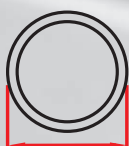


## ■ PPCM 650 | MACHINE DE DÉCOUPE DE TUBES 5 AXES



- Cette machine de coupe de tubes à 5 axes et à commande numérique permet de découper à l'oxycoupage ou au plasma, une gamme de tubes de diamètre 50 à 650 mm et de longueur jusqu'à 6m, ou 12m (en option).

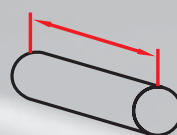
Sa conception moderne et ses composants de qualité permettent d'effectuer des coupes de qualité en peu de temps. L'avantage le plus important est son logiciel convivial qui permet une compréhension rapide de l'utilisation de la machine et une durée de formation courte, et sans investissement coûteux d'un logiciel CAO/FAO.



Tube Øext 50 - 650 mm



Poids 6 tonnes



Longueur maxi tube 6.000 mm  
12.000 mm (en option)



Oxycoupage ou coupage plasma



L'interface conviviale aide l'opérateur à rentrer ses données directement à partir des documents techniques sans utiliser des logiciels de programmation CAO/FAO.

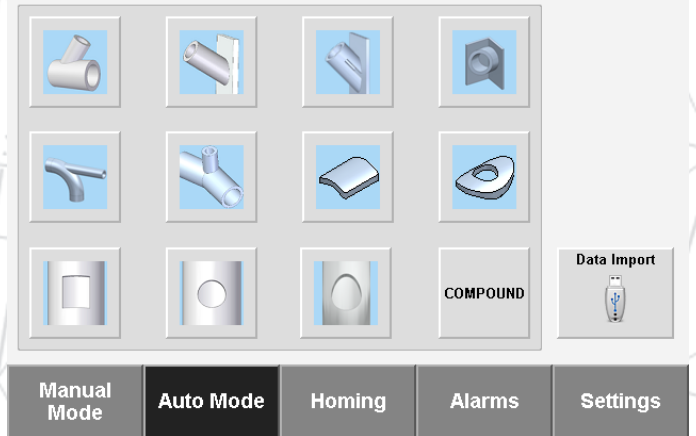
SPECIFICATIONS TECHNIQUES STANDARDS de PPCM 650	
Diamètre externe tube	50 ÷ 650 mm
Longueur maxi tube	6.000 mm
<b>OPTIONS:</b>	Extensions pour une longueur totale de 9m ou 12m
Diamètre maxi à travers le mandrin	Ø 133 mm
Méthode de coupe: Oxycoupage (ACETHYLENE)	OUI. Equipement: kit de coupe HARRIS
<b>OPTION:</b> Méthode de coupe: Oxycoupage (PROPANE)	OUI. Equipement: kit de coupe HARRIS
<b>OPTION:</b> Méthode de coupe: Plasma	OUI, équipement plasma à convenir
Température ambiante admissible	5 - 50 °C
Axe moteur principal fixe	OUI
Ouverture et fermeture	Manuel, avec mandrin auto-centrant à 3 mors
Chandelle tube	2 pcs., charge maximale 2 tonnes chaque
<b>OPTION:</b>	Chandelles additionnelles sur demande
Mécanisme de compensation de l'ovalisation du tube	Inclus
Allumage	Manuel
Marqueur laser	Inclus
Language menu	Anglais
<b>OPTION:</b>	Autres langues en option
Système d'extraction des fumées	Option
Alimentation 3~ 400 V ±10% + PE + N, 50/60 Hz ±4%	12 kVA
Transfer de données numériques de Tekla Structures	Option

Versions spécifiques sur mesure à définir avec Promotech.

Notre dernière génération de commande permet une programmation rapide.  
 Sa bibliothèque de macros permet de définir les paramètres des jonctions typiques de tubes.

Banque de données standard inclus les macros courants  
 Autres macros sur demande

Le transfert de données numériques d'un logiciel CAO/FAO au PPCM est disponible en option.



## Exemple macros:

- Assemblage gueule de loup

- Assemblage tube sur plat

- Assemblage nœud

**Primary Pipe**  
 Diameter D1 125.0 mm

**Secondary Pipe**  
 Diameter D2 50.0 mm  
 Wall thickness t 13 mm

Length l 1500 mm  
 Offset from axis O 0 mm  
 Angle between pipes A1 90.0°  
 Angle beveling 30°  
 Cutting speed t = 13mm 2000 mm/min  
 Cutting speed t = 18mm 1500 mm/min

Final element

Recipes Calculate program Back menu

**Primary Pipe**  
 Diameter D 100.0 mm  
 Wall thickness t 10 mm  
 Length l 300 mm  
 Angle A 45.0°  
 Angle beveling 0°  
 Cutting speed t = 10mm 500 mm/min  
 Cutting speed t = 14mm 400 mm/min

Final element

Recipes Calculate program Back menu

**Primary Pipe**  
 Diameter D1 100.0 mm  
 Angle between pipes A1 120°

**Secondary Pipe**  
 Diameter D2 100.0 mm  
 Wall thickness t 10 mm

Length l 300 mm  
 Angle beveling 0°  
 Cutting speed t = 10mm 500 mm/min  
 Cutting speed t = 14mm 400 mm/min

Final element

Recipes Calculate program Back menu

- Coupe d'onglet avec tôle ou tube avec un angle défini

- Coupe d'onglet

- Coupe d'onglet avec ailettes

Diameter D 126.5 mm  
 Wall thickness t 5 mm  
 Length L 100 mm

Angle between surface A 0°

elbow saddle

settings settings

Cutting speed t = 5mm 2000 mm/min  
 Cutting speed t = 7mm 1200 mm/min

Recipes Calculate program Back menu

**Primary Pipe**  
 Diameter D 100.0 mm  
 Wall thickness t 10 mm  
 Angle 1 A1 90.0°  
 Angle 2 A2 60.0°  
 Length l 300 mm  
 Offset 1 O1 0 mm  
 Offset 2 O2 0 mm  
 Angle beveling 0°  
 Cutting speed t = 10mm 500 mm/min  
 Cutting speed t = 14mm 400 mm/min

Final element

Recipes Calculate program Back menu

**Primary Pipe**  
 Diameter D 200.0 mm  
 Wall thickness t 10 mm  
 Length l 2000 mm  
 Angle A 90.0°  
 Angle beveling 60°  
 Number of holes 4

Length k 50 mm  
 Width W 20 mm  
 Twist angle B 26.0°  
 Cutting speed t = 10mm 2000 mm/min  
 Cutting speed t = 14mm 1500 mm/min

Final element

Recipes Calculate program Back menu

- Tube - Coude

- Coupe de trous

- Coupe de trous, avec ou sans chanfrein

**Elbow**  
 Elbow diameter D1 200.0 mm  
 R 300 mm

**Secondary Pipe**  
 Pipe diameter D2 100.0 mm  
 Wall thickness t 5 mm

Length l 2000 mm  
 Angle beveling 60°  
 Cutting speed t = 5mm 2000 mm/min  
 Cutting speed t = 7mm 1500 mm/min

Final element

Recipes Calculate program Back menu

**Primary Pipe**  
 Pipe diameter D 200.0 mm  
 Wall thickness t 5 mm  
 Cutting speed t = 5mm 2000 mm/min  
 Cutting speed t = 7mm 1500 mm/min  
 Number of holes 2

	Offset X	Angle A	W	L
1	100 mm	0.0°	50 mm	60 mm
2	100 mm	180.0°	50 mm	60 mm
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				

Final element

Recipes Calculate program Back menu

**Primary Pipe**  
 Diameter D 115.0 mm  
 Wall thickness t 8 mm

Hole diameter D1 52 mm  
 Length - X offset l 0 mm  
 Angle A 90.0°  
 Offset from axis O 0 mm  
 Angle beveling 50°

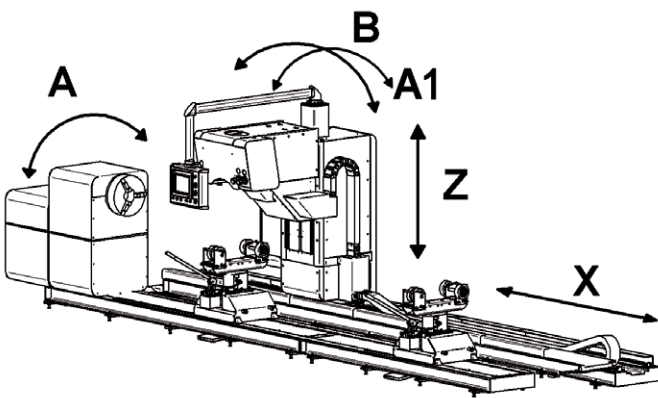
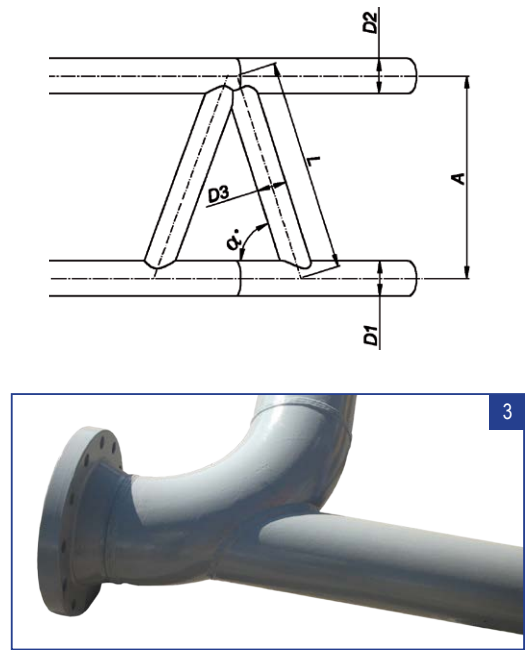
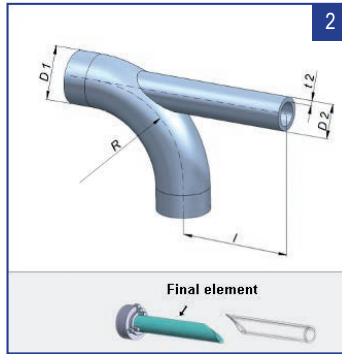
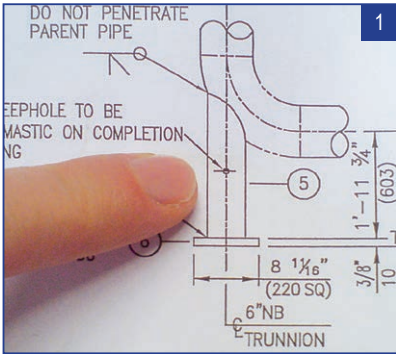
Cutting speed t = 8mm 400 mm/min  
 Cutting speed t = 11mm 200 mm/min

Final element

Recipes Calculate program Back menu

Les angles et trajectoires de coupe sont calculés par le système de contrôle du PPCM.

Programmation en 3 étapes:



La machine de découpe de tubes PPCM peut être personnalisée suivant vos exigences.



Mitglied im **DVS**  
DVS – Deutscher Verband für Schweißen  
und verwandte Verfahren e.V.



PROMOTECH Sp. z o.o.  
ul. Elewatorska 23/1, 15-620 BIAŁYSTOK, POLAND  
tel. (+48 85) 678 34 05, fax (+48 85) 662 78 77  
marketing@promotech.eu www.promotech.eu

Votre distributeur:



Toute information est susceptible de changer sans préavis. 1701