МАШИНЫ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ТРЕХВАЛКОВЫЕ

Модели ИБ2213В, ИБ2216В

Разработчик — **0224706, Азовское СКБ кузнечно-прессового оборудования и автоматических линий**
(346740, г. Азов. Ростовская обл., Литейный пер., 2).

Изготовитель — **5748118, Славгородский завод кузнечно-прессового оборудования**
(658840, г. Славгород Алтайского края, ул. Ленина, 24).

Год начала серийного производства — 1989.

Предназначены для гибки цилиндрических и конических заготовок из листового материала в холодном состоянии, а также для гибки сортового проката. Применяются в авто-, судо-, и приборостроении, сельскохозяйственном машиностроении и других отраслях народного хозяйства.

На машине производится свободная гибка листа, помещенного между верхним и боковым валками. При перемещении боковых валков вверх лист прогибается, и, проходя через зону деформации (под верхним валком), участки листа получают последовательную, равномерную по длине остаточную кривизну. Изменение радиуса гибки обеспечивается различным положением боковых валков по отношению к верхнему.

Гибка листа на малые радиусы ограничивается силой сцепления приводных валков с изгибаемым листом и производится за несколько последовательных пропусков (проходов).

При выходе кромки листа с ролика автоматического останова происходит отклонение главного привода с включением раверса вращения валков, тем самым заготовка перемещается в обратном направлении.

Конструкцией машин предусмотрена установка боковых валков на поворотных рычагах, что позволяет производить подгибку кромок листа с одной его установки.

Ось поворотных рычагов установлена в стойках станины. Правая опора верхнего валка размещена на правой стойке, а левая поддерживается откидной опорой, при откидывании которой можно снять готовое изделие с верхнего валка. Кроме того, опора может перемещаться вниз. За счет получаемого наклона верхнего валка осуществляется гибка конических заготовок. Механизм регулировки боковых валков и механизм откидной опоры имеют индивидуальные приводы. Главный привод состоит из электродвигателя, клиноременной передачи и зубчатого редуктора.

При гибке сортового проката на верхний и боковые валки устанавливаются полукольца, соответствующие профилю сечения обрабатываемого проката. Машины комплектуются средствами механизации, обеспечивающими подачу рабочих листов на машину по переднему столу, поддержку обечайки при выполнении технологической операции, сталкивание обечайки механизмом съема изделия на приемный стол и подачу ее на последующие операции.

Режимы работы: наладочный и одиночные ходы. Управление кнопочное, с поворотного пульта. Смазка комбинированная.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

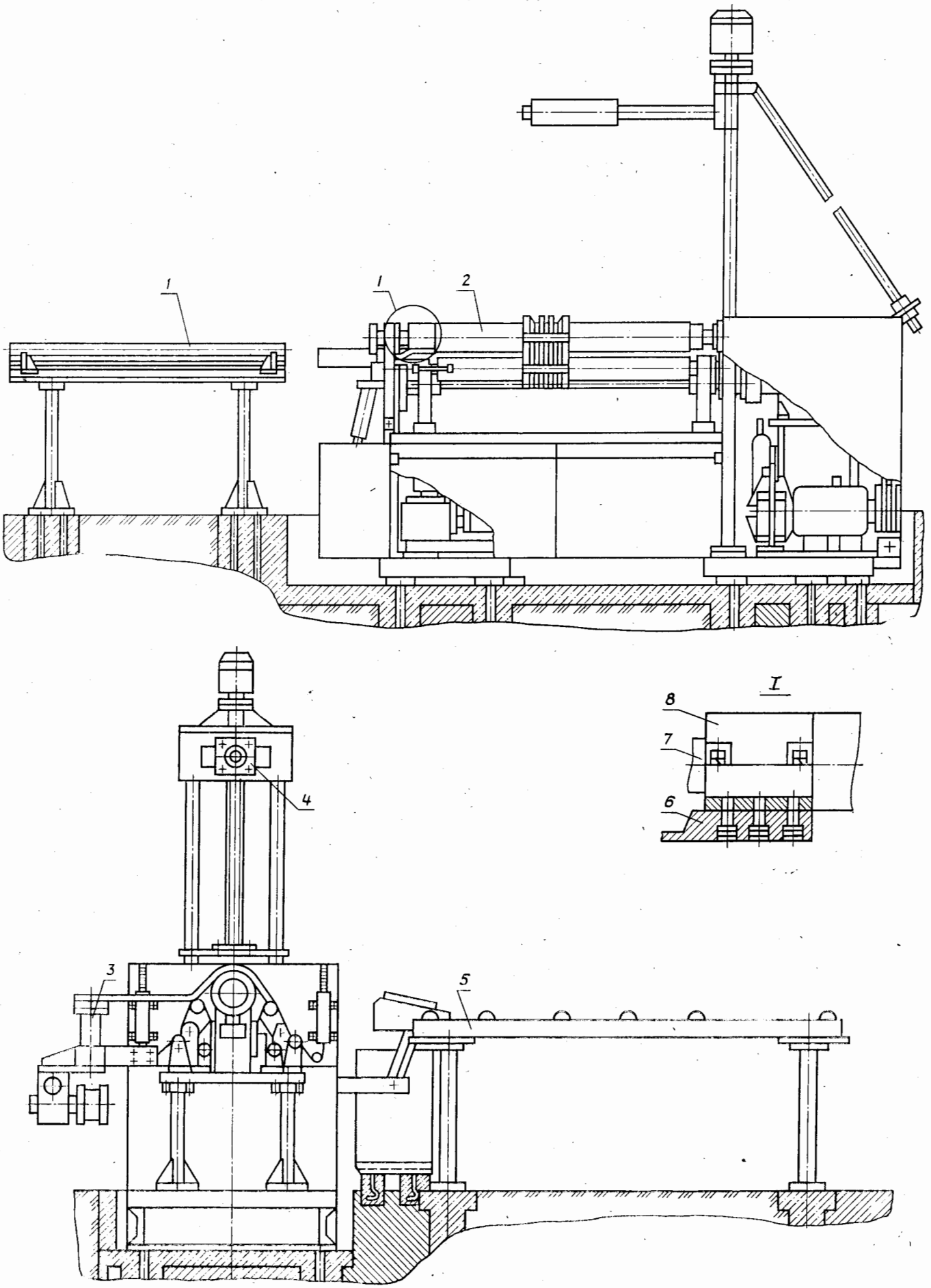
	Модель ИБ2213В	Модель ИБ2216В
Наибольшая ширина изгибаемого листа, мм	1250	2000
Наибольшая толщина изгибаемого листа с пределом текучести $\sigma_в$=250 МПа, мм:		
при гибке	2	4
при подгибке	1,2	2,5
Наибольший радиус гибки, мм	67	125
Скорость гибки нерегулируемая, м/мин	10,8	10,8
Диаметр верхнего валка, мм	100	180
Корректированный уровень звуковой мощности, дБА:		
при холостом ходе	85	85
при выполнении технологической операции	85	85

Количество электродвигателей	4	4
Электродвигатель главного привода:		
тип	4АС90*L*6	4АС132*L*6
мощность, кВт	1,7	6,3
частота вращения, мин$^{-1}$	940	940
Суммарная мощность электродвигателей, кВт	3,17	9,6
Габаритные размеры, мм:		
без средств механизации в плане	2500×745	3600×1040
высота над уровнем пола	1310	1450
со средствами механизации:		
в плане	4800×4390	5725×5406
высота над уровнем пола	2830	3430
Масса кг:		
без средств механизации	790	2700
со средствами механизации	1990	3950

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

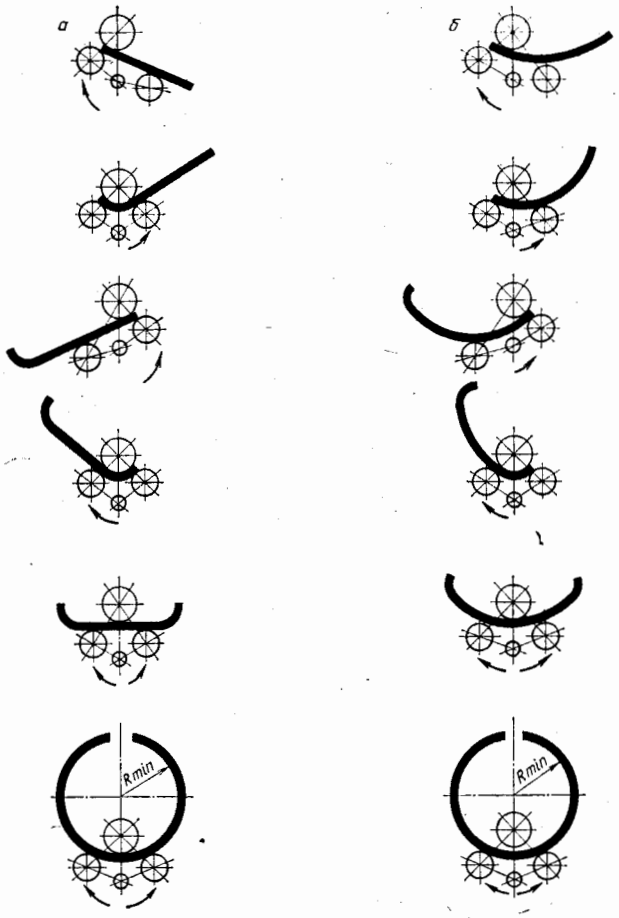
Обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество ИБ2213В	Количество ИБ2216В
ИБ2213В ИБ2216В	Машина листогибочная трехвалковая	1	1
Изделия, входящие в комплект и стоимость машины			
	Принадлежности	1 компл.	
	Запасные части	1 компл.	
	Руководство по эксплуатации	1 компл.	
Поставляются по требованию заказчика за отдельную плату			
ИБ2213-15-001-01	Приспособление для гибки конических обечаек	1	1
ИБ2216-15-001-01			
МСИ6-00-001-01	Механизм съема изделия	1	1
МСИ7-00-001-01			
МПО1-00-001-01	Механизм поддержки обечайки	1	1
СП16-00-001-01	Стол передний	1	1
СП20-00-001-01	Стол приемный	1	1
ИБ2216-64-001-01	Инструмент для гибки уголков, полос, квадратов, труб, швеллеров	—	1
ИБ2216В-34-001-01	Механизм автоматического останова и реверсирования валков	—	1

ОБЩИЙ ВИД



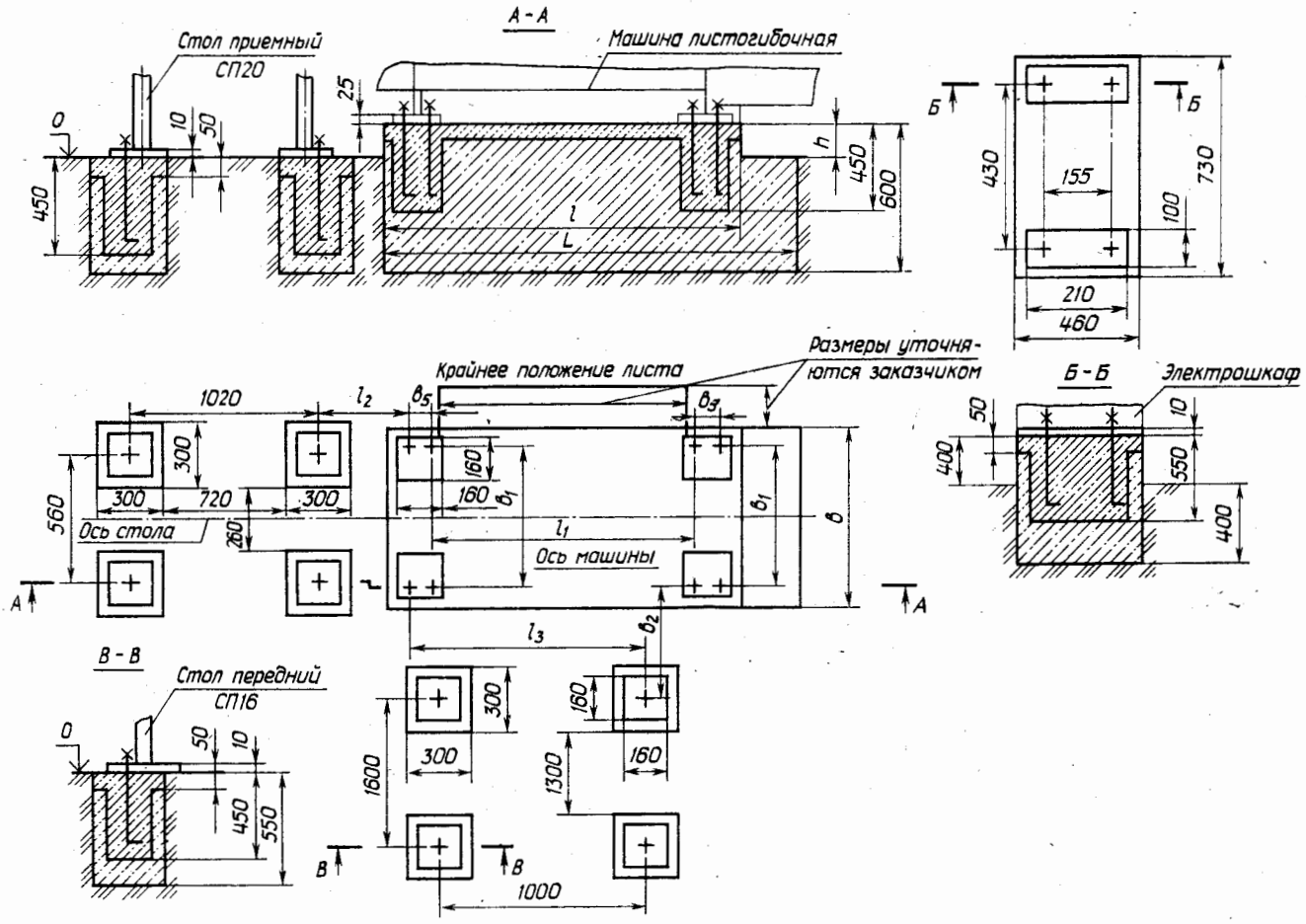
1 — стол приемный; *2* — механизм поддержки обечайки; *3* — стол передний; *4* — механизм съема изделий; *5* — машина листогибочная

СПОСОБЫ ПОДГИБКИ КРОМОК



а — подгибка кромок у прямого листа; *б* — подгибка кромок листа, предварительно согнутого на машине

ФУНДАМЕНТ



Размеры, мм

Модель	h	L	l	l_1	l_2	l_3	b	b_1	b_3	b_5
ИБ2213В	190	2500	2000	1420	820	845	800	450	1149	90
ИБ2216В	30	4440	3200	2393	780	1790	950	740	1160	100