vincent INDUSTRIE

*Passez le cap technologique en vous procurant une machine **CFMU**, qui a déjà fait ses preuves depuis **plus de 2 ans** mondialement. Pour ce, les machines proposées par **VINCENT INDUSTRIE** (VI) associent performance, qualité et prix.*

Coil Forming Machine - Universal 80x30 (CFMU)

La CFMU pour vos projets de fabrication de bobines de cuivre utilisées dans des moteurs et générateurs de puissance

Qualité
Les machines VI ont été développées dans les normes les plus strictes de fiabilité.
Avec VINCENT INDUSTRIE, vous bénéficiez de la qualité des produits ainsi que de l'expertise d'une entreprise de la machine spéciale et des processus industriels associés depuis plus de 35 ans.

Performance
VI est à la pointe de la technologie et répercute automatiquement les dernières nouveautés produits sur ses nouvelles machines. Un gage de fiabilité et de performance que VI pratique.

Fiabilité
Les plus grands noms de l'énergie nous font confiance avec plus de 300 machines installées dans le monde. VI assure également l'installation, la formation et la maintenance de tous ses produits pour garantir une utilisation optimale.
La robustesse de cette machine assure sa longévité.

Flexibilité
Chaque machine VI s'adapte aux besoins du client pour une intégration parfaite.

La machine CFMU
Elle est le 3ème maillon d'une ligne automatisée de réalisation de bobines pour moteurs et générateurs. L'automatisation du processus de production permet de réaliser des gains en précision et de productivité, en plus d'un meilleur contrôle, suivi et mesure des étapes de fabrication.

Fonctionnement
Pour la production de bobines, l'opérateur doit saisir les paramètres, charger la navette et attendre la fin du cycle. Les unités de formage sont équipées de moteurs électriques permettant une flexibilité maximale.

Principaux avantages
- Capacité à former sans contraintes tous types de bobines (standard, trapézoïdale, flat);
- Section max du produit jusqu'à 2400 mm² ;
- Utilise seulement 1 outil pour former toutes les développantes du marché ;
- Idéal pour une production plus rapide, sans stresser le cuivre, sans gabarit et garantissant de meilleures caractéristiques électriques.

V2.4 - Juin 2014

CONTACT
WEB: www.gemo-tec.com
E-MAIL: info@gemo-tec.com

GEMO-TEC LTD
Rothusstrasse, 23
CH-6331, Hünenberg, Switzerland

gemo-tec

DESCRIPTIF TECHNIQUE

Dimensions

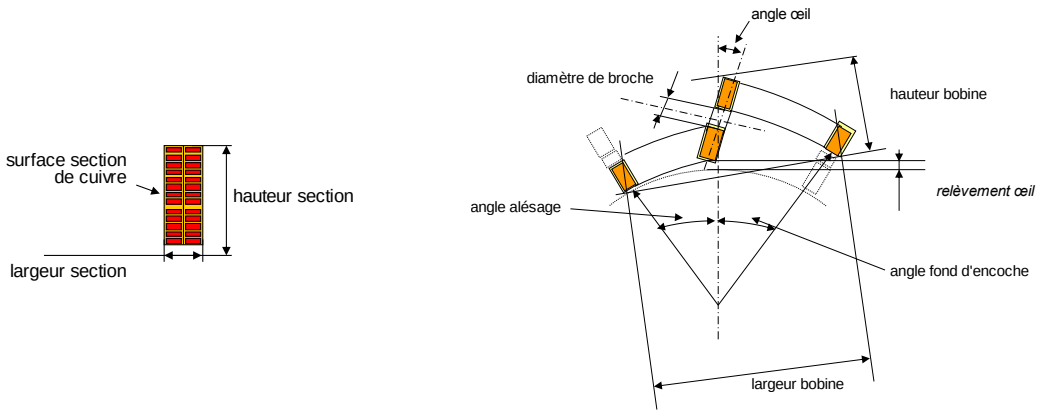
Type de machine (Exemple)		3012	4012	5012
Utilisation (L x l x H)	[m]	8 x 6,3 x 2,3	9 x 6,3 x 2,3	10 x 6,3 x 2,3

Caractéristiques techniques

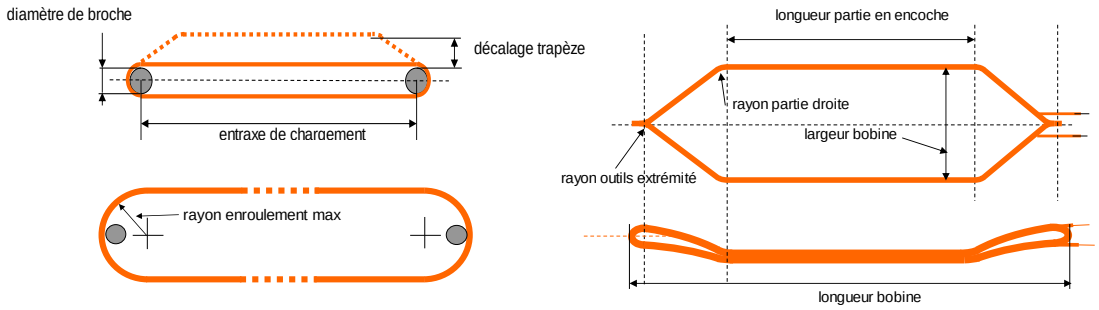
Section ($H_{Min-Max}$ x $l_{Min-Max}$)	[mm]	(10 – 80) x (5 -30)	(10 – 80) x (5 -30)	(10 – 80) x (5 -30)
Surface section de cuivre	[mm²]	50 – 2400	50 – 2400	50 – 2400
Ø $_{Min–Max}$ broche / Rayon outils extrémité	[mm]	10 - 50 / 10 – 50	10 - 50 / 10 – 50	10 - 50 / 10 – 50
Rayon partie droite	[mm]	10 – 50	10 – 50	10 – 50
Décalage trapèze	[mm]	0 - 200	0 - 200	0 - 200
Entraxe de chargement	[mm]	290 – 3000	290 – 4000	290 – 5000
Longueur partie en encoche	[mm]	190 – 1800	190 – 2800	190 – 3800
Longueur partie développée	[mm]	120 – 700	120 – 700	120 – 700
Angle œil / relèvement	[° / mm]	0 – 30 / 0 – 100	0 – 30 / 0 – 100	0 – 30 / 0 – 100
Angle alésage / fond d'encoche	[°]	0 – 80 / 0 - 80	0 – 80 / 0 - 80	0 – 80 / 0 - 80
Bobine ($L_{Min-Max}$ x $H_{Min–Max}$)	[mm]	(290 – 3000) / (30 – 600)	(290 – 4000) / (30 – 600)	(290 – 5000) / (30 – 600)
Bobine ($l_{Min–Max}$)	[mm]	120 – 1200	120 – 1200	120 – 1200
Correction angle ouverture	[°]	0 – 15	0 – 15	0 – 15
Rayon enroulement max	[mm]	140	140	140
Temps de cycle / de réglage	[min]	1 / 10 – 75	1 / 10 – 75	1 / 10 – 75
Poids	[kg]	14	16	17

Définitions Générales

Section et angles



Entraxe, enroulement, développé et encoche



CONTACT

WEB: www.gemo-tec.com
E-MAIL: info@gemo-tec.com

GEMO-TEC LTD

Rothusstrasse, 23
CH-6331, Hünenberg, Switzerland