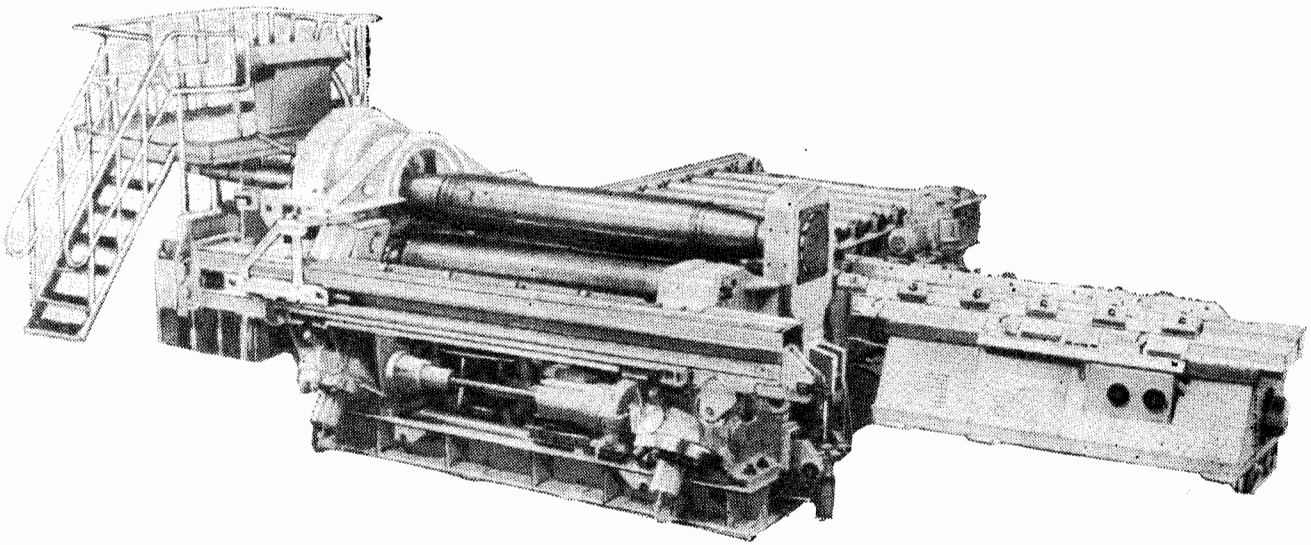
*РЯЗАНСКОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ «ТЯЖПРЕССМАШ»*

# МАШИНА ЛИСТОГИБОЧНАЯ ЧЕТЫРЕХВАЛКОВАЯ

## Модель ИБ2424



Предназначена для гибки цилиндрических и конических обечаек из листового материала в холодном и горячем состоянии.

Станина машины представляет собой сварную плиту с установленными на ней стойками. На станине со стороны откидной опоры расположен упор для гибки конических обечаек.

Приводы верхнего валка и подъема боковых валков электромеханические.

Расположение валков пирамидальное, верхний валок выполнен приводным. Все валки установлены на подшипниках качения, направляющие ползунов валков плоские, съемные.

Прижим заготовки производится нижним валком, съем откидной опоры, наклон верхнего валка, фиксация откидной опоры осуществляются с помощью гидравлических цилиндров, работа которых взаимно сблокирована.

По требованию заказчика машина оснащается рольгангом для подачи заготовок, механизмом сталкивания готовых обечаек, приемным столом для готовых обечаек, механизмом поддержки обечаек большого диаметра.

Съем конических, а также цилиндрических обечаек с наружным диаметром более 2500 мм выполняются подъемно-транспортными средствами заказчика.

Управление с пульта.

Смазка централизованная.

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

| | |
|---|---|
| Наибольшие размеры изгибаемого листа (при $\sigma_т = 25$ кгс/мм$^2$), мм: | |
| толщина: | |
| без подгибки кромок | 28 |
| с подгибкой кромок | 25 |
| ширина | 2500 |
| Скорость гибки, м/мин | 7,5 |
| Диаметр верхнего валка, мм, не более | 500 |
| Наименьший радиус гибки, мм | 380 |
| Наибольшее расстояние между верхним и боковыми валками в свету, мм | 80 |
| Наибольший ход боковых валков, мм | 380 |
| Скорость подъема боковых валков, мм/мин | 155 |
| Суммарная мощность электродвигателей, кВт | 72 |

| | |
|---|---|
| Габаритные размеры, мм: | |
| в плане: | |
| машины | 7460×2980 |
| машины со средствами механизации | 11 420×8710 |
| высота общая: | |
| машины | 3730 |
| машины со средствами механизации | 8330 |
| высота над уровнем пола: | |
| машины | 2500 |
| машины со средствами механизации | 7100 |
| Масса, т: | |
| машины | 50,7 |
| машины со средствами механизации | 64,4 |

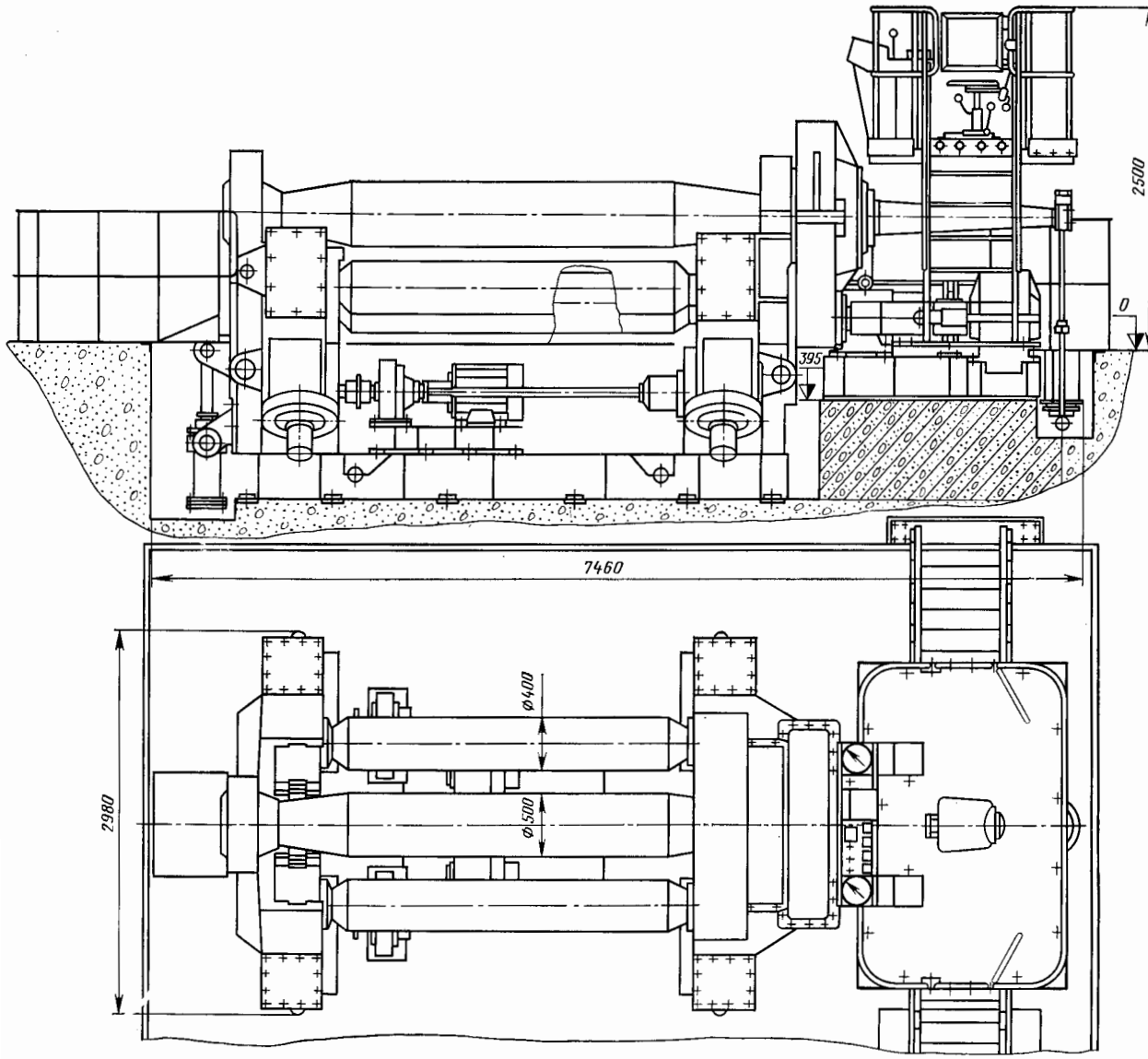
## ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

| ГОСТ, обозначение | Наименование комплектующих изделий | Количество | Основной параметр |
|---|---|---|---|
| | Машина в сборе | 1 | |
| **Изделия, входящие в комплект и стоимость машины** | | | |
| | *Запасные части* | | |
| ГОСТ 6969—54 | Манжета | 1 | 50×70 |
| СТП2-К03-232—74 | Кольцо опорное | 4 | 80×105; 200×230; 250×290 (2) |
| СТП2-К03-232—74 | Манжета | 16 | 80×105 (3); 200×230 (3); 250×290 (10) |
| СТП2-К03-232—74 | Кольцо нажимное | 4 | 80×105; 200×230; 250×290 (2) |
| | *Принадлежности* | | |
| Д73—72 | Ключ к электрошкафу | 2 | |
| ГОСТ 3643—75 | Шприц штоковый с самозащелкивающейся головкой, тип 1 | 1 | |
| | *Документы* | | |
| | Руководство по эксплуатации машины | 1 | |
| | Руководство по эксплуатации электрооборудования | 1 | |

**Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату**

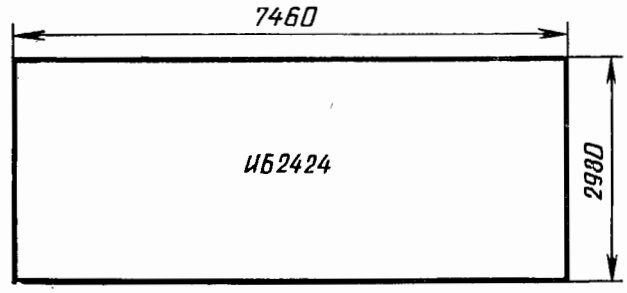
| | | |
|---|---|---|
| Закладные детали фундамента | 1 | |
| Перекрытие | 1 | |
| Рольганг для подачи заготовок | Количество определяется заказ-нарядом | |
| Механизм сталкивания обечаек | 1 | |
| Стол приемный | 1 | |
| Механизм поддержки обечаек | 1 | |

## ОБЩИЙ ВИД




## ПЛАНИРОВОЧНЫЙ ГАБАРИТ

**Масштаб 1:100**




© НИИмаш, 1980

Подписано в печать 20.03.80 Т-06624 Печ. л. 0,5 Уч.-изд. л. 0,43
Тираж 5700 экз. Изд. № 895-04-14 Заказ № 363 Цена 8 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка