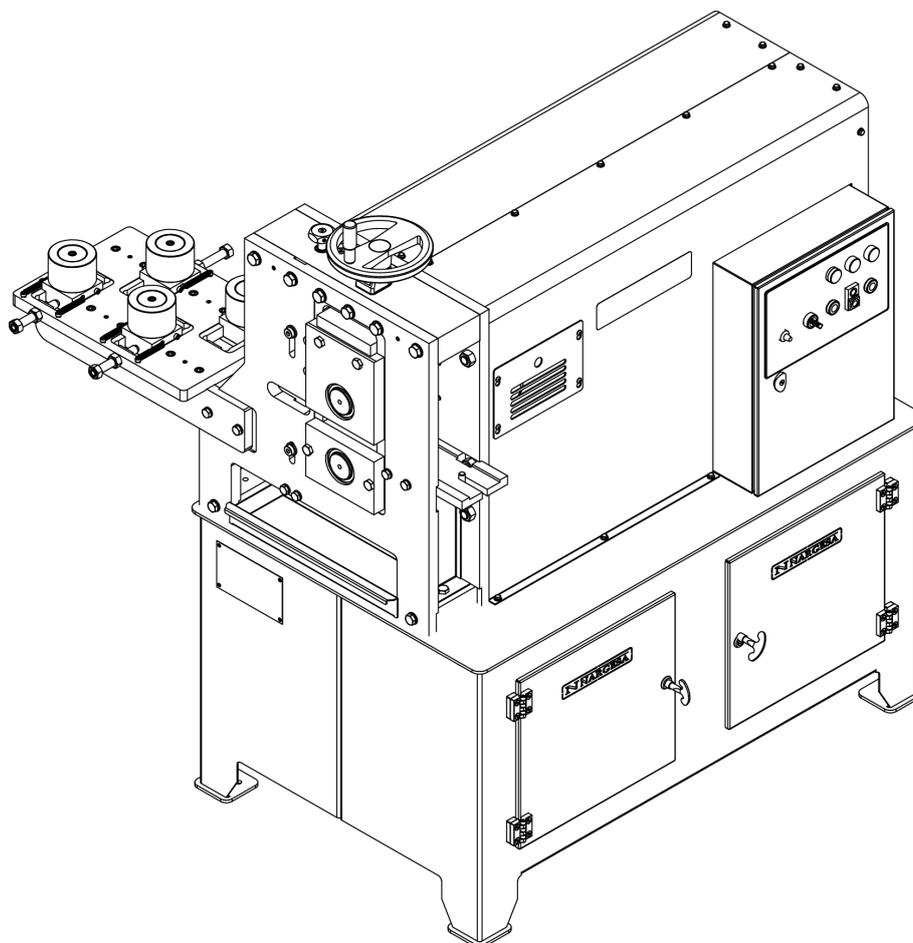


MACHINE À GAUFRE FER FORGÉ

NOA60

NS: 2018-119



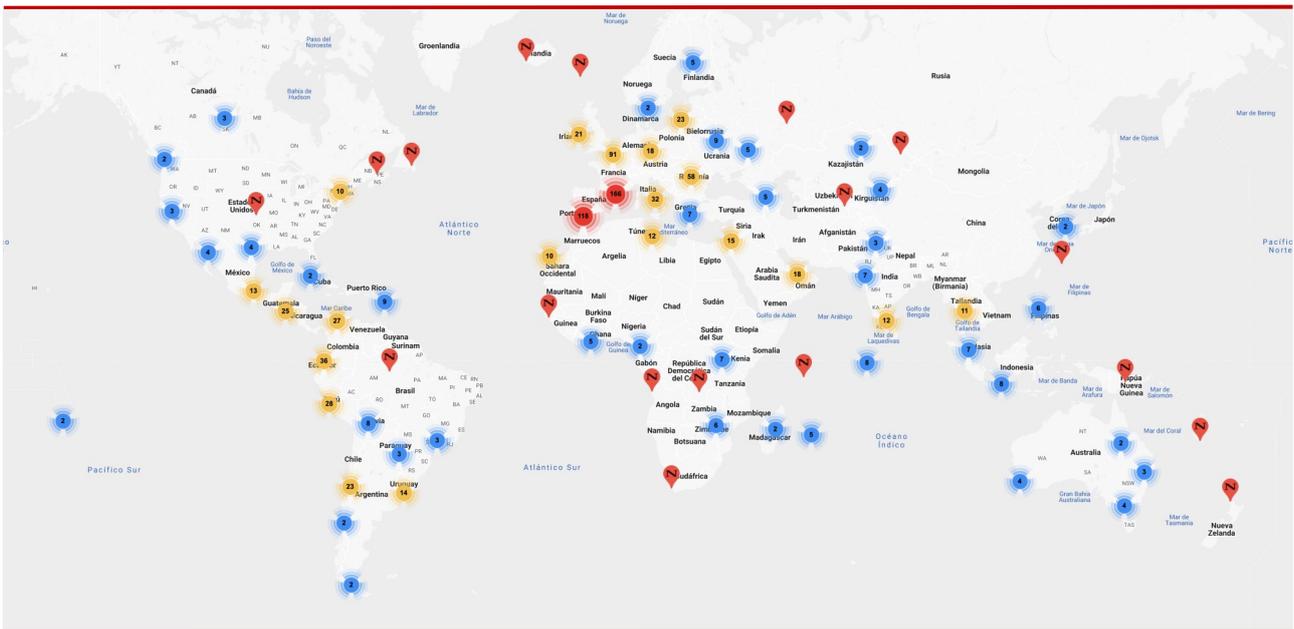
MANUEL D'INSTRUCTIONS

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.



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!

Nom de l'entreprise

CIF / Code Fiscal

Ville

Pays

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 MACHINES

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.

PORTUGAL

Capela & Filhos



AUSTRALIA

Manufactured Alloy Xtras



ESTADOS UNIDOS

Madison Environmental Resources



ESPAÑA

CBET Decoración SL

UGANDA

Steel Limited

RUMANIA

Gala Metal & Design SRL

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. Identification des protections	6
2. TRANSPORT ET STOCKAGE	7
2.1. Transport	7
2.2. Conditions de stockage	7
3. MAINTENANCE ET NETTOYAGE	8
3.1. Maintenance générale	8
3.1.1. Niveau d'huile	8
3.1.2. Graissage de la croix de transmission	9
3.2. Nettoyage	9
4. INSTALLATION	10
4.1. Situation de la machine	10
4.2. Poste de travail	10
4.3. Conditions externes admissibles	11
4.4. Connexion électrique	11
5. MODE D'EMPLOI DES OPÉRATIONS	12
5.1. Description du tableau de contrôle	12
5.2. Mise en service	12
5.3. Modes de fonctionnement	13
5.3.1. Mode de fonctionnement manuel	13
5.3.2. Mode de fonctionnement continu/automatique	13
5.4. Changement de rouleaux et réglages	13
5.4.1. Changement de rouleaux	14
5.4.2. Réglage de la machine	15
6. AVERTISSEMENTS	17
7. ACCESSOIRES	18

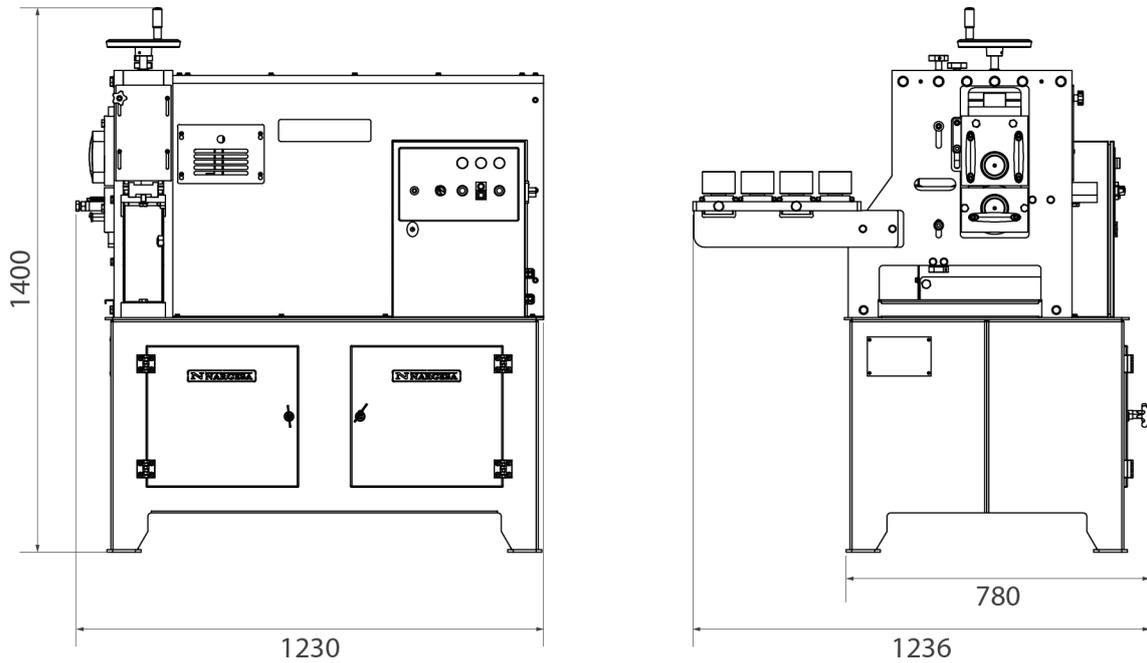
ANNEXES

Annexe technique

Caractéristiques techniques des accessoires

1. CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE

1.1. Dimensions générales



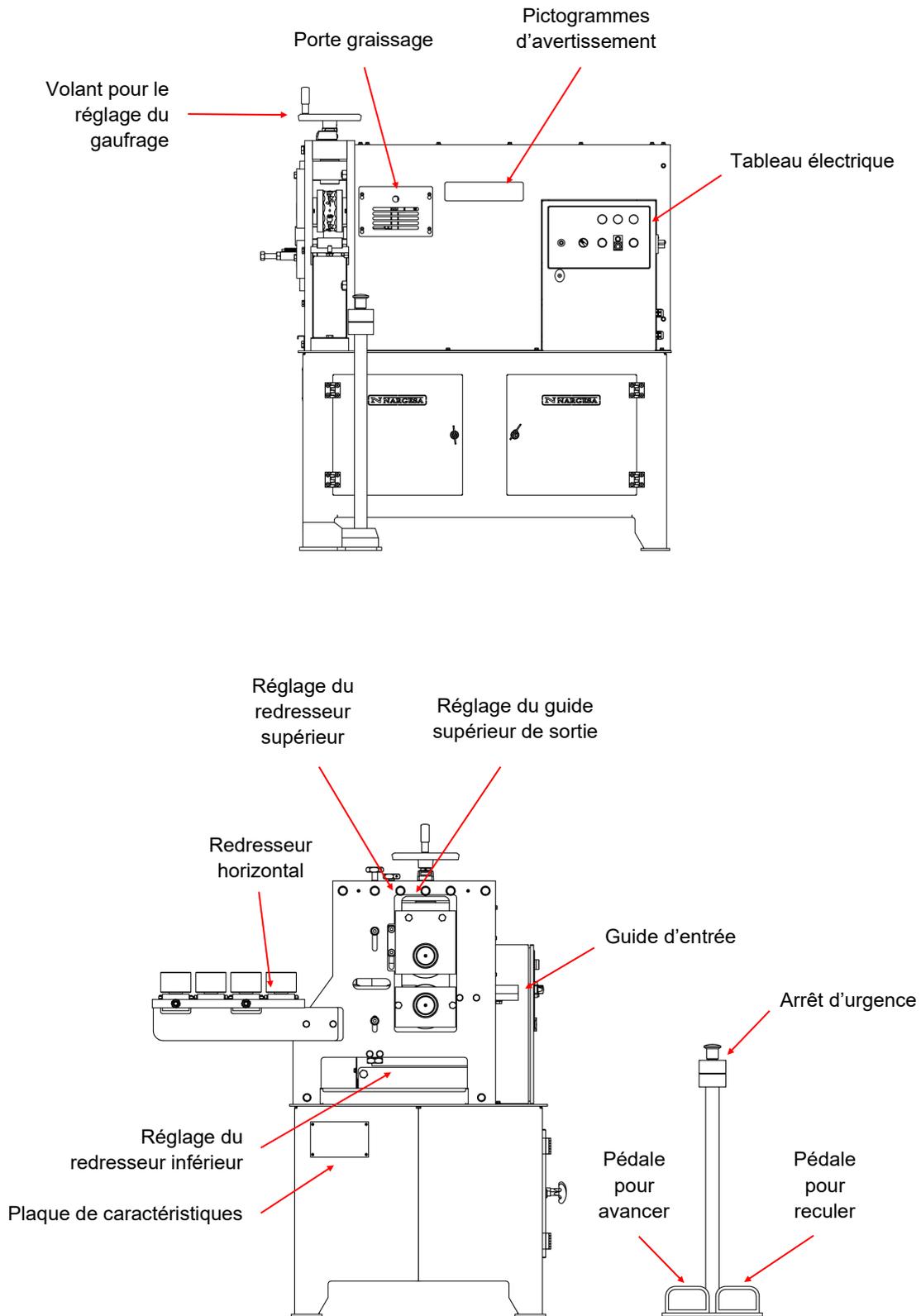
1.2. Description de la machine

L'utilité de la machine NARGESA NOA60 est de gaufrer à froid des motifs sur des profilés plats, des tubes, des tubes en carrés. La forme et le motif du dessin imprimé dépendra du rouleau utilisé.

REMARQUE:

Toute autre application qui ne soit pas celle spécifique pour laquelle la machine a été conçue peut occasionner des dommages à la machine et aux personnes, dommages dont le fabricant ne sera pas tenu pour responsable.

1.3. Identification de la machine

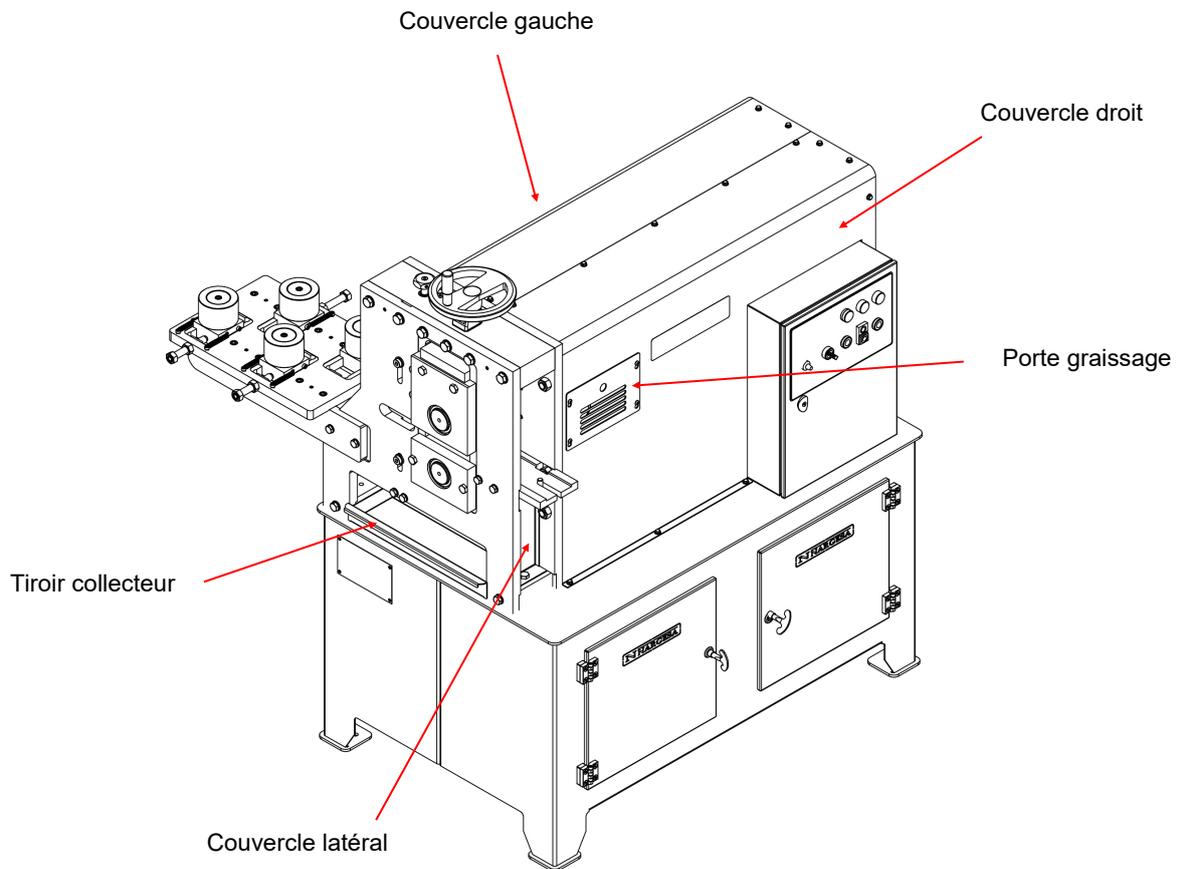




1.4. Caractéristiques générales

Moteur électrique	5.5 KW (7.5 HP) à 1400 r.p.m.
Tension électrique	230/400 V Triphasée 230 V Monophasée
Consommation électrique	21/12 A
Vitesse de travail	variable avec une moyenne de 20 r.p.m. à 50 Hz
Capacité max. Tube carré	60 mm ou 2" 1/2 pouces
Capacité max. Fer carré	20 mm ou 3/4 pouces
Capacité max. Profilé plat ou platine	60x10 mm ou 2"x3/8 pouces
Poids	746 Kg

1.5. Identification des protections

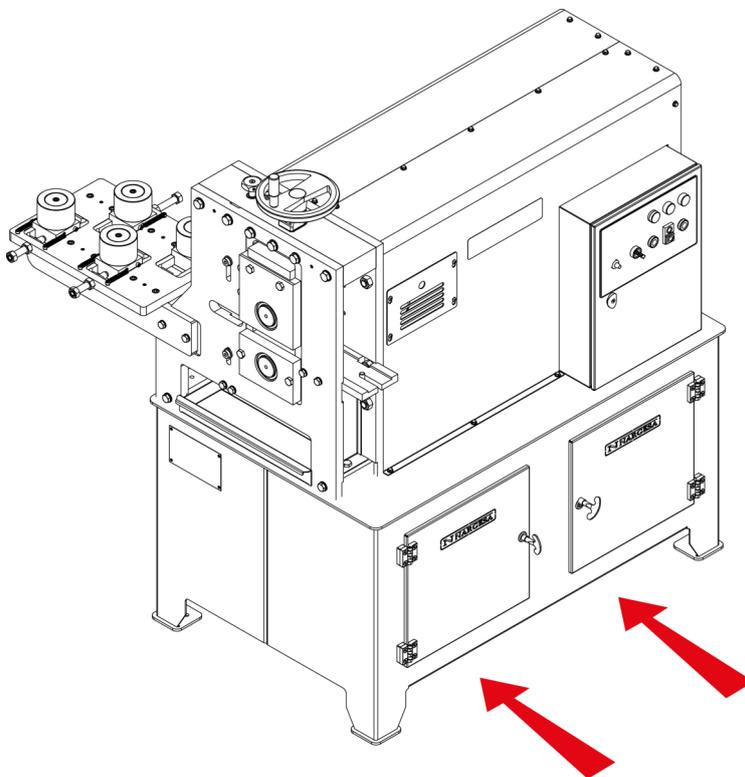


Il est TOTALLEMENT INTERDIT de travailler sans les couvercles de protection. Ceux-ci ne devront être démontés qu'en cas de panne ou d'entretien et toujours avec la machine à l'arrêt.

2. TRANSPORT ET STOCKAGE

2.1. Transport

Le transport de la machine se fera au moyen d'un élévateur ou d'un transpalette, en utilisant comme point d'appui la base inférieure de la machine (qui est conçue à cet effet).



Il faut tenir compte du risque de renversement de la machine

2.2. Conditions de stockage

- * Humidité relative entre 30% et 95% sans condensation.
- * Température entre 15°C et 55°C.
- * Ne rien empiler sur la machine.
- * Ne pas démonter la machine pour son rangement.

3. MAINTENANCE ET NETTOYAGE

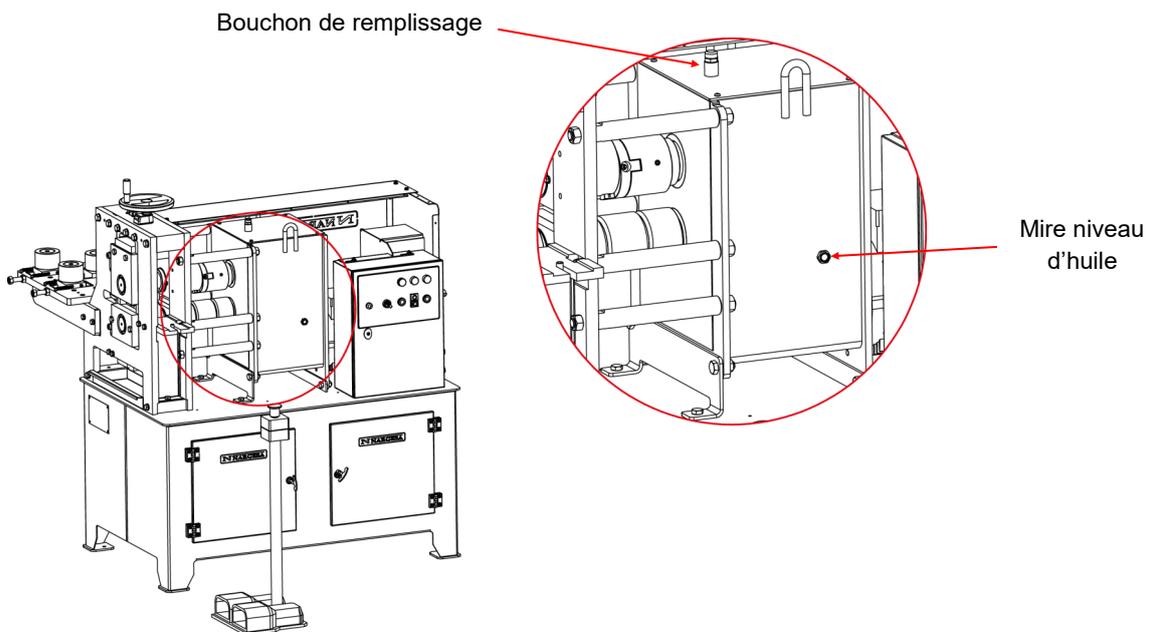
3.1. Maintenance générale

La machine à gaufrer NARGESA NOA60 a été conçue pour fonctionner quasiment sans entretien. Malgré cela, il faut quand même vérifier le niveau d'huile du réservoir et graisser la croix de transmission.

3.1.1. Niveau d'huile

Pour vérifier le niveau d'huile du réservoir, celui-ci dispose d'une mire latérale. Pour accéder à cette mire, il faut démonter la protection de droite et l'on pourra observer le niveau d'huile. Il doit être à la moitié de la mire. Si ce n'est pas le cas, vérifiez qu'il n'y a pas de fuite d'huile qu'il faudrait alors réparer. En cas de doute, nous disposons d'un Service Technique qui vous conseillera à tout moment. S'il n'y a pas de fuite, on remplira le réservoir avec de l'huile SAE 80-140 par le bouchon de remplissage jusqu'à ce que le niveau arrive à la moitié de la mire.

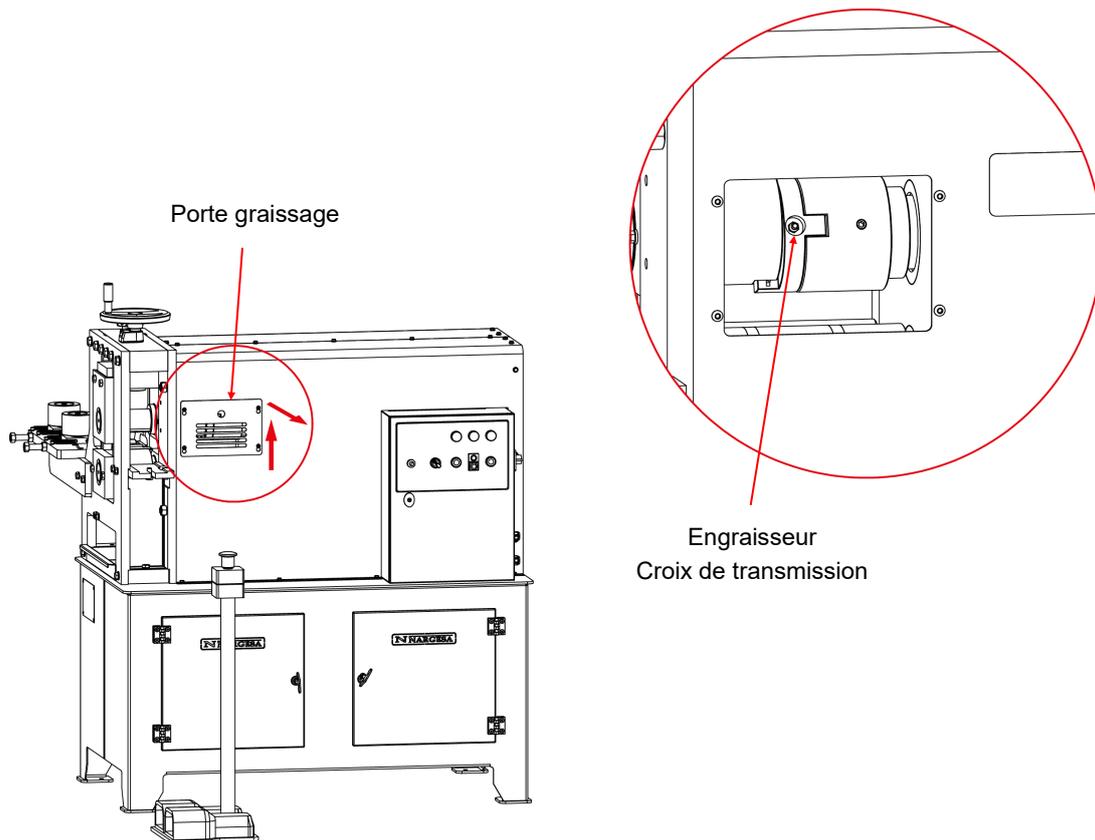
Cette opération sera à refaire 1 fois tous les 3 mois dans le cas d'un usage continu de la machine.



3.1.2. Graissage de la croix de transmission

La croix de transmission est la pièce chargée de transmettre le mouvement au rouleau supérieur qui peut se déplacer de haut en bas. Cette pièce doit être graissée à peu près toutes les 40 heures de fonctionnement.

Pour graisser la croix de transmission, il faut retirer la porte de graissage et faire tourner la machine jusqu'à ce que l'engraisneur soit dans l'alignement de l'ouverture. Ensuite, on utilisera une bombe de graissage pour graisser la croix.



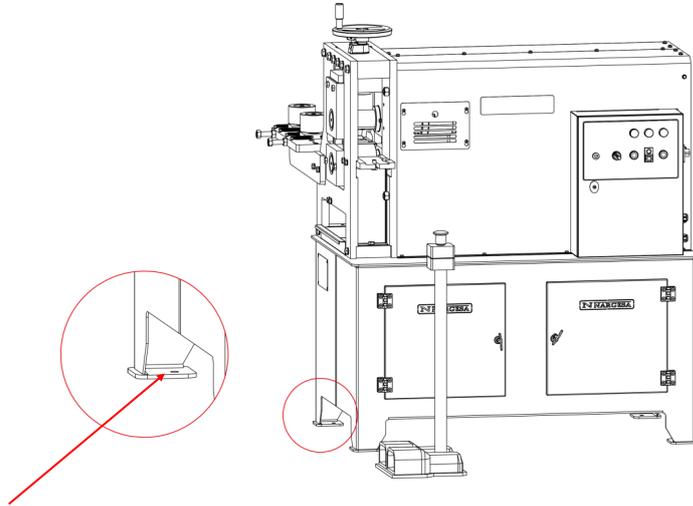
3.2. Nettoyage

La machine à gaufre NARGESA NOA60 est pensée pour gaufre du matériel, ce qui produit des copeaux. Pour les recueillir, la machine dispose d'un tiroir collecteur en bas des rouleaux de travail et du redresseur vertical. Il doit être périodiquement enlevé et nettoyé.

4. INSTALLATION

4.1. Situation de la machine

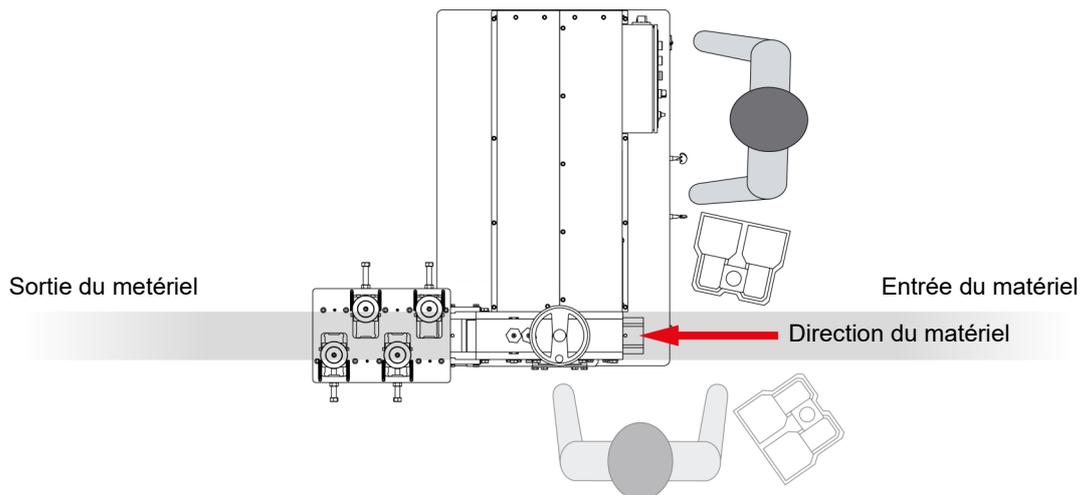
La machine NARGESA NOA60 doit être placée sur une surface lisse et à niveau. Si on le souhaite, elle peut être fixée au sol au moyen de trous réalisés à sa base à cette fin.



Agujero de anclaje

4.2. Poste de travail

Pour l'utilisation de la machine NARGESA NOA60 il faut disposer de l'espace suffisant pour le chargement des pièces d'un côté et leur sortie de l'autre. La position normale de travail est devant. Et en cas de position latérale, la position est comme indiquée sur l'image.



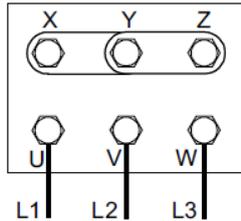
4.3. Conditions externes admissibles

Les conditions de travail de la machine NARGESA NF70 oscilleront entre +5°C et +50°C, avec une température maximale continue de +45°C (pendant 24 heures)

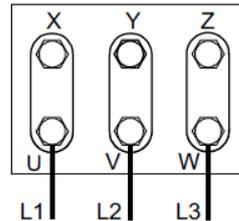
Les conditions d'humidité ambiante oscilleront entre 30% et 90% sans condensation.

4.4. Connexion électrique

La machine à gaufre NARGESA NOA60 est conçue pour être branchée à une prise de courant de 230 ou 400V triphasé 50/60Hz.



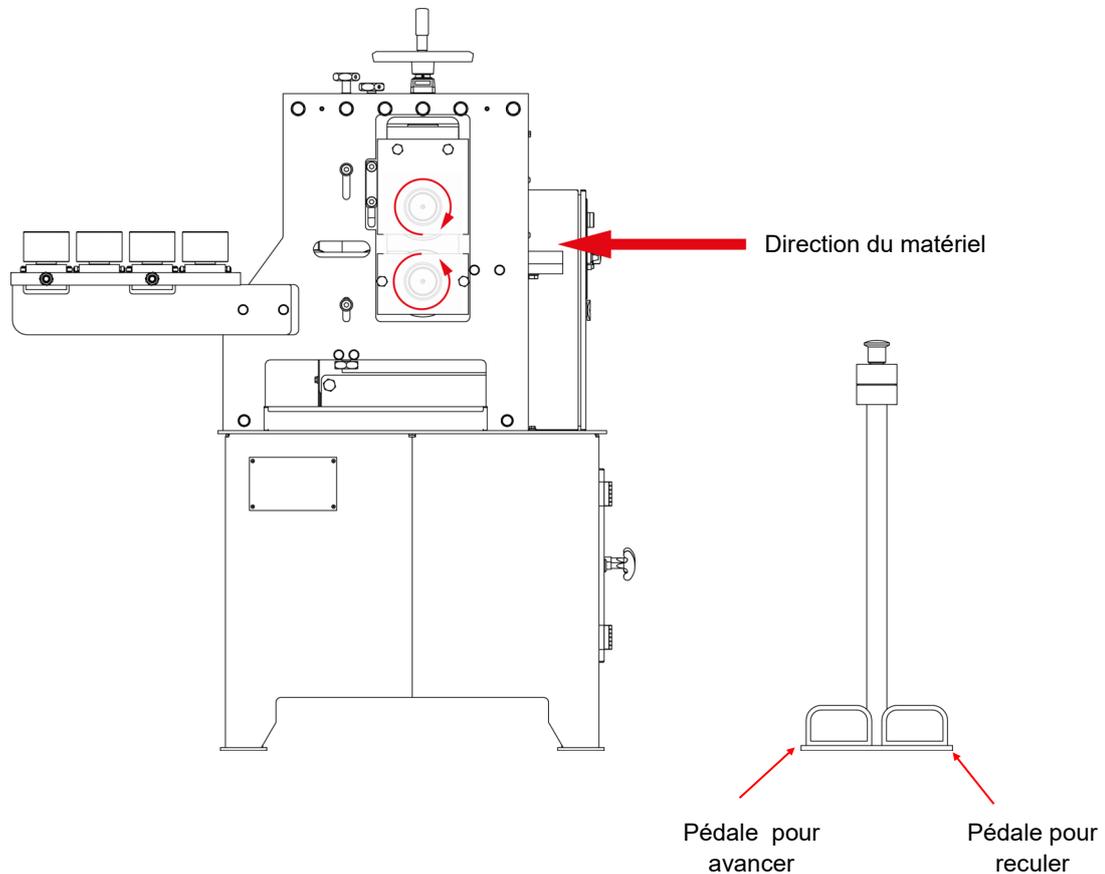
Forme d'étoile
(prédéterminée)
Pour tension 400V



Forme triangulaire
Pour tension 230V

Si la tension de la ligne n'est pas celle indiquée: le convertisseur de fréquence du moteur n'est PAS MULTI-TENSION. Par conséquent, si nous devons modifier la tension, le variateur doit être remplacé en fonction de la tension d'alimentation.

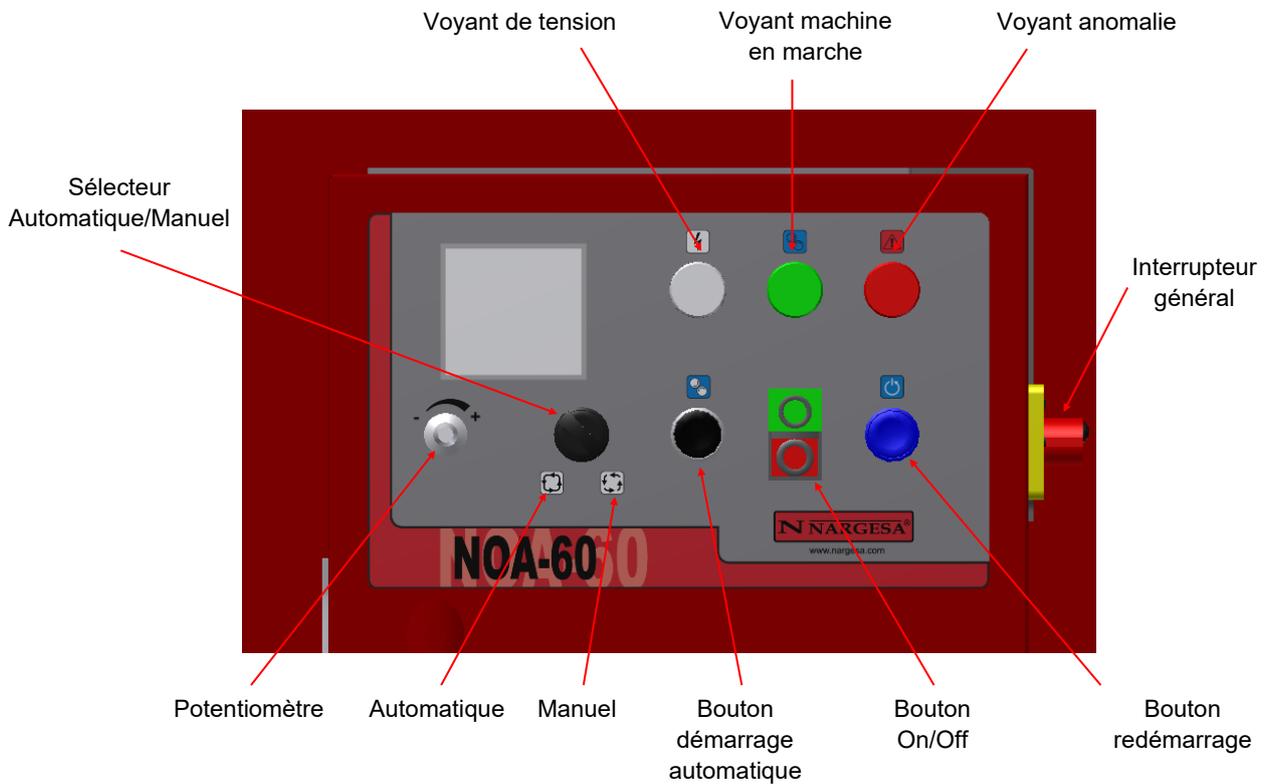
En branchant la machine, il faudra vérifier que le sens giratoire des rouleaux soit celui indiqué sur le dessin en actionnant la pédale d'avancement.



5. MODE D'EMPLOI DES OPÉRATIONS

5.1. Description du tableau de contrôle

Sur la partie latérale de la machine se trouve le tableau électrique qui contient le tableau de contrôle que nous décrivons dans l'image suivante.



5.2. Mise en service

Pour commencer à travailler avec la machine à gaufrier Nargesa NOA60 il faut procéder de la manière suivante:

- Brancher la machine au réseau.
- Connecter l'interrupteur général en position 1. Les voyants rouge et blanc s'allumeront.
- Appuyer sur le bouton de redémarrage (bouton bleu), ce qui devrait éteindre le voyant rouge. S'il ne s'éteint pas, vérifier l'arrêt d'urgence de la pédale. Si celui-ci est activé, vérifier qu'il n'y a aucun problème dans la zone des rouleaux avant de le relâcher. Appuyer de nouveau sur le bouton bleu de redémarrage et le voyant rouge doit s'éteindre.
- Appuyer sur le bouton de démarrage. Quand le voyant vert s'allume, cela veut dire que la machine est prête à fonctionner.

5.3. Modes de fonctionnement

La machine à gaufre Nargesa NOA60 dispose de 2 modes de fonctionnements:

Mode manuel: Mode dans lequel c'est l'opérateur qui règle le fonctionnement de la machine .

Mode Continu/Automatique: Mode qui permet un travail en continu.

5.3.1. Mode de fonctionnement manuel

Ce mode de fonctionnement permet le contrôle total de la machine à gaufre Nargesa NOA60 à une vitesse de rotation réduite et fixe pour pouvoir réaliser les réglages de la machine.

Pour sélectionner ce mode de fonctionnement, il faut mettre la machine en marche comme on l'a vu dans le paragraphe 5.2 et tourner le sélecteur jusqu'à la position de fonctionnement manuel 

À partir de ce moment, et avec l'aide des pédales, on pourra contrôler le sens de rotation de la machine, en avant ou en arrière suivant la pédale qu'on actionne. Quand on relâche la pédale, la machine s'arrête. Ce mode de fonctionnement permet de régler la machine.

5.3.2. Mode de fonctionnement continu/automatique

Une fois la machine Nargesa NOA60 réglée, ce mode de fonctionnement permet de travailler en série.

Pour sélectionner ce mode de fonctionnement, il faut tourner le sélecteur jusqu'à la position de fonctionnement continu/automatique.

Pour mettre la machine en marche: 

- Appuyez sur le bouton démarrage automatique du tableau de contrôle et la machine commencera son mouvement sans interruption. Pour l'arrêter, il sera nécessaire d'appuyer sur le bouton d'arrêt.

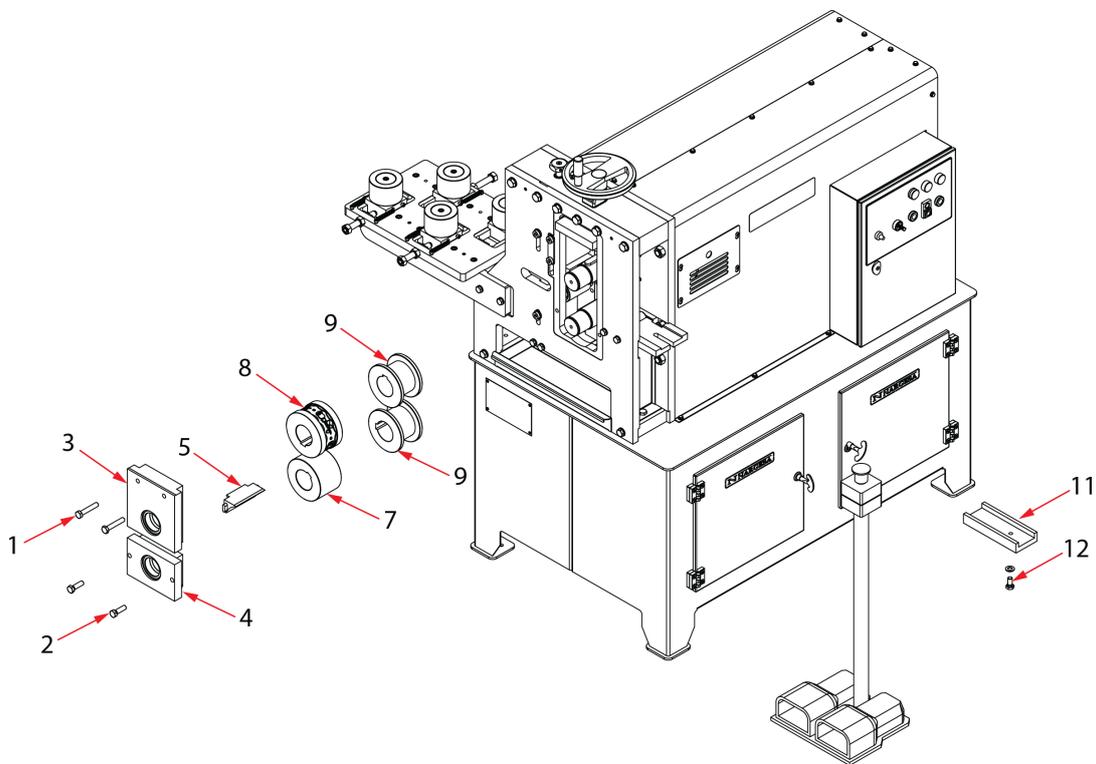
Dans ce mode de fonctionnement, le potentiomètre du tableau de contrôle permet de régler la vitesse de la machine.

5.4. Changement de rouleaux et réglages

La machine Nargesa NOA60, comme on l'a dit auparavant, gaufre le motif des rouleaux sur la pièce. Dans ce chapitre, nous expliquons comment changer les rouleaux et comment les régler pour obtenir un résultat parfait.

Il faut tenir compte du fait que le marquage des différentes pièces nécessite des rouleaux différents. C'est-à-dire que si on gaufre un profilé tubulaire, on aura besoin de deux rouleaux égaux pour réaliser le même marquage sur tout le contour. Si c'est un profilé plat, on aura besoin d'un rouleau lisse pour la face inférieure et un autre avec le motif gravé pour la face supérieure. Et dans un cas comme dans l'autre, on aura besoin des guides d'entrée correspondant à chaque dimension.

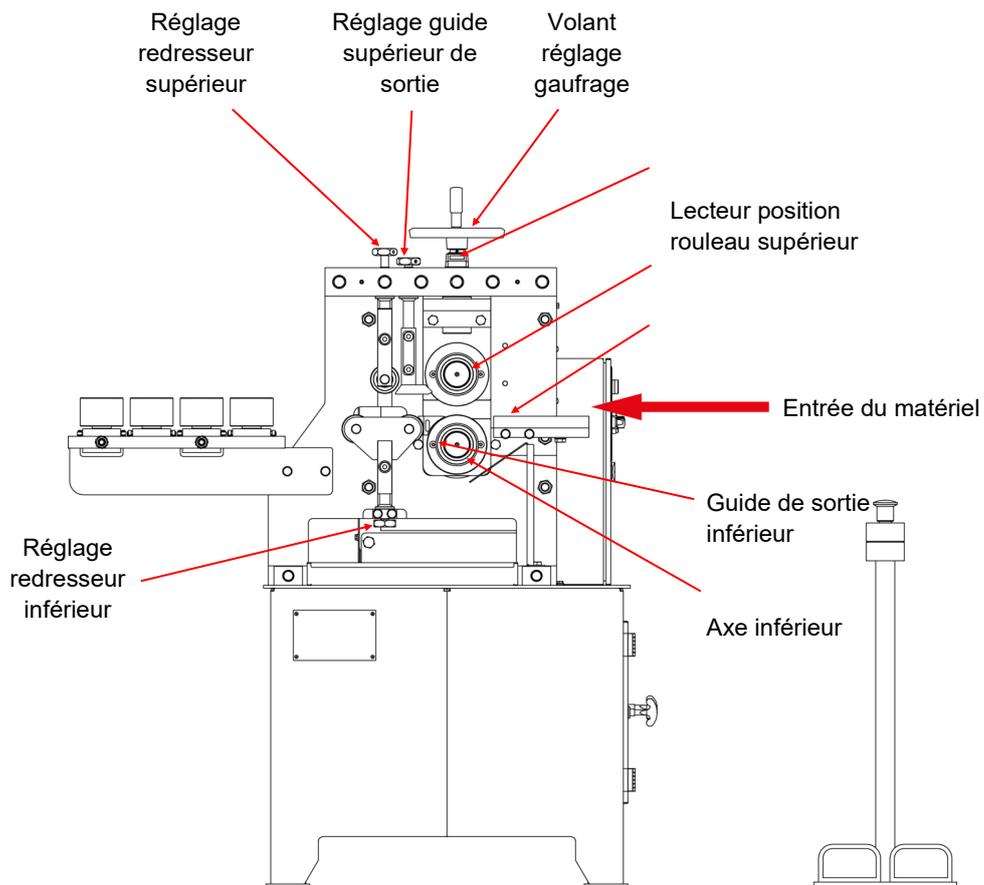
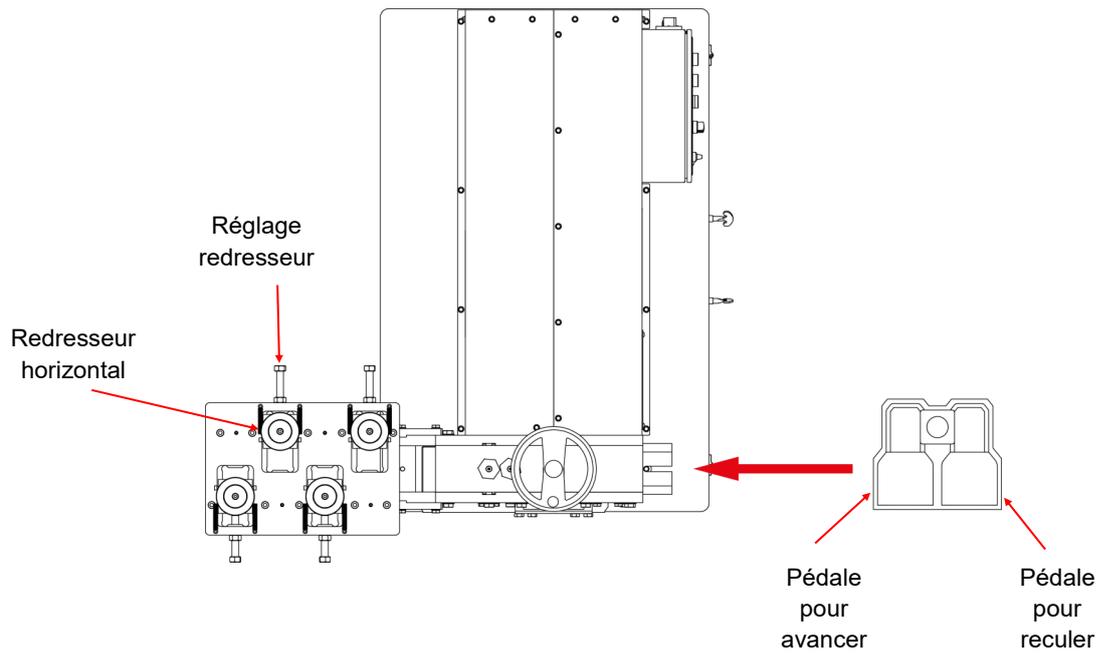
5.4.1. Changement de rouleaux



Pour changer les rouleaux, il faut lever l'axe supérieur au moyen du volant de réglage. On enlève les vis 1 et 2 pour libérer les pièces 3 et 4, il faut enlever le guide inférieur 5. Si on veut gauffer une barre plate, on montera le rouleau lisse 7 sur l'axe inférieur et le rouleau avec le motif choisi 8 sur l'axe supérieur. Placez le guide inférieur 5 dans ses encoches, placer les pièces 3 et 4 avec leurs vis 1 et 2 pour les fixer. Ensuite, montez le guide d'entrée 11 qui se fixe à la machine avec la vis 12. Voilà la NOA60 prête pour commencer le réglage, que nous expliquons dans le chapitre suivant.

D'autre part, si ce que l'on désire c'est imprimer un tube circulaire, on changera les rouleaux 7 et 8 pour les rouleaux 9. **ON NE MONTERA PAS** le guide inférieur 5 puisque pour réaliser le marquage de tube il n'est pas nécessaire, on montera les pièces 3 et 4 avec leurs vis 1 et 2 ainsi que le guide d'entrée 11 correspondant.

5.4.2. Réglage de la machine



Après avoir sélectionné le mode de fonctionnement manuel et placé les rouleaux avec lesquels on a choisi de travailler, on procède au réglage de la machine:

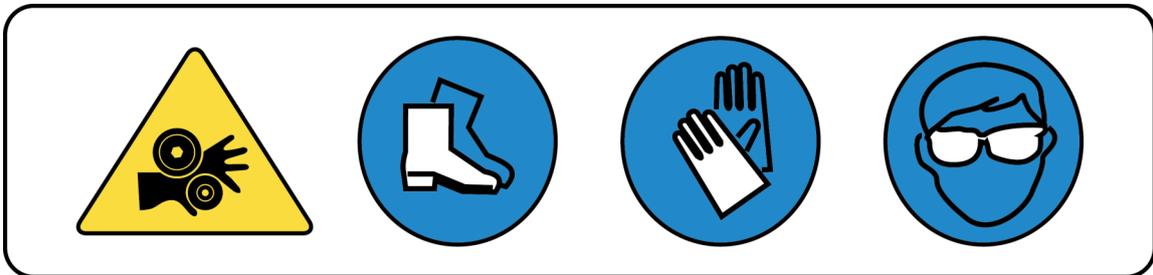
- Au moyen du volant de réglage de gaufrage, on monte l'axe supérieur au maximum.
 - On soulève le rouleau redresseur supérieur jusqu'en haut.
 - On soulève le guide supérieur de sortie.
 - On descend les rouleaux redresseurs inférieurs au maximum.
 - On ouvre au maximum les redresseurs horizontaux.
 - On introduit la barre de matériel qu'on souhaite gaufrer et on vérifie qu'il n'y a pas d'interférence entre les redresseurs verticaux et les horizontaux.
 - Ensuite, à l'aide du volant de réglage, on descend le rouleau de gaufrage pour qu'il aille faire pression sur la barre. Il est possible que l'on doive aussi descendre peu à peu le guide supérieur de sortie pour éviter le contact avec le rouleau.
 - Une fois qu'on sent la pression sur le matériel, on actionne la pédale pour avancer et pour que la machine commence à imprimer.
 - Quand la pièce sort de l'autre côté, on observera la profondeur du gaufrage. Si on souhaite une impression plus profonde, on appuie sur la pédale pour reculer jusqu'à ce que la pièce soit libérée du rouleau. On actionne le volant pour obliger à un gaufrage plus profond et on réappuie sur la pédale pour avancer. On répétera cette étape jusqu'à l'obtention du marquage souhaité.
 - Une fois qu'on a le marquage voulu, on relève les rouleaux redresseurs inférieurs jusqu'à toucher la pièce sans la forcer. On fera de même avec le rouleau supérieur et avec le guide supérieur de sortie.
 - Si une fois gaufré, on constate que la pièce est courbée dans le sens vertical, on ajustera les redresseurs supérieurs et inférieurs jusqu'à ce que la pièce sorte bien droite..
 - Si la pièce est courbée dans le sens horizontal, on ajustera les rouleaux redresseurs horizontaux.
- Lorsque toutes ces étapes sont terminées, la machine à gaufrer NARGESA NOA60 est prête pour commencer la production en mode de fonctionnement continu/automatique.

**REMARQUE: Ne jamais régler la pression des rouleaux à gaufrer lorsque la pièce est comprimée.
Cela pourrait endommager les rouleaux.**

6. AVERTISSEMENTS

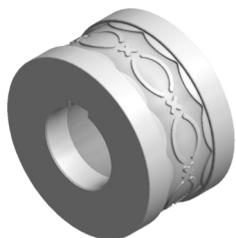
- Ne manipuler aucune des pièces de la machine lorsque celle-ci est en marche.
- Ne pas utiliser la machine à d'autres fins que celles décrites dans le présent mode d'emploi. .
- Utiliser des gants pour la manipulation des éléments composant la machine et durant tout le processus de travail.
- Utiliser des lunettes et des chaussures de protection homologuées.
- Soutenir les pièces à leur sortie de la machine.
- Ne pas travailler sans les protections qui équipent la machine.

En cas d'accident pour négligence de l'opérateur, pour ne pas s'être soumis aux règles d'utilisation et de sécurité exposées dans ce mode d'emploi, NARGESA SL ne pourra être tenue pour responsable.



7. ACCESSOIRES

► Rouleau à gaufrer barre plate 01

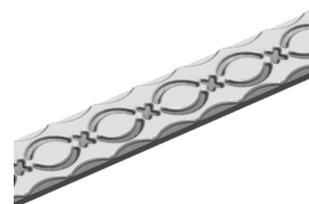


Référence: 140-11-01-00001.40

Rouleau pour gaufrer une barre plate de 40mm ou 1" 1/2" pouces

Pour l'utiliser est nécessaire la guide 140-11-01-00401 ou 140-11-01-00402

Pour d'autres mesures consultez le fabricant



Unités de machines	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,3 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 02



Référence: 140-11-01-00002.40

Rouleau pour gaufrer une barre plate de 40mm ou 1" 1/2" pouces

Pour l'utiliser est nécessaire la guide 140-11-01-00401 ou 140-11-01-00402



Unités de machines	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,3 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 03



Référence: 140-11-01-00003.40

Rouleau pour gaufrer une barre plate de 40mm ou 1" 1/2" pouces

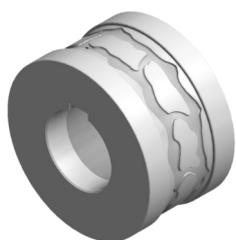
Pour l'utiliser est nécessaire la guide 140-11-01-00401 ou 140-11-01-00402

Pour d'autres mesures consultez le fabricant



Unités de machines	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,3 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 04

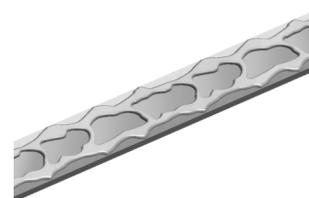


Référence: 140-11-01-00004.40

Rouleau pour gaufrer une barre plate de 40mm ou 1" 1/2" pouces

Pour l'utiliser est nécessaire la guide 140-11-01-00401 ou 140-11-01-00402

Pour d'autres mesures consultez le fabricant



Unités de machines	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,3 Kg

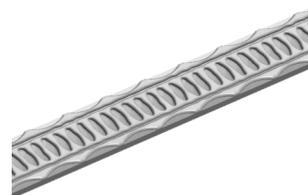
► Rouleau à gaufrer barre plate 05



Référence: 140-11-01-00005.40

Rouleau pour gaufrer une barre plate de 40mm ou 1" 1/2" pouces

Pour l'utiliser est necesaire la guide 140-11-01-00401 ou 140-11-01-00402



Unités de machines	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,3 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 06



Référence: : 140-11-01-00006.40

Rouleau pour gaufrer une barre plate de 40mm ou 1" 1/2" pouces

Pour l'utiliser est necesaire la guide 140-11-01-00401 ou 140-11-01-00402



Unités de machines	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,3 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 07



Référence: 140-11-01-00007.40

Rouleau pour gaufrer une barre plate de 40mm ou 1" 1/2" pouces

Pour l'utiliser est necesaire la guide 140-11-01-00401 ou 140-11-01-00402



Unités de machines	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,3 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 08



Référence: 140-11-01-00008.40

Rouleau pour gaufrer une barre plate de 40mm ou 1" 1/2" pouces

Pour l'utiliser est necesaire la guide 140-11-01-00401 ou 140-11-01-00402

Pour d'autres mesures consultez le fabricant



Unités de machines	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,3 Kg

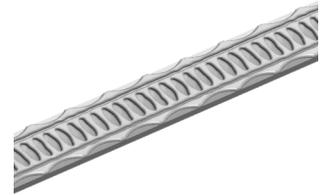
► Rouleau à gaufrer barre plate 05



Référence: 140-11-01-00005.40

Rouleau pour gaufrer une barre plate de 40mm ou 1" 1/2" pouces

Pour l'utiliser est necesaire la guide 140-11-01-00401 ou 140-11-01-00402



Unités de machines	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,3 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 06



Référence: : 140-11-01-00006.40

Rouleau pour gaufrer une barre plate de 40mm ou 1" 1/2" pouces

Pour l'utiliser est necesaire la guide 140-11-01-00401 ou 140-11-01-00402



Unités de machines	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,3 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 07



Référence: 140-11-01-00007.40

Rouleau pour gaufrer une barre plate de 40mm ou 1" 1/2" pouces

Pour l'utiliser est necesaire la guide 140-11-01-00401 ou 140-11-01-00402



Unités de machines	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,3 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 08



Référence: 140-11-01-00008.40

Rouleau pour gaufrer une barre plate de 40mm ou 1" 1/2" pouces

Pour l'utiliser est necesaire la guide 140-11-01-00401 ou 140-11-01-00402

Pour d'autres mesures consultez le fabricant



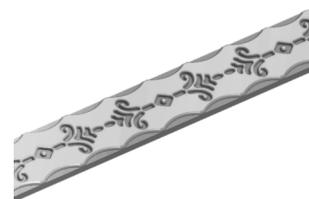
Unités de machines	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,3 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 13



Référence: 140-11-01-00013.40

Rouleau pour gaufrer une barre plate de 40mm ou 1"
1/2" pouces
Pour l'utiliser est nécessaire la guide 140-11-01-00401 ou
140-11-01-00402
Pour d'autres mesures consultez le fabricant



Unités de machines	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,3 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 14



Référence: 140-11-01-00014.40

Rouleau pour gaufrer une barre plate de 40mm ou 1"
1/2" pouces
Pour l'utiliser est nécessaire la guide 140-11-01-00401 ou
140-11-01-00402
Pour d'autres mesures consultez le fabricant



Unités de machines	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,3 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 15



Référence: 140-11-01-00015.40

Rouleau pour gaufrer une barre plate de 40mm ou 1"
1/2" pouces
Pour l'utiliser est nécessaire la guide 140-11-01-00401 ou
140-11-01-00402
Pour d'autres mesures consultez le fabricant



Unités de machines	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,3 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 16



Référence: 140-11-01-00016.40

Rouleau pour gaufrer une barre plate de 40mm ou 1"
1/2" pouces
Pour l'utiliser est nécessaire la guide 140-11-01-00401 ou
140-11-01-00402



Unités de machines	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,3 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 17



Référence: 140-11-01-00017.40

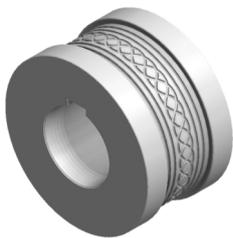
Rouleau pour gaufrer une barre plate de 40mm ou 1" 1/2" pouces

Pour l'utiliser est necesaire la guide 140-11-01-00401 ou 140-11-01-00402



Unités de machines	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,3 Kg

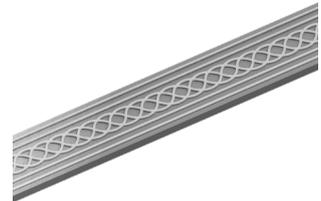
► Rouleau à gaufrer barre plate 18



Référence: 140-11-01-00018.40

Rouleau pour gaufrer une barre plate de 40mm ou 1" 1/2" pouces

Pour l'utiliser est necesaire la guide 140-11-01-00401 ou 140-11-01-00402



Unités de machines	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,3 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 19



Référence: 140-11-01-00019.40

Rouleau pour gaufrer une barre plate de 40mm ou 1" 1/2" pouces

Pour l'utiliser est necesaire la guide 140-11-01-00401 ou 140-11-01-00402



Unités de machines	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,3 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 20

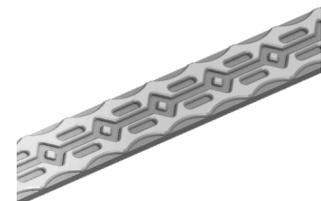


Référence: 140-11-01-00020.40

Rouleau pour gaufrer une barre plate de 40mm ou 1" 1/2" pouces

Pour l'utiliser est necesaire la guide 140-11-01-00401 ou 140-11-01-00402

Pour d'autres mesures consultez le fabricant



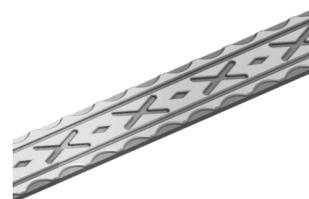
Unités de machines	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,3 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 21



Référence: 140-11-01-00021.50

Rouleau pour gaufrer une barre plate de 50mm ou 2"
pouces
Pour l'utiliser est necesaire la guide 140-11-01-00401 ou
140-11-01-00402
Pour d'autres mesures consultez le fabricant



Unités de machines	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,3 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 22



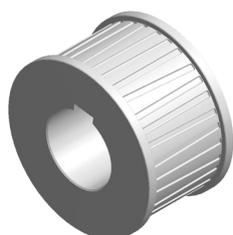
Référence: 140-11-01-00022.40

Rouleau pour gaufrer une barre plate de 40mm ou 1"
1/2" pouces
Pour l'utiliser est necesaire la guide 140-11-01-00401 ou
140-11-01-00402



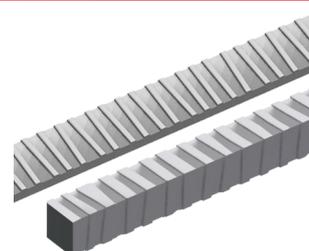
Unités de machines	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,3 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate et carré plein 23



Référence: 140-11-01-00023.40

Rouleau pour gaufrer une barre plate jusqu'à 60mm et
carré plein jusqu'à 25 mm.
Pour l'utiliser est necesaire la guide 140-11-01-00401,
140-11-01-00402, 140-11-01-00400, 140-11-01-00300 ,
140-11-01-00403 o 140-11-01-00404
Pour d'autres mesures consultez le fabricant



Unités de machines	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,3 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 24



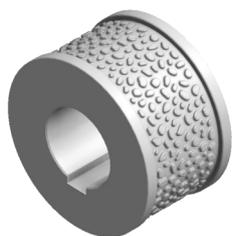
Référence: 140-11-01-00024.40

Rouleau pour gaufrer une barre plate de 40mm ou 1"
1/2" pouces
Pour l'utiliser est necesaire la guide 140-11-01-00401 ou
140-11-01-00402
Pour d'autres mesures consultez le fabricant



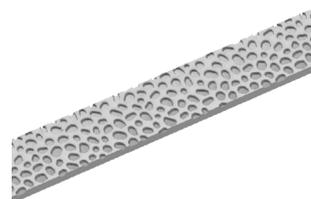
Unités de machines	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,3 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 25



Ref: 140-11-01-00025

Rouleau pour gaufrer une barre plate jusqu'à 60mm.
 Pour l'utiliser est nécessaire la guide 140-11-01-00401,
 140-11-01-00402 ou 140-11-01-00400
Pour d'autres mesures consultez le fabricant



Parties pour machine	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 a 10mm	6,3 Kg

► Rouleau pour le marquage latéral de la platine

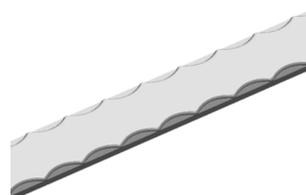


Ref: 140-11-01-00028

Rouleau sectionné pour graver différentes mesures platine dans le même jeu. Adaptable aux platines de 25mm ou 1", 30mm ou 1" 1/4, 40mm ou 1"1/2 et 50mm ou 2".

Pour l'utiliser est nécessaire la guide 140-11-01-00401,
 140-11-01-00402, 140-11-01-00403 ou 140-11-01-00404

Pour d'autres mesures consultez le fabricant



Parties pour machine	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 5 a 12mm	12,5 Kg

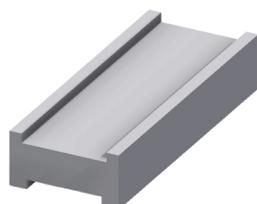
► Guide d'entrée pour platine de 60 mm



Ref: 140-11-01-00400

Guide d'entrée pour platine de 60 mm.
 Poids: 4,3 Kg

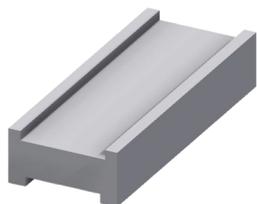
► Guide d'entrée pour platine de 40 et 50 mm



Ref: 140-11-01-00401

Guide d'entrée pour platine de 40 et 50 mm.
 Poids: 4 Kg

▶ Guide d'entrée pour platine de 1" 1/2 et 2" pouces



Ref: 140-11-01-00402

Guide d'entrée pour platine de 1"1/2 et 2" pouces.

Poids: 4 Kg

▶ Guide d'entrée pour platine de 25 et 30mm

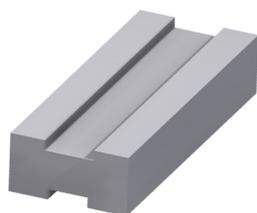


Ref: 140-11-01-00403

Guide d'entrée pour platine de 25 et 30 mm.

Poids: 4,300 Kg

▶ Guide d'entrée pour platine de 1" et 1" 1/4 pouces

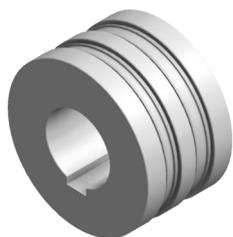


Ref: 140-11-01-00404

Guide d'entrée pour platine de 1" y 1" 1/4 pouces

Poids: 4,300 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate platine 201



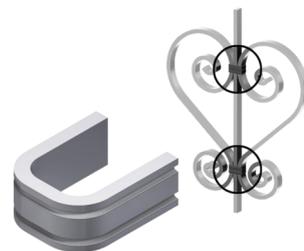
Ref: 140-11-01-00201

Rouleau pour graver platine de 12 mm ou 1/2" et 15 mm. Pour fabriquer agrafes

Pour l'utiliser est necessaire la guide

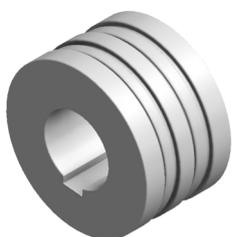
140-11-01-00200

Pour d'autres mesures consultez le fabricant



Parties pour machine	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 1 a 4mm	6,5 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate platine 202



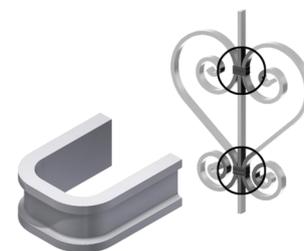
Ref: 140-11-01-00202

Rouleau pour graver platine de 12 mm ou 1/2" et 15 mm. Pour fabriquer agrafes

Pour l'utiliser est necessaire la guide

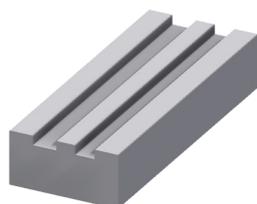
140-11-01-00200

Pour d'autres mesures consultez le fabricant



Parties pour machine	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 1 a 4mm	6,6 Kg

► Guide d'entrée pour platine de 12 mm ou 1/2" et 15 mm



Ref: 140-11-01-00200

Guide d'entrée pour platine de 12 mm ou 1/2" et 15 mm

Poids: 4,6 Kg

► Jeux de Rouleaux à gaufrer barre plate et carré plein 26



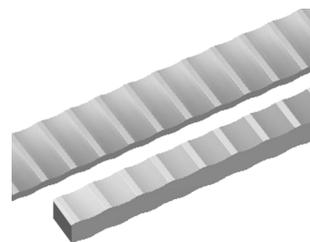
Ref: 140-11-01-00026

Rouleaux pour graver platine jusqu'à 60 mm et carré plein jusqu'à 20 mm ou 3/4 "pouce

Pour l'utiliser est necessaire la guide 140-11-01-00401, 140-11-01-00402, 140-11-01-00400, 140-11-01-00300 , 140-11-01-00403 o 140-11-01-00404

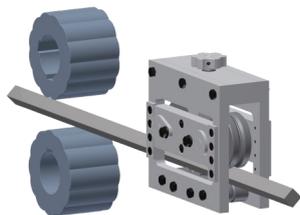
Pour graver carré plein au chant est nécessaire la guide 140-11-01-00027

Pour d'autres mesures consultez le fabricant



Parties pour machine	Épaisseur de la rampe	Poids
1	---	11,4 Kg

► Guide d'entrée pour carré plein au chant

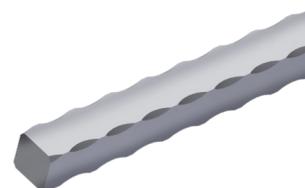


Ref: 140-11-01-00027

Guide d'entrée pour gauffer carré plein au chant jusqu'à 20 mm ou 3/4" pouce

Pour graver carré plein au chant est nécessaire le Jeux de rouleaux à gauffer 140-11-01-00026

Poids: 18 Kg



► Jeux de Rouleaux à gauffer carré plein 302

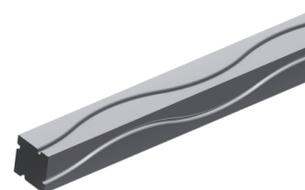


Ref: 140-11-01-00302

Rouleaux pour graver carré plain de 12 mm ou 1/2", 16 mm ou 5/8" et 18 mm.

Pour l'utiliser est necesaire la guide 140-11-01-00300

Para medidas distintas consultar con el fabricante



Parties pour machine	Épaisseur minimale du matériel	Poids
1	—	12,6 Kg

► Jeux de Rouleaux à gauffer carré plein 303



Ref: 140-11-01-00303

Rouleaux pour graver carré plain de 10 mm ou 3/8", 14 mm ou 9/16" et 20 mm ou 3/4" pouce

Pour l'utiliser est necesaire la guide 140-11-01-00300

Para medidas distintas consultar con el fabricante



Parties pour machine	Épaisseur minimale du matériel	Poids
1	—	12,9 Kg

► Jeux de Rouleaux à gauffer carré plein 304



Ref: 140-11-01-00304

Rouleaux pour graver carré plain de 12 mm ou 1/2", 16 mm ou 5/8" et 18 mm.

Pour l'utiliser est necesaire la guide 140-11-01-00300

Pour d'autres mesures consultez le fabricant



Parties pour machine	Épaisseur minimale du matériel	Poids
1	—	12,9 Kg

► Jeux de Rouleaux à gaufrer carré plein 301

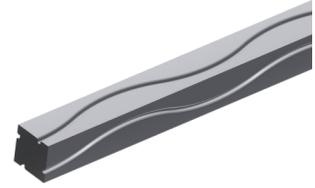


Ref: 140-11-01-00301

Rouleaux pour graver carré plain de 10 ou 3/8", 14 mm ou 9/16" et 20 mm ou 3/4" pouce

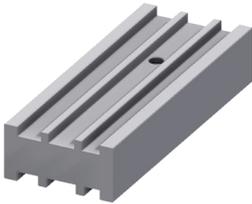
Pour l'utiliser est nécessaire la guide 140-11-01-00300

Pour d'autres mesures consultez le fabricant



Parties pour machine	Épaisseur minimale du matériel	Poids
1	—	12,6 Kg

► Guide d'entrée pour carré plain



Ref: 140-11-01-00300

Guide d'entrée pour carré plain de 10 mm ou 3/8", 12 mm ou 1/2", 14 mm ou 9/16", 16 mm ou 5/8", 18 mm et 20 mm ou 3/4" pouce

Poids: 4 Kg

► Ensemble de rouleaux de graver tubes de 25mm ou 1", 30mm ou 1" 1/4, 35 et



Ref: 140-11-01-00500

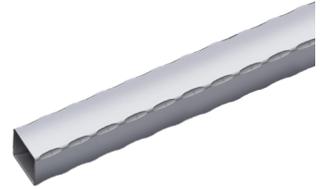
Ensemble de rouleaux sectionnée pour estamper différentes mesures de tube carré ou rectangulaire dans un seul jeu. Adaptable aux tubes suivants:

Tube carré: 25mm ou 1", 30mm ou 1" 1/4, 35 et 40mm

Tube rectangulaire: 25x20mm ou 1"x3/4", 30x20mm ou 1"1/4x3/4", 30x25mm, 35x20mm, 35x25mm, 40x20mm, 40x25mm, 40x30mm, 40x35mm

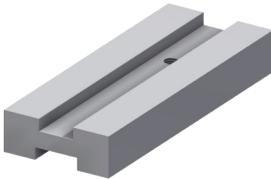
Pour l'utiliser est nécessaire la guide 140-11-01-00501 ou 140-11-01-00502

Pour d'autres mesures consultez le fabricant



Parties pour machine	Épaisseur minimale du matériel recommandé par le fabricant	Poids
1	3 mm	12 Kg

► Guide d'entrée pour tube de 25 mm ou 1" et 30 mm ou 1" 1/4



Ref: 140-11-01-00501

Guide d'entrée pour tube de 25 mm ou 1" et 30 mm ou 1" 1/4

Poids: 3 Kg

► Guide d'entrée pour tube de 35 et 40 mm



Ref: 140-11-01-00502

Guide d'entrée pour tube de 35 et 40 mm

Poids: 2,8 Kg

► Ensemble de rouleaux de graver tubes de 50 et 60mm



Ref: 140-11-01-00503

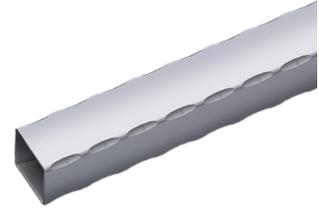
Ensemble de rouleaux sectionnée pour estamper différentes mesures de tube carré ou rectangulaire dans un seul jeu. Adaptable aux tubes suivants:

Tube carré: 50mm ou 60mm

Tube rectangulaire: 50x20mm, 50x25mm, 50x30mm, 50x35mm, 50x40mm, 50x45mm, 60x20mm, 60x25mm, 60x30mm, 60x35mm, 60x40mm, 60x45mm, 60x50mm ou 60x55mm

Pour l'utiliser est nécessaire la guide 140-11-01-00505 ou 140-11-01-00506

Pour d'autres mesures consultez le fabricant



Parties pour machine	Épaisseur minimale du matériel recommandé par le fabricant	Poids
1	3 mm	6 Kg

► Guide d'entrée pour tube de 50 mm



Ref: 140-11-01-00505

Guide d'entrée pour tube de 50 mm

Poids: 2,4 Kg

► Guide d'entrée pour tube de 60 mm



Ref: 140-11-01-00506

Guide d'entrée pour tube de 60 mm

Poids: 2,2 Kg

► Ensemble de rouleaux de graver tubes de 1" 1/2, 2" et 2" 1/2



Ref: 140-11-01-00507

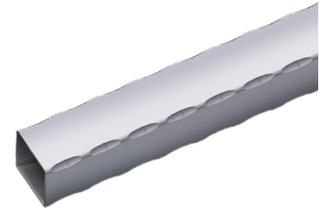
Ensemble de rouleaux sectionnée pour estamper différentes mesures de tube carré ou rectangulaire dans un seul jeu. Adaptable aux tubes suivants:

Tube carré: 1" 1/2, 2" et 2" 1/2 pouces

Tube rectangulaire: 1"1/2x3/4", 1"1/2x1", 2"x1", 2"x1"1/4, 2"x1"1/2, 2"1/2x1"1/2 pouces

Pour l'utiliser est nécessaire la guide 140-11-01-00508, 140-11-01-00509 ou 140-11-01-00510

Pour d'autres mesures consultez le fabricant



Parties pour machine	Épaisseur minimale du matériel recommandé par le fabricant	Poids
1	3 mm	6 Kg

► Guide d'entrée pour tube de 1" 1/2 pouces



Ref: 140-11-01-00508

Guide d'entrée pour tube de 1" 1/2 pouces

Poids: 2,6 Kg

► Guide d'entrée pour tube de 2" pouces



Ref: 140-11-01-00509

Guide d'entrée pour tube de 2" pouces

Poids: 2,4 Kg

► Guide d'entrée pour tube de 2" 1/2 pouces



Ref: 140-11-01-00510

Guide d'entrée pour tube de 2" 1/2 pouces

Poids: 2,2 Kg

► Support rouleau

**Ref: 140-00-00-00004**

Table de 7 rouleaux

Pour d'autres mesures consultez le fabricant

Hauteur de travail	Dimensions	Capacité charge	Poids
650 / 1200 mm	2050x470 mm	800 Kg	65 Kg

Caractéristiques techniques

Machine à gaufrer NOA60

Détail général des pièces

Ensemble redresseur horizontal

Ensemble rouleau redresseur horizontal

Ensemble redresseur inférieur

Rouleau redresseur mobil

Ensemble redresseur supérieur

Ensemble réducteur

Schémas électriques · MACHINE TRIPHASÉE

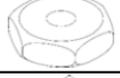
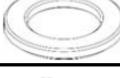
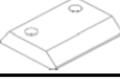
Schémas électriques · MACHINE MONOPHASÉE

A1. Détail général des pièces

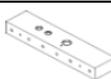
N° Despiece		100-11-01-003
PLANO DE ENSAMBLAJE		
MAQUINA DE GRABAR		
 Tratamiento	Maq. 100-11-01-002 NOA60	Ref. del ensamblaje
 Revestimiento		
Dibujado	Verificado	Nombre
tecnic20		tecnic20
		Fecha
		22/11/2017

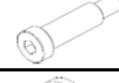
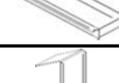
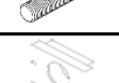
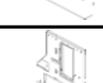
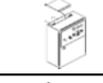
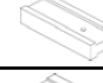
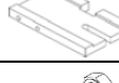
Ctra. de Gangaña a San Mateo s/n 17416 Pánuco de la Fuente (Gto)
<http://www.nargesa.com>

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.

N° ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	N° PLANO	CANTIDAD
1		CONJUNTO ENDEREZADOR HORIZONTAL	130-11-01-00308	1
2		CONJUNTO ENDEREZADOR INFERIOR	130-11-01-00306	1
3		CONJUNTO VARILLA ROSCADA ENDEREZADOR INFERIOR	130-11-01-00302	1
4		SEPARADOR INFERIOR ENDEREZADOR	120-11-01-00372	1
5		ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M8X12	020-D913-M8X12	3
6		HEXAGONAL ACCIONAMIENTO	120-11-01-00369	3
7		CONJUNTO ENDEREZADOR SUPERIOR	130-11-01-00305	1
8		CONJUNTO VARILLA ROSCADA ENDEREZADOR SUPERIOR	130-11-01-00303	1
9		ARANDELA APOYO VARILLAS SUPERIORES	120-11-01-00391	2
10		CIRCLIP DE EJE DIN 471 Ø16	030-D471-00003	2
11		CONJUNTO VARILLA ROSCADA PATIN ENTRADA SUPERIOR	130-11-01-00313	1
12		SOPORTE PATIN SUPERIOR ENTRADA	120-11-01-00386	1
13		PATIN SUPERIOR ENTRADA ENDEREZADOR	120-11-01-00385	1
14		TORNILLO ALLEN DIN 912 M12X25	020-D912-M12X25	2
15		UNION MOVIL SUPERIOR	120-11-01-00313	1
16		EJE PRINCIPAL MOVIMIENTO VERTICAL	120-11-01-00314	1
17		ARANDELA APOYO EJE PRINCIPAL	120-11-01-00392	1
18		CHAVETA PARALELA DIN 6885 A 6X6X18	030-D6885A-00031	1
19		VOLANTE ACCIONAMIENTO NOA60	120-11-01-00394	1
20		ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M6X12	020-D913-M6X12	1

Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	CANTIDAD
21		CONTADOR DD52R-AR-0002.0-S-C3	031-CON-00003	1
22		CIRCLIP EJE DIN 471 Ø25	030-D471-00008	1
23		ARANDELA DIN 125 B M12	020-D125B-M12	7
24		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M12X40	020-D933-M12X40	8
25		ARANDELA DIN 125 B M10	020-D125B-M10	12
26		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M10X35	020-D933-M10X35	12
27		SOPORTE FRONTAL TAPA FIJA	120-11-01-00364	1
28		TORNILLO HEXAGONAL EMBRIDADO M6X12	020-D6921-M6X12	25
29		CONJUNTO TAPA FIJA NOA60	130-11-01-00311	1
30		TAPA DERECHA MAQUINA DE GRABAR	120-11-01-00351	1
31		TAPA ZONA ENGRASE	120-11-01-00363	1
32		CALCA ADVERTENCIAS NOA60	122-CAL-1101-002	2
33		TORNILLO ISO 7380 M6X10	020-I7380-M6X10	4
34		ACOPLAMIENTO TRACCION LADO MAQUINA	120-11-01-00329	1
35		ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M6X6	020-D913-M6X6	1
36		ACOPLAMIENTO CENTRAL TRACCION	120-11-01-00330	1
37		ACOPLAMIENTO TRACCION LADO REDUCTOR	120-11-01-00325	1
38		CONJUNTO REDUCTOR NOA60	130-11-01-00323	1
39		TAPA TRASERA NOA60	120-11-01-00352	1
40		ACOPLAMIENTO TRACCION INFERIOR	130-11-01-00301	1

Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	CANTIDAD
41		ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M10X20	020-D913-M10X20	4
42		ENGRASADOR DIN 71412 M8 RECTO	020-D71412-M8 RECTO	1
43		TUERCA HEXAGONAL DIN 934 M18	020-D934-M18	11
44		PLACA INTERIOR	120-11-01-00317	1
45		BARRA SEPARADORA PASANTE	120-11-01-00343	5
46		BARRA SEPARADORA ROSCADA	120-11-01-00344	1
47		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M14X45 8.8 PAVONADO	020-D933-M14X45	12
48		ARANDELA DIN 125 1B M14	020-D125B-M14	12
49		GUIA SALIDA PASAMANO	120-11-01-00382	1
50		TORNILLO HEXAGONAL DIN 931 M12X65	020-D931-M12x65	4
51		TORNILLO HEXAGONAL DIN 931 M12X55	020-D931-M12X55	4
52		GUIA EXTERIOR	120-11-01-00318	2
53		COJINETE DE RODILLOS DOBLE SL045011PP	030-CJ-00024	4
54		GRUESO LATERAL DE BRONCE	120-11-01-00402	4
55		RODILLO INFERIOR MAQUINA DE GRABAR	120-11-01-00308	1
56		CHAVETA PARALELA DIN6885A 16X10X50	030-D6885A-00029	2
57		CHAVETA EJES PRINCIPALES	120-11-01-00354	2
58		TORNILLO ALLEN DIN 6912 M6X16	020-D6912-M6X16	18
59		PASADOR CILINDRICO DIN 7979D D8X40	030-D7979D-00006	4
60		SOPORTE SUPERIOR	120-11-01-00316	1

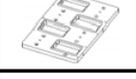
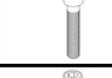
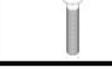
Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	CANTIDAD
61		SOPORTE SUPERIOR EXTERIOR	120-11-01-00420	2
62		PLACA APOYO EXTERIOR GUIA PATIN SUPERIOR	120-11-01-00387	1
63		TORNILLO GUIA ISO 7379 D14X40	020-I7379-D14X40	4
64		ARANDELA GUIA EXTERIOR ENDEREZADORES	120-11-01-00393	2
65		REMACHE DE CLAVO DIN 7337 DE AL Ø3X8	020-D7337-3X8	4
66		PLACA CARACTERISTICAS NOA60	122-PLC-1101-001	1
67		CAJON RECOGEDOR	120-11-01-00370	1
68		TAPA PROTECCION FRONTAL INFERIOR	120-11-01-00373	1
69		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M12X20	020-D933-M12X20	1
70		SOPORTE INFERIOR EXTERIOR	120-11-01-00419	1
71		PLACA EXTERIOR	120-11-01-00315	1
72		SOPORTE INFERIOR	120-11-01-00338	2
73		EJE MAQUINA DE GRABAR	120-11-01-00309	2
74		SOPORTE INFERIOR INTERIOR	120-11-01-00418	1
75		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M14X35	020-D933-M14X35	2
76		TUERCA DIN 934 M14	020-D934-M14	4
77		KIT INSTALACION ELECTRICA MAQUINA DE GRABAR	050-KIE-1101-001	1
78		GUIA ENTRADA PASAMANO 50/40	120-11-01-00366	1
79		GUIA MATERIAL ENTRADA	120-11-01-00326	1
80		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M12X25	020-D933-M12X25	5

Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	CANTIDAD
81		CONJUNTO ESTRUCTURA MAQUINA DE GRABAR	130-11-01-00307	1
82		PUERTA IZQUIERDA MAQUINA GRABAR	120-11-01-00360	1
83		PUERTA DERECHA MAQUINA DE GRABAR	120-11-01-00361	1
84		CIERRE DE LENGÜETA CON TRIANGULO 8 M20	031-CLT-00001	2
85		LLAVE PARA CIERRE TRIANGULO DE 8 FLOTANTE NIQUELADA	031-LLT-00001	2
86		TORNILLO ALLEN DIN 7991 M6X16	020-D7991-M6X16	8
87		TORNILLO ALLEN DIN 7991 M6X25	020-D7991-M6X25	8
88		GRUESO PUERTA	120-12-02-00125	4
89		BISAGRA DE PLASTICO 30 ENTRE CENTROS	031-BP-00001	4
90		TUERCA DIN 934 M12	020-D934-M12	2
91		SOPORTE DELANTERO MAQUINA	120-12-02-00187	1
92		PEDAL DOBLE CON PARO DE EMERGENCIA	050-PED-00002	1
93		CIRCLIP EJE DIN471 D55	030-D471-00015	2
94		TORNILLO ISO 7380 M6X12	020-I7380-M6X12	3
95		POMO MACHO ESTRELLA MATE Ø28 M6X10	031-POMM-00002	1
96		PROTECCION SUPERIOR ENTRADA NOA60	120-11-01-00395	1
97		ASA PUENTE 145X40 2117	031-APM-00003	3
98		TORNILLO ALLEN DIN 912 M8X20	020-D912-M8X20	6
99		TUERCA DIN 934 M6	020-D934-M6	8
100		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M14X40	020-D933-M14X40	2

A2. Ensemble redresseur horizontal

<p>130-11-01-00308</p>	<p>Nº Despiece</p>		<p>PLANO DE ENSAMBLAJE</p>
		<p>CONJUNTO ENDREZADOR HORIZONTAL</p>	<p>Nombre Técnico</p>
		<p>Ref. del ensamble 130-11-01-00308</p>	<p>Fecha 18/03/2015</p>
		<p>Treatmento N/D</p>	<p>Dibujado Verificado</p>
		<p>Revestimiento</p>	<p>Maq. 100-11-01-002</p>
		<p>ND/A60</p>	<p>Verificado</p>

Oba. de Compra al Depto. de Ingeniería, 12755 (Paseo de la Buena Ventura)
<http://www.nargesa.com>
 Este plano es propiedad de NARGESA S.L. No puede ser reproducido, copiado, alterado o distribuido para otros fines sin el consentimiento de su propietario.

N° ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	N° PLANO	CANTIDAD
1.01		SOPORTE FRONTAL ENDEREZADOR TRASERO	120-11-01-00328	1
1.02		SOPORTE TRASERO ENDEREZADOR TRASERO	120-11-01-00327	1
1.03		TORNILLO REGULACION ENDEREZADORES HORIZONTALES	120-11-01-00417	4
1.04		TUERCA DIN 934 M16	020-D934-M16	4
1.05		MUELLE TRACCION D10X1.5 DERECHO	120-11-01-00378	4
1.06		CONJUNTO RODILLO ENDEREZADOR HORIZONTAL	130-11-01-00309	4
1.07		PLACA BASE ENDEREZADOR TRASERO	120-11-01-00331	1
1.08		MUELLE TRACCION D10X1.5 IZQUIERDO	120-11-01-00377	4
1.09		PASADOR CILINDRICO DIN 7979D D8X40	030-D7979D-00006	4
1.10		TORNILLO ALLEN DIN 912 M6X16	020-D912-M6X16	8
1.11		TORNILLO ALLEN DIN 912 M10X25	020-D912-M10X25	10

A3. Ensemble rouleau redresseur horizontal

130-11-01-00309		N° Despiece		
PLANO DE ENSAMBLAJE				
CONJUNTO RODILLO ENDEREZADOR HORIZONTAL		Ref. del ensamblaje		Nombre
		130-11-01-00309		Tecnic20
		Maa.		Fecha
		100-11-01-002 NOA60		18/03/2015
Tratamiento 5,01 kg Revestimiento				
Ctra. de Garrigàs a Sant Miquel s/n 17476 Palau Sta. Eulàlia (Girona) http://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.

N° ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	N° PLANO	CANTIDAD
1.06.01		TORNILLO ALLEN DIN 912 M8X25	020-D912-M8X25	4
1.06.02		TAPA RODILLO ENDEREZADOR HORIZONTAL	120-11-01-00337	4
1.06.03		RODILLO ENDEREZADOR HORIZONTAL	120-11-01-00333	4
1.06.04		CIRCLIP AGUJERO DIN472 D55X2	030-D472-00014	4
1.06.05		RODAMIENTO DE RODILLOS DOBLE SL04506PP	030-CJ-00025	4
1.06.06		EJE RODILLO ENDEREZADOR HORIZONTAL	120-11-01-00336	4
1.06.07		SOPORTE RODILLO ENDEREZADOR HORIZONTAL	120-11-01-00334	4
1.06.08		TORNILLO ALLEN DIN 912 M6X16	020-D912-M6X16	8
1.06.09		TAPA INFERIOR ENDEREZADOR HORIZONTAL	120-11-01-00335	4
1.06.10		TORNILLO ALLEN DIN 7991 M10X30	020-D7991-M10X30	16
1.06.11		TORNILLO ALLEN DIN 7991 M8X25	020-D7991-M8X25	4

A4. Ensemble redresseur inférieur

130-11-01-00306	N° Despiece			PLANO DE ENSAMBLAJE Ref. del ensamblaje 130-11-01-00306	Nombre Tecnico20 Fecha 12/05/2015
		Tratamiento N/D	Maq. 100-11-01-002 NOA60	Dibujado Verificado	
		Revestimiento			
Este plano es propiedad de Fransa Nargesa S.L. No podrá ser reproducido, comunicado a terceros o utilizado para otro fin que no sea el acordado sin su permiso escrito.					

N° ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	N° PLANO	CANTIDAD
2.01		ESTRUCTURA ENDEREZADOR INFERIOR	130-11-01-00306-FM1	1
2.02		RODILLO ENDEREZADOR MOVIL	130-11-01-00304	2
2.03		ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M6X12	020-D913-M6X12	2
2.04		PATIN INTERMEDIO	120-11-01-00379	1
2.05		TORNILLO ALLEN DIN 912 M10X25	020-D912-M10X25	2
2.06		EJE RODILLO ENDEREZADOR DOBLE	120-11-01-00347	2

A5. Rouleau redresseur mobil

130-11-01-00304		N° Despiece																				
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th colspan="2" style="text-align: center;">PLANO DE ENSAMBLAJE</th> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">RODILLO ENDEREZADOR MOVIL</td> <td style="text-align: center;">Ref. del ensablaje 130-11-01-00304</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;"></td> <td style="font-size: small;">Tratamiento 1,14 kg</td> </tr> <tr> <td>Revestimiento</td> <td style="font-size: small;">Maq. 100-11-01-002 NOA60</td> </tr> </table> </td> <td style="text-align: center; vertical-align: middle;"> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="font-size: x-small;">Dibujado</td> <td style="font-size: x-small;">Nombre</td> <td style="font-size: x-small;">Fecha</td> </tr> <tr> <td style="font-size: x-small;">Verificado</td> <td style="font-size: x-small;">Tecnico20</td> <td style="font-size: x-small;">08/07/2015</td> </tr> </table> </td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;"> </td> <td style="font-size: x-small;"> Ctra. de Carrión a Sanf. Miguel s/n 17476 Palaustra, Ekalia (Girona) http://www.nargesa.com </td> </tr> </table>		PLANO DE ENSAMBLAJE		RODILLO ENDEREZADOR MOVIL	Ref. del ensablaje 130-11-01-00304	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;"></td> <td style="font-size: small;">Tratamiento 1,14 kg</td> </tr> <tr> <td>Revestimiento</td> <td style="font-size: small;">Maq. 100-11-01-002 NOA60</td> </tr> </table>		Tratamiento 1,14 kg	Revestimiento	Maq. 100-11-01-002 NOA60	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="font-size: x-small;">Dibujado</td> <td style="font-size: x-small;">Nombre</td> <td style="font-size: x-small;">Fecha</td> </tr> <tr> <td style="font-size: x-small;">Verificado</td> <td style="font-size: x-small;">Tecnico20</td> <td style="font-size: x-small;">08/07/2015</td> </tr> </table>	Dibujado	Nombre	Fecha	Verificado	Tecnico20	08/07/2015			Ctra. de Carrión a Sanf. Miguel s/n 17476 Palaustra, Ekalia (Girona) http://www.nargesa.com		
PLANO DE ENSAMBLAJE																						
RODILLO ENDEREZADOR MOVIL	Ref. del ensablaje 130-11-01-00304																					
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;"></td> <td style="font-size: small;">Tratamiento 1,14 kg</td> </tr> <tr> <td>Revestimiento</td> <td style="font-size: small;">Maq. 100-11-01-002 NOA60</td> </tr> </table>		Tratamiento 1,14 kg	Revestimiento	Maq. 100-11-01-002 NOA60	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="font-size: x-small;">Dibujado</td> <td style="font-size: x-small;">Nombre</td> <td style="font-size: x-small;">Fecha</td> </tr> <tr> <td style="font-size: x-small;">Verificado</td> <td style="font-size: x-small;">Tecnico20</td> <td style="font-size: x-small;">08/07/2015</td> </tr> </table>	Dibujado	Nombre	Fecha	Verificado	Tecnico20	08/07/2015											
	Tratamiento 1,14 kg																					
Revestimiento	Maq. 100-11-01-002 NOA60																					
Dibujado	Nombre	Fecha																				
Verificado	Tecnico20	08/07/2015																				
		Ctra. de Carrión a Sanf. Miguel s/n 17476 Palaustra, Ekalia (Girona) http://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.

N° ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	N° PLANO	CANTIDAD
2.02.01		RODILLO ENDEREZADOR	120-11-01-00320	2
2.02.02		CASQUILLO RETEN RODILLO ENDEREZADOR	120-11-01-00389	4
2.02.03		RODAMIENTO DOBLE 4204ATN9 D20XD47X18	030-CJ-00026	4
2.02.04		RETEN D30XD47X7	040-RET-00010	4

A6. Ensemble redresseur supérieur

130-11-01-00305		N° Despiece				
PLANO DE ENSAMBLAJE						
Conjunto Enderezador Superior		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%; padding: 2px;">Ref. del ensamble</td> <td style="padding: 2px;">130-11-01-00305</td> </tr> <tr> <td style="width: 30%; padding: 2px;">Maq.</td> <td style="padding: 2px;">100-11-01-002 NOA60</td> </tr> </table>	Ref. del ensamble	130-11-01-00305	Maq.	100-11-01-002 NOA60
Ref. del ensamble	130-11-01-00305					
Maq.	100-11-01-002 NOA60					
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%; padding: 2px;">Nombre</td> <td style="padding: 2px;">tecnic20</td> </tr> <tr> <td style="width: 30%; padding: 2px;">Fecha</td> <td style="padding: 2px;">27/05/2015</td> </tr> </table>	Nombre	tecnic20	Fecha	27/05/2015		
Nombre	tecnic20					
Fecha	27/05/2015					
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%; padding: 2px;">Tratamiento</td> <td style="padding: 2px;">N/D</td> </tr> <tr> <td style="width: 30%; padding: 2px;">Revestimiento</td> <td style="padding: 2px;"></td> </tr> </table>		Tratamiento	N/D	Revestimiento		<small> Ctra. de Garrigós a Sant Miquel s/n 17476 Palau-sita, Eulòlia (Girona) http://www.nargesa.com </small>
Tratamiento	N/D					
Revestimiento						

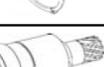
Este plano es propiedad de Prada Nargesa SL. No podrá ser reproducido, comunicado a terceros o utilizado para otro fin que no sea el acordado sin su permiso escrito.

N° ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	N° PLANO	CANTIDAD
7.01		SOPORTE RODILLO ENDEREZADOR SUPERIOR	120-11-01-00319	1
7.02		EJE RODILLO ENDEREZADOR	120-11-01-00348	1
7.03		ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M6X8	020-D913-M6X8	1
7.04		RODILLO ENDEREZADOR MOVIL	130-11-01-00304	1

A7. Ensemble réducteur

<p>130-11-01-00323</p>	<p>N° Despiece</p>		<p>Nombre tecnic20</p>	<p>Fecha 27/09/2017</p>
		<p>PLANO DE ENSAMBLAJE</p>	<p>Dibujado Verificado</p>	
		<p>Ref. del ensamble 130-11-01-00323</p>		
		<p>CONJUNTO REDUCTOR NOA60</p>		
		<p>Treatmento 256.42 kg</p>	<p>Maq. 100-11-01-003 NOA60</p>	
		<p>Revestimiento</p>		

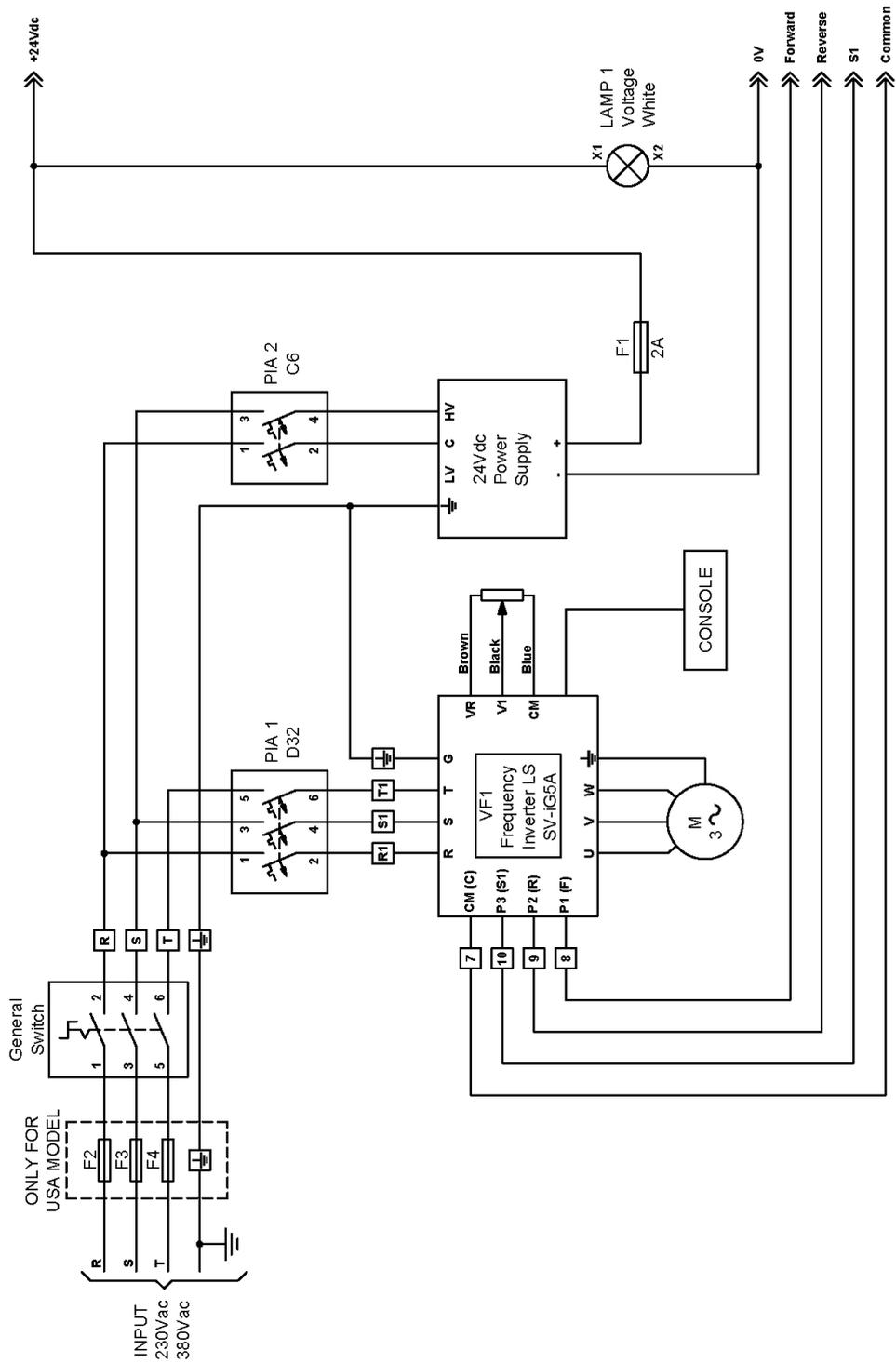
Este plano es propiedad de Narga S.A. No podrá ser reproducido, comunicado, distribuido o utilizado para otro fin sin el consentimiento expreso de NARGESA S.A.

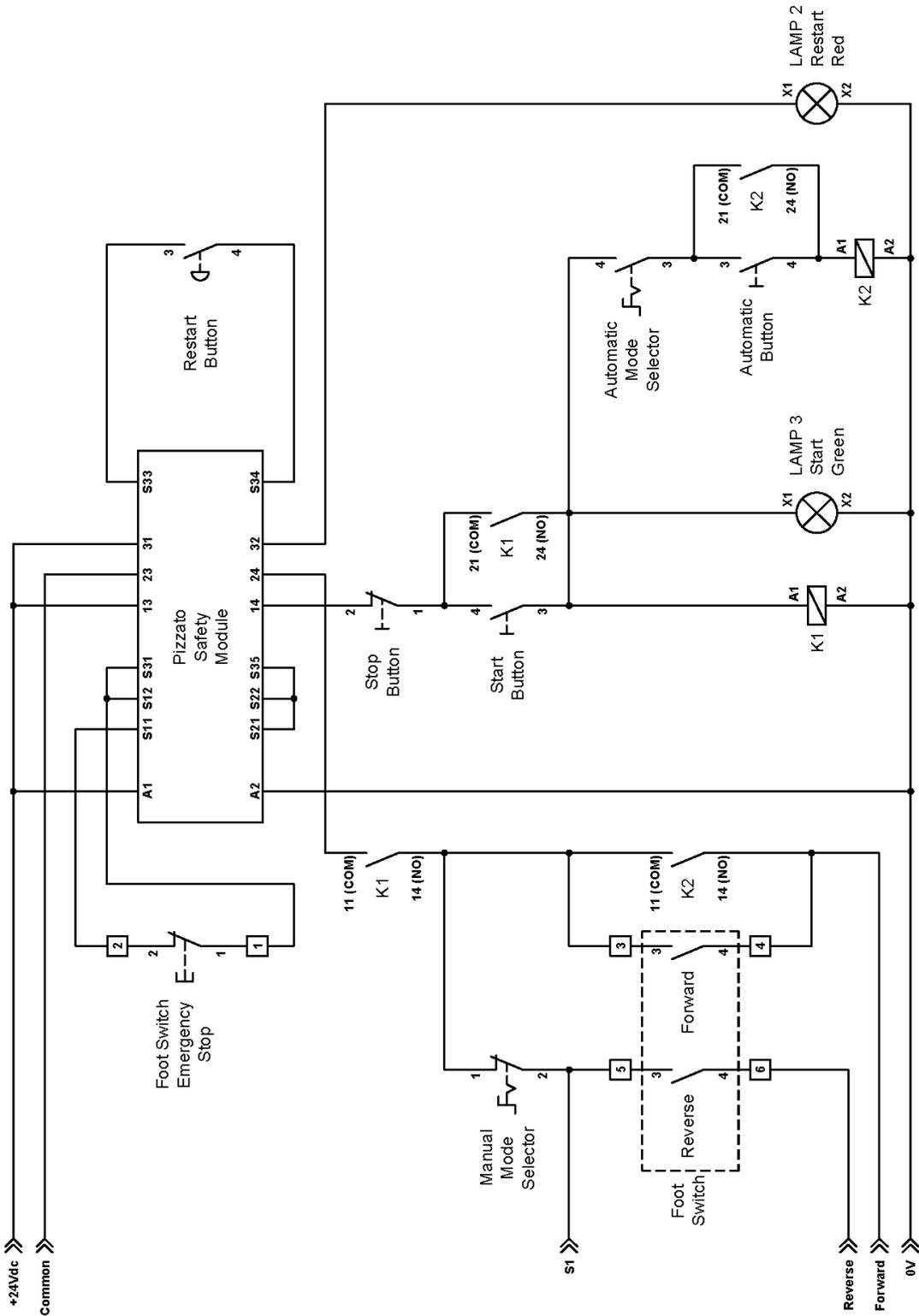
Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	CANTIDAD
38.01		CARCASA REDUCTOR LADO MAQUINA	130-11-01-00321	1
38.02		TAPON DE VACIADO ALLEN 3/8" GAS	040-TVA-00004	2
38.03		NIVEL DE ACEITE 3/8"	040-NA-00001	1
38.04		MOTOR ELECTRICO DE 5.5 KW A 1400 RPM BRIDA B5	050-ME-00010	1
38.05		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M12X30	020-D933-M12X30	2
38.06		ARANDELA DIN 125 B M12	020-D125B-M12	4
38.07		RETEN D65XD95X10	040-RET-00006	1
38.08		CIRCLIP AGUJERO DIN472 D95X3	030-D472-00013	1
38.09		COJINETE DE BOLAS 6012 D60XD95X18	030-CJ-00010	1
38.10		CIRCLIP EJE DIN471 D60	030-D471-00012	1
38.11		PIÑON ENTRADA MOTOR	120-12-02-00017	1
38.12		COJINETE DE RODILLOS NJ206 D30XD62X16	030-CJ-00017	1
38.13		COJINETE DE BOLAS 6207 D35XD72X17	030-CJ-00013	2
38.14		TUERCA RANURADA DIN 981 M60X2 KM12	020-D981-KM12	2
38.15		ARANDELA FIJACIÓN TUERCA KM-12 EJE INFERIOR	120-12-02-00191	2
38.16		ENGRANAJE INFERIOR REENVIO	120-12-02-00113	1
38.17		COJINETE RODILLOS CONICOS 33112 60X100X30	030-CJ-00006	4
38.18		CIRCLIP AGUJERO DIN472 D100X3	030-D472-00011	4
38.19		RETEN D70XD100X10	040-RET-00007	2
38.20		CHAVETA DIN 6885 AB 18X11X47	030-D6885AB-00006	1

Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	CANTIDAD
38.21		CHAVETA PARALELA DIN6885A 18X11X56	030-D6885A-00028	2
38.22		EJE MOTRIZ INFERIOR	120-11-01-00401	1
38.23		ENGRANAJE 1	120-12-02-00109	1
38.24		PIÑON 2	120-12-02-00110	1
38.25		SEPARADOR COJINETE	120-12-02-00136	1
38.26		TAPETA COJINETE INFERIOR	120-12-02-00134	1
38.27		TORNILLO ALLEN DIN 7991 M6X20	020-D7991-M6X20	6
38.28		ANILLO TRASERO CAJA MAQUINA GRABAR	120-11-01-00376	1
38.29		ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M5X6	020-D913-M5X6	1
38.30		RETEN D50XD80X8	040-RET-00002	1
38.31		JUNTA TORICA D34X3 90 SHORE	040-JT-00029	1
38.32		CIRCLIP EJE DIN471 D50	030-D471-00011	1
38.33		COJINETE DE BOLAS 6010 D50XD80X16	030-CJ-00009	1
38.34		ARANDELA DIN 9021 M6	020-D9021-M6	4
38.35		ENGRANAJE 2	120-12-02-00111	1
38.36		CHAVETA DIN6885 A 10X8X32	030-D6885A-00024	1
38.37		CASQUILLO SEPARADOR 2	120-12-02-00135	1
38.38		ENGRANAJE SUPERIOR REENVIO	120-12-02-00112	1
38.39		CHAVETA DIN 6885 A 18X11X180	030-D6885A-00025	1
38.40		EJE MOTRIZ SUPERIOR	120-11-01-00400	1

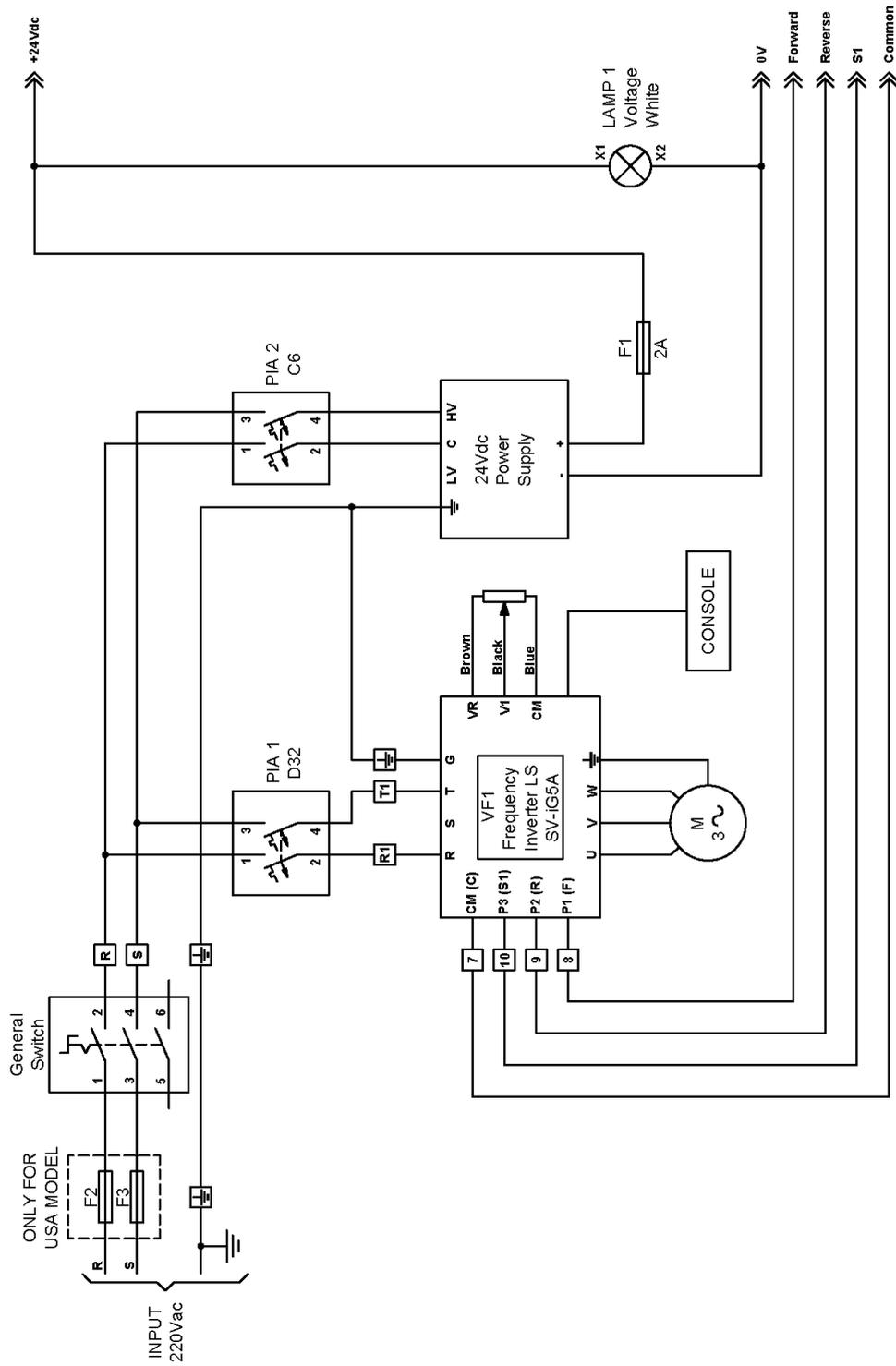
N° ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	N° PLANO	CANTIDAD
38.41		TAPON RESPIRADERO 3/8"	040-TRE-00001	1
38.42		TORNILLO ISO 7380 M6X12	020-I7380-M6X12	4
38.43		TAPA REDUCTOR	120-11-01-00416	1
38.44		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M12X50	020-D933-M12X50	2
38.45		JUNTA METAL GOMA 1/4"	040-JMG-00002	2
38.46		CARCASA REDUCTOR LADO MOTOR	130-11-01-00322	1
38.47		PASADOR CILINDRICO CON ROSCA INT. DIN7979/D D16X40	030-D7979D-00020	4
38.48		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M12X40	020-D933-M12X40	9
38.49		TUERCA DIN 934 M12	020-D934-M12	2
38.50		TORNILLO ALLEN CABEZA REDUCIDA DIN 6912 M8X30	020-D6912-M8X30	2
38.51		PASADOR CILINDRICO DIN 7979D D8X30	030-D7979D-00004	4
38.52		SOPORTE CENTRAL REDUCTOR	120-11-01-00415	1
38.53		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M12X20	020-D933-M12X20	2
38.54		VALVULINA SAE 80-140		15

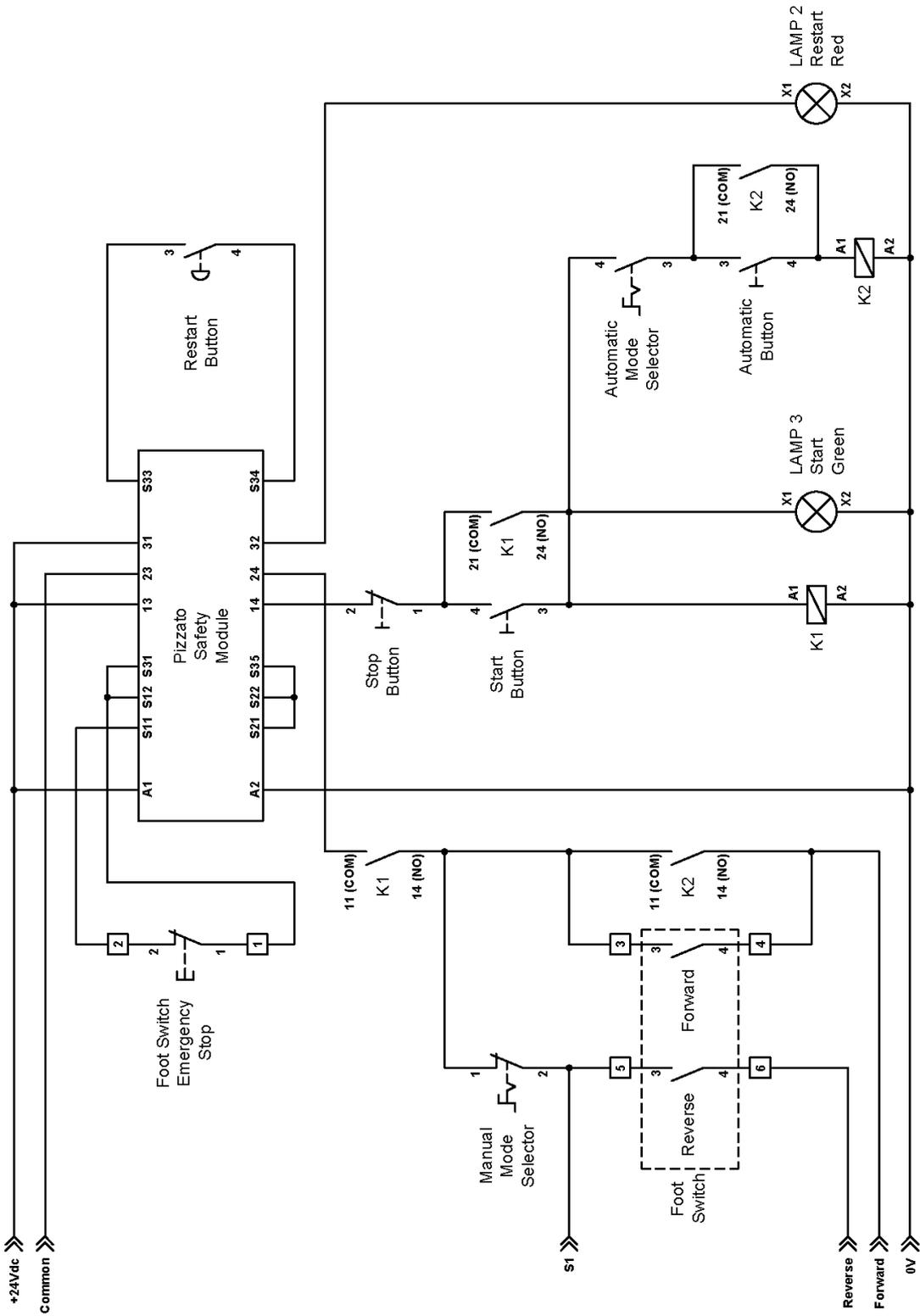
A8. Schémas électriques · MACHINE TRIPHASÉE





A9. Schémas électriques · MACHINE MONOPHASÉE





Caractéristiques techniques des accessoires

Guide d'entrée pour carré plein au chant

Ref: 140-11-01-00027

Rouleau pour le marquage latéral de la platine 25mm ou 1", 30mm ou 1" 1/4, 40mm ou 1" 1/2 et 50mm ou 2"

Ref. 140-11-01-00028

Ensemble de rouleaux de graver tubes de 25mm ou 1", 30mm ou 1" 1/4, 35 et 40mm

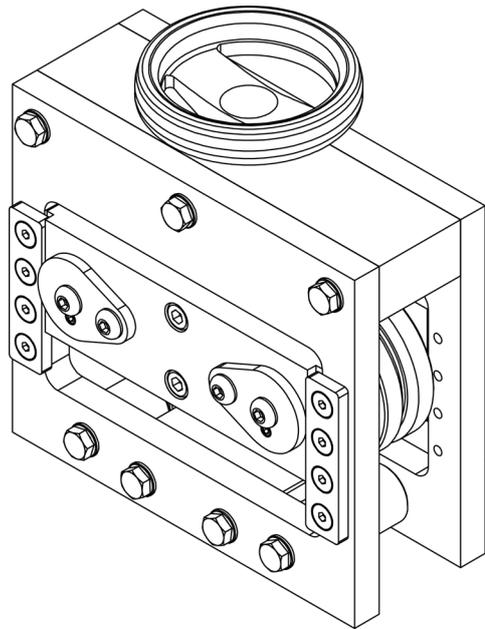
Ref. 140-11-01-00500

Ensemble de rouleaux de graver tubes de 50 et 60 mm

Ref. 140-11-01-00503

Ensemble de rouleaux de graver tubes de 1" 1/2, 2" et 2" 1/2 pouces

Ref. 140-11-01-00507



Caractéristiques techniques des accessoires

Guide d'entrée pour carré plein au chant

Ref: 140-11-01-00027

Identification des éléments

Assemblage de l'outillage

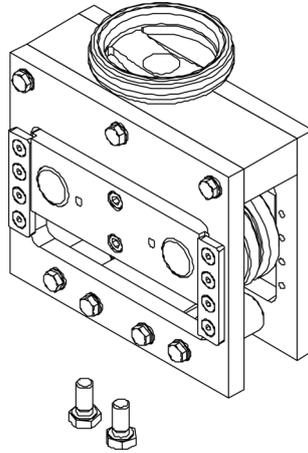
Opération

Avertissements

Pièces

Identification des éléments

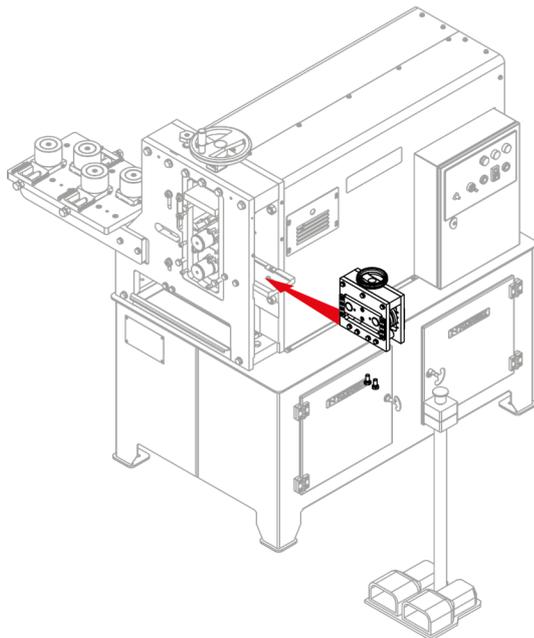
Le guide d'entrée pour la gravure carrée solide jusqu'à 20mm ou 3/4 "pouces est livré complètement assemblé avec les vis nécessaires pour sa fixation à la machine.



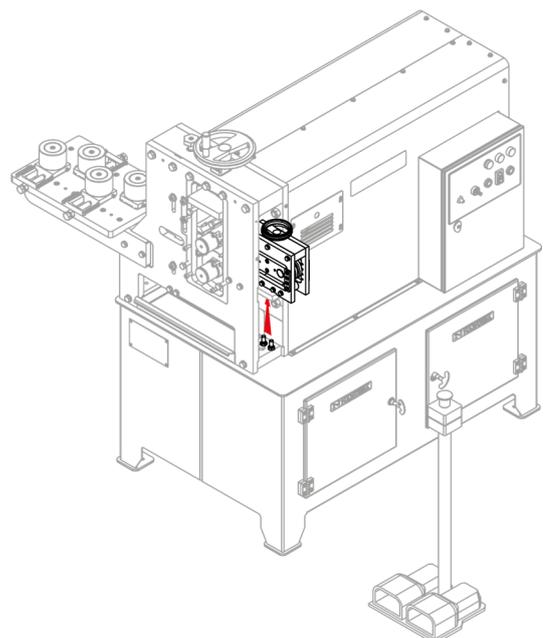
Assemblage de l'outillage

Pour fixer l'outillage à la machine à graver NOA60, il est nécessaire de la visser sur le guide d'entrée de la machine comme est indiqué sur les figures suivantes:

1. Insérez l'outillage dans le guide d'entrée de la machine



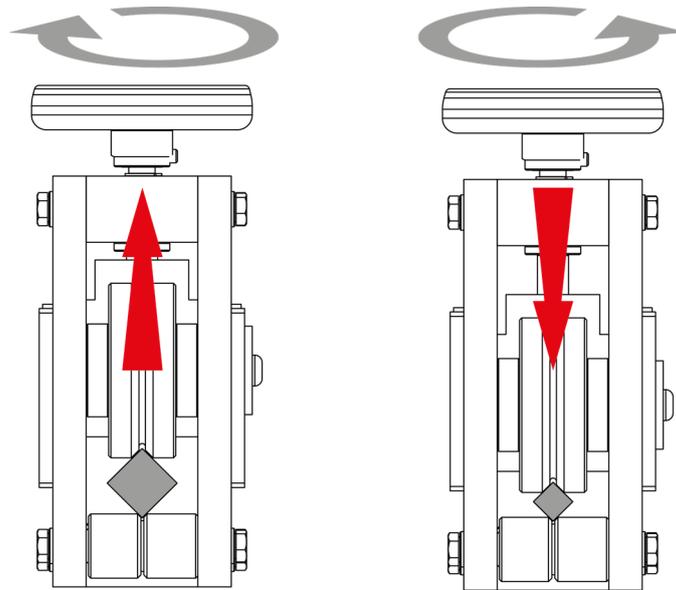
2. Visser les deux vis de fixation sur l'outillage à travers la partie inférieure du guide d'entrée de la machine



Opération

Pour commencer à travailler avec le guide d'entrée pour graver le solide carré sur le bord, il est nécessaire d'ajuster les rouleaux supérieurs au matériau. En tournant le volant supérieur de l'outil dans le sens des aiguilles d'une montre, les rouleaux supérieurs se déplacent vers le haut. En tournant le volant supérieur de l'outil dans le sens antihoraire, les rouleaux supérieurs se déplacent vers le bas.

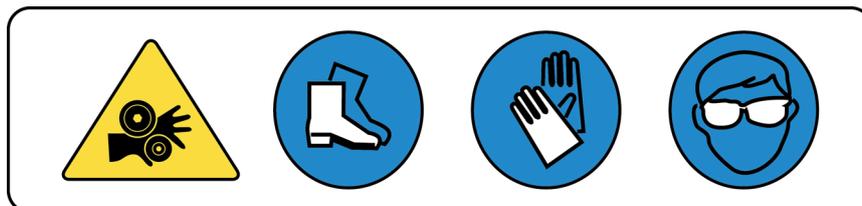
Nous devons nous assurer que le matériel est bien sécurisé et maintient cette position



Avertissements

Pour utiliser le Guide d'entrée pour la masse carrée au bord, vous devez prendre en compte les indications suivantes:

- Ne pas effectuer le montage et / ou le démontage des outils lorsque la machine est en marche.
- N'utilisez pas cet outil à des fins non décrites dans ce manuel.
- Utiliser des gants pour manipuler les composants et pendant les processus de travail.
- Utilisez des lunettes et des bottes de protection approuvées.
- Fixez le matériau de base.



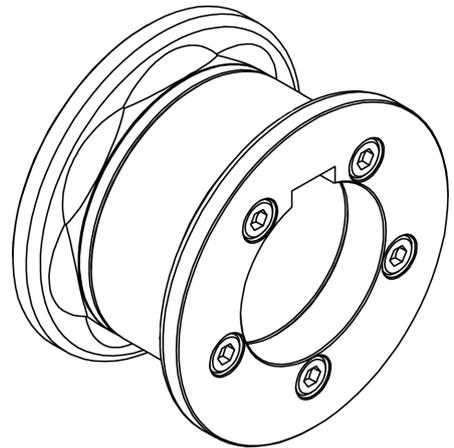
Pièces

140-11-01-00027

Nº Despiece

PLANO DE ENSAMBLAJE		Nombre	Fecha
UTIL ENTRADA CUADRADO AL CANTO		Techic20	19/05/2016
Ref. del ensamblaje		Dibujado	Verificado
140-11-01-00027			
Materia			
100-11-01-002			
Revestimiento			
NOA60			

Chis. de control: <http://www.nargesa.com>
 Este plano es propiedad de Franja Nargesa S.L. No podrá ser reproducido, comunicado, alterado o utilizado para otros fines sin el consentimiento expreso de Franja Nargesa S.L.



Caractéristiques techniques des accessoires

Rouleau pour le marquage latéral de la platine

25mm ou 1", 30mm ou 1" 1/4, 40mm ou 1" 1/2 et 50mm ou 2"

Ref. 140-11-01-00028

Description de l'outillage

Identification des éléments

Ensemble de rouleaux

Ensemble de rouleaux pour platine de 25mm ou 1"

Ensemble de rouleaux pour platine de 30mm ou 1" 1/4

Ensemble de rouleaux pour platine de 40mm ou 1" 1/2

Ensemble de rouleaux pour platine de 50mm ou 2"

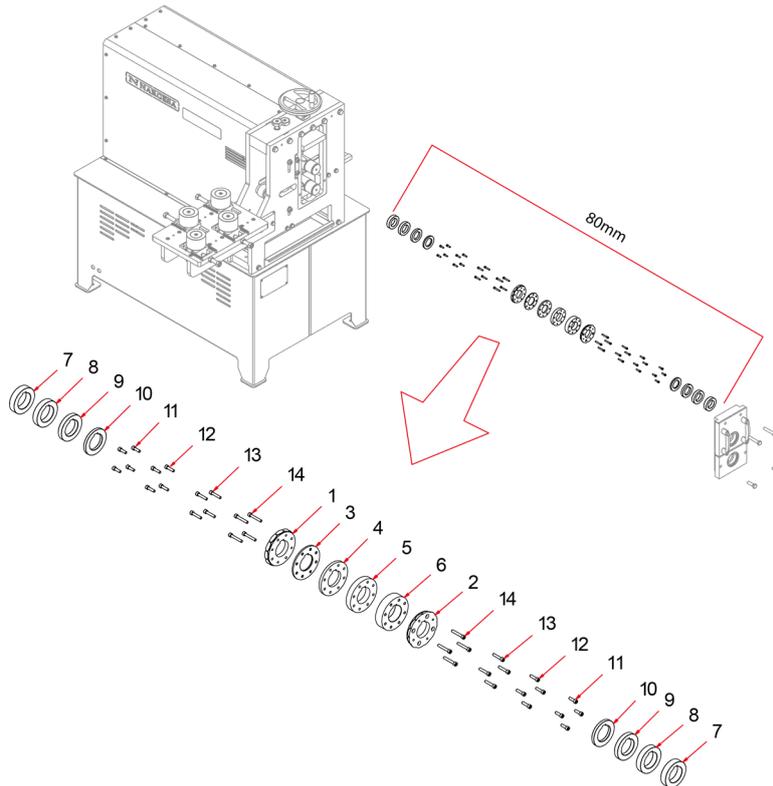
Identification des éléments

Les Rouleaux sectionnée pour graver platine sont conçus pour travailler avec différentes mesures de platine avec un seul jeu de rouleaux.

IMPORTANT: Pour une bonne utilisation de la machine est essentiel de placer tous les éléments, pour que la longueur totale de l'ensemble est toujours 80mm



DANGER: Ne jamais dépasser la longueur maximale de 80mm



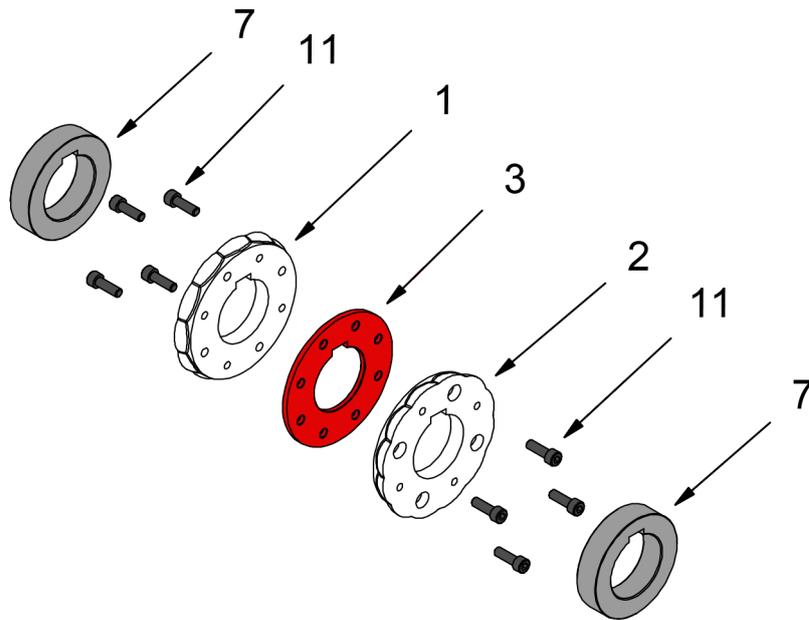
1	125-11-01-00054	INTÉRIEUR ROULEAU	1
2	125-11-01-00055	EXTERIEUR ROULEAU	1
3	125-11-01-00056	SEPARATEUR ROULEAUX SECTIONNÉE 25-1"	1
4	125-11-01-00058	SEPARATEUR ROULEAUX SECTIONNÉE 30-1"-1/4	1
5	125-11-01-00060	SEPARATEUR ROULEAUX SECTIONNÉE 40-1"-1/2	1
6	125-11-01-00062	SEPARATEUR ROULEAUX SECTIONNÉE 50-2"	1
7	125-11-01-00057	SEPARATEUR SECTIONNÉE 22.5mm	2
8	125-11-01-00059	SEPARATEUR SECTIONNÉE 20mm	2
9	125-11-01-00061	SEPARATEUR SECTIONNÉE 15mm	2
10	125-11-01-00063	SEPARATEUR SECTIONNÉE 10 mm	2
11	020-D912-M8X25	ALLEN VIS DIN 912 M8 x25	8
12	020-D912-M8X30	ALLEN VIS DIN 912 M8X30	8
13	020-D912-M8X40	ALLEN VIS DIN 912 M8X40	8
14	020-D912-M8X50	ALLEN VIS DIN 912 M8X50	8

Ensemble de rouleaux

Nous utilisons les différentes sections des rouleaux en fonction du platine que nous allons graver.

Ensuite, nous détaillons les éléments utilisés pour chaque mesure de tube, toujours en ajoutant à ces ensembles de sections 1 et 2, que sont ce qui rend la gravure sur le tube.

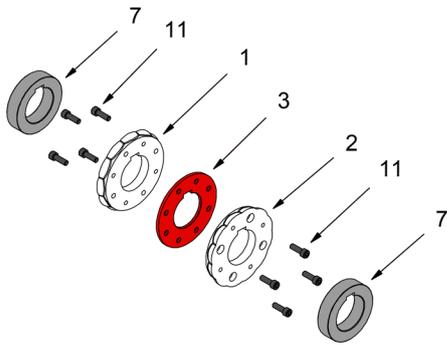
Ensemble de rouleaux pour platine de 25mm ou 1"



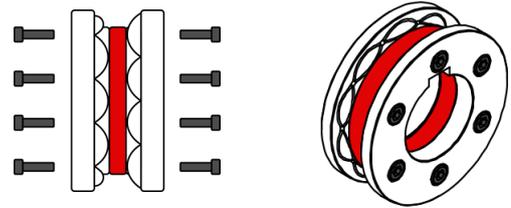
	INTERIOR	3	125-11-01-00056	SEPARATEUR ROULEAUX SECTIONNÉE 25-1"
	EXTERIOR	7	125-11-01-00057	SEPARATEUR SECTIONNÉE 22.5mm
	TORNILLOS	11	020-D912-M8X25	ALLEN VIS DIN 912 M8 x25
		1	125-11-01-00054	INTÉRIEUR ROULEAU
		2	125-11-01-00055	EXTERIEUR ROULEAU

Nous allons utiliser les différentes sections des rouleaux en fonction de la mesure du platine que nous allons enregistrer. Pour assembler le **rouleau pour platine de 25mm o 1"** nous le ferons de la façon suivante:

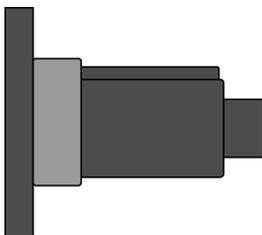
1. Nous ordonnons les différentes sections



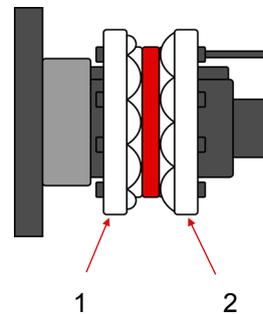
2. Nous faisons un pré-assemblage, sans serrer les vis, en accordant une attention particulière à l'alignement des rainures de la clé.



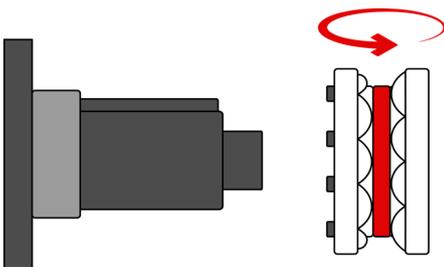
3. Placez le séparateur externe 7 dans l'axe supérieur de la machine.



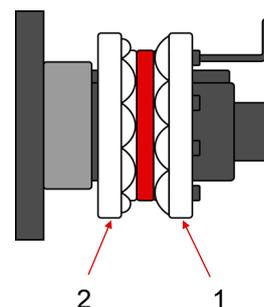
4. Placez le rouleau pré-monté sur l'axe supérieur de la machine et serrez les vis avec la clé Allen



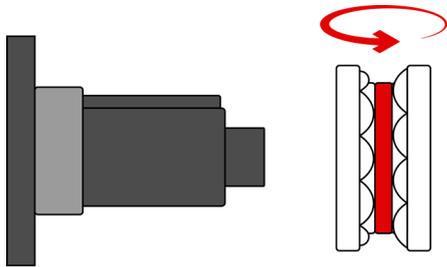
5. Nous enlevons le rouleau de l'axe, nous le faisons pivoter de sorte que la partie avant soit positionnée derrière et nous la réintroduisons.



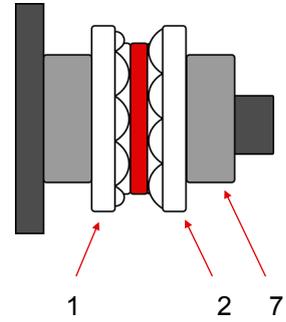
6. Serrez les vis avec la clé Allen.



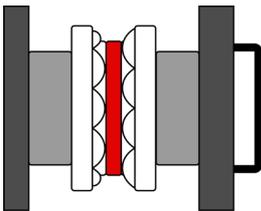
7. Nous enlevons le rouleau de l'axe, nous le faisons pivoter de sorte que la partie avant soit positionnée derrière et nous la réintroduisons.



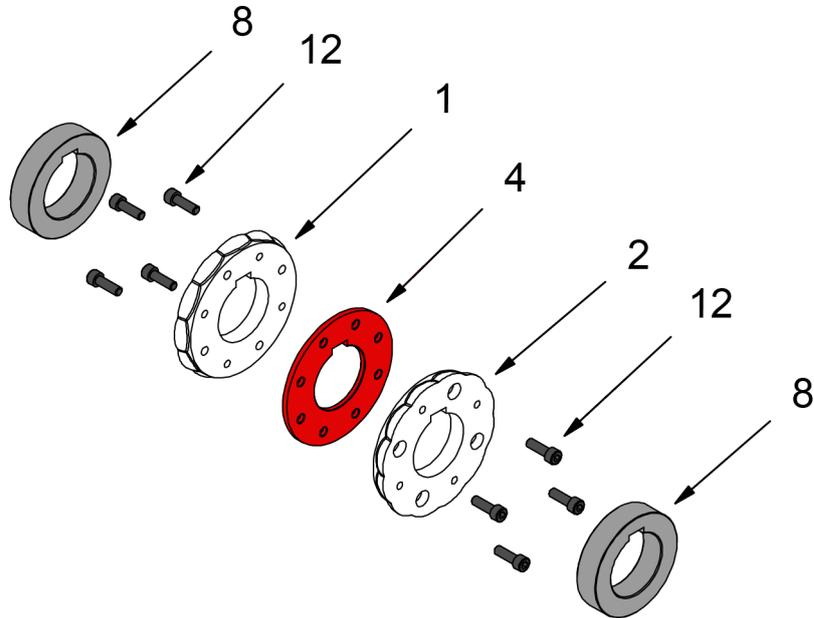
8. Placez le séparateur externe 7 dans l'axe supérieur de la machine.



9. Fermez le compartiment des rouleaux avec le couvercle extérieur.



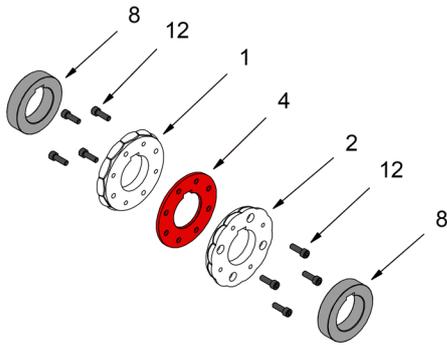
Ensemble de rouleaux pour platine de 30mm ou 1" 1/4



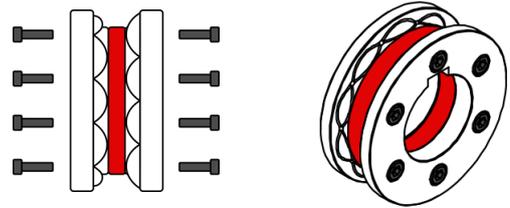
	INTERIOR	4	125-11-01-00058	SEPARSEPARATEUR ROULEAUX SECTIONNÉE 30-1"-1/4
	EXTERIOR	8	125-11-01-00059	SEPARATEUR SECTIONNÉE 20mm
	TORNILLOS	12	020-D912-M8X30	ALLEN VIS DIN 912 M8X30
		1	125-11-01-00054	INTÉRIEUR ROULEAU
		2	125-11-01-00055	EXTERIEUR ROULEAU

Nous allons utiliser les différentes sections des rouleaux en fonction de la mesure du platine que nous allons enregistrer. Pour assembler le **rouleau pour platine de 30mm ou 1" 1/4** nous le ferons de la façon suivante:

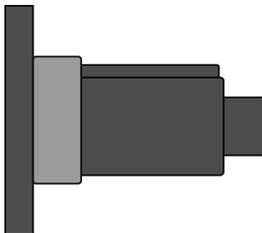
1. Nous ordonnons les différentes sections



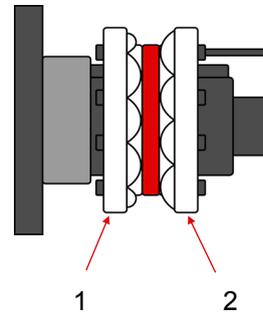
2. Nous faisons un pré-assemblage, sans serrer les vis, en accordant une attention particulière à l'alignement des rainures de la clé.



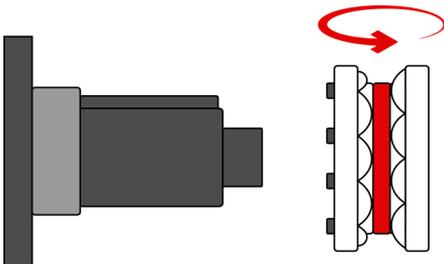
3. Placez le séparateur externe 8 dans l'axe supérieur de la machine.



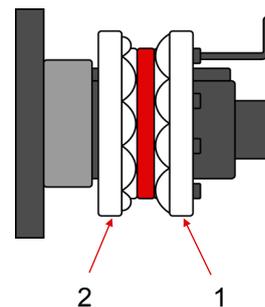
4. Placez le rouleau pré-monté sur l'axe supérieur de la machine et serrez les vis avec la clé Allen



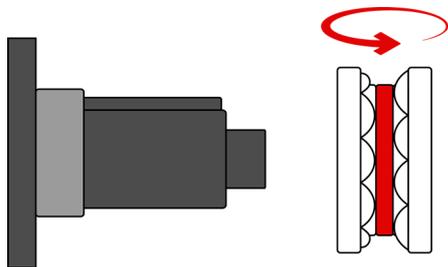
5. Nous enlevons le rouleau de l'axe, nous le faisons pivoter de sorte que la partie avant soit positionnée derrière et nous la réintroduisons.



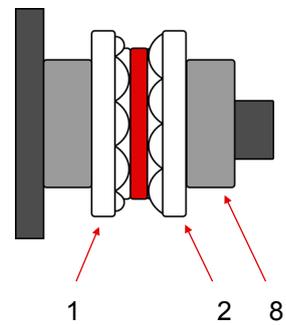
6. Serrez les vis avec la clé Allen.



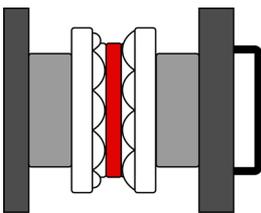
7. Nous enlevons le rouleau de l'axe, nous le faisons pivoter de sorte que la partie avant soit positionnée derrière et nous la réintroduisons.



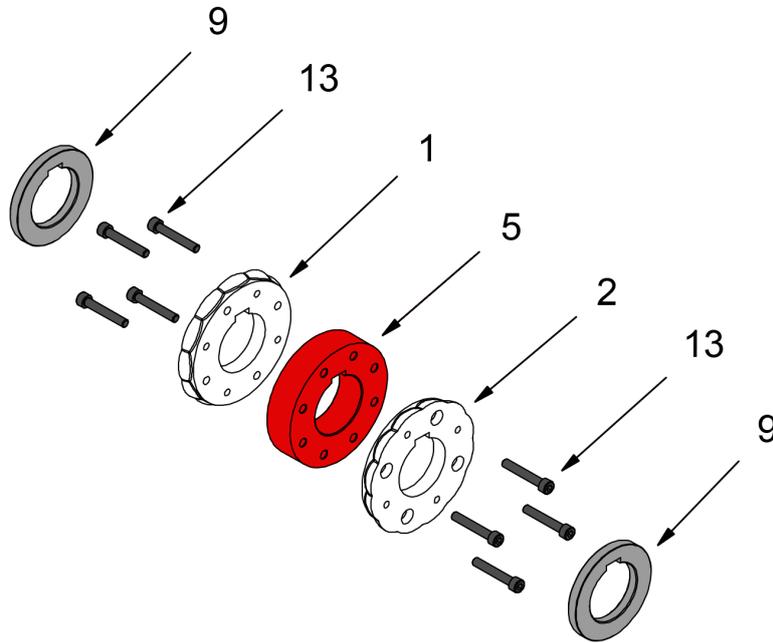
8. Placez le séparateur externe 8 dans l'axe supérieur de la machine.



9. Fermez le compartiment des rouleaux avec le couvercle extérieur.



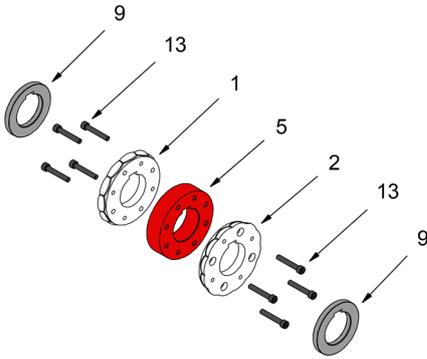
Ensemble de rouleaux pour platine de 40mm ou 1" 1/2



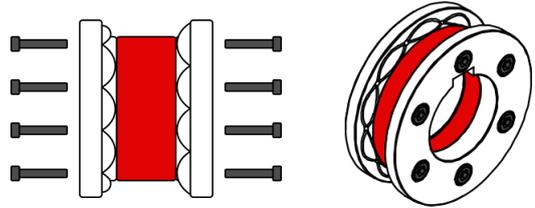
	INTERIOR	5	125-11-01-00060	SEPARATEUR ROULEAUX SECTIONNÉE 40-1"-1/2
	EXTERIOR	9	125-11-01-00061	SEPARATEUR SECTIONNÉE 15mm
	TORNILLOS	13	020-D912-M8X40	ALLEN VIS DIN 912 M8X40
		1	125-11-01-00054	INTÉRIEUR ROULEAU
		2	125-11-01-00055	EXTERIEUR ROULEAU

Nous allons utiliser les différentes sections des rouleaux en fonction de la mesure du platine que nous allons enregistrer. Pour assembler le **rouleau pour platine de 40mm ou 1" 1/2** nous le ferons de la façon suivante:

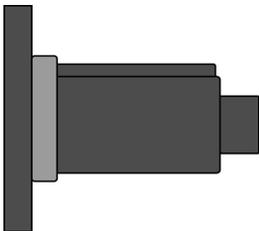
1. Nous ordonnons les différentes sections



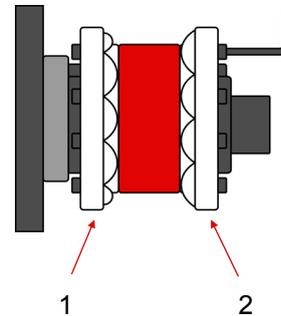
2. Nous faisons un pré-assemblage, sans serrer les vis, en accordant une attention particulière à l'alignement des rainures de la clé.



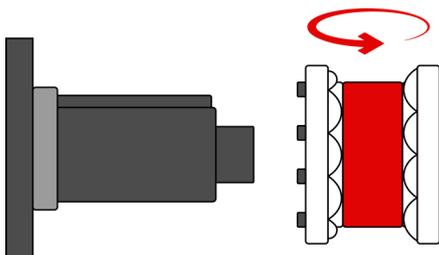
3. Placez le séparateur externe 9 dans l'axe supérieur de la machine.



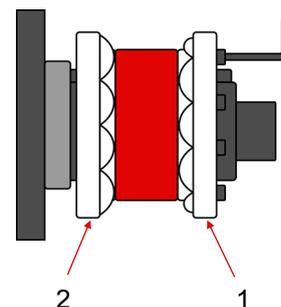
4. Placez le rouleau pré-monté sur l'axe supérieur de la machine et serrez les vis avec la clé Allen



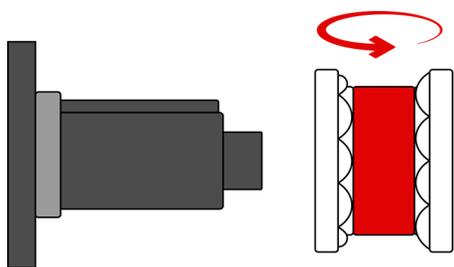
5. Nous enlevons le rouleau de l'axe, nous le faisons pivoter de sorte que la partie avant soit positionnée derrière et nous la réintroduisons.



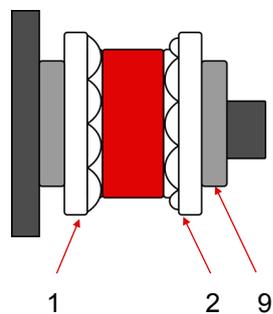
6. Serrez les vis avec la clé Allen.



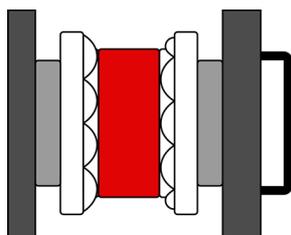
7. Nous enlevons le rouleau de l'axe, nous le faisons pivoter de sorte que la partie avant soit positionnée derrière et nous la réintroduisons.



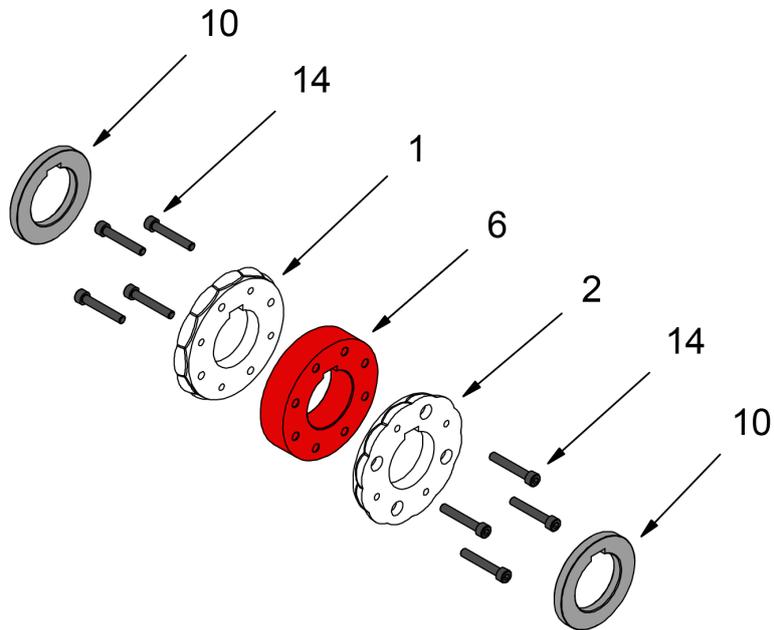
8. Placez le séparateur externe 9 dans l'axe supérieur de la machine.



9. Fermez le compartiment des rouleaux avec le couvercle extérieur.



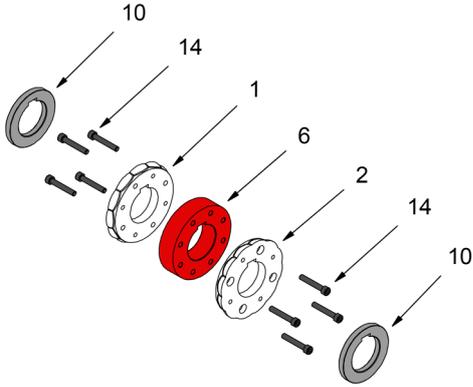
Ensemble de rouleaux pour platine de 50mm ou 2"



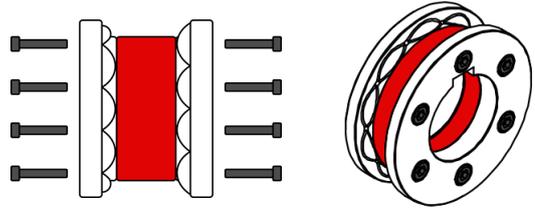
	INTERIOR	6	125-11-01-00062	SEPARATEUR ROULEAUX SECTIONNÉE 50-2"
	EXTERIOR	10	125-11-01-00063	SEPARATEUR SECTIONNÉE 10 mm
	TORNILLOS	14	020-D912-M8X50	ALLEN VIS DIN 912 M8X50
		1	125-11-01-00054	INTÉRIEUR ROULEAU
		2	125-11-01-00055	EXTERIEUR ROULEAU

Nous allons utiliser les différentes sections des rouleaux en fonction de la mesure du platine que nous allons enregistrer. Pour assembler le **rouleau pour platine de 50mm ou 2"** nous le ferons de la façon suivante:

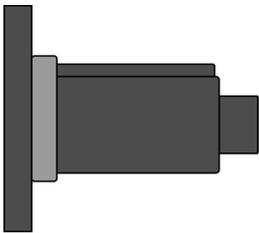
1. Nous ordonnons les différentes sections



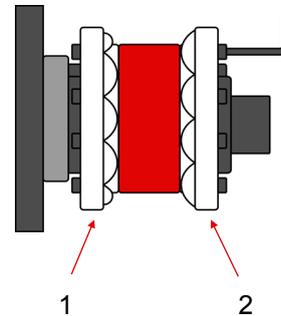
2. Nous faisons un pré-assemblage, sans serrer les vis, en accordant une attention particulière à l'alignement des rainures de la clé.



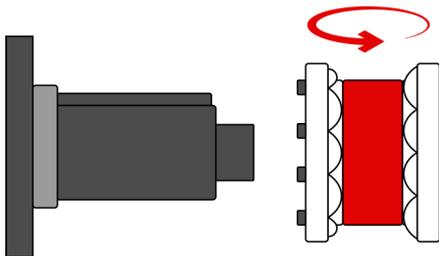
3. Placez le séparateur externe 10 dans l'axe supérieur de la machine.



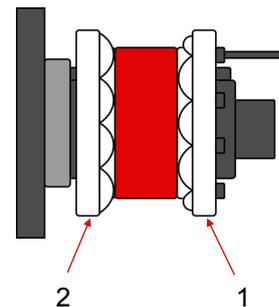
4. Placez le rouleau pré-monté sur l'axe supérieur de la machine et serrez les vis avec la clé Allen



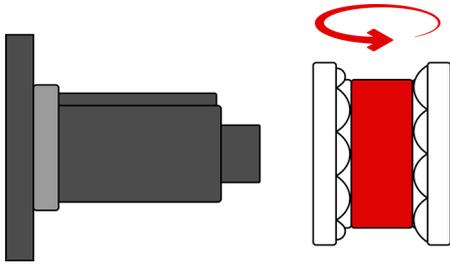
5. Nous enlevons le rouleau de l'axe, nous le faisons pivoter de sorte que la partie avant soit positionnée derrière et nous la réintroduisons.



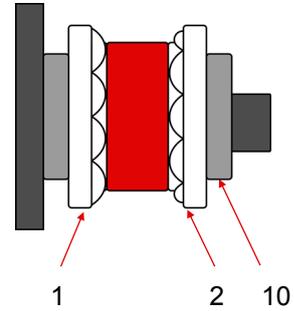
6. Serrez les vis avec la clé Allen.



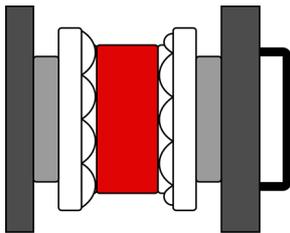
7. Nous enlevons le rouleau de l'axe, nous le faisons pivoter de sorte que la partie avant soit positionnée derrière et nous la réintroduisons.

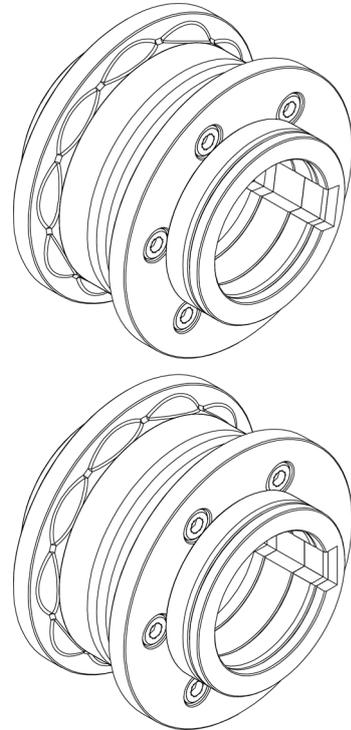


8. Placez le séparateur externe 10 dans l'axe supérieur de la machine.



9. Fermez le compartiment des rouleaux avec le couvercle extérieur.





Caractéristiques techniques des accessoires

Ensemble de rouleaux de graver tubes de 25mm ou 1", 30mm ou 1" 1/4, 35 et 40mm

Ref. 140-11-01-00500

Description de l'outillage

Identification des éléments

Rouleau supérieur

Rouleau inférieur

Ensemble de rouleaux

Ensemble de rouleaux pour tube de 25mm ou 1"

Ensemble de rouleaux pour tube de 30mm ou 1" 1/4

Ensemble de rouleaux pour tube de 35mm

Ensemble de rouleaux pour tube de 40mm

Identification des éléments

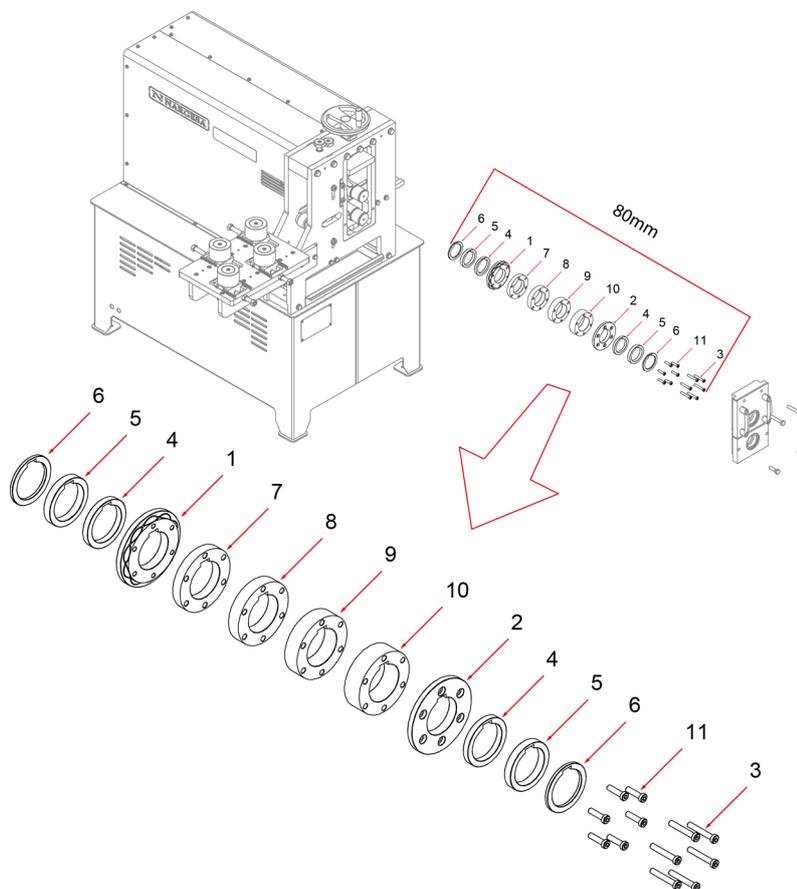
Les Rouleaux sectionnée pour graver tube sont conçus pour travailler avec différentes mesures de tube avec un seul jeu de rouleaux.

Rouleau supérieur

IMPORTANT: Pour une bonne utilisation de la machine est essentiel de placer tous les éléments, pour que la longueur totale de l'ensemble est toujours 80mm



DANGER: Ne jamais dépasser la longueur maximale de 80mm



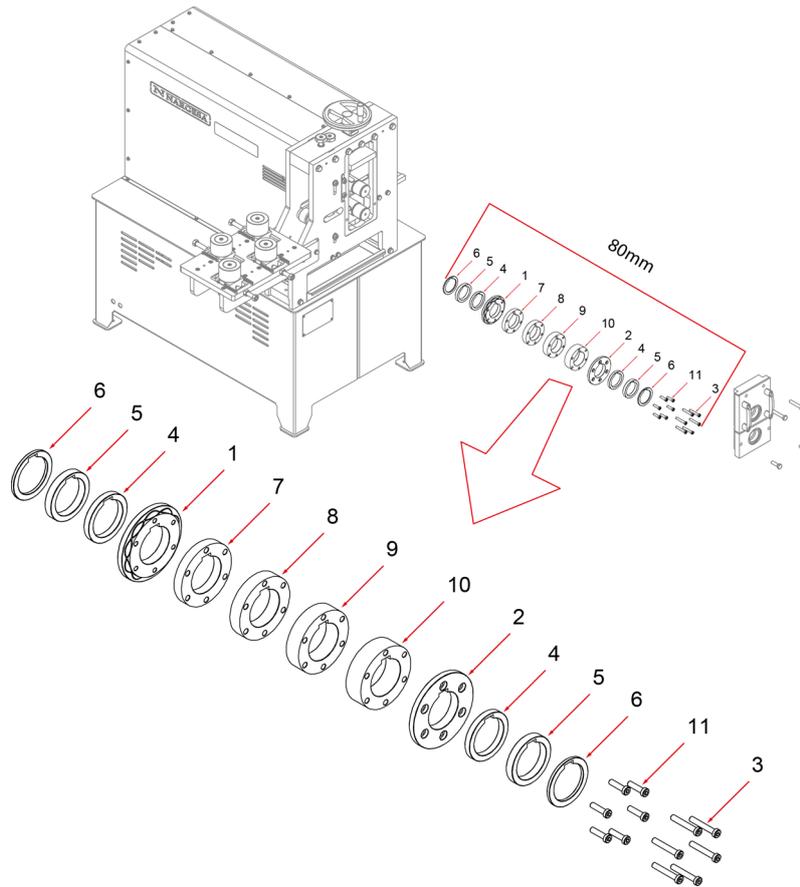
1	125-11-01-00005	LAT. SUPÉRIEUR INTÉRIEUR ROULEAU TUBE 25-40	1
2	125-11-01-00006	LAT. SUPÉRIEUR EXTERIEUR ROULEAU TUBE 25-40	1
3	020-D6912-M8X50	ALLEN VIS REDUIT DIN 6912 M8X50	6
4	125-11-01-00011	SEPARATEUR TUBE SECTIONNÉE 25-40 DE 10 mm	2
5	125-11-01-00012	SEPARATEUR TUBE SECTIONNÉE 25-40 DE 12.5 mm	2
6	125-11-01-00013	SEPARATEUR TUBE SECTIONNÉE 25-40 DE 5 mm	2
7	125-11-01-00008	SEPARATEUR ROULEAUX SECTIONNÉE TUBE 25 DE 15 mm	1
8	125-11-01-00009	SEPARATEUR ROULEAUX SECTIONNÉE TUBE 30 DE 20 mm	1
9	125-11-01-00010	SEPARATEUR ROULEAUX SECTIONNÉE TUBE 35 DE 25 mm	1
10	125-11-01-00007	SEPARATEUR ROULEAUX SECTIONNÉE TUBE 40 DE 28.5 mm	1
11	020-D6912-M8X30	ALLEN VIS REDUIT DIN 6912 M8X30	6

2.2. Rouleau inférieur

IMPORTANT: Pour une bonne utilisation de la machine est essentiel de placer tous les éléments, pour que la longueur totale de l'ensemble est toujours 80mm



DANGER: Ne jamais dépasser la longueur maximale de 80mm



1	125-11-01-00005	LAT.INFÉRIEUR INTÉRIEUR ROULEAUTUBE 25-40	1
2	125-11-01-00006	LAT.INFÉRIEUR EXTERIEUR ROULEAU TUBE 25-40	1
3	020-D6912-M8X50	ALLEN VIS REDUIT DIN 6912 M8X50	6
4	125-11-01-00011	SEPARATEUR TUBE SECTIONNÉE 25-40 DE 10 mm	2
5	125-11-01-00012	SEPARATEUR TUBE SECTIONNÉE 25-40 DE 12.5 mm	2
6	125-11-01-00013	SEPARATEUR TUBE SECTIONNÉE 25-40 DE 5 mm	2
7	125-11-01-00008	SEPARATEUR ROULEAUX SECTIONNÉE TUBE 25 DE 15 mm	1
8	125-11-01-00009	SEPARATEUR ROULEAUX SECTIONNÉE TUBE 30 DE 20 mm	1
9	125-11-01-00010	SEPARATEUR ROULEAUX SECTIONNÉE TUBE 35 DE 25 mm	1
10	125-11-01-00007	SEPARATEUR ROULEAUX SECTIONNÉE TUBE 40 DE 28.5 mm	1
11	020-D6912-M8X30	ALLEN VIS REDUIT DIN 6912 M8X30	6

Ensemble de rouleaux

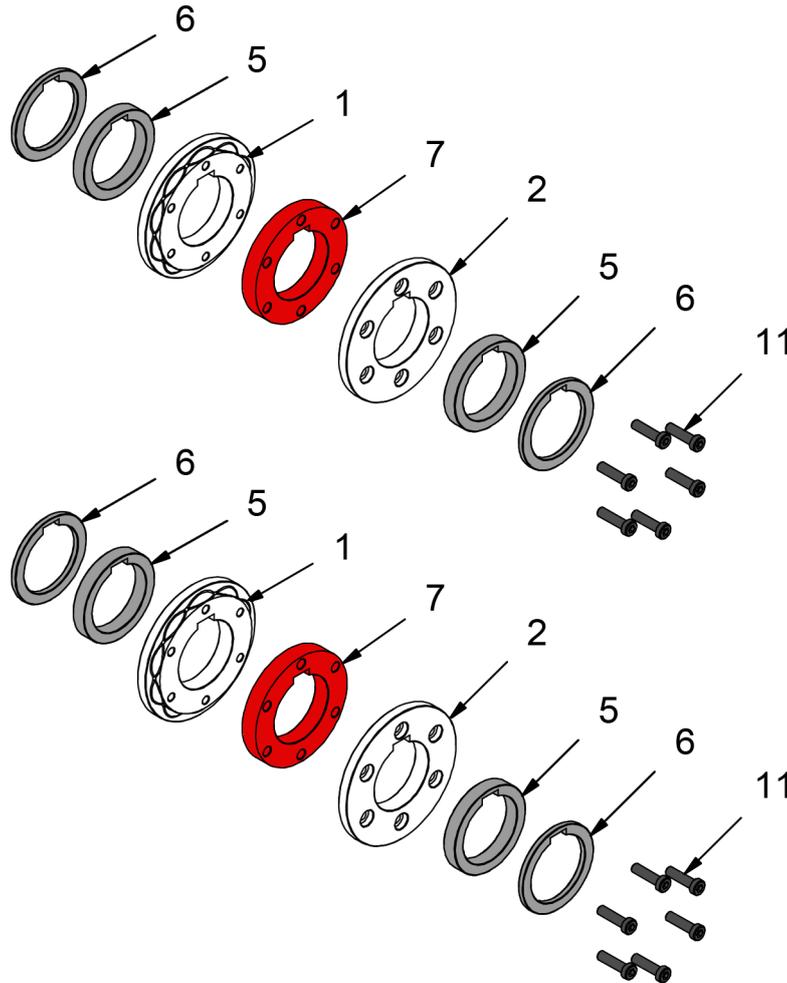
Nous utilisons les différentes sections des rouleaux en fonction du tube que nous allons graver.

Ensuite, nous détaillons les éléments utilisés pour chaque mesure de tube, toujours en ajoutant à ces ensembles de sections 1 et 2, que sont ce qui rend la gravure sur le tube.

Ensemble de rouleaux pour tube de 25mm ou 1"

Rouleau supérieur

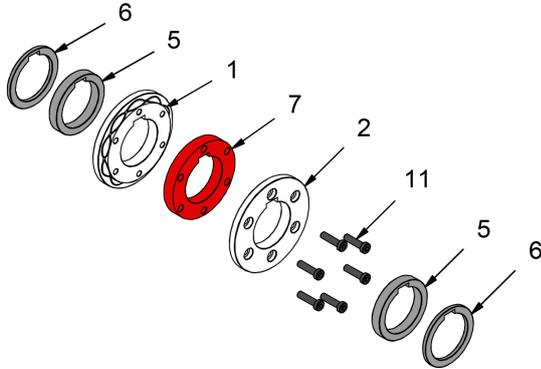
Rouleau inférieur



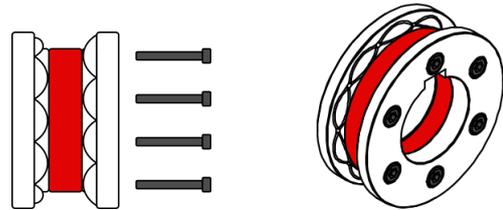
	INTÉRIEUR	7	125-11-01-00008	SEPARATEUR ROULEAUX SECTIONNÉE TUBE 25 DE 15 mm
	EXTÉRIEUR	5	125-11-01-00012	SEPARATEUR TUBE SECTIONNÉE 25-40 DE 12.5 mm
	EXTÉRIEUR	6	125-11-01-00013	SEPARATEUR TUBE SECTIONNÉE 25-40 DE 5 mm
	VIS	11	020-D6912-M8X30	ALLEN VIS REDUIT DIN 6912 M8X30
		1	125-11-01-00005	LAT. INTÉRIEUR ROULEAU TUBE 25-40
		2	125-11-01-00006	LAT. EXTERIEUR ROULEAU TUBE 25-40

Nous allons utiliser les différentes sections des rouleaux en fonction de la mesure du tube que nous allons enregistrer. Pour assembler les rouleaux de 25mm ou 1 " nous le ferons de la façon suivante:

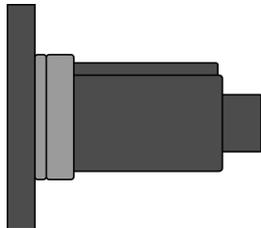
1. Nous ordonnons les différentes sections



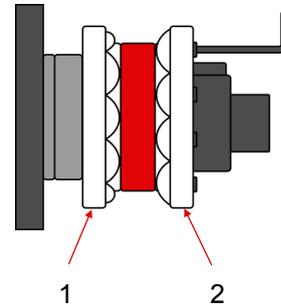
2. Nous faisons un pré-assemblage, sans serrer les vis, en accordant une attention particulière à l'alignement des rainures de la clé.



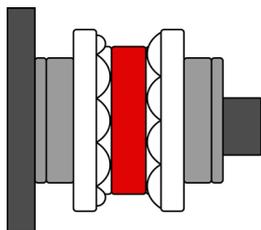
3. Placez les séparateurs externes 6 et 5 dans l'axe de la machine.



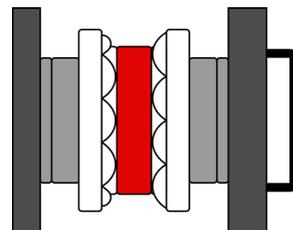
4. Placez le rouleau pré-monté sur l'axe de la machine correspondante, en haut ou en bas et serrez les vis avec la clé Allen.



5. Placez les séparateurs externes 5 et 6 dans l'axe de la machine.



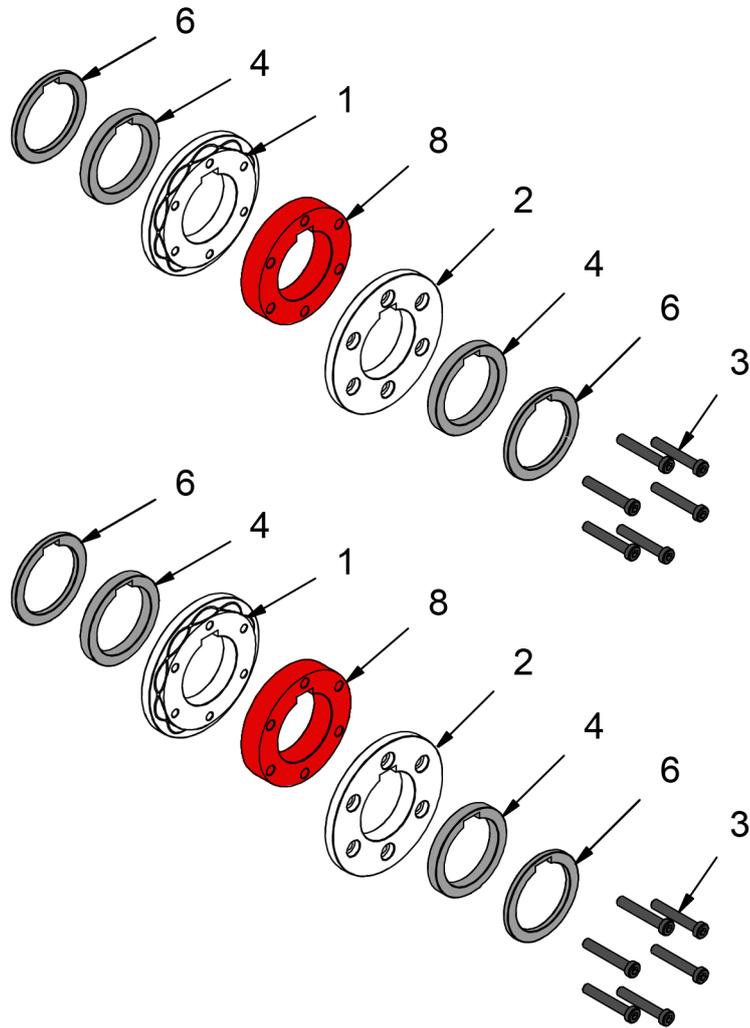
6. Fermez le compartiment des rouleaux avec le couvercle extérieur.



Ensemble de rouleaux pour tube de 30mm ou 1" 1/4

Rouleau supérieur

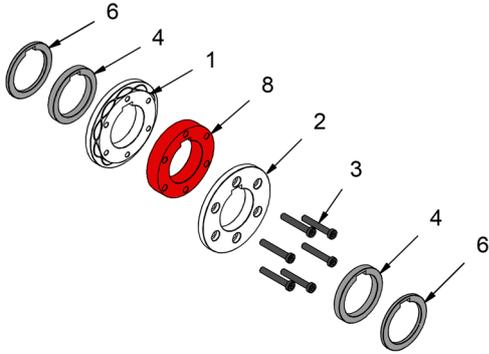
Rouleau inférieur



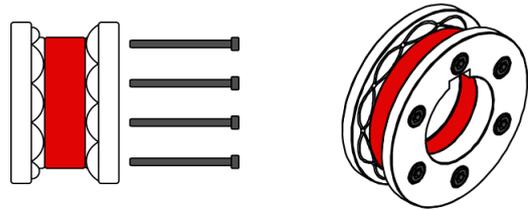
	INTÉRIEUR	8	125-11-01-00009	SEPARATEUR ROULEAUX SECTIONNÉE TUBE 30 DE 20 mm
	EXTÉRIEUR	4	125-11-01-00011	SEPARATEUR TUBE SECTIONNÉE 25-40 DE 10 mm
	EXTÉRIEUR	6	125-11-01-00013	SEPARATEUR TUBE SECTIONNÉE 25-40 DE 5 mm
	VIS	3	020-D6912-M8X50	ALLEN VIS REDUIT DIN 6912 M8X50
		1	125-11-01-00005	LAT. INTÉRIEUR ROULEAUTUBE 25-40
		2	125-11-01-00006	LAT. EXTERIEUR ROULEAU TUBE 25-40

Pour assembler les **rouleaux de 30mm** ou **1" 1/4** nous le ferons de la façon suivante:

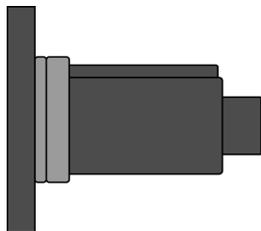
1. Nous ordonnons les différentes sections



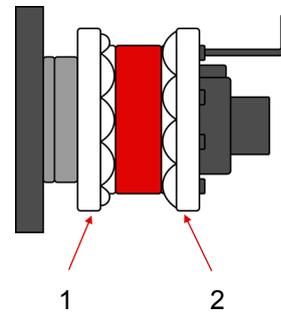
2. Nous faisons un pré-assemblage, sans serrer les vis, en accordant une attention particulière à l'alignement des rainures de la clé.



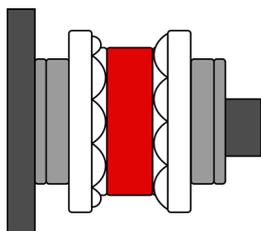
3. Placez les séparateurs externes 6 et 4 dans l'axe de la machine.



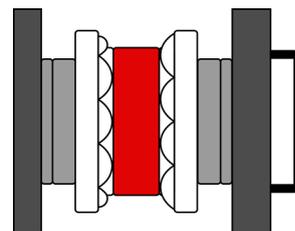
4. Placez le rouleau pré-monté sur l'axe de la machine correspondante, en haut ou en bas et serrez les vis avec la clé Allen.



5. Placez les séparateurs externes 4 et 6 dans l'axe de la machine.



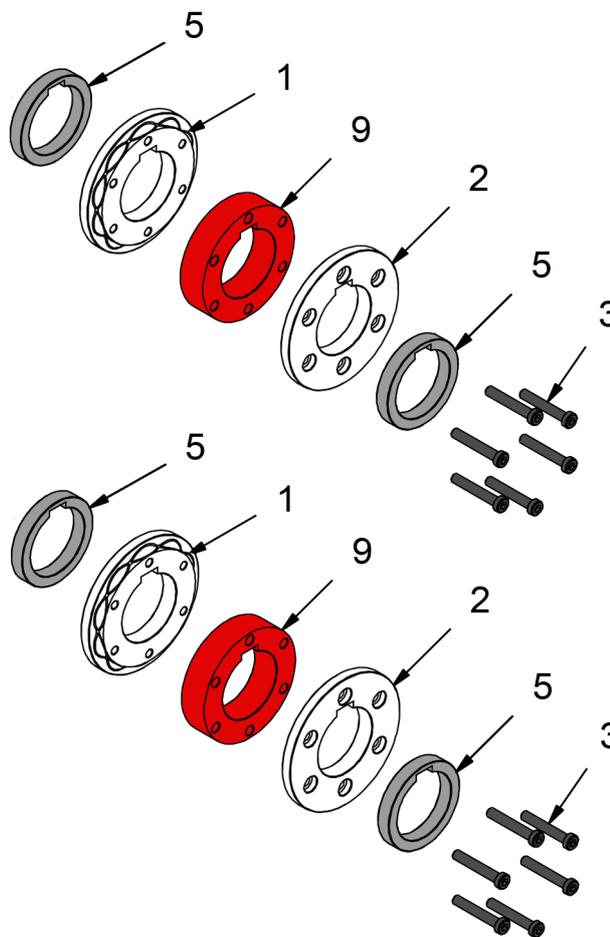
6. Fermez le compartiment des rouleaux avec le couvercle extérieur.



Ensemble de rouleaux pour tube de 35mm

Rouleau supérieur

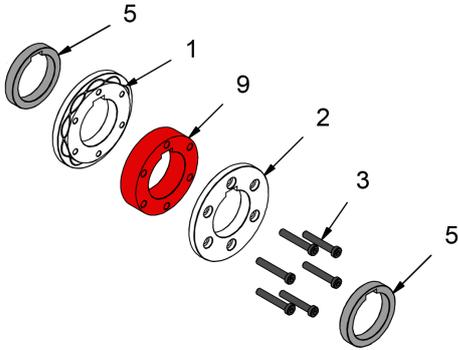
Rouleau inférieur



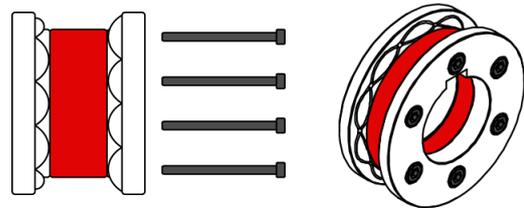
	INTÉRIEUR	9	125-11-01-00010	SEPARATEUR ROULEAUX SECTIONNÉE TUBE 35 DE 25 mm
	EXTÉRIEUR	5	125-11-01-00012	SEPARATEUR TUBE SECTIONNÉE 25-40 DE 12.5 mm
	VIS	3	020-D6912-M8X50	ALLEN VIS REDUIT DIN 6912 M8X50
		1	125-11-01-00005	LAT. INTÉRIEUR ROULEAU TUBE 25-40
		2	125-11-01-00006	LAT. EXTERIEUR ROULEAU TUBE 25-40

Pour assembler les **rouleaux de 35mm** nous le ferons de la façon suivante:

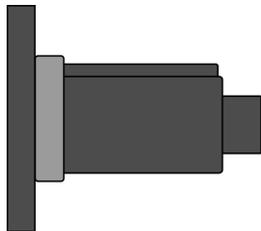
1. Nous ordonnons les différentes sections



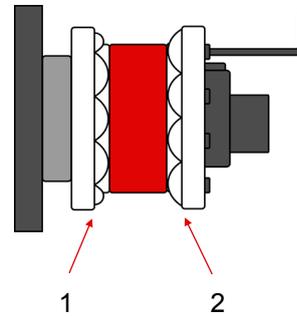
2. Nous faisons un pré-assemblage, sans serrer les vis, en accordant une attention particulière à l'alignement des rainures de la clé.



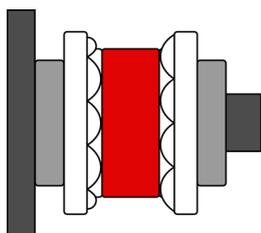
3. Placez le séparateur externe 5 dans l'axe de la machine.



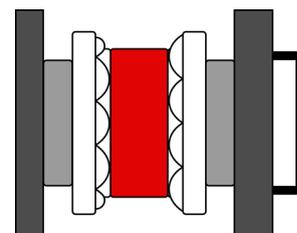
4. Placez le rouleau pré-monté sur l'axe de la machine correspondante, en haut ou en bas et serrez les vis avec la clé Allen.



5. Placez le séparateur externe 5 dans l'axe de la machine.



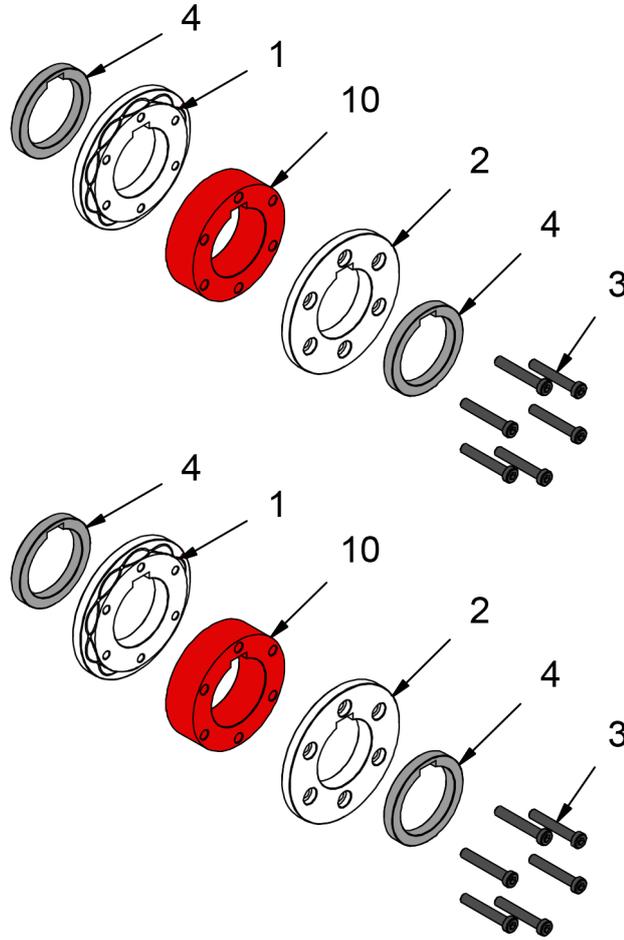
6. Fermez le compartiment des rouleaux avec le couvercle extérieur.



Ensemble de rouleaux pour tube de 40mm

Rouleau supérieur

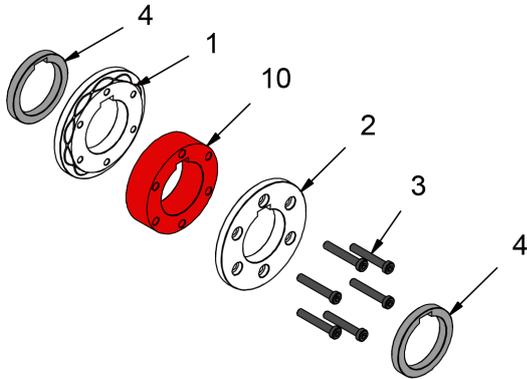
Rouleau inférieur



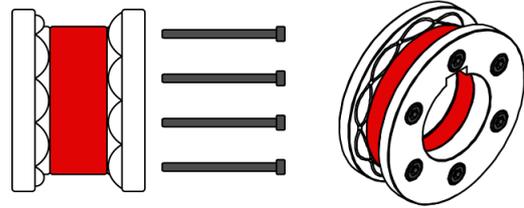
	INTÉRIEUR	10	125-11-01-00007	SEPARATEUR ROULEAUX SECTIONNÉE TUBE 40 DE 28.5 mm
	EXTÉRIEUR	4	125-11-01-00011	SEPARATEUR TUBE SECTIONNÉE 25-40 DE 10 mm
	VIS	3	020-D6912-M8X50	ALLEN VIS REDUIT DIN 6912 M8X50
		1	125-11-01-00005	LAT. INTÉRIEUR ROULEAU TUBE 25-40
		2	125-11-01-00006	LAT. EXTERIEUR ROULEAU TUBE 25-40

Pour assembler les **rouleaux de 40mm** nous le ferons de la façon suivante:

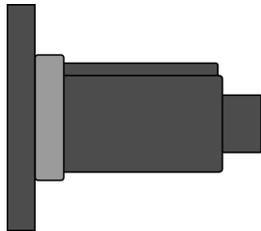
1. Nous ordonnons les différentes sections



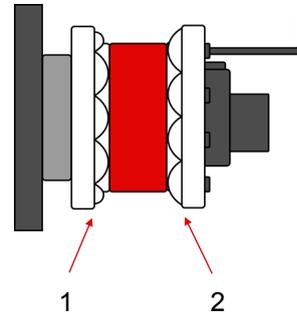
2. Nous faisons un pré-assemblage, sans serrer les vis, en accordant une attention particulière à l'alignement des rainures de la clé.



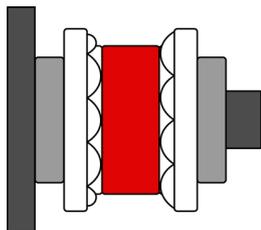
3. Placez le séparateur externe 4 dans l'axe de la machine.



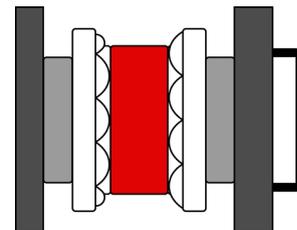
4. Placez le rouleau prémonté sur l'axe de la machine correspondante, en haut ou en bas et serrez les vis avec la clé Allen.

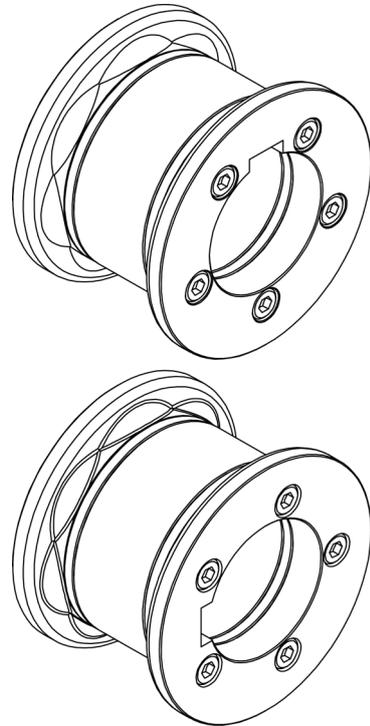


5. Placez le séparateur externe 4 dans l'axe de la machine.



6. Fermez le compartiment des rouleaux avec le couvercle extérieur.





Caractéristiques techniques des accessoires
Ensemble de rouleaux de graver
tubes de 50 et 60 mm

Ref. 140-11-01-00503

Rouleau supérieur

Rouleau inférieur

Ensemble de rouleaux

Ensemble de rouleaux pour tube de 50 mm

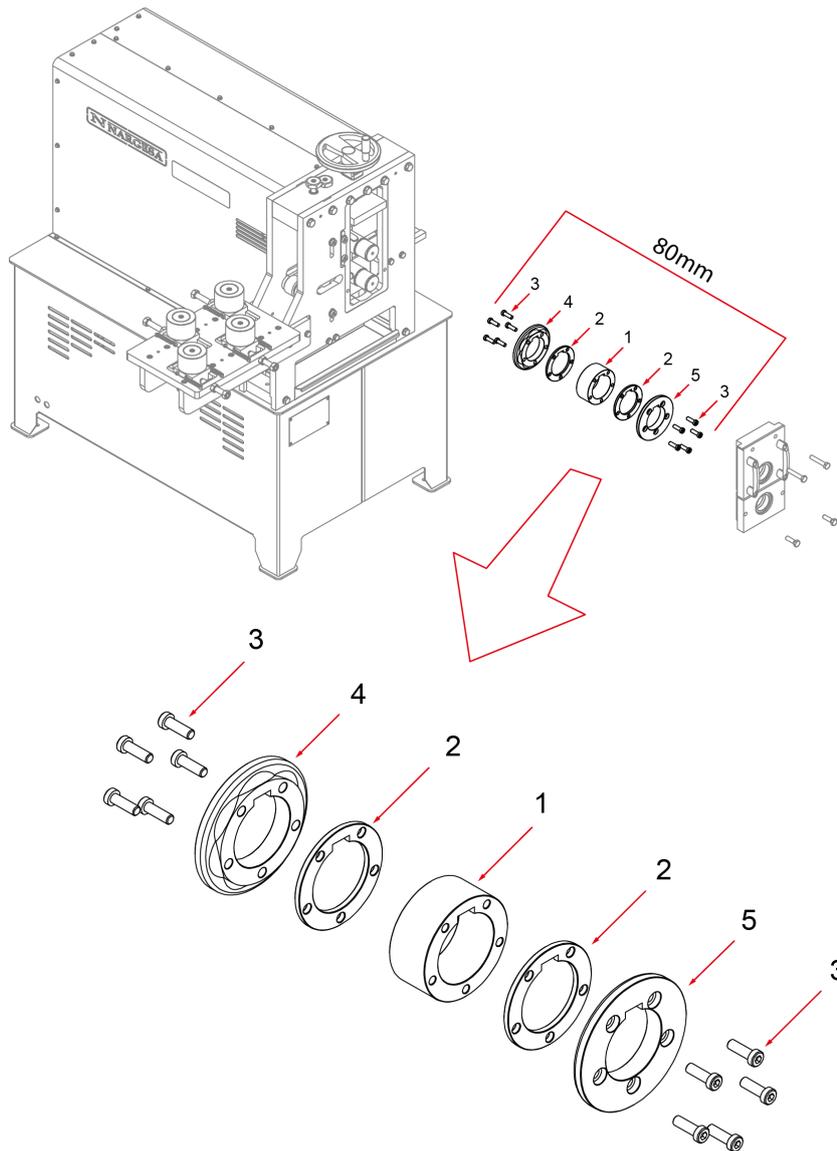
Ensemble de rouleaux pour tube de 60 mm

Rouleau supérieur

IMPORTANT: Pour une bonne utilisation de la machine est essentiel de placer tous les éléments, pour que la longueur totale de l'ensemble est toujours 80mm



DANGER: Ne jamais dépasser la longueur maximale de 80mm



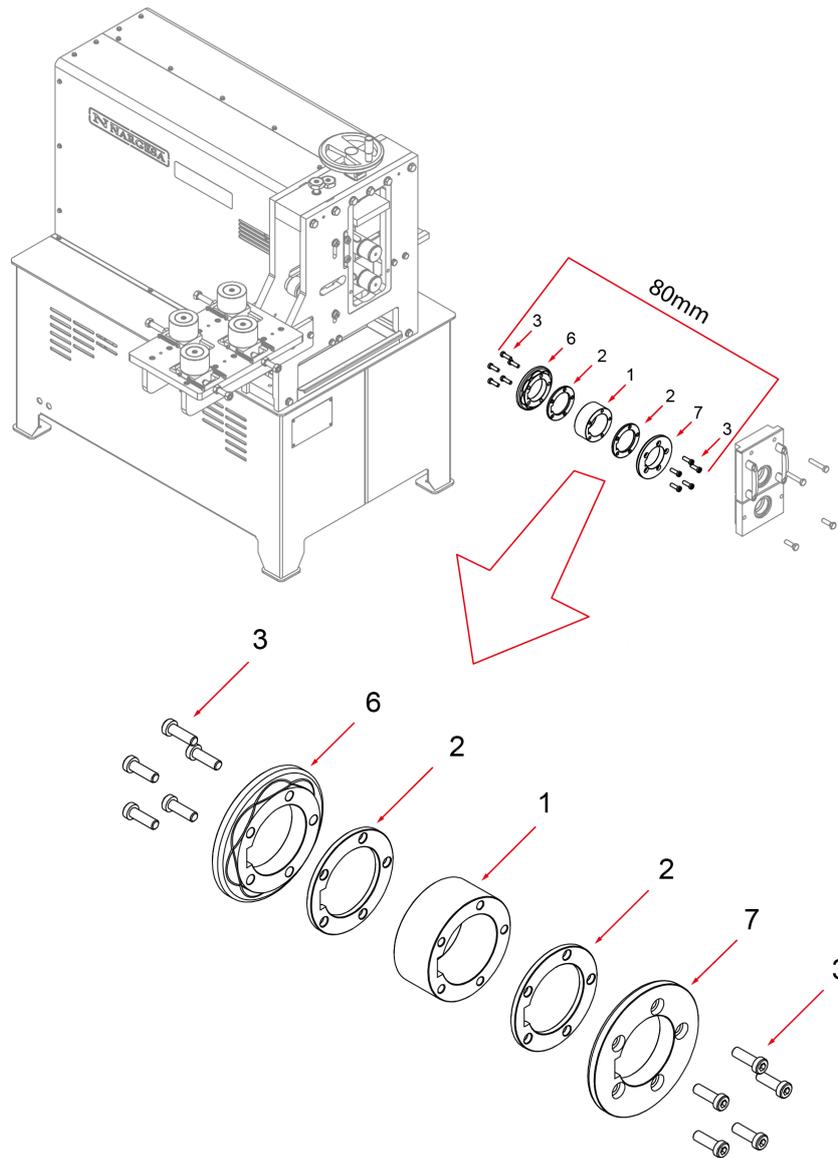
1	125-11-01-00003	SEPARATEUR 38 mm	1
2	125-11-01-00004	SEPARATEUR 5 mm	2
3	020-D6912-M8X25	ALLEN VIS REDUIT DIN 6912 M8X25	10
4	125-11-01-00001	LATERAL SUPERIEUR INTÉRIEUR ROULEAU TUBE 50-60	1
5	125-11-01-00002	LATERAL SUPERIEUR EXTERIEUR ROULEAU TUBE 50-60	1

Rouleau inférieur

IMPORTANT: Pour une bonne utilisation de la machine est essentiel de placer tous les éléments, pour que la longueur totale de l'ensemble est toujours 80mm



DANGER: Ne jamais dépasser la longueur maximale de 80mm



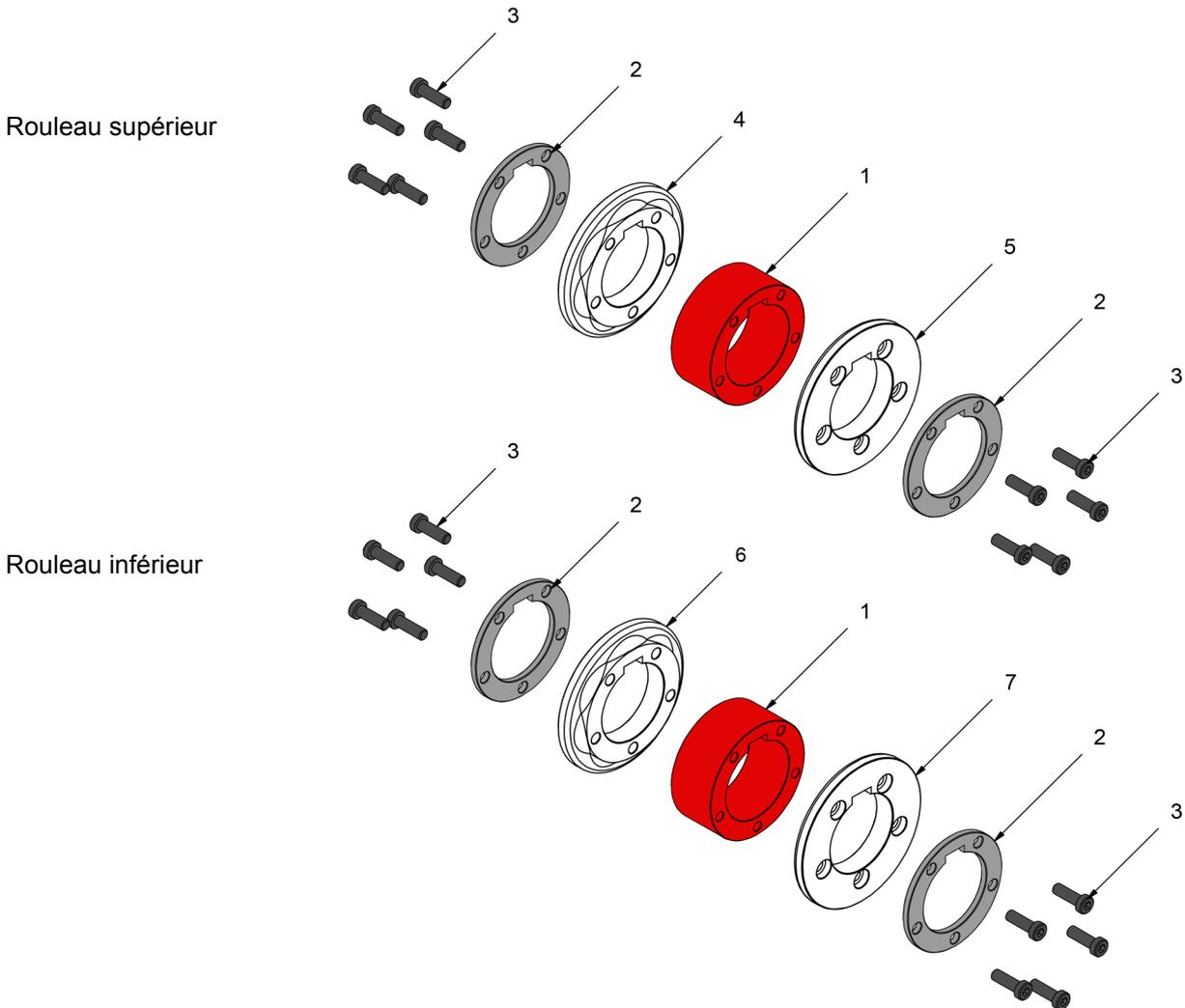
1	125-11-01-00003	SEPARATEUR 38 mm	1
2	125-11-01-00004	SEPARATEUR 5 mm	2
3	020-D6912-M8X25	ALLEN VIS REDUIT DIN 6912 M8X25	10
6	125-11-01-00018	LATERAL INFÉRIEUR INTÉRIEUR ROULEAU TUBE 50-60	1
7	125-11-01-00019	LATERAL INFÉRIEUR EXTERIEUR ROULEAU TUBE 50-60	1

Ensemble de rouleaux

Nous utilisons les différentes sections des rouleaux en fonction du tube que nous allons graver.

Ensuite, nous détaillons les éléments utilisés pour chaque mesure de tube, toujours en ajoutant à ces ensembles de sections 4 et 5 (Rouleau supérieur) ou 6 et 7 (Rouleau inférieur), que sont ce qui rend la gravure sur le tube.

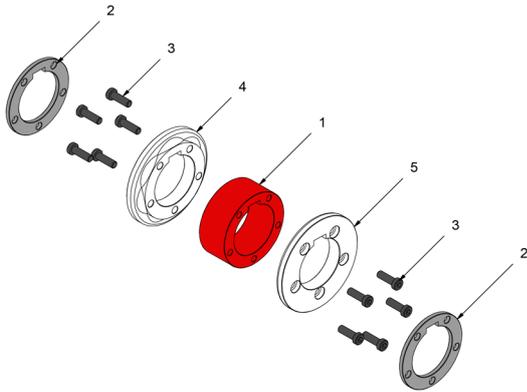
Ensemble de rouleaux pour tube de 50mm



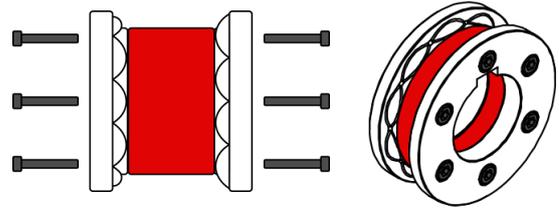
	INTÉRIEUR	1	125-11-01-00003	SEPARATEUR 38 mm
	EXTÉRIEUR	2	125-11-01-00004	SEPARATEUR 5 mm
	VIS	3	020-D6912-M8X25	ALLEN VIS REDUIT DIN 6912 M8X25
		4	125-11-01-00001	LATERAL SUPERIEUR INTÉRIEUR ROULEAU TUBE 50-60
		5	125-11-01-00002	LATERAL SUPERIEUR EXTERIEUR ROULEAU TUBE 50-60
		6	125-11-01-00018	LATERAL INFÉRIEUR INTÉRIEUR ROULEAU TUBE 50-60
		7	125-11-01-00019	LATERAL INFÉRIEUR EXTERIEUR ROULEAU TUBE 50-60

Nous allons utiliser les différentes sections des rouleaux en fonction de la mesure du tube que nous allons enregistrer. Pour assembler le **rouleau supérieur pour tube de 50mm** nous le ferons de la façon suivante:

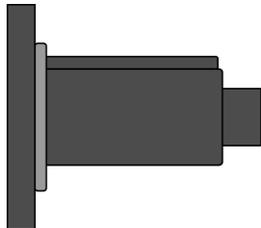
1. Nous ordonnons les différentes sections



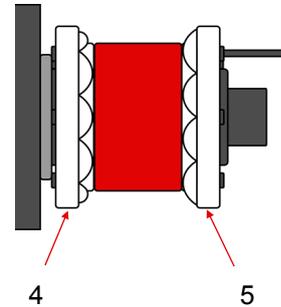
2. Nous faisons un pré-assemblage, sans serrer les vis, en accordant une attention particulière à l'alignement des rainures de la clé.



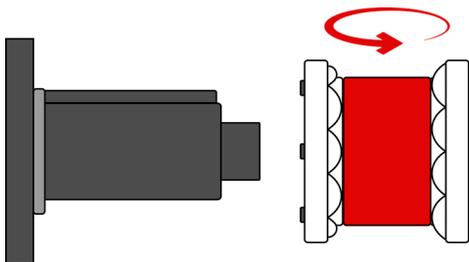
3. Placez le séparateur externe 2 dans l'axe supérieur de la machine.



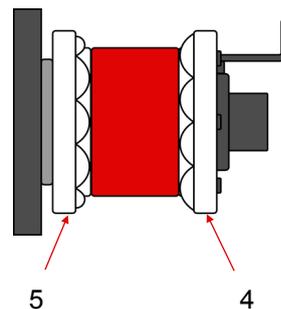
4. Placez le rouleau pré-monté sur l'axe supérieur de la machine et serrez les vis avec la clé Allen



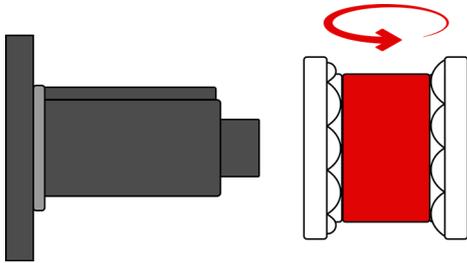
5. Nous enlevons le rouleau de l'axe, nous le faisons pivoter de sorte que la partie avant soit positionnée derrière et nous la réintroduisons.



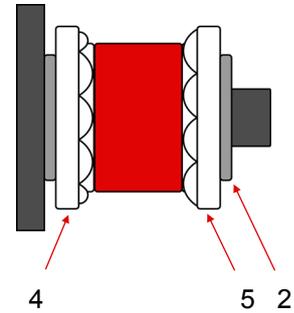
6. Serrez les vis avec la clé Allen.



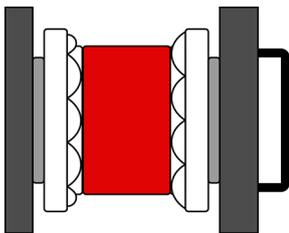
7. Nous enlevons le rouleau de l'axe, nous le faisons pivoter de sorte que la partie avant soit positionnée derrière et nous la réintroduisons.



8. Placez le séparateur externe 2 dans l'axe supérieur de la machine.

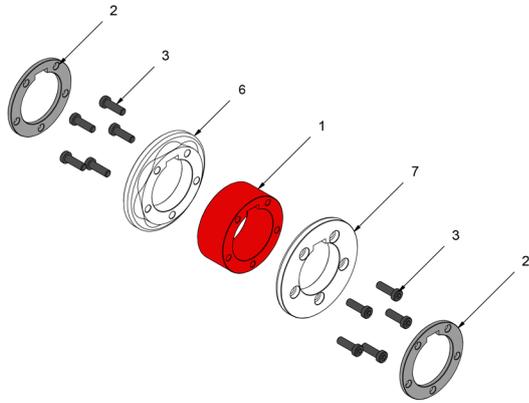


9. Fermez le compartiment des rouleaux avec le couvercle extérieur.

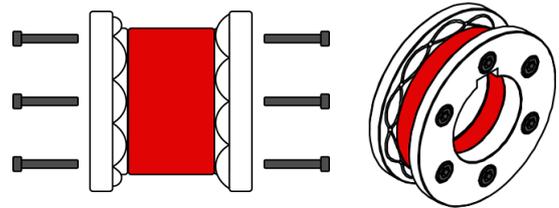


Pour assembler le **rouleau inférieur pour tube de 50mm** nous le ferons de la façon suivante:

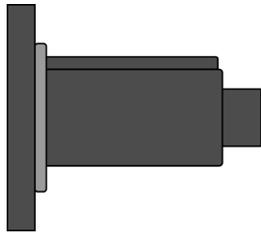
1. Nous ordonnons les différentes sections



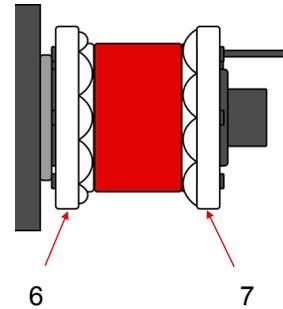
2. Nous faisons un pré-assemblage, sans serrer les vis, en accordant une attention particulière à l'alignement des rainures de la clé.



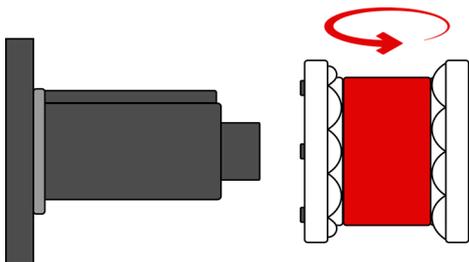
3. Placez le séparateur externe 2 dans l'axe inférieur de la machine.



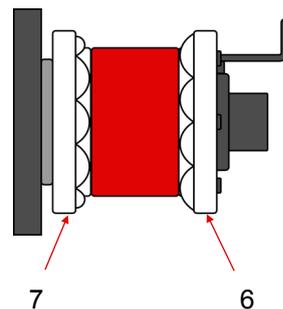
4. Placez le rouleau prémonté sur l'axe inférieur de la machine et serrez les vis avec la clé Allen.



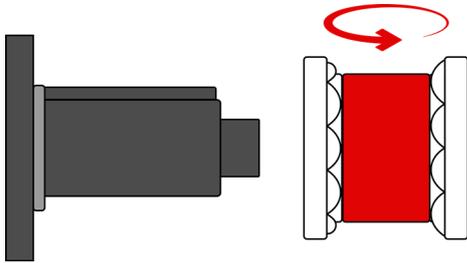
5. Nous enlevons le rouleau de l'axe, nous le faisons pivoter de sorte que la partie avant soit positionnée derrière et nous la réintroduisons.



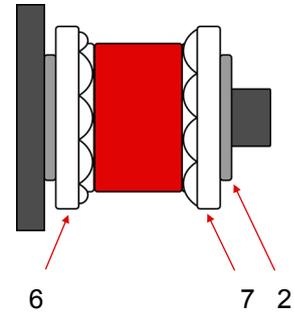
6. Serrez les vis avec la clé Allen.



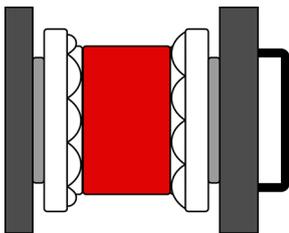
7. Nous enlevons le rouleau de l'axe, nous le faisons pivoter de sorte que la partie avant soit positionnée derrière et nous la réintroduisons.



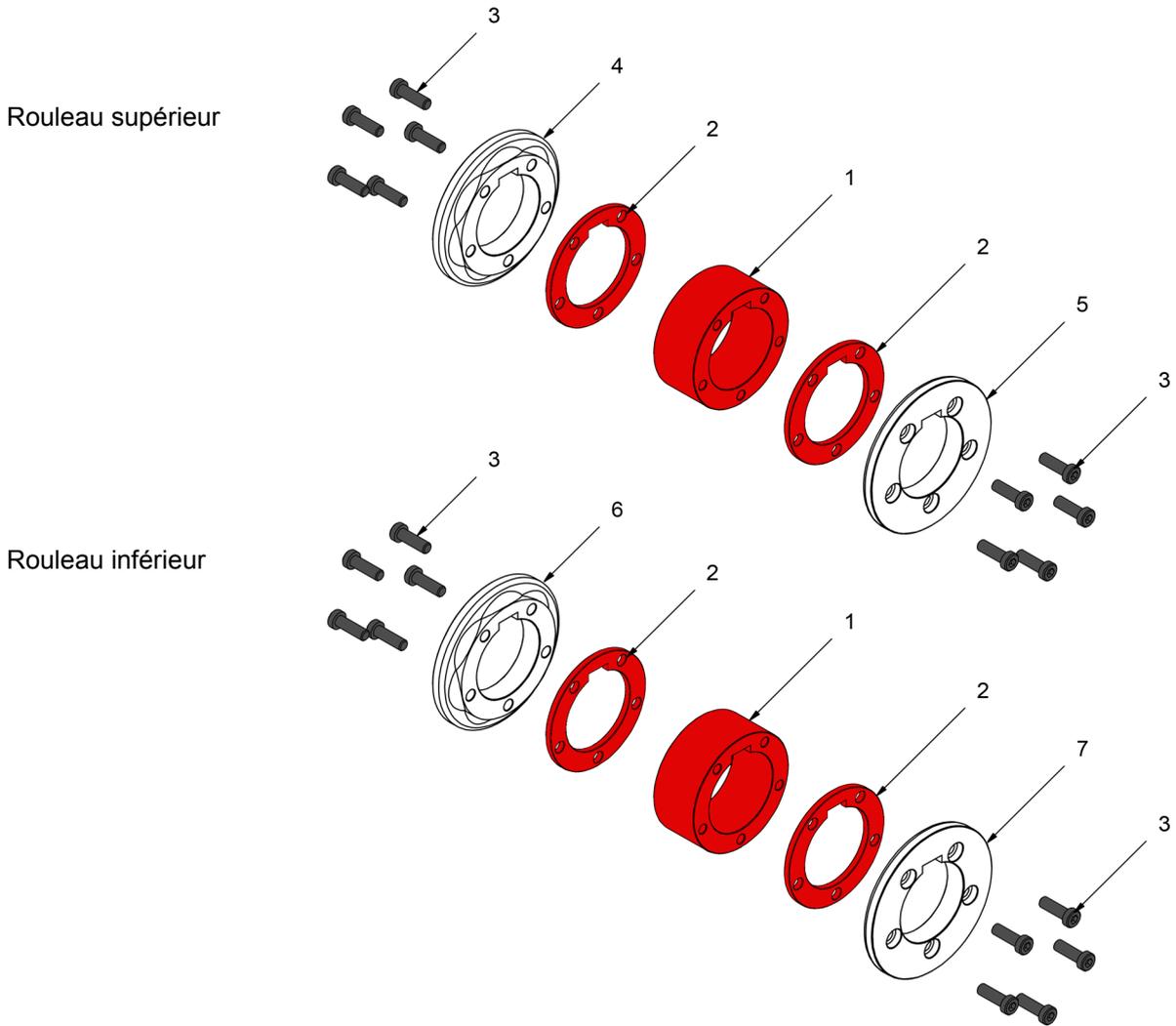
8. Placez le séparateur externe 2 dans l'axe de la machine.



9. Fermez le compartiment des rouleaux avec le couvercle extérieur.



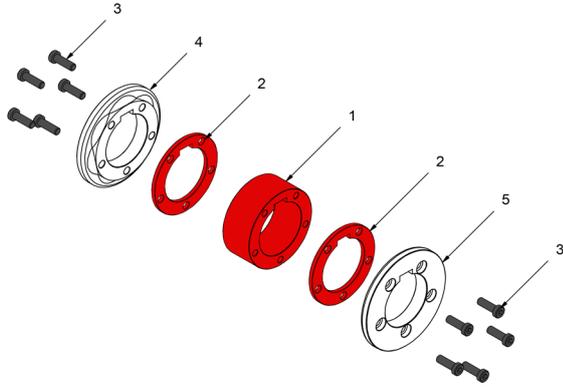
Ensemble de rouleaux pour tube de 60mm



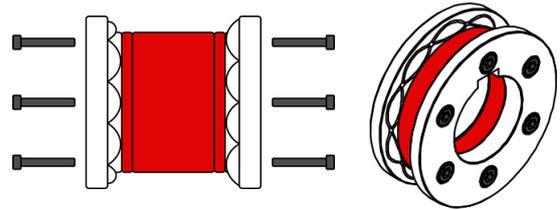
	INTÉRIEUR	1	125-11-01-00003	SEPARATEUR 38 mm
	INTÉRIEUR	2	125-11-01-00004	SEPARATEUR 5 mm
	VIS	3	020-D6912-M8X25	ALLEN VIS REDUIT DIN 6912 M8X25
		4	125-11-01-00001	LATERAL SUPERIEUR INTÉRIEUR ROULEAU TUBE 50-60
		5	125-11-01-00002	LATERAL SUPERIEUR EXTERIEUR ROULEAU TUBE 50-60
		6	125-11-01-00018	LATERAL INFÉRIEUR INTÉRIEUR ROULEAU TUBE 50-60
		7	125-11-01-00019	LATERAL INFÉRIEUR EXTERIEUR ROULEAU TUBE 50-60

Pour assembler le **rouleau supérieur de 60mm** nous le ferons de la façon suivante:

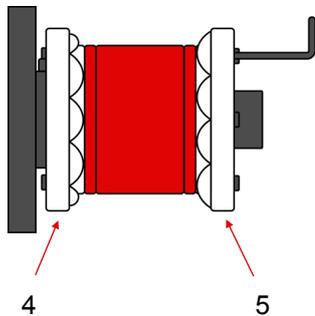
1. Nous ordonnons les différentes sections



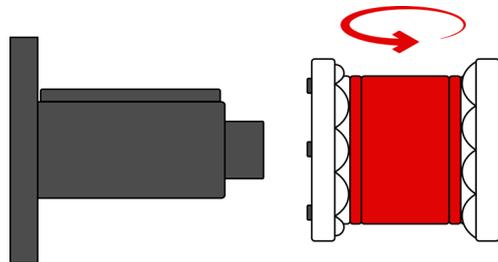
2. Nous faisons un pré-assemblage, sans serrer les vis, en accordant une attention particulière à l'alignement des rainures de la clé.



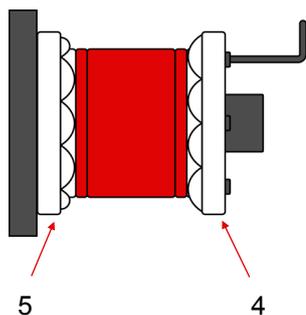
3. Placez le rouleau prémonté sur l'axe supérieur de la machine et serrez les vis avec la clé Allen.



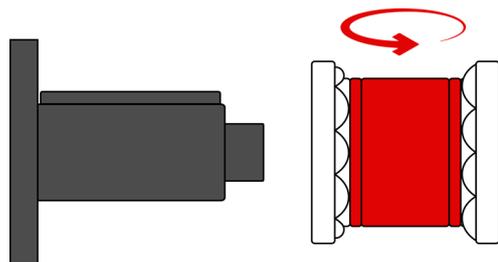
4. Nous enlevons le rouleau de l'axe, nous le faisons pivoter de sorte que la partie avant soit positionnée derrière et nous la réintroduisons.



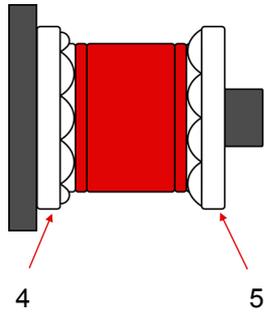
5. Serrez les vis avec la clé Allen.



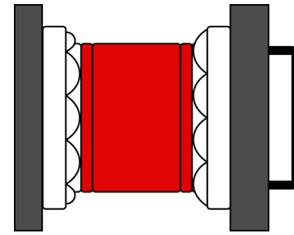
6. Nous enlevons le rouleau de l'axe, nous le faisons pivoter de sorte que la partie avant soit positionnée derrière et nous la réintroduisons.



7. Nous mettons le rouleau dans sa position de travail.

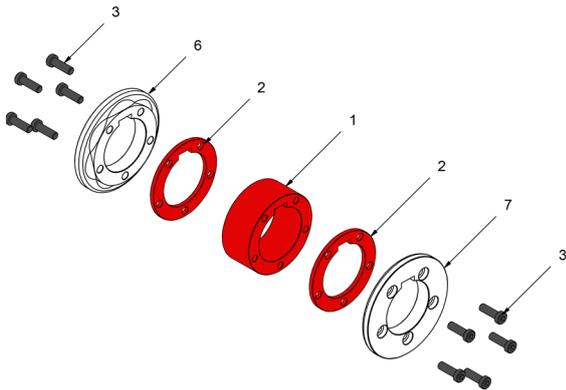


8. Fermez le compartiment des rouleaux avec le couvercle extérieur.

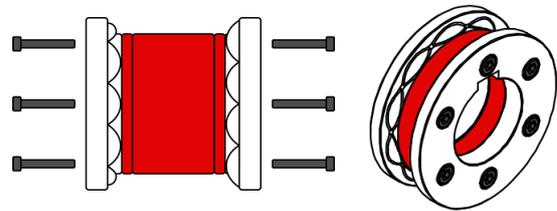


Pour assembler le **rouleau inférieur de 60mm** nous le ferons de la façon suivante:

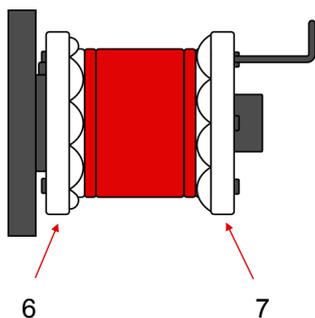
1. Nous ordonnons les différentes sections



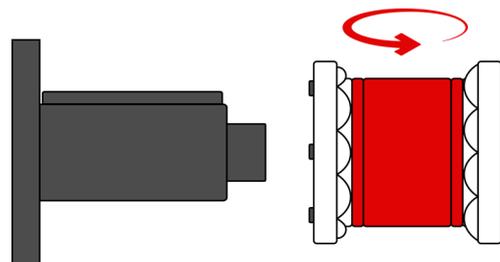
2. Nous faisons un pré-assemblage, sans serrer les vis, en accordant une attention particulière à l'alignement des rainures de la clé.



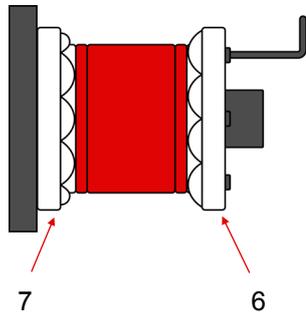
3. Placez le rouleau prémonté sur l'axe inférieur de la machine et serrez les vis avec la clé Allen.



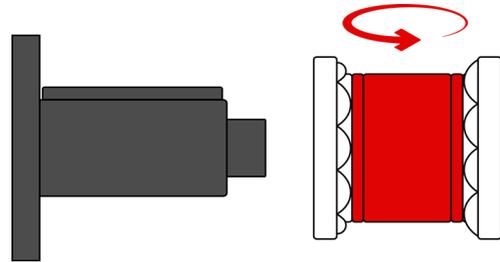
4. Placez le rouleau prémonté sur l'axe de la machine correspondante, en haut ou en bas et serrez les vis avec la clé Allen.



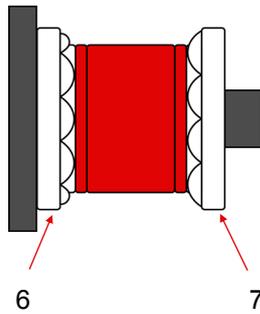
5. Serrez les vis avec la clé Allen.



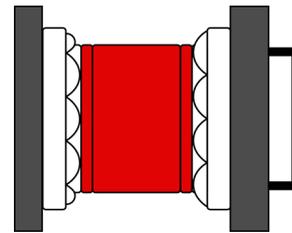
6. Placez le rouleau prémonté sur l'axe de la machine correspondante, en haut ou en bas et serrez les vis avec la clé Allen.

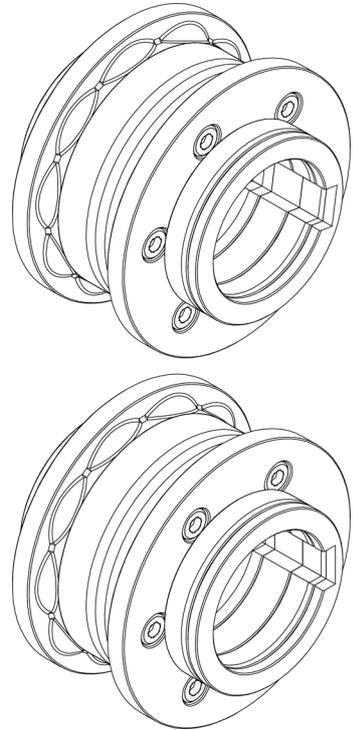


7. Nous mettons le rouleau dans sa position de travail.



8. Fermez le compartiment des rouleaux avec le couvercle extérieur.





Caractéristiques techniques des accessoires

Ensemble de rouleaux de graver tubes de 1" 1/2, 2" et 2" 1/2 pouces

Ref. 140-11-01-00507

Rouleau supérieur

Rouleau inférieur

Ensemble de rouleaux

Ensemble de rouleaux pour tube de 1" 1/2 pouces

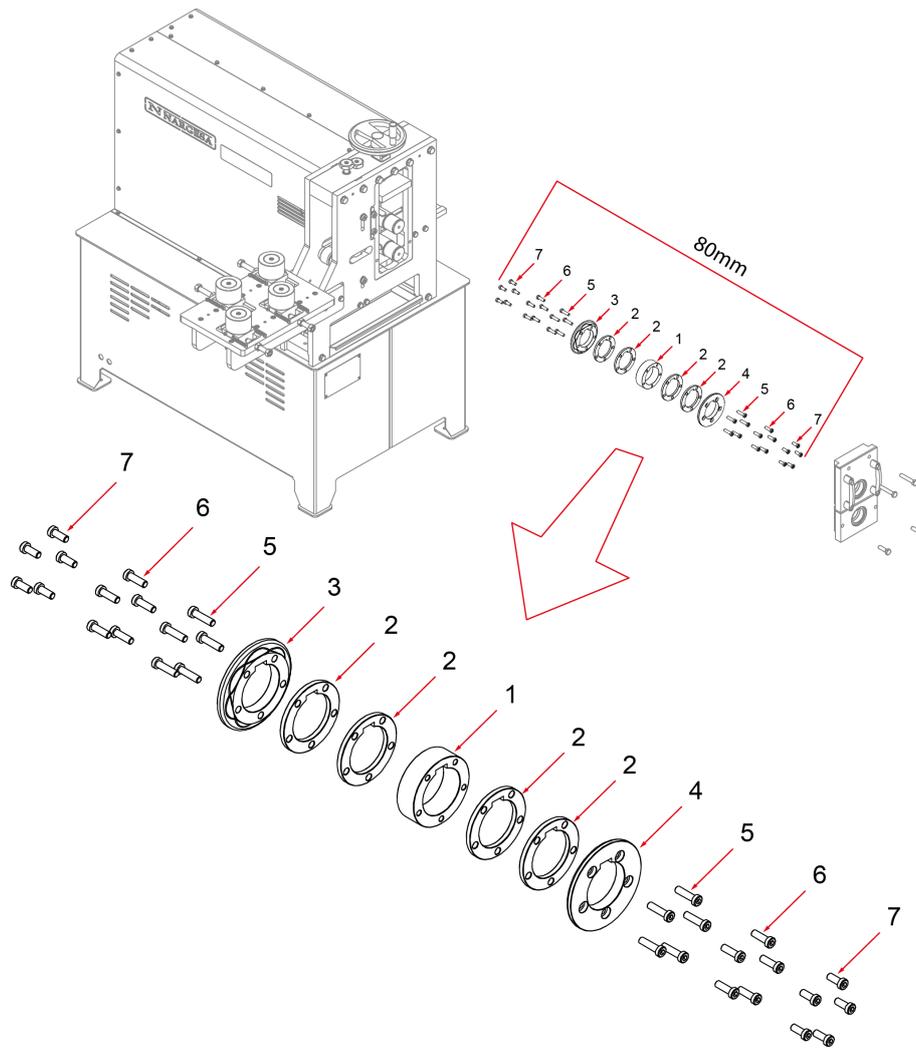
Ensemble de rouleaux pour tube de 2" pouces

Ensemble de rouleaux pour tube de 2" 1/2 pouces

Rouleau supérieur

IMPORTANT: Pour une bonne utilisation de la machine est essentiel de placer tous les éléments, pour que la longueur totale de l'ensemble est toujours 80mm

! **DANGER:** Ne jamais dépasser la longueur maximale de 80mm



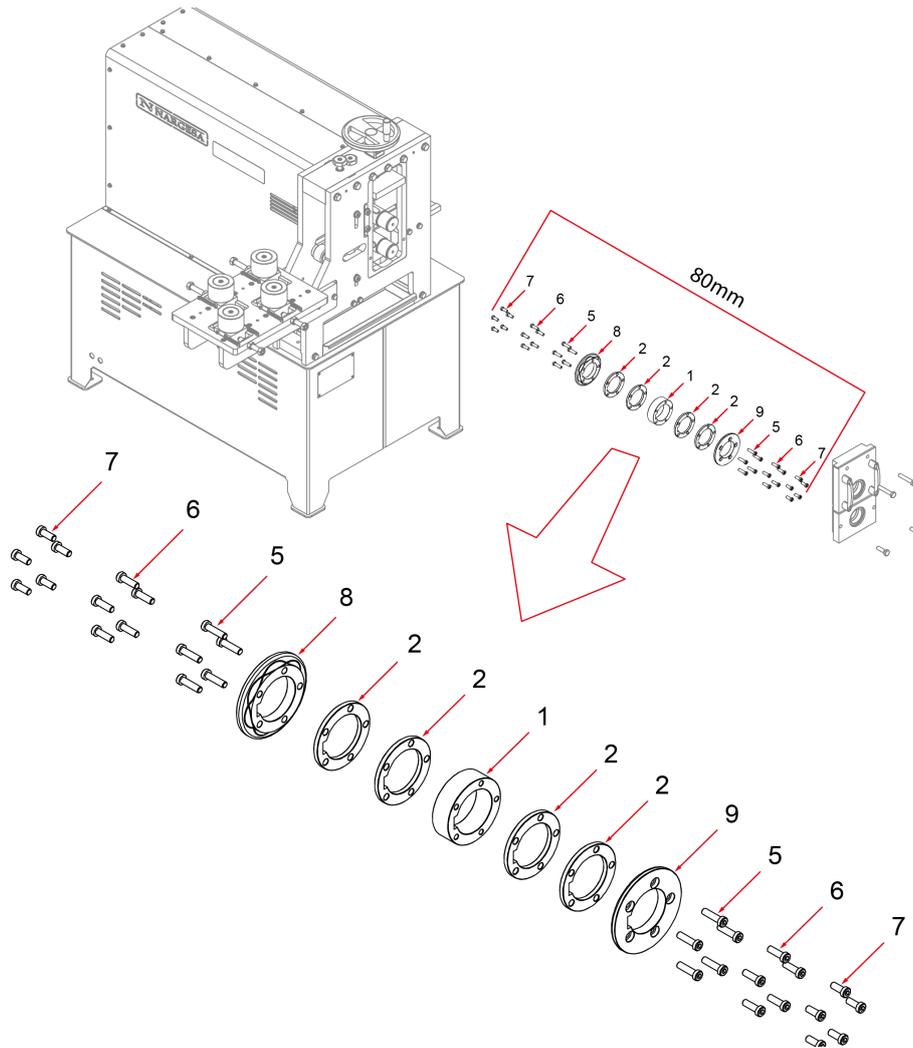
1	125-11-01-00016	SEPARATEUR 27,1 mm	1
2	125-11-01-00017	SEPARATEUR 6,25 mm	4
3	125-11-01-00014	LAT. SUPÉRIEUR INTÉRIEUR ROULEAU TUBE 1"1/2, 2" Y 2"1/2	1
4	125-11-01-00015	LAT. SUPÉRIEUR EXTERIEUR ROULEAU TUBE 1"1/2, 2" Y 2"1/2	1
5	020-D6912-M8X30	ALLEN VIS REDUIT DIN 6912 M8X30	10
6	020-D6912-M8X25	ALLEN VIS REDUIT DIN 6912 M8X25	10
7	020-D6912-M8X20	ALLEN VIS REDUIT DIN 6912 M8X20	10

Rouleau inférieur

IMPORTANT: Pour une bonne utilisation de la machine est essentiel de placer tous les éléments, pour que la longueur totale de l'ensemble est toujours 80mm



DANGER: Ne jamais dépasser la longueur maximale de 80mm



1	125-11-01-00016	SEPARATEUR 27,1 mm	1
2	125-11-01-00017	SEPARATEUR 6,25 mm	4
5	020-D6912-M8X30	ALLEN VIS REDUIT DIN 6912 M8X30	10
6	020-D6912-M8X25	ALLEN VIS REDUIT DIN 6912 M8X25	10
7	020-D6912-M8X20	ALLEN VIS REDUIT DIN 6912 M8X20	10
8	125-11-01-00024	LAT.INFÉRIEUR INTÉRIEUR ROULEAU TUBE 1"1/2, 2" Y 2"1/2	1
9	125-11-01-00025	LAT.INFÉRIEUR EXTERIEUR ROULEAU TUBE 1"1/2, 2" Y 2"1/2	1

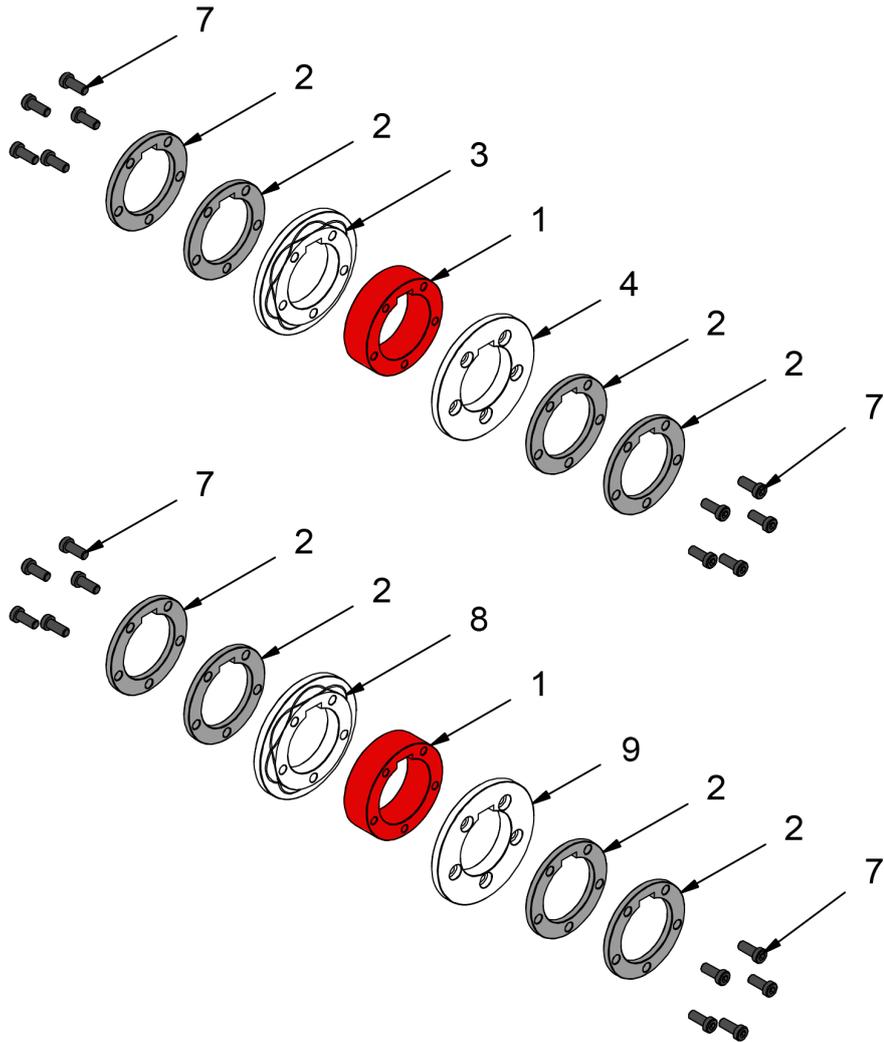
Ensemble de rouleaux

Nous utilisons les différentes sections des rouleaux en fonction du tube que nous allons graver.

Ensuite, nous détaillons les éléments utilisés pour chaque mesure de tube, toujours en ajoutant à ces ensembles de sections 3 et 4 (Rouleau supérieur) ou 8 et 9 (Rouleau inférieur), que sont ce qui rend la gravure sur le tube.

Ensemble de rouleaux pour tube de 1" 1/2 pouces

Rouleau supérieur

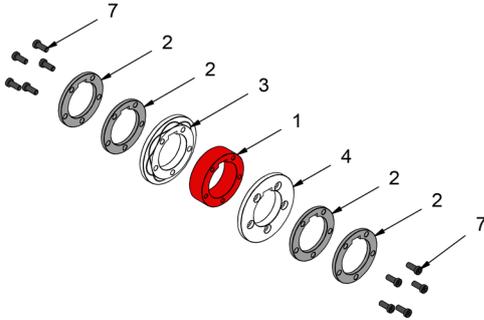


Rouleau inférieur

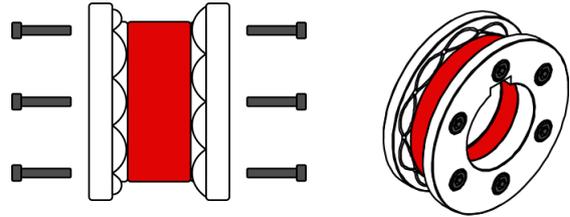
	INTÉRIEUR	1	125-11-01-00016	SEPARATEUR 27,1 mm
	EXTÉRIEUR	2	125-11-01-00017	SEPARATEUR 6,25 mm
	EXTÉRIEUR	2	125-11-01-00017	SEPARATEUR 6,25 mm
	VIS	7	020-D6912-M8X20	ALLEN VIS REDUIT DIN 6912 M8X20
		3	125-11-01-00014	LAT. SUPÉRIEUR INTÉRIEUR ROULEAU TUBE 1"1/2, 2" Y 2"1/2
		4	125-11-01-00015	LAT. SUPÉRIEUR EXTERIEUR ROULEAU TUBE 1"1/2, 2" Y 2"1/2
		8	125-11-01-00024	LAT. INFÉRIEUR INTÉRIEUR ROULEAU TUBE 1"1/2, 2" Y 2"1/2
		9	125-11-01-00025	LAT. INFÉRIEUR EXTERIEUR ROULEAU TUBE 1"1/2, 2" Y 2"1/2

Nous allons utiliser les différentes sections des rouleaux en fonction de la mesure du tube que nous allons enregistrer. Pour assembler les **rouleaux supérieur de 1" 1/2 pulgadas** nous le ferons de la façon suivante:

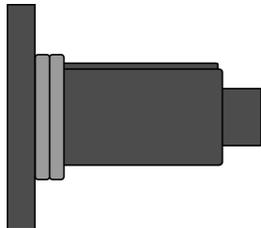
1. Nous ordonnons les différentes sections



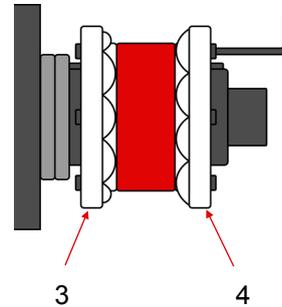
2. Nous faisons un pré-assemblage, sans serrer les vis, en accordant une attention particulière à l'alignement des rainures de la clé.



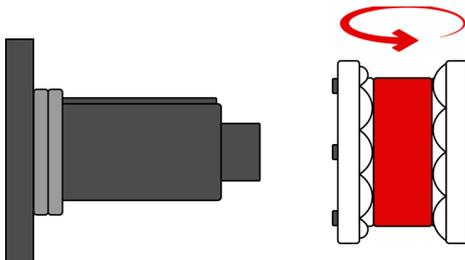
3. Placez les séparateurs externes 2 dans l'axe supérieur de la machine.



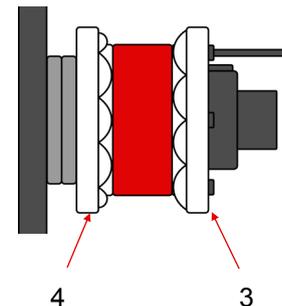
4. Placez le rouleau prémonté sur l'axe supérieur et serrez les vis avec la clé Allen.



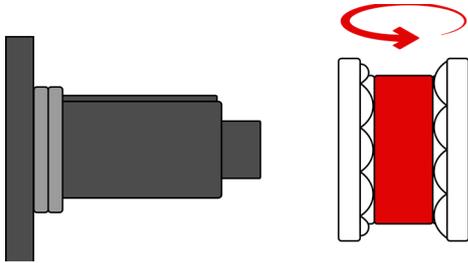
5. Nous enlevons le rouleau de l'axe, nous le faisons pivoter de sorte que la partie avant soit positionnée derrière et nous la réintroduisons.



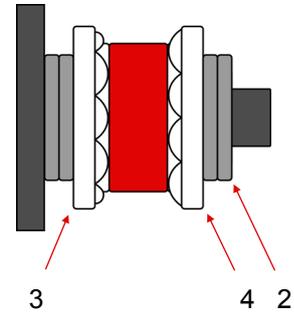
6. Serrez les vis avec la clé Allen.



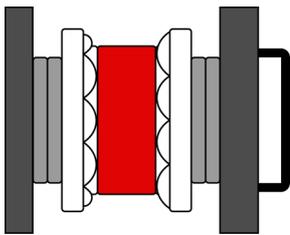
7. Nous enlevons le rouleau de l'axe, nous le faisons pivoter de sorte que la partie avant soit positionnée derrière et nous la réintroduisons.



8. Placez les séparateurs externes 2 dans l'axe de la machine.

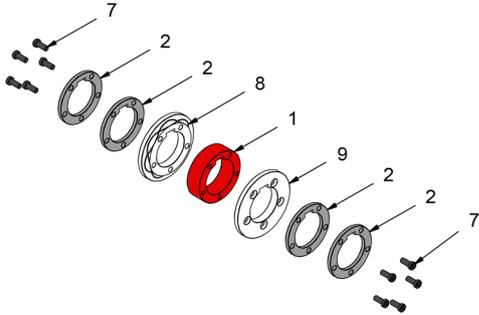


9. Fermez le compartiment des rouleaux avec le couvercle extérieur.

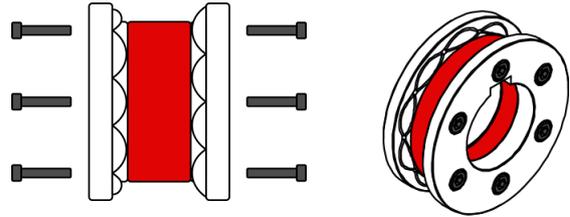


Pour assembler les **rouleaux inférieur de 1" 1/2 pulgadas** nous le ferons de la façon suivante:

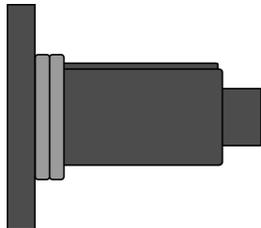
1. Nous ordonnons les différentes sections



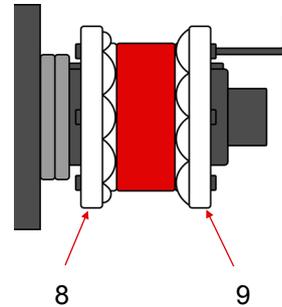
2. Nous faisons un pré-assemblage, sans serrer les vis, en accordant une attention particulière à l'alignement des rainures de la clé.



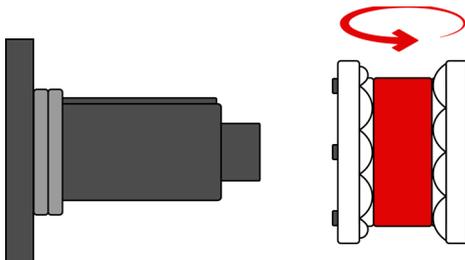
3. Placez les séparateurs externes 2 dans l'axe inférieur de la machine.



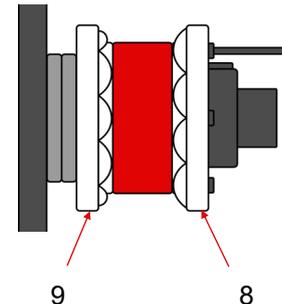
4. Placez le rouleau pré-monté sur l'axe inférieur de la machine et serrez les vis avec la clé Allen.



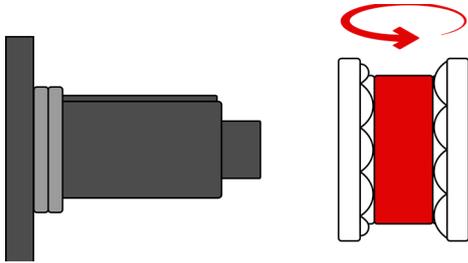
5. Nous enlevons le rouleau de l'axe, nous le faisons pivoter de sorte que la partie avant soit positionnée derrière et nous la réintroduisons.



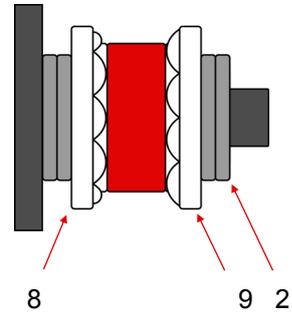
6. Serrez les vis avec la clé Allen.



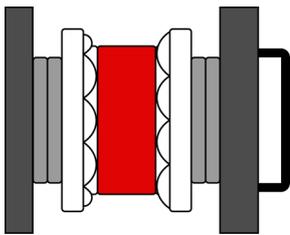
7. Nous enlevons le rouleau de l'axe, nous le faisons pivoter de sorte que la partie avant soit positionnée derrière et nous la réintroduisons.



8. Placez les séparateurs externes 2 dans l'axe inférieur de la machine.



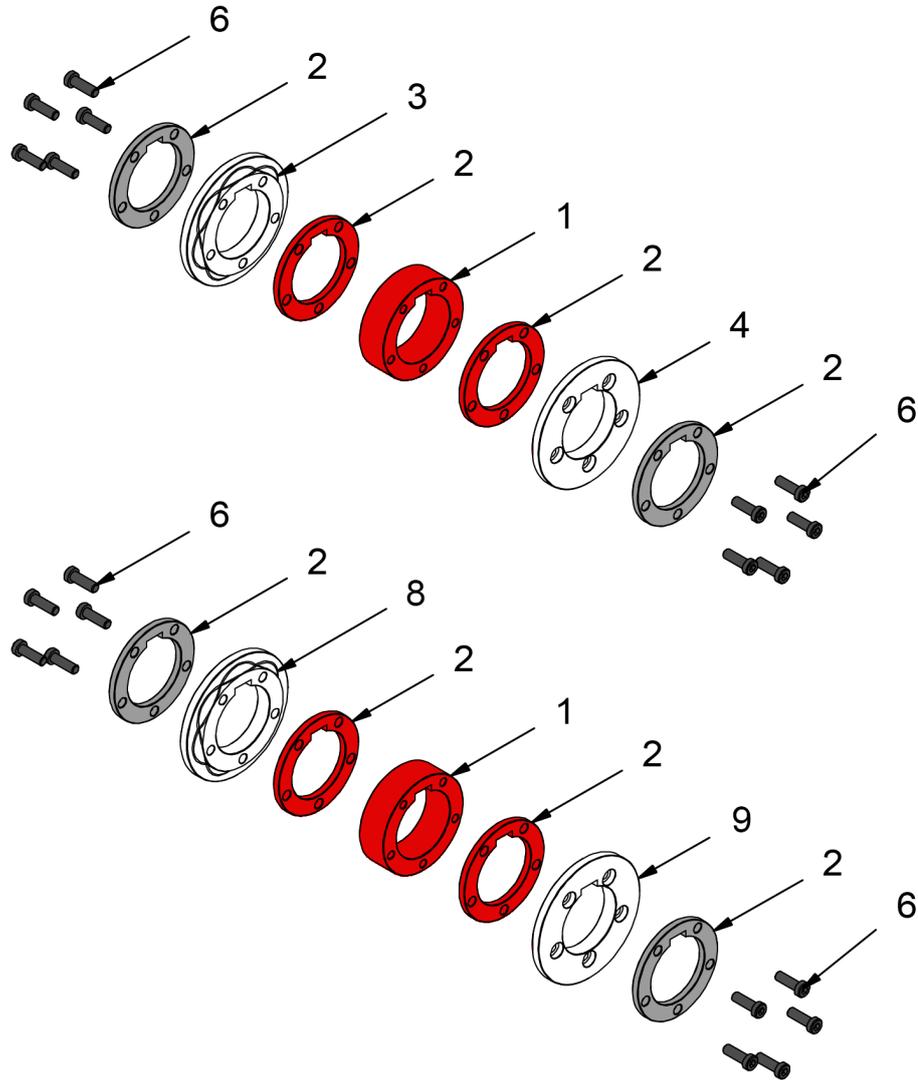
9. Fermez le compartiment des rouleaux avec le couvercle extérieur.



Ensemble de rouleaux pour tube de 2" pouces

Rouleau supérieur

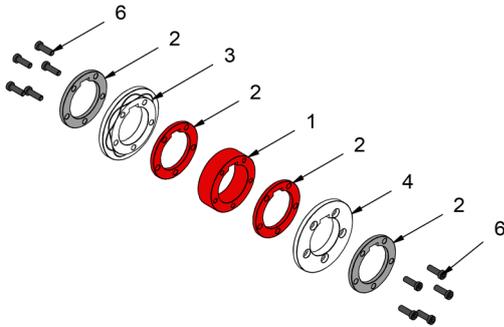
Rouleau inférieur



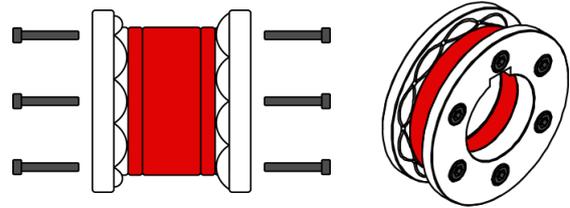
	INTÉRIEUR	1	125-11-01-00016	SEPARATEUR 27,1 mm
	INTÉRIEUR	2	125-11-01-00017	SEPARATEUR 6,25 mm
	EXTÉRIEUR	2	125-11-01-00017	SEPARATEUR 6,25 mm
	VIS	6	020-D6912-M8X25	ALLEN VIS REDUIT DIN 6912 M8X25
		3	125-11-01-00014	LAT. SUPÉRIEUR INTÉRIEUR ROULEAU TUBE 1"1/2, 2" Y 2"1/2
		4	125-11-01-00015	LAT. SUPÉRIEUR EXTERIEUR ROULEAU TUBE 1"1/2, 2" Y 2"1/2
		8	125-11-01-00024	LAT. INFÉRIEUR INTÉRIEUR ROULEAU TUBE 1"1/2, 2" Y 2"1/2
		9	125-11-01-00025	LAT. INFÉRIEUR EXTERIEUR ROULEAU TUBE 1"1/2, 2" Y 2"1/2

Pour assembler les **rouleaux supérieur de 2" pouces** nous le ferons de la façon suivante:

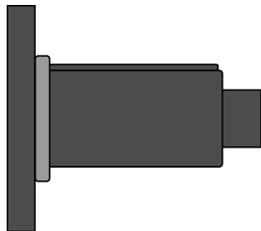
1. Nous ordonnons les différentes sections



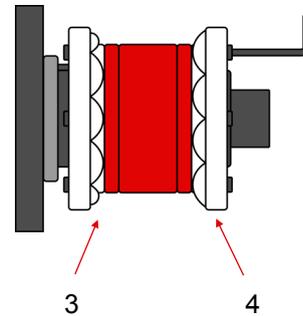
2. Nous faisons un pré-assemblage, sans serrer les vis, en accordant une attention particulière à l'alignement des rainures de la clé.



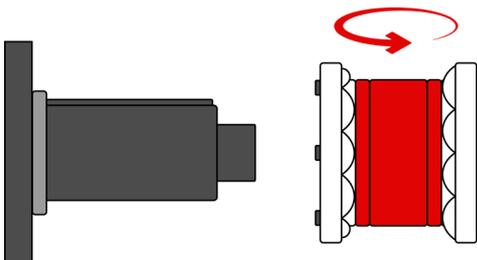
3. Placez le séparateur externe 2 dans l'axe supérieur de la machine.



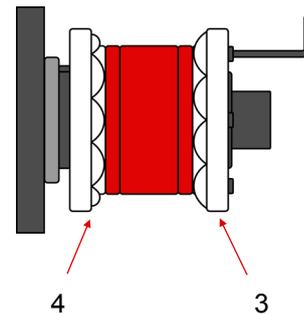
4. Placez le rouleau pré-monté sur l'axe supérieur et serrez les vis avec la clé Allen.



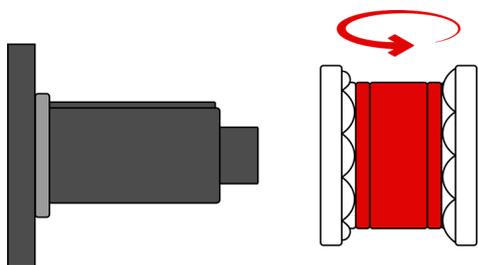
5. Nous enlevons le rouleau de l'axe, nous le faisons pivoter de sorte que la partie avant soit positionnée derrière et nous la réintroduisons.



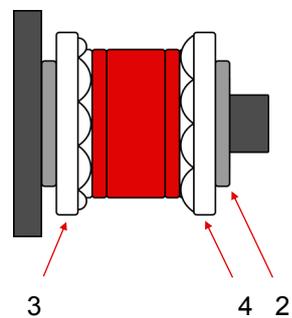
6. Serrez les vis avec la clé Allen.



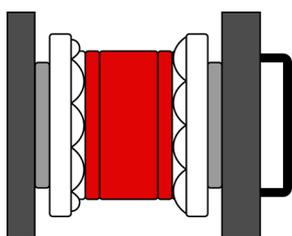
7. Nous enlevons le rouleau de l'axe, nous le faisons pivoter de sorte que la partie avant soit positionnée derrière et nous la réintroduisons.



8. Placez le séparateur externe 2 dans l'axe supérieur de la machine.

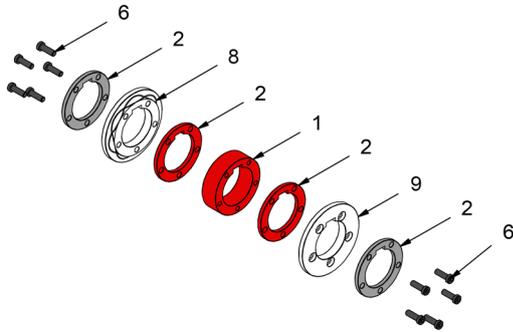


9. Fermez le compartiment des rouleaux avec le couvercle extérieur.

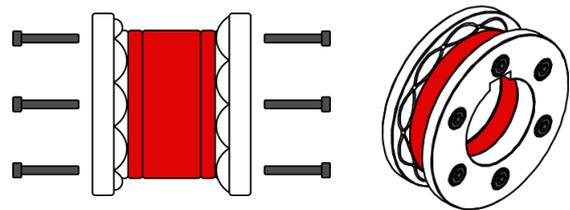


Pour assembler les **rouleaux inférieur de 2" pouces** nous le ferons de la façon suivante:

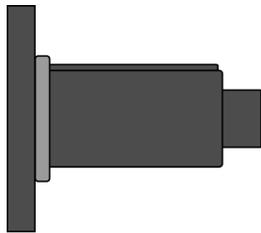
1. Nous ordonnons les différentes sections



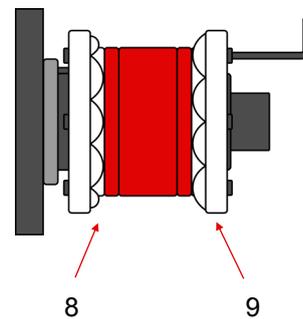
2. Nous faisons un pré-assemblage, sans serrer les vis, en accordant une attention particulière à l'alignement des rainures de la clé.



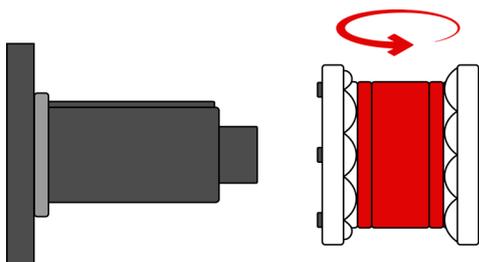
3. Placez le séparateur externe 2 dans l'axe inférieur de la machine.



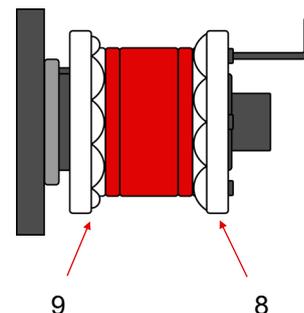
4. Placez le rouleau prémonté sur l'axe inférieur et serrez les vis avec la clé Allen.



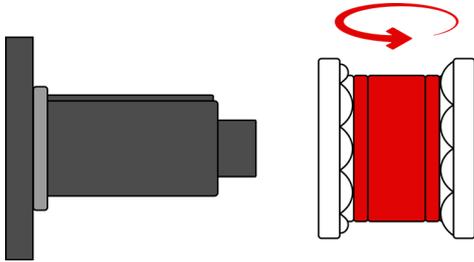
5. Nous enlevons le rouleau de l'axe, nous le faisons pivoter de sorte que la partie avant soit positionnée derrière et nous la réintroduisons.



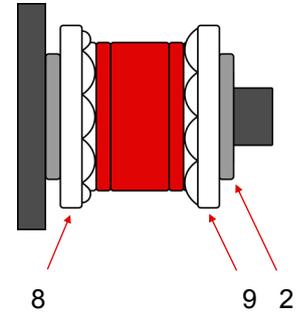
6. Serrez les vis avec la clé Allen.



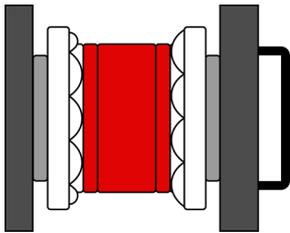
7. Nous enlevons le rouleau de l'axe, nous le faisons pivoter de sorte que la partie avant soit positionnée derrière et nous la réintroduisons.



8. Placez le séparateur externe 2 dans l'axe inférieur de la machine.



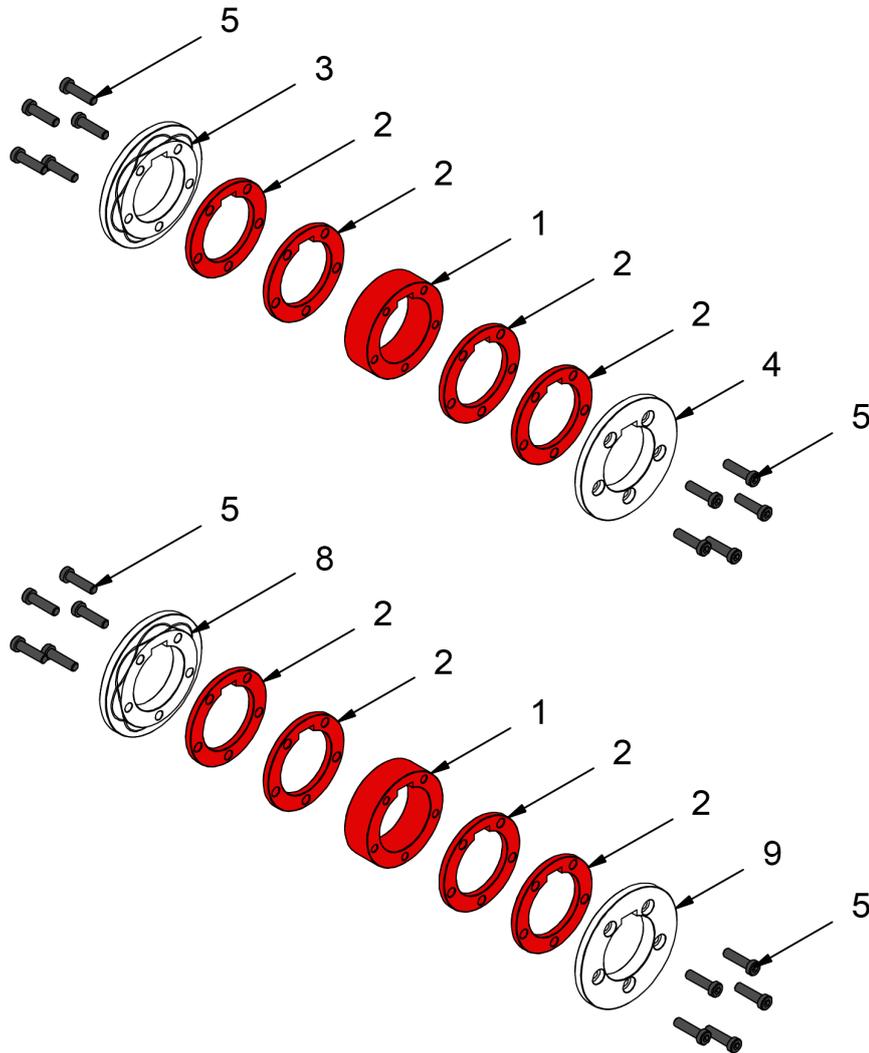
9. Fermez le compartiment des rouleaux avec le couvercle extérieur.



Ensemble de rouleaux pour tube de 2" 1/2 pouces

Rouleau supérieur

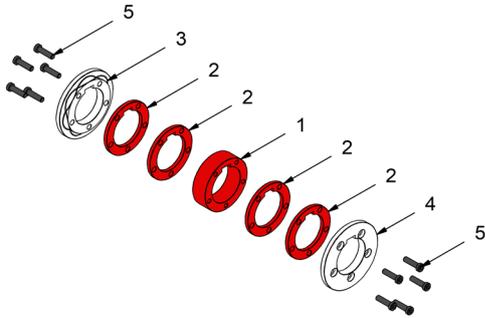
Rouleau inférieur



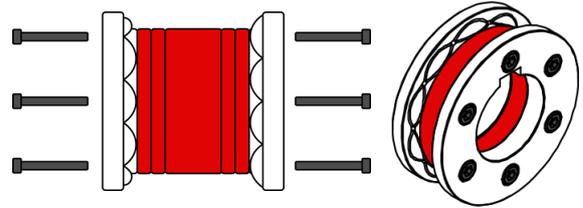
INTÉRIEUR	1	125-11-01-00016	SEPARATEUR 27,1 mm
INTÉRIEUR	2	125-11-01-00017	SEPARATEUR 6,25 mm
INTÉRIEUR	2	125-11-01-00017	SEPARATEUR 6,25 mm
VIS	5	020-D6912-M8X30	ALLEN VIS REDUIT DIN 6912 M8X30
	3	125-11-01-00014	LAT. SUPÉRIEUR INTÉRIEUR ROULEAU TUBE 1"1/2, 2" Y 2"1/2
	4	125-11-01-00015	LAT. SUPÉRIEUR EXTERIEUR ROULEAU TUBE 1"1/2, 2" Y 2"1/2
	8	125-11-01-00024	LAT. INFÉRIEUR INTÉRIEUR ROULEAU TUBE 1"1/2, 2" Y 2"1/2
	9	125-11-01-00025	LAT. INFÉRIEUR EXTERIEUR ROULEAU TUBE 1"1/2, 2" Y 2"1/2

Pour assembler les **rouleaux supérieur de 2" 1/2 pouces** nous le ferons de la façon suivante:

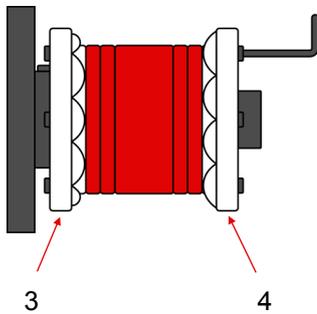
1. Nous ordonnons les différentes sections



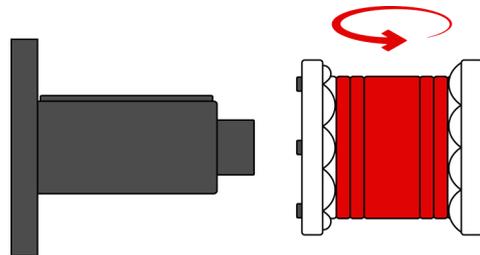
2. Nous faisons un pré-assemblage, sans serrer les vis, en accordant une attention particulière à l'alignement des rainures de la clé.



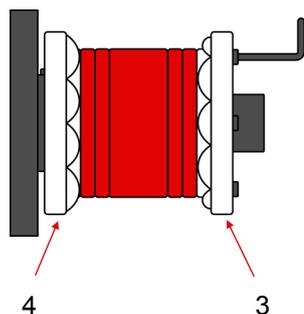
3. Placez le rouleau prémonté sur l'axe supérieur de la machine et serrez les vis avec la clé Allen.



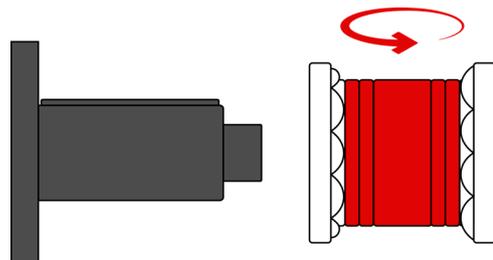
4. Nous enlevons le rouleau de l'axe, nous le faisons pivoter de sorte que la partie avant soit positionnée derrière et nous la réintroduisons.



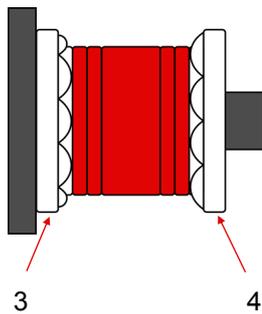
5. Serrez les vis avec la clé Allen.



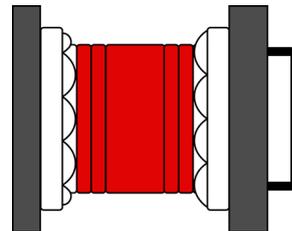
6. Nous enlevons le rouleau de l'axe, nous le faisons pivoter de sorte que la partie avant soit positionnée derrière et nous la réintroduisons.



7. Nous mettons le rouleau dans sa position de travail.

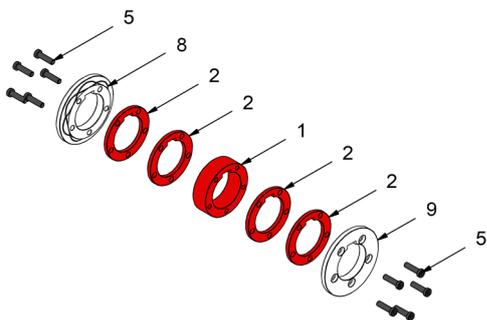


8. Fermez le compartiment des rouleaux avec le couvercle extérieur.

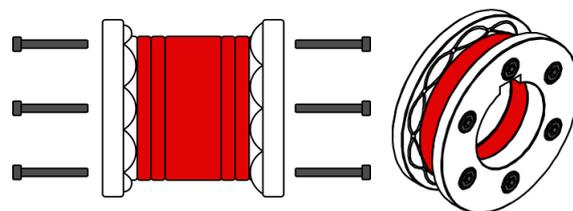


Pour assembler les **rouleaux inférieur de 2" 1/2 pouces** nous le ferons de la façon suivante:

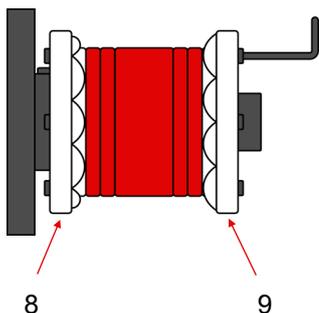
1. Nous ordonnons les différentes sections



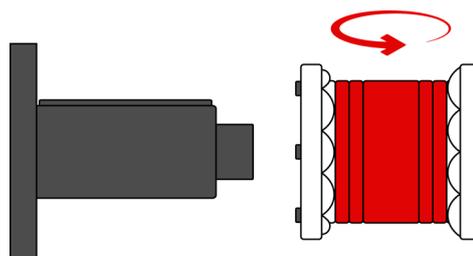
2. Nous faisons un pré-assemblage, sans serrer les vis, en accordant une attention particulière à l'alignement des rainures de la clé.



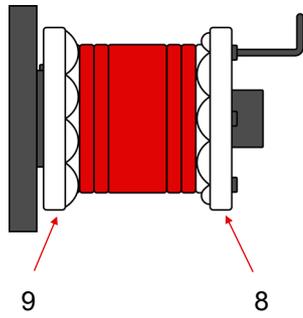
3. Placez le rouleau pré-monté sur l'axe inférieur de la machine et serrez les vis avec la clé Allen.



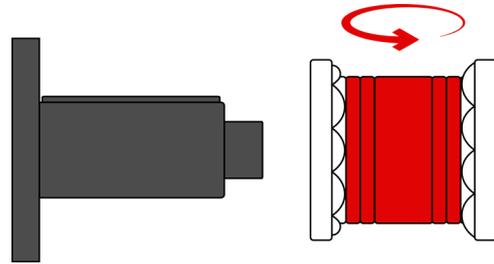
4. Nous enlevons le rouleau de l'axe, nous le faisons pivoter de sorte que la partie avant soit positionnée derrière et nous la réintroduisons.



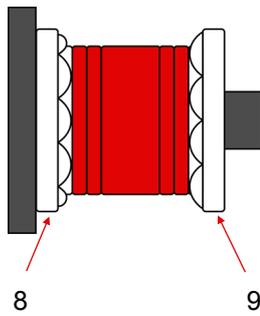
5. Serrez les vis avec la clé Allen.



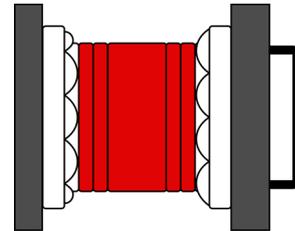
6. Nous enlevons le rouleau de l'axe, nous le faisons pivoter de sorte que la partie avant soit positionnée derrière et nous la réintroduisons.



7. Nous mettons le rouleau dans sa position de travail.



8. Fermez le compartiment des rouleaux avec le couvercle extérieur.



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