

N NARGESA®

CINTREUSE DE TUBES ET PROFILÉS

MC650

 Technologie 4.0

NOUVEAU



50 ans

dans la fabrication de machines industrielles



AENOR

GESTION RDI

UNE 166002

VIDÉO DE FONCTIONNEMENT

Vidéo de fonctionnement de la machine.

DEMANDE DE DEVIS

Veillez remplir le formulaire suivant. Nous vous répondrons sous 24 heures.
Jours ouvrables.

QUELQUES-UNS DE NOS CLIENTS

L'approbation de nos clients est notre meilleure
carte de présentation

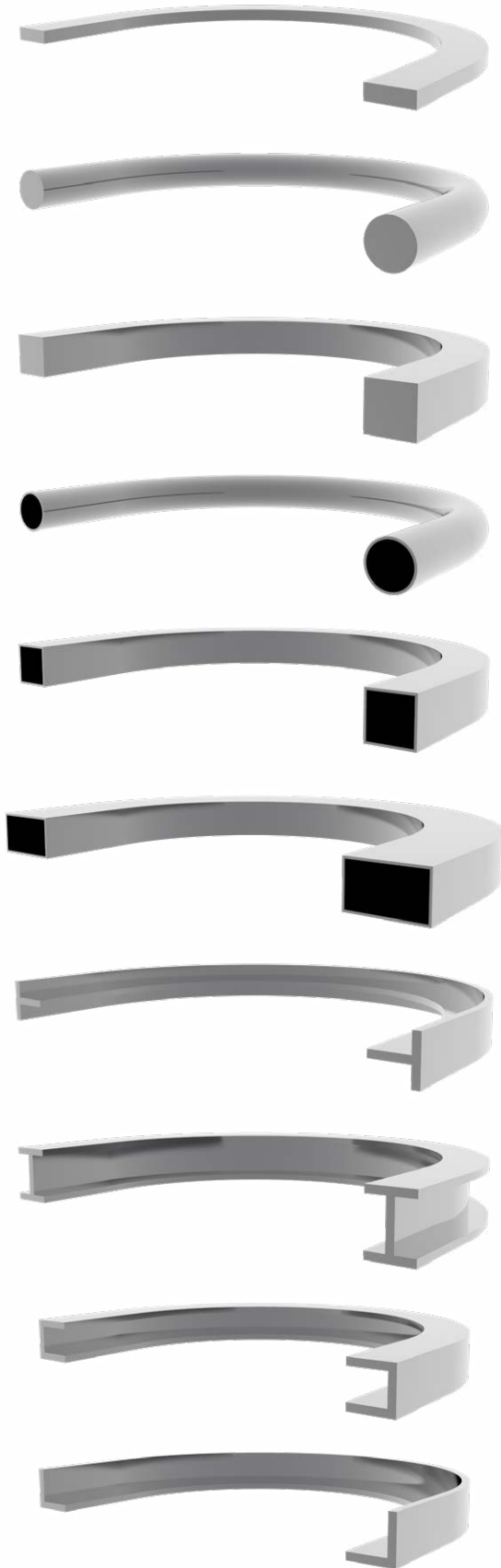


CERTIFICATS ET ACCRÉDITATIONS

Quelque certificats qui soutiennent nos processus
et profitent à nos clients



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES



La cintruse de tubes et profilés MC650 Nargesa est idéale pour la fabrication de brides, de serres, de structures de grandes dimensions pour la construction, de garde-corps et de tous types de formes circulaires au moyen de profilés et de tubes de toutes dimensions, petites et grandes.

- > La cintruse est spécialement conçue pour effectuer des productions en série grâce à son pupitre/logiciel de contrôle qui permet d'enregistrer la position de chaque cintrage des galets, et donc, le cas échéant, de répéter les mêmes opérations ultérieurement. Sans contrôle de positionnement longitudinal.
- > Capacité maximale de cintrage sur tube rond : 4 pouces ou 101,6 mm
- > Entraînement sur les trois galets, parfait et indispensable pour cintrer les tubes ronds et différents types de profilés sans endommager la surface.
- > Transmission sécurisée au moyen de pignons plats trempés par induction.
- > Axes en acier F-154, trempés et rectifiés.
- > Actionnement électrohydraulique.
- > Diamètre des axes inférieurs : 65 mm
- > Diamètre de l'axe supérieur : 80 mm
- > Longueur utile des axes : 130 mm
- > Diamètre extérieur des galets : 202 mm
- > Réglage indépendant du cintrage des galets inférieurs, ce qui permet de réaliser des cintrages d'un diamètre beaucoup plus petits et donc de profiter davantage du matériau, contrairement aux cintruses pyramidales.
- > Position des galets asymétriques contrôlée électroniquement.
- > Pupitre/logiciel de contrôle ESA S625 fourni avec la machine.
- > Moteur principal : 3 kW/4 CV
- > Moteur groupe hydraulique : 0,75 kW/1 CV
- > Tension triphasée : 230/400 V
- > Vitesse des galets réglable : de 3 à 7 tr/min

** Tous nos produits sont fabriqués dans nos usines en Espagne. Les composants hydrauliques et électroniques sont entièrement de série et choisis parmi les meilleures marques leaders en Europe, disposant d'un service d'assistante technique dans le monde entier : Rexroth, Bosch, Roquet, Schneider Electric, LG, Telemecanique, Pizzato, etc.*



QUE FAUT-IL SAVOIR AVANT DE FAIRE L'ACHAT D'UNE CINTREUSE DE TUBES ET PROFILÉS



Technologie 4.0

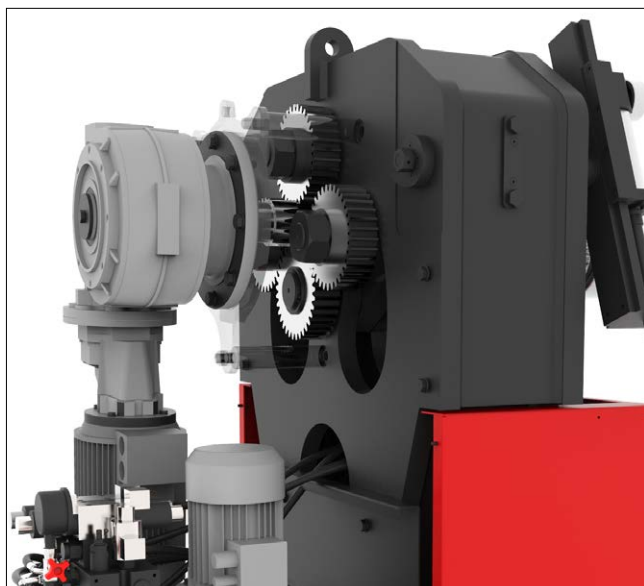
Les avantages qu'offre une machine dotée de cette technologie sont illimités, c'est pourquoi nous nous contenterons de souligner ici les plus importants. Pour autant que le client ait préalablement donné son consentement, le fabricant pourra se connecter à distance à sa machine afin de procéder à la mise à jour du logiciel de manière totalement gratuite et diagnostiquer les éventuelles anomalies de la machine, sans avoir à être présent. En outre, parmi de nombreuses autres prestations disponibles, il pourra également communiquer au client le moment idoine pour procéder à la maintenance préventive de la machine.



Nouveau EcoMode

En l'état actuel des choses, nous savons à quel point il est important de réduire la consommation énergétique. C'est pourquoi notre nouvelle machine intègre un **EcoMode** conçu pour déconnecter automatiquement les parties électriques énergivores en cas de détection d'un certain temps d'inactivité. Ainsi, lorsqu'il s'avère nécessaire de reprendre la production, il suffit de presser le poussoir de déplacement.

En tant qu'entreprise fortement engagée envers la protection de l'environnement, nous sommes convaincus que cette caractéristique est fondamentale, car elle permet non seulement que nos clients puissent faire des économies, mais aussi de veiller à la durabilité de notre planète.



Robustesse

Le poids de la machine, par rapport à d'autres marques, donne à lui seul une idée de sa fabrication. Le poids d'autres modèles peut être tout simplement du double. Il ne s'agit pas d'une simple machine de bricolage, mais bien au contraire d'une véritable cintrreuse de tubes conçue pour pouvoir fonctionner 24 heures sur 24. Fabriquée en tôle d'acier, trempée au niveau des points d'usure, et entraînée par un réducteur de transmission à pignons plats. Elle n'intègre aucune chaîne ni aucun autre composant fragile susceptible de nuire à la longue au bon fonctionnement de la machine



Position verticale et horizontale

Il est important de souligner que la cintrreuse, une fois achetée et installée, peut être utilisée en position verticale ou en position horizontale, selon les besoins. Si la pièce à usiner comprend des diamètres inférieurs à 1 500 mm, il est recommandé de travailler en position verticale. En revanche, si elle comprend des diamètres de cintrage supérieurs à la valeur susmentionnée, il est préférable de travailler en position horizontale. Cela permet de travailler avec un bon appui et donc d'éviter que le poids de la pièce n'affecte le résultat final. La position horizontale permet également de pallier les éventuels problèmes de hauteur dans les installations du client. Le fait de pouvoir utiliser la cintrreuse MC650 en position verticale et en position horizontale offre une grande polyvalence.



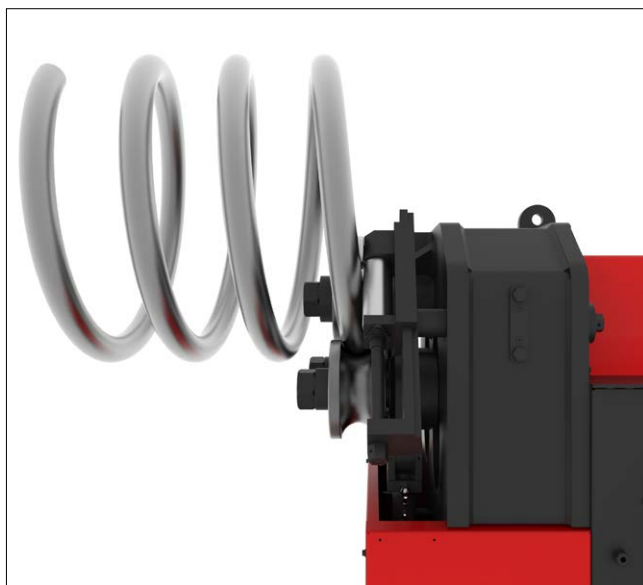
Position asymétrique des galets contrôlée électroniquement.

Les cintrreuses asymétriques présentent certains avantages que les cintrreuses pyramidales n'offrent pas. Les axes inférieurs montent et descendent en décrivant un mouvement en forme de rein. Ce qui signifie que les distances entre les centres sont variables, ce qui permet d'économiser le matériau en tirant le meilleur profit des tubes ou des profilés, qui peuvent être cintrés presque dans leur entier. Par ailleurs, le fait de pouvoir rapprocher les galets presque entièrement est également un avantage, car cela permet de réaliser des cintrages beaucoup plus petits que sur des cintrreuses pyramidales.



3 galets d'entraînement

Le système d'entraînement à 3 galets contribue non seulement à faciliter et à accélérer l'usinage, notamment le cintrage des tubes ronds ou carrés, mais aussi à éviter d'endommager la surface du matériau, ce qui s'avère être un avantage important par rapport aux cintruses à 2 galets d'entraînement dont les galets inférieurs sont crantés pour assurer une bonne traction. Les cintruses à 3 galets d'entraînement permettent de travailler plus rapidement, quels que soient les cintrages à réaliser.



Redresseurs latéraux

Le modèle MC650 est équipé de redresseurs latéraux qui permettent de corriger les profilés sur 6 plans différents, à savoir vers l'avant, vers l'arrière, vers le haut, vers le bas, en rotation vers la gauche et en rotation vers la droite, sur le même axe. Par ailleurs, les redresseurs peuvent être réglés de manière à forcer le profilé pour former une spirale. Ce modèle est également pourvu d'un dispositif rotatif qui s'avère nécessaire pour pouvoir plier l'angle ou connaître le rayon résultant de la pièce usinée mécaniquement.

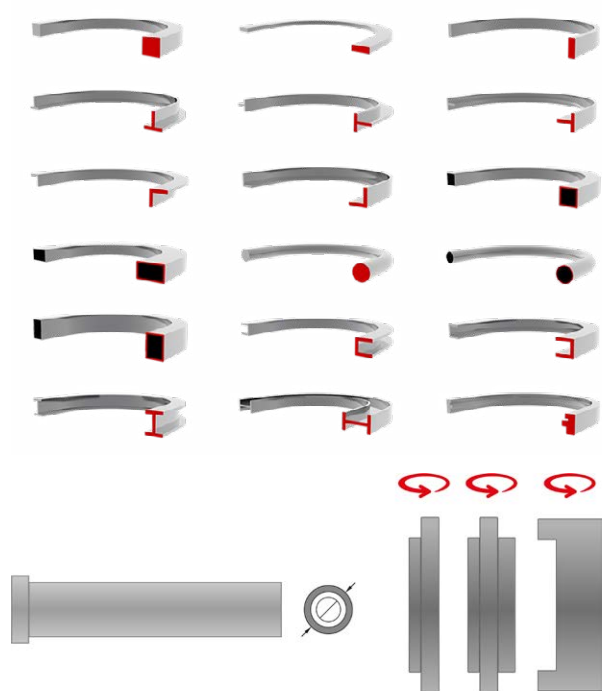


Vitesses de rotation et de réglage des axes programmables

Dans la plupart des cas, lorsque les profilés à cintrer ont de petites dimensions, la machine permet de programmer la vitesse pour accélérer la production. De même, lorsque les dimensions du profilé à usiner sont plus grandes, la machine permet de réduire la vitesse de fonctionnement afin de l'adapter au travail à réaliser et obtenir le cintrage final escompté. Elle permet également de programmer la vitesse de réglage du cintrage sur la première pièce ou sur une pièce unique, ce qui facilite et accélère l'usinage de cintrages plus complexes. Contrairement à d'autres marques, la cintruse MC650 Nargesa est fournie d'usine équipée d'un variateur de vitesse de rotation des galets et de réglage de position.

Les temps changent et la technologie évolue très rapidement, par conséquent, le dilemme le plus fréquent qui se pose n'est pas d'acheter une cintreuse pour réaliser un travail, mais **plutôt de trouver un opérateur qui sache l'utiliser.**

Pour pallier ce problème, Narges a commencé, il y a déjà quelques mois, à **concevoir et à programmer un pupitre/logiciel de contrôle très facile à utiliser et incroyablement convivial.**



Contrairement aux autres, ce dernier est conçu pour simplifier les processus de cintrage à tel point qu'il n'est pas nécessaire d'être un professionnel pour réaliser un cintrage rapide et précis. En outre, il contribue à augmenter la productivité et la répétabilité en permettant, si nécessaire, de réaliser le même usinage ultérieurement ou un cintrage très similaire.

Pour ce faire, il dispose d'une bibliothèque complète de profilés et d'une vaste base de données éditable de rayons prédéfinis.

Outre tout ce qui précède, il intègre de surcroît un outil qui permet de positionner graphiquement les galets sur l'écran, un avantage qui vient s'ajouter aux nombreux autres offerts par le nouveau pupitre/logiciel de commande et de gestion à écran tactile de la cintreuse MC650.

Il a fallu de nombreux mois d'essai, de tests, de programmation et de débogage pour créer « l'assistant » parfait pour les générations actuelles et futures d'opérateurs.





Indication visuelle de la position des galets

La cintruse dispose d'un indicateur visuel de la position des galets sur chaque axe, ce qui permet de visualiser graphiquement les galets positionnés, leur orientation et l'ordre suivi pour usiner une pièce donnée. L'objectif final est d'offrir un niveau de répétabilité exceptionnelle de production et, par la même, de gagner du temps et éviter les erreurs susceptibles de survenir lors de la création de programmes, étant donné qu'il permet de connaître la disposition des galets, et ce même des mois après les avoir créés.



Bibliothèque de profilés

La cintruse dispose d'une vaste bibliothèque où figurent tous les profilés pouvant être cintrés avec notre machine. De même, il est possible d'établir leurs dimensions et épaisseurs pour, le cas échéant, connaître, lors de productions ultérieures, le type de matériau utilisé.



Liste de rayons prédéfinis

Dans un souci de permettre à nos clients de réaliser un maximum d'économies, la machine permet d'usiner une barre d'essai sur la base du travail final à réaliser. Le cintrage de la barre d'essai permet d'enregistrer dans la base de données de la cintruse le rapport exact entre la position réelle des galets et le rayon obtenu. Cela permet à l'opérateur de savoir à l'avance où positionner les galets pour réaliser les rayons connus ou d'extrapoler ces données pour réaliser de nouveaux rayons à partir de positions déjà connues. De plus, la possibilité d'introduire de nouvelles valeurs lors de chaque nouvel usinage permettra rapidement à l'opérateur de réaliser n'importe quel rayon sans barres d'essai ni erreurs. En d'autres termes, gagner un temps précieux et économiser le matériau.



CARACTÉRISTIQUES DU PUPITRE/LOGICIEL DE CONTRÔLE S625

La cintrreuse de tubes MC650 Nargesa est équipée d'un pupitre/logiciel de contrôle doté d'un écran tactile couleur de 7", extrêmement convivial et facile à utiliser, intégrant la dernière technologie 4.0. **Il suffit d'usiner la première pièce et d'enregistrer chaque étape pour que, par la suite, le pupitre/logiciel de contrôle réalise automatiquement les mêmes étapes sur les autres pièces de la série, sans contrôle de positionnement longitudinal.**

D'autre part, il permet d'ajouter au programme, le type et les dimensions du tube ou du profilé, le matériau et la position des galets pour pouvoir, le cas échéant, les réutiliser ultérieurement pour usiner de nouvelles séries.

Telles sont certaines des prestations les plus importantes de ce pupitre/logiciel de contrôle.

- > Enregistrement de 10 000 programmes.
- > Programmation d'un nombre infini de cintrages différents sur la même pièce.
- > Programmation des unités de mesure en pouces ou en millimètres.
- > Bibliothèque des galets disponibles, avec la possibilité de programmer de nouveaux galets.
- > Bibliothèque des différents profilés, tubes et matériaux.
- > Programmation dans plus de 20 langues différentes.
- > Vitesse de rotation de 3 à 7 tr/min, à réglage automatique ou manuel.
- > Mode de fonctionnement automatique ou manuel.
- > Technologie 4.0.
- > Joystick pour contrôler les mouvements de rotation et de positionnement.
- > Diagnostic des alarmes sur l'écran.
- > Notification de maintenance préventive.
- > Possibilité de connexion à distance de la part du fabricant, sans avoir à être présent.
- > Résolution de l'écran tactile couleur 7" 800 x 480.
- > Disque dur silicium 128 Mo.
- > 2 entrées analogiques, résolution 12 bits.
- > 16 entrées numériques (24 Vcc).
- > 16 sorties numériques (24 Vcc, 0,7 A maxi), protégées contre les surcharges et les courts-circuits.
- > 1 port série RS232.
- > 1 port CAN, connecteur F Sub-D, 9 broches.
- > Alimentation 24 Vcc.
- > 1 port USB.

CAPACITÉ DE CINTRAGE

Les mesures du tableau suivant sont fournies à titre d'indication, elles dépendent directement de la dureté et de la qualité du tube ou du profilé.



	MC150B		MC200		MC400		MC200H	
Profilé	Dim.	Rayon mini	Dim.	Rayon mini	Dim.	Rayon mini	Dim.	Rayon mini
	50x10	300	50x10	300	50x10	250	60x10	200
	60x20	200	80x20	150	80x20	150	80x20	150
	25x25	200	30x30	200	30x30	150	30x30	150
	50x50x3 40x40x3	700 350	50x50x3 40x40x3	600 300	50x50x3 40x40x3	600 300	50x50x3 40x40x3	450 300
	40	200	40	200	40	150	40	200
	40	250	40	250	40	200	40	250
	40	300	40	300	40	250	40	250
	50	200	60	300	60	225	60	225
	50	250	60	300	60	225	60	225
	40	500	40	420	40	200	40	300
	25	180	30	150	30	150	30	150
	50,8x3* =2"x3* 40x2*	600 600 300	63,5x3* =2" 1/2x3* 40x2*	500 500 250	63,5x3* =2" 1/2x3* 40x2*	450 450 200	63,5x3* =2" 1/2x3* 40x2*	450 450 200

* Galets en option

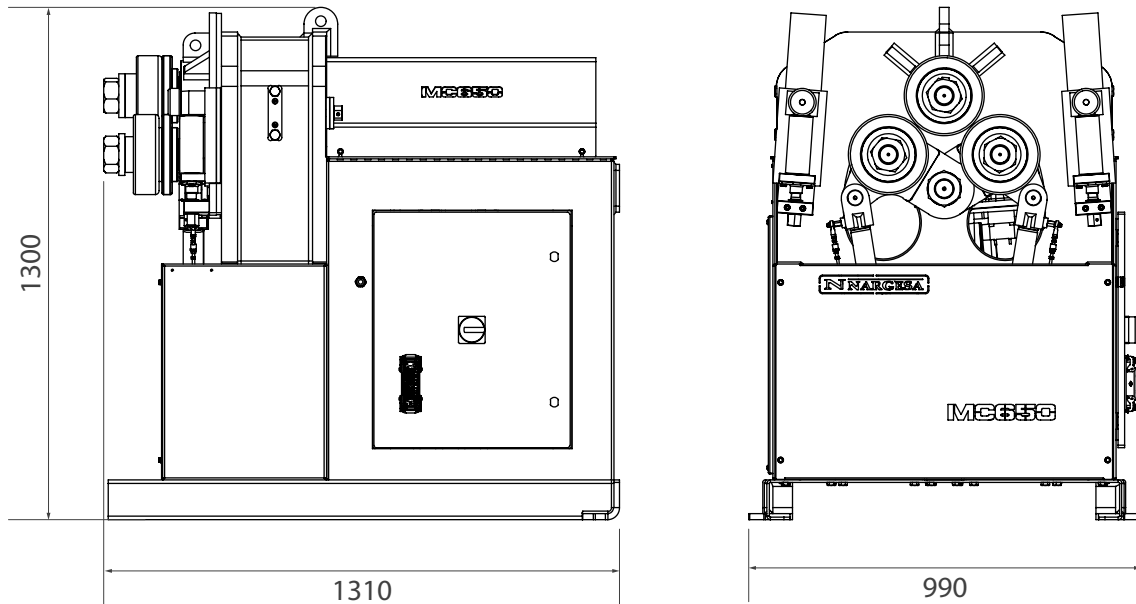

MC550 · MC550CNC
MC650 · MC650CNC

Profilé	Dimensions	Rayon minimal	Dimensions	Rayon minimal
	60x15	400	100x15	1250
	60x8	200	80x20	450
	50x15	350	60x15	300
	50x10	175	50x15	155
	40x8	150	20x10 ●	140
	30x5	110		
	25x5	105		
	100x20	250	120x20	250
	80x20	200	100x25	350
	80x15	180	80x20	200
	35x35	400	45x45	300
	30x30	200	40x40	280
	25x25	175	25x25 ●	200
	20x20	150	20x20 ●	150
	15x15	150		
	60x60x3	800	70x70x4	750
	50x50x3	600	60x60x3	750
	35x35x3	200	40x40x3	300
	70x30x3	500	80x40x3	500
	60x30x3	400	60x30x3	300
	50x30x3	250	50x30x3	250
	60x60x7	300	80*	500
	50x50x6	250	70	400
	40x40x5	200	60	200
			40	150
	60x60x7	500	80*	500
	50x50x6	400	60	400
	40x40x5	300	40	150
	60x60x7	350	60x8	450
	50x50x6	300	40x6	250
	40x40x5	250		
	40x20x5	160	120*	600
	60x30x6	200	100*	600
	80x45x6	400	80	350
	80x45x6	600	120*	700
	60x30x6	250	100*	700
	40x20x5	200	80	400
	50x5	550	70x7	600
	40x5	400	60x5	400
			50x5	300
			40x4	250
	50x5*	750	50x5*	750
	40x4*	500	40x4*	500
	40	300	50	300
	35	250	40	200
	30	200	25	175
	20	130		
	76,2x3* (3"x3)	500	101,6x3,5* (=4"x3)	500
	40x2	180	100x3*	500
	20x2	100	88,9x4* (=3"SCH)	700
			35x2*	120
			20x1,5*	115

* Galets en option

● Consulter le fabricant

DIMENSIONS EXTÉRIEURES



CARACTÉRISTIQUES DE L'EMBALLAGE

- Code de la taxe à l'importation : 84622990
- Bâti inférieur placé sur palette pour pouvoir transporter la machine sur le lieu de travail ou l'entreposer.
- La machine est expédiée entièrement assemblée.
- Palette en bois, et caisse en carton, triple couche, conçue pour le transport maritime.
- En option : emballage en bois NIMF15

MC650

Largeur	1380 mm
Profondeur	1070 mm
Hauteur	2090 mm
Volume	3,08 m ³
Poids Net	1290 Kg.
Poids Brut	1321 Kg.

ACCESSOIRES FOURNIS AVEC LA MACHINE

Galets série MC650



Équipée de 9 galets, avec lesquels on peut réaliser toutes sortes de profilés.

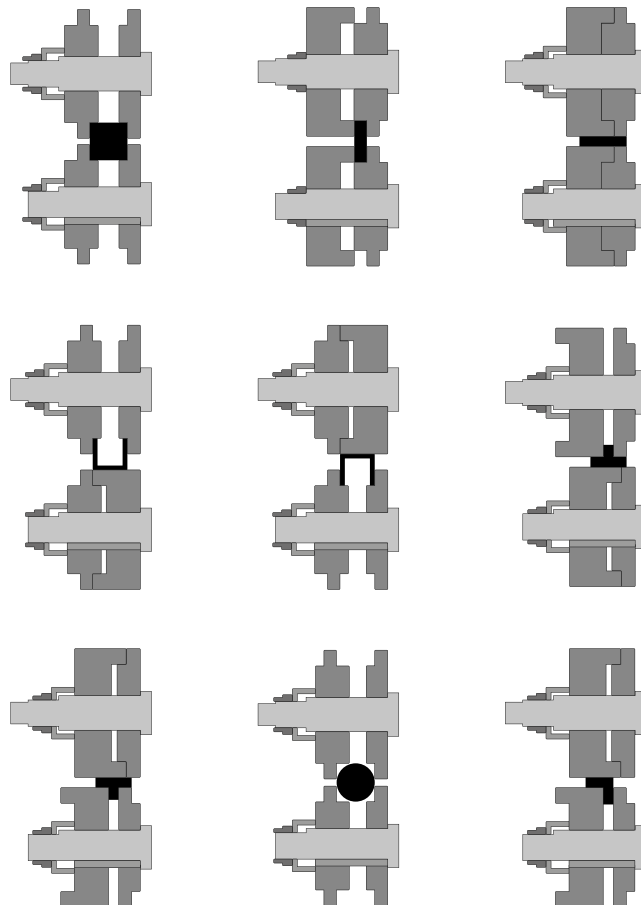
Tube carré, rectangulaire, massif carré, rond et rectangulaire, profilé U, profilé T, cornière, platine plate, sur chant...



Galets ajustables à la mesure du tube ou profilé, ce qui nous permet de réaliser des courbes de différentes dimensions de tube ou de profilé.

Galets en acier F155 trempés et rectifiés.

Assemblage des rouleaux.

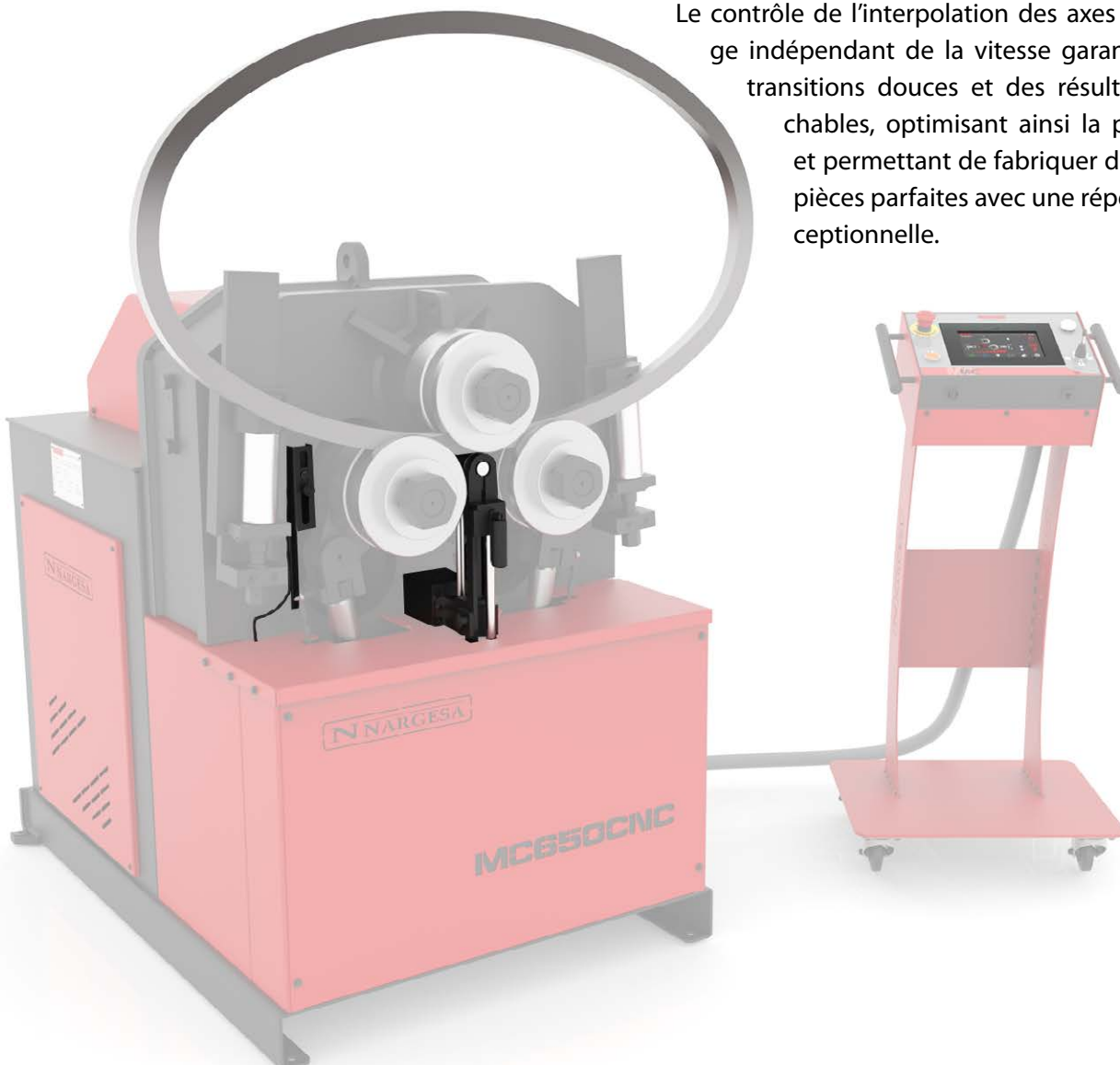


ACCESSOIRES EN OPTION

Le NOUVEAU kit de cintrage CNC est un accessoire spécialement conçu et fabriqué pour optimiser les performances des Cintreuses de tubes et profilés MC650.

Le kit peut être installé à tout moment, à la convenance du client, après l'achat de la cintreuse. Son système intelligent prédictif révolutionnaire, une innovation mondiale dans l'industrie du cintrage des tubes et profilés, garantit l'obtention automatique de tous les rayons requis. Simplicité de programmation sans pareille pour l'opérateur, alliée à une rapidité et une fiabilité optimales, que ce soit pour l'usinage de pièces uniques ou la production de pièces en série. Le kit de cintrage CNC permet de réduire le gaspillage de matériau, augmentant ainsi la productivité et accélérant la fabrication de pièces complexes. Il offre une répétabilité remarquable, une interface intuitive, simple et performante intégrée au panneau de commande CNC ESA S625, une connectivité complète pour l'industrie 4.0, ainsi qu'un niveau optimal de sécurité, de durabilité et d'efficacité.

Le contrôle de l'interpolation des axes et le réglage indépendant de la vitesse garantissent des transitions douces et des résultats irréprochables, optimisant ainsi la productivité et permettant de fabriquer des séries de pièces parfaites avec une répétabilité exceptionnelle.





Avantages du kit de cintrage CNC Nargesa

- > **Contrôle de positionnement absolu** : grâce à un encodeur haute résolution, avec 4 096 impulsions et un décodeur de quadrature, canaux A + B, 5 Vcc, connecteur DB9.
- > **Système intelligent prédictif** : conçu en exclusivité par Nargesa et intégré dans le panneau de commande CNC ESA S625, qui calcule et estime automatiquement les rayons nécessaires, réduisant le gaspillage de matériau et accélérant la production de pièces complexes.
- > **Facilité de programmation** : permet à tous les opérateurs, quel que soit leur niveau d'expérience, de fabriquer les pièces les plus complexes.
- > **Répétabilité** : garantit la production de pièces identiques avec des seuils de tolérance extrêmement réduits.
- > **Vitesse de cintrage réglable** : permet de régler la vitesse selon le cintrage à réaliser et le matériau à cintrer.
- > **Pièces parfaites avec des transitions douces** : grâce à la fonction de contrôle de l'interpolation des axes et le réglage indépendant de la vitesse pendant le processus de cintrage.
- > **Interface utilisateur simple et intuitive** : spécialement conçue pour simplifier le processus de création et d'édition des pièces, elle procure la meilleure expérience d'utilisation du marché, adaptée à tous les opérateurs, quel que soit leur niveau d'expérience.
- > **Connectivité et industrie 4.0** : intégrée de série sur notre machine, elle garantit au client la meilleure expérience après-vente du marché grâce à une connexion à distance avec le service technique de Nargesa via Internet, permettant d'accéder à des conseils experts, des mises à jour logicielles en temps réel et une assistance immédiate.
- > **Facilité d'installation et de branchement** : toutes les machines sont livrées d'usine, prêtes pour une installation simple et rapide.
- > **Durabilité et fiabilité** : combinées à un design élégant intégrant un encodeur haute résolution situé dans l'axe de mesure réglable perpendiculairement, un ressort de compression à gaz guidé par des paliers lisses linéaires, ainsi qu'un bouton de blocage et une manette pivotante et repliable.
- > **Plug and Play** : solution qui rend l'installation du nouveau kit de cintrage CNC sur les cintruses MC550 et MC650 extrêmement facile, garantissant une mise en service rapide sans configuration compliquée.



- > **Logiciel de cintrage CNC** : estimation automatique des rayons requis, interpolation des axes, paramétrage du sens de cintrage, transitions douces, mode étape par étape ou numérique.
- > **Photocellule** : réfléchissement direct longue portée (300 mm), PNP avec sortie NO, connecteur M12.
- > **Ressort de compression à gaz** : force de rappel 200 newtons, bouton de blocage, guidage par paliers lisses linéaires, manette pivotante et repliable.
- > **Vitesse maximale** : MC650 : 90 mm/s maxi — MC550 : 70 mm/s maxi.
- > **Cintrage entièrement automatique** : bouton-poussoir de commande avec voyant lumineux.
- > **Économie de matériau** : jusqu'à 90 % de réduction du gaspillage de matériau.
- > **Prêt à cintrer, prêt à fabriquer** : Nos plus de 50 ans d'expertise dans la fabrication de machines industrielles et notre maîtrise approfondie des processus de création de pièces nous ont permis de concevoir le logiciel de cintrage CNC le plus avancé du marché actuel, offrant le meilleur rapport qualité-prix. Spécifiquement conçu pour faciliter la création de géométries complexes, il combine puissance de traitement et facilité d'utilisation, grâce à ses modes étape par étape et numérique, qui permettent de transformer une idée conceptuelle en une pièce finie parfaitement réalisée en quelques minutes.
- > **Connectivité complète pour une expérience sans pareille** : Chez Nargesa, nous croyons fermement que la satisfaction de nos clients est notre principal vecteur de notoriété. C'est pourquoi nous travaillons sans relâche pour proposer les machines les plus avancées du marché au meilleur rapport qualité-prix, en offrant de surcroît un service après-vente de haut niveau, donnant accès à des conseils professionnels, des mises à jour logicielles et une assistance immédiate à travers Internet, grâce à notre connectivité complète et à l'intégration de l'industrie 4.0.

Ainsi, le nouveau kit de cintrage CNC est bien plus qu'un simple accessoire essentiel pour les cintruses de tubes et profilés MC550 et MC650 de Nargesa, il offre également une polyvalence et une facilité d'utilisation sans précédent, transformant les processus de fabrication et renforçant la position de leader de Nargesa dans le secteur du cintrage CNC.

Tous nos produits sont fabriqués dans nos installations en Espagne. Les composants hydrauliques et électroniques sont complètement standards et des meilleures marques de premier ordre européen, avec service technique dans le monde entier: Rexroth, Bosch, Roquet, Schneider Electric, LG, Telemecanique, Pizzato etc...

Jauge de rayon numérique de haute précision



REF: 140-MED08-00001

La **jauge de rayon numérique de haute précision** permet à l'utilisateur d'avoir une lecture directe et immédiate du rayon intérieur et extérieur dans une plage de 55 à 11,250 millimètres ou de 2" à 443" pouces.

Mesure les rayons dans des objets sphériques tels que des tubes, des profils et des tuyaux d'une manière rapide et précise.

C'est vraiment rapide et facile à utiliser! Il indique le rayon intérieur ou extérieur de la pièce que nous plions sans la retirer de la machine et *sans avoir besoin de dessiner et couper au préalable un plan gabarit de guidage.*

- > **Le confort:** Pas besoin de préparer et de découper un gabarit pour connaître le rayon d'un pli, il n'est pas non plus nécessaire de retirer la pièce de la machine pour la mesurer. La jauge de rayon numérique rend le travail plus rapide et plus facile.
- > **Facile à utiliser:** Son utilisation est simple et le process de mesure est très rapide. Il suffit de placer la jauge de rayon numérique sur la partie interne ou externe de la courbe et elle affichera automatiquement la valeur.
- > **Multi-matériaux:** Cet outil convient à tout type de matériaux solides comme l'acier, le bois ou les formes en plastique.
- > **Haute précision:** Sa tolérance d'erreur sur le rayon est de 0,01 mm. La précision dépendra de la qualité de surface du matériau à mesurer.
- > **Champ d'application:** Cette jauge de rayon numérique est fournie avec trois compteurs d'arc de haute précision différents. L'utilisation de l'un ou l'autre arc mètre offre une plage de mesure oscillant de 55 à 11,250 millimètres et de 2" à 443" pouces.
- > **Écran numérique LCD:** Lecture confortable de toutes les données et faible consommation d'énergie.
- > **Maniable:** Il est petit et léger, on peut facilement l'utiliser pour différentes mesures. Il est confortable, fiable et durable.
- > **Le stockage:** Nous le livrons dans une mallette en acier inoxydable, avec une protection intérieure en mousse pour le garder en sécurité et protéger le Archimètre digital lorsqu'il n'est pas utilisé. Il est confortable à transporter et résistant aux chocs.
- > **Deux unités de mesure:** Nous pouvons sélectionner des millimètres ou des pouces simplement en appuyant sur un bouton.
- > **Parfait pour les larges rayons:** Contrairement à d'autres fabricants, le compteur d'arc de haute précision Nargesa peut mesurer un rayon jusqu'à 12 m avec une précision maximale. Pour des rayons plus grands, veuillez consulter le fabricant.
- > **Idéal pour les petits rayons:** La grande longueur du capteur tactile permet son utilisation même lorsque le rayon intérieur à mesurer est très petit.

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

- > Portée de mesure : De 55 à 11.250 millimètres ou de 2" à 443" pouces.
- > Tolérance d'erreur sur le capteur tactile : $\Delta L = 0,02$ mm
- > Tolérance d'erreur sur le rayon : $\Delta R = (0,01 * R)$ mm
- > Alimentation : pile au lithium 3V CR2032
- > Température de fonctionnement : $0 \pm 40^{\circ}\text{C}$
- > Températures de stockage et de transport : $-20^{\circ}\text{C} - 60^{\circ}\text{C}$
- > Humidité relative: = 80%

Arcs de mesure fournis avec la jauge de rayon numérique

Arc de mesure de 100



L'Arc de mesure de 100mm est fourni avec la jauge de rayon numérique. Cet arc se fixe à la jauge pour mesurer des rayons internes ou externes, entre les plages suivantes:

Rayon minimum: 55mm ou 2"
Rayon Maximum: 625mm ou 25"

Arc de mesure de 200



L'Arc de mesure de 200mm est fourni avec la jauge de rayon numérique. Cet arc se fixe à la jauge pour mesurer des rayons internes ou externes, entre les plages suivantes:

Rayon minimum: 125mm ou 5"
Rayon Maximum: 2.500mm ou 99"

Arc de mesure de 300



L'Arc de mesure de 300mm est fourni avec la jauge de rayon numérique. Cet arc se fixe à la jauge pour mesurer des rayons internes ou externes, entre les plages suivantes:

Rayon minimum: 475mm ou 18"
Rayon Maximum: 11.250mm ou 443"

OPTIONNEL · Arc de mesure de 400



L'Arc de mesure de 400mm est fourni avec la jauge de rayon numérique. Cet arc se fixe à la jauge pour mesurer des rayons internes ou externes, entre les plages suivantes:

Rayon minimum: 1.150mm ou 45"
Rayon Maximum: 20.000mm ou 787"

Galets en acier traité



Rouleaux en acier F155 et traité à 62 Rc.
Convient pour tous les types de cintrage de tubes ronds ou en acier inoxydable.

Toujours nettoyer soigneusement les galets avant d'utiliser le tube acier inoxydable pour éviter la contamination.

Lorsque les mesures du tube sont petites, deux mesures sont ajoutées sur le même rouleau.



Pour tube en mm		
Référence	Dimensions	Poids
140-08-08-RHT0001	(25 + 30)	45,30 Kg.
140-08-08-RHT0002	(20 + 35)	44,80 Kg.
140-08-08-RHT0003	40	45,30 Kg.
140-08-08-RHT0004	50	40,80 Kg.
140-08-08-RHT0005	60	35,70 Kg.
140-08-08-RHT0006	70	64,70 Kg.
140-08-08-RHT0007	80	57,40 Kg.
140-08-08-RHT0008	90	49,50 Kg.
140-08-08-RHT0009	100	41,00 Kg.
Pour tube Schedule		
140-08-08-RHISOT0001	(3/8" + 1/2") = (17,2 + 21,3 mm)	49,50 Kg.
140-08-08-RHISOT0002	(1" + 3/4") = (33,7 + 26,9 mm)	43,75 Kg.
140-08-08-RHISOT0003	1" 1/4 = 42,4 mm	44,40 Kg.
140-08-08-RHISOT0004	1" 1/2 = 48,3 mm	41,60 Kg.
140-08-08-RHISOT0005	2" = 60,3 mm	35,50 Kg.
140-08-08-RHISOT0006	2" 1/2 = 73 mm	62,60 Kg.
140-08-08-RHWT0007	3" = 88,9 mm	50,35 Kg.
140-08-08-RHWT0008	3" 1/2 = 101,6 mm	39,50 Kg.
Pour tube en pouces		
140-08-08-RHWT0001	(1/2" + 1" 1/4) = (12,70 + 31,75 mm)	47,25 Kg.
140-08-08-RHWT0002	(1" + 3/4") = (25,40 + 19,05 mm)	48,00 Kg.
140-08-08-RHWT0003	1" 1/2 = 38,1 mm	45,90 Kg.
140-08-08-RHWT0004	2" = 50,8 mm	40,70 Kg.
140-08-08-RHWT0005	2" 1/2 = 63,5 mm	33,70 Kg.
140-08-08-RHWT0006	3" = 76,2 mm	60,20 Kg.
140-08-08-RHWT0007	3" 1/2 = 88,9 mm	50,35 Kg.
140-08-08-RHWT0008	4" = 101,6 mm	39,50 Kg.



Jeux de Galets en Acier Traité UPN-100-120mm

Jeu de 3 rouleaux en acier traité pour profilés UPN en acier ou en acier inoxydable.
Bien nettoyer les rouleaux avant d'être utilisé en acier inox pour éviter la contamination.

Référence	Dimensions	Poids
140-08-08-RHT0010	Réglable de 100 à 120 mm	52,72 Kg.

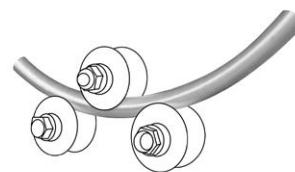
Galets de Sustarin

Galets fabriqués en Sustarin pour cintrer des tubes ronds en acier inoxydable, aluminium et matériaux délicats d'épaisseur inférieure à 2.5mm.



Les galets de Sustarin n'abîment pas et ne salissent pas le tube.

Lorsque les mesures du tube sont petites, deux mesures sont ajoutées sur le même rouleau.



Pour tube en mm		
Référence	Dimensions	Poids
140-08-08-RI0001	(25 + 30)	9,35 Kg.
140-08-08-RI0002	(20 + 35)	9,25 Kg.
140-08-08-RI0003	40	9,30 Kg.
140-08-08-RI0004	50	8,50 Kg.
140-08-08-RI0005	60	7,60 Kg.
140-08-08-RI0006	70	6,50 Kg.
140-08-08-RI0007	80	11,80 Kg.
140-08-08-RI0008	90	10,35 Kg.
140-08-08-RI0009	100	8,80 Kg.
Pour tube Schedule		
140-08-08-RIISOT0001	$(3/8" + 1/2") = (17,2 + 21,3 \text{ mm})$	10,10 Kg.
140-08-08-RIISOT0002	$(1" + 3/4") = (33,7 + 26,9 \text{ mm})$	9,00 Kg.
140-08-08-RIISOT0003	1" 1/4 = 42,4 mm	9,15 Kg.
140-08-08-RIISOT0004	1" 1/2 = 48,3 mm	8,65 Kg.
140-08-08-RIISOT0005	2" = 60,3 mm	7,55 Kg.
140-08-08-RIISOT0006	2" 1/2 = 73 mm	14,20 Kg.
140-08-08-RIWT0007	3" = 88,9 mm	10,50 Kg.
140-08-08-RIWT0008	3" 1/2 = 101,6 mm	8,50 Kg.
Pour tube en pouces		
140-08-08-RIWT0001	$(1/2" + 1" 1/4) = (12,70 + 31,75 \text{ mm})$	9,65 Kg.
140-08-08-RIWT0002	$(1" + 3/4") = (25,40 + 19,05 \text{ mm})$	9,80 Kg.
140-08-08-RIWT0003	1" 1/2 = 38,1 mm	9,40 Kg.
140-08-08-RIWT0004	2" = 50,8 mm	8,45 Kg.
140-08-08-RIWT0005	2" 1/2 = 63,5 mm	7,25 Kg.
140-08-08-RIWT0006	3" = 76,2 mm	12,30 Kg.
140-08-08-RIWT0007	3" 1/2 = 88,9 mm	10,50 Kg.
140-08-08-RIWT0008	4" = 101,6 mm	8,50 Kg.

NOTRE GAMME DE CINTREUSES



MC150B

- > Traction à deux rouleaux.
- > Diamètre des axes: 40 mm.
- > Longueur utile des axes: 74 mm.
- > Distance entre les centres des axes inférieurs: 230 mm.
- > Capacité max. de cintrage sur tubes ronds: 2" pouces ou 50 mm.



MC200

- > Traction à deux rouleaux.
- > Diamètre des axes: 40 mm.
- > Longueur utile des axes: 74 mm.
- > Distance entre les centres des axes inférieurs: 286 mm.
- > Capacité max. de cintrage sur tubes ronds: 2" 1/2 pouces ou 63.5 mm.



MC400

- > Traction à trois galets.
- > Diamètre des axes: 40 mm.
- > Longueur utile des axes: 80 mm.
- > Capacité max. de cintrage sur tubes ronds: 2" 1/2 pouces ou 63.5 mm.
- > Régulation de flexion indépendante des rouleaux inférieurs.



MC200H

- > Traction à deux rouleaux.
- > Diamètre des axes: 40 mm.
- > Longueur utile des axes: 74 mm.
- > Distance entre les centres des axes inférieurs: 286 mm
- > Capacité max. de cintrage sur tubes ronds: 2" 1/2 pouces ou 70 mm.



MC550

- > Traction à trois galets.
- > Diamètre des axes: 50 mm.
- > Longueur utile des axes: 90 mm.
- > Cap. max. de cintrage sur tubes ronds: 3" pouces (76,2 mm) ou 80mm
- > Régulation de flexion indépendante des rouleaux inférieurs.



MC650

- > Traction à trois galets.
- > Diamètre des axes: Inferiores 65 mm / Superior 80 mm.
- > Longueur utile des axes: 130 mm.
- > Capacité max. de cintrage sur tubes ronds: 4" pouces ou 101,6 mm.
- > Régulation de flexion indépendante des rouleaux inférieurs.

CINTREUSE CNC



MC550CNC

- > Traction à trois galets.
- > Diamètre des axes: 50 mm.
- > Longueur utile des axes: 90 mm.
- > Cap. max. de cintrage sur tubes ronds: 3" pouces (76,2 mm) ou 80mm
- > Régulation de flexion indépendante des rouleaux inférieurs.
- > **Système intelligent prédictif permettant d'obtenir automatiquement le rayon souhaité.**
- > **Contrôle de la vitesse et de l'interpolation des axes** pour garantir des résultats parfaits et des transitions douces entre les sections.
- > **Encodeur haute résolution**, avec 4 096 impulsions et un décodeur de quadrature pour un contrôle précis de la position en permanence.



MC650CNC

- > Traction à trois galets.
- > Diamètre des axes: Inferiores 65 mm / Superior 80 mm.
- > Longueur utile des axes: 130 mm.
- > Capacité max. de cintrage sur tubes ronds: 4" pouces ou 101,6 mm.
- > Régulation de flexion indépendante des rouleaux inférieurs.
- > **Système intelligent prédictif permettant d'obtenir automatiquement le rayon souhaité.**
- > **Contrôle de la vitesse et de l'interpolation des axes** pour garantir des résultats parfaits et des transitions douces entre les sections.
- > **Encodeur haute résolution**, avec 4 096 impulsions et un décodeur de quadrature pour un contrôle précis de la position en permanence.

NOTRE GAMME DE PRODUIT



POINÇONNEUSES
HYDRAULIQUES



CINTREUSES À GALETS



CINTREUSE À TUBES SANS
SOURIS



PRESSES PLIEUSES
HORIZONTALES



CINTREUSES À VOLUTES



PRESSES PLIEUSES
HYDRAULIQUES



CISAILLES GUILLOTINES
HYDRAULIQUES



FOURS DE FORGE



MACHINES À GAUFRE
À FROID



MACHINES À FORGER À
CHAUD



BROCHEUSES
HYDRAULIQUES



MARTEAUX PILON POUR
LA FORGE



PRESSES HYDRAULIQUES
À FORGER

GARANTIE

La garantie des machines Nargesa est de 3 ans pour autant que le client s'enregistre dans notre page web. S'il ne le fait pas, la garantie est de 1 an seulement. La garantie de la machine couvre pendant trois ans tout défaut de fabrication (pas ceux de mauvaise utilisation) que pourraient présenter les composants de la machine. La main-d'œuvre et les déplacements pour procéder à son éventuel remplacement n'entrent pas dans cette garantie.

Entreprises partenaires



Airpharm

LIVRAISON MONDIALE

Du moment que le client contracte ce service, Nargesa prend en charge le transport jusqu'à la destination finale de la machine. Il y a aussi la possibilité que le client contracte lui-même le transport avec sa propre agence de confiance.

SERVICE TECHNIQUE

Tous nos clients ont accès à notre support technique de forme rapide et efficace.

90% des problèmes se règlent dans les 24 heures par téléphone, email, skype ou vidéoconférence.

Suivez-nous

PRADA NARGESA, S.L.

Ctra. De Garrigàs a Sant Miquel s/n
17476 Palau de Santa Eulalia (Girona) Spain
Tel. +34 972 568 085

www.nargesa.com

nargesa@nargesa.com



L'information détaillée dans cette brochure peut souffrir variations