



FICHE PRODUIT

Cintreuse à mandrins DIGIMA DC 63CNC





Cintreuse à mandrin CNC

Cintreuse à mandrin 63CNC

Machine CNC professionnelle pour le cintrage précis de tubes et de profilés métalliques

La cintreuse à mandrin CNC 63CNC est une machine professionnelle conçue pour le cintrage précis de tubes et de profilés métalliques en production en série et unitaire. La machine convient aux secteurs de l'automobile, du mobilier, de la construction, des installations ainsi qu'à la fabrication d'éléments en acier, acier inoxydable, aluminium, laiton ou titane.

La machine permet de réaliser des cintrages répétitifs de haute précision, réduit la quantité de déchets et améliore la qualité des pièces finies. La commande PLC avec écran tactile permet de régler les paramètres de travail, d'enregistrer les programmes et de contrôler le processus de cintrage.

Ø63 × 3 Capacité maximale de cintrage pour l'acier doux

R300 Rayon de cintrage maximal

4200 mm Longueur de déplacement du tube avec mandrin

500 Nombre maximal de programmes enregistrés

63CNC – axes X, Y et Z automatiques pour un cintrage répétitif des tubes.

L'axe d'avance X et l'axe de rotation Z sont entraînés par des servomoteurs, tandis que l'axe de cintrage Y fonctionne automatiquement par système hydraulique, assurant puissance et stabilité pendant l'usinage.

FICHE PRODUIT

Galerie du produit

6 photos dans la galerie de la cintrouse 63CNC

Six emplacements ont été préparés ci-dessous pour les photos de la documentation : vue de la machine, équipement, exemples de cintrage, outils, panneau de commande et détails de travail.



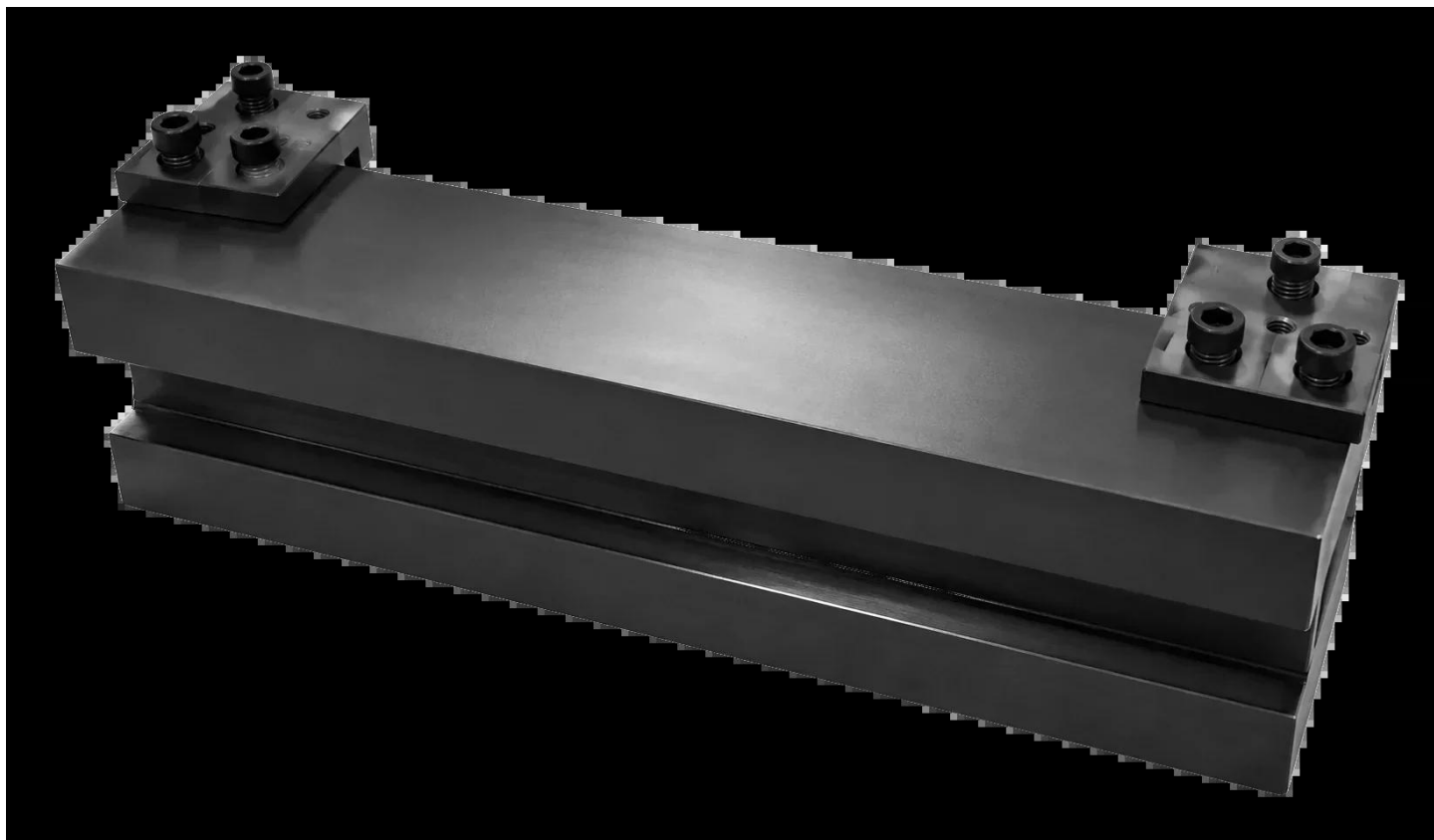
Matrice de cintrage Sélectionnée en fonction du diamètre extérieur du tube et du rayon d'axe du tube CLR.

FICHE PRODUIT



Matrice de serrage Sélectionnée selon le diamètre extérieur du tube et adaptée à la matrice de cintrage.

FICHE PRODUIT

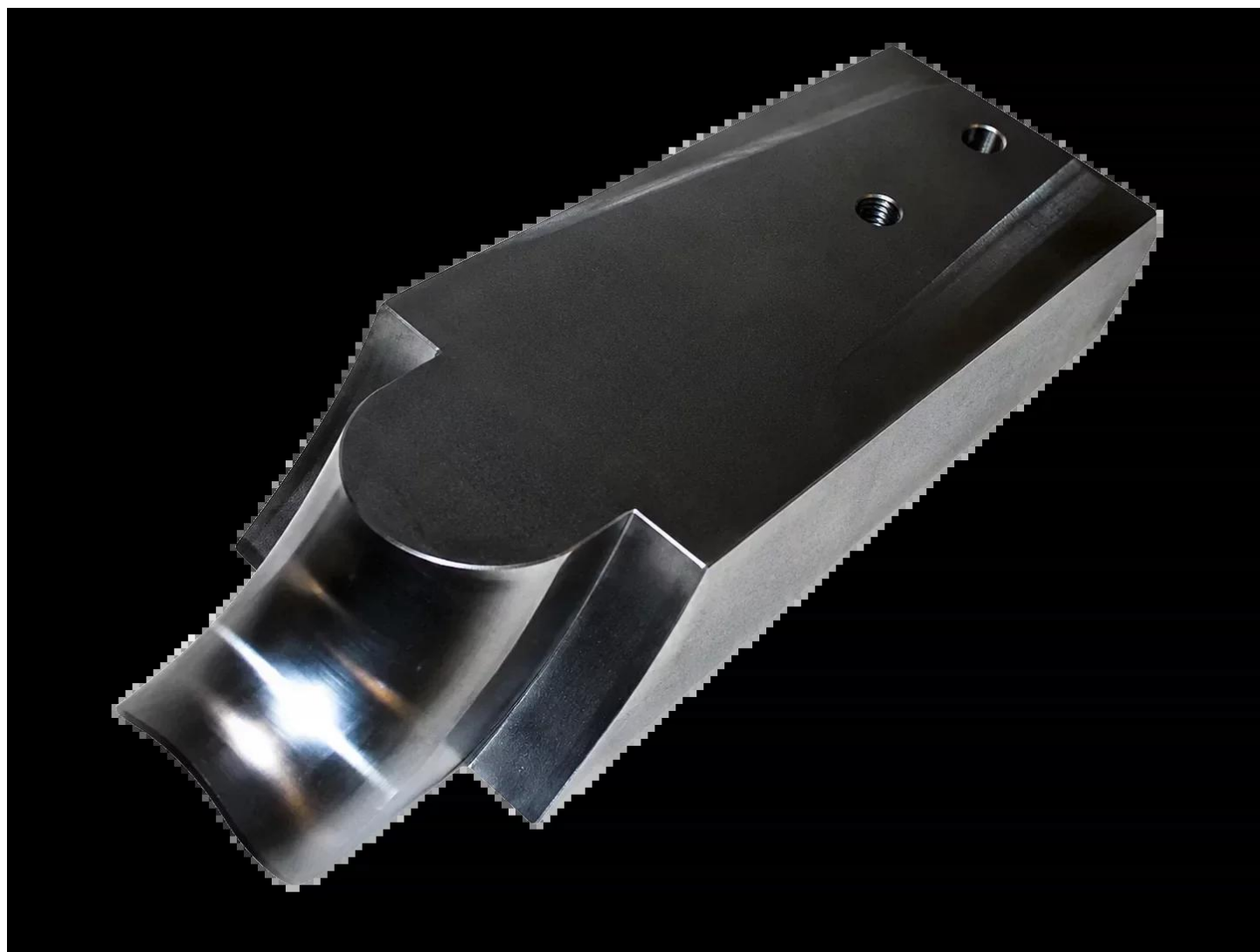


Matrice de pression Adaptée au diamètre extérieur du tube et au rayon axial CLR de la matrice de cintrage.



Mandrin en option Recommandé pour les petits rayons et les parois plus fines. Il aide à limiter la déformation de la section du tube.

FICHE PRODUIT



Matrice d'effacement Utilisée avec un mandrin à billes, recommandée pour les petits rayons de cintrage et les parois fines.

FICHE PRODUIT



Douille de serrage Sélectionnée selon le diamètre extérieur du tube et utilisée exclusivement sur les machines CNC.

Axes de travail

Axes X, Y et Z automatiques

La cintreuse 63CNC utilise un système d'axes permettant d'automatiser le processus de cintrage. L'axe



FICHE PRODUIT

d'avance X assure le déplacement du matériau, l'axe de cintrage Y réalise le cintrage, et l'axe de rotation Z positionne le tube ou le profilé selon l'angle approprié.

X Axe d'avance automatique entraîné par servomoteur. Il assure le positionnement précis du matériau.

Y Axe de cintrage automatique à commande hydraulique. Il assure une force élevée et une grande stabilité pendant l'usinage.

Z Axe de rotation automatique entraîné par servomoteur. Il permet de faire pivoter le matériau entre les cintrages successifs.

Caractéristiques du modèle

Principales caractéristiques de l'équipement standard

Commande et programmation

- Écran tactile PLC interactif.
- Accès facile aux modes de fonctionnement automatique et manuel.
- Diagnostic du système et prise en charge de plusieurs langues.
- Mémoire jusqu'à 500 ensembles de programmes.
- Jusqu'à 20 cintrages pour chaque programme.
- Vitesses programmables de cintrage, d'avance et de l'axe rotatif.
- Réglages programmables du retour élastique du matériau pour chaque angle de cintrage.

Hydraulique et qualité du cintrage

- Sens de cintrage standard dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Serrage entièrement hydraulique sur la matrice de serrage et la matrice de pression.
- Serrage hydraulique abaissable et de nivellement.
- Matrice de pression hydraulique à action directe.
- Libération automatique du tube avant le cintrage final.
- Retrait anticipé du mandrin pour améliorer la qualité du cintrage.
- Lubrification automatique du mandrin.

Applications

Où la cintreuse à mandrin 63CNC sera-t-elle adaptée ?

A

Automobile

Production de tubes, conduites, éléments de châssis, systèmes d'échappement et structures tubulaires.



FICHE PRODUIT

B

Industrie du meuble

Cintrage d'éléments en acier, aluminium et acier inoxydable pour les structures de meubles et les châssis.

C

Fabrication de structures

Réalisation de cintrages répétitifs de profilés, tubes et pièces techniques en production en série.

D

Installations industrielles

Cintrage de tubes de process, de tubes d'installation et d'éléments destinés aux sites de production.

E

Acier inoxydable et aluminium

Usinage de matériaux nécessitant répétabilité, esthétique et précision de cintrage.

F

Production unitaire

Réalisation de petites séries, de prototypes et d'éléments aux formes de cintrage complexes.

Paramètres techniques

Spécification technique de la cintrreuse 63CNC

Paramètre	Unité	Valeur
Modèle	-	Cintreuse à mandrin 63CNC
Capacité maximale de cintrage — tube rond en acier doux	mm	Ø63 × 3
Capacité maximale de cintrage — acier inoxydable	mm	Ø50.8 × 1.5 / 1.5D
Rayon de cintrage maximal	mm	R300, personnalisation possible selon les exigences du client
Rayon de cintrage minimal	mm	R25
Longueur de travail maximale du déplacement du tube avec mandrin	mm	4200, personnalisation possible selon les exigences du client



FICHE PRODUIT

Paramètre	Unité	Valeur
Longueur maximale d'avance du matériau en un seul cycle	mm	3000, personnalisation possible selon les exigences du client
Angle de cintrage maximal	°	190
Nombre d'unités de cintrage	pcs	32
Vitesse de l'axe de cintrage	deg/s	65, réglable
Précision de l'axe de cintrage	mm	±0.1
Puissance de l'axe de cintrage	kW	7.5, commande hydraulique
Vitesse de l'axe d'avance	mm/s	800, réglable
Précision de l'axe d'avance	mm	±0.1
Puissance de l'axe d'avance	kW	1.5, commandée par servomoteur
Vitesse de l'axe rotatif	deg/s	180, réglable
Précision de l'axe rotatif	mm	±0.1
Puissance de l'axe rotatif	kW	0.75, commandée par servomoteur
Puissance du moteur de la pompe hydraulique	kW	7.5
Saisie des données	-	Coordonnées X, Y, Z et valeurs de travail Y, B, C
Pression maximale	MPa	16, réglable
Réservoir d'huile	L	environ 220
Nombre maximal de programmes enregistrés	groupes	500, personnalisation possible selon les exigences du client
Dimensions de la machine	mm	4800 × 1000 × 1350
Poids	kg	2800