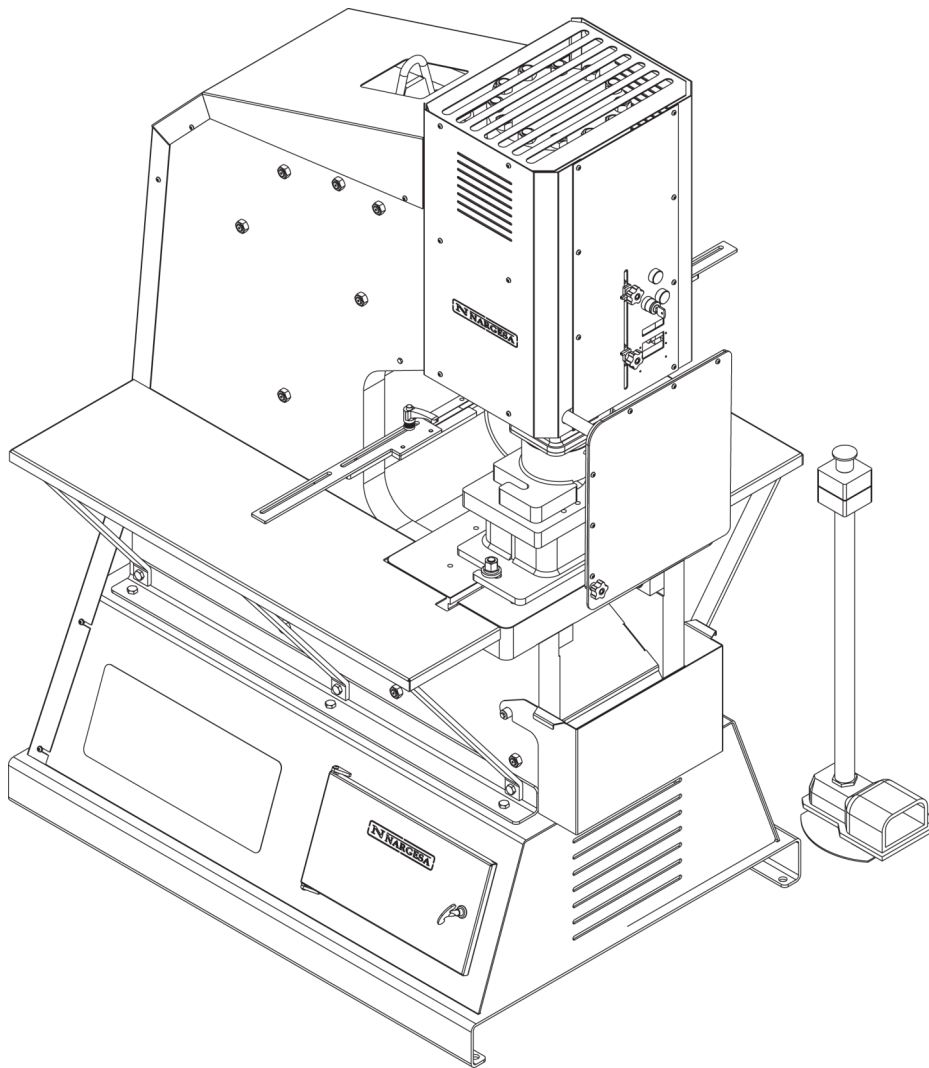


# **POINÇONNEUSE HYDRAULIQUE**

---

## **MX700**



## **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](http://www.nargesa.com)

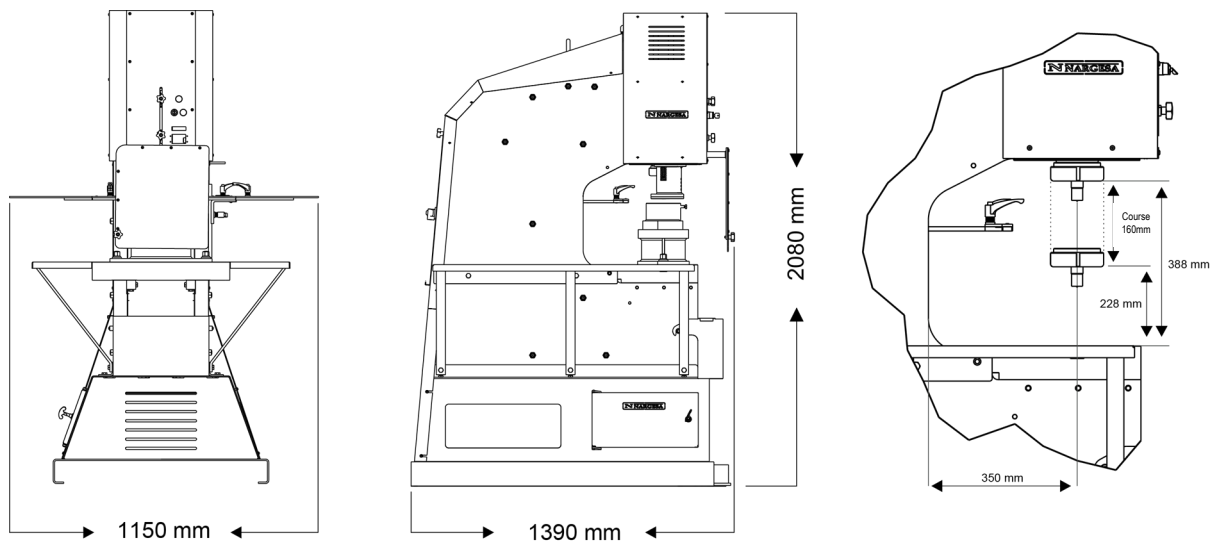
## SOMMAIRE

<b>1. CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE</b> .....	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. Description des protections .....	5
<b>2. TRANSPORT ET STOCKAGE</b> .....	6
2.1. Transport .....	6
2.2. Conditions de stockage .....	6
<b>3. ENTRETIEN</b> .....	7
3.1. Entretien général .....	7
<b>4. INSTALLATION ET MISE EN MARCHÉ</b> .....	8
4.1. Situation de la machine .....	8
4.2. Dimensions et zone de travail .....	8
4.3. Conditions externes admissibles .....	8
4.4. Connexion à la source d'alimentation .....	9
<b>5. MANUEL DE FONCTIONNEMENT</b> .....	10
5.1. Introduction .....	11
5.2. Alimentation de la poinçonneuse .....	11
5.3. Activation de la poinçonneuse .....	11
5.4. En travaillant en modus manuel .....	12
5.5. En travaillant en modus automatique .....	12
5.6. Effacement du compteur .....	13
5.7. Désactivation de la poinçonneuse .....	14
5.8. Situation anormales de fonctionnement .....	14
<b>6. AVERTISSEMENTS</b> .....	16
<b>7. ACCESSOIRES</b> .....	18

## ANNEXE TECHNIQUE

## 1. CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE

### 1.1. Dimensions générales



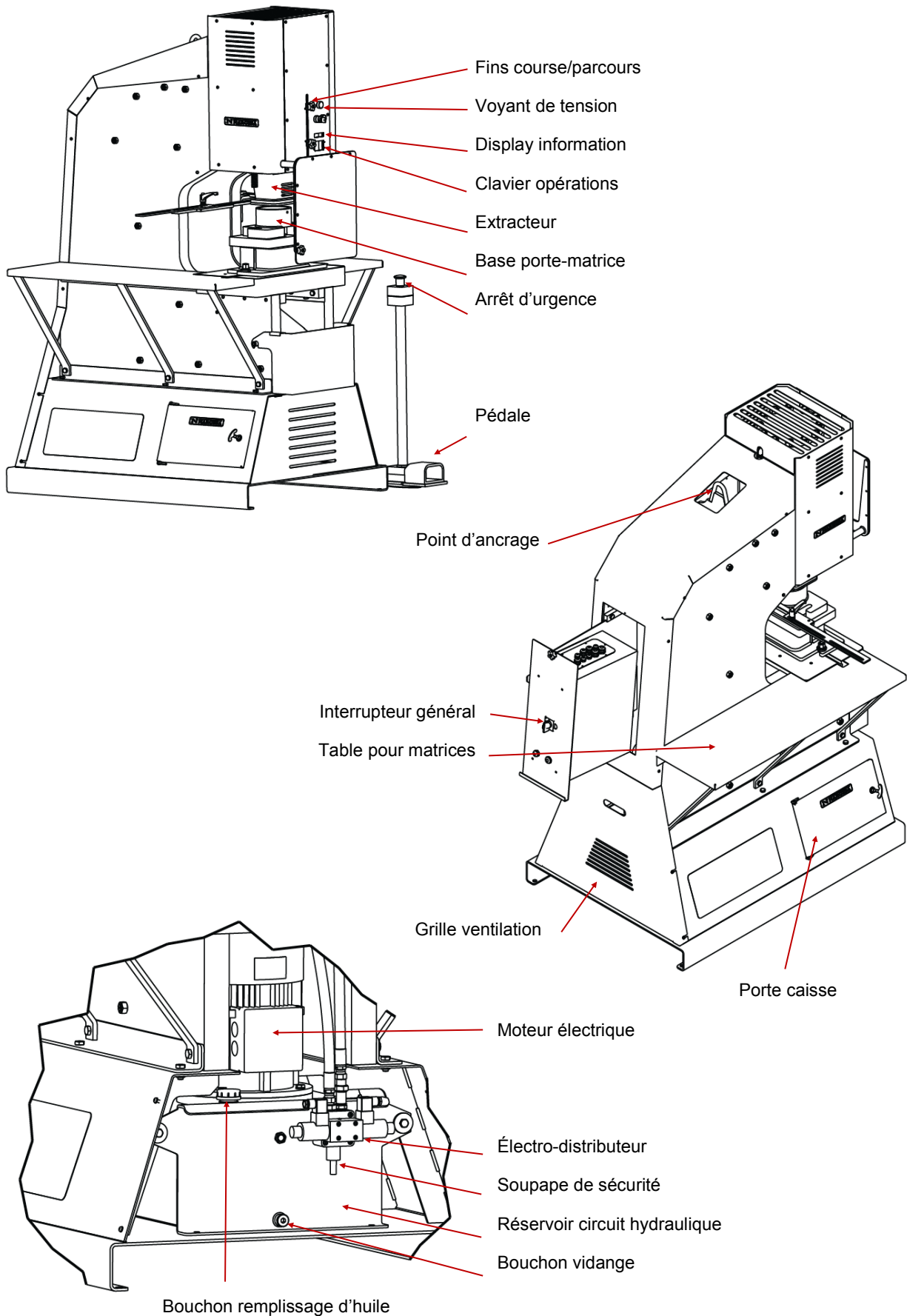
### 1.2. Description de la machine

La poinçonneuse MX700, a été spécialement conçue pour poinçonner des pièces métalliques sous différentes formes en fonction du type de poinçon.

Cette machine peut s'utiliser pour d'autres applications puisqu'elle incorpore différents accessoires. Il est possible de l'utiliser pour d'autres services mais en suivant toujours les instructions du fabricant, qui se chargera de fournir tous les accessoires adaptés à la machine.

**La MX700 s'adapte aux normes et directives européennes de fabrication de machines**

**1.3. Identification de la machine**





#### 1.4. Caractéristiques générales

- Moteur de 5.5 KW/7.5 CV à 1460 r.p.m.
- Intensité de 21/12 A
- Pompe de 16 l/m.
- Réservoir de 60 litres
- Piston à double effet (70 Tm.)
- Pression maximale 200 Kg.
- Structure de tôle
- Poids total de 2000 Kg.
- Dimensions: 1150x1390x2080 mm

#### 1.5. Description des protecteurs

La poinçonneuse MX700 dispose de protecteurs : l'extracteur situé sur le panneau frontal de la machine pour retenir le matériel et pour éviter de poser les mains entre le poinçon et la pièce.

Elle dispose également d'un écran de protection contre les projections de fragments, cet écran dispose d'un système de sécurité pour éviter que le poinçon descende si l'écran est levé, il faudra tourner la clef pour annuler la sécurité et travailler avec le voyant de danger. Figure 2

Figure 1

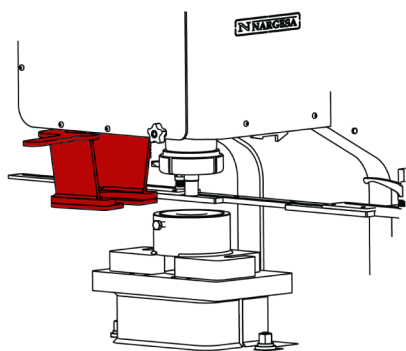
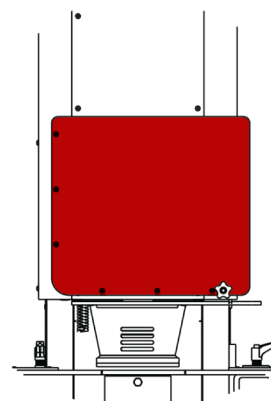


Figure 2



## 2. TRANSPORT ET STOCKAGE

### 2.1. Transport

Il y a deux façons pour transporter la machine.

Sur le fond, à l'aide de chariot élévateur ou un transpalette comme est représenté sur la figure 3.

Ou, au sommet de la machine par grue ou un chariot élévateur, en tenant le point d'ancrage, identifié à la figure 4.

Figure 3

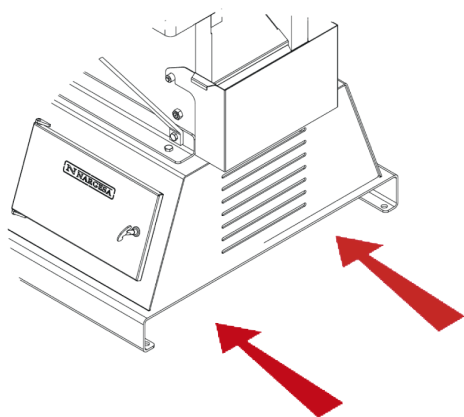
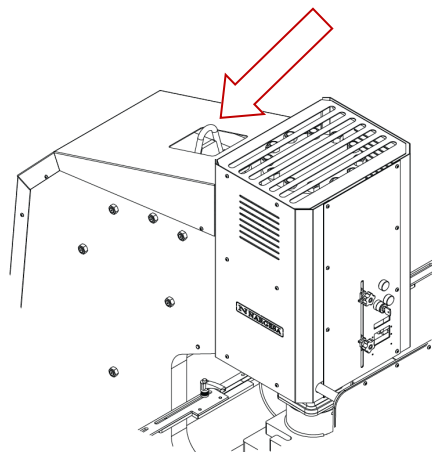


Figure 4



### 2.2. Conditions de stockage

Ne pas placer la poinçonneuse 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 24h (remarque: ces températures sont sous des conditions de stockage)
- \* Il est conseillé de ne pas y empiler d'autres machines ou des objets lourds.
- \* Ne pas démonter pour le stockage.

### 3. MAINTENANCE

#### 3.1. Maintenance générale

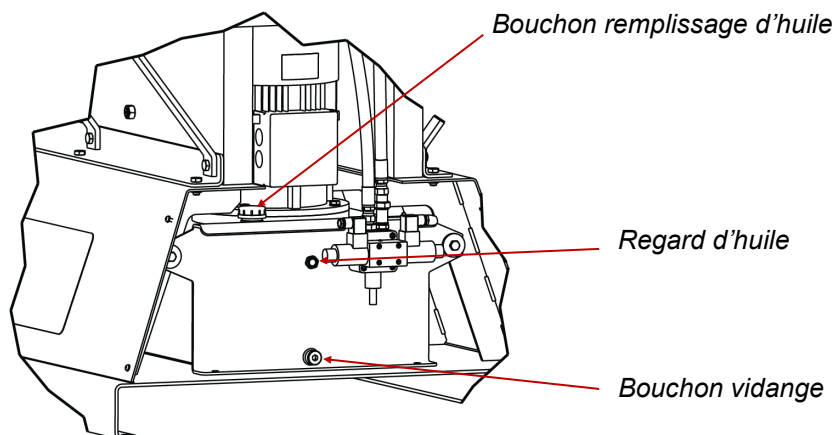
- Toutes les 500 heures d'usage, réviser le niveau d'huile du réservoir

Le bouchon d'huile se trouve sur la partie supérieure du réservoir. En cas de manque d'huile, remplir jusqu'à la marque de l'indicateur de niveau de la partie frontale du réservoir. (Figure 5)

- Remplacer l'huile hydraulique du réservoir toutes les 2000 heures de travail ou tous les

- Type d'huile CEPESA HYDRAULIQUE HM 68. Le réservoir a une capacité de 60 litres

Figure 5



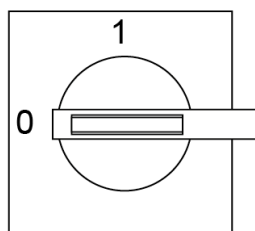
#### ATTENTION:

Arrêter la machine et appuyer sur le bouton d'arrêt d'urgence pour effectuer le changement d'huile. Une fois l'huile remplacée, mettre en marche la machine et appuyer sur la pédale de façon intermittente en augmentant progressivement le temps de pression jusqu'à ce que le circuit se remplisse. Vous observerez que la machine réalisera le parcours normalement.

- Graisser régulièrement les poinçons en fonction de l'usage.
- Si l'usage est quotidien et continu, graisser chaque jour.
- Si l'usage est quotidien mais occasionnel, graisser chaque semaine.
- Si l'usage est occasionnel, graisser une fois par mois.

Figure 6

1- Arrêter la machine



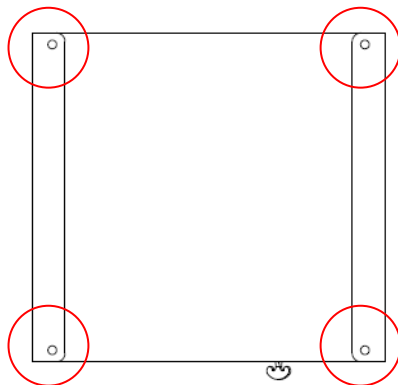


## 4. INSTALLATION ET MISE EN MARCHÉ

### 4.1. Situation de la machine

Il faudra tâcher de placer correctement la machine afin de ne pas avoir à la bouger ; dans le cas contraire, suivre les indications de l'alinéa "transport" (n°2). Il faudra la placer sur une surface plane et nivelée afin d'éviter des vibrations et des mouvements lors du poinçonnage. Il est possible de fixer la machine à l'aide de boulons puisqu'elle dispose d'une base / pied avec quatre trous, voir figure 7.

Figure 7

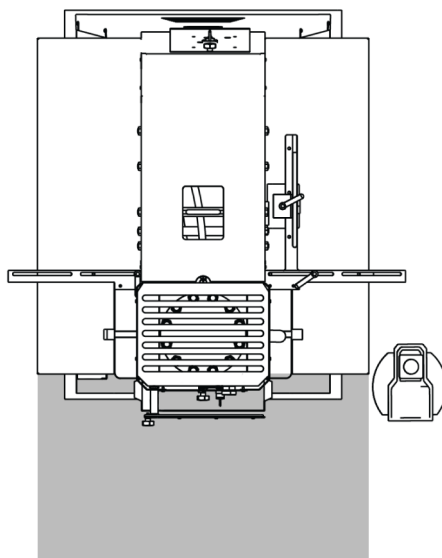


### 4.2. Dimensions de la machine et de la zone de travail

Au moment d'installer la machine, il faudra tenir compte de ses dimensions, de la zone de travail de l'ouvrier et de la longueur des pièces à travailler.

Un seul ouvrier pourra utiliser la poinçonneuse, il se placera face à la machine, jamais sur le côtés, puisqu'il devra contrôler l'ensemble de la machine ; de plus, les principales protections ont été conçues pour une utilisation frontale.

Figure 8



### 4.3. Conditions externes admissibles

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

#### 4.4 Connexion à la source d'alimentation

**IMPORTANT : Cette machine doit être branchée à une prise de courant avec contact de mise à la terre**

La MX 700 est dotée d'un moteur triphasé 230v / 400v de 5,5kW connecté en étoile pour pouvoir la connecter à la source d'alimentation de 400 V. Il faudra la brancher à une seule source d'alimentation et à la source d'énergie indiquée. Si la tension n'est pas l'indiquée, il faudra changer la connexion des bobines du moteur et du transformateur comme l'indiquent les figures suivantes:

Figure 9

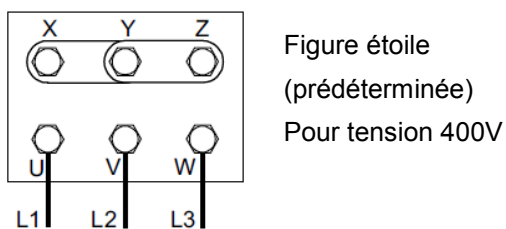
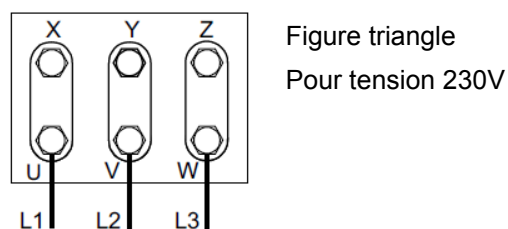
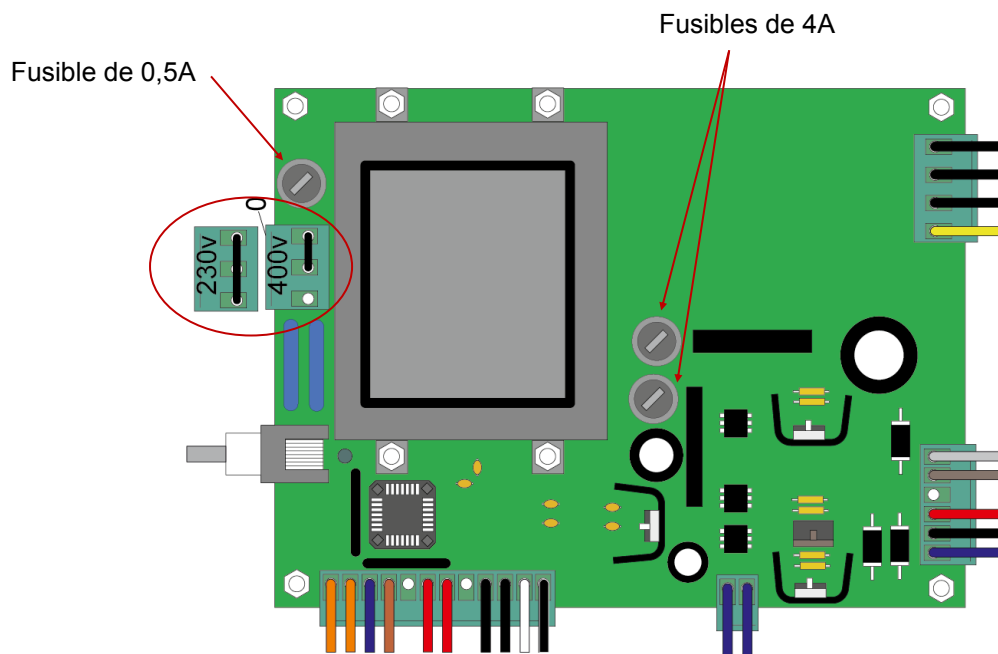


Figure 10

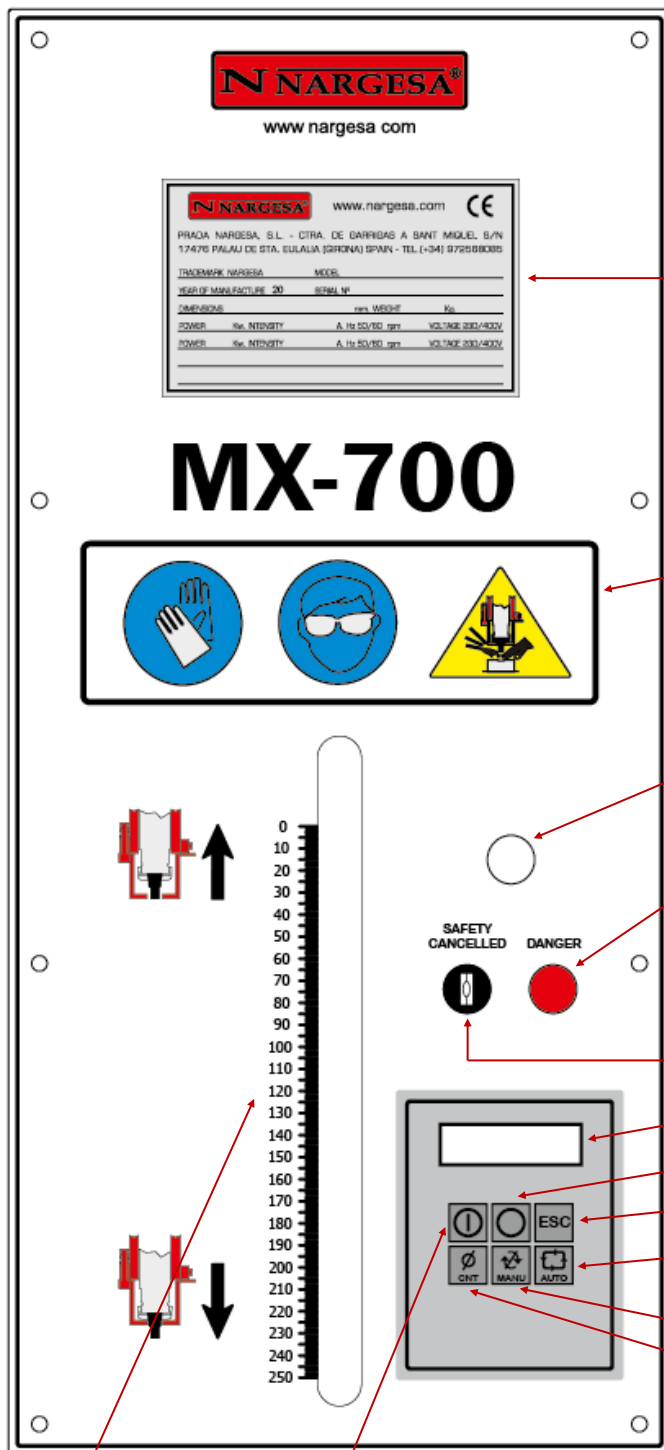


En cas de changement de tension de 400v à 230v, changer la borne 6 de 400v et le placer sur la borne de 230v.

Figure 11



**5. MANUEL D'OPÉRATION**



Plaque de caractéristiques

Obligations pour utiliser la poinçonneuse MX700

Voyant tension

Voyant annulation sécurité

Clé d'annulation écran sécurité

Écran de contrôle

Touche ON pour démarrer la machine

Touche d'annulation d'une opération

Touche pour passer au mode automatique

Touche pour passer au mode manuel

Touche pour effacer le compteur de poinçonnages

Papillons pour régler les butées inférieures et supérieures d'arrêt du poinçon

Touche OFF pour arrêter la machine

### 5.1. Introduction

Ce manuel a été conçu pour l'utilisateur de la Poinçonneuse MX-700 ; il contient l'information concernant 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 pour comprendre et assimiler le fonctionnement correct de la machine.

### 5.2. Alimentation de la poinçonneuse

Pour fournir l'alimentation électrique à la machine, placer l'Interrupteur de Mise en Marche sur la position «Connecté». Durant le processus, l'écran affichera le message suivant:



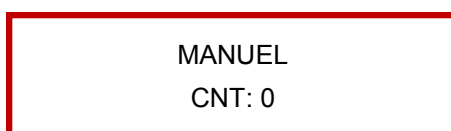
*Figure 12. Message d'activation de la Poinçonneuse*

La situation actuelle de la Poinçonneuse s'appelle "StandBy", la machine est activée mais elle se trouve "en attente" de réaliser une de ses fonctions.

### 5.3. Activation de la poinçonneuse

Avec la Poinçonneuse initialisée et en mode StandBy, vous pourrez l'activer et l'utiliser en suivant les pas indiqués ci-dessous.

Pour agir de façon correcte, appuyez tout d'abord sur la **Touche ON**. Après quoi, le display LCD affichera le message suivant.

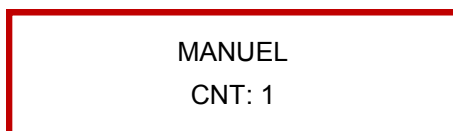


*Figure 13. Message Poinçonneuse active*

L'information qui s'affiche sur la figure précédente indique, sur la ligne supérieure du display LCD, le mode d'opération actuel de la Poinçonneuse (Manuel ou Automatique). La ligne inférieure affiche le compteur de la Poinçonneuse qui augmente chaque fois que l'on appuie sur la pédale.

#### 5.4. Travail en mode manuel

Pour le mode de travail MANUEL, il faudra effectuer les pas suivants : appuyer sur la pédale pour réaliser le poinçonnage, de cette façon vous verrez que le compteur de la machine qui s'affiche sur le display LCD, aura augmenté d'une unité.



*Figure 14. Information du poinçonnage Manuel*

Sur la Figure 14, on observe que le compteur affiche maintenant 1 poinçonnage. Une fois que la poinçonnage se complètera, vous pourrez lever le pied de la pédale.

Vous devez savoir que ce mode de travail vous permet de faire descendre la tige petit à petit, selon le temps de pression de la pédale. Lorsque l'on atteint la Fin de Course Inférieure ou au moment de lever le pied de la pédale, le mouvement de la tige s'arrête.

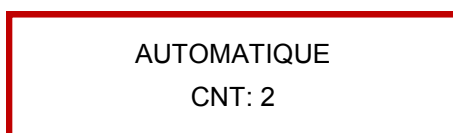
En utilisant ce mode de fonctionnement, vous pourrez ajuster l'inductif Inférieur pour graduer la descente de la tige au moment d'appuyer sur la pédale ; ainsi vous observerez que la machine continue à descendre jusqu'à atteindre l'inductif de fin de course.

Enfin, il est important de rappeler que, sous ce mode de fonctionnement, la tige de la Poinçonneuse ne se déplace jamais vers le haut ; ainsi, si vous devez la lever, vous devrez agir comme il est indiqué sur le oint suivant.

#### 5.5. Travail en mode automatique

Pour passer du mode de travail MANUEL au mode de travail AUTOMATIQUE, il suffit d'appuyer sur la Touche **AUTOMATIQUE**. Après quoi, la tige s'activera et se déplacera vers le haut. Ce mouvement cessera une fois que la machine aura atteint la Fin de Course Supérieure. Pour le reste, le mode de travail AUTOMATIQUE est très similaire à ce qui est indiqué sur le point 6.4. Cependant, comme il existe certaines différences, nous allons les détailler.

Appuyer sur la pédale pour réaliser le poinçonnage, de cette façon vous verrez que le compteur de la machine qui s'affiche sur le display LCD, aura augmenté d'une unité.



*Figure 15. Information du Poinçonnage Automatique*

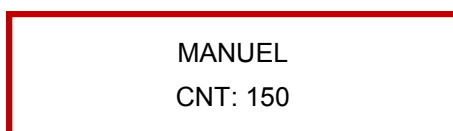
Une fois le poinçonnage complété, vous pouvez lever le pied de la pédale. Cependant, sur ce mode de travail, contrairement au précédent, la tige du piston retournera de nouveau sur sa position de repos, en s'élevant jusqu'à activer le FC Supérieur.

Vous devez tenir en compte que ce mode de travail vous permet de faire descendre la tige petit à petit pour ajuster la descente, et ce, moyennant le positionnement de l'inductif Inférieur. Chaque fois que vous appuyerez sur la pédale, la tige descendra et s'arrêtera une fois qu'elle aura atteint l'inductif I de Fin de Course. Lorsque vous soulevez le pied de la pédale, le mouvement de la tige s'inverse et commence à s'élever.

### 5.6. Effacer le compteur

La poinçonneuse MX 700 dispose, comme vous devez le savoir si vous avez lu avec attention les alinéas précédents, d'un compteur de poinçonnages. Ce qui peut vous être utile si vous devez calculer la quantité de poinçonnages d'une pièce en particulier, ou celles qui ont été réalisées par une tiers sur sa machine.

Bien entendu, ce compteur peut être effacé. Pour le faire de façon correcte, et en supposant que le LCD affiche le message suivant, après avoir réalisé, par exemple, 150 opérations de poinçonnage, vous devrez suivre les indications détaillées ci-dessous.

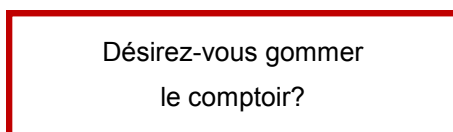


MANUEL  
CNT: 150

*Figure 16. Information du Nombre d'opérations réalisées*

Vous devez savoir qu'il est possible d'effacer le compteur une fois que la machine sera prête à travailler (impossible en StandBy), mais sans réaliser aucune opération, pouvant ainsi travailler aussi bien en mode MANUEL qu'en mode AUTOMATIQUE.

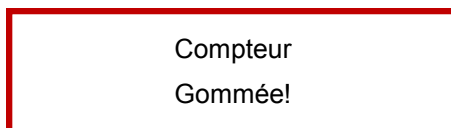
Il vous suffira d'appuyer sur la Touche **COMPTEUR**. Après quoi le LCD affichera le message suivant.



Désirez-vous gommer  
le comptoir?

*Figure 17. Message d'Information pour gommer le comptoir*

Évidemment, si vous appuyez sur la Touche **ÉCHAPPEMENT**, le compteur ne se modifiera pas et affichera l'écran précédent. Par contre, si vous souhaitez effacer le compteur lorsque le message cidessus s'affichera, vous devrez appuyer de nouveau sur la touche **COMPTEUR**. Un nouveau message s'affichera sur l'écran.



*Figure 18. Information du Compteur Gommée*

### **5.7. Désactivation de la poinçonneuse**

Lorsque la machine sera activée mais en repos, il est possible de la désactiver. Si c'est ce que vous souhaitez faire, veuillez appuyer sur la Touche OFF et la Poinçonneuse MX 700 se désactivera, en passant à l'état StandBy (voir l'Alinéa 6.2).

### **5.8. Anomalies de fonctionnement**

Il peut se produire, à tout moment, une anomalie de fonctionnement, cette situation implique l'arrêt immédiat de toute opération en cours.

Les anomalies de fonctionnement se divisent en deux groupes, les Situations d'Urgence ou les Situations d'Erreur. Ci-après, le détail des situations particulières comprises dans ces deux groupes.

Situations d'Urgence :

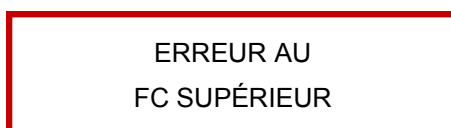
Activation du Bouton d'Arrêt d'Emergence.



*Figure 19. Information concernant l'Arrêt d'Emergence*

Situations d'Erreur :

Erreur en Fin de Course Supérieure de la Poinçonneuse.



*Figure 20. Information concernant l'Erreur en FC Supérieure*

Erreur en Fin de Course Inférieure de la Poinçonneuse.

VERIFIE SENSE  
DE TOUR DE MOTEUR

*Figure 21. Information concernant l'Erreur en FC Inférieure*

Ainsi, lorsqu'il se produit une des situations mentionnées précédemment, la Poinçonneuse MX700 passe à stopper toute manoeuvre en cours, en affichant un message sur l'écran précisant l'anomalie qui s'est produite.

Pour des raisons de sécurité, il ne sera pas possible de réactiver la Poinçonneuse tant que l'anomalie ne sera pas éliminée. En cas de Situations d'Urgence, il est possible de l'arranger en réactivant le Bouton d'Arrêt d'Urgence. Une fois que l'anomalie sera éliminée, la Poinçonneuse se réinitialisera et passera à l'état StandBy (pour une activation postérieure voir l'alinéa 6.3. Activation de la Poinçonneuse MX 700).

S'il se produit une Situation d'Erreur, dans le but d'éviter de plus graves dommages ou des situations dangereuses pour les utilisateurs, la Poinçonneuse restera bloquée, en affichant sur l'écran le message correspondant. Dans ce cas, la seule façon de débloquer la machine est de la débrancher du réseau électrique, puis la rebrancher. Néanmoins, s'il se produisait quelque situation d'erreur, nous vous prions de contacter le Service Technique afin de résoudre le problème le plus rapidement possible.



## 6. AVERTISSEMENTS

La MX 700 est pourvue d'un écran de sécurité sur la partie frontale pour éviter que des segments projetés puissent blesser l'ouvrier qui manipule la machine. Cet écran se soulèvera uniquement pour préparer les outils, les matrices ou les poinçons, en pouvant tout de même opérer avec la machine si la clef se trouve sur "ON", cette clef sera à la charge de la personne responsable de la section ou zone de travail de la machine.

Lorsque la clef se trouvera sur "On", un voyant rouge de danger s'allumera sur la partie frontale en indiquant que la sécurité est annulée

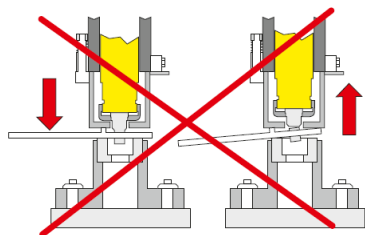
- Ne pas manipuler les composants de la machine lorsqu'elle est en marche.
- Ne pas utiliser la machine pour d'autres fonctions que celles décrites sur le manuel.
- Utiliser des gants pour la manipulation des composants de la machine et pendant les processus de poinçonnage
- Utiliser des lunettes et des bottes de protection homologuées par la CE.
- Soutenir le matériel par les extrémités, jamais du côté du poinçonnage.
- Ne jamais travailler sans les protections de la machine. *(Ne jamais poinçonner sans l'extracteur)*
- Garder une distance de sécurité entre la machine et l'ouvrier lorsqu'elle sera en marche.
- Ne pas utiliser de poinçons ou autres outils non fournis par Nargesa.
- Les accessoires/outils qui s'accouplent à la machine devront toujours être fixés à la base et au piston.
- En cas d'accident causé par une négligence de l'ouvrier, n'ayant pas suivi les règles d'usage et de sécurité exposées dans le manuel, NARGESA S.L n'en sera pas responsable.

**ATTENTION !!!**

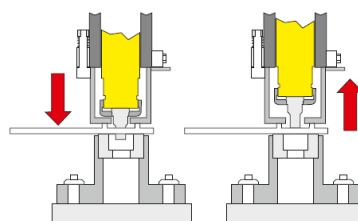
Ne jamais mettre de pièces si l'on ne peut pas appuyer les deux parties latérales de l'EXTRACTEUR.

Vous ne pouvez pas non plus poinçonner des pièces trop étroites ni flexibles, puisque il existe le risque qu'elles se doublent sur l'extracteur.

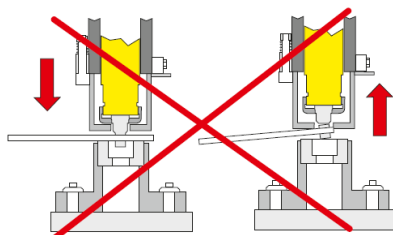
- Ne pas poinçonner de pièces qui ne s'appuient pas symétriquement sur l'extracteur
- Ne pas poinçonner si la pièce ne s'appuie pas sur les deux côtés de l'extracteur



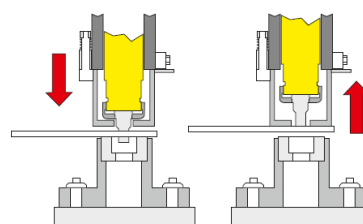
Au retour, le poinçon se casse



Au retour, l'extraction se réalise correctement



Au retour, le poinçon se casse



Au retour, l'extraction se réalise correctement

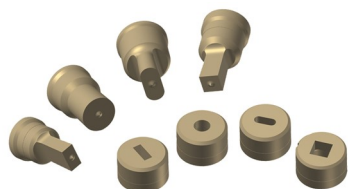
## 7. ACCESSOIRES

La principale fonction de cette machine est le poinçonnage. Le poinçon et la base ont été traités, pour assurer leur fiabilité et résistance pour un usage normal. Les poinçons et ses bases sont de différentes tailles et formes (rondes, carrées, rectangulaires, ovales). Les autres accessoires sont des matrices qui s'accouplent au piston permettant ainsi de couper, plier des tuyaux, ébouter, plier, etc.

La poinçonneuse MX 700 dispose d'une large gamme de poinçons et de matrices, permettant ainsi de réaliser tout type de travaux de pliage, coupe, poinçonnage, etc.

Toutes les poinçonneuses universelles Nargesa sont équipées avec l'utile pour le poinçonnage, avec un écrou de couplage pour poinçon et le support pour matrices. Les autres accessoires sont en option, ce qui veut dire que chaque client peut équiper sa machine selon son désir et sa nécessité.

### Dimensions calculées avec du matériel de 45Kg



Épaisseur de matériel	Poinçon rond	Poinçon carré
25mm	26mm	19mm
10mm	60mm	47mm
8mm	70 mm	55mm
5mm	100mm	70mm

### Écrou de couplage pour poinçon MX700



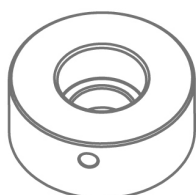
TAP

Type	Écrou de couplage pour poinçon
TAP28	Écrou de couplage pour poinçon N28 <i>Standard</i>
TAP40	Écrou de couplage pour poinçon N40
TAP50	Écrou de couplage pour poinçon N50
TAP60	Écrou de couplage pour poinçon N60
TAP75	Écrou de couplage pour poinçon N75
TAP100	Écrou de couplage pour poinçon N100
ATAP	Accouplement pour TAP100



ATAP

### Accouplement pour les matrices MX700



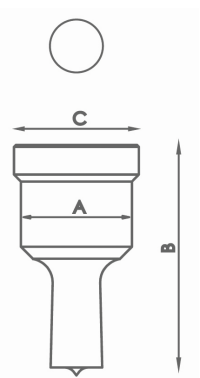
CAB

Type	Accouplement pour les matrices
N46	Accouplement pour les matrices N46 <i>Standard</i>
N60	Accouplement pour les matrices N60
N78	Accouplement pour les matrices N78
N85	Accouplement pour les matrices N85
N100	Accouplement pour les matrices N100
N125	Accouplement pour les matrices N125



CAB N125

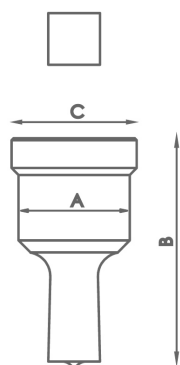
### Poinçons rond standard MX700



Type	Dimensions disponibles mm Ø	A	B	C
N28	3/3'5/4/4'5/5/5'5/6/6'5/7/7'5/8/8'5 9mm jusqu'au 28mm de 0'5 en 0'5mm	28 mm	58 mm	31,5 mm
N40	29/30/31/32/33/34/35/36/37/38/39/40mm	40 mm	64 mm	43,5 mm
N50	41/42/43/44/45/46/47/48/49/50mm	50 mm	58 mm	54 mm
N60	52/54/56/58/60mm	60 mm	58 mm	64 mm
N75	62/64/66/68/70/72/74mm	75 mm	58 mm	79 mm
N100	76/78/80/82/84/86/88/90/92/94/96/98/100mm	100 mm	58 mm	104 mm

*Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant*

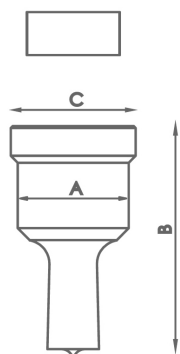
### Poinçons carré standard MX700



Type	Dimensions disponibles mm Ø	A	B	C
N28	4/5/6/7/8/9/10/11/12/13/14/15/16/17/18/19/20mm	28 mm	58 mm	31,5 mm
N40	21/22/24/26/28mm	40 mm	64 mm	43,5 mm
N50	31/33/35mm	50 mm	58 mm	54 mm
N75	40/44/48/53mm	75 mm	58 mm	79 mm
N100	58/64/70mm	100 mm	58 mm	104 mm

*Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant*

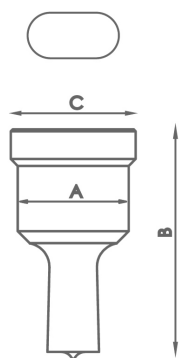
### Poinçons rectangulaires standard MX700



Type	Dimensions disponibles mm Ø	A	B	C
N28	7x10/7x15/9x13/9x19/11x17/11x23 13x19/15x21mm	28 mm	58 mm	31,5 mm
N40	13x25/15x27/17x25/19x30/20x34mm	40 mm	64 mm	43,5 mm
N50	25x43mm	50 mm	58 mm	54 mm
N75	25x70mm	75 mm	58 mm	79 mm
N100	25x96mm	100 mm	58 mm	104 mm

*Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant*

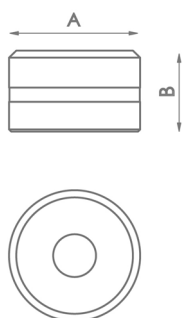
## Poinçons oblongs standard MX700



Type	Dimensions disponibles mm Ø	A	B	C
N28	7x10/7x15/7x20/9x13/9x19/11x17/11x23/13x18 13x22/13x27/15x20/15x24/15x27/17x22/17x26 19x26/21x27mm	28 mm	58 mm	31,5 mm
N40	13x31/15x31/17x31/17x40/19x31 19x40/21x31/21x40mm	40 mm	64 mm	43,5 mm
N50	25x45/25x50mm	50 mm	58 mm	54 mm
N75	27x63/27x75mm	75 mm	58 mm	79 mm
N100	30x87/30x100mm	100 mm	58 mm	104 mm

*Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant*

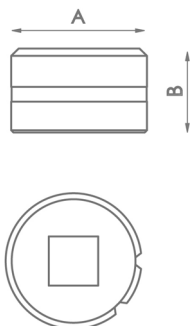
## Matrices rondes standard MX700



Type	Dimensions disponibles mm	A	B
N46	3/3,5/4/4,5/5/5,5/6/6,5/7/7,5/8/8,5 9mm jusqu'au 28mm de 0,5 en 0,5mm	46 mm	28,5 mm
N60	29/30/31/32/33/34/35/36/37/38/39/40mm	60 mm	32 mm
N78	41/42/43/44/45/46/47/48/49/50mm	78 mm	28,5 mm
N100	52/54/56/58/60/62/64/66/68/70/72/74mm	100 mm	28,5 mm
N125	76/78/80/82/84/86/88/90/92/94/96/98/100mm	125 mm	28,5 mm

*Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant*

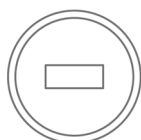
## Matrice carré standard MX700



Type	Dimensions disponibles mm	A	B
N46	4/5/6/7/8/9/10/11/12/13/14/15/16/17/18/19/20mm	46 mm	28,5 mm
N60	21/22/24/26/28mm	60 mm	32 mm
N78	31/33/35mm	78 mm	28,5 mm
N100	40/44/48/53mm	100 mm	28,5 mm
N125	58/64/70mm	125 mm	28,5 mm

*Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant*

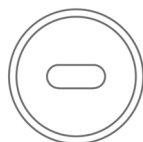
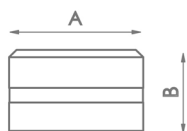
## Matrice rectangulaire standard MX700



Type	Dimensions disponibles mm	A	B
N46	7x10/7x15/9x13/9x19/11x17/11x23/13x19/13x25/ 15x21mm	46 mm	28,5 mm
N60	15x27/17x25/19x30/20x34mm	60 mm	32 mm
N78	25x43mm	78 mm	28,5 mm
N100	25x70mm	100 mm	28,5 mm
N125	25x96mm	125 mm	28,5 mm

*Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant*

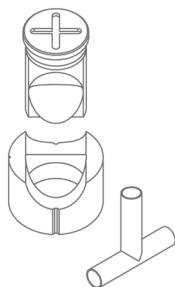
## Matrice oblongue standard MX700



Type	Dimensions disponibles mm	A	B
N46	7x10/7x15/7x20/9x13/9x19/11x17/11x23/13x18/13x22/13x27 15x20/15x24/15x27/17x22/17x26/19x26/21x27mm	46 mm	28,5 mm
N60	13x31/15x31/17x31/17x40/19x31/19x40/21x31/21x40mm	60 mm	32 mm
N78	25x45/25x50mm	78 mm	28,5 mm
N100	27x63/27x75mm	100 mm	28,5 mm
N125	30x87/30x100mm	125 mm	28,5 mm

*Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant*

## Outillage grugeage MX700



Référence	Dimensions disponibles mm	Couplage nécessaire	
MAN28	Tube depuis 16 jusqu'au 28mm	TAP 28	CAB 46
MAN40	Tube depuis 28,5 jusqu'au 40mm	TAP 40	CAB 60
MAN50	Tube depuis 40,5 jusqu'au 50mm	TAP 50	CAB 78
MAN60	Tube depuis 50,5 jusqu'au 60mm	TAP 60	CAB 85

*Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant*

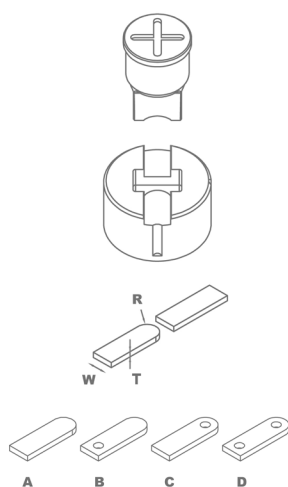
## Outillage coins arrondis MX700



Référence	Rayon mm	Couplage nécessaire	
MRE28	Rayon depuis 3 jusqu'au 15mm	TAP 28	CAB 46
MRE40	Rayon depuis 16 jusqu'au 22mm	TAP 40	CAB 60
MRE50	Rayon depuis 23 jusqu'au 30mm	TAP 50	CAB 78

*Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant*

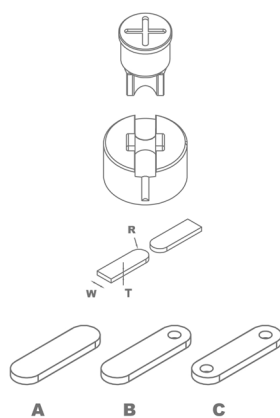
## Matrice d'oreille R1 MX700



Référence	Model	Dimensions largeur	Couplage nécessaire
MOR1-35A	A	Depuis 20 jusqu'au 35mm	TAP28 / TAP40
MOR1-35B	B	Depuis 20 jusqu'au 35mm	TAP28 / TAP40
MOR1-35C	C	Depuis 20 jusqu'au 35mm	TAP28 / TAP40
MOR1-35D	D	Depuis 20 jusqu'au 35mm	TAP28 / TAP40
MOR1-50A	A	Depuis 35 jusqu'au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP
MOR1-50B	B	Depuis 35 jusqu'au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP
MOR1-50C	C	Depuis 35 jusqu'au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP
MOR1-50D	D	Depuis 35 jusqu'au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP

Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant · Lorsque vous placez des ordres c'est nécessaire préciser la RÉFÉRENCE, le MODEL, R (rayon), W (largeur barre plate), T (épaisseur des barres plates) · Dans les modèles B, C et D, précisez diamètre du trou · La longueur de la pièce pourrait être ajusté · Capacité de production: 450 à 600 pièces par heure.

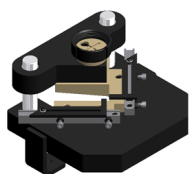
## Matrice d'oreille R2 MX700



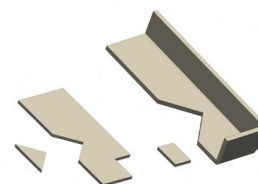
Référence	Model	Dimensions largeur	Acoples necesarios
MOR2-35A	A	Depuis 20 jusqu'au 35mm	TAP28 / TAP40
MOR2-35B	B	Depuis 20 jusqu'au 35mm	TAP28 / TAP40
MOR2-35C	C	Depuis 20 jusqu'au 35mm	TAP28 / TAP40
MOR2-50A	A	Depuis 35 jusqu'au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP
MOR2-50B	B	Depuis 35 jusqu'au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP
MOR2-50C	C	Depuis 35 jusqu'au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP

Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant · Lorsque vous placez des ordres c'est nécessaire préciser la RÉFÉRENCE, le MODEL, R (rayon), W (largeur barre plate), T (épaisseur des barres plates) · Dans les modèles B, C et D, précisez diamètre du trou · La longueur de la pièce pourrait être ajusté · Capacité de production: 450 à 600 pièces par heure.

Matrice d'encoche à 90° Régulable 150x150 MX700 · REF. 140-02-02-00001

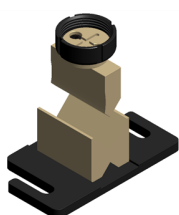


Matrice d'encoche de tôle, cornière, etc. réglable jusqu'à 150x150mm à 90° fixes.

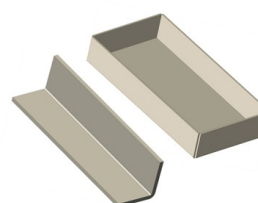


Unités de machines	Capacité Max. De découpe	Poids
1	150x150x8	38 Kg

Matrice de pliage 100mm. MX700 · REF. 140-02-02-00033



Matrice de pliage de tôle et barre plate jusqu'à 100mm. Poinçon de 88°. Matrice en V de 56mm et V de 26mm

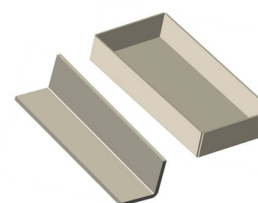


Unités de machines	Long. Max. pliure	Épaisseur Max. pliure	Poids
1	100mm	8 à 12mm	9 Kg

Matrice de pliage 170mm. MX700 · REF. 140-02-02-00034

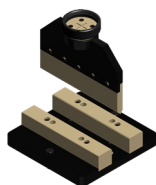


Matrice de pliage de tôle et barre plate jusqu'à 170mm. Poinçon de 88°. Matrice en V de 56mm et V de 26mm

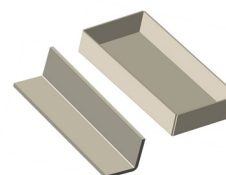


Unités de machines	Long. Max. pliure	Épaisseur Max. pliure	Poids
1	170mm	8 à 12mm	13 Kg

Matrice de pliage 350mm MX700 · REF. 140-02-02-00043



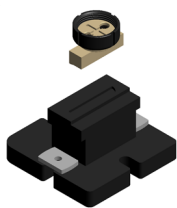
Matrice de pliage de tôle et barre plate jusqu'à 350mm. Poinçon de 88°. Matrice en V ajustable de 120mm, 80mm, 40mm et 16mm.



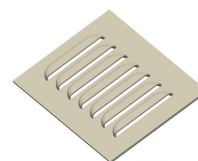
Unités de machines	Long. Max. pliure	Épaisseur Max. Pliure	Poids
1	350mm	20mm	45 Kg



Matrice de grille d'aération. MX700 · REF. 140-02-02-00031

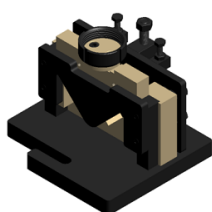


Matrice pour réaliser une grille d'aération en tôle. La quantité de découpe est ajustable. Les découpes se font une à la fois.

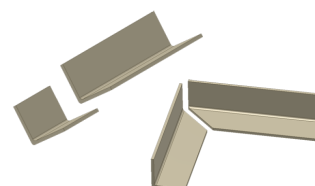


Unités de machines	Mesures de la découpe	Épaisseur Max.	Poids
1	100x20mm	2mm	21Kg

Matrice pour couper des cornières. MX700 · REF. 140-02-02-00036

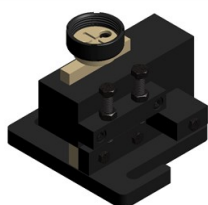


Matriz de cortar ángulo a 90° hasta 45°.

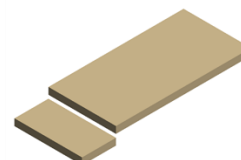


Unités de machines	Capacité Max. Coupe droite	Capacité Max. Coupe en biseau	Poids
1	80x80mm	50x50mm	32 Kg

Matrice de coupe de platine 100 x 12. MX700 · REF. 140-02-02-00037

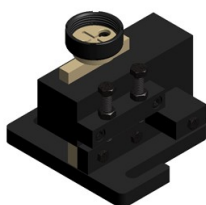


Matrice pour couper de la tôle ou des platines à partir de 0.8mm jusqu'à 12mm d'épaisseur.

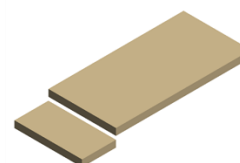


Unités de machines	Capacité Max. De coupe	Poids
1	100x12mm	29 Kg

Matrice de coupe de platine 200x20mm. MX700 · REF. 140-02-02-00002

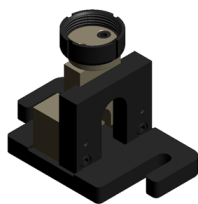


Matrice pour couper de la tôle ou des platines à partir de 0.8mm jusqu'à 20mm d'épaisseur.

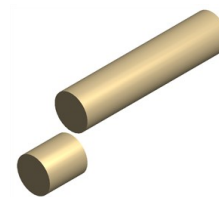


Unités de machines	Capacité Max. De coupe	Poids
1	200x20mm	54 Kg

Matrice de coupe de barre ronde. MX700 · REF. 140-02-02-00038

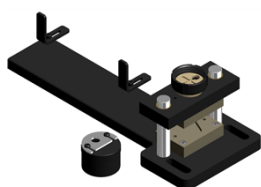


Matrice pour couper des barres massives de 3mm jusqu'à 35mm.

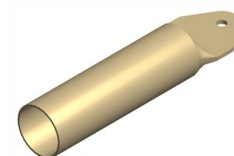


Unités de machines	Diamètre Max. De coupe	Diamètre Min. De coupe	Poids
1	35mm	3mm	16 Kg

Matrice pour aplatisir et percer un tube de clôture MX700 · REF 140-02-02-00039

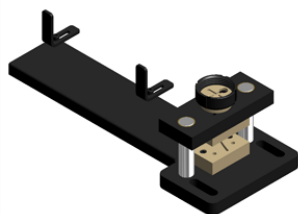


Matrice pour aplatisir et percer un tube de piquet de clôture. Admet différents diamètres de tube. La mesure du trou est modifiable.

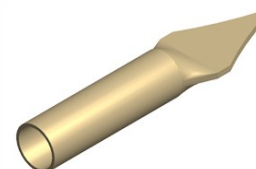


Parties per matrice	Diamètre Max. Du tube	Diamètre Min. Du tube	Diamètre du trou	Poids
2	50mm	10mm	Modifiable	24 Kg

Matrice de flèches pour tube MX700 · REF. 140-02-02-00040



Matrice pour aplatisir et découper le tube en forme de flèche. Apte pour différents diamètres.



Unités de machines	Diamètre Max. Du tube	Diamètre Min. Du tube	Poids
1	30x2mm	10x2mm	20 Kg

Matrice pour flèches en tôle MX700 · REF. 140-02-02-00041

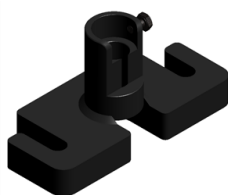


Matrice pour découper la tôle en forme de flèche pour les clôtures.

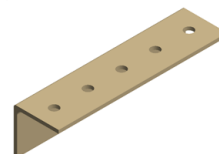


Unités de machines	Épaisseur Max. De tôle	Poids
1	3mm	22 Kg

### Matrice pour percer des cornières et des profilés U MX700 · REF. 140-02-01-00031



Support pour percer des cornières. Les poinçons et les matrices de différents diamètres sont interchangeables.

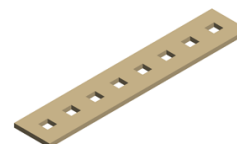


Unités de machines	Diamètre Max. Du trou	Diamètre Min. Du trou	Poids
1	28mm	2mm	7 Kg

### Extracteur redresseur MX700 · REF. 140-02-02-00042



Extracteur qui, au moment du poinçonnage, agit comme redresseur pour éviter que les platines se plient à cause de la perforation.



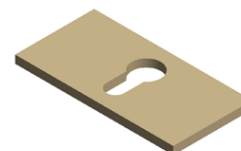
Parties par matrice	Épaisseur Max. De la platine ou de la barre	Poids
1	15mm	15 Kg

### Poinçon et matrice de serrure MX700 · REF. 140-02-01-00036



Poinçon et matrice de serrure pour réaliser la découpe du trou de serrure en tôle.

Compléments nécessaires: CAB60 et TAP40



Pièces par set	Épaisseur Max.	Poids
2	6mm	1 Kg

## **Annexe technique**

### Poinçonneuse MX700

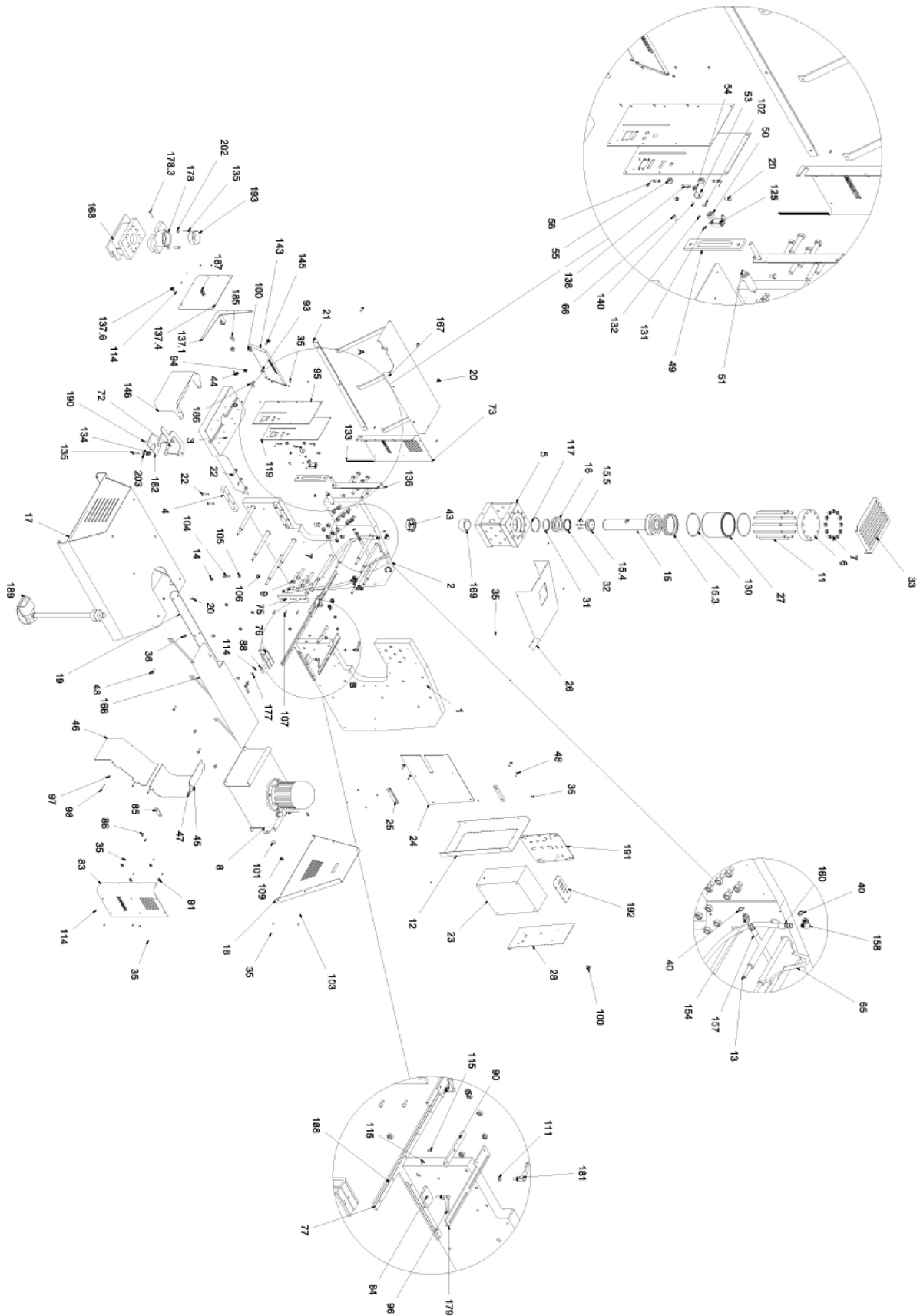
---

















Pièces















Schémas électriques

















Shéma hydraulique

**A1. Pièces**



































ELEMENTO	IMAGEN	Nº DE PIEZA	CANTIDAD	DESCRIPCION
1		120-02-02-00200	1	PLACA PRINCIPAL DERECHA
2		120-02-02-00201	1	PLACA PRINCIPAL IZQUIERDA
3		120-02-02-00202	1	MESA INFERIOR
4		120-02-02-00026	2	CUADRADO SUJECCION MESA
5		130-02-02-00013	1	BLOQUE PORTA CILINDRO
6		120-02-02-00203	1	TAPA SUPERIOR CILINDRO
7		020-DIN934-M22	26	TUERCA HEXAGONAL DIN 934 M22 8,8 PAVONADO
8		130-02-02-00028	1	GRUPO HIDRAULICO
9		020-DIN931-M22x110	14	TORNILLO HEXAGONAL MEDIA ROSCA DIN 931 M22x110 8.8 PAVONADO
11		120-02-02-00205	12	VARILLA CILINDRO
12		120-02-02-00206	1	TAPA TRASERA INTERMEDIA
13		120-02-02-00211	9	BARRA SEPARADORA
14		020-DIN934-M16	20	TUERCA HEXAGONAL DIN 934 M16 8,8 PAVONADO
15		130-02-02-00031	1	CONJUNTO VASTAGO
15.3		040-DPS-00004	1	JUNTA DPS D200XD180X31.5
15.4		120-02-02-00216	1	ACOPLAMIENTO ROSCADO

















ELEMENTO	IMAGEN	N° DE PIEZA	CANTIDAD	DESCRIPCION
15.5		020-DIN912-M10X35	4	TORNILLO ALLEN DIN 912 M10 X35 8,8 PAVONADO
16		120-02-02-00217	1	DOLLA CILINDRO
17		130-02-02-00027	1	ESTRUCTURA DE LA BASE
18		120-02-02-00298	1	TAPA TRASERA
19		120-02-02-00221	1	ANGULO DE FIJACION DERECHO
20		020-DIN933-M12x25	12	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M12x25 8.8 PAVONADO
21		120-02-02-00222	1	ANGULO DE FIJACION IZQUIERDO
22		020-DIN931-M12x65	10	TORNILLO HEXAGONAL DIN 931 M12x65 8,8 PAVONADO
23		050-KIE-0202-001	1	KIT ELECTRICO MX-700
24		120-02-02-00223	1	SOPORTE CUADRO ELECTRICO
25		120-02-02-00224	2	GUIA CUADRO ELECTRICO
26		120-02-02-00225	1	TAPA SUPERIOR
27		120-02-02-00226	1	CAMISA CILINDRO
28		120-02-02-00227	1	TAPA CUADRO ELECTRICO
31		040-RAS-00001	1	RASCADOR 100X110X7/10
32		040-BA-00001	1	COLLARIN 100x110x11.4

ELEMENTO	IMAGEN	Nº DE PIEZA	CANTIDAD	DESCRIPCION
33		120-02-02-00228	1	REJILLA SUPERIOR
35		020-ISO7380-M6X12	34	TORNILLO ALLEN CABEZA REDONDA ISO 7380 M6X12 8,8 PAVONADO
36		020-DIN934-M12	12	TUERCA HEXAGONAL DIN 934 M12 8,8 PAVONADO
40		040-JMG-00001	2	JUNTA METAL GOMA 1/2"
43		120-02-02-00312	1	TUERCA ACOPLAMIENTO PUNZON D28 TAP7-N28
44		031-CLT-00001	1	CERRADURA AGA D22
45		120-02-02-00230	1	TAPA ESCOTE
46		120-02-02-00231	1	RAMPA CAIDA
47		020-DIN933-M6X65	6	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M6x65 8.8 PAVONADO
48		020-DIN933-M12x40	4	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M12x40 8.8 PAVONADO
49		120-02-02-00022	1	GUIA ANTIGIRO
50		030-CJ-00015	1	RODAMIENTO DE BOLAS 6301 D12XD37X12
51		120-02-02-00232	1	EJE ANTIGIRO
53		120-02-02-00233	1	POSICIONAMIENTO DEL VASTAGO
54		020-DIN985-M12	1	TUERCA AUTOBLOCANTE DIN 985 M12 8,8
55		120-02-02-00234	2	PIEZA PORTA INDUCTIVO







ELEMENTO	IMAGEN	Nº DE PIEZA	CANTIDAD	DESCRIPCION
56		050-IND-M8	2	INDUCTIVO M8
65		130-02-02-00016	1	SUSTENTACION MAQUINA
66		020-DIN912-M10X20	2	TORNILLO ALLEN DIN 912 M10x20 PAVONADO
72		130-02-02-00017	1	EXTRACTOR
73		120-02-02-00236	1	TAPA FRONTAL IZQUIERDA
75		120-02-02-00300	1	GUIA VERTICAL TOPE
76		120-02-02-00301	1	SOPORTE VERTICAL TOPE
77		120-02-02-00302	1	TOPE POSICIONADOR FONDO
83		120-02-02-00237	1	TAPA FRONTAL IZQUIERDA
84		120-02-02-00255	1	FIJACION TOPE
85		120-02-02-00256	1	TOPE FIJACION ESPULSOR
86		020-DIN6921-M8X20	2	TORNILLO EXAGONAL CON BRIDA DIN 6921 M8X20
88		120-02-02-00258	1	INDICADOR POSICION TOPE
90		120-02-02-00260	2	PASAMANO TOPE
91		120-02-02-00307	8	SOPORTE TAPAS LATERALES
93		120-02-02-00264	1	POSICIONADOR SUPERIOR

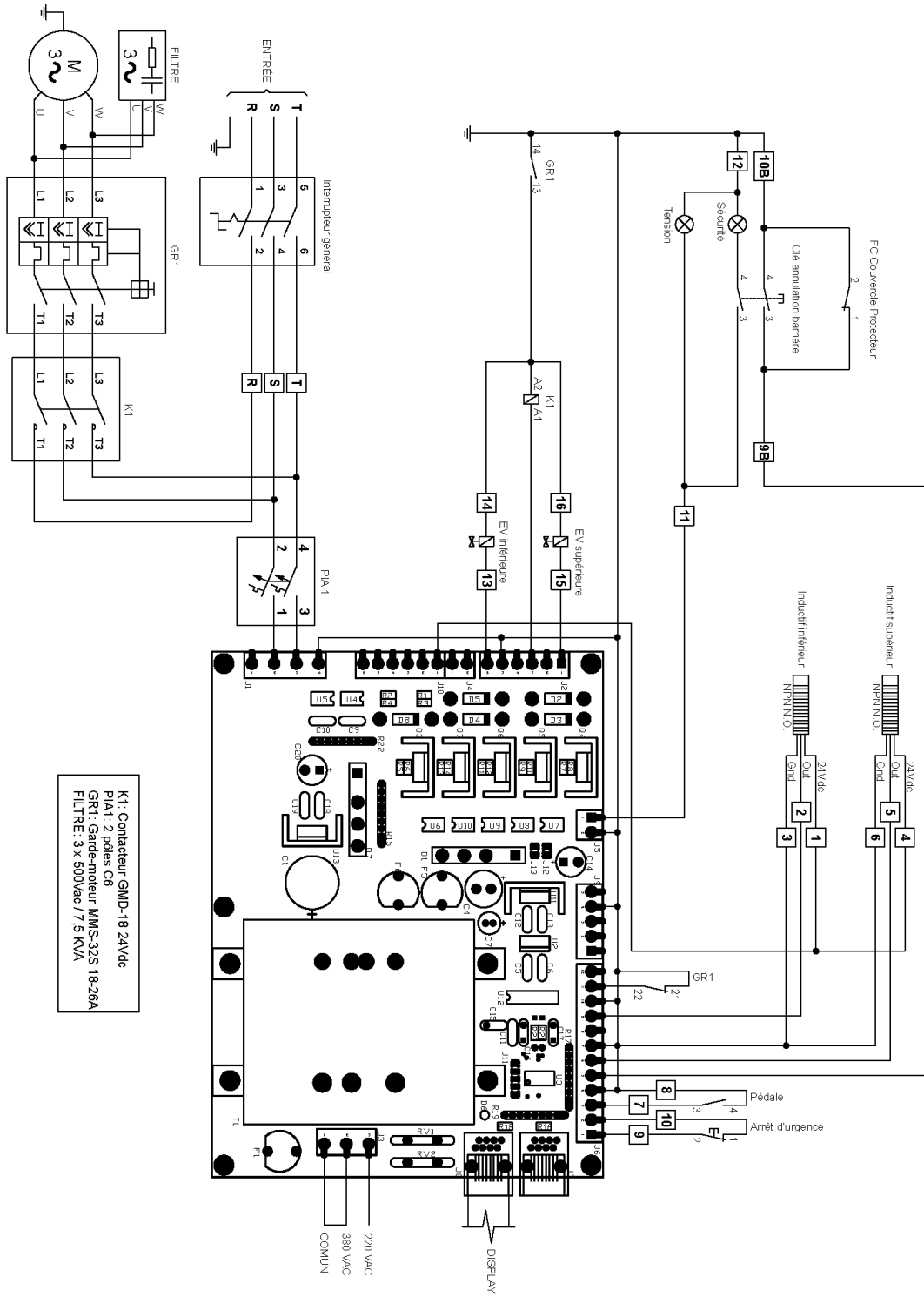
ELEMENTO	IMAGEN	Nº DE PIEZA	CANTIDAD	DESCRIPCION
94		120-02-02-00265	1	POSICIONADOR INFERIOR
95		122-02-02-CAL-004	1	CALCA FRONTAL
96		031-MAG-M10-25	2	MANETA GRADUABLE M10x25
97		120-02-02-00262	2	SEPARADOR 16.5 PASANTE
98		020-DIN933-M6X80	2	TORNILLO HEXAGONAL M6X80 DIN 933 PAVONADO
100		031-POM-D40-M6X10	3	POMO M6 X10 DIAMETRO 40
101		120-02-02-00266	2	ARANDELA FIJACION GRUPO HIDRAULICO D45xD10,5x5
102		120-02-02-00267	1	ARANDELA SEPARACION D27xD12,5x1
103		020-DIN125-1B-6	4	ARANDELA DIN 125-B M6
104		020-DIN787-M16-18-63	2	TORNILLO T DIN 787 M16 REGATA 18 ALTURA 63
105		120-02-02-00268	2	ARANDELA MESA PUNZONADO D40xD16,5x6
106		020-DIN6331-M16	2	TUERCA ALTA CON ALA M16 DIN 6331
107		020-DIN912-M10X25	3	TORNILLO ALLEN DIN 912 M10x25 8,8 PAVONADO
109		020-DIN933-M10X25	2	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M10x25 8,8 PAVONADO
111		120-02-02-00269	2	ARANDELA DE GRUESO TOPE D22xD10,5x5
114		020-ISO7380-M6X10	16	TORNILLO ALLEN CABEZA REDONDA ISO 7380 M6X10 8,8 PAVONADO

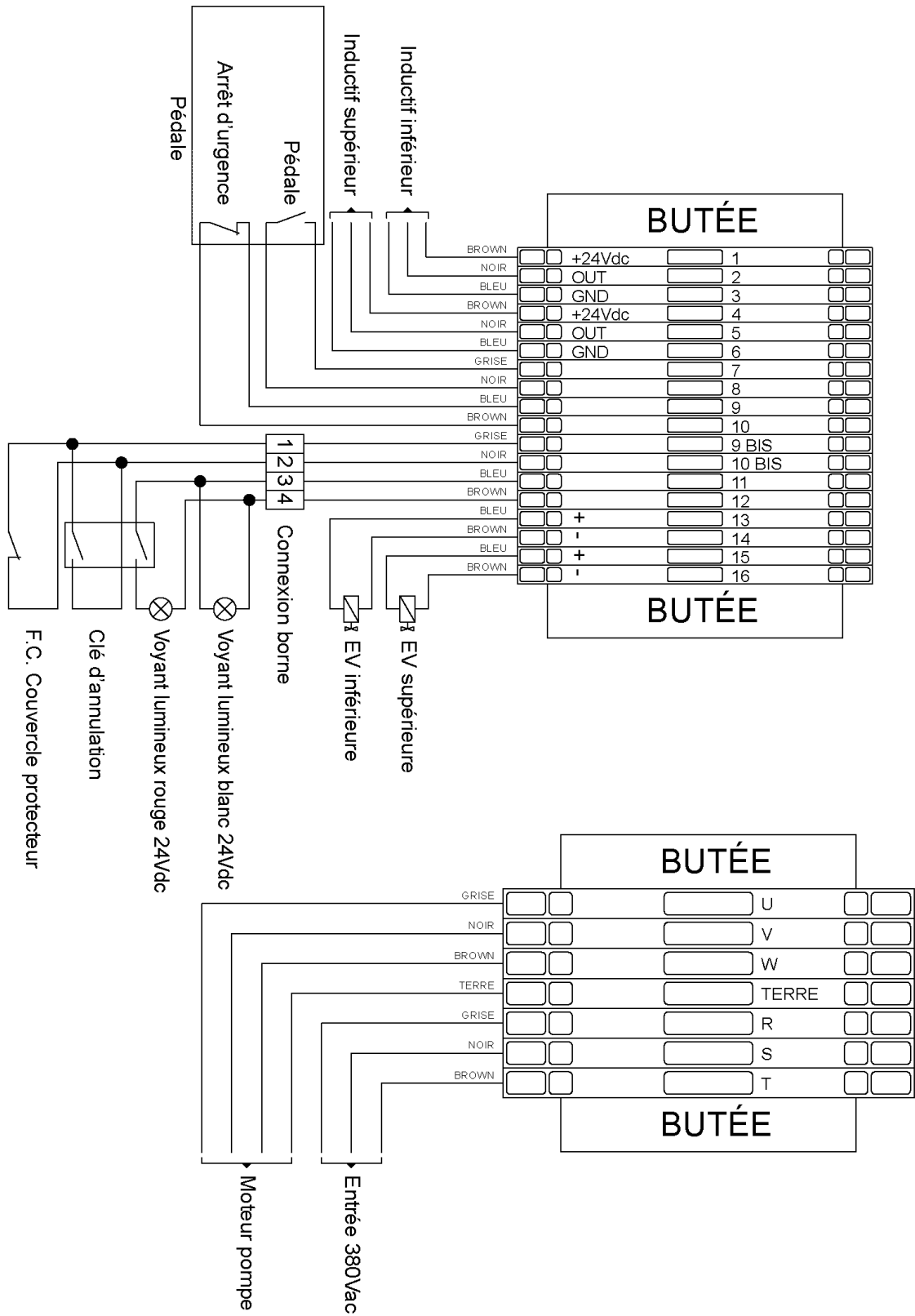
ELEMENTO	IMAGEN	Nº DE PIEZA	CANTIDAD	DESCRIPCION
115		020-DIN6912-M8X12	4	TORNILLO ALLEN CABEZA REDUCIDA DIN 6912 M8 X 12 PAVONADO
117		040-JT-00004	1	JUNTA TORICA D130X5 90° Shore
119		120-02-02-00304	1	PLACA FRONTAL
125		050-FC-XCKP	1	FINAL DE CARRERA TELEMECANIQUE XCKP
130		040-JT-00009	2	JUNTA TORICA D208X5,33 90° Shore
131		120-02-02-00279	1	ARANDELA FIJACION PROTECCION D16xD10,2x2
132		030-DIN471-10	1	ANILLO ELASTICO DIN 471 EJE DE D10
133		120-02-02-00278	1	MUELLE PROTECCION
134		120-02-02-00281	1	MUELLE EXTRACTOR
135		020-DIN933-M12X60	3	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M12 X60 8.8 PAVONADO
136		130-02-02-00021	1	CONJUNTO SOPORTE PROTECCION
137.1		130-02-02-00032	1	CONJUNTO SOLDADURA PROTECCION FRONTAL
137.4		120-02-02-00271	1	PROTECCION FRONTAL
137.6		031-POM-D40-M8X16	1	POMO DIAMETRO 40 M8X16
138		130-02-02-00022	1	CONJUNTO HORQUILLA
139		020-DIN84-M4X28	2	TORNILLO DIN 84 M4X28 CABEZA RANURADA

ELEMENTO	IMAGEN	Nº DE PIEZA	CANTIDAD	DESCRIPCION
140		120-02-02-00282	1	EJE HORQUILLA TAPA
143		130-02-02-00030	1	CONJUNTO PUERTA
145		031-LLT-00001	1	LLAVE CERRADURA AGA 22
146		130-02-02-00024	1	CAJON RECOGEDOR
154		040-RMM-00004	1	RACOR MACHO MACHO 1/2"
157		120-02-02-00283	1	MANGUERA HIDRAULICA
158		040-CGM-00001	1	CODO ORIENTABLE MACHO MACHO 1/2"
160		120-02-02-00284	1	MANGUERA HIDRAULICA
166		130-02-02-00025	1	MESA LATERAL DERECHA
167		130-02-02-00026	1	MESA LATERAL IZQUIERDA
168		130-02-02-00034	1	MESA INTERMEDIA
169		030-DP-00002	1	DOLLA PARTIDA D100xD105x60
177		120-02-02-00290	1	ARANDELA FIJACION VERTICAL TOPE D25xD10,5x5
178		130-02-02-00033	1	MESA PUNZONADO
178.3		020-DIN933-M10X65	1	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M10x65 8,8 PAVONADO
179		120-02-02-00303	2	TOPE LONGITUDINAL

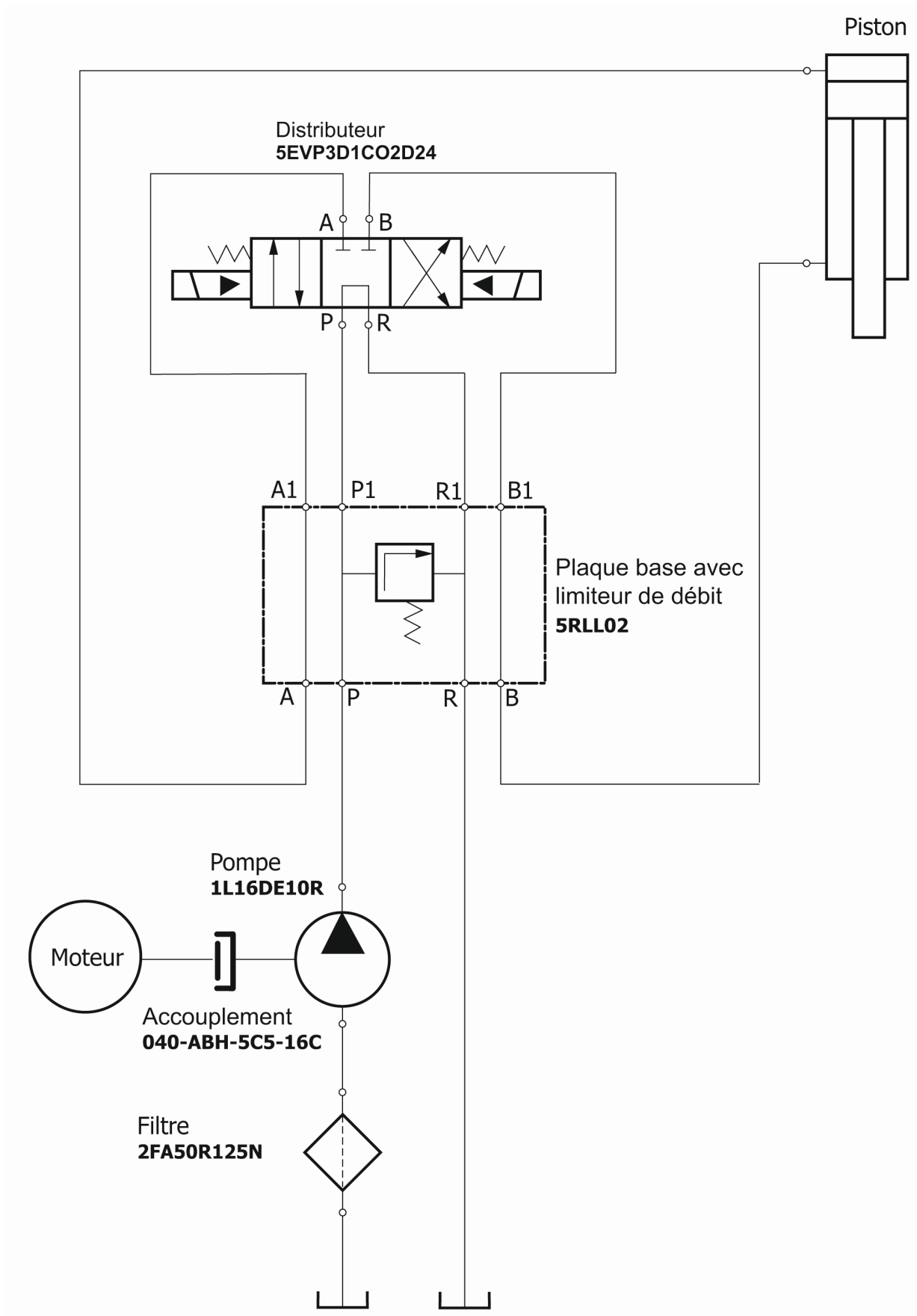
ELEMENTO	IMAGEN	N° DE PIEZA	CANTIDAD	DESCRIPCION
181		031-MAG-00001	2	MANETA GRADUABLE M10x20 COLOR NARANJA
182		140-02-02-00020	1	GRUESO EXTRACTOR D70
182A		140-02-02-00021	1	GRUESO EXTRACTOR D50
182B		140-02-02-00022	1	GRUESO EXTRACTOR D20
185		050-PL-00001	1	PILOTO BLANCO D22
186		050-PL-00002	1	PILOTO ROJO D22
187		050-SLL-00001	1	SELECTOR LLAVE D22
188		122-02-02-CAL-005	3	CALCA REGLA LONGITUDINAL
189		050-PED-002	1	PEDAL SIMPLE CON PARO DE EMERGENCIA
190		020-DIN7991-M8X20	2	TORNILLO ALLEN CABEZA CONICA DIN 7991 M8x20 8,8 PAVONADO
193		120-02-02-00313	1	CASQUILLO ACOPLAMIENTO BASE D46 CAB7-N46
202		120-02-01-00017	2	ARANDELA D35xD13x8
203		120-02-02-00309	1	ARANDELA D32xD12,5x4
209		020-DIN913-M12X50	6	ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M12X50

**A2. Shéma électrique**





**A3. Shéma hydraulique**





## REGISTRE DE GARANTIE

1. Entrez sur notre site [www.nargesa.com](http://www.nargesa.com)
2. Sélectionnez le menu **Registre de garantie**



3. Remplissez le formulaire avec vos coordonnées et cliquez sur

**Envoyer**

4. **Message envoyé:** confirme que vos données ont été transmis à Prada Nargesa SL. Votre machine a été enregistrée et a une garantie de trois ans au total.

**Votre demande a été envoyée correctement. Nous vous contacterons dès que possible pour confirmer que votre garantie a été étendue à trois ans**