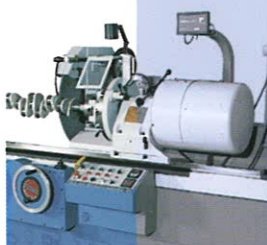
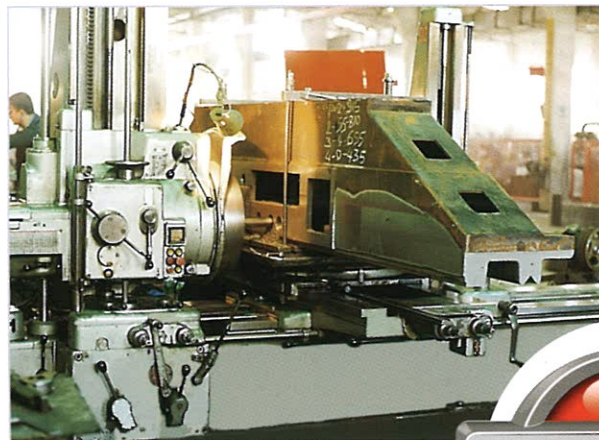


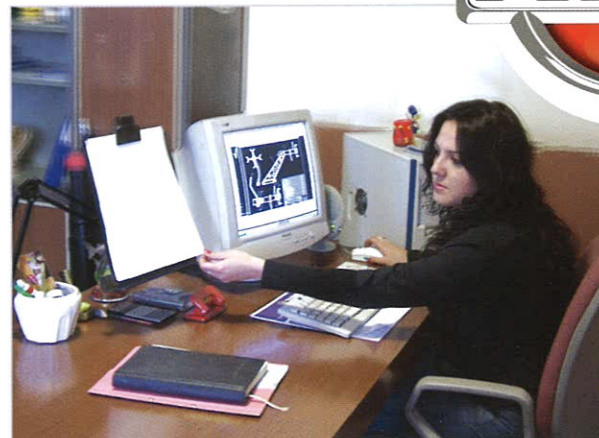


GENERAL CATALOGUE
GENEL KATALOG





POLEKS



HİDROLİK KRANK VE SİLİNDİR
TAŞLAMA MAKİNASI
HYDRAULIC GRINDING MACHINE
FOR CRANKSHAFTS
AND CYLINDRICAL SHAFT
مخروطة كرنك

KT 2250 - KT 1600
KT ٢٢٥٠ - KT ١٦٠٠

4
٤



SİLİNDİR REKTEFİYE VE
YÜZEY TARAMA MAKİNASI
CYLINDER BORING AND
MILLING MACHINE
مخروطة سلندر عامودية

RM 320 - RM 200
RM ٣٢٠ - RM ٢٠٠

14
١٤



TAM OTOMATİK HİDROLİK (VERTICAL)
SİLİNDİR HONLAMA MAKİNALARI
FULL AUTOMATIC HYDRAULIC (VERTICAL)
HONING MACHINES
مخروطة التنعيم و التلميع

HM 400 - HM 600
HM ٤٠٠ - HM ٦٠٠

22
٢٢



HİDROLİK YÜZEY FREZELEME VE
TAŞLAMA MAKİNASI
HYDRAULIC MILLING AND
GRINDING MACHINES FOR HEADS
ENGINE BLOCKS AND FLAT SURFACES
مجلة السطوح

YT 1800
YT ١٨٠٠

26
٢٦



ANAYATAK (BARA) MAKİNASI
MAIN LINE BORING MACHINE
مخروطة ثوابت

AB 2500
AB ٢٥٠٠

30
٣٠



BİYEL KOL TORNA MAKİNASI
CON - ROD BORING MACHINE
مخروطة زند (بیل)

KBP 700
KBP ٧٠٠

34
٣٤



SİLİNDİR KAPAK REVİZYON MAKİNASI
VALVE SEAT AND GUIDE MACHINE
مکينة تصليح غطاء السلندر

KR 1300
KR ١٣٠٠

38
٣٨



YARDIMCI MAKİNELER
ADDITIONAL MACHINES
المكائن المساعدة

GMT080 - TMS800 - UT1500
GMT ٠٨٠ - TMS ٨٠٠ - UT ١٥٠٠

40
٤٠



YARDIMCI MAKİNELER
ADDITIONAL MACHINES
المكائن المساعدة

P100 - MP100 - MT32 - KM150
P ١٠٠ - MP ١٠٠ - MT ٣٢ - KM ٥٠

42
٤٢



YARDIMCI MAKİNELER
ADDITIONAL MACHINES
المكائن المساعدة

GMT040 - GMT110 - GMT380 - GMT440
GMT310 - GMT120 GMT ٠٤٠ - GMT ١١٠
GMT ٣٨٠ - GMT ٤٤٠ - GMT ٣١٠ - GMT ١٢٠

44
٤٤



POLDAP DALGIÇ MOTORLARI
POLMOT DİZEL MOTOR
SUBMERSIBLE PUMPS
DIESEL ENGINE
المحركات الغاطسة الكهربائية
محركات الديزل

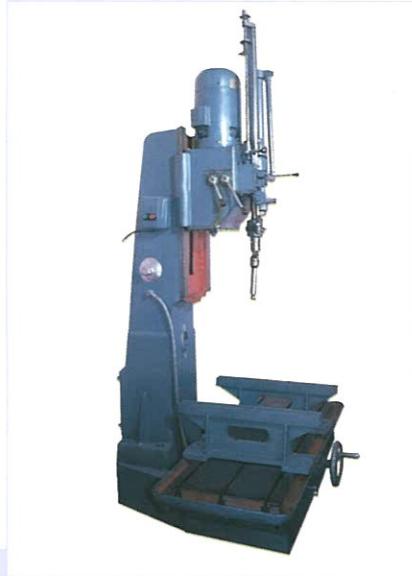
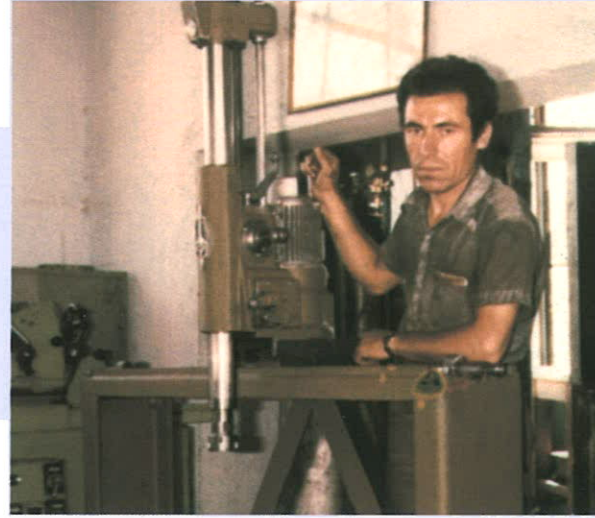
PL 6"-8" - PM510
PL ٦"٨" - PM ٥١٠

46
٤٦

1970' li yıllarda üretimini yaptığımız makinalar / The machines that we produced in 1970



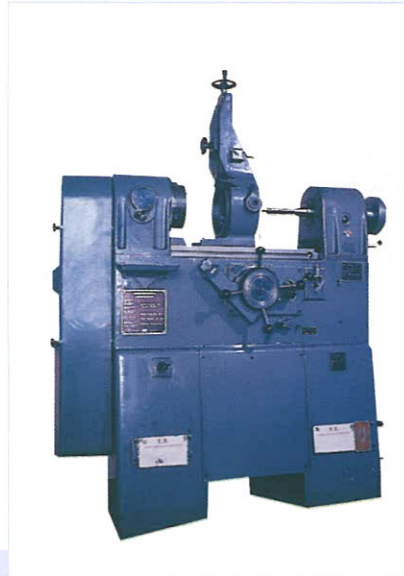
Şirketimiz kurucusu İbrahim POLAT
The founder of our company, İbrahim POLAT



70 Model Silindir Honlama Makinası
Cylinder Honing Machine Model 70



70 Model Sabit Silindir Rektefiye Makinası
Cylinder Boring Machine Model 70



70 Model Kol Torna ve Taşlama Makinası
Con-Rod Bring Machine Model 70



70 Model Anayatak (bara) Makinası
Main Line Boring Machine Model 70



Türkiye' de ilk defa firmamız tarafından üretilen Torna Aynası
The Chuck that was produced by our firm firstly in Turkey

Firmamız 1970 yılında İbrahim POLAT tarafından kurulmuştur. 34 yıldır Motor yenileme makinaları üretiyoruz. Türkiye' de konusunda ilk ve en büyük firma olmaktan mutluyuz. Türkiye' de üretilmeyen motor yenileme makinalarının tümünü, motor eksantrik millerini ve daha bir çok özel imal makinalarının imalatını ilk biz üretmekten dolayı gururluyuz. Rakiplerimize yol gösterdiğimiz için sevinçliyiz. Makinalarımızı tasarlarken kullanıcıların isteklerini göz önünde tutuyoruz. Makinalarımızdaki her özellik farklı ihtiyaçları karşılamak için yapılmıştır.

Makinalarımızı üretirken en başta kalite, kullanım pratikliği ve performans bizim ana gayemizdir. Makinalarımızda güvenlik unsuru en başta gelen özelliktir. İyi yetişmiş teknik elemanlarımız sayesinde üretilen her makina en zor şartlar altında test edildikten sonra müşterilerimize teslim edilir.

Makinalarımızın kalitesi artık dünyaca tanınan ve bilinen bir marka olmuştur. 1988 yılından bu yana yaptığımız ihracatlar bunun bir göstergesidir. Makinalarımız batı ülkelerinin bir çoğuna uzak doğu ve orta doğunun en uzak noktalarına kadar dahi ihraç edilmektedir. Makinalarımızda teknolojinin sunduğu en son yenilikleri ve gelişmeleri tatbik etmekteyiz.

Bunu yaparken bilinen POLEKS kalitesini ve üretim titizliğini elden bırakmadan yapmaktayız.

1992 yılında 2. Organize Sanayi Bölgesinde yeni fabrika binamıza geçtik. Müşterilerimize Daha iyi hizmet vermek için Toplam Kalite Yönetimini uygulayarak geçen yıl ISO 9001 belgesini almış bulunmaktayız. Bu yıl CE belgesini de almış bulunmaktayız. İçinde bulunduğumuz ekonomik sıkıntılara rağmen firmamız yeni yatırımlar yaparak ülkemize hizmet etmek için gayret sarfetmektedir. Bu yıl 2. Organize Sanayinden yeni bir fabrika binası satın aldık. Bu fabrikamızda Dizel Motor ve Elektrikli Dalgıç Motor imalatına başladığımızda duyurmak istiyoruz.

Bundan böyle sizlere daha iyi hizmet etmek ve ürünler sunabilmek için devamlı gayret içinde olacağımızı bilmenizi isteriz.

En İyi Dileklerimizle.

Our company has been established in 1970 by İbrahim POLAT. For 34 years we produced Engine Overhauling Machines and we are happy to be one of the first and best company in our sector in Turkey. We are honoring that; we are the first producer of all kind of engine overhauling machines, engine camshafts and many of custom design

machines in our country.

We are getting the user requirements most important place, all specifications of our products are designed so that to meets users requirements.

When producing the machines we keep the quality, practical use and performance first step. Reliance is the most important characteristic of our machines. Before delivery to customer, our machines are tested in strongest conditions by our well trained technicians.

Our exports forward to many countries in West, Far East and Middle East since 1988 are a proof that of modern technology, We always conserve POLEKS quality and our production fastidiousness.

We kindly inform that we took ISO 9001 certificate last year in our factory building in 2nd Industrial Zone/KONYA which we moved in 1992. POLEKS A.Ş. is going on to try to do new investments for serving our country. In addition, we took CE Certificate safely this year. Our second factory is going to start production in 2nd Industrial Zone/KONYA which will produce diesel and electric engines in 2003.

We would like to inform that we will always try to produce and to serve better.

With Best Regards.

تأسست شركتنا عام ١٩٧٠ من قبل إبراهيم بولات ومنذ ٣٤ عاما قمنا بصناعة مكائن تجديد المحركات ونحن مغرورون بأننا نكوننا أول وأكبر شركة تقوم بالصناعة في هذا المجال.

قمنا بصناعة مكائن تجديد المحركات وميل الأكستريك للمحركات جميعها لأول مرة في تركيا. وليسعدنا كوننا الأول في هذا المجال وليسرنا فتح مجال لرغباتنا.

وعندما نقوم بصناعة مكينة نراعي رغبات المشتري وكل ميزة في مكائننا تعمل لتلبية احتياجات مختلفة في المكينة غايتنا في الصناعة الجودة وسهولة الاستعمال والزيادة في الإنتاج وأكبر مميزات لمكائننا هو الأمان.

نقوم بصناعة المكائن من قبل الخبراء الفنيين والأيدى العاملة وتخبر تحت أصعب الظروف وبعدها يسلم للمشتري جودة مكائننا أصبحت أسما تعرف في جميع أنحاء العالم.

تصديرنا للمكائن منذ عام ١٩٨٨ دليل كافى على هذا حيث أننا قمنا بتصدير مكائننا الى أغلب دول أوروبا، آسيا والشرق الأوسط اسمنا وجودتنا أصبحت معروفة من قبل العالم. نؤمن الضمان للقطع المستهلكة للمكائن بعد البيع أيضا حيث أننا نقوم بتطبيق أحدث التقنية والتكنولوجيا الحديث لصناعة المكائن. وعند صناعتنا لا نترك جودة بولكس.

وفي عام ١٩٩٢ قمنا بنقل المصنع الى المنطقة الصناعية الثانية. وحصلنا هذا العالم لشهادة ISO 9001 وحصلنا هذا العالم لشهادة CE.

ورغم جميع الظروف الاقتصادية الصعبة في تركيا قمنا بشراء مصنع جديد في المنطقة الصناعية الثانية وبدأنا في هذا المصنع بصناعة محركات الديزل والمحركات الغاطسة الكهربائية. ولتكونوا على علم بأننا سنواصل على تقديم الأفضل والأحسن.



KT 2250

- Döküm gövde,
- Hızlı ilerleyen hidrolik sistemli taş,
- Puntaların sağa ve sola kaydırılması, Pinömatik sistemli
- Elektronik devir ayarlı krank dönüş motoru,
- Elektronik kumanda paneli,
- Hızlı ilerleyen tabla elektrik sistemli,
- Hassas paso verme teşkilatı,
- Taş hareketi emniyet sistemli.

KT 2250

- Cast-iron base,
- Wheelhead with fast oleodynamic feed,
- Headstock and tailstock displacement on air cushion,
- Electronic adjustable speed work motor,
- Electronic control panel,
- Selector for powered table traverse,
- Precision incremental in-feed,
- Before sending the grinding head of the Crankshaft Grinding Machine backward, sure that the table, definitely, doesn't move automatically.

KT 2250

- * جسم المخروطة حديد زهر مسبوك
- * تغذية و تقدم الجهر سريعا بواسطة نظام هيدروليكية
- * الرؤوس المركزية المتحرك يميناو يسارا بنظام ضغط الهواء
- * نظام عيار الدوران المحرك كرنك اتوماتيكي
- * لوحة التحكم الالكتروني
- * السكة (الطابطة) التحرك السريعة بنظام الكتروني
- * نظام العيار الحساس الدقيق
- * نظام الامن لحرك الحجر

KT 2250
KT 2250

HİDROLİKLİ KRANK VE SİLİNDİR
TAŞLAMA MAKİNASI
HYDRAULIC GRINDING MACHINE
FOR CRANKSHAFTS
AND CYLINDRICAL SHAFTS

مخروطة كرنك

KT 2250

Krank Taşlama Makinası bir çok üstün özelliğe sahip kaliteli bir makinedir. Makinanın temel özellikleri kolay kullanım, yüksek performans, uzun ömür, güçlü ve hızlı iş imkanıdır. Makinamız göze hoş gelecek şekilde ve kullanım kolaylığı göz önünde bulundurularak dizayn edilmiştir. Onun için makinamızın diğer markalara göre dizaynı ve kalitesi daha üstündür. Örnek olarak krank taşlama makinasının daha hızlı çalışması için puntaların hareket ettirilmesi pinömatik sistemlidir, bu sayede çok kolay bir şekilde puntalar hareket eder. Aynaların kilitlenmesi çok pratiktir. Hidrolik tesisatı ve pinömatik sistemi makina üzerine monte edilmiştir. Tabla elle ilerletmenin haricinde otomatik olarak hızlı ilerlemesi vardır. Taş hareketi hidroliktir. Taş kızıağı özel olarak dünyada ilk kez mühendislerimiz tarafından geliştirilen bir sistem uygulanarak imal edilmektedir. Bu sayede çok hassas taşlama yapmanıza imkan verir. Taş fener mili özel bronz yatağı içerisinde çalışır. Makinanın bütün kontrolleri kumanda panelinden yapılmaktadır. En üstün özelliği ise yeni öğrenenlere daha fazla kolaylık sağlaması ve zamandan kazandırmasıdır. Makina kullanıcılar için oldukça güvenlidir. Bu avantajların bir çoğu başka markalarda yoktur.

KT 2250

Crankshafts Grinding machinery is a high quality machine which has many specialities. The main peculiarities of the machine are practical usage, high performance, long life, the strong and fast work ability. Our machine is designed as to be enjoyable and keeping in view the practical usage. For this reason, the design and quality of our machines better than the other trademarks. For example, center movement is in pneumatic system so as to supply fast work to the Crankshafts Grinding Machine, and so the centers move practically. The locking of the workheads is also very practical. Hydraulic equipment and pneumatic system is mounted on the machine. Apart from the manual feed, the table has rapid automatic feed. The grinding wheel movement is hydraulic. The grinding wheel sledge is produced by application of a system that was improved by our engineers for the first time in the world. Thus, it provides you a very delicate grinding possibility. Grinding wheel main pivot is mounted in special bronze bearing. All controls of the machine are done through the control panel. The best speciality of the machine is that the new operators save time as well as it provides practical usage to them. The machine is quite safe for the operators. These advantages don't exist on many other trademark machines.

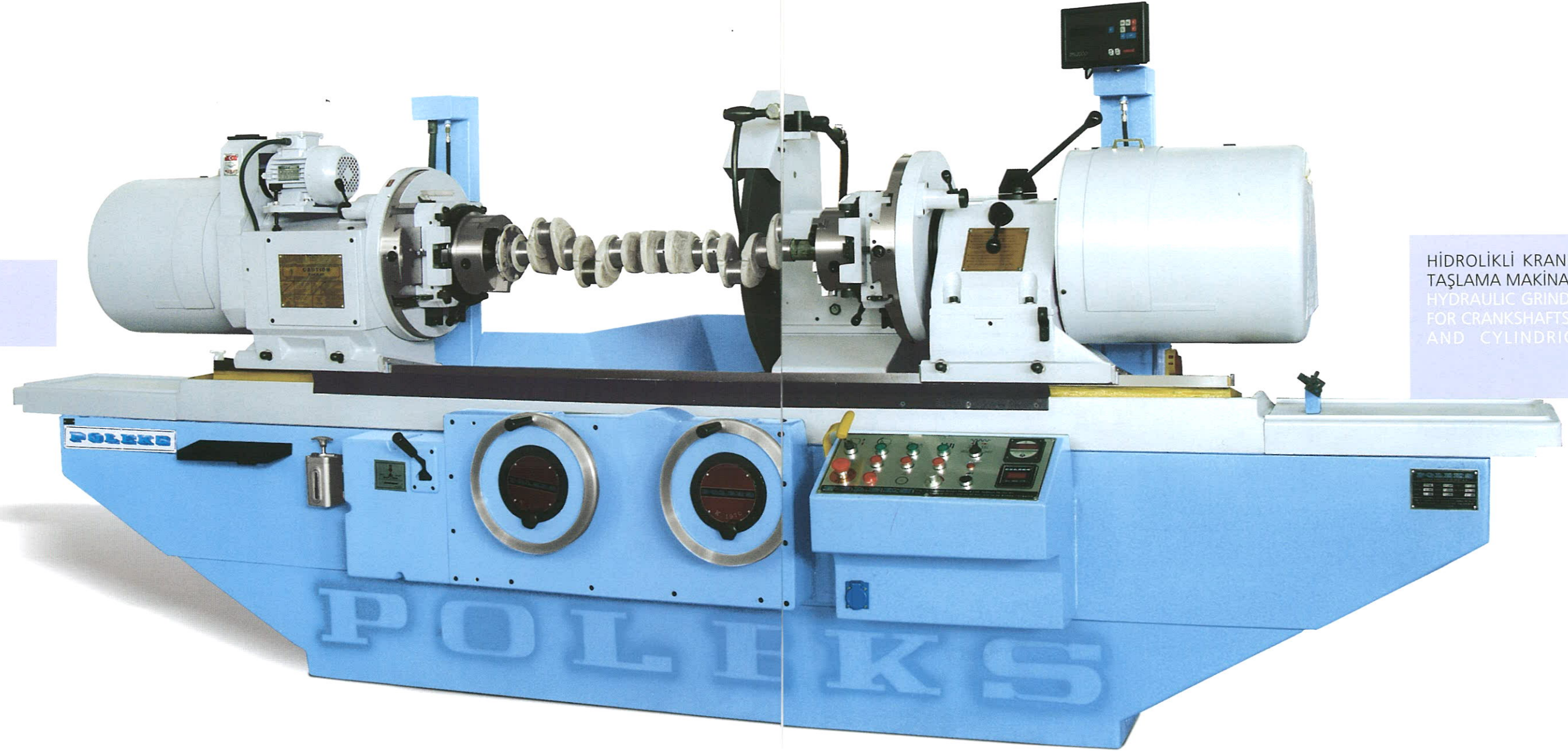
KT 1600

- Döküm gövde,
- Hızlı ilerleyen hidrolik sistemli taş,
- Puntaların sağa ve sola kaydırılması,
- Pinömatik sistemli
- Elektronik devir ayarlı krank dönüş motoru,
- Elektronik kumanda paneli,

KT 1600

- Cast-iron base,
- Wheelhead with fast oleodynamic feed,
- Headstock and tailstock displacement on air cushion,
- Electronic adjustable speed work motor,
- Electronic control panel,

KT 1600
KT ١٦٠٠



HİDROLİKLİ KRANK VE SİLİNDİR
TAŞLAMA MAKİNASI
HYDRAULIC GRINDING MACHINE
FOR CRANKSHAFTS
AND CYLINDRICAL SHAFTS

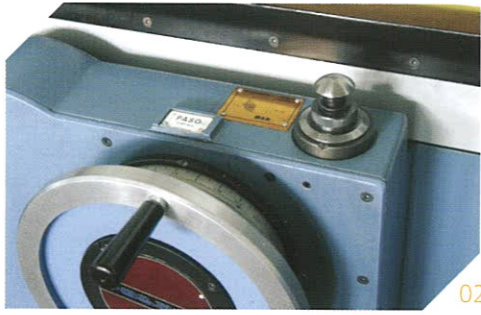
مخرطة كرنك

KT 1600

Krank Taşlama Makinası bir çok üstün özelliğe sahip kaliteli bir makinedir. Makinanın temel özellikleri kolay kullanım, yüksek performans, uzun ömür, güçlü ve hızlı iş imkanıdır. Makinamız göze hoş gelecek şekilde ve kullanım kolaylığı göz önünde bulundurularak dizayn edilmiştir. Onun için makinamızın diğer markalara göre dizaynı ve kalitesi daha üstündür. Örnek olarak krank taşlama makinasının daha hızlı çalışması için puntaların hareket ettirilmesi pinömatik sistemlidir, bu sayede çok kolay bir şekilde puntalar hareket eder. Aynaların kilitlenmesi çok pratiktir. Hidrolik tesisatı ve pinömatik sistemi makina üzerine monte edilmiştir. Taş hareketi hidroliktir. Taş kazağı özel olarak dünyada ilk kez mühendislerimiz tarafından geliştirilen bir sistem uygulanarak imal edilmektedir. Bu sayede çok hassas taşlama yapmanıza imkan verir. Taş fener mili özel bronz yatağı içerisinde çalışır. Makinanın bütün kontrolleri kumanda panelinden yapılmaktadır. En üstün özelliği ise yeni öğrenenlere daha fazla kolaylık sağlaması ve zamandan kazandırmasıdır. Makina kullanıcılar için oldukça güvenlidir. Bu avantajların bir çoğu başka markalarda yoktur.

KT 1600

Crankshafts Grinding is a high quality machine which has many specialities. The main peculiarities of the machine are practical usage, high performance, long life, the strong and fast work ability. Our machine is designed as to be enjoyable and keeping in view the practical usage. For this reason, the design and quality of our machine is better than the other trademarks. For example, center movement is in pneumatic system so as to supply fast work to the Crankshafts Grinding Machine, and so the centers move practically. The locking of the workheads is also very practical. Hydraulic equipment and pneumatic system is mounted on the machine. The grinding wheel movement is hydraulic. The grinding wheel sledge is produced by application of a system that was improved by our engineers for the first time in the world. Thus, it provides you a very delicate grinding possibility. Grinding wheel main pivot is mounted in special bronze bearing. All controls of the machine are done through the control panel. The best speciality of the machine is that the new operators save time as well as it provides practical usage to them. The machine is quite safe for the operators. These advantages don't exist on many other trademark machines.



02113

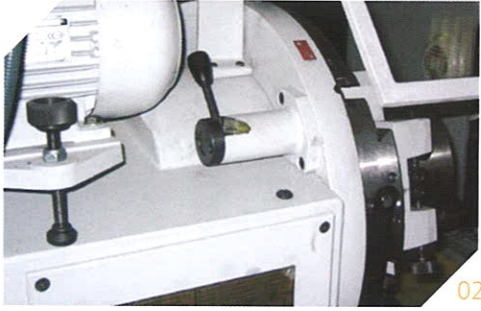
HASSAS PASO VERME:

Bu kol size çok hassas çalışma imkanı sunmaktadır. Hidrolik hızlı ilerleme ile taş, işe yaklaştıktan sonra bu kol sayesinde 0.01 veya 0.03 mm paso verebilirsiniz.

KT 2250 : Standard
KT 1600 : Extra

PRECISION INCREMENTAL IN-FEED:

This lever supplies you very sensitive work possibility. After the stone approaches the work, you are able to give 0.01 mm or 0.03 mm feed using this lever by hydraulic speedy processing.



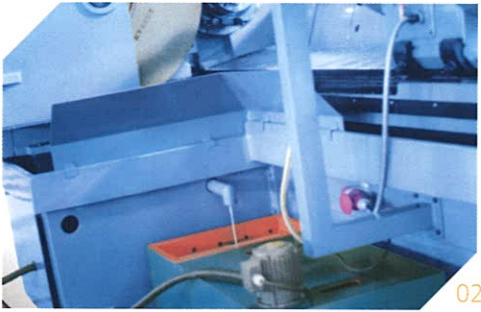
02112

AYNA KİLİTLERİ:

Bu kilit kolu sayesinde fazla zorlanmadan ağır krank millerini bile bağlayabilirsiniz. Ölçü ölçmek istediğinizde size pratik kullanışlığı ile çok büyük kolaylık sağlar.

FIXING LOCK:

You are able to fix even very heavy crankshafts easily using this lever. It provides you practical use when you want to measure.



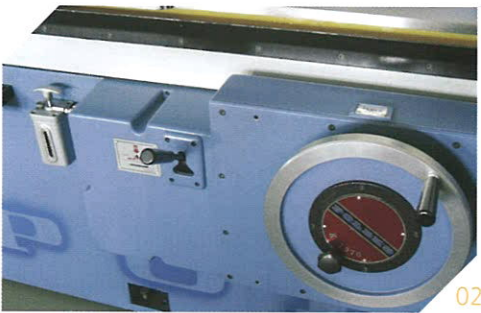
02109

SOĞUTMA TANKI:

Bu tank makina ile birlikte standart verilecektir. Krank taşlanırken işin yanmaması için özel su kullanmanız gerekmektedir. Dinlenme hazneleri kazan içinde mevcuttur.

COOLANT TANK:

Coolant apparatus is a standard part of the machine. It is necessary to use a special coolant water to prevent the burning of the work. Resting reservoirs exists in the cauldren.



02114

TABLA HIZLI HAREKET KOLU:

Bu kol iş sırasında size çok büyük zaman kazandıracak. Krank milinin gözlerinden birbirine geçmek için tablayı hızlı hareket ettirerek, özellikle büyük krankların taşlanması size büyük kolaylık sağlar, ve zamandan kazandırır. Ayrıca güvenlik açısından taşlama taşı geriye çekilmeden, tabla otomatik harekete geçmez.

KT 2250: Standart KT1600: Extra

SELECTOR FOR POWERED TABLE TRAVERSE:

Powered traverse is much faster than using the handwheel. Powered, rapid table travel is standard and greatly speeds traversing from wournal to journal. Especially with large crankshafts, it can significantly reduce grinding time. Moreover, the table doesn't traverse before the grinding stone doesn't withdraw.



02110

HİDROLİK VE ELEKTRİK TESİSATI:

Hidrolik tesisatı bu makina için özel olarak dizayn edilmiştir. Bütün hidrolik tesisatı bu tank üzerine toplanmıştır ve sizin devamlı kontrol etmeniz için basınç saati konulmuştur. Elektrik panosunu bilmeyenlerin oynamaması için özel kollarla koruma altına alınmıştır.

HYDRAULIC AND ELECTRICITY PANEL:

Hydraulic circuit is designed particulary for this machine. The hydraulic circuit is accumulated on a tank and a pressure indicator gauge is accomodated for you to control anytime.



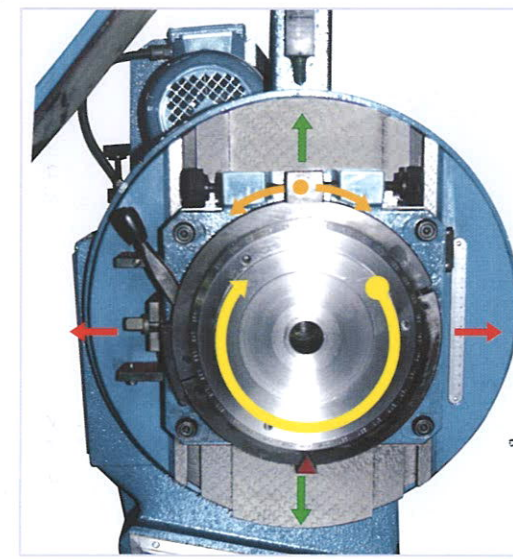
02111

ELEKTRİK TESİSATI VE HAVA SİSTEMİ:

Elektrik tesisatı makinanın çalışması en pratik olacak şekilde dizayn edilmiştir. Özel elektronik motor sürücüsü sayesinde iş devirleri istenilen devirde güç kaybetmeden çalışır. Hava sistemi Elektrik panosunun arka kısmına yerleştirilmiştir ve havayı yağlayarak sistemi korumaktadır.

WIRING AND PNEUMATIC SYSTEM:

Wiring is designed to provide the machine work practically. Work r.p.m can be provided at the required r.p.m due to the special driver. Pneumatic system is accomodated at the back of electricity panel, and it insulates the system lubricating the air.



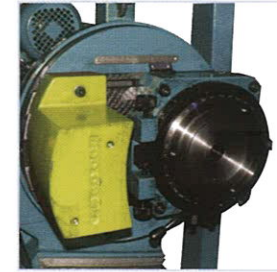
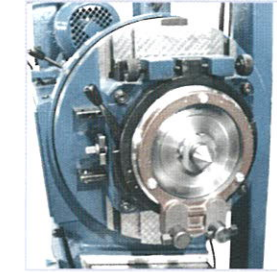
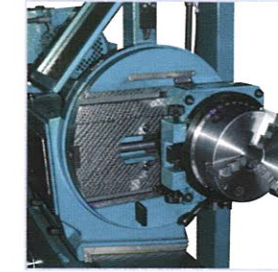
Kolay merkezlenebilen Eksantrik kafalar
Easily centralised eccentric heads

EKSANTRİK KAFALAR:

Bu makina sizler için özel olarak tasarlanmış eksantrik kafalar mevcuttur. Eksantrik kafalar sayesinde krank milini kolay ve çabuk merkezleyebilirsiniz.

ECCENTRIC HEADS:

This machine includes eccentric heads especially designed for you. Using these heads, you are able to centralize the crankshaft easily.



A B C D

Eksantrik kafalarda aşağıdaki hareketler elde edilir:

- A** Mil uçlarının merkezlenmesi için dikey hareket. (Strok)
- B** Mil uçlarını ortalamakta herhangi bir düzensizliği engellemek için enine hareket.
- C** Mil uçlarının farklı açılarının taşlanmasını sağlamak için; seri bırakmalı 360° derece açısal hareket ve hassas konum kontrolü.
- D** Mikrometrik açısal hareket

The eccentric heads are provided with the following movements:

- A** Vertical movement for the rod journals centering
- B** Transverse movement for the compensation of any eventual irregularity centering the rod journals.
- C** 360 degrees angular movement with quick release and control of the position on graduated nonius for the grinding of rod journals with different angular phases
- D** Micrometric angular adjustment.

İş Başlığı:

Makinamızın başlık dönüş hızlarını, özel motor kontrol cihazı ile 0-100 devirleri arasında istediğiniz devire ayarlayabilirsiniz. Ayarlamış olduğunuz deviri kumanda panelinde dijital göstergeden görebilirsiniz. Motorun gücü minimum ve maximum devirlerde aynıdır kesinlikle güç kaybına uğramaz.

Workheads:

You can adjust speed of boring head with motor control device between 0-100 r.p.m and you can check speed at digital display of control panel. Power of engine doesn't change at min. or max. period.

Tabla aşınmasını engelleyen hava basınçla puntalar:

Krank milini kafalara yerleştirmek istediğinizde, hava basıncı sayesinde kafaları kaldırabilirsiniz ve bu sayede kafalar çok kolay hareket eder ve kolaylıkla krank milini yerleştirirsiniz. Ayrıca kafaları hareket ettirirken hava basıncı sayesinde kafalar tablaya temas etmez bu sayede tablada bir aşınma meydana gelmez.

Airfloat heads virtually eliminate wear on the table:

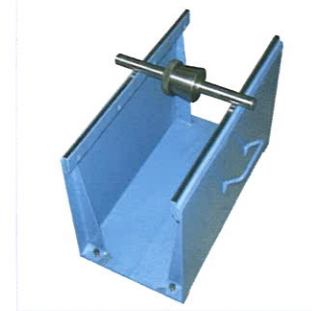
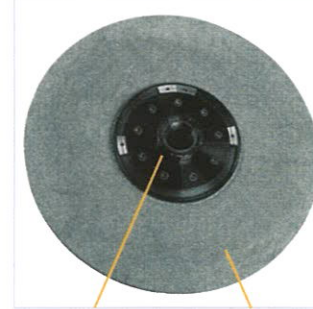
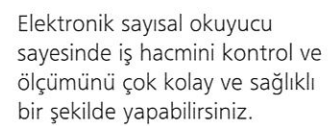
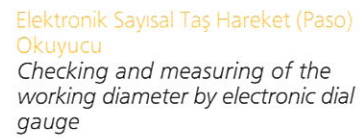
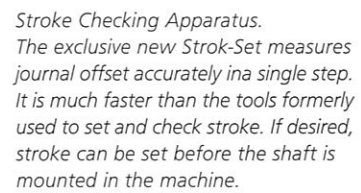
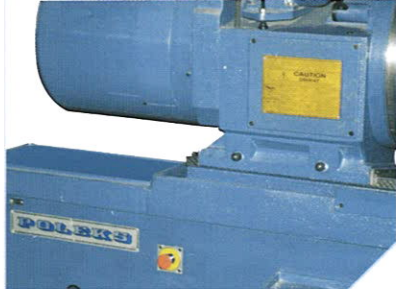
Air pressure lifts the headstock and tailstock a fraction of an inch above the table when it is necessary to move them to mount a crankshaft. The headstock and tailstock do not touch the table while being moved, thereby eliminating table wear to maintain precision.

Devamlı tabla yağlaması daha uzun süre kullanım sağlar:

Tablanın her hareketinde özel olarak yapılmış yağlama tekerleri yağı tabla ile gövde arasındaki bütün potansiyel aşınma noktalarına dağıtır. Yağ havuzları dolu tutulduğunda, bu önemli bölgenin yağlanması ve kullanıcının ihmal etmesi imkansızdır.

Contiunal table lubrication insures longevity:

Each time the table moves, special designed lubricating wheels distributess oil to all potential wear points between the table and base. If resorvoir is kept filled, it is impossible for the operator to neglect lubrication of this important area.



KARŞILAŞTIRMALI EKİPMAN TABLOSU

Seri No	KT 2250		KT 1600	
	st.	ex.	st.	ex.
02100	●		●	
02101	●		●	
02102	●		●	
02103	●		●	
02104	●		●	
02105	●		●	
02106	●		●	
02107	●		●	
02108	●		●	

Seri No	KT 2250		KT 1600	
	st.	ex	st.	ex
02109	●		●	
02110	●		●	
02111	●		●	
02112	●		●	
02113	●			●
02114	●			●
02115	●			●
EA0024		●		●
TCK0023	●		●	

Seri No	KT 2250		KT 1600	
	st.	ex.	st.	ex.
02116	●		●	
02117	●		●	
02118		●		●
02119		●	●	
02120		●		●
02121		●		●
02122		●		●
02123		●		●
02124	●		●	

St. : Standart Ekipman - Standard Equipment

ex. : Extra Ekipman - Extra Equipment



Krank taşlama makinası ile birlikte verilen standart ekipmanlar aşağıdaki tabloda gösterilmektedir. Makina ile birlikte bu ekipmanların dışında başka hiçbir ekipman verilmez. Bu ekipmanların dışında başka ekipmanlar isterseniz, istemiş olduğunuz ekipmanlara ekstra ücret ödeyerek sahip olabilirsiniz.

The standard equipments that are handled with the Crankshafts Grinding Machine are shown on the table below. If you need any other additional equipment without the standard ones, you might get them by paying an extra fee.

Seri No	STANDART EKİPMANLAR	STANDARD EQUIPMENT
02100	Servis takımları	Service kit
02101	Kafaların hareketlerini kontrol aparatı	Heads displacement checking device
02102	Krank mili ölçüm cihazı	Crankwebs measuring device
02103	Krank merkezlerini merkezleme aparatı	Centering device for shafts and centers complete with rod
02104	Torna aynası Ø 200 mm (2 adet)	Self centering chuck 200 mm. diam (2 pcs)
02105	Taş flanşı sökücüsü, kovanı ve anahtarı	Grinding wheel extractor, bushing for threaded hub protection
02106	Sabit standart destek (2 adet)	Standard size steady rest (2 pcs)
02107	İki adet taş flanşı	Grinding wheel diam.815x203mm, 25mm. thickness.
TÇK0023	815x203 mm çap ve 25 mm kalınlıkta taş	Grinding wheel face and radius dresser (diammont excluded)
02108	Taş yüzeyi ve çap tarayıcısı	Pair of flanges
02109	Soğutma sistemi	Coolant system
02110	Hidrolik sistem	Oleodynamic system
02111	Pinömatik sistem	Pneumatic system
02112	Ayna kilitletleri	Fixing lock
02117	Balans alma aparatı	Grinding wheel balancing shaft
	Kullanım el kitabı	Instructions manual

KT 2250 - KT 1600

STANDART EKİPMANLAR

(العدد التي تعطى مع المخرطة (ستندارت)



TEKNİK ÖZELLİKLER

KT 2250 KT 1600

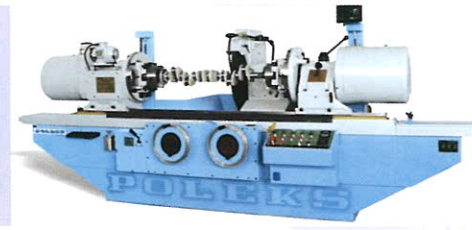
	mm	300	300	mm	Height of centers on table
Punta yüksekliği	mm	2250	1600	mm	Max. distance between centers
Puntalar arası Max. mesafe (Krank boyu)	mm	600	600	mm	Max. swing over table
Azami dönme kutru (Çap)	mm	140	140	mm	Max. heads offset
Kafa ağırlıklarının max. hareketi	mm	300	300	mm	Max. grinding diameter with new grinding wheel
Yeni taşla Max. taşlama çapı	mm	300	300	mm	Max. weight admitted between centers
Merkezler arası Max. ağırlık	Kg	600	600	Kg	Max. weight admitted with rest
Dururken Max. ağırlık	Kg	200	200	mm	Diameter of self-centering chucks
İş bağlama ayna çapları	mm	150	150	mm	Wheelhead fast oleodynamic feed
Taş kafası hidrolik hızlı ilerlemesi	mm	170	170	mm	Wheelhead micrometric feed
Taş kafası mikrometrik ilerlemesi	mm/Tur	3	3	mm/Turn	Wheelhead manual feed every handwheel turn
Taş kafasının elle döndürülmesindeki ilerlemesi	mm	0.01-0.02	0.01-0.02	mm	Wheelhead impulse feed
Taş kafasının itme beslemesi (hassas paso)	mm/Tur	6	6	mm/Turn	Table micrometric feed every handwheel turn
Her elle çevirişte tablanın mikrometrik ilerlemesi	mm/1"	4875	4875	mm/1"	Table automatic fast feed
Tabla otomatik hızlı ilerlemesi	dev/dk	0/100	0/100	RPM	Workspindle speeds of rotation
İş dönme devirleri (Ayna'nın) Elektronik ayarlı	mm	815	815	mm	Grinding wheel diameter
Taş çapı	mm	60	60	mm	Max. grinding wheel thickness
Max. Taş kalınlığı	mm	20	20	mm	Min. grinding wheel thickness
Min. Taş kalınlığı	HP	7,5	7,5	HP	Wheelhead motor power
Taş kafası motor gücü	HP	1	1	HP	Workhead motor power
İş çevirme motor gücü	HP	1	1	HP	Oleodynamic unit motor power
Hidrolik ünitesi motor gücü	HP	0.75	0.75	HP	Table control motor power
Tabla kontrol motor gücü	HP	0.18	0.18	HP	Coolant unit motor power
Soğutma ünitesi	Atm	4	4	Atm	Air pressure for heads displacement
Kafaların yer değiştirmesi için hava basıncı					

SPECIFICATION



العدد التي تعطى مع المكيينة

رقم التسلسل	KT 1600	رقم التسلسل	KT 2250
٠٢١٠٠	عدد طقم الصيانة	٠٢١٠٠	عدد طقم الصيانة
٠٢١٠١	مقياس ساعة التحكم حركة الرؤوس	٠٢١٠١	مقياس ساعة التحكم حركة الرؤوس
٠٢١٠٢	جهاز مقياس ميل الكر نك	٠٢١٠٢	جهاز مقياس ميل الكر نك
٠٢١٠٣	جهاز مقياس التمرکز لمراكز الكر نك	٠٢١٠٣	جهاز مقياس التمرکز لمراكز الكر نك
٠٢١٠٤	عدد ظرف رأس الربط ٢٠٠ مم عدد ٢	٠٢١٠٤	عدد ظرف رأس الربط ٢٠٠ مم عدد ٢
٠٢١٠٥	مفتاح فلانش الحجر	٠٢١٠٥	مفتاح فلانش الحجر
٠٢١٠٦	قواعد الربط الثابتة	٠٢١٠٦	قواعد الربط الثابتة
٠٢١٠٧	فلانش الحجر عدد ٢	٠٢١٠٧	فلانش الحجر عدد ٢
٠٢١٠٨	جهاز تنضيف تسوية و تعديل الحجر	٠٢١٠٨	جهاز تنضيف تسوية و تعديل الحجر
٠٢١٠٩	نظام التبريد	٠٢١٠٩	نظام التبريد
٠٢١١٠	نظام هيدروليكي (ضغط الزيت)	٠٢١١٠	نظام هيدروليكي (ضغط الزيت)
٠٢١١١	نظام بينوماتيك (ضغط هواء)	٠٢١١١	نظام بينوماتيك (ضغط هواء)
٠٢١١٧	قفل رأس المسكة	٠٢١١٧	قفل رأس المسكة
٠٢١١٧	اخذ ابرات البلانس	٠٢١١٧	اخذ ابرات البلانس
TCK ٠٠٢٣	حجر قطر ٨١٥ * ٢٠٣ مم سماكة ٢٥ مم	TCK ٠٠٢٣	حجر قطر ٨١٥ * ٢٠٣ مم سماكة ٢٥ مم
	كتاب دليل الإستعمال		كتاب دليل الإستعمال



المواصفات الفنية

KT 2250 KT 1600

المسافة بين رأس المخرطة (بونطة) و السكة (طابلة)	٣٠٠	٣٠٠	٣٠٠	المسافة بين رأس المخرطة (بونطة) و السكة (طابلة)
المسافة بين رأس المخرطة الأطول (طول الكرنك)	٢٢٥٠	١٦٠٠	٢٢٥٠	المسافة بين رأس المخرطة الأطول (طول الكرنك)
قطر دوران الألكبر	٦٠٠	٦٠٠	٦٠٠	قطر دوران الألكبر
تحرك دوران رأس المخرطة الألكبر	١٤٠	١٤٠	١٤٠	تحرك دوران رأس المخرطة الألكبر
قطر التجليخ الألكبر بالحجر الجديد	٣٠٠	٣٠٠	٣٠٠	قطر التجليخ الألكبر بالحجر الجديد
الوزن الأكبر بين رؤوس المركزية (بونطة)	٣٠٠	٣٠٠	٣٠٠	الوزن الأكبر بين رؤوس المركزية (بونطة)
الوزن الأكبر بين رؤوس المركزية (بونطة) غير شغالة	٦٠٠	٦٠٠	٦٠٠	الوزن الأكبر بين رؤوس المركزية (بونطة) غير شغالة
قطر رأس المخرطة (ظرف) للربط	٢٠٠	٢٠٠	٢٠٠	قطر رأس المخرطة (ظرف) للربط
تغذية و تقدم رأس الحجر الهيدروليكي (اتوماتيك)	١٥٠	١٥٠	١٥٠	تغذية و تقدم رأس الحجر الهيدروليكي (اتوماتيك)
تغذية و تقدم رأس الحجر ميكرو متر	١٧٠	١٧٠	١٧٠	تغذية و تقدم رأس الحجر ميكرو متر
تغذية و تقدم رأس الحجر باليد	٣	٣	٣	تغذية و تقدم رأس الحجر باليد
دعم الرأس للعيار الحساس	٠,٠١-٠,٠٢	٠,٠١-٠,٠٢	٠,٠١-٠,٠٢	دعم الرأس للعيار الحساس
تغذية و تقدم السكة (طابلة) باليد ميكرو متر	٦	٦	٦	تغذية و تقدم السكة (طابلة) باليد ميكرو متر
تغذية و تقدم السكة (طابلة) السريعة و الأو اتوماتيك	٤٨٧٥	٤٨٧٥	٤٨٧٥	تغذية و تقدم السكة (طابلة) السريعة و الأو اتوماتيك
دوران رأس الخراطة العيار الألكتروني	١٠٠/٠	١٠٠/٠	١٠٠/٠	دوران رأس الخراطة العيار الألكتروني
قطر الحجر	٨١٥	٨١٥	٨١٥	قطر الحجر
سماكة الحجر الألكبر	٦٠	٦٠	٦٠	سماكة الحجر الألكبر
سماكة الحجر الأصغر	٢٠	٢٠	٢٠	سماكة الحجر الأصغر
طاقة محرك رأس الحجر	٧,٥	٧,٥	٧,٥	طاقة محرك رأس الحجر
طاقة محرك دوران الخراطة	١	١	١	طاقة محرك دوران الخراطة
طاقة محرك النظام الهيدروليكي	١	١	١	طاقة محرك النظام الهيدروليكي
طاقة محرك التحكم السكة (طابلة)	٠/٧٥	٠/٧٥	٠/٧٥	طاقة محرك التحكم السكة (طابلة)
طاقة نظام التبريد	٠/١٨	٠/١٨	٠/١٨	طاقة نظام التبريد
ضغط الهواء لتحرك الرؤوس	٤	٤	٤	ضغط الهواء لتحرك الرؤوس



RM 320

RM320 makinası daha büyük işler yapmanız için üretilmiştir. Bu makina ile çok büyük motor bloklarını bile çok kolay işleyebilirsiniz. RM 320 makinası büyük atölyelerin ihtiyaçlarını karşılayacak çok kaliteli bir makinedir. Dikey hareketli rektefiye başlığına sahip rektefiye makinası. Değişik ilerleme hızlarına sahip rektefiye başlığı elle veya otomatik olarak kontrol edilebilir. Başlık silindirik içindeki rektefiye işlemini bitirdikten sonra otomatik olarak başlangıç noktasına geri döner (yukarı kalkar). Makinanın başlık dönüş devirleri, özel motor kontrol cihazı ile 0-600 devirleri arasında istediğiniz devire ayarlayabilirsiniz. Ayarlanmış olduğunuz deviri kumanda panelindeki dijital saatten görebilirsiniz. Rektefiye başlığına takılan özel merkezleme aparatı ile işlenecek olan silindirin içini kolayca merkezleme yapabilirsiniz. Yüzey tarama işleminde tabla yatay hareketini otomatik olarak yapar. Makinanın harcadığı amperi kumanda panelindeki dijital göstergeden görebilirsiniz. Yeni ekipman olarak makina başlık değiştirme robot kolu (askısı) ilave edilmiştir. Bu kol sayesinde rektefiye başlığını, tek operatör rahatlıkla değiştirebilir.

RM 320

RM 320 Boring Machine is designed to provide you greater work possibility. You might bore very large engine blocks practically with this machine. RM 320 Boring machine is a high quality machine that will meet all necessities or greater workshops. Boring machine with vertical movement of the boring head. The boring head with variable feed speed might be controlled manually or automatically. The head returns to the preset position automatically after the end of the boring operation inside the cylinder. You can adjust speed of boring head with special motor control device between 0-600 r.p.m. You can observe the speed (rpm) that you adjusted at digital display on the control panel. Special centering apparatus placed on the boring head allows an easy centering inside the cylinder to be worked. The table performs transverse movement automatically during the process of surface milling. You can observe the ampere that the machine uses at digital display on the control panel. As a new equipment we added the machine boring head changer robot handle. With this handle, one operator can change boring head easily.

TEKNİK ÖZELLİKLER

Rektefiye çapı min.	mm	50	mm
Rektefiye çapı max.	mm	320	mm
Rektefiye stroku max. (Standart Başlıkla)	mm	500	mm
Başlığın dik gezintisi max.	mm	1000	mm
Mil eksenli kızak aralığı	mm	400	mm
Kademesiz devir ayarı	r.p.m	0-600	r.p.m
Mil pasoları	mm/rev.	0.08-0.12	mm/rev.
Başlığın hızlı hareketi	mm/dk.	1400	mm/min.
Tabla çalışma yüzeyi	mm	520x1400	mm
Tablanın boyuna hareketi max.	mm	1600	mm
Tablanın enine hareketi max.	mm	100	mm
Yüzey frezeleme genişliği	mm	450	mm
Tabla otomatik ilerlemeleri	mm/dk.	54	mm/min.
Mil motoru	HP	4	HP
Başlık hızlı hareket motoru	HP	0.5	HP
Tabla otomatik ilerleme motoru	HP	0.35/0.55	HP
Yükseklik	mm	2500	mm
Boy	mm	2250	mm
En	mm	1500	mm
Ağırlık	Kg	3000	Kg

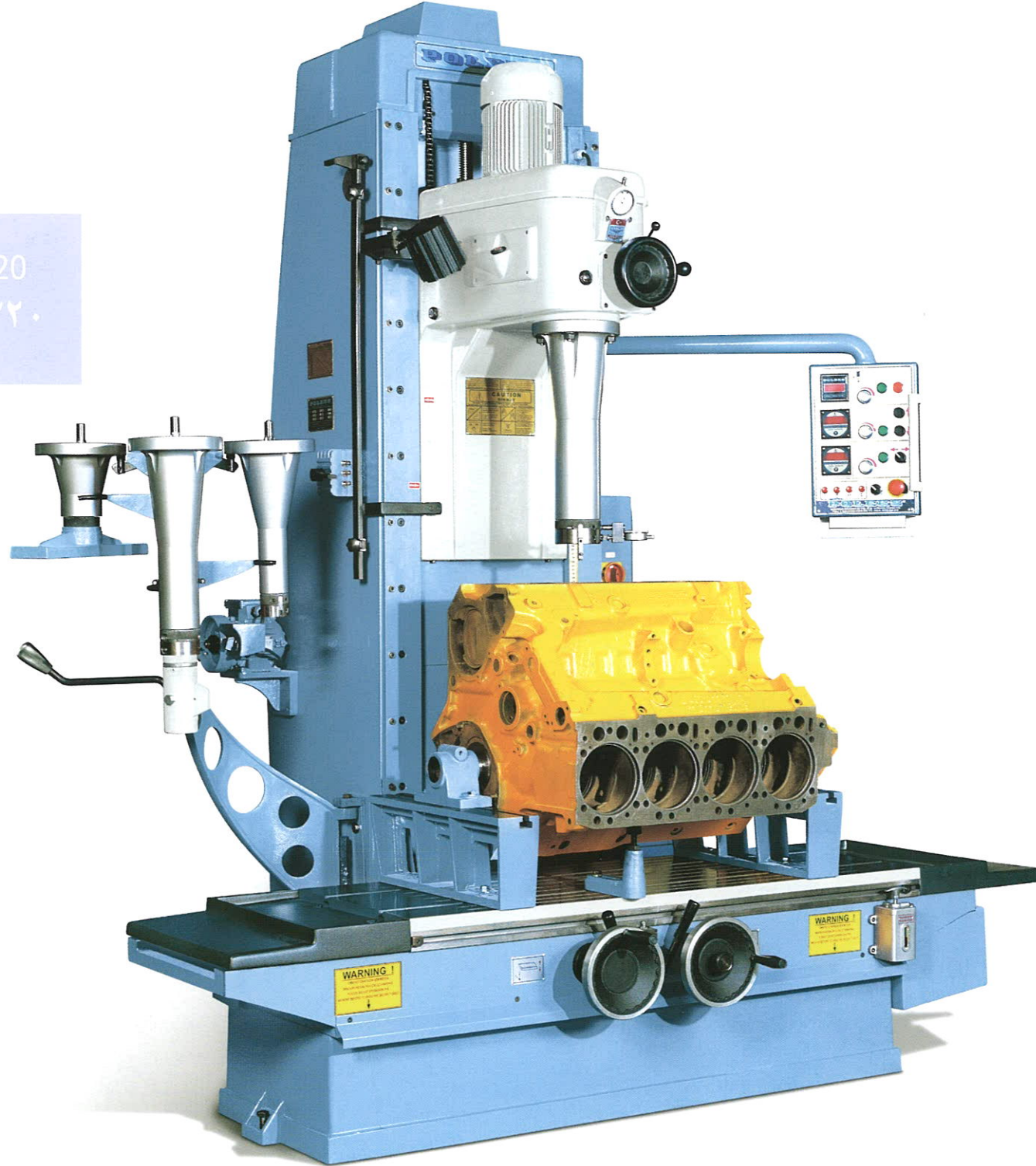
RM 320

mm	50	mm
mm	320	mm
mm	500	mm
mm	1000	mm
mm	400	mm
r.p.m	0-600	r.p.m
mm/rev.	0.08-0.12	mm/rev.
mm/dk.	1400	mm/min.
mm	520x1400	mm
mm	1600	mm
mm	100	mm
mm	450	mm
mm/dk.	54	mm/min.
HP	4	HP
HP	0.5	HP
HP	0.35/0.55	HP
mm	2500	mm
mm	2250	mm
mm	1500	mm
Kg	3000	Kg

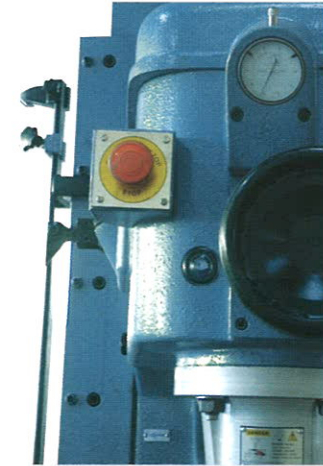
SPECIFICATION

Min. boring diameter	mm
Max. boring diameter	mm
(With standart boring head) Max. boring depth	mm
Max. vertical travel of the head	mm
Distance spindle centerline to column	mm
Infinitely variable speed	r.p.m
Spindle feeds	mm/rev.
Fast traverse of boring head	mm/min.
Table working surface	mm
Max. longitudinal travel of table	mm
Max. traverse travel of table	mm
Surface milling width	mm
Automatic table feeds	mm/min.
Spindle motor	HP
Head fast feed motor	HP
Table automatic feed motor	HP
Height	mm
Length	mm
Width	mm
Weight	Kg

RM 320
RM ۳۲۰



Adınlatma Lambası
ve sınır siviçleri
Lightening lamp and
limit switch



Acil Stop (Ekstra)
Emergency Stop (Extra)

SİLİNDİR REKTEFİYE VE
YÜZEY TARMA MAKİNASI
CYLINDER BORING AND
MILLING MACHINE
مخرطة سلندر عامودية

المواصفات الفنية

مم	۵۰
مم	۳۲۰
مم	۵۰۰
مم	۱۰۰۰
مم	۴۰۰
مم	۶۰۰-۱۰۰۰
مم تقدم	۰.۰۸، ۰.۱۲
مم تقدم	۱۴۰۰
مم	۵۲۰x۱۴۰۰
مم	۱۶۰۰
مم	۱۰۰
مم	۴۵۰
مم دقيقة	۵۴
طاقة حصان	۴
طاقة حصان	۰.۵
طاقة حصان	۰.۳۵ / ۰.۵۵
مم	۲۵۰۰
مم	۲۲۵۰
مم	۱۵۰۰
كغ	۳۰۰۰

قطر المخرطة الاصغر	50 mm
قطر المخرطة الاكبر	320 mm
سرعة حركة الخراطة الاعظم (رأس ستندرت)	500 mm
تحرك رأس العمودي الاعظم	1000 mm
المسافة بين ميل رأس الخراطة و السكة (طابلة)	400 mm
عيار الدوران دون المراحل	600-1000 mm
العيار الحساس الميل رأس الخراطة	0.08, 0.12 mm
سرعة حركة الرأس	1400 mm
سطح السكة (طابلة الخراطة)	520x1400 mm
تحرك السكة الطابطة الألكبر طولا	1600 mm
تحرك السكة الطابطة الألكبر عرضا	100 mm
سعة السطح للفريزة	450 mm
تقدم السكة الطابطة اتوماتيك	54 mm
طاقة محرك ميل المخرطة	4 HP
طاقة محرك سريع ميل المخرطة	0.5 HP
طاقة محرك السكة (طابطة) سريع	0.35 / 0.55 HP
الإرتفاع	2500 mm
الطول	2250 mm
العرض	1500 mm
الوزن	3000 Kg

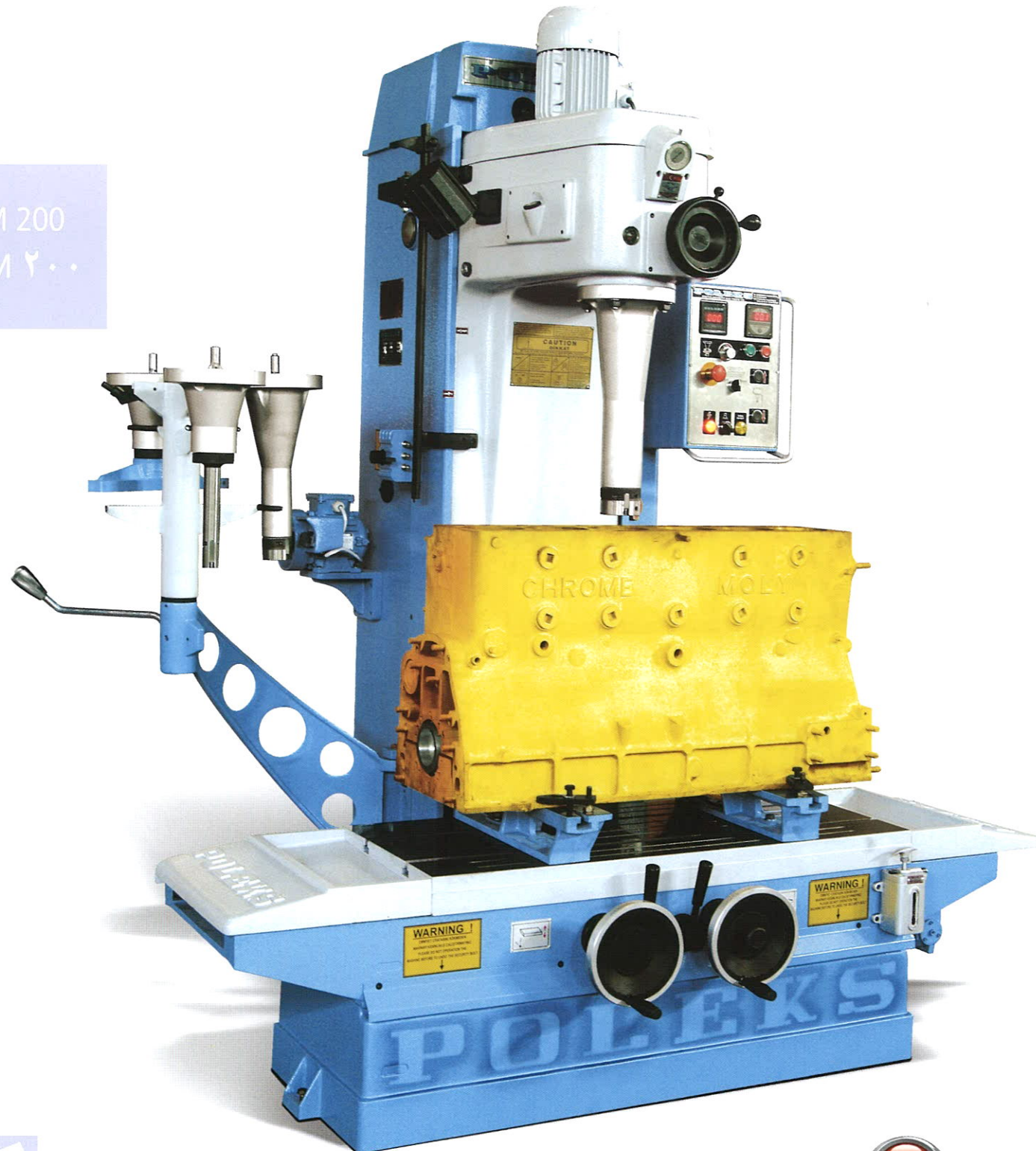


RM 200

Dikey hareketli rektefiye başlığına sahip rektefiye makinası. Değişik ilerleme hızlarına sahip rektefiye başlığı elle veya otomatik olarak kontrol edilebilir. Başlık silindirik içindeki rektefiye işlemini bitirdikten sonra otomatik olarak başlangıç noktasına geri döner (yukarı kalkar). Makinanın başlık dönüş devirleri, özel motor kontrol cihazı ile 0-600 devirleri arasında istediğiniz devire ayarlayabilirsiniz. Ayarlamış olduğunuz deviri kumanda panelindeki dijital saatten görebilirsiniz. Rektefiye başlığına takılan özel merkezleme aparatı ile işlenecek olan silindirin içini kolayca merkezleme yapabilirsiniz. Yüzey tarama işleminde tabla yatay hareketini otomatik olarak yapar. Makinanın harcadığı amperi kumanda panelindeki dijital göstergeden görebilirsiniz. Yeni ekipman olarak makinarya başlık değiştirme robot kolu (askısı) ilave edilmiştir. Bu kol sayesinde rektefiye başlığını, tek operatör rahatlıkla değiştirebilir. Makinanın yenilenen dik sütun gövdesi ve kapağı makinarya dahada güçlendirmiş ve görünümüne zenginlik kazandırmıştır.

RM 200

Boring machine with vertical movement of the boring head. The boring head with variable feed speed might be controlled manually or automatically. The head returns to the preset position automatically after the end of the boring operation inside the cylinder. You can adjust speed of boring head with special motor control device between 0-600 r.p.m. You can observe the speed (rpm) that you adjusted at digital display on the control panel. Special centering apparatus placed on the boring head allows an easy centering inside the cylinder to be worked. The table performs transverse movement automatically during the process of surface milling. You can observe the ampere that the machine uses at digital display on the control panel. As a new equipment we added the machine boring head changer robot handle. With this handle, one operator can change boring head easily. The machine's newish upright columns body and cover makes it more powerful and added richness to its looking.



RM 200
RM ٢٠٠



TEKNİK ÖZELLİKLER

RM 200

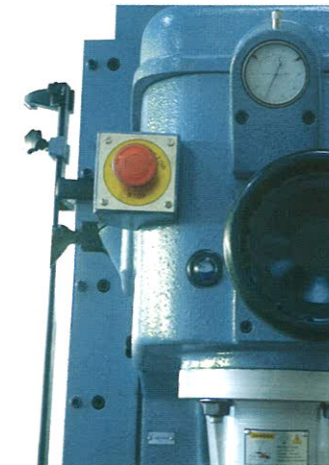
SPECIFICATION

Rektefiye çapı min.	mm	35	mm	Min. boring diameter
Rektefiye çapı max.	mm	200	mm	Max. boring diameter
Rektefiye stroku max. (Standart Başlıkla)	mm	450	mm	(With standart boring head) Max. boring depth
Başlığın dik gezintisi max.	mm	1000	mm	Max. vertical travel of the head
Mil eksenli kızak aralığı	mm	400	mm	Distance spindle centerline to column
Kademesiz devir ayarı	r.p.m	0-600	r.p.m	Infinitely variable speed
Mil pasoları	mm/rev.	0.08-0.12	mm/rev.	Spindle feeds
Başlığın hızlı hareketi	mm/dk.	1400	mm/min.	Fast traverse of boring head
Tabla çalışma yüzeyi	mm	460x1100	mm	Table working surface
Tablanın boyuna hareketi max.	mm	1200	mm	Max. longitudinal travel of table
Tablanın enine hareketi max.	mm	100	mm	Max. traverse travel of table
Yüzey frezeleme genişliği	mm	450	mm	Surface milling width
Tabla otomatik ilerlemeleri	mm/dk.	54	mm/min.	Automatic table feeds
Mil motoru	HP	3	HP	Spindle motor
Başlık hızlı hareket motoru	HP	0.5	HP	Head fast feed motor
Tabla otomatik ilerleme motoru	HP	0.35/0.55	HP	Table automatic feed motor
Yükseklik	mm	2250	mm	Height
Boy	mm	1900	mm	Length
En	mm	1500	mm	Width
Ağırlık	Kg	2500	Kg	Weight



Aydınlatma lambası ve sınır siviçleri
Lightening lamp and limit switch

032119



Acil Stop (Ekstra)
Emergency Stop (Extra)

SİLİNDİR REKTEFİYE VE
YÜZEY TARAMA MAKİNASI
CYLINDER BORING AND
MILLING MACHINE

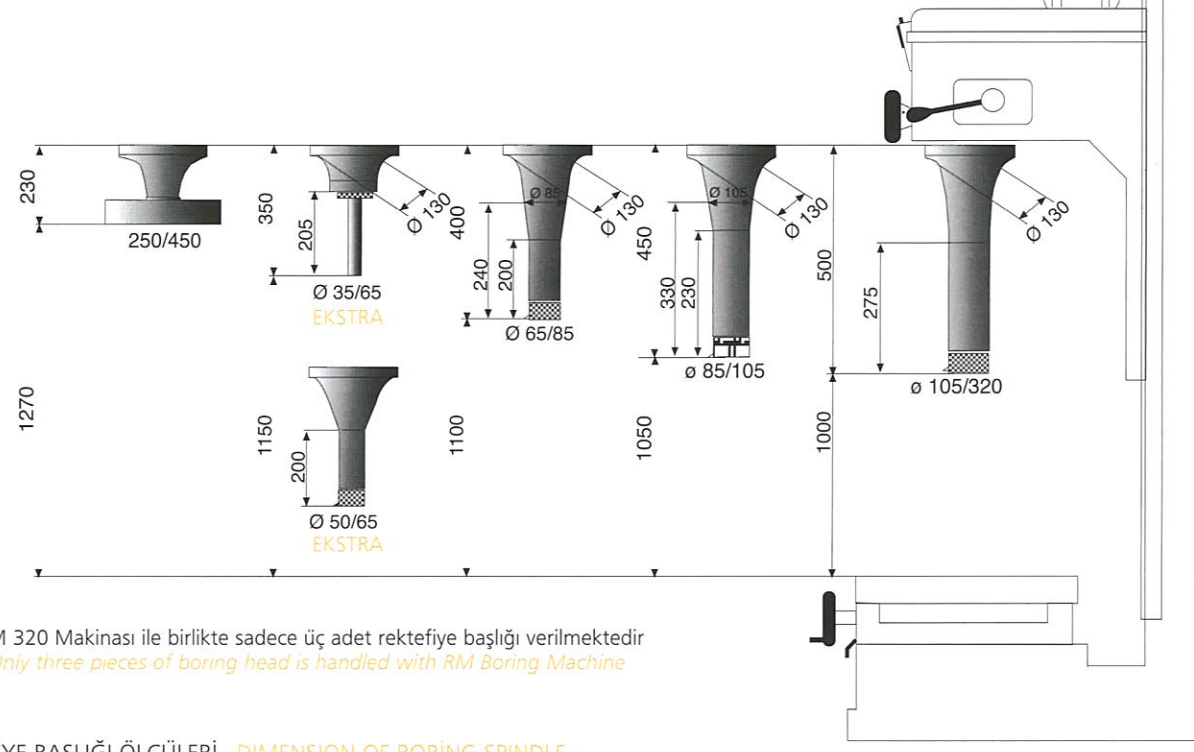
مخرطة سلندر عامودية

المواصفات الفنية

قطر المخرطة الاصغر	٣٥
قطر المخرطة الالكبر	٢٠٠
سرعة حركة الخراطة الاعظم (رأس ستندارت)	٥٠٠
تحرك رأس العمود الاعظم	١٠٠٠
المسافة بين ميل رأس الخراطة و السكة (طابلة)	٤٠٠
عيار الدوران دون المراحل	٦٠٠-٠
العيار الحساس الميل رأس الخراطة	٠,٠٨,٠,١٢
سرعة حركة الرأس	١٤٠٠
سطح السكة (طابلة الخراطة)	٤٦٠*١١٠٠
تحرك السكة الطابلة الألكبر طولا	١٦٠٠
تحرك السكة الطابلة الألكبر عرضا	١٠٠
سعة السطح للفريزة	٤٥٠
تقدم السكة الطابلة اتوماتيكية	٥٤
طاقة محرك ميل المخرطة	٣
طاقة محرك سريع ميل المخرطة	٠.٥
طاقة محرك السكة (طابلة) سريع	٠.٣٥ - ٠.٥٥
الإرتفاع	٢٢٥٠
الطول	١٩٠٠
العرض	١٥٠٠
الوزن	٢٥٠٠



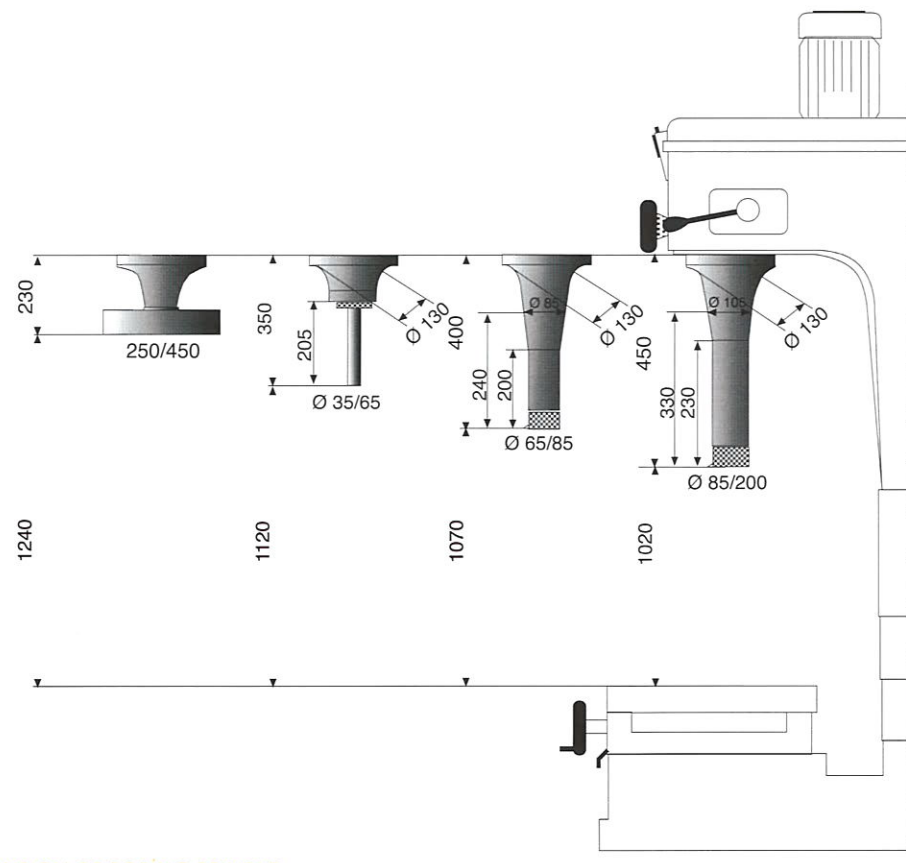
RM 320



NOT: RM 320 Makinası ile birlikte sadece üç adet rektefiye başlığı verilmektedir
 NOTE: Only three pieces of boring head is handled with RM Boring Machine

REKTEFİYE BAŞLIĞI ÖLÇÜLERİ - DIMENSION OF BORING SPINDLE

RM 200



REKTEFİYE BAŞLIĞI ÖLÇÜLERİ - DIMENSION OF BORING SPINDLE



Havşa kalemi,
 silindir ağzına
 havşa açmanızı
 sağlar.
 Counter bore
 breaker, is used
 to cylinder
 inlet.



Paso verme aparatı,
 işleyeceğiniz çapı
 ayarlayıp talaş
 (paso) verebilirsiniz.
 Tools setting device
 complete without
 dial gauge.
 Adjusting the
 diameter you may
 grind the engine
 block. But, this is
 not a standart
 equipment.

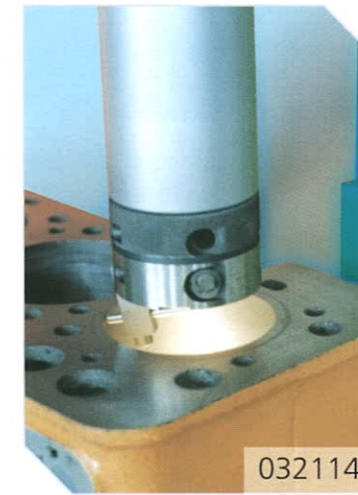
(Saat Hariçtir)



Silindiri
 merkezledikten
 sonra, rektefiye
 edebilirsiniz.
 After centring
 the cylinder,
 you might
 grind.

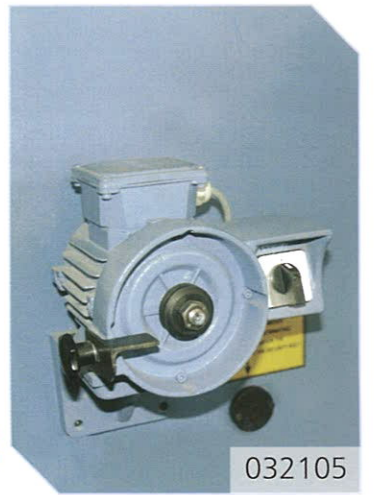


Yandaki
 gösterge (ölçü)
 saat ile aşağı
 iniş miktarını
 görebiliriz.
 (Fatura açarken)
 You may see
 on the nex dial
 gauge the
 downgrade.
 (during the
 dam chipping
 process)



Silindir merkezleme
 aparatı, silindir
 merkezini kolayca
 bulmanızı sağlar.
 Cylinder centring
 device supplies you
 to find the centre
 of the cylinder.

Talaş kalemini
 bilemek için
 diamond motoru
 vardır. (Diamantsız
 verilir.)
 There is Diamond
 dresser to sharpen
 the chip braker.



032105

Silindir Rektefiye Makinası

RM Serisi rektefiye makinaları özellikle otomobil sanayiinde kullanılmak üzere tasarlanmış endüstriyel kalitededir. İleri teknik tasarımı ve sağlam yapısı ile alışlagelmiş rektefiye başlıklarına göre çok daha üstün, hatasız ve doğru hizmet sunar. Bununla beraber geniş kullanıcı rahatlığı ve kolaylığı sağlayan özellikleri rektefiye işlemini çok hızlandırır. Bütün RM Serisi makinalar sabit delme kafaları ile hareket edebilen tablolara sahiptir. Delme kafalarının sabit olması (hareket etmemesi) makinanın kusursuz ve en doğru şekilde çalışmasını sağlar. Tablalarının yüksek fonksiyonlu tasarımı ve mükemmel universal tutucu sıkımları sayesinde motor yerleştirme süreleri minimumdur. Tabla silindirlerin kolayca merkezlenmesi için yatay-sağ, sol ve ileri, geri hareket ettirilebilir. Rektefiye bağlı merkezleme göstergesi rektefiye yapmak için her silindirin tam olarak merkezlendiğini gösterir. Makinanın ve kesici kalemin ömrünü uzatmak için rektefiyeleme çapını yüzey bitimine yakın kontrolüne izin vermek için dönüş hızını ve ilerleme ayarını geniş çapta yapabilirsiniz. Bu size büyük oranda zamandanda kazandıracaktır. RM Serisi makinaların iki kere işlem yapılması gereken büyük çaptaki silindirlerin rektefiye işlemlerinde çok iyi çalışmasını sağlar. İkinci kesime gereken zamanı kısaltmak için birinci kesim çok daha fazla paso ve hızlı ilerleme ile yapılabilir. Silindirlerin havşalarını açmak için elle mikrometrik ilerleme kesin ve net derinlik kontrolünü sağlar. Rektefiye başlığını otomatik geri çekme özelliğine sahiptir. Ayrıca istenirse kullanıcı istediği zaman rektefiye başlığını hızlı geri çekebilir.

Cylinder Boring Machines

The RM Series machines are industrial-quality boring mills designed specifically for automotive use. Their advanced design and rigid construction deliver superior accuracy over conventional boring bars. Meanwhile, their extensive operator-convenience features greatly speed the boring process. All RM Series machines have stationary boring heads with movable tables. Because the boring heads do not move, they are very sturdy and provide exceptional machining accuracy. Set-up times are minimal because of the excellent universal holding fixtures and the highly functional design of the tables. They can be moved side-to-side and fore-and-aft to center each cylinder quickly even if the block is not mounted square on the table. A dial indicator integral to the boring head shows when each cylinder is centered perfectly for boring. To extend tool life and permit close control of the surface finish, boring RPM and feed rate are adjustable through a wide range. This makes the RM Series machines very good for large overbores which require two passes. The first cut can be made very deep and fast to minimize the time needed for the second cut. The micrometric manual feed allows accurate depth control for counterboring cylinder sleeves. All RM Series machines have adjustable automatic boring stops which free the operator to perform other tasks. RM Series machines have automatic retraction specialty. Moreover, operator can activate rapid retraction when he needs.



Elektronik kumanda paneli dönüş devirlerini ve amper'i elektronik göstergeden görebilirsiniz. Ayrıca dönüş devirlerini yine buradan ayarlayabilirsiniz.
You may see the return circuit and ampere on the electronic control panel. Moreover, you may adjust the return circuit using here.



Rektefiye başlığı değiştirmek için başlık robotu.
The machine boring head changer robot handle.



Makinalarımızın elektrik panoları mühendislerimiz tarafından komple ve özel olarak dizayn edilmiştir. Devir ayarlayıcı inverter (Güç ayar ünitesi) pano içerisine yerleştirilmiştir.
Electricity panels of our machines are designed as complete and particular by our engineers. Cycle adjuster inverter (power adjusting unit) is located in the panel.



Yağlama pompaları
Oiling pumps



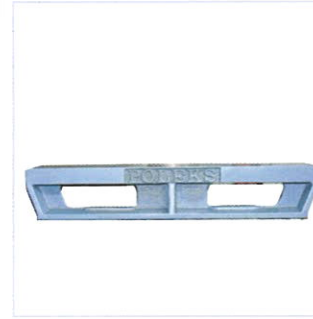
DİKKAT

Makinalarımızın nakliyesi esnasında şanzuman dengeleyici ağırlığının makinaya bir zarar vermemesi için yandan bir saplama ile sabitlenir. Makinanızı çalıştıracağınız zemine yerleştirip, makina teraziye getirdikten sonra, bu saplamayı çıkartın ve daha sonra elektriği bağlayın ve makina çalıştırın. Kesinlikle saplamayı çıkartmadan, makinanızı çalıştırmayın.

WARNING

To prevent the damage of the transmission balance weight during the transportation of our machines, the weight is fixed with a driftbolt. After placing the machine to the ground where you will work the machine, please unscrew this driftbolt, connect the machine to the power supply and work the machine. Do not work your machine before unscrewing the driftbolt in any case. The warning on the machine is to remind you not to work the machine before unscrewing the driftbolt.

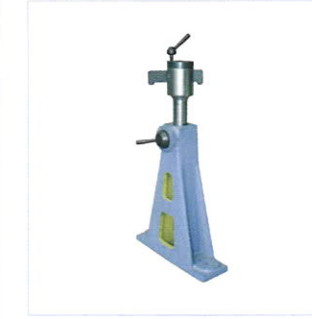
NOTE: The standard equipments that are handled with the RM Series cylinder boring machines are shown on the table below. If you need any other additional equipment without the standard ones, you might get them by paying an extra fee fare.



032103



032104



032106



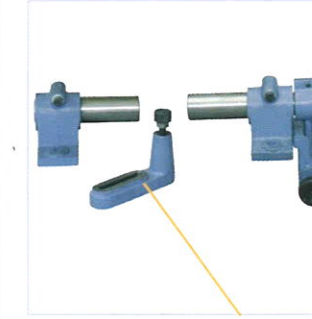
032107



032109



032108



032102 - 032116



032115



032112 - 032113



032114



032100



032101

Seri No Serial No	RM 320-200 STANDART EKİPMANLAR	RM 320-200 STANDARD EQUIPMENT	ADET ITEM	عدد	العدد التي تعطى مع المخروطة
032100	Rektefiye başlığı	Boring head	3	۳	رأس المخروطة
032101	Planya başlığı	Surfacing head	1	۱	غطاء رأس المخروطة
032102	V blok bağlama aparatı	Universal setting-up Fixture for "V" Blocks	1	۱	قاعدة ربط بلوك سلندر شكل *V
032103	Küçük ayak 100 mm lik	Pair of parallels, supports 100 mm (small)	2	۲	عدد رجل صغير ۱۰۰ مم
032104	Büyük ayak 200 mm lik	Pair of parallels, supports 200 mm (Big)	2	۲	عدد رجل كبير ۲۰۰ مم
032105	Çakı bileme motoru (Diamantsız)	Tool grinder (diammont excluded)	1	۱	محرك لشحذ بدون قلم الماس
032106	Blok seri sıkma aparatı	Pair of quick setting up fixture	2	۲	عدد ربط بلوك سلندر
032107	Tek gömlek aparatı	Setting-up fixture for finned engine blocks	1	۱	عدد ربط قميص سلندر
032108	Blok sıkma papuçları	Clamping engine block	4	۴	عدد أرجل لربط بلوك سلندر
032109	Sıkma civataları ve somunları	Setting screws and nuts	10	۱۰	عدد صمون (صامولة) و عدد صغير لربط
032110	Yağlama pompası (Manual)	Oil pump (Manual)	2	۲	مضخة الزيت يدوي
032111	Havşa kalemi	Chamfering tool	1	۱	عدد قلم حوش الماس
032112	Kesici kalem	Chip breaker	4	۴	عدد القلم القاطعة
032113	Kesici kalem kateri	Chip breaker catchbar	2	۲	الماس القلم القاطعة
032114	Sıfırlama aparatı	Cylinder centering device	1	۱	جهاز غيار التمرکز
032115	Paso verme aparatı	Tools setting device without dial gauge	1	۱	آلة العيار الحساس
032116	V Blok aparatı dayaması	Fulcrum lever of "V" Block apparatus	1	۱	عدد الدعم لربط بلوك سلندر *V
032117	Başlık robot kolu	Boring heads carrier system	1	۱	الزراع العلق لتعليق الرؤوس
032118	Kullanım el kitabı	Manual hand book	1	۱	كتاب الدليل الإستعمال
032119	Aydınlatma lambası	Lightening lamp	1	۱	مصباح التنوير



HM 400 B

Honlama makinası titreşim ve fazla gürültüsünü kesmek için şanzuman kaliteli pik dökümden imal edilmiştir. Makinanın hidrolik tesisatı tamamen şanzuman içerisine yerleştirilmiştir. Makina dışında hidrolik hortum yoktur. Soğutma ünitesi makinanın gövdesine yerleştirilmiştir. Şanzuman aşağı ve yukarı hareket edebilir. Honlama yaparken hidrolik ilerleme hızını ayarlayabilirsiniz. Bu sayede silindir içinde istediğiniz deseni elde edebilirsiniz. Özel frenleme sistemi sayesinde istediğiniz yerde anında makinanın çalışmasını durdurabilirsiniz.

HM 400 B

In order to prevent the vibration and much noise of the honing machine, the transmission is produced of high quality cast-iron. The hydraulic equipment of the machine is completely replaced in the transmission. There is no visible hydraulic pipe on the exterior surface of the machine. Coolant unit is accommodated in the base of the machine. The transmission travel is upside and downward. You might adjust the hydraulic feed speed during the honing process. So, you may obtain any design you require inside the cylinder. You might stop the work of the machine whenever you want immediately via a special brake system.

HM 400 B
HM ٤٠٠HİDROLİK SİLİNDİR
HONLAMA MAKİNALARI
HYDRAULIC CYLINDER
HONING MACHINES

مخرطة التنعيم و التلميع



Özenle dizayn edilmiş elektrik panosu
Special designed electrical board



Sivş kutusu; strok ayarının kolay yapılabilmesi için kilepeler yerleştirilmiştir.
Switch box; in order to allow practical stroke adjustment, wing screws are placed.



Kumanda paneli
Control panel



Hidrolik hız ayar ünitesi iş esnasında honlama strok hızını ayarlamayı sağlar.
Hydraulic speed adjustment unit allows you to adjust honing stroke speed during the work.



Yeni dizaynı ile aydınlatma lambası yenilenmiştir. Şanzuman hareket sınır sivişleri.
Lithening lamp is renewed with its new design. Transmission movement limitation switches



052100

Paralel ayaklar
Parallels

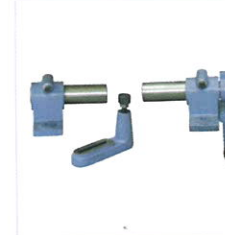


052101

Seri sıkma aparatı
Pair of quick setting up fixture



Honlama başlığı
(Extra)
Honing Heads (Extra)



V Blok aparatı (Extra)
Universal setting - up fixture for (V) blocks (Extra)



Tek gömlek aparatı
(Extra)
Setting - up fixture for finned engine blocks (Extra)

260	mm	حجم طاقة التنعيم الالكبر
25	mm	حجم طاقة التنعيم الاصغر
400	mm	عمق ميل محور الدوران رأس المخرطة
40*80	دور/دقيقة	دور ميل محور الدوران تعميم المخرطة
0/18	مم دقيقة	سرعة ميل محور دوران رأس المخرطة
600*1500	مم	قياس السكة (الطابطة) طولاً و عرضاً
1000	مم	تحرك السكة (الطابطة)
250	مم	المسافة بين السكة (الطابطة) و رأس المخرطة الاصغر
1300	مم	المسافة بين السكة (الطابطة) و رأس المخرطة الالكبر
1-1/5	طاقة حصان	طاقة دور المحرك
2	طاقة حصان	طاقة المحرك الهيدروليكي
0/25	طاقة حصان	طاقة المحرك نظام التبريد
1	طاقة حصان	محرك الشنزمان (جهاز نقل الحركة) ذات تحركات إلى الاعلى و الاسفل

المواصفات الفنية

رقم التسلسل	العدد التي تعطي مع المخرطة	العدد	ADET ITEM	HM 400 STANDARD EQUIPMENT	HM 400 STANDART EKİPMANLAR	Seri No Serial No
025100	عدد ارجل بلوك سلندر	2	2	Parallels	Blok ayakları	052100
025101	العدد الربط السريع بلوك سلندر	2	2	Pair of quick setting up fixture	Blok seri sıkma pensi	052101
025102	نظام التبريد	1	1	Cooling system	Soğutma sistemi	052102
025103	نظام الهيدروليكي	1	1	Hydraulic system	Hidrolik sistem	052103
025104	نظام عيار السرعة الهيدروليكي	1	1	Hydraulic speed adjustment unit	Hidrolik hız ayar ünitesi	052104
025105	كتاب دليل الإستعمال	1	1	Manual operation book	Kullanım el kitabı	052105

TEKNİK ÖZELLİKLER

HM 400

SPECIFICATION

Honlama kapasitesi Max.	mm	260	mm	Max. Honing diameter
Honlama kapasitesi Min. (Ekstra başlık ile)	mm	25	mm	Min. Honing diameter (with extra)
Strok kursu derinlik	mm	400	mm	Stroke bore deepness
Honlama mil devirleri	d/d	40x80	r.p.m	Honing spindle speed
Strok ilerleme hızı (Kabili ayar)	m/dk	0.18	mm/dk	Spindle stroke
Tabla boyutu	mm	600x1500	mm	Table size
Tabla gezintisi	mm	1000	mm	Table travel
Mil tabla min	mm	250	mm	Min. Distance between spindle and table
Mil tabla arası max.	mm	1300	mm	Max. Distance between spindle and table
Devir motor gücü	hp	1-1.5	hp	Spindle motor power
Hidrolik motoru	hp	2	hp	Hydraulic motor power
Soğutma ünitesi	hp	0.25	hp	Cooling unit motor power
Şanzuman iniş kalkış motoru	hp	1	hp	Lifting and lowering of head motor power



HM 600 A

Honlama makinası büyük atölyeler için yapılmıştır. Bu makina ile seri olarak gömlek honlaması bile yapabilirsiniz. En büyük özelliği honlama esnasında otomatik olarak paso verebilmenizdir. Makina titreşim ve fazla gürültüsünü kesmek için şanzuman kaliteli pik dökümden imal edilmiştir. Makinanın hidrolik tesisatı tamamen şanzuman içerisine yerleştirilmiştir. Makina dışında hidrolik hortum yoktur. Soğutma ünitesi makinanın gövdesine yerleştirilmiştir. Şanzuman aşağı ve yukarı hareket edebilir. Honlama yaparken hidrolik ilerleme hızını ayarlayabilirsiniz. Bu sayede silindir içinde istediğiniz deseni elde edebilirsiniz. Özel firenleme sistemi sayesinde istediğiniz yerde anında makinanın çalışmasını durdurabilirsiniz.

HM 600 A

Honing machine is produced for greater workshops. You might even perform liner honing by this machine. The most important speciality of this machine is that you might chip the cylinder block automatically during the honing proces. In order to prevent the vibration and much noise of the honing machine, the transmission is produced of high quality cast-iron. The hydraulic equipment of the machine is completely replaced in the base of the machine. There is no visible hydraulic pipe on the exterior surface of the machine. Coolant unit is accommodated in the base of the machine. The transmission travel is upside and downward. You might adjust the hydraulic feed speed during the honing process. So, you may obtain any design you require inside the cylinder. You might stop the work of the machine immediately whenever you want via a special brake system.

HM 600 A

TAM OTOMATİK HİDROLİK SİLİNDİR
HONLAMA MAKİNASI
FULL AUTOMATIC HYDRAULIC CYLINDER
HONING MACHINE

مخرطة التنعيم و التلميع



Otomatik Paso verme kolu
Automatic chipping
adjustment rod



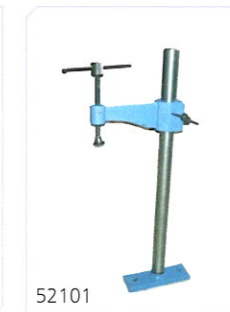
Özenle dizayn edilmiş
elektik panosu
Special designed electrical
board



Hidrolik hız ayar, iş
esnasında
honlama strok hızını
ayarlamayı sağlar.
Hydraulic speed
adjustment
unit allows you to adjust
honning stroke speed
during the work.



Honlama başlığı
(Ekstra)
Honing Heads
(Extra)



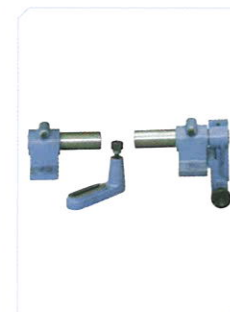
Seri sıkma aparatı
Pair of quick setting up
fixture



Paralel ayaklar
Parallels



Tek gömlek aparatı
(Extra)
Setting - up fixture
for finned engine blocks
(Extra)



V Blok aparatı (Extra)
Universal setting - up
fixture for (V) blocks
(Extra)

۲۵۰	مم
۲۵	مم
۶۰۰	مم
۴۰*۸۰	دور/دقيقة
۰/۲۵	مم دقيقة
۷۰۰*۱۷۰۰	مم
۱۲۰۰	مم
۵۰۰	مم
۱۵۰۰	مم
۱.۵-۲.۱	طاقة حصان
۴	طاقة حصان
۰.۵	طاقة حصان

حجم طاقة التنعيم الالكبر
حجم طاقة التنعيم الاصغر
عمق ميل محور الدوران رأس المخرطة
دور ميل محور الدوران تنعيم المخرطة
سرعة ميل محور دوران رأس المخرطة
قياس السكة (الطابلة) طولاً و عرضاً
تحرك السكة (الطابلة)
المسافة بين السكة (الطابلة) و رأس المخرطة الاصغر
المسافة بين السكة (الطابلة) و رأس المخرطة الالكبر
طاقة دور المحرك
طاقة المحرك الهيدروليكي
طاقة المحرك نظام التبريد

المواصفات الفنية

رقم التسلسل	العدد التي تعطي مع المخرطة	العدد	ADET ITEM	HM 600 STANDARD EQUIPMENT	HM 600 STANDART EKİPMANLAR	Seri No Serial No
۰۲۵۱۰۰	عدد أرجل بلوك سلندر	۲	2	Parallels	Blok ayakları	052100
۰۲۵۱۰۱	العدد الربط السريع بلوك سلندر	۲	2	Pair of quick setting up fixture	Blok seri sıkma pensi	052101
۰۲۵۱۰۲	نظام التبريد	۱	1	Cooling system	Soğutma sistemi	052102
۰۲۵۱۰۳	نظام الهيدروليكي	۱	1	Hydraulic system	Hidrolik sistem	052103
۰۲۵۱۰۴	نظام عيار السرعة الهيدروليكي	۱	1	Hydraulic speed adjustment unit	Hidrolik hız ayar ünitesi	052104
۰۲۵۱۰۵	كتاب دليل الإستعمال	۱	1	Manual operation book	Kullanım el kitabı	052105

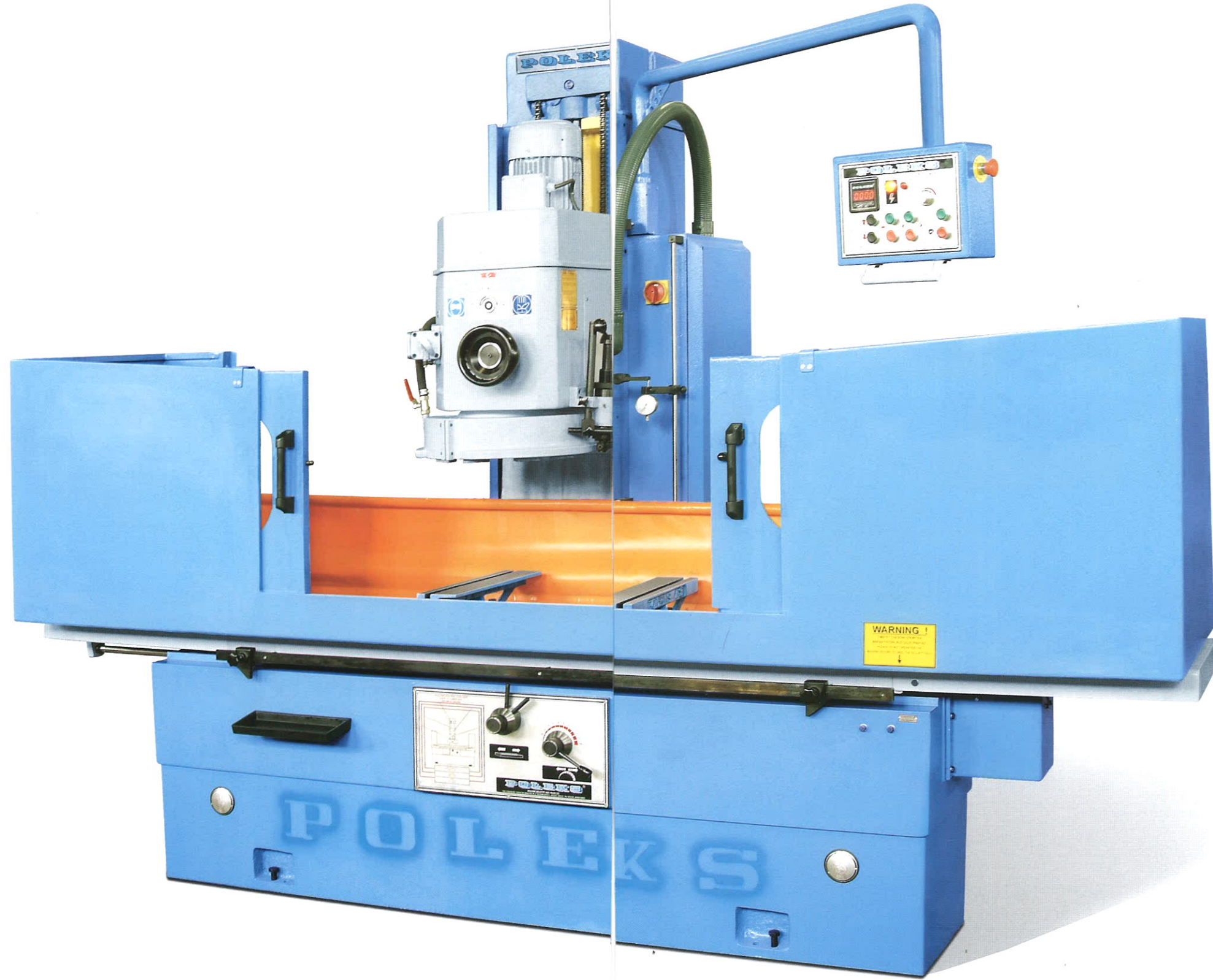
TEKNİK ÖZELLİKLER

HM 600

SPECIFICATION

Honlama kapasitesi Max.	mm	250	mm	Max. Honing diameter
Honlama kapasitesi Min. (ekstra başlık ile)	mm	25	mm	Min. Honing diameter (with extra)
Strok kursu derinlik	mm	600	mm	Stroke bore deepness
Honlama mil devirleri	d/d	40x80	r.p.m	Honing spindle speed
Strok ilerleme hızı (Kabili ayar)	m/dk	0.25	mm/dk	Spindle stroke
Tabla boyutu	mm	700x1700	mm	Table size
Tabla gezintisi	mm	1200	mm	Table travel
Mil tabla arası min.	mm	500	mm	Min. Distance between spindle and table
Mil tabla arası max.	mm	1500	mm	Max. Distance between spindle and table
Devir motor gücü	hp	1.5 - 2.1	hp	Spindle motor power
Hidrolik motoru	hp	4	hp	Hydraulic motor power
Soğutma ünitesi	hp	0.5	hp	Cooling unit motor power





YT 1800
YT 1800

HİDROLİK YÜZEY FREZELEME VE
TAŞLAMA MAKİNASI
HYDRAULIC MILLING AND
GRINDING MACHINES HEADS
ENGINE BLOCKS AND
FLAT SURFACES

مجلخة السطوح

YT 1800

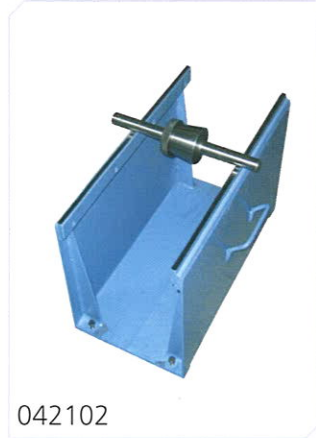
Makina tamamiyle kaliteli pik dökümden imal edilmiştir. Başlık dönüş devirleri 0-1400 rpm arasında kademesiz olarak istediğiniz devire, elektronik motor kontrol cihazı sayesinde ayarlayabilirsiniz. Tabla hidrolikli ve hız ayarlıdır. Tabla çalışırken istediğiniz gibi tabla ilerleme hızını ayarlayabilirsiniz. En düşük hızlarda bile tabla titreme yapmadan ilerler. Ayrıca tabla özel yağlama makaraları sayesinde devamlı olarak yağlanır. Makinada taşlama esnasında kullanılan suyun sıçramaması ve taş patlamasına karşı, kullanıcıyı korumak için özel sürgülü kapaklar mevcuttur. Taş dönüş devirini kumanda panelinden dijital olarak görebilirsiniz.

YT 1800

The machine is produced of completely high quality cast-iron. Head rotating speeds can be adjusted at any speed between 0-1400 rpm without cascade through electronic motor control device. The table is hydraulic and has variable speed control. While the table is in operation, you might adjust the table feed speed as you require. The table feed is out of vibration at even the lowest speeds. Meanwhile, the table slides on prismatic guides for continuous lubrication. Special sliding covers are designed in order to protect the operator of any explosion of the grinding wheels and prevent the splash of the water that is used along the grinding process. The stone rotating speed can be observed at a digital gauge placed on the control panel.



042107
Paralel ayaklar
Parallels



042102
Balans aparatı
Grinding wheel balancing shaft



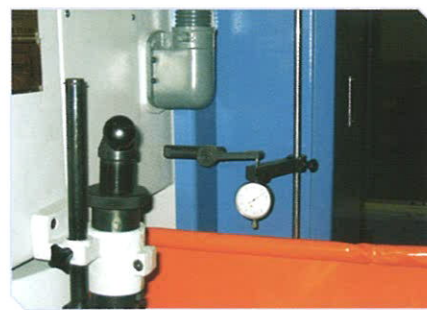
042100
Taşlama diski
Surface milling apparatus.



042103
Yüzey tarama aparatı
Surface milling apparatus.



042111
Soğutma sistemi
Cooling unit



Hassas paso verme
Precision incremental in feed



Çift zincirli ağırlık bağlantısı
Dual chain transmission balance weight

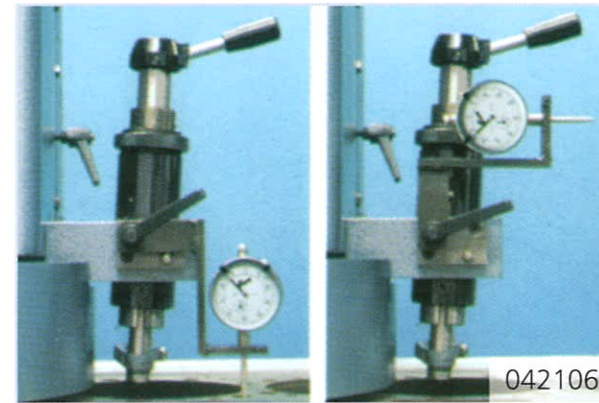
Seri No Serial No	YT 1800 STANDART EKİPMANLAR	YT 1800 STANDARD EQUIPMENT
042100	Taşlama diski 400 mm çapında 10 adet taş ile birlikte	Segmental wheel diam. 400 mm complete with 10 grinding segments
042102	Taşlama diski balans aparatı	Grinding wheel balancing shaft
042103	Pik ve alüminyum yüzeyleri frezelemek için kalem kateri ve kalemi	Toolholder complete with tool for the milling of cast iron and aluminium
042104	Kafanın otomatik olarak hızlı indirilip kaldırılması	Automatic device for rapid lifting and lowering of head
042105	İşlemden (kesimden) sonra makinaı otomatik olarak stop ettiren sivişler	Automatic device for machine stop after cutting
042106	Taşlama taşlarını düzelten (bileme) aparatı	Segmental wheel dressing withtoothed wheels attachment
042107	Paralel blok ayakları 100x535 mm	Set of two parallel blocks h. 100x535 mm
042109	Sıkma pabuçları 4 adet	Clamping plate (4pcs)
042110	Hidrolik ünitesi	Hydraulic unit
042111	Soğutma ünitesi	Cooling unit
042112	Kullanım el kitabı	Instruction manual

المواصفات الفنية

م	١٤٦×٣٢٠	قياس السطح السكة (طابله)
م	١٥٠٠×٤٠٠	قياس السطح المطلوب تجليخة
م	١٥٠٠	تحرك السكة (طابله) الاعظم
م دقيقة	٠ / ٨٠٠٠	سرعة تقدم السكة (طابله)
دوره دقيقة	٠ / ١٤٠٠	سرعت حركة الحجر
م	٠	المسافة بين حجر رأس المجليخة و السكة (طابله) الاصغر
م	٩٠٠	المسافة بين حجر رأس المجليخة و السكة (طابله) الكبير
م	٤٥٠	المسافة بين مركز السكة و الجسم العامودي
م	٤٠٠	قطر الحجر
طاقة حصان	٧	طاقة محرك الحجر
طاقة حصان	٠.٥	طاقة محرك الشنزمان للرفع (جهاز نقل الحركة)
طاقة حصان	٢	طاقة محرك الهيدروليكي
طاقة حصان	٠.٢٥	طاقة محرك نظام التبريد



042110
Hidrolik sistemi - Hydraulic System



042106
Taş tarama aparatı ve paso saati.
(saat hariç)
Wheel dresser and pass indicator.
(dial gauge opsiyonel)

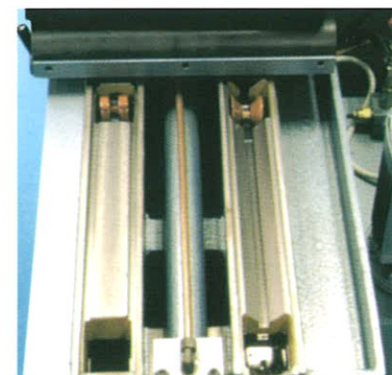


Tabla kızakları ve yağlama makaraları.
Table with prismatic guides at continuous lubrication

TEKNİK ÖZELLİKLER

		YT 1800	
Tabla yüzeyi	mm	1700x320	mm
Taşlanacak yüzey	mm	1800x400	mm
Maş. tabla stroku	mm	1800	mm
Tabla ilerleme hızı	mm/dk	0+8000	mm/dk
Taş devirleri	dev/dk	0/1400	r.p.m
Taş ve tabla arası min.	mm	0	mm
Taş ve tabla arası max.	mm	900	mm
Tabla merkezi ile dik sütun arası	mm	450	mm
Taş çapı	mm	400	mm
Taş motoru	hp	7.5	hp
Şanzuman iniş kalkış motoru	hp	0.5	hp
Hidrolik motoru	hp	2	hp
Soğutma ünitesi	hp	0.25	hp



Elektrik Sistemi - Electric System

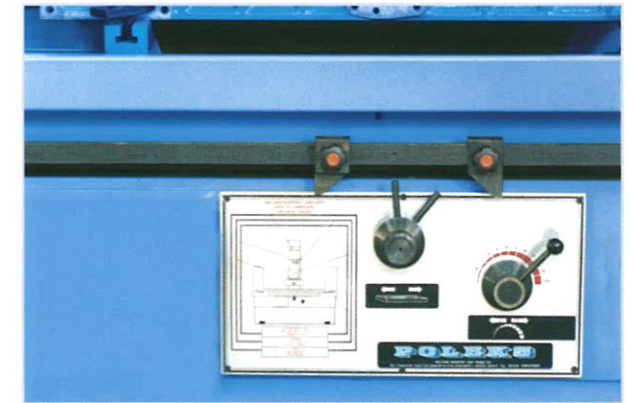


Tabla hidrolik hız ayar ve sınır sivişleri -
Hydraulic table speed adjustment and limit switch

رقم التسلسل

العدد التي تعطى مع الخراطة	رقم التسلسل
ديسك (مهد) الحجر قطر ٤٠٠ مم مع ٨ احجار	٠٤٢١٠٠
جهاز قياس التوازن ديسك مهد الحجر	٠٤٢١٠١
عدد قلم و الماس التجليخ سطوح المنيوم و حديد زهرى	٠٤٢١٠٢
نظام رفع و الزال رأس المجليخة سريعاً اوتوماتيكي	٠٤٢١٠٣
عدد اغلاق التشغيل بعد عملية التجليخ اوتوماتيكي	٠٤٢١٠٤
الة الشحذ و تعديل الحجر	٠٤٢١٠٥
عدد ارجل مزدوجة ١٠٠×٥٣٥ قواعد الربط ٤	٠٤٢١٠٦
نظام الهيدروليكي	٠٤٢١٠٧
نظام التبريد	٠٤٢١٠٨
كتاب دليل الإستعمال	٠٤٢١٠٩

SPECIFICATION

		YT 1800	
Table surface	mm	1700x320	mm
Surface to be ground	mm	1800x400	mm
Max. table stroke	mm	1800	mm
Table traverse speed	mm/dk	0+8000	mm/dk
Wheel rotation speed	r.p.m	0/1400	r.p.m
Min. distance from wheel to table surface	mm	0	mm
Max. distance from wheel to table surface	mm	900	mm
Distance between column guides and table center	mm	450	mm
Segmental wheel diameter	mm	400	mm
Wheel motor power	hp	7.5	hp
Lifting and lowering of head motor power	hp	0.5	hp
Hydraulic unit motor power	hp	2	hp
Cooling unit motor power	hp	0.25	hp



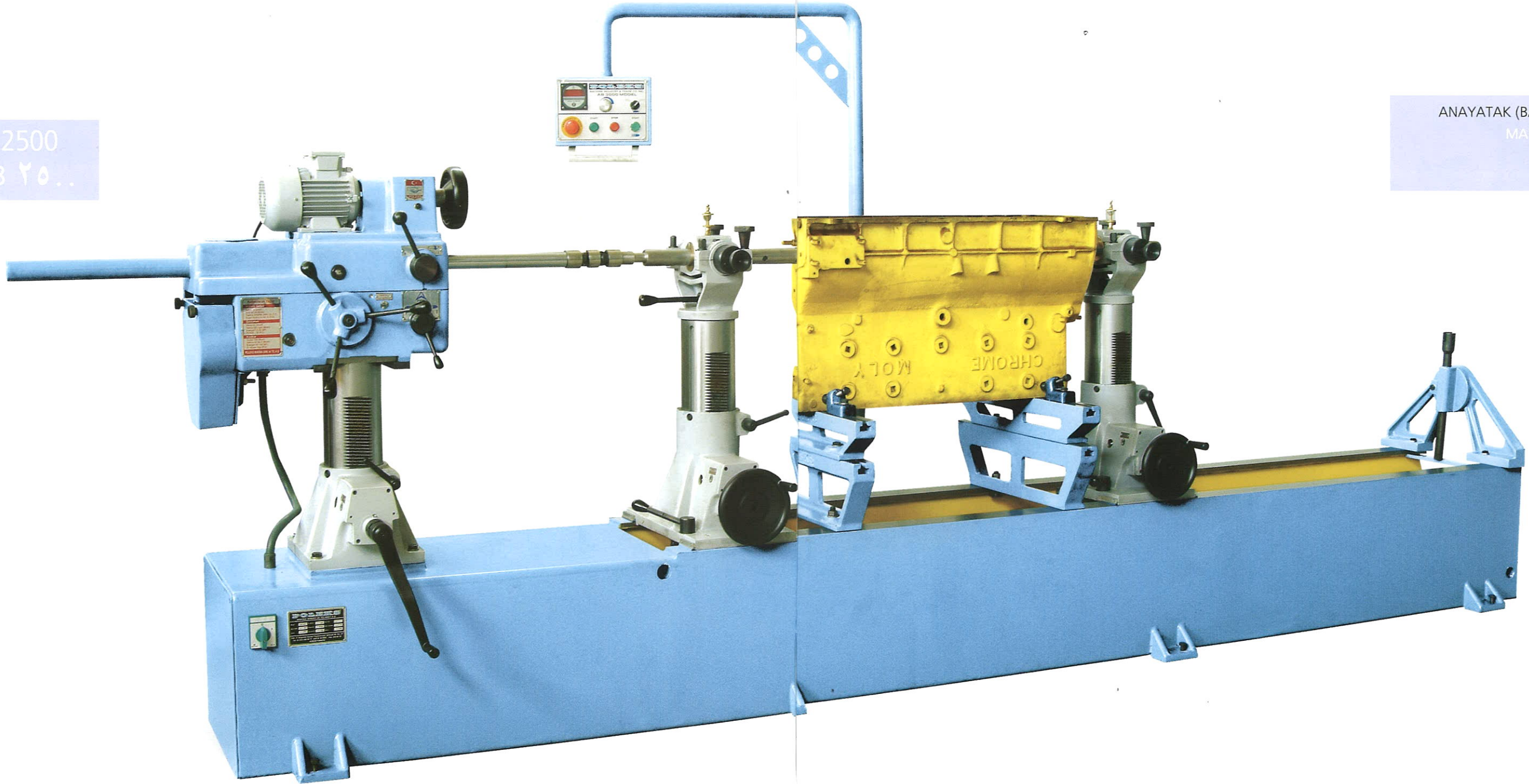
AB 2500

- Döküm şanzuman,
- Delme mili dönüşü elektronik motor kontrol sistemli, istenilen devirde çalıştırılabilir,
- Delme mili otomatik ilerlemelidir,
- Makinayı çalıştırıp, stop etmek için uzaktan kumanda paneli mevcuttur. (gezer raylı sistem)
- Şanzumanın aşağı, yukarı ve ileri geri hareketi mevcuttur.

AB 2500

- Pig iron transmission,
- Boring spindle rotation has motor control system, and so it may work at any required speed,
- Boring spindle has automatic feed,
- The machine has remote control panel to start and stop,
- Transmission has up-down and reciprocation movement.

AB 2500
AB ٢٥٠٠



ANAYATAK (BARA) MAKİNASI

MAIN LINE BORING
MACHINE

مخرطة ثوابت

AB ٢٥٠٠

- * شنتزمان (جهاز نقل الحركة) حديد زهر مسبوك
- * نظام الدوران الميل (الدوران) المحرك الالكتروني
- * ويدوره العامل كما يشاء على حسب المطلوب
- * تحرك ميل محور الدوران التلغيب اتوماتيكية
- * لوحة التحكم لإغلاق المخرطة بعد تشغيلها (نظام متحرك ذات ترحلق)
- * تحركات الشنتزمان (جهاز نقل الحركة) إلى الاعلى و الاسفل إلى الامام و الخلف الصورة الفنية

TEKNİK ÖZELLİKLER

AB 2500

SPECIFICATION

Azami blok uzunluğu	mm	2500	mm	Max. lenght of cylinder block admitted
Delme kapasitesi 2 Bara mili ile	mm	32-100	mm	Boring capacity
Bara mili kızak üstü yüksekliği Min.	mm	450	mm	Min. distance from bed to spindle centerline
Bara mili kızak üstü yüksekliği Max.	mm	800	mm	Max. distance from bed to spindle centerline
Mil dönüş devirleri	d/d	50-600	d/d	Spindle feed speed
İlerleme kursu (Bara milinin)	mm	800 + 200	mm	Max. spindle travel
Paso kesme kapasitesi (ilerleme)	mm/devir	0-0.25	r.p.m	Spindle feed speed
Tahrik motoru	HP	1.5	HP	THREE-PHASE Motor
Birlikte verilen mil	Adet	2	Pcs	Spindle as extra
Tezgahın uzunluğu	mm	5750	mm	Lenght of lathe

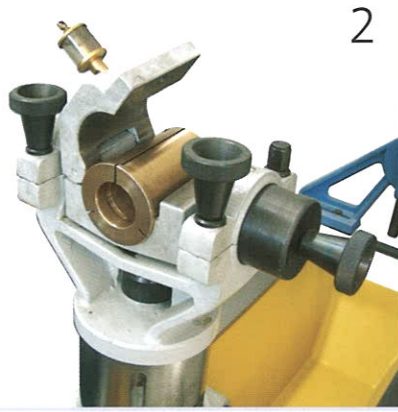
المواصفات الفنية

طول البلوك الاطول	مم	٢٥٠٠
طاقة ميل محور الدوران التنقيب بميلي المخرطة	مم	١٠٠-٣٢
الإرتفاع بين السكة (طابلة) و ميل (محور الدوران) رأس المخرطة الاصغر	مم	٤٥٠
الإرتفاع بين السكة (طابلة) و ميل (محور الدوران) رأس المخرطة الالكبر	مم	٨٠٠
دوران الميل (محور الدوران)	دور	٥٠-٦٠٠
تغذية تقدم اتوماتيك ميل التنقيب	مم	٨٠٠+٢٠٠
طاقة العيار الحساس و الدقيق	دور مم	٠-٠.٢٥
طاقة المحرك الرئيسي	طاقة حصان	١.٥
الميل التي (محور الدوران) تعطى مع المخرطة	عدد	٢
طول المخرطة	مم	٥٧٥٠



1

Bara mili yatağı / Spindle bearing



2



3

Üç Ayaklı Kompratör (Ekstra)
Measuring Device (Extra)

06106

Mil Yüksüğü (Ekstra)
Pivot Thimble (Extra)

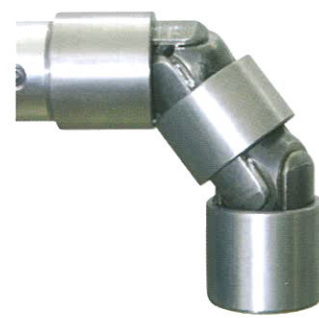
06108



06103



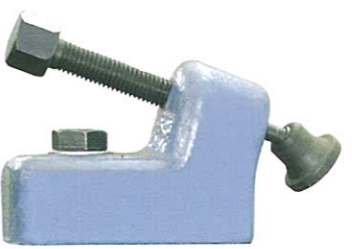
06104



06100



06107



06101

العدد

العدد التي تعطى مع الخراطة

Seri No

STANDART EKİPMANLAR

AB 2500

STANDARD EQUIPMENT

١	جهاز العيار الحساس الدقيق	06100
١	عدد موصل ميل محور الدوران الربط	06101
٤	عدد قواعد الربط (سبورت) بلوك سلندر	06102
٢	ميل (محور الدوران) بين كروم صلد	06103
٢	عدد أرجل بلوك سلندر ١٠٠ مم	06104
٢	عدد أرجل بلوك سلندر ٢٠٠ مم	06105
١	قاعدة الدعم ثابت	06106
٢	جهاز التمرکز	06107
٢	عدد الخرطة لبحث مركز مكان الخرطة سريعا	06108

Mafsal	Ad	1	Pc	Joint
Blok sıkma sport takozları	Ad	4	Pc	Small block for clamping engine blocks
Bara mili sert kromlu	Ad	2	Pc	Hard chromized spindle
Blok ayakları 100 mm'lik	Ad	2	Pc	Parallel blocks
Blok ayakları 200 mm'lik	Ad	2	Pc	Parallel blocks
Orta sabit destek	Ad	1	Pc	Central rest for boringbar complete with arm and clamps
Merkezleme aparatı	Ad	2	Pc	Centering device complete with dial gauge
Seri sıfırlama mil konikleri	Ad	2	Pc	Series zero adjustment pivot conics
Paso verme aparatı	Ad	1	Pc	Tool adjusting apparatus

KBP 700

- Geliştirilmiş yeni dizaynı sayesinde çok az yer kaplar,
- Kullanım kolaylığı,
- Kolay ayarlanabilen iş devirleri,
- Döküm gövde,
- Universal tabla ilerlemesi (işlenecek alan sınır sivişlerinden ayarlanarak ilerleme otomatik olarak yapılır),
- Seri olarak değiştirilebilen kol bağlama aparatları,
- Krank kolunu sıkamak için yatay ve dikey sıkımlar,
- Kumanda panelinde dijital ampermetre ve devirmetre
- Aydınlatma



KBP 700 B

KBP 700

BİYEL KOL TORNA MAKİNASI
CON-ROD BORING
MACHINE

مخرطة زند (بيل)

KBP 700

- The machine covers less area due to the new design that has been developed.
- Practical usage,
- Easily adjustable work speeds,
- Casting body,
- Universal table feed (By adjusting the work surface via the limitation. Switches, the feed can be performed automatically),
- Connecting rod holding fixtures both longitudinal and trasverse,
- There is digital ammeter in control panel.
- Lighting

KBP 700

- * أن مخرطة زند (بيل) ذات تصميم جديد متطور
- * وصغير الحجم حيث يحتل جزء صغير من الورشة
- * سهولة في الاستعمال
- * سهل عيار دور التشغيل
- * جسم حديد زهر مسبوك
- * تحرك السكة (طابلة) اتوماتيكية على حسب تعيين
- * مكان الخراطة بالسوش (المنظم) الموجود
- * عدد ربط الزراع الكرنك بحيث ذو تبديل سريع
- * عدد ربط الزراع الكرنك (بيل) جانبية و عامودية
- * مقياس امير متر ديجيتالي في لوحة التحكم
- * جهاز تنوير بالمصباح

KBP 700 (A)

KBP 700 (C)

KBP 700 (D)



BİYEL KOL TORNA MAKİNASI
CON-ROD BORING MACHINE

مخرطة زند (بيل)



BİYEL KOL TORNA MAKİNASI
CON-ROD BORING MACHINE

مخرطة زند (بيل)



BİYEL KOL TORNA MAKİNASI
CON-ROD BORING MACHINE

مخرطة زند (بيل)

A Type

Kısa gövde, devir normal

Short body, spindle control manuel

B Type

Uzun gövde, devir normal

Long body, spindle control manuel

C Type

Uzun gövde, devir elektronik

Long body, electronic r.p.m

D Type

Uzun gövde, devir ve ilerleme elektronik

Long body, electronic feed and r.p.m



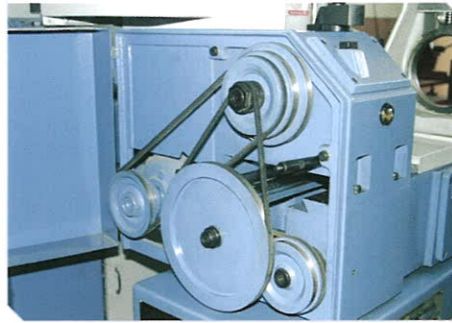
KBP 700 BIYEL KOL TORNA MAKİNASI:

KBP 700 makinası biyel kollarının iç deliklerini tornalamak için tasarlanmış hassas, ekonomik ve hızlı bir makinedir. KBP 700 makinası benzinli ve dizelmotorların biyel kollarını tornalamanın yanında, özel işlerinizde yardımcı olacak çok pratik bir makinedir. Makina tasarlanırken çok az yer kaplayacak ve en hızlı çalışacak şekilde dizayn edilmiştir. Makinanın dönüş devirlerini kumanda panelinden seçebiliyorsunuz.

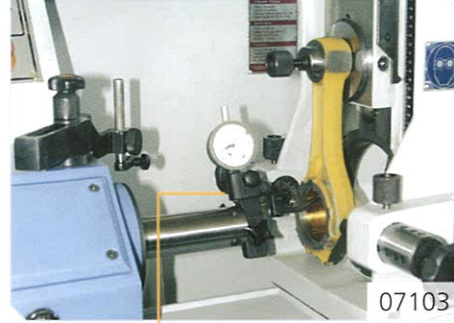
Biyel kolunu çok seri bir biçimde bağlamak için, değişik krank kollarının ölçülerine göre özel bağlama aparatları vardır. Bu aparatlar tek bir bağlama noktası ile çok pratik olarak hemen değiştirilebilir. Dönüş devirlerini ayrıca kayış atlatmak sureti ile de daha fazla dönüş deviri seçenekleri elde edebilirsiniz. Otomatik talaş ilerlemesi dişli kutusu sayesinde yapılmaktadır. Emniyet açısından ilerleme hareketine mekanik stop sivişleri konulmuştur. İşlem yapılacak ilerleme boyu sınır sivişi ile ayarlandıktan sonra kesinlikle bir kazaya sebebiyet vermez ve ilerlemeyi otomatik olarak keser.

KBP 700 CON - ROD BORING MACHINE:

KBP 700 Con rod boring machine is an economical and speedy machine which was designed to bore the crankshaft journal holes. Besides boring automotive and diesel motor crank journals, the KBP 700 is a practical machine that can be used at your special affairs. The machine was designed to cover less ground and with high speed possibility. You might set the turning rpm through control panel. Moreover, you may obtain more boring rpm possibility changing the belt by pulley. There are also some connecting apparatus at variable sizes in accordance with the different crankshaft journals so as to connect the journal rapidly. These apparatus can be fixed practically through only a single point. Automatic chipping progress is done due to the gearbox. Mechanical stop switches have been set for the progress activity as security component. After the progress length is determined by the limit controller, be sure that it doesn't cause to any accidental injury and stops the progress automatically.



Kayış Tertibatı Belt appliances



07103



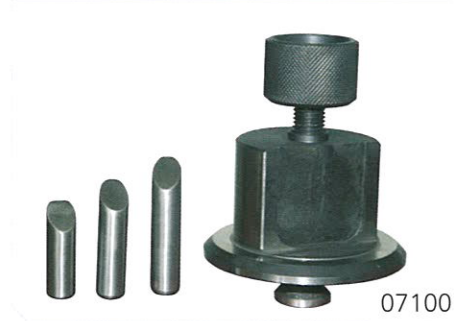
07101

07103

07104



07100



07100



07100

TEKNİK ÖZELLİKLER**KBP 700****SPECIFICATIONS**

Delme Çapları		A Type	B Type	C Type	D Type		Boring Diameter
En küçük	mm	Ø 20	Ø 20	Ø 20	Ø 20	mm	Min. Diameter to bore
En büyük	mm	Ø150	Ø150	Ø150	Ø150	mm	Max. Diameter to bore
Bağlanabilen Kol Merkez Mesafeleri							Connecting Rod Length
En düşük	mm	60	60	60	60	mm	Min. Distance between con-rod centres
En yüksek	mm	700	700	700	700	mm	Max. Distance between con-rod centres
Gezer tabla boyuna hareketi	mm	250	400	400	400	mm	Table longitudinal movement
Gezer tabla enine hareketi	mm	15	15	15	15	mm	Table transverse movement
Kesici Mil Devirleri	dv/dk	350-550 750-850 1200-1500	350-550 750-850 1200-1500	50/1400	50/1400	r.p.m	Work Spindle Speeds
Otomatik paso kademesi	mm/tur	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.09	0/252 m/dk	mm/rev.	Automatic feeders stage
İlerleme Motoru	hp				0.5	hp	Feed motor
Ana motor	hp	1.3 - 2	1.3 - 2	2	2	hp	Main motor
Makinanın yüksekliği	mm	1900	1900	1900	1900	mm	Height
Makinanın Eni	mm	850	1080	1080	1080	mm	Width
Makinanın Ağırlığı	Kg	400	450	450	450	Kg	Weight

طراز (D)	طراز (C)	طراز (B)	طراز (A)	قطر تنقيب المخروطة
20 مم 150 مم	20 قطر 150 قطر	20 قطر 150 قطر	20 قطر 150 قطر	الاصغر الاعظم المسافة بين الاذيع التي يمكن ربطها
60 700 400 150 50/1400 دور دقيقة	60 700 400 150 50/1400	60 700 400 150 350-550 750-850 1200-1500	60 700 400 150 350-550 750-850 1200-1500	الاصغر الاعظم تحرك السكة (الطابلة) طولاً تحرك السكة (الطابلة) عرضاً دوران الحيل القلطعة
0.04-0.09 0.04-0.09 0.04-0.09 0.04-0.09 0.04-0.09 0.04-0.09 0.04-0.09	0.04-0.09 0.04-0.09 0.04-0.09 0.04-0.09 0.04-0.09 0.04-0.09 0.04-0.09	0.04-0.09 0.04-0.09 0.04-0.09 0.04-0.09 0.04-0.09 0.04-0.09 0.04-0.09	0.04-0.09 0.04-0.09 0.04-0.09 0.04-0.09 0.04-0.09 0.04-0.09 0.04-0.09	مراحل عيار حساس او تماتيكي طاقة المحرك التقدم طاقة المحرك الرئيسي ارتفاع المخروطة عرض المخروطة وزن المخروطة

العدد**العدد التي تعطى مع المخروطة****Seri No****STANDART EKİPMANLAR:****Adet****STANDARD EQUIPMENT**

3	بين 20 مم = 150 مم
3	
1	
1	
4	بين 20 مم = 150 مم
2	
1	
5-4-2-1	
1	

عدد ربط الازرع
ميل المخروطة
عدد التمرکز
عدد العيار المساس
القلم القاطعة
عدد الربط الجا نبية
كتاب دليل الإستعمال
عدد مفاتيح يدوية صغيرة (البيان)
علبة العدد و اللوازم

07100	Kol bağlama malafaları Ø20-150 mm arası.
07101	Bara milleri
07102	Sıfırlama aparatı
07103	Paso verme aparatı
07104	Kesici Kalem Ø20-150 mm arası
07105	Yan sıkımlar
	Kullanım el kitabı
07106	Alyan anahtar 4-5-6-10
07107	Avadanlık kutusu

Ad	3	Pc	Fixtures Ø20-150mm between
Ad	3	Pc	Spindles
Ad	1	Pc	Centering apparatus
Ad	1	Pc	Tool adjusting apparatus
Ad	4	Pc	Cutter Ø20-150 mm between
Ad	2	Pc	Side fixture
Ad	1	Pc	Manual Operating
Ad	4	Pc	Allen wrench 4-5-6-10
Ad	1	Pc	Equipment box



TEKNİK ÖZELLİKLER

KR 1300

Maksimum bağlanabilecek kapak uzunluğu	mm	0 - 1300	mm	Maximum lenght of cylinder head
Minimum subap yuvası işleme çapı	mm	22	mm	Minimum valve seat boring diameter
Maksimum subap yuvası işleme çapı	mm	70	mm	Maximum valve seat boring diameter
Minimum subap yuvası havşa açma ölçüsü	mm	25	mm	Minimum counter boring of valve seat ring diameter
Maksimum subap yuvası havşa açma ölçüsü	mm	80	mm	Maximum counter boring of valve seat ring diameter
İş mili ile tabla yüzeyi mesafesi (takımsız) max.	mm	550	mm	Max. distance between table surface and spindle nose
İş mili ile tabla yüzeyi mesafesi (takımsız) min.	mm	50	mm	Min. distance between table surface and spindle nose
İş mili ile tabla yüzeyi mesafesi (işleme takımı ile) max.	mm	250	mm	Max. distance between table surface and spindle (with work set)
İş mili ile tabla yüzeyi mesafesi (işleme tamımı ile) min.	mm	0	mm	Min. distance between table surface and spindle (with work set)
İşleme şanzuman hareketi	mm	450	mm	Work gearbox movement
İş fener mili hareketi	mm	180	mm	Spindle shaft movement
İşleme şanzumanı sağa sola hareketi	derece	360	degree	Work gearbox movement left
İş bağlama tabla hareketi sağa sola dönme derecesi	derece	45	degree	Work table movement left to right
İş bağlama tabla hareketi aşağı yukarı dönme derecesi	derece	30	degree	Work table movement up to down
Tabla hareketi pnömatik basıncı	bar	6	bar	Air requirements for the pneumatic system
İş mili hareket motoru	1.5 kw	2800d/dk	1.5 kw	Spindle motor power
Şanzuman hareket strok motoru	1.5 kw	1400d/dk	1.5 kw	Hydraulic motor power
İş mili devirleri	r.p.m	0-500	1.5 kw	Spindle Rotation
Maksimum ağırlık	kg.	1700	kg.	Maximum Weight

SİLİNDİR KAPAK REVİZYON
MAKİNASI
VALVE SEAT AND GUIDE
MACHINEKR 1300
STANDART EKİPMANLARADET
ITEMKR 1300
STANDARD EQUIPMENT

6.50-12.65 mm arası pilot milleri	50	6.50 to 12.65 mm tapered pilots
Muhtelif açılarda elmas uçları	6	Cutting tools on various angles
22-70 mm arası yuva açma ve işleme kartuşları	3	Equipment for boring from 16-70 mm
Pilot mili tutucu mafsali	1	Adaptor for tool holder head
Subap açma aktarma aparatı	1	Valve seat angle control device
Silindir kapak sıfırlama su terazisi	1	Cylinder head centering device
Pnömatik sistem	-	Pneumatic system
Servis el aletleri	-	Service tools
Standart bağa açma kalemi 34-50 mm arası	13	Standard baring head
Bağa açma kalem tutucu morsu	1	Baring cutter holder morse
Bağa açma kalem konik klavuzu	1	Baring cutter taper guide
7-12.70 mm arası açma terazisi tutma klavuzu	12	Angle device holder guide
48 mm kapak bağlama ayağı	2	Cylinder head clamping device
Kapak dayama pimi	2	Cylinder head stand pim
Kapak seri sıkma aparatı	2	Pair of quick setting up fixture

KR ۱۳۰۰

المراسفات الفنية العدد

العدد التي تعطى مع الماكينة

۱۳۰۰-۰	مم	الحد الأقصى لطول الغطاء يمكن ربطه	۵۰	بين ۵۰.۱۲-۶۵ مم ميل البلوف
۱۸	مم	الحد الأدنى لبلوف الحجرات	۶	انواع المختلفة لرؤس الالماس
۷۰	مم	الحد الأقصى لطول لبلوف الحجرات	۳	بين ۲۲-۷۰ مم تأسيس فتح الحجرات
۲۵	مم	الحد الأدنى لفتح قياس لبلوف الحجرات	۱	مفصل مسك ميل البلوف
۸۰	مم	الحد الأقصى لفتح قياس لبلوف الحجرات	۱	ابراتور نقل طول البلوف
۵۵۰	مم	الحد الأقصى لمسافة بين ميل العمل و سطح الطابل (منفرد)	۱	ميزان ماء لترتيب غطاء سلندي
۵۰	مم	الحد الأدنى لمسافة بين ميل العمل و سطح الطابل (منفرد)	۰	نظام بونامتيكي
۲۵۰	مم	الحد الأقصى لمسافة بين ميل العمل و سطح الطابل (مع طقم)	۰	نظام يدوي لصيانة
۰	مم	الحد الأدنى لمسافة بين ميل العمل و سطح الطابل (مع طقم)	۱۳	زات قياس واحد لفتح المربو اكلومي بين ۳۴-۵۰ مم
۴۵۰	مم	حركة عمل الشنزمان	۱	رأس القلم كونيك لفتح المربوط
۱۸۰	مم	حركة عمل تنوير الميل	۱	رأس القلم مرشد كونيك
۳۶۰	درجة	حركة عمل الشنزمان يمين شمال	۱۲	دليل مسك طول الميزان بين ۸-۱۲-۷۰ مم
۴۵	درجة	درجة دوران يمين شمال لحركة العمل الطابل	۲	قدم ربط الغطاء ۴۸ مم
۳۰	درجة	درجة دوران اسفل اعلى لحركة العمل الطابل	۲	مسمار لترتيب الغطاء
۶	بار	ضغط بونامتك لحركة الطابل	۲	غطاء سد متوالي
۲۸۰۰	۱.۵ ك و	ماطور حركة ميل العمل		
۱۴۰۰	۱.۵ ك و	ماطور تخزين حركة الشنزمان		
۰-۵۰۰	دور	ادوار عمل حركة الميل		
۱۷۰۰	كع	الحد الأقصى للوزن		

Ekstra Ekipmanlar Optional Equipments

Vakum test cihazı Vacuum test instrument

Takım bileme aparatı Grinder for tools complete with sharpening supports

GMT 080

Tezgah komple soğutma donanımlı olup, soğutma tankı tezgah gövdesi içinde dizayn edilmiştir. Makina hassas olarak supap taşlama yapar.



GMT 080

The machine has a complete coolant equipment which is designed inside the machine body. This machine performs delicate valve grinding.

SUPAP TAŞLAMA MAKİNASI
VALVE GRINDING MACHINE

Ölçüler / Dimensions
L H W
550x1400x450

TEKNİK ÖZELLİKLER

GMT 080

Maksimum taşlanabilecek subaplı kafa çapı	mm	90	mm
Minimum bağlanabilecek sap çapı	mm	4	mm
Maksimum bağlanabilecek sap çapı	mm	16	mm
Maksimum bağlanabilecek iş boyu	mm	340	mm
Taşlama taş ölçüleri	mm	175x35	mm
Taş motoru devri	r.p.m	2800	r.p.m
Subap dönüş devri	r.p.m	14	r.p.m
Taş kafasının boyuna hareketi	mm	70	mm
İş kafasının enine hareketi	mm	110	mm
İş kafasının dönme açısı		15/50	
Ağırlık	Kg	70	Kg

SPECIFICATION

Maksimum valve head grinding diameter
Minimum valve stem clamping diameter
Maximum valve stem clamping diameter
Maximum clamping valve length
Grinding wheel diameter
Grinding wheel rotation speed
Spindle rotation speed
Grinding wheel longitudinal travel
Valve head transversal travel
Grinding angle
Weight

TMS 800
SUPAP TAŞLAMA MAKİNASI
VALVE GRINDING MACHINE

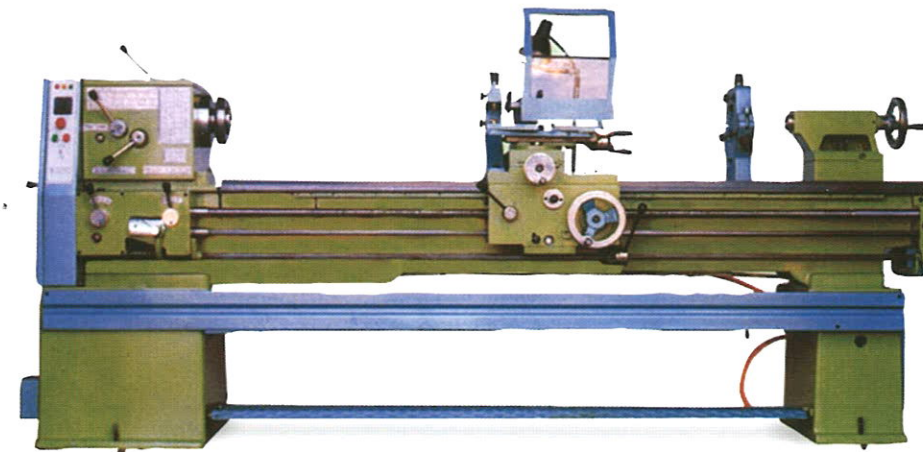
TEKNİK ÖZELLİKLER

TMS 800

Mil dönüş devirleri	45 - 90 - 120 r.p.m
Mil motor gücü	1.5 kw
Minimum kampana bağlama çapı	0 200 mm
Maksimum kampana bağlama çapı	0 1400 mm
Kampana işleme derinliği	350 mm
Support araba ilerleme hızı	10 / 20 mm / 1'

SPECIFICATION

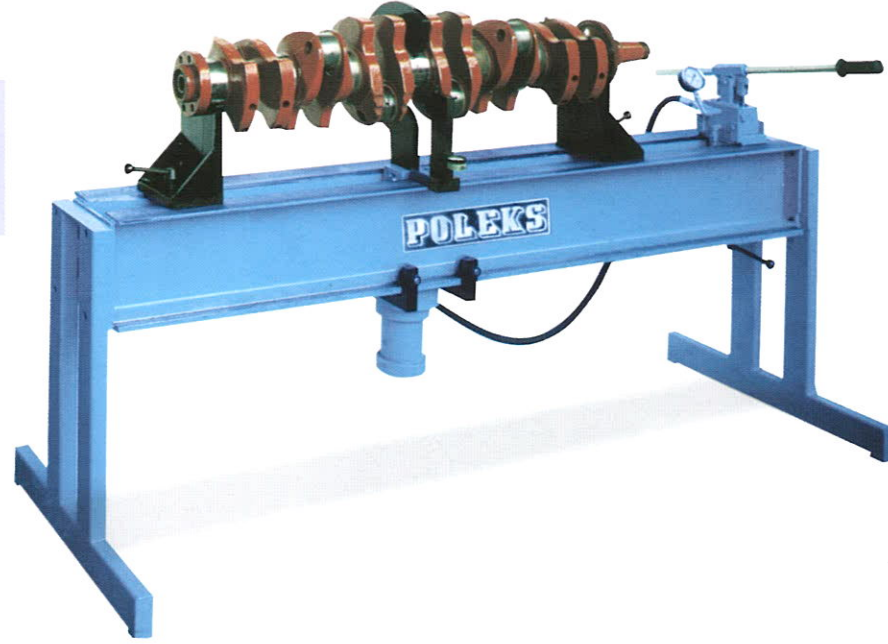
Spindle rotation speed
Spindle motor power
Minimum drum clamping diameter
Maximum drum clamping diameter
Drum machining depth
Longitudinal and transversal feed speed

UT 1500
ÜNİVERSAL TORNA TEZGAHI
UNIVERSAL LATHE MACHINES

Pres gövde üzerine yerleştirilmiş iki V yatağı, baskı çenesi ve yaylı geri çekme sisteminden oluşmuştur. Buna ilaveten baskıyı uygulayabilmek için hidrolik sisteminden oluşmuştur.

Press consists of two V bearing that are placed on the body, a press hook, and spring release system. Moreover, it includes hydraulic system in order to supply the press.

P 100



Krank Kontrol ve
Doğrultma Presi
*Crankshafts Control and
Straightening Press*

H L W
1100X2250X700

MP 100

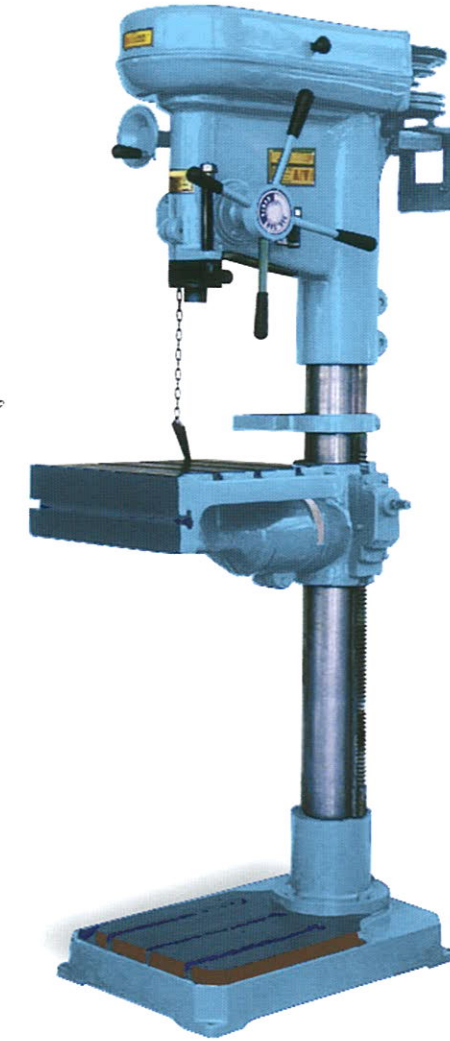


Motorlu ve Kollu Pres
Makinası
Press Machine

H L W
2250 X 1750 X 1000

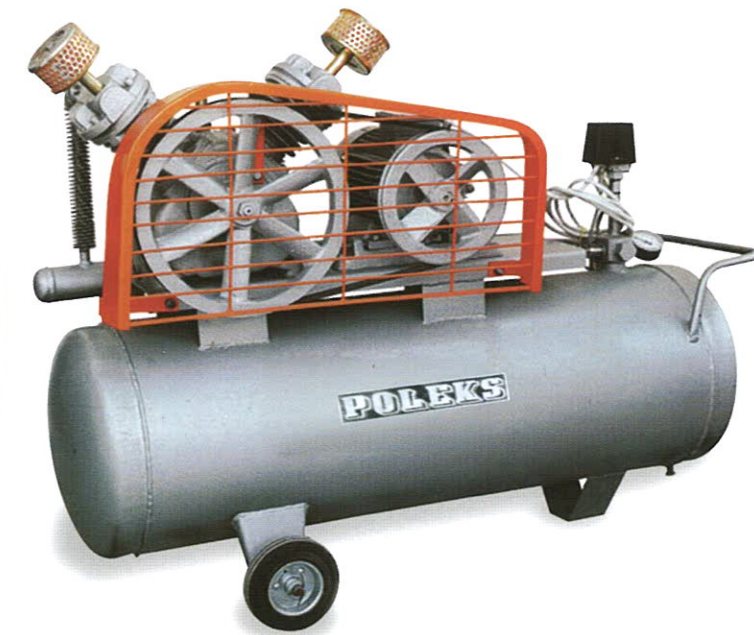


MT 32



32' lik Matkap Tezgahı
Drilling Machine

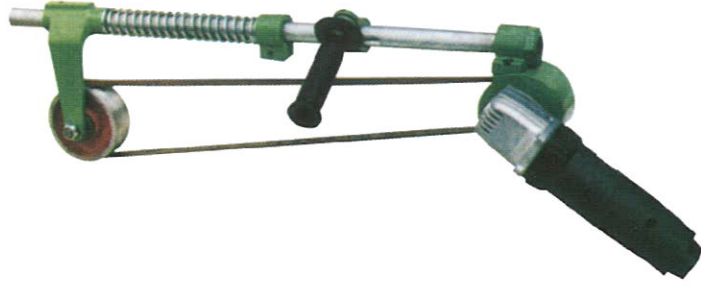
KM 150



Hava Kompresörü
Air Compresör



GMT 040



Polisaj Makinası

Polisaj makinası, hassas yerlere polisaj fitili çekmek için kullanabilirsiniz. Seyyar veya tezgah üzerine takılarak kullanılabilir. Parlatma veya desen verme aparatı üzerinde dönen zımpara şeridi ile gerçekleşir.

Polisaj Makinası
Polishing Machine

Polishing Machine

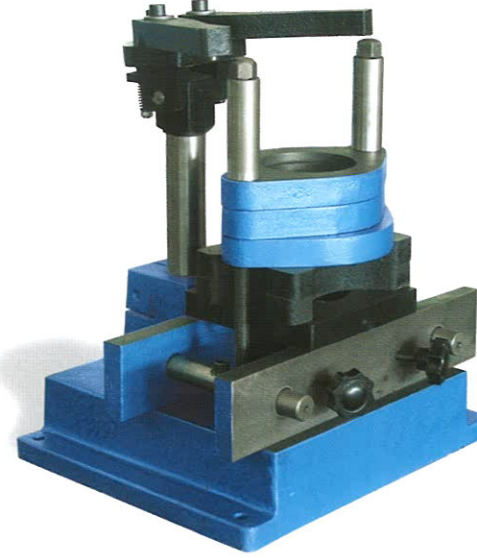
You might use this machine to sand delicate surfaces. This machine can be used as mobile or replacing on a tool. Polishing or designing is done via the emery wheel that is cycling on the apparatus.

Üniversal Tek
Gömlek Aparatı
Universal Single
Liner Apparatus

Üniversal Tek Gömlek Aparatı

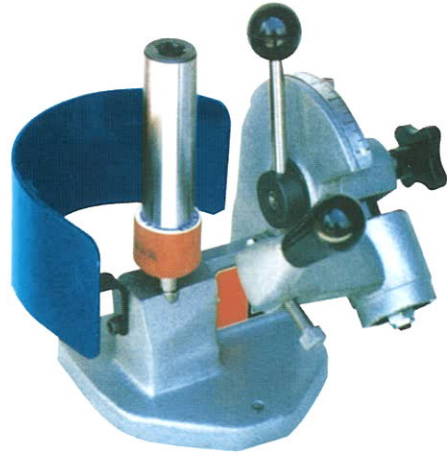
Teknolojik ve mükemmel olarak imal edilen üniversal tek gömlek aparatı, muhtelif çapları kavrayabilen flanşları ile her türlü tek gömleğin ayar bozmadan rektefiye ve honlanmasına imkan verecek şekilde dizayn edilmiştir.

GMT 440



Universal Single Liner Apparatus Single liner connecting apparatus is designed to allow honing or boring every kind of single liner without changing the adjustment due to its flanges that can couple different diameters.

GMT 110



Zaviye (Açı) Bileme Aparatı

Yuvaları taşlamada kullanılan taşların açı ve yüzeyleri taşlama sırasında bozulur. Açısı bozulan ve körelen taşların bilenerak düzeltilmesinde kullanılır.

Zaviye (Açı) Bileme
Aparatı
Diameter Grinding
Apparatus

Diameter Grinding Apparatus

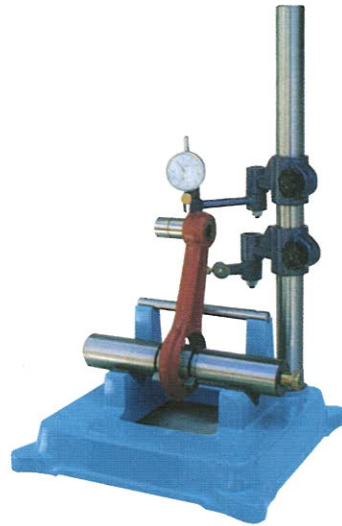
Diameters and the surfaces of the seat grinding wheels are damaged during the grinding process. It is essential to straighten the wheels that are damaged by grinding. This grinding apparatus allows delicate and smooth grinding possibility.

Honlama Başlığı
Honing Head
Ø65 - 215 mm

GMT 310



GMT 380



Biyel Kol Kontrol Aparatı

Motorun sökülmüş biyelerin eğiklik ve burukluğu pim yuvası burçları, biyel başı yatak yuvaları kontrol edilmelidir. Motorun düzenli çalışmasını ve verimini olumsuz yönde bu arızaların giderilmesi için önce biyelerin kontrol edilerek arızaların belirlenmesi, sonrada gerektiği gibi onarılması gerekir. Eğilme, biyel ayağı pim deliği eksenine biyel başı yatak yuvası ekseninin doğrultuları arasında meydana gelen farklılaşmadır.

Biyel Kol Kontrol
Aparatı
Connecting Rod
Control
Apparatus

Connecting Rod Control Apparatus

The inclination and acerbity of the connecting rods that are removed from the engine, pin bushings and big end bearings must be controlled. So as to eliminate these troubles that prevent regular work of the engine; it is obligatory trouble shooting through controlling the con rods firstly, and then to repair in a convenient way. Inclination is the differentiation that occurred between the big end bearing nest axis and con rod foot pin hole axis directions.

Yuva Taşlama
Valve Chamber
Grinding

GMT120



POLDAP

PL 6"-8"

Dalgıç Motorları
Submersible motors

8" Dalgıç Motor / Submersible motors

TİP/Type	HP	KW	DV/DK
PL 8/40	40	29.4	3000
PL 8/50	50	38.6	3000
PL 8/60	60	44.2	3000
PL 8/75	75	55	3000
PL 8/95	95	69.8	3000

6" Dalgıç Motor / Submersible motors

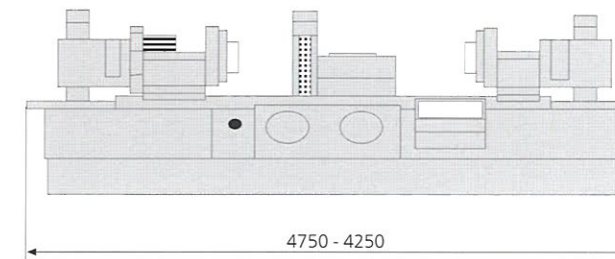
TİP/Type	KW	HP	DV/DK
PL 6/4	3	4	3000
PL 6/6	4.5	6	3000
PL 6/7.5	5.5	7.5	3000
PL 6/10	7.4	10	3000
PL 6/15	11	10	3000
PL 6/20	14.7	20	3000
PL 6/25	18.4	25	3000
PL 6/30	22.1	30	3000
PL 6/40	29.4	40	3000

POLMOT

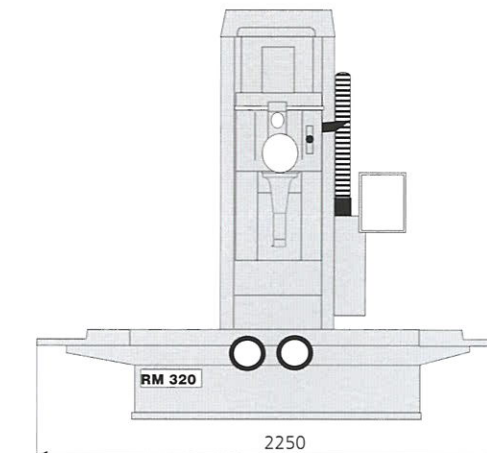
PM 510

Dizel Motor
Diesel Engine

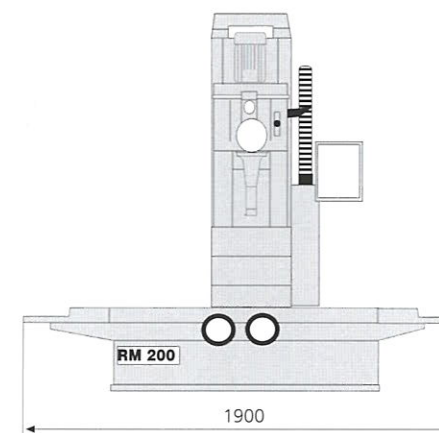
Tip Type	Silindir Cylinder	Piston x Strok (mm) Bore x Stroke (mm)	Hacim (cm) ³ Displacement (cm) ³	Dev. / Dk. R.P.M	N (DIN 70020) HP	Yağ Tüketimi Kg / h Oil consumption	Boş ağırlık Kg Dry weight	Ölçüler Dimensions
PM 510	1	85 x 90	510	3000	12	0,018	60	422 x 466 x 568



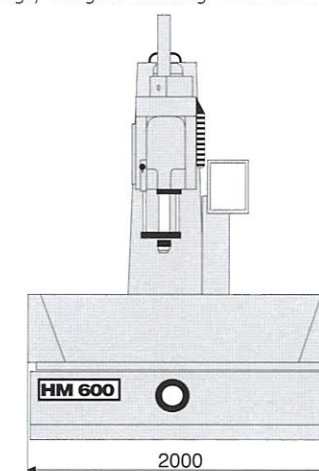
Makinanın Ağırlığı / Weight : 4500 - 4000 Kg GTİP No : 8460.29.90.00.00



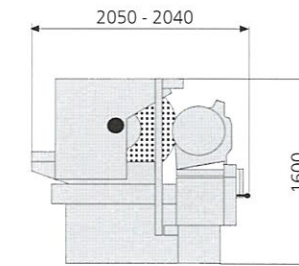
Makinanın Ağırlığı / Weight : 3000 Kg GTİP No : 8460.90.90.00.11



Makinanın Ağırlığı / Weight : 2500 Kg GTİP No : 8460.90.90.00.11

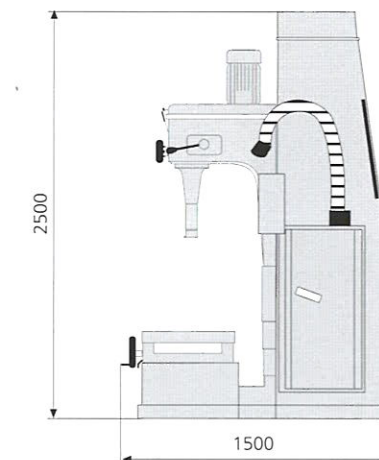


Makinanın Ağırlığı / Weight : 1350 Kg GTİP No : 8460.40.90.00.11

KT 2250
KT 1600

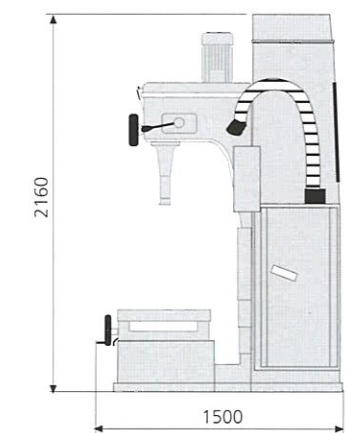
KT 2250	
Sandık/Packing	
Yüksek/Height	1750
Uzunluk/Length	4850
Genişlik/Width	2150
KT 1600	
Sandık/Packing	
Yüksek/Height	1750
Uzunluk/Length	4350
Genişlik/Width	2150

RM 320



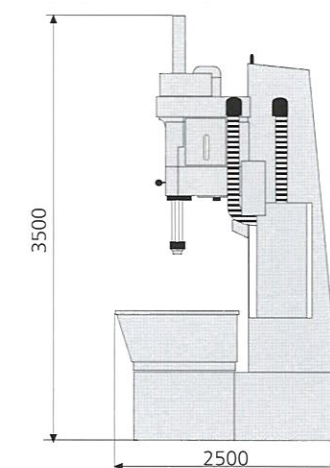
RM 320	
Sandık/Packing	
Yüksek/Height	2650
Uzunluk/Length	2350
Genişlik/Width	1600

RM 200



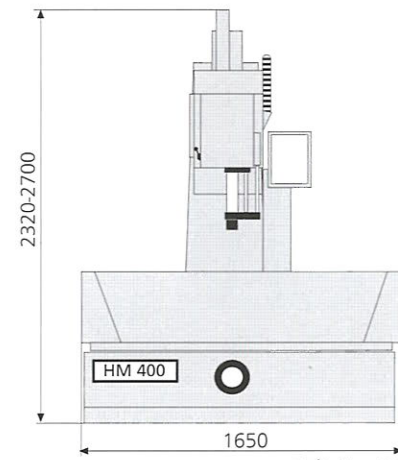
RM 200	
Sandık/Packing	
Yüksek/Height	2310
Uzunluk/Length	2000
Genişlik/Width	1600

HM 600

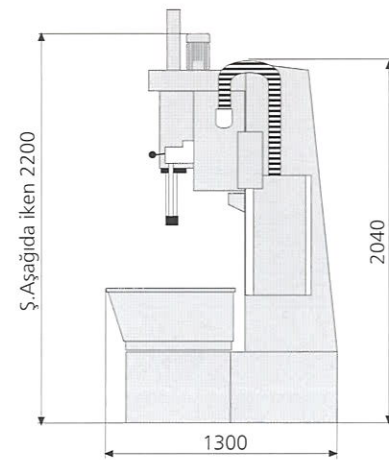


HM 600	
Sandık/Packing	
Yüksek/Height	3000
Uzunluk/Length	2100
Genişlik/Width	2600

HM 400

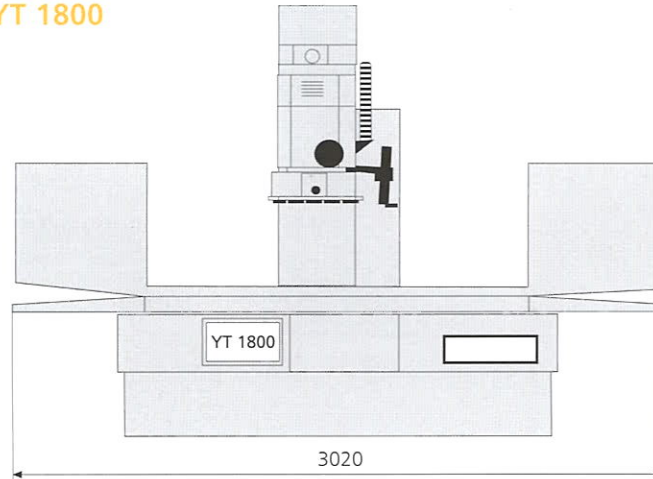


Makinanın Ağırlığı / Weight : 750 Kg GTİP No : 8460.4090.00.11

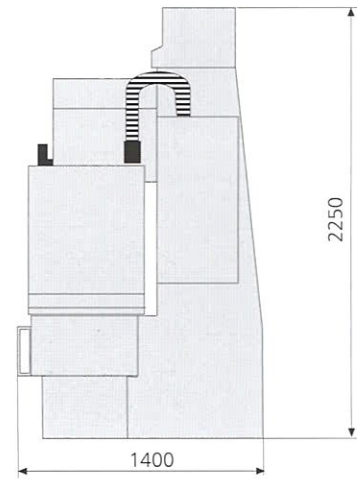


Sandık/Packing	
Yüksek/Height	2340
Uzunluk/Length	1730
Genişlik/Width	1380

YT 1800

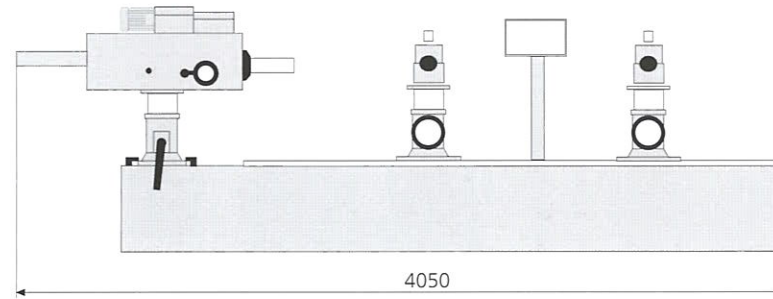


Makinanın Ağırlığı / Weight : 2850 GTİP No : 8460.29.19.00.00

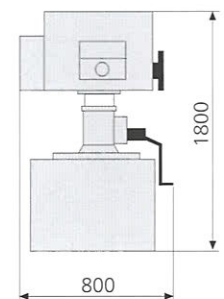


Sandık/Packing	
Yüksek/Height	2410
Uzunluk/Length	3100
Genişlik/Width	1480

AB 2500

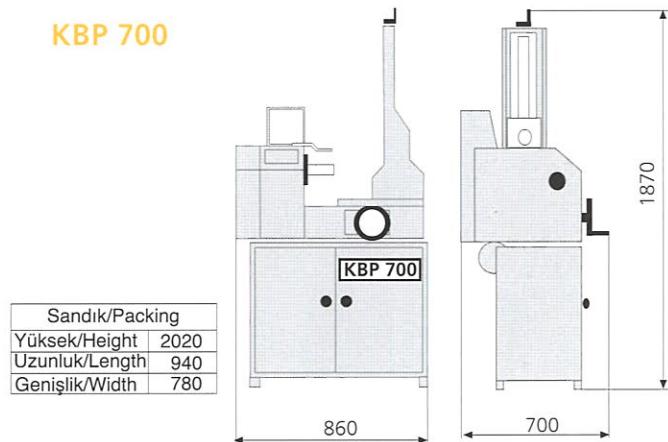


Makinanın Ağırlığı / Weight : 2250 GTİP No : 8459.29.00.00.19



Sandık/Packing	
Yüksek/Height	1950
Uzunluk/Length	4850
Genişlik/Width	880

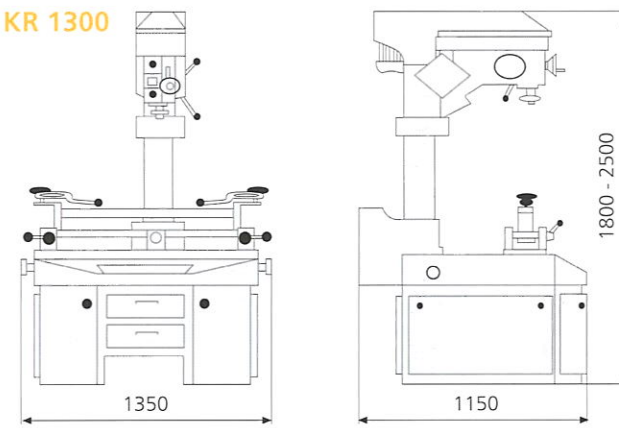
KBP 700



Makinanın Ağırlığı / Weight : 500 Kg GTİP No : 8458.99.00.00.00

Sandık/Packing	
Yüksek/Height	2020
Uzunluk/Length	940
Genişlik/Width	780

KR 1300



1800 - 2500



Fuarlar / Fairs



Satış Koşulları - Sale Conditions

satış koşulları

Teslim

Teslim, satıcının belirlediği satış ve teslim koşullarına göre gerçekleşir.

Ürünlerin teknik özellikleri

Ürünlerin dahada geliştirilmesi amacıyla, tasarımda ve özelliklerde değişiklikler meydana getirme hakkımız saklı tutulmuştur.

Garanti

Tüm ürünler en az bir yıl garantilidir. Daha uzun garanti süreleri ayrıca belirtilir. Kullanıcı hatasından dolayı meydana gelen arızalar garanti kapsamı dışındadır. On yıl parça temin garantimiz olup, servis hizmetimiz sürekli devam eder.

Hukuksal yetkiler

Satış koşullarından kaynaklanan anlaşmazlıklarda, Satıcının kayıtlı olduğu bölgenin mahkemeleri yetkilidir.

sale conditions

Delivery

Delivery occurs according to the conditions determined by the seller.

Technical specification of the products

In order to develop the products more, our right to change the design and the specification is reserved.

Guarantee

All our products are guaranteed for one year. The faults caused by the user are not within the guarantee content. Our products have spare parts supplying guarantee for ten years and our service goes on continuously.

Legal Authorities

The local courts which the seller is registered are authorized in the case of disagreement caused by the sale condition.



GENERAL CATALOGUE GENEL KATALOG



POLEKS MAKİNA SANAYİ ve TİCARET A.Ş.
POLEKS MACHINE INDUSTRY and TRADE CO. INC.

Makina Fabrikası

Adres : 2. Organize Sanayi Yaylacık Cad. Işıktepe Sok.
No: 21 Konya / TÜRKİYE
Tel : +90.332.239 00 11 - 239 02 55 - 239 10 48
Fax : +90.332.239 02 59

Motor Fabrikası

Adres : 2. Organize Sanayi Lalehan Cad.
No: 33 Konya / TÜRKİYE
Tel : +90.332.239 11 13 - 239 11 14
Fax : +90.332.239 11 56

web : www.poleks.com
e-mail : poleks@poleks.com.tr