

**N NARGESA®**

PLIEUSE HYDRAULIQUE CNC

**MP3160CNC**

 Technologie 4.0



**50** ans

dans la fabrication de machines industrielles

## VIDEO DU FONCTIONNEMENT

Vidéo sur le fonctionnement de la machine.

## DEMANDE DE DEVIS PERSONNALISÉ

S'il vous plaît remplir le formulaire. Nous nous mettrons en contact avec vous en moins de 24h.  
*Jours ouvrables.*

## QUELQUES-UNS DE NOS CLIENTS

L'approbation de nos clients est notre meilleure carte de présentation



## CERTIFICATS ET ACCRÉDITATIONS

Quelque certificats qui soutiennent nos processus et profitent à nos clients



# PRESSES PLIEUSES HYDRAULIQUES CNC NARGESA

La nouvelle génération de plieuses hydrauliques Nargesa CNC portent le pliage de la tôle à un niveau supérieur, apportant une efficacité et une précision qui atteignent l'excellence. Au départ, une solide base d'acier soudé, stabilisé et mécanisé, associée à un nouveau design extérieur aux lignes pures transmettant un message de robustesse. Ajoutez à cela un calcul structurel amélioré et vous transformez les nouvelles plieuses hydrauliques à contrôle numérique en éléments incontournables de l'industrie de transformation de la tôle métallique.

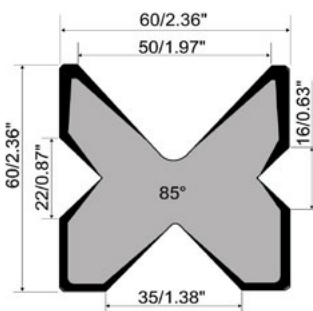
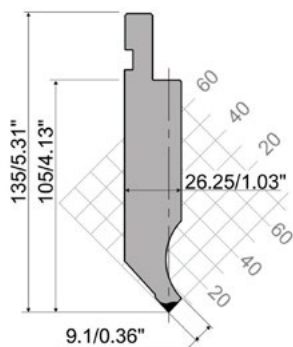
Grâce à leur contrôle CNC de hautes prestations, la manipulation de machines aussi ambitieuses devient facile et intuitive comme jamais auparavant. Leur interface graphique tactile en couleur, de haute résolution, et leur puissant CPU permettent une utilisation sans effort de ces plieuses des plus complexes, calculant les algorithmes sophistiqués en à peine quelques micro-secondes, pour tirer le meilleur parti de ces chefs-d'œuvre d'ingénierie.

Les nouvelles plieuses hydrauliques Nargesa CNC sont les machines les plus appropriées pour le secteur industriel du pliage de la tôle. Plusieurs points forts sont à souligner. Citons d'abord le contrôle de pression électronique adaptable, qui garantit la puissance nécessaire pour chacune des opérations. Ensuite le compensateur électronique de flexion du châssis, qui augmente au maximum la précision du pliage sur différentes longueurs de tôle. Le codeur optique de résolution micrométrique, qui permet le positionnement parfait de l'axe vertical de pliage. Ou le système sophistiqué de compensation électronique de la température de l'huile hydraulique, paramétrable par logiciel, qui offre la plus grande répétitivité de pliage à différentes températures de travail. On relèvera également le système hydraulique de sécurité autocontrôlé, centralisé en une seule unité, qui informe de la pression manométrique à tout moment, fournit une indication optique de l'état des vannes et des capteurs et transmet le mouvement à l'axe de pliage vertical avec une précision de 0.01mm. Signalons aussi une butée postérieure motorisée avec des servomoteurs et des guides de circulation à billes de toute grande précision qui réduit l'erreur de positionnement des axes X et R à des cotes inférieures à 0.05mm et qui permet aussi un ajustement manuel de l'axe Z. Un autre point fort est la connectivité 2.0, permettant une parfaite intégration des machines au réseau LAN à travers une connexion Ethernet 10/100 Mbit, pour le contrôle, la gestion, le diagnostic et l'actualisation à distance de celles-ci. Toute une gamme de détails absolument pensés et conçus pour fournir les meilleures prestations, avec des éléments technologiques de qualité impeccable pour faciliter à tout moment le travail de l'opérateur.

*\* Tous nos produits sont fabriqués dans nos installations en Espagne. Les composants hydrauliques et électroniques sont complètement standards et des meilleures marques de premier ordre européen, avec service technique dans le monde entier: Rexroth, Bosch, Roquet, Schneider Electric, LG, Telemecanique, Pizzato etc...*

# ÉQUIPEMENT STANDARD INCLUS

- Contrôle automatique de l'axe vertical de pliage (Axe Y).
- Butée postérieure équipée de guides de circulation à billes BOSCH REXROTH, contrôle automatique au moyen d'un servomoteur ESA de l'axe horizontal (Axe X), contrôle manuel de l'axe vertical (Axe R) et contrôle manuel de l'axe transversal (Axe Z) avec ajustement de parallélisme et de courbure.
- Système de blocage du poinçon de type Promecam avec brides segmentées et à démontage rapide.
- Système pour la matrice Euro Promecam / WILA avec table de compensation automatique.
- Poinçon de type Promecam référence PS.135.85.R08 Trempé par induction dans les zones de travail et rectifié.
- Matrice de type Promecam référence M.460.R Trempée par induction dans les zones de travail et rectifiée.
- Contrôle numérique ESA référence S840W.
- Contrôle de pression électronique adaptable.
- Compensateur électronique de flexion du châssis.
- Codeur optique de haute précision GIVI MESURE de 0.005mm de résolution.
- Groupe hydraulique HAWE synchronisé avec vannes de 24 Vdc redondant et de sécurité avec indication optique et manométrique.
- Compensateur électronique de la température de l'huile hydraulique.
- Bras coulissants frontaux le long de guide linéaire de circulation à billes pour un meilleur appui de la tôle.
- Portes latérales avec contrôle électronique de sécurité.
- Accès à l'arrière par des portes coulissantes avec contrôle de sécurité électronique
- Système de barrière laser de haute fréquence à l'abri de sources externes de lumière.
- Système de muting électronique paramétrable par logiciel.
- Barres lumineuses LED directionnelles pour éclairer la zone de pliage et l'intérieur du buté.
- Connectivité LAN à travers Ethernet 10/100 Mbit.
- Ports USB 2.0 et VGA pour actualisations, backup et périphériques.
- Interface graphique tactile en couleur de 15" et haute résolution, multilingue (plus de 20 langues).
- Logiciel basique installé dans le contrôle CNC avec un catalogue complet de poinçons en mode numérique, extensible avec des modules de logiciel additionnaux.
- Logiciel de PC complet pour Windows avec simulateur de pliage et optimisateur CNC pour programmation graphique 2D de la séquence de pliage, avec un catalogue complet de poinçons et matrices Promecam.



### Poinçon et matrice qui arrive avec la machine

Les modèles de presses plieuses Nargesa sont équipées de série avec le poinçon PS.135.85.R08 Type Promecam et la matrice M.460.R.

Type matériel: C45

Résistance mécanique: 560 - 710 N/mm<sup>2</sup>

Dureté: 54 - 60 HRC

Longueur MP1500CNC: 835 + 670 mm / 32,87" + 26,38"

Longueur MP3160CNC: 835 + 835 + 835 + 595 mm / 32,87" + 32,87" + 32,87" + 23,42"

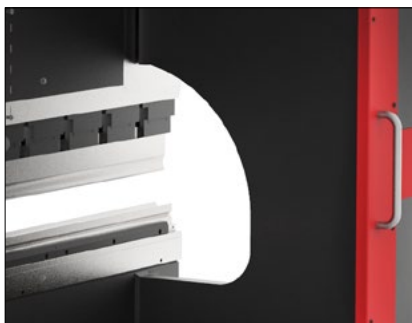
### Bras coulissants

Les bras coulissants avant avec guidage linéaire à billes à recirculation offrent un support optimal à la feuille à plier et sont entièrement réglables manuellement, aussi bien horizontalement que verticalement.



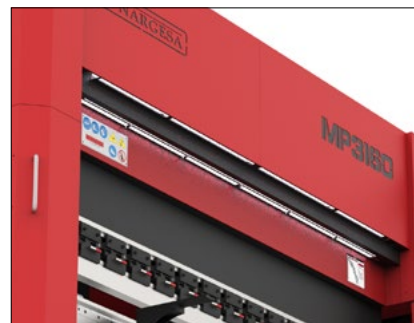
### Structure

Le châssis en acier soudé, stabilisé et mécanisé, de haute précision, a été dessiné pour éliminer toute tension.



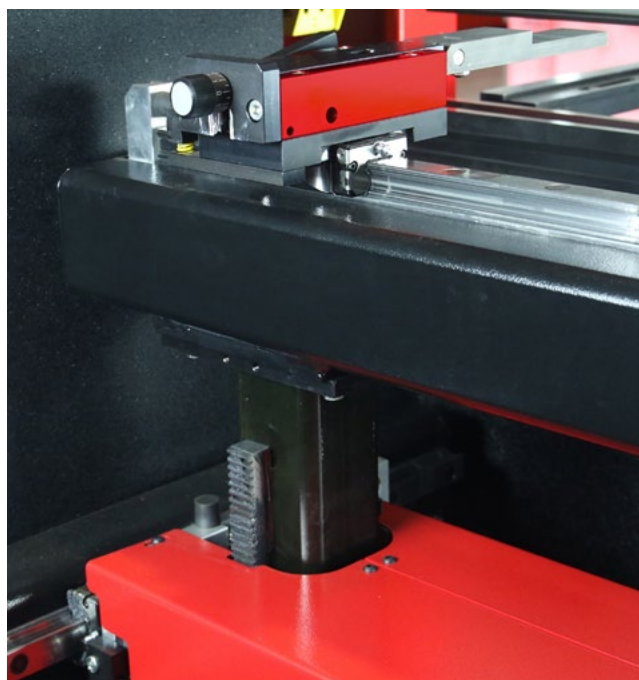
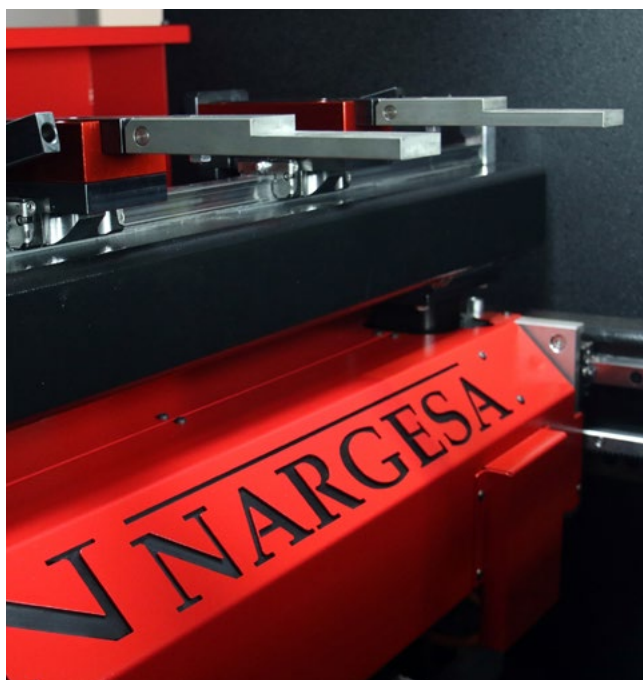
### Col de cygne

Le col de cygne intégré dans la conception de la plieuse permet de réaliser des pièces complexes en facilitant les pliages aux deux extrémités de la machine.



### Illumination LED

Nous avons intégré une barre de LED directionnelle pour illuminer la zone de pliage, permettant ainsi à l'utilisateur de réaliser le travail dans les meilleures conditions de visibilité.



### Butée postérieure

La butée postérieure est équipée de servomoteurs ESA et de guides de circulation à billes BOSCH REXROTH de pression qui permettent le positionnement automatique des axes X et R avec une précision de 0.05 mm. Elle contient aussi un système de réglage manuel de l'axe Z permettant de déplacer facilement les aiguilles de la butée sur un guide linéaire avec un système de circulation à billes.

Le parallélisme des aiguilles de la butée avec la tranche de la plieuse se règle manuellement au moyen de micromètres pour garantir la meilleure précision. De plus, il existe un système de compensation mécanique de la courbure de l'axe Z pour corriger les déviations.

- Grande vitesse de recherche de mesure: 565 mm/s 22,24"/s
- Servomoteur de 1 Nm à 5000 rpm.
- Course du butoir 600 + 100 mm. 23,62" + 3,94"





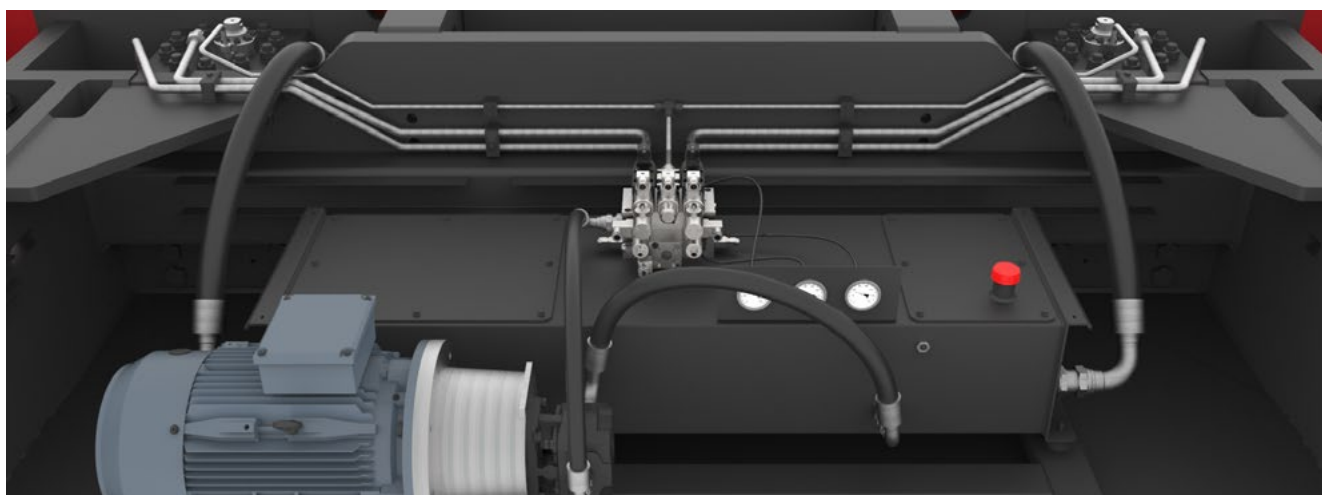
## Barrière laser

Le système de barrière laser intégré dans la plieuse comporte une règle métrique pour faciliter son réglage vertical. Elle peut être levée et ôtée pour permettre un changement plus aisé des outils de travail (poinçons et matrices).

Le système comprend deux émetteurs et deux récepteurs laser à haute fréquence, gérés électroniquement, qui permettent de discerner n'importe quelle source de lumière externe de façon à ce qu'ils ne soient en rien affectés par une autre illumination accidentelle, qu'elle soit naturelle ou artificielle. D'autre part, pour des pliages plus

complicés de tôles avec des ailes qui empêcheraient le pliage normal de la pièce, la barrière laser peut être désactivée au moyen d'un bouton poussoir lumineux placé sur la partie frontale, obligeant la plieuse à travailler à vitesse réduite.

De plus, l'intégration du muting électronique permet de remplacer la fin de course de la barrière laser par un tout nouveau système paramétré dans lequel le logiciel du contrôle CNC gère à tout moment la position d'activation du muting de manière automatique, en fonction de la mesure du poinçon et de l'épaisseur de la tôle à plier.



## Groupe hydraulique

La centralisation de tous les éléments hydrauliques améliore tant leur entretien que leur gestion, débouchant sur un système hydraulique auto-contrôlé et redondant qui permet une information sur la pression de travail à tout moment à travers un manomètre et une indication optique de l'état des vannes et des capteurs.

En plus du système de limitation mécanique de pression, de l'électrovanne de sécurité et des électrovannes de contrôle de la montée et la descente

de la tranche, le groupe hydraulique contient aussi deux servovannes proportionnelles, certaines assurent la régulation dynamique de la pression en fonction des exigences de chaque cintrage, tandis que d'autres gèrent la vitesse de l'axe de cintrage vertical afin de garantir une précision de travail optimale à tout moment. Les électrovannes sont commandées par 24 VCC, disposent d'une LED indiquant l'état d'activation et sont équipées d'un détecteur de position inductif avec indicateur LED pour la surveillance de la sécurité.



### Système de blocage promecam

Le système d'ancrage à broches Promecam est doté de pinces segmentées et amovibles, réglables rapidement à l'aide de vis frontales. Le système Euro Promecam/WILA avec mécanisme de compensation automatique permet des changements rapides d'outils sans avoir à utiliser l'outil.



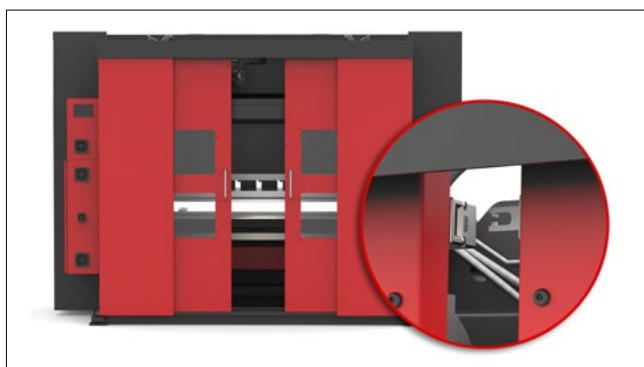
### Précision de pliage

Pour obtenir la meilleure précision de pliage, on utilise un codeur optique de haute résolution GIVI MESURE (résolution de 0.005mm) chargé de contrôler le positionnement vertical de l'axe de pliage (Axe Y). Cela se traduit par la meilleure fiabilité pour chaque opération. Associé avec le contrôle de la vitesse de descente, ceci garantit la précision de l'axe vertical de la tranche pour la réalisation de pliages ayant une erreur de positionnement inférieure à 0.01mm.



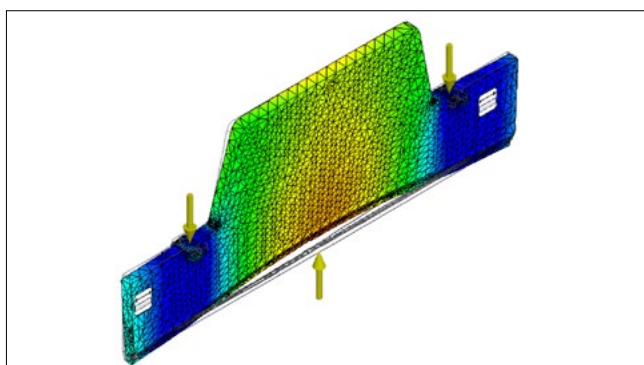
### Portes latérales

Les portes latérales comportent un contrôle électronique de sécurité qui gère leur position et qui fournit en permanence des informations à l'utilisateur au moyen de messages. Les portes ont un grand angle d'ouverture pour faciliter le changement de poinçon et matrice. De plus, elles ont un design qui associe tôle d'acier et méthacrylate, pour de grandes fenêtres latérales permettant de contrôler les pliages de précision en toute sécurité.



### Portes arrière coulissantes

Les portes arrière coulissantes optimisent l'espace autour du dossier et minimisent l'espace libre à l'arrière pour accéder à l'intérieur si nécessaire. Elles sont à commande électronique.



### Tableau de compensation automatique

Corrige automatiquement les variations de longueur des pièces pendant le pliage, compensant ainsi les légères flexions de la presse plieuse qui altèrent la pénétration uniforme du poinçon dans la matrice. Ce système utilise des systèmes de mesure et de contrôle avancés, des capteurs précis et un logiciel performant pour garantir des angles de pliage constants et des réglages précis sur toute la longueur de la tôle.



## Contrôle CNC

Le puissant contrôle CNC ESA S840W dispose d'une puissance de traitement énorme qui permet de gérer jusqu'à quatre axes interpolés selon n'importe quelle combinaison Y, X, R et Z pour apporter des solutions aux pliages les plus complexes, en incorporant un support en mémoire flash pour 5000 programmes et un catalogue interne complet de poinçons et de matrices Promecam.

Le contrôle CNC est le centre chargé de gérer tous les systèmes et contient, entre autres solutions innovatrices, le contrôle de pression électronique adaptable, qui calcule la puissance strictement nécessaire pour la réalisation de chaque opération, allongeant ainsi la vie des poinçons et des matrices. Il contient aussi le compensateur électronique de la flexion du châssis qui contribue à augmenter au maximum la précision du pliage sur différentes longueurs de tôle. On trouve également le système électronique très efficace de compensation de la température de l'huile hydraulique, paramétrable à travers un logiciel, qui permet d'obtenir une excellente répétitivité de pliage avec différentes températures de travail.

L'écran graphique tactile en couleur de 15" et de haute résolution (1024 x 600 pixels) répond efficacement

aux opérations réalisées par l'utilisateur et donne une information claire et détaillée à tout moment, permettant l'édition de programmes en mode graphique et numérique, la gestion, l'édition et l'addition de nouvelles matrices et de nouveaux poinçons dans les catalogues existants, le contrôle de la séquence de pliage, le contrôle de collisions de pliage, la simulation de pliage, le calcul de développement de la tôle et le diagnostic des capteurs, des entrées et des sorties de la machine de manière totalement intuitive et simple. Et tout cela en plus de 20 langues disponibles, pour répondre aux attentes de la majorité des utilisateurs.

Quant à la connectivité, le contrôle CNC ESA S840W transforme les nouvelles plieuses Nargesa CNC en un équipement de plus dans le réseau LAN de l'entreprise, grâce au port Ethernet 10/100 Mbit qui permet le contrôle, la gestion, l'actualisation de logiciel et le diagnostic, tout cela à distance. En plus, grâce aux ports USB 2.0 disponibles et au connecteur VGA, il est possible d'actualiser le logiciel du CNC localement et d'incorporer à la machine des périphériques externes comme par exemple des unités de backup, un clavier Qwerty, un souris et un moniteur externe.

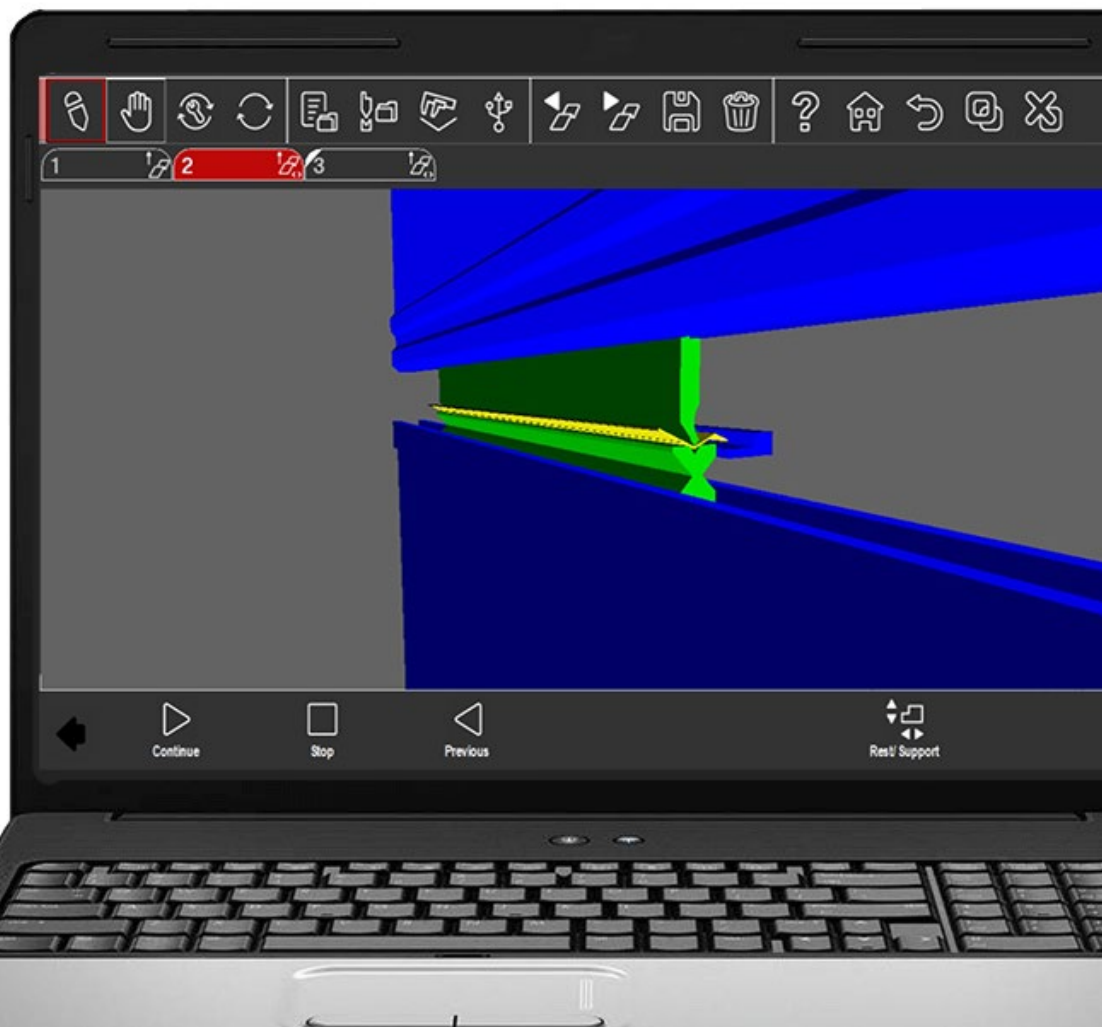
## Calcul de développé de la tôle et séquences de pliage

Les algorithmes complexes traités par le contrôle CNC permettent d'obtenir précisément la longueur totale du développé de la tôle en fonction du programme de pliage. De plus, grâce à la gestion des séquences de pliage, il est possible de sélectionner l'option la plus adéquate pour réaliser chaque pièce, garantissant le meilleur confort pour l'utilisateur. Le travail de celui-ci sera aussi facilité par l'aide visuelle fournie par l'excellente simulation 2D des pliages où l'on peut voir la situation de la tôle dans la machine, à chacune des phases du traitement, ainsi que la représentation graphique de l'évolution des différents pliages exécutés.

Le contrôle CNC se charge aussi bien évidemment de gérer le calcul de collisions à tout moment, fournissant une indication précise de n'importe quel problème de collision existant entre la tôle à plier, le poinçon et la matrice utilisée, et la structure de la machine.

## Logiciel pour PC

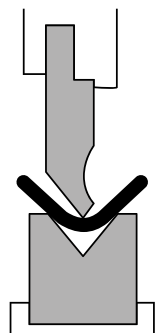
Le logiciel software de gestion du contrôle CNC ESA S840W peut être aussi installé sur n'importe quel ordinateur avec un système opérateur Windows actuel. Il dispose du même interface que la machine, ce qui contribue à réduire le temps nécessaire pour s'habituer à son maniement et permet d'exporter facilement des programmes et des outils du PC à la machine et vice-versa.



# TYPES DE PLIAGE

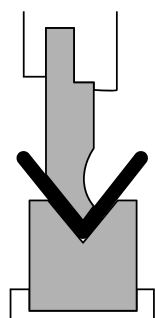
Le contrôle CNC gère aussi avec exactitude les différentes sortes de pliage parmi lesquelles on trouve les suivants:

1



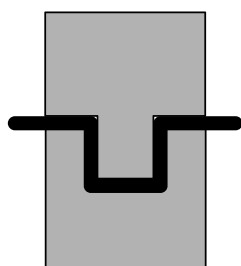
**1. Pliage en l'air:** c'est celui qui est réalisé sur la matrice sans que la tôle pliée par le poinçon arrive à toucher la matrice. Ceci permet d'obtenir différents angles de pliage en utilisant les mêmes outils et demande une grande précision pour garantir un parfait résultat.

2



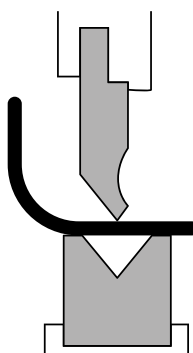
**2. Pliage à fond:** c'est celui qui est réalisé sur la matrice en pressant la tôle avec le poinçon jusqu'à atteindre la partie inférieure de la matrice. L'angle de pliage qui en résulte dépend des outils utilisés.

3



**3. Impression:** elle permet de réaliser un pliage de la tôle sur elle-même pour lui donner plus de résistance sur des zones déterminées.

4



**4. Calandrage:** il permet d'obtenir différents rayons de courbure d'une tôle à partir de multiples pliages réalisés en séquences sur la même tôle.

# CARACTÉRISTIQUES DÉTAILLÉES



## MP1500CNC

|            |                                               |
|------------|-----------------------------------------------|
| Tension    | 230/400 V                                     |
| Dimensions | 2110x1880x2210 mm<br>83,07" x 74,02" x 87,01" |
| Poids      | 4.900 Kg.<br>10.803 lb.                       |

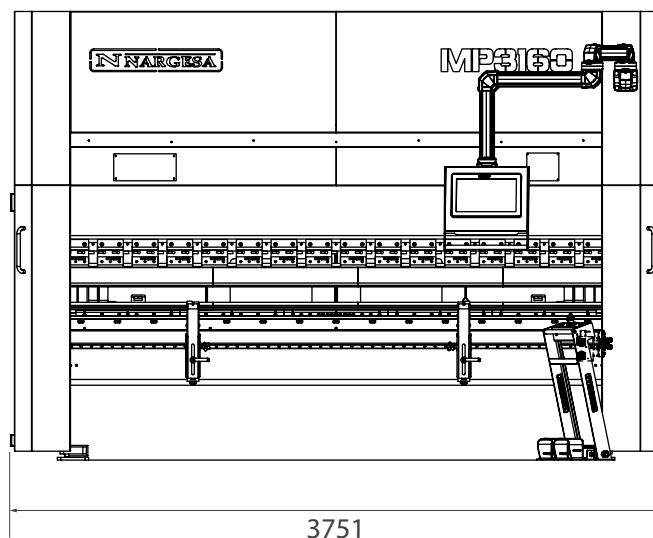
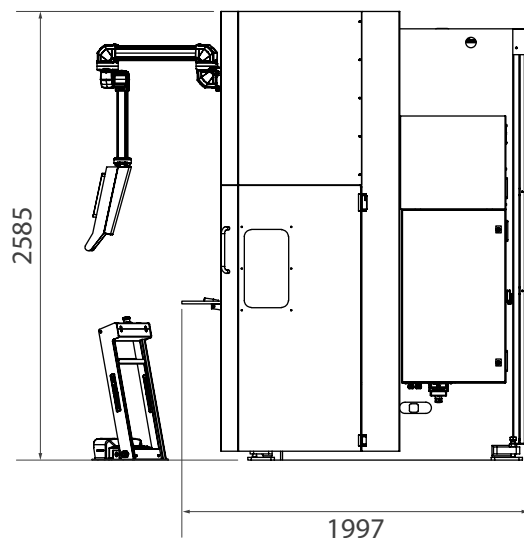


## MP3160CNC

|            |                                                 |
|------------|-------------------------------------------------|
| Tension    | 230/400 V                                       |
| Dimensions | 3751x1997x2585 mm<br>147,68" x 78,62" x 101,77" |
| Poids      | 11.900 Kg.<br>26.235 lb.                        |

|                                        |                        |                        |                              |
|----------------------------------------|------------------------|------------------------|------------------------------|
| Puissance de moteur (Kw)               | <div><div></div></div> | 5,5Kw<br>15Kw          |                              |
| Puissance hydraulique (Tn)             | <div><div></div></div> | 40Tn<br>160Tn          |                              |
| Course maximum du poinçon (mm)         | <div><div></div></div> | 200mm<br>220mm         | 7,87"<br>8,66"               |
| Longueur de pliure entre montants (mm) | <div><div></div></div> | 1250mm<br>2630mm       | 49,21"<br>103,54"            |
| Longueur de pliure total (mm)          | <div><div></div></div> | 1500mm<br>3100mm       | 59,06"<br>122,05"            |
| Course de la butée arrière (mm)        | <div><div></div></div> | 600+100mm<br>600+100mm | 23,62"+3,94"<br>23,62"+3,94" |
| Profondeur du Col de cygne (mm)        | <div><div></div></div> | 195mm<br>400mm         | 7,68"<br>15,75"              |
| Vitesse de travail du poinçon          | <div><div></div></div> | 8,3mm/s<br>9mm/s       | 0,33"/s<br>0,35"/s           |
| Vitesse de retour du poinçon           | <div><div></div></div> | 120mm/s<br>97mm/s      | 4,72"/s<br>3,82"/s           |
| Vitesse de descente du poinçon         | <div><div></div></div> | 200mm/s<br>200mm/s     | 7,87"/s<br>7,87"/s           |

## DIMENSIONS EXTÉRIEURES



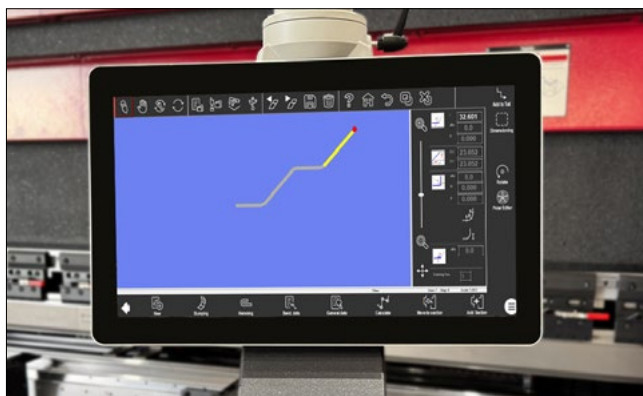
## CARACTÉRISTIQUES DE L'EMBALLAGE

- Code de la taxe à l'importation: 84622300
- La machine est envoyée complètement montée.
- Emballage sous film plastic.
- En option: Emballage complètement en bois NIMF15.

### MP3160CNC

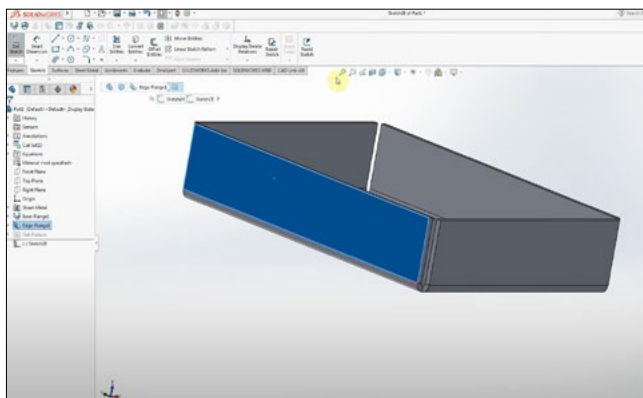
|            |                                             |
|------------|---------------------------------------------|
| Largeur    | 3751 mm. 147,68"                            |
| Profondeur | 1697 mm. 66,81"                             |
| Hauter     | 2585 mm. 101,77"                            |
| Volume     | 16,45 m <sup>3</sup> 581,29 ft <sup>3</sup> |
| Poids Net  | 11.900 Kg. 26.235lb                         |
| Poids Brut | 12.000 Kg. 26.455,47lb                      |

# ACCESSOIRES EN OPTION



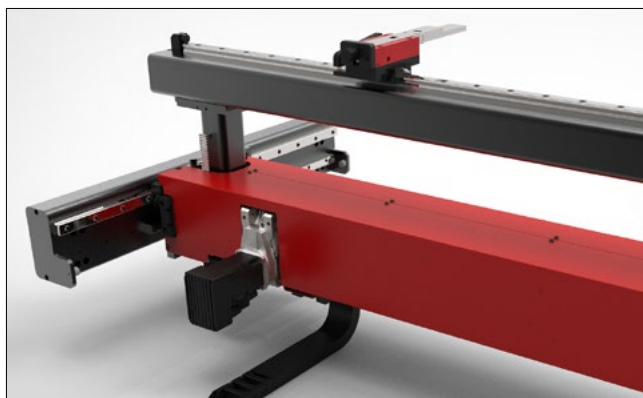
## Graphiques et calcul de pliage en CNC

Modules de logiciel avec simulateur de pliage et optimiser CNC pour générer des graphiques 2D du programme de pliage avec la séquence la plus efficace. À installer sur le contrôle CNC de base.



## Logiciel ESA3D BEND

ESA3D BEND est une puissante application de programmation et de simulation pour les cintreuses CNC Nargesa. Elle permet d'importer des conceptions CAO 3D (IGES, STEP, DXF, DWG), de calculer les outils et les séquences de pliage, de simuler en 3D pour éviter les collisions et de générer des programmes CN. Elle propose des configurations automatiques et manuelles, des calculs de retrait, le positionnement des butées et des rapports détaillés.



## Axe R motorisé

Axe vertical de la butée (Axe R) motorisé, contrôlé au moyen du servomoteur ESA, avec les caractéristiques suivantes:

- Grande vitesse de positionnement : 130mm/sec.
- Guides linéaires de circulation à billes de haute précision.
- Servomoteur avec une paire de 1 Nm à 5000 rpm
- Course maximale de l'axe : 150 mm.
- Précision mécanique : 0.05 mm.



**Axe Z1-Z2** Disponible si vous avez choisi l'axe R et les graphiques et le calcul de pliage CNC.

L'axe Z1-Z2 nous permet d'optimiser le temps de préparation de la machine. Le CNC optimise la position des butées Z1 et Z2 en fonction des dimensions de la pièce et de la position des outils.

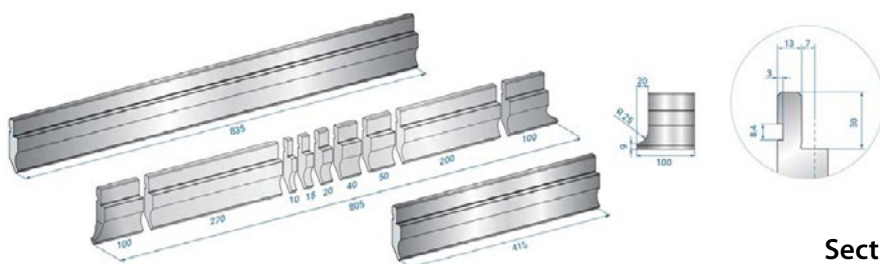
- Recherche de mesure haute vitesse: 400mm / sec
- Guides linéaires pour la recirculation de billes de haute précision
- Servomoteurs de 1 Nm to 5000 tr/min.
- Axe de course Z1, Z2: 2600 mm.
- Précision mécanique: 0.05 mm.

Tous les accessoires pour les Presses Plieuses Nargesa sont fabriqués conformément aux normes internationales et garantir une résistance élevée à la traction.

| Type matériel | Résistance mécanique du matériau et de l'outil | Dureté de la matériau et de l'outil | La dureté de les surfaces après l'opération de traitement par induction |
|---------------|------------------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------|
| ● C45         | 560 - 710 N/mm2                                | 12 - 15.5 HRC                       | 54 - 60 HRC                                                             |

## Poinçons

Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant



### Sectionnée 805 mm

100, 270, 10, 15, 20, 40, 50, 200, 100 mm

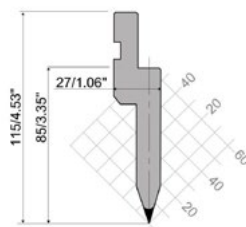
\*Conversion millimètres /pouces:

415 mm / 16,34"

805 mm / 31,69"

835 mm / 32,87"

### ● PU.85.35.R08 - 1034



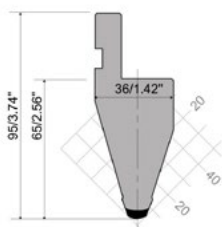
#### Longueur

835 mm.

415 mm.

805 mm. Sec.

### ● P.95.35.R5



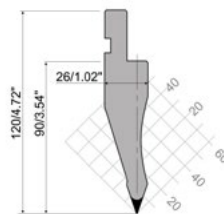
#### Longueur

835 mm.

415 mm.

805 mm. Sec.

### ● P.120.35.R08 - 1047



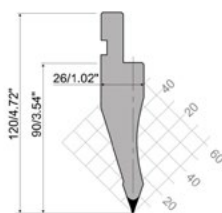
#### Longueur

835 mm.

415 mm.

805 mm. Sec.

### ● P.120.35.R15 - 1282



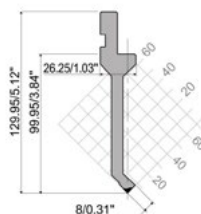
#### Longueur

835 mm.

415 mm.

805 mm. Sec.

### ● P.130.85.R025 - 1262 MOD85°



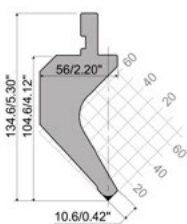
#### Longueur

835 mm.

415 mm.

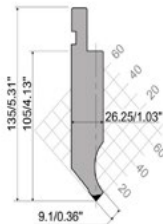
805 mm. Sec.

● PK.135.85.R08 - 1172



|              |
|--------------|
| Longueur     |
| 835 mm.      |
| 415 mm.      |
| 805 mm. Sec. |

● PS.135.85.R08 - 1281



|              |
|--------------|
| Longueur     |
| 835 mm.      |
| 415 mm.      |
| 805 mm. Sec. |

**Matrices**

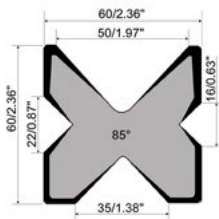
Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant

| Type matériel | Résistance mecanique du matériau et de l'outil | Dureté de la matériau et de l'outil | La dureté de les surfaces après l'opération de traitement par induction |
|---------------|------------------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------|
| ● C45         | 560 - 710 N/mm2                                | 12 - 15.5 HRC                       | 54 - 60 HRC                                                             |



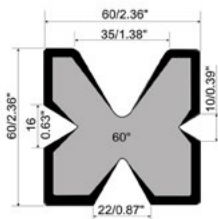
Sectionnée 805 mm  
200, 50, 40, 20, 15, 10, 370, 100mm

● M.460.R - 2067



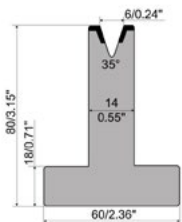
|              |
|--------------|
| Longueur     |
| 835 mm.      |
| 415 mm.      |
| 805 mm. Sec. |

● M.460.60 - 2034



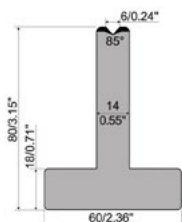
|              |
|--------------|
| Longueur     |
| 835 mm.      |
| 415 mm.      |
| 805 mm. Sec. |

● T80.06.35



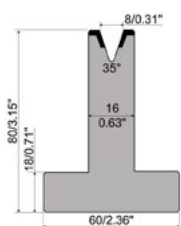
|              |
|--------------|
| Longueur     |
| 835 mm.      |
| 415 mm.      |
| 805 mm. Sec. |

● T80.06.85 - 3086



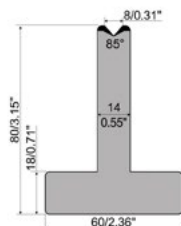
|              |
|--------------|
| Longueur     |
| 835 mm.      |
| 415 mm.      |
| 805 mm. Sec. |

● T80.08.35



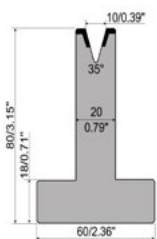
Longueur  
835 mm.  
415 mm.  
805 mm. Sec.

● T80.08.85 - 3087



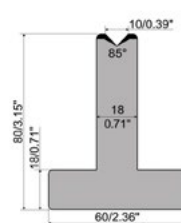
Longueur  
835 mm.  
415 mm.  
805 mm. Sec.

● T80.10.35



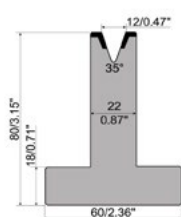
Longueur  
835 mm.  
415 mm.  
805 mm. Sec.

● T80.10.85 - 3088



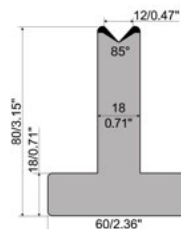
Longueur  
835 mm.  
415 mm.  
805 mm. Sec.

● T80.12.35



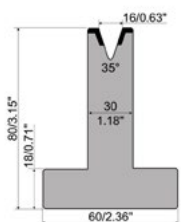
Longueur  
835 mm.  
415 mm.  
805 mm. Sec.

● T80.12.85 - 3089



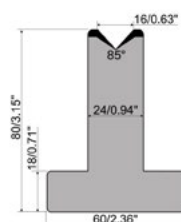
Longueur  
835 mm.  
415 mm.  
805 mm. Sec.

● T80.16.35



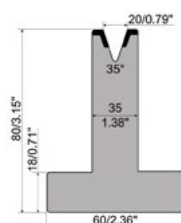
Longueur  
835 mm.  
415 mm.  
805 mm. Sec.

● T80.16.85 - 3090



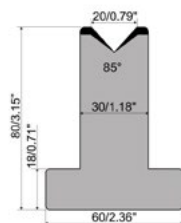
Longueur  
835 mm.  
415 mm.  
805 mm. Sec.

● T80.20.35



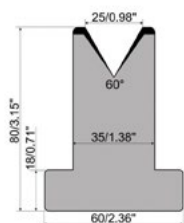
Longueur  
835 mm.  
415 mm.  
805 mm. Sec.

● T80.20.85 - 3091



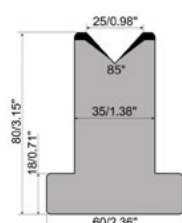
Longueur  
835 mm.  
415 mm.  
805 mm. Sec.

• T80.25.35



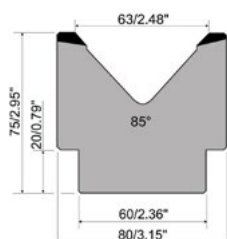
Longueur  
835 mm.  
415 mm.  
805 mm. Sec.

• T80.25.85 - 3092



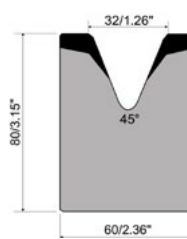
Longueur  
835 mm.  
415 mm.  
805 mm. Sec.

• M75.85.63 - 2023



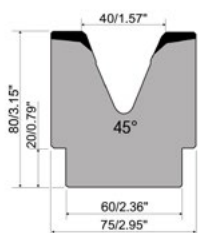
Longueur  
835 mm.  
415 mm.  
805 mm. Sec.

• M80.45.32 - 2088



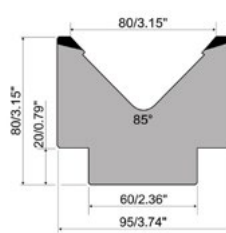
Longueur  
835 mm.  
415 mm.  
805 mm. Sec.

• M80.45.40 - 2081



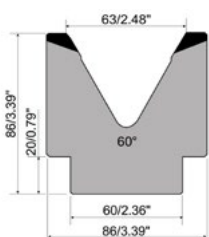
Longueur  
835 mm.  
415 mm.  
805 mm. Sec.

• M80.85.80 - 2024



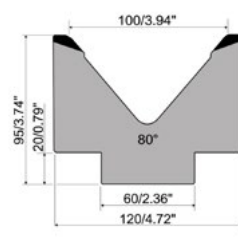
Longueur  
835 mm.  
415 mm.  
805 mm. Sec.

• M86.60.63 - 2083



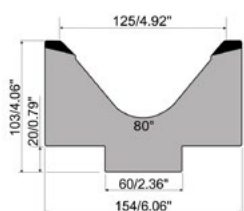
Longueur  
835 mm.  
415 mm.  
805 mm. Sec.

• M95.80.100 - 2025



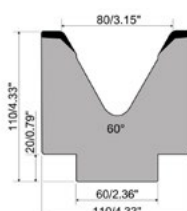
Longueur  
835 mm.  
415 mm.  
805 mm. Sec.

• MK103.80.125 - 2026



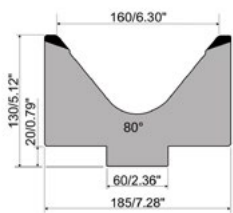
Longueur  
835 mm.  
415 mm.  
805 mm. Sec.

• M110.60.80 - 2089



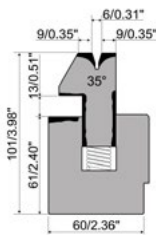
Longueur  
835 mm.  
415 mm.  
805 mm. Sec.

● MK130.80.160 - 2027



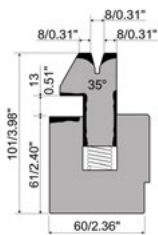
|              |
|--------------|
| Longueur     |
| 835 mm.      |
| 415 mm.      |
| 805 mm. Sec. |

● S101.35.06



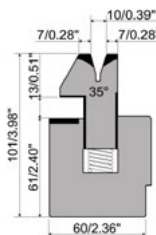
|          |
|----------|
| Longueur |
| 835 mm.  |
| 415 mm.  |

● S101.35.08



|          |
|----------|
| Longueur |
| 835 mm.  |
| 415 mm.  |

● S101.35.10



|          |
|----------|
| Longueur |
| 835 mm.  |
| 415 mm.  |

## MP1500CNC

- > Vitesse de travail du poinçon: 8,3 mm/s. 0,33" /s.
- > Vitesse de retour du poinçon: 120 mm/s. 4,72" /s.
- > Vitesse de descente du poinçon: 200 mm/s. 7,87" /s.
- > Course maximale du poinçon: 200 mm. 7,87"
- > Longueur de pliure entre montants: 1250 mm. 49,21"
- > Longueur de pliure totale: 1500 mm. 59,06"
- > Course de la butée arrière: 600+100mm. 23,62" +3,94"
- > Profondeur du col de cygne: 270 mm. 10,63"



## MP3160CNC

- > Vitesse de travail du poinçon: 9 mm/s. 0,35" /s.
- > Vitesse de retour du poinçon: 97 mm/s. 3,82" /s.
- > Vitesse de descente du poinçon: 200 mm/s. 7,87" /s.
- > Course maximale du poinçon: 220 mm. 8,66"
- > Table/tranche de distance libre: 445 mm. 17,52"
- > Longueur de pliure entre montants: 2630 mm. 103,54"
- > Longueur de pliure totale: 3100 mm. 122,05"
- > Course de la butée arrière: 600+100 mm. 23,62" + 3,94"
- > Profondeur du col de cygne: 400mm. 15,75"



# NOTRE GAMME DE PRODUIT



POINÇONNEUSES  
HYDRAULIQUES



CINTREUSE À TUBES SANS  
SOURIS



PRESSES PLIEUSES  
HORIZONTALES



CINTREUSES À GALETS



CINTREUSES DE TUBES  
CNC



POSTE À SOUDER LASER



CINTREUSES À VOLUTES



PRESSES PLIEUSES  
HYDRAULIQUES



CISAILLES GUILLOTINES  
HYDRAULIQUES



FOURS DE FORGE



MACHINES À GAUFRE  
À FROID



MACHINES À FORGER À  
CHAUD



BROCHEUSES  
HYDRAULIQUES



MARTEAUX PILON POUR  
LA FORGE



PRESSES HYDRAULIQUES  
À FORGER

## GARANTIE

La garantie des machines Nargesa est de 3 ans pour autant que le client s'enregistre dans notre page web. S'il ne le fait pas, la garantie est de 1 an seulement. La garantie de la machine couvre pendant trois ans tout défaut de fabrication (pas ceux de mauvaise utilisation) que pourraient présenter les composants de la machine. La main-d'œuvre et les déplacements pour procéder à son éventuel remplacement n'entrent pas dans cette garantie.

Entreprises partenaires



## LIVRAISON MONDIALE

Du moment que le client contracte ce service, Nargesa prend en charge le transport jusqu'à la destination finale de la machine. Il y a aussi la possibilité que le client contracte lui-même le transport avec sa propre agence de confiance.

## SERVICE TECHNIQUE

Tous nos clients ont accès à notre support technique de forme rapide et efficace. 90% des problèmes se règlent dans les 24 heures par téléphone, email, skype ou vidéoconférence.

Suivez-nous

---

### PRADA NARGESA, S.L.

Ctra. De Garrigàs a Sant Miquel s/n  
17476 Palau de Santa Eulalia (Girona) Spain  
Tel. +34 972 568 085

[www.nargesa.com](http://www.nargesa.com)

[nargesa@nargesa.com](mailto:nargesa@nargesa.com)



---

L'information détaillée dans cette brochure peut souffrir variations