

OK INDUSTRIAL

EQUIPAMIENTO INTEGRAL PARA CARPINTERIAS DE ALUMINIO Y PVC



Management System
ISO 9001:2008

www.tuv.com
ID 9108624322

POK L20

Punzonadora Manual

MANUAL TECNICO



Bolivia



Chile



Perú



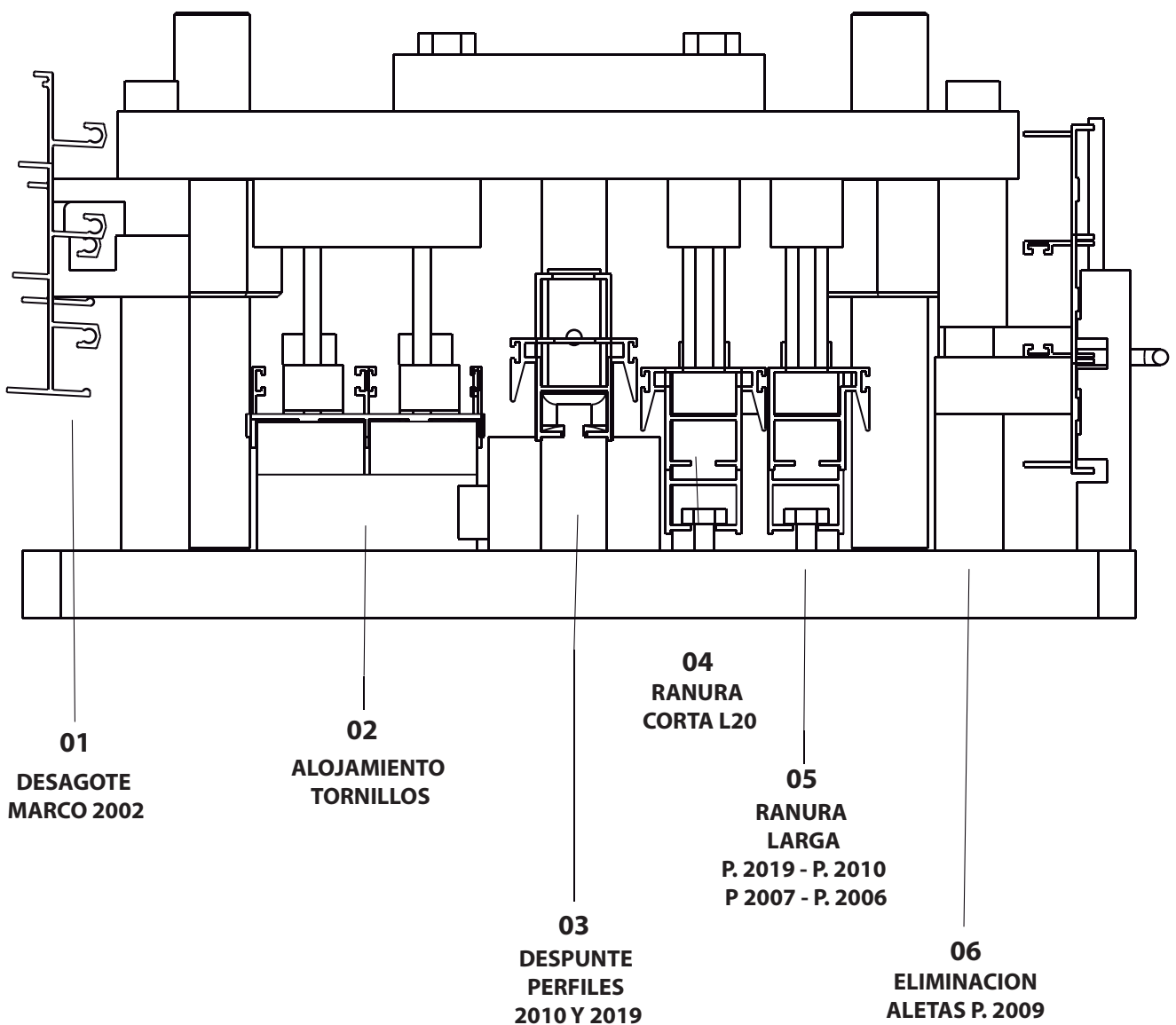
www.okindustrial.com.ar

L20 // RV 082016



MATRIZ DE FRENTE CON MECANIZADOS

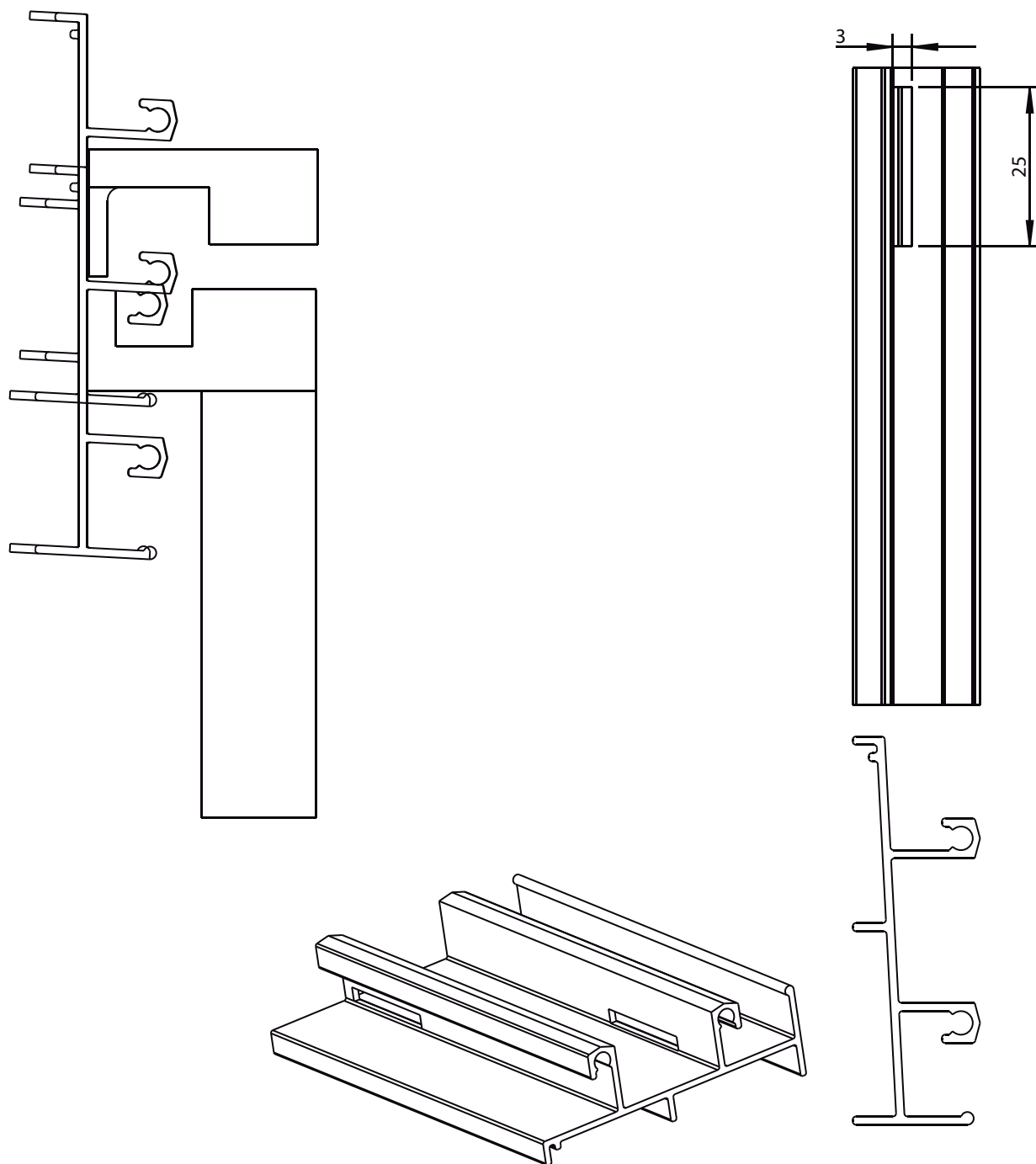
L20 // RV 082016





CONJUNTO 01: DESAGOTE MARCO 2002

L20 // RV 082016

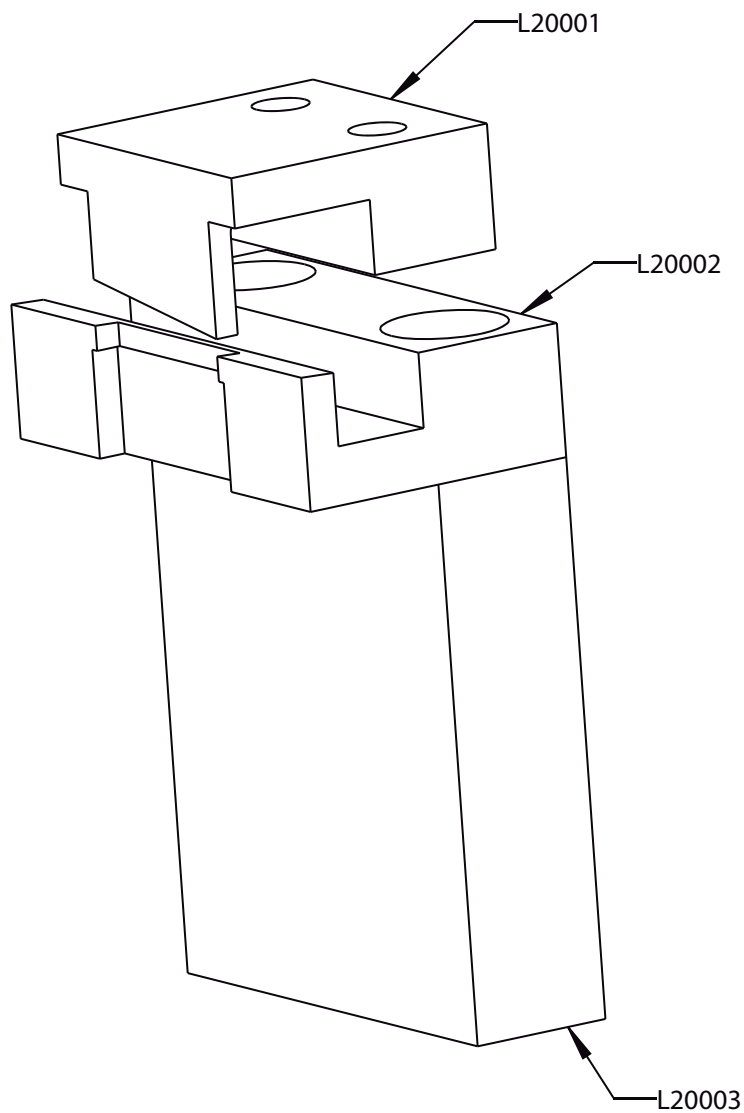




CONJUNTO 01: DESAGOTE MARCO 2002

L20 // RV 082016

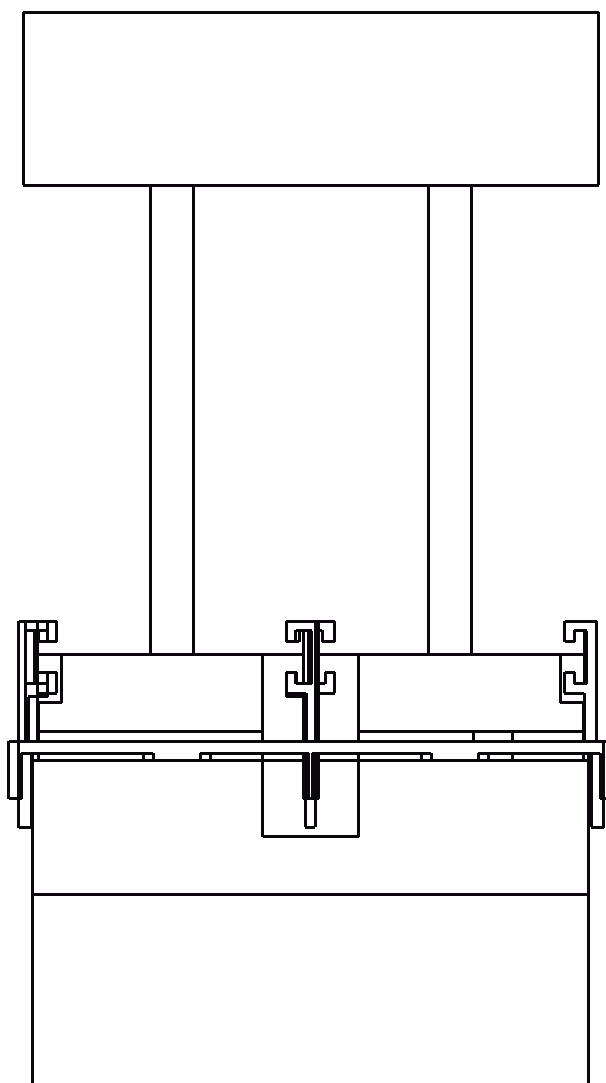
PIEZAS CODIFICADAS





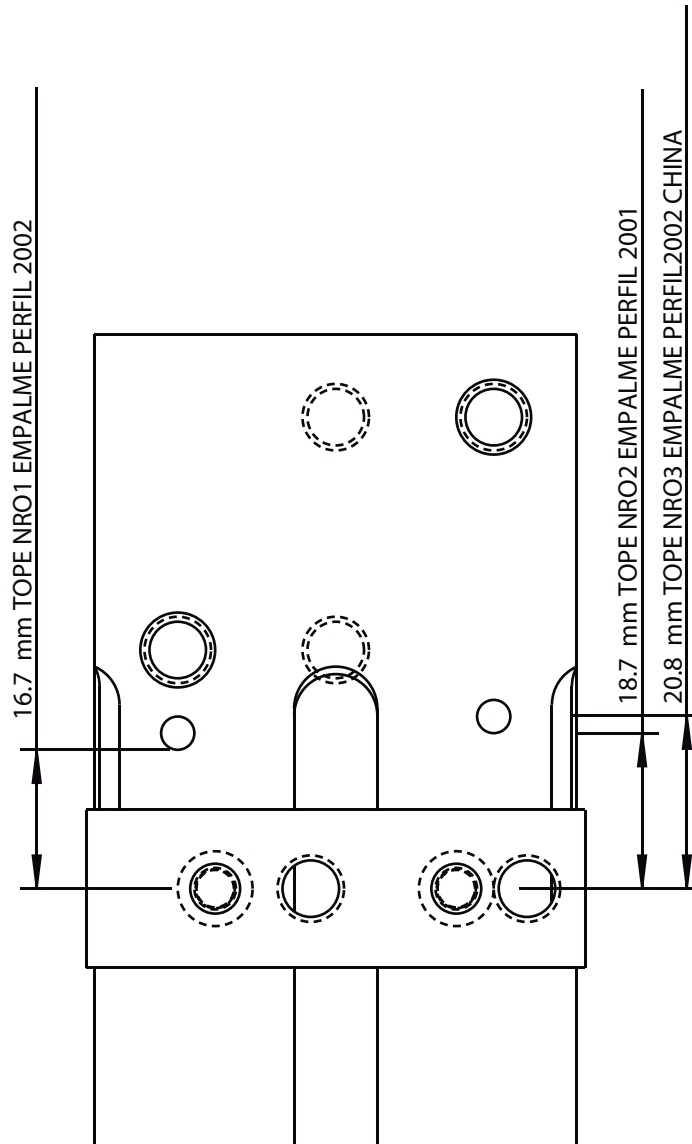
CONJUNTO 02: ALOJAMIENTO TORNILLOS

L20 // RV 082016



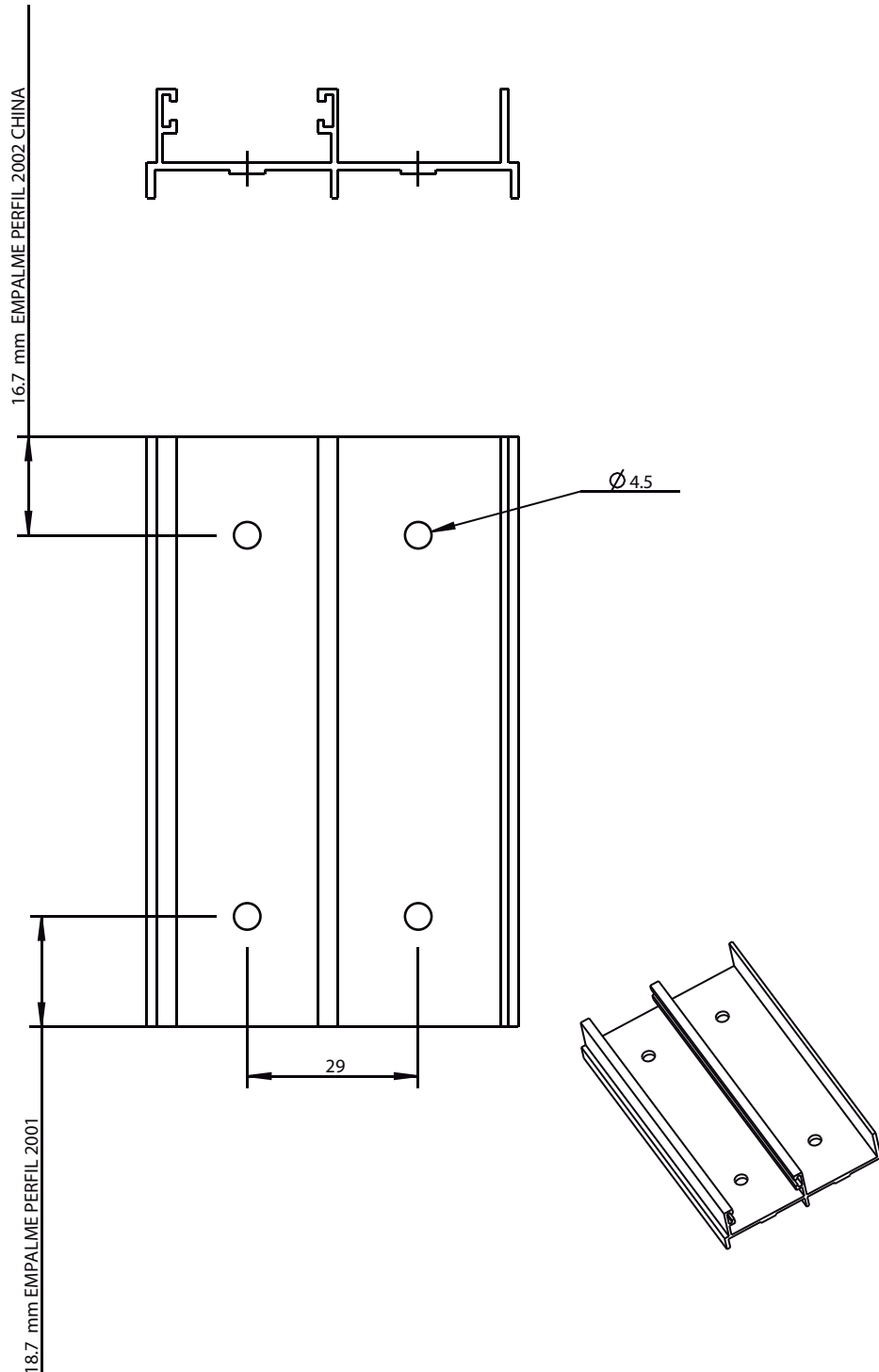
CONJUNTO 02: ALOJAMIENTO TORNILLOS

L20 // RV 082016



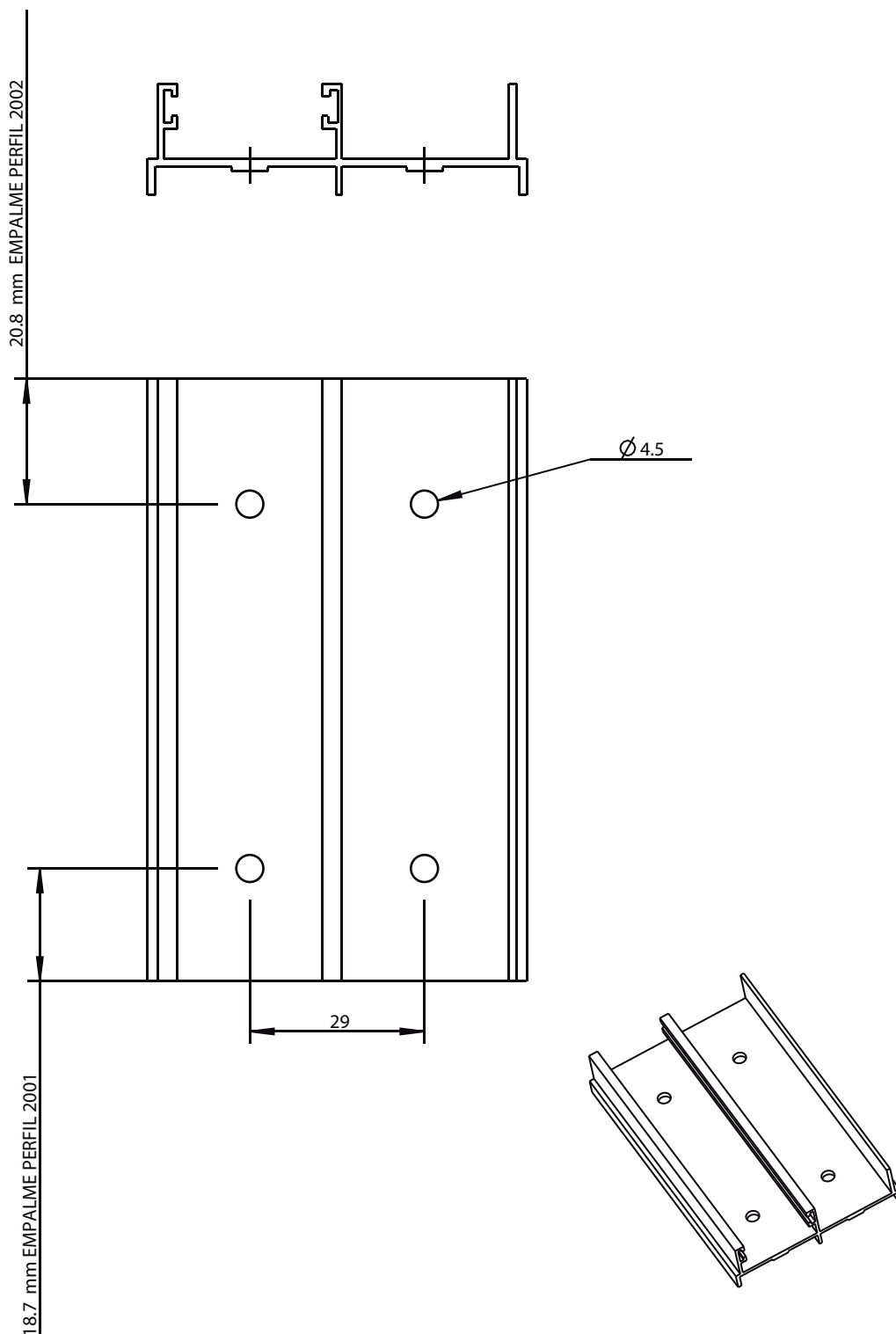
CONJUNTO 02: ALOJAMIENTO TORNILLO 2009

L20 // RV 082016



CONJUNTO 02: ALOJAMIENTO TORNILLOS

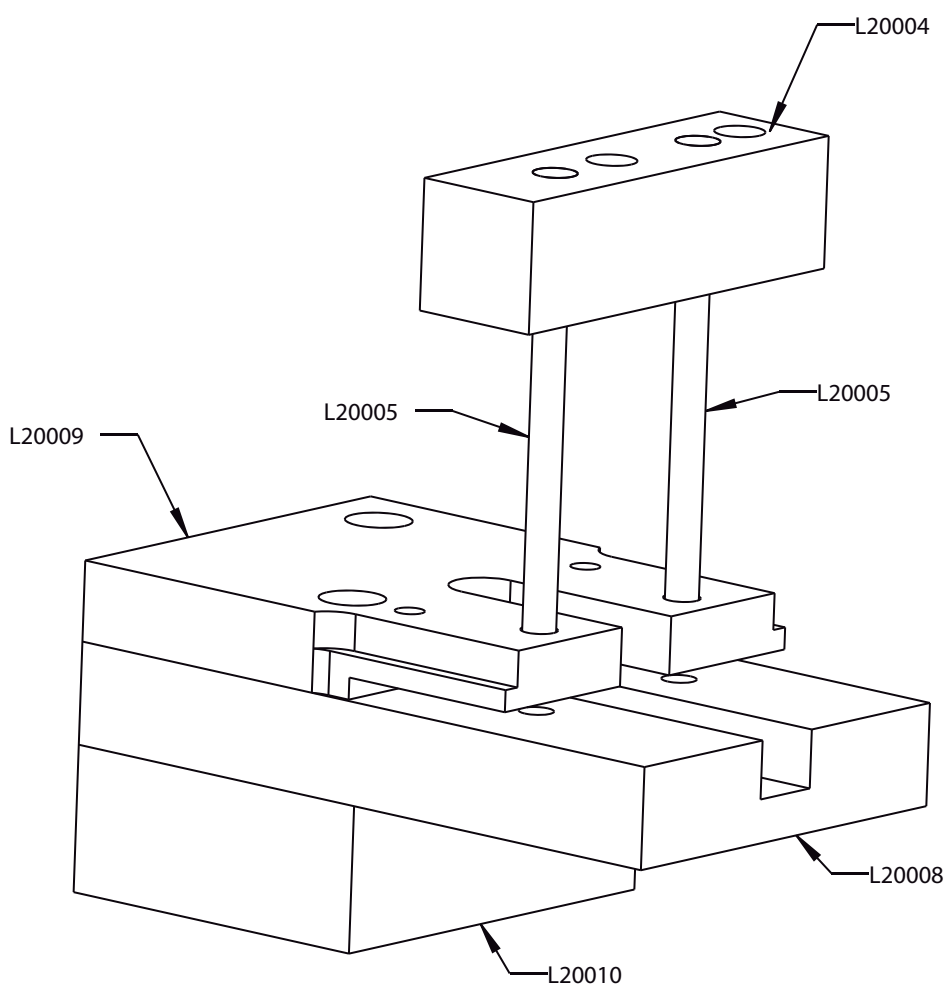
L20 // RV 082016



CONJUNTO 02: ALOJAMIENTO TORNILLOS

L20 // RV 082016

PIEZAS CODIFICADAS

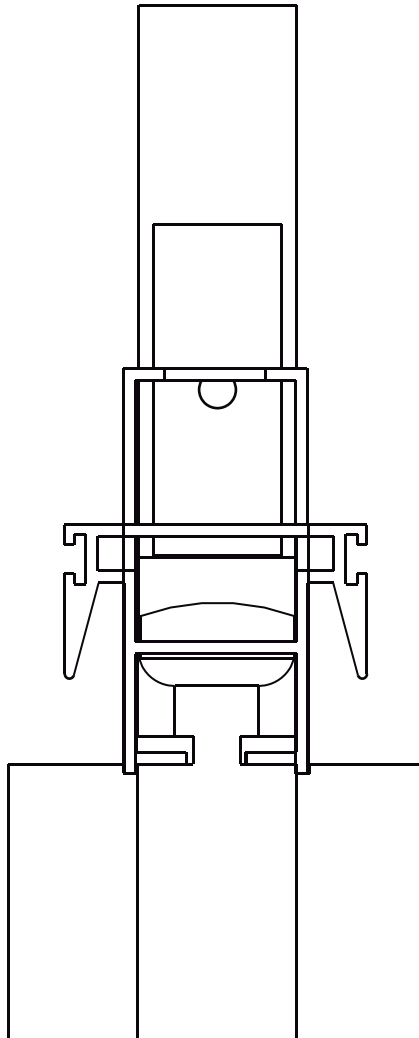


CONJUNTO 03: DESPUNTE PERFILES 2010 Y 2019

L20 // RV 082016

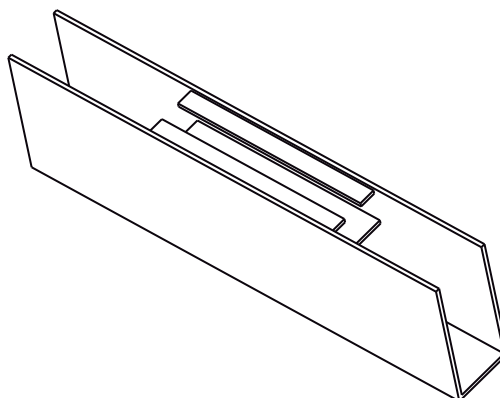
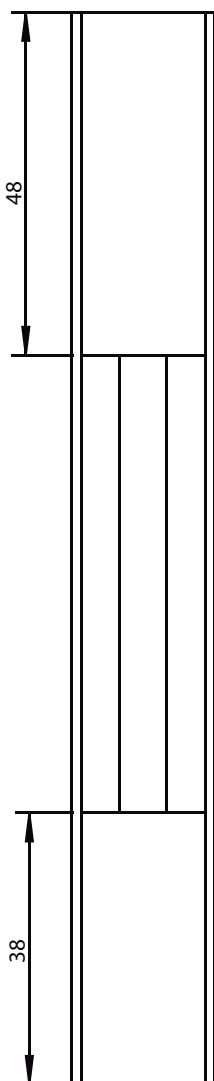
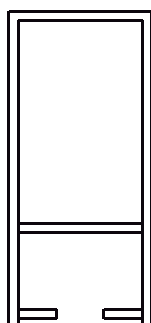
INDICACIONES

ANTES DE REALIZAR ESTE MECANIZADO , MECANIZAR EN CONJ04 Y CONJ05



CONJUNTO 03: VACIADO PERFILES 2010 Y 2019

L20 // RV 082016



INDICACIONES

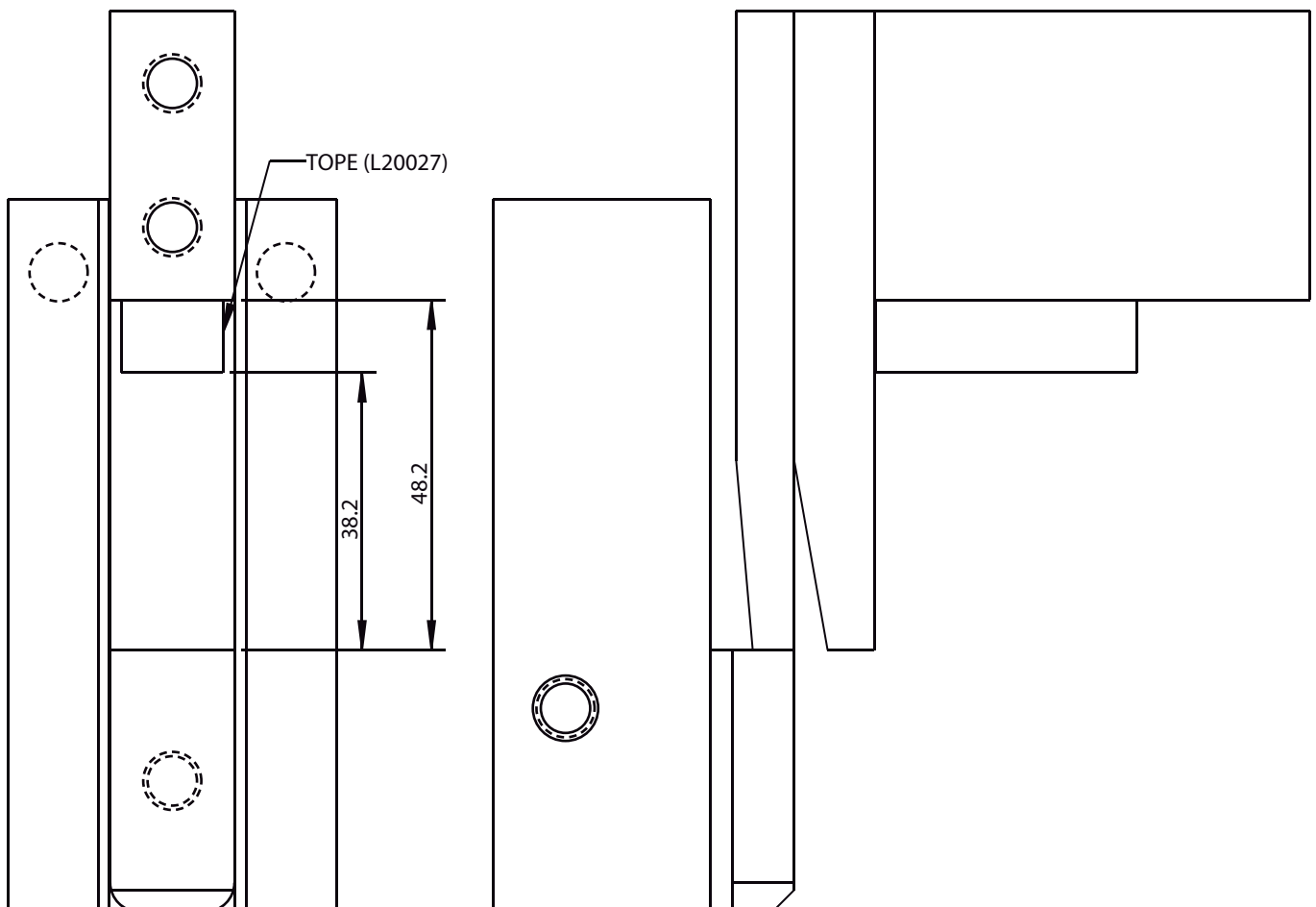
- ANTES DE REALIZAR ESTE MECANIZADO , MECANIZAR EN CONJ04 Y CONJ05.
- PARA MEDIDA 38 mm (EMPALME 2004) COLOCAR TOPE L20027 , SE HACE EN DOS GOLPES :
1ER GOLPE A 26mm Y 2DO GOLPE A 38mm.
- PARA MEDIDA 48 mm (EMPALME 2005) SIN TOPE, SE HACE EN 2 GOLPES :
1ER GOLPE A 26 mm Y 2DO GOLPE A 48 mm.

CONJUNTO 03: DESPUNTE PERFILES 2010 Y 2019

L20 // RV 082016

INDICACIONES

- ANTES DE REALIZAR ESTE MECANIZADO , MECANIZAR EN CONJ04 Y CONJ05.
- PARA MEDIDA 38 mm (EMPALME 2004) COLOCAR TOPE L20027 , SE HACE EN DOS GOLPES :
1ER GOLPE A 26mm Y 2DO GOLPE A 38mm.
- PARA MEDIDA 48 mm (EMPALME 2005) SIN TOPE, SE HACE EN 2 GOLPES :
1ER GOLPE A 26 mm Y 2DO GOLPE A 48 mm.

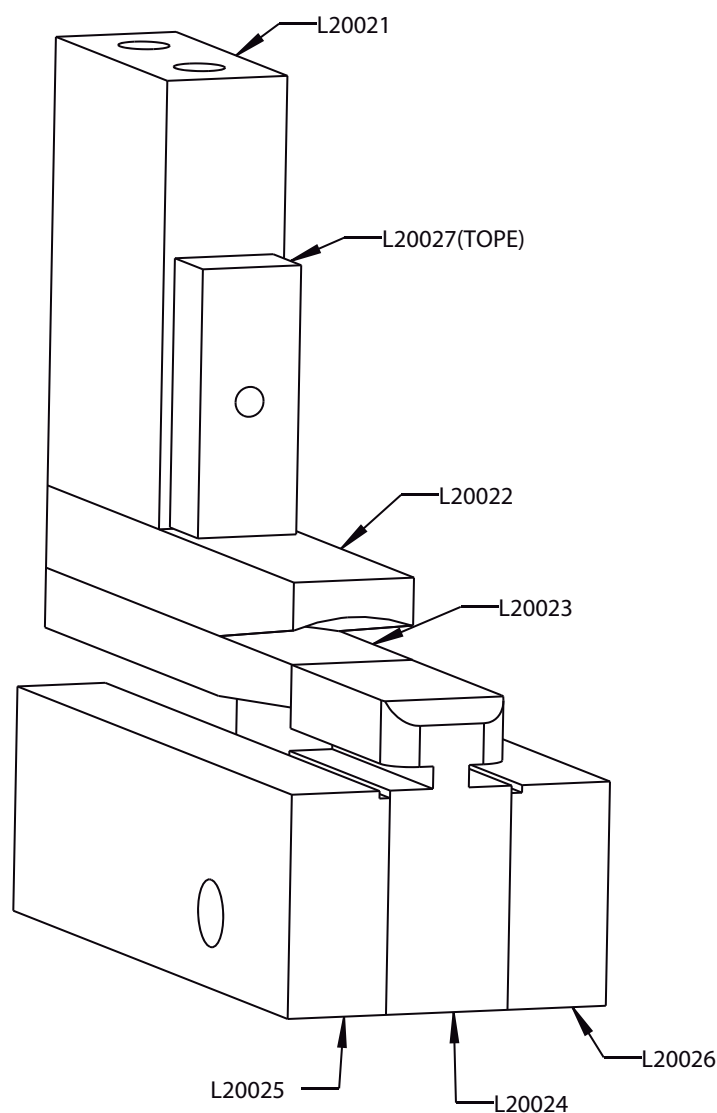


POSICION CORRECTA PUNZONES PARA MECANIZAR.

CONJUNTO 03: VACIADO PERFILES 2010 Y 2019

L20 // RV 082016

PIEZAS CODIFICADAS



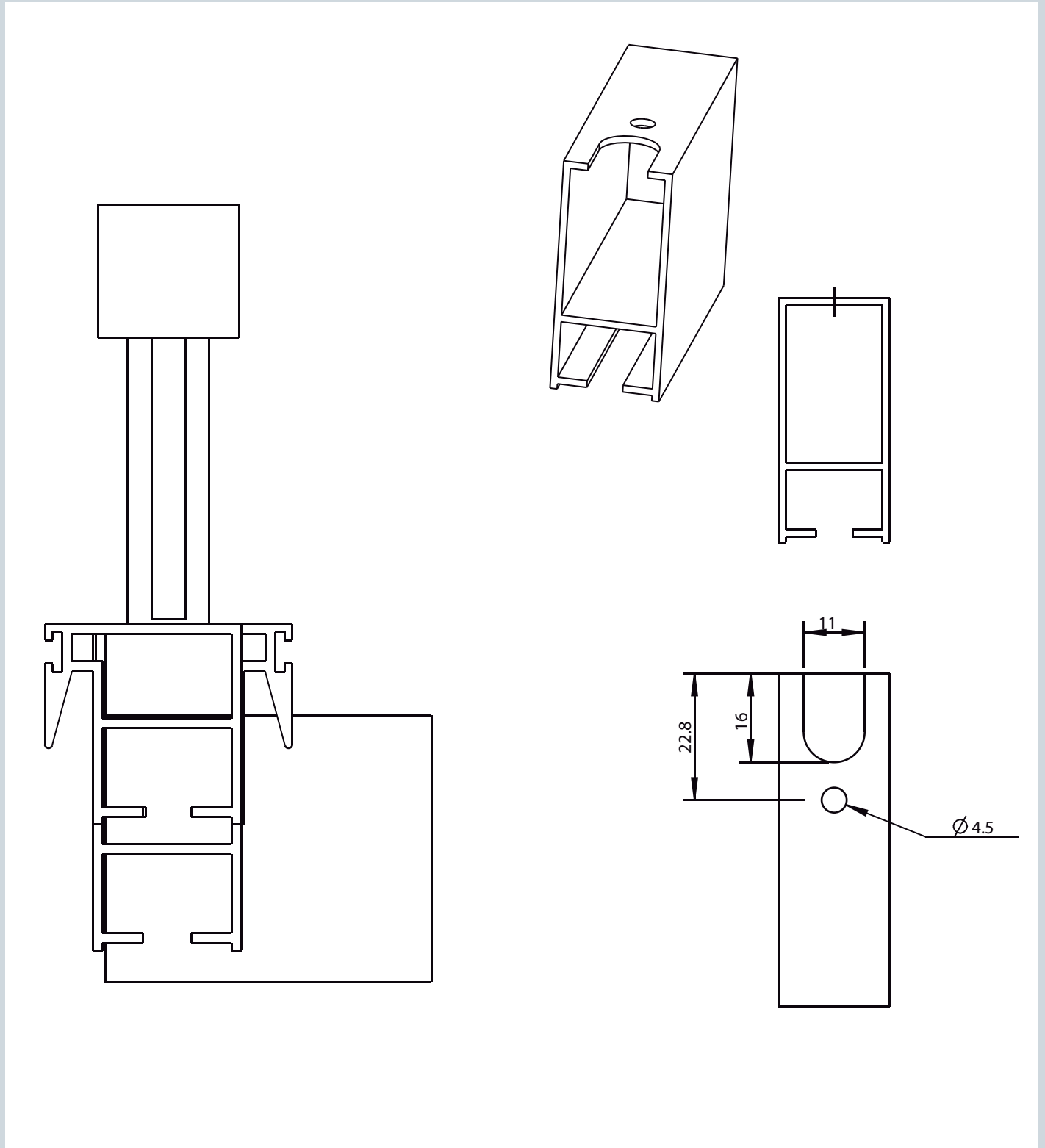
INDICACIONES

ANTES DE REALIZAR ESTE MECANIZADO , MECANIZAR EN CONJ04 Y CONJ05



CONJUNTO 04: RANURA CORTA L20

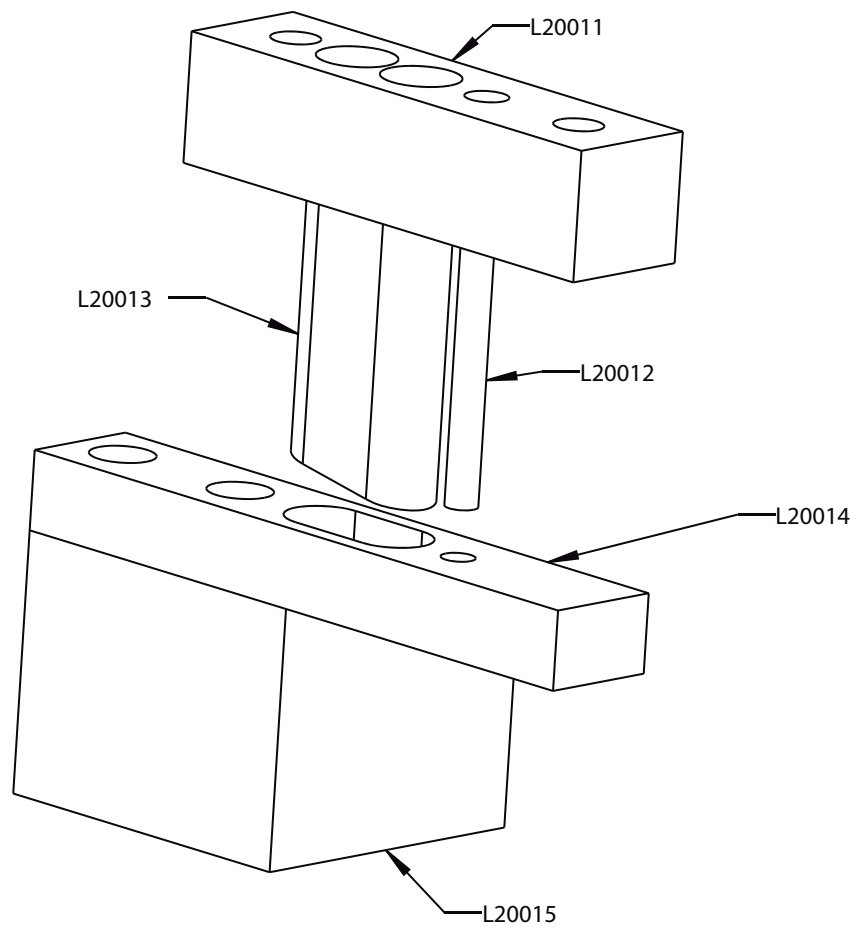
L20 // RV 082016



CONJUNTO 04: RANURA CORTA L20

L20 // RV 082016

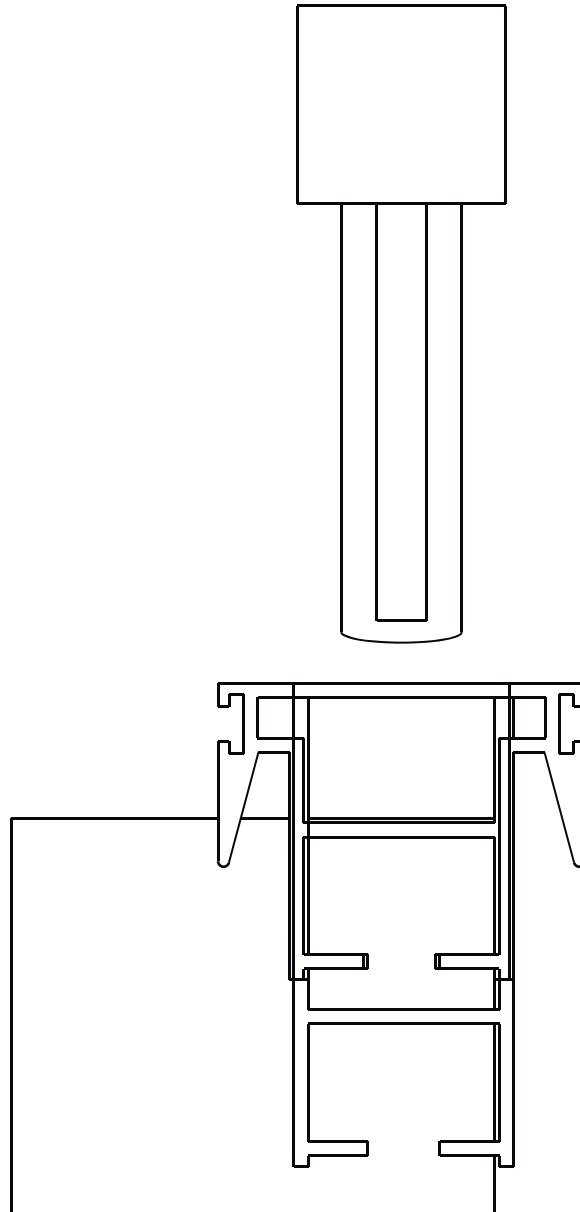
PIEZAS CODIFICADAS





CONJUNTO 05: RANURA LARGA

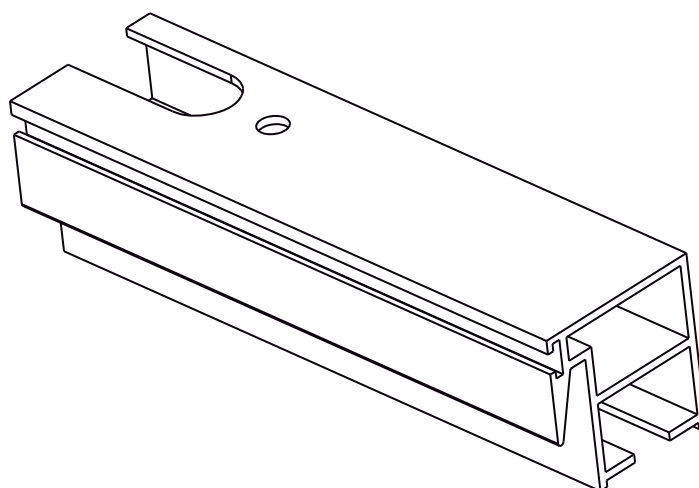
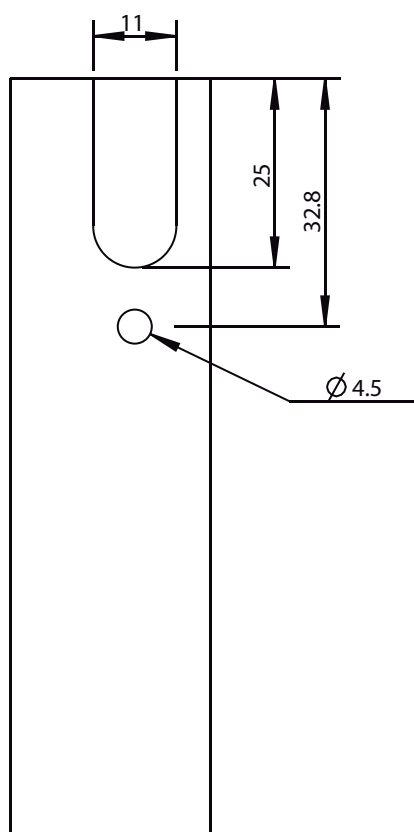
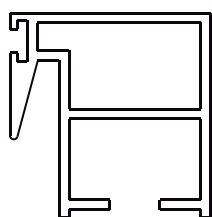
L20 // RV 082016





CONJUNTO 05: RANURA LARGA P. 2019, P. 2010, P 2007 Y P. 2006

L20 // RV 082016

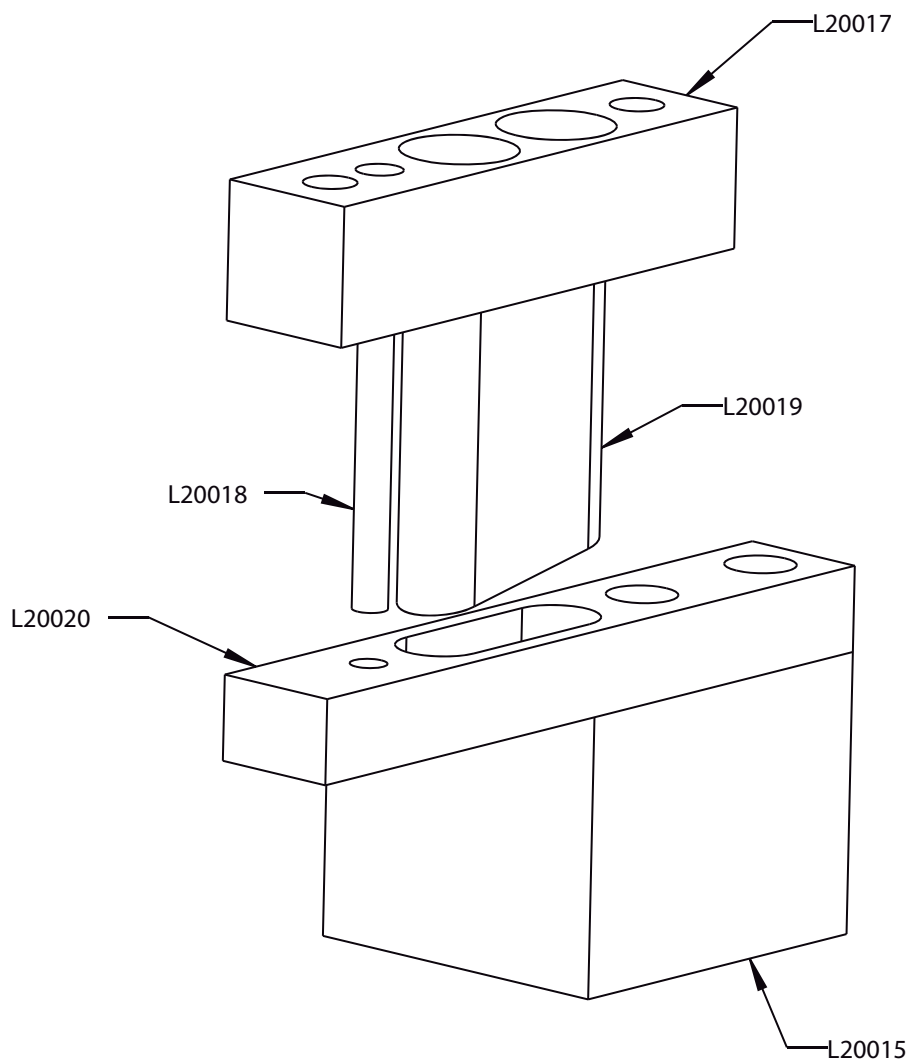




CONJUNTO 05: RANURA LARGA P. 2019, P. 2010, P 2007 Y P. 2006

L20 // RV 082016

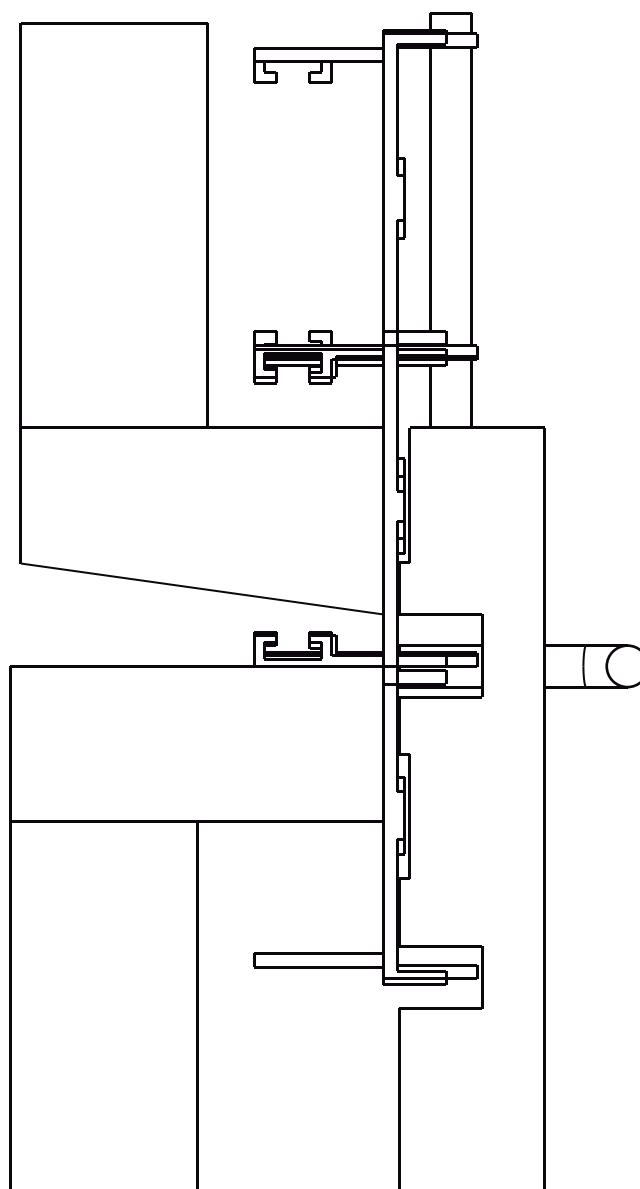
PIEZAS CODIFICADAS





CONJUNTO 06: ELIMINACION ALETAS PERFIL 2009

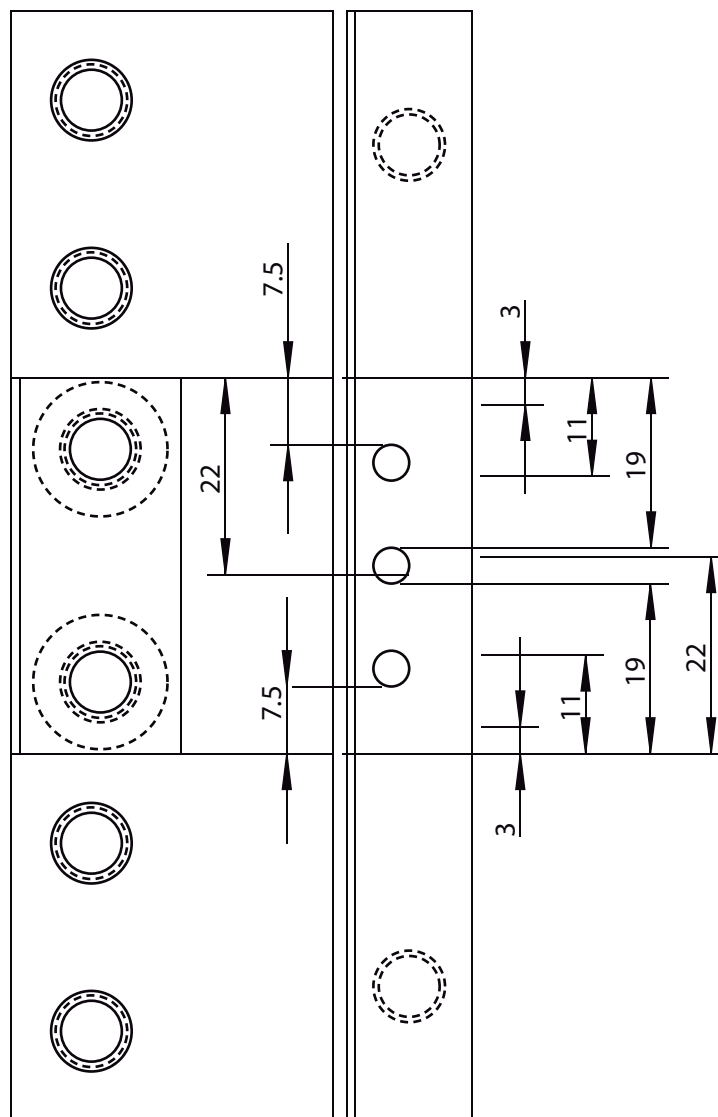
L20 // RV 082016





CONJUNTO 06: ELIMINACION ALETAS PERFIL 2009

L20 // RV 082016

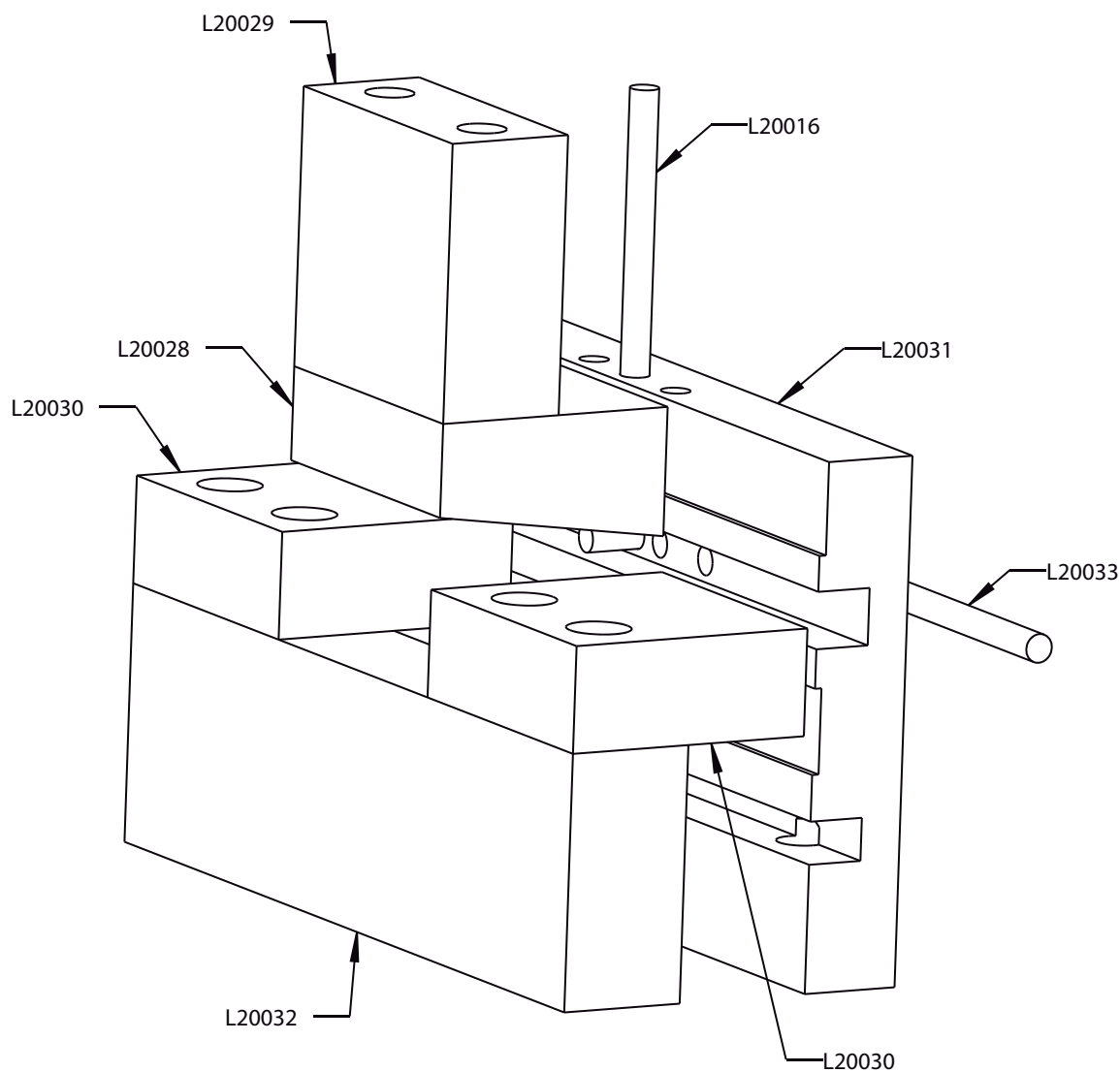




CONJUNTO 06: ELIMINACION ALETAS PERFIL 2009

L20 // RV 082016

PIEZAS CODIFICADAS

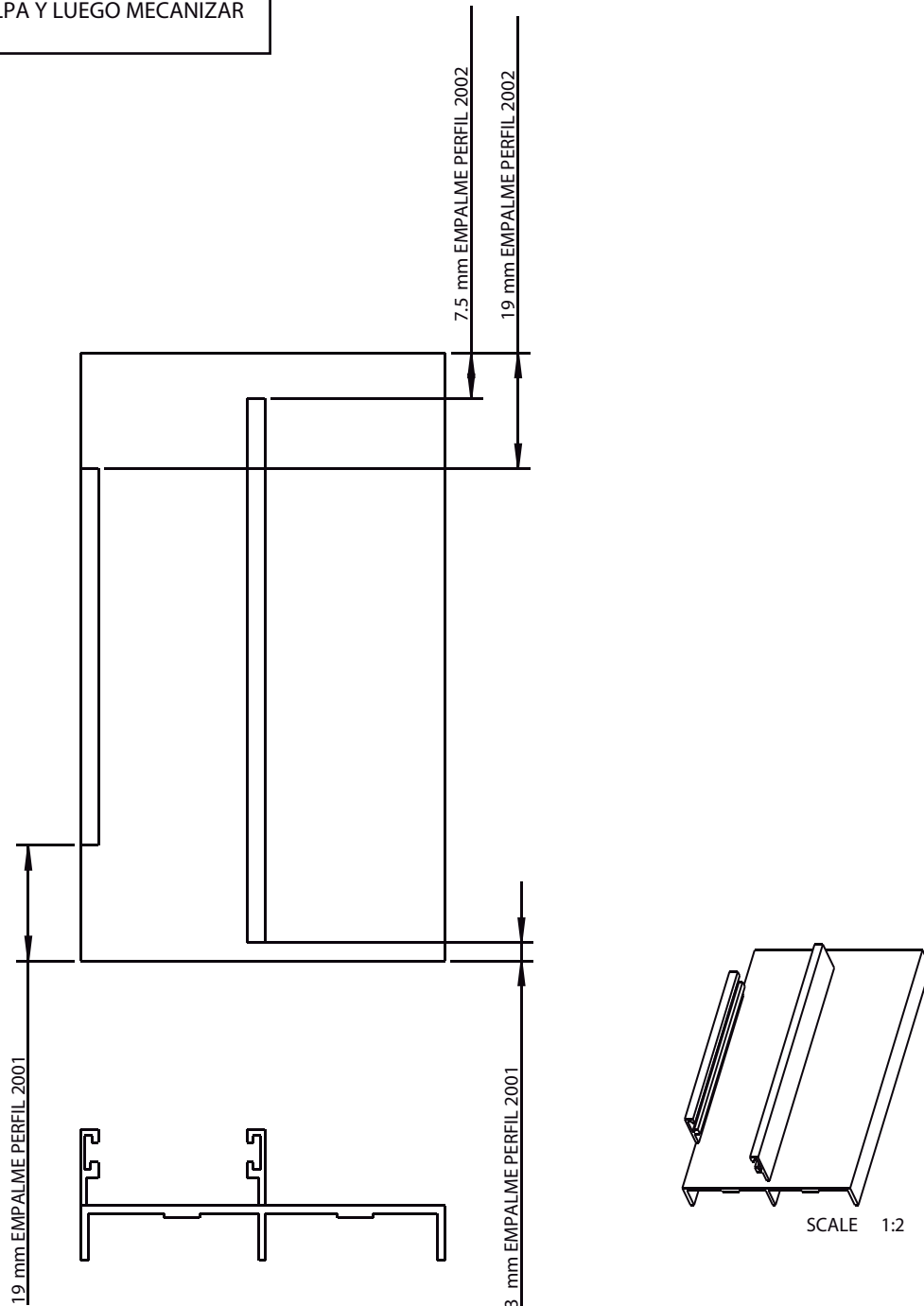


CONJUNTO 06: ELIMINACION ALETAS PERFIL 2009

L20 // RV 082016

INDICACIONES

COLOCAR LA FELPA Y LUEGO MECANIZAR

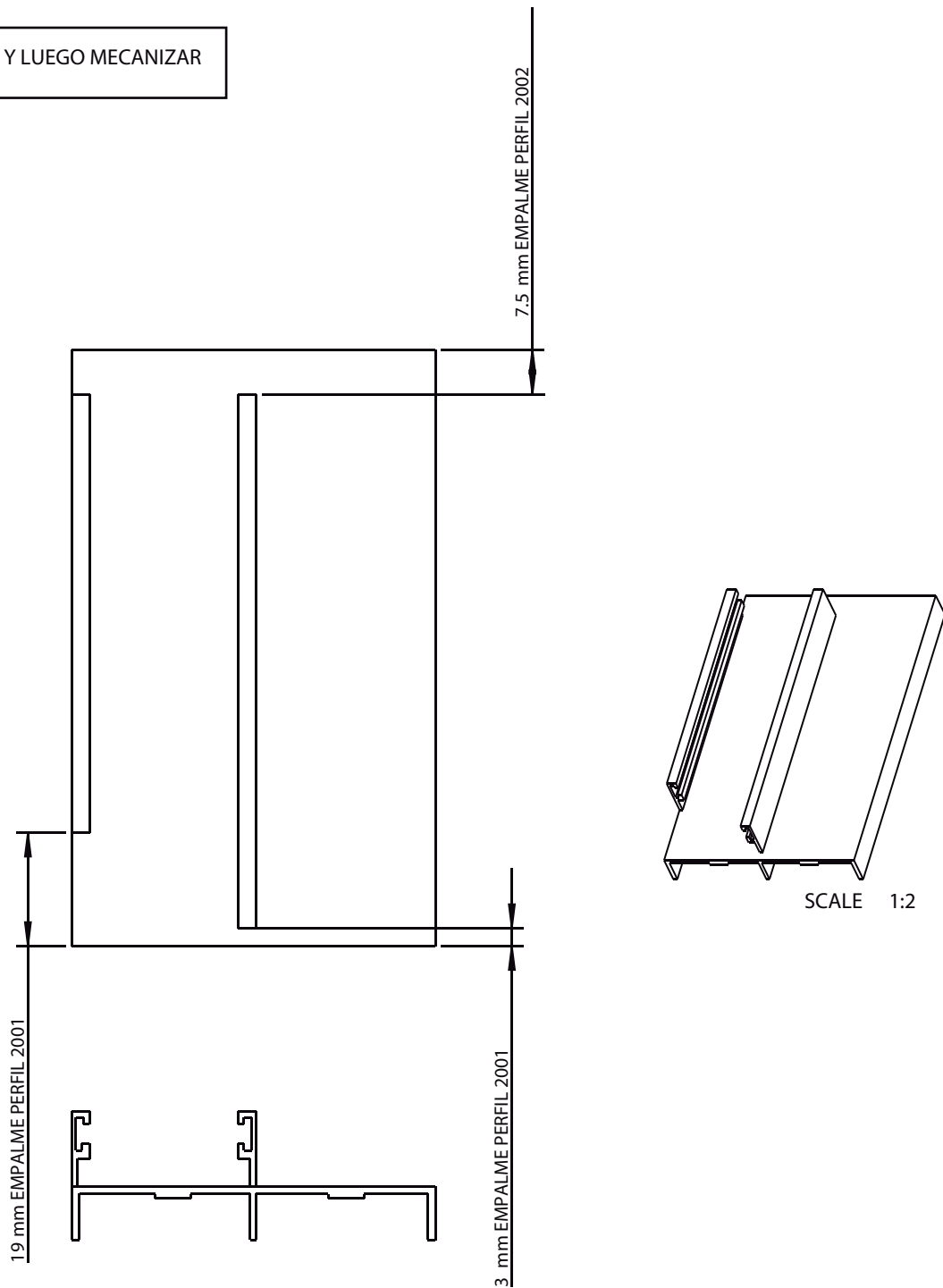


CONJUNTO 06: ELIMINACION ALETAS PERFIL 2009

L20 // RV 082016

INDICACIONES

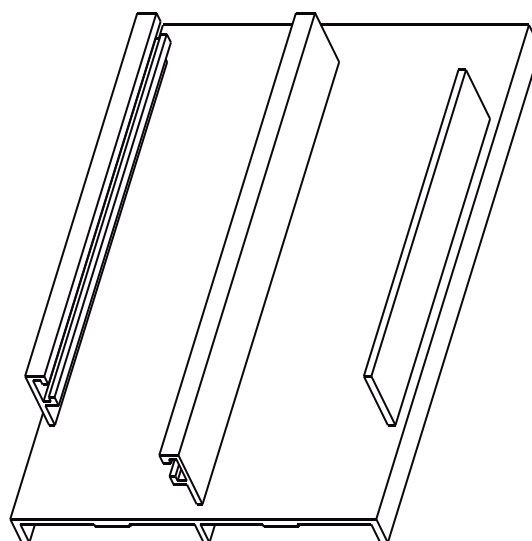
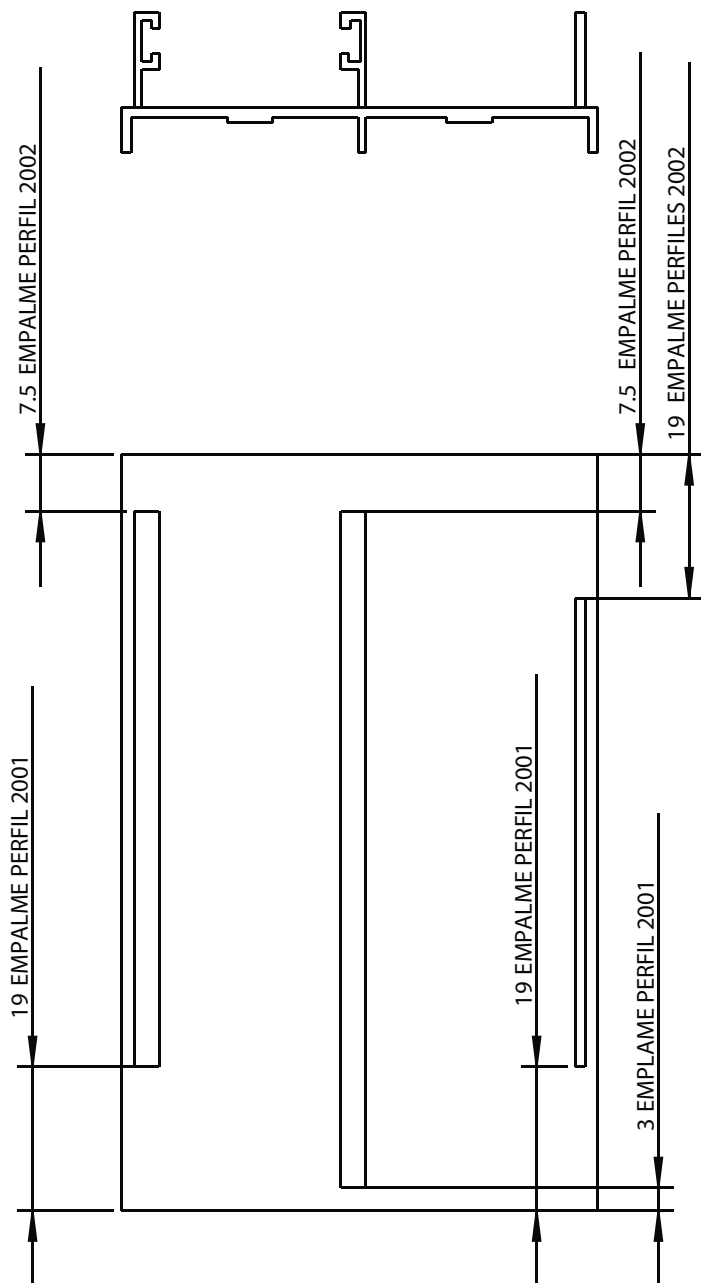
COLOCAR LA FELPA Y LUEGO MECANIZAR





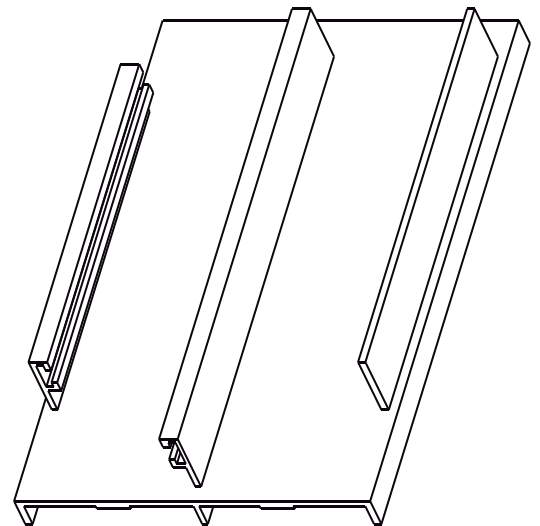
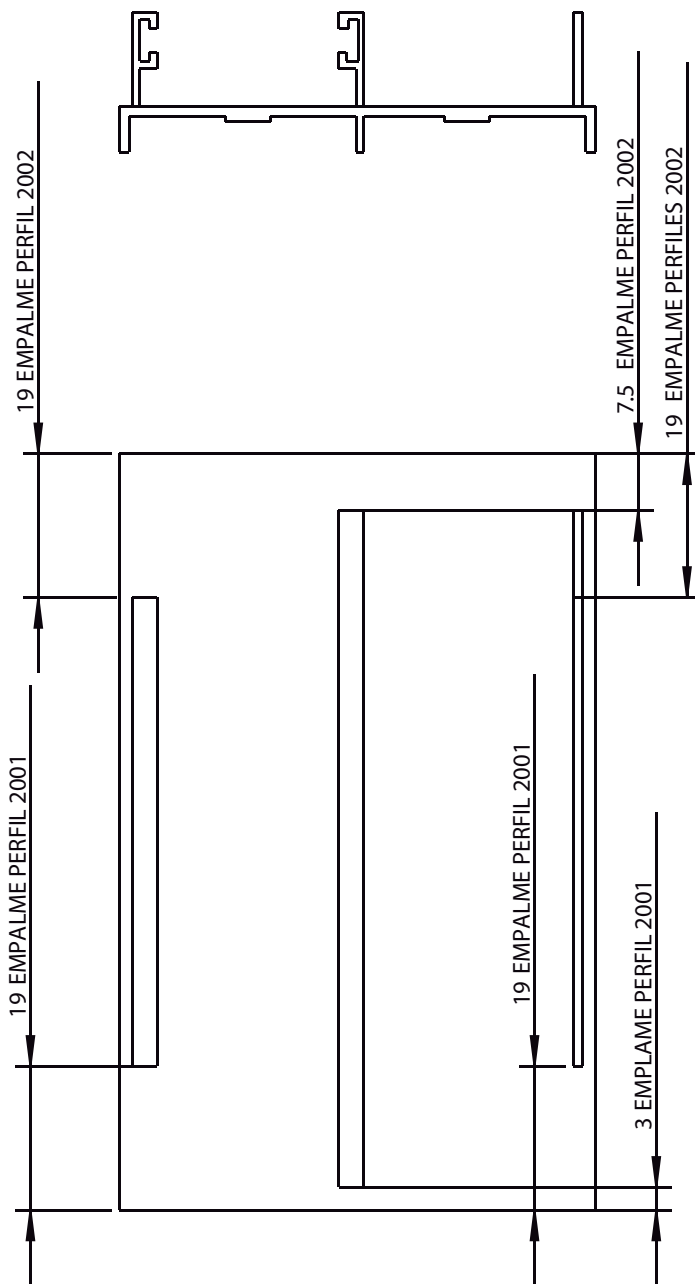
CONJUNTO 06: ELIMINACION ALETAS PERFIL 2009

L20 // RV 082016



CONJUNTO 06: ELIMINACION ALETAS PERFIL 2009

L20 // RV 082016

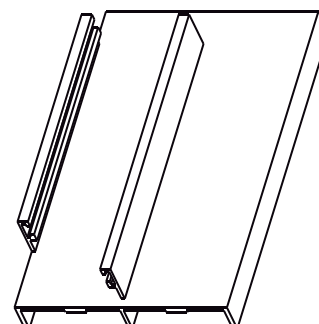
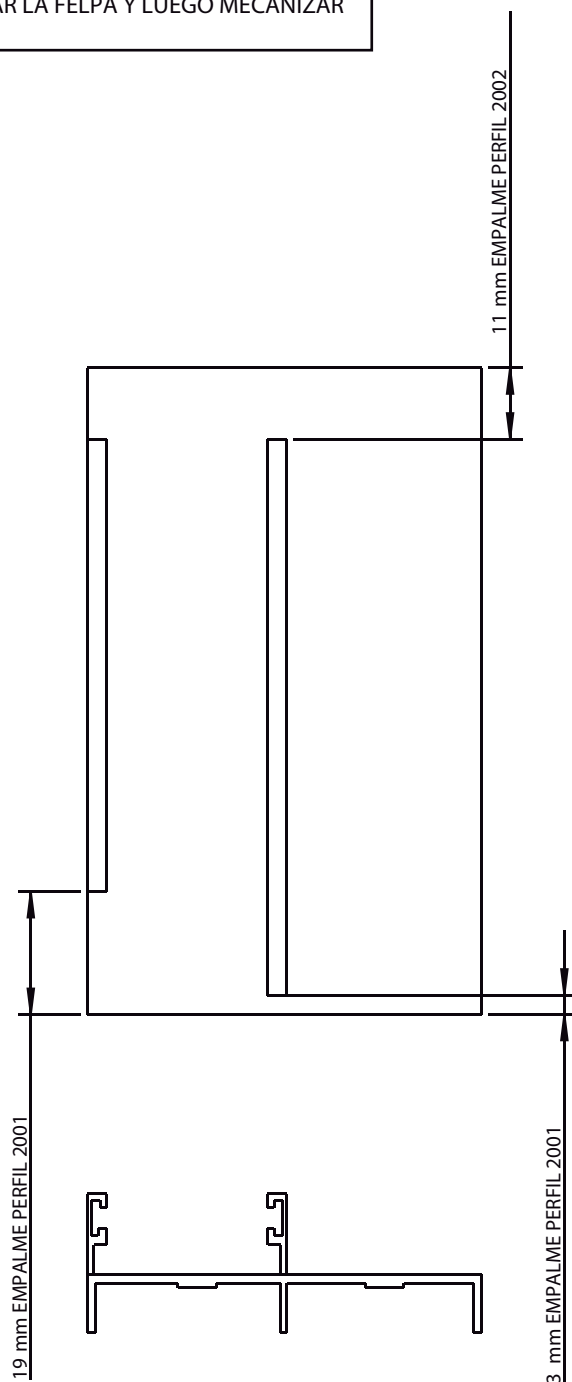


CONJUNTO 06: ELIMINACION ALETAS PERFIL 2009

L20 // RV 082016

INDICACIONES

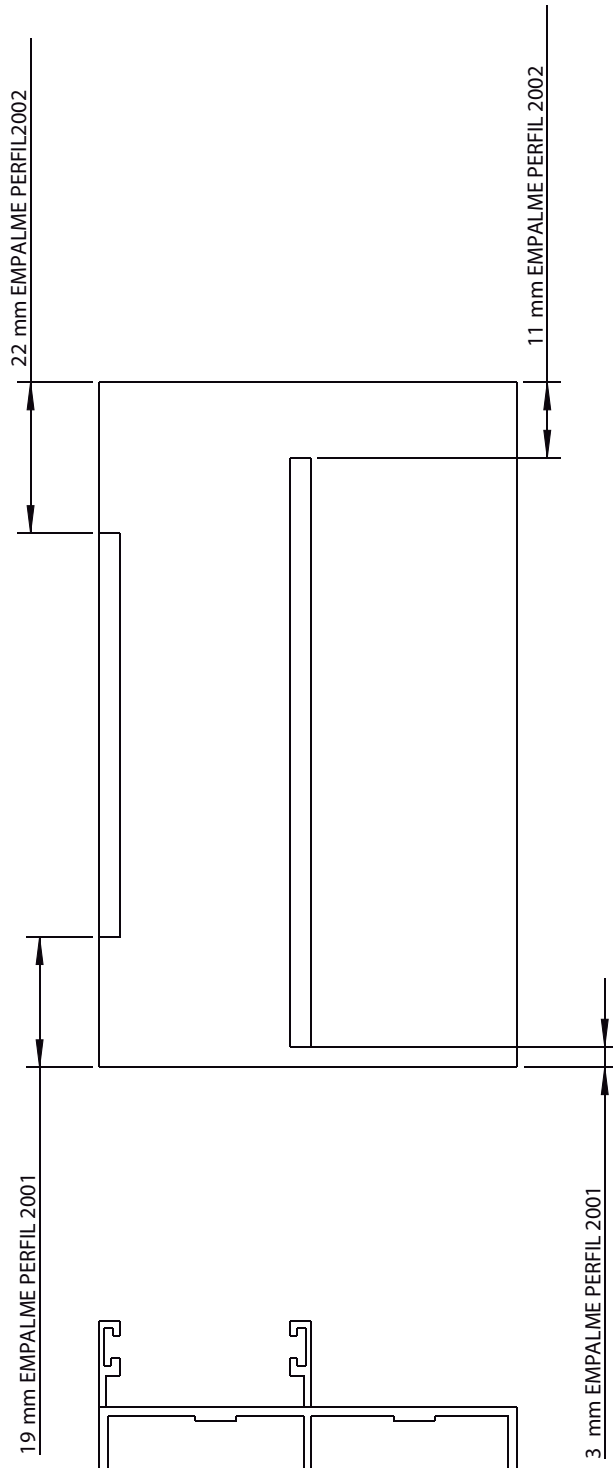
COLOCAR LA FELPA Y LUEGO MECANIZAR





CONJUNTO 06: ELIMINACION ALETAS PERFIL 2009

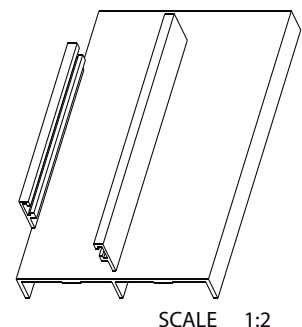
L20 // RV 082016



INDICACIONES

COLOCAR LA FELPA Y LUEGO MECANIZAR

⊕ SE ACEPTA HASTA +0.1/-0.2 MM.
P/ LAS COTAS S/ TOLERANCIA LA MISMA SERA +/- 0.1 MM.
REBATIMIENTO ACORDE CONVENIENCIA DE MECANIZADO





INSTRUCCIONES DE USO Y MANTENIMIENTO DE LAS MATRICES MANUALES Y/O NEUMATICAS

A continuación encontrará una serie de recomendaciones que realizamos para el uso y mantenimiento de las punzonadoras. Cuanto mejor las siga, más años de vida útil tendrá su equipo. El mantenimiento constante es la clave para lograr que su máquina se encuentre siempre en condiciones óptimas de trabajo.

- El lugar de trabajo donde se utilice la matriz debe estar perfectamente iluminado y con el espacio suficiente para el manejo de los perfiles a mecanizar.
- En el caso de máquinas neumáticas, la colocación y sujeción de la matriz en la prensa neumática –ó también manual- debe hacerse de forma rígida y segura, tanto en la parte superior como en la inferior.
- Introducir el perfil durante el mecanizado manteniendo las manos alejadas de la zona de trabajo de la matriz, de todo el manejo de topes u otras partes móviles de la matriz, etc. utilizando sus elementos de protección personal.
- No golpee nunca la matriz.
- No mecanice más de un perfil por vez.
- No mecanice otro material que no sea aluminio.
- Limpiar de virutas y de otros restos el interior de la matriz, utilizando un soplete o pincel
- Al realizar la limpieza usar sin excepción protectores oculares.
- Lubricar columnas, punzones y otros elementos móviles de la matriz con un spray lubricante o similar (tipo SAE 40) constantemente y que los conjuntos siempre estén mojados con aceite. Esto ayuda a una larga vida útil de cada pieza componente.
- **NUNCA PALANQUEAR UN PERFIL PARA SACARLO DE LA MATRIZ.** Si el perfil queda enganchado en la matriz es porque falta filo en el cortante (punzon) y también en la matriz (hembra). En ese caso se deberá proceder a realizar mantenimiento preventivo. Para sacar el perfil siempre haga movimientos lineales paralelos a la matriz (hacia delante y hacia atrás) para no sacarla de su centro.
- Comprobar periódicamente el filo de los elementos cortantes. Si los punzones dejan rebaba es síntoma de que hace falta afilado en cortantes.
- Todo mantenimiento y regulaciones, en caso de máquinas neumáticas, deben hacerse con el equipo desconectado de la línea de aire.
- Cuando no se trabaje por tiempo prolongado, guardar la matriz en un lugar seco y lejos de atmósferas agresivas; evitar el deterioro con algún producto lubricante antioxidante.
- En el caso de prensas neumáticas recuerde controlar periódicamente el equipo FRL ubicado en el costado de la máquina verificando que no esté llena la trampa de agua ni que falte aceite en el recipiente de lubricación interna de la máquina. Verifique que el equipo no tenga pérdidas de aire y recuerde que cuando llena el recipiente de aceite debe purgar el sistema utilizando el botón azul (presionarlo 15 segundos).
- Limpie la matriz periódicamente con algún tipo de producto como el kerosene que no dañe las piezas componente y recuerde luego volver a aceitar la matriz con aceite tipo SAE 40. La lubricación debe ser cuantiosa y constante durante el mecanizado de perfiles.
- En caso de tener algún problema con la matriz deberá ponerse en contacto con la empresa o con el distribuidor autorizado antes de realizar cualquier reparación ó desarme total/parcial para recibir asesoramiento de cómo realizarlo.

CENTRO DE ATENCIÓN A CLIENTES: (011) 4738-2500 (desde el exterior 0054-11-47382500)

Dto. Técnico
OK INDUSTRIAL SRL

(54-11) 4738-2500 ROTATIVAS

Los datos, descripciones y las imágenes de los productos en éste folleto pueden ser modificados sin previo aviso. Las fotos son meramente ilustrativas y carente de fuerza vinculante, no necesariamente representa la imagen del producto ofrecido; pueden variar en sus colores, accesorios o características técnicas. Queda Prohibida la reproducción total de éste folleto sin previa autorización de OK INDUSTRIAL.



OK INDUSTRIAL SRL

EQUIPAMIENTO INTEGRAL PARA CARPINTERIAS DE ALUMINIO Y PVC



Management
System
ISO 9001:2008

www.tuv.com
ID 9108624322

Nos complace informar que en Mayo 2015 hemos certificado a nuestra empresa en las normas de calidad internacionales ISO 9001:2008 con la certificadora TÜV Rheinland.

ventas@okindustrial.com.ar
www.okindustrial.com.ar

Atención Personalizada y Show Room

Calle 148 (ex. Moreno) Nº 1900 esq. Italia / CP: 1653 Villa Ballester / Pcia. Buenos Aires / República Argentina
Lineas Rotativas: (0054-11) 4738-2500 / 4738-2999 / 4738-1700