

Video | видео



Hydraulic Heavy Duty 4 Rolls Plate Bending Machines

4R HSS

Hidrolik Ağır Tip 4 Toplu Silindir Makinaları

Гидравлические 4-х валковые машины



4R HSS 30-620

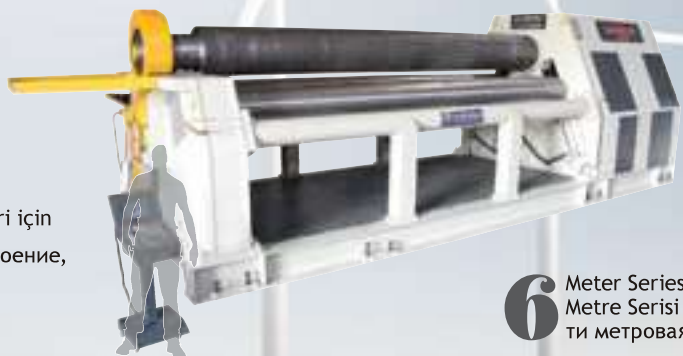
3m x 70mm



4R HSS 60-620

6m x 30mm

Wind Tower, Shipyard, Pipeline Industries
Rüzgar Kulesi, Tersane, Cebri Boru Sektörleri için
Производство ветрогенераторов, судостроение,
производство труб



6 Meter Series
Metre Serisi
ти метровая серия

NEW
YENİ
НОВАЯ



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Orta ve ağır platine sac veya paslanmaz malzemelerin kıvrılması için çok uygundur
- Yuvarlak, oval şekiller ve çeşitli çaplarda malzemelerin kıvrılması için çok uygundur
- ① Alt top ve yan toplar hidrolik olarak gövdeye bağlı pistonlar ile aşağı yukarı lineer hareket etmektedir
- Aşırı yüklemeye karşı korunmuştur
- ② Üst top ve yan toplar hidromotor ve planet redüktör ile tahrik edilmiştir (3 top motor tahriklidir)
- ③ Üç adet dijital gösterge ile topların pozisyonu kolayca okunur
- ④ Hidrolik açılan kafa ve otomatik yukarı kalkan mil sayesinde kıvrılan parça kolayca çıkarılır
- ⑤ Hareketli kumanda panosu ile çok kolay kullanım
- ⑥ Kaynaklı çelik konstrüksiyon gövde
- ⑦ SAE 1050 (CK 45-50) dövme veya hadde, indüksiyonla sertleştirilmiş ve parlatılmış çelik miller
- ⑧ Konik kıvrma sistemi
- ⑨ Manuel merkezi yağlama sistemi
 - Millerin paralel hareketi için hidrolik dengeleme sistemi (Ø280-320-350-380-400-460)
 - Elektronik dengeleme sistemi (Ø500-550-580-620 -680)
 - Otomatik merkezi yağlama sistemi (Ø500-550-580-620 -680)
- ⑩ Çift hızlı çalışma sistemi
- ⑪ Lineer yataklama sistemi. Pistonlar tüm gücünü malzemeyi kıvrımada kullanır.



TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Very suitable for medium and heavy plates or stainless steel bending
- Ferrules in full circle, elliptical or varying radiuses can be done easily
- ① Pinch roll and lateral rolls move pyramidal linear with hydraulic pistons
- Overload Protection
- ② Top Roll and Lateral Rolls are powered by hydromotor and planetary gearbox (3 roll driven system)
- ③ Three digital readouts for easy roll positioning
- ④ Hydraulic tiltable Drop-End for easy removal of finished ferrule
- ⑤ Easy operation with mobile control panel
- ⑥ Welded steel frames
- ⑦ SAE 1050 (CK 45-50) forged or hot rolled, induction hardened and polished steel rolls
- ⑧ Conical bending device
- ⑨ Central lubrication system
 - Hydraulic balancing system (Ø280-320-350-380-400-460)
 - Electronic balancing system (Ø500-550-580-620-680)
 - Automatical central lubrication system (Ø500-550-580-620 -680)
- ⑩ Double speed working system
- ⑪ Linear guide system. Pistons use all power for bending material.

4R HSS 30 - 350

3m x 20mm



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Подходят для средних и тяжелых листов или для листов из нержавеющей стали
- Легкое изготовление обечаек полной окружности и с различными радиусами
- ① Прижимной валок и боковые валки перемещаются гидравлическими поршнями
- Защита от перегрузки
- ② Верхний валок и боковые валки приводятся в действие гидравлическим двигателем через редуктор с планетарной передачей (Система с 3-мя приводными валами)
- ③ для облегчения позиционирования валов - три цифровых индикатора
- ④ Откидной торец с гидравлическим открытием для удобства снятия готового изделия
- ⑤ Легкая работа с мобильным пультом управления
- ⑥ Стальная сварная рама
- ⑦ Кованые или горячекатаные, индукционно-закаленные и полированные стальные валки SAE 1050 (CK 45-50)
- ⑧ Устройство для конической гибки
- ⑨ Система централизованной смазки
 - Гидравлическая система балансировки (Ø280-320-350-380-400-460)
 - Электронные системы балансирования (Ø500-550-580-620-680)
 - автоматическая система централизованной смазки (Ø500-550-580-620-680)
- ⑩ Двухскоростная рабочая система
- ⑪ Система линейных направляющих. Гибка материала за счет мощного поршня

4R HSS 30-380 NC

3m x 25mm



OPTIONAL EJECTOR ARM



Optional ejector arm. Speeds up the production.



Opsiyonel malzeme çıkartıcı. Seri üretimde hız kazandırır.



Дополнительно извлекатель. Скорость производства увеличивается



**HEAVY
DUTY**

OPTIONAL

**4R
HSS**



Hidrolik Otomatik Jant Gövdesi Bükme Silindir Makinası ve Hidrolik Sac Çıkartma Sistemi. Yüksek Adetler.

Hydraulic Automatic Wheel Rim Body Production Machine and Hydraulic Plate Ejector. Mass production cycles.

Автоматическая гидравлическая машина для производства обода колеса и гидравлический извлекатель листа. Циклы массового производства

2



3



5

4R HSS 30-320
3m x 16mm

7



NC Control
NC Kontrol Sistemi
NC Автоматика

1



CNC Control
CNC Kontrol Sistemi
CNC Автоматика

ESA - ITALY

6



ÖZEL DONANIM

- 1 NC ve CNC kumanda ile otomasyon
- 2 Büyük çap kıvrımda destek için üst vinç (asansör)
- 3 Büyük çap kıvrımda destek için hidrolik yan dayamalar
- 4 Hidrolik sac çıkartma sistemi
- 5 Özel işler için taşlanmış miller
- 6 Kademesiz hız ayar sistemi
 - Millerin paralel hareketi için elektronik dengeleme sistemi (Ø280-320-350-380-400-460)
- 7 Kaynaklı parça çevirmek için Opsiyonel Akümülatör Sistemi

OPTIONAL EQUIPMENTS

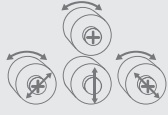
- 1 Automation with NC and CNC control
- 2 Overhead crane for large diameters
- 3 Hydraulic lateral side supports for large diameters
- 4 Hydraulic plate ejector
- 5 Ground rolls for special jobs
- 6 Infinitely variable speed system
 - Electronical balancing system for parallel movement of the rolls (Ø280-320-350-380-400-460)
- 7 Optional Accumulator System for rotating the welded parts

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- 1 Автоматизация с NC или CNC управлением
- 2 Кран для поддержки листов большого диаметра
- 3 Гидравлическая система боковой поддержки листа большого диаметра
- 4 Гидравлическая система для извлечения готового изделия
- 5 Закалённые валы для специальных работ
- 6 Система с вариатором скорости
 - Электронные системы балансирования (Ø280-320-350-380-400-460)
- 7 Система компенсации для прокатки листа со сварным швом-опция



4R HSS



Ön Kıvrımsız
Without Pre-Bending
Без предподгиба

Ön kıvrımlı
With Pre-Bending
С предподгибом

Ön kıvrımsız çalışma esnasında çapa bağlı olarak düz uç kalabilir.
Without Pre-Bending, flat plate ends may remain depending on diameter.
Без предподгиба прямой участок на концах листа зависит от диаметра

	Kıvrıma uzunluğu Usefull length Рабочая длина	Min. çap= üst top Øx5 katı Min. Diameter=top roll Øx5 times Мин.Диаметр гибки=Ø верх. Роликаx5	Min. çap= üst top Øx1.5 katı Min. Diameter=top roll Øx1.5 times Мин.Диаметр гибки=Ø верх. Роликаx1.5	Min. çap= üst top Øx5 katı Min. Diameter=top roll Øx5 times Мин.Диаметр гибки=Ø верх. Роликаx5	Min. çap= üst top Øx1.5 katı Min. Diameter=top roll Øx1.5 times Мин.Диаметр гибки=Ø верх. Роликаx1.5	Merkez top çapları Ø Central rolls Ø Центральные ролики Ø	Yan top çapları Ø Side Rolls Ø Боковые ролики Ø	Motor gücü Motor Power Мощность двигателя	Bükme hızı Working speed Рабочая скорость	Makina ölçüleri (LxGxY) Machine dimensions(LxWxH) Габаритные размеры (ДxШxВ)	Ağırlık Weight Вес
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kW	m/min.(dk.)	mm	kg
4R HSS 20-280	2050	20	16	16	12	280	220	16,5	1,5-5	4350x1700x1850	8550
4R HSS 20-320	2050	25	20	20	16	320	240	20	1,5-5	4350x1800x1950	10500
4R HSS 20-350	2050	30	25	25	20	350	260	23,5	1,5-5	4350x1900x1950	11500
4R HSS 20-380	2050	40	30	30	25	380	300	31,5	1,5-5	4850x2250x2350	14650
4R HSS 20-400	2050	45	35	35	30	400	300	38,5	1,5-5	4850x2250x2350	16500
4R HSS 20-460	2050	50	40	40	35	460	380	38,5	1,5-5	4850x2300x2350	19800
4R HSS 20-500	2050	55	45	45	40	500	400	60	1-4	5550x2800x2900	33500
4R HSS 20-550	2050	60	50	50	45	550	450	66	1-4	5700x2900x2950	40000
4R HSS 25-280	2550	16	12	12	10	280	220	16,5	1,5-5	4850x1700x1850	9650
4R HSS 25-320	2550	20	16	16	12	320	240	20	1,5-5	4850x1800x1950	11600
4R HSS 25-350	2550	25	20	20	16	350	260	23,5	1,5-5	4850x1900x1950	12800
4R HSS 25-380	2550	30	25	25	20	380	300	31,5	1,5-5	5350x2250x2350	16720
4R HSS 25-400	2550	40	30	30	25	400	300	38,5	1,5-5	5350x2250x2350	17800
4R HSS 25-460	2550	45	35	35	30	460	380	38,5	1,5-5	5350x2300x2350	22400
4R HSS 25-500	2550	50	40	40	35	500	400	60	1-4	6050x2800x2900	36000
4R HSS 25-550	2550	55	45	45	40	550	450	66	1-4	6200x2900x2950	43500
4R HSS 30-280	3100	12	10	10	8	280	220	16,5	1,5-5	5350x1700x1850	10600
4R HSS 30-320	3100	16	12	12	10	320	240	20	1,5-5	5350x1800x1950	12750
4R HSS 30-350	3100	20	16	16	12	350	260	23,5	1,5-5	5350x1900x1950	14450
4R HSS 30-380	3100	25	20	20	16	380	300	31,5	1,5-5	5850x2250x2350	19200
4R HSS 30-400	3100	30	25	25	20	400	300	38,5	1,5-5	5850x2250x2350	22000
4R HSS 30-460	3100	40	30	30	25	460	380	38,5	1,5-5	5850x2300x2350	25100
4R HSS 30-500	3100	45	35	35	30	500	400	60	1-4	6600x2800x2900	38500
4R HSS 30-550	3100	50	40	40	35	550	450	66	1-4	6750x2900x2950	47000
4R HSS 30-580	3100	60	45	45	40	580	480	73	1-4	6750x2950x2950	50000
4R HSS 30-620	3100	70	60	60	50	620	520	123	1-4	7200x3250x3250	62000
4R HSS 30-680	3100	85	70	70	60	680	580	150	1-4	7700x3500x3600	82500
4R HSS 40-280	4100	8	6	6	4	280	220	16,5	1,5-5	6450x1700x1850	13000
4R HSS 40-320	4100	10	8	8	6	320	240	20	1,5-5	6450x1800x1950	14750
4R HSS 40-350	4100	12	10	10	8	350	260	23,5	1,5-5	6450x1900x1950	19000
4R HSS 40-380	4100	16	12	12	10	380	300	31,5	1,5-5	6950x2250x2350	22000
4R HSS 40-400	4100	20	16	16	12	400	300	38,5	1,5-5	6950x2250x2350	23500
4R HSS 40-460	4100	25	20	20	16	460	380	38,5	1,5-5	6950x2300x2350	29500
4R HSS 40-500	4100	35	25	25	20	500	400	60	1-4	7600x2800x2900	43500
4R HSS 40-550	4100	40	30	30	25	550	450	66	1-4	7750x2900x2950	54000
4R HSS 60-350	6100	8	6	6	4	350	260	23,5	1,5-5	8450x1900x1950	24000
4R HSS 60-380	6100	10	8	8	6	380	300	31,5	1,5-5	8950x2250x2350	28250
4R HSS 60-400	6100	13	10	10	8	400	300	38,5	1,5-5	8950x2250x2350	30000
4R HSS 60-460	6100	15	12	12	10	460	380	38,5	1,5-5	8950x2300x2350	40000
4R HSS 60-500	6100	20	16	16	12	500	400	60	1-4	9600x2550x2350	67500
4R HSS 60-550	6100	25	20	20	16	550	450	66	1-4	9750x2900x2900	70000
4R HSS 60-620	6100	30	25	25	20	620	520	123	1-4	10200x3250x3250	88500

•Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir.
•All technical specifications are subject to change without notice.
•Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

•Sac kapasiteleri 260 N/mm² sac akma mukavemetine göre verilmiştir.
•Plate bending capacities are given for 260 N/mm² plate yielding strength.
•Гибочные характеристики приведены для стали с пределом пластической деформации 260 N/mm².

Video | видео



**LIGHT &
MEDIUM
JOBS**

Hydraulic 4 Rolls Plate Bending Machines

4R HS-L

Hidrolik 4 Toplu Silindir Makinaları

Гидравлические 4-х валковые машины



10



LINEER/ линейное
Ø 100 - Ø 130 Models

Standart
Standard
Стандартно



5



4

3

4R HS-L12 - 100 NC

1270 x 3mm



8

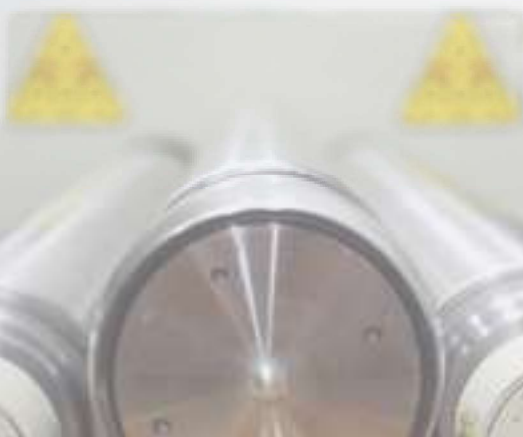
6

Opsiyonel
Optional
Дополнительно

9



7





TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Hafif ve orta kalınlık sac, alüminyum veya paslanmaz malzemelerin kıvrılması için çok uygundur
- Yuvarlak, elips, oval şekiller ve çeşitli çaplarda malzemelerin kıvrılması için çok uygundur
- ① Alt sıkıştırma topu hidrolik SIKIŞTIRMA SİSTEMLİ. (Üst/Alt hareketler)
 - Çift ön kıvrıma (her iki tarafta) bir kerede kolayca sağlanır.
 - Aşırı yüklemeye karşı korunmuştur
- ② İki yan top çift sıkıştırma piramit
- ③ Üst topa hareket planet dişli redüktöre bağlı bir hidromotor sayesinde verilir.
- ④ Alt topa hareket dişliler vasıtası ile hareket eden kardan kavrama sayesinde verilir.
- ⑤ Üç adet digital gösterge ile topların pozisyonu kolayca okunur
- ⑥ Hidrolik açılan kafa sayesinde kıvrılan parça kolayca çıkarılır
- ⑦ Hareketli kumanda panosu ile çok kolay kullanılır
 - Kaynaklı çelik konstrüksiyon
 - SAE 1050 (CK 45-50) dövme veya hadde, indüksiyonla sertleştirilmiş ve parlatılmış çelik miller
- ⑧ Konik kıvrıma sistemi
- ⑨ Çift hızlı çalışma sistemi
- ⑩ Manuel merkezi yağlama sistemi



TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Very suitable for medium and light plates or stainless steel bending
- Ferrules in full circle or varying radiuses can be done easily
- ① Bottom pinching roll with hydraulic WEDGE SYSTEM. (Top/Down movements)
 - Double pre-bends (at both ends) in one pass is obtained easily.
 - Overload protection
- ② Two lateral rolls with double pinch pyramid action
- ③ Top roll is driven by a hydraulic motor coupled to the planetary gearbox
- ④ Bottom roller is driven by cardan joint system by means of gears.
- ⑤ Three digital readouts for easy roll positioning.
- ⑥ Hydraulic drop end for easy removal of finished ferrule
- ⑦ Easy operation with mobile control panel
 - Welded Steel frames
 - SAE 1050 (CK 45-50) forged or hot rolled, induction hardened and polished steel rolls
- ⑧ Conical bending device
- ⑨ Double speed working system
- ⑩ Central lubrication system



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Подходит для гибки средних и легких листов или нержавеющей стали.
- Обжимные кольца с полным кругом или разным радиусом можно легко сделать
- ① Нижний прижимной валок с гидравлической КЛИНОВОЙ СИСТЕМОЙ. (Движение вверх / вниз)
 - Двойные предварительные изгибы (с обоих концов) за один проход легко выполняются.
 - Защита от перегрузки
- ② Два боковых валка с двойным поджимом перемещаются пирамидально
- ③ Верхний валок приводится в движение гидравлическим двигателем, через редуктор с планетарной передачей.
- ④ Нижний валок приводится в движение посредством шестереночной передачи и карданного вала
- ⑤ Три цифровых индикатора для легкого позиционирования валков.
- ⑥ Откидная опора с гидравлическим приводом для легкого снятия готовой обечайки
- ⑦ Простое управление с помощью мобильной панели управления.
 - Сварные стальные рамы
 - Кованые или горячекатаные, индукционно-закаленные и полированные стальные валки SAE 1050 (CK 45-50)
- ⑧ Устройство конической гибки
- ⑨ Двухскоростная рабочая система
- ⑩ Система централизованной смазки

Video | видео



**LIGHT &
MEDIUM
JOBS**

Hydraulic 4 Rolls Plate Bending Machines

4R HS

Hidrolik 4 Toplu Silindir Makinaları

Гидравлические 4-х валковые машины



ORBITAL / орбитальное
Ø 150 - Ø 260 Models

4R HS 20-260

2m x 16mm





TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Hafif ve orta kalınlık sac, alüminyum veya paslanmaz malzemelerin kıvrılması için çok uygundur
- Yuvarlak, elips, oval şekiller ve çeşitli çaplarda malzemelerin kıvrılması için çok uygundur
- ① Alt top ve yan toparlar hidrolik olarak gövdeye bağlı pistonlar ile orbital olarak hareket etmektedir.
- Aşırı Yükleme karşı korunmuştur
- ② Üst top hidromotor ve planet redüktör ile tahrik edilmiş olup alt top dişli ve kardan sistemiyle tahrik edilmiştir.
- ③ Üç adet dijital gösterge ile toparların pozisyonu kolayca okunur
- ④ Hidrolik açılan kafa sayesinde kıvrılan parça kolayca çıkarılır
- ⑤ Hareketli kumanda panosu ile çok kolay kullanım
- ⑥ Kaynaklı çelik konstrüksiyon
- ⑦ SAE 1050 (CK 45-50) dövme veya hadde, indüksiyonla sertleştirilmiş ve parlatılmış çelik miller
- ⑧ Konik kıvrma sistemi
 - Hidrolik dengeleme sistemi
- ⑨ Çift hızlı çalışma sistemi



TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Very suitable for medium and light plates or stainless steel bending
- Ferrules in full circle or varying radiuses can be done easily
- ① Pinch roll and lateral rolls move with hydraulic pistons in orbital way.
- Overload protection
- ② Top Roll is driven by a hydromotor and planetary gearbox and bottom roll is driven by a gear and cardan system
- ③ Three digital readouts for easy roll positioning
- ④ Hydraulic Drop-End for easy removal of finished ferrule
- ⑤ Easy operation with mobile control panel
- ⑥ Welded steel frames
- ⑦ SAE 1050 (CK 45-50) forged or hot rolled, induction hardened and polished steel rolls
- ⑧ Conical Bending device
 - Hydraulic balancing system
- ⑨ Double speed working system



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Подходят для средних и тяжелых листов или для листов из нержавеющей стали
- Легкое изготовление обечаек полной окружности и с различными радиусами
- ① Прижимной вал и боковые валы перемещаются с помощью гидравлических поршней по орбите
- Защита от перегрузки
- ② Верхний валок приводятся в действие гидравлическим двигателем через редуктор с планетарной передачей и нижний валок через редуктор с карданным валом
- ③ Для облегчения позиционирования валов - три цифровых индикатора
- ④ Откидной торец с гидравлическим открытием для удобства снятия готового изделия
- ⑤ Легкая работа с мобильным пультом управления
- ⑥ Стальная сварная рама
- ⑦ Кованные или горячекатаные, индукционно-закаленные и полированные стальные валки SAE 1050 (CK 45-50)
- ⑧ Устройство для конической гибки
 - Гидравлическая система балансировки
- ⑨ 2-Х скоростная система

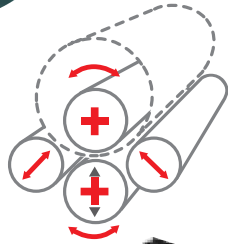
4R HS 30-190

3m x 5mm

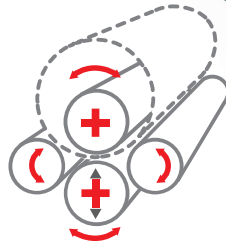
4R HS 30-190



4R HS-L LINEER
4R HS-L линейное
Ø 100 - Ø 130 Models



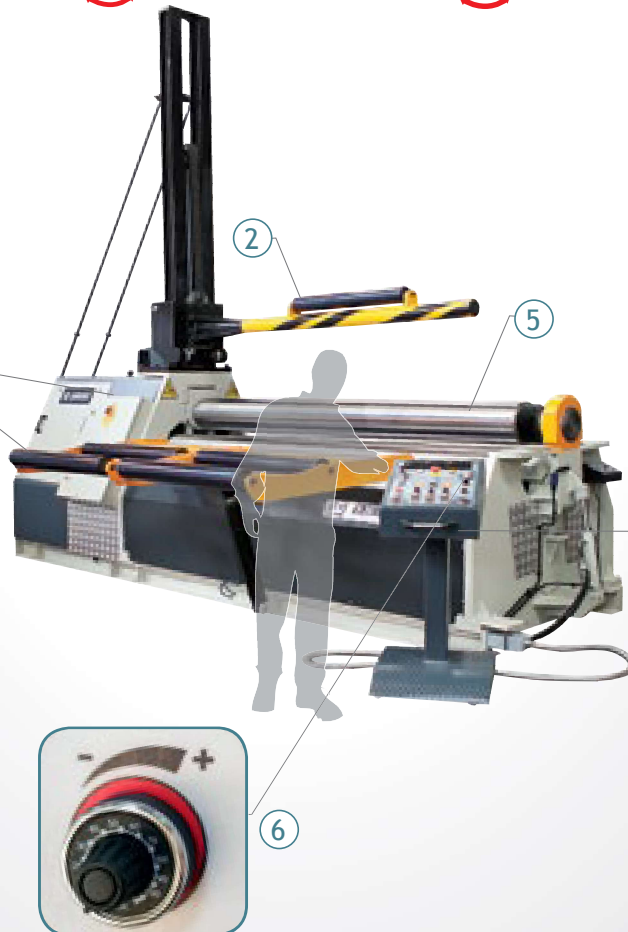
4R HS ORBITAL
4R HS орбитальное
Ø 150 - Ø 260 Models



Hydraulic Automatic Wheel Rim Body Production Machine and Hydraulic Plate Ejector. Mass production cycles

Hidrolik Otomatik Jant Gövdesi Bükme Silindir Makinası ve Hidrolik Sac Çıkartma Sistemi. Yüksek Adetler.

Автоматическая гидравлическая машина для производства обода колеса и гидравлический извлекатель листа
Циклы массового производства



NC Control
NC Kontrol Sistemi
NC Автоматика



CNC Control
CNC Kontrol Sistemi
CNC Автоматика

ESA - ITALY

ÖZEL DONANIM

- 1 NC ve CNC kumanda ile otomasyon
 - 2 Büyük çap kıvrımda destek için üst vinç (asansör)
 - 3 Büyük çap kıvrımda destek için hidrolik yan dayamalar
 - 4 Hidrolik sac çıkartma sistemi
 - 5 Özel işler için taşlanmış miller
 - 6 Kademesiz hız ayar sistemi
- Millerin paralel hareketleri için elektronik dengeleme sistemi

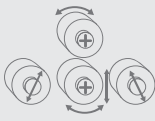
OPTIONAL EQUIPMENTS

- 1 Automation with NC and CNC Control
 - 2 Overhead crane for large diameters
 - 3 Hydraulic lateral side supports for large diameters
 - 4 Hydraulic plate ejector
 - 5 Ground rolls for special jobs
 - 6 Infinitively variable speed system
- Electronical balancing system for parallel movement of the rolls

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- 1 Автоматизация с NC или CNC управлением
 - 2 Кран для поддержки листов большого диаметра
 - 3 Гидравлическая система боковой поддержки листа большого диаметра
 - 4 Гидравлическая система для извлечения готового изделия
 - 5 Закаленные валы для специальных работ
 - 6 Система с вариатором скорости
- Система электронной балансировки для параллельного перемещения валов

Ön kıvrımsız çalışma esnasında çapa bağlı olarak düz uç kalabilir. Without Pre-Bending, flat plate ends may remain depending on diameter.
Без предподгиба прямой участок на концах листа зависит от диаметра

 4R HS-L	 Kıvrıma uzunluğu Usefull length Рабочая длина	Ön Kıvrımsız Without Pre-Bending Без предподгиба		Ön kıvrımalı With Pre-Bending С предподгибом		LINEER SYSTEM					
		Min. çap= üst top Øx5 katı Min. Diameter=top roll Øx5 times Мин.Диаметр гибки=Ø верх.Роликаx5	Min. çap= üst top Øx1.5 katı Min. Diameter=top roll Øx1.5 times Мин.Диаметр гибки=Ø верх.Роликаx1.5	Min. çap= üst top Øx5 katı Min. Diameter=top roll Øx5 times Мин.Диаметр гибки=Ø верх.Роликаx5	Min. çap= üst top Øx1.5 katı Min. Diameter=top roll Øx1.5 times Мин.Диаметр гибки=Ø верх.Роликаx1.5	Merkez top çapları Ø Central rolls Ø Центральные ролики Ø	Yan top çapları Ø Side Rolls Ø Боковые ролики Ø	Motor gücü Motor Power Мощность двигателя	Bükme hızı Working speed Рабочая скорость	Makina ölçüleri (UxGxY) Machine dimensions(LxWxH) Габаритные размеры (ДxШxВ)	Ağırlık Weight Вес
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	kW	m/min. (dk.)	mm	kg
4R HS-L 10-100	1050	3,5	3	3	2,5	100	110	2,2	1,5-6	3100x1100x1100	2.010
4R HS-L 10-130	1050	6	5	5	4	130	130	3	1,5-6	3100x1100x1150	2.180
4R HS-L 12-100	1270	3	2,5	2,5	2	100	110	2,2	1,5-6	3350x1100x1100	2.100
4R HS-L 12-130	1270	5	4	4	3	130	130	3	1,5-6	3350x1100x1150	2.350
4R HS-L 15-100	1550	2,5	2	2	1,5	100	110	2,2	1,5-6	3600x1100x1100	2.250
4R HS-L 15-130	1550	4,5	3,5	3,5	2,5	130	130	3	1,5-6	3600x1100x1150	2.430
4R HS-L 20-130	2050	4	3	3	2	130	130	3	1,5-6	4100x1100x1150	2.680

 4R HS	 Kıvrıma uzunluğu Usefull length Рабочая длина	Ön Kıvrımsız Without Pre-Bending Без предподгиба		Ön kıvrımalı With Pre-Bending С предподгибом		ORBITAL SYSTEM					
		Min. çap= üst top Øx5 katı Min. Diameter=top roll Øx5 times Мин.Диаметр гибки=Ø верх.Роликаx5	Min. çap= üst top Øx1.5 katı Min. Diameter=top roll Øx1.5 times Мин.Диаметр гибки=Ø верх.Роликаx1.5	Min. çap= üst top Øx5 katı Min. Diameter=top roll Øx5 times Мин.Диаметр гибки=Ø верх.Роликаx5	Min. çap= üst top Øx1.5 katı Min. Diameter=top roll Øx1.5 times Мин.Диаметр гибки=Ø верх.Роликаx1.5	Merkez top çapları Ø Central rolls Ø Центральные ролики Ø	Yan top çapları Ø Side Rolls Ø Боковые ролики Ø	Motor gücü Motor Power Мощность двигателя	Bükme hızı Working speed Рабочая скорость	Makina ölçüleri (UxGxY) Machine dimensions(LxWxH) Габаритные размеры (ДxШxВ)	Ağırlık Weight Вес
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	kW	m/min. (dk.)	mm	kg
4R HS 15-150	1550	7	4,5	4,5	3,5	150	130	4	1,5-6	3750x1100x1100	2.500
4R HS 15-180	1550	9	7	7	5	180	150	5,5	1,5-6	3900x1100x1250	3.250
4R HS 15-200	1550	11	9	9	7	200	160	5,5	1,5-6	3900x1100x1250	3.500
4R HS 15-220	1550	12	10	10	8	220	160	5,5	1,5-6	3900x1100x1250	3.600
4R HS 15-245	1550	15	12	12	10	245	180	7,5	1,5-6	3800x1425x1470	4.600
4R HS 20-150	2050	6	4	4	3	150	130	4	1,5-6	4250x960x1100	2.800
4R HS 20-180	2050	8	6	6	4	180	150	5,5	1,5-6	4400x1100x1250	3.500
4R HS 20-200	2050	10	8	8	6	200	160	5,5	1,5-6	4400x1100x1250	3.950
4R HS 20-220	2050	11	9	9	7	220	160	5,5	1,5-6	4400x1100x1250	4.050
4R HS 20-245	2050	13	10	10	8	245	180	7,5	1,5-6	4300x1425x1470	5.450
4R HS 20-260	2050	16	13	13	10	260	200	7,5	1,5-6	4300x1460x1550	6.100
4R HS 25-180	2550	6	4	4	3	180	150	5,5	1,5-6	4900x1100x1250	3.900
4R HS 25-200	2550	8	6	6	4	200	160	5,5	1,5-6	4900x1100x1250	4.550
4R HS 25-220	2550	9	7	7	5	220	160	5,5	1,5-6	4900x1100x1250	4.600
4R HS 25-245	2550	10	8	8	6	245	180	7,5	1,5-6	4800x1425x1470	5.700
4R HS 25-260	2550	13	10	10	8	260	200	7,5	1,5-6	4800x1460x1550	6.800
4R HS 30-180	3100	5	3	3	2	180	150	5,5	1,5-6	5450x1100x1250	4.300
4R HS 30-200	3100	6	4	4	3	200	160	5,5	1,5-6	5450x1100x1250	4.900
4R HS 30-220	3100	8	6	6	4	220	160	5,5	1,5-6	5450x1100x1250	5.200
4R HS 30-245	3100	9	7	7	5	245	180	7,5	1,5-6	5350x1425x1470	6.350
4R HS 30-260	3100	10	8	8	6	260	200	7,5	1,5-6	5350x1460x1550	7.500
4R HS 40-260	4100	6	4	4	3	260	200	7,5	1,5-6	6350x1460x1550	8.900

•Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir.
•All technical specifications are subject to change without notice.
•Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

•Sac kapasiteleri 260 N/mm² sac akma mukavemetine göre verilmiştir.
•Plate bending capacities are given for 260 N/mm² plate yielding strength.
•Гибочные характеристики приведены для стали с пределом пластической деформации 260 N/mm².

SPECIAL JOBS

Casette type special system
designed for automobile and similar sectors to make mass production of elliptical and cylindrical shapes.

Kaset tipli özel sistem;
Otomotiv ve benzeri sektörler için çok seri eliptik ve silindirik kıvrımlar için tasarlanmıştır.

Разработаны для автомобильной и подобных отраслей с массовым производством эллиптических и цилиндрических форм



4RH 10-130NC
1m x 5mm

Video | видео

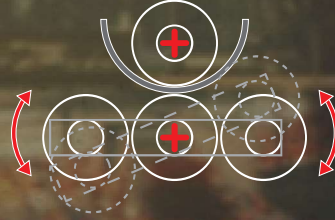


Hydraulic 4 Rolls Plate Bending Machines

4RH

Hidrolik 4 Toplu Silindir Makinaları

Гидравлические 4-х валковые машины



Suitable For Mass and Serial Fast Production Of Tubes
Seri Üretim Boru İmalatı ve Otomasyonu İçin Uygunur.
Наиболее подходит для серийного производства труб



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- NC kumanda paneli
- Hafif sac, alüminyum veya paslanmaz malzemelerin kıvrılması için çok uygundur
- Yuvarlak ve çeşitli çaplarda malzemelerin kıvrılması için çok uygundur
- ① 4RH modelinde toplan tek gövdeden hidrolik bir pistonla hareket etmektedir
- Aşırı yüklemeye karşı korunmuştur
- ② Üst top planet redüktör ile tahrik edilmiş olup , alt top dişli sistemiyle tahrik edilmiştir.
- ③ Hareketli kumanda panosu ile çok kolay kullanım
- ④ Kaynaklı çelik konstrüksiyon gövde
- ⑤ Hidrolik açılan kafa sayesinde kıvrılan parça kolayca çıkarılır
- ⑥ Besleme tablası



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- NC управлением
- Подходят для легких листов, для листов из алюминия или нержавеющей стали
- Легкое изготовление обечаек полной окружности с различным радиусом
- ① Нажимной валок и боковые валки перемещаются гидравлическим поршнем сквозь раму кассетного типа - в моделях 4RH
- Защита от перегрузки
- ② Верхний валок приводится в действие посредством планитарной передачи
- ③ Легкая работа с мобильным пультом управления
- ④ Стальная сварная рама
- ⑤ Откидной торец с гидравлическим открытием для удобства снятия готового изделия
- ⑥ Подающий стол

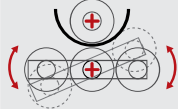


TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- NC Control Panel
- Very suitable for light plates, aluminium or stainless steel bending
- Ferrules in full circle or varying radiuses can be done easily
- ① Roll and lateral rolls move with hydraulic piston through cassette type frame in 4RH models
- Overload protection
- ② Top roll is powered by planetary gearbox. Bottom roll is powered by gear system.
- ③ Easy operation with mobile control panel
- ④ Welded steel frames
- ⑤ Hydraulic Drop-End for easy removal of finished ferrule
- ⑥ Feeding table



4R H



		Ön kıvrımasız Without Pre-Bending Без предподгиба		Ön kıvrımalı With Pre-Bending С предподгибом		Ön kıvrımasız çalışma esnasında çapa bağlı olarak düz uç kalabilir. Without Pre-Bending, flat plate ends may remain depending on diameter. Без предподгиба прямой участок на концах листа зависит от диаметра					
	Kıvrma uzunluğu Usefull length Рабочая длина	Min. çap= üst top Øx5 katı Min. Diameter=top roll Øx5 times Мин.Диаметр гибки=Ø верх. Роликаx5	Min. çap= üst top Øx1.5 katı Min. Diameter=top roll Øx1.5 times Мин.Диаметр гибки=Ø верх. Роликаx1.5	Min. çap= üst top Øx5 katı Min. Diameter=top roll Øx5 times Мин.Диаметр гибки=Ø верх. Роликаx5	Min. çap= üst top Øx1.5 katı Min. Diameter=top roll Øx1.5 times Мин.Диаметр гибки=Ø верх. Роликаx1.5	Merkez top çapları Ø Central rolls Ø Центральные ролики Ø	Yan top çapları Ø Side Rolls Ø Боковые ролики Ø	Motor gücü Motor Power Мощность Двигателя	Bükme hızı Working speed Рабочая скорость	Makina ölçüleri (UxGxY) Machine dimensions(LxWxH) Габаритные размеры (ДxШxВ)	Ağırlık Weight Вес
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kW	m/min.(dk.)	mm	kg
4RH 10-60	1050	1,5	1	1	0,8	60	60	1,1	4,5	2050x875x1060	720
4RH 10-75	1050	2	1,5	1,5	1	75	75	1,2	4,5	2050x875x1060	750
4RH 10-90	1050	2,5	2	2	1,5	90	100	2,2	4,5	2250x1000x1500	1400
4RH 10-130	1050	5	4	4	3	130	110	3	4,5	2250x1000x1500	1600
4RH 13-115	1350	4	3	3	2	115	115	3	4,5	2550x1000x1500	1600
4RH 15-90	1550	2	1,5	1,5	1	90	100	2,2	4,5	2750x1000x1500	1600
4RH 15-130	1550	4	3	3	2	130	110	3	5	2750x1000x1500	1800

- Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir.
- All technical specifications are subject to change without notice.
- Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

- Sac kapasiteleri 260 N/mm² sac akma mukavemetine göre verilmiştir.
- Plate bending capacities are given for 260 N/mm² plate yielding strength.
- Гибочные характеристики приведены для стали с пределом пластической деформации 260 N/mm².