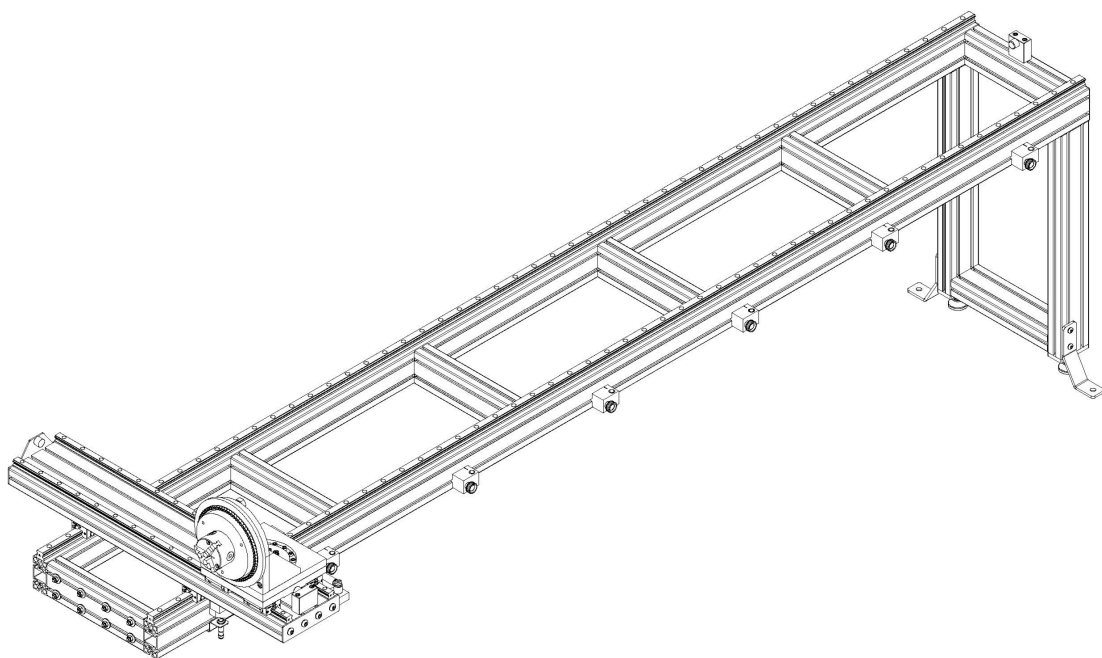


# **BUTÉE DE POSITIONNEMENT 2 AXES CINTREUSE À TUBES SANS SOURIS CC60**

---



## **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](mailto:nargesa@nargesa.com) · [www.nargesa.com](http://www.nargesa.com)

Merci d'avoir choisi nos machines



[www.nargesa.com](http://www.nargesa.com)

## Sommaire

<b>DONNÉES DE L'ACCESSOIRE .....</b>	<b>3</b>
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
<b>2. TRANSPORT ET ENTREPOSAGE .....</b>	<b>6</b>
2.1. Transport .....	6
2.2. Conditions d'entreposage .....	6
<b>3. MAINTENANCE .....</b>	<b>7</b>
3.1. Graissage des parties mobiles .....	7
<b>4. MISE EN PLACE ET INSTALLATION DE LA BUTÉE .....</b>	<b>8</b>
4.1. Mise en place de la butée .....	8
4.2. Dimensions et zone de travail .....	8
4.3. Conditions externes admissibles .....	8
4.4. Installation de la butée .....	9
4.5. Réglage de la butée .....	16
<b>5. INSTRUCTIONS CONCERNANT L'UTILISATION .....</b>	<b>19</b>
5.1. Fonctions et utilisation de la butée .....	19
5.2. Fixation du tube sur la butée .....	19
5.3. Mise en place d'un tube traversant .....	19
5.4. Réglage des butées longitudinales .....	20
5.5. Réglage de la butée transversale .....	21
5.6. Réglage de l'angle de rotation du tube .....	22

## ANNEXES TECHNIQUES

## 1. DONNÉES DE L'ACCESSOIRE

### 1.1. Identification de l'accessoire

<b>Marque</b>	NARGESA
<b>Type d'accessoire</b>	Butée de positionnement 2 axes
<b>Modèle</b>	CC60

### 1.2. Dimensions

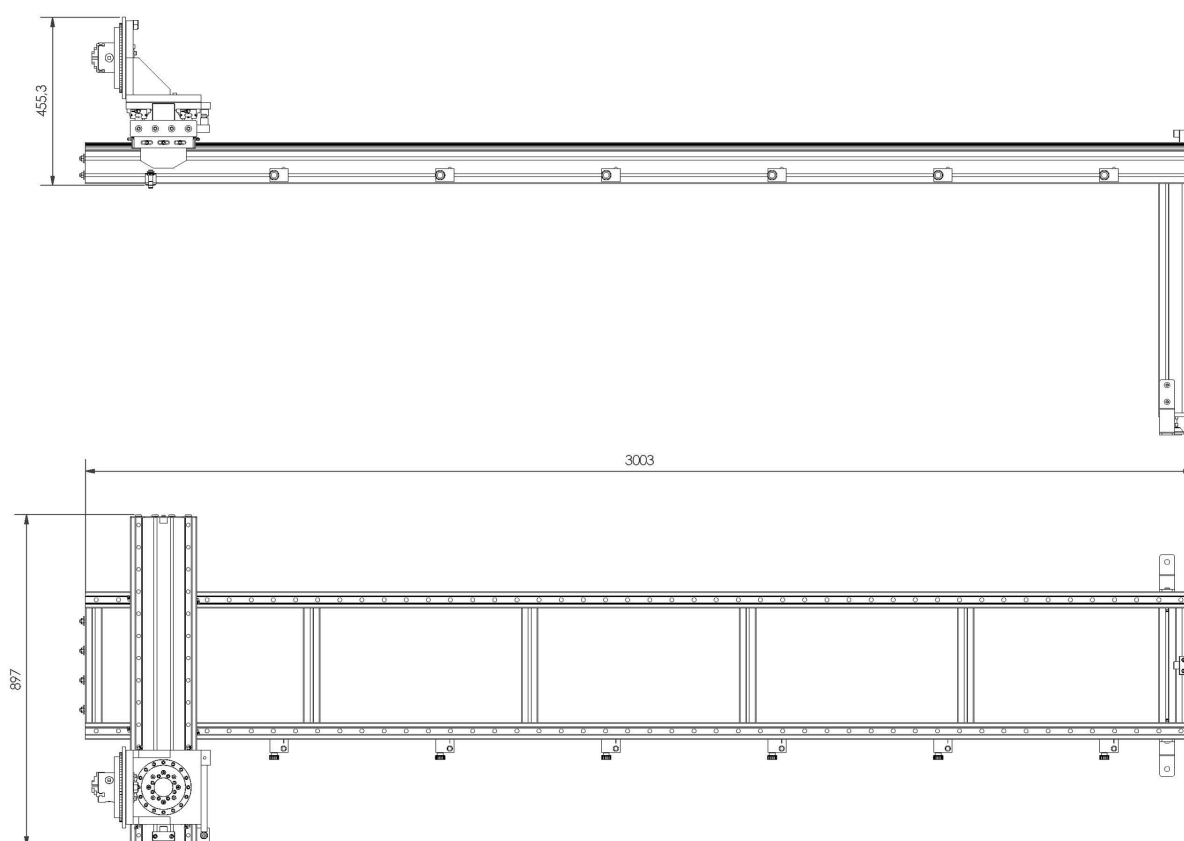


Figure 1. Dimensions extérieures de la butée de la cintreuse CC60

### 1.3. Description de l'accessoire

La butée de la cintrreuse à tubes sans souris CC60 est un accessoire spécifiquement conçu pour positionner le tube ou le profilé au moment de réaliser le cintrage.

La butée de la CC60 permet d'effectuer des pièces en série plus rapidement, avec une plus grande précision et une répétabilité plus élevée.

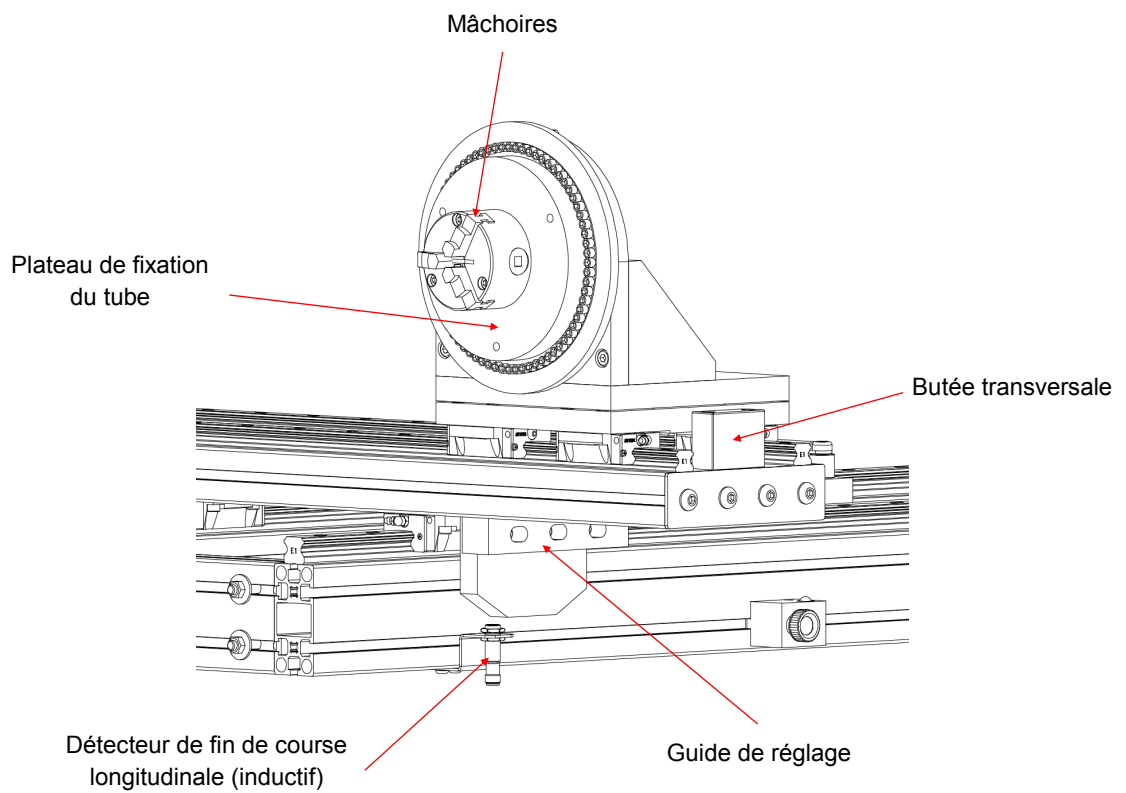
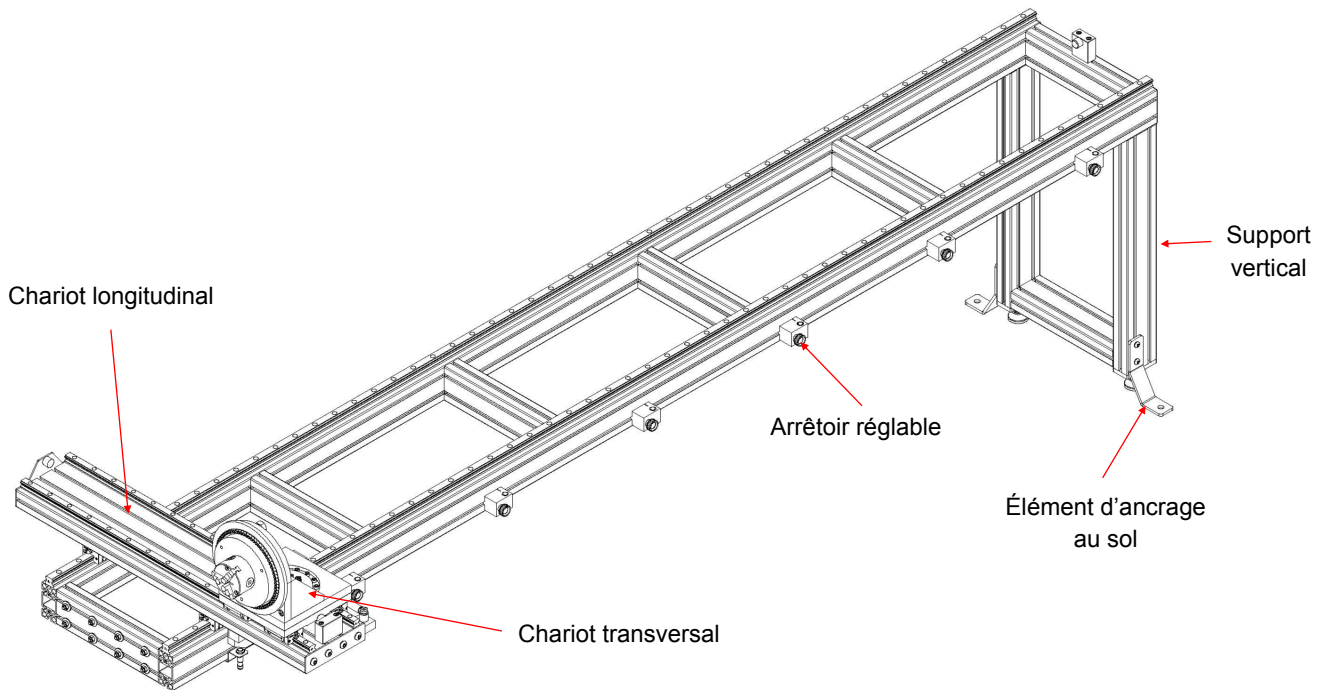
- Positionnement longitudinal réglable sur 6 positions
- Rotation angulaire de la tête tous les 5 degrés
- Plateau réglable à quatre griffes pour tube rond et carré
- Déplacement longitudinal à l'aide de guides linéaires de haute précision
- Contrôle anticollision automatique
- Facilité de manipulation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

<b>Référence</b>	<b>140-17-01-50000</b>
<b>Cap. maxi tube rond en acier</b>	60,3 mm ou 2" Schedule - 40 ou 2" Gaz x 4 mm
<b>Cap. maxi tube rond en acier traversant</b>	42,4 mm 1 1/4"
<b>Angle de cintrage maxi</b>	-180°/0°/180°
<b>Dimensions</b>	3 003 x 897 x 1 131 mm
<b>Peso</b>	125 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.

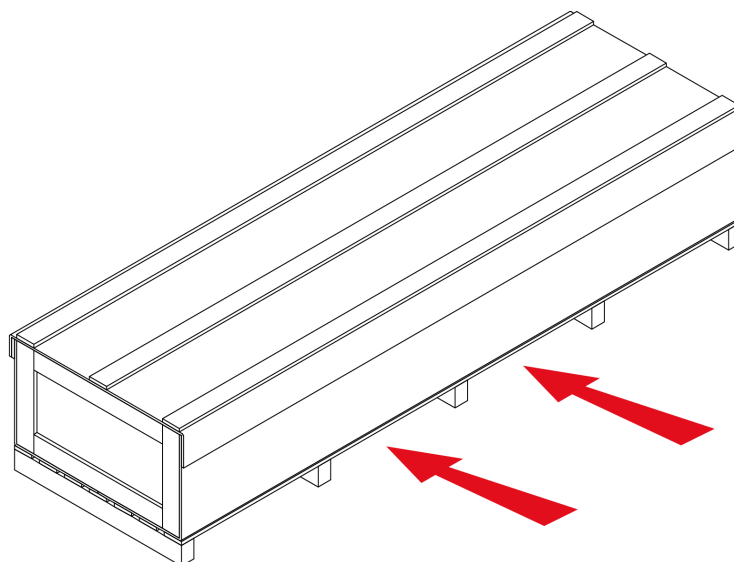


Figure 4. Transport de la butée

### 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

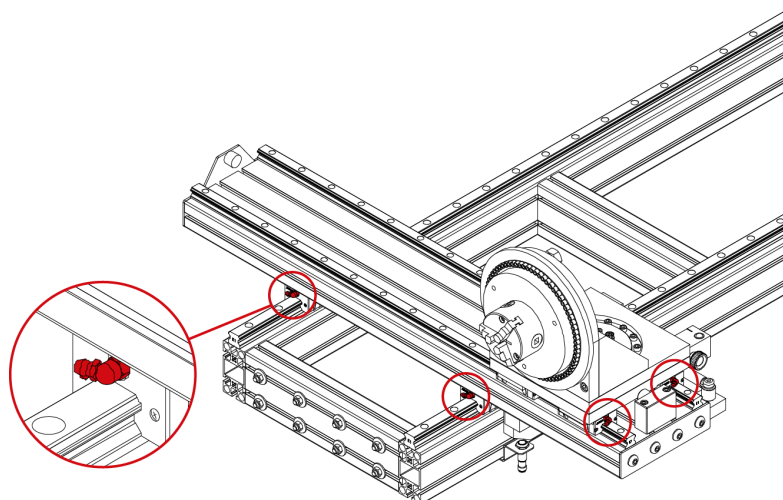
### 3. MAINTENANCE

#### 3.1. Graissage des parties mobiles

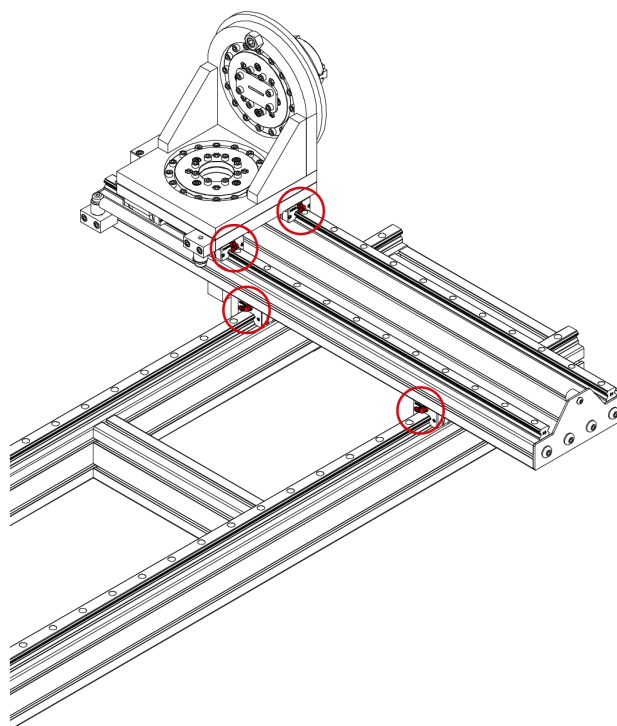
Veillez à maintenir les parties mobiles de la butée propres, afin de garantir leur bon fonctionnement et prolonger leur durée de vie utile.

Pour graisser les patins de la butée de la CC60, 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 arrêteurs 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.

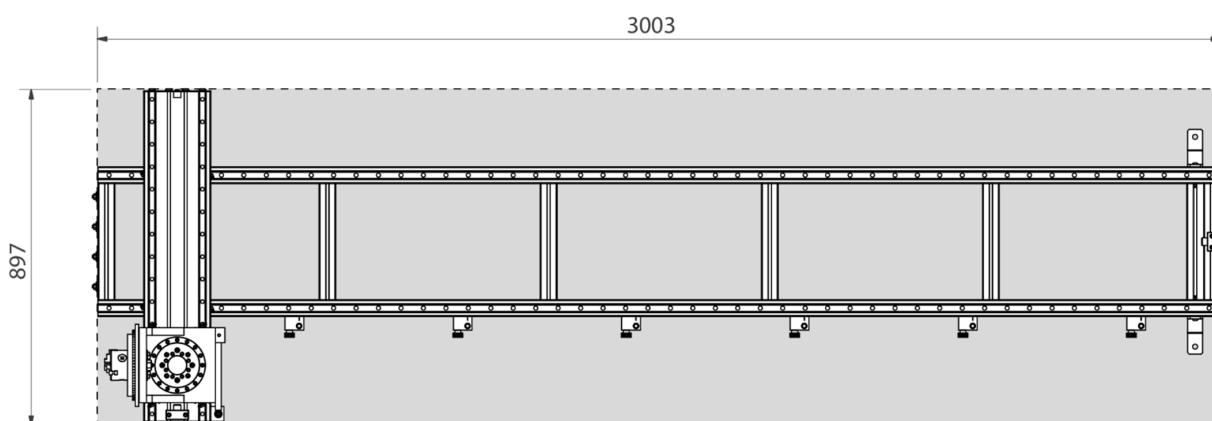


Figure 6. Zone de travail de la butée

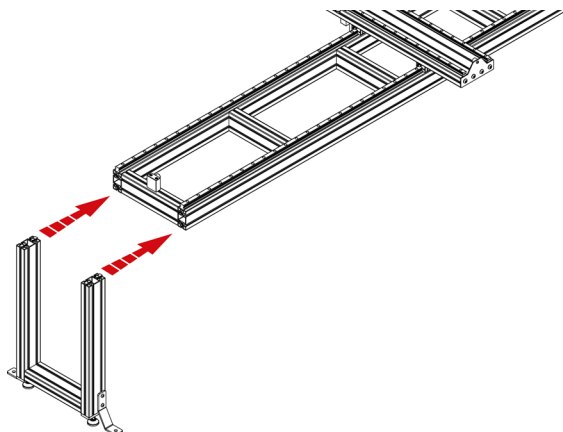
**ATTENTION:** la butée se déplace pendant que la machine effectue les cintrages. Veillez à ne pas poser des éléments dans la zone de travail de la butée qui pourraient gêner son déplacement.

### 4.3. Conditions externes admissibles

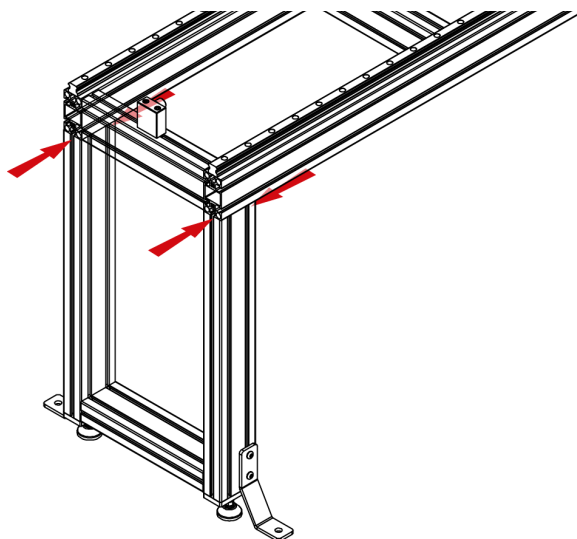
- Température ambiante comprise entre +5 °C et +40 °C, sans jamais excéder une température de +35 °C durant 24 heures.
- Humidité comprise entre 30 % et 90 %, sans condensation d'eau.

#### 4.4. Installation de la butée

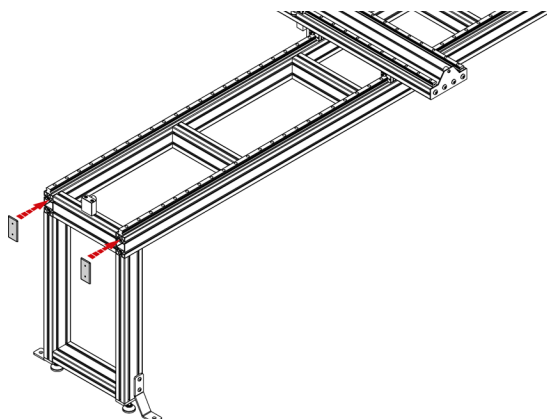
1. Installez tout d'abord le support vertical de la butée ; pour ce faire, insérez le support dans les guides d'extrémité, puis fixez-le.



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

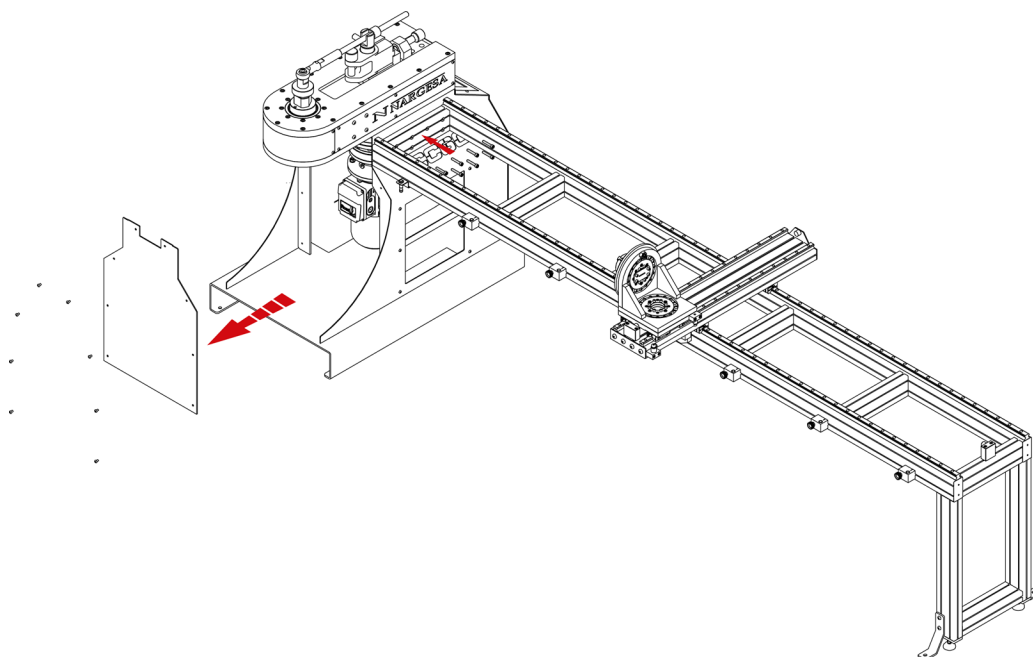


3. Mettez en place les plaques de protection des guides en appuyant fermement. Le cas échéant, vous pouvez utiliser un maillet en caoutchouc.

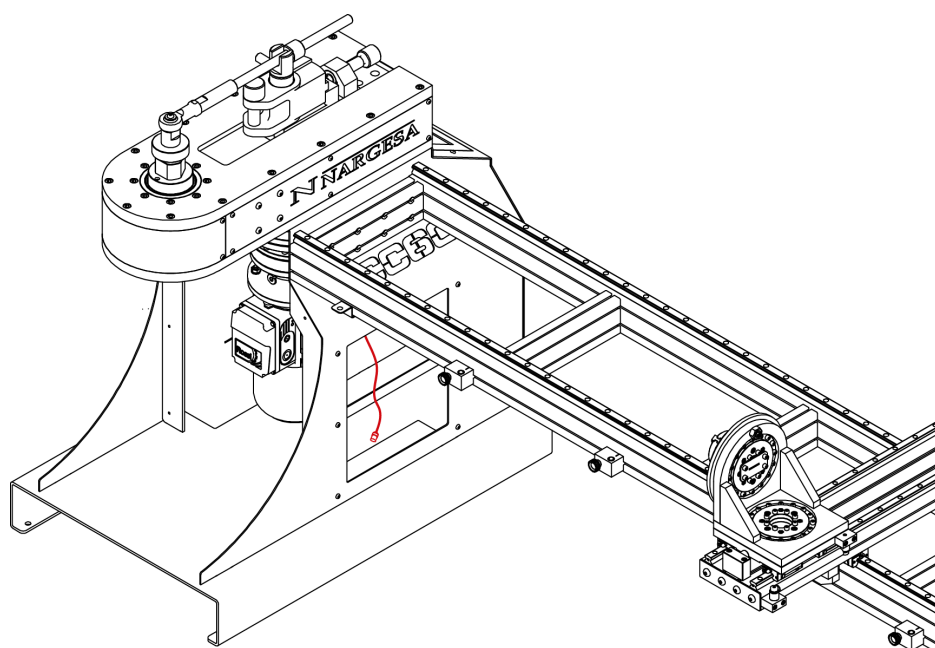


**ATTENTION** : avant de fixer la butée à la machine, veuillez mettre la machine à l'arrêt et presser le bouton d'«arrêt d'urgence».

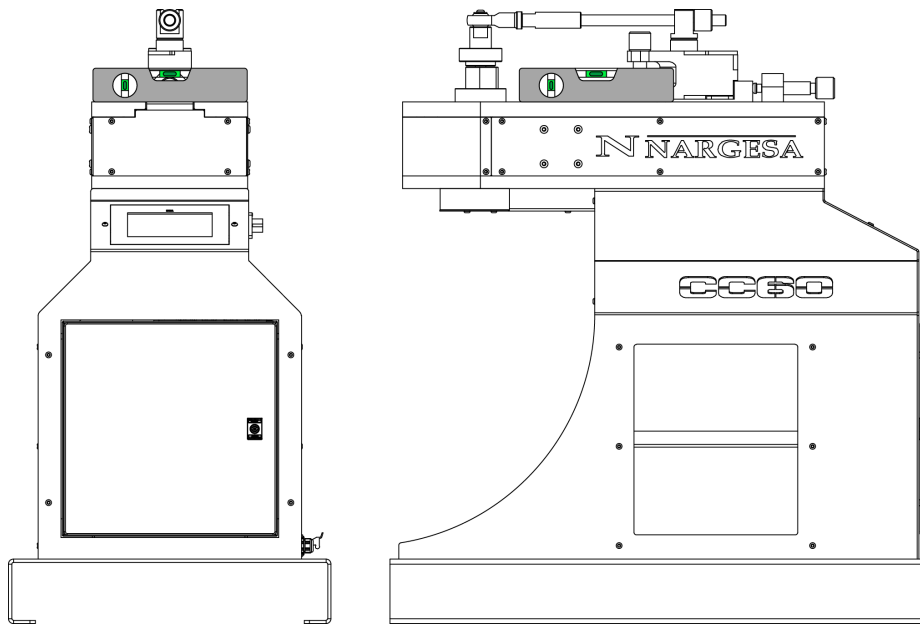
4. Desserrez, puis retirez la plaque de protection arrière de la machine. Installez la butée sur le côté de la machine qui est indiqué à l'image. Retirez les 8 vis, fournies avec la machine, puis fixez la butée à l'aide **des 8 vis fournies avec la butée**.



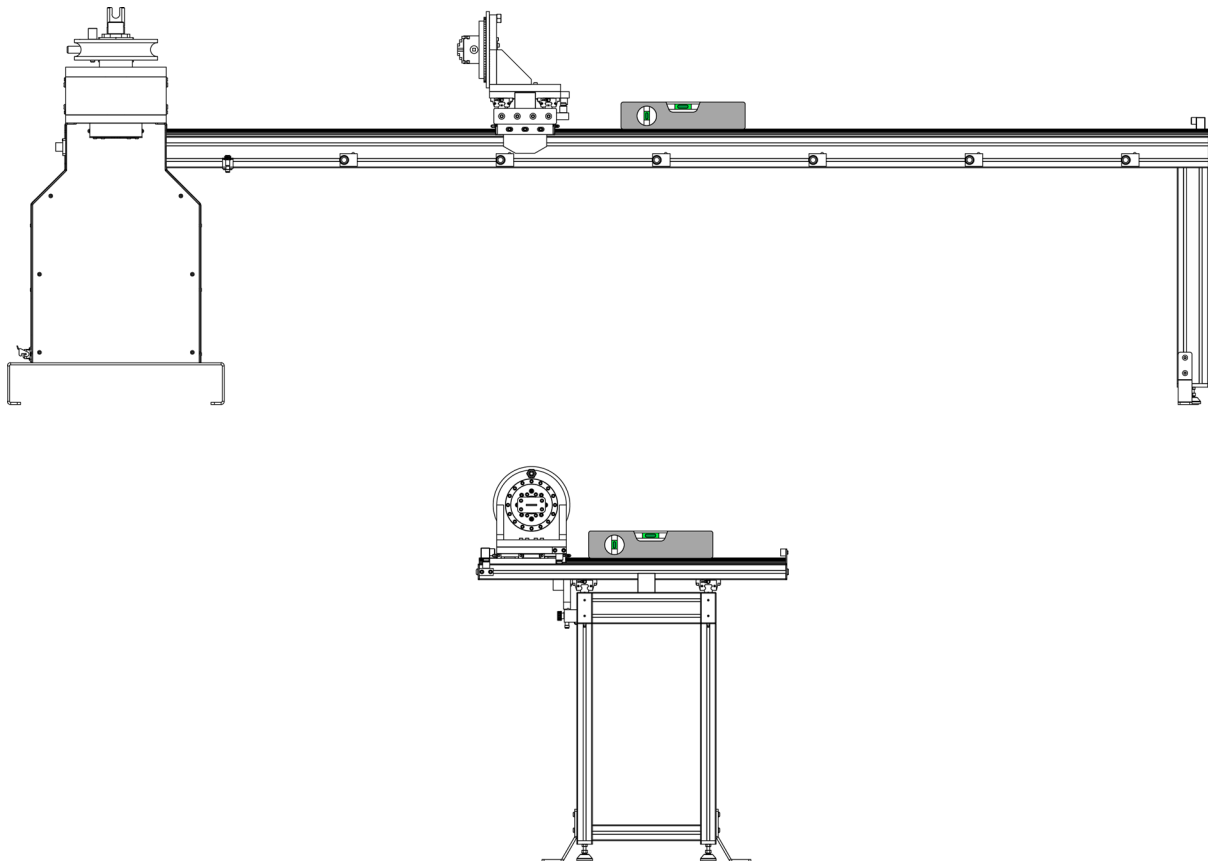
5. Acheminez l'extrémité du câble du détecteur inductif de l'intérieur vers l'extérieur de la machine, en le faisant passer à travers la partie supérieure de l'étagère.



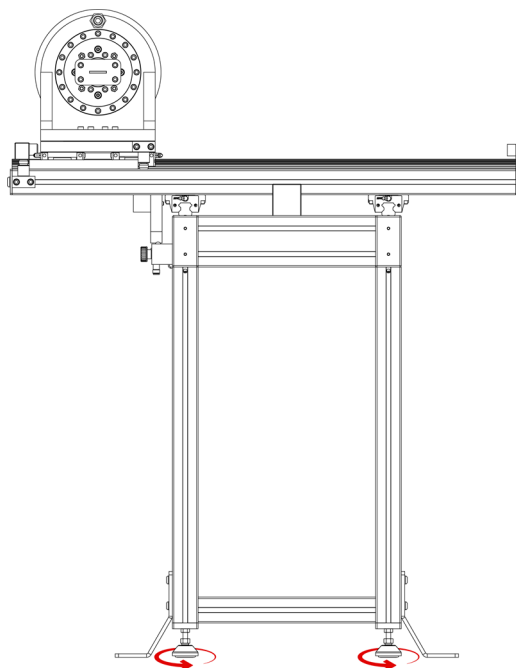
6. Nivelez les deux axes de la machine.



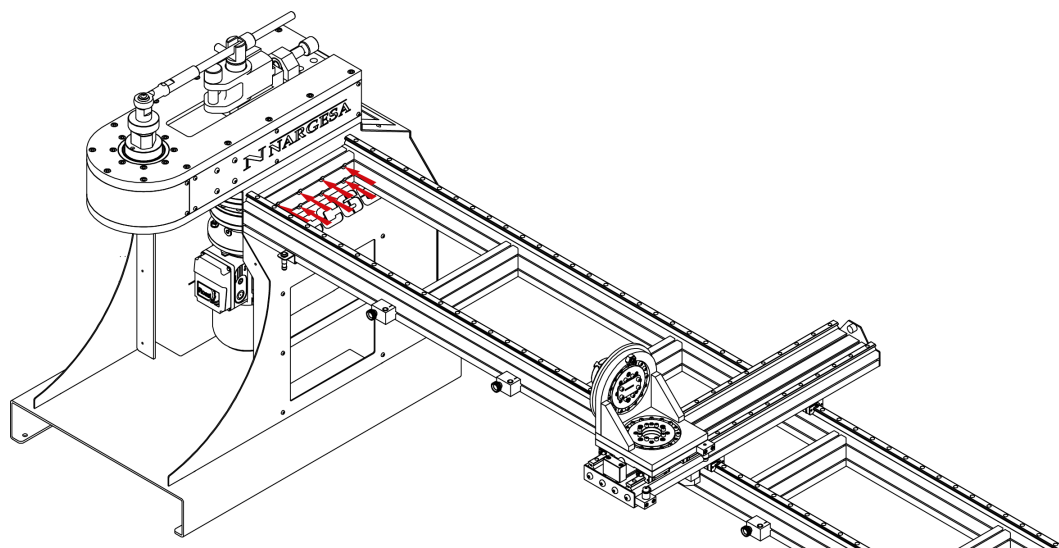
7. Nivelez les deux axes de la butée.



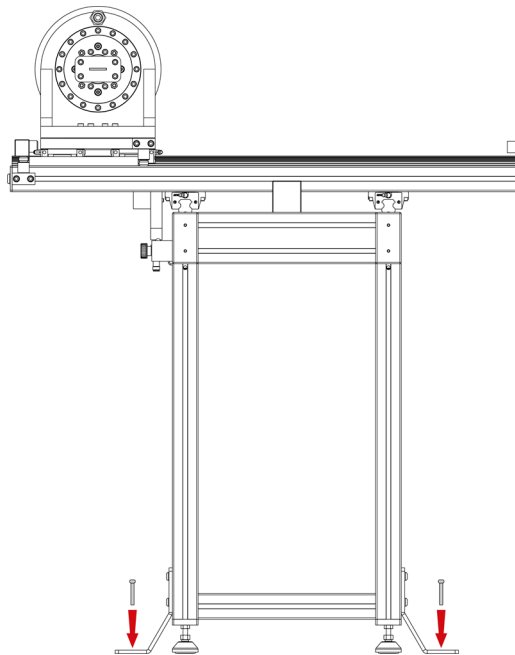
8. Réglez la hauteur du support vertical au moyen des deux pieds réglables, en veillant à bien niveler la butée.



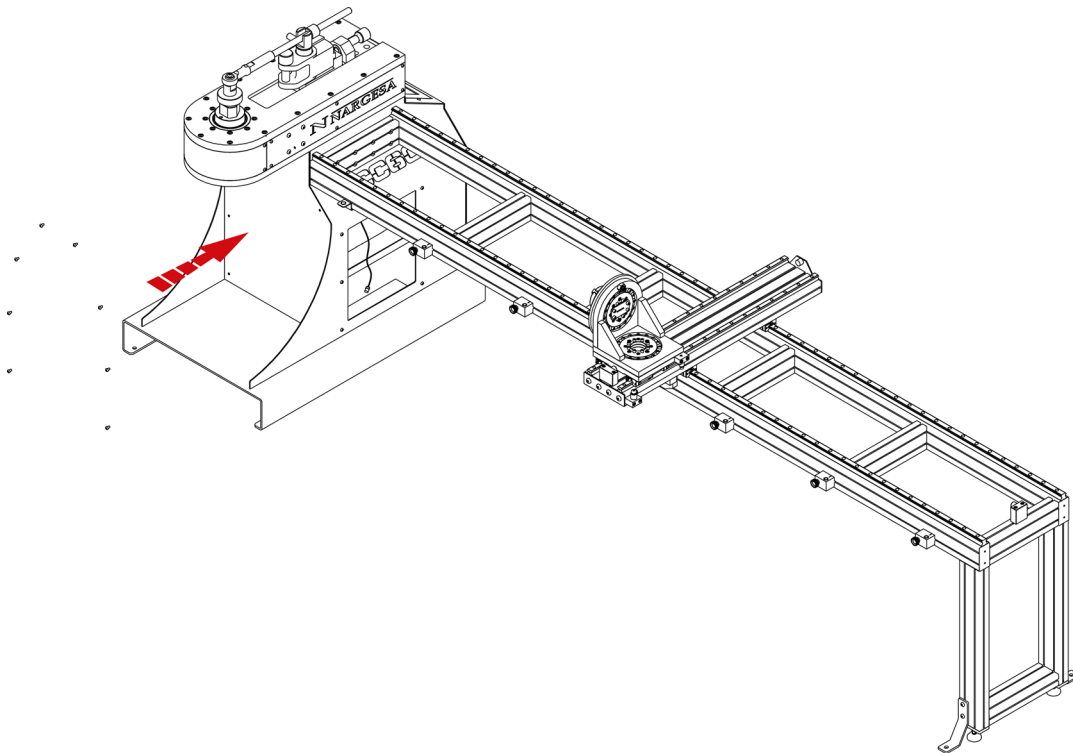
9. Avant de fixer la butée définitivement à la machine en serrant fermement les 8 vis, veuillez vérifier que celle-ci est parfaitement à niveau.



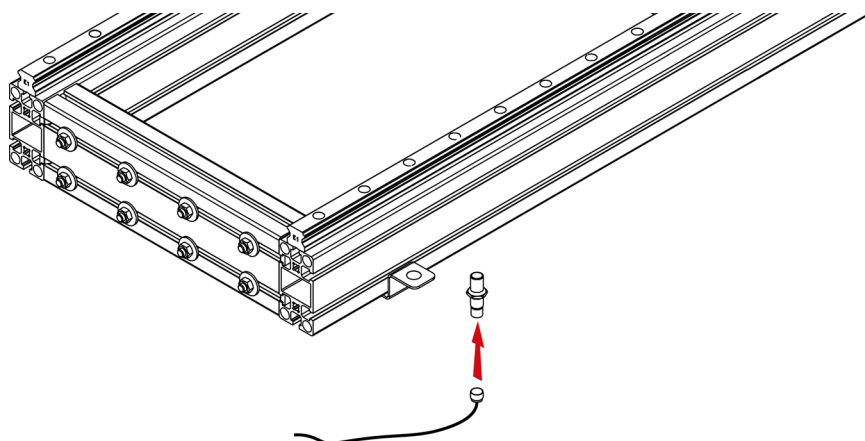
10. Fixez les éléments d'ancrage *fournies avec la butée* au sol.



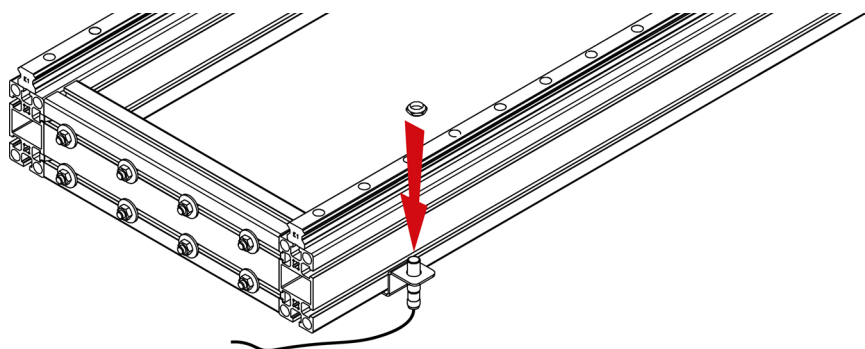
11. Mettez en place la plaque de protection arrière, puis serrez les 8 vis.



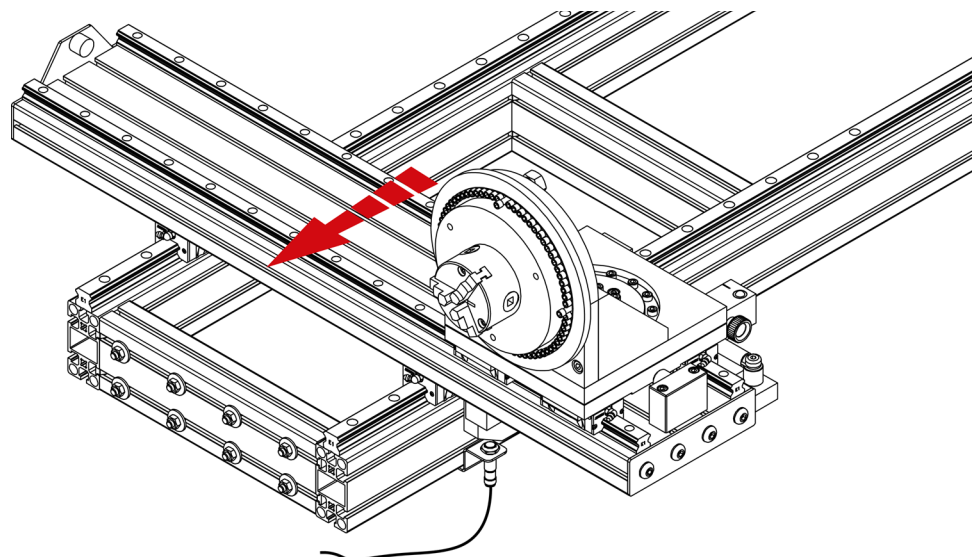
12. Branchez le câble du détecteur inductif de la machine en le visant sur le détecteur inductif de la butée.



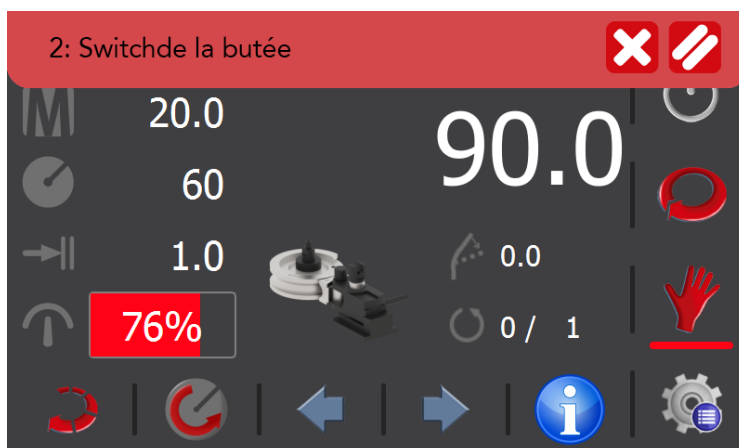
13. Placez le détecteur inductif dans le support du châssis de la butée, puis fixez-le à l'aide de l'écrou. Mettez la machine en marche au moyen de l'interrupteur principal.



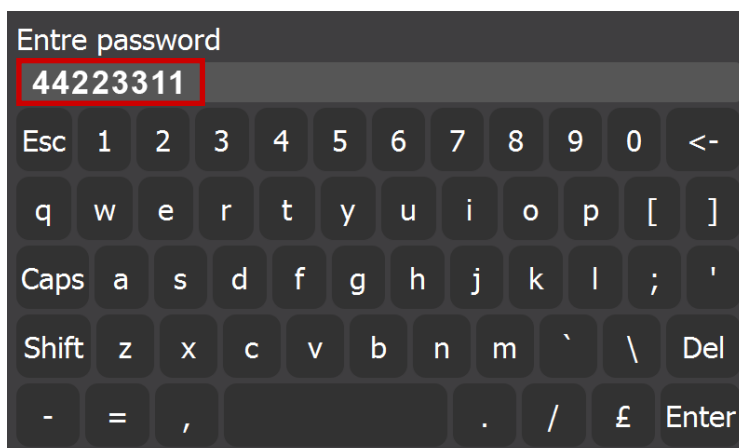
14. Faites glisser le chariot longitudinal jusqu'à ce que les LED du détecteur inductif s'éteignent. Cela indique qu'il a détecté le chariot. Cela permet de garantir, lorsque le chariot se trouve sur cette position, que les mâchoires n'entreront pas en collision avec la machine.



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



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



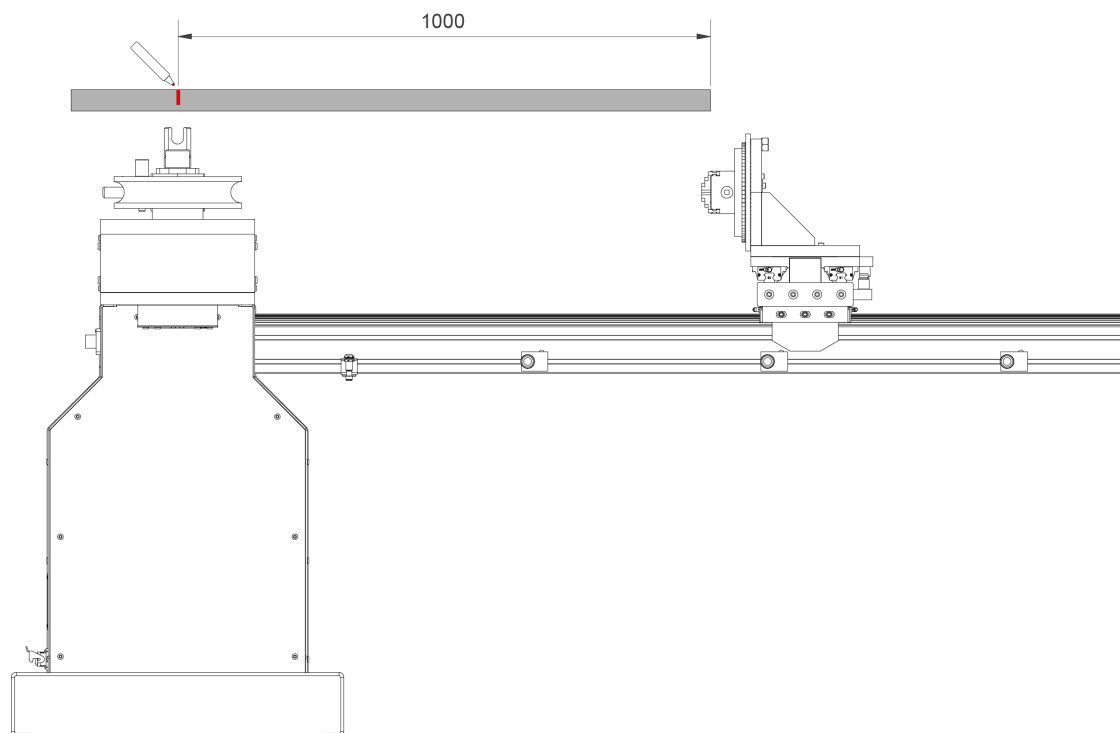
17. Le menu E/S s'affiche. Activez l'option **Backgauge limit switch**. Appuyez sur pour revenir sur l'écran d'accueil. Lorsque le détecteur inductif est en fonctionnement, la machine s'arrête automatiquement dès que le chariot longitudinal atteint cette limite, en évitant ainsi que le chariot n'entre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



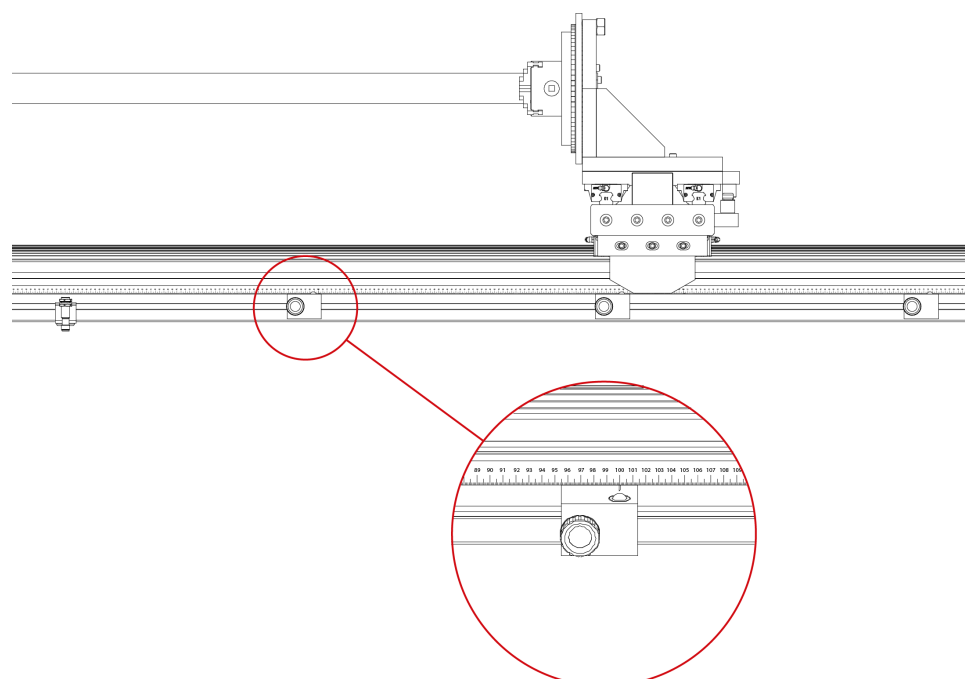
#### 4.5. Réglage de la butée

La butée de la cintreuse CC60 est pré-réglée 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.

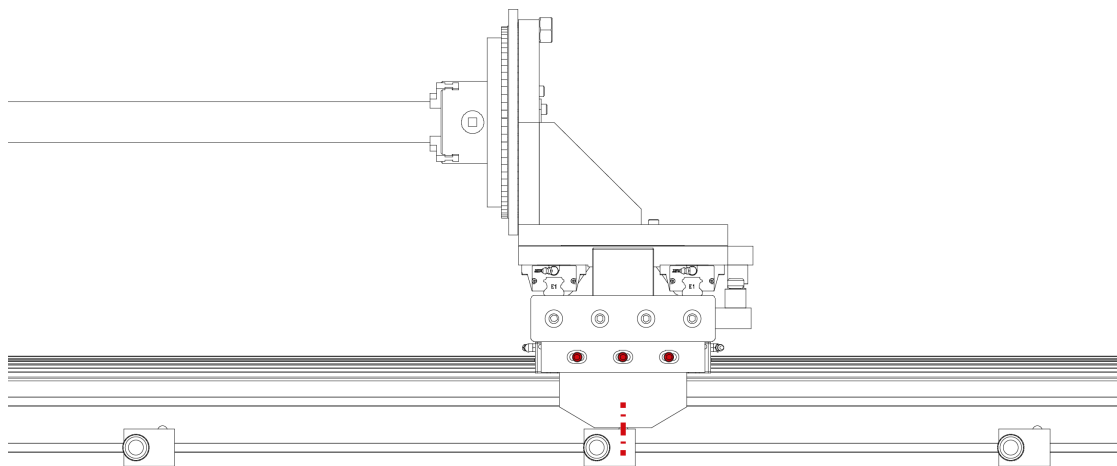
1. Placez un tube d'au moins 1 200 mm sur la butée, en suivant les instructions de la section **5.2. Fixation du tube sur la butée**. À l'aide d'un marqueur, faites une marque sur l'autre extrémité du tube à 1 000 mm, puis placez-le dans la forme.



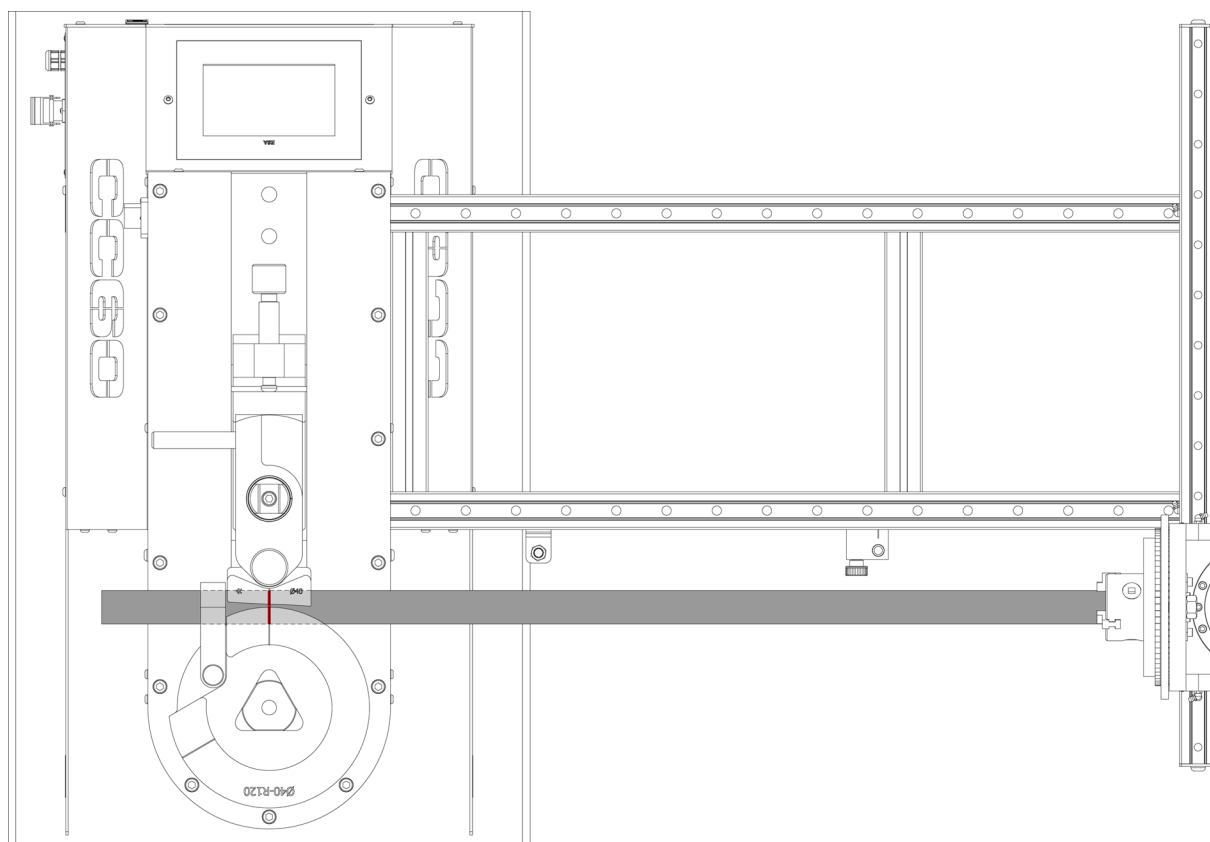
2. Placez l'un des arrêteurs réglables à 1 000 mm, puis fixez-le.



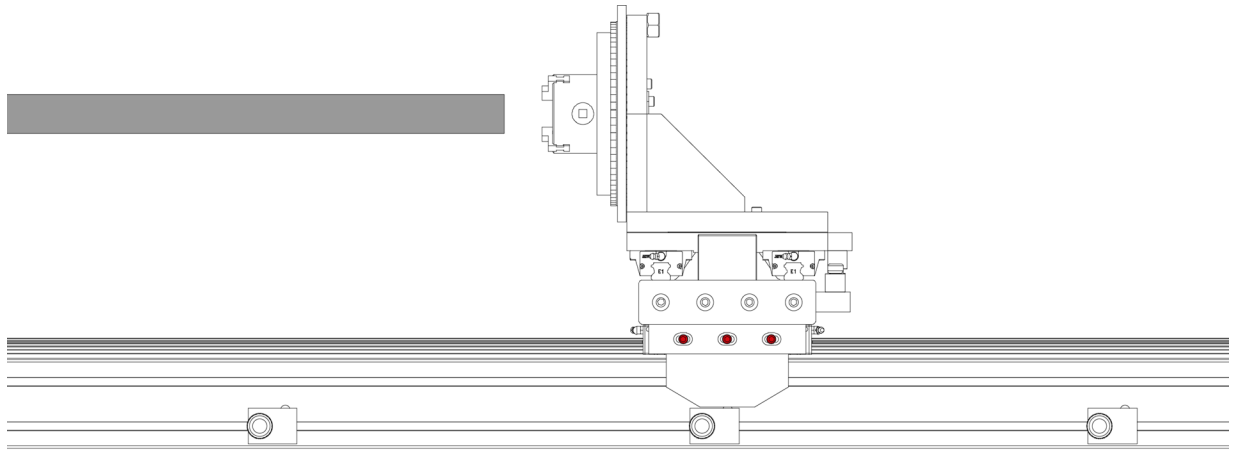
3. Réglez le chariot longitudinal sur cet arrêteur, puis desserrez les vis du guide de réglage.



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'arrêteur demeurent unis.



5. Lorsque la marque est alignée, serrez les vis du guide de réglage, puis retirez le tube.



## 5. INSTRUCTIONS CONCERNANT L'UTILISATION

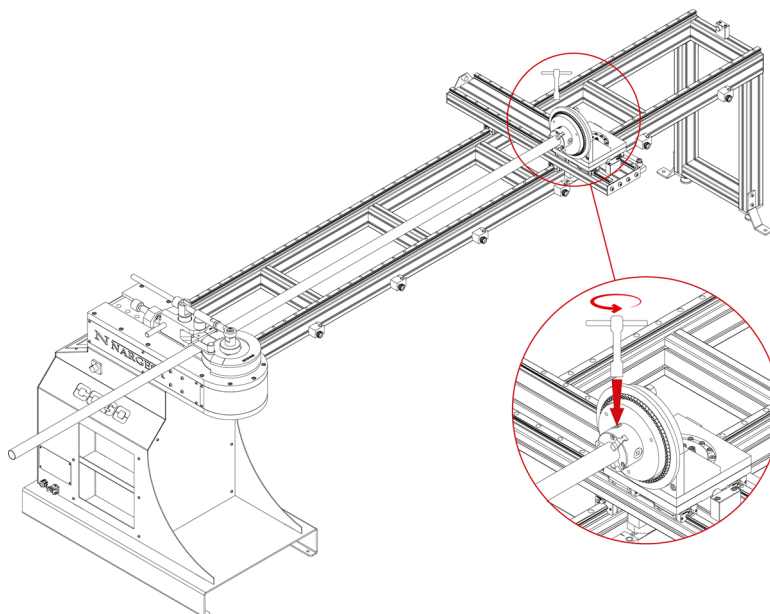
### 5.1. Fonctions et utilisation de la butée

La butée de la CC60 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.

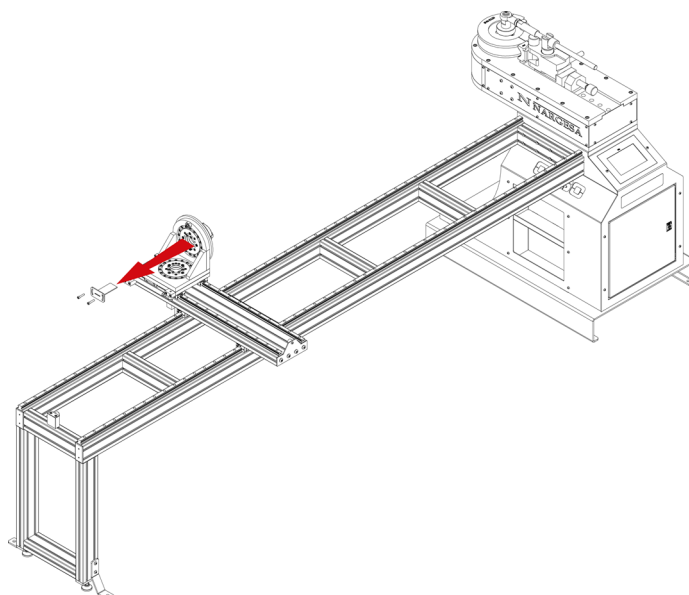
Pour relâcher le tube, desserrez les mâchoires au moyen de la clé, jusqu'à ce qu'il soit dégagé du plateau.



### 5.3. Mise en place d'un tube traversant

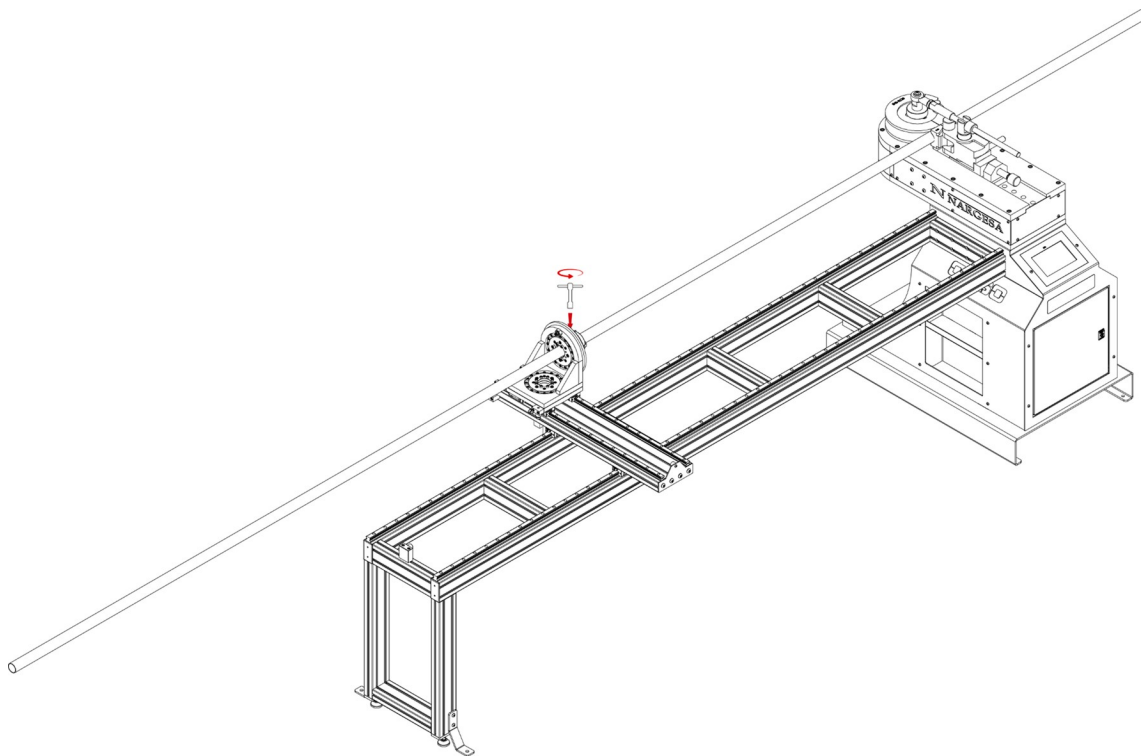
Si vous employez un tube de plus de 3 000 mm de longueur, utilisez l'ouverture centrale du plateau de fixation pour que le matériau puisse passer à travers.

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.



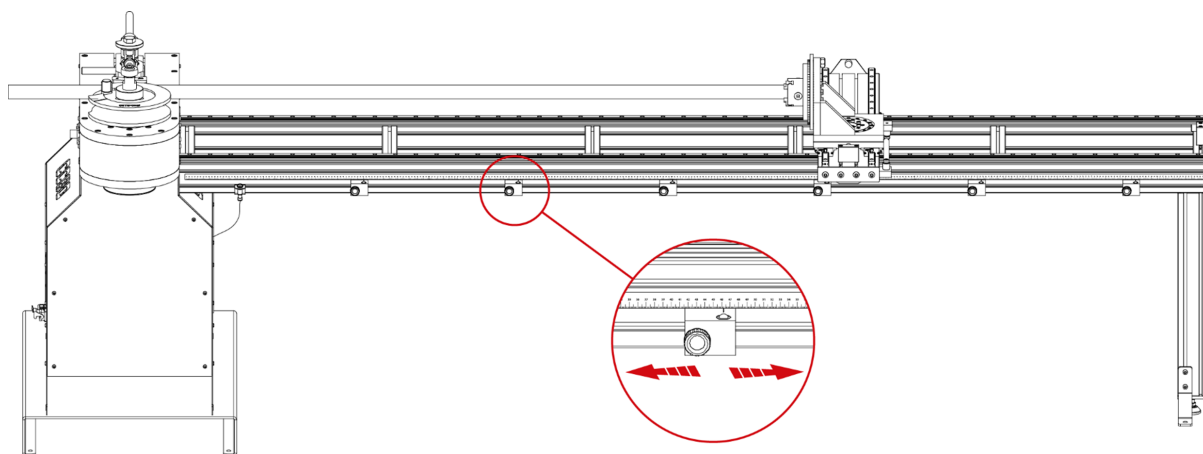
Retirez la plaque, puis faites passer le tube à travers le plateau. Fixez le tube au plateau en serrant les mâchoires au moyen de la clé.

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



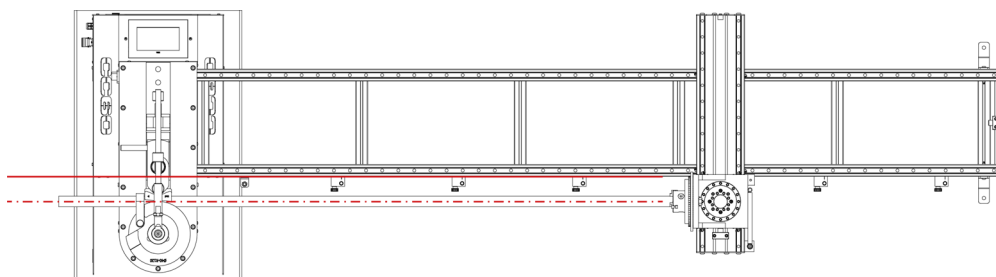
#### 5.4. Réglage des butées longitudinales

La butée de la CC60 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.

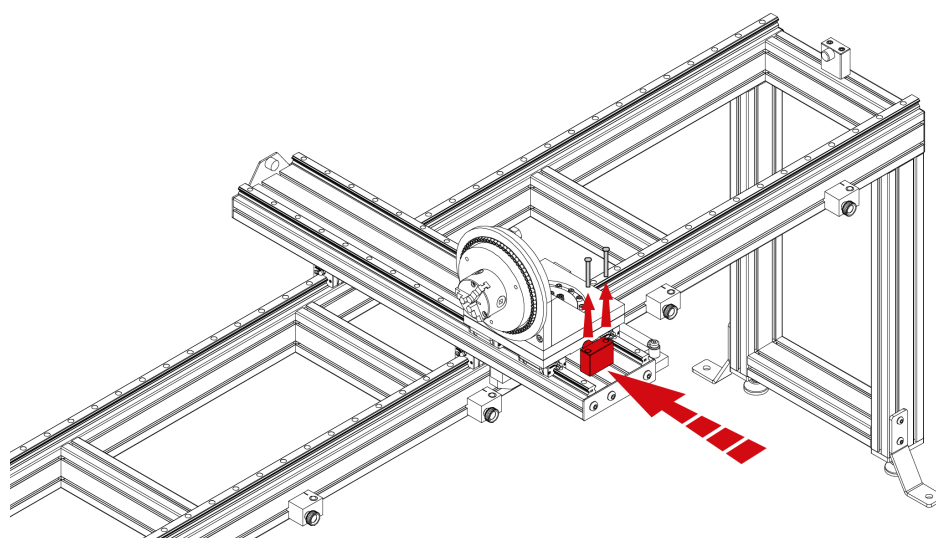


### 5.5. Réglage de la butée transversale

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

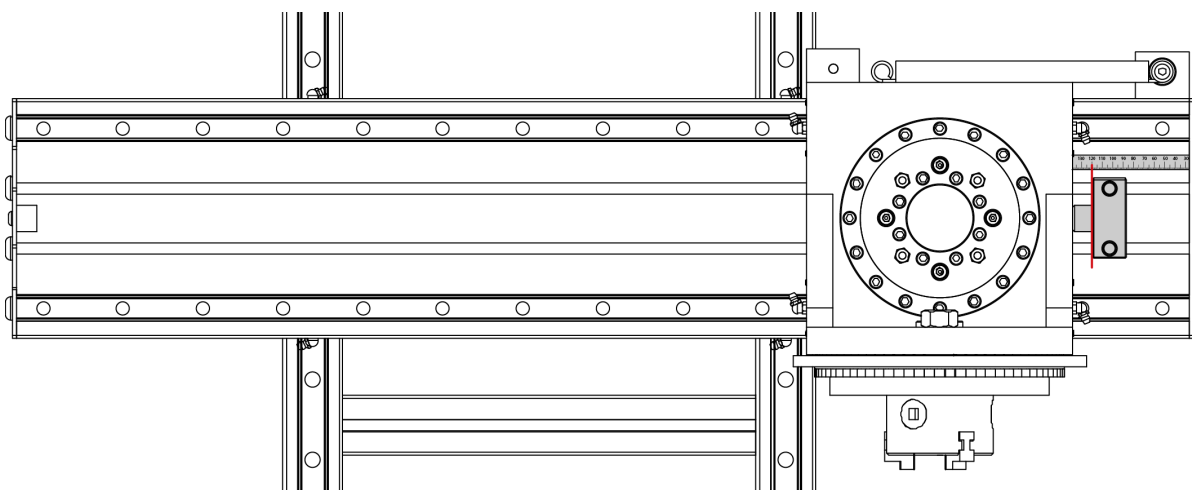


Pour ce faire, desserrez les deux vis afin de pouvoir déplacer la butée transversale.



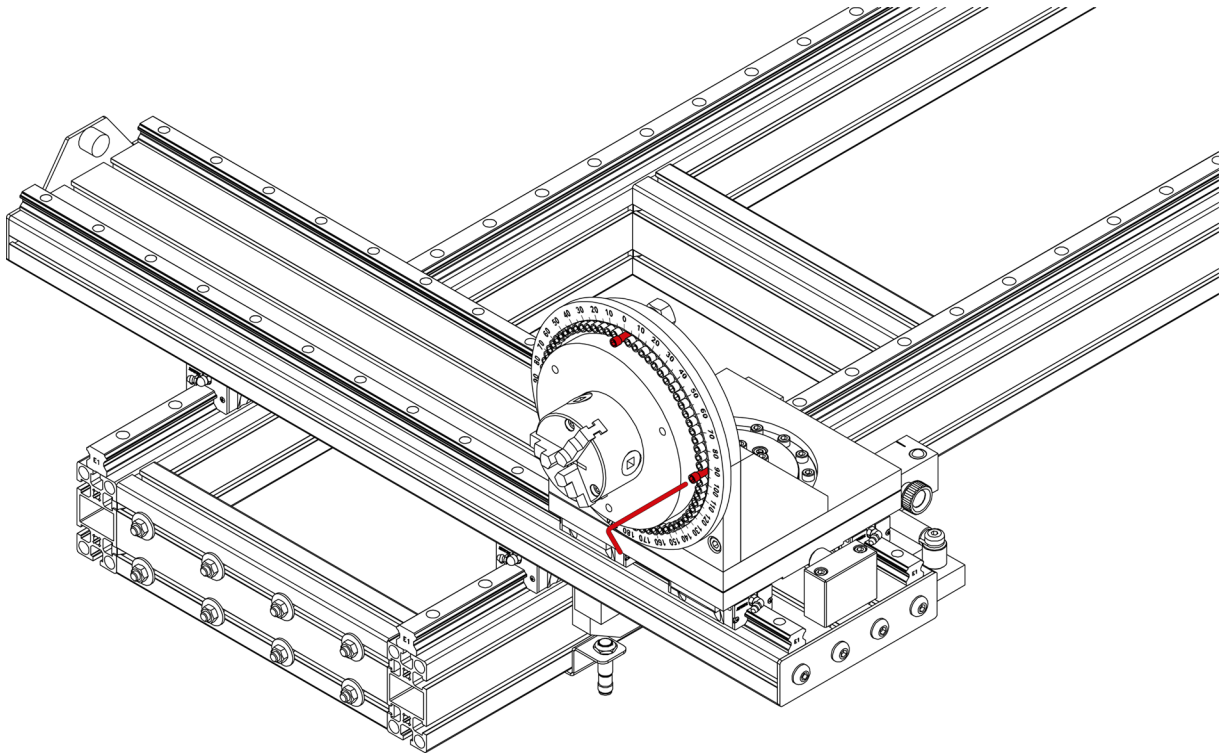
Reportez-vous à la règle pour positionner la butée sur la même mesure que le rayon de la forme. Une fois en position, serrez les deux vis pour fixer le chariot longitudinal.

**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.



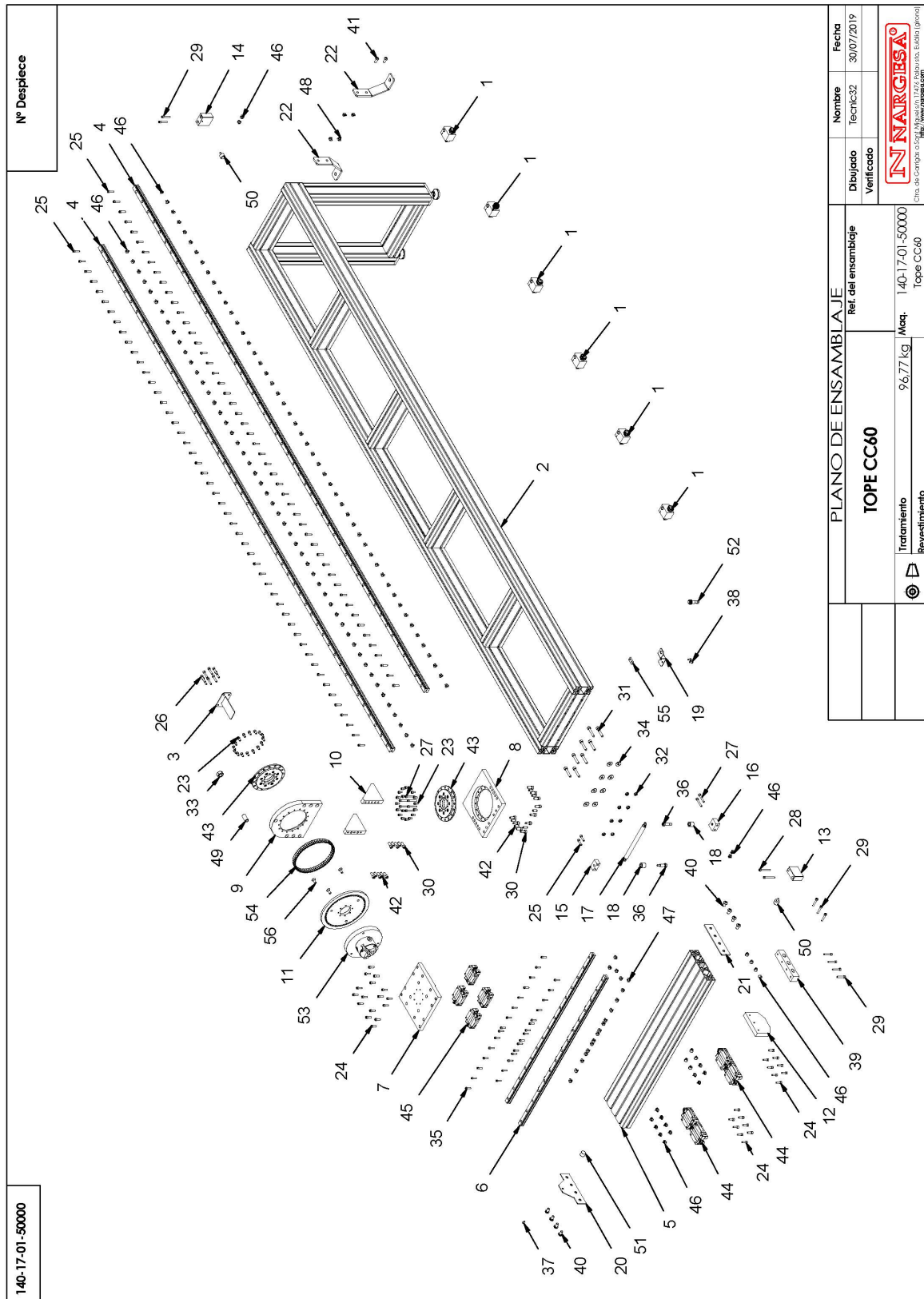
## **Annexe technique**

### Butée de la cintreuse à tubes sans souris CC60

---

Découpe générale  
Structure de la butée

**Découpe générale**



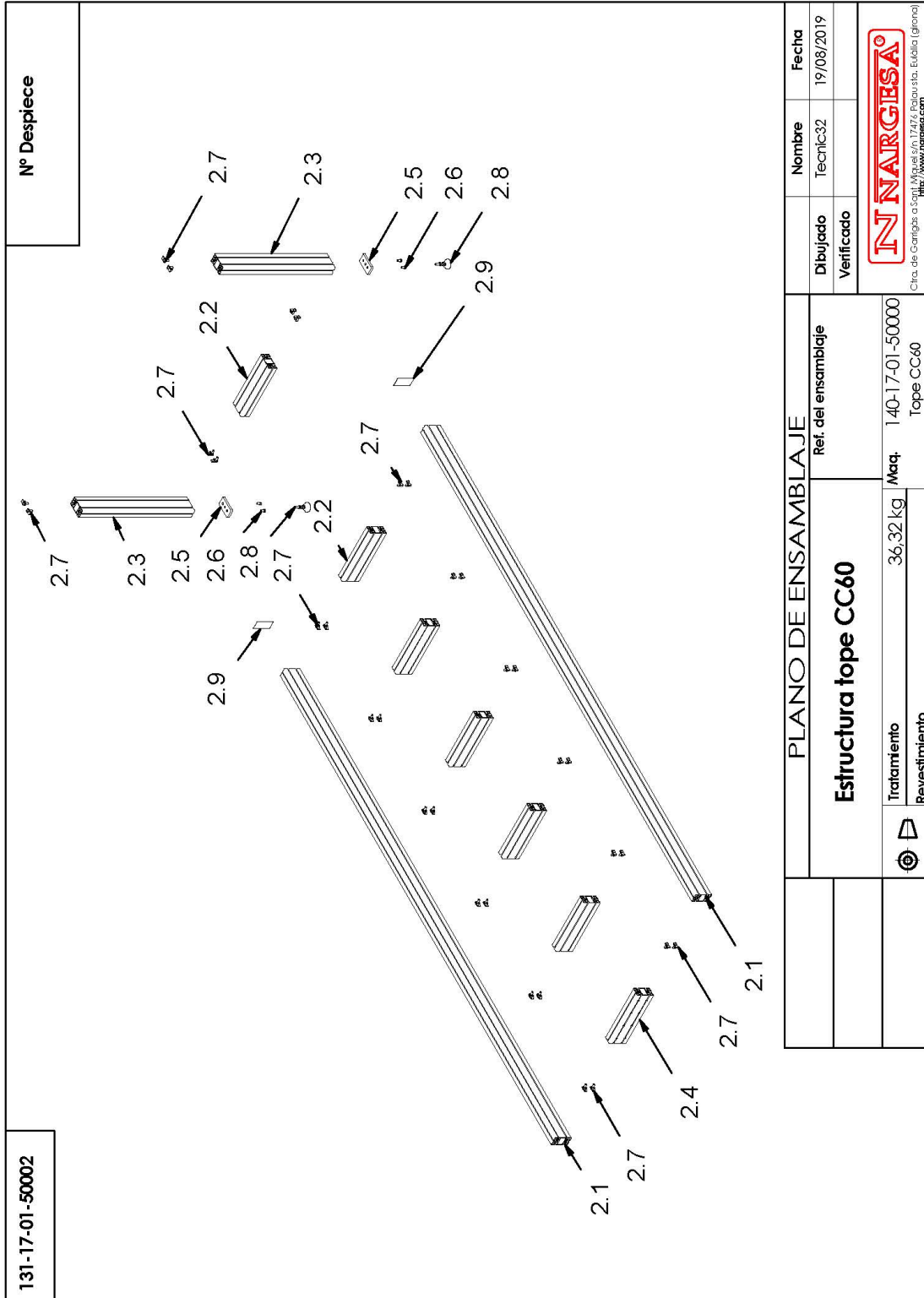
<b>N° ORDEN</b>	<b>DESCRIPCION</b>	<b>N° PLANO</b>	<b>PIEZAS POR MAQUINA</b>
1	TOPE MOBIL CC60	131-17-01-50001	6
2	ESTRUCTURA TOPE CC60	131-17-01-50002	1
3	CONJUNTO TOPE PERFIL	131-17-01-50003	1
4	GUIA INFERIOR LOGITUDINAL	125-17-01-50009	2
5	PERFIL CARRO SUPERIOR	125-17-01-50010	1
6	GUIA SUPERIOR TRANSVERSAL	125-17-01-50011	2
7	PLACA INFERIOR	125-17-01-50012	1
8	PLACA SUPERIOR	125-17-01-50013	1
9	PLACA FRONTAL	125-17-01-50014	1
10	CARTELA REFUERZO	125-17-01-50015	2
11	FIJACION PLATO Y REGULACION ANGULO	125-17-01-50016	1
12	TOPE FIJO CARRO LONGITUDINAL	125-17-01-50017	1
13	SOPORTE TOPE TRANSVERSAL	125-17-01-50018	1
14	SOPORTE TOPE LONGITUDINAL	125-17-01-50019	1
15	SOPORTE MUELLE CARRO	125-17-01-50020	1

<b>N° ORDEN</b>	<b>DESCRIPCION</b>	<b>N° PLANO</b>	<b>PIEZAS POR MAQUINA</b>
16	SOPORTE MUELLE FIJO	125-17-01-50021	1
17	MUELLE RETORNO	125-17-01-50022	1
18	SEPARADOR MUELLE	125-17-01-50023	2
19	SOPORTE INDUCTIVO	125-17-01-50024	1
20	CHAPA TOPE TRANSVERSAL	125-17-01-50025	1
21	CHAPA TAPA PERFIL TRANSVERSAL	125-17-01-50026	1
22	FIJACIÓN ESTRUCTURA SUELO	125-17-01-50027	2
23	TORNILLO ALLEN DIN 912 M6X12	020-D912-M6X12	32
24	TORNILLO ALLEN DIN 912 M6X20	020-D912-M6X20	32
25	TORNILLO ALLEN DIN 912 M6X25	020-D912-M6X25	102
26	TORNILLO ALLEN DIN 912 M6X30	020-D912-M6X30	8
27	TORNILLO ALLEN DIN 912 M6X40	020-D912-M6X40	10
28	TORNILLO ALLEN DIN 912 M6X50	020-D912-M6X50	2
29	TORNILLO ALLEN DIN 912 M6X35	020-D912-M6X35	9
30	TORNILLO ALLEN DIN 912 M8X20	020-D912-M8X20	16

N° ORDEN	DESCRIPCION	N° PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
31	TORNILLO ALLEN DIN 912 M8X45	020-D912-M8X45	8
32	TUERCA DIN 934 M8	020-D934-M8	8
33	TUERCA DIN 934 M16	020-D934-M16	1
34	ARANDELA ANCHA DIN9021 PARA M8	020-D9021-M8	8
35	TORNILLO ALLEN DIN 912 M5X20	020-DIN912-M5X20	30
36	TORNILLO GUIA ISO 7379 D10X25	020-I7379-D10X25	2
37	TORNILLO ALLEN ABOMBADO ISO7380 M6X8	020-I7380-M6X8	1
38	TORNILLO ALLEN ABOMBADO ISO7380 M6X12	020-I7380-M6X12	2
39	FIJACION SOPORTE TOPE FIJO CARRO LONGITUDINAL	125-17-01-50029	1
40	TORNILLO ALLEN ABOMBADO ISO7380 M10X16	020-I7380-M10X16	8
41	TORNILLO ALLEN ABOMBADO ISO7380 M8X20	020-I7380-M8X20	4
42	PASADOR CILINDRICO DIN 7979D Ø8X20	030-D7979D-00002	10
43	PLATO GIRATORIO IGUS PRT-02- 50-AL	030-PGI-00001	2
44	PATIN LINEAL 25	030-PL-00002	4
45	PATIN LINEAL 20	030-PL-00003	4

N° ORDEN	DESCRIPCION	N° PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
46	TUERCA MINITEC M6 CON FRENO 21.1330/2	031-MIN-00004	128
47	TUERCA MINITEC M5 CON FRENO 21.1320/2	031-MIN-00005	30
48	TUERCA MINITEC M8 CON FRENO 21.1351/2	031-MIN-00006	4
49	POSICIONADOR MUELLE GN615.3-M16-K	031-POS-00001	1
50	SILENTBLOCK D20X15 M6	031-SIB-00001	2
51	SILENTBLOCK D20 ROSCA M6	031-SIB-00006	1
52	DETECTOR INDUCTIVO SCHNEIDER XS112B3PBM12	050-IND-00006	1
53	PLATO TORNO	PLATO TORNO	1
54	TORNILLO POSICIONADOR	125-17-01-50028	72
55	TUERCA FIJACIÓ INDUCTIVO	125-17-01-50030	1
56	TORNILLO ALLEN AVELLANADO DIN7991 M8X20	020-D7991-M8x20	3

Structure de la butée



<b>N° ORDEN</b>	<b>DESCRIPCION</b>	<b>N° PLANO</b>	<b>PIEZAS POR MAQUINA</b>
2.1	PERFIL SUPERIOR L=3000mm	125-17-01-50002	2
2.2	PERFIL REFUERZO L=310mm	125-17-01-50003	6
2.3	PERFIL SOPORTE L=621mm	125-17-01-50004	2
2.4	PERFIL FIJACIÓN L=310mm	125-17-01-50005	1
2.5	PLACA FIJACIÓN PIE	125-17-01-50006	2
2.6	TORNILLO ALLEN CABEZA REDUCIDA DIN 6912 M8X16	020-D6912-M8X16	4
2.7	FIJACION MINITEC 21.1018	031-MIN-00001	32
2.8	PIE MINITEC 21.1871	031-MIN-00002	2
2.9	TAPA PERFIL MINITEC 22.1007	031-MIN-00003	2