

Le tube Nargesa MC400 et profiles bender à son emploi

Chez Prada Nargesa, nous nous intéressons à l'interaction entre nos machines et les forgerons qui les utilisent, au quotidien, de nos clients, de leurs préoccupations, de leurs propositions d'amélioration ... Pour cette raison et pour constater cette interaction, nous avons visité la forge de l'un de nos clients pour partager une journée de travail avec lui. Dans ce cas, nous avons suivi la fabrication d'un escalier en colimaçon. Ce produit est hautement apprécié en raison de la complexité de sa fabrication et du fait qu'il s'agit d'un objet unique fabriqué sur mesure.

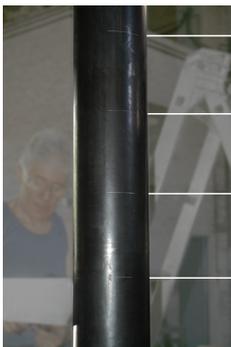


► **Le processus de fabrication d'un escalier en colimaçon est le suivant:**

1. Dessinez l'escalier en colimaçon au sol en taille réelle pour vérifier les mesures et les distances entre les marches.



2. Tracez un croquis à l'échelle de l'élévation pour vérifier qu'il ya toujours 220 cm entre les barreaux qui se chevauchent.



3. Le haut de chaque marche est marqué sur le tube central de l'escalier.



4. Un outil spécial est ancré à l'extérieur de la marche. Cela fait arrêter à l'avant et à côté de la marche et nous dit où mettre le prochain.



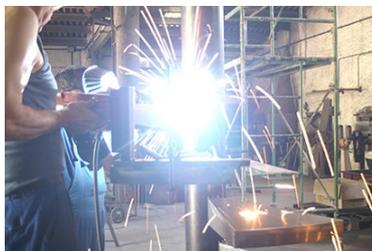
5. Nous utilisons un carré rond fait sur mesure que nous fixons au tube, où la marche reposera pendant que nous le réparerons.



6. Placez la butée de fabrication sur l'outillage et le support arrondi.



7. Nous nivelons la marche de sorte qu'elle soit complètement parallèle au sol.



8. La marche est fixée au tube central avec quatre points de soudure.



9. Avec des coups lisses et contrôlés ou de petits morceaux de fil, la déviation pouvant être corrigée est corrigée.



10. Procédez à la soudure permanente de la marche sur le tube central.



De cette façon, nous corrigeons toutes les marches jusqu'à la hauteur proposée.



Ensuite, nous devons fabriquer la main courante de l'escalier en colimaçon. Nous le faisons en effectuant la procédure suivante:

1. Un outillage sur lequel nous marquons la distance et l'épaisseur de la main courante est fixé aux marches. Ces pièces permettent d'ajuster le garde-corps de manière exacte.



2. Le MC400 Tube and Profile Roller est en charge de la courbure de la main courante, en lui donnant la forme exacte sans l'endommager.



3. Vérifiez que le garde-corps correspond aux marques de l'outillage.



4. La main courante est torsadée avec un maillet pour lui donner la courbure parfaite.



Le secret pour plier le garde-corps à la fois dans le tube et dans la main courante est de laisser les rouleaux ou les roues des rouleaux libres. C'est-à-dire que si l'on introduit le tube par l'extrémité du droit, le rouleau de la partie gauche de la machine doit être dépourvu de tout type de sujétion pour que le rail du tube ou de la main courante puisse prendre l'inclinaison appropriée. Le tube du rail ressort plié en spirale lorsqu'il est forcé par les supports latéraux.