



MeGA Bender VS76-030IT-A1,5
MeGA Bender VS76-030IT-A3/H76
MeGA Bender VS76-030IT-A4/H76
MeGA Bender VS76-030IT-A6/H76



Giętarka trzpieniowa do rur, profili i kształtowników

Technologia gięcia za pomocą owijania rury na obracającym się narowkowanym wzorniku z wypełnieniem wnętrza rury za pomocą trzpienia giętkiego lub sztywnego

Przeznaczenie - urządzenia do gięcia rur okrągłych, kwadratowych, prostokątnych i owalnych.

Stosowane do gięcia stali zwykłej i specjalnej, nierdzewnej, aluminium, mosiądzu i miedzi.

Opis urządzenia

Główny zespół napędowy - silnik elektryczny za pomocą przekładni zębatych napędza główny wał napędowy. Silnik wyposażony jest w hamulec w celu uzyskiwania jak największej dokładności gięcia.

Zespół hydrauliczny - służy do wkładania i wyciągania trzpienia, dosuwania formy ślizgowej, dosuwania i zakleszczania szczęki zabieraka. Zespół ten zasilany jest niezależnym silnikiem wraz z pompą hydrauliczną.

Układ programowania - służy do ustawiania kąta gięcia i sprężystości z dokładnością do 1°, w zakresie od 0° do 180°. Pamięć obejmuje 30 programów po 9 gięć. System ma funkcję ustawiania prędkości, sprawdzania poprawności pracy i wykrywania awarii. Programowane jest cofanie trzpienia przed końcem gięcia, w celu uniknięcia garbu na końcu gięcia. **Uwaga! Jedyna giętarka trzpieniowa obsługiwana po polsku!**

Układ ustalania pozycji rury i zmiany płaszczyzny gięcia - składa się z prowadnicy i zamocowanego na niej suwliwie - uchwytu pneumatycznego. Uchwyt wymaga zewnętrznego zasilania sprężonym powietrzem 6 atm.

Ręczne przemieszczanie rury między gięciami oraz zmiana płaszczyzny gięcia oparte są o zderzaki zamocowywane na prowadnicy. Pozycje rury i kąty płaszczyzny gięcia widoczne są na czytelnym wyświetlaczu.

Automatyczny cykl gięcia - naciśnięcie pedału gięcia powoduje chwyt rury, dociśnięcie formy ślizgowej, wejście trzpienia do przestrzeni roboczej, obrót wzornika, wycofanie trzpienia, zwolnienie szczęk i wycofanie wzornika.

Oprzrządowanie - wykonane jest z wysokiej klasy utwardzonych odlewów stalowych, stali odpornych na ścieranie oraz brązów. Zapewnia ono powtarzalność i precyzję gięcia przy długotrwałym użytkowaniu.

Elementy oprzrządowania:

wzornik - element na którym owija się rura, jego dobór jest zależny od średnicy rury i promienia gięcia, szczeka zabierająca - podłużny rowkowany element dociskający rurę do obracającego się wzornika, forma ślizgowa - podłużny element zapewniający równoległe jej prowadzenie wzdłuż trzpienia, wygładzacz fałd - element likwidujący fałdy, wchodzący klinem między rurę a wzornik trzpień - walcowy element wprowadzany do wnętrza rury zapobiegający deformacjom podczas gięcia

Dodatkowe możliwości - giętarka dostosowana jest do gięcia bez trzpienia na oprzrządowaniu beztrzpieniowym.

Dane techniczne

-zasilanie - 3x400V
-zakres giętych rur
od Ø 10 do Ø 76x2 mm dla stali zwykłych
oraz Ø 76x1,5 dla nierdzewnych
-grubość ścianki standardowo 1- 3,5 mm
-minimalny promień gięcia od 1,3 x Ø do 2,5 x Ø (zależny od materiału, grubości ścianki i średnicy zewnętrznej rury)
-maksymalny promień gięcia - 200 mm-maksymalny kąt gięcia - 180 °
-minimalna standardowa odległość między gięciami 120 mm (inne odl. na zapytanie)
-wymary:
szerokość - około 800 mm
wysokość - około 1100 mm
030 IT-A1,5/H76 długość 2250 mm, waga 430 kg
030 IT - A3/H76 długość 3850 mm, waga 450 kg
030 IT - A4/H76 długość 4850 mm, waga 470 kg
030 IT - A6/H76 długość 6850 mm, waga 500 kg

Maksymalne zakresy gięcia podano dla materiałów o wytrzymałości poniżej 42 kg/mm²

