

<b>TOPBENDER TB050T - A3/H48</b>	<b>Giętarka trzpieniowa o długości roboczej 3 m</b>
<b>TOPBENDER TB050T - A6/H48</b>	<b>Giętarka trzpieniowa o długości roboczej 6 m</b>

### Giętarka 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 przesuwania 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 sprawdzania poprawności pracy i wykrywania awarii. Programowane jest cofanie trzpienia przed końcem gięcia, w celu uniknięcia garbu na końcu gięcia.

**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.

**Półautomatyczny 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.

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

### Elementy oprządkowania:

- 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
- trzebień - walcowy element wprowadzany do wnętrza rury zapobiegający deformacjom podczas gięć

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

### Dane techniczne

- zakres giętych rur od  $\varnothing$  10 do  $\varnothing$  50x2 mm dla stali zwykłych oraz  $\varnothing$  50x1,5 dla nierdzewnych
- profil kwadratowy 40x40x3mm
- grubość ścianki standardowo 1- 3,5 mm
- minimalny promień gięcia od 1,5 x  $\varnothing$  do 2,5 x  $\varnothing$  (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)
- zasilanie 3x400V. Moc 3,5KW
- wymiary: szerokość - około 800 mm  
wysokość - około 1100 mm

TB050T - A3/H76 długość 3850 mm, waga 550 kg  
TB050T - A6/H76 długość 6850 mm, waga 600 kg



Maksymalne zakresy gięcia podano dla materiałów o wytrzymałości poniżej 36 kg/mm<sup>2</sup>

Hepeka - Poland Sp. z o.o. zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w powyższych danych bez uprzedniego informowania o tym.