

PLIEUSE HYDRAULIQUE CNC

MP1500CNC

 Technologie 4.0



50 ans

dans la fabrication de machines industrielles



AENOR

GESTION RDI

UNE 166002

VIDEO DU FONCTIONNEMENT

Vidéo de fonctionnement de la machine

DEMANDE DE DEVIS PERSONNALISÉ

S'il vous plaît remplir le formulaire. Nous nous mettrons en contact avec vous en moins de 24h.
Jours ouvrables.

QUELQUES-UNS DE NOS CLIENTS

L'approbation de nos clients est notre meilleure
carte de présentation



CERTIFICATS ET ACCRÉDITATIONS

Quelque certificats qui soutiennent nos processus
et profitent à nos clients



PRESSES PLIEUSES HYDRAULIQUES CNC NARGESA

La nouvelle génération de plieuses hydrauliques Nargesa CNC portent le pliage de la tôle à un niveau supérieur, apportant une efficacité et une précision qui atteignent l'excellence. Au départ, une solide base d'acier soudé, stabilisé et mécanisé, associée à un nouveau design extérieur aux lignes pures transmettant un message de robustesse. Ajoutez à cela un calcul structural amélioré et vous transformez les nouvelles plieuses hydrauliques à contrôle numérique en éléments incontournables de l'industrie de transformation de la tôle métallique.

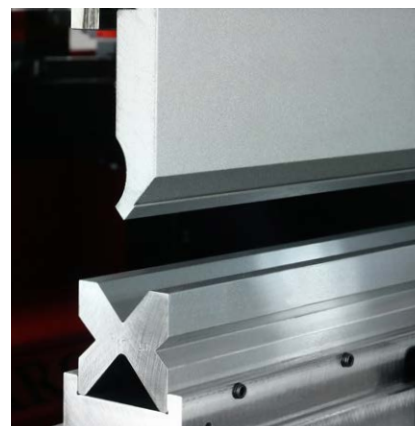
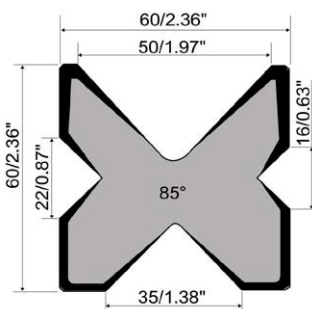
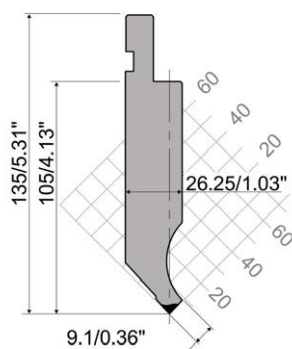
Grâce à leur contrôle CNC de hautes prestations, la manipulation de machines aussi ambitieuses devient facile et intuitive comme jamais auparavant. Leur interface graphique tactile en couleur, de haute résolution, et leur puissant CPU permettent une utilisation sans effort de ces plieuses des plus complexes, calculant les algorithmes sophistiqués en à peine quelques micro-secondes, pour tirer le meilleur parti de ces chefs-d'œuvre d'ingénierie.

Les nouvelles plieuses hydrauliques Nargesa CNC sont les machines les plus appropriées pour le secteur industriel du pliage de la tôle. Plusieurs points forts sont à souligner. Citons d'abord le contrôle de pression électronique adaptable, qui garantit la puissance nécessaire pour chacune des opérations. Ensuite le compensateur électronique de flexion du châssis, qui augmente au maximum la précision du pliage sur différentes longueurs de tôle. Le codeur optique de résolution micrométrique, qui permet le positionnement parfait de l'axe vertical de pliage. Ou le système sophistiqué de compensation électronique de la température de l'huile hydraulique, paramétrable par logiciel, qui offre la plus grande répétitivité de pliage à différentes températures de travail. On relèvera également le système hydraulique de sécurité autocontrôlé, centralisé en une seule unité, qui informe de la pression manométrique à tout moment, fournit une indication optique de l'état des vannes et des capteurs et transmet le mouvement à l'axe de pliage vertical avec une précision de 0.01mm. Signalons aussi une butée postérieure motorisée avec des servomoteurs et des guides de circulation à billes de toute grande précision qui réduit l'erreur de positionnement des axes X et R à des cotes inférieures à 0.05mm et qui permet aussi un ajustement manuel de l'axe Z. Un autre point fort est la connectivité 2.0, permettant une parfaite intégration des machines au réseau LAN à travers une connexion Ethernet 10/100 Mbit, pour le contrôle, la gestion, le diagnostic et l'actualisation à distance de celles-ci. Toute une gamme de détails absolument pensés et conçus pour fournir les meilleures prestations, avec des éléments technologiques de qualité impeccable pour faciliter à tout moment le travail de l'opérateur.

** Tous nos produits sont fabriqués dans nos installations en Espagne. Les composants hydrauliques et électroniques sont complètement standards et des meilleures marques de premier ordre européen, avec service technique dans le monde entier: Rexroth, Bosch, Roquet, Schneider Electric, LG, Telemecanique, Pizzato etc...*

ÉQUIPEMENT STANDARD INCLUS

- Contrôle automatique de l'axe vertical de pliage (Axe Y).
- Butée postérieure équipée de guides de circulation à billes BOSCH REXROTH, contrôle automatique au moyen d'un servomoteur ESA de l'axe horizontal (Axe X), contrôle manuel de l'axe vertical (Axe R) et contrôle manuel de l'axe transversal (Axe Z) avec ajustement de parallélisme et de courbure.
- Système de blocage du poinçon de type Promecam avec brides segmentées.
- Système Euro Promecam avec rail de guidage pour la matrice.
- Poinçon de type Promecam référence PS.135.85. R08 Trempé par induction dans les zones de travail et rectifié.
- Matrice de type Promecam référence M.460.R Trempée par induction dans les zones de travail et rectifiée.
- Contrôle numérique ESA référence S630.
- Contrôle de pression électronique adaptable.
- Compensateur électronique de flexion du châssis.
- Codeur optique de haute précision GIVI MESURE de 0.005mm de résolution.
- Groupe hydraulique Atos synchronisé avec vannes de 24 Vdc redondant et de sécurité avec indication optique et manométrique.
- Compensateur électronique de la température de l'huile hydraulique.
- Bras coulissants frontaux le long de guide linéaire de circulation à billes pour un meilleur appui de la tôle.
- Portes latérales avec contrôle électronique de sécurité.
- Système de barrière laser de haute fréquence à l'abri de sources externes de lumière.
- Système de muting électronique paramétrable par logiciel.
- Barre de lumière LED directionnelle pour l'illumination de la zone de pliage.
- Connectivité LAN à travers Ethernet 10/100 Mbit.
- Ports USB 2.0 et VGA pour actualisations, backup et périphériques.
- Interface graphique tactile en couleur de 10" et haute résolution, multilingue (plus de 20 langues).
- Logiciel basique installé dans le contrôle CNC avec un catalogue complet de poinçons en mode numérique, extensible avec des modules de logiciel additionnels.
- Logiciel de PC complet pour Windows avec simulateur de pliage et optimisateur CNC pour programmation graphique 2D de la séquence de pliage, avec un catalogue complet de poinçons et matrices Promecam.



Poinçon et matrice qui arrive avec la machine

Les modèles de presses plieuses Nargesa sont équipées de série avec le poinçon PS.135.85.R08 Type Promecam et la matrice M.460.R.

Type matériel: C45

Résistance mécanique: 560 - 710 N/mm²

Dureté: 54 - 60 HRC

Longueur MP1500CNC: 835 + 670 mm

Longueur MP3003CNC: 835 + 835 + 835 + 645 mm

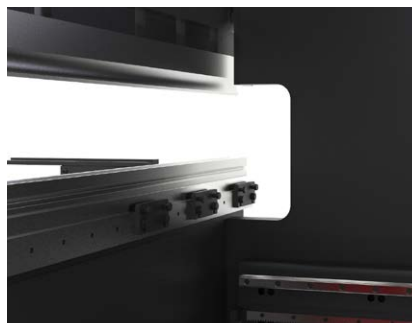
Poinçons et matrices

A Nargesa nous avons une large gamme de poinçons et matrices de toutes sortes. Sur notre site web vous pouvez voir tous les types et mesures à votre disposition.



Structure

Le châssis en acier soudé, stabilisé et mécanisé, de haute précision, a été dessiné pour éliminer toute tension.



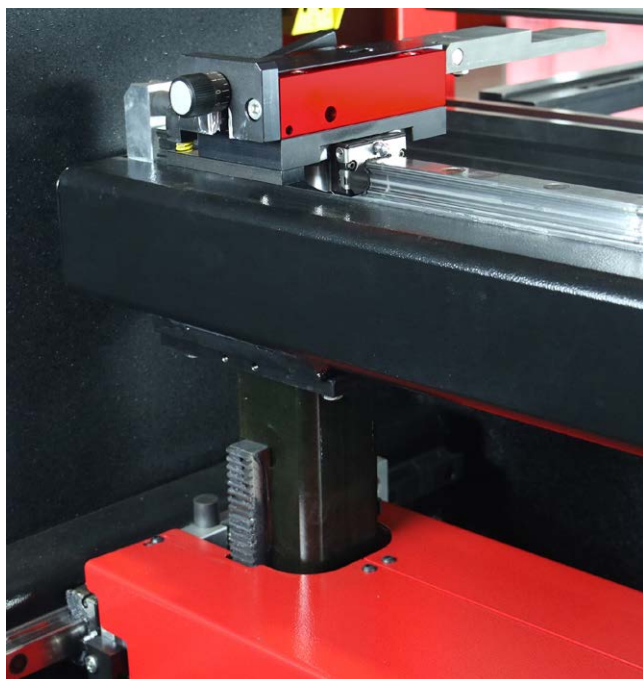
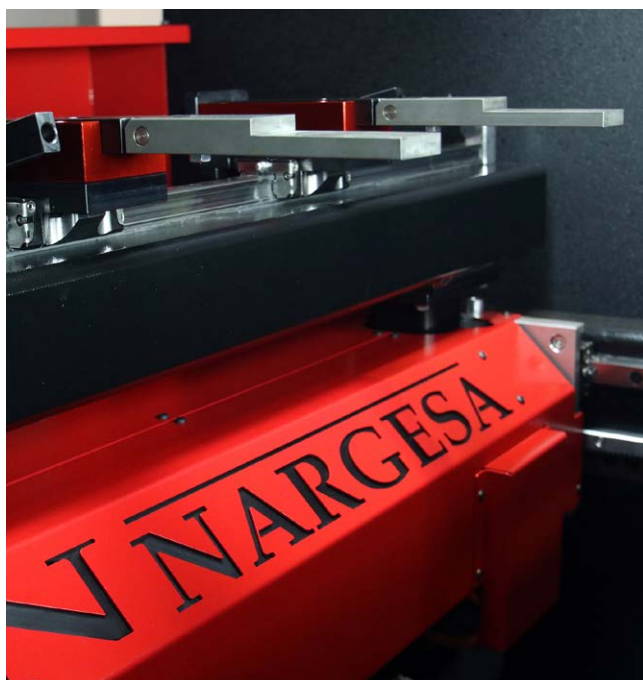
Col de cygne

Le col de cygne intégré dans la conception de la plieuse permet de réaliser des pièces complexes en facilitant les pliages aux deux extrémités de la machine.



Illumination LED

Nous avons intégré une barre de LED directionnelle pour illuminer la zone de pliage, permettant ainsi à l'utilisateur de réaliser le travail dans les meilleures conditions de visibilité.



Butée postérieure

La butée postérieure est équipée de servomoteurs ESA et de guides de circulation à billes BOSCH REXROTH de pression qui permettent le positionnement automatique des axes X et R avec une précision de 0.05 mm. Elle contient aussi un système de réglage manuel de l'axe Z permettant de déplacer facilement les aiguilles de la butée sur un guide linéaire avec un système de circulation à billes.

Le parallélisme des aiguilles de la butée avec la tranche de la plieuse se règle manuellement au moyen de micromètres pour garantir la meilleure précision. De plus, il existe un système de compensation mécanique de la courbure de l'axe Z pour corriger les déviations.

- Grande vitesse de recherche de mesure: 565 mm/sec
- Servomoteur de 1 Nm à 5000 rpm.
- Course du butoir 600 mm.





Barrière laser

Le système de barrière laser intégré dans la plieuse comporte une règle métrique pour faciliter son réglage vertical. Elle peut être levée et ôtée pour permettre un changement plus aisé des outils de travail (poinçons et matrices).

Le système comprend deux émetteurs et deux récepteurs laser à haute fréquence, gérés électroniquement, qui permettent de discerner n'importe quelle source de lumière externe de façon à ce qu'ils ne soient en rien affectés par une autre illumination accidentelle, qu'elle soit naturelle ou artificielle.

D'autre part, pour des pliages plus compliqués de

tôles avec des ailes qui empêcheraient le pliage normal de la pièce, la barrière laser peut être désactivée au moyen d'un bouton poussoir lumineux placé sur la partie frontale, obligeant la plieuse à travailler à vitesse réduite.

De plus, l'intégration du muting électronique permet de remplacer la fin de course de la barrière laser par un tout nouveau système paramétré dans lequel le logiciel du contrôle CNC gère à tout moment la position d'activation du muting de manière automatique, en fonction de la mesure du poinçon et de l'épaisseur de la tôle à plier.



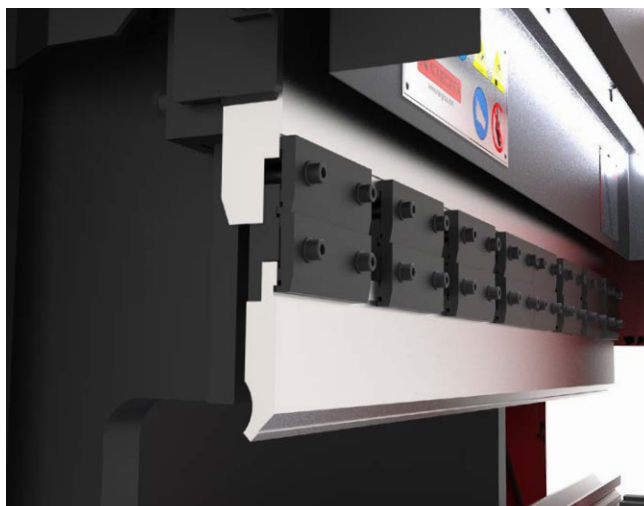
Groupe hydraulique

La centralisation de tous les éléments hydrauliques améliore tant leur entretien que leur gestion, débouchant sur un système hydraulique auto-contrôlé et redondant qui permet une information sur la pression de travail à tout moment à travers un manomètre et une indication optique de l'état des vannes et des capteurs.

En plus du système de limitation mécanique de pression, de l'électrovanne de sécurité et des électrovannes de contrôle de la montée et la descente de la tranche, le groupe hydraulique contient aussi

deux servovannes proportionnelles, une chargée de régler de façon dynamique la pression (servovanne E1) en fonction des besoins de chaque pliage, et l'autre chargée de gérer la vitesse de l'axe vertical de pliage (servovanne D1) pour garantir la meilleure précision de travail à tout moment.

Les électrovannes sont contrôlées à 24 Vdc, elles disposent de LED indicatrice de l'état d'activation, et équipent un détecteur inductif de position avec indicatrice LED pour le contrôle de la sécurité.



Système de blocage promecam

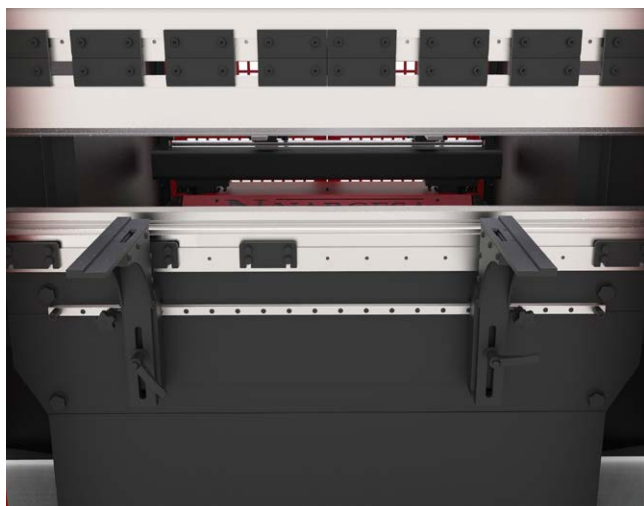
Le système de blocage du poinçon est de type Promecam, avec des brides segmentées, démontables et réglables à l'avant avec des vis.



Précision de pliage

Pour obtenir la meilleure précision de pliage, on utilise un codeur optique de haute résolution GIVI MESURE (résolution de 0.005mm) chargé de contrôler le positionnement vertical de l'axe de pliage (Axe Y). Cela se traduit par la meilleure fiabilité pour chaque opération.

Associé avec le contrôle de la vitesse de descente, ceci garantit la précision de l'axe vertical de la tranche pour la réalisation de pliages ayant une erreur de positionnement inférieure à 0.01mm.



Bras coulissants

Des bras coulissants se déploient le long d'un guide linéaire de circulation à billes. Ils fournissent un excellent appui pour la tôle à plier et sont entièrement réglables manuellement, aussi bien à l'horizontale qu'à la verticale.



Portes latérales

Les portes latérales de la plieuse comportent un contrôle électronique de sécurité qui gère leur position et qui fournit en permanence des informations à l'utilisateur au moyen de messages sur écran. Les portes ont un grand angle d'ouverture pour faciliter le changement de poinçon et de matrice. De plus, elles ont un design qui associe tôle d'acier et méthacrylate, pour de grandes fenêtres latérales permettant de contrôler les pliages de précision en toute sécurité.



Contrôle CNC

Le puissant contrôle CNC ESA S630 dispose d'une puissance de traitement énorme qui permet de gérer jusqu'à quatre axes interpolés selon n'importe quelle combinaison Y, X, R et Z pour apporter des solutions aux pliages les plus complexes, en incorporant un support en mémoire flash pour 5000 programmes et un catalogue interne complet de poinçons et de matrices Promecam.

Le contrôle CNC est le centre chargé de gérer tous les systèmes et contient, entre autres solutions innovatrices, le contrôle de pression électronique adaptable, qui calcule la puissance strictement nécessaire pour la réalisation de chaque opération, allongeant ainsi la vie des poinçons et des matrices. Il contient aussi le compensateur électronique de la flexion du châssis qui contribue à augmenter au maximum la précision du pliage sur différentes longueurs de tôle. On trouve également le système électronique très efficace de compensation de la température de l'huile hydraulique, paramétrable à travers un logiciel, qui permet d'obtenir une excellent répétabilité de pliage avec différentes températures de travail.

L'écran graphique tactile en couleur de 10" et de haute résolution (1024 x 600 pixels) répond efficacement aux opérations réalisées par l'utilisateur et donne une information claire et détaillée à tout moment, permettant l'édition de programmes en mode graphique et numérique, la gestion, l'édition et l'addition de nouvelles matrices et de nouveaux poinçons dans les catalogues existants, le contrôle de la séquence de pliage, le contrôle de collisions de pliage, la simulation de pliage, le calcul de développement de la tôle et le diagnostic des capteurs, des entrées et des sorties de la machine de manière totalement intuitive et simple. Et tout cela en plus de 20 langues disponibles, pour répondre aux attentes de la majorité des utilisateurs.

Quant à la connectivité, le contrôle CNC ESA S630 transforme les nouvelles plieuses Nargesa CNC en un équipement de plus dans le réseau LAN de l'entreprise, grâce au port Ethernet 10/100 Mbit qui permet le contrôle, la gestion, l'actualisation de logiciel et le diagnostic, tout cela à distance. En plus, grâce aux ports USB 2.0 disponibles et au connecteur VGA, il est possible d'actualiser le logiciel du CNC localement et d'incorporer à la machine des périphériques externes comme par exemple des unités de backup, un clavier Qwerty, un souris et un moniteur externe.



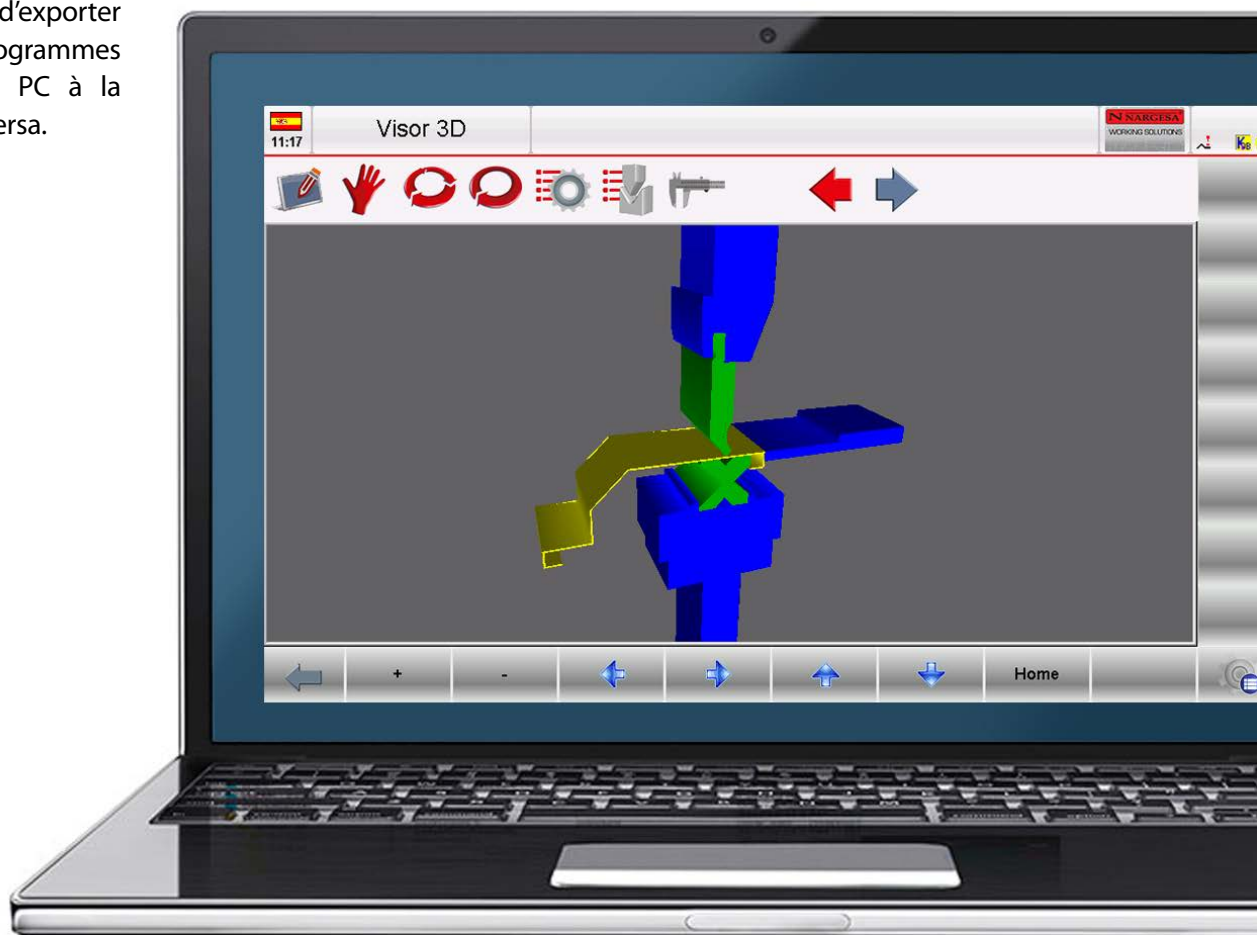
Calcul de développé de la tôle et séquences de pliage

Les algorithmes complexes traités par le contrôle CNC permettent d'obtenir précisément la longueur totale du développé de la tôle en fonction du programme de pliage. De plus, grâce à la gestion des séquences de pliage, il est possible de sélectionner l'option la plus adéquate pour réaliser chaque pièce, garantissant le meilleur confort pour l'utilisateur. Le travail de celui-ci sera aussi facilité par l'aide visuelle fournie par l'excellente simulation 2D des pliages où l'on peut voir la situation de la tôle dans la machine, à chacune des phases du traitement, ainsi que la représentation graphique de l'évolution des différents pliages exécutés.

Le contrôle CNC se charge aussi bien évidemment de gérer le calcul de collisions à tout moment, fournissant une indication précise de n'importe quel problème de collision existant entre la tôle à plier, le poinçon et la matrice utilisée, et la structure de la machine.

Logiciel pour PC

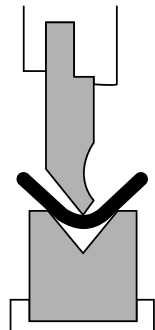
Le logiciel software de gestion du contrôle CNC ESA S630 peut être aussi installé sur n'importe quel ordinateur avec un système opérateur Windows actuel. Il dispose du même interface que la machine, ce qui contribue à réduire le temps nécessaire pour s'habituer à son maniement et permet d'exporter facilement des programmes et des outils du PC à la machine et vice-versa.



TYPES DE PLIAGE

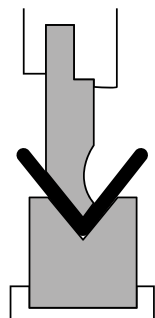
Le contrôle CNC gère aussi avec exactitude les différentes sortes de pliage parmi lesquelles on trouve les suivants:

1



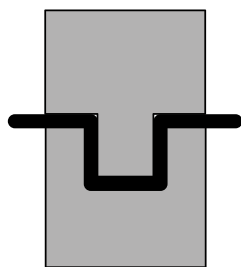
1. Pliage en l'air: c'est celui qui est réalisé sur la matrice sans que la tôle pliée par le poinçon arrive à toucher la matrice. Ceci permet d'obtenir différents angles de pliage en utilisant les mêmes outils et demande une grande précision pour garantir un parfait résultat.

2



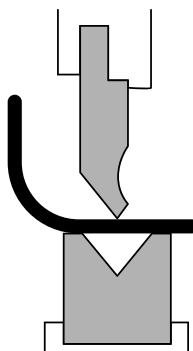
2. Pliage à fond: c'est celui qui est réalisé sur la matrice en pressant la tôle avec le poinçon jusqu'à atteindre la partie inférieure de la matrice. L'angle de pliage qui en résulte dépend des outils utilisés.

3



3. Impression: elle permet de réaliser un pliage de la tôle sur elle-même pour lui donner plus de résistance sur des zones déterminées.

4



4. Calandrage: il permet d'obtenir différents rayons de courbure d'une tôle à partir de multiples pliages réalisés en séquences sur la même tôle.

CARACTÉRISTIQUES DÉTAILLÉES



MP1500CNC

Tension 230/400 V

Dimensions 2110x1880x2210 mm

Poids 4900 Kg



MP3003CNC

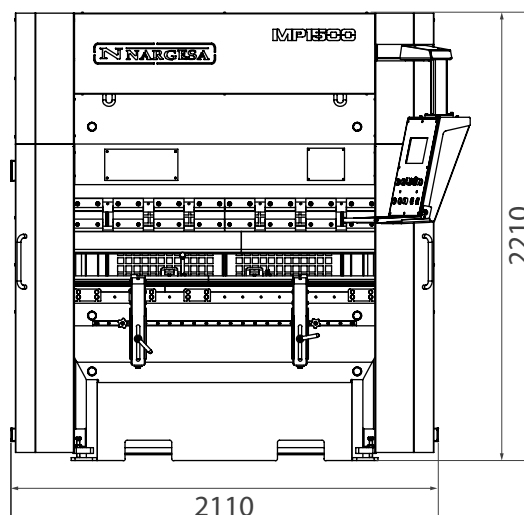
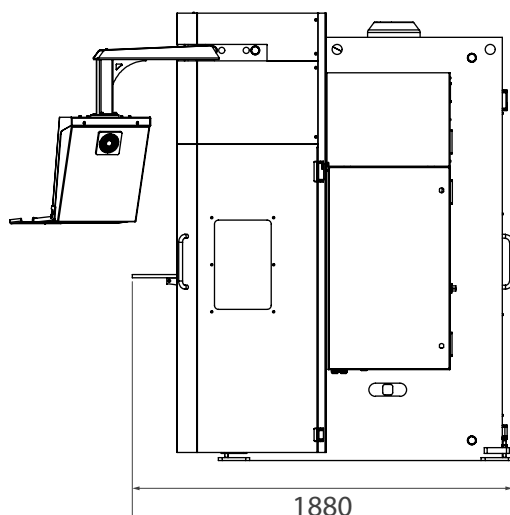
Tension 230/400 V

Dimensions 3720x1930x2810 mm

Poids 9100 Kg

Puissance de moteur (Kw)		5,5 9,5
Puissance hydraulique (Tn)		40 120
Course maximum du poinçon (mm)		200 160
Longueur de pliure entre montants (mm)		1250 2700
Longueur de pliure total (mm)		1500 3125
Course de la butée arrière (mm)		600 600
Profondeur du Col de cygne (mm)		270 320
Vitesse de travail du poinçon		8,3 6,7
Vitesse de retour du poinçon		120 43,4
Vitesse de descente du poinçon		200 26,8

DIMENSIONS EXTÉRIEURES



CARACTÉRISTIQUES DE L'EMBALLAGE

- Code de la taxe à l'importation: 84622300
- La machine est envoyée complètement montée.
- Emballage sous film plastic.
- En option: Emballage complètement en bois NIMF15.

MP1500CNC

Largeur: 2100mm

Profondeur: 1640mm

Hauteur: 2200mm

Volume: 7,6m3

Poids Net: 4900Kg

Poids Brut: 4915Kg

ACCESSOIRES EN OPTION



Graphiques et calcul de pliage en CNC

Modules de logiciel avec simulateur de pliage et optimiseur CNC pour générer des graphiques 2D du programme de pliage avec la séquence la plus efficace. À installer sur le contrôle CNC de base.



Axe R motorisé

Axe vertical de la butée (Axe R) motorisé, contrôlé au moyen du servomoteur ESA, avec les caractéristiques suivantes :

- Grande vitesse de positionnement : 130mm/sec.
- Guides linéaires de circulation à billes de haute précision.
- Servomoteur avec une paire de 1 Nm à 5000 rpm
- Course maximale de l'axe : 150 mm.
- Précision mécanique : 0.05 mm.



Axe Z1-Z2

L'axe Z1-Z2 nous permet d'optimiser le temps de préparation de la machine. Le CNC optimise la position des butées Z1 et Z2 en fonction des dimensions de la pièce et de la position des outils.

- Recherche de mesure haute vitesse : 400 mm / sec
- Guides linéaires pour la recirculation de billes de haute précision
- Servomoteurs de 1 Nm à 5 000 tr / min.
- Axe de course Z1, Z2: 2600 mm.
- Précision mécanique : 0,05 mm.

** En cas d'acquisition de cette option, la machine sera livrée avec la CNC ESA 640,*

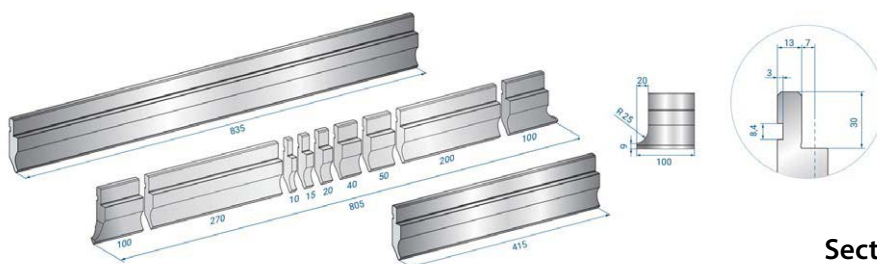
** Cette option est disponible uniquement si vous avez choisi les accessoires suivants : Axe R et graphiques et calcul de pliage CNC*

Tous les accessoires pour les Presses Plieuses Nargesa sont fabriqués conformément aux normes internationales et garantir une résistance élevée à la traction.

Type matériel	Résistance mécanique du matériau et de l'outil	Dureté de la matériau et de l'outil	La dureté de les surfaces après l'opération de traitement par induction
● C45	560 - 710 N/mm2	12 - 15.5 HRC	54 - 60 HRC

Poinçons

Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant



Sectionnée 805 mm

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

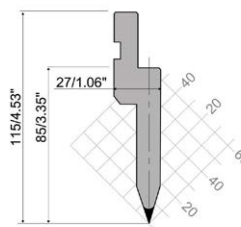
*Conversion millimètres /pouces:

415 mm / 16,34"

805 mm / 31,69"

835 mm / 32,87"

● PU.85.35.R08 - 1034



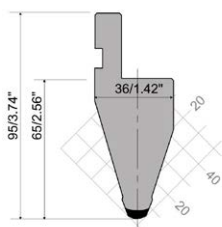
Longueur

835 mm.

415 mm.

805 mm. Sec.

● P.95.35.R5



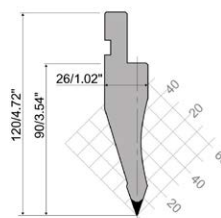
Longueur

835 mm.

415 mm.

805 mm. Sec.

● P.120.35.R08 - 1047



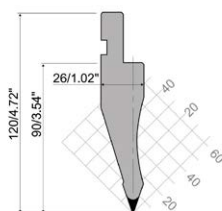
Longueur

835 mm.

415 mm.

805 mm. Sec.

● P.120.35.R15 - 1282



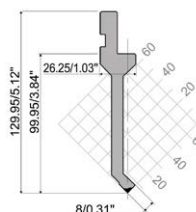
Longueur

835 mm.

415 mm.

805 mm. Sec.

● P.130.85.R025 - 1262 MOD85°



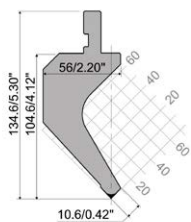
Longueur

835 mm.

415 mm.

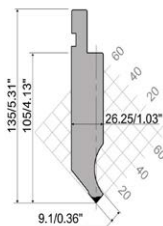
805 mm. Sec.

● PK.135.85.R08 - 1172



Longueur
835 mm.
415 mm.
805 mm. Sec.

● PS.135.85.R08 - 1281

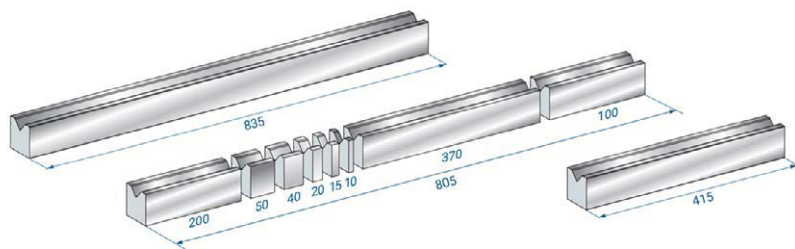


Longueur
835 mm.
415 mm.
805 mm. Sec.

Matrices

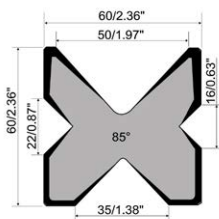
Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant

Type matériel	Résistance mecanique du matériau et de l'outil	Dureté de la matériau et de l'outil	La dureté de les surfaces après l'opération de traitement par induction
● C45	560 - 710 N/mm2	12 - 15.5 HRC	54 - 60 HRC



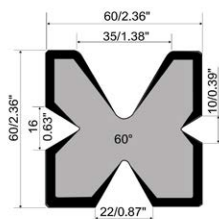
Sectionnée 805 mm
100, 370, 10, 15, 20, 40, 50, 200 mm

● M.460.R - 2067



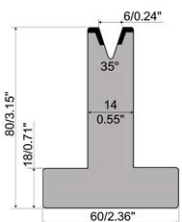
Longueur
835 mm.
415 mm.
805 mm. Sec.

● M.460.60 - 2034



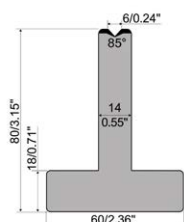
Longueur
835 mm.
415 mm.
805 mm. Sec.

● T80.06.35



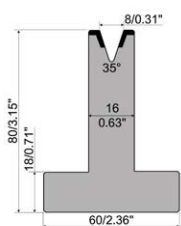
Longueur
835 mm.
415 mm.
805 mm. Sec.

● T80.06.85 - 3086



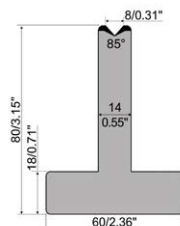
Longueur
835 mm.
415 mm.
805 mm. Sec.

● T80.08.35



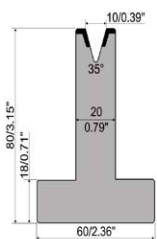
Longueur
835 mm.
415 mm.
805 mm. Sec.

● T80.08.85 - 3087



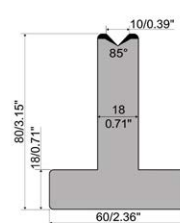
Longueur
835 mm.
415 mm.
805 mm. Sec.

● T80.10.35



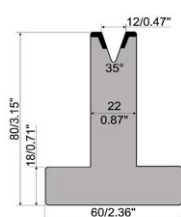
Longueur
835 mm.
415 mm.
805 mm. Sec.

● T80.10.85 - 3088



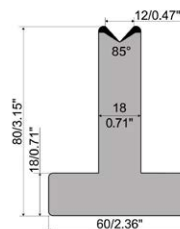
Longueur
835 mm.
415 mm.
805 mm. Sec.

● T80.12.35



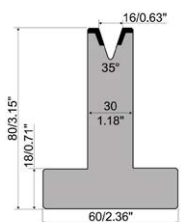
Longueur
835 mm.
415 mm.
805 mm. Sec.

● T80.12.85 - 3089



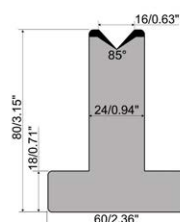
Longueur
835 mm.
415 mm.
805 mm. Sec.

● T80.16.35



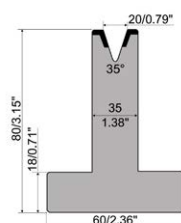
Longueur
835 mm.
415 mm.
805 mm. Sec.

● T80.16.85 - 3090



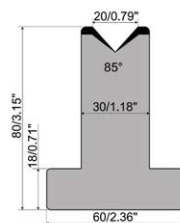
Longueur
835 mm.
415 mm.
805 mm. Sec.

● T80.20.35



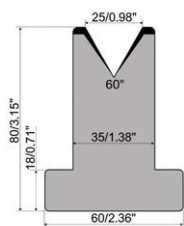
Longueur
835 mm.
415 mm.
805 mm. Sec.

● T80.20.85 - 3091



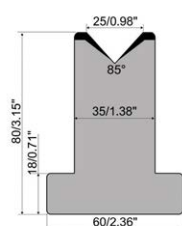
Longueur
835 mm.
415 mm.
805 mm. Sec.

• T80.25.35



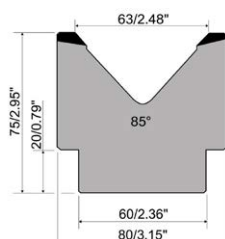
Longueur
835 mm.
415 mm.
805 mm. Sec.

• T80.25.85 - 3092



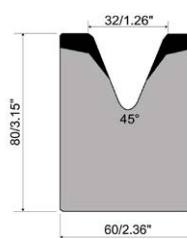
Longueur
835 mm.
415 mm.
805 mm. Sec.

• M75.85.63 - 2023



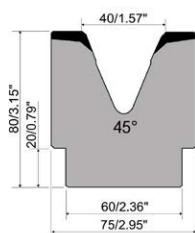
Longueur
835 mm.
415 mm.
805 mm. Sec.

• M80.45.32 - 2088



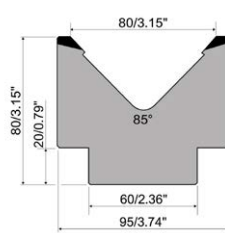
Longueur
835 mm.
415 mm.
805 mm. Sec.

• M80.45.40 - 2081



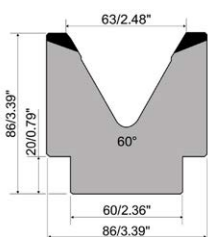
Longueur
835 mm.
415 mm.
805 mm. Sec.

• M80.85.80 - 2024



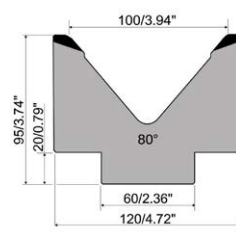
Longueur
835 mm.
415 mm.
805 mm. Sec.

• M86.60.63 - 2083



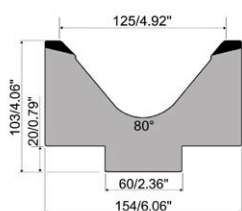
Longueur
835 mm.
415 mm.
805 mm. Sec.

• M95.80.100 - 2025



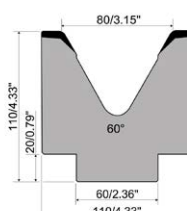
Longueur
835 mm.
415 mm.
805 mm. Sec.

• MK103.80.125 - 2026



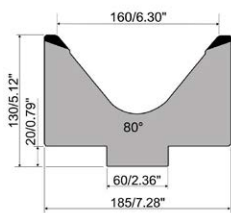
Longueur
835 mm.
415 mm.
805 mm. Sec.

• M110.60.80 - 2089



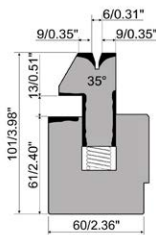
Longueur
835 mm.
415 mm.
805 mm. Sec.

● MK130.80.160 - 2027



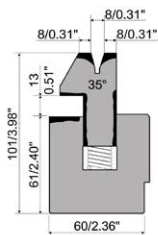
Longueur
835 mm.
415 mm.
805 mm. Sec.

● S101.35.06



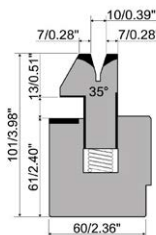
Longueur
835 mm.
415 mm.

● S101.35.08



Longueur
835 mm.
415 mm.

● S101.35.10



Longueur
835 mm.
415 mm.

MP1500CNC

- > Vitesse de travail du poinçon: 8,3 mm/s.
- > Vitesse de retour du poinçon: 120 mm/s.
- > Vitesse de descente du poinçon: 200 mm/s.
- > Course maximale du poinçon: 200 mm.
- > Longueur de pliure entre montants: 1250 mm.
- > Longueur de pliure totale: 1500 mm.
- > Course de la butée arrière: 600 mm.
- > Profondeur du col de cygne: 270 mm.



MP3003CNC

- > Vitesse de travail du poinçon: 6,7 mm/s.
- > Vitesse de retour du poinçon: 43,4 mm/s.
- > Vitesse de descente du poinçon: 26,8 mm/s.
- > Course maximale du poinçon: 160 mm.
- > Longueur de pliure entre montants: 2700 mm.
- > Longueur de pliure totale: 3125 mm.
- > Course de la butée arrière: 600 mm.
- > Profondeur du col de cygne: 320 mm.



NUESTRA GAMA DE PRODUCTOS



POINÇONNEUSES
HYDRAULIQUES



CINTREUSE À TUBES SANS
SOURIS



PRESSES PLIEUSES
HORIZONTALES



CINTREUSES À GALETS



CINTREUSES DE TUBES
CNC



POSTE À SOUDER LASER



CINTREUSES À VOLUTES



PRESSES PLIEUSES
HYDRAULIQUES



CISAILLES GUILLOTINES
HYDRAULIQUES



FOURS DE FORGE



MACHINES À GAUFRE
À FROID



MACHINES À FORGER À
CHAUD



BROCHEUSES
HYDRAULIQUES



MARTEAUX PILON POUR
LA FORGE



PRESSES HYDRAULIQUES
À FORGER

GARANTIE

La garantie des machines Nargesa est de 3 ans pour autant que le client s'enregistre dans notre page web. S'il ne le fait pas, la garantie est de 1 an seulement. La garantie de la machine couvre pendant trois ans tout défaut de fabrication (pas ceux de mauvaise utilisation) que pourraient présenter les composants de la machine. La main-d'œuvre et les déplacements pour procéder à son éventuel remplacement n'entrent pas dans cette garantie.

Entreprises partenaires



LIVRAISON MONDIALE

Du moment que le client contracte ce service, Nargesa prend en charge le transport jusqu'à la destination finale de la machine. Il y a aussi la possibilité que le client contracte lui-même le transport avec sa propre agence de confiance.

SERVICE TECHNIQUE

Tous nos clients ont accès à notre support technique de forme rapide et efficace. 90% des problèmes se règlent dans les 24 heures par téléphone, email, skype ou vidéoconférence.

Suivez-nous

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



L'information détaillée dans cette brochure peut souffrir variations