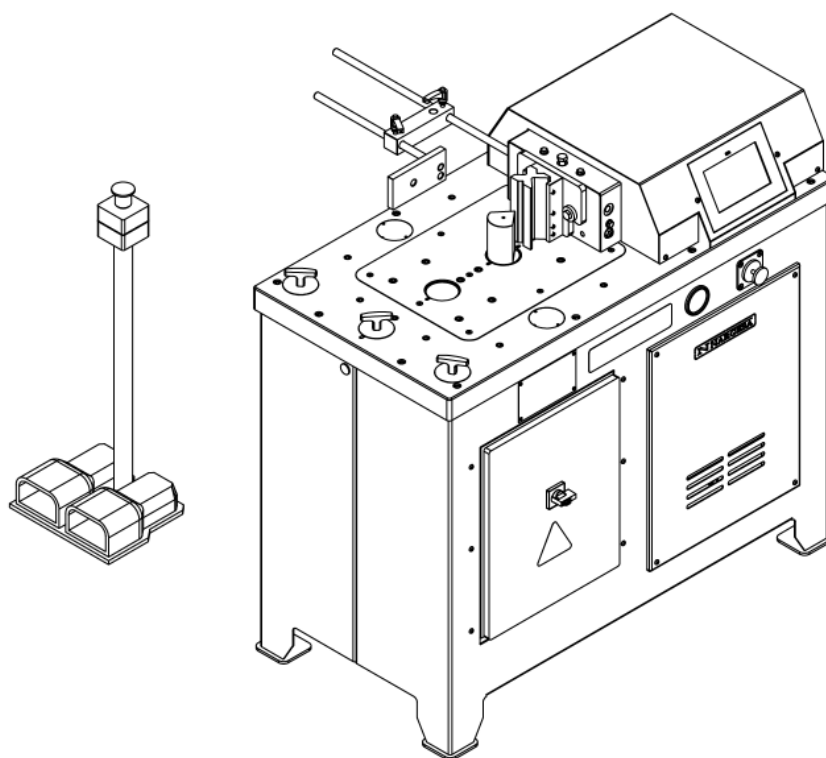


PRENSA PLEGADORA HORIZONTAL

PP200CNC

NS: 2023-631



MANUAL DE INSTRUCCIONES

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

CLIENTES NARGESA

Prada Nargesa cuenta con más de 8.500 clientes en todo el mundo. Algunos de nuestros clientes, aquellos que ofrecen servicio a terceros con la maquinaria Nargesa de sus talleres, han querido formar parte de esta red que pretende conectarlos con posibles futuros clientes. De esta forma, todas aquellas personas o empresas que necesiten piezas que puedan ser fabricadas con la gama de maquinaria Nargesa, podrán encontrarles en su zona para poder satisfacer sus necesidades de producción contratando sus servicios.



¿QUIEREN PARTICIPAR?

Envíen un email a nargesa@nargesa.com, incluye los siguientes datos y les incluiremos en este listado.

¡Queremos animar a todos aquellos que todavía no han participado en esta gran red comercial!

Nombre empresa

CIF

Ciudad

País

Máquina o máquinas

PRADA NARGESA

Prada Nargesa S.L es una empresa familiar fundada el año 1970 ubicada cerca de Barcelona, España, con más de 50 años de experiencia en el sector de la fabricación de maquinaria industrial, y más de 10.000m² de instalaciones. Nargesa es símbolo de calidad, fiabilidad, garantía e innovación.

Toda nuestra gama de máquinas y accesorios se fabrica íntegramente en Nargesa. Tenemos un stock constante de 400 máquinas, y contamos con más de 16.800 máquinas vendidas por todo el mundo.



NUESTRA GAMA DE MAQUINARIA

- Punzonadoras hidráulicas
- Curvadoras o dobladoras de tubos
- Curvadoras o tubos sin mandril
- Torsionadoras de forja en frío
- Prensas plegadoras horizontales
- Máquinas de forja
- Hornos de forja / Fraguas de propano
- Máquinas de grabar en frío
- Martillo pilón para forja
- Cizallas hidráulicas
- Máquinas plegadoras hidráulicas
- Troqueladoras hidráulicas para cerraduras
- Brochadoras o entalladoras verticales

CERTIFICADOS

Prada Nargesa cuenta con varias certificaciones que respaldan tanto los procesos de diseño y fabricación, como el recorrido exportando nuestros productos alrededor del mundo, y la calidad de los componentes de fabricación de las máquinas. Estas propiedades se convierten en beneficios para nuestros clientes:



EXPORTADOR AUTORIZADO

- Trámites aduaneros más rápidos
- Reducción de la documentación arancelaria
- Preferencias arancelarias según situación geográfica



PYME INNOVADORA

- Desarrollo en innovación, diseño y tecnologías de fabricación
- Certificación y auditoría de eficiencia en producto y servicio
- Capacidad de anticipación frente a las necesidades del cliente



GESTIÓN I+D+I

- Manufactura basada en el proceso de I+D+I
- Sistema de vigilancia tecnológica

CASOS DE ÉXITO

En Prada Nargesa consideramos que el testimonio de nuestros clientes es nuestro mejor aval, y es por eso que nos gusta exponer algunos de los casos de éxito que tenemos alrededor del mundo:

PORTUGAL

Capela & Filhos



AUSTRALIA

Manufactured Alloy Xtras



ESTADOS UNIDOS

Madison Environmental Resources



ESPAÑA

CBET Decoración SL



UGANDA

Steel Limited



RUMANIA

Gala Metal & Design SRL

¿QUIEREN PARTICIPAR?

Envíen un email a nargesa@nargesa.com incluyendo los siguientes datos y les añadiremos en nuestra web

Nombre empresa

Nombre testimonio

Cargo

País

Texto descriptivo

Fotografía con la máquina

ÍNDICE

1. CARACTERÍSTICAS DE LA MÁQUINA	3
1.1. Identificación de la máquina	3
1.2. Dimensiones generales	3
1.3. Descripción de la máquina	3
1.4. Identificación de los componentes	4
1.5. Características generales	5
1.6. Identificación de las protecciones	5
2. TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO	6
2.1. Transporte	6
2.2. Condiciones de almacenamiento	6
3. MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA	7
3.1. Mantenimiento hidráulico	7
3.2. Mantenimiento de limpieza	7
4. INSTALACIÓN Y PUESTA EN MARCHA	8
4.1. Situación de la máquina	8
4.2. Área de trabajo	8
4.3. Condiciones externas admisibles	9
4.4. Conexión eléctrico	9
5. MENÚ DE INICIO	10
6. PUNZONAR	11
7. PLEGAR	14
8. CIZALLAR	21
9. MODO DE POSICIONAMIENTO MANUAL	23
10. MENÚ	25
10.1. Servicio remoto	25
10.2. Importar/exportar parámetros, materiales y programas	26
10.3. Calibración de la pantalla táctil	27
10.4. Gestión de herramientas	28
10.4.1. Herramientas de punzonado	29
10.4.2. Herramientas de plegado	31
10.4.3. Herramientas de cizallado	35
11. REGULACIÓN DE FUERZA	36
12. POSIBLES ANOMALÍAS	37
12.1. Anomalías eléctricas	37
13. ADVERTENCIAS	38
14. ACCESORIOS	39

ANEXO TÉCNICO

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS ACCESORIOS

1. CARACTERÍSTICAS DE LA MÁQUINA

1.1. Identificación de la máquina

Marca	Nargesa
Tipo	Prensa plegadora horizontal
Modelo	PP200CNC

1.2. Dimensiones generale

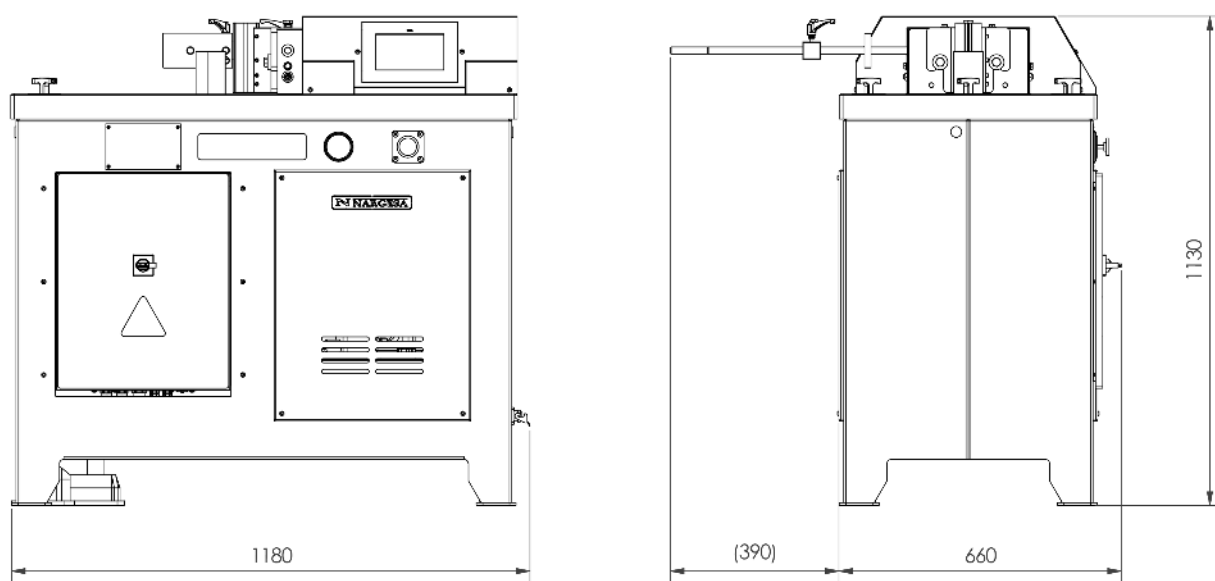
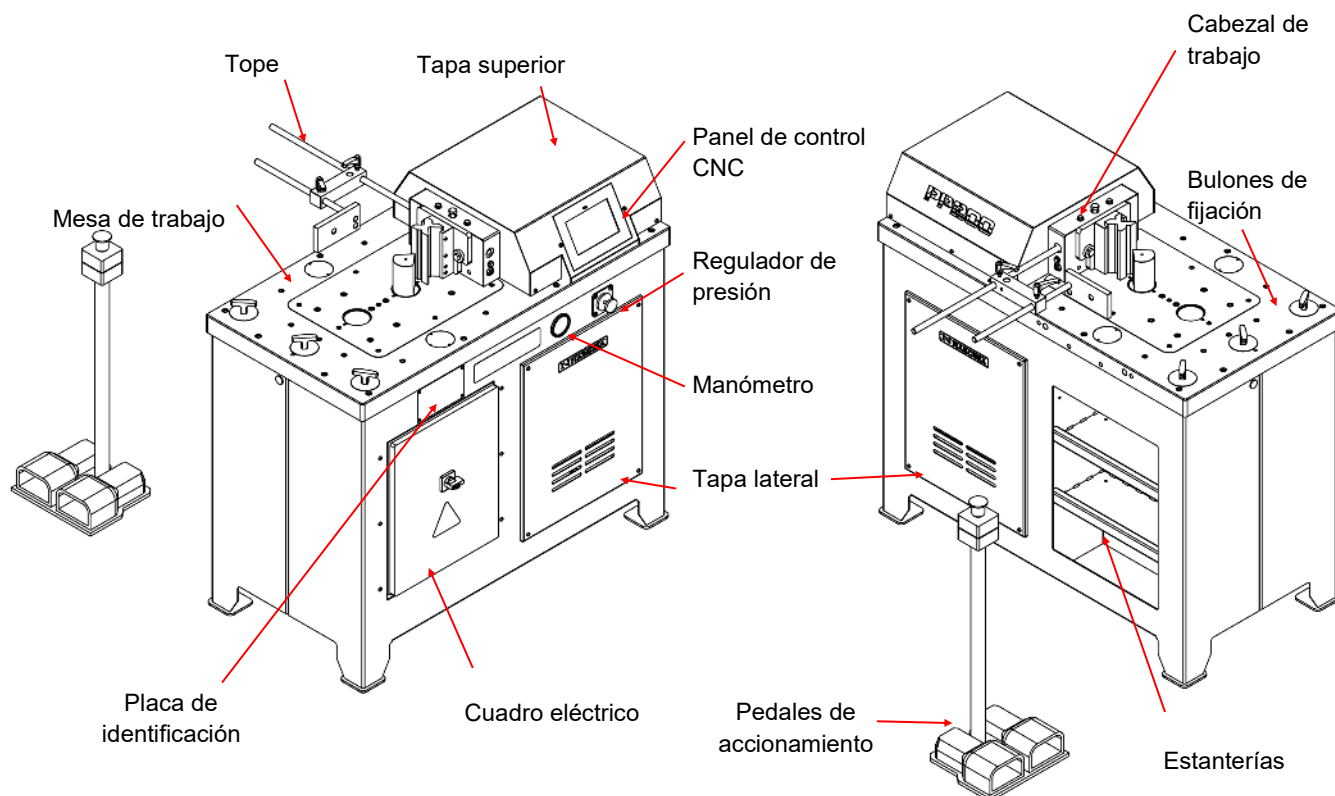


Figura 1. Dimensiones exteriores de la Prensa plegadora horizontal

1.3. Descripción de la máquina

La versatilidad de la Prensa Horizontal NARGESA PP200CNC nos permite realizar una cantidad de piezas y operaciones que dependerá de las necesidades de cada momento. Con esta máquina podemos curvar, cortar, conformar en frío, etc.. Todo dependerá del tipo de utillaje que coloquemos sobre su mesa. Al final de este manual podrán ver una pequeña muestra de los utillajes disponibles.

1.4. Identificación de los componentes



N NARGESA®		www.nargesa.com		CE	
PRADA NARGESA, S.L. - CTRA. DE GARRIGAS A SANT MIQUEL S/N 17476 PALAU DE STA. EULALIA (GIRONA) SPAIN - TEL.(+34) 972568085					
TRADEMARK NARGESA		MODEL PP200			
YEAR OF MANUFACTURE		SERIAL Nº			
DIMENSIONS 660x1180x1130		mm.		WEIGHT 665 Kg.	
POWER 2,2 Kw.		INTENSITY 9/5 A.		VOLTAGE V. Hz 50/60	

1.5. Características generales

Motor eléctrico	2.2 Kw / 3CV a 1400 r.p.m.
Tensión eléctrica	230/400V Trifásica 50/60 Hz 230V Monofásica 50/60 Hz
Intensidad	9/5 A
Presión hidráulica	215 Kg/cm ²
Bomba hidráulica	7.5 litros/minuto
Depósito	27 litros
Carrera útil	250 mm
Fuerza	20.000 Kg (200 KN)
Dimensiones	660x1180x1130 mm
Peso	665 Kg.

1.6. Identificación de las protecciones

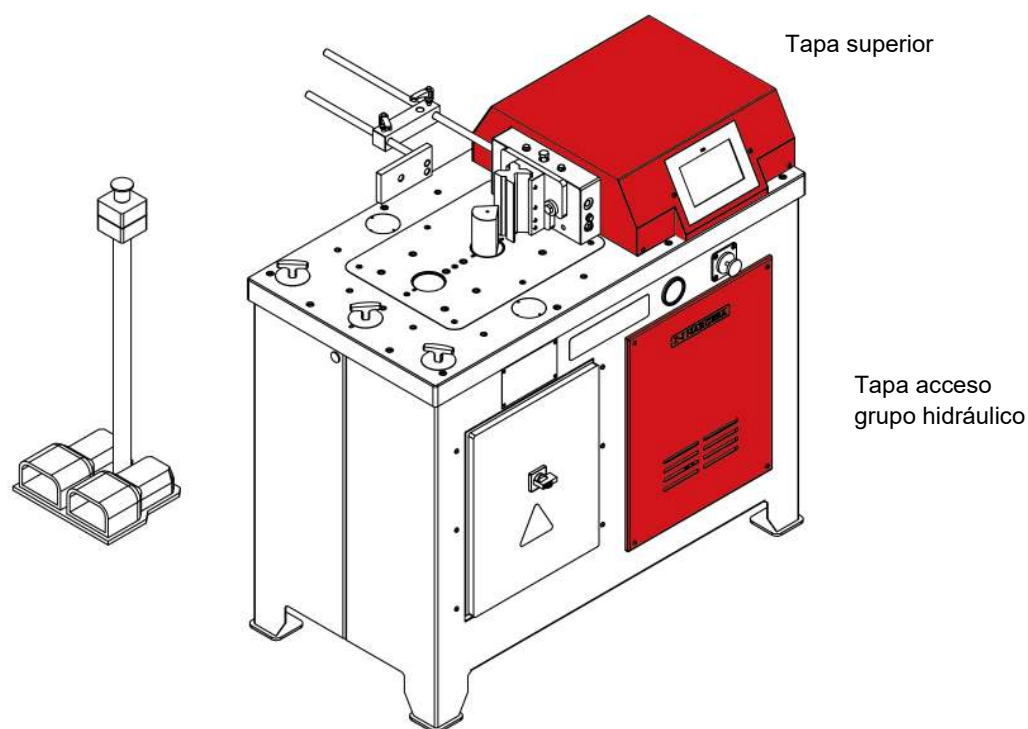


Figura 4. Localización de las protecciones de seguridad

Queda TOTALMENTE PROHIBIDO trabajar sin las protecciones montadas. Las protecciones solo se tendrán que desmontar en caso de avería (si es necesario) y siempre con la máquina parada.

2. TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO

2.1. Transporte

El transporte de la máquina se realizará mediante una carretilla elevadora o mediante una traspale, siendo el punto de fijación la base inferior de la máquina (diseñada para este efecto).

Se ha de tener en cuenta el riesgo de vuelco de la máquina

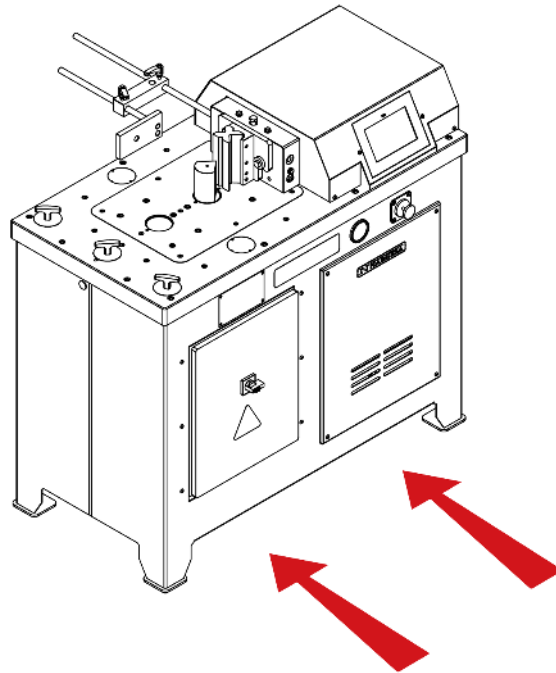


Figura 5. Transporte de la máquina

2.2. Condiciones de almacenamiento

- * Humedad relativa entre 30% y el 95% sin condensación.
- * Temperatura entre 15°C y 55°C.
- * No apilar nada sobre la máquina.
- * No desmontar la máquina para su almacenamiento.

3. MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA

La Prensa Horizontal NARGESA PP200CNC necesitará nuestra atención en el apartado de mantenimiento en los siguientes puntos:

- Mantenimiento hidráulico
- Mantenimiento de limpieza

3.1. Mantenimiento hidráulico

Dado que la Prensa Horizontal NARGESA PP200CNC dispone de mecanismos hidráulicos, será necesario comprobar periódicamente el nivel del aceite del depósito. Para tal efecto el depósito está provisto de una mirilla (1) que nos permite observar el nivel. Para determinar el nivel siempre se realizará con la máquina parada y en posición de reposo.

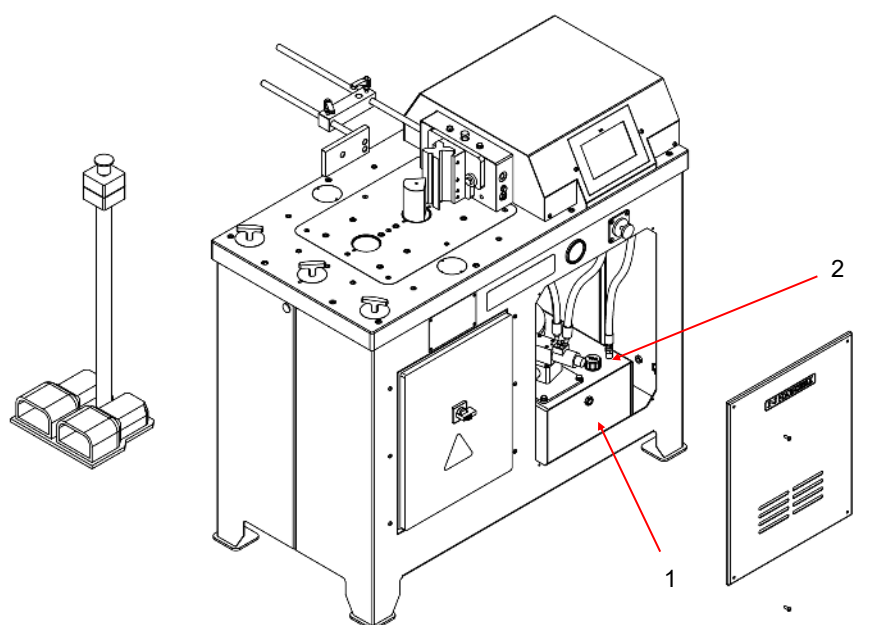


Figura 7. Localización de los elementos para el mantenimiento hidráulico

En el caso de que el nivel esté bajo, se rellenará con aceite hidráulico HM 68 por el tapón (2) hasta que se vea el aceite por la mirilla (1) (aproximadamente por la mitad de la mirilla). Se aconseja una revisión del nivel como mínimo 1 vez cada 3 meses.

3.2. Mantenimiento de limpieza

Debido al uso cotidiano de la Prensa Horizontal NARGESA PP200CNC se pueden generar residuos metálicos (escoria, cascarilla, etc.) que pueden perjudicar el buen funcionamiento de la misma. Por ello recomendamos la limpieza de la máquina, especialmente en la zona de trabajo, al finalizar cada jornada de trabajo.

4. INSTALACIÓN Y PUESTA EN MARCHA

4.1. Situación de la máquina

La Prensa Horizontal NARGESA PP200CNC se posicionará sobre una superficie lisa y a poder ser nivelada. Si se desea se puede anclar al suelo mediante los agujeros realizados en la base para este fin.

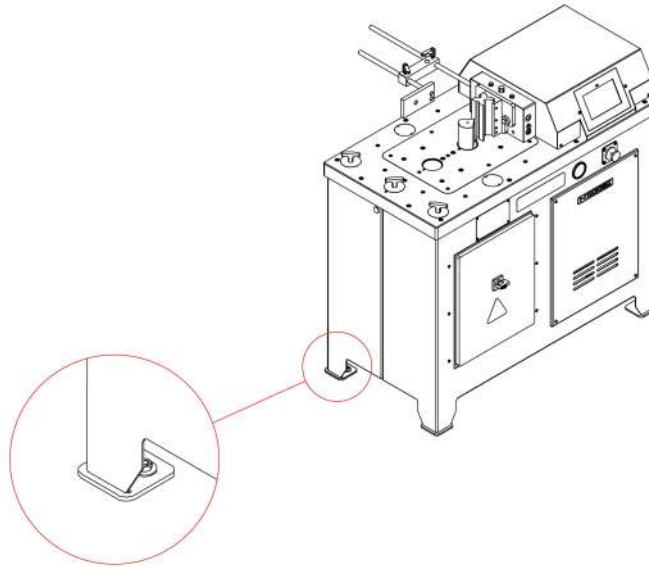


Figura 8. Anclaje de la máquina

4.2. Área de trabajo

Dada la versatilidad de uso de Prensa Horizontal NARGESA PP200CNC, es imprescindible tener el espacio necesario para trabajar sobre todo el perímetro de la máquina, teniendo en cuenta que la limitación máxima o mínima dependerá del utillaje que se utilice en cada momento. Es aconsejable que el operario se sitúe en la parte trasera de la máquina y siempre llevando con él el pedal de accionamiento.

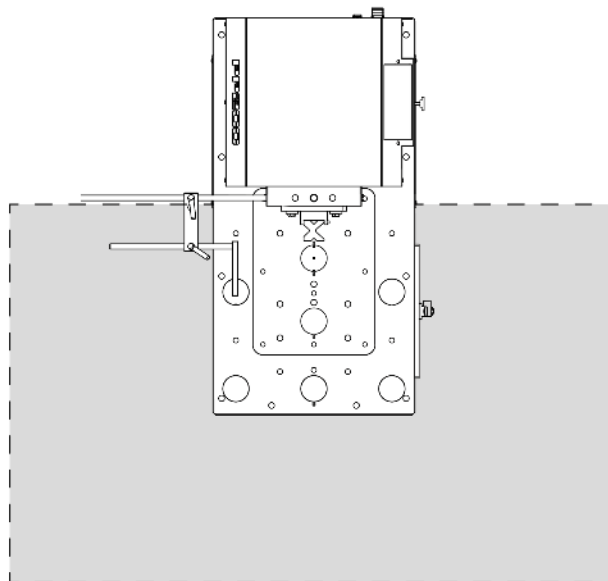


Figura 9. Zona de trabajo de la PP200CNC

4.3. Condiciones externas admisibles

Las condiciones de trabajo de la máquina oscilarán entre los +5°C y los +50°C siendo la temperatura máxima continuada de +45°C (24 horas)

La condición de humedad ambiental oscilará entre el 30% y el 90% sin condensación.

4.4. Conexión eléctrico

La Prensa Horizontal NARGESA PP200CNC está diseñada para ser conectada a una toma de corriente de 230/400 voltios trifásica a 50/60 Hz.

Cuando se conecte asegúrese que el motor eléctrico gira en el sentido correcto (el sentido está indicado por el adhesivo colocado en el motor). En caso de que no vaya en el sentido correcto, gire una de las fases de entrada.

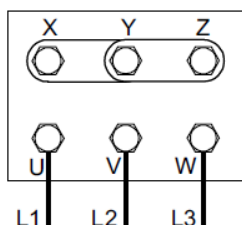


Figura estrella
(predeterminada)
Para tensión 400V

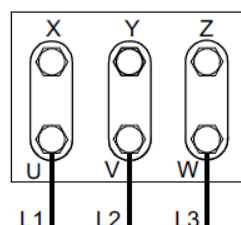


Figura triángulo
Para tensión 230V

NOTA: En caso de cambio de tensión será necesario proceder a un cambio de la protección del motor eléctrico según la siguiente tabla:

TENSIÓN	GUARDAMOTOR
230 V	7 - 10 A
400 V	4 - 6 A

5. MENÚ DE INICIO

Para dar alimentación a la máquina, debemos poner el Interruptor de Marcha en la posición de Conectado. En la pantalla aparece la interfaz inicial o Menú de inicio:



En este momento la máquina se encuentra en StandBy, es decir, la máquina está activada, pero se mantiene en reposo a la espera de realizar cualquier función:



Punzonar



Plegar



Cortar



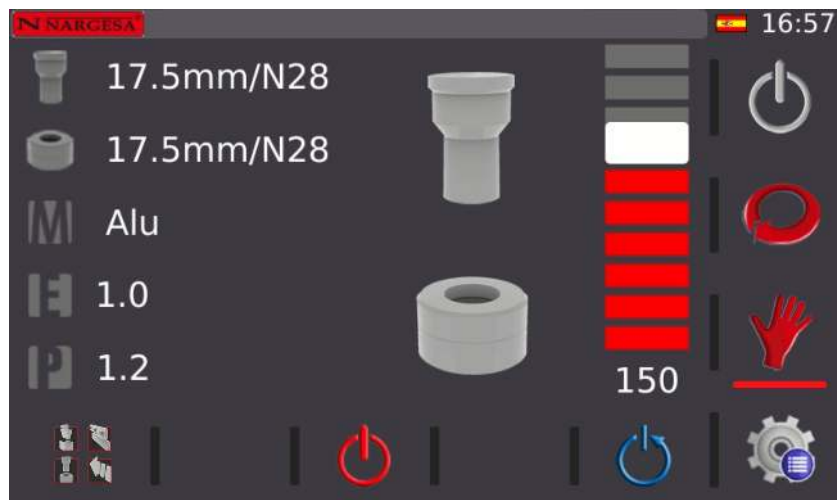
Modo de posicionamiento manual

Es de vital importancia remarcar en este punto que nuestra prensa plana se entrega con el modo “eco” activado. Pero porqué es esto tan importante? Pues la razón es que la máquina dispone de un modo de ahorro de energía que permite, en primer lugar, alinearnos con las medidas necesarias para frenar el irreversible cambio climático (somos una empresa con conciencia ecológica). Y en segundo lugar, pero no menos importante, le permite a usted como cliente ahorrar la máxima energía a la hora de trabajar, haciendo que su producto final sea más competitivo en cuanto al precio.

Este modo “eco” básicamente se encarga de parar todos los elementos que tienen un mayor consumo de energía si se detecta un periodo de inactividad relativamente prolongado. No obstante, y para evitar tener que activar de nuevo todos los elementos al querer trabajar, éstos se inician de forma automática con la sola presión del pedal.

6. PUNZONAR

Al acceder a la función de Punzonar, aparece esta pantalla:



Para realizar la función de punzonado deberemos introducir los siguientes parámetros en el CNC. Para ello pulsaremos cada uno de siguientes iconos para seleccionar cada parámetro:

Pulsaremos la tecla  o la  para seleccionar el punzón y la matriz de la biblioteca:

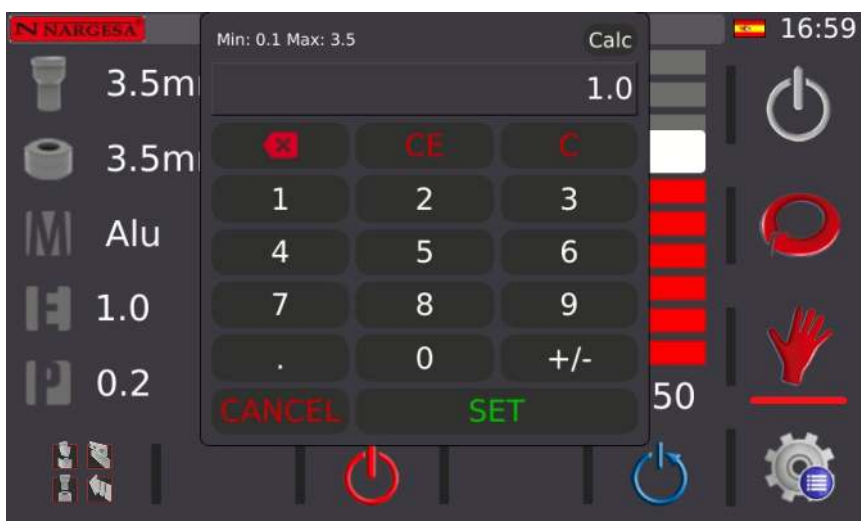


Observamos que el CNC selecciona automáticamente uno u otro en función de nuestra elección. Es decir, si nosotros seleccionamos un punzón, el CNC selecciona la matriz adecuada para ese punzón y viceversa.

Pulsaremos la tecla  para seleccionar el material:



Pulsaremos la tecla  para insertar el espesor del material en milímetros o pulgadas dependiendo de la configuración:



Introducido el valor numérico, pulsamos la tecla **SET** para validar.

Ahora, en la parte derecha del icono  aparece el valor de potencia requerido para el punzonado. Habitualmente no es necesario modificar este valor, aunque podemos hacerlo para reducir o aumentar la potencia que queremos utilizar durante las operaciones de trabajo.

Por último, utilizaremos la barra de progreso o el campo numérico que se encuentra en la parte inferior de esta para regular el final de carrera del punzón.

Nota: Es importante regular la carrera del pistón para que este no haga mas recorrido del necesario, aumentando innecesariamente el tiempo de cada punzonado.



Completados estos parámetros, pulsaremos el botón  para poner en marcha la máquina. Introduciremos el material en la zona de punzonado y presionaremos el pedal para realizar la operación.

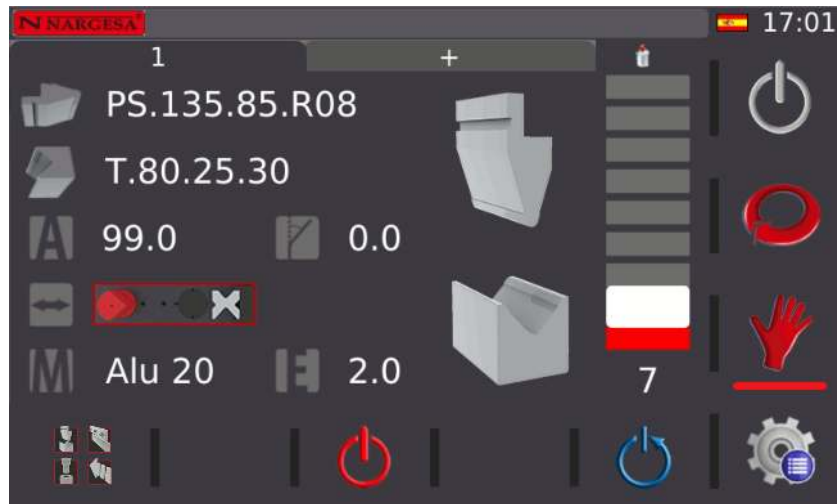
Si nos fijamos en el menú vertical, situado en la parte derecha de la pantalla, observaremos que el icono  está seleccionado. Esto indica que nos encontramos en submodo “Manual” o en otras palabras, que el avance del pistón se realiza con el pedal de avance, pero para hacer que retroceda el pistón es necesario cambiar de pedal y presionar el pedal de retroceso.

Es posible cambiar a “Modo automático” presionando el icono . En este submodo el retroceso del pistón no requiere la intervención del operario y por ende, no requiere alternar entre los dos pedales físicos de la máquina para realizar el trabajo.

Es de importancia recordar que podemos alternar entre estos submodos siempre que sea necesario con la mera pulsación del icono correspondiente.

7. PLEGAR

Al acceder a la función de Plegar, aparece esta pantalla:



Para realizar la función de plegado deberemos introducir los siguientes parámetros en el CNC

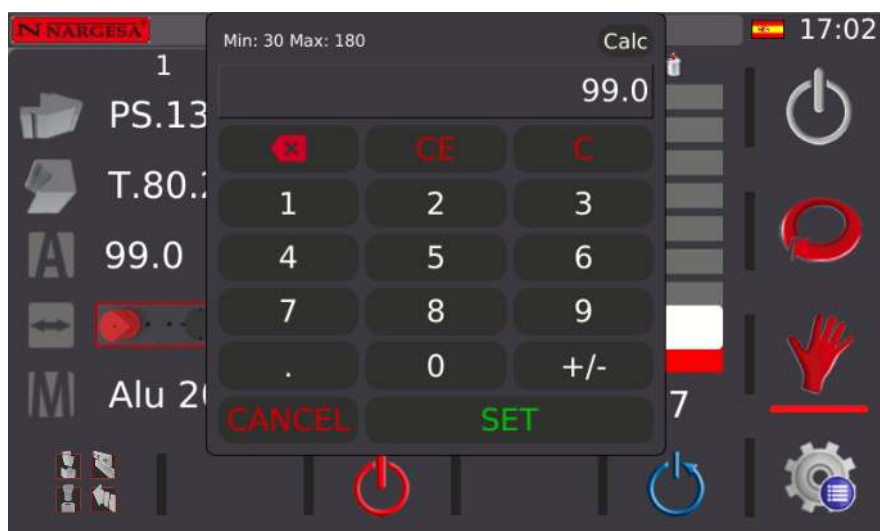
Pulsaremos la tecla  para seleccionar el punzón de la biblioteca:



Pulsaremos la tecla  para seleccionar la matriz de la biblioteca:



Pulsaremos la tecla **A** para insertar el ángulo de plegado:



Introducido el valor numérico, pulsamos la tecla **SET** para validar.

Seguidamente indicaremos la posición del punzón pulsando la siguiente imagen, para indicar que:



El punzón se encuentra en la posición 1



El punzón se encuentra en la posición 2

Pulsaremos la tecla **M** para seleccionar el material de la biblioteca:



Pulsaremos la tecla  para insertar el espesor del material:



Pulsamos la tecla **SET** para validar los datos.

Por último, utilizaremos la barra de progreso o el campo numérico que se encuentra en la parte inferior de esta para regular el final de carrera del punzón.

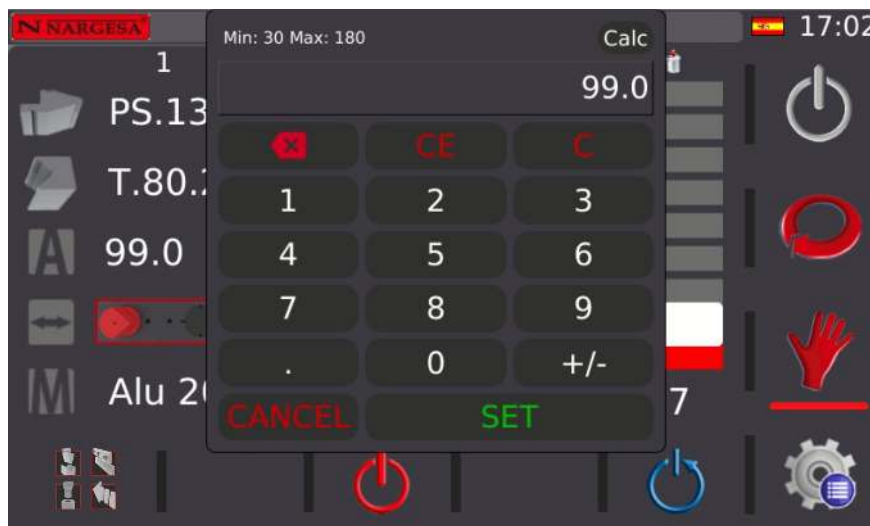
Nota: Es importante regular la carrera del pistón para que este no haga mas recorrido del necesario, aumentando innecesariamente el tiempo de cada plegado.



Completados estos parámetros, pulsaremos el botón  para poner en marcha la máquina.
Introduciremos el material en la zona de plegado y presionaremos el pedal para realizar la operación.

Corrección de plegado

En caso de necesitar una corrección en el ángulo de plegado deberemos detener el proceso del plegado e indicar la corrección necesaria. Pulsamos el icono  e introducimos el número de grados a corregir.



Pulsando la tecla **SET** confirmamos y podemos proceder con otro plegado.

Modo automático y modo manual

Hasta este momento hemos realizado las operaciones de plegado en modo manual (modo que queda indicado en el menú vertical derecho mediante el icono ). En este modo, tanto el avance como el retroceso del pistón se realiza mediante la pulsación de los correspondientes pedales, lo que quiere decir, que tanto para hacer avanzar como para retroceder se requiere una acción por parte del operario.

Sin embargo, cuando se realizan multitud de piezas, puede resultar incómodo tener que cambiar constantemente de pedal. Si este es el caso, podemos usar el modo automático de plegado. Para su selección es necesario únicamente presionar sobre el icono  situado en la parte derecha de la pantalla.

Ahora, tras la finalización de cada plegado, observaremos que el pistón retrocede de forma automática hasta la posición indicada por la barra vertical. Al presionar de nuevo el pedal de plegado, el pistón avanzará y al finalizar la operación retrocederá de nuevo. De esta manera, no es necesario que el operario cambie de pedal constantemente, agilizando y simplificando el trabajo.

Guardado de programas

Ahora vamos a explicar la siguiente área de la pantalla (situada en su parte superior):



La finalidad de esta zona es la de permitir la realización de múltiples plegados para el conformado de una misma pieza. Es decir, supongamos que queremos realizar una pieza con dos plegados, uno de 90° y otro de 120°.

Hasta el momento, la única opción que tenemos es la de realizar en primer lugar el plegado de 90°, cambiar el dato del ángulo a 120° y realizar un nuevo plegado. Además, si debemos realizar múltiples piezas, debemos repetir estos pasos para cada una de las piezas. Esta es una operación muy tediosa y que conduce a errores con mucha facilidad.

Es entonces cuando debemos hacer uso de la barra de pasos del programa. Con ésta, es posible añadir nuevos plegados a una misma pieza. Así pues, y siguiendo con el ejemplo expuesto (una pieza con dos plegados), tras haber rellenado todos los datos comentados para poder trabajar, debemos presionar sobre la pestaña que contiene un símbolo “+”.

Al hacerlo veremos que se ha añadido un nuevo paso con los mismos datos que ya teníamos, a excepción del ángulo y su corrección. En este nuevo paso únicamente debemos introducir 120° como dato de ángulo.

Llegados a este punto, podemos seguir creando nuevos plegados para una misma pieza o podemos ya realizar las operaciones de plegado. Es importante mencionar aquí que si cambiamos cualquier dato diferente al ángulo o su corrección en cualquiera de los pasos, esta modificación se traslada a todos los pasos, es decir, podemos considerarlos como datos generales del programa.

El cambio de un paso a otro se consigue mediante la pulsación sobre la pestaña deseada.

Es momento ahora de realizar físicamente nuestra pieza. Para hacerlo, seguiremos los mismos pasos ya explicados con anterioridad. La única diferencia que observaremos es que tras finalizar cada plegado, el software se colocará de forma automática en el siguiente plegado. De este modo podemos realizar nuestra pieza (que contiene dos plegados) de una forma muy sencilla.

Ahora bien, es posible ahora que sea necesario realizar una nueva pieza. Entonces, ¿qué ocurre con los datos que ya tenemos en pantalla? ¿Se pierden?

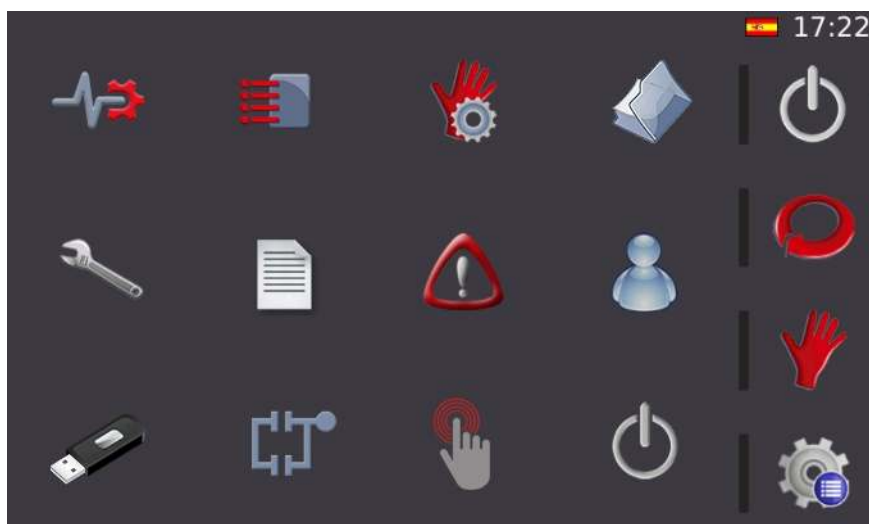
La respuesta es no, ya que podemos guardar todos los datos que nos permiten realizar nuestra pieza para posteriormente cargarlos y continuar fabricando el mismo tipo de piezas. Para conseguir este objetivo solo debemos presionar sobre el texto “[*]” que aparece en la parte superior izquierda de la pantalla.

Al hacerlo aparecerá una pantalla para introducir el nombre con el que queremos guardar este programa. Se recomienda poner un nombre descriptivo ya que de este modo, será mucho más fácil a posteriori saber que función tiene cada uno de los programas guardados.

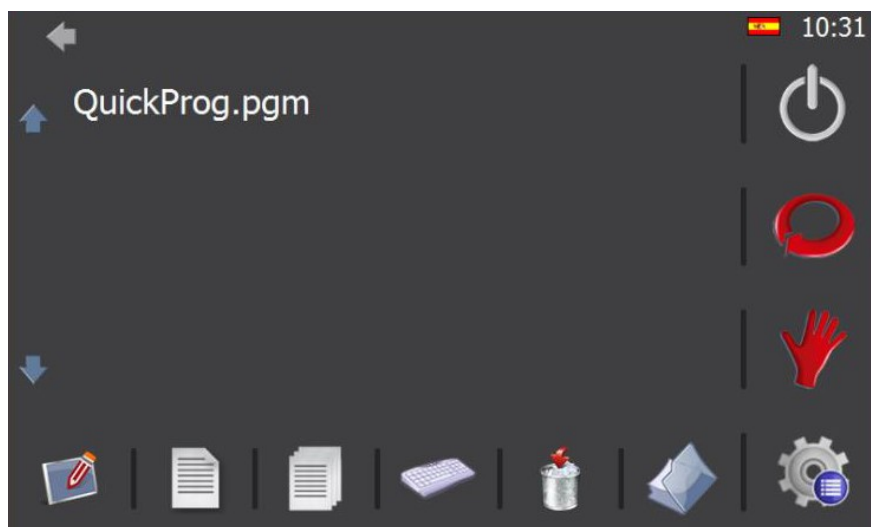
Hecho esto, el texto “[*]” cambiará por el nombre del programa que hemos introducido. Es importante recordar en este punto que aún es posible modificar los datos de nuestro programa. Si lo hacemos, tras el nombre del programa aparecerá un asterisco para recordarnos que nuestro programa contiene nuevamente datos sin guardar. Para guardarlos, solamente debemos presionar otra vez sobre el nombre del programa.

Llegados hasta este punto es el momento de hablar de la gestión de programas. Es decir, hasta ahora solo hemos guardado nuestro programa, pero, como creamos un programa nuevo? O como cargamos uno ya realizado previamente?

La respuesta es simple, basta tan solo con presionar el icono de menú  situado en la parte inferior derecha de la pantalla. Este icono da acceso a la siguiente pantalla.



Ahora presionamos sobre el siguiente icono y accedemos a la pantalla de gestión de programas:



Mediante esta interfaz es posible realizar las siguientes operaciones:

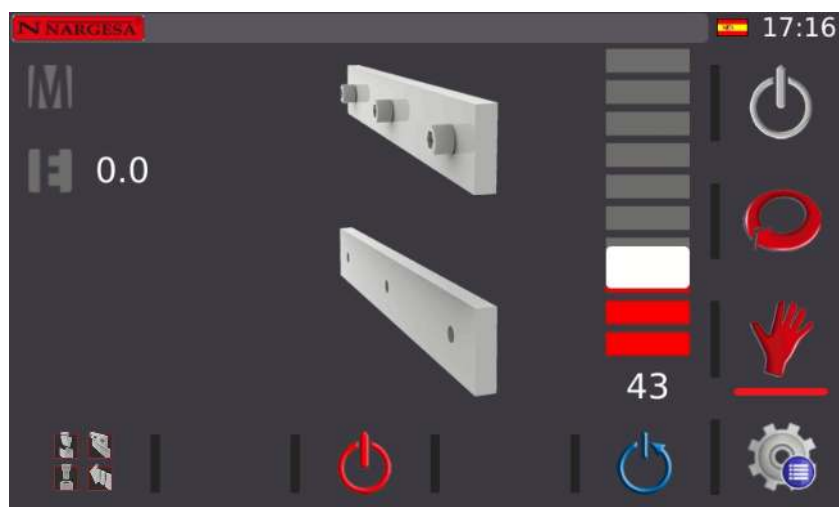
-  Nuevo programa
-  Cargar o editar programa
-  Copiar programa
-  Renombrar programa
-  Borrar programa
-  Modo carpeta

Las operaciones que se pueden realizar no requieren más que la presión, por parte del operario, del icono correspondiente. Es necesario sin embargo, comentar la función del “Modo carpeta”.

Este modo permite realizar con los mismos iconos ya comentados, las mismas operaciones, pero esta vez sobre carpetas almacenadas en el disco duro interno del control numérico. Ésta es una opción avanzada que raras veces usará, pero si es capaz de aprovechar esta característica, es posible una organización de los programas de una manera muy personalizada.

8. CIZALLAR

Al acceder a la función de CIZALLAR , aparece esta pantalla:

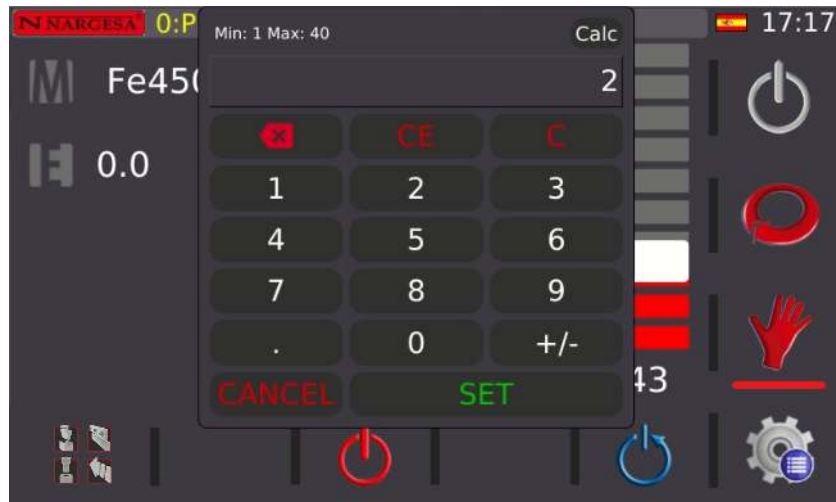


Para realizar la función de Cizallar deberemos introducir los siguientes parámetros en el CNC.

Pulsaremos la tecla **M** para seleccionar el material:



Pulsaremos la tecla  para insertar el espesor del material en milímetros o pulgadas dependiendo de la configuración:



Introducido el valor numérico, pulsamos la tecla **SET** para validar.

Por último, utilizaremos la barra de progreso o el campo numérico que se encuentra en la parte inferior de esta para regular el final de carrera de la cuchilla.

Nota: Es importante regular la carrera del pistón para que este no haga mas recorrido del necesario, aumentando innecesariamente el tiempo de cada corte.



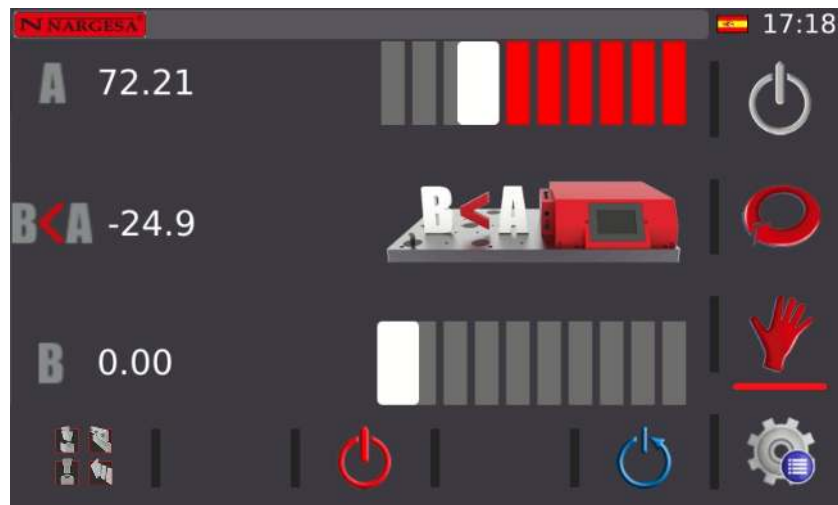
Completados estos parámetros, pulsaremos el botón  para poner en marcha la máquina.

Introduciremos el material en la zona de corte y presionaremos el pedal para realizar la operación.

Hay que recordar que durante la operación de cizallado existen los mismos submodos ya explicados en la función de plegado. Estos submodos son “Manual” y “Automático”, y funcionan de la misma forma. El modo manual requiere el pedal de avance y el pedal de retroceso para operar. Y el modo automático no requiere pedal de retroceso ya que tal acción se realiza de forma autónoma al finalizar cada operación.

9. MODO DE POSICIONAMIENTO MANUAL

Al acceder a la función de Modo de posicionamiento manual, aparece esta pantalla:



Para realizar cualquier función en Modo manual deberemos introducir los siguientes parámetros en el CNC.

Pulsaremos la tecla **A** para introducir la cota de inicio del pistón:



Introducido el valor numérico, pulsamos la tecla **SET** para validar.

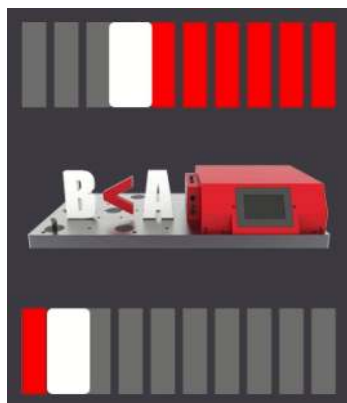
Pulsaremos la tecla **B** para introducir la cota final del pistón:



Introducido el valor numérico, pulsamos la tecla **SET** para validar.

De igual forma podemos regular estas dos cotas con las barras de progreso.

Nota: Es importante regular la carrera del pistón para que este no haga mas recorrido del necesario, aumentando innecesariamente el tiempo de cada operación.



Completados estos parámetros, pulsaremos el botón  para poner en marcha la máquina.

Introduciremos el material en la zona de trabajo y presionaremos el pedal para realizar la operación.

Al igual que en todos los modos anteriores (punzonado, plegado y cizallado), existe la posibilidad de trabajar con un submodo manual o automático lo que permite, cuando se requiere, facilitar y agilizar el trabajo del operario que gestiona la máquina.

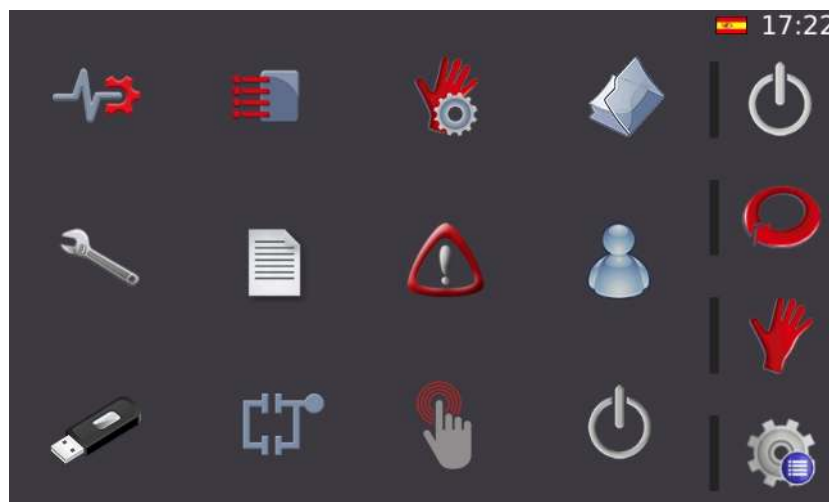
10. MENÚ

10.1. Servicio remoto

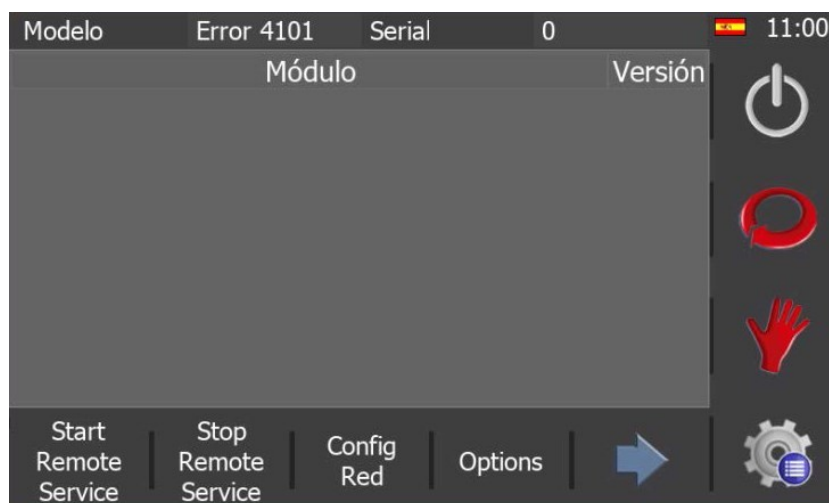
La Prensa está preparada para conectarse a ethernet mediante el cable suministrado para tal efecto.

Dentro de la red de área local, su dirección IP es 10.10.51.110, y ya viene configurada de fábrica. Además, esto abre la posibilidad de permitir el servicio remoto de la máquina.

Este servicio permite a Nargesa, como fabricante de la Prensa, conectarse de forma remota a la máquina para solucionar incidencias técnicas y realizar formación a distancia al cliente final.



Para activar el servicio remoto se debe presionar la tecla  para acceder a la ventana de menús y posteriormente el icono .



La información que se muestra en la figura anterior hace referencia al modelo y número de serie del control de la Prensa así como a las versiones de las diferentes librerías informáticas utilizadas en la interfaz de usuario.

Para activar el servicio remoto, de forma que el departamento de asistencia técnica de Nargesa pueda conectarse a la máquina para resolver incidencias y/o realizar formación a distancia, es necesario presionar **START REMOTE SERVICE**. Sin embargo podemos decir que este modo ya viene activado por defecto en todas nuestras máquinas.

10.2. Importar/exportar parámetros, materiales y programas

Todos los parámetros de configuración de la Prensa, así como los materiales definidos y los programas creados, pueden importarse y exportarse para crear copias de seguridad.



Para acceder a la ventana mostrada en la figura anterior, debemos presionar la tecla . Una vez se accede a la pantalla de menús, debemos presionar la tecla .

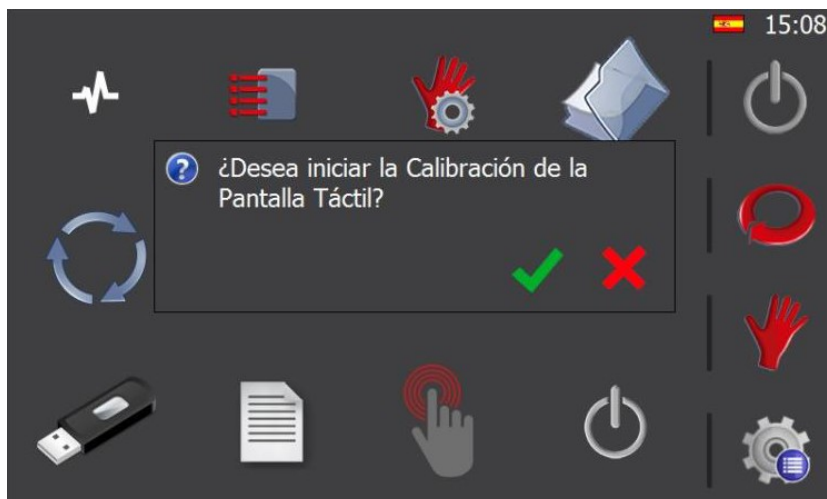
Por defecto, todos los filtros están activados, así como la opción de memoria interna. Si ahora presionamos , todos los parámetros, materiales y herramientas se guardarán en la memoria interna del control de la Prensa Plegadora Horizontal, realizándose una copia de seguridad. Además, si deseamos realizar una copia de seguridad en un elemento extraíble como un dispositivo USB externo, no tenemos más que marcar la opción USB y presionar de nuevo.

Es importante realizar copias de seguridad con frecuencia para tener un respaldo de los parámetros, materiales y herramientas creadas. Si en cualquier momento es necesario recuperar toda o parte de esta información, solo debemos seleccionar el origen de los datos (memoria interna o USB externo)

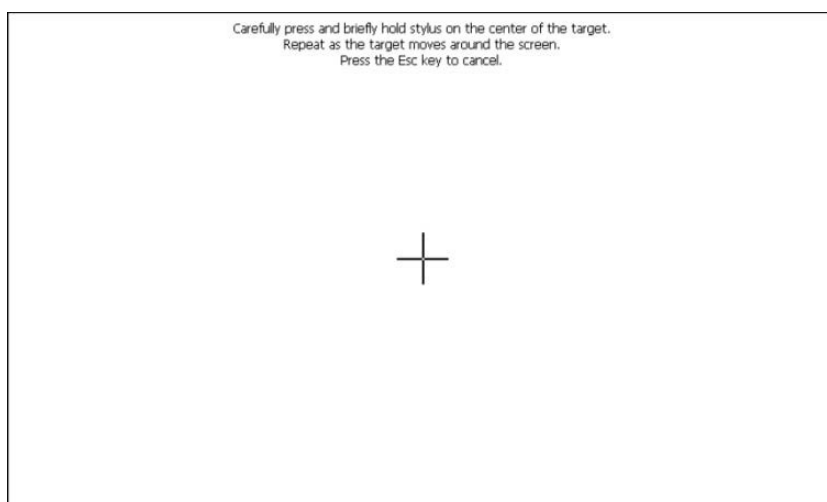
10.3. Calibración de la pantalla táctil

La pantalla táctil sale correctamente calibrada de fábrica para su uso. Sin embargo, puede ser necesario realizar una calibración de la misma si se aprecia que esta no responde de forma precisa a las acciones del operario que la utiliza.

Para proceder de forma adecuada, primero debe pulsarse la tecla  para acceder a la ventana de menú. Una vez aquí, se debe presionar la tecla . Al hacerlo, aparece en pantalla el mensaje mostrado a continuación:



Si aceptamos, presionando sobre , se inicia el proceso de calibración de la pantalla táctil. En este momento, la información mostrada en pantalla cambia por esta otra:



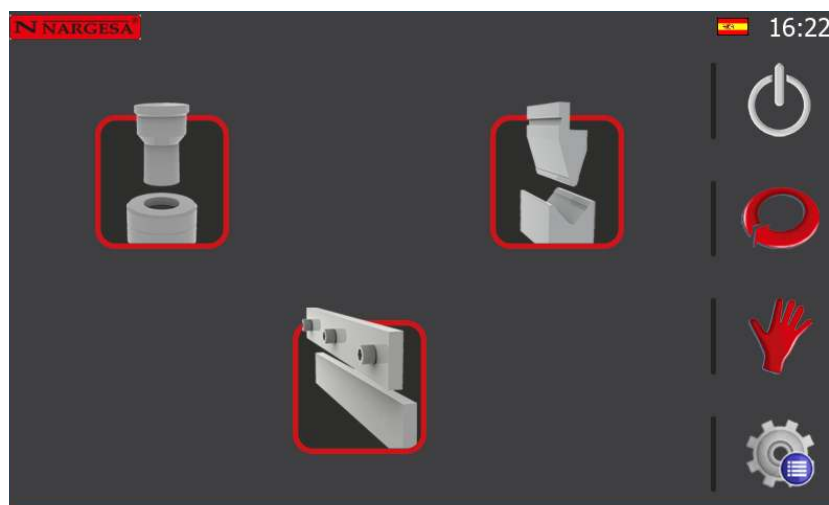
En el centro de la ventana aparece una cruz que hay que presionar unos instantes hasta que ella misma se ubica en una nueva posición. Este proceso se repite en distintos puntos de la pantalla hasta terminar la calibración táctil.

10.4 Gestión de herramientas

La prensa plana se suministra con una biblioteca completa de todas las herramientas con las que puede trabajar. Sin embargo, en ocasiones, existe la posibilidad que usted, como usuario, necesite una herramienta específica para un trabajo concreto que no existe en la biblioteca original. Bajo estas circunstancias, usted contactará con nosotros para que le fabriquemos dicha herramienta o la creará usted mismo.

Sea como sea, ahora la pregunta es, como le indicamos al software que estamos usando esta nueva herramienta? La respuesta es creando nuestra nueva herramienta y añadiéndola a la biblioteca ya existente.

Para lograr el objetivo comentado debemos presionar el icono  situado en el menú general. Al hacerlo aparecerá la siguiente pantalla:



Mediante esta interfaz seleccionamos que tipo de herramienta es, o en otras palabras, si esta herramienta la vamos a usar para punzonar, plegar o cizallar. Pues bien, los iconos y sus funciones se muestran a continuación:



Herramientas de punzonado



Herramientas de plegado



Herramientas de cizallado

10.4.1. Herramientas de punzonado

Al acceder a la pantalla de herramientas de punzonado observamos la siguiente interfaz que corresponde con los materiales definidos para este modo de trabajo.

Mediante la presión de los iconos del menú horizontal, situado en la parte inferior de la pantalla, es posible realizar las siguientes operaciones:

N NARGESA® Punzonado: Materiales				16:32
Nombre	Duerza	Minimo Grueso	Maximo Grueso	
Alu	22.0	0.1	20.0	
Fe450	45.0	0.1	20.0	
Fe700	70.0	0.1	10.0	
Inox 304	50.0	0.1	20.0	
Inox 316	55.0	0.1	20.0	



Crear un nuevo material



Editar un material ya existente



Borrar un material existente

Es necesario comentar en este punto que al crear o editar un material aparecerá la siguiente pantalla. En ésta deberemos introducir todos los datos mostrados a continuación que son, en primera instancia, los que definen físicamente las características del material.

Nombre	Fe700
Duerza	70.0
Minimo Grueso	0.1
Maximo Grueso	10.0



Vamos ahora a crear la herramienta propiamente dicha. Para hacerlo presionamos el icono  situado en la parte derecha del menú horizontal inferior. Hecho esto aparece la ventana de punzones-matrices para el punzonado.

N NARGESA Punzonado: Punzones-Matrices						16:51
Nombre	Longitud	Perimetro	Penet.	Max T	Forma	
10.5m...	58.00	32.98	1.50	10.5	Circle	
10mm/...	58.00	31.41	1.50	10.0	Circle	
10X10...	58.00	40.00	1.00	10.0	Square	
11.5m...	58.00	36.12	1.50	11.5	Circle	
11mm/...	58.00	34.55	1.50	11.0	Circle	
11X11...	58.00	44.00	1.00	11.0	Square	
11X17 ...	58.00	46.55	1.50	11.0	Oval	
11X23 ...	58.00	58.55	1.50	11.0	Oval	
12.5m...	58.00	39.27	1.50	12.5	Circle	
12mm/...	58.00	37.69	1.50	12.0	Circle	
12X12 ...	58.00	48.00	1.50	12.0	Square	

Aquí, y al igual que en la pantalla de gestión de materiales, los iconos inferiores son los que realizan las operaciones. No obstante, no vamos a repetir aquí la función de cada uno de los iconos del menú inferior ya que siempre realizan las mismas acciones (nuevo elemento, edición de elemento, borrado de elemento ...).

Para la creación o edición de una herramienta deberemos introducir los siguientes datos que son los que la definen físicamente en la realidad. A continuación, y solo a modo de ejemplo, se muestran los datos de una herramienta ya existente. Sin embargo, si queremos crear una nueva herramienta deberemos introducir los datos reales que la definen.

Nombre	11.5mm/N28
Longitud del punzón	58.00
Perímetro de perforación	36.12
Penetración	1.50
Espesor máximo	11.5
Forma	Circle



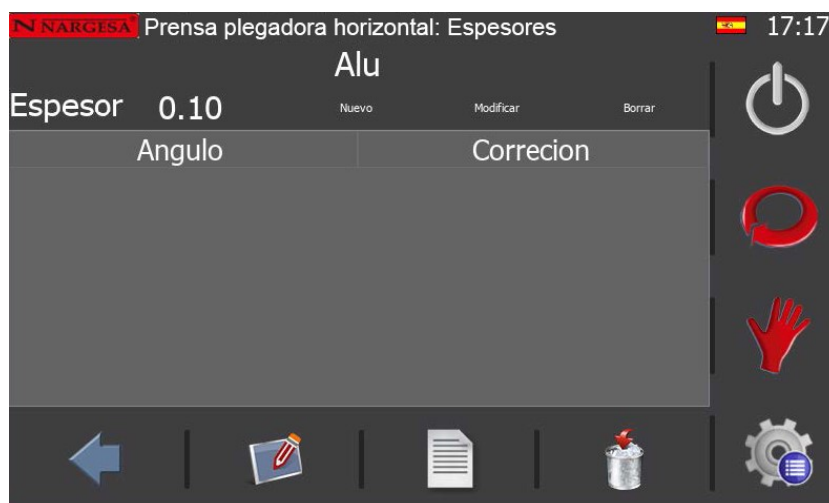
10.4.2 Herramientas de plegado

Al acceder a la pantalla de herramientas de plegado, y al igual que ocurría con las herramientas de punzonado, lo primero que observamos son los materiales ya definidos para este modo de trabajo. Si es necesario, mediante esta interfaz, crearemos, editaremos o eliminaremos materiales. Dichas operaciones (como ya se ha explicado en puntos anteriores), se realizan mediante los iconos del menú horizontal inferior.

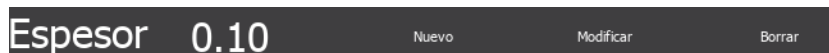


Puesto que la función de plegado es de la mas complejas dentro de las operaciones que puede realizar la prensa plana, debemos comentar que aquí la importancia de los materiales pasa a un nivel superior. Es decir, tras definir un determinado material, para acabar de corregir el comportamiento de la máquina durante el proceso de plegado, es posible definir ciertas correcciones para ciertos espesores y ángulos. Esto se consigue presionando el icono  del menú inferior.

Al hacerlo aparece la siguiente pantalla:



Una vez dentro de esta ventana es posible crear, modificar o borrar espesores mediante la presión sobre el texto situado en la línea horizontal a la altura del espesor.



Además, para cada espesor es posible definir una corrección para cada ángulo. Lo que implica esto es que estas correcciones se aplicaran de forma general al seleccionar el espesor y ángulo concreto en la función de plegado.

Esta explicación puede resultar difícil de entender, pero es una función avanzada que permite corregir el comportamiento del proceso de plegado sin la necesidad de introducir una y otra vez las mismas correcciones para los mismos ángulos.

Como siempre, la creación, edición y eliminación de correcciones se realiza mediante los iconos del menú inferior.

Para salir de este modo y volver a la pantalla de materiales solo debemos presionar el icono  situado también en el menú horizontal inferior.

De nuevo en la pantalla de materiales, presionamos el icono  del menú inferior para acceder a los punzones de plegado. La ventana que aparece es la siguiente:

N NARGESA Prensa horizontal: Punzones 17:48

Nombre	Altura	Ángulo	Radio	Prensa.	Tipo	Pos
P.22.8...	46.00	80.0	0.80	20.0	Default	0
P.40.8...	55.00	80.0	0.80	40.0	Default	0
P.70.3...	70.00	30.0	0.80	50.0	Default	0
P.70.8...	69.00	80.0	0.80	100.0	Default	0
P.95.3...	65.00	35.0	5.00	100.0	Prom...	0
PK.13...	105.00	85.0	0.80	60.0	Prom...	0
PS.13...	104.00	30.0	0.80	70.0	Prom...	0
PS.13...	105.00	85.0	0.80	100.0	Prom...	0

Icons: Power, Refresh, Hand, Settings, File, Trash, Split, Warning, Gear.

Siguiendo el mismo proceso explicado ya ininidad de veces, podemos crear, modificar y eliminar punzones. A continuación se muestran los datos que definen físicamente un punzón. Debe tener en cuenta que estos datos son los de un punzón existente en la biblioteca. Si necesita crear una nueva herramienta deberá introducir los datos que lo definen en la realidad.

Nombre	
Altura	
Ángulo	
Radio	
Presión	
Tipo	Default
Posición	

✓ ✗

Llegados a este punto, y a modo de resumen, podemos decir que al entrar hemos accedido a la pantalla de materiales y presionando el icono hemos podido realizar la gestión de los punzones de plegado.

Pues bien, si presionamos de nuevo el mismo icono  accederemos ahora a la pantalla de gestión de matrices:

NARGESA Prensa horizontal: Matriz 18:01

Nombre	Altura	Ancho	Ángulo	L	Radio	Pos
M.460...	60.00	60.00	85.0	16.00	2.00	0
M.460...	60.00	60.00	85.0	22.00	2.00	0
M.460...	60.00	60.00	85.0	35.00	2.00	0
M.460...	60.00	60.00	85.0	50.00	3.00	0
M.75....	75.00	60.00	85.0	63.00	6.00	0
M.80....	80.00	60.00	85.0	80.00	6.00	0
M.95....	95.00	60.00	80.0	100.00	8.00	0
M50-A...	50.00	50.00	35.0	25.00	2.00	0
T.80.2...	80.00	60.00	30.0	25.00	2.00	0












Al igual que siempre, el menú inferior es el que nos permite gestionar los elementos (creación, edición y eliminación). Los datos que definen de forma física una matriz son los siguientes:

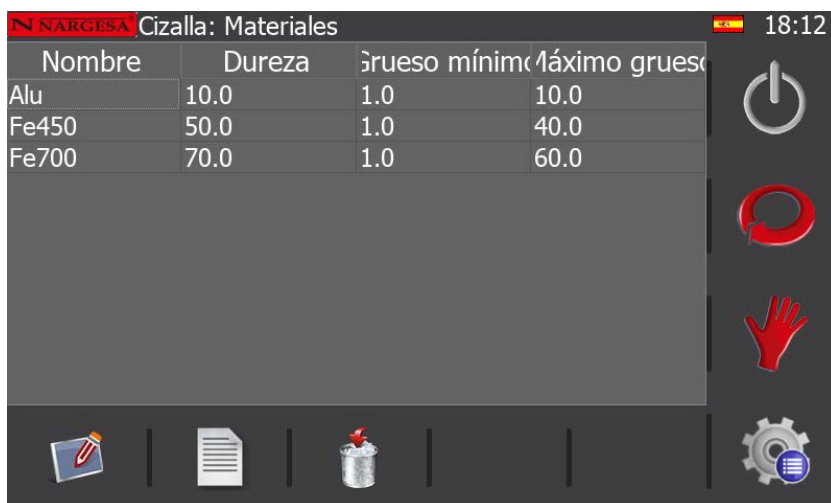
Nombre	
Longitud del punzón	
Perímetro	
Penetración	
Espesor máximo	
Forma	
Posición	

✓
✗

Nuevamente, si necesita crear su propia herramienta, en este caso una matriz, deberá introducir los datos correctos que definen ese elemento en la realidad y no los valores aquí mostrados.

10.4.3 Herramientas de cizallado

Al acceder a la pantalla de herramientas de cizallado observaremos lo siguiente:



Nombre	Dureza	Grueso mínimo	Máximo grueso
Alu	10.0	1.0	10.0
Fe450	50.0	1.0	40.0
Fe700	70.0	1.0	60.0

Para ser más exactos, podemos decir que para el modo de cizalla no definimos ninguna herramienta en particular, solo definimos las características que definen los materiales concretos con los que operaremos. A fin de cuentas, estos son los datos que definen el comportamiento de la cizalla y no otros.

Así pues, la creación, edición y eliminación de materiales se realiza nuevamente con los iconos que aparecen en el menú situado en la parte inferior de la ventana.

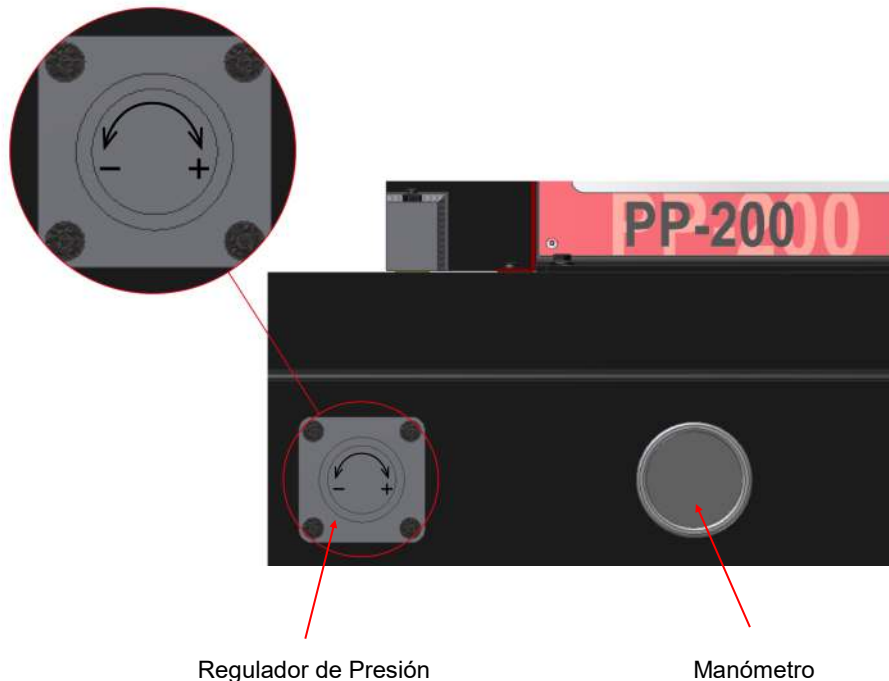
Los datos físicos que definen un material son los siguientes:

Nombre	Alu
Dureza	10.0
Grueso mínimo	1.0
Máximo grueso	10.0

Como siempre, los datos mostrados como ejemplo son los que corresponden a un material ya existente en la biblioteca suministrada con la máquina. Si necesitamos crear nuevos materiales, debemos introducir los datos correctos que los definen en la realidad.

11. REGULACIÓN DE FUERZA

La Prensa Horizontal PP200CNC nos suministra 20.000 Kg de fuerza, este valor para según que aplicaciones puede ser excesivo. La PP200CNC incorpora un sistema de regulación de fuerza que nos permite disminuir la fuerza de la máquina.



Regulador de Presión

Manómetro

Figura 12. Elementos para la regulación de fuerza

Para disminuir la fuerza de la PP200CNC seguiremos el procedimiento descrito a continuación:

1. Colocamos un objeto resistente delante del cabezal de trabajo para que este tenga un tope.
 2. Aflojamos la tuerca que bloquea el pomo del regulador de presión.
 3. Pulsamos el pedal de Avance para que la PP200CNC haga tope con el objeto resistente.
 4. Cuando esta haciendo tope giraremos el pomo del regulador de presión en la dirección del símbolo —
- Observamos que el manómetro situado al lado va indicando un valor cada vez mas pequeño, cuando tengamos la presión que deseamos dejamos de apretar el pedal.
5. Apretamos la tuerca de bloqueo del pomo del regulador de presión.

En este momento ya tenemos la PP200CNC regulada para ejercer menos fuerza. Desplazamos el cabezal de trabajo hacia atrás y quitamos el objeto resistente. Para aumentar la fuerza se realiza la misma operación pero en vez de girar el pomo del regulador de presión hacia el sentido — se realiza girándolo hacia el sentido +

NOTA

Recuerde que después de disminuir la fuerza, la PP200CNC no ejerce toda la fuerza disponible.

12. POSIBLES ANOMALÍAS

12.1. Anomalías eléctricas

Debido al uso cotidiano de la Prensa Horizontal NARGESA PP200CNC nos pueden surgir situaciones anómalas que intentaremos describir a continuación con el fin de facilitar el uso y reparación de esta.

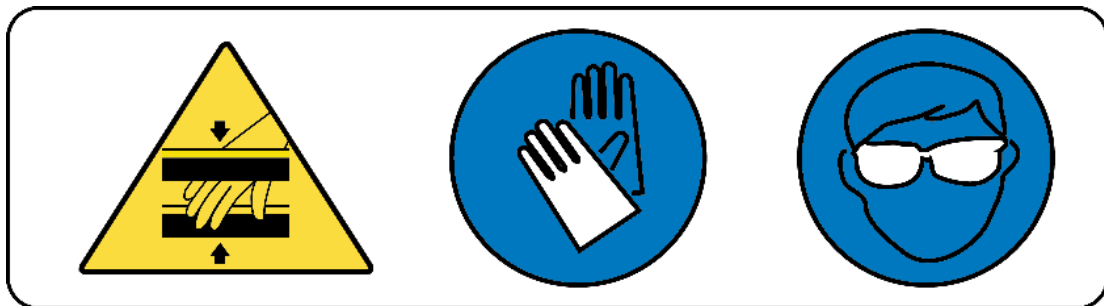
Anomalia	Causa	Solución
El cuadro de control no se ilumina	No nos llega alimentación eléctrica	Asegúrese de tener la máquina conectada a la red
	Falla alguna fase de alimentación	Verifique que nos llegan las tres fases de corriente
	La protección térmica de la maniobra esta desactivada	Rearme el magneto térmico de la maniobra
	El fusible de protección esta fundido	Reemplace el fusible
El Motor eléctrico no se pone en marcha	El térmico de protección del motor esta desactivado	Rearme la protección del motor
	Falla una fase de alimentación	Verifique que nos llegan las tres fases de corriente
	Paro de emergencia activado	Desenclave el paro de emergencia y rearme la máquina
	Fallo del contactor del motor	Póngase en contacto con el servicio técnico

NOTA: En caso de reiteración de las anomalías por favor póngase en contacto con el servicio técnico de NARGESA.

13. ADVERTENCIAS

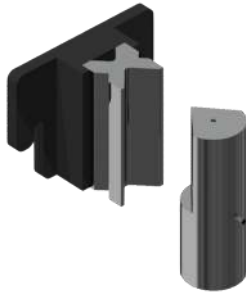
- No manipular ningún componente de la máquina estando en marcha.
- No utilizar la máquina para propósitos no descritos en el presente manual.
- Utilizar los guantes para la manipulación de los componentes de la máquina y durante los procesos de trabajo.
- Utilizar gafas y botas de protección homologados.
- Sujetar el material base.
- No trabajar sin las protecciones que equipa la máquina.

En caso de accidente por negligencia del operario, por no atenerse a las normas de uso y seguridad expuestas en este manual, NARGESA SL no se responsabilizará.



14. ACCESORIOS

Matriz de plegar a 161 mm. · V16, 22 35 50 mm. PP200CNC



Matriz de plegar o doblar hasta 161mm con 4 aperturas (16,22,35,50mm) y un punzón de 80°. Este multiuue permite plegar chapa de 1mm hasta 8 mm. El Punzón de diámetro exterior de 70 mm permite realizar figuras completamente cerradas de hasta un mínimo de 75mm de ala interior.



Referencia matriz: 125-16-01-00006

Referencia punzón: 131-16-01-00041

V 16: Chapa de 1 a 3 mm

V 22: Chapa de 2 a 4 mm

V 35: Chapa de 3 a 6 mm

V 50: Chapa de 4 a 8 mm

Longitud máxima de plegado: 161 mm

Espesor máximo de plegado: 8 mm

Utillaje de serie servido con la máquina.

Ton/m

E = mm 42 - 48 kg/mm²

V	H	Ri	0.5	0.8	1	1.2	1.5	1.8	2	2.5	3	4	5	6	8	10	12	15	20	25
4	2.6	0.7	4	10.5																
6	3.9	0.9	2.5	6.5	10															
8	5.2	1.5	2	5.5	8	11.5	18													
10	6.5	1.7		4.1	6.5	9.5	14.5	21	26											
12	7.8	2			5.5	8	12	17.5	21.5	33.5										
16	10.4	2.7				6	9	13	16	25	36									
20	13	3.4					7.5	10.5	13	20	29	52								
26	18	4.2						8.5	10.5	16	23	41	64							
30	20	5							14	19	34	54	77							
35	23	6								17	30	46	66							
42	27	6.7								15	26	40	58	103						
45	29	7.5									23	36	52	91						
50	32	8.5									21	32	46	82	128					
60	39	10										27	39	69	107					
70	45	11.7											33	59	92	132				
80	52	13.5											29	52	80	116	180			
90	58	15											46	71	103	160				
100	65	17											41	64	93	144	256			
110	71	18.5												59	84	131	233			
120	78	20												54	77	120	213			
140	91	24													66	103	183			
170	110	29														55	85	151		
200	130	35															72	128	200	

N NARGESA®

www.nargesa.com

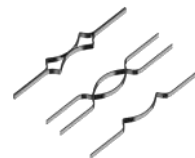
PRADA NARGESA S.L. • SPAIN • Tel. +0034 972568085 • nargesa@nargesa.com

► Matriz conformado barrote 01



Referencia: 140-16-01-00001

Matriz para conformar barrotes de forja en frío para rejas, portales, vallas, cercas, barandas etc... Para otras formas o capacidades consultar con el fabricante.



Ancho máximo	Espesor	Longitud matriz	Peso
20 mm	4, 5, 6, 8 mm	656 mm	21 Kg

► Matriz de anillas



Referencia: 140-16-01-00003

Matriz para conformar aros o barandilla inglesa en pasamano colocado como pieza de forja ornamental en rejas, portales, vallas, cercas etc. para la unión entre barrotes. Para otras medidas y aplicaciones consultar con el fabricante.



Ancho máximo	Espesor	Medidas exteriores	Peso
50 mm	6 mm	90 mm	9.3 Kg

► Matriz conformado barrote 04



Referencia: 140-16-01-00004

Matriz para conformar barrotes de forja en frío para rejas, portales, vallas, cercas, barandas etc... Para otras formas o capacidades consultar con el fabricante.



Medidas cuadradillo	Longitud matriz	Peso
5, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18 mm	600 mm	20,5 Kg

► Matriz para curvar perfiles en grandes radios PP200CNC



Referencia: 140-16-01-00006

Matriz para conformar curvas en pasamano, tubos, macizos o perfiles en grandes radios. Ideal para curvar series pequeñas o piezas únicas sin necesidad de moldes a medida.



Capacidad máx. macizo	Capacidad máx. tubo	Diámetro min.	Diámetro máx.	Peso
40 mm o 1 1/2"	80x80 mm o 3"	300 mm	No hay máximo	35 Kg

► Matriz conformado barrote 08



Referencia: 140-16-01-00008

Matriz para conformar barrotes de forja en frío para rejas, portales, vallas, cercas, barandas etc...

Para otras formas o capacidades consultar con el fabricante.



Ancho máximo	Espesor	Longitud matriz	Peso
20mm	4, 5, 6, 8 mm	650 mm	19,5 Kg

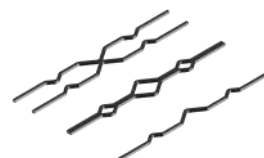
► Matriz conformado barrote 09



Referencia: 140-16-01-00009

Matriz para conformar barrotes de forja en frío para rejas, portales, vallas, cercas, barandas etc...

Para otras formas o capacidades consultar con el fabricante.



Medidas cuadradillo	Longitud matriz	Peso
5, 6, 8, 10, 12 mm	522 mm	22 Kg

► Matriz conformado barrote 10



Referencia: 140-16-01-00010

Matriz para conformar barrotes de forja en frío para rejas, llamado pecho paloma. Para otras formas o capacidades consultar con el fabricante.



Medidas cuadradillo	Longitud matriz	Peso
12 mm	1165 mm	50 Kg

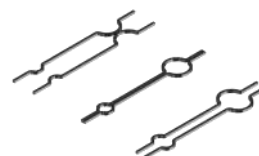
► Matriz conformado barrote 11



Referencia: 140-16-01-00011

Matriz para conformar barrotes de forja en frío para rejas, portales, vallas, cercas, barandas etc...

Para otras formas o capacidades consultar con el fabricante.



Medidas cuadradillo	Longitud matriz	Peso
6, 8, 10, 12 mm	760 mm	32,5 Kg

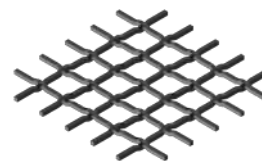
► Matriz conformar barrotes de reja trenzados



Referencia: 140-16-01-00013

Matriz de doblar chapa, pasamano o cuadradillo para realizar un bonito trenzado. Muy utilizado en vallas y rejas.

Para pletinas de 6, 12 y 14mm de grueso (Para medidas distintas consulte con el fabricante)



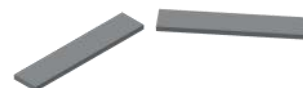
Capacidad max.	Capacidad min.	Peso
Cuadradillo de 14 mm	Chapa de 2x40 mm	18 Kg

► Matriz de cortar pasamano 100x10 mm. PP200CNC



Referencia: 140-16-01-00014

Matriz de cortar pletina, pasamano o planchuela hasta 100 mm por un espesor máximo de 10 mm. en acero.



Long. Máx. corte	Espesor máx. corte	Peso
100 mm	10 mm	23 Kg

► Matriz para conformar extremos de tubos PP200CNC



Referencia: 140-16-01-00016

Matriz base para modificar los extremos de los tubos para su ensamblaje. Puede realizar todo tipo de formas y pestañas en dependencia de las necesidades del cliente. Para formas especiales consultar con el fabricante.

Peso: 110 Kg. Aprox.



Útiles de reducción de diámetro PP200CNC

Porta pinza para reducir tubo PP200CNC



Referencia: 140-16-01-RE001

Este accesorio se acopla a la **Matriz para conformar extremos de tubos**, para realizar la operación de reducir los extremos de los tubos.

Este accesorio se utiliza en todas las medidas de tubo, es decir, no es necesario adquirir más de uno, ya que es adaptable a todos los diámetros.

Peso: 12,7 Kg.

Porta pinza reductora PP200CNC



Referencia: 140-16-01-RE002

Accesorio en el cual se fijan las **Pinzas Reductoras** de diferentes diámetros.

Este accesorio se utiliza en todas las medidas de tubo, es decir, no es necesario adquirir más de uno, ya que es adaptable a todos los diámetros.

Peso: 4,6 Kg.

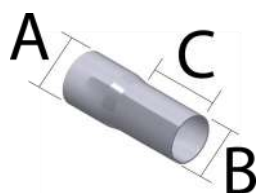
Pinza reductora



Este accesorio se acopla a la **Matriz para conformar extremos de tubos**, para realizar la operación de reducir los extremos de los tubos.

Es necesario adquirir una Pinza reductora específica para cada tubo en función de su diámetro inicial y el diámetro final que queramos conseguir.

Consulte la siguiente tabla de Pinzas reductoras:



ØA max.	ØB min.	C max.	Referencia	Descripción
16mm	10mm	76mm	140-16-01-RE16-10	Pinza Reductora Tubo 16-10 Long. Max. 76mm
19mm	13mm	76mm	140-16-01-RE19-13	Pinza Reductora Tubo 19-13 Long. Max. 76mm
22mm	16mm	76mm	140-16-01-RE22-16	Pinza Reductora Tubo 22-16 Long. Max. 76mm
25mm	19mm	76mm	140-16-01-RE25-19	Pinza Reductora Tubo 25-19 Long. Max. 76mm
28mm	22mm	76mm	140-16-01-RE28-22	Pinza Reductora Tubo 28-22 Long. Max. 76mm
32mm	26mm	76mm	140-16-01-RE32-26	Pinza Reductora Tubo 32-26 Long. Max. 76mm
35mm	29mm	76mm	140-16-01-RE35-29	Pinza Reductora Tubo 35-29 Long. Max. 76mm
38mm	32mm	76mm	140-16-01-RE38-32	Pinza Reductora Tubo 38-32 Long. Max. 76mm
42mm	36mm	76mm	140-16-01-RE42-36	Pinza Reductora Tubo 42-36 Long. Max. 76mm
45mm	39mm	76mm	140-16-01-RE45-39	Pinza Reductora Tubo 45-39 Long. Max. 76mm
48mm	42mm	76mm	140-16-01-RE48-42	Pinza Reductora Tubo 48-42 Long. Max. 76mm
51mm	45mm	76mm	140-16-01-RE51-45	Pinza Reductora Tubo 51-45 Long. Max. 76mm
54mm	48mm	76mm	140-16-01-RE54-48	Pinza Reductora Tubo 54-48 Long. Max. 76mm
57mm	51mm	76mm	140-16-01-RE57-51	Pinza Reductora Tubo 57-51 Long. Max. 76mm
60mm	54mm	76mm	140-16-01-RE60-54	Pinza Reductora Tubo 60-54 Long. Max. 76mm
63mm	57mm	76mm	140-16-01-RE63-57	Pinza Reductora Tubo 63-57 Long. Max. 76mm
66mm	60mm	76mm	140-16-01-RE66-60	Pinza Reductora Tubo 66-60 Long. Max. 76mm
69mm	63mm	76mm	140-16-01-RE69-63	Pinza Reductora Tubo 69-63 Long. Max. 76mm
73mm	67mm	76mm	140-16-01-RE73-67	Pinza Reductora Tubo 73-67 Long. Max. 76mm

Útiles de expansión de diámetro PP200CNC

Porta pinza para expandir tubo PP200CNC



Referencia: 140-16-01-EX001

Este accesorio se acopla a la **Matriz para conformar extremos de tubos**, para realizar la operación de expandir los extremos de los tubos.

Este accesorio se utiliza en todas las medidas de tubo, es decir, no es necesario adquirir más de uno, ya que es adaptable a todos los diámetros.

Mandril de expansión PP200CNC

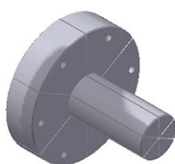


Referencia: 140-16-01-EX002

Este accesorio se acopla a la **Matriz para conformar extremos de tubos**, para realizar la operación de expandir los extremos de los tubos.

Este accesorio se utiliza en todas las medidas de tubo, es decir, no es necesario adquirir más de uno, ya que es adaptable a todos los diámetros.

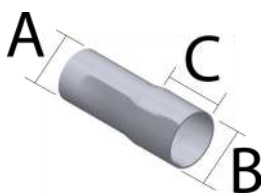
Pinza expansora PP200CNC



Este accesorio se acopla a la **Matriz para conformar extremos de tubos**, para realizar la operación de expandir los extremos de los tubos.

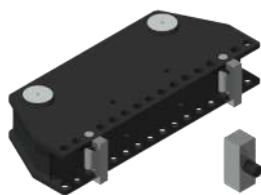
Es necesario adquirir una Pinza expansora específica para cada tubo en función de su diámetro inicial y el diámetro final que queramos conseguir.

Consulte la siguiente tabla de Pinzas expansoras:



ØA min.	ØB max.	C max.	Referencia	Descripción
22mm	28mm	40mm	140-16-01-EX22-28	Pinza Expansora Tubo 22-28 Long. Max. 40mm
25mm	31mm	40mm	140-16-01-EX25-31	Pinza Expansora Tubo 25-31 Long. Max. 40mm
28mm	34mm	50mm	140-16-01-EX28-34	Pinza Expansora Tubo 28-34 Long. Max. 50mm
31mm	37mm	60mm	140-16-01-EX31-37	Pinza Expansora Tubo 31-37 Long. Max. 60mm
35mm	41mm	60mm	140-16-01-EX35-41	Pinza Expansora Tubo 35-41 Long. Max. 60mm
38mm	44mm	65mm	140-16-01-EX38-44	Pinza Expansora Tubo 38-44 Long. Max. 65mm
41mm	47mm	65mm	140-16-01-EX41-47	Pinza Expansora Tubo 41-47 Long. Max. 65mm
44mm	50mm	80mm	140-16-01-EX44-50	Pinza Expansora Tubo 44-50 Long. Max. 80mm
47mm	53mm	80mm	140-16-01-EX47-53	Pinza Expansora Tubo 47-53 Long. Max. 80mm
51mm	57mm	80mm	140-16-01-EX51-57	Pinza Expansora Tubo 51-57 Long. Max. 80mm
54mm	60mm	80mm	140-16-01-EX54-60	Pinza Expansora Tubo 54-60 Long. Max. 80mm
60mm	66mm	80mm	140-16-01-EX60-66	Pinza Expansora Tubo 60-66 Long. Max. 80mm

► Matriz de enderezar perfiles PP200CNC



Referencia: 140-16-01-00017

Matriz que se utiliza para enderezar perfiles o piezas. Ajustable a diferentes capacidades en función del perfil.



Capacidad máxima	Peso
H 150 mm	72 Kg

► Matriz conformado barrote 20



Referencia: 140-16-01-00020

Matriz para conformar barros de forja en frío para rejas, portales, vallas, cercas, barandas etc... Para otras formas o capacidades consultar con el fabricante.



Medidas cuadrado	Medidas circunferencia	Peso
12x12 mm	90 mm	11 Kg

► Matriz de punzonar

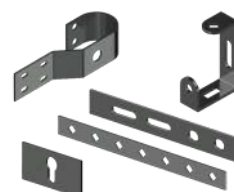


Referencia: 140-16-01-00022

Matriz porta punzones, compatible con punzones marca Nargesa.

Escote: 54 mm

Distancia libre del útil: 95 mm



	Redondo	Cuadrado	Rectangular	Ovalado	Peso
Capacidad máx. punzonado	43 mm	35 mm	20x34 mm	21x40 mm	52 Kg

► Portapunzones Promecam PP200CNC



Referencia: 140-16-01-00023

Porta punzones para todo tipo de punzones de plegadora o dobladora Promecam.

Compatible con cualquier punzón Promecam



Long. Máx. plegado	Peso
150 mm	14 Kg

► Matriz para conformar abrazaderas PP200CNC



Referencia: 140-16-01-00024

Matriz para conformar abrazaderas de todo tipo. Este utillaje se fabrica según necesidades del cliente. Para su fabricación son necesarios los planos o pieza de muestra.



Capacidad máxima

100x4 mm

► Punzones especiales

Punzones de plegado para doblar piezas especiales de tamaños reducidos o plegados hasta 30 grados.



Punzón Plegado D70 30°

Referencia: 140-16-01-00025

Longitud máx. plegado: 100 mm

Grados del punzón: 30°

Diámetro del punzón: 70 mm



Punzón Plegado D40 80°

Referencia: 140-16-01-00026

Longitud máx. plegado: 60 mm

Grados del punzón: 80°

Diámetro del punzón: 40 mm



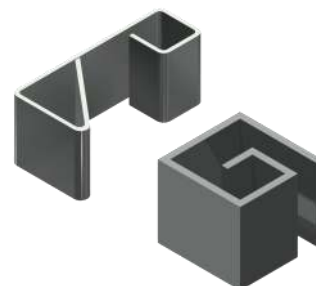
Punzón Plegado D22 80°

Referencia: 140-16-01-00027

Longitud máx. plegado: 60 mm

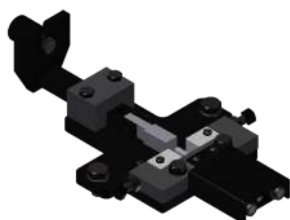
Grados del punzón: 80°

Diámetro del punzón: 22 mm



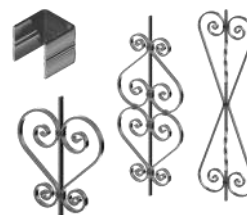
Peso: 3 Kg cada unidad aproximadamente.

► Matriz conformar grapas barrotes



Referencia: 140-16-01-00028

Matriz para fabricar las grapas utilizadas para unir diferentes barrotes de forja sin necesidad de soldadura.



Capacidad máxima

25x5 mm

Peso

9 Kg

► Adaptador matriz conformado



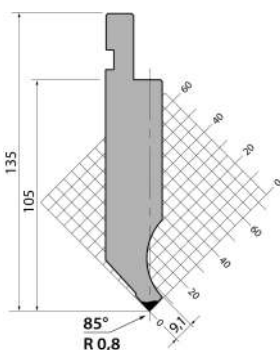
Referencia: 140-16-01-00029

Adaptador para las matrices de conformado. Intercambiable y compatible con cada una de las diferentes matrices de conformado de barros. Es imprescindible adquirir mínimo un adaptador para poder trabajar con las matrices especificadas.

Peso: 3,1 Kg



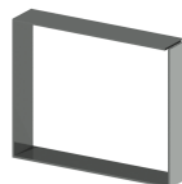
► Punzón Promecam PS.135.85.R08



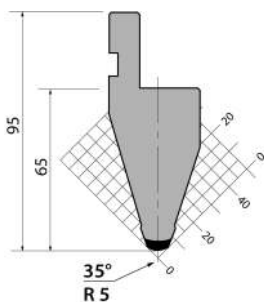
Referencia: 140-16-01-00030

Longitud de plegado: 161 mm

Peso: 3,2 Kg



► Punzón Promecam P.95.35.R5



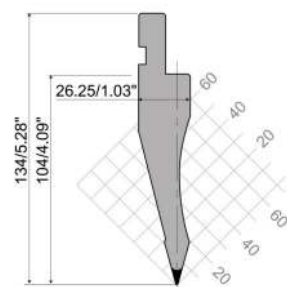
Referencia: 140-16-01-00031

Longitud de plegado: 161 mm

Peso: 2,3 Kg



► Punzón Promecam PS.134.30.R08



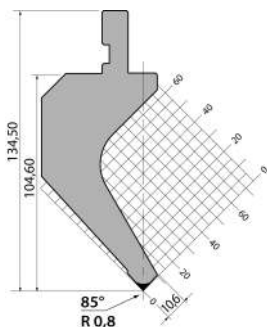
Referencia: 140-16-01-00032

Longitud de plegado: 161 mm

Peso: 2,7 Kg



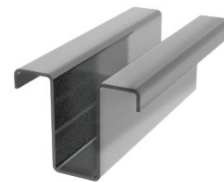
► Punzón Promecam PK.135.85.R08



Referencia: 140-16-01-00038

Longitud de plegado: 161 mm

Peso: 4,4 Kg



► Matrices plegar chapa gruesa

Matrices Promecam de diferentes aperturas para doblar chapas, pasamanos o planchuelas de grandes espesores hasta 15mm para espesores superiores consultar con el fabricante.



Matriz Plegado T80.25.35 PP200CNC

Referencia: 140-16-01-00036

Longitud de plegado: 161 mm

Espesor: De 1,5 a 5 mm **Peso:** 4 Kg.



Matriz Plegado M75-85-63 PP200CNC

Referencia: 140-16-01-00033

Longitud de plegado: 161 mm

Espesor: De 5 a 10 mm **Peso:** 5 Kg.



Matriz Plegado M80-85-80 PP200CNC

Referencia: 140-16-01-00034

Longitud de plegado: 161 mm

Espesor: De 6 a 12 mm **Peso:** 6 Kg.



Matriz Plegado M95-80-100 PP200CNC

Referencia: 140-16-01-00035

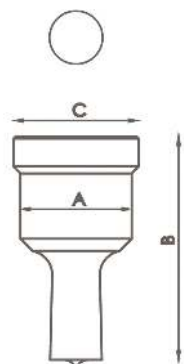
Longitud de plegado: 161 mm

Espesor: De 8 a 15 mm **Peso:** 9 Kg.



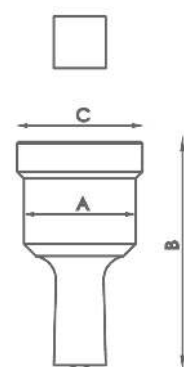
► Punzones y matrices

► Punzones redondos estándar



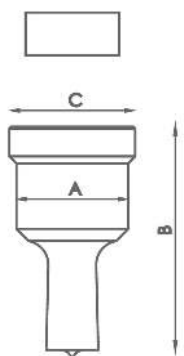
Tipo	Medidas disponibles en mm Ø	A	B	C
N28	3/3'5/4/4'5/5/5'5/6/6'5/7/7'5/8/8'5 9mm hasta 28mm de 0'5 en 0'5mm	28 mm	58 mm	31,5 mm
N40	29/30/31/32/33/34/35/36/37/38/39/40mm	40 mm	64 mm	43,5 mm
N50	41/42/43mm	50 mm	58 mm	54 mm
<i>Para medidas distintas consultar con el fabricante</i>				

► Punzones cuadrados estándar



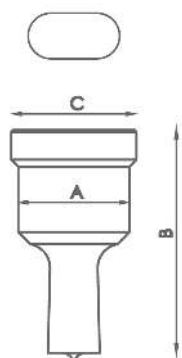
Tipo	Medidas disponibles en mm Ø	A	B	C
N28	4/5/6/7/8/9/10/11/12/13/14/15/16/17/18/19/20mm	28 mm	58 mm	31,5 mm
N40	21/22/24/26/28mm	40 mm	64 mm	43,5 mm
N50	31/33/35mm	50 mm	58 mm	54 mm
<i>Para medidas distintas consultar con el fabricante</i>				

► Punzones rectangulares estándar



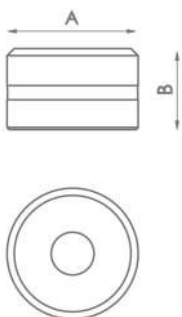
Tipo	Medidas disponibles en mm Ø	A	B	C
N28	7x10/7x15/9x13/9x19/11x17/11x23 13x19/15x21mm	28 mm	58 mm	31,5 mm
N40	13x25/15x27/17x25/19x30/20x34mm	40 mm	64 mm	43,5 mm
<i>Para medidas distintas consultar con el fabricante</i>				

► Punzones ovalados estándar



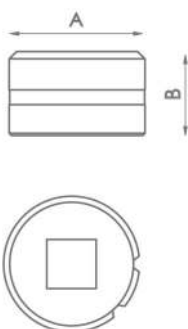
Tipo	Medidas disponibles en mm Ø	A	B	C
N28	7x10/7x15/7x20/9x13/9x19/11x17/11x23/13x18 13x22/13x27/15x20/15x24/15x27/17x22/17x26 19x26/21x27mm	28 mm	58 mm	31,5 mm
N40	13x31/15x31/17x31/17x40/19x31 19x40/21x31/21x40mm	40 mm	64 mm	43,5 mm
<i>Para medidas distintas consultar con el fabricante</i>				

► Matrices redondas estándar



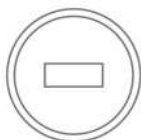
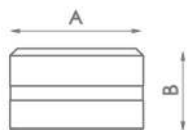
Tipo	Medidas disponibles en mm	A	B
N46	3/3,5/4/4,5/5/5,5/6/6,5/7/7,5/8/8,5 9mm hasta 28mm de 0,5 en 0,5mm	46 mm	28,5 mm
N60	29/30/31/32/33/34/35/36/37/38/39/40mm	60 mm	32 mm
N78	41/42/43mm	78 mm	28,5 mm
<i>Para medidas distintas consultar con el fabricante</i>			

► Matrices cuadradas estándar



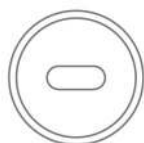
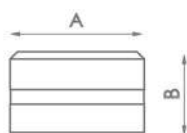
Tipo	Medidas disponibles en mm	A	B
N46	4/5/6/7/8/9/10/11/12/13/14/15/16/17/18/19/20mm	46 mm	28,5 mm
N60	21/22/24/26/28mm	60 mm	32 mm
N78	31/33/35mm	78 mm	28,5 mm
<i>Para medidas distintas consultar con el fabricante</i>			

► **Matrices rectangulares estándar**



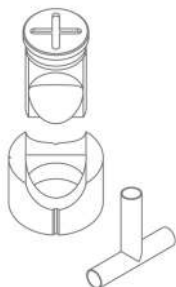
Tipo	Medidas disponibles en mm	A	B
N46	7x10/7x15/9x13/9x19/11x17/11x23/13x19/13x25/ 15x21mm	46 mm	28,5 mm
N60	15x27/17x25/19x30/20x34mm	60 mm	32 mm
<i>Para medidas distintas consultar con el fabricante</i>			

► **Matrices ovaladas**



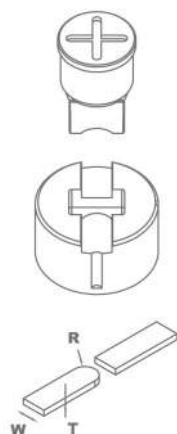
Tipo	Medidas disponibles en mm	A	B
N46	7x10/7x15/7x20/9x13/9x19/11x17/11x23/13x18/13x22/13x27 15x20/15x24/15x27/17x22/17x26/19x26/21x27mm	46 mm	28,5 mm
N60	13x31/15x31/17x31/17x40/19x31/19x40/21x31/21x40mm	60 mm	32 mm
<i>Para medidas distintas consultar con el fabricante</i>			

► **Matrices de abocardar**

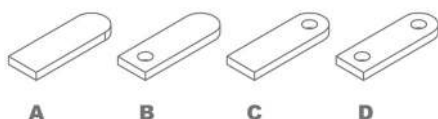


Referencia	Medidas disponibles en mm	Acoples necesarios	
MAN28	Tubo de 16 a 28mm	TAP 28	CAB 46
MAN40	Tubo de 28,5 a 40mm	TAP 40	CAB 60
MAN50	Tubo de 40,5 a 50mm	TAP 50	CAB 78
<i>Para medidas distintas consultar con el fabricante</i>			

► Matrices de orejetas R1



Referencia	Modelo	Medidas ancho	Acoples necesarios
MOR1-35A	A	De 20 a 35mm	TAP28 / TAP40
MOR1-35B	B	De 20 a 35mm	TAP28 / TAP40
MOR1-35C	C	De 20 a 35mm	TAP28 / TAP40
MOR1-35D	D	De 20 a 35mm	TAP28 / TAP40
MOR1-50A	A	De 40 a 50mm	TAP50 / TAP60 con ATAP
MOR1-50B	B	De 40 a 50mm	TAP50 / TAP60 con ATAP
MOR1-50C	C	De 40 a 50mm	TAP50 / TAP60 con ATAP
MOR1-50D	D	De 40 a 50mm	TAP50 / TAP60 con ATAP



Para medidas distintas o superiores consultar con el fabricante.

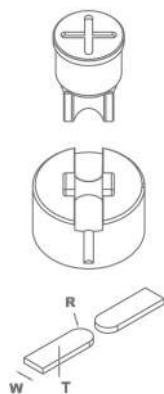
Al realizar el pedido especificar REFERENCIA, MODELO, R (radio), W (ancho pletina), T (grueso pletina)

En los modelos B, C y D especificar diámetro del agujero.

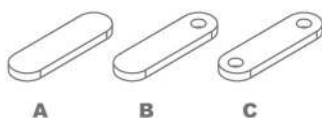
La longitud de la orejeta siempre es ajustable.

Capacidad de producción: 450 a 600 piezas la hora.

► Matrices de orejetas R2



Referencia	Modelo	Medidas ancho	Acoples necesarios
MOR2-35A	A	De 20 a 35mm	TAP28 / TAP40
MOR2-35B	B	De 20 a 35mm	TAP28 / TAP40
MOR2-35C	C	De 20 a 35mm	TAP28 / TAP40
MOR2-50A	A	De 40 a 50mm	TAP50 / TAP60 con ATAP
MOR2-50B	B	De 40 a 50mm	TAP50 / TAP60 con ATAP
MOR2-50C	C	De 40 a 50mm	TAP50 / TAP60 con ATAP



Para medidas distintas o superiores consultar con el fabricante.

Al realizar el pedido especificar REFERENCIA, MODELO, R (radio), W (ancho pletina), T (grueso pletina)

En los modelos B, C y D especificar diámetro del agujero.

La longitud de la orejeta siempre es ajustable.

Capacidad de producción: 450 a 600 piezas la hora.

► Matrices de redondear esquinas



Referencia	Radio en mm	Acoples necesarios	
MRE28	Radio de 3 a 16mm	TAP 28	CAB 46
MRE40	Radio de 16,5 a 26mm	TAP 40	CAB 60
MRE50	Radio de 26,5 a 32mm	TAP 50	CAB 78
<i>Para medidas distintas consultar con el fabricante</i>			

► Tuercas para los punzones



Referencia	Tipo	Tuercas para los punzones
120-02-01-00011	TAP28	Tuerca para punzones N28
140-02-01-00019	TAP40	Tuerca para punzones N40
140-02-01-00020	TAP50	Tuerca para punzones N50
140-02-01-00021	TAP60	Tuerca para punzones N60

► Acoples para las matrices



Referencia	Tipo	Acoples para las matrices
120-02-01-00012	N46	Acoplamiento para matrices N46
140-02-01-00024	N60	Acoplamiento para matrices N60
140-02-01-00025	N78	Acoplamiento para matrices N78

Anexo técnico

Prensa horizontal PP200CNC

Despiece general

Despiece del cilindro

Despiece del grupo hidráulico

Panel de control

Armario eléctrico · MAQUINA TRIFASICA

Armario eléctrico · MAQUINA MONOFASICA

Conexión del pedal

Grupo hidráulico

Esquema eléctrico · MAQUINA TRIFASICA

Esquema eléctrico · MAQUINA MONOFASICA

Esquema hidráulico

Características técnicas de los accesorios

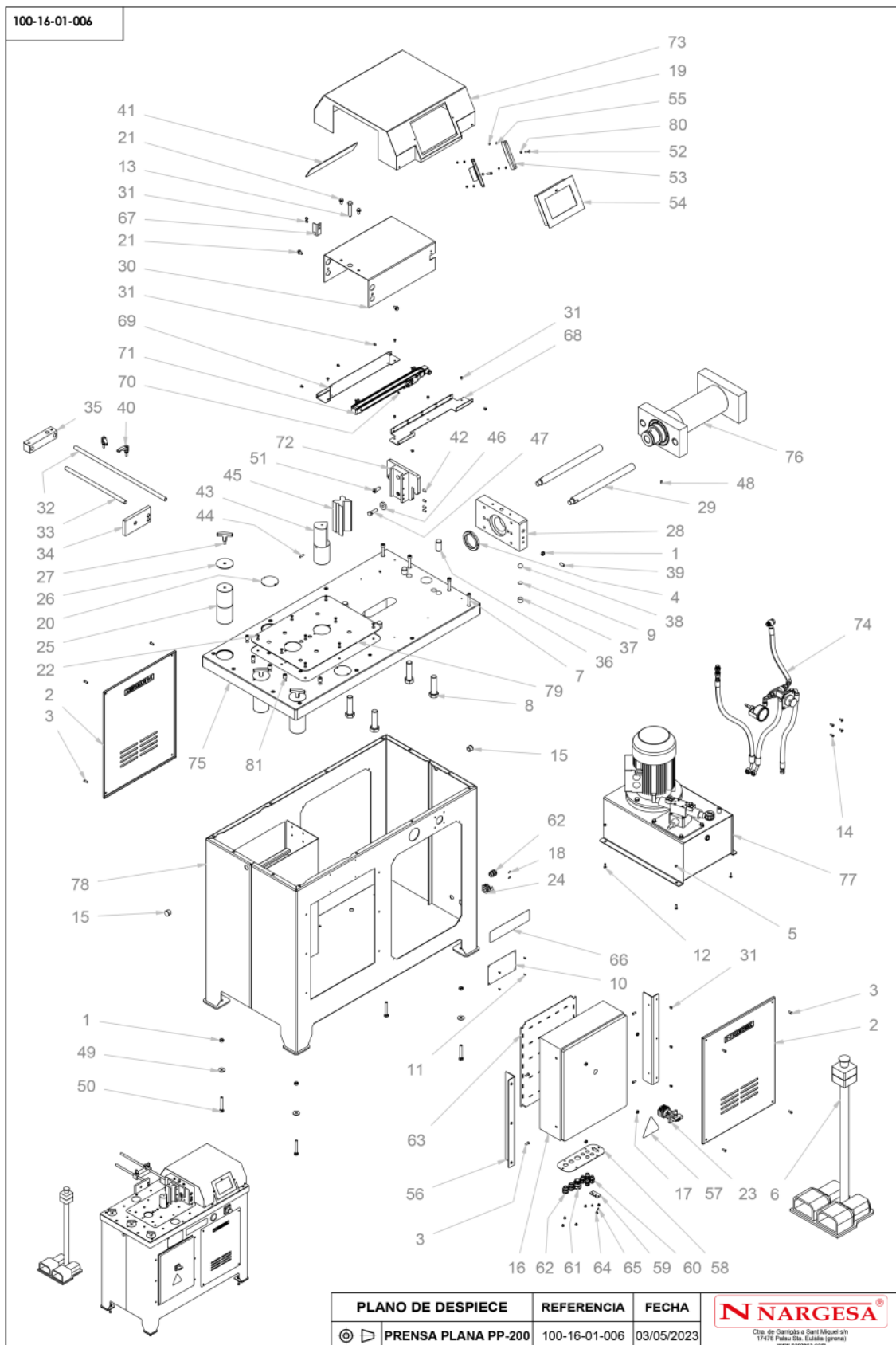
Matriz de plegar a 161 mm

Matriz para conformar anillas

Matriz de conformar barrotes de reja trenzados

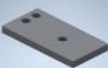
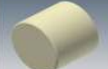
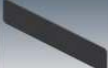
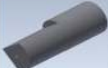
Punzones Promecam

A1. Despiece general

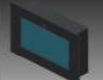
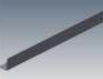


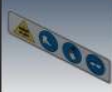
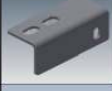
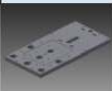
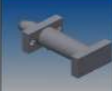
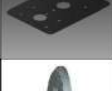
Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
1		020-D934-M10	Tuerca Hexagonal DIN934 M10	18
2		120-16-01-00210	Puerta PP-200	2
3		020-I7380-M6X16	Tornillo Allen Abombado ISO7380 M6X16	8
4		020-D981-KM14	Tuerca Ranurada DIN 981 KM14	1
5		020-D934-M6	Tuerca Hexagonal DIN934 M6	4
6		050-PED-00002	Pedal Doble Con Paro De Emergencia	1
7		020-D912-M10X60	Tornillo Allen DIN 912 M10 X60	12
8		020-D931-M24X90	Tornillo Hex. Media Rosca DIN931 M24X90	4
9		120-16-01-00220	Arandela D19.5X1 Antigiro	2
10		122-PLC-0000-001	Placa Caracteristicas General	1
11		020-D7337-3X8	Remache De Clavo DIN7337 De Al D3X8	4
12		020-D933-M6X16	Tornillo Hexagonal DIN 933 M6X16	4
13		120-16-01-00122	Tornillo Fijacion Utiles PP-200	1
14		020-D7991-M6X16	Tornillo Allen DIN 7991 M6X16	4
15		031-TAP-00005	Tapon De Plastico Para Tubo Redondo D25	2
16		050-COAL-00018	Armario Coalsa 500X400X150 PP-200	1

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
17		020-D934-M8	Tuerca Hexagonal DIN934 M8	4
18		020-D7985-M3X10	Tornillo DIN7985 M3X10 Zincado	2
19		020-D934-M4	Tuerca Hexagonal DIN934 M4	4
20		120-16-01-00264	Tapa Agujeros D70	3
21		020-D6921-M8X16	Tornillo Hexagonal Embridado Din6921 M8X16	8
22		020-D7991-M6X12	Tornillo Allen Avellanado DIN7991 M6X12	9
23		050-IG-00001	Interruptor General Kg10Ak300	1
24		050-BE-00003	Zocalo Recto Ck03I	1
25		120-16-01-00284	Bulón PP200	3
26		120-16-01-00285	Arandela Apoyo Bulones PP200	3
27		031-MANT-00001	Maneta en T - M10X20 L68	3
28		120-16-01-00290	Tapa Frontal Movil PP-200	1
29		120-16-01-00291	Barra Guia Cilindro PP200	2
30		120-16-01-00289	Chapa Movil PP-200	1
31		020-I7380-M6X8	Tornillo Allen Abombado ISO7380 M6X8	18
32		120-16-01-00118	Barra Principal Tope PP-200	1

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
33		120-16-01-00119	Barra Auxiliar Tope PP-200	1
34		120-16-01-00305	Pasamano Del Tope PP-200	1
35		120-16-01-00304	Union Barras Tope	1
36		030-D6325-00011	Pasador Cilindrico DIN 6325 D25x50	4
37		120-16-01-00306	Guia Antigiro PP200	2
38		030-BOL-00001	Bola Diametro 20	2
39		020-D914-M10X25	Esparrago Allen Con Punta DIN 914 M10x25	2
40		031-MAG-00005	Empuñadura Graduable Macho M8X20 Negra con Boton Naranja	2
41		120-16-01-00302	Metacrilato Negro Tapa Superior PP200	1
42		020-D913-M8X16	ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M8X16	4
43		125-16-01-00016	Punzón Matriz De Plegar Serie PP-200	1
44		020-D913-M6X25	Esparrago Allen DIN913 M6X25	1
46		120-02-01-00017	Arandela D35XD13X8	2
47		020-D933-M12X40	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M12x40	2
48		020-D914-M8x12	Esparrago Allen Con Punta DIN914 M8X12	1
49		020-D9021-M10	ARANDELA DIN 9021 M10	4

PRENSA PLEGADORA HORIZONTAL PP200CNC

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
50		020-D933-M10X70	Tornillo Hexagonal DIN 933 M10x70	4
51		020-D6912-M12X30	Tornillo Allen Cabeza Reducida Din6912 M12X30	2
52		020-I7380-M6X30	TORNILLO ALLEN ABOMBADO ISO7380 M6X30	2
53		120-17-01-00042	CHAPA SOPORTE PANTALLA ESA S625	2
54		050-CNC-00003	Pantalla ESA S625	1
55		020-D125B-M4	Arandela Biselada DIN125B Para M4	4
56		120-16-01-00317	Soporte Cuadro Electrico PP200	2
57		122-ADH-00003	Adhesivo Triangulo 400Vac De 100 Mm	1
58		120-16-01-00318	Chapa Prensaestopas	1
59		120-02-04-00169	Tapa Pasacables	1
60		050-PE-00002	Prensaestopa PG9 Negro	4
61		050-PE-00008	PRENSAESTOPA M25	1
62		050-PE-00006	Prensaestopa M20X1.5	3
63		120-16-01-00319	Chapa Montaje	1
64		020-I7380-M6X6	Tornillo Allen Abombado ISO7380 M6X6	6
65		020-I7380-M4X6	Tornillo Allen Abombado ISO7380 M4X6	2

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
66		122-CAL-0602-002	Calca PP200, C2006 i C3006	1
67		120-16-01-00349	Chapa Seguidor Potenciometro PP200	1
68		120-16-01-00350	Chapa Soporte Tapa superior PP200	1
69		120-16-01-00351	Chapa Soporte Potenciometro Lineal PP200	1
70		020-D125B-M5	Arandela DIN 125 B M5	2
71		050-ENC-00011	Potenciometro RPH 275 5K C	1
72		131-16-01-00040	Conjunto Base Matriz De Plegar PP-200	1
73		130-16-01-00240	Tapa Superior PP200	1
74		130-16-01-00228	Montaje Instalacion Hidraulica PP-200	1
75		130-16-01-00227	Conjunto Mesa Trabajo PP-200	1
76		130-16-01-00225	Conjunto Cilindro Montado	1
77		130-16-01-00220	Grupo Hidraulico PP-200	1
78		130-16-01-00218	Conjunto Estructura Pie PP-200	1
79		120-16-01-00355	Chapa Antidesgaste Mesa PP200	1
80		020-AET-M6	Arandela Especial para DIN912 AET - M6	2
81		DIN 913 - M16 x 20	Tornillo de ajuste de boquilla hexagonal	15

A2. Despiece del cilindro

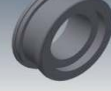
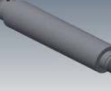
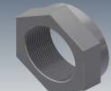
130-16-01-00225

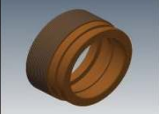
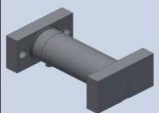
Nº Despiece

Exploded view diagram of a cylinder assembly (Conjunto Cilindro Montado). The components are labeled with numbers 76.1 through 76.14:

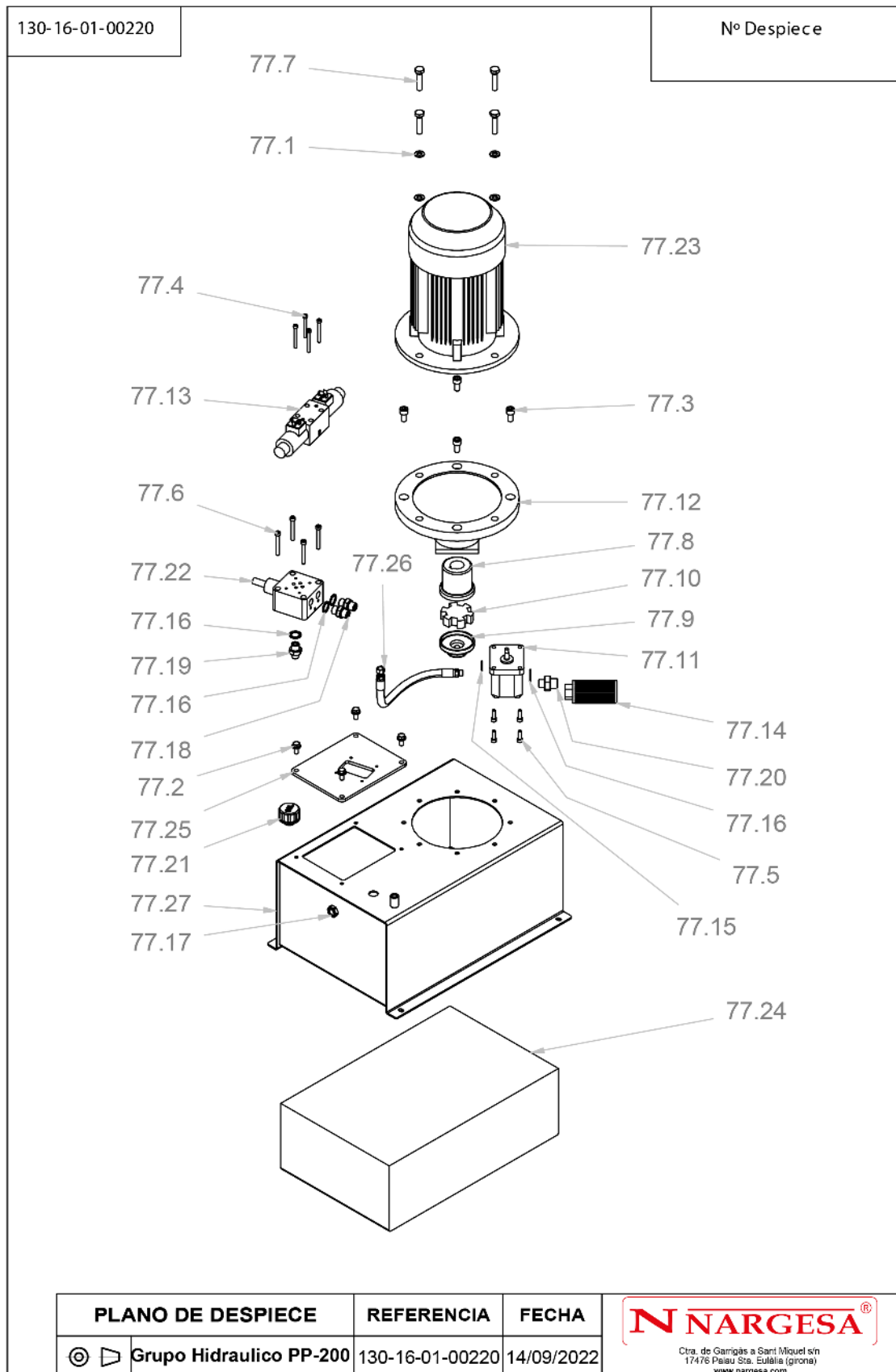
- 76.1: Piston ring
- 76.2: Piston ring
- 76.3: Piston ring
- 76.4: Piston ring
- 76.5: Piston ring
- 76.6: Piston ring
- 76.7: Piston ring
- 76.8: Piston ring
- 76.9: Piston ring
- 76.10: Piston rod
- 76.11: Piston rod
- 76.12: Piston ring
- 76.13: Piston ring
- 76.14: Piston

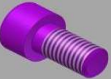
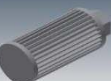
PLANO DE DESPIECE		REFERENCIA	FECHA
	Conjunto Cilindro Montado	130-16-01-00225	19/08/2022
	NARGESA® Ctra. de Garrigós a Sant Miquel del 17476 Pella (Sta. Eulalia girona)		

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
76.1		020-D914-M8x12	Esparrago Allen Con Punta DIN914 M8X12	1
76.2		030-DP-00012	Dolla Partida D30XD34X25	4
76.3		040-BA-00015	Collarin Ba D90XD105X11.4	1
76.4		040-DPS-00007	Junta DPS D110XD96X22.5X33	1
76.5		040-GSF-00001	GUIA SF D90XD95X15	1
76.6		040-JT-00026	JUNTA TORICA Ø105X5 90 Shore	1
76.7		040-JT-00027	JUNTA TORICA D52X4 90 Shore	1
76.8		040-RAS-00008	Rascador D90XD100X7/10	1
76.9		120-16-01-00223	Empaquetadura Cilindro PP-200 D110xD90	1
76.10		120-16-01-00225	Vastago Cilindro D110xD90 PP-200	1
76.11		120-16-01-00229	Aro Separador Cilindro D110xD90 PP-200	1
76.12		120-16-01-00230	Tuerca Trasera Cilindro PP-200	1

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
76.13		120-16-01-00282	Dolla De Bronce Cilindro PP-200 D110xD90	1
76.14		130-16-01-00226	Conjunto Camisa Cilindro D110xD90 PP-200	1

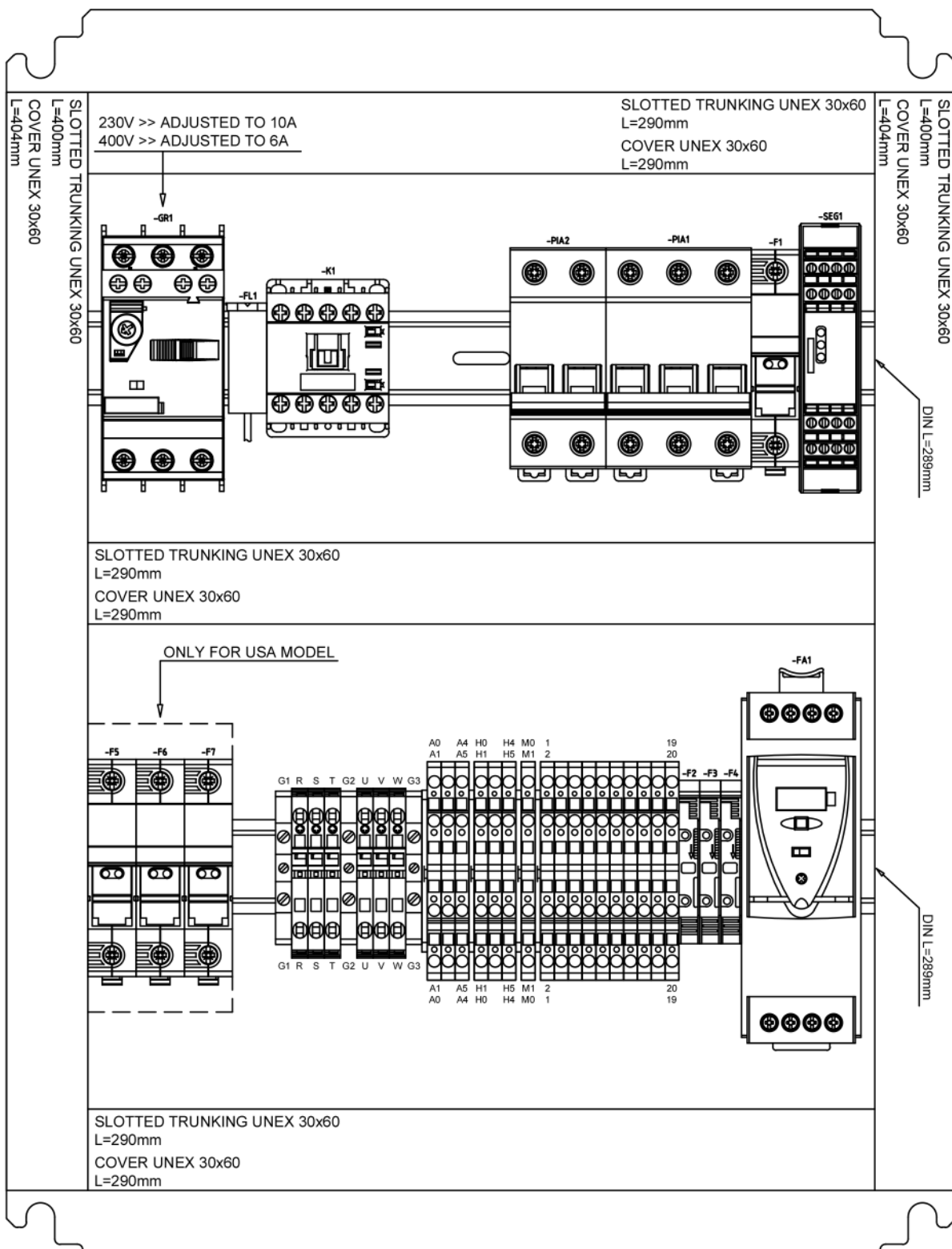
A3. Despiece del grupo hidráulico



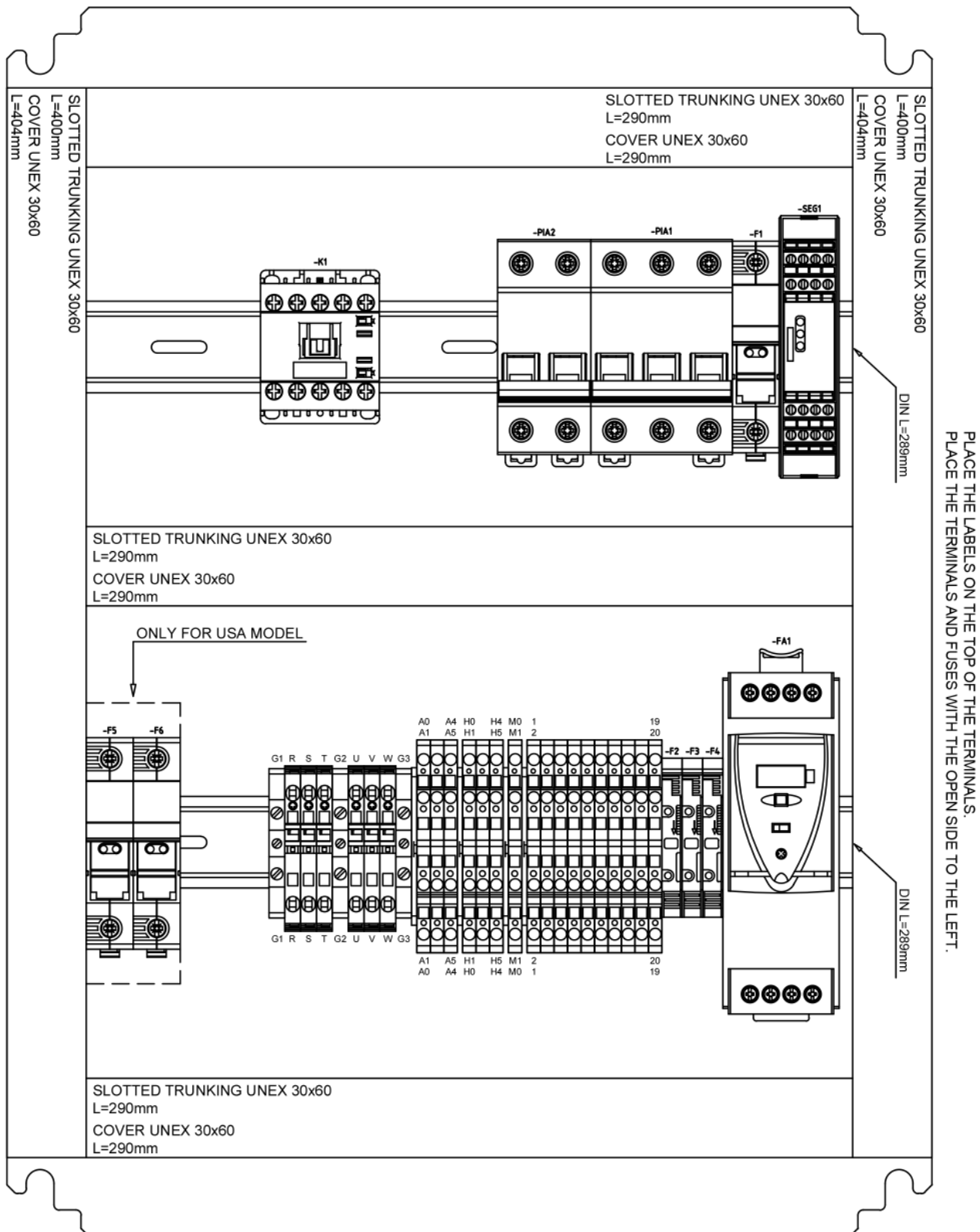
Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
77.1		020-D125B-M10	Arandela Biselada DIN125B Para M10	4
77.2		020-D6921-M8X16	Tornillo Hexagonal Embridado Din6921 M8X16	4
77.3		020-D912-M10X20	Tornillo Allen DIN912 M10X20	4
77.4		020-D912-M5X50	Tornillo Allen DIN912 M5X50	4
77.5		020-D912-M6X20	TORNILLO ALLEN DIN912 M6X20	4
77.6		020-D912-M6X50	TORNILLO ALLEN DIN912 M6X50	4
77.7		020-D933-M10X45	Tornillo Hexagonal DIN933 M10X45	4
77.8		040-AE-00007	Acoplamiento Lado Motor 3/4 / 5.5Cv	1
77.9		040-AE-00008	Acoplamiento Lado Bomba Lo Para Motor 3/4 / 5.5 Cv	1
77.10		040-AE-00009	Estrella Acoplamiento Para Motor 3/4 / 5.5 Cv	1
77.11		040-BH-00006	Bomba Hidraulica De Aluminio De 5 L 1LO5DE10R	1
77.12		040-CA-00002	Campana Acoplamiento Bomba Tipo Lo Motor 3/4/5.5 CV	1
77.13		040-ELV-00012	Electrovalvula Doble Bobina 5EVP3D1C02D24	1
77.14		040-FL-00002	Filtro De Aspiracion 1/2' REF 2FA15R125N	1
77.15		040-JMG-00002	Junta Metal Goma 1/4' Gas	1

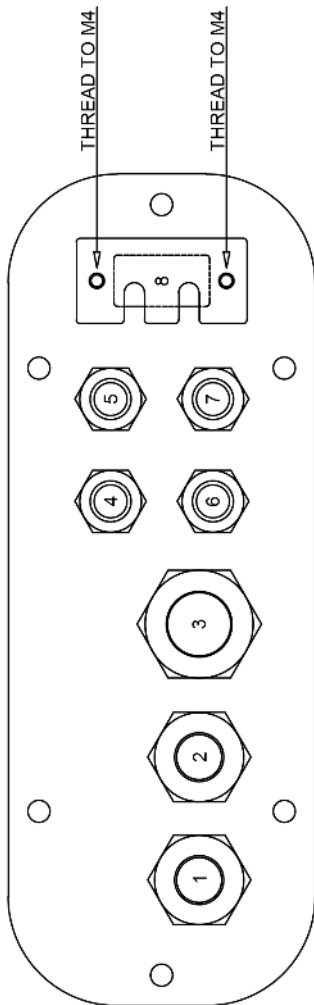
Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
77.16		040-JMG-00004	Junta Metal Goma 3/8' Gas	4
77.17		040-NA-00001	Visor Nivel Aceite De 3/8' Gas	1
77.18		040-RMM-00003	Racor 3/8" Macho Macho	2
77.19		040-RRMM-00002	Racor Reducido 3/8'-1/4' Macho Macho	1
77.20		040-RRMM-00004	Racor Reducido 1/2-3/8 Macho Macho	1
77.21		040-TLL-00003	Tapon Llenado De 1/2' Doble Respiradero Y Filtro	1
77.22		040-VLP-00002	Valvula Limitadora Presion 5RII02P2F/03 -T210 tarada a 210 Bares	1
77.23		050-ME-00003	Motor Electrico 2.2Kw 1500Rpm 50-60Hz B5 220/380V	1
77.24		120-16-01-00251	Aceite Hidraulico HM68 25 Litros	1
77.25		120-16-01-00275	Placa Componentes Hidraulicos PP-200	1
77.26		120-16-01-00281	Manguera Flexible 1/4' Macho 1/4'-Tg 1/4' L= 430 mm Presion De Trabajo 250 Bars	1
77.27		130-16-01-00215	Desposito Hidráulico PP-200	1

A5. Armario eléctrico. MODELO TRIFÁSICO



A6. Armario eléctrico. MODELO MONOFÁSICO

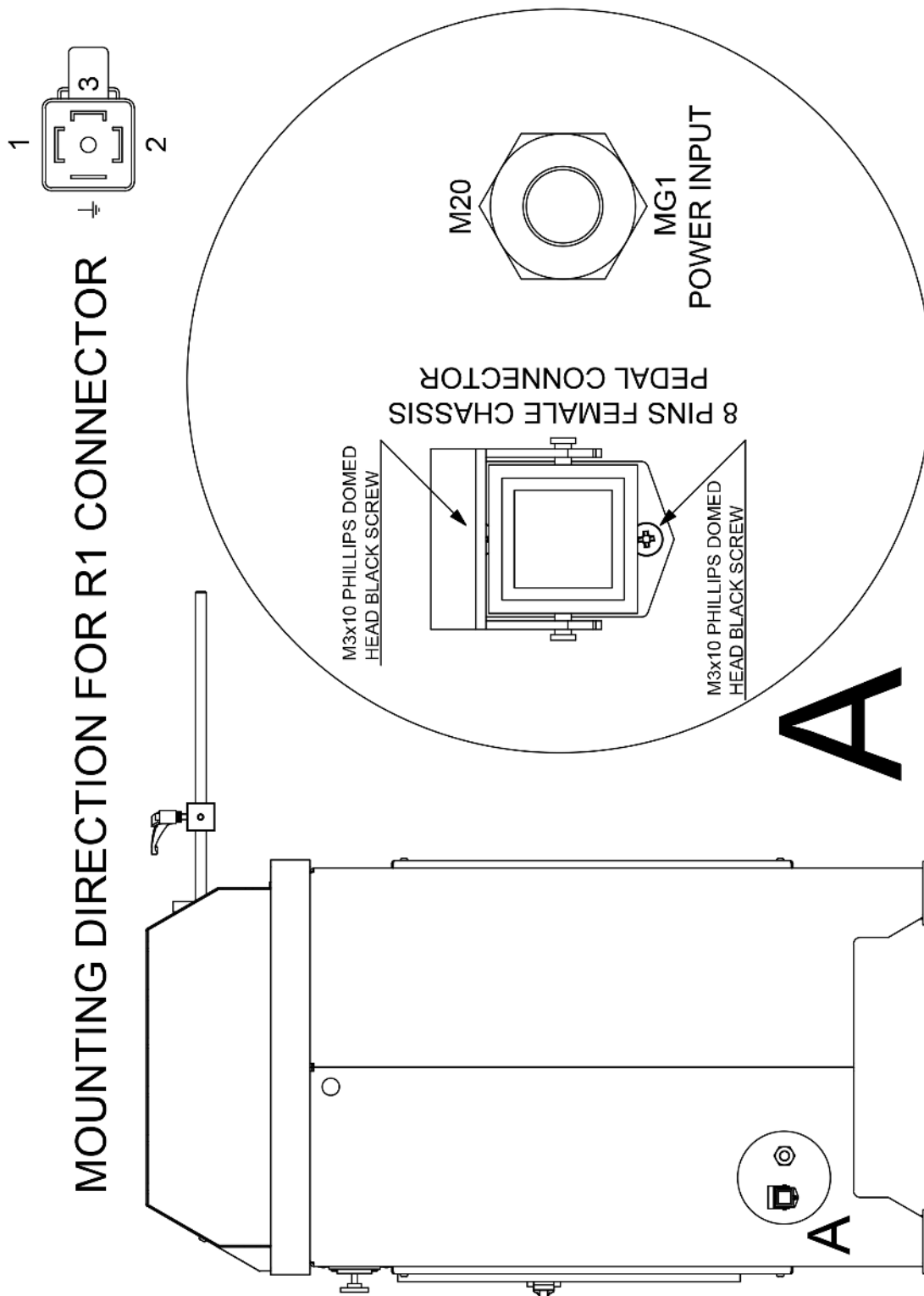




3 PHASE MODEL			
PLATE HOLE NUMBER	PLASTIC CABLE GLAND	ELECTRIC WIRE	DESCRIPTION
1	M20	MG1	POWER INPUT
2	M20	MG2	PUMP MOTOR
3	M25	---	MESH WITH SIGNAL WIRES
4	PG9	---	---
5	PG9	MG6	EVR (REVERSE ELECTROVALVE)
6	PG9	MG3	PEDAL
7	PG9	MG5	EVF (FORWARD ELECTROVALVE)
8	---	MG8	ETHERNET

SINGLE PHASE MODEL			
PLATE HOLE NUMBER	PLASTIC CABLE GLAND	ELECTRIC WIRE	DESCRIPTION
1	M20	MG1	POWER INPUT
2	M20	MG10	VF POWER INPUT
3	M25	---	MESH WITH SIGNAL WIRES
4	PG9	MG9	VF FORWARD CONTROL
5	PG9	MG6	EVR (REVERSE ELECTROVALVE)
6	PG9	MG3	PEDAL
7	PG9	MG5	EVF (FORWARD ELECTROVALVE)
8	---	MG8	ETHERNET

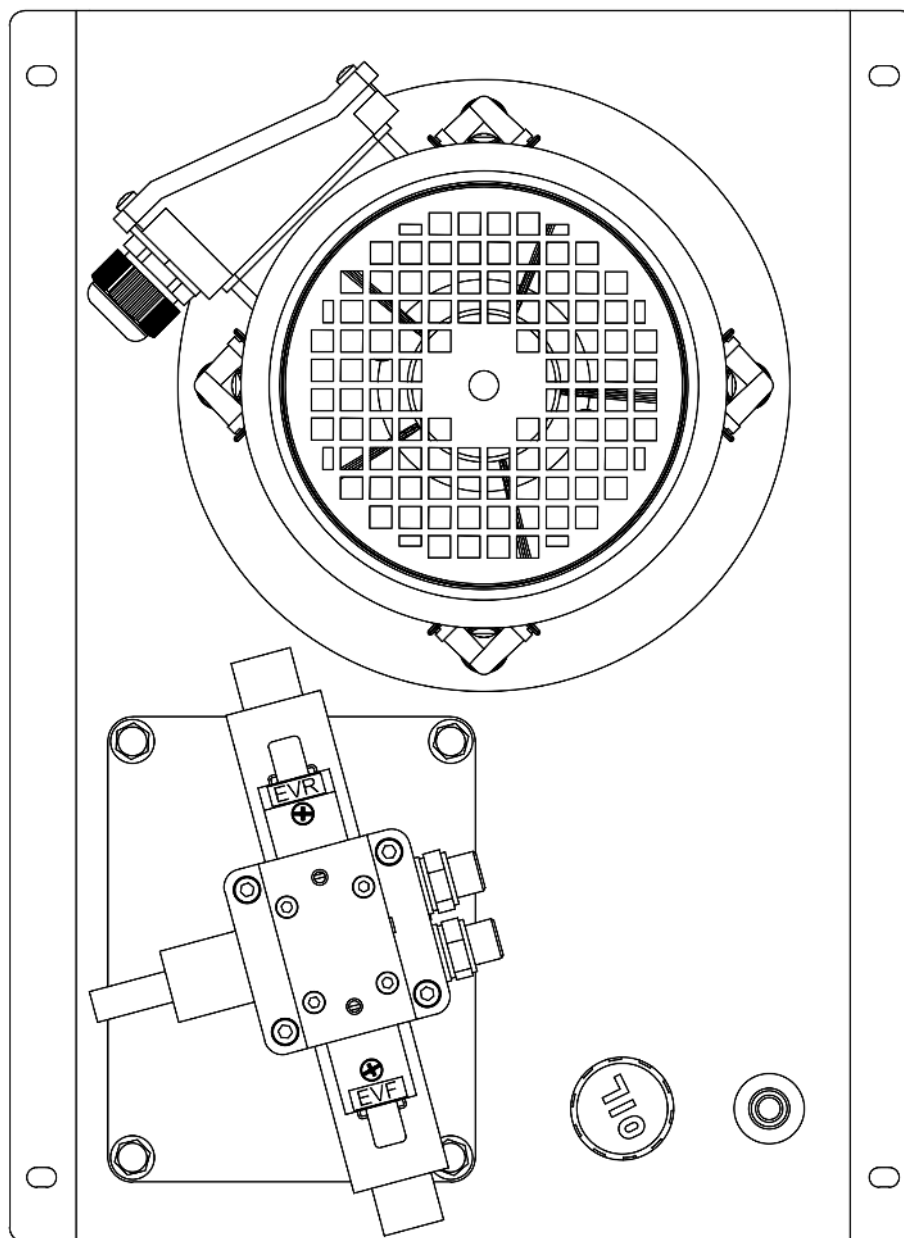
A7. Conexión del pedal

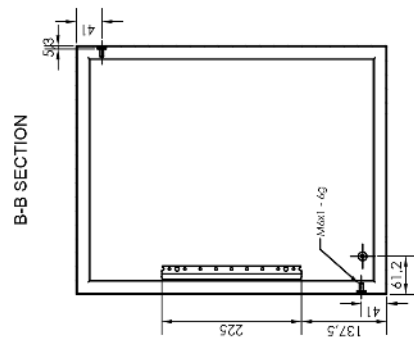
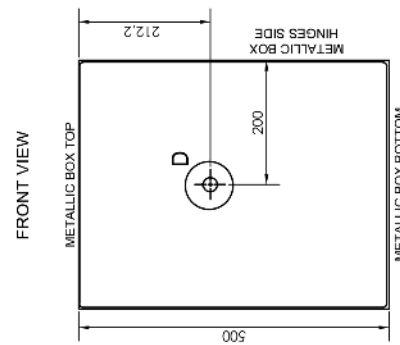
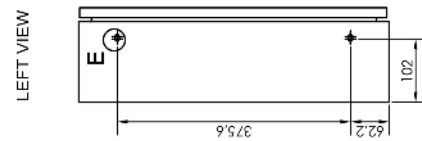
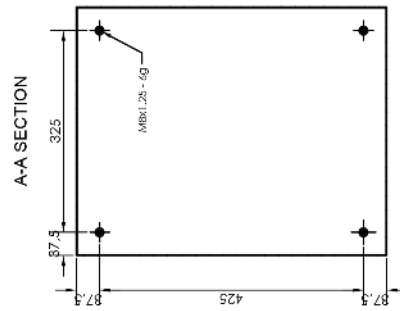
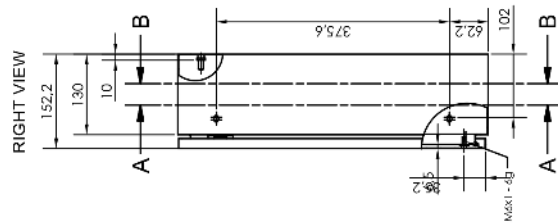
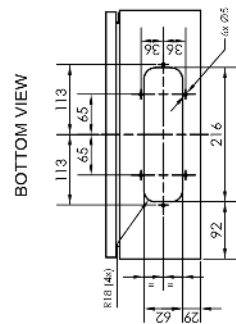
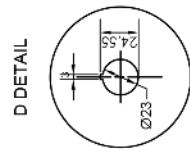


A8. Grupo hidráulico

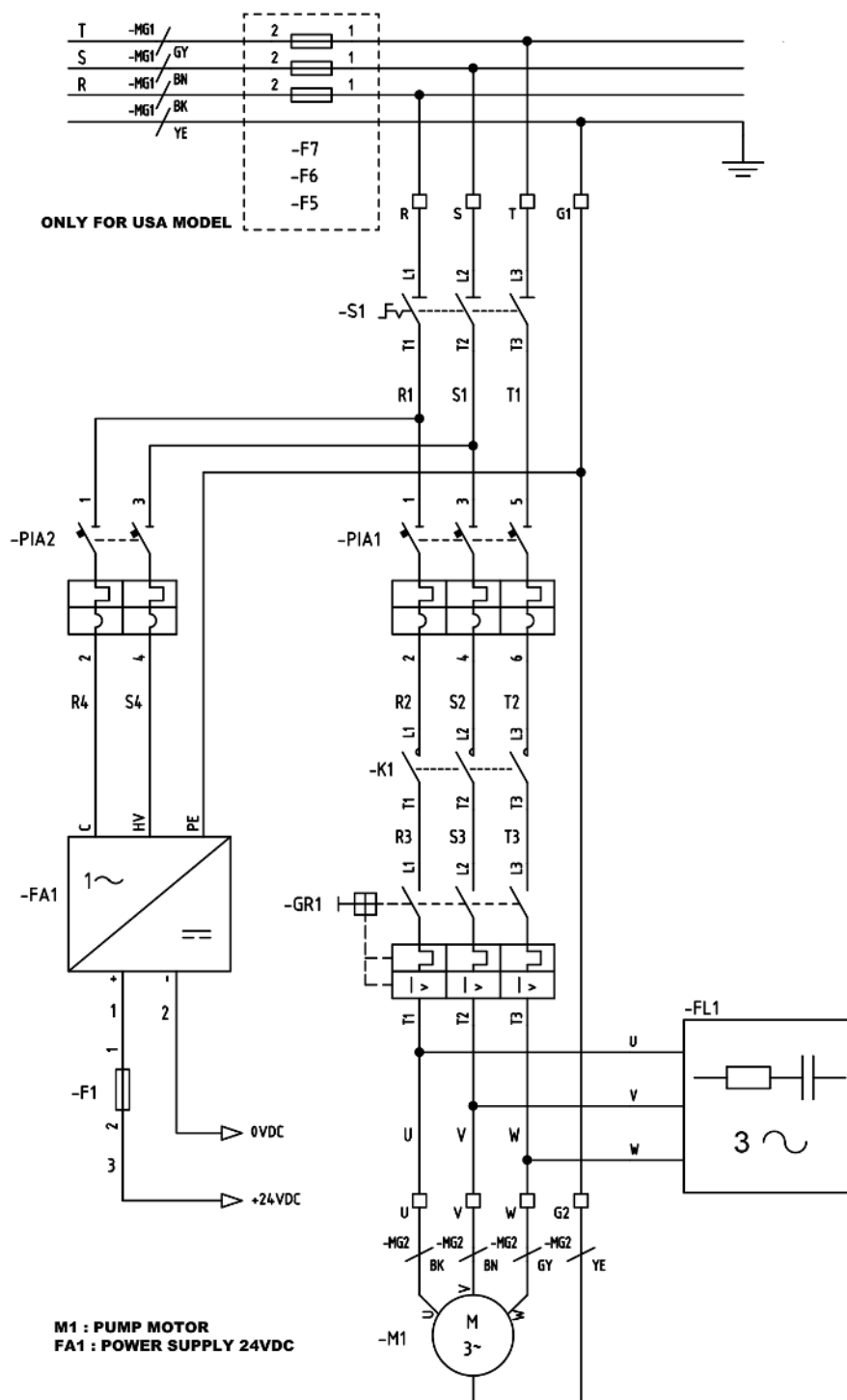


MOUNTING DIRECTION FOR ALL VALVES

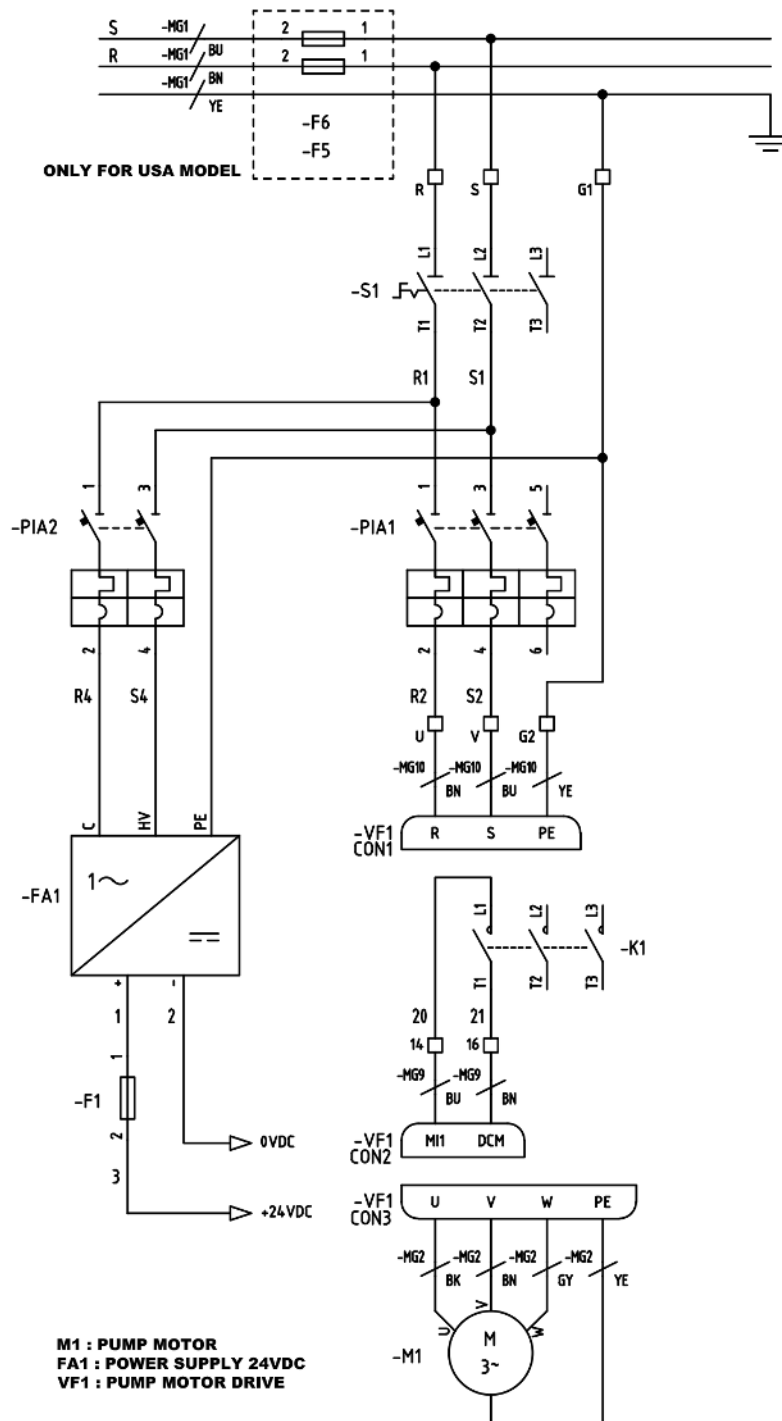


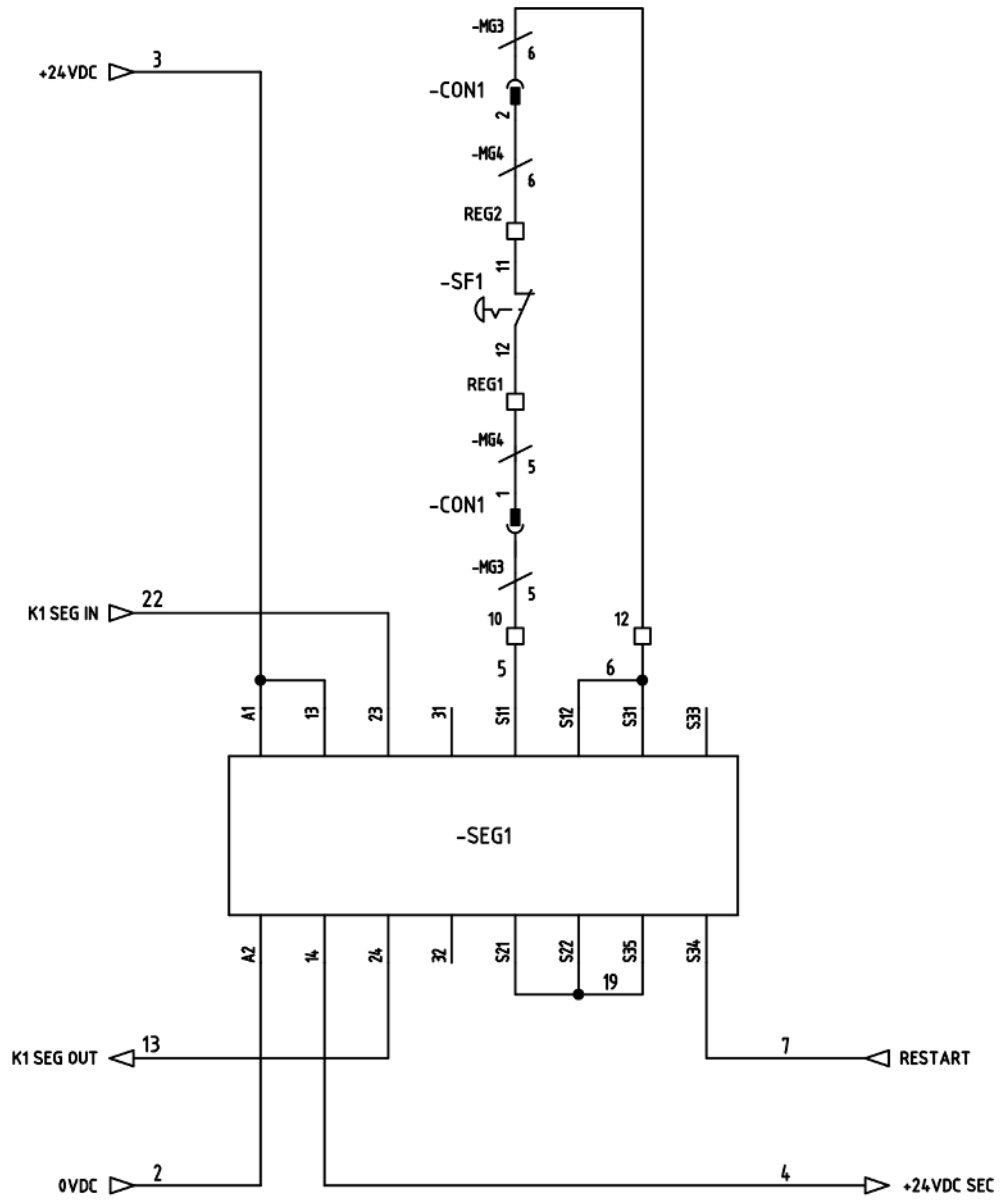


A9. Esquema eléctrico · MAQUINA TRIFASICA

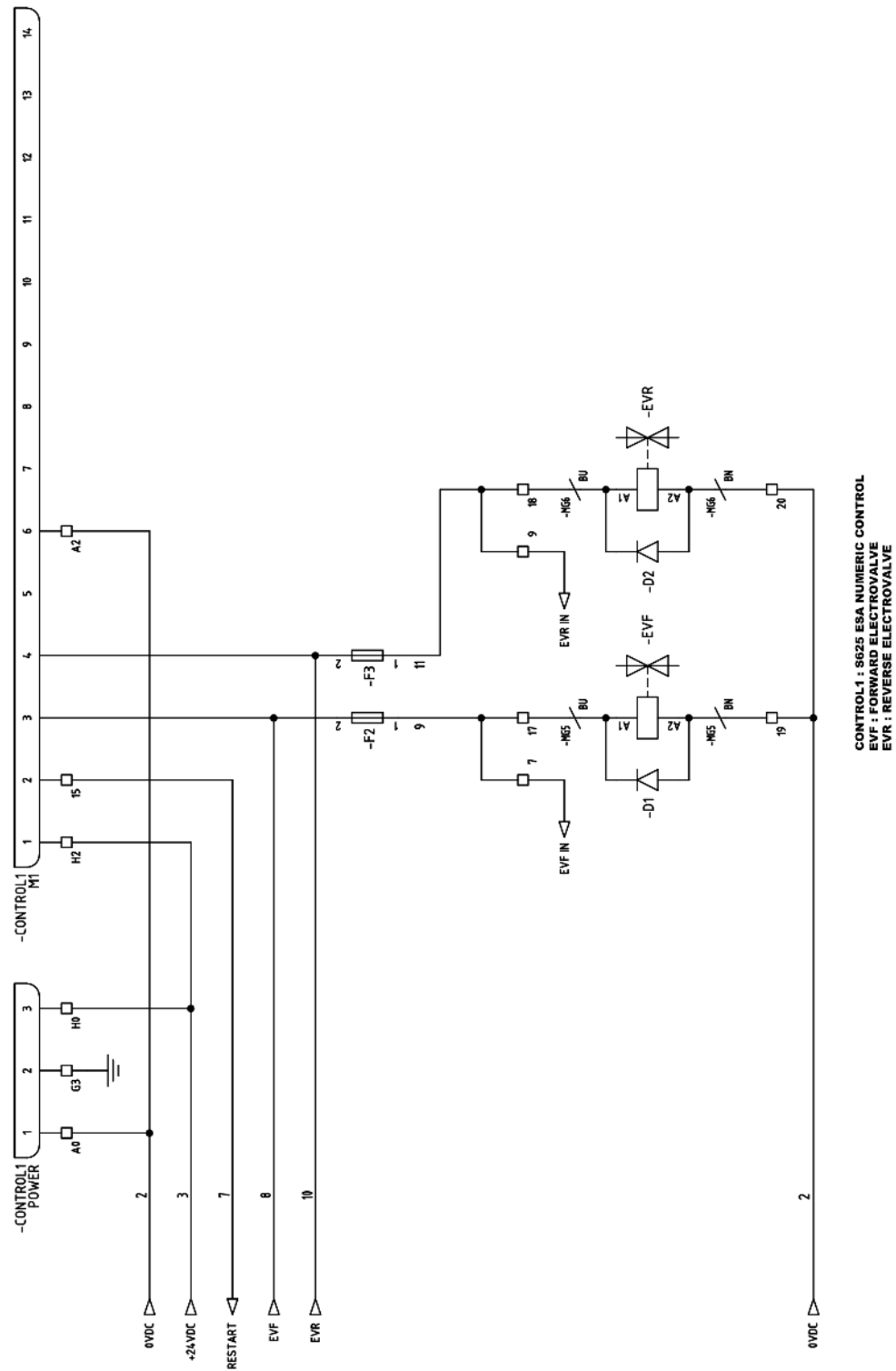


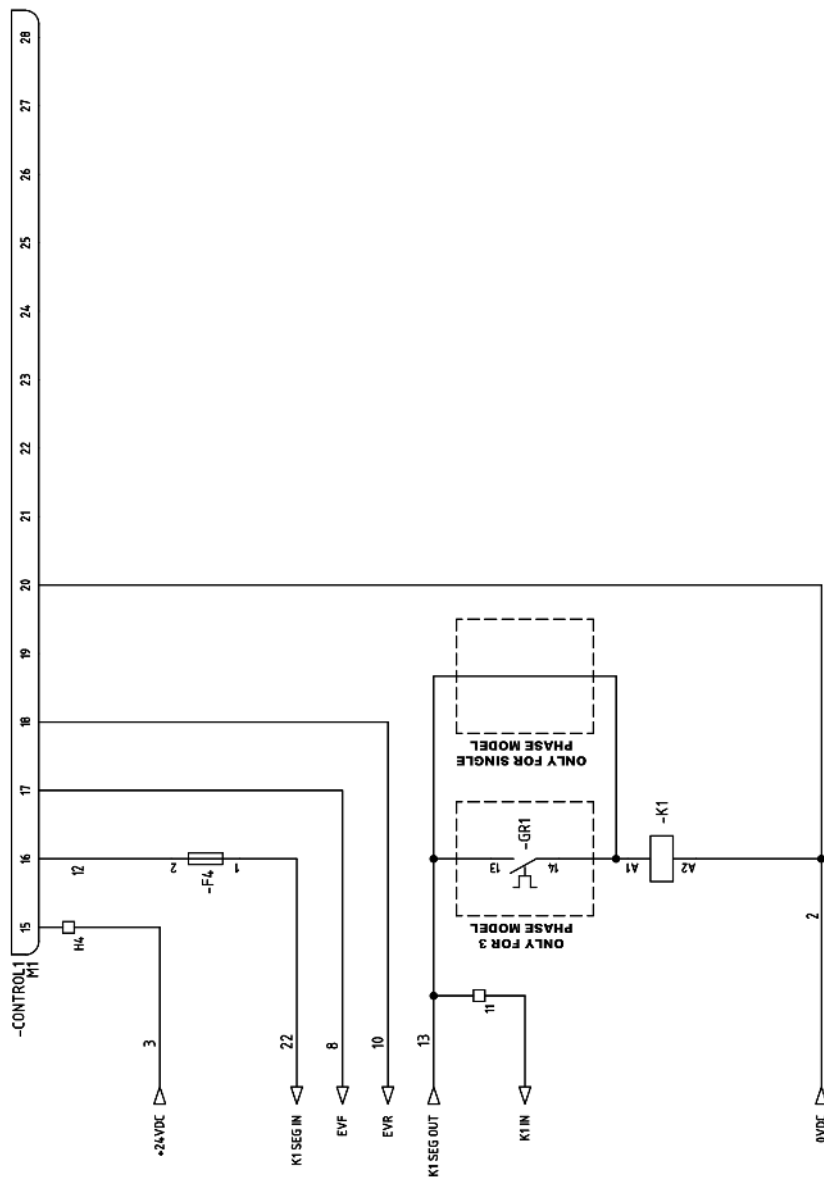
A10. Esquema eléctrico · MAQUINA MONOFASICA



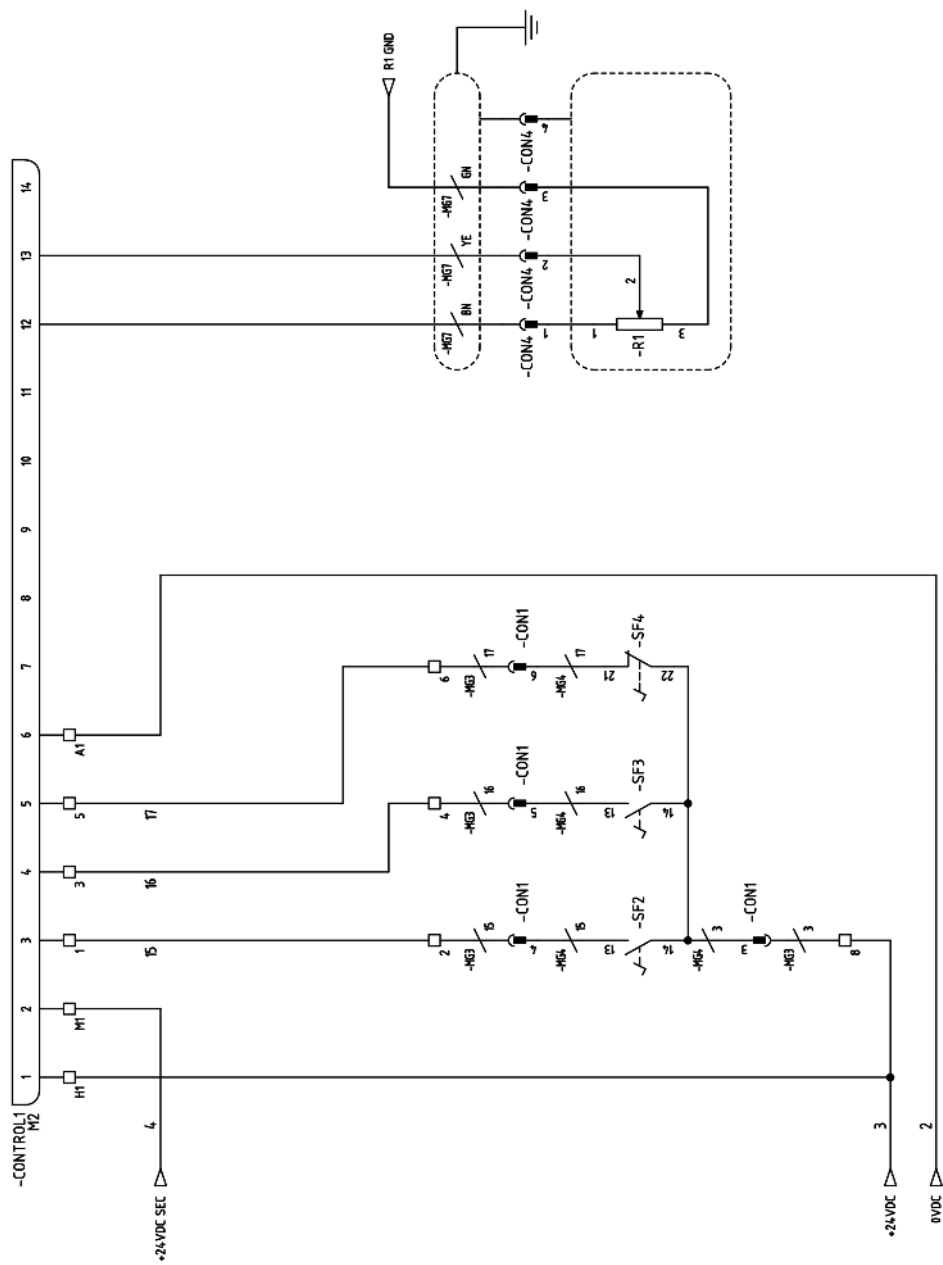


SF1 : PEDAL EMERGENCY STOP

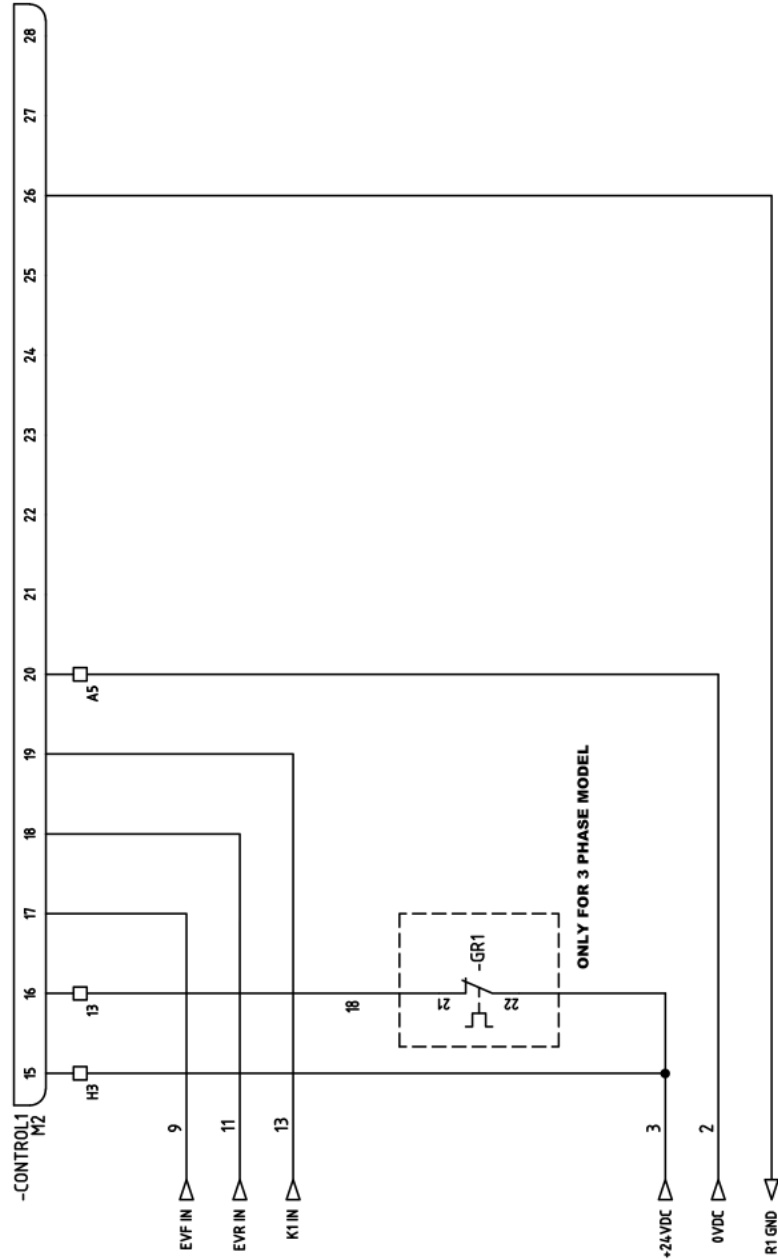




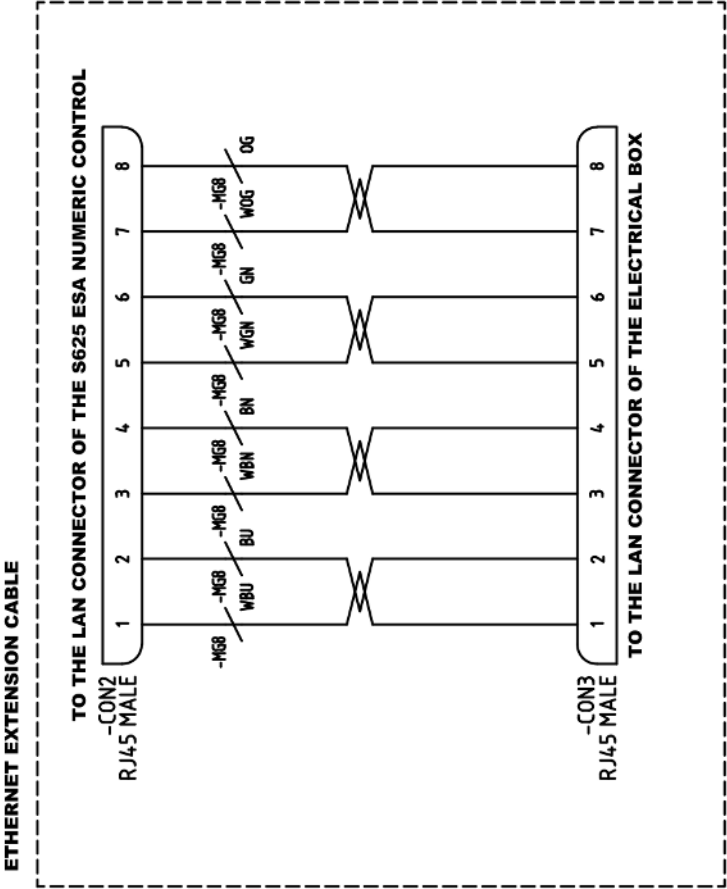
CONTROL1 : S625 ESA NUMERIC CONTROL



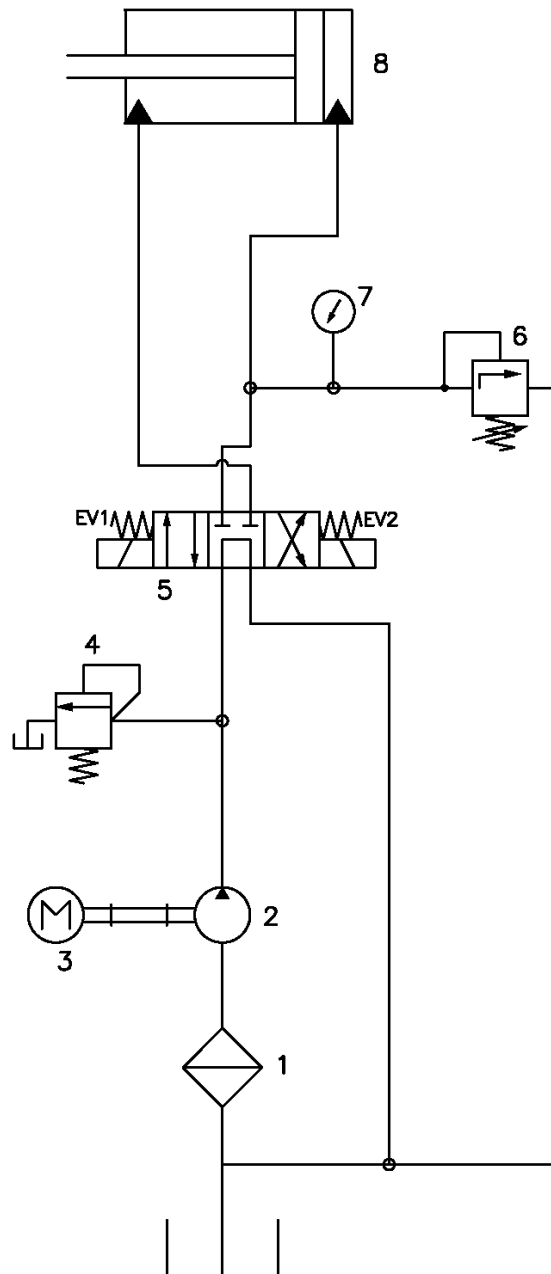
CONTROL1 : S625 ESA NUMERIC CONTROL
SF2 : FORWARD PEDAL
SF3 : REVERSE PEDAL
SF4 : DEAD MAN PEDAL
R1 : 5K LINEAR POTENTIOMETER



CONTROL1 : S625 ESA NUMERIC CONTROL



A11. Esquema hidráulico



1. Filtro
2. Bomba hidráulica
3. Motor Eléctrico
4. Limitadora de presión
5. Electroválvula principal
6. Limitadora de presión regulable
7. Manómetro
8. Pistón hidráulico

Características técnicas de los accesorios

Matriz de plegar a 161 mm. V16, 22, 35, 50 mm.

Matriz para conformar anillas

REF: 140-16-01-00003

Matriz de conformar barrotes de reja trenzados

REF: 140-16-01-00013

Punzones Promecam

REF: 140-16-01-00023

Matriz de conformar grapas para barrotes

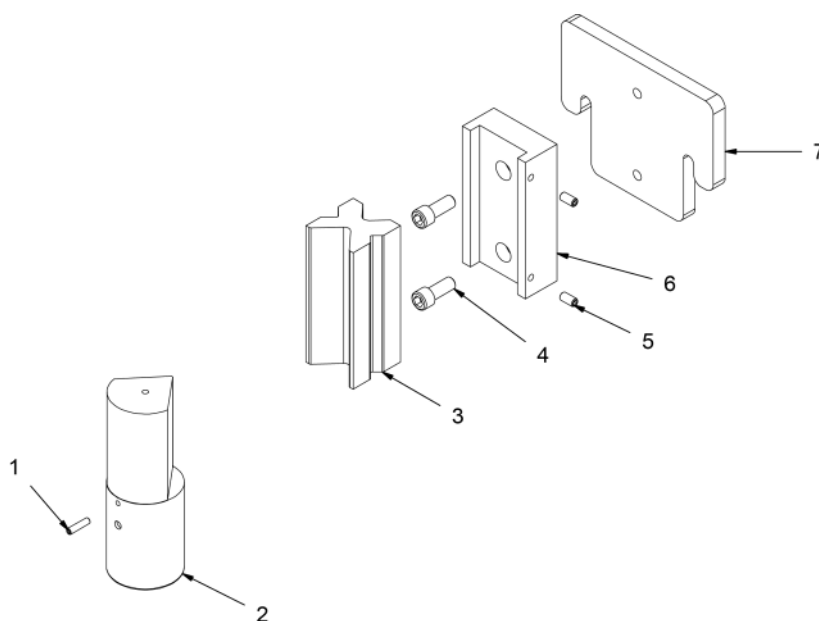
REF: 140-16-01-00028

Matriz de plegar a 161 mm. V16, 22, 35, 50 mm.**Descripción**

Matriz de plegar o doblar hasta 161mm con 4 aberturas (16,22,35,50mm) y un punzón de 88°. Este multi-
 uve permite plegar chapa de 1mm hasta 8 mm. El Punzón de diámetro exterior de 70 mm permite realizar
 figuras completamente cerradas de hasta un mínimo de 75mm de ala interior.



V16	Chapa de 1 a 3mm
V22	Chapa de 2 a 4mm
V35	Chapa de 3 a 6mm
V50	Chapa de 4 a 8mm
Longitud máxima de plegado	161 mm
Espesor máximo de plegado	8 mm
<i>* Para medidas distintas consultar con el fabricante</i>	

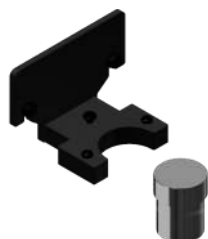
Despiece

Elemento	REF	Descripción	Cantidad
1	020-D913-M6X25	ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M6X25	1
2	125-16-01-00016	PUNZON MATRIZ DE PLEGAR SERIE PP-200	1
3	125-16-01-00006	MATRIZ DE PLEGADO 20.09X150	1
4	020-D912-M12X30	TORNILLO ALLEN DIN 912 M12x30	2
5	020-D913-M8X16	ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M8X16	2
6	125-16-01-00005	GUIA REGLA PLEGADO	1
7	125-16-01-00004	BASE MATRIZ PLEGAR SERIE PP-200	1

Matriz para conformar anillas · REF: 140-16-01-00003

Descripción

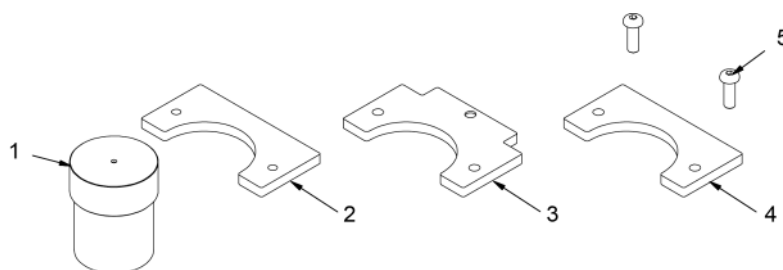
Matriz para conformar aros o barandilla inglesa en pasamano colocado como pieza de forja ornamental en rejas, portales, vallas, cercas etc. para la unión entre barros. Para otras medidas y aplicaciones consultar con el fabricante.



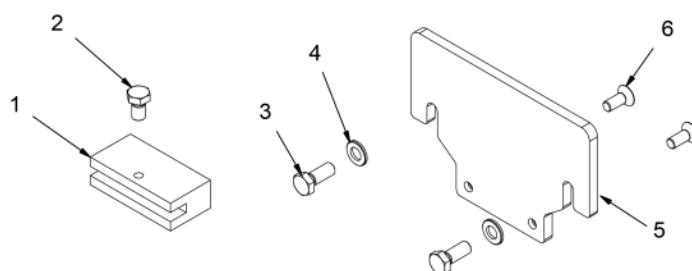
Ancho máximo	Espesor	Medidas exteriores	Peso
50 mm	6 mm	90 mm	9.3 Kg

** Para medidas distintas consultar con el fabricante*

Despiece



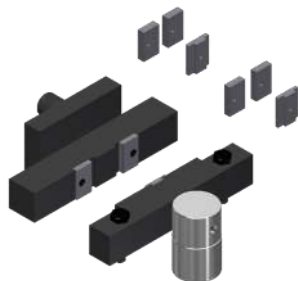
Elemento	REF	Descripción	Cantidad
1	125-16-01-00166	EJE CONFORMAR ANILLAS D90	1
2	125-16-01-00012	PLETINA ANILLA D90 INFERIOR	1
3	125-16-01-00013	PLETINA ANILLA D90 INTERMEDIO	1
4	125-16-01-00014	PLETINA ANILLA D90 SUPERIOR	1
5	020-I7380-M10X30	TORNILLO ALLEN ABOMBADO ISO 7380 M10x30	2



Elemento	REF	Descripción	Cantidad
1	125-16-01-00017	SOPORTE MATRIZ CONFORMAR ANILLAS PP200	1
2	020-DIN933-M10X20	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M10X20	1
3	020-DIN933-M12X30	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M12X30	2
4	020-DIN125B-M12	ARANDELA DIN 125 B M12	2
5	125-16-01-00015	BASE MATRIZ CONFORMAR ANILLAS PP200	1
	020-D7991-M10X25	TORNILLO ALLEN AVELLANADO DIN7991 M10X25	2

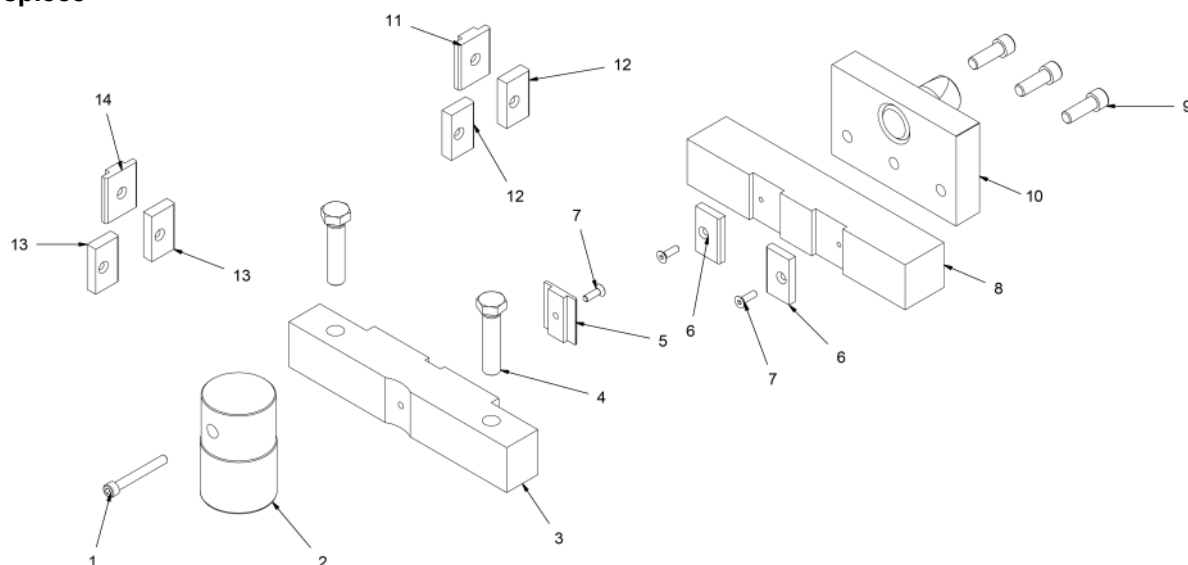
Matriz de conformar barrotes de reja trenzados · REF: 140-16-01-00013**Descripción**

Matriz de doblar chapa, pasamano o cuadrado para realizar un bonito trenzado. Utilizado en vallas y rejas. Para pletinas de 6, 12 y 14mm de grueso (Para medidas distintas consulte con el fabricante)



Capacidad máx.	Cuadradillo de 14mm
Capacidad mín.	Chapa de 2x40mm
Peso	18Kg

** Para medidas distintas consultar con el fabricante*

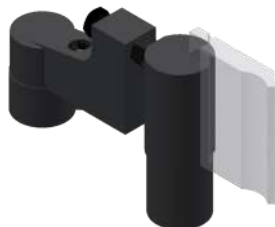
Despiece

Elemento	REF	Descripción	Cantidad
1	020-D912-M8X65	Tornillo Allen DIN 912 M8X65	1
2	125-16-01-00074	Centraje Fijo	1
3	125-16-01-00073	Soporte Fijo 50x50	1
4	020-D933-M16X70	Tornillo Hexagonal DIN 933 M16x70	2
5	125-16-01-00072	Postizo Central Para Pletina 6	1
6	125-16-01-00071	Postizos Laterales Para Pletina 6	2
7	020-D7991-M6X20	Tornillo Allen DIN 7991 M6X20	3
8	125-16-01-00070	Soporte Movil 50x50	1
9	020-D912-M12X35	Tornillo Allen DIN 912 M12X35	3
10	131-16-01-00023	Anclaje Posterior	1
11	125-16-01-00125	Postizo Central Para Pletina 14	1
12	125-16-01-00126	Postizos Laterales Para Pletina 14	2
13	125-16-01-00124	Postizos Laterales Para Pletina 12	2
14	125-16-01-00123	Postizo Central Para Pletina 12	1

Punzones Promecam · REF: 140-16-01-00023

Descripción

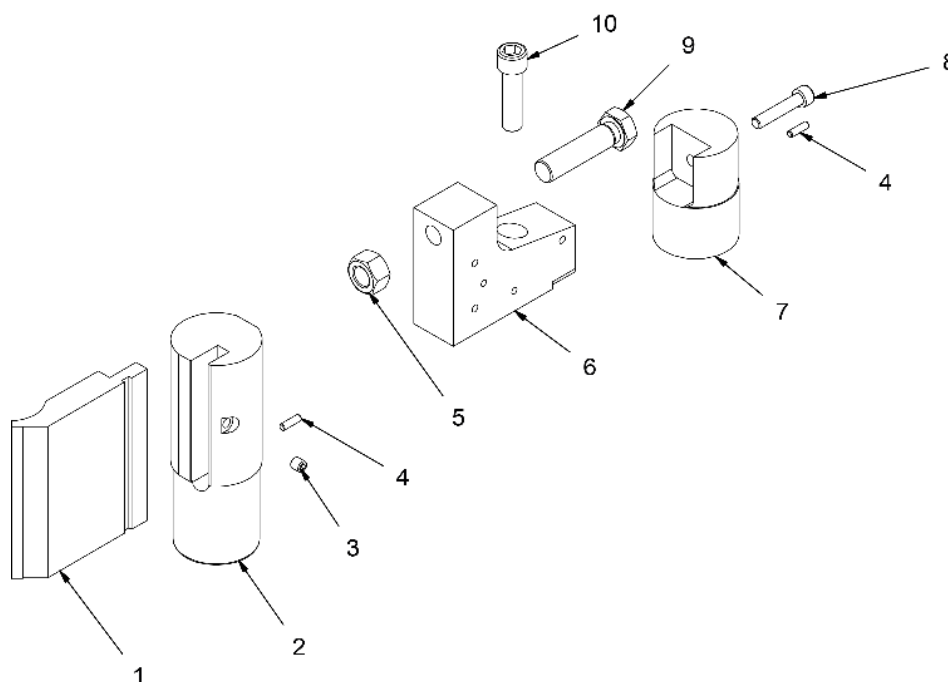
Porta punzones para todo tipo de punzones de plegadora o dobladora Promecam.



Longitud máxima de plegado	150 mm
Peso	14Kg

Compatible con cualquier punzón Promecam

Despiece



Elemento	REF	Descripción	Cantidad
1	PUNZON 120	PUNZON PROMECAM 10_00 88 835	1
2	125-16-01-00021	Portapunzones Promecam	1
3	020-D913-M10X10	ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M10X10	1
4	020-D913-M6X20	ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M6X20	2
5	020-D934-M20	TUERCA DIN 934 M20	1
6	125-16-01-00131	Soporte Posterior	1
7	125-16-01-00130	Guia D70 Soporte Posterior	1
8	020-D912-M10X50	TORNILLO ALLEN DIN 912 M10X50	1
9	125-16-01-00132	Tornillo Regulador Refrentado	1
10	020-D912-M16X60	TORNILLO ALLEN DIN 912 M16X60	1

Matriz de conformar grapas para barrotes · REF: 140-16-01-00028**Descripción**

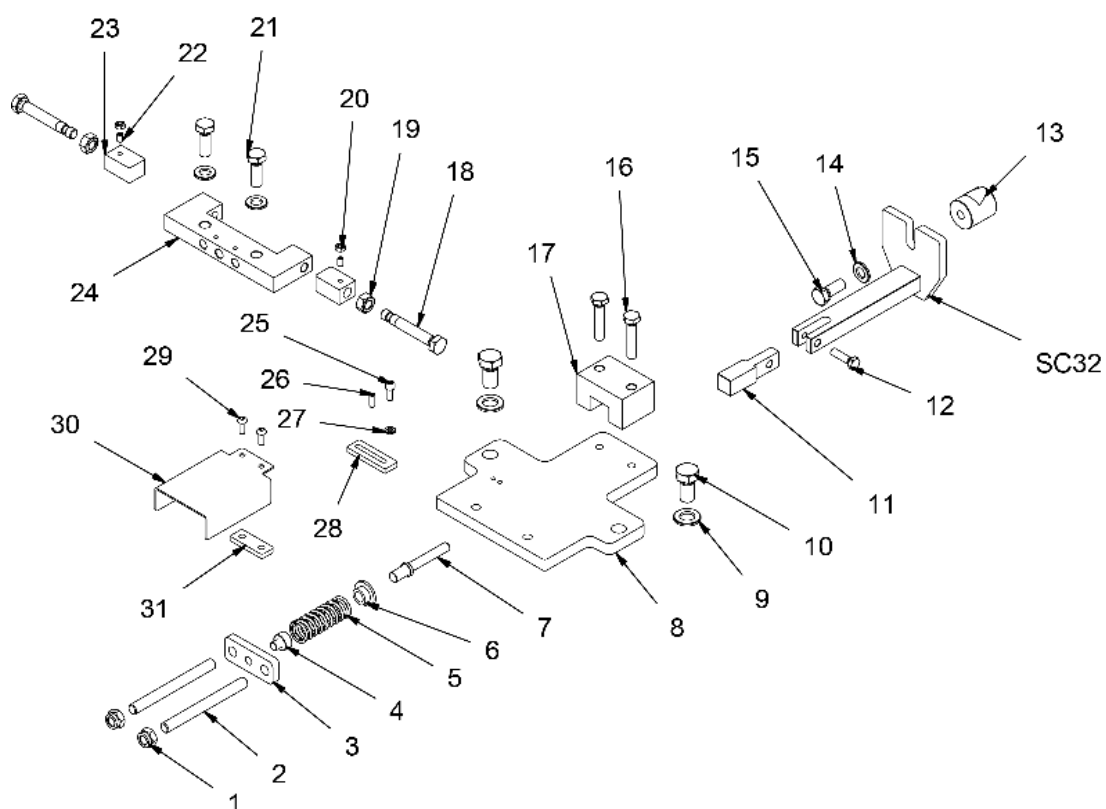
Matriz para fabricar las grapas utilizadas para unir diferentes barrotes de forja sin necesidad de soldadura.

**Capacidad máxima**

25x5 mm

Peso

9 Kg

Despiece

Elemento	REF	Descripción	Cantidad
1	020-D985-M12	Tuerca Autoblocante DIN 985 M12	2
2	125-16-01-00144	Varilla Roscada Muelle	2
3	125-16-01-00143	Soporte Trasero Muelle	1
4	125-16-01-00146	Centraje Muelle	1
5	125-16-01-00145	Muelle Compresion Di20xDe26 Paso 9mm 9 Espiras Finales Planos	1
6	125-16-01-00136	Arandela Muelle	1
7	125-16-01-00135	Eje Extractor	1
8	125-16-01-00132	Placa Base Util	1
9	020-D125B-M16	Arandela Biselada DIN125B Para M16	2
10	020-D933-M16X30	Tornillo Hexagonal DIN 933 M16x30	2
11	125-16-01-00137	Cuadrado Empuje 20x20	1
12	020-D933-M8X30	Tornillo Hexagonal DIN 933 M8x30	1
13	125-16-01-00141	Eje Centrador	1
14	020-D125B-M12	Arandela DIN 125 B M12	3
15	020-D933-M12X30	Tornillo Hexagonal DIN 933 M12x30	1
16	020-D933-M10X50	Tornillo Hexagonal DIN 933 M10x50	2
17	125-16-01-00138	Cuadrado Guía Entrada	1
18	125-16-01-00147	Tornillo Regulacion	2
19	020-D934-M12	Tuerca DIN 934 M12	2
20	020-D934-M6	Tuerca DIN 934 M6	2
21	020-D933-M12X35	Tornillo Hexagonal DIN 933 M12x35	2
22	020-D913-M6X10	Esparrago DIN 913 M6x10	2
23	125-16-01-00134	Grapa Movil	2
24	125-16-01-00133	Cuerpo Util Grapas	1
25	020-D912-M6X16	Tornillo Allen DIN 912 M6x16	1
26	020-D913-M6X16	Esparrago Allen DIN 913 M6x16	1
27	020-D125B-M6	Arandela Biselada DIN125B para M6	1
28	125-16-01-00142	Tope Lateral Util	1
29	020-I7380-M6X16	Tornillo Allen ISO 7380 M6x16 8.8 Pavonado	2
30	125-16-01-00148	Tapa Trasera	1
31	125-16-01-00149	Sepador Tapa Trasera	1
SC32	131-16-01-00043	Conjunto Arrastre Util Grapas	1

NUESTRA GAMA DE PRODUCTOS



PUNZONADORAS
HIDRAULICAS



CURVADORAS DE TUBOS Y
PERFILES



CURVADORAS DE TUBOS SIN
MANDRIL



PRENSAS PLEGADORAS
HORIZONTALES



TORSIONADORAS
DE FORJA



PLEGADORAS
HIDRAULICAS



CIZALLAS
HIDRAULICAS



HORNOS
DE FORJA



MAQUINAS DE GRAVAR
EN FRIJO



MAQUINAS DE FORJA EN
CALIENTE



BROCHADORAS
VERTECALES



MARTILLOS PILON PARA
FORJA



TROQUELADORAS DE
CERRADURAS