

OK INDUSTRIAL

EQUIPAMIENTO INTEGRAL PARA CARPINTERIAS DE ALUMINIO Y PVC

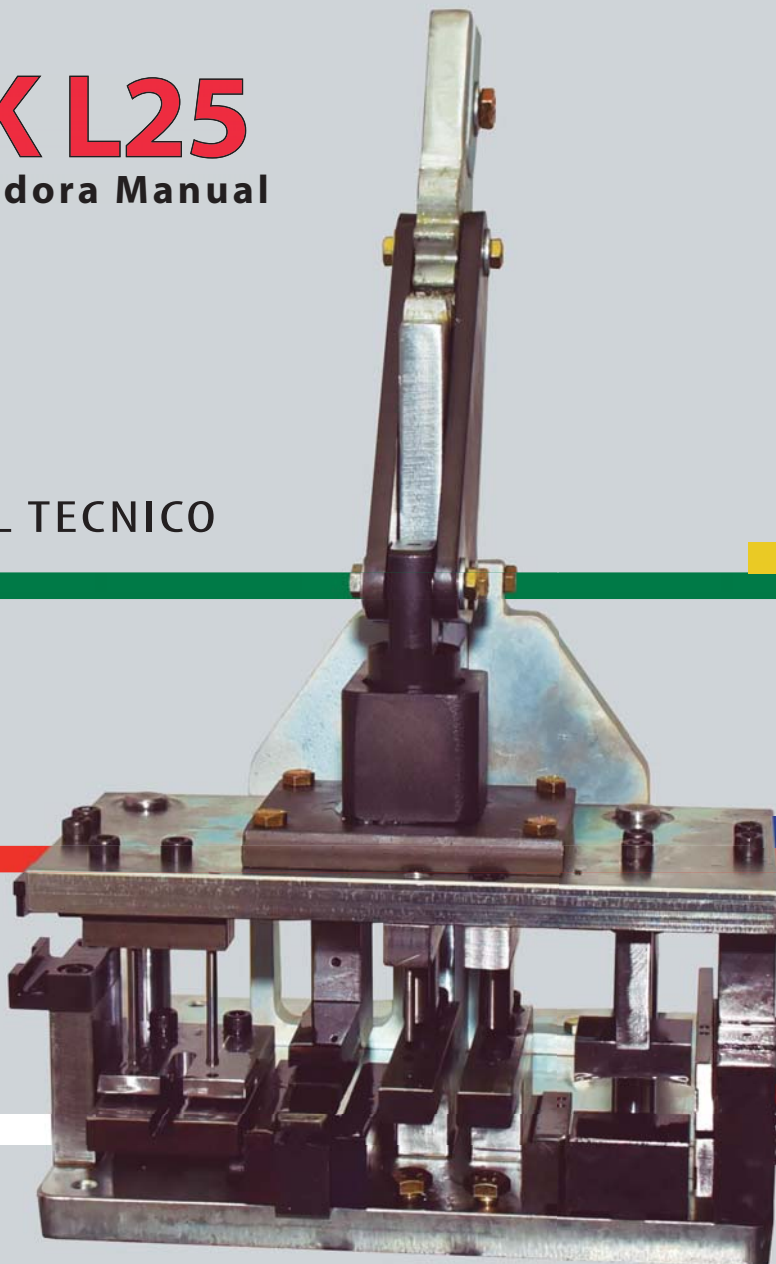


Management System
ISO 9001:2008

www.tuv.com
ID 9108624322

POK L25 Punzonadora Manual

MANUAL TECNICO



Bolivia



Chile



Perú

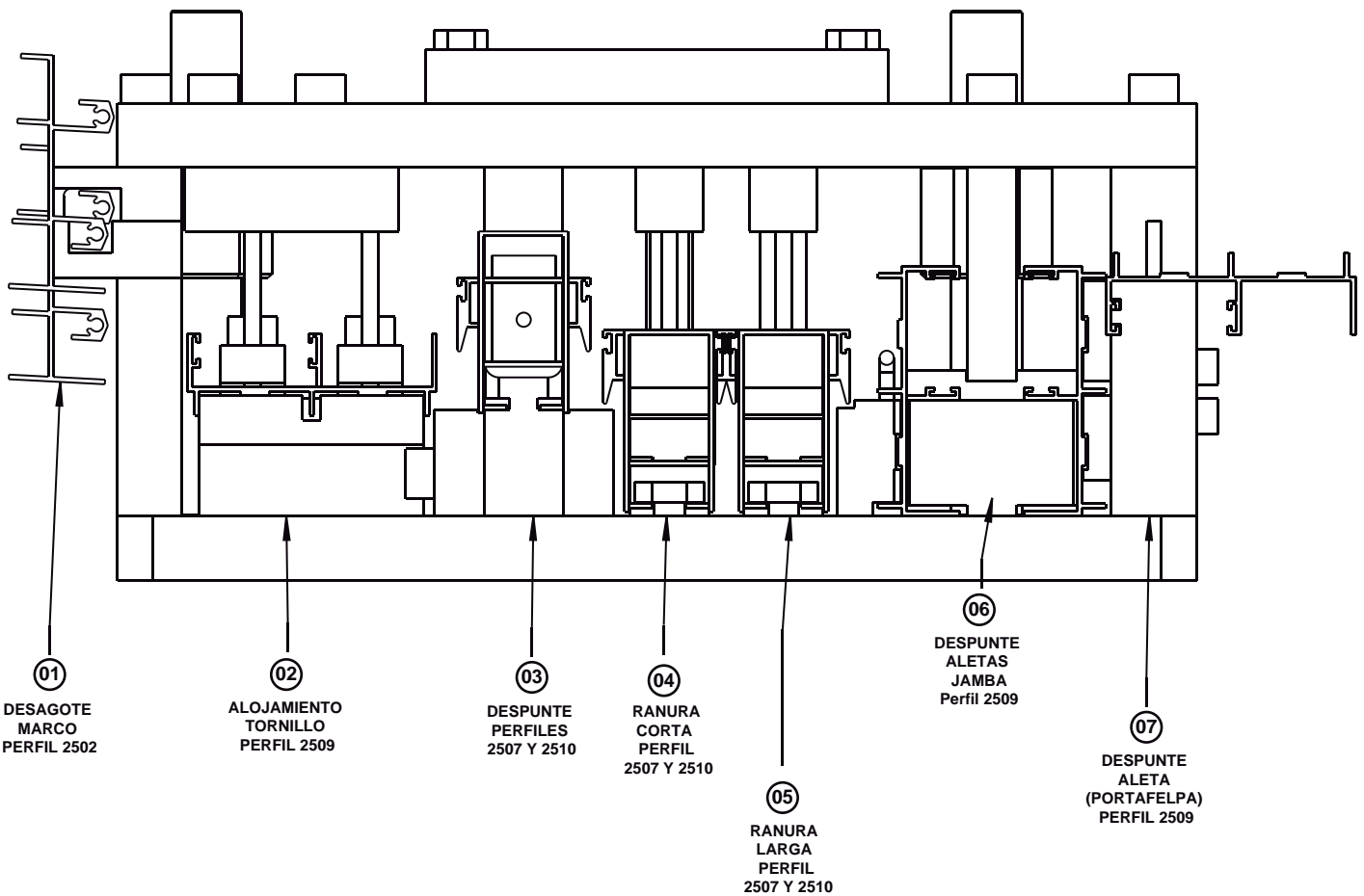


www.okindustrial.com.ar

L25 // RV 072016

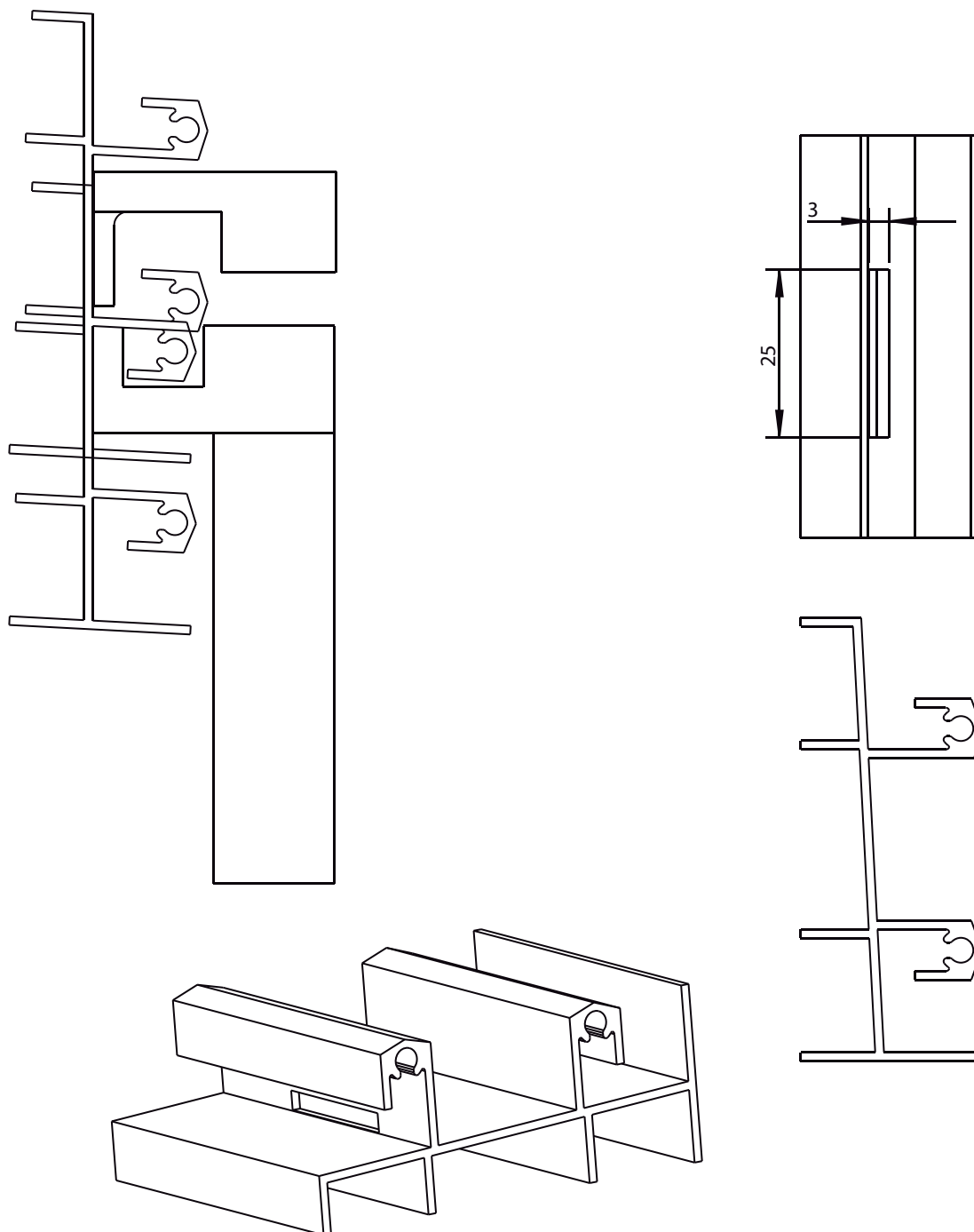
MATRIZ DE FRENTE CON MECANIZADOS

L25 // RV 072016



CONJUNTO 01: DESAGOTE MARCO 2502

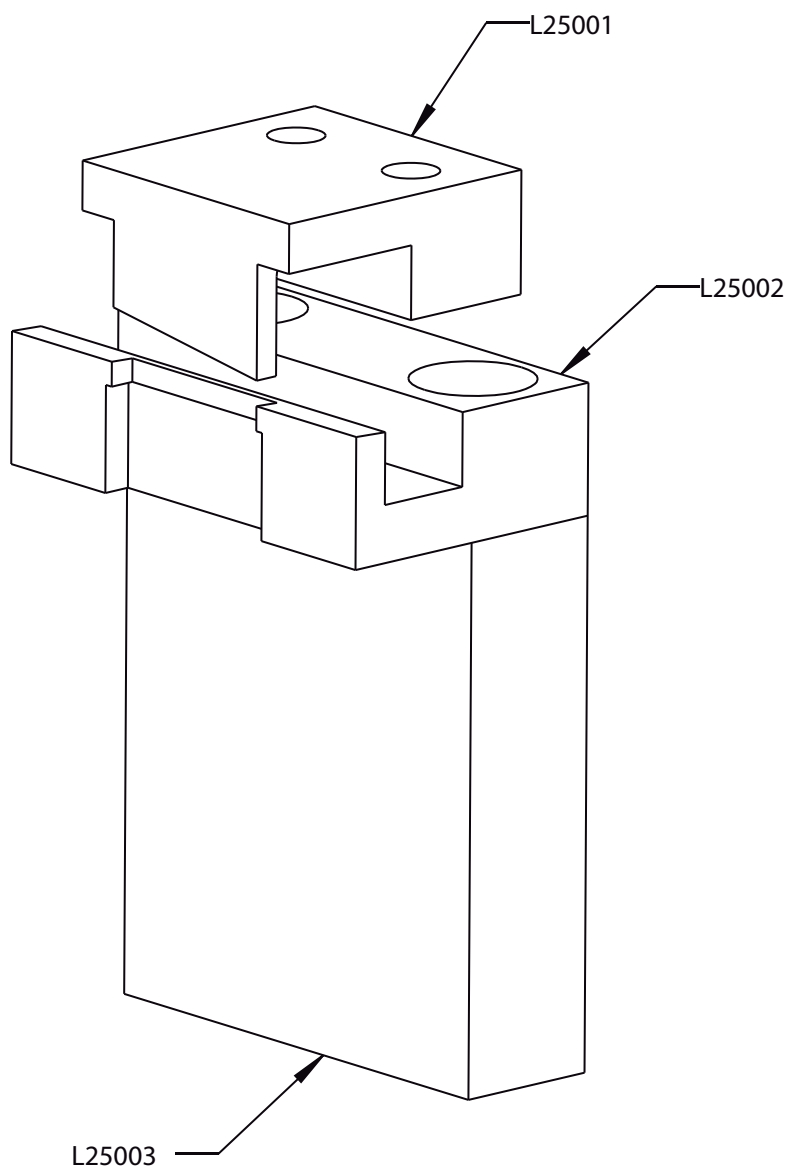
L25 // RV 072016



CONJUNTO 01: DESAGOTE

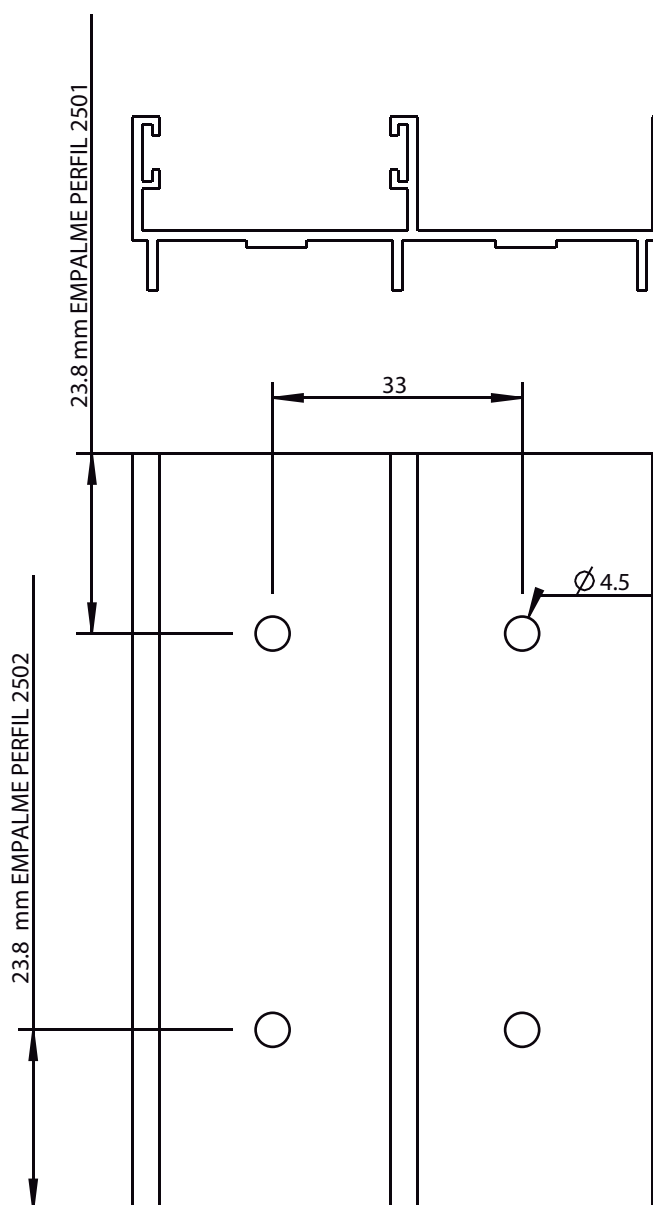
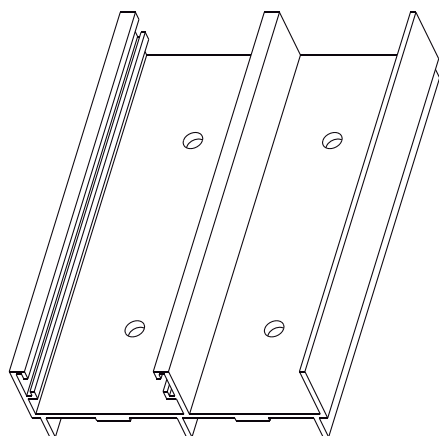
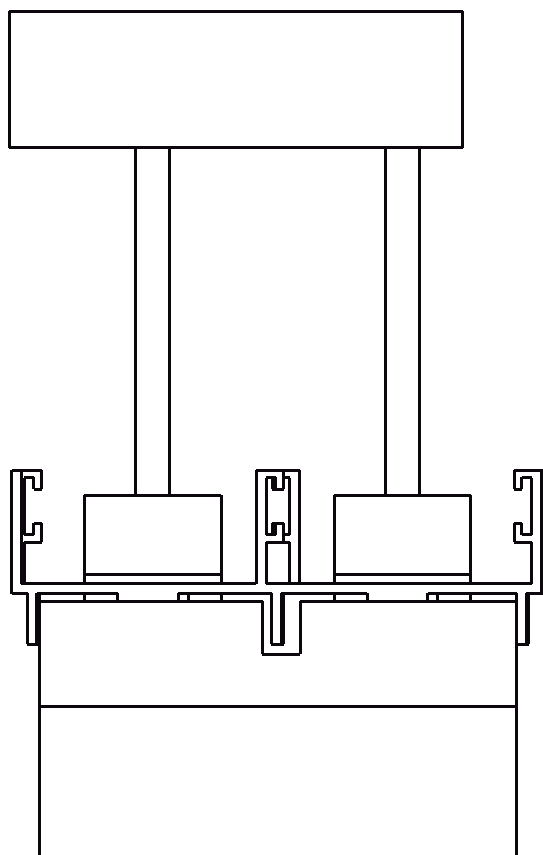
L25 // RV 072016

Piezas Codificadas



CONJUNTO 02: ALOJAMIENTO TORNILLO P. 2509

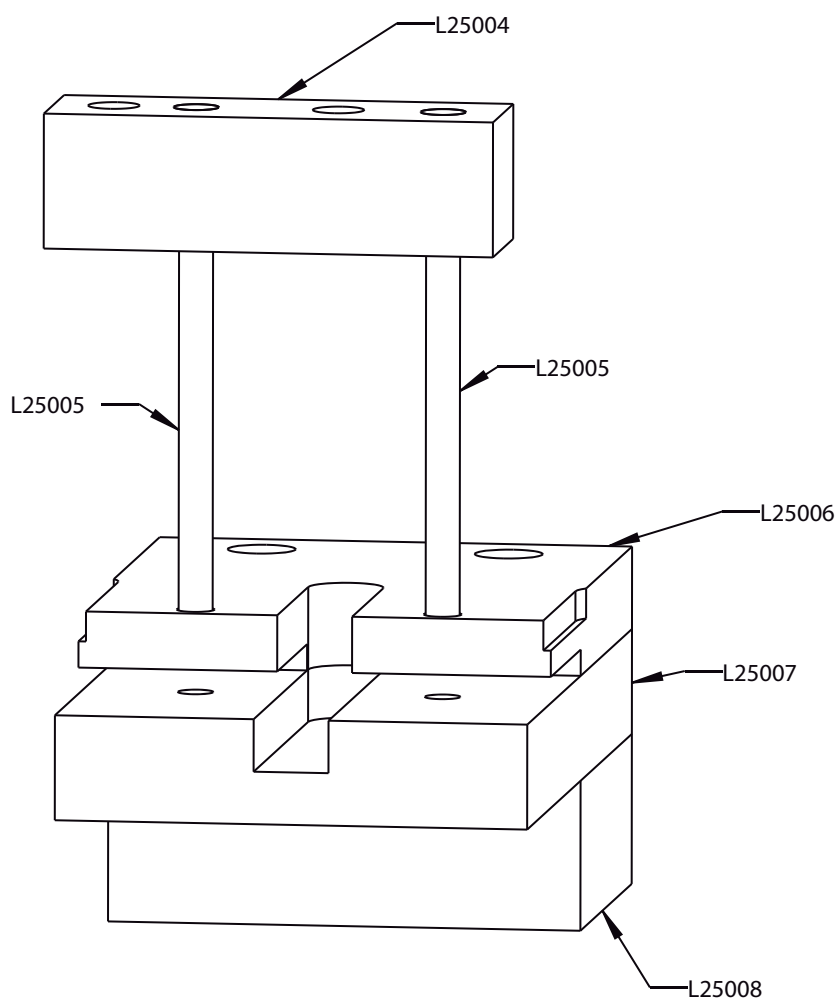
L25 // RV 072016



CONJUNTO 02: ALOJAMIENTO TORNILLOS

L25 // RV 072016

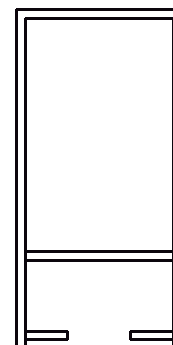
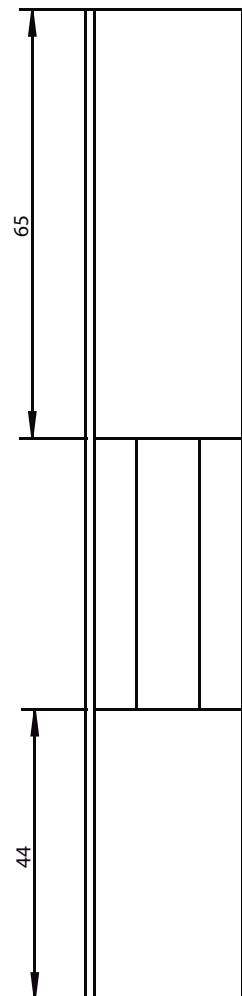
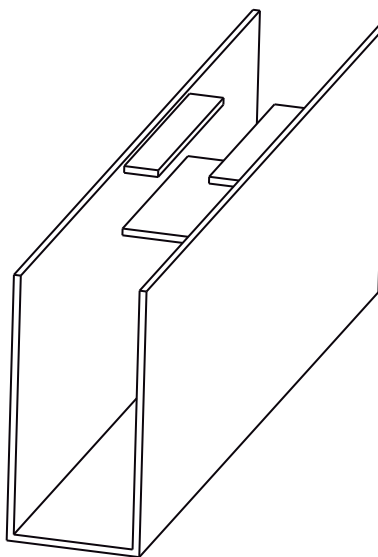
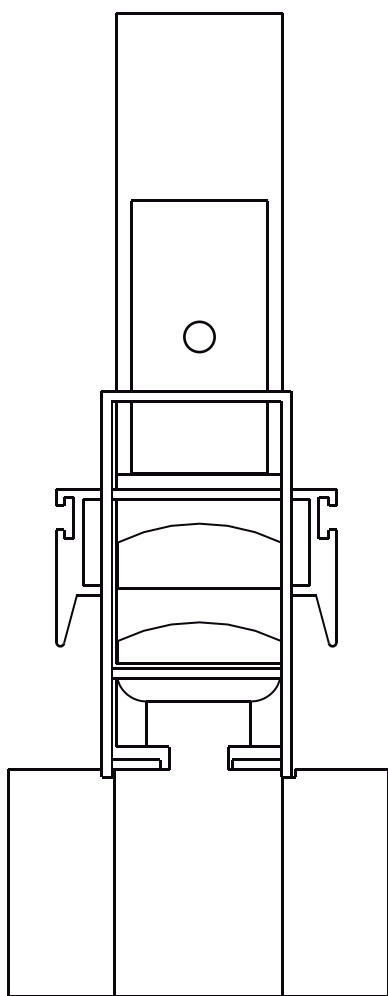
Piezas Codificadas





CONJUNTO 03: DESPUNTE PERFILES 2507 Y 2510

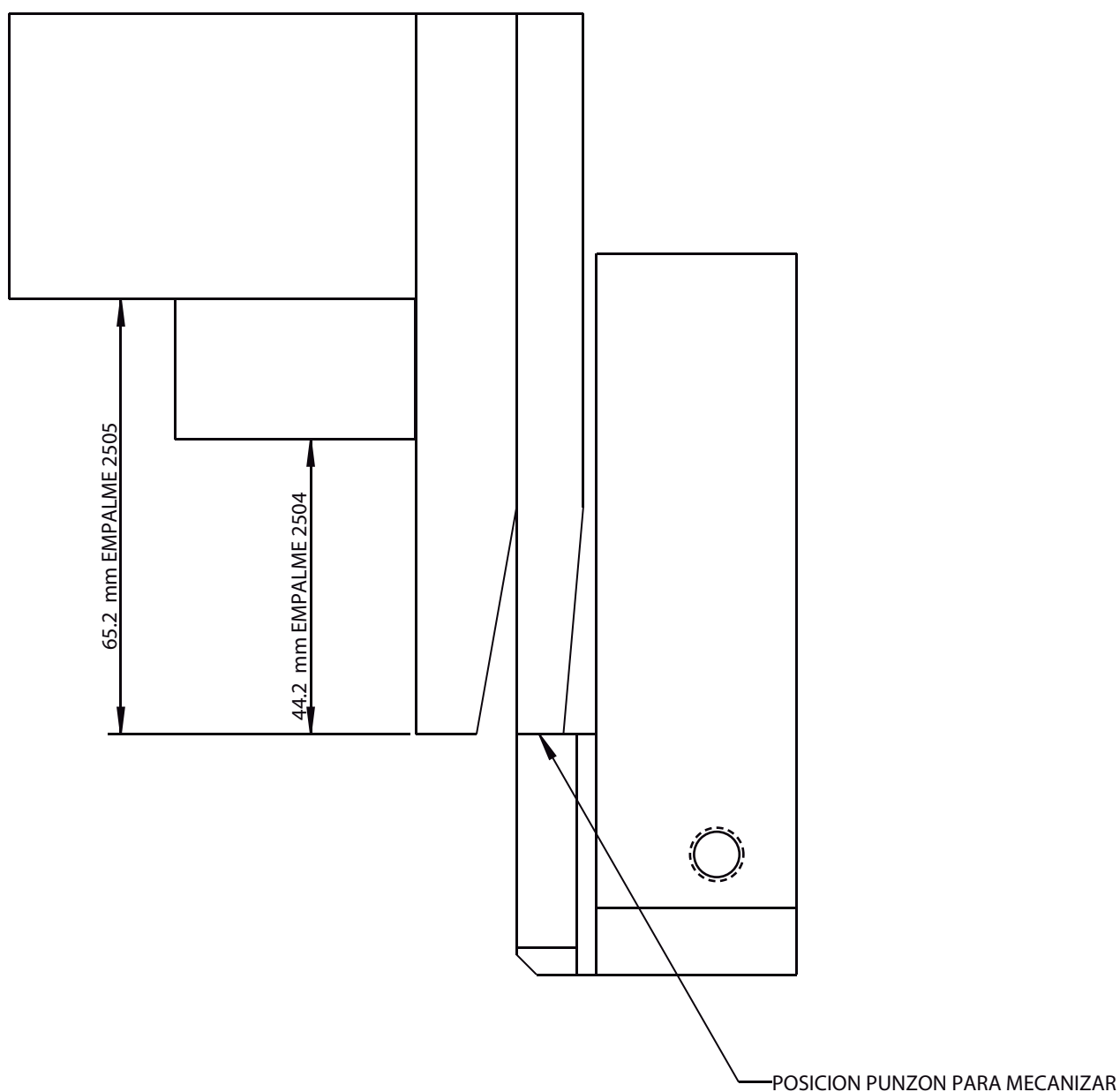
L25 // RV 072016



CONJUNTO 03: DESPUNTE PERFILES 2507 Y 2510

L25 // RV 072016

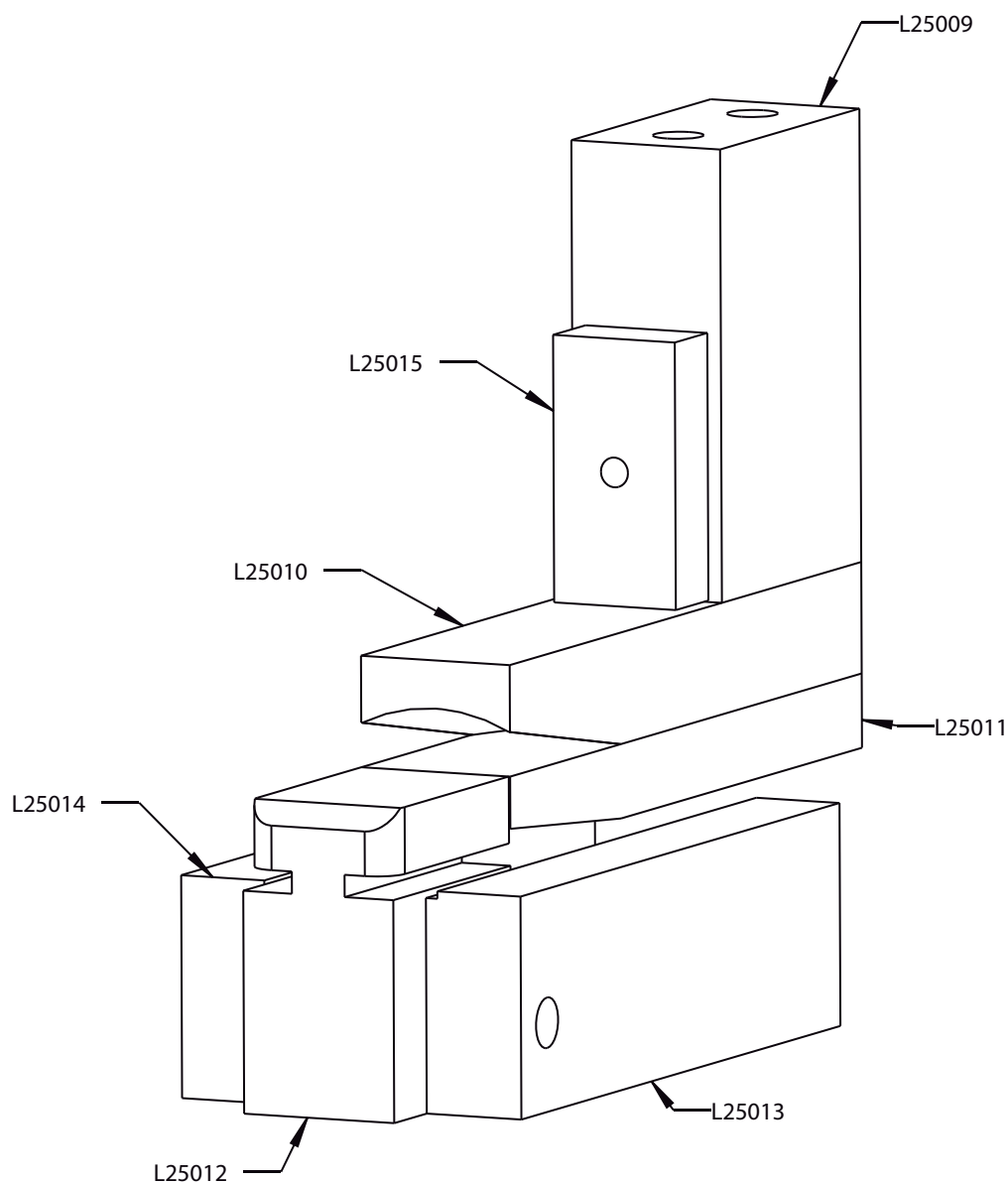
NOTA : PRIMERO MECAANIZAR EN CONJ03 Y CONJ04.
PARA EMPALME CON ZOCALO 2504 EN DOS GOLPES 1ER GOLPE A 34 mm y 2DO GOLPE A 44 mm.
PARA EMPALME CON ZOCALO 2505 EN DOS GOLPES 1ER GOLPE A 34 mm Y 2DO GOLPE A 65 mm.



CONJUNTO 03: DESPUNTE PERFILES 2507 Y 2510

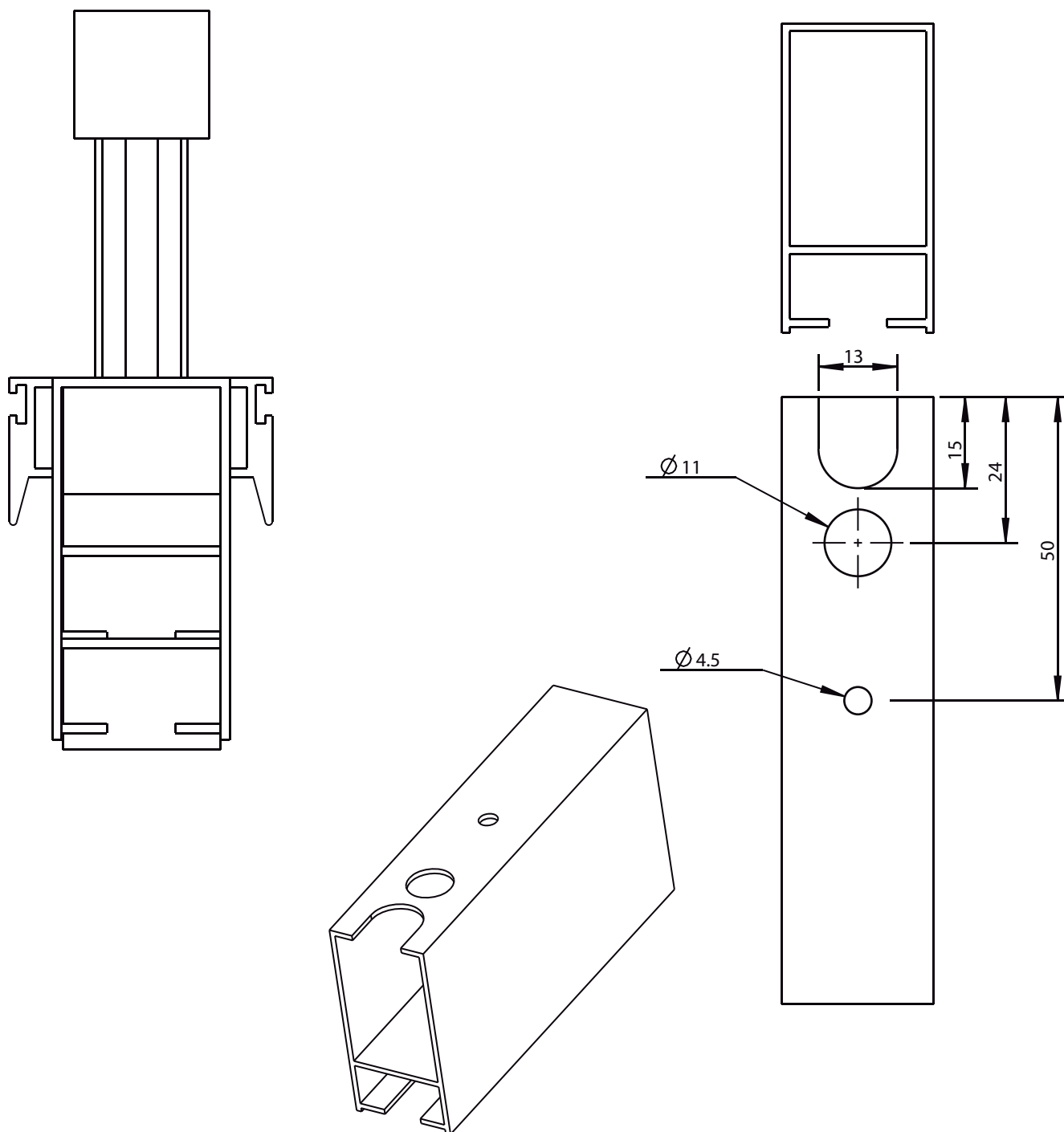
L25 // RV 072016

Piezas Codificadas



CONJUNTO 04: RANURA CORTA P. 2507 Y 2510

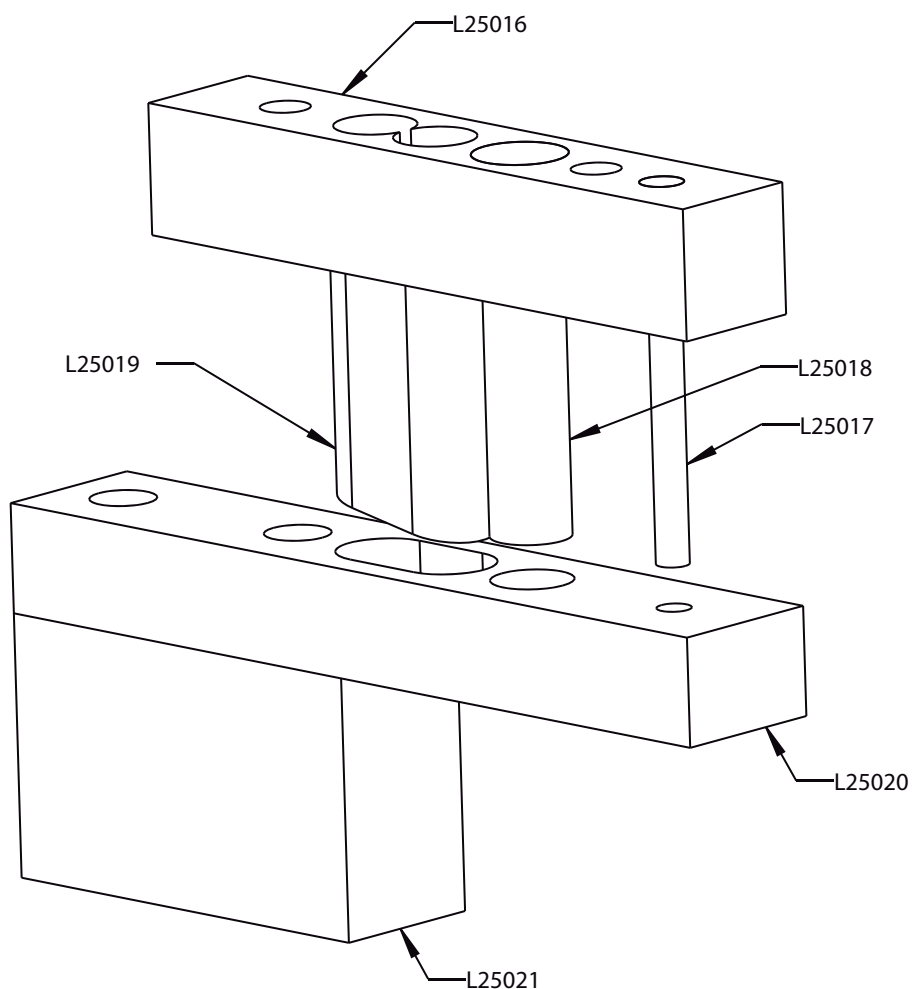
L25 // RV 072016



CONJUNTO 04: RANURA CORTA

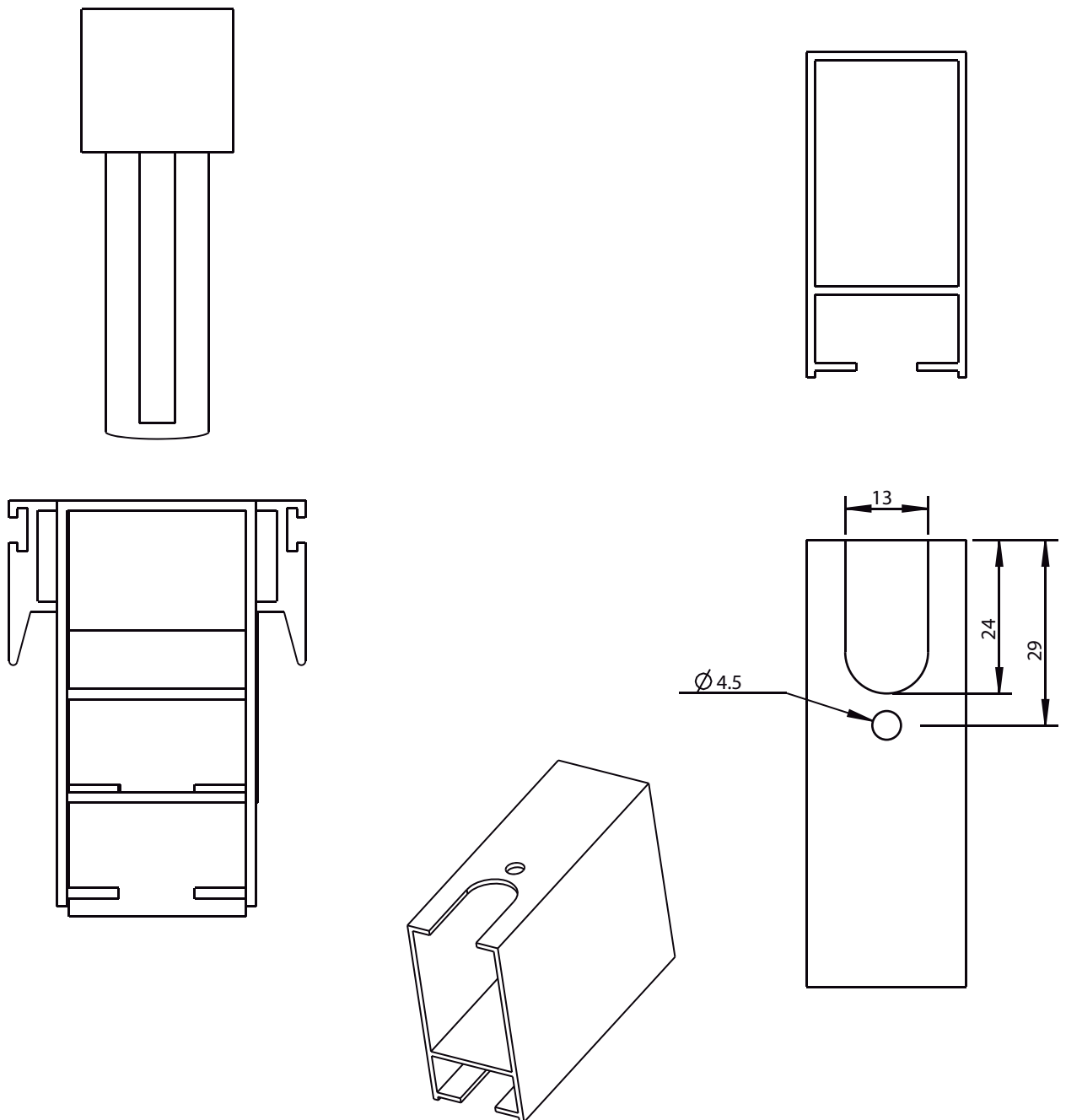
L25 // RV 072016

Piezas Codificadas



CONJUNTO 05: RANURA LARGA P. 2507 Y 2510

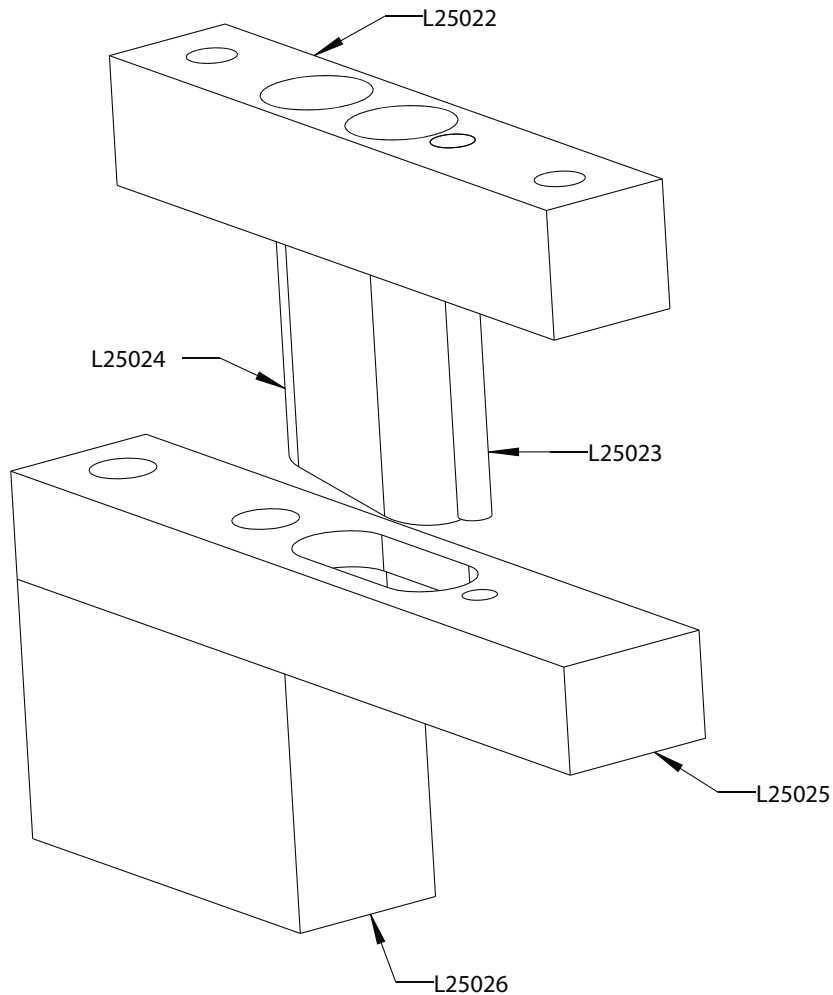
L25 // RV 072016



CONJUNTO 05: RANURA LARGA P. 2507 Y 2510

L25 // RV 072016

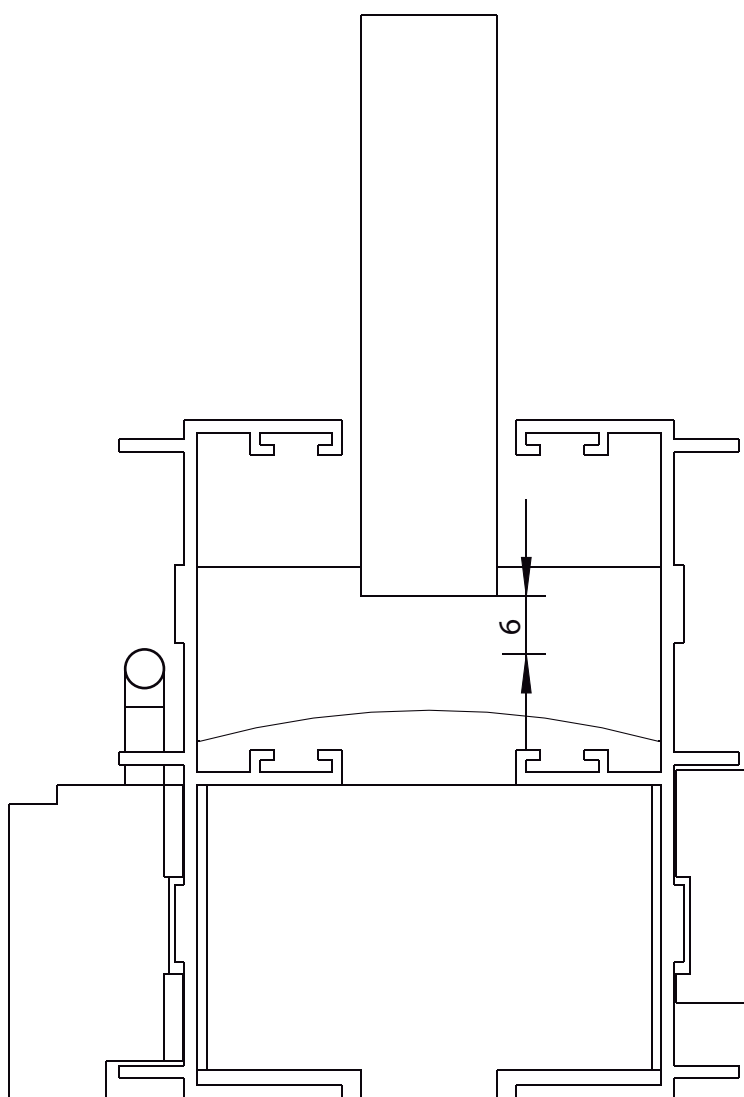
Piezas Codificadas





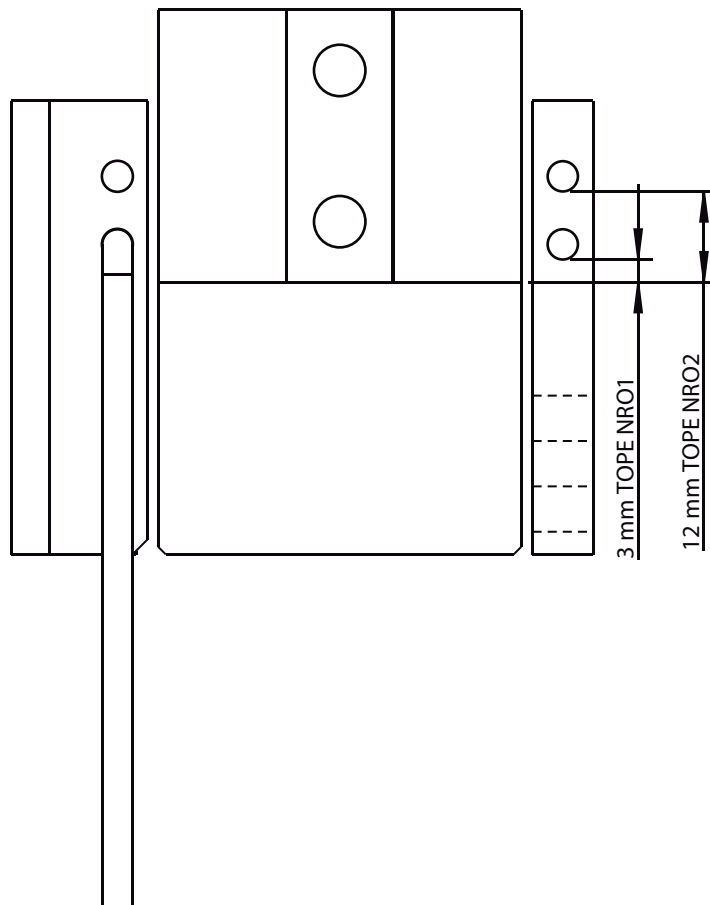
CONJUNTO 06: DESPUNTE ALETAS JAMBA

L25 // RV 072016



CONJUNTO 06: DESPUNTE ALETAS JAMBA

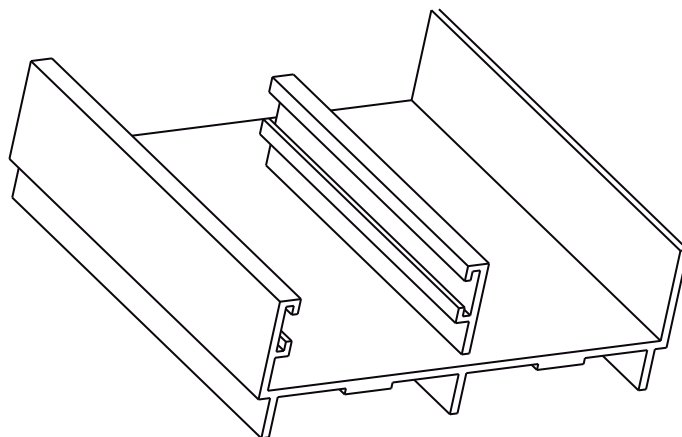
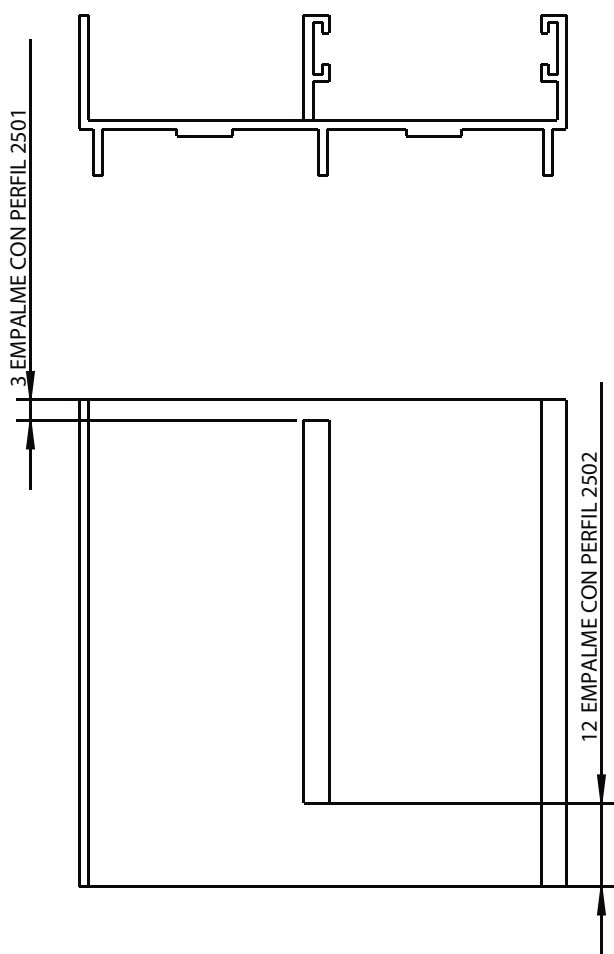
L25 // RV 072016



CONJUNTO 06: DESPUNTE ALETAS JAMBA - P. 2509

L25 // RV 072016

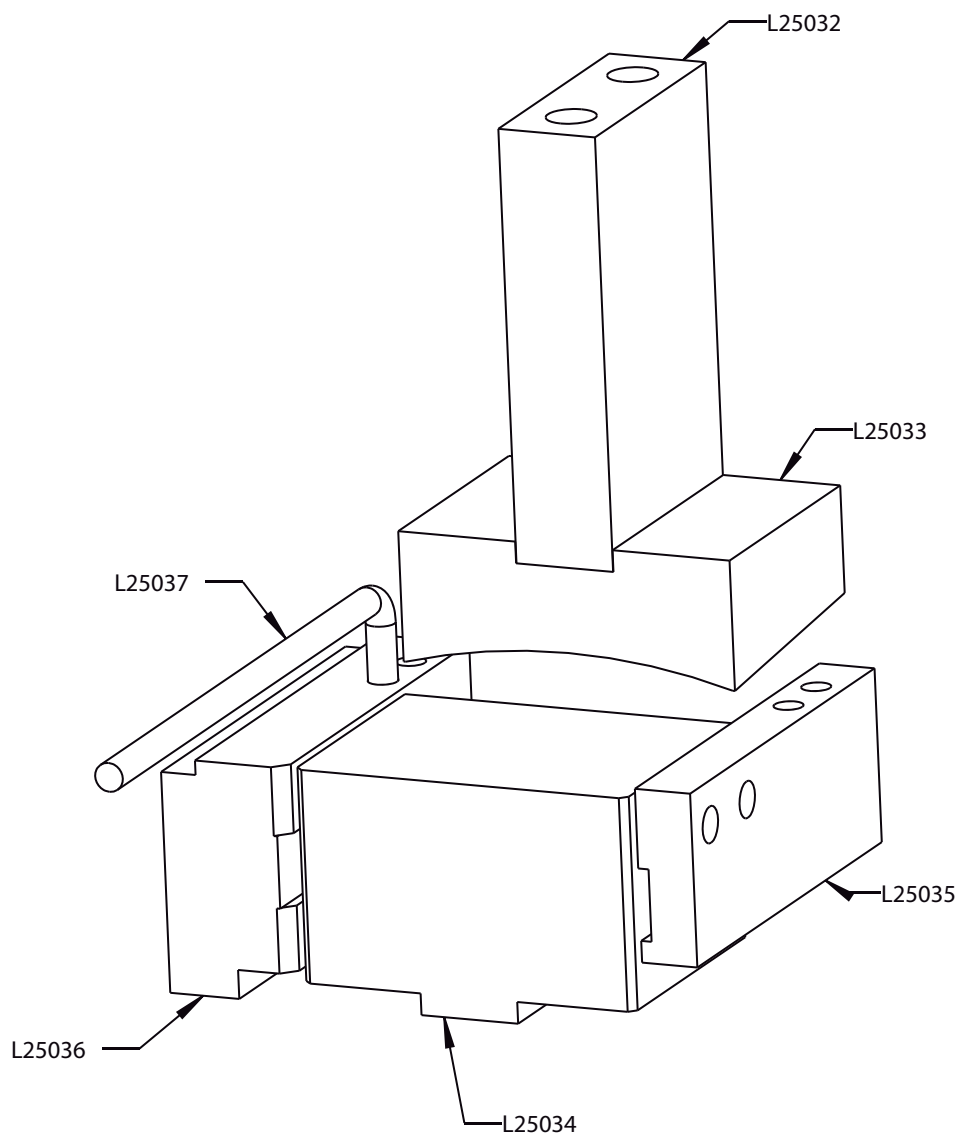
NOTA : IMPORTANTE COLOCAR LA FELPA Y LUEGO MECANIZAR



CONJUNTO 06: DESPUNTE ALETAS JAMBA

L25 // RV 072016

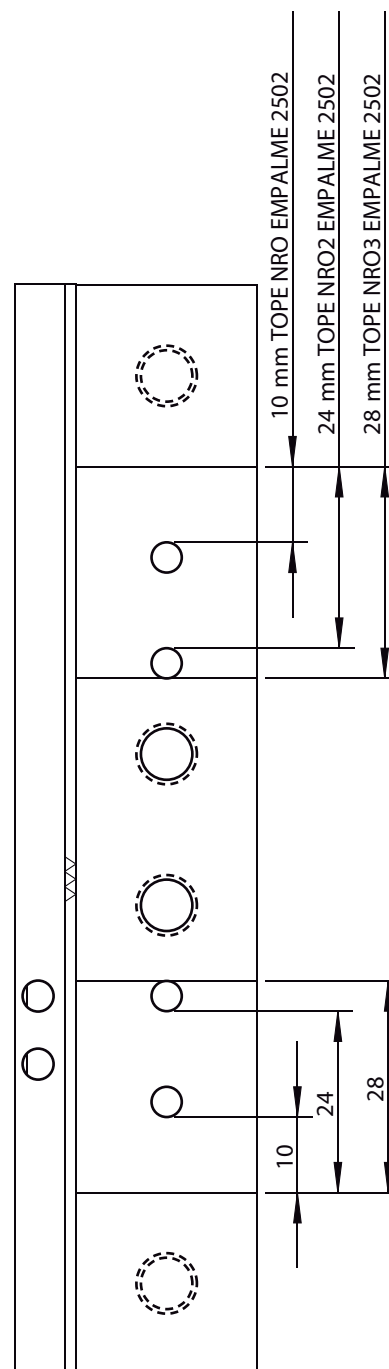
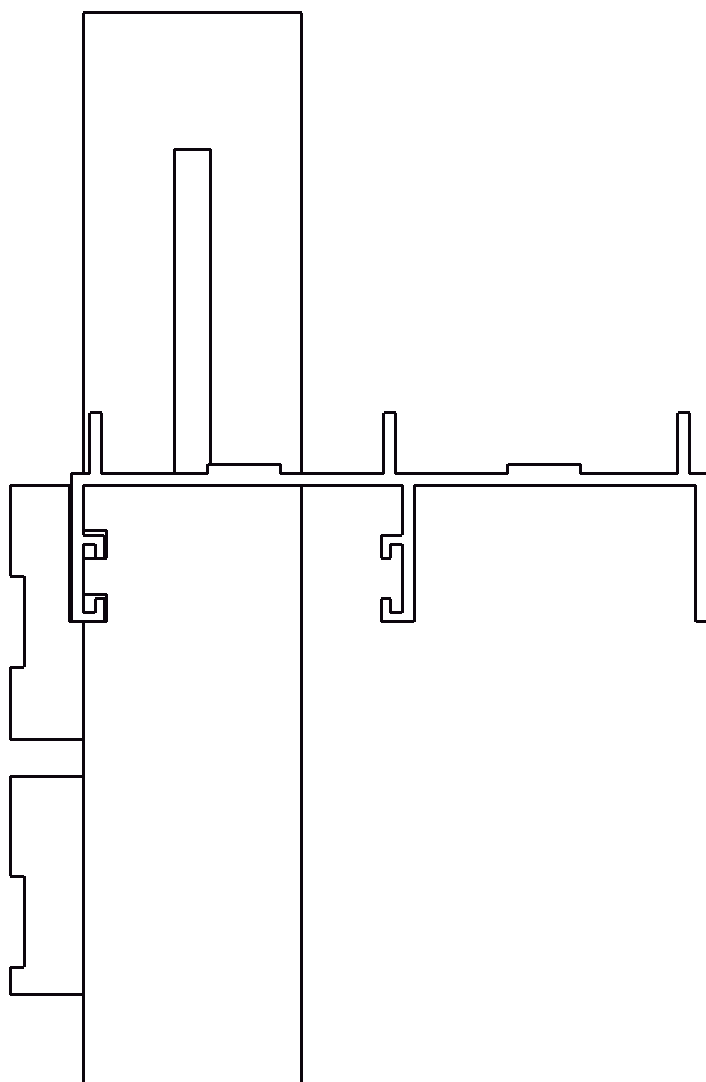
Piezas Codificadas





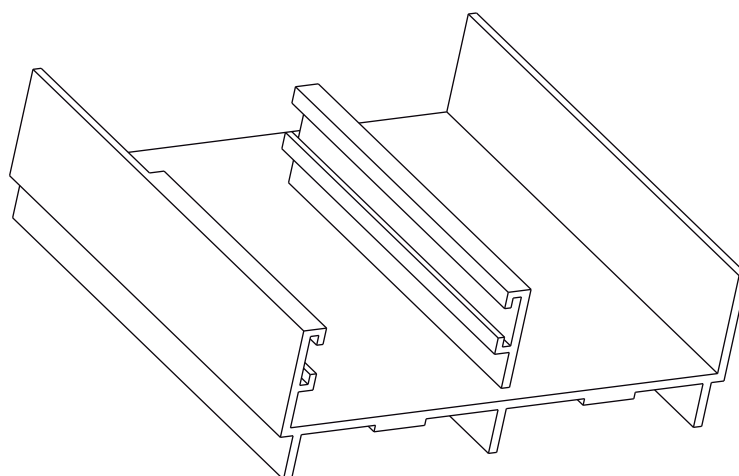
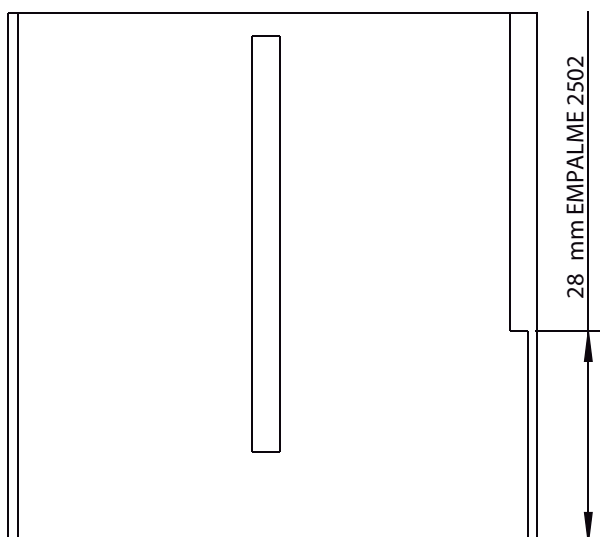
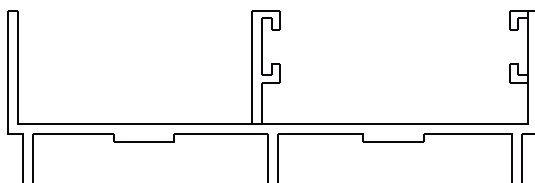
CONJUNTO 07: DESPUNTE PORTAFELPA

L25 // RV 072016



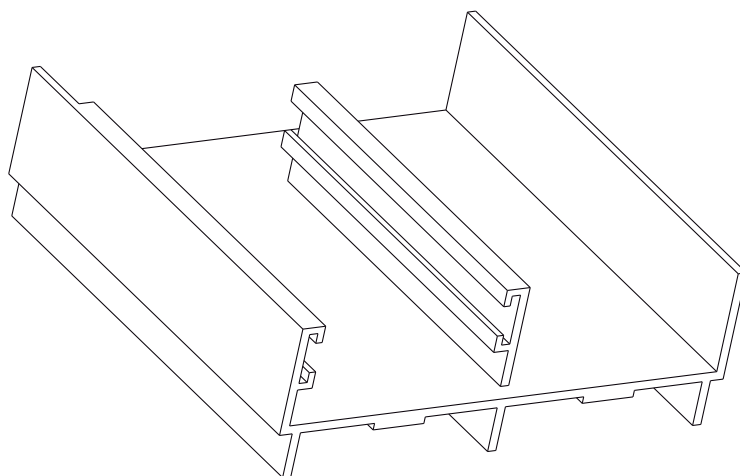
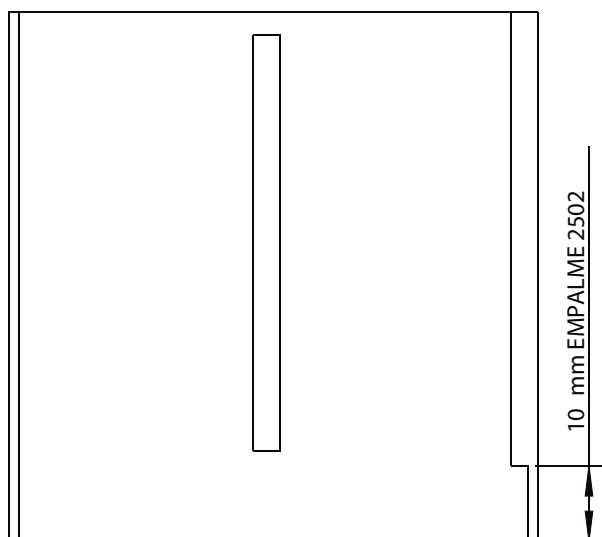
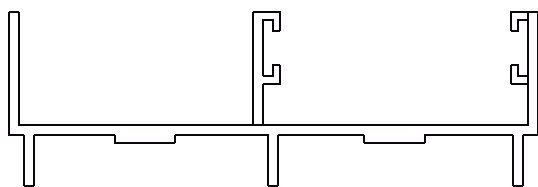
CONJUNTO 07: DESPUNTE ALETA - P. 2509

L25 // RV 072016



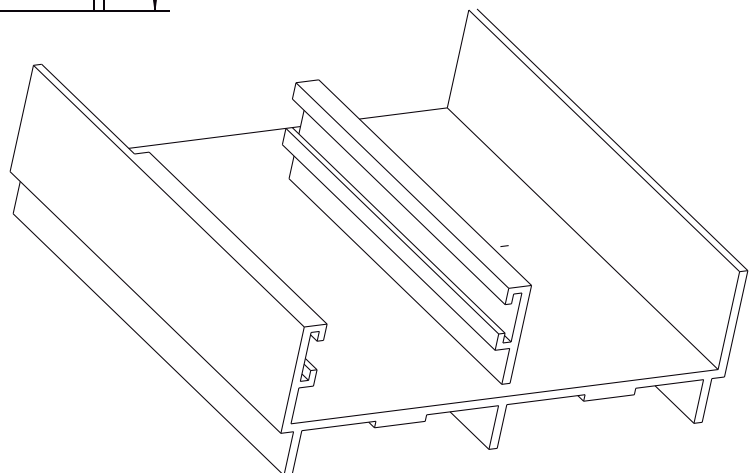
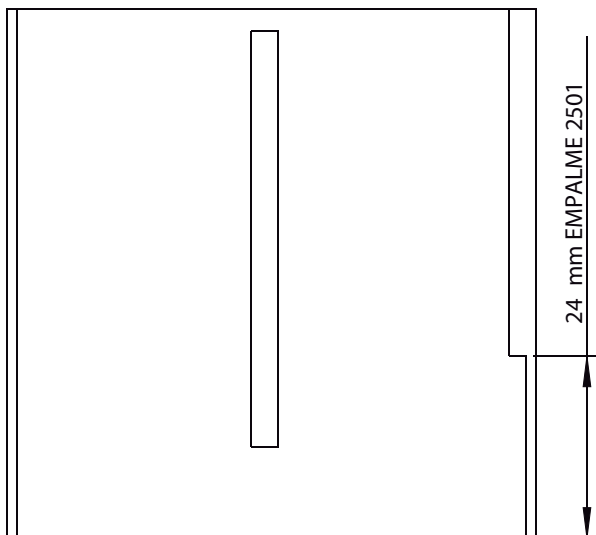
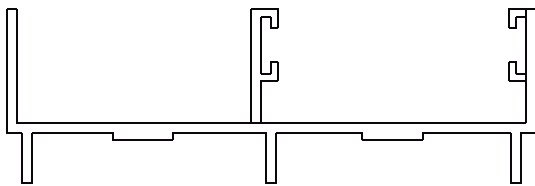
CONJUNTO 07: DESPUNTE ALETA - P. 2509

L25 // RV 072016



CONJUNTO 07: DESPUNTE ALETA - P. 2509

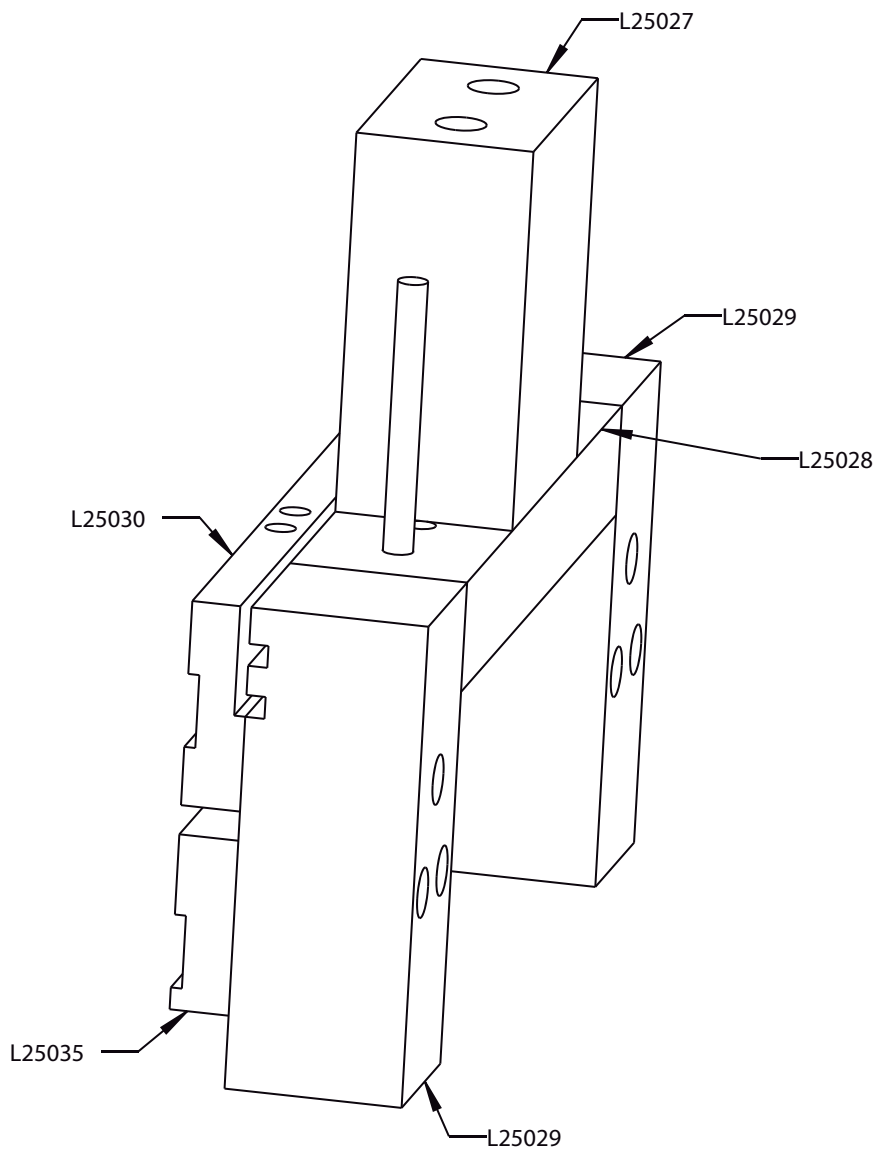
L25 // RV 072016



CONJUNTO 07: DESPUNTE ALETA - P. 2509

L25 // RV 072016

Piezas Codificadas





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



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