

**Гидравлические 4-валковые машины.  
Модели: 4R НС 10-155, 4R М 10-130, 4R М 15-130, 4R М  
20-130, 4R Н 10-60 \*\*, 4R Н 10-75 \*\*, 4R Н 10-90, 4R Н 10-  
130, 4R Н 15-90, 4R Н 15-130.  
Техническое описание.**

**По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:**

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана +7(7172)727-132  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81  
Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

**Веб-сайт: <http://sahinler.nt-rt.ru/>**

**Эл. Почта: [srl@nt-rt.ru](mailto:srl@nt-rt.ru)**

# MODEL 4R HC

Hidrolik 4 Toplu Konik Tip Silindir Makinaları  
Hydraulic 4 Rolls Conical Type Plate Bending Machines  
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ 4-Х ВАЛКОВЫЕ ГИБОЧНЫЕ МАШИНЫ

**gahinler**  
METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.

- Damla sulama sistemleri
- Drip water irrigation systems
- КАПЕЛЬНАЯ ВОДЯНАЯ СИСТЕМА ОРАШЕНИЯ



## TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Hafif sac, alüminyum veya paslanmaz malzemelerin konik kıvrılması için çok uygundur.
- Alt top ve yan toplar hidrolik olarak hareket etmektedir.
- Aşırı yüklemeye karşı korunmuştur.
- Bütün miller elektrik motoru ve planet redüktör ile tahrik edilmiştir.
- Özel parlatılmış miller
- Beş adet dijital gösterge ile topların pozisyonu kolayca okunur.
- Hidrolik açılan kafa sayesinde kıvrılan parça kolayca çıkarılır.
- Hareketli Kumanda Panosu ile çok kolay kullanılır.
- Kaynaklı çelik konstrüksiyon gövde
- SAE 1050 (CK 45) indüksiyonla sertleştirilmiş hadde çelik miller.
- Özel konik kıvrma sistemi ve konik işlenmiş miller
- AB güvenlik normlarına uygundur ve CE işaretine sahiptir.
- Kullanma kılavuzu

## ÖZEL DONANIM

- Çift Hızlı Ayar Sistemi

## TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Very suitable for bending conical of light plates, aluminum or stainless steel materials bending
- Pinch Roll and Lateral Rolls move with hydraulic pistons
- Overload Protection
- Four rolls are powered by electrical motor and planetary gearbox
- Five digital readouts for easy roll positioning
- Hydraulic DropEnd for easy removal of finished ferrule
- Easy operation with Mobile Control Panel
- Welded Steel frames
- Induction hardened rolled SAE 1050 (CK 45) Steel Rolls
- Conical Bending device and cone machined rolls
- Built according to EC Safety Directives and has CE
- User's manual

## OPTIONAL EQUIPMENT

- Double speed system

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- НАИБОЛЕЕ ПОДХОДИТ ДЛЯ ГИБКИ ЛЕГКИХ ЛИСТОВ ИЗ АЛЮМИНИЯ И НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ
- ПРИЖИМНОЙ ВАЛ И БОКОВЫЕ ВАЛЫ ПЕРЕМЕЩАЮТСЯ ГИДРОПРИВОДОМ
- ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ
- ВСЕ 4 ВАЛА ВРАЩАЮТСЯ ЗА СЧЕТ ЭЛЕКТРОПРИВОДА И БЛОК-РЕДУКТОРА
- 5 ЦИФРОВЫХ ДАТЧИКОВ ДЛЯ ЛЕГКОГО ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ ВАЛОВ
- ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ОТКИДНОЙ ТОРЕЦ ДЛЯ ЛЕГКОГО ИЗВЛЕЧЕНИЯ ГОТОВОГО ИЗДЕЛИЯ
- МОБИЛЬНАЯ ПАНЕЛЬ ДЛЯ ОБЛЕГЧЕНИЯ РАБОТЫ
- СВАРНАЯ РАМА ИЗ СТАЛИ
- ИНДУКЦИОННО ЗАКАЛЕННЫЕ КОВАННЫЕ ИЛИ КАТАННЫЕ СТАЛЬНЫЕ ВАЛЫ В СООТВЕТСТВИИ SAE 1050 (CK 45)
- ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ КОНИЧЕСКОЙ ГИБКИ
- ПРОИЗВЕДЕНО В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВОЙ ПО БЕЗОПАСНОСТИ И МАРКИРОВАНО ЗНАКОМ - EC
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

## ДОПОЛНИТЕЛЬНО

- ДВУХСКОРОСТНАЯ СИСТЕМА

4R HC	MODEL MODELЬ	Kıvrma uzunluğu Usefull length ПОЛЕЗНАЯ ДЛИНА	Kıvrma kapasitesi ( sıyah sac ) Bending capacity ( mild steel ) ГИБОЧНАЯ СПОСОБНОСТЬ	Mil çapları Roll diameters ДИАМЕТРЫ ВАЛОВ		Min. çap Min. Bending dia. МИН. ДИАМЕТР ГИБКИ	Motor gücü Motor power МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	Çalışma hızı Working speed РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	Makina ölçüleri UxGxY Machine dimensions LxWxH ГАБАРИТЫ ДИШХВ	Ağırlık Weight ВЕС
				En büyük mil çapı Biggest roll dia. НАИБОЛЬШИЙ ДИАМ. ВАЛА	En küçük mil çapı Smallest roll dia. НАИМЕНЬШИЙ ДИАМ. ВАЛА					
4R HC 10-155		1050	3	155	40	63	2.2+1.5	5	3200x1150x1100	2000

Paslanmaz gıda tankları  
Stainless steel food processing tanks  
ПИЩЕВЫЕ ПЕРЕРАБАТЫВАЮЩИЕ ЕМКОСТИ ИЗ  
НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

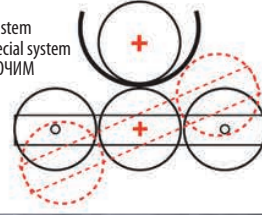


- Sac kıvrma kapasiteleri 24 kg/mm<sup>2</sup> sac akma mukavemetine göre verilmiştir
- Plate bending capacities are given for 24kg/mm<sup>2</sup> plate yielding strength
- ГИБОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРИВЕДЕНЫ ДЛЯ СТАЛИ С ПРЕДЕЛОМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ 24 кг/мм<sup>2</sup>.

# MODEL 4 RH

Hidrolik 4 Toplu Silindir Makinaları / Hydraulic 4 Rolls Plate Bending Machines  
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ 4-Х ВАЛКОВЫЕ ГИБОЧНЫЕ МАШИНЫ

Kaset tipi özel sistem  
Cassette type special system  
МОДЕЛЬ С РАБОЧИМ



**gahinler**  
METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.



4RH 10-130 NC



Opsiyonel NC Kontrol Sistemi  
Optional NC Control  
ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ NC

- HIZLI ve SERİ ÜRETİM BORU İMALATI ve OTOMASYONU İÇİN UYGUNDUR
- SUITABLE FOR MASS AND SERIAL FAST PRODUCTION OF TUBES
- ПОДХОДЯЩАЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА БОЛЬШИХ ПАРТИЙ и СЕРИЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА ТРУБ

- \*\*Bütün miller elektrik motoru ve planet redüktör ile tahrik edilmiştir.
- \*\*Four rolls are powered by electrical motor and planetary gearbox
- \*\*ВСЕ 4 ВАЛА ВРАЩАЮТСЯ ЗА СЧЕТ ЭЛЕКТРОПРИВОДА И БЛОК-РЕДУКТОРА

4 RM / 4 RH		Ön kıvrmasız Without prebending БЕЗ ПРЕДПОДГИБА		Ön kıvrımlı With Prebending С ПРЕДПОДГИБОМ							
MODEL МОДЕЛЬ	Kıvrma uzunluğu Usefull length РАБОЧАЯ ДЛИНА	Min. çap = üst top Ø x 5 katı Min. Diameter = top roll Ø x 5 times МИН. ДИАМЕТР ГИБКИ = Ø верх. ролика x 5	Min. çap = üst top Ø x 1,5 katı Min. Diameter = top roll Ø x 1,5 times МИН. ДИАМЕТР ГИБКИ = Ø верх. ролика x 1,5	Min. çap = üst top Ø x 5 katı Min. Diameter = top roll Ø x 5 times МИН. ДИАМЕТР ГИБКИ = Ø верх. ролика x 5	Min. çap = üst top Ø x 1,5 katı Min. Diameter = top roll Ø x 1,5 times МИН. ДИАМЕТР ГИБКИ = Ø верх. ролика x 1,5	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	Çalışma hızı Working speed РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	Makina ölçüleri Machine dimensions ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ	Ağırlık Weight ВЕС
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kW	m/min. ( dk.)	UxGxY / LxWxH ДxШxВ(mm)	kg
4RM 10 - 130	1050	6	5	5	4	130	110	2.2+(3x0.75)	5	2500x900x850	1300
4RM 15 - 130	1550	5	4	4	3	130	110	2.2+(3x0.75)	5	3000x900x850	1550
4RM 20 - 130	2050	4	3	3	2	130	110	2.2+(3x0.75)	5	3500x900x850	1900
4 RH 10-60 **	1050	1,5	1	1	0,8	60	60	1,1	4.5	2050x875x1060	720
4 RH 10-75 **	1050	2	1,5	1,5	1	75	75	1,2	4.5	2050x875x1060	750
4 RH 10-90	1050	2.5	2	2	1.5	90	100	2.2	4.5	2250x1000x1500	900
4 RH 10-130	1050	5	4	4	3	130	110	3	4.5	2250x1000x1500	1560
4 RH 15-90	1550	2	1.5	1.5	1	90	100	2.2	4.5	2750x1000x1500	1100
4 RH 15-130	1550	4	3	3	2	130	110	3	5	2750x1000x1500	1760

- Sac kıvrma kapasiteleri 24 kg/mm2 sac akma mukavemetine göre verilmiştir
- Plate bending capacities are given for 24kg/mm2 plate yielding strength
- ГИБОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРИВЕДЕНЫ ДЛЯ СТАЛИ С ПЕРЕЛОМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ 24 кг/мм<sup>2</sup>.

- EGZOZ İMALATI İÇİN UYGUNDUR
- SUITABLE FOR EGZHAUST PRODUCTION
- ПОДХОДИТ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ГЛУШИТЕЛЕЙ ДВИГАТЕЛЯ



4RH 10-75 NC



Hidrolik Açılan Sac Çıkarma Kafası  
Hydraulic Drop-End  
ОТКИДНОЙ ТОРЕЦ С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ  
ОТКРЫТИЕМ ДЛЯ УДОБСТВА СНЯТИЯ ГОТОВОГО  
ИЗДЕЛИЯ

## По вопросам продажи поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана +7(7172)727-132  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81  
Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

Веб-сайт: <http://sahinler.nt-rt.ru/>

Эл. почта: [srl@nt-rt.ru](mailto:srl@nt-rt.ru)