

Прессы листогибочные

ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ КРИВОШИПНЫЕ



Прессы листогибочные пневматические предназначены для изготовления деталей из листового и поло-
сового проката методом гибки.

В универсальном V-образном штампе, поставляемом в комплекте с прессами, можно производить
гибку большого числа различных деталей. Технологические возможности прессов могут быть расши-
рены за счет применения специальных приспособлений, поставляемых за отдельную плату, которые
дадут возможность выполнять операции порезки листового материала, пробивки круглых и прямо-
угольных отверстий. Прессы могут применяться на слесарных участках и цехах, занимающихся про-
изводством деталей мелких серий методом листовой штамповки.

Модель станка	И1020А	И1020В
Номинальное усиление, кН	100	100
Длина пуансона, мм	1050	1450
Размеры стола, мм	1050	1450
длина	140	140
ширина	50	50
Ход ползуна, не менее, мм/с	225	225
Наибольшее расстояние между столом и ползуном в его нижнем положении при верхнем положении регулировки, мм	25	25
Размер регулировки расстояния между столом и ползуном, мм	240	210
Ход заднего упора, не менее, мин.	0,5	0,5
Рабочее давление сжатого воздуха, МПа	0,01	0,01
Максимальное число ходов в минуту	12	12
Масса, не более, кг	1025	1800



Прессы листогибочные гидравлические предназначены для изготовления деталей из листового
и полосового проката методом гибки.

В универсальном V-образном штампе, поставляемом в комплекте с прессом, можно
производить гибку большого числа различных деталей. В специальных штампах, поставляемых за
отдельную плату, может быть выполнена гибка сложных деталей за один переход, гибка по радиусу,
штамповка и резка заготовок листа.

Модель станка	И1420А	И1422	ИП1424	ИР1426	ИП1426В	ИГ1428
Номинальное усиление, кН	100	160	250	400	400	630
Длина стола и ползуна, мм	1050	1450	2020	2500	5450	3150
Расстояние между стойками станины в свету, мм	690	1350	18600	2050	3800	2600
Ход ползуна, мм	50	50	50	75	125	125
Ширина стола, мм	140	140	140	160	200	160
Наибольшее расстояние между столом и ползуном, мм	275	275	275	315	320	320
Размер регулировки расстояния между столом и ползуном, мм	25	25	25	40	100	100
Расстояние от оси ползуна до станины (вылет), мм	200	200	200	250	250	250
Ход заднего упора, мин.	240	210	390	520	630	630
Скорость ползуна, не менее, мм/сек						
при рабочем ходе	28	22	15	13	9	9
при холостом ходе	-	-	-	-	90	90
при возвратном ходе	42	39	27	50	70	70
Потребляемая мощность, кВт	3,0	3,0	4,0	5,5	6,5	6,8
Масса, не более, кг	1025	1780	2450	3600	8000	5300



Прессы листогибочные кривошипные предназначены для изготовления деталей из листового
и полосового проката методом гибки.

В универсальном V-образном штампе, поставляемом в комплекте с прессом, можно про-
извести гибку большого числа различных деталей. В специальных штампах, поставляемых за
отдельную плату, может быть выполнена, гибка за один переход, гибка по радиусу, штамповка
и пробивка отверстий. Настройка положения ползуна прессов в зависимости от толщины
изгибаемого материала осуществляется механизмом регулировки. Прессы моделей ИТ
1330 и ИТ1330Ф2 снабжены механизмом компенсации прогиба стола и ползуна, что обеспе-
чивает качественную гибку относительно длинных листов значительной толщины при больших
усилиях гнба.

Модель станка	ИТ1330 ИТ1330Ф2	ИТ1330В ИТ1330ВФ2	ИР1332	ИР1334	ИР1334А
Номинальное усиление, кН	1000	1000	1600	2500	2500
Длина стола и ползуна, мм	2500	3150	4050	3150	5050
Расстояние между стойками станины в свету, мм	2125	2675	3250	2500	4000
Ход ползуна, мм	80	80	100	100	100
Ширина стола, мм	200	200	250	320	320
Масса, кг	9570	10300	17700	29500	38000

