

Вальцы ИБ2220 продам, Владивосток.



Владивосток, Россия

ИБ2220 машина листогибочная (вальцы) трехвалковая симметричная с механическим приводом, для гибки листового металла, изготовитель Славгородский завод кузнечно-прессового оборудования КПО. Машина листогибочная ИБ2220 предназначена для гибки цилиндрических и конических обечаек из листового металла в холодном состоянии - до 10 миллиметров по толщине, а также для гибки сортового и фасонного проката, подгибки кромок листа на требуемый радиус гибки (при использовании дополнительного инструмента).

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).

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

ИБ2220 Особенности конструкции машины

Станина состоит из сварной рамы из швеллеров (основания) и двух стоек. Стойки одновременно являются корпусами червячных редукторов и служат для подъема и опускания нажимного вала. К основанию станины крепятся опоры валков, электродвигатели привода. На выступающих из опор концах шеек нижних валков закреплены шестерни открытой зубчатой пары, входящей в зацепление с выходной шестерней редуктора привода.

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

Машина имеет два нижних (приводных) валка установленных в левой и правой стойках станины. и один верхний (нажимной) валок

Верхний (нажимной) 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.

Для удержания нажимного вала в наклонном положении при снятии правой шарнирной опоры и для установки его в наклонное положение имеется нажимная колонка.

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.

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

При гибке сортового проката на верхний и боковые валки устанавливаются полукольца, соответствующие профилю сечения обрабатываемого проката.

Управление листогибочной машиной — кнопочное с отдельно стоящего пульта управления.

Наибольшая толщина изгибаемого листа при $\Delta \tau = 250 \text{ МПа}$ (25 кгс/мм²), мм 10

Наибольшая ширина изгибаемого листа, мм 2000

Российская Доска Бесплатных Объявлений AvizInfo.ru

Максимальный угол при вершине конических обечаек, град 20

Скорость гибки, м/мин 7, 7
Наименьший радиус гибки, мм 180
Диаметр верхнего валка, мм 215
Количество электродвигателей, кВт 4
Электродвигатель (главного) привода вращения боковых кВт 7, 5
Электродвигатель механизма наклона откидной опоры верхнего валка, кВт 1, 1
Электродвигатели регулировки высоты боковых валков, кВт 5
Габарит (длина x ширина x высота), мм 3940 x 1400 x 1500
Масса, кг 4800

И много других станков.

Цена: Договорная

Тип объявления:
Продам, продажа, продаю

Торг: --

Деменев Алексей

89146521568