

OK INDUSTRIAL

EQUIPAMIENTO INTEGRAL PARA CARPINTERIAS DE ALUMINIO Y PVC



Management
System
ISO 9001:2008

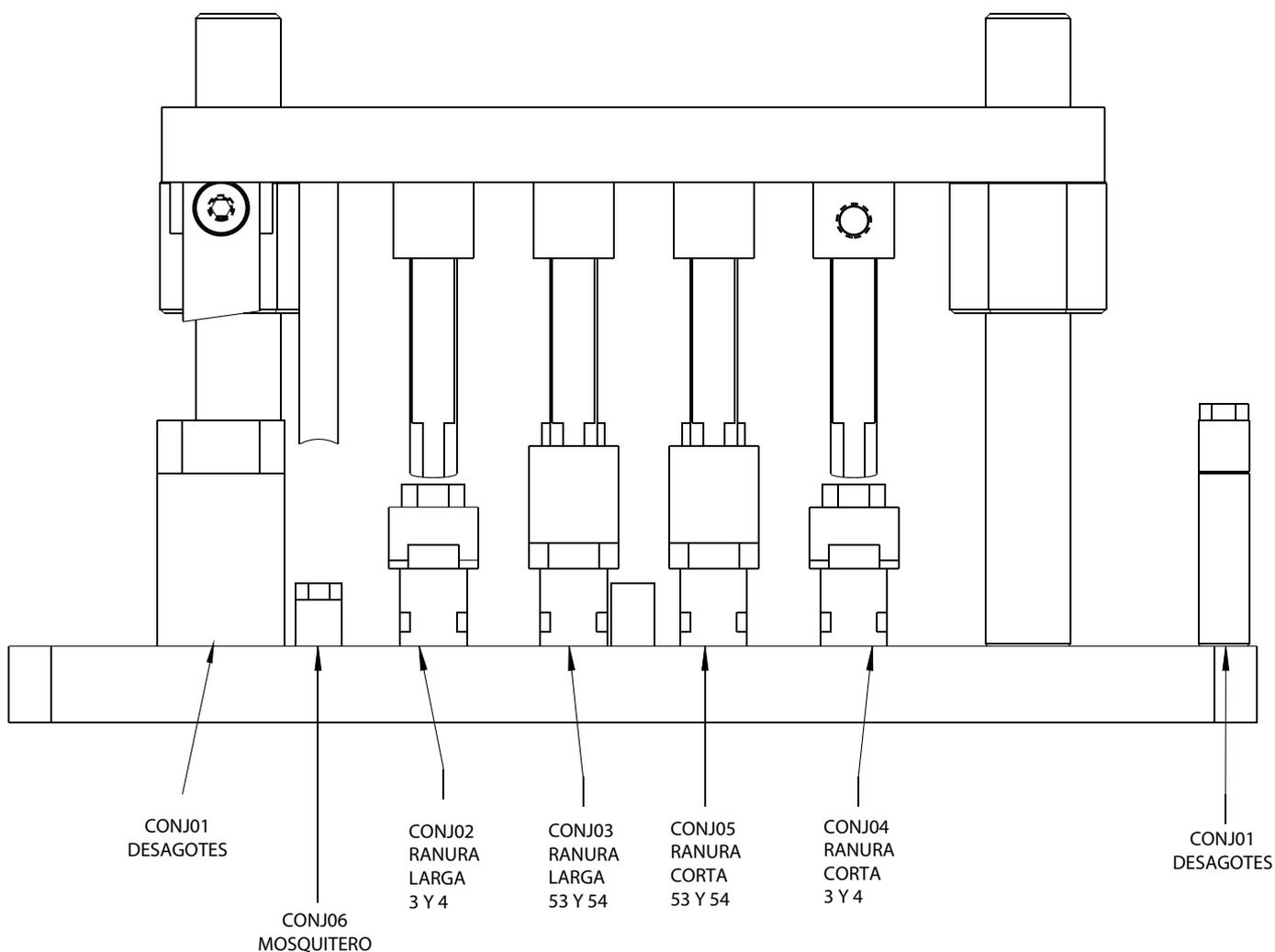
www.tuv.com
ID 9108624322

Punzonadora
POK 3/8 HERRERO

MANUAL DE USUARIO



POK3/8 RV 08/2015



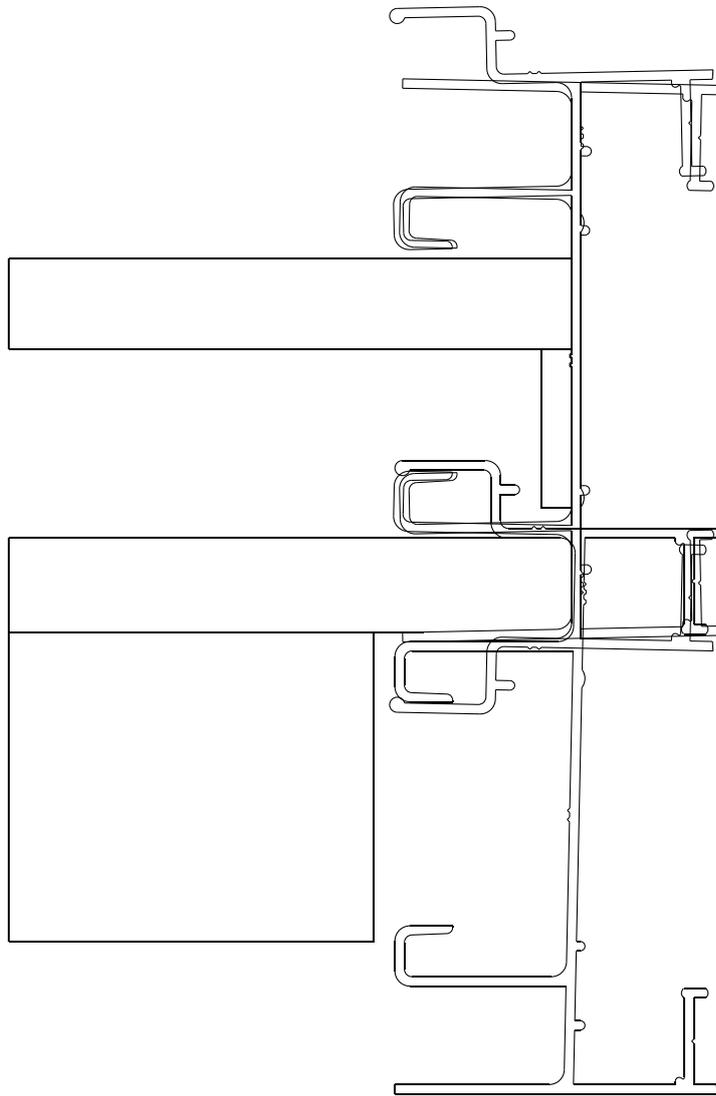
3/8 Herrero

PUNZONADORA MANUAL

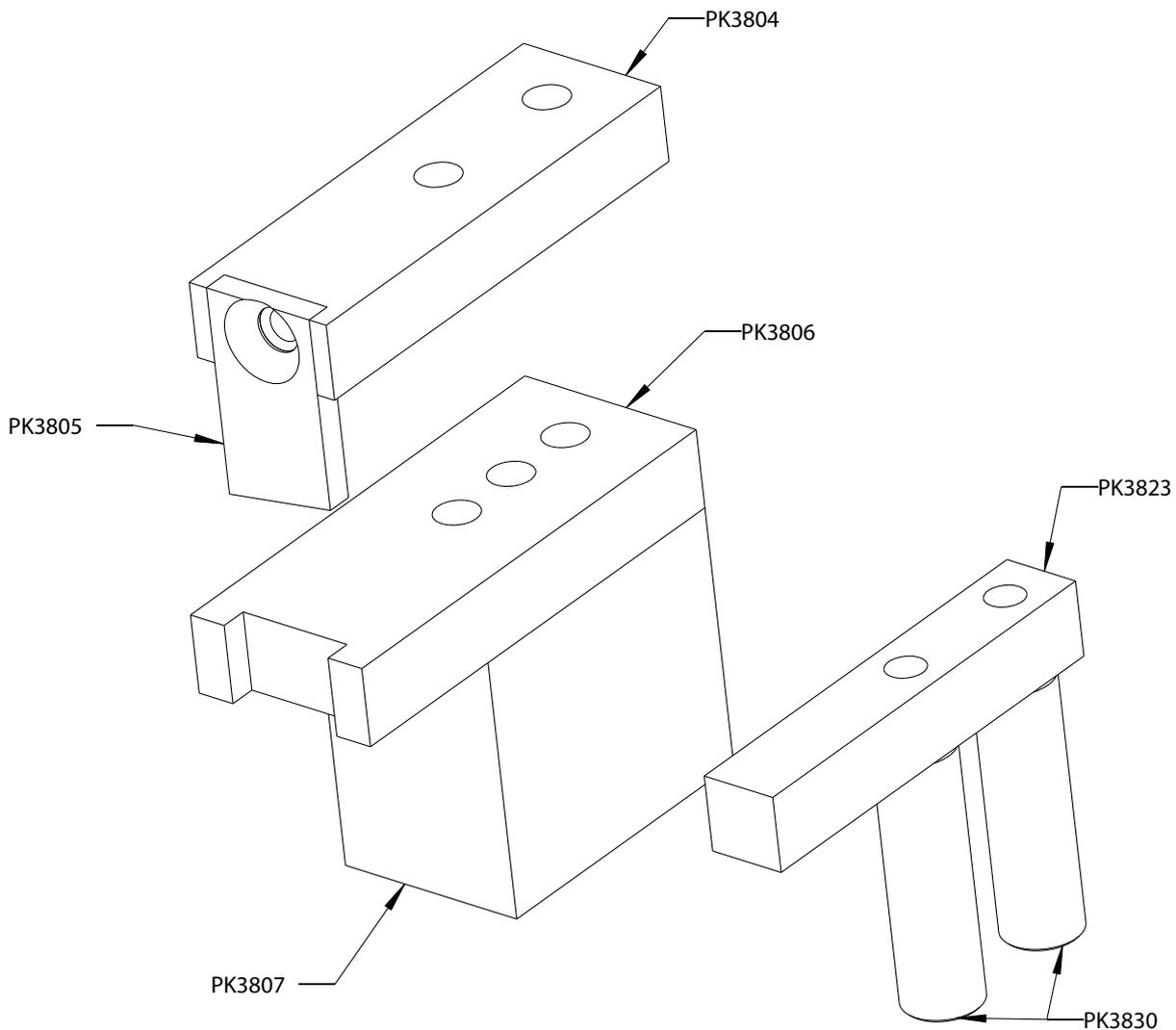


CONJUNTO 01: DESAGOTES

POK3/8 RV 08/2015



Códigos Repuestos



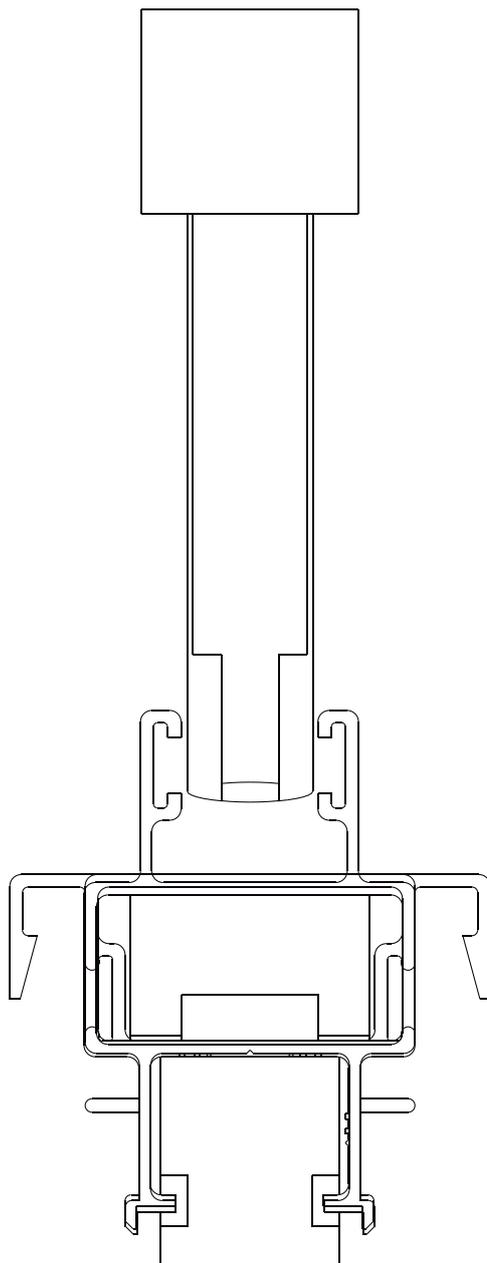
3/8 Herrero

PUNZONADORA MANUAL

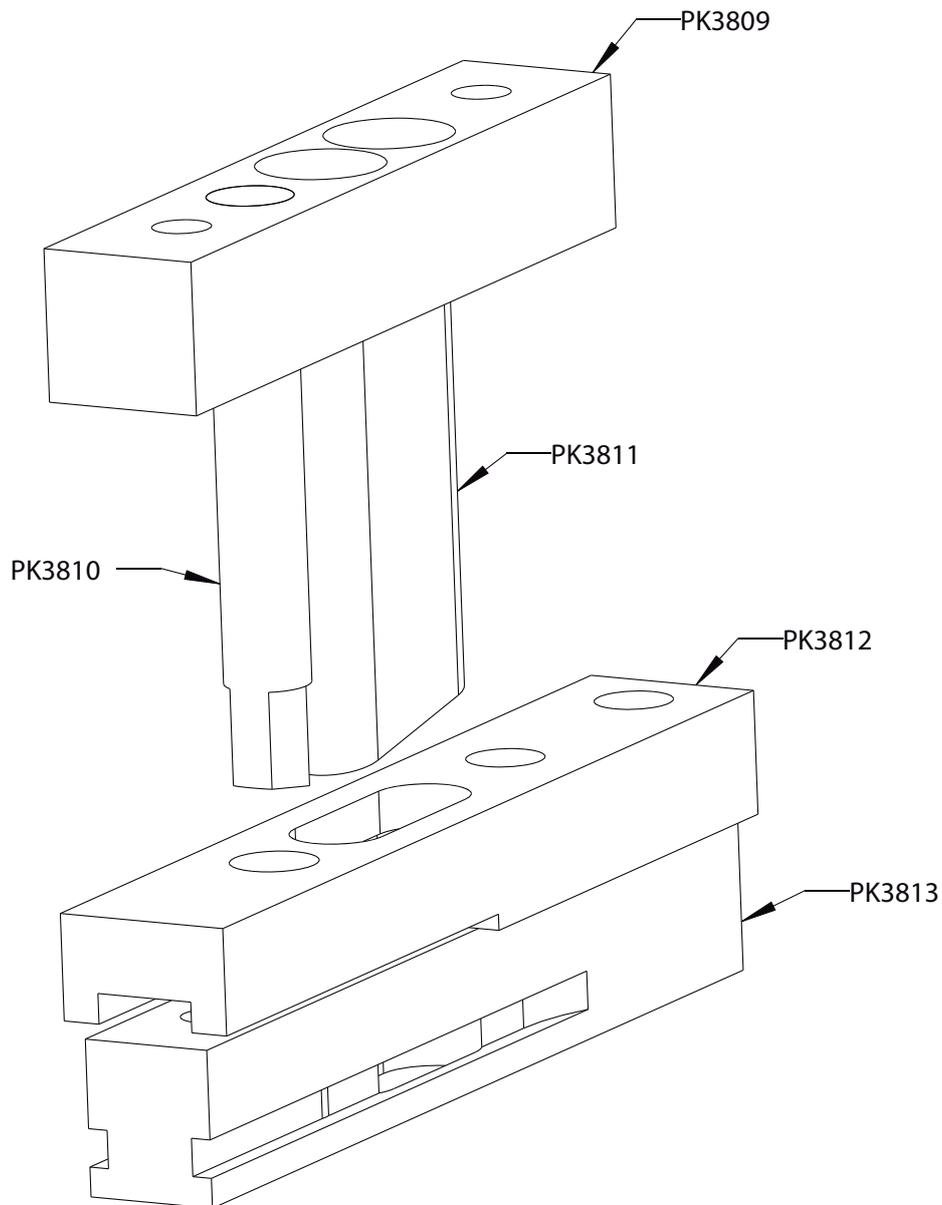


CONJUNTO 02: RANURA LARGA 3 Y 4

POK3/8 RV 08/2015



Códigos Repuestos



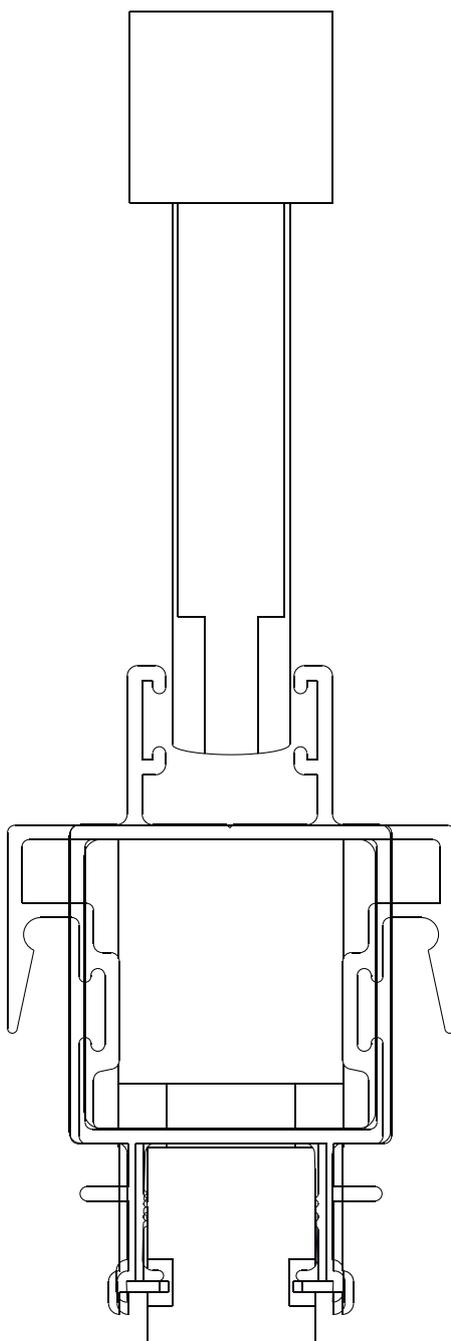
3/8 Herrero

PUNZONADORA MANUAL

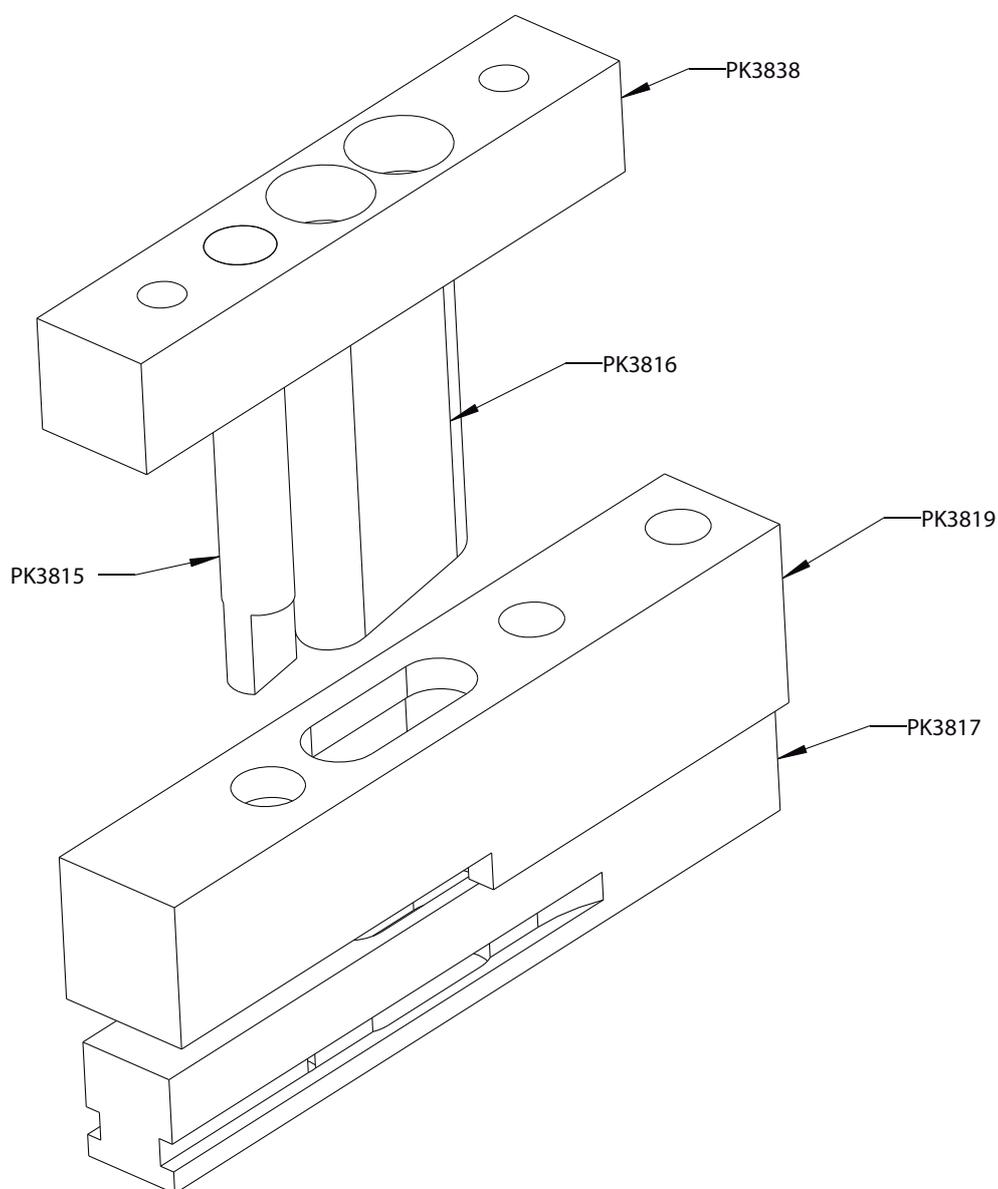


CONJUNTO 03: RANURA LARGA 53 Y 54

POK3/8 RV 08/2015



Códigos Repuestos



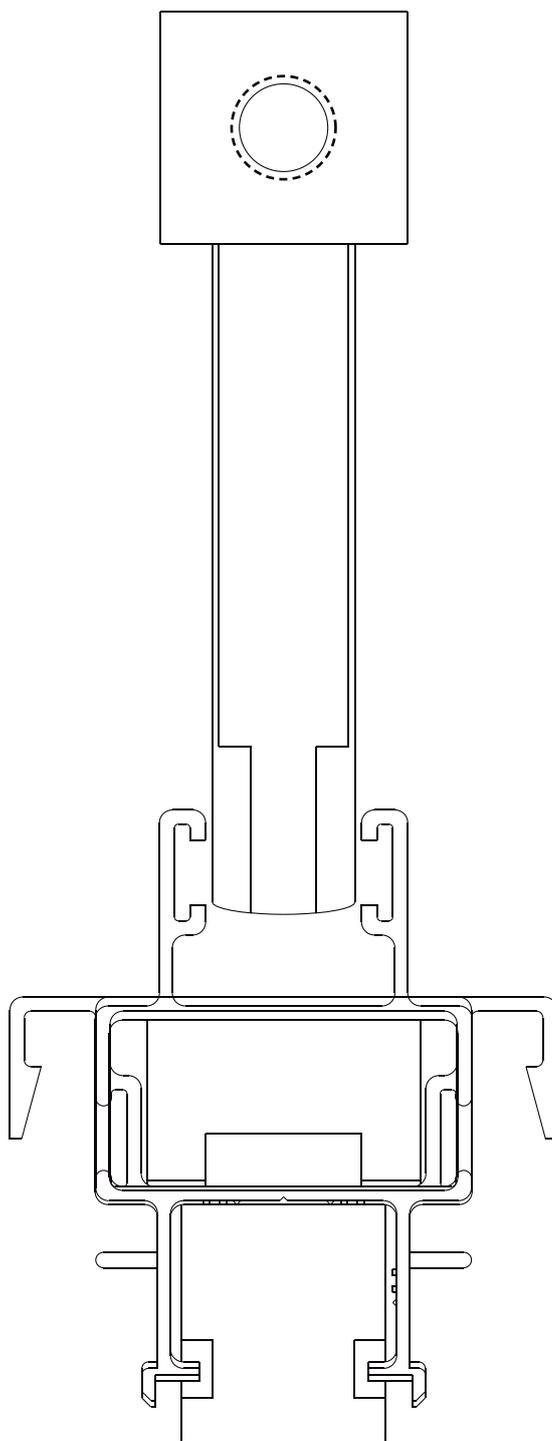
3/8 Herrero

PUNZONADORA MANUAL

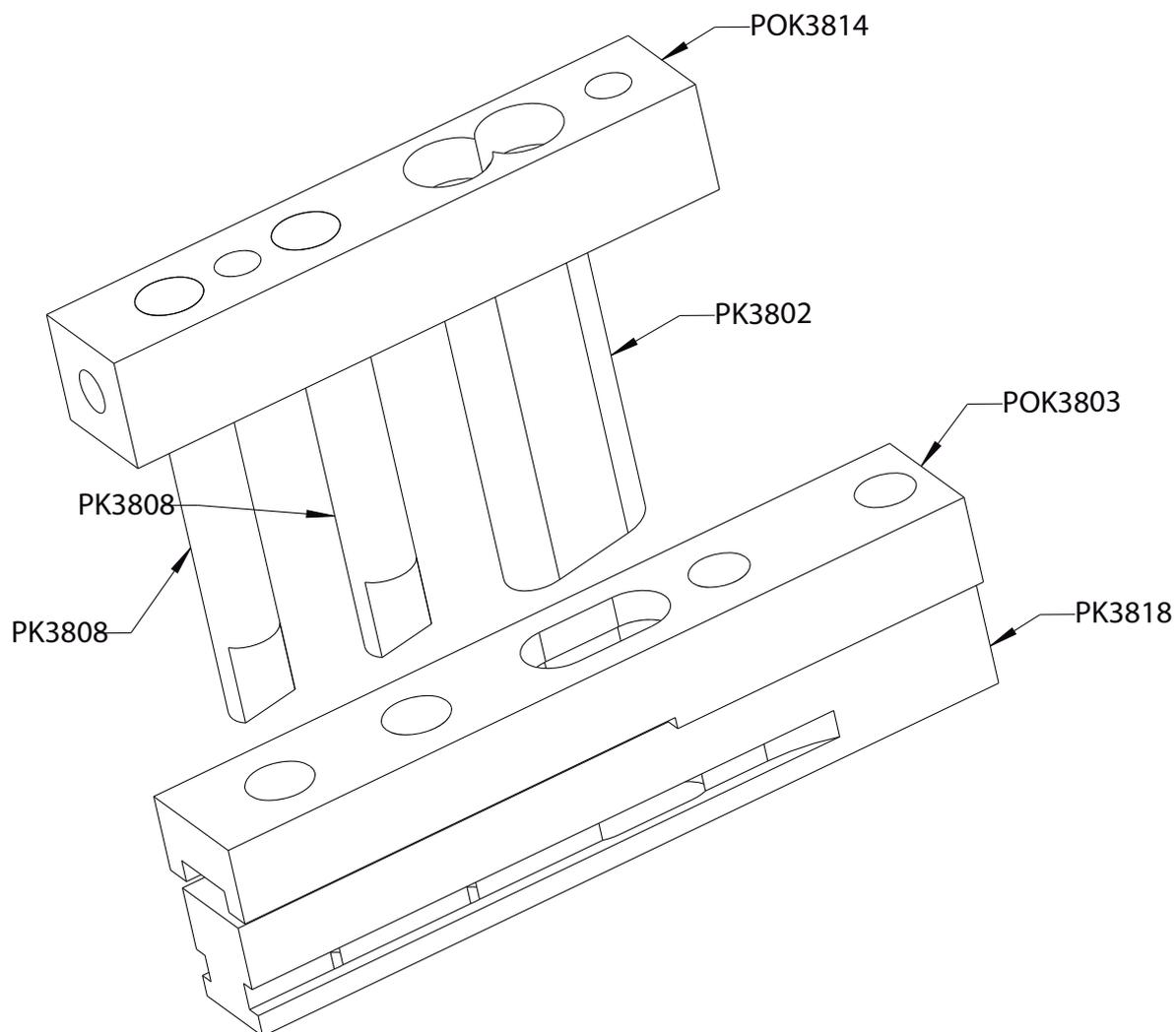


CONJUNTO 04: RANURA CORTA 3 Y 4

POK3/8 RV 08/2015



Códigos Repuestos



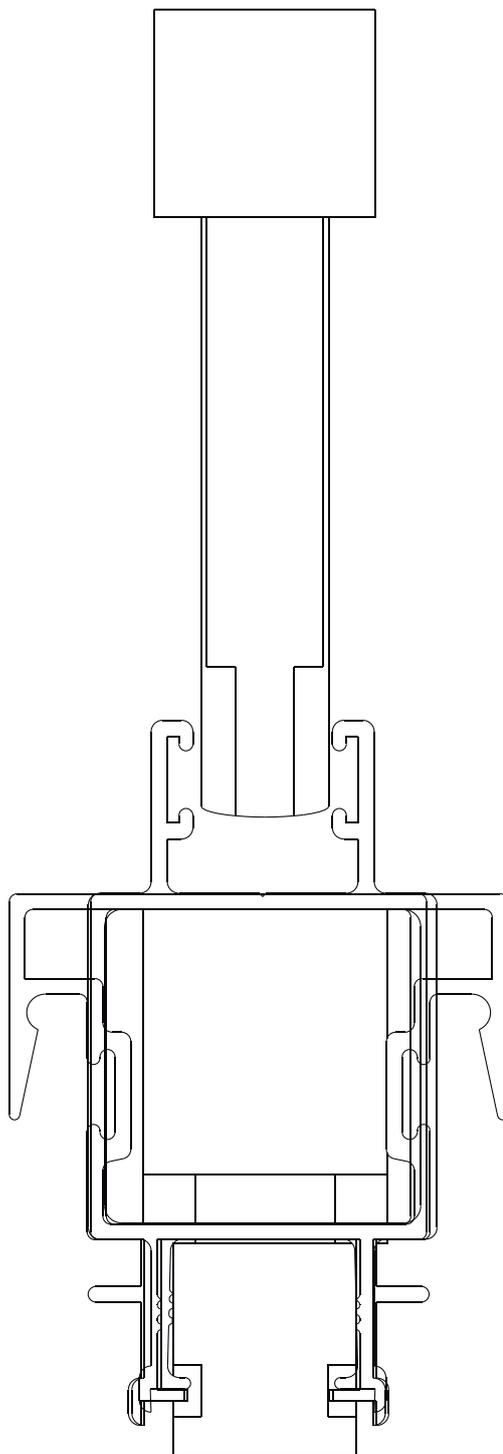
3/8 Herrero

PUNZONADORA MANUAL

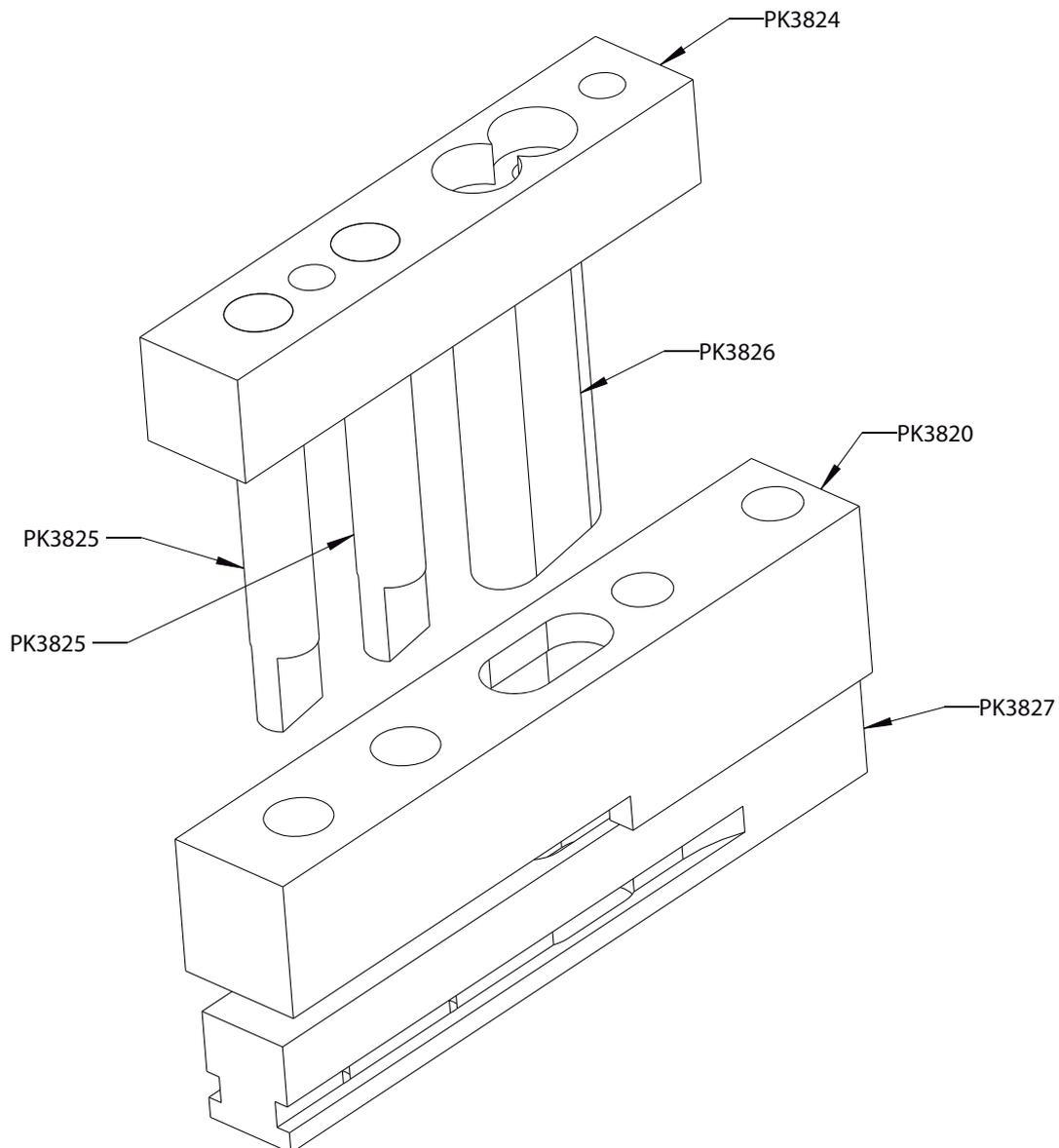


CONJUNTO 05: RANURA CORTA 53 Y 54

POK3/8 RV 08/2015

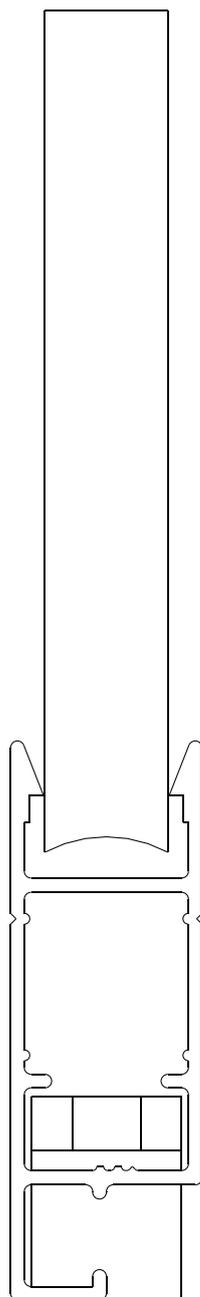


Códigos Repuestos

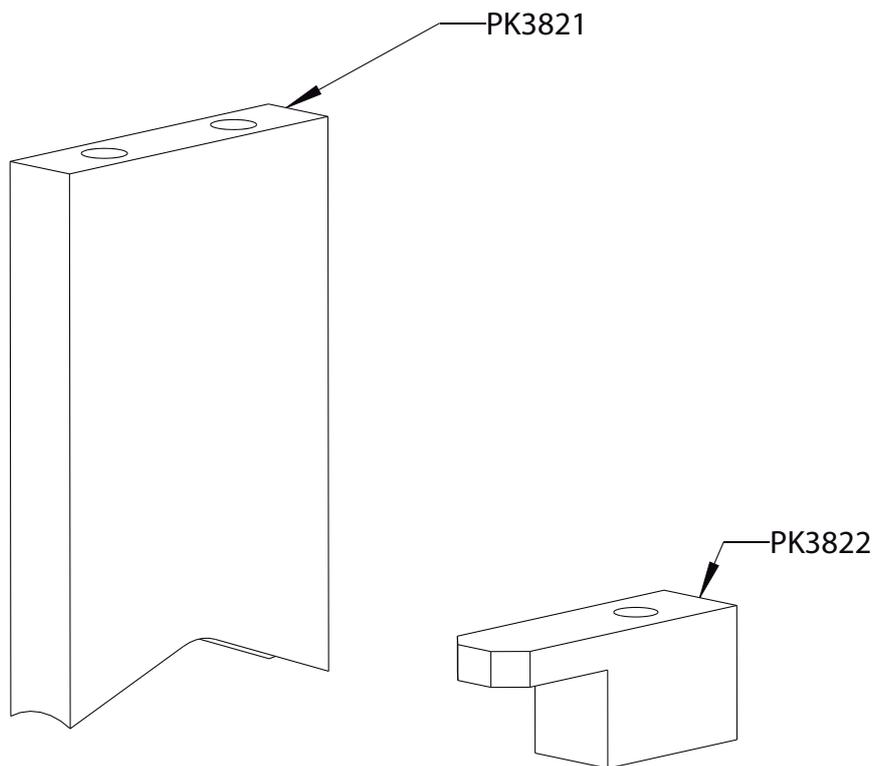


CONJUNTO 06: MOSQUITERO

POK3/8 RV 08/2015



Códigos Repuestos





CAMBIO DE PUNZONES/MATRICES. Recomendaciones de Colocación

A continuación detallamos pasos básicos a tener en cuenta en la colocación de repuestos de matricería

- 1) Hay punzones y matrices que están tirados por tornillos desde abajo. Para retirarlos se deberá separar la matriz principal (la que contiene todos los conjuntos y están unidos por las columnas) del cuerpo de accionamiento. Una vez hecho esto se procede a sacar los tornillos que sujetan la pieza cuidando de no golpear ni correr los demás conjuntos existentes a los costados.
- 2) Una vez retirada la pieza defectuosa, limpiar perfectamente la superficie donde apoyarán las piezas nuevas a fin de evitar desviaciones o inclinaciones inadecuadas. Una vez que está limpia la superficie de apoyo, colocar la pieza nueva y arrimar los tornillos.
- 3) Antes de dar el ajuste final a la pieza, se debe probar que esté alineada y no choque contra la matriz ó los punzones. Una vez que está seguro y probó el accionamiento en seco (sin mecanizar perfil) y las piezas nuevas no chocan y están alineadas correctamente, puede proceder a dar el ajuste final. La forma de hacerlo es colocar el punzón (cortante) en la matriz (hembra) y luego ajustar los tornillos. La alineación es fundamental y necesaria para que la pieza funcione bien. Si tiene alguna duda en la colocación o la alineación, **PONGASE EN CONTACTO CON OK INDUSTRIAL** antes de poner en funcionamiento de la máquina.
- 4) Otro tema muy importante es lubricación continua de las piezas-componente de las máquinas. A mejor lubricación y mantenimiento, mayor vida útil tendrá. Es recomendable lubricar constantemente los punzones y matrices y esto se puede hacer simplemente con un pincel y aceite común tipo SAE 40.
- 5) Se recomienda realizar afilado periódico a las matrices y punzones más utilizados. Esto es a fin de evitar roturas por falta de filo. Ud. notará que hace falta afilar cuando los punzones dejan rebaba en el perfil y también cuando los filos de matrices y punzones están redondeados.

Siempre le recordamos que ante cualquier duda ó inquietud no deje de comunicarse con nosotros para que lo podamos asesorar. Nuestra línea rotativa es 0054-11-4738-2500 y nos complace recibir sus consultas.

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

Dto. Técnico
OK INDUSTRIAL SRL



Management
System
ISO 9001:2008

www.tuv.com
ID 9108624322

POK3/8 RV 082015

