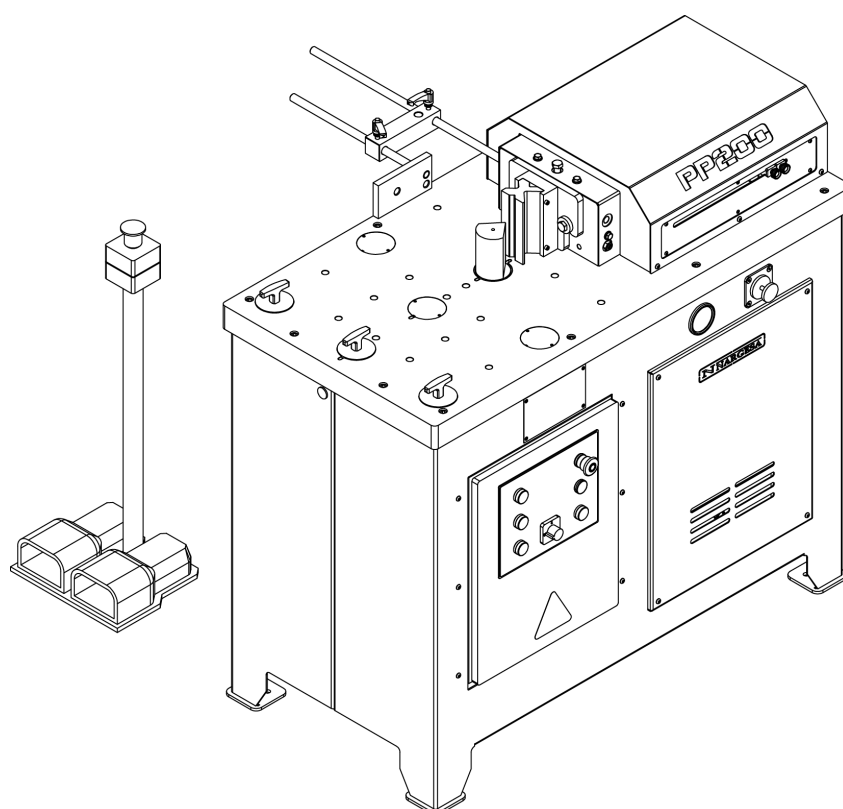


PRESSE PLIEUSE HORIZONTALE

PP200



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. CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE	3
1.1. Identification de la machine	3
1.2. Dimensions générales	3
1.3. Description de la machine	3
1.4. Identification des éléments composants	4
1.5. Caractéristiques générales	5
1.6. Identifications des protections	5
2. TRANSPORT ET RANGEMENT	6
2.1. Transport	6
2.2. Conditions de stockage	6
3. ENTRETIEN ET NETTOYAGE	7
3.1. Maintenance hydraulique	7
3.2. Maintenance de nettoyage	7
4. INSTALLATION ET MISE EN MARCHÉ	8
4.1. Situation de la machine	8
4.2. Espace de travail	8
4.3. Conditions externes admises	9
4.4. Connection électrique	9
5. GUIDE DES OPÉRATIONS	10
5.1. Description du cadran de contrôle	10
5.2. Mise en marche	10
5.3. Réglage de la course	11
5.4. Réglage de la forcé	12
5.5. Mode manuel	13
5.6. Mode automatique	13
6. POSSIBLES ANOMALIES	14
6.1. Anomalies électriques	14
7. AVERTISSEMENTS	15
8. ACCESSOIRES	16

ANNEXE TECHNIQUE

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DES ACCESSOIRES

1. CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE

1.1. Identification de la machine

Marque	Nargesa
Type	Presse plieuse horizontale
Modèle	PP200

1.2. Dimensions générales

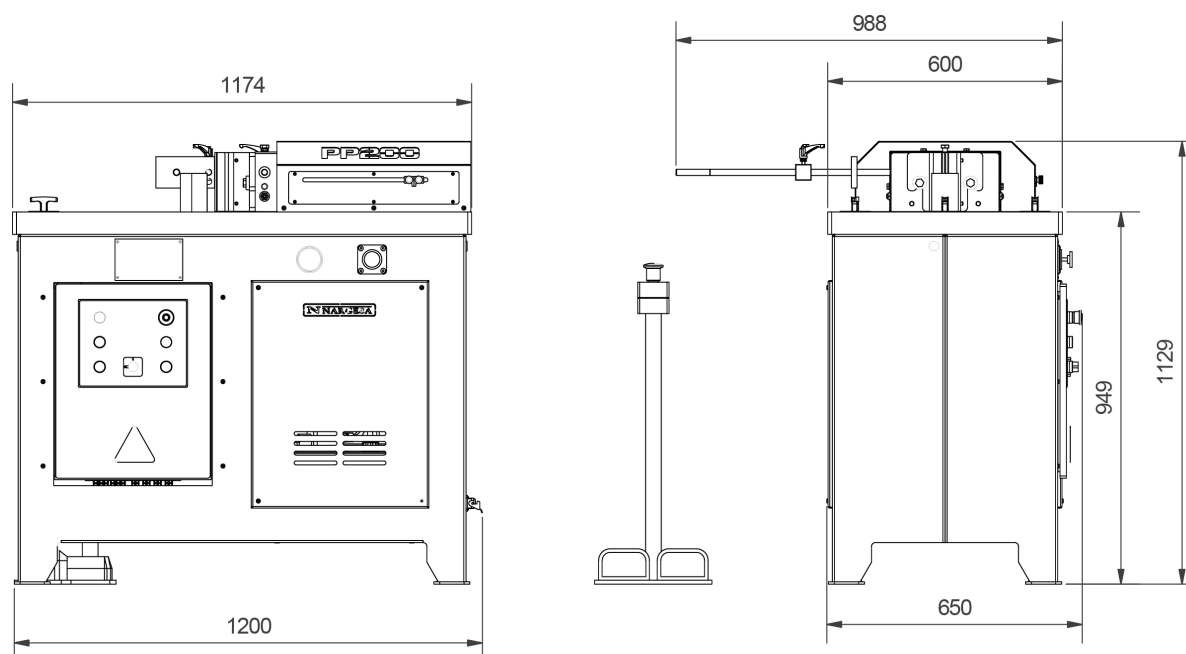
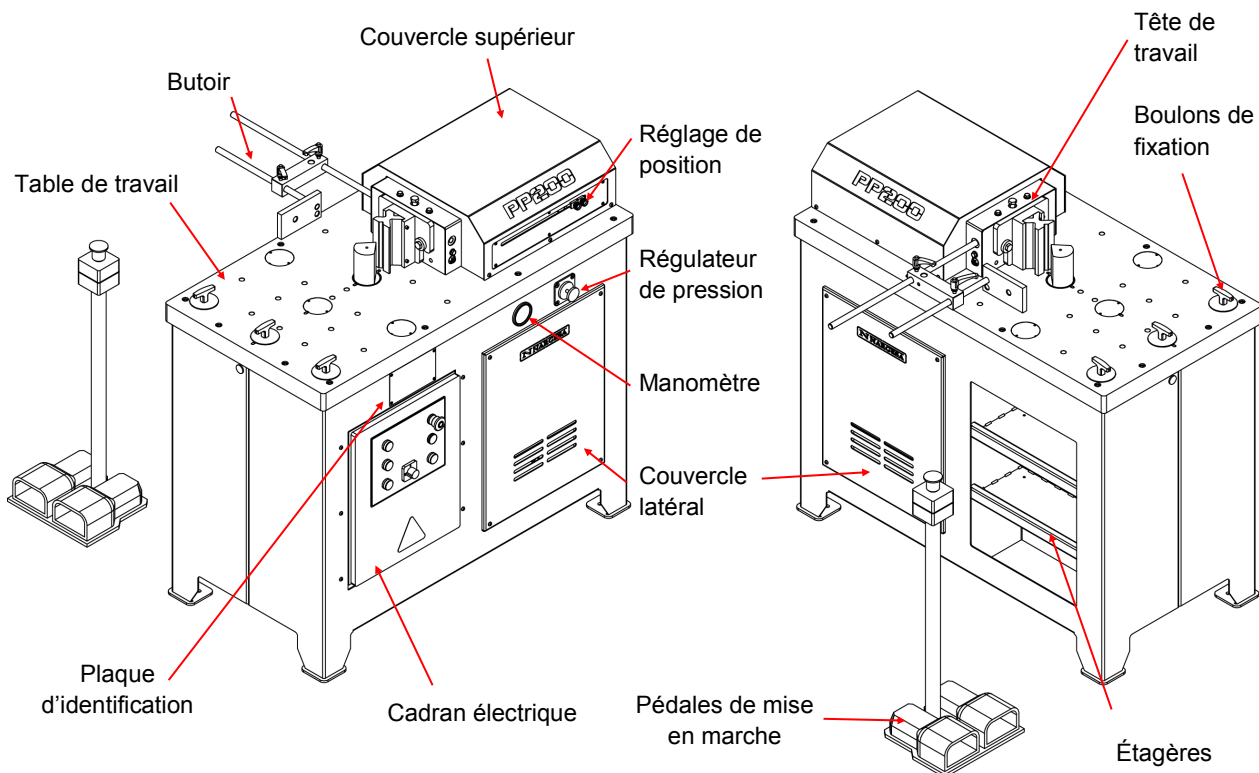


Image 1. Dimensions extérieures de la Presse plieuse horizontale.

1.3. Description de la machine

La polyvalence de la Presse horizontale NARGESA PP200 permet de réaliser quantité de pièces et d'opérations en fonction des besoins du moment. Avec cette machine, on peut courber, couper, mettre en forme à froid, etc... Tout dépendra du type d'outillage que l'on placera sur sa table. À la fin de ce manuel, on pourra voir un petit échantillon des outillages disponibles.

1.4. Identification des composants



		www.nargesa.com	
PRADA NARGESA, S.L. - CTRA. DE GARRIGAS A SANT MIQUEL S/N 17476 PALAU DE STA. EULALIA (GIRONA) SPAIN - TEL. (+34) 972568085			
TRADEMARK NARGESA	MODEL PP200		
YEAR OF MANUFACTURE	SERIAL N°		
DIMENSIONS 1200x650x1129	mm.	WEIGHT 652	Kg.
POWER 2,2 Kw. INTENSITY 9/5	A. Hz 50/60 rpm 1400	VOLTAGE 230/400V	
POWER Kw. INTENSITY	A. Hz 50/60 rpm	VOLTAGE 230/400V	
Pmax=215bars			

Image 2. Nomenclature

et positions des éléments

1.5. Caractéristiques générales

Puissance de moteur	2,2 KW / 3 CV a 1400r.p.m
Tension 3 phases	230 / 400 V
Force de travail	20.000 Kg / 200 KN
Vitesse de travail	10 mm/s
Vitesse de retour	35 mm/s
Course maximale	250 mm
Capacité de répétition	0,05 mm
Dimensions de la table	600x1170 mm
Dimensions	958x1200x1126 mm
Poids	625 Kg

1.7. Identification des protections

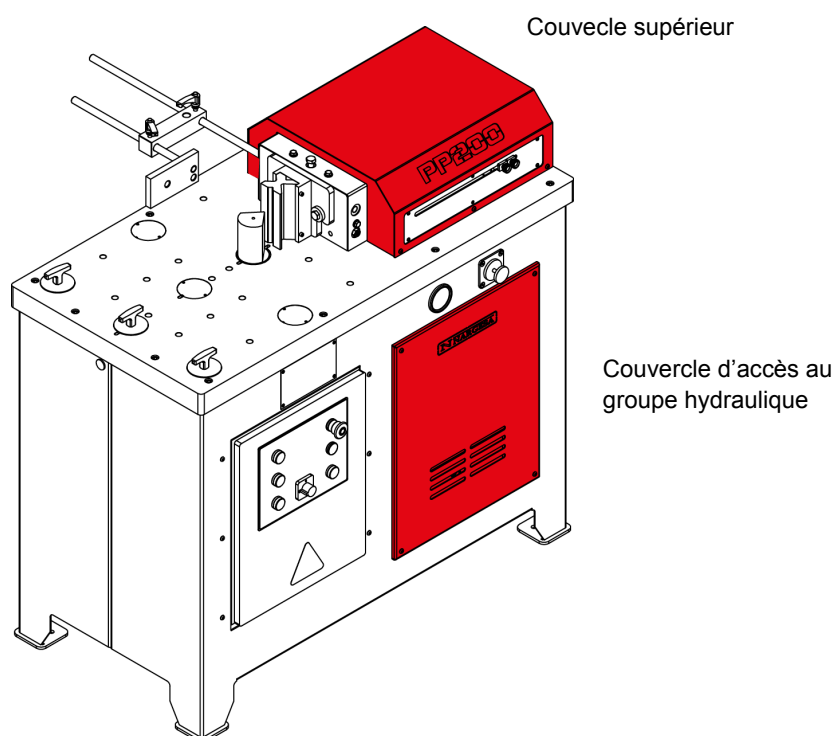


Image 4. Localisation des protections de sécurité

**Il est TOTALEMENT INTERDIT de travailler sans que les protections soient montées.
Les protections ne seront démontées (si nécessaire) qu'en cas de panne et toujours
lorsque la machine est à l'arrêt.**

2. TRANSPORT ET STOCKAGE

2.1. Transport

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

Il faut tenir compte du risque de renversement de la machine.

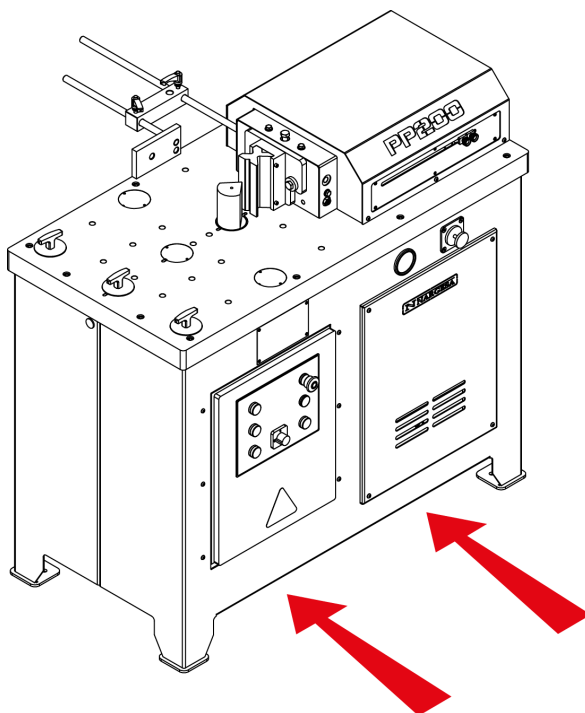


Image 5. Transport de la machine

2.2. Conditions de rangement

- * 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. ENTRETIEN ET NETTOYAGE

La Presse horizontale NARGESA PP200 retiendra l'attention sur les points de maintenance suivants :

- Maintenance hydraulique
- Maintenance de nettoyage

3.1. Maintenance hydraulique

Vu que la Presse horizontale NARGESA PP200 dispose de mécanismes hydrauliques, il faudra vérifier périodiquement le niveau d'huile du réservoir. À cet effet, le réservoir dispose d'un œilleton (1) qui permet d'en observer le niveau. La vérification du niveau d'huile se fera toujours avec la machine arrêtée et en position de repos.

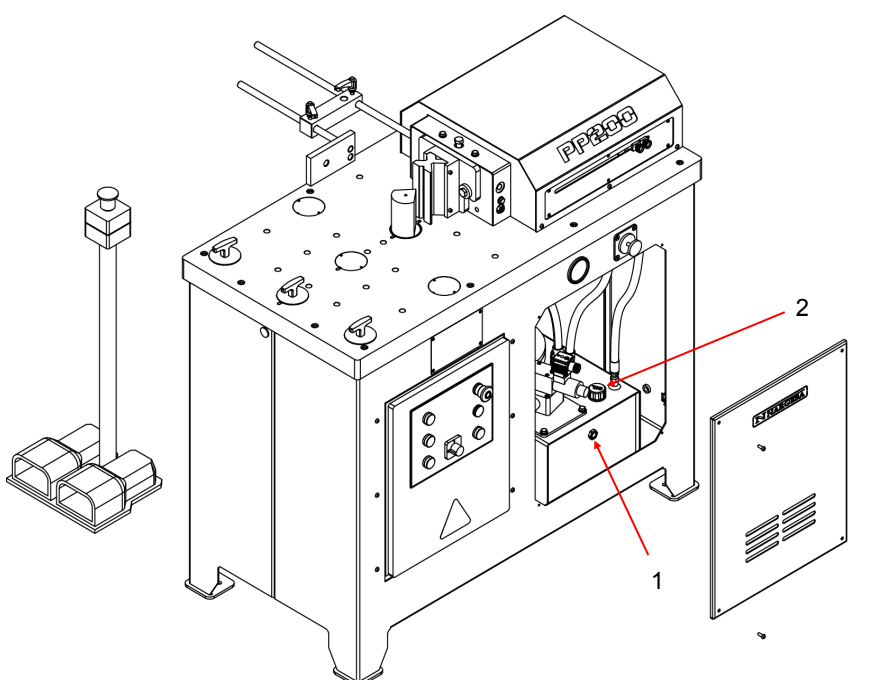


Image 7. Localisation des éléments pour l'entretien hydraulique

Dans le cas où le niveau est bas, on remplit avec de l'huile hydraulique HM 68 par le bouchon (2) jusqu'à voir l'huile par l'œilleton(1) (à peu près à la moitié de l'œilleton). Une révision du niveau d'huile est conseillée au minimum un fois tous les trois mois

3.2 Maintenance de nettoyage

Lors d'une utilisation quotidienne de la Presse horizontale NARGESA PP200, il pourrait se produire des résidus métalliques (scories, copeaux, etc...) pouvant gêner le bon fonctionnement de la machine. C'est pourquoi il est recommandé de nettoyer la machine, spécialement la zone de travail, à la fin de chaque journée de travail.

4. INSTALLATION ET MISE EN MARCHÉ

4.1. Situation de la machine

La Presse horizontale NARGESA PP200 sera placée sur une surface plane et pouvant être mise de niveau. Si on le souhaite, on peut la fixer au sol au moyen des trous réalisés à sa base dans ce but.

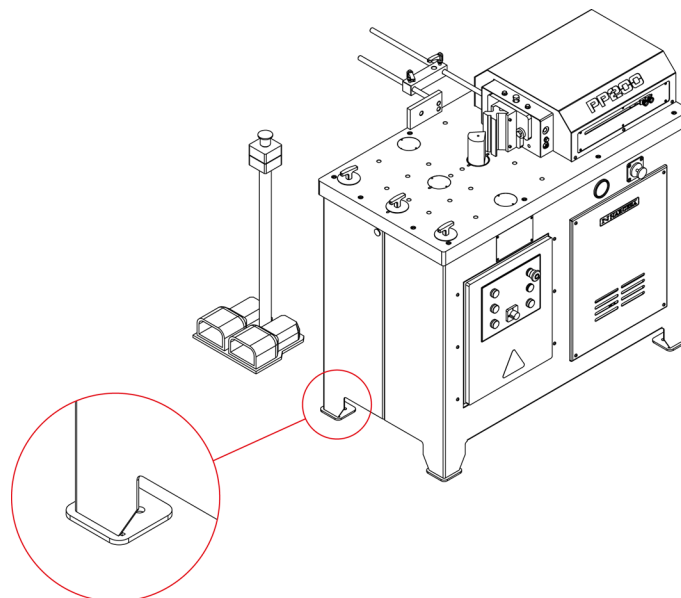


Image 8. Fixation de la machine

4.2. Espace de travail

Vu les possibilités offertes par la Presse horizontale NARGESA PP200, il est indispensable de prévoir l'espace suffisant pour travailler sur tout le périmètre de la machine, en tenant compte du fait que la limitation maximale ou minimale dépendra de l'outillage qui sera utilisé à chaque moment. Il est conseillé à l'opérateur de se placer derrière la machine et de toujours emmener avec lui la pédale de mise en marche.

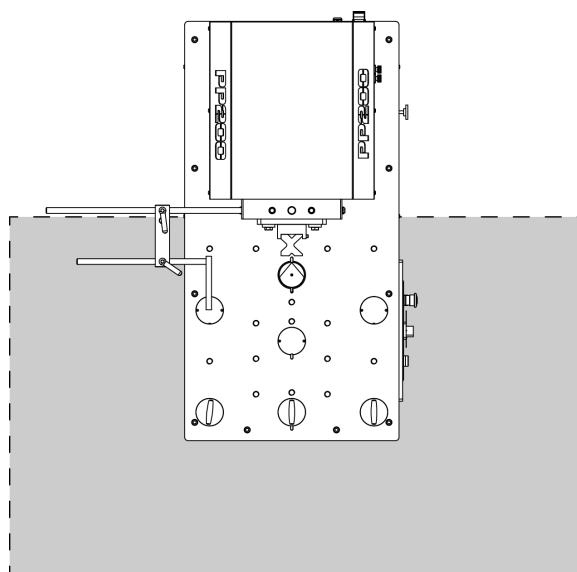


Image 9. Zone de travail de la PP200

4.3. Conditions externes admises

Les conditions de travail de la machine peuvent osciller entre +5°C et +50°C, pour une température maximale continue de +45°C (24 heures).

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

4.4. Connexion électrique

La Presse horizontale NARGESA PP200 est conçue pour être connectée à une prise de courant de 230/400 volts triphasique à 50/60 Hz.

Au moment de brancher, il faut s'assurer que le moteur électrique tourne dans le sens correct (le sens est indiqué par l'adhésif placé sur le moteur). S'il ne tourne pas dans le sens correct, il faut tourner une des phases d'entrée.

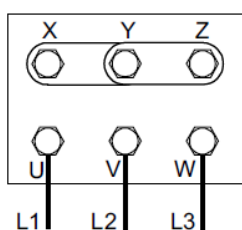


Figure en étoile
(prédéterminée)
Pour une tension de 400V

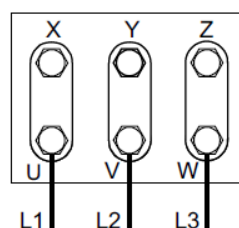
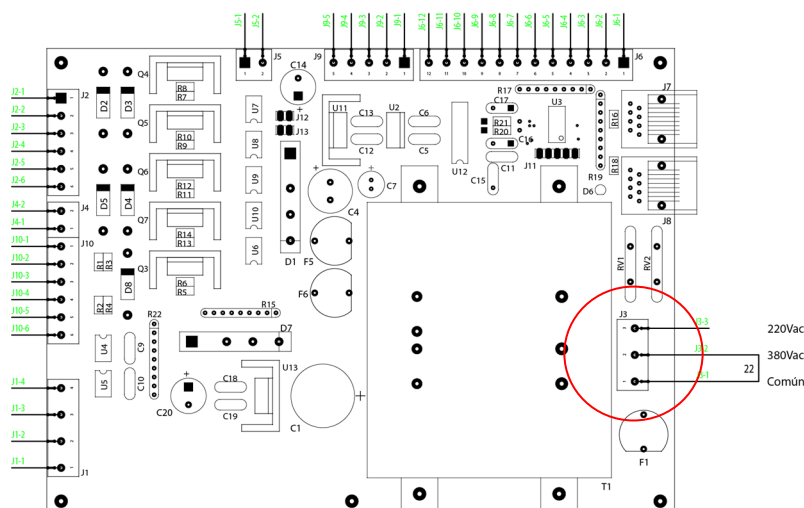


Figure triangulaire
Pour une tension de 230V

Remarque: En cas de variation de tension, il sera nécessaire de procéder à un changement de la protection du moteur électrique selon le tableau suivant:

TENSION	GARDE-MOTEUR
230 V	7 - 10 A
400 V	4 - 6 A



5. GUIDE DES OPÉRATIONS

La Presse horizontale NARGESA PP200 a deux modes de fonctionnement :

- Mode manuel
- Mode automatique

Avant d'expliquer les modes de fonctionnement, nous expliquerons les différents éléments et les caractéristiques de la Presse horizontale NARGESA PP200.

5.1. Description du cadran de contrôle

Sur le côté de la Presse horizontale NARGESA PP200, il y a l'armoire électrique où l'on peut identifier les différents contrôles de la machine. Ces contrôles sont localisés sur l'image suivante.

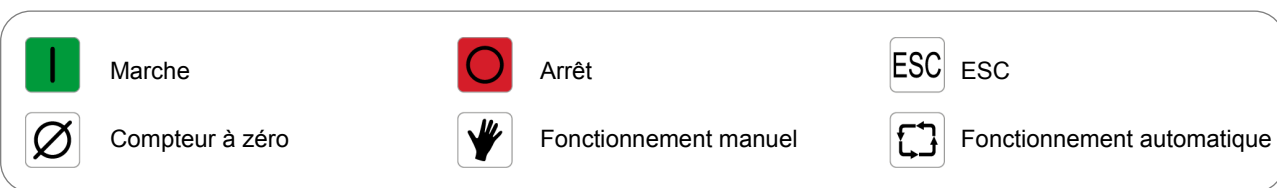
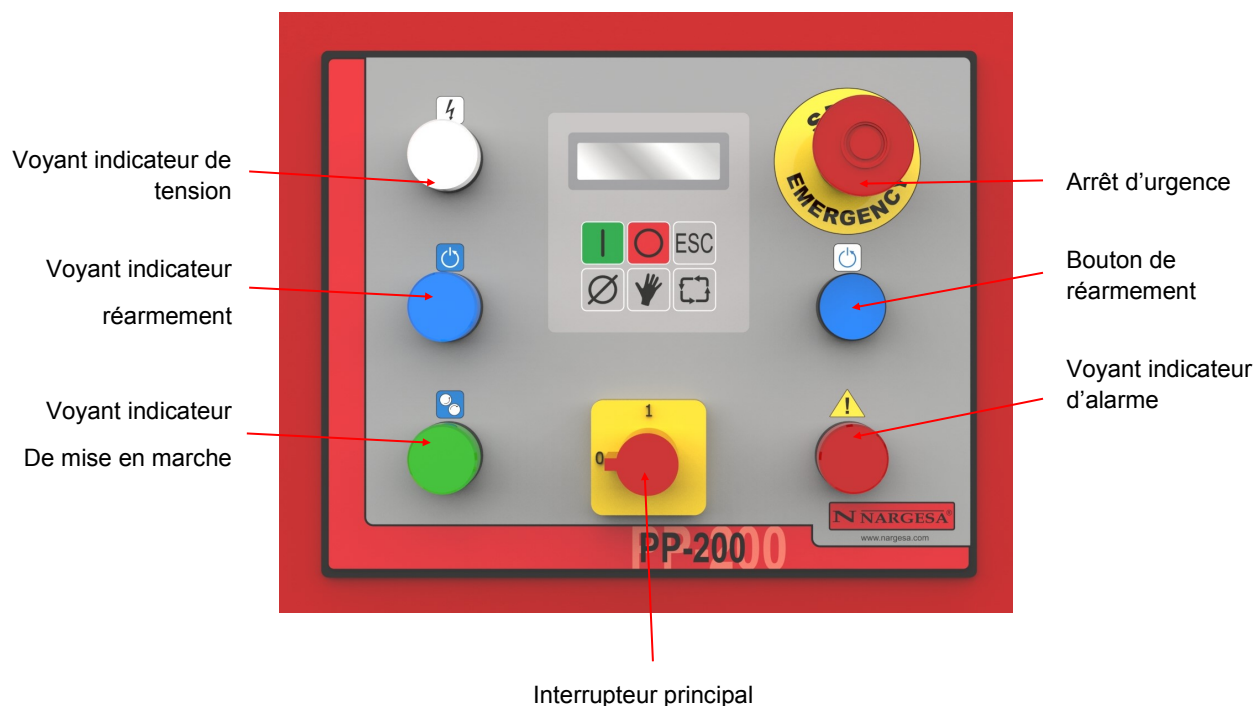


Image 10. Cadran de contrôle

5.2. Mise en marche

Pour mettre en marche la Presse horizontale NARGESA PP200, il faut la brancher à une source d'énergie comme indiqué dans le paragraphe 4.4. Une fois connectée, actionnez l'interrupteur principal, ce qui allumera le voyant indicateur de tension ainsi que le voyant indicateur d'alarme. Débloquez l'arrêt d'urgence au cas où il serait activé, actionnez le bouton de réarmement. À ce moment, le voyant lumineux de l'alarme s'éteindra. Ensuite, actionnez le bouton de mise en marche.

5.3. Réglage de la course

Comme nous l'avons dit auparavant, la Presse horizontale NARGESA PP200 a une course de 250 mm. Cette course, selon l'outillage utilisé, peut être excessive. Pour contrôler la course de la PP200, il y a sur le côté un "cadran de réglage" où on peut déterminer la position de l'arrêt de devant et de derrière.

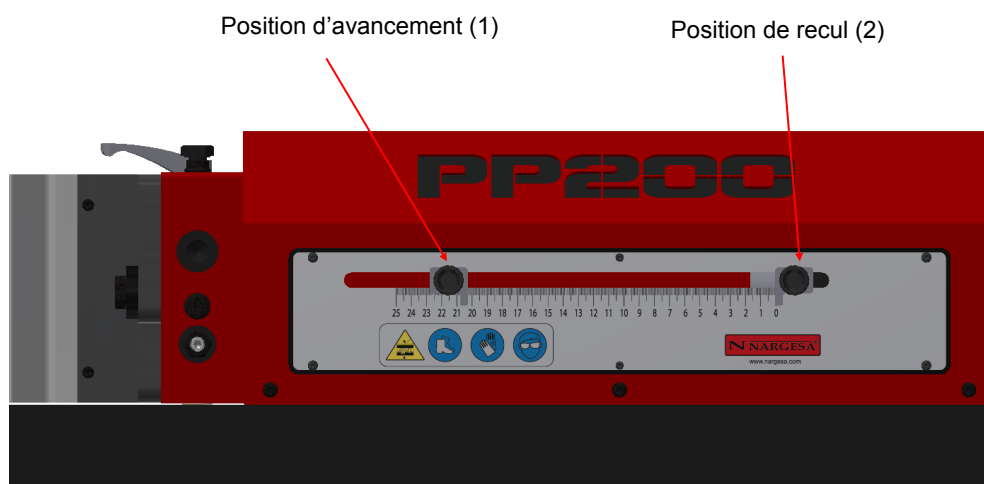


Image 11. Cadran de réglage de la course.

Pour régler la position, il faut tenir compte du mode de fonctionnement sélectionné: manuel ou automatique.

1. En mode manuel:

En déplaçant les fins de course vers l'avant ou l'arrière, la machine se déplacera jusqu'à cette position de référence.

2. En mode automatique:

Position de repos: en bougeant la fin de course (2), la machine se déplace jusqu'à la cette position, automatiquement.

Position finale, il y a deux options :

Soit on déplace la fin de course (1) jusqu'à la position voulue et on vérifie la position en appuyant sur la pédale d'avancement jusqu'à ce que la machine rencontre la position indiquée.

Soit, lorsque la machine est arrivée à la position indiquée, sans lâcher la pédale d'avancement, on déplace la fin de course jusqu'à cette nouvelle position, et la machine n'avancera que jusque là.

De cette manière, on peut réaliser des ajustements plus précis par rapport à la position finale, et en lâchant la pédale la machine reviendra à sa position d'origine.

Une fois effectués les réglages, il est conseillé de réaliser un cycle à vide pour vérifier les positions et voir s'il ne faut pas répéter l'opération.

5.4. Réglage de la Force

La Presse horizontale NARGESA PP200 fournit 20.000 Kg de force, ce qui peut s'avérer excessif pour certaines applications. C'est pourquoi la PP200 incorpore un système de réglage de force permettant de diminuer la force de la machine.

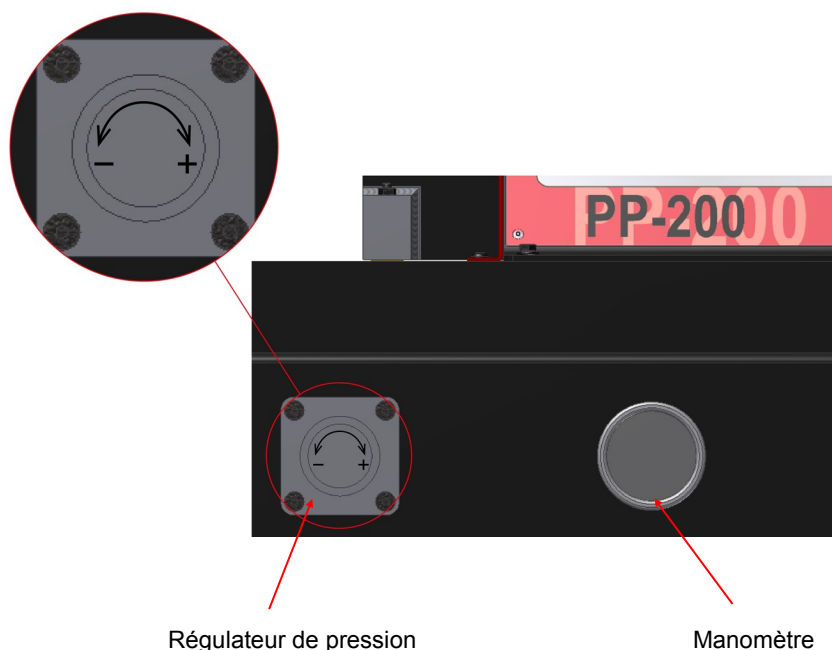


Image 12. Éléments du réglage de la force.

Pour diminuer la force de la PP200, il faut suivre la procédure décrite ici :

1. Placez un objet résistant devant la tête de travail pour que celle-ci ait une butée.
 2. Déserrez l'écrou qui bloque le bouton du régulateur de pression.
 3. Poussez sur la pédale d'avancement pour que la PP200 bute contre l'objet résistant.
 4. Au moment où elle bute, tournez le bouton régulateur de pression dans la direction du symbole **—**
- On observe que la manomètre situé à côté indique une valeur de plus en plus petite. Quand on a la pression voulue, lâcher la pédale.
5. Serrez l'écrou de blocage du bouton du régulateur de pression.

À ce moment, la PP200 est réglée pour exercer moins de force. Déplacez la tête de travail vers l'arrière et enlevez l'objet résistant.

Pour augmenter la force, réalisez la même opération mais au lieu de tourner le bouton du régulateur de pression dans le sens **—** il faut le tourner vers le sens **+**

Remarque: Rappelez-vous que, après avoir diminué la force, la PP200 n'exercera pas toute sa force disponible.

5.5. Mode manuel

Le mode de fonctionnement manuel est le mode de travail de la machine que l'on utilisera pour ajuster et centrer les différents outillages et matrices, puisqu'il permet un contrôle total sur les mouvements de la machine.

Le mode manuel fonctionne de manière à ce que, tant que l'on garde appuyée une des pédales (avancer ou reculer), la machine effectue son mouvement d'avance ou de recul. Si on lâche la pédale, la machine s'arrête en gardant sa position. La machine s'arrête aussi si elle arrive à la position établie par les fins de course

5.6. Mode automatique

Le mode de fonctionnement automatique est le mode de travail que l'on utilise lors de la production habituelle.

Pour sélectionner le mode automatique, appuyez sur le bouton de automatique, et la machine va vous demander si nous passons à mode Automatique, appuyez une autre fois sur le bouton Automatique pour valider.

Le mode automatique fonctionne de manière à ce que, tant que l'on pousse la pédale, la machine commence son mouvement d'avance jusqu'à arriver à la fin de sa course, moment où la machine s'arrête jusqu'à ce qu'on lâche la pédale. Quand on a lâché la pédale, la machine inverse la manœuvre jusqu'à revenir à sa position de repos. Si on lâche la pédale avant d'arriver à la position de fin de course, la machine inversera également la manœuvre pour revenir à sa position de repos.

Remarque : On peut voir le fonctionnement de la machine dans le secteur produits de notre web : www.narges.com ou à travers de notre canal de YouTube avec le lien suivant <https://www.youtube.com/watch?v=TEPEwYjt08s>

6. ANOMALIES POSSIBLES

6.1. Anomalies électriques

Suite à un usage quotidien de la Presse horizontale NARGESA PP200, il peut survenir des situations d'anomalies que nous essayons de décrire ici dans le but d'en faciliter l'usage et la réparation.

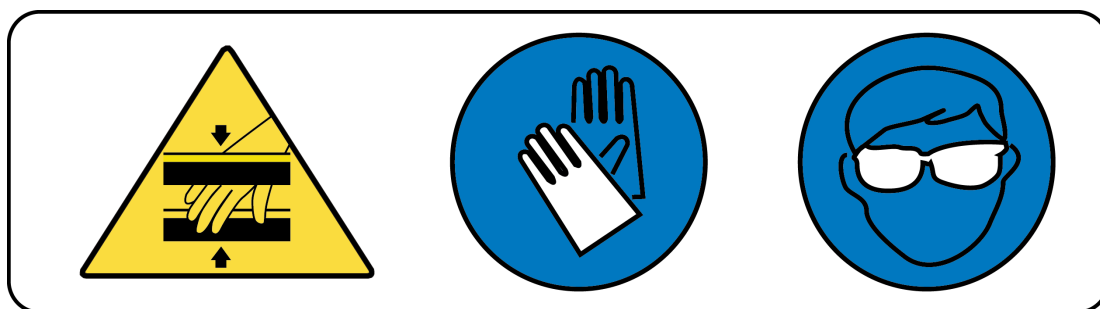
Anomalie	Cause	Solution
Le cadran de contrôle ne s'illumine pas	Le courant n'arrive pas	Assurez-vous que la machine est bien connectée
	Il manque une phase d'alimentation	Vérifiez que les trois phases de courant arrivent bien
	La protection thermique de la manœuvre est désactivée	Réarmez le magnéto thermique de la manœuvre
	Le fusible de protection est fondu	Remplacez le fusible
Le moteur électrique ne se met pas en marche	Le thermique de protection du moteur est désactivé	Réarmez la protection du moteur
	Une phase d'alimentation ne fonctionne pas	Vérifiez que les trois phases de courant arrivent bien
	L'arrêt d'urgence est activé	Débloquez l'arrêt d'urgence et réarmez la machine
	Il n'y a pas de contact du moteur	Contactez le service technique

Remarque: En cas de récurrence des anomalies, contactez, s'il-vous-plaît, le service technique de NARGESA.

7. AVERTISSEMENTS

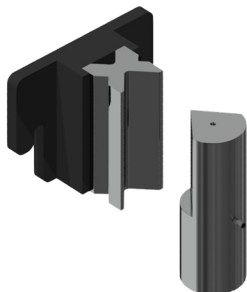
- Ne manipulez aucun des éléments de la machine pendant qu'elle est en fonctionnement.
- Ne pas utilisez la machine à des fins non décrites dans le présent manuel.
- Utilisez les gants pour la manipulation des éléments de la machine et pendant le processus de travail.
- Utilisez des lunettes et des botines de protection homologuées.
- Fixez le matériel de base.
- Ne travaillez pas sans les protections qui équipent la machine.

En cas d'accident par négligence de l'opérateur, pour ne pas s'être tenu aux normes d'usage et de sécurité décrites dans ce manuel, NARGESA SL ne pourra être tenu responsable.

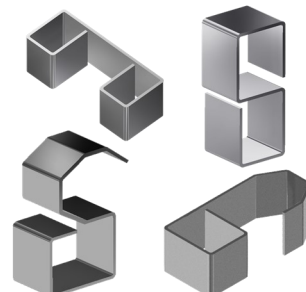


8. ACCESSOIRES

Matrice de pliage a 150 mm. · V16, 22 35 50 mm. PP200



Matrice de pliage jusqu'à 100mm avec 4 ouvertures (16, 22, 35, 50mm) et un poinçon de 80°. Cette forme permet de plier des tôles de 1mm à 8 mm. Le poinçon de diamètre extérieur de 70 mm permet de réaliser des formes complètement fermées jusqu'à un minimum de 75mm d'aile intérieure.



V 16: Tôle de 1 a 3mm

V 22: Tôle de 2 a 4mm

V 35: Tôle de 3 a 6mm


V 50: Tôle de 4 a 8mm

Longueur maximale de pli: 100mm

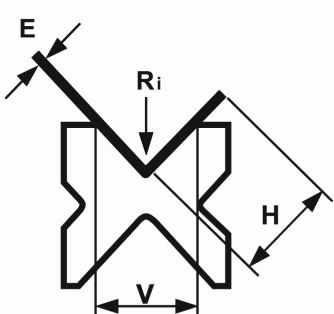
Epaisseur maximale de pli: 8mm

Outillage de série livré avec la machine.

		Ton/m																				
V	H	Ri	E = mm 42 - 48 kg/mm²																			
			0.5	0.8	1	1.2	1.5	1.8	2	2.5	3	4	5	6	8	10	12	15	20	25		
4	2.6	0.7	4	10.5																		
6	3.9	0.9	2.5	6.5	10																	
8	5.2	1.5	2	5.5	8	11.5	18															
10	6.5	1.7	4.1	6.5	9.5	14.5	21	26														
12	7.8	2		5.5	8	12	17.5	21.5	33.5													
16	10.4	2.7			6	9	13	16	25	36												
20	13	3.4				7.5	10.5	13	20	29	52											
26	18	4.2					8.5	10.5	16	23	41	64										
30	20	5						14	19	34	54	77										
35	23	6							17	30	46	66										
42	27	6.7							15	26	40	58	103									
45	29	7.5							23	36	52	91										
50	32	8.5							21	32	46	82	128									
60	39	10							27	39	69	107										
70	45	11.7								33	59	92	132									
80	52	13.5								29	52	80	116	180								
90	58	15								46	71	103	160									
100	65	17								41	64	93	144	256								
110	71	18.5									59	84	131	233								
120	78	20									54	77	120	213								
140	91	24										66	103	183								
170	110	29											55	85	151							
200	130	35												72	128	200						

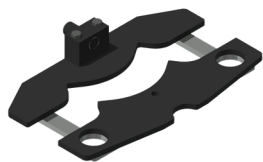


www.nargesa.com



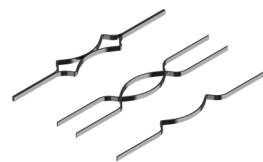
PRADA NARGESA S.L. · SPAIN · Tel. +0034 972568085 · nargesa@nargesa.com

► Matrice de mise en forme de barreau 01



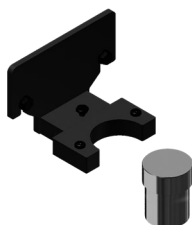
Référence: 140-16-01-00001

Matrice pour mettre en forme des barreaux de forge à froid pour des grilles, portails, clôtures, balustrades, etc... Pour d'autres formes ou capacités, consulter le fabricant.



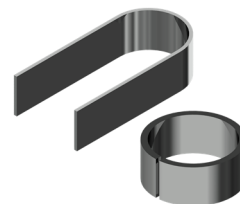
Largeur max.	Épaisseur	Longueur de la matrice	Poids
20 mm	4,5,6,8 mm	656 mm	21 Kg

► Matrice pour anneaux



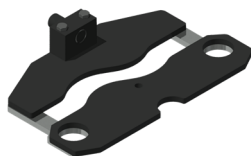
Référence: 140-16-01-00003

Matrice pour mettre en forme des volutes ou des balustrades anglaises en rambarde, utilisée comme pièce de forge ornementale pour les grilles, des portails, des clôtures, barrières, etc... pour l'assemblage entre les barreaux. Pour d'autres mesures et d'autres applications, consulter le fabricant.



Largeur max.	Épaisseur	Mesures extérieures	Poids
50 mm	6 mm	90 mm	9.3 Kg

► Matrice de mise en forme de barreau 04



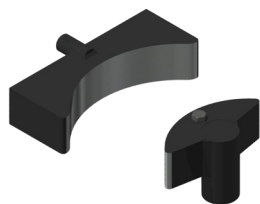
Référence: 140-16-01-00004

Matrice pour mettre en forme des barreaux de forge à froid pour des grilles, portails, clôtures, balustrades, etc... Pour d'autres formes ou capacités, consulter le fabricant.



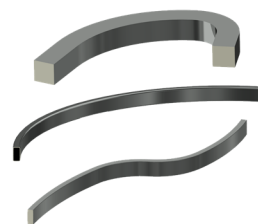
Mesures du carré	Longueur de la matrice	Poids
5,6,8,10,12,14,16,18 mm	600 mm	20,5 Kg

► Matrices pour courber des profilés de grands rayons PP200



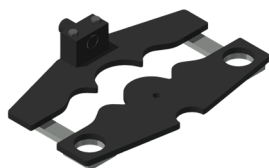
Référence: 140-16-01-00006

Matrice pour former des courbes de grand rayon sur des tiges, des tubes, massifs ou profilés. Idéal pour courber des petites séries ou des pièces uniques sans nécessité de moules sur mesure.



Capacité máx. massif	Capacité máx. tube	Diamètre min.	Diamètre máx.
40 mm ou 1 1/2"	80x80 mm ou 3"	300 mm	Il n'y a pas de maximum

► Matrice de mise en forme de barreau 08



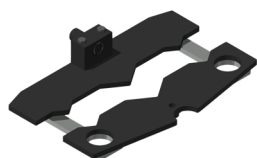
Référence: 140-16-01-00008

Matrice pour mettre en forme des barreaux de forge à froid pour des grilles, portails, clôtures, balustrades, etc... Pour d'autres formes ou capacités, consulter le fabricant.



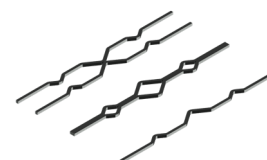
Largeur max.	Épaisseur	Longueur de la matrice	Poids
20 mm	4,5,6,8 mm	650 mm	19,5 Kg

► Matrice de mise en forme de barreau 09



Référence: 140-16-01-00009

Matrice pour mettre en forme des barreaux de forge à froid pour des grilles, portails, clôtures, balustrades, etc... Pour d'autres formes ou capacités, consulter le fabricant.



Mesures du carré	Longueur de la matrice	Poids
5,6,8,10,12 mm	522 mm	22 Kg

► Matrice de mise en forme de barreau 10



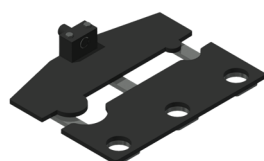
Référence: 140-16-01-00010

Matrice pour mettre en forme de barreau de forge à froid pour des grilles, appelée "poitrine de pigeon". Pour d'autres formes ou capacité, consulter le fabricant.



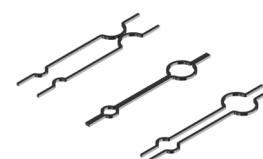
Mesures du carré	Longueur de la matrice	Poids
12 mm	1165 mm	50 Kg

► Matrice de mise en forme de barreau 11



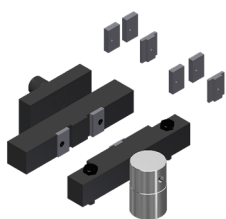
Référence: 140-16-01-00011

Matrice pour mettre en forme des barreaux de forge à froid pour des grilles, portails, clôtures, balustrades, etc... Pour d'autres formes ou capacités, consulter le fabricant.



Mesures du carré	Longueur de la matrice	Poids
6,8,10,12 mm	760 mm	32,5 Kg

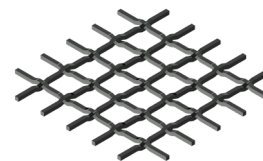
► Matriz conformar barrotas de reja trezados



Référence: 140-16-01-00013

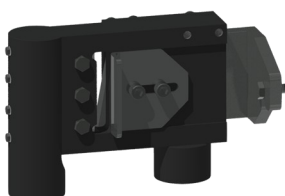
Matrice pour plier des planches, rampes, ou tiges en carré pour réaliser de beaux effets tressés. Très utilisée en clôtures et grillages.

Pour rampes de 6, 12 et 14mm. (Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant)



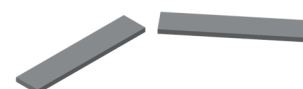
Capacité max.	Capacité min.	Poids
Carré de 14 mm	Planche de 2x40 mm	18 Kg

► Matrice pour couper des rampes 100x10 mm. PP200



Référence: 140-16-01-00014

Matrice pour couper des platines, rampes ou planchettes jusqu'à 100mm pour une épaisseur maximale de 10mm en acier.



Long. max. coupe	Épaisseur max. coupe	Poids
100 mm	10 mm	23 Kg

► Matrice pour courber un tube carré ou rectangulaire PP200



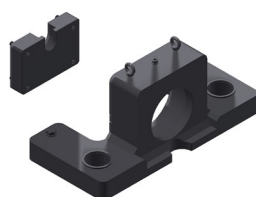
Référence: 140-16-01-00015

Matrice pour plier un tube carré, creu ou plein, avec un rayon déterminé et des degrés concrets. Pour sa fabrication, il faut des plans ou une pièce en modèle.



Capacité máx.	Courbe max.
30 mm o 1'1/4 x 3 mm d'épaisseur	120°-150°

► Matrice de mise en forme d'extrémité de tubes PP200



Référence: 140-16-01-00016

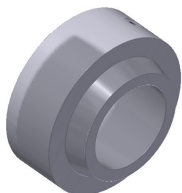
Matrice de base pour modifier les extrémités des tubes pour leur assemblage. Peut réaliser toute sorte de formes et onglets selon les besoins du client. Pour des formes spéciales, consulter le fabricant.

Poids: 110 Kg. Aprox.



Outils de réduction de diamètre PP200

Porte-Pince Pour Réduire Tube PP200

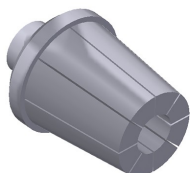


Référence: 140-16-01-RE001

Cet accessoire est couplé à la **Matrice de mise en forme d'extrémité de tubes**, afin d'effectuer l'opération de réduction des extrémités des tubes.

Cet accessoire est utilisé dans toutes les tailles de tubes, c'est-à-dire qu'il n'est pas nécessaire d'en acquérir plus d'un, car il est adaptable à tous les diamètres.

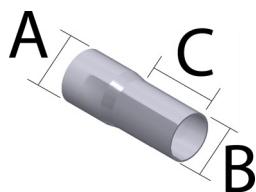
Pince Réductrice PP200



Cet accessoire est couplé à la **Matrice de mise en forme d'extrémité de tubes**, afin d'effectuer l'opération de réduction des extrémités des tubes.

Il est nécessaire d'acquérir une pince de réduction spécifique pour chaque tube en fonction de son diamètre initial et du diamètre final que l'on veut atteindre.

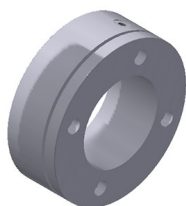
Voir le tableau suivant des pinces de réduction:



16mm	10mm	76mm	140-16-01-RE16-10	Pince Réductrice Tube 16-10 Long. Max. 76mm
19mm	13mm	76mm	140-16-01-RE19-13	Pince Réductrice Tube 19-13 Long. Max. 76mm
22mm	16mm	76mm	140-16-01-RE22-16	Pince Réductrice Tube 22-16 Long. Max. 76mm
25mm	19mm	76mm	140-16-01-RE25-19	Pince Réductrice Tube 25-19 Long. Max. 76mm
28mm	22mm	76mm	140-16-01-RE28-22	Pince Réductrice Tube 28-22 Long. Max. 76mm
31mm	25mm	76mm	140-16-01-RE31-25	Pince Réductrice Tube 31-25 Long. Max. 76mm
35mm	29mm	76mm	140-16-01-RE35-29	Pince Réductrice Tube 35-29 Long. Max. 76mm
38mm	32mm	76mm	140-16-01-RE38-32	Pince Réductrice Tube 38-32 Long. Max. 76mm
42mm	36mm	76mm	140-16-01-RE42-36	Pince Réductrice Tube 42-36 Long. Max. 76mm
45mm	39mm	76mm	140-16-01-RE45-39	Pince Réductrice Tube 45-39 Long. Max. 76mm
48mm	42mm	76mm	140-16-01-RE48-42	Pince Réductrice Tube 48-42 Long. Max. 76mm
51mm	45mm	76mm	140-16-01-RE51-45	Pince Réductrice Tube 51-45 Long. Max. 76mm
54mm	48mm	76mm	140-16-01-RE54-48	Pince Réductrice Tube 54-48 Long. Max. 76mm
57mm	51mm	76mm	140-16-01-RE57-51	Pince Réductrice Tube 57-51 Long. Max. 76mm
60mm	54mm	76mm	140-16-01-RE60-54	Pince Réductrice Tube 60-54 Long. Max. 76mm
63mm	57mm	76mm	140-16-01-RE63-57	Pince Réductrice Tube 63-57 Long. Max. 76mm
66mm	60mm	76mm	140-16-01-RE66-60	Pince Réductrice Tube 66-60 Long. Max. 76mm
69mm	63mm	76mm	140-16-01-RE69-63	Pince Réductrice Tube 69-63 Long. Max. 76mm
73mm	67mm	76mm	140-16-01-RE73-67	Pince Réductrice Tube 73-67 Long. Max. 76mm

Outils d'expansion de diamètre PP200

Porte-pince pour élargir tube PP200



Référence: 140-16-01-EX001

Cet accessoire est couplé à la **Matrice de mise en forme d'extrémité de tubes**, afin d'effectuer l'opération d'expansion des extrémités des tubes.

Cet accessoire est utilisé dans toutes les tailles de tubes, c'est-à-dire qu'il n'est pas nécessaire d'en acquérir plus d'un, car il est adaptable à tous les diamètres.

Mandrin d'Expansion PP200

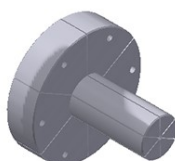


Référence: 140-16-01-EX002

Cet accessoire est couplé à la **Matrice de mise en forme d'extrémité de tubes**, afin d'effectuer l'opération d'expansion des extrémités des tubes.

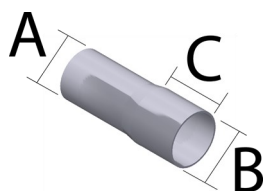
Cet accessoire est utilisé dans toutes les tailles de tubes, c'est-à-dire qu'il n'est pas

Pince Expandre Tube PP200



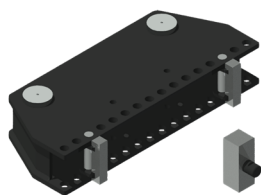
Cet accessoire est couplé à la **Matrice de mise en forme d'extrémité de tubes**, afin d'effectuer l'opération d'expansion des extrémités des tubes.

Il est nécessaire d'acquérir une pince de réduction spécifique pour chaque tube en fonction de son diamètre initial et du diamètre final que l'on veut atteindre.



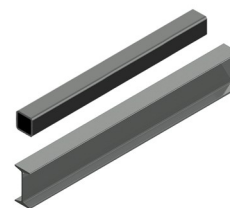
ØA min.	ØB max.	C max.	Référence	Description
22mm	28mm	40mm	140-16-01-EX22-28	Pince Expandre Tube 22-28 Long. Max. 40mm
25mm	31mm	40mm	140-16-01-EX25-31	Pince Expandre Tube 25-31 Long. Max. 40mm
28mm	34mm	50mm	140-16-01-EX28-34	Pince Expandre Tube 28-34 Long. Max. 50mm
31mm	37mm	60mm	140-16-01-EX31-37	Pince Expandre Tube 31-37 Long. Max. 60mm
35mm	41mm	60mm	140-16-01-EX35-41	Pince Expandre Tube 35-41 Long. Max. 60mm
38mm	44mm	65mm	140-16-01-EX38-44	Pince Expandre Tube 38-44 Long. Max. 65mm
41mm	47mm	65mm	140-16-01-EX41-47	Pince Expandre Tube 41-47 Long. Max. 65mm
44mm	50mm	80mm	140-16-01-EX44-50	Pince Expandre Tube 44-50 Long. Max. 80mm
47mm	53mm	80mm	140-16-01-EX47-53	Pince Expandre Tube 47-53 Long. Max. 80mm
51mm	57mm	80mm	140-16-01-EX51-57	Pince Expandre Tube 51-57 Long. Max. 80mm
54mm	60mm	80mm	140-16-01-EX54-60	Pince Expandre Tube 54-60 Long. Max. 80mm
60mm	66mm	80mm	140-16-01-EX60-66	Pince Expandre Tube 60-66 Long. Max. 80mm

► Matrice pour redresser des profilés PP200



Référence: 140-16-01-00017

Matrice utilisée pour redresser des profilés ou tout autre pièce. Ajustable à différentes capacités en fonction du profilé.



Capacité maximale

H 120 mm

Poids

72 Kg

► Matrice pour courber des profilés spéciaux PP200



Référence: 140-16-01-00018

Matrice pour plier ou courber des profilés en U, T, H, ou en angle avec des rayons et des degrés concrets. Pour sa fabrication, il faut des plans ou une pièce en modèle.

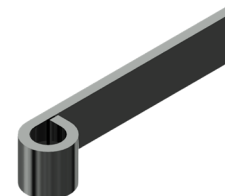


► Matrice pour charnières PP200

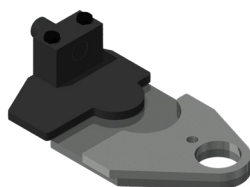


Référence: 140-16-01-00019

Matrice pour fabriquer des charnières selon les besoins du client. Pour sa fabrication, il faut des plans ou une pièce de modèle.

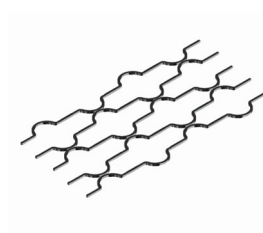


► Matrice de mise en forme de barreau 20



Référence: 140-16-01-00020

Matrice pour mettre en forme des barreaux de forge à froid pour des grilles, portails, clôtures, balustrades, etc... Pour d'autres formes ou capacités, consulter le fabricant.



Mesures du carré

12x12 mm

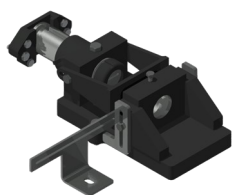
Mesures de la circonférence

90 mm

Poids

11 Kg

► Matrice poinçonnage

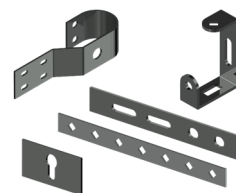


Référence: 140-16-01-00022

Matrice pour poinçonner, compatible avec des poinçons de la marque Nargesa.

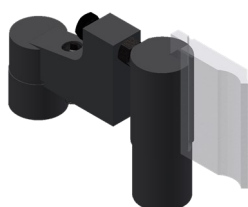
Col-de-cygne: 54 mm

Distance libre de l'outillage: 95 mm



	Ronde	Carré	Rectangulaire	Ovale	Poids
Capacité max. poinçonneuse	43 mm	35 mm	20x34mm	21x40 mm	52 Kg

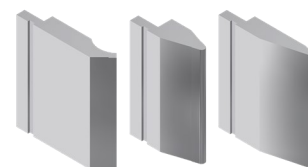
► Porte-poinçons Promecam PP200



Référence: 140-16-01-00023

Porte-poinçons pour tout type de poinçons de plieuse Promecam.

Compatible avec n'importe quel poinçon Promecam



Long. Máx. pli	Poids
150 mm	14 Kg

► Matrice de mise en forme de colliers PP200



Référence: 140-16-01-00024

Matrice pour former des colliers de toute sorte. Cet outillage est fabriqué selon les besoins du client. Pour sa fabrication, il faut les plans ou une pièce de modèle.



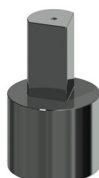
Capacité maximale
100x4 mm

► Poinçons spéciaux

Poinçons de pliage pour plier des pièces spéciales de dimensions réduites ou de pliure jusqu'à 30 degrés.



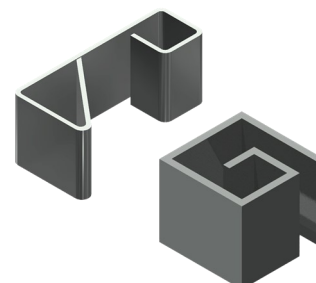
Poinçon de pliage D70 30°
Référence: 140-16-01-00025
Longueur max. de pli: 100mm
Degré du poinçon: 30°
Diamètre du poinçon: 70mm



Poinçon de pliage D40 80°
Référence: 140-16-01-00026
Longueur max. de pli: 60mm
Degré du poinçon: 80°
Diamètre du poinçon: 40mm

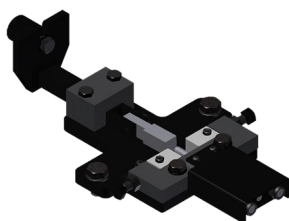


Poinçon de pliage D22 80°
Référence: 140-16-01-00027
Longueur max. de pli: 60mm
Degré du poinçon: 80°
Diamètre du poinçon: 22mm

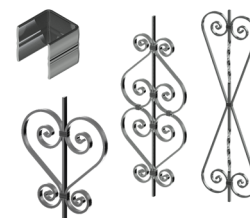


Poids: 3Kg chaque unité, approximativement

► Matrice de mise en forme d'agrafes de barreaux



Référence: 140-16-01-00028
 Matrice pour fabriquer les agrafes utilisées pour unir des barreaux de forge sans besoin de soudure.



Capacité maximale

25x5 mm

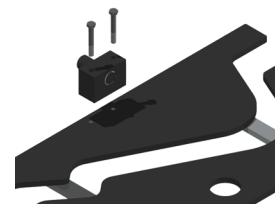
Poids

9 Kg

► Adaptateur de matrice de mise en forme



Référence: 140-16-01-00029
 Adaptateur pour les matrices de mise en forme. Interchangeable et compatible avec chacune des matrices de mise en forme de barreau. Il est indispensable d'avoir au moins un adaptateur pour pouvoir travailler avec les matrices spécialisées.



Poids: 3,1 Kg

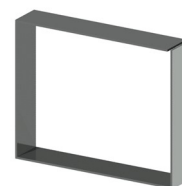
► Poinçon Promecam PS.135.85.R08



Référence: 140-16-01-00030

Longueur de pli: 150 mm

Poids: 3,2 Kg



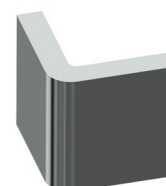
► Poinçon Promecam P.95.35.R5



Référence: 140-16-01-00031

Longueur de pli: 150 mm

Poids: 2,3 Kg



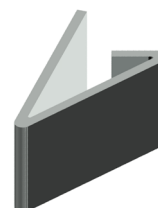
► Poinçon Promecam PS.134.30.R08



Référence: 140-16-01-00032

Longueur de pli: 150 mm

Poids: 2,7 Kg



► Matrices de pliage de tôles épaisses PP200

Matrices Promecam de différentes ouvertures pour plier des tôles, rampes ou planchettes de grande épaisseur jusqu'à 15mm. Pour des épaisseurs supérieures, consulter le fabricant.



Matrice de pliage T80.25.35 PP200

REF. 140-16-01-00036

Longueur de pli: 150mm

Épaisseur: De 1,5 à 5mm Poids: 4Kg.



Matrice de pliage M75-85-63 PP200

REF: 140-16-01-00033

Longueur de pli: 150mm

Épaisseur: De 5 à 10mm Poids: 5Kg.

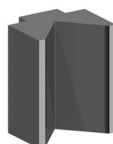


Matrice de pliage M80-85-80 PP200

REF: 140-16-01-00034

Longueur de pli: 150mm

Épaisseur: De 6 à 12mm Poids: 6Kg.

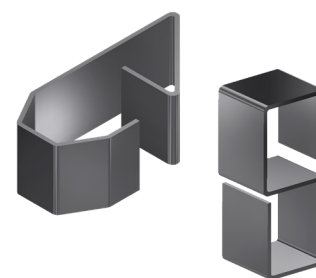


Matrice de pliage M95-80-100 PP200

REF: 140-16-01-00035

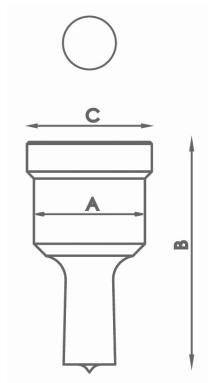
Longueur de pli: 150mm

Épaisseur: De 8 à 15mm Poids: 9Kg.



► Poinçons et matrices

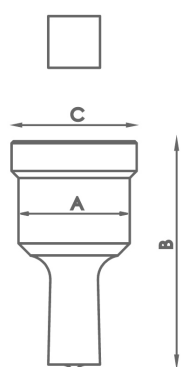
► Poinçons rond standard



Type	Dimensions disponibles mm Ø	A	B	C
N28	3/3'5/4/4'5/5/5'5/6/6'5/7/7'5/8/8'5 9mm jusqu'au 28mm de 0'5 en 0'5mm	28 mm	58 mm	31,5 mm
N40	29/30/31/32/33/34/35/36/37/38/39/40mm	40 mm	64 mm	43,5 mm
N50	41/42/43mm	50 mm	58 mm	54 mm

Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant

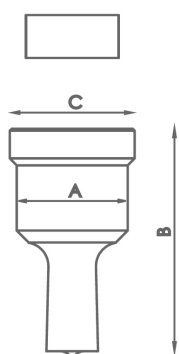
► Poinçons carré standard



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

Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant

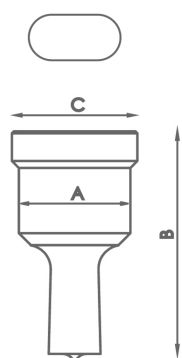
► Poinçons rectangulaires standard



Type	Dimensions disponibles mm Ø	A	B	C
N28	7x10/7x15/9x13/9x19/11x17/11x23 13x19/15x21mm	28 mm	58 mm	31,5 mm
N40	13x25/15x27/17x25/19x30/20x34mm	40 mm	64 mm	43,5 mm

Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant

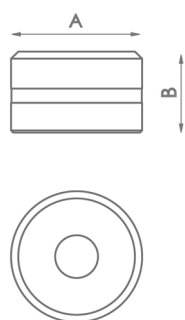
► Poinçons oblongs standard



Type	Dimensions disponibles mm Ø	A	B	C
N28	7x10/7x15/7x20/9x13/9x19/11x17/11x23/13x18 13x22/13x27/15x20/15x24/15x27/17x22/17x26	28 mm	58 mm	31,5 mm
N40	13x31/15x31/17x31/17x40/19x31	40 mm	64 mm	43,5 mm

Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant

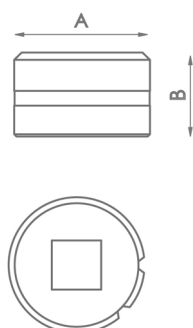
► Matrices rondes standard



Type	Dimensions disponibles mm	A	B
N46	3/3,5/4/4,5/5/5,5/6/6,5/7/7,5/8/8,5 9mm jusqu'au 28mm de 0'5 en 0'5mm	46 mm	28,5 mm
N60	29/30/31/32/33/34/35/36/37/38/39/40mm	60 mm	32 mm
N78	41/42/43mm	78 mm	28,5 mm

Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant

► Matrice carré standard



Type	Dimensions disponibles mm	A	B
N46	4/5/6/7/8/9/10/11/12/13/14/15/16/17/18/19/20mm	46 mm	28,5 mm
N60	21/22/24/26/28mm	60 mm	32 mm
N78	31/33/35mm	78 mm	28,5 mm

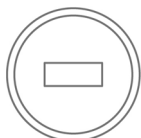
Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant

► Matrice rectangulaire standard

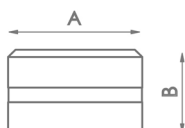


Type	Dimensions disponibles mm	A	B
N46	7x10/7x15/9x13/9x19/11x17/11x23/13x19/13x25/	46 mm	28,5 mm
N60	15x27/17x25/19x30/20x34mm	60 mm	32 mm

Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant

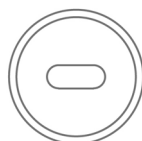


► Matrice oblongue standard

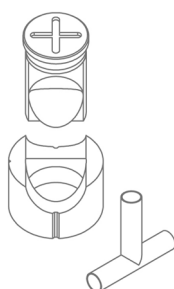


Type	Dimensions disponibles mm	A	B
N46	7x10/7x15/7x20/9x13/9x19/11x17/11x23/13x18/13x22/13x27	46 mm	28,5 mm
N60	13x31/15x31/17x31/17x40/19x31/19x40/21x31/21x40mm	60 mm	32 mm

Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant



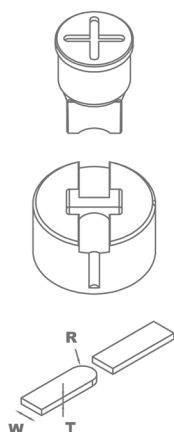
► Outillage grugeage



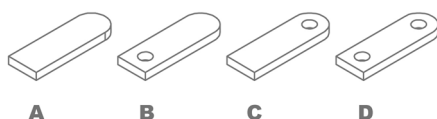
Référence	Dimensions disponibles mm	Couplage nécessaire	
MAN28	Tube depuis 16 jusqu'au 28mm	TAP 28	CAB 46
MAN40	Tube depuis 28,5 jusqu'au 40mm	TAP 40	CAB 60
MAN50	Tube depuis 40,5 jusqu'au 50mm	TAP 50	CAB 78

Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant

► Matrice d'oreille R1



Référence	Model	Dimensions largeur	Acoples necesarios
MOR1-35A	A	Depuis 20 jusqu'au 35mm	TAP28 / TAP40
MOR1-35B	B	Depuis 20 jusqu'au 35mm	TAP28 / TAP40
MOR1-35C	C	Depuis 20 jusqu'au 35mm	TAP28 / TAP40
MOR1-35D	D	Depuis 20 jusqu'au 35mm	TAP28 / TAP40
MOR1-50A	A	Depuis 40 jusqu'au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP
MOR1-50B	B	Depuis 40 jusqu'au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP
MOR1-50C	C	Depuis 40 jusqu'au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP
MOR1-50D	D	Depuis 40 jusqu'au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP



Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant.

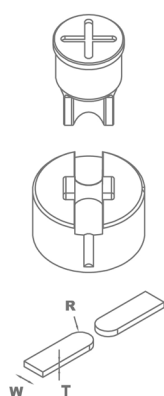
Lorsque vous placez des ordres c'est nécessaire préciser la RÉFÉRENCE, le MODEL, R (rayon), W (largeur barre plate), T (épaisseur des barres plates)

Dans les modèles B, C et D, précisez diamètre du trou.

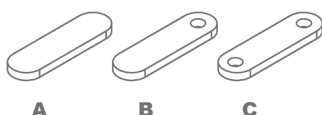
La longueur de la pièce pourrait être ajusté.

Capacité de production: 450 à 600 pièces par heure.

► Matrice d'oreille R2



Référence	Model	Dimensions largeur	Acoples necesarios
MOR2-35A	A	Depuis 20 jusqu'au 35mm	TAP28 / TAP40
MOR2-35B	B	Depuis 20 jusqu'au 35mm	TAP28 / TAP40
MOR2-35C	C	Depuis 20 jusqu'au 35mm	TAP28 / TAP40
MOR2-50A	A	Depuis 40 jusqu'au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP
MOR2-50B	B	Depuis 40 jusqu'au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP
MOR2-50C	C	Depuis 40 jusqu'au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP



Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant.

Lorsque vous placez des ordres c'est nécessaire préciser la RÉFÉRENCE, le MODEL, R (rayon), W (largeur barre plate), T (épaisseur des barres plates)

Dans les modèles B, C et D, précisez diamètre du trou.

La longueur de la pièce pourrait être ajusté.

Capacité de production: 450 à 600 pièces par heure.

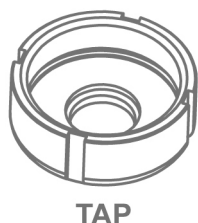
► **Outillage coins arrondis**



Référence	Rayon mm	Couplage nécessaire	
MRE28	Rayon depuis 3 jusqu'au 16mm	TAP 28	CAB 46
MRE40	Rayon depuis 16,5 jusqu'au 26mm	TAP 40	CAB 60
MRE50	Rayon depuis 26,5 jusqu'au 32mm	TAP 50	CAB 78

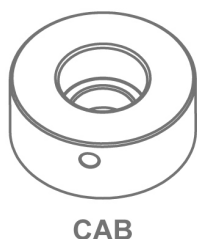
Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant

► **Écrou de couplage pour poinçon**



Type	Écrou de couplage pour poinçon
TAP28	Écrou de couplage pour poinçon N28
TAP40	Écrou de couplage pour poinçon N40
TAP50	Écrou de couplage pour poinçon N50
TAP60	Écrou de couplage pour poinçon N60

► **Accouplement pour les matrices**



Type	Accouplement pour les matrices
N46	Accouplement pour les matrices N46
N60	Accouplement pour les matrices N60
N78	Accouplement pour les matrices N78

Annexe technique

Presse horizontale PP200

Détail général des pièces

Pièces cylindre

Pièces groupe hydraulique






















Armoire électrique






















Schéma électrique





















Schéma hydraulique

A1. Détail général des pièces

100-16-01-004	N° Despiece		PLANO DE ENSAMBLAJE Ref del ensamblaje PRENSA PLANA PP-200	Nombre Itecnic20 Fecha 13/07/2018
			Tratamiento N/D Revestimiento PP-200	Dibuado Verificado Mtaq 100-16-01-004 PP-200
			Este plano es propiedad de Prasa Nargesa S.L. No puede ser reproducido, comunicado o liberado para otro fin que no sea el acordado en su permiso escrito.	

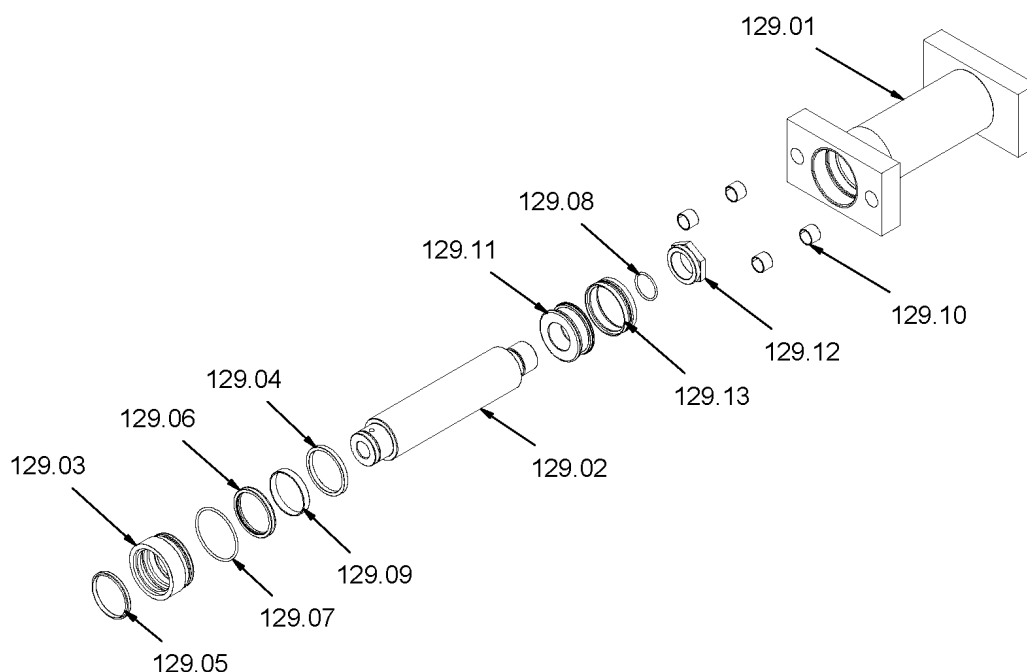
Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
1		Tapon De Plastico Para Tubo Redondo D25	031-TAP-00005	2
5		Puerta PP-200	120-16-01-00210	2
6		Tornillo ISO 7380 M6X16	020-I7380-M6X16	8
10		Tornillo Hex. Media Rosca DIN931 M24X90	020-D931-M24X90	4
14		Tuerca DIN 934 M10	020-D934-M10	14
15		Tornillo Allen DIN 912 M10 X60	020-D912-M10X60	12
16		Tuerca Ranurada DIN 981 KM14	020-D981-KM14	1
19		Tornillo Hexagonal DIN 6921 M8x16	020-D6921-M8X16	4
20		Arandela D19.5X1 Antigiرو	120-16-01-00220	2
23		Tuerca DIN 934 M6	020-D934-M6	4
24		Tornillo Fijacion Utiles PP-200	120-16-01-00122	1
39		Junta Metal Goma 3/8"	040-JMG-00004	7
48		Tornillo Hexagonal DIN 933 M6X16	020-D933-M6X16	4
50		Placa Caracteristicas General	122-PLC-0000-001	1
51		Remache De Clavo DIN 7337 De Al D3x8	020-D7337-3X8	4
53		Manometro 0-300 Bars D63 Empotrable Toma 1/4' Trasera	040-MAN-00002	1
54		Fijacion Trasera Manometro Empotrar D63	040-FIM-00001	1
55		Manguera Minimex Manometro 1/4-Tg 1/4 L=300 Presion de Trabajo 250 Bars	120-16-01-00277	1
56		Codo 90° Macho Hembra TI 1/4'	040-CMH-00003	1
57		Valvula Limitadora Presion Sgrdp03-1/G23	040-VLP-00005	1
58		Tornillo Allen DIN 7991 M6X16	020-D7991-M6X16	4


Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
59		Racor Reducido 3/8-1/4 Macho Macho	040-RRMM-00002	1
60		Racor Macho Macho 3/8"	040-RMM-00003	1
63		Manguera Flexible 3/8 Codo 90° Tg 3/8-Tg 3/8 L=500 mm Presion de Trabajo 250 Bars	120-16-01-00276	1
66		Manguera Flexible 3/8 Codo 90° Tg 3/8-Esfera 3/8 L=500 mm Presion de Trabajo 250 Bars	120-16-01-00279	1
67		Manguera Flexible 3/8 Codo 90° Tg 3/8-Tg 3/8 L=540 mm Presion de Trabajo 250 Bars	120-16-01-00278	1
68		Pasatabique 3/8'	040-PST-00002	1
69		Manguera Flexible 3/8 Codo 45° Tg 3/8-Esfera 3/8 L=510 mm Presion de Trabajo 250 Bars	120-16-01-00280	1
71		Barra Auxiliar Tope PP-200	120-16-01-00119	1
73		Empuñadura Graduable Macho M8X20 Negra con Boton Naranja	031-MAG-00005	2
74		Barra Principal Tope PP-200	120-16-01-00118	1
113		Kit Instalación Electrica PP-200	050-KIE-1601-002	1
114		Pedal Doble Con Paro De Emergencia	050-PED-00002	1
119		Tapa Agujeros D70	120-16-01-00264	3
120		Matriz De Plegar Serie PP200	140-16-01-00002	1
125		Tornillo Para Esfera De 3/8	040-TES-00003	1
126		Tornillo Para Esfera De 3/8' Con Prolongacion 3/8'	040-TESP-00001	1
127		Conjunto Estructura Pie PP-200	130-16-01-00218	1
128		Conjunto Mesa Trabajo PP-200	130-16-01-00227	1
129		Conjunto Cilindro PP200 D110XD90X250	130-16-01-00225	1
130		Conjunto Tapa Superior PP200	130-16-01-00229	1
131		Grupo Hidraulico PP-200	130-16-01-00220	1

Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
133		Tornillo DIN 7985 M3X10 Zincado Cabeza Alomada Philips	020-D7985-M3X10	2
134		Tornillo Allen DIN 912 M8X12	020-D912-M8X12	4
135		Prensaestopa PG13.5	050-PE-00003	1
136		Zocalo Recto Ck03I	050-BE-00003	1
137		Bulón PP200	120-16-01-00284	3
138		Arandela Apoyo Bulones PP200	120-16-01-00285	3
139		Maneta En T M10X20 L68	031-MANT-00001	3
140		Detector Inductivo Diell M8 Npn-1030Vd	050-IND-00001	2
141		Placa Aluminio PP200	122-CAL-1601-005	1
142		Pieza Porta Inductivo	120-16-01-00296	2
143		Soporte Inductivo Trasero PP200	120-16-01-00297	1
144		Soporte Inductivo Delantero PP200	120-16-01-00298	1
145		Posicionador Superior	120-02-02-00264	1
146		Posicionador Inferior	120-02-02-00265	1
147		Tornillo ISO 7380 M6X8	020-I7380-M6X8	24
148		Chapa Tope Delantero PP200	120-16-01-00299	1
149		Chapa Soporte Indicadores Posicion PP200	120-16-01-00300	1
150		Tornillo ISO 7380 M4X6	020-I7380-M4X6	6
151		Angulo Fijacion Tapa Superior PP200	120-16-01-00301	1
152		Soporte Cuadro Electrico PP200	120-16-01-00303	2
153		Pasamano Del Tope PP-200	120-16-01-00305	1

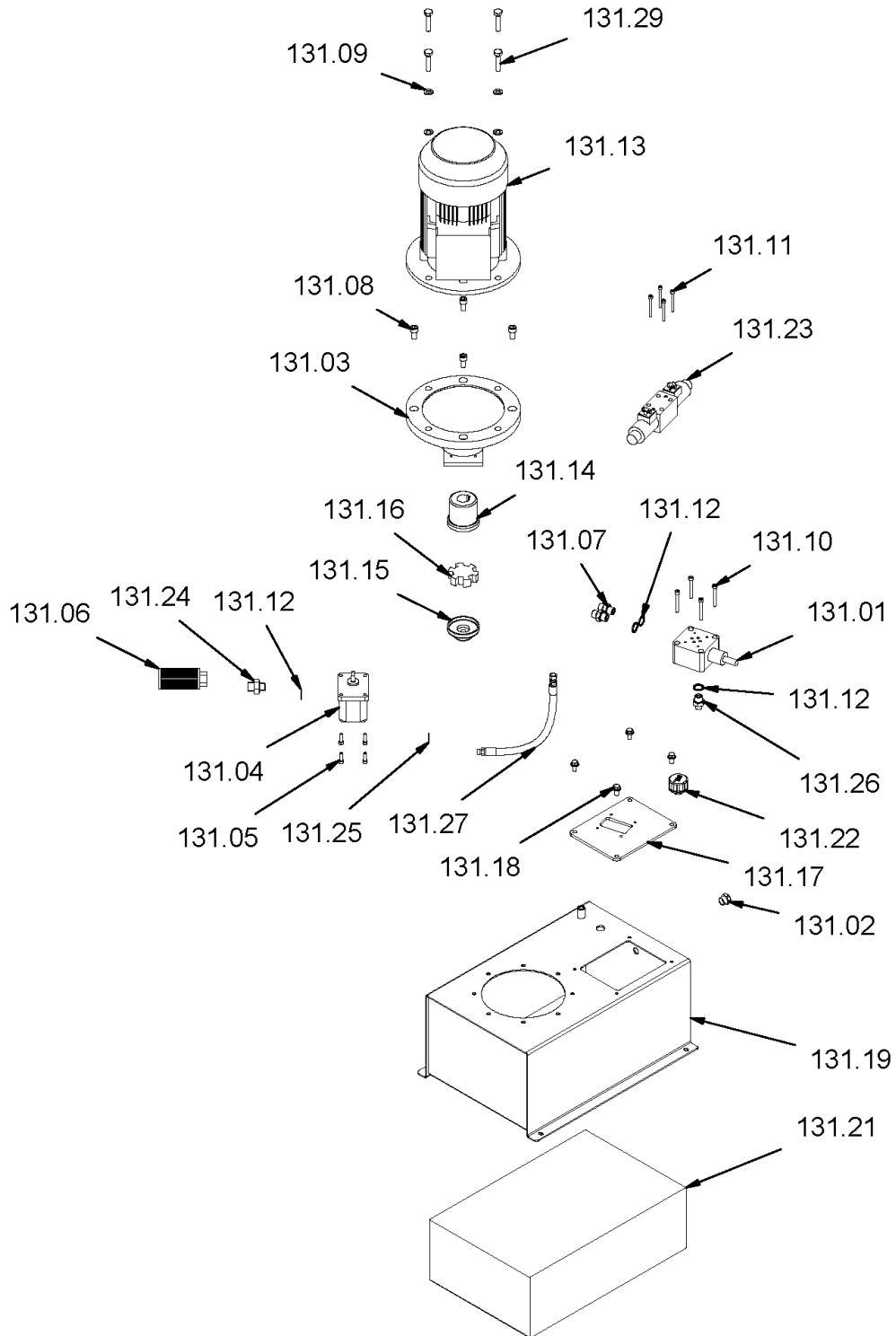
Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
154		Union Barras Tope	120-16-01-00304	1
155		Tapa Frontal Movil PP-200	120-16-01-00290	1
156		Chapa Movil PP-200	120-16-01-00289	1
157		Barra Guia Cilindro PP200	120-16-01-00291	2
158		Pasador Cilindrico DIN 6325 D25x50	030-D6325-00011	4
159		Guia Antigiro PP200	120-16-01-00306	2
160		Bola De Diametro 20	030-BOL-00001	2
161		Esparrago ALLEN DIN 914 M10X25	020-D914-M10X25	2
162		Pomo Redondo D20 M6X10	031-POMM-00011	2
163		Policarbonato Tapa Superior PP200	120-16-01-00302	2





















A2. Pièces cylindre



N° ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	N° PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
129.01		Conjunto Camisa Cilindro D110XD90 PP-200	130-16-01-00226	1
129.02		Vastago Cilindro D110xD90 PP-200	120-16-01-00225	1
129.03		Dolla De Bronce Cilindro PP-200 D110xD90	120-16-01-00282	1
129.04		Aro Separador Cilindro D110xD90 PP-200	120-16-01-00229	1
129.05		Rascador D90XD100X7/10	040-RAS-00008	1
129.06		Collarin BA D90XD105X11.4	040-BA-00015	1
129.07		Junta Torica D105X5 90 Shore	040-JT-00026	1
129.08		Junta Torica D52X4 90 Shore	040-JT-00027	1
129.09		Guia SF D90XD95X15	040-GSF-00001	1
129.10		Dolla Partida D30XD34X25	030-DP-00012	4
129.11		Empaquetadura Cilindro PP-200 D110xD90	120-16-01-00223	1
129.12		Tuerca Trasera Cilindro PP-200	120-16-01-00230	1
129.13		Junta DPS D110XD96X22.5X33	040-DPS-00007	1

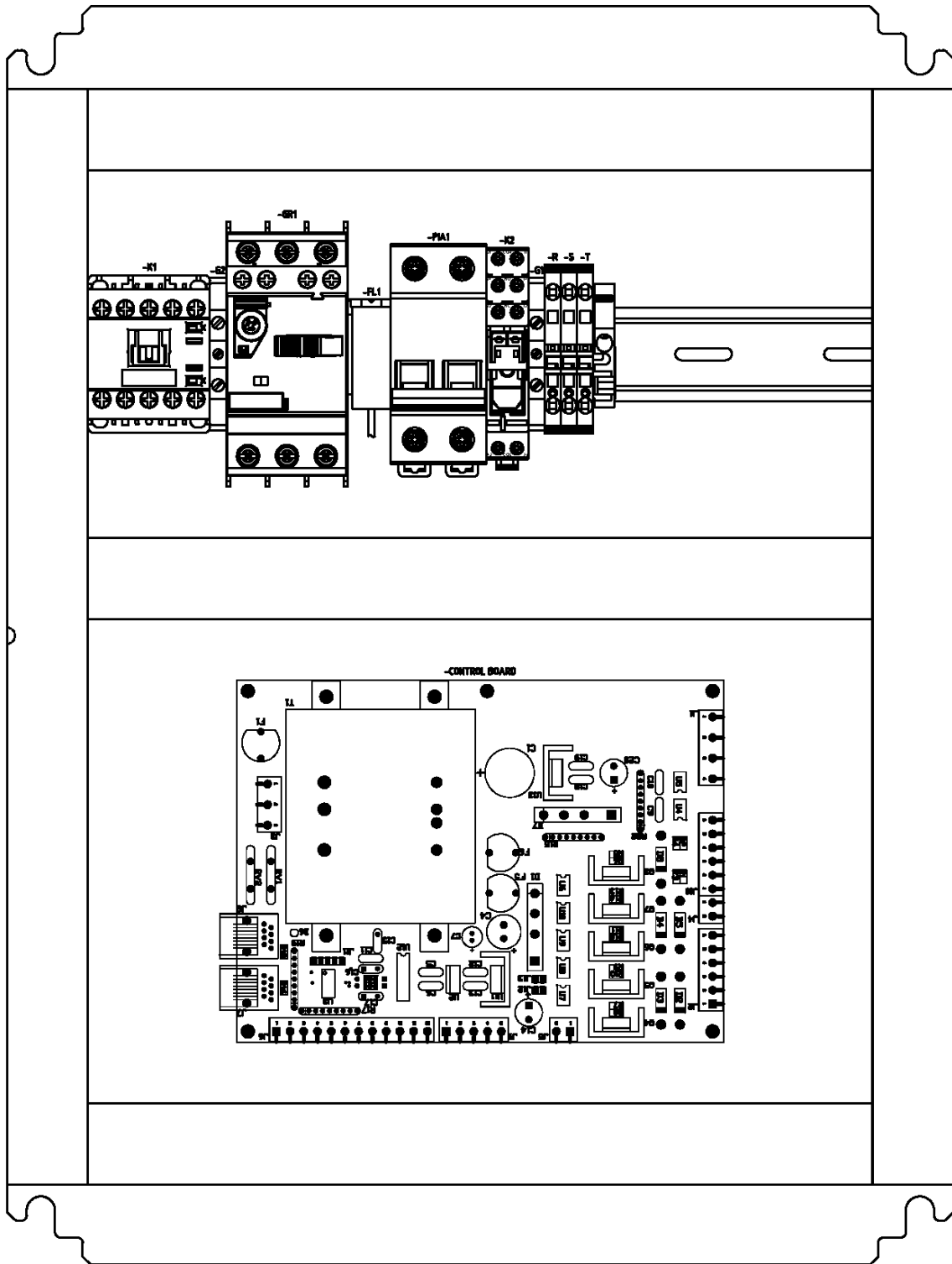
A3. Pièces groupe hydraulique

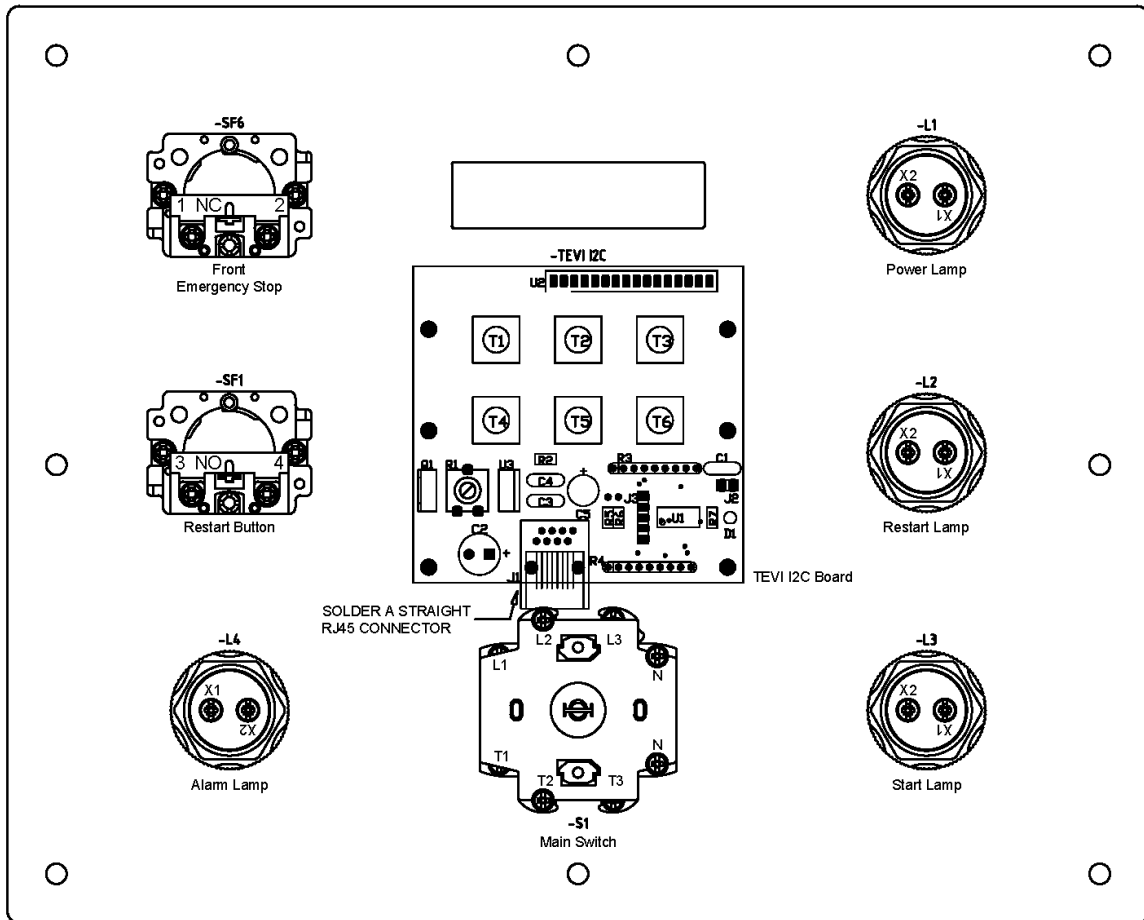


Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
131.01		Valvula Limitadora Presion 5RII02P2F/03 -T210 tarada a 210 Bares	040-VLP-00002	1
131.02		Nivel De Aceite 3/8"	040-NA-00001	1
131.03		Campana Acoplamiento Bomba Tipo Lo Motor 3/4/5.5 C.V.	040-CA-00002	1
131.04		Bomba Hidraulica De Aluminio De 5 L 1LO5DE10R	040-BH-00006	1
131.05		Tornillo Allen DIN 912 M6X20	020-D912-M6X20	4
131.06		Filtro De Aspiracion 1/2' REF 2FA15R125N	040-FL-00002	1
131.07		Racor Macho Macho 3/8"	040-RMM-00003	2
131.08		Tornillo Allen DIN 912 M10X20	020-D912-M10X20	4
131.09		Arandela DIN 125 B M10	020-D125B-M10	4
131.10		Tornillo Allen DIN912 M6X50	020-D912-M6X50	4
131.11		Tornillo Allen DIN 912 M5x50	020-D912-M5X50	4
131.12		Junta Metal Goma 3/8"	040-JMG-00004	4
131.13		Motor Electrico 2.2Kw 1500Rpm 50-60Hz B5 220/380V	050-ME-00003	1
131.14		Acoplamiento Lado Motor 3/4 / 5.5Cv	040-AE-00007	1
131.15		Acoplamiento Lado Bomba Lo Para Motor 3/4 / 5.5 Cv	040-AE-00008	1
131.16		Estrella Acoplamiento Para Motor 3/4 / 5.5 Cv	040-AE-00009	1
131.17		Placa Componentes Hidraulicos PP-200	120-16-01-00275	1
131.18		Tornillo Hexagonal DIN 6921 M8x16	020-D6921-M8X16	4
131.19		Desposito Hidráulico PP-200	130-16-01-00215	1
131.21		Aceite Hidraulico HM68 25 Litros	120-16-01-00251	1
131.22		Tapon Llenado De 1/2' Doble Respiradero Y Filtro	040-TLL-00003	1

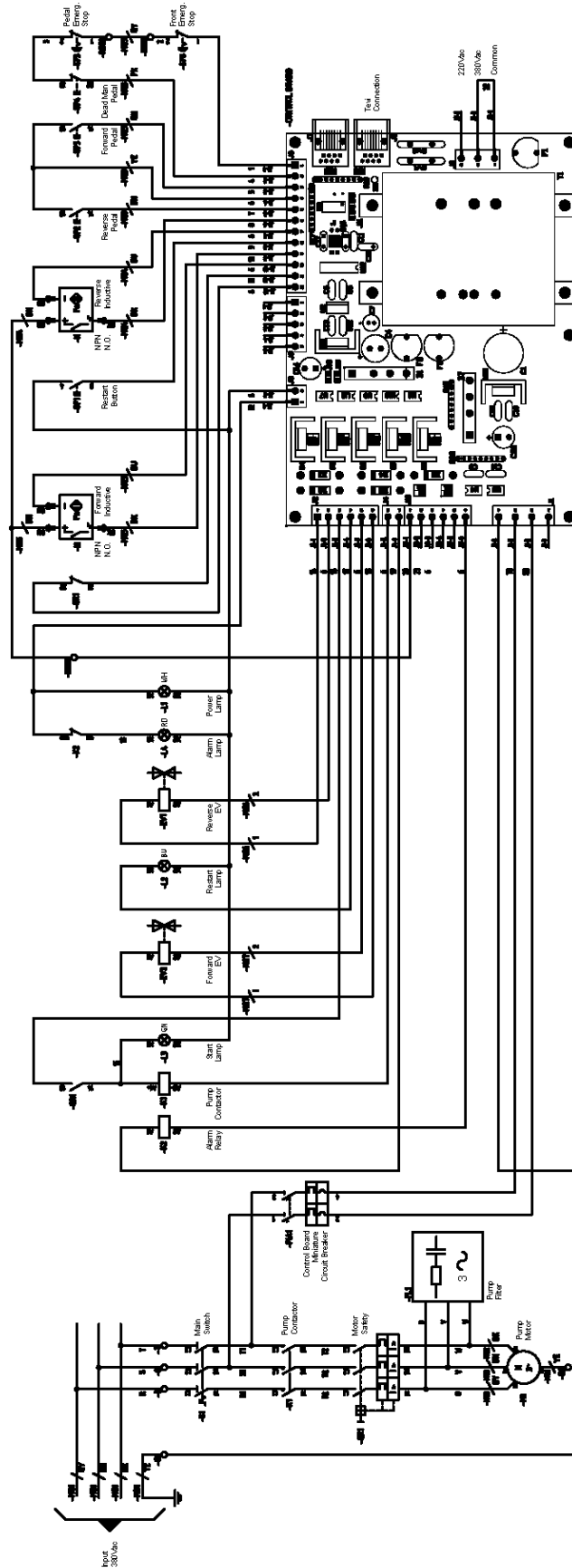
Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	PIEZAS POR MAQUINA
131.23		Electrovalvula Doble Bobina Con Alojamiento Detector M5x0.5 5EVP3D1C02D24-NAG6	040-ELV-00009	1
131.24		Racor Reducido 1/2-3/8 Macho Macho	040-RRMM-00004	1
131.25		Junta Metal Goma 1/4"	040-JMG-00002	1
131.26		Racor Reducido 3/8-1/4 Macho Macho	040-RRMM-00002	1
131.27		Manguera Flexible 1/4' Macho 1/4'-Tg 1/4' L= 430 mm Presion De Trabajo 250 Bars	120-16-01-00281	1
131.29		Tornillo Hexagonal DIN 933 M10X45	020-D933-M10X45	4

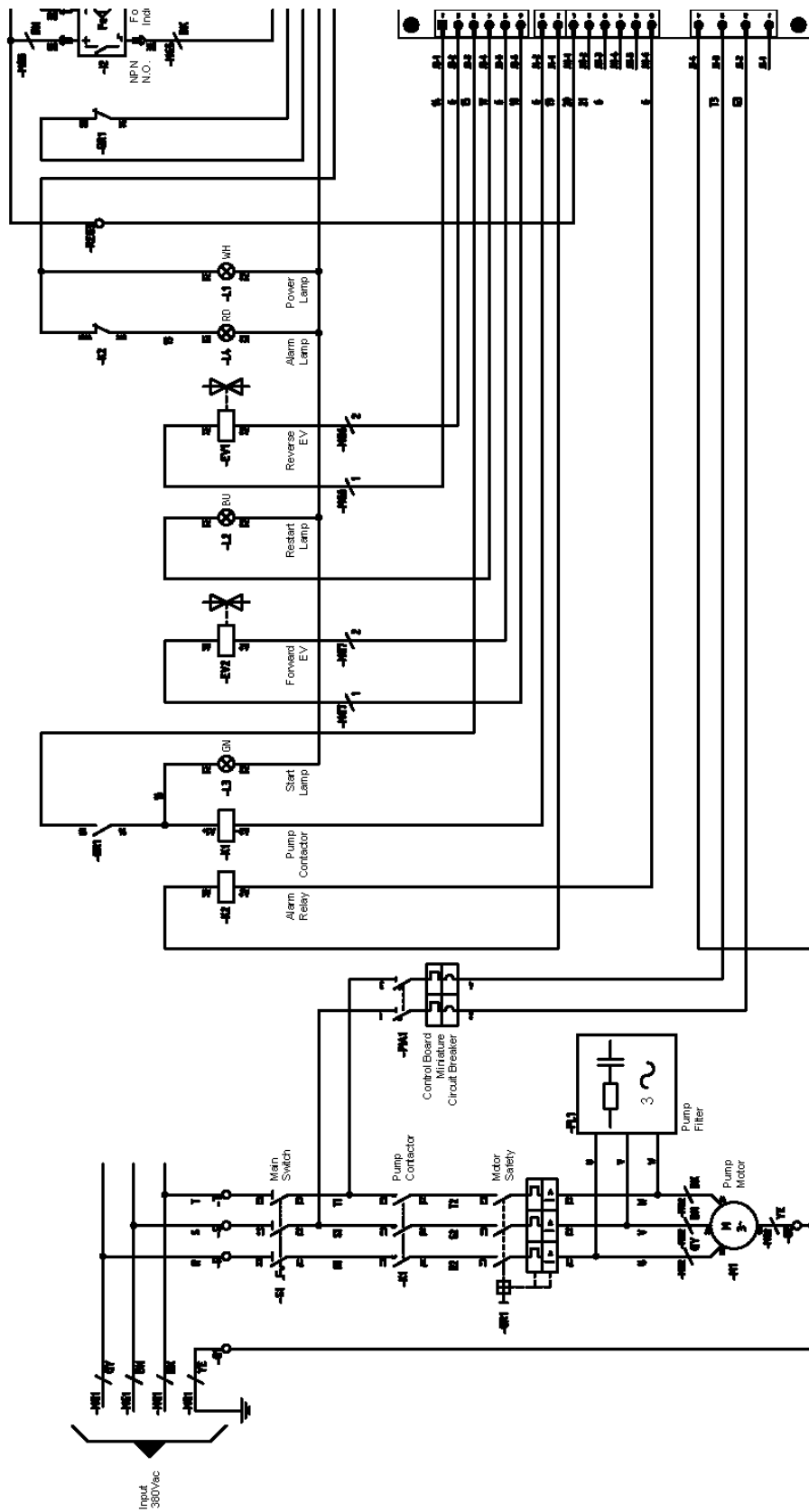
A4. Armoire électrique

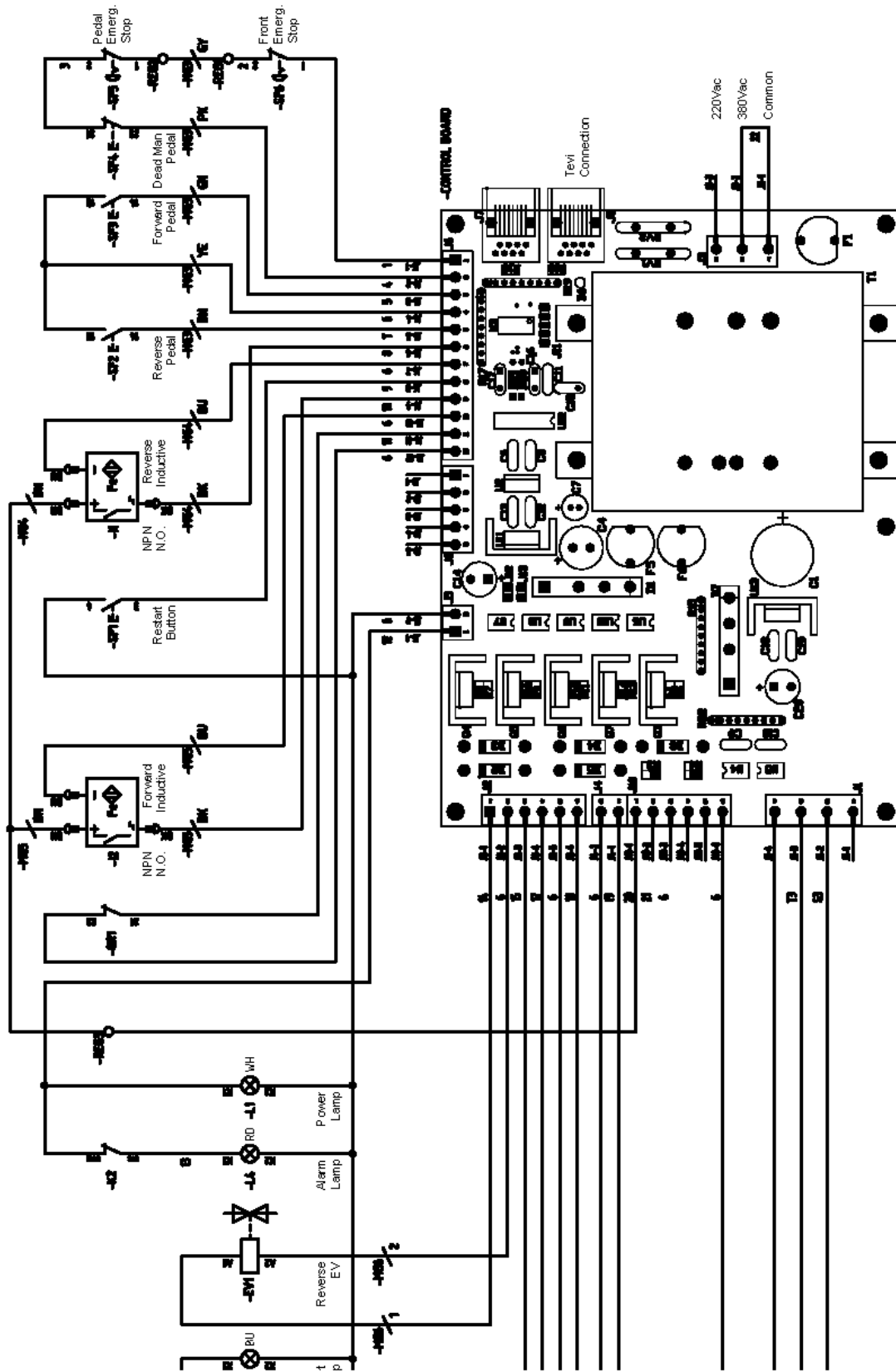




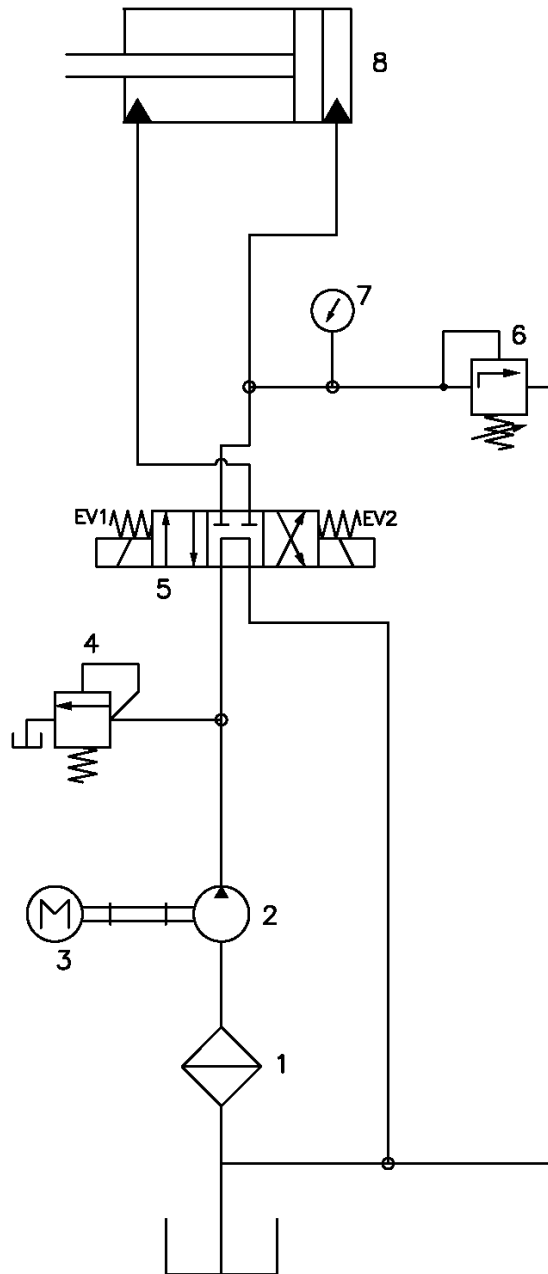
A5. Schéma électrique



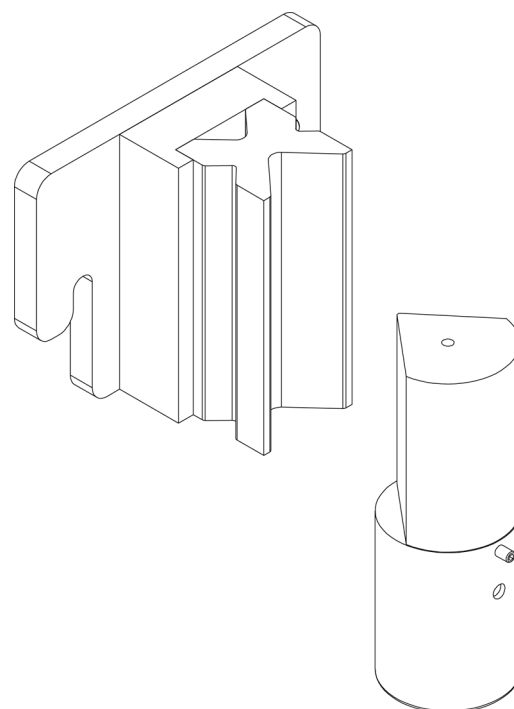




A6. Schéma hydraulique



- 1. Filtre
- 2. Pompe hydraulique
- 3. Moteur électrique
- 4. Limiteur de pression
- 5. Electrovalve principale
- 6. Limiteur de pression réglable
- 7. Manomètre
- 8. Piston hydraulique



Caractéristiques techniques des accessoires

Matrice de pliage a 100 mm.

V16, 22, 35, 50 mm.

Description

Liste de pièces

1. Description

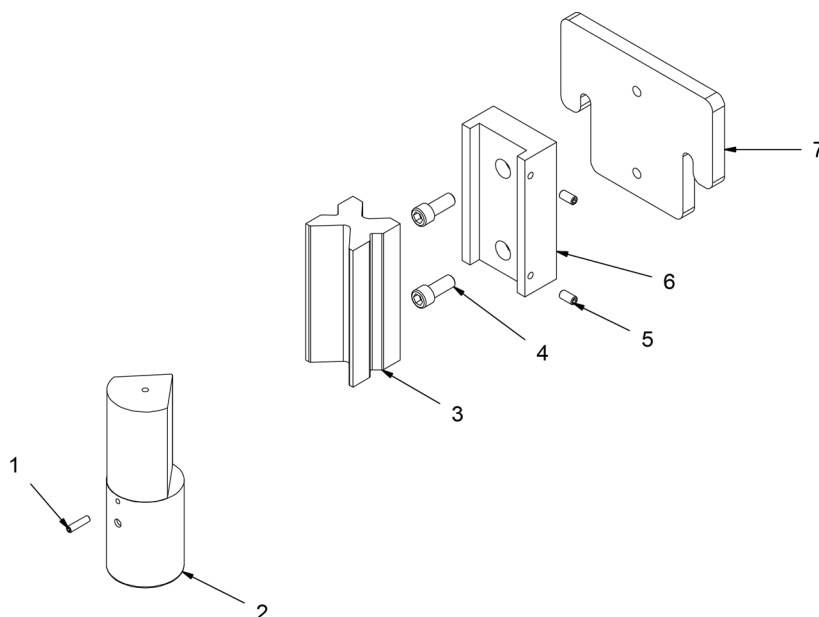
Matrice de pliage jusqu'à 100mm avec 4 ouvertures (16, 22, 35, 50mm) et un poinçon de 88°. Cette forme permet de plier des tôles de 1mm à 8 mm. Le poinçon de diamètre extérieur de 70 mm permet de réaliser des formes complètement fermées jusqu'à un minimum de 75mm d'aile intérieure.



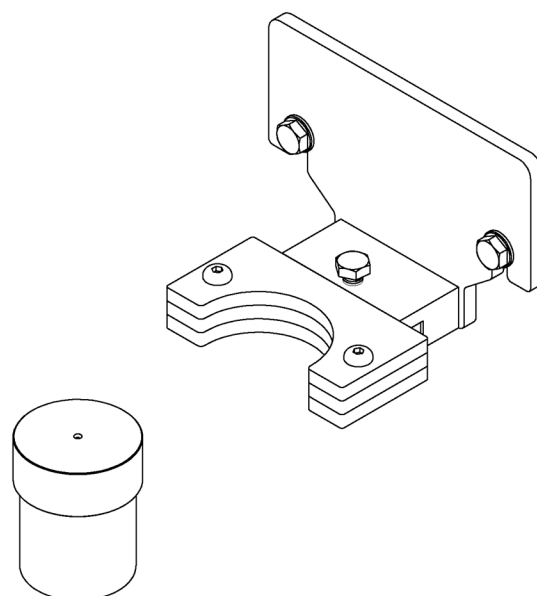
V16	Tôle de 1 a 3mm
V22	Tôle de 2 a 4mm
V35	Tôle de 3 a 6mm
V50	Tôle de 4 a 8mm
Longueur maximale de pli	150 mm
Epaisseur maximale de pli	8 mm

** Pour des épaisseurs différentes, consulter le fabricant.*

2. Liste de pièces



Élément	REF	Description	Montant
1	020-D913-M6X25	ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M6X25	1
2	125-16-01-00016	PUNZON MATRIZ DE PLEGAR SERIE PP-200	1
3	125-16-01-00006	MATRIZ DE PLEGADO 20.09X150	1
4	020-D912-M12X30	TORNILLO ALLEN DIN 912 M12x30	2
5	020-D913-M8X16	ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M8X16	2
6	125-16-01-00005	GUIA REGLA PLEGADO	1
7	125-16-01-00004	BASE MATRIZ PLEGAR SERIE PP-200	1



Caractéristiques techniques des accessoires

Matrice pour anneaux

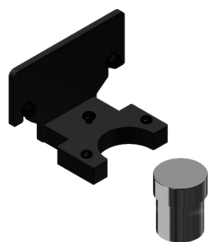
REF: 140-16-01-00003

Description

Liste de pièces

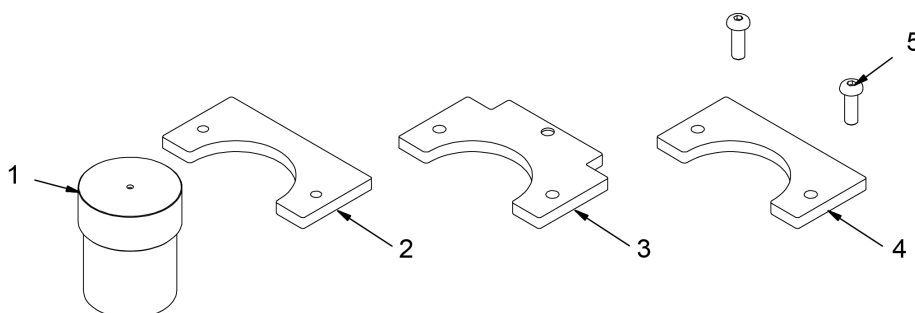
1. Description

Matrice pour mettre en forme des volutes ou des balustrades anglaises en rambarde, utilisée comme pièce de forge ornementale pour les grilles, des portails, des clôtures, barrières, etc... pour l'assemblage entre les barreaux. Pour d'autres mesures et d'autres applications, consulter le fabricant.

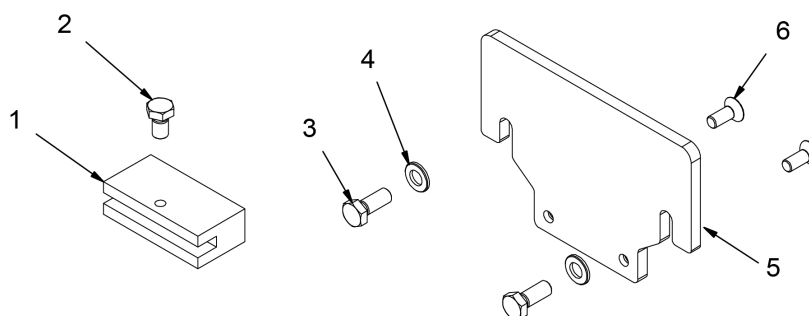


Largeur max.	Épaisseur	Mesures extérieures	Poids
50 mm	6 mm	90 mm	9.3 Kg
<i>* Pour d'autres mesures et d'autres applications, consulter le fabricant.</i>			

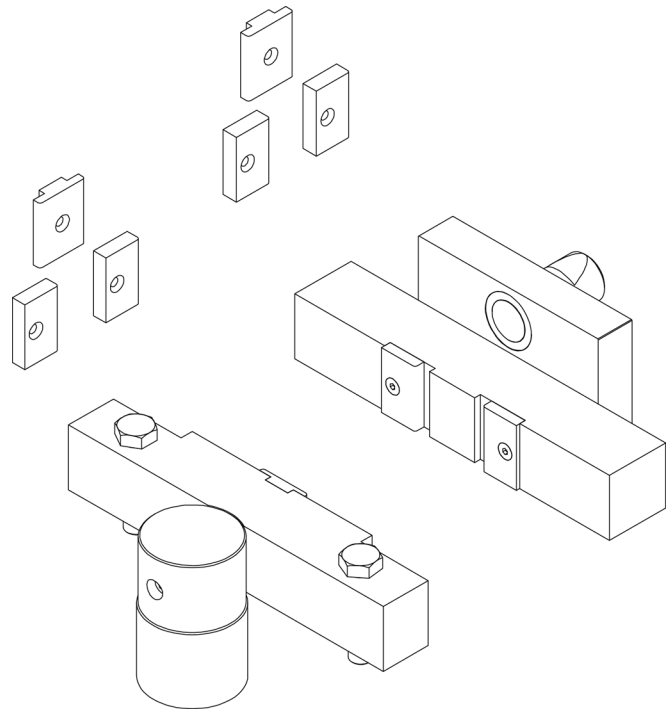
2. Liste de pièces



Élément	REF	Description	Montant
1	125-16-01-00166	EJE CONFORMAR ANILLAS D90	1
2	125-16-01-00012	PLETINA ANILLA D90 INFERIOR	1
3	125-16-01-00013	PLETINA ANILLA D90 INTERMEDIO	1
4	125-16-01-00014	PLETINA ANILLA D90 SUPERIOR	1
5	020-I7380-M10X30	TORNILLO ALLEN ABOMBADO ISO 7380 M10x30	2



Élément	REF	Description	Montant
1	125-16-01-00017	SOPORTE MATRIZ CONFORMAR ANILLAS PP200	1
2	020-DIN933-M10X20	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M10X20	1
3	020-DIN933-M12X30	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M12X30	2
4	020-DIN125B-M12	ARANDELA DIN 125 B M12	2
5	125-16-01-00015	BASE MATRIZ CONFORMAR ANILLAS PP200	1
	020-D7991-M10X25	TORNILLO ALLEN AVELLANADO DIN7991 M10X25	2



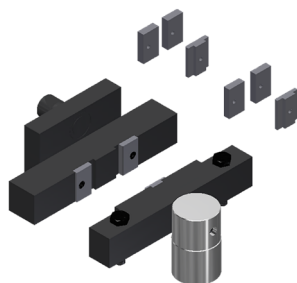
Caractéristiques techniques des accessoires
Matrice de mise en forme de barreaux de grille torsadés
REF: 140-16-01-00013

Description
Liste de pièces

1. Description

Matrice pour plier des planches, rampes, ou tiges en carré pour réaliser de beaux effets tressés. Très utilisée en clôtures et grillages.

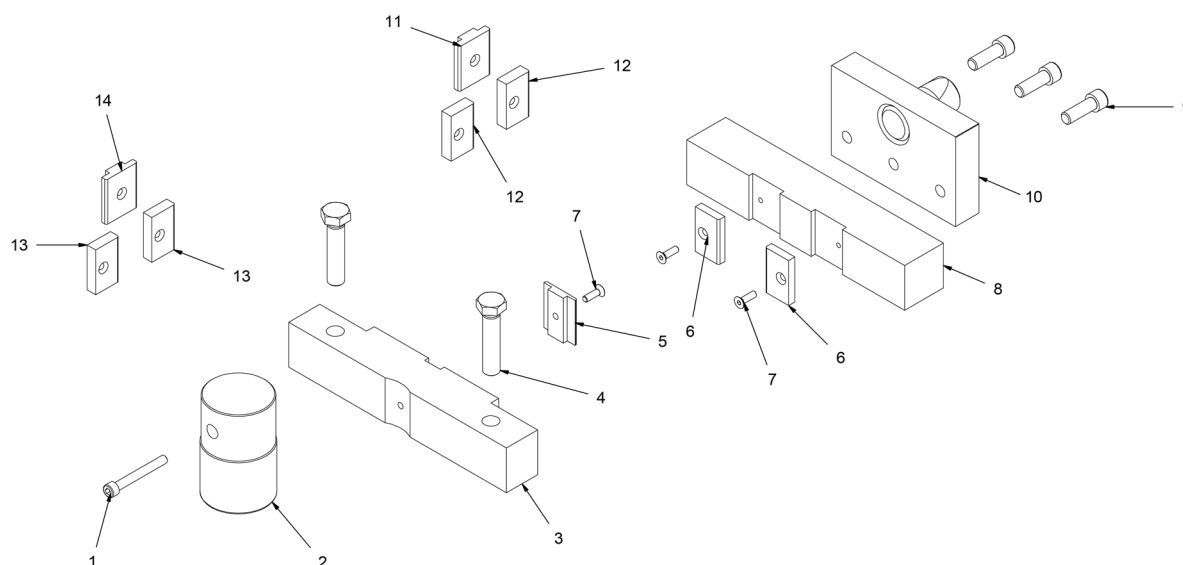
Pour rampes de 6, 12 et 14mm. (Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant)



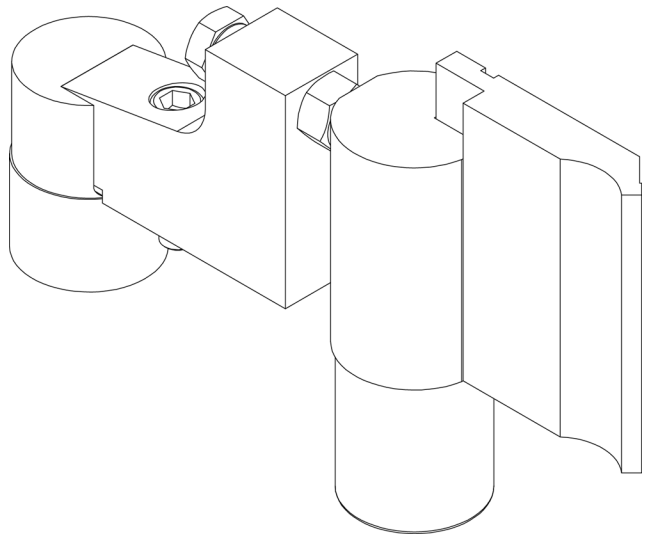
Capacité max.	Cuadradillo de 14mm
Capacité min.	Chapa de 2x40mm
Poids	18Kg

** Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant*

2. Liste de pièces



Élément	REF	Description	Montant
1	020-D912-M8X65	Tornillo Allen DIN 912 M8X65	1
2	125-16-01-00074	Centraje Fijo	1
3	125-16-01-00073	Soporte Fijo 50x50	1
4	020-D933-M16X70	Tornillo Hexagonal DIN 933 M16x70	2
5	125-16-01-00072	Postizo Central Para Pletina 6	1
6	125-16-01-00071	Postizos Laterales Para Pletina 6	2
7	020-D7991-M6X20	Tornillo Allen DIN 7991 M6X20	3
8	125-16-01-00070	Soporte Movil 50x50	1
9	020-D912-M12X35	Tornillo Allen DIN 912 M12X35	3
10	131-16-01-00023	Anclaje Posterior	1
11	125-16-01-00125	Postizo Central Para Pletina 14	1
12	125-16-01-00126	Postizos Laterales Para Pletina 14	2
13	125-16-01-00124	Postizos Laterales Para Pletina 12	2
14	125-16-01-00123	Postizo Central Para Pletina 12	1



Caractéristiques techniques des accessoires

Porte-poiçons Promecam

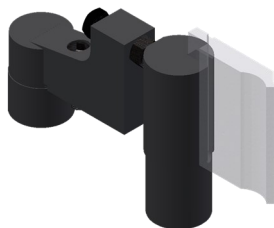
REF: 140-16-01-00023

Description

Liste de pièces

1. Description

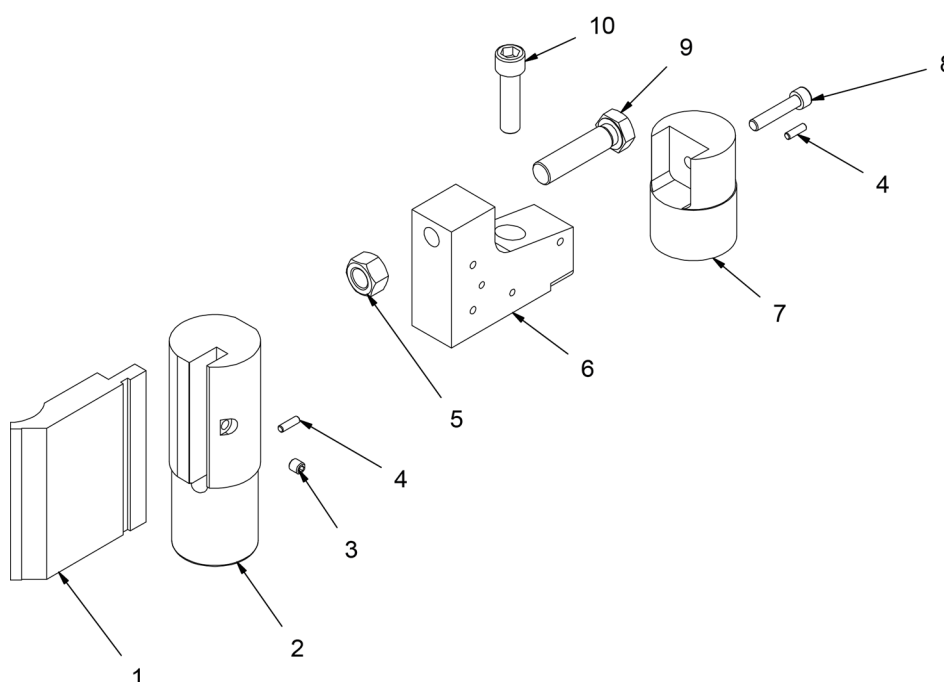
Porte-poinçons pour tout type de poinçons de plieuse Promecam.



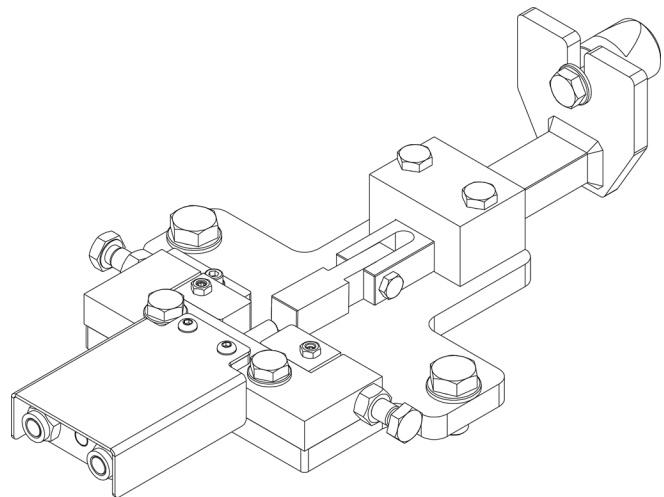
Longueur maximale de pli	150 mm
Poids	14Kg

Compatible avec n'importe quel poinçon Promecam.

2. Liste de pièces



Élément	REF	Description	Montant
1	PUNZON 120	PUNZON PROMECAM 10_00 88 835	1
2	125-16-01-00021	Portapunzones Promecam	1
3	020-D913-M10X10	ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M10X10	1
4	020-D913-M6X20	ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M6X20	2
5	020-D934-M20	TUERCA DIN 934 M20	1
6	125-16-01-00131	Soporte Posterior	1
7	125-16-01-00130	Guia D70 Soporte Posterior	1
8	020-D912-M10X50	TORNILLO ALLEN DIN 912 M10X50	1
9	125-16-01-00132	Tornillo Regulador Refrentado	1
10	020-D912-M16X60	TORNILLO ALLEN DIN 912 M16X60	1

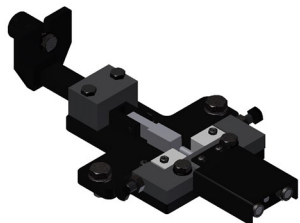


Caractéristiques techniques des accessoires
Matrice de mise en forme d'agrafes de barreaux
REF: 140-16-01-00028

Description
Liste de pièces

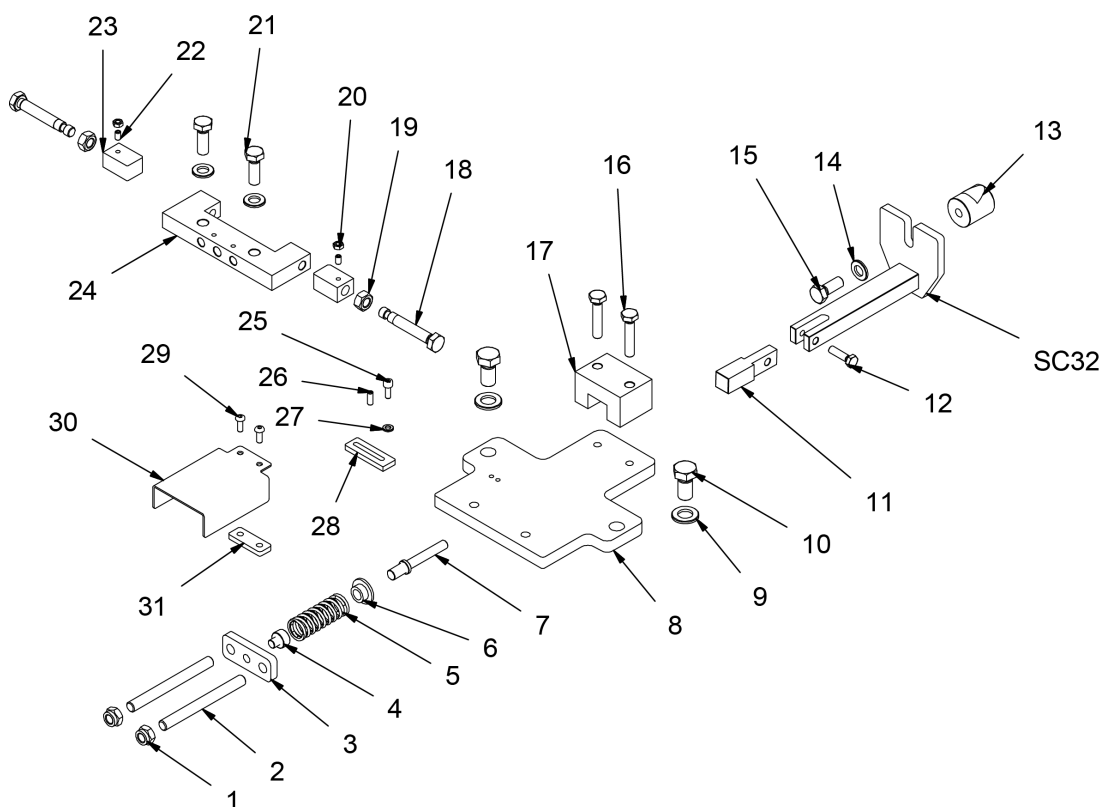
1. Description

Matrice pour fabriquer les agrafes utilisées pour unir des barreaux de forge sans besoin de soudure.



Capacité maximale	25x5 mm
Poids	9 Kg

2. Liste de pièces



Élément	REF	Description	Montant
1	020-D985-M12	Tuerca Autoblocante DIN 985 M12	2
2	125-16-01-00144	Varilla Roscada Muelle	2
3	125-16-01-00143	Soporte Trasero Muelle	1
4	125-16-01-00146	Centraje Muelle	1
5	125-16-01-00145	Muelle Compresion Di20xDe26 Paso 9mm 9 Espiras Finales Planos	1
6	125-16-01-00136	Arandela Muelle	1
7	125-16-01-00135	Eje Extractor	1
8	125-16-01-00132	Placa Base Util	1
9	020-D125B-M16	Arandela Biselada DIN125B Para M16	2
10	020-D933-M16X30	Tornillo Hexagonal DIN 933 M16x30	2
11	125-16-01-00137	Cuadrado Empuje 20x20	1
12	020-D933-M8X30	Tornillo Hexagonal DIN 933 M8x30	1
13	125-16-01-00141	Eje Centrador	1
14	020-D125B-M12	Arandela DIN 125 B M12	3
15	020-D933-M12X30	Tornillo Hexagonal DIN 933 M12x30	1
16	020-D933-M10X50	Tornillo Hexagonal DIN 933 M10x50	2
17	125-16-01-00138	Cuadrado Guia Entrada	1
18	125-16-01-00147	Tornillo Regulacion	2
19	020-D934-M12	Tuerca DIN 934 M12	2
20	020-D934-M6	Tuerca DIN 934 M6	2
21	020-D933-M12X35	Tornillo Hexagonal DIN 933 M12x35	2
22	020-D913-M6X10	Esparrago DIN 913 M6x10	2
23	125-16-01-00134	Grapa Movil	2
24	125-16-01-00133	Cuerpo Util Grapas	1
25	020-D912-M6X16	Tornillo Allen DIN 912 M6x16	1
26	020-D913-M6X16	Esparrago Allen DIN 913 M6x16	1
27	020-D125B-M6	Arandela Biselada DIN125B para M6	1
28	125-16-01-00142	Tope Lateral Util	1
29	020-I7380-M6X16	Tornillo Allen ISO 7380 M6x16 8.8 Pavonado	2
30	125-16-01-00148	Tapa Trasera	1
31	125-16-01-00149	Sepador Tapa Trasera	1
SC32	131-16-01-00043	Conjunto Arrastre Util Grapas	1

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 transmis 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