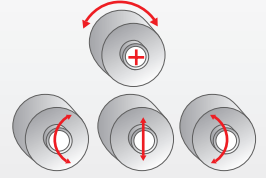


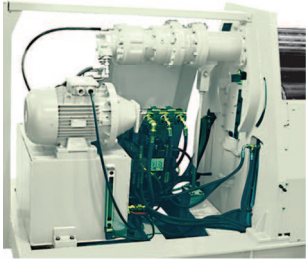
4R HS



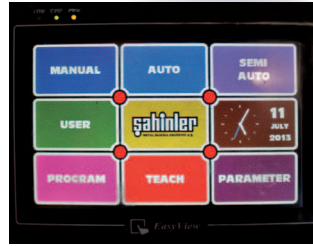
4R HS 20-260

Opsiyonel hidrolik yan dayama
Optional hydraulic lateral side supports
Дополнительно боковая поддержка листа

▶ Opsiyonel hidrolik üst vinç (asansör)
Optional vertical overhead crane
Дополнительно вертикальный кран поддержки



▶ Model 4R HS Motor Tahrık Sistemi
▶ Model 4R HS Power Driven System
▶ Модель 4R HS Системы Привод Силы



▶ Opsiyonel NC Kontrol Sistemi
▶ Optional NC Control
▶ Дополнительно NC Автоматика

▶ Opsiyonel CNC Kontrol Sistemi
▶ Optional CNC Control
▶ Дополнительно CNC Автоматика



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
- Alt top ve yan toplar hidrolik olarak gövdeye bağlı pistonlar ile orbital olarak hareket etmektedir
- Aşırı Yükleme karşı korunmuştur
- Üst top hidromotor ve planet redüktör ile tahrik edilmiştir (Tek top tahriklidir)
- Üç adet dijital gösterge ile topların pozisyonu kolayca okunur
- Hidrolik açılan kafa sayesinde kıvrılan parça kolayca çıkarılır
- Hareketli kumanda panosu ile çok kolay kullanım
- Kaynaklı çelik konstrüksiyon
- SAE 1050 (CK 50) indüksiyonla sertleştirilmiş, dövme veya hadde çelik miller
- Konik kıvrma sistemi
- Hidrolik dengeleme sistemi
- 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
- Pinch roll and lateral rolls move with hydraulic pistons in orbital way
- Overload protection
- Top Roll powered by hydromotor and planetary gearbox (Only top roll powered)
- Three digital readouts for easy roll positioning
- Hydraulic Drop-End for easy removal of finished ferrule
- Easy operation with mobile control panel
- Welded steel frames
- Induction hardened forged or rolled SAE 1050 (CK 50) Steel rolls
- Conical Bending device
- Hydraulic balancing system
- 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
- Нажимной валок и боловые валки перемещаются гидравлическими поршнями
- Защита от перегрузки
- Верхний валок приводятся в действие гидравлическим двигателем через редуктор с планетарной передачей
- Для облегчения позиционирования валов - три цифровых индикатора
- Откидной торец с гидравлическим открытием для удобства снятия готового изделия
- Легкая работа с мобильным пультом управления
- Стальная сварная рама
- Стальные валы, упрочненные нагревом токами высокой частоты, кованные и катанные сертифицированные в соответствии стандартом SAE 1050 (CK 50)
- Устройство для конической гибки
- Гидравлическая система балансировки
- 2-Х скоростная система

ÖZEL DONANIM

- NC ve CNC kumanda ile otomasyon
- Büyük çap kıvrımda destek için üst vinç (asansör)
- Büyük çap kıvrımda destek için hidrolik yan dayamalar
- Hidrolik sac çıkartma sistemi
- Özel işler için taşlanmış ve parlatılmış toplar
- Kademesiz hız ayar sistemi
- Millerin paralel hareketleri için elektronik dengeleme sistemi

OPTIONAL EQUIPMENTS

- Automation with NC and CNC Control
- Overhead crane for large diameters
- Hydraulic lateral side supports for large diameters
- Hydraulic plate ejector
- Ground and polished rolls
- Infinitely variable speed system
- Electronic balance system for percision jobs

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- Автоматизация с NC или CNC управлением
- Кран для поддержки листов большого диаметра
- Гидравлическая система боковой поддержки листа большого диаметра
- Гидравлическая система для извлечения готового изделия
- Шлифованные и полированные валы
- Система с вариатором скорости
- Электронные системы балансирования

4R HS

Ön Kıvrımsız
Without Pre-Bending
БЕЗ ПРЕДПОДГИБА

Ön kıvrımalı
With Pre-Bending
С ПРЕДПОДГИБОМ

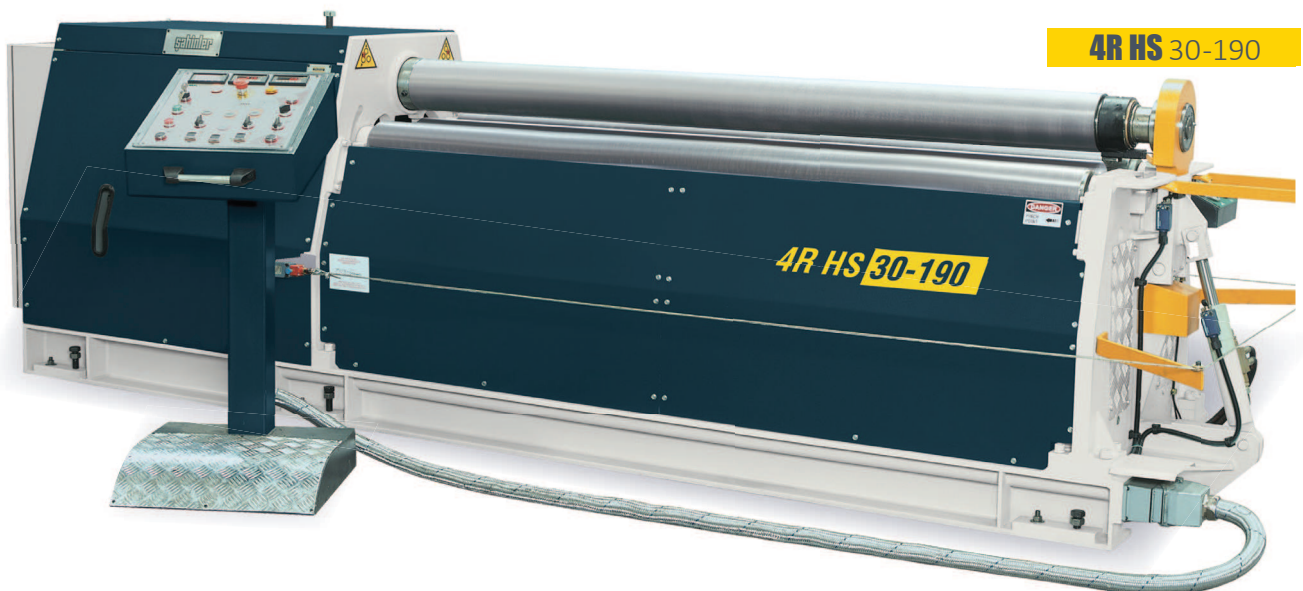
Ön kıvrımsız çalışma esnasında çapa bağlı olarak düz uç kalabilir.
Without Pre-Bending, flat plate ends may remain depending on diameter.
Без предподгиба прямой участок на концах листа зависит от диаметра

MODEL	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 Ø x 5 katı Min. Diameter=top roll Øx 5 times Мин.Диаметр гибки=Ø верх.Роликаx 5	Min. çap= üst top Øx1.5 katı Min. Diameter=top roll Øx1.5 times Мин.Диаметр гибки=Øверх.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 HS 10-150	1050	8	6	6	4	150	130	4	1,5-6	3100x860x1150	1850
4R HS 10-170	1050	9	7	7	5	170/160	150	4	1,5-6	3100x860x1150	2100
4R HS 15-150	1550	6	4	4	3	150	130	4	1,5-6	3600x860x1150	2250
4R HS 15-170	1550	8	6	6	4	170/160	150	4	1,5-6	3600x860x1150	2500
4R HS 20-150	2050	4	3	3	2	150	130	4	1,5-6	4100x860x1150	2650
4R HS 20-170	2050	6	4	4	3	170/160	150	4	1,5-6	4100x860x1150	2900
4R HS 20-190	2050	8	6	6	4	190	150	5,5	1,5-6	4100x1030x1300	3500
4R HS 20-220	2050	10	8	8	6	220	160	5,5	1,5-6	3750x1180x1300	4000
4R HS 20-245	2050	13	10	10	8	245	180	7,5	1,5-6	4000x1550x1500	5100
4R HS 20-260	2050	16	13	13	10	260	200	7,5	1,5-6	4000x1590x1600	5970
4R HS 25-190	2550	6	4	4	3	190	150	5,5	1,5-6	4600x1030x1300	4000
4R HS 25-220	2550	8	6	6	4	220	160	5,5	1,5-6	4250x1180x1300	4500
4R HS 25-245	2550	10	8	8	6	245	180	7,5	1,5-6	4500x1550x1500	6100
4R HS 25-260	2550	13	10	10	8	260	200	7,5	1,5-6	4500x1590x1600	6740
4R HS 30-190	3100	5	3	3	2	190	150	5,5	1,5-6	5100x1030x1300	4500
4R HS 30-220	3100	7	5	5	3	220	160	5,5	1,5-6	4750x1180x1300	5500
4R HS 30-245	3100	8	6	6	4	245	180	7,5	1,5-6	5000x1550x1500	6600
4R HS 30-260	3100	10	8	8	6	260	200	7,5	1,5-6	5000x1590x1600	7480
4R HS 40-260	4100	6	4	4	3	260	200	7,5	1,5-6	6000x1590x1600	9300

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.



4R HS 30-190