

Юр.адр.: Санкт-Петербург, ул. Народная, д.11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел: +7 (812) 642-10-04

р/с 40702810036260006735 к/с 30101810300000000811 БИК 044030811

ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт-Петербург

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Трубогиб бездорновый Stalex JTB-50

Артикул: 391063



Характеристики

Круглое сечение до 51 мм

Квадратное сечение до 50 мм

Цена без учета доставки: ~~602 806 Р~~ **572 063 Р** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Оснастка - комплект штампов:

штампы (гибочные)

скобы (фиксирующие)

ролики (протягивания)

под трубы **025мм** (1") R – 90 мм

под трубы **032мм** (1-1/4") R – 115 мм

под трубы **038мм** (1-1/2") R – 130 мм

под трубы **048мм** (1-7/8") R – 170 мм

Толщина

1-5 мм

Угол гибки

от 0 до 180°

Два режима работы	ручной / полуавтоматический
Скорость вращения главного вала	5 об/мин
	2,2 кВт (3-х фазный)
Мощность электродвигателя	1400 об/мин
	1,1 кВт (3-х фазный)
Мощность гидравлического двигателя (для гибки изделия)	1400 об/мин
Габариты упаковки (ДхШхВ)	1450x690x1170 мм
Масса нетто/брутто	550/620 кг

Трубогиб Stalex JTB-50 - предназначен для изгибания круглых труб из металла или другого материала по заданному радиусу. Производит гибку трубы методом протягивания заготовки по ролику – такие изделия как дуги, рамы, каркасы и прочее из водогазопроводных и метрических труб с изгибами в нескольких плоскостях, что обеспечивает точность изгиба трубы на заданный угол и с заданным радиусом, без заломов в области гибки. Применяется для гибки на угол до 180°, макс. размер трубы O51мм, с толщиной стенки до 4мм (сталь) и 5мм (цветные металлы). Гибка может производиться различной конфигурацией и в разных плоскостях, модель подходит для работы в условиях мелкосерийного и индивидуального производства. Угол гибки задаётся и контролируется путем ввода необходимого угла через счетчик-индикатор, диапазон угла гибки от 0 до 180°. Выполняет профессиональный и качественный дугообразный гиб широко используется в сфере декора, архитектуры, обустройстве общественных пространств и прочее. Станок может управляться в ручном режиме путем нажатия отдельных кнопок и в полуавтоматическом режиме под управлением опико-электрического кодирующего устройства (датчика), что подходит для регулярного объёма выпуска продукции. Такие особенности, как простота конструкции, легкость эксплуатации, энергосбережение и высокая эффективность, делают станок идеальным для гибки труб.

Преимущества:

- Настройка станка не требует специальной подготовки.
- Угол поворота сменного гибочного штампа контролируется опико-электрическим кодирующим устройством.
- Требуемый угол задается счетчиком-индикатором в градусах.

- Высокая скорость и точность гибки трубы методом протягивания заготовки по ролику.
- Простота конструкции, легкость эксплуатации и высокая эффективность при гибке заготовки в одно касание.
- Прочность конструкции станка.
- **В стандартной комплектации 4ть комплекта штампов (оснастки) – 025; 32; 38; 48мм.**
- Гибка может производиться различной конфигурацией и в разных плоскостях.
- При работе с крупными заготовками требуется монтаж станка к полу (для труб от 32мм).

Эксплуатация:

1. «Clamp» («Зажатие»): Работа в режиме «Manual» («Ручной»), нажмите эту кнопку, чтобы зажать заготовку.
2. «Loosen» («Разжатие»): Работа в режиме «Manual» («Ручной»), нажмите эту кнопку, чтобы разжать заготовку.
3. «Pump Indicator» («Индикатор насоса»): Эта индикаторная лампа мигает при запуске насоса.
4. «Pump start» («Запуск насоса»): Нажмите эту кнопку, чтобы запустить насос.
5. «Auto/Manual» («Автоматический/Ручной»): Выберите автоматический или ручной режим гибки.
6. «Forward Spot-turn» («Поворот вперед»): Работа в ручном режиме, нажмите эту кнопку, чтобы выполнить гибку вперед.
7. «Reverse Spot-turn» («Поворот назад»): Работа в ручном режиме, нажмите эту кнопку для изгиба против часовой стрелки.
8. «Power» («Питание»): Эта индикаторная лампа загорается при активации главного выключателя питания.
9. «Stop» («Остановка»): Нажмите эту кнопку, чтобы выключить питание.

Подготовка к процессу гибки:

1. Выберите гибочные штампы, подходящие для обрабатываемого материала и установите штампы на станок.
2. Отрегулируйте предельный выключатель в соответствии с размером штампа, чтобы обеспечить прижатие заготовки задним штампом №2 в требуемой точке.
3. Рекомендуется выполнить пробный рабочий цикл. Включите питание станка (загорается индикатор «Power» («Питание»)), включите питание масляного насоса, чтобы запустить гидравлический масляный насос.
4. Выберите режим – «Manual» («Ручной») или «Auto» («Автоматический»), начните гибку.

А. Ручной режим:

1. Установите ручку «MANUAL» («РУЧНОЙ»).
2. Поместите заготовку в канавку штампа и закрепите ее трубным зажимом (скобой).
3. Нажмите кнопку «Clamp» («Зажатие»), чтобы переместить блок скольжения в заданное положение, и убедитесь, что обрабатываемая деталь надежно зажата.
4. Нажмите кнопку «Forward spot-turn» («Поворот вперед»), чтобы повернуть рычаг реверсивного клапана вперед и обеспечить зажатие заготовки гидравлическим штоком и прижимным колесом до требуемой степени изгиба.
5. Нажмите кнопку «Reverse Spot-turn» («Поворот назад»), чтобы повернуть рычаг реверсивного клапана в обратном направлении.
6. Нажмите кнопку «Loosen» («Разжатие»), чтобы переместить блок скольжения назад.
7. Извлеките заготовку.

Примечание. В ручном режиме функция настройки угла не действует.

В. Автоматический режим:

1. Установите ручку «AUTO» («АВТОМАТИЧЕСКИЙ»).
2. Поместите заготовку в канавку штампа и закрепите ее трубным зажимом (скобой).
3. Установите требуемый угол изгиба (от 0° до 180°).

4. Нажмите на педаль, машина автоматически выполнит закрепление, изгиб дуги и изменение положения. Убедитесь, что станок работает надлежащим образом, повторив шаги перед гибкой заготовок.
5. Извлеките заготовку.

Настройка счетчика:

PV: Фактический угол изгиба

SV: Требуемый угол изгиба

1. Требуемый угол может быть определен счетчиком. Например. если требуется угол изгиба 90?, то счетчик следует установить на 90?.
2. Нажимайте кнопку прямого поворота (или педаль) до достижения требуемого угла, после чего автоматически выполняется остановка, и процедура завершается.

Способ установки счетчика:

1. Нажмите кнопку «Set» («Настройка») на одну секунду, после этого значение настройки SV начинает мигать.
2. Теперь нажмите , чтобы установить множественное значение, в процессе ввода требуемого числа изменяемая цифра мигает.
3. Для ввода значения используйте кнопки вверх и вниз.
4. Еще раз нажмите кнопку «Set» («Настройка») на одну секунду, чтобы выйти из режима настройки. После этого значение настройки SV перестает мигать. Настройка завершена.

Примечания:

1. При случайном нажатии кнопки «Set» («Настройка») на три секунды в режиме настройки счетчика не меняйте значение. Нажимайте кнопку «Set» («Настройка») до отображения значения SV «0000». В противном случае счетчик не сможет работать надлежащим образом. Затем выполните последние четыре шага для настройки счетчика.
2. Кнопка «Set» («Настройка») выполняет также функцию сброса на нуль.

Полезные советы:

- Установите трубу, соответствующую выбранной оснастке (штамп/скоба/ролики).
- Закрепите ее на оснастке с помощью фиксирующей скобы
- Ползун необходимо смазать консистентной смазкой или моторным маслом.
- Смазку нужно наносить перед каждым гибом.
- Смазка сделает процесс гибки проще и продлит жизнь оснастке.

ГИБОЧНЫЙ РОЛИК СМАЗЫВАТЬ НЕ НУЖНО.

Наименование дополнительных штампов:

- Гибочный штамп O16мм, R90мм, 180° для JTB-50 (штамп/скоба/ролики)
- Гибочный штамп O20мм, R90мм, 180° для JTB-50 (штамп/скоба/ролики)
- Гибочный штамп O22мм, R90мм, 180° для JTB-50 (штамп/скоба/ролики)
- Гибочный штамп O25мм, R90мм, 180° для JTB-50 (штамп/скоба/ролики)
- Гибочный штамп O32мм, R115мм, 180° для JTB-50 (штамп/скоба/ролики)
- Гибочный штамп O38мм, R130мм, 180° для JTB-50 (штамп/скоба/ролики)
- Гибочный штамп O48мм, R170мм, 180° для JTB-50 (штамп/скоба/ролики)
- Гибочный штамп O51мм, R170мм, 180° для JTB-50 (штамп/скоба/ролики)
- Гибочный штамп профиль 16x16мм, R100мм, 180° для JTB-50 (штамп/скоба/ролики)
- Гибочный штамп профиль 20x20мм, R100мм, 180° для JTB-50 (штамп/скоба/ролики)
- Гибочный штамп профиль 25x25мм, R100мм, 180° для JTB-50 (штамп/скоба/ролики)
- Гибочный штамп профиль 30x30мм, R130мм, 180° для JTB-50 (штамп/скоба/ролики)
- Гибочный штамп профиль 35x35мм, R130мм, 180° для JTB-50 (штамп/скоба/ролики)
- Гибочный штамп профиль 40x40мм, R130мм, 180° для JTB-50 (штамп/скоба/ролики)

- Гибочный штамп профиль 45x45мм, R150мм, 180° для JTB-50 (штамп/скоба/ролики)
- Гибочный штамп профиль 50x50мм, R200мм, 180° для JTB-50 (штамп/скоба/ролики)

Сформировано 08.06.2026 23:28 · KRATONSHOP.RU