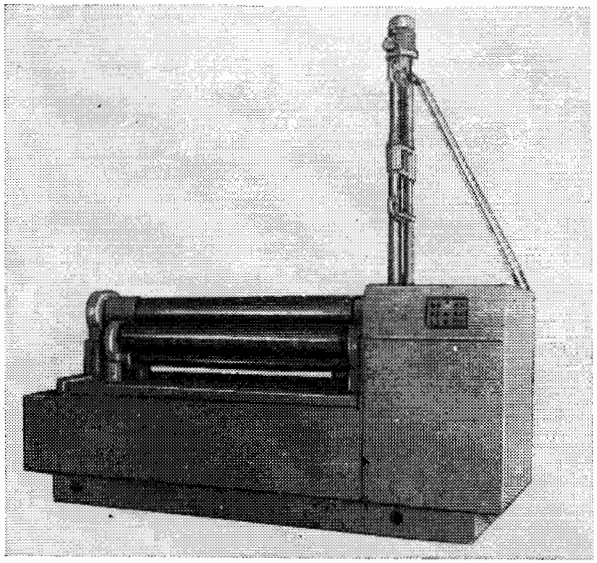
*СЛАВГОРОДСКИЙ ЗАВОД КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ им. 8-ЛЕТИЯ ОКТЯБРЯ*

# МАШИНЫ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ТРЕХВАЛКОВЫЕ
## Модели ИБ2216, ИБ2222



**Модель ИБ2222**

Предназначены для гибки цилиндрических и конических обечаек из листового металла в холодном состоянии, а также для гибки сортового и фасонного проката, подгибки кромок листа на требуемый радиус гибки (при использовании дополнительного инструмента).

Машины применяются в судостроении, химическом, авиационном и общем машиностроении.

Станина представляет собой сварную раму из швеллеров, на которой смонтированы все основные узлы машины: верхний и боковые валки, редуктор, электродвигатели, приводы, механизмы перемещения верхнего валка и откидывания опоры.

Верхний валок опирается одним концом на правую стойку, а другим на откидную опору, что позволяет снять обечайку с верхнего валка. Поворот откидной опоры — от индивидуального электродвигателя через предохранительную муфту, червячный редуктор и винтовую пару.

Боковые и верхний валки вращаются в сферических самоустанавливающихся подшипниках. Направление вращения боковых валков изменяется реверсированием электродигателя.

Конструктивная схема машины обеспечивает установку боковых валков на поворотных рычагах, что позволяет производить подгибку кромок листа с одной его установки.

Главный привод — от индивидуального электродвигателя. Через клиноременную передачу и червячный редуктор вращение передается ведущей шестерне, которая установлена на тихоходном валу редуктора.

Главный привод снабжен тормозным устройством (реле контроля скорости) для мгновенного останова электродвигателя.

Крайние положения боковых валков и откидной опоры ограничены конечными выключателями.

Привод перемещения боковых валков и привод наклона откидной опоры снабжены предохранительными муфтами, предотвращающими поломку машины при перегрузках.

Машина может быть оснащена средствами механизации.

Шумовые характеристики по ОСТ2Н89-7—80. Уровень вибрации на рабочем месте не должен превышать 20% норм по ГОСТ 12.1.012—78.

Режим работы толчковый (одиночные хода).

Смазка комбинированная (централизованная и ручная).

Управление кнопочное с пульта.

Машина изготовляется и поставляется по ТУ2-041-245—80.

*Разработчик — Азовское специальное конструкторское бюро кузнечно-прессового оборудования и автоматических линий.*

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

| | Модель ИБ2216 | ИБ2222 |
|---|---|---|
| Наибольшая толщина изгибаемого листа при $\sigma_в$=250 МПа (25 кгс/мм²), мм: | | |
| при гибке | 4 | 16 |
| при подгибке | 2,5 | 12 |
| Наибольшая ширина листа, мм | 2000 | 2000 |
| Наименьший радиус гибки, мм | 125 | 260 |
| Диаметр верхнего валка, мм | 180 | 270 |
| Скорость гибки, м/мин | 10,8 | 7,7 |
| Высота линии подачи над уровнем пола, мм | 940 | |
| Уровень звуковой мощности, дБ (дБА) | 81 | 87 |
| Электродвигатель главного привода: | | |
| тип | 4AC132S6 | 4AC160S6 |
| мощность, кВт | 6,3 | 12 |
| частота вращения, об/мин | 940 | 940 |

| | Модель ИБ2216 | ИБ2222 |
|---|---|---|
| Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт | 10,75 | 26,25 |
| Ток питающей сети: | | |
| род | Переменный трехфазный | |
| частота, Гц | 50 | |
| напряжение, В | 380 | |
| Габаритные размеры, мм: | | |
| машины | | |
| в плане | 3600×940 | 4020×1490 |
| высота | 1300 | 1745 |
| машины со средствами механизации | | |
| в плане | 5725×2460 | 5900×3200 |
| высота | 3430 | 3915 |
| Масса, кг: | | |
| машины | 3000 | 10 720 |
| машины со средствами механизации | 4215 | 12 145 |

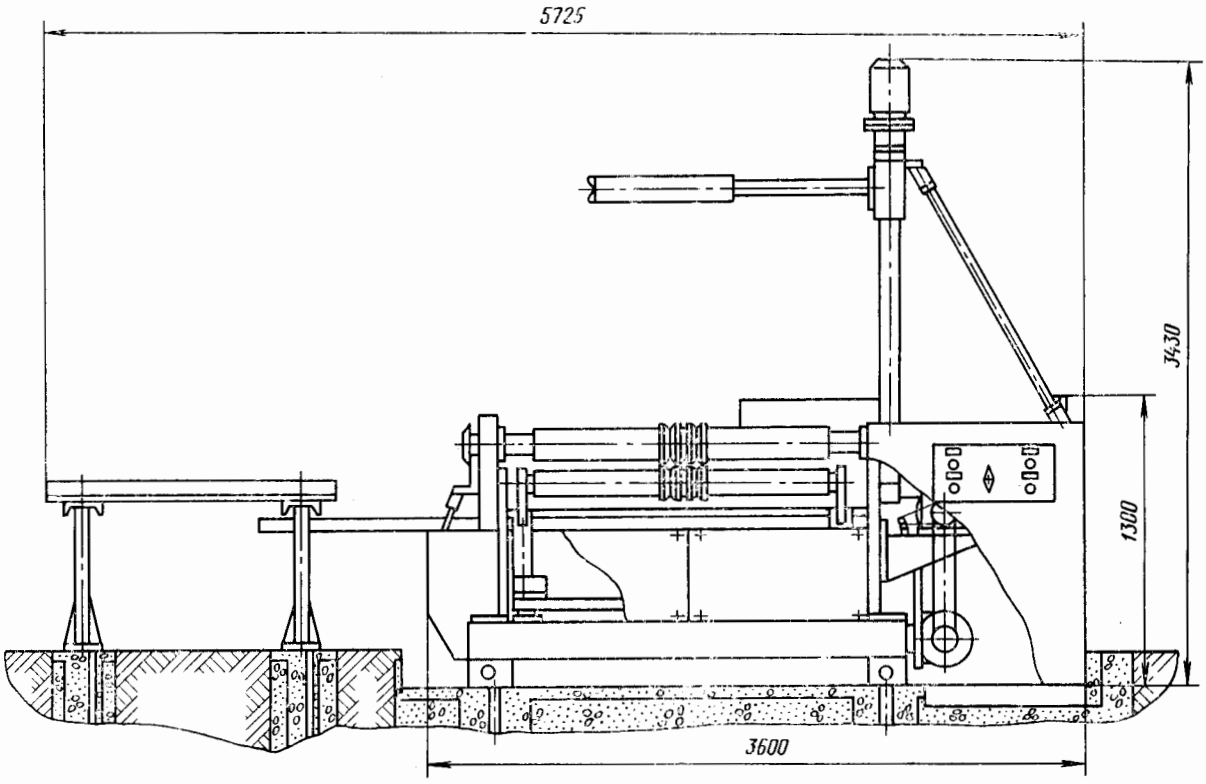
## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

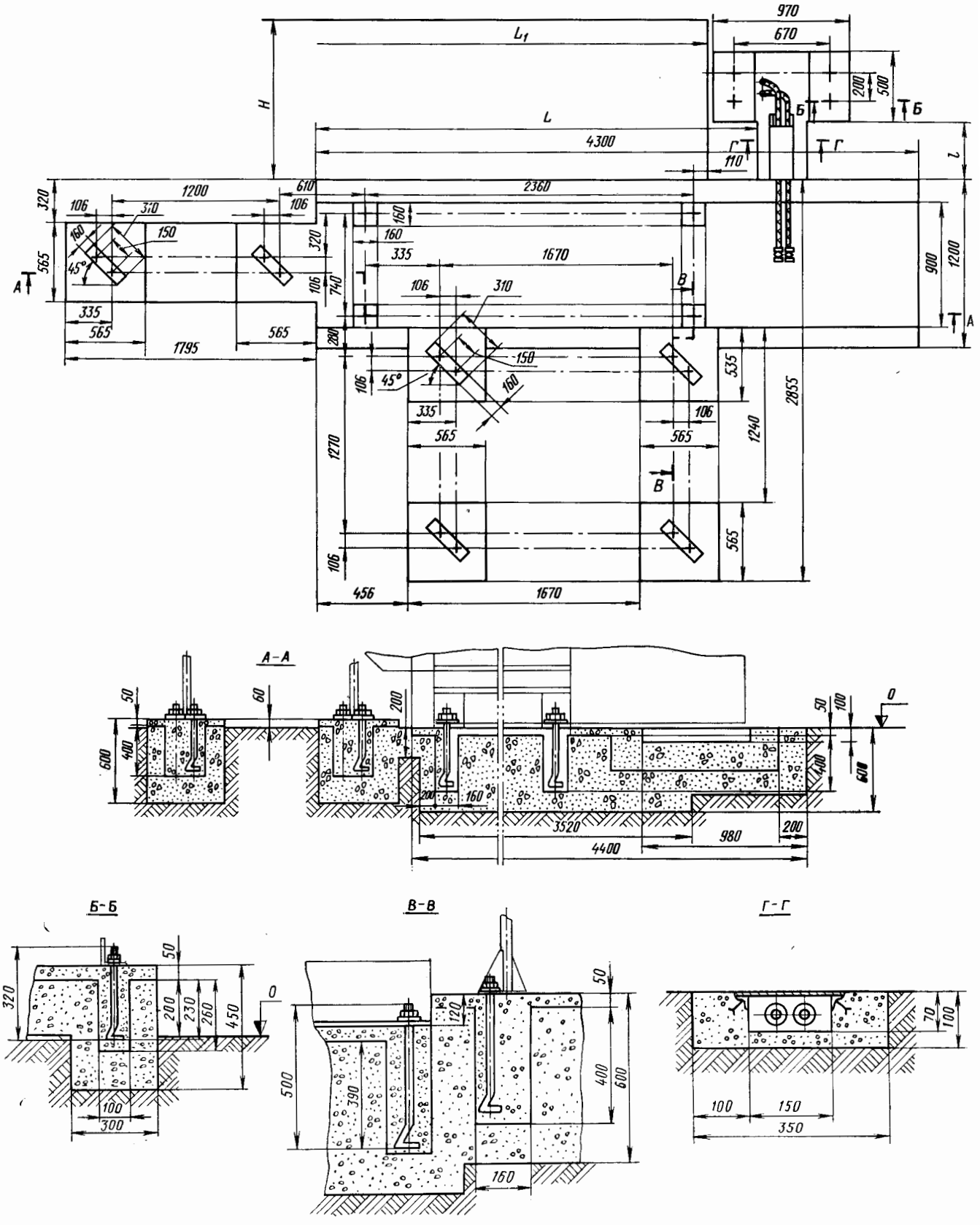
| ГОСТ, обозначение | Наименование комплектующих изделий | Количество | Основной параметр |
|---|---|---|---|
| | Машина в сборе | 1 | |
| **Входят в комплект и стоимость машины** | | | |
| ГОСТ 2839—80 | Ключ* | 5 | |
| ГОСТ 11737—74 | Ключ | 1 | |
| ГОСТ 17199—71 | Отвертка | 1 | |
| ГОСТ 3027—75 | Головка 1 | 1 | |
| ГОСТ 3643—75 | Шприц 2 | 1 | |
| | Руководство по эксплуатации машины | 1 | |
| | Фундамент (строительное задание) | 1 | |

| ГОСТ, обозначение | Наименование комплектующих изделий | Количество | Основной параметр |
|---|---|---|---|
| **Поставляются по требованию заказчика за отдельную плату** | | | |
| | Приспособление для гибки конусов | 1 | |
| | Механизм съема изделия | 1 | |
| | Стол передний | 1 | |
| | Механизм поддержки обечайки | 1 | |
| | Рольганг приемный | 1 | |

* Допускается замена набором инструментов мод. СК-1 по СПТУ2-4233-002—75.

## ОБЩИЙ ВИД МОДЕЛИ ИБ2216






$L_1$ — крайнее положение листа равно 3020 (при работе машины присутствие людей не допускается)
Размер $H$ уточняется потребителем, $L$, $l$ — по месту.