

MULTIPLAN

TYPE 60

Pour tubes profilés :

Acier
Inox
Aluminium
Cuivre

Capacités maxi :

Rayon de cintrage :
jusqu'à 300 mm.
Angle de cintrage :
jusqu'à 190°.
I/V tube E24 recuit :
12 cm³.

Cintrage (mm) :

Type 60

Tubes	Rond	Carré	Rectangulaire
Acier	60 x 5,5	50	60 x 34
Inox	60 x 4	45	60 x 34
Aluminium	60 x 8	60	60 x 34
Cuivre	60 x 8	60	60 x 34

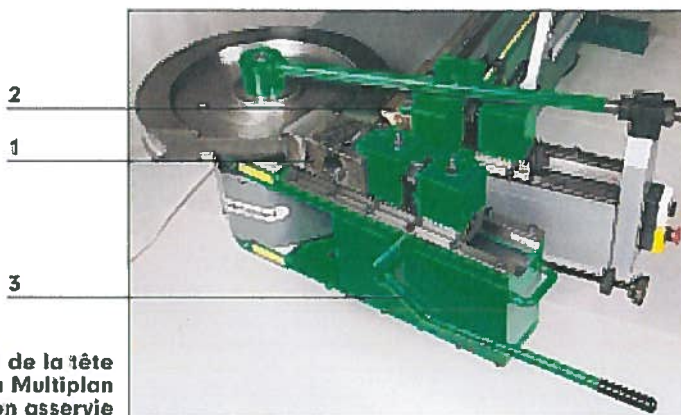
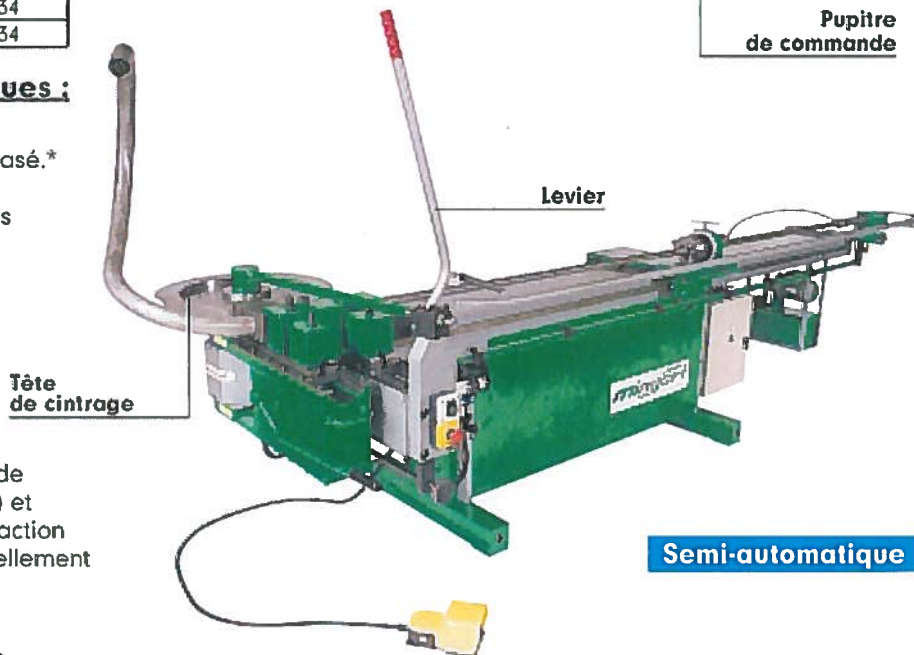
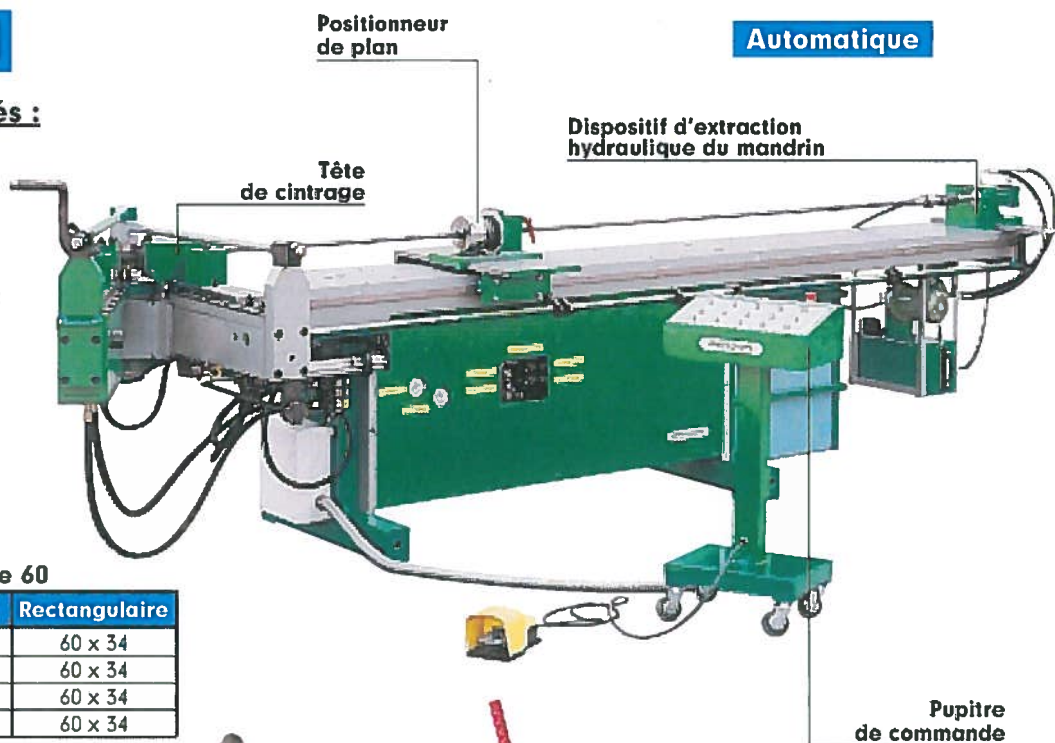
Caractéristiques techniques :

- Moteur asynchrone
5500 W - 50 Hz, 230/400 V Triphasé.*
- Vitesse de cintrage : 3 tr/min.
- Temps de cintrage : 5 secondes
(1 cintré à 90°).
- Vitesse de retour : 10 tr/min.
- Masse : 980 kg.
- Encombrement :
4,035 x 0,948 x 1,020 m

Modèles :

- **Semi-automatique :**
Sur cette machine, le serrage de la contre forme de blocage (1) et de cintrage (2) ainsi que l'extraction du mandrin s'effectuent manuellement à l'aide de levier (3).
- **Automatique :**
Sur la MULTIPLAN automatique, le serrage de la contre forme de blocage et de cintrage ainsi que l'extraction du mandrin s'effectuent automatiquement; un dispositif permet également le graissage de l'intérieur du tube à l'emplacement du cintrage; l'ensemble de ces opérations s'effectue en cascades, dans un cycle sans intervention de l'opérateur.

* Préciser le voltage à la commande.



Détail de la tête de cintrage de la Multiplan Type 60 non asservie

EQUIPEMENT

■ 6 BUTÉES D'ANGLE

Elles permettent la présélection de 6 angles de cintrage différents de 0 à 180°.

Ce dispositif fonctionne à l'aide de deux détecteurs de proximité et d'un barillet équipé de 6 butées réglables de 0 à 180°.

Le passage d'un angle programmé à un autre angle programmé s'effectue par rotation d'un sixième de tour au moyen d'un volant de commande.

■ 6 BUTÉES DE LONGUEUR

Elles positionnent les cintres par rapport aux extrémités du tube. Les butées de longueur sont montées sur une barre sur laquelle est fixé un régleur gradué, ce qui facilite leur positionnement.

■ SERRAGE RAPIDE DES CONTREFORMES

Sur la machine de base, le serrage s'effectue aisément grâce à un dispositif de levier et de bielles.

En option, les serrages peuvent être automatiques : dans ce cas, il sont actionnés à l'aide de vérins hydrauliques.

■ POSITIONNEUR DE PLAN (Option)

Il positionne le cintre dans un plan différent du précédent de 0 à 360°.

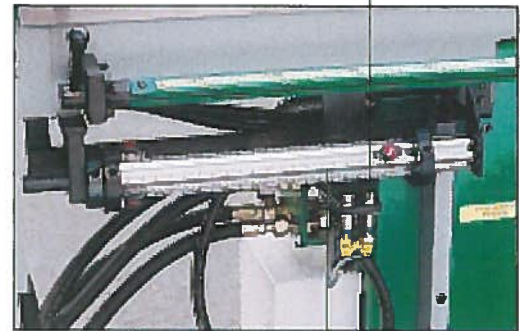
Un disque gradué de 15° en 15° permet de visualiser directement le plan de cintrage.

■ EXTRACTION DU MANDRIN

Dans la machine de base, l'extraction du mandrin s'effectue très rapidement grâce à un levier se trouvant au poste de travail de l'opérateur.

En option, l'extraction peut se faire automatiquement grâce à un vérin hydraulique.

Détecteurs de proximité



Barillet 6 angles

Positionneur de plan



Butée de longueur



Dispositif d'extraction hydraulique du mandrin

OUTILLAGE

Pour cintreuses MULTIPLAN Type 60

Comprenant : une forme, une contreforme de guidage, une contreforme de blocage et un mandrin.

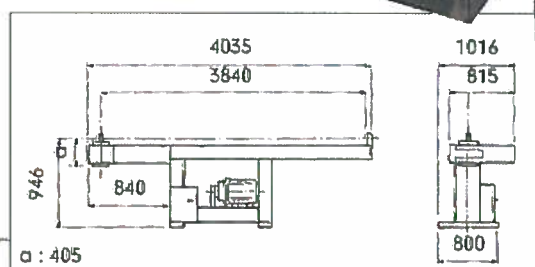
Pour chaque dimension de tube, il est nécessaire d'utiliser un outillage différent. Lorsque pour un même tube on doit obtenir différents rayons de cintrage, seule la forme est à changer.

Forme

Contreforme de blocage

Mandrin

Contreforme de guidage



Dimensions machine standard