

**YILSA®**

YILDIZ ENDÜSTRİYEL ARAŞTIRMA MERKEZİ

MAKİNE KATALOĞU

KOD: KK-RB

Rollform Bükme

16–18 İstasyonlu Rollform Makinesi (Roll Form Profil Bükme Hattı)



16–18 istasyonlu büküm diskleri sayesinde boyu kesilmiş delikli sacı zorlamadan, kademeli olarak kablo kanalı formuna getirir. Motorlu NC sistemiyle makara değiştirmeden ölçü değiştirir.

16 – 18 İstasyon

İSTASYON SAYISI

4 – 6 Ton / Gün

KAPASİTE

50 – 600 mm

GENİŞLİK

**Motorlu NC Ölçü
Değişimi**

AYAR TİPİ

01 Genel Bakış

Kablo Kanalı Üretim Hattı'nın profil formlama ünitesi olan Rollform Bükme Makinesi (roll form makinesi), boyu kesilmiş delikli sacı kademeli istasyonlarla galvaniz tabakasına zarar vermeden kablo kanalı (kablo tavası) profiline dönüştürür.

- ✓ 16–18 kademeli bükme istasyonu ile galvaniz kaplamaya zarar vermeden formlama
- ✓ Yüzeyi sertleştirilmiş C 4140 çeliğinden büküm diskleri
- ✓ Makara değiştirmeden motorlu NC sistemiyle genişlik ve yükseklik ayarı
- ✓ Giriş konveyörü ve çıkış masası ile düzenli besleme ve toplama

02 Teknik Genel Bakış

16–18 İstasyonlu Kademeli Profil Şekillendirme ve NC Ayar Sistemi

Roll Form Makinesi Nedir?

Roll form makinesi (rollform makinası), sacı art arda dizilmiş istasyonlardaki büküm diskleri arasından geçirerek adım adım istenen profile getiren bir soğuk şekillendirme makinesidir. Bükme tek darbeye değil kademeli yapıldığı için malzeme zorlanmaz ve profil boyunca kesit sabit kalır.

YILSA rollform makinesi kablo tavası (kablo kanalı) profili için tasarlanmıştır ve Kablo Kanalı Üretim Hattı'nda Rotary Punch delme, doğrultma ve giyotin boy kesmeden sonra çalışır.

Yöntem: Kademeli soğuk şekillendirme | Ürün: Kablo tavası profili

Kademeli Profil Formlama ve Galvaniz Koruması

Sacın aniden bükülmesini engelleyen **16–18 kademeli bükme istasyonu**, malzemeyi yumuşak geçişlerle nihai formuna ulaştırır. Bu kademeli yapı galvaniz kaplamada pul dökülmesini ve çatlamayı önler.

Büküm diskleri **yüzeyi sertleştirilmiş C 4140 çeliğinden**, miller **C 1050 çeliğinden** imal edilir.

İstasyon Sayısı: 16 – 18 | Disk Malzemesi: C 4140

Makara Değiştirmeden NC Ölçü Değişimi

Geleneksel hatlarda saatler süren makara değişimi yerine, **motorlu NC ayar sistemi** genişlik ve yüksekliği operatör panelinden girilen değerlere göre ayarlar.

Sistem, **50 mm ile 600 mm arasındaki kanal genişliklerinde** (özel projelerde 1000 mm'ye kadar) ve **40 mm ile 100 mm arasındaki kenar yüksekliklerinde** üretim yapar.

Genişlik: 50 – 600 mm | Kenar Yüksekliği: 40 – 100 mm



Tahrik, Hız ve Kapasite

Hat modeline göre **11 – 22 kW** tahrik gücüne sahip rollform, **24 – 36 m/dk** büküm hızıyla çalışır.

Giyotinle boyu kesilen sac **giriş konveyörü** üzerinden makineye beslenir, bükülen kanallar **çıkış masasında** toplanır; günde **4 – 6 ton** kablo kanalı üretilir.

Tahrik: 11 – 22 kW | Kapasite: 4 – 6 Ton / Gün

03 Teknik Özellikler

Profil Formlama

İstasyon Sayısı	16 – 18 İstasyon (modele göre)
Kanal Genişliği	50 – 600 mm (özel projelerde 1000 mm'ye kadar)
Kenar Yüksekliği	40 – 100 mm
Üretim Kapasitesi	4 – 6 Ton / Gün

Mekanik & Tahrik

Motor Gücü	11 – 22 kW (modele göre)
Büküm Hızı	24 – 36 m/dk
Büküm Diskleri	C 4140, yüzeyi sertleştirilmiş
Miller	C 1050 çelik

04 Model Seçenekleri

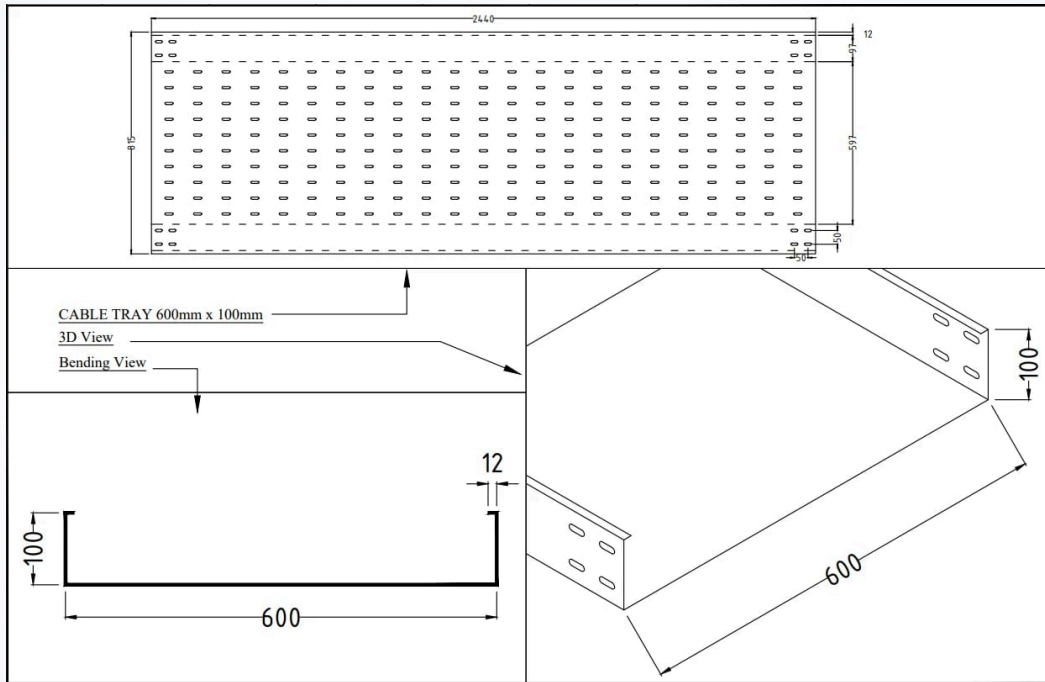
Rollform sistemi — standart modeller

Özellik	500 mm model	1000 mm model
Şekillendirme istasyonu	16	18
Maks. şerit genişliği	500 mm	815 mm
Sac kalınlığı	0,7 – 2,0 mm	1,5 – 2,0 mm
Ana tahrik	11 kW AC, seri bağlı konik dişli grupları	22 kW AC, hız kontrollü
Üretim hızı	Maks. 36 m/dk	Yaklaşık 24 m/dk
Ölçü değişimi	Motorlu NC	Motorlu NC
Giriş konveyörü / çıkış masası	4 m / 4 m	3 m / 3 m

500 mm ve 1000 mm standart konfigürasyonlardır; delik deseni, kanal ölçüleri ve istasyon sayısı müşterinin ürün çizimine göre uyarlanır.

Sistemin çalışması

- 1 Delinmiş ve boyu kesilmiş sac, rollform besleme konveyörüne düşer.
- 2 Konveyör sacı rollforma sürer; büküm diskleri sacı kademeli olarak kablo kanalı profiline getirir.
- 3 Biten kanal çıkış masasına çıkar ve operatör tarafından toplanır.



Örnek kablo kanalı teknik resmi (600 × 100 mm, C kenarlı)



Normal hizmet (NKT) kablo kanalı



Ağır hizmet (AKT) kablo kanalı

05 Üretim Hattında

Kablo Kanalı Üretim Hattı

www.yilsa.com.tr/kablo-kanali-uretim-hatti

01
Rulo Açıcı



02
Rotary Punch Delme



03
Doğrultma ve Sürme



04
Rollform Bükme

Kablo Kanalı Üretim Hattı, rulo halindeki galvaniz veya siyah sacı durdurmadan deler, doğrultur, boyuna keser ve rollform ile nihai kablo kanalı profiline dönüştürür. Geleneksel pres hatlarına kıyasla 4–6 kat daha hızlı çalışarak saatte yaklaşık 1.400 metre delikli sac üretir; hat tek operatörle çalıştırılabilir.



06 Hizmet ve Destek

Kabul testi

Makine teslimattan önce YILSA tesisinde, alıcının gözetiminde ve alıcının temin ettiği test malzemesiyle denir; istenen özellikte ürün üretildiğinde teslim edilir.

Kurulum ve eğitim

Hattın kurulumu ve devreye alınması alıcının tesisinde YILSA ekibince yapılır; ardından personele toplam 2 gün kurulum, kullanım ve bakım eğitimi verilir. Kurulum alanı, çukurlar, hava ve enerji bağlantıları ile forklift/vinç alıcı tarafından hazırlanır.

Garanti

Mekanik parçalar, kullanım hataları hariç 1 yıl garantilidir. Kalıp ve bıçaklar olağan aşınma payı olan sarf parçalarıdır, garanti dışıdır.

Yedek kalıp ve teknik resim

Kalıpların ısıtma işlem ve malzeme sertifikaları verilir. Yedek kalıp ücret karşılığında üretilir; talep edilirse kalıp teknik resimleri paylaşılır.

Teknik destek

Teknik destek verilir; gerektiğinde yerinde servis sağlanır. Yerinde serviste ulaşım ve konaklama giderleri alıcıya aittir.

Uygunluk ve teslim

CE işaretli; 2006/42/AT Makine Direktifi, EN ISO 12100:2010 ve EN 60204-1:2018'e uygun tasarım, %100 yerli üretim. Kablo kanalı hattında teslim süresi, sipariş onayından itibaren 8-10 aydır.

Hammadde, YILSA'nın bildirdiği teknik özelliklere uygun olmalıdır. Bu katalogdaki değerler standart konfigürasyonlar içindir; makineler ürün çiziminize ve hammaddenize göre uyarlanabilir.



Üretimimize özel makine ve hat çözümleri

1992'den beri Denizli'de; Rotary Punch teknolojisi, kablo taşıma sistemleri, lastik balans ağırlığı ve tel işleme makineleri tasarlıyor ve üretiyoruz. Ürün çiziminizi ve hammaddenizi paylaşın, size özel konfigürasyon ve teklif hazırlayalım.

TELEFON

+90 549 430 00 20
Sabit: +90 (258) 371 37 17

E-POSTA

omer.yildiz@yilsa.com.tr

WEB

www.yilsa.com.tr

ADRES

Zafer Mah. Zafer Cad. No:61, 20020 Merkezefendi / Denizli – Türkiye

CE İŞARETLİ

%100 YERLİ ÜRETİM

PATENTLİ ROTARY PUNCH

PLC/HMI KONTROL

Yıldız Endüstriyel Araştırma Merkezi San. ve Tic. Ltd. Şti. · Katalog no. YILSA-KAT-KK-RB · Ekim 2026. Değerler standart konfigürasyonlar içindir; makineler ürün ve hammaddeye göre uyarlanabilir.