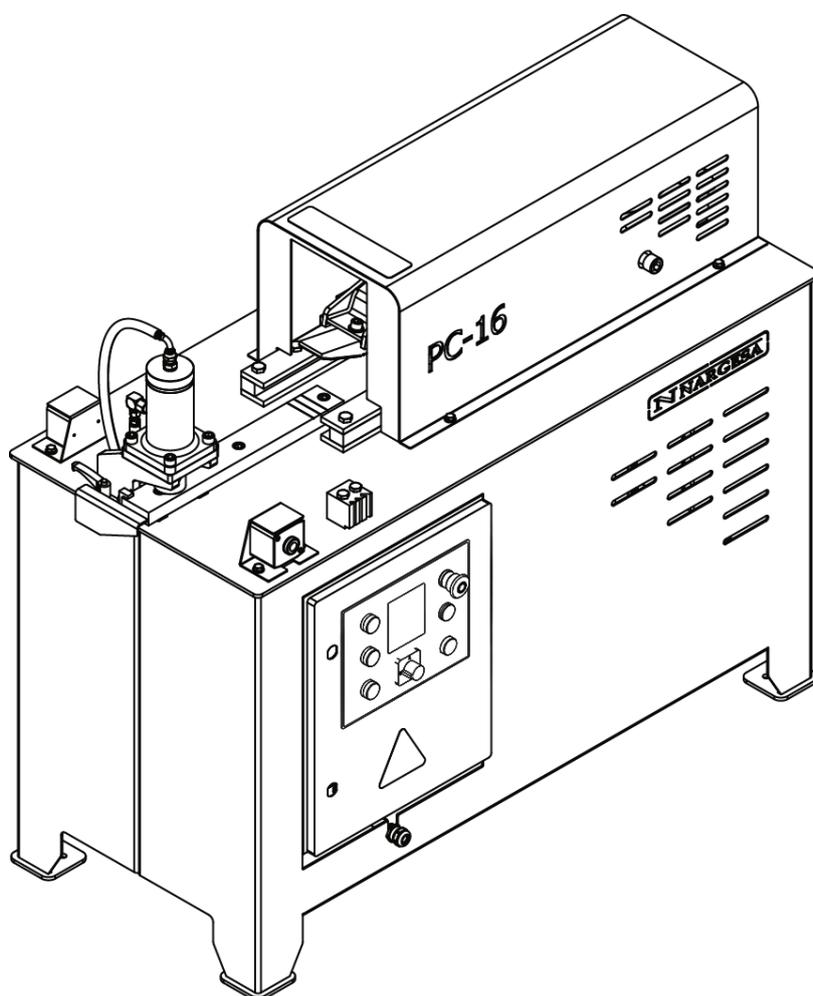


MACHINE DE FORGE À CHAUD

PC16

NS: 2017-126



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



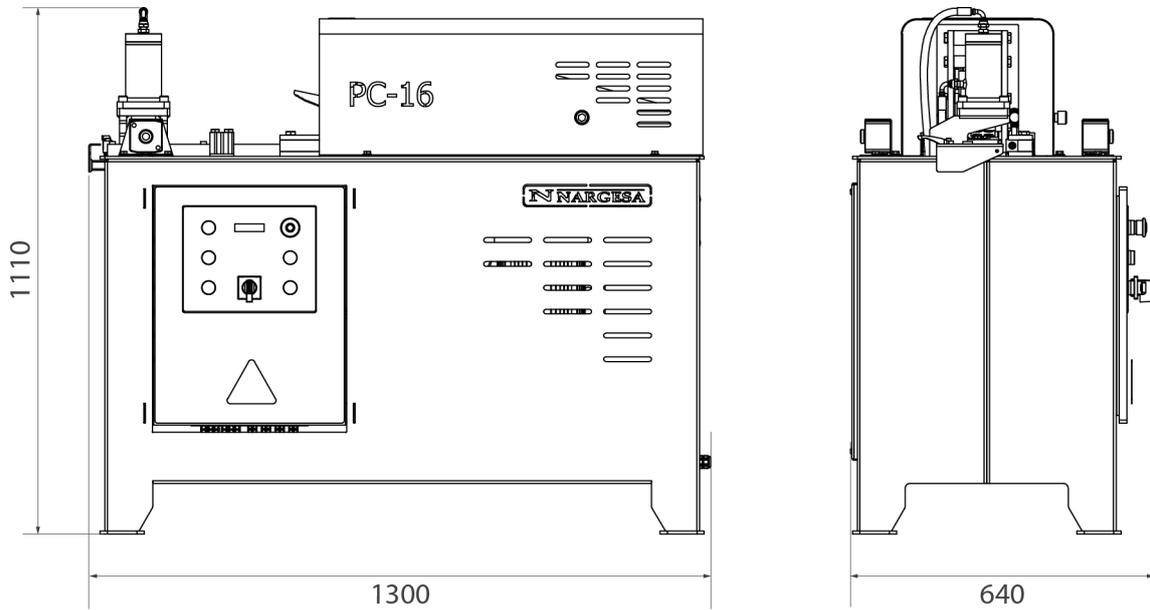
www.nargesa.com

TABLE DES MATIÈRES

1. CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE	3
1.1. Dimensions générales	3
1.2. Description de la machine	3
1.3. Identification de la machine	4
1.4. Caractéristiques générales	5
1.5. Identification des protections	5
2. TRANSPORT ET STOCKAGE	6
2.1. Transport	6
2.2. Conditions de stockage	6
3. MAINTENANCE ET NETTOYAGE	7
3.1. Maintenance hydraulique	7
3.2. Graissage	8
3.3. Entretien de nettoyage	8
3.4. Ajustage des guides	8
3.5. Réglage du frein	9
4. INSTALLATION ET MISE EN MARCHÉ	10
4.1. Emplacement de la machine	10
4.2. Aire de travail	10
4.3. Conditions externes admissibles	11
4.4. Connexion électrique	11
5. MANUEL D'OPÉRATIONS	12
5.1. Description du tableau de contrôle	12
5.2. Mise en marche	12
5.3. Préparation du matériel	13
5.4. Séquence de fonctionnement	13
5.5. Mode manuel	15
5.6. Mode automatique	15
6. ANOMALIES POSSIBLES	16
6.1. Anomalies électriques	16
6.2. Anomalies mécaniques	17
7. AVERTISSEMENTS	18

1. CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE

1.1. Dimensions générales



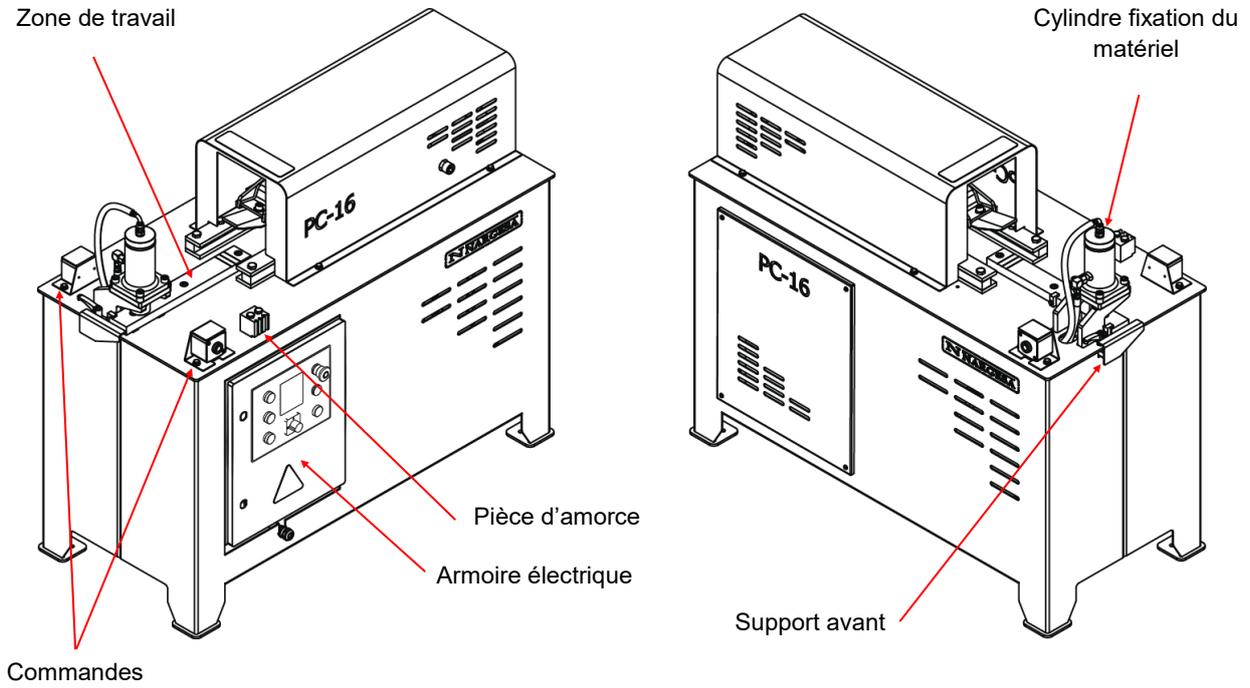
1.2. Description de la machine

La finalité de la machine à forger des pointes à chaud NARGESA PC16 est de faciliter le travail d'enroulement du fer à chaud, en moulant la pointe en forme d'escargot.

REMARQUE:

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.

1.3. Identification de la machine

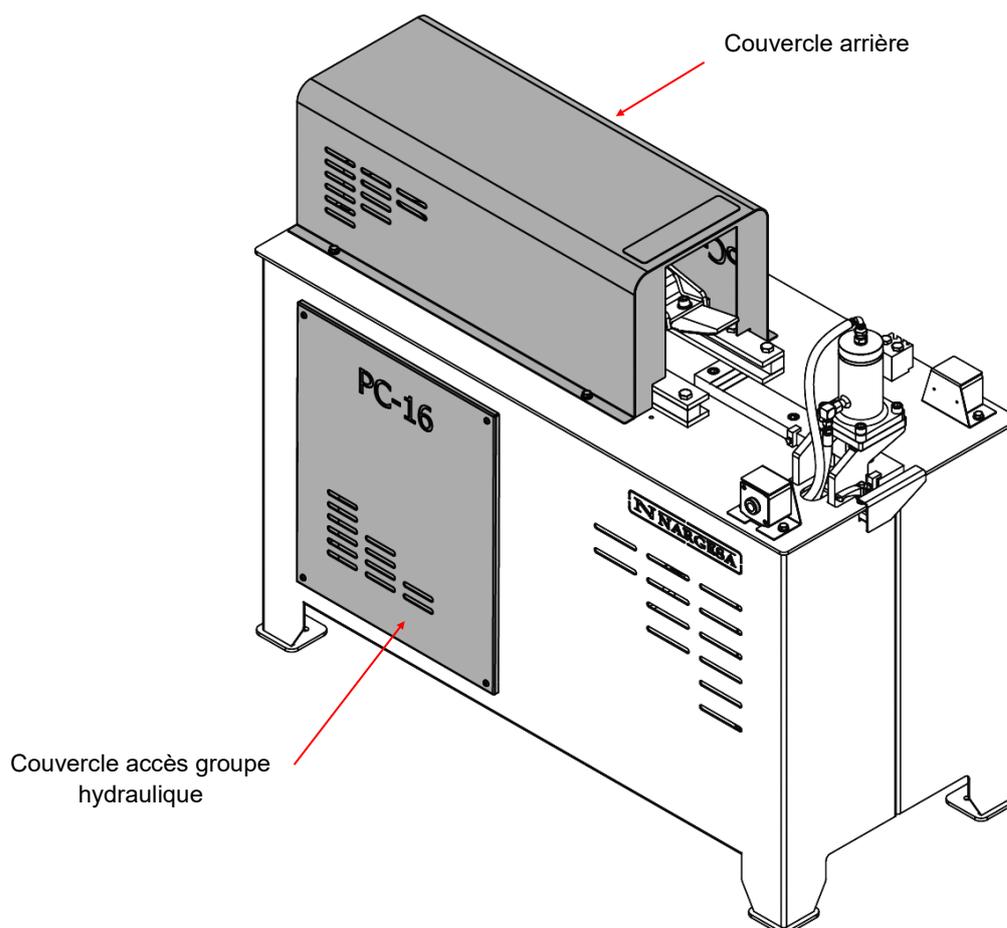


N NARGESA®		www.nargesa.com	CE
PRADA NARGESA, S.L. - CTRA. DE GARRIGAS A SANT MIGUEL S/N 17476 PALAU DE STA. EULALIA (GIRONA) SPAIN - TEL.(+34) 972568085			
TRADEMARK	NARGESA	MODEL	PC16
YEAR OF MANUFACTURE		SERIAL N°	
DIMENSIONS	640x1300x1110	mm.	WEIGHT 336 Kg.
POWER	2,2 Kw.	INTENSITY	9/5 A. VOLTAGE V. Hz 50/60

1.4. Caractéristiques générales

Moteur électrique	2.2 KW (3 HP) à 1400 r.p.m.
Tension électrique	230/400 V Triphasée 50/60 Hz 230 V Monophasée 50/60 Hz
Intensité	9/5 A
Pression hydraulique	210 Kg/cm ²
Pompe hydraulique	7.5 litres/minute
Réservoir	27 litres
Poids	336 Kg.

1.5. Identification des protections

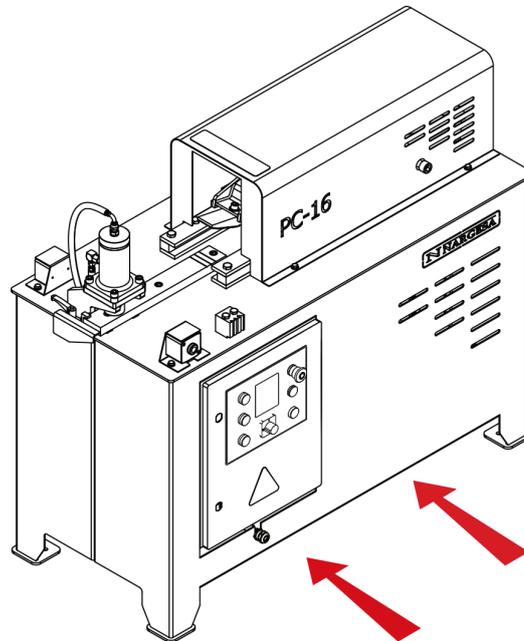


**Il est TOTALMENT INTERDIT de travailler sans que les protections soient montées.
Les protections ne peuvent être démontées qu'en cas de panne (si c'est nécessaire)
et toujours lorsque la machine est à l'arrêt.**

2. TRANSPORT ET STOCKAGE

2.1. Transport

Le transport de la machine se fera au moyen d'un élévateur ou d'un transpalette, en utilisant comme point d'appui la base inférieure de la machine (qui est conçue à cet effet).



Il faut tenir compte du risque de renversement de la machine

2.2. Conditions de stockage

- * Humidité relative entre 30% et 95% sans condensation.
- * Température entre 15°C et 55°C.
- * Ne rien empiler sur la machine.
- * Ne pas démonter la machine pour son rangement.

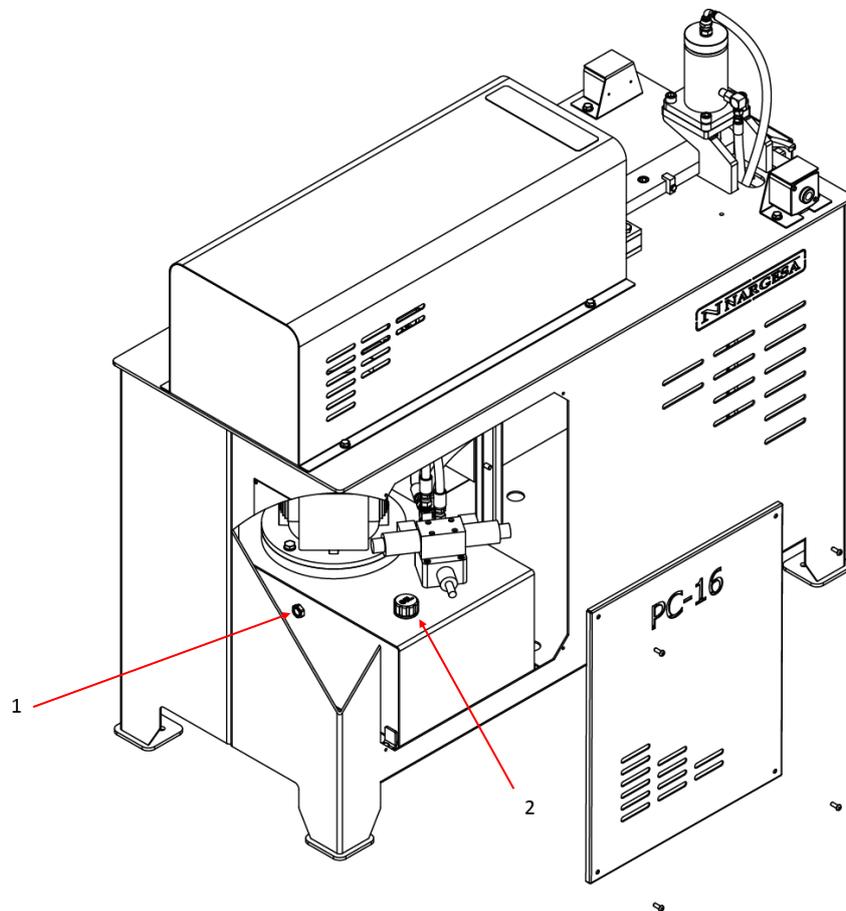
3. MAINTENANCE ET NETTOYAGE

La machine de forge NARGESA PC16 retiendra notre attention du point de vue de l'entretien sur les points suivants:

- Maintenance hydraulique
- Graissage
- Nettoyage
- Ajustement des guides
- Regulation du frein

3.1. Maintenance hydraulique

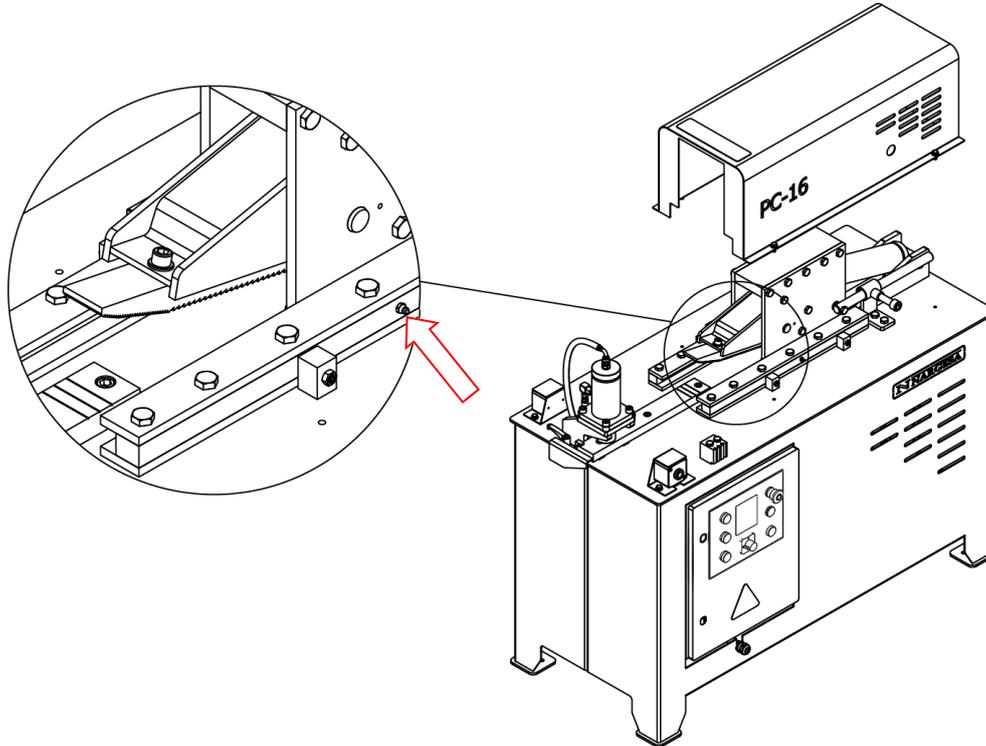
Puisque la machine de forge NARGESA PC16 dispose de mécanismes hydrauliques, il faut vérifier périodiquement le niveau d'huile du réservoir. À cet effet, le réservoir est pourvu d'un oeilleton (1) qui nous permet d'observer le niveau. Cette vérification doit toujours se faire quand la machine est à l'arrêt et au repos.



Si le niveau est bas, il faut le remplir avec de l'huile hydraulique HM 68 par le bouchon (2) jusqu'à ce que l'on voit l'huile par l'oeillette (1) (approximativement à la moitié de l'oeillette). Une révision du niveau d'huile est conseillée minimum 1 fois tous les 3 mois.

3.2. Graissage

La machine de forge NARGESA PC16 comporte des guides, par où glissent l'ensemble porte crémaillère, qui doivent être graissés. La fréquence du graissage dépendra de la fréquence d'utilisation, sachant qu'un graissage est conseillé au minimum toutes les 80 heures de fonctionnement.

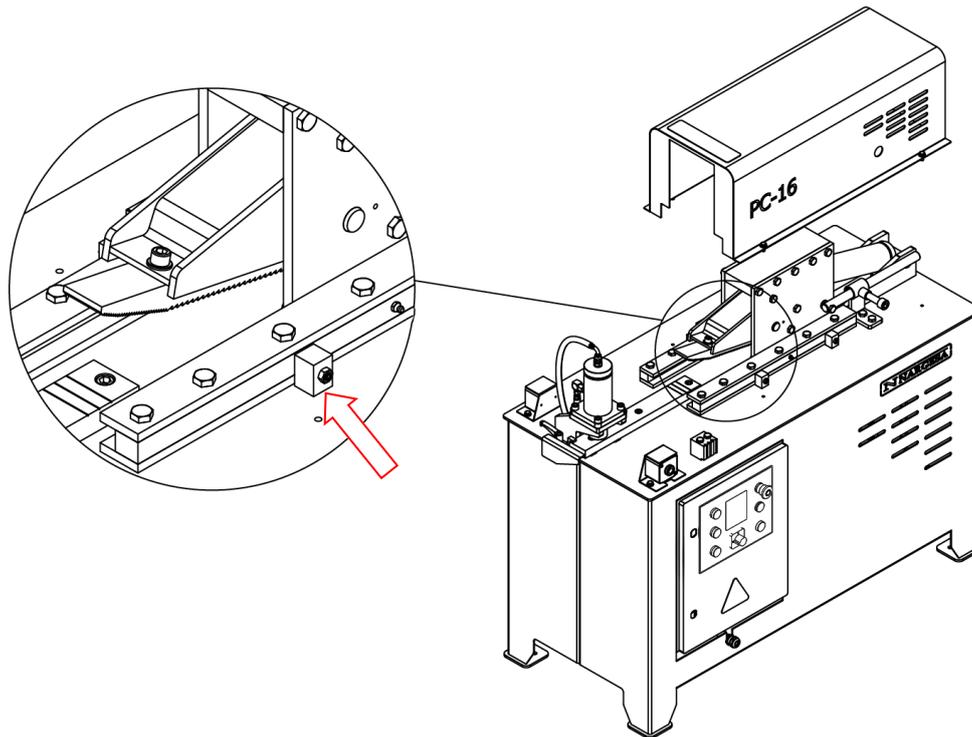


3.3. Entretien de nettoyage

Lors d'un usage quotidien, la machine de forge NARGESA PC16 génère des résidus métalliques (scories, copeaux, etc.) qui peuvent gêner son bon fonctionnement. C'est pourquoi nous recommandons un nettoyage de la machine, spécialement de la zone des guides, à la fin de chaque tournée de travail.

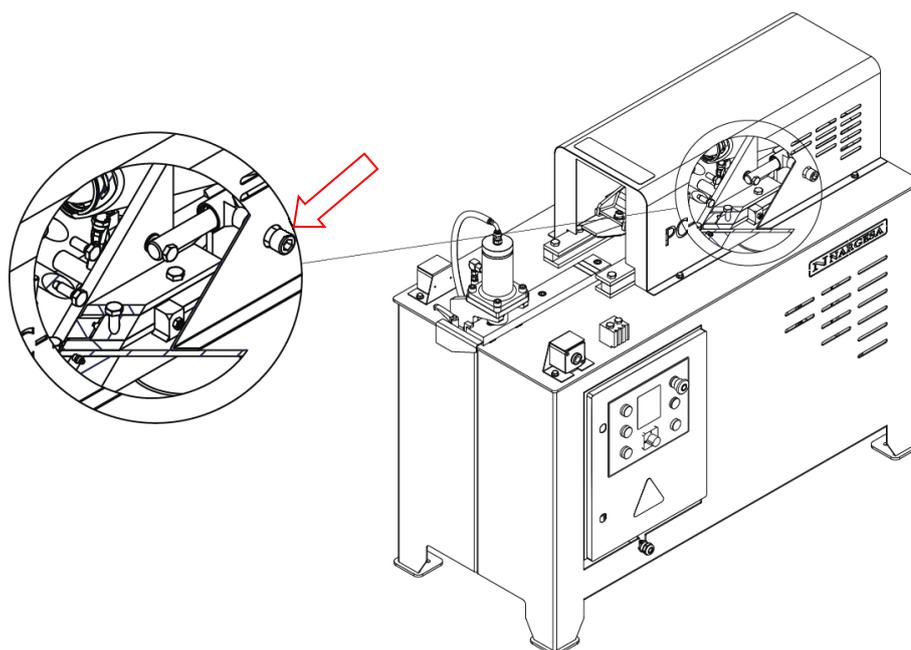
3.4. Ajustage des guides

Lors d'un usage quotidien de la machine de forge NARGESA PC16, il est possible que les guides se dérèglent. Pour les ajuster, on jouera sur les vis d'ajustage situées sur les côtés des guides. Cet ajustage doit être fait avec le plus grand soin et de manière égale des deux côtés, car un mauvais ajustage peut provoquer un mauvais fonctionnement de la machine.



3.5. Réglage du frein

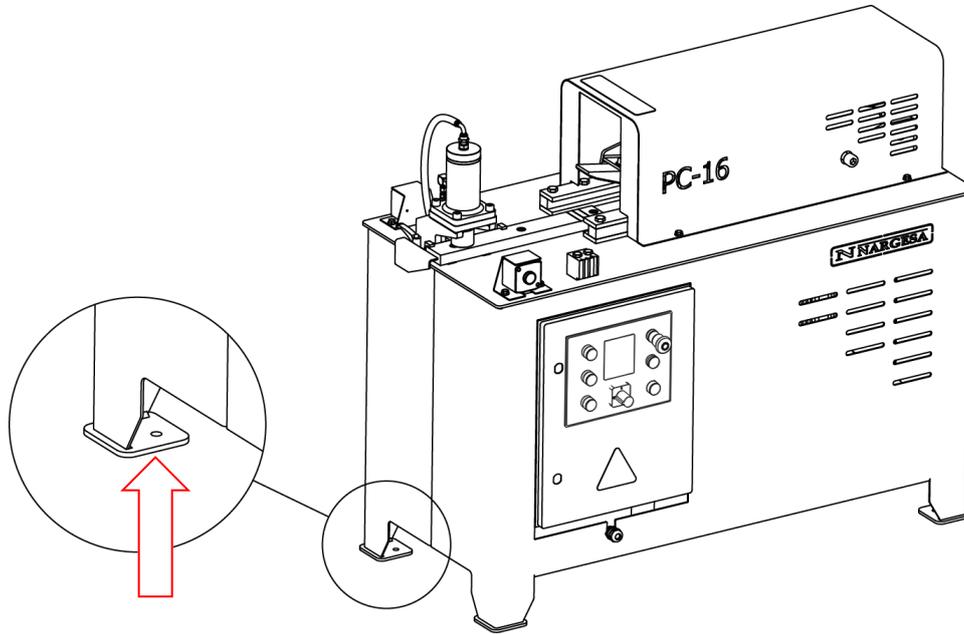
Pour un meilleur fonctionnement de la machine de forge NARGESA PC16, elle comporte un système de frein qui permet de régler la vitesse d'entraînement de la crémaillère. Ce dispositif arrive déjà gradué de l'usine et il n'est pas intéressant de le manipuler. Toutefois, en cas de nécessité d'ajustage des guides, il est recommandé de réviser aussi le frein, car celui-ci, sous l'effet du nouvel ajustage, pourrait freiner excessivement. Le réglage du frein se fait au moyen de la vis située sur un des guides, comme le montre le dessin qui suit, et son réglage peut être fait à l'aide d'une clé allen n°14, sans nécessité de démonter le couvercle arrière.



4. INSTALLATION ET MISE EN MARCHÉ

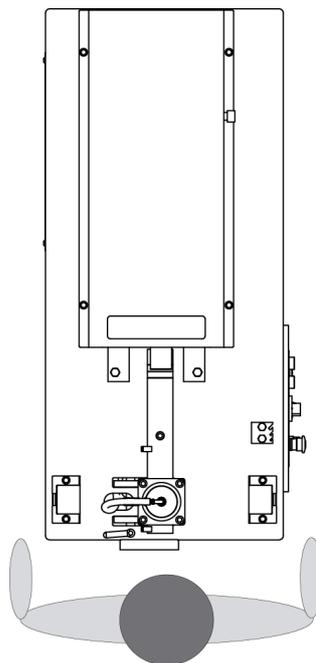
4.1. Emplacement de la machine

La machine NARGESA PC16 doit être placée sur une surface lisse et doit pouvoir être mise à niveau. Si on le souhaite, on peut la fixer au sol au moyen des trous réalisés à sa base à cet effet.



4.2. Aire de travail

Pour utiliser la machine de forge NARGESA PC16, il est indispensable de disposer de l'espace nécessaire pour travailler du côté frontal (comme le montre le dessin) et d'avoir aussi accès aux parties latérales pour mener à bien les tâches d'entretien de la machine.



4.3. Conditions externes admissibles

Les conditions de travail de la machine NARGESA PC16 oscilleront entre +5°C et +50°C, avec une température maximale continue de +45°C (pendant 24 heures).

Les conditions d'humidité ambiante oscilleront entre 30% et 90% sans condensation.

4.4. Connexion électrique

La machine NARGESA PC16 est conçue pour être connectée à une prise de courant de 230/400V triphasique à 50/60 Hz.

Lors de la connexion, il faut s'assurer que le moteur électrique tourne dans le sens correct (le sens est indiqué par un auto-collant adhésif placé sur le moteur). S'il ne tourne pas dans le sens correct, tourner une des phases d'entrée.

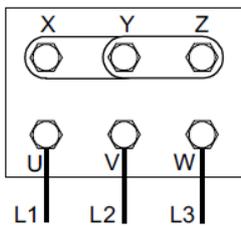


Figure étoile
(prédéterminée)
Pour tension 400V

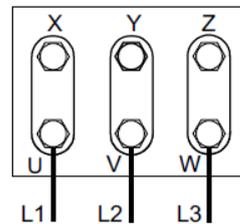
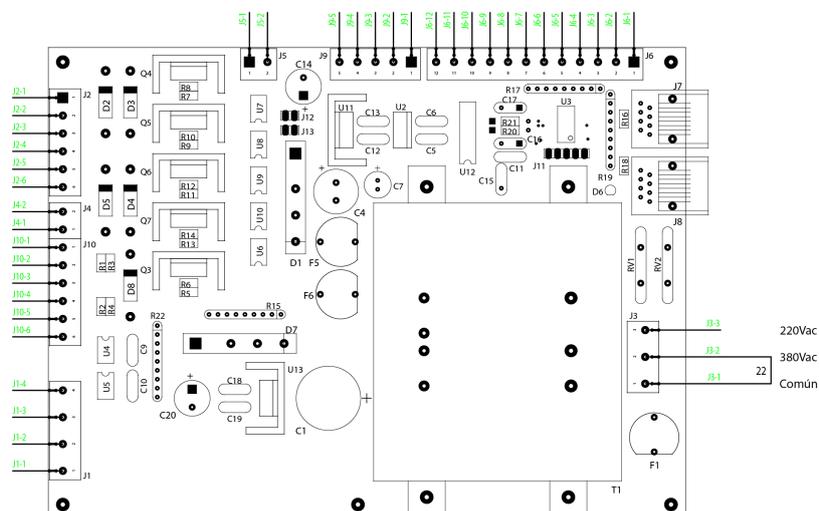


Figure triangulaire
Pour tension 230V

REMARQUE: En cas de changement de tension, il sera nécessaire de procéder à un changement de la protection du moteur électrique selon le tableau suivant:

TENSION	PROTECTION MOTEUR
230 V	7 - 10 A
400 V	4 - 6 A



5. MANUEL D'OPÉRATIONS

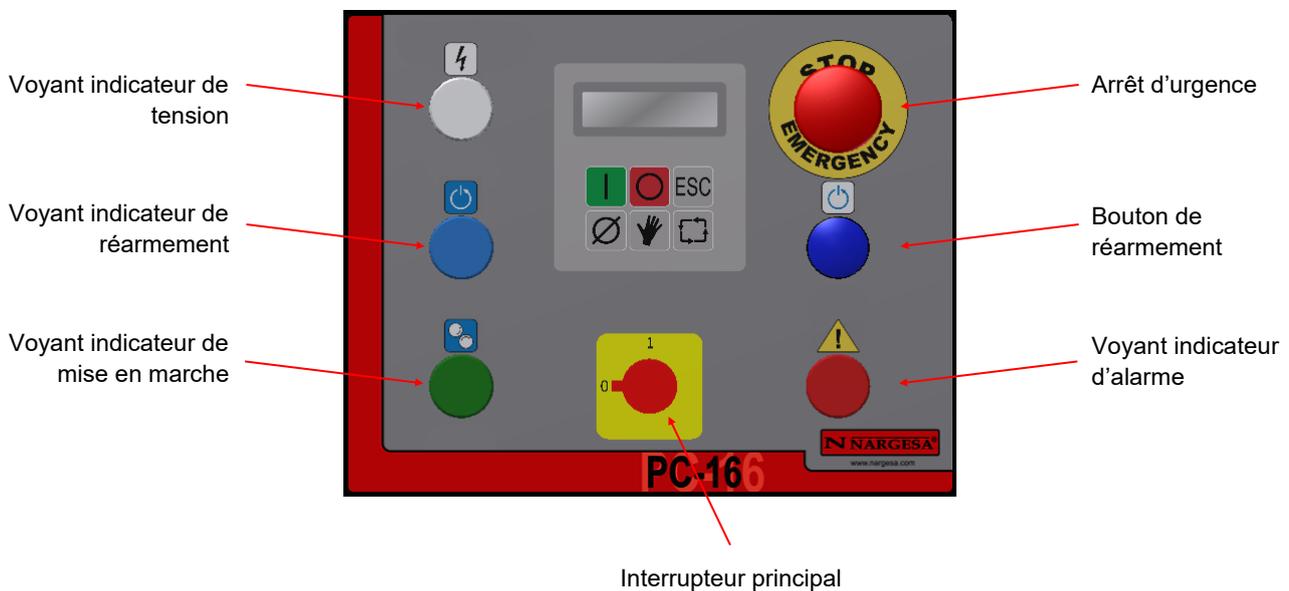
La machine de forge NARGESA PC16 a deux modes de fonctionnement:

- Mode manuel
- Mode automatique

Avant d'expliquer les modes de fonctionnement, nous expliquerons les différents éléments et les caractéristiques de la machine de forge NARGESA PC16.

5.1. Description du tableau de contrôle

Sur la partie latérale de la machine de forge NARGESA PC16 on trouve l'armoire électrique où on peut identifier les différents points de contrôle de la machine. Ces éléments de contrôle sont situés sur l'image suivante:



	Marche		Arrêt		ESC
	Compteur à zéro		Fonctionnement manuel		Fonctionnement automatique

5.2. Mise en marche

Pour mettre en marche la machine de forge NARGESA PC16 il faut la brancher à une source d'énergie. Une fois connectée, actionner l'interrupteur principal, ce qui illuminera à la fois l'indicateur de tension et l'indicateur d'alarme. Débloquer le bouton d'arrêt d'urgence, au cas où il serait enclenché, et appuyer sur le bouton de réarmement. À ce moment, le voyant indicateur de l'alarme s'éteindra.

Ensuite appuyer sur le bouton de mise en marche (si c'est la première fois que la machine est branchée, vérifier le sens giratoire du moteur en se référant à l'auto-collant adhésif collé sur le moteur lui-même) ce qui illuminera le voyant de fonctionnement, qui indique que la machine est prête à fonctionner.

5.3. Préparation du matériel

Avant de procéder à la fabrication de la pointe d'escargot, il faut d'abord réaliser une opération de préparation du matériel à travailler.

Vu que la pointe d'escargot est une opération de forge, il est bien entendu que le matériel doit être chauffé au rouge avant de procéder à sa déformation.

Pour obtenir une pointe d'escargot correcte, il faut réaliser sur le matériel à déformer, avant de le placer dans la machine, un petit début de spirale à l'aide de l'ustensile situé sur la partie latérale de la machine. Appelé "Pièce d'amorce", il est identifié dans le paragraphe 1.3 du présent manuel. Cette amorce est un petit pli de 3÷4 mm dans le sens de la spirale.

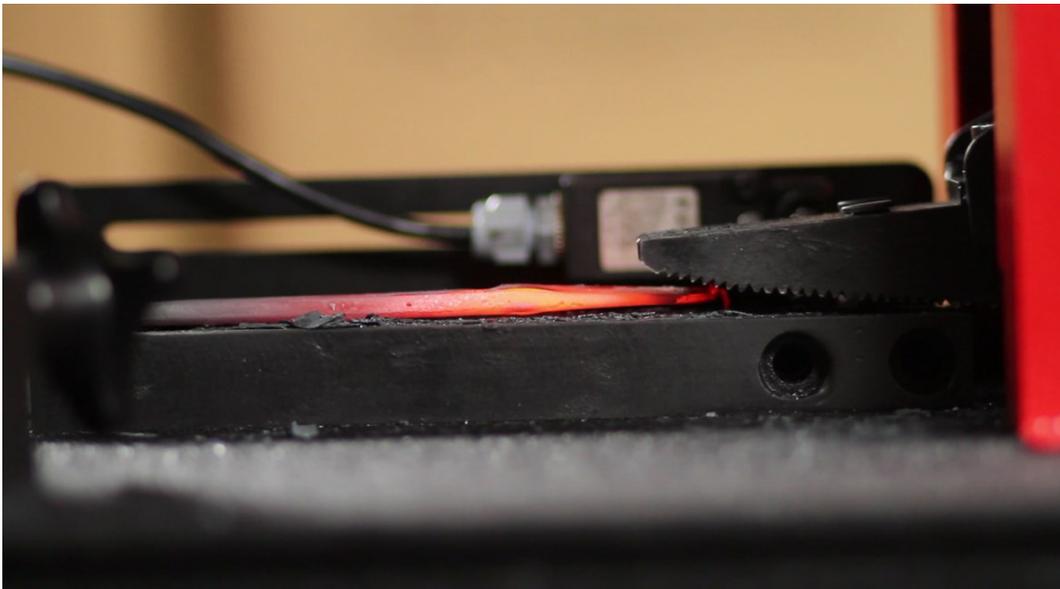
Cette pièce comporte plusieurs rainures de différentes largeurs qui permettent de plier la pointe du matériel pour que le début de la spirale soit comme souhaité.

5.4. Séquence de fonctionnement

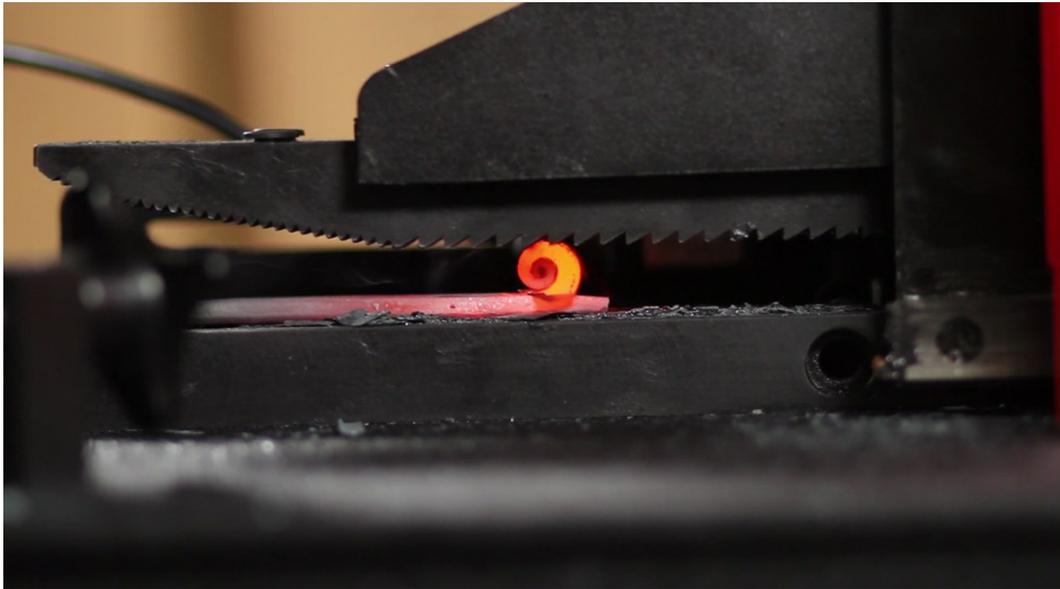
La séquence de fonctionnement de la machine de forge NARGESA PC16 commence au moment où on pousse en même temps sur les deux commandes d'entraînement situées sur les côtés de la machine. Si on ne maintient appuyé qu'une seule des commandes, la machine ne répondra pas aux ordres.

Une fois la séquence commencée, c'est d'abord le cylindre de fixation du matériel qui descend, qui fixe le matériel dans la position adéquate. Ensuite, commence la descente et l'avancée de la crémaillère, qui réalise la pointe d'escargot.

Sur la photo qui suit, on peut voir le moment où la crémaillère entre en contact avec la pièce à enrouler.

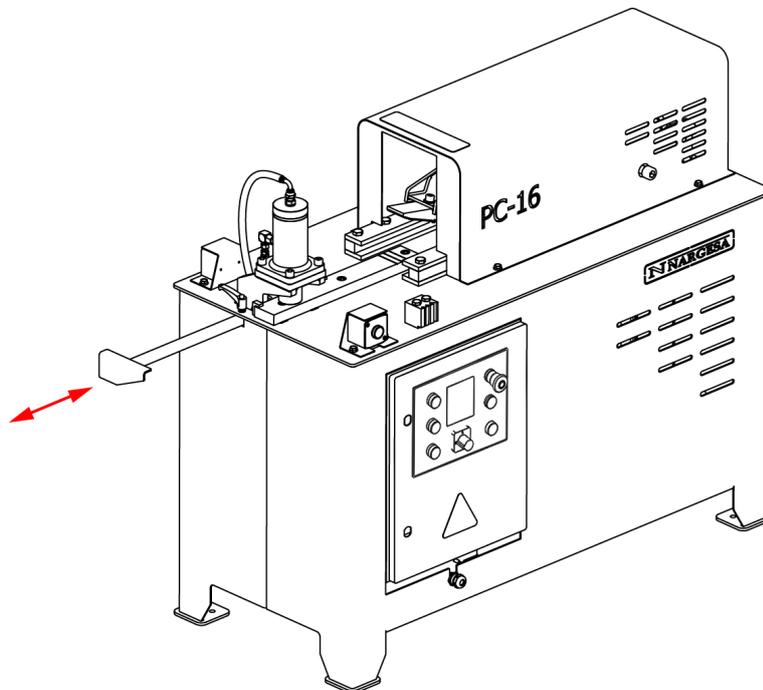


Cette autre photo montre comment est enroulé le matériel à déformer pendant que la crémaillère avance.



Quand la crémaillère atteint sa position finale, elle se soulève, libérant le matériel, et revient à son point de départ. Cette manoeuvre dépend du mode de travail choisi.

Pour faciliter le travail, la machine dispose d'une butée avant réglable qui permet d'appuyer le matériel dessus en cas de pièces longues.



5.5. Mode manuel

Le mode de fonctionnement manuel est utilisé pour graduer la position finale de la crémaillère qui réalise la pointe d'escargot.

Pour sélectionner le mode manuel, appuyez sur le bouton situé dans le tableau de contrôle 

Le mode manuel permet que, pendant que l'on maintient enfoncées les commandes d'entraînement, la machine commence son avancée. Si on lâche les commandes, la machine s'arrête en gardant la position et le sens du mouvement. Quand la crémaillère atteint la limite avant, elle actionne la fin de course, la machine s'arrête.

5.6. Mode automatique

Le mode de fonctionnement automatique est le mode de travail de la machine qui sera utilisé pour une production habituelle.

Pour sélectionner le mode automatique, appuyez sur le bouton situé dans le tableau de contrôle 

Dans le contrôle un message apparaît: Aller sur automatique? En appuyant sur la bouton Auto à nouveau, la machine entre dans ce mode.

Le mode Automatique fonctionne de manière à ce que, pendant que les commandes d'entraînement sont enfoncées, la machine commence son mouvement d'avancée jusqu'à arriver à la fin de course. À ce moment, elle soulève la crémaillère et commence alors le mouvement de retour, libérant en même temps la pièce fixée par le cylindre de fixation du matériel. Le mouvement s'arrête quand la crémaillère arrive en position de repos.

Si pendant l'avancée on lâche les commandes, la machine commence automatiquement un mouvement de retour sans possibilité de reprendre le mouvement d'avancée.

**REMARQUE: On peut voir le fonctionnement de la machine dans la section Produits de notre web: www.nargesa.com, ou à travers notre canal de YouTube avec le lien suivant:
<http://www.youtube.com/watch?v=YwBRkTaldTE>**

6. POSSIBLES ANOMALIES

6.1 Anomalies électriques

À cause de l'usage quotidien de la machine de forge NARGESA PC16, des situations anormales peuvent subvenir, que nous essayons de décrire ici afin de faciliter l'usage de la machine et sa réparation.

Anomalie	Cause	Solution
Le tableau de contrôle ne s'allume pas	L'alimentation électrique n'arrive pas	S'assurer que la machine est bien branchée au réseau
	Il manque une phase d'alimentation	Vérifier que les trois phases de courant arrivent bien
	La protection thermique de la manoeuvre est désactivée	Réarmer le magnéto thermique de la manoeuvre.
	Le fusible de protection est fondu	Remplacer le fusible
Le moteur électrique ne se met pas en marche	Le thermique de protection du moteur est désactivé	Réarmer la protection du moteur
	Il manque une phase d'alimentation	Vérifier que les trois phases de courant arrivent bien
	Arrêt d'urgence activé	Débloquer le bouton d'arrêt d'urgence et réarmer la machine
	Problème de contact du moteur	Prendre contact avec le service technique

REMARQUE: En cas de récurrence des anomalies, nous vous invitons à vous mettre en contact avec le service technique de NARGESA.

6.2 Anomalies mécaniques

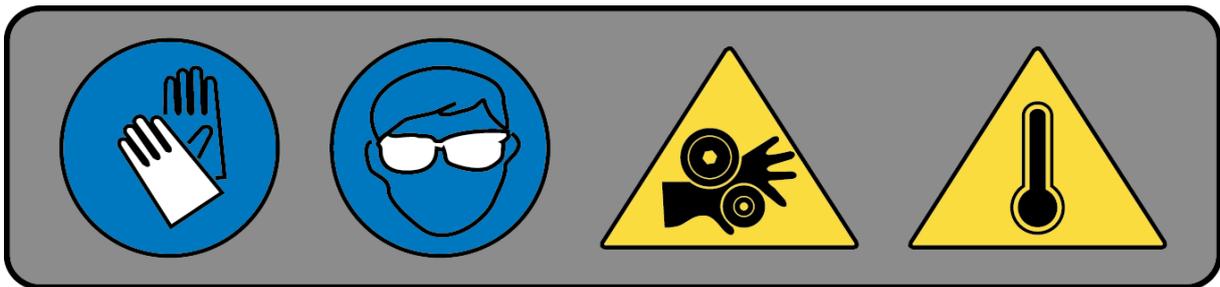
On se référera à ce tableau quand il sera clair qu'il ne s'agit pas d'une anomalie électrique.

Anomalie	Cause	Solution
La crémaillère n'avance pas/ ne recule pas	L'électro-valvule ne s'actionne pas	Vérifier que manuellement la manoeuvre peut se faire en appuyant sur le centre de la bobine. Si c'est le cas, prendre contact avec le service technique de NARGESA
		Vérifier que manuellement la manoeuvre peut se faire en appuyant sur le centre de la bobine. Si ça ne marche pas, prendre contact avec le service technique de NARGESA.
La crémaillère avance/ recule par à-coups	Manque de graissage des guides	Graisser la machine comme indiqué dans le paragraphe 3.2
	Les guides ont du jeu	Ajuster les guides comme indiqué dans le paragraphe 3.4.
	Le frein est trop serré	Désserrer le frein comme indiqué dans le paragraphe 3.5.

7. AVERTISSEMENTS

- Ne manipulez aucun élément de la machine lorsqu'elle est en fonctionnement.
- N'utilisez pas la machine à des fins non décrites dans le présent mode d'emploi.
- Utilisez les gants pour la manipulation des éléments de la machine et pendant le travail.
- Utilisez des lunettes et des chaussures de protection homologuées.
- Tenez bien le matériel de base.
- Ne travaillez pas sans les protections d'équipement de la machine.
- Risques de brûlure, car le matériel de base est à haute température.

En cas d'accident pour négligence de l'opérateur, pour ne pas savoir respecté les règles d'utilisation et de sécurité présentées dans ce manuel d'utilisation, NARGESA SL ne sera pas tenu pour responsable.



Annexe technique

Machine de forge à chaud PC16

Pièces

Cylindre matière

Cylindre

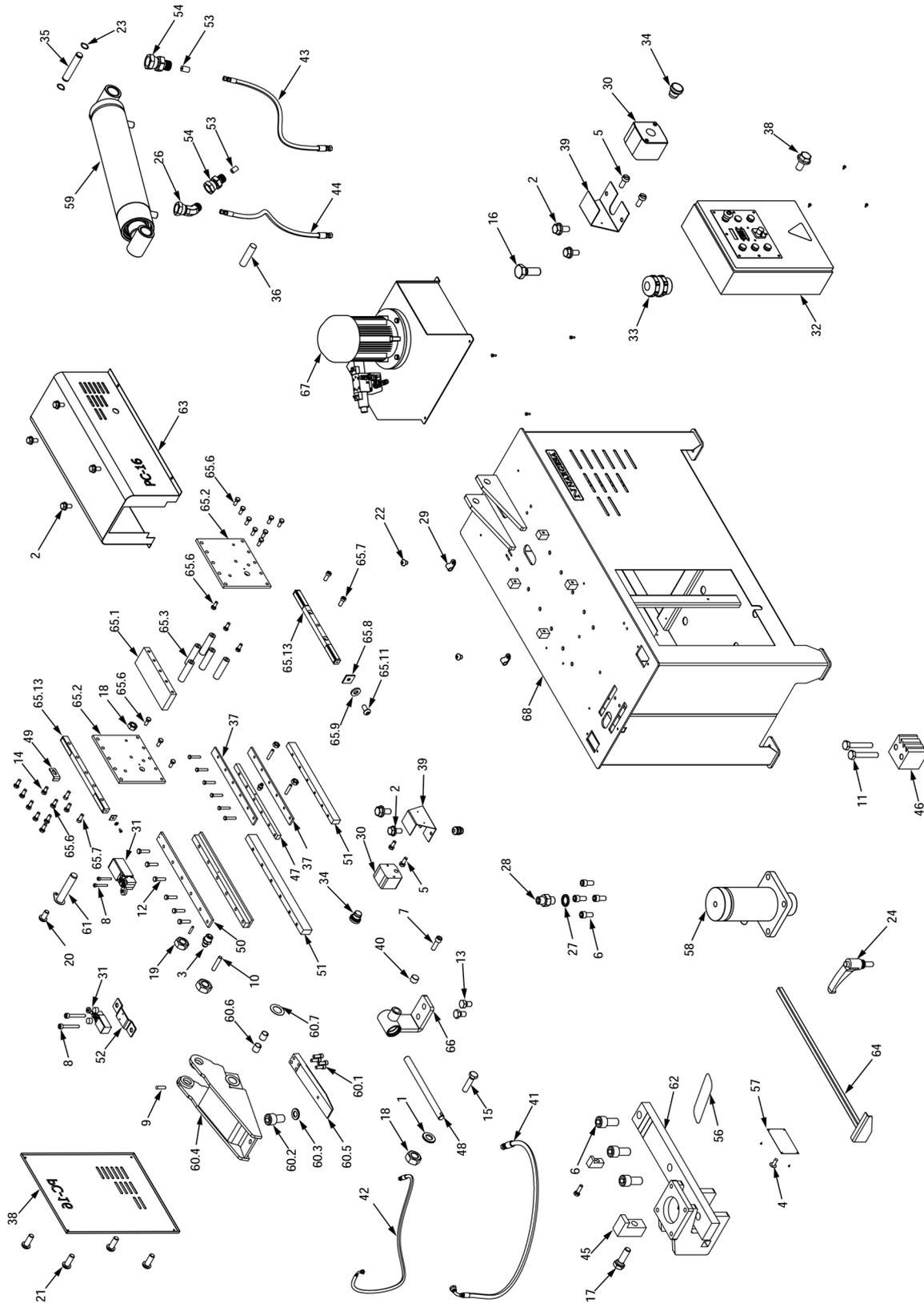
Groupe hydraulique r a ulico

Armoire  lectrique · MACHINE TRIPHAS E

Shc ma  lectrique · MACHINE MONOPHAS E

Schéma hydraulique

A1. Pièces

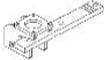


Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
1		ARANDELA DIN 125 B M12	020-D125B-M12	1
2		TORNILLO HEXAGONAL DIN 6921 M8x16	020-D6921-M8X16	8
3		ENGRASADOR DIN 71412 M8 RECTO	020-D71412-00002	2
4		REMACHE DE CLAVO DIN 7337 De Al Ø3x8	020-D7337-3X8	4
5		TORNILLO DIN 84 M4x10	020-D84-M4X10	4
6		TORNILLO ALLEN DIN 912 M12X25	020-D912-M12X25	7
7		TONILLO ALLEN DIN 912 M18X60	020-D912-M18X60	1
8		TORNILLO ALLEN DIN 912 M4X30 PAVONADO	020-D912-M4X30	4
9		ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M5X10	020-D913-M5X10	1
10		ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M8X40	020-D913-M8X40	4
11		TORNILLO HEXAGONAL DIN 931 M10X60	020-D931-M10X60	2
12		TORNILLO HEXAGONAL DIN 931 M12x65	020-D931-M12x65	12
13		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M12X20	020-D933-M12X20	2
14		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M12X25	020-D933-M12X25	1
15		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M12X50	020-D933-M12X50	1
16		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M6X16	020-D933-M6X16	4
17		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M6X20	020-D933-M6X20	2
18		TUERCA DIN 934 M12	020-D934-M12	2
19		TUERCA DIN 934 M8	020-D934-M8	4
20		TORNILLO ALLEN ABOMBADO ISO 7380 M6X12	020-I7380-M6X12	1
21		TORNILLO ALLEN ABOMBADO ISO 7380 M6X16	020-I7380-M6X16	4

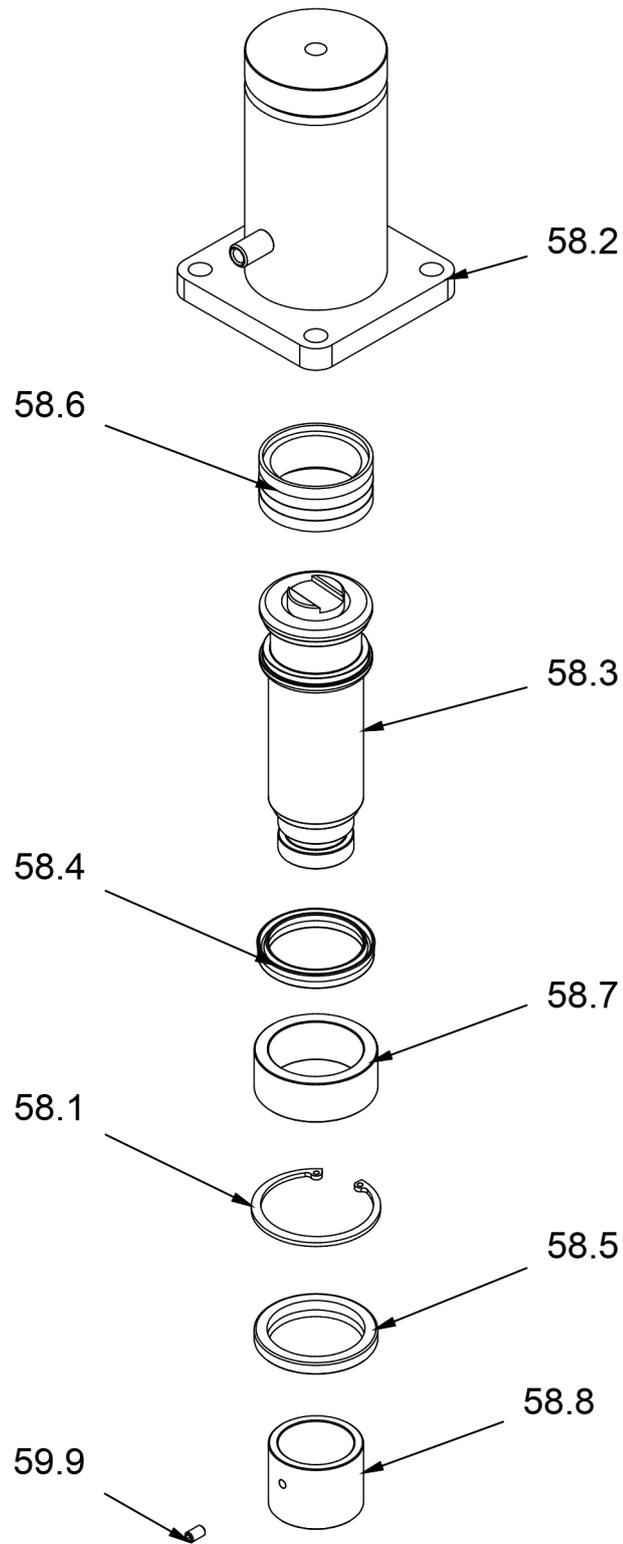
N° ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	N° PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
22		TORNILLO ALLEN ABOMBADO ISO 7380 M6X6	020-I7380-M6X6	2
23		CIRCLIP EJE DIN 471 Ø25	030-D471-00008	2
24		EMPUÑADURA GRADUABLE MACHO M8X20 NEGRA CON BOTON NARANJA	031-MAG-00005	1
26		CODO 45° MACHO HEMBRA 1/4"	040-CMH45-00002	1
27		JUNTA METAL GOMA 1/4"	040-JMG-00002	1
28		RACOR MACHO MACHO 1/4"	040-RMM-00002	1
29		ABRAZADERA PARA CABLE DE 6	050-ABR-00001	2
30		CAJA DE SUPERFICIE PARA BOTON	050-CSB-00001	2
31		FINAL DE CARRERA CON RUEDA FR530 NO-NC	050-FC-00003	2
32		KIT INSTALACION ELECTRICA PC 16	050-KIE-1501-002	1
33		PRENSAESTOPA M16	050-PE-00007	2
34		PULSADOR VERDE Ø22	050-PUL-00001	2
35		EJE TRASERO CILINDRO PC-16	120-15-01-00026	1
36		EJE DELANTERO CILINDRO PC- 16	120-15-01-00027	1
37		PASAMANO GUIA PC-16	120-15-01-00038	3
38		PUERTA PC-16	120-15-01-00044	1
39		SOPORTE MANDOS BIMANUAL PC-16	120-15-01-00053	2
40		TOPE NYLON FRENO PC-16	120-15-01-00063	1
41		MANGUERA HIDRAULICA 1/4" CODO 90° 1/4" TG- TG 3/8" L= 1400 mm	120-15-01-00117	1
42		MANGUERA HIDRAULICA 1/4" CODO 90° 1/4" TG- TG 3/8" L= 1400 mm	120-15-01-00115	1
43		MANGUERA HIDRAULICA 1/4" TG 1/4"-TG 3/8" L= 600 mm	120-15-01-00116	1

Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
44		MANGUERA HIDRAULICA 1/4" TG 1/4"-TG 3/8" L= 550 mm	120-15-01-00118	1
45		TOPE LATERAL ENTRADA	120-15-01-00077	2
46		PASAMANO INICIO	120-15-01-00080	1
47		PASAMANO INTERMEDIO GUIA PC-16	120-15-01-00086	2
48		BARRA FRENO PC-16	120-15-01-00092	1
49		ACCIONAMIENTO FINAL DE CARRERA DELANTERO PC-16	120-15-01-00096	1
50		PASAMANO GUIA PC-16	120-15-01-00097	1
51		REFUERZO INFERIOR PC-16	120-15-01-00099	2
52		SOPORTE FINAL DE CARRERA DELANTERO PC-16	120-15-01-00100	1
53		CHICLE M7 D2 mm	120-15-01-00102	2
54		RACOR PORTA CHICLE PC-16	120-15-01-00104	2
56		ADVERTENCIAS PC-16	122-CAL-1501-002	1
57		PLACA CARACTERISTICAS GENERAL	122-PLC-0000-001	1
58		CONJUNTO CILINDRO MATERIAL PC-16	130-15-01-00002	1
59		CILINDRO PRINCIPAL PC-16	130-15-01-00007	1
60.1		TORNILLO ALLEN DIN 912 M12X30	020-D912-M12X30	4
60.2		TORNILLO ALLEN DIN 912 M12X20	020-D912-M12X20	1
60.3		ARANDELA DIN 125 B M12	020-D125B-M12	1
60.4		CONJUNTO ARTICULACION CREMALLERA	130-15-01-00008	1
60.5		CREMALLERA PUNTA CARACOL PC-16	120-15-01-00031	1
60.6		DOLLA PARTIDA D25XD28X30	030-DP-00046	2

MACHINE DE FORGE À CHAUD PC16

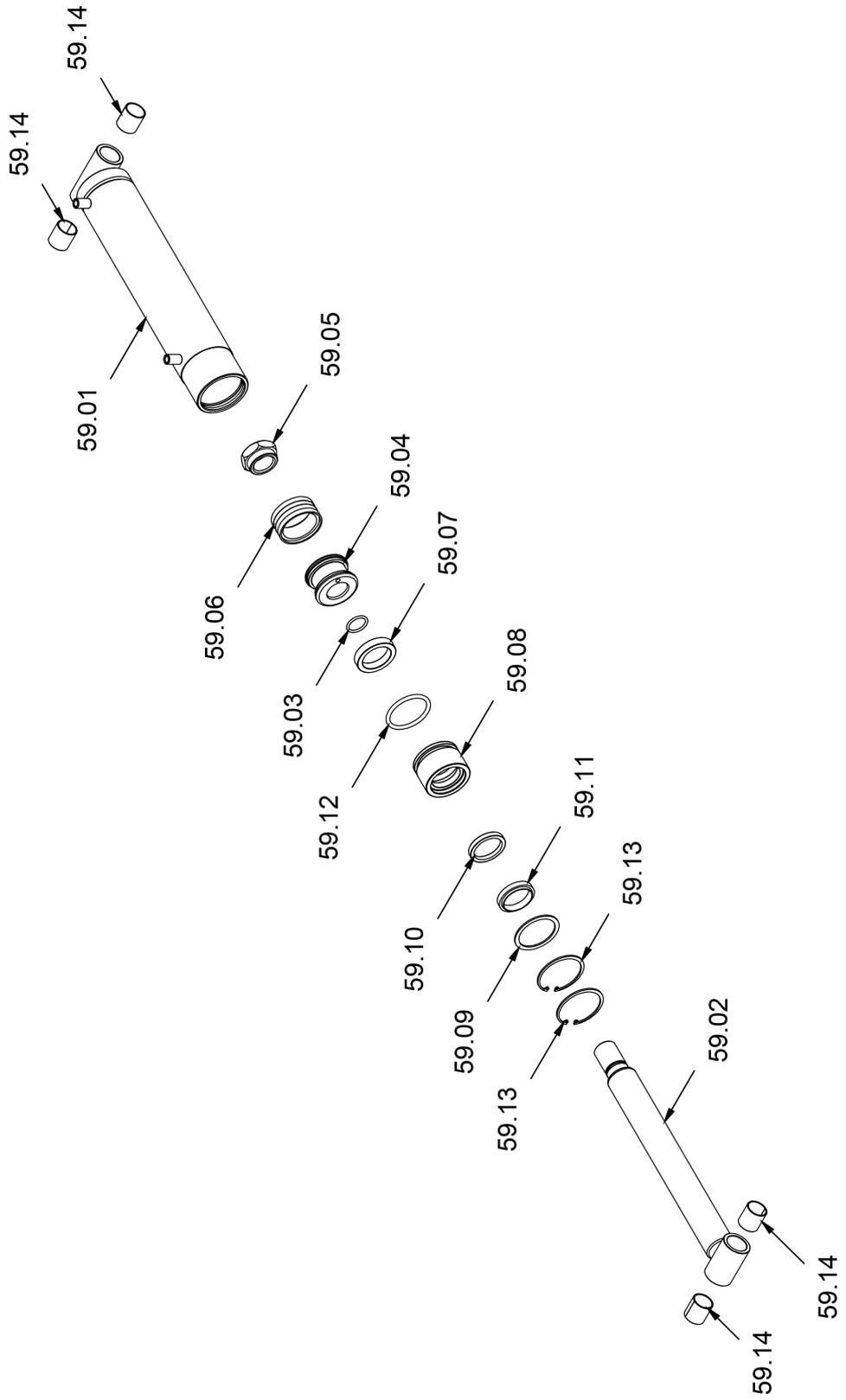
Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
60.7		ARANDELA GRUESO D47xD25.5x1	120-15-01-00087	2
61		CONJUNTO BULON ARTICULACION CREMALLERA PC-16	130-15-01-00011	1
62		CONJUNTO SOPORTE CILINDRO MATERIAL PC-16	130-15-01-00012	1
63		CONJUNTO TAPA SUPERIOR PC- 16	130-15-01-00013	1
64		CONJUNTO APOYO TRASERO PC-16	130-15-01-00018	1
65.1		SEPARADOR SUPERIOR CARRIL GUIA PC-16	120-15-01-00033	1
65.2		LATERAL DERECHO CARRIL GUIA PC-16	120-15-01-00034	2
65.3		SEPARADOR CARRIL GUIA PC-16	120-15-01-00036	5
65.6		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M12x30	020-D933-M12X30	22
65.7		TORNILLO ALLEN CABEZA REDUCIDA DIN 6912 M12X40	020-D6912-M12X40	4
65.8		RASCADOR DE GOMA GUIA PC- 16	120-15-01-00089	2
65.9		ARANDELA D15xD7x2	120-15-01-00090	2
65.11		TORNILLO ALLEN ABOMBADO ISO 7380 M6X12	020-I7380-M6X12	2
65.13		CONJUNTO CUADRADO GUIA PC- 16	130-15-01-00021	2
66		CONJUNTO FRENO PC-16	130-15-01-00020	1
67		GRUPO HIDRAULICO PC-16	130-15-01-00026	1
68		ESTRUCTURA INFERIOR PC-16	130-15-01-00025	1

A2. Cylindre matière



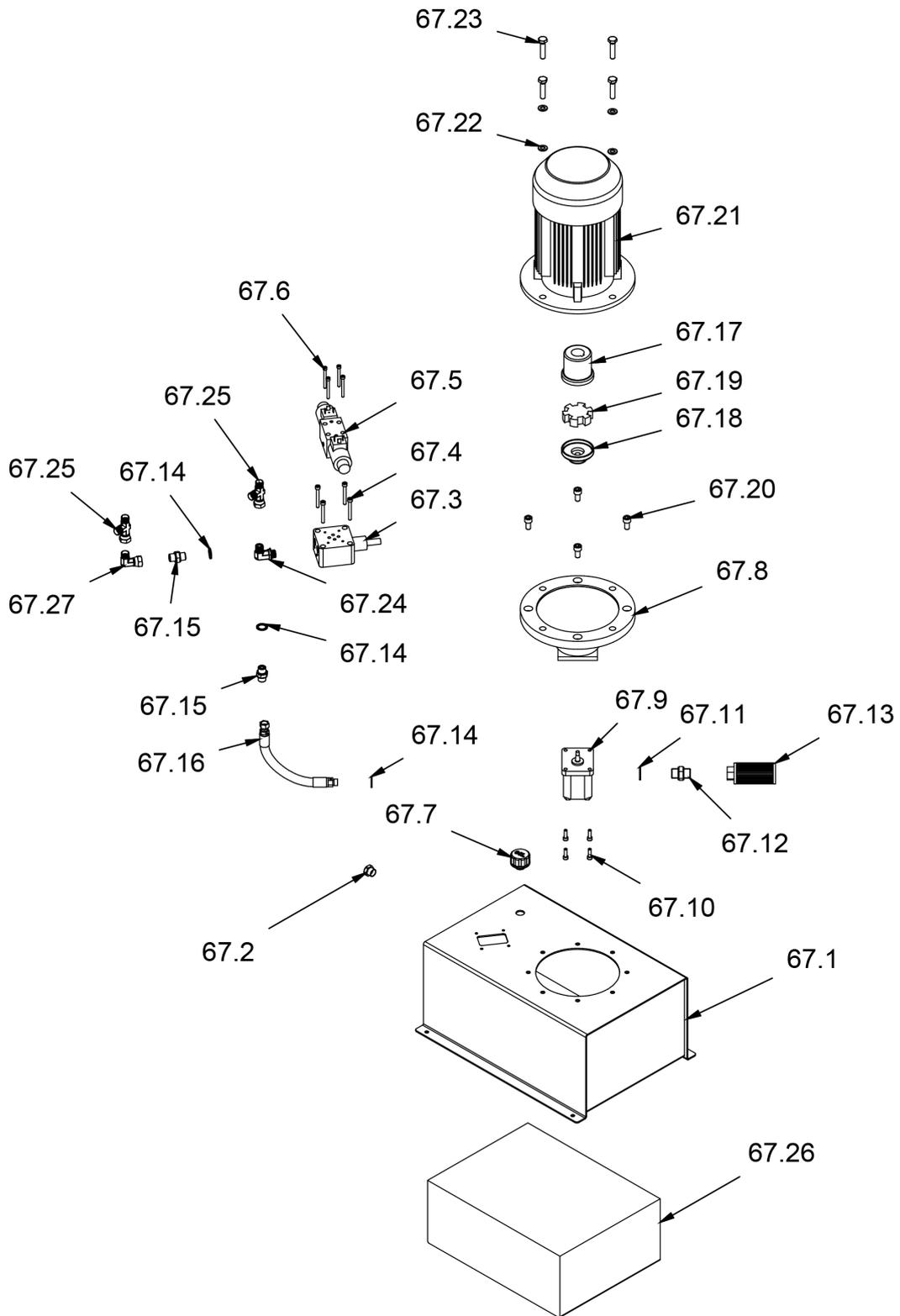
N° ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	N° PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
58.1		CIRCLIP AGUJERO DIN 472 D65X2.5	030-D472-00005	1
58.2		CONJUNTO CAMISA CILINDRO FIJACION MATERIAL PC-16	130-15-01-00003	1
58.3		CONJUNTO VASTAGO CILINDRO FIJACION MATERIAL PC-16	130-15-01-00004	1
58.4		COLLARIN TIPO BA D50XD62X9.5	040-BA-00008	1
58.5		RASCADOR D50XD65X5/8	040-RAS-00005	1
58.6		JUNTA DPS D60XD48X14X28	040-DPS-00005	1
58.7		DOLLA BRONCE CILINDRO FIJACION MATERIAL	120-15-01-00016	1
58.8		PIEZA EMPUJE CILINDRO FIJACION MATERIAL	120-15-01-00017	1
58.9		ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M6x10	020-D913-M6X10	1

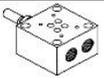
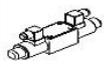
A3. Cylindre



N° ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	N° PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
59.1		CONJUNTO CAMISA CILINDRO PC-16	130-15-01-00005	1
59.2		CONJUNTO SOLDADO VASTAGO CILINDRO PC-16	130-15-01-00006	1
59.3		JUNTA TORICA D24X3 90 Shore	040-JT-00010	1
59.4		DOLLA CILINDRO FIJACION MATERIAL PC-16	120-15-01-00015	1
59.5		TUERCA POSTERIOR	120-08-01-00001	1
59.6		JUNTA DPS D60XD48X14X28	040-DPS-00005	1
59.7		SEPARADOR CILINDRO PC-16	120-15-01-00023	1
59.8		DOLLA BRONCE CILINDRO PC-16	120-15-01-00024	1
59.9		ARANDELA GRUESO CILINDRO PC-16	120-15-01-00025	1
59.10		COLLARIN BA D40XD50X7.3	040-BA-00005	1
59.11		RASCADOR 40X50X7/10	040-RAS-00003	1
59.12		JUNTA TORICA D53X5 90 Shore	040-JT-00016	1
59.13		CIRCLIP AGUJERO DIN 472 D63X2	030-D472-00006	2
59.14		DOLLA PARTIDA D25XD28X30	030-DP-00046	4

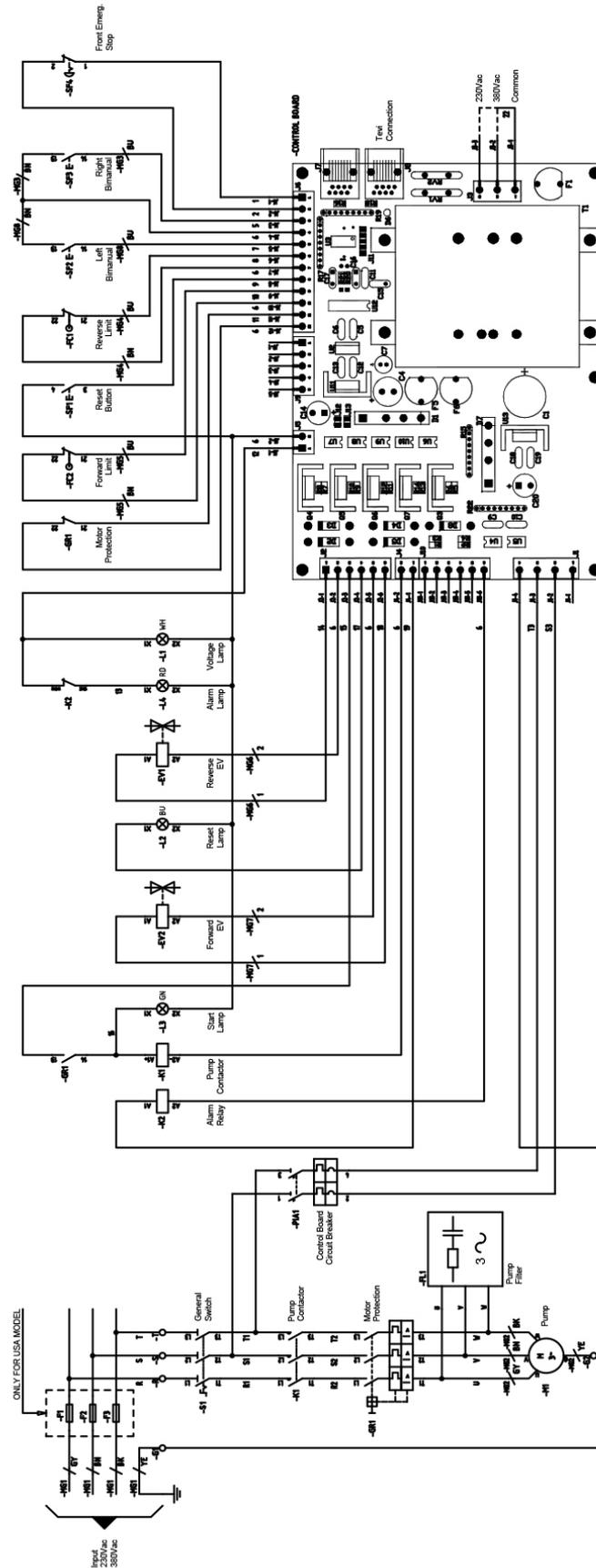
A4. Groupe hydrauliqueraúlico

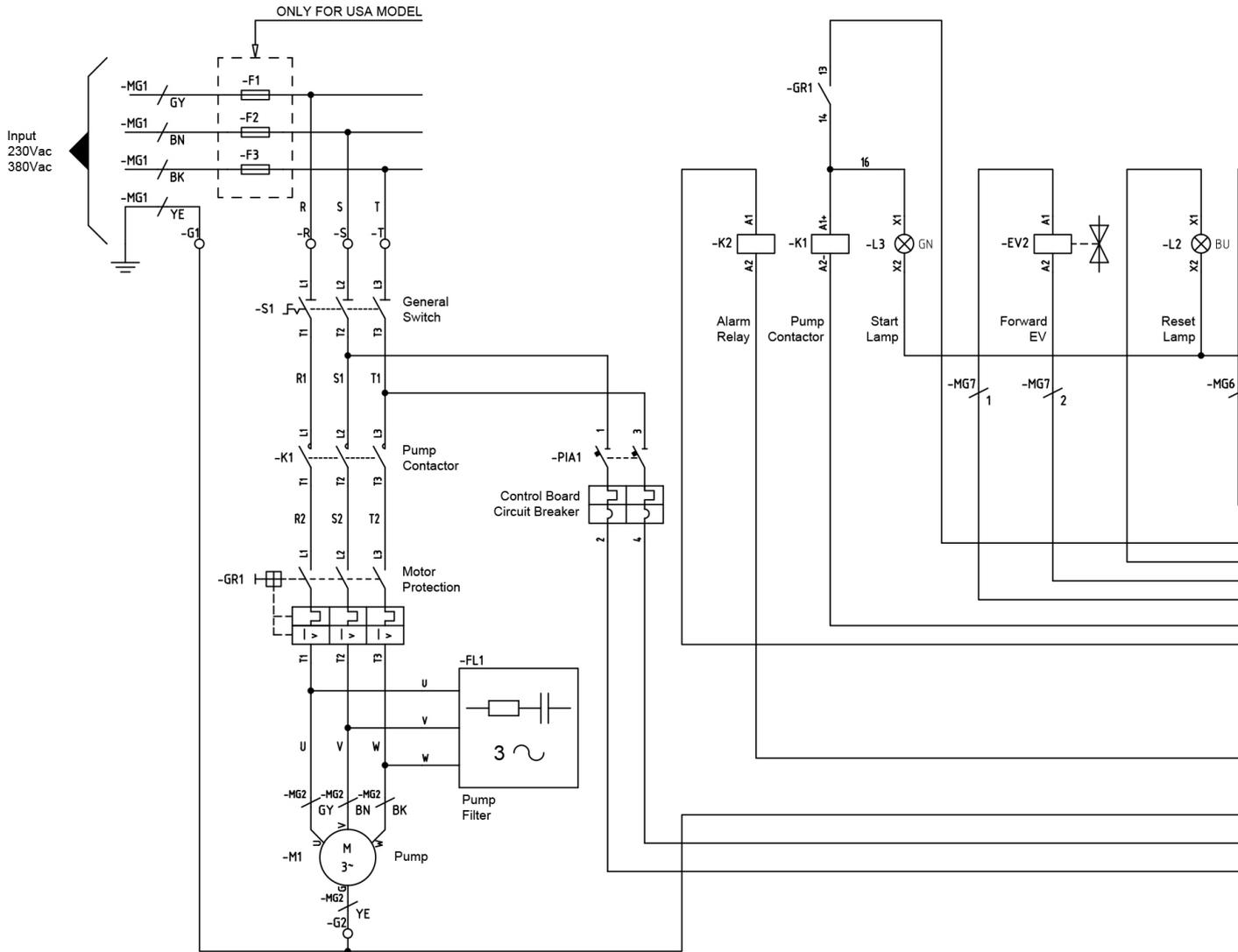


N° ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	N° PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
67.1		DEPOSITO HIDRAULICO PC-16	130-15-01-00027	1
67.2		NIVEL DE ACEITE 3/8"	040-NA-00001	1
67.3		VALVULA LIMITADORA PRESION 5RLL02P2F/03 -T210 TARADA A 210 Bares	040-VLP-00002	1
67.4		TORNILLO ALLEN DIN 912 M6X50	020-D912-M6X50	4
67.5		ELECTROVALVULA DOBLE BOBINA CON ALOJAMIENTO DETECTOR M5x0.5 5EVP3D1C02D24-NAG6	040-ELV-00009	1
67.6		TORNILLO ALLEN DIN 912 M5x50	020-D912-M5X50	4
67.7		TAPON LLENADO DE 1/2' DOBLE RESPIRADERO Y FILTRO	040-TLL-00003	1
67.8		CAMPANA ACOPLAMIENTO BOMBA TIPO LO MOTOR 3/4/5.5 C.V.	040-CA-00002	1
67.9		BOMBA HIDRAULICA DE ALUMINIO DE 7.5 L 1LO7.5DE10R	040-BH-00002	1
67.10		TORNILLO ALLEN DIN 912 M6X20	020-D912-M6X20	4
67.11		JUNTA METAL GOMA 1/2"	040-JMG-00001	1
67.12		RACOR MACHO MACHO 1/2"	040-RMM-00004	1
67.13		FILTRO DE ASPIRACION DE 1/2' REF 2FA15R125N	040-FL-00002	1
67.14		JUNTA METAL GOMA 3/8"	040-JMG-00004	3
67.15		RACOR MACHO MACHO 3/8"	040-RMM-00003	2
67.16		MANGUERA HIDRAULICA 3/8" M-H 3/8" L=450 mm	120-15-01-00070	1
67.17		ACOPLAMIENTO LADO MOTOR 3/4 / 5.5Cv	040-AE-00007	1
67.18		ACOPLAMIENTO LADO BOMBA LO PARA MOTOR 3/4 / 5.5 Cv	040-AE-00008	1
67.19		ESTRELLA ACOPLAMIENTO PARA MOTOR 3/4 / 5.5 Cv	040-AE-00009	1

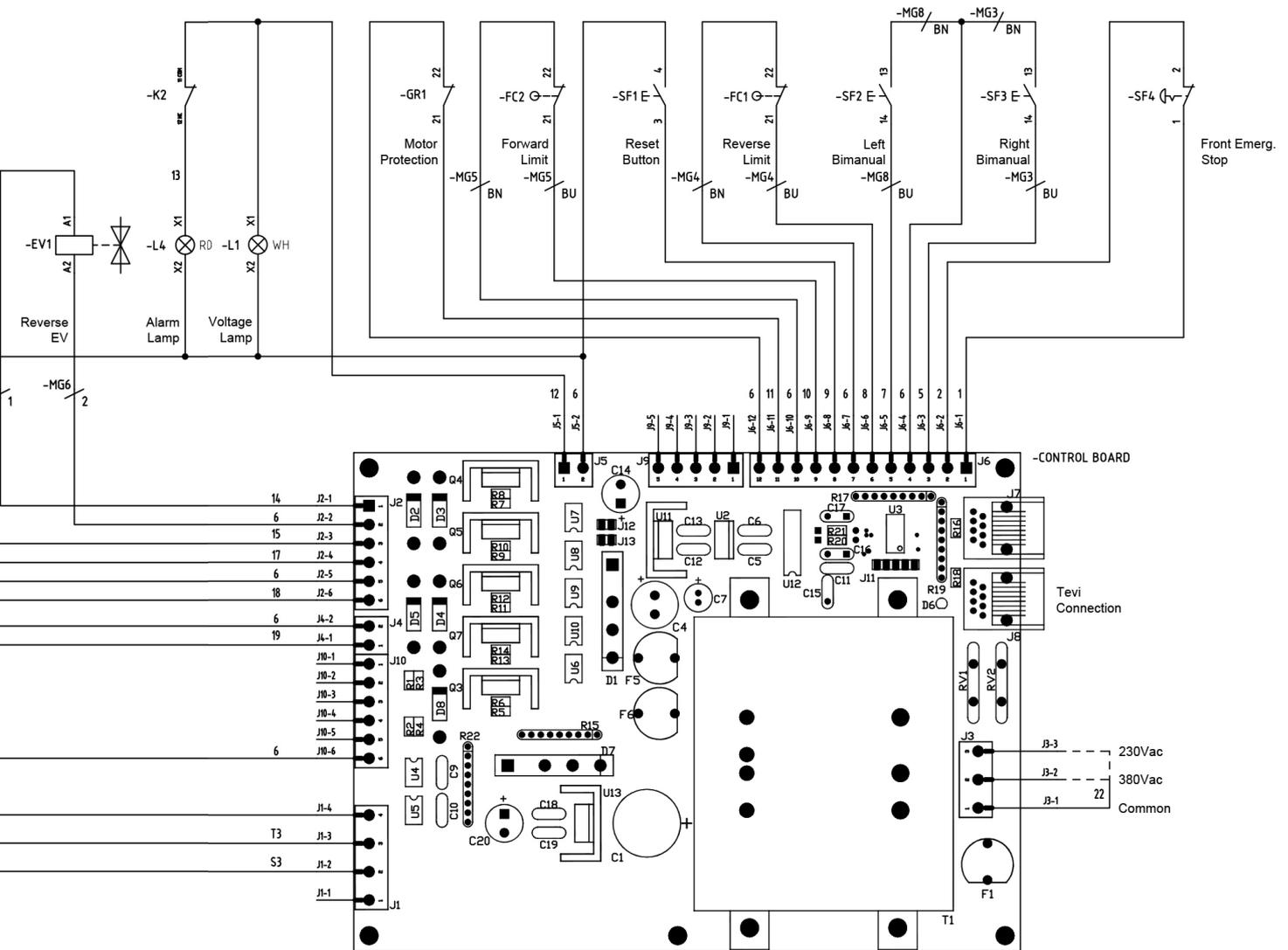
Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
67.20		TORNILLO ALLEN DIN 912 M10X20	020-D912-M10X20	4
67.21		MOTOR ELECTRICO 2.2Kw 1500RPM 50-60Hz B5 220/380V	050-ME-00003	1
67.22		ARANDELA DIN 125 B M10	020-D125B-M10	4
67.23		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M10X45	020-D933-M10X45	4
67.24		CODO ORIENTABLE MACHO MACHO 3/8"	040-CGMM-00002	1
67.25		FIGURA 'T' GIRATORIA LATERAL 3/8"	040-TGL-00001	2
67.26		ACEITE HM68 26 LITROS	120-15-01-00109	1
67.27		CODO 90º MACHO HEMBRA 3/8"	040-CMH-00002	1

A6. Shéma électrique · MACHINE TRIPHASÉE

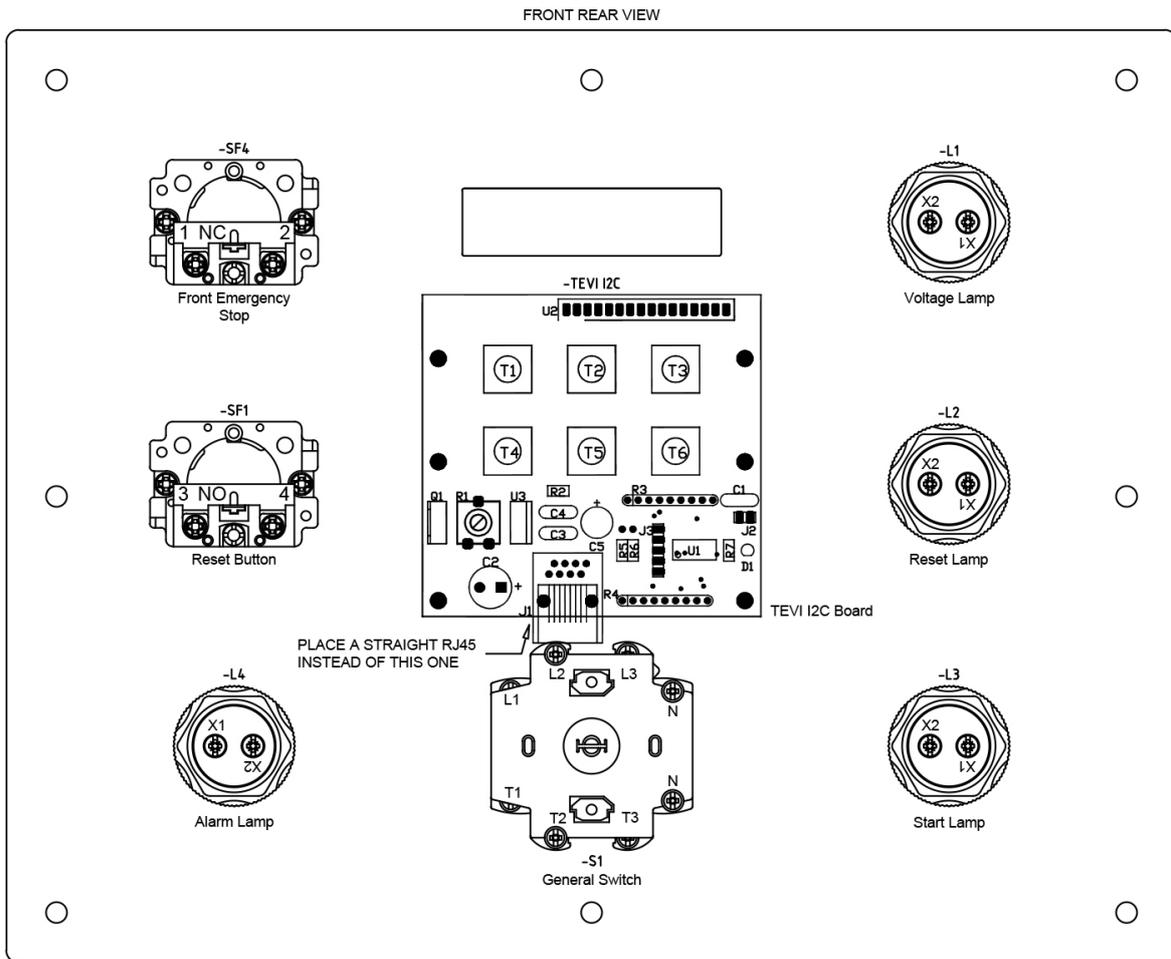


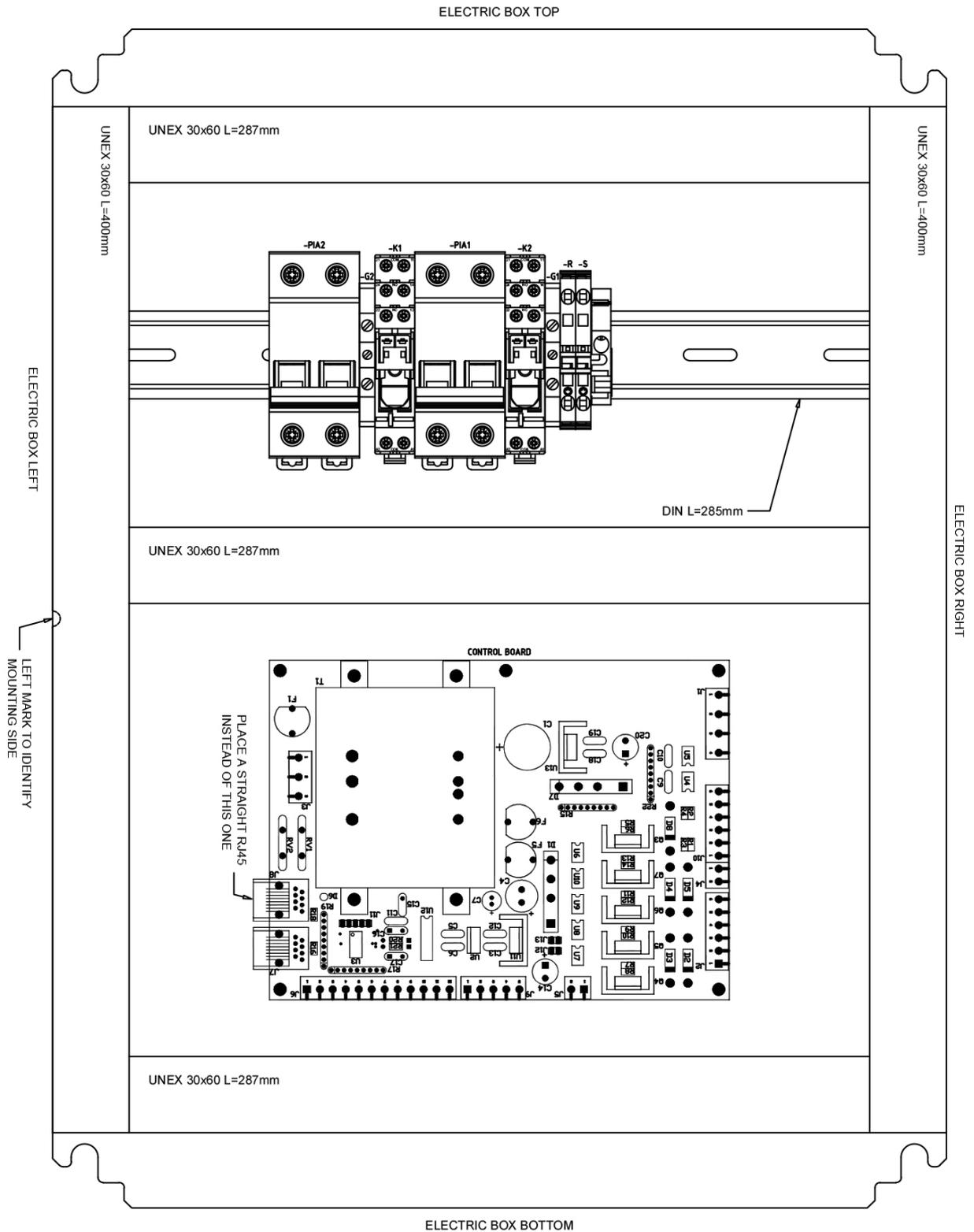


MACHINE DE FORGE À CHAUD PC16

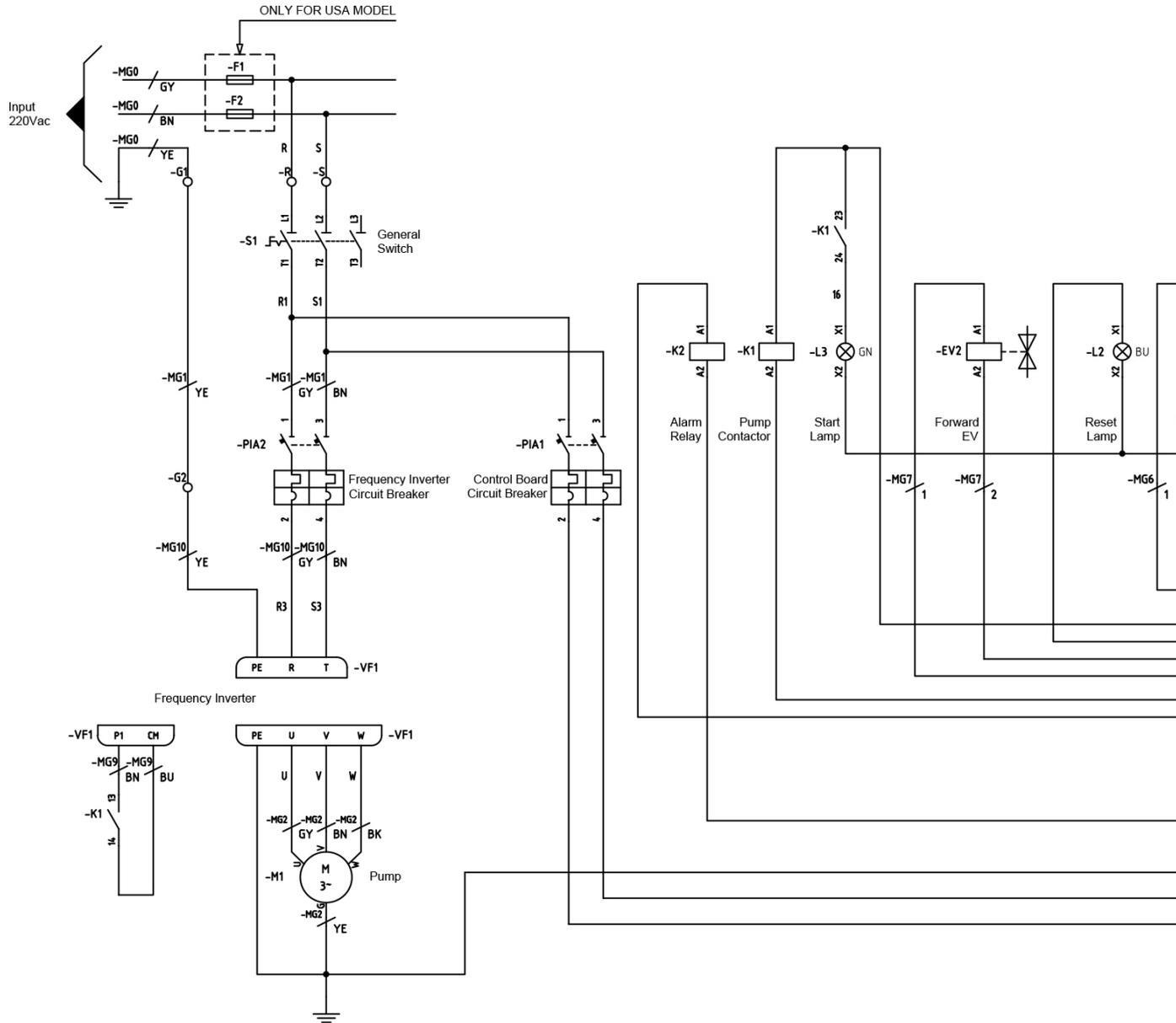


A7. Armoire électrique · MACHINE MONOPHASÉE

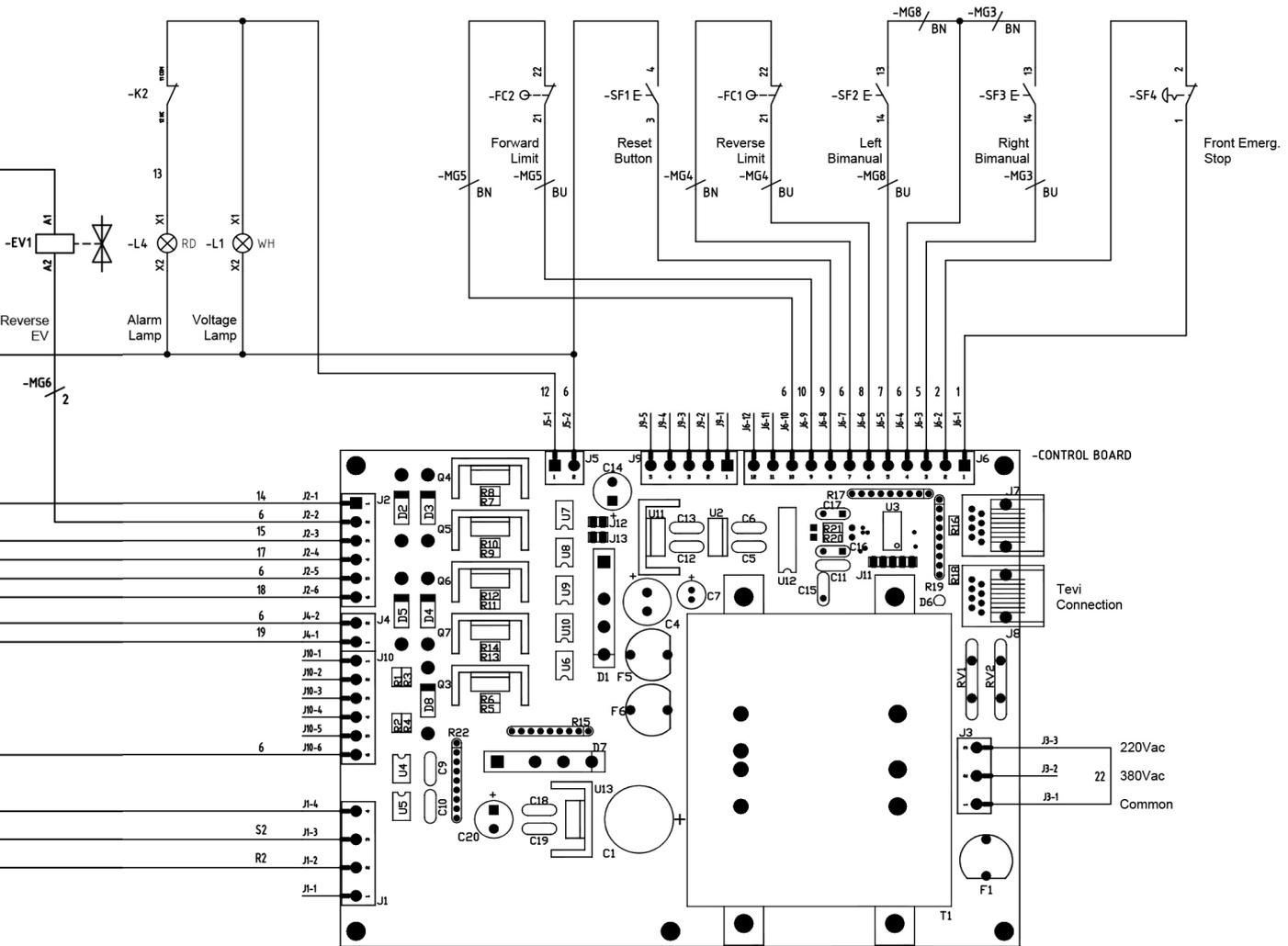


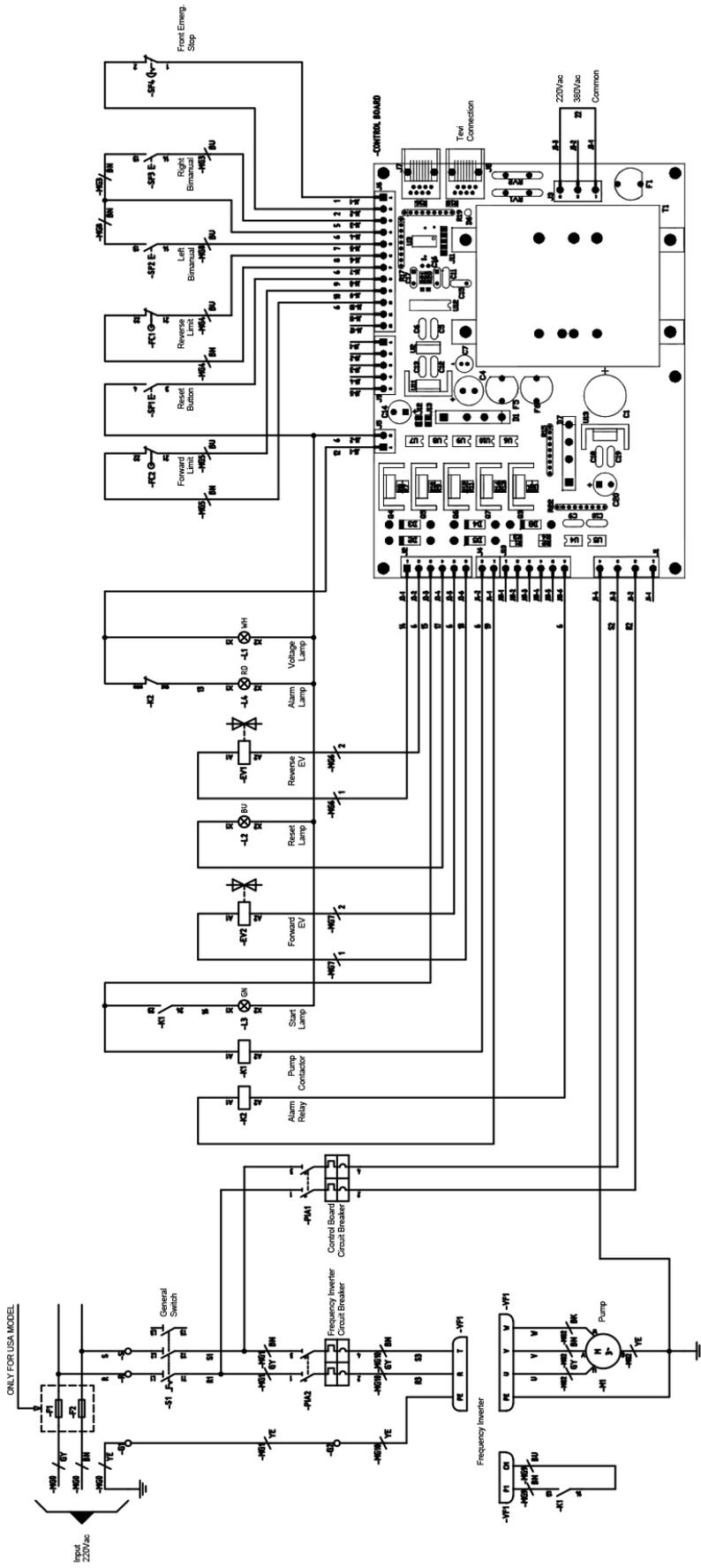


A8. Shcéma électrique · MACHINE MONOPHASÉE

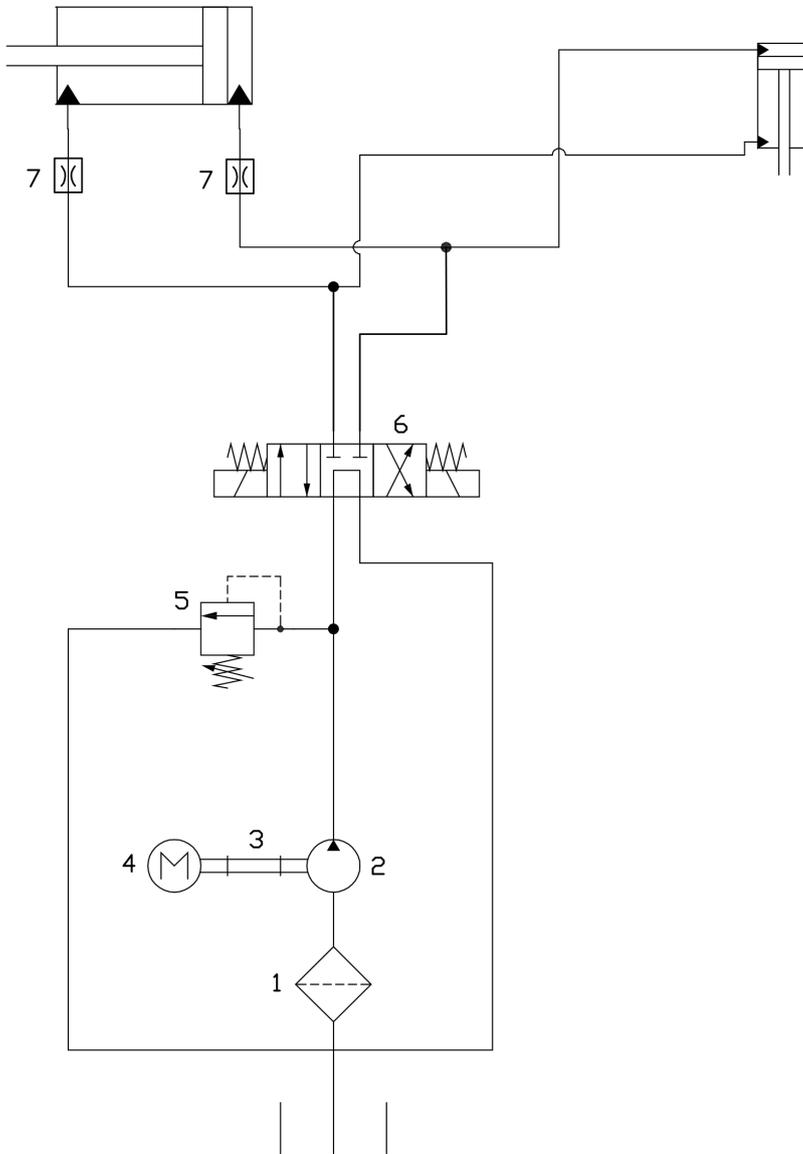


MACHINE DE FORGE À CHAUD PC16





A7. Schéma hydraulique



1. Filtro 2FA15R125N
2. Bomba hidráulica 1L 7.5 DE10R
3. Acoplamiento Elástico
4. Motor Eléctrico 2.2. Kw 1400 rpm
5. Limitadora de Presión 5RLL02P2F/03
6. Electroválvula 5EVP3D1C02D24
7. Chicle Ø 2mm



Livraison Mondiale

Nous gérons le transport à ne importe où dans le monde



Trois ans de garantie

Jusqu'à 3 ans de garantie sur votre machine



Nous répondons à vous questions

Posez nous des questions, Prada Nargesa répond



Service technique

Tous nos clients ont accès à notre support technique de forme rapide et efficace

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