



MANUEL D'INSTRUCTIONS

POINÇONNEUSE HYDRAULIQUE

MX340G CNC

NS : 2025/1860



PRADA NARGESA, S.L.

Ctra. de Garrigàs a Sant Miquel s/n · 17476 Palau de Santa Eulàlia (Gérone) ESPAGNE

Tél. : (+34) 972568085 · nargesa@nargesa.com · www.nargesa.com

CLIENTS NARGESA

Prada Nargesa compte plus de 12.200 clients dans le monde. Certains de nos clients, ceux qui offrent des services à des tiers avec les machines Nargesa dans leurs ateliers, ont accepté de faire partie de ce réseau qui vise à les mettre en relation avec d'éventuels futurs clients. De cette façon, toutes les personnes ou entreprises qui ont besoin de pièces pouvant être fabriquées à l'aide de l'une des machines Nargesa, pourront les trouver dans leur région pour pouvoir satisfaire leurs exigences de production en faisant appel à leurs services.



Nous avons plus de 12.200 clients dans 150 pays différents

Découvrez son emplacement sur la carte interactive de notre site web!

VEUX-TU PARTICIPER?

Envoyez un e-mail à nargesa@nargesa.com, incluez les informations suivantes et nous vous ajouterons à cette liste. Nous souhaitons encourager tous ceux qui n'ont pas encore participé à ce formidable réseau commercial!

1. Nom de l'entreprise
2. CIF / Code Fiscal
3. Ville
4. Pays
5. Machine ou machines

PRADA NARGESA

Prada Nargesa S.L est une entreprise familiale fondée en 1970 située près de Barcelone, en Espagne, avec plus de 50 ans d'expérience dans le secteur de la fabrication de machines industrielles et plus de 10.000 m² d'installations. Nargesa est un symbole de qualité, de fiabilité, de garantie et d'innovation.

Toute notre gamme de machines et d'accessoires est entièrement fabriquée à Nargesa. Nous avons un stock constant de 400 machines et nous avons plus de 21.300 machines vendues dans le monde entier.



NOTRE GAMME DE MACHINES

Poinçonneuses hydrauliques
Cintreuses à galets
Cintreuses de tubes sans mandrin
Cintreuses à volutes
Presses Plieuses Horizontales
Machines à Forger à Chaud
Fours de forge

Machines à gaufrir à froid
Cisalles Guillotines Hydrauliques
Presses Plieuses Hydrauliques
Presses de Serrures
Brocheuses Hydrauliques
Marteaux pilon pour la forge

CERTIFICATS

Prada Nargesa possède plusieurs certifications qui garantissent à la fois les processus de conception et de fabrication, ainsi que le parcours d'exportation de nos produits dans le monde entier et la qualité des composants de fabrication que nous utilisons pour nos machines. Ces faits se transforment en de réels avantages pour nos clients:



EXPORTATEUR AUTORISÉ

- Procédures douanières plus rapides
- Réduction de la documentation tarifaire
- Préférences tarifaires selon la situation géographique



PME INNOVANTE

- Développement en technologies d'innovation, de conception et de fabrication
- Certification et audit de l'efficacité des produits et services
- Capacité à prévoir les besoins des clients



GESTIÓN I+D+I

- Fabrication basée sur le processus R+D+I
- Système de veille technologique

RÉUSSITES

Chez Prada Nargesa, nous croyons que le témoignage de nos clients est notre meilleure garantie, et c'est pourquoi nous aimons exposer certaines des réussites dont nous avons été témoins dans le monde entier.



Découvrez son emplacement sur la carte interactive de notre site web!

VEUX-TU PARTICIPER?

Envoyez un e-mail à nargesa@nargesa.com en incluant les informations suivantes et nous vous ajouterons à notre site web

Nom de l'entreprise

Nom de témoignage

Poste dans l'entreprise

Pays

Texte descriptif

Photographie avec la machine

TABLE DES MATIÈRES

1. CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE	8
1.1. Dimensions générales	8
1.2. Description de la machine.....	8
1.3. Identification des éléments.....	9
1.4. Caractéristiques générales	10
1.5. Description des protections	10
2. TRANSPORT ET ENTREPOSAGE	11
2.1. Transport.....	11
2.2. Conditions d'entreposage	11
3. MAINTENANCE	12
3.1. Maintenance générale	12
4. INSTALLATION ET MISE EN MARCHÉ	14
4.1. Emplacement de la machine	14
4.2. Dimensions et zone de travail	14
4.3. Conditions ambiantes admissibles	15
4.4. Branchement à la source d'alimentation	15
5. MANUEL D'UTILISATION	16
5.1. Introduction	16
5.2. Menu principal	16
5.3. Poinçonner	17
5.4. Plier	20
5.4.1. Correction du pliage	23
5.4.2. Mode automatique et mode manuel	23
5.5. Cisaillement	24
5.6. Mode de positionnement manuel	26
6. SAUVEGARDE DES PROGRAMMES	28
7. MENU	31
7.1. Service à distance	31
7.2. Importer/exporter des paramètres, des matériaux et des programmes.....	32
7.3. Gestion des outils	33
7.3.1. Outils de poinçonnage	34
7.3.2. Outils de pliage	36
7.3.3. Outils de cisaillement.....	39
8. AVERTISSEMENTS	41
9. ANOMALIES POSSIBLES	42
9. ACCESSOIRES	43
ANNEXE TECHNIQUE	

1. CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE

Marque	Nargesa
Type	Poinçonneuse
Modèle	MX340G CNC

1.1. Dimensions générales

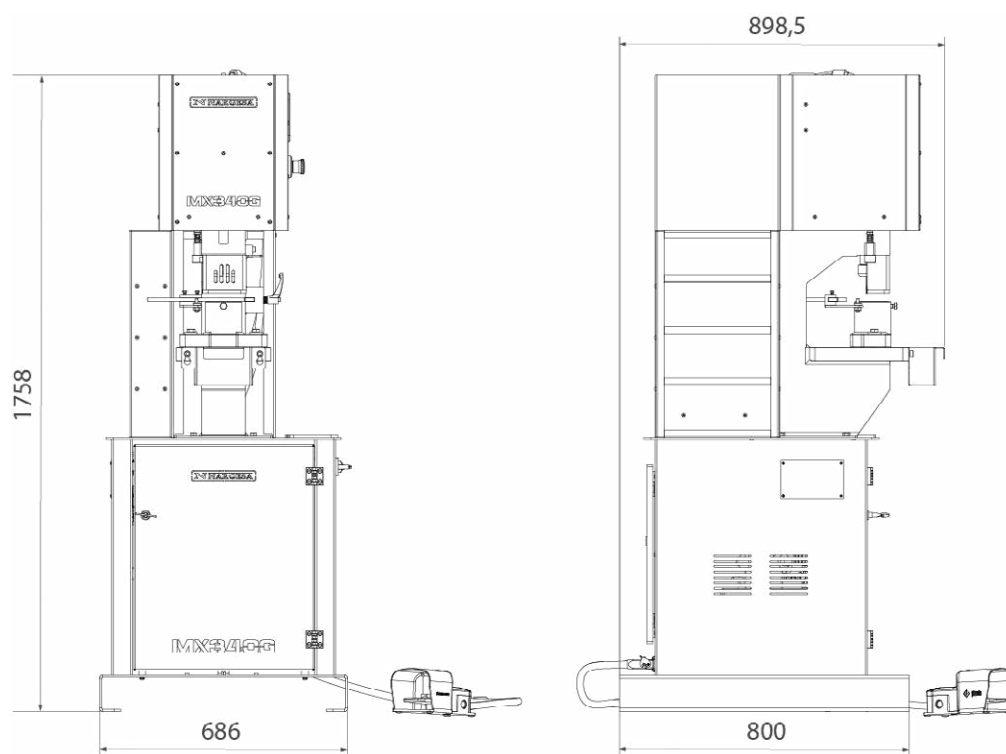


Image 1. Dimensions extérieures de la poinçonneuse MX340G CNC

1.2. Description de la machine

La poinçonneuse CNC MX340G est spécialement conçue pour poinçonner des pièces métalliques de formes différentes selon le type de poinçon.

Elle peut avoir d'autres usages en intégrant divers accessoires. Elle peut être utilisée pour d'autres services, mais toujours en respectant les règles du fabricant, qui fournira tous les accessoires pouvant être fixés à la machine.

La poinçonneuse MX340G CNC s'adapte aux normes et directives européennes de fabrication de machines.

1.3. Présentation des éléments de la machine

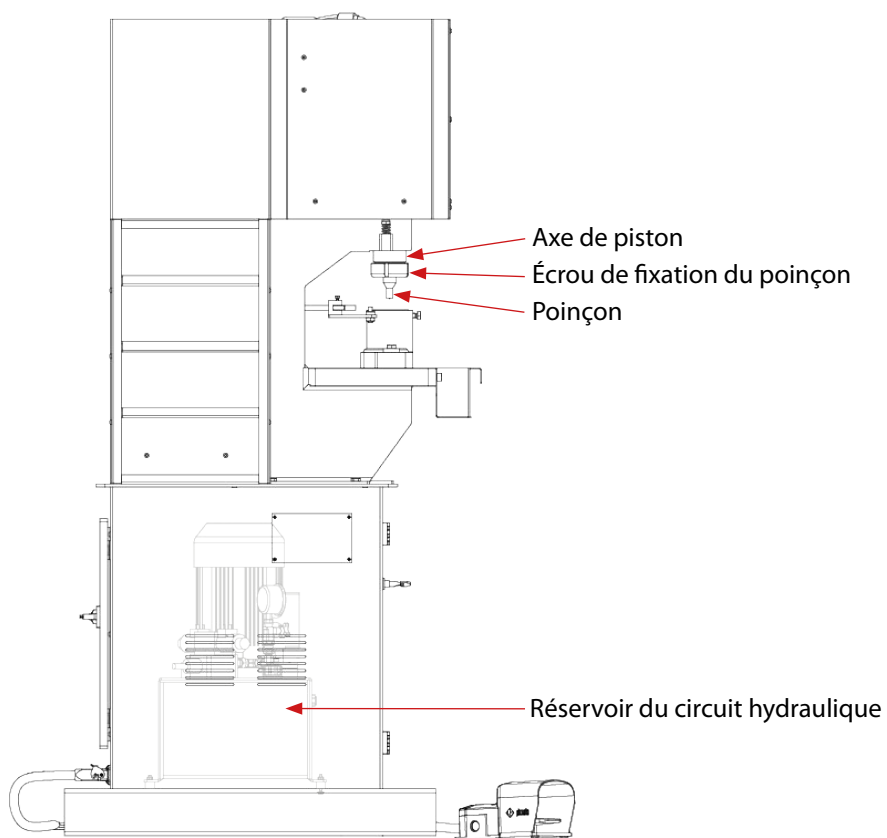
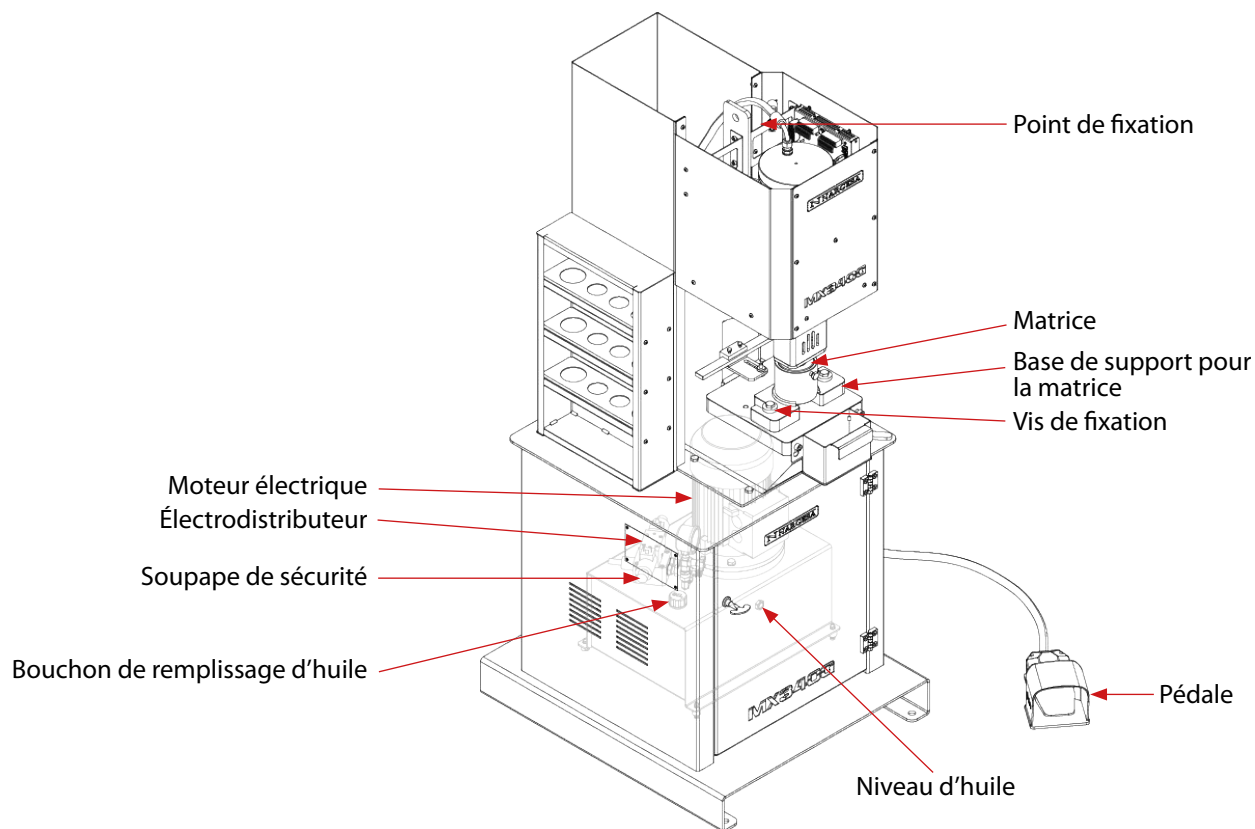


Image 2. Nomenclature des composants de la machine



Image 3. Plaque des caractéristiques

1.4. Caractéristiques générales

Puissance du moteur	2,2 kW/3 CV à 1460 tr/min
Tension électrique	230/400 V triphasé 230 V monophasé
Intensité	9/5 A
Pompe	7,5 l/m
Réservoir	27 litres
Piston double effet	40 t
Pression hydraulique	200 kg/cm ² (20 MPa)
Matériau de la structure	Tôle
Poids total	628 kg

1.5. Description des protections

Les protections de la poinçonneuse MX340G CNC comprennent l'extracteur situé à l'avant de la machine pour retenir le matériau et empêcher de mettre les mains entre le poinçon et la pièce à usiner.

2. TRANSPORT ET ENTREPOSAGE

2.1. Transport

Le transport sans levage s'effectuera avec un transpalette. Le levage se fera à l'aide d'une grue, au point d'ancrage marqué à cet effet, mais il ne devra jamais être surélevé de plus de 300 mm pour éviter tout renversement.

Les rampes fixées à la base servent uniquement au transport ; une fois la machine en place, elles doivent être retirées afin que la poinçonneuse repose correctement sur le sol.

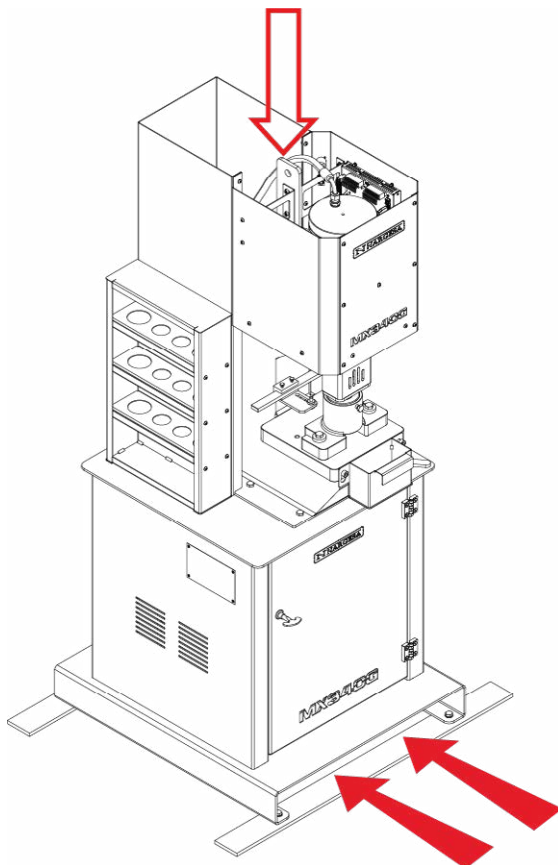


Image 4. Transport de la machine

2.2. Conditions d'entreposage

La poinçonneuse ne pourra pas être stockée dans des lieux qui ne satisfont pas aux exigences suivantes :

- * Humidité comprise entre 30 % et 95 %, sans condensation.
- * Température comprise entre -25 °C et 55 °C ou 75 °C pendant plus de 24 heures (notez que cette température fait référence aux conditions d'entreposage).
- * Veuillez ne pas poser ni empiler des objets lourds sur la machine.
- * Ne démontez pas la machine pour l'entreposer.

3. MAINTENANCE

3.1. Maintenance générale

- Toutes les 500 heures d'utilisation, vérifiez le niveau d'huile du réservoir.

Le bouchon de remplissage se trouve sur la façade du réservoir. En cas de manque d'huile, remplir jusqu'à ce que le bouchon indique 3/4 plein. (Image 5)

Une fois l'huile remplacée, démarrez la machine et appuyez par intermittence sur la pédale en augmentant progressivement le temps de pression jusqu'à ce que le circuit soit plein. Vous remarquerez que la machine se déplacera normalement.

- Changer l'huile hydraulique du réservoir toutes les 6 000 heures d'utilisation ou tous les 5 ans.

Type : CEPESA HYDRAULIQUE HM68

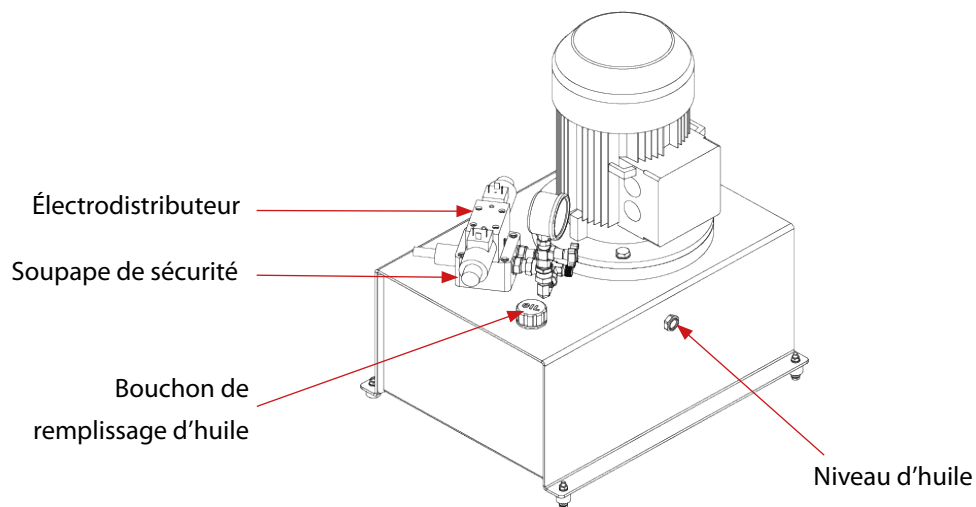


Image 5. Identification des composants du réservoir hydraulique

Les poinçons doivent être graissés périodiquement en fonction de leur utilisation :

- En cas d'utilisation quotidienne et continue, graisser tous les jours.
- En cas d'utilisation quotidienne, mais sporadique, graisser chaque semaine.

- En cas d'utilisation sporadique, graisser une fois par mois.

ATTENTION :

Arrêtez la machine et appuyez sur l'arrêt d'urgence pour effectuer la maintenance. (Image 6)

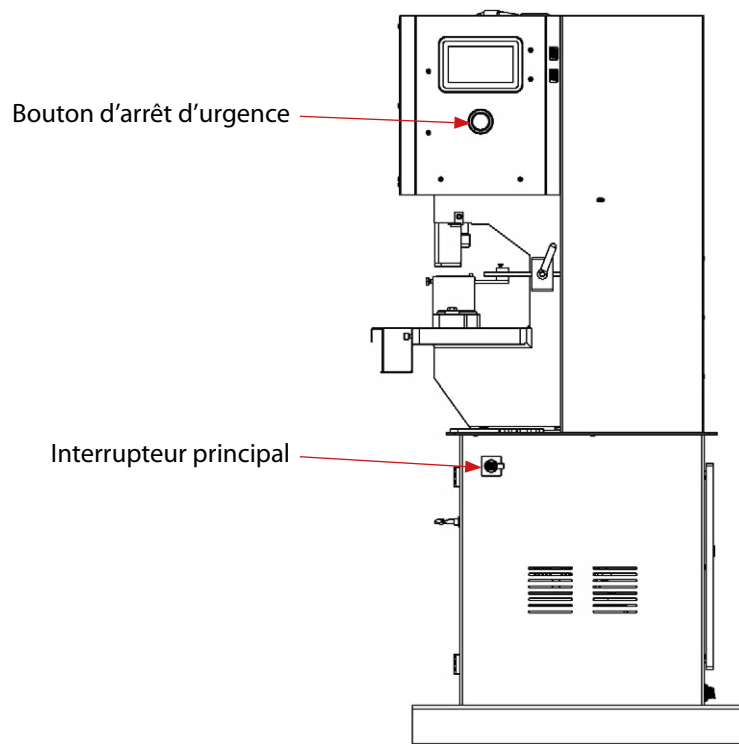


Image 6. Mise à l'arrêt de la machine

4. INSTALLATION ET MISE EN MARCHÉ

4.1. Emplacement de la machine

Veillez à installer la machine de façon à ne pas avoir à la déplacer ; dans le cas contraire, veuillez suivre les instructions de la section 2. Transport. Elle doit être placée sur une surface lisse et plane pour éviter les vibrations et les mouvements pendant le poinçonnage. Vous pouvez, si vous le souhaitez, fixer la machine au moyen de boulons en les insérant dans les quatre orifices conçus à cet effet du pied ou de la base inférieure de la machine, comme il est illustré à l'image 8.

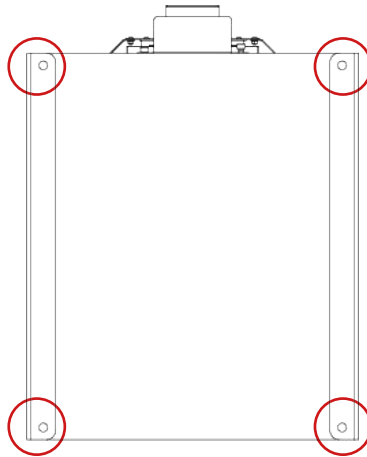


Image 8. Emplacement des orifices pour la fixation de la machine

4.2. Dimensions et espace de travail

Au moment de déplacer la machine, veuillez tenir compte de ses dimensions, de la zone de travail de l'opérateur et des éventuelles longueurs des pièces à usiner.

La poinçonneuse peut être utilisée par un seul opérateur, qui doit être placé devant la machine, jamais dans une zone latérale puisqu'il doit contrôler toute la machine et en plus les principales protections sont conçues pour une utilisation frontale de celle-ci.

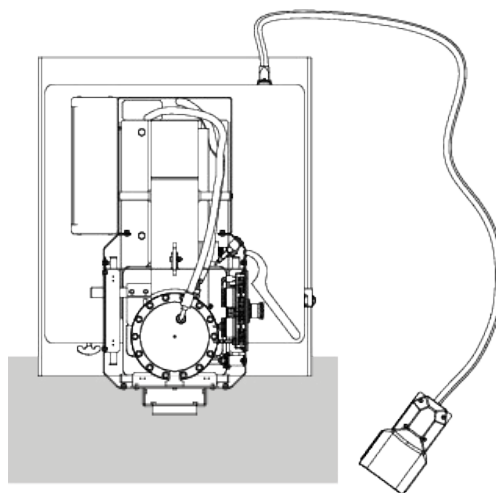


Image 9. Zone de travail de l'opérateur

4.3. Conditions ambiantes admissibles

- Température ambiante comprise entre +5 °C et +40 °C, sans jamais excéder une température de +35 °C durant 24 heures.
- Humidité comprise entre 30 % et 90 %, sans condensation.

4.4 Branchement à la source d'alimentation

IMPORTANT : Cette machine doit être branchée à une prise de courant pourvue d'une mise à la terre.

La poinçonneuse MX340G CNC est équipée d'un moteur triphasé 230 V/400 V connecté en étoile de 2,2 kW pour être raccordée à une source d'alimentation de 400 V. La machine doit être branchée sur une seule alimentation électrique ayant la tension appropriée. Si la tension de secteur n'est pas celle requise, veuillez modifier le branchement des bobines du moteur :

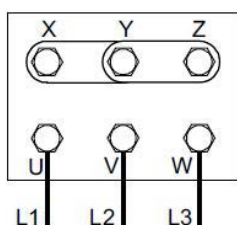


Image 10. Figure en étoile pour tension de 400 V (prédéterminée)

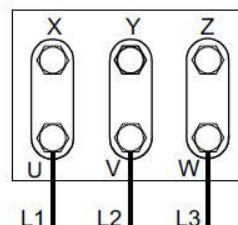


Image 11. Disposition en triangle pour tension de 230 V

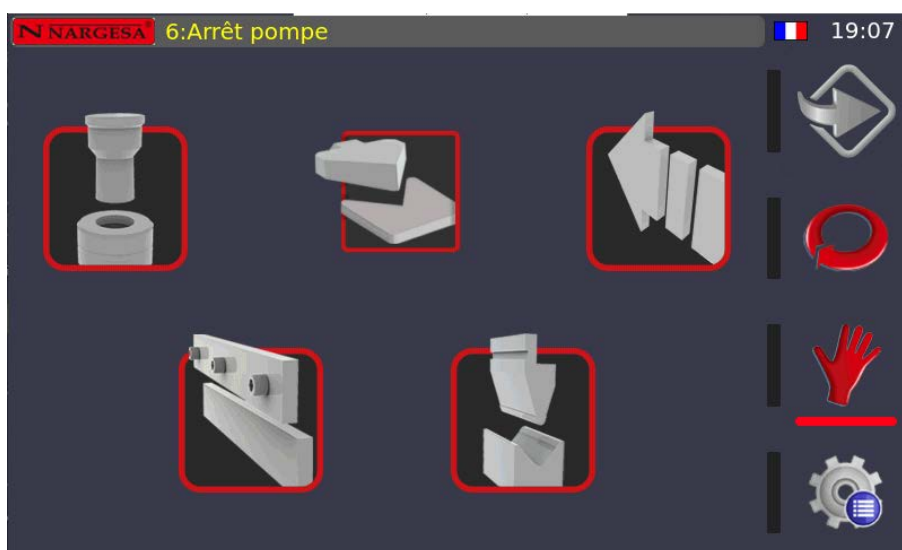
5. MANUEL D'UTILISATION

5.1. Introduction

Ce manuel est destiné à l'utilisateur de la poinçonneuse MX340G CNC et contient toutes les instructions nécessaires, ainsi que des informations essentielles sur l'utilisation et les caractéristiques de la machine. Il est donc important que l'utilisateur lise attentivement toutes les instructions/informations et suive rigoureusement les étapes mentionnées afin de maîtriser le fonctionnement de la machine.

5.2. Menu principal

Pour mettre sous tension la machine, placez l'interrupteur de mise en marche sur la position « Sous tension ». L'écran affiche l'interface initiale ou « Menu principal » :



À ce stade, la machine se trouve en « StandBy » (repos) ; c'est-à-dire que la machine est activée, mais qu'elle est maintenue en mode repos, en attente d'effectuer une opération :



Poinçonner



Limer



Plier



Découper



Mode de positionnement manuel

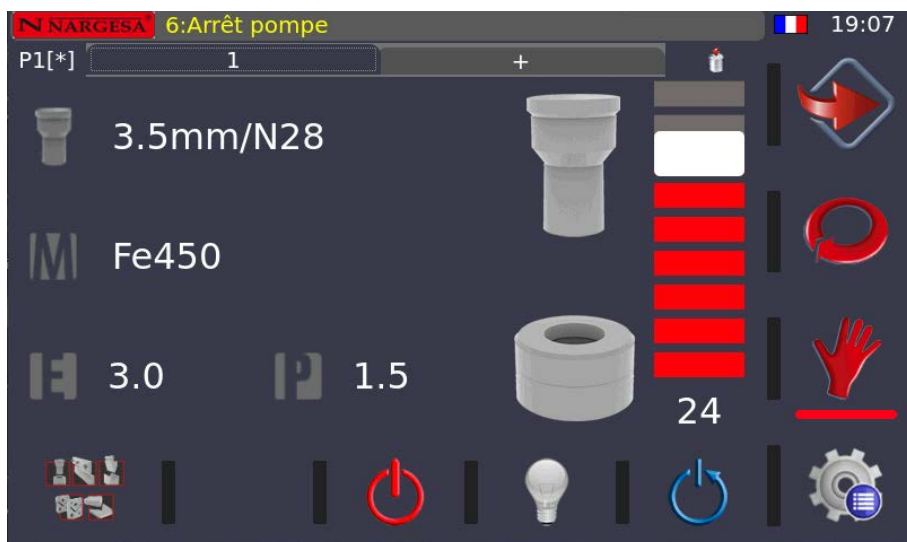
Il convient de noter à ce stade que la poinçonneuse MX340 est livrée avec le mode « Éco » activé. Pourquoi quelle raison ceci est si important ? Eh bien, la raison en est que la machine dispose d'un mode d'économie d'énergie qui permet, tout d'abord, de nous aligner sur les mesures nécessaires afin de freiner le changement climatique irréversible (nous sommes une entreprise soucieuse de l'environnement). Deuxièmement, et non des moindres, cela vous permet, en tant que client, d'économiser un maximum d'énergie lorsque vous travaillez sur la machine, ce qui rend votre produit final plus compétitif en termes de prix.

Ce mode « Éco » se charge essentiellement d'arrêter tous les éléments qui ont une consommation d'énergie plus élevée si une période d'inactivité relativement longue est détectée. Cependant, et pour éviter d'avoir à réactiver tous les éléments lorsque vous souhaitez travailler, ils démarrent automatiquement à la seule pression de la pédale.

5.3. Poinçonner

Lorsque vous accédez à la fonction « Poinçonner », l'écran suivant s'affiche :

Pour procéder au poinçonnage, vous devez saisir les paramètres suivants dans la CNC. Pour ce faire, cliquez sur chaque icône pour sélectionner chaque paramètre :



Appuyez sur la touche  pour sélectionner un poinçon dans la bibliothèque :





La CNC sélectionne automatiquement l'un ou l'autre en fonction de votre choix. Autrement dit, si vous sélectionnez un poinçon, la CNC sélectionne la matrice adaptée à ce poinçon.


Appuyez sur la touche **M** pour sélectionner le matériau :



Appuyez sur la touche  pour insérer l'épaisseur du matériau en millimètres ou en pouces selon la configuration :




Une fois la valeur numérique saisie, appuyez sur la touche « **SET** » pour confirmer.


À présent, la valeur de puissance requise pour le poinçonnage apparaît à droite de l'icône . Généralement, il n'est pas nécessaire de modifier cette valeur, bien que vous puissiez le faire pour réduire ou augmenter la puissance que vous voulez utiliser pendant les opérations de travail.


Pour finir, réglez la fin de course du poinçon au moyen de la barre de progression ou le champ numérique situé en dessous de la barre.

Remarque : veillez à régler la course du piston de manière à ce qu'il ne se déplace pas plus de ce qui est nécessaire, en augmentant ainsi inutilement le temps de chaque poinçonnage.



Une fois ces paramètres établis, appuyez sur la touche  pour mettre la machine en marche. Insérez le matériau dans la zone de poinçonnage, puis appuyez sur la pédale pour procéder.

Si nous regardons le menu vertical, à droite de l'écran, nous remarquons que l'icône  est sélectionnée. Cela indique que vous êtes en mode de fonctionnement « Manuel » ou, en d'autres termes, que l'avance du piston s'effectue à l'aide de la pédale de marche avant, mais pour faire reculer le piston, il faut passer au « Mode automatique ».


Il est possible de passer en « Mode automatique » en appuyant sur l'icône . Dans ce mode, le retour du piston ne nécessite aucune intervention de l'opérateur.

Il est important de se rappeler que vous pouvez basculer entre ces modes chaque fois que nécessaire en sélectionnant simplement l'icône correspondante.


5.4. Plier

Lorsque vous accédez à la fonction « Plier », l'écran suivant s'affiche :



Pour procéder au pliage, vous devez saisir les paramètres suivants dans la CNC. Appuyez sur la touche  pour sélectionner un poinçon dans la bibliothèque :



Appuyez sur la touche  pour sélectionner une matrice dans la bibliothèque :



Appuyez sur la touche  pour établir l'angle de pliage :

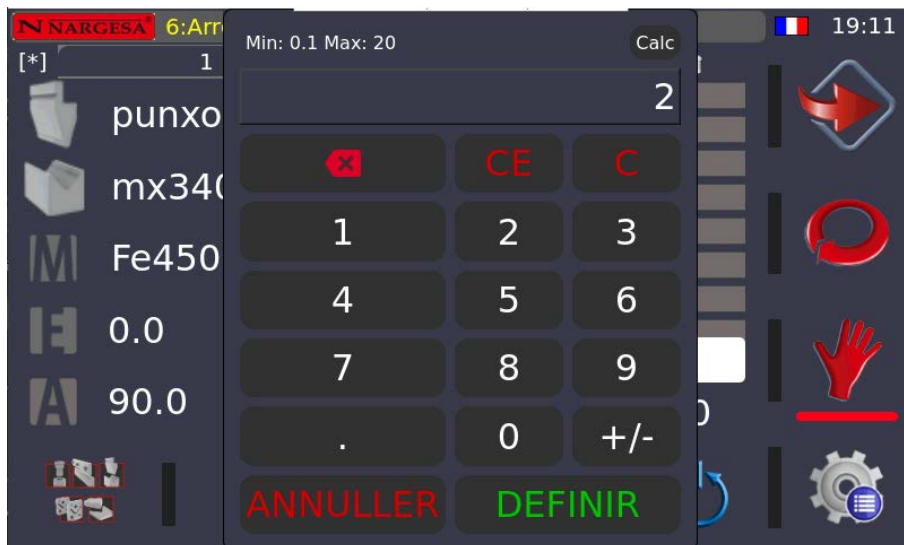


Une fois la valeur numérique saisie, appuyez sur la touche « **SET** » pour confirmer.

Appuyez sur la touche **M** pour sélectionner un matériau dans la bibliothèque :



Appuyez sur la touche **FE** pour sélectionner un matériau dans la bibliothèque :



Appuyez sur la touche « **SET** » pour confirmer les données.


Pour finir, réglez la fin de course du poinçon au moyen de la barre de progression ou le champ numérique situé en dessous de la barre.

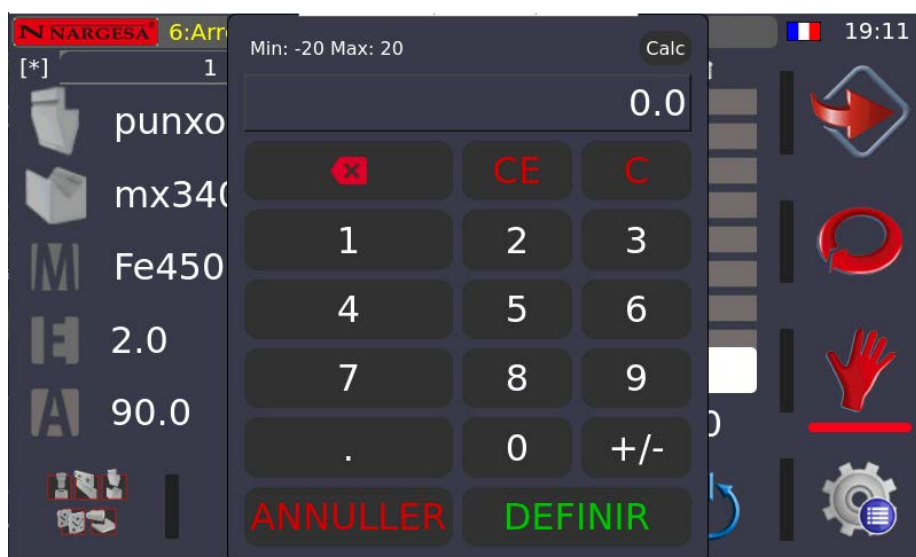


Remarque : veillez à régler la course du piston de manière à ce qu'il ne se déplace pas plus de ce qui est nécessaire, en augmentant ainsi inutilement le temps de chaque pliage.

Une fois ces paramètres établis, appuyez sur la touche  pour mettre la machine en marche. Insérez le matériau dans la zone de pliage, puis appuyez sur la pédale pour procéder.


5.4.1. Correction du pliage


Si vous devez corriger l'angle de pliage, arrêtez le processus de pliage, puis établissez la correction requise. Cliquez sur l'icône , puis saisissez les degrés de correction.



Appuyez sur la touche « **SET** » pour confirmer et procéder à un nouveau pliage.

5.4.2. Mode automatique et mode manuel

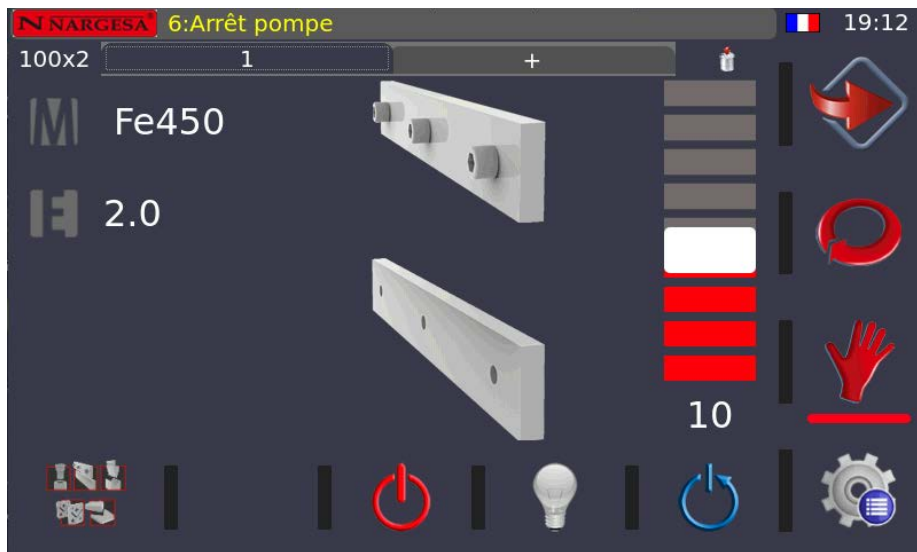
Jusqu'à présent, nous avons effectué les opérations de pliage en mode manuel (mode indiqué dans le menu vertical de droite par l'icône ). Dans ce mode, la machine n'abaisse le piston que par simple pression sur la pédale correspondante, ce qui signifie que les mouvements d'avant en arrière nécessitent une intervention de l'opérateur.

Toutefois, lorsque vous réalisez une multitude de pièces, il peut être gênant de changer constamment de mode. Si tel est le cas, vous pouvez utiliser le mode de pliage automatique. Pour le sélectionner, il suffit de cliquer sur l'icône  située à droite de l'écran.

Après la fin de chaque pliage, nous remarquons que le piston revient automatiquement à la position indiquée par la barre verticale. Si vous appuyez à nouveau sur la pédale de pliage, le piston avancera et à la fin de l'opération il reculera à nouveau. De cette façon, il n'est pas nécessaire pour l'opérateur de changer constamment de mode, ce qui accélère et simplifie le travail.

5.5. Découper


Lorsque vous accédez à la fonction « Découper », l'écran suivant s'affiche :



Pour procéder à la découpe, vous devez saisir les paramètres suivants dans la CNC.

Appuyez sur la touche  pour sélectionner le matériau :



Appuyez sur la touche  pour insérer l'épaisseur du matériau en millimètres ou en pouces selon la configuration :




Une fois la valeur numérique saisie, appuyez sur la touche « **SET** » pour confirmer.

Pour finir, réglez la fin de course de la cisaille au moyen de la barre de progression ou le champ numérique situé en dessous de la barre.

Remarque : veillez à régler la course du piston de manière à ce qu'il ne se déplace pas plus de ce qui est nécessaire, en augmentant ainsi inutilement le temps de chaque découpe.



Une fois ces paramètres établis, appuyez sur la touche  pour mettre la machine en marche.

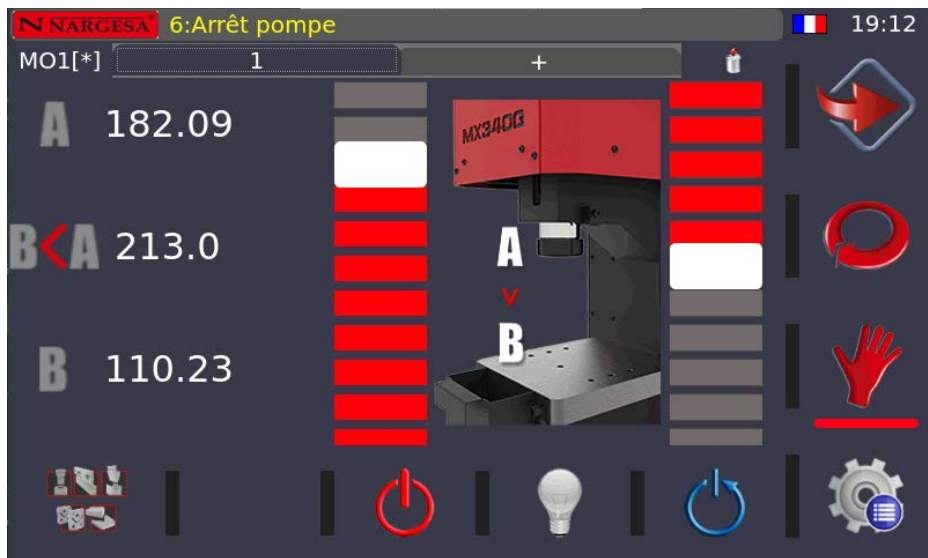
Insérez le matériau dans la zone de découpe, puis appuyez sur la pédale pour procéder.

Rappelez-vous que pendant l'opération de cisaillement, il existe les mêmes sous-modes déjà expliqués dans la fonction de pliage. Ces sous-modes sont « Manuel » et « Automatique », et ils fonctionnent de la même manière.

Par contre, en mode automatique, cette action s'effectue de manière autonome à la fin de chaque opération.

5.6. Mode de positionnement manuel

Lors de l'accès à la fonction « Mode de positionnement manuel », cet écran apparaît :



Pour travailler en mode manuel, vous devez saisir les paramètres suivants dans la CNC. Appuyez sur la touche **A**, et saisissez la cote de début du piston :



Une fois la valeur numérique saisie, appuyez sur la touche « **SET** » pour confirmer.

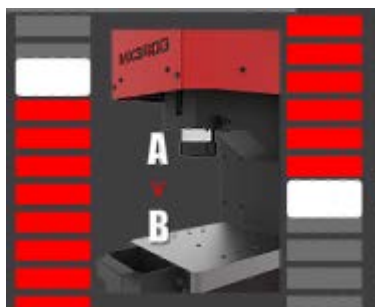
Appuyez sur la touche **B** , et saisissez la cote de fin du piston :




Une fois la valeur numérique saisie, appuyez sur la touche « **SET** » pour confirmer.

Vous pouvez également établir ces deux cotes au moyen de la barre de progression.

Remarque : veillez à régler la course du piston de manière à ce qu'il ne se déplace pas plus de ce qui est nécessaire, en augmentant ainsi inutilement le temps de chaque opération.



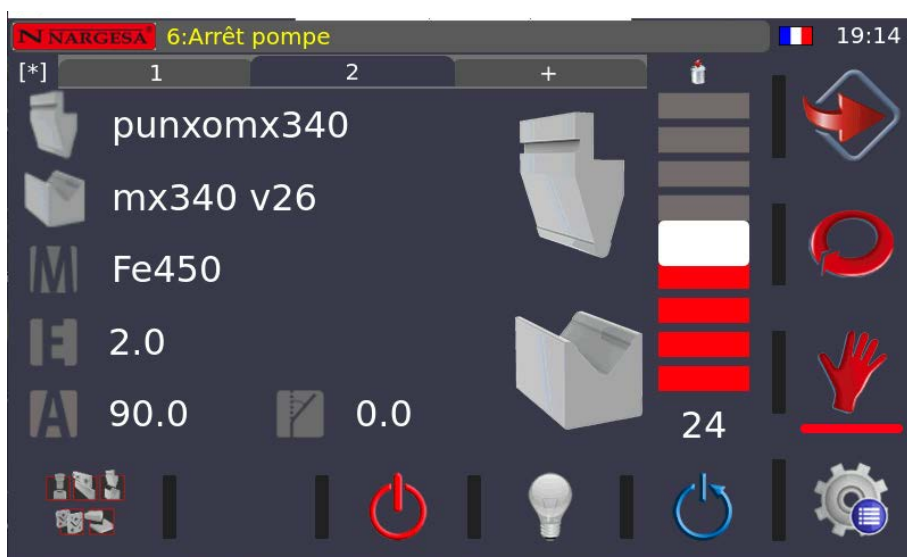
Une fois ces paramètres établis, appuyez sur la touche  pour mettre la machine en marche.

Insérez le matériau dans la zone de découpe, puis appuyez sur la pédale pour procéder à l'opération.

Comme dans tous les modes précédents (poinçonnage, pliage et cisaillement), il est possible de travailler avec un sous-mode manuel ou automatique qui permet, le cas échéant, de faciliter et d'accélérer le travail de l'opérateur qui gère la machine.

6. SAUVEGARDE DES PROGRAMMES

Nous allons maintenant expliquer la zone suivante de l'écran (située en haut) :



Cette zone est destinée à permettre de multiples opérations de poinçonnage, de pliage, de découpe ou manuelles.

C'est à ce moment-là que vous devez utiliser la barre de pas du programme. Cela permet d'ajouter de nouveaux plis, poinçonnés, découpes ou opérations manuelles à la même pièce. Ainsi, et en continuant avec l'exemple présenté (une pièce à deux plis), après avoir indiqué toutes les données commentées pour pouvoir travailler, vous devez cliquer sur l'onglet avec le symbole « + ».

Ce faisant, vous remarquerez qu'une nouvelle étape a été ajoutée avec les mêmes données que vous aviez déjà, à l'exception de l'angle et de sa correction. À cette nouvelle étape, il suffit de saisir les degrés du second pli.



À ce stade, vous pouvez continuer à créer de nouveaux plis pour la même pièce ou vous pouvez déjà effectuer les opérations de pliage. Il est important de mentionner ici que si nous modifions des données autres que l'angle ou sa correction à l'une des étapes, cette modification est reportée sur toutes les étapes, c'est-à-dire que nous pouvons les considérer comme des données générales du programme.

Il est maintenant temps de fabriquer physiquement notre pièce. Pour ce faire, nous suivons les mêmes étapes que celles expliquées ci-dessus. La seule différence est qu'après avoir terminé chaque pliage, le logiciel se positionnera automatiquement au pliage suivant. De cette façon, nous pouvons réaliser notre pièce (qui contient deux plis) de manière très simple.

Il est possible qu'il soit nécessaire de fabriquer une nouvelle pièce. Alors qu'advient-il des données que nous avons déjà à l'écran ? Sont-elles perdues ?

La réponse est non, car nous pouvons enregistrer toutes les données qui nous permettent de fabriquer notre pièce pour les charger ultérieurement et continuer à fabriquer le même type de pièces. Pour atteindre cet objectif, il suffit d'appuyer sur le texte « [*] » qui apparaît en haut à gauche de l'écran.


Ce faisant, un écran apparaîtra pour saisir le nom avec lequel vous souhaitez enregistrer ce programme. Il est recommandé de mettre un nom descriptif, de cette façon, il sera beaucoup plus facile de savoir par la suite quelle fonction a chacun des programmes enregistrés.

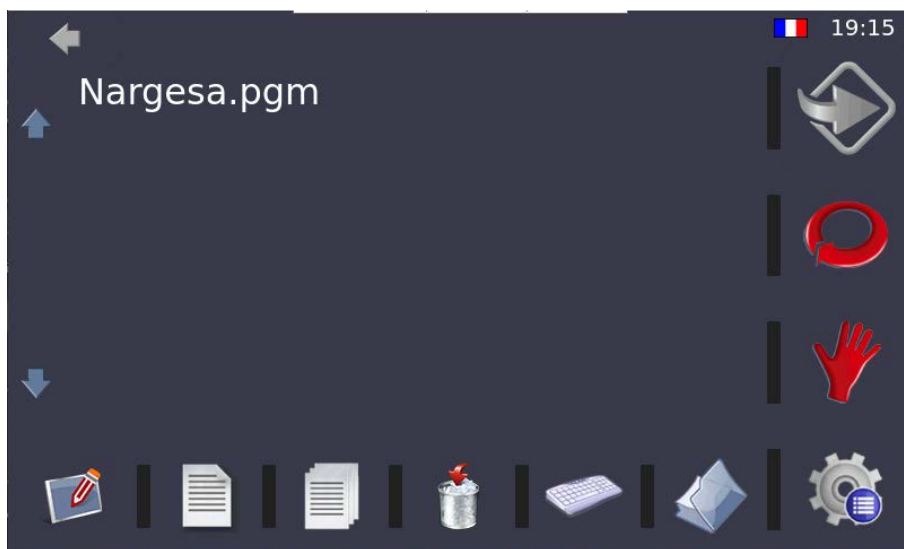
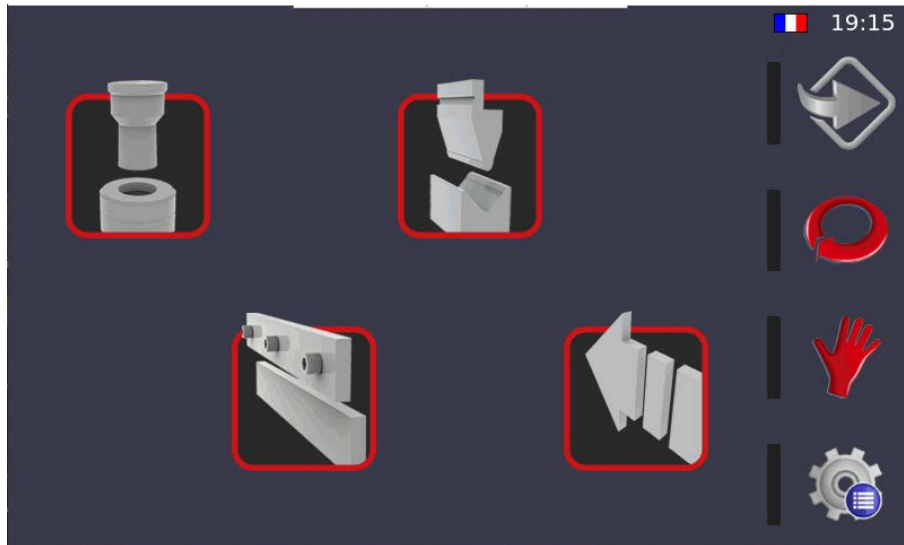
Après quoi, le texte « [*] » changera pour le nom du programme que vous avez saisi. Il est important de rappeler à ce stade qu'il est toujours possible de modifier les données dans notre programme. Si nous le faisons, un astérisque apparaîtra après le nom du programme pour nous rappeler que notre programme contient à nouveau des données non enregistrées. Pour les sauvegarder, il suffit d'appuyer à nouveau sur le nom du programme.

À ce stade, il est temps de parler de la gestion des programmes. Autrement dit, jusqu'à présent, nous n'avons enregistré que notre programme, mais comment créer un nouveau programme ? Ou comment en charge-t-on un déjà réalisé précédemment ?







Appuyez sur l'icône du menu  situé en bas à droite de l'écran. Cette icône permet d'accéder à l'écran suivant.



Cliquez maintenant sur l'icône suivante  et accédez à l'écran de gestion des programmes pour la technologie que nous souhaitons utiliser, en l'occurrence le pliage :



Grâce à cette interface, il est possible d'effectuer les opérations suivantes :

- | | |
|--|--|
|  Nouveau programme |  Renommer le programme |
|  Charger ou modifier un programme |  Supprimer le programme |
|  Copier le programme |  Mode dossier |

Les opérations possibles à effectuer ne nécessitent pas plus que la pression de la part de l'opérateur sur l'icône correspondante. Cependant, il est nécessaire de commenter la fonction « Mode dossier ».

Ce mode permet d'effectuer les mêmes opérations avec les mêmes icônes déjà citées, mais cette fois sur des dossiers stockés sur le disque dur interne de la commande numérique. Il s'agit d'une option avancée que vous utiliserez rarement, mais si vous êtes en mesure de profiter de cette fonctionnalité, il est possible d'organiser vos programmes de manière très personnalisée.

REMARQUE : Ce processus peut être appliqué aux quatre technologies.

7. MENU

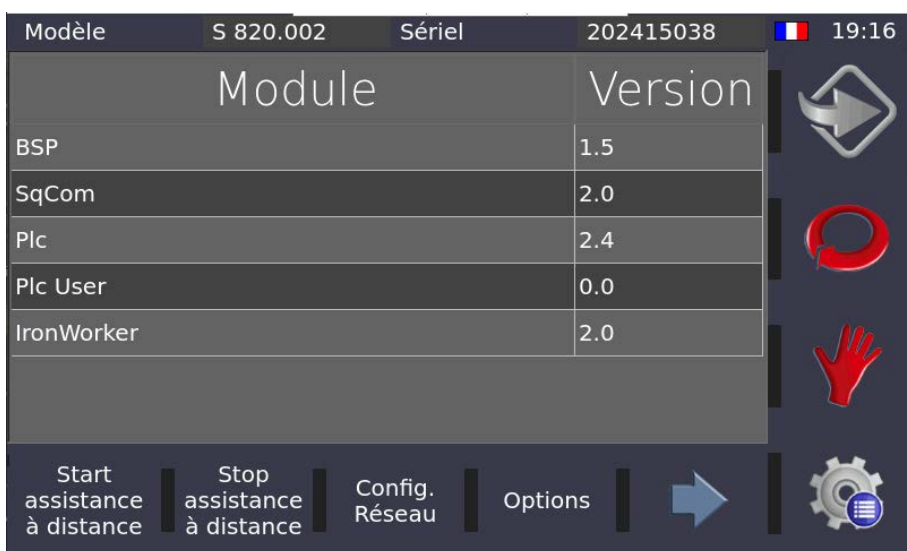
7.1. Service à distance

La poinçonneuse est conçue pour pouvoir être connectée à Ethernet au moyen du câble fourni à cette fin. Son adresse IP au sein du réseau local est « 10.10.51.110 » ; cette adresse est préétablie d'usine. En outre, cela vous permet de bénéficier du service à distance de la machine.

Ce service permet à Nargesa, en tant que fabricant de la poinçonneuse, de se connecter à distance à la machine afin non seulement de résoudre les éventuels problèmes techniques, mais aussi offrir au client une formation à distance.



Pour activer le service à distance, appuyez sur la touche  permettant d'accéder à la fenêtre de menu, puis sur l'icône .





Les renseignements indiqués à la figure précédente correspondent au modèle et au numéro de série du contrôle de la poinçonneuse, mais aussi aux versions des différentes bibliothèques informatiques utilisées par l'interface d'utilisateur.


Pour activer le service à distance de façon à ce que le département d'assistance technique de Nargesa puisse se connecter à la machine pour résoudre les éventuels problèmes ou offrir une formation à distance, vous devez appuyer sur la touche START REMOTE SERVICE (DÉMARRER LE SERVICE À DISTANCE). Toutefois, nous pouvons dire que ce mode est déjà activé par défaut sur toutes nos machines.

7.2. Importer/exporter des paramètres, des matériaux et des programmes

Vous pouvez, le cas échéant, importer ou exporter tous les paramètres de configuration de la poinçonneuse, ainsi que les matériaux définis et les programmes créés, pour effectuer des copies de sauvegarde.



Pour accéder à la fenêtre montrée à la figure précédente, appuyez la touche . Une fois sur l'écran des menus, appuyez sur la touche .

Par défaut, tous les filtres et l'option de mémoire interne sont activés. Appuyez sur  pour sauvegarder tous les paramètres, matériaux et outils dans la mémoire interne de contrôle de la poinçonneuse, et ainsi effectuer une copie de sécurité. Par ailleurs, si vous souhaitez réaliser une copie de sécurité sur un média amovible, par exemple un dispositif USB externe, il vous suffit de sélectionner l'option USB et pressez une nouvelle fois la touche.

Il convient de souligner qu'il est important d'effectuer régulièrement des copies de sécurité afin de disposer d'une sauvegarde des paramètres, matériaux et outils créés. S'il s'avère nécessaire de récupérer la totalité ou une partie de ces informations, il vous suffit de sélectionner la source des données (mémoire interne ou USB externe).

7.3. Gestion des outils

La poinçonneuse est livrée avec une bibliothèque complète contenant tous les outils avec lesquels vous pouvez travailler. Cependant, il est parfois possible qu'en tant qu'utilisateur, vous ayez besoin d'un outil spécifique pour un travail particulier qui n'existe pas dans la bibliothèque d'origine. Dans ce cas, vous devrez soit nous contacter pour fabriquer un tel outil pour vous, soit le créer vous-même.

Quoi qu'il en soit, maintenant la question est de savoir comment indiquer au logiciel que nous utilisons ce nouvel outil ? La réponse est de créer notre nouvel outil pour l'ajouter ensuite à la bibliothèque déjà existante.

Pour atteindre l'objectif susmentionné, cliquez sur l'icône  située dans le menu général. Après quoi l'écran suivant s'affiche :



Grâce à cette interface, nous sélectionnons le type d'outil en question, ou en d'autres termes, si nous allons utiliser cet outil pour poinçonner, plier ou cisailer. Les icônes et leurs fonctions sont présentées ci-dessous :



Outils de poinçonnage



Outils de pliage




Outils de cisaillement

7.3.1. Outils de poinçonnage


En accédant à l'écran des outils de poinçonnage, nous apercevons l'interface suivante qui correspond aux matériaux définis pour ce mode de travail.

En appuyant sur les icônes du menu horizontal, situé en bas de l'écran, il est possible d'effectuer les opérations suivantes :

Nom	Duerza	seur	mineur max
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

 Créer un nouveau matériau

 Éditer un matériel déjà existant

 Supprimer un matériel existant



Il est nécessaire de commenter à ce stade que lors de la création ou de l'édition d'un matériau, l'écran suivant apparaît. En cela, vous devez saisir toutes les données indiquées ci-dessous qui sont, tout d'abord, celles qui définissent physiquement les caractéristiques du matériau.


Nom

Duerza

Épaisseur minimale

Épaisseur maximale

Maintenant, vous allez créer l'outil lui-même. Pour ce faire, appuyez sur l'icône  située à droite du menu horizontal du bas. La fenêtre de poinçons-matrices pour le poinçonnage apparaît.

NARGESA Poinçonnage : poinçons-matrices 19:17

Nom	Len	Per	Pen	T	orme	Pos
3mm/...	58.00	9.42	1.00	3.0	Cercle	100
3.5m...	58.00	10.99	1.00	3.5	Cercle	99
4mm/...	58.00	12.56	1.00	4.0	Cercle	98
4.5m...	58.00	14.13	1.00	4.5	Cercle	97
4X4m...	58.00	16.00	1.00	4.0	Carré	96
5mm/...	58.00	15.70	1.00	5.0	Cercle	94
5.5m...	58.00	17.27	1.00	5.5	Cercle	93

Ici, et comme à l'écran de gestion du matériel, les icônes du bas sont celles qui effectuent les opérations. Cependant, nous n'allons pas répéter ici la fonction de chacune des icônes du menu du bas, puisqu'elles effectuent toujours les mêmes actions (nouvel élément, édition d'élément, suppression d'élément, etc.).

Pour créer ou éditer un outil, nous devons entrer les données suivantes, qui sont ce qui le définit physiquement dans la réalité. Vous trouverez ci-dessous, et à titre d'exemple uniquement, la présentation des données d'un outil déjà existant. Cependant, si nous voulons créer un nouvel outil, nous devons saisir les données réelles qui le définissent.


Nom	
Longueur du poinçon	
Périmètre	
Pénétration	
Épaisseur maximale	
Forme	Cercle
Position	0

✓
✗

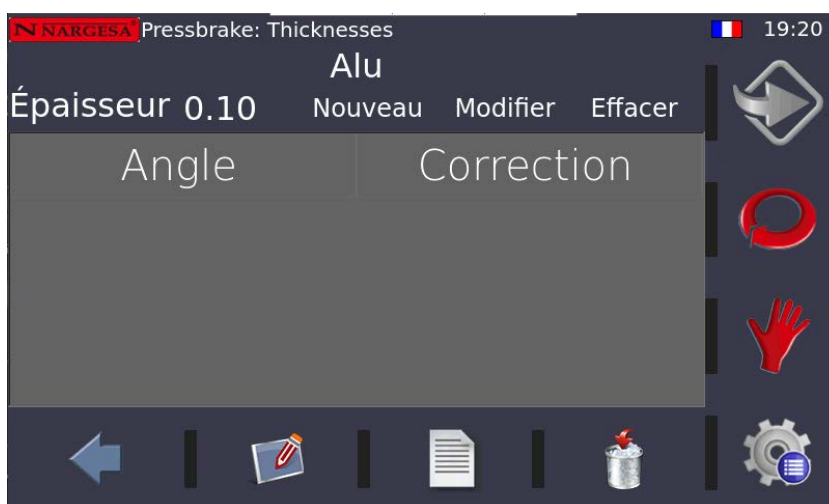
7.3.2. Outils de pliage

En accédant à l'écran des outils de pliage, tout comme c'était le cas avec les outils de poinçonnage, la première chose que l'on voit ce sont les matériaux déjà définis pour ce mode de travail. Si nécessaire, vous créez, modifiez ou supprimez des matériaux dans cette interface. Ces opérations (comme expliqué aux points antérieurs) s'effectuent à l'aide des icônes du menu horizontal du bas.



Étant donné que la fonction de pliage est l'une des opérations les plus complexes que la poinçonneuse peut effectuer, nous devons remarquer qu'ici l'importance des matériaux passe à un niveau supérieur. C'est-à-dire qu'après avoir défini un certain matériau, pour finir de corriger le comportement de la machine lors du processus de pliage, il est possible de définir certaines corrections pour certaines épaisseurs et certains angles. Ceci est possible en cliquant sur l'icône  du menu du bas.

Ce faisant, l'écran suivant apparaît :




Une fois à l'intérieur de cette fenêtre, il est possible de créer, modifier ou supprimer des épaisseurs en appuyant sur le texte situé sur la ligne horizontale à la hauteur de l'épaisseur.


Épaisseur 0.10 Nouveau Modifier Effacer

De plus, pour chaque épaisseur, il est possible de définir une correction pour chaque angle. Cela implique que ces corrections seront appliquées de manière générale lors de la sélection de l'épaisseur et de l'angle spécifiques dans la fonction de pliage.

Cette explication peut être difficile à comprendre, mais il s'agit d'une fonction avancée qui vous permet de corriger le comportement du processus de pliage sans avoir à saisir les mêmes corrections encore et encore pour les mêmes angles.

Comme toujours, la création, l'édition et la suppression de corrections se font à l'aide des icônes du menu du bas.



Pour quitter ce mode et revenir à l'écran des matériaux, il suffit de cliquer sur l'icône  également située dans le menu horizontal du bas.

De retour sur l'écran des matériaux, cliquez sur l'icône  du menu du bas pour accéder aux poinçons de pliage. La fenêtre qui apparaît est la suivante :




En suivant le même processus expliqué, vous pouvez créer, modifier et supprimer des poinçons. Vous trouverez ci-dessous les données qui définissent physiquement un poinçon. Il convient de tenir compte du fait que ces données sont celles d'un poinçon existant dans la bibliothèque. Si vous avez besoin de créer un nouvel outil, vous devez entrer les données qui le définissent en réalité.

nom	
Hauteur	
Angle	
Radio	
Pression	
Position	

À ce stade, et pour résumer, nous pouvons dire qu'en entrant, nous avons accédé à l'écran des matériaux et en appuyant sur l'icône, nous avons pu gérer les poinçons de pliage.

Si vous cliquez à nouveau sur la même icône  , vous accéderez maintenant à l'écran de gestion des matrices :



nom	H	W	Ang	L	Rad	Off	Pos
m \times 34...	82.40	70.00	88.0	56.00	1.00	0.00	101
m \times 34...	82.40	70.00	88.0	26.00	1.00	0.00	101

Comme toujours, le menu du bas est celui qui permet de gérer les éléments (création, édition et suppression). Les données qui définissent physiquement un modèle sont les suivantes :

nom	
Hauteur	
Long	
Angle	
L	
Radio	
Offset	
Position	

✓
✗

Encore une fois, si vous devez créer votre propre outil, dans ce cas un modèle, vous devrez saisir les bonnes données qui définissent cet élément dans la réalité et non les valeurs indiquées ici.

7.3.3. Outils de cisaillement

En accédant à l'écran des outils de cisaillement, nous observerons ce qui suit :

NARGESA La matière

nom	Dureté	seur min	seur max
Alu	10.0	1.0	10.0
Fe450	50.0	1.0	10.0
Fe700	70.0	1.0	10.0

19:22

Pour être plus exact, nous pouvons dire que pour le mode de cisaillement nous ne définissons aucun outil particulier, nous définissons uniquement les caractéristiques qui déterminent les matériaux spécifiques avec lesquels nous allons travailler. En fin de compte, ce sont les données qui définissent le comportement de la cisaille et non d'autres.

Ainsi, la création, l'édition et la suppression de matériaux se refont avec les icônes qui apparaissent dans le menu situé dans la partie du bas de la fenêtre.

Les données physiques qui définissent un matériau sont les suivantes :

nom	<input type="text"/>
Dureté	<input type="text"/>
Épaisseur minimale	<input type="text"/>
épaisseur maximale	<input type="text"/>
	

Comme toujours, les données présentées à titre d'exemple correspondent à un matériau existant dans la bibliothèque fournie avec la machine. Si nous devons créer de nouveaux matériaux, nous devons saisir les bonnes données qui les définissent dans la réalité.

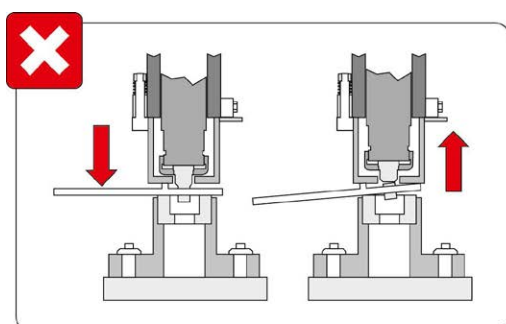
8. AVERTISSEMENTS

- Veuillez ne jamais manipuler les composants de la machine lorsqu'elle est en fonctionnement.
- Veuillez ne jamais utiliser la machine à des fins autres que celles décrites dans le présent manuel.
- Porter des gants de protection pour manipuler les composants et pendant les processus de poinçonnage.
- Veuillez toujours porter des lunettes et des bottes de protection homologuées CE.
- Saisir le matériau par les extrémités, jamais au niveau du poinçonnage.
- Veuillez ne jamais travailler sans que toutes les protections de la machine soient installées. (Ne jamais poinçonner sans l'extracteur)
- Veuillez toujours garder une distance de sécurité entre vous et la machine.
- Veuillez ne pas utiliser de poinçons ni d'outils autres que ceux fournis par Nargesa.
- Assurez-vous de toujours fixer les outils, pouvant être montés sur la machine, à la base et au piston.
- NARGESA, S.L. ne saurait être tenue pour responsable des accidents résultant d'une négligence de l'opérateur ou du non-respect des instructions d'utilisation et des consignes de sécurité énoncées dans le présent manuel.

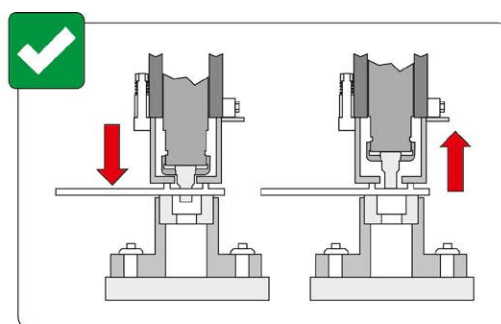
ATTENTION

Les pièces qui ne peuvent pas être supportées par les deux parties latérales de l'EXTRACTEUR ne doivent jamais y être placées. Les pièces extrêmement étroites ou flexibles ne peuvent pas non plus être poinçonnées, car il existe un risque qu'elles se plient vers l'extracteur.

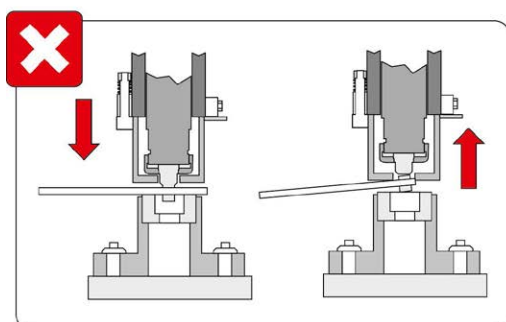
- Ne pas poinçonner des pièces qui ne reposent pas symétriquement sur l'extracteur.
- Ne pas poinçonner si la pièce n'est pas soutenue des deux côtés de l'extracteur.



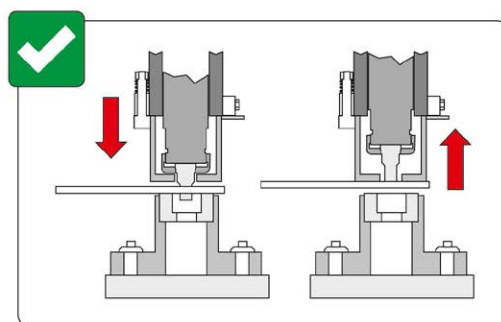
Au recouler, se produire une rupture du poinçon



Au recouler, se produire une extraction correcte



Au recouler, se produire une rupture du poinçon



Au recouler, se produire une extraction correcte

Ne jamais perforer une tôle d'une épaisseur supérieure au diamètre du poinçon à utiliser

9. ANOMALIES POSSIBLES

En raison de l'utilisation quotidienne de la poinçonneuse MX340G CNC NARGESA, nous pouvons rencontrer certaines situations inhabituelles que nous allons tenter de décrire ci-dessous afin de faciliter son utilisation et sa réparation.

Anomalie	Cause	Solution
L'écran ne s'allume pas	Nous n'avons pas d'électricité	Assurez-vous que votre machine est connectée au réseau
	L'une des phases d'alimentation électrique est défectueuse	Vérifiez que nous recevons bien les trois phases de l'alimentation électrique
	Le fusible de protection a sauté	Remplacez le fusible
Le moteur électrique ne démarre pas	Le commutateur thermique de protection du moteur est désactivé	Réinitialiser la protection du moteur
	L'une des phases d'alimentation électrique est défectueuse	Vérifiez que nous recevons bien les trois phases de l'alimentation électrique
	L'arrêt d'urgence est activé	Désactivez l'arrêt d'urgence et réarmez la machine
	Défaillance du contacteur moteur	Contactez le service technique

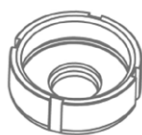
Messages de contrôle	Cause	Solution
Urgence	L'arrêt d'urgence est activé	Désactivez l'arrêt d'urgence et réarmez la machine
Protection thermique du moteur de la pompe	Le capteur de température du moteur a détecté une surchauffe dangereuse et a coupé l'alimentation électrique	Réinitialisez la protection thermique du tableau électrique et réinitialisez la machine

REMARQUE : En cas d'anomalies répétées, veuillez contacter le service technique de NARGESA.

10. ACCESSOIRES

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.

Écrou de couplage pour poinçon MX340G



TAP



ATAP

Référence	Type	Écrou de couplage pour poinçon
120-02-01-00011	TAP28	Écrou de couplage pour poinçon N28 Standard
140-02-01-00019	TAP40	Écrou de couplage pour poinçon N40
140-02-01-00020	TAP50	Écrou de couplage pour poinçon N50
140-02-01-00021	TAP60	Écrou de couplage pour poinçon N60
125-02-01-00002	ATAP	Accouplement pour TAP60

Accouplement pour les matrices MX340G



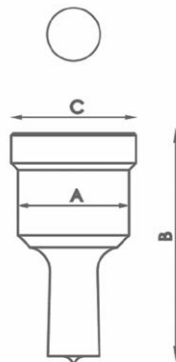
CAB



PORTABASES

Référence	Type	Accouplement pour les matrices
120-02-01-00012	N46	Accouplement pour les matrices N46 Standard
140-02-01-00024	N60	Accouplement pour les matrices N60
140-02-01-00025	N78	Accouplement pour les matrices N78
140-02-01-00037	N100	Support pour les matrices N100
140-02-01-00038	N125	Support pour les matrices N125

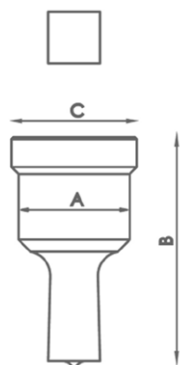
Poinçons rond standard MX340G



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

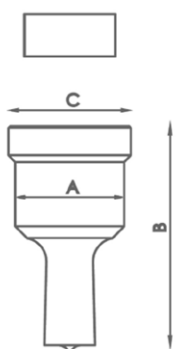
Poinçons carré standard MX340G



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

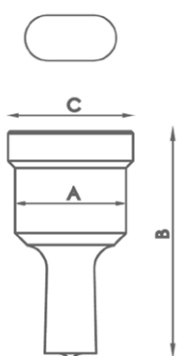
Poinçons rectangulaires standard MX340G



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

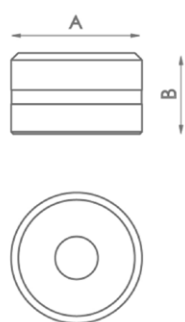
Poinçons oblongs standard MX340G



Type	Dimensions disponibles mm Ø	A	B	C
N28	7x10/7x15/7x20/9x13/9x19/11x17/11x23 11x27/13x18/13x22/13x27/15x20/15x24 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

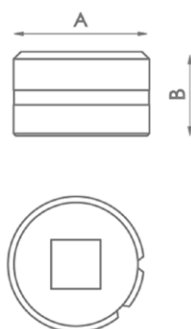
Matrices rondes standard MX340G



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 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	41/42/43/44/45/46/47/48/49/50mm	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

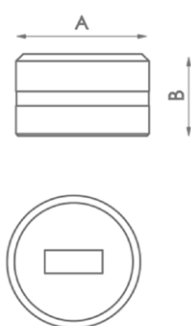
Matrice carré standard MX340G



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

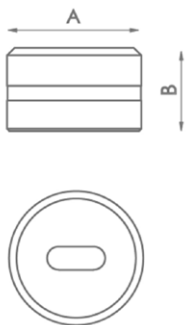
Matrice rectangulaire standard MX340G



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

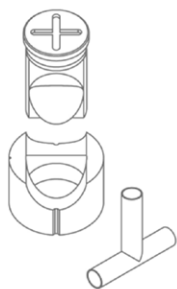
Matrice oblongue standard MX340G



Type	Dimensions disponibles mm	A	B
N46	7x10/7x15/7x20/9x13/9x19/11x17/11x23 11x27/13x18/13x22/13x27/15x20/15x24/15x27 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 MX340G



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	

Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant

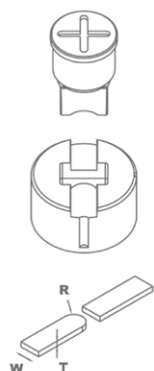
Outillage coins arrondis MX340G



Référence	Rayon mm	Couplage nécessaire	
MRE28	Rayon depuis 3 jusqu'au 15mm	TAP 28	CAB 46
MRE40	Rayon depuis 16 jusqu'au 26mm	TAP 40	CAB 60
MRE50	Rayon depuis 26,5 jusqu'au 32mm	TAP 50	CAB 78

Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant

Matrice d'oreille R1 MX340G



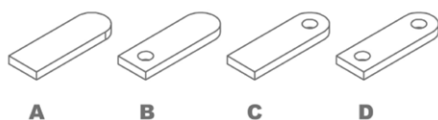
Référence	Model	Dimensions largeur	Couplage nécessaire
MOR1-35A	A	Depuis 20 jusqu'au 35mm	TAP28 / TAP40
MOR1-35B	B	Depuis 20 jusqu'au 35mm	TAP28 / TAP40
MOR1-35C	C	Depuis 20 jusqu'au 35mm	TAP28 / TAP40
MOR1-35D	D	Depuis 20 jusqu'au 35mm	TAP28 / TAP40
MOR1-50A	A	Depuis 40 jusqu'au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP
MOR1-50B	B	Depuis 40 jusqu'au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP
MOR1-50C	C	Depuis 40 jusqu'au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP
MOR1-50D	D	Depuis 40 jusqu'au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP

Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant.

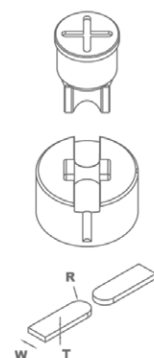
Lorsque vous placez des ordres c'est nécessaire préciser la RÉFÉRENCE, le MODEL, R (rayon), W (largeur barre plate), T (épaisseur des barres plates)
Dans les modèles B, C et D, précisez diamètre du trou.

La longueur de la pièce pourrait être ajusté.

Capacité de production: 450 à 600 pièces par heure.



Matrice d'oreille R2 MX340G



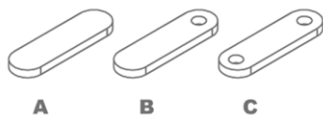
Référence	Model	Dimensions largeur	Couplage nécessaire
MOR2-35A	A	Depuis 20 jusqu'au 35mm	TAP28 / TAP40
MOR2-35B	B	Depuis 20 jusqu'au 35mm	TAP28 / TAP40
MOR2-35C	C	Depuis 20 jusqu'au 35mm	TAP28 / TAP40
MOR2-50A	A	Depuis 40 jusqu'au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP
MOR2-50B	B	Depuis 40 jusqu'au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP
MOR2-50C	C	Depuis 40 jusqu'au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP

Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant.

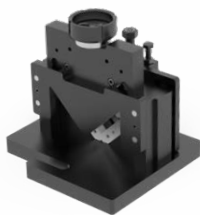
Lorsque vous placez des ordres c'est nécessaire préciser la RÉFÉRENCE, le MODEL, R (rayon), W (largeur barre plate), T (épaisseur des barres plates)
Dans les modèles B, C et D, précisez diamètre du trou.

La longueur de la pièce pourrait être ajusté.

Capacité de production: 450 à 600 pièces par heure.



Matrice à couper des cornières. MX340G



Référence: 140-02-01-00001
Matrice à couper en angles de 90° et 45°



Unités de machines	Capacité Max. Coupe droite	Capacité Max. en biseau	Poids
1	60x60mm	50x50mm	32 Kg

Matrice pour couper des platines. MX340G

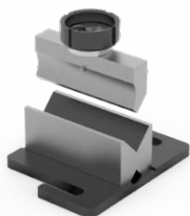


Référence: 140-02-01-00002
Matrice pour couper tôle ou platines à partir de 0.8mm jusqu'à 10mm d'épaisseur.



Unités de machines	Capacité Max. Coupe droite	Poids
1	100x10mm	28 Kg

Matrice de pliage 170mm. MX340G



Référence: 140-02-01-00004
Matriz de plegar chapa y pasamano hasta 170mm. Punzón de 88°. Matriz con V de 56mm y V de 26m.

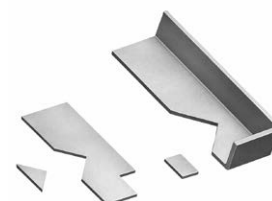


Unités de machines	Long. Max. pliegue	Épaisseur Max. pliure	Poids
1	170mm	8 à 12mm	12 Kg

Matrice d'encoche à 90° Réglable 100x100. MX340G



Référence: 140-02-01-00005
Matrice d'encoche de tôle, cornière, etc. réglable jusqu'à 100x100mm à 90° fixes.



Unités de machines	Capacité Max. De coupe	Poids
1	100x100x4	21 Kg

Matrice pour flèches en tôle. MX340G



Référence: 140-02-01-00006

Matriz para troquelar chapa en forma de flecha para las vallas.



Unités de machines	Épaisseur Max. de tôle	Poids
1	3mm	21 Kg

Matrice pour flèches en tube. MX340G



Référence: 140-02-01-00007

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



Unités de machines	Épaisseur Max. de tôle	Diamètre Min. du tube	Poids
1	30x2mm	10x2mm	19 Kg

Matrice pour grilles de ventilation. MX340G



Référence: 140-02-01-00010

Matrice pour réaliser des grilles de ventilation en tôle. La quantité de découpe est ajustable. Une découpe à la fois.



Unités de machines	Esure de la découpe	Épaisseur Max.	Poids
1	100x20mm	2mm	20Kg

Matriz para agujerear ángulo y perfil U MX340



Référence: 140-02-01-00031

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



Unités de machines	Épaisseur Max. de tôle	Diamètre Min. du trou	Poids
1	28mm	2mm	7 Kg

Matrice pour couper des barres rondes. MX340G



Référence: 140-02-01-00035
Matrice pour couper des barres massives de 3mm à 35mm.



Unités de machines	Diamètre Max. de coupe	Diamètre Min. de coupe	Poids
1	35mm	3mm	15 Kg

Poinçon et matrice de serrure. MX340G



Référence: 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

Extracteur Redresseur. MX340



Référence: 140-02-01-00039
Extracteur qui, au moment du poinçonnage, agit comme redresseur pour éviter que la platine se plie au moment de la perforation.



Parties per matrice	Épaisseur Max. de la tôle ou de la barre	Poids
3	15mm	15 Kg

Matrice pour aplattir et percer un tube de clôture. MX340G



Référence: 140-02-01-00040
Matrice pour aplattir et percer un tube de piquet de clôture. Admet différents diamètres de tube. La mesure du trou est modifiable.

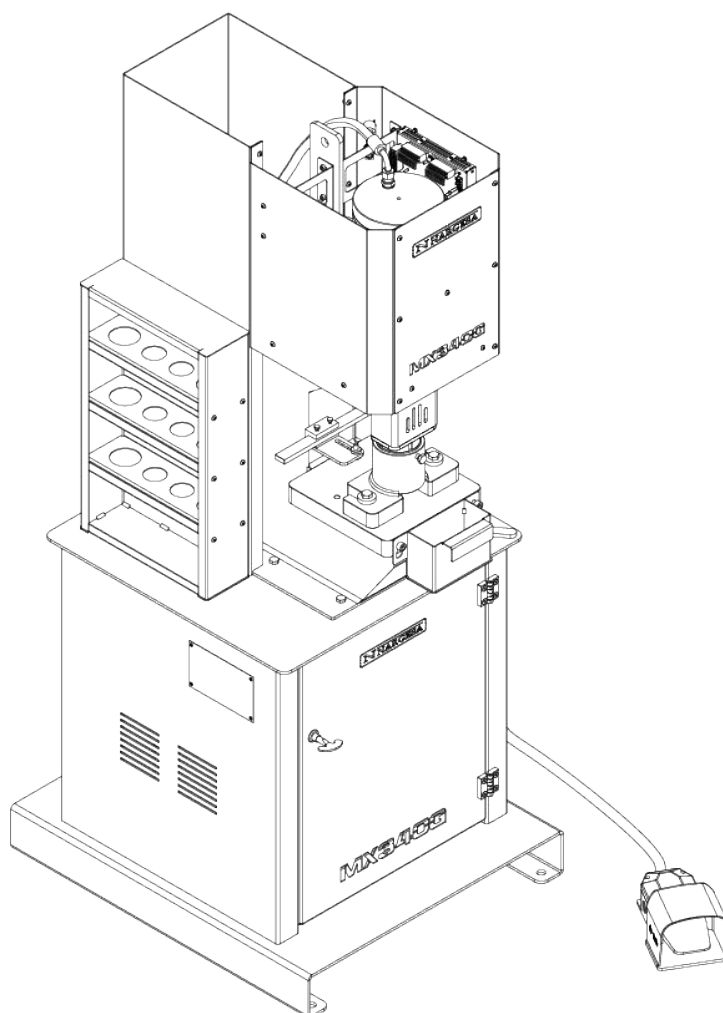


Parties per matrice	Diamètre Max. du tube	Diamètre Min. du tube	Diamètre du trou	Poids
2	50mm	10mm	Modifiable	23 Kg



ANNEXE TECHNIQUE

Poinçonneuse hydraulique MX340G



PRADA NARGESA, S.L

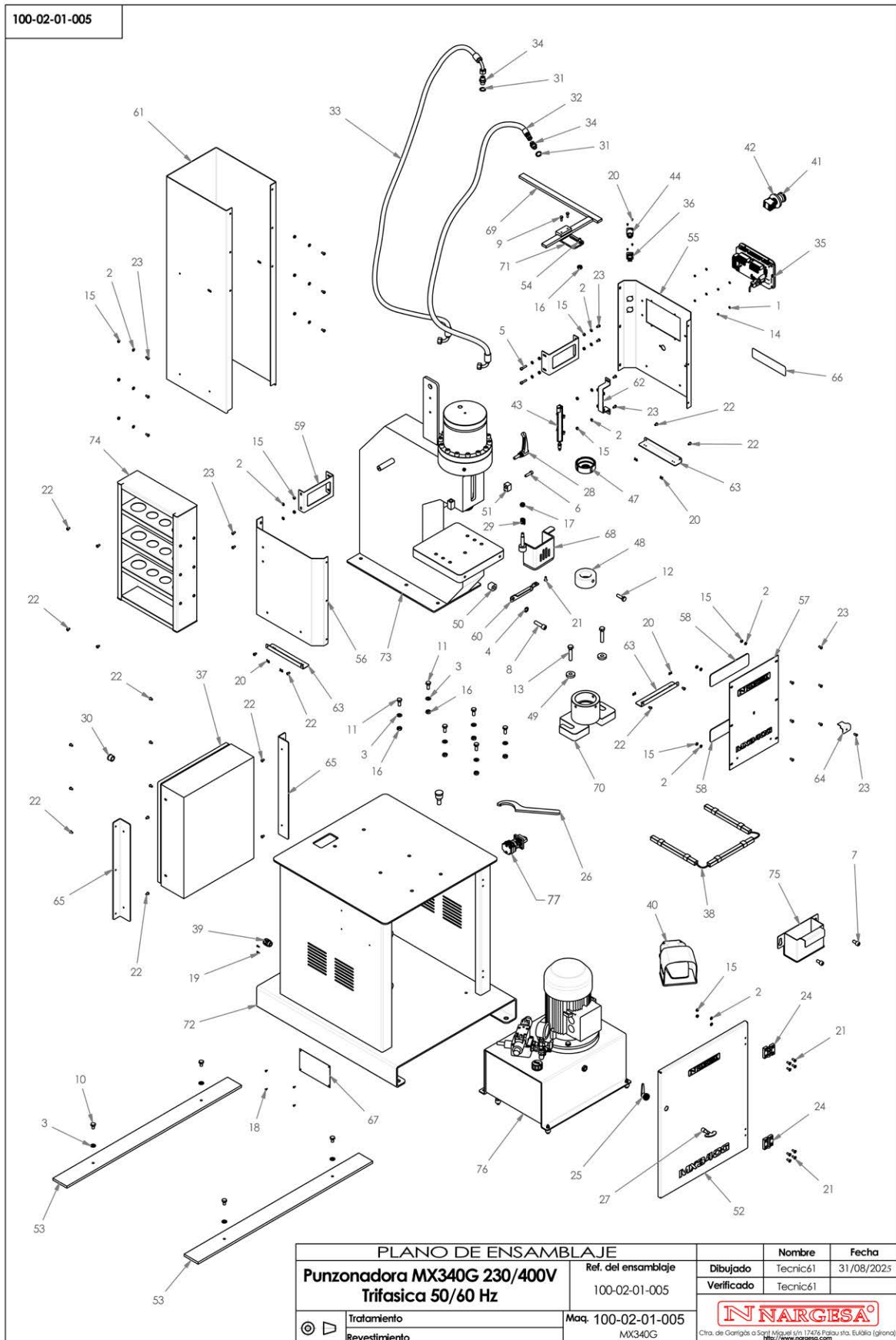
Ctra. de Garrigàs a Sant Miquel s/n · 17476 Palau de Santa Eulàlia (Girona) SPAIN

Tel. +34 972568085 · nargesa@nargesa.com · www.nargesa.com

TABLE DES MATIÈRES

A1. Découpe générale	4
A2. Vue éclatée du piston	11
A3. Découpe du groupe hydraulique	13
A4. Armoires électriques	17
A5. Schémas électriques	26
A6. Schéma hydraulique	34

A1. Découpe générale































POINÇONNEUSE HYDRAULIQUE MX340G

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
1		020-D125B-M4	Arandela Biselada DIN125B Para M4	4
2		020-D125B-M6	Arandela Biselada DIN 125B M6	24
3		020-D125B-M10	Arandela Biselada DIN 125B M10	10
4		020-D127-M12	Arandela Glower DIN127 Para M12	1
5		020-D912-M6X25	Tornillo Allen DIN912 M6X25	2
6		020-D912-M8X30	Tornillo Allen DIN 912 M8X30	1
7		020-D912-M10X20	Tornillo Allen DIN 912 M10X20	2
8		020-D912-M12X45	TORNILLO ALLEN DIN912 M12X45	1
9		020-D933-M6X16	Tornillo Hexagonal DIN 933 M6X16	2
10		020-D933-M10X16	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M10X16 8.8 PAVONADO	4
11		020-D933-M10X25	Tornillo Hexagonal DIN 933 M10X25	6
12		020-D933-M10X35	Tornillo Hexagonal DIN 933 M10X35	1
13		020-D933-M12X60	Tornillo Hexagonal DIN 933 M12X60	2
14		020-D934-M4	Tuerca Hexagonal DIN934 M4	4

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
15		020-D934-M6	Tuerca Hexagonal DIN 934 M6	24
16		020-D934-M10	Tuerca Hexagonal DIN934 M10	7
17		020-D985-M10	Tuerca Autoblocante DIN 985 M10	1
18		020-D7337-3X8	Remache De Clavo DIN7337 De Al D3X8	4
19		020-D7985-M3X10	Tornillo DIN7985 M3X10 Zincado	2
20		020-D7991-M3x8	Tornillo Allen DIN 7991 M3X8	16
21		020-D7991-M6X16	Tornillo Allen DIN 7991 M6X16	10
22		020-I7380-M6X10	Tornillo Allen Abombado ISO 7380 M6X10	19
23		020-I7380-M6X12	Tornillo Allen Abombado ISO 7380 M6X12	21
24		031-BP-00001	Bisagra De Plástico 30 Entre Centros	2
25		031-CLT-00001	Cierre De Lengüeta Con Triangulo 8 M20	1
26		031-LLGU-00001	Llave Gancho Con Uña 80/90	1
27		031-LLT-00001	Llave Para Cierre Triangulo De 8 Flotante Niquelada	1
28		031-MAG-00003	MANETA GRADUABLE M10x30	1

POINÇONNEUSE HYDRAULIQUE MX340G

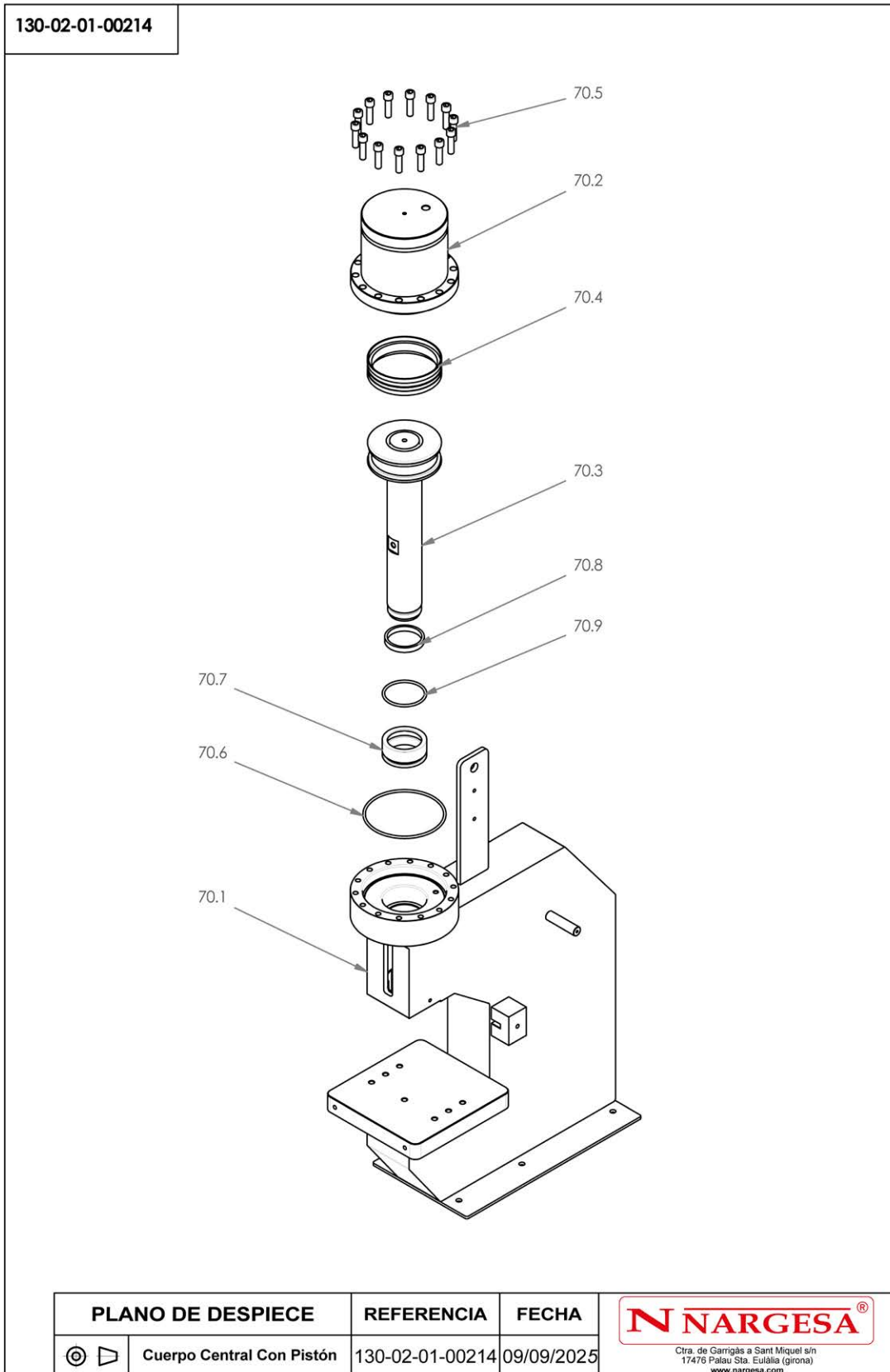
Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
29		031-MUC-00001	Muelle Ø13xØ18xØ2.5x23.5	1
30		031-TAP-00005	Tapon De Plastico Para Tubo Redondo D25	1
31		040-JMG-00004	Junta Metal Goma 3/8' Gas	2
32		040-MF-00006	Manguera hidráulica flexible con Codo 90º TG BSP 3/8" - Recto TG BSP 3/8 " Longitud : 1750 mm	1
33		040-MF-00008	Manguera hidráulica flexible con Codo 90º TG BSP 3/8" - Codo 90º TG BSP 3/8 " Longitud : 2100 mm	1
34		040-RMM-00003	Racor 3/8" Macho Macho	2
35		050-CNC-00007	Pantalla ESA CNC S820	1
36		050-ETH-00002	Conector Pasante RJ45 Cat.5	1
37		050-KIE-1601-004	Kit Instalación Electrica PP-200	1
38		050-LED-00017	Tira led MX340G	1
39		050-PE-00003	Prensaestopa GFPT 212 50043 M20X150 PG13.5	1
40		050-PED-00019	Pedal Pizzato PX 10111-M2	1
41		050-PED-00028	Paro Emergencia CAT 4 (2NC+1NO)	1
42		050-PED-00029	Anillo Luminoso Paro Emergencia	1

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
43		050-PO-00010	Potenciometro Lineal OPKON SLPT 125 D 5K 1M	1
44		050-USB-00002	Conector Pasante USB 2.0	1
45		120-02-01-00008	Chapa Extractora De 37	1
46		120-02-01-00009	Chapa Extractora De 18	1
47		120-02-01-00011	Tuerca Acoplamiento Punzón de Ø28	1
48		120-02-01-00012	Adaptador Base de Corte de Ø46 CAB3-N46	1
49		120-02-01-00017	Arandela D35XD13X8	2
50		120-02-01-00079	Tope Pistón MX340	1
51		120-02-01-00084	Tope Extractor	1
52		120-02-01-00097	Puerta MX340G	1
53		120-02-01-00106	Pasamano Anclaje Máquina	2
54		120-02-01-00108	Tetón Tope	1
55		120-02-01-00172	Tapa Lateral Superior Lado Mandos	1
56		120-02-01-00173	Tapa Lateral Superior	1

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
57		120-02-01-00174	Tapa Frontal Superior	1
58		120-02-01-00175	Metacrilato Negro Tapa Frontal Superior	2
59		120-02-01-00177	Tirante Rigidizador	2
60		120-02-01-00178	Enlace Cilindro Potenciómetro	1
61		120-02-01-00179	Carenado Posterior	1
62		120-02-01-00181	Soporte Potenciómetro Lineal OPKON SLPT 125	1
63		120-02-01-00182	Chapa Soporte Led	3
64		120-02-01-00183	Soporte Antigiro	1
65		120-16-01-00317	Soporte Cuadro Electrico PP200	2
66		122-CAL-0602-002	Calca PP200, C2006 i C3006	1
67		122-PLC-0000-001	Placa Caracteristicas General	1
68		130-02-01-00111	Extractor Protector Estandar	1
69		130-02-01-00114	Tope	1
70		130-02-01-00119	Portabases Ø85	1

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
71		130-02-01-00121	Soporte Útil Tope	1
72		130-02-01-00213	Bastidor MX340G	1
73		130-02-01-00214	Cuerpo Central Con Pistón	1
74		130-02-01-00216	Conjunto Estantería MX340 G	1
75		130-02-01-00217	Cubeta Recogida Retales	1
76		130-02-01-00218	Grupo Hidráulico	1
77		050-IG-00001	Interruptor General Kg10Ak300	1

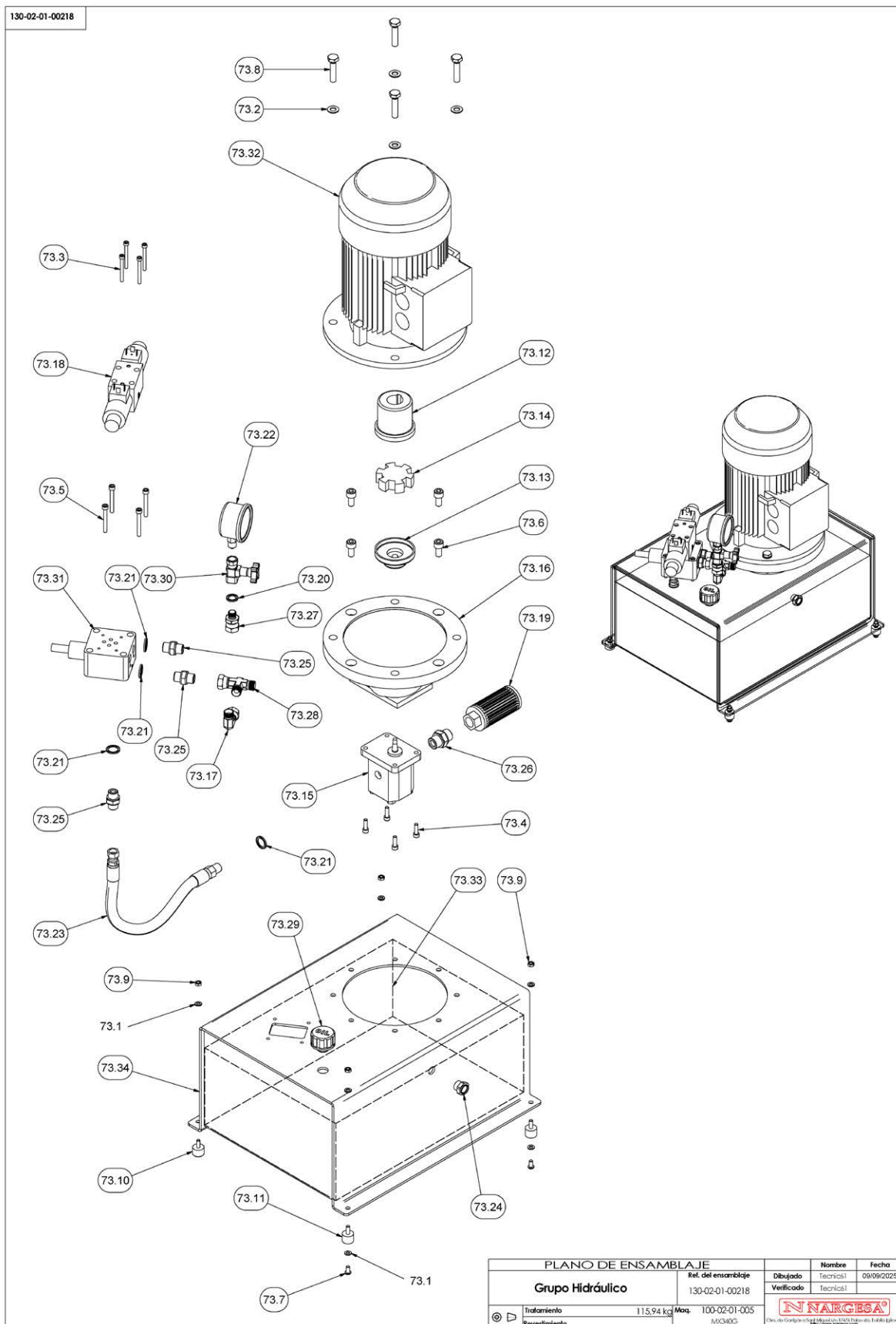
A2. Vue éclatée du piston



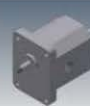

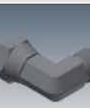
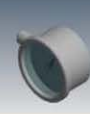
Este plano es propiedad de Prada Nargesa SL. No podrá ser reproducido, comunicado a terceros o utilizado para otro fin que no sea el acordado sin su permiso escrito.








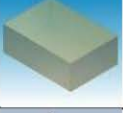
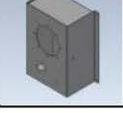
Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
70.1		130-02-01-00204	CUERPO CENTRAL MX340G	1
70.2		130-02-01-00205	Sombrero Pistón MX340G	1
70.3		130-02-01-00210	PISTON MX340G	1
70.4		040-DPS-00003	DPS 150 X 133 X 20 X 40	1
70.5		020-D912-M12X45	TORNILLO ALLEN DIN912 M12X45	14
70.6		040-JT-00006	JUNTA TORICA D158X5 90 Shore	1
70.7		120-02-01-00046	Dolla De Bronce D90XD70X39	1
70.8		040-BA-00010	COLLARIN BA D70XD80X11.4	1
70.9		040-JT-00023	JUNTA TORICA D80X5 90 Shore	1

A3. Découpe du groupe hydraulique

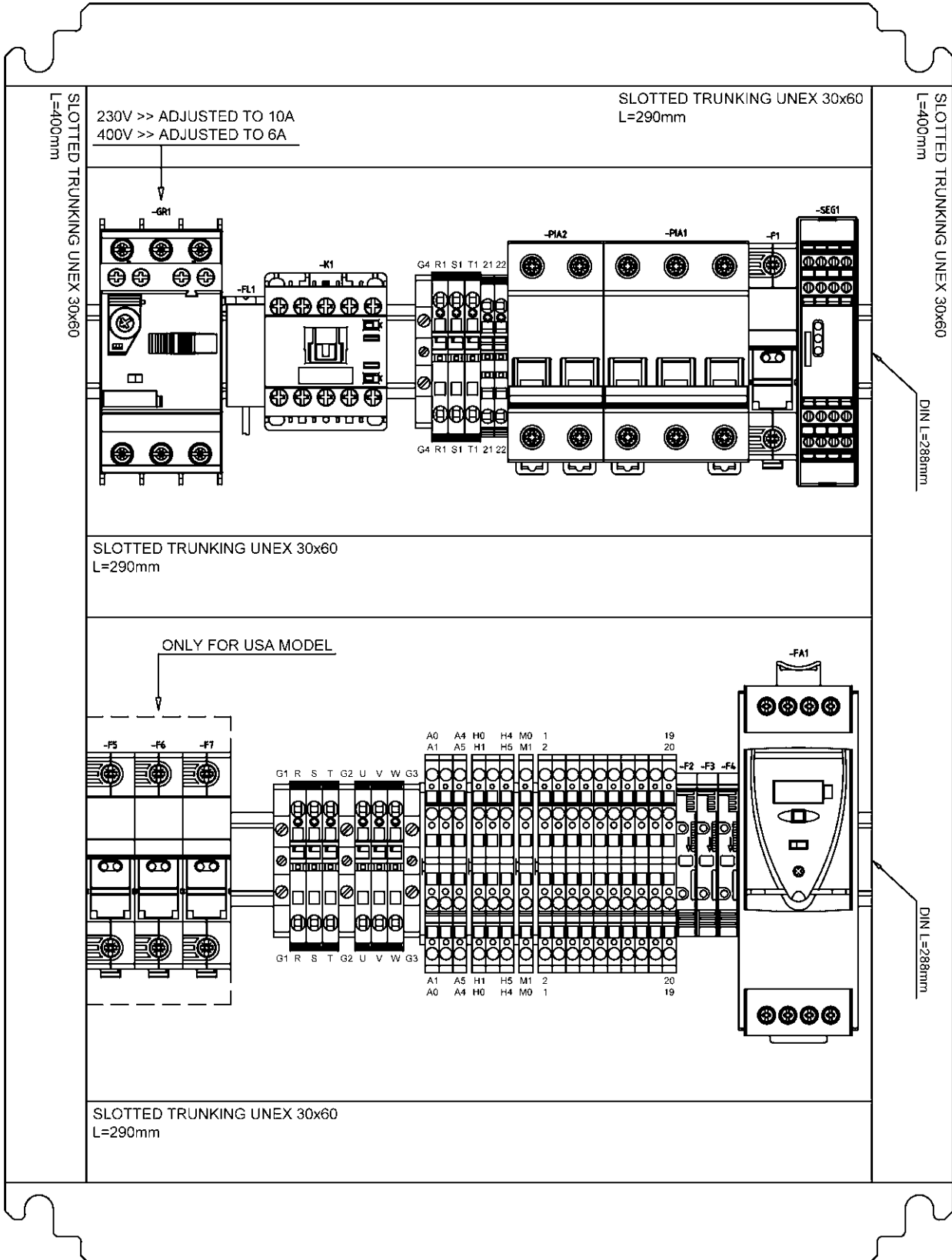


Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
73.1		020-D125B-M6	Arandela Biselada DIN 125B M6	6
73.2		020-D125B-M10	Arandela Biselada DIN 125B M10	4
73.3		020-D912-M5X50	Tornillo Allen DIN 912 M5X50	4
73.4		020-D912-M6X20	Tornillo Allen DIN912 M6X20	4
73.5		020-D912-M6X50	Tornillo Allen DIN 912 M6X50	4
73.6		020-D912-M10X20	Tornillo Allen DIN 912 M10X20	4
73.7		020-I7380-M6X12	Tornillo Allen Abombado ISO 7380 M6X12	2
73.8		020-D933-M10X45	Tornillo Hexagonal DIN933 M10X45	4
73.9		020-D934-M6	Tuerca Hexagonal DIN 934 M6	4
73.10		031-SIB-00001	Silentblock D20x15 Macho M6	2
73.11		031-SIB-00005	SILENT BLOCK D20X15 M6 ESPARRAGO Y ROSCA	2
73.12		040-AE-00007	Acoplamiento Lado Motor 3/4 / 5.5CV	1

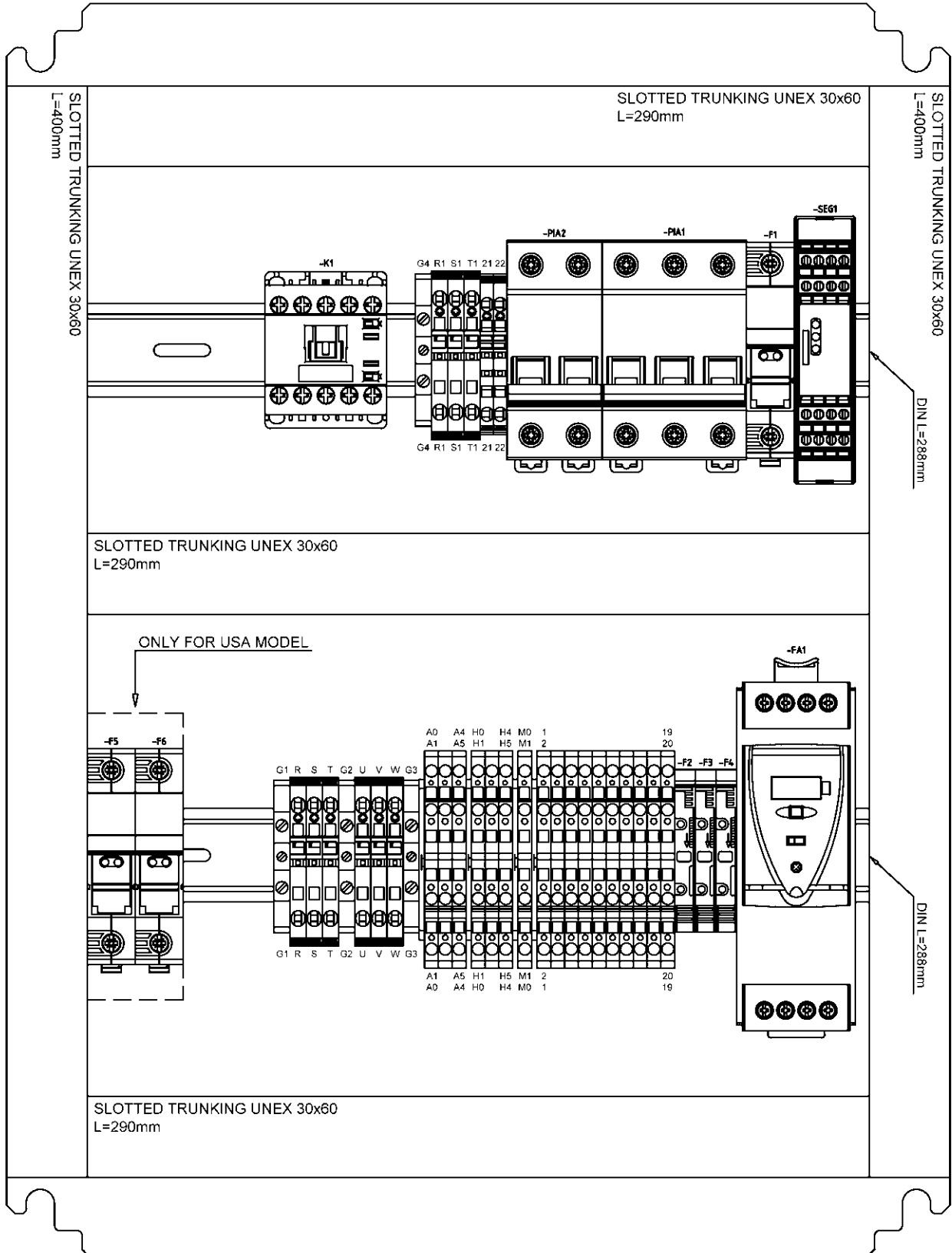
Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
73.13		040-AE-00008	Acoplamiento Lado Bomba Lo Para Motor 3/4 / 5.5 CV	1
73.14		040-AE-00009	Estrella Acoplamiento Para Motor 3/4 / 5.5 CV	1
73.15		040-BH-00002	Bomba Hidraulica De Aluminio De 7.5 L 1LO7.5DE10R	1
73.16		040-CA-00002	Campana Acoplamiento Bomba Tipo Lo Motor 3/4/5.5 CV	1
73.17		040-CMH-00002	CODO 90º MACHO HEMBRA 3/8"	1
73.18		040-ELV-00012	Electrovalvula Doble Bobina 5EVP3D1C02D24	1
73.19		040-FL-00002	Filtro De Aspiracion 1/2' REF 2FA15R125N	1
73.20		040-JMG-00002	Junta Metal Goma 1/4' Gas	1
73.21		040-JMG-00004	Junta Metal Goma 3/8' Gas	4
73.22		040-MAN-00003	Manómetro 0-300 bar D63 1/4 Inferior	1
73.23		040-MF-00007	Manguera Hidráulica Macho - Hembra con TG 3/8" Gas Longitud : 450 mm	1
73.24		040-NA-00001	Visor Nivel Aceite De 3/8" Gas	1

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
73.25		040-RMM-00003	Racor 3/8" Macho Macho	3
73.26		040-RMM-00004	Racor 1/2" Macho Macho	1
73.27		040-RMTG-00007	REDUCCION MACHO 1/4" TG 3/8"	1
73.28		040-TGL-00001	Figura 'T' Giratoria Lateral 3/8'	1
73.29		040-TLL-00003	Tapon Llenado De 1/2' Doble Respiradero Y Filtro	1
73.30		040-VDP-00002	Grifo Manometro 1/4' Salida Superior Linea Recto Ref. FT290-01-14	1
73.31		040-VLP-00002	Valvula Limitadora Presion 5R1102P2F/03 -T210 tarada a 210 Bars	1
73.32		050-ME-00003	Motor Eléctrico 2.2Kw 1500RPM 50-60Hz B5 220/380V	1
73.33		120-02-01-00164	Aceite Hidráulico HM68 25 Litros	1
73.34		130-02-01-00201	DEPOSITO HIDRAULICO MX340G	1

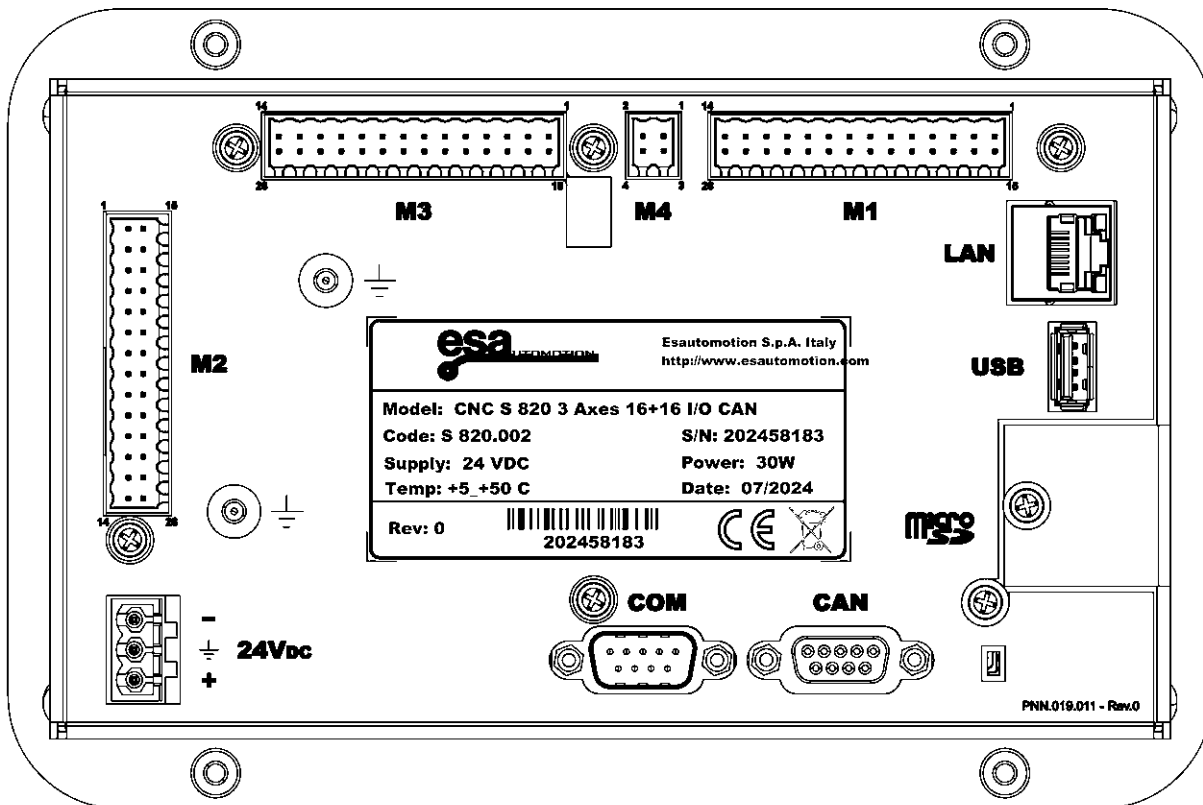
A4. Armoires électriques
MACHINE TRIPHASÉE

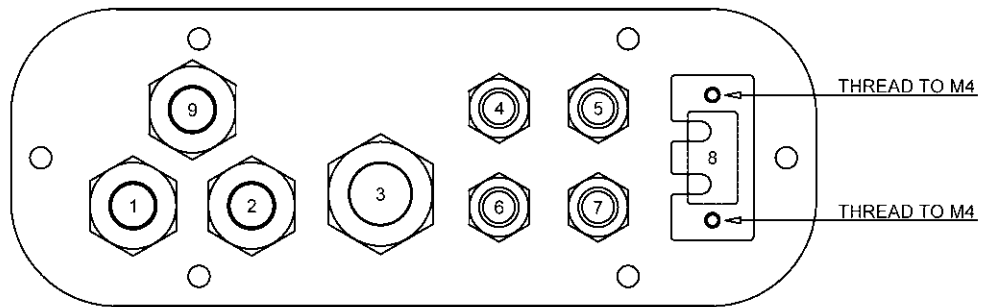


MACHINE MONOPHASÉE



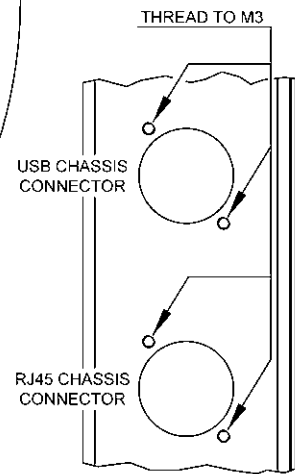
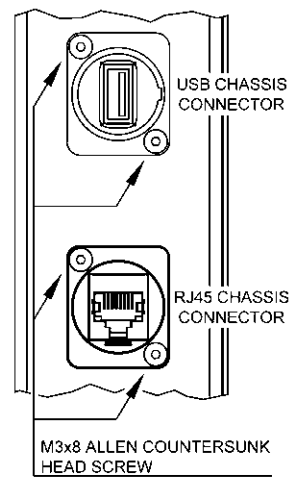
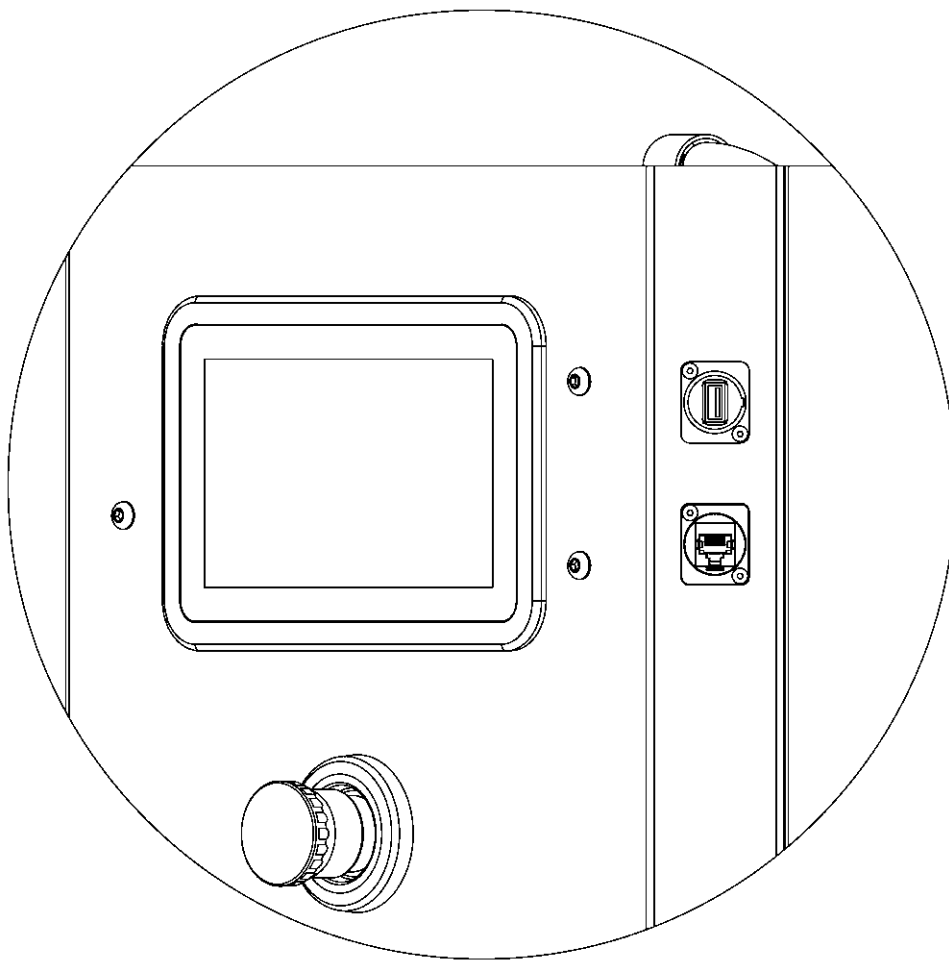
-CONTROL1

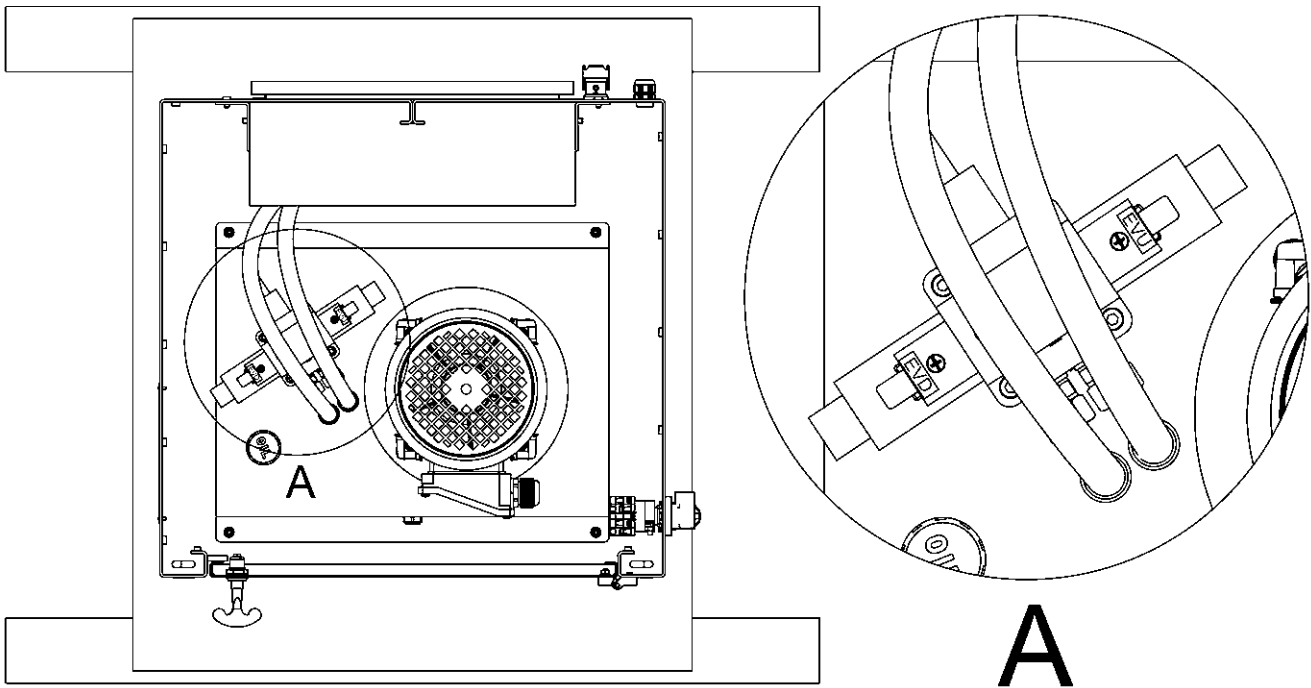


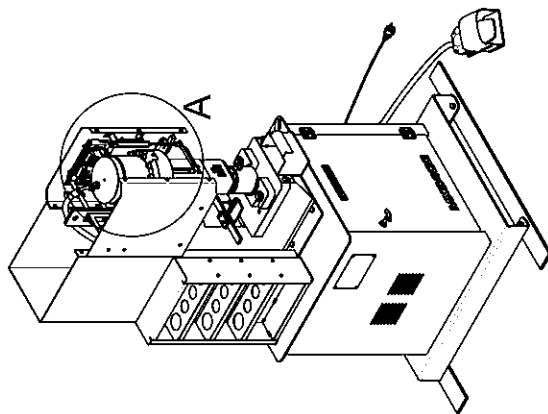


3 PHASE MODEL			
PLATE HOLE NUMBER	PLASTIC CABLE GLAND	ELECTRIC WIRE	DESCRIPTION
1	M20	MG1	POWER INPUT AFTER MAIN SWITCH S1
2	M20	MG2	PUMP MOTOR
3	M25	---	MESH WITH SIGNAL WIRES
4	PG9	---	---
5	PG9	MG6	EVR (REVERSE ELECTROVALVE)
6	PG9	MG3	PEDAL
7	PG9	MG5	EVF (FORWARD ELECTROVALVE)
8	---	---	---
9	M20	---	---

SINGLE PHASE MODEL			
PLATE HOLE NUMBER	PLASTIC CABLE GLAND	ELECTRIC WIRE	DESCRIPTION
1	M20	MG1	POWER INPUT AFTER MAIN SWITCH S1
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	---	---	---
9	M20	---	---







!Attention!

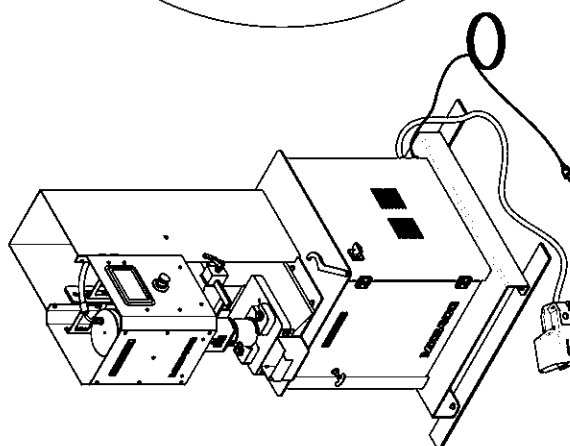
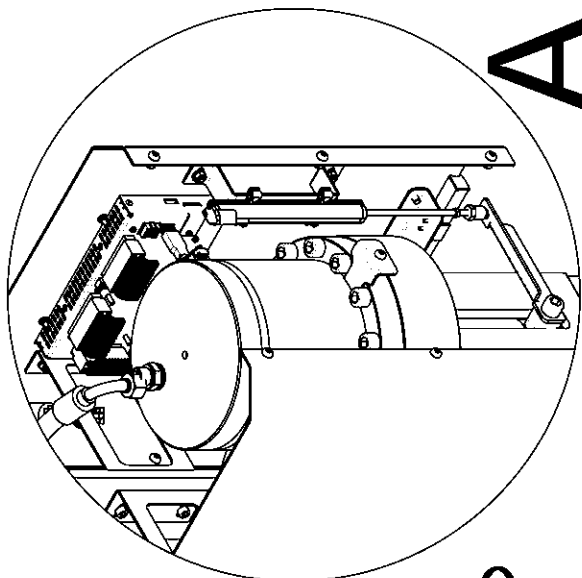
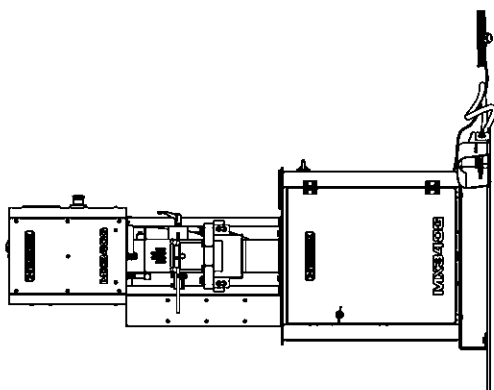
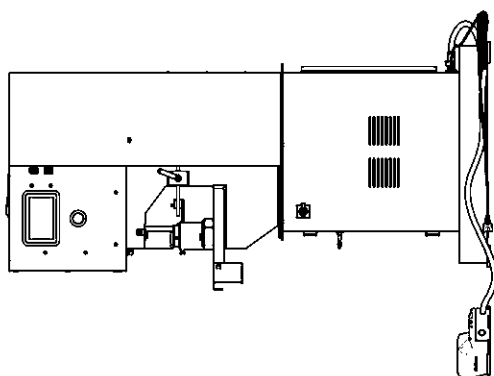
To attach the ESA S820 control to the chassis use:

x4 zinc plated washer Out Ø = 11.8 mm

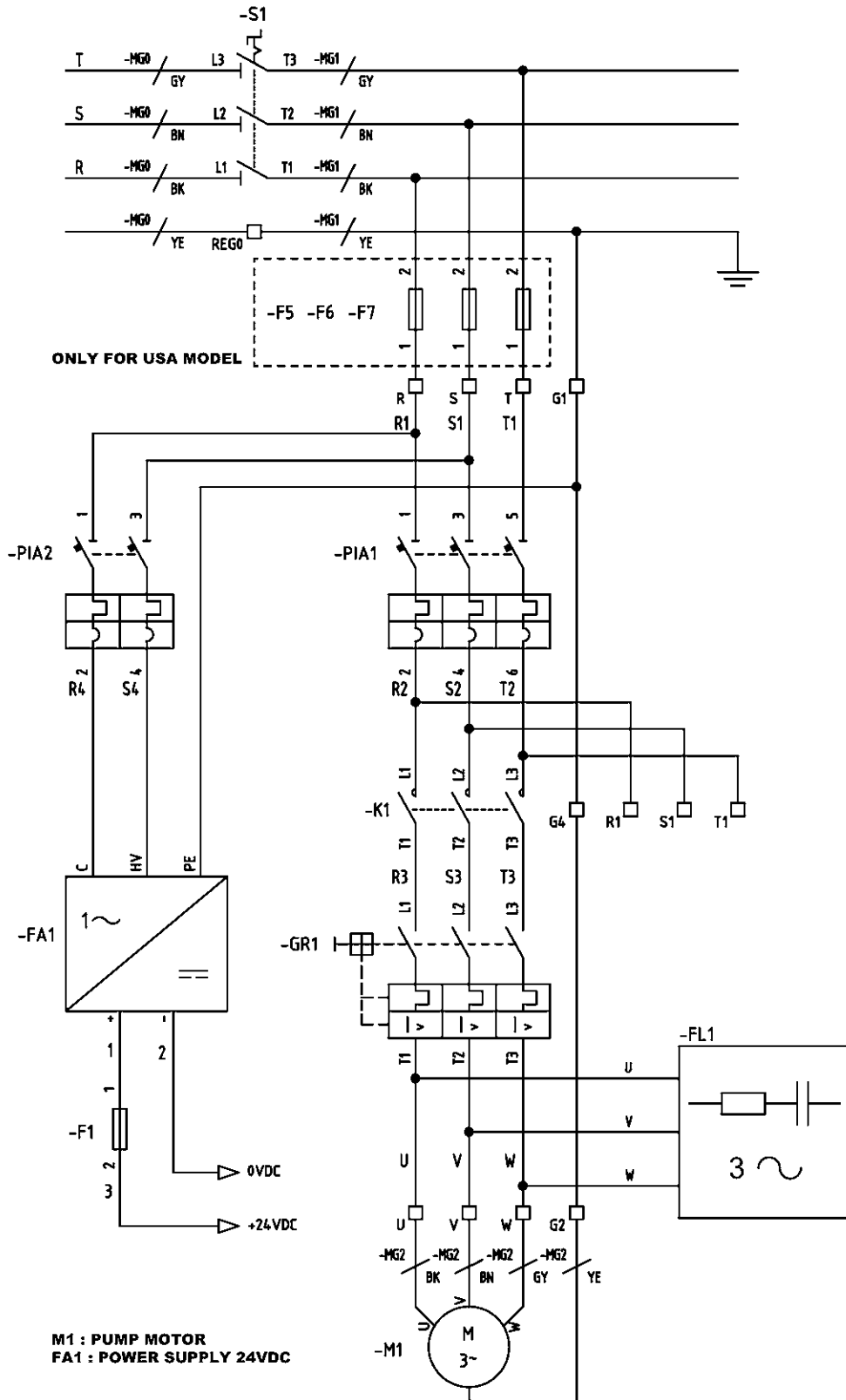
In Ø = 4.4 mm

Thickness = 0.9 mm

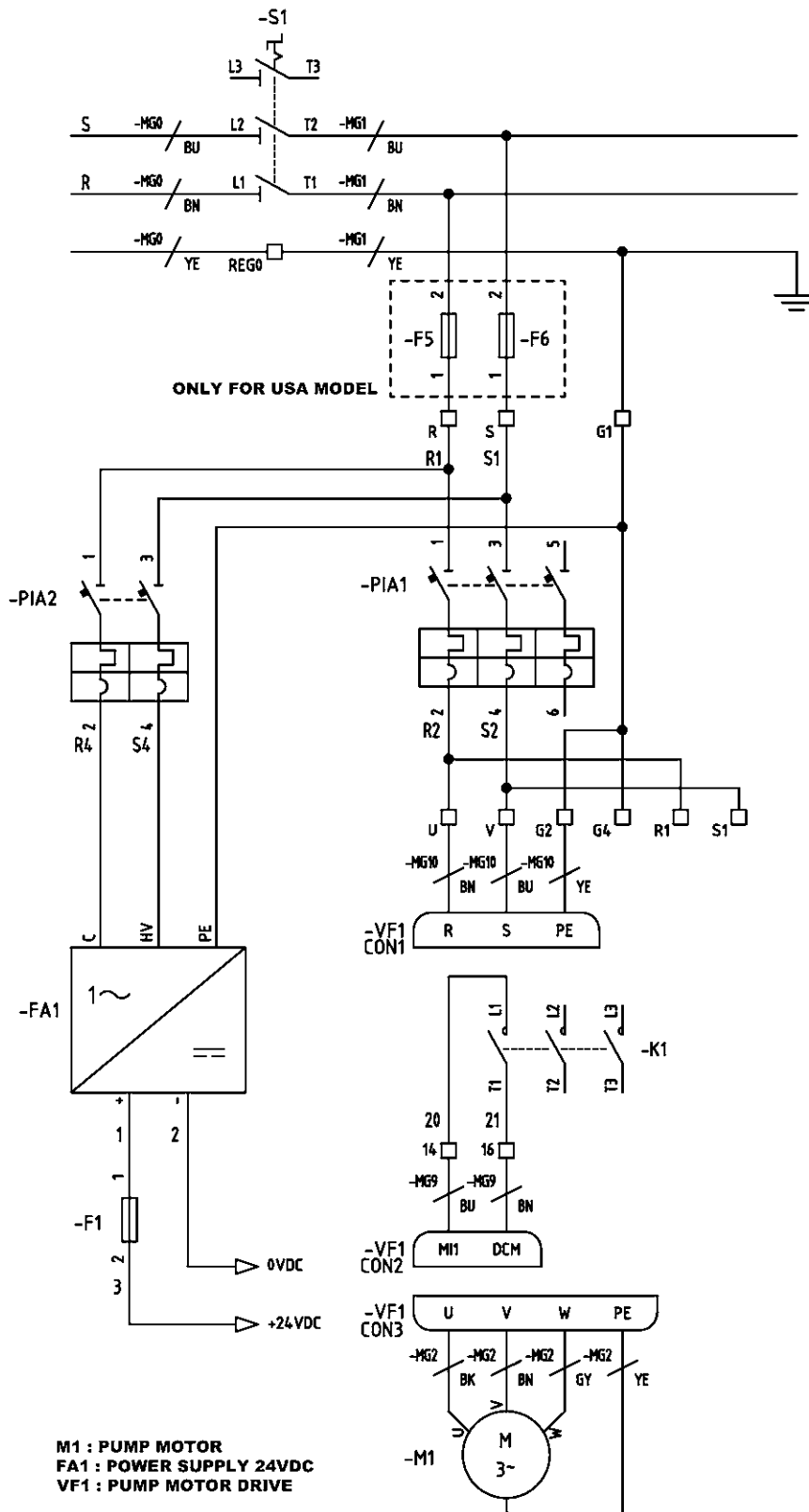
x4 zinc plated locknut M4

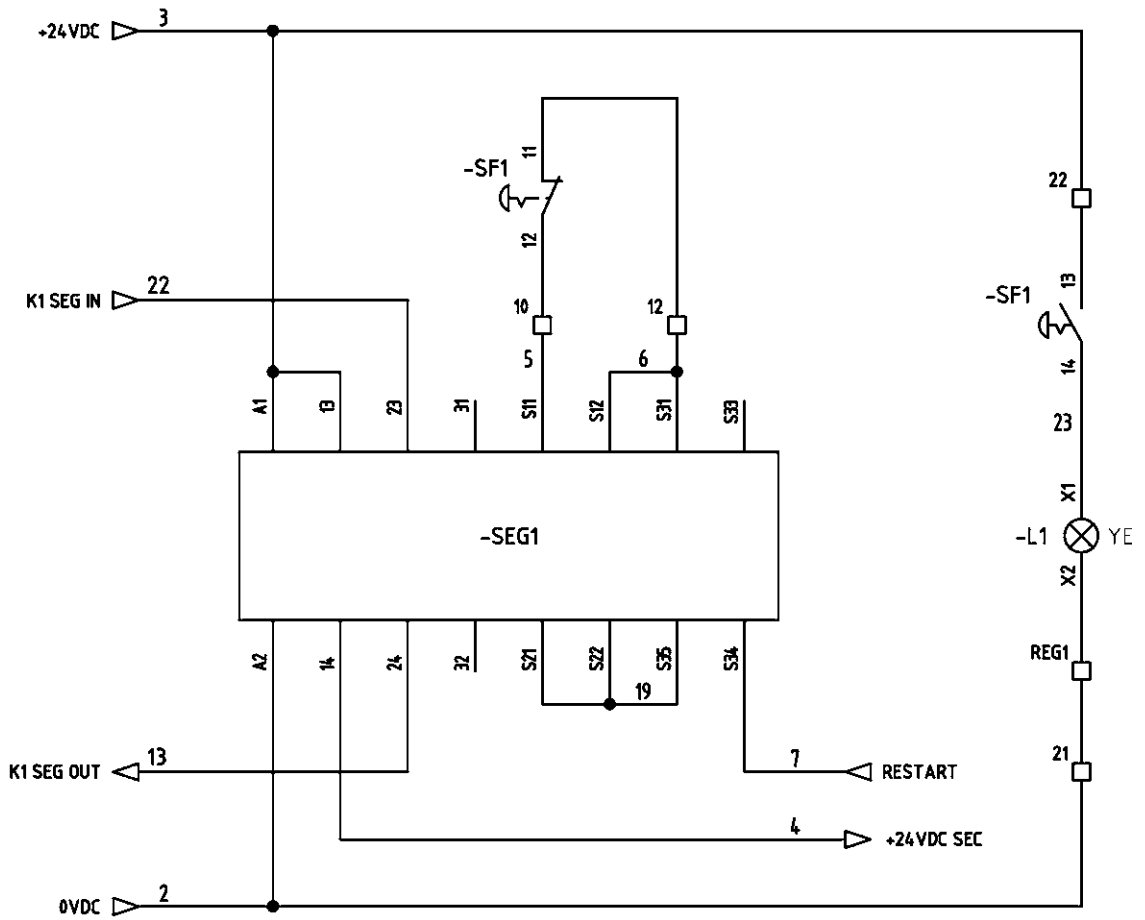


**A5. Schémas électriques
MACHINE TRIPHASÉE**

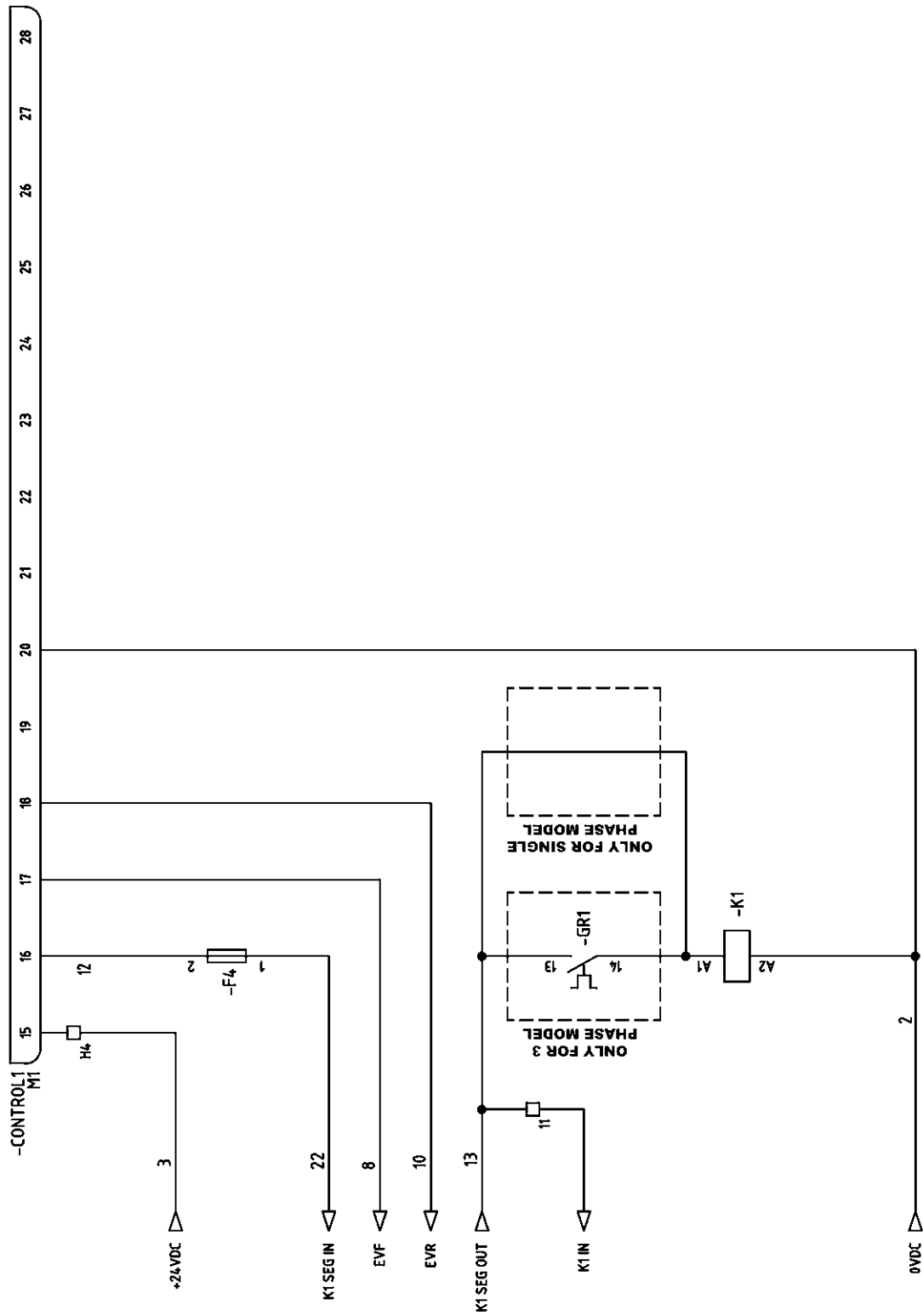


MACHINE MONOPHASÉE

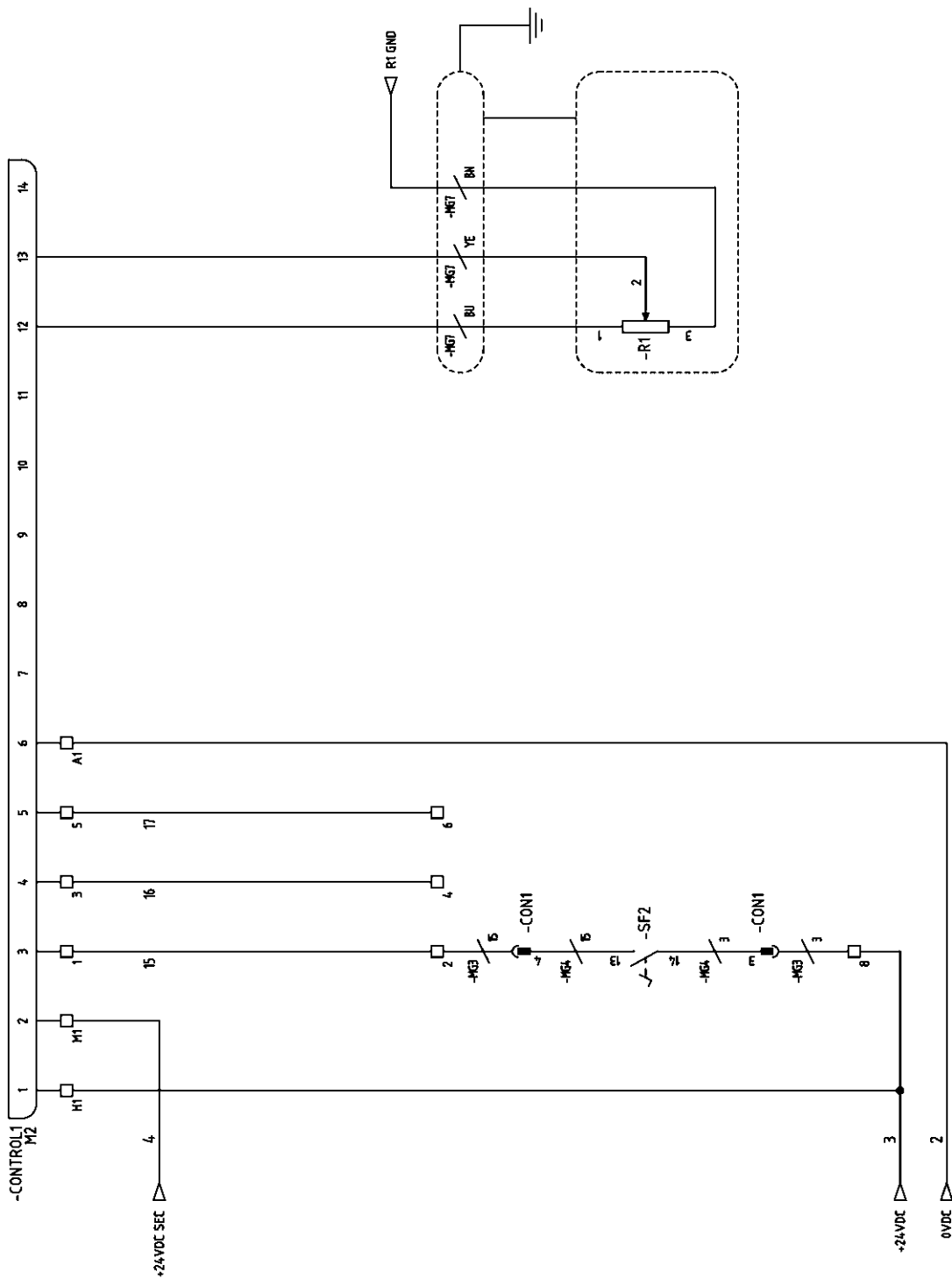




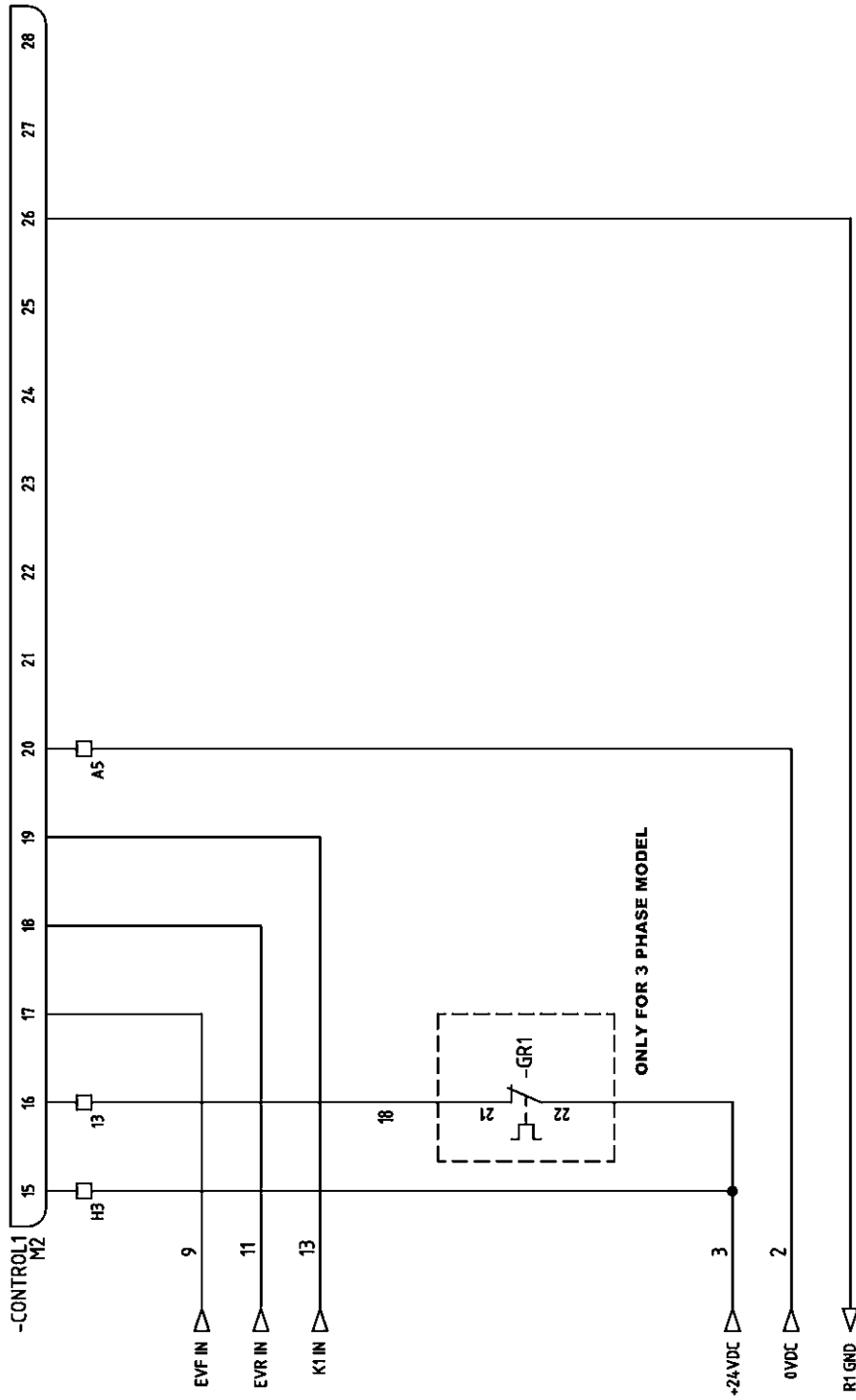
SF1 : EMERGENCY STOP
L1: EMERGENCY STOP RING



CONTROL 1 : S820 ESA NUMERIC CONTROL

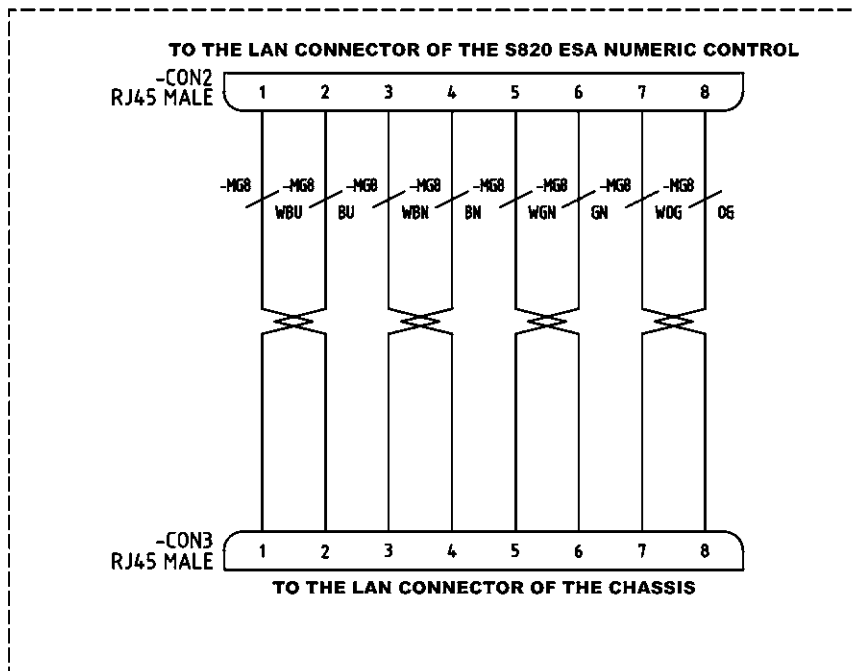


CONTROL1 : S820 ESA NUMERIC CONTROL
 SF2 : FORWARD PEDAL
 R1 : 5K LINEAR POTENTIOMETER

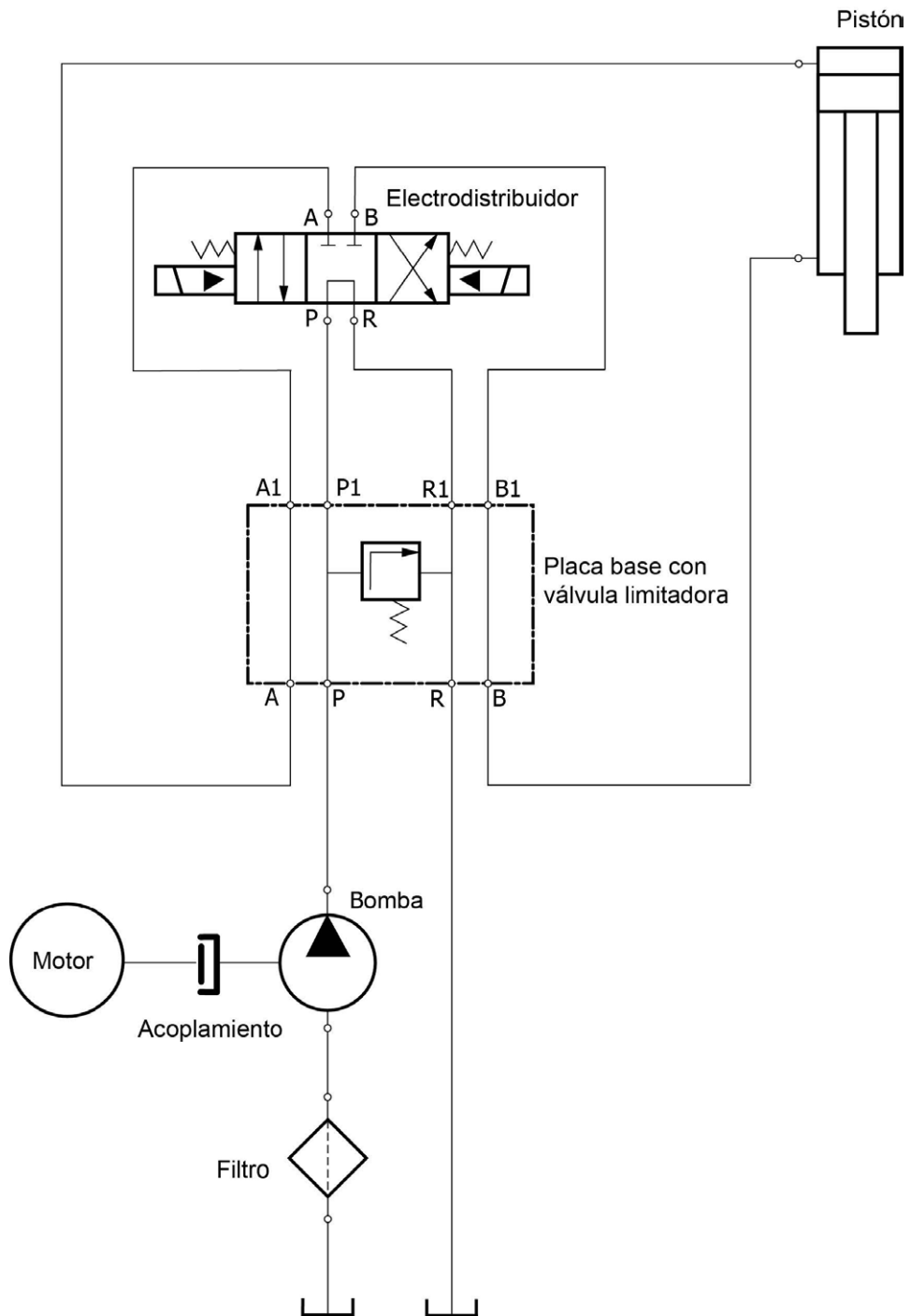


CONTROL1 : S820 ESA NUMERIC CONTROL

ETHERNET EXTENSION CABLE



A6. Schéma hydraulique



NOTRE GAMME DE PRODUIT



POINÇONNEUSES
HYDRAULIQUES



CINTREUSES À TUBES
SANS MANDRIN



PRESSES PLIEUSES
HORIZONTALES



CINTREUSES À GALETS



CINTREUSES À GALETS CNC



POSTE À SOUDER LASER



CINTREUSES À VOLUTES



PRESSES PLIEUSES
HYDRAULIQUES



CISAILLES GUILLOTINES
HYDRAULIQUES



FOURS DE FORGE



MACHINES À GAUFRE À FROID



MAQUINAS DE FORJA EN CALIENTE



BROCHEUSES HYDRAULIQUES



MARTEAUX PILON POUR LA FORGE



PRESSES POUR LA
FORGEAGE À CHAUD