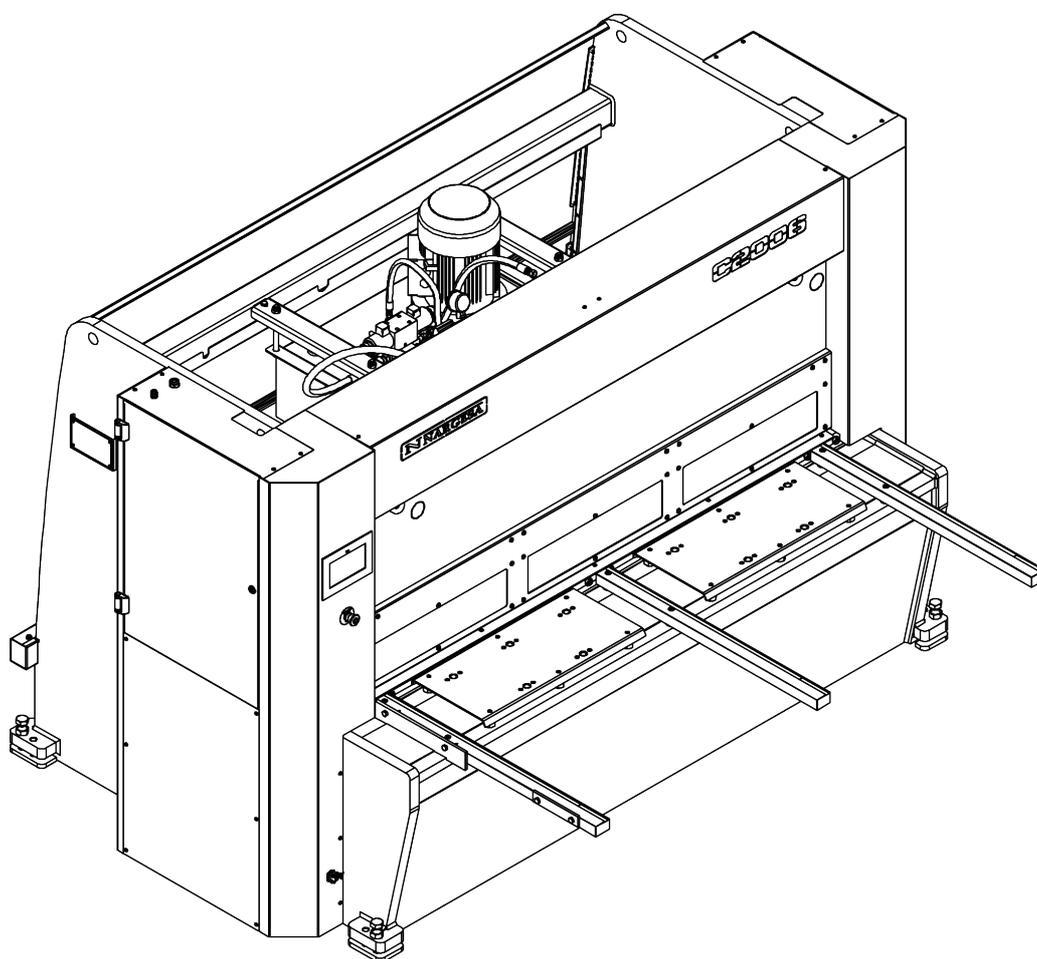


# **CESOIA IDRAULICA**

---

## **C2006CNC**

NS: 2021-309



## **MANUALE DI ISTRUZIONI**

---

**PRADA NARGESA, S.L.**

Ctra. de Garrigàs a Sant Miquel s/n - 17476 Palau de Santa Eulàlia (Girona)  
SPAGNA Tel. +34 972568085 - nargesa@nargesa.com - www.nargesa.com

Grazie per aver scelto le nostre  
macchine



[www.nargesas.com](http://www.nargesas.com)

## INDICE

<b>1. DATI DELLA MACCHINA</b> .....	4
1.1. Identificazione della macchina .....	4
1.2. Dimensioni .....	4
1.3. Descrizione della macchina .....	4
1.4. Identificazione della macchina .....	5
1.5. Caratteristiche generali .....	6
1.6. Descrizione dei ripari .....	7
<b>2. TRASPORTO E STOCCAGGIO</b> .....	8
2.1. Trasporto .....	8
2.2. Condizioni di stoccaggio .....	8
<b>3. MANUTENZIONE</b> .....	9
3.1. Manutenzione generale.....	9
3.1.1. Cambio olio .....	9
3.1.2. Lubrificazione dei bulloni .....	10
3.1.3. Lubrificazione delle guide .....	10
3.1.4. Lubrificazione delle viti della battuta .....	11
<b>4. INSTALLAZIONE E AVVIO</b> .....	12
4.1. Situazione della macchina.....	12
4.2. Dimensioni e area di lavoro .....	12
4.3. Condizioni esterne ammissibili.....	13
4.4. Istruzioni per la connessione alla rete .....	13
<b>5. ISTRUZIONI PER L'USO</b> .....	14
5.1. Introduzione .....	14
5.2. Pannello di controllo .....	14
5.3. Alimentazione della macchina .....	15
5.4. Attivazione della macchina .....	15
5.5. Arretramento della battuta .....	18
5.6. Luce .....	19
5.7. Laser .....	19
5.8. Calcolatrice .....	20
5.9. Modalità automatica.....	20
5.10. Gestione dei programmi .....	22
5.11. Regolazione della battuta .....	24
5.12. Regolazione delle lame .....	26

5.13. Lunghezza di taglio laterale .....	27
5.14. Emergenza generale.....	27
5.15. Interruzione della fotocellula .....	29
5.16. Protezione termica della pompa.....	29
5.17. Gestione degli allarmi .....	30
5.18. Monitoraggio degli ingressi/uscite .....	31
5.19. Gestione dei materiali .....	32
5.20. Importazione/esportazione di parametri, materiali e programmi.....	33
5.21. Servizio remoto .....	34
5.22. Calibrazione dello schermo tattile .....	36
<b>6. AVVERTENZE .....</b>	<b>37</b>
<b>7. ACCESSORI.....</b>	<b>37</b>

**ALLEGATO TECNICO**

## 1. DATI DELLA MACCHINA

### 1.1. Identificazione della macchina

<b>Marchio</b>	Nargesa
<b>Tipo</b>	Cesoia
<b>Modello</b>	C2006

### 1.2. Dimensioni

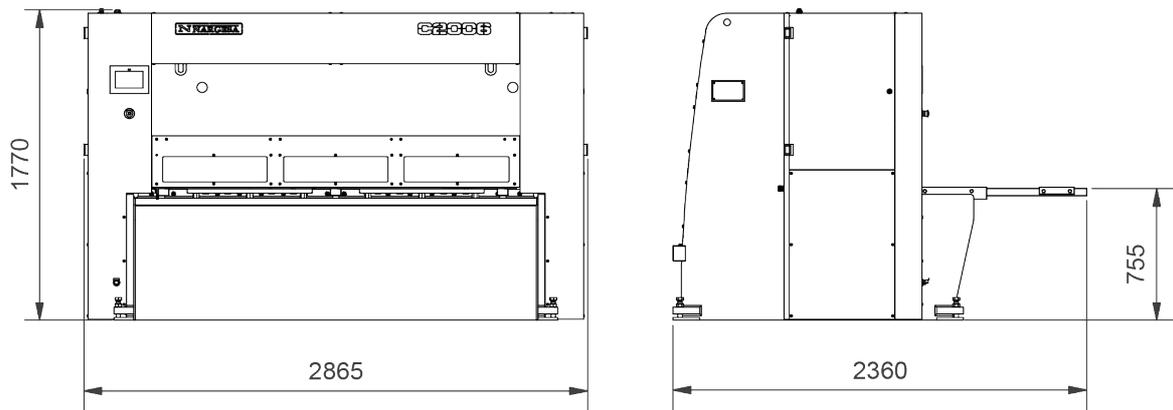


Figura 1. Dimensioni esterne della cesoia

### 1.3. Descrizione della macchina

La cesoia C2006 è specificamente progettata per tagliare la lamiera tranciando il materiale.

Il fabbricante non è responsabile di eventuali danni causati alla macchina o alle persone che la utilizzino per applicazioni diverse da quella specificata sopra.

La C2006 è conforme alle norme e alle direttive europee per la produzione di macchinari

**PRADA NARGESA S.L. declina qualsiasi responsabilità in caso di danni causati da un uso improprio o dal mancato rispetto delle norme di sicurezza da parte degli utenti.**

### 1,4. Identificazione della macchina

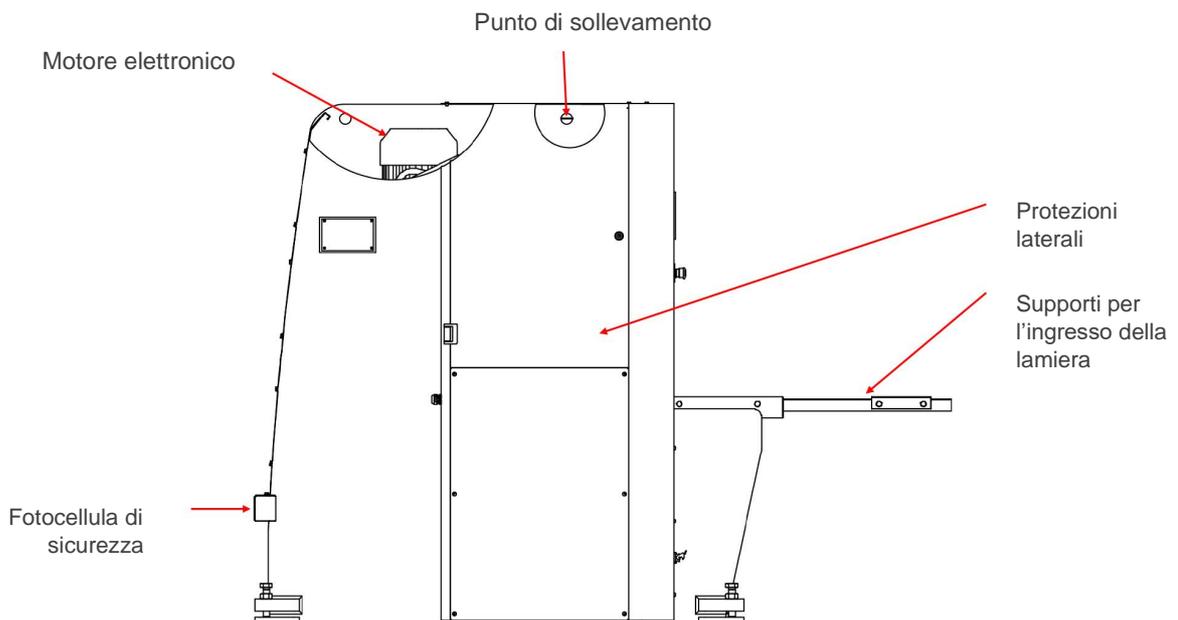
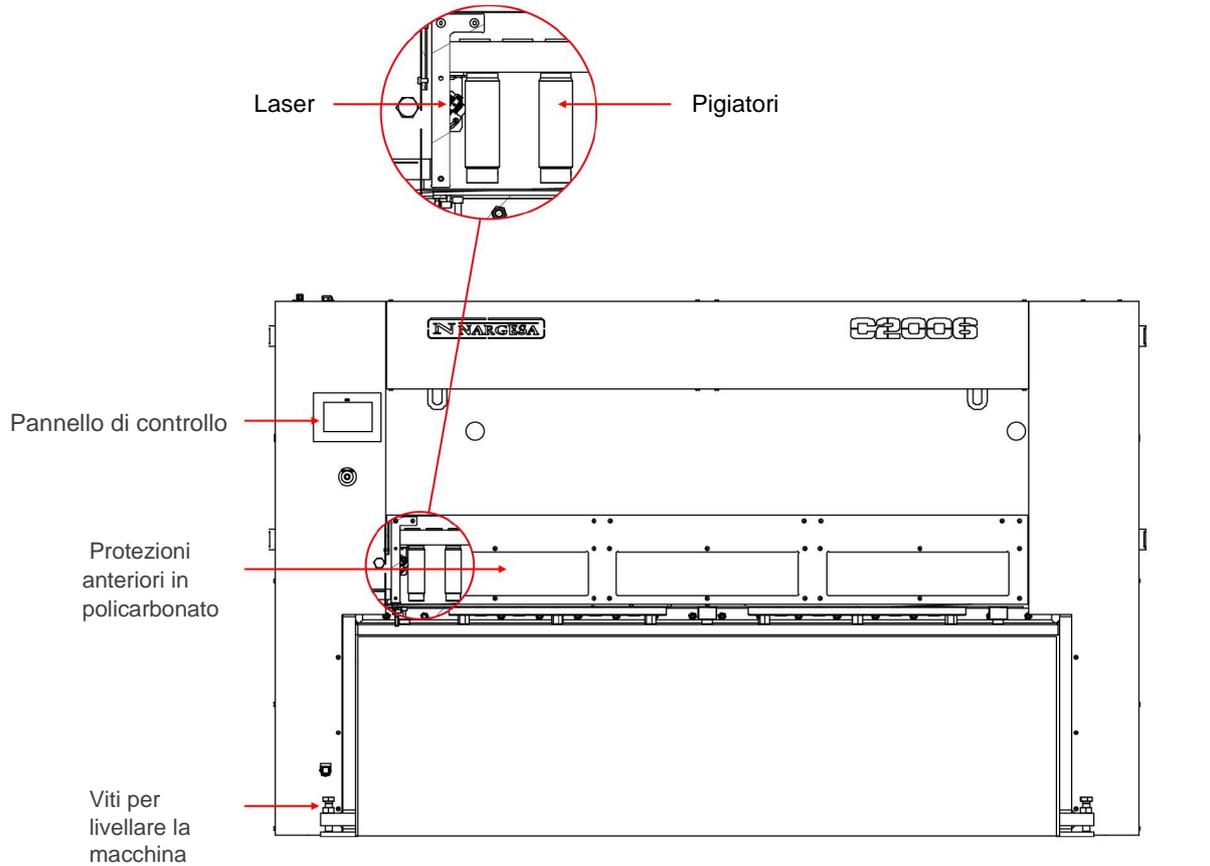




Figura 2. Targhetta delle caratteristiche

### 1.5. Caratteristiche generali

Potenza motore	5,5 KW / 7,5 CV
Tensione 3 fasi	230/400 V
Capacità di taglio: acciaio (450N/mm <sup>2</sup> )	6 mm
Capacità di taglio: inox (700N/mm <sup>2</sup> )	4 mm
N° di pigiatori	10 unità
Lunghezza taglio	2030 mm
Collo a cigno	190 mm
Corsa della battuta	700 mm
Colpi al minuto	10 colpi
Precisione e ripetitività della posizione	+/- 0,1 mm
Dimensioni	2865x2360x1770 mm
Peso	5100 Kg

### 1.6. Descrizione delle protezioni

I ripari fissi della cesoia C2006 sono le protezioni laterali per impedire la manomissione, la protezione anteriore per impedire l'accesso dal lato del battitore, le protezioni sul retro della macchina che coprono le cinghie e le pulegge della battuta posteriore, la rampa di uscita del materiale e la copertura superiore per proteggere la parte mobile del pistone.

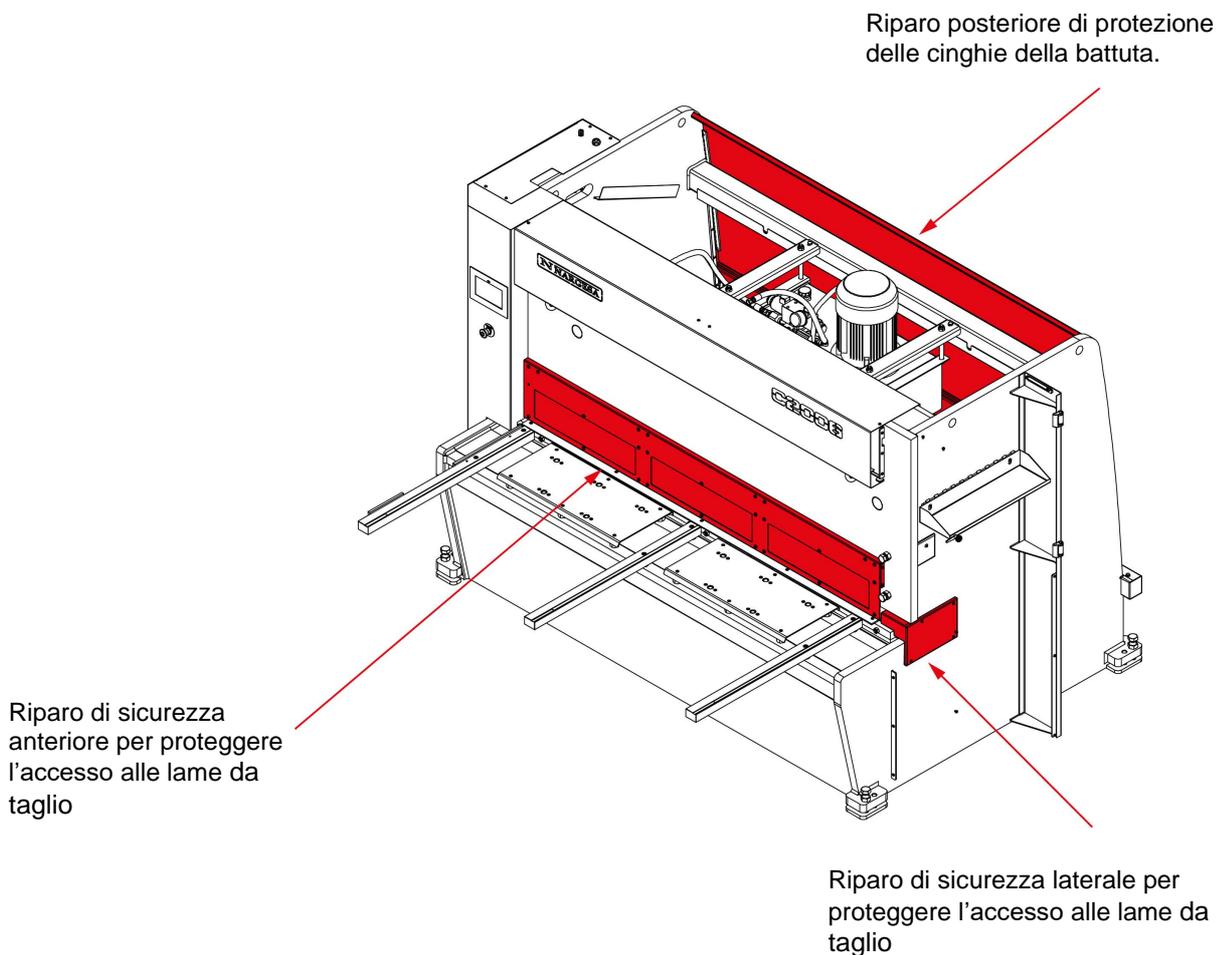


Figura 3. Ripari di protezione dei meccanismi

Le coperture di protezione non devono essere rimosse se non per lavori di manutenzione, che andranno eseguiti solo da personale tecnico qualificato. **PRADA NARGESA** non sarà responsabile di eventuali danni causati dal mancato rispetto di quanto sopra.

## 2. TRASPORTO E STOCCAGGIO 2.1.

### Trasporto

Il sollevamento sarà effettuato con una gru, nei punti di ancoraggio contrassegnati a tal fine. La macchina non deve mai essere sollevata da un punto diverso da quello indicato.

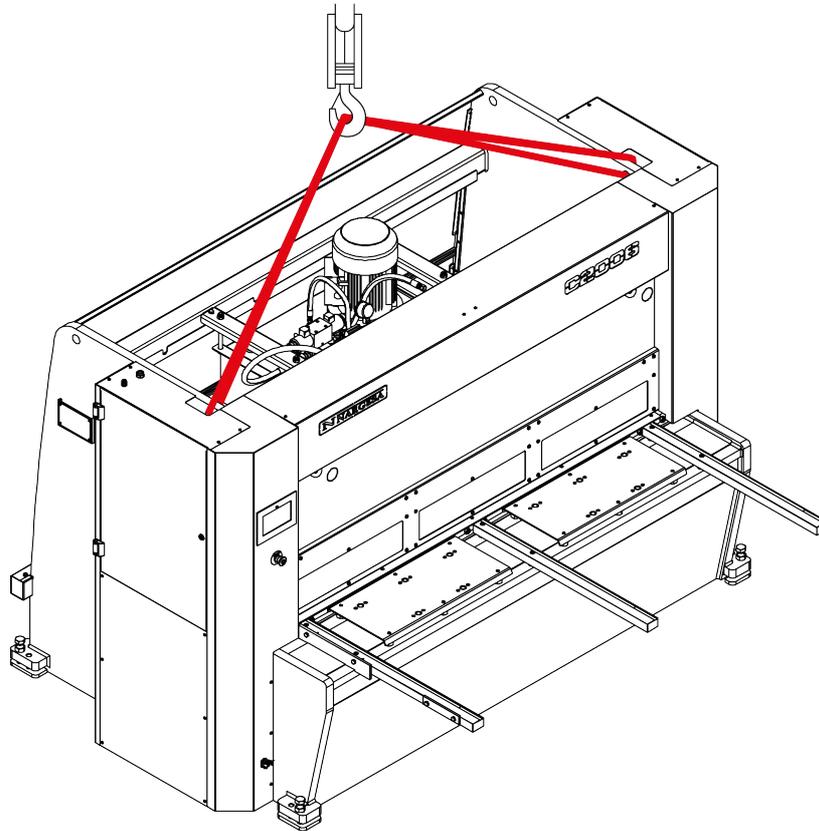


Figura 4. Trasporto della macchina

### 2.2. Condizioni di stoccaggio

La cesoia non può essere conservata in un luogo dove non sono soddisfatti i seguenti requisiti:

- Umidità tra il 30% e il 95%
- Temperatura da -25 a 45 °C o 60 °C per periodi non superiori a 24h (ricordare che si tratta di temperature in condizioni di stoccaggio)
- Non impilare macchine od oggetti pesanti al di sopra

### 3. MANUTENZIONE

#### 3.1. Manutenzione generale

La manutenzione della cesoia consta di quattro operazioni:

- Cambio dell'olio
- Lubrificazione dei bulloni
- Lubrificazione delle guide
- Lubrificazione delle viti della battuta

##### 3.1.1. Cambio dell'olio

Ogni 1000 ore di utilizzo o 6 mesi, controllare il livello dell'olio nel serbatoio.

Sul lato del serbatoio si trova lo spioncino del livello. In caso di mancanza d'olio, rabboccare fino a riempire completamente lo spioncino.

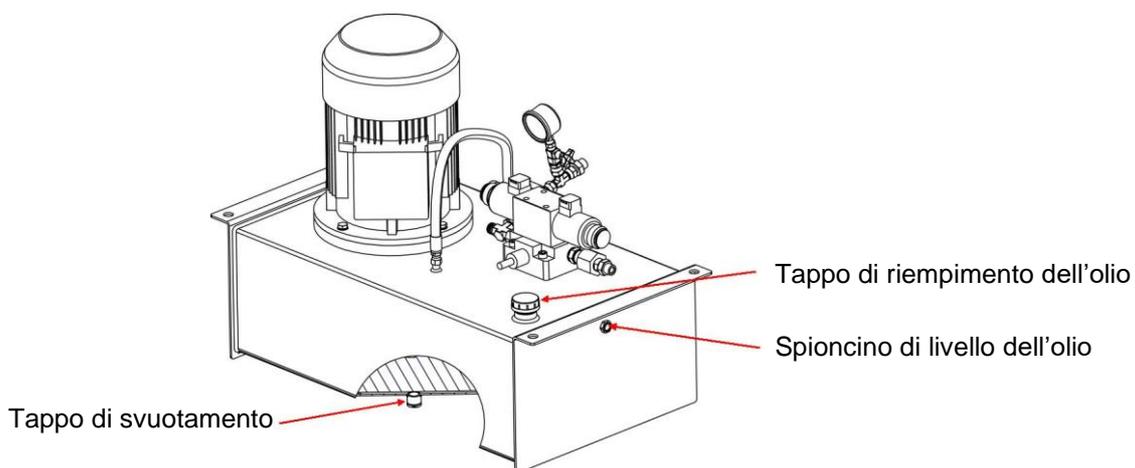
Sostituire l'olio idraulico del serbatoio ogni 4000 ore di lavoro o 60 mesi

**Capacità del serbatoio:** 73 litri

**Tipo:** CEPESA IDRAULICO HM 68

**IMPORTANTE: Fermare la macchina per effettuare la manutenzione.**

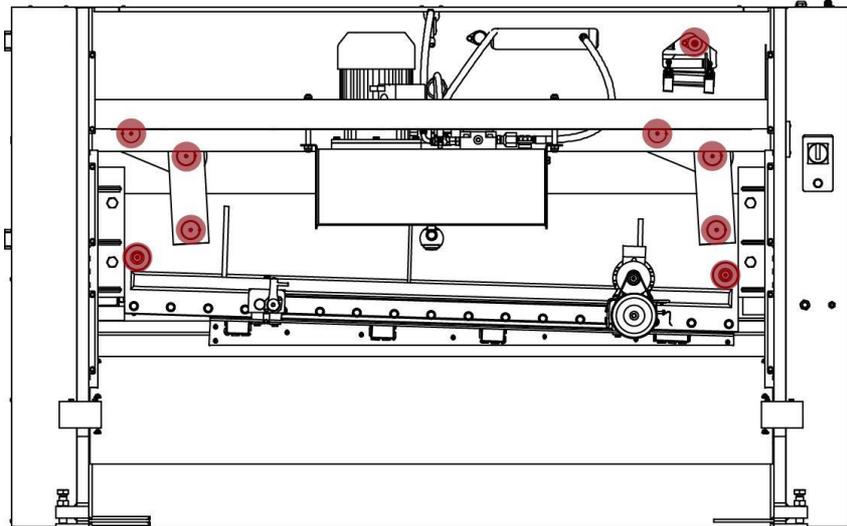
Una volta sostituito l'olio, avviare la macchina e azionare il pedale in modo intermittente, aumentando progressivamente il tempo di pressione fino a quando il circuito è pieno.



### 3.1.2. Lubrificazione dei bulloni

Per eseguire la manutenzione dei punti di lubrificazione posteriori della macchina, abbassare il tasso al suo punto più basso. **Fermare la macchina** e procedere alla lubrificazione nei punti indicati.

-  Lubrificare periodicamente i bulloni in base al livello di utilizzo.  
In caso di uso quotidiano e continuo, lubrificare ogni mese.

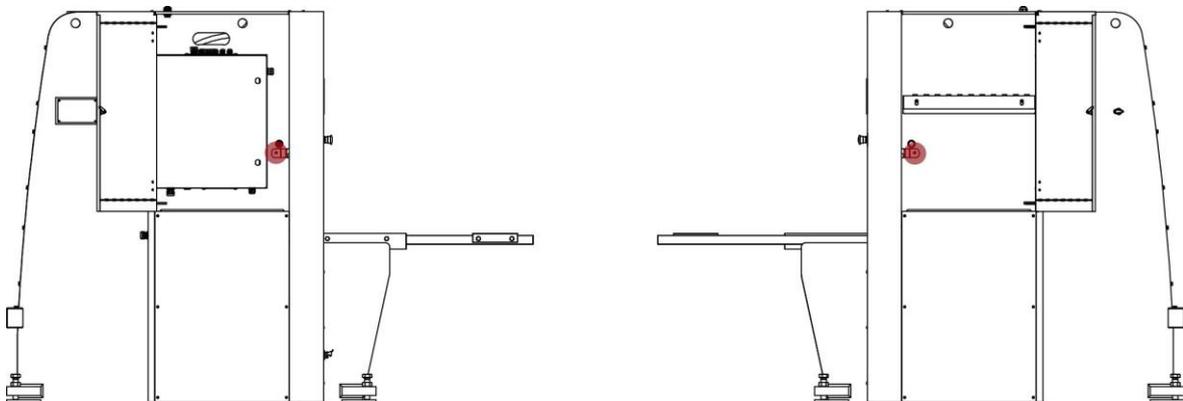


*Vista posteriore della macchina*

### 3.1.3. Lubrificazione delle guide

Per eseguire la manutenzione dei punti di lubrificazione laterali della macchina, sollevare il tasso al suo punto più alto. **Fermare la macchina** e procedere alla lubrificazione nei punti indicati.

-  Lubrificare mensilmente tutti gli ingrassatori delle guide.

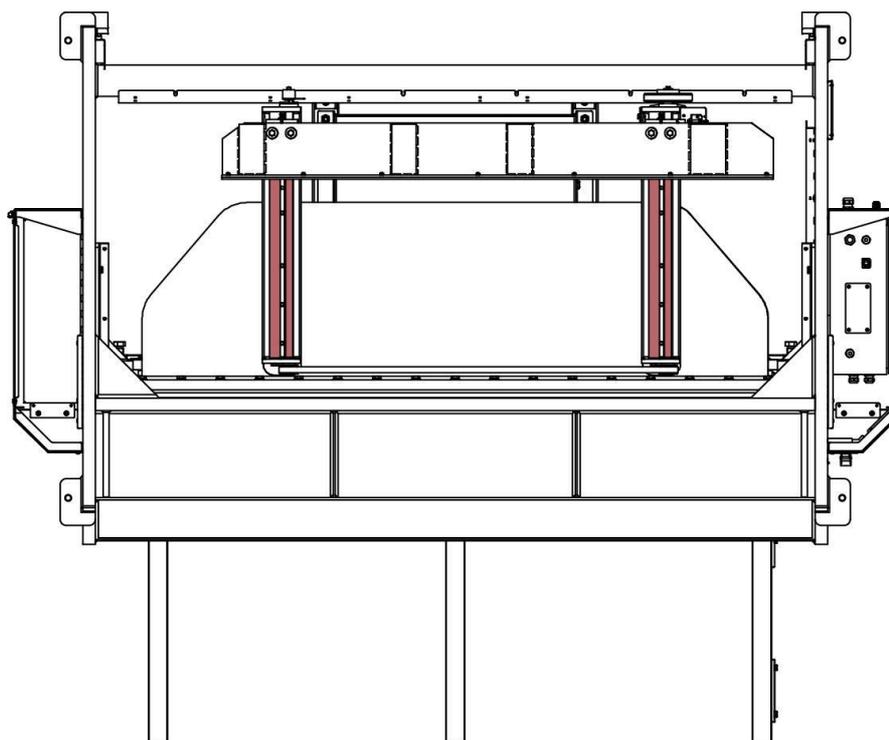


*Vista laterale della macchina*

### 3.1.4. Lubrificazione delle viti della battuta

Per lubrificare le viti della battuta, collocare quest'ultima nella posizione più lontana dal tasso. **Fermare la macchina** e procedere alla lubrificazione delle 2 viti e delle 2 guide. Avviare la macchina e posizionare la battuta alla quota minima, quindi spostarla a quella massima. Ripetere questi movimenti 2 o 3 volte, fino a quando il grasso non copra uniformemente le viti.

 Lubrificare settimanalmente le viti della battuta con grasso od olio.



*Vista inferiore della macchina*

## 4. INSTALLAZIONE E AVVIO

### 4.1. Situazione della macchina

Posizionare la macchina correttamente in modo da evitarne lo spostamento, altrimenti seguire le linee guida descritte nella sezione dedicata al trasporto. La macchina deve essere posizionata su una superficie liscia e livellata per evitare vibrazioni e movimenti durante il taglio. È possibile livellarla mediante i bulloni situati alla base, uno per ogni angolo.

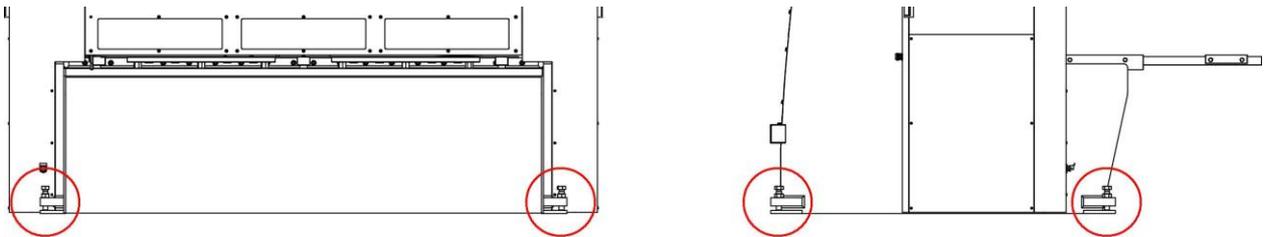


Figura 5. Punti di ancoraggio della macchina

### 4.2. Dimensioni e area di lavoro

Quando si posiziona la macchina, bisogna tener conto delle sue dimensioni, dell'area di lavoro dell'operatore e delle possibili lunghezze del pezzo da lavorare.

La cesoia può essere utilizzata da un solo operatore, che deve essere posizionato davanti alla macchina e mai in una zona laterale, poiché deve controllare tutta la macchina e le protezioni principali sono progettate per l'uso frontale della stessa.

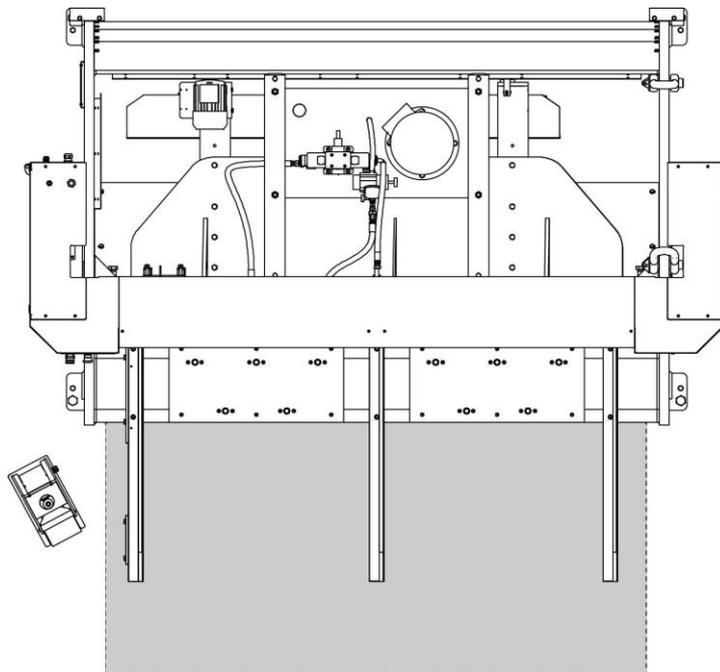


Figura 6. Area di lavoro dell'operatore

#### 4.3. Condizioni esterne ammissibili

Si raccomanda di lavorare alle seguenti condizioni atmosferiche:

- Temperatura ambiente tra +5 e +40 °C senza superare una temperatura media di +35 °C durante le 24h.
- Umidità tra il 30 e il 90% senza condensazione d'acqua.

#### 4.4 Istruzioni per la connessione alla rete

La cesoia C2006 è dotata di due motori trifase da 230/400 V, uno da 0,37KW per la battuta e l'altro da 5,5 kW, con collegamento a stella per collegarsi a una fonte di alimentazione da 400 o 240 V. La macchina dovrà essere collegata a una sola fonte di alimentazione e a quella indicata. Se la tensione di linea non è quella indicata, è necessario modificare il collegamento delle bobine del motore e il variatore di frequenza del motore della battuta. Il variatore di frequenza della battuta NON è MULTITENSIONE, il che significa che se è necessario modificare la tensione il variatore dovrà essere sostituito in base alla tensione di alimentazione.

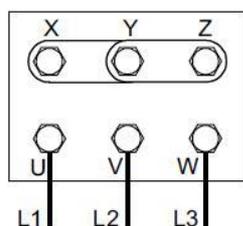


Figura della stella  
(predefinita)

Per tensione da 400V

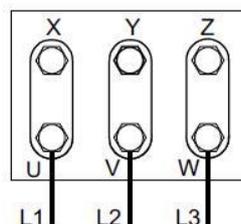


Figura del triangolo

Per tensione da  
230V

Figura 7. Sostituzione dei collegamenti del motore

#### **N.B.**

**Questa macchina deve essere collegata a una presa di corrente dotata di messa a terra**

## 5. ISTRUZIONI PER L'USO

### 5.1. Introduzione

Il presente manuale è stato pensato per essere utile all'utente della Cesoia C2006, in quanto contiene importanti informazioni sull'uso e le caratteristiche di questa macchina. Pertanto, si raccomanda di seguire passo dopo passo i punti descritti in questo manuale per capire il corretto funzionamento.

### 5.2. Pannello di controllo



### 5.3. Alimentazione della macchina

Per alimentare la macchina, basta girare l'Interruttore di Avvio in posizione di On. Quindi, sullo schermo si visualizza il messaggio seguente:

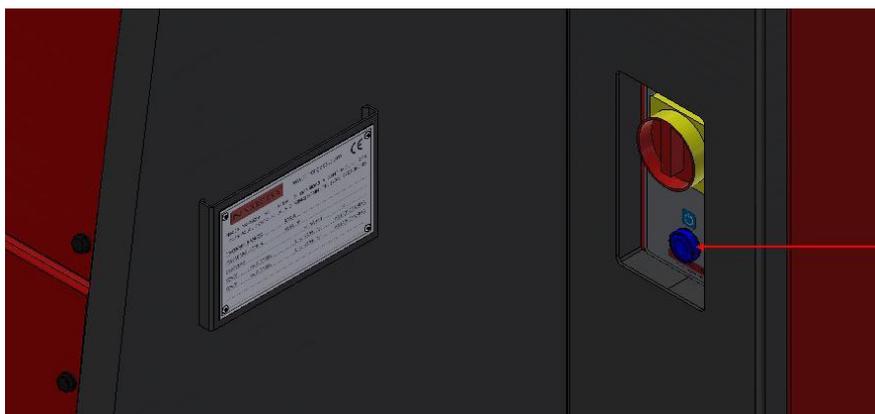


Figura 8. Messaggio di attivazione della Cesoia

In questo momento la cesoia è in Stand-by, uno stato in cui la macchina è accesa ma rimane inattiva in attesa di eseguire qualsiasi funzione le venga ordinata.

### 5.4. Attivazione della macchina

Premere il pulsante di ripristino situato sul pannello di controllo. Questo pulsante dovrà essere riarmato ogni volta che la macchina viene accesa o che viene eseguito un arresto di emergenza mediante la fotocellula o l'arresto di emergenza.



Con la cesoia già inizializzata e in stato di Stand-by, è possibile attivarla per lavorarci effettuando i passaggi seguenti.

Per procedere correttamente, premere . A tal fine, e solo se è stata appena alimentata la macchina, è necessario sincronizzare gli assi Y, X; per sincronizzare gli assi, basta premere .

La macchina sincronizzerà gli assi automaticamente, il messaggio scomparirà e verrà visualizzato quello seguente:



Una volta completato il ciclo di Homing, apparirà quest'altro messaggio:



In questo momento è possibile realizzare dei tagli in modalità manuale, basta solo inserire i dati del taglio. Per inserire la misura del taglio, cliccare su misura del taglio e apparirà questa schermata:



Insieme alle cifre, inserire la quota richiesta e premere il tasto **SET**. Con la stessa procedura, inserire tutti i dati del taglio (lunghezza, materiale e spessore) e quindi premere il tasto . Quando si preme questo tasto, la macchina posiziona l'asse X alla quota richiesta e appare la seguente schermata:



In questa modalità di funzionamento è anche possibile scegliere il sistema di lavoro, singolo o continuo. Come si può vedere dall'immagine precedente, di default viene selezionata la modalità Manuale. Per cambiare la modalità, basta premere questo tasto .

La modalità singola consente di lavorare nel modo seguente:

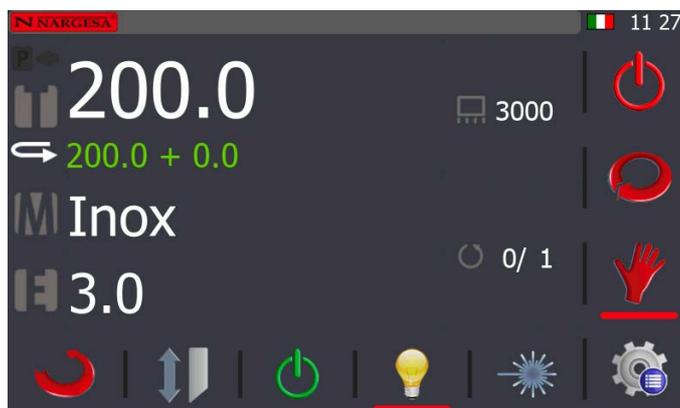
In modalità singola, la lama si abbassa finché si mantiene premuto il pedale, quindi se questo viene rilasciato la lama inverte il movimento e comincia a salire fino alla posizione di riposo superiore. In base a questo principio di funzionamento, per tagliare la lastra bisogna premere il pedale finché la lama non si trovi nella posizione inferiore della sua corsa verticale. Una volta che la lama ha raggiunto il fondo e quindi ha tagliato la lastra, non si alzerà più fino a quando non si smette di premere il pedale. Così facendo, la lama della cesoia inizierà a muoversi verticalmente fino a raggiungere la posizione di riposo superiore.



La modalità continua consente di lavorare nel modo seguente:

In questo caso, è possibile premere e rilasciare il pedale, cioè la lama si abbasserà fino alla posizione verticale inferiore tagliando la lastra. Arrivata a questo punto, risalirà automaticamente nella posizione di riposo superiore, dove rimarrà fino a quando non verrà premuto di nuovo il pedale. Applicando questo funzionamento alla necessità di effettuare più tagli sulla stessa quota, basta premere il pedale e mantenerlo in questo stato. Se si procede in questo modo, i tagli verranno realizzati in modo sequenziale e tutto quello che si deve fare è inserire la lastra da tagliare.

Lavorando come descritto sopra, in modalità continua, anche il contatore dei tagli aumenterà di un'unità ogni volta che si preme il pedale o, tenendolo premuto, ogni volta che la lama della Cesioia raggiunge la cima.



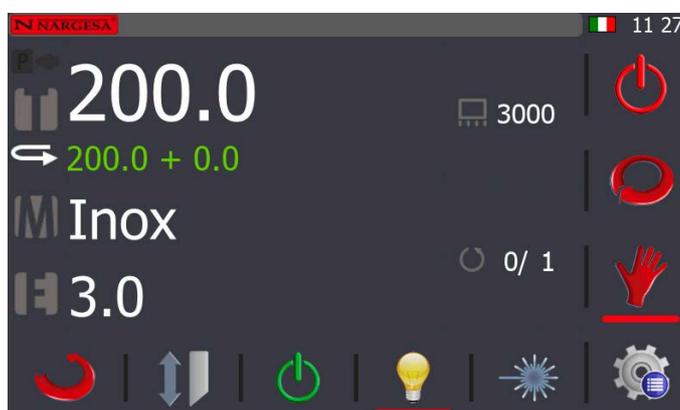
### 5.5. Arretramento della battuta

L'arretramento della battuta serve principalmente per evitare di danneggiare le lamiere durante il taglio.

Questa funzione può essere attivata premendo . Quando si seleziona l'immagine diventerà bianca: ciò indica che la funzione è attivata. Se la premiamo di nuovo l'opzione sarà disattivata e l'immagine tornerà a essere trasparente.

Quando è attivata, la macchina si comporta nel modo seguente:

Dopo aver inserito tutti i dati per effettuare un taglio e aver attivato questa funzione



Sia in modalità singola che in quella continua è possibile abilitare l'arretramento della battuta.

Quando si preme il pedale, la macchina inizierà ad abbassare i pigiatori. Una volta che la lamiera è bloccata tra i pigiatori e il tavolo la macchina sposterà indietro la battuta di qualche millimetro, quindi la lama scenderà tagliando la lamiera; in questo modo, la lamiera non sarà soggetta ad attrito innecessario dovuto al taglio e, a sua volta, verrà liberata in modo che possa cadere per gravità attraverso la rampa di estrazione. Terminato il taglio, la macchina comanderà alla lama e ai pigiatori di sollevarsi. Quando la lama è in posizione di riposo, la battuta torna automaticamente alla posizione programmata.

Questa funzione può essere attivata o disattivata in modalità manuale, singola e continua, nonché in modalità automatica.

## 5.6. Luce

L'area di taglio ha una luce a LED che migliora notevolmente la visibilità quando si eseguono operazioni con la macchina. Per attivarla, premere il tasto 

Quando viene premuto, si attiva l'icona della lampadina come mostrato nella schermata sottostante.



Per disattivare la luce, premere il tasto 

## 5.7. Laser

La linea laser si attiva premendo . Quando viene premuto, la luce del laser si accende creando una linea luminosa sulla linea di taglio. Questo è utilissimo per tagliare delle parti che richiedono un taglio non squadrato o senza battuta.

Per disattivare il laser, premere il tasto 

### 5.8. Calcolatrice

La calcolatrice è uno strumento utilissimo quando è necessario fare calcoli complessi che riguardano, per esempio, la quota di taglio di una lamiera. Per attivarla, premere il tasto **Calc**



Una volta effettuati i necessari calcoli, è possibile confermare il valore risultante come nuova quota di taglio premendo il tasto **SET**

Il risultato viene ora visualizzato nella schermata di lavoro principale.



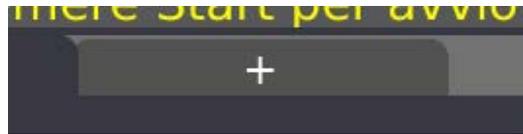
### 5.9. Modalità automatica

Per entrare in modalità automatica, bisogna premere il tasto  che appare sullo schermo. Così facendo, le informazioni visualizzate dall'operatore cambiano in queste che seguono.



In sostanza, la modalità automatica è come una modalità manuale in cui è possibile specificare diversi passaggi di lavoro con diverse quote di taglio, che vengono salvate all'interno di un programma.

Di default, quando si crea un programma si dispone solo di un passaggio, ma è possibile aggiungerne altri cliccando sulla scheda successiva:



Così facendo, il nuovo passaggio appare sullo schermo con una nuova quota di taglio (di default è a 0.0), che è possibile modificare e impostare al valore desiderato. Un esempio potrebbe essere quello mostrato in figura:



Per aggiungere altri passaggi, basta procedere come descritto finora.

Per eliminare un passaggio, è necessario prima selezionarlo cliccando sulla relativa scheda. Quindi, premere l'icona  visualizzata nella parte superiore destra della finestra. Le informazioni presenti sullo schermo cambiano nel modo seguente:



Confermare la cancellazione del passaggio corrente premendo , o annullare l'eliminazione premendo 

Per effettuare diversi tagli con la stessa quota, è possibile specificare l'apposito numero di ripetizioni invece di creare diversi passaggi successivi con la stessa quota. Per farlo, premere  0/1 e specificare il numero di ripetizioni del passaggio corrente.

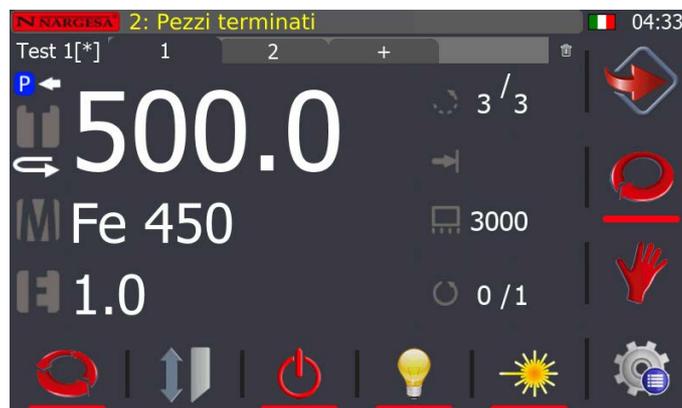
È anche possibile specificare il numero di ripetizioni del programma corrente. A tal fine, premere  0/1 e specificare il numero di ripetizioni del programma.

Una volta che si è soddisfatti del programma creato è necessario salvarlo. Per farlo, premere [\*] e apparirà la tastiera su schermo mostrata di seguito



Inserire il nome del programma e premere il tasto  per confermare.

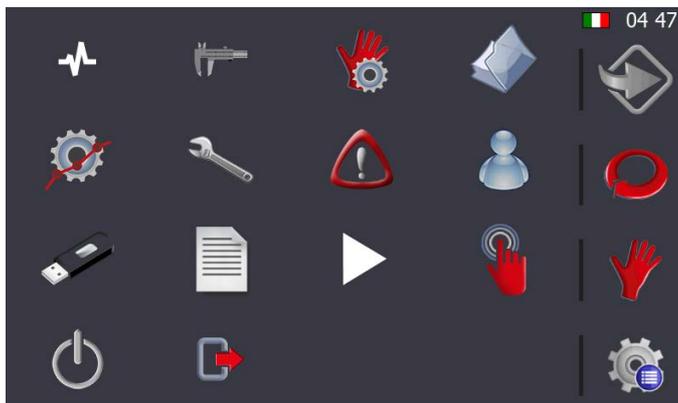
Ora è possibile lavorare in modalità automatica con il programma creato. A tal fine, dobbiamo attivare la pompa idraulica premendo il tasto . Quindi, iniziare il ciclo posizionando la battuta alla quota di taglio definita per il passaggio corrente. Per farlo, premere il tasto . Quando la battuta è in posizione, premere il pedale di taglio come indicato sullo schermo. Il comando inizia effettuando un primo taglio da 500 mm, come specificato al passaggio 1. Quindi procede al passaggio 2. Esegue i tagli specificati dopo aver premuto il pedale e continua la sequenza fino alla fine del programma. A questo punto, appare sullo schermo un messaggio di 'parte finita'.



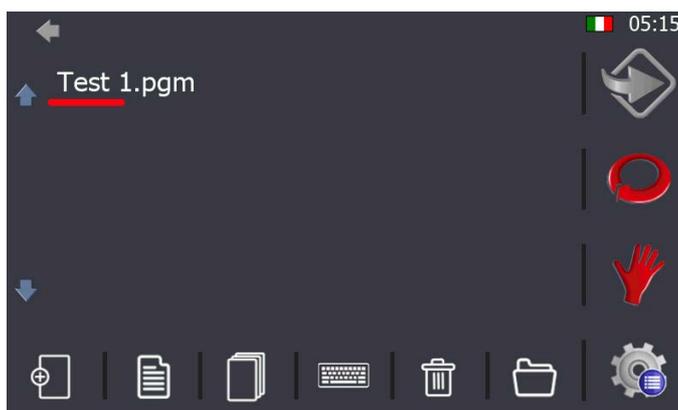
### 5.10. Gestione dei programmi

Il controllo numerico della cesoia permette la definizione di più programmi con cui lavorare in modalità automatica. Questi programmi sono salvati in memoria e possono essere caricati, modificati ed eliminati quando necessario.

Per accedere alla finestra di gestione di questi programmi, premere il tasto . Così facendo, appare la schermata dei menu della cesoia.



Per accedere al menu di gestione dei programmi, premere il tasto . Così facendo, si apre la seguente finestra:



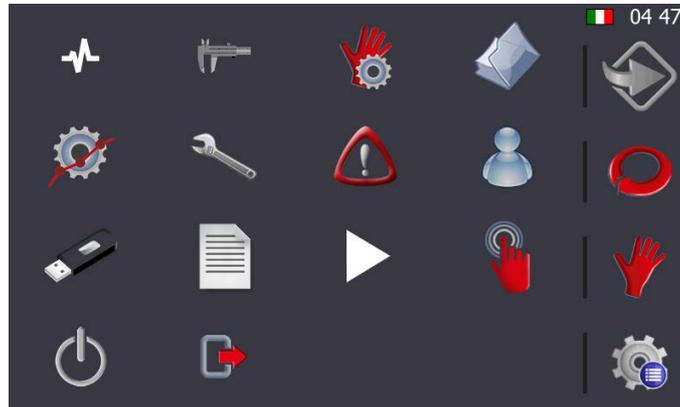
Le informazioni visualizzate consistono in una lista di programmi esistenti (usare le frecce  e  per navigare nella lista) e delle icone di gestione nella parte inferiore dello schermo. Le loro rispettive funzioni sono descritte di seguito:

-  Creare un nuovo programma.
-  Modificare il programma selezionato.
-  Creare una copia del programma selezionato e salvarlo con un altro nome.
-  Rinominare il programma selezionato.
-  Eliminare il programma selezionato.
-  Quando è abilitato, opera con le cartelle e non con i programmi.

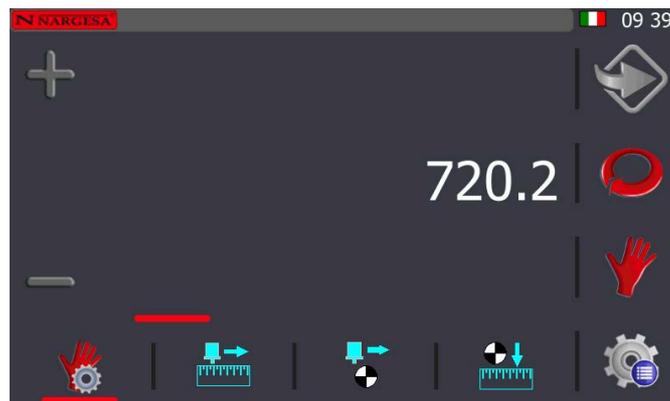
### 5.11. Regolazione della battuta

Anche se la battuta della cesoia è impostata correttamente di fabbrica, con il passare del tempo potrebbe essere necessario regolarla nuovamente. Questo si verifica quando c'è una differenza tra la misura del pezzo realizzato e la quota specificata.

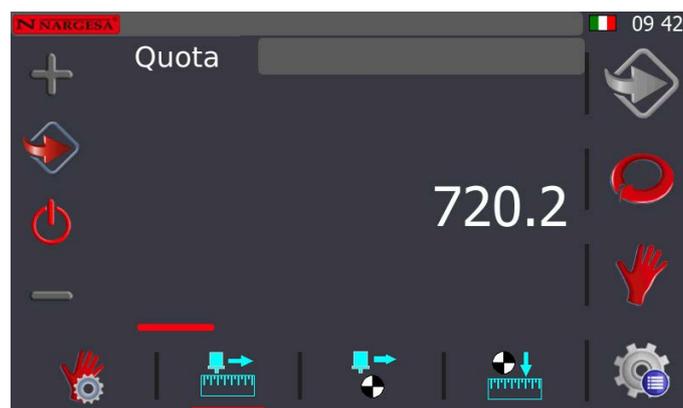
Per procedere alla regolazione della battuta, premere il tasto . La figura seguente mostra la finestra dei menu visualizzata sullo schermo.



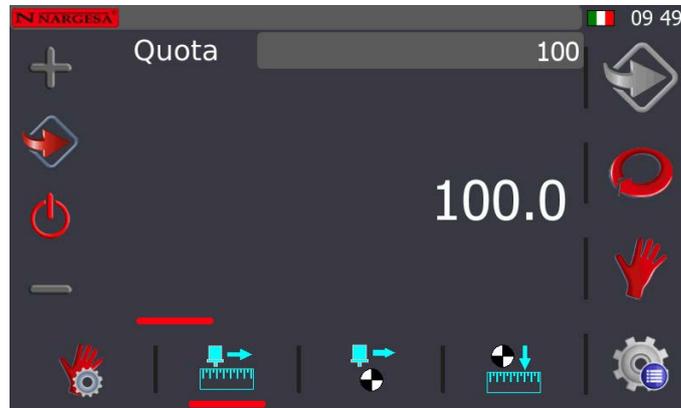
Ora premere il tasto ; così facendo, si accede alla finestra di gestione della battuta mostrata di seguito.



Dalle icone che appaiono nella parte inferiore dello schermo, è necessario premere . Così facendo, le informazioni mostrate sullo schermo cambiano in queste altre.



A questo punto, inserire nella casella Quota una quota con un valore facilmente misurabile. Per esempio, una buona opzione è 100 mm. Quindi, premere il tasto  per posizionare la battuta alla quota specificata.



Ora, con l'aiuto di un calibro a corsoio o di un calibro di profondità controllare se la distanza tra la battuta e la linea di taglio indicata dal raggio laser corrisponde a 100 mm (o al valore della quota inserita precedentemente).

Se la distanza misurata è superiore alla quota specificata, è necessario aggiungere la differenza alla "Quota di zero" della battuta. Se invece è inferiore alla quota specificata, bisogna sottrarre la differenza.

Quindi, per fare un esempio, se è stata inserita una quota di 100 mm e la distanza reale misurata è di 102,4 mm, sarà necessario aggiungere 2,4 mm alla "Quota di zero" della battuta. Al contrario, se la distanza effettiva misurata è di 99,3 mm, bisognerà sottrarre 0,7 mm dalla "Quota di zero" della battuta.

In base a questo, è necessario quindi procedere a correggere la "Quota di zero" della battuta. Per farlo, premere di nuovo il tasto  e, una volta che ci si trova nella finestra del menu, premere il tasto



La finestra visualizzata è questa:



Nella finestra che viene visualizzata, selezionare l'opzione "Asse". Una volta selezionata, cercare la linea mostrata di seguito.

BG7.2	Quota di zero	699.5 mm
-------	---------------	----------

Cliccare sulla quota specificata come posizione zero del ciclo di Homing e aggiungere o sottrarre la differenza ottenuta prima. In questo caso, la quota risultante è quella mostrata di seguito:

Asse X			09:13
Accelerazioni			   
BG6.1	Accelerazione massima	100.0 mm/s <sup>2</sup>	
BG6.2	Decelerazione ...	100.0 mm/s <sup>2</sup>	
BG6.3	Decelerazione per ...	500.0 mm/s <sup>2</sup>	
BG6.4	Jerk massimo	0.0 mm/s <sup>3</sup>	
Ciclo di zero			
BG7.1	Direzione ciclo zero ...	<input checked="" type="checkbox"/>	
BG7.2	Quota di zero	699.5 mm	
BG7.3	Asse tarato ...	<input type="checkbox"/>	
BG7.4	Velocità ricerca micro	30.0 mm/s	
BG7.5	Velocità ricerca tacca 0	5.0 mm/s	
Configurazione	PLC	Asse	I/O

Per verificare se la nuova quota di regolazione dello zero è corretta, è possibile ricontrollare la battuta come descritto in questa sezione.

## 5.12. Regolazione delle lame

Le lame della cesoia sono impostate correttamente di fabbrica, ma a causa dell'usura dopo molte operazioni di taglio devono essere sostituite. Quando le lame vengono sostituite, per garantire un taglio efficiente della lamiera è necessario anche effettuare l'opportuna regolazione. Per procedere correttamente, consultare la spiegazione descritta nella relativa sezione, anche se come passaggio precedente è necessario abilitare la modalità di regolazione delle lame.

In questa modalità di funzionamento, la cesoia esegue un movimento verso il basso della lama superiore mentre è premuto il pedale. Quando il pedale viene rilasciato, la lama superiore rimane nella stessa posizione. In questo modo, con l'aiuto del pedale è possibile abbassare la lama superiore in modo controllato, e una volta in posizione procedere alla regolazione necessaria.

Si può accedere alla modalità di regolazione delle lame sia dalla modalità manuale che da quella automatica. A tal fine, premere il tasto . Così facendo, l'icona cambia in , indicando la modalità di regolazione delle lame.

Una volta regolate le lame, premere nuovamente il tasto  per disattivare la modalità di regolazione e tornare alla modalità di lavoro standard .

È opportuno ricordare che nel far questo, la cesoia recupera automaticamente la sua posizione sollevando la lama superiore fino al punto di massima apertura della macchina.

### 5.13. Lunghezza di taglio laterale

La lunghezza massima di taglio laterale di una lamiera è specificata come impostazione di fabbrica e non può essere modificata perché è implicitamente legata alla struttura e alle dimensioni della macchina. Tuttavia, tra una quota minima e questa quota massima, è possibile specificare la larghezza o lunghezza laterale di taglio di una lamiera.

Questo parametro può essere modificato sia in modalità manuale che automatica ed è indicato sullo schermo dall'icona . Cliccando sul valore numerico mostrato alla sua destra, appare una finestra come la seguente:



Ora possiamo inserire un nuovo valore di larghezza per la lamiera laterale, tra un minimo di 0 e la quota laterale massima specificata come parametro di fabbrica.

Una variazione di questo valore fa sì che la lama superiore della cesoia si abbassi solo quanto basta per tagliare una lamiera della larghezza laterale specificata, riducendo la corsa verticale della macchina al minimo necessario.

Il vantaggio che questo offre è di ridurre il tempo impiegato per eseguire ciascuno dei tagli della lamiera, ottimizzando il lavoro in modo efficiente.

### 5.14. Emergenza generale

La cesoia dispone di due pulsanti di arresto di emergenza, uno sulla parte anteriore, sotto lo schermo tattile di controllo, e l'altro sulla parte superiore del pedale di taglio. Quando uno dei due o entrambi vengono premuti, si verifica un arresto di emergenza della macchina. Questa situazione viene visualizzata sullo schermo con il seguente messaggio pop-up.



In questa situazione, la pompa idraulica si ferma, come succede nel movimento della battuta, per evitare un potenziale pericolo. Una volta che la situazione si è normalizzata e i pulsanti di arresto di emergenza sono stati azionati, è possibile cancellare questo messaggio premendo **X**. Così facendo, il messaggio pop-up scompare, ma nella parte superiore destra dello schermo, nell'area della barra delle notifiche, si visualizza un'icona di avviso come quella mostrata nella schermata seguente.



Mentre questa icona è visualizzata sullo schermo, la macchina non può essere riavviata. Per ragioni di sicurezza, questo triangolo di avvertimento indica che è necessario riarmare la cesoia. A tal fine, premere il pulsante blu di ripristino e l'icona di avviso nella barra di notifica scomparirà automaticamente.



### 5.15. Interruzione della fotocellula

Nella parte posteriore della macchina c'è una fotocellula di sicurezza per evitare situazioni pericolose quando si cerca di accedere alla battuta mentre la cesoia è in funzione. In un caso come quello suddetto, quando la fotocellula viene interrotta, si verifica una situazione di emergenza che ferma anche la pompa e il movimento della battuta automaticamente, oltre a mostrare un messaggio pop-up come quello sottostante.



Questo messaggio comunica la causa della situazione di emergenza e si alterna a intervalli di pochi secondi con il messaggio di emergenza generale.

In questo caso, è possibile anche eliminare il messaggio pop-up premendo su , ma come avviene in una situazione di emergenza generale, sul lato destro della barra di notifica rimarrà attiva un'icona di avviso  fino a quando non viene premuto il pulsante blu di ripristino. In tal caso, quest'icona scomparirà e si potrà lavorare di nuovo con la cesoia normalmente.

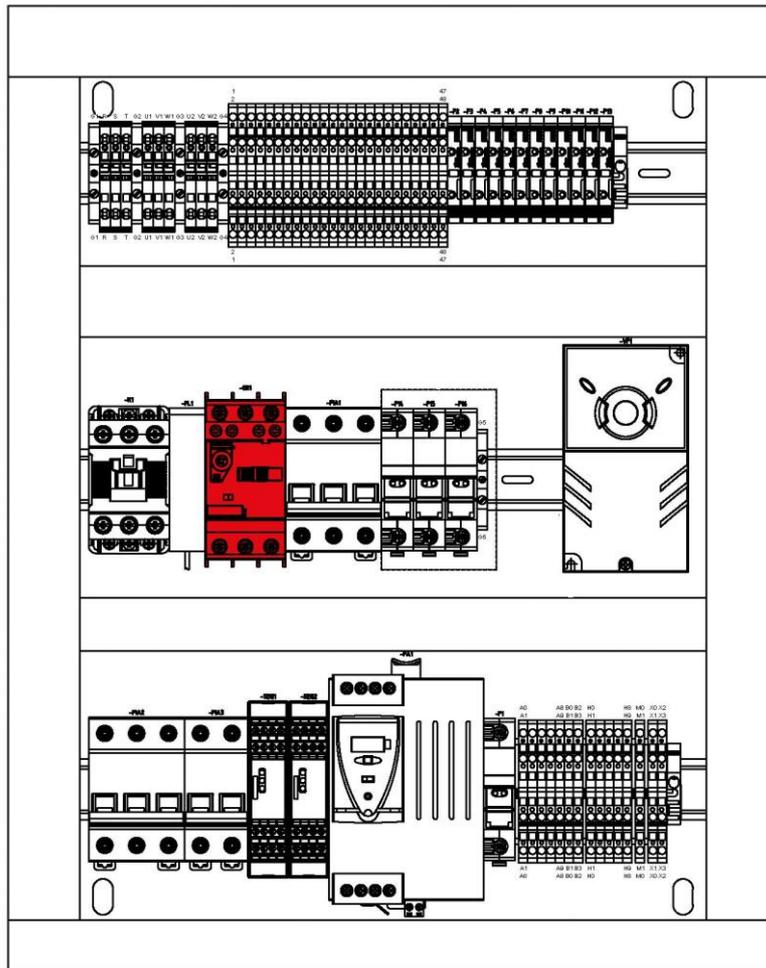
### 5.16. Protezione termica della pompa

La pompa idraulica è dotata di un elemento di protezione termica contro il surriscaldamento per evitare danni al motore. Quando questa protezione termica viene attivata, appare sullo schermo un messaggio pop-up come questo:



Questo messaggio avverte che la protezione termica della pompa deve essere ripristinata prima che la cesoia possa essere rimessa in funzione. Come nei due casi suddetti, premendo  cancelleremo il messaggio, anche se l'icona di avviso  rimarrà attiva sul lato destro della barra di notifica finché non verrà resettata manualmente la protezione termica della pompa.

In questo caso, data la natura del messaggio, non è necessario premere il pulsante blu di ripristino della cesoia, che sarà pronta a lavorare non appena sarà stata ripristinata la protezione termica della pompa all'interno del quadro elettrico della macchina.



### 5.17. Gestione degli allarmi

Ogni volta che si verifica una situazione di emergenza a causa di un arresto di emergenza o di un'interruzione della fotocellula, quando si attiva la protezione termica della pompa, e ogni volta che c'è qualche problema nel funzionamento della cesoia, viene creata una nuova registrazione in una cronologia di allarmi.

Come ogni cronologia, questa può essere consultata per conoscere in dettaglio ogni singolo allarme che si è verificato durante il funzionamento della cesoia.

A tal fine, premere il tasto  e quando si apre la finestra del menu, premere 

Categoría	Código	Alarma	Fecha
PLC alarms	0	Emergencia general	26/3/2001 7:28:53
PLC alarms	0	Emergencia general	26/3/2001 7:28:40
PLC alarms	0	Emergencia general	26/3/2001 7:27:14
PLC alarms	31	Protección térmica d...	26/3/2001 7:27:14
PLC alarms	0	Emergencia general	26/3/2001 7:25:12
PLC alarms	30	Fotocélula interrump...	26/3/2001 7:25:12
PLC alarms	0	Emergencia general	26/3/2001 7:23:6
PLC alarms	0	Emergencia general	26/3/2001 3:40:38
PLC alarms	30	Fotocélula interrump...	26/3/2001 3:40:38
PLC alarms	0	Emergencia general	26/3/2001 2:6:53
PLC alarms	30	Fotocélula interrump...	26/3/2001 2:6:53

desde hasta Categoría  
26 / 3 / 2001 26 / 3 / 2001 All

In questa schermata è possibile visualizzare la cronologia degli allarmi della macchina, filtrando tra date e categorie, per ottenere una lista dettagliata di ogni singolo caso verificatosi.

Categoria	Codice	Allarme	Data
PLC alarms	1	Sicurezza ...	17/5/2021 9:16:10
PLC alarms	0	Emergenz...	17/5/2021 9:15:16

Da A Categoria  
17 / 5 / 2021 17 / 5 / 2021 All

### 5.18. Monitoraggio di ingressi/uscite

Per aiutare ad eseguire un'autodiagnosi della macchina c'è uno strumento molto utile che consente di monitorare lo stato attuale di tutti gli ingressi e le uscite coinvolte nel funzionamento della cesoia.

L'accesso al menu di monitoraggio si ottiene premendo il tasto  e poi l'icona 

Ingressi digitali		
IW0.0	Lama alta	<input type="checkbox"/>
IW0.1	Lama bassa	<input type="checkbox"/>
IW0.2	FC Positivo Riscontro	<input type="checkbox"/>
IW0.4	Personalizzato	<input type="checkbox"/>
IW0.6	Pedale taglio	<input type="checkbox"/>
IW0.7	Emergenza	<input type="checkbox"/>
IW0.12	Barriera posteriore	<input type="checkbox"/>
Ingressi analogici		
IW2	PhIn[2]	20
IW3	PhIn[3]	8
IW4	PhIn[4]	10

Ingressi | Uscite | Forza uscite | Contatori

In questa finestra possiamo visualizzare in tempo reale tutti gli ingressi della cesoia.

Uscite digitali			09:21
QW0.0	Accensione lampada	<input checked="" type="checkbox"/>	   
QW0.2	Selez. generica 1	<input type="checkbox"/>	
QW0.5	Personalizzato	<input checked="" type="checkbox"/>	
QW0.7	Avvio pompa	<input checked="" type="checkbox"/>	
QW0.8	Movimento positivo riscontro	<input type="checkbox"/>	
QW0.9	Discesa lama	<input type="checkbox"/>	
QW0...	Movimento negativo riscontro	<input type="checkbox"/>	
QW0...	Salita lama	<input type="checkbox"/>	
Uscite analogiche			
QW2	PhOut[2]	0	
QW3	PhOut[3]	4095	

Ingressi | **Uscite** | Forza uscite | Contatori

In questa finestra possiamo visualizzare in tempo reale tutte le uscite della cesoia.

### 5.19. Gestione dei materiali

La cesoia è in grado di tagliare diversi materiali con diversi spessori. È possibile definirli tutti in un'apposita tabella per gestirli correttamente.

Premere il tasto  e quando si apre la finestra dei menu, premere . Così facendo, accediamo alla finestra mostrata di seguito:

Nome	Resistenza	09:56
Alu	25	   
Fe 450	50	
Fe 700	74	
Inox	74	
Mild Steel 45	45	
Mild Steel 70	70	
Stainless Steel	60	

 |
  |
  |
  |
 

Di default, la cesoia viene spedita dalla fabbrica con una tabella di materiali standard, dalla quale è possibile aggiungere, modificare o rimuovere materiali. A tal fine, usare le icone disposte nella parte inferiore dello schermo.



Creare un nuovo materiale specificando il nome e la sua resistenza.



Permette di modificare il nome e la resistenza del materiale selezionato dalla tabella.



Permette di rimuovere il materiale selezionato dalla tabella.

 Permette di accedere alla tabella di gestione del materiale selezionato.

Alu				10:55
Grueso	Distanza entre cuchilla	Ángulo	Corrección del	
0.70	0.10	0.2	0.0	
1.00	0.10	0.2	0.0	
1.20	0.10	0.2	0.0	
1.50	0.10	0.2	0.0	
2.00	0.10	0.2	0.0	
2.50	0.10	0.2	0.0	
3.00	0.10	0.2	0.0	
4.00	0.10	0.2	0.0	
5.00	0.10	0.2	0.0	
6.00	0.10	0.2	0.0	

La gestione del materiale selezionato ci permette di aggiungere, modificare ed eliminare diversi spessori, angoli, distanze tra le lame e correzioni di battuta per ogni registrazione della lista.

La distanza tra le lame e il loro angolo sono impostati in fabbrica su valori precisi e la loro variazione in questa tabella non ha alcun effetto sull'utilizzo della cesoia.

## 5.20. Importazione/esportazione di parametri, materiali e programmi

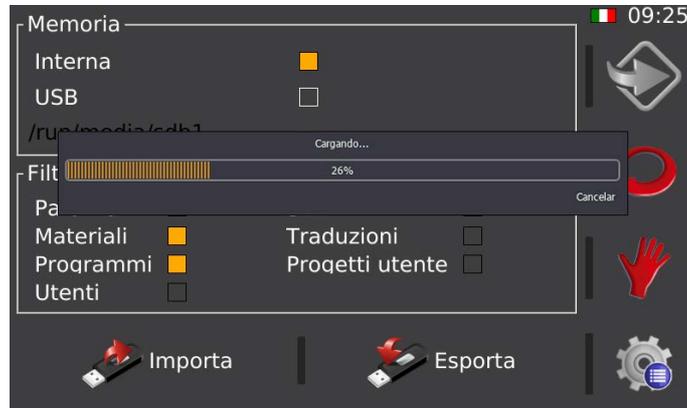
Tutti i parametri di configurazione della cesoia, così come i materiali definiti e i programmi creati, possono essere importati ed esportati per creare delle copie di sicurezza.



Per accedere alla finestra mostrata nella figura anteriore, premere il tasto . Una volta che si accede alla schermata dei menu, è necessario premere il tasto .

Di default, tutti i filtri sono abilitati, così come l'opzione di memoria interna. Se ora si preme , tutti i parametri, i materiali e i programmi saranno salvati nella memoria interna del controllo della cesoia e ne sarà effettuata una copia di sicurezza. Inoltre, per realizzare il backup su un supporto rimovibile come un dispositivo USB esterno, basta selezionare l'opzione USB e premere nuovamente .

È importante fare il backup frequentemente per avere una copia di sicurezza dei parametri, dei materiali e dei programmi creati. Se in qualsiasi momento è necessario recuperare tutte o parte di queste informazioni, basta selezionare la fonte dei dati (memoria interna o USB esterna), e premere . Così facendo, la sequenza di informazioni sullo schermo è la seguente:

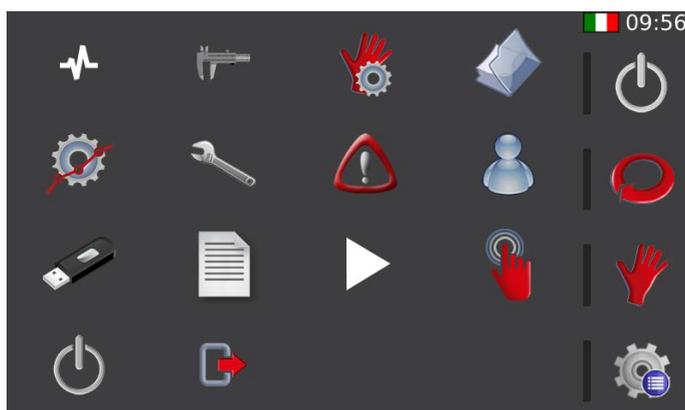


### 5.21. Servizio remoto

La cesoia è pronta per essere collegata via Ethernet mediante l'apposito cavo. All'interno della rete locale, il suo indirizzo IP è 10.10.51.110, ed è già configurato di fabbrica. Inoltre, questo apre la possibilità della manutenzione a distanza della macchina.

Questo servizio permette a Nargesa, come produttore della cesoia, di connettersi in remoto alla macchina per risolvere incidenti tecnici ed effettuare la formazione a distanza al cliente finale.

Per attivare il servizio remoto, premere il tasto  per accedere alla finestra dei menu.



Una volta qui, premere il tasto . Così facendo, appare la seguente schermata:



Le informazioni mostrate nella figura precedente si riferiscono al modello e al numero di serie del controllo della cesoia, così come alle versioni delle diverse librerie software utilizzate nell'interfaccia utente.

Per attivare il servizio remoto, in modo che il dipartimento di assistenza tecnica di Nargesa possa connettersi alla macchina per risolvere i problemi e/o effettuare la formazione a distanza, è necessario

premere 

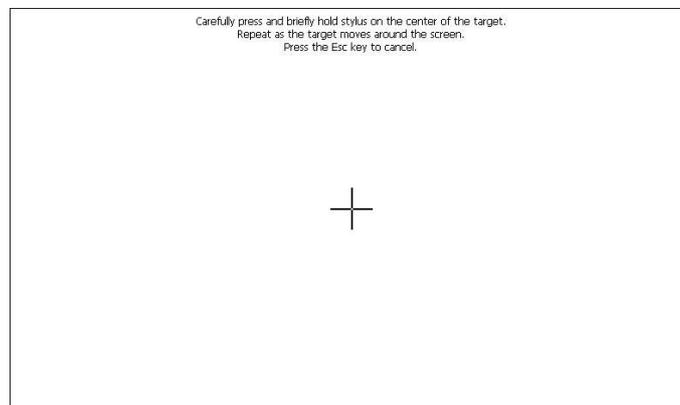
## 5.22. Calibrazione dello schermo tattile

Lo schermo tattile è correttamente calibrato di fabbrica per l'uso. Tuttavia, potrebbe essere necessario calibrarlo se si nota che non risponde accuratamente alle azioni dell'operatore che lo utilizza.

Per procedere correttamente, è necessario prima di tutto premere il tasto  per accedere alla finestra dei menu. Una volta qui, premere il tasto . Così facendo, appare sullo schermo il messaggio sottostante:



Accettando, premendo su  si avvia il processo di calibrazione dello schermo tattile. A questo punto, le informazioni presenti sullo schermo cambiano nel modo seguente:



Al centro della finestra appare una croce che deve essere premuta per qualche istante finché non si sposta in una nuova posizione. Questo processo si ripete in vari punti dello schermo fino al completamento della calibrazione del tocco.

## 6. AVVERTENZE

- Non maneggiare alcun componente mentre la macchina è in funzione.
- Non utilizzare la macchina per scopi non descritti nel manuale.
- Indossare i guanti quando si maneggiano i suoi componenti e durante i processi di piegatura.
- Indossare occhiali e stivali di protezione approvati dalla CE.
- Non lavorare senza le protezioni di cui è dotata la macchina.
- Non utilizzare utensili da taglio non forniti da Nargesa.
- Non annullare mai nessun tipo di sicurezza della macchina.
- NARGESA S.L. non si assume alcuna responsabilità in caso di incidente di negligenza dell'operatore dovuto a inadempimento delle regole di utilizzo e di sicurezza esposte nel presente manuale.

Descrizione della marcatura della Cesويا:

- Divieto di mettere le mani.
- Uso obbligatorio di scarpe antinfortunistiche.
- Uso obbligatorio di guanti di protezione.
- Uso obbligatorio di occhiali protettivi.



## 7. ACCESSORI

L'elemento principale per cui la macchina è stata progettata è il taglio di diversi tipi di lamiera.

Le lame sono trattate con diversi processi che ne garantiscono l'affidabilità e la resistenza durante il normale utilizzo.

La cesويا C2006 è dotata di due lame, una superiore e una inferiore, ciascuna con quattro angoli di taglio intercambiabili.

La regolazione delle due lame tra loro deve essere di 0,1 mm.

# **Allegato tecnico**

## **Cesoia idraulica C2006CNC**

---

Vista esplosa generale

Vista esplosa del pisore

Vista esplosa della battuta condotta

Vista esplosa della fermata di guida

Vista esplosa del gruppo idraulico

Vista esplosa dell'asta di trasmissione triangolare

Vista esplosa della biella triangolare

Vista esplosa del cilindro

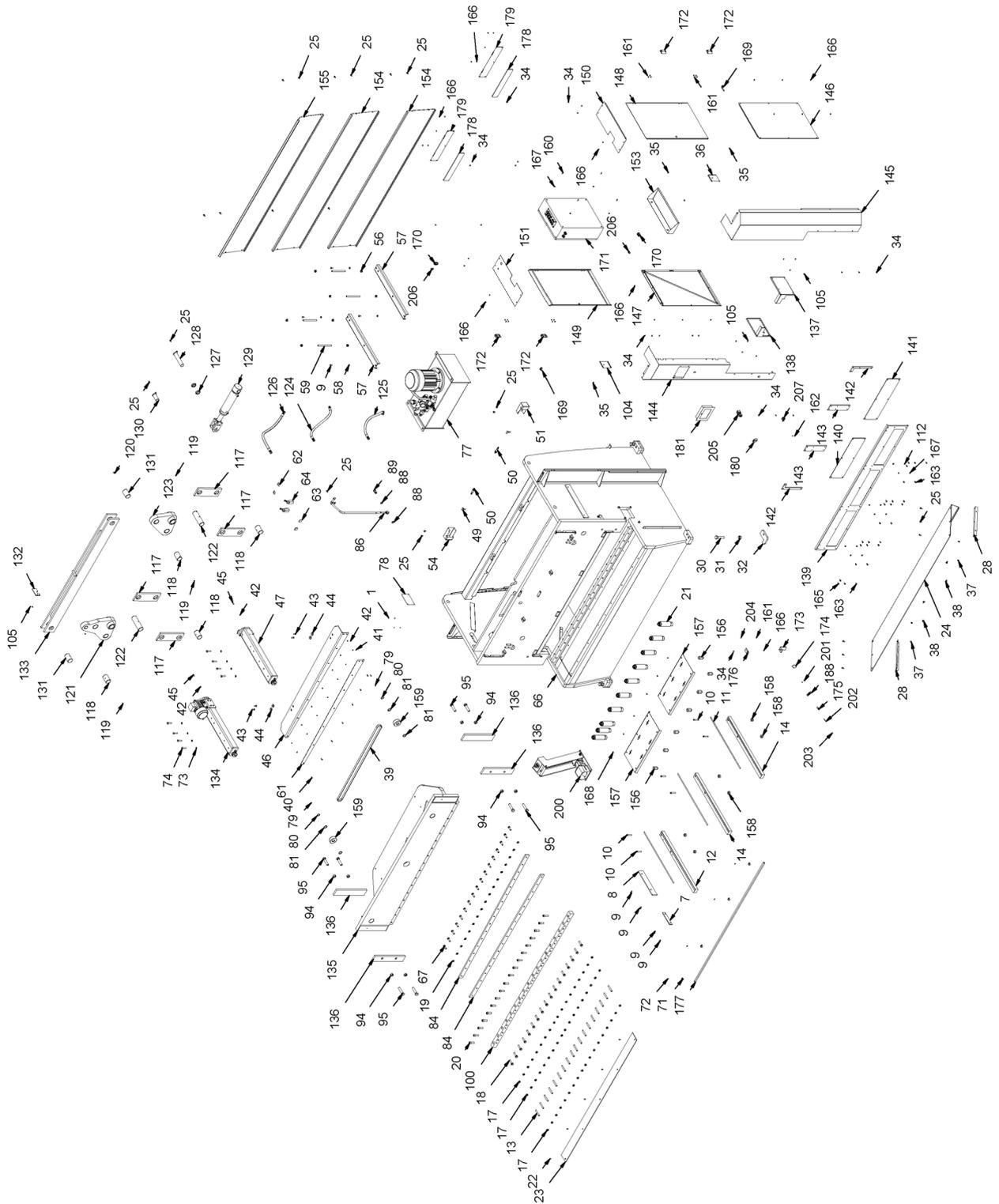
Vista esplosa del sistema di valvole

Armadio elettrico

Schemi elettrici

Schema idraulico

A1. Vista esplosa generale



N° ORDEN	DESCRIPCION	N° PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
1	REMACHE DE CLAVO DIN 7337 DE AL Ø3X8	020-D7337-3X8	4
7	PASAMANO TRASERO GUIA ENTRADA	120-06-01-00721	1
8	PASAMANO LATERAL GUIA ENTRADA	120-06-02-00372	1
9	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M10X20	020-D933-M10X20	8
10	TORNILLO ALLEN DIN 912 M10 X60	020-D912-M10X60	6
11	REGLA MILIMETRADA DELANTERA	122-06-01-CAL-001	3
12	PASAMANO CON CINTA METRICA SOPORTE CHAPAS	120-06-02-00721	1
13	VARILLA REGULACION CUCHILLA	120-06-02-00339	18
14	PASAMANO SOPORTE CHAPAS DERECHO	120-06-01-00558	2
17	TUERCA DIN 934 M14	020-D934-M14	54
18	TORNILLO HEXAGONAL DIN 931 M14X65	020-D931-M14X65	17
19	ARANDELA DIN 125 1B M14	020-D125B-M14	34
20	TORNILLO ALLEN DIN 912 M16X50 8.8 PAVONADO	020-D912-M16X50	18
21	CONJUNTO PISOR CARRERA 22 MM	130-06-01-00508	10
22	TORNILLO ALLEN DIN 7991 M6X16	020-D7991-M6X16	5
23	CHAPA SUPERIOR MESA	120-06-01-00527	1
24	RAMPA DE CAIDA	120-06-01-00519	1
25	TORNILLO HEXAGONAL DIN 6921 M8X16	020-D6921-M8X16	25
28	ANGULO SOPORTE CHAPA SALIDA	120-06-01-00523	2
30	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M24X100	020-D933-M24X100	4
31	TUERCA DIN 934 M24	020-D934-M24	4
32	SOPORTE PIE CIZALLA	120-06-01-00578	4
34	TORNILLO ISO 7380 M6X12	020-I7380-M6X12	24
35	TORNILLO ALLEN ISO 7380 M8X10 8.8 PAVONADO	020-I7380-M8X10	4
36	TAPA CABLES DERECHA	120-06-01-00570	1
37	ARANDELA DIN 125 B M10	020-D125B-M10	4
38	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M10X16 8.8 PAVONADO	020-D933-M10X16	4
39	CORREA DENTADA HTD 2600-8M- 20	030-CD-00009	1
40	TORNILLO ALLEN DIN 7991 M6X20	020-D7991-M6X20	8
41	ARANDELA DIN 125 B M6	020-D125B-M6	8
42	TUERCA DIN 934 M6	020-D934-M6	10

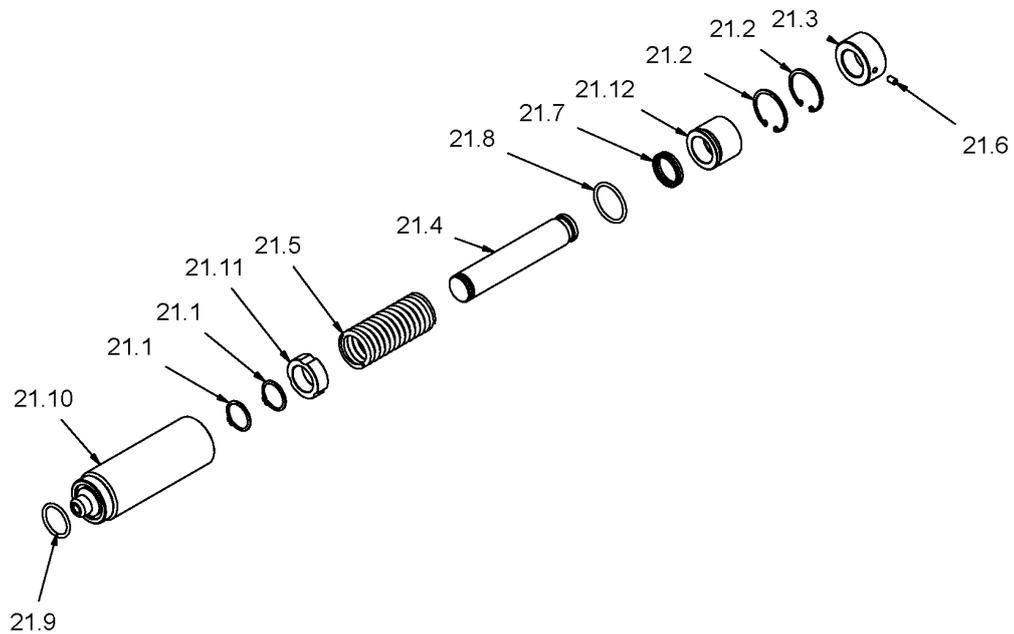
43	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M10X25	020-D933-M10X25	4
44	ARANDELA INFERIOR CHAPA TOPE Ø35XØ10.5X6	120-06-02-00720	4
45	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M6X25	020-D933-M6X25	2
46	CONJUNTO CHAPA TOPE C-2006	130-06-01-00700	1
47	TOPE CONDUCCION C3006	130-06-02-00501	1
49	CONECTOR M12 ACODADO CABLE 10 MTS	050-CNT-00002	2
50	DETECTOR FOTOCELULA 3H PNP ENF. RECTO CONECT	050-FT-00001	1
51	CONJUNTO PROTECCION CELULA SEGURIDAD IZQUIERDA	130-06-02-00324	1
54	CONJUNTO PROTECCION CELULA SEGURIDAD DERECHA	130-06-02-00323	1
56	TUERCA DIN 985 M16	020-D985-M16	8
57	SOPORTE GRUPO HIDRAULICO	120-06-01-00518	2
58	TUERCA DIN 934 M10	020-D934-M10	4
59	VARILLA SUSTENTACION GRUPO HIDRAULICO	120-06-01-00542	4
61	CHAPA FRONTAL TOPE C2006	120-06-01-00701	1
62	TORNILLO ALLEN DIN 912 M4X30 PAVONADO	020-D912-M4X30	4
63	CHAPA ROSCADA FINAL DE CARRERA CIZALLAS	120-06-01-00706	2
64	FINAL DE CARRERA CON RUEDA FR530 NO-NC	050-FC-00003	2
66	ESTRUCTURA CIZALLA C-2006	130-06-01-00752	1
67	TORNILLO HEXAGONAL DIN 931 M14X45 8.8 PAVONADO	020-D931-M14X45	17
71	SOPORTE PERFIL LED	050-GEN-00022	4
72	TORNILLO ALLEN DIN 7991 M3X8	020-D7991-M3x8	8
73	ARANDELA GLOWER DIN 127 M12	020-D127-M12	8
74	TORNILLO HEXAGONAL MEDIA ROSCA DIN 931 M12X50	020-D931-M12X50	8
77	GRUPO HIDRAULICO	130-06-01-00703	1
78	PLACA CARACTERISTICAS GENERAL	122-PLC-0000-001	1
79	ENGRASADOR DIN 71412 M8 RECTO	020-D71412-00002	11
80	CIRCLIP DIN 471 EJE DE Ø30	030-D471-00004	2
81	ARANDELA GRUESO PATIN 42X30X1	120-06-01-00130	4
84	CUCHILLA DE CORTE C-2006	140-06-01-00001	2
86	TUBO PISONES	130-06-01-00514	1
88	JUNTA METAL GOMA 1/2"	040-JMG-00001	2
89	TORNILLO PARA ESFERA DE 1/2"	040-TES-00001	1
94	TUERCA HEXAGONAL DIN 934 M22 PASO 150	020-D934-M22X1C5	8

95	TORNILLO AJUSTE TRANCHA	120-06-02-00425	8
100	PASAMANO SOPORTE CUCHILLA	120-06-01-00511	1
104	TAPA CABLES IZQUIERDA	120-06-01-00569	1
105	TORNILLO ISO 7380 M6X10	020-I7380-M6X10	10
112	TUERCA DIN 934 M8	020-D934-M8	6
117	BIELA	120-06-02-00310	4
118	BULON Ø60X92 BIELA	120-06-01-00539	2
118	BULON Ø60X92 BIELA	120-06-01-00539	2
119	ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M8X10	020-D913-M8X10	4
119	ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M8X10	020-D913-M8X10	4
120	ENGRASADOR DIN 71412 M8 CODO	020-D71412-00001	2
121	BIELA TRIANGULAR DE ACCIONAMIENTO	130-06-02-00400	1
122	BULON Ø60X200 BIELAS TRIANGULARES	120-06-01-00718	2
123	BIELA TRIANGULAR	130-06-02-00401	1
124	MANGUERA FLEXIBLE 1/2" TG 1/2" - TG 1/2" LONGITUD 660 MM	120-06-01-00559	1
125	MANGUERA FLEXIBLE 1/2" CODO 90° TG - TG 1/2" LONGITUD 760 MM	120-06-01-00560	1
126	MANGUERA FLEXIBLE 1/2" TG 1/2" - TG 1/2" LONGITUD 820 MM	120-06-01-00561	1
127	SEPARADOR TRASERO CILINDRO HIDRAULICO D55XD40,5X12	120-06-01-00571	2
128	CONJUNTO BULON TRASERO CILINDRO	130-06-01-00507	1
129	CONJUNTO CILINDRO HIDRAULICO C-2006	130-06-01-00502	1
130	CONJUNTO BULON DELANTERO CILINDRO	130-06-02-00463	1
131	BULONES ARTICULACION BIELAS 94 MM	120-06-02-00336	2
132	TOPE POSICION TRANCHA	120-06-02-00395	1
133	CONJUNTO BIELA TRANSMISION	130-06-01-00501	1
134	TOPE MOTRIZ C3006	130-06-01-00716	1
135	CONJUNTO TRANCHA C-2006	130-06-01-00713	1
136	PASAMANO GUIA TRANCHA	120-06-01-00738	4
137	TAPA LATERAL DERECHA	120-06-01-00763	1
138	TAPA LATERAL IZQUIERDA	120-06-01-00762	1
139	CONJUNTO TAPA FRONTAL INFERIOR C2006	130-06-01-00717	1
140	POLICARBONATO FRONTAL CENTRAL	120-06-01-00745	1
141	POLICARBONATO FRONTAL LATERAL	120-06-01-00744	2
142	SOPORTE LATERAL CHAPA FRONTAL	120-06-01-00746	2
143	SOPORTE CENTRAL CHAPA FRONTAL	120-06-01-00747	2
144	CONJUNTO TAPA FRONTAL IZQUIERDA C2006	130-06-01-00751	1

145	CONJUNTO TAPA FRONTAL DERECHA C2006	130-06-01-00750	1
146	CONJUNTO TAPA LATERAL INFERIOR DERECHA C2006	130-06-02-00527	1
147	CONJUNTO TAPA LATERAL INFERIOR IZQUIERDA C2006	130-06-02-00529	1
148	CONJUNTO PUERTA DERECHA	130-06-01-00719	1
149	CONJUNTO PUERTA IZQUIERDA C2006	130-06-01-00724	1
150	TAPA SUPERIOR LATERAL DERECHA	120-06-01-00825	1
151	TAPA SUPERIOR LATERAL IZQUIERDA	120-06-01-00821	1
152	TAPA FRONTAL SUPERIOR C2006	120-06-01-00832	1
153	ESTANTERIA LATERAL	120-06-01-00761	1
154	TAPA TRASERA	120-06-01-00767	2
155	TAPA TRASERA SUPERIOR	120-06-01-00766	1
156	SUPLEMENTO MESA CHAPAS	120-06-01-00765	12
157	CONJUNTO MESA C2006	130-06-01-00726	2
158	GRUESO SOPORTE INFERIOR SOPORTE CHAPA	120-06-01-00732	6
159	CONJUNTO PATIN	130-06-02-00504	2
160	ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M8X20	020-D913-M8X20	4
161	TORNILLO ISO 7380 M5X10	020-I7380-M5x10	16
162	TORNILLO DIN 7985 M3X10 ZINCADO CABEZA ALOMADA PHILIPS	020-D7985-M3X10	2
163	TORNILLO ALLEN ISO 7380 M8X16	020-I7380-M8X16	18
165	TORNILLO ALLEN CABEZA REDONDA ISO 7380 M8X20 PAVONADO	020-I7380-M8X20	8
166	TORNILLO ALLEN CABEZA REDONDA ISO 7380 M6X8	020-I7380-M6X8	30
167	ARANDELA DIN 125 B M8	020-D125B-M8	10
168	TORNILLO ALLEN DIN 7991 M6X12	020-D7991-M6X12	12
169	CIERRE DE LENGÜETA CON TRIANGULO 8 M20	031-CLT-00001	2
170	PRENSAESTOPA M25	050-PE-00008	2
171	INSTALACION ELECTRICA C3006 V6	050-KIE-0602-003	1
172	BISAGRA	050-BIS-00002	4
173	SOPORTE PRINCIPAL LASER LINEA	120-06-01-00790	1
174	SOPORTE GIRATORIO LASER LINEA	120-06-01-00791	1
175	SOPORTE LASER LINEA	120-06-01-00792	1
176	SOPORTE INICIAL LASER LINEA	120-06-01-00793	1
177	LED CIZALLA C2006	050-LED-06-01-005	1
178	POLICARBONATO NARGESA	120-06-02-00784	2
180	PLACA SEÑALIZACION PARO EMERGENCIA	050-APE-00001	1
181		PANTALLA ESA S625	1

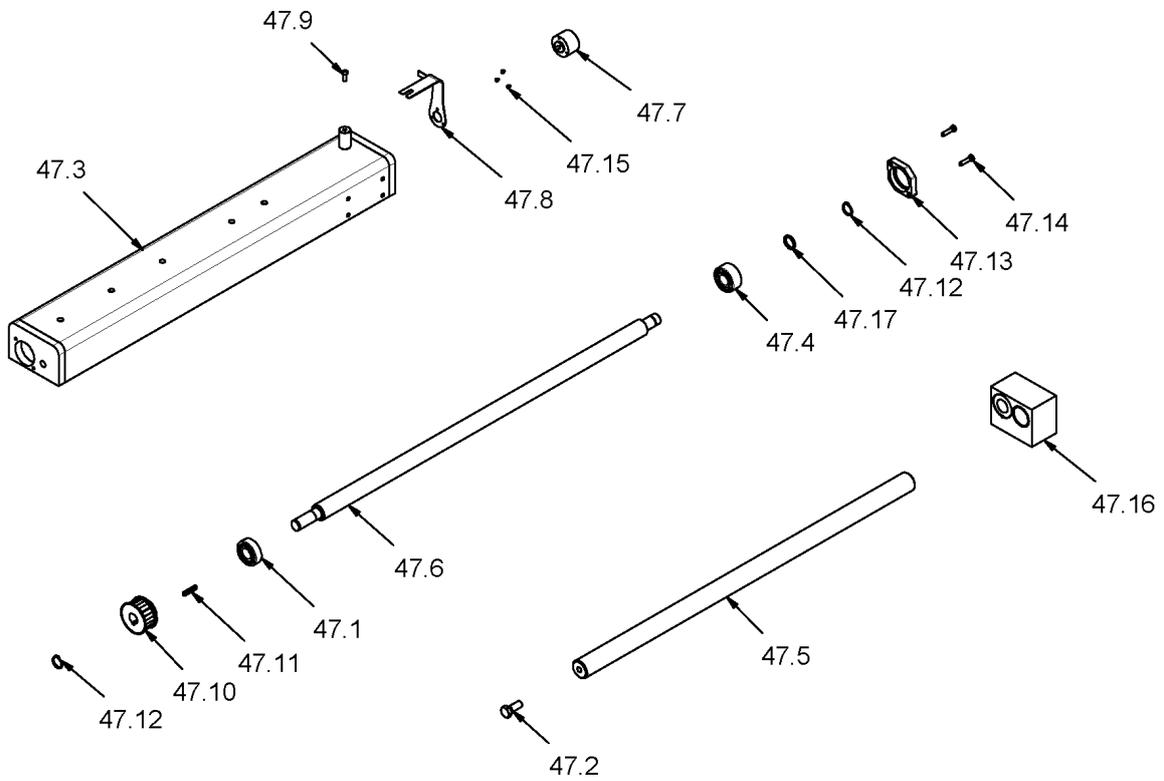
188	LASER	050-LSR-00002	1
200	PIE PEDAL CIZALLA	130-06-01-00728	1
201	TORNILLO ISO 7380 M4X6	020-I7380-M4X6	2
202	TORNILLO ALLEN DIN 912 M3X25	020-D912-M3X25	2
203	ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M4X5	020-D913-M4X5	1
204	ARANDELA DIN 125 B M5	020-D125B-M5	1
205	PARO EMERGENCIA Ø22	050-PEM-22	1
206	PRENSAESTOPA PG9	050-PE-00002	2
207	ZOCALO RECTO CK03I	050-BE-00003	1

A2. Vista esplosa del pisore



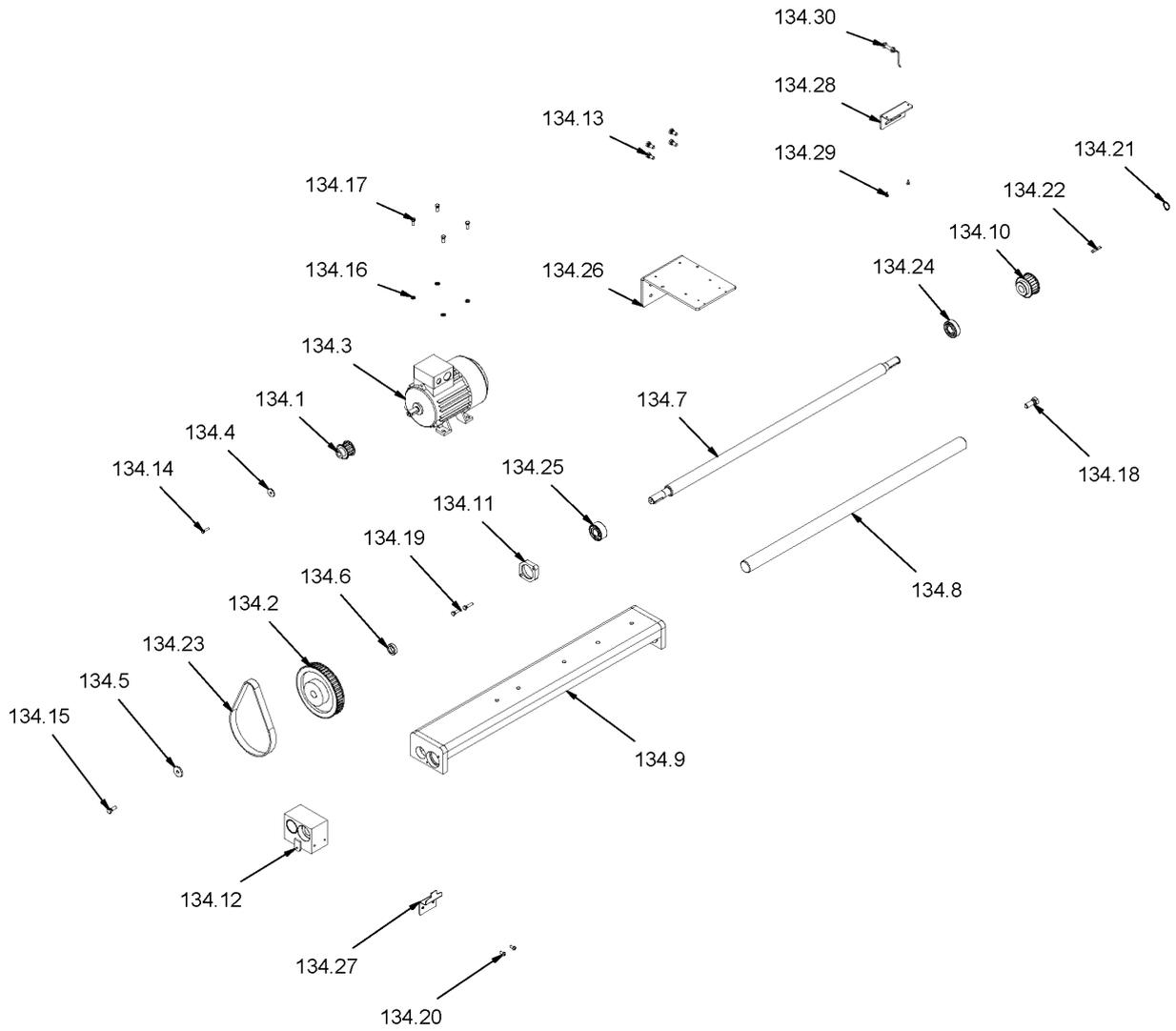
Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
21.1		CIRCLIP DIN 471 EJE DE Ø30	030-D471-00004	2
21.2		CIRCLIP DIN 472 PARA AGUJERO Ø45	030-D472-00002	2
21.3		BASE PISOR	120-06-01-00051	1
21.4		VASTAGO PISOR	120-06-01-00057	1
21.5		MUELLE 5X42X100X10 ESPIRAS	120-06-01-00054	1
21.6		ESPARRAGO DIN 913 M6X10	020-D913-M6X10	1
21.7		COLLARIN Ø30XØ38X7	040-BA-00003	1
21.8		JUNTA TORICA D39X3,5 90 SHORE	040-JT-00014	1
21.9		JUNTA TORICA D32X3,5 90 SHORE	040-JT-00012	1
21.10		CONJUNTO SOLDADURA CAMISA PISOR	130-06-01-00510	1
21.11		GUIA INTERIOR PISOR	120-06-01-00544	1
21.12		DOLLA BRONCE PISOR	120-06-01-00545	1

A3. Vista esplosa della battuta condotta



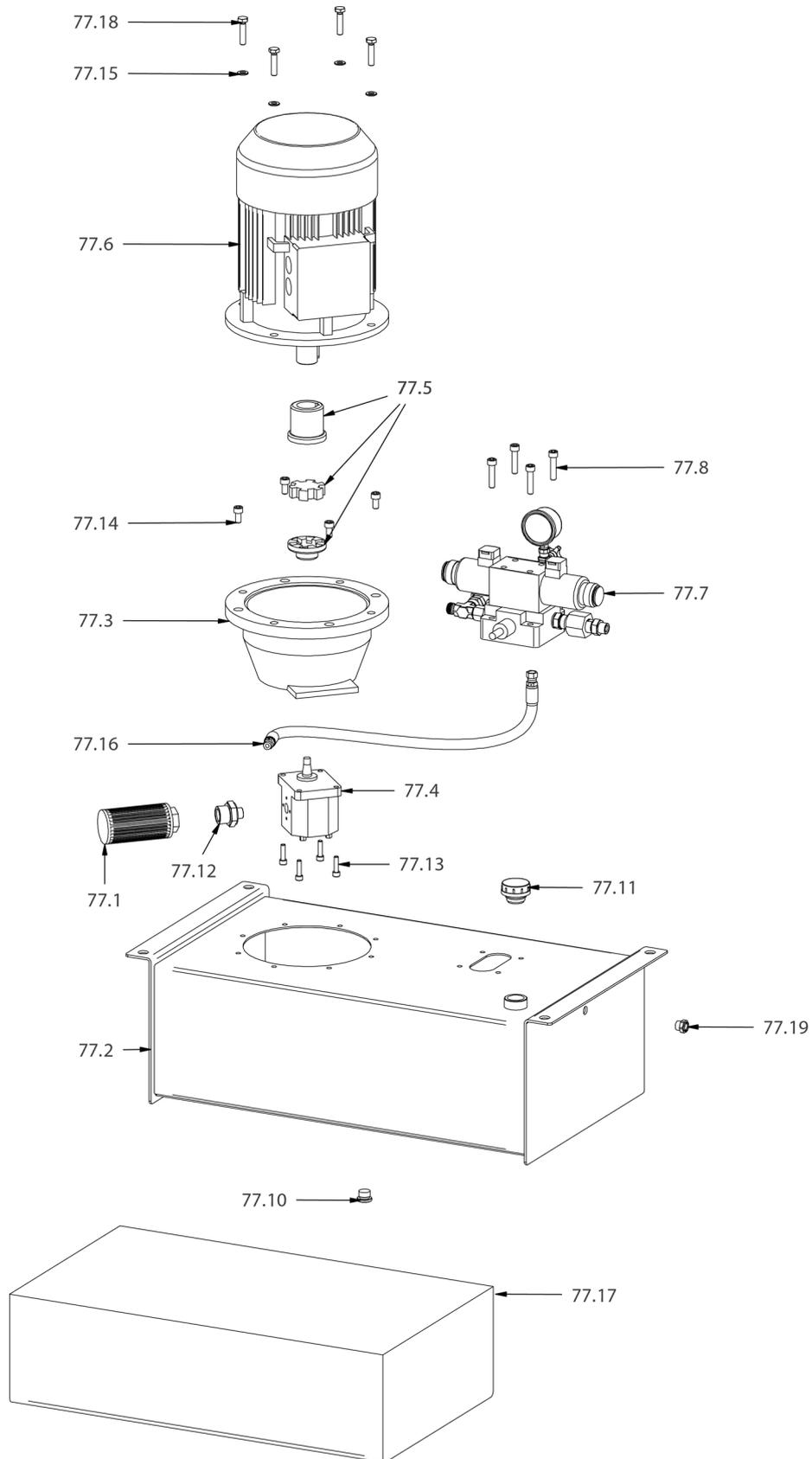
Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
47.1		COJINETE DE BOLAS 6204 2RS	030-CJ-00012	1
47.2		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M12X30	020-D933-M12X30	1
47.3		ESTRUCTURA SOLDADA TOPE CONDUCCION	130-06-02-00502	1
47.4		COJINETE 3204 D20XD47X20.6	030-CJ-00004	1
47.5		GUIA TOPE C3006	120-06-02-00705	1
47.6		HUSILLO CONDUCCION C3006	120-06-02-00701	1
47.7		ENCODER POSICION TOPE	050-ENC-00002	1
47.8		CHAPA SOPORTE ENCODER	120-06-01-00202	1
47.9		TORNILLO ISO 7380 M6X16	020-I7380-M6X16	1
47.10		POLEA DENTADA TOPE	120-06-02-00707	1
47.11		CHAVETA PARALELA DIN 6885A 5X5X32	030-D6885A-00023	1
47.12		CIRCLIP DIN 471 EJE DE Ø20	030-D471-00010	2
47.13		FIJACION COJINETE FRONTAL C3006	120-06-02-00711	1
47.14		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M6X25	020-D933-M6X25	2
47.15		TORNILLO DIN 7985 M3X4 PHILIPS	020-D7985-M3X4	3
47.16		CONJUNTO SOPORTE TUERCA TOPE	130-06-02-00508	1
47.17		ARANDELA FIJACION HUSILLO CONDUCCION	120-06-02-00730	1
47.18		ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M5X8	020-D913-M5X8	1

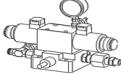
A4. Vista esplosa della fermata di guida



Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
134.1		POLEA ACCIONAMIENTO MOTOR	120-06-01-00187	1
134.2		POLEA ACCIONAMIENTO TOPE	120-06-01-00198	1
134.3		MOTOR ELECTRICO D 0.37KW A 1400 RPM CON PATAS B3	050-ME-00012	1
134.4		ARANDELA DE GRUESO Ø23XØ5.5X3	120-06-01-00188	1
134.5		ARANDELA DE GRUESO Ø30XØ8.5X4	120-06-01-00197	1
134.6		SEPARADOR POLEA DELANTERA TOPE MP1400	120-05-03-00617	1
134.7		HUSILLO MOTRIZ TOPE C3006	120-06-02-00700	1
134.8		GUIA TOPE C3006	120-06-02-00705	1
134.9		ESTRUCTURA SOLDADA TOPE MOTRIZ	130-06-02-00503	1
134.10		POLEA DENTADA TOPE	120-06-02-00707	1
134.11		FIJACION COJINETE FRONTAL C3006	120-06-02-00711	1
134.12		CONJUNTO SOPORTE TUERCA TOPE	130-06-02-00508	1
134.13		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M8X16	020-D933-M8X16	4
134.14		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M5X20	020-D933-M5X20	1
134.15		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M8X20	020-D933-M8X20	1
134.16		ARANDELA DIN 125 B M6	020-D125B-M6	4
134.17		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M6X16	020-D933-M6X16	4
134.18		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M12X30	020-D933-M12X30	1
134.19		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M6X25	020-D933-M6X25	2
134.20		TORNILLO ISO 7380 M6X12	020-I7380-M6X12	2

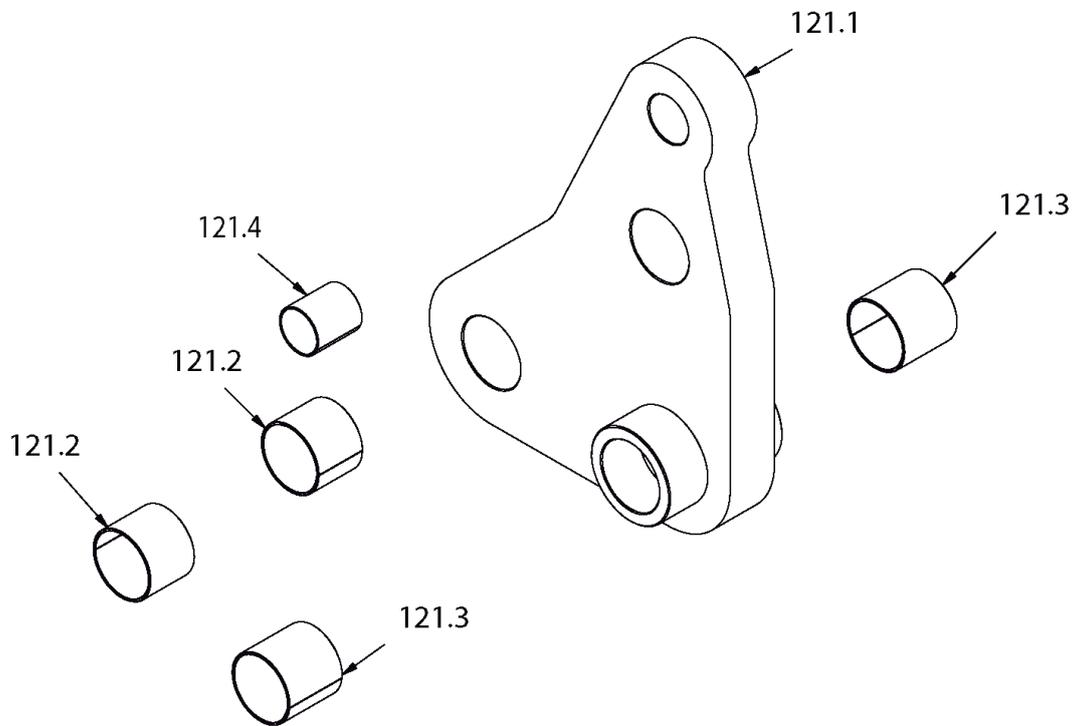
A5. Vista esplosa del gruppo idraulico



Elemento	Dibujo	Nº de pieza	Descripción	Cantidad
77		130-06-01-00703	GRUPO HIDRAULICO	1
77.1		040-FL-00003	FILTRO DE ASPIRACION 1"	1
77.2		130-06-01-00702	DEPOSITO HIDRAULICO C2006	1
77.3		040-CA-00001	CAMPANA ACOPLAMIENTO BOMBA TIPO L MOTOR 7.5/10/12	1
77.4		040-BH-00003	BOMBA HIDRAÚLICA 16 LITROS CARCASA ALUMINIO	1
77.5		040-AE-00001	ACOPLAMIENTO BOMBA TIPO L MOTOR 7.5/10/12 CV	1
77.6		050-ME-00010	MOTOR ELECTRICO DE 5.5 KW A 1400 RPM BRIDA B5	1
77.7		130-06-02-00536	SISTEMA DE VÁLVULAS GRUPO HIDRÁULICO	1
77.8		020-D912-M10X45	TORNILLO ALLEN DIN 912 M10X45	4
77.9		040-JMG-00004	JUNTA METAL GOMA 3/8"	6
77.10		040-TVA-00001	TAPON ALLEN 1/2"	1
77.11		040-TLL-00001	TAPON DE LLENADO 1" CON FILTRO	1
77.12		040-RR-00009-MM	RACOR REDUCIDO 1-1/2 MACHO MACHO	1
77.13		020-D912-M8X30	TORNILLO ALLEN DIN 912 M8X30	4
77.14		020-D912-M10X20	TORNILLO ALLEN DIN 912 M10X20	4
77.15		020-D125B-M10	ARANDELA DIN 125 B M10	4
77.16		120-06-01-00026	MANGUERA HIDRAULICA 3/8" MACHO 3/8" TUERCA GIRATORIA 3/8" LONGITUD 450 MM	1

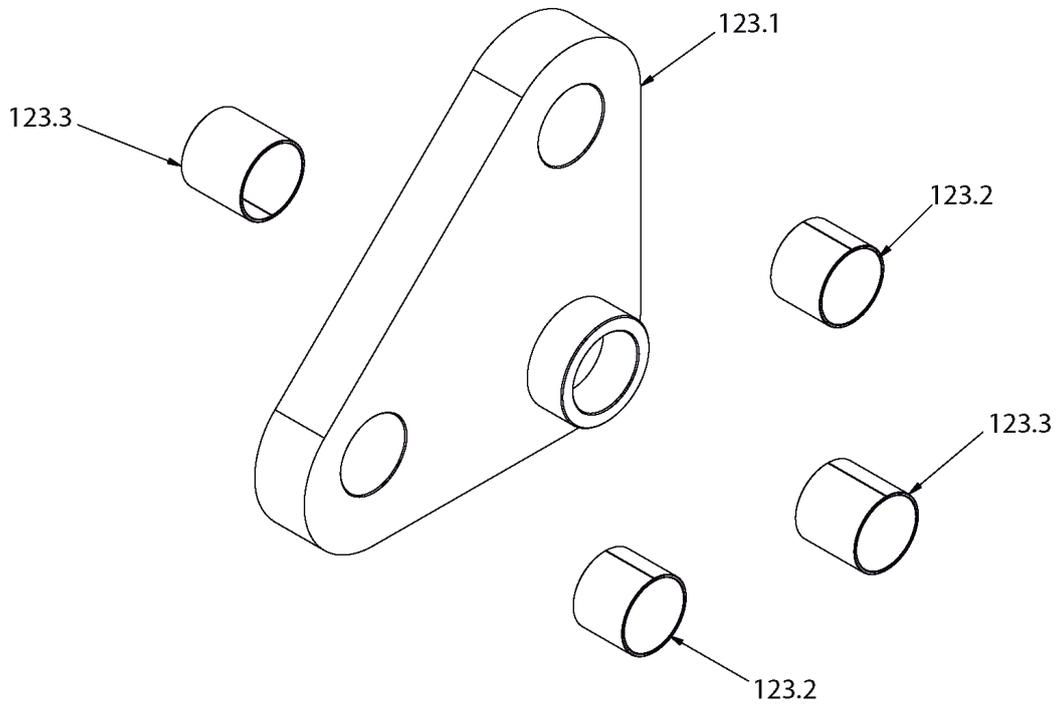
77.17		060-CL-00001	ACEITE HIDRAULICO HM68 - 73 LITROS	1
77.18		020-D933-M10X45	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M10X45	4
77.19		040-NA-00001	NIVEL DE ACEITE 3/8"	1

**A6. Vista esplosa dell'asta di trasmissione triangolare**



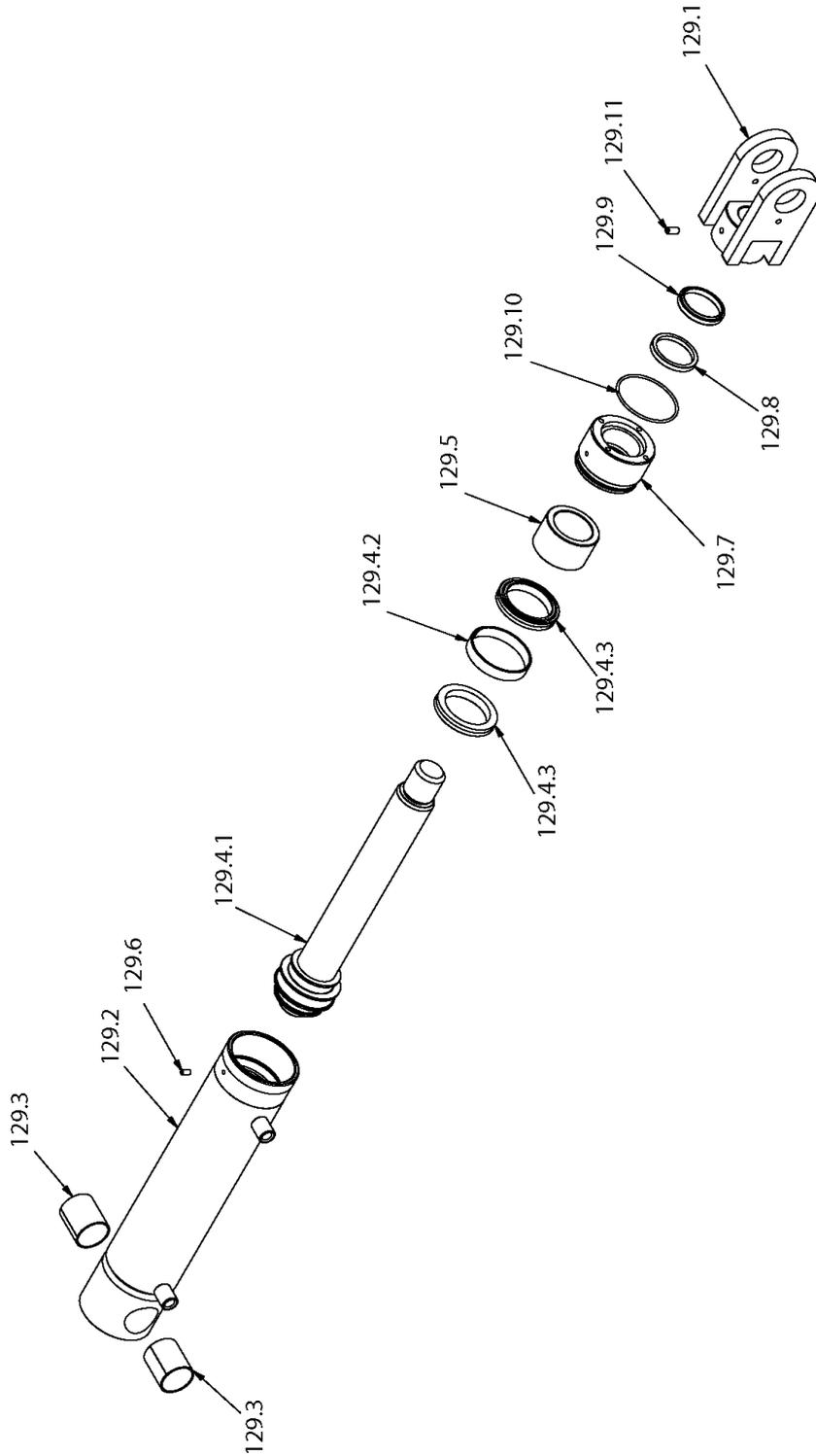
N° ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	N° PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
121.1		MECANIZADO BIELA TRIANGULAR ACCIONAMIENTO	130-06-02-00400-FM2	1
121.2		DOLLA PARTIDA-60-65-50	030-DP-00028	2
121.3		DOLLA PARTIDA-60-65-60	030-DP-00029	2
121.4		DOLLA PARTIDA D40XD44X50	030-DP-00017	1

**A7. Vista esposta della biella triangolare**



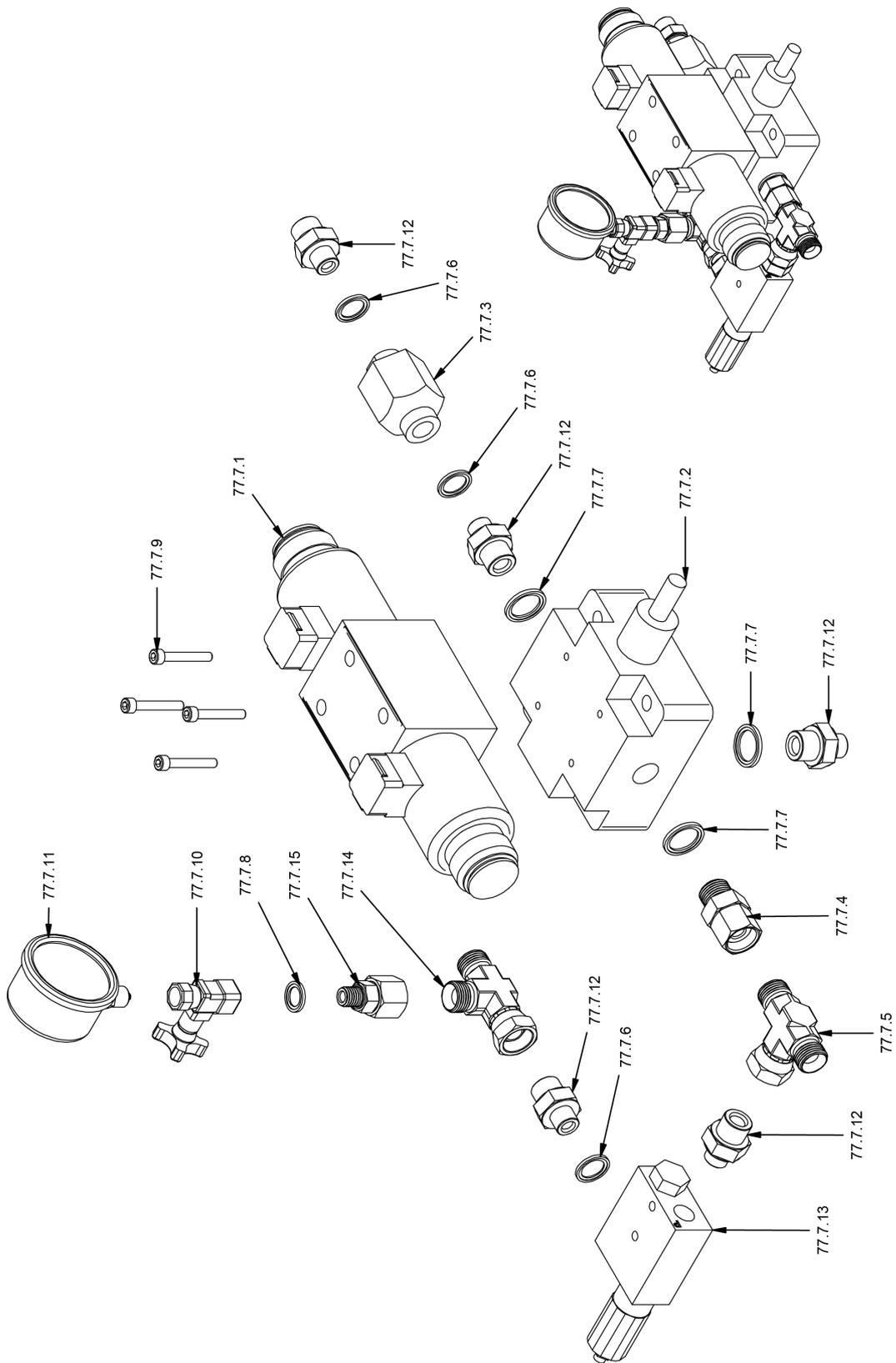
N° ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	N° PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
123.1		BIELA TRIANGULAR MECANIZADO	130-06-02-00401-FM2	1
123.2		DOLLA PARTIDA-60-65-50	030-DP-00028	2
123.3		DOLLA PARTIDA-60-65-60	030-DP-00029	2

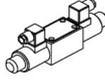
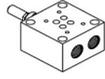
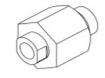
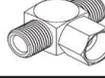
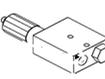
A8. Vista esplosa del cilindro



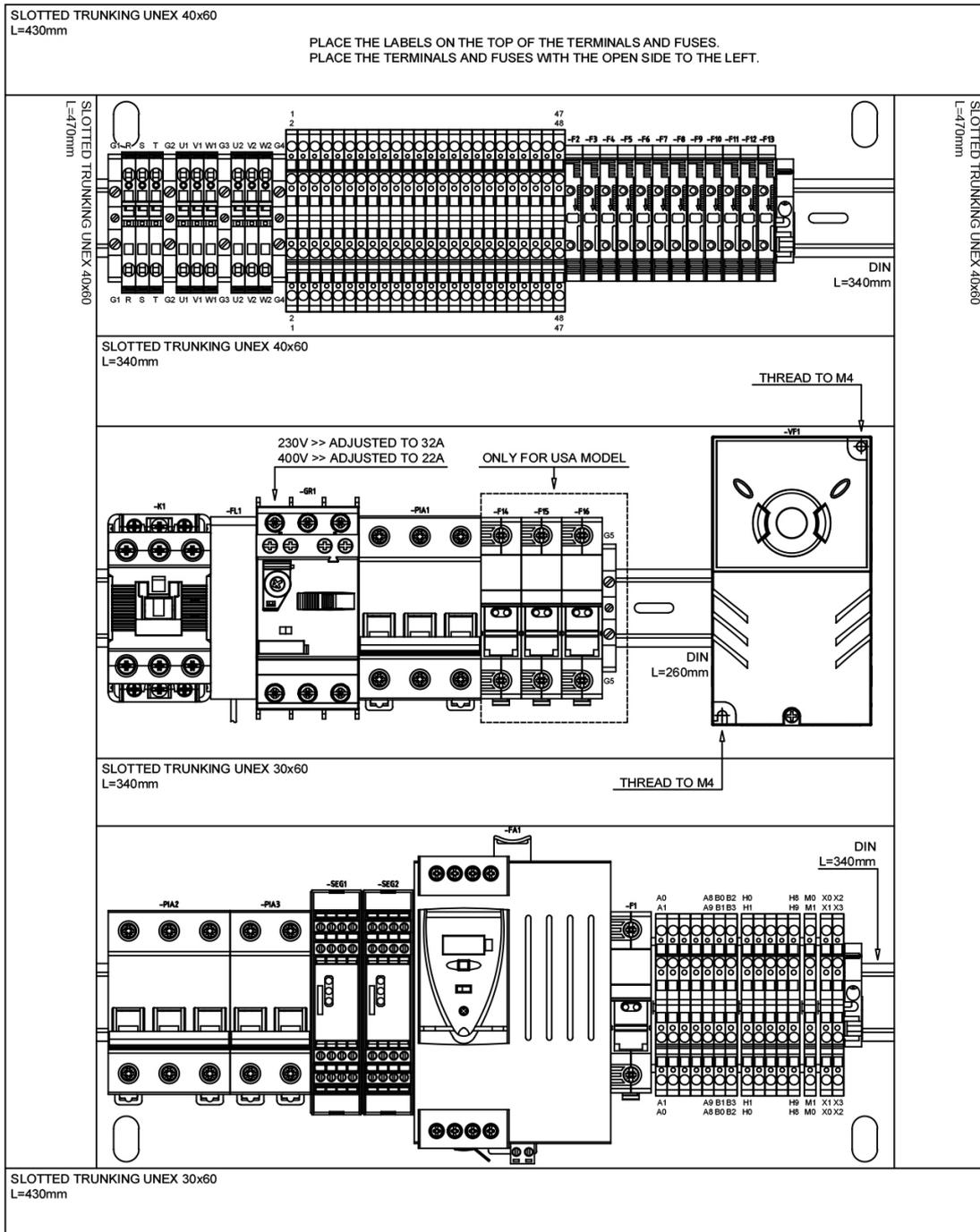
Elemento	Dibujo	Nº de pieza	Descripción	Cantidad
129		130-06-02-00455	CONJUNTO CILINDRO HIDRAULICO	1
129.1		130-06-02-00461	HORQUILLA CIZALLA	1
129.2		130-06-02-00307	CONJUNTO FINAL CAMISA CILINDRO CIZALLA	1
129.3		030-DP-00017	DOLLA PARTIDA-40-44-50	2
129.4.1		130-06-02-00311	CONJUNTO VASTAGO SOLDADO	1
129.4.2		040-GUI-00001	GUIA 80-75-15	1
129.4.3		040-JC-00001	JUNTA DE CILINDRO D80XD60X12	2
129.5		120-06-02-00375	TOPE DELANTERO CILINDRO HIDRAULICO	1
129.6		020-D913-M6X10	Esparrago DIN 913 M6x10	1
129.7		120-06-02-00732	DOLLA DE BRONCE	1
129.8		040-BA-00007	COLLARIN BA D50XD60X7.3	1
129.9		040-RAS-00004	RASCADOR D50XD60X7/10	1
129.10		130-06-02-00461	HORQUILLA CIZALLA	1
129.11		020-D913-M8X16	Esparrago Allen DIN 913 M8X16	1

A9. Vista esplosa del sistema di valvole

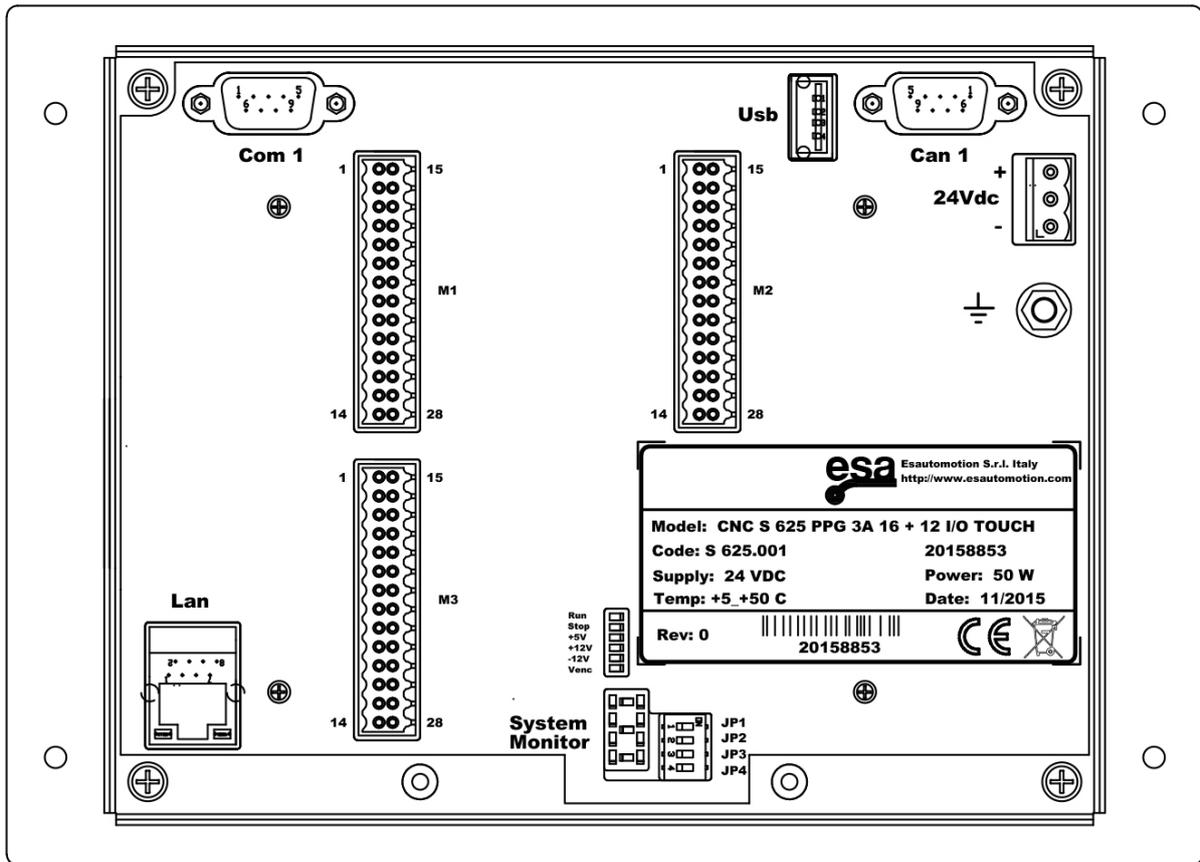


Elemento	Dibujo	Nº de pieza	Descripción	Cantidad
77.7.1		040-ELV-00001	ELECTROVALVULA TN10 CETOP 5	1
77.7.2		040-VLP-00001	VALVULA LIMITADORA DE PRESION	1
77.7.3		040-RC-00001	REGULADOR DE CAUDAL UNIDIRECCIONAL EN LINEA 3/8'	1
77.7.4		040-RG-00001	RACOR GIRATORIO MACHO HEMBRA 1/2"	1
77.7.5		040-TGC-00001	FIGURA "T" GIRATORIA CENTRAL DE 1/2"	1
77.7.6		040-JMG-00004	JUNTA METAL GOMA 3/8"	4
77.7.7		040-JMG-00001	JUNTA METAL GOMA 1/2"	2
77.7.8		040-JMG-00002	JUNTA METAL GOMA 1/4"	2
77.7.9		020-D912-M6X40	TORNILLO ALLEN DIN 912 M6X40	4
77.7.10		040-VDP-00002	GRIFO DE MANOMETRO 1/4" ROSCA GAS 1/4" HEMBRA	1
77.7.11		040-MAN-00003	MANOMETRO 0-300 BARS D63 1/4 INFERIOR	1
77.7.12		040-RR-00004-MM	RACOR REDUCIDO 1/2-3/8 MACHO MACHO	4
77.7.13		040-VS-00002	VALVULA DE SECUENCIA RA03R2B-S	1
77.7.14		040-TGL-00004	FIGURA "T" TUERCA GIRATORIA LATERAL 1/2"	1
77.7.15		040-RMTG-00009	REDUCCION MACHO 1/4" TUERCA GIRATORIA 1/2"	1

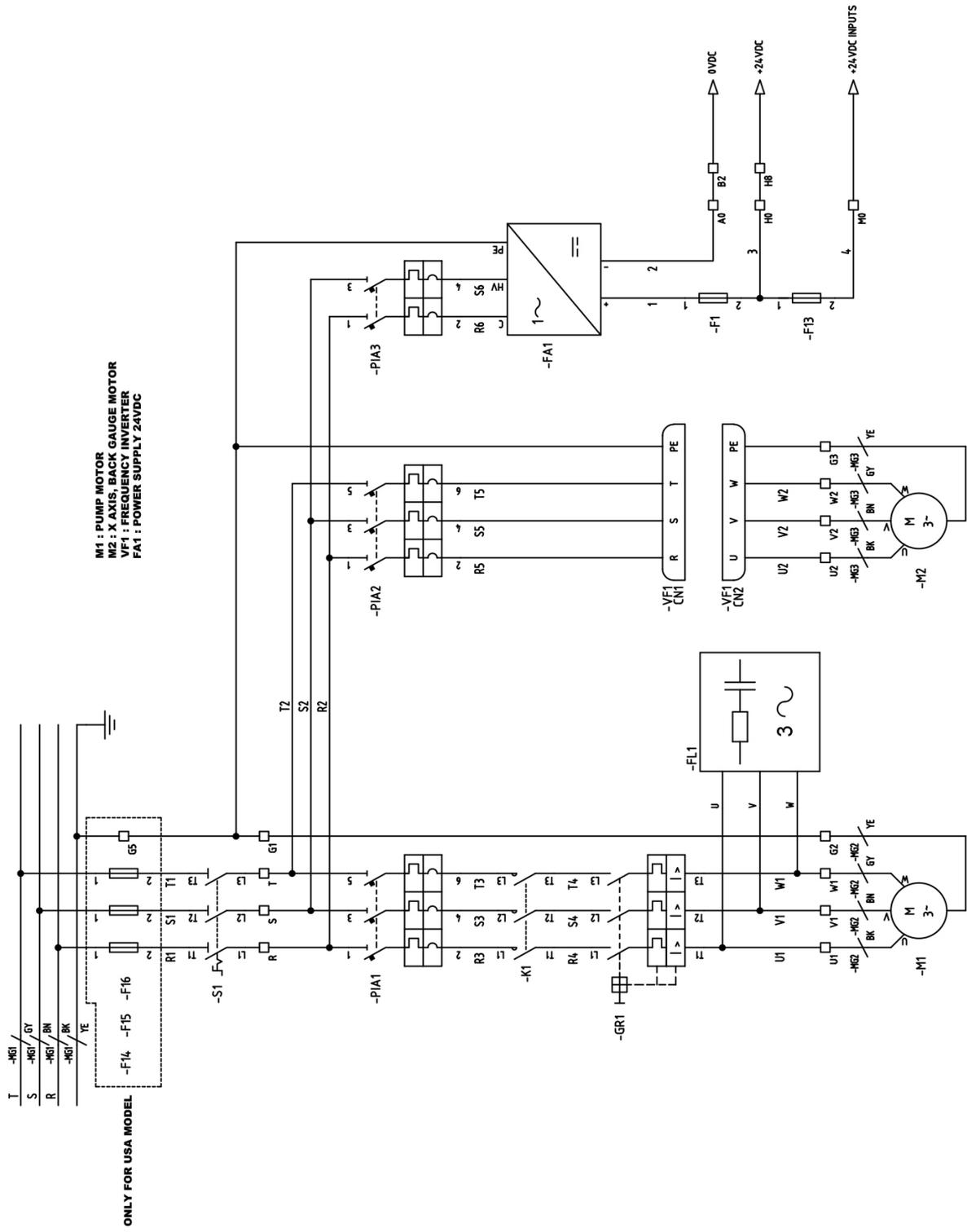
A10. Armadio elettrico

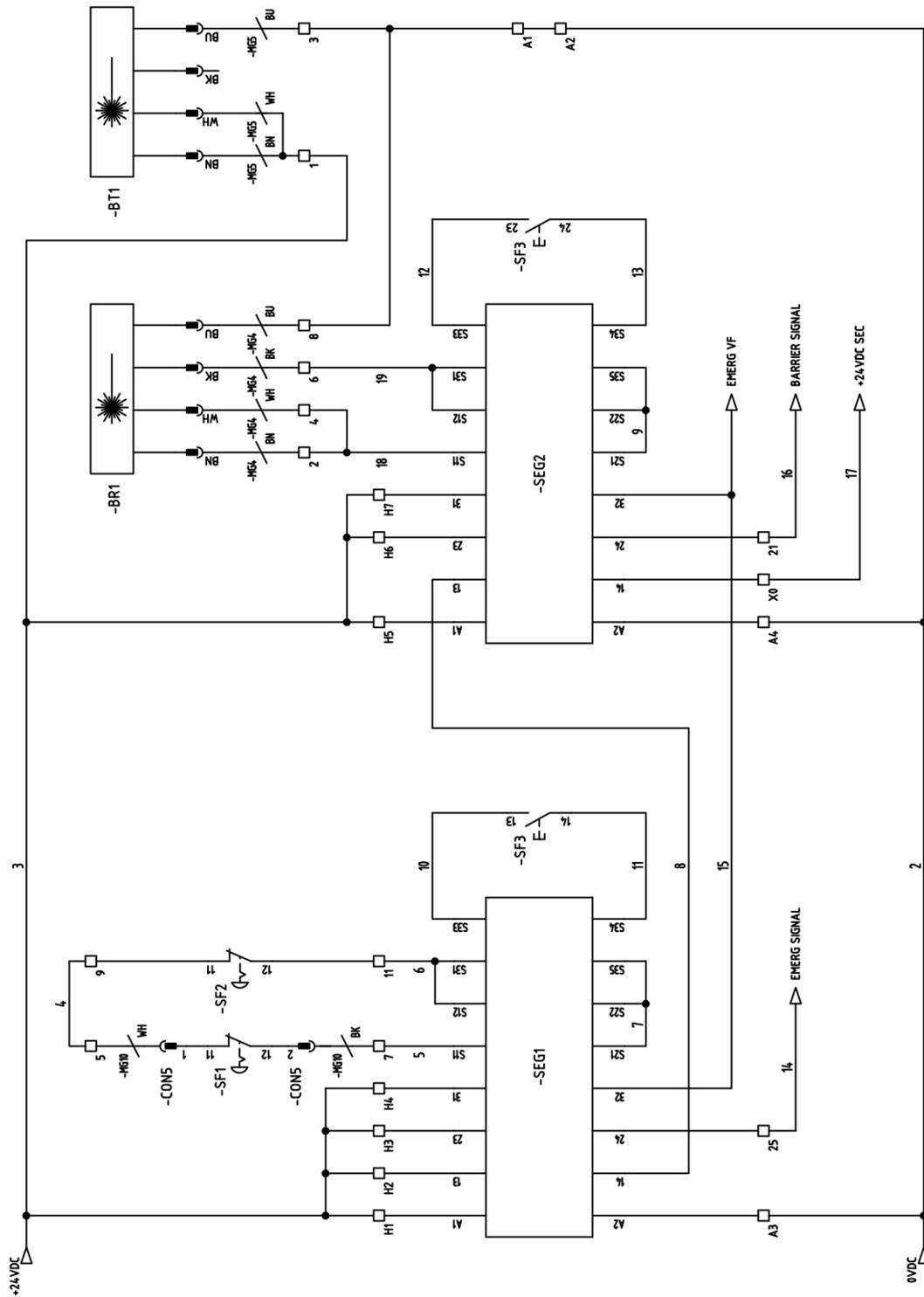


-CONTROL1

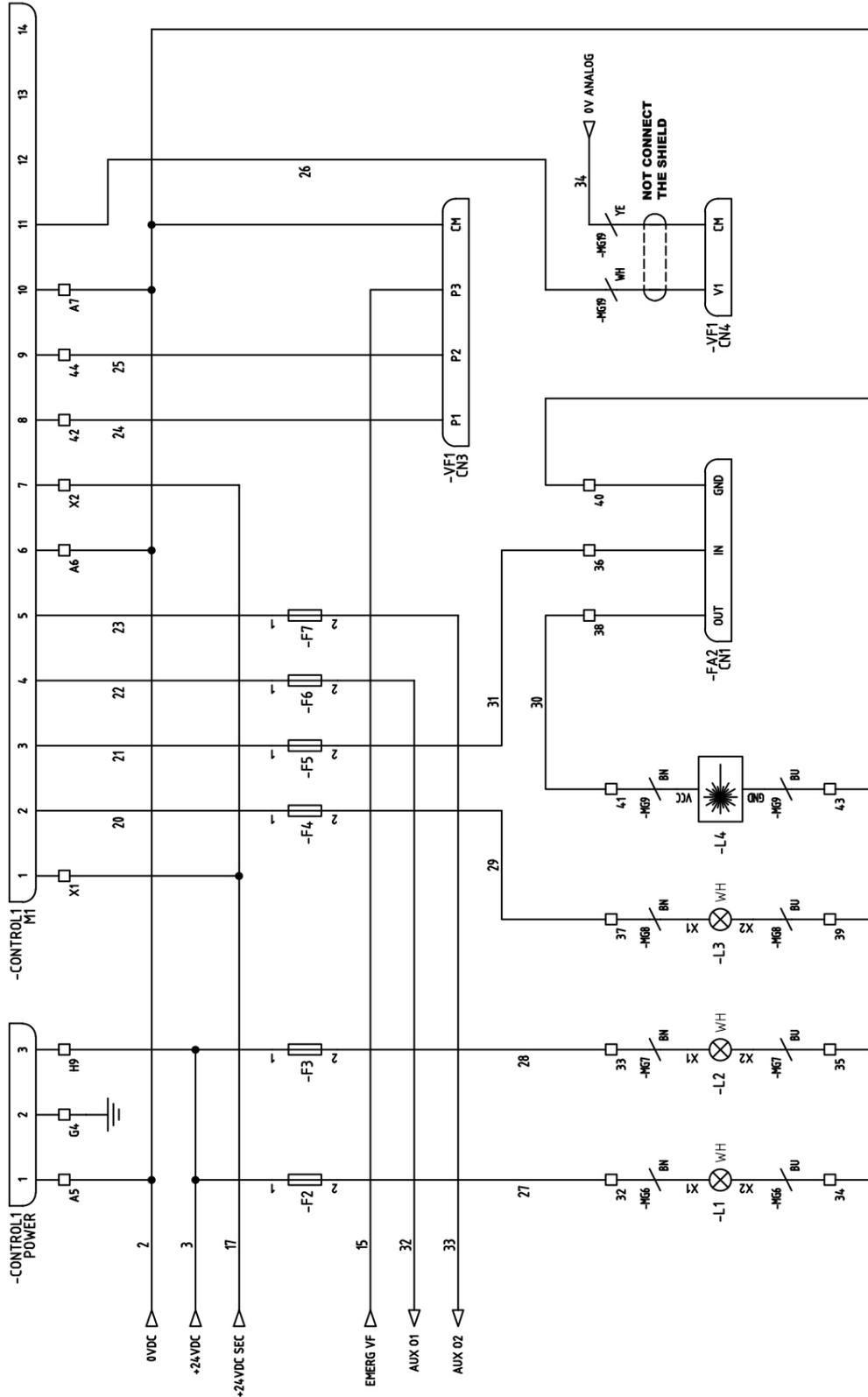


A11. Schemi elettrici



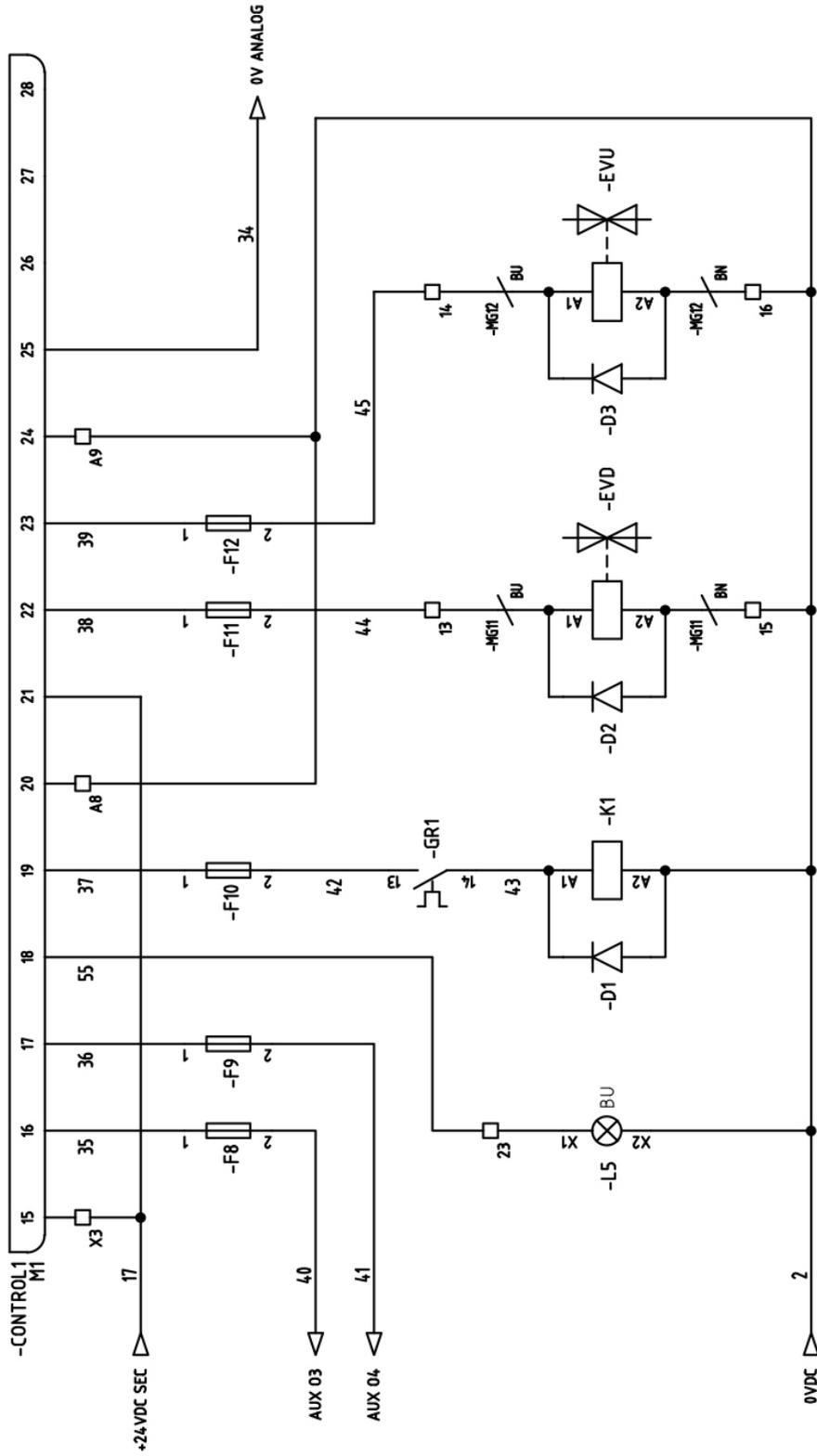


SF1 : PEDAL EMERGENCY STOP  
 SF2 : FRONT EMERGENCY STOP  
 SF3 : RESTART BUTTON  
 BR1 : BARRIER RECEIVER  
 BT1 : BARRIER TRANSMITTER

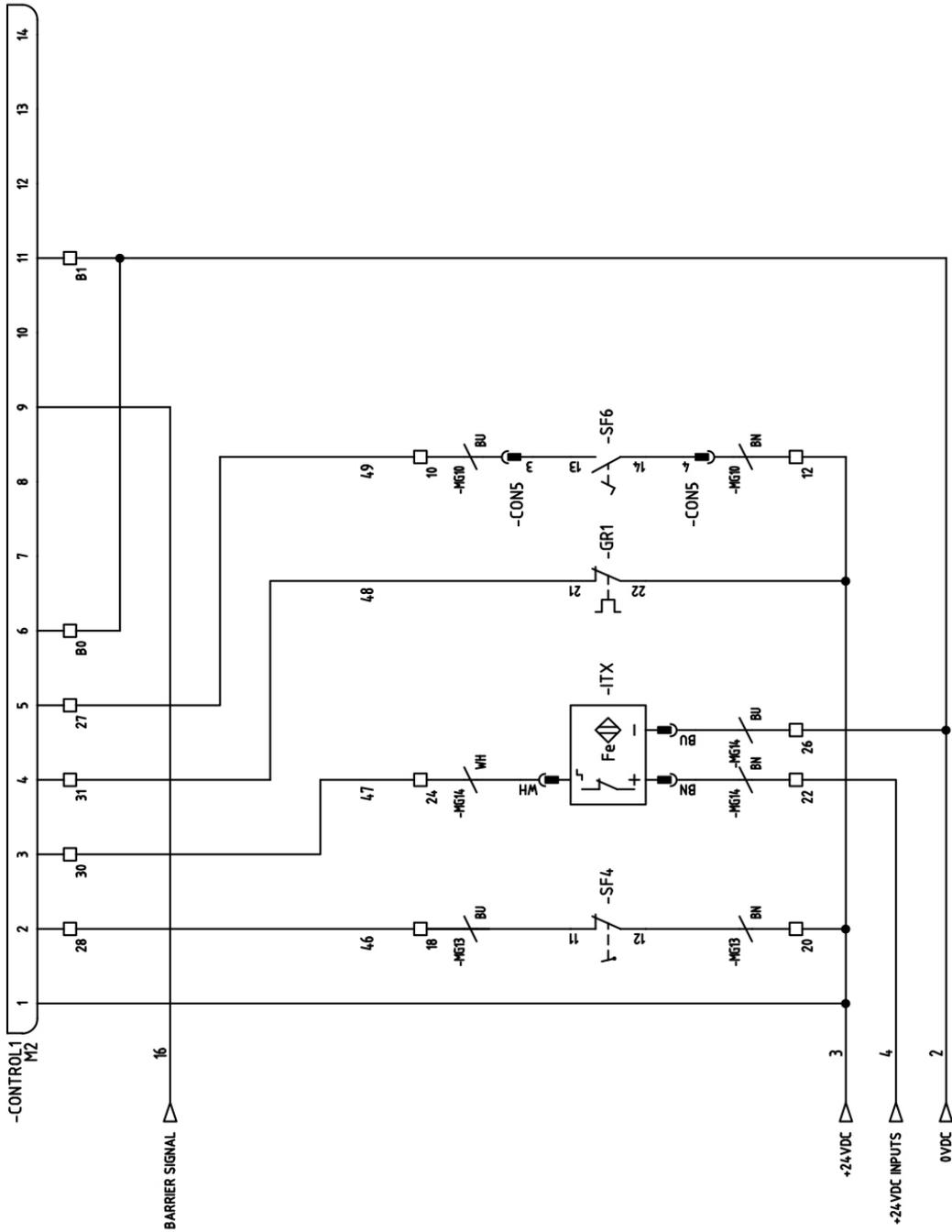


**CONTROL 1 : ESA NUMERIC CONTROL**

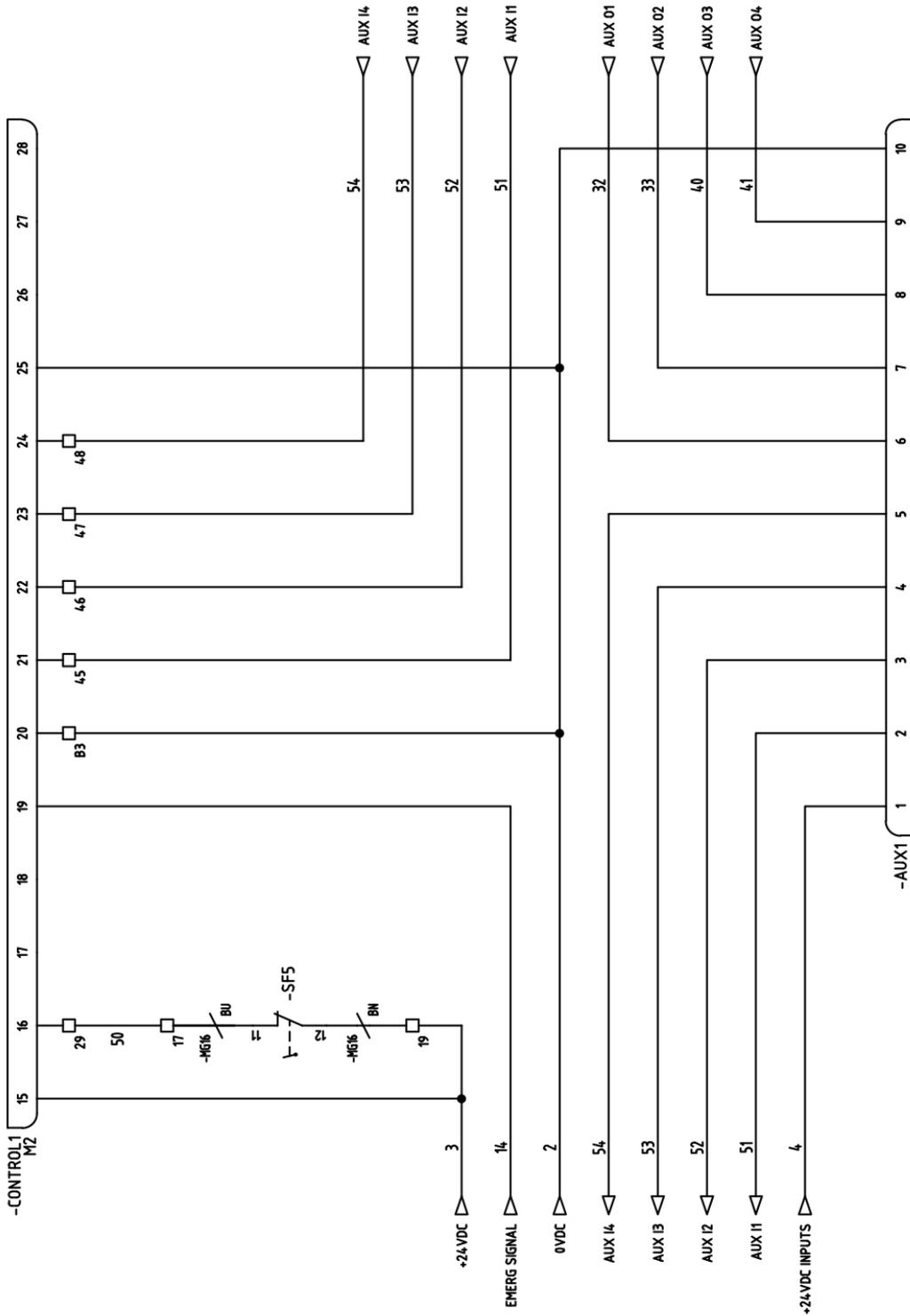
- L1 : MODEL LAMP
- L2 : LOGO LAMP
- L3 : CUT AREA LAMP
- L4 : LASER CUT LINE
- FA2 : POWER SUPPLY 3.3VDC
- VF1 : FREQUENCY INVERTER

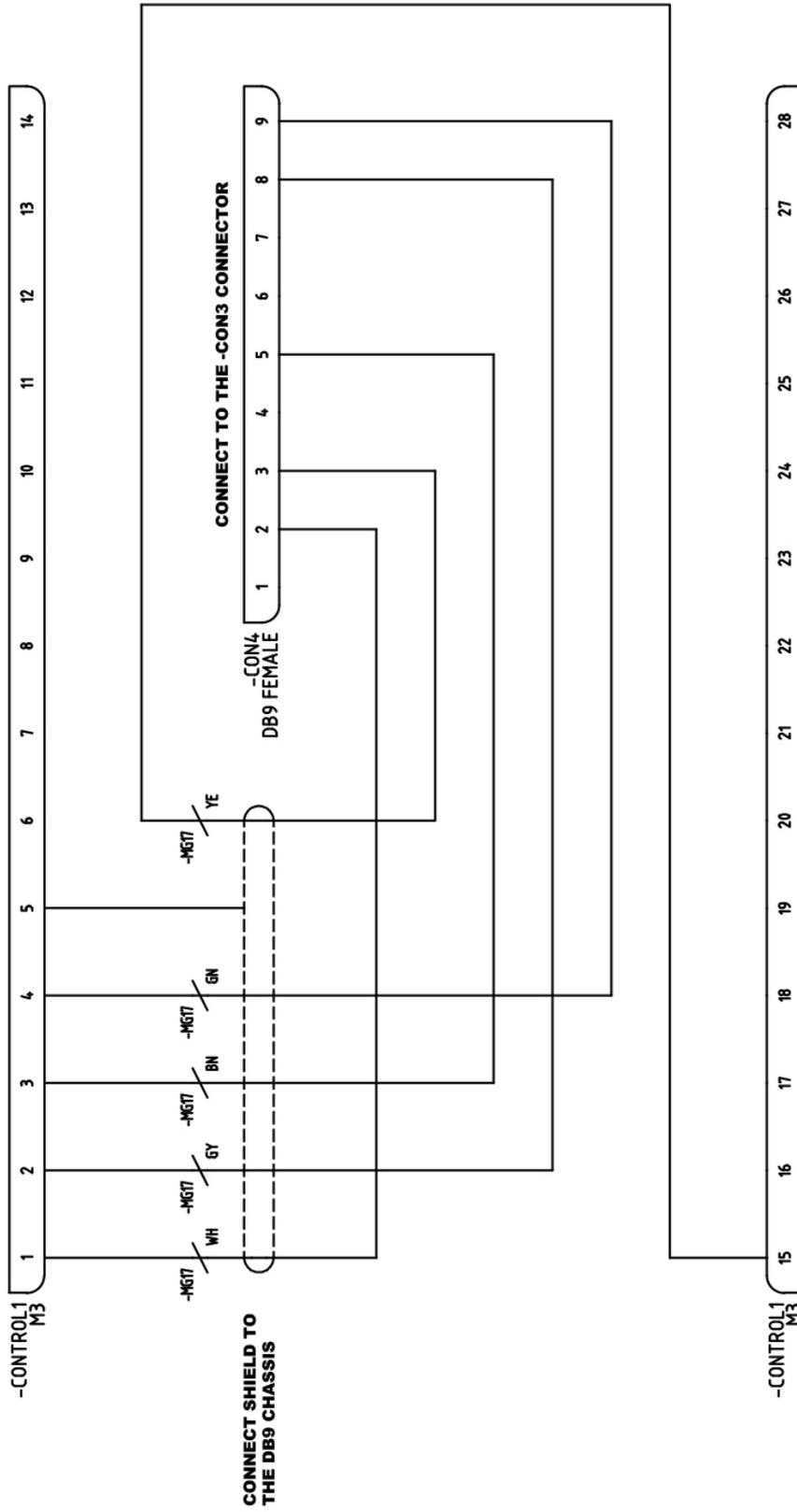


CONTROL1 : ESA NUMERIC CONTROL  
 L5 : RESTART LAMP  
 K1 : PUMP CONTACTOR  
 EVD : DOWN ELECTROVALVE  
 EVU : UP ELECTROVALVE



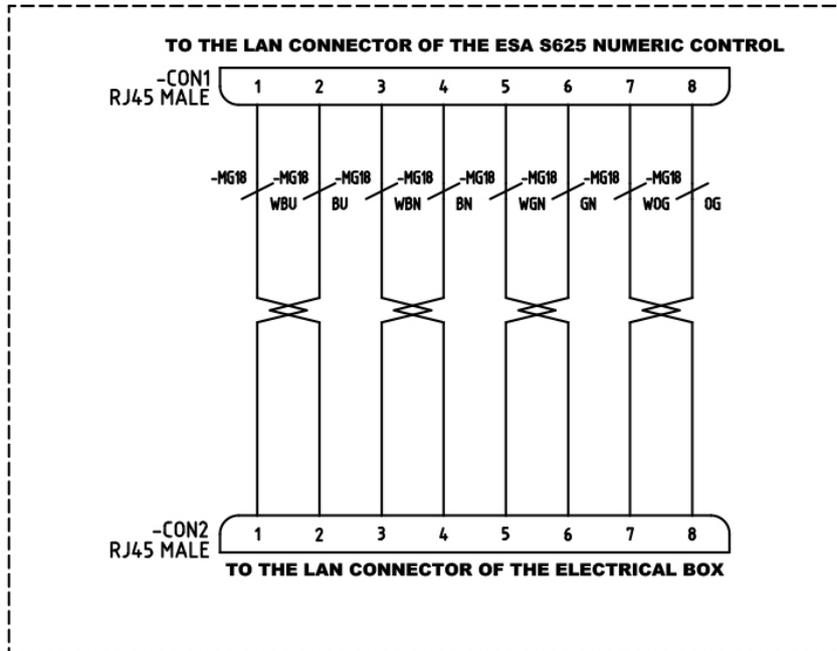
CONTROL1 : ESA NUMERIC CONTROL  
 SF4 : BLADE UP LIMIT SWITCH  
 SF6 : DOWN PEDAL  
 ITX : X AXIS BACK GAUGE INDUCTIVE



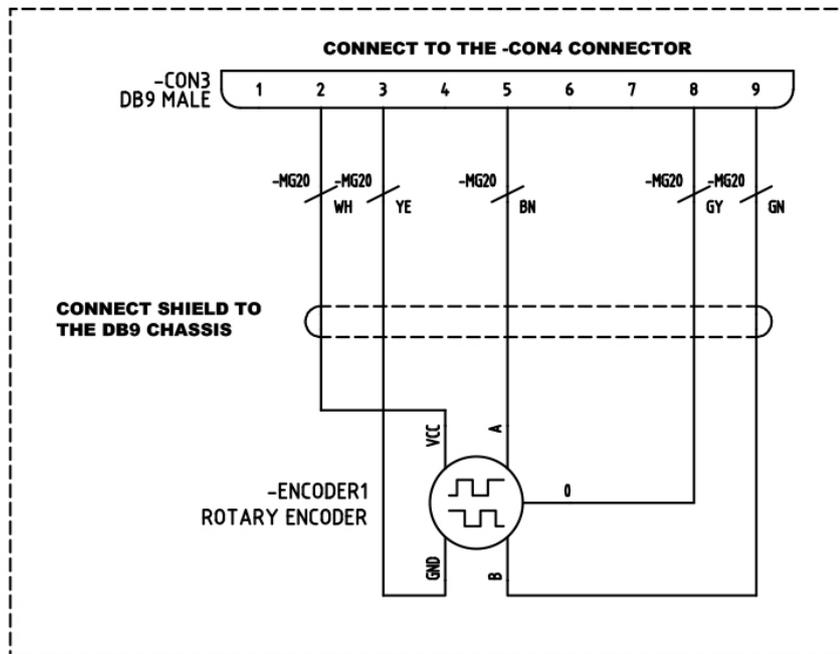


**CONTROL 1 : ESA NUMERIC CONTROL**

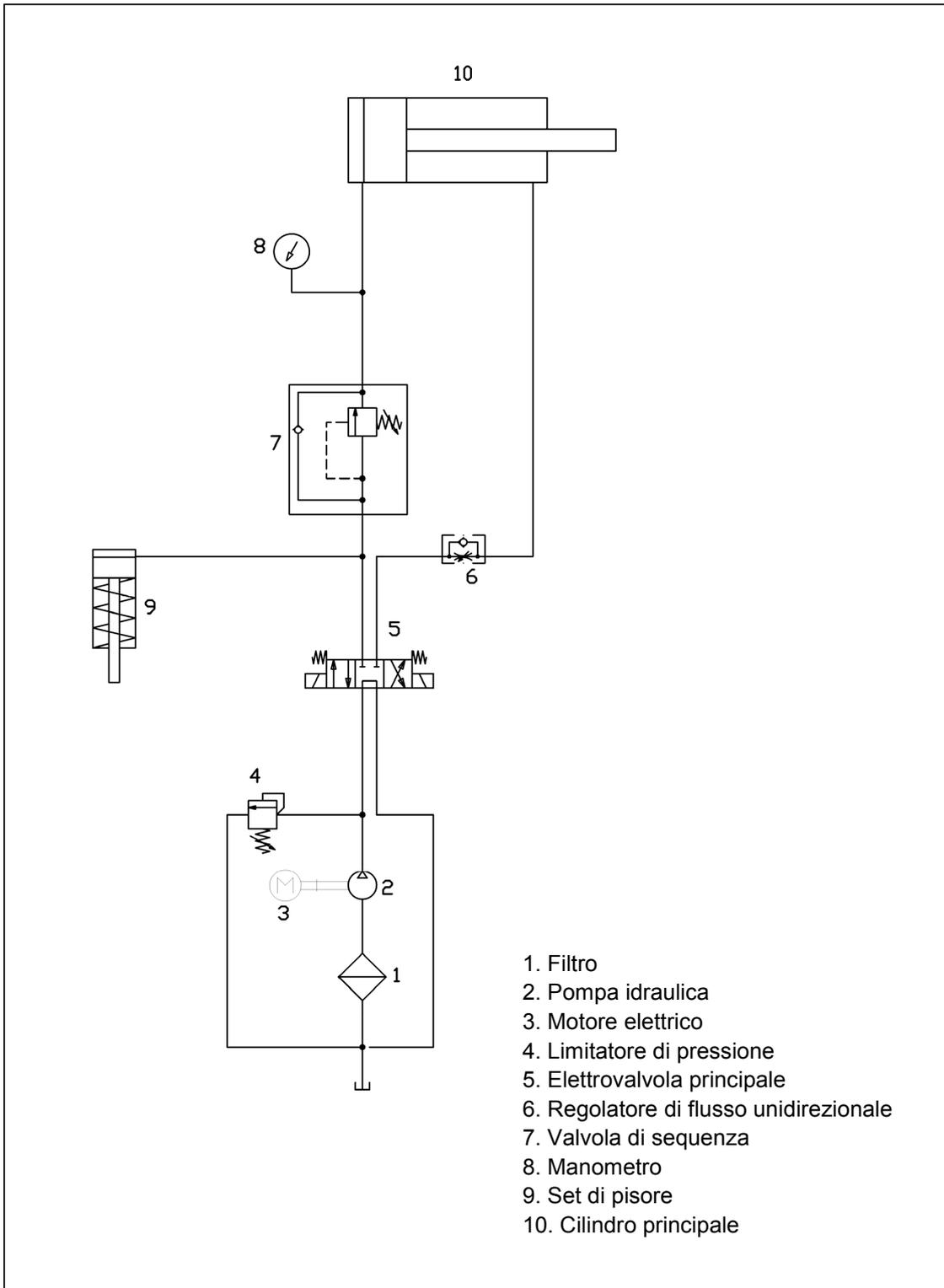
**ETHERNET EXTENSION CABLE**



**ROTARY ENCODER**



**A12. Schema idraulico**



- 1. Filtro
- 2. Pompa idraulica
- 3. Motore elettrico
- 4. Limitatore di pressione
- 5. Elettrovalvola principale
- 6. Regolatore di flusso unidirezionale
- 7. Valvola di sequenza
- 8. Manometro
- 9. Set di pisore
- 10. Cilindro principale

ESQUEMA HIDRAULICO C3006/2006 NG		Ref. Num.	Und.	Nº Desp.	Nombre	Fecha
Material		Medida corte		mm	Dibujado	Tecnico 20
Revestimiento		Tratamiento		Verificado		
	Color	Peso	Tol. general	Maq.	CIZALLAS NG	
Ctra. de Garrigós s. Sant Miquel s/n 17476 Palau sst. Eudalla (Girona) <a href="http://www.nargesa.com">http://www.nargesa.com</a>						

Este plano es propiedad de Prada Nargesa SL . No podrá ser reproducido, comunicado a terceros o utilizado para otro fin que no sea el acordado sin su permiso escrito.

# LA NOSTRA GAMMA DI PRODOTTI



PUNZONATRICI  
IDRAULICHE



CURVATRICI DI TUBI E PROFILI



CURVATUBI SENZA MANDRINO



PRESSE PIEGATRICI  
ORIZZONTALE



TORSIONATRICI PER  
FORGIARE A FREDDO



MACHINE PIEGATRICI  
IDRAULICHE



CESOIE IDRAULICHE



FORNI DI FORGIATURA



MACCHINE PER GOFFRARE A  
FREDDO



MACCHINE PER FORGIATURA



BROCCIATRICE VERTICALE



MAGLIO PER FORGIATURA



MACCHINA SCASSO  
SERRATURE