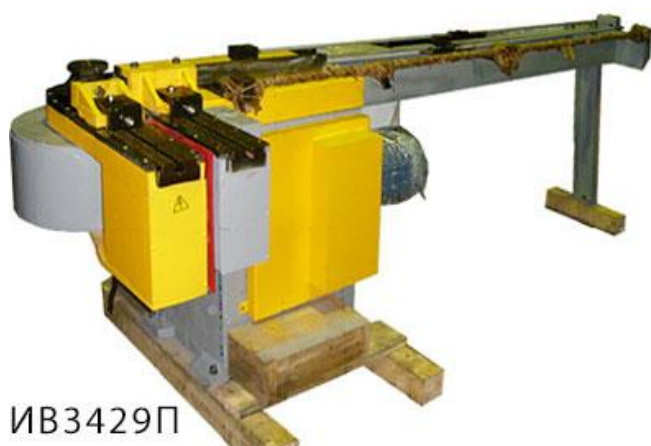


Трубогиб ИВ 3429П, ИВ 3429М

Технические характеристики



ИВ3429П



ИВ3429М

Наибольший диаметр изгибаемой трубы, мм	76
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	38/1,5 диаметра изгиба трубы
Высота оси гибок над уровнем пола, мм	970
Частота вращения гибочного инструмента, об/мин	2,5-5,8
Угол поворота гибочного инструмента, град.	210
Электродвигатель главного привода тип	АИР132М6
Мощность электродвигателя, кВт	7,5
частота вращения, об/мин	1000

ИВ3429П

Расстояние от оси центра гибочного ролика до места превышения конца оправки, мм 3000

Габариты слева-направо (мм) 3700

Габариты спереди-назад мм (мм) 1140

Габариты высота мм 1160

Масса, кг 1550

ИВ3429М

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 1250

Трубогиб электромеханический модели ИВ3429 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 ИВ3429М, 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).

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 отношение толщины стенки к ее диаметру составляет более 0,1.

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,
Нижегород(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 || почта: phm@nt-rt.ru

В настоящий момент наш завод производит трубогиб ИВ3429 в двух вариантах исполнения:

ИВ3429П

В настоящее время для трубогибочного станка модели ИВ3429П используется схема управления двигателем через частотный привод, который позволяет управлять процессом гибки «плавно», на разных скоростях гiba, с большой точностью отработки заданных параметров. Точность выполнения угла гiba 0,3-0,5 градуса. Пульт управления на базе контроллера с ЖКИ-индикатором имеет более расширенное «меню» пользователя: «Ручной» и «Автоматический» режимы работы, режим работы по «Программе» - по заданной программе последовательных гибов (до 8 программ с 8 углами гiba в каждой).

Преимущества:

- применение частотного привода для двигателя повышает точность измерения и отработки параметров гiba (угол, скорость), увеличивается ресурс работы механизмов станка, т.к. отсутствуют «ударные» нагрузки. Расширенные возможности интерфейса управления, запоминание отработанных программ, позволяют изготавливать изделия с разными технологиями процесса изгибания, что особенно важно для изделий из тонкостенных труб и разных материалов.
- наличие в машине гибочной штанги с переставными упорами позволяет производить последовательные гибки без предварительной разметки труб по длине.
- при гибке с оправкой (дорном) эллипсность трубы на изогнутом участке составляет не более 5%.
- зажим трубы, поджим желоба, выдергивание оправки из зоны защемления в трубе выполняются автоматически.

Недостатки: увеличение цены на систему управления.

В стандартной заводской комплектации поставляется с одним комплектом роликов на минимальный радиус и диаметр:

- По просьбе заказчика предусмотрено

ИВ3429М

Машины трубогибочные с механическим приводом ИВ3429М 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 гiba», отслеживания текущего процесса гiba по датчикам «Угла» и «Исходное», и управлением остановом в заданной точке. При этом, для точности отработки «угла гiba», используется принцип останова двигателя методом «противовключения». Точность выполнения угла гiba 1-2 градуса. Система управления имеет «ручной» и «автоматические» режимы работы станка.

Преимущества:

- небольшая стоимость, простая и надёжная схема управления
- наличие в машине гибочной штанги с переставными упорами позволяет производить последовательные гибки без предварительной разметки труб по длине.
- при гибке с оправкой (дорном) эллипсность трубы на изогнутом участке составляет не более 5%.

Недостатки: нет управления скоростью гiba, 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,

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 увеличен до 6000 мм.

С марта 2015 года планируются к выпуску опытные образцы трубогибочных станков моделей ИВ3429П, 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 ИВ3429П

Трубогиб электромеханический модели ИВ3429П состоит из следующих основных узлов:

- Рама
- Редуктор
- Механизм гибки и зажима
- Механизм поджима
- Механизм выдергивания дорна
- Штанга разметочная
- Комплект инструмента
- Ограждение
- Электрооборудование
- Электрошкаф

швеллера и других профилей.

По требованию заказчика расстояние от оси центра гибочного инструмента до места крепления конца оправки может быть увеличен 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 ИВ3429М, 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.

Входит в стандартный комплект и стоимость станка ИВ3430М

- Машина трубогибочная с механическим приводом - 1 шт.
- Ролик 1 ¼ - 1шт.
- Руководство по эксплуатации. - 1 шт.

Поставляется по требованию заказчика за отдельную плату к станку ИВ3430М

1. Стандартный комплект инструмента:
 - Ролик 1¼
 - Ролик 1½
 - Ролик 2

- Электропанель
- Пульт управления

Входит в стандартный комплект и стоимость станка ИВ3429П

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

Поставляется по требованию заказчика за отдельную плату к станку ИВ3429П

1. Стандартный комплект инструмента:
 - Ролик 1
 - Ролик 1¼
 - Ролик 1½
 - Ролик 2
 - Ролик 2½
2. Дополнительный комплект инструмента (для изготовления потребуется от заказчика: диаметр трубы, толщина стенки трубы, средний радиусгиба трубы)
3. Рама
4. Редуктор
5. Механизм гибки и зажима
6. Механизм поджима
7. Механизм выдергивания дорна
8. Штанга разметочная
9. Комплект инструмента
10. Ограждение
11. Электрооборудование
12. Электрошкаф
13. Электропанель
14. Пульт управления
15. Червяк ИВ3429-21-419
16. Колесо ИВ3429-21-050
17. Шестерня ИВ3429-21-415
18. Колесо ИВ3429-21-401

- Ролик 2½
 - Ролик 3
 - Ролик 3½
2. Дополнительный комплект инструмента (для изготовления потребуется от заказчика: диаметр трубы, толщина стенки трубы, средний радиусгиба трубы)
 3. Редуктор
 4. Механизм зажима
 5. Механизм поджима
 6. Механизм выдергивания дорна
 7. Штанга
 8. Прибор отсчета угла поворота гибочного сектора
 9. Штанга разметочная
 10. Инструмент
 11. Ограждение
 12. Электрооборудование
 13. Электрошкаф
 14. Пульт управления
 15. Червяк ИВ3430-21-419
 16. Колесо червячное ИВ3430-21-202
 17. Шестерня ИВ3430-21-415
 18. Колесо ИВ3430-21-401
 19. Шестерня ИВ3430-21-402
 20. Колесо зубчатое ИВ3430-31-301

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 || почта: phm@nt-rt.ru