



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 toplar tek gövdeden hidrolik bir pistonla hareket etmektedir
- Aşırı Yükleme 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



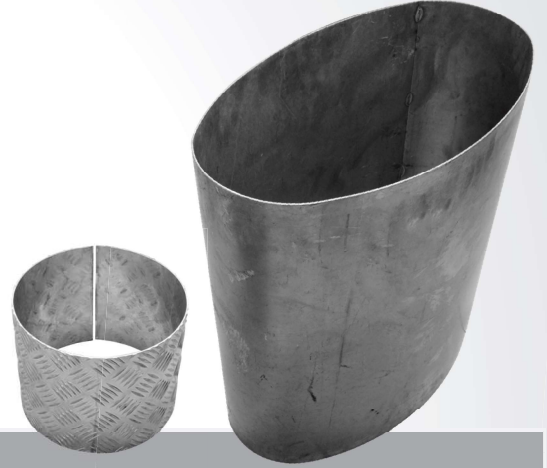
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 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

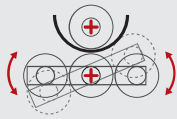


TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- 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 Kıvrmasız
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

Kıvrım uzunluğu Useful length Рабочая длина	Ön Kıvrmasız Without Pre-Bending Без предподгиба		Ön kıvrımalı With Pre-Bending С предподгибом		Üst ve Alt top çapları Ø Top and Bottom roll dia Ø Диаметр верхнего и нижнего 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
	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						
4RH 10-60	1050	1,5	1	0,8	60/85	85	2,2	4,5	2650x850x1060	1310
4RH 10-75	1050	2	1,5	1	75/85	85	2,2	4,5	2650x850x1060	1325
4RH 10-90	1050	2,5	2	1,5	90/100	100	2,2	4,5	2650x850x1100	1450
4RH 10-130	1050	5	4	3	130/130	110	3	4,5	2650x900x1200	1560
4RH 13-115	1350	4	3	2	115 /115	115	3	4,5	2800x850x1100	1600
4RH 15-90	1550	2	1,5	1	90/90	100	2,2	4,5	3150x850x1100	1500
4RH 15-130	1550	4	3	2	130/130	110	3	5	3150x900x1200	1760

- 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.