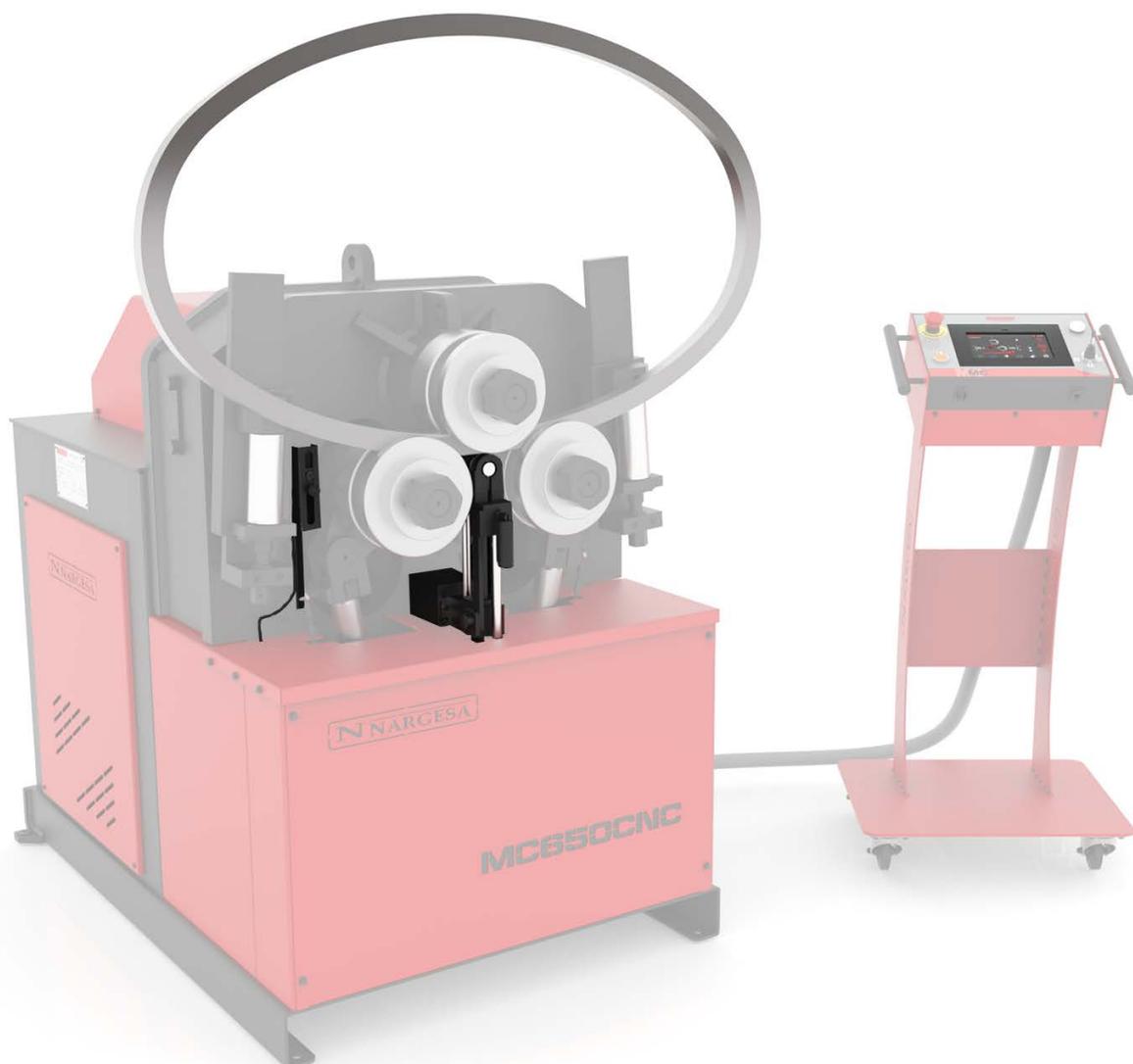




MANUEL D'INSTRUCTIONS

KIT DE CINTRAGE CNC

MC650



PRADA NARGESA, S.L.

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

Tél. : (+34) 972 56 80 85 · nargesa@nargesa.com · www.nargesa.com

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 gaufrier 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 AUTORIZÉ

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



PME INNOVANTE

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



GESTIÓN I+D+I

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

RÉUSSITES

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



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

VEUX-TU PARTICIPER?

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

Nom de l'entreprise

Nom de témoignage

Poste dans l'entreprise

Pays

Texte descriptif

Photographie avec la machine

TABLE DES MATIÈRES

1. DONNÉES DE L'ACCESSOIRE.....	3
1.1. Identification de l'accessoire	3
1.2. Dimensions	3
1.3. Description de l'accessoire	4
1.4. Caractéristiques générales	5
1.5. Identification des composants.....	5
1.6. Identification des protections et des supports.....	6
2. TRANSPORT ET ENTREPOSAGE	7
2.1. Transport	7
2.1.1. Contenu de la caisse	7
2.1.2. Ouverture de la caisse	8
2.2. Conditions d'entreposage	8
3. MAINTENANCE	9
3.1. Nettoyage périodique	9
3.2. Graissage	9
3.3. Recommandations	9
4. INSTALLATION DU KIT CNC MC650	11
4.1. Introduction.....	11
4.2. Installation	12
5. RÉGLAGES	19
5.1. Réglage de la position verticale du capteur photoélectrique.....	19
5.2. Réglage de la position horizontale du codeur incrémental	19
5.3. Modifier la position du capteur photoélectrique	20
6. ACTIVATION DU KIT	23
7. ANNEXES TECHNIQUES.....	24

1. DONNÉES DE L'ACCESSOIRE

1.1. Identification de la machine

Marque	Nargesa
Type d'accessoire	KIT DE CINTRAGE CNC
Modèle	MC650

1.2. Dimensions

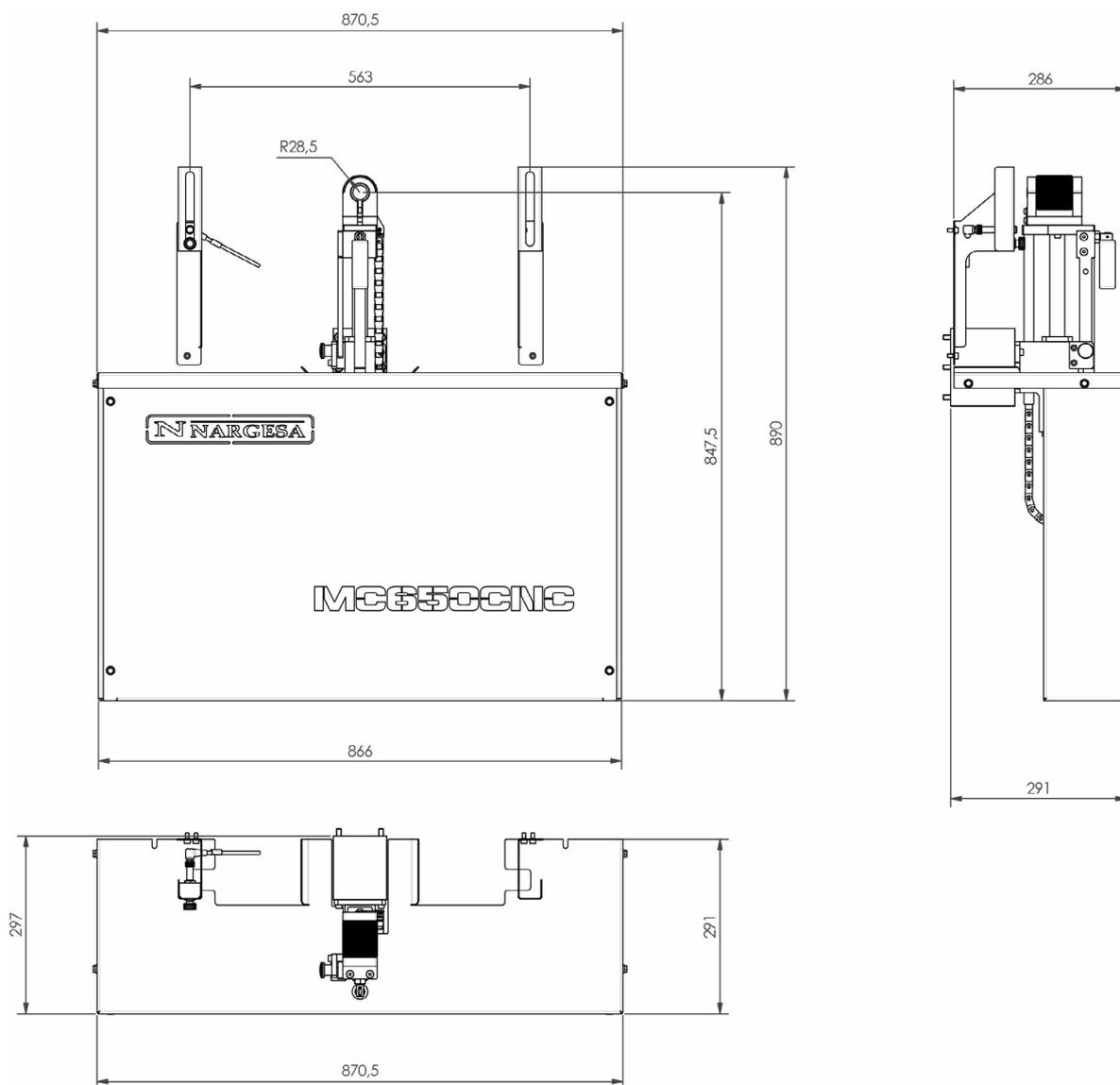


Image 1. Dimensions extérieures de la cintruse MC650

1.3. Description de l'accessoire

Le kit CNC MC650 est une solution intégrale, conçue pour maximiser l'efficacité des processus de cintrage des cintreuses MC650, grâce à son mécanisme robuste et son logiciel de pointe. Ses caractéristiques, fonctionnalités et principaux avantages sont les suivants :

Principales caractéristiques du Kit CNC MC650

- **Conception compacte et robuste** : parfaitement adaptée aux utilisations industrielles les plus exigeantes.
- **Intégration aisée** : installation rapide et simple sur les cintreuses MC650.
- **Automatisation optimale** : il permet l'usinage répété de pièces en petites et grandes séries avec une grande précision.
- **Amélioration de la production** : il permet d'accroître la vitesse et de minimiser les erreurs de production.
- **Haute précision** : il garantit des résultats uniformes pour chaque pièce.

Principaux composants

- **Capteur photoélectrique cylindrique** :

 - **Réflexion diffuse** : il détecte le matériau à une distance de 300 mm.

 - **Sensibilité réglable** : Il assure un démarrage de cycle de production fiable et précis.

- **Codeur incrémental miniature** :

 - **Haute résolution** : jusqu'à 4 096 impulsions par tour, permettant un contrôle précis des positions.

 - **Enregistrement continu** : il contrôle et mesure en temps réel la position des tubes et des profilés, ainsi que tous leurs déplacements vers l'avant et vers l'arrière.

- **Ressort de pression à gaz** :

 - **Force** : 200 N — absorbe les irrégularités des matériaux.

 - **Course utile** : 160 mm — garantit que la roulette du codeur reste en constamment en contact avec le matériau, assurant une lecture extrêmement fiable.

Avantages

- **Automatisation avancée** : il permet de simplifier la production de pièces complexes en réduisant les interventions manuelles.
- **Adaptabilité** : il s'adapte à tous les lots de pièces, des petits prototypes aux grandes productions en série.
- **Optimisation en temps réel** : le contrôle continu et l'enregistrement de données permettent des réglages instantanés, maximisant la précision et l'efficacité.

Ce kit convertit les cintreuses MC650 en machines hautement productives, parfaitement adaptées aux milieux industriels où la qualité et l'uniformité des résultats sont essentielles.

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

1.4. Caractéristiques générales

- Référence **140-08-13-01000**
- Force du ressort à gaz **200 N**
- Course du ressort à gaz **160 mm**
- Dimensions générales **834 x 1 093 x 338 mm**
- Poids du kit CNC **23 kg**

1.5. Identification des composants :

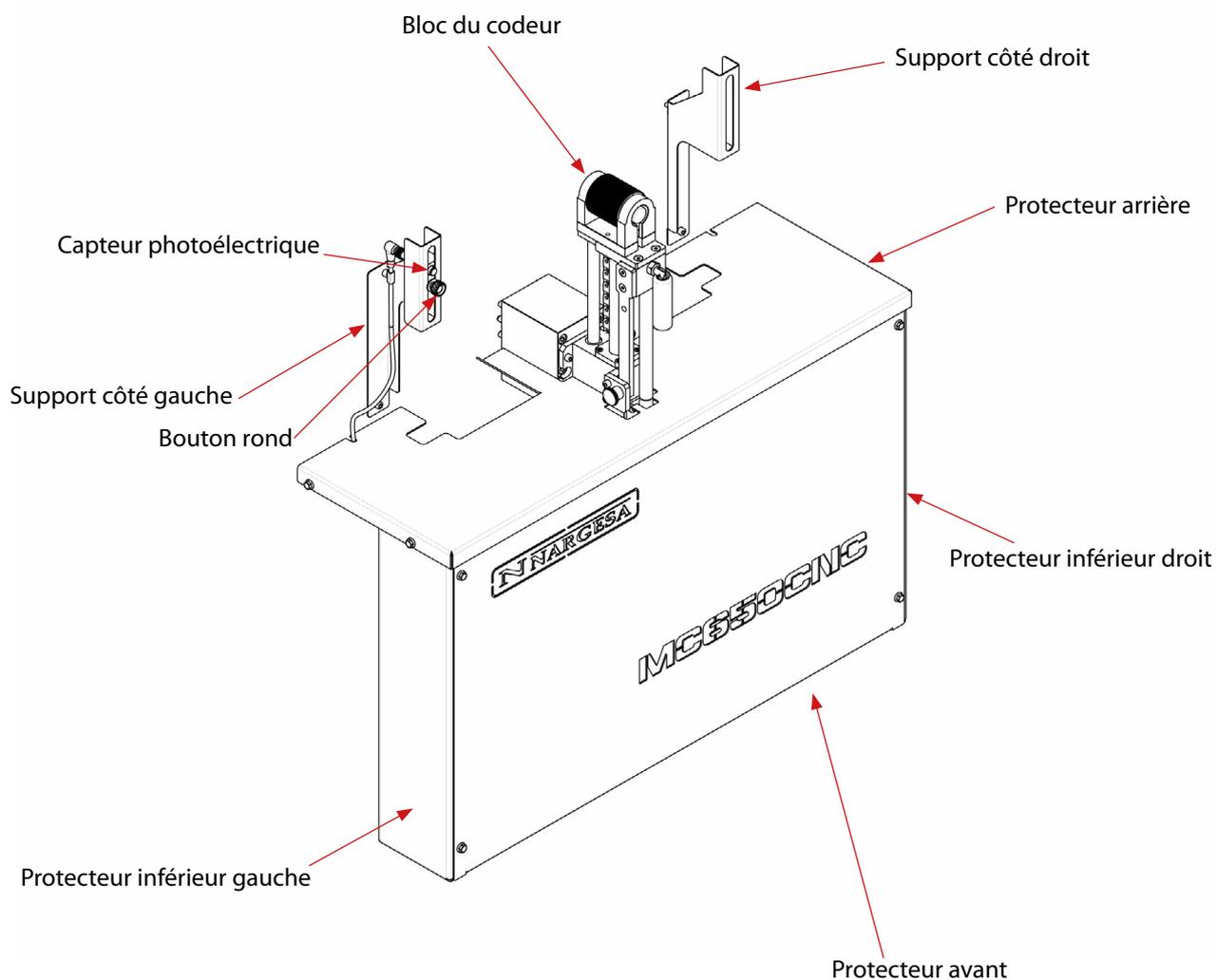


Image 2. Composants du Kit CNC MC650

1.6. Identification des protecteurs et des supports (côté gauche et côté droit)

Le kit CNC MC650 est doté de plusieurs protecteurs conçus pour assurer la sécurité de l'opérateur et des machines, tout en optimisant l'adaptabilité et la maintenance du système. Les protecteurs sont les suivants :

- **Support côté gauche**
- **Support côté droit**
- **Protecteur avant**
- **Protecteur supérieur**
- **Protecteur inférieur droit**
- **Protecteur inférieur gauche**

Les supports (côté gauche et côté droit) offrent des avantages opérationnels essentiels. Leur conception offre un haut niveau d'adaptabilité, permettant l'usinage de nombreux matériaux et profilés différents grâce à la possibilité de régler la position verticale du capteur photoélectrique. De plus, ils offrent une grande fiabilité en garantissant la position parfaite du capteur et son bon fonctionnement pendant le processus de production, le protégeant des chocs pouvant l'endommager.

Le protecteur avant et le protecteur supérieur sont conçus pour prévenir les risques de manipulation accidentelle et de happement, ainsi que pour empêcher l'accumulation de saleté à l'intérieur des cintruses MC650. Les deux protecteurs se retirent facilement et rapidement, facilitant ainsi les travaux d'installation et de maintenance de l'équipement.

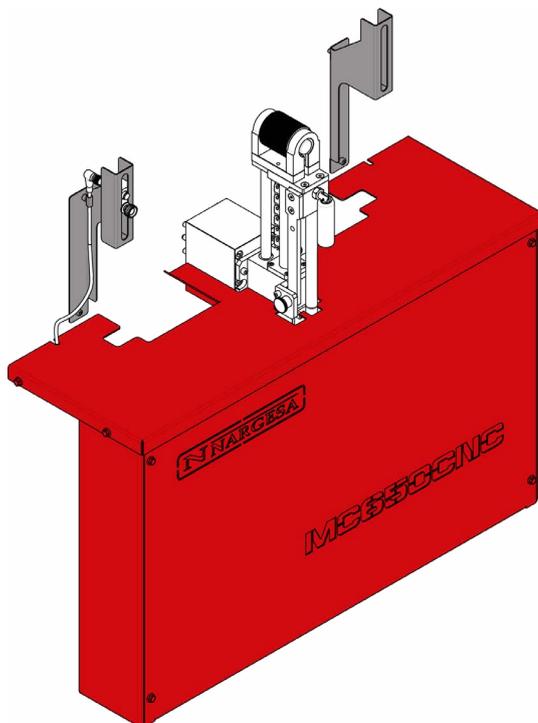


Image 3. Protecteurs des mécanismes

2. TRANSPORT ET ENTREPOSAGE

2.1. Transport

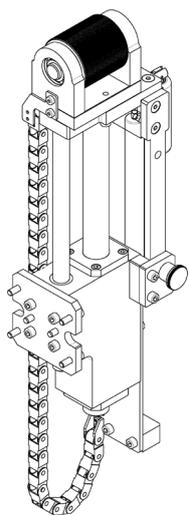
Le kit CNC MC650 est livré soigneusement emballé dans une caisse en carton robuste, spécialement conçue pour protéger tous les composants pendant le transport et l'entreposage. Avant d'ouvrir la caisse, veuillez vérifier qu'elle ne présente aucun signe apparent de détérioration qui aurait pu se produire pendant son transport. Cela vous permet de vous assurer que le kit est en parfait état à la livraison et de détecter tout problème potentiel avant son utilisation.

Important

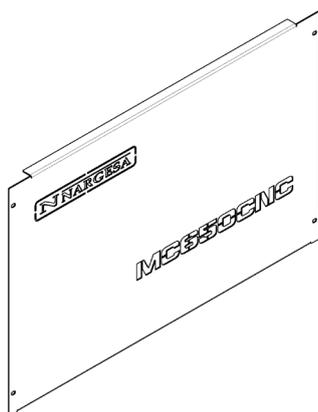
Si la caisse de l'équipement présente des détériorations ou des défauts, veuillez ne pas l'ouvrir. Dans ce cas, veuillez contacter immédiatement le service technique officiel ou notre service technique pour obtenir les instructions nécessaires et résoudre le problème aussi rapidement et efficacement que possible.

2.1.1. Contenu de la caisse

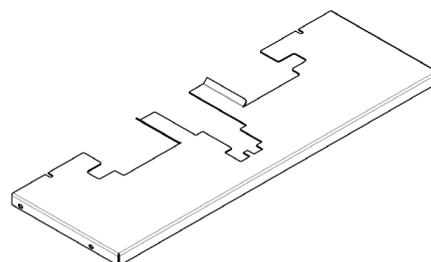
- Vérifiez que les composants fournis dans la caisse concordent avec ceux énumérés dans la liste des pièces du présent manuel.
- Veillez à les manipuler avec précaution pour éviter de les endommager.



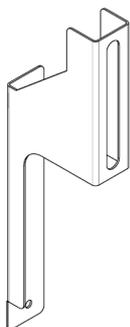
x1 bloc codeur



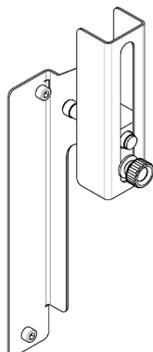
x1 protecteur avant



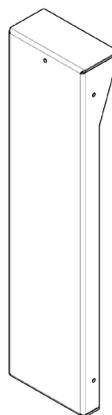
x1 protecteur supérieur



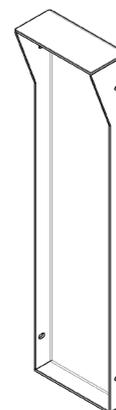
x1 Support côté droit



x1 Support côté gauche



x1 Protecteur inférieur droit



x1 Protecteur inférieur gauche



x12 vis à tête hexagonale avec bride M6x12



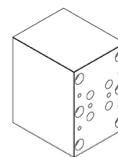
x6 vis à six pans DIN 912 M8x110



x4 vis à six pans DIN 912 M6x20



x4 vis à six pans DIN 912 M6x12



x1 Adaptateur de base

2.1.2. Ouvrir la caisse

1. Posez la caisse sur une surface plane et stable.
2. Au moyen d'un cutter ou de ciseaux, coupez la bande de fermeture adhésive.
3. Ouvrez la caisse avec précaution, en veillant à ne pas endommager les composants qu'elle contient.

2.2. Conditions d'entreposage

Veillez respecter les consignes d'entreposage suivantes afin de préserver l'intégrité des composants du Kit CNC :

1. Lieu sec : veuillez entreposer le Kit dans un lieu sec, à l'abri de l'humidité pouvant détériorer la caisse en carton et les composants qu'elle contient. Humidité relative de 30 % à 95 %.

2. Température : veuillez conserver le Kit à température comprise entre 10 °C et 60 °C, en évitant les températures extrêmes.

3. Lieu aéré : veuillez entreposer le kit dans un lieu bien aéré pour prévenir les risques d'accumulation de chaleur ou d'humidité.

4. Protection contre les chocs : assurez-vous que le lieu où le kit est entreposé à l'abri des risques de choc, de chute ou de forte pression sur la caisse.

En respectant ces consignes d'entreposage, vous vous assurez que le kit reste dans des conditions optimales jusqu'à ce qu'il soit utilisé.

3. MAINTENANCE

Pour garantir le bon fonctionnement du Kit CNC MC650 et prolonger la durée de vie de tous ses composants, notamment des pièces mobiles, veuillez suivre les instructions de maintenance suivantes.

3.1. Nettoyage périodique

Veillez nettoyer les pièces mobiles après chaque utilisation, ou suivant la fréquence indiquée dans ce manuel, à l'aide d'un chiffon doux et sec pour éliminer la poussière, la saleté et les éventuels résidus accumulés. Au besoin, utilisez un chiffon légèrement humidifié avec de l'eau ou un produit de nettoyage recommandé, en prenant soin d'éviter les produits abrasifs ou corrosifs.

3.2. Graissage

Veillez à maintenir les pièces mobiles du bloc du codeur bien graissées pour réduire les frottements et prévenir l'usure des composants. Veillez à éliminer les excès de graisses susceptibles d'entraîner des accumulations de poussière et de saleté. Selon l'intensité d'utilisation, veuillez graisser l'équipement en respectant les fréquences indiquées plus loin. Un graissage inadéquat peut entraîner l'usure prématurée de certains composants principaux, réduisant significativement leur durée de vie utile. Le système de guidage et toutes les pièces mobiles sont pré-graissés en usine par Prada Nargesa avant d'être emballés et expédiés. Toutefois, il incombe au client final de les maintenir parfaitement graissés au fil du temps.

3.3. Recommandations

- Nettoyez les pièces mobiles après chaque utilisation.
- Graissez les pièces mobiles toutes les 300 heures de fonctionnement ou tous les 6 mois.
- Veuillez utiliser de la graisse lithique multifonctionnelle, extrême pression et faible viscosité.
- Veuillez ne jamais utiliser de la graisse contenant du bisulfure de molybdène ou du graphite.
- Veillez à maintenir les racleurs des paliers propres, exempts d'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.

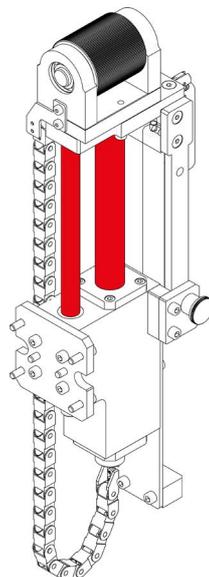


Image 6. Détail des parties à graisser

- **Réglages** : vérifiez que les pièces mobiles fonctionnent de manière fluide, sans à-coups. En cas de doutes, veuillez contacter le service technique local autorisé. Vérifiez que les pièces mobiles fonctionnent de manière fluide, sans à-coups. En cas de doutes, veuillez contacter le service technique local autorisé.
- **Éviter les surcharges** : veuillez ne jamais forcer les pièces mobiles au-delà de leur capacité de fonctionnement. Une surcharge peut entraîner une usure prématurée des pièces ou des dommages irréversibles.
- **Pièces de rechange et réparations** : veuillez n'utiliser que des pièces de rechange d'origine et les accessoires recommandés par le fabricant. En cas de doutes ou de réparations compliquées, veuillez contacter le service technique local autorisé ou notre service technique.

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

4. INSTALLATION DU KIT CNC MC650

4.1. Introduction

Le Kit CNC MC650 est livré partiellement monté à l'intérieur de la caisse en carton, permettant à l'utilisateur final de l'installer rapidement et facilement sur n'importe quelle cintreuse MC650, et de le mettre en marche sans difficultés.

Vérification des composants

Concernant la vérification de tous les composants énumérés dans la liste détaillée des pièces et contenus dans la caisse reçue, veuillez vous reporter à la section 2.1.1. « Contenu de la caisse » du présent manuel.

Parties de la machine

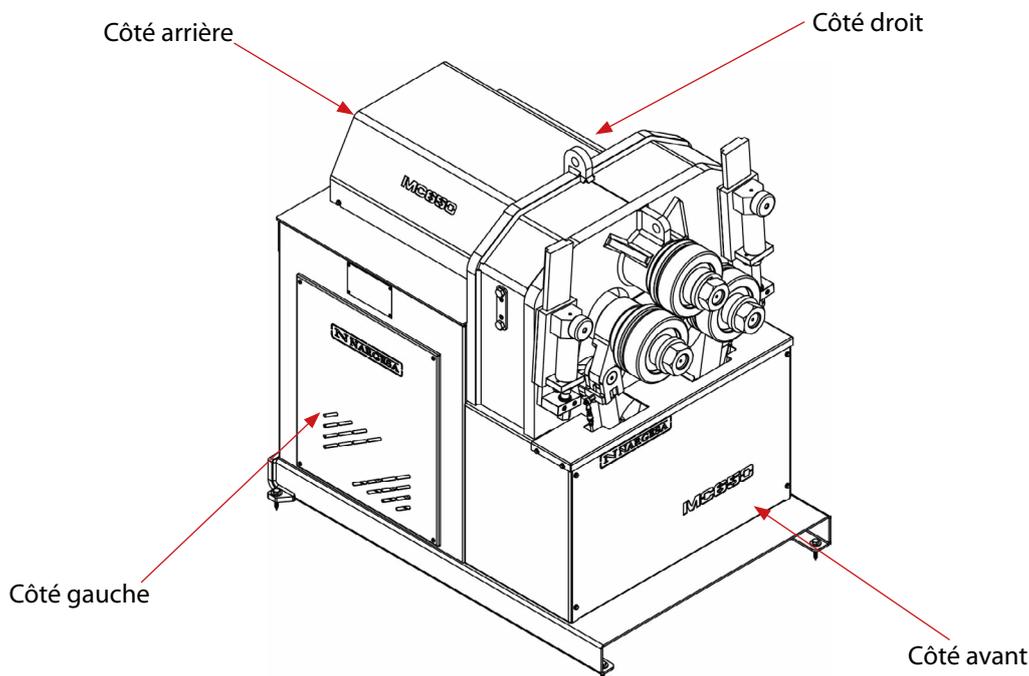


Image 7. Détails des différentes parties de la machine

Important :

Avant de procéder à l'installation, assurez-vous que vous disposez de tous les outils nécessaires et que la zone de travail est propre, bien dégagée et exempte de tout obstacle. Le désordre peut accroître la potentialité d'accidents.

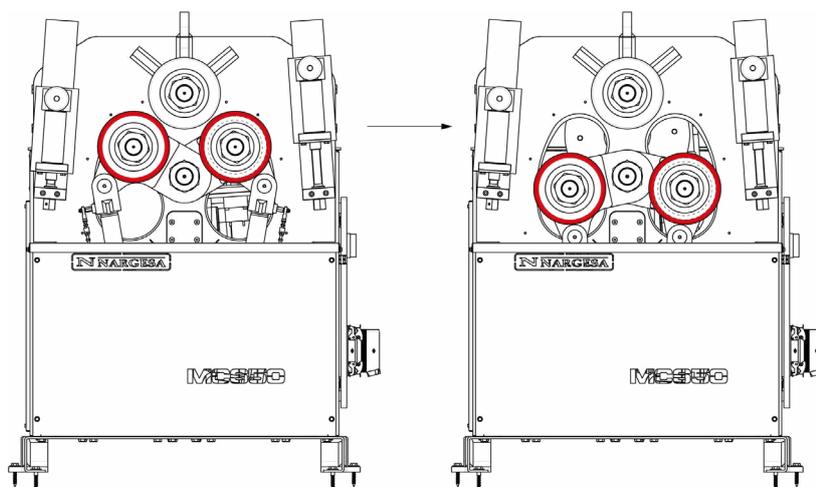
- Clé Allen no 5
- Clé Allen no 8
- Clé à cliquet
- Douille no 10 pour clé à cliquet
- Tournevis étoile
- Pince pour couper les brides

4.2. Installation

Pour installer correctement le Kit CNC sur une cintruse MC650, veuillez suivre les instructions suivantes :

1. Assurez-vous que les deux galets mobiles sont en position de repos.

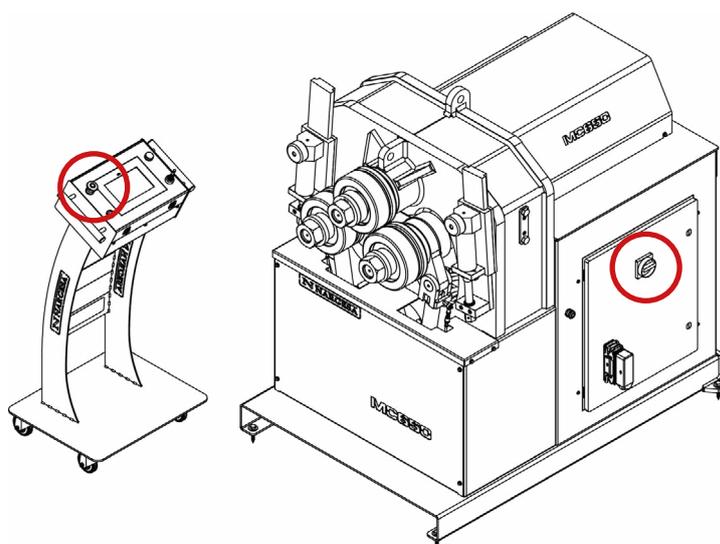
La machine est équipée de trois galets disposés en pyramide. Les deux galets inférieurs sont mobiles, tandis que le galet supérieur est fixe. Pour démonter le protecteur supérieur, les deux galets inférieurs doivent impérativement être en position de repos, autrement dit, aussi loin que possible du galet supérieur. Si ce n'est pas le cas, abaissez-les jusqu'à la position de repos. Le galet activé est indiqué en rouge sur l'afficheur multifonction du pupitre de commande. Vous pouvez sélectionner le galet de gauche ou celui de droite en pressant l'image du galet correspondant. Pour déplacer le galet activé, il vous suffit de déplacer le joystick de positionnement vers le bas. Au cours de cette opération, vous pouvez voir sur l'écran que la cote actuelle du galet sélectionné change au fur et à mesure que le galet physique se déplace.



2. Éteindre la cintruse MC650

Tournez l'interrupteur principal sur « OFF »

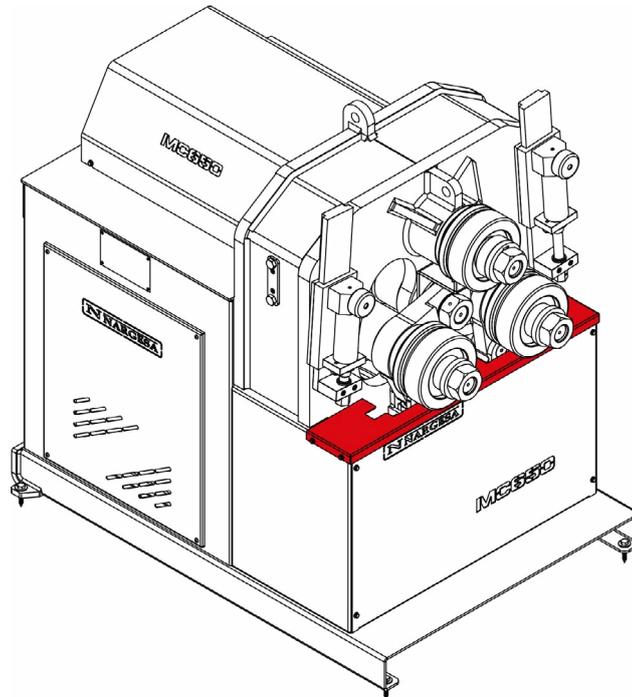
Appuyez sur le bouton-poussoir « Arrêt d'urgence »



3. Retirer le protecteur supérieur

À l'aide de la clé à cliquet et de la douille no 10, dévissez et retirez les quatre vis de fixation DIN 6921 (M6 x 12) du protecteur supérieur.

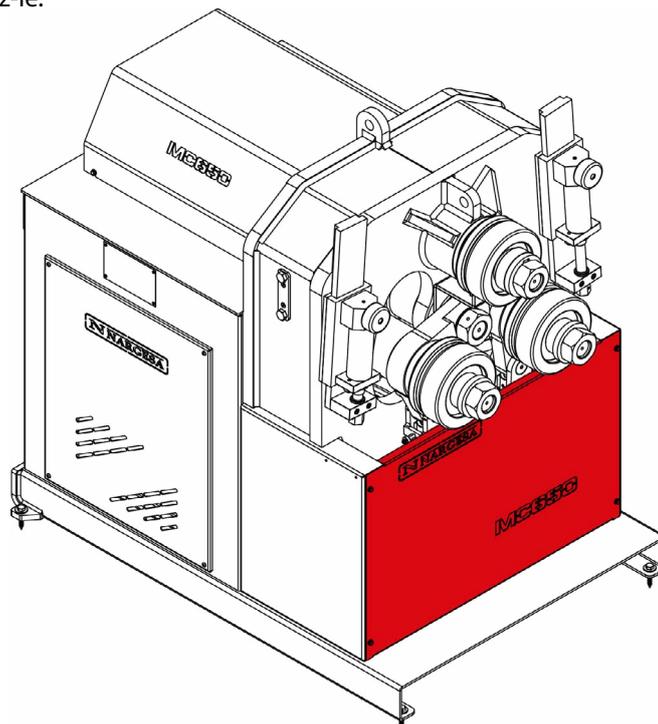
Retirez le protecteur et rangez-le.



4. Retirer le protecteur avant

À l'aide de la clé à cliquet et de la douille no 10, dévissez et retirez les quatre vis de fixation DIN 6921 (M6 x 12) du protecteur avant.

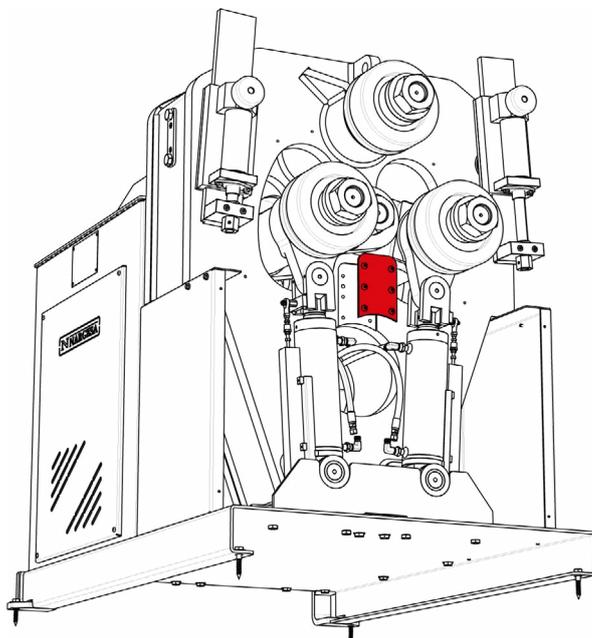
Retirez le protecteur et rangez-le.



5. Retirer la plaque de protection

À l'aide de la clé Allen no 5, dévissez les six vis de fixation ISO 7380 (M8 x 20) de la plaque de protection située à l'endroit du châssis prévu pour l'installation du bloc du codeur avec l'adaptateur-base.

Si nécessaire, aidez-vous d'un tournevis pour extraire la plaque de protection.

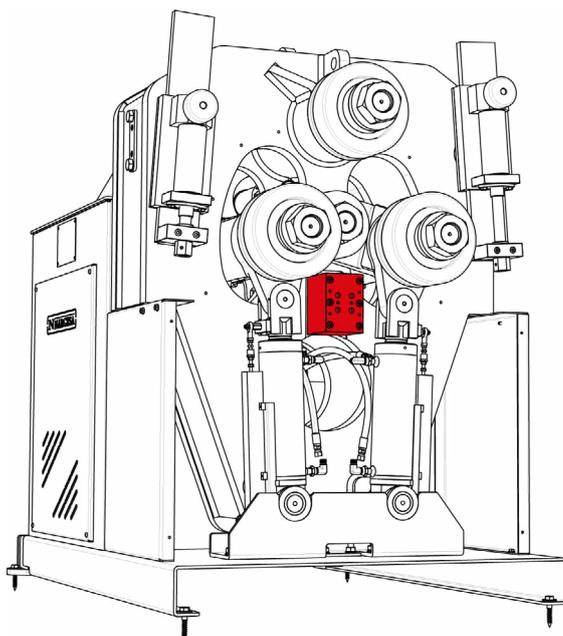


6. Installer l'adaptateur-base

Placez l'adaptateur-base sur le châssis de la cintruse MC650 à l'endroit où se trouvait la plaque de protection que vous avez retirée.

Assurez-vous que les surfaces de contact sont propres et exemptes de résidus.

Alignez les trous de l'adaptateur-base avec ceux du châssis. Au moyen de la clé Allen no 6 et de six vis DIN 912 (M8 x 110) fournies, fixez l'adaptateur-base. Veuillez serrer les vis en serrage en croix pour garantir une fixation uniforme et sûre.



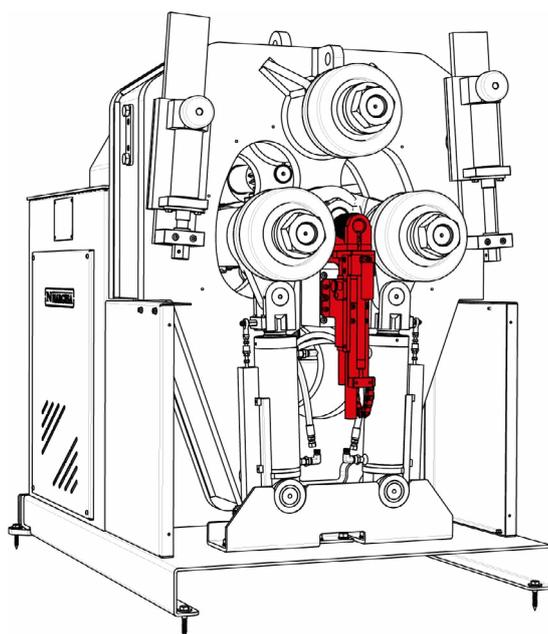
7. Installer le bloc du codeur

Sortez le bloc du codeur de la caisse avec précaution. **Attention** : une chute du bloc du codeur peut entraîner un risque d'écrasement. Veillez à saisir et à maintenir le bloc fermement pendant que vous le manipulez. Au besoin, utilisez l'équipement approprié ou demandez de l'aide.

Placez le bloc du codeur face à l'adaptateur-base que vous venez d'installer. Assurez-vous que les surfaces de contact sont propres et exemptes de résidus.

Alignez les trous du bloc du codeur avec ceux de l'adaptateur-base. Au moyen de la clé Allen no 5 et de quatre vis DIN 912 (M6 x 20) fournies, fixez le bloc du codeur. Veuillez serrer les vis en serrage en croix pour garantir une fixation uniforme et sûre.

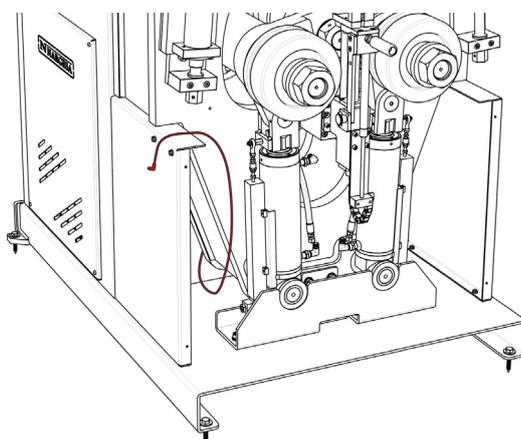
Vérifiez que le bloc est solidement fixé, qu'il ne bouge ni ne tremble pas. Vérifier que tous les éléments sont bien installés à leurs emplacements.



8. Sortir le câble de signal

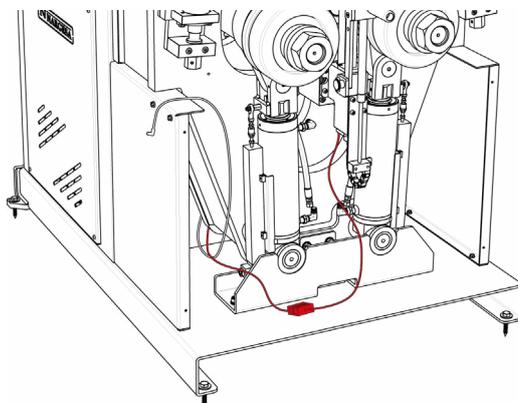
À l'aide de pinces, coupez les brides qui maintiennent le câble de signal enroulé, en bas de la machine, sous les deux vérins hydrauliques.

Faites passer l'extrémité du câble de signal avec le connecteur femelle par-dessus le protecteur côté gauche pour pouvoir le brancher plus tard au capteur photoélectrique (voir étape 13).



9. Brancher le câble du codeur incrémental

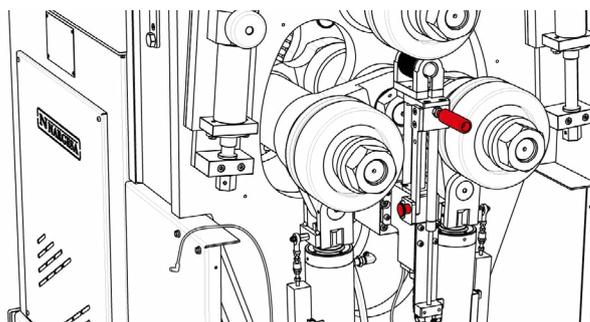
Branchez l'extrémité du câble de signal du bloc du codeur à l'extrémité du câble de signal situé en bas de la machine, sous les vérins hydrauliques.



10. Installer les deux protecteurs inférieurs et le protecteur avant

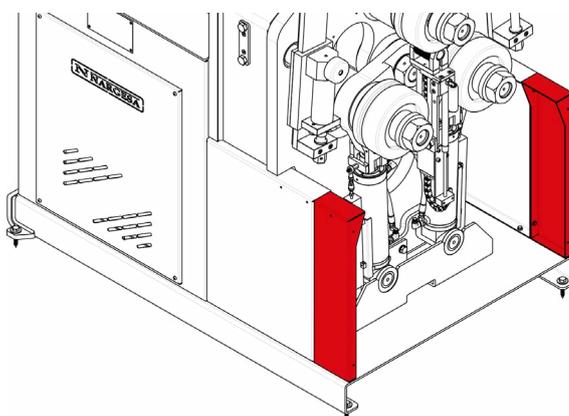
Localisez et relevez la petite manette du bloc du codeur pour l'activer.

Appuyez sur la manette tout en actionnant le bouton rétractable pour débloquer le mécanisme. Attention : le ressort de pression à gaz pousse le galet, abritant le codeur incrémental, vers le haut jusqu'à ce qu'il soit en contact avec le galet supérieur fixe.



Sortez les deux protecteurs inférieurs de la caisse. Avant de les installer sur la machine, vérifiez qu'ils ne sont pas endommagés.

Mettez en place les protecteurs inférieurs, comme indiqué à l'image ci-dessous.



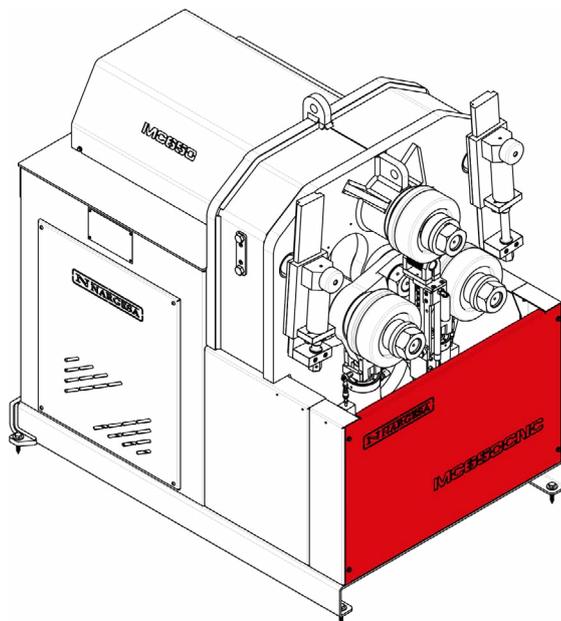
Fixez les deux protecteurs inférieurs au moyen de deux vis DIN 6921 (M6 x 12) fournies.

Assurez-vous que les deux protecteurs n'entravent pas le fonctionnement des autres composants de la machine.

Sortez le nouveau protecteur avant de la caisse. Avant de l'installer sur la machine, vérifiez qu'il n'est pas endommagé.

Mettez en place le protecteur avant, comme indiqué à l'image ci-dessous.

Fixez le protecteur au moyen de quatre vis DIN 6921 (M6 x 12) fournies. Assurez-vous qu'il n'entrave pas le fonctionnement des autres composants de la machine.

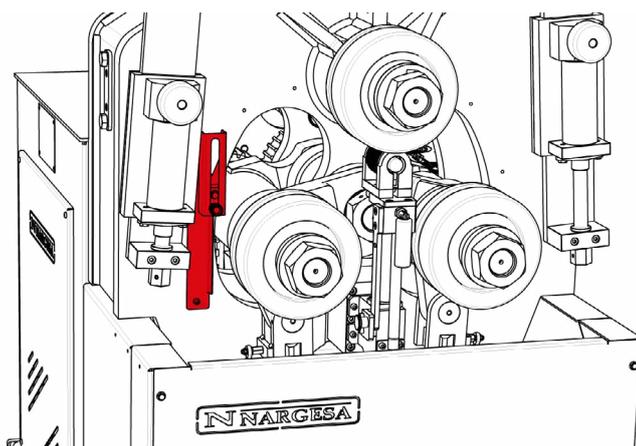


11. Installer le support côté gauche

Sortez le support côté gauche de la caisse.

Placez-le comme indiqué à l'image ci-dessous.

Au moyen de la clé Allen no 5 et de deux vis DIN 912 (M6 x 12) fournies, fixez-le au châssis de la cintreuse MC650.



Remarque :

Pour installer le protecteur côté droit de la machine, répétez les étapes précédentes.

Par défaut, le capteur photoélectrique est fourni installé sur le support côté gauche.

Si le matériau est introduit par le côté gauche de la cintreuse MC650, vous devez installer le capteur photoélectrique sur le support côté droit. Pour changer le capteur de côté, veuillez vous reporter à la section 5 « Réglages » du présent manuel.

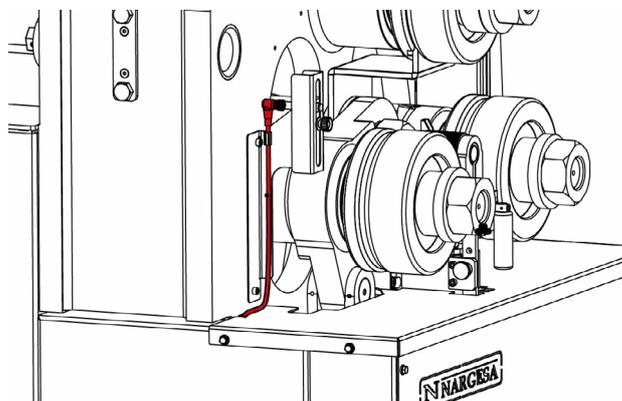
12. Brancher le capteur photoélectrique

Desserrez le bouton fileté situé sur le support côté gauche.

Faites glisser le capteur sur la position souhaitée.

Resserrez le bouton pour le fixer sur cette position.

Branchez l'extrémité du câble de signal au capteur photoélectrique.



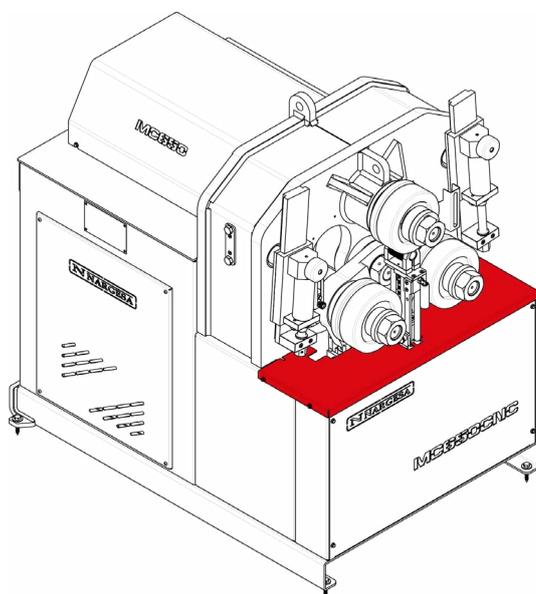
13. Installer le protecteur supérieur

Sortez le nouveau protecteur supérieur de la caisse. Avant de l'installer sur la machine, vérifiez qu'il n'est pas endommagé.

Mettez en place le protecteur supérieur, comme indiqué à l'image ci-dessous.

À l'aide de la clé à cliquet et de la douille no 10, fixez le protecteur au moyen de quatre vis DIN 6921 (M6 x 12) fournies.

Attention : vérifiez que le câble de signal du capteur photoélectrique passe par la rainure côté gauche du protecteur supérieur. Dans le cas contraire, déplacez-le à la main pour le faire passer par cette rainure.



ATTENTION : pour installer le protecteur supérieur sur la machine, il est essentiel que le galet, abritant le codeur incrémental, soit en contact constant avec le galet supérieur fixe, comme indiqué à l'image ci-dessous.

5. RÉGLAGES

Pour configurer et adapter le Kit CNC MC650 aux profilés et aux dimensions des matériaux à courber, trois réglages ou modifications essentiels sont nécessaires.

5.1. Réglage de la position verticale du capteur photoélectrique

Pour régler la position du capteur photoélectrique sur le support côté gauche ou le support côté droit de la cintreuse, veuillez suivre les instructions suivantes :

Localisez le bouton fileté qui fixe le capteur photoélectrique sur le support.

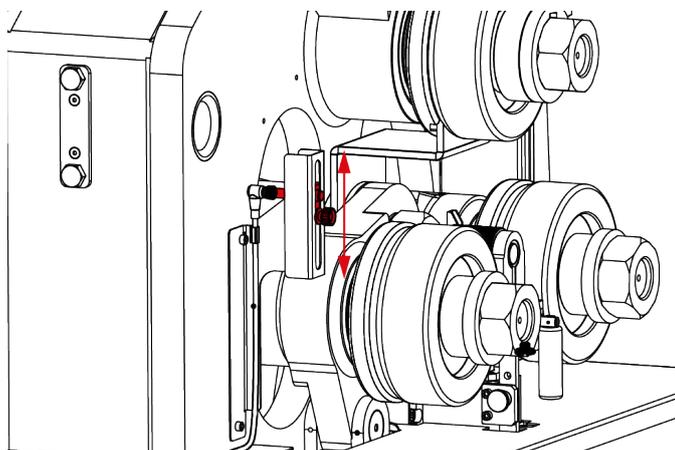
Tournez le bouton dans le sens antihoraire pour le desserrer. Attention : veillez à ne pas trop dévisser le bouton, car celui-ci pourrait tomber avec la rondelle, mais aussi le bloc carré où est monté le capteur photoélectrique, risquant de l'endommager. Il est conseillé de desserrer le bouton juste assez pour pouvoir faire glisser le bloc carré du capteur le long du support.

Faites glisser le bloc carré le long du support jusqu'à ce que le capteur photoélectrique soit correctement positionné pour détecter le profilé à cintrer.

Assurez-vous que la position du capteur respecte les conditions du cintrage à effectuer, comme la distance de détection et la zone de couverture. Le capteur est équipé d'une LED orange qui s'allume et reste allumée pour indiquer que les deux conditions de cintrage (détection du profilé et distance appropriée) sont remplies.

Vérifiez la LED ; si la LED est allumée, cela vous indique que la position du capteur est correcte.

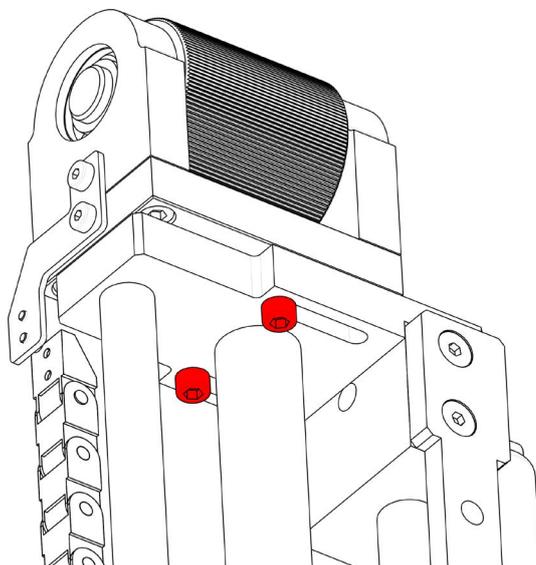
Une fois le capteur bien positionné, tournez le bouton fileté dans le sens horaire pour le fixer et éviter qu'il ne bouge pendant le cintrage.



5.2. Réglage de la position horizontale du codeur incrémental

Les cintreuses MC650 permettent de cintrer des profilés de différentes formes et dimensions. Pour contrôler et mesurer en temps réel la position des profilés, ainsi que leurs déplacements vers l'avant ou l'arrière, il est essentiel que le galet du Kit CNC, abritant le codeur incrémental, soit constamment en contact avec le profilé à cintrer. Ainsi, pour adapter la cintreuse aux dimensions et aux types des différents profilés, vous devez régler la position horizontale de ce galet, en suivant, pour ce faire, les instructions suivantes:

À l'aide de la clé Allen no 5, dévissez les deux vis DIN 912 (M6 x 25) indiquées à l'image ci-dessous. Déplacez le sous-ensemble supérieur jusqu'à ce que le galet soit en contact avec le profilé à cintrer. À l'aide de la clé Allen no 5, resserrez les deux vis DIN 912 (M6 x 25) pour fixer le sous-ensemble.

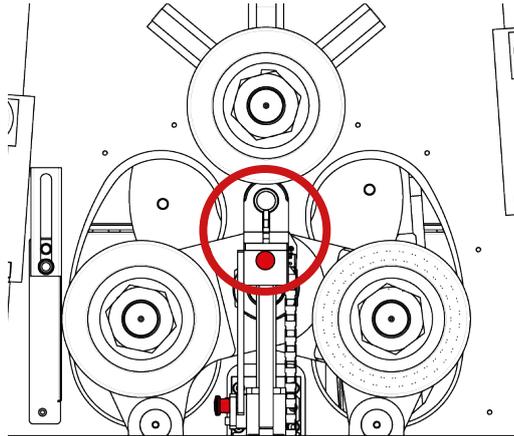


5.3. Modifier la position du capteur photoélectrique

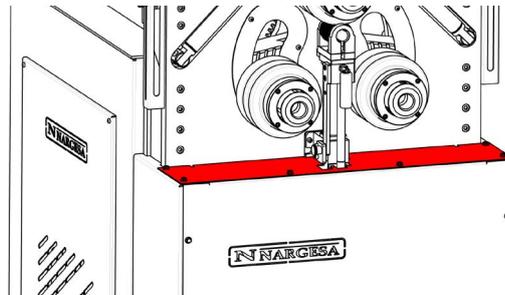
Sur les cintruses MC650, le capteur photoélectrique est essentiel pour la détection et le contrôle de l'alimentation du matériau. Ainsi, pour garantir son bon fonctionnement, le capteur doit être configuré et installé sur le côté approprié selon que le matériau est alimenté par le côté gauche ou le côté droit.

Pour installer le capteur photoélectrique sur le support côté gauche ou sur le support côté droit, selon cas, suivez les instructions suivantes :

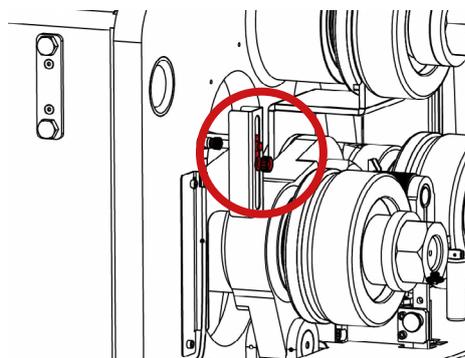
1. Avant de procéder, veuillez toujours éteindre la machine pour prévenir les risques et éviter d'endommager l'équipement.
2. Déterminer le côté de l'alimentation du matériau Choisissez le côté par lequel le matériau à cintrer sur la cintruse MC650 doit être alimenté :
 - o Si le matériau est introduit par le côté gauche de la machine, vous devez installer le capteur photoélectrique sur le support côté droit.
 - o Si le matériau est introduit par le côté droit de la machine, vous devez installer le capteur photoélectrique sur le support côté gauche.
3. Localisez le support sur lequel le capteur photoélectrique est monté, puis débranchez le câble de signal qui l'alimente.
4. Assurez-vous que le galet, abritant le codeur incrémental, est en contact constant avec le galet supérieur fixe, comme indiqué à l'image ci-dessous. Il s'agit d'un prérequis indispensable pour pouvoir démonter le protecteur supérieur. Si ce n'est pas le cas, localisez et relevez la petite manette du bloc du codeur pour l'activer. Appuyez sur la manette tout en actionnant le bouton rétractable pour débloquer le mécanisme. Attention : le ressort de pression à gaz pousse le galet vers le haut jusqu'à ce qu'il soit en contact avec le galet supérieur fixe.



5. À l'aide de la clé à cliquet et de la douille no 10, dévissez les quatre vis DIN 6921 (M6 x 12) et enlevez le protecteur supérieur.



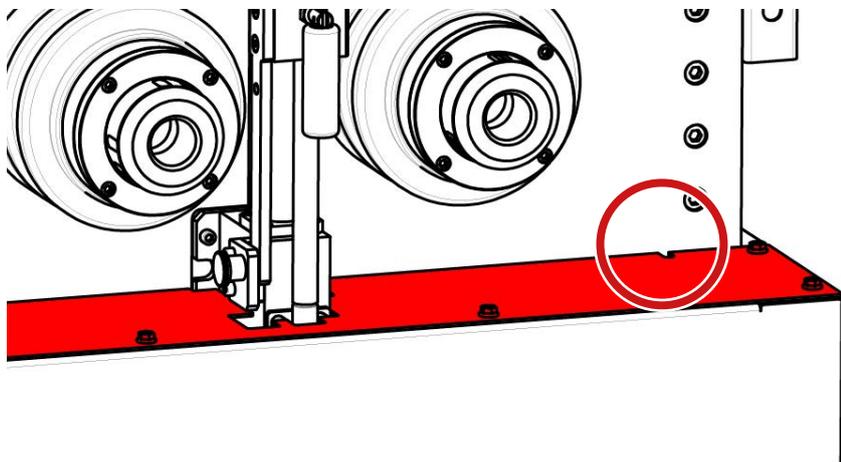
6. Localisez le support sur lequel est monté le capteur photoélectrique, puis tournez le bouton fileté dans le sens anti-horaire pour le dévisser, et retirez-le avec sa rondelle large. Veillez à ne pas faire tomber le bloc carré afin d'éviter d'endommager le capteur photoélectrique. Il est recommandé de dévisser le bouton petit à petit en maintenant constamment le bloc.



7. Installez le bloc carré sur le support opposé (côté gauche sur côté droit, ou inversement), puis fixez-le avec le bouton fileté et sa rondelle large.

8. Rebranchez le câble de signal au capteur photoélectrique.

9. Remettez en place le protecteur supérieur, puis fixez-le au moyen des quatre vis DIN 6921 (M6 x 12). Attention : vérifiez que le câble de signal du capteur photoélectrique passe par la rainure du protecteur supérieur la plus proche. Dans le cas contraire, déplacez-le à la main pour le faire passer par la rainure.

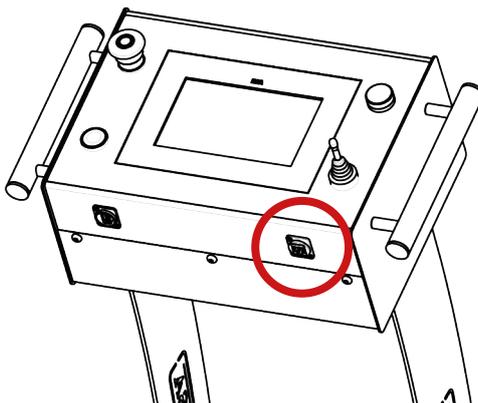


10. Au besoin, réglez la position verticale du capteur photoélectrique, en vous reportant, pour ce faire, aux instructions de la section 5.1 du présent manuel.

6. ACTIVATION DU KIT

Une fois le kit de cintrage CNC installé sur la cintreuse MC650, il est nécessaire de l'activer dans le logiciel de la machine pour qu'elle le reconnaisse.

1. Branchez le câble réseau (fourni avec la machine) au port Ethernet situé sur le haut du pupitre de commande.



2. Branchez l'autre extrémité du câble à un ordinateur connecté à Internet.
3. Allez au site Web Nargesa nargesa.com, et ouvrez le menu « SAT » en haut.

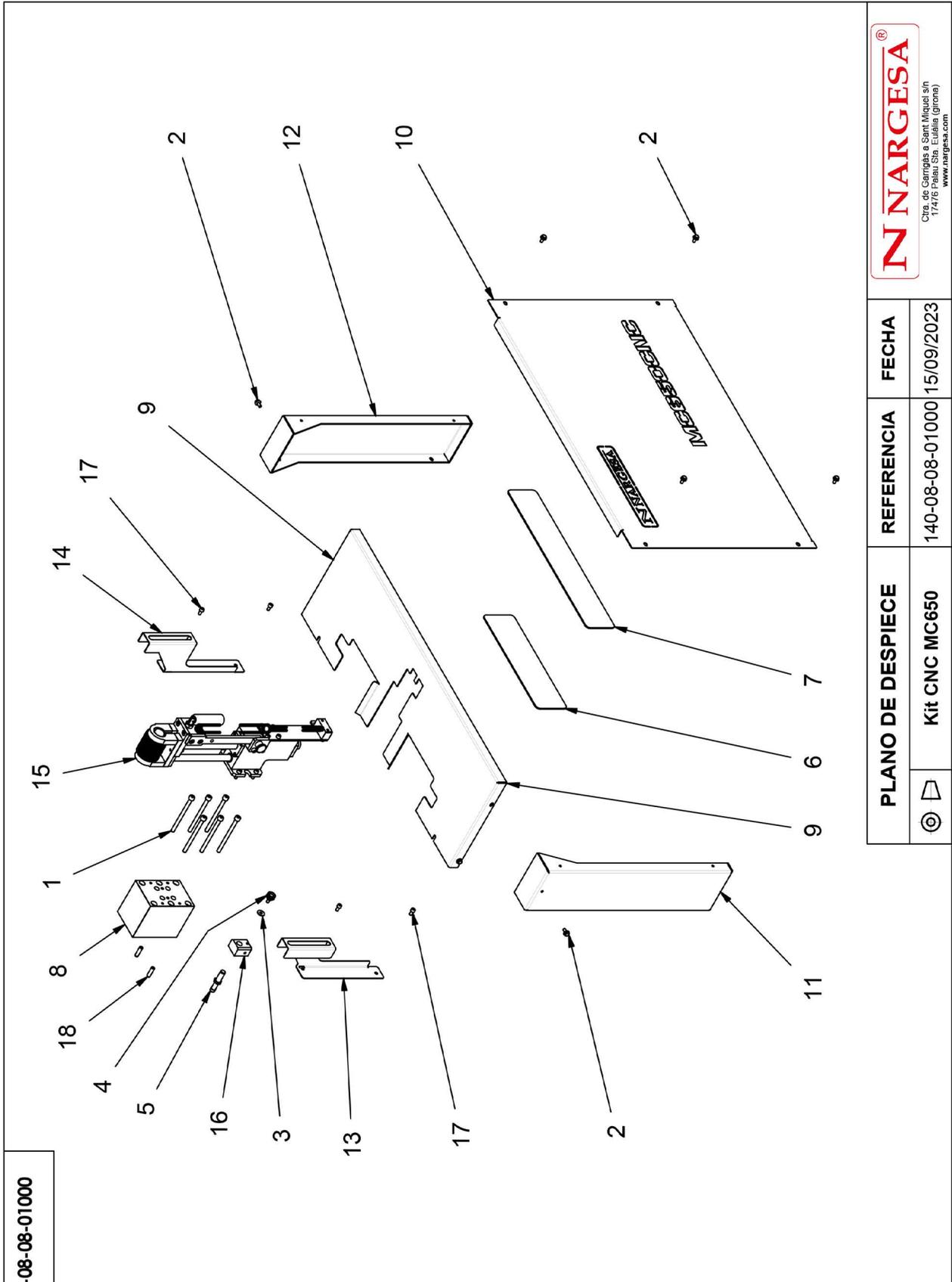


4. Contactez le service technique Nargesa.
Par téléphone, en appelant au +34 972 56 80 85
Par courriel, en écrivant à sat2@nargesa.com

Le service technique vous fournira toutes les instructions à suivre pour vous connecter à distance à votre machine et procéder aux réglages nécessaires. Il vous fournira également les instructions à suivre pour procéder aux réglages nécessaires des variateurs de la machine.

7. ANNEXES TECHNIQUES

A1. Vue éclatée du Kit CNC MC650



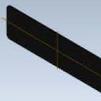
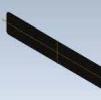
-08-08-01000

NARGESA®

Ctra. de Gárniz a Sant Miquel s/n
17470 Pals (Girona)
www.nargesa.com

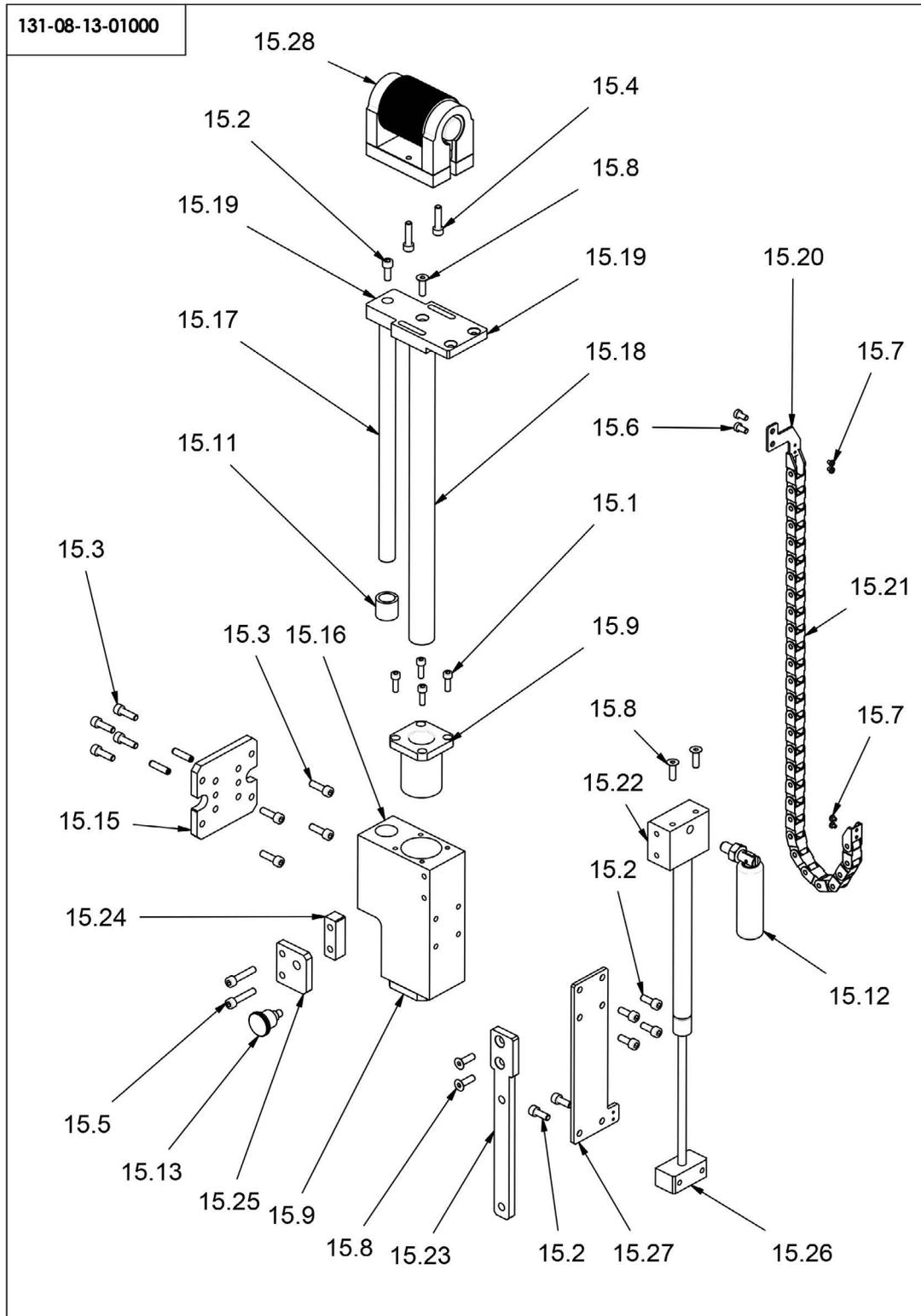
PLANO DE DESPIECE	REFERENCIA	FECHA
 Kit CNC MC650	140-08-08-01000	15/09/2023

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

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
1		020-D912-M8X110	Tornillo Allen DIN912 M8X110	6
2		020-D6921-M6X12	Tornillo Hexagonal Embridado M6X12	12
3		020-D9021-M6	Arandela Ancha DIN9021 Para M6	1
4		031-POMM-00011	POMO REDONDO D20 M6X10	1
5		050-IND-00006	DETECTOR INDUCTIVO SCHNEIDER XS112B3PBM12	1
6		120-08-12-00081	Metacrilato Negro Tapa Frontal Logo Nargesa	1
7		120-08-12-00082	Metacrilato Negro Tapa Frontal Logo MC650	1
8		125-08-08-01000	Soporte Conjunto Encoder	1
9		125-08-08-01001	Cubierta Inferior Rodillos	1
10		125-08-08-01002	Tapa Frontal MC650 CNC	1
11		125-08-08-01003	Pie Lateral Izquierdo	1
12		125-08-08-01004	Pie Lateral Derecho	1
13		125-08-08-01005	Soporte Detector Lado Izquierdo	1
14		125-08-08-01006	Soporte Detector Lado Derecho	1

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
15		131-08-13-01000	Conjunto Encoder / Sensor Fotoeléctrico	1
16		125-08-13-01023	Dado Guiador	1
17		020-D912-M6X12	Tornillo Allen DIN912 M6x12	4
18		030-D7979D-00004	Pasador Cilindrico Con Rosca Int. DIN7979/D D8X30	2

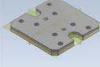
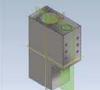
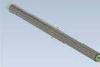
A2. Vue éclatée du bloc du codeur



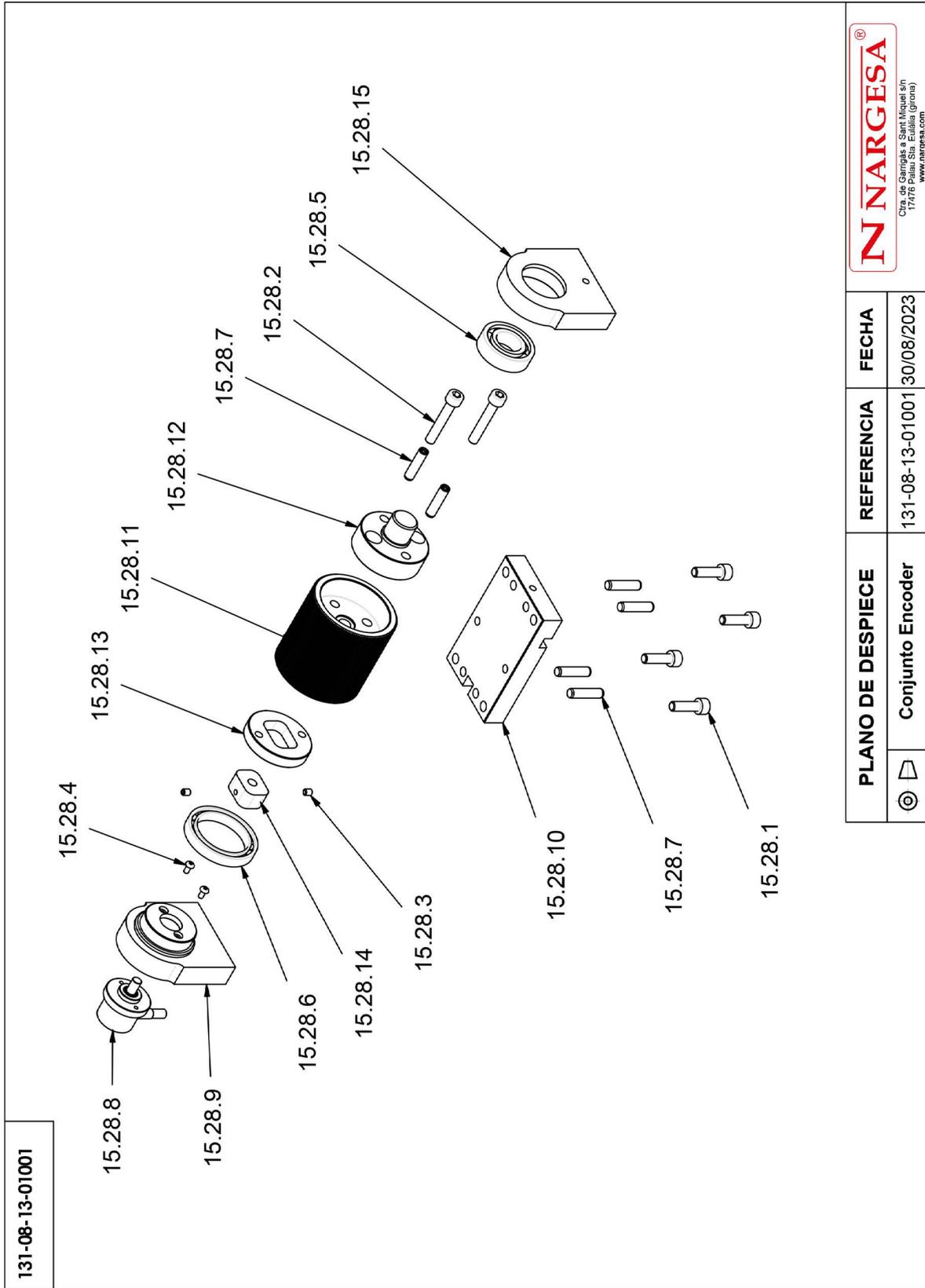
PLANO DE DESPIECE		REFERENCIA	FECHA	 <small>Ctra. de Garrigás a Sant Miquel s/n 17476 Palau Sta. Eulàlia (Girona) www.nargesa.com</small>
  Conjunto Encoder / Sensor Fotoeléctrico	131-08-13-01000	15/09/2023		

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

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
15.1		020-D912-M5X16	TORNILLO ALLEN DIN 912 M5X16	8
15.2		020-D912-M6X16	Tornillo Allen DIN912 M6X16	7
15.3		020-D912-M6X20	Tornillo Allen DIN912 M6X20	8
15.4		020-D912-M6X25	Tornillo Allen DIN912 M6X25	2
15.5		020-D912-M6X30	Tornillo Allen DIN912 M6X30	2
15.6		020-D7984-M5X10	Tornillo Allen Cabeza Reducida Din7984 M5X10	2
15.7		020-D7985-M3X4	Tornillo DIN7985 M3X4 Philips	4
15.8		020-D7991-M6X20	Tornillo Allen Avellanado DIN7991 M6X20	5
15.9		030-CJ-00047	Cojinete Deslizamiento Lineal con Brida Cuadrada Ref. KBK 25-PP	2
15.10		030-D7979D-00009	Pasador Cilindrico Con Rosca Int. DIN7979/D D6X24	2
15.11		030-DP-00010	Casquillo Bronce D16xD22x20	2
15.12		031-MAP-00001	Manilla Giratoria Plegable 136 M10x15	1
15.13		031-POS-00013	MINI POSICIONADOR DE MUELLE SIN BLOQUEO Ø7 - M10X1	1
15.14		031-RGC-00002	ESORTE DE GAS LIFT 8/18 FUERZA 200 N CARRERA 160 mm REF. 08 400 20	1

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
15.15		125-08-13-01007	Placa Fijación	1
15.16		125-08-13-01008	Soporte Principal	1
15.17		125-08-13-01009	Eje Guiado Posterior	1
15.18		125-08-13-01010	Eje Guiado Frontal	1
15.19		125-08-13-01011	Base Fijación Conjunto Encoder	1
15.20		125-08-13-01012	Fijación Trasera Cadena Portacables	1
15.21		125-08-13-01013	Cadena Portacables Serie 05	1
15.22		125-08-13-01014	Tope Fijación Resorte Gas	1
15.23		125-08-13-01015	Pletina Guiado Posicionador	1
15.24		125-08-13-01016	Grueso Soporte Posicionador	1
15.25		125-08-13-01017	Soporte Posicionador	1
15.26		125-08-13-01018	Tope Fijación Resorte Gas	1
15.27		125-08-13-01019	Placa Soporte	1
15.28		131-08-13-01001	Conjunto Encoder	1

A3. Vue éclatée du galet du codeur

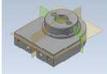
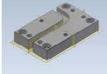


PLANO DE DESPIECE		REFERENCIA	FECHA
		Conjunto Encoder	30/08/2023
		131-08-13-01001	

NARGESA[®]

Ctra. de Garrigás e Sant Miquel s/n
17476 Pallau Sta. Eulàlia (Girona)
www.nargesa.com

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

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
15.28.1		020-D912-M6X20	Tornillo Allen DIN912 M6X20	4
15.28.2		020-D912-M6X35	Tornillo Allen DIN912 M6X35	2
15.28.3		020-D913-M4X5	ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M4X5	2
15.28.4		020-I7380-M3X6	TORNILLO ISO 7380 M3X6	2
15.28.5		030-CJ-00037	Rodamiento DIN 625 SKF 6003-2RSH	1
15.28.6		030-CJ-00042	Rodamiento de Bolas 61807 D47XD35X7	1
15.28.7		030-D7979D-00009	Pasador Cilindrico Con Rosca Int. DIN7979/D D6X24	6
15.28.8		050-ENC-00012	Encoder Incremental Hohner 27-2222-4096	1
15.28.9		125-08-13-01000	Soporte Encoder	1
15.28.10		125-08-13-01001	Base Rodillo Cuentavueeltas	1
15.28.11		125-08-13-01002	Rodillo Grafilado	1
15.28.12		125-08-13-01003	Eje Rodillo Grafilado/ Encoder	1
15.28.13		125-08-13-01004	Eje Rodillo Grafilado	1
15.28.14		125-08-13-01005	Tuerca Arrastre Eje Encoder	1
15.28.15		125-08-13-01006	Soporte Encoder	1

NOTRE GAMME DE PRODUITS



POINÇONNEUSES HYDRAULIQUES



CINTREUSE À TUBES SANS SOURIS



CINTREUSES À GALETS



CINTREUSES DE TUBES CNC



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 HYDRAULIQUES À FORGER