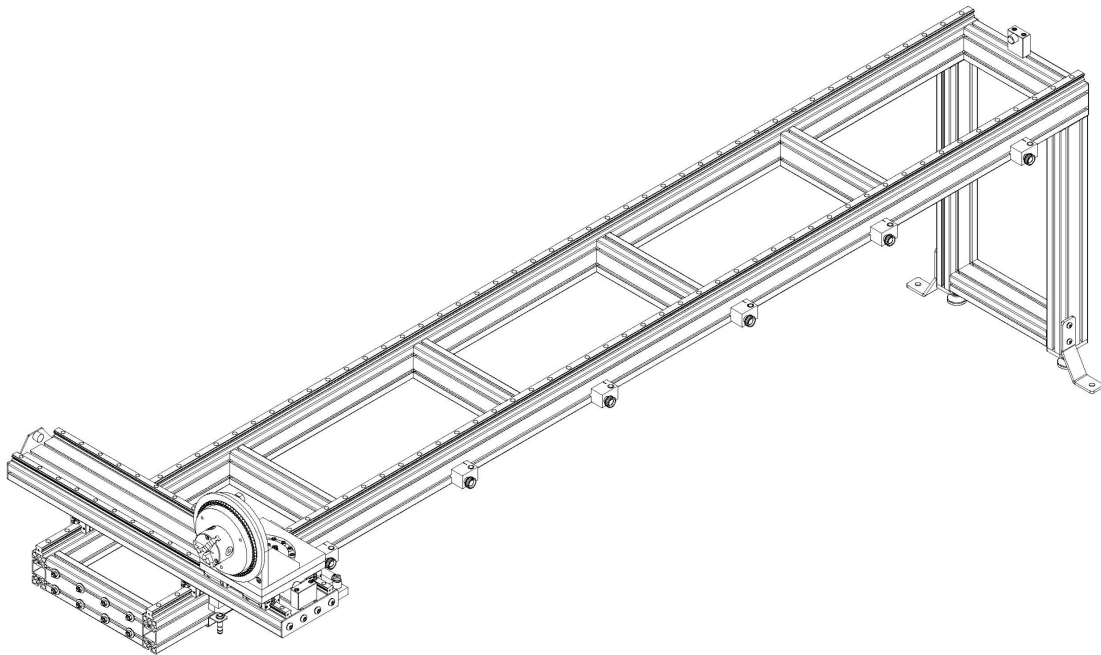


BUTÉE DE POSITIONNEMENT 2 AXES CINTREUSE À TUBES SANS SOURIS CC60



MANUEL D'INSTRUCTIONS

PRADA NARGESA, S.L

Ctra. de Garrigàs a Sant Miquel s/n · 17476 Palau de Santa Eulàlia (Girona) SPAIN

Tél. (+34) 972 568 085 · nargesa@nargesa.com · www.nargesa.com

Merci d'avoir choisi nos machines



www.nargesa.com

Sommaire

DONNÉES DE L'ACCESSOIRE	3
1.1. Identification de l'accessoire	3
1.2. Dimensions	3
1.3. Description de l'accessoire	4
1.4. Caractéristiques générales	4
1.5. Identification des éléments	5
2. TRANSPORT ET ENTREPOSAGE	6
2.1. Transport	6
2.2. Conditions d'entreposage	6
3. MAINTENANCE	7
3.1. Graissage des parties mobiles	7
4. MISE EN PLACE ET INSTALLATION DE LA BUTÉE	8
4.1. Mise en place de la butée	8
4.2. Dimensions et zone de travail	8
4.3. Conditions externes admissibles	8
4.4. Installation de la butée	9
4.5. Réglage de la butée	16
5. INSTRUCTIONS CONCERNANT L'UTILISATION	19
5.1. Fonctions et utilisation de la butée	19
5.2. Fixation du tube sur la butée	19
5.3. Mise en place d'un tube traversant	19
5.4. Réglage des butées longitudinales	20
5.5. Réglage de la butée transversale	21
5.6. Réglage de l'angle de rotation du tube	22

ANNEXES TECHNIQUES

1. DONNÉES DE L'ACCESSOIRE

1.1. Identification de l'accessoire

Marque	NARGESA
Type d'accessoire	Butée de positionnement 2 axes
Modèle	CC60

1.2. Dimensions

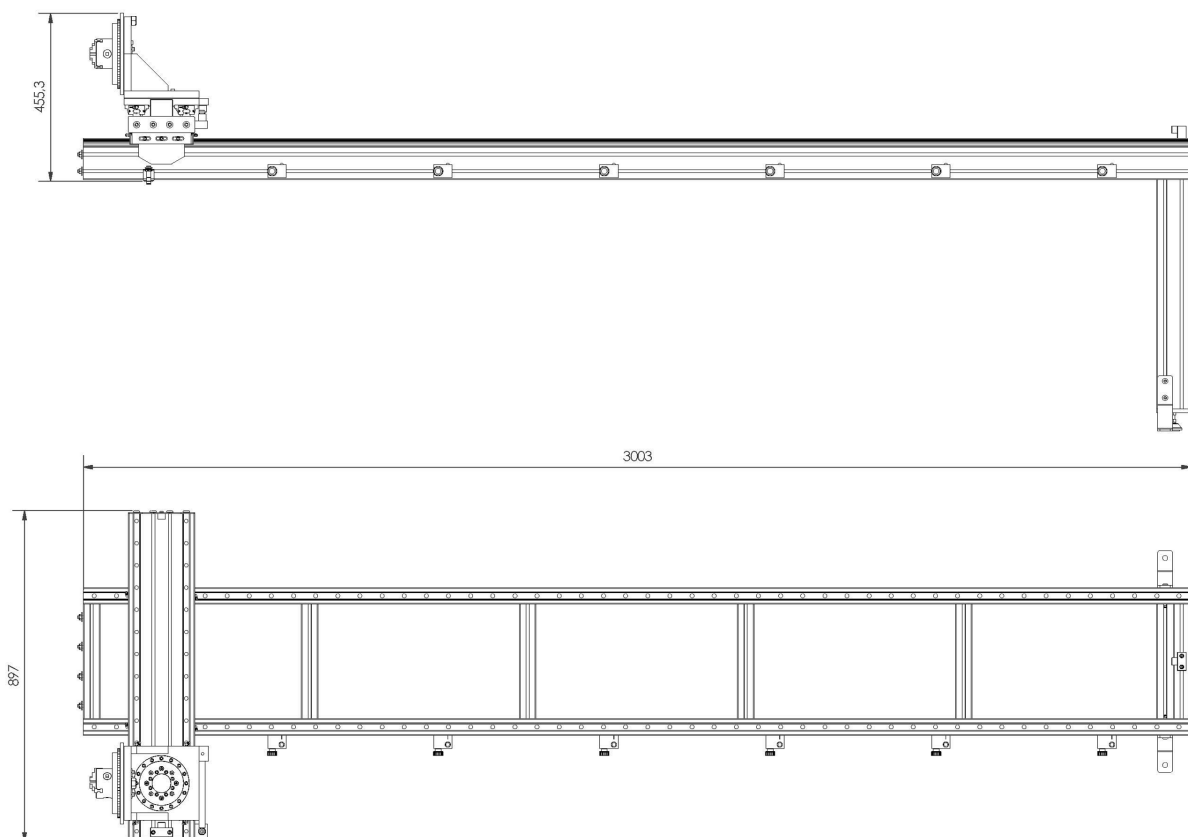


Figure 1. Dimensions extérieures de la butée de la cintreuse CC60

1.3. Description de l'accessoire

La butée de la cintrreuse à tubes sans souris CC60 est un accessoire spécifiquement conçu pour positionner le tube ou le profilé au moment de réaliser le cintrage.

La butée de la CC60 permet d'effectuer des pièces en série plus rapidement, avec une plus grande précision et une répétabilité plus élevée.

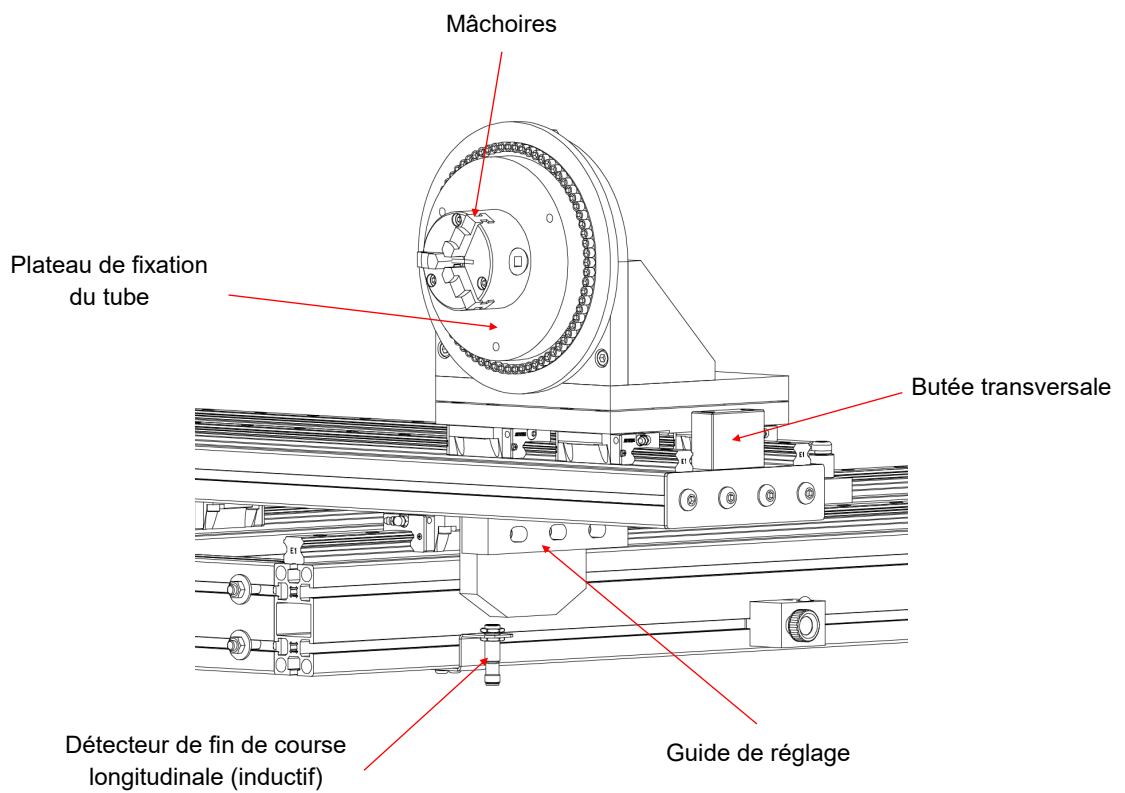
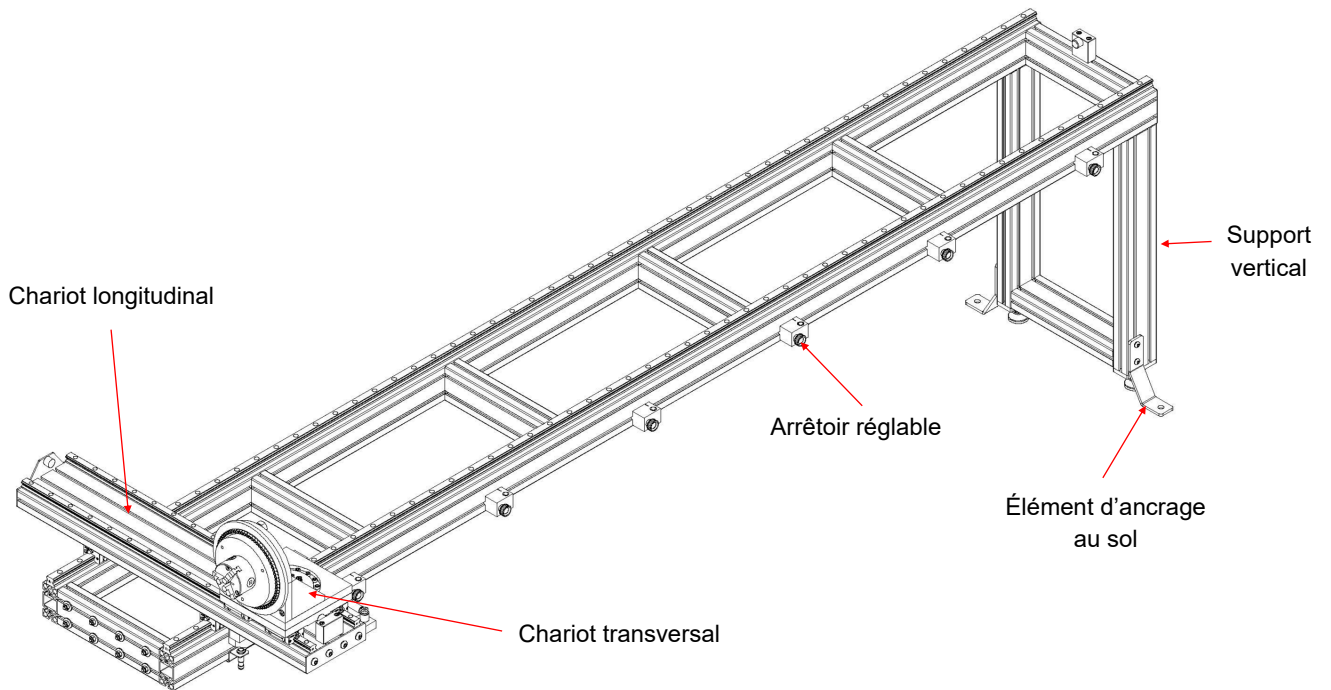
- Positionnement longitudinal réglable sur 6 positions
- Rotation angulaire de la tête tous les 5 degrés
- Plateau réglable à quatre griffes pour tube rond et carré
- Déplacement longitudinal à l'aide de guides linéaires de haute précision
- Contrôle anticollision automatique
- Facilité de manipulation et de préparation pour des pièces complexes

PRADA NARGESA S.L ne saurait être tenue pour responsable des dommages dus à un mésusage ou au non-respect des normes de sécurité de la part des utilisateurs.

1.3. Caractéristiques générales

Référence	140-17-01-50000
Cap. maxi tube rond en acier	60,3 mm ou 2" Schedule - 40 ou 2" Gaz x 4 mm
Cap. maxi tube rond en acier traversant	42,4 mm 1 1/4"
Angle de cintrage maxi	-180°/0°/180°
Dimensions	3 003 x 897 x 1 131 mm
Peso	125 kg

1.5. Identification des éléments



2. TRANSPORT ET ENTREPOSAGE

2.1. Transport

Le transport de la butée doit s'effectuer en respectant les instructions suivantes:

- Au niveau de la partie inférieure, en utilisant la palette de la base de la caisse, à l'aide d'un transpalette ou d'un chariot élévateur, tel que le montre l'illustration. Ne jamais élever la butée à plus de 200 mm au-dessus du sol afin de prévenir les risques de renversement.

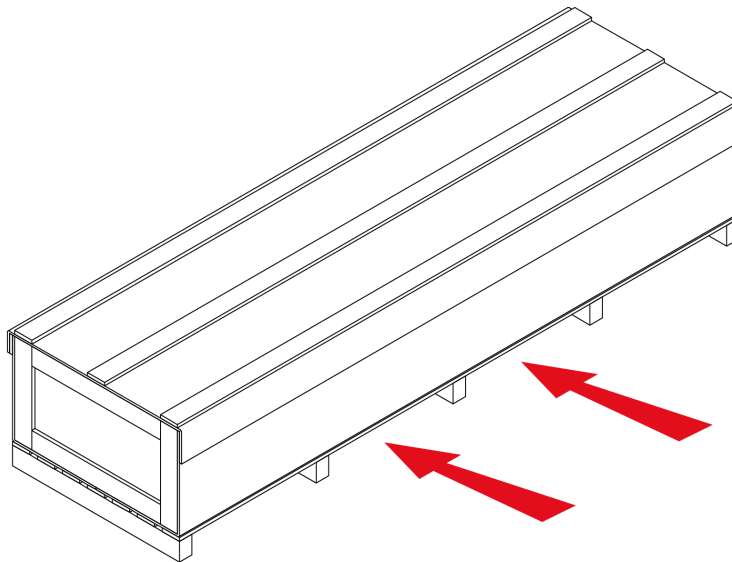


Figure 4. Transport de la butée

2.2. Conditions d'entreposage

Veillez à ne pas entreposer la butée de la cintruse à tubes dans des lieux qui ne satisfont pas aux exigences suivantes:

- Humidité comprise entre 30 % et 95 %
- Température comprise entre -25 °C et 55 °C ou 75 °C pendant une durée de plus de 24 heures (ne pas oublier que cette température correspond à la température des conditions d'entreposage)
- Veuillez ne pas empiler des objets lourds sur la butée

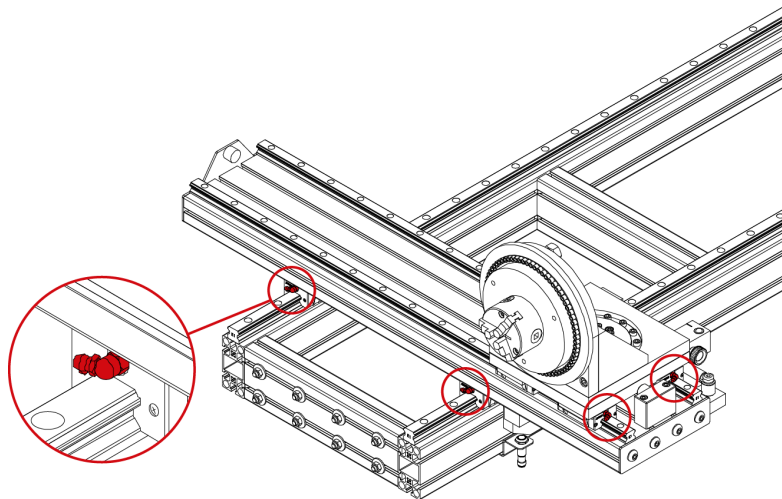
3. MAINTENANCE

3.1. Graissage des parties mobiles

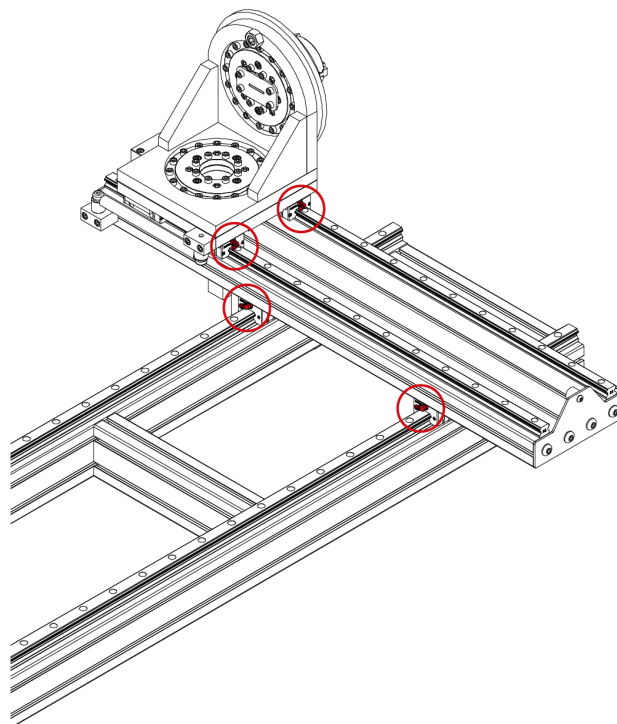
Veillez à maintenir les parties mobiles de la butée propres, afin de garantir leur bon fonctionnement et prolonger leur durée de vie utile.

Pour graisser les patins de la butée de la CC60, il vous suffit de graisser tous les graisseurs de la butée: **8 au total, tous les 30 jours.**

Vue avant



Vue arrière



ATTENTION: avant de procéder au graissage de la butée, veuillez mettre la machine à l'arrêt et presser le bouton d'«arrêt d'urgence».

4. MISE EN PLACE ET INSTALLATION DE LA BUTÉE

4.1. Mise en place de la butée

Veillez à installer la machine et la butée de façon à ne pas avoir à les déplacer ; dans le cas contraire, veuillez suivre les instructions de la section «Transport» (n° 2). Veillez à les installer sur une surface plane et à niveau pour éviter qu'elles ne vibrent et ne se déplacent au cours des travaux de cintrage.

4.2. Dimensions et zone de travail

Au moment d'installer la butée, veuillez tenir compte de ses dimensions, de la zone de travail de la butée et des éventuelles longueurs des pièces à usiner.

Un seul opérateur peut utiliser la butée de la cintruse à tubes. Pour ce faire, celui-ci doit se placer sur le côté de la butée afin de pouvoir manipuler les arrêteurs réglables et le plateau de fixation du tube.

Avant de procéder au cintrage, avec la machine à l'arrêt, l'opérateur doit régler la butée et fixer le matériau.

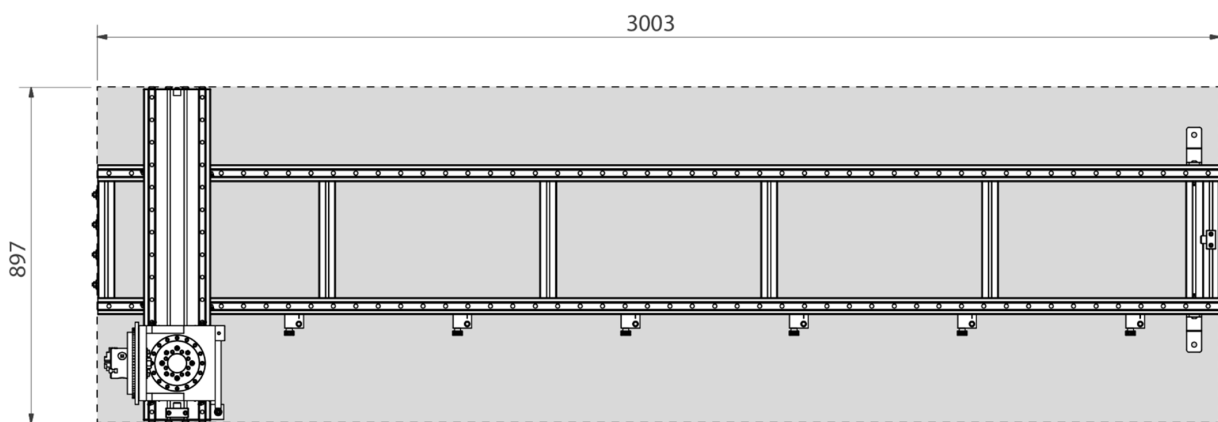


Figure 6. Zone de travail de la butée

ATTENTION: la butée se déplace pendant que la machine effectue les cintrages. Veillez à ne pas poser des éléments dans la zone de travail de la butée qui pourraient gêner son déplacement.

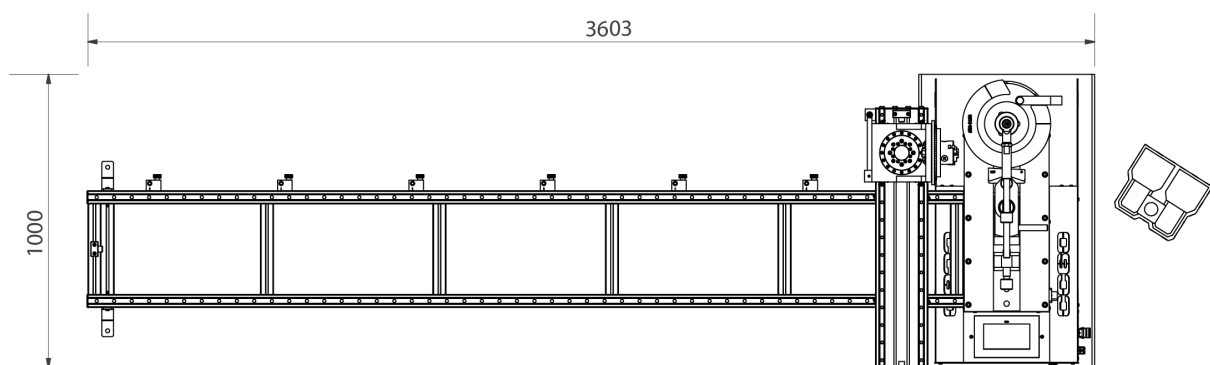


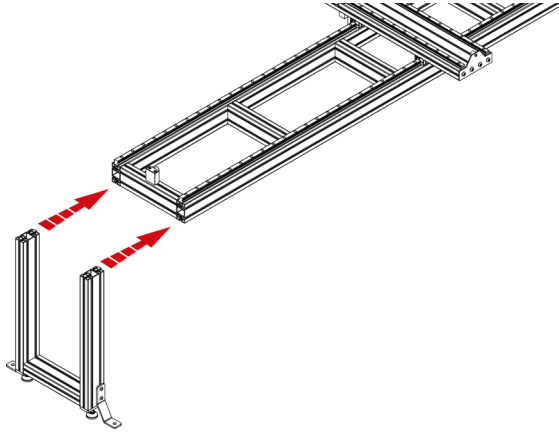
Figure 7. Layout

4.3. Conditions externes admissibles

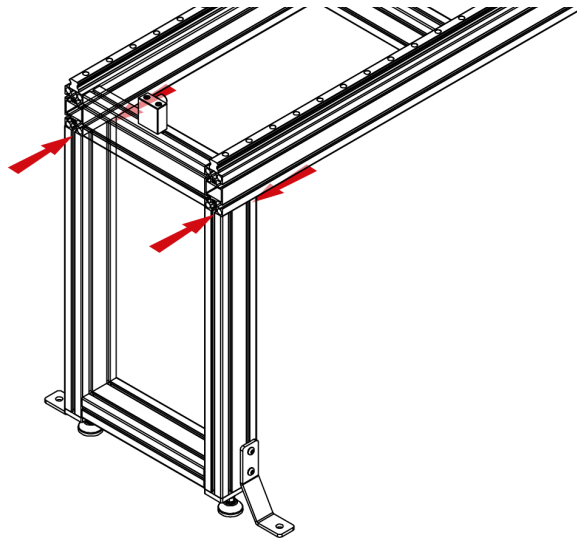
- Température ambiante comprise entre +5 °C et +40 °C, sans jamais excéder une température de +35 °C durant 24 heures.
- Humidité comprise entre 30 % et 90 %, sans condensation d'eau.

4.4. Installation de la butée

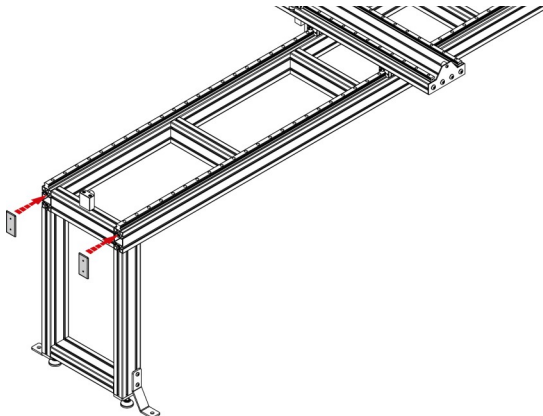
1. Installez tout d'abord le support vertical de la butée ; pour ce faire, insérez le support dans les guides d'extrémité, puis fixez-le.



2. Fixez le support vertical à l'aide des quatre vis.

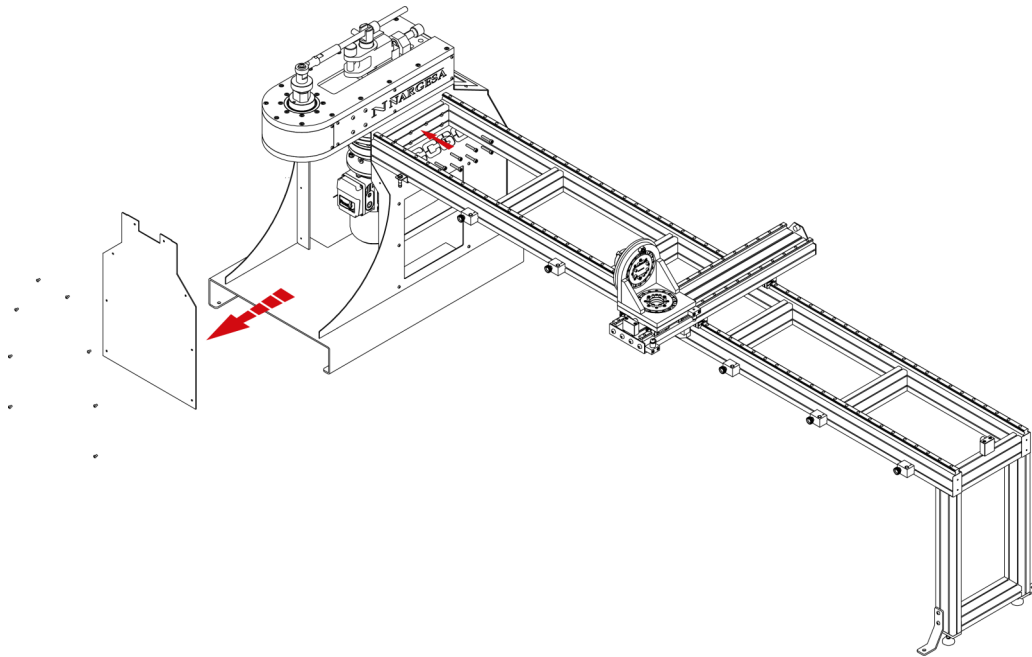


3. Mettez en place les plaques de protection des guides en appuyant fermement. Le cas échéant, vous pouvez utiliser un maillet en caoutchouc.

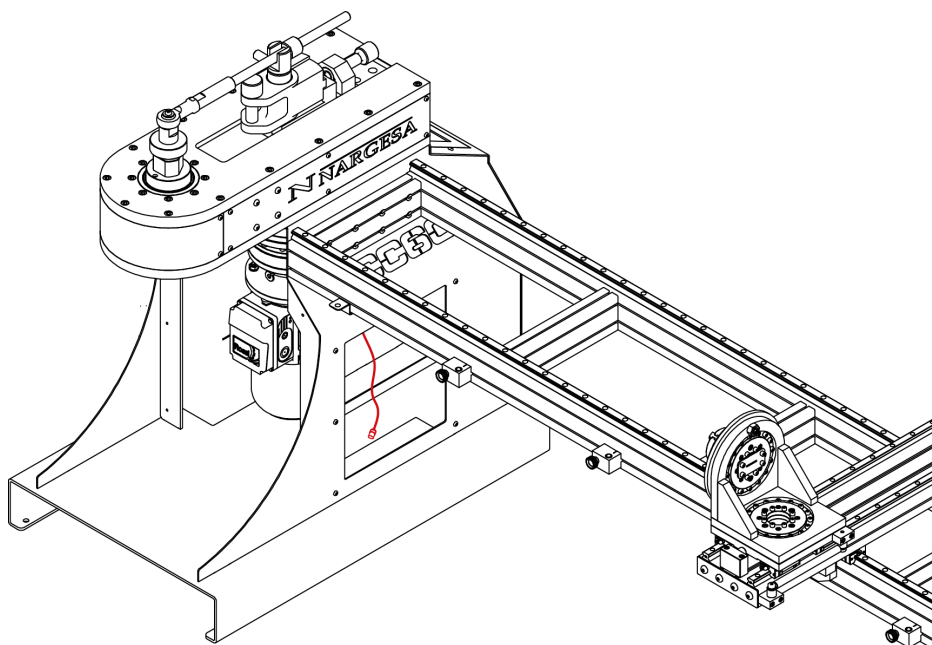


ATTENTION : avant de fixer la butée à la machine, veuillez mettre la machine à l'arrêt et presser le bouton d'«arrêt d'urgence».

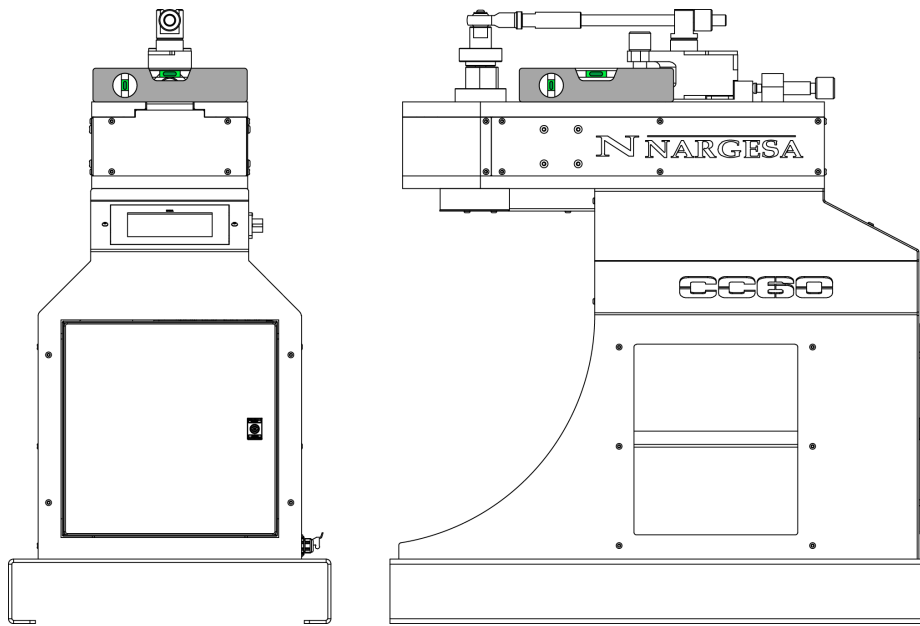
4. Desserrez, puis retirez la plaque de protection arrière de la machine. Installez la butée sur le côté de la machine qui est indiqué à l'image. Retirez les 8 vis, fournies avec la machine, puis fixez la butée à l'aide **des 8 vis fournies avec la butée**.



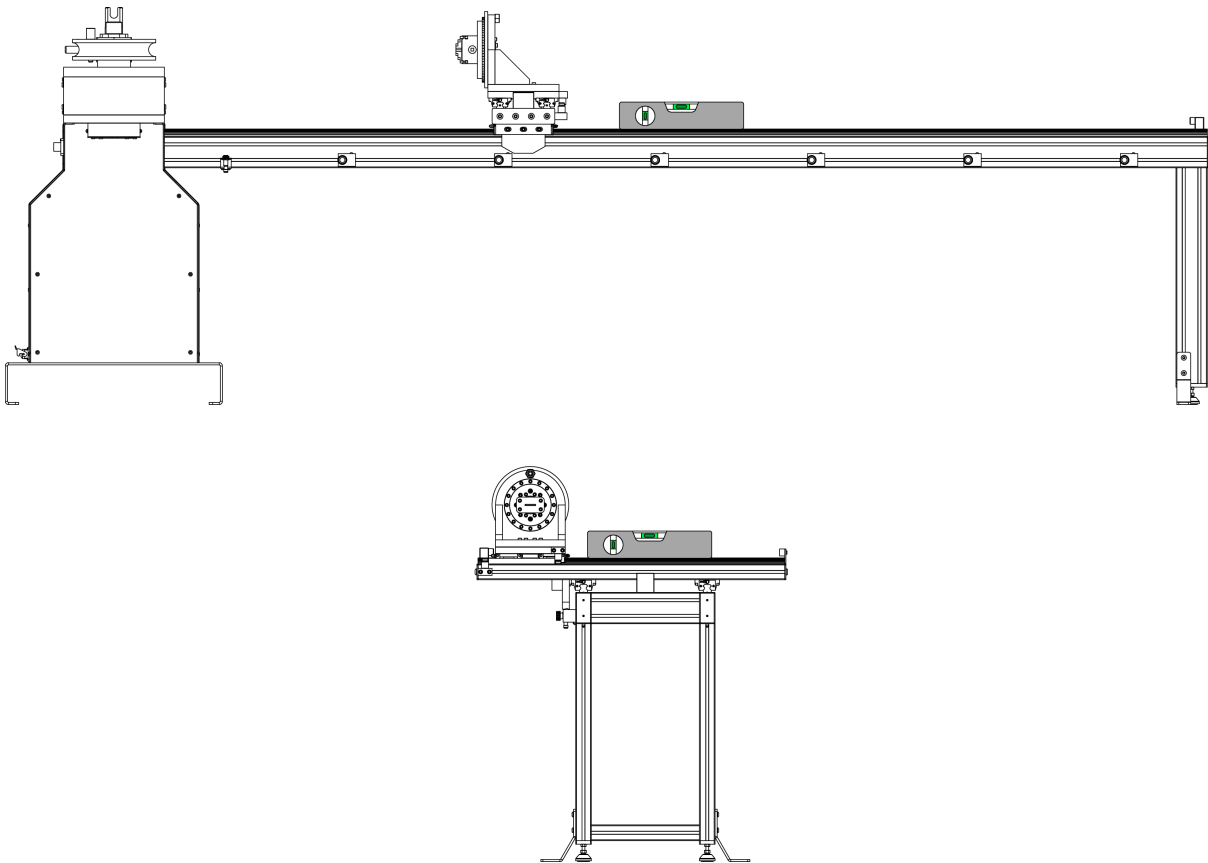
5. Acheminez l'extrémité du câble du détecteur inductif de l'intérieur vers l'extérieur de la machine, en le faisant passer à travers la partie supérieure de l'étagère.



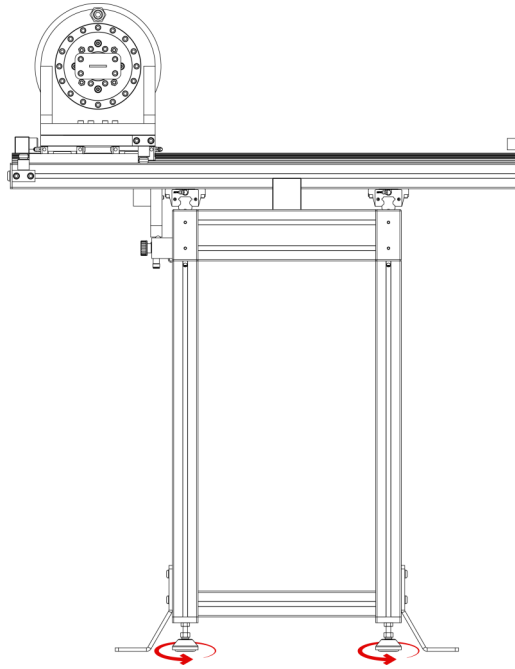
6. Nivelez les deux axes de la machine.



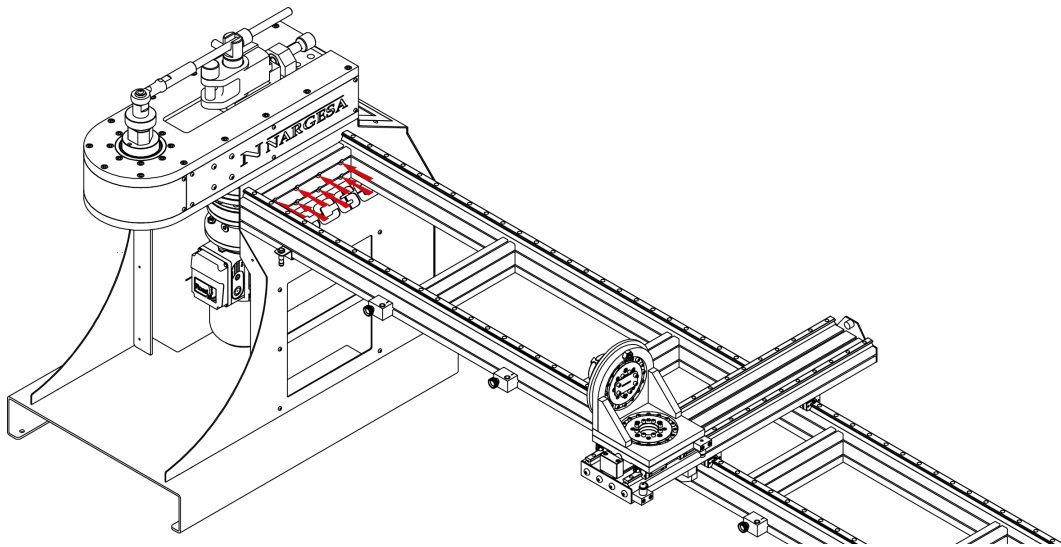
7. Nivelez les deux axes de la butée.



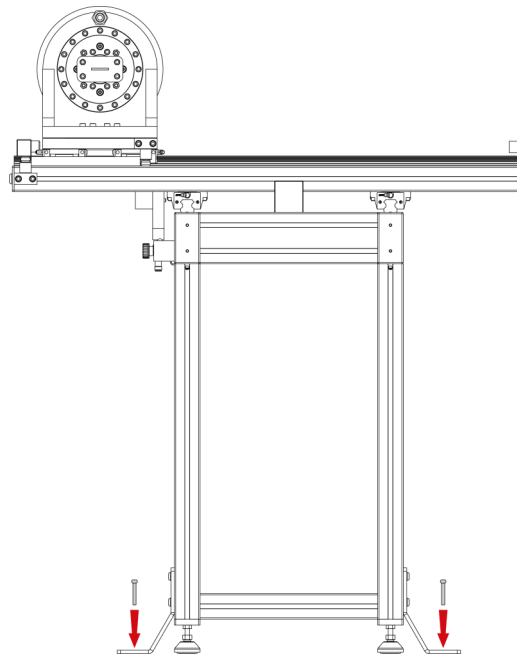
8. Réglez la hauteur du support vertical au moyen des deux pieds réglables, en veillant à bien niveler la butée.



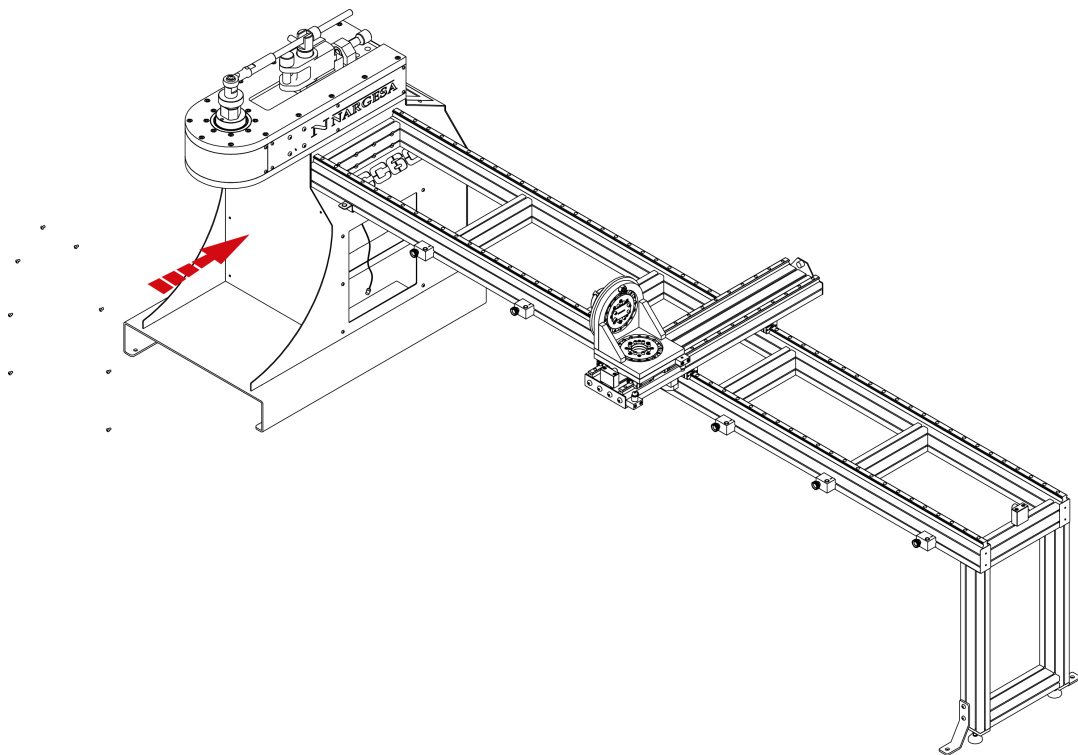
9. Avant de fixer la butée définitivement à la machine en serrant fermement les 8 vis, veuillez vérifier que celle-ci est parfaitement à niveau.



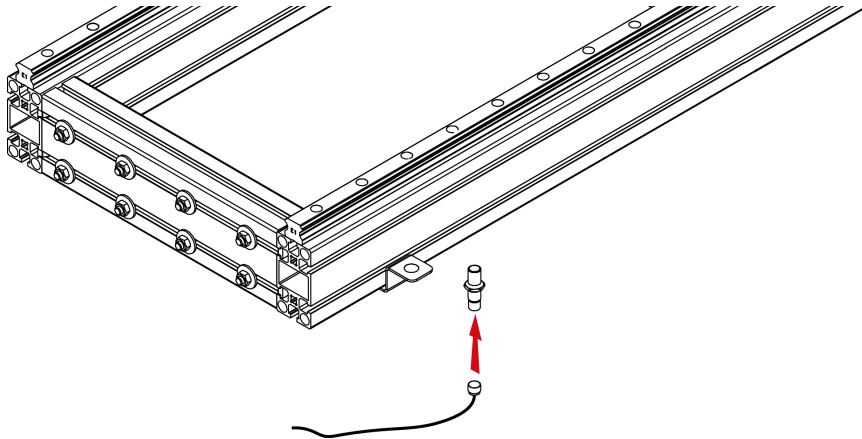
10. Fixez les éléments d'ancrage *fournies avec la butée* au sol.



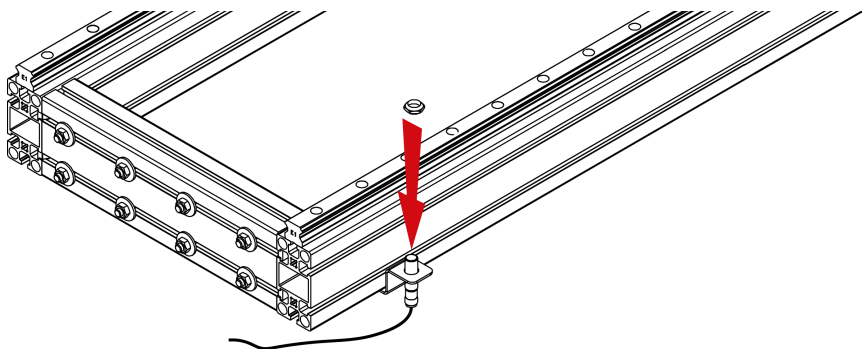
11. Mettez en place la plaque de protection arrière, puis serrez les 8 vis.



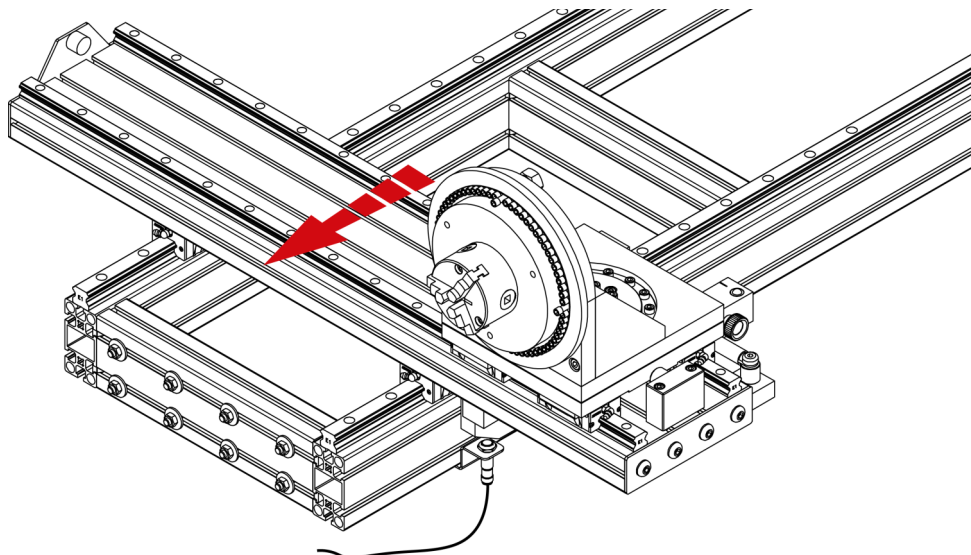
12. Branchez le câble du détecteur inductif de la machine en le visant sur le détecteur inductif de la butée.



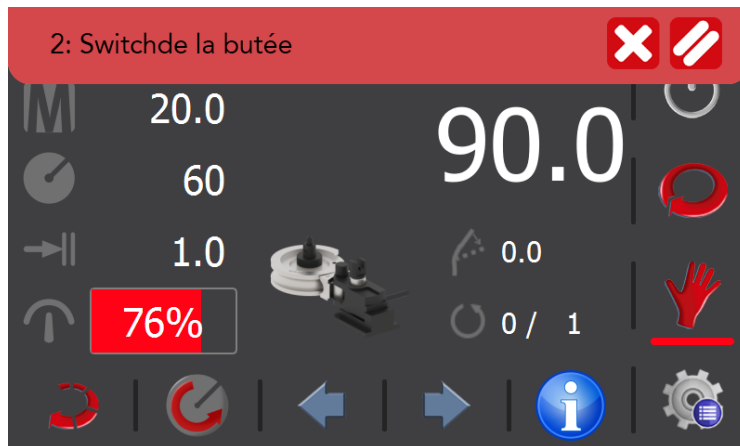
13. Placez le détecteur inductif dans le support du châssis de la butée, puis fixez-le à l'aide de l'écrou. Mettez la machine en marche au moyen de l'interrupteur principal.





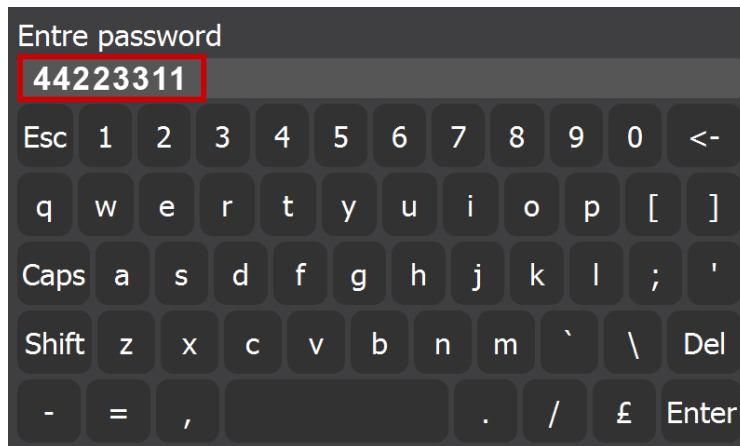
14. Faites glisser le chariot longitudinal jusqu'à ce que les LED du détecteur inductif s'éteignent. Cela indique qu'il a détecté le chariot. Cela permet de garantir, lorsque le chariot se trouve sur cette position, que les mâchoires n'entreront pas en collision avec la machine.




15. Le message suivant s'affiche sur l'écran de commande. Appuyez sur **x** pour fermer le message.



16. Appuyez sur  pour accéder au menu, puis appuyez sur . Saisissez le mot de passe.



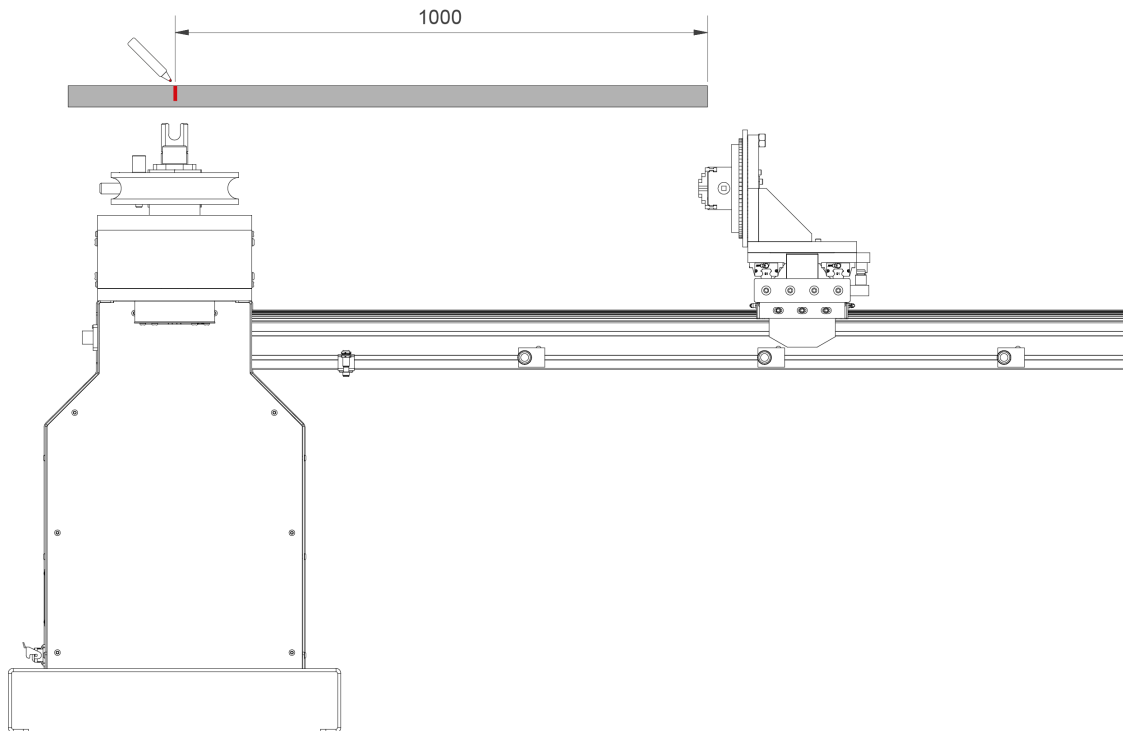
17. Le menu E/S s'affiche. Activez l'option **Interrupteur de fin de course**. Appuyez sur  pour revenir sur l'écran d'accueil. Lorsque le détecteur inductif est en fonctionnement, la machine s'arrête automatiquement dès que le chariot longitudinal atteint cette limite, en évitant ainsi que le chariot n'entre en collision avec la machine.



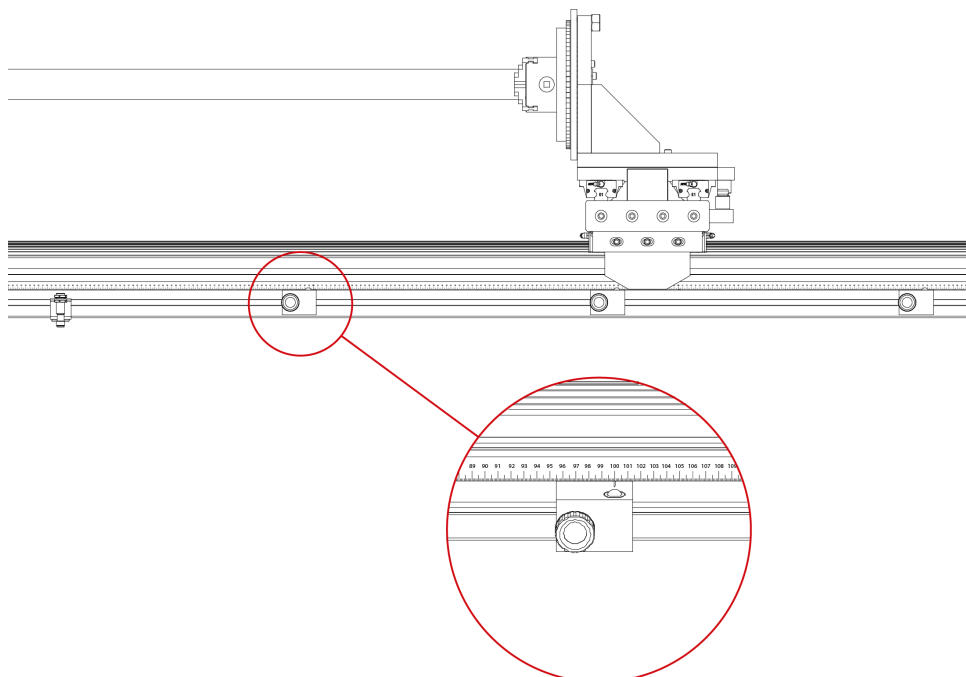
4.5. Réglage de la butée

La butée de la cintrouse CC60 est pré-réglée par nos techniciens avant d'être livrée au client. Cependant, il est nécessaire de vérifier la butée et de la régler à nouveau avant de l'utiliser.

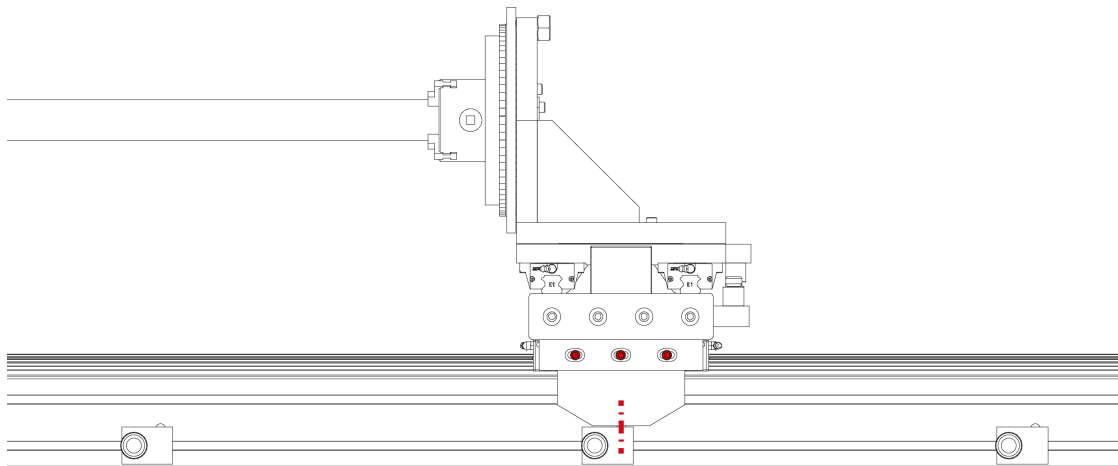
1. Placez un tube d'au moins 1 200 mm sur la butée, en suivant les instructions de la section **5.2. Fixation du tube sur la butée**. À l'aide d'un marqueur, faites une marque sur l'autre extrémité du tube à 1 000 mm, puis placez-le dans la forme.



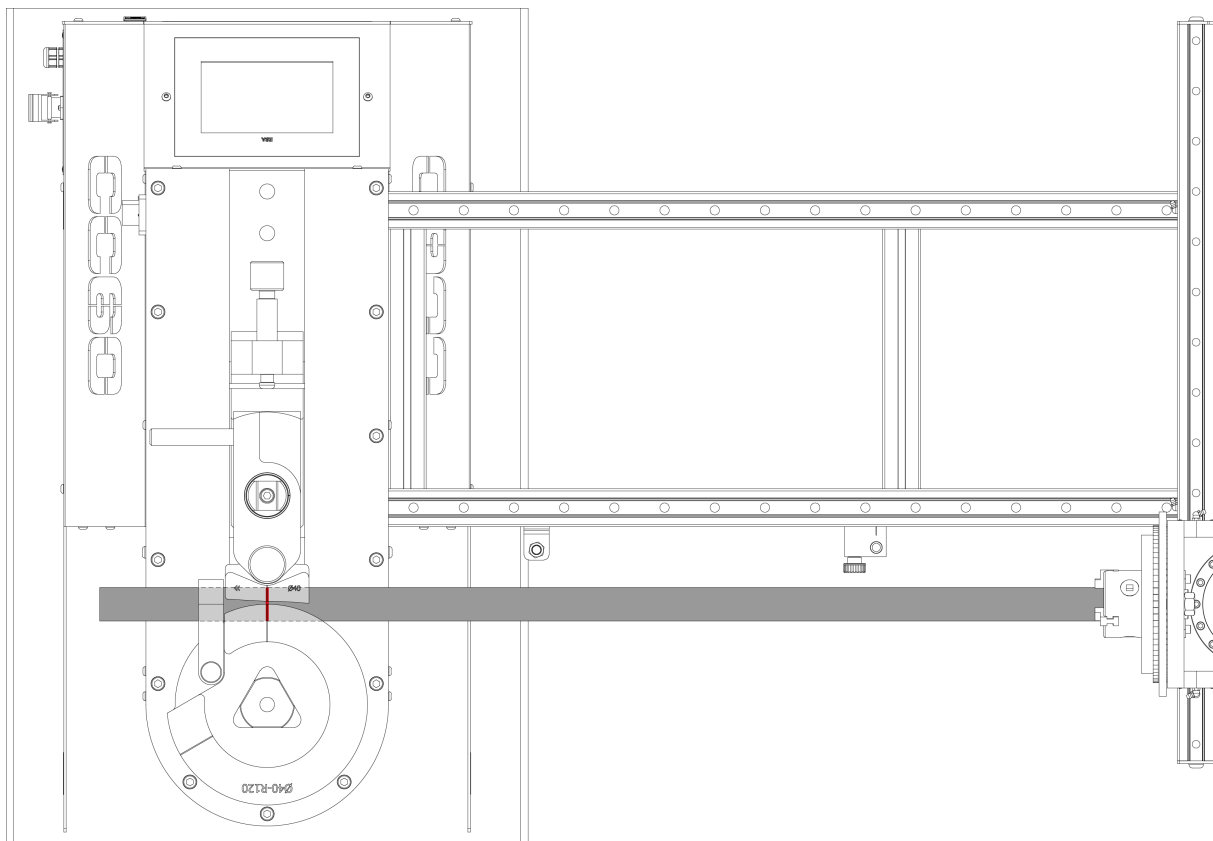
2. Placez l'un des arrêteurs réglables à 1 000 mm, puis fixez-le.



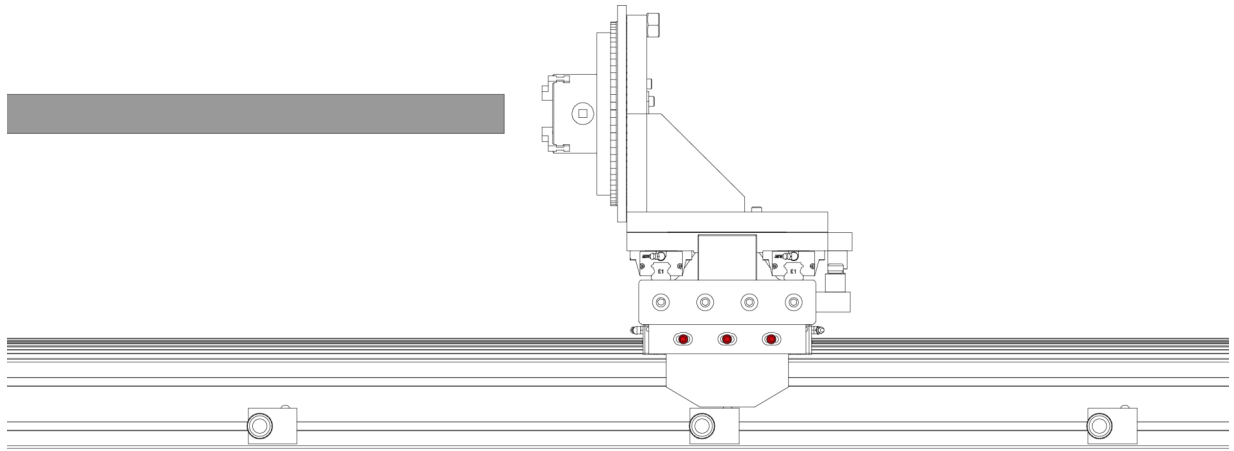
3. Réglez le chariot longitudinal sur cet arrêtoir, puis desserrez les vis du guide de réglage.



4. Déplacez lentement le chariot jusqu'à ce que la marque du tube soit alignée avec la marque de la contre-forme et de la forme. En veillant à ce que le chariot longitudinal et l'arrêtoir demeurent unis.



5. Lorsque la marque est alignée, serrez les vis du guide de réglage, puis retirez le tube.



5. INSTRUCTIONS CONCERNANT L'UTILISATION

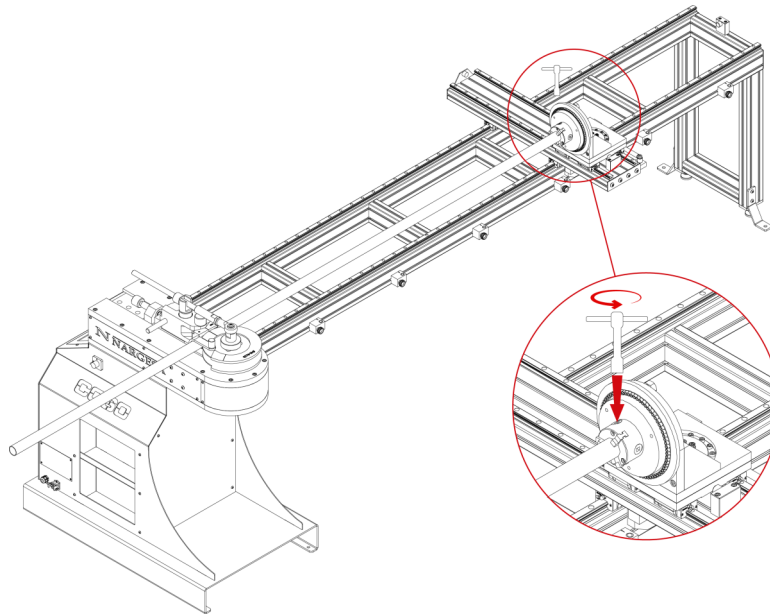
5.1. Fonctions et utilisation de la butée

La butée de la CC60 permet de positionner le tube avec précision pour procéder à son cintrage.

5.2. Fixation du tube sur la butée

Pour fixer le tube au plateau de fixation, réglez les mâchoires à l'aide de la clé fournie avec la butée, en vous assurant que le matériau est parfaitement fixé au plateau et en contact avec la base du plateau.

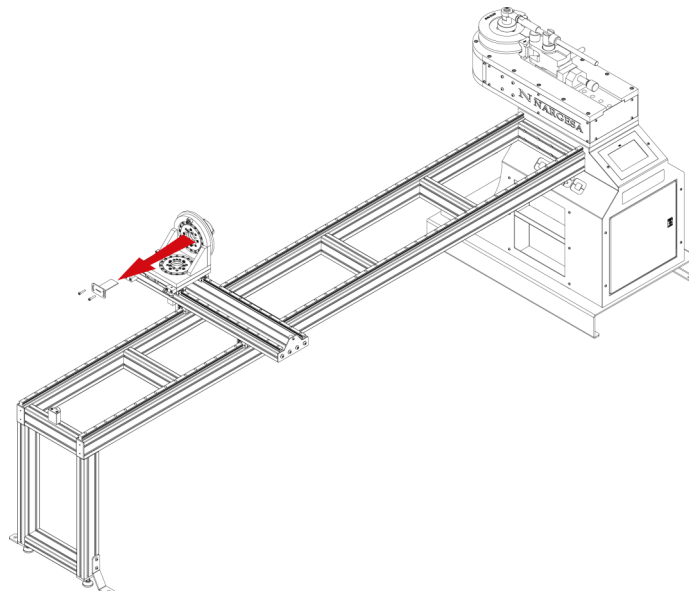
Pour relâcher le tube, desserrez les mâchoires au moyen de la clé, jusqu'à ce qu'il soit dégagé du plateau.



5.3. Mise en place d'un tube traversant

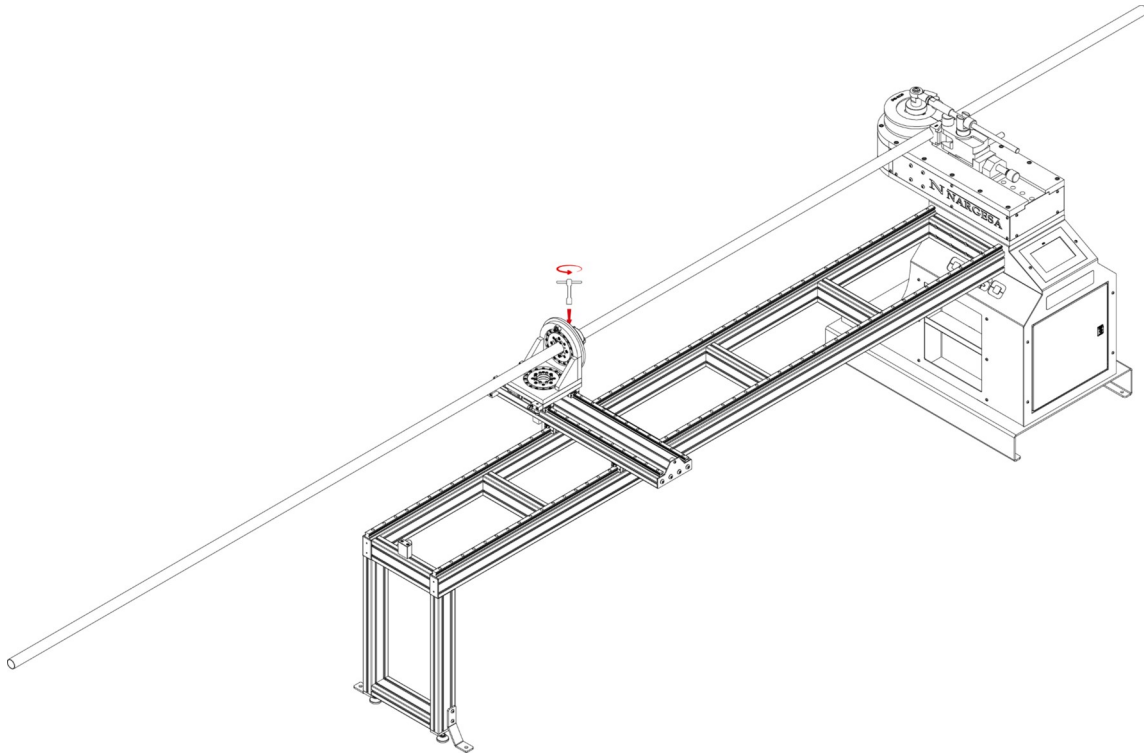
Si vous employez un tube de plus de 3 000 mm de longueur, utilisez l'ouverture centrale du plateau de fixation pour que le matériau puisse passer à travers.

Pour mettre en place le tube traversant, dévissez les deux vis de fixation de la plaque qui se trouvent à l'arrière du plateau de fixation.



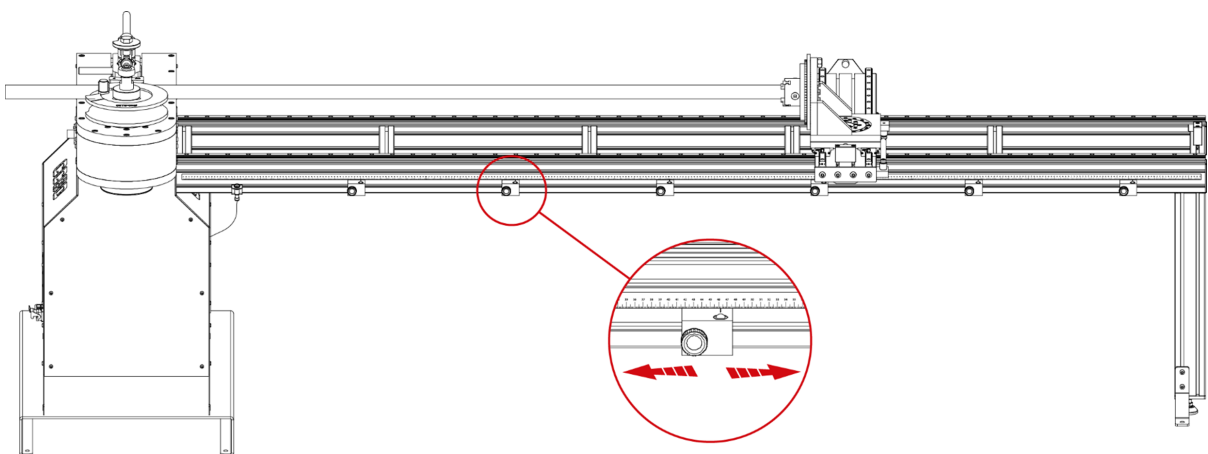
Retirez la plaque, puis faites passer le tube à travers le plateau. Fixez le tube au plateau en serrant les mâchoires au moyen de la clé.

Cap. maxi tube rond en acier traversant: 42,4 mm ou 1 1/4"



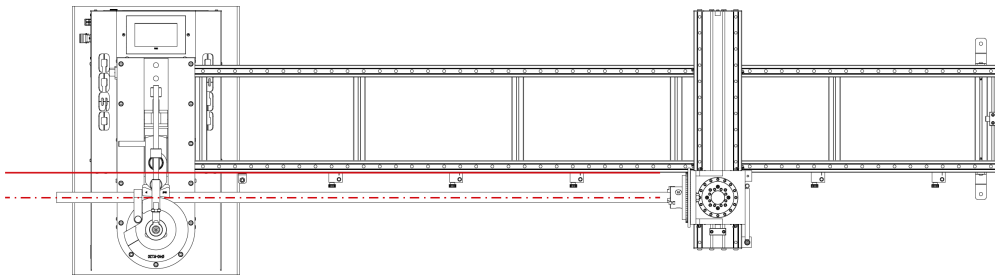
5.4. Réglage des butées longitudinales

La butée de la CC60 est équipée de 6 arrêtoirs réglables que vous pouvez régler en fonction de vos besoins. Elle est également pourvue d'une règle millimètres et pouces qui vous permettra de régler les arrêtoirs sur la mesure désirée. Pour fixer les arrêtoirs, il vous suffit de serrer la manette dont ils sont pourvus.

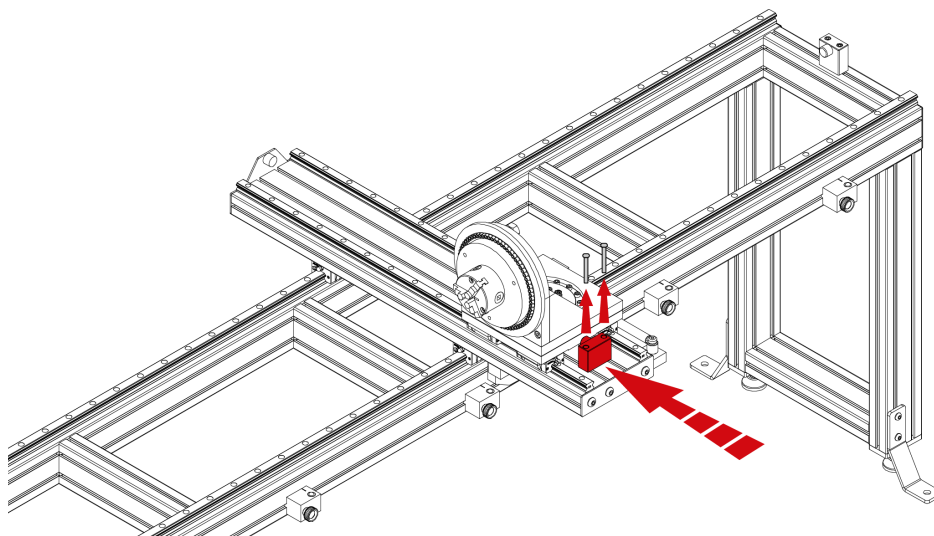


5.5. Réglage de la butée transversale

Le réglage de la butée transversale vous permet de positionner le tube parallèlement au châssis de la butée.

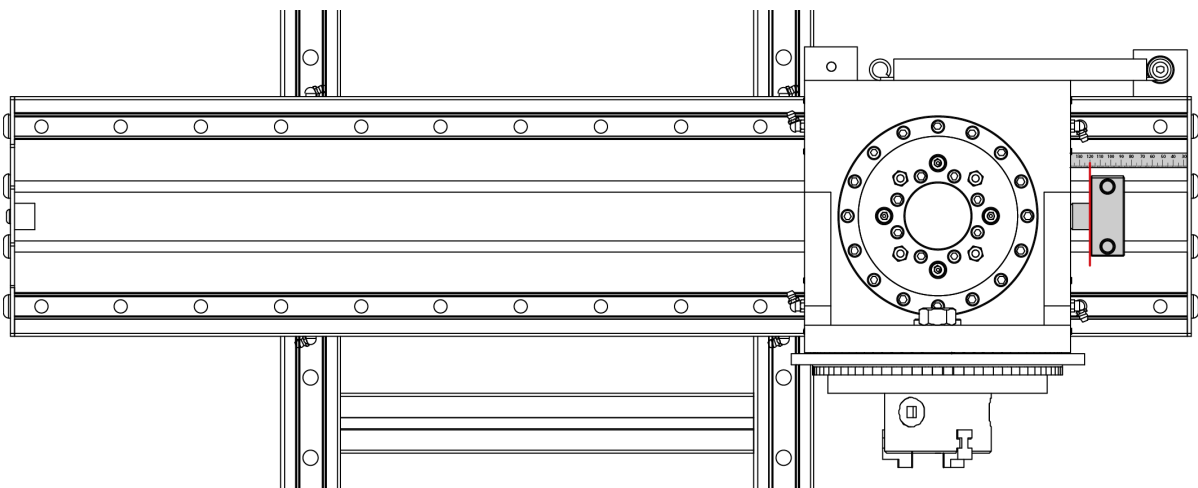


Pour ce faire, desserrez les deux vis afin de pouvoir déplacer la butée transversale.



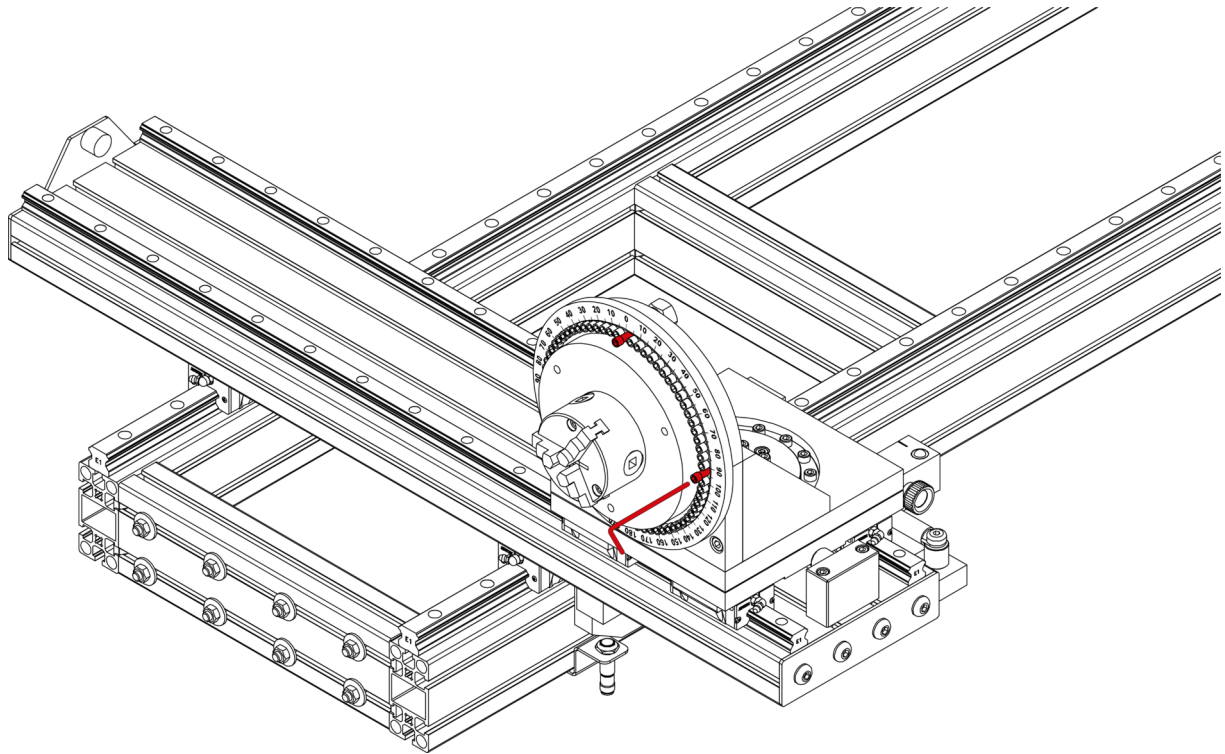
Reportez-vous à la règle pour positionner la butée sur la même mesure que le rayon de la forme. Une fois en position, serrez les deux vis pour fixer le chariot longitudinal.

Exemple: ensemble matrice diamètre 40 mm rayon 120 mm. Dans ce cas, la butée transversale se place à 120 mm.



5.6. Réglage de l'angle de rotation du tube

Le réglage de l'angle de rotation vous permet de déterminer les degrés de rotation du tube. Pour établir ces degrés, desserrez la vis pertinente quelques millimètres, sans dévisser complètement la vis, afin que lorsque le plateau tourne, celui-ci s'arrête aux degrés sélectionnés.



Annexe technique

Butée de la cintrouse à tubes sans souris CC60

Découpe générale

Structure de la butée

Découpe générale

The diagram shows an exploded view of a metal frame assembly. The main structure consists of two long parallel rails (1, 2) connected by several cross-braces (3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68). Various fasteners, including bolts, nuts, washers, and spacers, are shown in their respective positions. Two callouts labeled 'A' highlight specific assembly areas. The parts are numbered from 1 to 68.

PLANO DE DESPIECE	REFERENCIA	FECHA
☉	140-17-01-50002	16/01/2023
TOPE CC60		

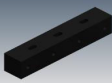
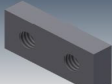
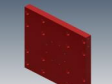
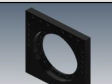






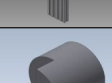






N NARGESA®
 Cia. de Garrigás e Sant Miquel s/n
 17476 Palau Sta. Eulàlia (Girona)
 www.nargesa.com

Este plano es propiedad de Prada Nargesa S.L. No podrá ser reproducido, comunicado a terceros o utilizado para otro fin que no sea el acordado sin su permiso escrito.

140-17-01-50002







BUTÉE DE POSITIONNEMENT 2 AXES CC60

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
1		125-17-01-50001	CUERPO POSICIONADOR TOPE MOBIL CC60	6
2		131-17-01-50102	ESTRUCTURA TOPE CC60	1
3		125-17-01-50009	GUIA INFERIOR LONGITUDINAL	2
4		125-17-01-50011	GUIA SUPERIOR TRANSVERSAL	2
5		125-17-01-50016	FIJACIÓN PLATO Y REGULACIÓN ANGULO	1
6		125-17-01-50017	TOPE FIJO CARRO LONGITUDINAL	1
7		125-17-01-50018	SOPORTE TOPE TRANSVERSAL	1
8		125-17-01-50019	SOPORTE TOPE LONGITUDINAL	1
9		125-17-01-50020	SOPORTE MUELLE CARRO	1
10		125-17-01-50021	SOPORTE MUELLE FIJO	1
11		125-17-01-50022	MUELLE DE RETORNO	2
12		125-17-01-50023	SEPARADOR MUELLE	2
13		125-17-01-50024	SOPORTE INDUCTIVO	1
14		125-17-01-50025	TAPA IZQ. PERFIL TRANSVERSAL	1
15		125-17-01-50026	TAPA DER. PERFIL TRANSVERSAL	1
16		125-17-01-50027	FIJACION PARA ESTRUCTURA SUELO	2
17		125-17-01-50028	TORNILLO POSICIONADOR ANGULO M6	72

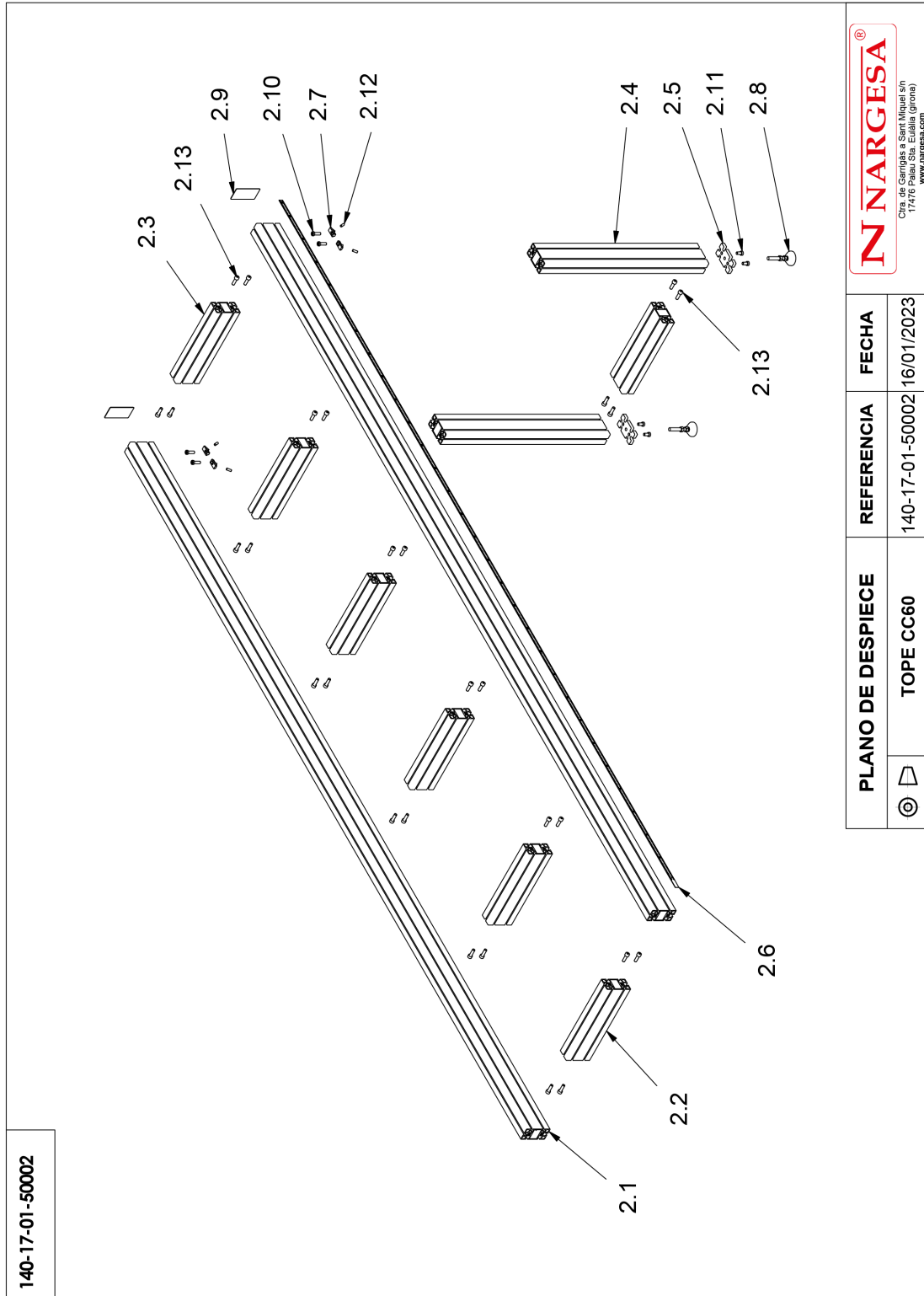
Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
18		125-17-01-50029	FIJACIÓN SOPORTE TOPE FIJO CARRO LONGITUDINAL	1
19		125-17-01-50030	TUERCA FIJACION SENSOR INDUCTIVO	1
20		125-17-01-50050	PLACA INFERIOR	1
21		125-17-01-50051	PLACA SUPERIOR	1
22		125-17-01-50052	PLACA FRONTAL	1
23		125-17-01-50053	CARTELA REFUERZO	2
24		125-17-01-50054	DISCO GUIA COJINETE	2
25		125-17-01-50055	DISCO DE ROTACION COJINETE	2
26		125-17-01-50056	DISCO POSTERIOR COJINETE	2
27		125-17-01-50061	PERFIL CARRO SUPERIOR	1
28		125-17-01-50065	CENTRADOR TOPE PLATO	1
29		125-17-01-50066	BASE TOPE PLATO	1
30		125-17-01-50067	CHAPA TOPE PLATO	1
31		125-17-01-50075	PLETINA AMARRE GUIA INFERIOR LONGITUDINAL	10
32		125-17-01-50076	PLETINA AMARRE GUIA SUPERIOR TRANSVERSAL	2
33		122-CAL-1701-001	DISCO GRADUCACION ANGULAR PLATO 0-180/180-0	1
34		125-17-01-50063	REGLA CARRO TRANSVERSAL 300mm	1

BUTÉE DE POSITIONNEMENT 2 AXES CC60

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
35		050-IND-00006	DETECTOR INDUCTIVO SEGURIDAD	1
36		031-SIB-00006	SLENTBLOCK D20x15 - M6	3
37		031-PRF-00002	TUERCA RECTANGULAR - M6 - RANURA 8mm	12
38		031-PRF-00001	Tuerca T - M6 - RANURA 10mm	24
39		031-POS-00001	POSICOINADOR MUELLE GN615.3-M16-K	7
40		031-POMM-00012	POMO MACHO REDONDO D26 M6X50	6
41		031-PG-00001	PLATO TORNO	1
42		030-PL-00003	PATIN LINEAL T20 SNA	4
43		030-PL-00002-R00	PATIN LINEAL T25 SNA	4
44		030-D7979D-00002	PASSADOR CILINDRICO DIN 7979D D8X20	10
45		020-TM-10CM8x60	ANCLAJE METALICO 10 - M8x60	2
46		020-I7380-M10X16	TORNILLO ALLEN CABEZA ABOMBADA - ISO7380 - M10X16	8
47		020-I7380-M6X30	TORNILLO ALLEN CABEZA ABOMBADA - ISO7380 - M6X30	2
48		020-I7380-M6X20	TORNILLO ALLEN CABEZA ABOMBADA - ISO7380 - M6X20	4
49		020-I7380-M6X12	TORNILLO ALLEN CABEZA ABOMBADA - ISO7380 - M6X12	3
50		020-I7380-M6X8	TORNILLO ALLEN CABEZA ABOMBADA - ISO7380 - M6X8	3
51		020-I7379-D10X25	TORNILLO ALLEN AJUSTE - ISO7379 - D10x25	2

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
52		020-D9021-M8	ARANDELA ANCHA - DIN9021 - M8	8
53		020-D7991-M8X20	TORNILLO ALLEN AVELLANADO - DIN7991 - M8X20	3
54		020-D934-M16	TUERCA HEXAGONAL - DIN934 - M16	7
55		020-D934-M8	TUERCA HEXAGONAL - DIN934 - M8	8
56		020-D912-M8X45	TORNILLO ALLEN - DIN912 - M8X45	8
57		020-D912-M8X20	TORNILLO ALLEN - DIN912 - M8X20	16
58		020-D912-M6X60	TORNILLO ALLEN - DIN 912 - M6X60	2
59		020-D912-M6X50	TORNILLO ALLEN - DIN912 - M6X50	2
60		020-D912-M6X40	TORNILLO ALLEN - DIN912 - M6X40	10
61		020-D912-M6X35	TORNILLO ALLEN - DIN912 - M6X35	6
62		020-D912-M6X30	TORNILLO ALLEN - DIN912 - M6X30	11
63		020-D912-M6X25	TORNILLO ALLEN - DIN912 - M6X25	116
64		020-D912-M6X20	TORNILLO ALLEN - DIN912 - M6X20	16
65		020-D912-M6X12	TORNILLO ALLEN - DIN912 - M6X12	32
66		020-D912-M5X20	TORNILLO ALLEN - DIN912 - M5X20	30
67		020-D125B-M6	ARANDELA BISELADA - DIN125B - M6	2
68		DIN 7984 - M6 x 16	TORNILLO ALLEN CABEZA REBAJADA - DIN7984 M6X16	16

Structure de la butée



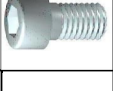



140-17-01-50002

PLANO DE DESPIECE	REFERENCIA	FECHA
TOPE CC60	140-17-01-50002	16/01/2023



Este plano es propiedad de Prada Nargesa SL. No podrá ser reproducido, comunicado a terceros o utilizado para otro fin que no sea el acordado sin su permiso escrito.
 C/ta de Sant Joan i Sant Miquel s/n
 17140 - Sant Joan de les Abadesses (Girona)
 www.nargesa.com

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
2.1		125-17-01-50057	PERFIL ESTRUCTURA LONGITUDINAL - L = 3000mm	2
2.2		125-17-01-50058	PERFIL FRONTAL REFUERZO ESTRUCTURA LONGITUDINAL - L = 310mm	1
2.3		125-17-01-50059	PERFIL REFUERZO ESTRUCTURA LONGITUDINAL - L = 310mm	6
2.4		125-17-01-50060	PERFIL ESTRUCTURA TRANSVERSAL - L = 621mm	2
2.5		031-MIN-00008	PLACA FIJACION PIE	2
2.6		122-CAL-1701-002	REGLA CARRO LONGITUDINAL 3000mm	1
2.7		031-MIN-00001	FIJACION PERFILERIA - 21.1018	4
2.8		031-MIN-00002	PIE REGULABLE - 21.1842	2
2.9		031-MIN-00003	TAPA PERFILERIA - 22.1007	2
2.10		020-D6912-M8X25	TORNILLO ALLEN CABEZA REBAJADA - DIN 6912 - M8X25	4
2.11		020-D912-M8X20	TORNILLO ALLEN - DIN912 - M8X20	4
2.12		020-D91-M6X16	ESPARRAGO ALLEN - DIN913 - M6X16	4
2.13		020-D912-M8X25	TORNILLO ALLEN - DIN 912 - M8X25	30

NOTRE GAMME DE PRODUIT



POINÇONNEUSES



CINTREUSES À GALETS



CINTREUSES À TUBES



PRESSES PLIEUSES



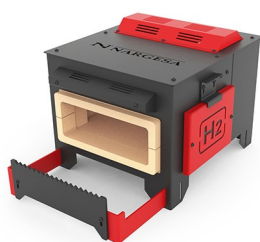
CINTREUSES À VOLUTES



PRESSES PLIEUSES



CISAILLES HYDRAULIQUES



FOURS DE FORGE



MACHINES À GAUFREUR



MACHINES À FORGER



BROCHEUSES



MARTEAUX PILON POUR



PRESSES DE SERRURES