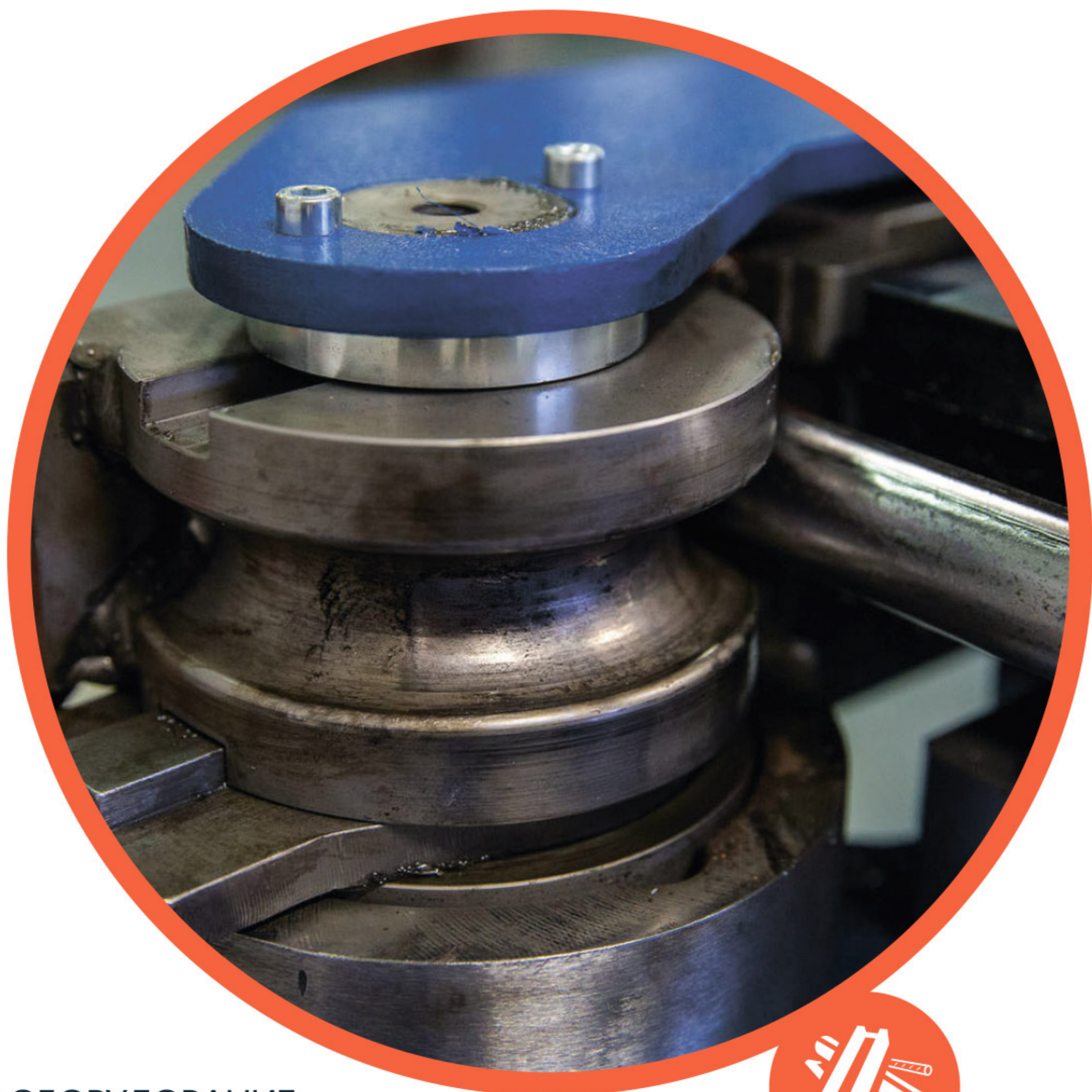


# ТРУБОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ



ОБОРУДОВАНИЕ  
ДЛЯ ОБРАБОТКИ  
МЕТАЛЛА



ВНЕДРЯЕМ

СОВЕРШЕНСТВУЕМ

ПОСТАВЛЯЕМ

**ВЕКПРОМ**

Работаем с 2008 г.

# РУЧНЫЕ ТРУБОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ

Ручные трубогибочные станки – это универсальные устройства для гибки труб и прутков небольших диаметров. С их помощью можно гнуть трубы с минимальным радиусом и

идеальной повторяемостью. Благодаря небольшому весу и расширенной комплектации они зарекомендовали себя выгодным решением для монтажа трубопроводов.



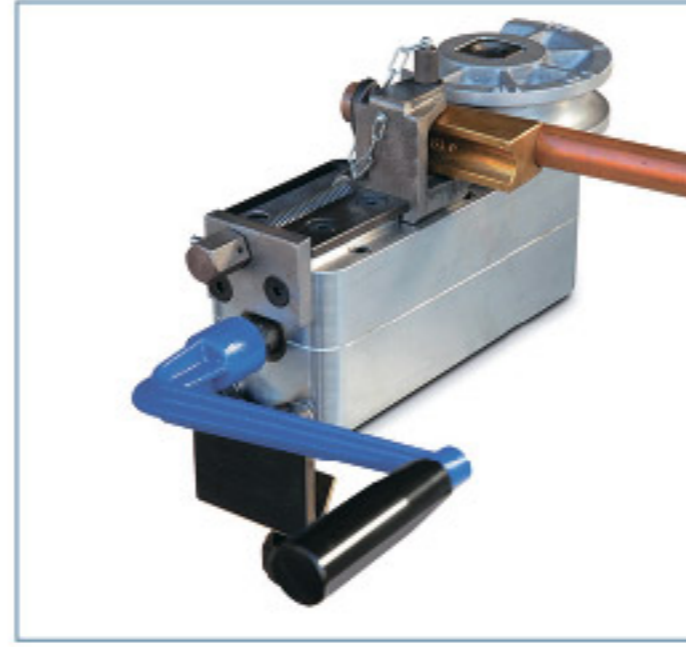
## OB85/SB

Стальная труба	22 x 2,5
Нержавеющая труба AISI 304/316	–
Алюминиевая труба	32 x 3,0
Профильная труба	–



## FLEX 22V

Стальная труба	28 x 3,2
Нержавеющая труба AISI 304/316	28 x 1,5
Алюминиевая труба	30 x 1,5
Профильная труба	20 x 20 x 1,2



## UNI 22

Стальная труба	28 x 1,5
Нержавеющая труба AISI 304/316	28 x 1,5
Алюминиевая труба	32 x 1,5
Профильная труба	–



## UNI 42

Стальная труба	42 x 3,0
Нержавеющая труба AISI 304/316	30 x 2,0
Алюминиевая труба	42 x 3,0
Профильная труба	20 x 20 x 1,2

# ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ ТРУБОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ БЕЗ ДОРНА

Трубогибочные станки с электромеханическим приводом полезны для многих мелких и средних производств, ремонтных мастерских, ЖКХ. Они универсальны, имеют качественную литую станину, оборудуются большим набором оснастки для различных типоразмеров труб. Угол гибки может задаваться

механически или программироваться с помощью контроллера. Трубогибы UNI позволяют работать с минимальным диаметром прутка/трубы 6 мм. Минимальный осевой радиус гибки трубы без дорна = 2 D трубы, минимальный радиус гибки не менее 30 мм.



## UNI 42

Медная (латунная) труба	42 x 1,5
Нержавеющая труба AISI 304/316	30 x 2
Стальная труба	Ду 32 x 3,2
Алюминиевая труба	50 x 2
Профильная труба	20 x 20 x 2



## UNI 60

Медная (латунная) труба	54 x 2
Нержавеющая труба AISI 304/316	35 x 3
Стальная труба	Ду 40 x 3,5
Алюминиевая труба	63 x 3
Профильная труба	30 x 30 x 3



## UNI 63

Медная (латунная) труба	54 x 2
Нержавеющая труба AISI 304/316	35 x 3
Стальная труба	50 x 1,5
Алюминиевая труба	54 x 3
Профильная труба	30 x 30 x 3



## UNI 60 COMBICAL

Медная (латунная) труба	54 x 2
Нержавеющая труба AISI 304/316	42 x 3
Стальная труба	Ду 40 x 3,5
Алюминиевая труба	63 x 3
Профильная труба	40 x 40 x 2



## UNI 70 C

Медная (латунная) труба	60 x 4
Нержавеющая труба AISI 304/316	60 x 3
Стальная труба	Ду 50 x 4
Алюминиевая труба	63 x 3
Профильная труба	50 x 50 x 4



## UNI 76

Медная (латунная) труба	76 x 8
Нержавеющая труба AISI 304/316	76 x 4
Стальная труба	75 x 6
Алюминиевая труба	76 x 8
Профильная труба	60 x 60 x 3



## UNI 89

Медная (латунная) труба	90 x 10
Нержавеющая труба AISI 304/316	89 x 6
Стальная труба	89 x 8
Алюминиевая труба	89 x 10
Профильная труба	70 x 70 x 5



## UNI 120

Медная (латунная) труба	139,7 x 8
Нержавеющая труба AISI 304/316	114,3 x 6
Стальная труба	114,3 x 8
Алюминиевая труба	139,7 x 9
Профильная труба	90 x 90 x 10

# ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ ТРУБОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ С ДОРНОМ

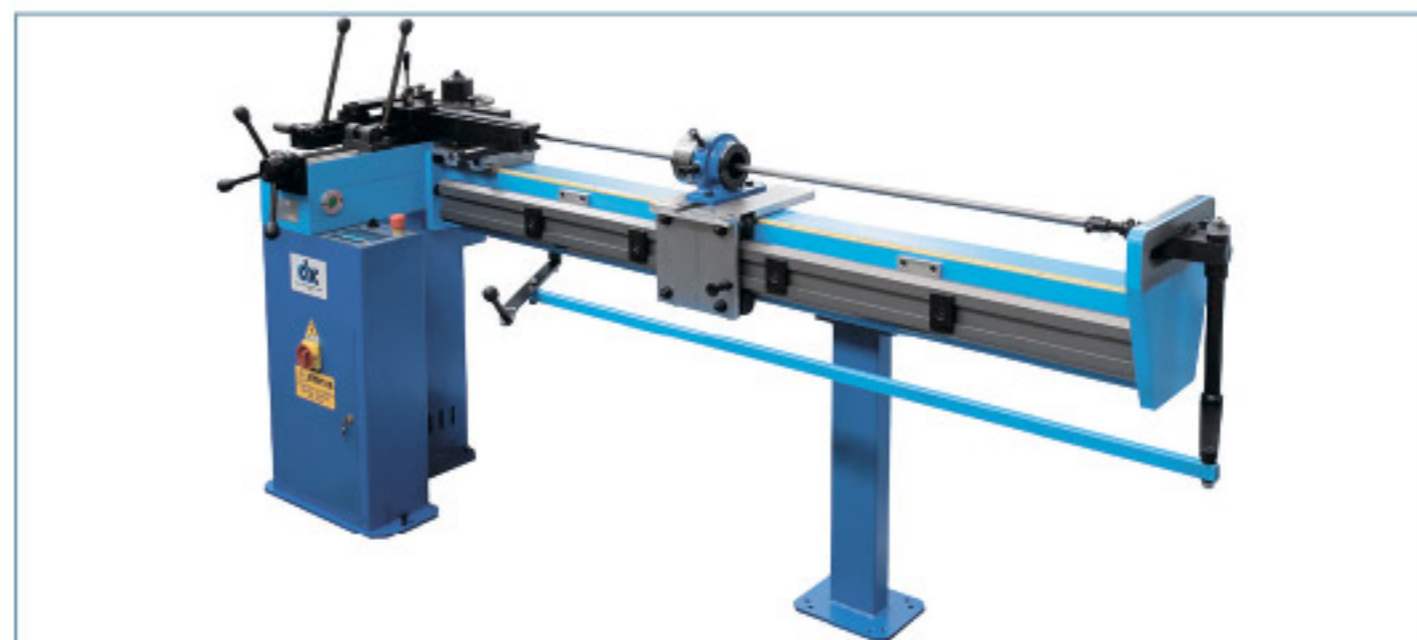
Начиная с модели UNI 63 и выше, на станке можно работать с дорном, зажимая трубу в патроне, установленном на определенной длине подачи. Станки UNI считаются полуавтоматическими, так как автоматизирован только сам поворот

гибочного сегмента на задний угол (поворот осуществляется при нажатии 2-х кнопок на боках трубогиба или при нажатии педали).



**UNI 63 с дорном**

Медная (латунная) труба	35 x 3
Нержавеющая труба AISI 304/316	30 x 2
Стальная труба	35 x 2
Алюминиевая труба	–
Профильная труба	30 x 30 x 3



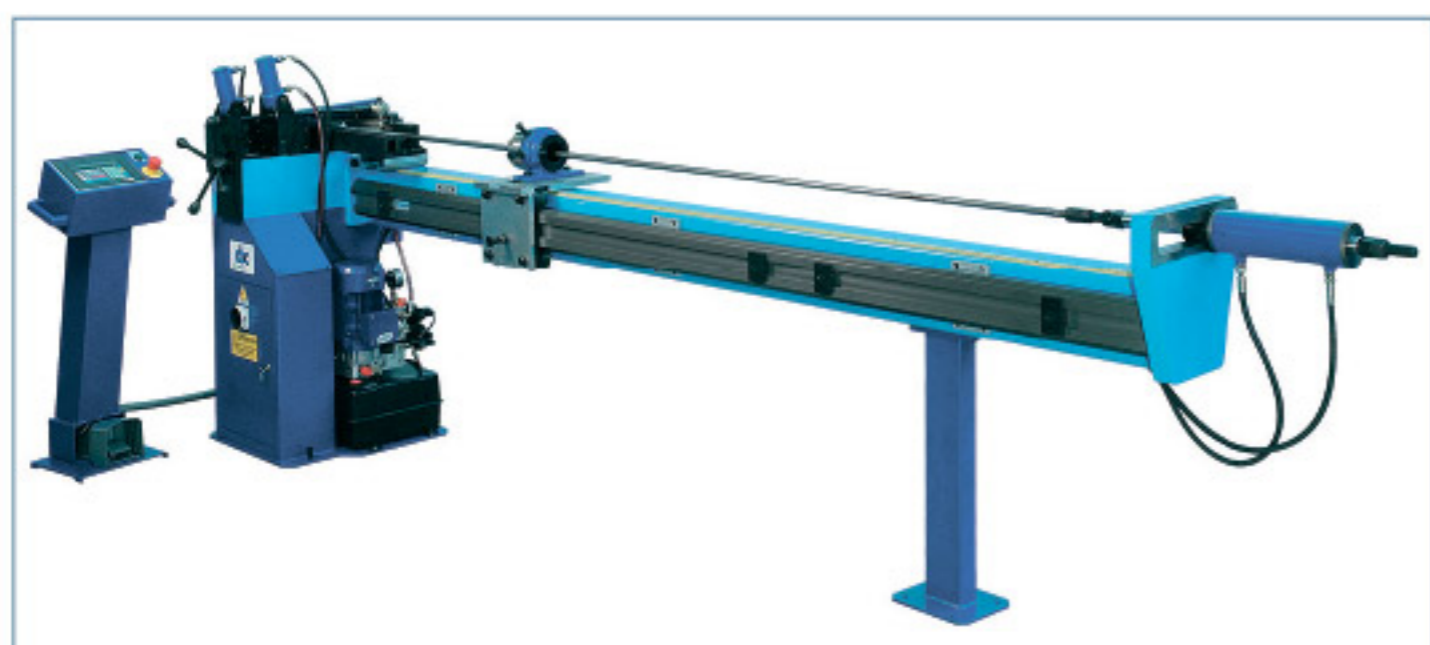
**UNI 70 с дорном**

Медная (латунная) труба	50 x 4
Нержавеющая труба AISI 304/316	50,8 x 3
Стальная труба	–
Алюминиевая труба	50 x 8
Профильная труба	40 x 40 x 4

# ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ТРУБОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ С ДОРНОМ

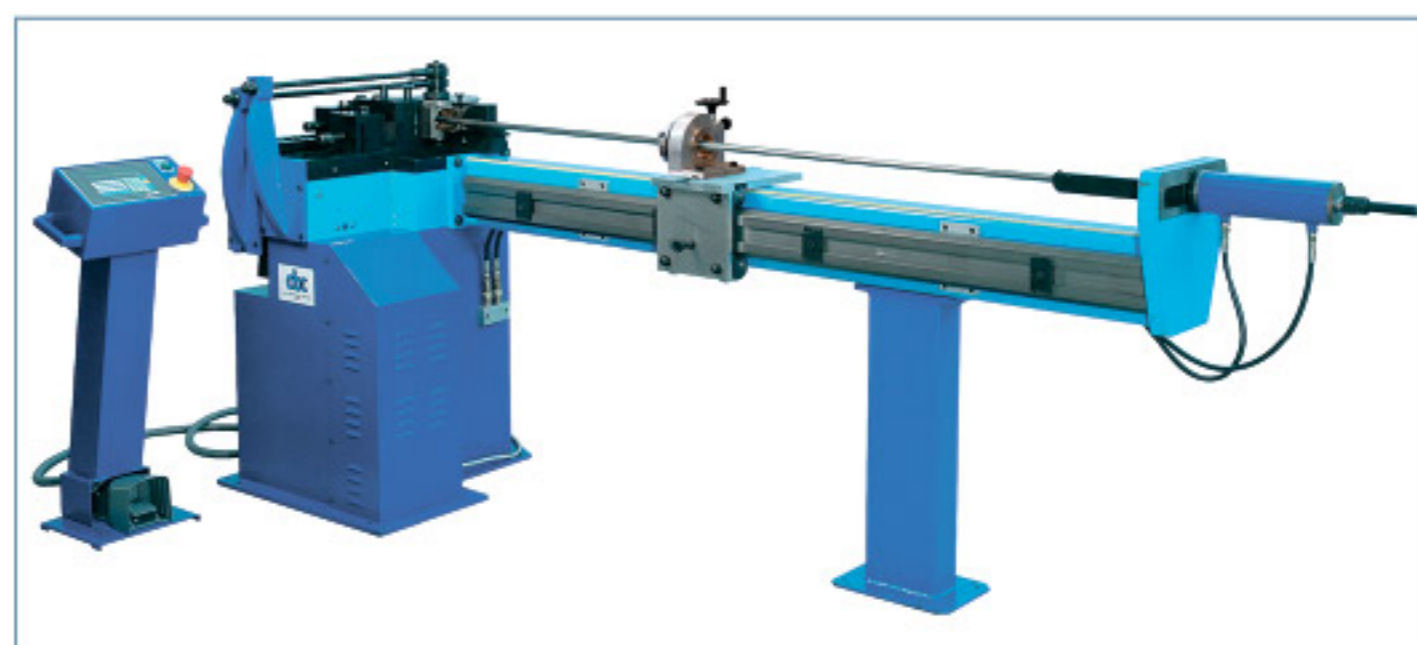
Начиная с UNI 70 и выше станки могут быть оснащены гидроприводом поворота прижимного сектора. Перемещение трубы на следующий шаг подачи выполняется оператором вручную: он перемещает по линейке патрон с зажатой в нем

трубой. Чтобы выполнить гиб в другой плоскости, гидроцилиндры раскрепляют оснастку, оператор протаскивает и переворачивает трубу и снова зажимает трубу с помощью гидроцилиндров.



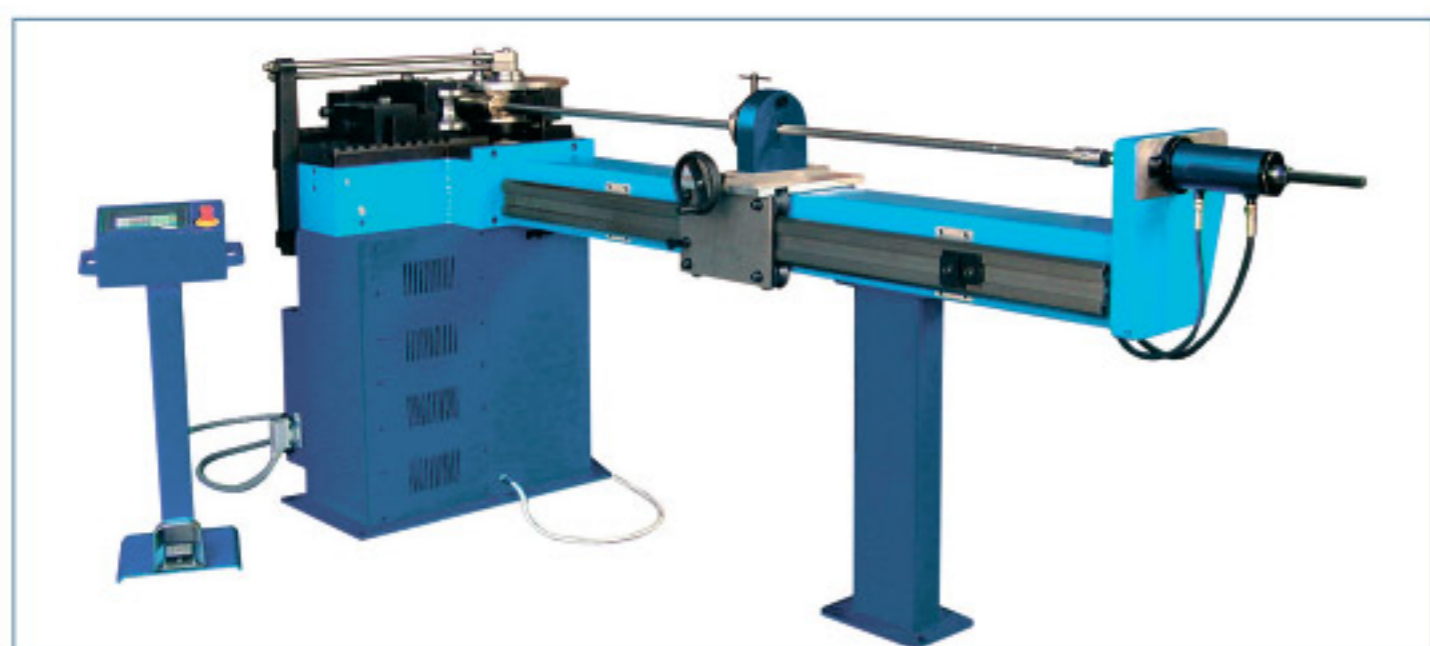
**UNI 70HC с дорном**

Медная (латунная) труба	50 x 3
Нержавеющая труба AISI 304/316	50,8 x 1,5
Стальная труба	Ду 40 x 3
Алюминиевая труба	50 x 4
Профильная труба	40 x 40 x 3



**UNI 80 с дорном**

Медная (латунная) труба	76 x 1,5
Нержавеющая труба AISI 304/316	63,5 x 1,5
Стальная труба	Ду 50 x 3
Алюминиевая труба	76 x 4
Профильная труба	60 x 60 x 3



**UNI 90 с дорном**

Медная (латунная) труба	90 x 3
Нержавеющая труба AISI 304/316	80 x 3
Стальная труба	Ду 75 x 3
Алюминиевая труба	90 x 4
Профильная труба	70 x 70 x 3

# ОСНАСТКА ДЛЯ ТРУБОГИБОЧНЫХ СТАНКОВ



Гибочный сектор



Прижим круглый



Прижим квадратный



Бронзовый выглаживатель



Направляющий лоток



Дорн

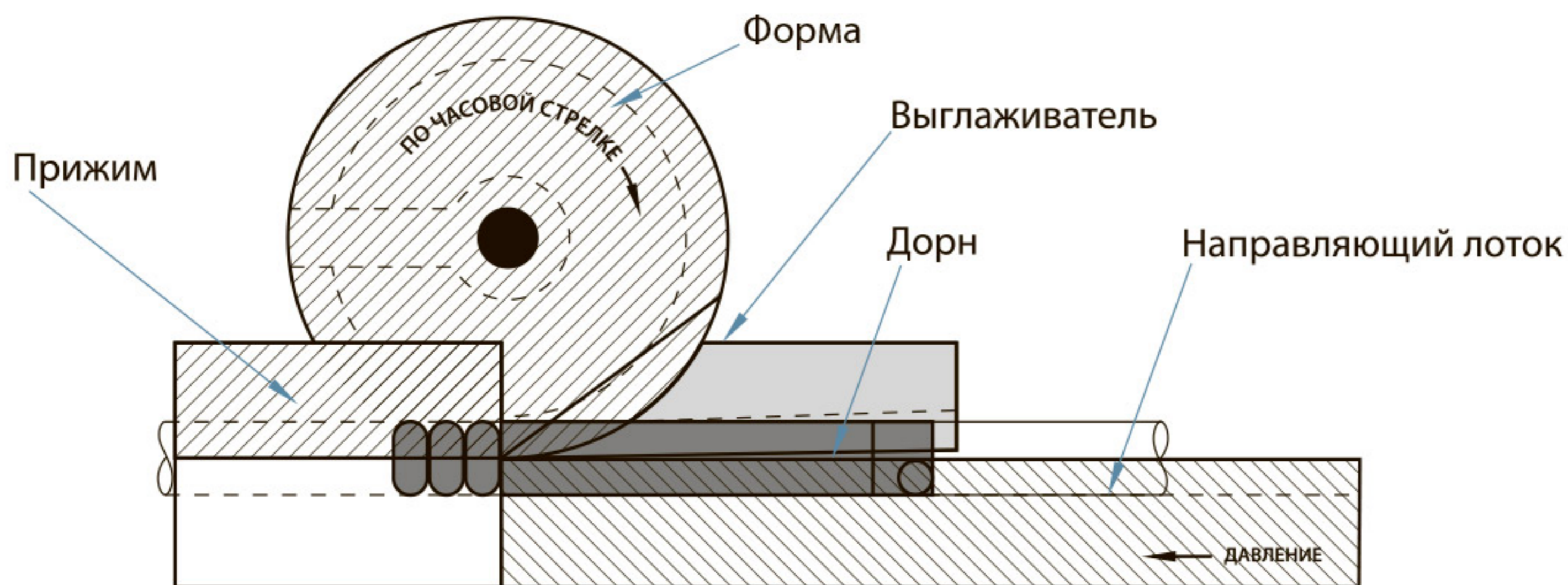


Оправка прижима



Оправка лотка

## СХЕМА УСТАНОВКИ ДОРНОВОЙ ОСНАСТКИ



VEKPROM.RU

а: 140180, МО, г. Жуковский,  
ул. Праволинейная, 33  
е: info@vekprom.ru т: 8 (800) 555-34-63  
**Сервисная служба**  
т: 8 (929) 934-28-84 8 (929) 905-28-50

**ДЕМОЗАЛ**  
ПЛОЩАДЬЮ 600 м<sup>2</sup>  
140180, МО, г. Жуковский,  
ул. Чкалова, 50

