

# Трубогиб ИВ 3430

## Технические характеристики



Наибольший диаметр изгибаемой трубы, мм	102
Наименьший диаметр изгибаемой трубы, мм	40
Толщина стенки изгибаемой трубы, мм	5
Наибольший внутренний радиус гибочного инструмента, мм	500
Наименьший внутренний радиус гибочного инструмента, мм	1,5 диаметра изгиба трубы
Высота оси гибок над уровнем пола, мм	1050
Частота вращения гибочного инструмента, об/мин	2,4 - 5
Угол поворота гибочного инструмента, град.	210
Электродвигатель главного привода тип	АИР180М8
Мощность электродвигателя, кВт	15
частота вращения, об/мин	730

Расстояние от оси центра гибочного ролика до места превышения конца оправки, мм	3000
Габариты слева-направо (мм)	3900
Габариты спереди-назад мм (мм)	1600
Габариты высота мм	1270
Масса, кг	3400

Трубогиб электромеханический модели ИВ3430 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 ИВ3430 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 500 мм.

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.

**В настоящий момент мы производим трубогиб ИВ3430 в двух вариантах исполнения:**

**ИВ3430П**

В настоящее время для трубогибочного станка модели ИВ3430П используется схема управления двигателем через частотный привод, который позволяет управлять процессом гибки «плавно», на разных скоростях гиба, с большой точностью отработки заданных параметров. Точность выполнения угла гиба 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 гиба в каждой).

**Трубогиб электромеханический модели ИВ3430П состоит из следующих основных узлов:**

**ИВ3430М**

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.

**Трубогиб электромеханический модели**

**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**

- Рама
- Редуктор
- Механизм гибки и зажима
- Механизм поджима
- Механизм выдергивания дорна
- Штанга разметочная
- Поддерживатель
- Ролик
- Комплект инструмента
- Электрооборудование
- Электрошкаф
- Пульт управления

### Преимущества трубогиба ИВ3430П

- Применение частотного привода для двигателя повышает точность измерения и обработки параметровгиба (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 гибы 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 трубогиба ИВ3430П:** увеличение цены на систему управления.

В стандартной заводской комплектации трубогиб ИВ3430 поставляется с одним комплектом роликов на минимальный радиус и диаметр

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,

**ИВ3430М состоит из следующих основных узлов:**

- Редуктор
- Механизм зажима
- Механизм поджима
- Механизм выдергивания дорна
- Штанга
- Прибор отсчета угла поворота гибочного сектора
- Штанга разметочная
- Инструмент
- Ограждение
- Электрооборудование
- Электрошкаф
- Пульт управления

### Преимущества трубогиба ИВ3430М

- небольшая стоимость, простая и надёжная схема управления
- 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 ИВ3430М:

- 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

швеллера и других профилей.

По требованию заказчика расстояние от оси центра гибочного инструмента до места крепления конца оправки может быть увеличен до 6000 мм.

#### **Входит в стандартный комплект и стоимость станка ИВ3430П**

- Машина трубогибочная с механическим приводом - 1 шт.
- Ролик 1¼ - 1шт.
- Руководство по эксплуатации. - 1шт.

#### **Поставляется по требованию заказчика за отдельную плату к станку ИВ3430П**

1. Стандартный комплект инструмента:
  - Ролик 1¼
  - Ролик 1½
  - Ролик 2
  - Ролик 2½
  - Ролик 3
  - Ролик 3½
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. Поддерживатель
10. Ролик
11. Комплект инструмента
12. Электрооборудование
13. Электрошкаф
14. Пульт управления
15. Червяк ИВ3430-21-419
16. Колесо ИВ3430-21-202
17. Шестерня ИВ3430-21-415
18. Колесо ИВ3430-21-401
19. Шестерня ИВ3430-21-402
20. Колесо зубчатое ИВ3430-31-301

С марта 2015 года планируются к выпуску опытные образцы трубогибочных станков моделей ИВ3429П, ИВ3430П, ИВ3432П, где будет установлена система управления на базе сенсорной

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.

Простота и надежность конструкции механического привода легкость в обслуживании обеспечивают эффективность применения машины гибочной при гибке труб как крупными, так и мелкими партиями.

#### **Входит в стандартный комплект и стоимость станка ИВ3430М**

- Машина трубогибочная с механическим приводом - 1 шт.
- Ролик 1¼ - 1шт.
- Руководство по эксплуатации. - 1 шт.

#### **Поставляется по требованию заказчика за отдельную плату к станку ИВ3430М**

- 1.
2. Стандартный комплект инструмента:
  - Ролик 1¼
  - Ролик 1½
  - Ролик 2
  - Ролик 2½
  - Ролик 3
  - Ролик 3½
3. Дополнительный комплект инструмента (для изготовления потребуется от заказчика: диаметр трубы, толщина стенки трубы, средний радиусгиба трубы)
4. Редуктор
5. Механизм зажима
6. Механизм поджима
7. Механизм выдергивания дорна
8. Штанга
9. Прибор отсчета угла поворота гибочного сектора
10. Штанга разметочная
11. Инструмент
12. Ограждение
13. Электрооборудование
14. Электрошкаф
15. Пульт управления
16. Червяк ИВ3430-21-419
17. Колесо червячное ИВ3430-21-202

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.

18. Шестерня ИВ3430-21-415
19. Колесо ИВ3430-21-401
20. Шестерня ИВ3430-21-402
21. 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](http://mpres.nt-rt.ru) || почта: [phm@nt-rt.ru](mailto:phm@nt-rt.ru)**