

Hydraulic 4 Rolls Plate Bending Machines



Hidrolik 4 Toplu Silindir Makinaları

Гидравлические 4-х валковые машины



LINEER / линейное
Ø 90 - Ø 140 Models



ORBITAL / орбитальное
Ø 150 - Ø 260 Models



TILX 350321

LD 587 21140 LB 300042

4R HS 20-260

2m x 16mm





TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Haff 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. Ø 90-Ø 140mm arası modeller linear hareket, Ø 150-Ø 260 mm arası modeller orbital hareketlidir
 - 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 kurmanda panosu ile çok kolay kullanım
 - 6 Kaynaklı çelik konstrüksiyon
 - 7 SAE 1050 (CK 45-50) İndüksiyonla sertleştirilmiş, dövme veya hadde 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. Between Ø 90-Ø 140 mm models are with linear movement, between Ø 150-Ø 260 mm models all are with orbital movement
 - 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 Induction hardened forged or rolled SAE 1050 (CK 45-50) 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. Между Ø 90-Ø 140 мм модели с линейным перемещением. Между Ø 150-Ø 260 мм модели с орбитальным перемещением
 - Защита от перегрузки
 - 2 Верхний вал приводится в действие гидравлическим двигателем через редуктор с планетарной передачей
 - 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 Стальные валы, упрочненные нагревом токами высокой частоты, кованные и катанные сертифицированные в соответствии со стандартом SAE 1050 (CK 45-50)
 - 8 Устройство для конической гибки
 - Гидравлическая система балансировки
 - 9 2-х скоростная система



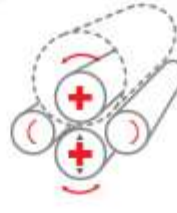
STANDARD
JOBS

OPTIONAL
4R
HS

4R HS LINEER
4R HS линейное
Ø 90 - Ø 140 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 Silindiri Makinesi ve Hidrolik Sac Çıkartma Sistemi. Yüksek Adetler.

Автоматическая гидравлическая машина для производства обода колеса и гидравлический извлекатель листа. Цели 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 parlattırılmış 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 Polished 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 Шлифованные и полированные валы
 - 6 Система с вариатором скорости
- Электронные системы балансирования



Kıvrma uzunluğu
Useful length
Рабочая длина

On Kıvrmasız
Without Pre-Bending
Без предподгиба

On kıvrımlı
With Pre-Bending
С предподгибом

LINEER SYSTEM

	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kW	m/min. (dk.)	mm	kg
4R HS 10-90	1050	2,5	2	2	1,5	90/120	110	2,2	1,5-6	3100x1000x1100	1.990	
4R HS 10-100	1050	3,5	2,5	2,5	2	100/120	110	2,2	1,5-6	3100x1000x1100	2.010	
4R HS 10-110	1050	4,5	3	3	2,5	110/120	110	3	1,5-6	3100x1000x1100	2.040	
4R HS 10-120	1050	5	3,5	3,5	3	120/130	130	3	1,5-6	3100x1000x1150	2.330	
4R HS 10-130	1050	5,5	4	4	3,2	130/130	130	3	1,5-6	3100x1000x1150	2.350	
4R HS 10-140	1050	7	5,5	5,5	3,5	140/130	130	4	1,5-6	3100x1000x1150	2.380	
4R HS 15-90	1550	2	1,5	1,5	1,2	90/120	110	2,2	1,5-6	3600x1000x1100	2.150	
4R HS 15-100	1550	3	2	2	1,5	100/120	110	2,2	1,5-6	3600x1000x1100	2.170	
4R HS 15-110	1550	3,5	2,5	2,5	2	110/120	110	3	1,5-6	3600x1000x1100	2.200	
4R HS 15-120	1550	4	3	3	2,5	120/130	130	3	1,5-6	3600x1000x1150	2.410	
4R HS 15-130	1550	4,5	3,5	3,5	3	130/130	130	3	1,5-6	3600x1000x1150	2.430	
4R HS 15-140	1550	5	4	4	3,2	140/130	130	4	1,5-6	3600x1000x1150	2.460	
4R HS 20-110	2050	2	1,5	1,5	1,2	110/120	110	3	1,5-6	4100x1000x1100	2.360	
4R HS 20-120	2050	3	2	2	1,5	120/130	130	3	1,5-6	4100x1000x1150	2.490	
4R HS 20-130	2050	4	3	3	2	130/130	130	3	1,5-6	4100x1000x1150	2.510	
4R HS 20-140	2050	4,5	3,5	3,5	2,5	140/130	130	4	1,5-6	4100x1000x1150	2.540	



Kıvrma uzunluğu
Useful length
Рабочая длина

On Kıvrmasız
Without Pre-Bending
Без предподгиба

On kıvrımlı
With Pre-Bending
С предподгибом

ORBITAL SYSTEM

	mm	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	3250x880x1100	2.150	
4R HS 10-170	1050	9	7	7	5	170/160	150	4	1,5-6	3250x880x1100	2.300	
4R HS 15-150	1550	6	4,5	4,5	3,5	150	130	4	1,5-6	3750x880x1100	2.400	
4R HS 15-170	1550	8	6	6	4	170/160	150	4	1,5-6	3750x880x1100	2.600	
4R HS 20-150	2050	6	4	4	3	150	130	4	1,5-6	4250x880x1100	2.650	
4R HS 20-170	2050	6,5	4,5	4,5	3,5	170/160	150	4	1,5-6	4250x880x1100	2.900	
4R HS 20-190	2050	8	6	6	4	190	150	5,5	1,5-6	4400x1050x1250	3.500	
4R HS 20-220	2050	10	8	8	6	220	160	5,5	1,5-6	4400x1050x1250	4.050	
4R HS 20-245	2050	13	10	10	8	245	180	7,5	1,5-6	4300x1425x1470	5.150	
4R HS 20-260	2050	16	13	13	10	260	200	7,5	1,5-6	4300x1460x1550	6.000	
4R HS 25-190	2550	6	4	4	3	190	150	5,5	1,5-6	4900x1050x1250	3.900	
4R HS 25-220	2550	8	6	6	4	220	160	5,5	1,5-6	4900x1050x1250	4.500	
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	6.700	
4R HS 30-190	3100	5	3	3	2	190	150	5,5	1,5-6	5150x1050x1250	4.300	
4R HS 30-220	3100	7	5	5	3	220	160	5,5	1,5-6	5150x1050x1250	5.000	
4R HS 30-245	3100	8	6	6	4	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	7.400	
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 kapasteleri 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 Н/мм².