

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: **601 198 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 оптоко-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 оптоко-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 ноль.

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 09.04.2026 12:35 · KRATONSHOP.RU