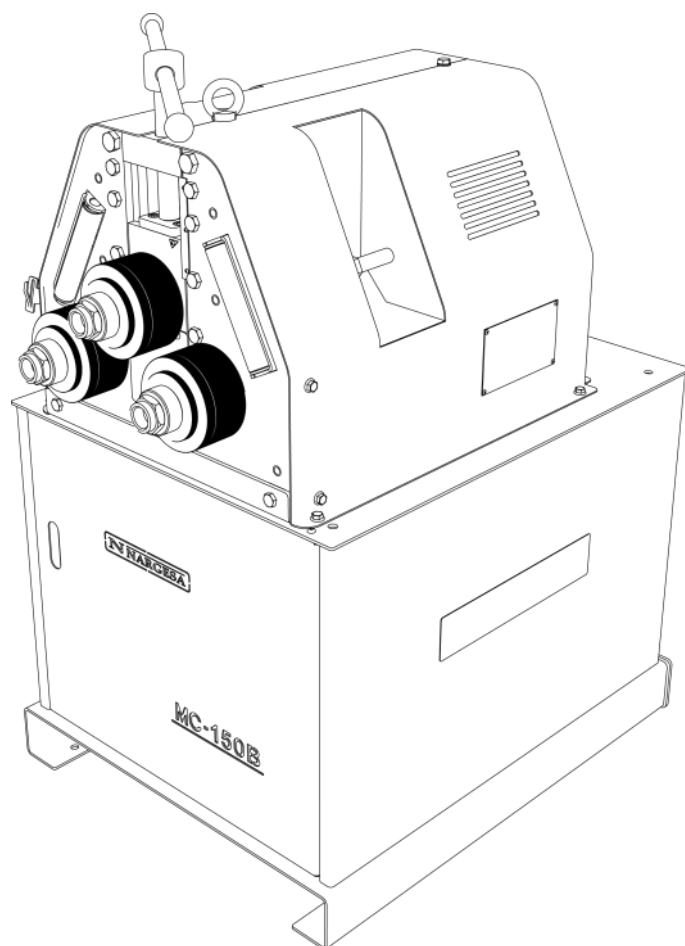


CINTREUSE À GALETS

MC150B

NS: 2023-330/379



MANUEL D'INSTRUCTIONS

PRADA NARGESA, S.L

Ctra. de Garrigàs a Sant Miquel s/n · 17476 Palau de Santa Eulàlia (Girona) SPAIN
Tel. +34 972568085 · nargesa@nargesa.com · www.nargesa.com

CLIENTS NARGESA

Prada Nargesa compte plus de 8.500 clients dans le monde. Certains de nos clients, ceux qui offrent des services à des tiers avec les machines Nargesa dans leurs ateliers, ont accepté de faire partie de ce réseau qui vise à les mettre en relation avec d'éventuels futurs clients. De cette façon, toutes les personnes ou entreprises qui ont besoin de pièces pouvant être fabriquées à l'aide de l'une des machines Nargesa, pourront les trouver dans leur région pour pouvoir satisfaire leurs exigences de production en faisant appel à leurs services.



VEUX-TU PARTICIPER?

Envoyez un e-mail à nargesa@nargesa.com, incluez les informations suivantes et nous vous ajouterons à cette liste. Nous souhaitons encourager tous ceux qui n'ont pas encore participé à ce formidable réseau commercial!

Nom de l'entreprise

CIF / Code Fiscal

Ville

Pays

Machine ou machines

PRADA NARGESA

Prada Nargesa S.L est une entreprise familiale fondée en 1970 située près de Barcelone, en Espagne, avec plus de 50 ans d'expérience dans le secteur de la fabrication de machines industrielles et plus de 10.000 m² d'installations. Nargesa est un symbole de qualité, de fiabilité, de garantie et d'innovation.

Toute notre gamme de machines et d'accessoires est entièrement fabriquée à Nargesa. Nous avons un stock constant de 400 machines et nous avons plus de 16 800 machines vendues dans le monde entier.



Poinçonneuses hydrauliques

Cintreuses à galets

Cintreuses de tubes sans mandrin

Cintreuses à volutes

Presses Plieuses Horizontales

Machines à Forger à Chaud

Fours de forge

Machines à gaufrer à froid

Cisalles Guillotines Hydrauliques

Presses Plieuses Hydrauliques

Presses de Serrures

Brocheuses Hydrauliques

CERTIFICATS

Prada Nargesa possède plusieurs certifications qui garantissent à la fois les processus de conception et de fabrication, ainsi que le parcours d'exportation de nos produits dans le monde entier et la qualité des composants de fabrication que nous utilisons pour nos machines. Ces faits se transforment en de réels avantages pour nos clients:



EXPORTATEUR AUTORISÉ

- Procédures douanières plus rapides
- Réduction de la documentation tarifaire
- Préférences tarifaires selon la situation géographique



PME INNOVANTE

- Développement en technologies d'innovation, de conception et de fabrication
- Certification et audit de l'efficacité des produits et services
- Capacité à prévoir les besoins des clients



GESTIÓN I+D+I

- Fabrication basée sur le processus R+D+I
- Système de veille technologique

RÉUSSITES

Chez Prada Nargesa, nous croyons que le témoignage de nos clients est notre meilleure garantie, et c'est pourquoi nous aimons exposer certaines des réussites dont nous avons été témoins dans le monde entier.

PORTUGAL

Capela & Filhos



AUSTRALIA

Manufactured Alloy Xtras



ESTADOS UNIDOS

Madison Environmental Resources



ESPAÑA

CBET Decoración SL

UGANDA

Steel Limited

RUMANIA

Gala Metal & Design SRL

VEUX-TU PARTICIPER?

Envoyez un e-mail à nargesa@nargesa.com en incluant les informations suivantes et nous vous ajouterons à notre site web

Nom de l'entreprise

Nom de témoignage

Poste dans l'entreprise

Pays

Texte descriptif

Photographie avec la machine

TABLE DES MATIÈRES

1. DONNÉES DE LA MACHINE	3
1.1. Identification de la machine	3
1.2. Dimensions	3
1.3. Description de la machine	3
1.4. Identification de la machine	4
1.5. Caractéristiques générales	5
1.6. Description des protections	6
2. TRANSPORT ET STOCKAGE	7
2.1. Transport	7
2.2. Conditions de stockage	7
3. ENTRETIEN	8
3.1. Entretien général	8
4. INSTALLATION ET MISE EN ROUTE	9
4.1. Emplacement de la machine	9
4.2. Dimensions et plage de travail	9
4.3. Conditions externes admissibles	9
4.4. Consignes pour le branchement au secteur	10
5. CONSIGNES POUR L'UTILISATION	13
5.1. Principes pour cintrer	13
5.2. Montage des rouleaux	13
5.3. Position du bâti	14
6. AVERTISSEMENTS	15
6.1. Dangers résiduels	15
6.2. Méthodes contre-productives	15
6.3. Autres recommandations	15
7. ASSEMBLAGE DES ROULEAUX	16
7.1. Capacité de cintrage	17
8. ACCESSOIRES OPTIONNELS	18

ANNEXE TECHNIQUE

1. FICHE TECHNIQUE DE LA MACHINE

1.1. Identification de la machine

Marque	Nargesa
Type	Cintreuse
Modèle	MC150B

1.2. Dimensions

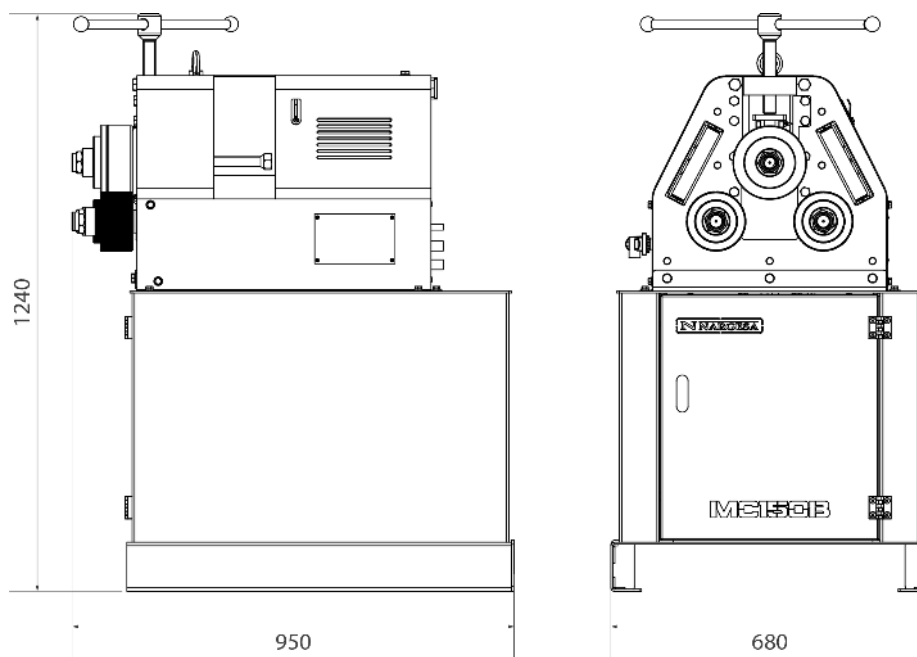


Illustration 1. Dimensions extérieures de la cintreuse MC150B

1.3. Description de la machine

La cintreuse MC150B, est une machine fabriquée tout particulièrement pour cintrer des profils, principalement métalliques, de différentes épaisseurs et configurations : profils massifs, tubes, profils en T, angles... La cintreuse est livrée avec un jeu d'outillage standard, des galets, avec lesquels vous pourrez effectuer des courbures de profils de différentes formes et tailles.

Mis à part les galets standards, le fabricant dispose également de différents types de galets supplémentaires afin d'effectuer d'autres types de cintrage en fonction de la configuration du matériau à traiter, ainsi que de rouleaux spécifiques fabriqués avec **Sustarin*, pour des travaux sur inoxydable ou aluminium, qui évite de rayer et abîmer le matériel..

** Sustarin : polyoxyde de méthylène, thermoplastique cristallin haute résistance avec haute rigidité, faible friction et excellente stabilité dimensionnelle*

PRADA NARGESA S.L rejette toute responsabilité quant aux dommages qui peuvent être engendrés en raison d'un mauvais usage ou non accomplissement des normes de sécurité par les utilisateurs.

1.4. Identificación de la máquina

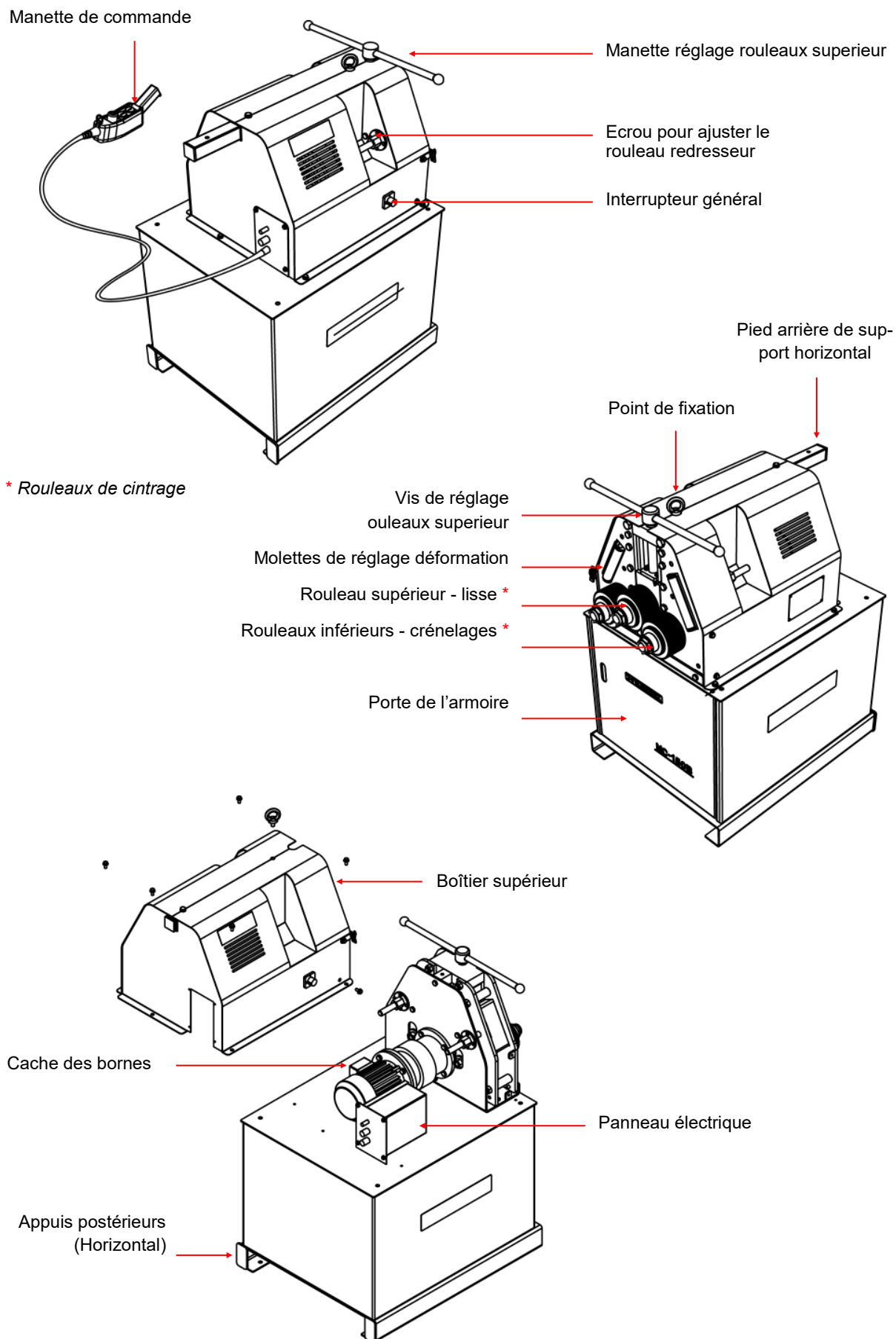




Illustration 2. Plaque de caractéristiques

1.5. Caractéristiques générales

Puissance du moteur	0.75 Kw/1 CV a 1400 r.p.m.
Intensité	3.5 / 2 A
Tension électrique	230 V Monophasée 50/60 Hz
Type d'entraînement	Deux rouleaux
Vitesse des galets	6 r.p.m.
Diamètre des rouleaux	Interieur 40 mm Exterieur 158 mm, 127 mm
Diamètre axes	40 mm
Distance entre les centres des axes inférieurs	230 mm
Capacité de cintrage maximale en tube rond	2' pouces o 50 mm
Longueur utile des axes	74 mm
Matériau de la structure	Tôle
Poids total	270 Kg
Dimensions	680x950x1240 mm

1.6. Description des protections

Le motoréducteur et tous les engrenages qui permettent le fonctionnement de la machine se trouvent sous le cache principal supérieur qui protège les mécanismes.

Bien que les principaux éléments mobiles sont protégés par le cache supérieur, il faut faire tout particulièrement attention au moment du cintrage afin d'éviter l'accrochage entre des rouleaux et la pièce.

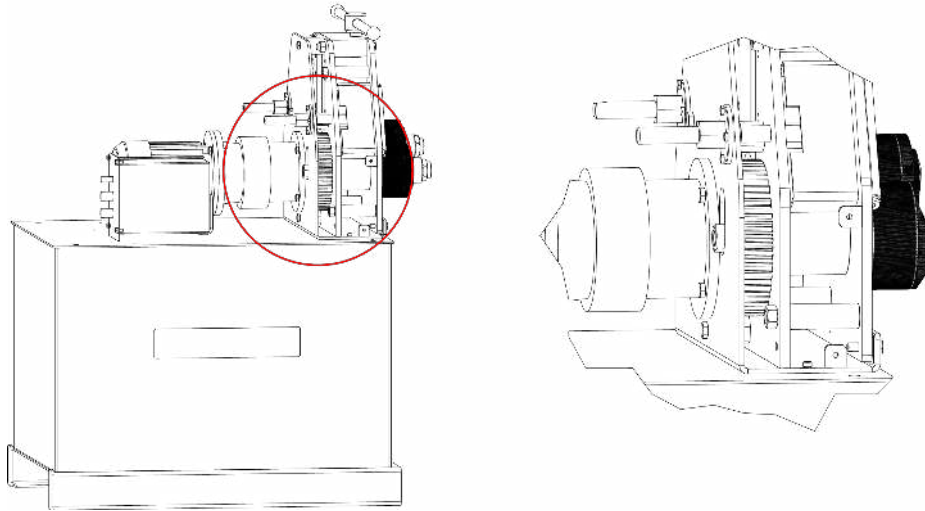


Illustration 3. Protections des mécanismes

2. TRANSPORT ET STOCKAGE

2.1. Transport

Il y a deux façons de transporter la machine:

- Par la partie inférieure, à travers la base de la machine, à l'aide d'un transpalette ou d'un chariot élévateur comme sur l'illustration. Ne jamais élever plus de 200 mm de la surface de la machine, en prévention d'un risque de retournement.
- Par la partie supérieure de la machine, depuis le point de fixation destiné à cet effet, défini sur l'illustration 4, à l'aide d'une grue ou d'un chariot élévateur.

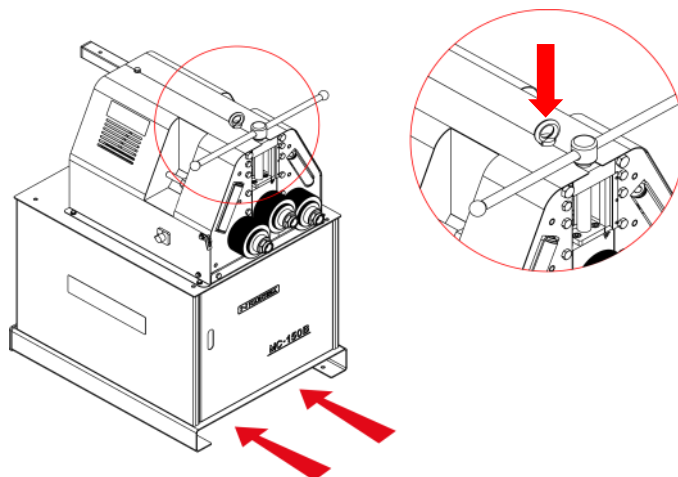


Illustration 4. Transport de la machine

ATTENTION Avant de bouger la machine, il faut absolument vérifier que toutes les vis qui fixent le châssis de la cintreuse à sa table soient correctement serrées pour éviter des dommages à la machine et aux utilisateurs qui la manipulent.

2.2. Conditions de stockage

La cintreuse ne pourra pas être stockée dans un endroit n'accomplissant pas les conditions requises suivantes:

- Humidité entre 30 % et 95 %
- Température de -25 à 55°C ou 75°C pour des périodes qui ne dépassent pas 24h (Ne pas oublier que ces températures sont dans des conditions de stockage)
- Il est conseillé de ne pas empiler des machines ni des objets lourds au-dessus

3. ENTRETIEN

3.1. Entretien Général

- Il est recommandé de maintenir la vis de réglage du rouleau supérieur bien graissée ainsi que les vis des écrous de réglage, pour assurer un fonctionnement correct et éviter des tensions et ainsi prolonger leur temps de vie.
- Il faudra aussi laisser un graissage minimum sur les parois intérieures par lesquelles se déplace le support du rouleau supérieur.

ATTENTION

Pour graisser la machine, la machine doit être arrêtée et le bouton « Arrêt d'Urgence » activé.

Pour graisser les parties mobiles de la machine qui ont besoin de l'être, il est recommandé:

- De nettoyer la surface graissée à l'aide d'un chiffon en coton ou d'un tissu doux qui ne perd pas de fils, pour retirer la graisse accumulée et les restes éventuels qui s'y trouvent.
- Après l'avoir nettoyée, appliquer à nouveau la graisse sur la surface à l'aide d'un chiffon ou d'une spatule.
- Répartir la graisse de façon uniforme sans créer d'excès ni d'accumulation.
- Une fois la machine est graissée, avec la manette pour réguler l'hauteur du rouleau supérieur, il faut tourner le vis de réglage jusqu'au le rouleau supérieur atteint son point le plus élevé.
- Quand le rouleau supérieur s'arrête, faire la inversion du sens de rotation de la manette pour faire descendre le rouleau à son point le plus bas.
- Répéter l'opération pour assurer un graissage suffisant de toutes les vis et des guides de support du rouleau supérieur.
- Graisser la machine régulièrement en fonction de son utilisation.

4. INSTALLATION ET MISE EN ROUTE

4.1. Emplacement de la machine

Il faut veiller à placer la machine correctement afin de ne pas avoir à la bouger ; dans le cas contraire, les consignes décrites dans le paragraphe précédent de transport (n°2) seront suivies. Elle devra être située sur une surface lisse et nivelée afin d'éviter des vibrations et mouvements pendant les tâches de cintrage. Si on veut, on peut fixer la machine au moyen de quatre boulons. En effet, la machine arrive avec quatre perforations faites à sa base inférieure, comme le montre l'image 6.

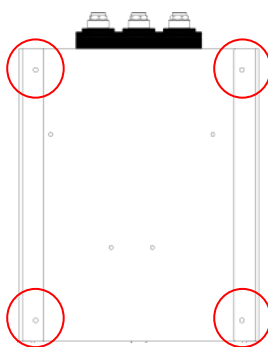


Illustration 6. Points de fixation de la machine

4.2. Dimensions et zone de travail

Lorsque l'on place la machine, il faut tenir compte de ses dimensions, de l'espace de travail de l'ouvrier et des éventuelles longueurs de la pièce à travailler.

La cintruse peut être utilisée par un seul ouvrier, qui doit se placer face à la machine afin de pouvoir manipuler la pièce en toute sécurité, jamais sur les côtés.

Avant de commencer le cintrage, avec la machine à l'arrêt, l'ouvrier ajustera les galets de cintrage, en les adaptant au matériau et aux profils à cintrer, comme cela est indiqué au paragraphe 7, *Illustration 13*.

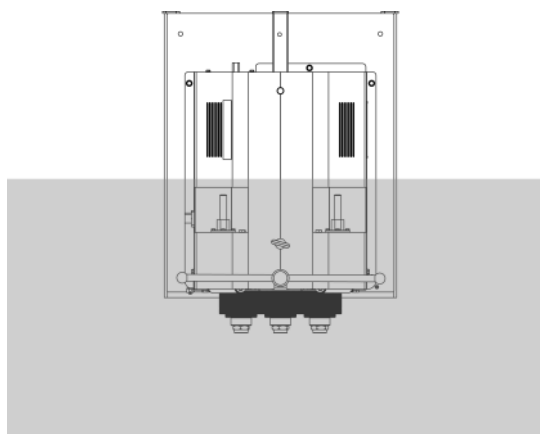


Illustration 7. Zone de travail de l'ouvrier

4.3. Conditions externes admissibles

Il est recommandable de travailler dans les conditions atmosphériques suivantes:

- Température ambiante entre +5°C et +40°C sans dépasser une température moyenne de +35°C les 24h.
- Humidité entre 30% et 90% sans condensation d'eau.

4.4 Consignes pour le branchement au secteur

IMPORTANT: cette machine doit être branchée à une prise de courant terre.

La plieuse-cintreuse MC150B est fournie avec un moteur triphasé 230/400V de 0,75KW et est préparée pour être branchée à une prise de courant triphasé de 400V avec un contact de prise de terre.

Par contre, si vous désirez brancher la machine à une prise de courant triphasé de 230V, il faut réaliser les modifications suivantes sur le tableau électrique:

- Changement du branchement des bobines du moteur
- Changement déconnexion du transformateur
- Réglage de la fourchette d'intensité des garde-moteurs

Changement de connexion des bobines du moteur

Pour pouvoir brancher la machine à une prise de courant triphasé de 400V, les bobines du moteur doivent être connectées en forme d'Etoile (configuration prédéterminée). Par contre, pour pouvoir brancher la machine à une prise de courant de 230V, les bobines du moteur doivent être connectées en forme de Triangle.

La modification de connexion des bobines se fait par le boîtier de raccordement du moteur, situé dans la partie supérieure de la machine, en changeant la configuration des plaques en fonction de la prise de courant disponible. Les deux configurations possibles sont montrée ici:

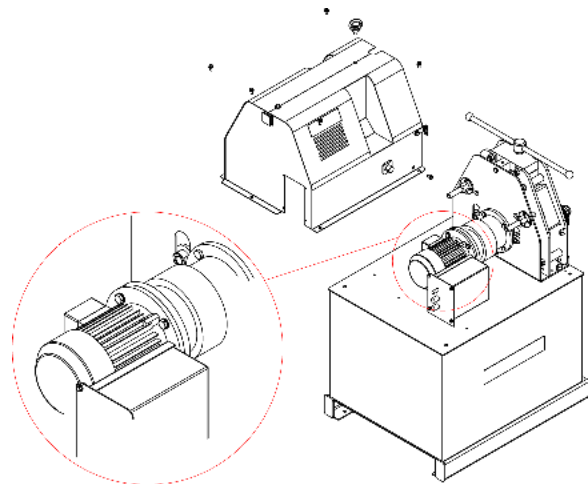
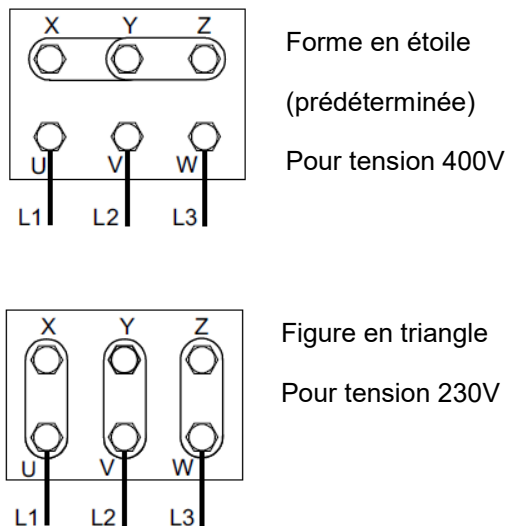


Illustration 8. Changement déconnexion du moteur

Avant de réaliser n'importe quelle modification de connexion des bobines du moteur ou du tableau électrique, il est indispensable de vérifier que la machine soit tout-à-fait débranchée.

Changement de connexion du primaire du transformateur

En fonction de la tension de réseau disponible pour la prise de courant, il sera aussi nécessaire de réaliser un changement des connexions du primaire du transformateur. Celui-ci se trouve fixé au panneau électrique à l'intérieur de l'armoire de la machine, comme il apparaît au point A2. Armoire électrique, de l'annexe technique.

Si la machine se branche sur une prise de courant triphasé de 400V, il faut que la connexion de l'alimentation du primaire du transformateur soit réalisée entre les bornes identifiées comme "0V" et "415V". Dans le cas d'une prise de courant triphasé de 230V, il faut débrancher le câble d'alimentation de la borne "415V" du primaire du transformateur, en utilisant un tournevis en étoile, et le connecter à la borne "230V", en serrant ensuite la vis de fixation avec le tournevis.

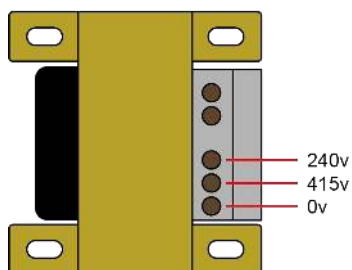


Illustration 9. Changement de connexion du primaire du transformateur.

Réglage de l'intensité du disjoncteur

En fonction de la tension du réseau disponible, on aura une variation dans la consommation de l'intensité de la machine. C'est pourquoi il faut ajuster aussi l'intensité d'action de la protection thermique du moteur. Le disjoncteur est fixé au panneau électrique à l'intérieur de l'armoire de la machine, comme il apparaît dans le point A2. Armoire électrique, de l'annexe technique.

Pour ajuster l'intensité du disjoncteur, il suffit de tourner le régulateur situé dans la partie frontale, à l'aide d'un tournevis en étoile, en mettant la flèche indicatrice sur l'intensité adéquate.

Au cas où vous disposeriez d'une prise de courant triphasé de 400V, il faut ajuster le disjoncteur sur une intensité de 2,6A. Sinon, dans le cas d'une prise de courant triphasé de 230V, il faut ajuster le disjoncteur sur une intensité de 5A.

*Dans le cas où le garde-moteur installé ne peut pas être ajusté à l'intensité requise, il faut alors le remplacer par un autre de plus grand ampérage.

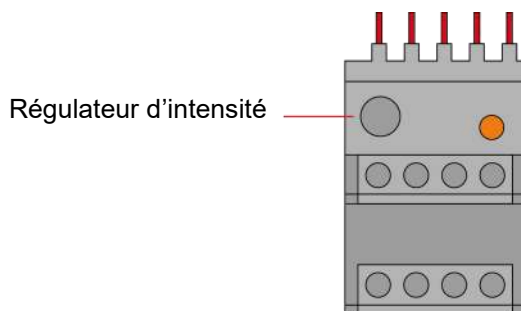


Illustration 10. Ajustage de l'intensité du disjoncteur.

La cintreuse MC150B, est équipé d'une installation pour pouvoir être connectée à 230V monophasé.

L'appareil peut être connecté à deux réseaux différents:

1. Un réseau monophasé 230V, ça veut dire phase de 230V + neutre
2. A deux phases 230V ,deux phases à 115V

Il ne sera pas possible de connecter la machine à un réseau triphasé à condition que l'installation de la machine n'a pas été remplacée par une installation de réseau triphasé.

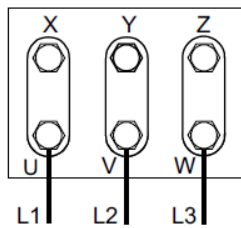
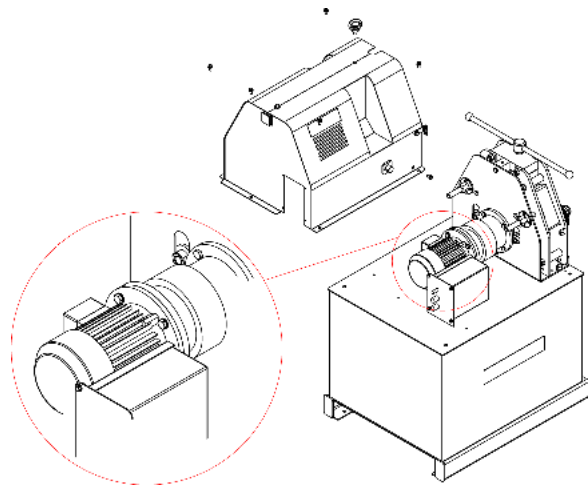


Figure en triangle
Pour tension 230V



5. CONSIGNES POUR L'UTILISATION

5.1. Principes pour cintrer

- La mise en marche du moteur de la cintreuse se fait au moyen d'une commande par câble qui dispose de trois boutons : un arrêt d'urgence, un bouton pour tourner à droite et un autre pour tourner à gauche.
- Pour réguler le rayon de courbure, régler l' hauteur du rouleau supérieur avec la manette de réglage situé sur le dessus de la machine
- Pour l'arrêt d'urgence, poussez sur le bouton d'urgence situé dans le haut de la commande de contrôle.
- Vous pouvez placer le matériel sur la machine par les deux côtés. Utiliser la commande mobile pour ajuster la hauteur du galet supérieur et ajuster ainsi l'entrée du matériel. À travers la fin de course, nous pouvons positionner le point final du rouleau central, ce qui nous permettra d'obtenir une grande répétitivité de position.
- Pour ajuster l'alignement du matériel, il faut modifier la distance entre les molettes d'ajustement de déformation et la surface de travail. Cette tâche se fera à travers le serrage des vis d'ajustement situées sur la partie arrière de la machine. C'est molette guide le matériel pour réduire la déformation latérale. (Les molettes de soutien doivent faire légèrement pression contre le profil à courber).
- Pour une courbure optimale sur le profil à travailler, il est conseillé de couper la pointe en forme de pointe pour faciliter son entrée.
- Si l'on ne parvient pas aux résultats adéquats, il faut modifier la position des galets latéraux et celle des molettes verticales.
- Les écrous de fixation des galets doivent être serrés uniquement avec la force des mains.

5.2. Montage des galets

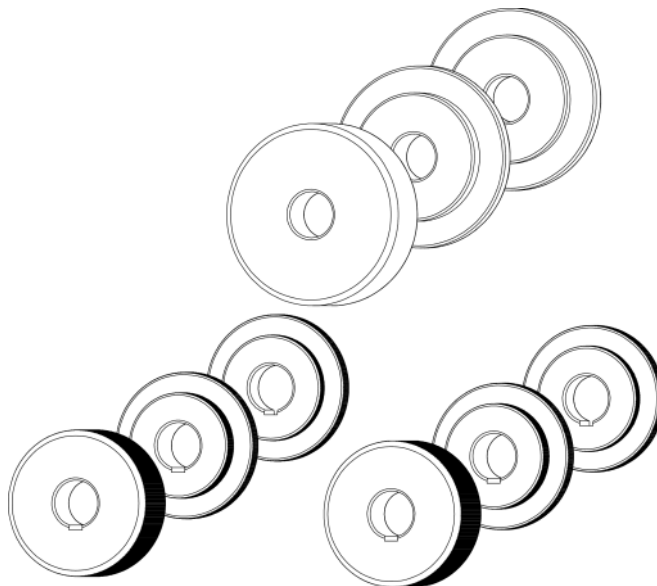


Illustration 11. Positionnement des galets par rapport aux axes de la machine

5.3. Position du bâti

Pour mettre la machine en position horizontale, il faut l'aide d'une grue et l'intervention de deux personnes au total.

Avant de commencer, il faut vérifier que la vis d'ajustage du rouleau supérieur soit en position basse, pour éviter une interférence au moment de basculer la machine.

Il faut ensuite extraire le pied arrière de support et le caler au moyen de la vis à rondelle qui se trouve dans la partie supérieure de la MC150B.

Ensuite, assurez la machine avec un mousqueton de sécurité. Celui-ci permettra d'attacher le câble de la grue à l'anneau de sécurité qu'il y a dans le haut de la machine.

Finalement, on basculera la machine au moyen de la grue avec précaution jusqu'à ce que le pied arrière soit au repos sur le sol.

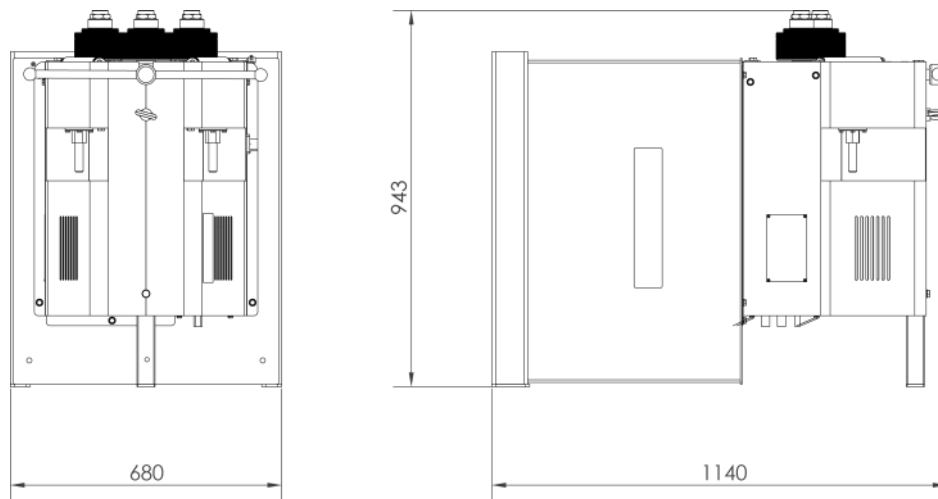


Illustration 12. Dimensions de la machine avec le bâti en position horizontale

ATTENTION

Ne pas dégager la grue avant que la machine soit totalement au repos sur le sol pour éviter de blesser les ouvriers et d'abîmer la machine.

6. ATTENTION

La cintrreuse MC150B est conçue et assemblée pour que l'ouvrier puisse manipuler la machine et cintrer les pièces nécessaires en toute sécurité. Toute modification dans sa structure ou dans les caractéristiques de la machine pourrait altérer la sécurité offerte par la machine, ne respectant pas le certificat de conformité CE et pouvant mettre en danger l'ouvrier.

6.1. Dangers résiduels

Pendant le cintrage des matériaux, des situations de danger peuvent se présenter, qu'il faut analyser et prévenir.

Pendant l'introduction du matériel dans la machine pendant sa conformation, il faut faire attention aux mouvements de la pièce et aux mouvements des galets. Bien que la vitesse d'avance des galets est lente, il existe un risque d'accrochage des extrémités entre les galets et la pièce.

Il est recommandé pour les utilisateurs de la machine de tenir fermement la pièce à cintrer avec la main, et de déplacer la main au fur et à mesure que le cintrage avance afin qu'elle reste à une distance prudentielle des rouleaux.

Il sera également nécessaire d'adapter la plage de travail pour éviter que d'autres ouvriers puissent se blesser pendant le fonctionnement de la machine.

6.2. Méthodes contre-productives

En aucun cas il est recommandé d'utiliser des outils ou des galets non fournis par le fabricant de la machine, NARGESA S.L., et qui n'ont pas été conçus spécialement pour la cintrreuse MC150B.

6.3. Autres recommandations

- Utiliser des gants pour la manipulation de la machine et pendant les processus de cintrage.
- Porter des lunettes et des bottes de protection homologuées par la CE.
- Fixer le matériel par les extrémités, jamais par la zone de cintrage.
- Ne pas travailler sans les protections qui équipent la machine.
- Conserver une distance de sécurité entre la machine et l'ouvrier.

7. ASSEMBLAGE DES ROULEAUX

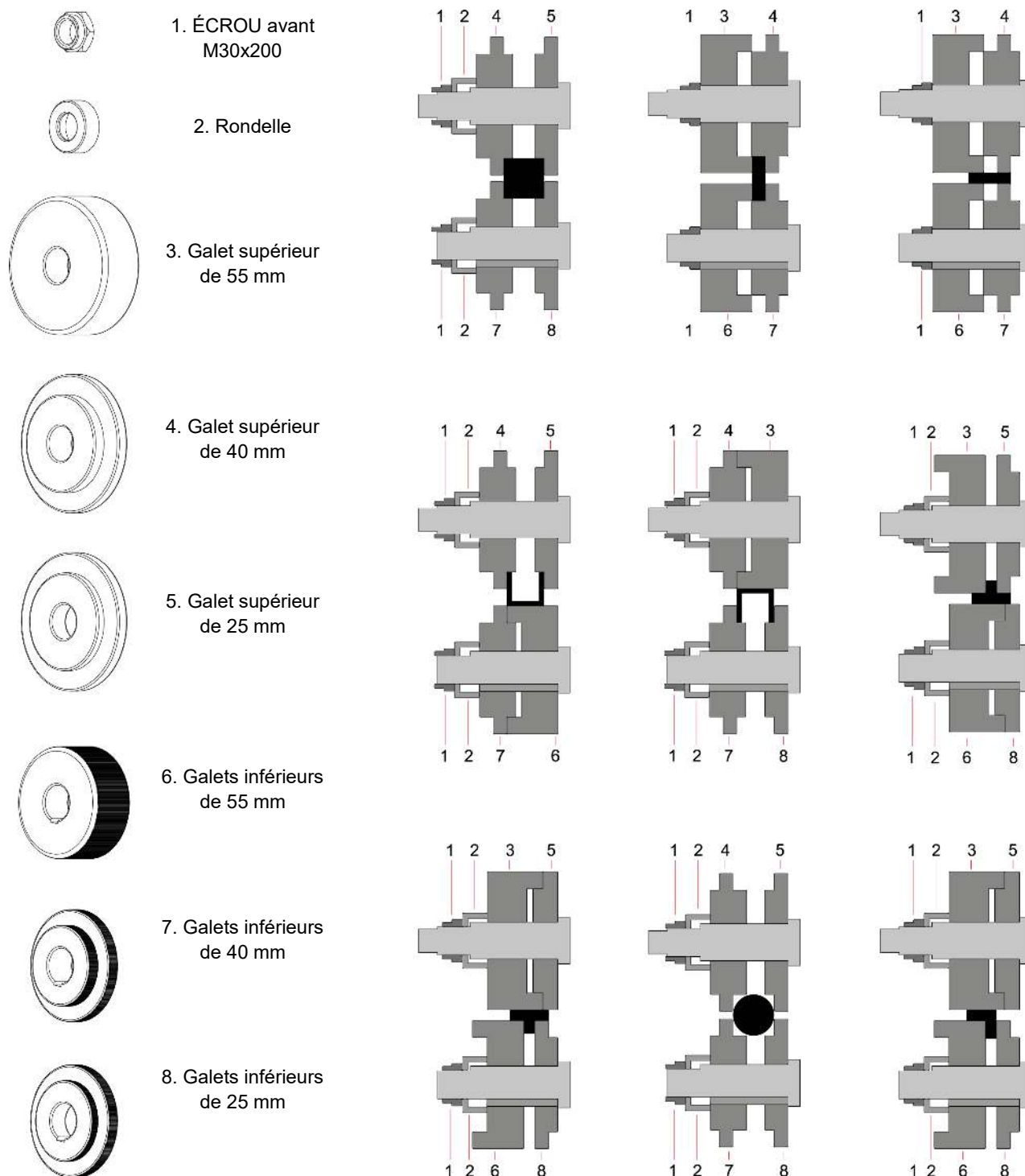


Illustration 13. Nomenclature des galets et assemblage

REMARQUE IMPORTANTE

Les écrous de fixation ne doivent jamais être serrés avec une clef, uniquement avec la main.

Si l'on utilise des galets pour tube, les écrous doivent être desserrés.

7.1. Capacité de cintrage



	MC150B		MC200		MC400		MC200H	
Profil	Dimensions	Rayon min.	Dimensions	Rayon min.	Dimensions	Rayon min.	Dimensions	Rayon min.
	50 x 8	300	50 x 10	300	50 x 10	250	60 x 10	200
	60 x 20	200	80 x 20	150	80 x 20	150	80 x 20	150
	25 x 25	200	30 x 30	200	30 x 30	150	30 x 30	150
	40 x 40 x 3	350	50 x 50 x 3	700	50 x 50 x 3	600	50 x 50 x 3	450
	40	200	40	200	40	150	40	200
	40	250	40	250	40	200	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
	50,8 x 3 *	600	63,5 x 3 *	500	63,5 x 3 *	450	40 x 2 *	200
	= 2" x 3 *	600	= 2"1/2 x 3 *	500	= 2"1/2 x 3 *	450	70 x 2 *	500
	40 x 2 *	300	40 x 2 *	250	40 x 2 *	200	= 2"1/2 x 2 *	500

* Rouleaux en option



MC550 · MC550NC · MC550CNC			MC650 · MC650NC · MC650CNC	
Profil	Dimensions	Rayon min.	Dimensions	Rayon min.
	60x15	400	100x15	1250
	60x8	200		450
	50x15	350		300
	50x10	175	60x15	155
	40x8	150	50x15	140
	30x5	110	20x10	
	25x5	105		
	100x20	250	120x20	250
	80x20	200	100x25	350
	80x15	180	80x20	200
	40x40	400	400	300
	30x30	180	180	280
	25x25	175	175	200
	20x20	150	150	150
	15x15	150	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
	60x60x7	500	80*	500
	50x50x6	400	60	400
	40x40x5	300	40	150
	60x60x7	350	60x8	450
	50x50x6	300	40x6	250



MC550 · MC550NC · MC550CNC			MC650 · MC650NC · MC650CNC	
Profil	Dimensions	Rayon min.	Dimensions	Rayon min.
	50x5	750*	50x5	750*
	40x4	500*	40x4	500*
	40	300	50	300
	35	250	40	200
	30	200	25	175
			101,6x3,5* (=4"x3)	500
			100x3*	500
			88,9x4* (=3"SCH)	700
			35x2*	120
			20x1,5*	115

8. ACCESSOIRES OPTIONNELS

La cintreuse a été fabriquée pour cintrer toute sorte de profils quelle que soit leur forme.

Les galets standards inclus en série avec la cintreuse permettent, grâce à leurs multiples configurations, de configurer toute porte de mains courantes, angles, tubes carrés, ronds...

NARGESA, pour faciliter le cintrage de certains matériaux les plus délicats qui requièrent une bonne finition en surface ou pour faciliter le cintrage de sections les plus habituelles, a conçu une série de galets qui peuvent s'acheter auprès d'un distributeur officiel ou en contactant directement NARGESA S.L.

Mis à part les accessoires indiqués ci-dessous, NARGESA fabrique également des galets spéciaux sur demande formelle de ses clients.

Jeux de rouleaux en acier trempé



Jeux de 3 rouleaux en acier trempé pour tube rond ou en acier inoxydable.
Si les mesures sont de petits tubes, nous ajoutons deux mesures sur le même rouleaux.
Par exemple (25 + 30) o (1/2" + 1"1/4")
Bien nettoyer les rouleaux avant d'être utilisé en acier inox pour éviter la contamination.

Pour tube en mm		
Référence	Dimensions	Poids
140-08-01-RHT0007	(25 + 30)	17,00 Kg
140-08-01-RHT0006	(20 + 35)	16,50 Kg
140-08-01-RHT0001	40	16,60 Kg
140-08-01-RHT0002	50	14,25 Kg
140-08-01-RHT0003	60	11,10 Kg
Pour tube Schedule		
140-08-01-RHISOT0006	(3/4" + 1/2") = (26,9 + 21,3 mm)	17,70 Kg
140-08-01-RHISOT0007	(1" + 3/8") = (33,7 + 17,2 mm)	17,00 Kg
140-08-01-RHISOT0002	1" 1/4 = 42,4 mm	16,00 Kg
140-08-01-RHISOT0003	1" 1/2 = 48,3 mm	14,40 Kg
140-08-01-RHISOT0004	2" = 60,3 mm	11,15 Kg
Pour tube en Pouces		
140-08-01-RHWT-00001	(1/2" + 1"1/4") = (12,700 + 31,751 mm)	18,00 Kg
140-08-01-RHWT-00002	(1" + 3/4") = (25,401 + 19,051 mm)	18,50 Kg
140-08-01-RHWT-00003	1"1/2 = 38,101 mm	17,25 Kg
140-08-01-RHWT-00004	2" = 50,802 mm	13,60 Kg
140-08-01-RHWT-00005	2"1/2 = 63,502 mm	9,75 Kg

Jeux de rouleaux Sustarín



Jeux de 3 rouleaux de Sustarín pour tube en acier inox. en aluminium et des matériaux sensible d'épaisseur inférieure à 2,5 mm.

Si les mesures sont de petits tubes, nous ajoutons deux mesures sur le même rouleaux.

Par exemple (25 + 30)

Les rouleaux au Sustarín sont faits de matériaux spéciaux au fin de ne pas endommager au contaminer le tube en acier inoxydable.

Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant

Pour tube en mm		
Référence	Dimensions	Poids
140-08-01-RI0007	(25 + 30)	1,40 Kg
140-08-01-RI0001	(20 + 35)	1,40 Kg
140-08-01-RI0010	33	1,50 Kg
140-08-01-RI0004	40	1,40 Kg
140-08-01-RI0003	43	1,30 Kg
140-08-01-RI0006	50	1,20 Kg
140-08-01-RI0008	60	0,90 Kg
Pour tube en Pouces		
140-08-01-RIW-00001	(1/2" + 1"1/4") = (12,700 + 31,751 mm)	1,80 Kg
140-08-01-RIW-00002	(1" + 3/4") = (25,401 + 19,051 mm)	1,50 Kg
140-08-01-RIW-00003	1"1/2 = 38,101 mm	1,40 Kg
140-08-01-RIW-00004	2" = 50,802 mm	1,20 Kg
140-08-01-RIW-00005	2"1/2 = 63,502 mm	0,90 Kg

Annexe technique

Cintreuse MC150B

Détail général

Panneau électrique · MACHINE TRIPHASÉE

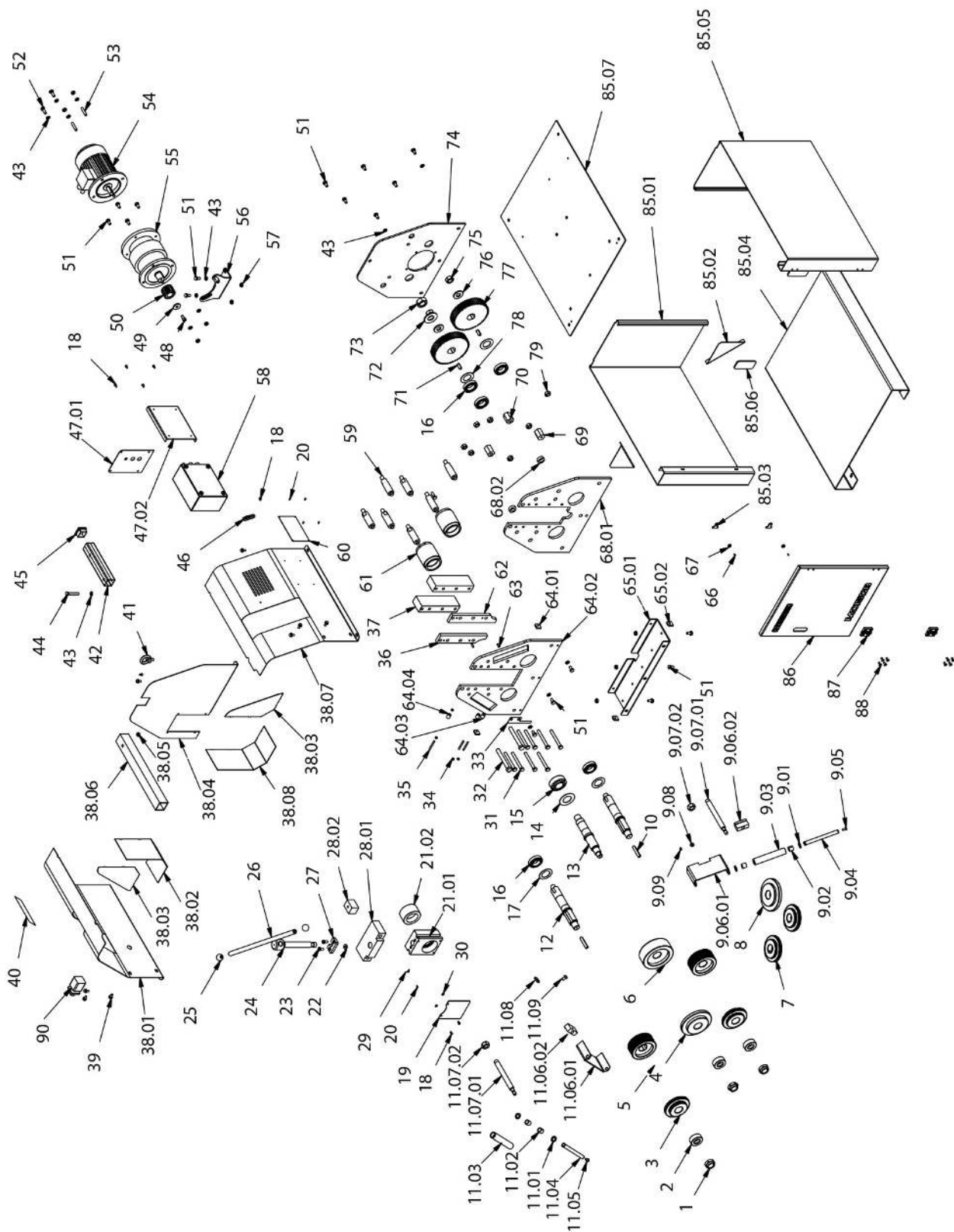
Schéma électrique · MACHINE TRIPHASÉE

Panneau électrique · MACHINE MONOPHASÉE

Schéma électrique · MACHINE MONOPHASÉE

Contrôle du clavier

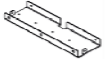
A1. Détail général



N° ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	N° PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
1		Tuerca Delantera	120-08-01-00001	3
2		Arandela de Vaso	120-08-01-00002	3
3		Rodillo Inferior De 40	120-08-02-00161	2
4		Rodillo Superior De 40	120-08-02-00164	1
5		Rodillo Inferior De 55	120-08-02-00162	2
6		Rodillo Superior De 55	120-08-02-00163	1
7		Rodillo Inferior De 25	120-08-02-00160	2
8		Rodillo Superior De 25	120-08-02-00165	1
9		Conjunto Final Enderezador Derecho MC150B	130-08-07-00017	1
10		Chaveta Paralela DIN 6885AB 12X8X70	030-D6885AB-00002	2
11		Conjunto Final Enderezador Izquierdo MC150B	130-08-07-00022	1
12		Ejes Inferiores MC150B	120-08-07-00075	2
13		Eje Superior MC150B	120-08-07-00078	1
14		Arandela Tapa Cojinete Superior Delantero	120-08-07-00009	1
15		Rodamiento de rodillos cónico 33208 40X80X32	030-CJ-00007	1
16		Rodamiento de rodillos cónico 32008 40x68x19	030-CJ-00002	5
17		Arandela Separacion Delantera Ejes Inferiores	120-08-07-00021	2
18		Tornillo Allen ISO 7380 M6X12	020-I7380-M6X12	8
19		Chapa Seguridad Trancha	120-08-07-00049	1
20		Remache De Clavo DIN 7337 De Al D3x8	020-D7337-3X8	5

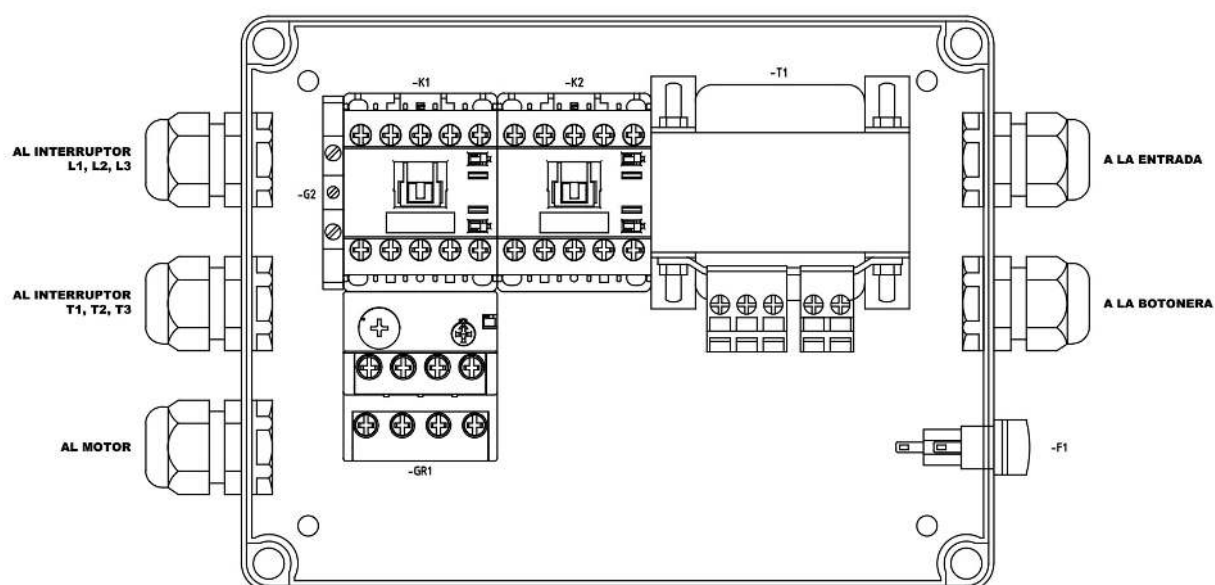
Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
21		Conjunto Soldado Buje Movil	130-08-07-00009	1
22		Disco De Apoyo	120-08-07-00057	1
23		Tornillo Allen Cabeza Reducida DIN 6912 M10X20	020-D6912-M10x20	2
24		Tornillo Ajuste Superior	120-08-07-00082	1
25		Pomo Esfera Ranurada D32 M8 Con Inserto Metalico	031-POMH-00004	2
26		Palanca Accionamiento	120-08-02-00073	1
27		Tapa Fijacion Tornillo Ajuste	120-08-07-00046	1
28		Pletina Superior Tope Trancha	130-08-07-00008	1
29		Flecha Indicadora MC150B	120-08-07-00059	1
30		Arandela DIN 125 B M6	020-D125B-M6	2
31		Tornillo DIN 931 M12X110	020-D931-M12x110	8
32		Tornillo DIN 931 M16X130	020-D931-M16X130	2
33		Regla MC150B	120-08-07-00060	1
34		Tuerca DIN 934 M6	020-D934-M6	4
35		Esparrago Allen DIN 913 M6X55	020-D913-M6X55	3
36		Guia Izquierda Buje Superior	120-08-07-00102	1
37		Pletina De Refuerzo	120-08-07-00014	2
38		Conjunto Soldado Tapa Trasera	130-08-07-00020	1
39		Tornillo DIN 6921 M8x16	020-D6921-M8X16	9

N° ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	N° PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
40		Adhesivo Pictogramas Peligro MC200 / MC200H	122-CAL-0802-004	1
41		Cancamo Macho DIN 580 M12 Zincado	020-D580-M12-ZN	1
42		Prolongacion Pie Trasero	120-08-07-00041	1
43		Arandela DIN 125 B M10	020-D125B-M10	14
44		Tornillo DIN 933 M10x65	020-D933-M10X65	1
45		Tapon Plastico Para Tubo Cuadrado 45X45	031-TAP-00018	1
46		Sujecion Mandos	120-08-03-00024	1
47		Conjunto Soldado Soporte Cuadro Electrico	130-08-07-00005	1
48		Tornillo Allen DIN 912 M10X20	020-D912-M10X20	1
49		Arandela Motor	120-08-07-00108	1
50		Piñon De Ataque Z17 M3 B40	120-08-07-00031	1
51		Tornillo DIN 933 M10X20	020-D933-M10X20	18
52		Tornillo DIN 933 M10X30	020-D933-M10X30	3
53		Esparrago Allen DIN 913 M10X50	020-D913-M10X50	2
54		Motor Electrico 0.75KW A 1400 rpm BRIDA B5	050-ME-00007	1
55		Reductor Cicloidal Ratio 71 BLD12-71 Brida Motor B5 0.75Kw	050-RTC-00001	1
56		Soporte Motorreductor Mesa	120-08-07-00064	1
57		Tuerca DIN 934 M10	020-D934-M10	9
58		Kit Instalacion Electrica MC150B	050-KIE-0807-001	1

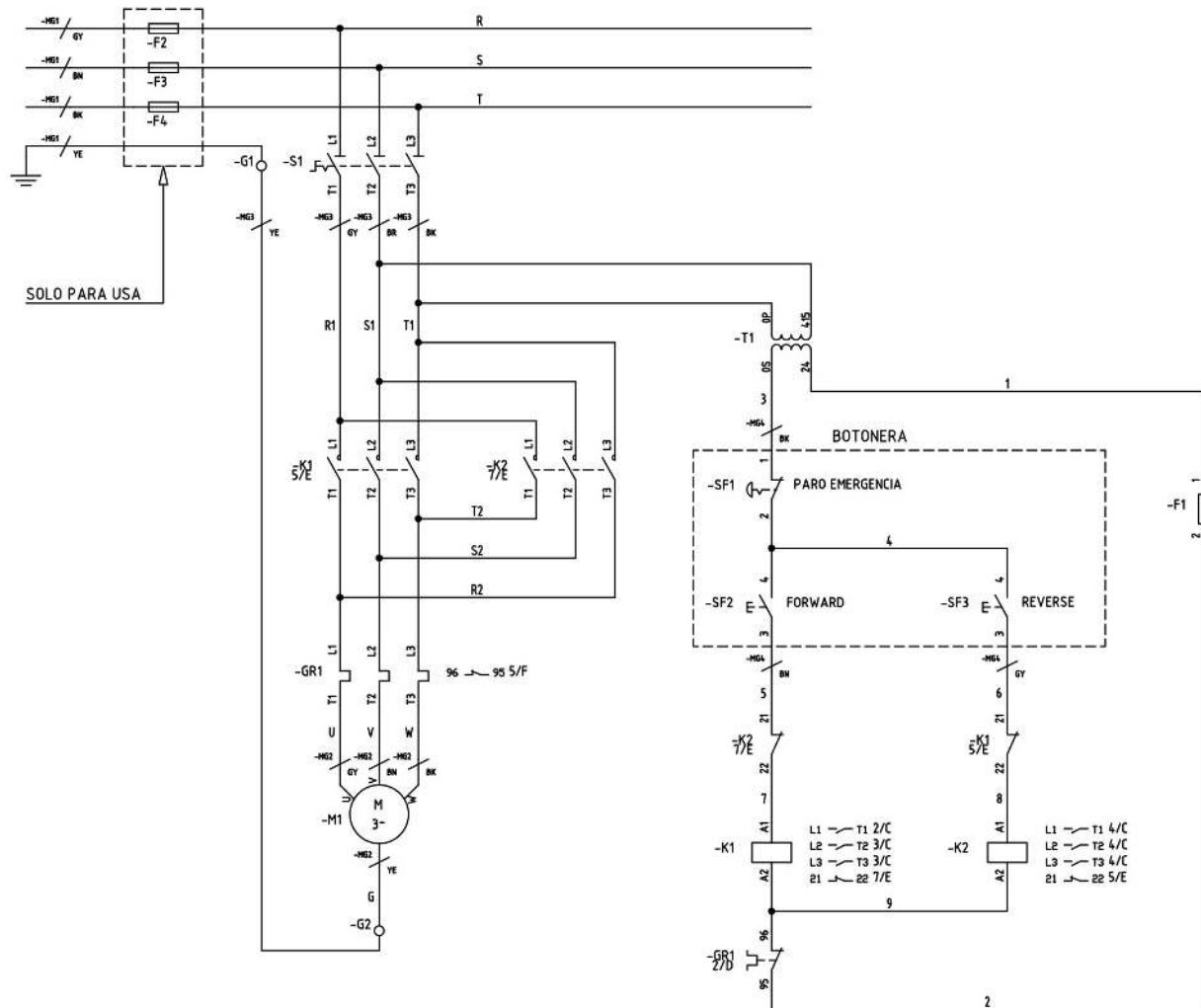
Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
59		Mecha Separadora Cilindrica	120-08-07-00015	7
60		Placa Caracteristicas MC150B	122-PLC-0807-001	1
61		Buje Inferior	120-08-07-00098	2
62		Guia Derecha Buje Superior	120-08-07-00103	1
63		Pasador Cilindrico Con Rosca Int. DIN7979/D D6X20	030-D7979D-00008	2
64		Conjunto Soldado Placa Frontal	130-08-07-00019	1
65		Conjunto Base Inferior MC150B	130-08-07-00018	1
66		Tornillo Allen DIN 7991 M3X8	020-D7991-M3x8	2
67		Base Magnetica D16X4.5 Agujero Avellanado	031-BM-00003	2
68		Conjunto Placa Intermedia MC150B	130-08-07-00021	1
69		Mecha Inferior Brida Motor	120-08-07-00018	1
70		Mecha Brida Motor	120-08-07-00019	2
71		Chaveta Paralela DIN6885AB 12X8X32	030-D6885AB-00003	2
72		Arandela Gruesa Buje Superior Atras	120-08-07-00024	1
73		Tuerca Posterior	120-08-01-00043	1
74		Placa Trasera	120-08-07-00094	1
75		Tuerca DIN 934 M22	020-D934-M22	2
76		Arandela Eje Inferior Apriete Engranaje	120-08-07-00076	2
77		Engranaje Z60 M3 B35	120-08-07-00022	2

N° ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	N° PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
78		Arandela Separacion Trasera Ejes Inferiores	120-08-07-00104	2
79		Tuerca DIN 934 M16	020-D934-M16	7
85		Mesa Bancada	130-08-07-00026	1
86		Puerta Mesa	120-08-07-00111	1
87		Bisagra De Plastico 30 Entre Centros	031-BP-00001	2
88		Tornillo Allen DIN 7991 M6X16	020-D7991-M6X16	8
90		Interruptor General KG10AK300	050-IG-00001	1

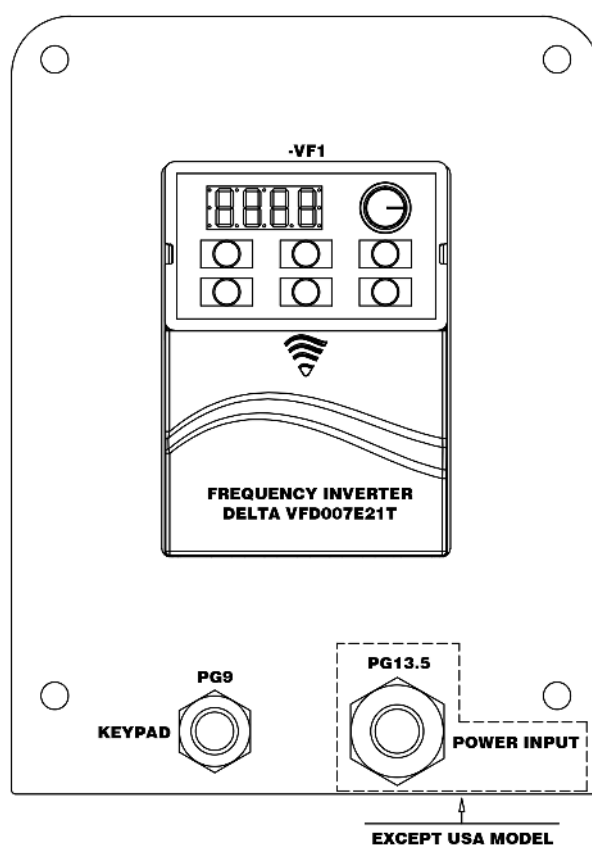
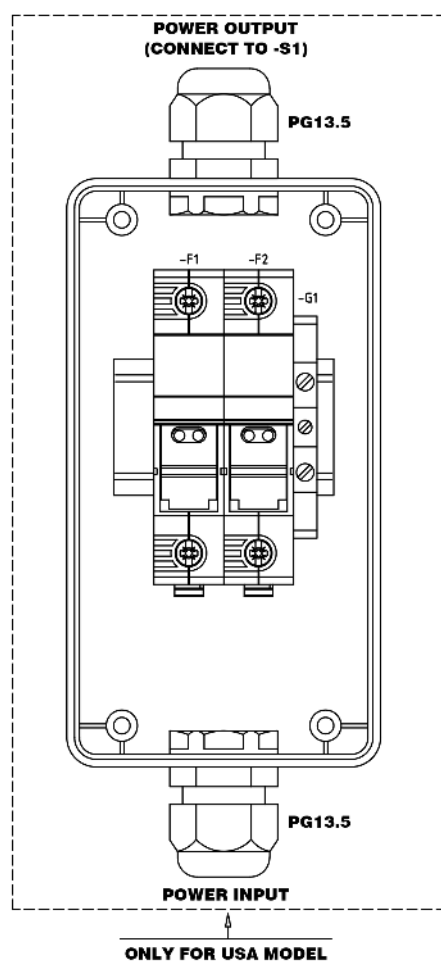
A2. Panneau électrique · MACHINE TRIPHASÉE



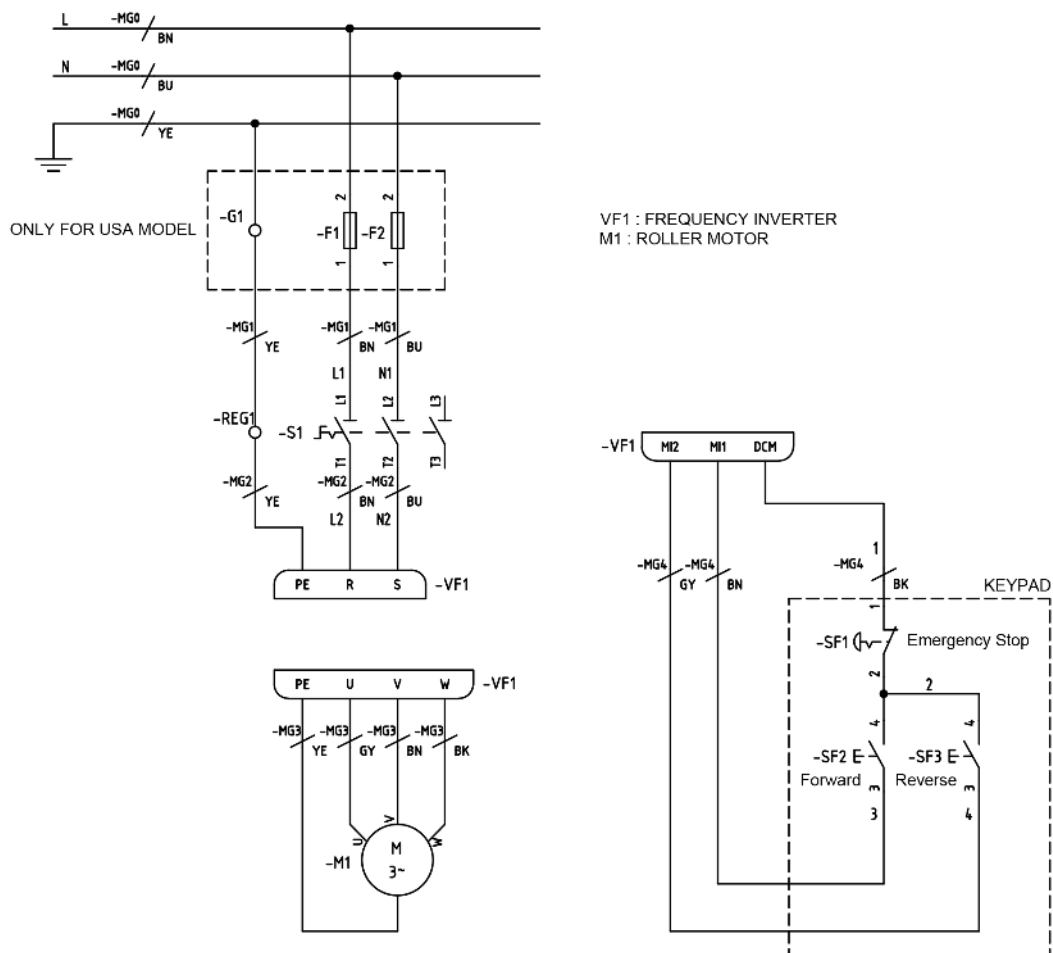
A3. Schéma électrique · MACHINE TRIPHASÉE



A4. Panneau électrique · MACHINE MONOPHASÉE

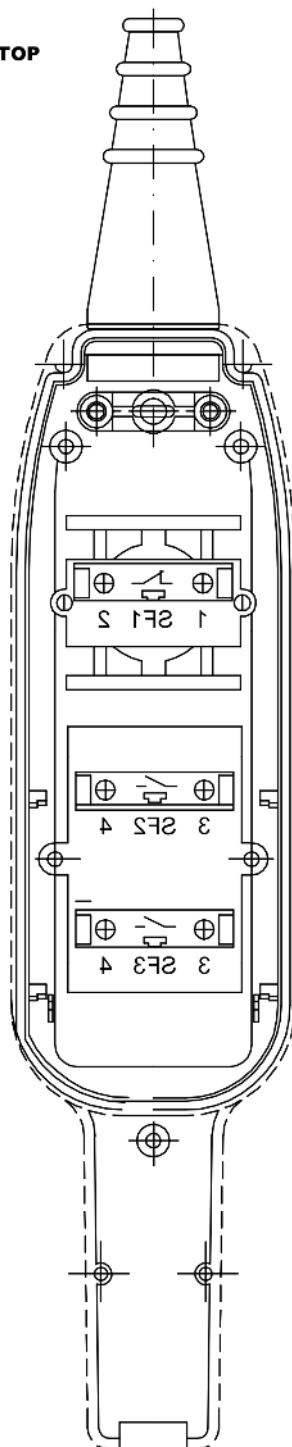


A5. Schéma électrique · MACHINE MONOPHASÉE



A6. Contrôle du clavier

SF1 : BUTTON PANEL EMERGENCY STOP
SF2 : BUTTON PANEL FORWARD
SF3 : BUTTON PANEL REVERSE



NOTRE GAMME DE PRODUIT



POINÇONNEUSES
HYDRAULIQUES



CINTREUSES À GALETS



CINTREUSES À TUBES
SANS SOURIS



PRESSES PLIEUSES
HORIZONTALES



CINTREUSES À VOLUTES



PRESSES PLIEUSES
HYDRAULIQUES



CISAILLES HYDRAULIQUES



FOURS DE FORGE



MACHINES À GAUFRE
À FROID



MACHINES À FORGER
À CHAUD



BROCHEUSES
HYDRAULIQUES



MARTEAUX PILON POUR
LA FORGE



PRESSES DE SERRURES