

OK ENGINEERING S.A.

TECNOLOGÍA DE AVANZADA



PUMA A400

CORTADORA AUTOMÁTICA
ASCENDENTE



MANUAL DE USUARIO



~ A quien está destinado

El presente manual esta destinado al operario responsable de la máquina de uso y mantenimiento.

~ Finalidad del Manual

El manual explica el funcionamiento de la máquina y características técnicas básicas a tener en cuenta durante su utilización.

~ Límite de Utilización

El presente manual es válido para el código de ésta máquina y no otras similares.

~ Respeto a la Legislación Laboral

La máquina deberá ser operada utilizando todos los elementos obligatorios para prevenir accidentes de trabajo. Los mismos quedan sujetos a la responsabilidad del cliente.

~ Conservación del Manual

El manual es considerado parte íntegra de la máquina y deberá ser conservado en buen estado hasta el desuso de la misma. En el caso de deterioro del original se podrá solicitar una copia directamente a la fabrica, por mail o descargarlo de nuestra página web.

~ Información para el Operario

- a)** El fabricante se reserva el derecho de modificar sin previo aviso, los modelos de las máquinas y los manuales correspondientes a las mismas.
- b)** Las características de los materiales pueden ser modificadas sin previo aviso en función a mejoras del producto.
- c)** En el caso de re-vender (2da mano) una máquina deberán informarle a OK INDUSTRIAL la dirección del nuevo propietario para facilitarle el envío del correspondiente manual o su actualización.
- d)** Para más información es posible contactar con el Servicio de Asistencia Técnica.
- e)** El fabricante queda excluido de responsabilidad en el caso:
 - Uso inapropiado
 - Uso por parte de personal no autorizado
 - Mal uso en cuanto a lo indicado en este manual
 - Uso contrario a la Normativa y legislación vigente
 - Mala alimentación eléctrica y neumática
 - Exceder en uso y forma a la capacidad de la máquina.

PUMA A400

CORTADORA AUTOMÁTICA ASCENDENTE



■ MANIPULACION - INSTALACION

- Para el traslado o movimiento en carga de las máquinas se utilizan carros electricos o manuales y personal idóneo para su correcta manipulación. El envío de máquinas por Transporte, son embaladas en madera y ensuchadas con el más estricto control para que la misma llegue a destino protegido por posibles golpes y otros factores climáticos.

- Lea atentamente los ítems de la garantía. No se aceptan reclamos basados en usos inapropiados de la máquina. Solo respondemos a reclamos de índole material o fallas de producción que se reflejan en la descripción que el cliente nos realiza. Además de realizarle a la "pieza fallada" un control para verificar su origen.

~ Manipulación

La máquina (descrita en éste manual) es entregada con protección de strech en caso de retirarla personalmente de nuestro local. Si el cliente por alguna razón requiere de su embalaje, necesitamos su confirmación 94hs antes de retirarla de nuestro local.

Para el envío por Transporte de Carga es embalada correctamente en madera y strech para evitar posibles golpes durante su traslado.

Una vez retirado el embalaje, solo manipular la máquina con carros apropiados para su peso y tamaño.



~ Instalación

- **Posicionamiento:** Antes de ubicar la máquina, chequear y nivelar la superficie. Buscar un lugar amplio con buena iluminación natural o artificial.

La máquina deberá estar en una superficie plana, horizontal, estable y de suelo firme. Dentro de lo posible, fijada al suelo para evitar movimientos durante la actividad de corte.

No olvidar que la manipulación de perfiles dentro de una carpintería es de mayor cuidado para evitar rayones y golpes en los mismos. Se aconseja, colocar la máquina de corte en una zona con espacio suficiente para el movimiento del material a trabajar. Además de sugerirle, acomodar los perfiles en carros estanterías con ruedas que acompañan los mismos durante todos los procesos de fabricación de aberturas.

RV.7/2016

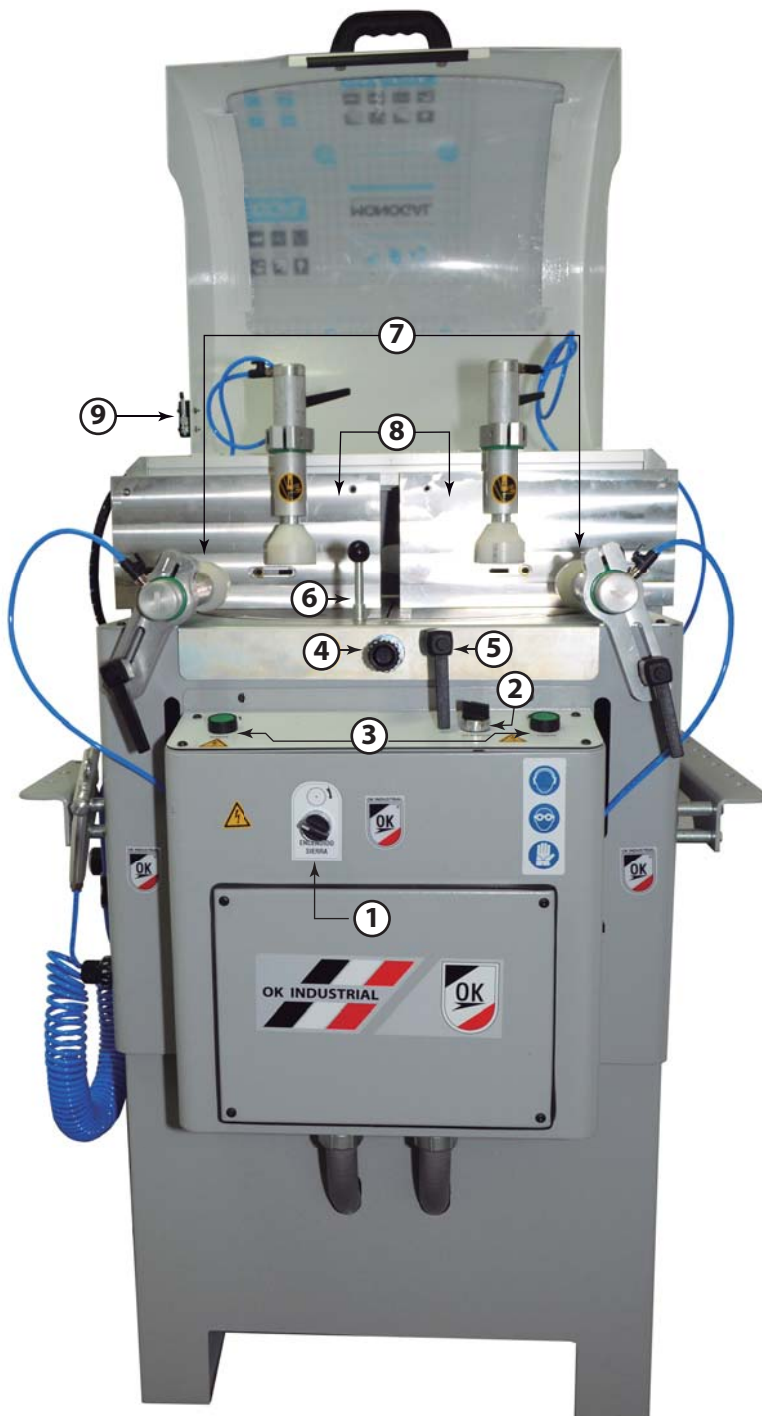
PUMA A400

CORTADORA AUTOMÁTICA ASCENDENTE



■ COMPONENTES Y ACCESORIOS

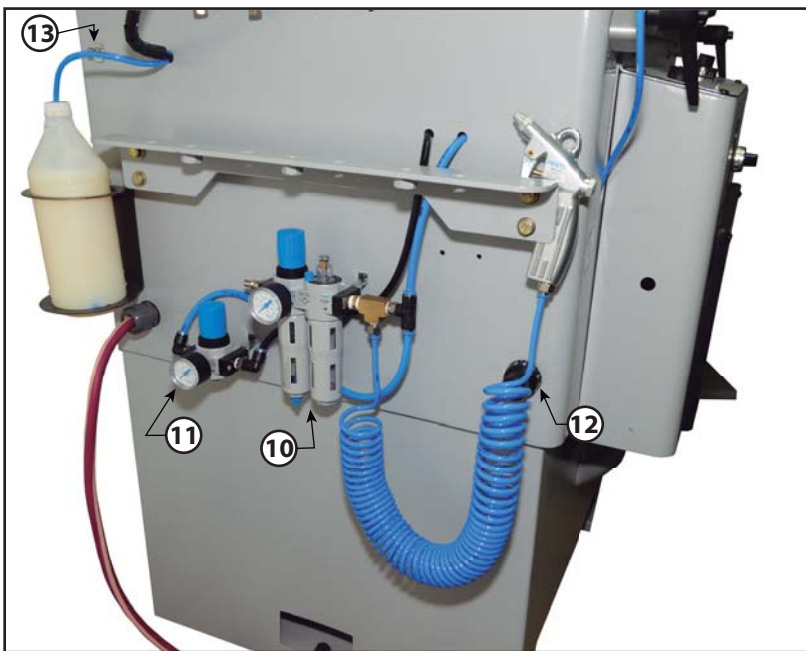
[FIGURA 1]



- 1) SELECTOR DE ENCENDIDO DE LA SIERRA.
- 2) SELECTOR DE APRIETE DE MORZAS NEUMÁTICAS.
- 3) PULSADORES DE ASCENSO DE SIERRA.
- 4) TRABA RÁPIDA DE PLATO GIRATORIO.
- 5) TRABA PLATO GIRATORIO.
- 6) MANIJA PARA HACER GIRAR EL PLATO.
- 7) MORZAS NEUMÁTICAS
- 8) RESPALDOS
- 9) SENSOR DE COBERTOR

RV. 7/2016

■ COMPONENTES Y ACCESORIOS



- 1) SELECTOR DE ENCENDIDO DE LA SIERRA.
- 2) SELECTOR DE APRIETE DE MORZAS NEUMÁTICAS.
- 3) PULSADORES DE ASCENSO DE SIERRA.
- 4) TRABA RÁPIDA DE PLATO GIRATORIO.
- 5) TRABA PLATO GIRATORIO.
- 6) MANIJA PARA HACER GIRAR EL PLATO.
- 7) MORZAS NEUMÁTICAS
- 8) RESPALDOS
- 9) SENSOR DE COBERTOR

FIGURA 2

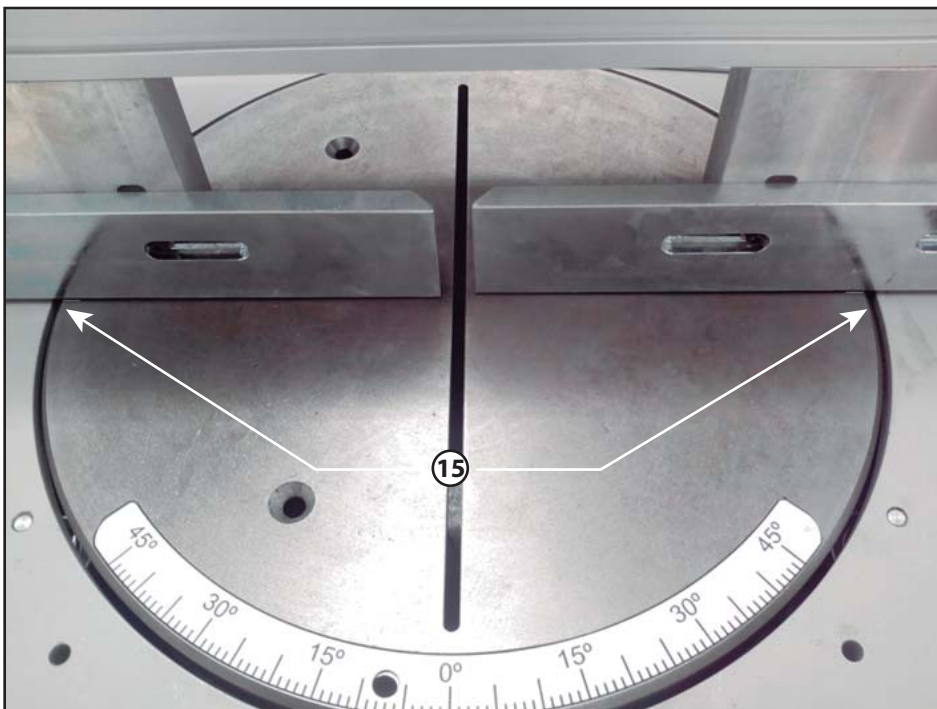


FIGURA 3

PUMA A400

CORTADORA AUTOMÁTICA ASCENDENTE



■ COMPONENTES Y ACCESORIOS



FIGURA 4

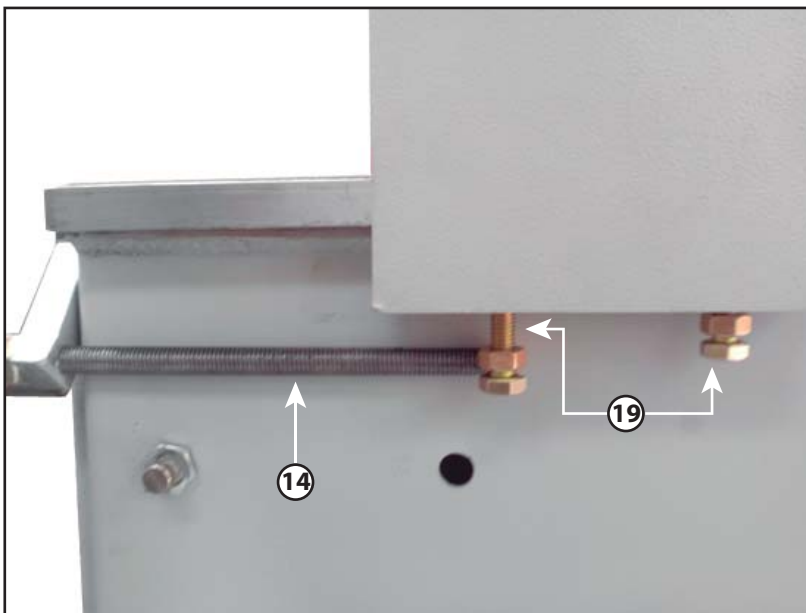


FIGURA 5

RV. 7/2016

PUMA A400

CORTADORA AUTOMÁTICA ASCENDENTE



■ COMPONENTES Y ACCESORIOS

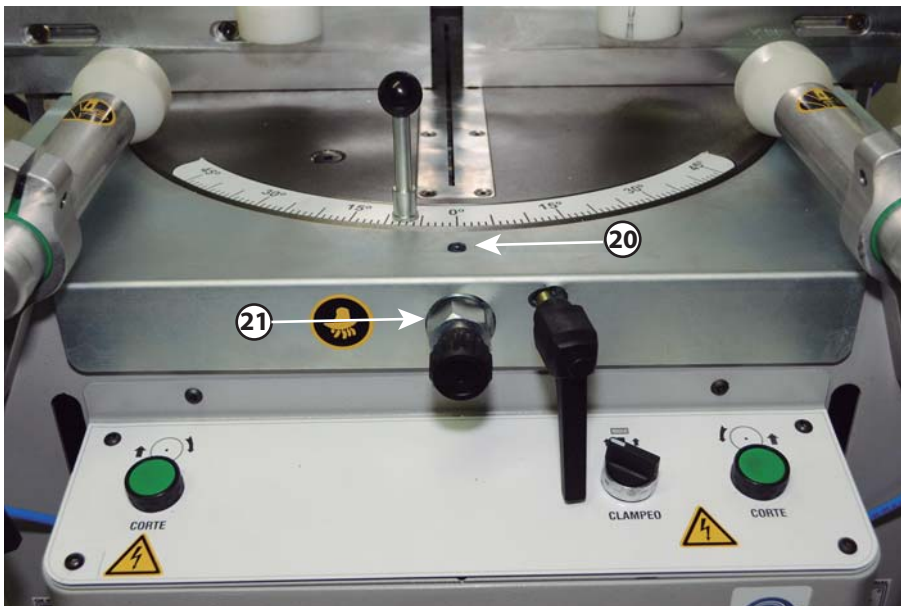


FIGURA 6

■ FUNCIONAMIENTO

Se coloca el perfil a cortar sobre la sierra y se accionan la morsas, ver que las misma vienen provistas con una llave de paso que anula su efecto si se lo requiere. Una vez que verificamos que el perfil está bien sujeto bajamos el cobertor.

Luego encendemos la sierra ,para comenzar el corte presionamos ambos pulsadores , deben presionarse juntos para que la sierra ascienda(sistema de seguridad del operario), si suelta alguno antes de que la sierra haya salido por completo la misma baja a la posición de reposo.

~ Cómo realizar un corte

Si el cobertor no está abajo por más que la sierra este encendida y presione los dos pulsadores la sierra no subirá y permanecerá en posición de reposo.

Si las morsas no están accionadas por más que la sierra este encendida, el cobertor abajo y se presionen ambos pulsadores la sierra no subirá y quedara en posición de reposo

Si la sierra no está encendida por más que el cobertor esta abajo y las morsas estén activadas la sierra no va a subir y quedara en posición de reposo.

Cualquiera de estas 3 condiciones que se interrumpiere durante el corte la sierra volverá automáticamente a su posición de reposo.

RV. 7/2016



~ Filtro regulador lubricador

El mismo permite regular la presión general; lo ideal es que el manómetro indique 6 kilos, para regular la presión se sube la perilla azul que esta sobre el filtro y luego si se gira en sentido horario aumenta dicha fuerza y él en sentido opuesto disminuye una vez lograda la regulación se baja la perilla azul presionándola para abajo.

El lubricador sirve para lubricar los componentes neumáticos; dicho regulador se regula haciendo salir aire por la pistola en forma constante y por 60 segundos y en ese lapso hay que verificar en el visor de goteo que solo hayan caído dos gotas como máximo, si tiene que caer más gotas con un destornillador plano de 2.5 mm de pala giramos el tornillo que está en la parte superior del recipiente de aceite a la derecha y si necesitamos que gotee menos lo giramos en el sentido opuesto.

~ Regulación de presión de morsas:

Este regulador solo se utiliza para regular la fuerza de sujeción de las morsas y esta queda a criterio del cliente.

Subiendo la perilla azul y luego girando el perilla en sentido horario aumenta dicha fuerza y en el sentido opuesto disminuye, luego bajar la perilla azul presionándola para abajo

~ Válvula reguladora de velocidad de avance de la sierra

Girando la perilla en sentido horario disminuye la velocidad de ascenso hasta llegar a bloquearse, y en el sentido contrario aumenta dicha velocidad.

~ Válvula reguladora de caudal de lubricación

Girando la perilla en sentido horario disminuye la cantidad de líquido que lubrica la sierra hasta llegar a quedar sin lubricación, y en el sentido contrario aumenta el caudal de líquido de lubricación.

■ REGULACION DE LOS RESPALDOS

Esta máquina cuenta con la posibilidad de correr hacia atrás los respaldos para poder así refilar perfiles. Para dicha puesta a punto especial se deben realizar los siguientes pasos para luego poder volver al set up original y mantener la perpendicularidad entre disco y respaldos de apoyo:

1- Lo primero que debemos hacer es tomar la distancia entre los planos de apoyo móvil (16) y el plano de apoyo fijo (17)(fig.4 distancia d) en la escuadra izquierda y derecha , también debemos retirar las varillas de registro (14) (fig.5) retirando los bulones Allen M8 (18)(fig.5) para retirarlas con el soporte completo y no variar su medida. Es importante mantener dicha medida para poner la maquina luego en el set-up original manteniendo perpendicularidad entre disco y escuadra.



2- Luego lo que debemos realizar es aflojar los bulones de bloqueo (19) (fig. 5) liberando así las escuadras.

3 - Ahora si corremos las escuadras la cantidad necesaria para realizar el mecanizado solicitado. Teniendo en cuenta la medida obtenida entre el plano de apoyo móvil y apoyo fijo de las escuadra y sabiendo que, estas distancias puede que no sean iguales, entonces a la hora de mover las escuadras hacerlo en la misma cantidad absoluta en las dos, para mantener así la perpendicularidad disco-escuadra antes mencionada

4- Luego para volver a la posición original colocar ambas escuadras a las distancias medidas antes de correr las mismas y colocando luego otra vez las varillas de apoyo con sus soportes. Notaremos que si esta todo correcto estas quedaran rozando el plano de apoyo móvil de las escuadras.

5- Si por algún motivo estos respaldos no quedaran perpendiculares, entonces se cuenta con dos líneas de referencia en el plato (15)(fig. 3) para colocar en forma aproximada las escuadras de apoyo, y luego aflojando el prisionero (20)(fig 6) y girando el husillo del apriete rápido del plato(21) (fig. 6) excéntrico se hace el ajuste fino con el fin de lograr la perpendicularidad deseada .volver apretar luego el prisionero (20) (fig.6)



OK ENGINEERING S.A.

TECNOLOGÍA DE AVANZADA

Ruta 70 Km 86, Rafaela 2300, Santa Fe, Argentina

Casilla de Correo N°9 - Correo Argentino

Tel: (03492) 577 028

ventas@okengsa.com.ar // www.okengsa.com.ar