

Трубогиб ИВ 3432П

Технические характеристики



Наибольший диаметр изгибаемой трубы, мм	160
Наименьший диаметр изгибаемой трубы, мм	60
Толщина стенки изгибаемой трубы, мм	6
Наибольший внутренний радиус гибочного инструмента, мм	800
Наименьший внутренний радиус гибочного инструмента, мм	250
Высота осигиба над уровнем пола, мм	1150
Частота вращения гибочного инструмента, об/мин	1
Угол поворота гибочного инструмента, град.	210
Электродвигатель главного привода тип	15
Мощность электродвигателя, кВт	26.5
частота вращения, об/мин	730
Расстояние от оси центра гибочного ролика до места превышения конца оправки, мм	4000
Габариты слева-направо (мм)	5500

Габариты спереди-назад мм (мм)	2800
Габариты высота мм	1450
Масса, кг	5800

Трубогиб электромеханический модели ИВ3432П 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 ИВ3432П предназначен для гибки труб в холодном состоянии с оправкой (дорном*) и без нее методом наматывания трубы на гибочный ролик минимальным радиусомгиба 1,5 диаметра трубы, максимальный радиусгиба 800 мм.

В настоящее время для трубогибочного станка модели ИВ3432П используется схема управления двигателем через частотный привод, который позволяет управлять процессом гибки «плавно», на разных скоростяхгиба, с большой точностью отработки заданных параметров. Точность выполнения углагиба 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 последовательныхгибов (до 8 программ с 8 угламигиба в каждой).

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:

- применение частотного привода для двигателя повышает точность измерения и отработки 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 последовательныегибы 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 изготовление специального инструмента гибкого дорна, позволяющего производить гибку прямоугольных, квадратных, эллипсных и тонкостенных труб

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

(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.

С марта 2015 года планируются к выпуску опытные образцы трубогибочных станков моделей ИВ3429П, ИВ3430П, ИВ3432П, 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 ИВ3432П

Трубогиб электромеханический модели ИВ3432П состоит из следующих основных узлов:

- Рама
- Редуктор
- Муфта
- Механизм зажима
- Механизм поджима
- Механизм выдергивания дорна
- Поддерживатель
- Ролик
- Пульт управления

Входит в стандартный комплект и стоимость станка ИВ3432П

- Машина трубогибочная с механическим приводом - 1 шт.
- Ролик 2 - 1шт.
- Руководство по эксплуатации. - 1 шт.

Поставляется по требованию заказчика за отдельную плату к станку ИВ3432П

1. Стандартный комплект инструмента:
 - Ролик для трубы ф159 Rcp-392мм
 - Ролик для трубы ф133 Rcp-342мм
 - Ролик для трубы ф108 Rcp-292мм
 - Ролик для трубы ф89 Rcp-265мм
 - Ролик для трубы ф76 Rcp-240мм
 - Ролик для трубы ф60 Rcp-201мм
2. Дополнительный комплект инструмента (для изготовления потребуется от заказчика: диаметр трубы, толщина стенки трубы, средний радиусгиба трубы)
3. Рама

4. Редуктор
5. Муфта
6. Механизм зажима
7. Механизм поджима
8. Механизм выдергивания дорна
9. Поддерживатель
10. Пульт управления
11. Червяк ИВ3432-21-413
12. Червячное колесо ИВ3432-21-050
13. Шестерня ИВ3432-21-412
14. Колесо ИВ3432-21-404
15. Шестерня ИВ3432-21-405
16. Шестерня ИВ3432-31-301
17. Колесо храповое ИВ3432-33-402

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