

CINTREUSES GS DE PRODUCTION

MODELE DE BASE

Pour cintrage à creux.

Pour tubes :

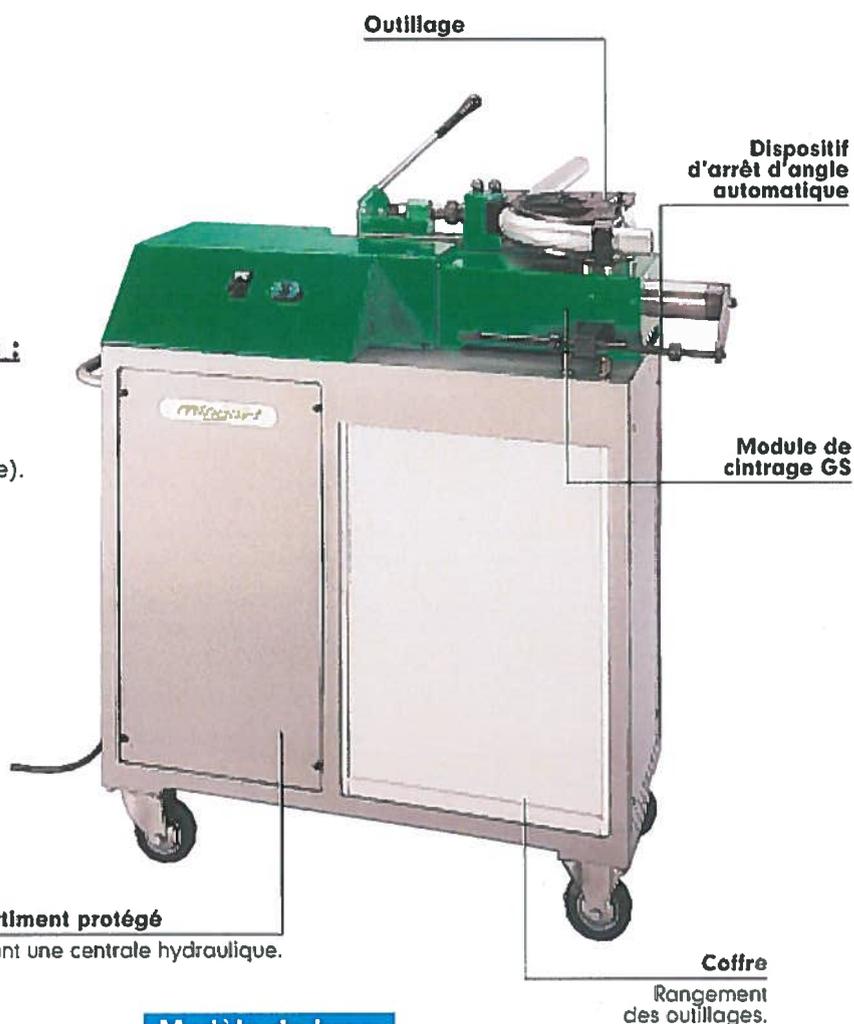
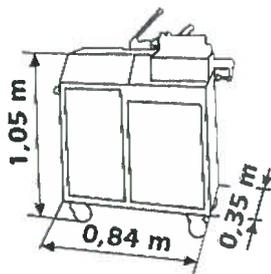
Acier
Inox
Aluminium
Cuivre et alliages cuivreux

Capacités maxi :

Avec outillage à creux : 42,4 mm.
Angle de cintrage : 0 à 180°.
I/V Maxi tube acier E24 : 4,8 cm³.

Caractéristiques techniques :

- Moteur asynchrone
1250 W - 50 Hz,
230/400 V Triphasé.
(Préciser le voltage à la commande).
- Vitesse de cintrage :
2,5 tr/min.
- Temps de cintrage :
6 secondes (1 cintre à 90°).
- Encombrement :

**Modèle de base****Contreforme de guidage****GS DE PRODUCTION**
Modèle de base

DESIGNATION
GS de Production

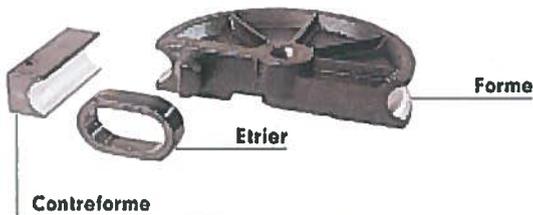
Code
65 7703

Crémallière
d'entraînement
De la forme de cintrage.

Dispositif d'arrêt
d'angle automatique

OUTILLAGES à creux

Comprenant : une forme, une contreforme et un étrier.



OUTILLAGE TUBES SERRURIER ET HYDRAULIQUES

Serrurier NFA 49-642
Hydrauliques Métriques NFA 49-330

Ø mm	Épaisseur mm		Rayon mm	Outillage Codes
	Mini	Maxi		
8	1	3	50	65 7718
10	1	3	50	65 7719
12	1	3	50	65 7720
14	1	3	50	65 7721
15	1	3	50	65 7722
16	1	3	50	65 7723
18	1,25	3	50	65 7724
20	1,25	4	75	65 7725
20	2	4	50	65 7282
22	1,25	4	75	65 7726
22	2	4	50	65 7283
25	1,25	4	75	65 7727
25	2,5	4	50	65 7284
28	1,5	4	100	65 7728
28	2,5	4	75	65 7285
30	1,5	4	100	65 7729
30	2,5	4	75	65 7286
32	1,5	4	120	65 7730
32	2,5	4	100	65 7287
35	2	4	125	65 7731
35	2,5	4	100	65 7288
38	2	3,6	150	65 7289
38	3	3,6	125	65 7290
40	2	3,6	150	65 7732
40	3	3,6	125	65 7291
42	2	3,6	150	65 7292
42	2,5	3,6	125	65 7293
45	2,5	3,6	150	65 7388

OUTILLAGE TUBES GAZ ET CHAUDIÈRE

Gaz NFA 49115 et 49145
Chaudière NFA 49112 et API et ASA

Ø mm	"	Épaisseur mm		Rayon mm	Outillage Codes
		Mini	Maxi		
10,3	1/8	1,6	2,3	50	65 7711
13,7	1/4	2	2,3	50	65 7712
17,2	3/8	2	3,2	50	65 7713
21,3	1/2	2,3	3,6	50	65 7714
26,9	3/4	2,3	4	75	65 7715
33,7	1	2,6	4	100	65 7716
42,4	1 1/4	2,6	3,6	150	65 7717

OUTILLAGE TUBES INOX

Inox 304, 304L, 316, 316L Hypertempé (recuit)

Ø mm	"	Épaisseur mm		Rayon mm	Outillage Codes
		Mini	Maxi		
8		1	2,5	50	65 7718
10,2	1/8	1	2,5	50	65 7711
12		1	2,5	50	65 7720
13,5	1/4	1	2,5	50	65 7712
14		1	3,2	50	65 7721
15		1	3,2	50	65 7722
17,2	3/8	1,6	3,2	50	65 7713
18		1,5	3,2	50	65 7724
20		1,5	3,2	75	65 7725
21,3	1/2	1,6	3,2	75	65 7390
22		1,5	3,2	75	65 7726
25		1,5	3,2	75	65 7727
26,9	3/4	1,6	3,2	100	65 7391
28		2	3,2	100	65 7728
30		2	3,2	100	65 7729
32		2	3,6	120	65 7730
33,7	1	2,3	3,6	125	65 7437
35		2,5	3,6	125	65 7731
38		2,5	3,6	150	65 7289
40		2,5	3,6	150	65 7732
42,4	1 1/4	2,6	3,6	150	65 7717
45		3	3,6	150	65 7438

OUTILLAGE TUBES CUIVRE

Cuivre écroui

Ø mm	"	Épaisseur mm		Rayon mm	Outillage Codes
		Mini	Maxi		
8		1	5	50	65 7718
9,52	3/8	1	5	50	65 7439
10		1	5	50	65 7719
12		1	5	50	65 7720
12,7	1/2	1	5	50	65 7441
14		1	5	50	65 7721
15		1	5	50	65 7722
15,87	5/8	1	5	75	65 7442
16		1	5	75	65 7775
18		1	5	75	65 7776
19,05	3/4	1	5	75	65 7443
20		1	5	75	65 7777
22		1	5	100	65 7778
22,22	7/8	1	5	100	65 7444
25		1	5	120	65 7779
25,4	1	1	5	120	65 7445
26		1	5	120	65 7440
28		1	5	120	65 7780
28,57	1 1/8	1	5	120	65 7464
31,8	1 1/4	1	5	120	65 7465
32		1	5	120	65 7782

CINTREUSES GS DE PRODUCTION

MODELE AU MANDRIN

Modèle de base équipé d'un dispositif pour le cintrage au mandrin.

Pour le cintrage :

- des tubes minces.
- des tubes à rayons très courts.

Pour tubes :

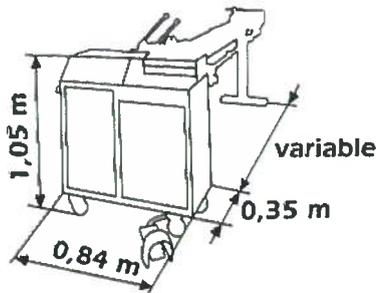
Acier
Inox
Aluminium
Cuivre et alliages cuivreux

Capacités maxi :

Avec outillage au mandrin : 42,4 mm.
Angle de cintrage : 0 à 180°.
I/V Maxi tube acier E24 : 4,8 cm³.

Caractéristiques techniques :

- Moteur asynchrone
1250 W - 50 Hz,
230/400 V Triphasé.
(Préciser le voltage à la commande).
- Vitesse de cintrage :
2,5 tr/min.
- Temps de cintrage :
6 secondes (1 cintré à 90°).
- Encombrement :

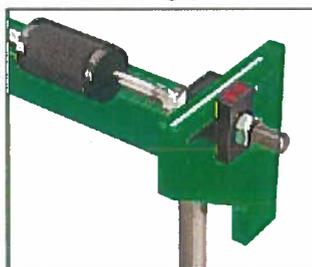
**Principe de cintrage :**

- Position de départ (Schéma 1) :
la contreforme de guidage est fixe par rapport au bâti (a).
- Position à 90° (Schéma 2) :
la contreforme de serrage est entraînée par la forme de cintrage (b).

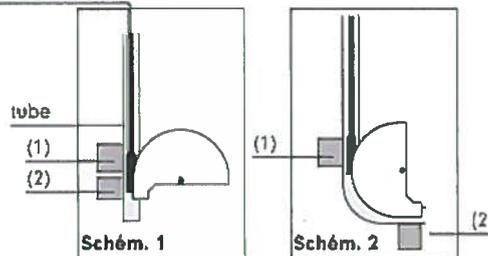
Outillage

Comprenant forme, contreformes de guidage et de serrage, et mandrin.

L'arrière du bras porte-mandrin est équipé d'un régleur gradué qui permet de positionner facilement la tige porte-mandrin en fonction du rayon de cintrage.

**Modèle au mandrin**

tige porte-mandrin



Bras porte-mandrin

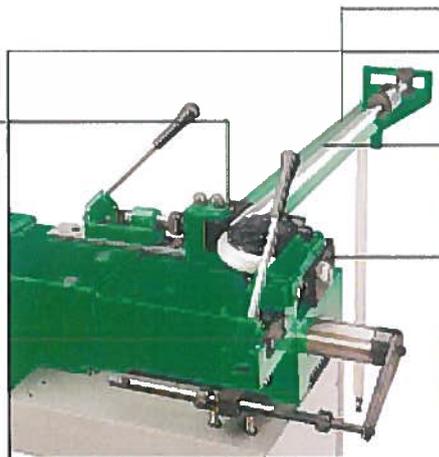
1 m, 2 m ou 3 m.

Tige porte-mandrin

1 m, 2 m ou 3 m.

Dispositif de serrage

De la contreforme de serrage. (Etrier ou système à genouillère.)



EQUIPEMENT

Pour cintrage avec outillages au mandrin

BRAS PORTE-MANDRIN STANDARD*

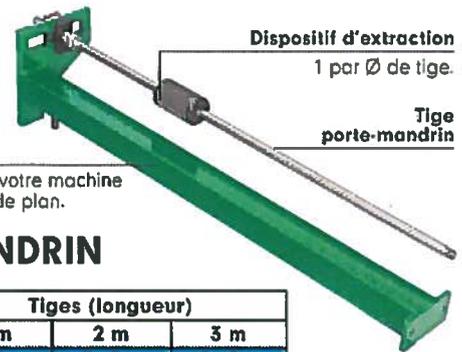
DESIGNATION	Codes
Bras porte-mandrin 1 m	65 7681
Bras porte-mandrin 2 m	65 7682
Bras porte-mandrin 3 m	65 7683

* Dimensions spéciales sur demande

DISPOSITIF D'EXTRACTION DU MANDRIN

Ø mm	Dispositif Codes
12	65 7676
14	65 7677
16	65 7678
20	65 7679

Porte-mandrin
Celui-ci n'est pas nécessaire si votre machine est équipée d'un positionneur de plan.



TIGES PORTE-MANDRIN

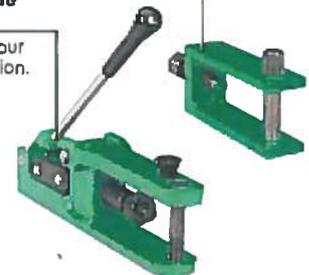
Ø tige mm	Pour tubes Ø int.		Tiges (longueur)		
	mini	maxi	1 m Codes	2 m Codes	3 m Codes
12	12,5	14,9	65 7687	65 7691	65 7695
14	15	16,9	65 7688	65 7692	65 7696
16	17	20,9	65 7689	65 7693	65 7697
20	21	40	65 7690	65 7694	65 7698

Etrier de serrage
Pour tout type de GS.

DISPOSITIF DE SERRAGE DE LA CONTREFORME

Cintrage Rayon (mm)	Type de serrage petit/grand	Dispositif de serrage	
		Etrier Codes	Serrage rapide Codes
50	petit modèle	65 8018	65 7684
75 - 100 - 125	grand modèle	65 7686	65 7685
150	étrier	65 8029	-

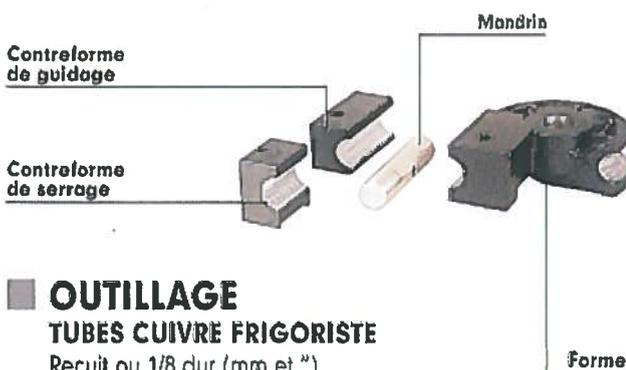
Serrage rapide à genouillère
Uniquement pour GS de Production.



OUTILLAGES

Au mandrin

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



OUTILLAGE TUBES CUIVRE FRIGORISTE

Recuit ou 1/8 dur (mm et ")

Ø "	Ø mm		Rayon mm	Outillage Codes
	mm	mm		
3/8	9,52	1	50	65 7477
1/2	12,7	1	50	65 7478
5/8	15,87	1	50	65 7479
3/4	19,05	1	50	65 7480
7/8	22,22	1	50	65 7481
1	25,4	1	75	65 7482
1 1/8	28,57	1	75	65 7483
1 1/4	31,74	1	100	65 7484
1 3/8	34,92	1,28	125	65 7485
1 1/2	38,09	1,28	125	65 7485
1 5/8	41,27	1,28	150	65 7487
1 3/4	44,44	1,28	150	65 7488

OUTILLAGE

TUBES INOX, SERRURIER, CHAUDIERE, GAZ, HYDRAULIQUE ET CUIVRE

Inox 304, 304L, 316, 316L Hypertrempé (recuit)
Serrurier NFA 49 642, Chaudière NFA 49112
Gaz NFA 49 145 et 49 115, Hydraulique NFA 49330
Cuivre recuit et 1/8 dur (mm)

Ø mm	"	Épaisseur mm		Rayon mm	Outillage Codes
		Mini	Maxi		
16		1	3,5	50	
17,2	3/8	1	3,5	50	65 7741
18		1	3,5	50	65 7742
20		1	3	50	65 7743
21,3	1/2	1	3	50	65 7744
22		1	3	75	65 7466
22		1,5	3	50	65 7745
25		1	3	75	65 7746
25		1,5	3	50	65 7758
26,9	3/4	1,25	3	75	65 7747
25	3/5	2	3	50	65 7467
28		1,5	3	100	65 7748
28		2	3	75	65 7759
30		1,5	3	100	65 7749
30		2,5	3	75	65 7760
32		1	3	150	65 7468
32		1,5	3	125	65 7750
32		2	3	100	65 7469
32		2,5	3	75	65 7761
33,7	1	1,6	3	125	65 7751
33,7	1	2	3	100	65 7470
35		1,5	3	125	65 7752
35		2,25	3	100	65 7762
35		3	3	75	65 7471
38		1,5	3	150	65 7753
38		2	3	125	65 7472
40		1,5	2,5	150	65 7473
40		2,5	3	125	65 7474
42		1,5	2,6	150	65 7475
42,4		1,6	2,6	150	65 7476

AUTRES EQUIPEMENTS

Pour GS de Production

■ POSITIONNEUR DE PLAN (Rep. 1)

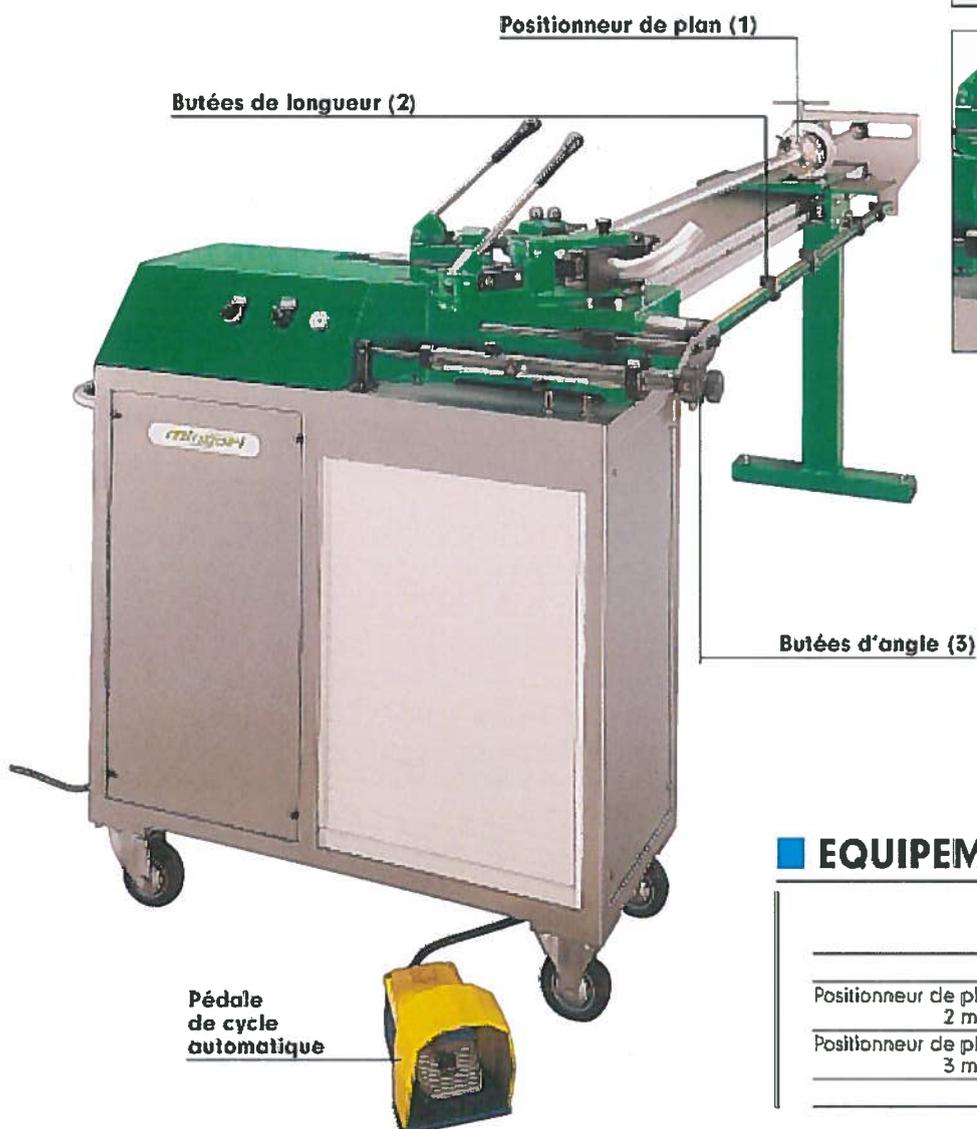
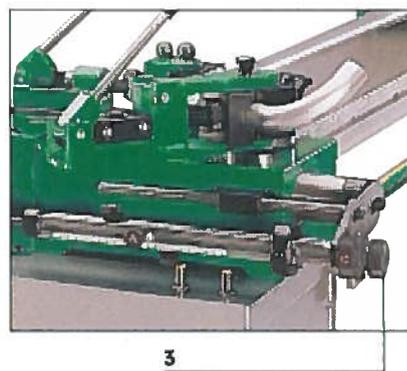
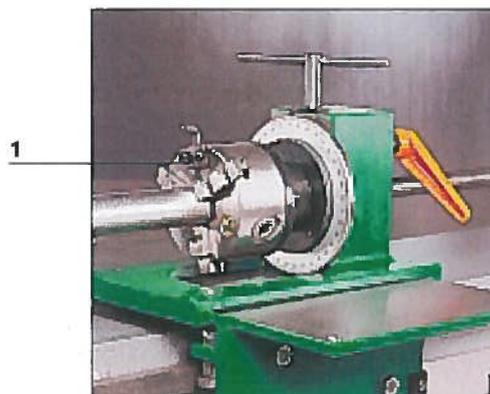
Il positionne le cintre dans un plan différent du précédent de 0° à 360°. Un disque gradué de 15° en 15° permet de visualiser directement le plan de cintrage.

■ BUTÉES DE LONGUEUR (Rep. 2)

Elles positionnent les cintres par rapport aux extrémités du tube. Elles sont montées sur une barre sur laquelle est fixée un régllet gradué facilitant leur positionnement.

■ BUTÉES D'ANGLE (Rep. 3)

A mémoire mécanique. Elles permettent la sélection de 4 angles de cintrage différents de 0° à 180°. Ce dispositif fonctionne à l'aide de deux détecteurs de proximité et d'un barillet portant les butées. Le passage d'un angle programmé à un autre se fait par rotation du barillet de 90°.



■ EQUIPEMENT DIVERS

DESIGNATION	Codes
Pédale de cycle	65 7624
Positionneur de plan avec rampe graduée 2 m et 4 butées de longueur	65 7627
Positionneur de plan avec rampe graduée 3 m et 4 butées de longueur	65 7628
Barillet 4 angles	65 7629