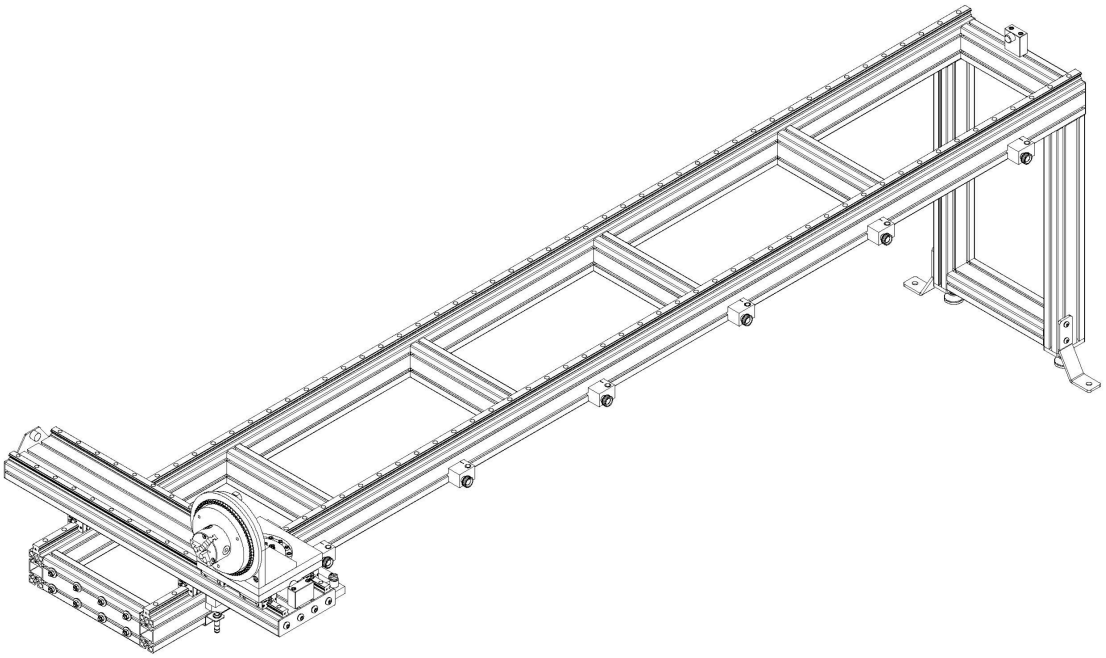
BUTÉE DE POSITIONNEMENT 2 AXES

CINTREUSE À TUBES SANS SOURIS CC90



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 admisibles 8
4.4. Installation de la butée ……..... 9
4.5. Réglage de la butée …….. 17
5. INSTRUCTIONS CONCERNANT L'UTILISATION 20
5.1. Fonctions et utilisation de la butée ……..... 20
5.2. Fixation du tube sur la butée ……..... 20
5.3. Mise en place d'un tube traversant …….. 20
5.4. Réglage des butées longitudinales 21
5.5. Réglage de la butée transversale 22
5.6. Réglage de l'angle de rotation du tuve ……..... 23

ANNEXES TECHNIQUES

1. DONNÉES DE L'ACCESSOIRE

1.1. Identification de l'accessoire

Marque	NARGESA
Type d'accessoire	Butée de positionnement 2 axes
Modèle	CC90

1.2. Dimensions

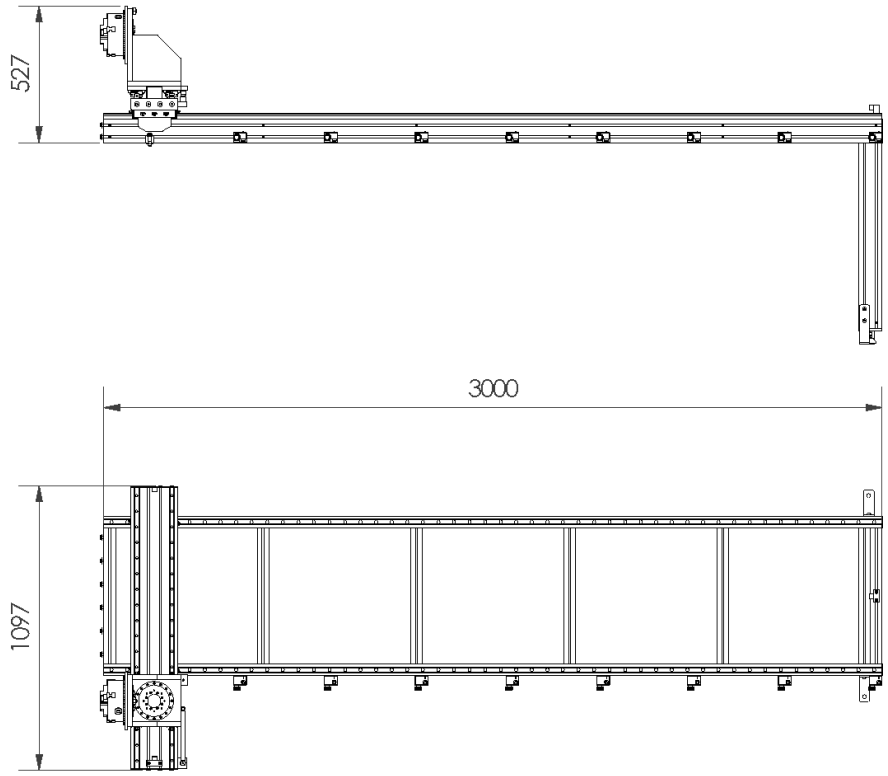


Figure 1. Dimensions extérieures de la butée de la cintreuse CC90

1.3. Description de l'accessoire

La butée de la cintreuse à tubes sans souris CC90 est un accessoire spécifiquement conçu pour positionner le tube ou le profilé au moment de réaliser le cintrage.

La butée de la CC90 permet d'effectuer des pièces en série plus rapidement, avec une plus grande précision et une répétabilité plus élevée.

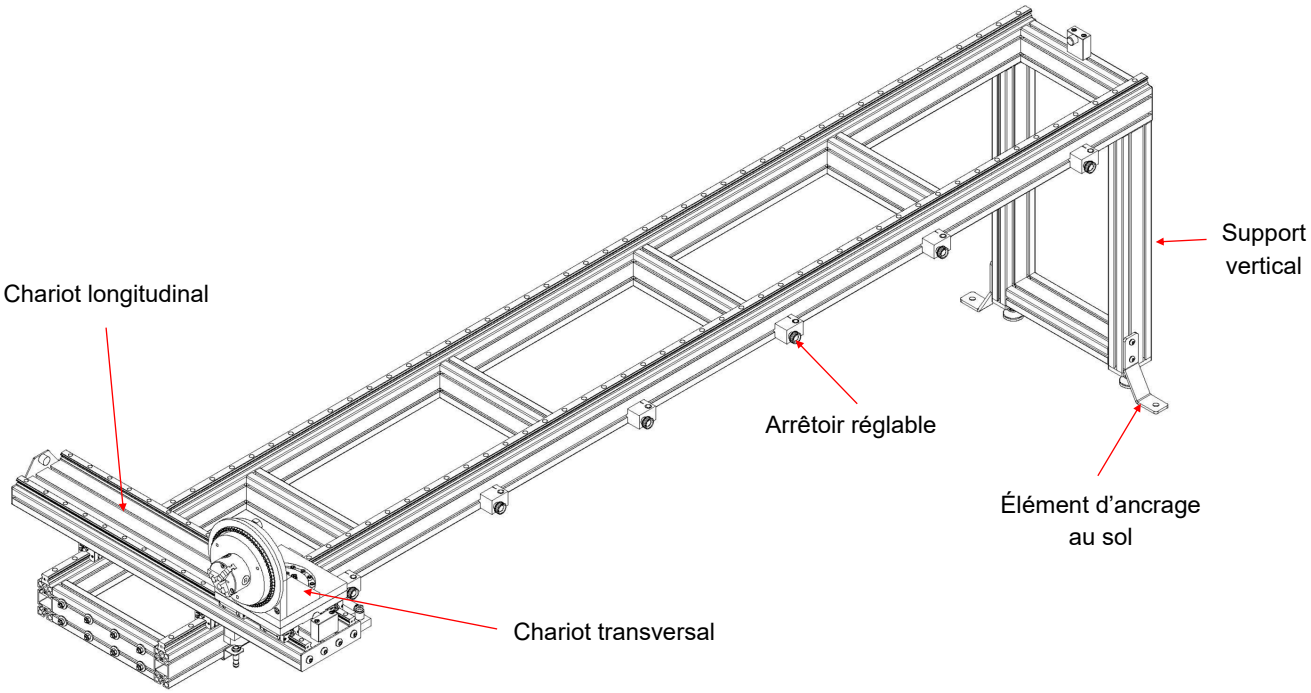
- Positionnement longitudinal réglable sur 6 positions
- Rotation angulaire de la tête tous les 5 degrés
- Plateau réglable à quatre griffes pour tube rond et carré
- Déplacement longitudinal à l'aide de guides linéaires de haute précision
- Contrôle anticollision automatique
- Facilité de manipulation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

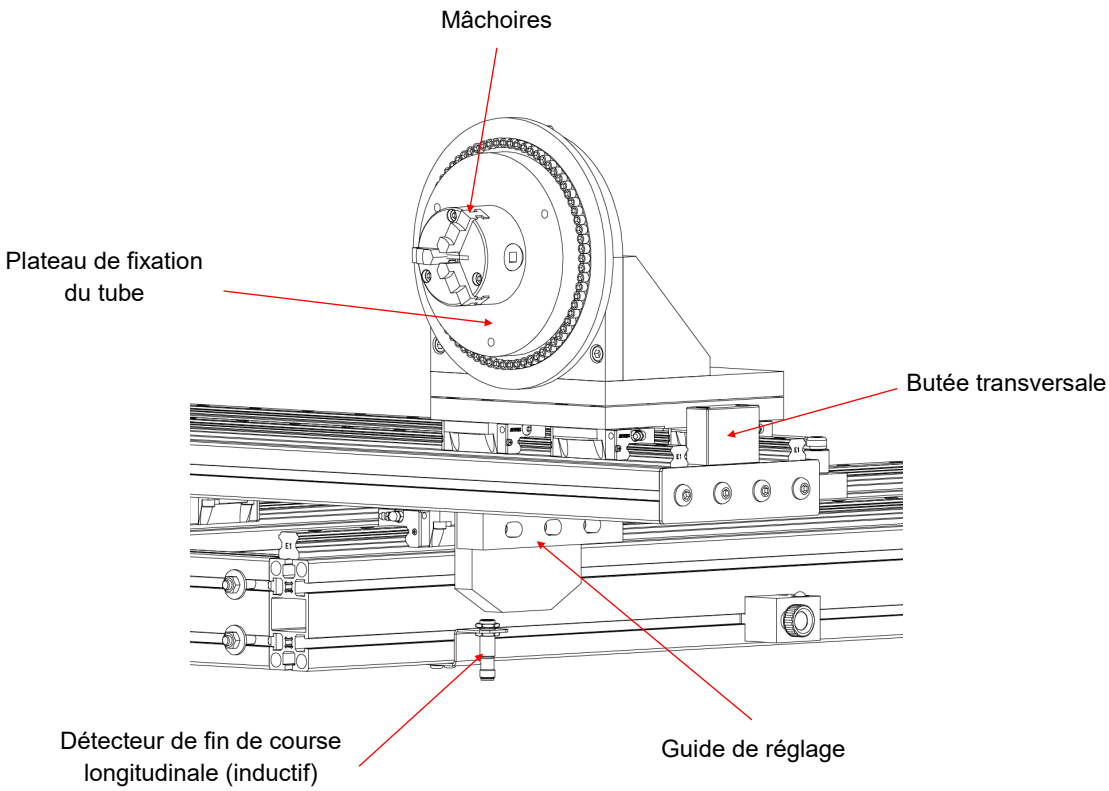
PRADA NARGESA S.L ne saurait être tenue pour responsable des dommages dus à un mésusage ou au non-respect des normes de sécurité de la part des utilisateurs.

1.3. Caractéristiques générales

Référence	**140-17-02-50001**
Cap. maxi tube rond en acier	90mm ou 3" Schedule-40 ou 3" 1/2
Cap. maxi tube rond en acier traversant	42,4 mm 1 1/4"
Angle de cintrage maxi	-180°/0°/180°
Dimensions	3000x1097x1131 mm
Peso	135 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.

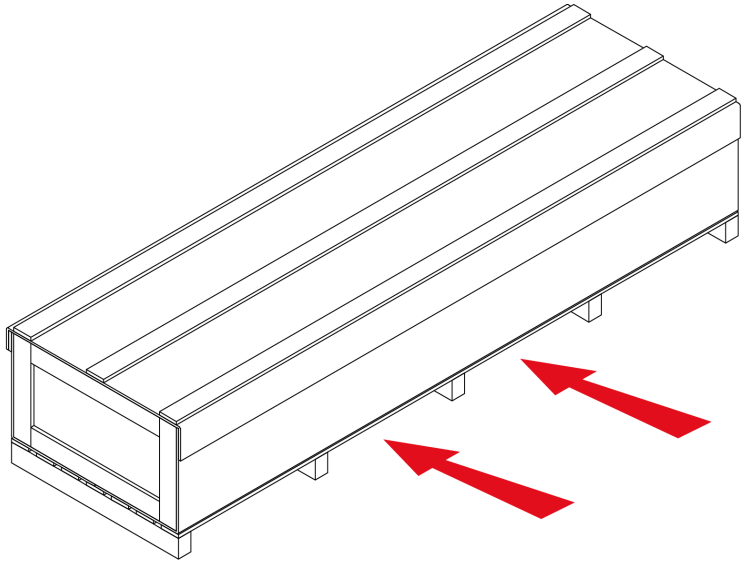


Figure 4. Transport de la butée

2.2. Conditions d'entreposage

Veillez à ne pas entreposer la butée de la cintreuse 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

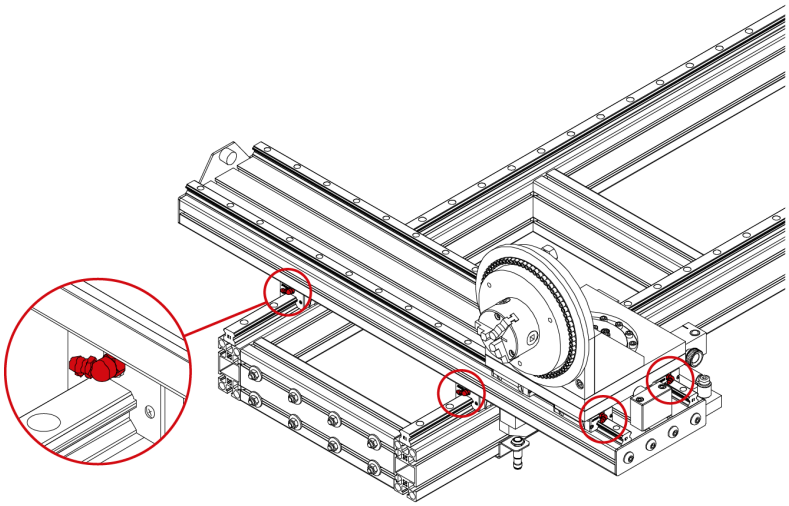
3. MAINTENANCE

3.1. Graissage des parties mobiles

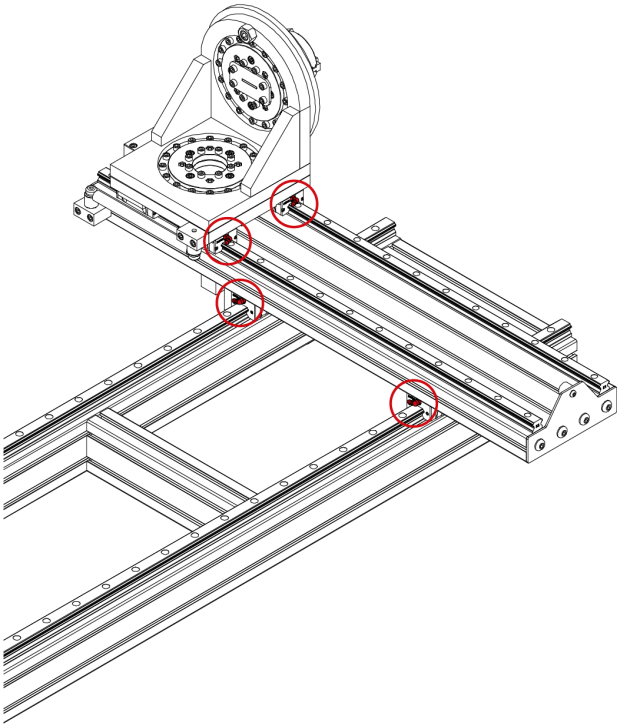
Veillez à maintenir les parties mobiles de la butée propres, afin de garantir leur bon fonctionnement et prolonger leur durée de vie utile.

Pour graisser les patins de la butée de la CC90, 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 cintreuse à tubes. Pour ce faire, celui-ci doit se placer sur le côté de la butée afin de pouvoir manipuler les arrêtoirs 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.

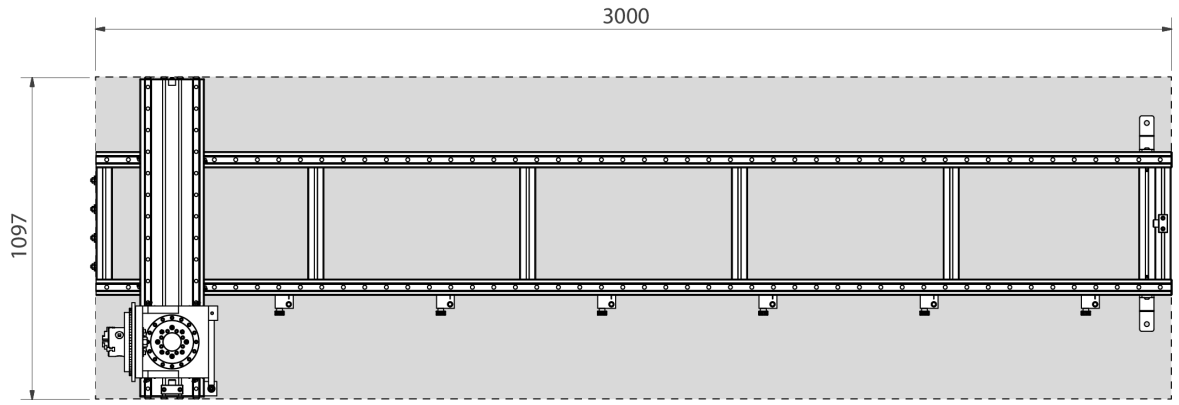


Figure 6. Zone de travail de la butée

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.

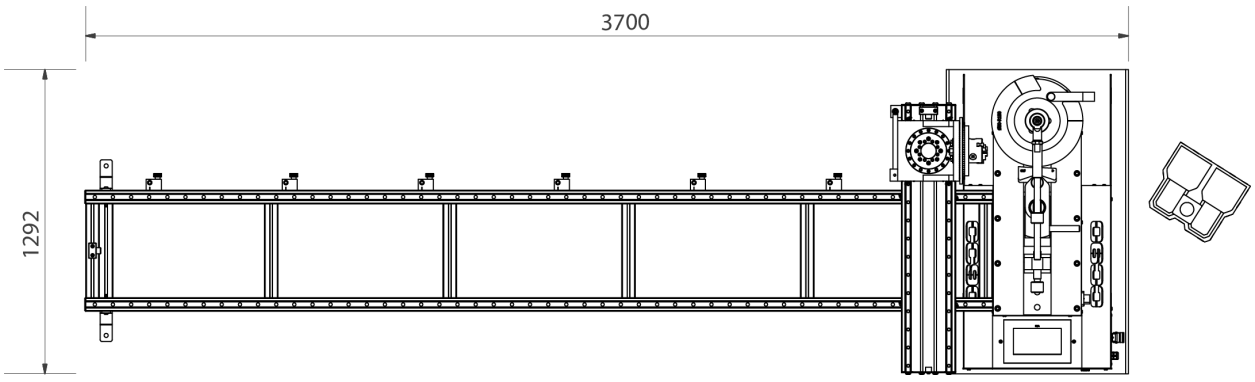


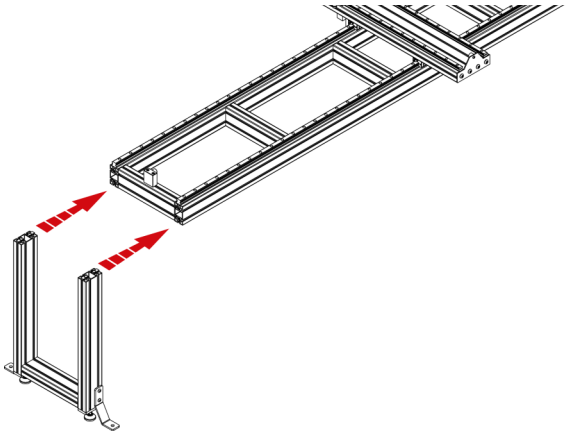
Figure 7. Layout

4.3. Conditions externes admissibles

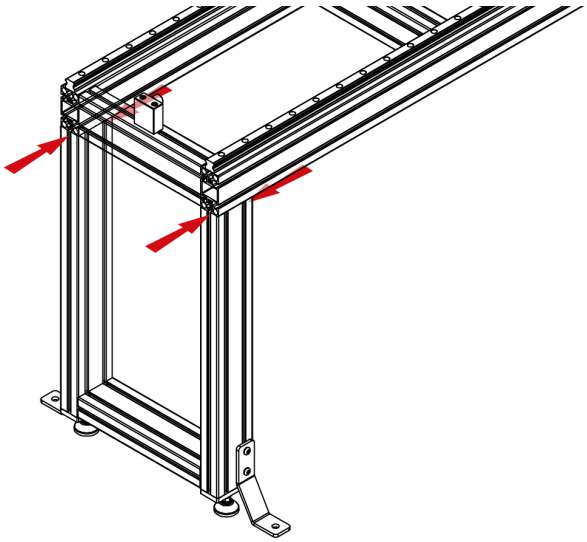
- Température ambiante comprise entre +5 °C et +40 °C, sans jamais excéder une température de +35 °C durant 24 heures.
- Humidité comprise entre 30 % et 90 %, sans condensation d'eau.

4.4. Installation de la butée

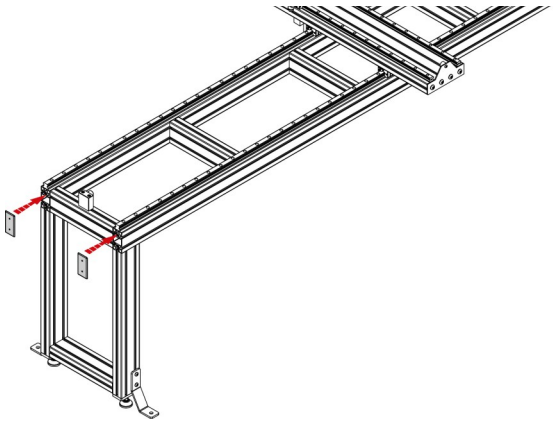
1. Installez tout d'abord le support vertical de la butée ; pour ce faire, insérez le support dans les guides d'extrémité, puis fixez-le.



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

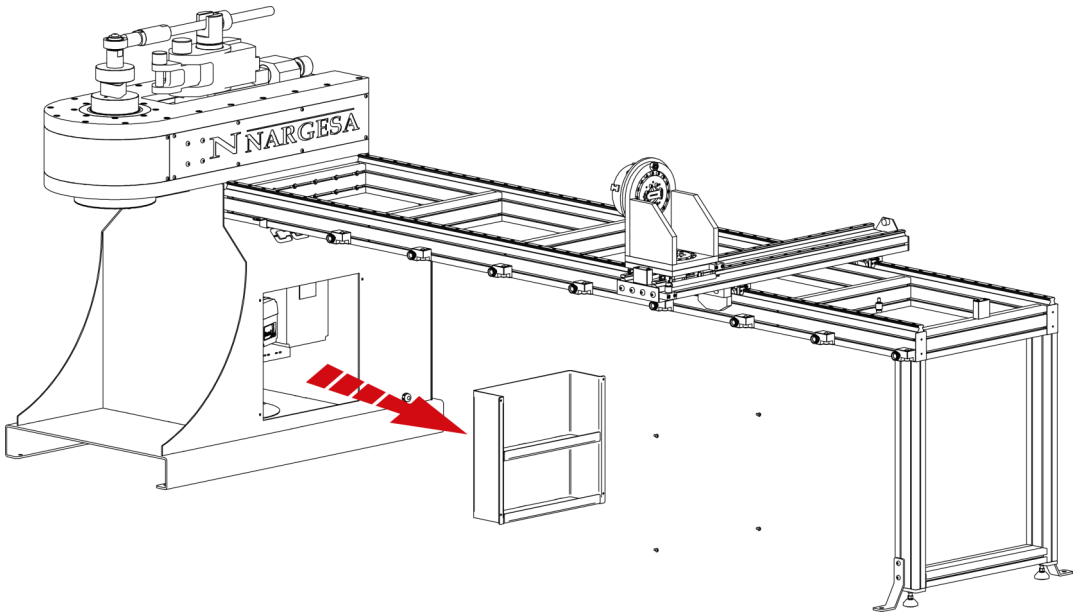


3. Mettez en place les plaques de protection des guides en appuyant fermement. Le cas échéant, vous pouvez utiliser un maillet en caoutchouc.

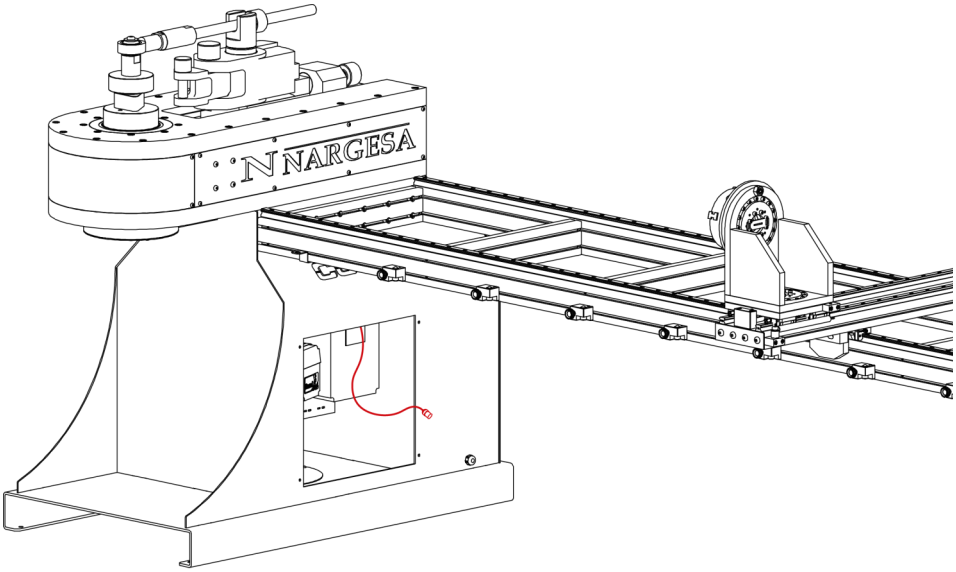


ATTENTION : avant de fixer la butée à la machine, veuillez mettre la machine à l'arrêt et presser le bouton d'«arrêt d'urgence».

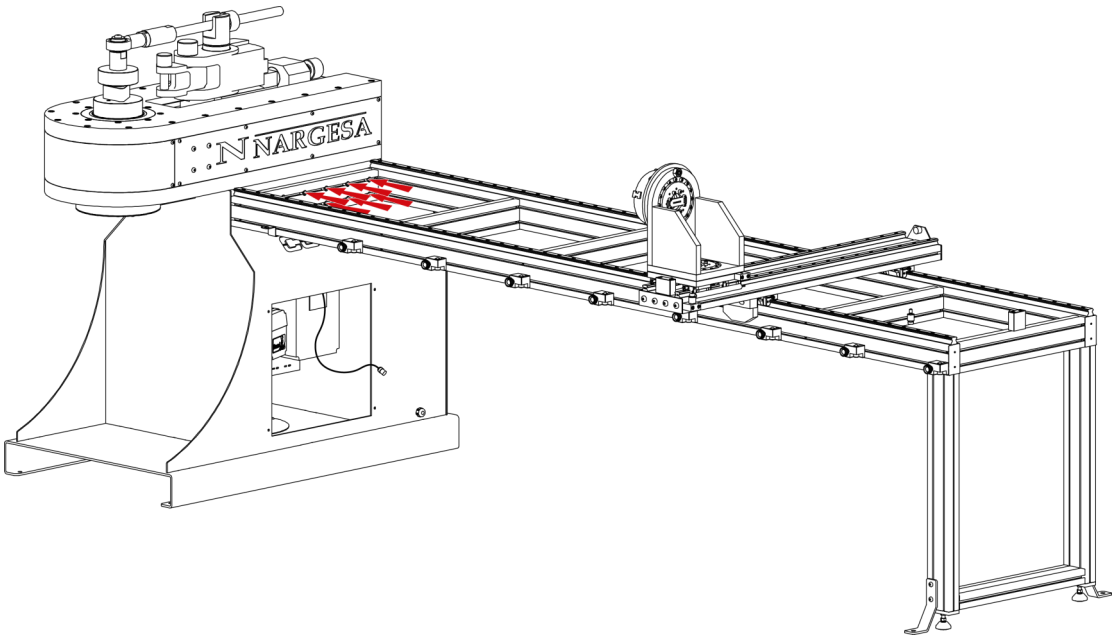
4. Dévissez et retirez l'étagère latérale de la machine.



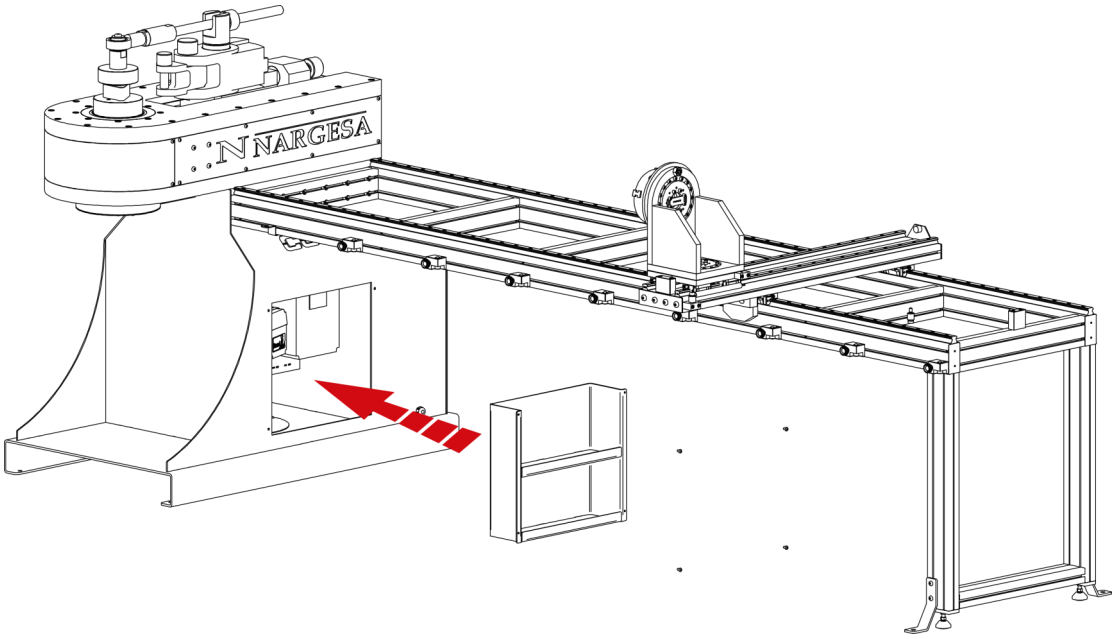
5. Acheminez l'extrémité du câble du détecteur inductif de l'intérieur vers l'extérieur de la machine, en le faisant passer à travers l'espace d'étagère.



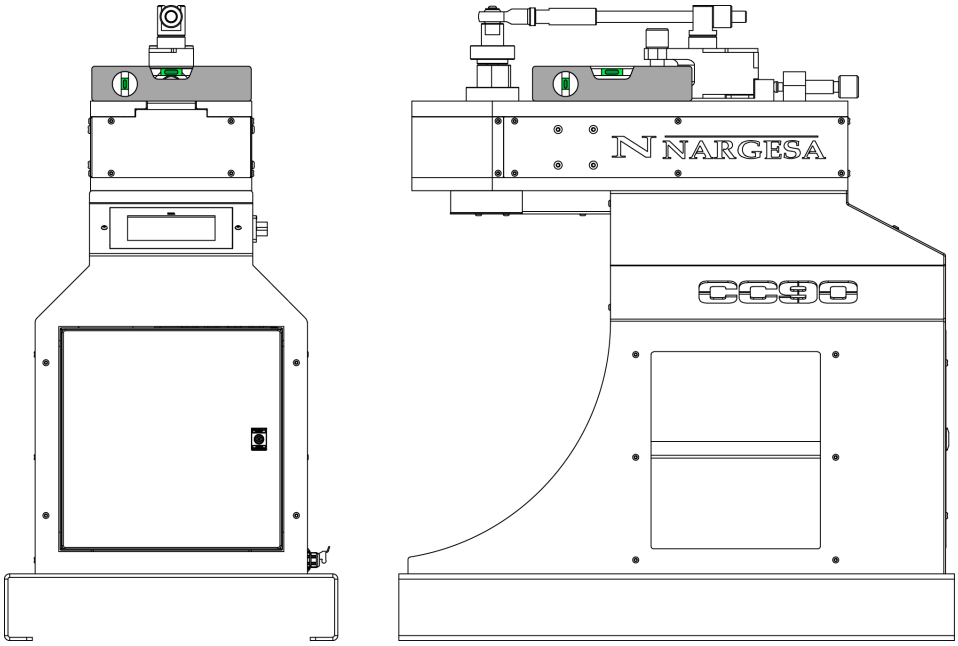
6. Installez la butée sur le côté de la machine qui est indiqué à l'image. Retirez les 8 vis, fournies avec la machine, puis fixez la butée à l'aide ***des 8 vis fournies avec la butée***.



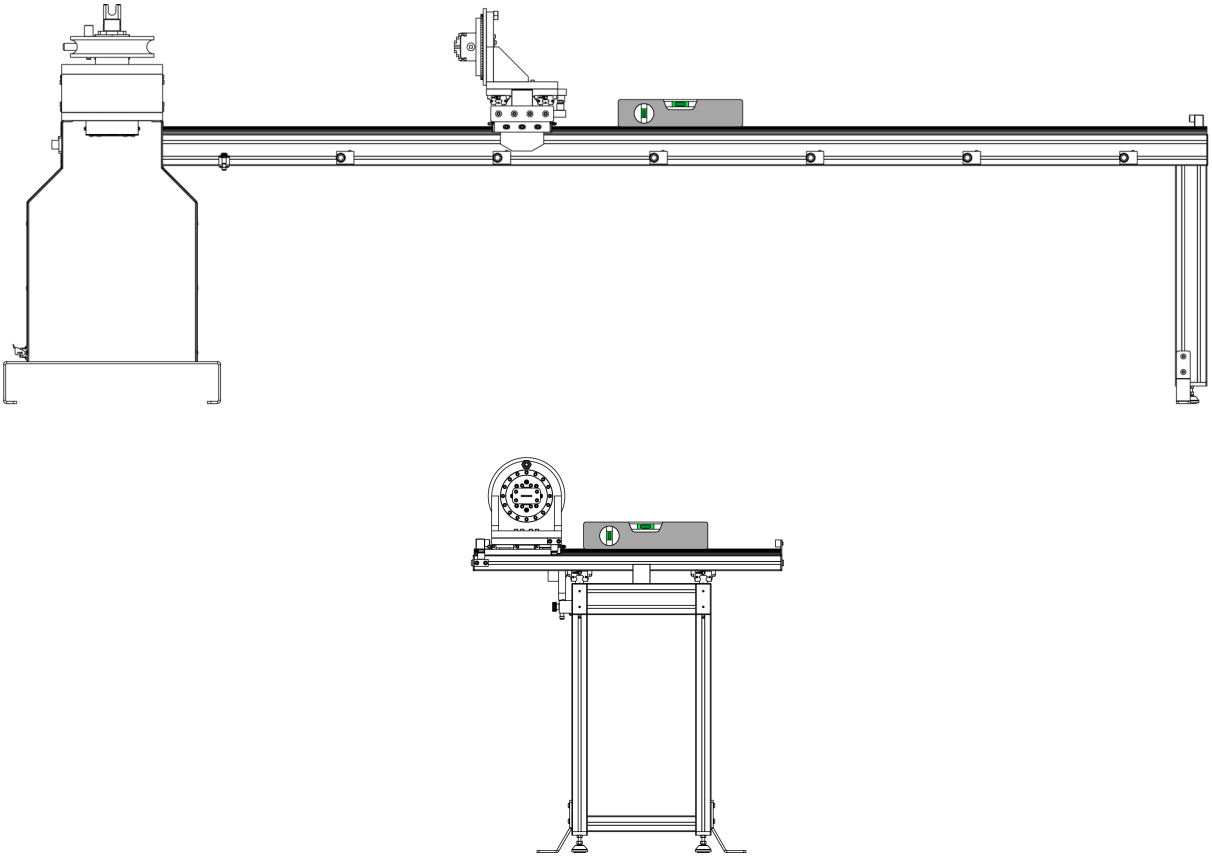
7. Nous remettons l'étagère à sa place et la vissons à la machine.



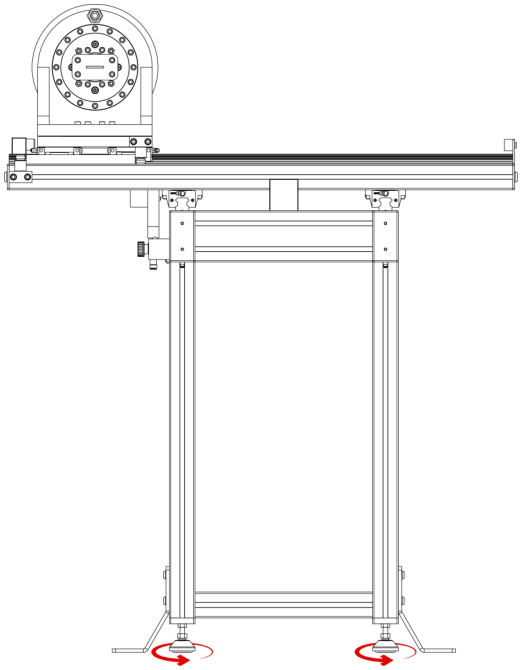
8. Nivelez les deux axes de la machine.



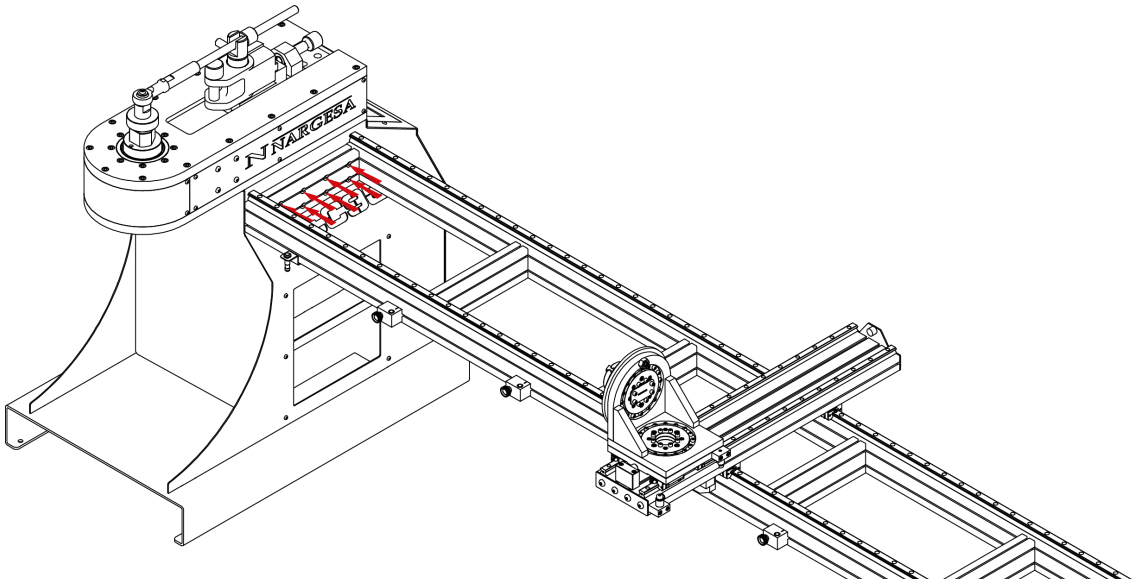
9. Nivelez les deux axes de la butée.



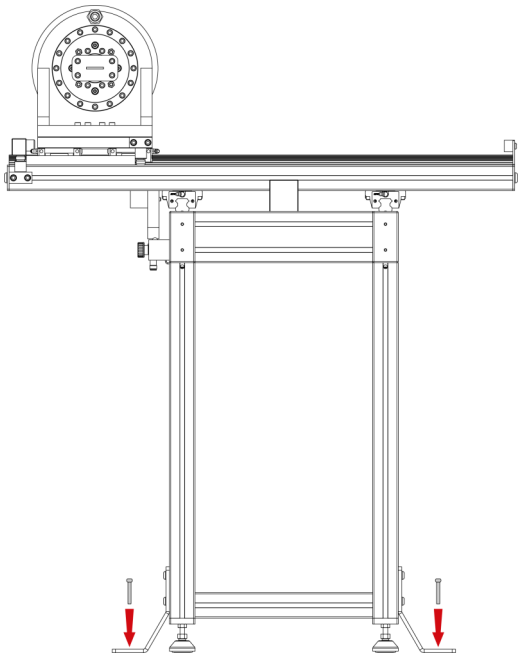
10. Réglez la hauteur du support vertical au moyen des deux pieds réglables, en veillant à bien niveler la butée.



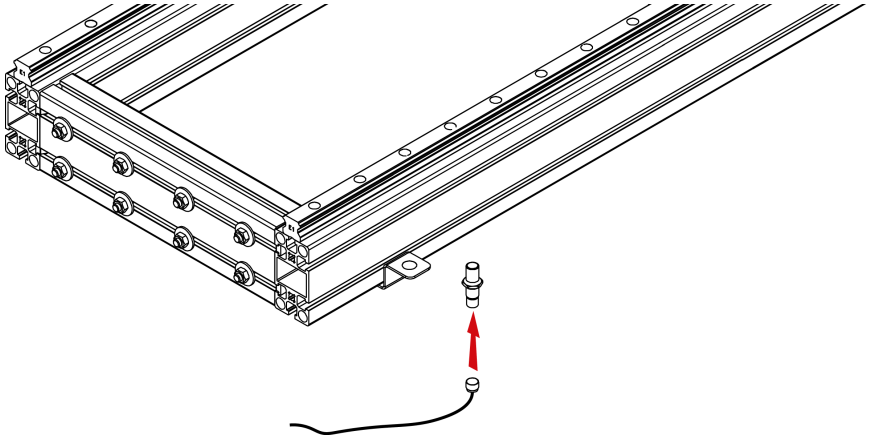
11. Avant de fixer la butée définitivement à la machine en serrant fermement les 8 vis, veuillez vérifier que celle-ci est parfaitement à niveau.



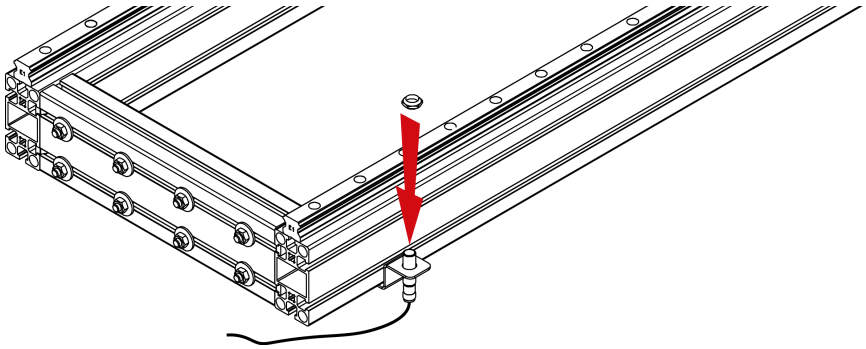
12. Fixez les éléments d'ancrage ***fournies avec la butée*** au sol.



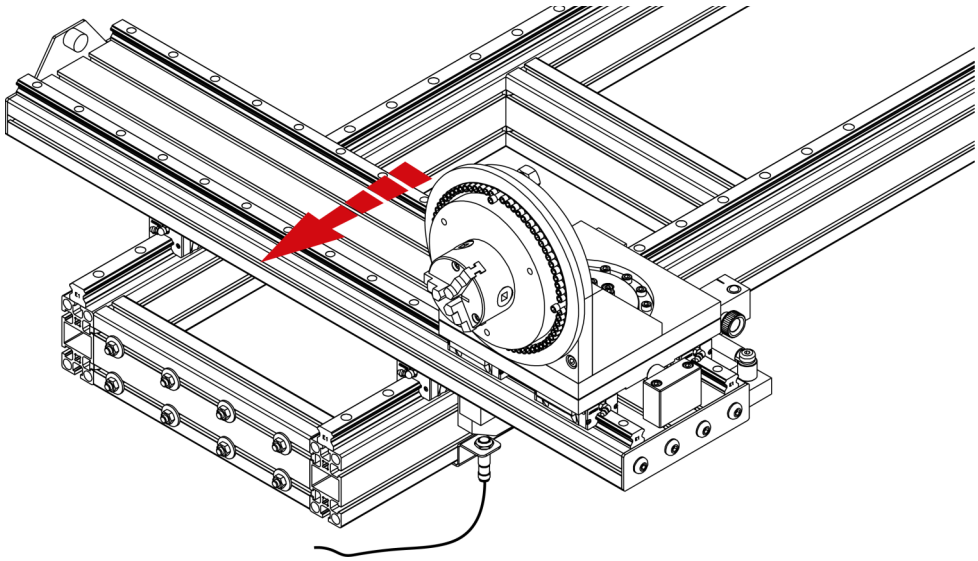
13. Branchez le câble du détecteur inductif de la machine en le visant sur le détecteur inductif de la butée.



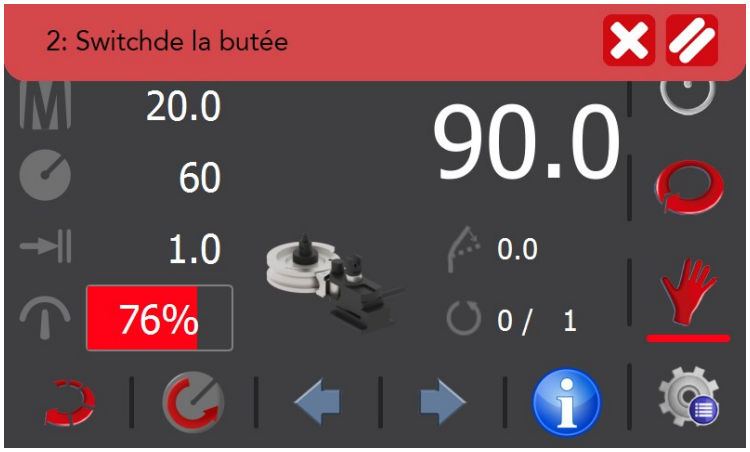
14. Placez le détecteur inductif dans le support du châssis de la butée, puis fixez-le à l'aide de l'écrou. Mettez la machine en marche au moyen de l'interrupteur principal.



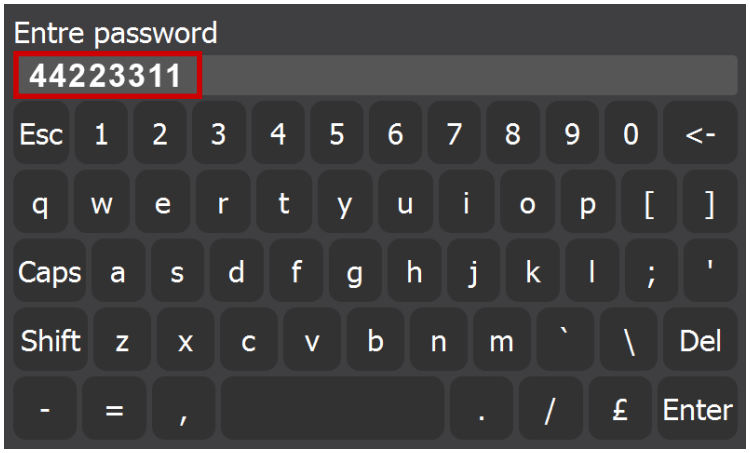
15. Faites glisser le chariot longitudinal jusqu'à ce que les LED du détecteur inductif s'éteignent. Cela indique qu'il a détecté le chariot. Cela permet de garantir, lorsque le chariot se trouve sur cette position, que les mâchoires n'entreront pas en collision avec la machine.



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



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

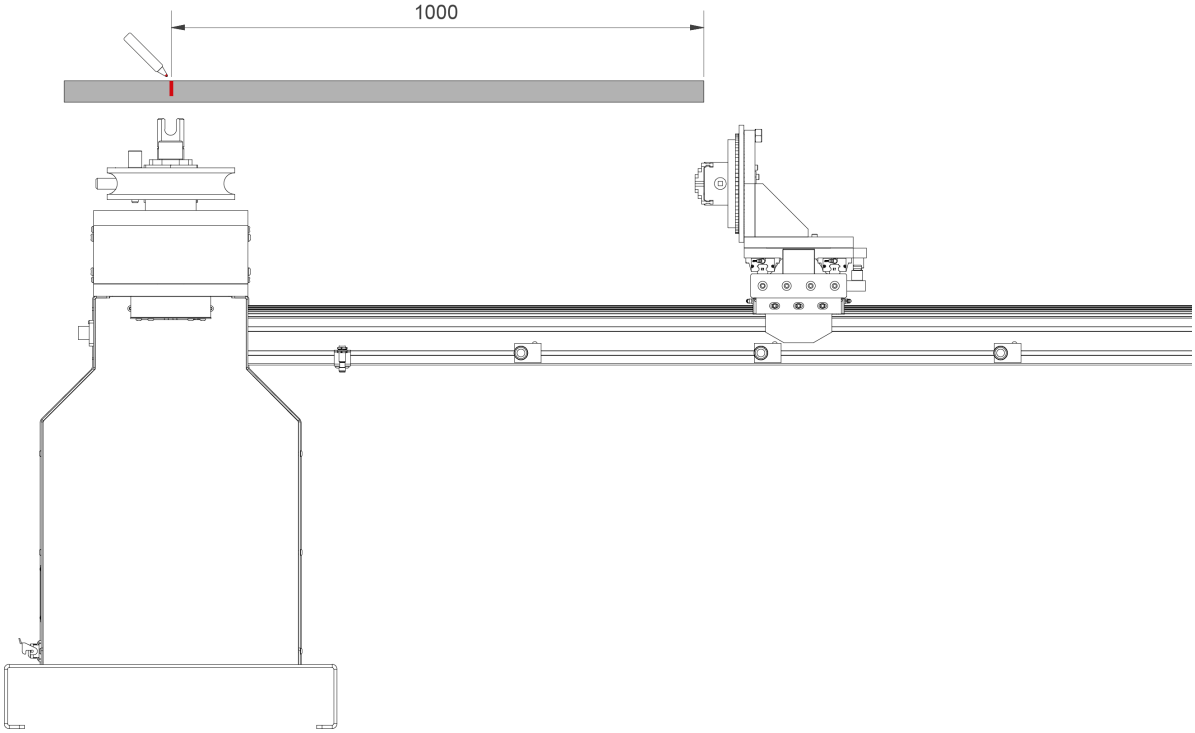


18. Le menu E/S s'affiche. Activez l'option **Interrupteur de fin de course**. Appuyez sur pour revenir sur l'écran d'accueil. Lorsque le détecteur inductif est en fonctionnement, la machine s'arrête automatiquement dès que le chariot longitudinal atteint cette limite, en évitant ainsi que le chariot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

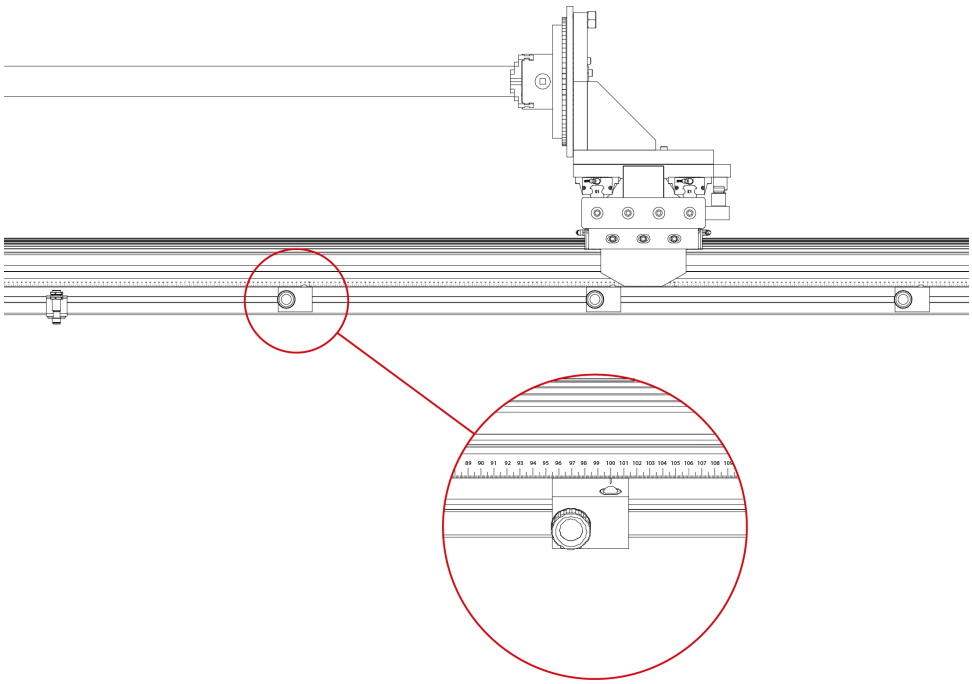
4.5. Réglage de la butée

La butée de la cintreuse CC90 est préréglée 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.

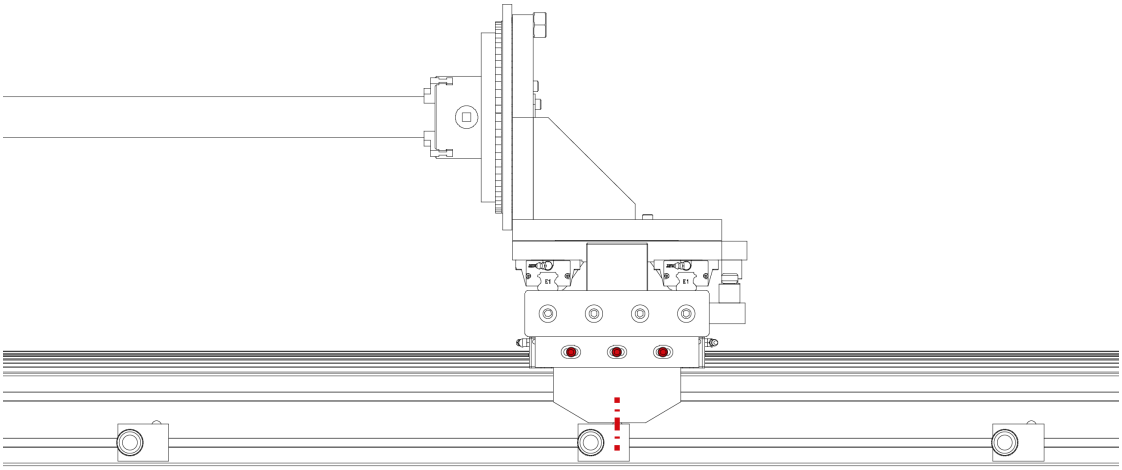
1. Placez un tube d'au moins 1 200 mm sur la butée, en suivant les instructions de la section ***5.2***. ***Fixation du tube sur la butée***. À l'aide d'un marqueur, faites une marque sur l'autre extrémité du tube à 1 000 mm, puis placez-le dans la forme.



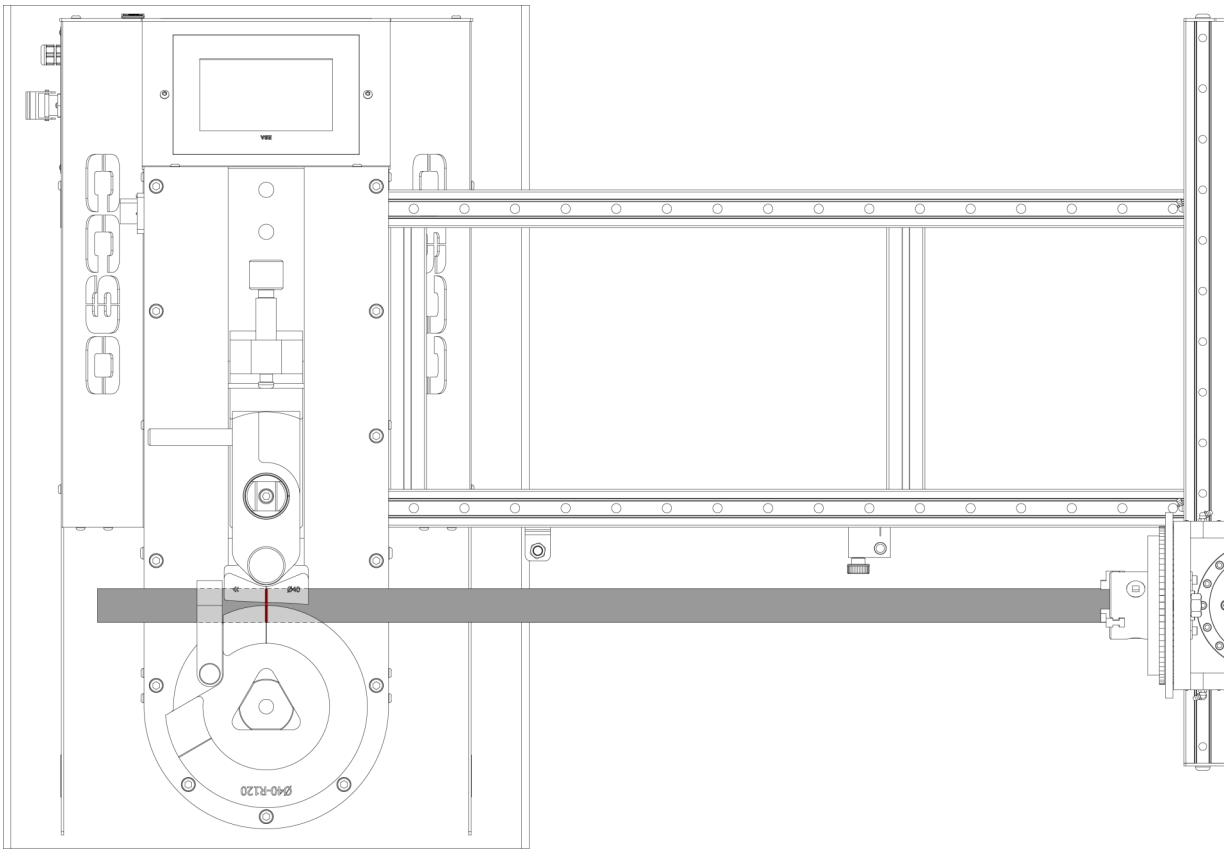
2. Placez l'un des arrêtoirs réglables à 1 000 mm, puis fixez-le.



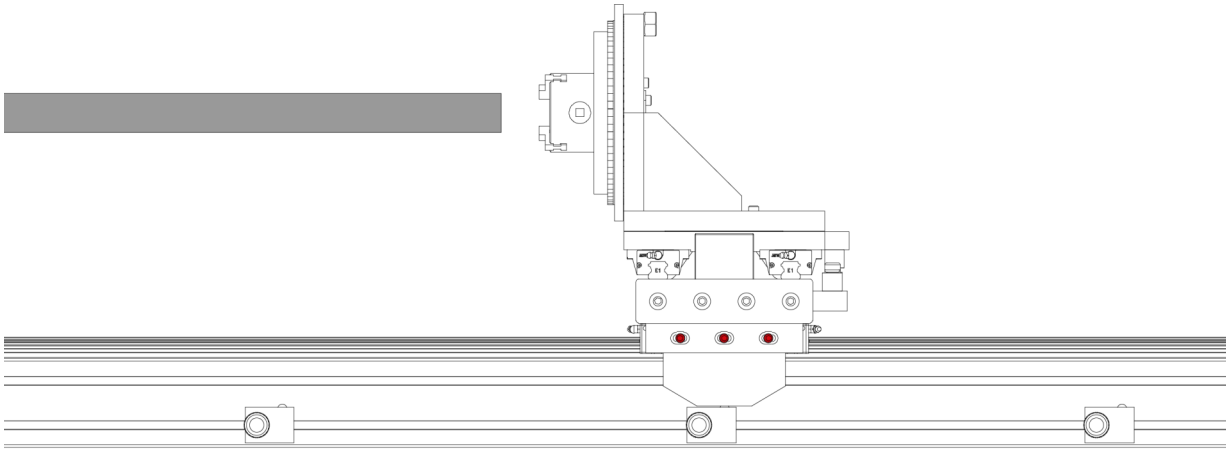
3. Réglez le chariot longitudinal sur cet arrêtoir, puis desserrez les vis du guide de réglage.



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.



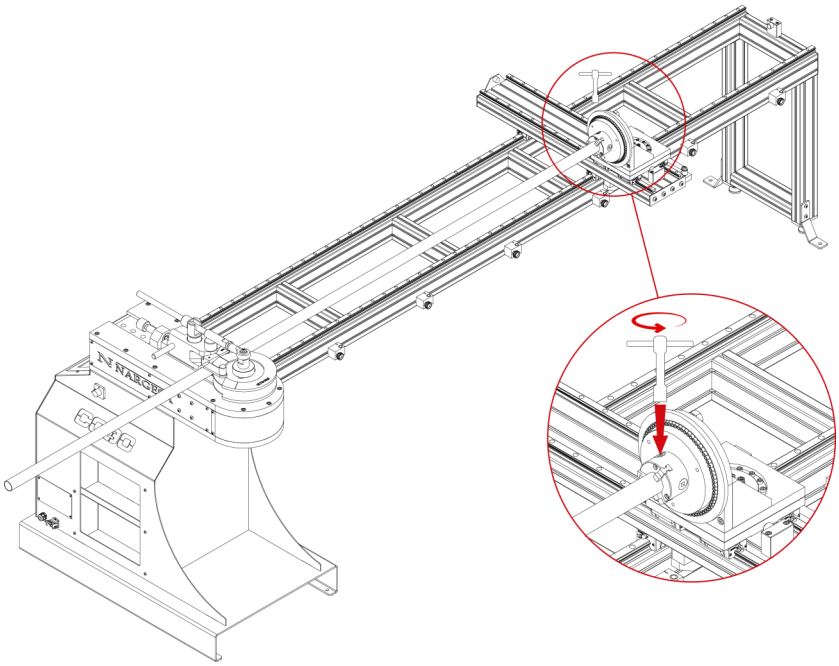
5. INSTRUCTIONS CONCERNANT L'UTILISATION

5.1. Fonctions et utilisation de la butée

La butée de la CC90 permet de positionner le tube avec précision pour procéder à son cintrage.

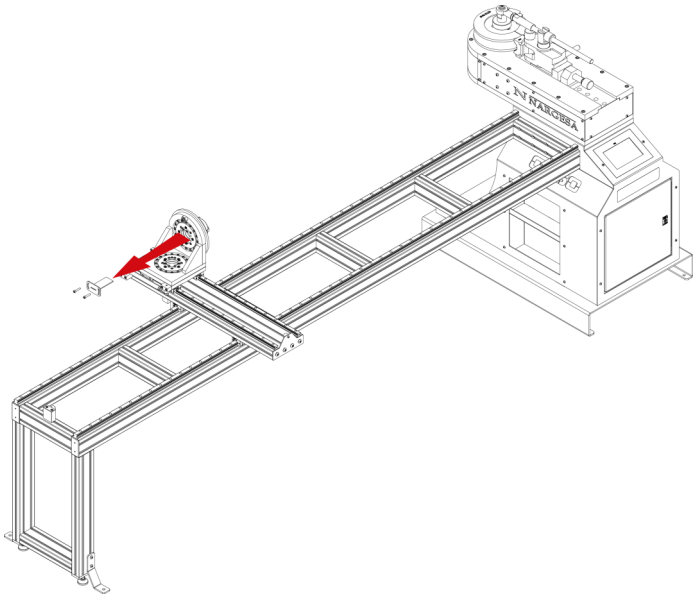
5.2. Fixation du tube sur la butée

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.



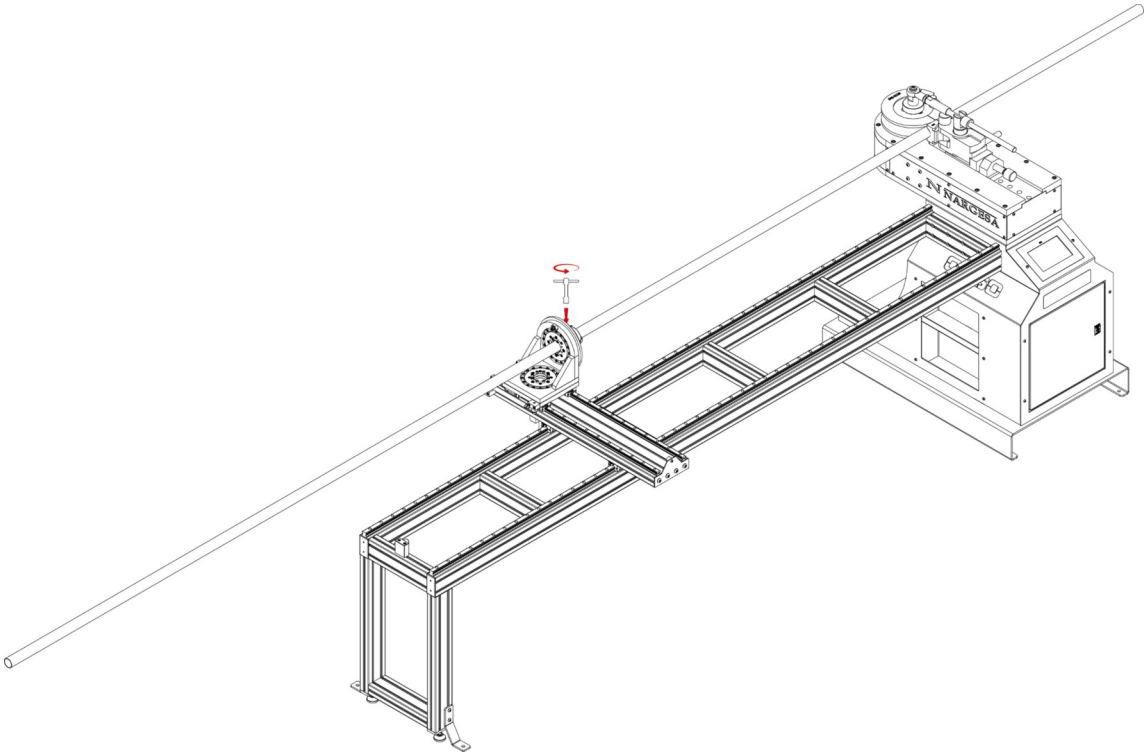
5.3. Mise en place d'un tube traversant

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.



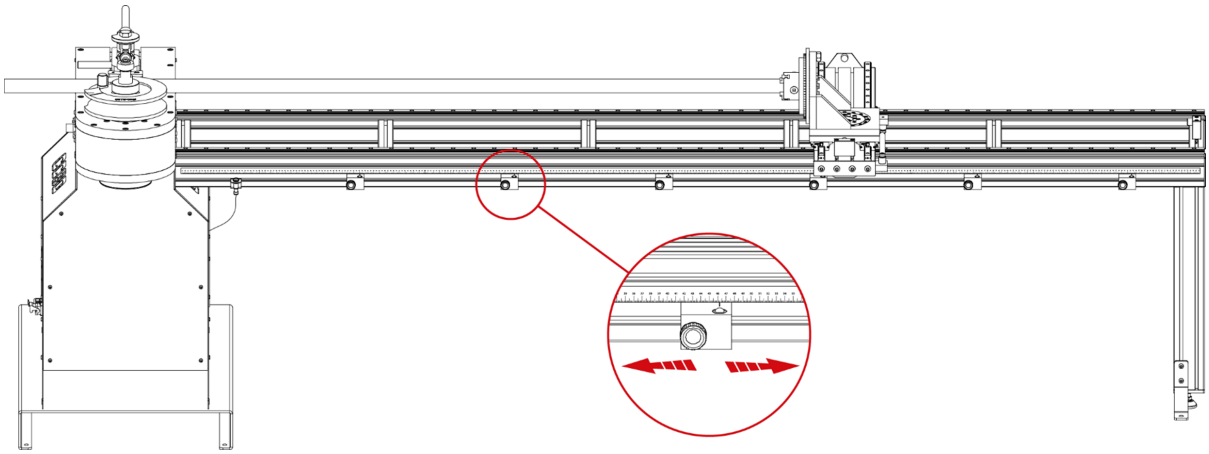
Retirez la plaque, puis faites passer le tube à travers le plateau. Fixez le tube au plateau en serrant les mâchoires au moyen de la clé.

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



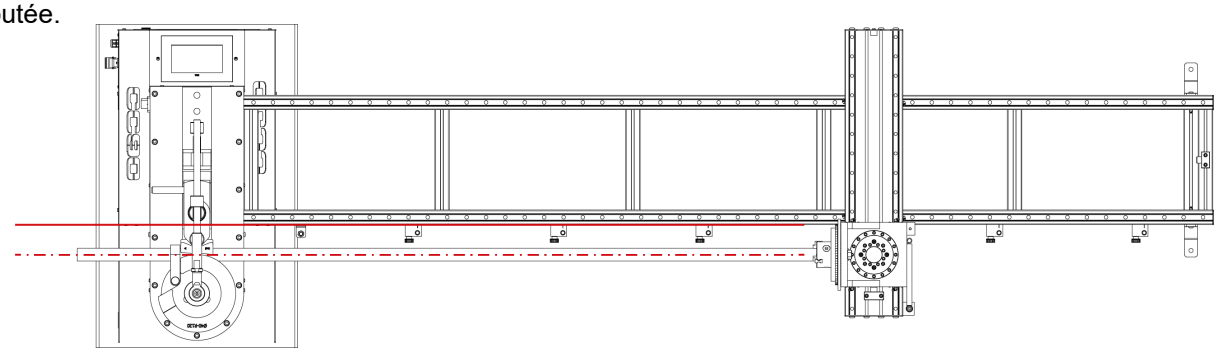
5.4. Réglage des butées longitudinales

La butée de la CC90 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.

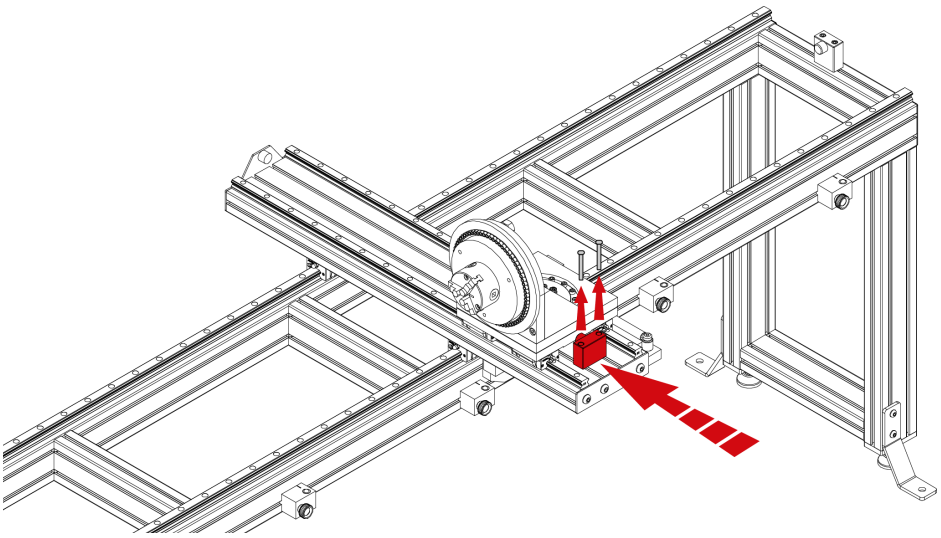


5.5. Réglage de la butée transversale

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

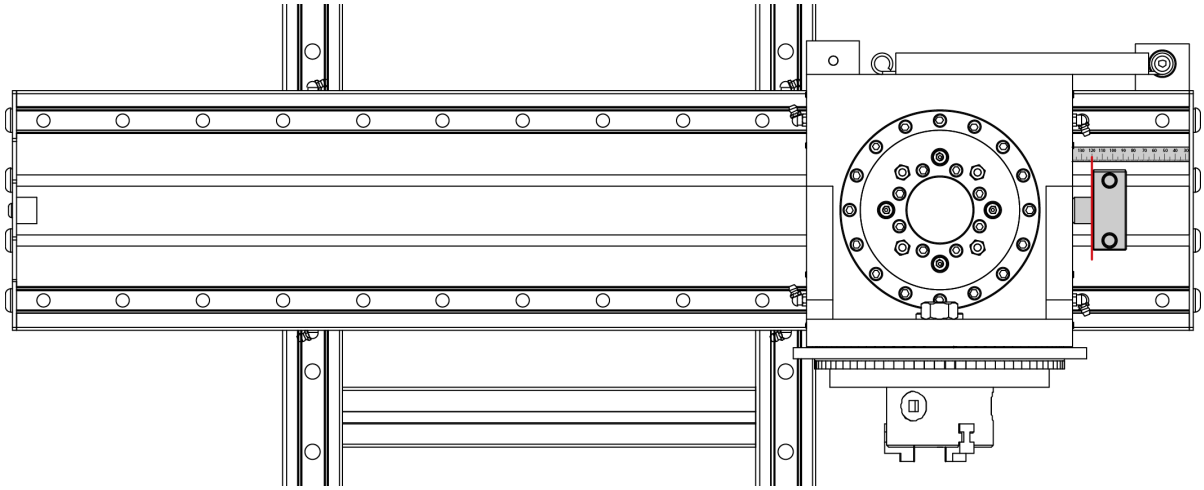


Pour ce faire, desserrez les deux vis afin de pouvoir déplacer la butée transversale.



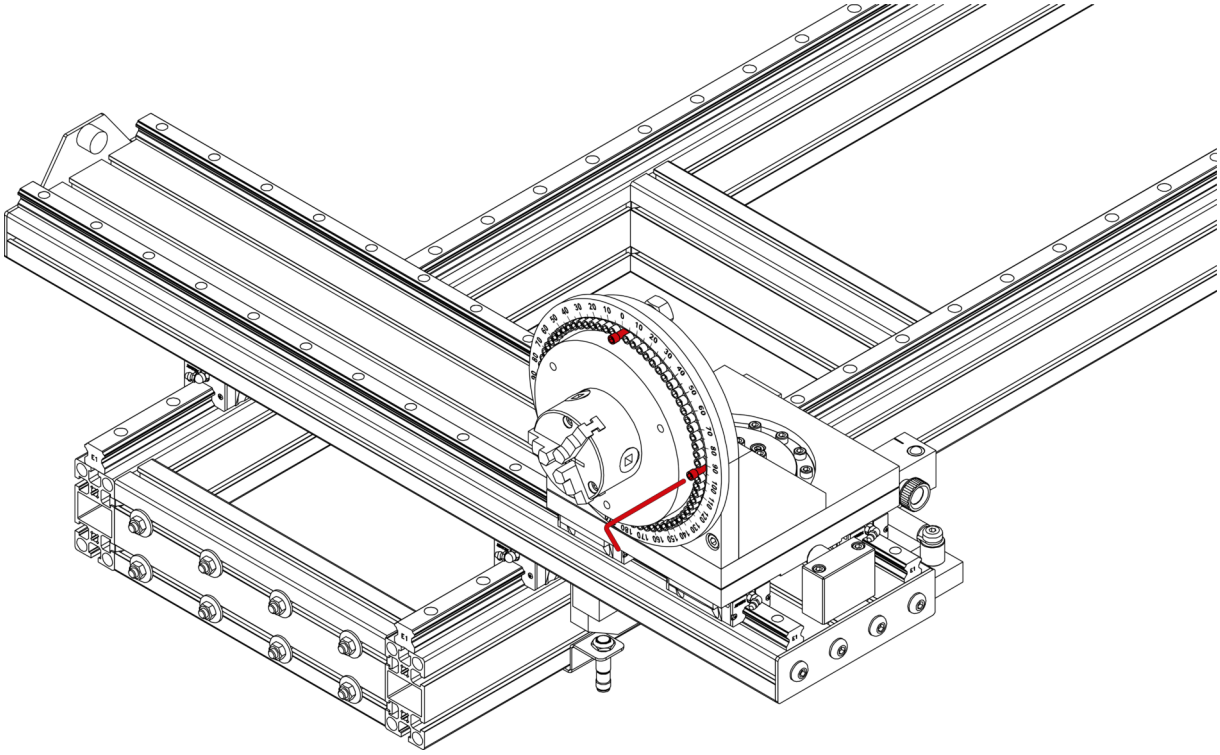
Reportez-vous à la règle pour positionner la butée sur la même mesure que le rayon de la forme. Une fois en position, serrez les deux vis pour fixer le chariot longitudinal.

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.



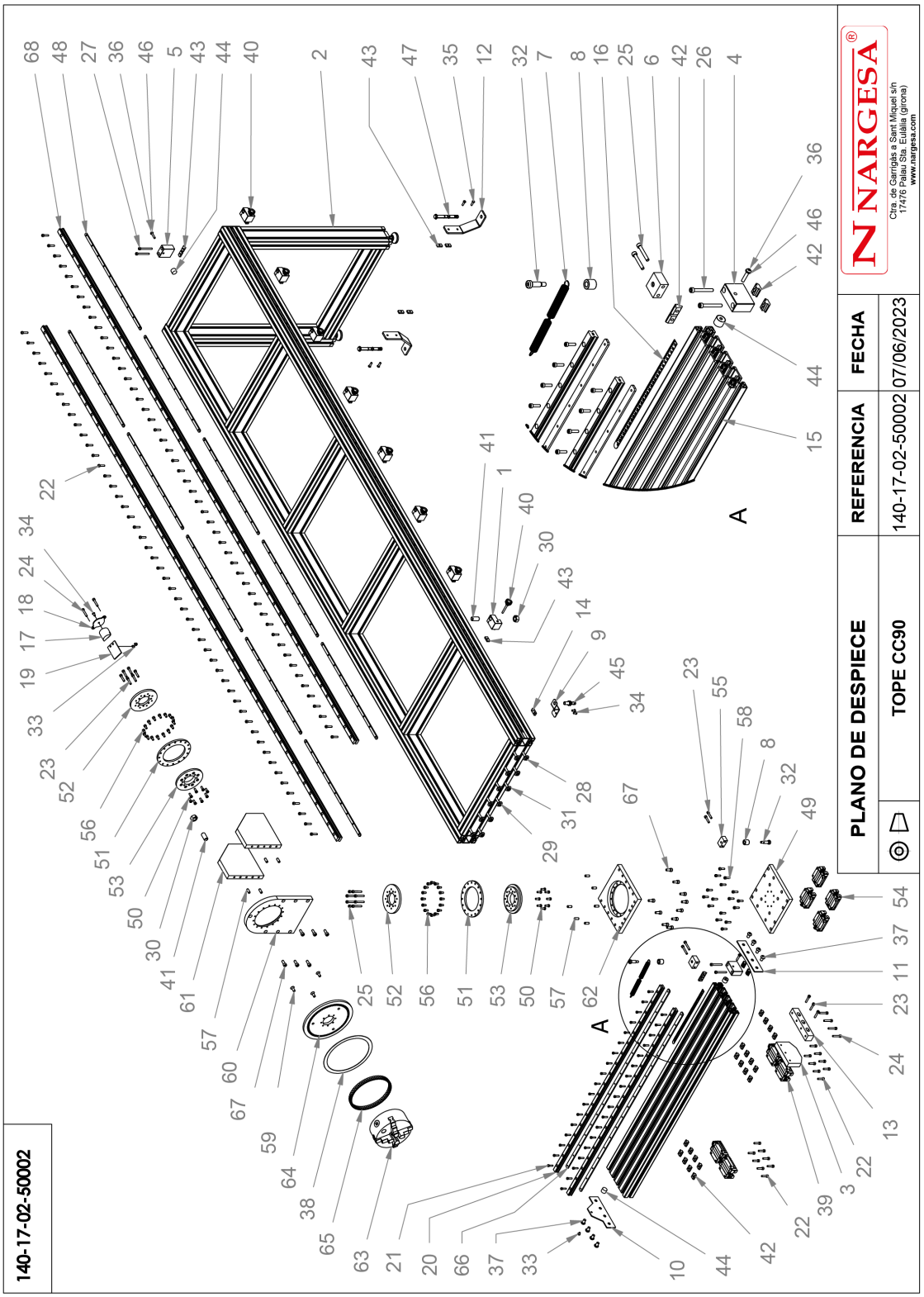
Annexe technique

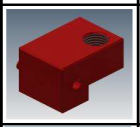
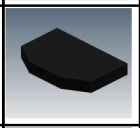
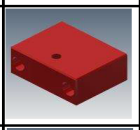
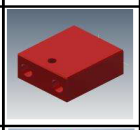
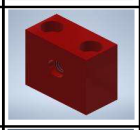
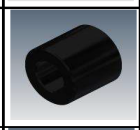
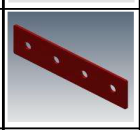
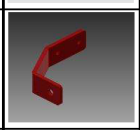
Butée de la cintreuse à tubes sans souris CC90

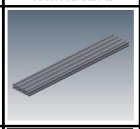
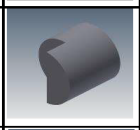
Découpe générale

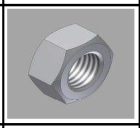
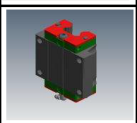
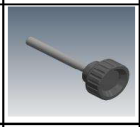
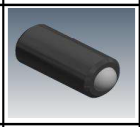
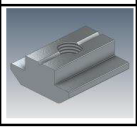
Structure de la butée

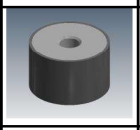
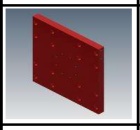
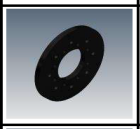
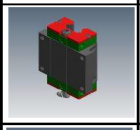
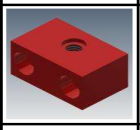
Découpe générale

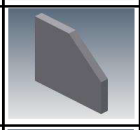
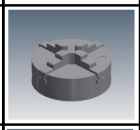
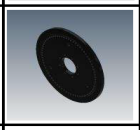
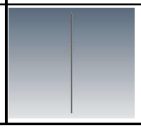


Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
1		125-17-01-50001	CUERPO POSICIONADOR	8
2		131-17-02-50102	ESTRUCTURA TOPE CC90	1
3		125-17-01-50017	TOPE FIJO CARRO LONGITUDINAL	1
4		125-17-01-50018	SOPORTE TOPE TRANSVERSAL	1
5		125-17-01-50019	SOPORTE TOPE LONGITUDINAL	1
6		125-17-01-50021	SOPORTE MUELLE FIJO	1
7		125-17-01-50022	Muelle del Carro Tope CC	2
8		125-17-01-50023	SEPARADOR MUELLE	2
9		125-17-01-50024	SOPORTE INDUCTIVO	1
10		125-17-01-50025	CHAPA TOPE TRANSVERSAL	1
11		125-17-01-50026	CHAPA TAPA PERFIL TRANSVERSAL	1
12		125-17-01-50027	FIJACION PATAS AL SUELO	2
13		125-17-01-50029	FIJACIÓN SOPORTE TOPE FIJO CARRO LONGITUDINAL	1
14		125-17-01-50030	TUERCA FIJACION SENSOR INDUCTIVO	1

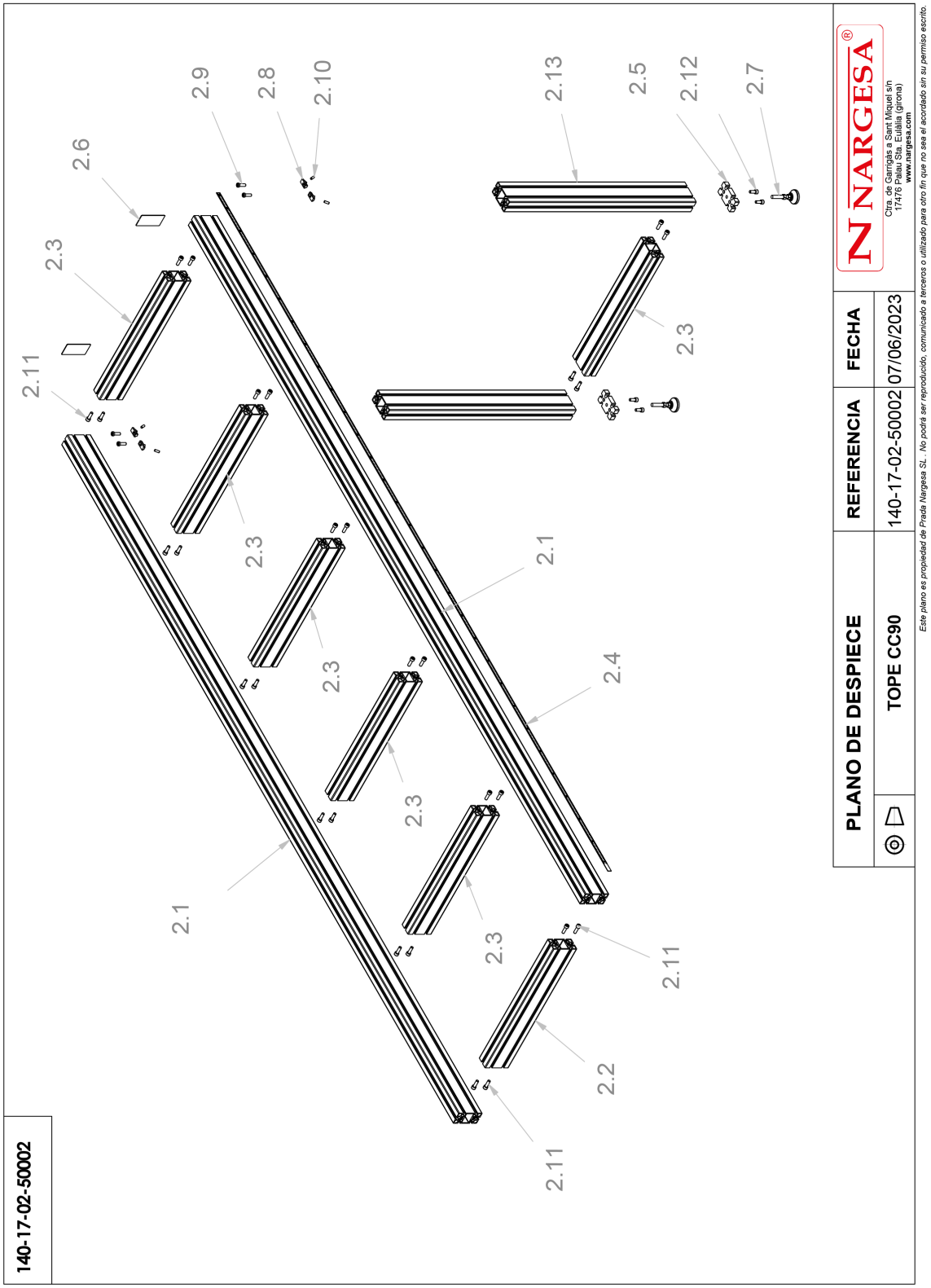
Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
15		125-17-02-50062	Perfil Carro Superior Transversal	1
16		125-17-01-50063	CINTA METRICA TOPE LONGITUDINAL	1
17		125-17-01-50065	Soporte Intermedio Tope	1
18		125-17-01-50066	Chapa Fijación Tope	1
19		125-17-01-50067	Tope Plato	1
20		125-17-02-50011	GUIA SUPERIOR TRANSVERSAL	2
21		020-D912-M5X20	TORNILLO ALLEN DIN912 M5X20	36
22		020-D912-M6X25	Tornillo Allen DIN912 M6X25	116
23		020-D912-M6X30	Tornillo Allen DIN912 M6X30	11
24		020-D912-M6X35	TORNILLO ALLEN DIN912 M6X35	6
25		020-D912-M6X40	TORNILLO ALLEN DIN912 M6X40	10
26		020-D912-M6X50	TORNILLO ALLEN DIN912 M6X50	2
27		020-D912-M6X60	TORNILLO ALLEN DIN 912 M6X60	2
28		020-D912-M8X45	TORNILLO ALLEN DIN912 M8X45	12

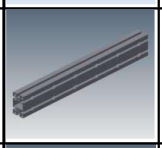
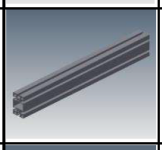
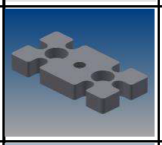
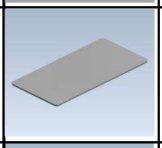
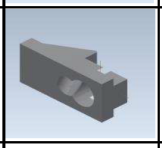
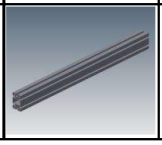
Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
29		020-D934-M8	TUERCA HEXAGONALI DIN934 M8	12
30		020-D934-M16	TUERCA HEXAGONALI DIN934 M16	9
31		020-D9021-M8	ARANDELA ANCHA DIN9021 PARA M8	12
32		020-I7379-D10X25	TORNILLO GUIA ISO7379 D10x25	2
33		020-I7380-M6X8	Tornillo Allen Abombado ISO7380 M6X8	3
34		020-I7380-M6X12	TORNILLO ALLEN ABOMBADO ISO7380 M6X12	3
35		020-I7380-M6X20	Tornillo Allen Abombado ISO7380 M6X20	4
36		020-I7380-M6X30	TORNILLO ALLEN ABOMBADO ISO7380 M6X30	2
37		020-I7380-M10X16	Tornillo Allen Abombado ISO7380 M10X16	8
38		122-CAL-1701-001	Circulo Milimetrado 0-180/180-0 - Aluminio	1
39		030-PL-00002-R00	PATIN LINEAL T25 SNA	4
40		031-POMM-00012	POMO MACHO REDONDO D26 M6X50	8
41		031-POS-00001	POSICOINADOR MUELLE GN615.3-M16-K	9
42		031-PRF-00001	Tuerca T - Perfil Aluminio Sigma - M6 - Ranura 10	24

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
43		031-PRF-00002	Tuerca Rectangular - Perfil Aluminio Sigma Especial (PN) " - M6 - Ranura 8	14
44		031-SIB-00006	SLENTBLOCK D20x15 HEMBRA M6	3
45		050-IND-00006	DETECTOR INDUCTIVO SCHNEIDER XS112B3PBM12	1
46		020-D125B-M6	ARANDELA BISELADA DIN125B PARA M6	2
47		020-TM-10CM8x60	Taco Metálico 10 – Tornillo M8x60	2
48		125-17-01-50075	PLETINA AMARRE GUINA INFERIOR LONGITUDINAL	10
49		125-17-01-50050	PLACA INFERIOR	1
50		020-D7984-M6X16	TORNILLO ALLEN CABEZA REDONDA DIN7984 M6X16	16
51		125-17-01-50056	DISCO POSTERIOR COJINETE	2
52		125-17-01-50055	DISCO DE ROTACION COJINETE	2
53		125-17-01-50054	DISCO GUIA COJINETE	2
54		030-PL-00003	PATIN LINEAL T20 SNA	4
55		125-17-01-50020	SOPORTE MUELLE CARRO	1
56		020-D912-M6X12	TORNILLO ALLEN DIN912 M6X12	32

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
57		030-D7979D-00002	PASSADOR CILINDRICO DIN 7979D D8X20	10
58		020-D912-M6X20	TORNILLO ALLEN DIN912 M6X20	16
59		020-D7991-M8X20	TORNILLO ALLEN AVELLANADO DIN7991 M8X20	3
60		125-17-02-50052	Placa Frontal	1
61		125-17-02-50053	Cartela Refuerzo	2
62		125-17-02-50051	Placa Superior	1
63		031-PG-00001	PLATO TORNO	1
64		125-17-01-50016	FIJACIÓN PLATO Y REGULACIÓN ANGULO	1
65		125-17-01-50028	TORNILLO POSICIONADOR M6	72
66		125-17-02-50076	PLETINA AMARRE GUINA SUPERIOR TRANSVERSAL	2
67		020-D912-M8X20	TORNILLO ALLEN DIN912 M8X20	16
68		125-17-01-50009	GUIA INFERIOR LONGITUDINAL	2

Structure de la butée



Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
2.1		125-17-01-50057	PERFIL ESTRUCTURA TOPE 1	2
2.2		125-17-02-50058	PERFIL ESTRUCTURA TOPE 2	1
2.3		125-17-02-50059	PERFIL ESTRUCTURA TOPE 3	6
2.4		122-CAL-1701-002	Cinta Mètrica Autoadhesivo 3000x13	1
2.5		031-MIN-00008	PLACA FIJACION PIE	2
2.6		031-MIN-00003	TAPA PERFIL MINITEC 22.1007	2
2.7		031-MIN-00002	PIE MINITEX 21.1842	2
2.8		031-MIN-00001	Fijación Perfil Minitec 90º 21.1018	4
2.9		020-D6912-M8X25	TORNILLO ALLEN CABEZA REDUCIDA DIN 6912 M8X25	4
2.10		020-D913-M6X16	Esparrago Allen DIN913 M6X16	4
2.11		020-D912-M8X25	TORNILLO ALLEN DIN 912 M8 x25	28
2.12		020-D912-M8X20	TORNILLO ALLEN DIN912 M8X20	4
2.13		125-17-02-50061	PERFIL ESTRUCTURA TOPE 4	2

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 GAUFRER À FROID

MACHINES À FORGER À CHAUD

BROCHEUSES HYDRAULIQUES

MARTEAUX PILON POUR LA FORGE

PRESSES DE SERRURES