



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



4

4R HS-L12 - 100NC

1270 x 3mm



Standart

Standard

Стандартно



5

Opsiyonel  
Optional  
Дополнительно



9

7



1

2

8

6

3

4

5

7




**TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM**

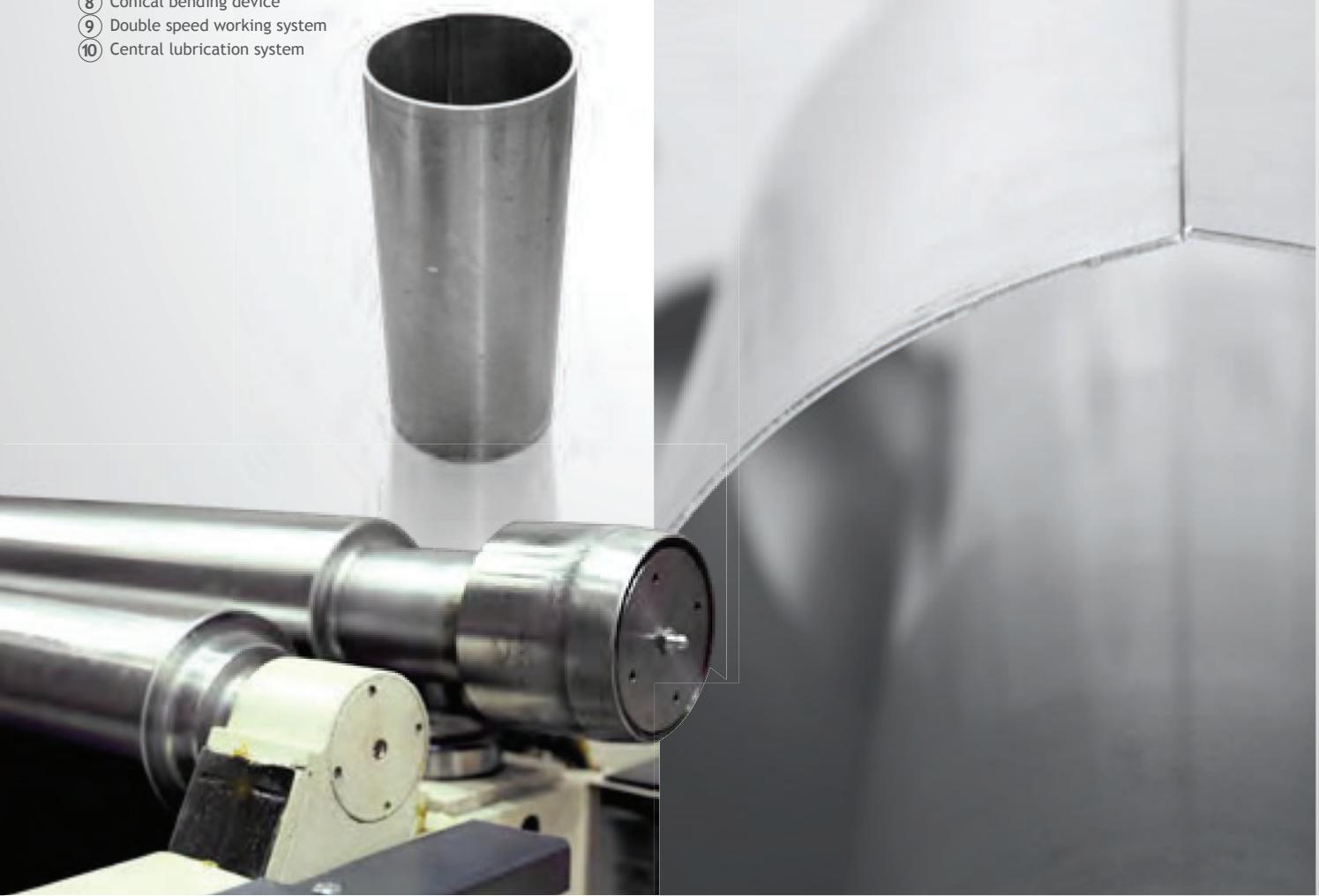
- Hafif ve orta kalınlık sac, alüminyum veya paslanmaz malzemelerin kıvrılması için çok uygundur
- Yuvarlak, elips, oval şekiller ve çeşitli çaplarda malzemelerin kıvrılması için çok uygundur
- 1** Alt sıkıştırma topu hidrolik SIKIŞTIRMA SİSTEMLİ. (Üst/Alt hareketler)
  - Çift ön kıvrma (her iki tarafta) bir kerede kolayca sağlanır.
  - Aşırı yüklemeye karşı korunmuştur
- 2** İki yan top çift sıkıştırılmış 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 kullanım
  - Kaynaklı çelik konstrüksiyon
  - SAE 1050 (CK 45-50) dövme veya hadde, induksiyonla sertleştirilmiş ve parlatalmış çelik miller
- 8** Konik kıvrma 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 radii 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

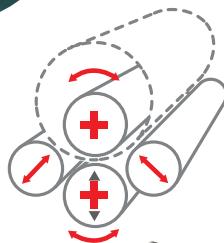

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ**

- 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.
  - Задняя защита от перегрузки
- 2** Два боковых вала 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 карданныго вала
- 5** Три цифровых индикатора для легкого позиционирования валов.
- 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



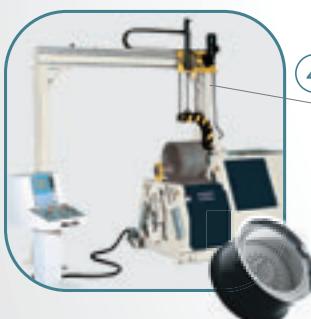
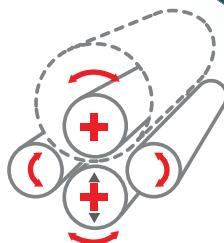
**OPTIONAL**  
4R  
HS-L

4R HS-L LINEER  
4R HS-L линейное  
 $\varnothing$  100 -  $\varnothing$  130 Models



**OPTIONAL**  
4R  
HS

4R HS ORBITAL  
4R HS орбитальное  
 $\varnothing$  150 -  $\varnothing$  260 Models



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

Hidrolik Otomatik Jant Gövdesi Bükmek Silindir Makinası ve Hidrolik Sac Çıkarma 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 kivirmada destek için üst vinç (asansör)
- 3 Büyük çap kivirmada 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