



MANUEL D'UTILISATION

PRESSE HYDRAULIQUE POUR FORGE

PV21

NS: 2024-100



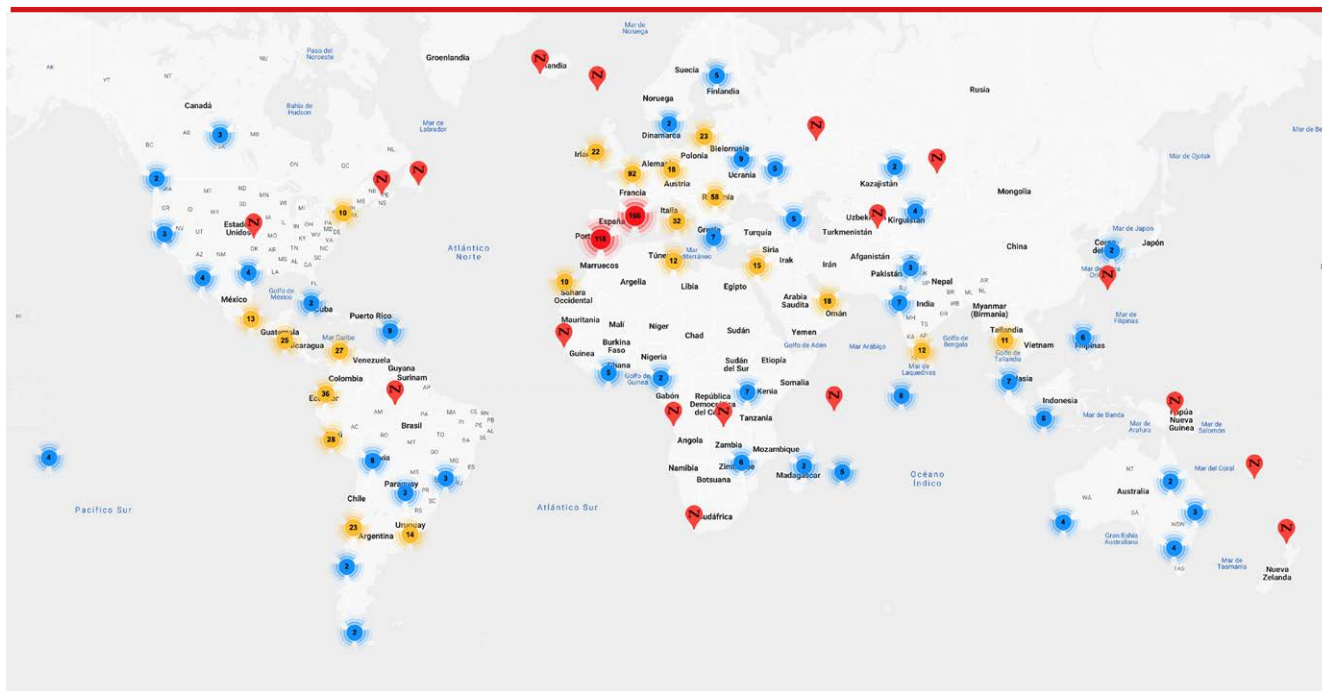
PRADA NARGESA, S.L.

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

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

CLIENTS NARGESA

Prada Nargesa compte plus de 8.500 clients dans le monde. Certains de nos clients, ceux qui offrent des services à des tiers avec les machines Nargesa dans leurs ateliers, ont accepté de faire partie de ce réseau qui vise à les mettre en relation avec d'éventuels futurs clients. De cette façon, toutes les personnes ou entreprises qui ont besoin de pièces pouvant être fabriquées à l'aide de l'une des machines Nargesa, pourront les trouver dans leur région pour pouvoir satisfaire leurs exigences de production en faisant appel à leurs services.



Nous avons plus de 8.500 clients dans 150 pays différents

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

VEUX-TU PARTICIPER?

Envoyez un e-mail à nargesa@nargesa.com, incluez les informations suivantes et nous vous ajouterons à cette liste. Nous souhaitons encourager tous ceux qui n'ont pas encore participé à ce formidable réseau commercial!

1. Nom de l'entreprise
2. CIF / Code Fiscal
3. Ville
4. Pays
5. Machine ou machines

PRADA NARGESA

Prada Nargesa S.L est une entreprise familiale fondée en 1970 située près de Barcelone, en Espagne, avec plus de 50 ans d'expérience dans le secteur de la fabrication de machines industrielles et plus de 10.000 m² d'installations. Nargesa est un symbole de qualité, de fiabilité, de garantie et d'innovation.

Toute notre gamme de machines et d'accessoires est entièrement fabriquée à Nargesa. Nous avons un stock constant de 400 machines et nous avons plus de 16 800 machines vendues dans le monde entier.



NOTRE GAMME DE PRODUIT

Poinçonneuses hydrauliques
Cintreuses à galets
Cintreuses de tubes sans mandrin
Cintreuses à volutes
Presses Plieuses Horizontales
Machines à Forger à Chaud
Fours de forge

Machines à gaufrier à froid
Cisalles Guillotines Hydrauliques
Presses Plieuses Hydrauliques
Presses de Serrures
Brocheuses Hydrauliques
Marteaux pilon pour la forge

CERTIFICATS

Prada Nargesa possède plusieurs certifications qui garantissent à la fois les processus de conception et de fabrication, ainsi que le parcours d'exportation de nos produits dans le monde entier et la qualité des composants de fabrication que nous utilisons pour nos machines. Ces faits se transforment en de réels avantages pour nos clients:



EXPORTATEUR AUTORISÉ

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



PME INNOVANTE

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



GESTIÓN I+D+I

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

RÉUSSITES

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



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

VEUX-TU PARTICIPER?

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

Nom de l'entreprise

Nom de témoignage

Poste dans l'entreprise

Pays

Texte descriptif

Photographie avec la machine

TABLE DES MATIÈRES

1. CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE	8
1.1. Dimensions générales	8
1.2. Description de la machine	8
1.3. Présentation des composants de la machine	9
1.4. Caractéristiques générales	10
1.5. Description des protecteurs	10
2. TRANSPORT ET ENTREPOSAGE	11
2.1. Transport	11
2.2. Conditions d'entreposage	11
3. MAINTENANCE	12
3.1. Maintenance générale	12
4. INSTALLATION ET MISE EN MARCHÉ	13
4.1. Emplacement de la machine	13
4.2. Dimensions et zone de travail	13
4.3. Conditions ambiantes admissibles	14
4.4. Raccordement à la source d'alimentation	14
5. MANUEL D'UTILISATION	15
5.1. Introduction	15
5.2. Alimentation de la machine	16
5.3. Activation de la presse verticale	16
5.4. Travail en mode manuel	17
5.5. Travail en mode automatique	17
5.6. Réglage des régulateurs d'arrêt du piston	18
5.7. Changement de matrices	21
5.8. Désactivation de la presse	23
5.9. Situations anormales de fonctionnement	23
6. AVERTISSEMENTS	25
7. ACCESSOIRES	26
 ANNEXES TECHNIQUES	 29

1. CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE

Marque	Narges
Type	Presse pour la Forgeage à chaud
Modèle	PV21

1.1 Dimensions générales

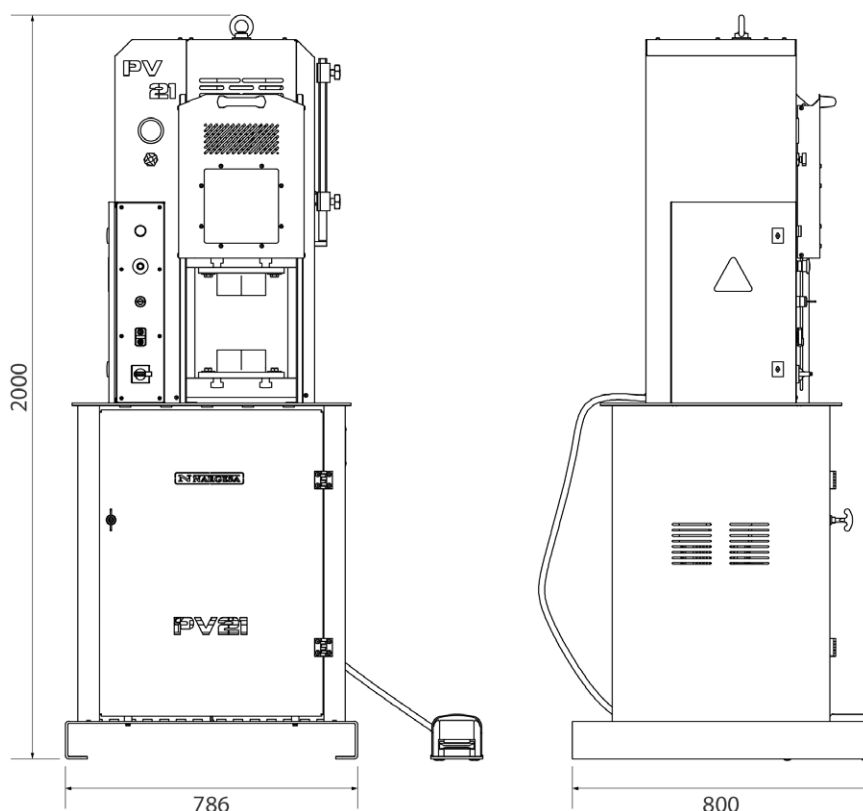


Figure 1. Dimensions extérieures de la butée de la Presse hydraulique pour forge PV21

1.2 Description de la machine

La presse PV21 est spécialement conçue pour le formage de matériaux. Sa polyvalence s'est étendue à la possibilité d'incorporer diverses matrices, outils et accessoires, toujours fournis par le fabricant ou un distributeur officiel pour garantir un fonctionnement optimal de la machine. Il est essentiel de respecter les normes du fabricant lors de l'utilisation de la machine, ainsi que de ses accessoires.

La presse PV21 s'adapte aux normes et directives européennes de fabrication de machines.

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

1.3 Présentation des composants de la machine

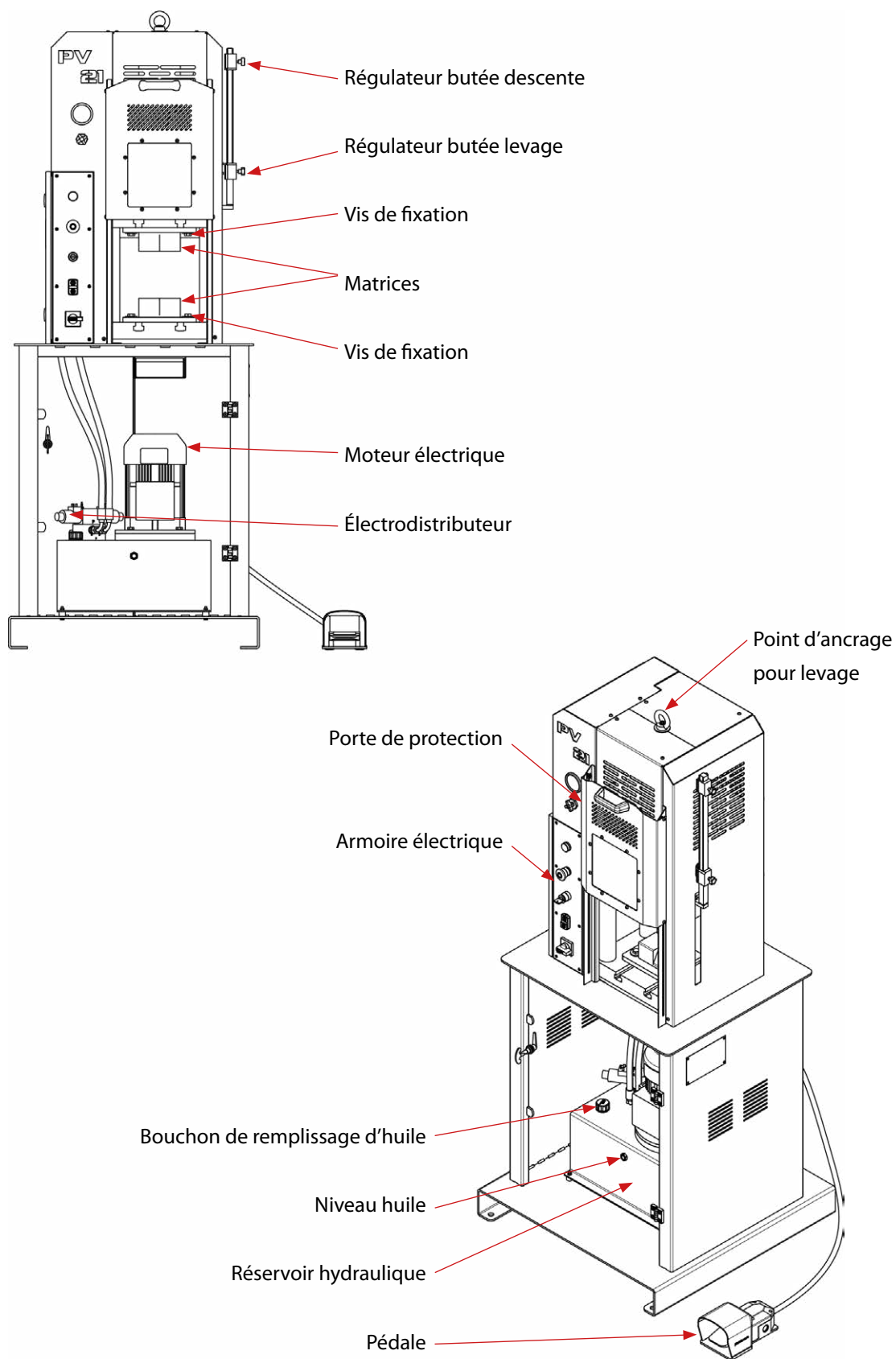


Figure 2. Nomenclature des composants de la machine

1.4. Caractéristiques générales

Puissance du moteur	2,2 kW / 3 CV à 1 460 tr/min
Tension électrique	230/400 V Triphasé 230 V Monophasé
Intensité	9/5 A
Pompe	7,5 l/m
Réservoir	27 litres
Piston double effet	21 t
Pression hydraulique	200 kg/cm ² (20 MPa)
Matériau de la structure	Tôle
Poids total	460 kg

1.5. Description des protecteurs

Tous les éléments mobiles qui composent la presse verticale PV21 sont intégrés dans la structure elle-même. Ces composants sont protégés de la saleté ou de toute manipulation involontaire, ainsi que d'un éventuel coincement par les différents capots latéraux, avant et arrière.

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

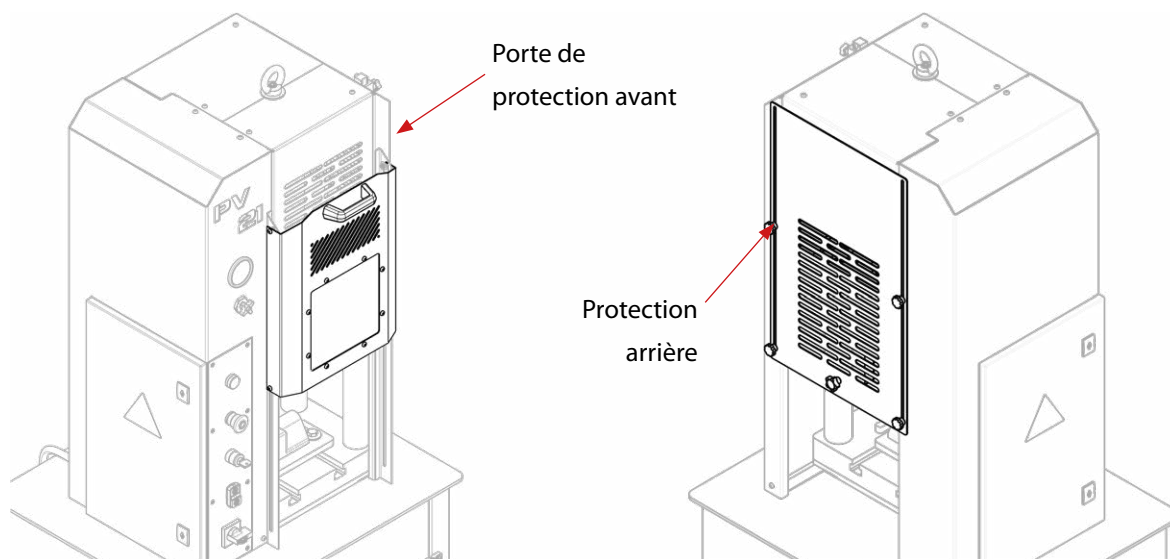


Figure 3. Protecteurs de protection de la presse

Il est FORMELLEMENT INTERDIT de travailler sans les capots installés.

Les capots ne doivent être retirés que pour effectuer des travaux de maintenance ou de réparation, le cas échéant, et toujours après avoir arrêté la presse.

2. TRANSPORT ET ENTREPOSAGE

2.1 Transport

Le transport sans levage s'effectuera avec un transpalette. Le levage se fera à l'aide d'une grue, au point d'ancrage marqué à cet effet, mais il ne devra jamais être surélevé de plus de 300 mm pour éviter tout renversement.

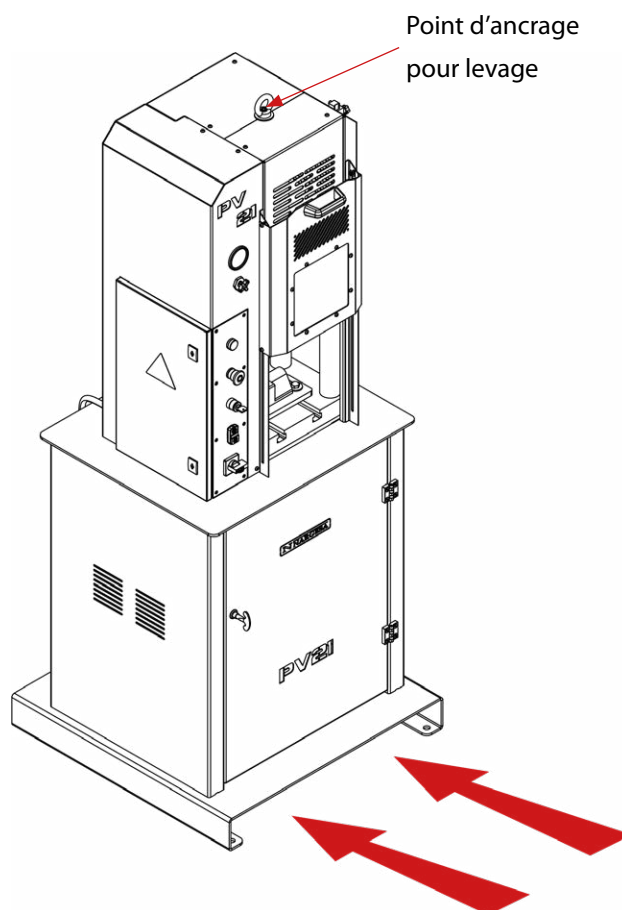


Figure 4. Transport de la machine

2.2. Conditions d'entreposage

La presse ne pourra pas être stockée dans des lieux qui ne satisfont pas aux exigences suivantes :

- * Humidité comprise entre 30 % et 95%, sans condensation.
- * Température comprise entre -25 °C et 55 °C ou 75 °C pendant une durée de plus de 24 heures (ne pas oublier que cette température correspond à la température des conditions d'entreposage)
- * Veuillez ne pas empiler des objets lourds sur la machine.
- * Ne démontez pas la machine pour l'entreposer.

3. MAINTENANCE

3.1 Maintenance générale

- Toutes les 500 heures d'utilisation, vérifiez le niveau d'huile du réservoir. Le bouchon de remplissage se trouve sur la façade du réservoir. En cas de manque d'huile, remplir jusqu'à ce que le voyant indique 3/4 plein. (Figure 5)
- Changer l'huile hydraulique du réservoir toutes les 5 000 heures d'utilisation ou tous les 5 ans.

Type : CEP SA HYDRAULIQUE HM68

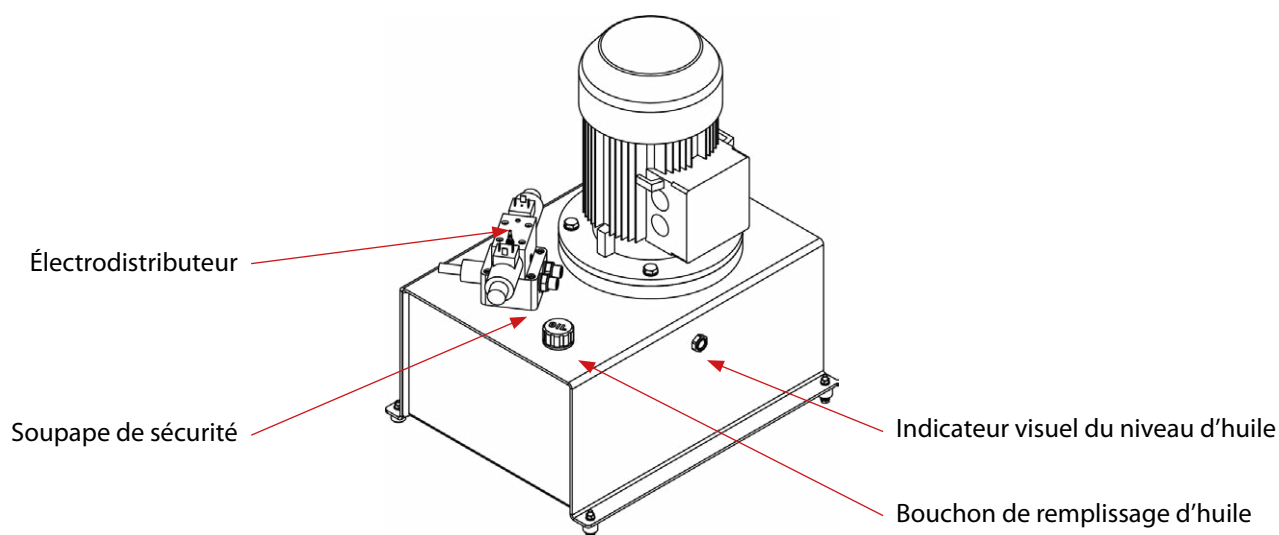


Figure 5. Identification des composants du réservoir hydraulique

ATTENTION : Arrêtez la machine et appuyez sur l'arrêt d'urgence pour changer l'huile. (Figures 6) Une fois l'huile remplacée, démarrez la machine et appuyez par intermittence sur la pédale en augmentant progressivement le temps de pression jusqu'à ce que le circuit soit plein. Vous remarquerez que la machine se déplacera normalement.

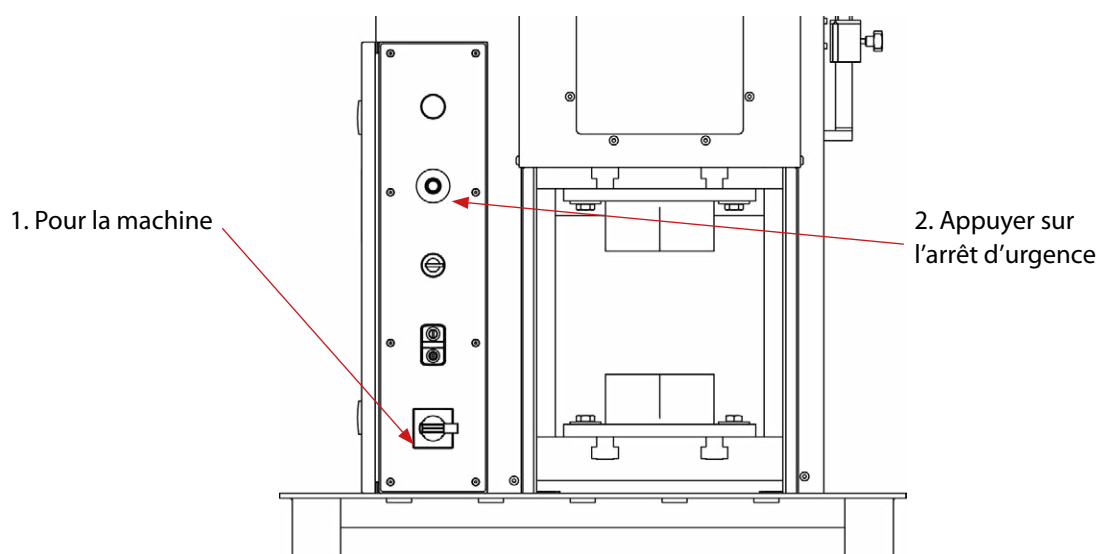


Figure 6. Arrêt de la machine et arrêt d'urgence

4. INSTALLATION ET MISE EN MARCHÉ

4.1. Emplacement de la machine

Veillez à installer la machine de façon à ne pas avoir à la déplacer ; dans le cas contraire, veuillez suivre les instructions de la section 2. Transport. La machine doit être installée sur une surface lisse et à niveau pour éviter qu'elle ne vibre ou ne se déplace durant le fonctionnement. Vous pouvez, si vous le souhaitez, fixer la machine au moyen de boulons en les insérant dans les quatre orifices conçus à cet effet du pied ou de la base inférieure de la machine, comme il est illustré à l'image 7.

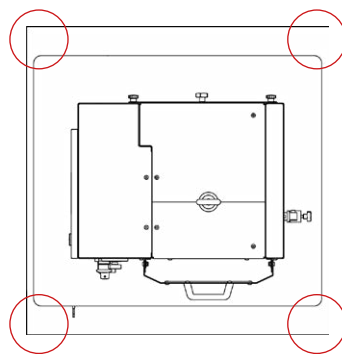


Figure 7. Emplacement des orifices pour la fixation de la machine

4.2. Dimensions et espace de travail

Au moment déplacer la machine, veuillez tenir compte de ses dimensions, de la zone de travail de l'opérateur et des éventuelles longueurs des pièces à usiner. La presse peut être utilisée par un seul opérateur, qui doit être placé devant la machine, jamais dans une zone latérale puisqu'il doit contrôler toute la machine et en plus les principales protections sont conçues pour une utilisation frontale de celle-ci.

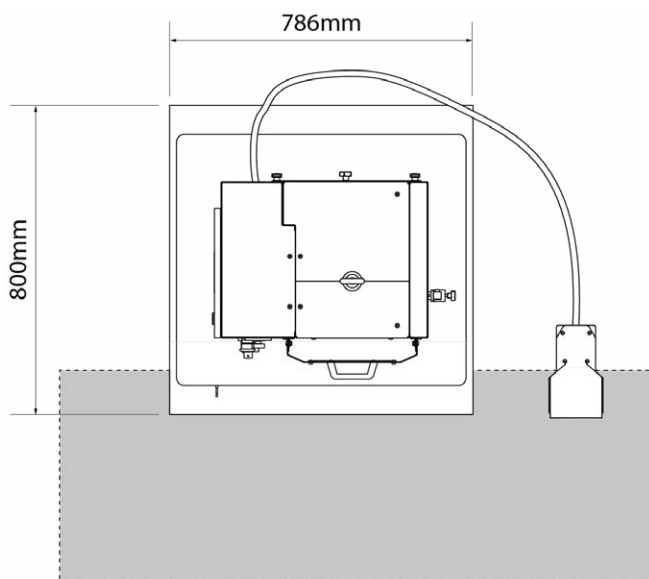


Figure 8. Emplacement des orifices pour la fixation de la machine

4.3. Conditions ambiantes admissibles

- Température ambiante comprise entre +5 °C et +40 °C, sans jamais excéder une température de +35 °C durant 24 heures
- Humidité comprise entre 30 % et 90 %, sans condensation.

4.4. Raccordement à la source d'alimentation

IMPORTANT

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

La presse verticale PV21 est équipée d'un moteur triphasé 230 V/400 V connecté en étoile de 2,2 kW pour être raccordée à une source d'alimentation de 400 V. La machine doit être branchée sur une seule alimentation électrique à la tension d'alimentation appropriée. Si la tension du secteur n'est pas celle indiquée, le raccordement des bobines du moteur et du transformateur sera modifié comme indiqué dans les figures suivantes :

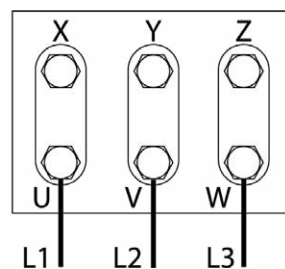
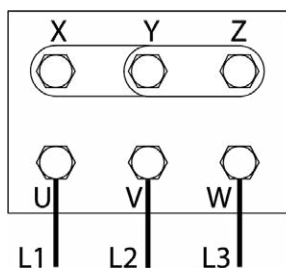


Figure 9. Figure étoile pour une tension de 400 V (par défaut) Figure 10. Figure triangle pour une tension de 230 V

En cas de changement de tension 400 V à 230 V, remplacer la borne 6 de 400 V à 230 V.

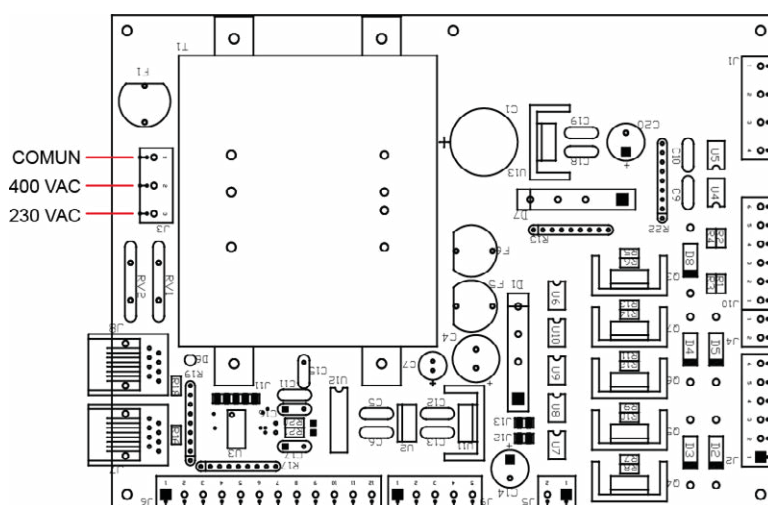


Figure 11. Emplacement de la borne 6 dans la plaque électrique

5. MANUEL D'UTILISATION

5.1 Introduction

Ce manuel est conçu pour être utile à l'utilisateur de la presse verticale PV21, car il contient des informations importantes sur l'utilisation et les spécificités de ladite machine. C'est pour cette raison qu'il est recommandé de suivre pas à pas les points détaillés dans ce manuel afin de comprendre le bon fonctionnement de la machine.

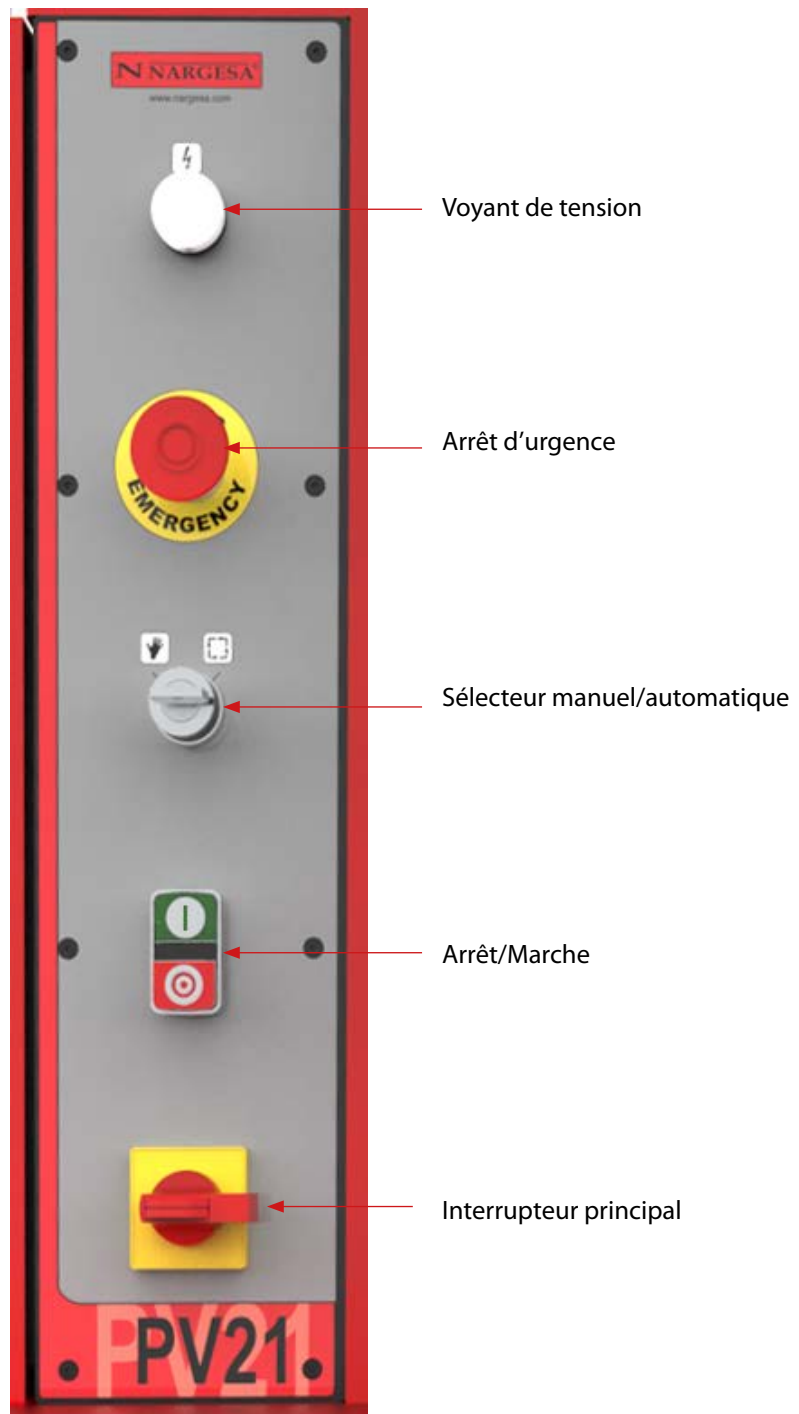


Figure 12. Pupitre de commande

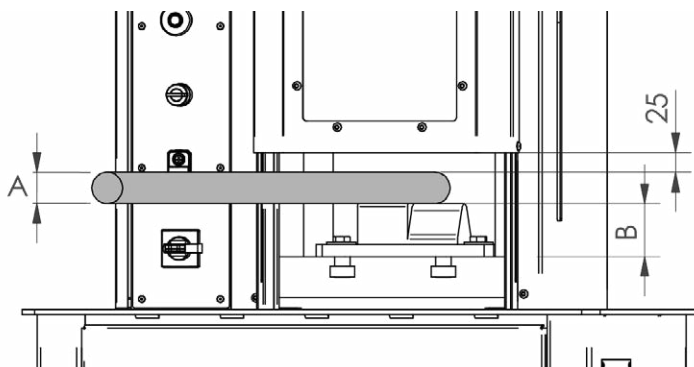
5.2. Alimentation de la machine

Pour initialiser la machine, activez l'interrupteur général sur la position « Sous tension ». Le témoin blanc de la machine sous tension s'allumera.

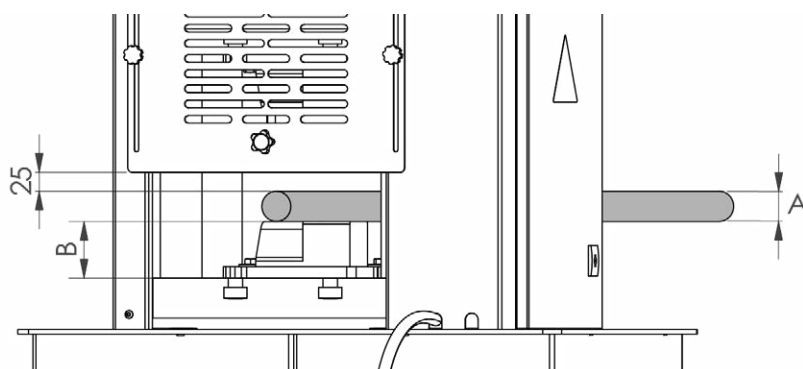
La situation dans laquelle se trouve actuellement la presse verticale est appelée StandBy (état de veille), un état dans lequel la machine est activée, mais reste au repos en attendant d'exécuter toute fonction que vous lui demandez d'exécuter.

Avant de procéder à l'activation de la presse, veuillez régler les portes de protection avant et arrière (section 1.5 Description des protecteurs). Nous ferons cela en additionnant l'épaisseur du matériau (A) avec lequel nous allons travailler + la hauteur de la matrice inférieure (B) que nous allons utiliser + 25 mm.

Réglage de la porte de protection avant



Réglage de la porte de protection arrière



5.3. Activation de la presse verticale

La presse étant déjà initialisée et en StandBy (état de veille), vous pouvez l'activer pour travailler avec elle en suivant les étapes détaillées ci-dessous. Pour procéder de manière appropriée, activez le bouton Arrêt/Marche. Cela mettra le groupe hydraulique en service.

5.4. Travail en mode manuel

Choisissez un mode de fonctionnement ou un autre en tournant la clé du sélecteur Manuel/Automatique sur le panneau de commande.

En mode de travail manuel , la procédure est la suivante. Tournez la clé dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Il faut garder à l'esprit que ce mode de travail permet d'abaisser la tige petit à petit en fonction de la durée pendant laquelle vous avez appuyé plus ou moins sur la pédale. La tige s'arrête dès que vous retirez le pied de la pédale.

En tenant compte de ce mode de fonctionnement, vous pouvez régler la fin de course inférieure pour régler la descente de la tige tout en appuyant sur la pédale, et ainsi vous pourrez voir comment la machine continue la descente jusqu'à ce que la fin de course soit activée.

Enfin, il est important de rappeler que dans ce mode de fonctionnement, la tige de la presse PV21 ne monte jamais, donc si vous avez besoin de la faire monter, vous devez tourner la clé du sélecteur et choisir le mode de fonctionnement automatique .

5.5. Travail en mode automatique

Pour passer du mode de travail manuel au mode de travail automatique, il suffit de tourner la clé dans le sens des aiguilles d'une montre. Ce faisant, la machine sera en mode automatique  et la tige sera activée en mouvement ascendant. Ce mouvement ne s'arrête que lorsque la machine a atteint la fin de course supérieure.

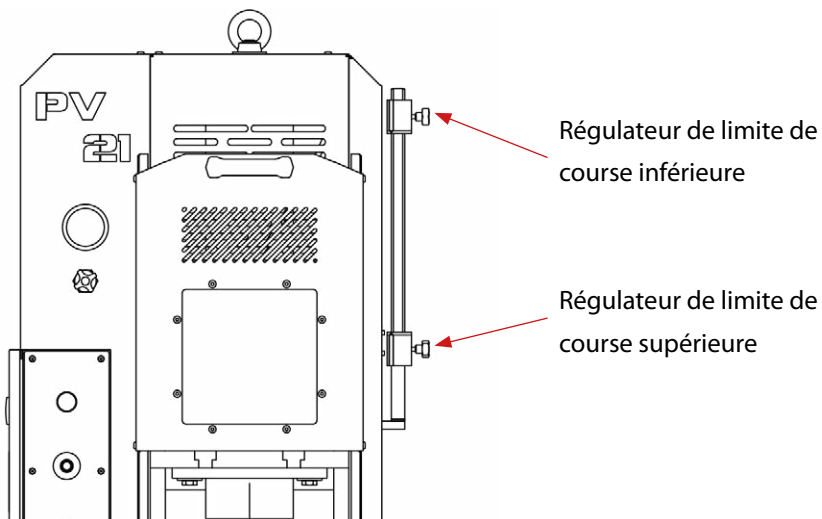
Dans ce mode de travail, contrairement au précédent, la tige du piston reviendra à sa position de repos lorsque vous cesserez d'appuyer sur la pédale ou lorsque vous atteindrez la fin de course inférieure, en commençant à monter jusqu'à ce que la fin de course supérieure soit activée.

Veuillez garder à l'esprit que ce mode de travail permet également d'abaisser la tige petit à petit pour régler la descente, en positionnant la fin de course inférieure. Chaque fois que vous maintenez la pédale enfoncée, la tige effectue un mouvement vers le bas qui ne sera interrompu que lorsque la fin de course sera activée. Le mouvement de la tige s'inverse et la montée commence lorsque vous retirez le pied de la pédale.

5.6. Réglage des régulateurs d'arrêt du piston

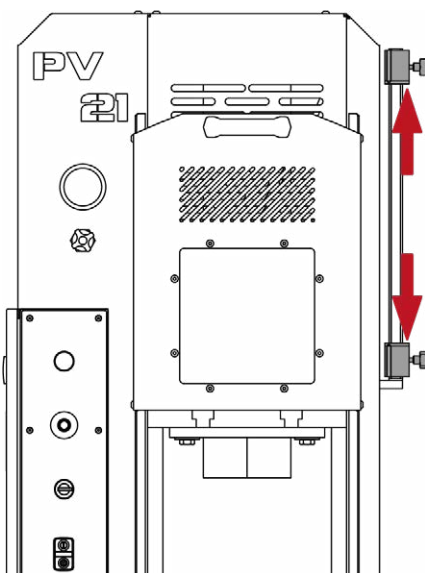
Avant de procéder au réglage des régulateurs d'arrêt de piston, il est important de mettre en évidence la limite de course réglée par chaque régulateur.

- Le régulateur supérieur ajuste la limite de course inférieure.
- Le régulateur inférieur ajuste la limite de course supérieure.

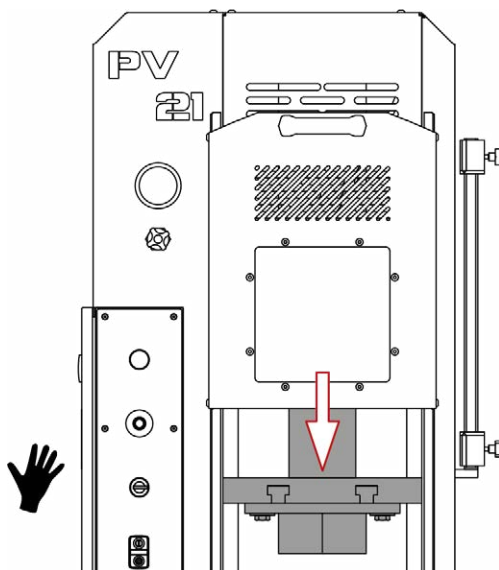


Pour régler la course du piston, il faut suivre les étapes suivantes :

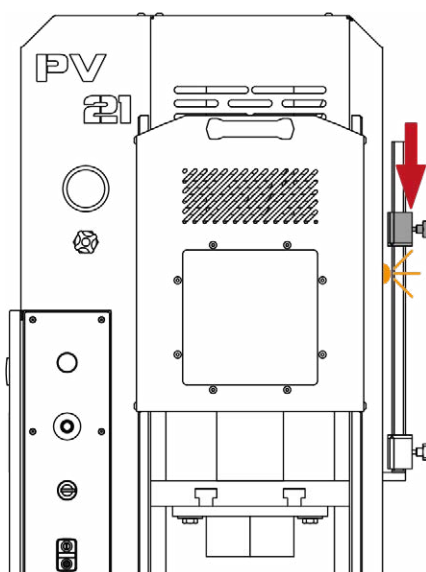
1. Déplacer le régulateur supérieur vers le maximum supérieur et le régulateur inférieur vers le maximum inférieur.



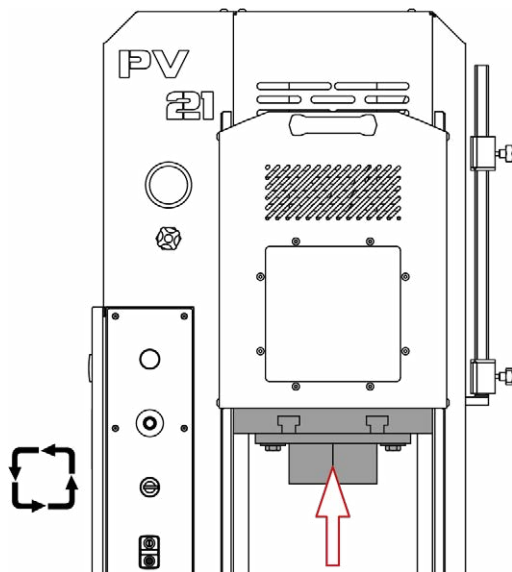
2. Une fois ici, mettre la machine en mode manuel, comme expliqué précédemment, et avec la pédale abaisser le piston jusqu'à la position inférieure souhaitée.



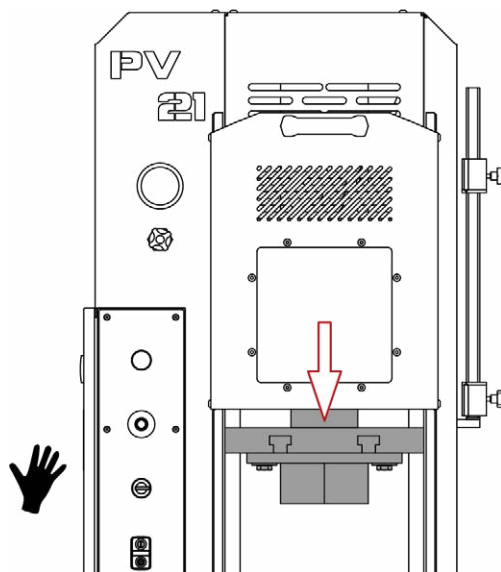
3. Avec le piston dans la position souhaitée, abaisser le régulateur de réglage supérieur jusqu'à ce que la voyant du capteur inductif supérieur s'allume.



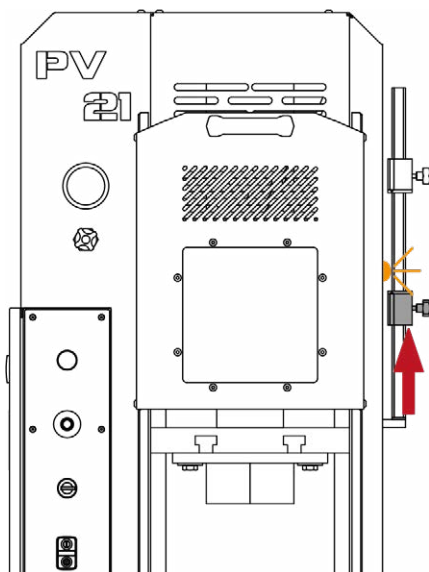
4. Une fois cela fait, la limite inférieure du piston sera ajustée et procéder à la même manière pour la limite supérieure. Monter le piston en activant le mode automatique.



5. Avec le mode manuel activé, abaisser le piston jusqu'à la position supérieure souhaitée.



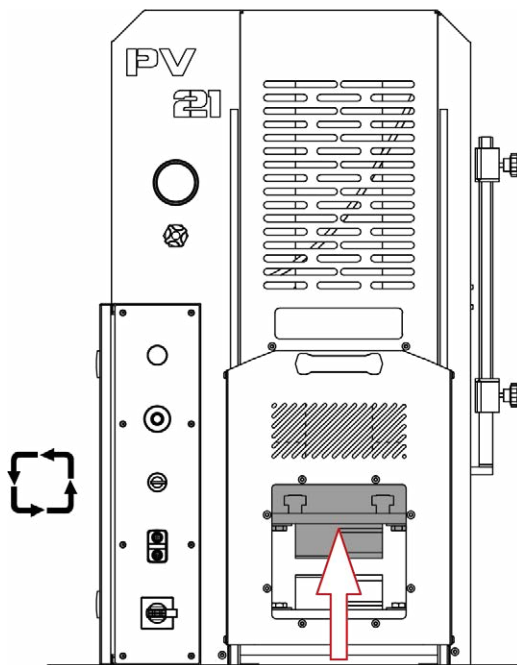
6. Ajuster le régulateur inférieur jusqu'à ce que le voyant du capteur inductif inférieur s'allume. Une fois cela fait, la course de la machine sera ajustée.



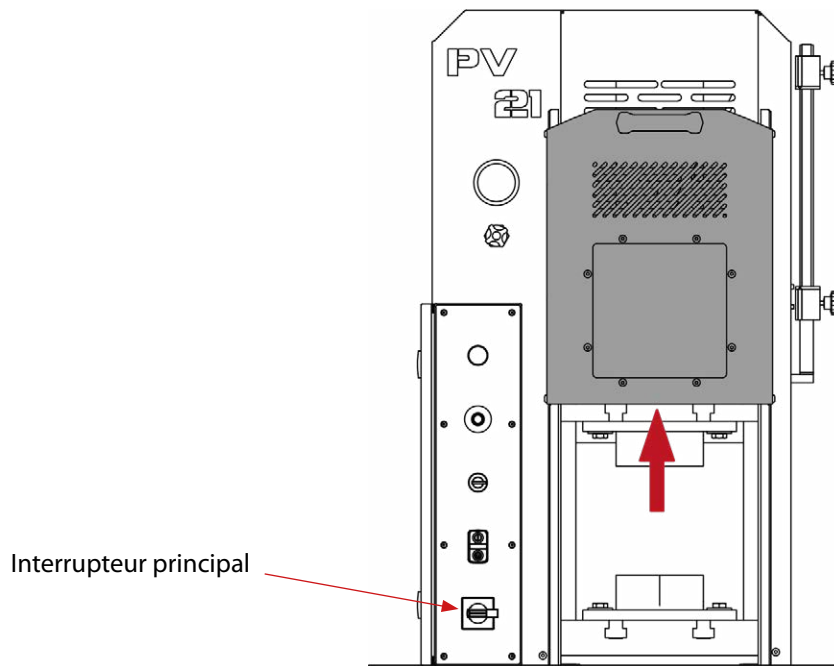
5.7. Changement de matrices

Pour procéder au changement de matrices nous le ferons dans cet ordre :

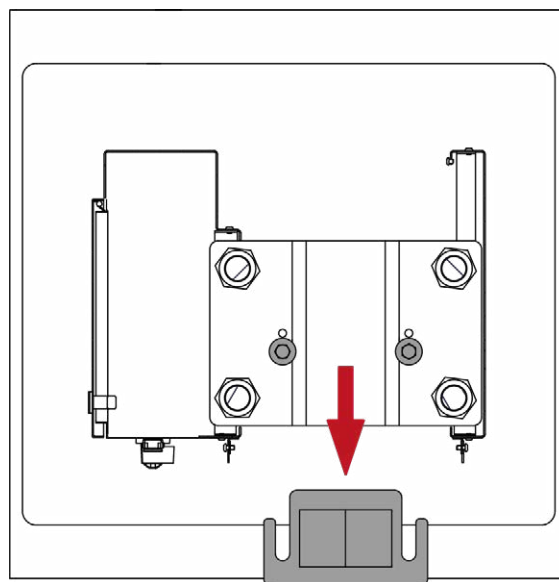
1. Avec la machine en marche, déplacer le piston en position haute avec le mode automatique.



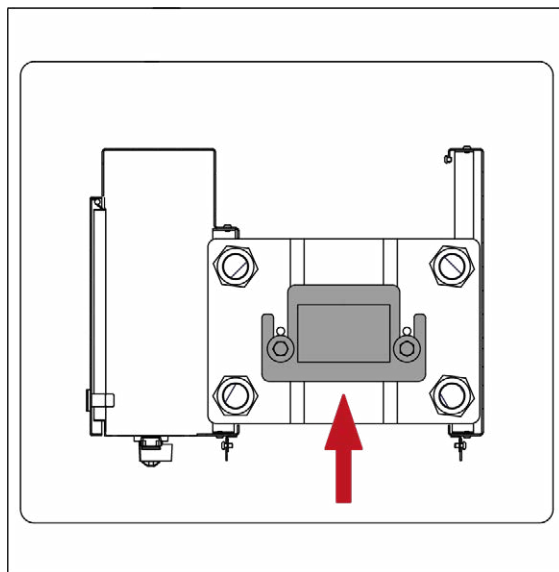
2. Une fois le piston dans la position souhaitée, éteindre la machine à l'aide de l'interrupteur principal. Placer la protection avant en position supérieure.



3. Procéder au desserrage des 4 vis de fixation (2 dans la matrice supérieure et 2 dans la matrice inférieure) et retirer les deux matrices.



4. Faire glisser les matrices souhaitées jusqu'à ce que l'extrémité des guides des matrices entre en contact avec les vis de fixation.



5. Une fois les matrices en place, resserrer les vis de fixation.

5.8. Désactivation de la presse

Vous pouvez la désactiver à tout moment lorsque la machine déjà activée est au repos. Si c'est ce que vous souhaitez, appuyez sur le bouton ARRÊT et la presse PV21 se désactivera et passera à l'état StandBy (état de veille) (voir section 5.2).

5.9. Situations anormales de fonctionnement

À tout moment, une situation anormale de fonctionnement peut survenir, situation qui, de par sa description, implique l'arrêt de toute opération en cours à ce moment-là. Les situations anormales sont divisées en deux grands groupes, les situations d'urgence et les situations d'erreur. Les situations particulières qui conduisent à chacun de ces deux grands groupes sont détaillées ci-dessous.

Situations d'urgence :

Activation du bouton d'arrêt d'urgence.

Situations d'erreur :

Erreur dans la fin de course supérieure de la presse.

Erreur dans la fin de course inférieure de la presse.

Erreur de la pédale d'actionnement.

Anomalie	Cause	Solution
Non initialisée	Moteur thermique	Réarmer le disjoncteur thermique du tableau électrique
	L'arrêt d'urgence est activé	Réarmer l'arrêt d'urgence
Le piston ne se déplace pas	La pédale a un problème	Vérifier la pédale et la remplacer, le cas échéant
	La machine est en mode StandBy (état de veille)	Appuyer sur l'interrupteur Marche (Section 4.3)
Le piston ne s'arrête pas	Défaillance d'une fin de course	Vérifier si les fins de course sont activées
Le piston ne monte pas	Défaillance de fin de course supérieure	Vérifier si elle est activée et la remplacer, le cas échéant
	La machine est en mode manuel	Tourner la clé pour activer le mode automatique (Section 4.2)

Ainsi, lorsque l'une des situations mentionnées ci-dessus survient, la presse PV21 se met dans un état tel qu'elle interrompt toute manœuvre en cours à ce moment-là. Pour des raisons de sécurité, une nouvelle activation de la presse n'est pas autorisée tant que la situation anormale n'a pas été éliminée. En cas de situations d'urgence, ladite situation anormale peut être résolue en réinitialisant le bouton d'arrêt d'urgence. Une fois la situation anormale correspondante résolue, la presse PV21 se met en mode StandBy (état de veille) (pour une activation ultérieure, se référer à la section 5.3. Activation de la presse). Cependant, si l'une des situations d'erreur survient, contactez le service technique afin que le problème soit résolu le plus rapidement possible.

Si le problème persiste, contactez le service technique Narges

 +34 972568085

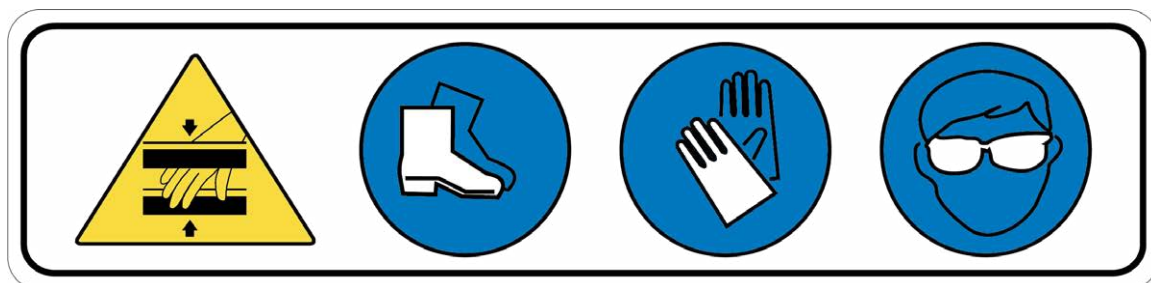
 +34 620446827

 sat2@narges.com

 sat2.narges

6. AVERTISSEMENTS

- Ne manipuler aucun composant de la machine pendant son fonctionnement.
- Ne pas utiliser la machine à des fins non décrites dans le manuel.
- Porter des gants de protection pour manipuler la machine et pendant les processus presse.
- Porter des lunettes et des bottes de protection homologuées CE.
- Saisir le matériau par les extrémités, jamais au niveau de la presse.
- Ne pas travailler sans que les protections de la machine. (Ne jamais presser sans la porte)
- Garder une distance de sécurité entre la machine et l'opérateur.
- Ne pas utiliser de poinçons ou d'outils qui ne sont pas fournis par Nargesa ou un distributeur agréé.
- Les outils pouvant être fixés à la machine doivent toujours être fixés à la base et au piston.
- NARGESA S.L. ne sera en aucun cas responsable en cas d'accident dû à la négligence de l'opérateur, pour non-respect des règles d'utilisation et de sécurité énoncées dans le manuel.



7. ACCESSOIRES

Toutes les presses Nargesa sont équipées de l'outil de pressage composé d'un jeu de 20 matrices standards et de quatre jeux de bases. Le reste des matrices est en option, chaque machine peut être équipée selon les souhaits du client.

Matrice à presser 20



RÉF : 140-18-01-00020

> Matrices avec deux zones de travail pour étirer et écraser le matériau. Très polyvalent.

> Matrices fabriquées et trempées en acier 1.2344 / AFNOR : Z40CDV5 / DIN : X40CrMoV5-1 / UNE : F5318 / AISI : SAE H13 / SKD61 / 45Cr5MoSiV1 pour supporter de grands efforts à grandes températures. Ce matériau conserve ses propriétés mécaniques à haute température.

Outils de série



Dimensions de la matrice	Poids de l'ensemble
130 x 80 x 67 mm	6,60 kg

Base simple PV21



RÉF : 140-18-01-00001

> Deux bases pour pouvoir souder ou visser n'importe quelle matrice fabriquée par le client, selon les besoins du travail à réaliser.

Bases fabriquées en acier F-111.

Outils de série

Dimensions de la matrice	Poids
230 x 135 x 15 mm	6,10 kg

Base avec orifice central PV21



RÉF : 140-18-01-00004

> Deux bases pour pouvoir souder ou visser n'importe quelle matrice fabriquée par le client, selon les besoins du travail à réaliser. Ces bases ont été conçues pour le poinçonnage à chaud.

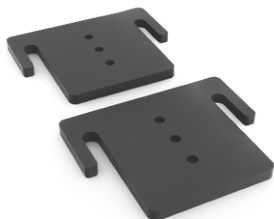
Bases fabriquées en acier F-111.

Outils de série



Dimensions de la matrice	Poids
230 x 135 x 15 mm	6,00 kg

Base pour montage frontal PV21



RÉF : 140-18-01-00005

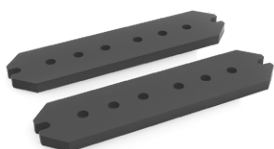
> Deux bases pour pouvoir visser, perpendiculairement à sa position d'origine, n'importe laquelle des matrices que nous fabriquons.

Bases fabriquées en acier F-111.

Outils de série

Dimensions de la matrice	Poids
230 x 185 x 15 mm	7,60 kg

Base double PV21

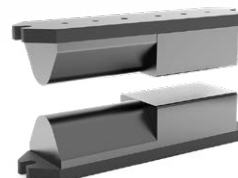


RÉF : 140-18-01-00006

> Deux bases pour pouvoir visser n'importe laquelle des matrices que nous fabriquons, l'une à côté de l'autre.

Bases fabriquées en acier F-111.

Outils de série



Dimensions de la matrice	Poids
325 x 80 x 15 mm	5,60 kg

Matrice à presser 21



RÉF : 140-18-01-00021

> Matrices en forme de pyramide pour façonner le matériau et l'étirer plus rapidement.

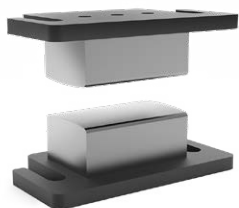
> Matrices fabriquées et trempées en acier 1.2344 / AFNOR : Z40CDV5 / DIN : X40CrMoV5-1 / UNE : F5318 / AISI : SAE H13 / SKD61 / 45Cr5MoSiV1 pour supporter de grands efforts à grandes températures. Ce matériau conserve ses propriétés mécaniques à haute température.

Outils en option



Dimensions de la matrice	Poids
130 x 80 x 67 mm	6,10 kg

Matrice à presser 22



RÉF : 140-18-01-00022

> Matrices à surface arrondie pour étirer le matériau sans déformation excessive.

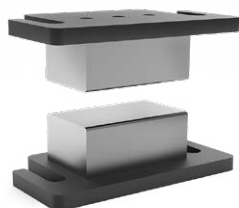
> Matrices fabriquées et trempées en acier 1.2344 / AFNOR : Z40CDV5 / DIN : X40CrMoV5-1 / UNE : F5318 / AISI : SAE H13 / SKD61 / 45Cr5MoSiV1 pour supporter de grands efforts à grandes températures. Ce matériau conserve ses propriétés mécaniques à haute température.

Outils en option



Dimensions de la matrice	Poids
130 x 80 x 67 mm	7,20 kg

Matrice à presser 23



RÉF : 140-18-01-00023

> Matrices plates pour broyer des matériaux avec des bords à petit rayon, pour créer des marches.

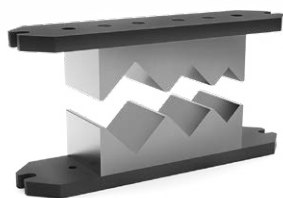
> Matrices fabriquées et trempées en acier 1.2344 / AFNOR : Z40CDV5 / DIN : X40CrMoV5-1 / UNE : F5318 / AISI : SAE H13 / SKD61 / 45Cr5MoSiV1 pour supporter de grands efforts à grandes températures. Ce matériau conserve ses propriétés mécaniques à haute température.

Outils en option



Dimensions de la matrice	Poids
130 x 80 x 67 mm	7,30 kg

Matrice à presser 24



RÉF : 140-18-01-00024

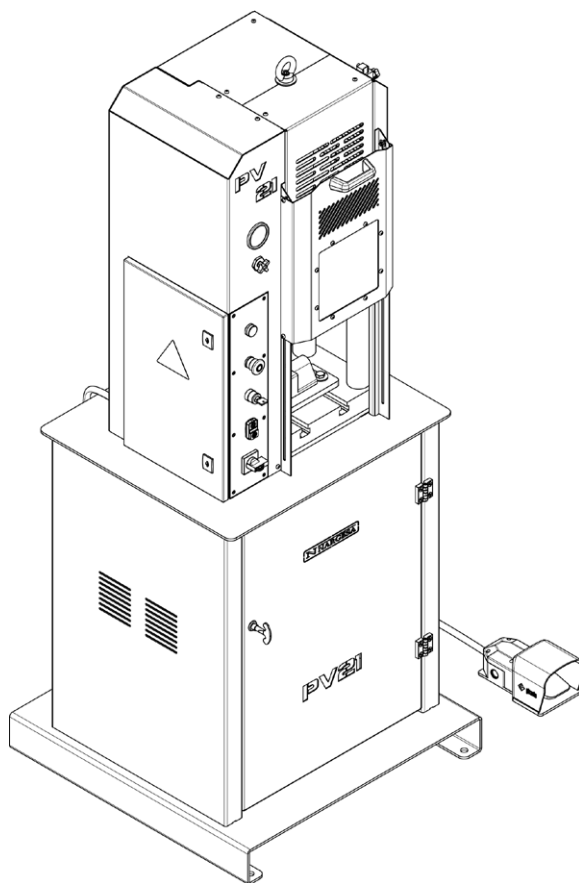
> Matrices avec trois fentes en forme de V (2", 1" 1/2 et 1") pour emboutir l'acier. Spécialement conçu pour éviter de changer d'outillage en unifiant trois mesures dans une même matrice. Idéal pour la fabrication de pièces en acier Damas.

> Matrices fabriquées et trempées en acier 1.2344 / AFNOR : Z40CDV5 / DIN : X40CrMoV5-1 / UNE : F5318 / AISI : SAE H13 / SKD61 / 45Cr5MoSiV1 pour supporter de grands efforts à grandes températures. Ce matériau conserve ses propriétés mécaniques à haute température.

Outils en option



Dimensions de la matrice	Poids
325x80x67mm	14,5 kg



ANNEXE TECHNIQUE

Presse hydraulique PV21

Découpe générale

Schéma électrique - MACHINE TRIPHASÉE

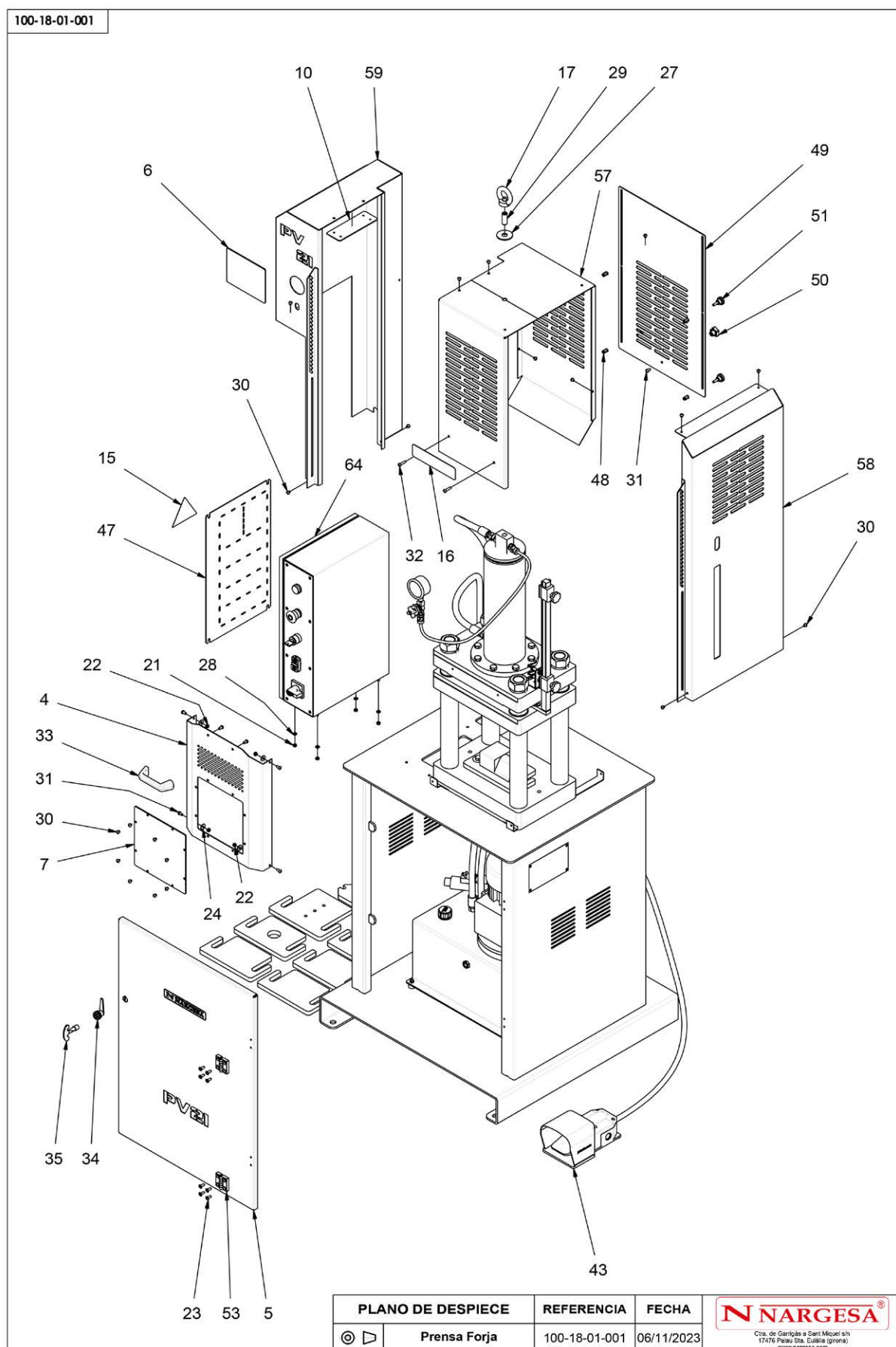
Schéma électrique - MACHINE MONOPHASÉE

Schéma hydraulique

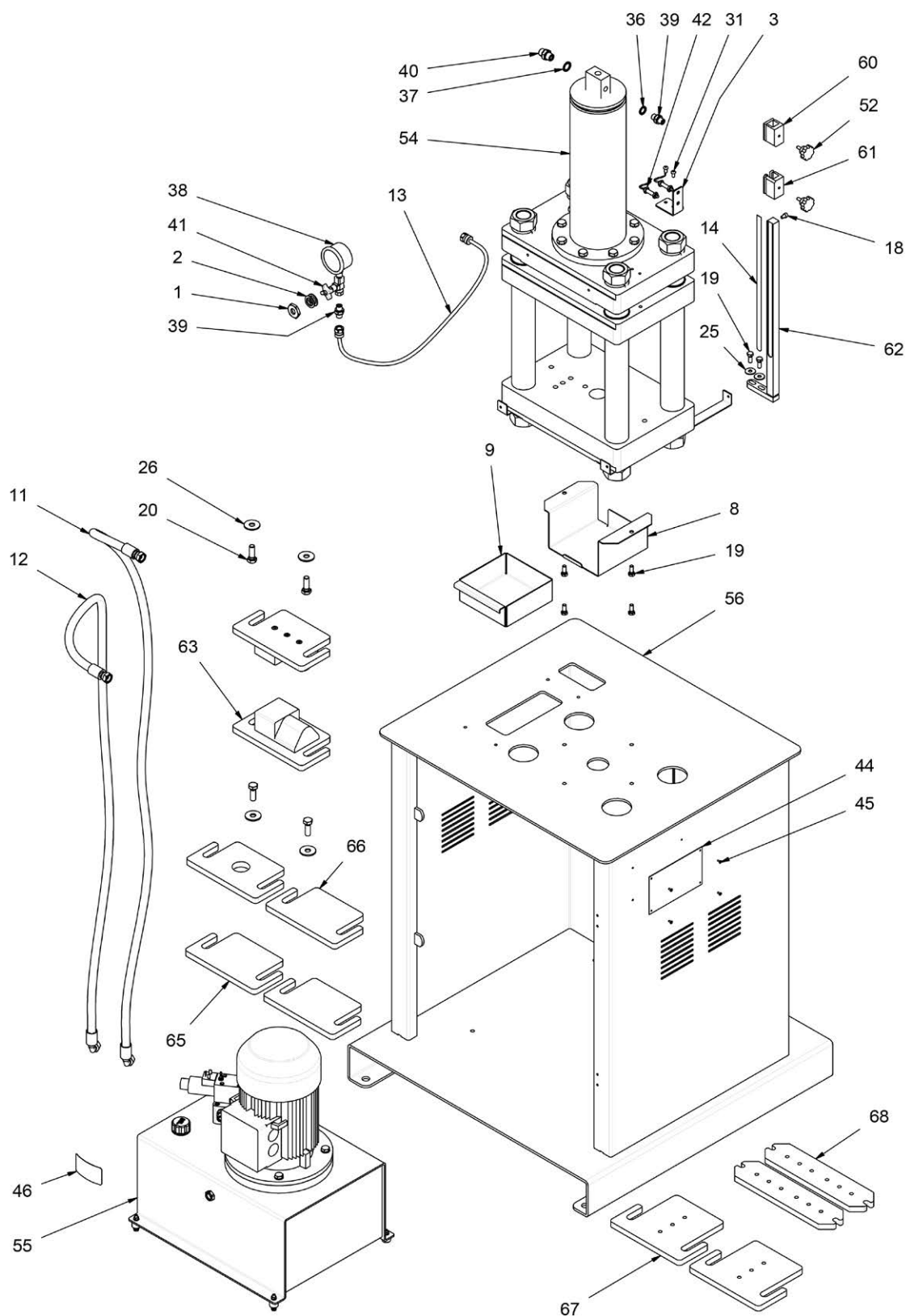
TABLE DES MATIÈRES

A1. Découpe générale	32
A2. Découpe groupe hydraulique	39
A3. Découpe piston	42
A4. Armoire électrique · MACHINE TRIPHASÉE	46
A5. Armoire électrique · MACHINE MONOPHASÉE	47
A6. Armoires électriques	48
A7. Schéma électrique · MACHINE TRIPHASÉE	52
A8. Schéma électrique · MACHINE MONOPHASÉE	53

A1. Découpe générale



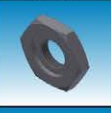
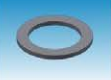
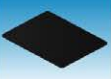
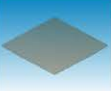
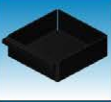
100-18-01-001



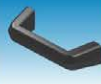
PLANO DE DESPIECE	REFERENCIA	FECHA
	Prensa Forja	100-18-01-001
		06/11/2023

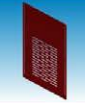
NARGESA®
 C/da. de Garrigó i Sant Miquel s/n
 17476 Palafrugell, Girona (España)
www.nargesa.com

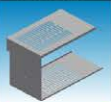
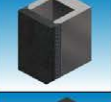
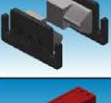
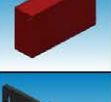
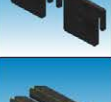
Este plano es propiedad de Prada Nargesa SL. No podrá ser reproducido, comunicado a terceros o utilizado para otro fin que no sea el acordado sin su permiso escrito.

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
1		120-09-01-00126	Tuerca Sujeción	1
2		120-09-01-00127	Arandela Grifo	2
3		120-18-01-00014	Soporte Sensores	1
4		120-18-01-00031	Proteccion Frontal	1
5		120-18-01-00034	Puerta PV 21	1
6		120-18-01-00041	Metacrilato Letras	1
7		120-18-01-00043	Policarbonato Transparente Puerta 3mm	1
8		120-18-01-00047	Soporte Cajon	1
9		120-18-01-00048	Cajon PV21	1
10		120-18-01-00056	Unión Lateral Izquierdo	1
11		120-18-01-00061	MANGUERA HIDRÁULICA 3/8 " - TG 3/8 " BSP CONO 60º - CODO 90º TG 3/8" BSP CONO 60º - 250 BARS - L= 1800 mm	1
12		120-18-01-00062	MANGUERA HIDRÁULICA 3/8 " - TG 3/8 " BSP CONO 60º - CODO 90º TG 3/8" BSP CONO 60º - 250 BARS - L= 1650 mm	1
13		120-18-01-00063	Manguera Minimex 1/12 - Terminales Minimex Tuerca BSP 1/4 - L=600 mm	1
14		122-18-01-002	Regle 0-300 PV21	1

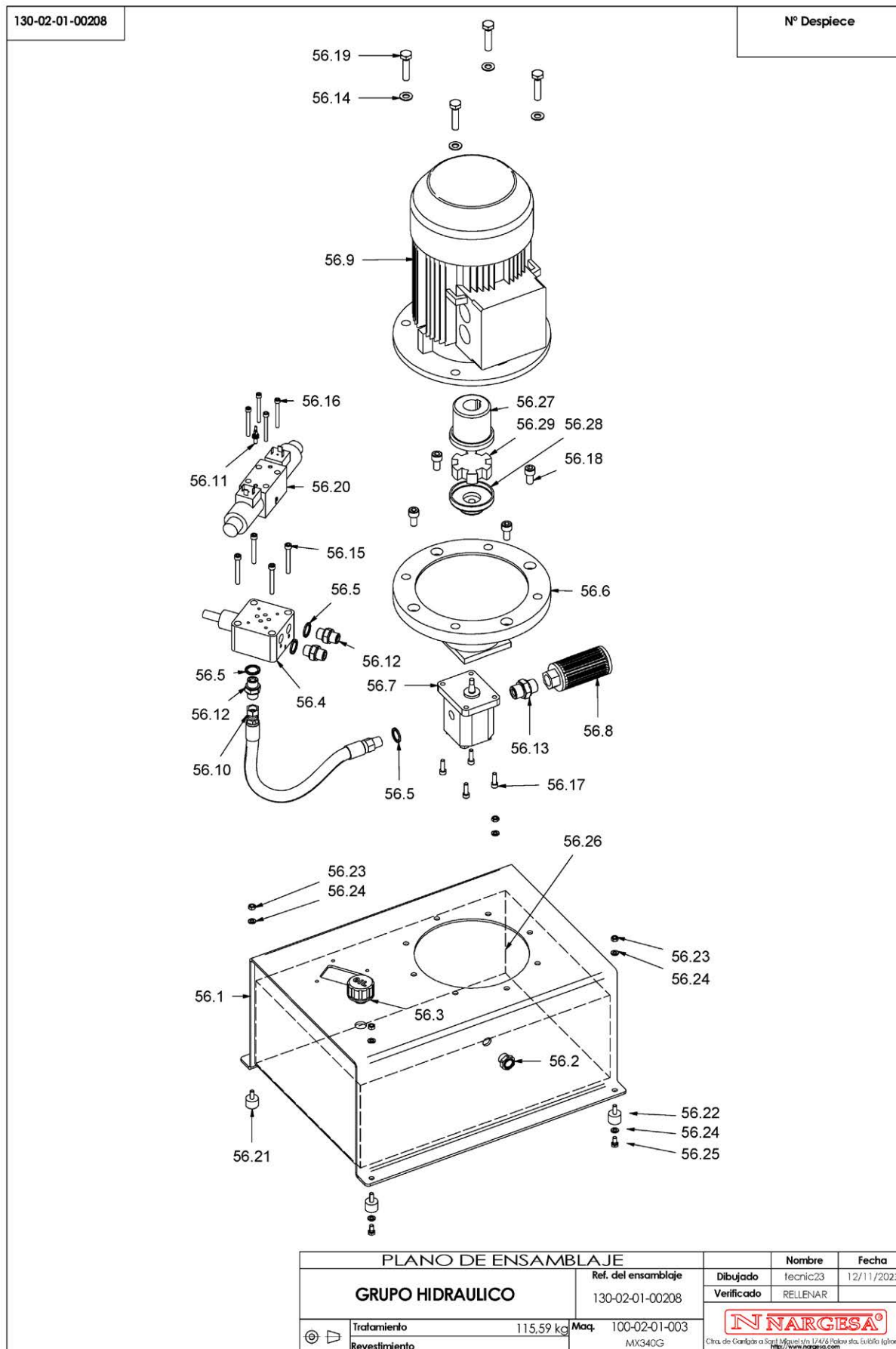
Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
15		122-ADH-00005	Adhesivo Triangulo 400V De 110mmx90mm	1
16		122-CAL-0602-002	Calca PP200, C2006 i C3006	1
17		020-D582-M16-ZN	Cáncamo Hembra M16x2 Zincado	1
18		020-D912-M6X10	Tornillo Allen DIN912 M6X10	1
19		020-D933-M8X20	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M8X20	6
20		020-D933-M12X35	Tornillo Hexagonal DIN 933 M12X35	20
21		020-D934-M6	Tuerca Hexagonal DIN 934 M6	8
22		020-D985-M6	Tuerca Autoblocante DIN 985 M6	4
23		020-D7991-M6X16	Tornillo Allen DIN 7991 M6X16	8
24		020-D9021-M6	Arandela Ancha DIN9021 Para M6	4
25		020-D9021-M8	Arandela Ancha DIN9021 Para M8	2
26		020-D9021-M12	Arandela Ancha DIN9021 Para M12	4
27		020-D9021-M16	Arandela Ancha DIN 9021 M16	1
28		020-D125B-M6	Arandela Biselada DIN 125B M6	10

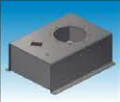
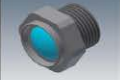
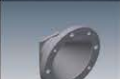
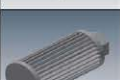
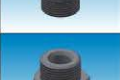
Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
29		020-D913-M16X40	Tornillo de ajuste de boquilla hexagonal	1
30		020-I7380-M6X6	Tornillo Allen Abombado ISO 7380 M6X6	20
31		020-I7380-M6X12	Tornillo Allen Abombado ISO 7380 M6X12	9
32		020-I7380-M6X25	TORNILLO ALLEN ABOMBADO ISO7380 M6X25	2
33		031-APM-00006	Asa Puente 109 M6	1
34		031-CLT-00001	Cierre De Lengüeta Con Triangulo 8 M20	1
35		031-LLT-00001	Llave Para Cierre Triangulo De 8 Flotante Niquelada	1
36		040-JMG-00002	Junta Metal Goma 1/4' Gas	1
37		040-JMG-00004	Junta Metal Goma 3/8' Gas	5
38		040-MAN-00003	Manómetro 0-300 bar D63 1/4 Inferior	1
39		040-RMM-00002	Racor 1/4" Macho Macho	2
40		040-RMM-00003	Racor 3/8" Macho Macho	4
41		040-VDP-00002	Grifo Manometro 1/4" Salida Superior Linea Recto Ref. FT290-01-14	1
42		050-IND-00003	Detector Inductivo Diell M8 NO PNP-10-30 M12	2

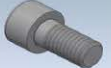
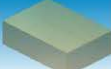
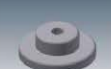
Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
43		050-PED-00019	Pedal Pizzato PX 10111-M2	1
44		122-PLC-0000-001	Placa Características General	1
45		020-D7337-3X8	Remache De Clavo DIN7337 De Al D3X8	4
46		122-ADH-00007	Calca Sentido de Giro	1
47		120-18-01-00070	Chapa Interior Cuadro PV21	1
48		020-D9317-M6	Tuerca Remachable DIN 9317 M6	4
49		120-18-01-00071	Protección Trasera	1
50		031-POMH-00007	Pomo Ondulado Hembra D28 M6	1
51		031-POMM-00014	Pomo Estrella Ø25 M6x20	4
52		031-POMM-00016	Pomo 8 puntas D35 Macho M6x16	2
53		031-BP-00001	Bisagra De Plástico 30 Entre Centros	2
54		130-18-01-00003	Conjunto Pistón	1
55		130-02-01-00208	GRUPO HIDRÁULICO	1
56		130-18-01-00004	Armario PV21	1

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
57		130-18-01-00005	Conjunto Chapas Central	1
58		130-18-01-00006	Conjunto Chapas Derecho	1
59		130-18-01-00007	Conjunto Tapas Izquierdo	1
60		130-18-01-00009	Guia Superior Sensores	1
61		130-18-01-00010	Guia Sensores Inferior	1
62		130-18-01-00012	Soporte Guia Sensores	1
63		140-18-01-00020	Conjunto Estándar	1
64		050-KIE-1801-001	Kit Instalación Eléctrica PV 21	1
65		140-18-01-00001	Base Virgen Matriz	1
66		140-18-01-00004	Base Agujero Central	1
67		140-18-01-00005	Base Montaje Frontal	1
68		140-18-01-00006	Base Duo	1

A2. Découpe groupe hydraulique



Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
56.1		130-02-01-00201	DEPOSITO HIDRAULICO MX340G	1
56.2		040-NA-00001	Visor Nivel Aceite De 3/8" Gas	1
56.3		040-TLL-00003	Tapon Llenado De 1/2" Doble Respiradero Y Filtro	1
56.4		040-VLP-00002	Valvula Limitadora Presion 5R1102P2F/03 -T210 tarada a 210 Bares	1
56.5		040-JMG-00004	Junta Metal Goma 3/8" Gas	4
56.6		040-CA-00002	Campana Acoplamiento Bomba Tipo Lo Motor 3/4/5.5 CV	1
56.7		040-BH-00002	Bomba Hidraulica De Aluminio De 7.5 L 1107.5DE10R	1
56.8		040-FL-00002	Filtro De Aspiracion 1/2" REF 2FA15R125N	1
56.9		050-ME-00003	Motor Eléctrico 2.2Kw 1500RPM 50-60Hz B5 220/380V	1
56.10		040-MF-00007	Manguera Hidraulica macho - hembra con tuerca giratoria 3/8" Gas long:450mm	1
56.11		050-IND-00002	Detector Inductivo M5 100 Bars Pnp Na	1
56.12		040-RMM-00003	Racor 3/8" Macho Macho	3
56.13		040-RMM-00004	Racor 1/2" Macho Macho	1
56.14		020-D125B-M10	Arandela Biselada DIN125B Para M10	4
56.15		020-D912-M6X50	TORNILLO ALLEN DIN912 M6X50	4

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
56.16		020-D912-M5X50	Tornillo Allen DIN912 M5X50	4
56.17		020-D912-M6X20	TORNILLO ALLEN DIN912 M6X20	4
56.18		020-D912-M10X20	Tornillo Allen DIN912 M10X20	4
56.19		020-D933-M10X45	Tornillo Hexagonal DIN933 M10X45	4
56.20		040-ELV-00012	Electrovalvula Doble Bobina 5EVP3D1C02D24	1
56.21		031-SIB-00001	Silentblock D20x15 Macho M6	2
56.22		031-SIB-00005	SILENT BLOCK D20X15 M6 ESPARRAGO Y ROSCA	2
56.23		020-D934-M6	Tuerca Hexagonal DIN934 M6	4
56.24		020-D125B-M6	ARANDELA BISELADA DIN125B PARA M6	6
56.25		020-D933-M6X12	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M6X12	2
56.26		120-02-01-00164	Aceite Hidráulico HM68 25 Litros	1
56.27		040-AE-00007	Acoplamiento Lado Motor 3/4 / 5.5Cv	1
56.28		040-AE-00008	Acoplamiento Lado Bomba Lo Para Motor 3/4 / 5.5 Cv	1
56.29		040-AE-00009	Estrella Acoplamiento Para Motor 3/4 / 5.5 Cv	1

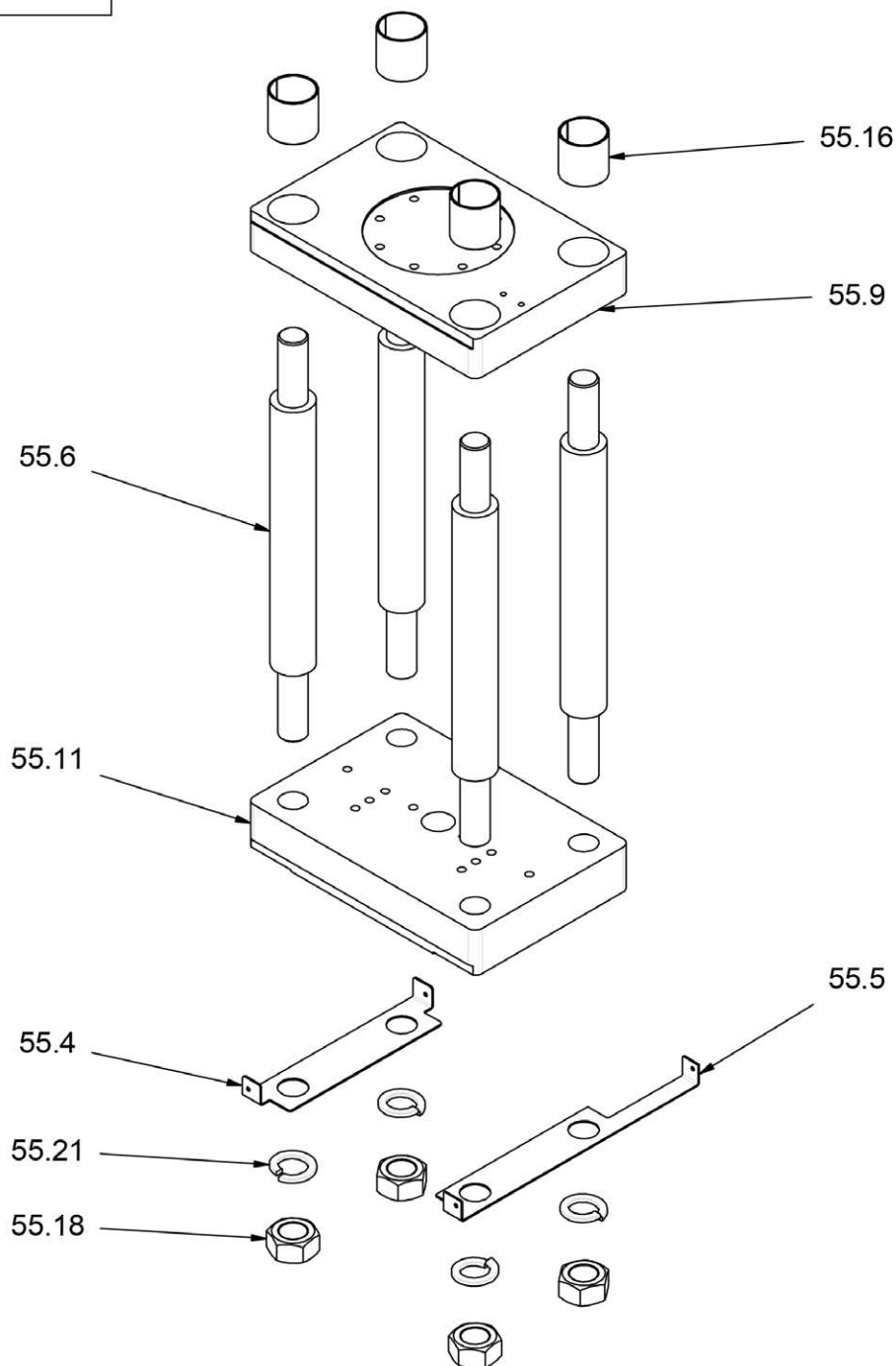
A3. Découpe piston

130-18-01-00003

Conjunto Pistón		Ref.	Und.	Nº Desp.	Nombre	Fecha
		Num.	130-18-01-00003	Dibujado	N.Devesa	06/11/2023
Material		Medida corte mm		Verificado		
Revestimiento PINTURA		Tratamiento		 Ctra. de Garrigàs a Sant Miquel s/n 17476 Palau sta. Eulòlia (Girona) http://www.nargesa.com		
Color	Peso	Tol. general	Maq.			
Negro RAL9005 Texturado	216,17 kg		100-18-01-001 PV 21			

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.

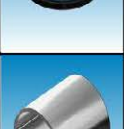
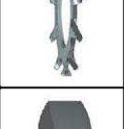
130-18-01-00003



Conjunto Pistón			Ref.	Und.	Nº Desp.	Nombre	Fecha
			Num.	130-18-01-00003	Dibujado	N.Devesa	06/11/2023
Material			Medida corte mm		Verificado		
Revestimiento PINTURA			Tratamiento		 Ctra. de Ganigàs a Sant Miquel s/n 17476 Palau sta. Eulàlia (Girona) http://www.nargesa.com		
 	Color	Peso	Tol. general	Maq.			
	Negro RAL9005 Texturado	216,17 kg		100-18-01-001 PV 21			

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

Elemento	Miniatura	Nº de pieza	Descripción	CTDAD
55.1		130-18-01-00011	Eje Piston	1
55.2		130-18-01-00001	Cuerpo Piston	1
55.3		120-18-01-00042	Postizo Reten Piston	1
55.4		120-18-01-00020	Soporte Inferior D	1
55.5		120-18-01-00019	Soporte Inferior I	1
55.6		120-18-01-00012	Columna	4
55.7		120-18-01-00011	Tapa Embolo	1
55.8		120-18-01-00009	Embolo	1
55.9		120-18-01-00003	Mesa Movil	1
55.10		120-18-01-00002	Mesa Superior	1
55.11		120-18-01-00001	Mesa Trabajo	1

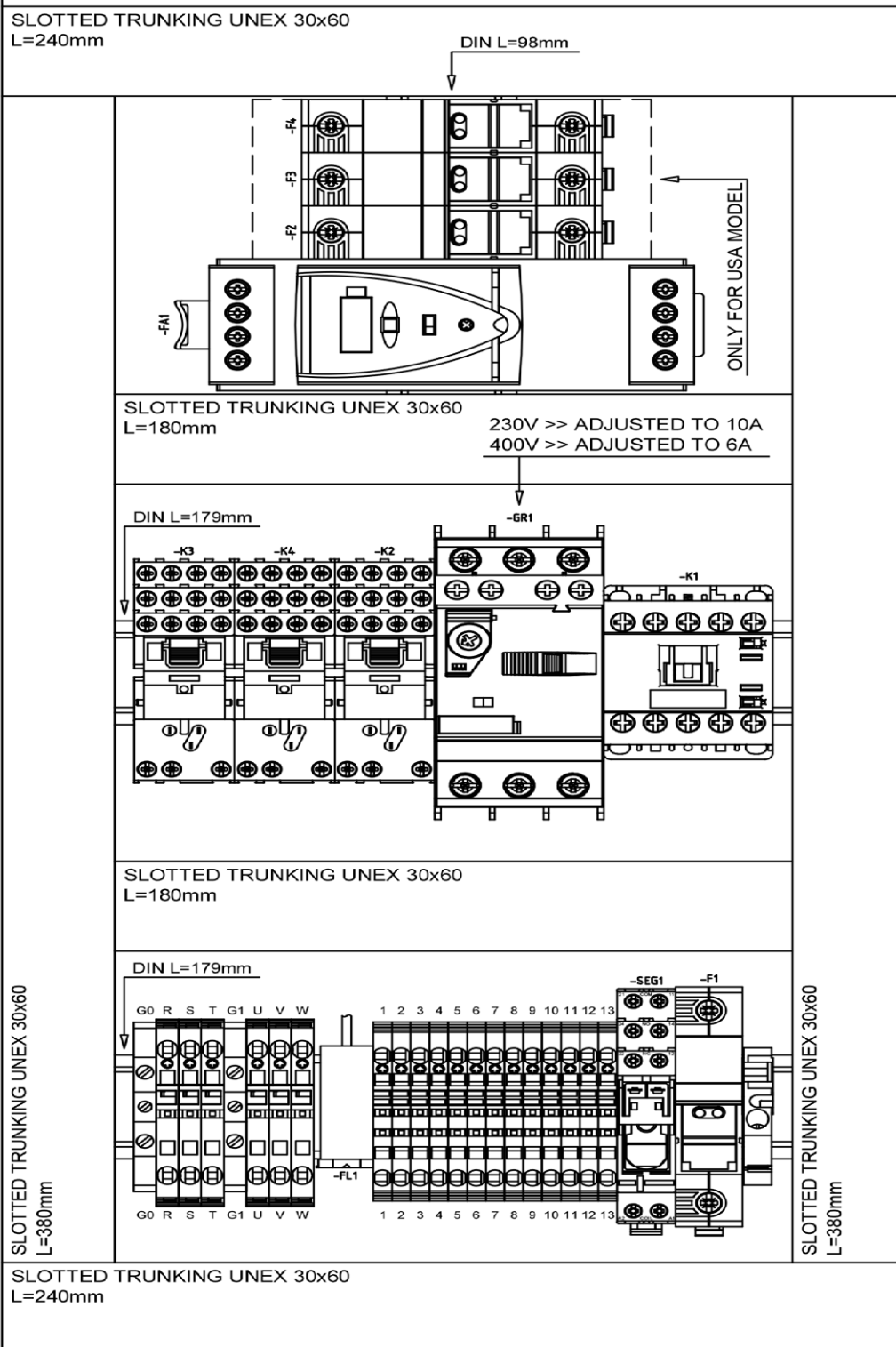
55.12		040-JT-00054	JUNTA TORICA Ø81X3 90Shore	1
55.13		040-JT-00098	JUNTA TORICA Ø142.24X5.33 90Shore	1
55.14		040-DPS-00007	Junta DPS D110XD96X22.5X33	1
55.15		040-BA-00020	Collarin BA D100X115X10 T20	1
55.16		030-DP-00067	Dolla Partida D55X60X60	4
55.17		020-D6797-M12	Arandela de seguridad dentada DIN 6797-A M12	16
55.18		020-D934-M36X2	Tuerca M36x2 Pavonada	8
55.19		020-D933-M12X35	Tornillo Hexagonal DIN 933 M12X35	16
55.20		020-D933-M12X20	Tornillo Hexagonal DIN 933 M12X20	4
55.21		020-D127-M36	Arandela Glowler DIN127 Para M36	8
55.22		120-18-01-00072	Dolla 100x105x32	1

A4. Armoire électrique · MACHINE TRIPHASÉE

ONLY FOR:

3 PHASE MODEL

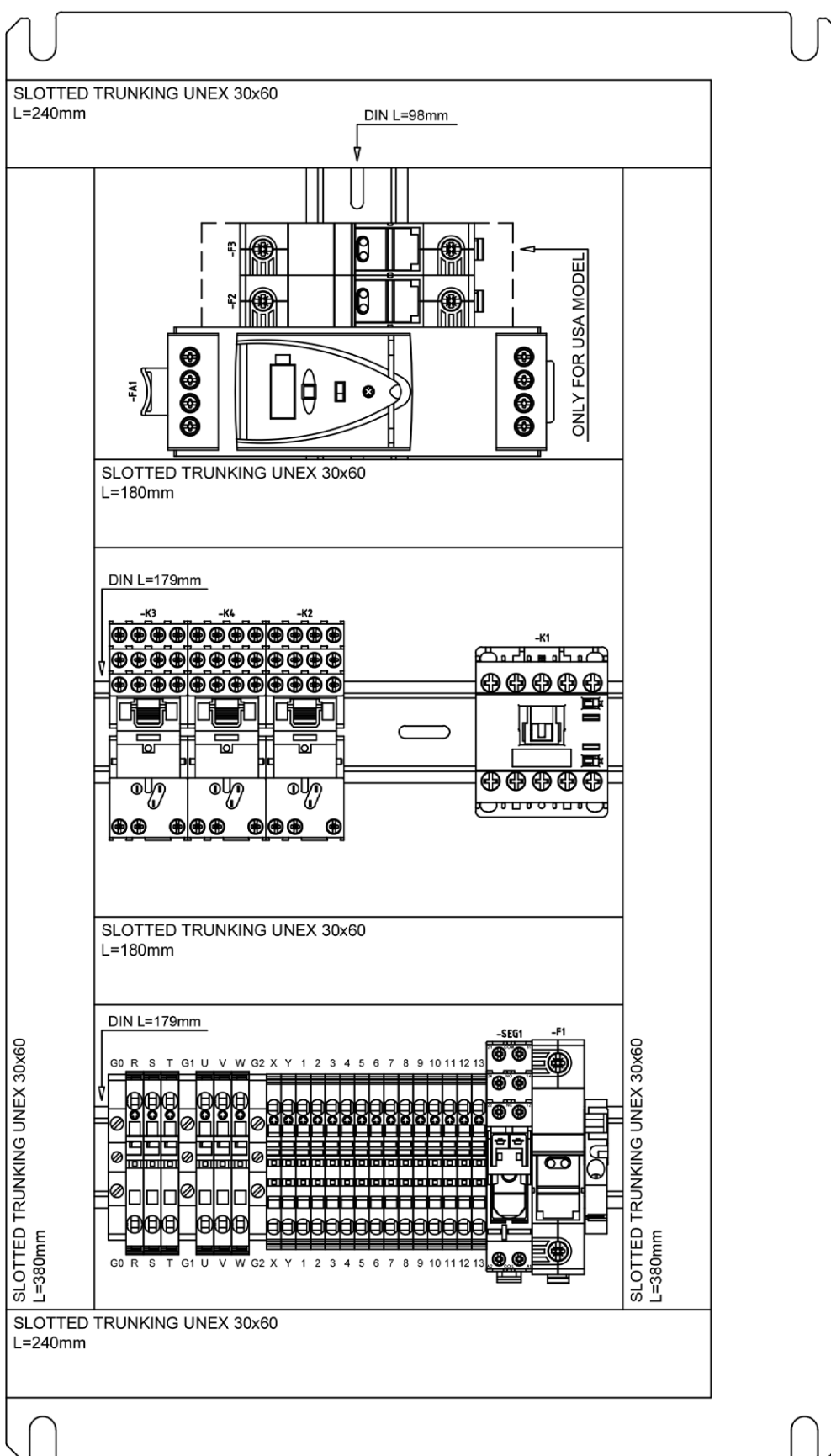
PLACE THE LABELS ON THE TOP OF THE TERMINALS.
PLACE THE TERMINALS WITH THE OPEN SIDE TO THE LEFT.



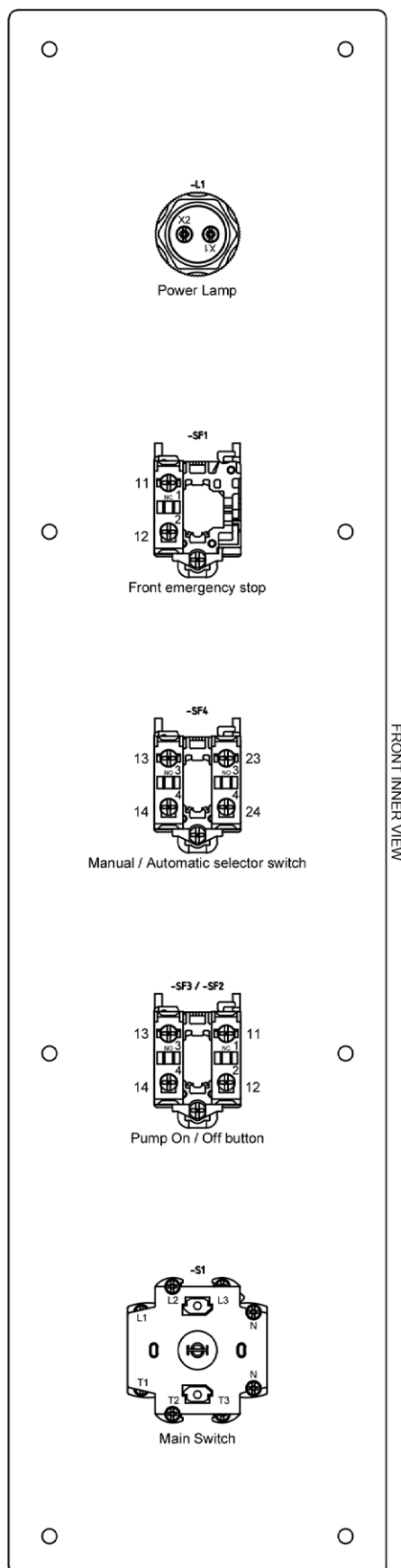
A5. Armoire électrique · MACHINE MONOPHASÉE

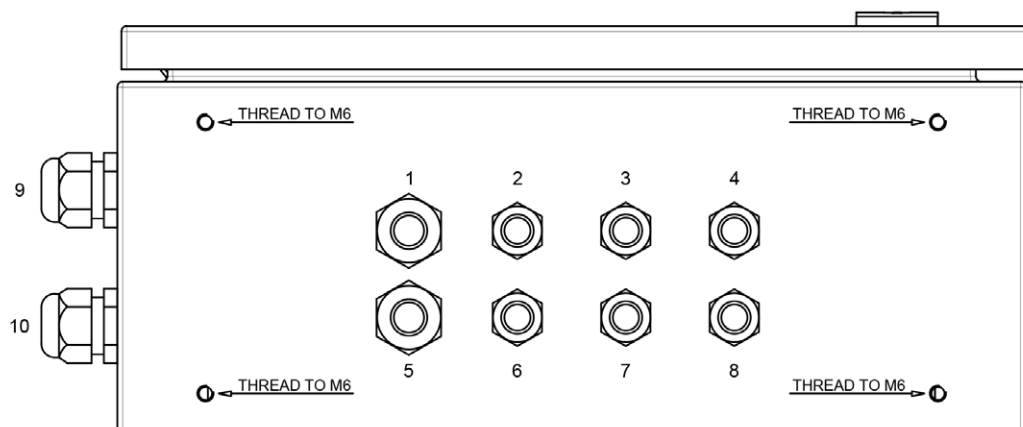
ONLY FOR:
SINGLE PHASE MODEL

PLACE THE LABELS ON THE TOP OF THE TERMINALS.
PLACE THE TERMINALS WITH THE OPEN SIDE TO THE LEFT.



A6. Armoires électriques

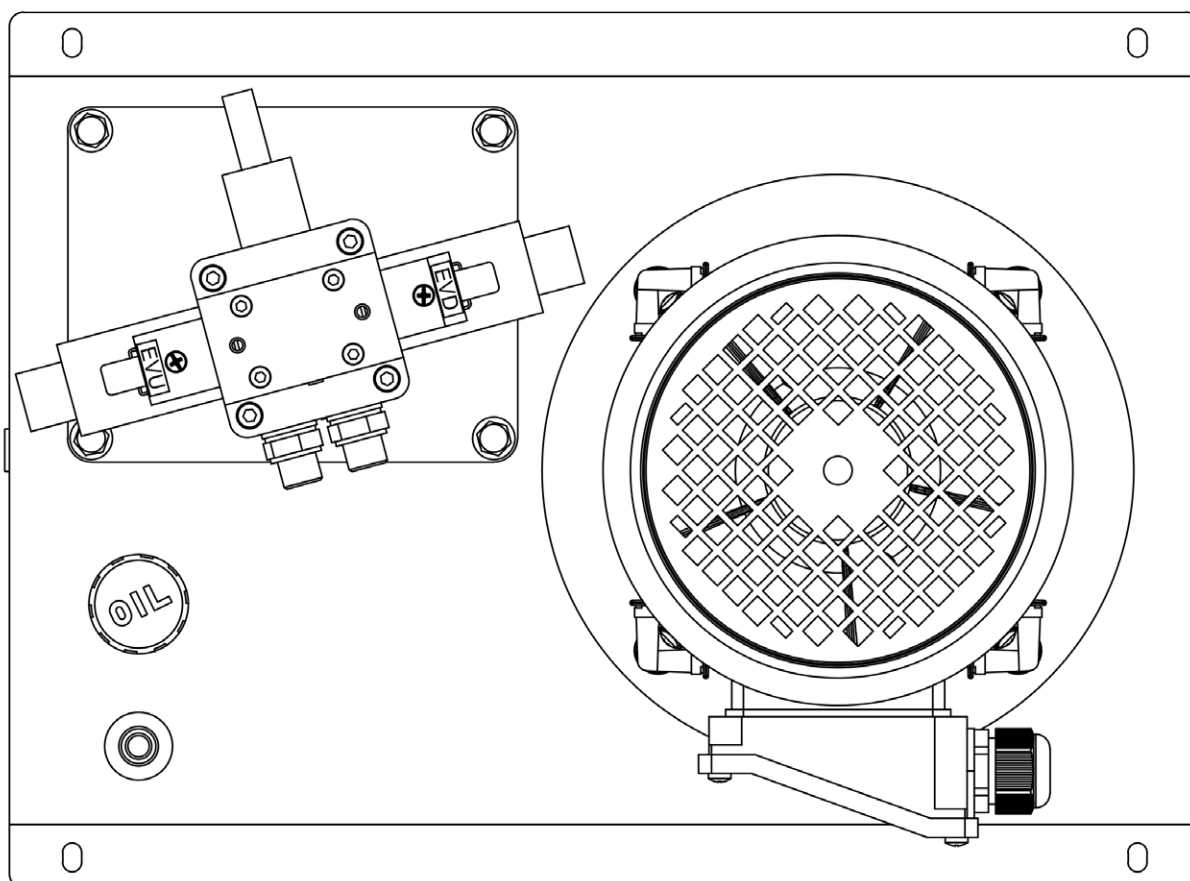




3 PHASE MODEL			
PLATE HOLE NUMBER	PLASTIC CABLE GLAND	ELECTRIC WIRE	DESCRIPTION
1	PG13.5	UNUSED	---
2	PG9	MG4	DOWN LIMIT INDUCTIVE (ID)
3	PG9	MG6	UP ELECTROVALVE (EVU)
4	PG9	UNUSED	---
5	PG13.5	MG2	PUMP MOTOR (M1)
6	PG9	MG3	UP LIMIT INDUCTIVE (IU)
7	PG9	MG7	DOWN ELECTROVALVE (EVD)
8	PG9	UNUSED	---
9	PG13.5	MG5	PEDAL (SF5)
10	PG13.5	MG1	POWER INPUT

SINGLE PHASE MODEL			
PLATE HOLE NUMBER	PLASTIC CABLE GLAND	ELECTRIC WIRE	DESCRIPTION
1	PG13.5	UNUSED	---
2	PG9	MG4	DOWN LIMIT INDUCTIVE (ID)
3	PG9	MG6	UP ELECTROVALVE (EVU)
4	PG9	UNUSED	---
5	PG13.5	MG8	VF1 POWER INPUT
6	PG9	MG3	UP LIMIT INDUCTIVE (IU)
7	PG9	MG7	DOWN ELECTROVALVE (EVD)
8	PG9	MG9	VF1 FORWARD CONTROL
9	PG13.5	MG5	PEDAL (SF5)
10	PG13.5	MG1	POWER INPUT

MOUNTING DIRECTION FOR ALL VALVES



Before mounting the inner metal plate, thread the four holes labeled H1 to M6. Next, thread an M6x20 allen domed head pavoned screw into each of the H1 threaded holes.

Technical drawing of a rectangular plate. The plate has a width of 1000 and a height of 500. There are four mounting points, one in each corner, indicated by small circles. A dimension line indicates a distance of 125 from the left edge to the first mounting point. A dimension line indicates a distance of 6g from the top edge to the first mounting point. The text 'M8x1,25 - 6g' is written vertically next to the 6g dimension line.

Technical drawing of a rectangular table. The overall dimensions are 1800 (width) by 800 (depth). The drawing shows the table from a top-down perspective, highlighting the assembly points for the legs and the central support structure. The table has a rectangular top with rounded corners and a central support structure. The dimensions are indicated by arrows and numbers: 1800 for the total width, 800 for the total depth, and 1700 for the width of the table top. The drawing also shows the locations of the legs and the central support structure.

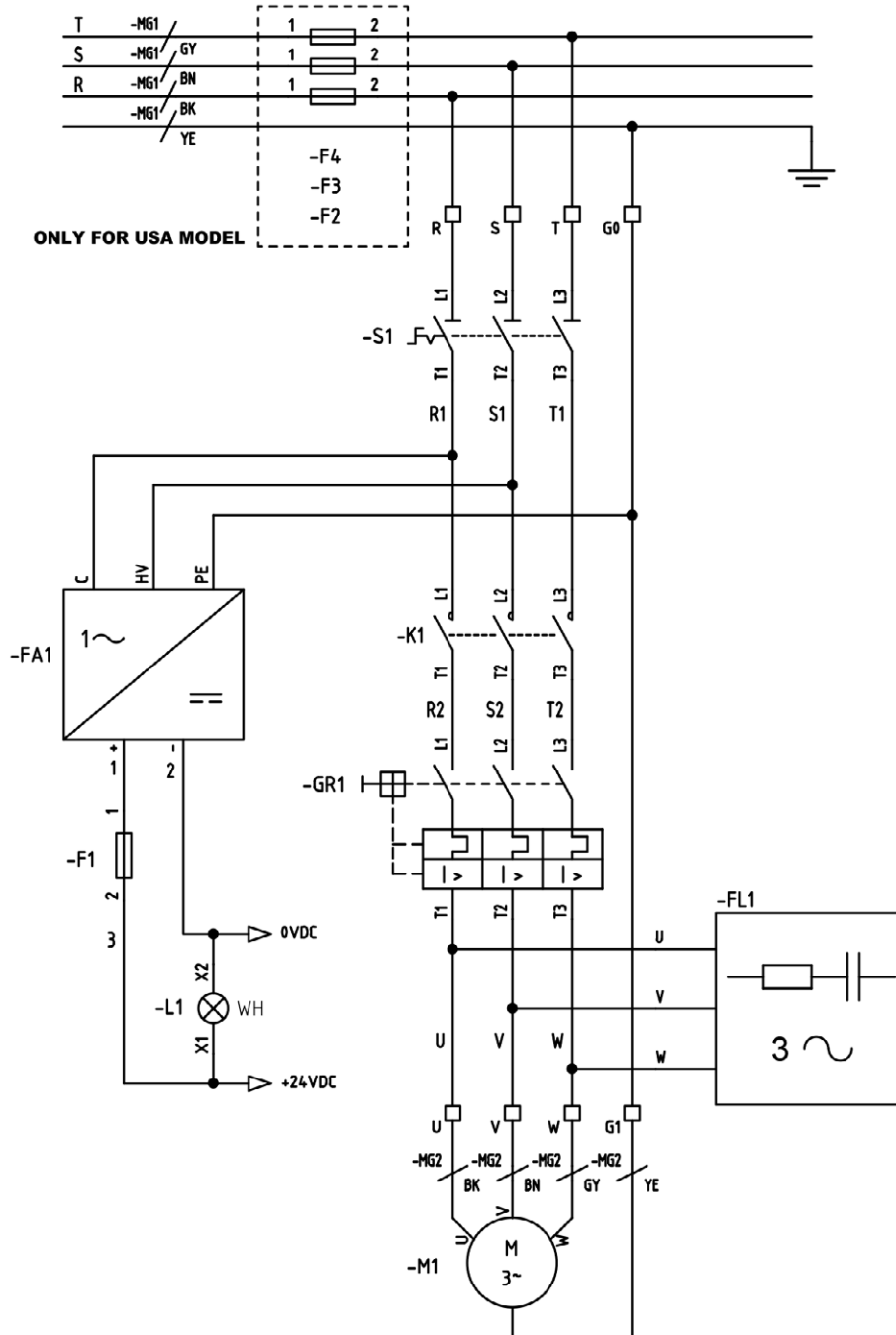
Diagram of a metallic box with dimensions and labels:

- Top edge: 300
- Left edge: METALLIC BOX TOP
- Right edge: METALLIC BOX BOTTOM
- Bottom edge: METALLIC BOX HINGES SIDE
- Bottom edge (length): 600

Technical drawing of a rectangular box. The box is shown in a perspective view. The top surface is labeled with a force vector A pointing downwards. The bottom surface is labeled with a force vector A pointing upwards. The box has a height h and a width b . The distance from the top surface to the center of the bottom surface is labeled $h/2$. The distance from the bottom surface to the center of the top surface is labeled $h/2$. The box is shown with a top flange and a bottom flange. The top flange has a thickness t and a width b . The bottom flange has a thickness t and a width b . The box is shown with a top flange and a bottom flange. The top flange has a thickness t and a width b . The bottom flange has a thickness t and a width b .

A7. Schéma électrique · MACHINE TRIPHASÉE

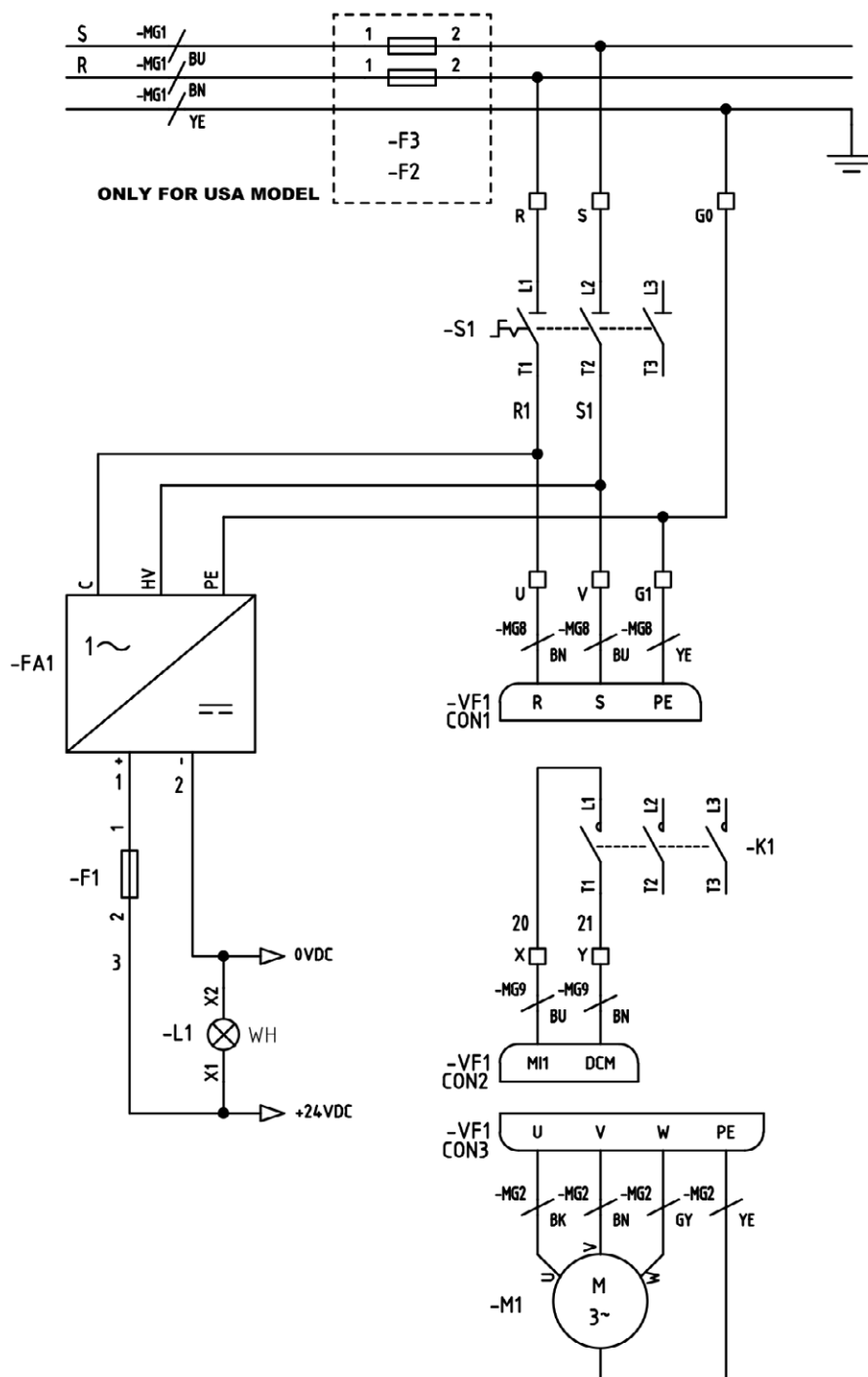
3 PHASE MODEL



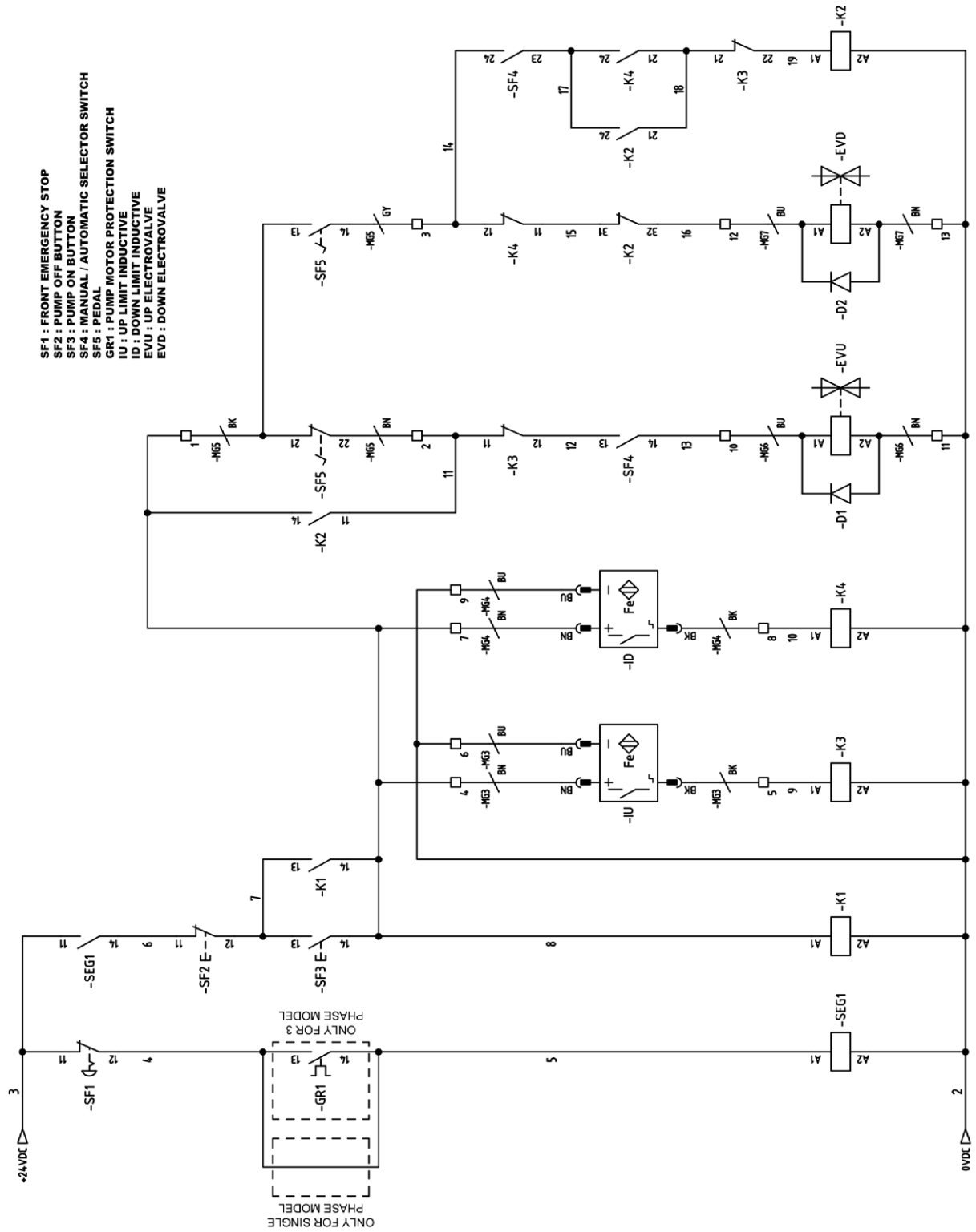
GR1 : PUMP MOTOR PROTECTION SWITCH
M1 : PUMP MOTOR
FA1 : POWER SUPPLY 24VDC

A8. Schéma électrique · MACHINE MONOPHASÉE

SINGLE PHASE MODEL



VF1 : PUMP MOTOR DRIVE
M1 : PUMP MOTOR
FA1 : POWER SUPPLY 24VDC



NOTRE GAMME DE PRODUITS



POINÇONNEUSES HYDRAULIQUES



CINTREUSES À GALETS



CINTREUSE À TUBES SANS SOURIS



PRESSES PLIEUSES HORIZONTALES



PRESSES PLIEUSES HYDRAULIQUES



CISAILLES GUILLOTINES
HYDRAULIQUES



BROCHEUSES HYDRAULIQUES



MARTEAUX PILON POUR
LA FORGE



PRESSES POUR LA FORGEAGE
À CHAUD



FOURS DE FORGE



MACHINES À FORGER À CHAUD



MACHINES À GAUFREUR
À FROID



CINTREUSES À VOLUTES