

# Трубогиб ИВ 3428, ИВ3428М

## Технические характеристики



Наибольший диаметр изгибаемой трубы, мм	63
Наименьший диаметр изгибаемой трубы, мм	25
Толщина стенки изгибаемой трубы, мм	4
Наибольший внутренний радиус гибочного инструмента, мм	320
Наименьший внутренний радиус гибочного инструмента, мм	1,5 диаметра изгиба трубы
Высота оси гiba над уровнем пола, мм	970
Частота вращения гибочного инструмента, об/мин	2,5

Угол поворота гибочного инструмента, градё.	210
Электродвигатель главного привода тип	АИР132S6
Мощность электродвигателя, кВт	5,5
частота вращения, об/мин	1000
Расстояние от оси центра гибочного ролика до места превышения конца оправки, мм	3000
Габариты слева-направо (мм)	3800
Габариты спереди-назад мм (мм)	1250
Габариты высота мм	1250
Масса, кг	1100

Трубогиб электромеханический модели ИВ3428М может использоваться в котлостроительной и судостроительной промышленности, на заводах монтажных заготовок, при монтаже водопроводов и газопроводов, а также на строительных и монтажных площадках промышленного и гражданского строительства

Гибочный станок ИВ3428М, предназначен для гибки труб в холодном состоянии с оправкой (дорном\*) и без нее методом наматывания трубы на гибочный ролик минимальным радиусом гиба 1,5 диаметра трубы, максимальный радиус гиба 320 мм. И возможностью увеличения радиуса гиба до 500 мм (за отдельную плату).

Машины трубогибочные с механическим приводом оснащены электронным блоком включающего в себя системы управления двигателем через реверсивный магнитный пускатель «Вперёд», «Назад». Пульт управления на базе контроллера с 4-х значным индикатором используется для задания «Угла гиба», отслеживания текущего процесса гиба по датчикам «Угла» и «Исходное», и управлением остановом в заданной точке. При этом, для точности отработки «угла гиба», используется принцип останова двигателя методом «противовключения». Точность выполнения угла гиба 1-2 градуса. Система управления имеет «ручной» и «автоматические» режимы работы станка.

Дорн применяется для предотвращения образования овальности и гофров. Можно производить гибку без дорна, если не предъявляются высокие требования к форме сечения трубы на изогнутом участке или отношении толщины стенки к ее диаметру составляет более 0,1.

#### **Преимущества:**

- небольшая стоимость, простая и надёжная схема управления

#### **По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:**

Астана+7(7172)727-132, Волгоград(844)278-03-48, Воронеж(473)204-51-73, Екатеринбург(343)384-55-89,  
Казань(843)206-01-48, Краснодар(861)203-40-90, Красноярск(391)204-63-61, Москва(495)268-04-70,  
Нижний Новгород(831)429-08-12, Новосибирск(383)227-86-73, Ростов-на-Дону(863)308-18-15,  
Самара(846)206-03-16, Санкт-Петербург(812)309-46-40, Саратов(845)249-38-78, Уфа(347)229-48-12

**сайт: [mpres.nt-rt.ru](http://mpres.nt-rt.ru) || почта: [phm@nt-rt.ru](mailto:phm@nt-rt.ru)**

- наличие в машине гибочной штанги с переставными упорами позволяет производить последовательные гибы без предварительной разметки труб по длине
- при гибке с оправкой (дорном) эллипсность трубы на изогнутом участке составляет не более 5%

**Недостатки:** нет управления скоростьюгиба, управление двигателем в таком режиме приводит к «ударным» нагрузкам на механизмы станка, для более мощных станков (более 7,5 кВт) применение данной системы не целесообразно, ввиду повышенного износа механических деталей станка. Стоимость и конфигурация дополнительного инструмента рассчитывается для каждого клиента индивидуально.

По просьбе заказчика предусмотрено изготовление специального инструмента гибкого дорна, позволяющего производить гибку прямоугольных, квадратных, эллипсных и тонкостенных труб (толщина стенки не менее 1 мм), труб из легированных и цветных металлов, уголка, швеллера и других профилей. По требованию заказчика расстояние от оси центра гибочного инструмента до места крепления конца оправки может быть увеличено до 6000 мм. Простота и надежность конструкции механического привода легкость в обслуживании обеспечивают эффективность применения машины гибочной при гибке труб как крупными, так и мелкими партиями.

С марта 2015 года планируются к выпуску опытные образцы трубогибочных станков моделей ИВ3428М, где будет установлена система управления на базе сенсорной панели оператора в комплексе с частотным приводом так и без него. На базе сенсорной панели оператора расширяются возможности интерфейсного меню:

- увеличивается количество программ (до 100 программ по 16 гибов в каждой), с возможностью привязки их к номеру чертежа изделия.
- увеличиваются возможности по настройке системы управления к станкам разных типов, по управлению дополнительными механизмами (дорн, зажим, смазка) и датчиками (индуктивные датчики, датчики оборотов –энкодеры), а также в применении частотных приводов от разных производителей
- есть возможность настройки на тип станка, параметры редукторов, дополнительные функции управления

### **Общая компоновка и особенности трубогиба ИВ3428М**

Трубогиб электромеханический модели ИВ3428М состоит из следующих основных узлов:

- Станина
- Редуктор
- Привод
- Балка
- Механизм поджима
- Механизм выдергивания дорна
- Штанга разметочная
- Электрооборудование
- Шкаф управления
- Пульт управления
- Инструмент

### **Входит в стандартный комплект и стоимость станка ИВ3428М**

- Машина трубогибочная с механическим приводом - 1 шт.
- Ролик 3/4 - 1шт.
- Руководство по эксплуатации. - 1 шт.

## Поставляется по требованию заказчика за отдельную плату к станку ИВ3428М

- Стандартный комплект инструмента:
  - Ролик 1
  - Ролик 1¼
  - Ролик 1½
  - Ролик 2
- Дополнительный комплект инструмента (для изготовления потребуется от заказчика: диаметр трубы, толщина стенки трубы, средний радиусгиба трубы)
- Станина
- Редуктор
- Привод
- Балка
- Механизм поджима
- Механизм выдергивания дорна
- Штанга разметочная
- Электрооборудование
- Шкаф управления
- Пульт управления
- Колесо червячное ИВ3428-21-051СБ
- Втулка ИВ3428-21-103
- Червяк ИВ3428-21-406

### **По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:**

Астана+7(7172)727-132, Волгоград(844)278-03-48, Воронеж(473)204-51-73, Екатеринбург(343)384-55-89,  
Казань(843)206-01-48, Краснодар(861)203-40-90, Красноярск(391)204-63-61, Москва(495)268-04-70,  
Нижний Новгород(831)429-08-12, Новосибирск(383)227-86-73, Ростов-на-Дону(863)308-18-15,  
Самара(846)206-03-16, Санкт-Петербург(812)309-46-40, Саратов(845)249-38-78, Уфа(347)229-48-12

**сайт: [mpres.nt-rt.ru](http://mpres.nt-rt.ru) || почта: [phm@nt-rt.ru](mailto:phm@nt-rt.ru)**