

ГИБОЧНЫЙ СТАНОК

Бездорновая гибка труб и профилей
6-60 (50) мм с радиусом гiba от 2,7D

6000

www.ndt-is.ru
трубогиб.рф



**Мощный
гибочный
станок
для цеха и
на месте
монтажа**

**Всегда на один
гиб впереди !**



Официальный представитель в России и СНГ:
129329, Москва, ул. Кольская, дом 8
тел: +7 (495) 627-57-85 (многоканальный), 627-57-82
факс: 627-57-83, www.ndt-is.ru, e-mail: box@ndt-is.ru



ГИБОЧНЫЙ СТАНОК

Бездорновая гибка труб и профилей 6-60 (50) мм с радиусом гiba от 2,7D

6000

Станки серии 6000 это передвижные трубо- и профилегибочные станки для работ на месте монтажа и стационарно. Станки обеспечивают легкую и быструю холодную гибку труб, профилей, прутков и полос (со специальной насадкой).

Компактная конструкция позволяет осуществлять точную гибку с высокой повторяемостью. Настройка угла гiba происходит быстро и просто с пульта управления. Можно не только задавать угол гiba, но и учитывать пружинение материала после гiba. Контроль угла гiba осуществляется датчиками заданного и фактического положения.

Принцип "неподвижная труба и вращающийся инструмент" обеспечивает гибку на минимальной площади. Выходной шестигранный вал позволяет осуществлять быструю смену инструмента. Станок имеет педаль с функцией аварийного выключения, защитой от случайного нажатия и блокировкой от несанкционированного доступа.

Толстостенные трубы можно гнуть с контроликом. Для тонкостенных труб, чтобы избежать появления гофры, а также для гибки с наименьшей деформацией таких материалов как, например, нержавеющая сталь или медь, используется скользящий башмак с эксцентриковым прижимом.

На станок может устанавливаться насадка RB43 (опция) для роликовой гибки труб и профилей с $R \geq 300$ мм. Посредством переключения станка на гибку с насадкой RB43 трубогиб может работать как трехроликовый гибочный станок, что дает возможность гнуть, например, перила винтовых лестниц или другие изделия, имеющие форму спирали, дуг, колец.

Насадка RB20 (опция) позволяет гнуть без проблем полосы и прутки.

С насадкой KBV становится возможна гибка труб от 4 мм.



Параметр / Модель	6000S	6000D	6000DS	6000DL
Система управления	100 программ на углы гивов: 40 программ по 9 последовательных гивов на трубе и 60 программ на одиночные углы гивов.			
Мощность гивки				
• трубы из черной стали	Ø 10-50x5 мм	Ø 10-60x4 мм	Ø 10-60x6 мм	Ø 10-60x6 мм
• медные трубы	до Ø 54 мм	до Ø 65 мм	до Ø 65 мм	до Ø 65 мм
• трубы из нержавеющей стали	до Ø 48,3x2 мм	до Ø 60x2 мм	до Ø 60x2 мм	до Ø 60x2 мм
• полосы (с насадкой RB20)	100x10 мм	100x10 мм	100x10 мм	100x10 мм
• прямоугольные профили в черной стали	40x40x3,5 мм	60x40x3,5 мм	60x40x3,5 мм	60x40x3,5 мм
• прутки	до Ø 35 мм	до Ø 42 мм	до Ø 48 мм	до Ø 48 мм
Точность гива	0,1°			
Мин. осевой радиус гива	36 мм / 2,7D			
Макс. осевой радиус гива	350 мм, с RB43: $R \geq 300$ мм	350 мм, с RB43: $R \geq 300$ мм	350 мм, с RB43: $R \geq 300$ мм	500 мм, с RB43: $R \geq 300$ мм
Скорость гивки	3 и 6 об/мин	3 об/мин	3 об/мин	3 об/мин
Макс. угол гива	180° без учета пружинения			
Питание	400 В $\pm 10\%$, 50 Гц, 3 фазы			
Вес	110 кг	120 кг	130 кг	130 кг