

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

4R HS-L 12 - 100 NC
1270 x 3mm

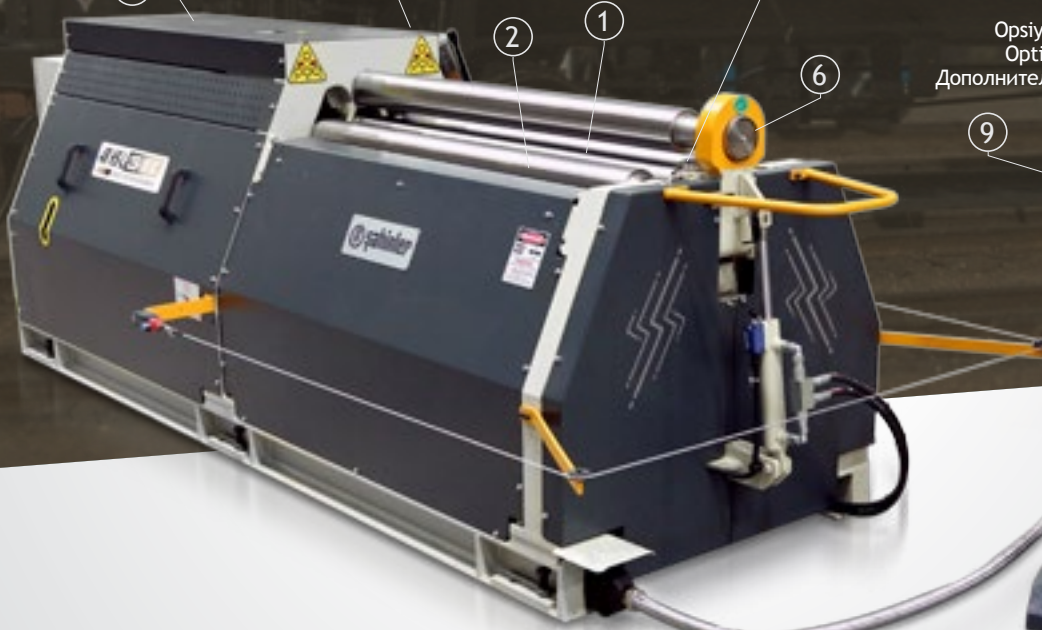


8

Opsiyonel
Optional
Дополнительно



9



2

1

6

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 vasıtasıyla hareket eden kardan kavrama sayesinde verilir.
- ⑤ Üç adet dijital göstergeler 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 toplar hidrolik olarak gövdeye bağlı pistonlar ile orbital olarak hareket etmektedir.
- Aşırı Yüklemeye 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 topların 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 Кованые 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



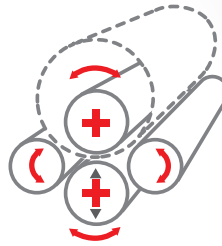
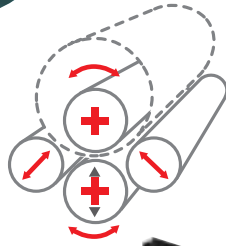
4R HS 30-190

3m x 5mm

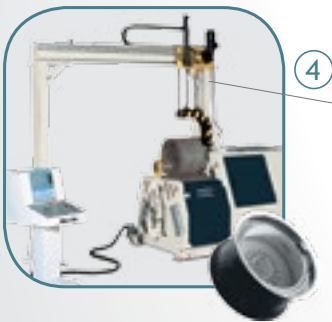




4R HS-L LINEER
4R HS-L линейное
Ø 100 - Ø 130 Models



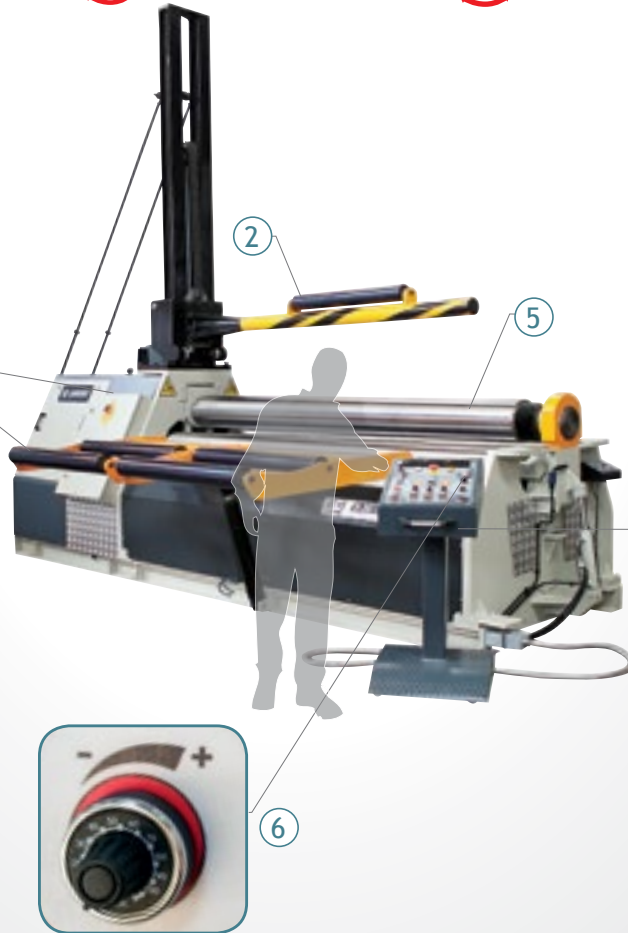
4R HS ORBITAL
4R HS орбитальное
Ø 150 - Ø 260 Models



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

1



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


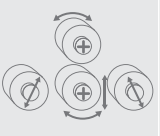
OPTIONAL EQUIPMENTS



- 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 Infinitely 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 Закалённые 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	LINEER SYSTEM										
	 Kıvrım uzunluğu Usefull length Рабочая длина	Ön Kıvrımsız Without Pre-Bending Без предподгиба		Ön kıvrımlı With Pre-Bending С предподгибом		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						
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	ORBITAL SYSTEM										
	 Kıvrım uzunluğu Usefull length Рабочая длина	Ön Kıvrımsız Without Pre-Bending Без предподгиба		Ön kıvrımlı With Pre-Bending С предподгибом		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						
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.