

CINTREUSE DE TUBE ELECTRIQUE

CSM

**MRE 2 RBE (5 ÉTAGES D'OUTILLAGE,
DONT 4 RAYONS COURTS ET 1
RAYON VARIABLE - 8 À 11 AXES**

CNC)



Cintreuse équipée des principaux équipements suivants:

- Cintreuse toutes électriques 8 à 11 axes électriques suivants les modèles,
- Bâti machine regroupant tous les composants mécaniques et électriques
- Ensemble posé sur quatre ou six plots antivibratoires selon la longueur du mandrin
- Quatre étages d'outillages, rayon fixe
- Un étage d'outillage, rayon variable
- Bras de cintrage à droite ou à gauche
- Un support d'efface pli
- Anticipation de mandrin piloté par un moteur Brushless
- Lubrification de mandrin par du gel de cintrage
- Fermeture/ouverture de l'étau de cintrage par un moteur Brushless
- Fermeture/ouverture de la glissière par un moteur Brushless
- Chariot + booster sur l'axe Y, piloté par un moteur Brushless,
- Suivi de glissière par un moteur Brushless (booster)
- Déplacement vertical du suivi de glissière par un moteur Brushless
- Fermeture de la pince du chariot par un vérin pneumatique
- Graissage centralisé et automatique des parties couilissantes
- Pupitre de commande monté sur des roulettes
- Pc industriel avec un dalle tactile couleur 15"
- Windows 7
- Master 4
- Matériel Yaskawa moteurs et variateurs,
- Climatisation de l'armoire électrique
- cycle manuel ou automatique
- compteur pièce
- Ports USB
- Visualisation graphique en 3D de la pièce programmée ainsi que du cycle pièce avec la possibilité de constater les accostages avec la cintreuse
- Programmation en hors poste, sur un Pc extérieure
- Réalisation des programmes en automatique par l'importation des fichiers en STP ou IGS
- Programmation en XYZ / YBC ou vise et versa
- Vitesse de chaque axe réglable individuellement
- Compensation de l'effet ressort et de l'élongation de la matière
- Optimisation des cycles pièces
- Aucune origine des axes est à réaliser lors de la mise en service
- Redémarrage du cycle après un arrêt cycle ou un arrêt d'urgence
- Un maximum de 4 programmes pièces peuvent être réalisés l'un après l'autre
- Capacité de 1 000 000 de programme ayant chacun 30 cintres
- Pédale de commande avec un arrêt d'urgence
- 3 tiges de mandrin
- manuel d'utilisation et de maintenance

- Sécurité CE, sur trois cotés grillagés avec un scrutateur laser mono zone, 5 mètres de rayon programmable

Outillage Multi-étages

- De 3-5 outillages (sous réserve de diamètres de tubes et de leur forme).
- l'outillage de poussez par le roulage, doit être située (en haut de la pile d'outils).
- Bretelles de renfort standard.

Moteurs Brushless

- 8 à 11 Moteurs Brushless de haute qualité sont utilisés pour tous les axes
- Axe Y déplacement du chariot avec son dispositif de booster, par deux moteurs Brushless,
- Axe X rotation de la tête de cintrage, par un moteur Brushless,
- Axe C rotation de la pince du chariot, par un moteur Brushless,
- Axe X déplacement en transversale de la tête de cintrage, par un moteur Brushless,
- Axe Z déplacement en hauteur de la tête de cintrage, par un moteur Brushless,
- Fermeture du coussinet, par un moteur Brushless.
- Fermeture de la glissière et du suivie, par deux moteurs Brushless
- Mouvement vertical de la glissière, par un moteur Brushless
- Anticipation du mandrin, par un moteur Brushless.
- Toutes les fonctions et paramètres sont enregistrés dans la mémoire du système de l'ordinateur.
- Lorsque le cycle de cintrage programmé est interrompu, tous les servomoteurs se valident à la position de départ sans redémarrage ou ajustements.

Tête de cintrage.

- Réducteur planétaire breveté système d'engrenage, entraînée par un servomoteur à couple élevé, qui se traduit par un positionnement très précis avec une répétabilité de cintrage.
- La tolérance est de 0,01 degré.
- Système d'entraînement de réduction entièrement clos.
- Conception compacte.
- Décélération programmable et ralentir / position / angle du bras de cintrage arrête
- Tête de cintrage horizontale et verticale
- Le positionnement de la tête de cintrage est par un moteur Brushless
- Les roulements linéaires sont montés sur glissières à la fois horizontale et verticale.
- les crémaillères sont dissimulées dans le châssis de la machine.
- Graissage centralisé et programmable.

Système de rétraction du mandrin

- Course de rétraction du mandrin par un moteur Brushless
- Lubrification du mandrin automatique par du gel de cintrage

Charriot

- Un moteur Brushless, vitesse réglable.
- Précision de positionnement précis à 0.01mm.
- Le mouvement est sur patins linéaires à billes et à faible frottement avec pignon et crémaillère.
- "Y" axe alternatif, répétition l'alimentation ou de la fonction d'alimentation de fin de cycle.
- La conception est brevetée, avec vitesse programmable de poussée du chariot par l'intermédiaire d'une crémaillère hélicoïdal avec son pignon, entraîné par un moteur Brushless à couple élevé.

Pince du chariot (POB)

- Serrage de la pince de serrage réalisé par vérin pneumatique.
- La rotation est par un moteur Brushless

- La tolérance est de 0,01 degré.

- Booster électrique est piloté par un moteur Brushless, assurant une poussée supplémentaire de 900 kl à 3000 kl selon les modèles, cette poussée supplémentaire, peut être déclenchée et programmée à partir d'un angle mini de 8 / 10° et elle est utilisée pour réaliser des rayons courts, inférieurs ou égales à 1.5 D en faible ou forte épaisseur, ce dispositif est synchronisé avec la glissière suiveuse elle-même numérisée, ceci engendre une gestion de l'amincissement de la matière dans les rayons courts ainsi que la longueur mini entre deux cintres ou en fin de pièce bien sûr aussi pour réaliser des rayons variables.

Coussinet

- Fonctionnement par un moteur Brushless

- Rapide et serrage puissant, effort ajustable et programmable, automatiquement

Glissière

- Fonctionnement par un moteur Brushless ainsi que le booster, (suivi glissière)

- Rapide et serrage puissant, effort ajustable et programmable, automatiquement

Accessoires généraux

- Cycle de pédale d'Arrêt d'urgence.

- Support efface pli.

- Trois tiges de mandrin.

- Opérateur et manuels de maintenance.

- Boîte à outils avec clés de service et les clés hexogène, etc...

- Electricité: selon la demande.

Composants électriques.

- Moteurs Brushless et variateurs Yaskawa

- PC Yaskawa, automate

- Panel PC, dalle tactile couleur

Sécurité CE

- Capotage de la machine en tôle avec des portes avants et arrières télescopique ou sur charnières avec gâchettes électriques suivant les normes CE, actuellement en vigueur

- Scanner multi zone, programmable, de série

Options

- Longueur du mandrin variable avec la possibilité de l'avoir en 3200 mm, 3700 mm, 4700 et 6000 mm à définir lors de la commande.
- Dialogue avec un bras de mesure laser de type Römer, permettant de copier une pièce ou de contrôler celle-ci avec la possibilité de réaliser automatiquement une correction si il ya lieu
- Scutateur laser multi zones (4 zones)
- Arbre de sortie pince, piloté par un moteur Brushless, permettant de minimiser la dernière partie droite d'un tube lors du dernier cintre, cette arbre peut pénétrer dans l'outillage (Glissière), il assure la continuité de la poussée de l'axe Y.
- Catère de sécurité recouvrant le déplacement du chariot, avec des portes d'accès qui sont associées avec des contacts de sécurité
- Chargeur de tubes
- Détection du cordon de soudure et orientation par un faisceau laser ou une caméra
- Robot 6 axes de chargement déchargement

Caractéristiques Techniques

