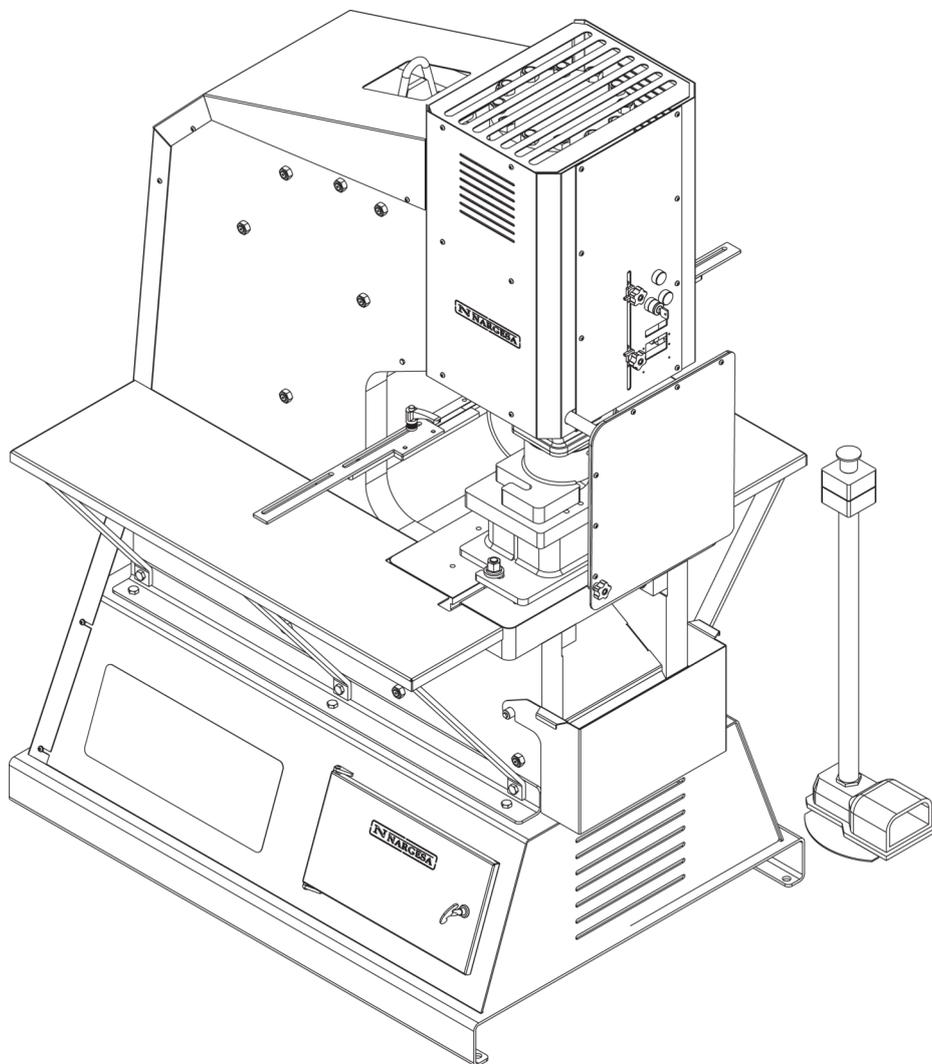


POINÇONNEUSE HYDRAULIQUE

MX700

NS: 2024-343



MANUEL D'INSTRUCTIONS

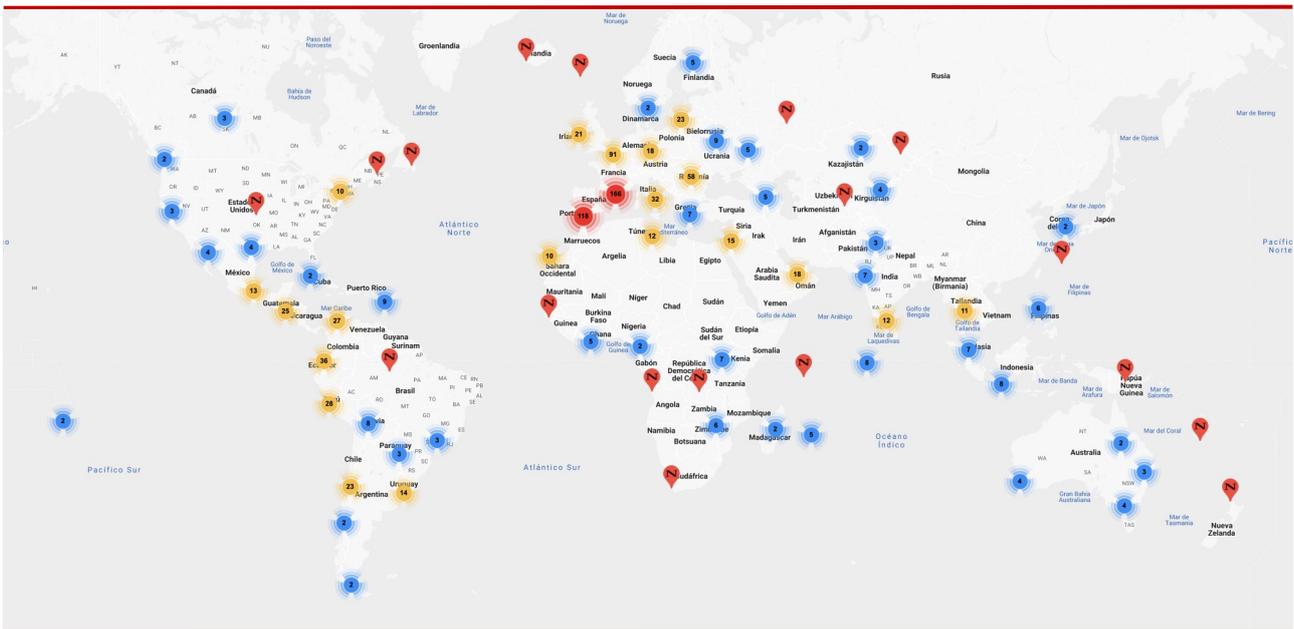
PRADA NARGESA, S.L

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

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

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.



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 gaufrer à froid

Cisalles Guillotines Hydrauliques

Presses Plieuses Hydrauliques

Presses de Serrures

Brocheuses Hydrauliques

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

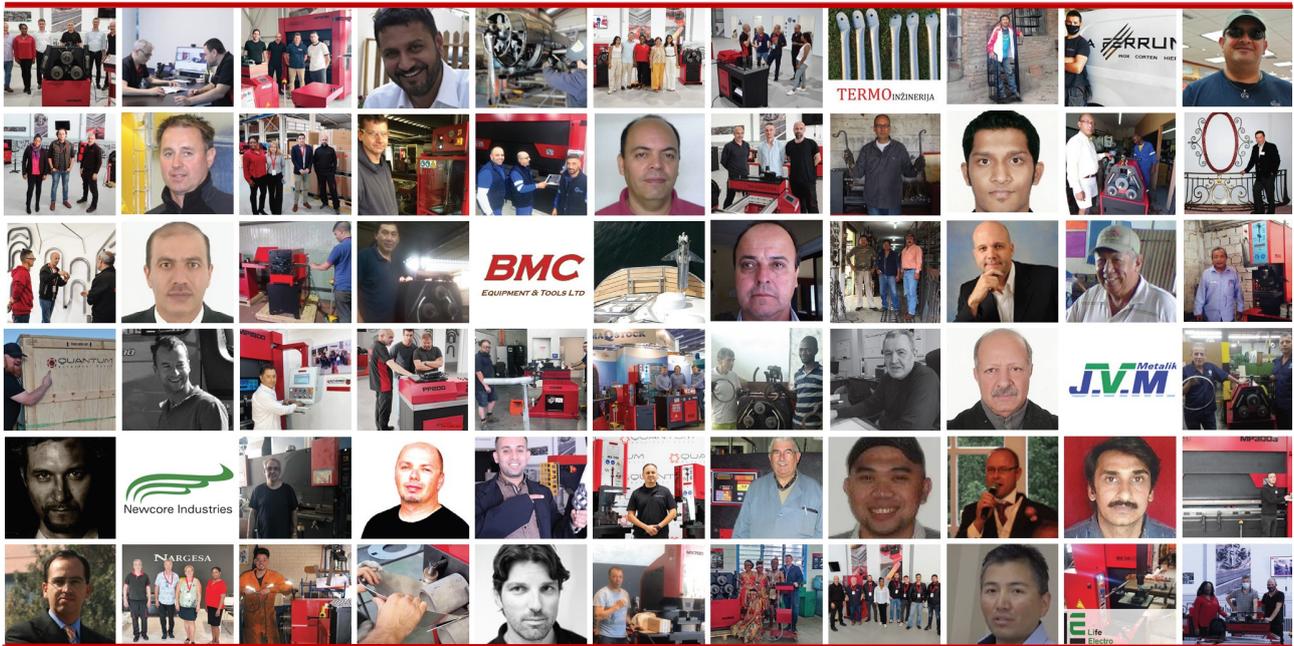


GESTIÓN I+D+I

- 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

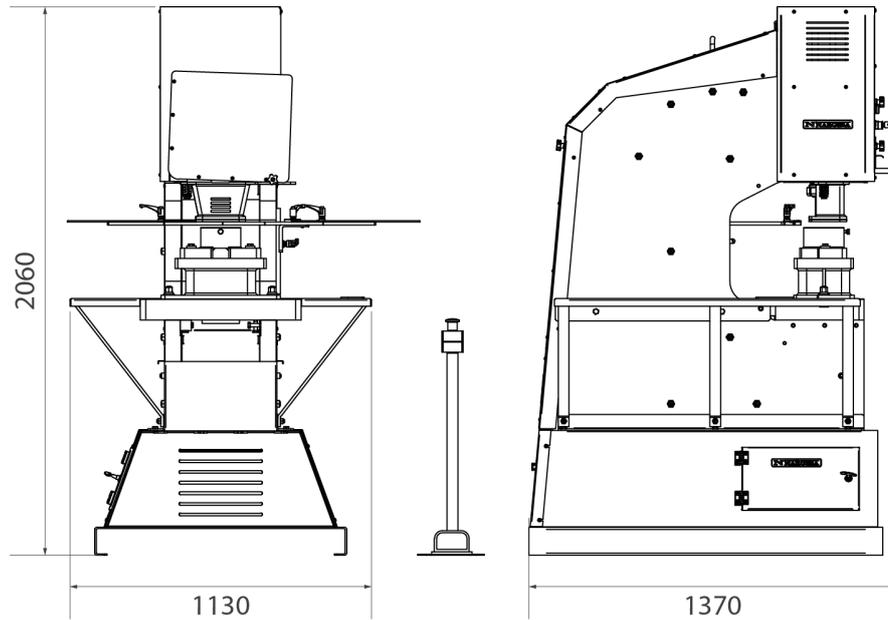
SOMMAIRE

1. CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE	3
1.1. Dimensions générales	3
1.2. Description de la machine	3
1.3. Identification de la machine	4
1.4. Caractéristiques générales	5
1.5. Description des protections	5
2. TRANSPORT ET STOCKAGE	6
2.1. Transport	6
2.2. Conditions de stockage	6
3. ENTRETIEN	7
3.1. Entretien général	7
4. INSTALLATION ET MISE EN MARCHÉ	8
4.1. Situation de la machine	8
4.2. Dimensions et zone de travail	8
4.3. Conditions externes admissibles	8
4.4. Connexion à la source d'alimentation	9
5. MANUEL DE FONCTIONNEMENT	10
5.1. Introduction	11
5.2. Alimentation de la poinçonneuse	11
5.3. Activation de la poinçonneuse	11
5.4. En travaillant en modus manuel	12
5.5. En travaillant en modus automatique	12
5.6. Effacement du compteur	13
5.7. Désactivation de la poinçonneuse	14
5.8. Situation anormales de fonctionnement	14
6. AVERTISSEMENTS	16
7. ACCESSOIRES	18

ANNEXE TECHNIQUE

1. CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE

1.1. Dimensions générales



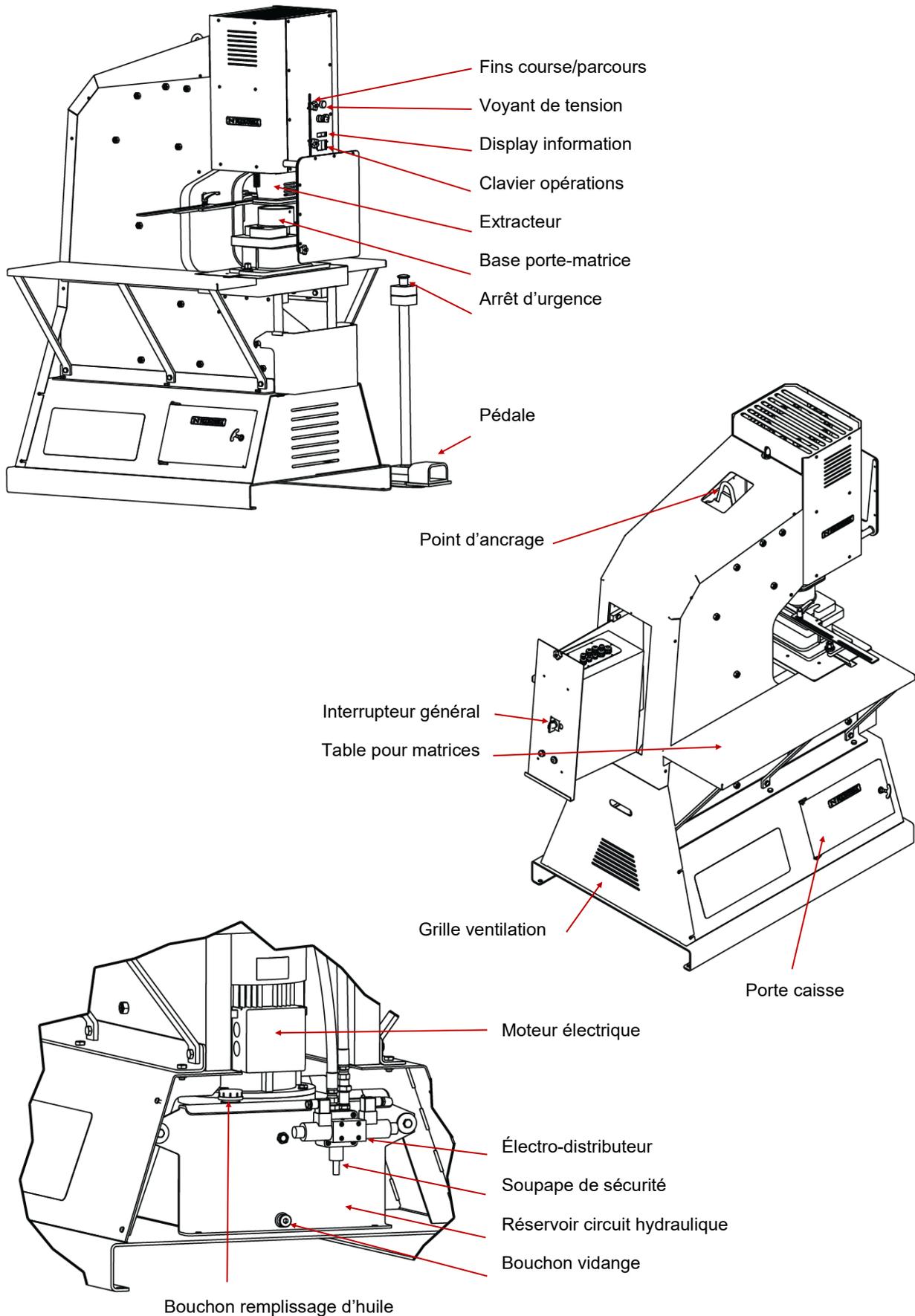
1.2. Description de la machine

La poinçonneuse MX700, a été spécialement conçue pour poinçonner des pièces métalliques sous différentes formes en fonction du type de poinçon.

Cette machine peut s'utiliser pour d'autres applications puisqu'elle incorpore différents accessoires. Il est possible de l'utiliser pour d'autres services mais en suivant toujours les instructions du fabricant, qui se chargera de fournir tous les accessoires adaptés à la machine.

La MX700 s'adapte aux normes et directives européennes de fabrication de machines

1.3. Identification de la machine





1.4. Caractéristiques générales

Puissance de moteur	5,5 KW / 7,5 CV
Tension électrique	230/400V Trifásica 230V Monofásica
Puissance hydraulique	70 Tn
Pression hydraulique	230kg/cm ² (23 MPa)
Vitesse de travail	9 mm/s
Vitesse de retour	14 mm/s
Course du poinçon	160 mm
Profondeur du col de cygne	350 mm
Dimensions de la table	600x350 mm
Dimensions	1130x1370x2060 mm
Poids	2000 Kg

1.5. Description des protecteurs

La poinçonneuse MX700 dispose de protecteurs : l'extracteur situé sur le panneau frontal de la machine pour retenir le matériel et pour éviter de poser les mains entre le poinçon et la pièce.

Elle dispose également d'un écran de protection contre les projections de fragments, cet écran dispose d'un système de sécurité pour éviter que le poinçon descende si l'écran est levé, il faudra tourner la clef pour annuler la sécurité et travailler avec le voyant de danger. Figure 2

Figure 1

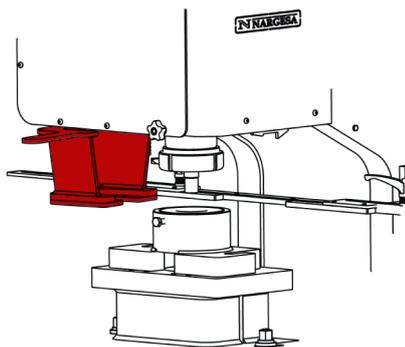
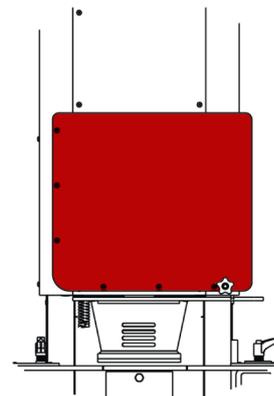


Figure 2



2. TRANSPORT ET STOCKAGE

2.1. Transport

Il y a deux façons pour transporter la machine.

Sur le fond, à l'aide de chariot élévateur ou un transpalette comme est représenté sur la figure 3.

Ou, au sommet de la machine par grue ou un chariot élévateur, en tenant le point d'ancrage, identifié à la figure 4.

Figure 3

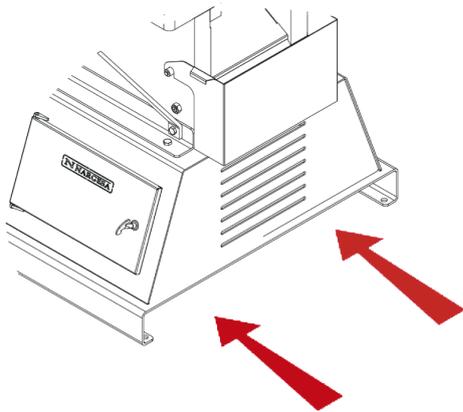
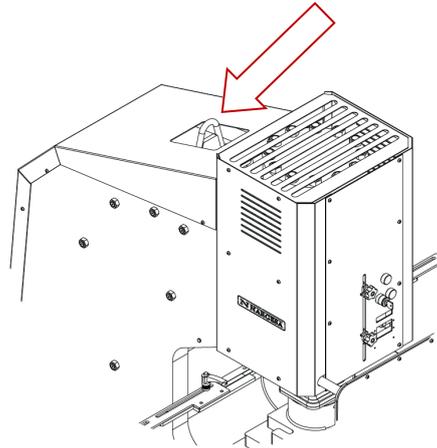


Figure 4



2.2. Conditions de stockage

Ne pas placer la poinçonneuse dans un endroit qui ne dispose pas des conditions suivantes:

- * Humidité entre 30% et 95% sans condensation.
- * Température de -25 à 55°C ou 75°C pour les périodes qui n'excèdent pas les 24h (remarque: ces températures sont sous des conditions de stockage)
- * Il est conseillé de ne pas y empiler d'autres machines ou des objets lourds.
- * Ne pas démonter pour le stockage.

3. MAINTENANCE

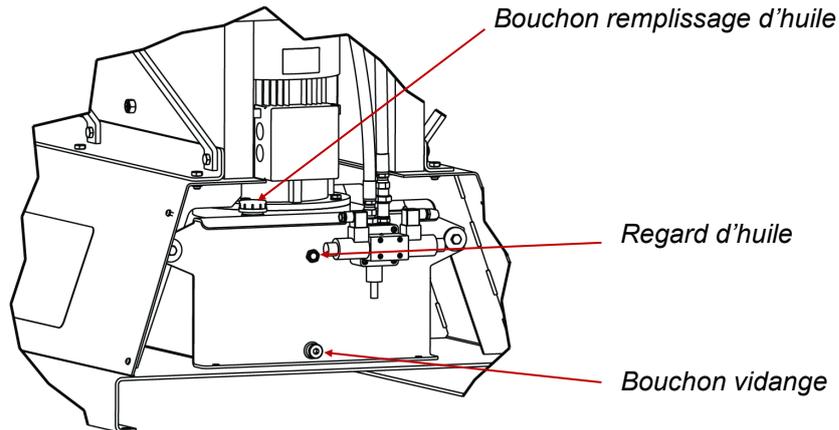
3.1. Maintenance générale

- Toutes les 500 heures d'usage, réviser le niveau d'huile du réservoir

Le bouchon d'huile se trouve sur la partie supérieure du réservoir. En cas de manque d'huile, remplir jusqu'à la marque de l'indicateur de niveau de la partie frontale du réservoir. (Figure 5)

- Remplacer l'huile hydraulique du réservoir toutes les 2000 heures de travail ou tous les
 - Type d'huile CEPESA HYDRAULIQUE HM 68. Le réservoir a une capacité de 60 litres

Figure 5



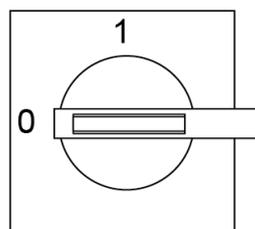
ATTENTION:

Arrêter la machine et appuyer sur le bouton d'arrêt d'urgence pour effectuer le changement d'huile. Une fois l'huile remplacée, mettre en marche la machine et appuyer sur la pédale de façon intermittente en augmentant progressivement le temps de pression jusqu'à ce que le circuit se remplisse. Vous observerez que la machine réalisera le parcours normalement

- Graisser régulièrement les poinçons en fonction de l'usage.
- Si l'usage est quotidien et continu, graisser chaque jour.
- Si l'usage est quotidien mais occasionnel, graisser chaque semaine.
- Si l'usage est occasionnel, graisser une fois par mois.

Figure 6

1- Arrêter la machine

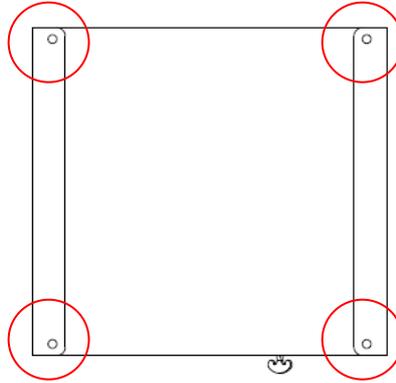


4. INSTALLATION ET MISE EN MARCHÉ

4.1. Situation de la machine

Il faudra tâcher de placer correctement la machine afin de ne pas avoir à la bouger ; dans le cas contraire, suivre les indications de l'alinéa "transport" (n°2). Il faudra la placer sur une surface plane et nivelée afin d'éviter des vibrations et des mouvements lors du poinçonnage. Il est possible de fixer la machine à l'aide de boulons puisqu'elle dispose d'une base / pied avec quatre trous, voir figure 7.

Figure 7

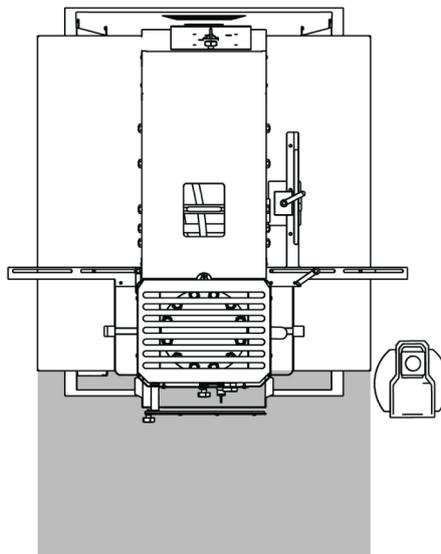


4.2. Dimensions de la machine et de la zone de travail

Au moment d'installer la machine, il faudra tenir compte de ses dimensions, de la zone de travail de l'ouvrier et de la longueur des pièces à travailler.

Un seul ouvrier pourra utiliser la poinçonneuse, il se placera face à la machine, jamais sur le côtés, puisqu'il devra contrôler l'ensemble de la machine ; de plus, les principales protections ont été conçues pour une utilisation frontale.

Figure 8



4.3. Conditions externes admissibles

- Température ambiante entre +5°C et +40°C sans dépasser une température moyenne de +35°C pendant les 24h
- Humidité comprise entre 30% et 90% sans condensation d'eau

4.4 Connexion à la source d'alimentation

IMPORTANT : Cette machine doit être branchée à une prise de courant avec contact de mise à la terre

La MX 700 est dotée d'un moteur triphasé 230v / 400v de 5,5kW connecté en étoile pour pouvoir la connecter à la source d'alimentation de 400 V. Il faudra la brancher à une seule source d'alimentation et à la source d'énergie indiquée. Si la tension n'est pas l'indiquée, il faudra changer la connexion des bobines du moteur et du transformateur comme l'indiquent les figures suivantes:

Figure 9

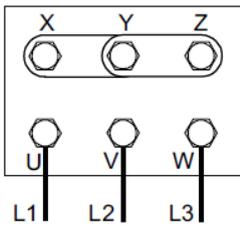


Figure étoile
(prédéterminée)
Pour tension 400V

Figure 10

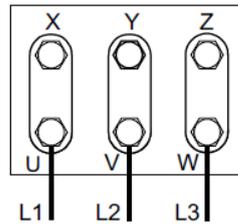
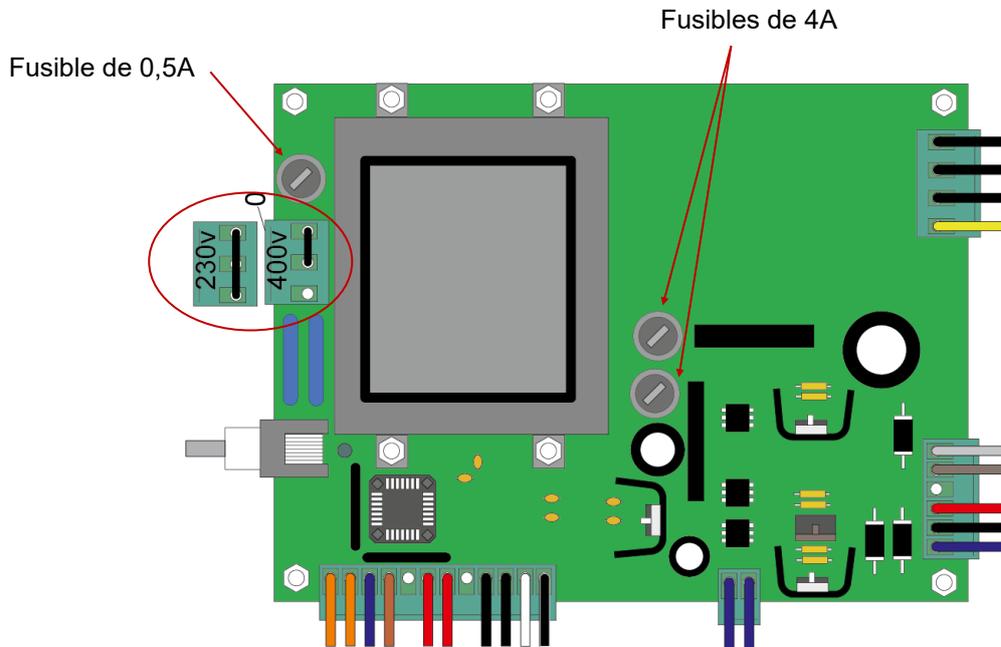


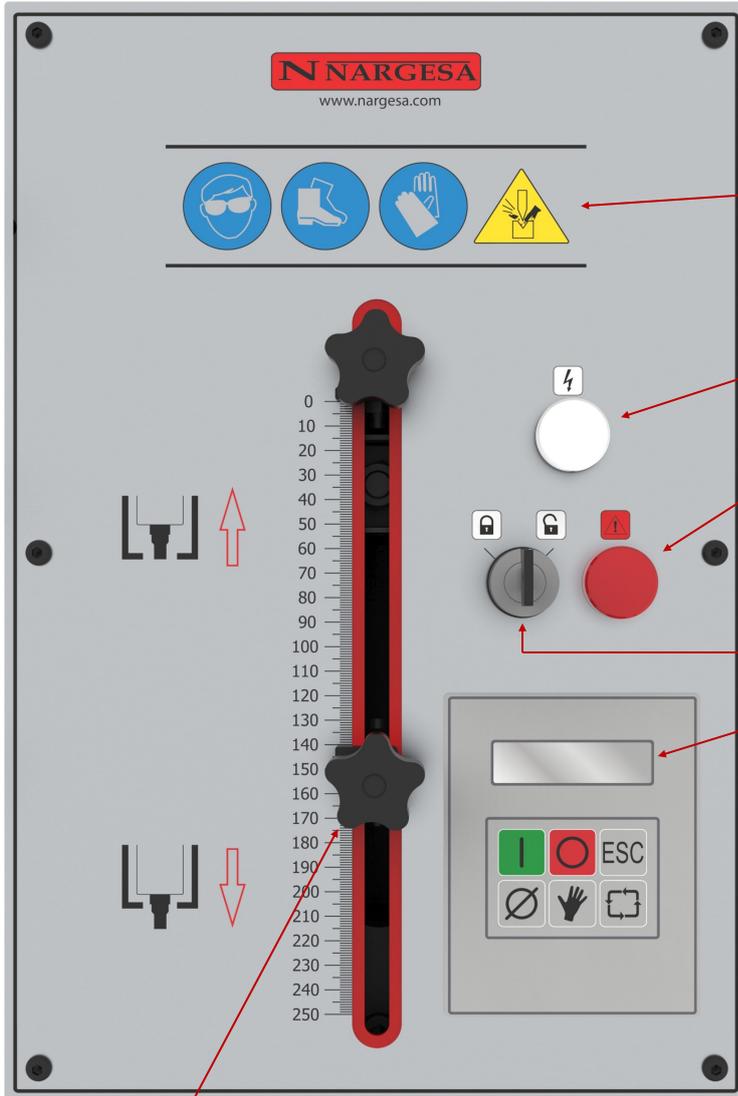
Figure triangle
Pour tension 230V

En cas de changement de tension de 400v à 230v, changer la borne 6 de 400v et le placer sur la borne de 230v.

Figure 11



5. MANUEL D'OPÉRATION



Obligations pour utiliser la poinçonneuse MX700

Voyant tension

Voyant annulation sécurité

Clé d'annulation écran sécurité

Écran de contrôle

Papillons pour régler les butées inférieures et supérieures d'arrêt du poinçon



Touche ON pour démarrer la machine



Touche OFF pour arrêter la machine

ESC

Touche d'annulation d'une opération



Touche pour effacer le compteur de poinçonnages



Touche pour passer au mode manuel



Touche pour passer au mode automatique

5.1. Introduction

Ce manuel a été conçu pour l'utilisateur de la Poinçonneuse MX-700 ; il contient l'information concernant l'usage et les particularités de cette machine. C'est pourquoi, nous vous recommandons de suivre pas à pas les points détaillés dans ce manuel pour comprendre et assimiler le fonctionnement correct de la machine.

5.2. Alimentation de la poinçonneuse

Pour fournir l'alimentation électrique à la machine, placer l'Interrupteur de Mise en Marche sur la position «Connecté». Durant le processus, l'écran affichera le message suivant:



Figure 12. Message d'activation de la Poinçonneuse

La situation actuelle de la Poinçonneuse s'appelle "StandBy", la machine est activée mais elle se trouve "en attente" de réaliser une de ses fonctions.

5.3. Activation de la poinçonneuse

Avec la Poinçonneuse initialisée et en mode StandBy, vous pourrez l'activer et l'utiliser en suivant les pas indiqués ci-dessous.

Pour agir de façon correcte, appuyez tout d'abord sur la **Touche ON**. Après quoi, le display LCD affichera le message suivant.

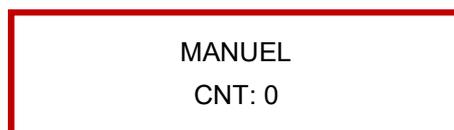


Figure 13. Message Poinçonneuse active

L'information qui s'affiche sur la figure précédente indique, sur la ligne supérieure du display LCD, le mode d'opération actuel de la Poinçonneuse (Manuel ou Automatique). La ligne inférieure affiche le compteur de la Poinçonneuse qui augmente chaque fois que l'on appuie sur la pédale.

5.4. Travail en mode manuel

Pour le mode de travail MANUEL, il faudra effectuer les pas suivants : appuyer sur la pédale pour réaliser le poinçonnage, de cette façon vous verrez que le compteur de la machine qui s'affiche sur le display LCD, aura augmenté d'une unité.

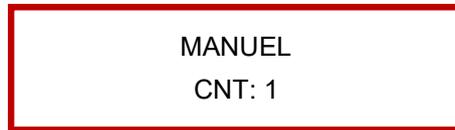


Figure 14. Information du poinçonnage Manuel

Sur la Figure 14, on observe que le compteur affiche maintenant 1 poinçonnage. Une fois que la poinçonnage se complètera, vous pourrez lever le pied de la pédale.

Vous devez savoir que ce mode de travail vous permet de faire descendre la tige petit à petit, selon le temps de pression de la pédale. Lorsque l'on atteint la Fin de Course Inférieure ou au moment de lever le pied de la pédale, le mouvement de la tige s'arrête.

En utilisant ce mode de fonctionnement, vous pourrez ajuster l'inductif Inférieur pour graduer la descente de la tige au moment d'appuyer sur la pédale ; ainsi vous observerez que la machine continue à descendre jusqu'à atteindre l'inductif de fin de course.

Enfin, il est important de rappeler que, sous ce mode de fonctionnement, la tige de la Poinçonneuse ne se déplace jamais vers le haut ; ainsi, si vous devez la lever, vous devrez agir comme il est indiqué sur le oint suivant.

5.5. Travail en mode automatique

Pour passer du mode de travail MANUEL au mode de travail AUTOMATIQUE, il suffit d'appuyer sur la Touche **AUTOMATIQUE**. Après quoi, la tige s'activera et se déplacera vers le haut. Ce mouvement cessera une fois que la machine aura atteint la Fin de Course Supérieure. Pour le reste, le mode de travail AUTOMATIQUE est très similaire à ce qui est indiqué sur le point 6.4. Cependant, comme il existe certaines différences, nous allons les détailler.

Appuyer sur la pédale pour réaliser le poinçonnage, de cette façon vous verrez que le compteur de la machine qui s'affiche sur le display LCD, aura augmenté d'une unité.

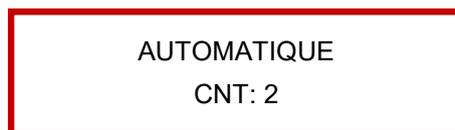


Figure 15. Information du Poinçonnage Automatique

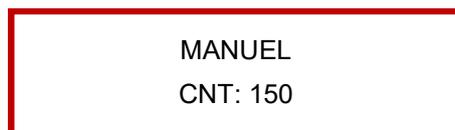
Une fois le poinçonnage complété, vous pouvez lever le pied de la pédale. Cependant, sur ce mode de travail, contrairement au précédent, la tige du piston retournera de nouveau sur sa position de repos, en s'élevant jusqu'à activer le FC Supérieur.

Vous devez tenir en compte que ce mode de travail vous permet de faire descendre la tige petit à petit pour ajuster la descente, et ce, moyennant le positionnement de l'inductif Inférieur. Chaque fois que vous appuyerez sur la pédale, la tige descendra et s'arrêtera une fois qu'elle aura atteint l'inductif I de Fin de Course. Lorsque vous soulevez le pied de la pédale, le mouvement de la tige s'inverse et commence à s'élever.

5.6. Effacer le compteur

La poinçonneuse MX 700 dispose, comme vous devez le savoir si vous avez lu avec attention les alinéas précédents, d'un compteur de poinçonnages. Ce qui peut vous être utile si vous devez calculer la quantité de poinçonnages d'une pièce en particulier, ou celles qui ont été réalisées par une tiers sur sa machine.

Bien entendu, ce compteur peut être effacé. Pour le faire de façon correcte, et en supposant que le LCD affiche le message suivant, après avoir réalisé, par exemple, 150 opérations de poinçonnage, vous devrez suivre les indications détaillées ci-dessous.



MANUEL
CNT: 150

Figure 16. Information du Nombre d'opérations réalisées

Vous devez savoir qu'il est possible d'effacer le compteur une fois que la machine sera prête à travailler (impossible en StandBy), mais sans réaliser aucune opération, pouvant ainsi travailler aussi bien en mode MANUEL qu'en mode AUTOMATIQUE.

Il vous suffira d'appuyer sur la Touche **COMPTEUR**. Après quoi le LCD affichera le message suivant.



Désirez-vous gommer
le comptoir?

Figure 17. Message d'Information pour gommer le comptoir

Évidemment, si vous appuyez sur la Touche **ÉCHAPPEMENT**, le compteur ne se modifiera pas et affichera l'écran précédent. Par contre, si vous souhaitez effacer le compteur lorsque le message cidessus s'affichera, vous devrez appuyer de nouveau sur la touche **COMPTEUR**. Un nouveau message s'affichera sur l'écran.



Figure 18. Information du Compteur Gommée

5.7. Désactivation de la poinçonneuse

Lorsque la machine sera activée mais en repos, il est possible de la désactiver. Si c'est ce que vous souhaitez faire, veuillez appuyer sur la Touche OFF et la Poinçonneuse MX 700 se désactivera, en passant à l'état StandBy (voir l'Alinéa 6.2).

5.8. Anomalies de fonctionnement

Il peut se produire, à tout moment, une anomalie de fonctionnement, cette situation implique l'arrêt immédiat de toute opération en cours.

Les anomalies de fonctionnement se divisent en deux groupes, les Situations d'Urgence ou les Situations d'Erreur. Ci-après, le détail des situations particulières comprises dans ces deux groupes.

Situations d'Urgence :

Activation du Bouton d'Arrêt d'Emergence.



Figure 19. Information concernant l'Arrêt d'Emergence

Situations d'Erreur :

Erreur en Fin de Course Supérieure de la Poinçonneuse.



Figure 20. Information concernant l'Erreur en FC Supérieure

Erreur en Fin de Course Inférieure de la Poinçonneuse.



Figure 21. Information concernant l'Erreur en FC Inférieure

Ainsi, lorsqu'il se produit une des situations mentionnées précédemment, la Poinçonneuse MX700 passe à stopper toute manoeuvre en cours, en affichant un message sur l'écran précisant l'anomalie qui s'est produite.

Pour des raisons de sécurité, il ne sera pas possible de réactiver la Poinçonneuse tant que l'anomalie ne sera pas éliminée. En cas de Situations d'Urgence, il est possible de l'arranger en réactivant le Bouton d'Arrêt d'Urgence. Une fois que l'anomalie sera éliminée, la Poinçonneuse se réinitialisera et passera à l'état StandBy (pour une activation postérieure voir l'alinéa 6.3. Activation de la Poinçonneuse MX 700).

S'il se produit une Situation d'Erreur, dans le but d'éviter de plus graves dommages ou des situations dangereuses pour les utilisateurs, la Poinçonneuse restera bloquée, en affichant sur l'écran le message correspondant. Dans ce cas, la seule façon de débloquer la machine est de la débrancher du réseau électrique, puis la rebrancher. Néanmoins, s'il se produisait quelque situation d'erreur, nous vous prions de contacter le Service Technique afin de résoudre le problème le plus rapidement possible.

6. AVERTISSEMENTS

La MX 700 est pourvue d'un écran de sécurité sur la partie frontale pour éviter que des segments projetés puissent blesser l'ouvrier qui manipule la machine. Cet écran se soulèvera uniquement pour préparer les outils, les matrices ou les poinçons, en pouvant tout de même opérer avec la machine si la clef se trouve sur "ON", cette clef sera à la charge de la personne responsable de la section ou zone de travail de la machine.

Lorsque la clef se trouvera sur "On", un voyant rouge de danger s'allumera sur la partie frontale en indiquant que la sécurité est annulée

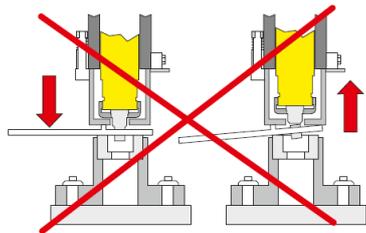
- Ne pas manipuler les composants de la machine lorsqu'elle est en marche.
- Ne pas utiliser la machine pour d'autres fonctions que celles décrites sur le manuel.
- Utiliser des gants pour la manipulation des composants de la machine et pendant les processus de poinçonnage
- Utiliser des lunettes et des bottes de protection homologuées par la CE.
- Soutenir le matériel par les extrémités, jamais du côté du poinçonnage.
- Ne jamais travailler sans les protections de la machine. *(Ne jamais poinçonner sans l'extracteur)*
- Garder une distance de sécurité entre la machine et l'ouvrier lorsqu'elle sera en marche.
- Ne pas utiliser de poinçons ou autres outils non fournis par Nargesas.
- Les accessoires/outils qui s'accouplent à la machine devront toujours être fixés à la base et au piston.
- En cas d'accident causé par une négligence de l'ouvrier, n'ayant pas suivi les règles d'usage et de sécurité exposées dans le manuel, NARGESA S.L n'en sera pas responsable.

ATTENTION !!!

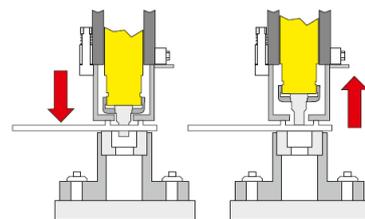
Ne jamais mettre de pièces si l'on ne peut pas appuyer les deux parties latérales de l'EXTRACTEUR.

Vous ne pouvez pas non plus poinçonner des pièces trop étroites ni flexibles, puisque il existe le risque qu'elles se doublent sur l'extracteur.

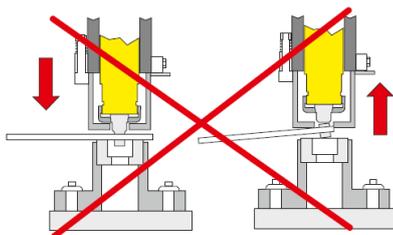
- Ne pas poinçonner de pièces qui ne s'appuient pas symétriquement sur l'extracteur
- Ne pas poinçonner si la pièce ne s'appuie pas sur les deux côtés de l'extracteur



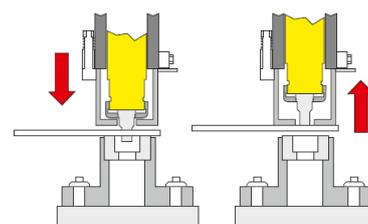
Au retour, le poinçon se casse



Au retour, l'extraction se réalise correctement



Au retour, le poinçon se casse



Au retour, l'extraction se réalise correctement

7. ACCESSOIRES

La principale fonction de cette machine est le poinçonnage. Le poinçon et la base ont été traités, pour assurer leur fiabilité et résistance pour un usage normal. Les poinçons et ses bases sont de différentes tailles et formes (rondes, carrées, rectangulaires, ovales). Les autres accessoires sont des matrices qui s'accouplent au piston permettant ainsi de couper, plier des tuyaux, ébouter, plier, etc.

La poinçonneuse MX 700 dispose d'une large gamme de poinçons et de matrices, permettant ainsi de réaliser tout type de travaux de pliage, coupe, poinçonnage, etc.

Toutes les poinçonneuses universelles Nargesa sont équipées avec l'utile pour le poinçonnage, avec un écrou de couplage pour poinçon et le support pour matrices. Les autres accessoires sont en option, ce qui veut dire que chaque client peut équiper sa machine selon son désir et sa nécessité.



Dimensions calculées avec du matériel de 45Kg

Épaisseur de matériel	Poinçon rond	Poinçon carré
25mm	26mm	19mm
10mm	60mm	47mm
8mm	70 mm	55mm
5mm	100mm	70mm

Écrou de couplage pour poinçon MX700



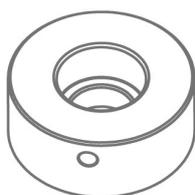
TAP

Type	Écrou de couplage pour poinçon
TAP28	Écrou de couplage pour poinçon N28 <i>Standard</i>
TAP40	Écrou de couplage pour poinçon N40
TAP50	Écrou de couplage pour poinçon N50
TAP60	Écrou de couplage pour poinçon N60
TAP75	Écrou de couplage pour poinçon N75
TAP100	Écrou de couplage pour poinçon N100
ATAP	Accouplement pour TAP100



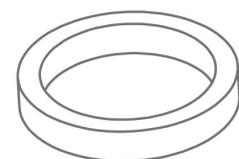
ATAP

Accouplement pour les matrices MX700



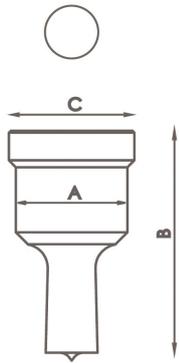
CAB

Type	Accouplement pour les matrices
N46	Accouplement pour les matrices N46 <i>Standard</i>
N60	Accouplement pour les matrices N60
N78	Accouplement pour les matrices N78
N85	Accouplement pour les matrices N85
N100	Accouplement pour les matrices N100
N125	Accouplement pour les matrices N125



CAB N125

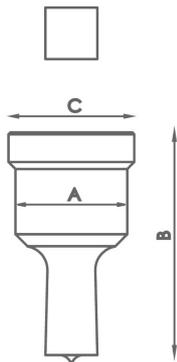
Poinçons rond standard MX700



Type	Dimensions disponibles mm Ø	A	B	C
N28	3/3'5/4/4'5/5/5'5/6/6'5/7/7'5/8/8'5 9mm jusqu'au 28mm de 0'5 en 0'5mm	28 mm	58 mm	31,5 mm
N40	29/30/31/32/33/34/35/36/37/38/39/40mm	40 mm	64 mm	43,5 mm
N50	41/42/43/44/45/46/47/48/49/50mm	50 mm	58 mm	54 mm
N60	52/54/56/58/60mm	60 mm	58 mm	64 mm
N75	62/64/66/68/70/72/74mm	75 mm	58 mm	79 mm
N100	76/78/80/82/84/86/88/90/92/94/96/98/100mm	100 mm	58 mm	104 mm

Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant

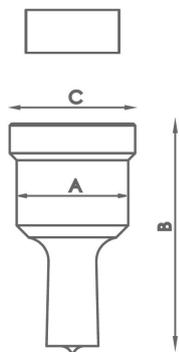
Poinçons carré standard MX700



Type	Dimensions disponibles mm Ø	A	B	C
N28	4/5/6/7/8/9/10/11/12/13/14/15/16/17/18/19/20mm	28 mm	58 mm	31,5 mm
N40	21/22/24/26/28mm	40 mm	64 mm	43,5 mm
N50	31/33/35mm	50 mm	58 mm	54 mm
N75	40/44/48/53mm	75 mm	58 mm	79 mm
N100	58/64/70mm	100 mm	58 mm	104 mm

Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant

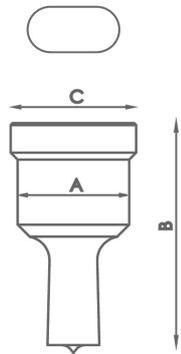
Poinçons rectangulaires standard MX700



Type	Dimensions disponibles mm Ø	A	B	C
N28	7x10/7x15/9x13/9x19/11x17/11x23 13x19/15x21mm	28 mm	58 mm	31,5 mm
N40	13x25/15x27/17x25/19x30/20x34mm	40 mm	64 mm	43,5 mm
N50	25x43mm	50 mm	58 mm	54 mm
N75	25x70mm	75 mm	58 mm	79 mm
N100	25x96mm	100 mm	58 mm	104 mm

Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant

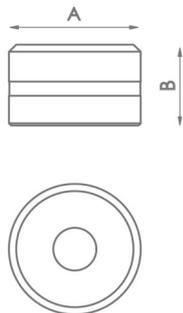
Poinçons oblongs standard MX700



Type	Dimensions disponibles mm Ø	A	B	C
N28	7x10/7x15/7x20/9x13/9x19/11x17/11x23/11x27 13x18/13x22/13x27/15x20/15x24/15x27/17x22 17x26 19x26/21x27mm	28 mm	58 mm	31,5 mm
N40	13x31/15x31/17x31/17x40/19x31 19x40/21x31/21x40mm	40 mm	64 mm	43,5 mm
N50	25x45/25x50mm	50 mm	58 mm	54 mm
N75	27x63/27x75mm	75 mm	58 mm	79 mm
N100	30x87/30x100mm	100 mm	58 mm	104 mm

Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant

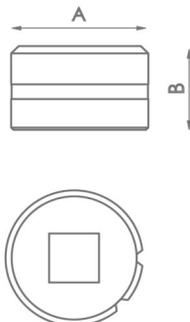
Matrices rondes standard MX700



Type	Dimensions disponibles mm	A	B
N46	3/3,5/4/4,5/5/5,5/6/6,5/7/7,5/8/8,5 9mm jusqu'au 28mm de 0,5 en 0,5mm	46 mm	28,5 mm
N60	29/30/31/32/33/34/35/36/37/38/39/40mm	60 mm	32 mm
N78	41/42/43/44/45/46/47/48/49/50mm	78 mm	28,5 mm
N100	52/54/56/58/60/62/64/66/68/70/72/74mm	100 mm	28,5 mm
N125	76/78/80/82/84/86/88/90/92/94/96/98/100mm	125 mm	28,5 mm

Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant

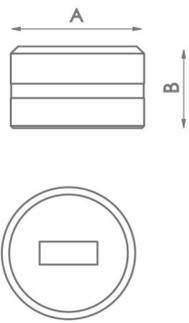
Matrice carré standard MX700



Type	Dimensions disponibles mm	A	B
N46	4/5/6/7/8/9/10/11/12/13/14/15/16/17/18/19/20mm	46 mm	28,5 mm
N60	21/22/24/26/28mm	60 mm	32 mm
N78	31/33/35mm	78 mm	28,5 mm
N100	40/44/48/53mm	100 mm	28,5 mm
N125	58/64/70mm	125 mm	28,5 mm

Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant

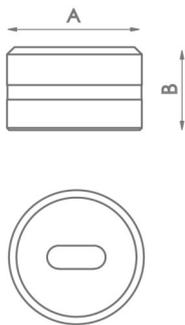
Matrice rectangulaire standard MX700



Type	Dimensions disponibles mm	A	B
N46	7x10/7x15/9x13/9x19/11x17/11x23/13x19/13x25/ 15x21mm	46 mm	28,5 mm
N60	15x27/17x25/19x30/20x34mm	60 mm	32 mm
N78	25x43mm	78 mm	28,5 mm
N100	25x70mm	100 mm	28,5 mm
N125	25x96mm	125 mm	28,5 mm

Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant

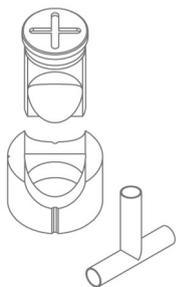
Matrice oblongue standard MX700



Type	Dimensions disponibles mm	A	B
N46	7x10/7x15/7x20/9x13/9x19/11x17/11x23/13x18/13x22/11x27 13x27/15x20/15x24/15x27/17x22/17x26/19x26/21x27mm	46 mm	28,5 mm
N60	13x31/15x31/17x31/17x40/19x31/19x40/21x31/21x40mm	60 mm	32 mm
N78	25x45/25x50mm	78 mm	28,5 mm
N100	27x63/27x75mm	100 mm	28,5 mm
N125	30x87/30x100mm	125 mm	28,5 mm

Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant

Outillage grugeage MX700



Référence	Dimensions disponibles mm	Couplage nécessaire	
MAN28	Tube depuis 16 jusqu'au 28mm	TAP 28	CAB 46
MAN40	Tube depuis 28,5 jusqu'au 40mm	TAP 40	CAB 60
MAN50	Tube depuis 40,5 jusqu'au 50mm	TAP 50	CAB 78
MAN60	Tube depuis 50,5 jusqu'au 60mm	TAP 60	CAB 85

Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant

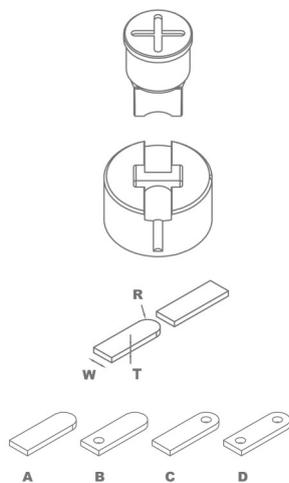
Outillage coins arrondis MX700



Référence	Rayon mm	Couplage nécessaire	
MRE28	Rayon depuis 3 jusqu'au 15mm	TAP 28	CAB 46
MRE40	Rayon depuis 16 jusqu'au 22mm	TAP 40	CAB 60
MRE50	Rayon depuis 23 jusqu'au 30mm	TAP 50	CAB 78

Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant

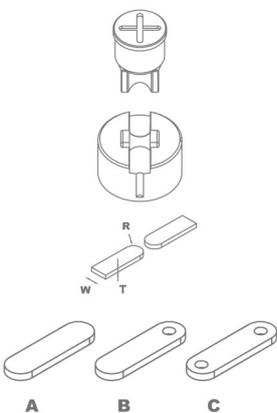
Matrice d'oreille R1 MX700



Référence	Model	Dimensions largeur	Couplage nécessaire
MOR1-35A	A	Depuis 20 jusqu'au 35mm	TAP28 / TAP40
MOR1-35B	B	Depuis 20 jusqu'au 35mm	TAP28 / TAP40
MOR1-35C	C	Depuis 20 jusqu'au 35mm	TAP28 / TAP40
MOR1-35D	D	Depuis 20 jusqu'au 35mm	TAP28 / TAP40
MOR1-50A	A	Depuis 35 jusqu'au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP
MOR1-50B	B	Depuis 35 jusqu'au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP
MOR1-50C	C	Depuis 35 jusqu'au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP
MOR1-50D	D	Depuis 35 jusqu'au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP

Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant · Lorsque vous placez des ordres c'est nécessaire préciser la RÉFÉRENCE, le MODEL, R (rayon), W (largeur barre plate), T (épaisseur des barres plates) · Dans les modèles B, C et D, précisez diamètre du trou · La longueur de la pièce pourrait être ajusté · Capacité de production: 450 à 600 pièces par heure.

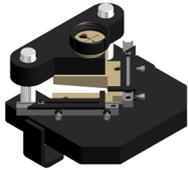
Matrice d'oreille R2 MX700



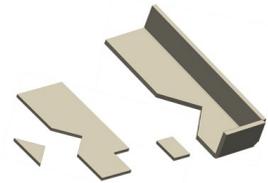
Référence	Model	Dimensions largeur	Acoples necesarios
MOR2-35A	A	Depuis 20 jusqu'au 35mm	TAP28 / TAP40
MOR2-35B	B	Depuis 20 jusqu'au 35mm	TAP28 / TAP40
MOR2-35C	C	Depuis 20 jusqu'au 35mm	TAP28 / TAP40
MOR2-50A	A	Depuis 35 jusqu'au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP
MOR2-50B	B	Depuis 35 jusqu'au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP
MOR2-50C	C	Depuis 35 jusqu'au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP

Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant · Lorsque vous placez des ordres c'est nécessaire préciser la RÉFÉRENCE, le MODEL, R (rayon), W (largeur barre plate), T (épaisseur des barres plates) · Dans les modèles B, C et D, précisez diamètre du trou · La longueur de la pièce pourrait être ajusté · Capacité de production: 450 à 600 pièces par heure.

Matrice d'encoche à 90° Régulable 150x150 MX700 · REF. 140-02-02-00001



Matrice d'encoche de tôle, cornière, etc. réglable jusqu'à 150x150mm à 90° fixes.

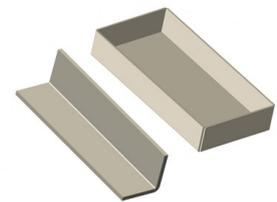


Unités de machines	Capacité Max. De découpe	Poids
1	150x150x8	38 Kg

Matrice de pliage 170mm. MX700 · REF. 140-02-02-00034



Matrice de pliage de tôle et barre plate jusqu'à 170mm. Poinçon de 88°. Matrice en V de 56mm et V de 26mm

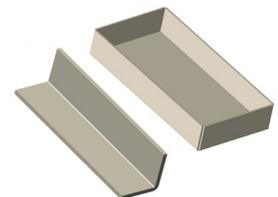


Unités de machines	Long. Max. pliure	Épaisseur Max. pliure	Poids
1	170mm	8 à 12mm	13 Kg

Matrice de pliage 350mm MX700 · REF. 140-02-02-00043

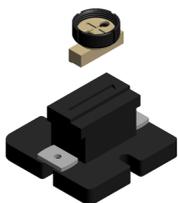


Matrice de pliage de tôle et barre plate jusqu'à 350mm. Poinçon de 88°. Matrice en V ajustable de 120mm, 80mm, 40mm et 16mm.



Unités de machines	Long. Max. pliure	Épaisseur Max. Pliure	Poids
1	350mm	20mm	45 Kg

Matrice de grille d'aération. MX700 · REF. 140-02-02-00031

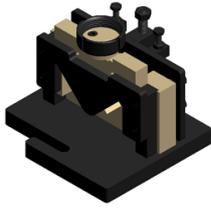


Matrice pour réaliser une grille d'aération en tôle. La quantité de découpe est ajustable. Les découpes se font une à la fois.

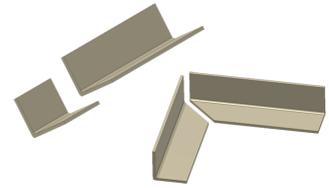


Unités de machines	Mesures de la découpe	Épaisseur Max.	Poids
1	100x20mm	2mm	21Kg

Matrice pour couper des cornières. MX700 · REF. 140-02-02-00036



Matriz de cortar ángulo a 90° hasta 45°.

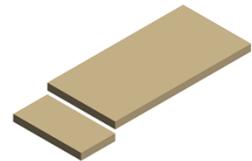


Unités de machines	Capacité Max. Coupe droite	Capacité Max. Coupe en biseau	Poids
1	80x80mm	50x50mm	32 Kg

Matrice de coupe de platine 100 x 12. MX700 · REF. 140-02-02-00037



Matrice pour couper de la tôle ou des platines à partir de 0.8mm jusqu'à 12mm d'épaisseur.

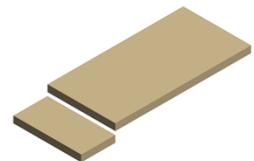


Unités de machines	Capacité Max. De coupe	Poids
1	100x12mm	29 Kg

Matrice de coupe de platine 200x20mm. MX700 · REF. 140-02-02-00002

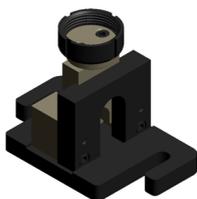


Matrice pour couper de la tôle ou des platines à partir de 0.8mm jusqu'à 20mm d'épaisseur.

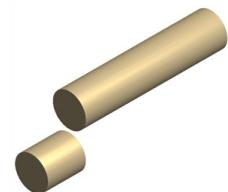


Unités de machines	Capacité Max. De coupe	Poids
1	200x20mm	54 Kg

Matrice de coupe de barre ronde. MX700 · REF. 140-02-02-00038

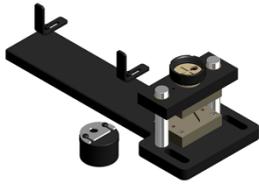


Matrice pour couper des barres massives de 3mm jusqu'à 35mm.

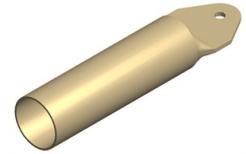


Unités de machines	Diamètre Max. De coupe	Diamètre Min. De coupe	Poids
1	35mm	3mm	16 Kg

Matrice pour aplatis et percer un tube de clôture MX700 · REF 140-02-02-00039

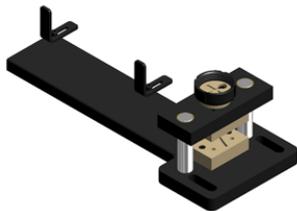


Matrice pour aplatis et percer un tube de piquet de clôture. Admet différents diamètres de tube. La mesure du trou est modifiable.

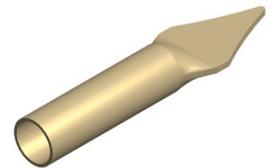


Parties per matrice	Diamètre Max. Du tube	Diamètre Min. Du tube	Diamètre du trou	Poids
2	50mm	10mm	Modifiable	24 Kg

Matrice de flèches pour tube MX700 · REF. 140-02-02-00040



Matrice pour aplatis et découper le tube en forme de flèche. Apte pour différents diamètres.



Unités de machines	Diamètre Max. Du tube	Diamètre Min. Du tube	Poids
1	30x2mm	10x2mm	20 Kg

Matrice pour flèches en tôle MX700 · REF. 140-02-02-00041



Matrice pour découper la tôle en forme de flèche pour les clôtures.



Unités de machines	Épaisseur Max. De tôle	Poids
1	3mm	22 Kg

Matrice pour percer des cornières et des profilés U MX700 · REF. 140-02-01-00031



Support pour percer des cornières. Les poinçons et les matrices de différents diamètres sont interchangeables.

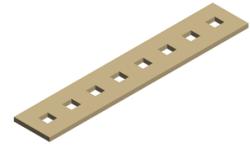


Unités de machines	Diamètre Max. Du trou	Diamètre Min. Du trou	Poids
1	28mm	2mm	7 Kg

Extracteur redresseur MX700 · REF. 140-02-02-00042



Extracteur qui, au moment du poinçonnage, agit comme redresseur pour éviter que les platines se plient à cause de la perforation.



Parties per matrice	Épaisseur Max. De la platine ou de la barre	Poids
1	15mm	15 Kg

Poinçon et matrice de serrure MX700 · REF. 140-02-01-00036



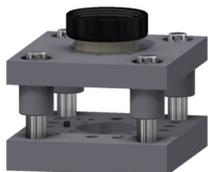
Poinçon et matrice de serrure pour réaliser la découpe du trou de serrure en tôle.

Compléments nécessaires: CAB60 et TAP40



Pièces par set	Épaisseur Max.	Poids
2	6mm	1 Kg

Set support de matrice de coupe et conformé MX700

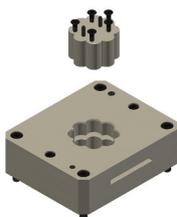


Référence: 140-02-02-00045

Set support pour coupler les matrices de coupe et de formation d'éléments floraux décoratifs.

Pièces par set	Poids
2	52,5 Kg

Matrice de coupe de fleurs D65 8 pétales MX700



Référence: 140-02-01-00043

Matrice pour couper feuille en forme de fleur de 8 pétales de 65 mm de diamètre.

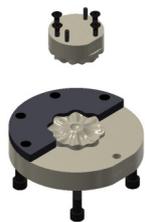
Pour son utilisation est nécessaire le Set de support de coupe et conformé MX700. Ref. 140-02-02-00045

Pour d'autres formes, consultez le fabricant.



Pièces par set	Épaisseur	Poids
2	1 - 1,5 - 2mm	10,5 Kg

Matrice emboutissage fleur D65 8 pétales MX700



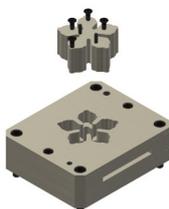
Référence: 140-02-01-00044

Matrice pour conformer la feuille en forme de fleur à 8 pétales d'un diamètre de 65mm.
 Pour son utilisation est nécessaire le Set de support de coupe et conformé MX700. Ref. 140-02-02-00045 et la matrice de coupe Ref. 140-02-01-00043
Pour d'autres formes, consultez le fabricant.



Pièces par set	Épaisseur	Poids
2	1 - 1,5 - 2mm	4,9 Kg

Matrice de coupe fleur D85 5 pétales MX700



Référence: 140-02-01-00045

Matrice pour couper feuille en forme de fleur à 5 pétales d'un diamètre de 85mm.
 Pour son utilisation est nécessaire le Set de support de coupe et conformé MX700. Ref. 140-02-02-00045
Pour d'autres formes, consultez le fabricant.



Pièces par set	Épaisseur	Poids
2	1 - 1,5 - 2mm	10,4 Kg

Matrice emboutissage fleur D85 5 pétales MX700



Référence: 140-02-01-00046

Matrice pour conformer la feuille en forme de fleur à 5 pétales d'un diamètre de 85mm.
 Pour son utilisation est nécessaire le Set de support de coupe et conformé MX700. Ref. 140-02-02-00045 et la matrice de coupe Ref. 140-02-01-00045
Pour d'autres formes, consultez le fabricant.



Pièces par set	Épaisseur	Poids
2	1 - 1,5 - 2mm	6,2 Kg

Matrice de coupe feuille 108X42 MX700



Référence: 140-02-01-00047

Matrice pour couper tôle sous forme de feuille de 108x42mm.
 Pour son utilisation est nécessaire le Set de support de coupe et conformé MX700. Ref. 140-02-02-00045
Pour d'autres formes, consultez le fabricant.



Pièces par set	Épaisseur	Poids
2	1 - 1,5 - 2mm	10,2 Kg

Matrice emboutissage feuille 108X42 gauche MX700



Référence: 140-02-01-00048

Matrice pour conformer Tôle en forme de feuille de 108x42mm gauche.

Pour son utilisation est nécessaire le Set de support de coupe et conformé MX700. Ref. 140-02-02-00045 et la matrice de coupe Ref. 140-02-01-00047
Pour d'autres formes, consultez le fabricant.



Pièces par set	Épaisseur	Poids
2	1 - 1,5 - 2mm	6,2 Kg

Matrice emboutissage feuille 108X42 droite MX700



Référence: 140-02-01-00049

Matrice pour conformer Tôle en forme de feuille de 108x42mm droite.

Pour son utilisation est nécessaire le Set de support de coupe et conformé MX700. Ref. 140-02-02-00045 et la matrice de coupe Ref. 140-02-01-00047
Pour d'autres formes, consultez le fabricant.



Pièces par set	Épaisseur	Poids
2	1 - 1,5 - 2mm	6,2 Kg

Matrice de coupe feuille dentelée MX340



Référence: 140-02-01-00052

Matrice pour couper tôle sous forme de feuille dentelée 115x50mm.

Pour son utilisation est nécessaire le Set de support de coupe et conformé MX700. Ref. 140-02-02-00045
Pour d'autres formes, consultez le fabricant.



Pièces par set	Épaisseur	Poids
2	1 - 1,5 - 2mm	10,2 Kg

Matrice emboutissage feuille dentelée MX340



Référence: 140-02-01-00055

Matrice pour conformer Tôle en forme de feuille dentelée 115x50mm.

Pour son utilisation est nécessaire le Set de support de coupe et conformé MX700. Ref. 140-02-02-00045 et la matrice de coupe Ref. 140-02-01-00052
Pour d'autres formes, consultez le fabricant.



Pièces par set	Épaisseur	Poids
2	1 - 1,5 - 2mm	16,4 Kg

Matrice de coupe feuille doublé MX700



Référence: 140-02-01-00051

Matrice pour couper tôle sous forme de feuille doublé 70x65mm.

Pour son utilisation est nécessaire le Set de support de coupe et conformé MX700. Ref. 140-02-02-00045

Pour d'autres formes, consultez le fabricant.



Pièces par set	Épaisseur	Poids
2	1 - 1,5 - 2mm	10,5 Kg

Matrice emboutissage feuille double droite MX700



Référence: 140-02-01-00053

Matrice pour conformer Tôle en forme de feuille double 70x65mm droite.

Pour son utilisation est nécessaire le Set de support de coupe et conformé MX700. Ref. 140-02-02-00045 et la matrice de coupe Ref. 140-02-01-00051

Pour d'autres formes, consultez le fabricant.



Pièces par set	Épaisseur	Poids
2	1 - 1,5 - 2mm	17,3 Kg

Matrice emboutissage feuille double gauche MX700



Référence: 140-02-01-00054

Matrice pour conformer Tôle en forme de feuille double 70x65mm gauche.

Pour son utilisation est nécessaire le Set de support de coupe et conformé MX700. Ref. 140-02-02-00045 et la matrice de coupe Ref. 140-02-01-00051

Pour d'autres formes, consultez le fabricant.



Pièces par set	Épaisseur	Poids
2	1 - 1,5 - 2mm	17,3 Kg

Annexe technique

Poinçonneuse MX700

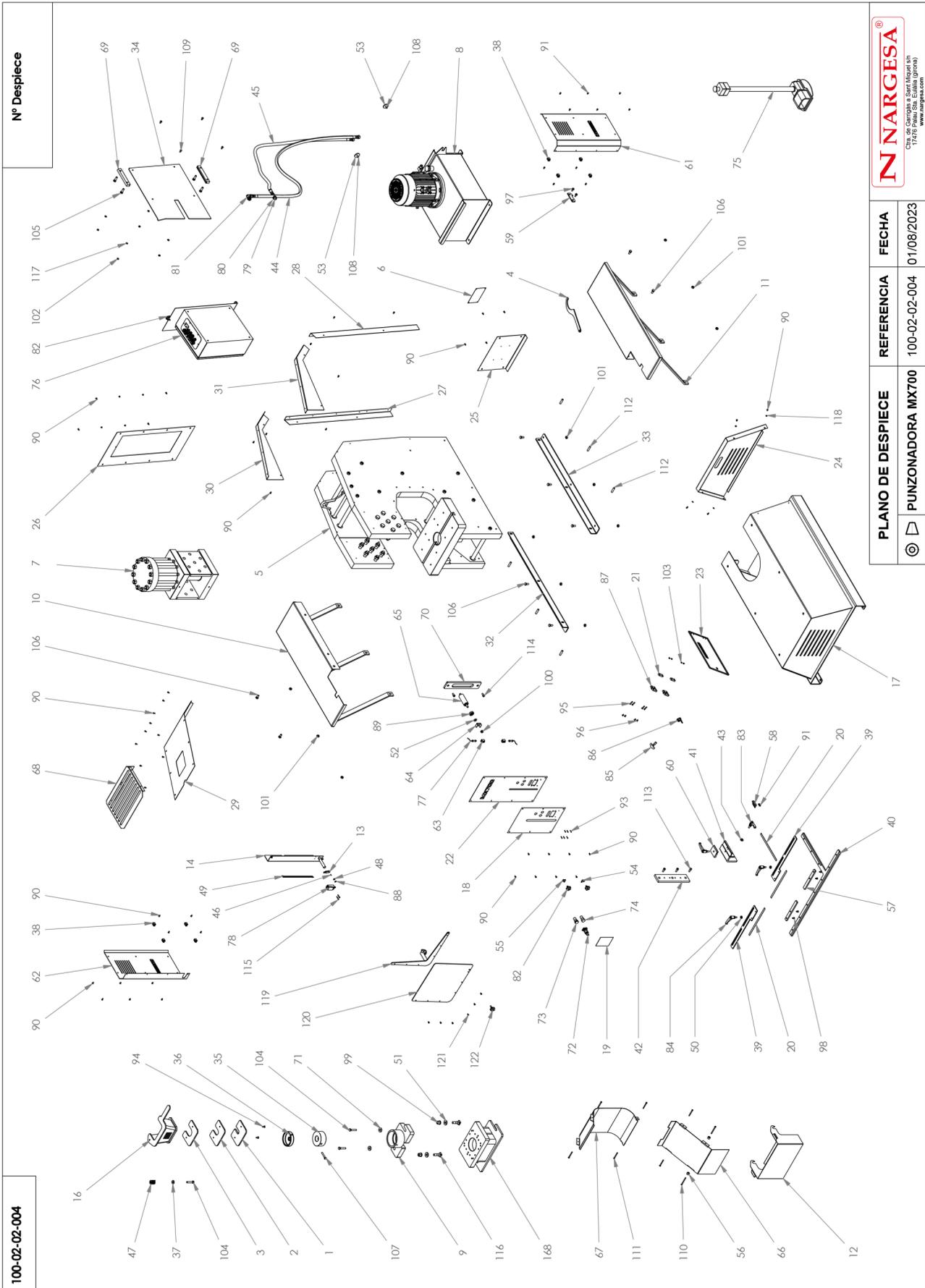
Pièces

Shéma hydraulique

Schémas électriques · MACHINE TRIPHASÉE

Schémas électriques · MACHINE MONOPHASÉE

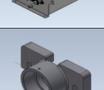
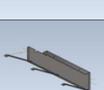
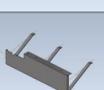
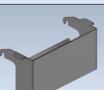
A1. Pièces



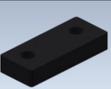
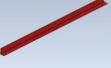
NARGESA®

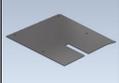
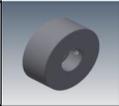
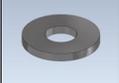
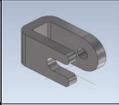
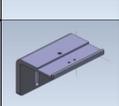
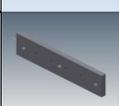
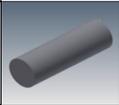
C/De les Gorgues, Sant Miquel de Fluvià, 17476 Palafrugell, Girona
www.nargesa.com

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

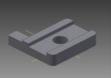
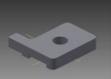
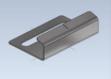
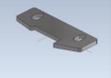
Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
1		140-02-02-00022	GRUESO EXTRACTOR D20	1
2		140-02-02-00021	GRUESO EXTRACTOR D50	1
3		140-02-02-00020	GRUESO EXTRACTOR D70	1
4		140-02-02-00006	Llave Gancho Con Uña 125 MX700	1
5		130-02-02-00050	Conjunto Estructura Principal MX700	1
6		122-PLC-0000-001	Placa Caracteristicas General	1
7		130-02-02-00051	CONJUNTO PISTÓN HIDRAULICO	1
8		130-02-02-00028	GRUPO HIDRAULICO MX700	1
9		130-02-02-00033	MESA PUNZONADO	1
10		130-02-02-00026	MESA LATERAL IZQUIERDA	1
11		130-02-02-00025	MESA LATERAL DERECHA	1
12		130-02-02-00024	CAJON RECOGEDOR	1
13		130-02-02-00022	CONJUNTO HORQUILLA	1
14		130-02-02-00021	CONJUNTO SOPORTE PROTECCION	1
16		130-02-02-00017	EXTRACTOR	1

POINÇONNEUSE HYDRAULIQUE MX700

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
17		130-02-02-00036	ESTRUCTURA DE LA BASE	1
18		122-02-02-CAL-008	CALCA FRONTAL	1
19		122-02-02-cal-007	CALCA TECLADO MX700	1
20		122-02-02-CAL-005	REGLA TOPE	3
21		120-12-02-00125	GRUESO PUERTA	2
22		120-02-02-00335	PLACA FRONTAL	1
23		120-02-02-00331	PUERTA ACCESORIOS	1
24		120-02-02-00330	TAPA GRUPO HIDRAULICO	1
25		120-02-02-00329	TAPA TRASERA INFERIOR CUADRO ELECTRICO	1
26		120-02-02-00328	TAPA TRASERA CUADRO ELECTRICO	1
27		120-02-02-00327	LATERAL IZQUIERDO TAPA CUADRO	1
28		120-02-02-00326	LATERAL DERECHO TAPA CUADRO	1
29		120-02-02-00325	TAPA SUPERIOR	1
30		120-02-02-00324	LATERAL TAPA SUPERIOR IZQUIERDA	1
31		120-02-02-00323	LATERAL TAPA SUPERIOR DERECHA	1

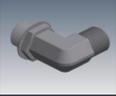
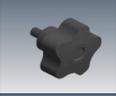
Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
32		120-02-02-00322	ANGULO DE FIJACION IZQUIERDO	1
33		120-02-02-00321	ANGULO DE FIJACION DERECHO	1
34		120-02-02-00320	SOPORTE CUADRO ELECTRICO	1
35		120-02-02-00313	CASQUILLO ACOPLAMIENTO BASE Ø46 CAB7-N46	1
36		120-02-02-00312	TUERCA ACOPLAMIENTO PUNZON Ø28 TAP7-N28	1
37		120-02-02-00309	ARANDELA MUELLE EXTRACTOR D30XD12.5X4	1
38		120-02-02-00307	SOPORTE TAPAS LATERALES	8
39		120-02-02-00303	TOPE TRANSVERSAL	2
40		120-02-02-00302	TOPE POSICIONADOR FONDO	1
41		120-02-02-00301	SOPORTE VERTICAL TOPE	1
42		120-02-02-00300	GUIA VERTICAL TOPE	1
43		120-02-02-00290	ARANDELA FIJACION VERTICAL TOPE D25XD10.5X5	1
44		120-02-02-00283	Manguera Flexible 1/2" Tuerca Giratoria / Tuerca Giratoria de 2100 mm	1
45		120-02-02-00284	Manguera Flexible 1/2" Tuerca Giratoria / Tuerca Giratoria de 1800 mm	1
46		120-02-02-00282	EJE HORQUILLA TAPA	1

POINÇONNEUSE HIDRAULIQUE MX700

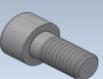
Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
47		120-02-02-00281	MUELLE EXTRACTOR	1
48		120-02-02-00279	ARANDELA FIJACION PROTECCION D16xD10.2x2	1
49		120-02-02-00278	MUELLE PROTECCION	1
50		120-02-02-00269	ARANDELA DE GRUESO TOPE D22XD10.5X5	2
51		120-02-02-00268	ARANDELA MESA PUNZONADO D40XD16.5X6	2
52		120-02-02-00267	ARANDELA SEPARACION D27XD12.5X1	1
53		120-02-02-00266	ARANDELA FIJACION GRUPO HIDRAULICO D45XD10.5X5	2
54		120-02-02-00265	POSICIONADOR INFERIOR	1
55		120-02-02-00264	POSICIONADOR SUPERIOR	1
56		120-02-02-00262	SEPARADOR 16.5 PASANTE	2
57		120-02-02-00260	PASAMANO TOPE	2
58		120-02-02-00258	INDICADOR POSICION TOPE	1
59		120-02-02-00256	TOPE FIJACION ESPULSOR	1
60		120-02-02-00255	FIJACION TOPE	1
61		120-02-02-00237	TAPA FRONTAL DERECHA	1

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
62		120-02-02-00236	TAPA FRONTAL IZQUIERDA	1
63		120-02-02-00234	PIEZA PORTA INDUCTIVO	2
64		120-02-02-00233	POSICIONAMIENTO DEL VASTAGO	1
65		120-02-02-00232	EJE ANTIGIRO	1
66		120-02-02-00231	RAMPA CAIDA	1
67		120-02-02-00230	TAPA ESCOTE	1
68		120-02-02-00228	REJILLA SUPERIOR	1
69		120-02-02-00224	GUIA CUADRO ELECTRICO	2
70		120-02-02-00022	GUIA ANTIGIRO	1
71		120-02-01-00017	ARANDELA D35xD13X8	2
72		050-SLL-00001	Selector Llave 2 Posiciones. Rb2Bg2	1
73		050-PL-00002	Piloto De D22 mm 24Vac Blanco	1
74		050-PL-00001	Piloto De D22 mm 24Vac Rojo	1
75		050-PED-002	PEDAL SIMPLE CON PARO DE EMERGENCIA	1
76		050-KIE-0202-002		1

POINÇONNEUSE HYDRAULIQUE MX700

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
77		050-IND-00001	Detector Inductivo Diell M8 Npn-1030Vd	2
78		050-FC-XCKP	FINAL DE CARRERA	1
79		040-RMM-00004	Racor 1/2" Macho Macho	1
80		040-JMG-00001	Junta Metal Goma 1/2" Gas	1
81		040-CGMM-00001	CODO ORIENTABLE MACHO-MACHO 1/2"	1
82		031-POMM-00002	POMO MACHO ESTRELLA MATE Ø28 M6X10	3
83		031-MAG-00002	MANETA GRADUABLE MACHO M10x25	2
84		031-MAG-00001	MANETA GRADUABLE MACHO M10x20	2
85		031-LLT-00001	LLAVE PARA CIERRE TRIANGULO DE 8 FLOTANTE NIQUELADA	1
86		031-CLT-00001	CIERRE DE LENGÜETA CON TRIANGULO 8 M20	1
87		031-BP-00001	BISAGRA DE PLASTICO 30 ENTRE CENTROS	2
88		030-D471-00001	Circlip de Eje DIN 471 D10	1
89		030-CJ-00015	Rodamiento De Bolas 6301 D12XD37X12	1
90		020-I7380-M6X12	Tornillo Allen Abombado ISO7380 M6X12	50
91		020-I7380-M6X10	Tornillo Allen Abombado ISO 7380 M6X10	10

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
92		020-I7380-M6X6	Tornillo Allen Abombado ISO7380 M6X6	4
93		020-I7046-1Z-M3X20	Tornillo Cabeza Conica Philips M3x20 Zincado	6
94		020-D7991-M8X20	TORNILLO ALLEN AVELLANADO DIN7991 M8X20	2
95		020-D7991-M6x30	Tornillo Allen DIN 7991 M6X30	4
96		020-D7991-M6X12	Tornillo Allen Avellanado DIN7991 M6X12	4
97		020-D6921-M8X20	TORNILLO HEXAGONAL CON BRIDA M8X20	2
98		020-D6912-M8X12	TORNILLO ALLEN CABEZA REDUCIDA DIN 6912 M8 X 12	4
99		020-D6331-M16	TUERCA ALTA CON ALA M16 DIN 6331	2
100		020-D985-M12	Tuerca Autoblocante DIN 985 M12	1
101		020-D934-M12	Tuerca DIN 934 M12	12
102		020-D934-M8	TUERCA HEXAGONALI DIN934 M8	4
103		020-D934-M6	Tuerca Hexagonal DIN934 M6	4
104		020-D933-M12X60	TORNILLO DIN 933 M12X60	3
105		020-D933-M12X40	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M12x40	4
106		020-D933-M12X25	Tornillo Hexagonal DIN933 M12X25	10

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
107		020-D933-M10X65	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M10x65	1
108		020-D933-M10X25	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M10X25	2
109		020-D933-M8X16	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M8x16	4
110		020-D933-M6X80	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M6X80	2
111		020-D933-M6X65	Tornillo Hexagonal DIN 933 M6X65	6
112		020-D913-M12X50	ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M12X50	6
113		020-D912-M10X25	Tornillo Allen DIN912 M10X25	3
114		020-D912-M10X20	Tornillo Allen DIN912 M10X20	2
115		020-D912-M4X30	TORNILLO ALLEN DIN 912 M4x30 PAVONADO	2
116		020-D787-00003	TORNILLO T DIN 787 M16 REGATA 18 ALTURA 63	2
117		020-D125B-M8	Arandela Biselada DIN125B Para M8	4
118		020-D125B-M6	ARANDELA BISELADA DIN125B PARA M6	4
119		130-02-02-00032	CONJUNTO SOLDADURA PROTECCION FRONTAL	1
120		120-02-02-00271	PROTECCION FRONTAL	1
121		020-I7380-M6X10	Tornillo Allen Abombado ISO 7380 M6X10	6

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
122		031-POMM-00003	POMO MACHO ESTRELLA MATE D40 M8X20	1
168		130-02-02-00034	MESA INTERMEDIA	1

A2. Vue éclatée du vérin hydraulique

100-02-02-004		N° Despiece
PLANO DE DESPIECE	REFERENCIA	FECHA
PUNZONADORA MX700	100-02-02-004	01/08/2023
<small>Ctra. de Garrigàs a Sant Miquel s/n 17476 Palau Sta. Eulàlia (girona) www.nargesa.com</small>		

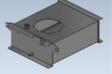
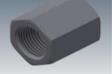
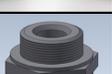
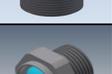
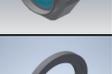
Este plano es propiedad de Prada Nargesa SL. No podrá ser reproducido, comunicado a terceros o utilizado para otro fin que no sea el acordado sin su permiso escrito.

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
7.1		130-02-02-00035	CONJUNTO VASTAGO	1
7.2		120-02-02-00216	ACOPLAMIENTO ROSCADO	1
7.3		040-DPS-00004	JUNTA DPS D200XD180X31.5	1
7.4		020-D912-M10X35	TORNILLO ALLEN DIN912 M10X35	4
7.5		120-02-02-00226	CAMISA CILINDRO	1
7.6		120-02-02-00217	Dolla Cierre Vástago	1
7.7		120-02-02-00205	VARILLA CILINDRO	12
7.8		120-02-02-00203	TAPA SUPERIOR CILINDRO	1
7.9		040-RAS-00001	RASCADOR 100X110X7/10	1
7.10		040-JT-00008	JUNTA TORICA D208.92X5,34 90 Shore	2
7.11		040-JT-00004	JUNTA TORICA D130X5 90 Shore	1
7.12		040-BA-00001	COLLARIN 100x110x11.4	1
7.13		030-DP-00002	DOLLA PARTIDA D100XD105X60	1
7.14		020-D934-M22	TUERCA DIN 934 M22	12

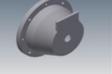
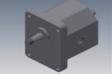
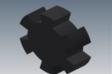
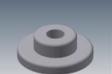
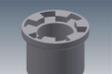
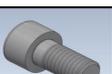
A3. Vue éclatée du groupe hydraulique

130-02-02-00028	N° Despiece												
PLANO DE ENSAMBLAJE													
GRUPO HIDRAULICO MX700	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%; padding: 2px;">Ref. del ensablaje</td> <td style="padding: 2px;">130-02-02-00028</td> </tr> <tr> <td style="width: 30%; padding: 2px;">Maq.</td> <td style="padding: 2px;">100-02-02-003 MX700</td> </tr> </table>	Ref. del ensablaje	130-02-02-00028	Maq.	100-02-02-003 MX700								
Ref. del ensablaje	130-02-02-00028												
Maq.	100-02-02-003 MX700												
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%; padding: 2px;">Tratamiento</td> <td style="padding: 2px;">99,80 kg</td> </tr> <tr> <td style="width: 30%; padding: 2px;">Revestimiento</td> <td style="padding: 2px;"></td> </tr> </table>	Tratamiento	99,80 kg	Revestimiento		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%; padding: 2px;">Nombre</td> <td style="padding: 2px;">Tecnico20</td> <td style="width: 30%; padding: 2px;">Fecha</td> <td style="padding: 2px;">25/07/2023</td> </tr> <tr> <td style="width: 30%; padding: 2px;">Dibujado</td> <td style="padding: 2px;">Tecnico20</td> <td style="width: 30%; padding: 2px;">Verificado</td> <td style="padding: 2px;">Tecnico20</td> </tr> </table> <div style="text-align: center; padding: 5px;"> <p style="font-size: 8px; margin-top: 2px;">Ctra. de Garrigós a Sapl. Molins s/n 17476 Palau Sta. Eulalia (Girona) http://www.nargesa.com</p> </div>	Nombre	Tecnico20	Fecha	25/07/2023	Dibujado	Tecnico20	Verificado	Tecnico20
Tratamiento	99,80 kg												
Revestimiento													
Nombre	Tecnico20	Fecha	25/07/2023										
Dibujado	Tecnico20	Verificado	Tecnico20										

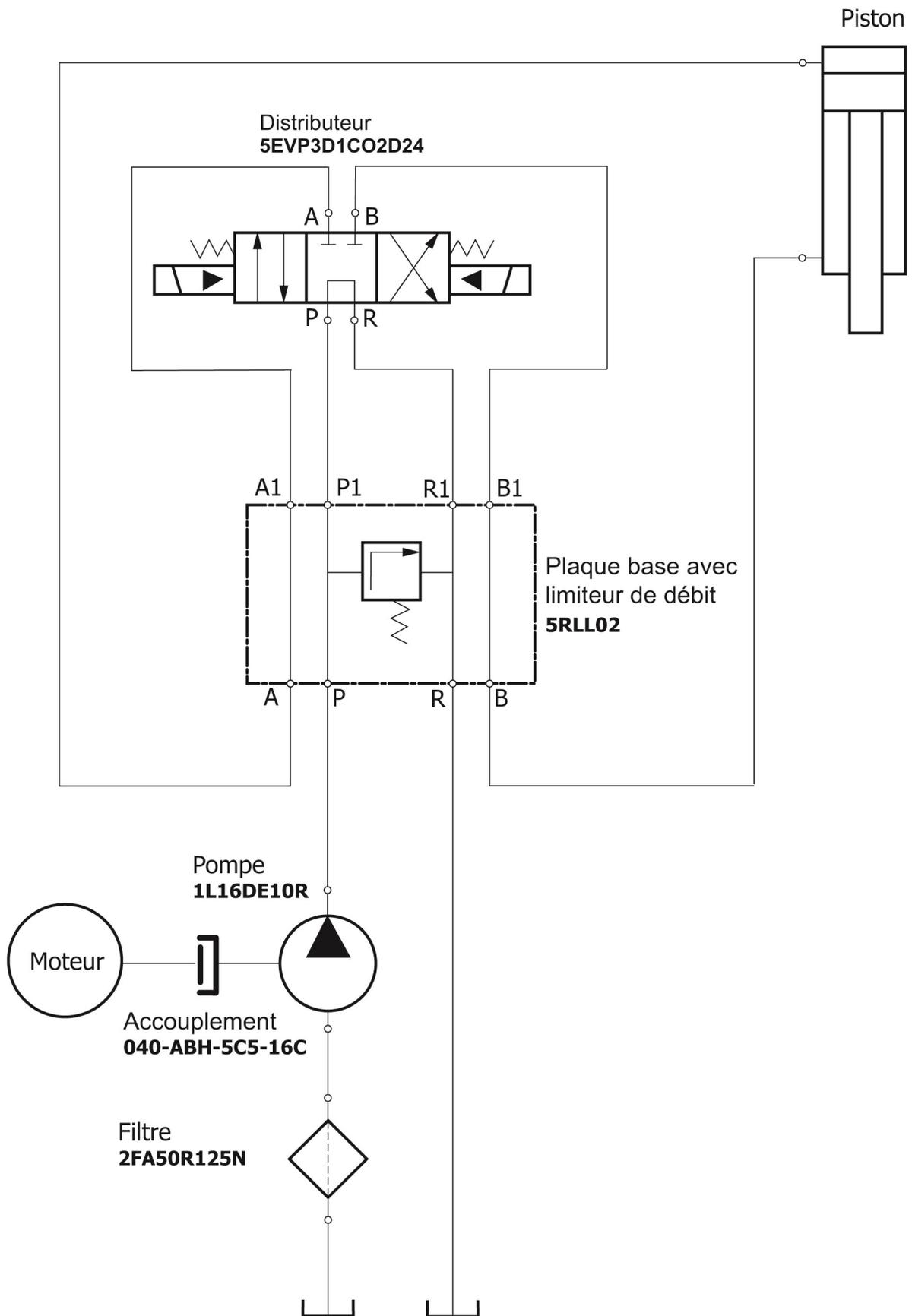
Este plano es propiedad de Prada Nargesa SL. No podrá ser reproducido, comunicado a terceros o utilizado para otro fin que no sea el acordado sin su permiso escrito.

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
8.1		ACEITE MX700	ACEITE HIDRAULICO MX700 48 LITROS	1
8.2		130-02-02-00029	DEPOSITO GRUPO HIDRAULICO	1
8.3		122-ADH-00007	Calca Sentido de Giro	1
8.4		120-02-02-00285	MANGUERA DEPOSITO 3/8" MACHO/HEMBRA GIRATORIA LONG 430 mm	1
8.5		050-ME-00021	Motor Electrico 5.5 Kw 1500 Rpm 50-60Hz 240/400V IE3 B5	1
8.6		050-CEV-24V	CONECTOR ELECTROVALVULA 24 V	2
8.7		040-VLP-00002	Valvula Limitadora Presion 5R1I02P2F/03 -T210 tarada a 210 Bares	1
8.8		040-TVA-00001	Tapon Allen 1/2'	1
8.9		040-TLL-00001	Tapon De Llenado 1' Con Filtro	1
8.10		040-SHF-00001	SUPLEMENTO HEMBRA FIJO 3/8	1
8.11		040-RRMM-00009	Racor Reducido 1'-1/2' Macho Macho	1
8.12		040-RRMM-00004	Racor Reducido 1/2-3/8 Macho Macho	2
8.13		040-RMM-00003	Racor 3/8" Macho Macho	2
8.14		040-NA-00001	Visor Nivel Aceite De 3/8' Gas	1
8.15		040-JMG-00004	Junta Metal Goma 3/8' Gas	6
8.16		040-FL-00003	Filtro De Aspiracion 1'	1

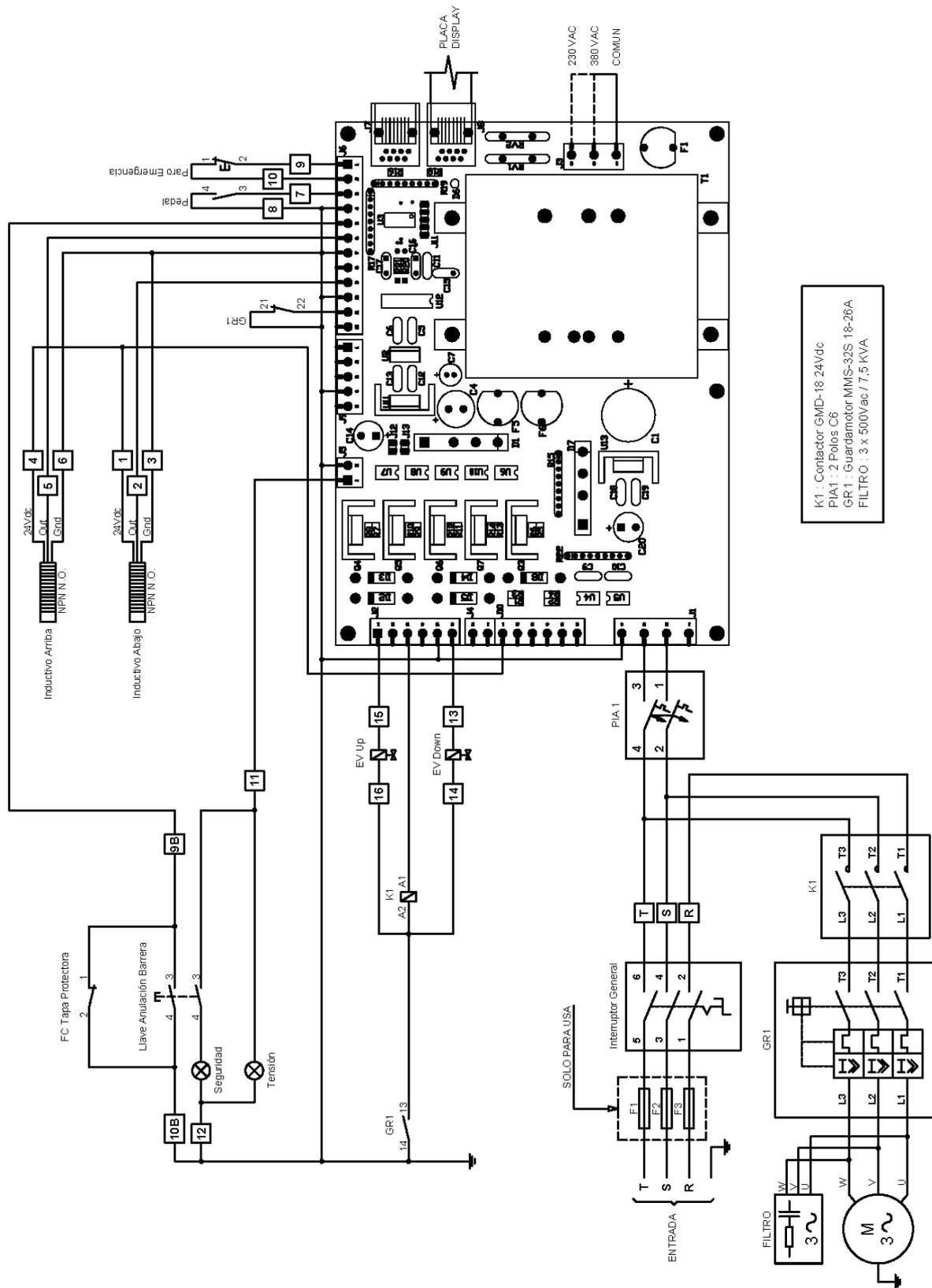
POINÇONNEUSE HIDRAULIQUE MX700

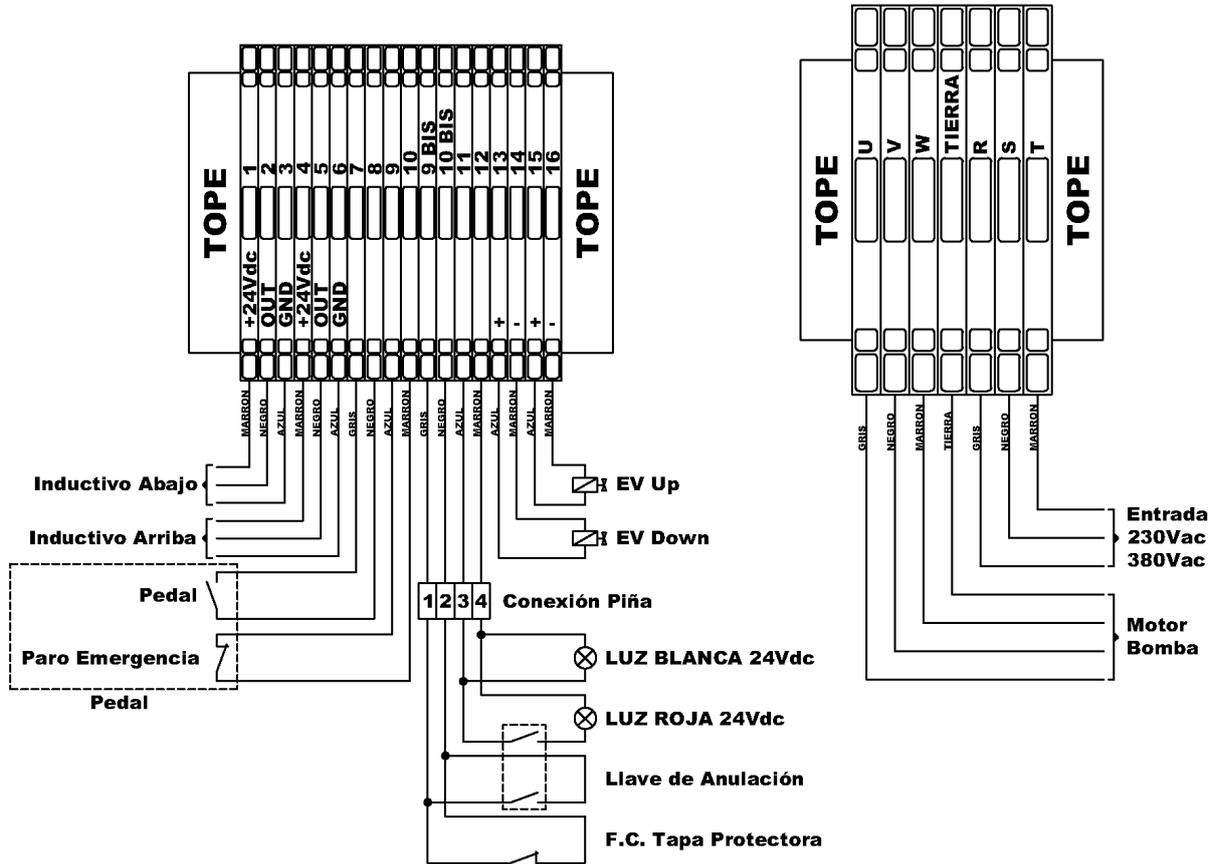
Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
8.17		040-ELV-00012	Electrovalvula Doble Bobina 5EVP3D1C02D24	1
8.18		040-CA-00001	Campana Acoplamiento Bomba Tipo L Motor 7.5/10/12	1
8.19		040-BH-00003	Bomba Hidráulica 16 Litros Carcasa Aluminio	1
8.20		040-AE-00004	Estrella Acoplamiento 7.5/10/12 Cv	1
8.21		040-AE-00003	Acoplamiento Lado Bomba Tipo L 7.5/10/12 Cv	1
8.22		040-AE-00002	Acoplamiento Lado Motor 7.5/10/12 Cv	1
8.23		020-D931-M10X45	TORNILLO HEXAGONAL DIN 931 M10x45 PAVONADO	4
8.24		020-D912-M10X20	Tornillo Allen DIN912 M10X20	4
8.25		020-D912-M8X25	TORNILLO ALLEN DIN 912 M8 x25	4
8.26		020-D912-M6X50	TORNILLO ALLEN DIN912 M6X50	4
8.27		020-D912-M5X50	Tornillo Allen DIN912 M5X50	4
8.28		020-D125B-M10	Arandela Biselada DIN125B Para M10	4

A4. Schéma hydraulique

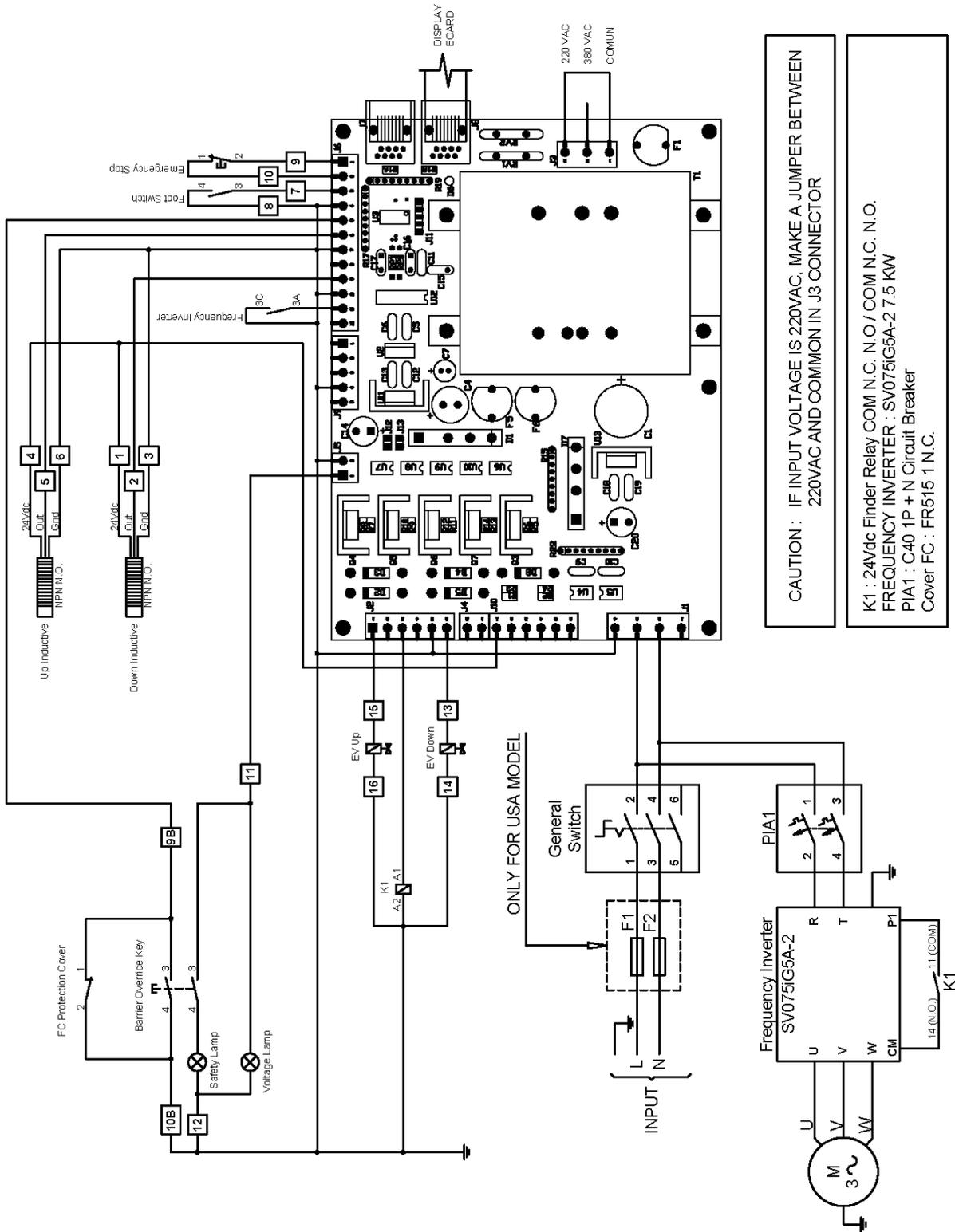


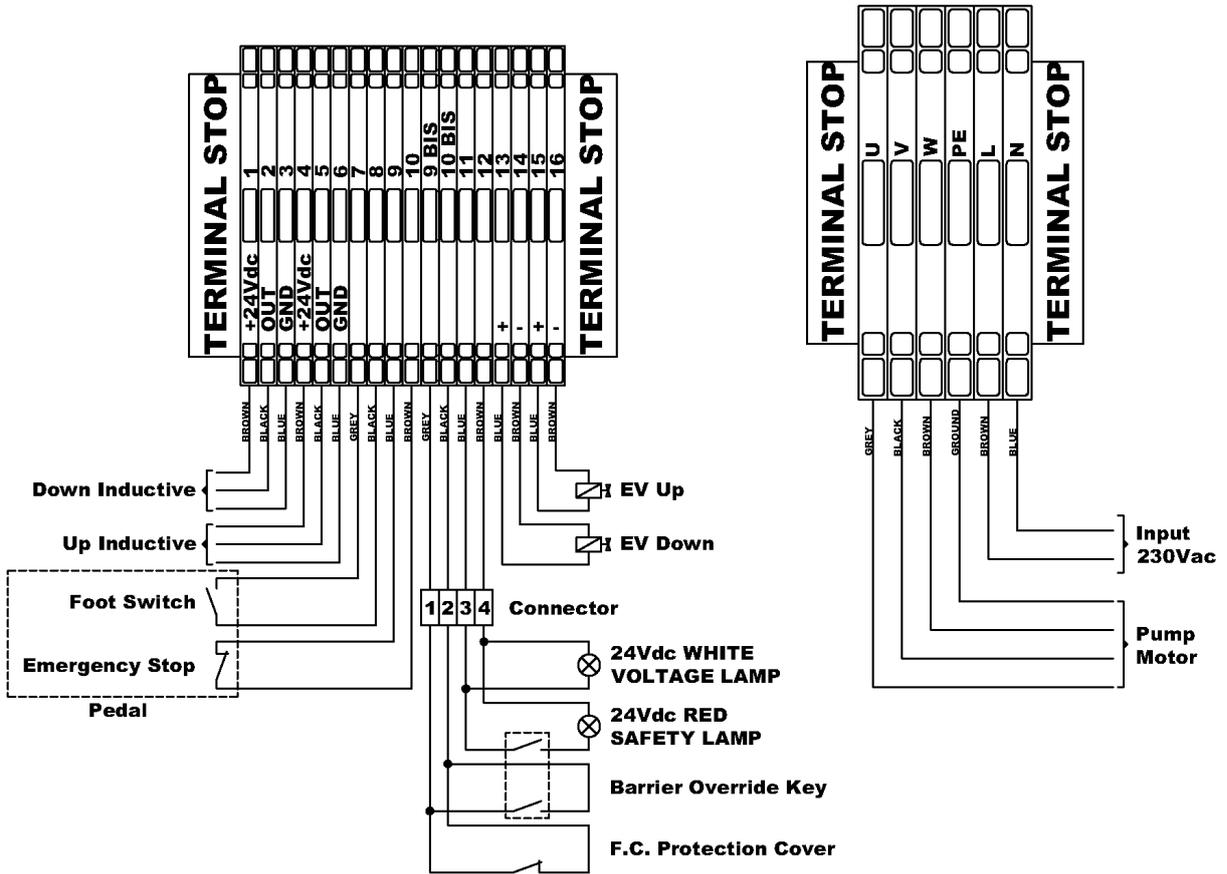
A3. Schéma électrique · MACHINE TRIPHASÉE





A6. Schéma électrique · MACHINE MONOPHASÉE





NOTRE GAMME DE PRODUIT



POINÇONNEUSES
HYDRAULIQUES



CINTREUSES À GALETS



CINTREUSES À TUBES
SANS SOURIS



PRESSES PLIEUSES
HORIZONTALES



CINTREUSES À VOLUTES



PRESSES PLIEUSES
HYDRAULIQUES



CISAILLES HYDRAULIQUES



FOURS DE FORGE



MACHINES À GAUFREUR
À FROID



MACHINES À FORGER
À CHAUD



BROCHEUSES
HYDRAULIQUES



MARTEAUX PILON POUR
LA FORGE



PRESSES DE SERRURES