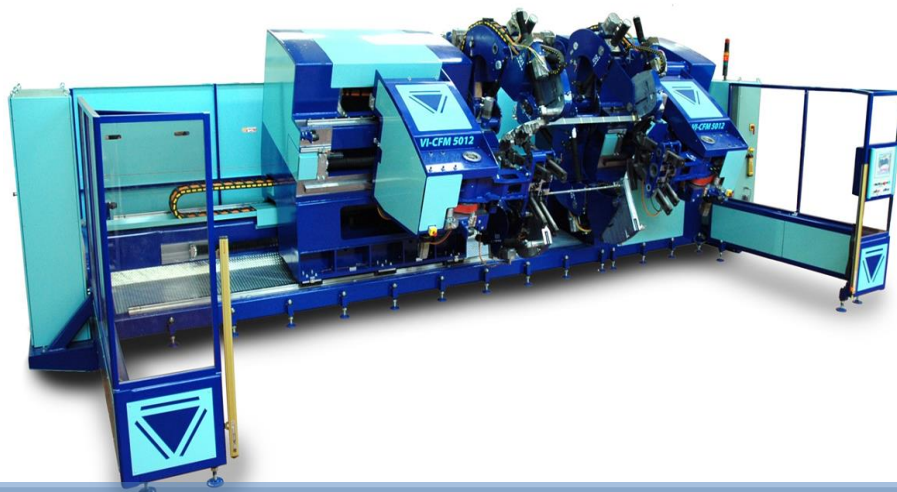


Passez le cap technologique en se procurant une machine CFM, qui a déjà fait ses preuves depuis plus de 14 ans mondialement. Pour ce, les machines proposées par VINCENT INDUSTRIE (VI) associent performance, qualité et prix.



Coil Forming Machine (CFM)

La machine CFM 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 30 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 CFM

Elle est le 3^{ème} maillon d'une ligne automatisée de réalisation de bobines fermées pour générateur. 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

Elle est capable de transformer une navette standard en une bobine fermée prête à être installée dans les encoches du stator. Il suffit d'indiquer les paramètres souhaités et la machine exécute les actions nécessaires.

Principaux avantages

- Capacité de former sans contraintes tous types de bobines (standard, trapézoïdale, flat);
- Grande précision de formage (± 1 mm) en tous points ;
- Utilise seulement 1 outil pour former toutes les développantes du marché ;
- Plus 40 clients satisfaits au travers le monde ;
- Idéal pour une production plus rapide, sans stresser le cuivre, sans jig et garantissant de meilleures caractéristiques électriques.

V2.3- Juin 2014

CONTACT

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

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

DESCRIPTIF TECHNIQUE

Dimensions

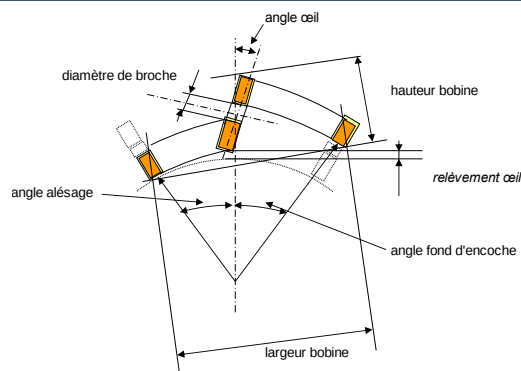
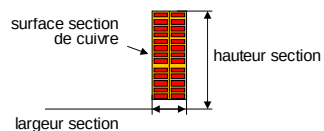
Type de machine (Exemple)		2004	4008	5012
Utilisation (L x l x H)	[m]	5,5 x 4,5 x 2,5	8,5 x 5 x 3,5	10 x 5 x 3,5

Caractéristiques techniques (Min – Max)

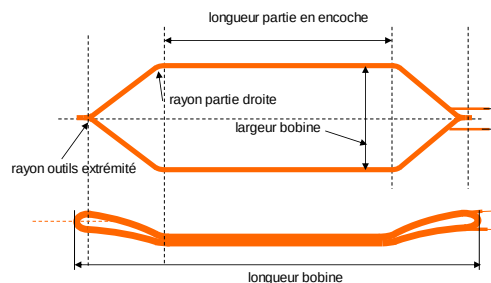
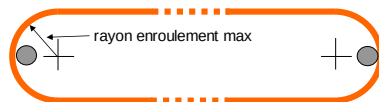
Section (H _{Min-Max} x l _{Min-Max})	[mm]	10 – 30 x 5 – 15	10 – 65 / 5 – 25	15 – 75 / 5 – 25
Surface section de cuivre	[mm ²]	40 – 400	40 – 1200	60 – 1400
Ø _{Min-Max} broche / Rayon outils extrémité	[mm]	10 – 25 / 10 -25	15 – 40 / 15 - 40	20 – 50 / 20 -50
Rayon partie droite	[mm]	10 – 25	15 – 40	20 – 50
Décalage trapèze	[mm]	0 – 80	0 – 120	ND
Entraxe de chargement	[mm]	290 – 2000	480 – 4000	1400 – 5000
Longueur partie en encoche	[mm]	150 – 1300	240 – 2240	800 – 3200
Longueur partie développée	[mm]	70 – 230	120 – 560	300 - 1000
Angle œil / relèvement	[° / mm]	0 – 30 / ≥ 0	0 – 30 / ≥ 0	0 – 30 / ≥ 0
Angle d'alsage / fond d'encoche	[°]	0 – 60 / 0 – 60	0 – 75 / 0 – 75	0 – 45 / 0 – 45
Bobine (L _{Min-Max} x H _{Min-Max})	[mm]	290 – 2000 / 35 – 220	480 - 4000 / 44 – 540	1400 – 5000 / 50 – 470
Bobine (l _{Min-Max})	[mm]	120 – 400	180 – 800	360 -1200
Correction angle ouverture	[°]	0 – 15	0 – 15	0 – 10
Rayon enroulement max	[mm]	140	140	NA
Temps de cycle / de réglage	[min]	1 / 10 – 45	2 / 10 – 75	2 / 10 – 90
Poids	[kg]	8200	14500	25500

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

