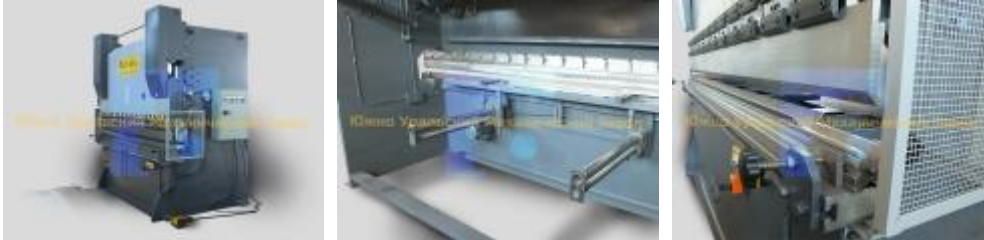


Южно Уральский
Механический Завод

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
Россия, Казахстан и другие страны ТС доставка в любой город.
Единый адрес для всех регионов: yzn@nt-rt.ru || www.yumz.nt-rt.ru

Пресс листогибочный гидравлический ИБ1430Б



Листогиб ИБ1430Б оснащен современным гидравлическим оборудованием и используется в различных областях машиностроения, где производится гибка листового металлопроката.

Листогибы ИБ1430Б состоят из станины, ползуна, главных цилиндров, привода механизма регулировки ползуна, инструмента, механизма зажима инструмента, гидропривода, шкафа электрооборудования и пульта управления.

Станина пресса сварной конструкции открытого типа. Две стойки вырезаны из целого листа, в верхней части стоек приварены пластины для крепления гидроцилиндров (стойки соединены траверсой и столом). К передним торцам стоек крепятся направляющие, по которым перемещается ползун. Положение направляющих относительно поверхности стола выставляется при сборке и фиксируется штифтами. Конструкция станины пресса предусматривает установку пресса на фундаменте и выверку его положения с помощью установочных винтов, которые кончаются гайками. Это позволяет точнее устанавливать пресс и производить выверку положения пресса при его эксплуатации. Средняя часть траверсы служит привалочной поверхностью для установки гидропровода. Обработанные поверхности верхней части передних торцов стоек предназначены для крепления главных цилиндров. На наружной стороне левой стойки обеспечена установка блока манометра и подводящих трубок, а на правой стойке насоса централизованной системы жидкой смазки. Стол пресса имеет два продольных Т-образных паза для крепления передних упоров и заднего упора. На верхней плоскости стола расположены поперечные пазы для установки ползушек, перемещающих матрицу.

Инструмент для гибки универсален и состоит из пуансона и матрицы. Последняя фиксируется посредством сухарей, которые крепятся установочными винтами к кронштейнам с фронтальной и тыльной сторон стола.

Задний упор служит стопором листа при гибке. Он устанавливается в пазу Т-образной формы, который расположен на внутренней стороне стола, и фиксируется винтами в вертикальные ребра столешницы. Упор листогиба возможно настроить на необходимый размер, привод упора электромеханический, ход регулируется с пульта - кнопочно, информация выводится на счетчик. Имеется ручная доводка - для этого используется маховик, имеющий счетчик, который вмонтирован в корпус с фронтальной стороны стола.

Листогиб ИБ1430Б имеет рабочую длину стола для гибки 4000 мм. Так же, на ЮУМЗ возможно изготовление модификаций пресса с длиной стола 3200 мм (ИБ1430Б.01) и 2400 мм (ИБ1430Б.02)

Листогибочный пресс возможно оснастить системами ЧПУ с управлением от 2-х до 8-ми осей, что существенно повышает точностьгиба и производительность работы листогиба.

Базовая комплектация ИБ1430Б	Дополнительное оборудование ИБ1430Б
<ol style="list-style-type: none">1. пресс листогибочный в сборе;2. эл.шкаф управления;3. пульт управления (контроллер) на станине пресса;4. переносная педаль управления;5. универсальный гибочный инструмент (пуансон и матрица);6. гибочный стол длиной 2400 мм, 3200 мм, 4000 мм, 5000 мм, 6000 мм;7. передняя поддержка листа с регулировкой по	<ol style="list-style-type: none">1. Пульт управления (контроллер) на поворотной стойке;2. Установка системы ЧПУ по заказу Покупателя;3. Задний упор с электромеханическим приводом по осям X1- X2, Z1 - Z2 и R1 - R2. Подключение осей на заказ;4. Гидравлическая система бомбирования (система компенсации прогиба стола);5. Реечная система бомбирования (система

Базовая комплектация ИБ1430Б**Дополнительное оборудование ИБ1430Б**

- высоте и Т-образными пазами для установки доп.оборудования - 2 шт;
- 8. задний упор с электромеханическим приводом по оси X и ручной настройкой по осям Z1 - Z2 и R
- 9. система компенсации прогиба стола (система бомбирования);
- 10. ЗИП, руководство по эксплуатации, паспорт.

- компенсации прогиба стола);
- 6. Специализированный гибочный инструмент;
- 7. Система быстрой установки и съема гибочного инструмента;
- 8. Синхронизация прессов в тандем.

Сравнительные и технические характеристики модели

Модели	Номинальное усилие (кН)	Наибольший ход ползуна (мм)	Длина стола и ползуна (мм)	Расстояние между стойками (мм)	Ширина стола (мм)	Наибольшая величина перемещ. зад. упора (мм)	Расстояние от оси ползуна до станины вылет (мм)	Скорость ползуна			Масса, кг	Габариты, мм
								холост. ход	рабоч. ход	возврат. ход		
ИБ1430Б	1000	120	4000	3200	200	800	315	40	10	45	7220	4240x1650x2830
И1432А	1600	200	2500	2050	200	800	320	40	10	45	9780	2740x1800x2710
ИР1330	1000	80	2500	2000	200	700	250	0	0	0	9400	3000x1820x2945
И1434А	2500	240	5000	4000	280	800	380	40	10	45	23500	5240x1980x3150
ИБ1428	630	120	2500	2050	160	800	250	45	10	45	4200	2740x1300x2200
ИБ1429	800	120	2500	2050	160	800	250	45	10	45	4550	2740x1300x2200
ИБ1431	1250	120	2500	2030	200	800	315	40	10	45	5800	2740x1510x2520
ИБ1433	2000	200	2500	2000	240	800	315	40	10	45	14000	2740x1980x2870