



Mode d'emploi

"RAYONS DE CINTRAGE INTERIEURS"

OUTIL.005.T

MACHINES

CINTREUSE BLM E-turn (CINTRE12)

CINTRAGE

ROULAGE

FORME

SECTION

1 Tête

2 Têtes

FORME	SECTION	CINTRAGE		ROULAGE	
		1 Tête	2 Têtes		
TUBES CYLINDRIQUES	6		20		
	8	12			
		31			
	10	30		SUR 1 TETE	
	12		20		
	13	25			
	14	17			
		30			
		40			
		65			
	15	100			
	16		30		
		32			
		40			
		80	49,5	SUR 1 TETE	
	17,2		33,5	SUR 1 TETE	
	18	30			
			40	SUR 1 TETE	
	20	20			
			40		
			50	SUR 1 TETE	
	21	55			
		39,5			
	21,3	79,5			
		31,35			
	22	29			
		31			
		44			
			49	SUR 2 TETES	
	22,1		60		
		58,95		SUR 1 TETE	
	25	78,9			
32,5					
		37,5			
		40			
		42,5			
		45			
		50			
		53,5	SUR 1 TETE		
		55			
		60			
25,4	87,5				
26,9		50	SUR 1 TETE		
	79,8				
30	26,9	71,55			
		50			
		60	SUR 2 TETES		
		65			
TUBES OBLONGS	30x15 (SUR CHANT)	52,5			
	36x18 (A PLAT)	68			



FERRIOL-MATRAT

IMP035A

Mode d'emploi

"RAYONS DE CINTRAGE INTERIEURS"

OUTIL.005.T

		MACHINES			
		CINTREUSE SE 976 SILFAX CINTRE11		ROULEUSE 3 GALETS COMAC	PRESSE A CINTRER BEMA
FORME	SECTION	CINTRAGE	ROULAGE	CINTRE13	CINTRE01
TUBES CYLINDRIQUES	16			A PARTIR DE 160	25.5
	18				40
	20			A PARTIR DE 200	30;45;CA
	22			A PARTIR DE 200	50
	25			A PARTIR DE 250	55;180
	30	60-185 (sur 35° en alu)	oui	A PARTIR DE 300	50;75;CA
	32	(32,5-64-28,9-30,7-36 inox)-56,3	oui pour inox		75
	33,7	33,15			200
	35				100
	40	60 (acier et alu)		A PARTIR DE 400	100
	45	67,5			
	50	75-170 (alu sur 75°)		A PARTIR DE 600	150
	60	90			120
	70	105			
TUBES CARRÉS	20				50;CA
	22				60
	25	50; 100; 230			80;CA
	30				100;CA
	35				75;120;CA
	40				125;150
	50	125 (acier et alu)		A PARTIR DE 600	
TUBES RECTANGLES	35 X2 0				75
	45 X2 5				60
	50 X2 0				50;CA;100
TUBES OBLONGS	40X20X2			A PARTIR DE 500	