

CINTREUSE DE TUBES ET DE PROFILÉS CESURBEND PBNC-38x3 CNC À MANDRIN ET SERVO





CESURBEND PBNC-38X3 – cintreuse à mandrin CNC Servo pour le cintrage précis de tubes et profilés en acier jusqu'à 38 mm de diamètre.

Cintreuse à mandrin CNC Servo

Cintreuse pour tubes et profilés CESURBEND PBNC-38X3 CNC Servo

Cintreuse professionnelle à mandrin CNC pour tubes en acier de 38 × 3 mm avec servomoteurs et commande OMRON

CESURBEND PBNC-38X3 est une cintreuse à mandrin CNC Servo avancée destinée au cintrage précis de tubes et profilés en acier. La machine convient à la production en série, aux ateliers de construction, aux serrureries, au secteur de l'installation ainsi qu'à la fabrication de pièces pour lesquelles la répétabilité et la précision du cintrage sont importantes.

Modèle **PBNC-38X3** permet de cintrer des tubes en acier jusqu'à **38 mm** de diamètre et avec une épaisseur de paroi jusqu'à **3 mm**. La technologie à mandrin, le serrage hydraulique et la commande CNC/PLC OMRON assistée par servomoteurs contribuent à limiter les déformations du matériau et à garantir une haute qualité

FICHE PRODUIT

des courbes.

Tubes jusqu'à 38 × 3 mm, angle de cintrage jusqu'à 190° et 15 cintrages séquentiels.

La PBNC-38X3 CNC Servo est une cintreuse à mandrin de précision destinée à la production de pièces tubulaires répétitives, aux petites et moyennes séries ainsi qu'aux éléments en acier exigeant une grande précision.

Diamètre du tube **38 mm**

Épaisseur de paroi **3 mm**

Angle de cintrage **190°**

Puissance de cintrage **3 kW**

Galerie du produit

Photos de la cintreuse à mandrin CESURBEND PBNC-38X3 CNC Servo



Vue de la machine CESURBEND PBNC-38X3 CNC Servo



Zone de cintrage, panneau CNC/PLC ou système à mandrin
Caractéristiques

Cintreuse à mandrin CNC Servo pour le cintrage précis des tubes

Plage de travail jusqu'à 38 mm — la machine est conçue pour le cintrage de tubes en acier jusqu'à 38 mm



FICHE PRODUIT

de diamètre.

Épaisseur de paroi jusqu'à 3 mm — adaptée à la production d'éléments tubulaires et de profilés en acier.

Commande CNC / PLC OMRON — permet un réglage précis des paramètres et le contrôle du processus de cintrage.

Servomoteurs — améliorent la précision, la répétabilité et le confort de travail en production en série.

Technologie à mandrin — limite l'aplatissement des tubes et aide à maintenir une haute qualité de courbure.

Serrage hydraulique — stabilise le matériau pendant le cintrage et améliore la répétabilité des pièces.

100 programmes en mémoire — la possibilité d'enregistrer les réglages facilite la fabrication de pièces répétitives.

Jusqu'à 15 cintrages en un cycle — la machine permet d'effectuer des cintrages séquentiels selon les réglages programmés.

Vitesse de cintrage de 8–10 tr/min — fonctionnement stable lors du cintrage précis de tubes et profilés.

Construction de 700 kg — le poids robuste de la machine assure la stabilité pendant le travail de production.

Processus de travail

Comment fonctionne la cintreuse à mandrin CNC PBNC-38X3 ?

1

Programmation de la pièce

L'opérateur règle les paramètres de cintrage, enregistre le programme et prépare le tube ou le profilé pour l'usinage dans le système CNC/PLC.

2



FICHE PRODUIT

Stabilisation du matériau

Le serrage hydraulique et la technologie à mandrin stabilisent le tube, limitant l'aplatissement et les déformations pendant le cintrage.

3

Cintrage CNC Servo

La commande CNC/PLC et les servomoteurs permettent de réaliser avec précision des courbes et des cintrages séquentiels répétables.

Applications

Dans quelles applications la CESURBEND PBNC-38X3 CNC Servo est-elle adaptée ?

Production en série

- Éléments tubulaires répétitifs.
- Pièces en acier réalisées selon un programme.
- Petites et moyennes séries de production.

Structures et serrureries

- Cadres, supports et structures en acier.
- Éléments en tubes et profilés en acier.
- Garde-corps, mains courantes et éléments fonctionnels.

Pièces de précision

- Éléments d'installation réalisés en tubes.
- Courbes réalisées avec une grande répétabilité.
- Production de pièces nécessitant un contrôle CNC.

Spécification technique

Paramètres techniques de la cintrreuse CESURBEND PBNC-38X3 CNC Servo

Modèle **CESURBEND PBNC-38X3**

Type de machine **Cintrreuse à mandrin CNC Servo pour tubes et profilés**

Commande **CNC / PLC OMRON**

Entraînement / commande **Servomoteurs, contrôle précis du processus de cintrage**



FICHE PRODUIT

Mémoire des programmes **Jusqu'à 100 programmes**

Nombre de cintrages en un cycle **Jusqu'à 15 cintrages séquentiels**

Diamètre maximal du tube **38 mm – acier**

Épaisseur maximale de paroi **3 mm**

Angle maximal de cintrage **190°**

Rayon maximal de cintrage **250 mm**

Vitesse de cintrage **8–10 tr/min**

Puissance du moteur de cintrage **3 kW**

Puissance du système hydraulique **1,5 kW**

Longueur maximale du tube / profilé **2500 mm**

Largeur de la machine **1400 mm**

Longueur de la machine **3250 mm**

Hauteur de la machine **1200 mm**

Poids de la machine **700 kg**

Équipement / fonctions **Technologie à mandrin, serrage hydraulique, commande CNC / PLC OMRON, servomoteurs, mémoire de programmes, cintrages séquentiels, grande répétabilité**

Applications **Cintrage de tubes et profilés en acier, production en série, serrureries, structures en acier, installations, garde-corps, pièces de précision et éléments métalliques**