MANUEL D'INSTRUCTIONS

MARTEAU PILON POUR FORGE

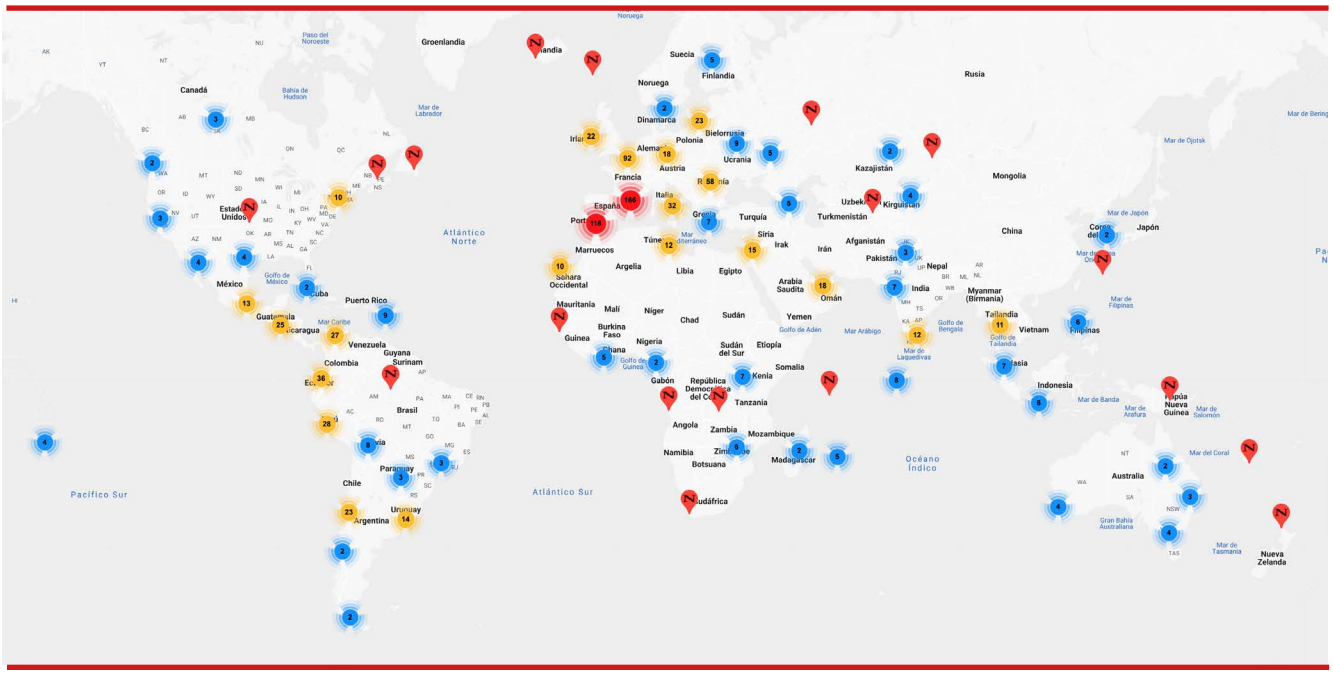
PH50

NS : 2024-500

PRADA NARGESA, S.L.
Ctra. de Garrigàs a Sant Miquel s/n · 17476 Palau de Santa Eulàlia (Gérone) 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 hidrauliques
Cintreuses à galets
Cintreuses de tubes sans mandrin
Cintreuses à volutes
Presses Plieuses Horizontales
Machines à Forger à Chaud
Fours de forge
Machines à gaufrer 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:

CONCESION DE AUTORIZACION DE EXPORTADOR AUTORIZADO
ESEAOR23000312

EXPORTATEUR AUTORISÉ

· Procédures douanières plus rapidez
· Réduction de la documentation tarifaire
· Préférences tarifaires selon la situation géographique

PYME INNOVADORA
Válido hasta el 31 de mayo de 2026

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

AENOR
GESTIÓN I+D+I
UNE 166002

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. CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE 8
1.1. Dimensions générales 8
1.2. Description de la machine 8
1.3. Présentation des composants de la machine 9
1.4. Caractéristiques générales 10
1.5. Description des protections 10
2. TRANSPORT ET ENTREPOSAGE 11
2.1. Transport 11
2.2. Conditions d'entreposage 11
3. MAINTENANCE 12
3.1. Maintenance des courroies d'entraînement 12
3.1.1. Courroie du ventilateur 13
3.1.2. Courroie de l'entraînement principal 14
3.2. Vidage du bac collecteur 14
3.3. Lubrification de la machine 15
4. INSTALLATION ET MISE EN MARCHE 16
4.1. Mise en place et fixation de la machine 16
4.2. Dimensions et espace de travail 19
4.3. Conditions ambiantes admises 20
4.4. Branchement de l'alimentation électrique 20
5. MANUEL D'INSTRUCTIONS 21
5.1. Introduction 21
5.2. Fixation des matrices sur le marteau 21
5.3. Alimentation de la machine 22
5.4. Mise à l'arrêt de la machine 23
5.5. Matrices personnalisées 24
6. AVERTISSEMENTS 25
7. ACCESSOIRES 26

ANNEXES TECHNIQUES

1. CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE

Marque	Nargesa
Type	Marteau pilon pour forge
Modèle	PH50

1.1 Dimensions générales

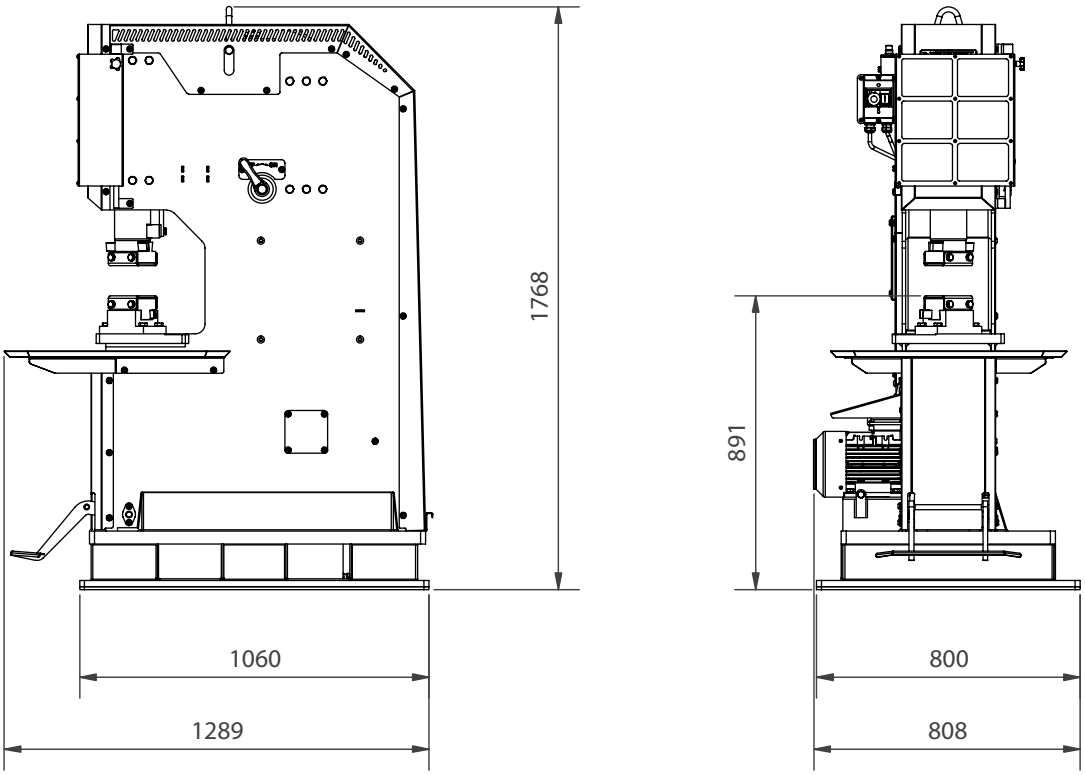


Image 1. Dimensions extérieures du marteau pilon PH50

1.2 Description de la machine

Le marteau pilon PH50 est conçu spécifiquement pour le formage à chaud de matériaux. Cependant, la possibilité de monter différentes matrices, différents outils et d'autres accessoires permet de procéder à de nombreuses autres opérations. Veuillez observer à tout moment les instructions du fabricant lors de l'utilisation de la machine et de ses accessoires.

Le Marteau pilon PH50 satisfait aux normes et directives européennes relatives à la fabrication des machines industrielles.

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.

1.3 Présentation des composants de la machine

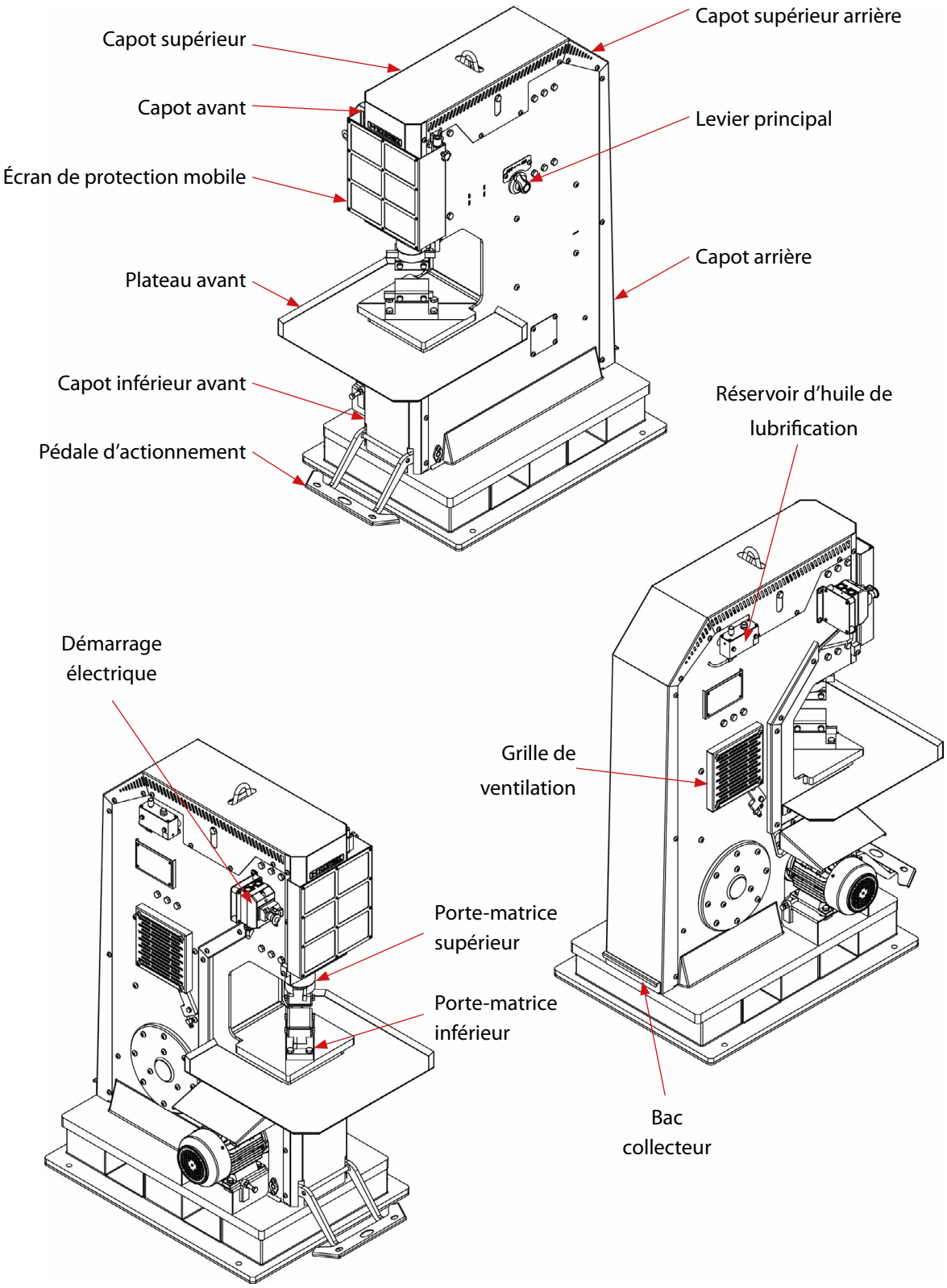


Image 2. Nomenclature des composants de la machine

1.4. Caractéristiques générales

Puissance du moteur	4 kW/ 5,5 CV à 1 460 tr/min
Tension électrique	230/400 V triphasée – 230 V monophasée
Intensité	18/10 A
Matériau de la structure	Tôle
Poids total	1002 kg

1.5. Description des protections

Tous les composants mobiles du Marteau pilon PH50 sont logés à l'intérieur de la structure de la machine (à l'exception de la tige du marteau). Les capots avant, arrière et latéraux assurent la protection de ces composants contre la saleté, les manipulations involontaires et les risques de coincement/happement.

Tous les capots sont conçus pour pouvoir être retirés facilement, permettant ainsi d'accéder commodément à l'intérieur pour effectuer les travaux d'installation et de maintenance nécessaires.

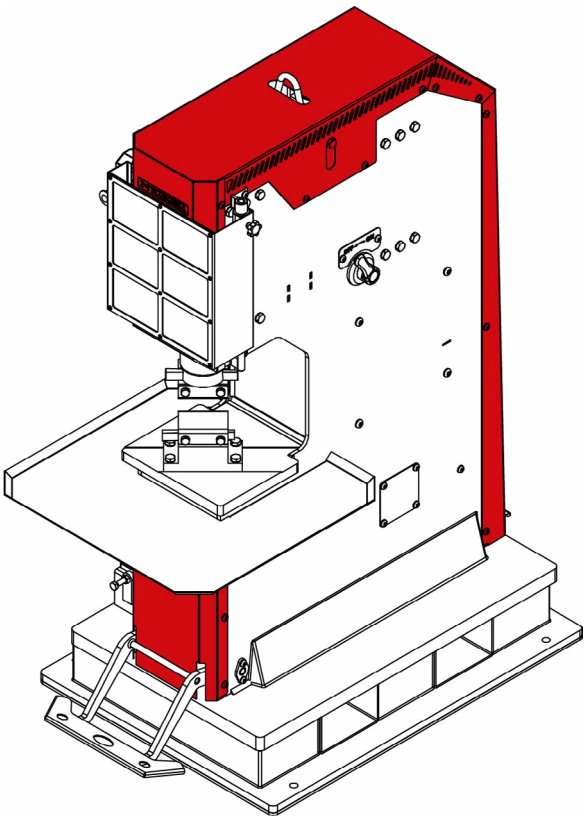


Image 3. Capots de protection du Marteau pilon

NE JAMAIS, SOUS AUCUNE CIRCONSTANCE, travailler sans que les capots de protection soient installés. Les capots ne doivent être retirés que pour effectuer des travaux de maintenance ou de réparation, le cas échéant, et toujours après avoir mis à l'arrêt la machine.

2. TRANSPORT ET ENTREPOSAGE

2.1 Transport

Pour déplacer le marteau-pilon sans le soulever, veuillez utiliser un transpalette. Si vous devez le soulever pour le transport, veuillez utiliser une grue en l'attachant au crochet de fixation prévu à cet effet, tout en veillant à ne jamais le soulever à plus de 300 mm pour éviter les risques de basculement.

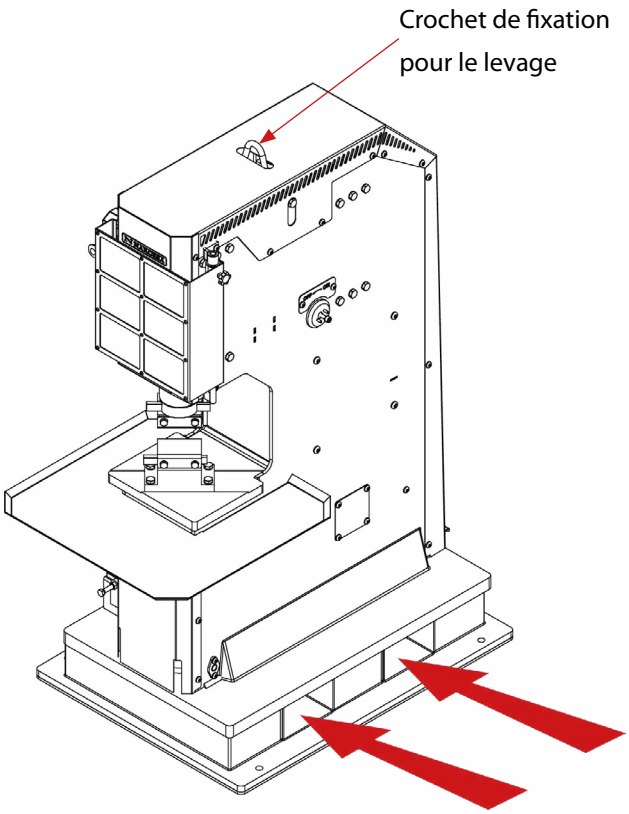


Image 4. Transport de la machine

2.2. Conditions d'entreposage

Veuillez ne jamais entreposer le Marteau pilon dans des lieux ne satisfaisant pas aux conditions suivantes :

* Humidité comprise entre 30 % et 95 %, sans condensation.

* Température comprise entre -25 °C et 55 °C ou 75 °C pendant plus de 24 heures (notez que cette température fait référence aux conditions d'entreposage).

* Veuillez ne pas poser ni empiler des objets lourds sur la machine.

* Veuillez ne pas démonter la machine pour l'entreposer.

3. MAINTENANCE

3.1. Maintenance des courroies d'entraînement

Veuillez contrôler la tension des courroies d'entraînement toutes les 500 heures de fonctionnement.

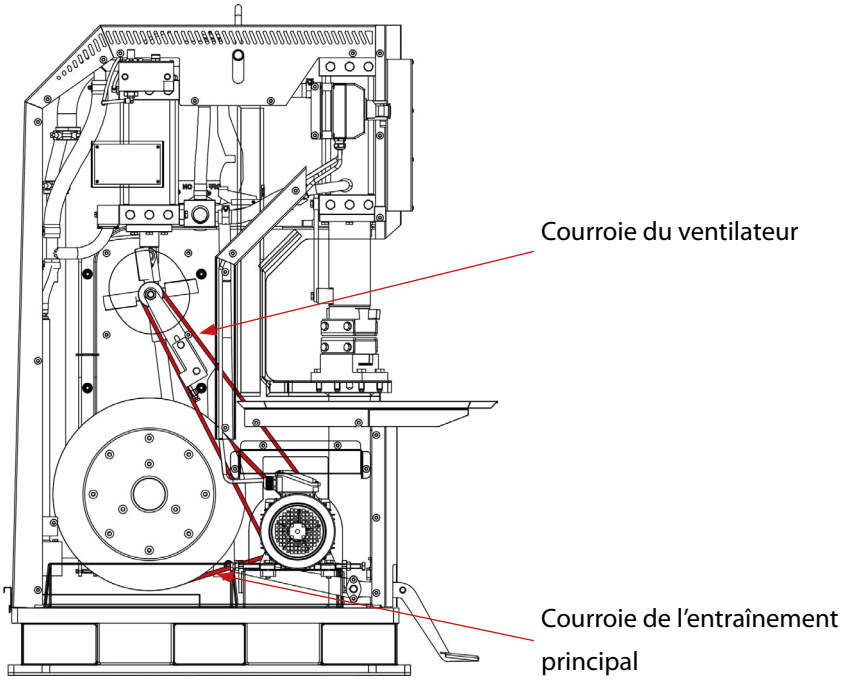
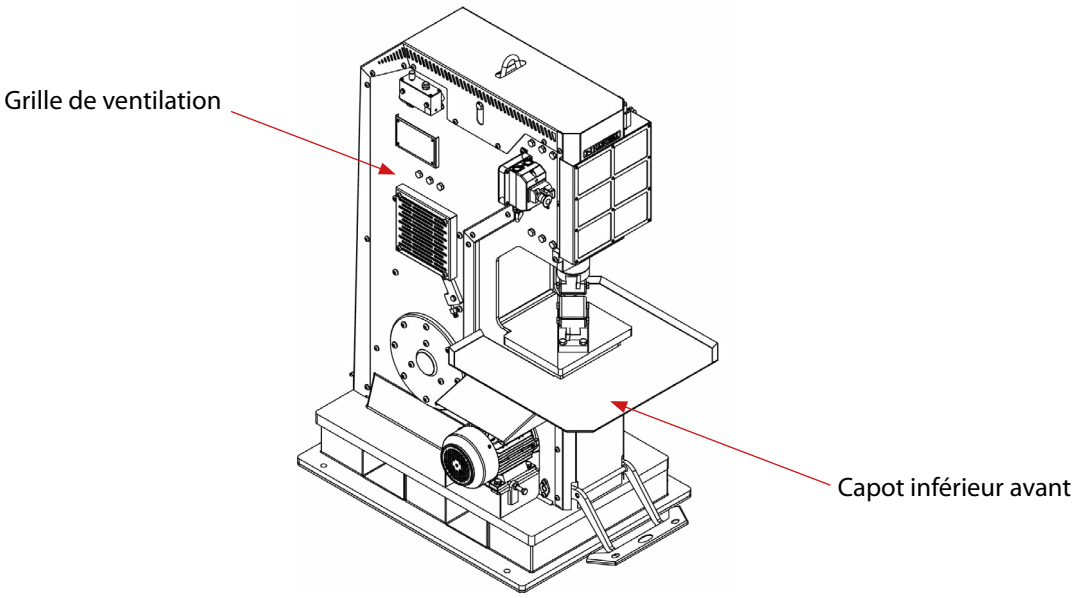


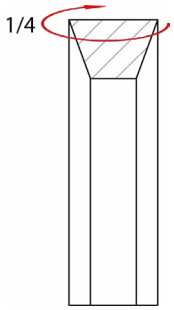
Image 5. Courroies d'entraînement

Pour contrôler la tension des courroies, suivez les instructions suivantes :

1. Mettez le Marteau pilon PH50 à l'arrêt, puis appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence. (Si possible, débranchez la machine de l'alimentation électrique.)
2. Retirez le capot inférieur avant et la grille de ventilation.



3. Pour vérifier la tension d'une courroie, tournez-la sur son profil et, si la tension est correcte, elle doit tourner un quart de tour.



4. La tension de la courroie du ventilateur se vérifie en accédant par l'ouverture de la grille de ventilation. La tension de la courroie du moteur se vérifie en accédant par l'avant de la machine.
Si l'une des courroies est détendue, veuillez suivre les instructions des points ci-après.

3.1.1. Courroie du ventilateur

1. Desserrez les vis 1 et l'écrou 2.
2. Pour tendre ou détendre la courroie, serrez ou desserrez la vis 3 jusqu'à obtenir la tension adéquate.
3. Une fois la tension ajustée correctement, resserrez les vis 1 et l'écrou 2.
4. Pour terminer, remettez en place la grille latérale.

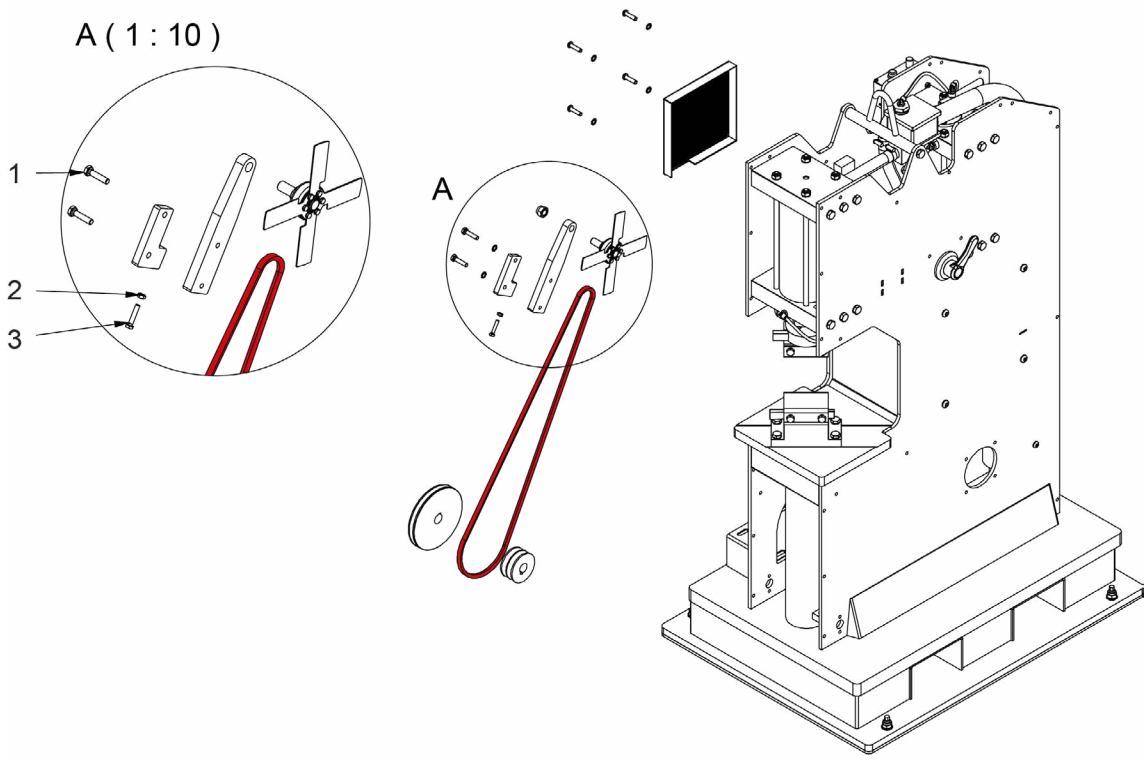


Image 6. Courroie du ventilateur

3.1.2. Courroie de l'entraînement principal

1. Pour commencer, détendez la courroie du ventilateur en suivant, pour ce faire, les instructions du point précédent.
2. Desserrez les vis 4 et l'écrou 8. Desserrez les vis 7 et l'écrou 5.
3. Pour tendre ou détendre la courroie, serrez ou desserrez l'écrou 6 jusqu'à obtenir la tension adéquate.
4. Une fois la tension ajustée correctement, resserrez les vis 4 et l'écrou 8. Resserrez le vis 7 et l'écrou 5.
5. Retendez la courroie du ventilateur en suivant les instructions du point précédent.
6. Pour terminer, remettez en place le capot inférieur avant.

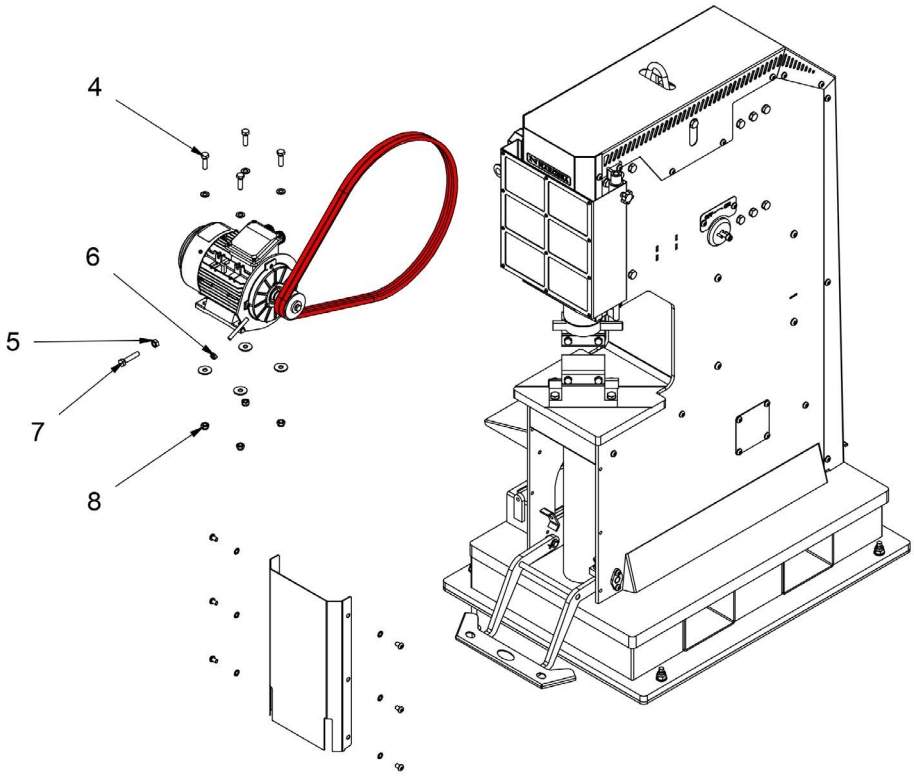


Image 7. Courroies de l'entraînement principal

3.2. Vidage du bac collecteur

Veuillez vérifier régulièrement le bac collecteur d'huile et, si celui-ci est plein, videz-le.

NE JAMAIS RÉUTILISER DE L'HUILE USAGÉE POUR LUBRIFIER LA MACHINE.

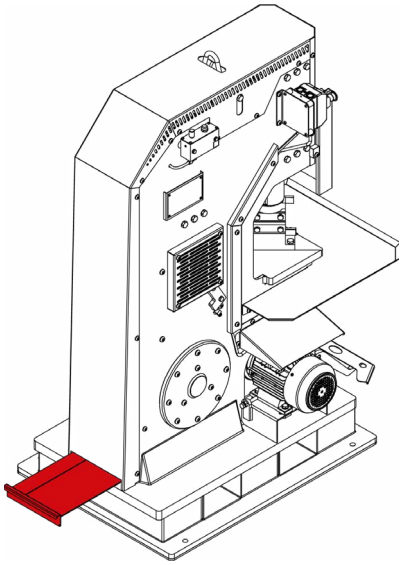


Image 8. Bac collecteur d'huile

Pour éliminer l'huile usagée, veuillez la déposer dans un point de collecte autorisé pour qu'elle soit recyclée de manière appropriée.

3.3. Lubrification de la machine

Veuillez vérifier le niveau du réservoir d'huile de lubrification chaque fois que vous allez mettre en marche le Marteau pilon.

Pour la lubrification du Marteau pilon, veuillez utiliser de l'huile SAE 20, ou similaire, conçue pour les systèmes pneumatiques. Pour remplir le réservoir, versez de l'huile jusqu'à atteindre l'orifice horizontal, comme il est indiqué à l'image ci-dessous.

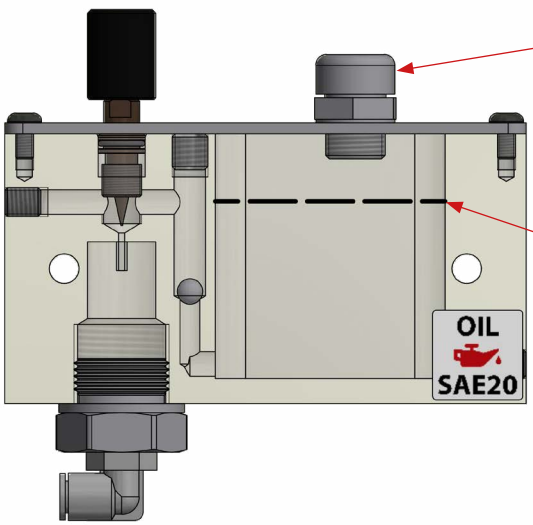


Image 9. Niveau d'huile

Veuillez noter que le réglage du débit d'huile de lubrification doit toujours se faire après avoir mis le Marteau pilon en marche, puis seulement après en appuyant sur la pédale d'actionnement.
La fréquence de lubrification se calcule en gouttes par seconde.
Réglez le débit d'huile de lubrification, en réalisant un travail de martelage, à une fréquence de 1 goutte toutes les 2 ou 3 secondes.

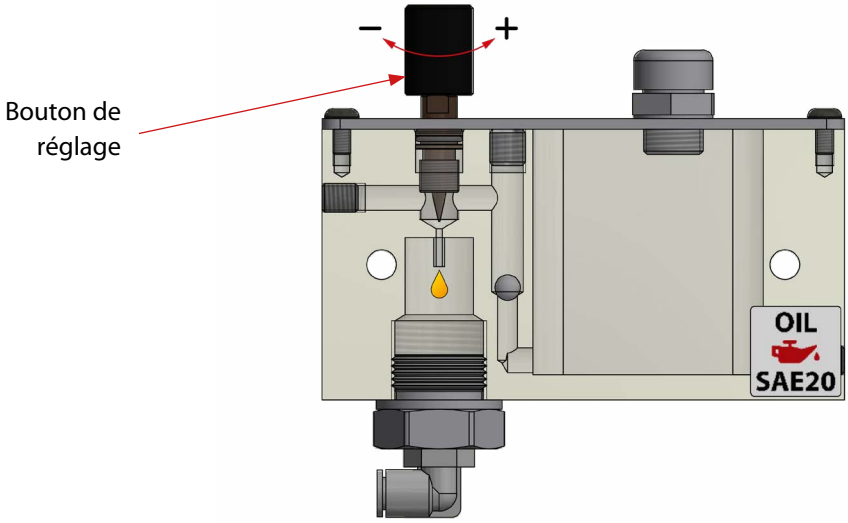


Image 10. Réglage du débit d'huile

4. INSTALLATION ET MISE EN MARCHE

REMARQUE : NE JAMAIS UTILISER LE MARTEAU-PILON PH50 SANS L'AVOIR PRÉALABLEMENT FIXÉ CORRECTEMENT ET SOLIDEMENT AU SOL

4.1. Mise en place et fixation de la machine

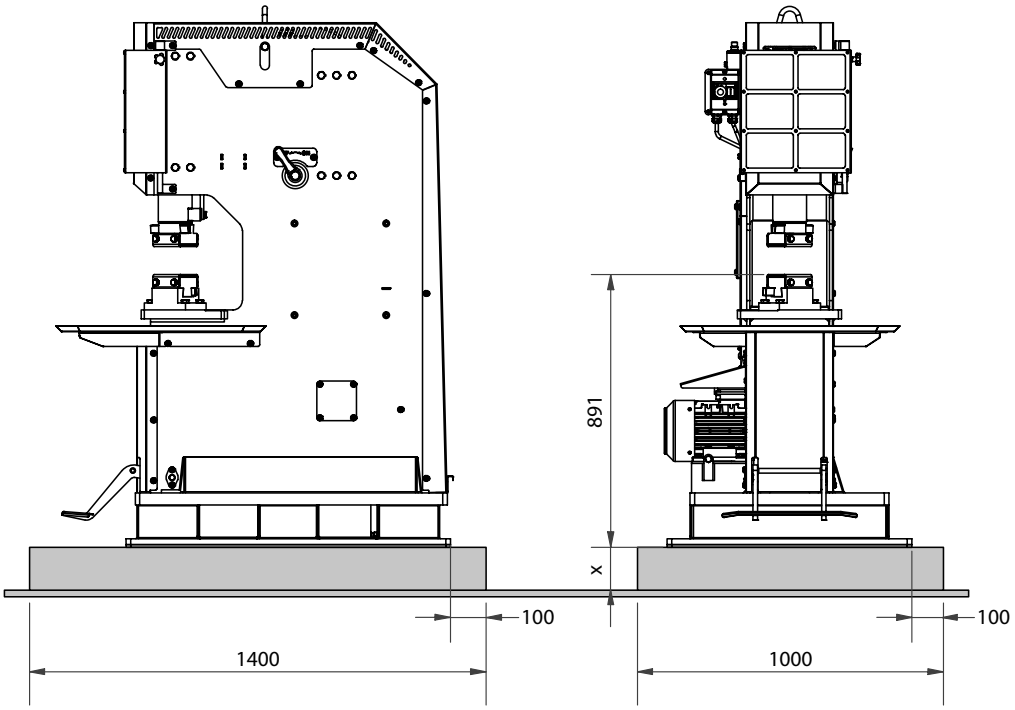
L'installation du Marteau pilon PH50 Nargesa ne requiert aucun travail de génie civil ni aucune intervention d'un professionnel externe. Pour procéder à l'installation, il vous suffit de suivre attentivement les instructions ci-dessous.

Avant de procéder, assurez-vous de disposer du matériel nécessaire :

- Perceuse à percussion
- Visseuse pour foret de 16 mm ø ou visseuse avec douille hexagonale de 12 mm.
- Foret pour maçonnerie de 18 mm ø, d'une longueur utile de 185 mm ou plus.
- Matériel de nettoyage (air comprimé, aspirateur, etc.) pour nettoyer l'intérieur des trous.
- Applicateur ou pistolet à silicone.
- Outil de vissage pour écrou hexagonal de 24 mm.

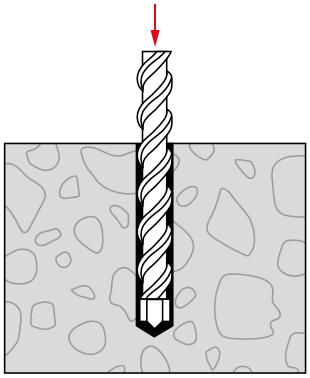
Le Marteau pilon PH50 peut être installé directement sur le sol de votre usine ou atelier. Le sol doit être en ciment ou en matériau similaire, lisse, nivelé et d'une épaisseur minimale de 150 mm. Si l'épaisseur du sol est inférieure à celle indiquée, vous devez alors de réaliser un trou d'au moins 150 mm de profondeur et le remplir avec du ciment ou du béton.

REMARQUE : Si vous souhaitez installer le Marteau pilon sur une fondation de travail surélevée, veuillez construire le coffrage en béton nécessaire. La fondation doit mesurer au minimum 1 000 mm de large et 1 400 mm de long, comme illustré dans l'image ci-dessous.
Prenez en compte la distance de 891 mm entre la base de la machine et la matrice pour déterminer la hauteur du coffrage. Veillez à concevoir le coffrage de la fondation de manière à ce que la hauteur totale de travail soit ergonomique.

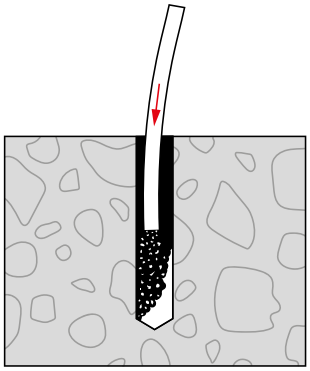


1. Pour commencer, placez le caoutchouc inférieur (RÉF. : 120-14-04-00127), qui servira de gabarit pour percer les 4 trous destinés aux goujons de fixation, sur l'emplacement choisi pour installer le Marteau pilon. Marquez la position exacte des 4 trous sur le sol.

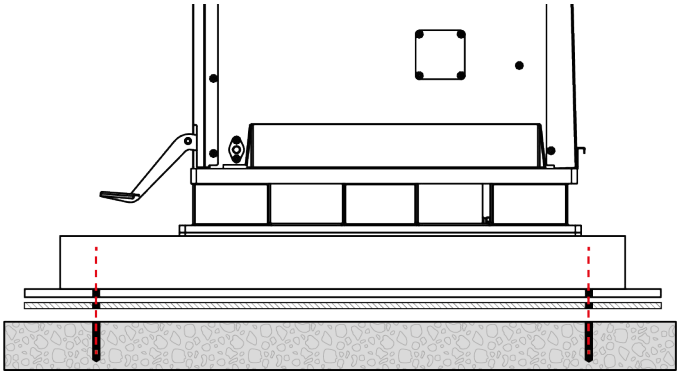
2. Retirez le gabarit en caoutchouc, puis percez les 4 trous marqués à l'aide de la perceuse à percussion et du foret de 18 mm ø. La profondeur des trous doit être d'environ 125 mm, et au maximum de 130 mm.



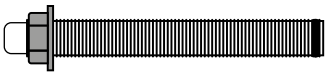
3. Nettoyez les 4 trous à l'aide du matériel de nettoyage dont vous disposez pour enlever tous les débris.



4. A l'aide d'un transpalette, d'un chariot élévateur ou d'une grue, placez le marteau-pilon en position, en faisant correspondre les 4 trous de la base de la machine avec les 4 trous du sol. Une fois ces trous alignés, et avant de poser le marteau-pilon sur le sol, placez le caoutchouc en alignant ses 4 trous avec ceux du sol.



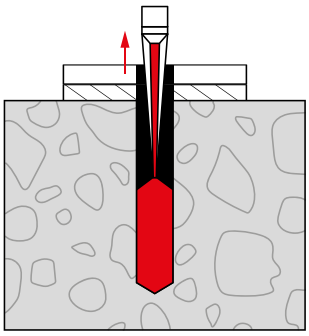
5. Vissez la rondelle et l'écrou fournis sur chacun des 4 boulons, comme indiqué sur l'illustration suivante.



6. Préparez l'applicateur ou le pistolet à silicone avec la cartouche de pâte chimique (fournie avec la machine).

7. Faites sortir 50 mm de mélange et éliminez-les (ne les utilisez pas).

8. Remplissez les 4 trous de pâte chimique, en commençant par le fond et en remontant.

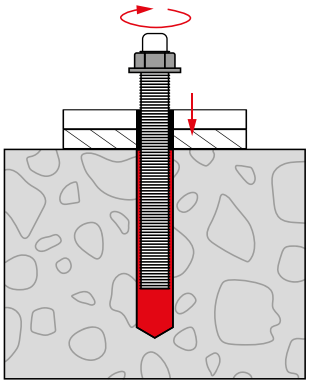


9. Ensuite, insérez un goujon de fixation dans un trou en utilisant, pour ce faire, l'une des méthodes suivantes :

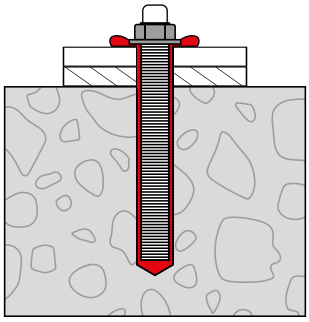
a. En utilisant le boulon fourni avec les tiges et la visseuse pour foret de 16 mm.

b. En utilisant la visseuse avec la douille hexagonale de 12 mm.

Réglez la visseuse sur rotation à droite et vitesse lente. Insérez le boulon dans le trou jusqu'au fond.

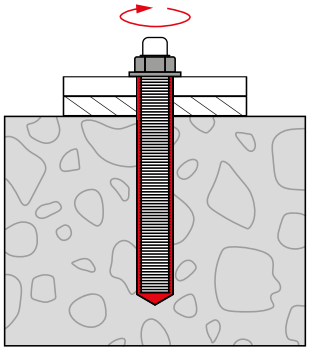


10. Nettoyez les bavures de matériau.



11. Répétez les étapes 8, 9 et 10 pour les trous restants. Attendez 120 minutes que la pâte chimique durcisse.

12. Serrez fermement les 4 écrous pour assurer une bonne tenue.



13. Après 4 ou 5 heures de fonctionnement, revissez les 4 écrous

4.2. Dimensions et espace de travail

Lors de l'installation de la machine, veuillez prendre en compte ses dimensions, l'espace de travail requis pour l'opérateur, les différentes longueurs des pièces à usiner et l'espace nécessaire à l'arrière pour retirer le bac collecteur.
Le Marteau pilon est conçu pour être utilisé par un seul opérateur, qui peut se placer soit à l'avant, soit sur le côté de la machine, tant qu'il a une vision complète de l'espace de travail.

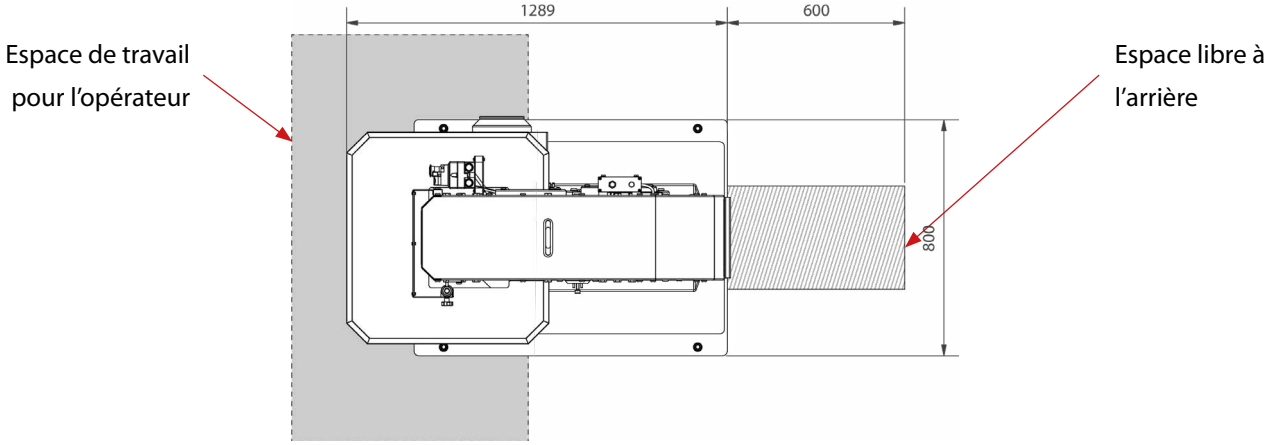


Image 11. Emplacement de la machine

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.

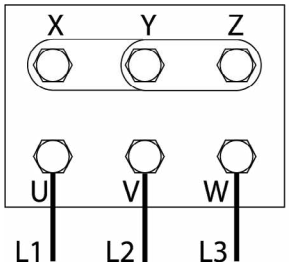
– Humidité comprise entre 30 % et 90 %, sans condensation.

4.4. Branchement à l'alimentation électrique

IMPORTANT

Cette machine doit être branchée à une prise de courant pourvue d'une mise à la terre.

Le Marteau pilon PH50 est équipé d'un moteur triphasé 230 V/400 V de 4 kW, connecté en étoile pour être branché à une alimentation électrique de 400 V. La machine doit être branchée sur une seule alimentation électrique ayant la tension appropriée. Si la tension de secteur n'est pas celle requise, veuillez modifier le branchement des bobines du moteur en suivant les indications des images ci-dessous :



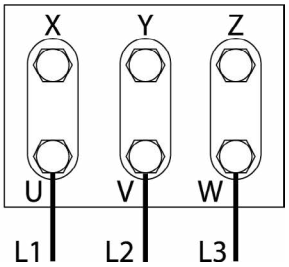


Image 9. Disposition en étoile pour tension de 400 V (par défaut) Image 10. Disposition en triangle pour tension de 230 V

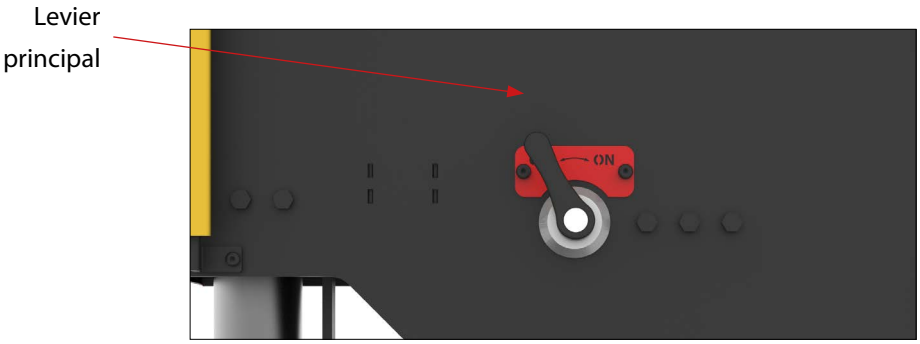
5. MANUEL D'UTILISATION

5.1 Introduction

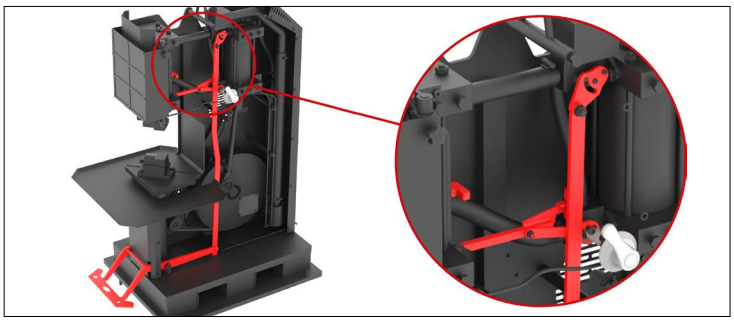
Ce manuel est destiné à l'utilisateur du Marteau pilon PH50 et contient toutes les instructions nécessaires ainsi que des informations essentielles sur l'utilisation et les caractéristiques de la machine. Il est donc important que l'utilisateur lise attentivement toutes les instructions/informations et suive rigoureusement les étapes mentionnées afin de maîtriser le fonctionnement de la machine.

5.2. Fixation des matrices sur le marteau

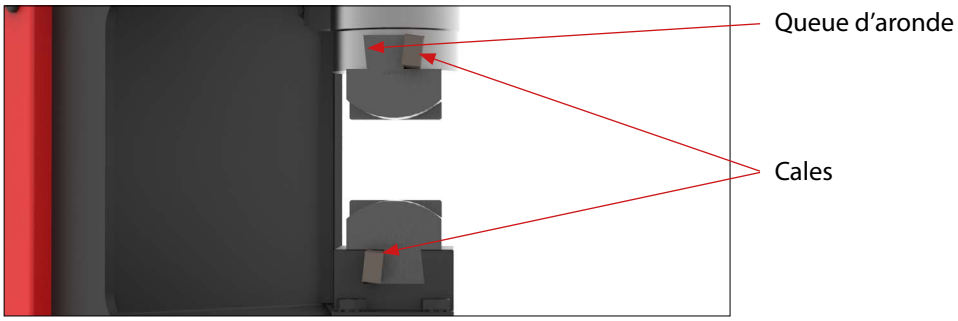
Avant de fixer les matrices sur la machine, **VEUILLEZ TOUJOURS** placer le levier principal sur « OFF » (arrêt).



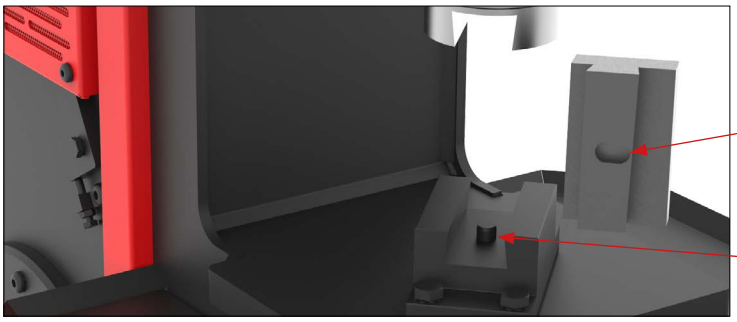
Cela active le blocage mécanique de la tige, immobilisant la machine pour que vous puissiez changer les matrices en toute sécurité. Vous pouvez également activer le blocage mécanique en appuyant sur la pédale.



Les matrices se fixent sur le Marteau pilon PH50 au moyen d'une queue d'aronde et de cales latérales.

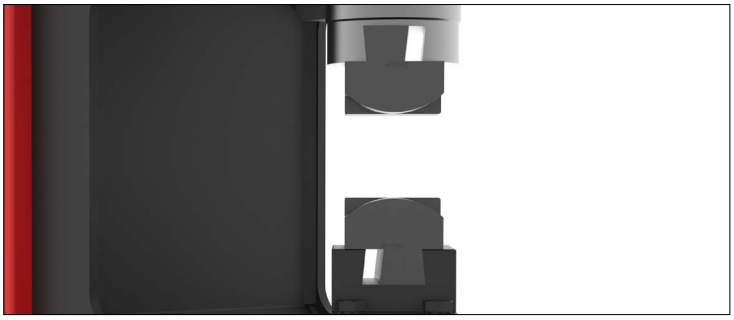


Pour faciliter et accélérer le montage et l'alignement des matrices, celles-ci sont pourvues d'une cavité sur la partie inférieure, permettant de les insérer facilement dans les ergots des porte-matrices supérieur et inférieur.

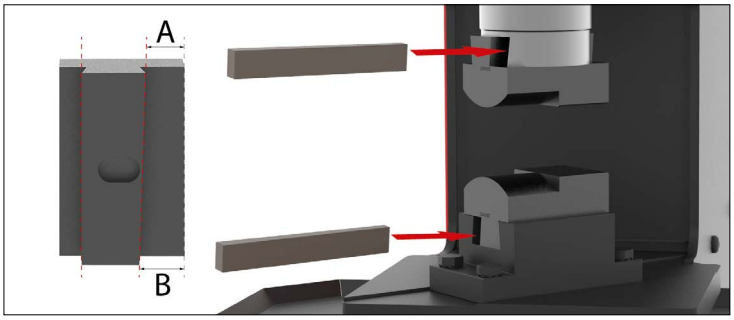


Veuillez toujours mettre le Marteau pilon à l'arrêt avant de changer les matrices.

Nous placerons les matrices sur le porte-matrice inférieur et supérieur, en fixant la partie la plus étroite de la queue d'aronde contre le côté latéral de la boîte.



Une fois une matrice installée sur le porte-matrice, introduisez la cale sur le côté en l'insérant par son extrémité la plus étroite pour que la partie conique de la cale se comprime contre la matrice et la fixe.
Nous insérerons les cales par l'avant ou l'arrière de la boîte en fonction de la façon dont la matrice a été placée dans le porte-matrice, nous garderons à l'esprit que nous mettrons la cale du côté le plus large de la matrice (B), vers le côté le plus étroit (A).



AVERTISSEMENT

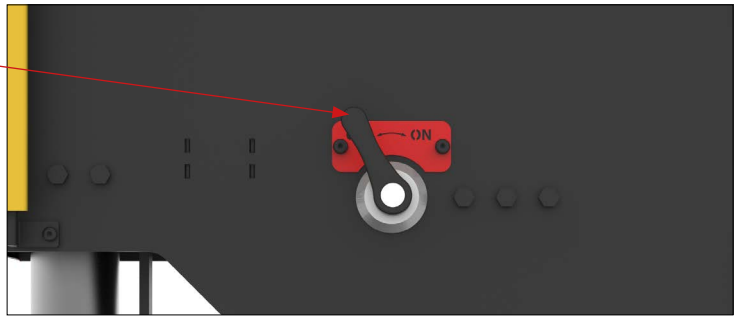
NE JAMAIS PROCÉDER À DES TRAVAUX DE MARTELAGE SANS QUE LES MATRICES SOIENT INSTALLÉES.
LE NON-RESPECT DE CETTE CONSIGNE PEUT ENDOMMAGER LE MARTEAU PILON PH50 DE MANIÈRE IRRÉVERSIBLE

5.3. Alimentation de la machine

Pour mettre en marche la machine, suivez les instructions suivantes :

1. Placez le levier principal sur « OFF ». Si vous ne pouvez pas le déplacer, vérifiez que rien n'appuie sur la pédale d'actionnement.

Levier principal



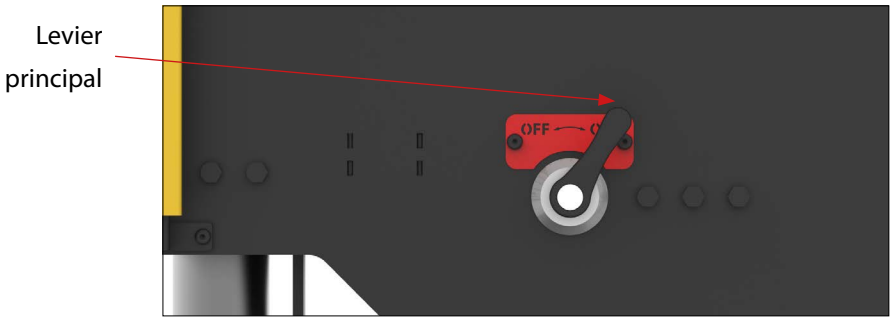
2. Réarmez le bouton d'arrêt d'urgence de mise en marche électrique.

Bouton d'arrêt d'urgence

3. Appuyez sur le bouton de mise en marche électrique.

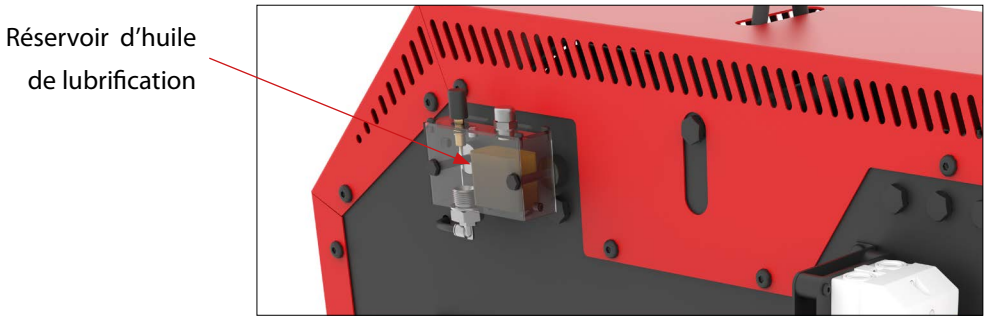
Bouton de mise en marche

4. Placez le levier principal sur « ON » (marche).



Une fois cela fait, le Marteau pilon PH50 est prêt à être utilisé.

REMARQUE : comme il est expliqué au point 3, veuillez toujours vérifier le niveau du réservoir d'huile de lubrification avant de commencer à travailler.



5. Pour procéder à un travail de martelage, appuyez sur la pédale d'actionnement avec votre pied.

AVERTISSEMENT

SI LE MARTEAU PH50 EST ALLUMÉ, MAIS N'EST PAS UTILISÉ PENDANT PLUS DE 5 MINUTES, IL EST RECOMMANDÉ DE L'ARRÊTER À L'AIDE DU LEVIER PRINCIPAL.

5.4. Mise à l'arrêt de la machine

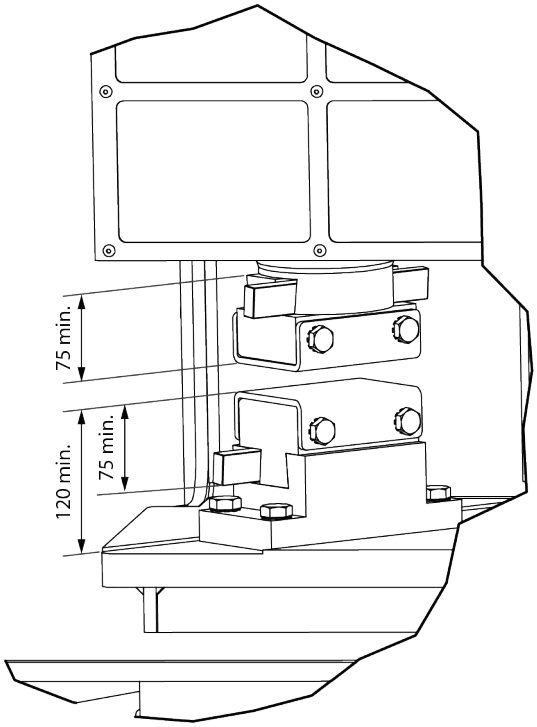
Pour mettre le Marteau pilon PH50 à l'arrêt après avoir terminé les travaux, suivez les instructions suivantes :

1. Retirez votre pied de la pédale d'actionnement pour arrêter les mouvements de martelage.
2. Placez le levier principal sur « OFF » (arrêt).
3. Appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence.

5.5. Matrices personnalisées

Le Marteau pilon PH50 est fourni avec les matrices standard et deux jeux de supports d'appui. Ces supports d'appui vous permettent de réaliser tous les soudages nécessaires pour réaliser votre travail, en utilisant le système de fixation des matrices du Marteau pilon. Ces supports d'appui se fixent aux matrices au moyen de boulons latéraux.

Si vous souhaitez fabriquer vos propres matrices, veuillez noter que les matrices supérieure et inférieure doivent avoir une hauteur minimale de 75 mm (3 po). Faites attention à ne pas appuyer sur la pédale d'actionnement sans que les matrices soient installées, car cela pourrait endommager de façon irréversible la tige du PH50.



AVERTISSEMENT

NE JAMAIS PROCÉDER À DES TRAVAUX DE MARTELAGE SANS QUE LES MATRICES SOIENT INSTALLÉES OU AVEC DES MATRICES N'AYANT PAS LES DIMENSIONS MINIMALES REQUISES. LE NON-RESPECT DE CETTE CONSIGNE PEUT ENDOMMAGER LE MARTEAU PILON PH50 DE MANIÈRE IRRÉVERSIBLE

6. AVERTISSEMENTS

– Veuillez ne jamais manipuler les composants de la machine lorsqu'elle est en fonctionnement.

– Veuillez ne jamais utiliser la machine à des fins autres que celles décrites dans le présent manuel.

– Soyez extrêmement prudent, car les matériaux peuvent atteindre des températures très élevées.

– Veuillez toujours porter des gants de protection pour manipuler et utiliser le Marteau pilon.

– Veuillez toujours porter des lunettes et des bottes de protection homologuées CE.

– Veuillez toujours saisir les matériaux par les extrémités.

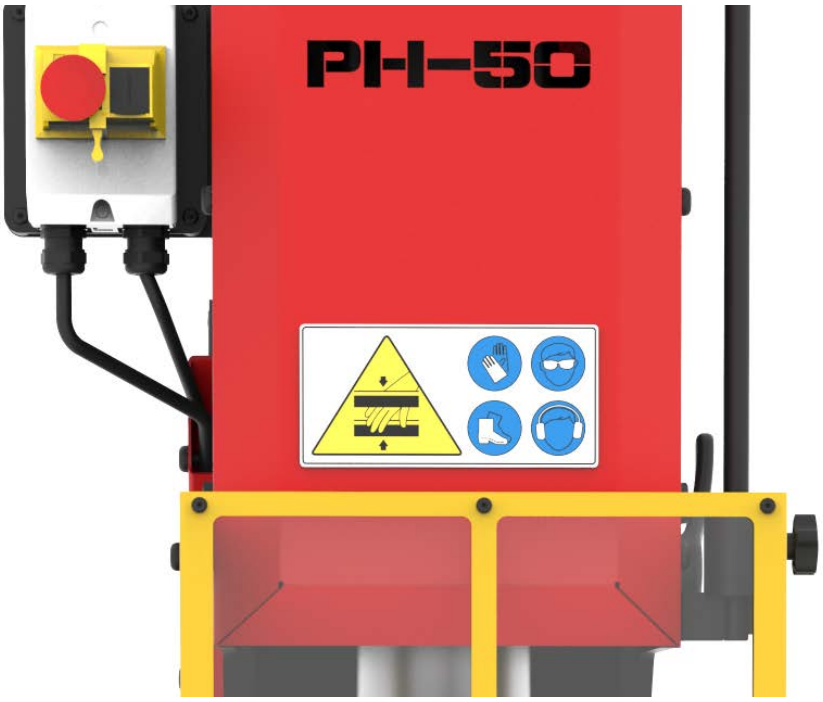
– Veuillez ne jamais travailler sans que toutes les protections de la machine soient installées.

– Veuillez toujours garder une distance de sécurité entre vous et la machine.

– Veuillez ne pas utiliser de poinçons ni d'outils autres que ceux fournis par Nargesa ou un distributeur agréé.

– Assurez-vous de toujours fixer les outils, pouvant être montés sur la machine, à la base et au piston.

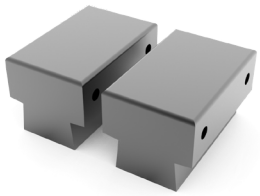
– NARGESA S.L. ne saurait être tenue pour responsable des accidents résultant d'une négligence de l'opérateur ou du non-respect des instructions d'utilisation et des consignes de sécurité énoncées dans le présent manuel.



7. ACCESSOIRES

Tous les marteaux-pilons Nargesa sont équipés de série de la matrice plate et de deux jeux de Supports.

Matrice plate de série pour Marteau Pilon PH50



REF: 140-14-04-00001

> Tous les marteaux MP Nargesa sont équipés de série d'une matrice standard plate supérieure et d'une autre inférieure.

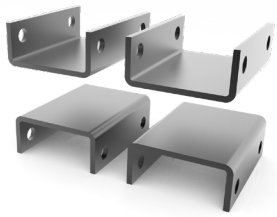
> Cette matrice est celle permettant le plus fonctions, son utilisation dépend beaucoup de la dextérité de l'ouvrier.

> Matrices fabriquées et trempées en acier 1.2344 / AFNOR : Z40CDV5 / DIN : X40CrMoV5-1 / UNE : F5318 / AISI : SAE H13 / SKD61 / 45Cr5MoSiV1 pour supporter de grands impacts à grandes températures.

Matrice standard

Nº de pièces: 2
Dimensions: 120x78mm

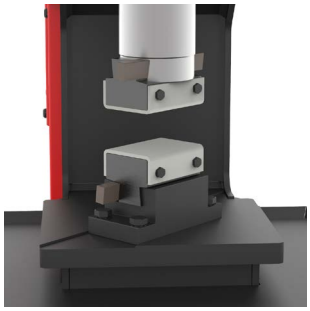
Supports/adaptateurs pour Marteau Pilon PH50



REF: 140-14-04-00002

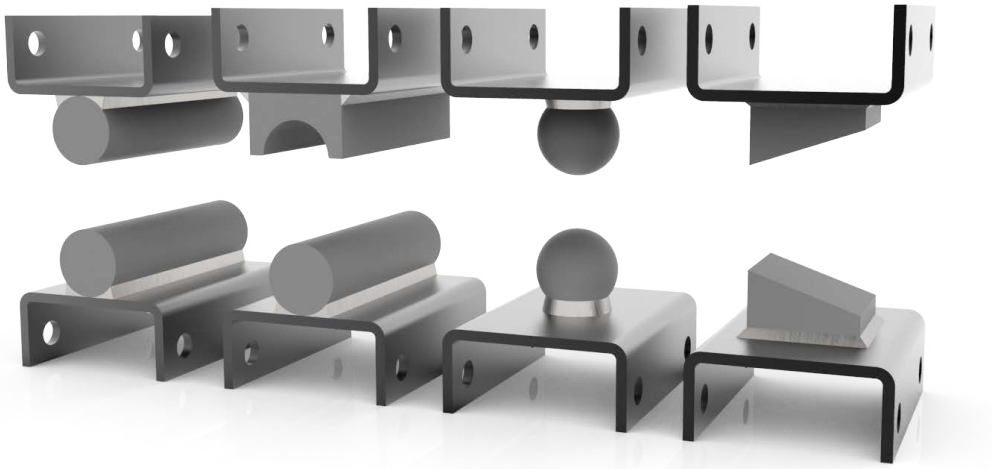
> Nous fournissons deux jeux de supports avec le marteau pilon PH50.
Ces adaptateurs nous permettent de souder ou de boulonner dessus plusieurs types d'éléments, tels que des barres pleines rondes et carrées, des barres plates, des tiges etc… afin de fabriquer nos propres outils.

> Outils en Acier F111.

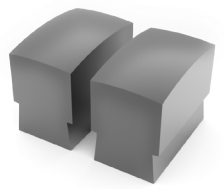


Accessoires standards

Nº de pièces: 4
Dimensions: 120x89mm



Outil pour Marteau Pilon 04



REF: 140-14-01-00004

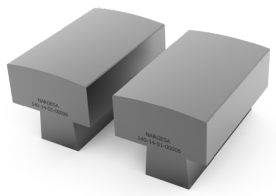
> Matrices fabriquées et trempées en acier 1.2344 / AFNOR : Z40CDV5 / DIN : X40CrMoV5-1 / UNE : F5318 / AISI : SAE H13 / SKD61 / 45Cr5MoSiV1 pour supporter de grands impacts à grandes températures.

Nº de pièces: 2

Dimensions: 100x60mm

Matrice en option

Outil pour Marteau Pilon 06



REF: 140-14-01-00006

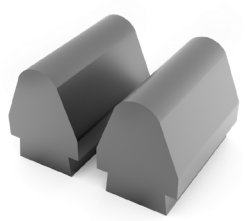
> Matrices fabriquées et trempées en acier 1.2344 / AFNOR : Z40CDV5 / DIN : X40CrMoV5-1 / UNE : F5318 / AISI : SAE H13 / SKD61 / 45Cr5MoSiV1 pour supporter de grands impacts à grandes températures.

Nº de pièces: 2

Dimensions: 120x60mm

Matrice en option

Outil pour Marteau Pilon 07



REF: 140-14-01-00007

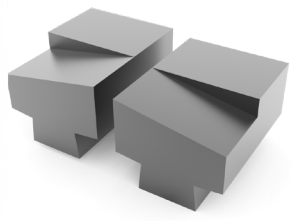
> Matrices fabriquées et trempées en acier 1.2344 / AFNOR : Z40CDV5 / DIN : X40CrMoV5-1 / UNE : F5318 / AISI : SAE H13 / SKD61 / 45Cr5MoSiV1 pour supporter de grands impacts à grandes températures.

Nº de pièces: 2

Dimensions: 120x60mm

Matrice en option

Outil pour Marteau Pilon 08



REF: 140-14-01-00008

> Matrices fabriquées et trempées en acier 1.2344 / AFNOR : Z40CDV5 / DIN : X40CrMoV5-1 / UNE : F5318 / AISI : SAE H13 / SKD61 / 45Cr5MoSiV1 pour supporter de grands impacts à grandes températures.

Nº de pièces: 2

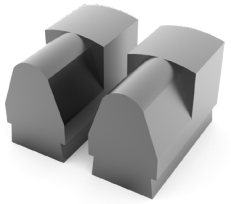
Dimensions: 130x100mm

Matrice en option

Outil pour Marteau Pilon 09

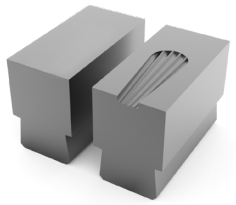
REF: 140-14-01-00009
> Matrices fabriquées et trempées en acier 1.2344 / AFNOR : Z40CDV5 / DIN : X40CrMoV5-1 / UNE : F5318 / AISI : SAE H13 / SKD61 / 45Cr5MoSiV1 pour supporter de grands impacts à grandes températures.
Nº de pièces: 2
Dimensions: 120x60mm
Matrice en option

Outil pour Marteau Pilon 10



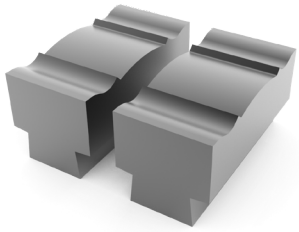
REF: 140-14-01-00010
> Matrices fabriquées et trempées en acier 1.2344 / AFNOR : Z40CDV5 / DIN : X40CrMoV5-1 / UNE : F5318 / AISI : SAE H13 / SKD61 / 45Cr5MoSiV1 pour supporter de grands impacts à grandes températures.
Nº de pièces: 2
Dimensions: 120x60mm
Matrice en option

Outil pour Marteau Pilon 13



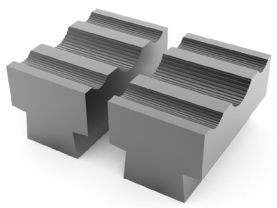
REF: 140-14-01-00013
> Matrices fabriquées et trempées en acier 1.2344 / AFNOR : Z40CDV5 / DIN : X40CrMoV5-1 / UNE : F5318 / AISI : SAE H13 / SKD61 / 45Cr5MoSiV1 pour supporter de grands impacts à grandes températures.
Nº de pièces: 2
Dimensions: 120x60mm
Capacité: Ø 12mm ⧄ 12mm
Matrice en option

Outil pour Marteau Pilon 18



REF: 140-14-01-00018
> Matrices fabriquées et trempées en acier 1.2344 / AFNOR : Z40CDV5 / DIN : X40CrMoV5-1 / UNE : F5318 / AISI : SAE H13 / SKD61 / 45Cr5MoSiV1 pour supporter de grands impacts à grandes températures.
Nº de pièces: 2
Dimensions: 160x80mm
Matrice en option

Outil pour Marteau Pilon 19

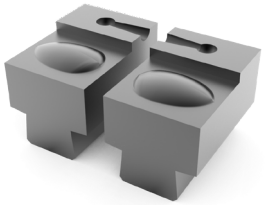


REF: 140-14-01-00019
> Matrices fabriquées et trempées en acier 1.2344 / AFNOR : Z40CDV5 / DIN : X40CrMoV5-1 / UNE : F5318 / AISI : SAE H13 / SKD61 / 45Cr5MoSiV1 pour supporter de grands impacts à grandes températures.
Nº de pièces: 2
Dimensions: 130x80mm
Capacité: Ø12mm - 16mm - 20mm
Matrice en option

Outil pour Marteau Pilon 20

REF: 140-14-01-00020
> Matrices fabriquées et trempées en acier 1.2344 / AFNOR : Z40CDV5 / DIN : X40CrMoV5-1 / UNE : F5318 / AISI : SAE H13 / SKD61 / 45Cr5MoSiV1 pour supporter de grands impacts à grandes températures.
Nº de pièces: 2
Dimensions: 120x100mm
Capacité: 12x12mm
Matrice en option

Outil pour Marteau Pilon 21



REF: 140-14-01-00021
> Matrices fabriquées et trempées en acier 1.2344 / AFNOR : Z40CDV5 / DIN : X40CrMoV5-1 / UNE : F5318 / AISI : SAE H13 / SKD61 / 45Cr5MoSiV1 pour supporter de grands impacts à grandes températures.
Nº de pièces: 2
Dimensions: 120x70mm
Capacité: Ø 14mm
Matrice en option

Outil pour Marteau Pilon 22

REF: 140-14-01-00022
> Matrices fabriquées et trempées en acier 1.2344 / AFNOR : Z40CDV5 / DIN : X40CrMoV5-1 / UNE : F5318 / AISI : SAE H13 / SKD61 / 45Cr5MoSiV1 pour supporter de grands impacts à grandes températures.
Nº de pièces: 2
Dimensions: 135x60mm
Matrice en option

Outil pour Marteau Pilon 23

REF: 140-14-01-00023

> Matrices fabriquées et trempées en acier 1.2344 / AFNOR : Z40CDV5 / DIN : X40CrMoV5-1 / UNE : F5318 / AISI : SAE H13 / SKD61 / 45Cr5MoSiV1 pour supporter de grands impacts à grandes températures.

Nº de pièces: 2
Dimensions: 70x60mm
Capacité: Ø 16mm
Matrice en option

Outil pour Marteau Pilon 24

REF: 140-14-01-00024

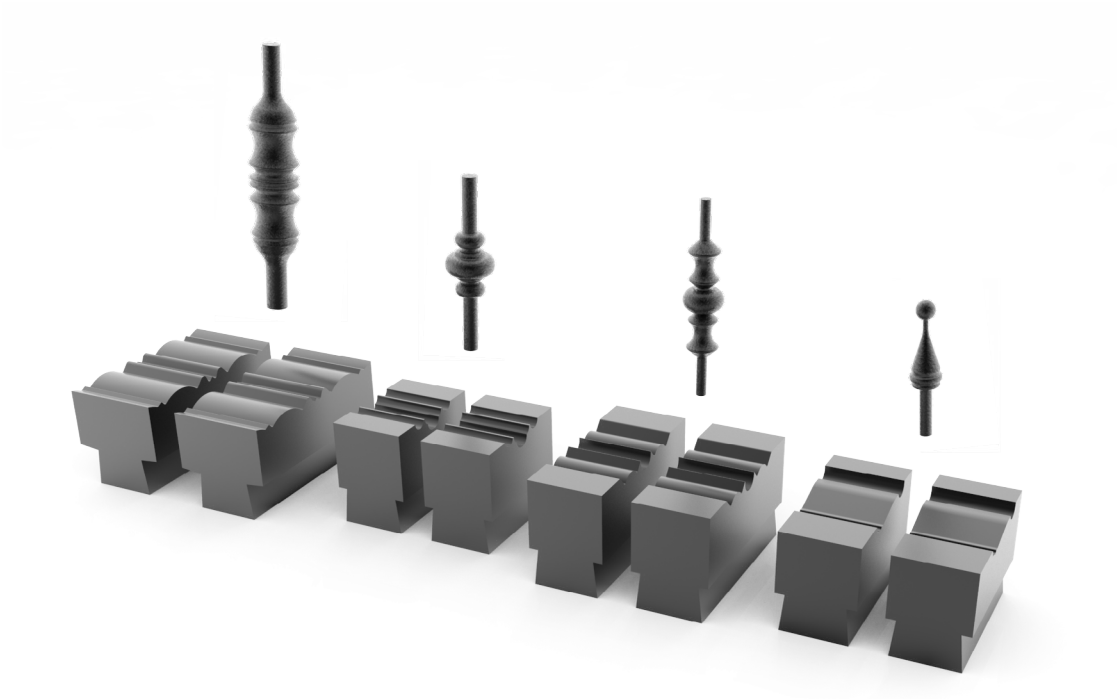
> Matrices fabriquées et trempées en acier 1.2344 / AFNOR : Z40CDV5 / DIN : X40CrMoV5-1 / UNE : F5318 / AISI : SAE H13 / SKD61 / 45Cr5MoSiV1 pour supporter de grands impacts à grandes températures.

Nº de pièces: 2
Dimensions: 70x60mm
Capacité: Ø 16mm ⧄ 16mm
Matrice en option

Outils spéciaux

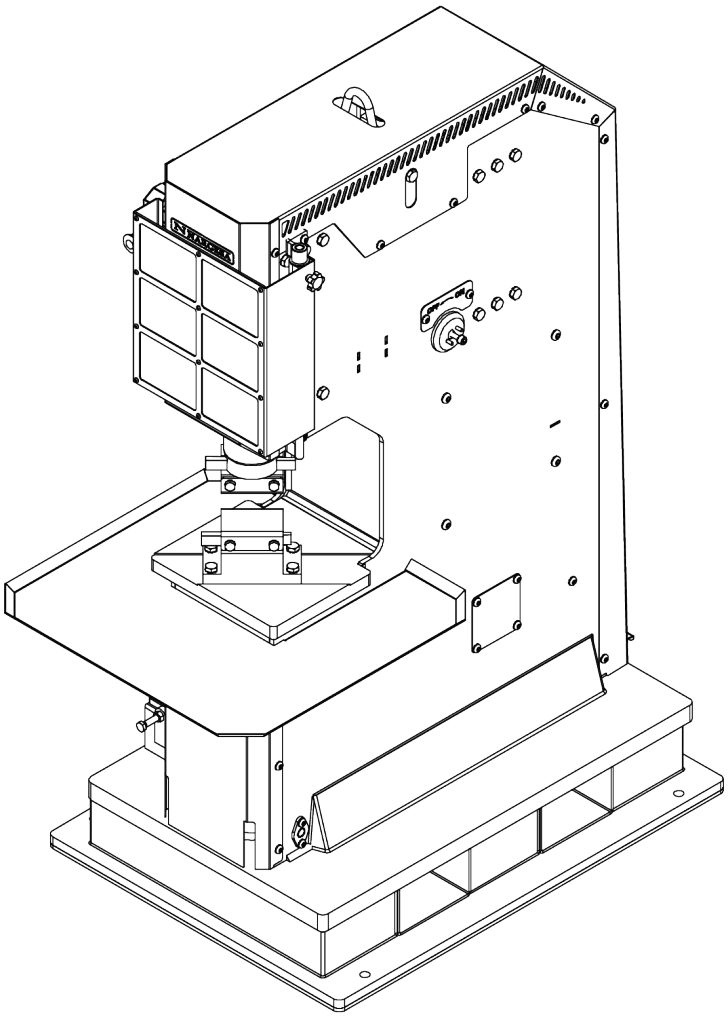
> Outils spéciaux personnalisés selon dessin

> Matrices fabriquées et trempées en acier 1.2344 / AFNOR : Z40CDV5 / DIN : X40CrMoV5-1 / UNE : F5318 / AISI : SAE H13 / SKD61 / 45Cr5MoSiV1 pour supporter de grands impacts à grandes températures.



ANNEXE TECHNIQUE

Marteau Pilon PH50

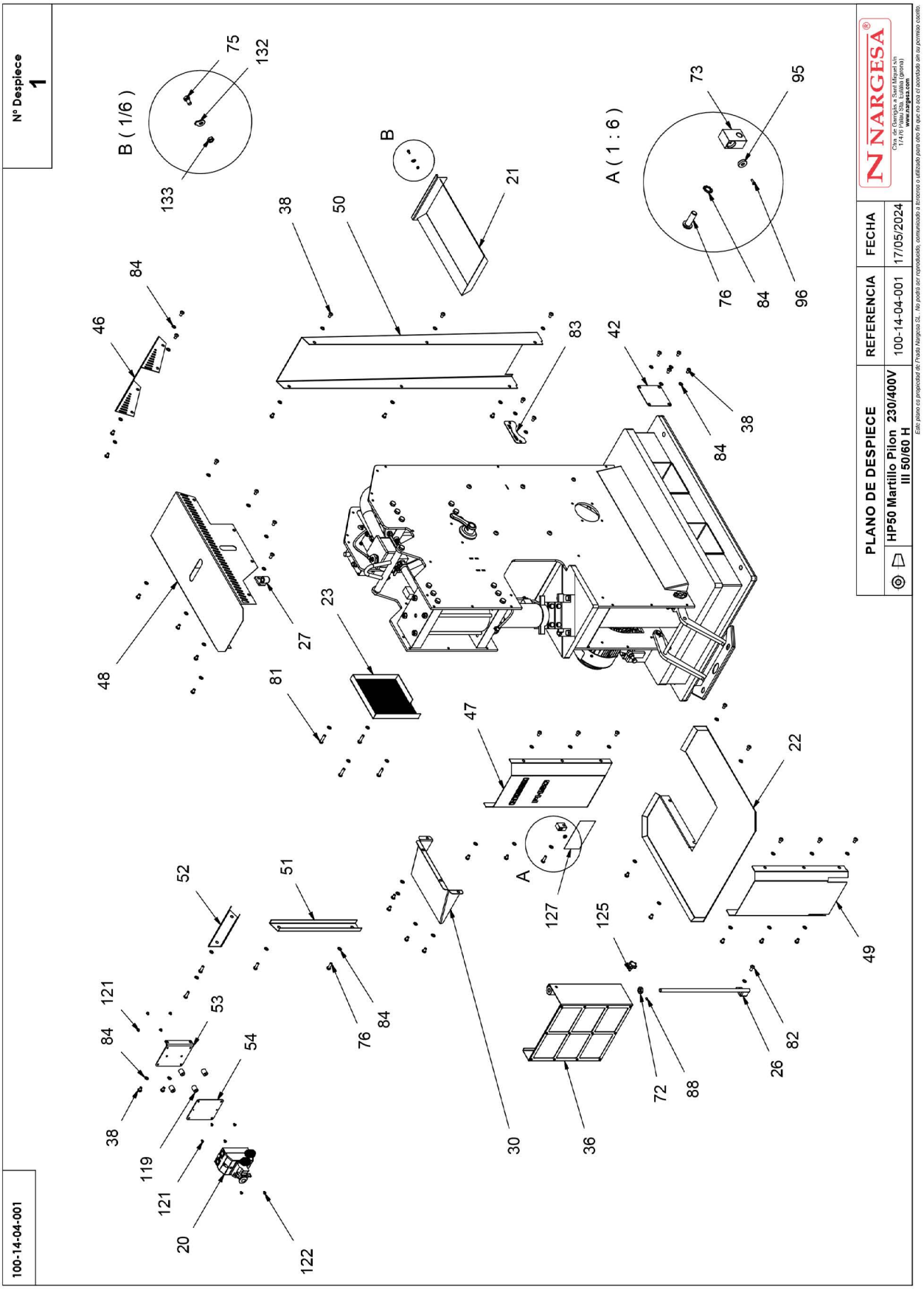


PRADA NARGESA, S.L
Ctra. de Garrigàs a Sant Miquel s/n · 17476 Palau de Santa Eulàlia (Girona) SPAIN
Tel. +34 972568085 · nargesa@nargesa.com · www.nargesa.com

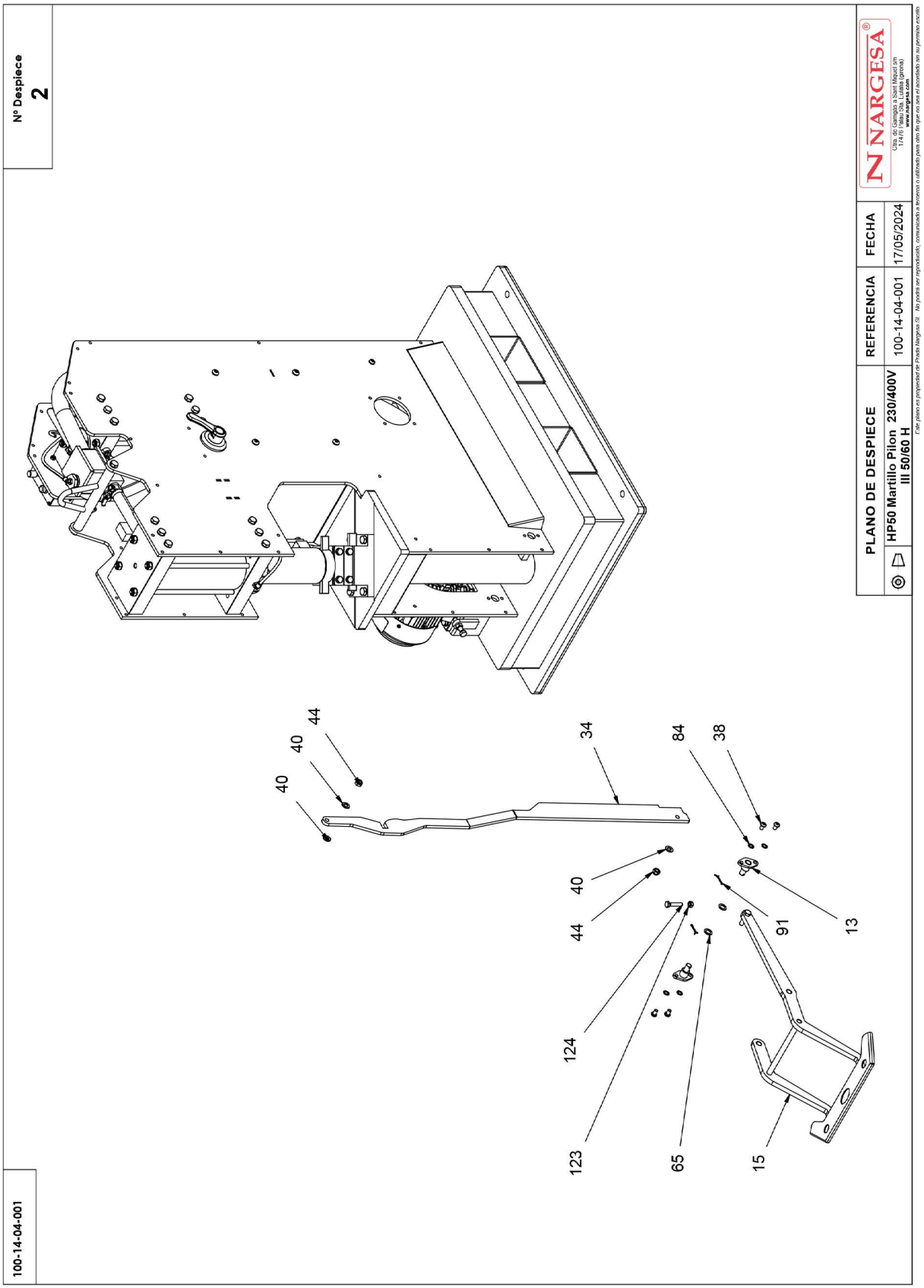
TABLE DES MATIÈRES

A1. Vue éclatée des capots et protections extérieures 5
A2. Vue éclatée de la pédale d'actionnement 6
A3. Vue éclatée des systèmes de transmission et de ventilation 7
A4. Vue éclatée du levier « ON/OFF » (marche/arrêt) 8
A5. Vue éclatée du système de lubrification 9
A6. Vue éclatée des matrices 10
A7. Vue éclatée du compresseur et du marteau 11
A8. Vue éclatée du système de levage et de fixation 12
A9. Vue éclatée de l'ensemble du marteau 23
A10. Vue éclatée du compresseur 26
A11. Vue éclatée de la bielle d'entraînement 29
A12. Vue éclatée de la poulie du compresseur 31
A13. Vue éclatée de l'ensemble du ventilateur 33
A14. Vue éclatée de l'ensemble de lubrification 35
A15. Vue éclatée de l'ensemble de la soupape inférieure de marche/arrêt 37
A16. Vue éclatée de l'ensemble de la soupape supérieure 39
A17. Vue éclatée de l'ensemble du clapet antiretour 41
A18. Vue éclatée de l'ensemble de la soupape d'aspiration inférieure du compresseur 43
A19. Vue éclatée de l'ensemble de la protection avant 45
A20. Vue éclatée de l'ensemble du filtre d'aspiration 47
A21. Vue éclatée de l'ensemble du filtre d'échappement 49
A22. Vue éclatée du collecteur d'échappement 51
A23. Schéma pneumatique 53
A24. Schéma électrique · MACHINE TRIPHASÉE 54
A25. Schéma électrique · MACHINE MONOPHASÉE 55
A26. Armoire électrique · MACHINE TRIPHASÉE 56
A27. Armoire électrique · MACHINE MONOPHASÉE 57

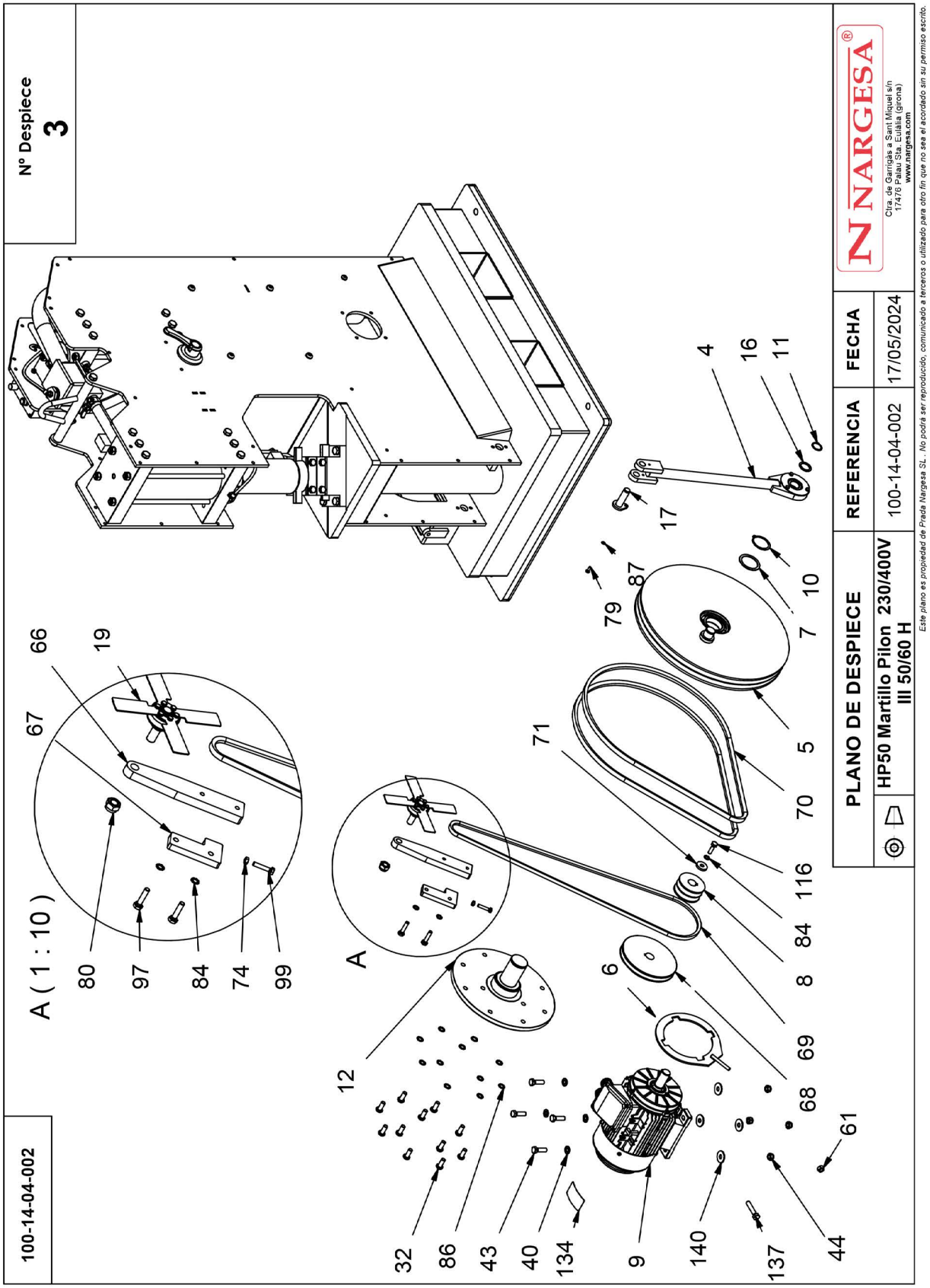
A1. Vue éclatée des capots et protections extérieures



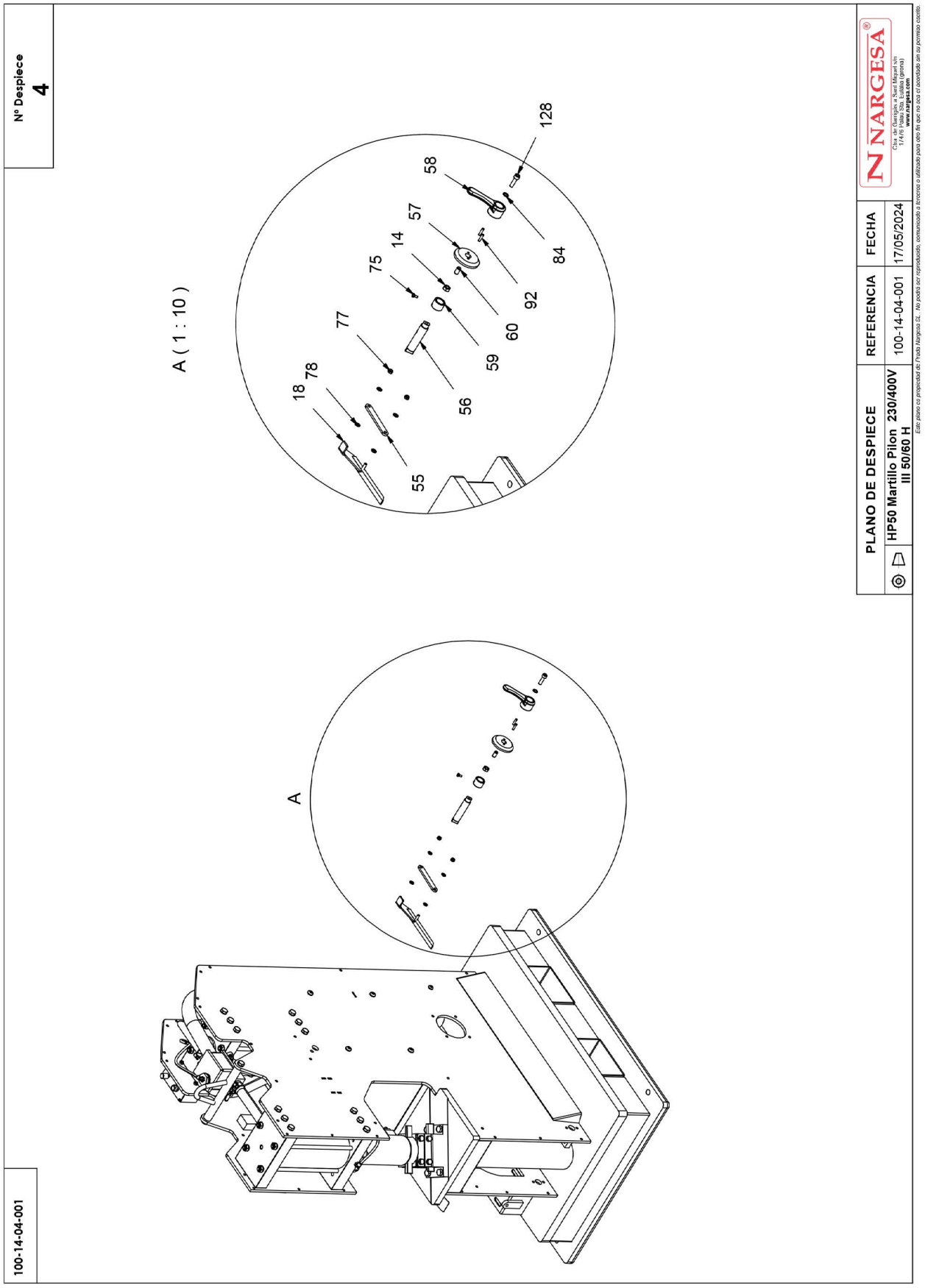
A2. Vue éclatée de la pédale d'actionnement



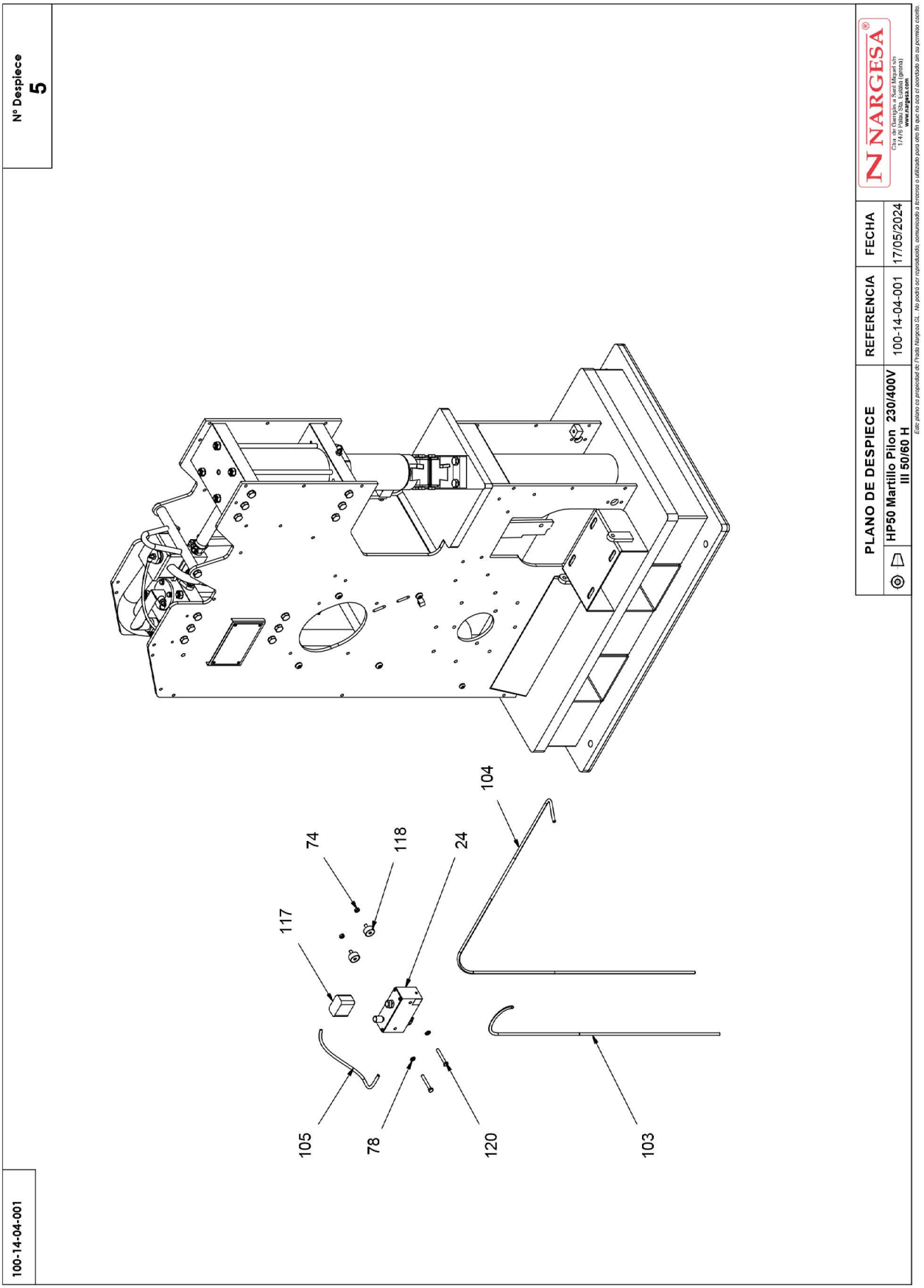
A3. Vue éclatée des systèmes de transmission et de ventilation



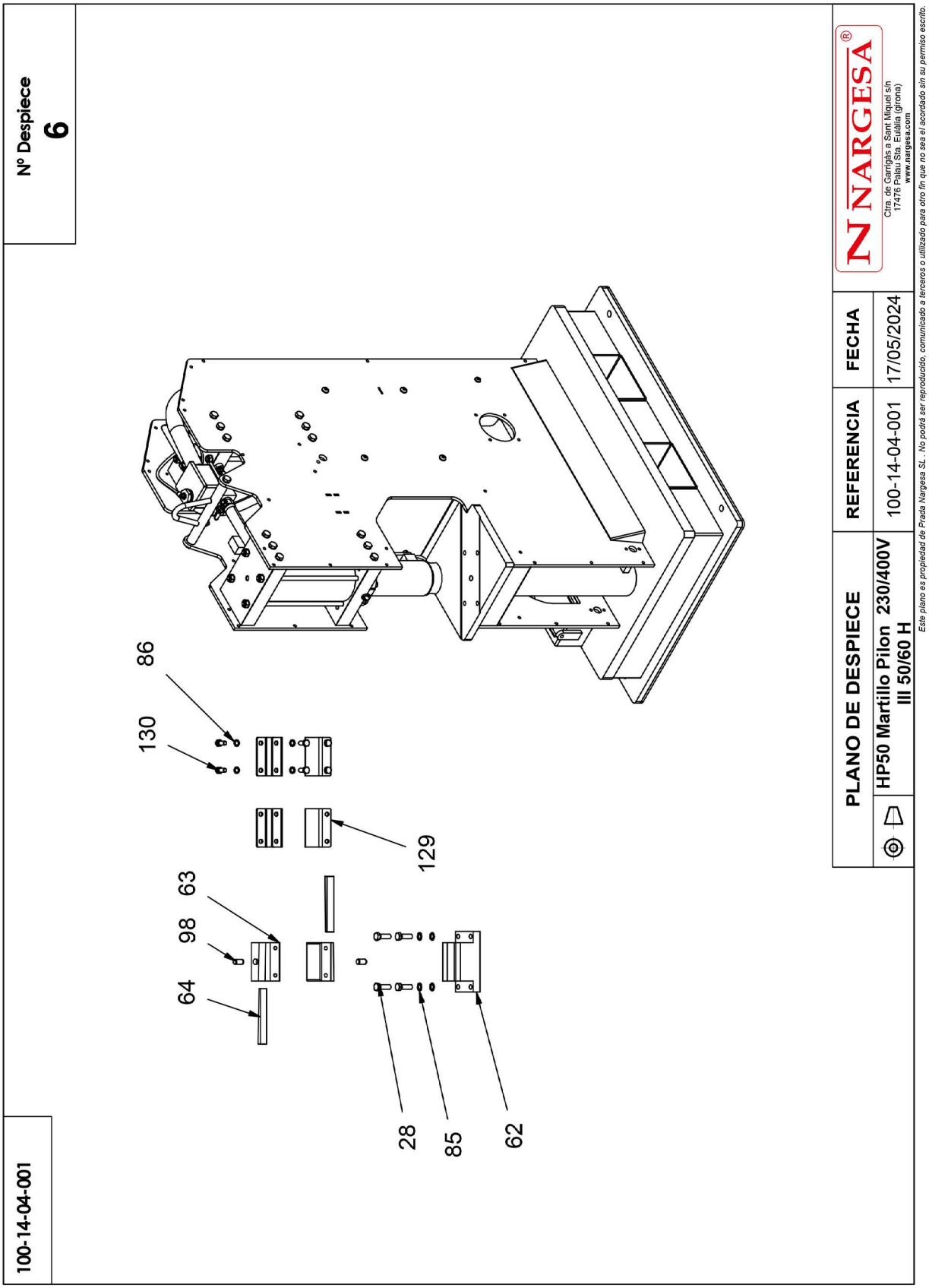
A4. Vue éclatée du levier « ON/OFF » (marche/arrêt)



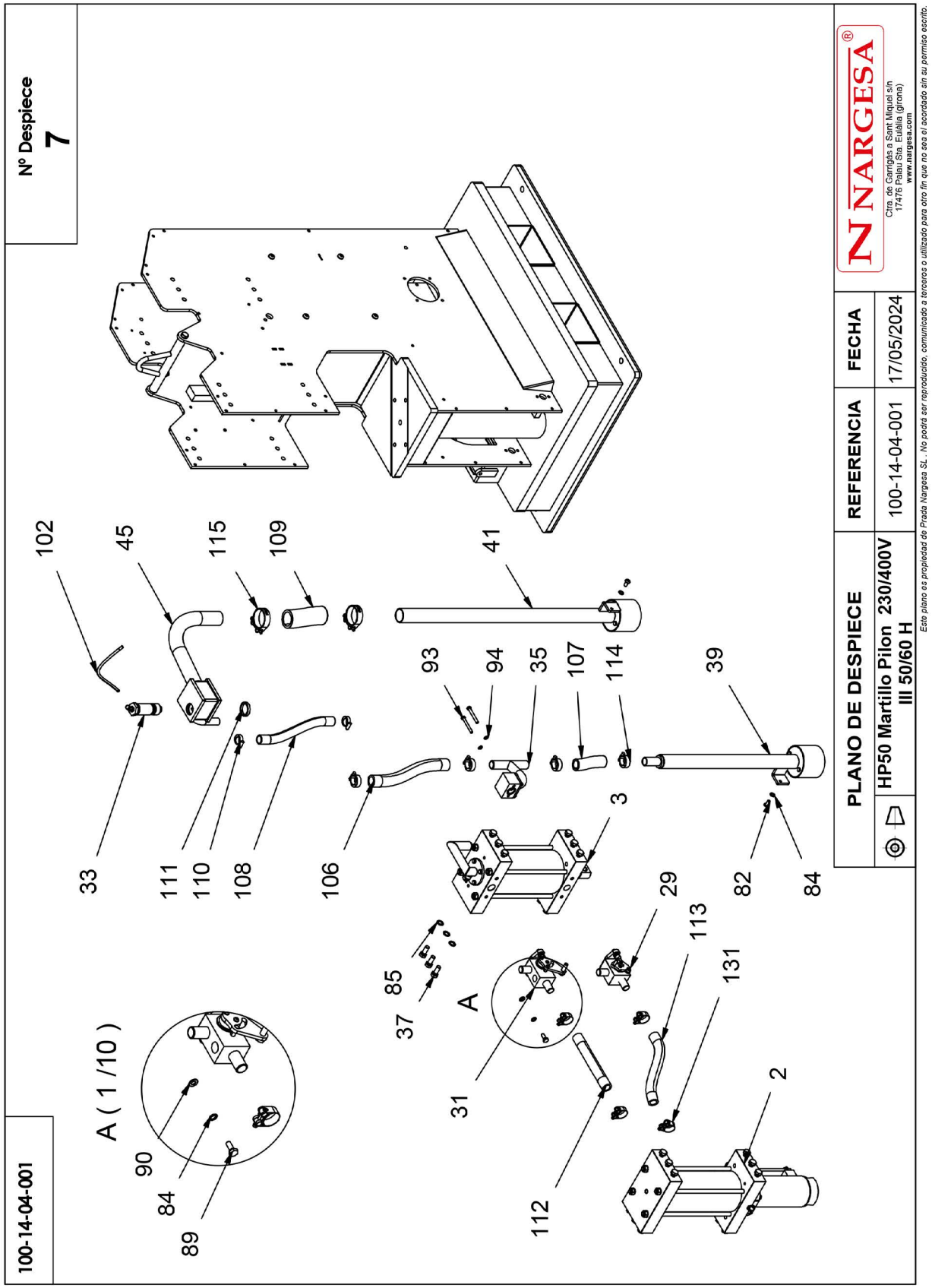
A5. Vue éclatée du système de lubrification



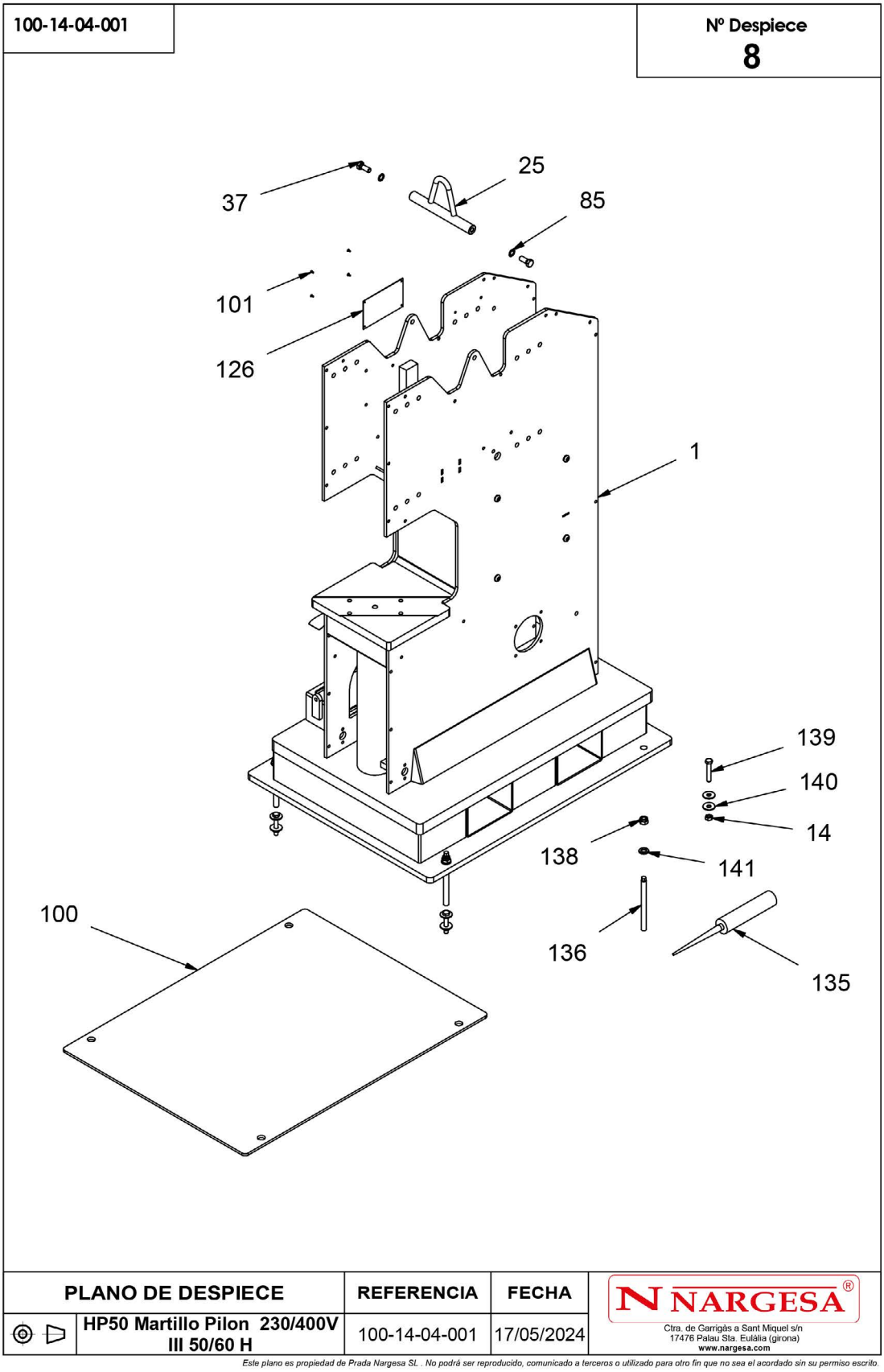
A6. Vue éclatée des matrices

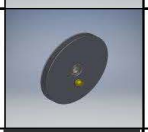
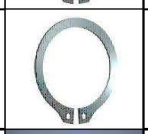


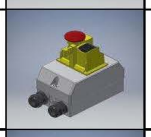
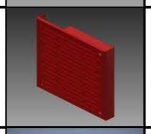
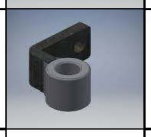
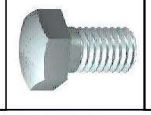
A7. Vue éclatée du compresseur et du marteau



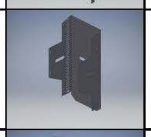
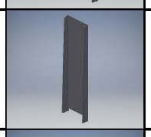
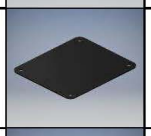
A8. Vue éclatée du système de levage et de fixation

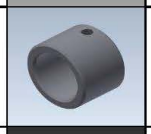
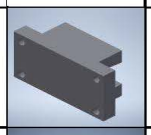
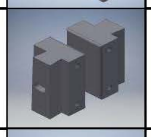
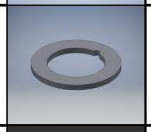
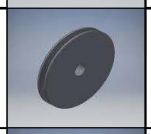


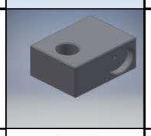
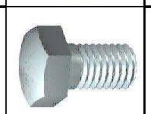
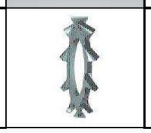
Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
1		130-14-04-00102	Conjunto Estructura Soldada Martillo Pilon	1
2		130-14-04-00100	Conjunto Martillo Impacto	1
3		130-14-04-00101	Conjunto Compresor	1
4		130-14-04-00004	Conjunto Biela Accionamiento Compresor	1
5		130-14-04-00005	Conjunto Polea Compresor	1
6		130-14-04-00103	Aro Tensor Motor	1
7		120-14-04-00056	Arandela Eje Polea Compresor D69XD55X2	1
8		120-14-04-00054	Polea Motor Doble Canal SPB D80	1
9		050-ME-00026	Motor Electrico 2.2 KW 1500 Rpm 50-60Hz 240/400 V B3	1
10		030-D471-00015	Circlip Eje Din471 D55	1
11		030-D471-00004	Circlip Eje Din471 D30	1
12		130-14-04-00012	Conjunto Eje Polea Compresor	1
13		130-14-04-00013	Conjunto Eje Pedal Accionamiento	2
14		020-D934-M12	Tuerca DIN 934 M12	6

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
15		130-14-04-00015	Conjunto Final Pedal	1
16		120-14-04-00057	Arandela Eje Biela D40XD30X2	1
17		130-14-04-00017	Conjunto Bulón Compresor	1
18		130-14-04-00018-2	Conjunto Cuadrado Seguro	1
19		130-14-04-00019	Conjunto Ventilador	1
20		130-14-04-00020	Conjunto Final Mando Electrico	1
21		130-14-04-00021	Conjunto Bandeja Aceite	1
22		130-14-04-00022	Conjunto Bandeja	1
23		130-14-04-00023	Conjunto Tapa Ventilador	1
24		130-14-04-00024	Conjunto Engrase	1
25		130-14-04-00025	Conjunto Barra Elevadora	1
26		130-14-04-00026	Conjunto Guia Proteccion Frontal	1
27		130-14-04-00027	Conjunto Soporte Guia Proteccion Frontal	1
28		020-D933-M14X45	Tornillo Hexagonal DIN 933 M14X45 8.8 PAVONADO	4

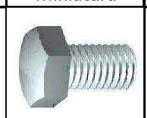
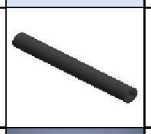
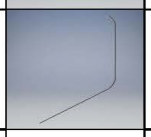
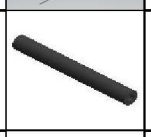
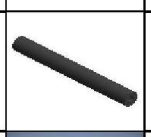
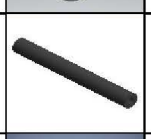
Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
29		130-14-04-00029	Conjunto Valvula Inferior Paro Marcha	1
30		120-14-04-00079	Tapa Superior Motor	1
31		130-14-04-00031	Conjunto Válvula Superior	1
32		020-I7380-M12x30	Tornillo Allen ISO 7380 M12x30	11
33		130-14-04-00033	Conjunto Válvula de Retención	1
34		120-14-04-00119	Biela Accionamiento Valvula Superior	1
35		130-14-04-00035	Conjunto Valvula Aspiración Inferior Compresor	1
36		130-14-04-00036	Conjunto Final Proteccion Frontal	1
37		020-D933-M14X35	Tornillo Hexagonal DIN 933 M14X35	26
38		020-I7380-M10X16	Tornillo Allen Abombado ISO7380 M10X16	48
39		130-14-04-00039	Conjunto Final Filtro Aspiracion	1
40		020-D125B-M12	Arandela DIN 125 B M12	7
41		130-14-04-00041	Conjunto Final Filtro Escape	1
42		120-14-04-00085	Tapa Registro Lateral	1

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
43		020-D933-M12X40	Tornillo Hexagonal DIN 933 M12X40	4
44		020-D985-M12	Tuerca Autoblocante DIN 985 M12	6
45		130-14-04-00045	Colector Escape Final	1
46		120-14-04-00080	Tapa Trasera Superior	1
47		120-14-04-00081	Tapa Frontal Superior	1
48		120-14-04-00082	Tapa Superior	1
49		120-14-04-00083	Tapa Frontal Inferior	1
50		120-14-04-00084	Tapa Trasera	1
51		120-14-04-00078	Canal Metalica Vertical	1
52		120-14-04-00077	Canal Metalica Inclinada	1
53		120-14-04-00074	Chapa Soporte Conjunto Accionamiento Electrico	1
54		120-14-04-00075	Chapa Base Accionamiento Electrico	1
55		120-14-04-00068	Biela Accionamiento Cuadrado Seguro	1
56		120-14-04-00067	Eje Paro Marcha	1

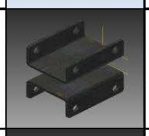
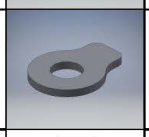
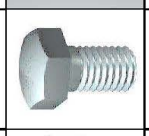
Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
57		120-14-04-00065	Brida Paro Marcha	1
58		031-PLF-00001	Palanca Fija 112X47 M12 Ref. 47004911301	1
59		120-14-04-00066	Casquillo Fijacion Eje Paro Marcha	1
60		031-POS-00014	Posicionador Muelle GN615-M12-K	1
61		020-D985-M10	Tuerca Autoblocante DIN 985 M10	1
62		120-14-04-00058	Mesa Portamatriz	1
63		140-14-04-00001	Conjunto Matriz Base Martillo Pilon PH50	1
64		140-14-04-00003	Cuña Matrices	2
65		120-14-04-00076	Arandela Eje Pedal D25XD16X2	2
66		120-14-04-00069	Tensor Correa Ventiladdor	1
67		120-14-04-00125	PASAMANO TENSOR	1
68		120-14-04-00059	Polea Ventilador D180 SPA	1
69		030-CT-00003	CorreaTrapezoidal Dentada AX 1857	1
70		030-CT-00004	Correa Trapezoidal Dentada BX70 1823	2

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
71		120-14-04-00060	Arandela Delantera Polea Motor	1
72		120-14-04-00106	Tope Inferior Tapa Frontal	1
73		120-14-04-00124	Tope Proteccion Frontal	1
74		020-D934-M8	Tuerca Hexagonal DIN 934 M8	3
75		020-D933-M6X12	Tornillo Hexagonal DIN 933 M6X12	2
76		020-I7380-M10X30	Tornillo Allen Abombado ISO 7380 M10x30	5
77		020-D985-M8	Tuerca Autoblocante DIN985 M8 ZINCADA	2
78		020-D125B-M8	Arandela Biselada DIN 125B M8	6
79		020-D933-M6X16	Tornillo Hexagonal DIN 933 M6X16	1
80		020-D985-M18	Tuerca Autoblocante DIN985 M18 ZINCADA	1
81		020-I7380-M10X40	Tornillo Allen de Cabeza Redonda M10x40	4
82		020-I7380-M10X20	Tornillo Allen Abombado ISO7380 M10X20	4
83		120-14-04-00169	Placa Paro Marcha	1
84		020-D6797-M10	Arandela de seguridad dentada DIN 6797-A M10	69

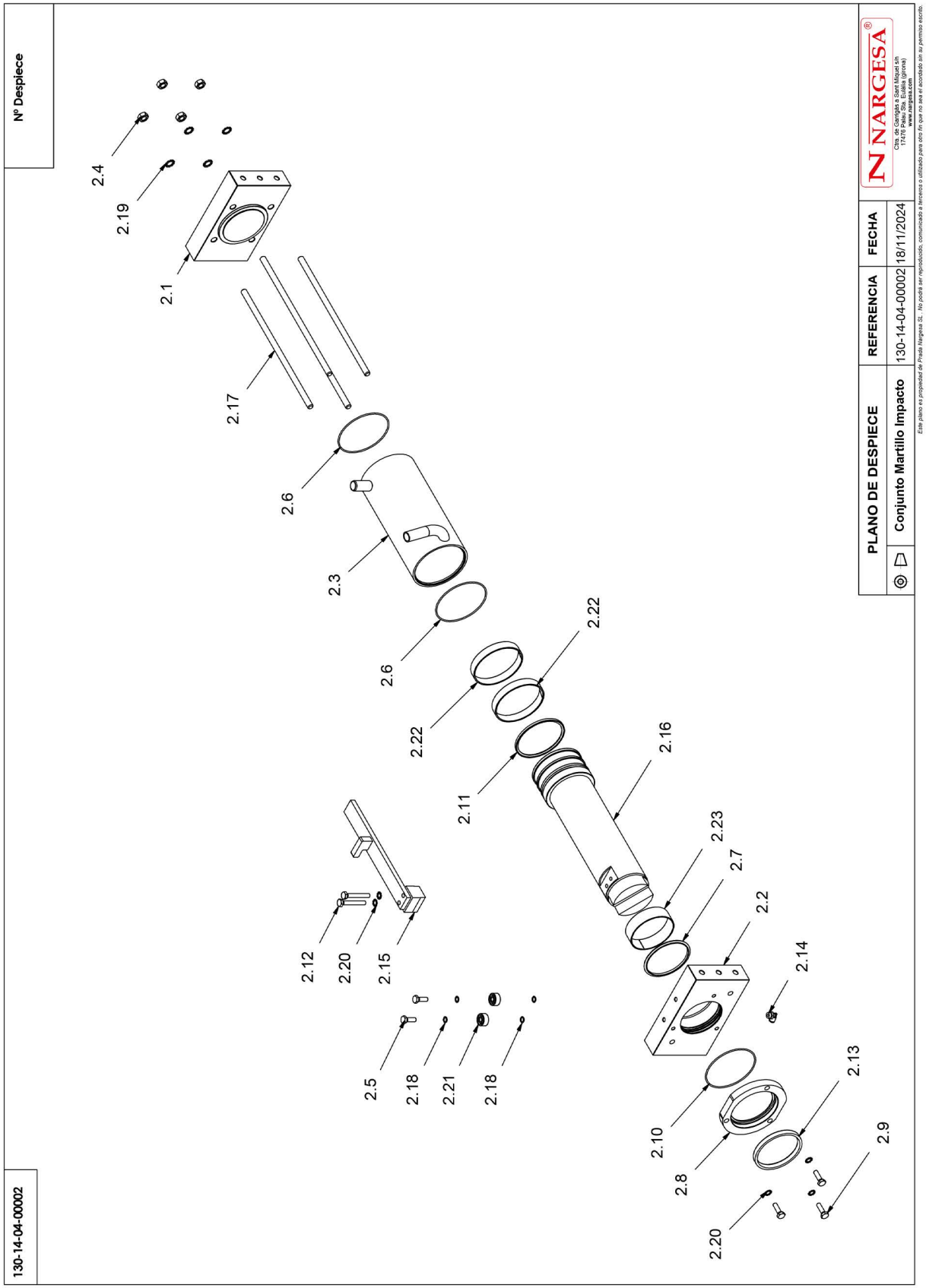
Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
85		020-D6797-M14	Arandela de seguridad dentada DIN 6797-A M14	30
86		020-D6797-M12	Arandela de seguridad dentada DIN 6797-A M12	19
87		020-D6797-M6	Arandela de seguridad dentada DIN 6797-A M6	1
88		020-D913-M6X10	Espárrago Allen DIN913 M6X10	1
89		020-D933-M10X25	Tornillo Hexagonal DIN 933 M10X25	4
90		020-D125B-M10	Arandela Biselada DIN 125B M10	4
91		030-D94-00001	Pasador de Aletas DIN 94 D3.2X30	2
92		030-D6325-D6x26	Pasador Paralelo Rectificado DIN 6325 D6X26	2
93		020-D931-M8X70	Tornillo Hexagonal DIN 931 M8X70	2
94		020-D6797-M8	Arandela de seguridad dentada DIN 6797-A M8	2
95		031-BM-00003	BASE MAGNETICA Ø16X4.5 AGUJERO AVELLANADO	1
96		020-D7991-M3X10	Tornillo Allen Avellanado DIN7991 M3X10	1
97		020-D933-M10X45	Tornillo Hexagonal DIN933 M10X45	2
98		030-D6325-00016	Pasador Cilindrico DIN 6325 D16X30	2

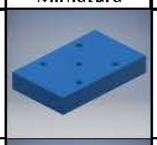
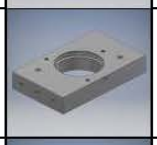
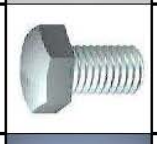
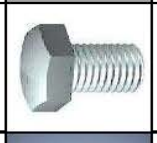
Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
99		020-D933-M8X40	Tornillo Hexagonal DIN 933 M8X40	1
100		120-14-04-00127	Goma Inferior	1
101		020-D7337-3X8	Remache De Clavo DIN7337 De Al D3X8	4
102		120-14-04-00132	Tubo Valvula Anticaida	1
103		120-14-04-00133	Tubo Drenaje Compresor	1
104		120-14-04-00134	Tubo Drenaje Martillo	1
105		120-14-04-00168	Manguera Engrase	1
106		120-14-04-00135	Manguera Superior Filtro Admision	1
107		120-14-04-00136	Manguera Inferior Filtro Admision	1
108		120-14-04-00165	Manguera Escape Valvula Inferior	1
109		120-14-04-00137	Manguera Filtro Escape	1
110		040-ABR-00006	Abrazadera Sin Fin 12mm (25-40)	2
111		120-14-04-00156	Anillo Separador Colector Escape	1
112		120-14-04-00166	Manguera Superior Martillo	1

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
113		120-14-04-00167	Manguera Inferior Martillo	1
114		040-ABR-00005	Abrazadera Sin Fin 12 mm (35-50)	4
115		040-ABR-00007	Abrazadera GP 22 mm (63-69)	2
116		020-D933-M10X35	Tornillo Hexagonal DIN 933 M10X35	1
117		120-14-04-00170	Aceite Engrase Neumatico 0.12 Litros	1
118		031-SIB-00014	Silentblock D30X15 Macho Hembra M8 DVA.2-30-15-M8-20-70	2
119		031-SIB-00013	Silentblock D20X25 M6 Doble Hembra DVA.3-20-25-M6-40	4
120		020-D931-M8X60	Tornillo Hex. Media Rosca DIN931 M8X60	2
121		020-I7380-M6X8	Tornillo Allen Abombado ISO7380 M6X8	8
122		020-D7985-M5X8	Tornillo DIN 7985 M5x8 Philips	2
123		020-D934-M10	Tuerca Hexagonal DIN934 M10	1
124		020-D933-M10X50	Tornillo Hexagonal DIN 933 M10x50	1
125		031-POMM-00017	POMO MACHO ESTRELLA MATE Ø40 M8X16	1
126		122-PLC-0000-001	Placa Caracteristicas General	1

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
127		122-CAL-1404-00001	Calca Advertencia Martillo Pilon	1
128		020-D912-M10X35	Tornillo Allen DIN 912 M10X35	1
129		140-14-04-00002	Conjunto Sufrideras Martillo Pilon PH50	2
130		020-D933-M12X30	Tornillo Hexagonal DIN 933 M12x30	8
131		040-ABR-00008	Abrazadera MIKALOR SUPRA W4 34-37	4
132		120-14-04-00182	CHAPA TOPE CAJON	1
133		020-D934-M6	Tuerca Hexagonal DIN 934 M6	1
134		122-ADH-00007	Calca Sentido de Giro	1
135		060-ALM-00077	Anclaje Quimico FIS PLUS 300 T (FISCHER)	1
136		060-ALM-00078	VARILLA RGM 16X190 (FISCHER)	4
137		020-D933-M12X60	Tornillo Hexagonal DIN 933 M12X60	1
138		020-D985-M16	TUERCA DIN 985 M16	4
139		020-D931-M12X70	TORNILLO HEXAGONAL DIN 931 M12X70	4
140		020-D9021-M12	Arandela Ancha DIN9021 Para M12	12
141		020-D125B-M16	Arandela Biselada DIN125B Para M16	4

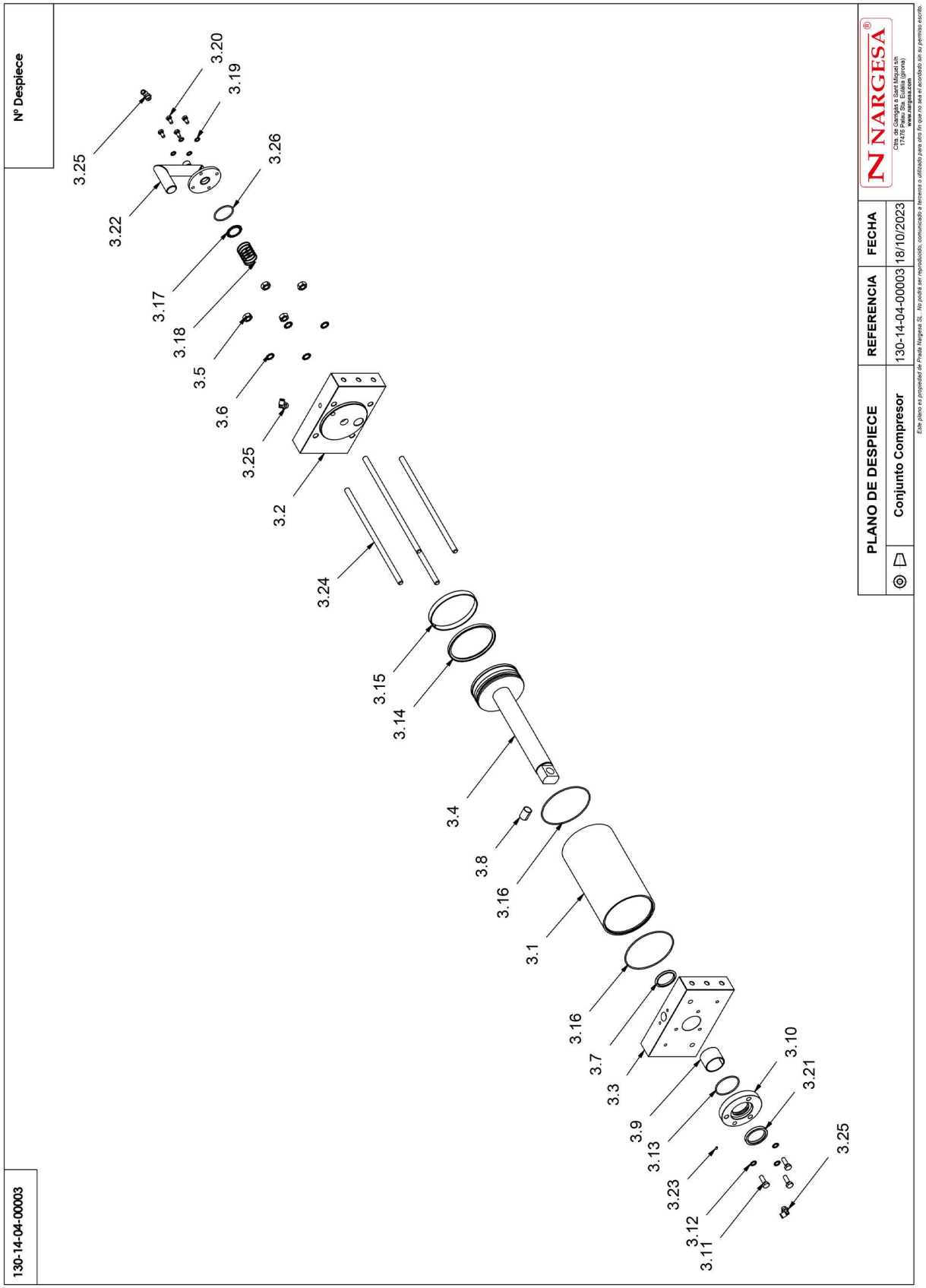
A9. Vue éclatée de l'ensemble du marteau

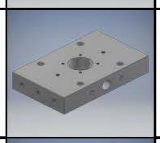
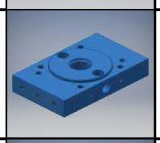
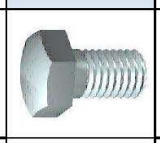


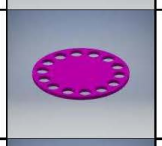
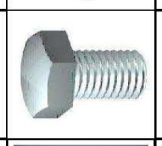
Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
2.1		120-14-04-00019	Tapa Superior Cilindro Martillo	1
2.2		120-14-04-00020	Tapa Inferior Cilindro Martillo	1
2.3		130-14-04-00006	Conjunto Soldado Camisa D130	1
2.4		020-D934-M14	Tuerca DIN 934 M14	4
2.5		020-D933-M10X30	Tornillo Hexagonal DIN 933 M10X30	2
2.6		040-JT-00060	JUNTA TORICA Ø130X3	2
2.7		042-JUV-00002	Junta de Vastago Trelleborg ARG301100Z80N	1
2.8		120-14-04-00177	Casquillo Inferior Cilindro Martillo	1
2.9		020-D933-M10X35	Tornillo Hexagonal DIN 933 M10X35	3
2.10		040-JT-00063	JUNTA TORICA Ø128X3	1
2.11		042-JUP-00002	Junta Piston Trelleborg APG301300Z80N	1
2.12		020-D933-M10X70	Tornillo Hexagonal DIN 933 M10X70	2
2.13		040-RAS-00013	Rascador D110XD120X7/10	1
2.14		042-RAC-00001	Racor Codo Bajo Para Tubo D8 Macho 1/4	1

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
2.15		130-14-04-00008	Conjunto Antigiro	1
2.16		130-14-04-00007	Conjunto Vastago D110	1
2.17		120-14-04-00021	Varilla Cilindro Martillo	4
2.18		120-14-04-00022	Arandela Cojinete Guia Martillo D15XD10X1	4
2.19		020-D6797-M14	Arandela de seguridad dentada DIN 6797-A M14	4
2.20		020-D6797-M10	Arandela de seguridad dentada DIN 6797-A M10	5
2.21		030-CJ-00043	Rodamiento de Bolas 62200 D10XD30X14 2RS	2
2.22		042-GUI-00002	Guia Piston D130 20X3 L=399 mm	2
2.23		120-14-04-00171	Dolla Partida Ø110XØ115X33	1

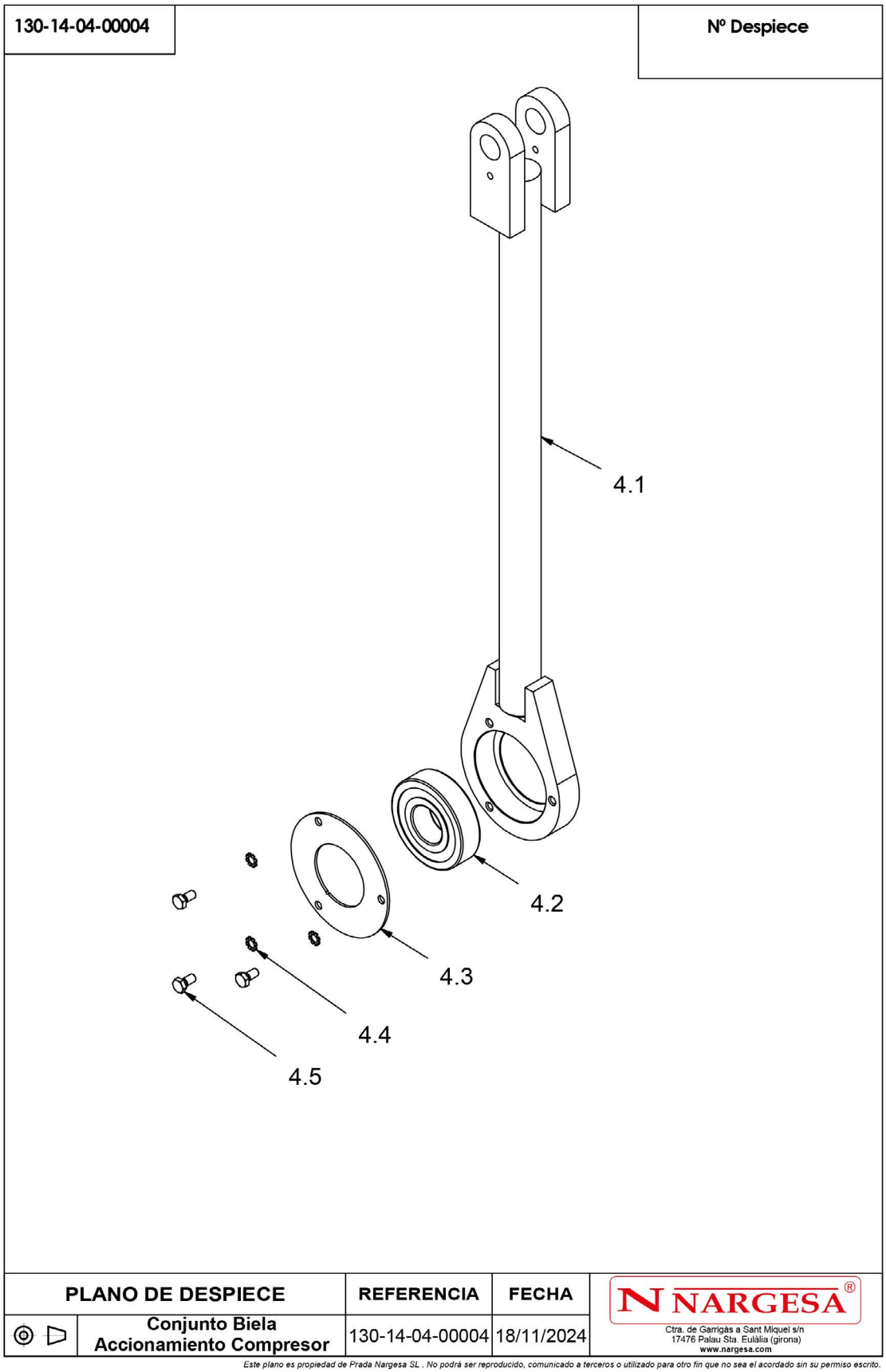
A10. Vue éclatée du compresseur

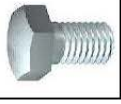


Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Título	CTDAD
3.1		120-14-04-00026	Camisa Cilindro Compresor D140	1
3.2		120-14-04-00024	Tapa Superior Cilindro Compresor	1
3.3		120-14-04-00025	Tapa Inferior Cilindro Compresor	1
3.4		130-14-04-00009	Conjunto Vastago Compresor D140	1
3.5		020-D934-M14	Tuerca DIN 934 M14	4
3.6		020-D6797-M14	Arandela de seguridad dentada DIN 6797-A M14	4
3.7		042-JUV-00001	Junta de Vastado Trelleborg ARG300500Z80N	1
3.8		030-DP-00060	Dolla Partida D20XD23X30	1
3.9		030-DP-00019	DOLLA PARTIDA D50XD55X40	1
3.10		120-14-04-00178	Casquillo Inferior Cilindro Compresor D140	1
3.11		020-D933-M10X30	Tornillo Hexagonal DIN 933 M10X30	3
3.12		020-D6797-M10	Arandela de seguridad dentada DIN 6797-A M10	3
3.13		040-JT-00062	JUNTA TORICA Ø66X3	1
3.14		042-JUP-00001	Junta Piston Trelleborg APG401400Z80N	1

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Título	CTDAD
3.15		042-GUI-00001	Guia Piston Trelleborg GP7301400-T47 L=432	1
3.16		040-JT-00059	JUNTA TORICA Ø140X3	2
3.17		120-14-04-00029	Platillo Valvula Entrada	1
3.18		120-14-04-00030	Muelle Diam. Ext. 40 mm Hilo D2 mm Paso 9 mm L=54 mm	1
3.19		020-D6797-M8	Arandela de seguridad dentada DIN 6797-A M8	4
3.20		020-D933-M8X16	Tornillo Hexagonal DIN 933 M8X16	4
3.21		040-RAS-00004	Rascador D50XD60X7/10	1
3.22		130-14-04-00037	Colector Admision Compresor	1
3.23		020-D913-M6X6	Esparrago Allen DIN 913 M6X6	1
3.24		120-14-04-00027	Varilla Cilindro Compresor	4
3.25		042-RAC-00001	Racor Codo Bajo Para Tubo D8 Macho 1/4	3
3.26		040-JT-00099	JUNTA TORICA D52X3 Nbr 70 Shore	1

A11. Vue éclatée de la bielle d'entraînement

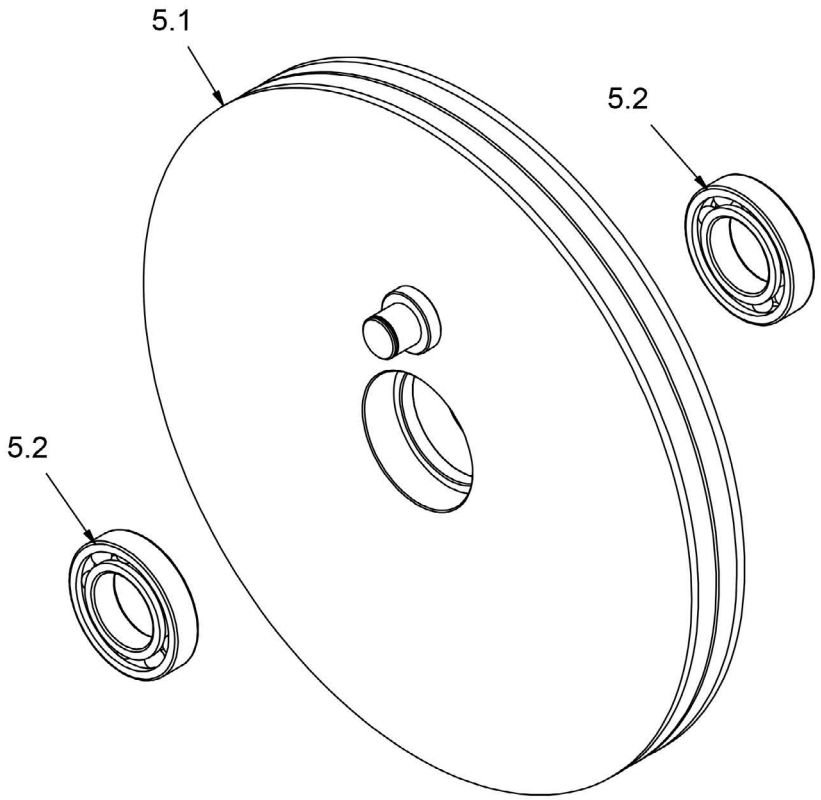


Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
4.1		130-14-04-00010	Conjunto Soldado Biela Accionamiento	1
4.2		030-CJ-00046	Rodamiento de Bolas 6306 2RS D30XD72X19	1
4.3		120-14-04-00031	Tapa Cojinete Biela Compresor	1
4.4		020-D6797-M6	Arandela de seguridad dentada DIN 6797-A M6	3
4.5		020-D933-M6X12	Tornillo Hexagonal DIN 933 M6X12	3

A12. Vue éclatée de la poulie du compresseur

130-14-04-00005

Nº Despiece

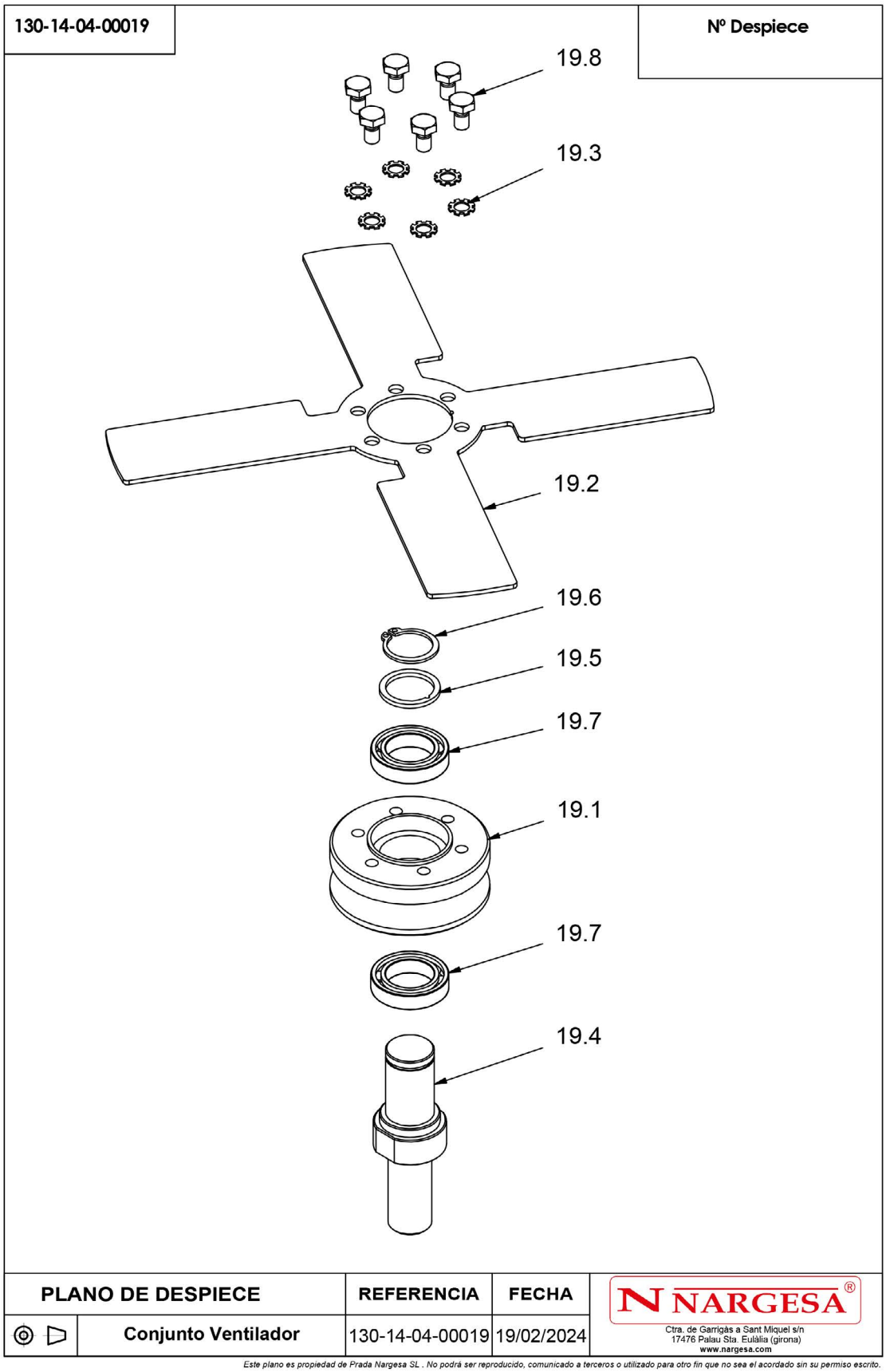


PLANO DE DESPIECE	REFERENCIA	FECHA	NARGESA®
Conjunto Polea Compresor	130-14-04-00005	05/09/2023	Ctra. de Garrigàs a Sant Miquel s/n 17476 Palau Sta. Eulàlia (girona) www.nargesa.com

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.

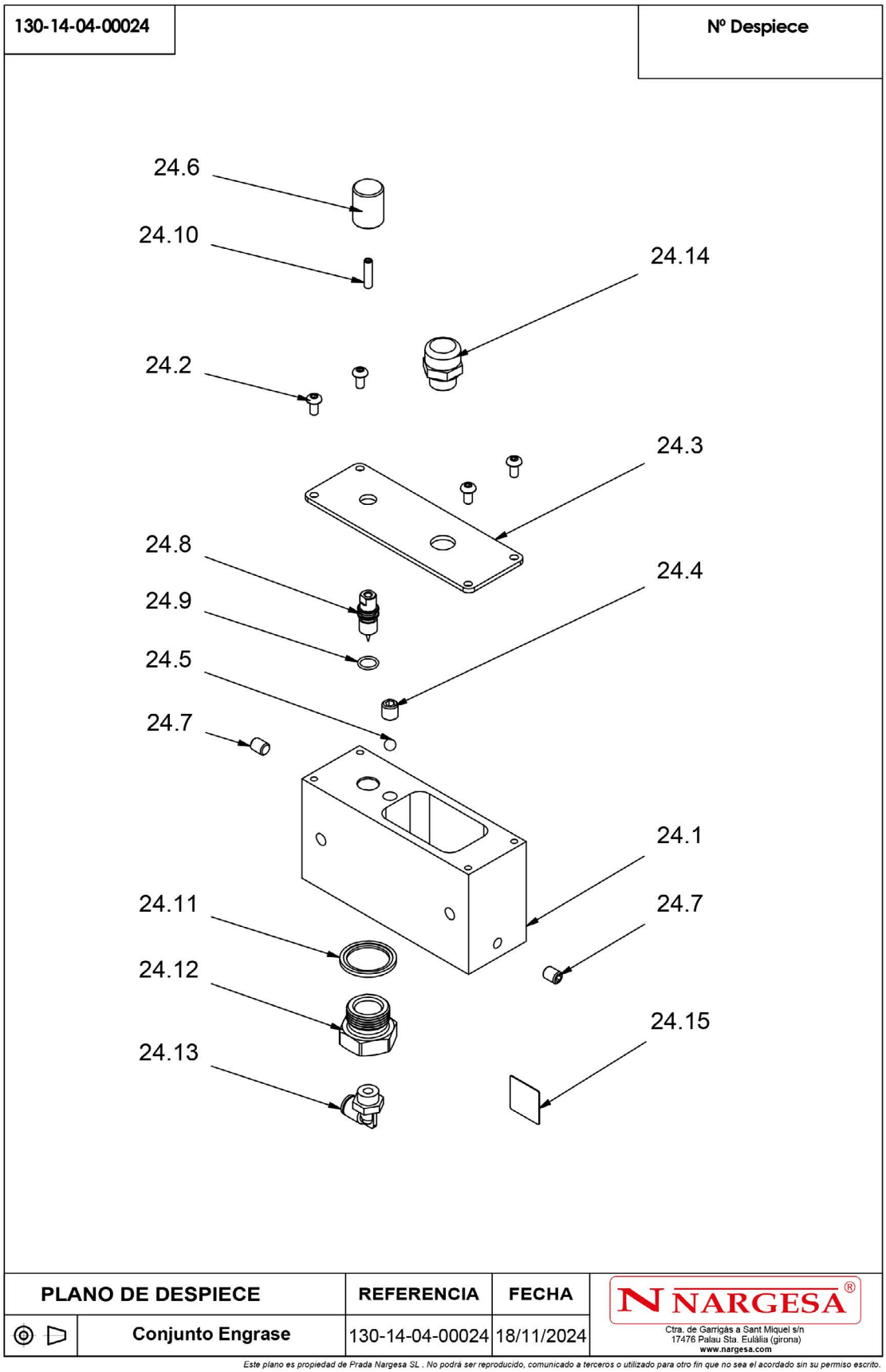
Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
5.1		130-14-04-00011	Conjunto Final Soldado Polea Compresor	1
5.2		030-CJ-00014	Rodamiento De Bolas 6211-2Rs D55XD100X21	2

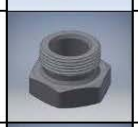
A13. Vue éclatée de l'ensemble du ventilateur



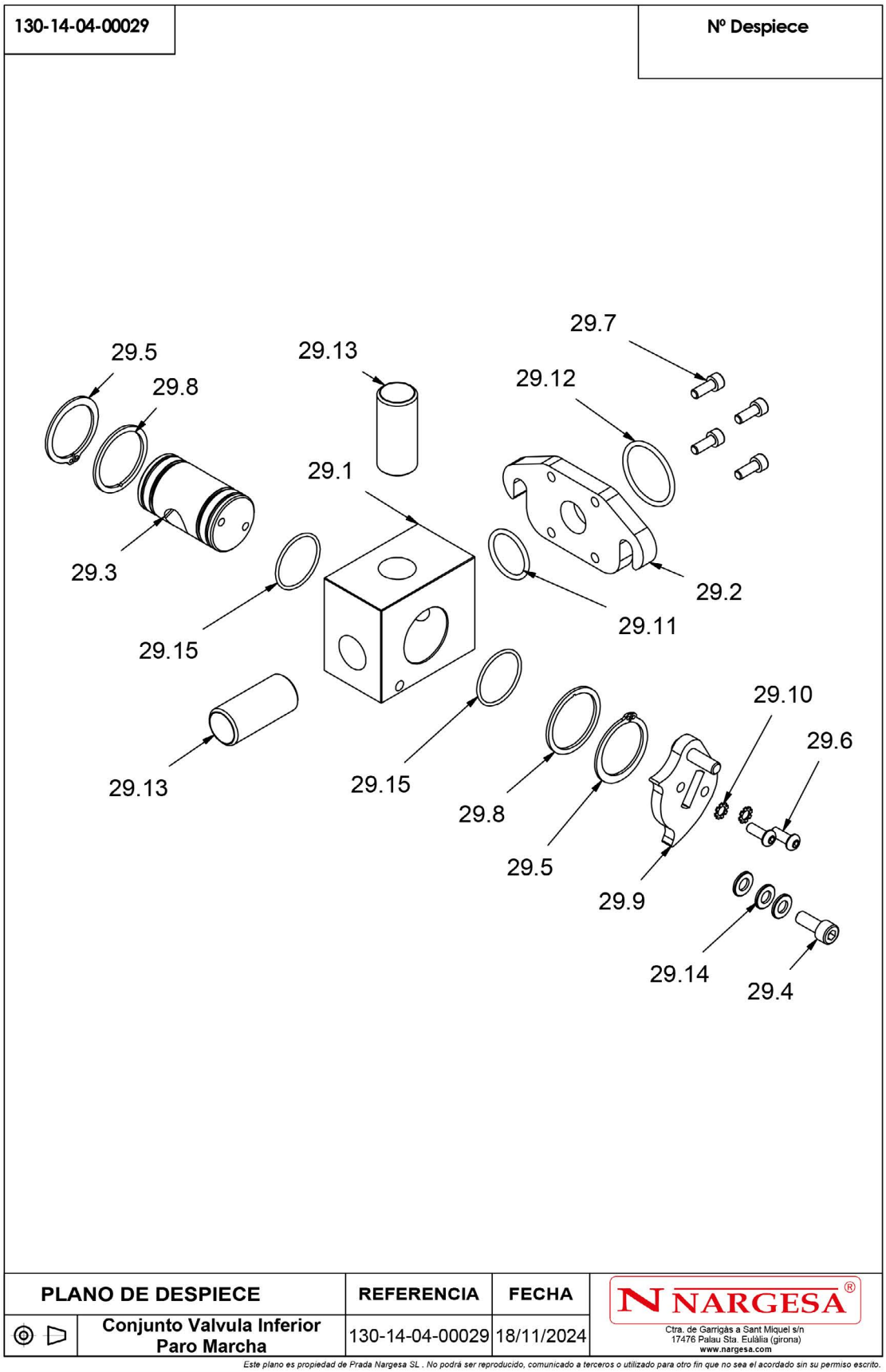
Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
19.1		120-14-04-00070	Polea Tipo SPA D60	1
19.2		120-14-04-00071	Ventilador de Refrigeracion	1
19.3		020-D6797-M6	Arandela de seguridad dentada DIN 6797-A M6	6
19.4		120-14-04-00072	Eje Ventilador	1
19.5		120-14-04-00073	Arandela Eje Ventilador D25XD20X2	1
19.6		030-D471-00010	Circlip Eje Din471 D20	1
19.7		030-CJ-00045	Rodamiento de Bolas 61804 D20xD32X7 RS1	2
19.8		020-D933-M6x10	Tornillo Hexagonal DIN 933 M6X10	6

A14. Vue éclatée de l'ensemble de lubrification



Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
24.1		120-14-04-00094	Deposito Engrase	1
24.2		020-I7380-M5x10	Tornillo Allen ISO 7380 M5x10	4
24.3		120-14-04-00095	Tapa Depossito Engrase	1
24.4		020-D913-M10X10	Esparrago Allen DIN 913 M10X10	1
24.5		030-BOL-00003	Bola de Diametro 7	1
24.6		125-17-01-14012	Pomo D19	1
24.7		020-D913-M8X10	Esparrago Allen DIN 913 M8X10	2
24.8		120-14-04-00096	Aguja Venturi Engrase	1
24.9		040-JT-00064	JUNTA TORICA Ø10X1.5	1
24.10		020-D913-M5X20	Esparrago Allen DIN913 M5X20	1
24.11		040-JMG-00007	Junta Metal Goma 3/4' Gas	1
24.12		120-14-04-00097	Tapon Salida Deposito Engrasee	1
24.13		042-RAC-00001	Racor Codo Bajo Para Tubo D8 Macho 1/4	1
24.14		040-TRE-00001	Tapón Respiradero 3/8"	1
24.15		122-CAL-1404-00002	Calca Tipo Aceite Engrase	1

A15. Vue éclatée de l'ensemble de la soupape inférieure de marche/arrêt

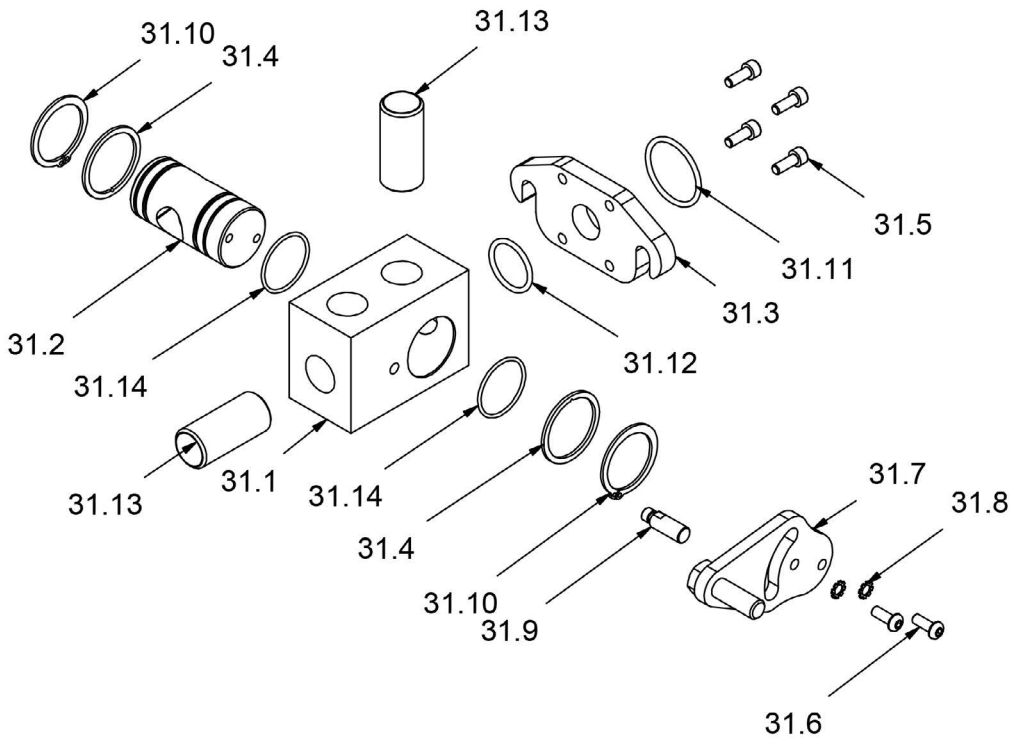


Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
29.1		120-14-04-00107	Cuerpo Valvula Inferior	1
29.2		120-14-04-00109	Platina Fijacion Valvulas	1
29.3		120-14-04-00108	Eje Valvula Inferior	1
29.4		020-D912-M8X20	Tornillo Allen DIN912 M8X20	1
29.5		030-D471-D38X1_75	Circlip Eje Din471 D38	2
29.6		020-I7380-M6X16	Tornillo Allen Abombado ISO7380 M6X16	2
29.7		020-D912-M6X16	Tornillo Allen DIN912 M6X16	4
29.8		120-14-04-00110	Arandela D45XD38X2	2
29.9		130-14-04-00030	Conjunto Palanca Accionamiento Valvula Inferior	1
29.10		020-D6797-M6	Arandela de seguridad dentada DIN 6797-A M6	2
29.11		040-JT-00043	JUNTA TORICA Ø28X3	1
29.12		040-JT-00042	JUNTA TORICA Ø38X3	1
29.13		120-14-04-00128	Tubo Salida Valvula Superior	2
29.14		020-D125B-M8	Arandela Biselada DIN 125B M8	3
29.15		040-JT-00103	JUNTA TORICA D34X2 Nbr 70 Shore	2

A16. Vue éclatée de l'ensemble de la soupape supérieure

130-14-04-00031

Nº Despiece

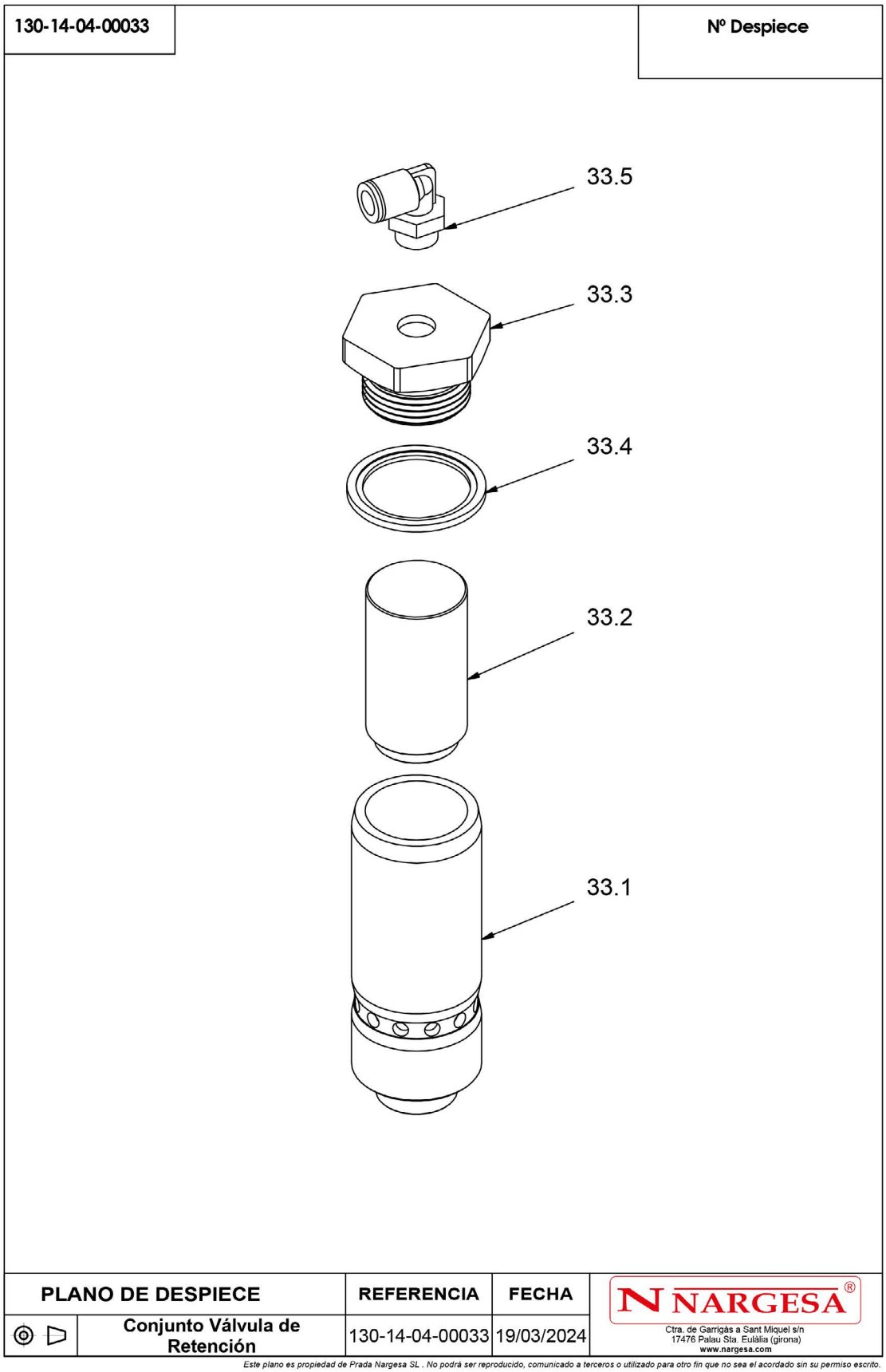


PLANO DE DESPIECE		REFERENCIA	FECHA	
	Conjunto Válvula Superior	130-14-04-00031	18/11/2024	NARGESA® Ctra. de Garrigàs a Sant Miquel s/n 17476 Palau Sta. Eulàlia (girona) www.nargesa.com

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.

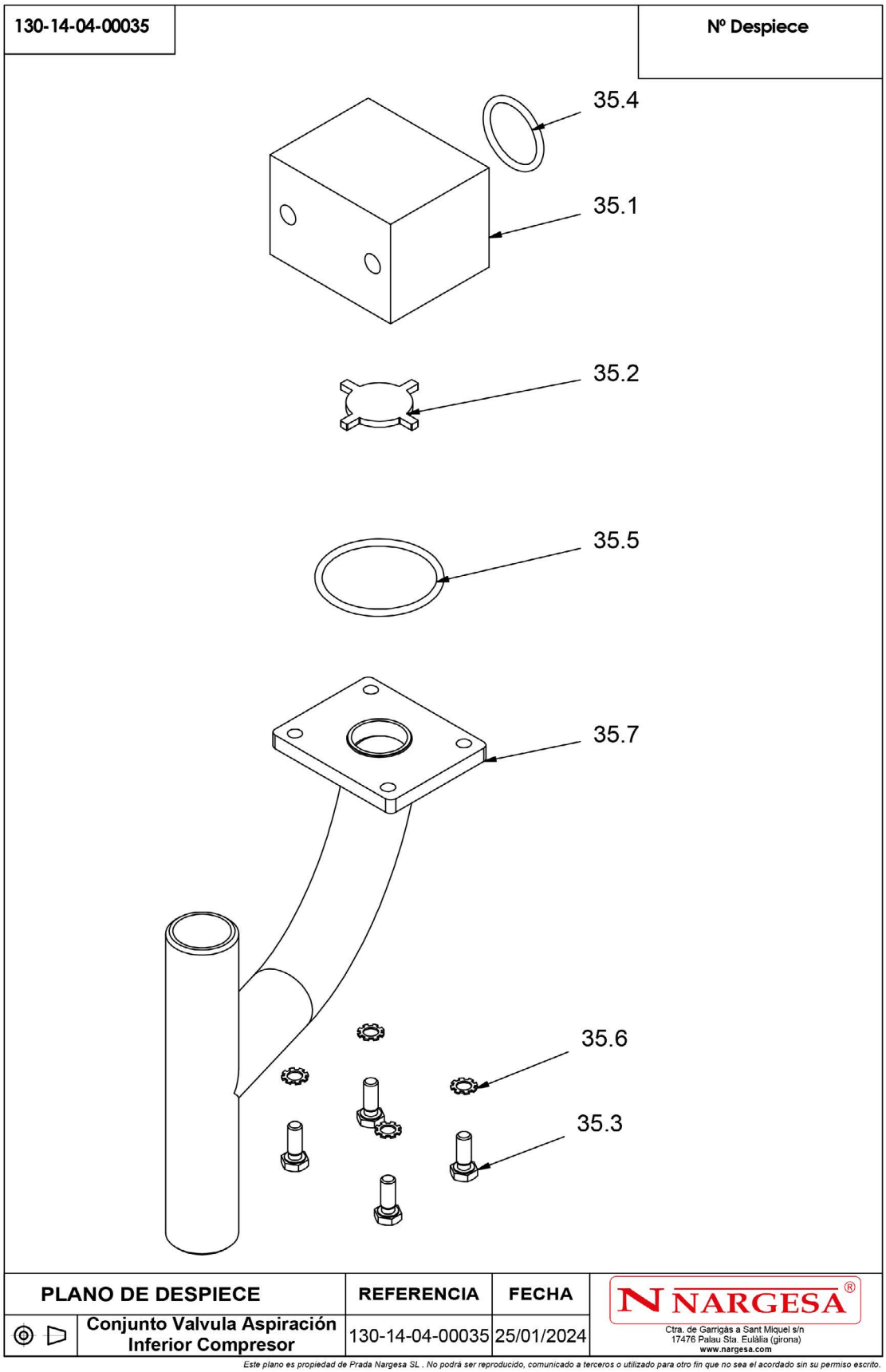
Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
31.1		120-14-04-00112	Cuerpo Valvula Superior	1
31.2		120-14-04-00113	Eje Valvula Superior	1
31.3		120-14-04-00109	Platina Fijacion Valvulas	1
31.4		120-14-04-00110	Arandela D45XD38X2	2
31.5		020-D912-M6X16	Tornillo Allen DIN912 M6X16	4
31.6		020-I7380-M6X16	Tornillo Allen Abombado ISO7380 M6X16	2
31.7		130-14-04-00032	Conjunto Accionamiento Valvula Superior	1
31.8		020-D6797-M6	Arandela de seguridad dentada DIN 6797-A M6	2
31.9		120-14-04-00115	Tope Accionamiento Valvula Superior	1
31.10		030-D471-D38X1_75	Circlip Eje Din471 D38	2
31.11		040-JT-00042	JUNTA TORICA Ø38X3	1
31.12		040-JT-00043	JUNTA TORICA Ø28X3	1
31.13		120-14-04-00128	Tubo Salida Valvula Superior	2
31.14		040-JT-00103	JUNTA TORICA D34X2 Nbr 70 Shore	2

A17. Vue éclatée de l'ensemble du clapet antiretour



Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
33.1		120-14-04-00116	Cuerpo Valvula de Retencion	1
33.2		120-14-04-00117	Piston Valvula de Retencion	1
33.3		120-14-04-00118	Tapon Valvula de Retencion	1
33.4		040-JMG-00006	Junta Metal Goma 1' Gas	1
33.5		042-RAC-00001	Racor Codo Bajo Para Tubo D8 Macho 1/4	1

A18. Vue éclatée de l'ensemble de la soupape d'aspiration inférieure du compresseur

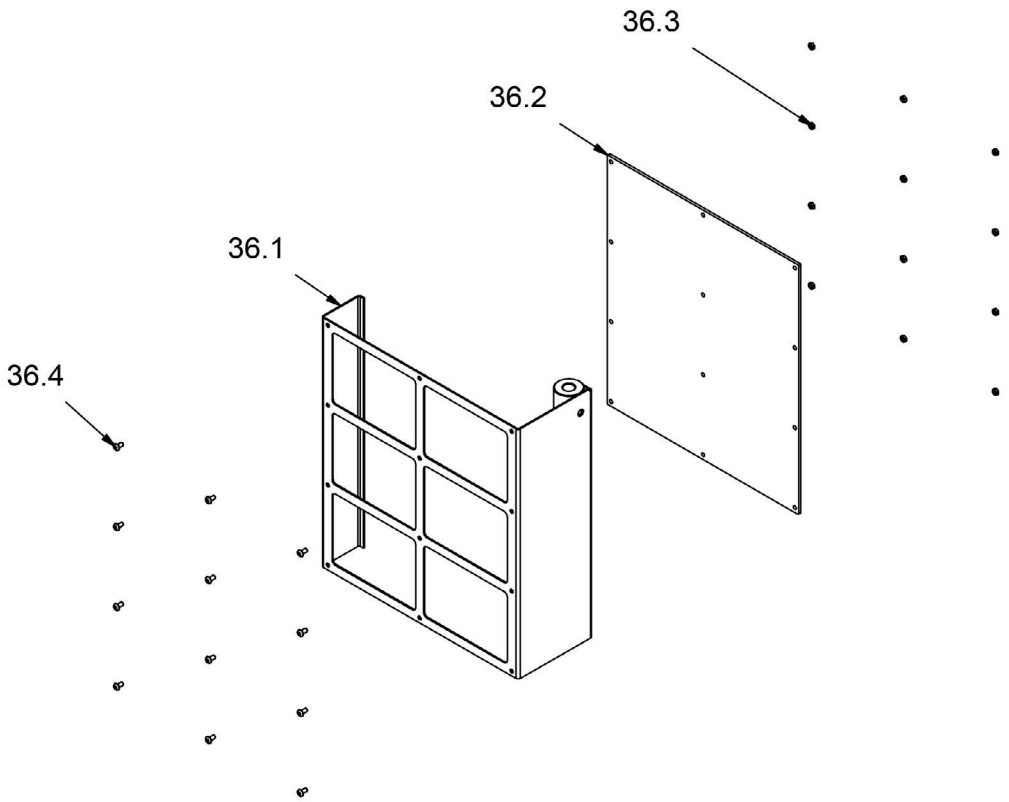


Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
35.1		120-14-04-00121	Cuerpo Valvula Aspiracion Inferior	1
35.2		120-14-04-00123	Platillo Valvula Aspiracion	1
35.3		020-D933-M6X16	Tornillo Hexagonal DIN 933 M6X16	4
35.4		040-JT-00043	JUNTA TORICA Ø28X3	1
35.5		040-JT-00100	JUNTA TORICA D47X3 Nbr 70 Shore	1
35.6		020-D6797-M6	Arandela de seguridad dentada DIN 6797-A M6	4
35.7		130-14-04-00044	Conjunto Tapa Inferior Valvula Admision	1

A19. Vue éclatée de l'ensemble de la protection avant

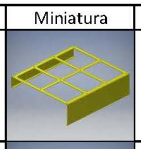
130-14-04-00036

Nº Despiece

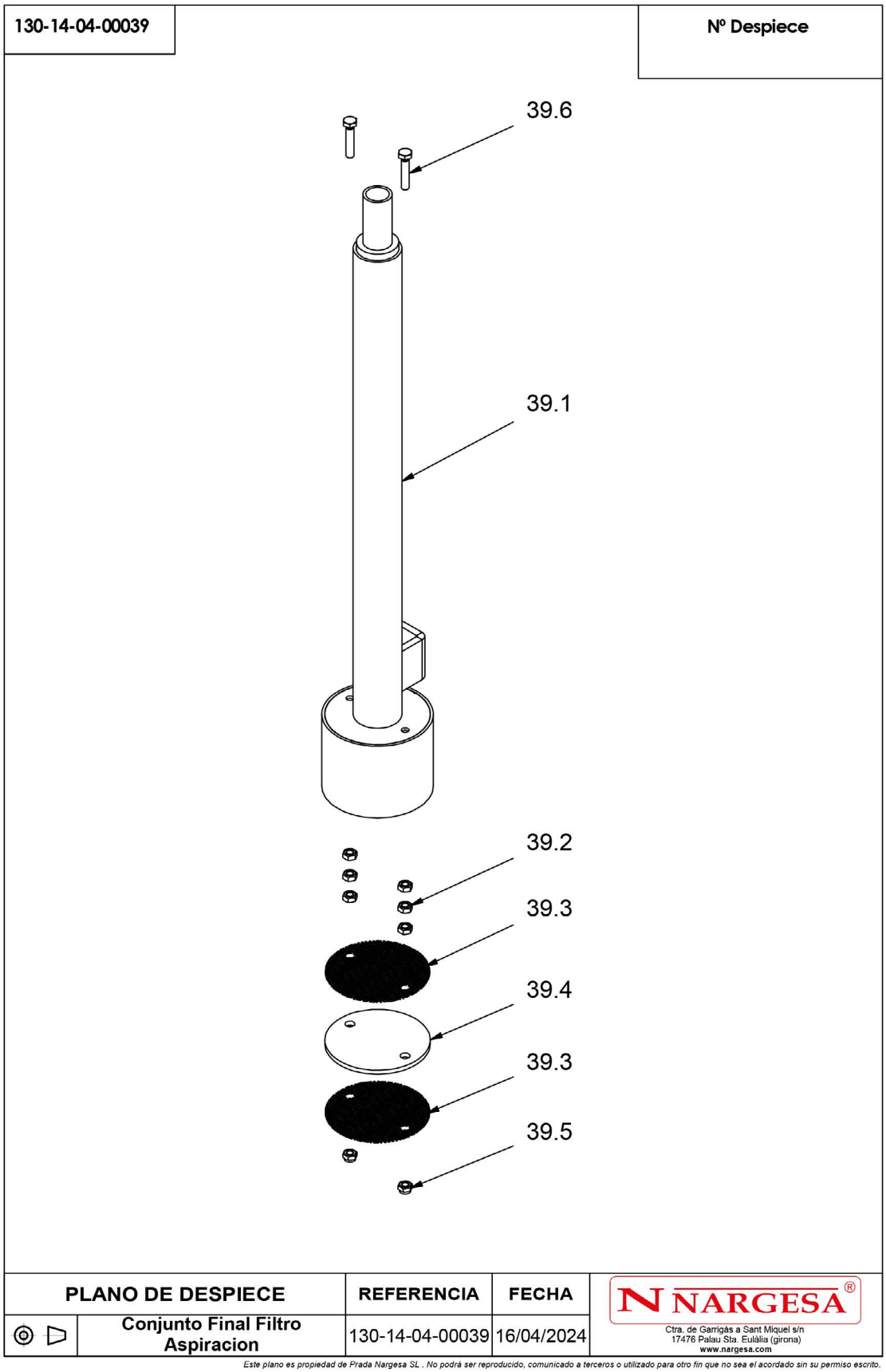


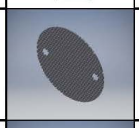
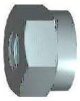
PLANO DE DESPIECE	REFERENCIA	FECHA	
Conjunto Final Proteccion Frontal	130-14-04-00036	05/04/2024	NARGESA® Ctra. de Garrigàs a Sant Miquel s/n 17476 Palau Sta. Eulàlia (girona) www.nargesa.com

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.

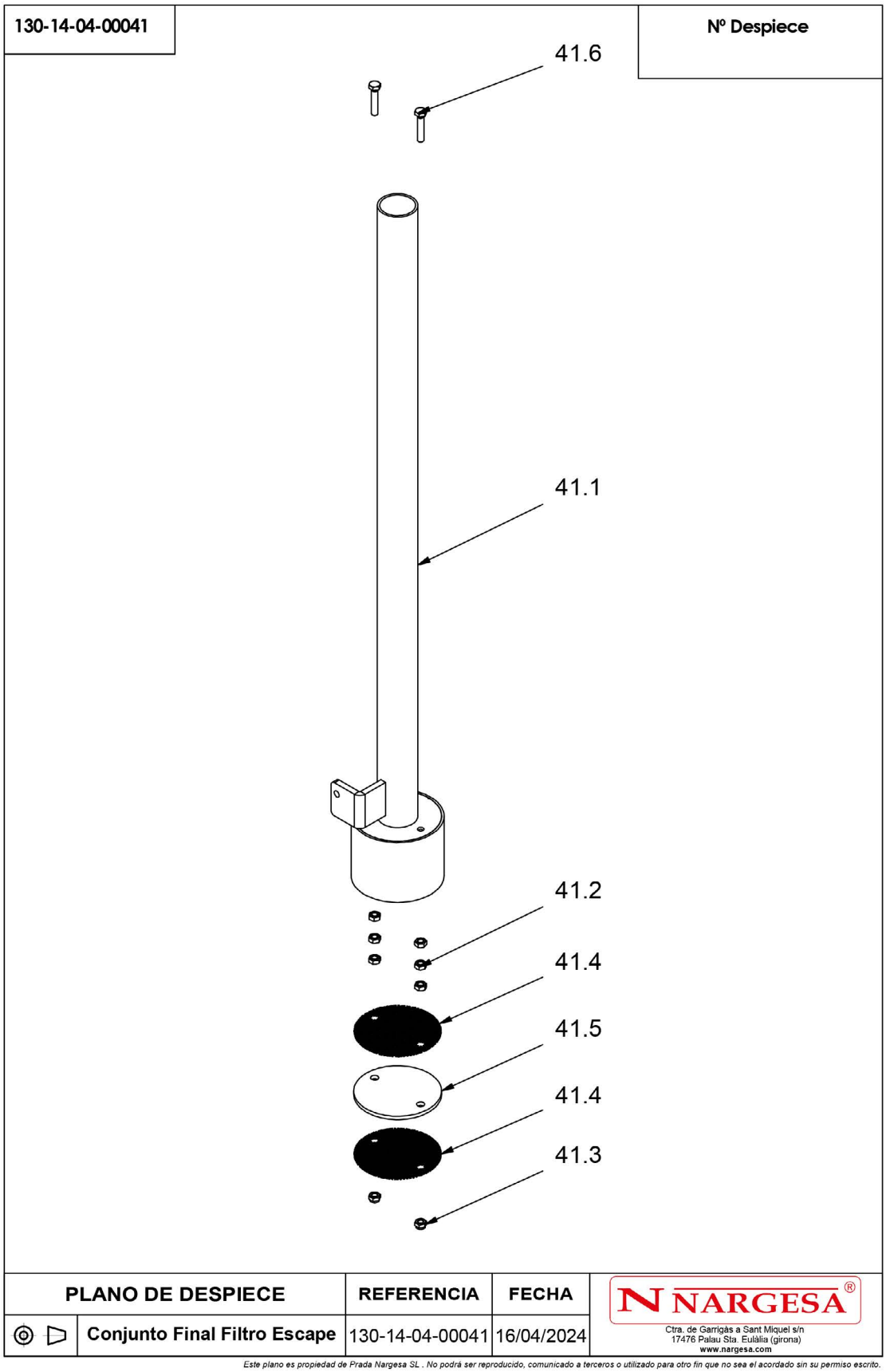
Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
36.1		130-14-04-00028	Conjunto Soldado Proteccion Frontal	1
36.2		120-14-04-00105	Policarbonato Proteccion Frontal	1
36.3		020-D934-M5	Tuerca Hexagonal DIN934 M5	12
36.4		020-I7380-M5x10	Tornillo Allen ISO 7380 M5x10	12

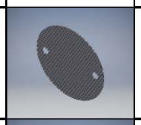
A20. Vue éclatée de l'ensemble du filtre d'aspiration



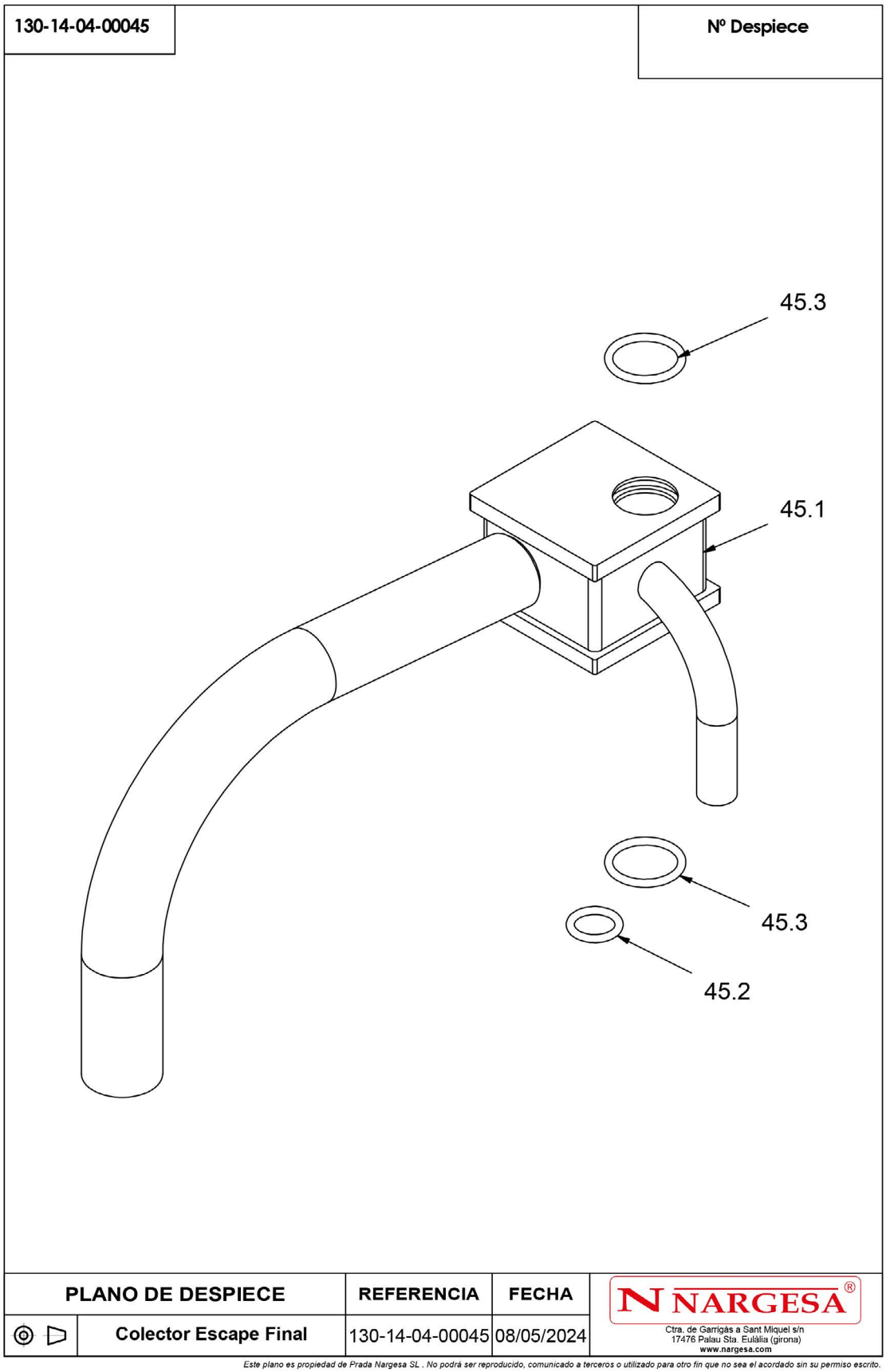
Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
39.1		130-14-04-00038	Conjunto Soldado Filtro Aspiracion	1
39.2		020-D934-M8	Tuerca Hexagonal DIN 934 M8	6
39.3		120-14-04-00147	Rejilla Filtros	2
39.4		120-14-04-00149	Filtro Espuma	1
39.5		020-D985-M8	Tuerca Autoblocante DIN985 M8 ZINCADA	2
39.6		020-D933-M8X40	Tornillo Hexagonal DIN 933 M8X40	2

A21. Vue éclatée de l'ensemble du filtre d'échappement



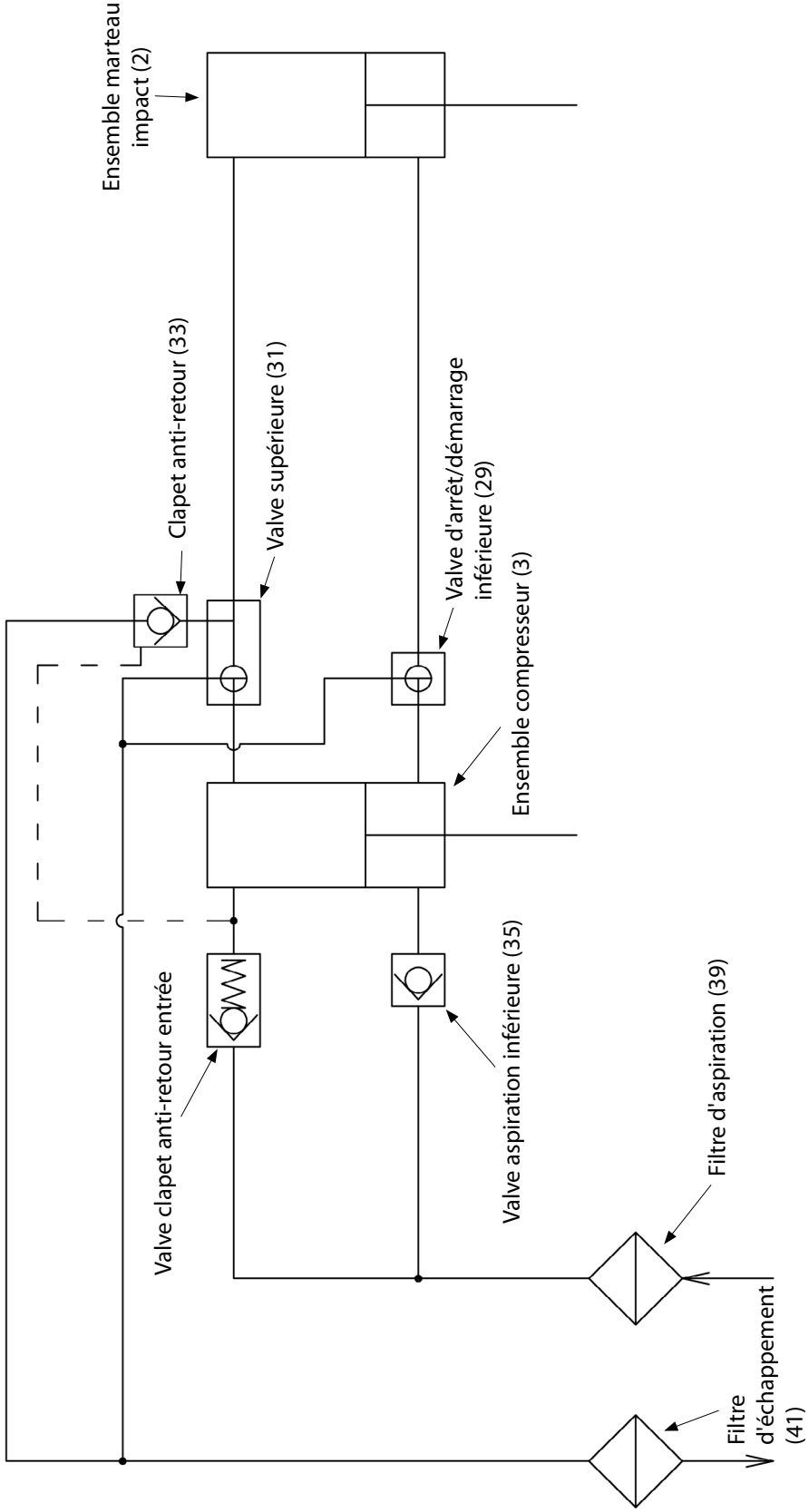
Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
41.1		130-14-04-00040	Conjunto Soldado Filtro Escape	1
41.2		020-D934-M8	Tuerca Hexagonal DIN 934 M8	6
41.3		020-D985-M8	Tuerca Autoblocante DIN985 M8 ZINCADA	2
41.4		120-14-04-00147	Rejilla Filtros	2
41.5		120-14-04-00149	Filtro Espuma	1
41.6		020-D933-M8X40	Tornillo Hexagonal DIN 933 M8X40	2

A22. Vue éclatée du collecteur d'échappement



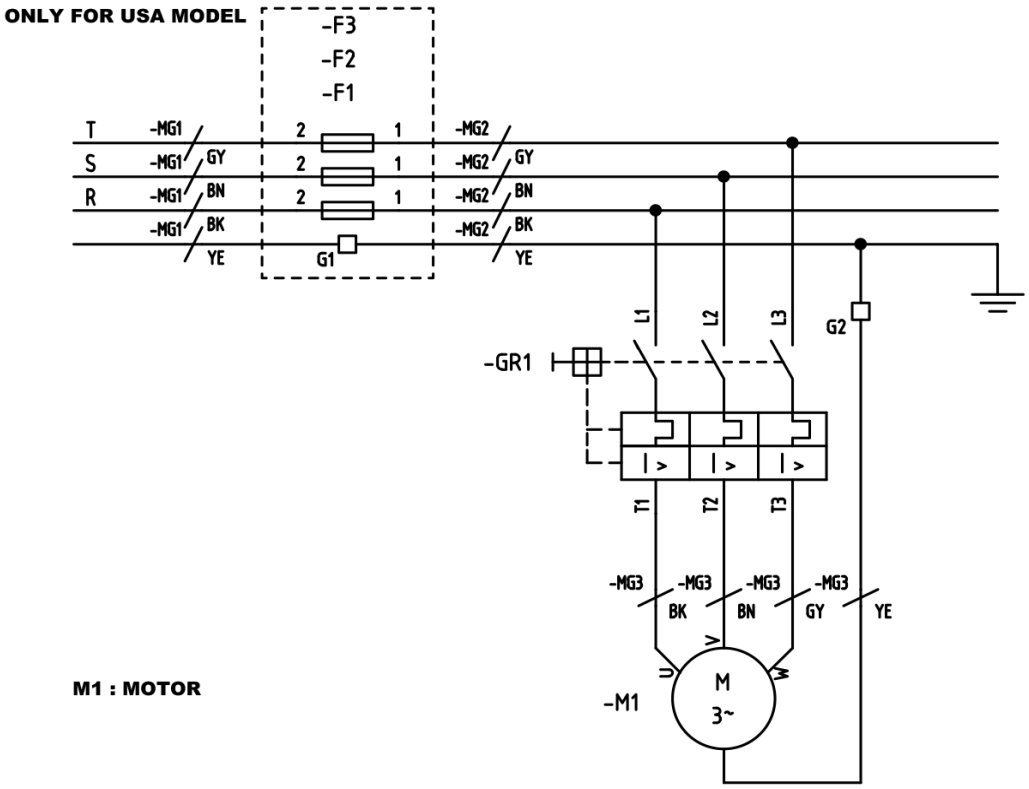
Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
45.1		130-14-04-00043	Colector Escape Soldadura Final	1
45.2		040-JT-00101	JUNTA TORICA D25X5 Nbr 70 Shore	1
45.3		040-JT-00102	JUNTA TORICA D40X5 Nbr 70 Shore	2

A23. Schéma pneumatique

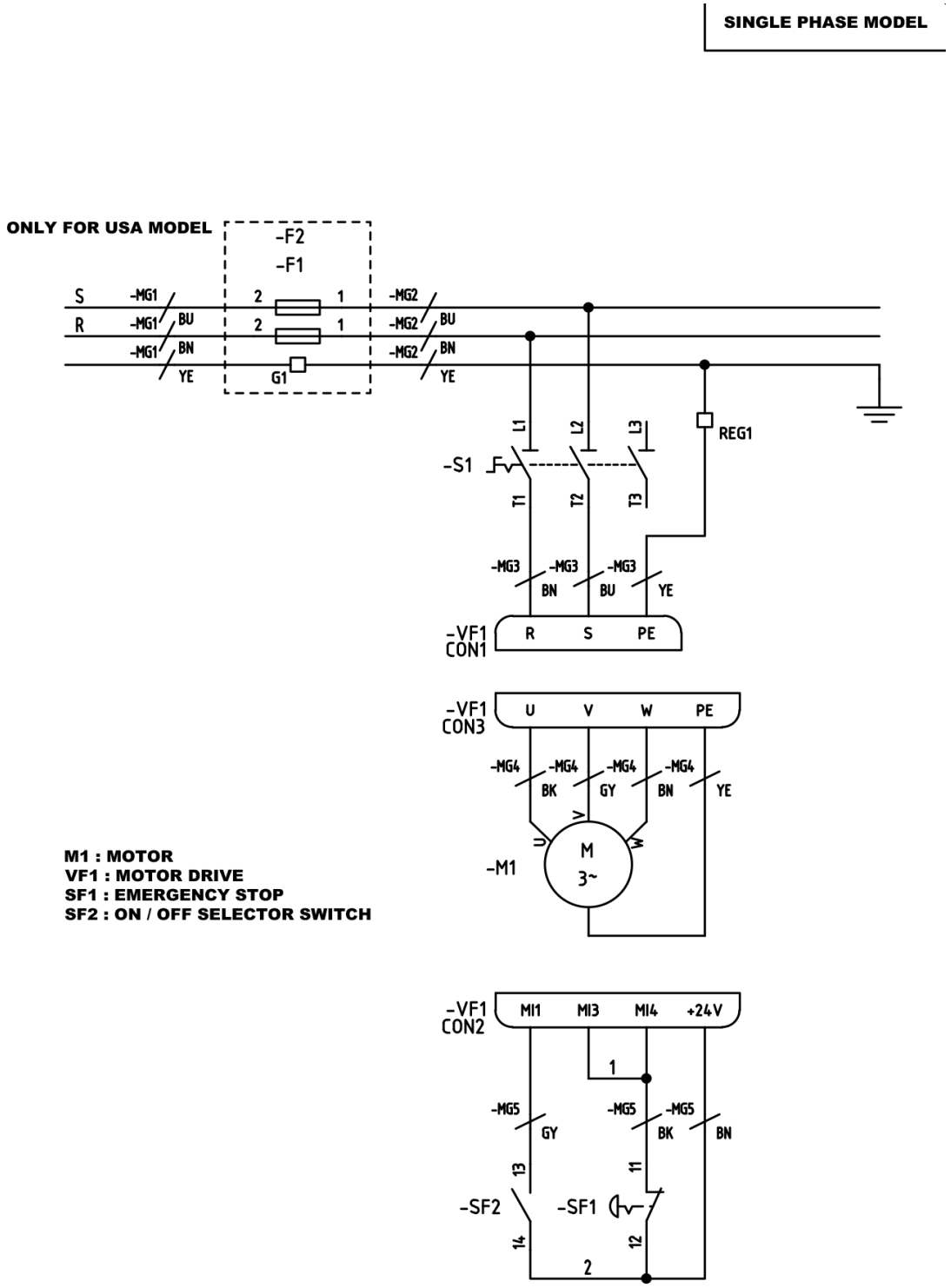


A24. Schéma électrique · MACHINE TRIPHASÉE

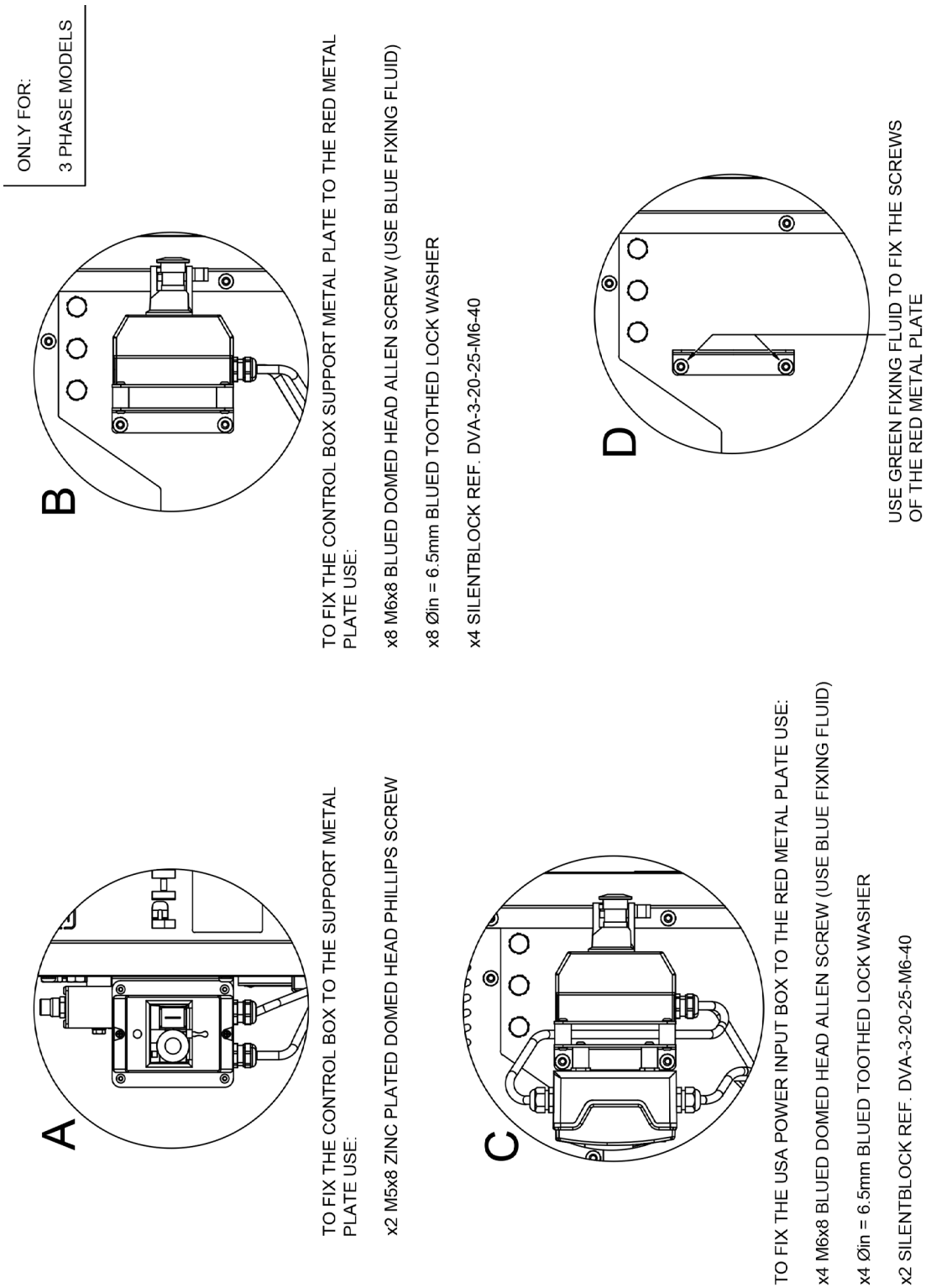
3 PHASE MODEL



A25. Schéma électrique · MACHINE MONOPHASÉE



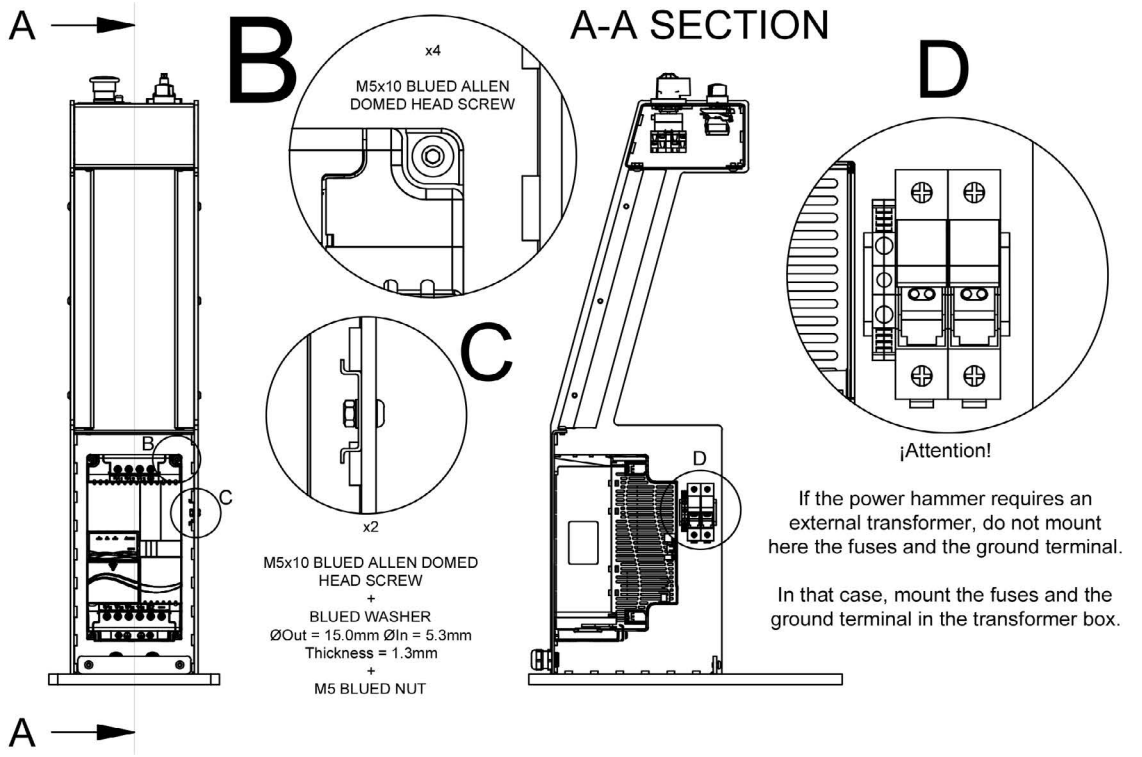
A26. Armoire électrique · MACHINE TRIPHASÉE

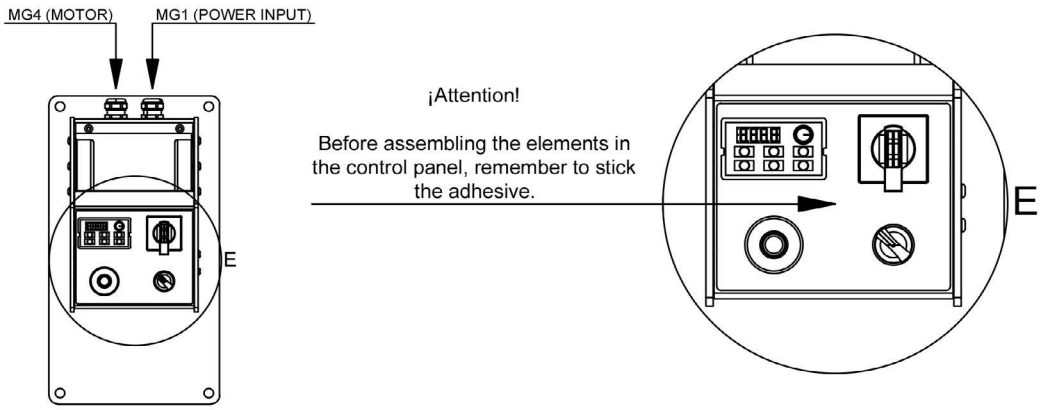


A27. Armoire électrique · MACHINE MONOPHASÉE

ONLY FOR:

SINGLE PHASE MODELS





¡Attention!

To close all the covers use M6x8 blued allen domed head screws.

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 GAUFRER À FROID

MACHINES À FORGER À CHAUD

BROCHEUSES HYDRAULIQUES

MARTEAUX PILON POUR LA FORGE

PRESSES HYDRAULIQUES À FORGER