

N NARGESA®

PRESSE POUR LA FORGEAGE À CHAUD

PV21

NOUVEAU



dans la fabrication de machines industrielles



DEMANDE DE DEVIS

Veillez remplir le formulaire suivant. Nous vous répondrons sous 24 heures.

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



PYME INNOVADORA

Válido hasta el 31 de mayo de 2026



NOUVELLE GÉNÉRATION DE PRESSES À FORGER À CHAUD PV21

Le groupe d'ingénierie Prada Nargesa, en collaboration avec certains des meilleurs forgerons d'Espagne, de France et des États-Unis, a conçu une presse à forger dotée de nombreuses fonctionnalités.



Plus maniable



Plus précise



Plus sûre



Plus silencieuse

... et dotée de nombreuses autres caractéristiques qui en font le meilleur choix par rapport au reste des presses actuellement sur le marché, dont malheureusement plus de 90 % ne sont même pas conformes à la réglementation CE.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES



Puissance de travail

21 tonnes métriques / 23 tonnes américaines

Parcours

296 mm / 11,65"

Mesure utile de la table

250 mm x 260 mm / 10" x 10,2"

Répétabilité

0,03 mm / 0,001"

Vitesse de travail

13 mm/s

Vitesse de retour

75 mm/s

Coups par minute

22 coups par minute en course de 15 mm

Hauteur de travail

1020 mm / 40"

Puissance du moteur

2,2 kW / 3 CV

Tension électrique

230/440 V triphasé 50/60 Hz

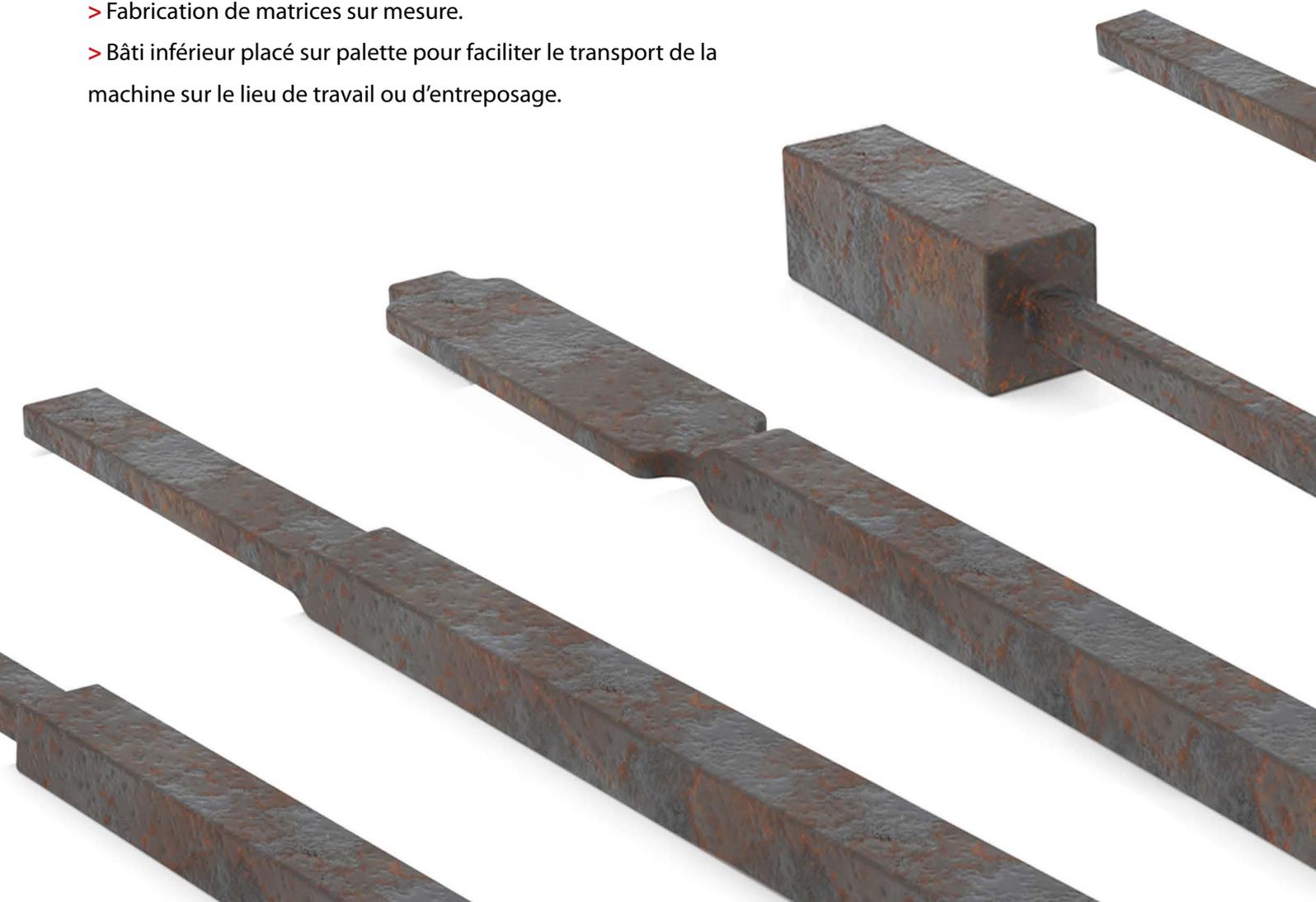
Tension 220 V monophasé EN OPTION

Intensité

9/5 A

* Tous nos produits sont fabriqués dans nos usines en Espagne. Les composants hydrauliques et électroniques sont entièrement de série et choisis parmi les meilleures marques leaders en Europe, disposant d'un service d'assistante technique dans le monde entier : Rexroth, Bosch, Roquet, Schneider Electric, LG, Telemecanique, Pizzato...

- > Mode de fonctionnement : Descente verticale facilitant un contrôle total et une précision maximale.
- > Table guidée avec 4 colonnes chromées de 55 mm, sans aucun type de jeu altérant le résultat du travail.
- > Manomètre de pression inclus.
- > Rapide mise en marche : La machine est expédiée entièrement assemblée. Il suffit de la connecter au réseau.
- > Mode de travail manuel et automatique, ce qui maximise la productivité.
- > Fins de course supérieures et inférieures, ce qui élimine les mouvements inutiles.
- > Niveau sonore quasiment nul
- > Entretien pratiquement nul.
- > Pédale de sécurité mobile.
- > Protection frontale et arrière mobile, réglable en hauteur.
- > Protection électrique du moteur.
- > Arrêt d'urgence.
- > Marquage CE.
- > Matrice de la série standard : 130 mm x 80 mm
- > Possibilité de travailler simultanément avec deux matrices latérales.
- > Durée de changement de matrice : 45 secondes
- > Matrices auto-centrantes avec possibilité de tourner à 90° pour pièces de toutes tailles.
- > Matrices fabriquées et trempées en acier 1.2344 / AFNOR : Z40CDV5 / DIN : X40CrMoV5-1 / UNE : F5318 / AISI : SAE H13 / SKD61 / 45Cr5MoSiV1 pour supporter de grands efforts à grandes températures.
- > Grande variété d'outils et de matrices interchangeables.
- > Fabrication de matrices sur mesure.
- > Bâti inférieur placé sur palette pour faciliter le transport de la machine sur le lieu de travail ou d'entreposage.





AVANT D'ACHETER UNE PRESSE POUR LA FORGEAGE À CHAUD, NOUS DEVONS CONNAÎTRE QUELQUES DÉTAILS FONDAMENTAUX POUR POUVOIR DÉCIDER

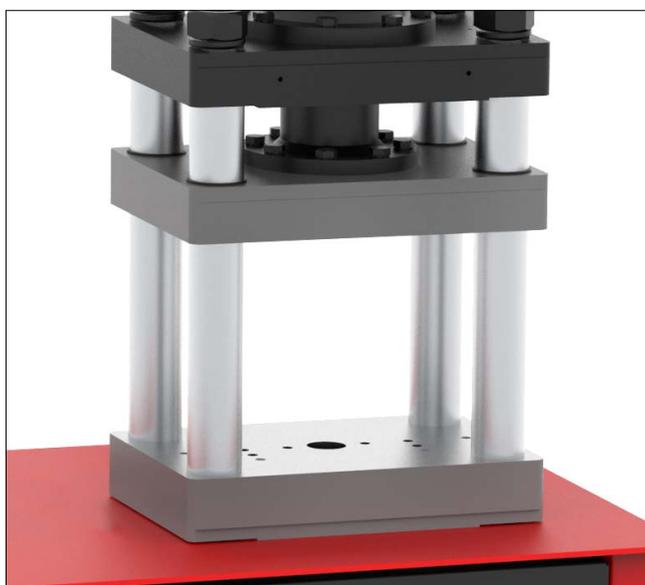


Table usinée, guidée à 4 colonnes avec un trou central

La table de la presse est usinée, ce qui garantit son parfait parallélisme, contrairement à la majorité des presses existantes, qui sont guidées sur des poutres ou des structures latérales en fer qui n'assurent ni parallélisme ni précision lors de la descente.

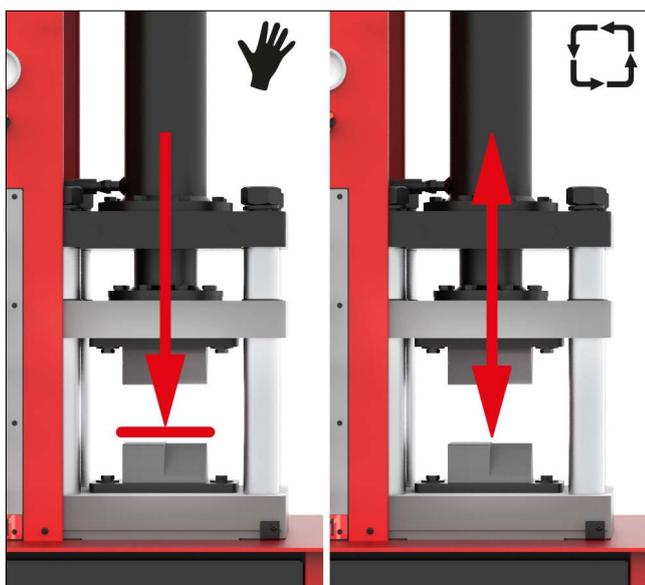
La presse PV21 est guidée par 4 colonnes chromées de 55 mm pour garantir l'absence de jeu latéral.

Le trou central de 40 mm ou 1,57 po facilite le perçage à chaud, il suffit de fixer la Base avec orifice central fournie en standard. À l'intérieur de la machine se trouve un tiroir pour recueillir les éventuelles projections de matériau qui pourraient se détacher.



Descente verticale

De nombreuses presses travaillent en mode vertical vers le haut, de bas en haut, ce qui oblige l'opérateur à lever et baisser les bras tout en accompagnant la pièce à tout moment. Cela entraîne des difficultés supplémentaires et inutiles lorsqu'il s'agit de faire du bon travail. A contrario, la presse à forger PV21 descend verticalement, gardant la pièce toujours fixe sur la table inférieure, ce qui rend le travail de forgeage à chaud plus facile et plus rapide.



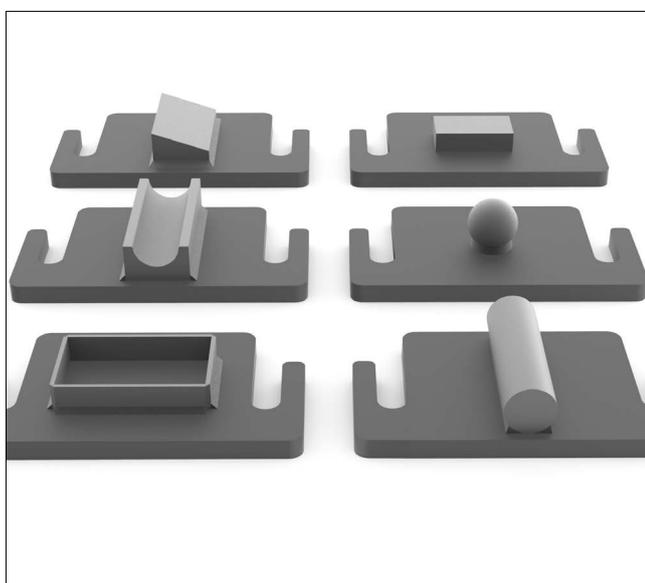
Modo de travail manuel et automatique

En mode manuel, la presse descend seulement pendant que la pédale est activée, restant dans une position fixe lorsque le pied est levé. Ce mode de travail est particulièrement utile pour réaliser des opérations très délicates ou centrer une matrice artisanale. En mode automatique, la machine descend jusqu'à la fin de course inférieure, ou jusqu'à ce que l'opérateur arrête d'appuyer sur la pédale. Ensuite, la remontée automatique commence jusqu'à atteindre la fin de course supérieure. Si la pédale est maintenue enfoncée, la presse descend et monte à plusieurs reprises jusqu'aux fins de course respectives, qui peuvent être réglées pour limiter la course de mouvement au minimum nécessaire pour effectuer le travail. Ceci augmente la productivité



Fins de course supérieure et inférieure

De nombreuses presses actuelles sont actionnées par un levier latéral, sans fin de course, ce qui signifie que l'opérateur a toujours une main occupée. Cela rend très difficile la création de deux pièces similaires. Pour résoudre ce problème, la presse PV21 dispose de 2 fins de course réglables sur un côté. La fin de course inférieure permet de régler la position supérieure, en laissant juste la bonne ouverture pour que le travail soit plus productif. La fin de course supérieure contrôle la position dans laquelle l'opérateur souhaite appuyer sur la pièce, ce qui facilite le travail. Avec une répétabilité inférieure à 0,03 mm ou 0,0001 po, la presse PV21 devient la presse à forger la plus précise au monde, ce qui la rend idéale pour fabriquer des couteaux et épées en acier de Damas.



Fabrication facile de vos propres matrices

Les travaux qui peuvent nous être demandés sont infinis et, à de nombreuses reprises, tant pour des raisons de temps que de budget, nous sommes obligés de fabriquer nos propres matrices. Prada Nargesa fournit avec la machine deux jeux de plaques auto-centrantes supplémentaires sur lesquelles peut être soudé ou vissé tout type de moule artisanal.



Sécurité et marquage ce

La presse PV21 dispose d'une pédale de sécurité, avec une languette rabattable, qui empêche toute personne d'actionner accidentellement la presse. La machine intègre également des protections avant et arrière réglables, qui réduisent la possibilité de recevoir des projections indésirables sans perdre la visibilité à tout moment. En outre, l'arrêt d'urgence, entièrement accessible pendant le temps de travail, ainsi que d'autres mesures de sécurité complémentaires, font que la presse à forger PV21 est plus que conforme aux normes CE des constructeurs de machines.

Malheureusement, bon nombre de ces presses présentes sur le marché aujourd'hui ne sont conformes aux réglementations d'aucun pays. La sécurité de nos opérateurs ou de nous-mêmes doit être la priorité de tous.



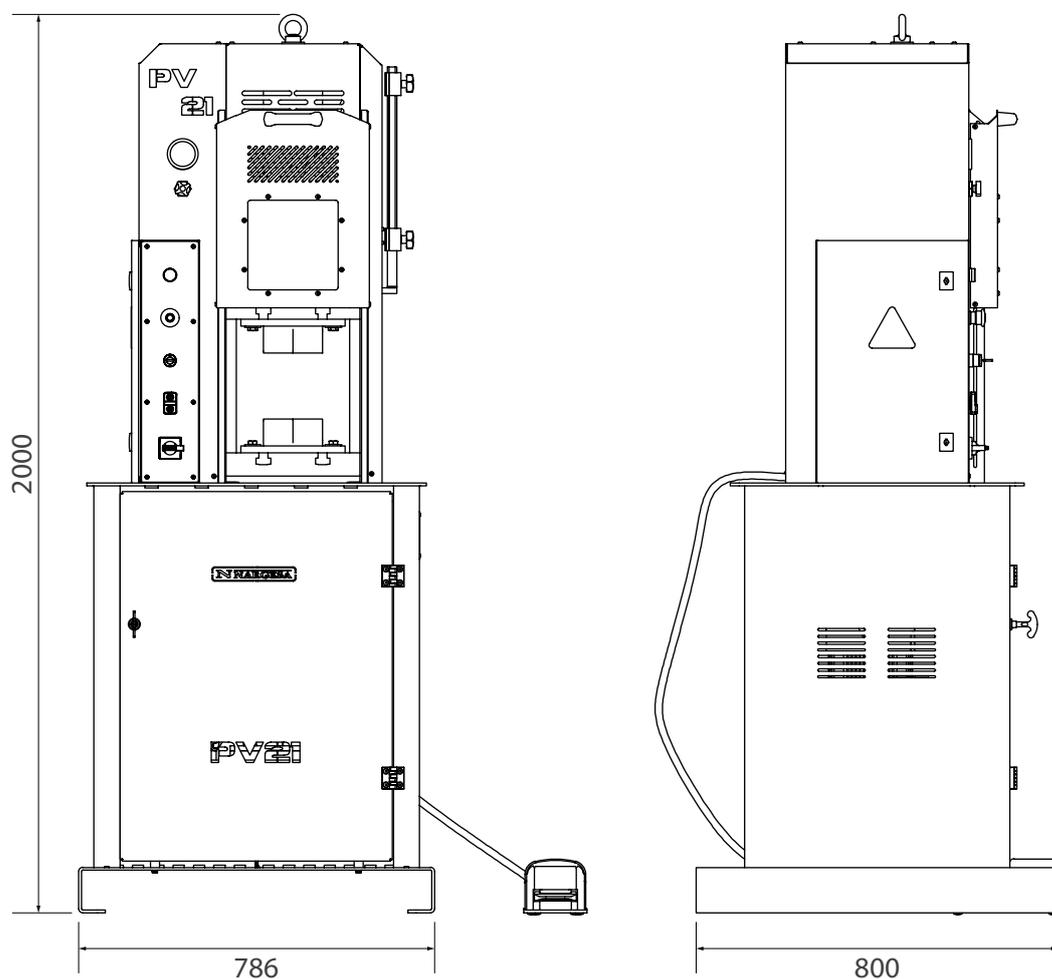
Polyvalence

La grande table de travail et l'ouverture utile de 250 mm x 296 mm, soit 10 po x 10,2 po, permettent de travailler avec deux matrices latérales en même temps. Ceci est particulièrement utile pour fabriquer des couteaux, des lames ou des pièces forgées, tels que des marteaux, des pinces, etc.

Toutes les matrices sont auto-centrantes, facilitant et accélérant ainsi leur mise en place sans marge d'erreur. Le temps de changement pour n'importe lequel d'entre eux ne dépasse 60 secondes.

Tous les outils peuvent être placés horizontalement et verticalement. La Base montage frontal, fournie avec la machine, permet d'utiliser la même matrice, en la tournant à 90°, ce qui est très utile pour forger des épées ou de grandes pièces.

DIMENSIONS EXTÉRIEURES



CARACTÉRISTIQUES DE L'EMBALLAGE

Code de la taxe à l'importation: 84621990

- La machine est envoyée complètement montée.
- Emballage sur palette en fer et en caisse de carton triple couche apte pour le transport maritime.
- En option: Emballage complètement en bois traité NIMF15.

PV21

Largeur	800 mm
Profondeur	820 mm
Hauteur	2040 mm
Volume	1,34 m ³
Poids net	500 Kg
Poids brut	530 Kg

ACCESSOIRES FOURNIS AVEC LA MACHINE

Toutes les presses Nargesa sont équipées de l'outil de pressage composé d'un jeu de Matrice à presser 20 standard et de quatre jeux de bases.

Matrice à presser 20



RÉF: 140-18-01-00020

> Matrices avec deux zones de travail pour étirer et écraser le matériau. Très polyvalent.

> Matrices fabriquées et trempées en acier 1.2344 / AFNOR : Z40CDV5 / DIN : X40CrMoV5-1 / UNE : F5318 / AISI : SAE H13 / SKD61 / 45Cr5MoSiV1 pour supporter de grands efforts à grandes températures. Ce matériau conserve ses propriétés mécaniques à haute température.

Outils de série



Dimensions de la matrice	Poids de l'ensemble
130x80x67mm	6,60kg

Base Simple PV21



RÉF: 140-18-01-00001

> Deux bases pour pouvoir souder ou vis n'importe quelle matrice fabriquée par le client, selon les besoins du travail à réaliser.

Bases fabriquées en acier F-111.

Outils de série

Dimensions de la matrice	Poids de l'ensemble
230x135x15mm	6,10kg

Base avec orifice central PV21



RÉF: 140-18-01-00004

> Deux bases pour pouvoir souder ou vis n'importe quelle matrice fabriquée par le client, selon les besoins du travail à réaliser. Ces bases ont été conçues pour le poinçonnage à chaud.

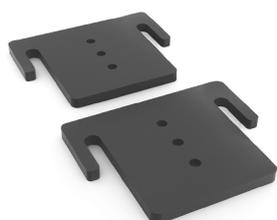
Bases fabriquées en acier F-111.

Outils de série



Dimensions de la matrice	Poids de l'ensemble
230x135x15mm	6,00kg

Base montage frontal PV21



RÉF: 140-18-01-00005

> Deux bases pour pouvoir visser, perpendiculairement à sa position d'origine, n'importe laquelle des matrices que nous fabriquons.

Bases fabriquées en acier F-111.

Outils de série

Dimensions de la matrice	Poids de l'ensemble
230x185x15mm	7,60kg

Base double PV21



RÉF: 140-18-01-00006

> Deux bases pour pouvoir visser n'importe laquelle des matrices que nous fabriquons, l'une à côté de l'autre.

Bases fabriquées en acier F-111.

Outils de série



Dimensions de la matrice	Poids de l'ensemble
325x80x15mm	5,60kg

ACCESSOIRES EN OPTION

Matrice à presser 21



RÉF: 140-18-01-00021

> Matrices en forme de pyramide pour façonner le matériau et l'étirer plus rapidement.

> Matrices fabriquées et trempées en acier 1.2344 / AFNOR : Z40CDV5 / DIN : X40CrMoV5-1 / UNE : F5318 / AISI : SAE H13 / SKD61 / 45Cr5MoSiV1 pour supporter de grands efforts à grandes températures. Ce matériau conserve ses propriétés mécaniques à haute température.



Dimensions de la matrice	Poids de l'ensemble
130x80x67mm	6,10kg

Matrice à presser 22



RÉF: 140-18-01-00022

> Matrices à surface arrondie pour étirer le matériau sans déformation excessive.

> Matrices fabriquées et trempées en acier 1.2344 / AFNOR : Z40CDV5 / DIN : X40CrMoV5-1 / UNE : F5318 / AISI : SAE H13 / SKD61 / 45Cr5MoSiV1 pour supporter de grands efforts à grandes températures. Ce matériau conserve ses propriétés mécaniques à haute température.



Dimensions de la matrice	Poids de l'ensemble
130x80x67mm	7,20kg

Matrice à presser 23



RÉF: 140-18-01-00023

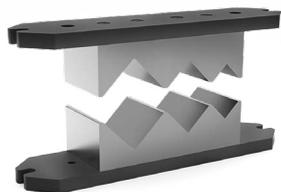
> Matrices plates pour broyer des matériaux avec des bords à petit rayon, pour créer des marches.

> Matrices fabriquées et trempées en acier 1.2344 / AFNOR : Z40CDV5 / DIN : X40CrMoV5-1 / UNE : F5318 / AISI : SAE H13 / SKD61 / 45Cr5MoSiV1 pour supporter de grands efforts à grandes températures. Ce matériau conserve ses propriétés mécaniques à haute température.



Dimensions de la matrice	Poids de l'ensemble
130x80x67mm	7,30kg

Matrice à presser 24



RÉF: 140-18-01-00024

> Matrices avec trois fentes en forme de V (2", 1" 1/2 et 1") pour emboutir l'acier. Spécialement conçu pour éviter de changer d'outillage en unifiant trois mesures dans une même matrice. Idéal pour la fabrication de pièces en acier Damas.

> Matrices fabriquées et trempées en acier 1.2344 / AFNOR : Z40CDV5 / DIN : X40CrMoV5-1 / UNE : F5318 / AISI : SAE H13 / SKD61 / 45Cr5MoSiV1 pour supporter de grands efforts à grandes températures. Ce matériau conserve ses propriétés mécaniques à haute température.



Dimensions de la matrice	Poids de l'ensemble
325x80x67mm	14,5 kg

NOTRE GAMME DE PRODUIT



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 GAUFREUR
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