



PLEGADORA HIDRÁULICA CNC

MP1500CNC

 Tecnología 4.0



VÍDEO DE FUNCIONAMIENTO

Vídeo del funcionamiento de la máquina

PEDIR PRESUPUESTO

Por favor, rellene el siguiente formulario. Nos pondremos en contacto en menos de 24h.
Días laborables

ALGUNO DE NUESTROS CLIENTES

El aval de nuestros clientes es nuestra mejor carta de presentación



CERTIFICADOS Y ACREDITACIONES

Algunos de los certificados que respaldan nuestros procesos y benefician a nuestros clientes



PYME INNOVADORA

Válido hasta el 31 de mayo de 2026



CONCESION DE
AUTORIZACION DE
**EXPORTADOR
AUTORIZADO**

ESEAOR23000312

PLEGADORAS HIDRÁULICAS CNC NARGESA

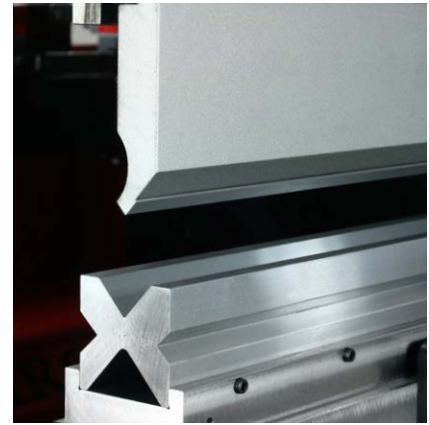
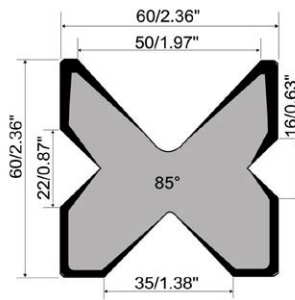
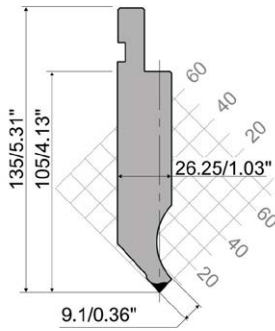
La nueva generación de plegadoras hidráulicas Nargesa CNC llevan el proceso de plegado de chapa a un nuevo nivel, aportando una eficiencia y precisión que alcanza cotas de excelencia. Partiendo de una sólida base de acero soldado, estabilizado y mecanizado, combinada con un nuevo diseño exterior de líneas puras que transmiten robustez, junto con un cálculo estructural mejorado, las nuevas plegadoras hidráulicas de control numérico se alzan como la piedra angular sobre la que órbita la industria de la deformación metálica de chapa.

Entre los elementos que hacen de las nuevas plegadoras hidráulicas Nargesa CNC, las máquinas más apropiadas para el sector industrial del plegado de chapa cabe mencionar el control de presión electrónico adaptativo que garantiza la potencia requerida para cada operación, el compensador electrónico de flexión del chasis que aumenta al máximo la precisión de plegado con diferentes longitudes de chapa, el encoder óptico de resolución micrométrica que hace posible el perfecto posicionamiento del eje vertical de plegado, el sofisticado sistema de compensación electrónica de la temperatura del aceite hidráulico, parametrizable por software, que ofrece la máxima repetitividad de plegado con diferentes temperaturas de trabajo, el sistema hidráulico autocontrolado de seguridad, centralizado en una sola unidad, que ofrece información manométrica de la presión en cada momento, e indicación óptica del estado de válvulas y sensores, y transmite el movimiento al eje de plegado vertical garantizando una precisión de 0,01mm, un tope posterior motorizado con servomotores y guías de recirculación de bolas de máxima precisión que reduce el error de posicionamiento de los ejes X y R a cotas inferiores a 0,05 mm, y que ofrece ajuste manual del eje Z, y una conectividad 2.0 que permite la perfecta integración de las máquinas a la red LAN mediante una conexión Ethernet 10/100 Mbit, para el control, gestión, diagnóstico y actualización remotas de las mismas. Toda una gama de detalles absolutamente pensados y dirigidos a obtener las prestaciones máximas con elementos tecnológicos de calidad impecable que faciliten en todo momento el trabajo del operario.

** Todos nuestros productos están fabricados en nuestras instalaciones en España. Los componentes hidráulicos y electrónicos son completamente estándar y de las mejores marcas de primer orden Europeo, con servicio técnico en todo el mundo: Rexroth, Bosch, Roquet, Schneider Electric, LG, Telemecanique, Pizzato...*

EQUIPAMIENTO ESTÁNDAR INCLUIDO

- Control automático del eje vertical de plegado (Eje Y).
- Tope posterior equipado con guías de recirculación de bolas BOSCH REXROTH, control automático mediante servomotor ESA del eje horizontal (Eje X), control manual del eje vertical (Eje R) y control manual del eje transversal (Eje Z) con ajuste de paralelismo y curvatura.
- Sistema de amarre de punzón tipo Promecam con bridas segmentadas.
- Sistema Euro Promecam con carril guía para la matriz.
- Punzón tipo Promecam referencia PS.135.85.R08 Templado por inducción en las zonas de trabajo y rectificado.
- Matriz tipo Promecam referencia M.460.R Templada por inducción en las zonas de trabajo y rectificada.
- Control numérico ESA referencia S630.
- Control de presión electrónico adaptativo.
- Compensador electrónico de flexión del chasis.
- Encoder óptico de alta precisión GIVI MESURE de 0,005 mm de resolución.
- Grupo hidráulico Atos sincronizado con válvulas de 24 Vdc redundante y de seguridad con indicación óptica y manométrica.
- Compensador electrónico de la temperatura del aceite hidráulico.
- Brazos deslizantes frontales mediante guía lineal de recirculación de bolas para soporte óptimo de la chapa.
- Puertas laterales con control electrónico de seguridad.
- Sistema de barrera láser de alta frecuencia inmune a fuentes externas de luz.
- Sistema de muting electrónico parametrizable por software.
- Barra de luz LED direccional para iluminación de la zona de plegado.
- Conectividad LAN mediante Ethernet 10/100 Mbit.
- Puertos USB 2.0 y VGA para actualizaciones, backup y periféricos.
- Interfaz gráfica táctil a color de 10" y alta resolución, multilingüe (más de 20 idiomas).
- Software básico instalado en el control CNC con completa librería de punzones y matrices Promecam, y creación, modificación y edición de programas de plegados en modo numérico, ampliable con módulos de software adicionales.
- Software de PC completo para Windows con simulador de plegado y optimizador CNC para programación gráfica 2D de la secuencia de plegado, con completa librería de punzones y matrices Promecam.



Punzón y matriz suministrados con la máquina

Las plegadoras Nargesa van equipadas de serie con el punzón PS.135.85. R08 Tipo Promecam y la matriz M.460.R.

Tipo de material: C45

Resistencia mecánica: 560 - 710 N/mm²

Dureza: 54 - 60 HRC

Longitud MP1500CNC: 835 + 670 mm

Longitud MP3003CNC: 835 + 835 + 835 + 645 mm

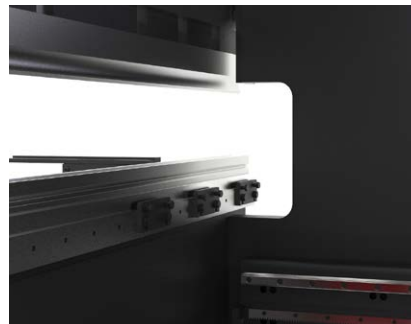
Punzones y matrices

En Nargesa disponemos de un amplio catálogo de punzones y matrices de todo tipo. En nuestra página web podrá ver todos los tipos y medidas de las que disponemos.



Estructura

El robusto chasis de acero soldado, estabilizado y mecanizado de alta precisión, ha sido diseñado para eliminar todo tipo de tensiones.



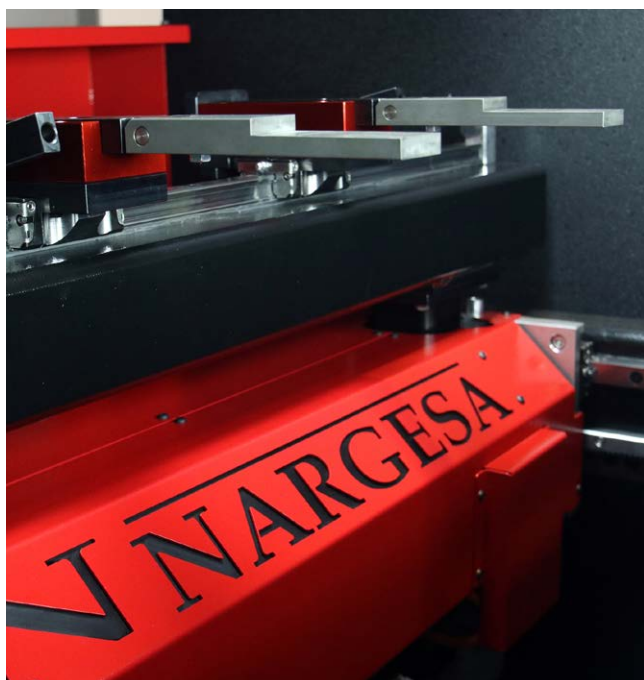
Cuello de cisne

El cuello de cisne integrado en el diseño de la plegadora permite la realización de piezas complejas, facilitando los plegados en ambos extremos de la máquina.



Iluminación LED

La incorporación de una barra de luz LED direccional para la iluminación de la zona de plegado permite al usuario realizar el trabajo en las mejores condiciones de visibilidad.



Topo posterior

El topo posterior está equipado con servomotores ESA y guías de recirculación de bolas BOSCH REXROTH de precisión que permiten el posicionamiento automático de los ejes X y R con una precisión de 0,05 mm. También incorpora un sistema de ajuste manual del eje Z que permite desplazar cómodamente las agujas del topo sobre una guía lineal con sistema de recirculación de bolas.

El paralelismo de las agujas del topo con la trancha de la plegadora se ajusta manualmente mediante micrómetros para garantizar la máxima precisión. Además, existe un sistema de compensación mecánico de la curvatura del eje Z para corregir desviaciones.

- Velocidad de búsqueda de medida: 565 mm/seg
- Servo motor de 1 Nm a 5000 rpm.
- Recorrido del topo 600 mm.





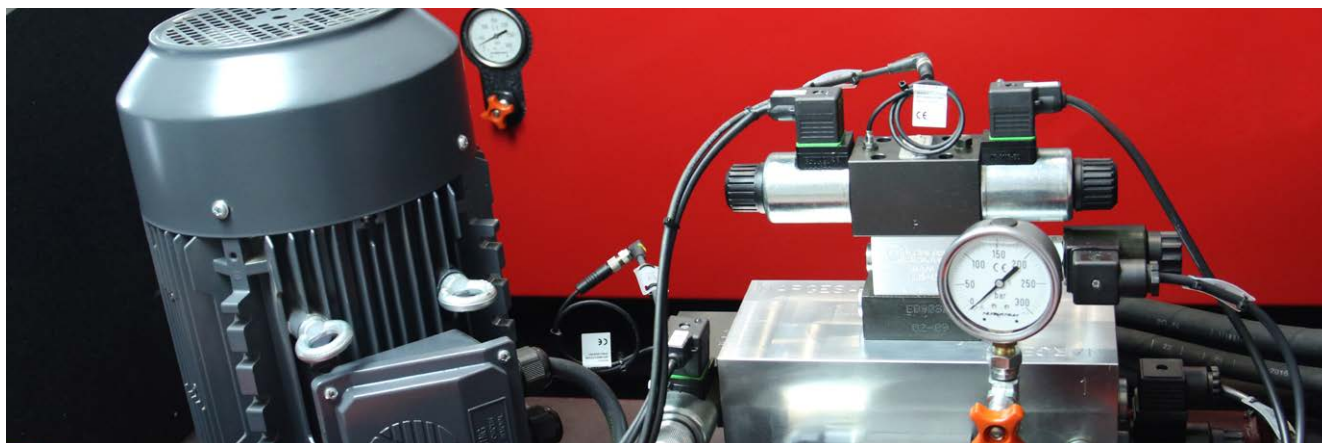
Barrera láser

El sistema de barrera láser integrado en la plegadora incorpora una guía métrica para facilitar su ajuste vertical y puede elevarse y quitarse para un fácil cambio de las herramientas de trabajo (punzones y matrices).

El sistema incluye dos emisores y dos receptores láser de alta frecuencia, gestionados electrónicamente, que permiten discriminar cualquier fuente de luz externa de forma que no se ven afectados por ninguna otra iluminación incidente, ya sea natural o artificial. Por otra parte, para plegados complejos

de chapas con alas que impedirían la realización normal de la pieza, la barrera láser puede inhabilitarse mediante un pulsador luminoso ubicado en el frontal, pasando la plegadora a trabajar a baja velocidad.

Además, la incorporación del muting electrónico permite sustituir el final de carrera de la barrera láser por un novedoso sistema parametrizado en que el software del control CNC gestiona en todo momento la posición de activación del muting de forma automática, en relación a la medida del punzón y al grosor de la chapa a plegar.

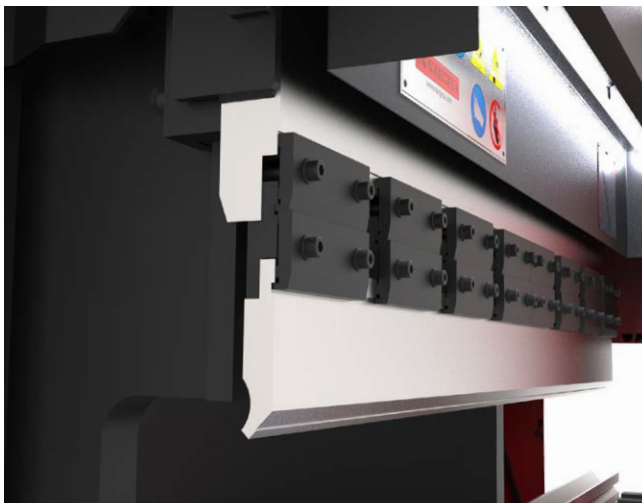


Grupo hidráulico

La centralización de todos los componentes hidráulicos mejora su mantenimiento y gestión, dando lugar a un sistema hidráulico autocontrolado y redundante que ofrece información de la presión de trabajo en todo momento a través de manómetro, e indicación óptica del estado de las válvulas y detectores.

Además del limitador mecánico de presión, de la electroválvula de seguridad, y de las electroválvulas de control del ascenso y descenso de la trancha, el grupo hidráulico cuenta con dos servoválvulas proporcionales,

una encargada de regular dinámicamente la presión (servoválvula E1) en función de los requerimientos de cada plegado, y otra encargada de gestionar la velocidad del eje vertical de plegado (servoválvula D1) para garantizar la máxima precisión de trabajo en todo momento. Las electroválvulas se controlan a 24 Vdc, disponen de diodo LED indicador del estado de activación, y equipan un detector inductivo de posición con indicador LED para control de seguridad.



Sistema de amarre Promecam

El sistema de amarre del punzón es de tipo Promecam, con bridas segmentadas, desmontables y ajustables con tornillos frontalmente.

El sistema Euro Promecam mediante carril guía permite el cambio rápido de la matriz sin necesidad de utilizar herramientas.



Precisión de plegado

Para obtener una máxima precisión de plegado se utiliza un encoder óptico de alta resolución GIVI MASURE (resolución de 0,005 mm), encargado de controlar el posicionamiento vertical del eje de plegado (Eje Y), que se traduce en una fiabilidad máxima en cada operación. Combinado con el control de la velocidad de descenso, esto garantiza la precisión del eje vertical de la trancha para la realización de plegados con un error de posicionamiento inferior a 0,01 mm.



Brazos deslizantes

Los brazos deslizantes frontales a través de una guía lineal de recirculación de bolas permiten un óptimo soporte de la chapa a plegar y son totalmente ajustables de forma manual, tanto horizontal como verticalmente.



Puertas laterales

Las puertas laterales de la plegadora incorporan un control electrónico de seguridad que gestiona su posición e informa al usuario en todo momento mediante mensajes en pantalla, y cuentan con un gran ángulo de apertura que facilita el cambio de los punzones y matrices cuando es necesario. Además, presentan un diseño que combina chapa de acero con metacrilato, ofreciendo una ventana lateral en cada una de ellas para controlar plegados de precisión con total seguridad.



Control CNC

El potente control CNC ESA S630 cuenta con una potencia de procesamiento descomunal que permite gestionar hasta cuatro ejes interpolados en cualquier combinación Y, X, R y Z, para dar solución a los plegados más complejos, incorporando soporte en memoria flash para 5000 programas y una completa librería interna de punzones y matrices Promecam.

El control CNC es el núcleo encargado de gestionar todos los sistemas e incorpora entre otras innovadoras soluciones, el control de presión electrónico adaptativo, que calcula la potencia requerida para realizar cada operación, alargando así la vida útil de los punzones y matrices, el compensador electrónico de la flexión del chasis que contribuye a aumentar al máximo la precisión de plegado con diferentes longitudes de chapa, o el eficiente sistema electrónico de compensación de la temperatura del aceite hidráulico, parametrizable por software, que permite conseguir la máxima repetitividad de plegado con diferentes temperaturas de trabajo.

La pantalla gráfica táctil a color de 10" y alta resolución (1024 x 600 píxeles) responde eficazmente a las operaciones realizadas por el usuario y ofrece información clara y detallada en todo momento, permitiendo la edición de programas en modo gráfico y numérico, la gestión, edición y adición de nuevas matrices y punzones a las librerías existentes, el control de la secuencia de plegados, el control de colisiones de plegado, la simulación de plegados, el cálculo de desarrollo de la chapa y el diagnóstico de los sensores, entradas y salidas de la máquina de una forma totalmente intuitiva y sencilla.

Así mismo, con más de 20 idiomas disponibles quedan cubiertas las necesidades idiomáticas de la mayoría de usuarios.

En cuanto a conectividad se refiere, el control CNC ESA S630 convierte a las nuevas plegadoras Nargesa CNC en un equipo más dentro de la red LAN de la empresa, gracias al puerto Ethernet 10/100 Mbit que permite su control, gestión, actualización de software y diagnóstico de forma remota. Además, gracias a los puertos USB 2.0 disponibles y al conector VGA es posible actualizar el software del CNC localmente e incorporar a la máquina periféricos externos tales como unidades de backup, teclado Qwerty, mouse, y un monitor externo



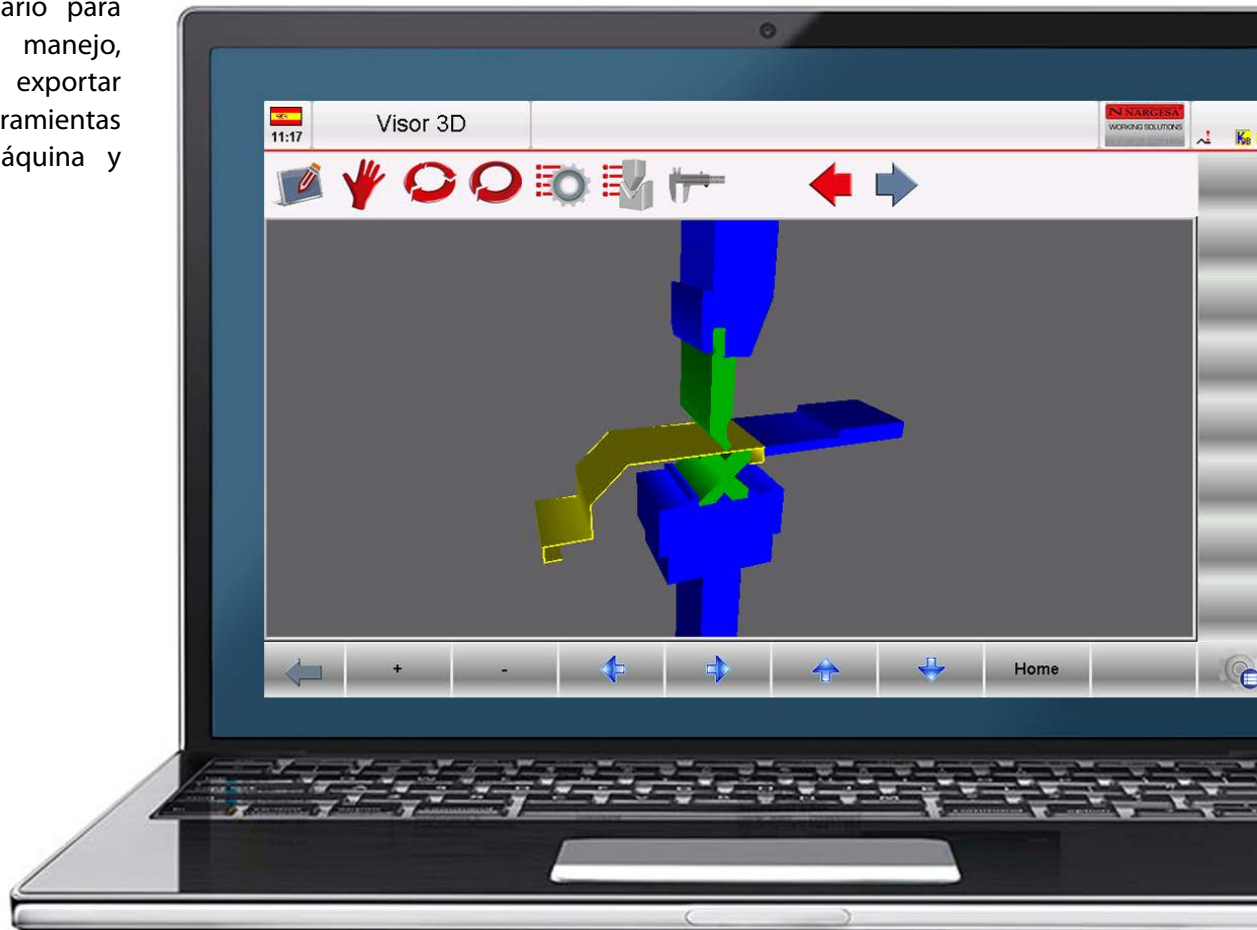
Cálculo de desarrollo de chapa y secuencias de plegado

Los complejos algoritmos procesados por el control CNC permiten obtener de forma precisa la longitud total de desarrollo de la chapa en función del programa de plegados. Además, gracias a la gestión de las secuencias de plegados es posible seleccionar la opción más adecuada para la realización de cada pieza, garantizando la máxima comodidad para el usuario, que cuenta también con la inestimable ayuda visual que proporciona la eficiente simulación 2D de plegados donde se muestra la colocación de la chapa en la máquina, en cada fase del proceso, además de la representación gráfica de la evolución de los distintos plegados ejecutados sobre la misma.

Por supuesto, el control CNC se encarga también de gestionar el cálculo de colisiones en todo momento, proporcionando una indicación precisa de cualquier problema de colisión existente entre la chapa a plegar, el punzón y la matriz utilizados, y la estructura de la máquina.

Software para PC

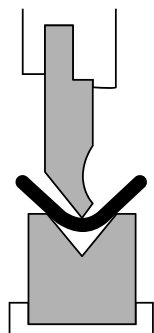
El software de gestión del control CNC ESA S630 puede instalarse también en cualquier ordenador con sistema operativo Windows actual y dispone de la misma interfaz presente en la máquina, lo que contribuye a minimizar el tiempo necesario para hacerse con su manejo, permitiendo exportar programas y herramientas del PC a la máquina y viceversa.



TIPOS DE PLEGADO

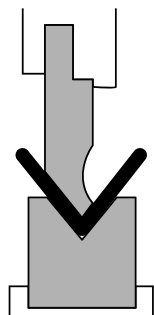
El control CNC también gestiona con exactitud distintos tipos de plegados entre los que se encuentran los siguientes:

1



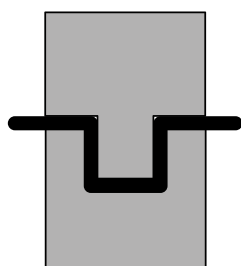
1. Plegado al aire: Es el realizado sobre la matriz sin que la chapa plegada con el punzón alcance la parte inferior de la misma. Esto permite obtener diferentes ángulos de plegado utilizando las mismas herramientas, lo que requiere trabajar con extrema precisión para garantizar un resultado perfecto.

2



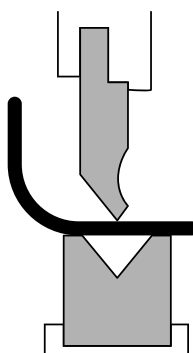
2. Plegado a fondo: Es el realizado sobre la matriz, presionando la chapa con el punzón hasta que se alcanza la parte inferior de la misma. El ángulo de plegado resultante depende de las herramientas utilizadas.

3



3. Estampado: Permite realizar un plegado de la chapa sobre sí misma para proporcionar más resistencia a determinadas zonas de esta.

4



4. Calandrado: Es el que permite obtener diferentes radios de curvatura de una chapa a partir de múltiples plegados secuenciales realizados sobre la misma.

CARACTERÍSTICAS DETALLADAS



MP1500CNC

Tensión 230/400 V

Dimensiones 2110x1880x2210 mm

Peso 4900 Kg.



MP3003CNC

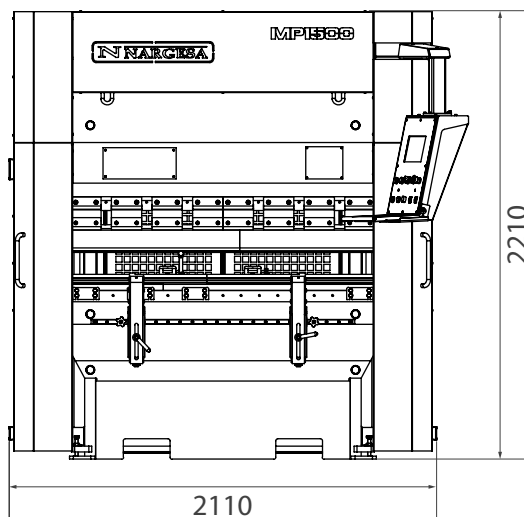
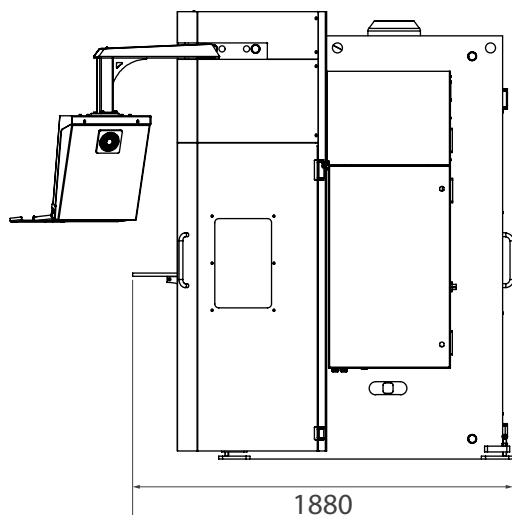
Tensión 230/400 V

Dimensiones 3720x1930x2810 mm

Peso 9100 Kg.

| | | |
|--|--|--------------|
| Potencia motor (Kw) | | 5,5 9,5 |
| Potencia hidráulica (Tn) | | 40 120 |
| Recorrido máximo del punzón (mm) | | 200 160 |
| Long. de plegado entre montantes (mm) | | 1250 2700 |
| Longitud de plegado total (mm) | | 1500 3125 |
| Recorrido del tope trasero (mm) | | 600 600 |
| Cuello de cisne (mm) | | 195 320 |
| Velocidad de trabajo del punzón (mm/s) | | 8,3 6,7 |
| Velocidad de retroceso del punzón (mm/s) | | 120 43,4 |
| Velocidad de bajada del punzón (mm/s) | | 200 26,8 |

DIMENSIONES EXTERIORES



CARACTERÍSTICAS DEL EMBALAJE

- Código Arancelario: 84622300
- La máquina se envía completamente montada.
- Embalaje con film retráctil.
- Opcional: Embalaje completo de madera NIMF15.

MP1500CNC

Ancho: 2100mm

Fondo: 1640mm

Alto: 2200mm

Volumen: 7,6m³

Peso Neto: 4900Kg

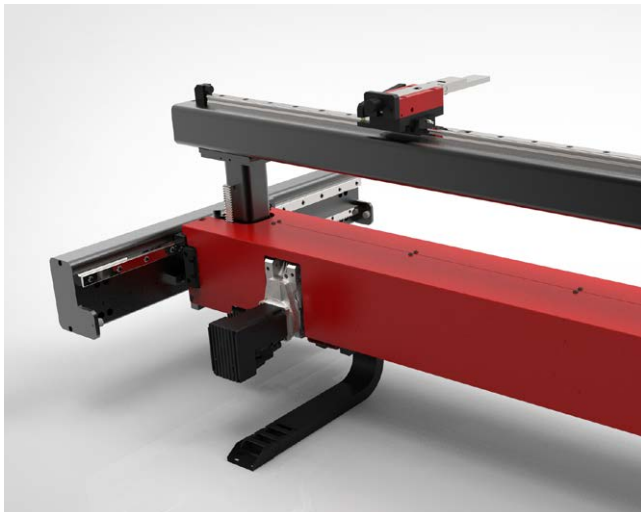
Peso Bruto: 4915Kg

ACCESORIOS OPCIONALES



Gráficos y cálculo de plegado en CNC

Módulos de software con simulador de plegado y optimizador CNC para generación gráfica 2D del programa de plegado con la secuencia más eficiente, a instalar sobre el control CNC básico.



Eje R motorizado

Eje vertical del tope (Eje R) motorizado, controlado mediante servomotor ESA, con las siguientes características:

- Alta velocidad de posicionamiento: 130 mm/seg.
- Guías lineales de recirculación de bolas de alta precisión.
- Servomotor con un par de 1Nm a 5000 rpm.
- Recorrido máximo del eje: 150 mm.
- Precisión mecánica: 0,05 mm.



Eje Z1-Z2

El eje Z1-Z2 nos permite optimizar el tiempo de preparación de la máquina. El CNC optimiza la posición de los topes Z1 y Z2 en función de las dimensiones de la pieza y la posición de las herramientas.

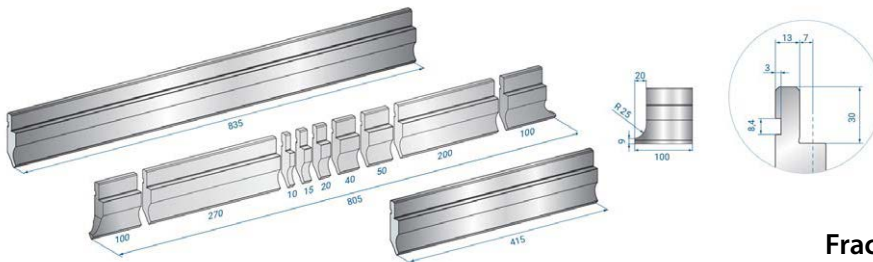
- Alta velocidad de búsqueda de medida: 400mm/seg
- Guías lineales de recirculación de bolas
- Servo motores de 1 Nm a 5000 rpm.
- Carrera eje Z1, Z2: 2600 mm.
- Precisión mecánica: 0,05 mm.

* En caso de adquirir esta opción la maquina se entregará con el CNC ESA 640,

* Esta opción solo está disponible si usted ha escogido los siguientes accesorios opcionales: Eje R y Gráficos y Cálculo de plegado en CNC.

Todos los accesorios para las Plegadoras Nargesa están fabricados de acuerdo a las normas internacionales y garantizan alta resistencia a la tracción.

| Tipo de material | Resistencia mecánica del material y el cuerpo de la herramienta | Dureza del material y el cuerpo de la herramienta | La dureza de las superficies de operación después del endurecimiento por inducción |
|------------------|---|---|--|
| ● C45 | 560 - 710 N/mm ² | 12 - 15.5 HRC | 54 - 60 HRC |



Fraccionado de 805 mm

100, 370, 10, 15, 20, 40, 50, 100, 100 mm

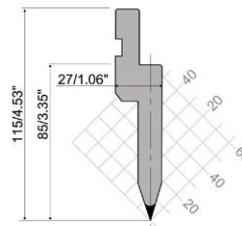
*Conversión milímetros / pulgadas:

415 mm / 16,34"

805 mm / 31,69"

835 mm / 32,87"

● **PU.85.35.R08 - 1034**



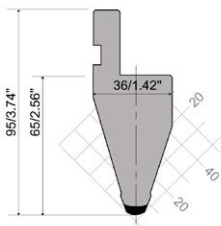
Longitud

835 mm.

415 mm.

805 mm. Frac.

● **P.95.35.R5**



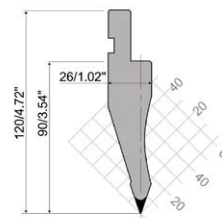
Longitud

835 mm.

415 mm.

805 mm. Frac.

● **P.120.35.R08 - 1047**



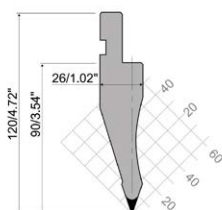
Longitud

835 mm.

415 mm.

805 mm. Frac.

● **P.120.35.R15 - 1282**



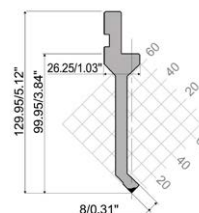
Longitud

835 mm.

415 mm.

805 mm. Frac.

● **P.130.85.R025 - 1262 MOD85°**



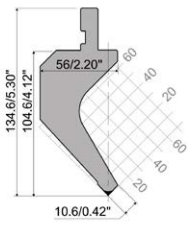
Longitud

835 mm.

415 mm.

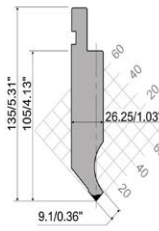
805 mm. Frac.

● PK.135.85.R08 - 1172



| |
|-----------------|
| Longitud |
| 835 mm. |
| 415 mm. |
| 805 mm. Frac. |

● PS.135.85.R08 - 1281

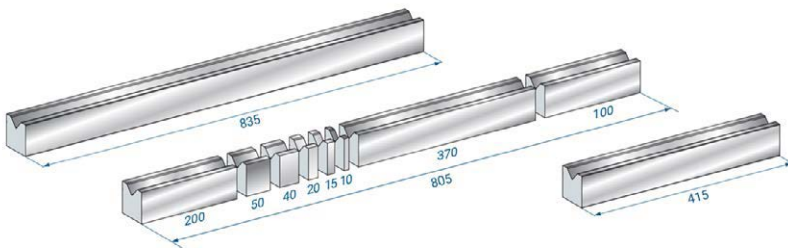


| |
|-----------------|
| Longitud |
| 835 mm. |
| 415 mm. |
| 805 mm. Frac. |

Matrices

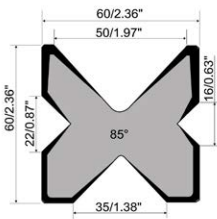
Para medidas distintas, consultar con el fabricante.

| Tipo de material | Resistencia mecánica del material y el cuerpo de la herramienta | Dureza del material y el cuerpo de la herramienta | La dureza de las superficies de operación después del endurecimiento por inducción |
|------------------|---|---|--|
| ● C45 | 560 - 710 N/mm ² | 12 - 15.5 HRC | 54 - 60 HRC |



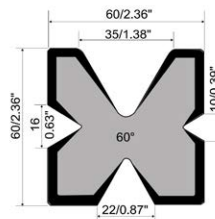
Fraccionado de 805 mm
100, 370, 10, 15, 20, 40, 50, 200 mm

● M.460.R - 2067



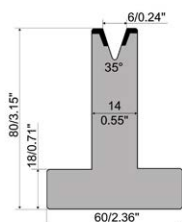
| |
|-----------------|
| Longitud |
| 835 mm. |
| 415 mm. |
| 805 mm. Frac. |

● M.460.60 - 2034



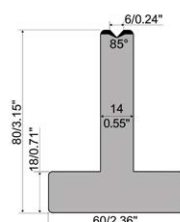
| |
|-----------------|
| Longitud |
| 835 mm. |
| 415 mm. |
| 805 mm. Frac. |

● T80.06.35



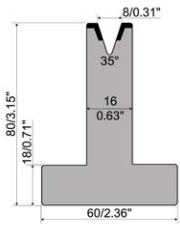
| |
|-----------------|
| Longitud |
| 835 mm. |
| 415 mm. |
| 805 mm. Frac. |

● T80.06.85 - 3086



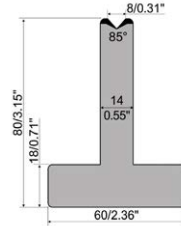
| |
|-----------------|
| Longitud |
| 835 mm. |
| 415 mm. |
| 805 mm. Frac. |

● T80.08.35



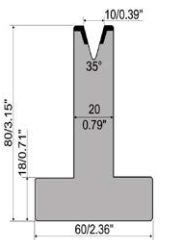
| |
|---------------|
| Longitud |
| 835 mm. |
| 415 mm. |
| 805 mm. Frac. |

● T80.08.85 - 3087



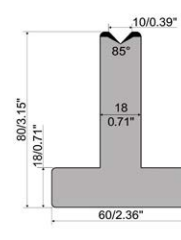
| |
|---------------|
| Longitud |
| 835 mm. |
| 415 mm. |
| 805 mm. Frac. |

● T80.10.35



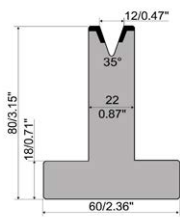
| |
|---------------|
| Longitud |
| 835 mm. |
| 415 mm. |
| 805 mm. Frac. |

● T80.10.85 - 3088



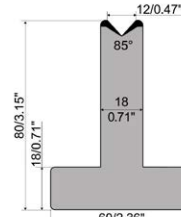
| |
|---------------|
| Longitud |
| 835 mm. |
| 415 mm. |
| 805 mm. Frac. |

● T80.12.35



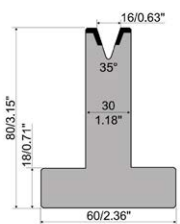
| |
|---------------|
| Longitud |
| 835 mm. |
| 415 mm. |
| 805 mm. Frac. |

● T80.12.85 - 3089



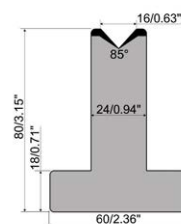
| |
|---------------|
| Longitud |
| 835 mm. |
| 415 mm. |
| 805 mm. Frac. |

● T80.16.35



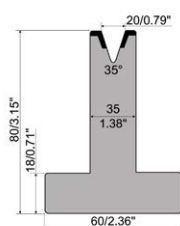
| |
|---------------|
| Longitud |
| 835 mm. |
| 415 mm. |
| 805 mm. Frac. |

● T80.16.85 - 3090



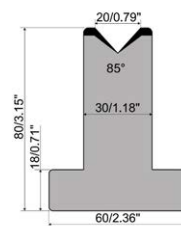
| |
|---------------|
| Longitud |
| 835 mm. |
| 415 mm. |
| 805 mm. Frac. |

● T80.20.35



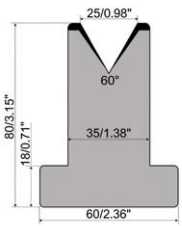
| |
|---------------|
| Longitud |
| 835 mm. |
| 415 mm. |
| 805 mm. Frac. |

● T80.20.85 - 3091



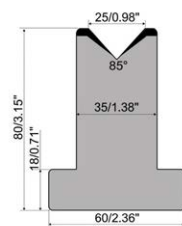
| |
|---------------|
| Longitud |
| 835 mm. |
| 415 mm. |
| 805 mm. Frac. |

● T80.25.35



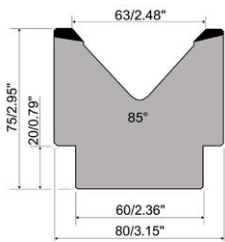
| |
|---------------|
| Longitud |
| 835 mm. |
| 415 mm. |
| 805 mm. Frac. |

● T80.25.85 - 3092



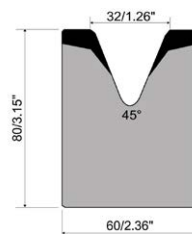
| |
|---------------|
| Longitud |
| 835 mm. |
| 415 mm. |
| 805 mm. Frac. |

● M75.85.63 - 2023



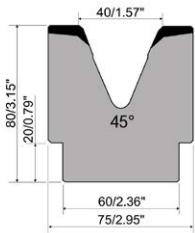
| |
|---------------|
| Longitud |
| 835 mm. |
| 415 mm. |
| 805 mm. Frac. |

● M80.45.32 - 2088



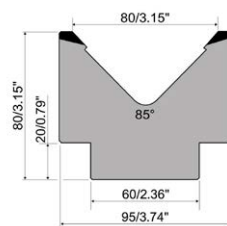
| |
|---------------|
| Longitud |
| 835 mm. |
| 415 mm. |
| 805 mm. Frac. |

● M80.45.40 - 2081



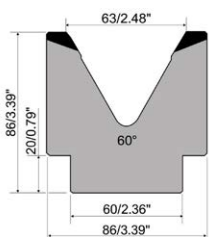
| |
|---------------|
| Longitud |
| 835 mm. |
| 415 mm. |
| 805 mm. Frac. |

● M80.85.80 - 2024



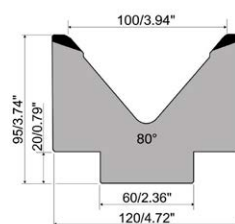
| |
|---------------|
| Longitud |
| 835 mm. |
| 415 mm. |
| 805 mm. Frac. |

● M86.60.63 - 2083



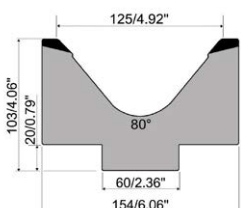
| |
|---------------|
| Longitud |
| 835 mm. |
| 415 mm. |
| 805 mm. Frac. |

● M95.80.100 - 2025



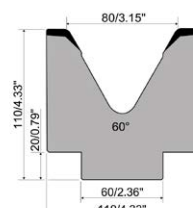
| |
|---------------|
| Longitud |
| 835 mm. |
| 415 mm. |
| 805 mm. Frac. |

● MK103.80.125 - 2026



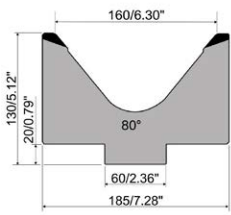
| |
|---------------|
| Longitud |
| 835 mm. |
| 415 mm. |
| 805 mm. Frac. |

● M110.60.80 - 2089



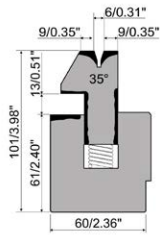
| |
|---------------|
| Longitud |
| 835 mm. |
| 415 mm. |
| 805 mm. Frac. |

● MK130.80.160 - 2027



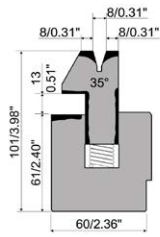
| |
|-----------------|
| Longitud |
| 835 mm. |
| 415 mm. |
| 805 mm. Frac. |

● S101.35.06



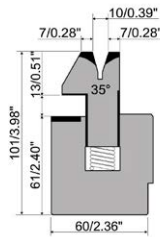
| |
|-----------------|
| Longitud |
| 835 mm. |
| 415 mm. |

● S101.35.08



| |
|-----------------|
| Longitud |
| 835 mm. |
| 415 mm. |

● S101.35.10



| |
|-----------------|
| Longitud |
| 835 mm. |
| 415 mm. |

MP1500CNC

- > Velocidad de trabajo del punzón: 8,3 mm/s.
- > Velocidad de retroceso del punzón: 120 mm/s.
- > Velocidad de bajada del punzón: 200 mm/s.
- > Recorrido máximo del punzón: 200 mm.
- > Longitud de plegado entre montantes: 1250 mm.
- > Longitud de plegado total: 1500 mm.
- > Recorrido tope trasero: 600 mm.
- > Escote: 270 mm.



MP3003CNC

- > Velocidad de trabajo del punzón: 6,7 mm/s.
- > Velocidad de retroceso del punzón: 43,4 mm/s.
- > Velocidad de bajada del punzón: 26,8 mm/s.
- > Recorrido máximo del punzón: 160 mm.
- > Longitud de plegado entre montantes: 2700 mm.
- > Longitud de plegado total: 3125 mm.
- > Recorrido tope trasero: 600 mm.
- > Escote: 320 mm.



NUESTRA GAMA DE PRODUCTOS



PUNZONADORAS
HIDRÁULICAS



CURVADORAS DE TUBOS
SIN MANDRIL



PRESAS PLEGADORAS
HORIZONTALES



CURVADORAS DE TUBOS Y
PERFILES



CURVADORAS CNC DE
TUBOS Y PERFILES



SOLDADORA LÁSER



TORSIONADORAS DE
FORJA EN FRÍO



PLEGADORAS
HIDRÁULICAS



CIZALLAS HIDRÁULICAS



HORNOS DE FORJA



MAQUINAS DE GRAVAR
EN FRÍO



MAQUINAS DE FORJA EN
CALIENTE



BROCHADORAS
VERTICALES



MARTILLOS PILÓN PARA
FORJA



PRESAS HIDRAULICAS
PARA FORJA

GARANTÍA

La garantía de las máquinas Nargesa es por 3 años siempre que el cliente se registre en nuestra página web. Sino, solo es uno. La garantía de la máquina cubre durante tres años, cualquier defecto de fabricación, no del mal uso, que presenten los componentes de la misma. La mano de obra y los desplazamientos para proceder a su eventual sustitución, no se incluyen en esta garantía.

Empresas colaboradoras



ENVÍO A TODO EL MUNDO

Siempre que el cliente lo contrate Nargesa se hace cargo del transporte hasta el destino final de la máquina. También hay la posibilidad que el mismo cliente contrate el transporte con su propia agencia de confianza.

SERVICIO TÉCNICO

Todos nuestros clientes tienen acceso al soporte técnico de forma rápida y eficaz.

El 90% de las incidencias se solucionan por teléfono, correo electrónico, Skype o videoconferencia antes de 24 horas. En caso de necesitar asistencia técnica presencial, desplazamos un técnico hasta sus instalaciones.

Síguenos en

PRADA NARGESA, S.L.

Ctra. De Garrigàs a Sant Miquel s/n
17476 Palau de Santa Eulalia (Girona) Spain
Tel. +34 972 568 085

www.nargesa.com

nargesa@nargesa.com

