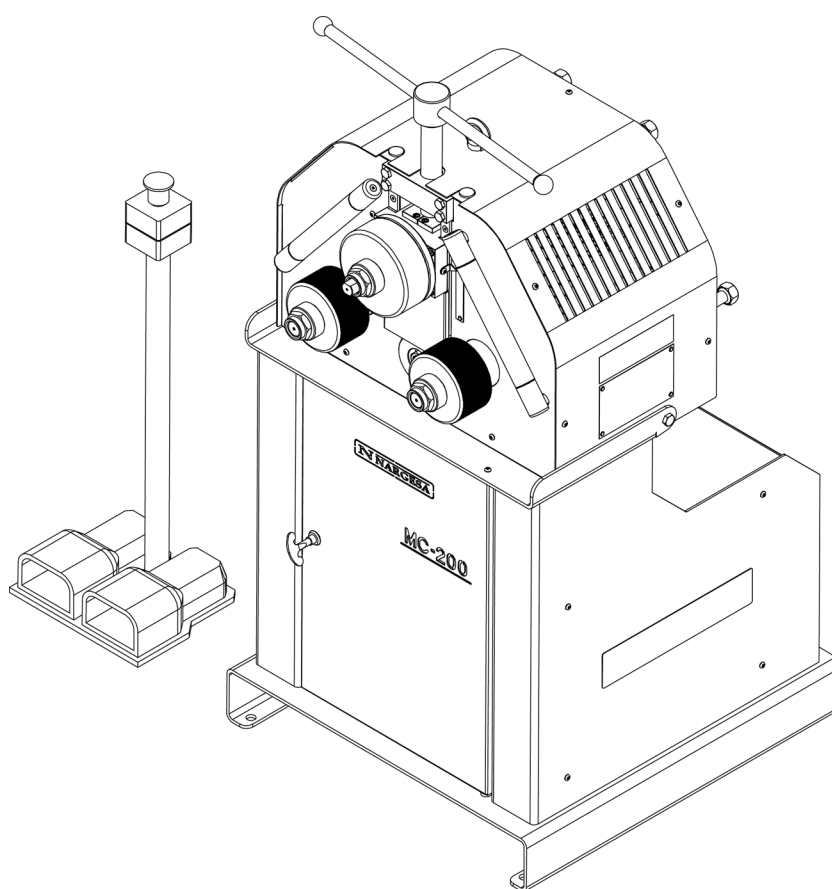


CINTREUSE À GALETS

MC200



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

Merci d'avoir choisi nos machines



www.nargesa.com

TABLE DES MATIÈRES

1. DONNÉES DE LA MACHINE	3
1.1. Identification de la machine	3
1.2. Dimensions	3
1.3. Description de la machine	3
1.4. Identification de la machine	4
1.5. Caractéristiques générales	5
1.6. Description des protections	6
2. TRANSPORT ET STOCKAGE	7
2.1. Transport	7
2.2. Conditions de stockage	7
3. ENTRETIEN	8
3.1. Entretien général	8
4. INSTALLATION ET MISE EN ROUTE	9
4.1. Emplacement de la machine	9
4.2. Dimensions et plage de travail	9
4.3. Conditions externes admissibles	9
4.4. Consignes pour le branchement au secteur	10
5. CONSIGNES POUR L'UTILISATION	12
5.1. Principes pour cintrer	12
5.2. Montage des rouleaux	12
5.3. Position du bâti	13
6. AVERTISSEMENTS	14
6.1. Dangers résiduels	14
6.2. Méthodes contre-productives	14
6.3. Autres recommandations	14
7. ASSEMBLAGE DES ROULEAUX	15
7.1. Capacité de cintrage	16
7.2. Différents exemples de cintrage	17
8. ACCESSOIRES OPTIONNELS	18

ANNEXE TECHNIQUE

1. FICHE TECHNIQUE DE LA MACHINE

1.1. Identification de la machine

Marque: NARGESA

Type: cintreuse

Modèle: MC 200

1.2. Dimensions

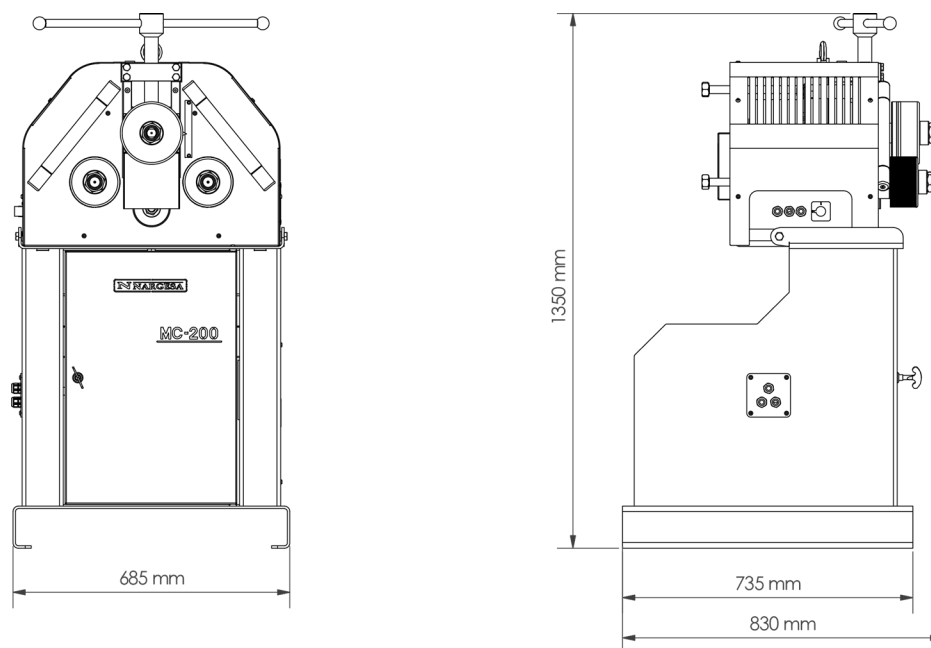


Illustration 1. Dimensions extérieures de la cintreuse MC200

1.3. Description de la machine

La cintreuse MC200, est une machine fabriquée tout particulièrement pour cintrer des profils, principalement métalliques, de différentes épaisseurs et configurations : profils massifs, tubes, profils en T, angles... La cintreuse est livrée avec un jeu d'outillage standard, des galets, avec lesquels vous pourrez effectuer des courbures de profils de différentes formes et tailles.

Mis à part les galets standards, le fabricant dispose également de différents types de galets supplémentaires afin d'effectuer d'autres types de cintrage en fonction de la configuration du matériau à traiter, ainsi que de rouleaux spécifiques fabriqués avec *Sustarin, pour les travaux sur acier inoxydable ou aluminium qui évite de rayer et d'endommager les surfaces.

* Sustain : polyoxyde de méthylène, thermoplastique cristallin haute résistance avec haute rigidité, faible friction et excellente stabilité dimensionnelle

PRADA NARGESA S.L rejette toute responsabilité quant aux dommages qui peuvent être engendrés en raison d'un mauvais usage ou non accomplissement des normes de sécurité par les utilisateurs.

1.4. Identificación de la máquina

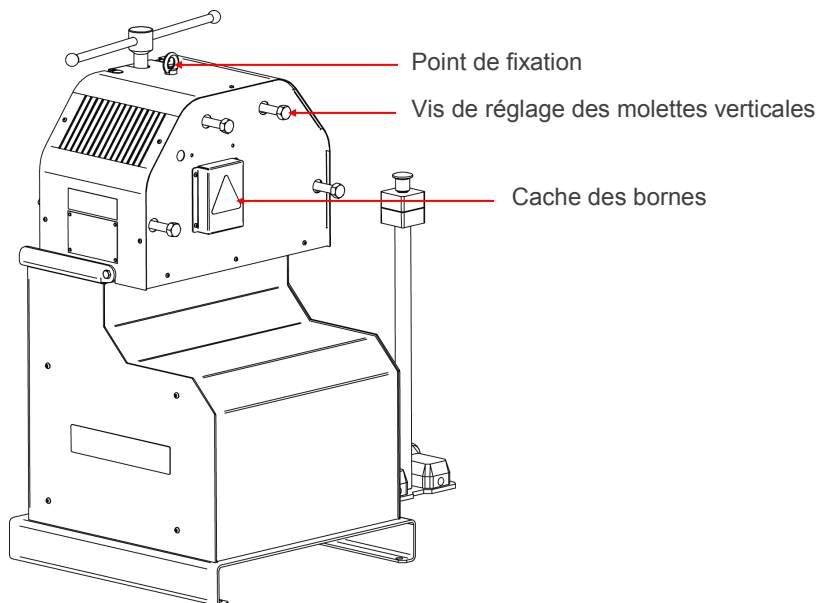
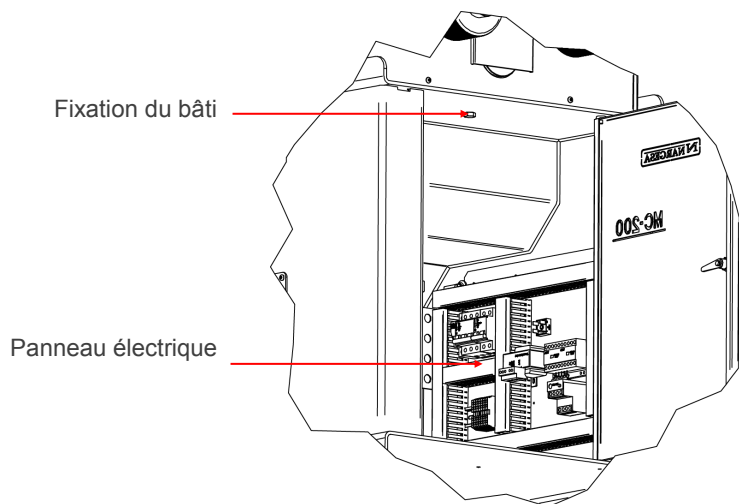
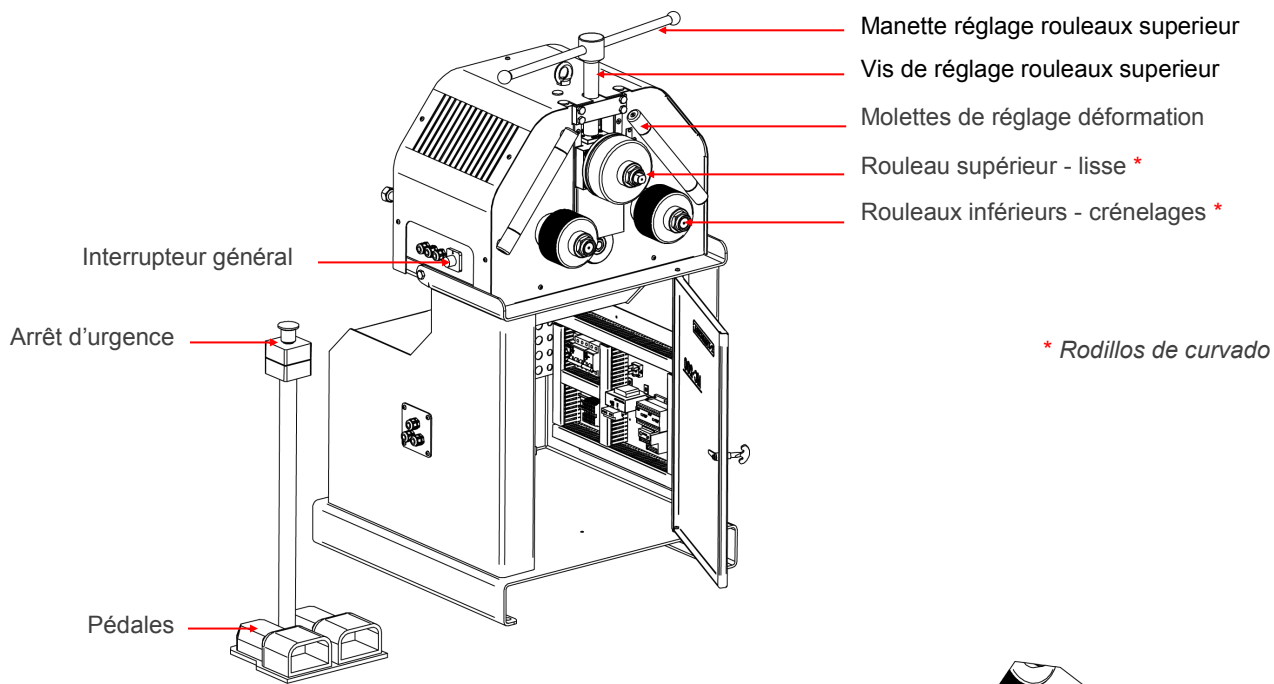




Illustration 2. Plaque de caractéristiques

1.5. Caractéristiques générales

Puissance du moteur	1.1Kw/1.5 CV a 900 r.p.m.
Tension	230/400 V Triphasé
Intensité	5.2 / 2.6 A
Type d'entraînement	Deux rouleaux
Vitesse des galets	8 r.p.m.
Diamètre axes	40 mm
Longueur utile des axes	74 mm
Matériau de la structure	Tôle
Poids total	320 Kg
Dimensions	830x685x1350 mm

1.6. Description des protections

Le motoréducteur et tous les engrenages qui permettent le fonctionnement de la machine se trouvent sous le cache principal supérieur qui protège les mécanismes.

Bien que les principaux éléments mobiles sont protégés par le cache supérieur, il faut faire tout particulièrement attention au moment du cintrage afin d'éviter l'accrochage entre des rouleaux et la pièce.

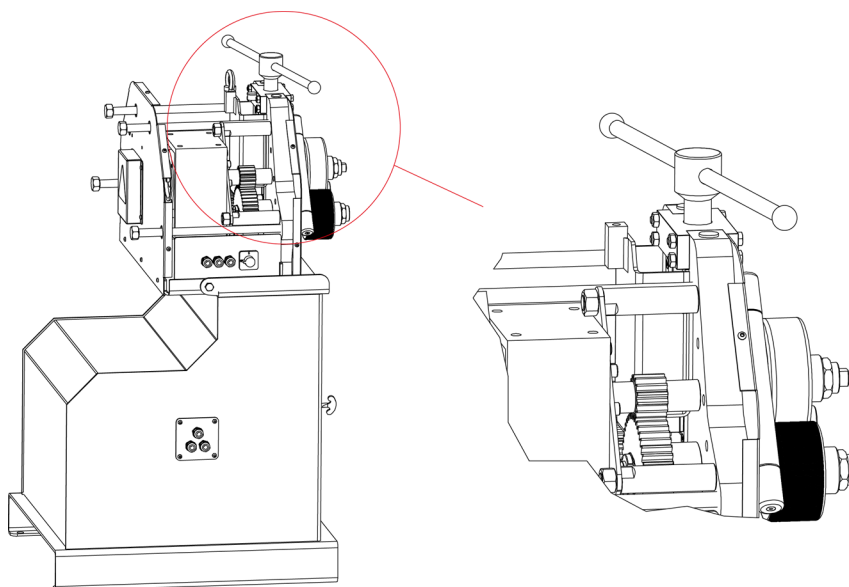


Illustration 3. Protections des mécanismes

2. TRANSPORT ET STOCKAGE

2.1. Transport

Il y a deux façons de transporter la machine:

- Par la partie inférieure, à travers la base de la machine, à l'aide d'un transpalette ou d'un chariot élévateur comme sur l'illustration. Ne jamais élever plus de 200 mm de la surface de la machine, en prévention d'un risque de retournement.
- Par la partie supérieure de la machine, depuis le point de fixation destiné à cet effet, défini sur l'illustration 4, à l'aide d'une grue ou d'un chariot élévateur.

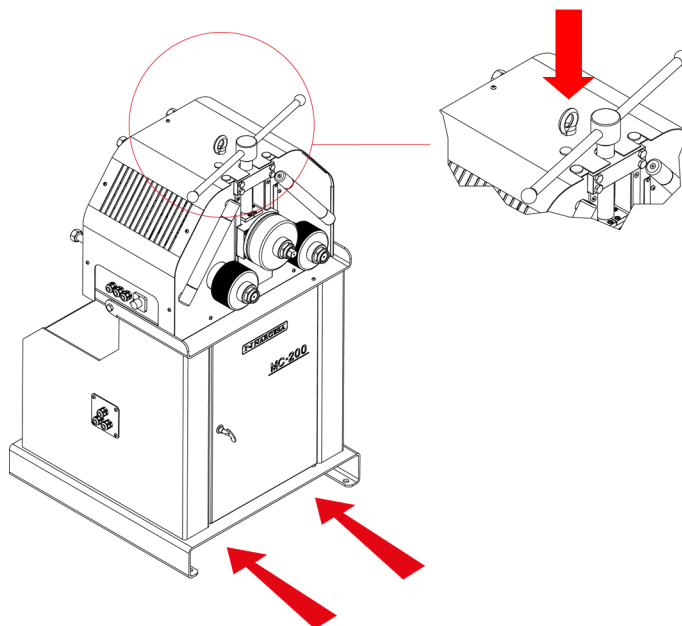


Illustration 4. Transport de la machine

ATTENTION

Avant de déplacer la machine, il faut vérifier la bonne fixation de la vis située à l'intérieur du châssis, sur la partie supérieure. Cela garantit le travail en vertical de la machine sans mouvements de celle-ci.

Si la machine est déplacée en position verticale et sans une bonne fixation par la vis de changement de position, il existe un danger que la machine puisse se retourner, endommageant sa structure ou blessant les utilisateurs qui la manipulent.

2.2. Conditions de stockage

La cintruse ne pourra pas être stockée dans un endroit n'accomplissant pas les conditions requises suivantes:

- Humidité entre 30 % et 95 %
- Température de -25 à 55°C ou 75°C pour des périodes qui ne dépassent pas 24h
(Ne pas oublier que ces températures sont dans des conditions de stockage)
- Il est conseillé de ne pas empiler des machines ni des objets lourds au-dessus
- Ne pas la démonter pour la stocker.

3. ENTRETIEN

3.1. Entretien Général

- Il est recommandé de maintenir le levier du piston propre, lorsque cela est possible, afin d'assurer un bon fonctionnement et le prolongement de sa vie utile.
- Il est conseillé de maintenir les règles de frictions graissées par lesquelles le support du galet supérieur glisse. De même, il est également nécessaire de graisser un minimum les parois intérieures par lesquelles le support du galet supérieur se déplace.

ATTENTION

Pour graisser la machine, la machine doit être arrêtée et le bouton « Arrêt d'Urgence » activé.

Pour graisser les parties mobiles de la machine qui ont besoin de l'être, il est recommandé:

- De nettoyer la surface graissée à l'aide d'un chiffon en coton ou d'un tissu doux qui ne perd pas de fils, pour retirer la graisse accumulée et les restes éventuels qui s'y trouvent.
- Après l'avoir nettoyée, appliquer à nouveau la graisse sur la surface à l'aide d'un chiffon ou d'une spatule.
- Répartir la graisse de façon uniforme sans créer d'excès ni d'accumulation.
- Une fois la machine est graissée, avec la manette pour réguler l'hauteur du rouleau supérieur, il faut tourner le vis de réglage jusqu'au le rouleau supérieur atteint son point le plus élevé.
- Quand le rouleau supérieur s'arrête, faire l'inversion du sens de rotation de la manette pour faire descendre le rouleau à son point le plus bas.
- Répétez cette opération pour assurer une bonne lubrification du vis et de la règle de friction
- Graisser la machine régulièrement en fonction de son utilisation.

** Il est recommandé d'utiliser de la graisse de lithium pour les roulements N.850 EP-2.*

4. INSTALLATION ET MISE EN ROUTE

4.1. Emplacement de la machine

Il faut veiller à placer la machine correctement afin de ne pas avoir à la bouger ; dans le cas contraire, les consignes décrites dans le paragraphe précédent de transport (n°2) seront suivies. Elle devra être située sur une surface lisse et nivelée afin d'éviter des vibrations et mouvements pendant les tâches de cintrage. Il est possible de fixer la machine à l'aide de boulons vu qu'elle est équipée d'une base inférieure ou pied avec quatre perforations, conformément à l'illustration 5.

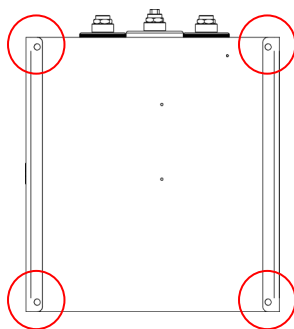


Illustration 5. Points de fixation de la machine

4.2. Dimensions et zone de travail

Lorsque l'on place la machine, il faut tenir compte de ses dimensions, de l'espace de travail de l'ouvrier et des éventuelles longueurs de la pièce à travailler.

La cintruse peut être utilisée par un seul ouvrier, qui doit se placer face à la machine afin de pouvoir manipuler la pièce en toute sécurité, jamais sur les côtés.

Avant de commencer le cintrage, avec la machine à l'arrêt, l'ouvrier ajustera les galets de cintrage, en les adaptant au matériau et aux profils à cintrer, comme cela est indiqué au paragraphe 7, *Illustration 12*.

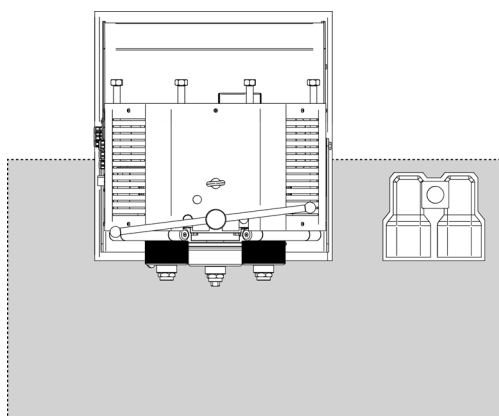


Illustration 6. Zone de travail de l'ouvrier

4.3. Conditions externes admissibles

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

4.4 Consignes pour le branchement au secteur

IMPORTANT: cette machine doit être branchée à une prise de courant terre.

La cintreuse MC200 est équipée d'un moteur triphasé 230V/400V de 1,1Kw préparé pour se connecter à une alimentation de 400V

La machine doit être reliée à travers le connecteur installé à une sous-alimentation compatible qui répond aux conditions requises spécifiées.

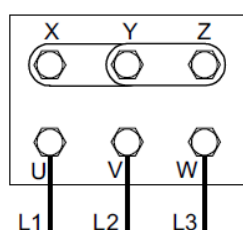
Si vous souhaitez brancher la machine a une tension de 230V triphasés, il faut effectuer une série de modifications sur le panneau électrique. Ces modifications sont les suivantes:

- Changement du branchement des bobines du moteur
- Changement déconnexion du transformateur
- Réglage de la fourchette d'intensité des garde-moteurs

Changement de branchement du moteur:

Lorsque la tension du réseau est de 400 V triphasés, nous effectuerons le branchement en forme d'étoile (préinstallé avec la machine). Il s'agit de 230 V triphasés, nous effectuerons donc le branchement en forme de triangle, comme cela est indiqué sur l'illustration.

La modification du branchement se fera à travers le bornier du moteur situé sur la partie arrière de la machine, en changeant la configuration des platines en fonction de la tension du réseau.



Forme en étoile
(prédéterminée)
Pour tension 400V

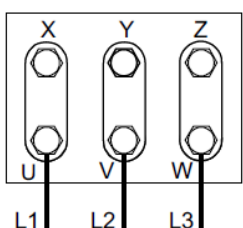


Figure en triangle
Pour tension 230V

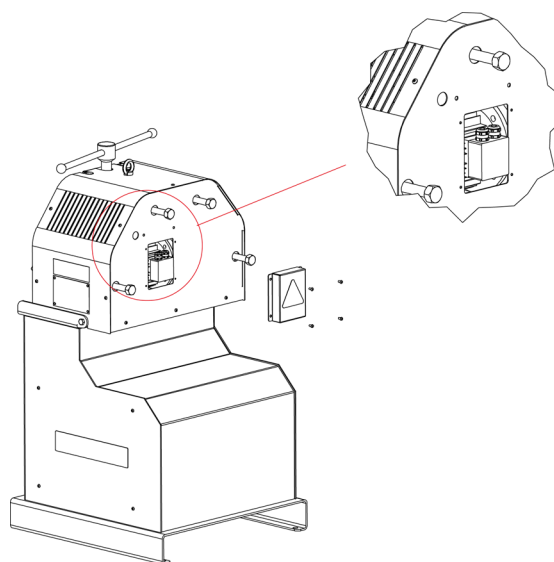


Illustration 7. Changement déconnexion du moteur

Avant d'effectuer quelconque modification dans le branchement ou sur le panneau électrique, il est indispensable de vérifier que la machine soit bien reliée au réseau.

Changement des branchements du transformateur:

D'après la tension désirée de fonctionnement, il sera également nécessaire d'effectuer un changement de branchements sur le transformateur. Il se trouve fixé au panneau électrique à l'intérieur de l'armoire de la machine comme le montre le paragraphe A3. *Armoire électrique*.

Celui-ci est comme celui qui est montré sur l'illustration ci-dessous. Pour que la machine fonctionne à 400 V il est nécessaire que les bornes d'entrée connectées soient identifiées comme « 0v » et « 415v ». Pour modifier la tension de fonctionnement à 230 V, il suffit de libérer la borne « 415v » à l'aide d'un tournevis cruciforme et de brancher le câble libéré à l'entrée « 230v » et de serrer la fixation avec le tournevis.

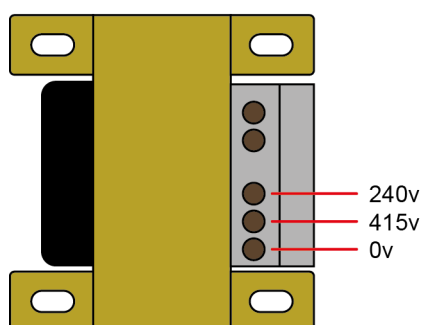


Illustration 9. changement des branchements du transformateur

Réglage de la fourchette d'intensité du garde-moteur :

En fonction de la tension du réseau, l'intensité de travail change également, il est donc nécessaire de modifier également la fourchette de travail des protections des moteurs. Les garde-moteurs sont fixés au panneau électrique comme dans le paragraphe A3. *Armoire électrique*. Ils sont distribués comme sur l'illustration ci-dessous et permettent un réglage rapide à travers le régulateur situé sur la partie frontale.

Pour le branchement à 230 V triphasés, la flèche d'indication du régulateur doit être autour de « 5A ». En cas de branchement à 400 V triphasés elle doit être à « 2,6A ».

**Si le garde-moteur installé ne peut pas recevoir l'ampérage demandé, il devrait être remplacés par une autre avec une fourchette plus importante.*

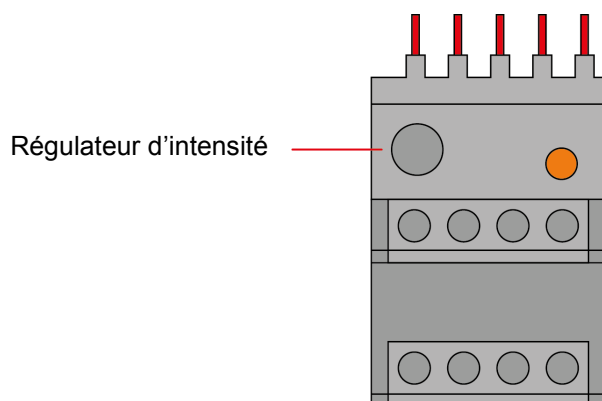


Illustration 9. Réglage de la fourchette d'intensité

5. CONSIGNES POUR L'UTILISATION

5.1. Principes pour cintrer

- L'entraînement du moteur de la cintrreuse se fait par deux pédales sans fixation, une pour la rotation sur la droite et l'autre pour la rotation vers la gauche.
- Pour régler le rayon de courbure, régler l' hauteur du rouleau supérieur avec la manette de réglage situé sur le dessus de la machine
- Pour arrêt d'urgence appuyer sur le bouton d'urgence situé dans la part supérieur des pédales d'entraîne-ment rotatif
- Vous pouvez placer le matériel sur la machine par les deux côtés. Utiliser la commande mobile pour ajuster la hauteur du galet supérieur et ajuster ainsi l'entrée du matériel. À travers la fin de course, nous pouvons positionner le point final du rouleau central, ce qui nous permettra d'obtenir une grande répétitivité de position.
- Pour ajuster l'alignement du matériel, il faut modifier la distance entre les molettes d'ajustement de déformation et la surface de travail. Cette tâche se fera à travers le serrage des vis d'ajustement situées sur la partie arrière de la machine. C'est molette guide le matériel pour réduire la déformation latérale. (Les molettes de soutien doivent faire légèrement pression contre le profil à courber).
- Pour une courbure optimale sur le profil à travailler, il est conseillé de couper la pointe en forme de pointe pour faciliter son entrée.
- Si l'on ne parvient pas aux résultats adéquats, il faut modifier la position des galets latéraux et celle des molettes verticales.
- Les écrous de fixation des galets doivent être serrés uniquement avec la force des mains.

5.2. Montage des galets

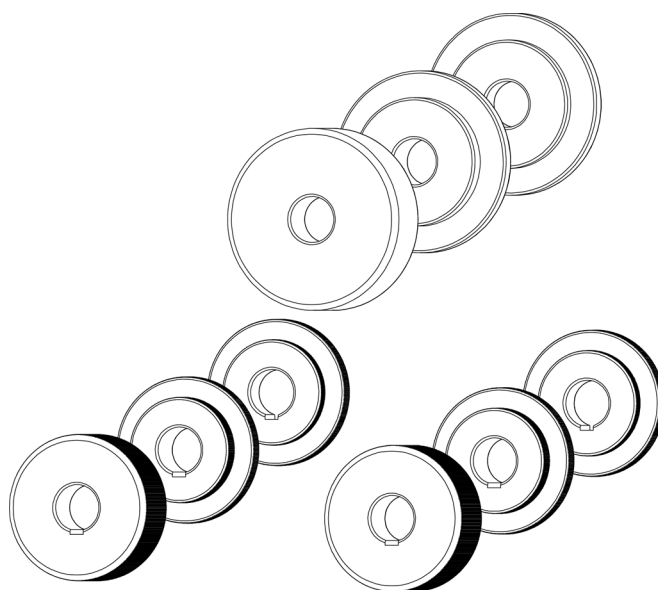


Illustration 10. Positionnement des galets par rapport aux axes de la machine

5.3. Position du bâti

La MC 200 peut travailler avec le bâti en horizontal ou en vertical selon les besoins, en fonction des tâches à réaliser.

Pour placer la cintreuse en position horizontale:

- Ouvrir l'armoire et desserrer la vis de fixation située à l'intérieur, sur la partie supérieure de l'armoire, comme cela est indiqué dans le paragraphe 1.4 *Identification de la Machine*.
- Après avoir desserré la vis, à l'aide d'un autre ouvrier, incliner vers l'arrière le bâti qui abrite les galets et le moteur réducteur.
- Avoir la précaution, lors du basculement du banc, de le tenir pour la manette et pour la part d'arrière de la même.
- Ne jamais tenir le bâti par la base horizontale qui supporte la plage de travail, en raison d'un danger d'accrochage.
- La machine sera appuyée le châssis qui la soutient permettant son travail en mode horizontal.

Pour remettre la machine à sa configuration verticale:

- Avec l'aide d'un autre ouvrier, en fixant le bâti sur sa partie postérieure (la maintenant à l'horizontale) et avec l'aide de la manette, positionner le banc en position vertical.
- Une fois situé verticalement, visser la vis de fixation, située à l'intérieur du châssis, afin d'éviter que le bâti puisse revenir à sa position horizontale.

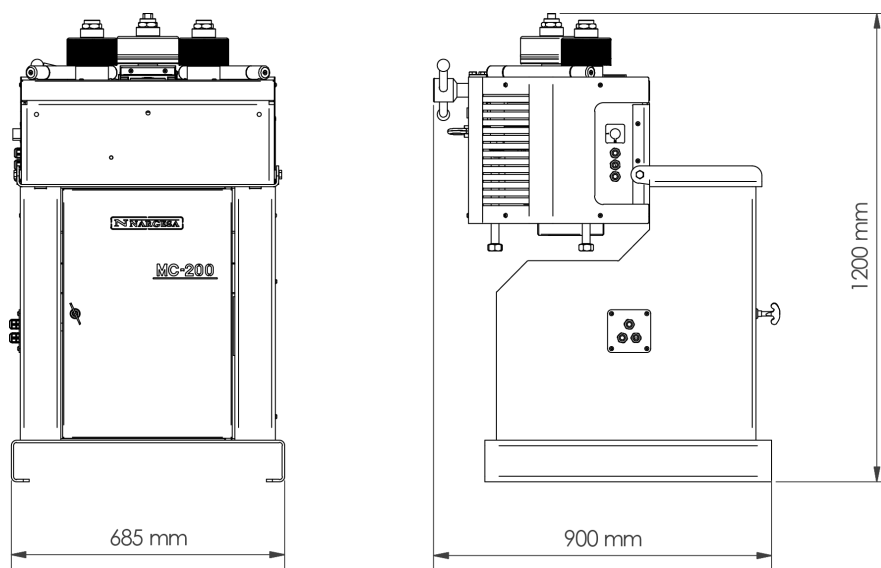


Illustration 11. Dimensions de la machine avec le bâti en position horizontale

ATTENTION

Pour changer la configuration de la machine de verticale à horizontale ou vice versa, la machine doit être à l'arrêt et le bouton d'Arrêt d'urgence activé.

Ne jamais tenir la machine par les axes ou par les galets pendant le changement de configuration.

Avant d'utiliser la cintreuse en position verticale, après un changement de configuration, s'assurer que la vis de fixation présente un serrage adéquat et que la machine est stable.

6. ATTENTION

La cintreuse MC200 est conçue et assemblée pour que l'ouvrier puisse manipuler la machine et cintrer les pièces nécessaires en toute sécurité. Toute modification dans sa structure ou dans les caractéristiques de la machine pourrait altérer la sécurité offerte par la machine, ne respectant pas le certificat de conformité CE et pouvant mettre en danger l'ouvrier.

6.1. Dangers résiduels

Pendant le cintrage des matériaux, des situations de danger peuvent se présenter, qu'il faut analyser et prévenir.

Pendant l'introduction du matériel dans la machine pendant sa conformation, il faut faire attention aux mouvements de la pièce et aux mouvements des galets. Bien que la vitesse d'avance des galets est lente, il existe un risque d'accrochage des extrémités entre les galets et la pièce.

Il est recommandé pour les utilisateurs de la machine de tenir fermement la pièce à cintrer avec la main, et de déplacer la main au fur et à mesure que le cintrage avance afin qu'elle reste à une distance prudentielle des rouleaux.

Il sera également nécessaire d'adapter la plage de travail pour éviter que d'autres ouvriers puissent se blesser pendant le fonctionnement de la machine.

6.2. Méthodes contre-productives

En aucun cas il est recommandé d'utiliser des outils ou des galets non fournis par le fabricant de la machine, NARGESA S.L., et qui n'ont pas été conçus spécialement pour la cintreuse MC200.

6.3. Autres recommandations

- Utiliser des gants pour la manipulation de la machine et pendant les processus de cintrage.
- Porter des lunettes et des bottes de protection homologuées par la CE.
- Fixer le matériel par les extrémités, jamais par la zone de cintrage.
- Ne pas travailler sans les protections qui équipent la machine.
- Conserver une distance de sécurité entre la machine et l'ouvrier.

7. ASSEMBLAGE DES ROULEAUX

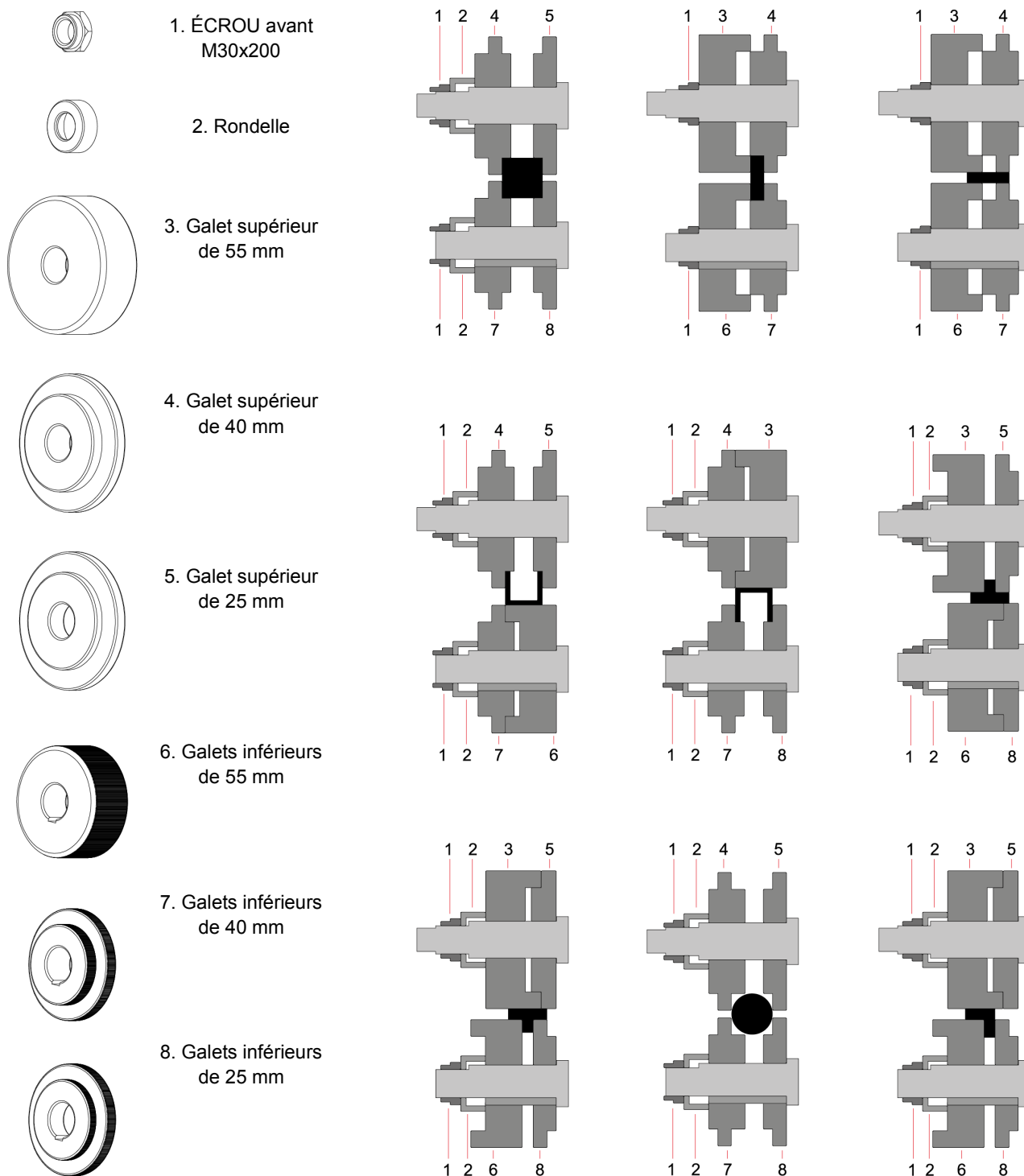







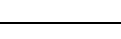





Illustration 12. Nomenclature des galets et assemblage

REMARQUE IMPORTANTE

Les écrous de fixation ne doivent jamais être serré avec une clef, uniquement avec la main.
Si l'on utilise des galets pour tube, les écrous doivent être desserrés.

7.1. Capacité de cintrage



	MC150B		MC200		MC400		MC200H		MC650	
Profil	Dimensions	Rayon min.	Dimensions	Rayon min.	Dimensions	Rayon min.	Dimensions	Rayon min.	Dimensions	Rayon min.
	50 x 8	300	50 x 10	300	50 x 10	250	60 x 10	200	100 x 20 80 x 20	1250 450
	60 x 20	200	80 x 20	150	80 x 20	150	80 x 20	150	100 x 25 80 x 20	350 200
	25 x 25	200	30 x 30	200	30 x 30	150	30 x 30	150	45 x 45 25 x 25	300 200
	40 x 40 x 3	350	50 x 50 x 3	700	50 x 50 x 3	600	50 x 50 x 3	450	70 x 70 x 4 40 x 40 x 3	750 350
	40	200	40	200	40	150	40	200	80 * 70 40	500 400 150
	40	250	40	250	40	200	40	250	80 * 60 40	500 400 150
	50	200	60	300	60	225	60	225	120 * 100 * 80	600 600 400
	50	250	60	300	60	225	60	225	120 * 100 * 80	700 700 400
	40	500	40	420	40	200	40	300	70 40	600 250
	25	180	30	150	30	150	30	150	50 25	300 175
	40 x 2 * 50,8 x 3 * = 2" x 3 *	300 600 600	40 x 2 * 63,5 x 3 * = 2 1/2" x 3 *	250 500 500	40 x 2 * 63,5 x 3 * = 2 1/2" x 3 *	200 450 450	40 x 2 * 76,2 x 2 * = 3" x 2 *	200 500 500	88,9 x 4 * 101,6 x 3 * = 4" x 3 *	700 700 700

* Rouleaux en option

7.2. Différents exemples de cintrage



Illustration 13. Exemples de cintrage avec différents tubes et profils

8. ACCESSOIRES OPTIONNELS

La cintruse a été fabriquée pour cintrer toute sorte de profils quelle que soit leur forme.

Les galets standards inclus en série avec la cintruse permettent, grâce à leurs multiples configurations, de configurer toute porte de mains courantes, angles, tubes carrés, ronds...

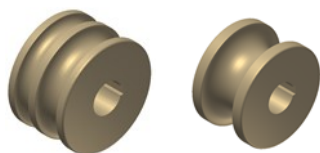
NARGESA, pour faciliter le cintrage de certains matériaux les plus délicats qui requièrent une bonne finition en surface ou pour faciliter le cintrage de sections les plus habituelles, a conçu une série de galets qui peuvent s'acheter auprès d'un distributeur officiel ou en contactant directement NARGESA S.L.

Mis à part les accessoires indiqués ci-dessous, NARGESA fabrique également des galets spéciaux sur demande formelle de ses clients.

Jeu de 3 galets en acier trempé pour tube rond en acier ou inoxydable d'une épaisseur supérieure à 2 mm.

Pour tube					
mm	Poids	ISO mm	Poids	Pouces Whitwort	Poids
(30+25)	17,00 Kg	(26,9+21,3)	17,70 Kg	(1/2"+1"1/4") = (12,700 + 31,751 mm)	18,00 Kg
(35+20)	16,50 Kg	(33,7+17,2)	17,00 Kg	(1"+3/4") = (25,401 + 19,051 mm)	18,50 Kg
40	16,60 Kg	42,4	16,00 Kg	1"1/2 = 38,101 mm	17,25 Kg
50	14,25 Kg	48,3	14,40 Kg	2" = 50,802 mm	13,60 Kg
60	11,10 Kg	60,3	11,15 Kg	2"1/2 = 63,502 mm	9,75 Kg
70		76,1		3"=76,2 mm	

1" GAZ = 33,250 mm 1" WHITWORT = 25,401mm



Lorsque les dimensions des tubes sont réduites, deux mesures sont ajoutées sur le même galet. Ex. (20+35) ou (1/2"+1"1/4)
Toujours bien nettoyer les molettes avant d'utiliser l'acier inoxydable pour ne pas polluer le tube.

Jeu de 3 galets de Sustarin pour tubes en acier inoxydable, aluminium et matériaux délicats d'épaisseurs inférieures à 2.5 mm.

Pour tube de mm.

(25+30) - (20+35) - 33 - 40 - 43 - 50 - 50,8 - 60



1" GAZ = 33,250 mm 1" WHITWORT = 25,401mm

Poids : 2,5 Kg

Lorsque les dimensions des tubes sont réduites, deux mesures sont ajoutées sur le même galet. Ex. (20+35) ou (1/2"+1"1/4)
Les molettes Sustarin n'abiment pas et ne polluent pas le tube.

Pour toute autre mesure ou profil, consultez le fabricant.

Annexe technique

Cintreuse MC200

Détail général

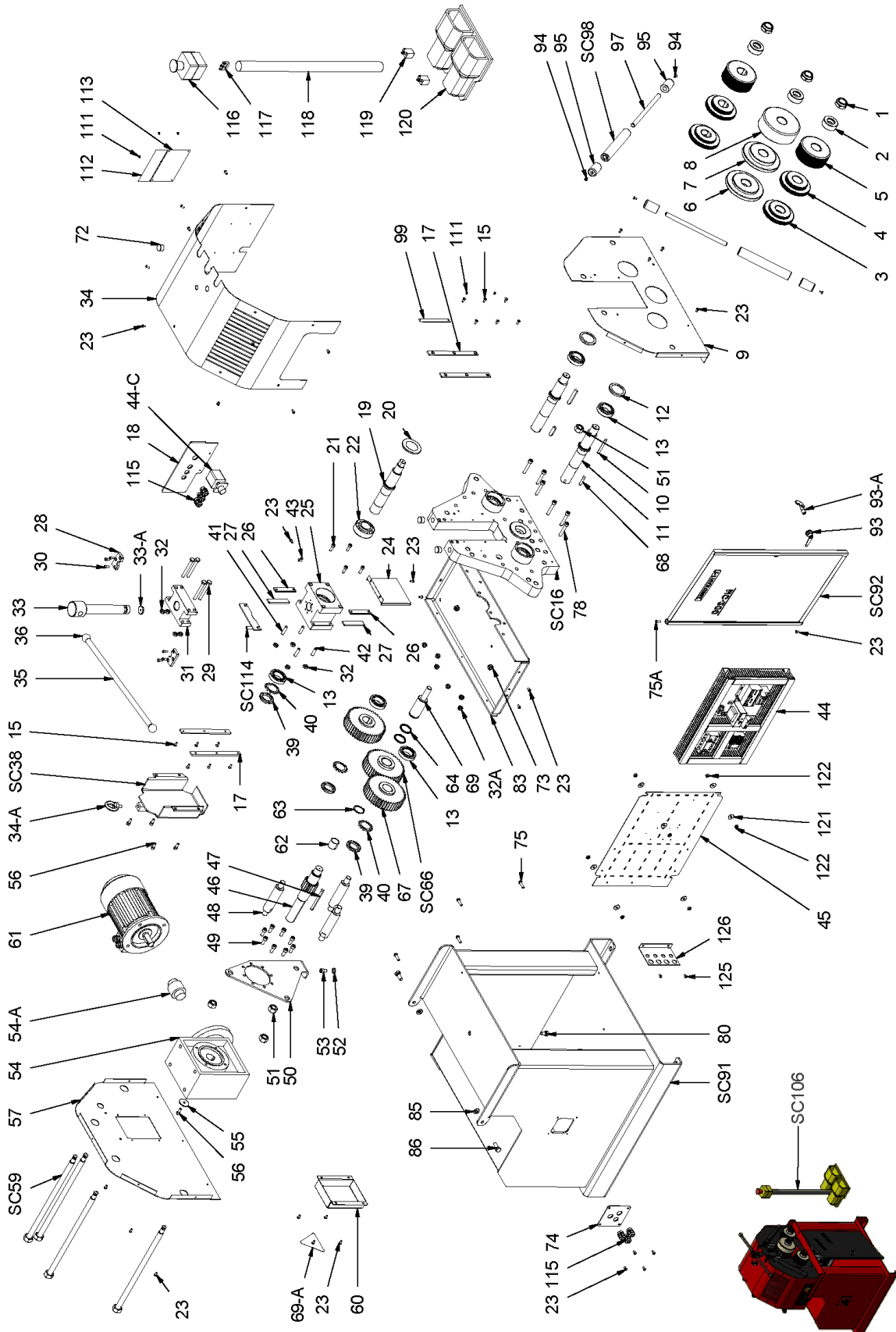
Détail de la pédale















Panneau électrique















Schéma de puissance














Schéma de manœuvre

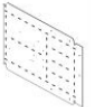






A1. Détail général









Nº ORDEN	DIBUJO	Nº PIEZA	CANTIDAD	DESCRIPCION
1		120-08-01-00001	3	TUERCA DELANTERA M30x200
2		120-08-01-00002	3	ARANDELA DE VASO (MISMO MODEL MC400)
3		120-08-02-00160	2	RODILLO INFERIOR DE 25
4		120-08-02-00161	2	RODILLO INFERIOR DE 40
5		120-08-02-00162	2	RODILLO INFERIOR DE 55
6		120-08-02-00165	1	RODILLO SUPERIOR DE 25
7		120-08-02-00164	1	RODILLO SUPERIOR DE 40
8		120-08-02-00163	1	RODILLO SUPERIOR DE 55
9		120-08-02-00023	1	TAPA FRONTAL
10		030-DIN6885AB-12X8X75	2	Chaveta paralela DIN 6885 - AB 12x8x75
11		120-08-02-00008	2	EJE TRACCION
12		120-08-02-00014	2	TAPA BUJE TRACCION
13		030-CJ-32008-40X68X19	5	Rodamiento de rodillos cónico DIN 720 - 32008X - 40 x 68 x 19
15		020-DIN7991-M6X16	12	TORNILLO ALLEN CABEZA CONICA DIN 7991 M6x16





Nº ORDEN	DIBUJO	Nº PIEZA	CANTIDAD	DESCRIPCION
SC 16		130-08-02-00022	1	CUERPO PRINCIPAL
17		120-08-02-00026	4	REGLA DE FRICCION
18		120-08-02-00155	1	SOPORTE INTERRUPTOR GENERAL
19		120-08-02-00011	1	EJE BUJE MOVIL
20		120-08-02-00015	1	TAPA BUJE MOVIL
21		020-DIN912-M8X25	4	TORNILLO ALLEN M8x25
22		030-CJ-33208-40X80X32	1	Rodamiento de rodillos cónico DIN 720 - 33208 - 40 x 80 x 32
23		020-ISO 7380-M6x12	30	TORNILLO ALLEN CABEZA REDONDA ISO 7380 M6X12
24		120-08-02-00071	1	TAPA PROTECCION DELANTERA
25		120-08-02-00010	1	BUJE MOVIL
26		120-08-02-00012	2	PASAMANO FRICCION BUJE MOVIL
27		120-08-02-00013	2	PASAMANO FRICCION AJUSTE BUJE MOVIL
28		120-08-02-00021	2	PASAMANO FIJACION
29		020-DIN931-M10X90	4	TORNILLO EXAGONAL DIN 931 M10x90 CALIDAD 8.8

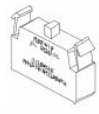


Nº ORDEN	DIBUJO	Nº PIEZA	CANTIDAD	DESCRIPCION
30		020-DIN912-M6X16	6	TORNILLO ALLEN M6x16
31		120-08-02-00005	1	REFUERZO ESCOTE
32		020-DIN934-M10	8	TUERCA DIN 934 M10
32A		020-DIN985-M10	6	TUERCA AUTOBLOCANTE M10 DIN 985
33		120-08-02-00006	1	TORNILLO DE AJUSTE
33-A		120-08-02-00128	1	DISCO DE APOYO
34		120-08-02-00149	1	TAPA PRINCIPAL
34-A		020-DIN580-M12-ZN	1	CANCAMO MACHO DIN 580 M12 ZINCADO
35		120-08-02-00073	1	PALANCA ACCIONAMIENTO
36		031-POMH-00004	2	POMO ESFERA RAMURADA 021632 M8 CON INSERTO METALICO
SC 38		130-08-02-00003	1	PLACA ELEVACION
39		020-DIN981-KM8	3	TUERCA DE COJINETE DIN-KM8 M40X1,5
40		020-DIN981-MB8	3	ARANDELA DE BLOQUEO DIN-MB8 PARA EJE DE Ø40
41		020-DIN913-M10X40	2	ESPIGA ALLEN DIN 913 M10x40

Nº ORDEN	DIBUJO	Nº PIEZA	CANTIDAD	DESCRIPCION
42		020-DIN913-M10X35	2	ESPIGA ALLEN DIN 913 M10x35
43		120-08-02-00060	1	FLECHA INDICADORA
44		130-08-02-00032	1	KIT INSTALACION ELECTRICA MC-200 - MANUAL
44-C		050-IG-00001	1	INTERRUPTOR GENERAL KG10AK300
45		120-08-02-00152	1	PLACA MONTAJE ELECTRICO MC200
46		120-08-02-00033-01	1	EJE PRINCIPAL Z15
47		030-DIN685A-10X8X110	1	Chaveta paralela DIN 6885 - A 10x8x110
48		120-08-02-00038	3	SEPARADOR REDUCTOR
49		020-DIN912-M10X25	8	TORNILLO ALLEN M10x25
50		120-08-02-00039	1	PLACA REDUCTOR
51		020-DIN934-M20	4	TUERCA DIN 934 M20
52		120-08-02-00144	1	ARANDELA GRUESO SOPORTE MOTOR Ø20xØ10,5x5
53		020-DIN912-M10X16	1	TORNILLO ALLEN DIN 912 M10x16
54		050-RT-00002	1	REDUCTOR MRT 85 B3 1.40 G6/35

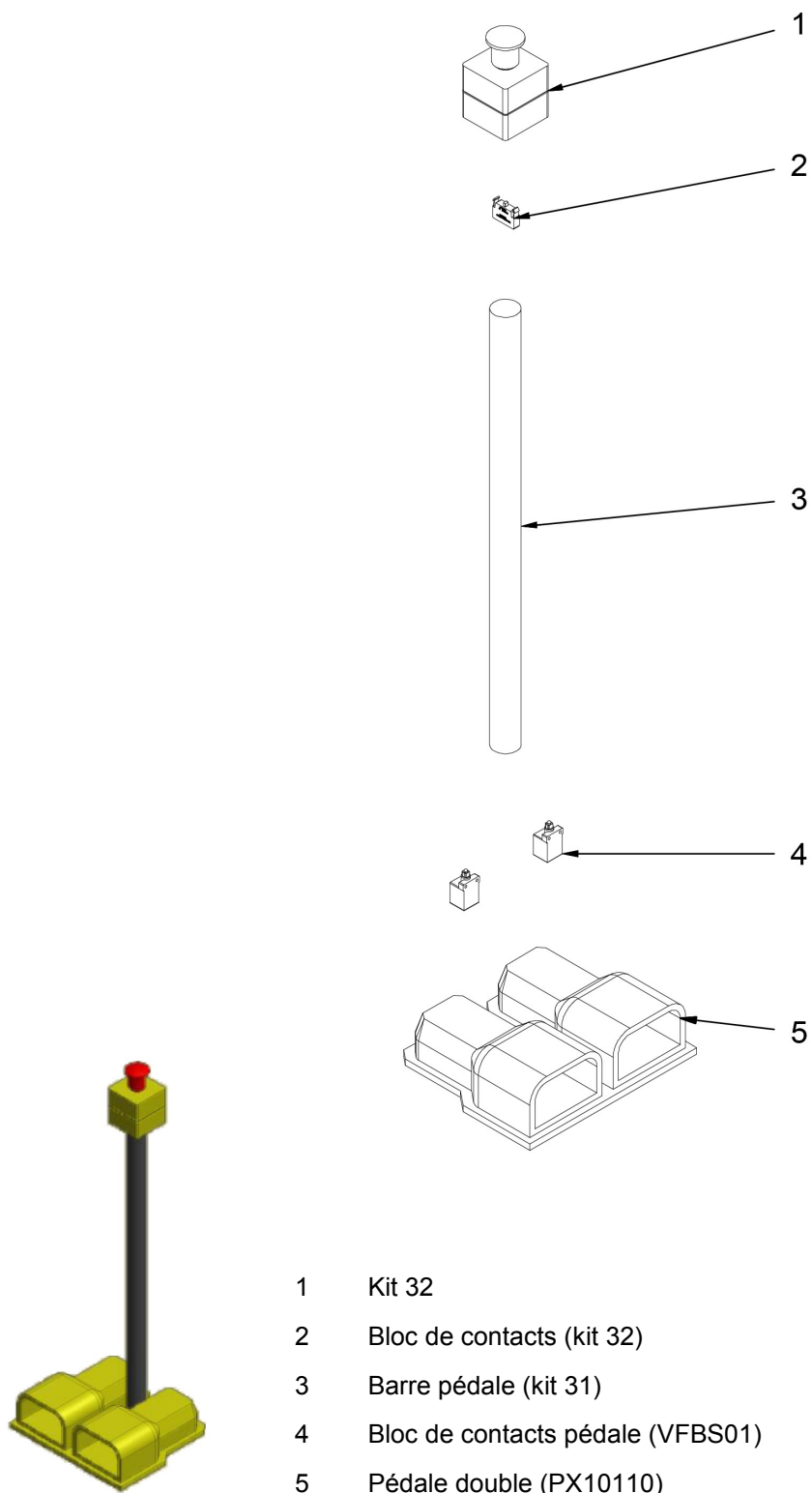
Nº ORDEN	DIBUJO	Nº PIEZA	CANTIDAD	DESCRIPCION
54-A		040-AE-00005	1	ACOPLAMIENTO ELASTICO VKG6,024
55		120-08-02-00035	1	ARANDELA FIJACION REDUCTOR
56		020-DIN912-M8X20	5	TORNILLO ALLEN M8x20
57		120-08-02-00025	1	TAPA TRASERA
SC 59		130-08-02-00004	4	VARILLA REGULACION RULINA
60		120-08-02-00062	1	TAPA CAJA DE BORNES
61		050-ME-00002	1	MOTOR ELECTRICO 1,1Kw 900 rpm BRIDA B5
62		030-DP-30X34X30	1	DOLLA PARTIDA Ø30xØ34x30
63		030-DIN471-40	1	Anillas de retención para el eje DIN 471 - Ø40x1,75
64		120-08-01-00090	2	GRUESO BRONCE PIÑON CENTRAL
SC 66		130-08-01-00107	1	PIÑON DE REENVIO
67		120-08-02-00032	2	ENGRANAJE Z45
68		030-DIN6885A-12X8X45	2	Chaveta paralela DIN 6885 - A 12x8x45
69		120-08-02-00041	1	EJE REENVIO

Nº ORDEN	DIBUJO	Nº PIEZA	CANTIDAD	DESCRIPCION
69-A		122-ADH-00003	1	ADHESIVO TRIANGULAR 400 VAC 100 mm
72		031-TAP-00005	3	TAPON REDONDO DE PLASTICO Ø25 - TIPO R-26
73		020-DIN985-M12	2	TUERCA AUTOBLOCANTE M12 DIN 985
74		120-08-02-00153	1	TAPA INSTALACIÓN
75		020-ISO7380-M8X30	4	TORNILLO ALLEN CABEZA REDONDA ISO 7380 M8X30
75A		020-ISO7380-M6X20	1	TORNILLO ALLEN CABEZA REDONDA ISO 7380 M6X20
77		122-ADH-00017	1	Adhesivo Logo NARGESA + WEB
78		020-DIN912-M10X60	6	TORNILLO ALLEN M10x60
80		020-DIN933-M12X20	1	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M12x20 CALIDAD 8.8
83		120-08-02-00037	1	PLACA BASE
85		120-08-02-00117	2	ARANDELA DE GRUESO Ø24xØ12.5x5
86		020-DIN933-M12X30	2	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M12x30 CALIDAD 8.8
SC 91		130-08-02-00030	1	ESTRUCTURA PIE
SC 92		130-08-02-00020	1	CONJUNTO PUERTA

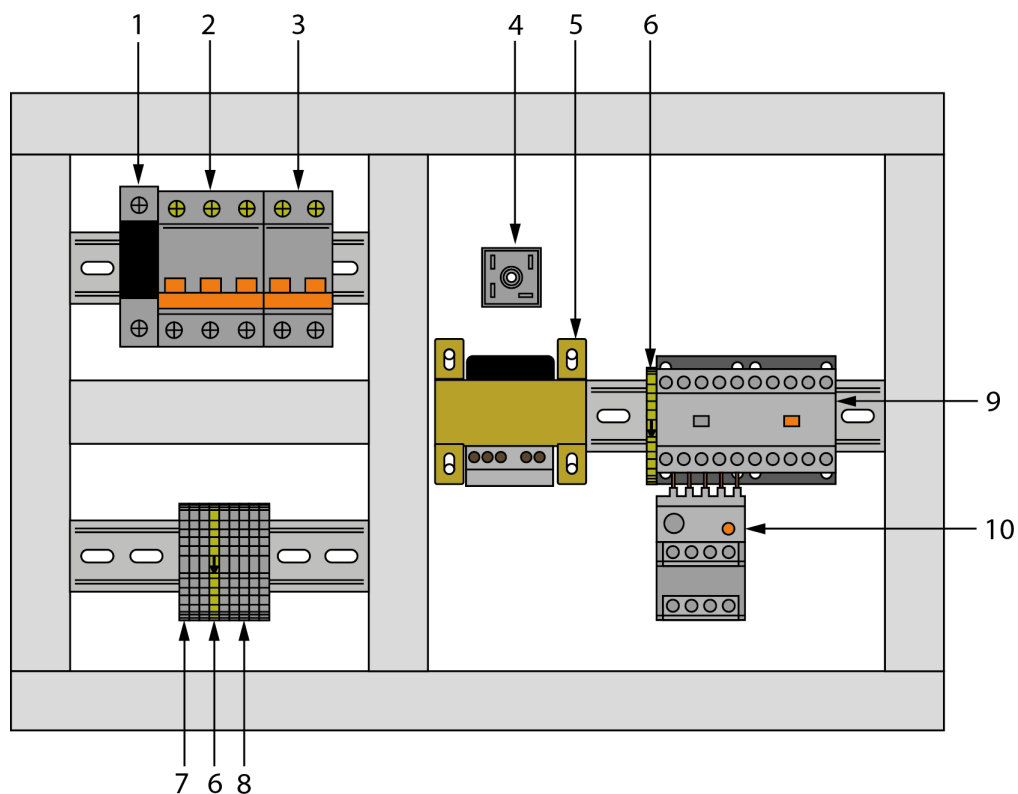
Nº ORDEN	DIBUJO	Nº PIEZA	CANTIDAD	DESCRIPCION
93		031-CLT-00001	1	CERRADURA DE LENGÜETA CON TRIANGULO 8 M20
93-A		031-LLT-00001	1	LLAVE PARA CIERRE TRIANGULO DE 8 FLOTANTE NIQUELADA
94		020-DIN7991-M6X12	4	TORNILLO ALLEN CABEZA CONICA DIN 7991 M6x12
95		120-08-01-00016	4	CABEZA RULINA VERTICAL
97		120-08-01-00019	2	EJE RULINA VERTICAL
SC 98		130-08-01-00025	2	RODILLO AJUSTE LATERAL
99		120-08-02-00072	1	Regla Aluminio Serigrafiada Milimetrada 0 - 12 MC200
SC106		050-PED-00010	X	CONJUNTO PEDAL ACCIONAMIENTO
111		020-DIN7337-4X10	6	REMACHE DE CLAVO DIN 7337 Ø4X10 ALUMINIO
112		122-CAL-0802-004	1	ADHESIVO PRECAUCIÓN MC200
113		122-PLC-0000-001	1	PLACA DE CARACTERÍSTICAS
114		130-08-02-00021	1	CONJUNTO SOPORTE VARILLA POSICION
115		050-PE-00003	6	PRENSAESTOPA PG 13.5 (VERIFICAR)
116		050-PED-00011	1	PARO DE EMERGENCIA

Nº ORDEN	DIBUJO	Nº PIEZA	CANTIDAD	DESCRIPCION
117		050-PEMG-00001	1	PULSADOR PARO DE EMERGENCIA
118		050-PED-00012	1	SOPORTE PEDAL DOBLE CON PARO DE EMERGENCIA
119		050-PPED-00001	2	PULSADOR PEDAL DE ACCIONAMIENTO
120		050-PED-00013	1	PEDAL DOBLE DE ACCIONAMIENTO
121		020-DIN9021-M8	8	ARANDELA DIN 9021 M8
122		020-DIN934-M8	8	TUERCA DIN 934 M8 PAVONADA
125		020-ISO7380-M6X10	2	TORNILLO ALLEN CABEZA REDONDA ISO 7380 M6X10
126		120-08-02-00151	1	POSICIONADOR PRENSA-ESTOPAS - MC200
127		122-CAL-0802-003	1	CALCA MC200

A2. Vue détaillée de la pédale

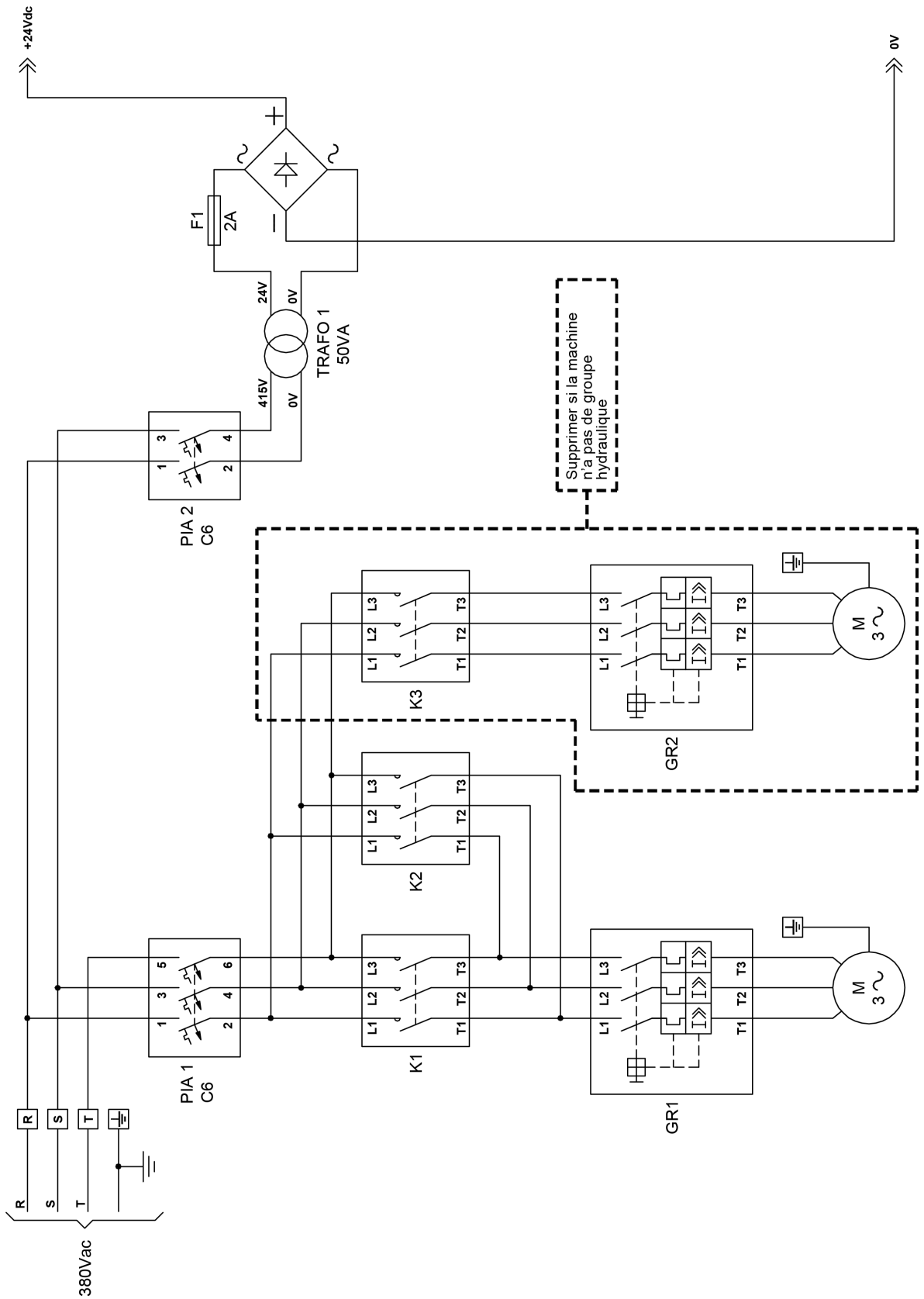


A3. Panneau électrique

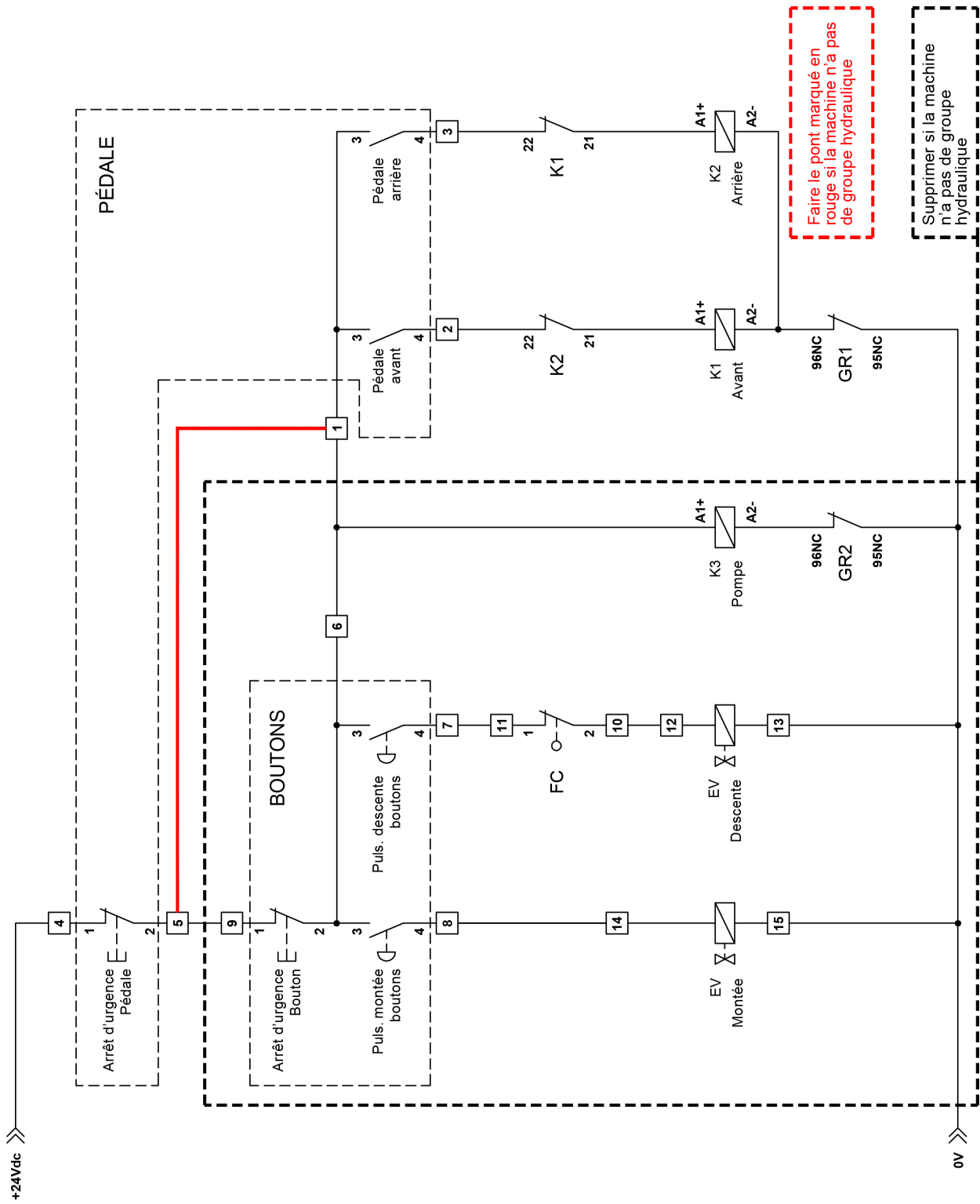


- 1 Porte fusibles UT - 10X38
- 2 Interrupteur automatique 3p - C6
- 3 Interrupteur automatique 2p - C6
- 4 Convertisseur AC/DC
- 5 Transformateur (240V - 415V 60 VAS)
- 6 Borne électronique
- 7 Borne électronique 4mm
- 8 Borne électronique 2,5mm
- 9 Contacteur double GMD-6M
- 10 Garde-moteur GTK - 12M (2,5-4A-380V // 4-6A-220V)

A4. Schéma depuissance



A5. Schéma de manœuvre



REGISTRE DE GARANTIE

1. Entrez sur notre site www.nargesa.com
2. Sélectionnez le menu [Registre de garantie](#)



3. Remplissez le formulaire avec vos coordonnées et cliquez sur

Envoyer

4. **Message envoyé:** confirme que vos données ont été transmises à Prada Nargesa SL. Votre machine a été enregistrée et a une garantie de trois ans au total.

Votre demande a été envoyée correctement. Nous vous contacterons dès que possible pour confirmer que votre garantie a été étendue à trois ans