 Pour une information plus complète consulter la notice du constructeur



CINTREUSE ÉLECTRIQUE

ROBEND 3000



SPECIFICATIONS TECHNIQUES

• Puissance	1010 W
• Tension	230 V
• Angle de cintrage	0 à 180°
• Capacité :	
Cuivre et Inox	12 à 28 mm
Acier	5/8" - 7/8"
• Machine nue :	
Poids	13 kg
Dimensions	590 x 145 x 215 mm
• Coffret :	
Poids	24 kg
Dimensions	660 x 430 x 200 mm
• Puissance acoustique (LwA)	100 dB(A)
• Pression acoustique (LpA)	87 dB(A)
• Niveau de vibration	5,9 m/s ²

Dotation de base :

Formes et patins de cintrage (12, 14, 16, 18, 22, 28 mm), trépied, broche de fixation, spray pour lubrification des patins de cintrage, coffret de rangement.



APPLICATIONS

- Cintrage sur chantier de tubes cuivre, acier et inox, dans tous les travaux de plomberie, chauffage et maintenance réseaux.



ÉQUIPEMENTS ET ACCESSOIRES OPTIONNELS

- Equipement de protection individuelle.



INTERDICTIONS

- Ne pas cintrer des tubes dont le diamètre ne correspond pas aux formes et patins fournis.
- Ne pas cintrer de barres
- Ne pas chauffer les tubes avant le cintrage



SÉCURITÉ DES PERSONNES

- L'utilisateur du matériel doit être initié à l'utilisation de cintreuse électrique ainsi qu'aux règles de sécurité.
- Le port de gants est vivement conseillé.
- Attention aux risques de pincements des doigts.
- Ne pas porter de vêtements flottants pouvant s'enrouler autour de parties tournantes.
- Veiller à l'absence d'autres personnes à proximité de la zone de travail de l'opérateur
- Ne pas travailler en déséquilibre, mais toujours en position assurée
- S'assurer du bon état du câble électrique
- Débrancher systématiquement la machine lors de toute intervention
- Ne jamais tirer sur le câble d'alimentation pour débrancher la machine, la lever ou la déplacer.
- En cas d'incident, couper l'alimentation électrique au compteur, débrancher immédiatement la machine.
- Ne pas utiliser l'appareil sous l'effet de médicaments, d'excitants ou de boissons alcoolisées.



SÉCURITÉ LIÉE À L'ENVIRONNEMENT

- Le champ de travail doit être parfaitement dégagé, bien éclairé et ne présenter aucun risque.
- S'assurer que la machine est bien stable.
- S'assurer qu'aucun élément extérieur n'est susceptible de s'enrouler autour des parties tournantes.
- Veiller qu'aucun obstacle ne gêne le câble d'alimentation; veiller à son bon déroulement.
- Veiller qu'aucun obstacle ne gêne la rotation du tube pendant l'opération de cintrage
- Vérifier la planéité du sol ou du support et s'assurer que la machine est bien stable sur ses appuis (trépied).



MANUTENTION - TRANSPORT

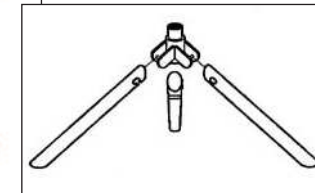
- Ne jamais lever ou déplacer la machine en tirant sur le câble d'alimentation.
- Avant de déplacer l'appareil, débrancher l'alimentation électrique.
- L'appareil est transportable en utilisant la poignée prévue à cet effet.
- L'appareil et ses accessoires se rangent dans le coffret prévu à cet effet.
- Lors du transport en véhicule, caler le coffret, pour l'empêcher de glisser, ou basculer



OPÉRATIONS PRÉLIMINAIRES

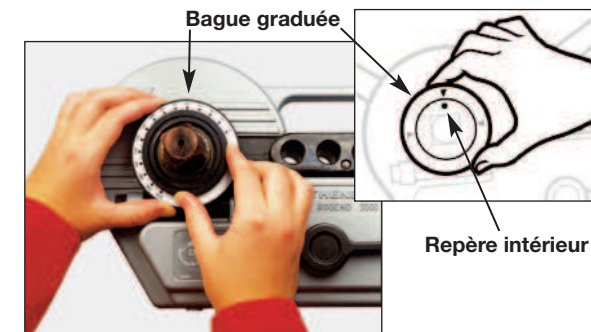
Montage du trépied

- Assembler le trépied (pieds + embase) et placer la cintreuse dessus.



Réglage de l'angle de cintrage

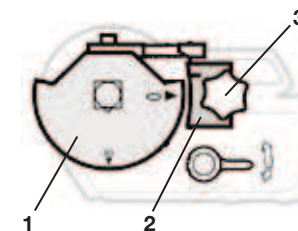
- Desserrer la bague graduée et faire coïncider l'angle souhaité avec le repère intérieur.



MONTAGE ET DÉMONTAGE DES COMPOSANTS ...

Montage

- Sélectionner la forme (1) et le patin de guidage (2) correspondant au Ø du tube à cintrer.
- Placer la forme sur le carré de l'appareil.
- Fixer le patin de guidage avec la broche (3).

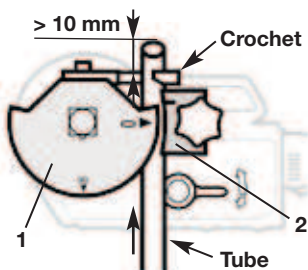


Nota : Le repère "0" sur la forme doit coïncider avec le milieu du patin de guidage.

... MONTAGE ET DÉMONTAGE DES COMPOSANTS

Tube cuivre : Vaporiser du lubrifiant sur le patin de guidage (2) pour éviter de "marquer" le tube.

- Enfiler le tube entre la forme (1) et le patin de guidage (2).
- Le tube doit dépasser d'au moins 10 mm du crochet de maintien.



Démontage

- Le démontage des composants s'effectuent à l'inverse du montage

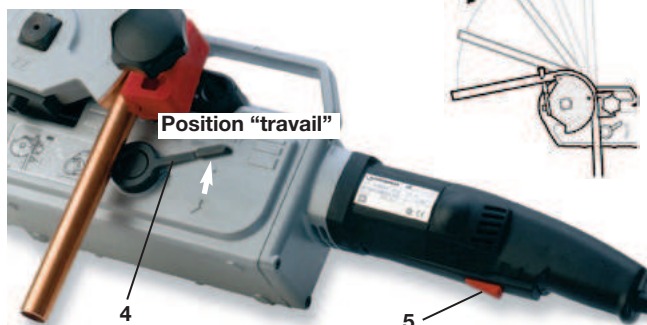


UTILISATION ...

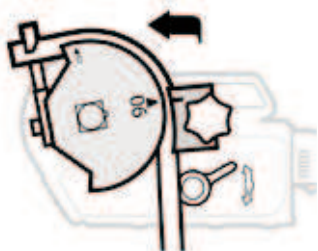
- Brancher la machine.
- Placer l'inverseur (4) en position "travail".

Rappel : S'assurer que rien ne gêne la rotation du tube.

- Appuyer sur l'interrupteur (5).



- La forme tourne et s'arrête automatiquement en fin de cintrage, la valeur de l'angle pré-réglée face au repère sur le patin de guidage.



4



TRUCS ET ASTUCES

- Pour compenser l'effet de retrait du tube, ajouter l'épaisseur du tube à l'angle de cintrage.

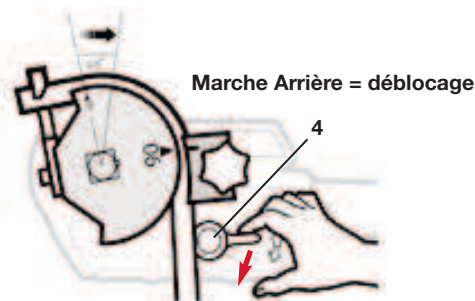
Exemple :

Pour réaliser un angle de cintrage de 45° sur un tube acier de $15/21$ (ép 3), régler l'appareil à $45^\circ + 3$, soit 48°

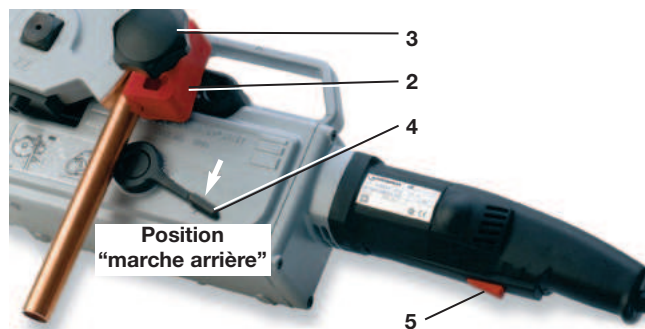


ARRÊT ET FIN DES TRAVAUX

- En fin d'opération de cintrage relâcher l'interrupteur (5)
- Placer l'inverseur (4) en position "marche arrière"



- Actionner légèrement l'interrupteur (5) pour permettre le déblocage du tube.
- Enlever la broche (3), le patin de guidage (2) et récupérer le tube cintré.
- Actionner l'interrupteur (5) : l'inverseur (4) "saute" pour se placer en position neutre (point mort).



Position "marche arrière"



VÉRIFICATIONS JOURNALIÈRES

- Contrôler le bon fonctionnement de l'interrupteur (5)
- S'assurer que l'inverseur (4) revient bien en position neutre (point mort)
- Vérifier l'état du câble et de la prise électrique.

5



ENTRETIEN RÉGULIER

Par le client

- Contrôle de l'état des formes et des patins de guidage (marques, déformation,...)

Par LOXAM

contrôles effectués à chaque retour du matériel :

- Fonctionnement de l'interrupteur et de l'inverseur.
- État du câble et de la prise électrique.
- État général de l'appareil
- Essais de fonctionnement



PANNES ET RÉPARATIONS

- En cas de panne, ne pas procéder à des réparations.

Prévenir votre agence LOXAM.



NETTOYAGE

- Nettoyer l'appareil au moyen d'une éponge humide et d'un chiffon



CONTEXTE RÉGLEMENTAIRE

Les règles et normes ci-après sont applicables dans le cas d'une utilisation normale du matériel pourvu d'un équipement adapté :

- Directive machines modifiée 89/392 EEC
- Directive CEM 89/336 EEC
- Directive basse tension 73/23 EEC
- Directive 91/368 EEC
- EN 50144.2.9

Ce matériel convient pour des tubes suivant normes :

- DIN EN 1057 (cuivre) - DIN 2391/2393/2394 (acier) - DIN 2440/2441 (acier filetage) - GW 541 (inox) - MPS-H Typ chauffage, DIN 2394 (acier enrobé)