

Ürün Kodu / Product Code

4V HMK

HİDROLİK 4 TOPLU SİLİNDİR MAKİNELERİ

HYDRAULIC 4 ROLLS PLATE BENDING MACHINES



- Yuvarlak, oval şekiller ve çeşitli çaplarda malzemelerin kıvrılması için çok uygundur
- Alt top ve yan toplar hidrolik olarak gövdeye bağlı pistonlar ile aşağı yukarı lineer hareket etmektedir
- Aşırı yüklemeye karşı korunmuştur
- Üst top ve yan toplar hidromotor ve planet redüktör ile tahrik edilmiştir (3 top motor tahriklidir)
- Hidrolik açılan kafa ve otomatik yukarı kalkan mil sayesinde kıvrılan parça kolayca çıkarılır
- Hareketli kumanda panosu ile çok kolay kullanılır
- Kaynaklı çelik konstrüksiyon gövde

- Ferrules in full circle, elliptical or varying radiuses can be done easily
- Pinch roll and lateral rolls move pyramidal linear with hydraulic pistons
- Overload Protection
- Top roll and lateral rolls are powered by hydromotor and planetary gearbox (3 roll driven system)
- Three digital readouts for easy roll positioning
- Hydraulic tilttable Drop-end for easy removal of finished ferrule
- Easy operation with mobile control panel
- Welded steel frames

STANDART EKİPMANLAR

- SAE 1050 (CK 45-50) dövme veya hadde, indüksiyonla sertleştirilmiş ve parlatılmış çelik miller
- Konik kıvrma sistemi
- Manuel merkezi yağlama sistemi
- Millerin paralel hareketi için hidrolik dengeleme sistemi (Ø280-320-350-380-400-460)
- Elektronik dengeleme sistemi (Ø500-550-580-620-680)
- Otomatik merkezi yağlama sistemi (Ø500-550-580-620-680)
- Çift hızlı çalışma sistemi
- Lineer yataklama sistemi. Pistonlar tüm gücünü malzemeyi kıvrımda kullanır

STANDART EQUIPMENTS

- SAE 1050 (CK 45-50) forged or hot rolled, induction hardened and polished steel rolls
- Conical bending device
- Central lubrication system
- Hydraulic balancing system (Ø280-320-350-380-400-460)
- Electronic balancing system (Ø500-550-580-620-680)
- Automatic central lubrication system (Ø500-550-580-620-680)
- Double speed working system
- Linear guide system. Pistons use all power for bending material

OPSİYONEL EKİPMANLAR

- NC ve CNC kontrol sistemleri
- Büyük çap kıvrımda destek için üst vinç (asansör)
- Büyük çap kıvrımda destek için hidrolik yan dayamalar
- Hidrolik sac çıkartma sistemi
- Özel işler için taşlanmış miller
- Kademesiz hız ayar sistemi
- Millerin paralel hareketi için elektronik dengeleme sistemi (Ø280-320-350-380-400-460)
- Kaynaklı parça çevirmek için akümülatör sistemi

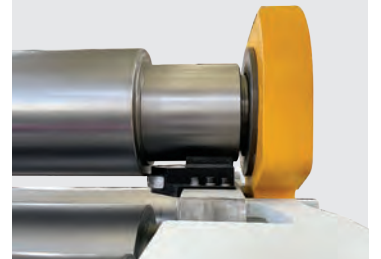
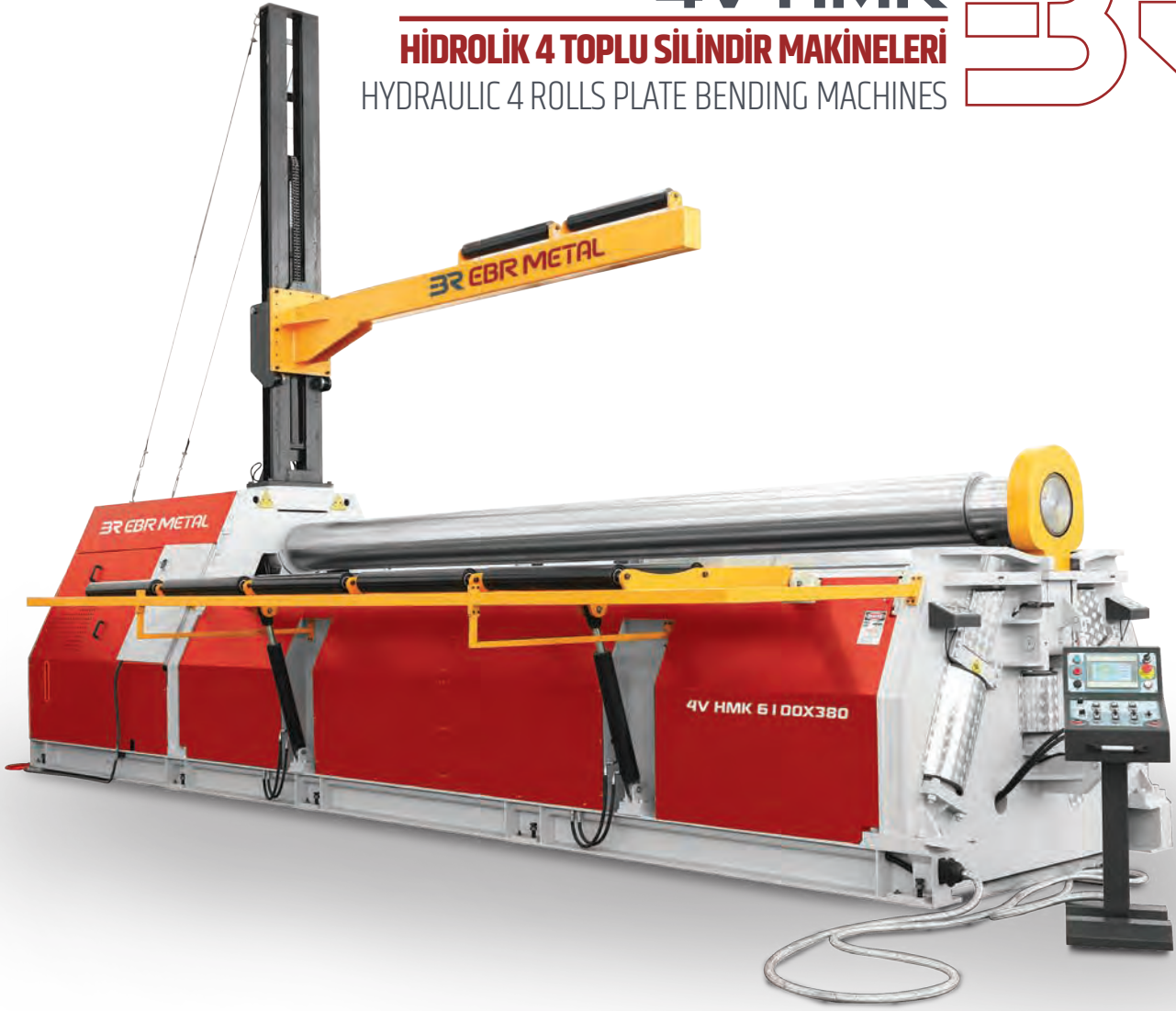
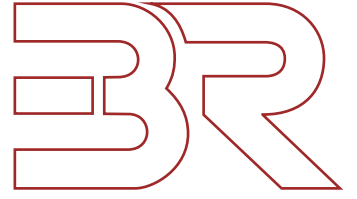
OPTIONAL EQUIPMENTS

- NC and CNC Control Units
- Overhead Crane for large diameters
- Hydraulic lateral side supports for large diameters
- Hydraulic plate ejector
- Ground rolls for special jobs
- Infinitely variable speed system
- Electronic balancing system for parallel movement of the rolls (Ø280-320-350-380-400-460)
- Accumulator system for rotating the welded parts

Ürün Kodu / Product Code

4V HMK

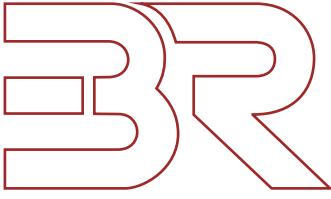
HİDROLİK 4 TOPLU SİLİNDİR MAKİNELERİ
HYDRAULIC 4 ROLLS PLATE BENDING MACHINES



EBR EBR METAL

www.ebrmetal.com

EBR METAL reserves the right to make changes in models of products in the catalog and their technical features anytime without notice.



Ürün Kodu / Product Code

4V HMK

HİDROLİK 4 TOPLU SİLİNDİR MAKİNELERİ

HYDRAULIC 4 ROLLS PLATE BENDING MACHINES



- Yuvarlak, oval şekiller ve çeşitli çaplarda malzemelerin kıvrılması için çok uygundur
- Alt top ve yan toparlar hidrolik olarak gövdeye bağlı pistonlar ile aşağı yukarı lineer hareket etmektedir
- Aşırı yüklemeye karşı korunmuştur
- Üst top ve yan toparlar hidromotor ve planet redüktör ile tahrik edilmiştir (3 top motor tahriklidir)
- Hidrolik açılan kafa ve otomatik yukarı kalkan mil sayesinde kıvrılan parça kolayca çıkarılır
- Hareketli kumanda panosu ile çok kolay kullanılır
- Kaynaklı çelik konstrüksiyon gövde

- Ferrules in full circle, elliptical or varying radiuses can be done easily
- Pinch roll and lateral rolls move pyramidal linear with hydraulic pistons
- Overload Protection
- Top roll and lateral rolls are powered by hydromotor and planetary gearbox (3 roll driven system)
- Three digital readouts for easy roll positioning
- Hydraulic tilttable Drop-end for easy removal of finished ferrule
- Easy operation with mobile control panel
- Welded steel frames

STANDART EKİPMANLAR

- SAE 1050 (CK 45-50) dövme veya hadde, indüksiyonla sertleştirilmiş ve parlatılmış çelik miller
- Konik kıvrma sistemi
- Manuel merkezi yağlama sistemi
- Millerin paralel hareketi için hidrolik dengeleme sistemi (Ø280-320-350-380-400-460)
- Elektronik dengeleme sistemi (Ø500-550-580-620-680)
- Otomatik merkezi yağlama sistemi (Ø500-550-580-620-680)
- Çift hızlı çalışma sistemi
- Lineer yataklama sistemi. Pistonlar tüm gücünü malzemeyi kıvrımda kullanır

STANDART EQUIPMENTS

- SAE 1050 (CK 45-50) forged or hot rolled, induction hardened and polished steel rolls
- Conical bending device
- Central lubrication system
- Hydraulic balancing system (Ø280-320-350-380-400-460)
- Electronic balancing system (Ø500-550-580-620-680)
- Automatic central lubrication system (Ø500-550-580-620-680)
- Double speed working system
- Linear guide system. Pistons use all power for bending material

OPSİYONEL EKİPMANLAR

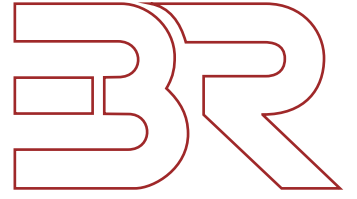
- NC ve CNC kontrol sistemleri
- Büyük çap kıvrımda destek için üst vinç (asansör)
- Büyük çap kıvrımda destek için hidrolik yan dayamalar
- Hidrolik sac çıkartma sistemi
- Özel işler için taşlanmış miller
- Kademesiz hız ayar sistemi
- Millerin paralel hareketi için elektronik dengeleme sistemi (Ø280-320-350-380-400-460)
- Kaynaklı parça çevirmek için akümülatör sistemi

OPTIONAL EQUIPMENTS

- NC and CNC Control Units
- Overhead Crane for large diameters
- Hydraulic lateral side supports for large diameters
- Hydraulic plate ejector
- Ground rolls for special jobs
- Infinitely variable speed system
- Electronical balancing system for parallel movement of the rolls (Ø280-320-350-380-400-460)
- Accumulator system for rotating the welded parts

HİDROLİK 4 TOPLU SİLİNDİR MAKİNELERİ KAPASİTE TABLOSU

HYDRAULIC 4 ROLLS PLATE BENDING MACHINES CAPACITY CHART



4V HMK	Kıvrma uzunluğu Usefull length	Ön Kıvrmasız Without Pre-Bending		Ön kıvrımlı With Pre-Bending		Ön kıvrmasız çalışma esnasında çapa bağlı olarak düz uç kalabilir. Without Pre-Bending, flat plate ends may remain depending on diameter.							
		Min. Çap= üst top Øx1.5 katı Min. Diameter=top roll Øx1.5 times	Min. Çap= üst top Øx1.5 katı Min. Diameter=top roll Øx1.5 times	Min. Çap= üst top Øx1.5 katı Min. Diameter=top roll Øx1.5 times	Min. Çap= üst top Øx1.5 katı Min. Diameter=top roll Øx1.5 times	Merkez top çapları Ø Central rolls Ø	Yan top çapları Ø Side Rolls Ø	Motor gücü Motor Power	Bükme hızı Working speed	En width	Boy Length	Yükseklik Height	Yaklaşık Ağırlık Approximate Weight
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	kW	m/min	mm	mm	mm	kg
2050x280	2050	20	16	16	12	280	220	16,5	1,5-5	1700	4850	1850	8550
2050x320	2050	25	20	20	16	320	240	20	1,5-5	1800	4900	1950	10750
2050x350	2050	30	25	25	20	350	260	23,5	1,5-5	1900	4900	1950	11500
2050x380	2050	40	30	30	25	380	300	31,5	1,5-5	2250	4900	2350	15800
2050x400	2050	45	35	35	30	400	300	38,5	1,5-5	2250	4900	2350	16500
2050x460	2050	50	40	40	35	460	380	38,5	1,5-5	2300	4900	2350	19600
2050x500	2050	55	45	45	40	500	400	60	1-4	2800	5550	2900	33500
2050x550	2050	60	50	50	45	550	450	66	1-4	2900	5700	2950	40000
2550x280	2550	16	12	12	10	280	220	16,5	1,5-5	1700	5300	1850	9650
2550x320	2550	20	16	16	12	320	240	20	1,5-5	1800	5400	1950	11750
2550x350	2550	25	20	20	16	350	260	23,5	1,5-5	1900	5400	1950	13000
2550x380	2550	30	25	25	20	380	300	31,5	1,5-5	2250	5400	2350	17300
2550x400	2550	40	30	30	25	400	300	38,5	1,5-5	2250	5400	2350	18000
2550x460	2550	45	35	35	30	460	380	38,5	1,5-5	2300	5400	2350	22500
2550x500	2550	50	40	40	35	500	400	60	1-4	2800	6050	2900	36000
2550x550	2550	55	45	45	40	550	450	66	1-4	2900	6200	2950	43500
3100x280	3100	12	10	10	8	280	220	16,5	1,5-5	1700	5850	1850	10000
3100x320	3100	16	12	12	10	320	240	20	1,5-5	1800	5850	1950	12750
3100x350	3100	20	16	16	12	350	260	23,5	1,5-5	1900	5850	1950	15000
3100x380	3100	25	20	20	16	380	300	31,5	1,5-5	2250	5850	2350	18800
3100x400	3100	30	25	25	20	400	300	38,5	1,5-5	2250	5850	2350	20000
3100x460	3100	40	30	30	25	460	380	38,5	1,5-5	2300	5950	2350	24660
3100x500	3100	45	35	35	30	500	400	60	1-4	2800	6600	2900	38500
3100x550	3100	50	40	40	35	550	450	66	1-4	2900	6750	2950	47000
3100x580	3100	60	45	45	40	580	480	73	1-4	2950	6750	2950	50000
3100x620	3100	70	60	60	50	620	520	123	1-4	3250	7200	3250	62000
3100x680	3100	85	70	70	60	680	580	150	1-4	3500	7700	3600	82500
4100x280	4100	8	6	6	4	280	220	16,5	1,5-5	1700	6850	1850	13000
4100x320	4100	10	8	8	6	320	240	20	1,5-5	1800	6950	1950	14750
4100x350	4100	12	10	10	8	350	260	23,5	1,5-5	1900	6950	1950	19000
4100x380	4100	16	12	12	10	380	300	31,5	1,5-5	2250	6950	2350	22000
4100x400	4100	20	16	16	12	400	300	38,5	1,5-5	2250	6950	2350	23500
4100x460	4100	25	20	20	16	460	380	38,5	1,5-5	2300	6950	2350	30000
4100x500	4100	35	25	25	20	500	400	60	1-4	2800	7600	2900	43500
4100x550	4100	40	30	30	25	550	450	66	1-4	2900	7750	2950	54000
6100x350	6100	8	6	6	4	350	260	23,5	1,5-5	1900	8950	1950	24000
6100x380	6100	10	8	8	6	380	300	31,5	1,5-5	2250	8950	2350	28250
6100x400	6100	13	10	10	8	400	300	38,5	1,5-5	2250	8950	2350	30000
6100x460	6100	15	12	12	10	460	380	38,5	1,5-5	2300	8950	2350	40000
6100x500	6100	20	16	16	12	500	400	60	1-4	2550	9600	2350	67500
6100x550	6100	25	20	20	16	550	450	66	1-4	2900	9750	2900	70000
6100x620	6100	30	25	25	20	620	520	123	1-4	3250	10200	3250	88500

Sac kapasiteleri 24 kg/mm² sac mukavemetine göre verilmiştir.Plate bending capacities are given for 24 kg/mm² plate yielding strength.