



MANUEL D'INSTRUCTIONS

BUTÉE AUTOMATISÉE PRESSE PLIEUSE HORIZONTALE PP200CNC



PRADA NARGESA, S.L

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

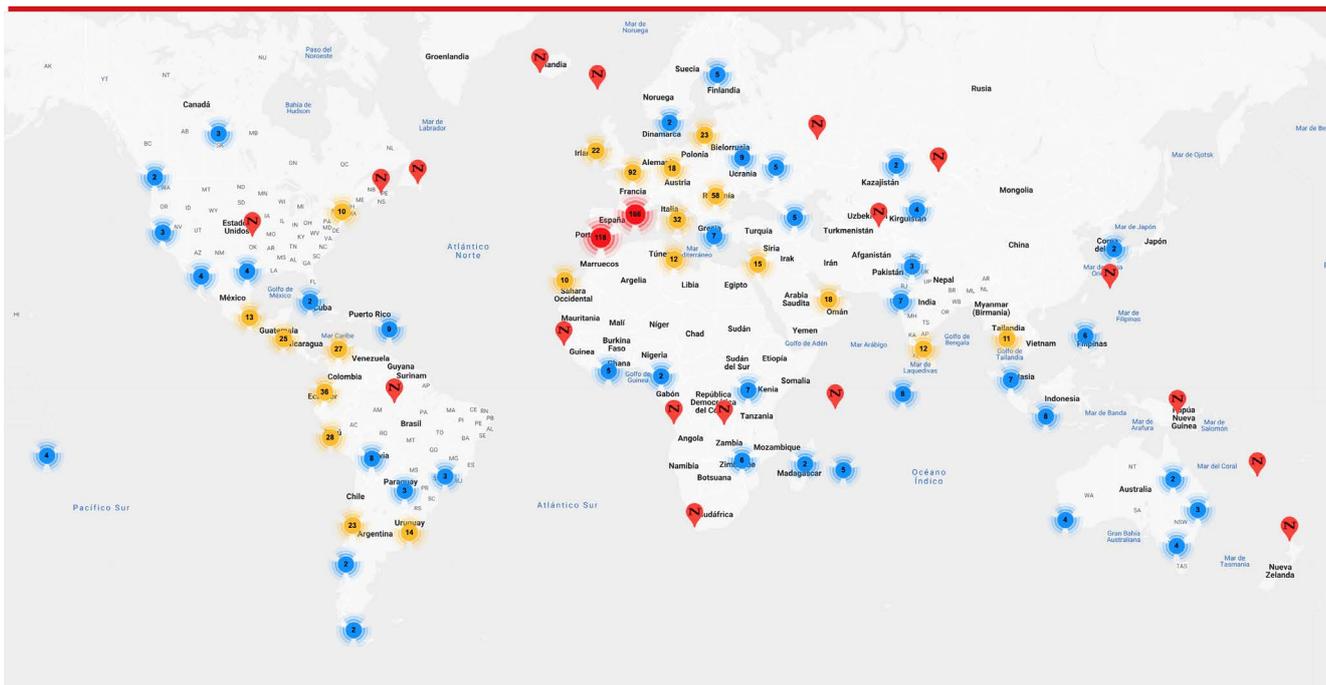
Tel. +34 972568085 · nargesa@nargesa.com · www.nargesa.com

SOMMAIRE

1. DONNÉES DE L'ACCESSOIRE	8
1.1. Identification de l'accessoire	8
1.2. Dimensions	8
1.3. Description de l'accessoire	9
1.4. Caractéristiques générales	9
1.5. Identification des éléments	10
1.6. Identification des protections	11
2. TRANSPORT ET ENTREPOSAGE	12
2.1. Transport	12
2.2. Conditions d'entreposage	13
3. MAINTENANCE	14
3.1. Graissage des pièces mobiles	14
3.2. Courroies crantées	15
4. MISE EN PLACE ET INSTALLATION DE LA BUTÉE	16
4.1. Mise en place de la butée	16
4.2. Dimensions et zone de travail	16
4.3. Conditions ambiantes admissibles	17
4.4. Installation de la butée	18
5. CONFIGURATION DE LA BUTÉE	22
5.1. Identification des axes	22
5.2. Activation de la butée	22
5.3. Configuration de la cote 0 de la butée	24
6. INSTRUCTIONS D'UTILISATION	30
6.1. Fonctions et utilisation de la butée	30
6.2. Fonctions du chariot longitudinal et du chariot transversal	30
6.3. Positionneur à doigt	31
6.4. Positionneur plat	33
ANNEXES TECHNIQUES	35

CLIENTS NARGESA

Prada Nargesa compte plus de 8.500 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 8.500 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 16 800 machines vendues dans le monde entier.



NOTRE GAMME DE PRODUIT

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

1. DONNÉES DE L'ACCESSOIRE

1.1. Identification de l'accessoire

Marque	Nargesa
Type d'accessoire	Butée de positionnement automatique
Modèle	PP200

1.2. Dimensions

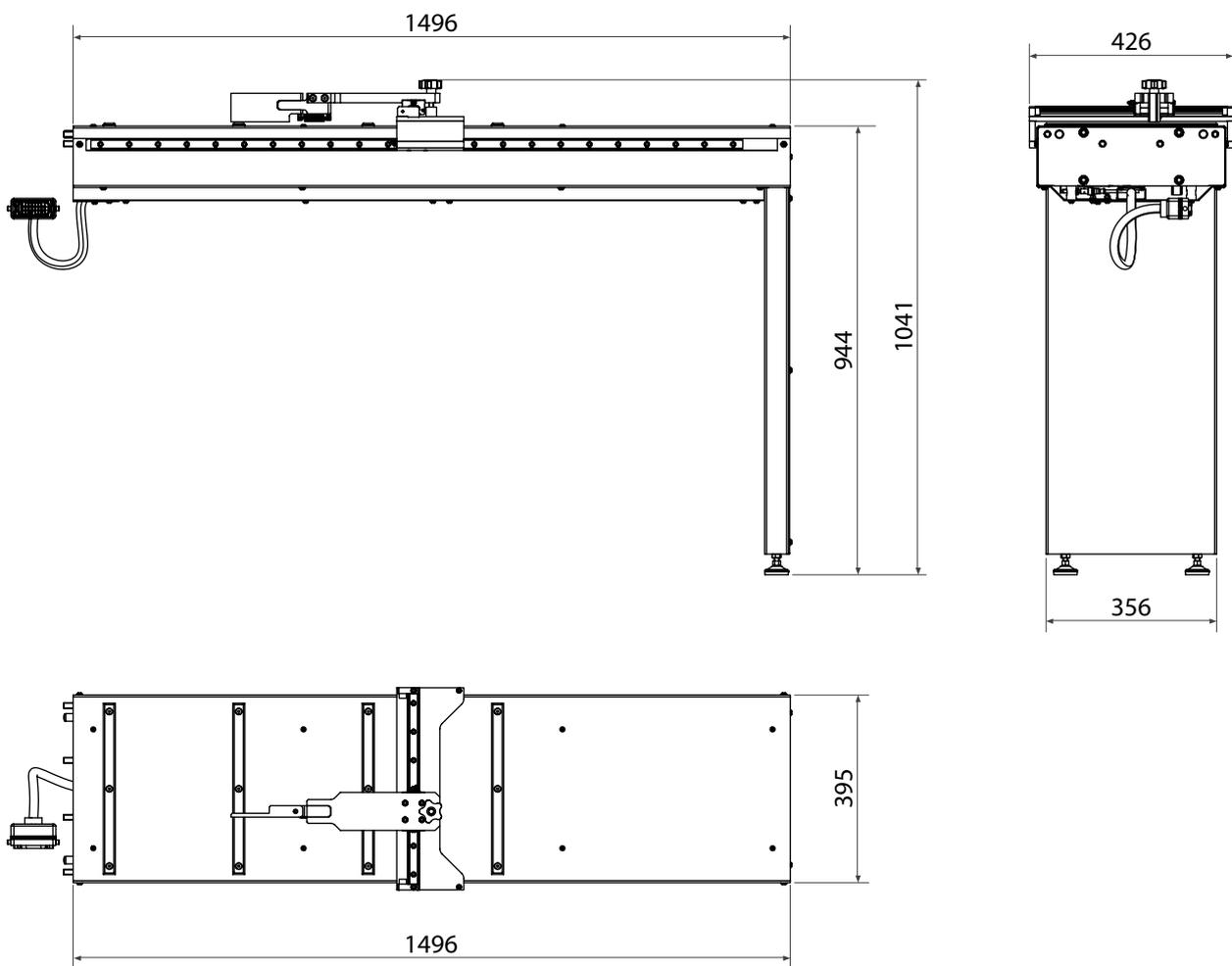


Image 1. Dimensions extérieures de la butée de la presse horizontale PP200CNC

1.3. Description de l'accessoire

La butée automatisée est un accessoire spécialement conçu pour améliorer les performances de la presse plieuse horizontale PP200CNC, en permettant le positionnement automatique de l'axe « X » pour exécuter les opérations d'usinage programmées et calculées avec le CNC ESA S625. Une fonctionnalité qui contribue à améliorer significativement les performances de la presse et la qualité des travaux réalisés.

La butée automatisée de la PP200CNC permet d'usiner des pièces individuelles ou en série avec une précision, une rapidité et une reproductibilité nettement supérieures par rapport au système manuel précédent. Les principales caractéristiques et fonctions sont :

- Entraînement par servomoteur ESA et courroies crantées HTD, permettant le positionnement automatique de l'axe « X » avec une précision de $\pm 0,02$ mm.
- Réglage manuel du chariot transversal, axe « Z », qui permet d'effectuer toutes les opérations d'usinage possibles avec la presse plieuse horizontale PP200CNC : pliage, poinçonnage, cintrage, etc.
- Déplacement longitudinal des deux chariots au moyen de guides linéaires de haute précision et de patins à recirculation de billes.
- Contrôle anticollision automatique géré par le logiciel de la presse horizontale PP200CNC.
- Facilité d'installation mécanique et électrique pour une préparation et une mise en service rapides par l'utilisateur.

PRADA NARGESA S.L. ne saurait être tenue pour responsable des dommages résultant d'une utilisation inappropriée ou du non-respect des consignes de sécurité de la part des utilisateurs.

1.4. Caractéristiques générales

Référence	140-16-01-50000
Moteur électrique	Servomoteur 0,9 Nm, 0,520 kW, 5 000 tr/min
Tension électrique	480 V, 400 V, 220 V triphasée, 220 V monophasée
Longueur de course de l'axe « X »	1 210 mm
Longueur de course de l'axe « Z »	300 mm
Vitesse de déplacement	1 000 mm/s
Précision de positionnement	$\pm 0,02$ mm
Répétabilité	$\pm 0,02$ mm
Poids maximal admis sur la structure	2 000 kg
Dimensions	1 496 x 1 041 x 426 mm
Poids	115 kg

1.5. Identification des composants

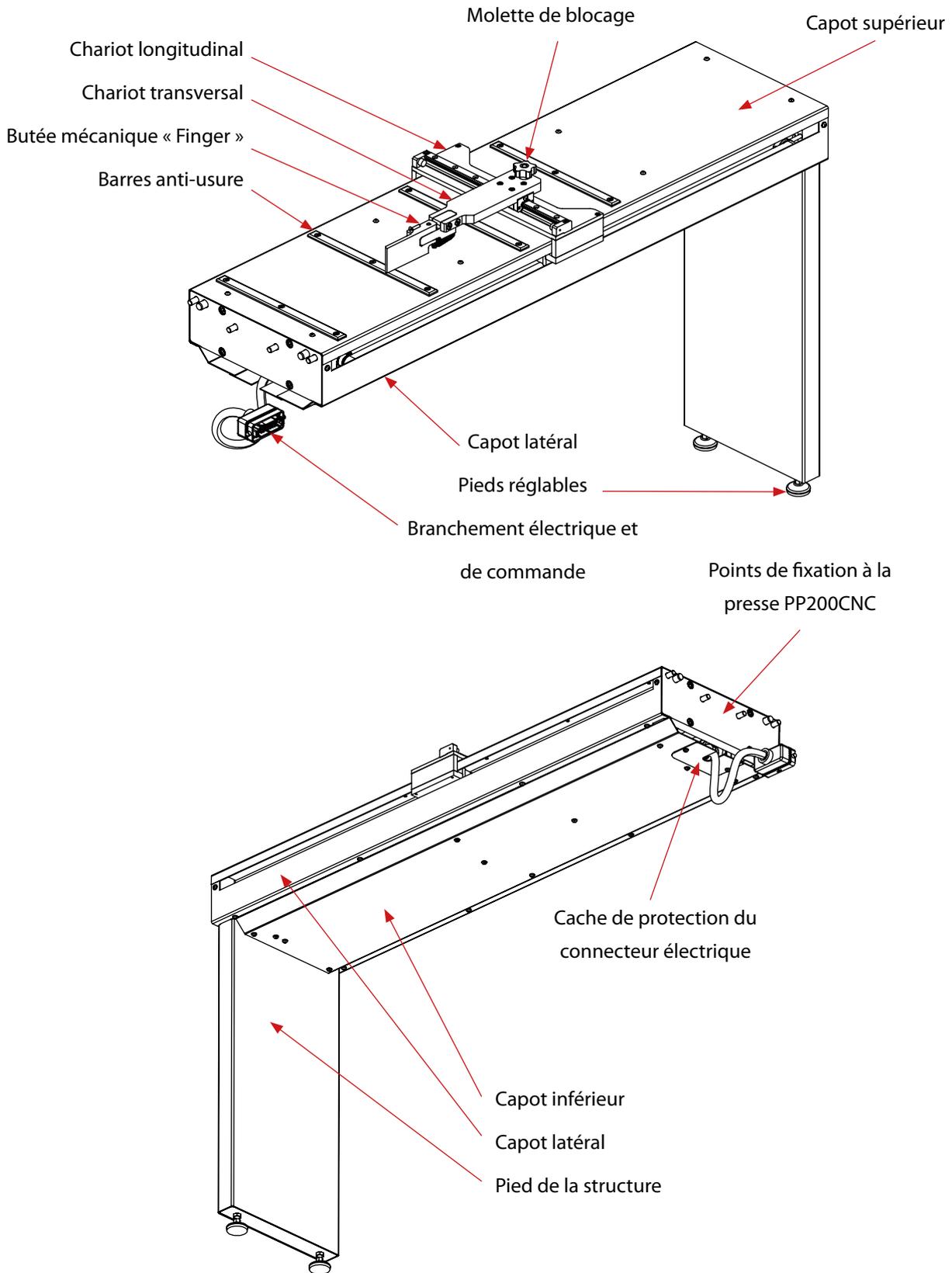


Image 2. Composants de la butée automatisée

1.6. Identification des protections

Les composants essentiels, tels que le moteur, les poulies, les courroies crantées et les composants électroniques, nécessaires au fonctionnement de la butée automatisée, sont logés à l'intérieur de la structure même de la butée. Ils sont protégés par les différents capots de la butée (supérieur, latéraux et inférieur), qui les préservent de la saleté et préviennent les risques de manipulation accidentelle et de coincement.

Tous les capots sont conçus pour être facilement retirés, ce qui permet d'accéder commodément à l'intérieur de la butée pour effectuer les travaux d'installation et de maintenance nécessaires.

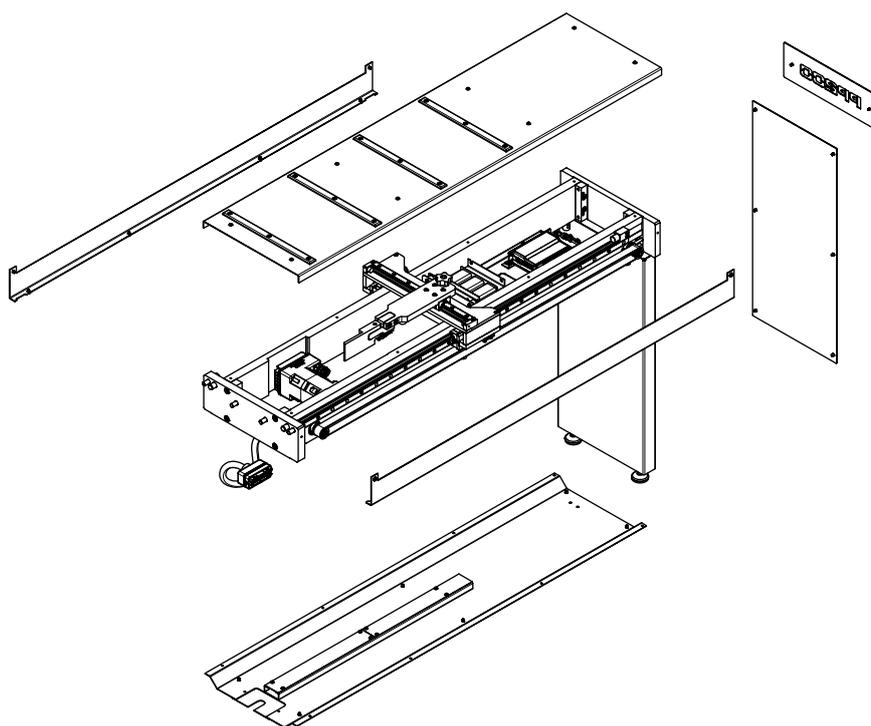


Image 3. Vue éclatée des capots de la butée pour la presse horizontale PP200CNC

Il est FORMELLEMENT INTERDIT de travailler sans les capots installés.
Les capots ne doivent être retirés que pour effectuer des travaux de maintenance ou de réparation, le cas échéant, et toujours après avoir arrêté la presse.

2. TRANSPORT ET ENTREPOSAGE

2.1. Transport

Pour transporter la caisse de la butée, veuillez suivre les instructions suivantes :

Utilisez un transpalette ou un chariot élévateur pour déplacer la caisse de la butée, en veillant toujours à utiliser la palette de base de la caisse pour la transporter. Veillez à ne pas soulever la caisse plus haut que nécessaire, afin de prévenir les risques de basculement et, par conséquent, de chute de la caisse depuis une hauteur qui pourrait endommager la butée.

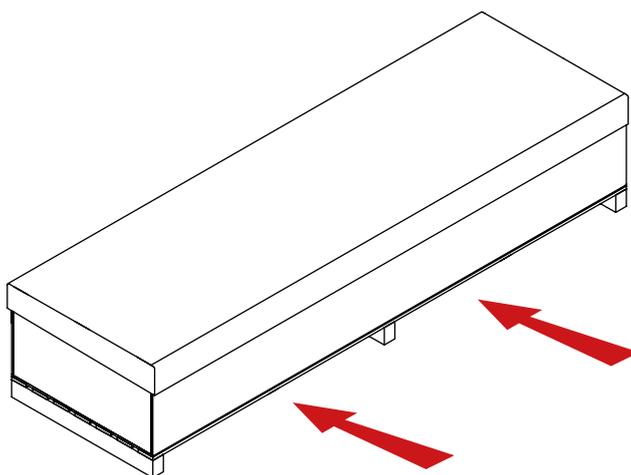


Image 4. Recommandations pour le transport de la caisse de la butée

Pour sortir la structure principale de la caisse, vous pouvez utiliser les 4 œillets de levage M6 fournis avec la butée. Pour ce faire, retirez les 4 boulons centraux du capot supérieur (voir l'image ci-dessous). À la place de ces boulons, vissez les 4 œillets de levage avec les 4 rondelles en nylon conçues pour ne pas endommager la peinture.

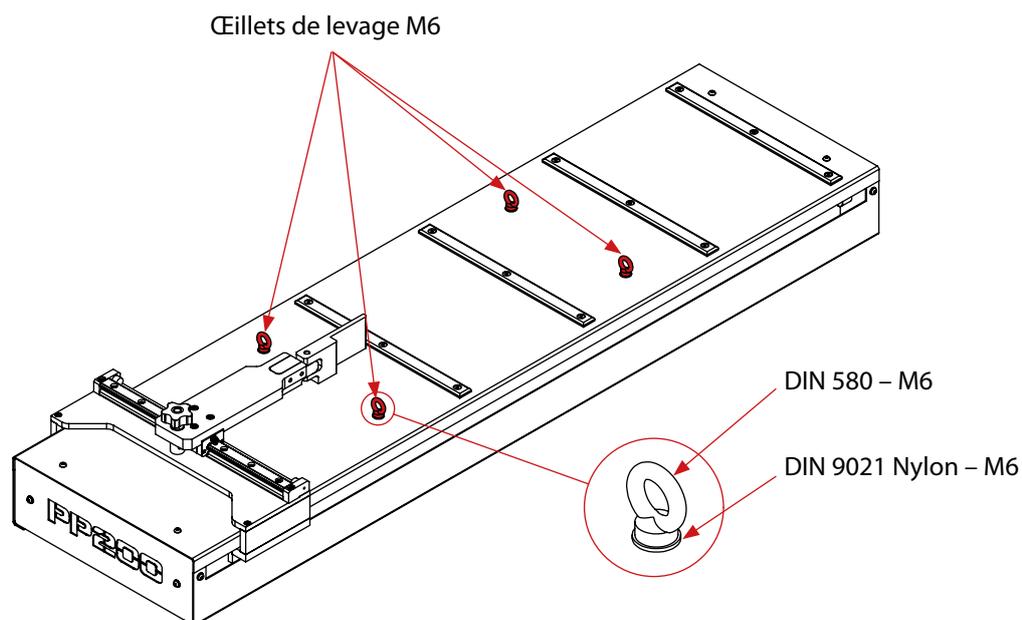


Image 5. Recommandations pour le déplacement de la structure principale de la butée

2.2. Conditions d'entreposage

Veillez à ne pas entreposer la butée de la presse horizontale PP200CNC dans des lieux qui ne satisfont pas aux exigences suivantes :

- Humidité relative de 30 % à 95 %.
- Température de 0 °C à 60 °C.

Veillez ne jamais poser des objets lourds sur la caisse.

3. MAINTENANCE

3.1. Graissage des pièces mobiles

Veillez à maintenir les pièces mobiles du système de guidage linéaire de la butée correctement graissées et exemptes de saleté pour assurer leur bon fonctionnement et prolonger leur durée de vie.

Le système de guidage linéaire de la butée est pré-graissé en usine par Nargesa. Cependant, il est crucial de maintenir une lubrification adéquate des patins à recirculation de billes au fil du temps. Pour cela, veuillez suivre les instructions suivantes :

- Regraissez les patins avec 5,8-6 cm³ de graisse toutes les 300/400 heures/6 mois de fonctionnement. *(Indications dans des conditions normales et des milieux propres).*
- Veuillez utiliser une graisse lithique et à faible viscosité.
- Veuillez NE JAMAIS utiliser de graisses contenant du MoS₂ (disulfure de molybdène) ou du graphite.
- Veuillez à maintenir les racleurs des patins propres et sans accumulation excessive de graisse.

Dans les milieux où les conditions d'utilisation et d'exposition à la saleté sont extrêmes, veuillez réduire de moitié la fréquence de graissage recommandée.

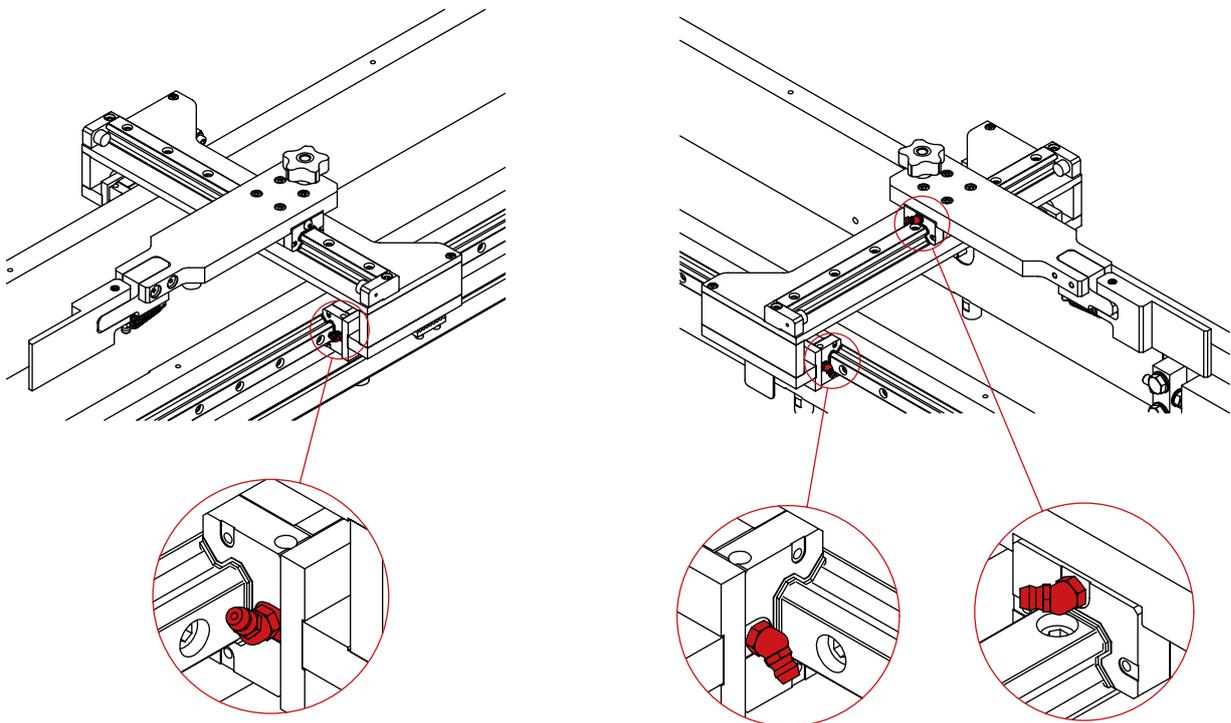


Image 6. Vue détaillée des graisseurs des patins à recirculation de billes

ATTENTION : avant de procéder au graissage de la butée, veuillez mettre la presse à l'arrêt et appuyez sur le bouton-poussoir d'« Arrêt d'urgence ».

3.2. Courroies crantées

Les mouvements linéaires du chariot longitudinal et du chariot transversal de la butée sont entraînés par des courroies synchrones HTD® 5M. Ces courroies ne requièrent aucune maintenance de lubrification ni de tension. Toutefois, il est recommandé d'effectuer des contrôles réguliers des composants et de réviser certains aspects de manière préventive pour garantir le bon fonctionnement et la durabilité du système de transmission de la butée.

Il est recommandé de réaliser une inspection rapide visuelle et de bruit une fois par mois, ainsi qu'une inspection complète du système tous les 3 à 6 mois, en fonction de l'intensité d'utilisation de la butée.

- Vérifiez que les poulies et les courroies ne présentent pas de signes d'usure prématurée (apparition de fissures, zones détériorées, usure anormale des crans, etc.).
- Vérifiez que les poulies et les paliers ne produisent aucun bruit anormal lors de leur fonctionnement.
- Vérifiez que les courroies sont correctement alignées.
- Vérifiez que les composants du système de transmission ne surchauffent pas.
- Vérifiez que les courroies sont bien tendues. (En général, il n'est pas nécessaire de retendre ce type de courroie. Cependant, il est important de vérifier que la tension n'a pas changé par rapport à l'étalonnage initial lors du montage.)
- Assurez-vous de maintenir les poulies et les courroies propres, exemptes d'incrustations et de graisse.

Vous trouverez ci-dessous une vue détaillée du montage et de l'emplacement des composants du système de transmission, au cas où les inspections ne seraient pas concluantes et qu'il serait nécessaire de remplacer l'un des composants.

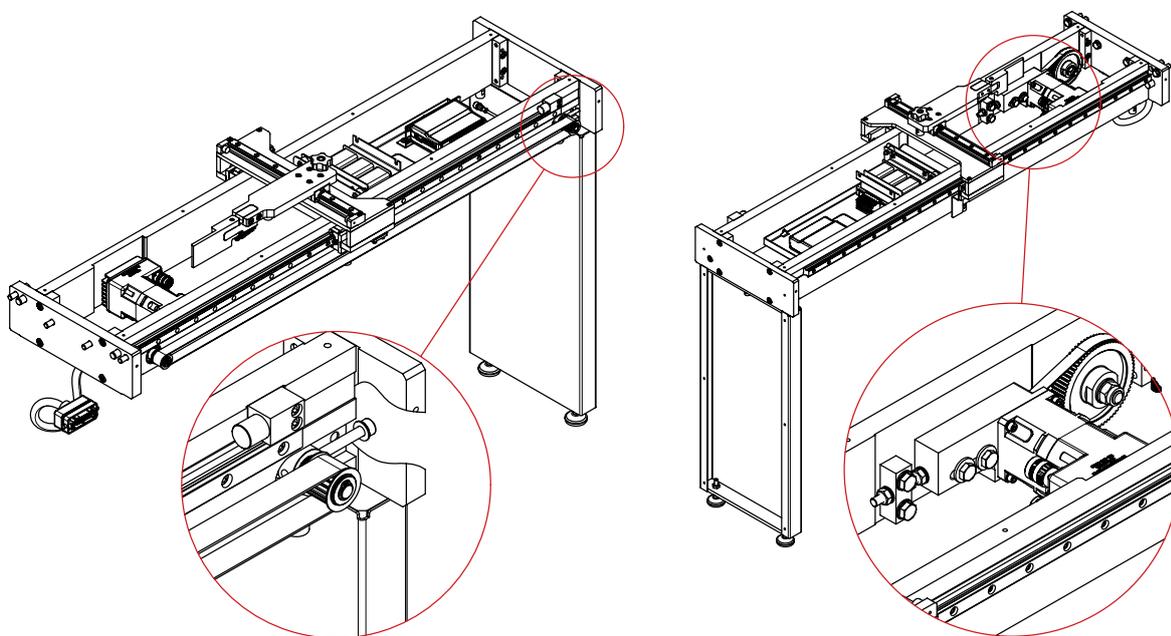


Image 7. Vue détaillée des poulies et des tendeurs de courroies du système de transmission

4. MISE EN PLACE ET INSTALLATION DE LA BUTÉE

4.1. Mise en place de la butée

Avant de procéder à l'installation de la butée, assurez-vous que la presse plieuse horizontale PP200CNC est bien installée à l'emplacement prévu, afin d'éviter d'avoir à la déplacer par la suite. Si ce n'est pas le cas, suivez les instructions fournies à la section « 2.1. Transport » du présent manuel.

En raison de la polyvalence d'utilisation de la presse PP200CNC, il est recommandé de prévoir un espace adéquat tout autour de la presse, en tenant compte, pour ce faire, de l'outillage à utiliser, de la forme et de la longueur des pièces à usiner à tout moment.

4.2. Dimensions et zone de travail

Après avoir installé la butée sur la presse horizontale PP200CNC, vous devez également prendre en considération les dimensions de montage (Layout) et la zone de travail des deux éléments, ainsi que la longueur des pièces ou des profilés que vous prévoyez d'usiner.

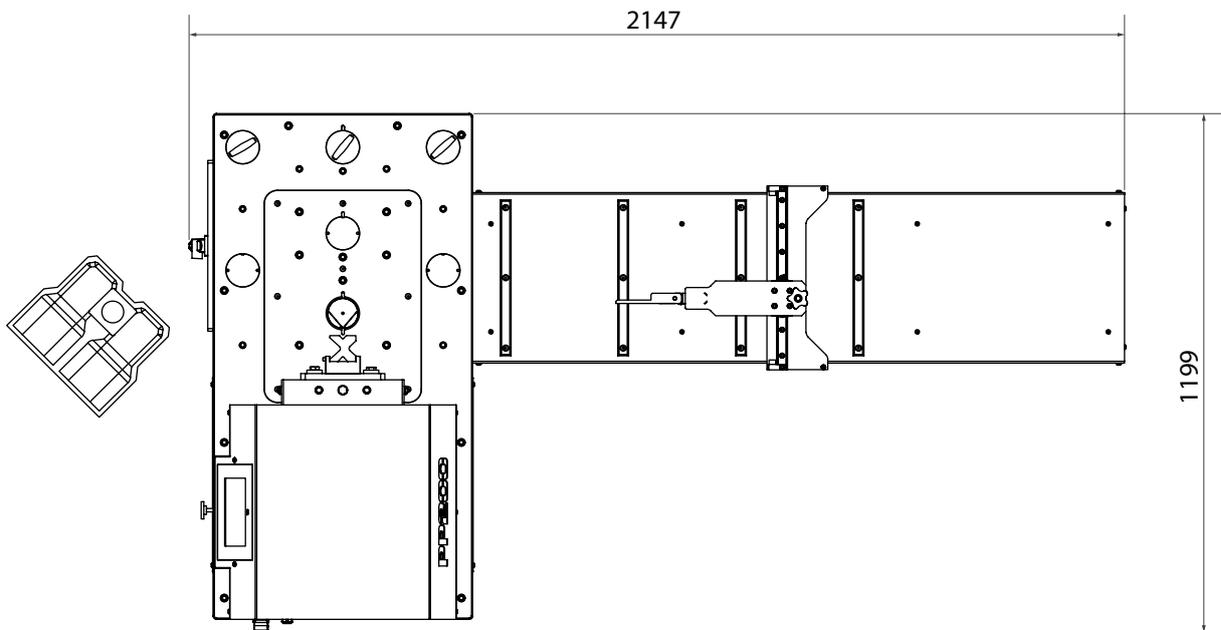


Image 8. Layout et dimensions de la PP200CNC + butée

En ce qui concerne la zone de travail, il est recommandé que l'opérateur se place à l'avant de la presse ou sur le côté droit, face au panneau de commande numérique, tout en étant toujours muni de la pédale d'entraînement. Cela permettra à l'opérateur de contrôler non seulement les fonctions de la presse, mais aussi le réglage du chariot transversal de la butée lors des différentes usinages effectués.

Le dessin ci-dessous fournit une représentation schématique de la zone de travail maximale requise lors de l'utilisation de la butée pour effectuer des pliages sur sa longueur de travail maximale.

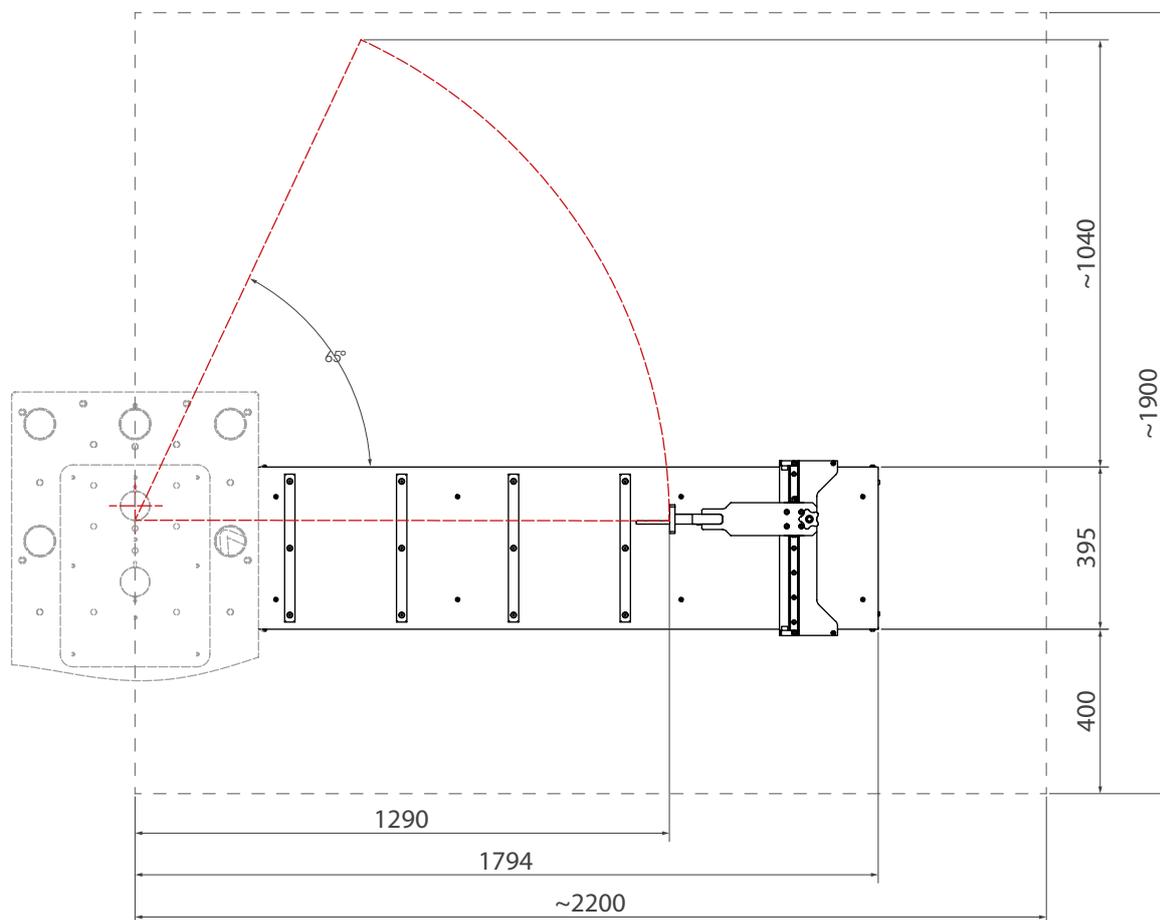


Image 9. Zone de travail de la butée automatisée

ATTENTION : la butée se déplace pendant que la presse est en fonctionnement. Veillez à ne poser aucun objet dans la zone de travail de la butée qui pourrait gêner son déplacement.

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 d'eau.

4.4. Installation de la butée

La caisse contient la butée partiellement préassemblée pour faciliter son installation. L'ensemble se compose de 2 parties : la structure ou le bâti principal et les pieds de la structure. Pour installer la butée, suivez les instructions suivantes :

1. Sortez le bâti principal de la caisse et placez-le sur un banc de travail ou sur un plan haut (hauteur comprise entre 800 et 900 mm) pour effectuer confortablement les opérations d'installation suivantes. Laissez dépasser l'arrière de la butée d'environ 150 mm du plan de support, tel qu'il est illustré à l'image ci-dessous.

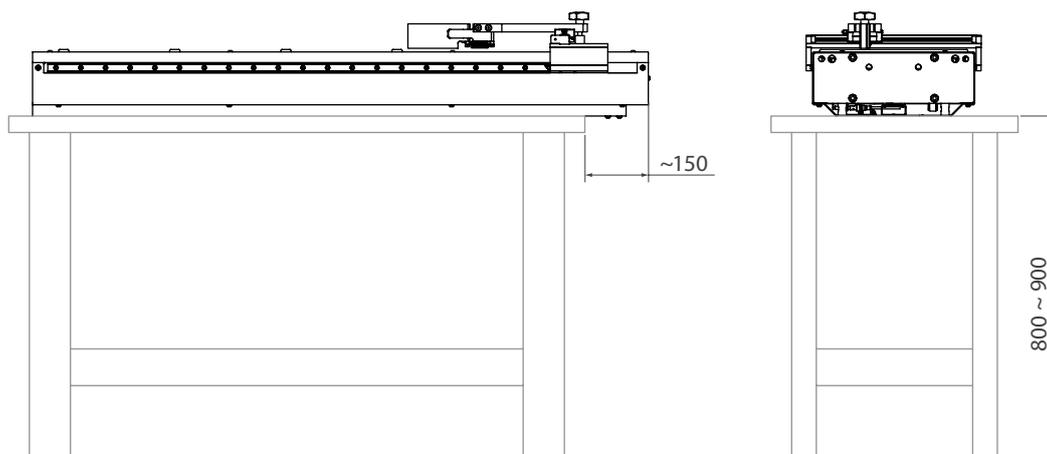


Image 10. Position du bâti principal sur un banc de travail ou un plan haut

2. Fixez le pied de la structure au bâti principal sur la partie arrière de la butée qui dépasse de la surface de support. Pour ce faire, dévissez et retirez le capot arrière du pied pour accéder aux points de fixation. Le pied se fixe sur la butée au niveau de la platine de fixation supérieure au moyen de 3 vis M10 DIN 912. Pour procéder facilement aux tâches ultérieures, mettez le capot du pied de côté sans le remonter pour le moment.

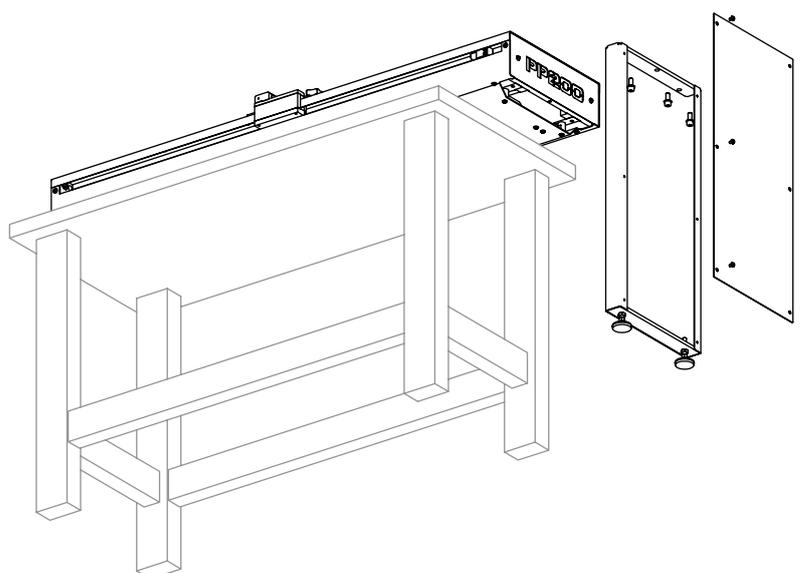


Image 11. Fixation du pied de la structure au bâti principal

3. Après avoir assemblé les deux bâtis de la butée, préparez l'ensemble pour son installation sur la presse horizontale PP200CNC. Pour cela, dévissez les 8 vis et déplacez légèrement vers l'arrière le capot supérieur de la butée (environ 200 mm), afin de pouvoir accéder aux points de fixation de la butée sur la presse. La butée se fixe sur la presse au niveau de la platine de fixation avant au moyen de 2 goupilles taraudées ($\varnothing 16 \times 40$) et de 4 vis (M12 x 50).

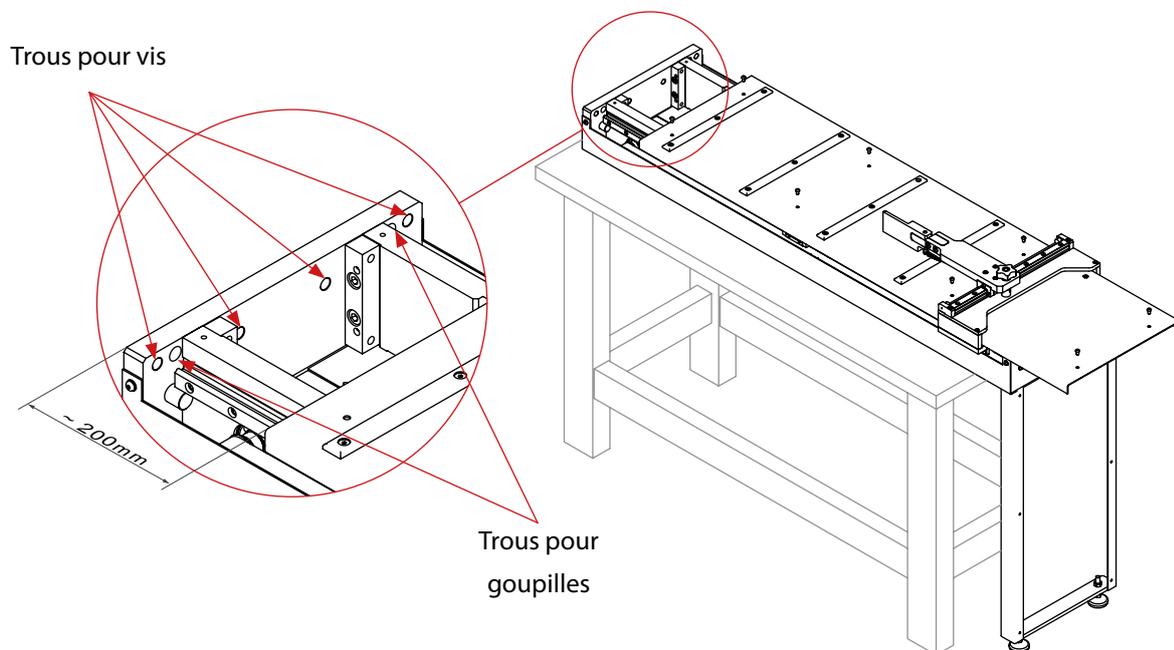


Image 12. Points de fixation sur la presse horizontale PP200CNC situés sous le capot supérieur de la butée

4. Avant de fixer la butée, assurez-vous que la presse est parfaitement nivelée pour garantir un montage correct et éviter les risques ultérieurs de vibrations et de mouvements indésirables pendant les travaux d'usinage.

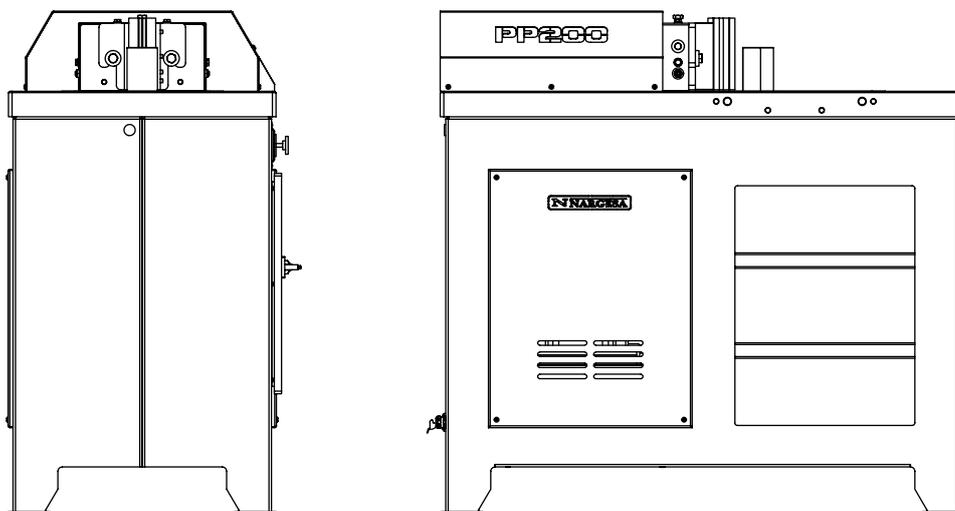


Image 13. Nivellement de la presse horizontale PP200CNC avant le montage

5. La butée se fixe directement sur le côté gauche de la table de la presse PP200CNC. Pour ce faire, commencez par insérer les goupilles taraudées (Ø16 x 40) dans les points de fixation (trous) de la presse. Ensuite, positionnez la butée contre la presse et fixez-la à l'aide des 4 vis (M12 x 50), en veillant à ce que les deux faces de fixation soient parfaitement en contact.

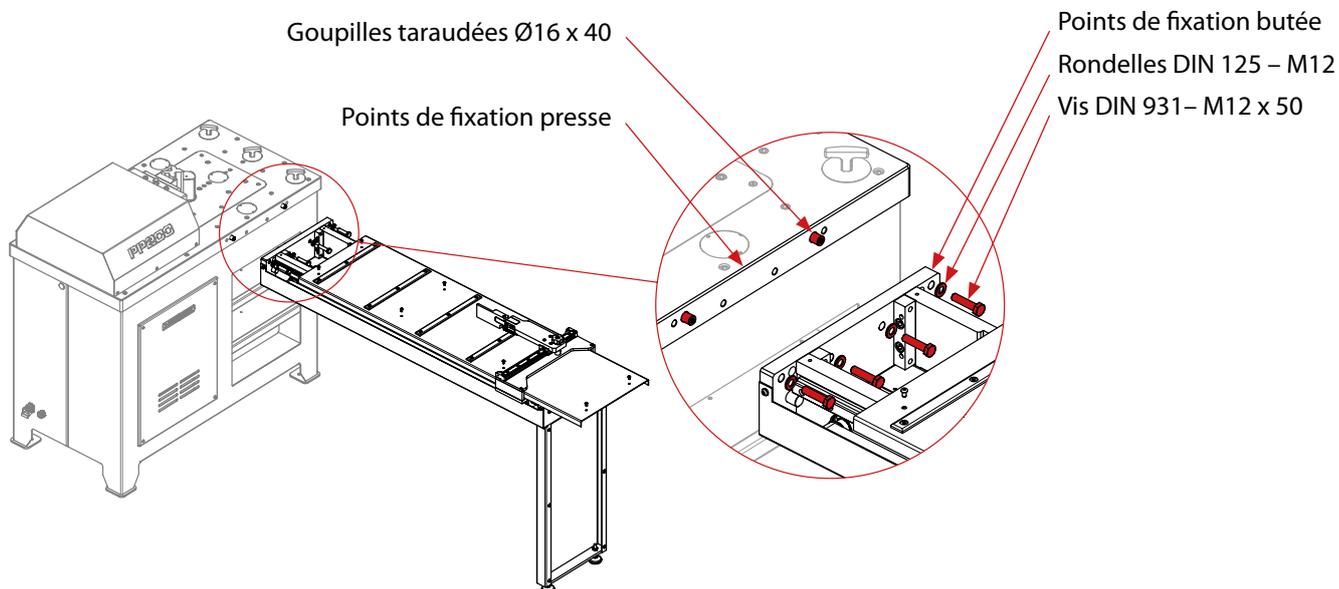


Image 14. Vue détaillée des points de fixations et des éléments de fixation de la butée et de la presse PP200CNC

6. Après avoir terminé le montage, vérifiez que la butée est nivelée. Si nécessaire, nivelez-la au moyen des 2 pieds réglables en hauteur du pied de la structure.

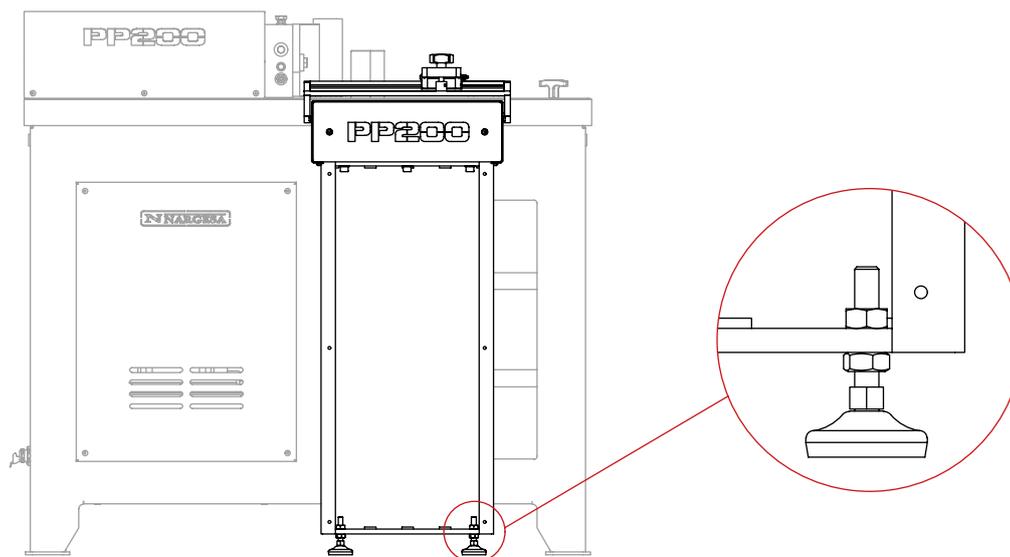


Image 15. Nivellement final de la butée et vue détaillée des pieds réglables

7. Maintenant, vous pouvez procéder au branchement électrique et de commande de la butée à la presse en utilisant le connecteur mâle multipolaire logé à l'intérieur du bâti principal de la butée sous un cache de protection. Pour ce faire, retirez le cache de protection situé sous la partie avant de la butée, puis sortez le connecteur mâle de la butée et branchez-le au connecteur femelle de la presse horizontale PP200CNC situé sous les points de fixation butée-presse.

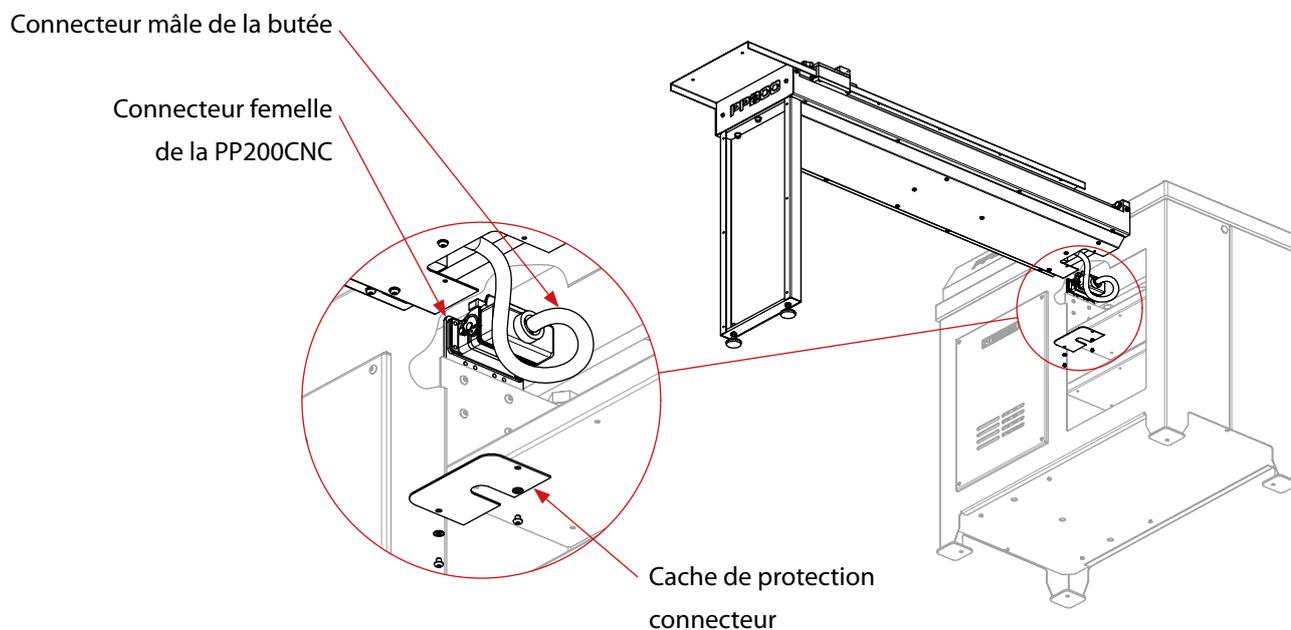


Image 16. Branchement électrique et de commande de la butée à la presse PP200CNC

8. Pour terminer le montage de la butée à la presse, réinstallez le capot supérieur de la butée ainsi que le capot du pied de la structure et le cache de protection du connecteur.

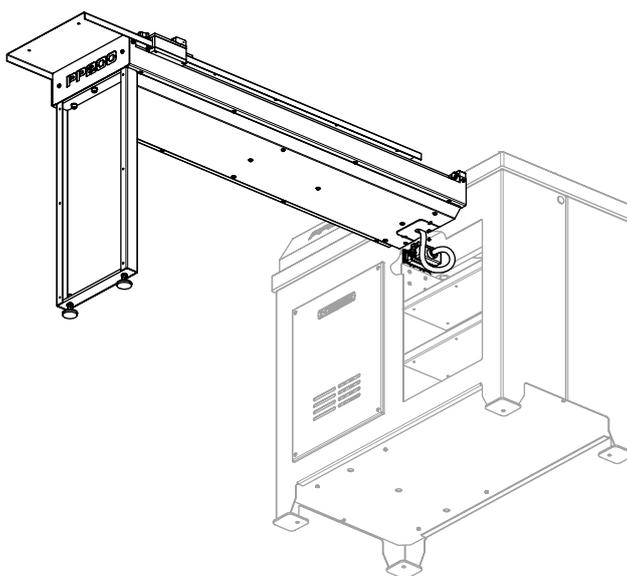


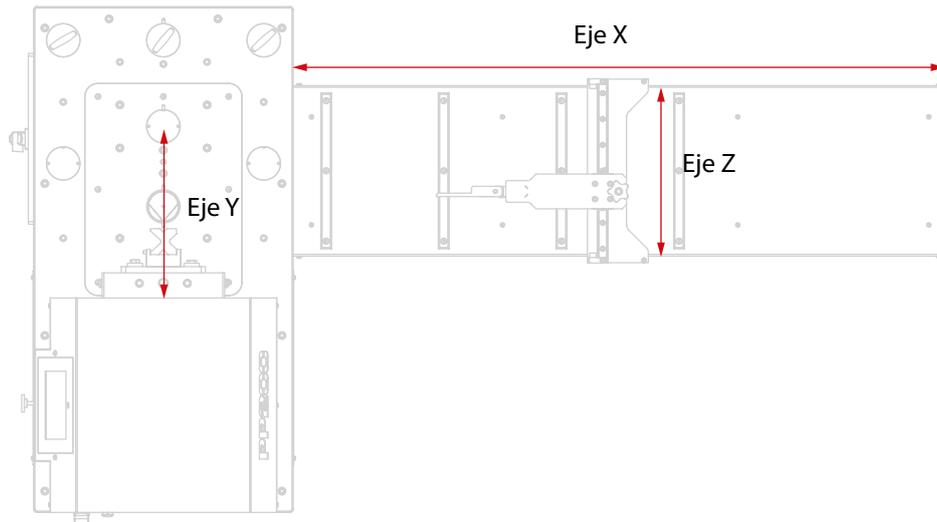
Image 17. Réinstallation du capot supérieur de la butée, du capot du pied de la structure et du cache de protection de connecteur

5. CONFIGURATION DE LA BUTÉE

5.1. Identification des axes

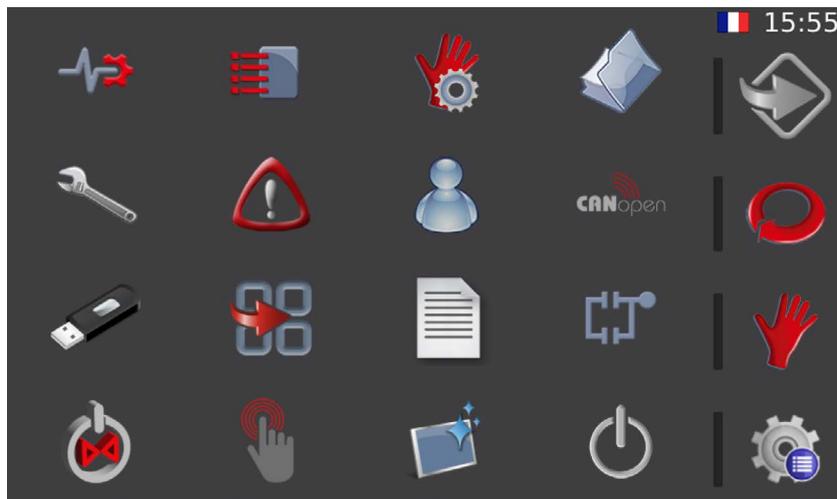
Il est impératif de bien comprendre les fonctions des différents composants fondamentaux liés à la butée automatisée, à savoir les axes de la presse et la butée elle-même, avant de procéder à l'activation et à la configuration de la butée.

Une bonne maîtrise de ces composants est essentielle pour garantir une utilisation efficace et sécurisée de l'outil.

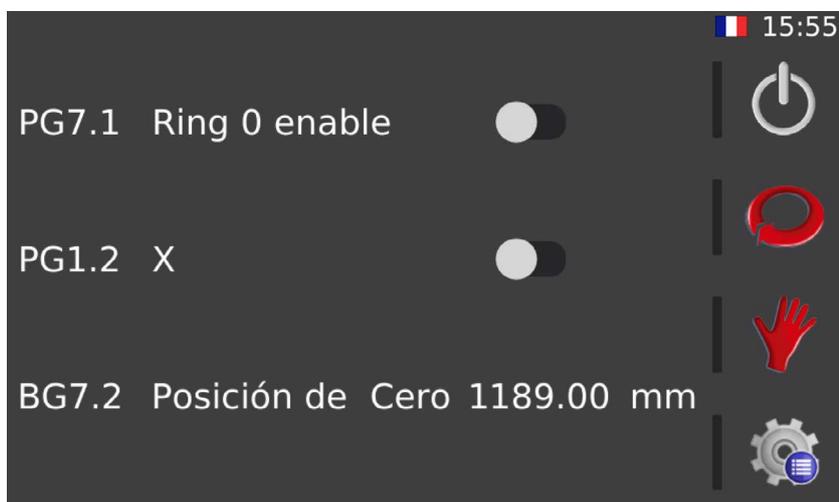


5.2. Activation de la butée

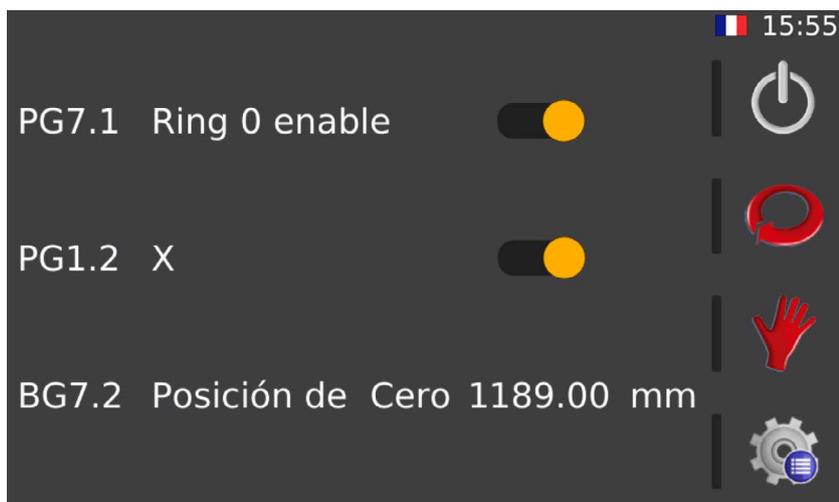
Une fois tous les branchements nécessaires effectués, mettez la presse en marche, puis appuyez sur le bouton  du menu :



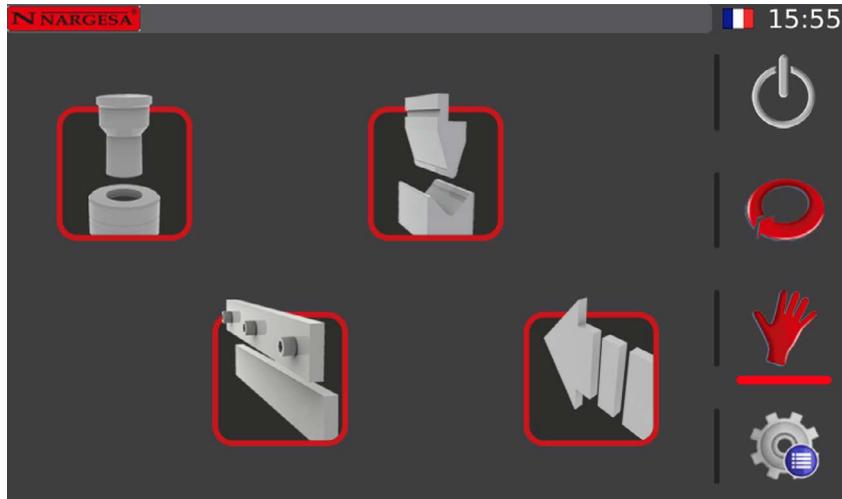
Appuyez sur le bouton  ; l'écran suivant s'affiche :



Activez les paramètres « PG7.1 » et « PG1.2 », comme il est illustré à l'image suivante :



Une fois cela fait, redémarrez la presse pour la réinitialiser. Pour ce faire, coupez l'alimentation électrique générale de la presse, attendez 1 minute, puis rétablissez l'alimentation générale ; l'écran suivant s'affiche :



5.3. Configuration de la cote 0 de la butée

Avant de procéder, assurez-vous que l'axe « Z » se trouve sur une position sûre, c'est-à-dire sur une position d'avancement n'entraînant aucun risque de collision avec la presse, les poinçons ou les matrices.

Pour pouvoir configurer la cote 0, la butée doit être équipée du positionneur à doigt. Si la butée n'est pas équipée de ce positionneur, veuillez suivre les instructions fournies à la section « 6.2. Fonctions du chariot longitudinal et du chariot transversal » pour installer le positionneur approprié.

Il existe plusieurs méthodes pour configurer la cote 0 sur l'axe « X » de la machine, mais ce manuel explique uniquement la procédure étape par étape avec les outils de série :

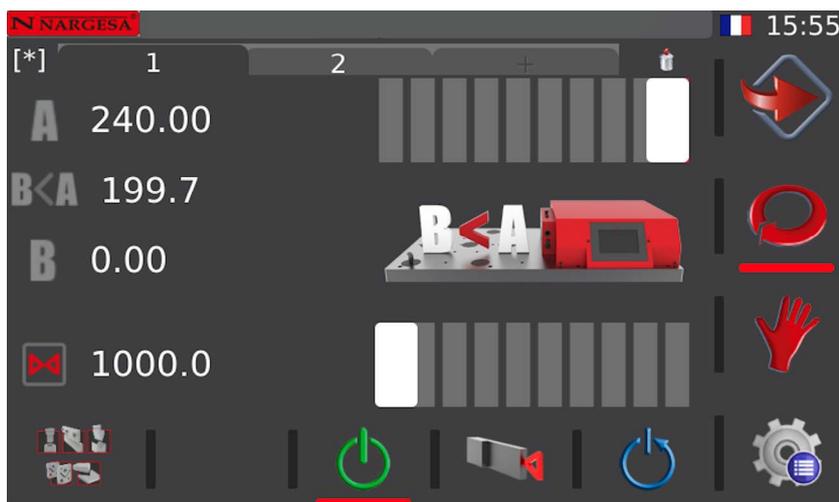
1. Installez la matrice de série M.460R sur la presse ; il s'agit de la matrice avec quatre rainures de 16 mm, 22 mm, 35 mm et 50 mm et un angle de 85°. Cette matrice est carrée et a une hauteur et une largeur de 60 mm. Ne serrez pas complètement les vis de fixation de la matrice pour pouvoir la déplacer et la centrer ultérieurement.
2. Installez le poinçon de série P.70.80.R1.5. Ce poinçon a une hauteur de 70 mm, un angle de 80° et un rayon de 1,5 mm.
3. Réduisez la pression de la presse au minimum. Pour ce faire, reportez-vous à la section « RÉGLAGE DE LA FORCE » du manuel de la presse.

4. Appuyez sur le bouton  pour sélectionner le « Mode manuel », puis saisissez les cotes suivantes :

A 240

B 0

 1000



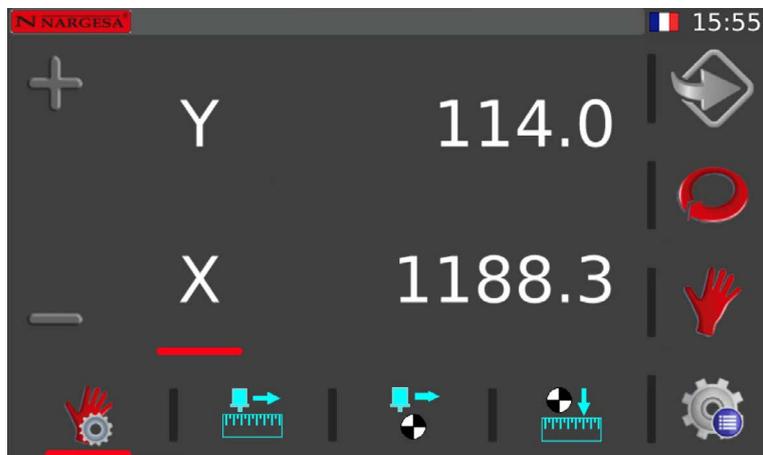
REMARQUE : lorsque la pompe hydraulique se met en marche, la butée se déplace jusqu'à la position de repos (Homing).

4. En mode manuel , à l'aide la pédale, avancez la matrice jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec le poinçon. Dès que la matrice est en contact avec le poinçon, arrêtez la presse, puis serrez toutes les vis de fixation de la matrice.

5. Ouvrez l'espace entre la matrice et le poinçon pour pouvoir insérer un calibre et mesurer la distance entre la matrice et la butée. Mesurer la position de la butée n'est pas simple, car il s'agit de la position centrale du poinçon et qu'elle est inclinée, d'où l'utilisation de cette méthode.

6. Appuyez sur le bouton , puis mettez la pompe hydraulique en marche en appuyant sur .

7. Appuyez sur le bouton  du menu, puis appuyez sur le bouton . L'écran suivant s'affiche :



8. Appuyez sur la lettre « X » pour sélectionner l'axe « X ».

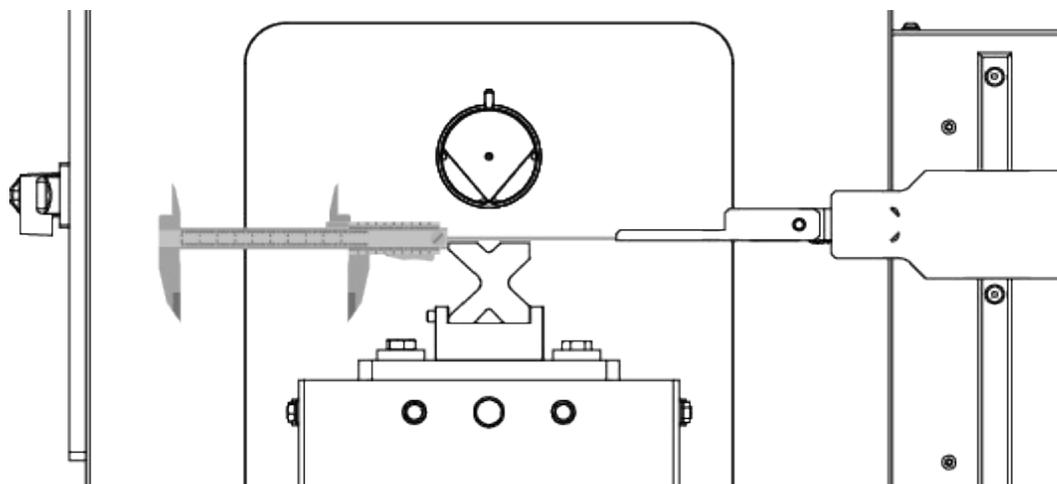
9. Appuyez sur le bouton  pour saisir la cote de l'axe « X » dans le champ « Position ».

10. Saisissez la cote « 100 mm » dans le champ « Position », puis appuyez sur .



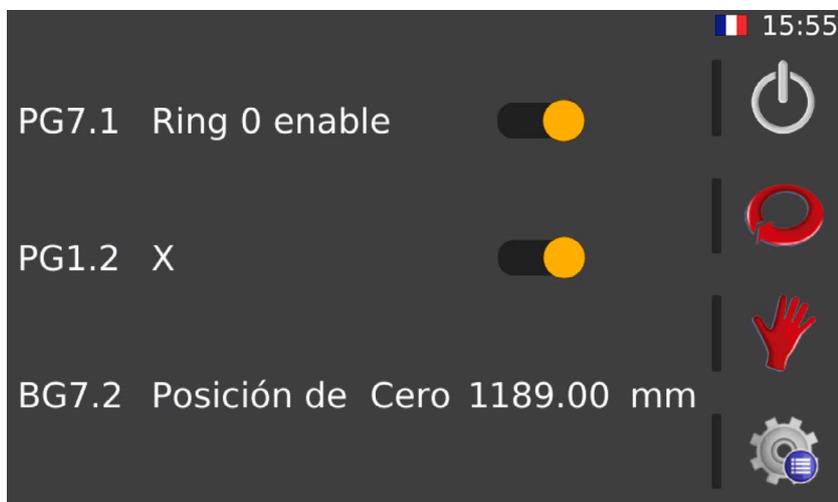
11. Mesurez la distance entre l'extrémité de la matrice et la butée.

Dans cet exemple, la mesure utilisée est : 132,8 mm.



12. Appuyez à nouveau sur le bouton  du menu, puis appuyez sur .

La cote totale de la butée est indiquée à la suite du paramètre BG7.2 : 1 189 mm.



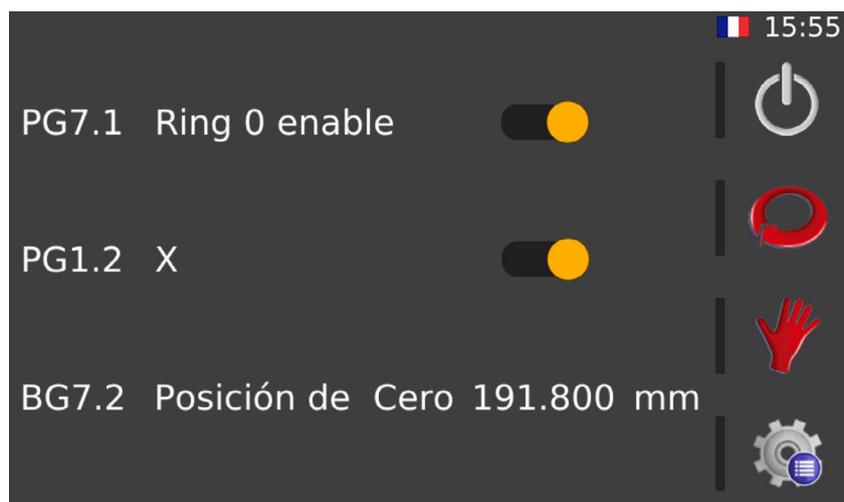
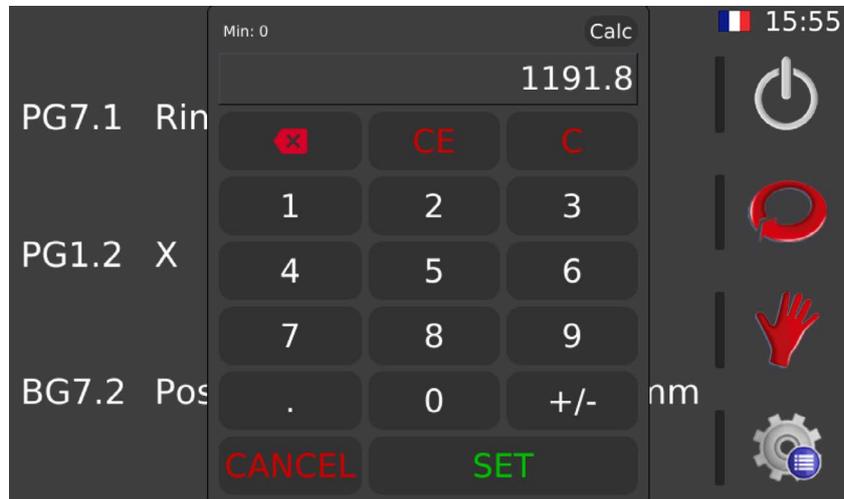
Pour déterminer le point 0, il est nécessaire de réaliser le calcul expliqué ci-après.

Il est important de noter que la mesure requise pour le calcul est celle comprise entre le centre de la matrice et la butée, soit 132,8 mm. Cette mesure comprend les 60 mm de la matrice entière, il est donc nécessaire de soustraire la moitié de cette valeur : 30 mm.

En calculant $132,8 \text{ mm} - 30 \text{ mm}$, cela donne une cote de presse de 102,8 mm. Ce résultat indique que la cote n'a qu'une **différence de 2,8 mm** de plus par rapport à la valeur de cote de 100 mm précédemment établie.

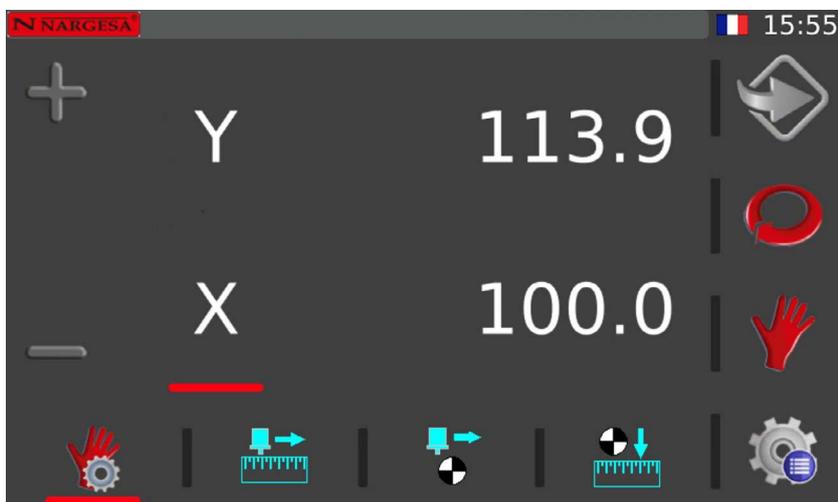
La cote totale de la presse doit être de 1 189 mm. En ajoutant les 2,8 mm obtenus précédemment à cette valeur, le résultat final est 1 191,8 mm.

14. Saisissez cette cote dans le champ du paramètre BG7.2, puis appuyez sur le bouton « SET » pour confirmer.



15. Une fois cela fait, vous devez à nouveau étalonner la butée. Appuyez sur le bouton  du menu, puis appuyez sur le bouton .

L'écran suivant s'affiche :



16. Appuyez sur le bouton , puis sur le bouton . La presse procédera à l'étalonnage de la butée vers l'arrière. Une fois cette opération terminée, la butée est étalonnée.



6. INSTRUCTIONS D'UTILISATION

6.1. Fonctions et utilisation de la butée

La butée de la presse PP200CNC permet de sélectionner et de positionner avec précision la longueur d'usinage souhaitée lors des différents usinages réalisés avec la presse PP200CNC et ses différents accessoires : pliage, poinçonnage, cisaillement, etc.

6.2. Fonctions du chariot longitudinal et du chariot transversal

La butée est équipée de deux chariots, un sur chaque axe de mouvement. Le chariot longitudinal, qui est contrôlé automatiquement par la commande numérique de la presse, et le chariot transversal qui est contrôlé manuellement, ce qui vous permet de l'ajuster de manière optimale en fonction de la pièce et du travail d'usinage que vous souhaitez réaliser avec la presse PP200CNC.

Le chariot transversal est équipé d'un bras qui se déplace sur un patin et un guide linéaire de précision. Ce bras vous offre la possibilité d'installer deux positionneurs différents, à doigt ou plat, en fonction des pièces et des travaux d'usinage que vous souhaitez effectuer.

Par ailleurs, il est doté d'une molette de blocage, qui vous permet de bloquer le chariot transversal dans la position de travail appropriée.

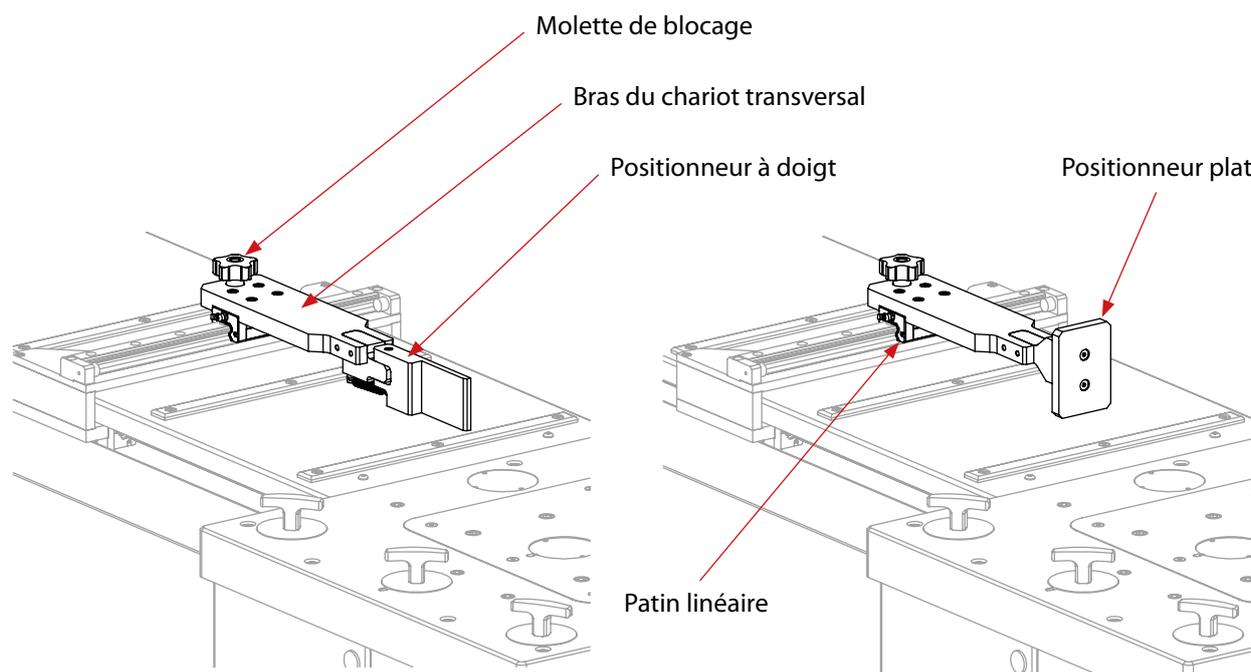


Image 18. Différents positionneurs de pièce du bras du chariot transversal

La butée est livrée avec les deux positionneurs pour que vous puissiez utiliser l'un ou l'autre en fonction de vos besoins. Pour les remplacer, il vous suffit de retirer les deux vis ISO 7379 de l'extrémité du bras et de fixer le support du positionneur souhaité (les vis du bras sont compatibles avec les deux positionneurs).

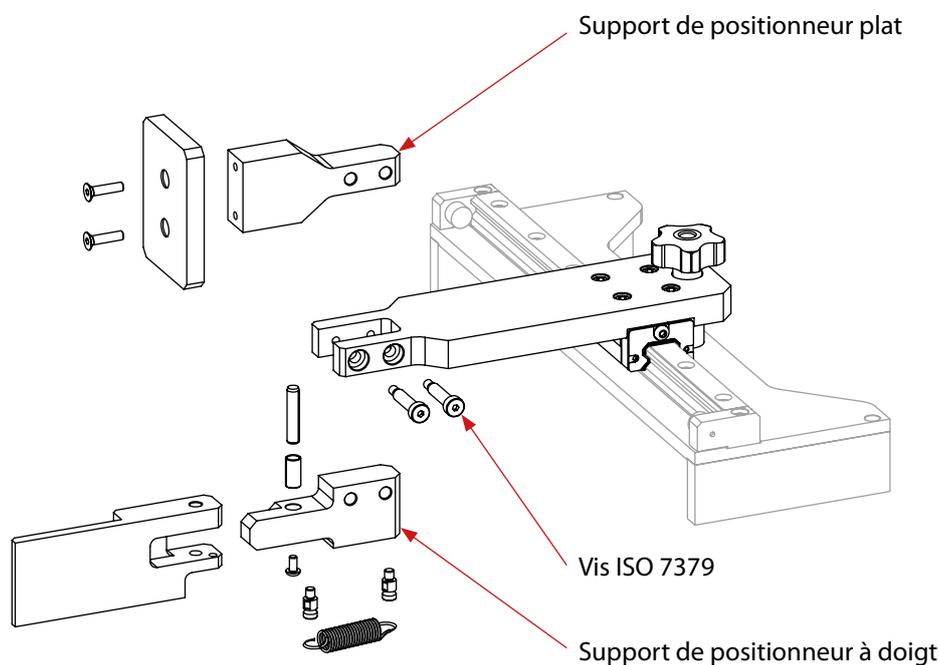


Image 19. Vue détaillée du montage des deux positionneurs de pièce

6.3. Positionneur à doigt

Ce positionneur est principalement conçu pour des travaux de pliage nécessitant une distance de positionnement très courte. Bien que sa conception vous permette de travailler sur toute la plage de longueur de la butée et de réaliser tous les types de travaux nécessaires, tels que le pliage, le cisailage et le cintrage, sa forme et ses caractéristiques sont particulièrement efficaces pour les travaux de pliage nécessitant des positionnements de quelques millimètres.

De plus, le doigt, qui est la partie la plus fine de ce positionneur, peut être inséré dans la zone de la matrice de pliage, ce qui permet d'effectuer des pliages sur l'aile minimale d'une pièce, en fonction du rapport entre l'épaisseur de la pièce et l'ouverture de la matrice.

Le mécanisme à ressort, qui est installé sur la partie inférieure et agit comme un dispositif de sécurité (fusible), ainsi que la fonction de rétraction automatique du positionneur, contrôlée par la presse PP200CNC, permettent d'effectuer les usinages avec des positionnements courts sans aucune difficulté. L'exemple ci-dessous illustre un pliage d'une tôle de 2 mm d'épaisseur, avec une matrice en « V » de 16 mm et une distance de pliage de 10,5 mm, qui correspond à l'aile minimale.

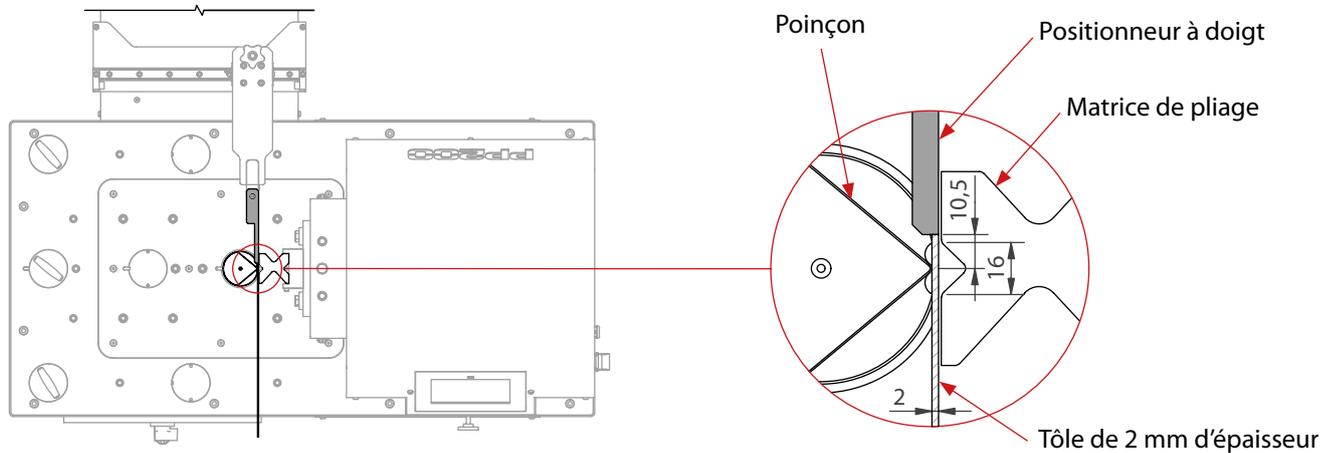


Image 20. Vue détaillée de positionnement sur aile minimale avec matrice en « V » de 16 mm – tôle de 2 mm

Pour les travaux, où le positionneur est inséré dans la largeur de la matrice de pliage, il est particulièrement important de positionner le doigt de manière précise en ajustant manuellement le chariot transversal.

Il doit être positionné de manière à ce que la pièce repose sur le doigt pendant le pliage, en s'assurant qu'il est aligné avec la pièce ou, si possible, légèrement décalé vers l'avant de la face de la pièce qui entrera en contact avec la matrice au début du pliage.

Ceci permet de prévenir tout déplacement excessif du positionneur lors du mouvement de la matrice, garantissant ainsi une précision de positionnement maximale. Les exemples illustrés dans l'image ci-dessous montrent les réglages du positionneur à doigt pour de tels usinages.

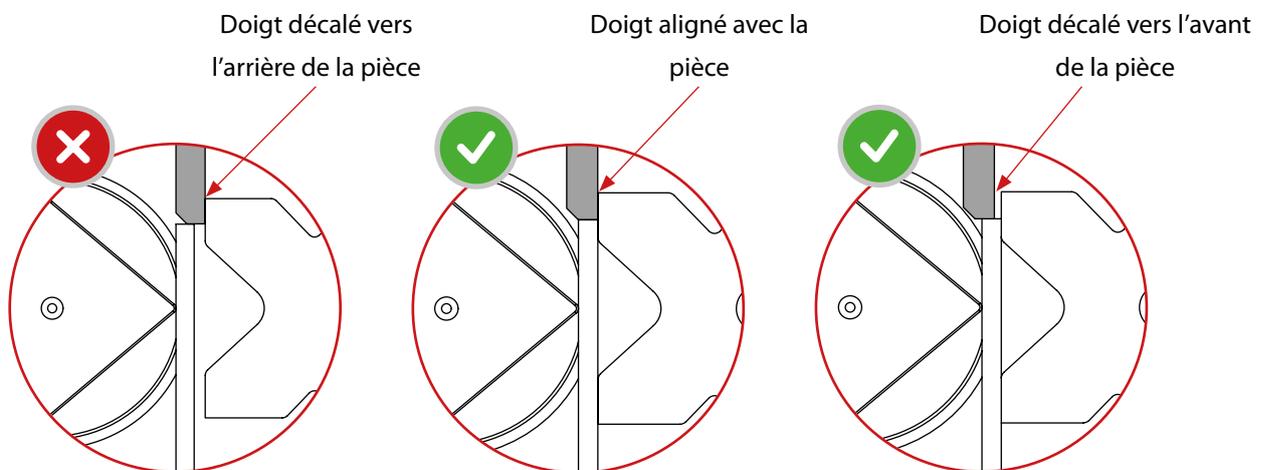
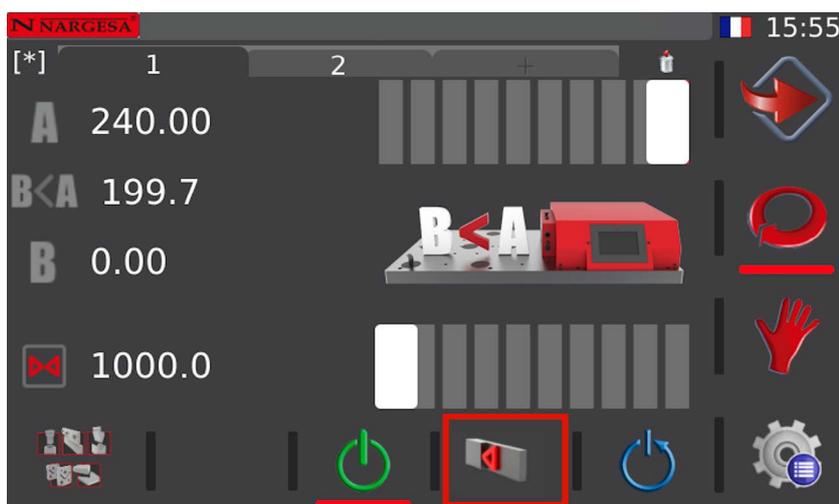


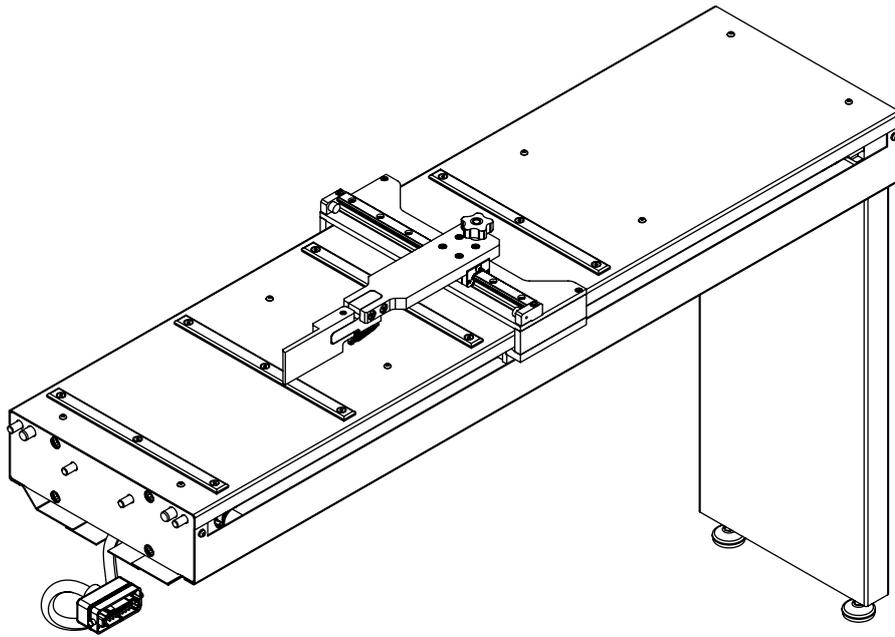
Figura 21. Detalle de ajustes correcto e Incorrecto del posicionador de uña

6.4. Positionneur plat

Ce positionneur offre une plus grande surface de contact avec la pièce, ce qui facilite le positionnement sur de longues distances lors des travaux de pliage. De plus, ce positionneur plat est indispensable pour l'utilisation de certains accessoires de la presse PP200CNC, tels que l'outillage de poinçonnage ou de cintrage, lors d'usinages où la pièce se trouve à une certaine hauteur de l'établi de travail, impossibles à réaliser avec le positionneur à doigt.

Pour utiliser le positionneur plat, vous devez le configurer dans la CNC de la presse. Pour ce faire, il vous suffit de sélectionner l'option correspondante en appuyant sur l'icône de gestion des 2 contacts des positionneurs, comme il est illustré à l'image ci-dessous.



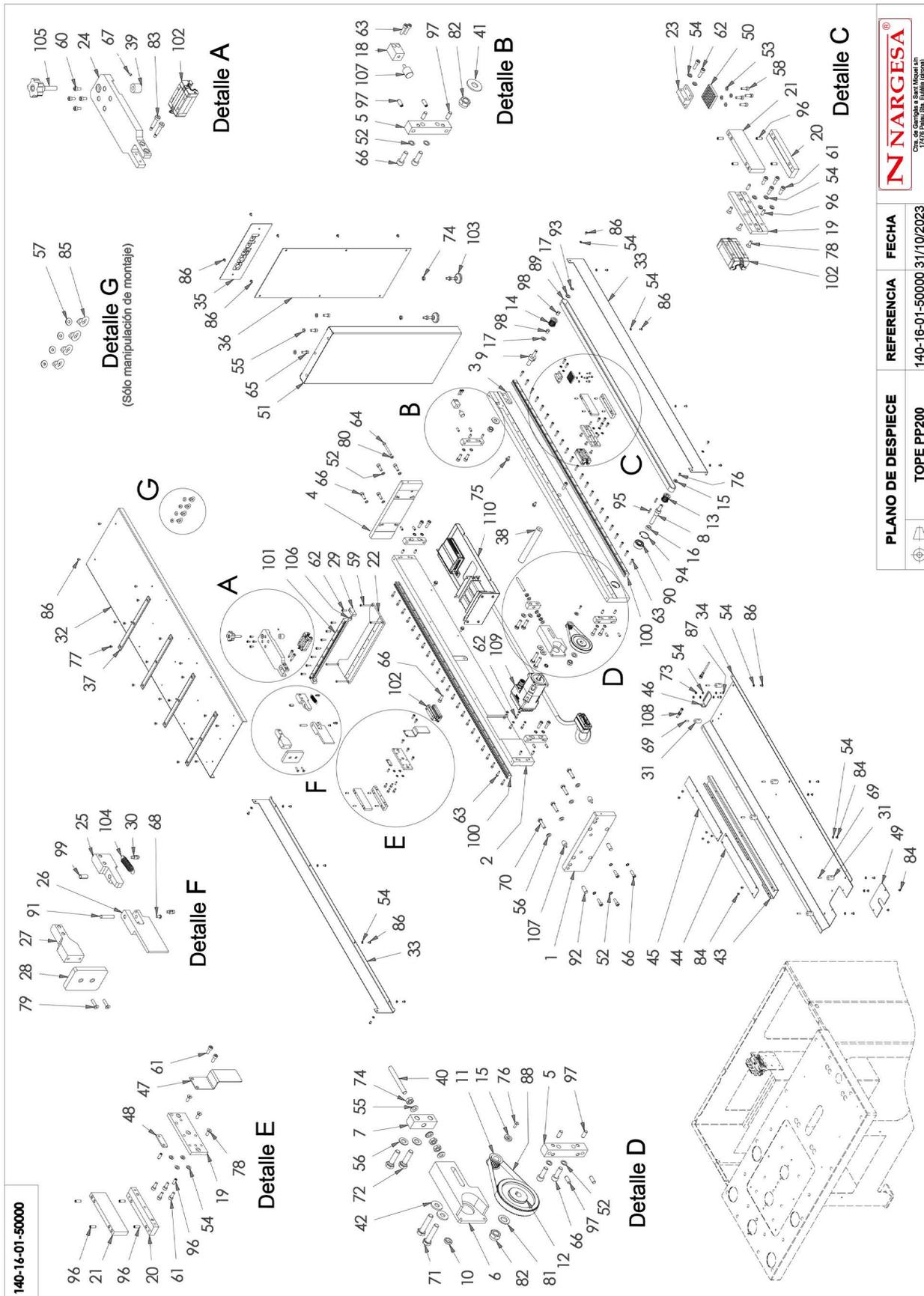


ANNEXE TECHNIQUE

Butée automatisée pour la presse plieuse horizontale PP200 CNC

Vue éclatée générale

A1. Vue éclatée générale

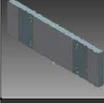


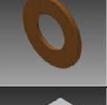
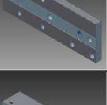
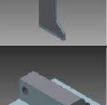
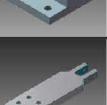
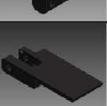
	PLANO DE DESPIECE	REFERENCIA	FECHA
	TOPE PP200	140-16-01-50000	31/10/2023

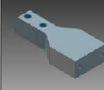
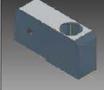
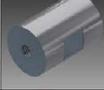
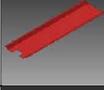
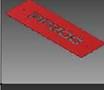
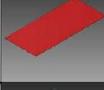


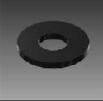
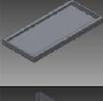
Este plano es propiedad de Press Nargesa SL. No podrá ser reproducido, comunicado a terceros o utilizado para otro fin que no sea el acordado sin su permiso escrito.
 C/da de Garriga a Sant Miquel del 17470 Pineda del Vallès (Girona)

140-16-01-50000

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
1		125-16-01-50001	Placa Frontal Amarre	1
2		125-16-01-50002	Montante Derecho - Tope PP200	1
3		125-16-01-50003	Montante Izquierdo - Tope PP200	1
4		125-16-01-50004	Placa Trasera	1
5		125-16-01-50005	Taco Union Perfiles	4
6		125-16-01-50006	Soporte Motor	1
7		125-16-01-50007	SOPORTE TENSOR MOTOR	1
8		125-16-01-50008	EJE POLEA DELANTERA	1
9		125-16-01-50009	Eje Polea Trasera	1
10		125-16-01-50010	SEPARADOR POLEA MOTOR	1
11		125-16-01-50011	Polea Motor - HTD5M-15-Z20	1
12		125-16-01-50012	Polea Reducción - HTD 5M-15-Z72	1
13		125-16-01-50013	Polea Motora - HTD5M-25-Z20	1

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
14		125-16-01-50014	Polea Conducida - HTD 5M-15-Z20-A	1
15		125-16-01-50015	Tpa Polea	2
16		125-16-01-50016	SEPARADOR RODAMIENTO	1
17		125-16-01-50017	ARANDELA DE BRONCE 24x12x1.5	2
18		125-16-01-50018	Taco Tope Longitudinal	1
19		125-16-01-50019	Adaptador Patin Lineal	2
20		125-16-01-50020	Separador Horizontal Patin	2
21		125-16-01-50021	Separador Verical Patin	2
22		125-16-01-50022	Base Carro Ttrnasversal	1
23		125-16-01-50023	Pisador Correa Dentada	1
24		125-16-01-50024	Brazo Móvil	1
25		125-16-01-50025	Adaptador Tope "Finger"	1
26		125-16-01-50026	Finger Tope PP200	1

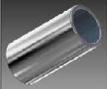
Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
27		125-16-01-50027	Adaptador Tope Placa	1
28		125-16-01-50028	Placa Tope	1
29		125-16-01-50029	Taco Tope Transversal	2
30		125-16-01-50030	Pivote Posicionador Muelle	2
31		125-16-01-50031	Separador Tapa Inferior	6
32		125-16-01-50032	Tapa Superior	1
33		125-16-01-50033	Tapas Laterales	2
34		125-16-01-50034	Tapa Inferior	1
35		125-16-01-50035	Tapa Estructura	1
36		125-16-01-50036	Tapa Peu	1
37		125-16-01-50037	Perfiles Antidesgaste	4
38		125-16-01-50038	Rigidizador Central	1
39		125-16-01-50039	Taco de Freno - Pomo	1

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
40		125-16-01-50040	VARILLA ROSCADA TENSOR	1
41		125-16-01-50048	Arandela Especial M16 - D40x3	1
42		125-16-01-50049	Arandela Especial M12 - D30x3	2
43		125-16-01-50101	Canal Pasacables Tope PP200	1
44		125-16-01-50102	Tapa A Canal Pasacables	1
45		125-16-01-50103	Tapa B Canal Pasacables	1
46		125-16-01-50105	Soporte Inductivo - Tope PP200	1
47		125-16-01-50106	Testigo Inductivo - Tope PP200	1
48		125-16-01-50107	Anclaje Testigo - Tope PP200	1
49		125-16-01-50108	Tapa Inferior Pasacables	1
50		125-16-01-50054	Placa Unión Correa HTD 5M - 25mm	1
51		131-16-01-50001	Estructura Pie Tope PP200	1
51.1		125-16-01-50045	Estructura Peu	1

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
51.2		125-16-01-50046	Placa Superior Peu	1
51.3		125-16-01-50047	Placa Inferior Peu	1
52		020-AET-M10	Arandela Especial para DIN912 AET - M10	16
53		020-D125B-M5	ARANDELA DIN 125 B M5	4
54		020-D125B-M6	ARANDELA BISELADA DIN125B PARA M6	49
55		020-D125B-M10	Arandela Biselada DIN125B Para M10	6
56		020-D125B-M12	Arandela DIN 125 B M12	6
57		020-D34816-M6	Arandela Ancha Nylon DIN34816 - Para M6	4
58		020-D912-M5X16	TORNILLO ALLEN DIN 912 M5X16	4
59		020-D912-M5X60	TORNILLO ALLEN DIN 912 M5x60	4
60		020-D912-M6X12	TORNILLO ALLEN DIN912 M6X12	4
61		020-D912-M6X16	Tornillo Allen DIN912 M6X16	10
62		020-D912-M6X20	TORNILLO ALLEN DIN912 M6X20	15

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
63		020-D912-M6X25	Tornillo Allen DIN912 M6X25	48
64		020-D912-M8X75	Tornillo Allen DIN912 M8X75	1
65		020-D912-M10X25	Tornillo Allen DIN912 M10X25	3
66		020-D912-M10X30	Tornillo Allen DIN 912 M10X30	18
67		020-D913-M6X6	Esparrago ALLEN DIN 913 M6X6	1
68		020-I7380-M5x10	TORNILLO ISO 7380 M5X10	1
69		020-D913-M6X20	ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M6X20	6
70		020-D931-M12X50	TORNILLO HEXAGONAL MEDIA ROSCA DIN 931 M12X50	4
71		020-D931-M12X55	Tornillo Hexagonal DIN 931 M12X55	2
72		020-D933-M12X45	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M12X45	2
73		020-D934-M6	Tuerca Hexagonal DIN934 M6	2
74		020-D934-M10	Tuerca Hexagonal DIN934 M10	5
75		020-D6921-M8X16	Tornillo Hexagonal Embridado Din6921 M8X16	4

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
76		020-D7991-M5X15	Tornillo Allen Avellanado DIN7991 M5X16	2
77		020-D7991-M6X10	Tornillo Allen Avellanado DIN7991 M6X10	12
78		020-D7991-M6X16	TORNILLO ALLEN DIN 7991 M6X16	6
79		020-D7991-M6X25	TORNILLO ALLEN DIN 7991 M6X25	2
80		020-D125B-M8	Arandela Biselada DIN125B Para M8	1
81		020-D125B-M16	Arandela Biselada DIN125B Para M16	1
82		020-D985-M16	TUERCA DIN 985 M16	2
83		020-I7379-D8X30	Tornillo Guía ISO 7379 D8X30 - M6	2
84		020-I7380-M6X6	Tornillo Allen Abombado ISO7380 M6X6	13
85		020-D580-M6-ZN	Cáncamo Macho DIN580 - M6	4
86		020-I7380-M6X10	Tornillo Allen Abombado ISO 7380 M6X10	34
87		020-I7380-M6X16	Tornillo Allen Abombado ISO7380 M6X16	2
88		125-16-01-50052	Correa Dentada HTD5M - 15 - 500mm	1

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
89		125-16-01-50053	Correa Dentada HTD5M - 25 - 2694mm	1
90		030-CJ-00004	COJINETE 3204 D20xD47x20.6 2RS	1
91		030-D7979D-00006	PASADOR CILINDRICO DIN 7979D D8X40	1
92		030-D7979D-00020	Pasador Cilíndrico Con Rosca Int. DIN7979/D D16X40	2
93		030-D471-00002	CIRCLIP EJE DIN 471 Ø12x1	1
94		030-D472-D47	CIRCLIP AGUJERO DIN472 Ø47X1.75	1
95		030-D6885A-00012	CHAVETA PARALELA DIN 6885A 5X5X28	2
96		030-D7979D-00023	Pasador Cilíndrico Con Rosca Int. DIN7979/D D6X16	12
97		030-D7979D-00002	PASADOR CILINDRICO DIN 7979D D8X20	16
98		030-DP-00006	DOLLA PARTIDA-12-14-15	2
99		030-DP-00066	DOLLA PARTIDA Ø8xØ10x20	1
100		125-16-01-50050	Guia Lineal - ISB-H R25 - L1360mm	2
101		125-16-01-50051	Guia Lineal - ISB-H R25 - L400mm	1

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
102		030-PL-00011	Patin lineal SNX25	3
103		031-PR-00001	Pie Regulable - Ø50 - M10x50	2
104		031-MUT-00001	Muelle Traccion 15x2.2x54.4 - Forma A	1
105		031-POMM-00010	Pomo Macho Lobulos Ø50 - M10x40	1
106		031-SIB-00012	Silentblock D10x15 - M4	2
107		031-SIB-00008	Silentblock D20x20 - Macho M6	3
108		050-IND-00004	DETECTOR INDUCTIVO DIELL M8 NC PNP-10-30 M12	1
109		050-SME-00009	Servo Motor ED4-085-050-010-011-60 (MTR.616.001)	1
110		050-KIE-1607-001	Kit Instalación Eléctrica - Tope PP200	1

NOTRE GAMME DE PRODUIT



POINÇONNEUSES HYDRAULIQUES



CINTREUSES À GALETS



CINTREUSE À TUBES SANS SOURIS



PRESSES PLIEUSES HORIZONTALES



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 DE SERRURES