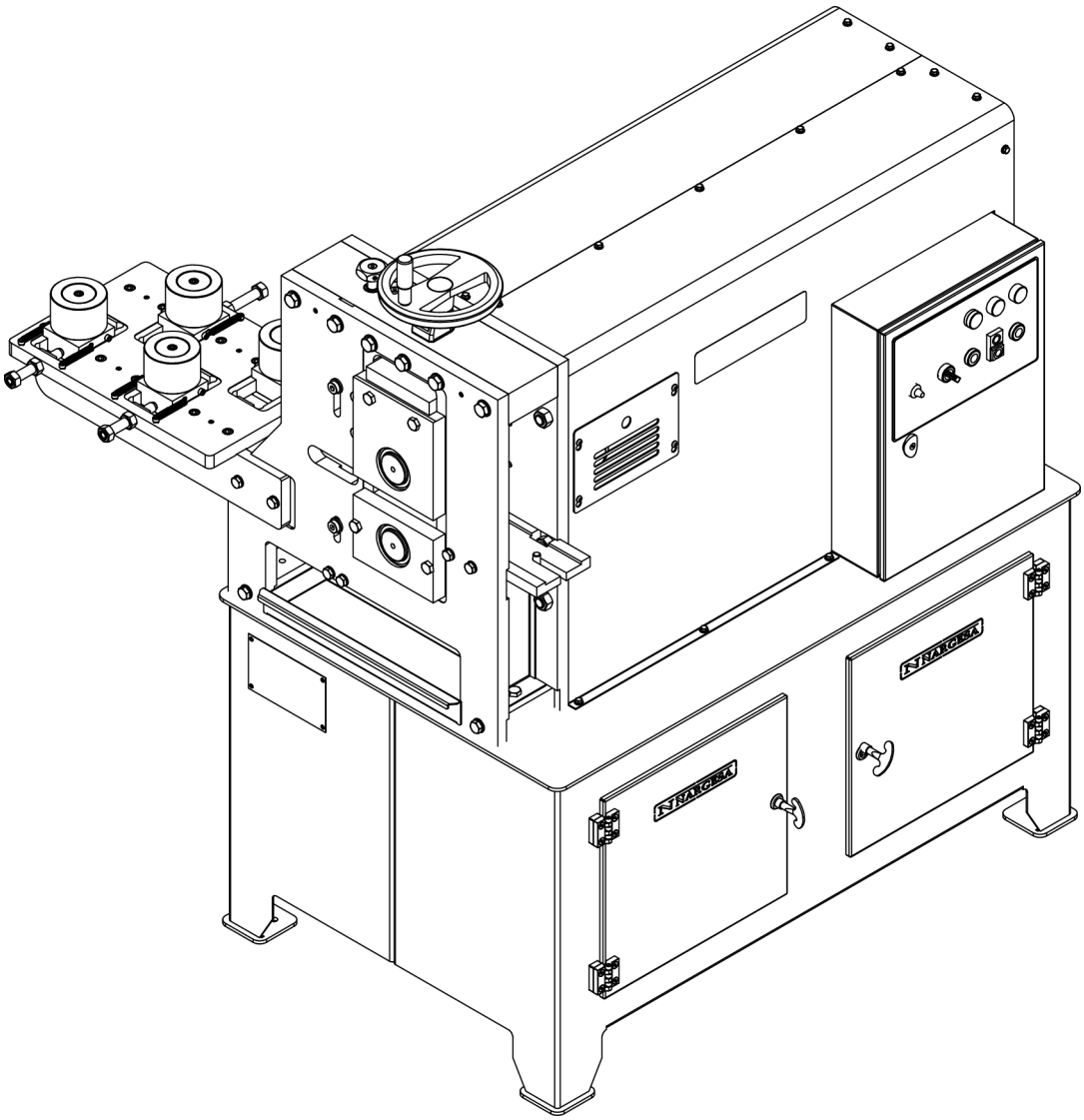
MACHINE À GAUFRER FER FORGÉ

NOA60



MANUEL D'INSTRUCTIONS

PRADA NARGESA, S.L
Ctra. de Garrigàs a Sant Miquel s/n
17476 PALAU DE STA. EULALIA (GIRONA) SPAIN
Tel. 972 568085 - Fax 972 568320
www.nargesa.com - nargesa@nargesa.com

www.nargesa.com

Merci d'avoir choisi nos machines

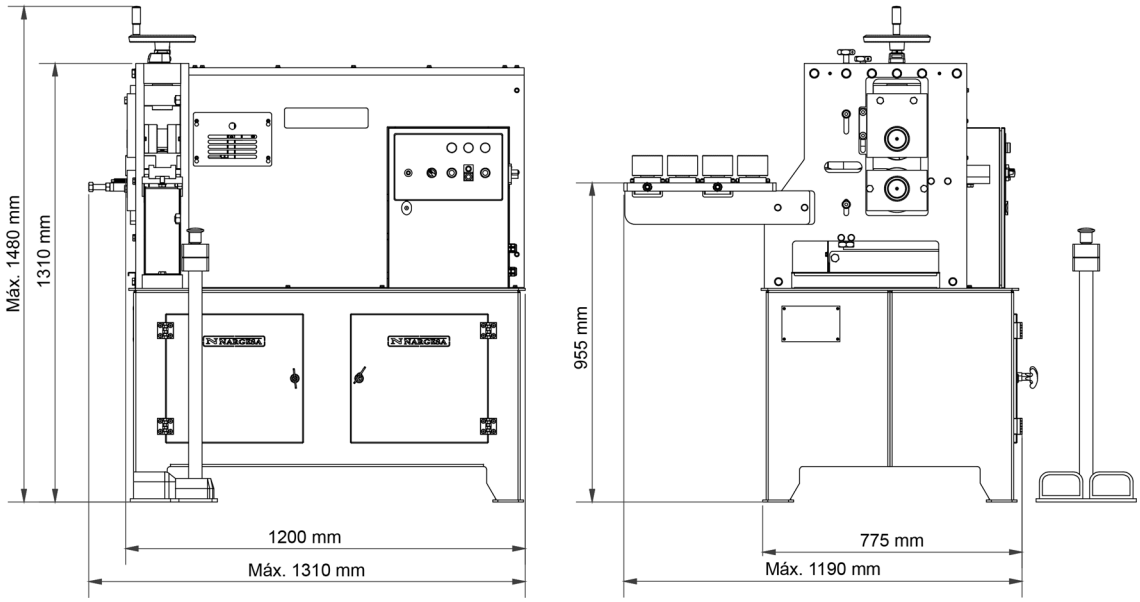
SOMMAIRE

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

ANNEXE TECHNIQUE

1. CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE

1.1. Dimensions générales



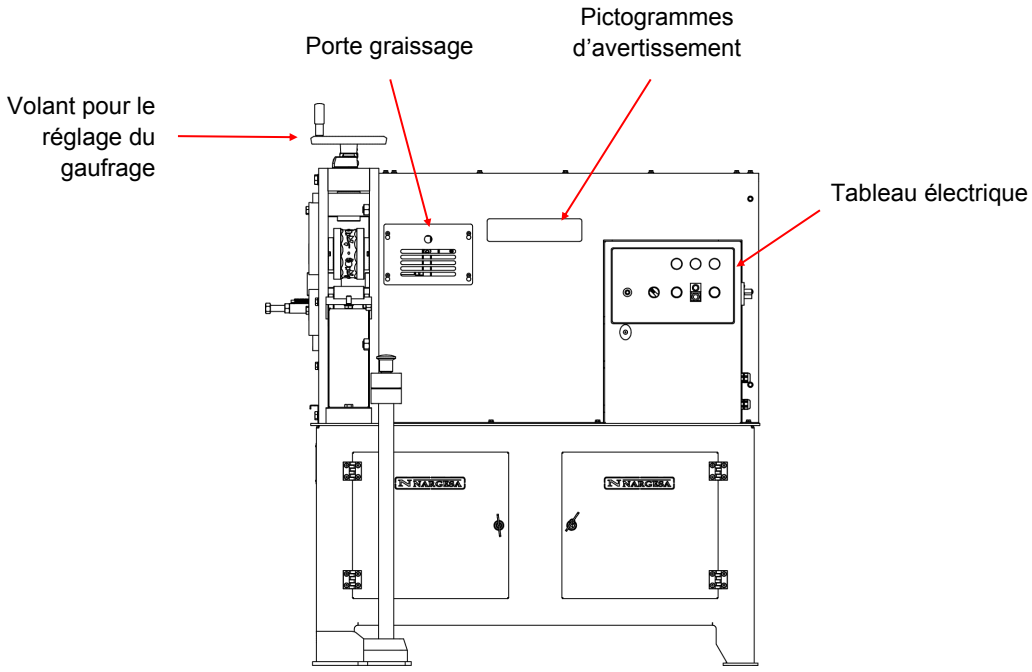
1.2. Description de la machine

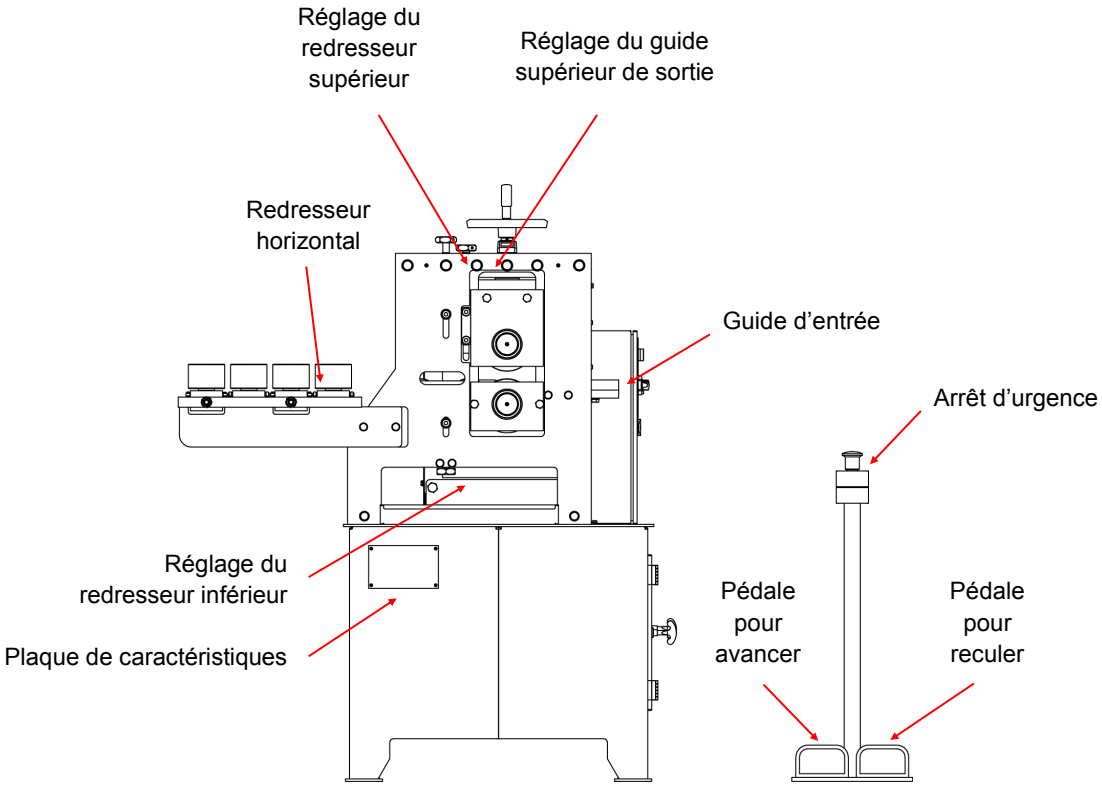
L'utilité de la machine NARGESA NOA60 est de gaufrer à froid des motifs sur des profilés plats, des tubes, des tubes en carrés. La forme et le motif du dessin imprimé dépendra du rouleau utilisé.

REMARQUE:

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

1.3. Identification de la machine



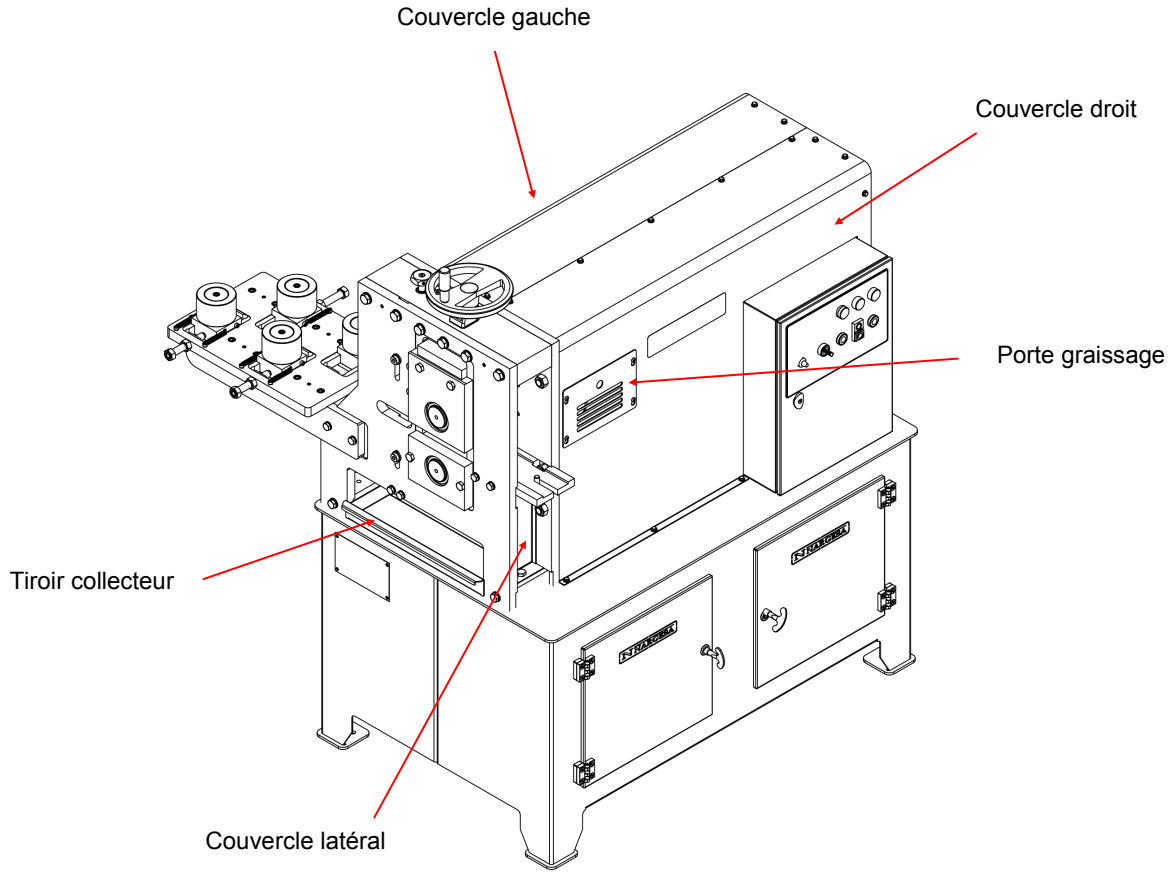


1.4. Caractéristiques générales

- Moteur électrique de 5.5 KW de Puissance (7.5 HP) à 1400 r.p.m.
- Tension électrique 230 ou 400 V triphasé
- Consommation électrique 21/12 A
- Vitesse de travail variable avec une moyenne de 20 r.p.m. à 50 Hz
- Poids 690 Kg.
- Capacité maximale

Tube carré	60 mm ou 2” 1/2 pouces
Fer carré	20 mm ou 3/4 pouces
Profilé plat ou platine	60x8 mm ou 2”x3/8 pouces

1.5. Identification des protections

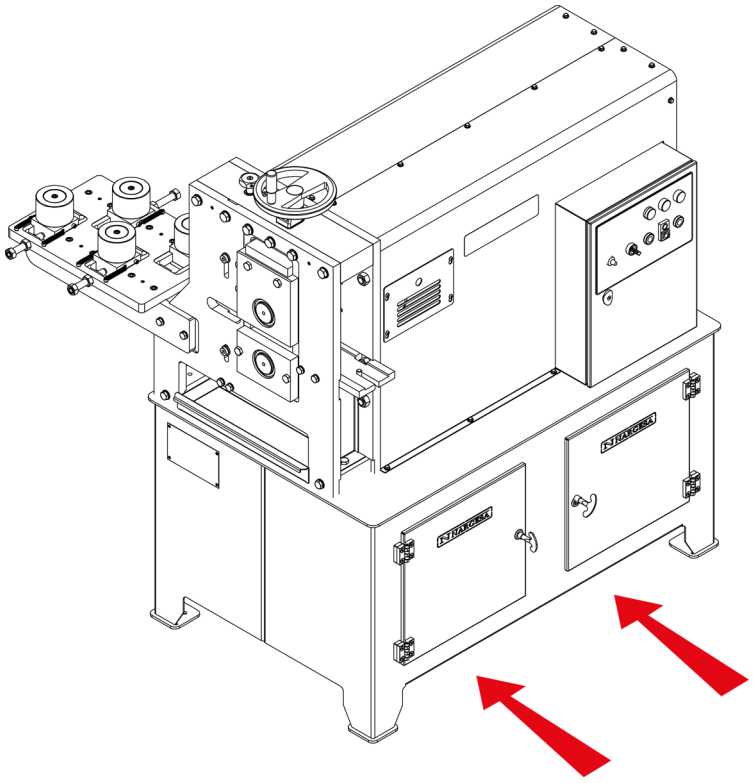


Il est TOTALMENTE INTERDIT de travailler sans les couvercles de protection. Ceux-ci ne devront être démontés qu'en cas de panne ou d'entretien et toujours avec la machine à l'arrrêt.

2. TRANSPORT ET STOCKAGE

2.1. Transport

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



Il faut tenir compte du risque de renversement de la machine

2.2. Conditions de stockage

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

3. MAINTENANCE ET NETTOYAGE

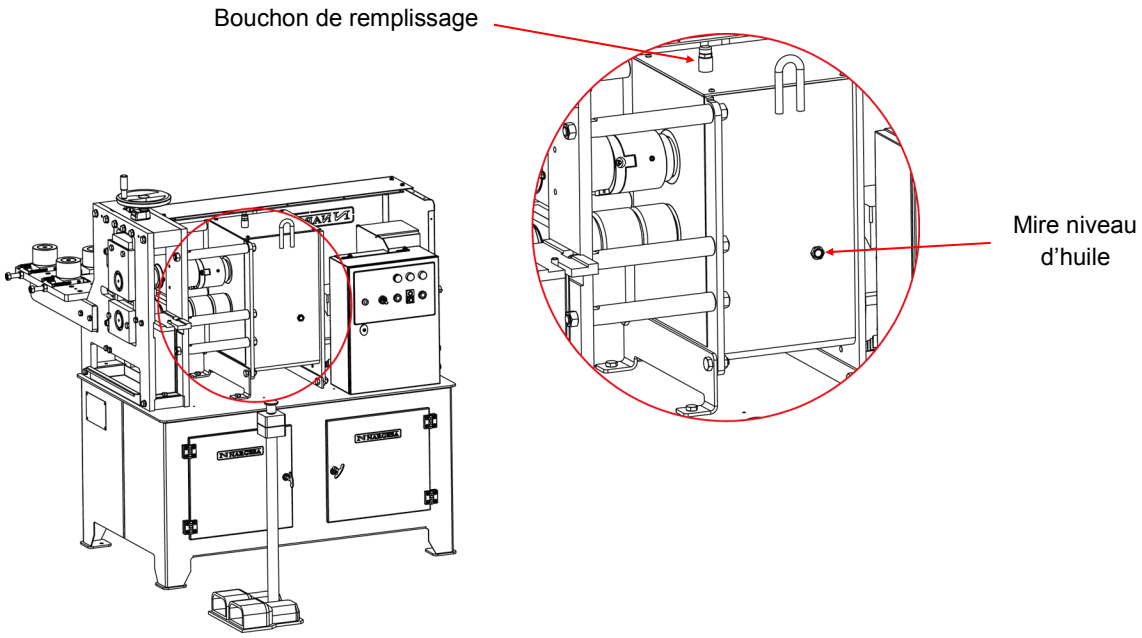
3.1. Maintenance générale

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

3.1.1. Niveau d'huile

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

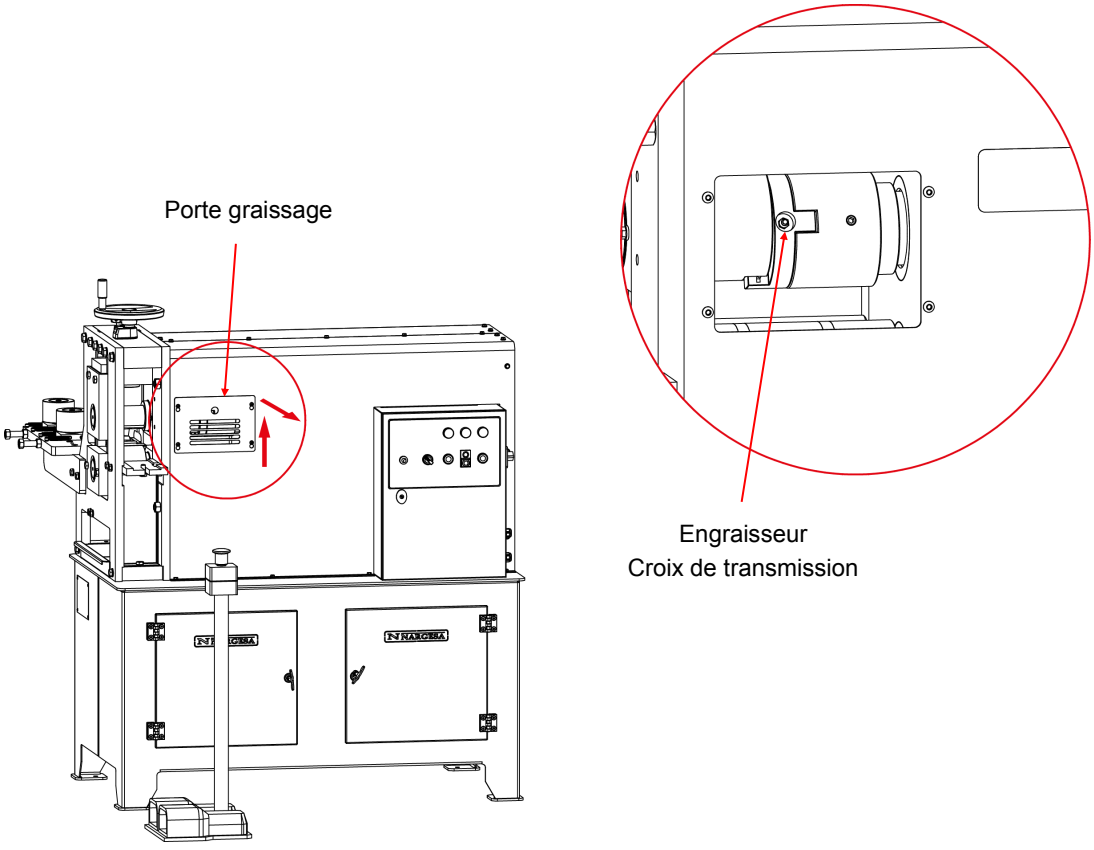
Cette opération sera à refaire 1 fois tous les 3 mois dans le cas d'un usage continu de la machine.



3.1.2. Graissage de la croix de transmission

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

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



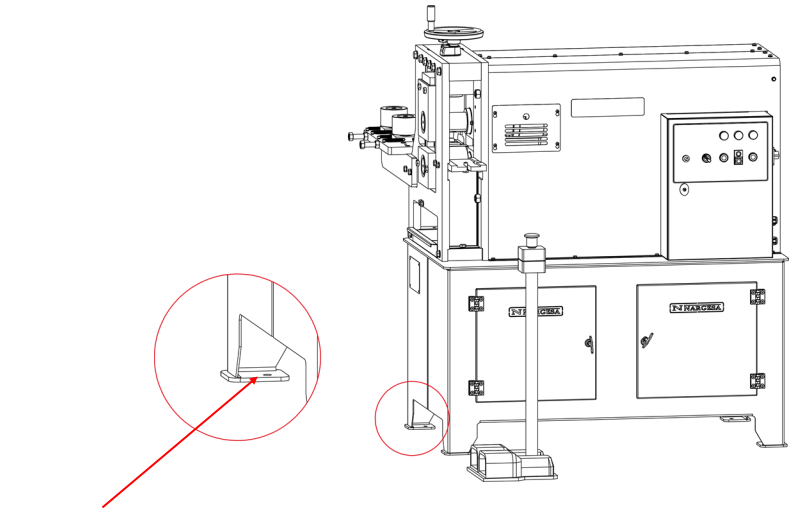
3.2. Nettoyage

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

4. INSTALLATION

4.1. Situation de la machine

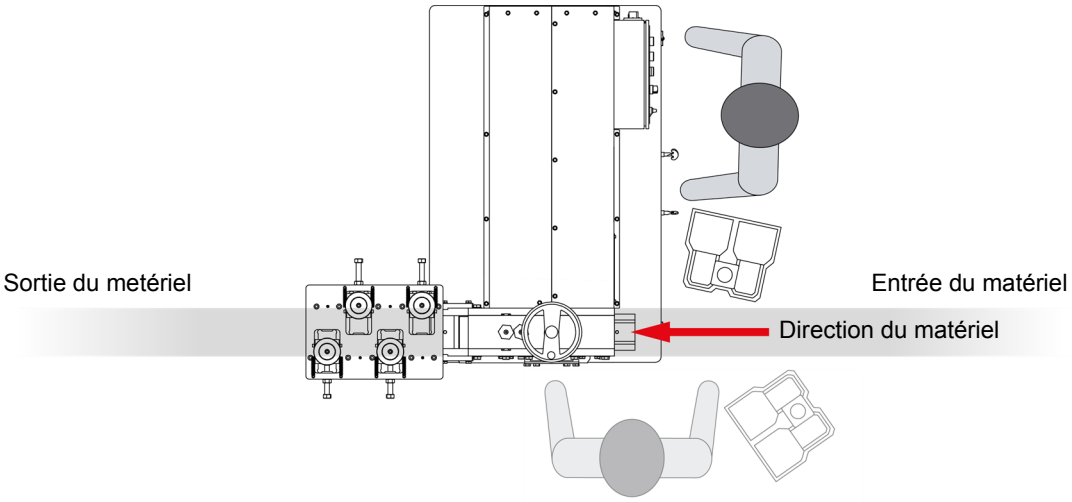
La machine NARGESA NOA60 doit être placée sur une surface lisse et à niveau. Si on le souhaite, elle peut être fixée au sol au moyen de trous réalisés à sa base à cette fin.



Agujero de anclaje

4.2. Poste de travail

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



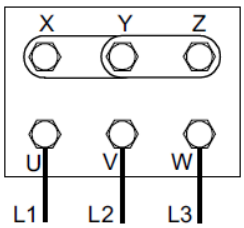
4.3. Conditions externes admissibles

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

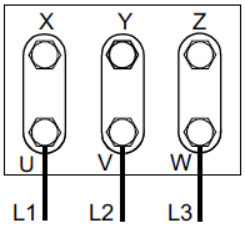
Les conditions d'humidité ambiante oscilleront entre 30% et 90% sans condensation.

4.4. Connexion électrique

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

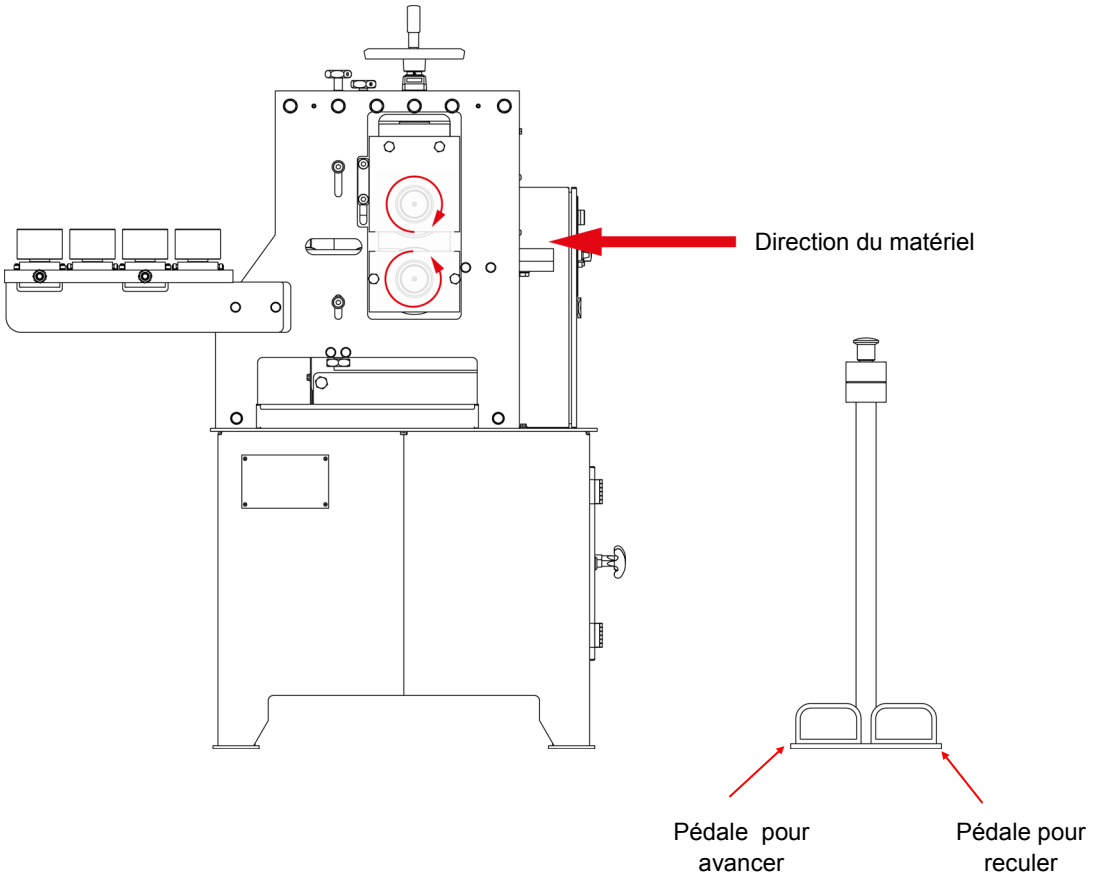


Forme d'étoile
(prédéterminée)
Pour tension 400V



Forme triangulaire
Pour tension 230V

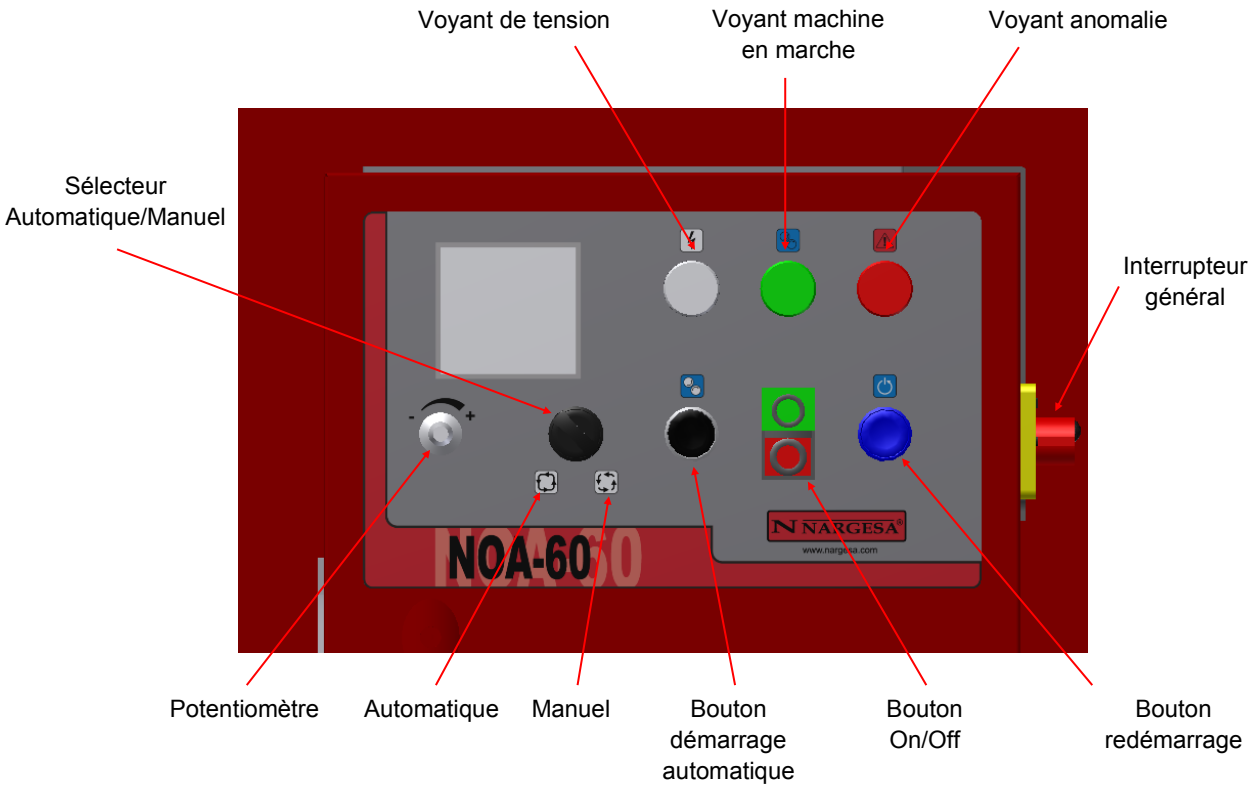
En branchant la machine, il faudra vérifier que le sens giratoire des rouleaux soit celui indiqué sur le dessin en actionnant la pédale d'avancement.



5. MODE D'EMPLOI DES OPÉRATIONS

5.1. Description du tableau de contrôle

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



5.2. Mise en service

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

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

5.3. Modes de fonctionnement

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

Mode manuel: Mode dans lequel c'est l'opérateur qui règle le fonctionnement de la machine .
Mode Continu/Automatique: Mode qui permet un travail en continu.

5.3.1. Mode de fonctionnement manuel

Ce mode de fonctionnement permet le contrôle total de la machine à gaufrer Nargesa NOA60 à une vitesse de rotation réduite et fixe pour pouvoir réaliser les réglages de la machine.
Pour sélectionner ce mode de fonctionnement, il faut mettre la machine en marche comme on l'a vu dans le paragraphe 5.2 et tourner le sélecteur jusqu'à la position de fonctionnement manuel
À partir de ce moment, et avec l'aide des pédales, on pourra contrôler le sens de rotation de la machine, en avant ou en arrière suivant la pédale qu'on actionne. Quand on relâche la pédale, la machine s'arrête.
Ce mode de fonctionnement permet de régler la machine.

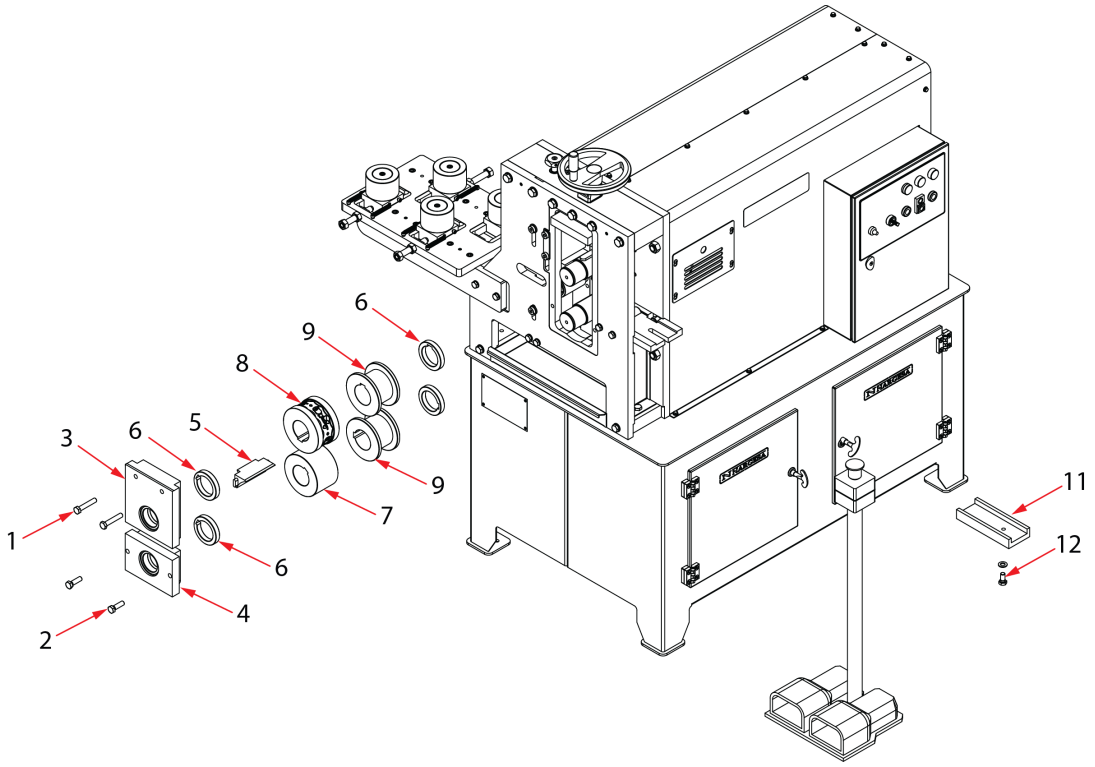
5.3.2. Mode de fonctionnement continu/automatique

Une fois la machine Nargesa NOA60 réglée, ce mode de fonctionnement permet de travailler en série.
Pour sélectionner ce mode de fonctionnement, il faut tourner le sélecteur jusqu'à la position de fonctionnement continu/automatique.
Pour mettre la machine en marche:
- Appuyez sur le bouton démarrage automatique du tableau de contrôle et la machine commencera son mouvement sans interruption. Pour l'arrêter, il sera nécessaire d'appuyer sur le bouton d'arrêt.
Dans ce mode de fonctionnement, le potentiomètre du tableau de contrôle permet de régler la vitesse de la machine.

5.4. Changement de rouleaux et réglages

La machine Nargesa NOA60, comme on l'a dit auparavant, gaufre le motif des rouleaux sur la pièce. Dans ce chapitre, nous expliquons comment changer les rouleaux et comment les régler pour obtenir un résultat parfait.
Il faut tenir compte du fait que le marquage des différentes pièces nécessite des rouleaux différents. C'est-à-dire que si on gaufre un profilé tubulaire, on aura besoin de deux rouleaux égaux pour réaliser le même marquage sur tout le contour. Si c'est un profilé plat, on aura besoin d'un rouleau lisse pour la face inférieure et un autre avec le motif gravé pour la face supérieure. Et dans un cas comme dans l'autre, on aura besoin des guides d'entrée correspondant à chaque dimension.

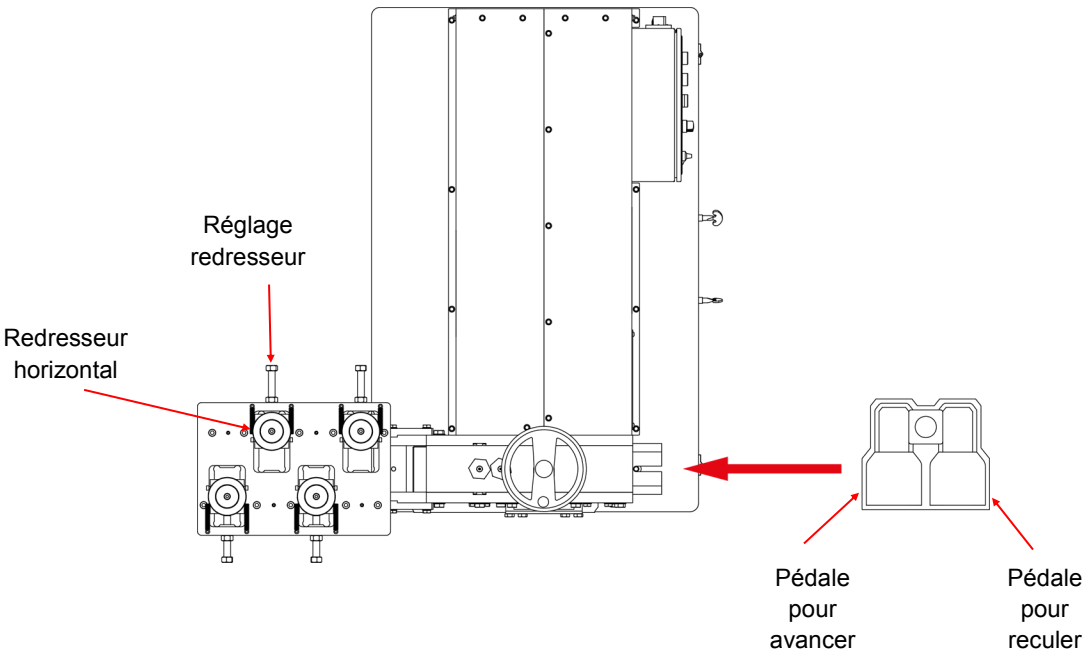
5.4.1. Changement de rouleaux

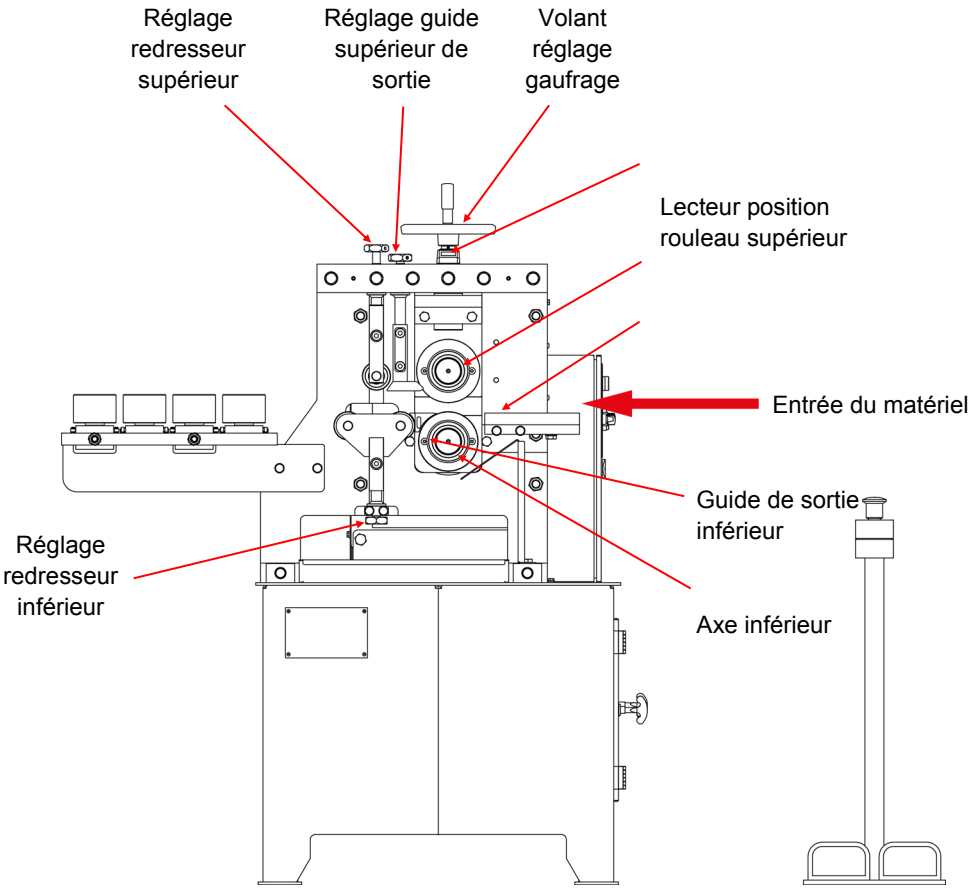


Pour changer les rouleaux, il faut lever l'axe supérieur au moyen du volant de réglage. On enlève les vis 1 et 2 pour libérer les pièces 3 et 4. Quand on a enlevé ces pièces, il faut enlever aussi les anneaux de séparation 6 et le guide inférieur 5. Si on veut gaufrer une barre plate, on montera le rouleau lisse 7 sur l'axe inférieur et le rouleau avec le motif choisi 8 sur l'axe supérieur. Placez le guide inférieur 5 dans ses encoches, placer les anneaux de séparation 6, les pièces 4 et 5 avec leurs vis 1 et 2 pour les fixer. Ensuite, montez le guide d'entrée 11 qui se fixe à la machine avec la vis 12. Voilà la NOA60 prête pour commencer le réglage, que nous expliquons dans le chapitre suivant.

D'autre part, si ce que l'on désire c'est imprimer un tube circulaire, on changera les rouleaux 7 et 8 pour les rouleaux 9. **ON NE MONTERA PAS** le guide inférieur 5 puisque pour réaliser le marquage de tube il n'est pas nécessaire, on montera les anneaux séparateurs 6, les pièces 3 et 4 avec leurs vis 1 et 2 ainsi que le guide d'entrée 11 correspondant.

5.4.2. Réglage de la machine





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

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

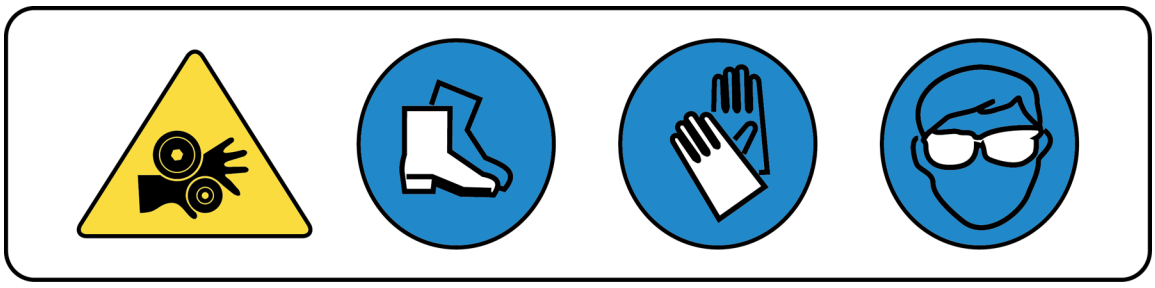
Lorsque toutes ces étapes sont terminées, la machine à gaufrer NARGESA NOA60 est prête pour commencer la production en mode de fonctionnement continu/automatique.

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

6. AVERTISSEMENTS

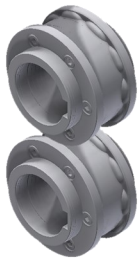
- Ne manipuler aucune des pièces de la machine lorsque celle-ci est en marche.
- Ne pas utiliser la machine à d'autres fins que celles décrites dans le présent mode d'emploi. .
- Utiliser des guants pour la manipulation des éléments composant la machine et durant tout le processus de travail.
- Utiliser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

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



7. ACCESOIRES

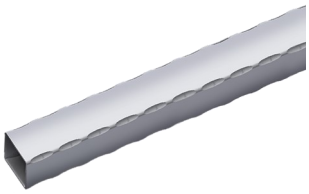
► Ensemble de rouleaux de graver tubes de 25mm ou 1", 30mm OU 1" 1/4, 35 ET 40mm



Ref: 140-11-01-00500

Ensemble de rouleaux Sectionné pour graver différentes mesures de tube dans un seul jeu. Adaptable sur le tube 25mm ou 1", 30mm ou 1" 1/4, 35 et 40mm

Pour d'autres mesures consultez le fabricant



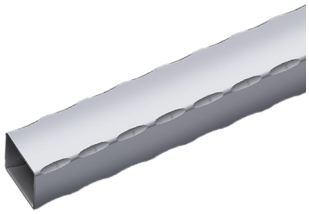
Parties pour machine	Épaisseur minimale du matériel recommandé par le fabricant	Poids
1	3 mm	12 Kg

► Ensemble de rouleaux de graver tubes de 40, 50 et 60mm

Ref: 140-11-01-00503

Ensemble de rouleaux Sectionné pour graver différentes mesures de tube dans un seul jeu. Adaptable sur le tube 40, 50 et 60mm

Pour d'autres mesures consultez le fabricant



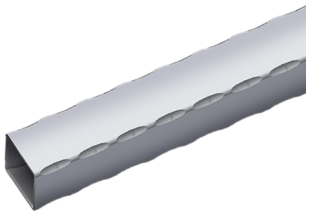
Parties pour machine	Épaisseur minimale du matériel recommandé par le fabricant	Poids
1	3 mm	6 Kg

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

Ref: 140-11-01-00507

Ensemble de rouleaux Sectionné pour graver différentes mesures de tube dans un seul jeu. Adaptable sur le tube 1" 1/2, 2" et 2" 1/2 pouces

Pour d'autres mesures consultez le fabricant



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

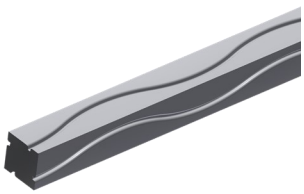
► Jeux de Rouleaux à gaufrer carré plein 301

Ref: 140-11-01-00301

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

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

Pour d'autres mesures consultez le fabricant



Parties pour machine	Épaisseur minimale du matériel recommandé par le fabricant	Poids
1	—	12,6 Kg

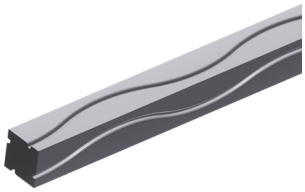
► Jeux de Rouleaux à gaufrer carré plein 302

Ref: 140-11-01-00302

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

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

Para medidas distintas consultar con el fabricante



Parties pour machine	Épaisseur minimale du matériel recommandé par le fabricant	Poids
1	—-	12,6 Kg

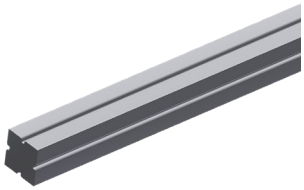
► Jeux de Rouleaux à gaufrer carré plein 303

Ref: 140-11-01-00303

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

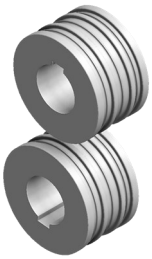
Pour l’utiliser est necesaire la guide 140-11-01-00300

Para medidas distintas consultar con el fabricante



Parties pour machine	Épaisseur minimale du matériel recommandé par le fabricant	Poids
1	—-	12,9 Kg

► Jeux de Rouleaux à gaufrer carré plein 304

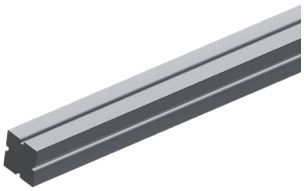


Ref: 140-11-01-00304

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

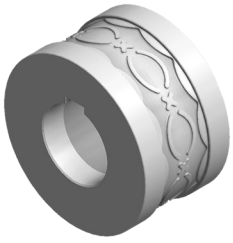
Pour l’utiliser est necesaire la guide 140-11-01-00300

Pour d’autres mesures consultez le fabricant



Parties pour machine	Épaisseur minimale du matériel recommandé par le fabricant	Poids
1	—-	12,9 Kg

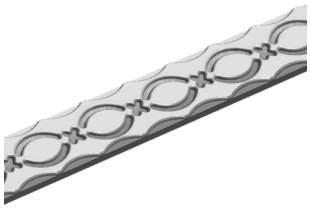
► Rouleau à gaufrer barre plate 01



Ref: 140-11-01-00001.40

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

Pour d’autres mesures consultez le fabricant



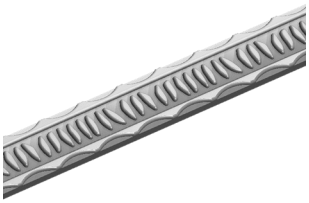
Parties pour machine	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,5 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 02

Ref: 140-11-01-00002.40

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

Pour d'autres mesures consultez le fabricant



Parties pour machine	Épaisseur de la rampe	Poids
1	6 à 10mm	6,5 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 03

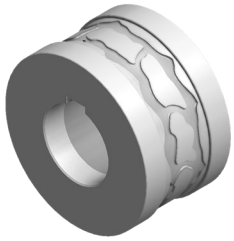
Ref: 140-11-01-00003.40

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

Pour d'autres mesures consultez le fabricant

Parties pour machine	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,5 Kg

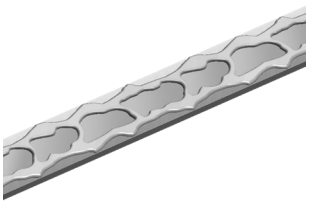
► Rouleau à gaufrer barre plate 04



Ref: 140-11-01-00004.40

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

Pour d'autres mesures consultez le fabricant



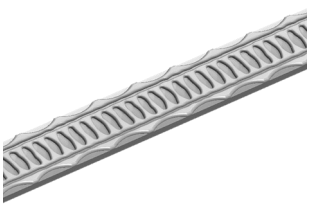
Parties pour machine	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,5 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 05

Ref: 140-11-01-00005.40

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

Pour d'autres mesures consultez le fabricant



Parties pour machine	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,5 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 06

Ref: 140-11-01-00006.40

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

Pour d'autres mesures consultez le fabricant

Parties pour machine	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,5 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 07

Ref: 140-11-01-00007.40

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

Pour d'autres mesures consultez le fabricant

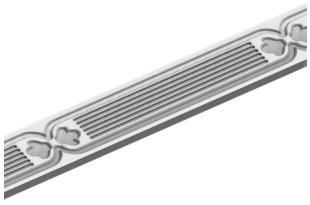
Parties pour machine	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,5 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 08

Ref: 140-11-01-00008.40

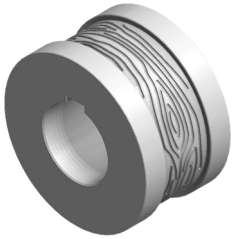
Rouleau pour gaufrer une barre plate de 40mm ou 1" 1/2" pouces

Pour d'autres mesures consultez le fabricant



Parties pour machine	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,4 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 09



Ref: 140-11-01-00009

Rouleau pour gaufrer une barre plate jusqu'à 60mm.

Pour d'autres mesures consultez le fabricant

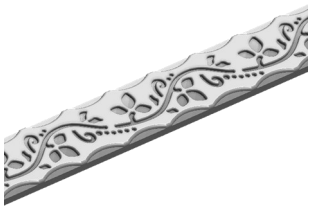
Parties pour machine	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,1 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 10

Ref: 140-11-01-00010.40

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

Pour d’autres mesures consultez le fabricant



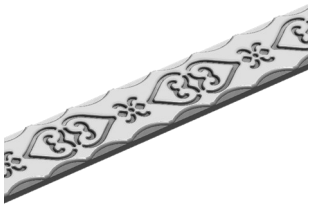
Parties pour machine	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,5 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 11

Ref: 140-11-01-00011.40

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

Pour d’autres mesures consultez le fabricant



Parties pour machine	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,5 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 12

Ref: 140-11-01-00012.40

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

Pour d’autres mesures consultez le fabricant

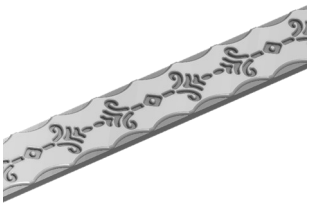
Parties pour machine	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,5 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 13

Ref: 140-11-01-00013.40

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

Pour d’autres mesures consultez le fabricant



Parties pour machine	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,5 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 14

Ref: 140-11-01-00014.40

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

Pour d'autres mesures consultez le fabricant

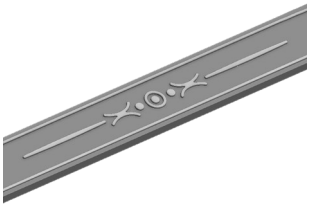
Parties pour machine	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,5 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 15

Ref: 140-11-01-00015.40

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

Pour d'autres mesures consultez le fabricant



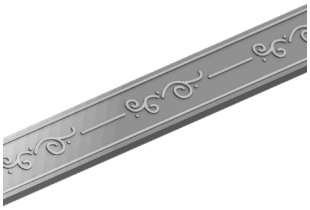
Parties pour machine	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,4 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 16

Ref: 140-11-01-00016.40

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

Pour d'autres mesures consultez le fabricant



Parties pour machine	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,4 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 17

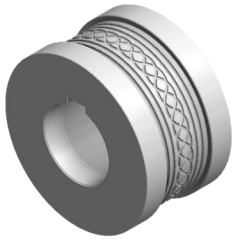
Ref: 140-11-01-00017.40

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

Pour d'autres mesures consultez le fabricant

Parties pour machine	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,4 Kg

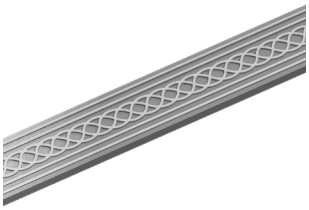
► Rouleau à gaufrer barre plate 18



Ref: 140-11-01-00018.40

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

Pour d’autres mesures consultez le fabricant



Parties pour machine	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,4 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 19

Ref: 140-11-01-00019.40

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

Pour d’autres mesures consultez le fabricant

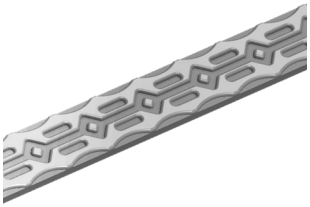
Parties pour machine	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,4 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 20

Ref: 140-11-01-00020.40

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

Pour d’autres mesures consultez le fabricant



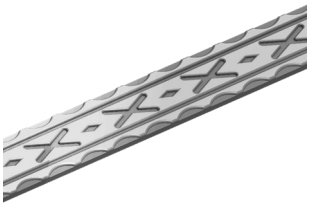
Parties pour machine	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,5 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 21

Ref: 140-11-01-00021.50

Rouleau pour gaufrer une barre plate de 50mm ou 2” pouces

Pour d’autres mesures consultez le fabricant



Parties pour machine	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,4 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 22

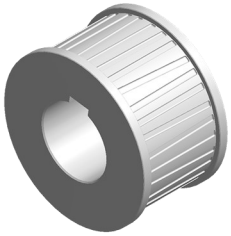
Ref: 140-11-01-00022.40

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

Pour d’autres mesures consultez le fabricant

Parties pour machine	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,4 Kg

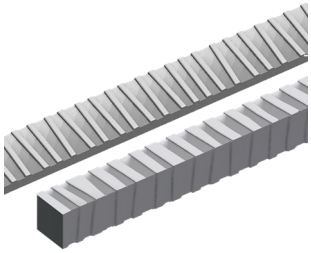
► Rouleau à gaufrer barre plate et carré plein 23



Ref: 140-11-01-00023

Rouleau pour gaufrer une barre plate jusqu'à 60mm et carré plein jusqu'à 25 mm.

Pour d’autres mesures consultez le fabricant



Parties pour machine	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate 24

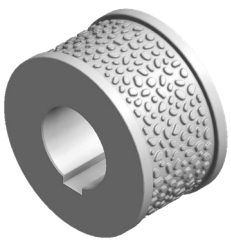
Ref: 140-11-01-00024.40

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

Pour d’autres mesures consultez le fabricant

Parties pour machine	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,4 Kg

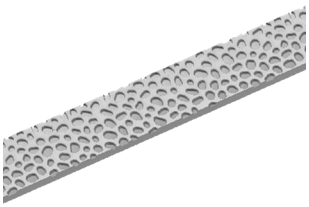
► Rouleau à gaufrer barre plate 25



Ref: 140-11-01-00025

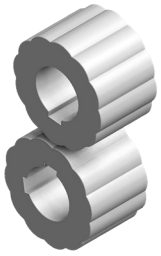
Rouleau pour gaufrer une barre plate jusqu'à 60mm

Pour d’autres mesures consultez le fabricant



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

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

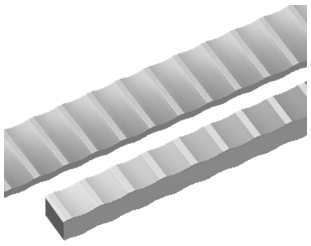


Ref: 140-11-01-00026

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

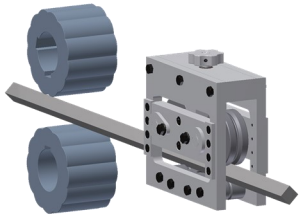
Pour graver carré plein au chant est nécessaire la guide 140-11-01-00027

Pour d'autres mesures consultez le fabricant



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

► Guide d'entrée pour carré plein au chant

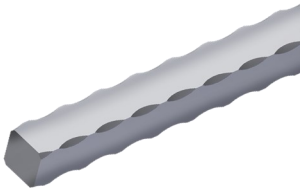


Ref: 140-11-01-00027

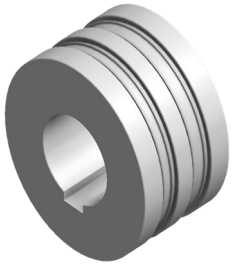
Guide d'entrée pour gaufrer carré plein au chant jusqu'à 20 mm ou 3/4" pouce

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

Poids: 18 Kg



► Rouleau à gaufrer barre plate platine 201

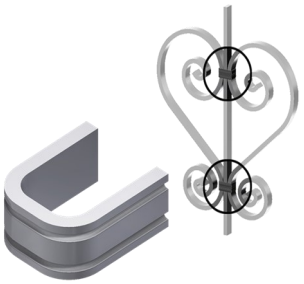


Ref: 140-11-01-00201

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

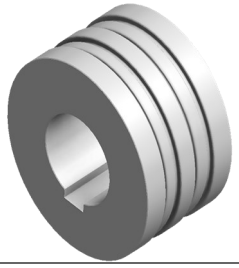
Pour l'utiliser est necesaire la guide 140-11-01-00200

Pour d'autres mesures consultez le fabricant



Parties pour machine	Épaisseur de la rampe	Poids
1	De 6 à 10mm	6,5 Kg

► Rouleau à gaufrer barre plate platine 202

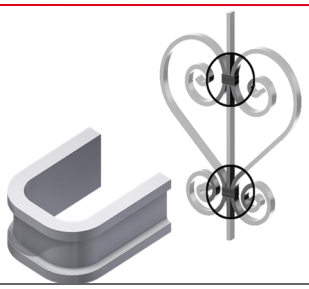


Ref: 140-11-01-00202

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

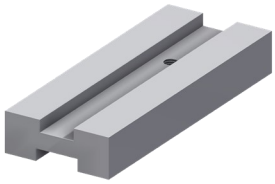
Pour l'utiliser est necesaire la guide 140-11-01-00200

Pour d'autres mesures consultez le fabricant



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

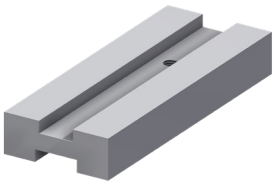
► Guide d'entrée pour tube de 25 mm ou 1” et 30 mm ou 1" 1/4



Ref: 140-11-01-00501
Guide d'entrée pour tube de 25 mm ou 1” et 30 mm ou 1" 1/4

Poids: 3 Kg

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



Ref: 140-11-01-00502
Guide d'entrée pour tube de 35 et 40 mm

Poids: 2,8 Kg

► Guide d'entrée pour tube de 40 mm

Ref: 140-11-01-00504
Guide d'entrée pour tube de 40 mm

Poids: 2,5 Kg

► Guide d'entrée pour tube de 50 mm

Ref: 140-11-01-00505
Guide d'entrée pour tube de 50 mm

Poids: 2,4 Kg

► Guide d'entrée pour tube de 60 mm

Ref: 140-11-01-00506
Guide d'entrée pour tube de 60 mm

Poids: 2,2 Kg

► Guide d'entrée pour tube de 1" 1/4 pouces

Ref: 140-11-01-00508
Guide d'entrée pour tube de 1" 1/4 pouces

Poids: 2,6 Kg

► Guide d'entrée pour tube de 2" pouces

Ref: 140-11-01-00509
Guide d'entrée pour tube de 2" pouces

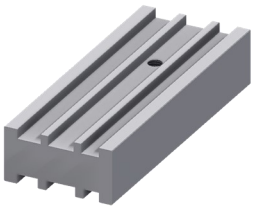
Poids: 2,4 Kg

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

Ref: 140-11-01-00510
Guide d'entrée pour tube de 2" 1/2 pouces

Poids: 2,2 Kg

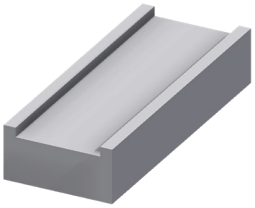
► Guide d'entrée pour carré plain



Ref: 140-11-01-00300
Guide d'entrée pour carré plain de 10 mm ou 3/8", 12 mm ou 1/2", 14 mm ou 9/16", 16 mm ou 5/8", 18 mm et 20 mm ou 3/4" pouce

Poids: 4 Kg

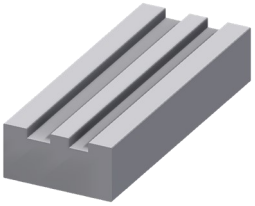
► Guide d'entrée pour platine de 60 mm



Ref: 140-11-01-00400
Guide d'entrée pour platine de 60 mm

Poids: 4,3 Kg

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



Ref: 140-11-01-00200
Guide d'entrée pour platine de 12 mm ou 1/2" et 15 mm

Poids: 4,6 Kg

► Support rouleau

Ref: 140-00-00-00004
Table de 7 rouleaux

Pour d'autres mesures consultez le fabricant

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

Annexe technique

Machine à gaufrer NOA60

Détail général des pièces

Ensemble redresseur horizontal

Ensemble rouleau redresseur horizontal

Ensemble redresseur inférieur

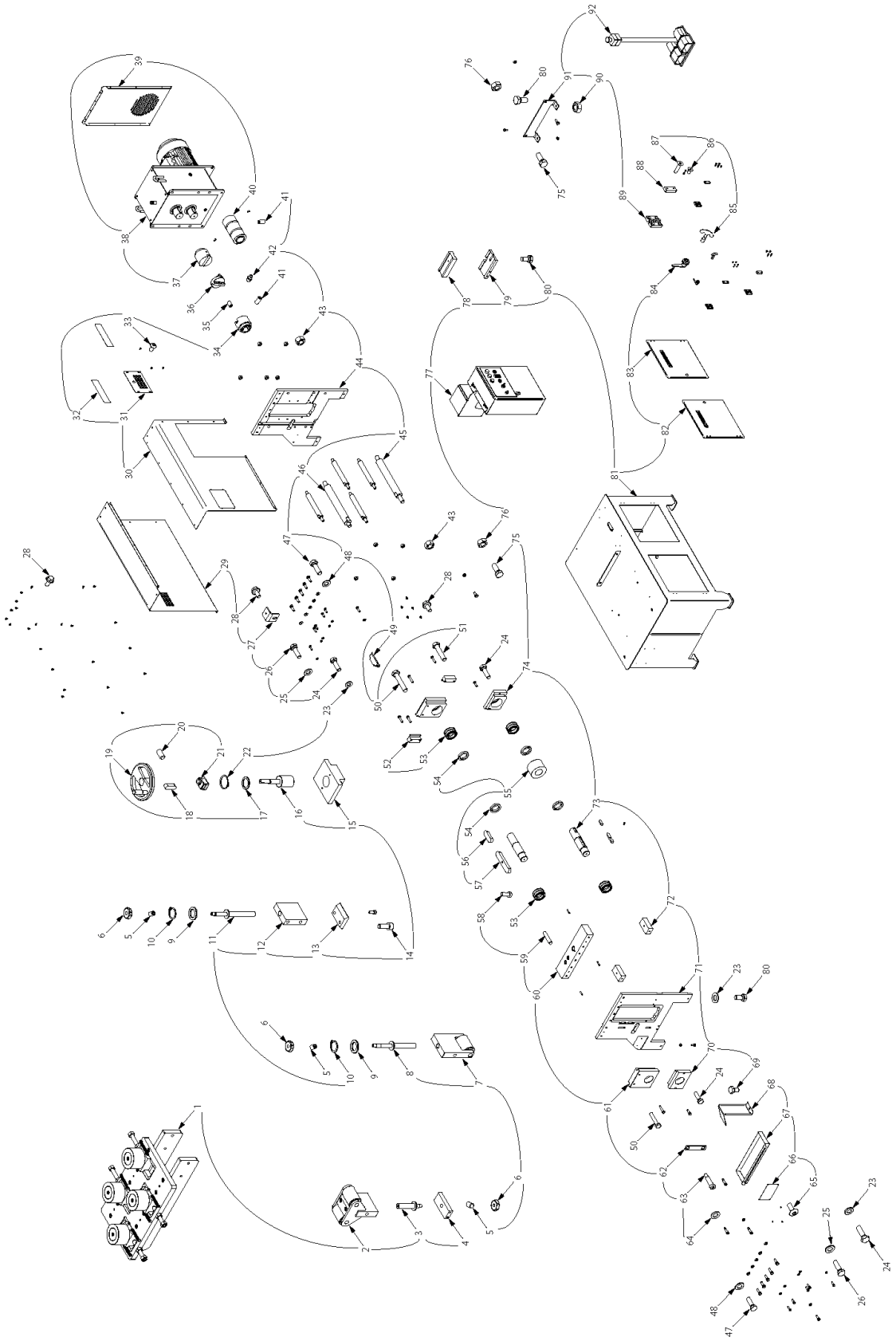
Rouleau redresseur mobil

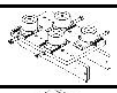
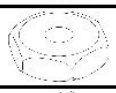
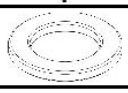
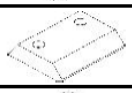
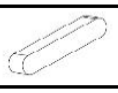
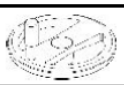
Ensemble redresseur supérieur

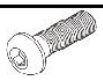
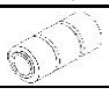
Ensemble réducteur

Schémas électriques

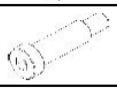
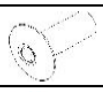
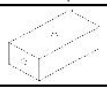
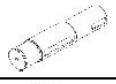
A1. Détail général des pièces



Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	CANTIDAD
1		CONJUNTO ENDEREZADOR HORIZONTAL	130-11-01-00308	1
2		CONJUNTO ENDEREZADOR INFERIOR	130-11-01-00306	1
3		CONJUNTO VARILLA ROSCADA ENDEREZADOR INFERIOR	130-11-01-00302	1
4		SEPARADOR INFERIOR ENDEREZADOR	120-11-01-00372	1
5		ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M8X12	020-D913-M8X12	3
6		HEXAGONAL ACCIONAMIENTO	120-11-01-00369	3
7		CONJUNTO ENDEREZADOR SUPERIOR	130-11-01-00305	1
8		CONJUNTO VARILLA ROSCADA ENDEREZADOR SUPERIOR	130-11-01-00303	1
9		ARANDELA APOYO VARILLAS SUPERIORES	120-11-01-00391	2
10		CIRCLIP DE EJE DIN 471 Ø16	030-D471-00003	2
11		CONJUNTO VARILLA ROSCADA PATIN ENTRADA SUPERIOR	130-11-01-00313	1
12		SOPORTE PATIN SUPERIOR ENTRADA	120-11-01-00386	1
13		PATIN SUPERIOR ENTRADA ENDEREZADOR	120-11-01-00385	1
14		TORNILLO ALLEN DIN 912 M10X25	020-D912-M10X25	2
15		UNION MOVIL SUPERIOR	120-11-01-00313	1
16		EJE PRINCIPAL MOVIMIENTO VERTICAL	120-11-01-00314	1
17		ARANDELA APOYO EJE PRINCIPAL	120-11-01-00392	1
18		CHAVETA PARALELA DIN 6885 A 6X6X18	030-D6885A-00031	1
19		VOLANTE ACCIONAMIENTO NOA60	120-11-01-00394	1
20		ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M6X12	020-D913-M6X12	1

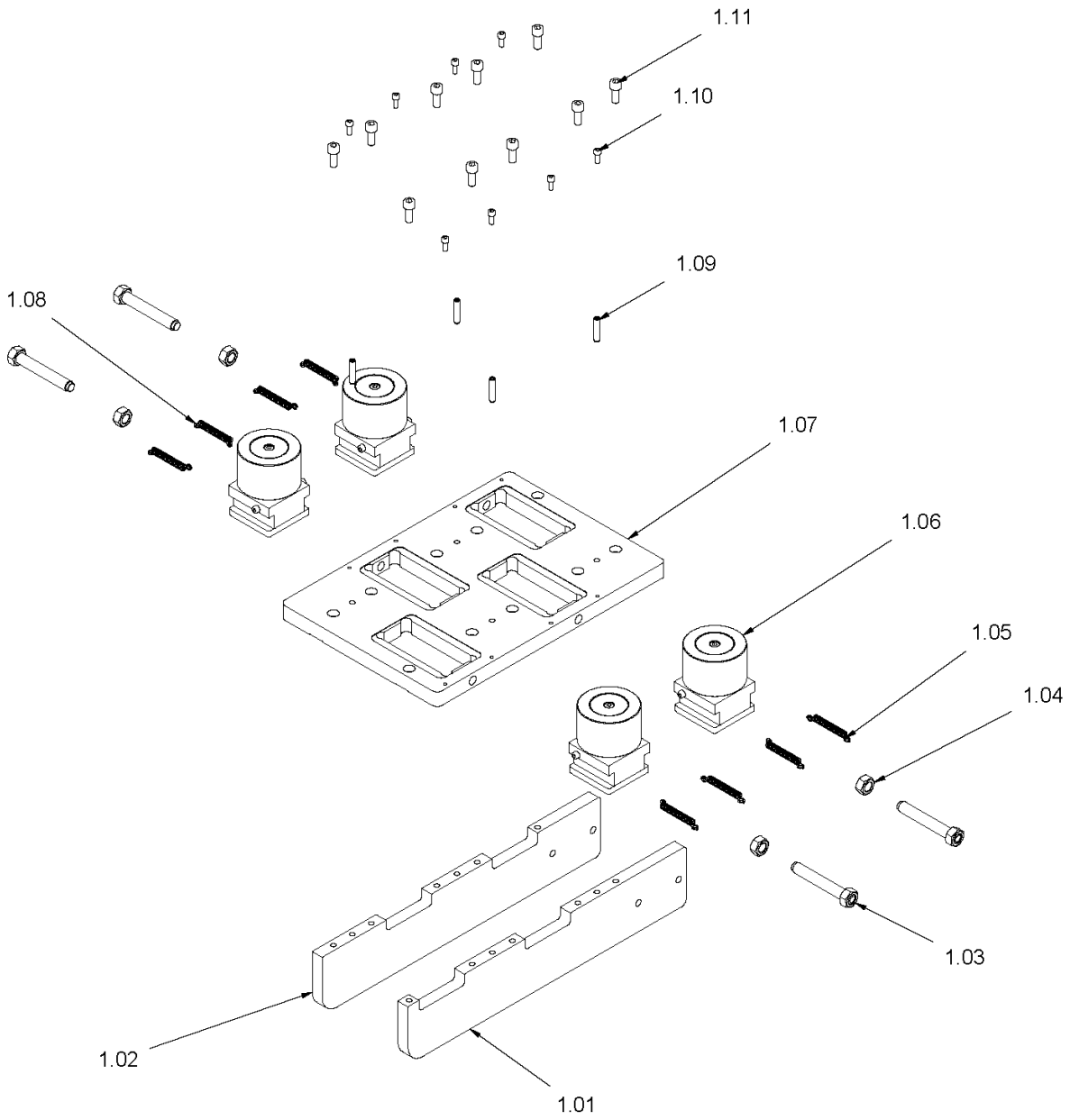
Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	CANTIDAD
21		CONTADOR DD52R-AR-0002.0-S-C3	031-CON-00003	1
22		CIRCLIP EJE DIN 471 Ø25	030-D471-00008	1
23		ARANDELA DIN 125 B M12	020-D125B-M12	6
24		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M12X40	020-D933-M12X40	8
25		ARANDELA DIN 125 B M10	020-D125B-M10	12
26		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M10X35	020-D933-M10X35	12
27		SOPORTE FRONTAL TAPA FIJA	120-11-01-00364	1
28		TORNILLO HEXAGONAL EMBRIDADO M6X12	020-D6921-M6X12	31
29		CONJUNTO TAPA FIJA MAQUINA DE GRABAR	130-11-01-00311	1
30		TAPA DERECHA MAQUINA DE GRABAR	120-11-01-00351	1
31		TAPA ZONA ENGRASE	120-11-01-00363	1
32		CALCA ADVERTENCIAS NOA60	122-CAL-1101-002	2
33		TORNILLO ALLEN ABOMBADO ISO 7380 M6X10	020-I7380-M6X10	4
34		ACOPLAMIENTO TRACCION LADO MAQUINA	120-11-01-00329	1
35		TORNILLO SIN CABEZA CON HUECO HEXAGONAL	020-D913-M5X8	1
36		ACOPLAMIENTO CENTRAL TRACCION	120-11-01-00330	1
37		ACOPLAMIENTO TRACCION LADO REDUCTOR	120-11-01-00325	1
38		CONJUNTO REDUCTOR MAQUINA DE GRABAR	130-11-01-00310	1
39		TAPA TRASERA MAQUINA DE GRABAR	120-11-01-00352	1
40		ACOPLAMIENTO TRACCION INFERIOR	130-11-01-00301	1

Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	CANTIDAD
41		ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M10X20	020-D913-M10X20	4
42		ENGRASADOR DIN 71412 M8 RECTO	020-D71412-M8 RECTO	1
43		TUERCA HEXAGONAL DIN 934 M18	020-D934-M18	11
44		PLACA INTERIOR	120-11-01-00317	1
45		BARRA SEPARADORA PASANTE	120-11-01-00343	5
46		BARRA SEPARADORA ROSCADA	120-11-01-00344	1
47		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M14X45 8.8 PAVONADO	020-D933-M14X45	12
48		ARANDELA DIN 125 1B M14	020-D125B-M14	12
49		GUIA SALIDA PASAMANO	120-11-01-00382	1
50		TORNILLO HEXAGONAL DIN 931 M12X65	020-D931-M12x65	4
51		TORNILLO HEXAGONAL DIN 931 M12X55	020-DIN931-M12X55	4
52		GUIA EXTERIOR	120-11-01-00318	2
53		COJINETE DE RODILLOS DOBLE SL045011PP	030-CJ-00024	4
54		SEPARADOR RODILLOS	120-11-01-00307	4
55		RODILLO INFERIOR MAQUINA DE GRABAR	120-11-01-00308	1
56		CHAVETA PARALELA DIN6885A 16X10X50	030-D6885A-00029	2
57		CHAVETA EJES PRINCIPALES	120-11-01-00354	2
58		TORNILLO ALLEN DIN 6912 M6X16	020-D6912-M6X16	2
59		PASADOR CILINDRICO DIN 7979D D8X40	030-D7979D-00006	4
60		SOPORTE SUPERIOR	120-11-01-00316	1

Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	CANTIDAD
61		SOPORTE SUPERIOR EXTERIOR	120-11-01-00384	2
62		PLACA APOYO EXTERIOR GUIA PATIN SUPERIOR	120-11-01-00387	1
63		TORNILLO GUIA ISO 7379 D14x40	020-I7379-D14X40	4
64		ARANDELA GUIA EXTERIOR ENDEREZADORES	120-11-01-00393	2
65		REMACHE DE CLAVO DIN 7337 DE AL Ø3X8	020-D7337-3X8	4
66		PLACA CARACTERISTICAS NOA60	122-PLC-1101-001	1
67		CAJON RECOGEDOR	120-11-01-00370	1
68		TAPA PROTECCION FRONTAL INFERIOR	120-11-01-00373	1
69		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M12X20	020-D933-M12X20	1
70		SOPORTE INFERIOR EXTERIOR	120-11-01-00383	1
71		PLACA EXTERIOR	120-11-01-00315	1
72		SOPORTE INFERIOR	120-11-01-00338	2
73		EJE MAQUINA DE GRABAR	120-11-01-00309	2
74		SOPORTE INFERIOR INTERIOR	120-11-01-00311	1
75		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M14X35	020-D933-M14X35	4
76		TUERCA DIN 934 M14	020-D934-M14	4
77		KIT INSTALACION ELECTRICA MAQUINA DE GRABAR	050-KIE-1101-001	1
78		GUIA ENTRADA PASAMANO 50	120-11-01-00366	1
79		GUIA MATERIAL ENTRADA	120-11-01-00326	1
80		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M12X25	020-D933-M12X25	5

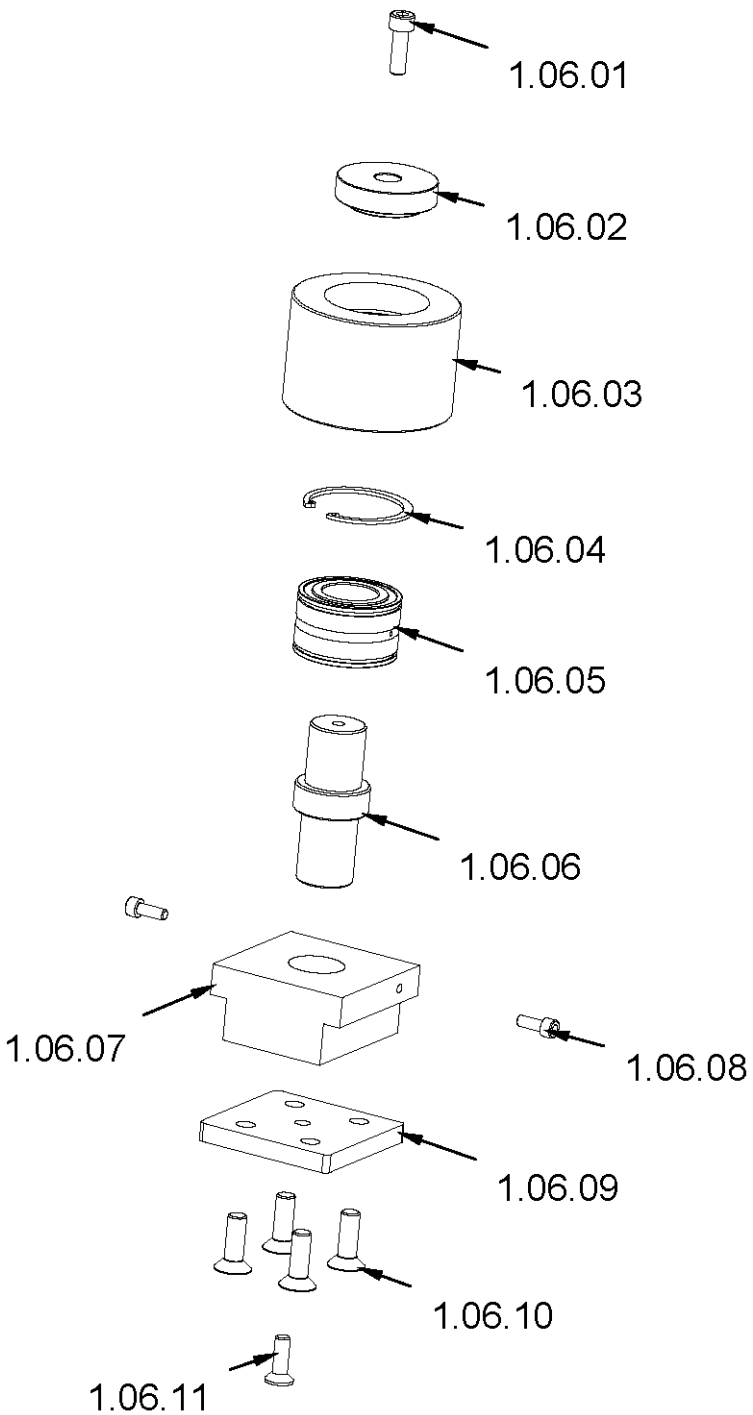
Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	CANTIDAD
81		CONJUNTO ESTRUCTURA MAQUINA DE GRABAR	130-11-01-00307	1
82		PUERTA IZQUIERDA MAQUINA GRABAR	120-11-01-00360	1
83		PUERTA DERECHA MAQUINA DE GRABAR	120-11-01-00361	1
84		CIERRE DE LENGÜETA CON TRIANGULO 8 M20	031-CLT-00001	2
85		LLAVE PARA CIERRE TRIANGULO DE 8 FLOTANTE NIQUELADA	031-LLT-00001	2
86		TORNILLO ALLEN DIN 7991 M6X12	020-D7991-M6X12	8
87		TORNILLO ALLEN DIN 7991 M6X25	020-D7991-M6X25	8
88		GRUESO PUERTA	120-12-02-00125	4
89		BISAGRA DE PLASTICO 30 ENTRE CENTROS	031-BP-00001	4
90		TUERCA DIN 934 M12	020-D934-M12	2
91		SOPORTE DELANTERO MAQUINA	120-12-02-00187	1
92		PEDAL DOBLE CON PARO DE EMERGENCIA	050-PED-00002	1

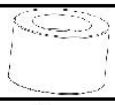
A2. Ensemble redresseur horizontal



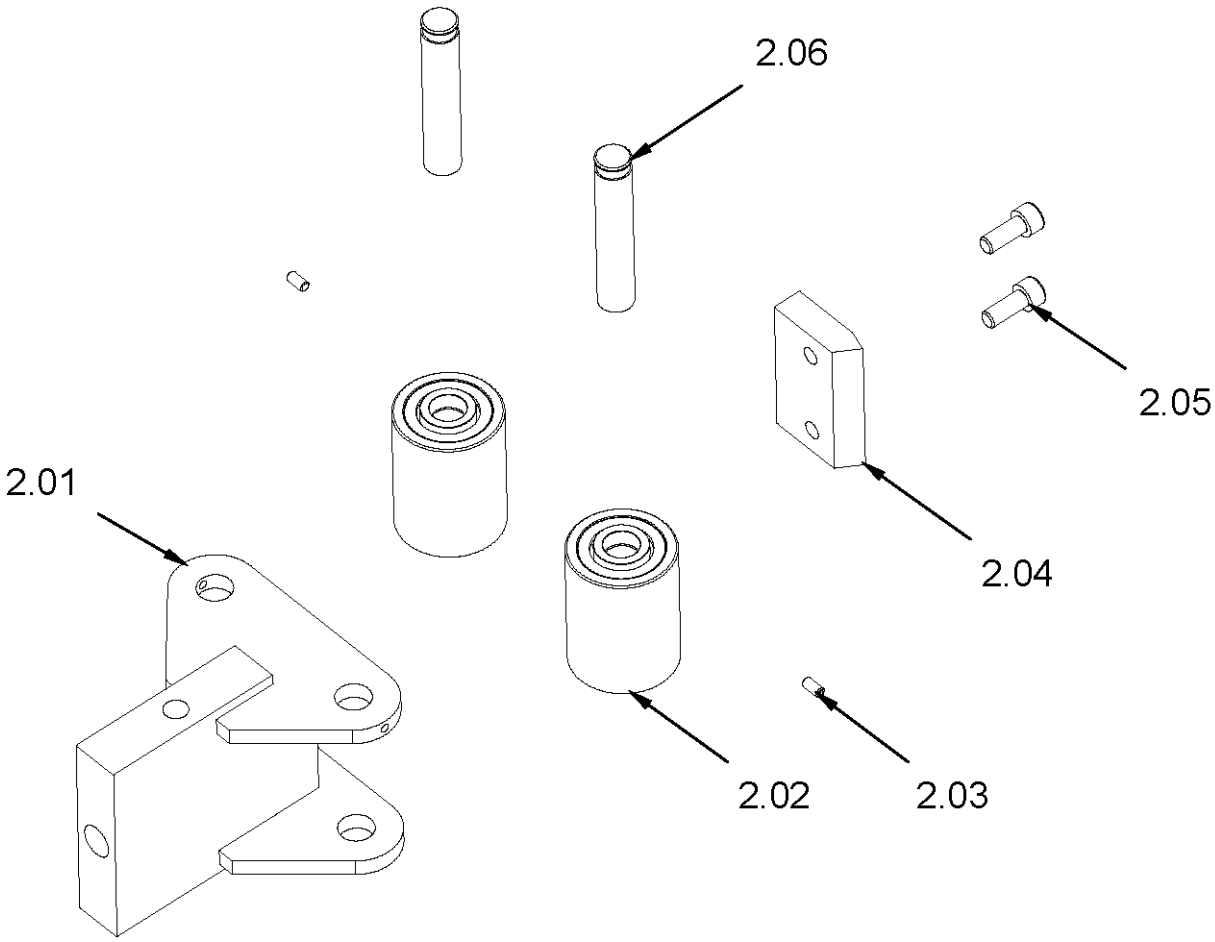
Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	CANTIDAD
1.01		SOPORTE FRONTAL ENDEREZADOR TRASERO	120-11-01-00328	1
1.02		SOPORTE TRASERO ENDEREZADOR TRASERO	120-11-01-00327	1
1.03		CONJUNTO TORNILLO AJUSTE ENDEREZADOR HORIZONTAL	130-11-01-00312	4
1.04		TUERCA DIN 934 M16	020-D934-M16	4
1.05		MUELLE TRACCION D10X1.5 DERECHO	120-11-01-00378	4
1.06		CONJUNTO RODILLO ENDEREZADOR HORIZONTAL	130-11-01-00309	4
1.07		PLACA BASE ENDEREZADOR TRASERO	120-11-01-00331	1
1.08		MUELLE TRACCION D10X1.5 IZQUIERDO	120-11-01-00377	4
1.09		PASADOR CILINDRICO DIN 7979D D8X40	030-D7979D-00006	4
1.10		TORNILLO ALLEN DIN 912 M6X16	020-D912-M6X16	8
1.11		TORNILLO ALLEN DIN 912 M10X25	020-D912-M10X25	10

A3. Ensemble rouleau redresseur horizontal



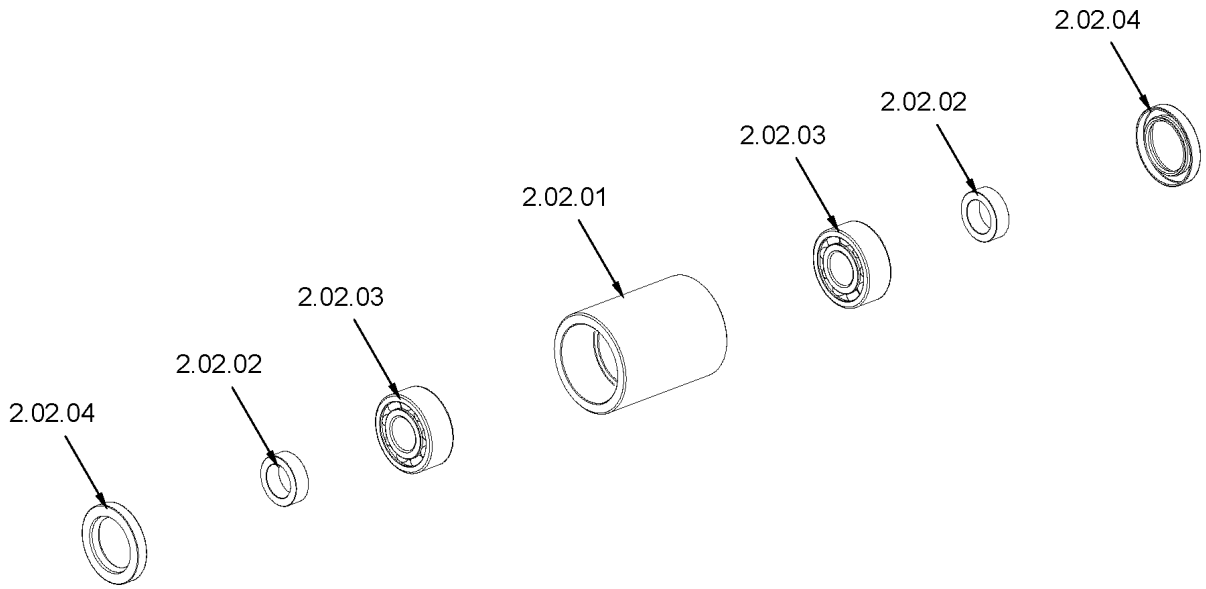
Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	CANTIDAD
1.06.01		TORNILLO ALLEN DIN 912 M8X25	020-D912-M8X25	1
1.06.02		TAPA RODILLO ENDEREZADOR HORIZONTAL	120-11-01-00337	1
1.06.03		RODILLO ENDEREZADOR HORIZONTAL	120-11-01-00333	1
1.06.04		CIRCLIP AGUJERO DIN 472 D55X2	030-D472-00014	1
1.06.05		RODAMIENTO DE RODILLOS DOBLE SL04506PP	030-CJ-00025	1
1.06.06		EJE RODILLO ENDEREZADOR HORIZONTAL	120-11-01-00336	1
1.06.07		SOPORTE RODILLO ENDEREZADOR HORIZONTAL	120-11-01-00334	1
1.06.08		TORNILLO ALLEN DIN 912 M6X16	020-D912-M6X16	2
1.06.09		TAPA INFERIOR ENDEREZADOR HORIZONTAL	120-11-01-00335	1
1.06.10		TORNILLO ALLEN DIN 7991 M10X30	020-D7991-M10X30	4
1.06.11		TORNILLO ALLEN DIN 7991 M8X25	020-D7991-M8X25	1

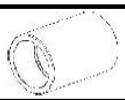
A4. Ensemble redresseur inférieur



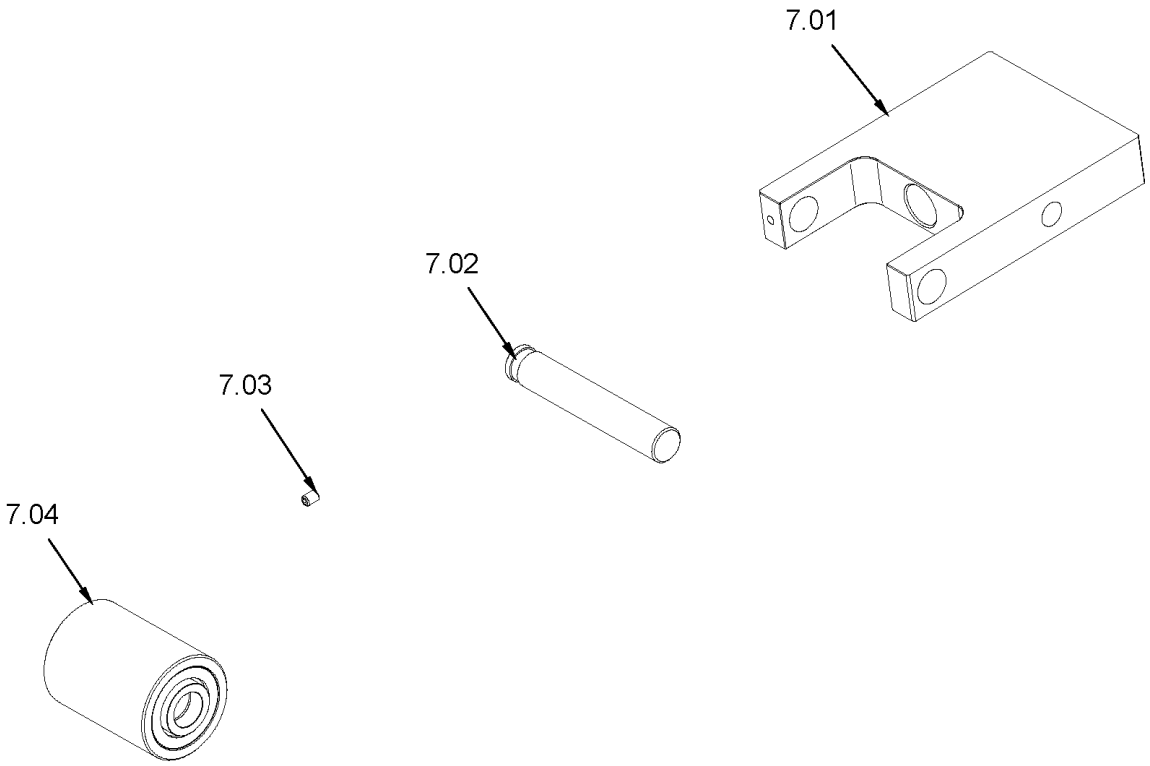
Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	CANTIDAD
2.01		ESTRUCTURA ENDEREZADOR INFERIOR	130-11-01-00306-FM1	1
2.02		RODILLO ENDEREZADOR MOVIL	130-11-01-00304	2
2.03		ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M6X12	020-D913-M6X12	2
2.04		PATIN INTERMEDIO	120-11-01-00379	1
2.05		TORNILLO ALLEN DIN 912 M10X25	020-D912-M10X25	2
2.06		EJE RODILLO ENDEREZADOR DOBLE	120-11-01-00347	2

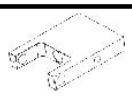
A5. Rouleau redresseur mobil



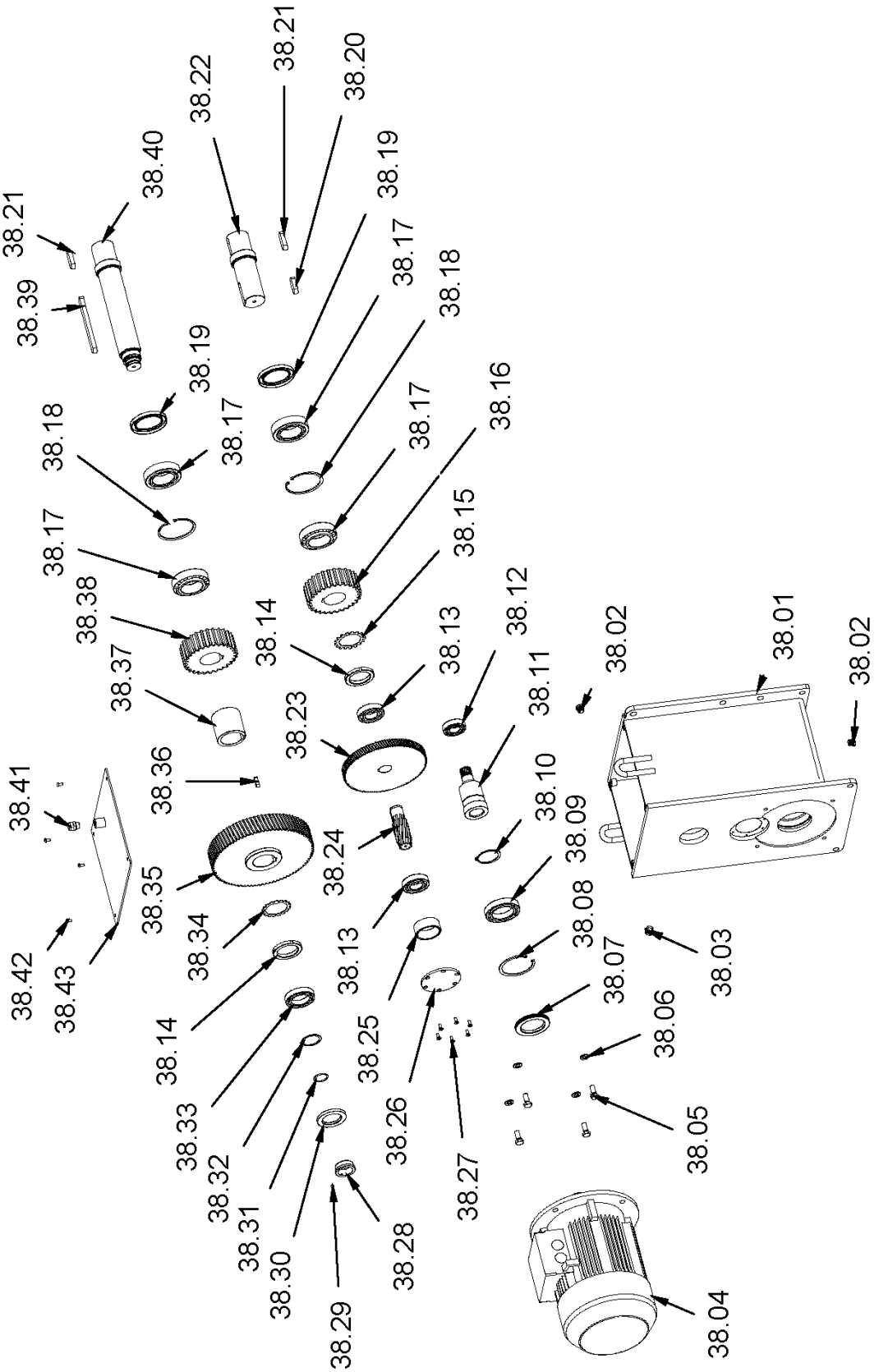
Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	CANTIDAD
2.02.01		RODILLO ENDEREZADOR	120-11-01-00320	1
2.02.02		CASQUILLO RETEN RODILLO ENDEREZADOR	120-11-01-00389	2
2.02.03		RODAMIENTO DOBLE 4204ATN9 D20XD47X18	030-CJ-00026	2
2.02.04		RETEN D30XD47X7	040-RET-00010	2

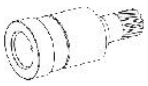
A6. Ensemble redresseur supérieur

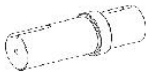


Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	CANTIDAD
7.01		SOPORTE RODILLO ENDEREZADOR SUPERIOR	120-11-01-00319	1
7.02		EJE RODILLO ENDEREZADOR	120-11-01-00348	1
7.03		ESPIGA ALLEN DIN 913 M6x8	020-D913-M6X8	1
7.04		RODILLO ENDEREZADOR MOVIL	130-11-01-00304	1

A7. Ensemble réducteur

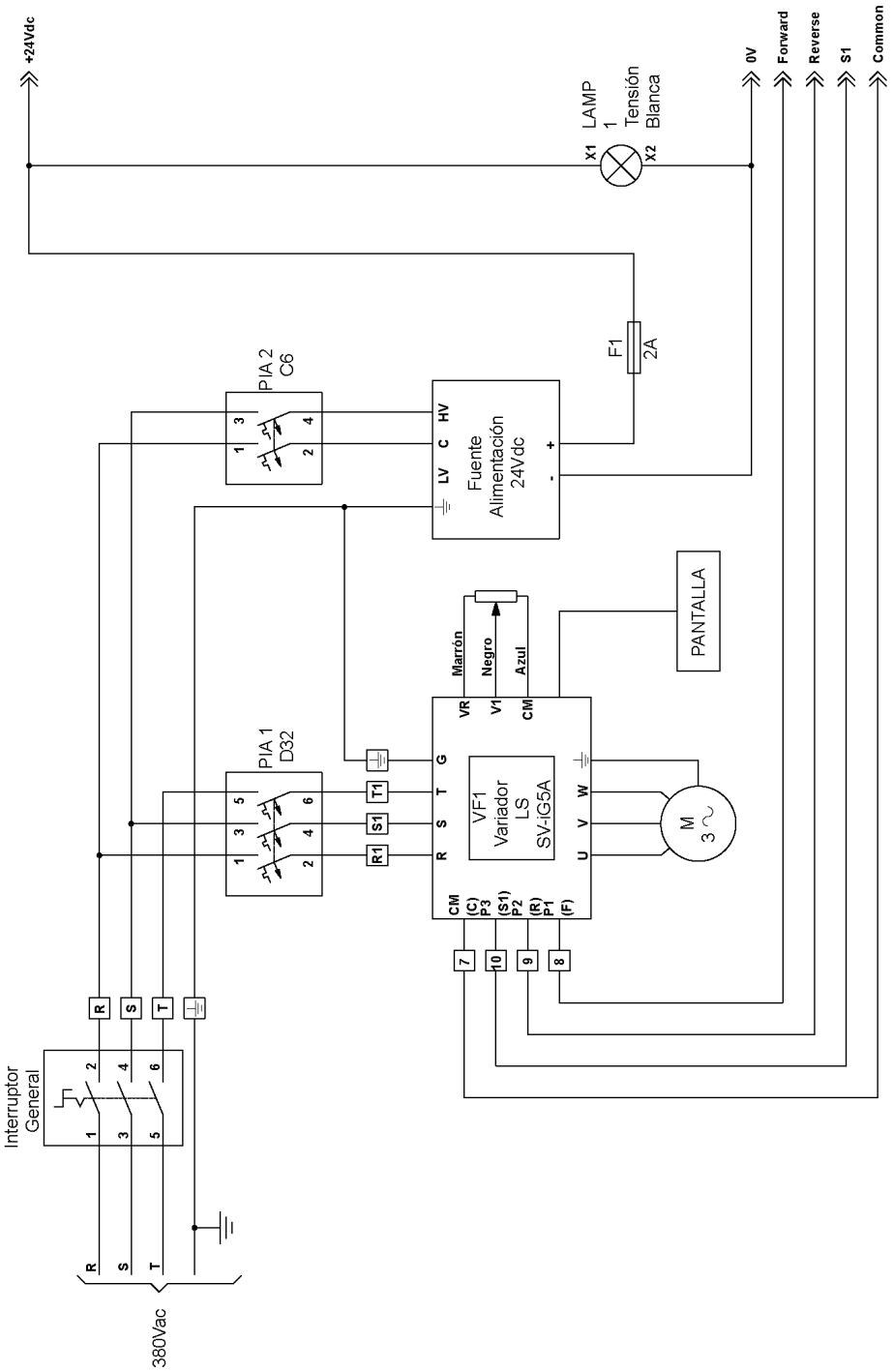


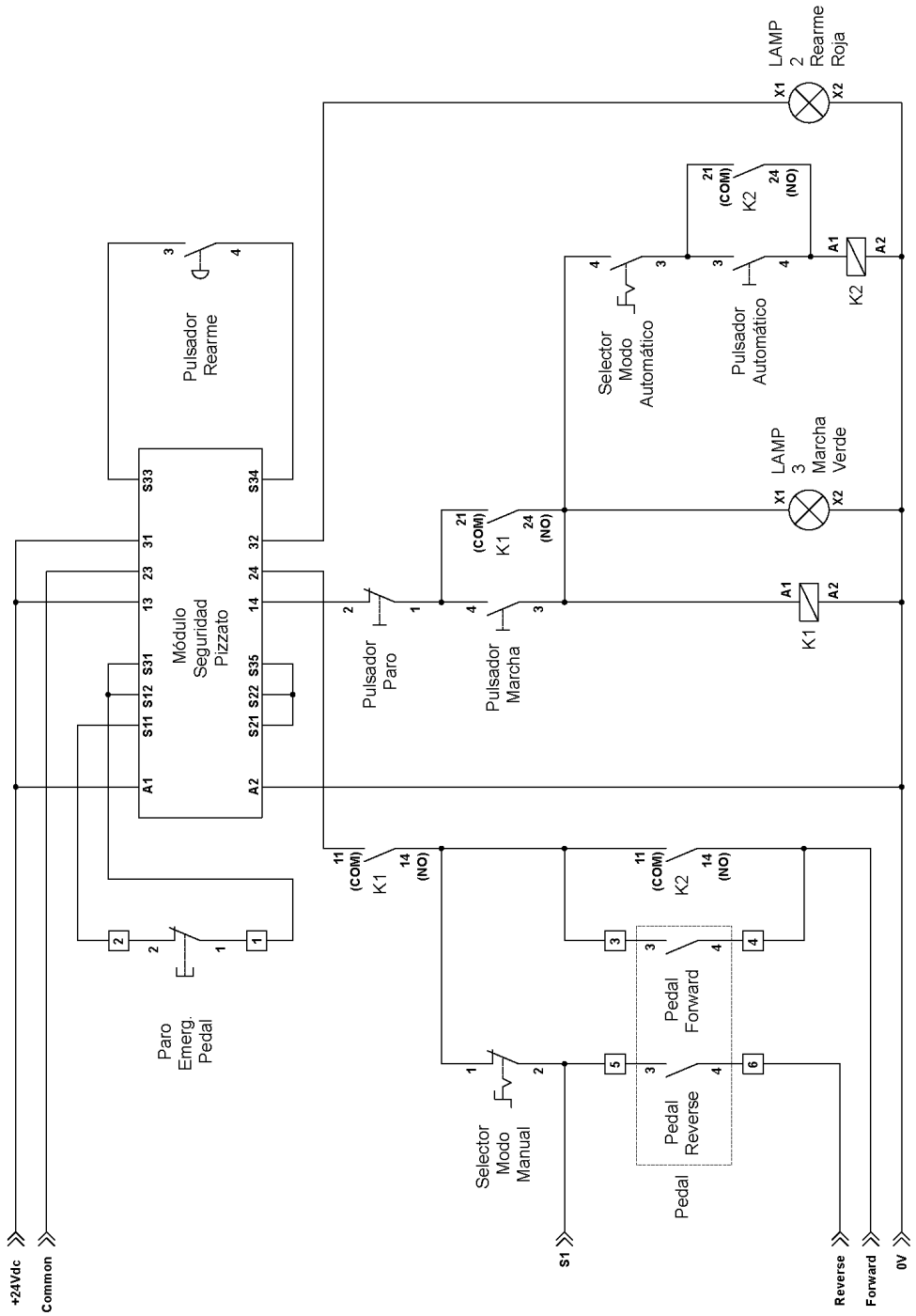
Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	CANTIDAD
38.01		CARCASA REDUCTOR	130-12-02-00201	1
38.02		TAPON DE VACIADO ALLEN 3/8" GAS	040-TVA-0004	2
38.03		NIVEL DE ACEITE 3/8"	040-NA-00001	1
38.04		MOTOR ELECTRICO DE 5.5 KW A 1400 RPM BRIDA B5	050-ME-00010	1
38.05		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M12X30	020-D933-M12X30	4
38.06		ARANDELA DIN 125 B M12	020-D125B-M12	4
38.07		RETEN D65XD95X10	040-RET-00006	1
38.08		CIRCLIP AGUJERO DIN472 D95X3	030-D472-00013	1
38.09		COJINETE DE BOLAS 6012 D60XD95X18	030-CJ-00010	1
38.10		CIRCLIP EJE DIN471 D60	030-D471-00012	1
38.11		PIÑON DE ENTRADA MOTOR	120-12-02-00017	1
38.12		COJINETE DE RODILLOS NJ206 D30XD62X16	030-CJ-00017	1
38.13		COJINETE DE BOLAS 6207 D35XD72X17	030-CJ-00013	2
38.14		TUERCA RANURADA DIN 981 M60X2 KM12	020-D981-KM12	2
38.15		ARANDELA FIJACIÓN TUERCA KM-12 EJE INFERIOR	120-12-02-00191	1
38.16		ENGRANAJE INFERIOR REENVIO	120-12-02-00113	1
38.17		COJINETE DE RODILLOS CONICOS 33112 D60XD100X30	030-CJ-00006	4

Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	CANTIDAD
38.18		CIRCLIP AGUJERO DIN472 D100X3	030-D472-00011	2
38.19		RETEN D70XD100X10	040-RET-00007	2
38.20		CHAVETA DIN 6885 A 18X11X50	030-D6885A-00026	1
38.21		CHAVETA PARALELA DIN6885A 18X11X56	030-D6885A-00028	2
38.22		EJE MOTRIZ INFERIOR	120-11-01-00300	1
38.23		ENGRANAJE 1	120-12-02-00109	1
38.24		PIÑON 2	120-12-02-00110	1
38.25		SEPARADOR COJINETE	120-12-02-00136	1
38.26		TAPETA COJINETE INFERIOR	120-12-02-00134	1
38.27		TORNILLO ALLEN DIN 7991 M6X16	020-D7991-M6X16	6
38.28		ANILLO TRASERO CAJA MAQUINA GRABAR	120-11-01-00376	1
38.29		ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M5X6	020-D913-M5X6	1
38.30		RETEN D50XD80X8	040-RET-00002	1
38.31		JUNTA TORICA Ø34X3 90 SHORE	040-JT-34X3-90	1
38.32		CIRCLIP EJE DIN471 D50	030-D471-00011	1
38.33		COJINETE DE BOLAS 6010 D50XD80X16	030-CJ-00009	1
38.34		ARANDELA FIJACIÓN TUERCA KM-12 EJE SUPERIOR	120-12-02-00190	1

Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	CANTIDAD
38.35		ENGRANAJE 2	120-12-02-00111	1
38.36		CHAVETA DIN6885 A 10X8X32	030-D6885A-00024	1
38.37		CASQUILLO SEPARADOR 2	120-12-02-00135	1
38.38		ENGRANAJE SUPERIOR REENVIO	120-12-02-00112	1
38.39		CHAVETA DIN 6885 A 18X11X180	030-D6885A-00025	1
38.40		EJE MOTRIZ SUPERIOR	120-11-01-00301	1
38.41		TAPON RESPIRADERO 3/8"	040-TRE-00001	1
38.42		TORNILLO ALLEN CABEZA REDONDA ISO 7380 M6X12	020-I7380-M6X12	4
38.43		CONJUNTO TAPA REDUCTOR	130-12-02-00212	1

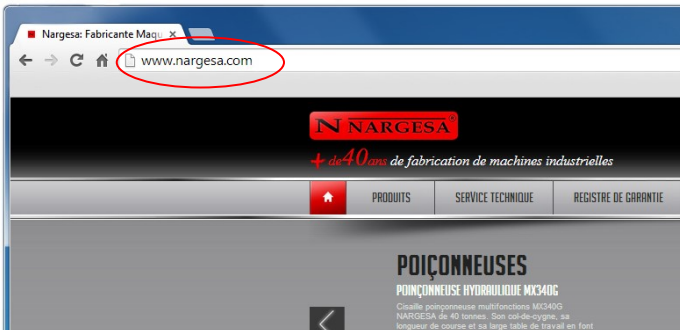
A8. Schémas électriques



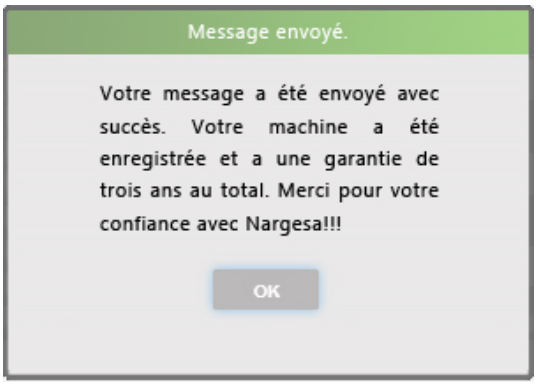

LAMP 2 Rearme Roja
X1
X2
21 (COM)
24 (NO)
K2
A1
A2
Selector Modo Automático
Pulsador Automático
Pulsador Rearme
LAMP 3 Marcha Verde
Módulo Seguridad Pizzato
S33
S34
31
32
23
24
13
14
S31
S35
S12
S22
S11
S21
A1
A2
Pulsador Paro
Pulsador Marcha
K1
11 (COM)
14 (NO)
Paro Emerg. Pedal
Selector Modo Manual
Pedal Forward
Pedal Reverse
Pedal
+24Vdc
Common
S1
Reverse
Forward
0V

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. La fenêtre de 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.