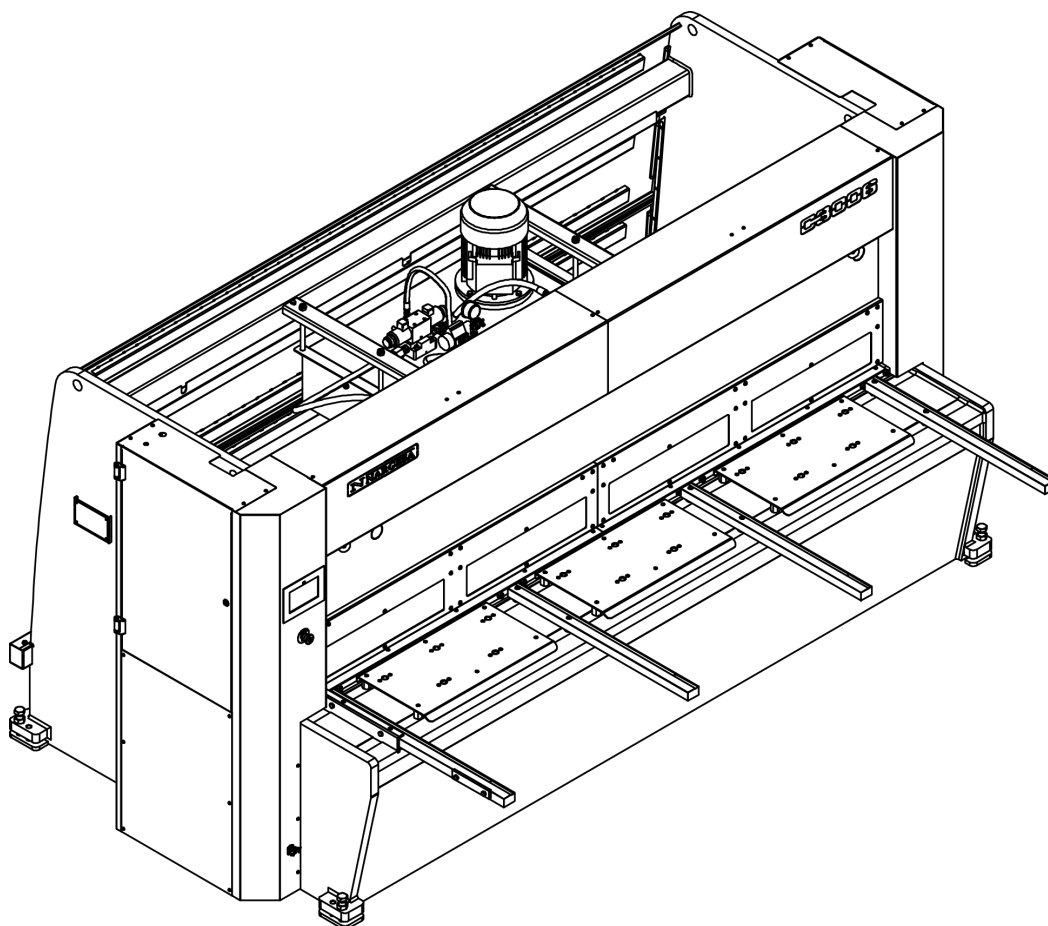


CISAILLE HYDRAULIQUE

C3006CNC

NS: 2021-165



MANUEL D'INSTRUCTIONS

PRADA NARGESA, S.L

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

Merci d'avoir choisi nos machines



www.nargesa.com

TABLE DES METÈRIES

1. CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE	4
1.1. Identification de la machine	4
1.2. Dimensions	4
1.3. Description de la machine	4
1.4. Identification des composants	5
1.5. Caractéristiques générales	6
1.6. Description des protecteurs	7
2. TRANSPORT ET STOCKAGE	8
2.1. Transport	8
2.2. Conditions de stockage	8
3. MAINTENANCE	9
3.1. Maintenance générale	9
3.1.1. Changement d'huile	9
3.1.2. Graisser les boulons	10
3.1.3. Graissage des guides	10
3.1.4. Graisser les broches supérieures	11
4. INSTALLATION ET MISE EN MARCHÉ	12
4.1. Placement de la machine	12
4.2. Dimensions et zone de travail	12
4.3. Conditions externes acceptables	13
4.4. Connexion à source d'alimentation	13
5. MODE D'OPERATION DE LA CISAILLE	14
5.1. Introduction	14
5.2. Tableau de contrôle	14
5.3. Alimentation de la machine	15
5.4. Activation de la machine	15
5.5. Rétraction de la butée	18
5.6. Lumière	19
5.7. Laser	19
5.8. Calculatrice	20
5.9. Mode automatique	20
5.10. Gestion des programmes	22
5.11. Réglage de la butée	24
5.12. Réglages des couperets	26
5.13. Longueur latérale de coupe	27
5.14. Urgence générale	27
5.15. Interruption de la photocellule	29
5.16. Protection thermique de la pompe	29

5.17. Gestion des alarmes	30
5.18. Suivi des entrées/sorties	31
5.19. Gestion des matériaux	32
5.20. Importer/exporter des paramètres, matériaux et programmes	33
5.21. Service à distance	34
5.22. Calibrage de l'écran tactile	36
6. AVERTISSEMENTS	37
7. LES LAMES	38
8. ACCESSOIRES	39

ANNEXE TECHNIQUE

1. CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE

1.1. Identification de la machine

Marque	Narges
Type	Cisaille
Modèle	C3006

1.2. Dimensions

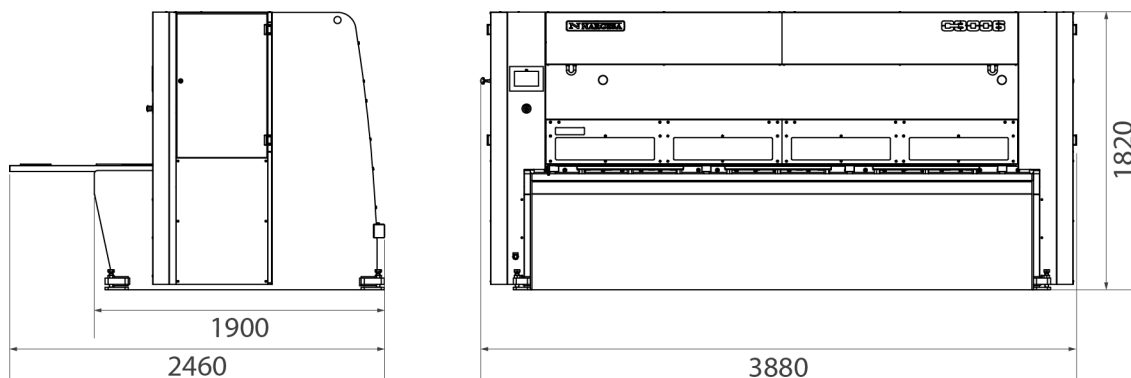


Figure 1. Dimensions de la cisaille

1.3. Description de la machine

Les cisailles C3006 sont spécifiquement conçues pour couper des plaques par cisaillement. Le fabricant n'assumera pas la responsabilité des dommages causés à la machine ou aux personnes qui l'utilisent pendant toute autre application qui ne soit pas celle spécifiée antérieurement.

La C3006 s'adapte aux normes et directives européennes de fabrication de machine

Toute autre application qui ne soit pas celle spécifique pour laquelle la machine a été conçue peut occasionner des dommages à la machine et aux personnes, dommages dont le fabricant ne sera pas tenu pour responsable.

1.4. Identification des composants

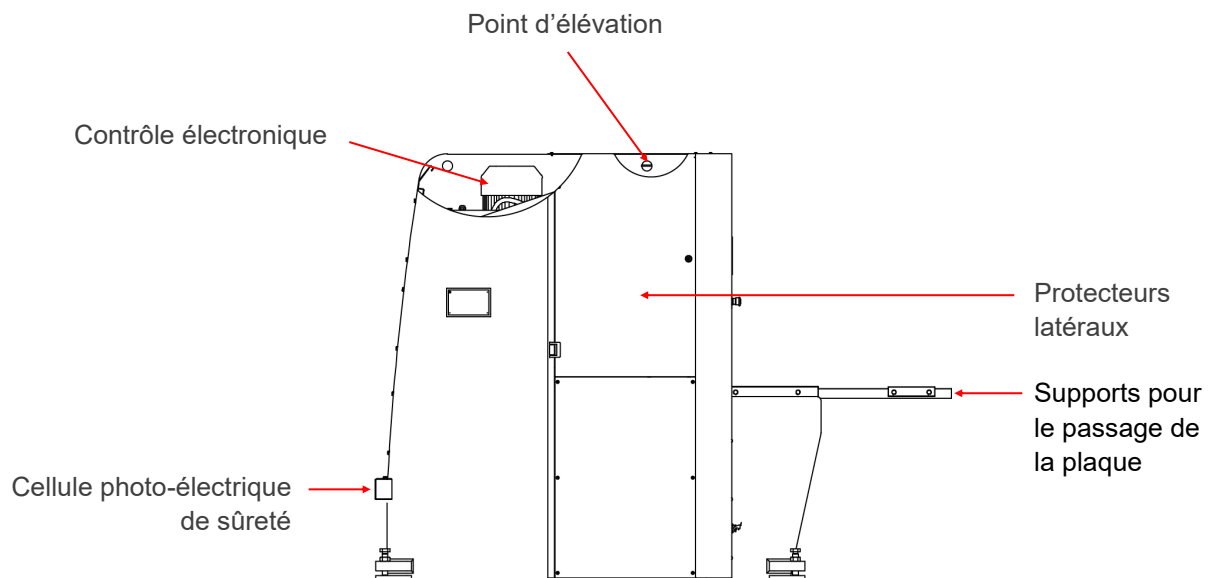
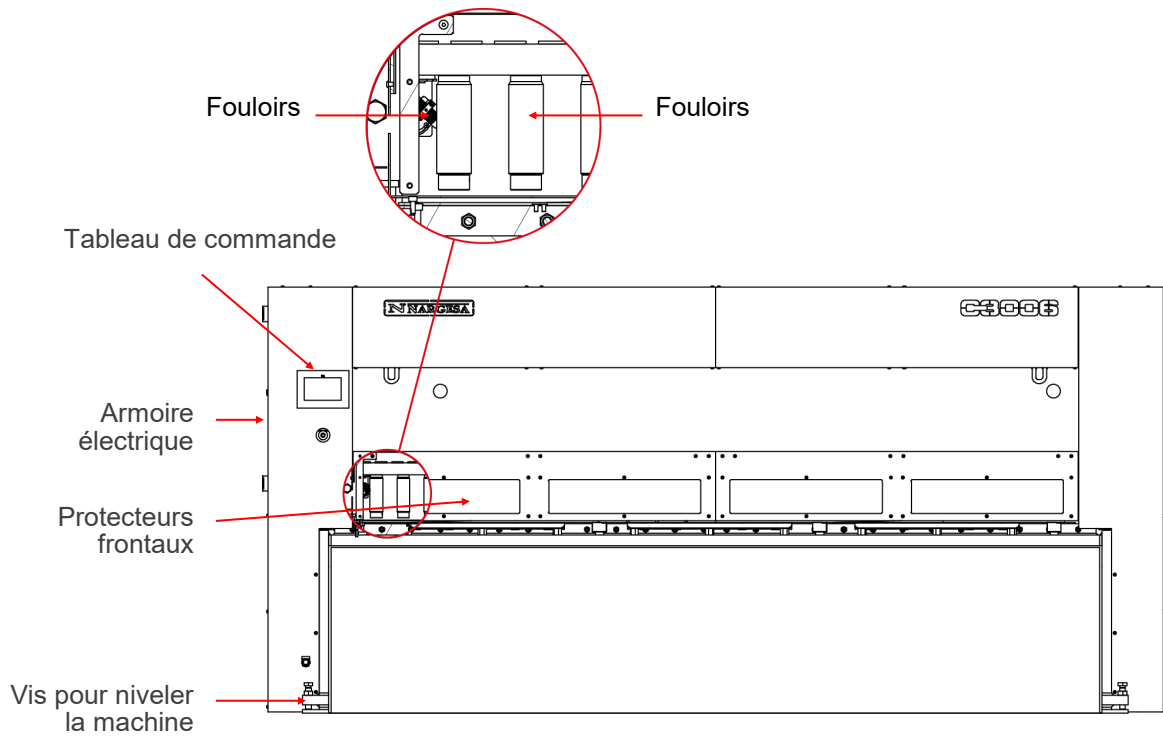




Figure 2. Plaqué de la cisaille

1.5. Caractéristiques générales

Moteur	9,6 KW / 12,87 CV
Tension électrique	230/400 V Triphasée
Capacité de la coupe: Acier (450N/mm²)	6 mm
Capacité de la coupe: inox (700N/mm²)	4 mm
N° pistons de fixation	15 unités
Longueur de la coupe	3030 mm
Cou de cygne	173 mm
Butée arrière	700 mm
Coups par minute	12 coups
Précision et répétition du positionnement	+/- 0,1 mm
Dimensions	3880x2460x1820 mm
Poids	7500 Kg

1.6. Description des protecteurs

La machine C3006 est dotée de protecteurs fixes qui sont les protecteurs latéraux afin d'éviter la manipulation, le protecteur frontal pour éviter d'avoir accès à la partie des fouloirs, les protecteurs de la partie postérieure de la machine qui couvrent les courroies et les poulies de la butée postérieure, la rampe de sortie du matériel et le couvercle supérieur de protection de la partie mobile du piston.

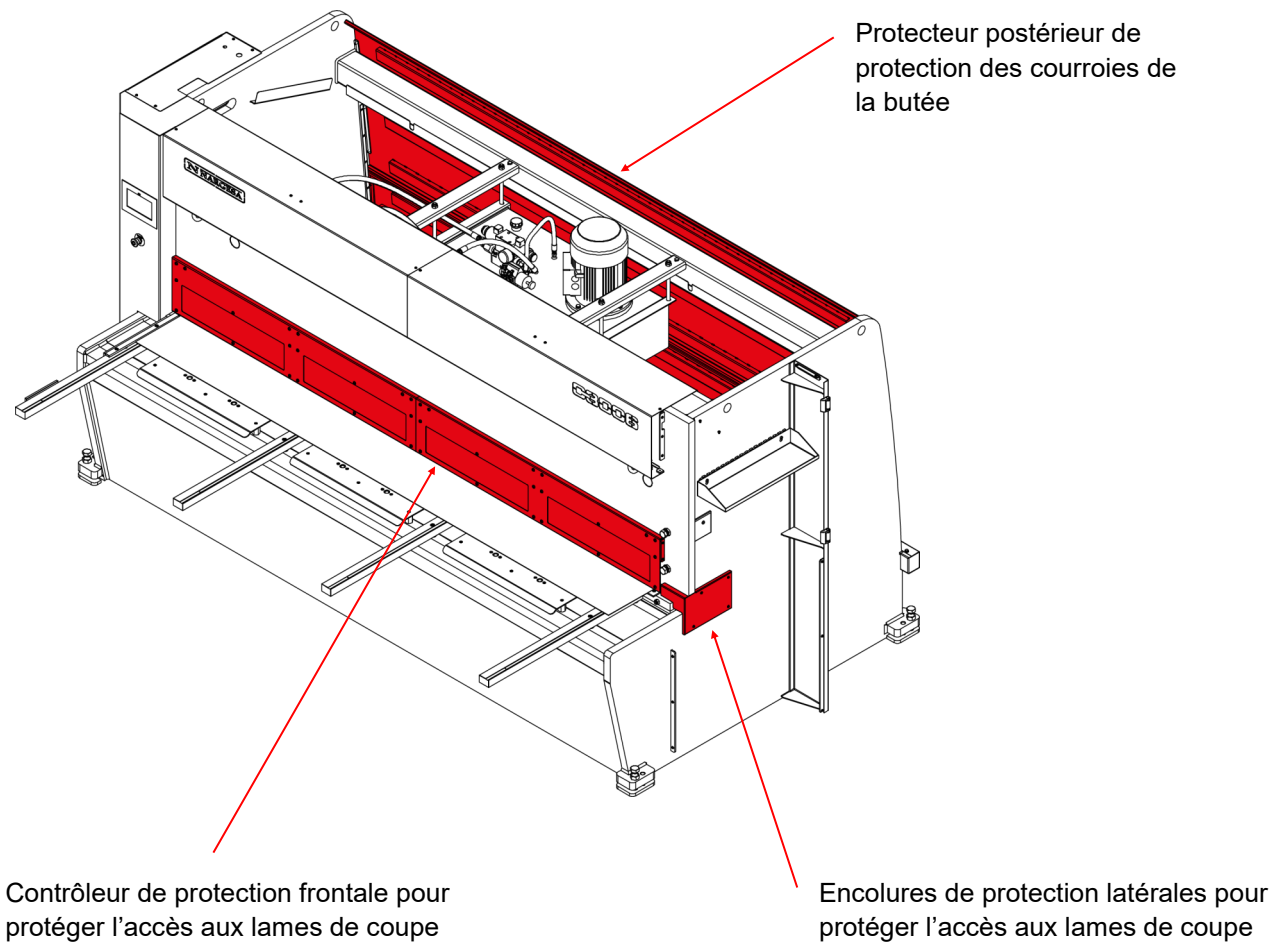


Figure 3. Mécanismes de protection des recettes

Les couvercles de protection pourront être retirés uniquement pour réaliser des travaux de maintenance et ceux-ci se réaliseront par le personnel techniquement formé. **PRADA NARGESA** ne sera en aucun cas responsable des dommages causés si ce qui a été précédemment mentionné n'a pas été pris en compte.

2. TRANSPORT ET STOCKAGE

2.1. Transport

Soulever la machine à l'aide d'une grue, du point d'ancrage marqué à tel effet. Ne la soulever jamais d'un autre endroit qui ne soit pas l'indiqué.

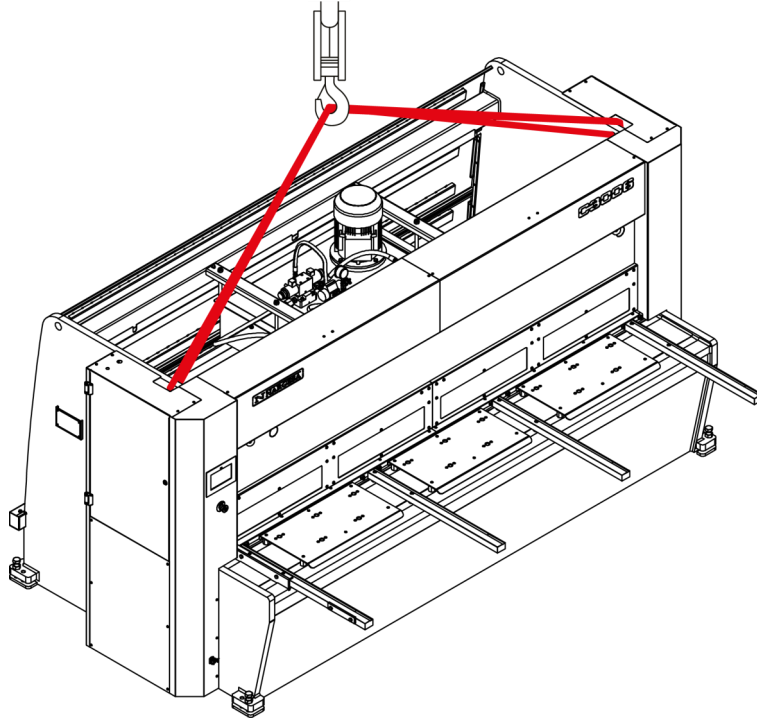


Figure 4. Transport de la machine

2.2. Conditions de stockage

Ne pas placer la machine dans un endroit qui ne dispose pas des conditions suivantes :

- * Humidité entre 30 % et 95 % sans condensation.
- * Température de -25 à 55° C ou 75° C pour les périodes qui n'excèdent pas les 24 heures (remarque: ces températures sont sous des conditions de stockage)
- * Veiller à ne pas y empiler de machines ni d'objets lourds.
- * Ne pas démonter pour le stockage.

3. MAINTENANCE

3.1. Maintenance générale

L'entretien de la Cisaille comprend quatre opérations:

- Changement d'huile
- Graisser les boulons
- Graissage des guides
- Graisser les broches d'arrêt

3.1.1. Changement d'huile

Toutes les 1000 heures d'usage, veiller à réviser le niveau d'huile du réservoir.

La jauge de niveau se trouve sur la partie latérale du réservoir. Au cas où il manque de l'huile, remplir jusqu'à ce que la jauge indique que le réservoir est plein.

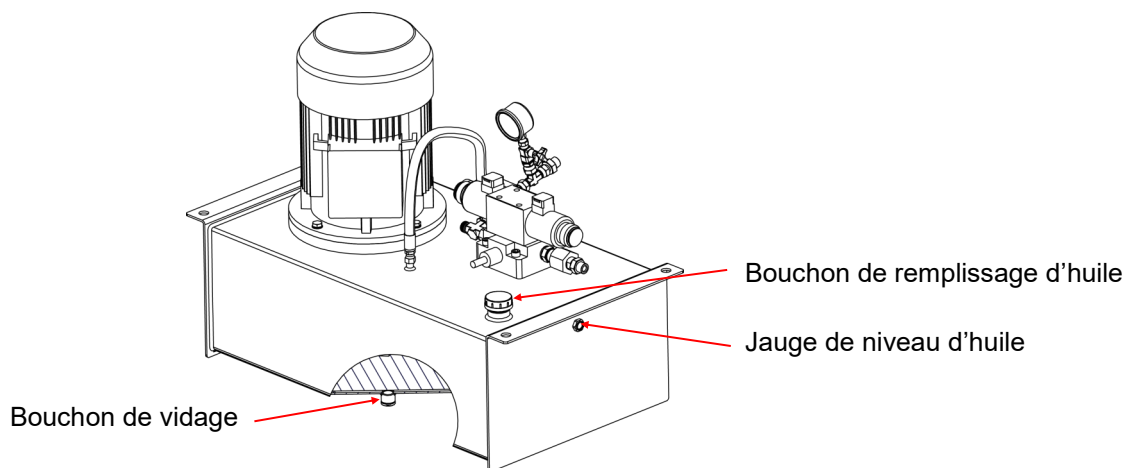
Remplacer l'huile hydraulique du réservoir toutes les 4000 heures de travail ou 60 mois.

Capacité du réservoir: 96 litres.

Type: CEPSA HIDRAULIQUE HM 68

ATTENTION Arrêter la machine pour effectuer la maintenance.

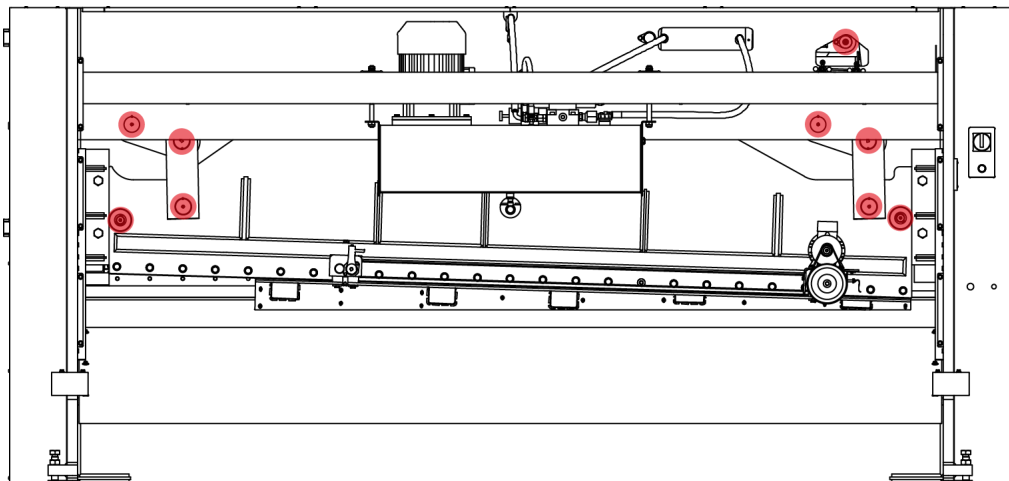
Quand vous aurez remplacé l'huile, mettre en marche la machine et actionner la pédale par intermittence en augmentant progressivement le temps de pression jusqu'à ce que le circuit se remplisse.



3.1.2. Graisser les boulons

Pour effectuer l'entretien dans les points de graissage ultérieurs de la machine, nous descendons la lame à son point le plus bas. **Nous arrêtons la machine** et procédons à la lubrification aux points indiqués.

- 🕒 Graisser périodiquement les boulons selon le niveau d'usage.
Si l'usage est quotidien et continu, graisser chaque mois.

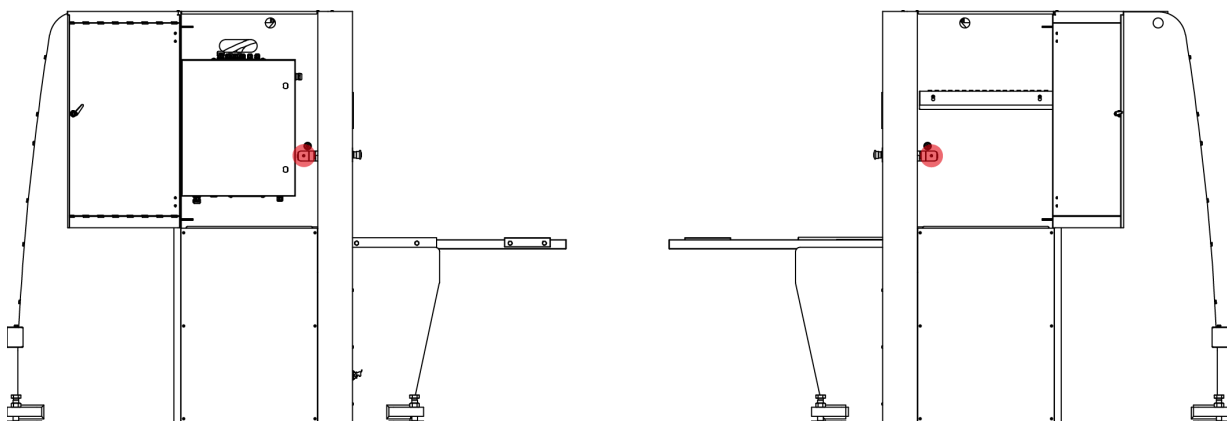


Vue arrière de la machine

3.1.3. Graissage des guides

Pour effectuer l'entretien dans les points de lubrification latéraux de la machine, nous élevons la lame à son point le plus élevé. **Nous arrêtons la machine** et procédons à la lubrification aux points indiqués.


- 🕒 Graisser mensuellement tous les graisseurs des ancrages.

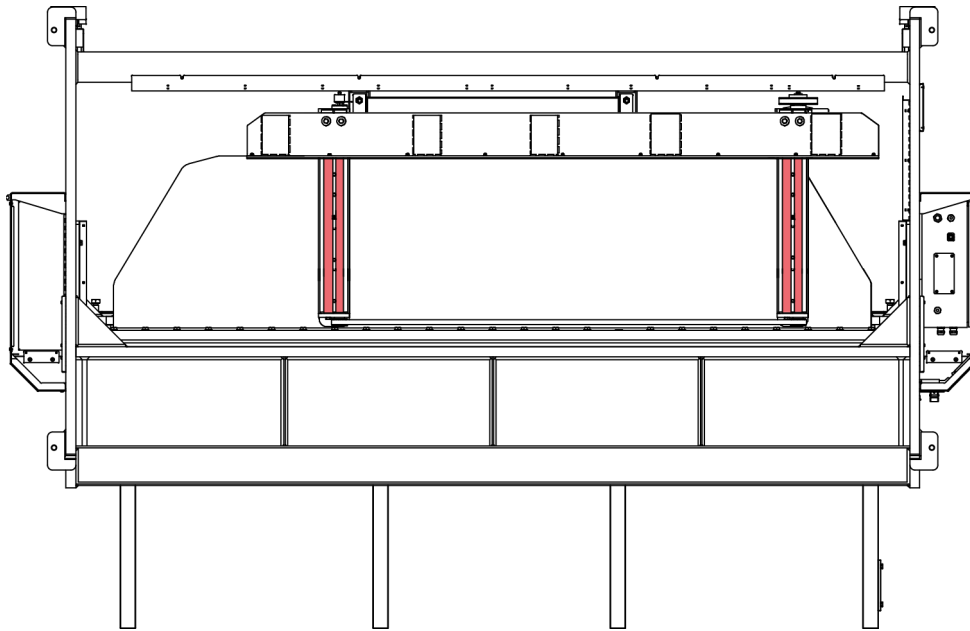


Vue de côté de la machine

3.1.4. Graisser les broches supérieures

Pour lubrifier les broches de la butée, nous la plaçons dans la position la plus éloignée de la lame. **Nous avons arrêté la machine** et nous procédons au graissage des 2 broches et des 2 guides. Nous mettons la machine en fonction et positionnons la butée à la hauteur minimale, puis déplaçons-la à la hauteur maximale. Répétez ces mouvements 2 ou 3 fois, jusqu'à ce que la graisse recouvre les broches

 Lubrifier les broches de la butée toutes les semaines avec de la graisse ou de l'huile.



Vue de dessous de la machine

4. INSTALLATION ET MISE EN MARCHÉ

4.1. Placement de la machine

Tâcher de placer la machine correctement afin de ne pas avoir à la bouger, sinon suivre les règles décrites sur l'alinéa "transport". Il faudra la placer sur une surface plane et nivelée afin d'éviter des vibrations et des mouvements pendant les coupes. Possibilité de niveler la machine à l'aide des vis situées à la base de la machine, une dans chaque coin.

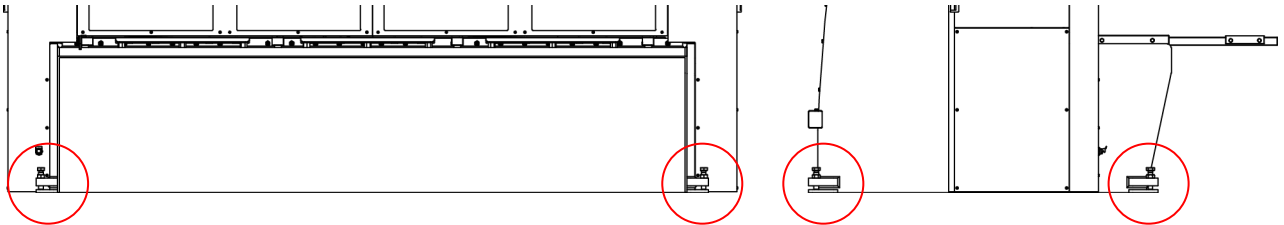


Figure 5. Vis pour niveler la machine

4.2. Dimensions et zone de travail

Au moment d'installer la machine, il faudra prendre en compte ses dimensions, la zone de travail de l'ouvrier et les longueurs de la pièce à travailler.

Un seul ouvrier pourra utiliser les cisailles, il se placera en face de la machine et jamais sur les côtés, puisqu'il doit contrôler toute la machine et de plus, les principales protections ont été créées pour son utilisation frontale.

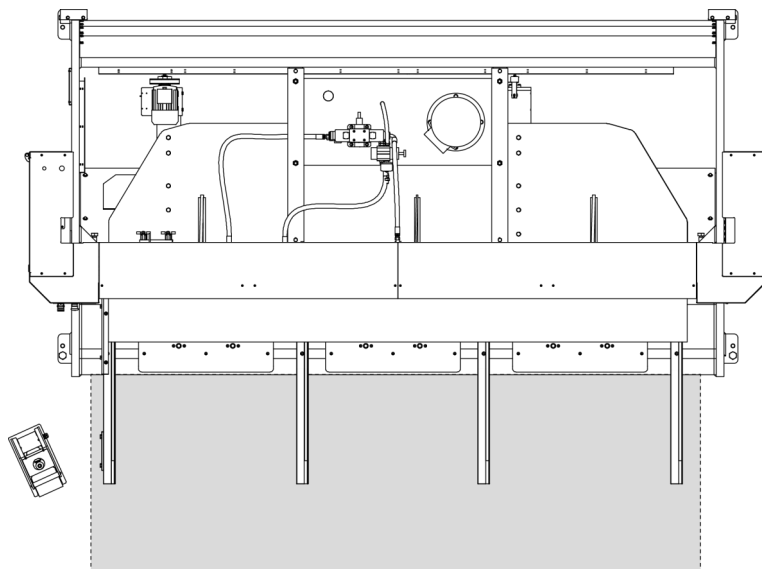


Figure 6. Zone de travail

4.3. Conditions externes acceptables

- Température ambiante entre +5°C et +40°C sans dépasser une température moyenne de +35°C les 24h
- Humidité entre le 30% et 90% sans condensation d'eau

4.4 Connexion à la source d'alimentation

La cisaille C2006 est équipée de deux moteurs triphasés 230/400V : un de 0,37 kW pour la butée et un autre de 5,5 kW, installés en étoile pour se connecter à une source d'alimentation de 400v ou 240v. La cisaille devra être connectée à une seule source d'alimentation et sur la source d'énergie indiquée. Si la tension de la ligne ne correspond pas à celle requise, il faudra procéder au changement de connexion des bobines du moteur et du variateur de fréquence du moteur de la butée. Le variateur de fréquence de la butée N'EST PAS MULTI TENSION, ce qui veut dire que s'il faut modifier la tension, le variateur devra être adapté à la tension d'alimentation.

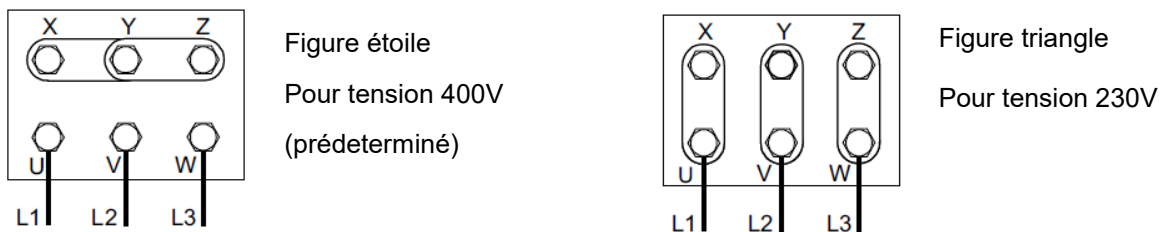


Figure 7. Modification des connexions à moteur

IMPORTANT!!

Cette machine doit être branchée à une prise de courant avec un contact de masse

5. MODE D'OPERATION DE LA CISAILLE

5.1. Introduction

Ce manuel est conçu pour l'utilisateur des Cisailles C 3006, puisqu'il contient une information importante de l'usage et les particularités de cette machine. C'est pourquoi, nous vous recommandons de suivre, pas à pas, les points détaillés dans ce manuel afin de comprendre le fonctionnement correct de la machine traitée.



5.3. Alimentation de la machine

Pour fournir l'alimentation électrique à la machine, il suffit d'appuyer sur l'Interrupteur de Mise en Marche sur la position Connecté. Ci-après, un message apparaît sur l'écran:

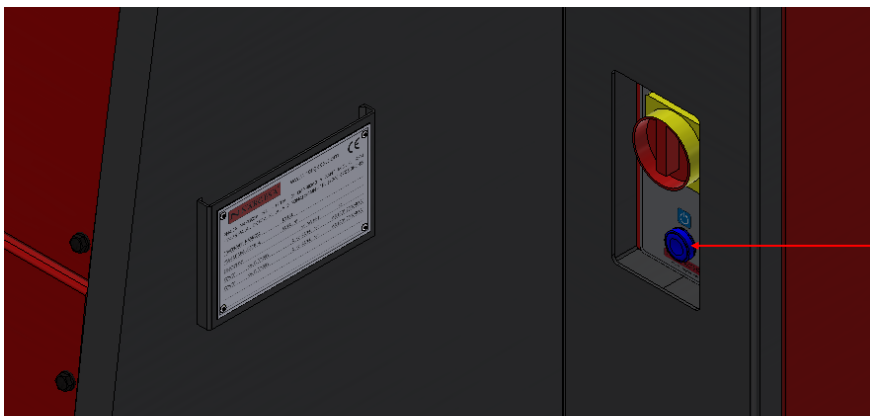


Figure 8. Message d'activation des Cisailles



La situation actuelle des Cisailles se nomme "StandBy", la machine est activée mais elle se trouve en "repos", en attente de réaliser toute fonction commandée.

5.4. Activation de la machine

Appuyer sur le bouton de réarmement qui se trouve sur le tableau électrique. Ce bouton devra être réarmé chaque fois que la machine est démarrée ou qu'un arrêt d'urgence se produit, que ce soit à cause de la photocellule ou de l'arrêt d'urgence.



Une fois la cisaille en service, et en position de StandBy, il est possible de l'activer pour l'utiliser en suivant les étapes détaillées ci-après.

Pour procéder de manière correcte, appuyer sur  . Ce faisant, et uniquement si la machine a été alimentée, il faudra synchroniser les axes Y, X. Pour synchroniser les axes, il suffit d'appuyer sur  .

La machine synchronisera les axes de manière automatique, et le message disparaîtra pour laisser la place à cet autre message:




Une fois le cycle de Homing terminé, cet autre message apparaîtra:




À ce moment, le contrôle permet de réaliser des coupes manuelles; il suffit simplement d'introduire les données correspondantes à la coupe. Pour introduire les mesures de coupe, il faut appuyer sur la mesure de coupe et cet écran apparaîtra.



À l'aide des valeurs numériques, il suffit d'indiquer la valeur souhaitée puis d'appuyer sur la touche **SET** en suivant la même procédure pour indiquer toutes les données de coupe, longueur, matériau, épaisseur; il faut ensuite appuyer sur la touche . En appuyant dessus, la machine se positionnera sur l'axe X correspondant à la valeur indiquée et cet écran apparaîtra.



Dans ce mode de fonctionnement, il est également possible de choisir le système de travail, continu ou simple; comme le montre l'image précédente, le contrôle par défaut sélectionne le mode Manuel.

Il est possible de changer de mode en appuyant simplement sur la touche .

Le mode simple permet de travailler de la manière suivante:

En mode simple, le couperet descend tant que la pédale est enfoncée, une fois relâchée, le couperet fait le mouvement inverse et commence à monter jusqu'à atteindre la position supérieure de repos.

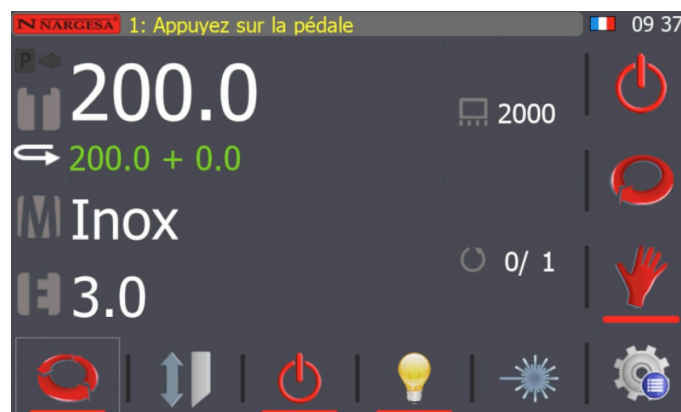
Selon ce principe de fonctionnement, si vous souhaitez couper la planche, il faudra appuyer sur la pédale jusqu'à ce que le couperet se place sur la position inférieure de son parcours vertical. Une fois celui arrivé en bas, et que la planche est coupée, il ne se relèvera que lorsque la pédale sera relâchée. Ce faisant, le couperet de la cisaille se déplacera verticalement jusqu'à atteindre la position supérieure de repos.




Le mode continu permet de travailler de la manière suivante:

Dans ce cas, il est possible d'enfoncer et relâcher la pédale, le couperet descendra jusqu'en position verticale inférieure tout en coupant la planche. Une fois arrivé à ce point, il remontrera automatiquement en position supérieure de repos, en restant dans cette position jusqu'à ce que la pédale soit à nouveau enfoncée. En généralisant ce mode de fonctionnement à des coupes multiples ayant la même cote, il suffit d'appuyer sur la pédale et de la maintenir enfoncée. Si ce mode est enclenché, les coupes se réaliseront de manière séquentielle et il suffira d'introduire la planche que vous souhaitez couper.

En travaillant comme cela, en mode continu, le compteur de coupe comptabilisera une unité à chaque fois que la pédale est enfoncée ou, au cas où celle-ci est enfoncée en permanence, à chaque fois que le couperet de la cisaille atteint la partie haute.

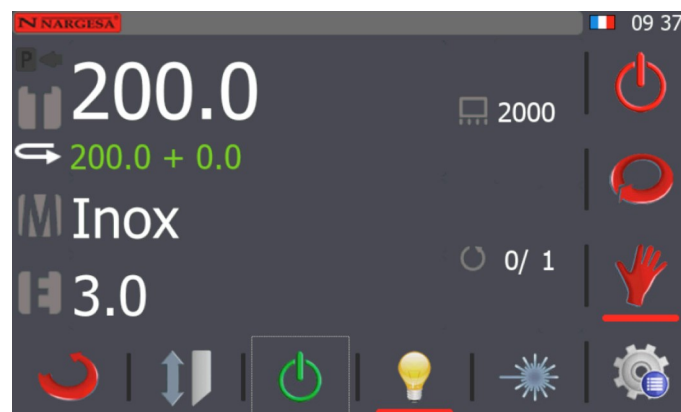


5.5. Rétraction de la butée

La rétraction de la butée sert principalement à éviter que les plaques ne s'abîment lors de la coupe. Cette fonction peut être activée en appuyant sur  ; ce faisant, l'image deviendra blanche indiquant par là même que la fonction est activée. En appuyant à nouveau, l'option se désactivera et l'image redeviendra transparente.

Une fois activée, la machine se comportera de la manière suivante:

Après avoir introduit toutes les données pour effectuer une coupe, et avoir activé cette fonction.



Aussi bien en mode simple qu'en mode continu, il est possible d'habiliter la rétraction de la butée.


En appuyant sur la pédale, la machine déclenchera la descente des pistons, une fois la plaque coincée entre les pistons et la table, la machine reculera la butée de quelques millimètres, puis le couperet descendra en coupant la plaque. De cette manière, la plaque ne sera soumise à aucuns frottements inutiles au moment de la coupe et sera ensuite libérée pour tomber par gravité à travers la rampe d'extraction.

Une fois la coupe terminée, la machine commandera la montée du couperet et des fouloirs.

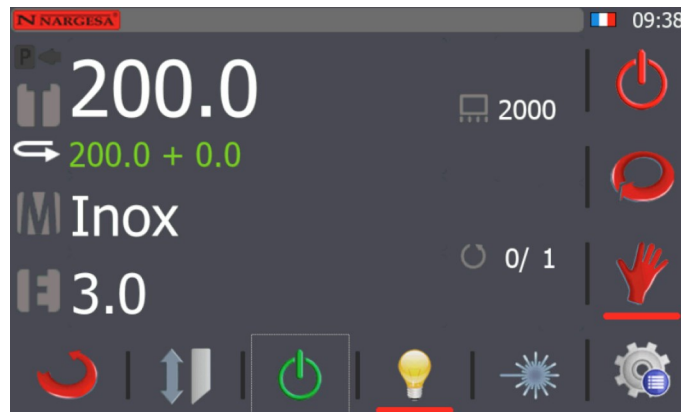
Lorsque le couperet se trouvera en position de repos, la butée retournera automatiquement à la position programmée.


Cette fonction peut être activée ou désactivée en mode manuel, simple et continu, ainsi qu'en mode automatique.

5.6. Lumière


La zone de coupe est dotée d'un éclairage Led qui améliore considérablement la visibilité lors des opérations sur la machine. Il faut appuyer sur le  pour l'allumer.

Ce faisant, l'icône de l'ampoule est activée comme le montre la capture d'écran ci-après.



Pour désactiver la lumière, il faut appuyer sur la touche .

5.7. Laser

La ligne laser est activée en appuyant sur la touche . Une fois activée, la lumière laser s'allume, générant une ligne de lumière qui suit la ligne de coupe. C'est très utile pour couper des pièces qui requièrent une coupe qui n'est pas carrée ou une coupe qui n'a pas la possibilité d'utiliser la butée.

Pour désactiver le laser, il faut appuyer sur la touche .

5.8. Calculatrice

La calculatrice est un outil très utile lorsqu'il faut effectuer des calculs complexes qui affectent, par exemple, la hauteur de coupe d'une plaque. Pour l'activer, il faut appuyer sur la touche **Calc**



Une fois les calculs nécessaires effectués, il est possible de confirmer la valeur résultante comme nouvelle valeur de coupe en appuyant sur la touche **SET**

Le résultat s'affiche sur l'écran de travail principal.



5.9. Mode automatique

Pour passer en mode automatique, il faut appuyer sur la touche **Auto** qui apparaît sur l'écran. Ce faisant, l'opérateurs visualisent les informations suivantes.



Fondamentalement, le mode automatique fonctionne comme le mode manuel sauf qu'il est possible de spécifier différentes étapes de travail avec différentes valeurs de coupe qui sont sauvegardées dans un programme.


Par défaut, lorsque le programme est créé, il ne dispose que d'une étape, mais il est possible d'en ajouter d'autres en appuyant sur l'onglet suivant:





Ce faisant, la nouvelle étape apparaît à l'écran avec une nouvelle valeur de coupe (par défaut 0,0) qu'il est possible de modifier pour déterminer la valeur souhaitée. Un exemple pourrait être celui de la figure qui suit:





Pour ajouter des étapes supplémentaires, il suffit de répéter la même opération.

Pour éliminer une étape, il faut d'abord la sélectionner en appuyant sur l'onglet correspondant. Il faut ensuite appuyer sur l'icône  qui se trouve en haut à droite de la fenêtre. L'information sur l'écran change et devient comme suit:

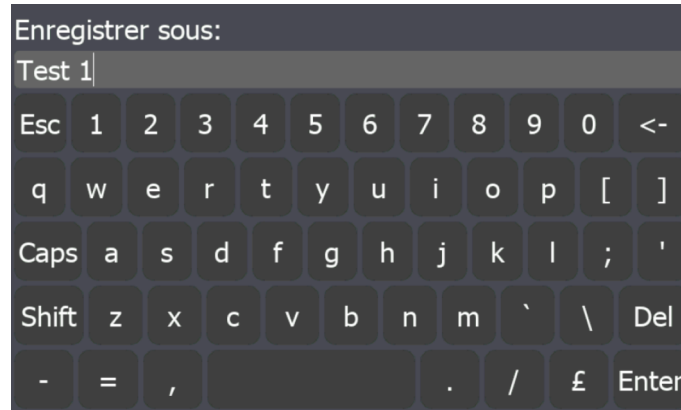



L'élimination de l'étape actuelle est confirmée en appuyant sur , ou l'élimination est annulée en appuyant sur .



Si différentes coupes ayant la même valeur sont souhaitées, il est possible de spécifier le nombre de répétitions pertinentes, au lieu de créer plusieurs étapes successives avec la même valeur. Pour ce faire, il faut appuyer sur la touche  0 / 1 puis spécifier le nombre de répétition de l'étape actuelle.

Il est également possible de spécifier le nombre de répétition du programme actuelle. Pour ce faire, il faut appuyer sur  0 / 1 et indiquer le nombre de répétition du programme.

Une fois que le programme créé est satisfaisant, il faut le sauvegarder. Pour ce faire, il faut appuyer sur [*] et le clavier suivant apparaîtra sur l'écran.



Il faut introduire le nombre de programme et appuyer sur la touche  pour confirmer.


Il est maintenant possible de travailler en mode automatique avec le programme créé. Pour ce faire, il faut activer la pompe hydraulique en appuyant sur la touche . Il faut ensuite initialiser le cycle en positionnant la butée sur la valeur de coupe définie pour l'étape actuelle. Cela se fait en appuyant sur la touche . Lorsque la butée est en position, il faut appuyer sur la pédale de coupe comme cela est indiqué sur l'écran. Le contrôle débute en réalisant la première coupe de 500 mm, comme cela est indiqué dans l'étape 1.

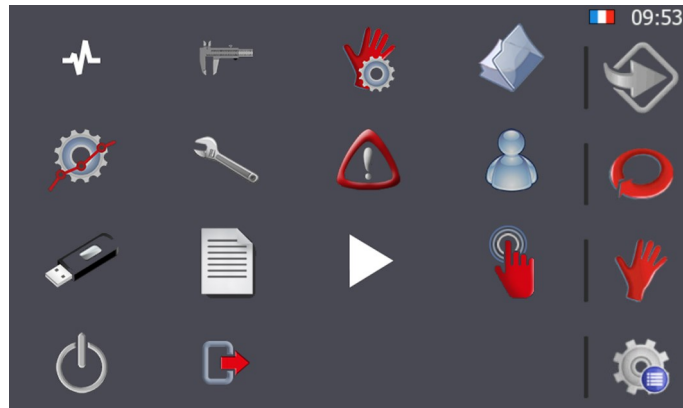
Vient ensuite l'étape 2. Les coupes spécifiées sont réalisées après que pédale ait été enfoncée et la séquence se poursuit jusqu'à la fin du programme. À ce moment-là, un message indiquant le nombre de pièces terminées apparaît sur l'écran.




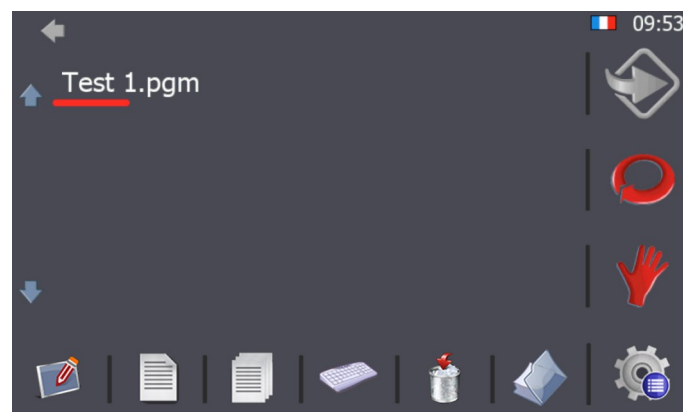
5.10. Gestion des programmes



Le contrôle numérique de la cisaille permet de définir de multiples programmes pour travailler en mode automatique. Ces programmes sont sauvegardés en mémoire et peuvent être chargés, modifiés et éliminés à tout moment.







Pour accéder à la fenêtre de gestion de ces programmes, il faut appuyer sur la touche  . Ce faisant, l'écran de menus de la cisaille apparaît.



On accède au menu de gestion des programmes en appuyant sur la touche  . Ce faisant, la fenêtre suivante s'ouvre :




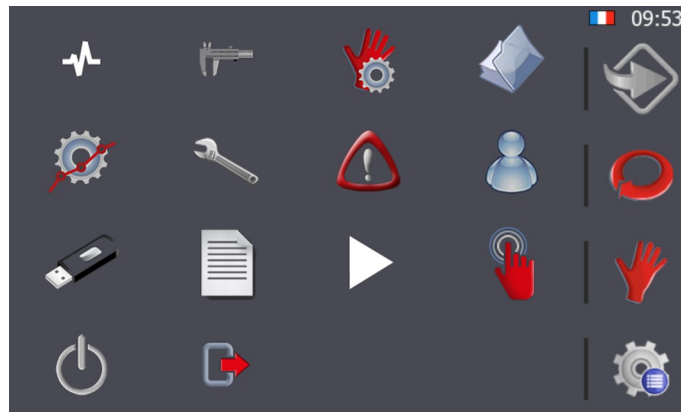
L'information qui apparaît contient une liste de programmes existants (utiliser les flèches  et  pour se déplacer sur la liste), et des icônes de gestion en bas à droite de l'écran. Leurs fonctions sont décrites ci-après:


-  Créer un nouveau programme.
-  Modifier le programme sélectionné.
-  Créer une copie du programme sélectionné et la sauvegarder sous un autre nom.
-  Renommez le programme sélectionné.
-  Éliminer le programme sélectionné.
-  Une fois activé, le travail se fait avec des dossiers et non des programmes.

5.11. Réglage de la butée


Bien que la butée de la cisaille soit correctement ajustée en sortie d'usine, il est possible qu'il faille la régler à nouveau avec le temps. Cela est le cas lorsqu'il existe une différence entre la taille de la pièce réalisée et la valeur spécifiée.

Pour effectuer le réglage de la butée, il faut appuyer sur la touche . La fenêtre de menu qui apparaît dans la figure qui suit s'affiche sur l'écran.




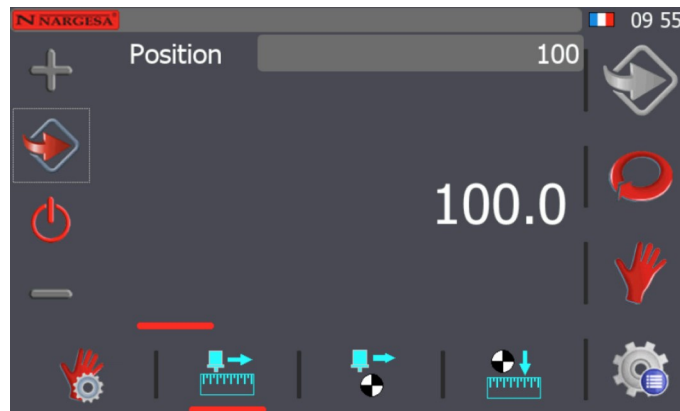
En appuyant maintenant sur la touche , on accède à la fenêtre de gestion de la butée qui est montrée ci-après.



Parmi les icônes visibles sur la partie inférieure de l'écran, il faut appuyer sur . Ce faisant, l'information montrée sur l'écran change pour celle-ci.





Arrivé à ce point, nous introduisons dans le cadre Position une cote d'une valeur facilement mesurable. Par exemple, 100 mm est une bonne option. À la suite de quoi, il faut appuyer sur la touche  pour positionner la butée sur la cote spécifiée.



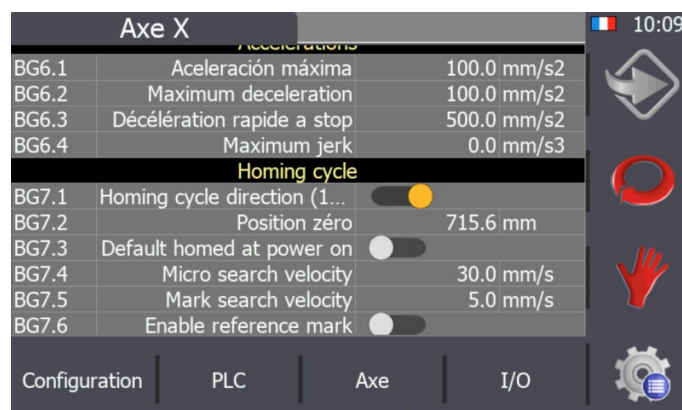
Maintenant, à l'aide d'un pied à coulisse ou d'une mire, nous contrôlons que la distance existante entre la butée et la ligne de coupe marquée par le faisceau laser lumineux corresponde à 100 mm (ou la valeur de cote que nous avons indiquée auparavant).

Si la distance mesurée est supérieure à la cote indiquée, il faut ajouter la différence sur la «Position zéro» de la buté. Si, au contraire, celle-ci est inférieure à la cote spécifiée, il faut enlever la différence.

Par conséquent, pour faire un exemple, si nous avons introduit une cote de 100 mm, et que la distance réelle mesurée est de 102,4 mm, il faudra ajouter 2,4 mm à la «Position zéro» de la butée. Si, au contraire, la distance réelle mesurée est de 99,3 mm, il faudra retirer 0,7 mm à la «Position zéro» de la butée.

En se souvenant de cela, il faut procéder par conséquent à corriger la « Position zéro » de la butée. Pour ce faire, il faut de nouveau appuyer sur la touche , et une fois la fenêtre des menus ouverte, appuyer sur la touche .

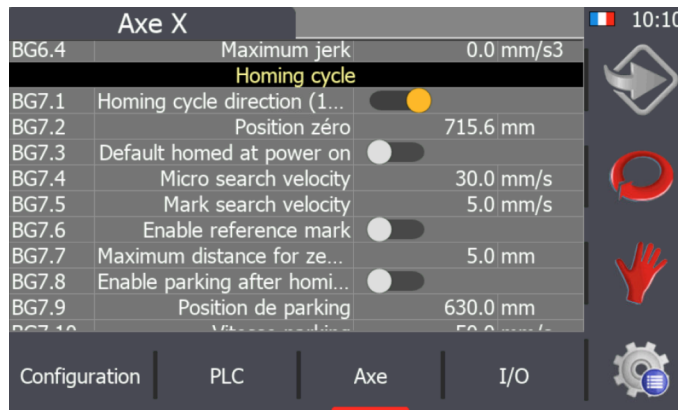
La fenêtre qui apparaît est la suivante:



Sur la fenêtre qui apparaît, il faut sélectionner l'option «Axes». Une fois sélectionnée, il faut rechercher la ligne montrée ci-après:

BG7.2	Position zéro	715.6 mm
-------	---------------	----------

Appuyer sur la cote spécifiée comme position zéro du cycle de homing, et ajouter ou retirer en fonction du résultat obtenu. Dans notre cas, la cote résultante est celle qui apparaît ci-après:







Pour vérifier que la nouvelle cote de réglage de zéro est correcte, il est possible de refaire un contrôle de la butée comme cela est indiqué auparavant.

5.12. Réglages des couperets

Les couperets de la cisaille sont correctement réglés en sortie d'usine, mais suite à l'usure découlant de la répétition des opérations de coupe, il peut être nécessaire de les substituer. Lors du changement des couperets, il est important de correctement les régler afin d'assurer une coupe efficace des plaques. Pour ce faire, il est nécessaire de se référer à l'explication détaillée du paragraphe correspondant, bien que la première opération est de passer en mode de réglage des couperets.

Dans ce mode de fonctionnement, lorsque la pédale est enfoncée, la cisaille réalise un mouvement descendant du couperet supérieur. Lorsque la pédale est relâchée, le couperet supérieur se maintient dans la même position. De cette manière, avec l'aide de la pédale, il est possible de faire en sorte que le couperet supérieur descende de manière contrôlée, et une fois en position, de procéder au réglage.


Il est possible d'accéder au mode de réglage des couperets aussi bien en mode de travail manuel qu'en mode de travail automatique. Pour ce faire, il est nécessaire d'appuyer sur la touche . Ce faisant, l'icône correspondant change pour , indiquant mode de réglage des couperets.

Lorsque les couperets sont réglés, il faut appuyer à nouveau sur la touche  pour désactiver le mode de réglage et revenir au mode de travail standard .

Il faut garder à l'esprit que ce faisant, la cisaille récupèrera la position de manière automatique en élevant le couperet supérieur jusqu'au point d'ouverture maximum de la machine.

5.13. Longueur latérale de coupe

La longueur latérale de coupe pour une plaque est spécifiée comme paramètre de fabrication et ne peut pas être modifiée car elle est implicitement liée à la structure et aux dimensions de la machine. Toutefois, entre une cote minimum et cette cote maximale, il est possible de spécifier la largeur et la longueur latérale de coupe d'une plaque.

Ce paramètre peut être modifié aussi bien en mode de travail manuel qu'en mode de travail automatique, et est indiqué sur l'écran par l'icône . En appuyant sur la valeur numérique indiquée à droite, une fenêtre comme celle qui suit apparaît:



Il est maintenant possible d'introduire une nouvelle valeur de largeur pour la plaque latérale, entre un minimum de 0 et la cote maximale latérale spécifiée comme paramètre de fabrication.


Le changement de cette valeur fera que le couperet supérieur de la cisaille ne fasse un mouvement descendant suffisant uniquement pour couper une plaque selon la largeur spécifiée, en réduisant le parcours vertical de la machine au minimum nécessaire.

L'avantage de cela est que cela permet de réduire le temps nécessaire pour réaliser chacune des coupes de plaque, en optimisant efficacement le travail.

5.14. Urgence générale

La cisaille est équipée de deux boutons poussoirs d'arrêt d'urgence, un situé à l'avant, en-dessous de l'écran tactile de contrôle, et l'autre situé sur la partie supérieure de la pédale de coupe. Le déclenchement de l'un d'entre eux, ou des deux, entraînera un arrêt d'urgence de la machine. Cette situation est signalée sur l'écran par les messages d'urgence suivants:



Dans ce cas, la pompe hydraulique s'arrête, ainsi que le mouvement de la butée, pour éviter toute situation dangereuse. Une fois la situation normalisée et que les boutons d'arrêt d'urgence sont relâchés, il est possible d'éliminer ce message en appuyant sur . Ce faisant, le message d'urgence disparaît, une icône d'avertissement apparaît dans la barre de notification en haut à droite sur l'écran, comme illustré dans la capture d'écran suivante.



Quand cette icône apparaît sur l'écran, il est impossible de remettre la machine en marche. Par mesure de sécurité, ce triangle d'avertissement nous indique qu'il faut réarmer la cisaille. Pour ce faire, il faut appuyer sur le bouton bleu de réarmement et, de manière automatique, l'icône d'avertissement disparaîtra de la barre de notifications.



5.15. Interruption de la photocellule

Une photocellule de sécurité est installée à l'arrière de la machine pour prévenir les situations dangereuses si l'on souhaite accéder à la butée lorsque la cisaille est en marche. Dans un tel cas, lorsque la photocellule s'interrompt, une situation d'urgence est déclenchée qui détient de manière automatique la pompe ainsi que le mouvement de la butée, et fait aussi apparaître sur l'écran un message d'urgence comme celui qui est montré ci-après.



Ce message indique l'origine de la situation d'urgence et s'alterne régulièrement après quelques secondes avec le message d'urgence général.

Dans ce cas, il est aussi possible d'éliminer le message d'urgence en appuyant sur **X**, mais comme lors d'une situation d'urgence générale, l'icône d'avertissement **!** situé en haut à droite sur la barre de notifications restera activé jusqu'à ce que le bouton bleu de réarmement soit enclenché. Après quoi, l'icône disparaîtra et il sera possible de reprendre normalement le travail avec la cisaille.

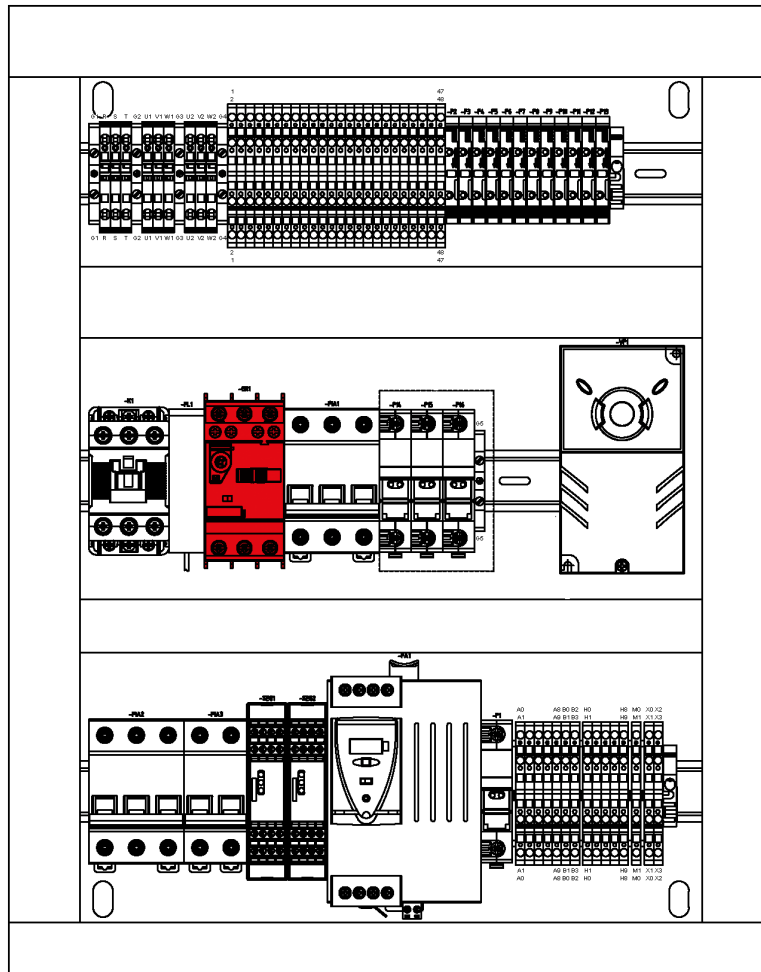
5.16. Protection thermique de la pompe

La pompe hydraulique est équipée d'un élément de protection thermique contre la surchauffe pour éviter d'endommager le moteur. Lorsque cette protection thermique s'active, un message comme celui qui suit apparaît sur l'écran:



Ce message indique qu'il faut réarmer la protection thermique de la pompe avant de pouvoir remettre la cisaille en marche. Comme dans les deux cas cités précédemment, ce message sera éliminé en appuyant sur la touche **X**, mais l'icône d'avertissement qui se trouve sur la droite de la barre de notifications **!** restera actif jusqu'à ce que la protection thermique de la pompe soit réarmée manuellement.



Dans ce cas, vu la nature du message, il n'est pas nécessaire d'appuyer sur le bouton bleu de réarmement de la cisaille, qui sera capable de fonctionner dès que la protection thermique de la pompe qui se trouve sur le tableau électrique de la machine aura été réarmée.



5.17. Gestion des alarmes

En cas de situation d'urgence découlant d'un arrêt d'urgence ou de l'interruption de la photocellule, lorsque la protection thermique la pompe est activée, et s'il existe un problème empêchant le bon fonctionnement de la cisaille, un nouveau registre est créé dans l'historique des alarmes.

Comme n'importe quel historique, il est possible de le consulter pour connaître en détail toutes les alarmes ayant été déclenchées durant le fonctionnement de la cisaille.

Pour ce faire, il faut appuyer sur la touche  , puis sur  lorsque la fenêtre des menus s'ouvre.

Catégorie	Code	Alarme	Date
PLC alarms 0		Urgence générale	27/4/2001 9:57:55
PLC alarms 30		Photocellule interromp...	27/4/2001 9:57:55
PLC alarms 0		Urgence générale	27/4/2001 9:57:5
PLC alarms 0		Urgence générale	27/4/2001 6:22:49
PLC alarms 30		Photocellule interromp...	27/4/2001 6:22:49
PLC alarms 0		Urgence générale	27/4/2001 6:17:4



De 27 / 4 / 2001 en haut Catégorie 27 / 4 / 2001 All

Sur cet écran, il est possible de voir l'historique des alarmes de la machine, en choisissant les dates et les catégories, pour obtenir une liste détaillée de tous les problèmes rencontrés.

Catégorie	Code	Alarme	Date
PLC alarms 30		Photocellule interromp...	27/4/2001 9:57:55
PLC alarms 30		Photocellule interromp...	27/4/2001 6:22:49

De 27 / 4 / 2001 en haut Catégorie 27 / 4 / 2001 All

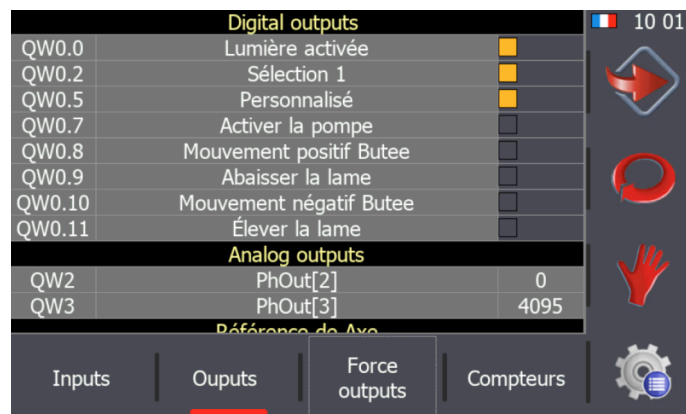
5.18. Suivi des entrées/sorties

Pour aider à réaliser un autodiagnostic de la machine, il existe un outil très utile qui permet de superviser l'état actuel de toutes les entrées et sorties ayant lieu au cours du fonctionnement de la cisaille. L'accès au menu de suivi se fait en appuyant sur la touche  , puis sur l'icône .

Digital Inputs		
IW0.0	Lame vers le haut	<input type="checkbox"/>
IW0.1	Chuchilla à bas	<input checked="" type="checkbox"/>
IW0.2	Butee positif FC	<input checked="" type="checkbox"/>
IW0.4	Personnalisé	<input type="checkbox"/>
IW0.6	Pédale de coupe	<input type="checkbox"/>
IW0.7	Urgence	<input checked="" type="checkbox"/>
IW0.12	Personnalisé	<input checked="" type="checkbox"/>
Analog Inputs		
IW2	PhIn[2]	0
IW3	PhIn[3]	0
IW4	PhIn[4]	0
IW5	PhIn[5]	0

Inputs Ouputs Force outputs Compteurs



Depuis cette fenêtre, il est possible de voir le temps réel de toutes les entrées de la cisaille.

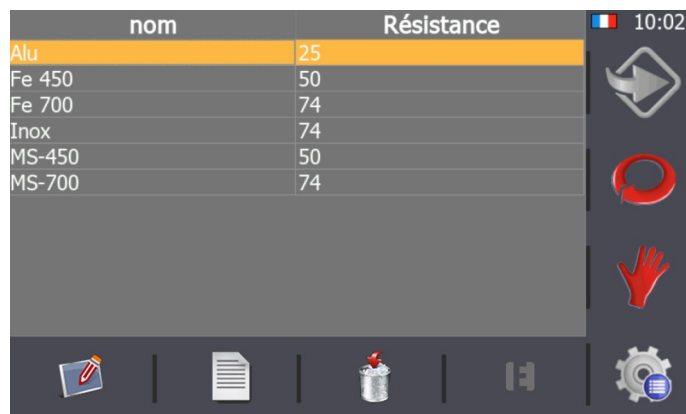


Depuis cette fenêtre, il est possible de voir le temps réel de toutes les sorties de la cisaille.

5.19. Gestion des matériaux

La cisaille est capable de couper divers types de matériaux ayant des épaisseurs différentes. Il est possible de les indiquer tous dans un tableau spécifique pour correctement les gérer.

Il faut appuyer sur la touche , puis lorsque la fenêtre des menus s'ouvre, sur la touche . Ce faisant, on accède à la fenêtre montrée ci-dessous :



Par défaut, la cisaille en sortie d'usine dispose d'un tableau standard de matériaux. Il est possible d'ajouter, de modifier et d'éliminer des matériaux appartenant à ce tableau. Pour ce faire, il faut utiliser les icônes qui se trouvent dans la partie basse de l'écran.



Ajouter un nouveau matériau en spécifiant son nom et sa résistance.



Modifier le nom et la résistance du matériau sélectionné dans le tableau.



Éliminer le matériau sélectionné dans le tableau.

 Accéder au tableau de gestion du matériau sélectionné.

Alu				FR	10 02
Épaisseur	ance des lai	Angle	Correction de Butee		
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 gestion du matériau sélectionné permet d'ajouter, de modifier et d'éliminer les épaisseurs, angles, séparations de couperets et corrections de la butée pour chacun des registres de la liste.



La séparation entre les couperets et leur angle sont des valeurs précises de sortie d'usine, leurs modifications dans ce tableau n'impactent pas l'utilisation de la cisaille.


5.20. Importer/exporter des paramètres, matériaux et programmes

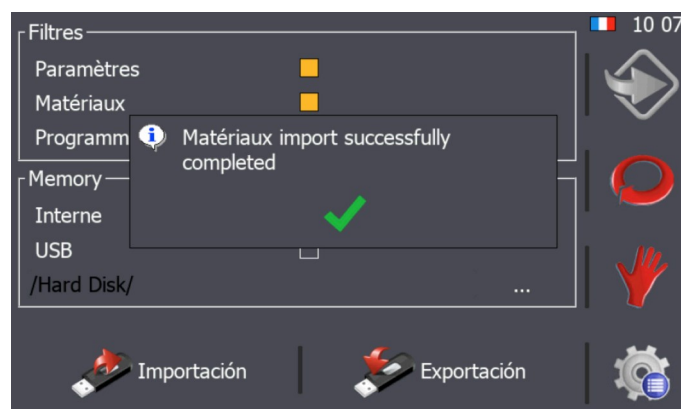
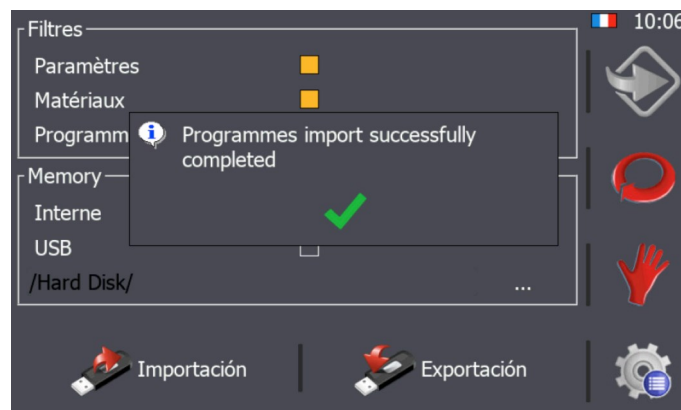
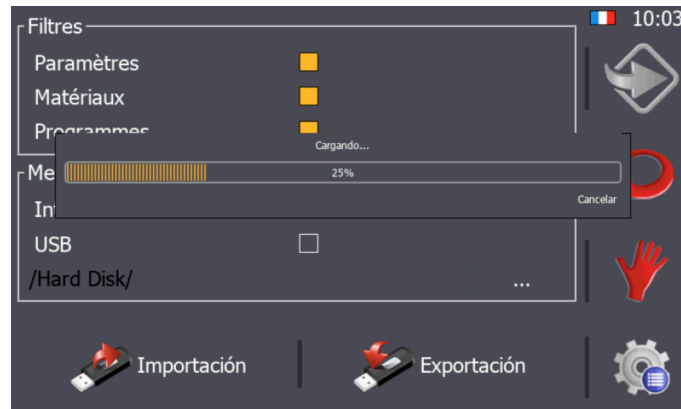
Tous les paramètres de configuration de la cisaille, ainsi que les matériaux définis et les programmes créés, peuvent être importés ou exportés pour créer des copies de sécurité.



Pour accéder à la fenêtre de la figure antérieure, il faut appuyer sur la touche . Une fois sur l'écran des menus, il faut appuyer sur la touche .

Par défaut, tous les filtres sont activés, ainsi que l'option de mémoire interne. En appuyant sur la touche , tous les paramètres, matériaux et programmes seront sauvegardés dans la mémoire interne de contrôle de la cisaille, au moyen d'une copie de sécurité. De plus, si nous souhaitons réaliser une copie de sécurité sur un dispositif USB externe, il suffit de cocher l'option USB et d'appuyer à nouveau sur .


Il est important de fréquemment réaliser des copies de sécurité afin de sauvegarder les paramètres, matériaux et programmes créés. S'il est nécessaire plus tard de récupérer une partie ou la totalité de cette information, il suffira de sélectionner l'origine des données (mémoire interne ou USB externe), et d'appuyer sur  . Ce faisant, la séquence d'informations qui apparaît sur l'écran est la suivante:

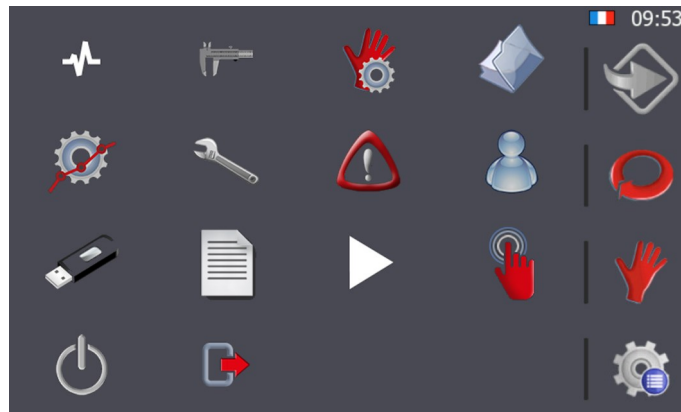



5.21. Service à distance

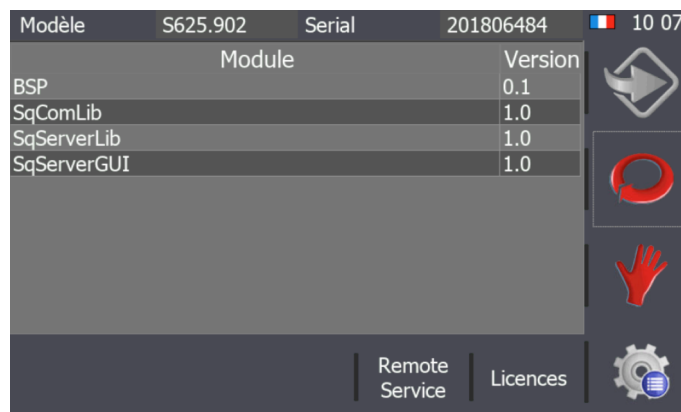
La cisaille est préparée pour être connectée à Ethernet au moyen d'un câble fourni à cet effet. Dans le réseau local, sa direction IP est 10.10.51.110, qui est déjà configurée en sortie d'usine. De plus, cela permet de lancer le service à distance de la machine.

Ce service permet à Nargesa, en tant que fabricant de la cisaille, de se connecter à distance à la machine pour résoudre les éventuels problèmes techniques, et de former à distance le client final.

Pour activer le service à distance, il faut appuyer sur la touche  pour accéder à la fenêtre des menus.



Pour activer le service à distance, il faut appuyer sur la touche  pour accéder à la fenêtre des menus.





L'information qui apparaît sur la figure antérieure fait référence au modèle et numéro de série du contrôle de la cisaille, ainsi que les versions des différentes bibliothèques informatiques utilisées sur l'interface d'utilisateur.

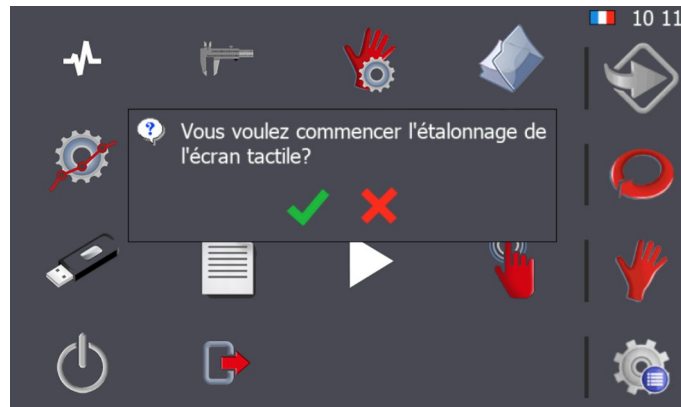
Pour activer le service à distance afin que le service d'assistance technique de Nargesa puisse se connecter à la machine et résoudre les problèmes et/ou réaliser une formation à distance, il faut appuyer sur la touche




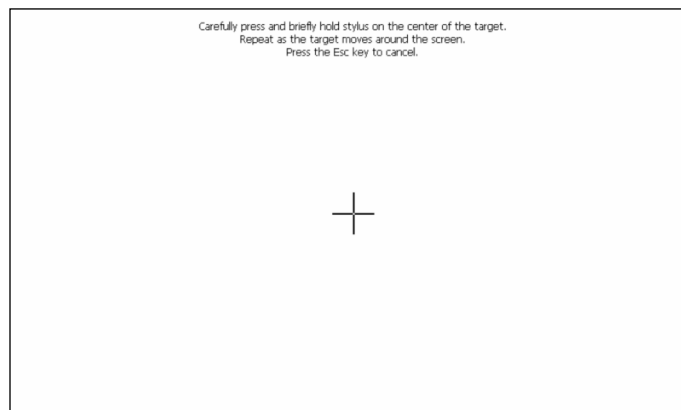
5.22. Calibrage de l'écran tactile

L'écran tactile en sortie d'usine est correctement calibré pour son utilisation. Cependant, il peut être nécessaire de réaliser un nouveau calibrage si l'on s'aperçoit que la machine ne répond pas de manière précise aux actions de l'opérateur.

Pour procéder de manière correcte, il faut tout d'abord appuyer sur la touche  pour accéder à la fenêtre des menus. Une fois dans cette fenêtre, il faut appuyer sur la touche . Suite à quoi, le message suivant apparaît sur l'écran:



Si nous acceptons, en appuyant sur la touche , le processus de calibrage de l'écran tactile s'engage. À ce moment-là, l'information apparaissant sur l'écran est modifiée et devient:



Au centre de la fenêtre apparaît une croix sur laquelle il faut appuyer jusqu'à ce qu'elle change de position. Ce processus est répété à plusieurs reprises et sur plusieurs points de l'écran jusqu'à ce que le calibrage tactile soit terminé.

6. AVERTISSEMENTS

Ne manipuler aucun composant avec la machine en marche.

- Ne pas utiliser la machine pour d'autres fonctions que celles qui ont été décrites sur le manuel.
- Utiliser des gants pour la manipulation des composants de la machine et pendant les processus de pliage.
- Utiliser des lunettes et des bottes de protection homologuées par la CE.
- Ne jamais travailler sans les protections de la machine.
- Ne pas utiliser d'outillage de coupe qui ne soit pas fourni par Nargesa.
- N'annuler aucune fonction de sécurité de la machine.
- NARGESA SL ne sera en aucun cas responsable des accidents produits par négligence de l'ouvrier, s'il n'avait pas pris compte des normes d'usage et de sécurité exposées dans le présent manuel.

Description du marquage des Cisailles :

- Interdiction d'y poser les mains.
- Obligation d'usage de chaussures de sécurité.
- Obligation d'usage de gants de protection
- Obligation d'usage des lunettes de protection



7. ACCESSOIRES

L'objectif principal de cette machine est de couper différents types de plaque.

Les lames sont traitées moyennant différents processus ce qui assure leur fiabilité et résistance pour un usage normal.

Les cisailles C 3006 disposent de deux lames, l'une supérieure et l'autre inférieure chacune d'elles se compose de quatre angles de coupure interchangeables.

L'ajustage des deux lames entre elles, doit être de 0,1 mm.

8. ACCESSOIRES

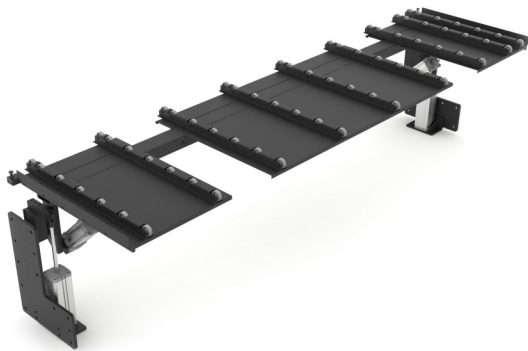
Support arrière pour tôle C3006 CNC

Le support arrière C3006 CNC pour tôle est un support pour éviter la flexion de la tôle, assurant ainsi un bon contact avec la butée.

Équipé de 70 roues placées sur 10 rangées à différentes distances. Ceux-ci sont spécifiquement répartis pour offrir un soutien optimal sur des feuilles de différentes tailles.

Le Support nous propose également deux options pour extraire le matériel. Dans la première option, lorsqu'il a rempli la fonction de support, il descend et s'incline pour pouvoir extraire la tôle de l'arrière de la machine. Dans la deuxième option, après avoir effectué la coupe, le support monte et la butée pousse la tôle pour son extraction par l'avant de la machine.

- Fonctionnement pneumatique par prise d'air externe.
- Pressostat et régulateur de pression fournis avec l'accessoire
- Système pneumatique intégré
- Guide de recirculation des billes pour les mouvements de haut en bas



Référence	140-06-02-00002
Pression de travail	4/7 Kg.
Dimensions	3260x913x760 mm
Poids	250 Kg.

Annexe technique

Cisaille C3006CNC

Découpe générale

Détail du pistons de fixation

Détail de la butée guidée

Détail de la butée entraînement

Détail de la bielle triangulaire d'activation

Détail de la bielle triangulaire

Détail du cylindre

Détail de la lame

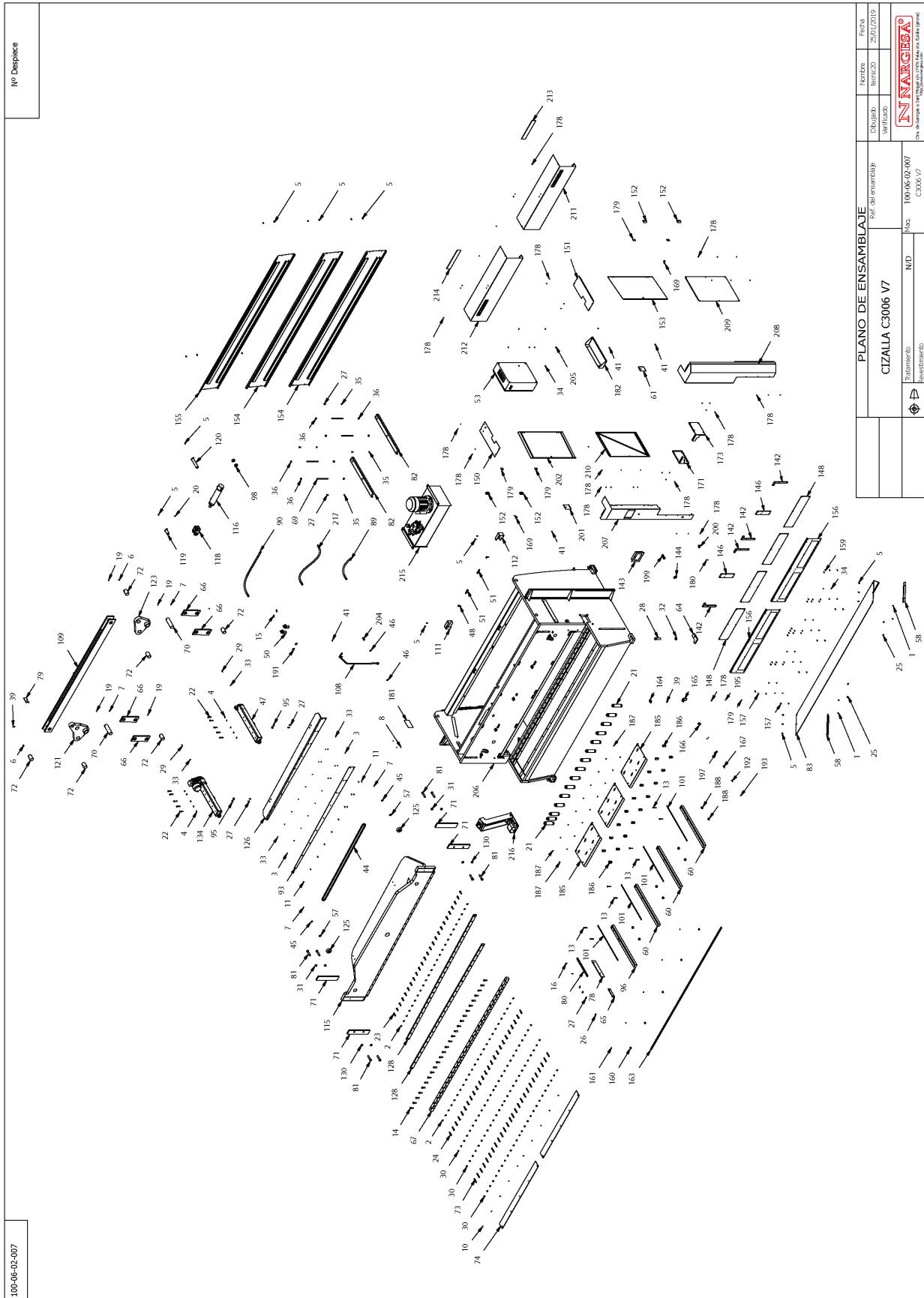
Détail du groupe hydraulique

Panneau électrique

Schémas électriques

Schéma hydraulique

A1. Découpe générale



ELEMENTO	DESCRIPCION	N° PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
1	ARANDELA DIN 125 B M10	020-D125B-M10	4
2	ARANDELA DIN 125 1B M14	020-D125B-M14	50
3	ARANDELA DIN 125 B M6	020-D125B-M6	13
4	ARANDELA GLOWER DIN 127 M12	020-D127-M12	10
5	TORNILLO HEXAGONAL DIN 6921 M8X16	020-D6921-M8X16	24
6	ENGRASADOR DIN 71412 M8 CODO	020-D71412-00001	4
7	ENGRASADOR DIN 71412 M8 RECTO	020-D71412-00002	9
8	REMACHE DE CLAVO DIN 7337 DE AL D3X8	020-D7337-3X8	4
10	TORNILLO ALLEN DIN 7991 M6X16	020-D7991-M6X16	10
11	TORNILLO ALLEN DIN 7991 M6X20	020-D7991-M6X20	12
13	TORNILLO ALLEN DIN 912 M10X60	020-D912-M10X60	8
14	TORNILLO ALLEN DIN 912 M16X50	020-D912-M16X50	26
15	TORNILLO ALLEN DIN 912 M4X30	020-D912-M4X30	4
16	TORNILLO ALLEN DIN 912 M8X20	020-D912-M8X20	2
19	ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M8X10	020-D913-M8X10	10
20	ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M8X16	020-D913-M8X16	1
21	CONJUNTO PISOR CARRERA 22 MM	130-06-01-00508	15
22	TORNILLO HEXAGONAL DIN 931 M12X60	020-D931-M12X60	10
23	TORNILLO HEXAGONAL DIN 931 M14X50	020-D931-M14X50	25
24	TORNILLO HEXAGONAL DIN 931 M14X65	020-D931-M14X65	25
25	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M10X16	020-D933-M10X16	4
26	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M10X20	020-D933-M10X20	2
27	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M10X25	020-D933-M10X25	10
28	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M24X100	020-D933-M24X100	4
29	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M6X25	020-D933-M6X25	2
30	TUERCA DIN 934 M14	020-D934-M14	78
31	TUERCA HEXAGONAL DIN 934 M22 PASO 150	020-D934-M22X1C5	4
32	TUERCA DIN 934 M24	020-D934-M24	4
33	TUERCA DIN 934 M6	020-D934-M6	14

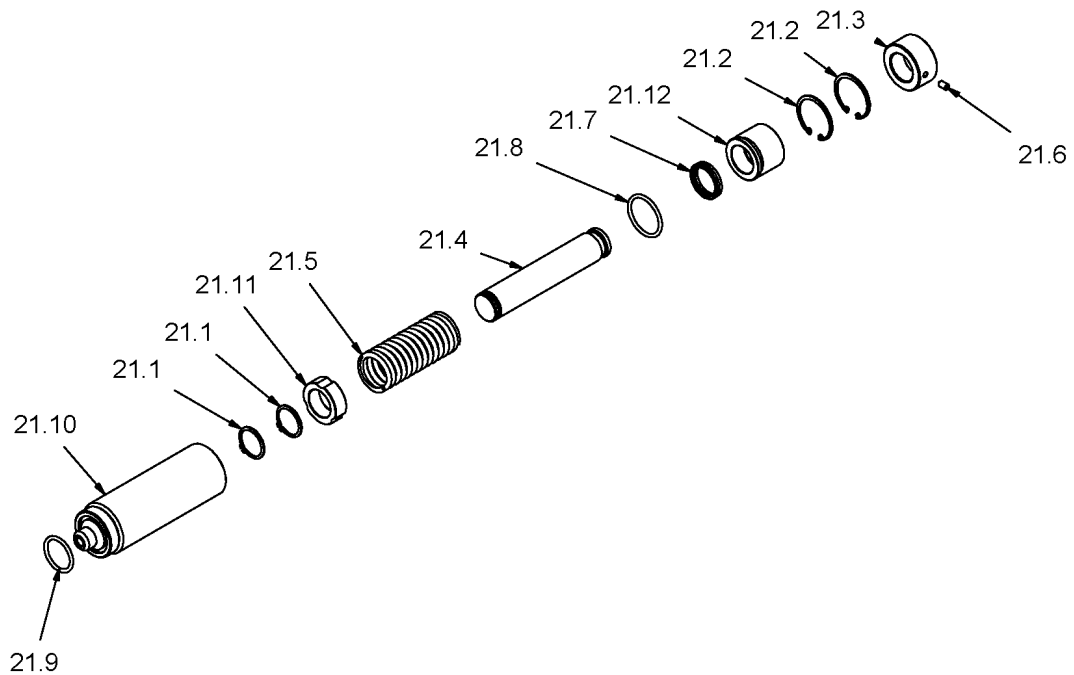
34	TUERCA DIN 934 M8	020-D934-M8	12
35	TUERCA AUTOBLOCANTE DIN 985 M10	020-D985-M10	4
36	TUERCA DIN 985 M16	020-D985-M16	8
38	TORNILLO ISO 7380 M6X10	020-I7380-M6X10	1
39	TORNILLO ISO 7380 M6X12	020-I7380-M6X12	4
41	TORNILLO ALLEN ISO 7380 M8X10 8.8 PAVONADO	020-I7380-M8X10	5
44	CORREA DENTADA HTD 3808-8M-20	030-CD-00010	1
45	CIRCLIP DIN 471 EJE DE Ø30	030-D471-00004	2
46	JUNTA METAL GOMA 1/2"	040-JMG-00001	2
47	TOPE CONDUCCION C3006	130-06-02-00501	1
48	CONECTOR M12 ACODADO 5 MTS	050-CNT-00001	1
49	CONECTOR M12 ACODADO CABLE 10 MTS	050-CNT-00002	1
50	FINAL DE CARRERA CON RUEDA	050-FC-RUEDA	2
51	DETECTOR FOTOCELULA 3H PNP ENF. RECTO CONECT	050-FT-00001	1
53	INSTALACION ELECTRICA C3006 V6	050-KIE-0602-003	1
57	ARANDELA GRUESO PATIN 42X30X1	120-06-01-00130	2
58	ANGULO SOPORTE CHAPA SALIDA	120-06-01-00523	2
60	PASAMANO SOPORTE CHAPAS DERECHO	120-06-01-00558	3
61	TAPA CABLES DERECHA	120-06-01-00570	1
64	SOPORTE PIE CIZALLA	120-06-01-00578	4
65	PASAMANO TRASERO GUIA ENTRADA	120-06-01-00721	1
66	BIELA	120-06-02-00310	4
67	PASAMANO SOPORTE CUCHILLA	120-06-02-00311	1
69	VARILLA SUSTENTACION GRUPO HIDRAULICO	120-06-02-00330	4
70	BULONES ARTICULACION BIELAS Ø60X205	120-06-02-00334	2
71	PASAMANO GUIA TRANCHA	120-06-01-00738	4
72	BULONES ARTICULACION BIELAS 94 MM	120-06-02-00336	6
73	VARILLA REGULACION CUCHILLA	120-06-02-00339	26
74	CHAPA DELANTERA MESA	120-06-02-00340	2
78	PASAMANO LATERAL GUIA ENTRADA	120-06-02-00372	1
79	TOPE POSICION TRANCHA	120-06-02-00395	1
80	SEPARADOR	120-06-02-00412	1

81	TORNILLO AJUSTE TRANCHA	120-06-02-00425	8
82	SOPORTE GRUPO HIDRAULICO	120-06-02-00505	2
83	RAMPA DE CAIDA	120-06-02-00529	1
89	MANGUERA FLEXIBLE 1/2" TG 1/2"-CODO 90° TG 1/2" LONGITUD 730 MM	120-06-02-00575	1
90	MANGUERA FLEXIBLE DE 1/2 " TG-TG DE 1/2" LONGITUD 950	120-06-02-00577	1
93	CHAPA FRONTAL TOPE C3006	120-06-02-00715	1
95	ARANDELA INFERIOR CHAPA TOPE D35XD10.5X6	120-06-02-00720	4
96	PASAMANO CON CINTA METRICA SOPORTE CHAPAS	120-06-02-00721	1
98	SEPARADOR EXTERIOR TRASERO CILINDRO HIDRAULICO D55X40.5X15	120-06-02-00723	2
101	REGLA MILIMETRADA DELANTERA	122-06-01-00001	4
108	TUBO PISONES	130-06-01-00514	1
109	CONJUNTO BIELA TRANSMISION	130-06-02-00301	1
111	CONJUNTO PROTECCION CELULA SEGURIDAD DERECHA	130-06-02-00323	1
112	CONJUNTO PROTECCION CELULA SEGURIDAD IZQUIERDA	130-06-02-00324	1
115	TRANCHA	130-06-02-00450	1
116	CONJUNTO CILINDRO HIDRAULICO C-3006	130-06-02-00455	1
118	HORQUILLA CIZALLA	130-06-02-00461	1
119	CONJUNTO BULON DELANTERO CILINDRO	130-06-02-00463	1
120	CONJUNTO BULON TRASERO CILINDRO	130-06-02-00466	1
121	BIELA TRIANGULAR DE ACCIONAMIENTO	130-06-02-00400	1
123	BIELA TRIANGULAR	130-06-02-00401	1
125	CONJUNTO PATIN	130-06-02-00504	2
126	CONJUNTO CHAPA TOPE C-3006	130-06-02-00505	1
128	CUCHILLA DE CORTE	140-06-02-00001	2
130	TUERCA BAJA DIN 936 M22X1.5	020-D936-M22X1_5	4
134	TOPE MOTRIZ C3006	130-06-01-00716	1
142	SOPORTE LATERAL CHAPA FRONTAL	120-06-01-00746	4
143	PANTALLA ESA S625	PANTALLA ESA S625	1
144	PLACA SEÑALIZACION PARO EMERGENCIA	050-APE-00001	1
146	SOPORTE CENTRAL CHAPA FRONTAL	120-06-01-00747	2
148	POLICARBONATO FRONTAL	120-06-02-00751	4
150	TAPA SUPERIOR LATERAL IZQUIERDA	120-06-01-00821	1

151	TAPA SUPERIOR LATERAL DERECHA	120-06-01-00825	1
152	BISAGRA	050-BIS-00002	4
153	CONJUNTO PUERTA DERECHA C3006	130-06-02-00516	1
154	CONJUNTO TAPA TRASERA	130-06-02-00519	2
155	CONJUNTO TAPA TRASERA SUPERIOR	130-06-02-00518	1
156	CONJUNTO TAPA FRONTAL INFERIOR	130-06-02-00520	2
157	TORNILLO ALLEN ISO 7380 M8X16	020-I7380-M8X16	24
158	ARANDELA DIN 125 B M8	020-D125B-M8	8
159	TORNILLO ALLEN ISO 7380 M8X20	020-I7380-M8X20	12
160	SOPORTE PERFIL LED	050-GEN-00022	5
161	TORNILLO ALLEN DIN 7991 M3X8	020-D7991-M3x8	10
163	CONJUNT LED CIZALLA 3006	LEDS C3006 V6	1
164	SOPORTE INICIAL LASER LINEA	120-06-01-00793	1
165	SOPORTE PRINCIPAL LASER LINEA	120-06-01-00790	1
166	SOPORTE GIRATORIO LASER LINEA	120-06-01-00791	1
167	SOPORTE LASER LINEA	120-06-01-00792	1
169	CIERRE DE LENGÜETA CON TRIANGULO 8 M20	031-CLT-00001	2
171	TAPA LATERAL IZQUIERDA	120-06-02-00759	1
173	TAPA LATERAL DERECHA	120-06-02-00760	1
178	TORNILLO ALLEN CABEZA REDONDA ISO 7380 M6X8	020-I7380-M6X8	63
179	TORNILLO ISO 7380 M5X10	020-I7380-M5x10	17
180	TORNILLO DIN 7985 M3X10 NEGRO CABEZA ALOMADA PHILIPS	020-D7985-M3X10-N	2
181	PLACA CARACTERISTICAS GENERAL	122-PLC-0000-001	1
182	ESTANTERIA LATERAL	120-06-01-00761	1
185	CONJUNTO MESA C3006	130-06-02-00521	3
186	SUPLEMENTO MESA CHAPAS	120-06-01-00765	18
187	TORNILLO ALLEN DIN 7991 M6X12	020-D7991-M6X12	10
188	GRUESO SOPORTE INFERIOR SOPORTE CHAPA	120-06-01-00732	8
191	CHAPA ROSCADA FINAL DE CARRERA CIZALLAS	120-06-01-00706	2
192	TORNILLO ALLEN DIN 912 M3X25	020-D912-M3X25	2
193	ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M4X5	020-D913-M4X5	1
194	TORNILLO ISO 7380 M4X6	020-I7380-M4X6	2

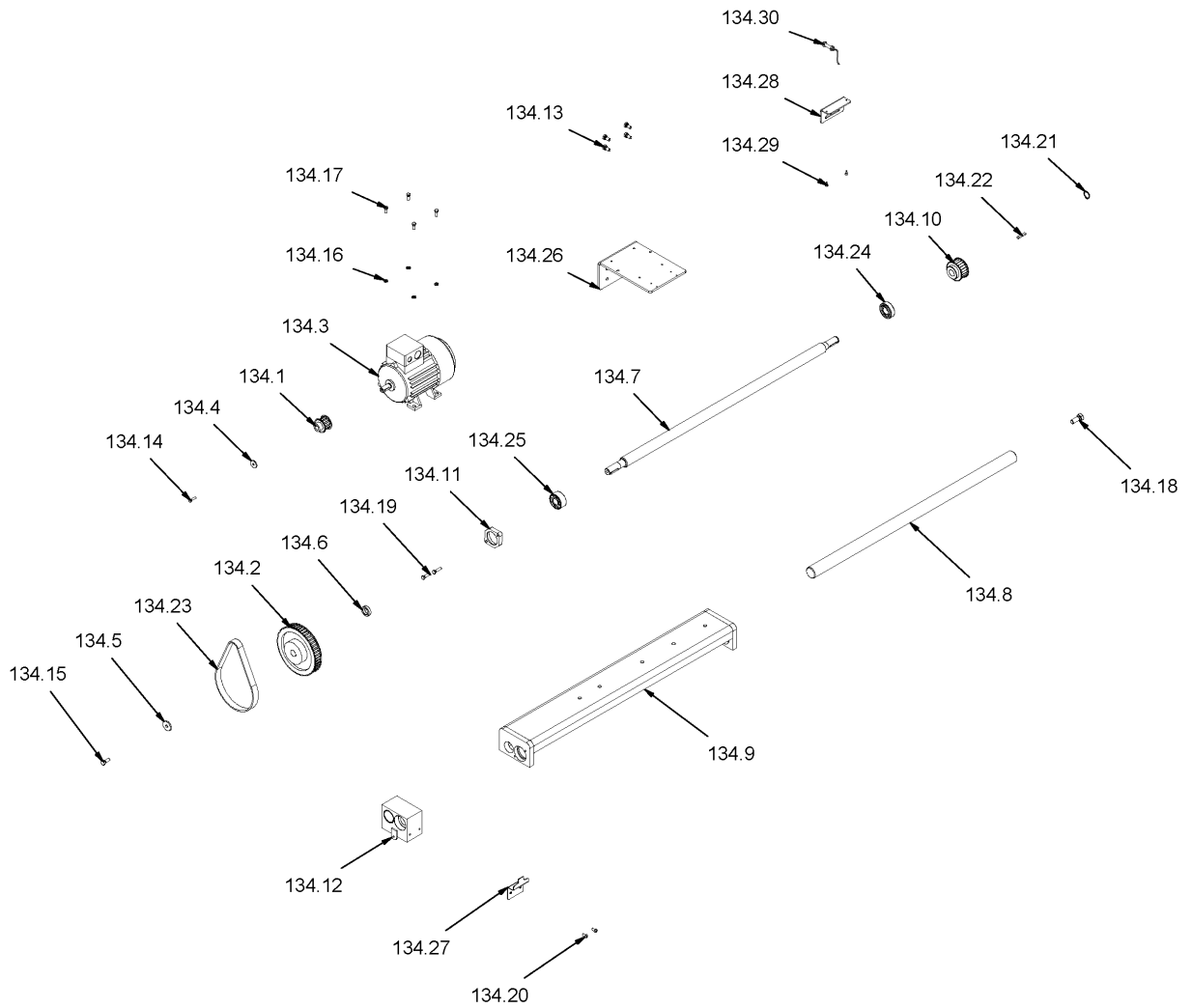
195	ARANDELA DIN 125 B M5	020-D125B-M5	1
197	LASER VERDE LINEA CIZALLA	050-LSR-00002	1
199	PARO EMERGENCIA D22	050-PEM-22	1
200	ZOCALO RECTO CK03I	050-BE-00003	1
201	TAPA CABLES IZQUIERDA	120-06-01-00569	1
202	CONJUNTO PUERTA IZQUIERDA C3006	130-06-02-00517	1
204	TORNILLO PARA ESFERA DE 1/2"	040-TES-00001	1
205	ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M8X20	020-D913-M8X20	4
206	ESTRUCTURA CIZALLA C-3006	130-06-02-00552	1
207	CONJUNTO TAPA FRONTAL IZQUIERDA C3006	130-06-02-00550	1
208	CONJUNTO TAPA FRONTAL DERECHA C3006	130-06-02-00551	1
209	CONJUNTO TAPA LATERAL INFERIOR DERECHA C3006	130-06-02-00527	1
210	CONJUNTO TAPA LATERAL INFERIOR IZQUIERDA C3006	130-06-02-00529	1
211	TAPA FRONTAL SUPERIOR MODELO C3006	120-06-02-00824	1
212	TAPA FRONTAL SUPERIOR NARGESA C3006	120-06-02-00825	1
213	POLICARBONATO MODELO	120-06-02-00784	2
215	CONJUNTO GRUPO HIDRAULICO	130-06-02-00530	1
216	PIE PEDAL CIZALLA	130-06-02-00532	1
217	MANGUERA FLEXIBLE DE 1/2" TG 1/2" - TG DE 1/2" LONGITUD 860 mm	120-06-02-00786	1

A2. Detail du pistons de fixation



Nº ORDEN	DESCRIPCION	Nº PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
21.1	CIRCLIP DIN 471 EJE DE D30	030-D471-00004	30
21.2	CIRCLIP DIN 472 PARA AGUJERO D45	030-D472-00002	30
21.3	BASE PISOR	120-06-01-00051	15
21.4	VASTAGO PISOR	120-06-01-00057	15
21.5	MUELLE 5X42X100X10 ESPIRAS	120-06-01-00054	15
21.6	ESPARRAGO DIN 913 M6X10	020-D913-M6X10	15
21.7	COLLARIN D30XD38X7	040-BA-00003	15
21.8	JUNTA TORICA D39X3,5 90 SHORE	040-JT-00014	15
21.9	JUNTA TORICA D32X3,5 90 SHORE	040-JT-00012	15
21.10	CONJUNTO SOLDADURA CAMISA PISOR	130-06-01-00510	15
21.11	GUIA INTERIOR PISOR	120-06-01-00544	15
21.12	DOLLA BRONCE PISOR	120-06-01-00545	15

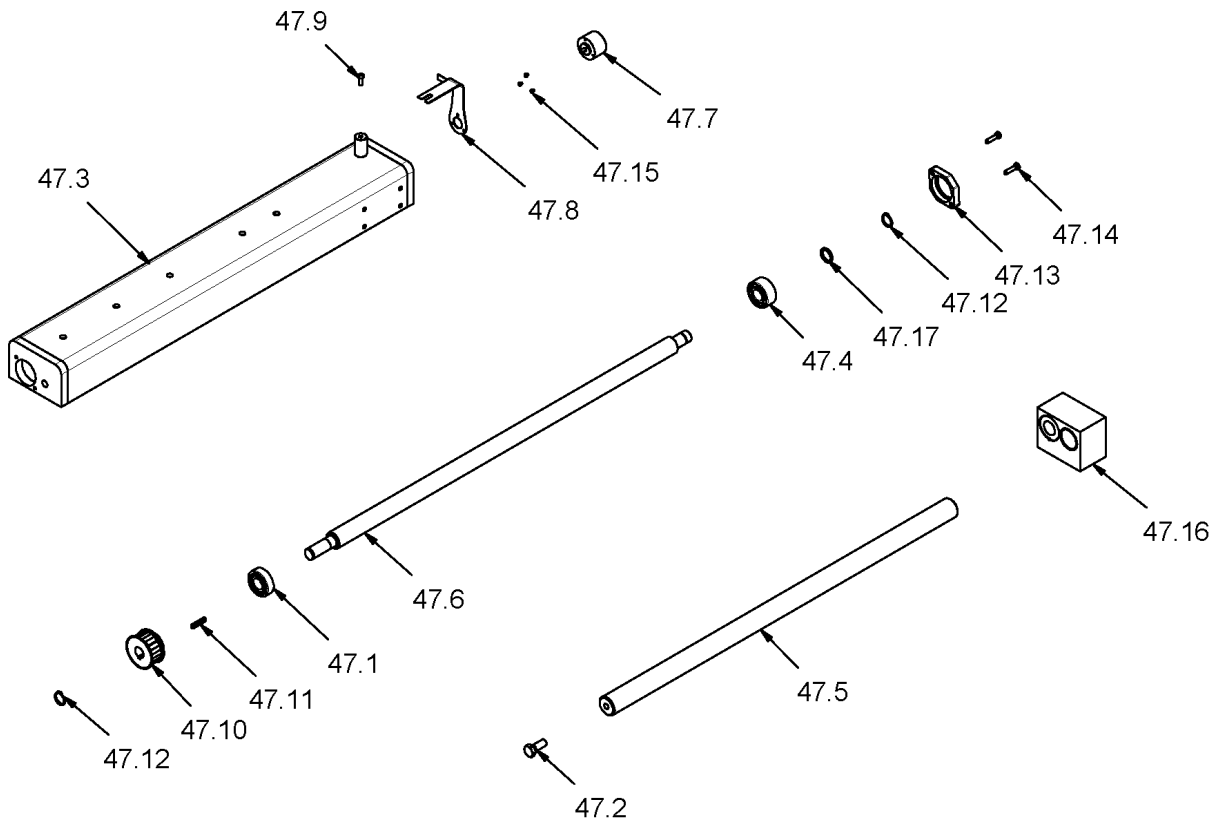
A3. Détail de la butée guidée



N° ORDEN	DESCRIPCION	N° 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 D23XD5.5X3	120-06-01-00188	1
134.5	ARANDELA DE GRUESO D30XD8.5X4	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
134.21	CIRCLIP DIN 471 EJE DE Ø20	030-D471-00010	1
134.22	CHAVETA PARALELA DIN 6885A 5X5X32	030-D6885A-00023	2

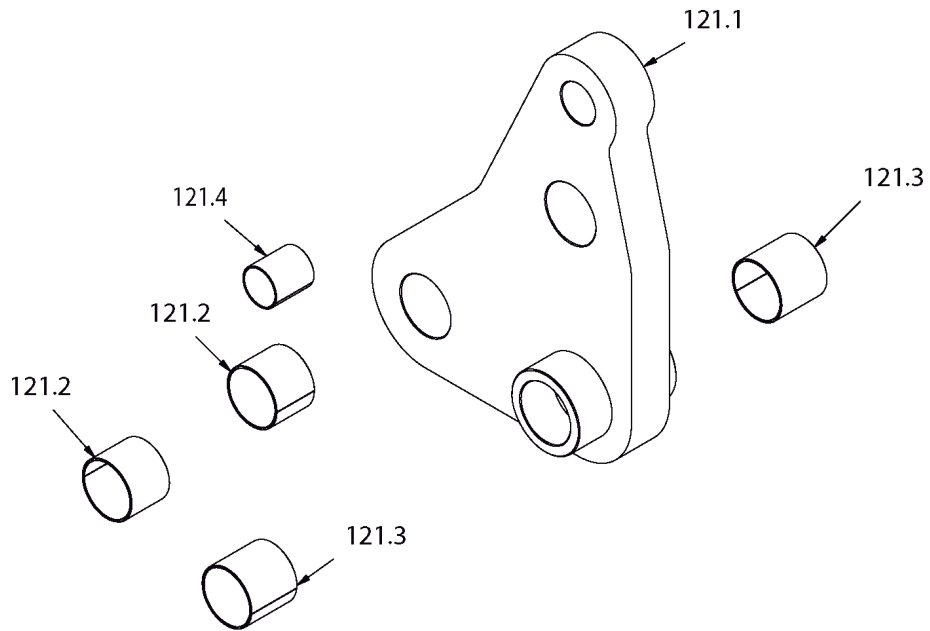
N° ORDEN	DESCRIPCION	N° PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
134.23	CORREA DENTADA 225 L 075	030-CD-00001	1
134.24	COJINETE DE BOLAS 6204 2RS	030-CJ-00012	1
134.25	COJINETE 3204 D20XD47X20.6	030-CJ-00004	1
134.26	SOPORTE MOTOR TOPE CIZALLA	120-06-02-00735	1
134.27	ACCIONAMIENTO FINAL DE CARRERA TOPE	120-06-01-00741	1
134.28	SOPORTE INDUCTIVO TOPE CIZALLA	120-06-01-00742	1
134.29	TORNILLO ALLEN DIN 912 M4 X8 PAVONADO	020-D912-M4X8	2
134.30	DETECTOR INDUCTIVO DIELL M8 NPN-1030VD	050-IND-00001	1

A4. Détail de la butée entraînement



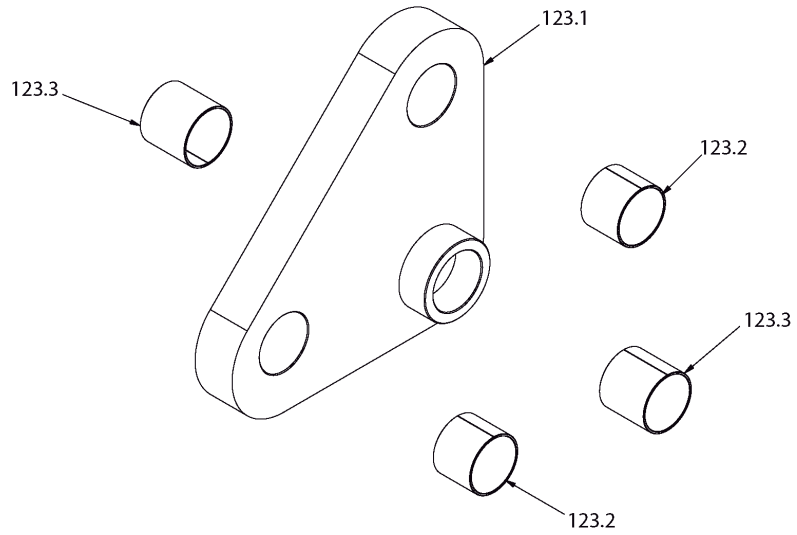
N° ORDEN	DESCRIPCION	N° PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
47.1	COJINETE DE BOLAS 6204 2RS	030-CJ-00012	1
47.2	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M12X30	020-D933-M12X30	1
47.3	ESTRUCTURA SOLDADA TOPE CONDUCCIDO	130-06-02-00502	1
47.4	COJINETE 3204 D20XD47X20.6	030-CJ-00004	1
47.5	GUIA TOPE C3006	120-06-02-00705	1
47.6	HUSILLO CONDUCCIDO 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 FIJACIÓN HUSILLO CONDUCCIDO	120-06-02-00730	1
47.18	ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M5X8	020-D913-M5X8	1

A5. Détail de la bielle triangulaire d'activation



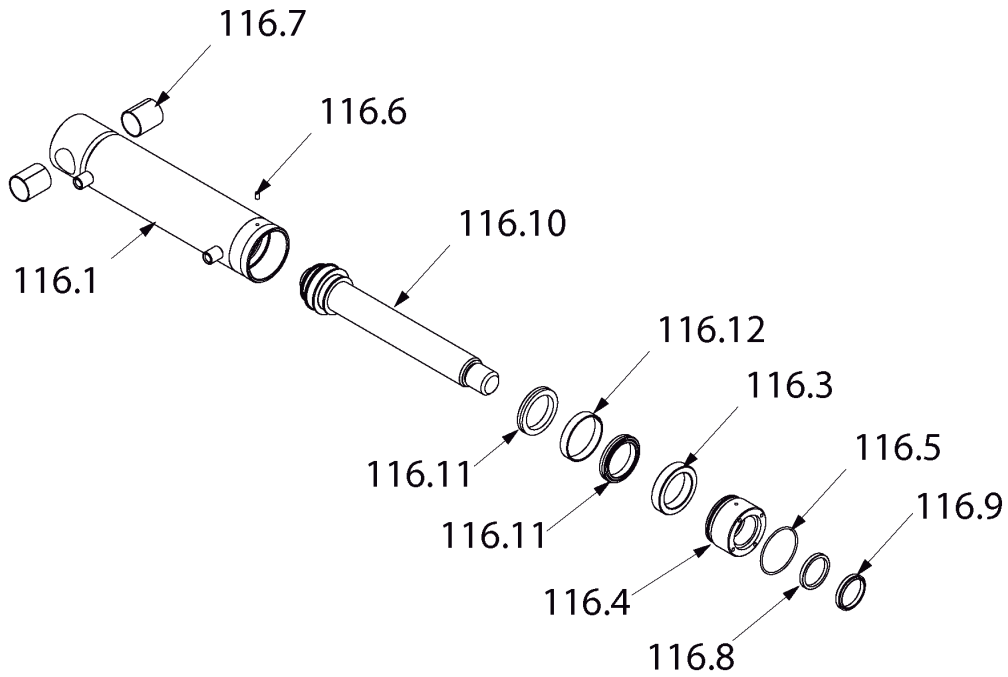
N° ORDEN	DESCRIPCION	N° PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
121.1	MECANIZADO BIELA TRIANGULAR ACCIONAMIENTO	130-06-02-00400-FM2	1
121.2	DOLLA PARTIDA-60-65-50	030-DP-00028	2
121.3	DOLLA PARTIDA-60-65-60	030-DP-00029	2
121.4	DOLLA PARTIDA D40XD44X50	030-DP-00017	1

A6. Détail de la bielle triangulaire



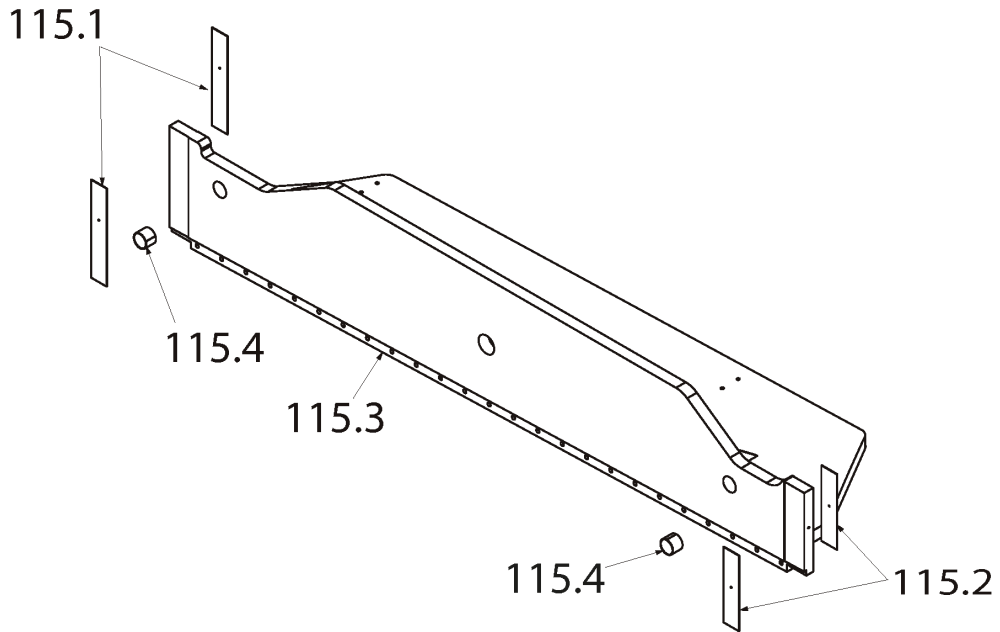
N° ORDEN	DESCRIPCION	N° PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
123.1	BIELA TRIANGULAR MECANIZADO	130-06-02-00401-FM2	1
123.2	DOLLA PARTIDA-60-65-50	030-DP-00028	2
123.3	DOLLA PARTIDA-60-65-60	030-DP-00029	2

A7. Détail du cylindre



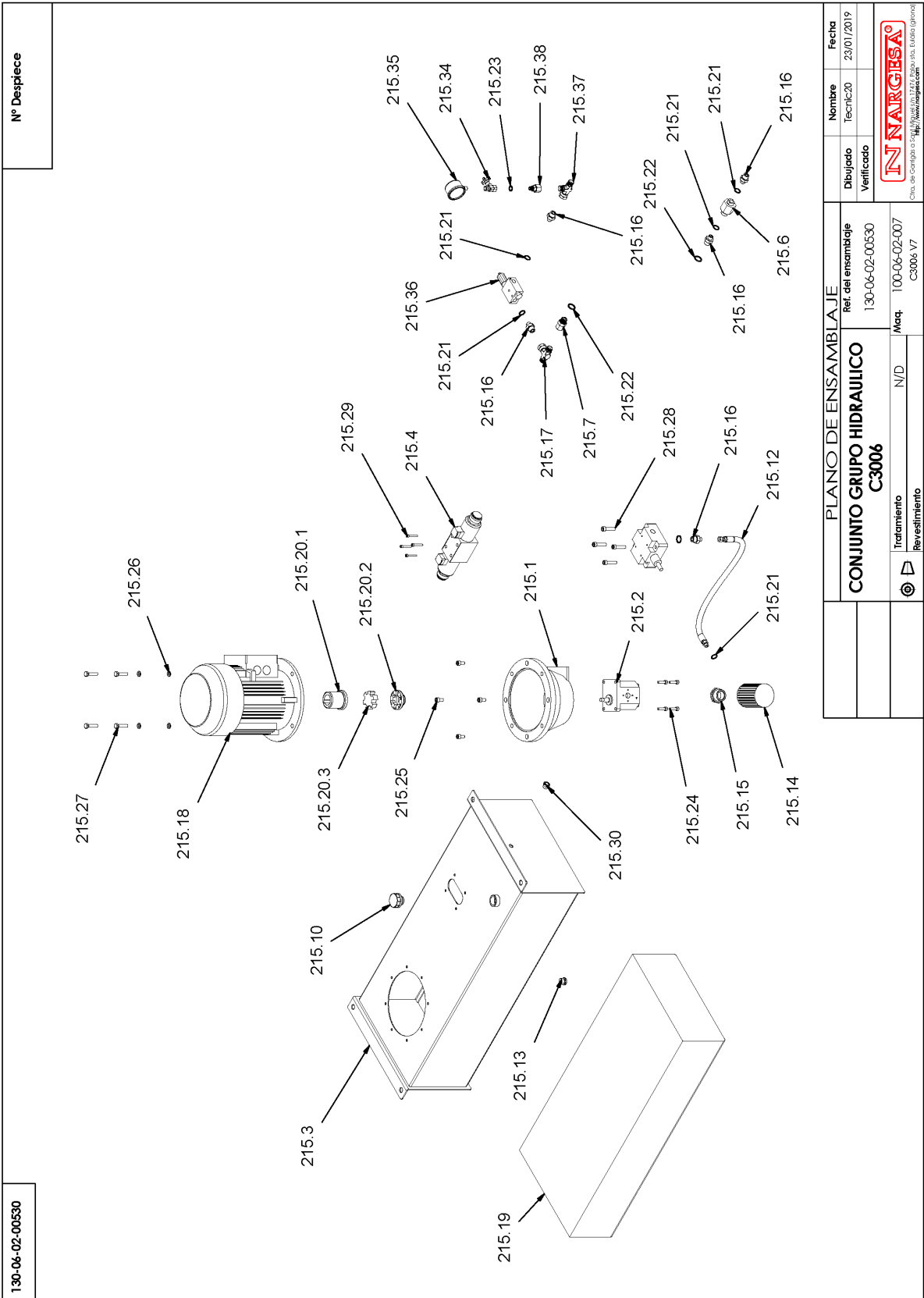
Nº ORDEN	DESCRIPCION	Nº PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
116.1	CONJUNTO FINAL CAMISA CILINDRO CIZALLA	130-06-02-00307	1
116.3	TOPE DELANTERO CILINDRO HIDRAULICO	120-06-02-00375	1
116.4	DOLLA DE BRONCE	120-06-02-00732	1
116.5	JUNTA TORICA D74X4 90 SHORE	040-JT-00021	1
116.6	ESPARRAGO DIN 913 M6X10	020-D913-M6X10	1
116.7	DOLLA PARTIDA D40XD44X50	030-DP-00017	2
116.8	COLLARIN BA D50XD60X7.3	040-BA-00007	1
116.9	RASCADOR D50XD60X7/10	040-RAS-00004	1
116.10	CONJUNTO VASTAGO SOLDADO	130-06-02-00311	1
116.11	GUIA 80-75-15	040-GUI-00001	1
116.12	JUNTA DE CILINDRO D80XD60X12	040-JC-00001	2

A8. Détail de la lame



N° ORDEN	DESCRIPCION	N° PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
115.1	REGLA BIPLAST 435X80X2	120-06-02-00328	2
115.2	REGLA BIPLAST 335X80X2	120-06-02-00329	2
115.3	MECANIZADO TRANCHA C-3006	130-06-02-00450-FM2	1
115.4	DOLLA PARTIDA-60-65-50	030-DP-00028	2

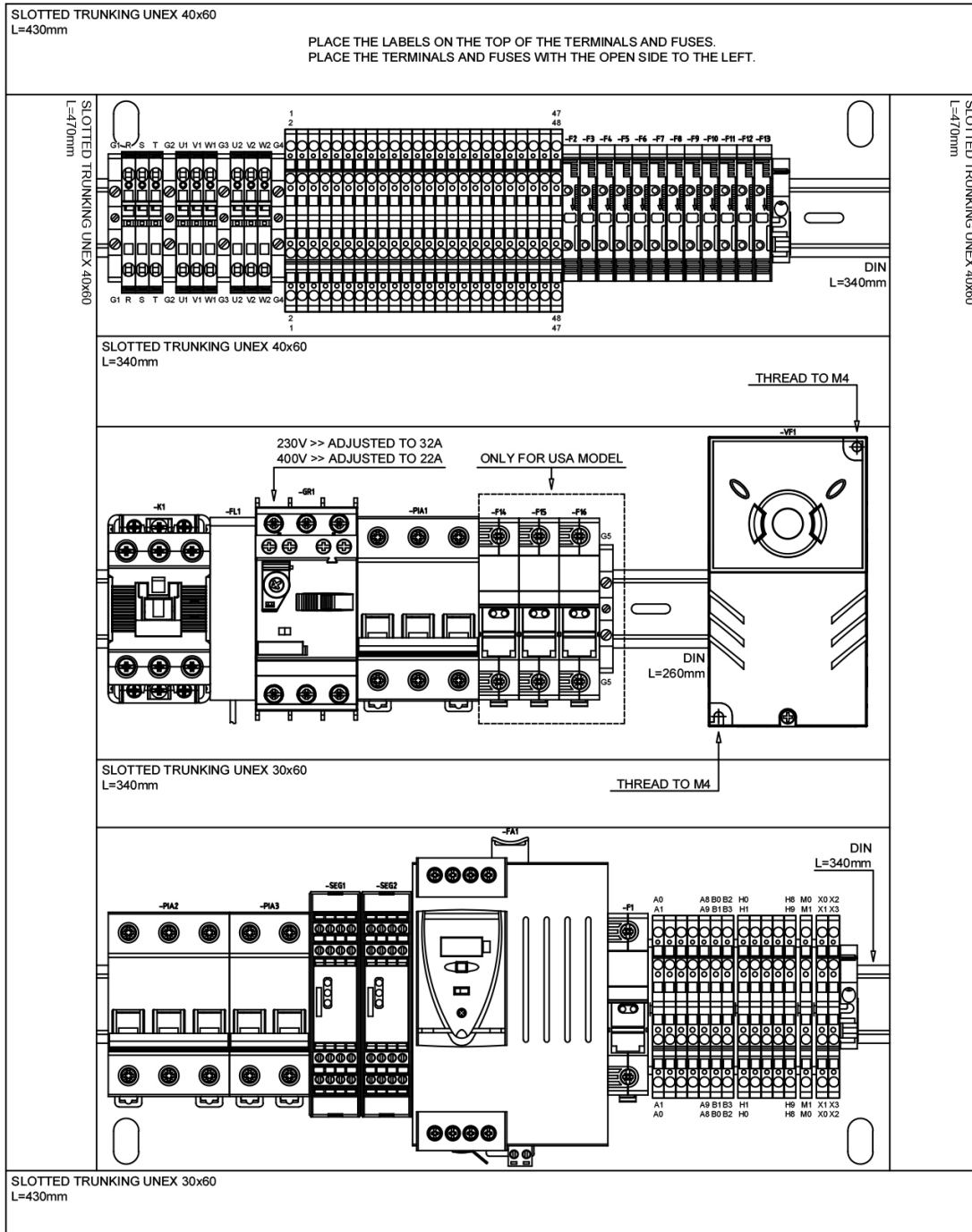
A9. Détail du groupe hydraulique



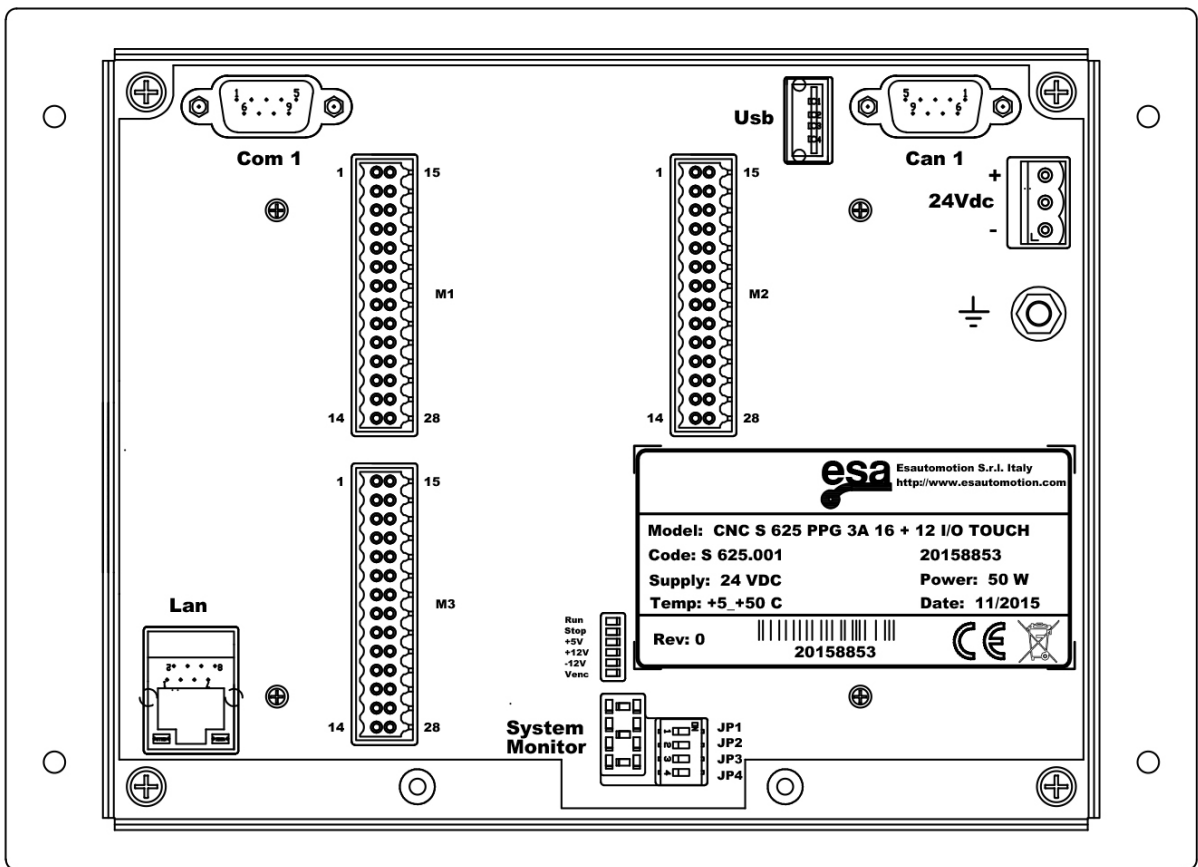
N° ORDEN	DESCRIPCION	N° PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
215.1	CAMPANA ACOPLAMIENTO BOMBA TIPO L MOTOR 7.5/10/12	040-CA-00001	1
215.2	BOMBA HIDRAULICA DE 22 LITROS CARCASA DE ALUMINIO	040-BH-00001	1
215.3	DEPOSITO GRUPO HIDRAULICO C3006	130-06-02-00531	1
215.4	ELECTROVALVULA TN10 CETOP 5	040-ELV-00001	1
215.5	VALVULA LIMITADORA DE PRESION	040-VLP-00001	1
215.6	REGULADOR DE CAUDAL UNIDIRECCIONAL EN LINEA 3/8"	040-RC-00001	1
215.7	RACOR GIRATORIO MACHO HEMBRA 1/2"	040-RG-00001	1
215.10	TAPON DE LLENADO 1" CON FILTRO	040-TLL-00001	1
215.12	MANGUERA HIDRAULICA 3/8" MACHO 3/8" TUERCA GIRATORIA 3/8" L=640 MM	120-06-02-00369	1
215.13	TAPON ALLEN 1/2"	040-TVA-00001	1
215.14	FILTRO DE ASPIRACION 1 1/4"	040-FL-00001	1
215.15	RACOR REDUCIDO 1 1/4-1/2 MACHO MACHO	040-RRMM-00011	1
215.16	RACOR REDUCIDO 1/2-3/8 MACHO MACHO	040-RRMM-00004	5
215.17	FIGURA "T" TUERCA GIRATORIA CENTRAL 1/2"	040-TGC-00001	1
215.18	MOTOR ELECTRICO DE 9.2 KW A 1400 RPM BRIDA B5	050-ME-00004	1
215.19	ACEITE HIDRAULICO C-3006 96 LITROS	ACEITE C-3006	1
215.20.1	ACOPLAMIENTO LADO MOTOR 7.5/10/12 CV	040-AE-00002	1
215.20.2	ACOPLAMIENTO LADO BOMBA 7.5/10/12 CV	040-AE-00003	1
215.20.3	ESTRELLA ACOPLAMIENTO 7.5/10/12 CV	040-AE-00004	1
215.21	JUNTA METAL GOMA 3/8"	040-JMG-00004	5
215.22	JUNTA METAL GOMA 1/2"	040-JMG-00001	3

Nº ORDEN	DESCRIPCION	Nº PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
215.23	JUNTA METAL GOMA 1/4"	040-JMG-00002	3
215.24	TORNILLO ALLEN DIN 912 M8X30	020-D912-M8X30	4
215.25	TORNILLO ALLEN DIN 912 M10X20	020-D912-M10X20	4
215.26	ARANDELA DIN 125 B M10	020-D125B-M10	4
215.27	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M10X45	020-D933-M10X45	4
215.28	TORNILLO ALLEN DIN 912 M10X45	020-D912-M10X45	4
215.29	TORNILLO ALLEN DIN 912 M6X40	020-D912-M6X40	4
215.30	NIVEL DE ACEITE 3/8"	040-NA-00001	1
215.34	GRIFO DE MANOMETRO 1/4" ROSCA GAS 1/4" HEMBRA	040-VDP-00002	1
215.35	MANOMETRO 0-300 BARS D63 1/4 INFERIOR	040-MAN-00003	1
215.36	VALVULA DE SECUENCIA RA03R2B-S	040-VS-00002	1
215.37	FIGURA "T" TUERCA GIRATORIA LATERAL 1/2"	040-TGL-00004	1
215.38	REDUCCION MACHO 1/4" TUERCA GIRATORIA 1/2"	040-RMTG-00009	1

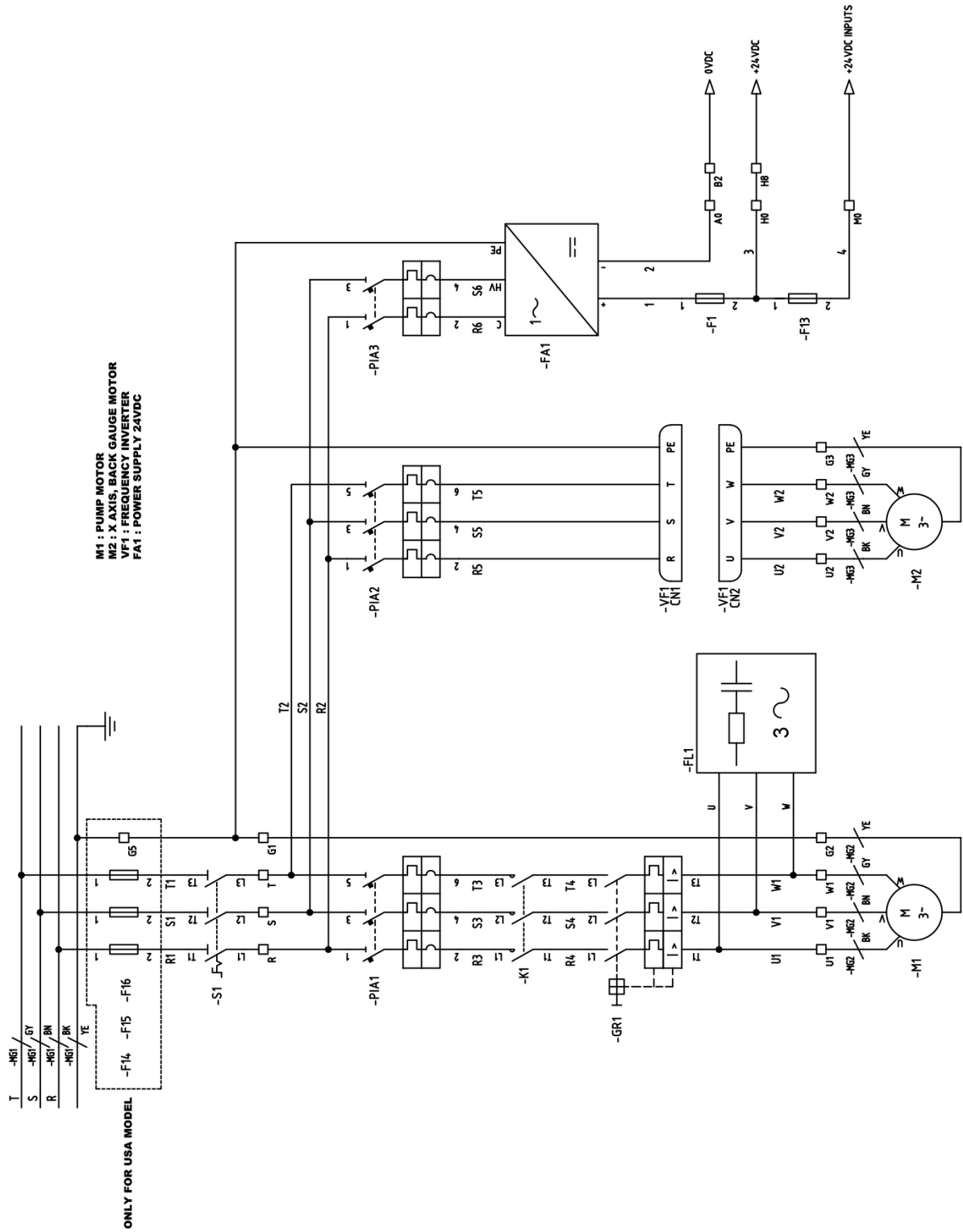
A10. Panneau électrique

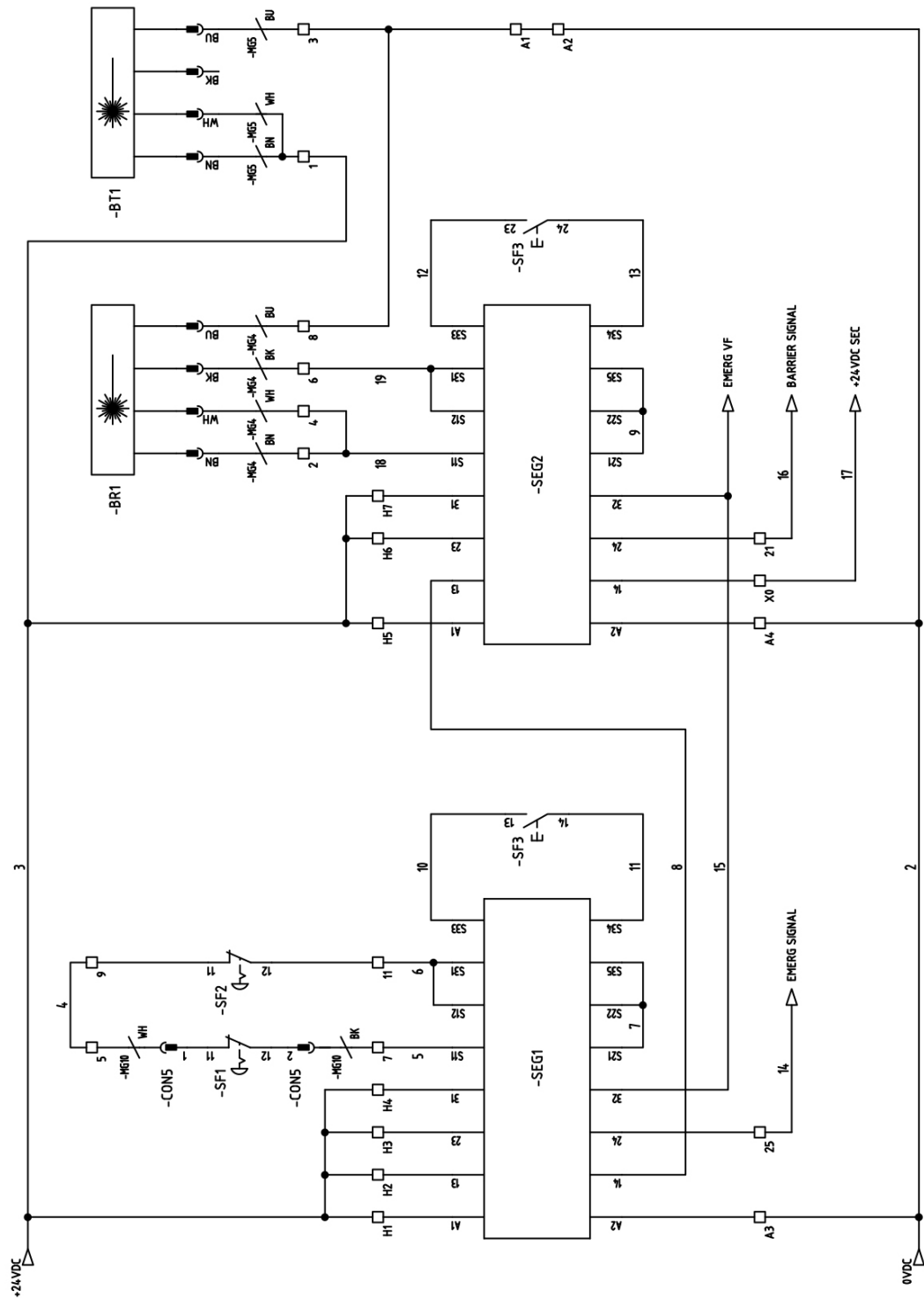


-CONTROL1

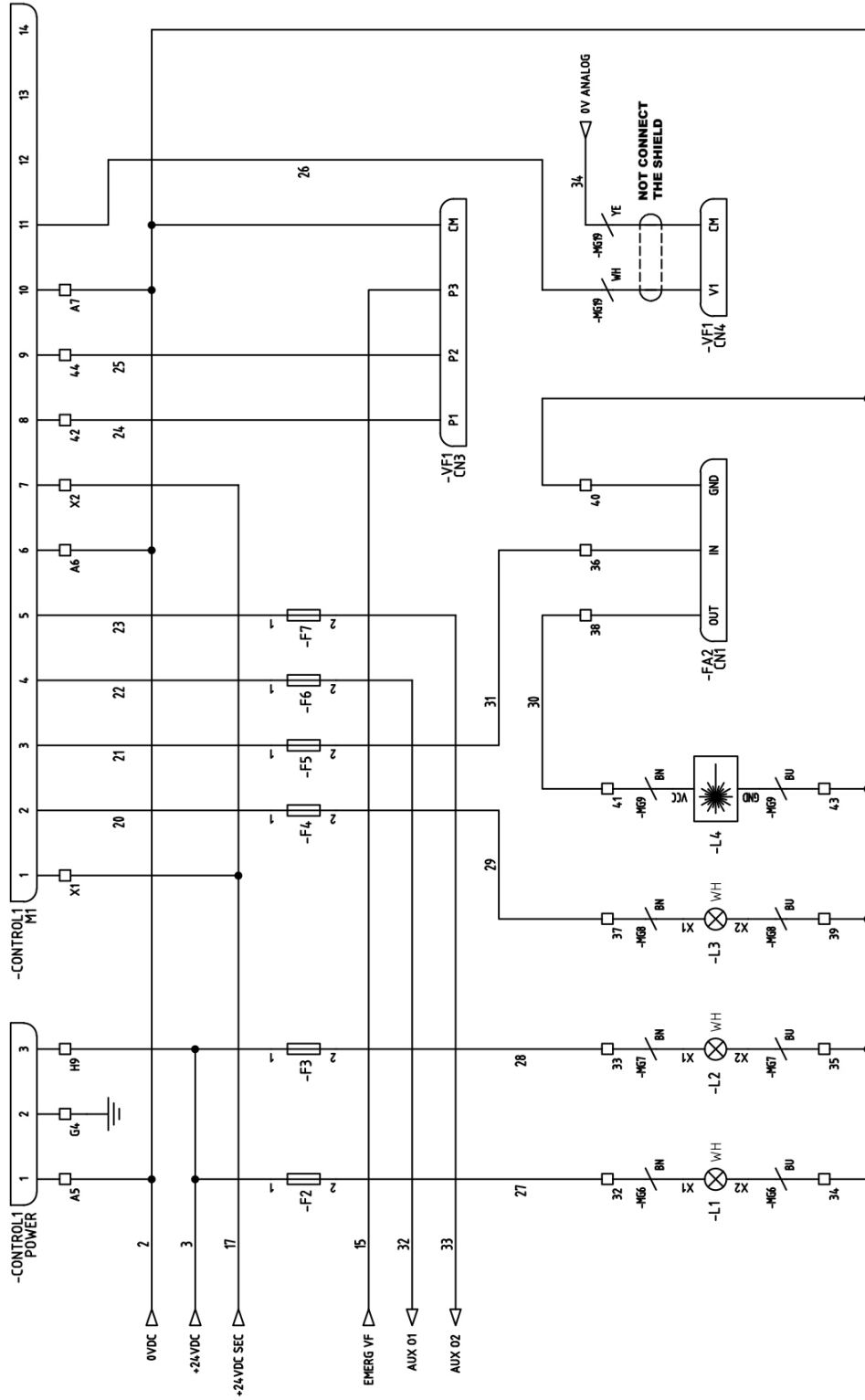


A11. Schémas électriques

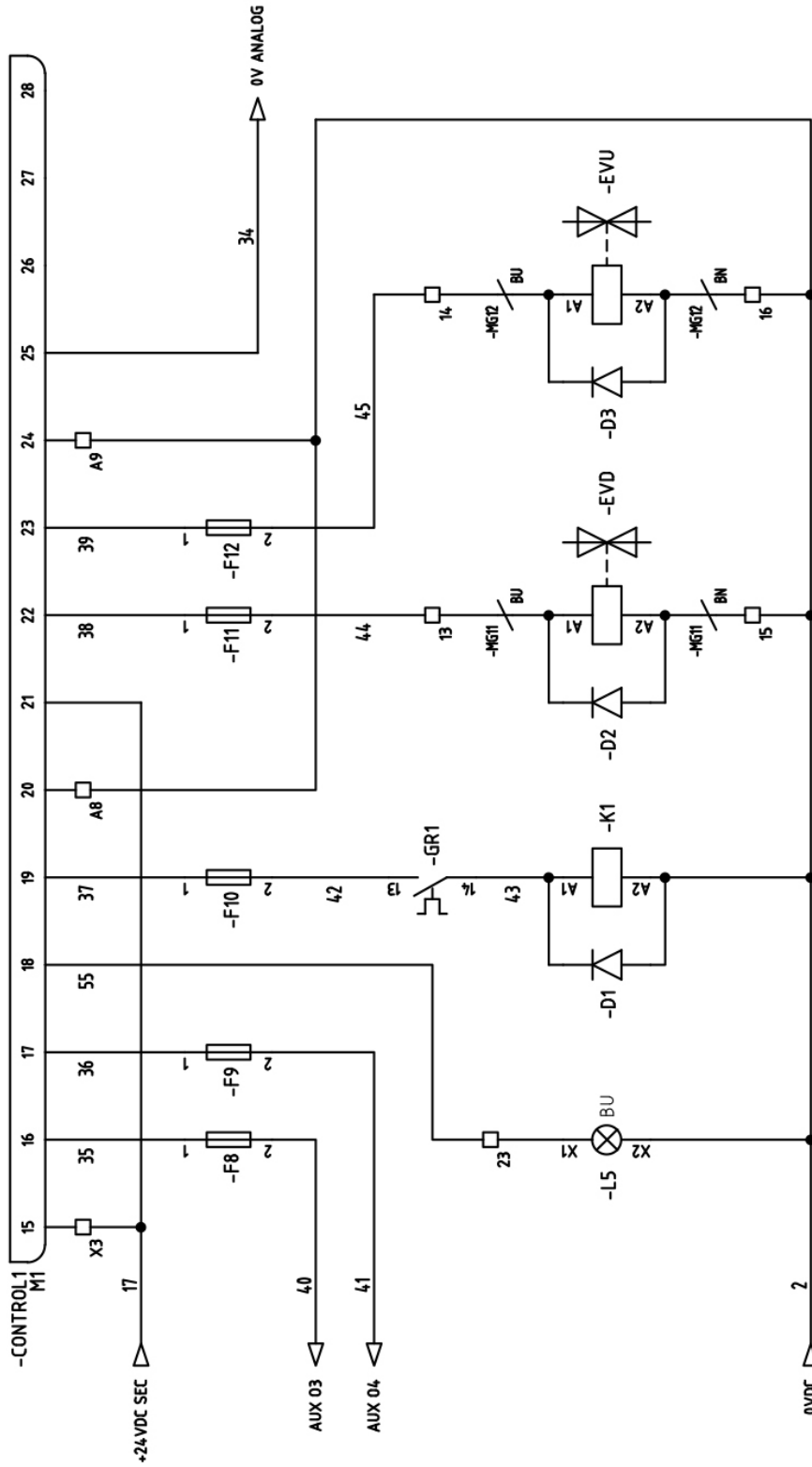




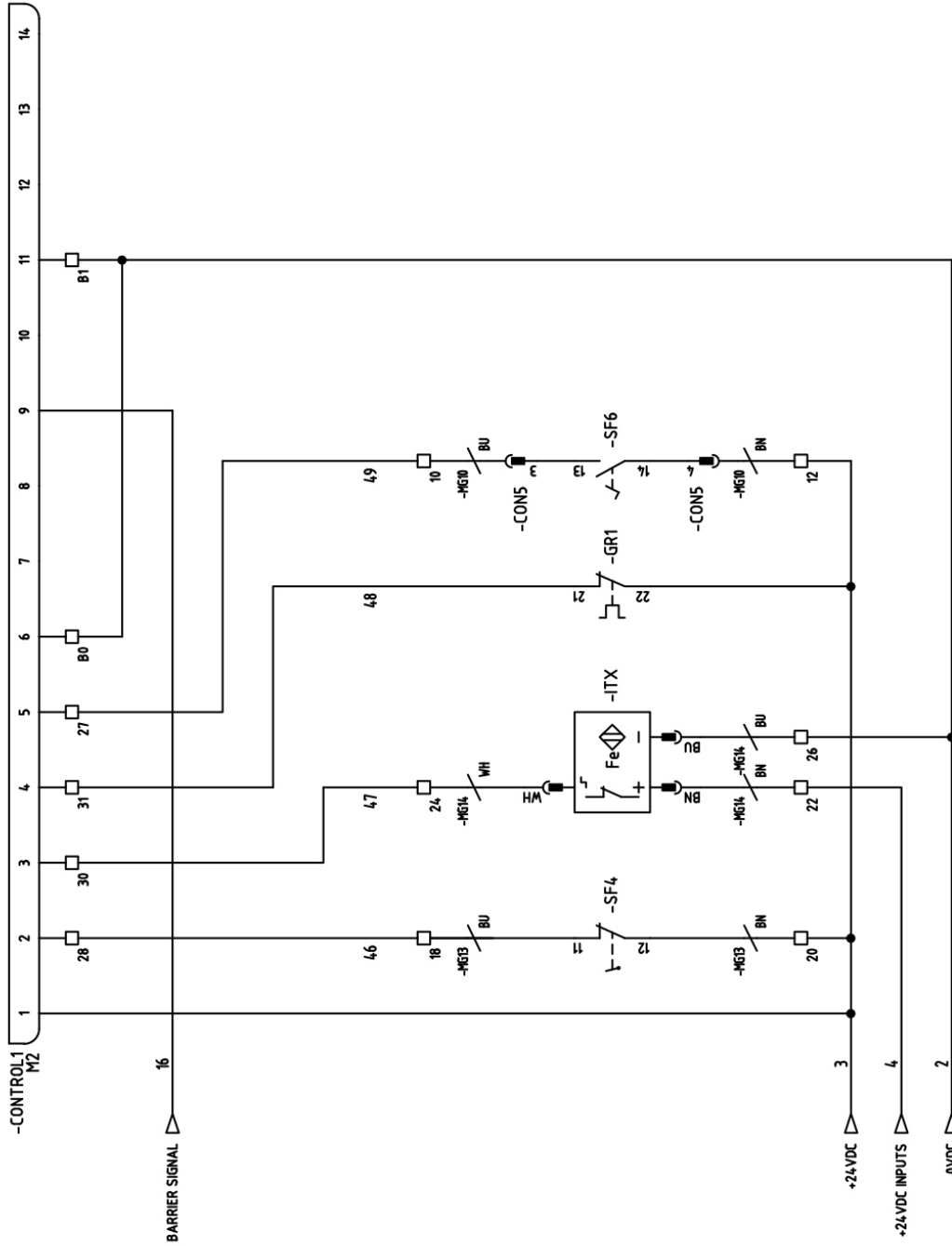
SF1 : PEDAL EMERGENCY STOP
 SF2 : FRONT EMERGENCY STOP
 SF3 : RESTART BUTTON
 BR1 : BARRIER RECEIVER
 BT1 : BARRIER TRANSMITTER



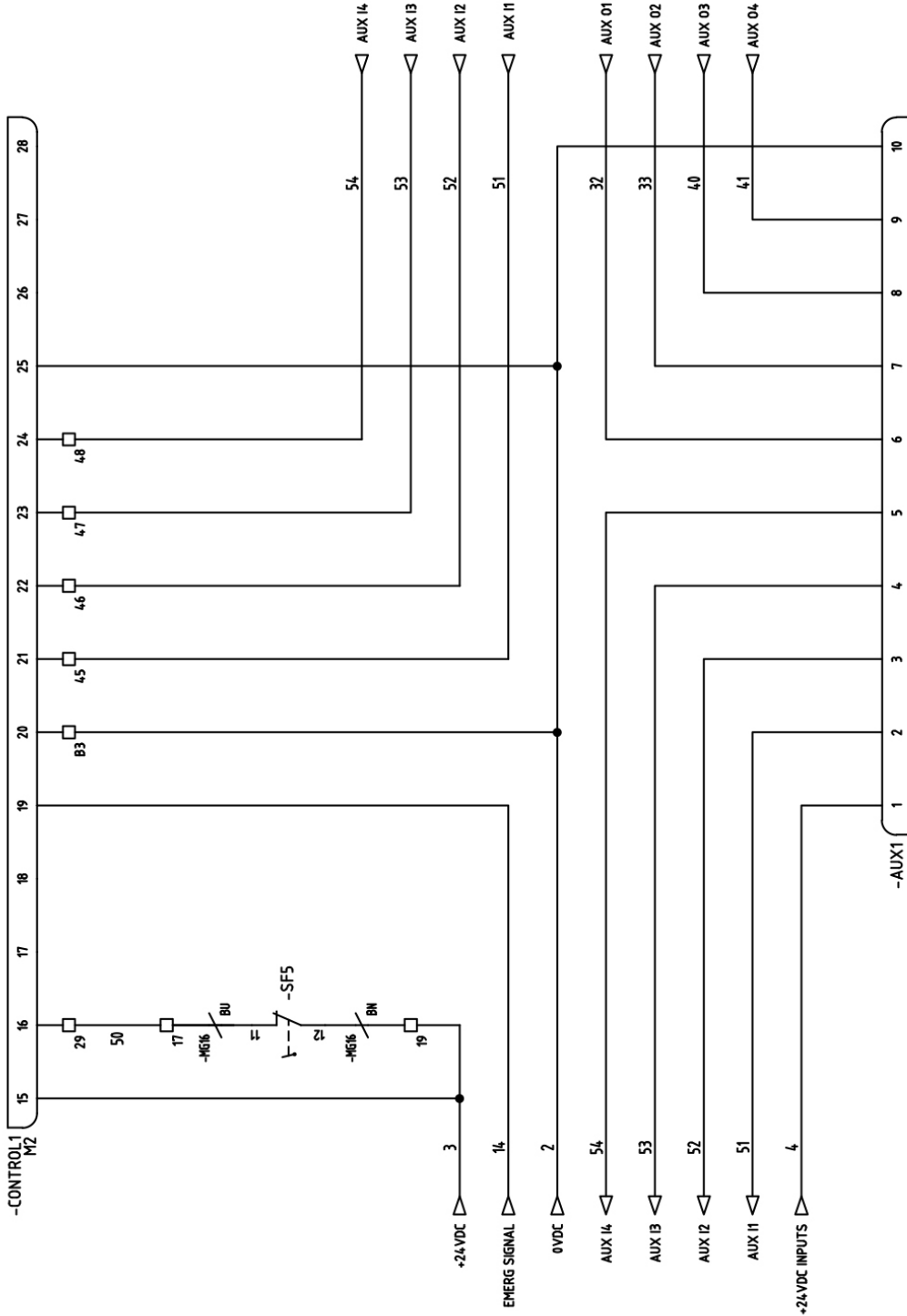
CONTROL 1 : ESA NUMERIC CONTROL
 L1 : MODEL LAMP
 L2 : LOGO LAMP
 L3 : CUT AREA LAMP
 L4 : LASER CUT LINE
 FA2 : POWER SUPPLY 3.3VDC
 VF1 : FREQUENCY INVERTER



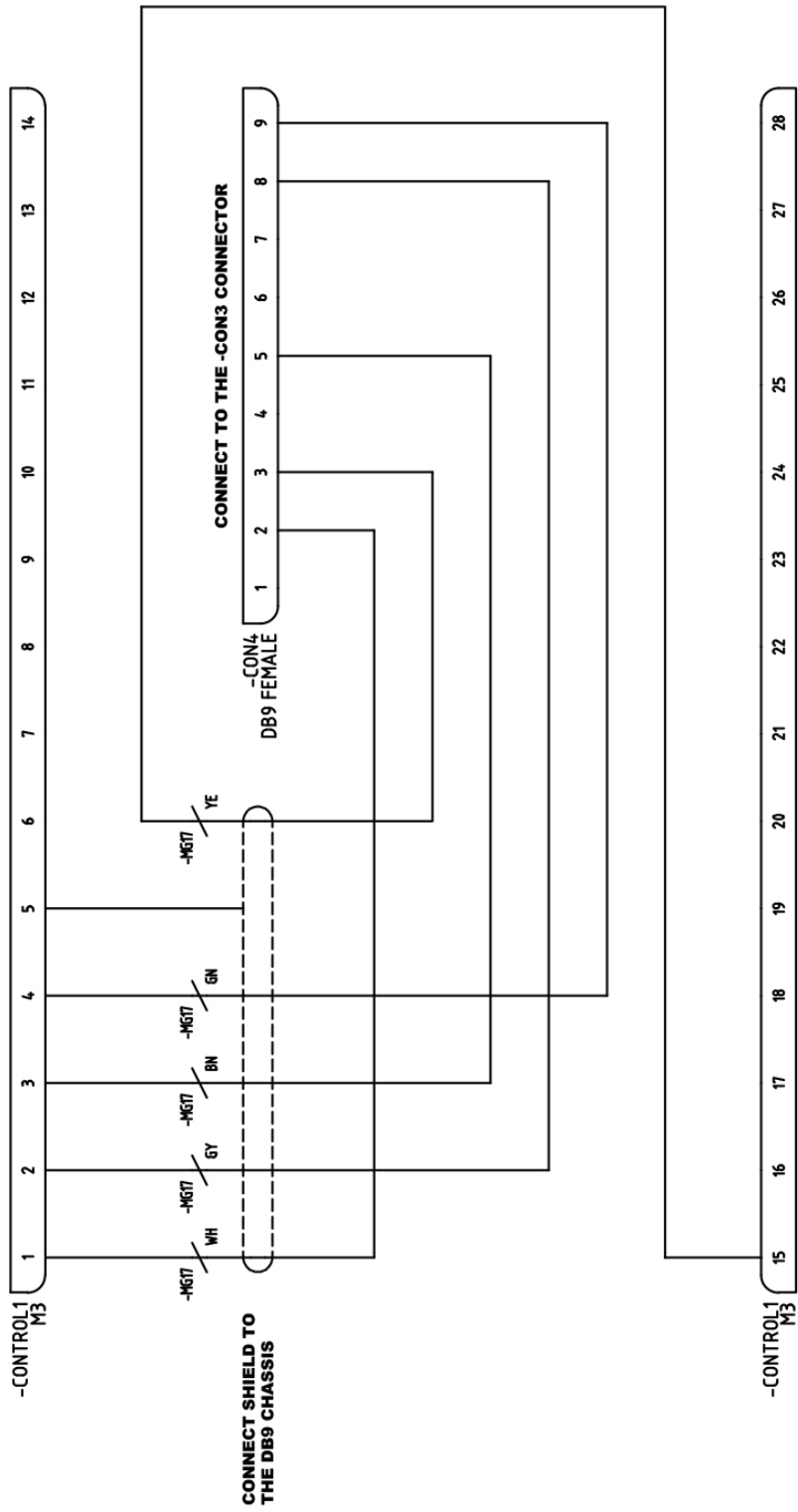
CONTROL.1 : ESA NUMERIC CONTROL
L5 : RESTART LAMP
K1 : PUMP CONTACTOR
EVD : DOWN ELECTROVALVE
EVU : UP ELECTROVALVE



CONTROL 1 : ESA NUMERIC CONTROL
 SF4 : BLADE UP LIMIT SWITCH
 SF6 : DOWN PEDAL
 ITX : X AXIS BACK GAUGE INDUCTIVE

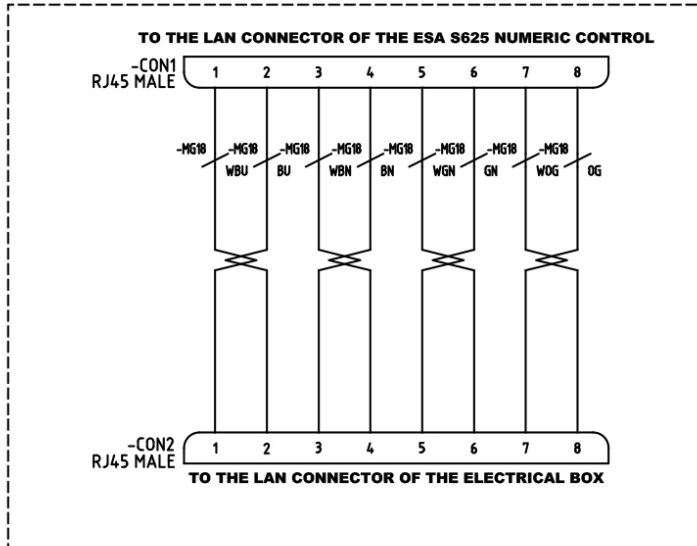


CONTROL 1 : ESA NUMERIC CONTROL
SF5 : BLADE DOWN LIMIT SWITCH
AUX1 : AUXILIARY CONNECTOR

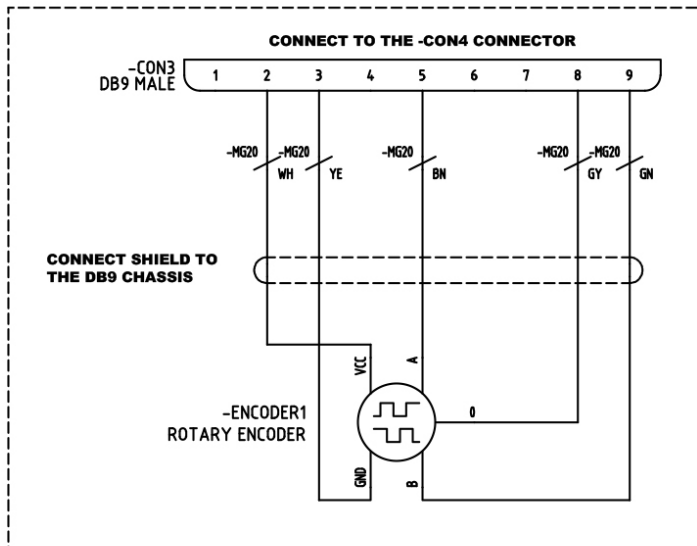


CONTROL 1 : ESA NUMERIC CONTROL

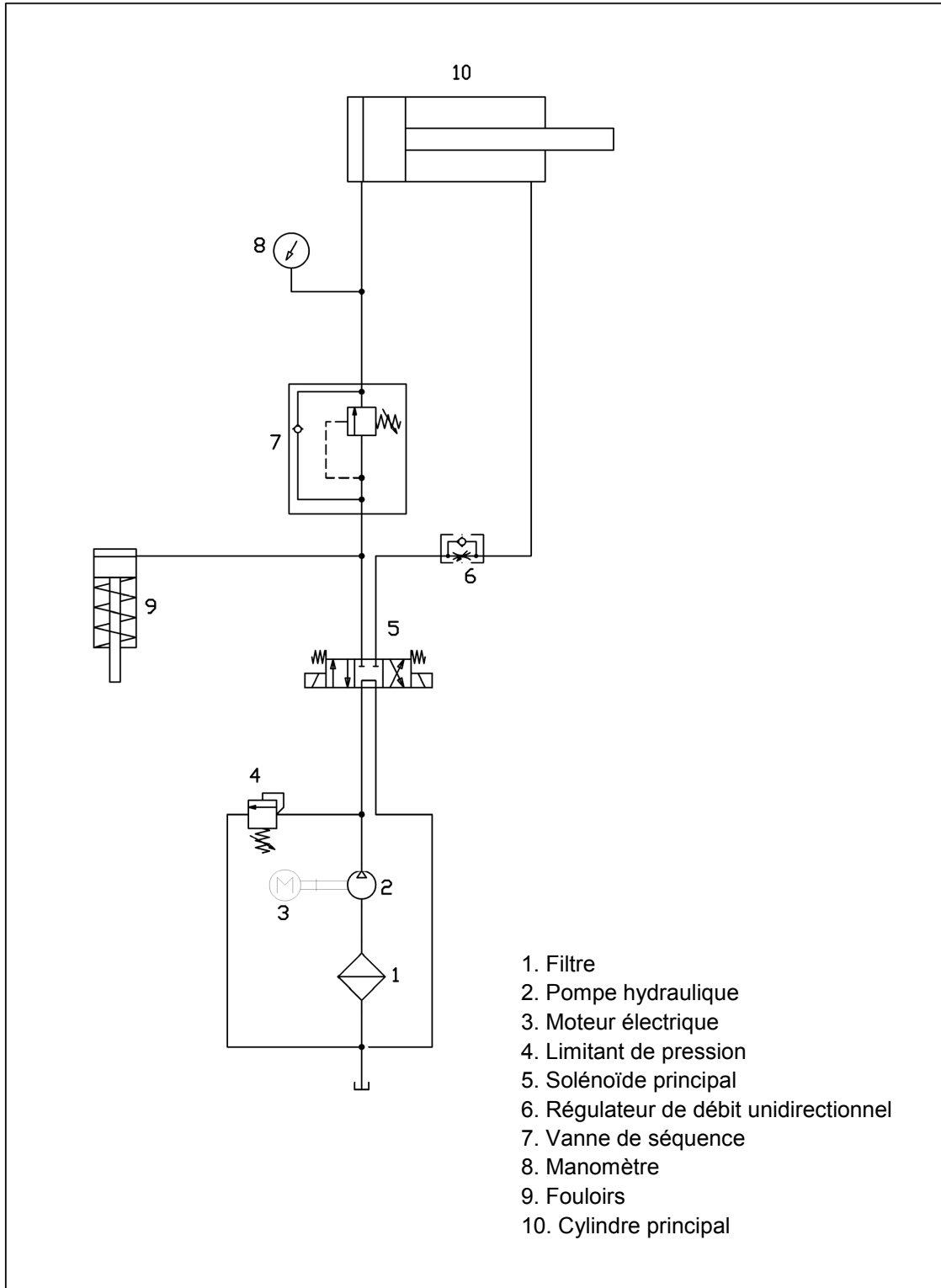
ETHERNET EXTENSION CABLE



ROTARY ENCODER



A12. Schéma hydraulique



- 1. Filtre
- 2. Pompe hydraulique
- 3. Moteur électrique
- 4. Limitant de pression
- 5. Solénoïde principal
- 6. Régulateur de débit unidirectionnel
- 7. Vanne de séquence
- 8. Manomètre
- 9. Fouloirs
- 10. Cylindre principal

ESQUEMA HIDRAULICO C3006/2006 NG		Ref.	Und.	Nº Desp.	Nombre	Fecha
		Num.		Dibujado	Tecnico 20	21-02-2019
Material		Medida corte		mm	Verificado	
Revestimiento			Tratamiento			
	Color	Peso	Tol. general	Maq.	CIZALLAS NG	
						<small>Ctra. de Garrigàs s. Sant Miquel s/n 17476 Palau Sta. Eulàlia (Girona) http://www.nargesa.com</small>

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.

NOTRE GAMME DE PRODUIT



POINÇONNEUSES
HYDRAULIQUES



CINTREUSES À GALETS



CINTREUSES À TUBES
SANS SOURIS



PRESSES PLIEUSES
HORIZONTALES



CINTREUSES À VOLUTES



PRESSES PLIEUSES
HYDRAULIQUES



CISAILLES HYDRAULIQUES



FOURS DE FORGE



MACHINES À GAUFREUR
À FROID



MACHINES À FORGER
À CHAUD



BROCHEUSES
HYDRAULIQUES



MARTEAUX PILON POUR
LA FORGE



PRESSES DE SERRURES