

OK INDUSTRIAL

EQUIPAMIENTO INTEGRAL PARA CARPINTERIAS DE ALUMINIO Y PVC



Management
System
ISO 9001:2008

www.tuv.com
ID 9108624322



POK A30 NEW

Prensa Neumática
con Matriz Giratoria

MANUAL
DE USUARIO

RV 02/2016
POK A30 NEW

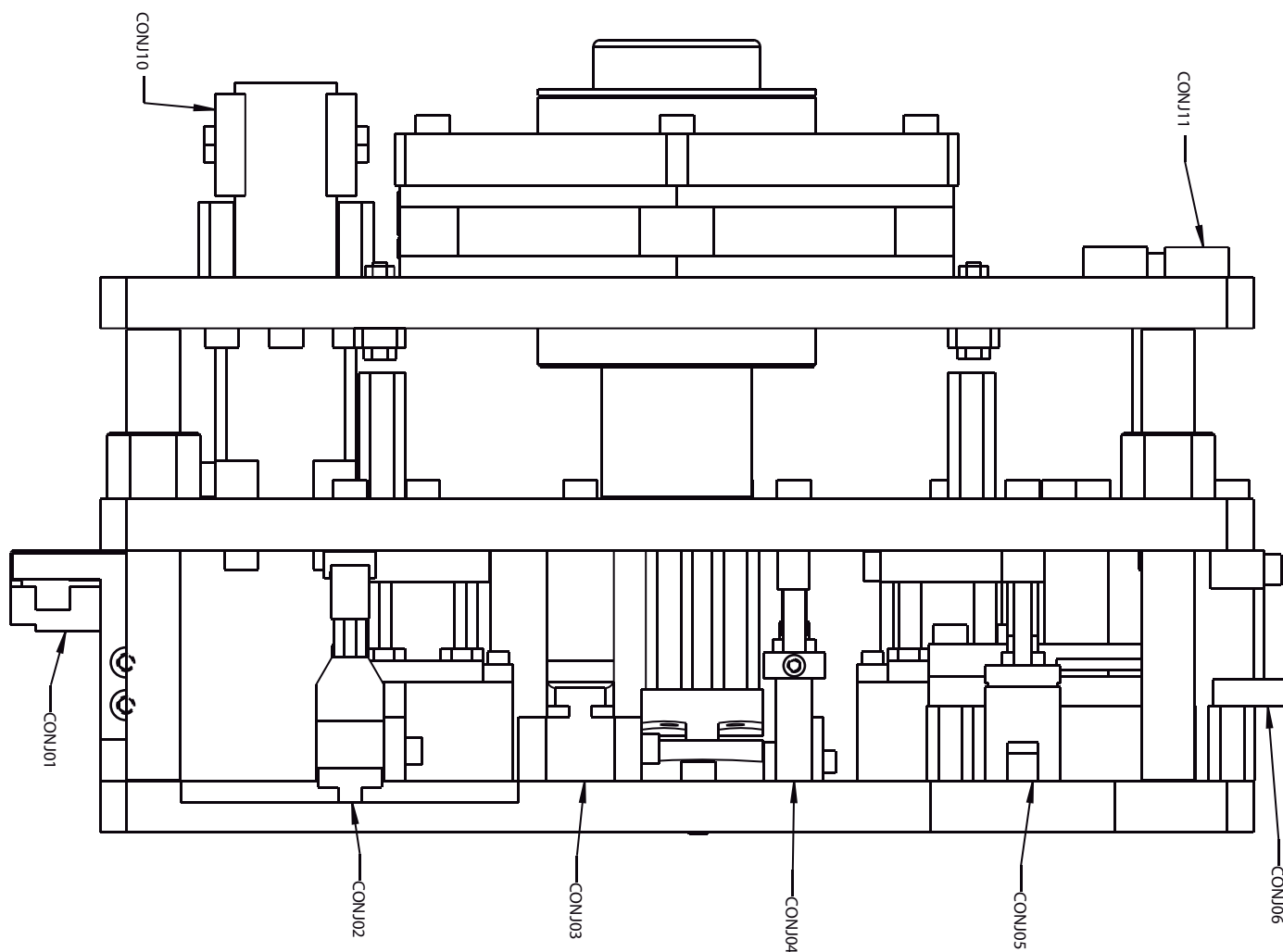
POK A30 NEW

Prensa Neumática



MATRIZ VISTA FRONTAL

POK A30 NEW - RV 02/2016



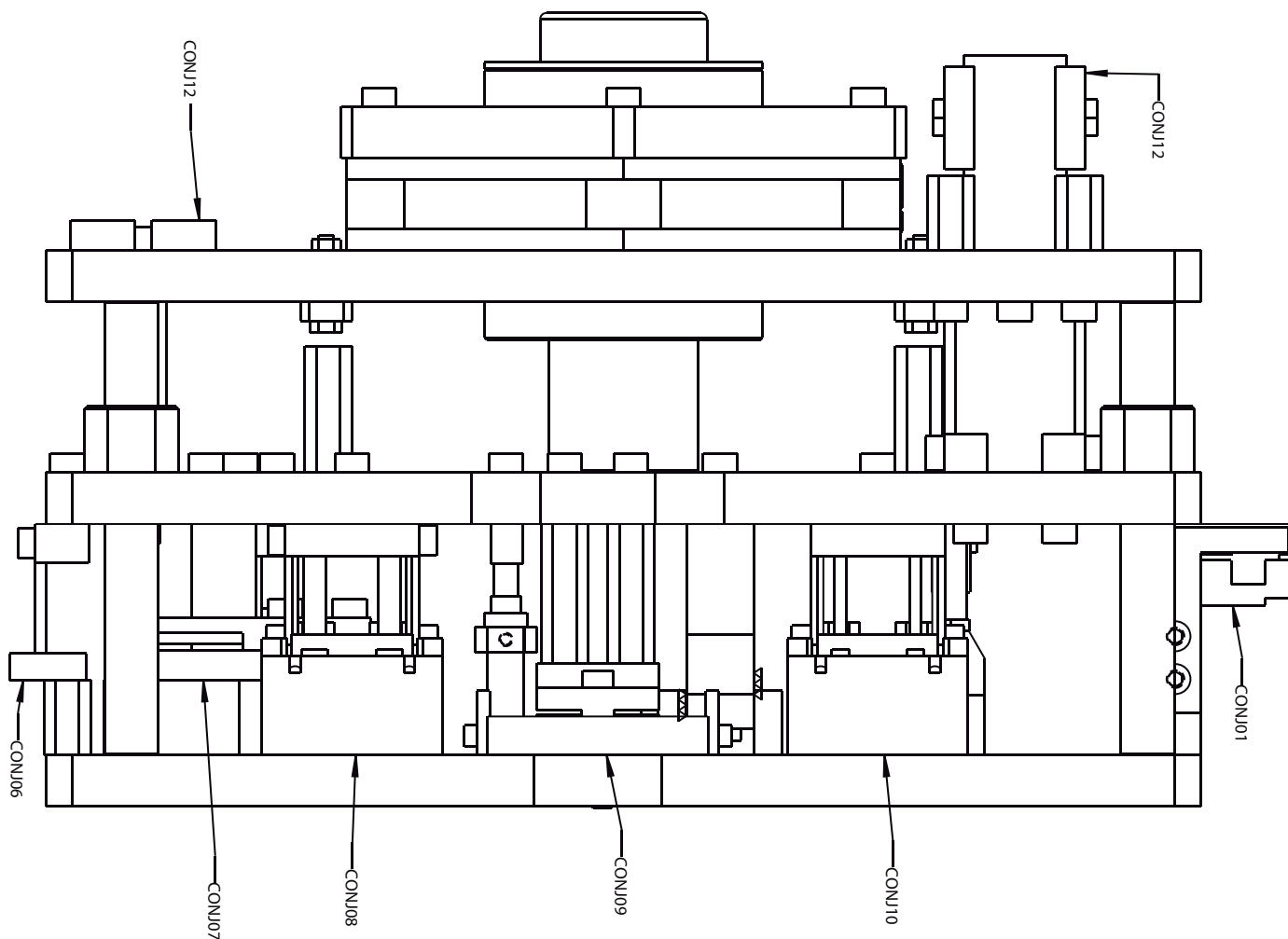
POK A30 NEW

Prensa Neumática



MATRIZ VISTA TRASERA

POK A30 NEW - RV 02/2016



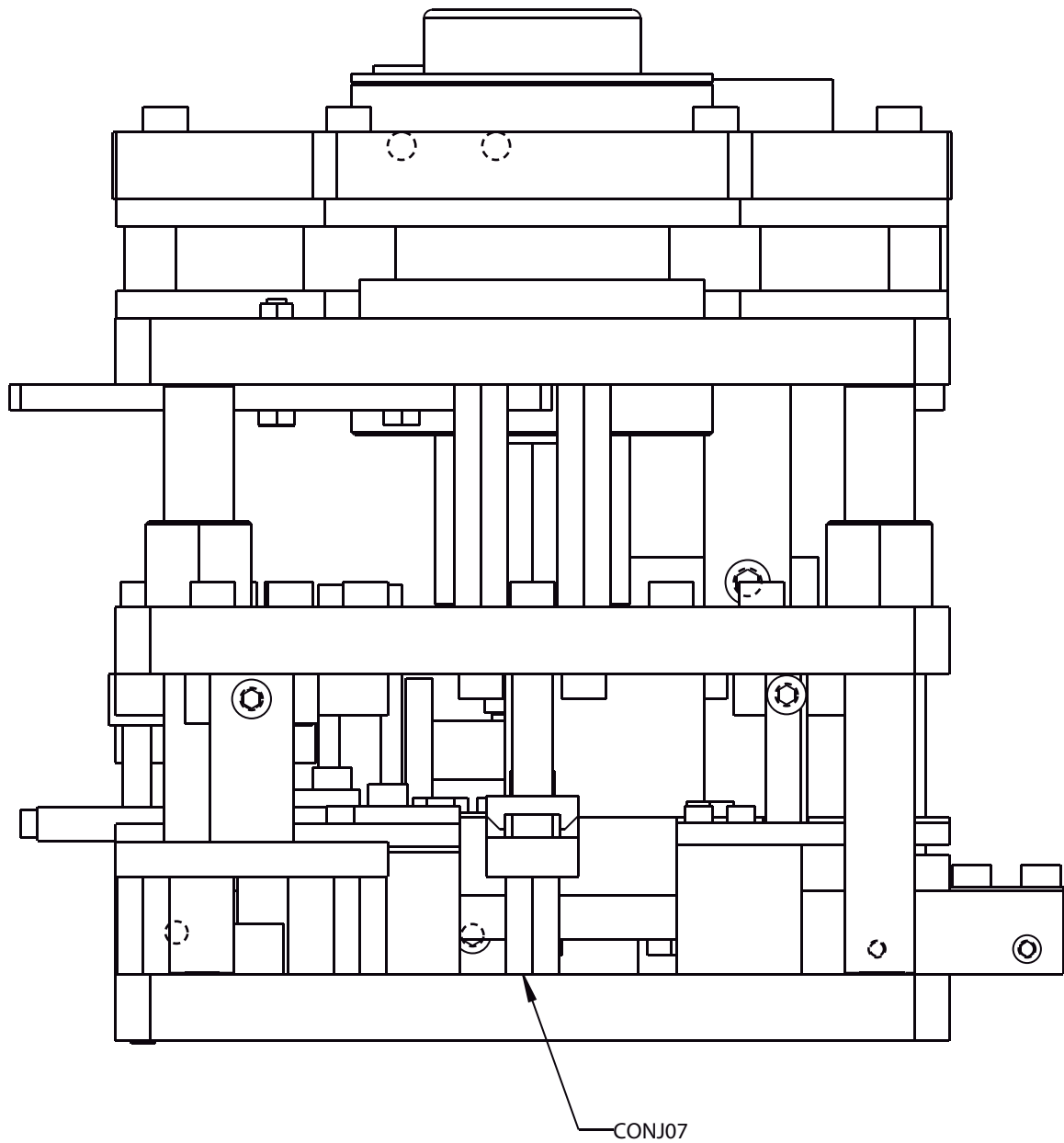
POK A30 NEW

Prensa Neumática



MATRIZ VISTA LATERAL

POK A30 NEW - RV 02/2016



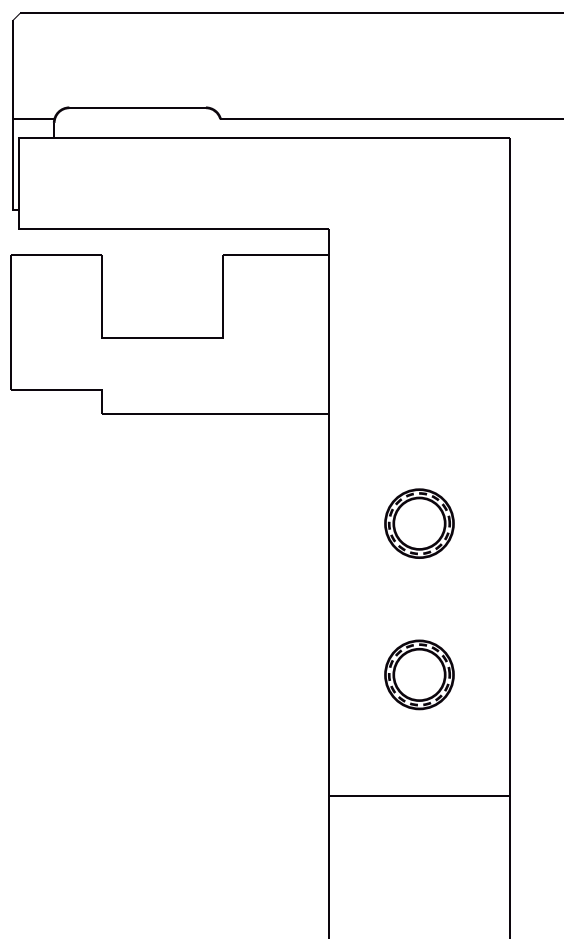
POK A30 NEW

Prensa Neumática



CONJUNTO 01: DESAGOTE MARCO

POK A30 NEW - RV 02/2016



POK A30 NEW

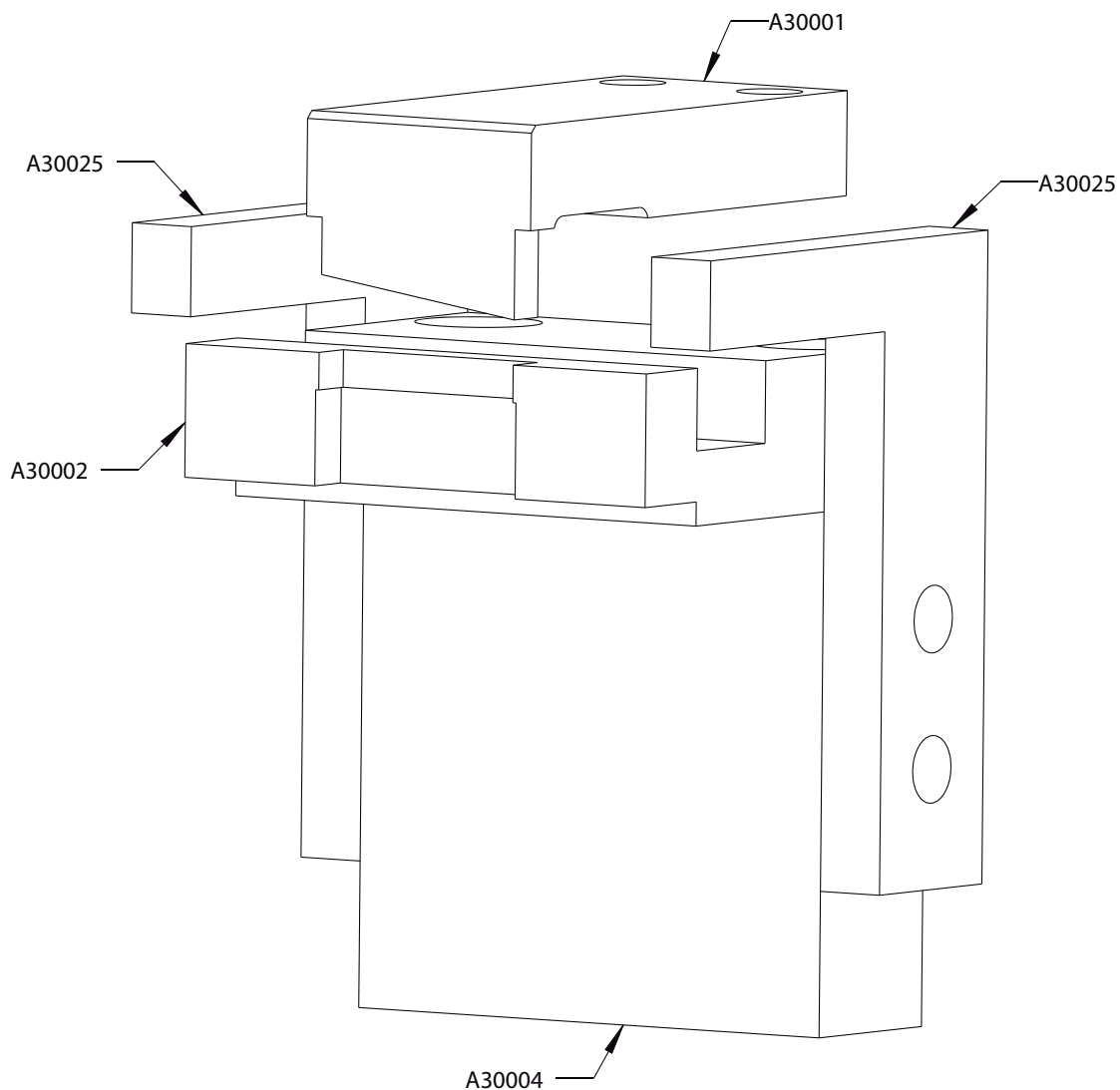
Prensa Neumática



CONJUNTO 01: DESAGOTE MARCO

POK A30 NEW - RV 02/2016

PIEZAS CODIFICADAS



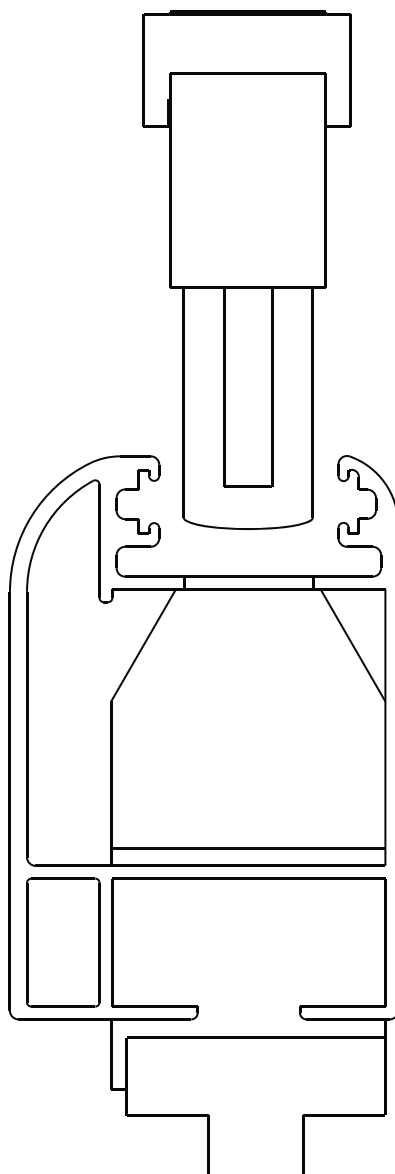
POK A30 NEW

Prensa Neumática



CONJUNTO 02: ALOJAMIENTO DE TORNILLOS Y PASAGUIA HOJAS

POK A30 NEW - RV 02/2016



NOTA : PARA MECANIZADO ZOCALO SIMPLE FLOTAR PUNZON REDONDO DESPLAZANDO EL DADO DE FLOTACION HACIA ATRAS (A3006)
PARA ZOCALO DOBLE DESPLAZAR EL DADO FLOTANTE HACIA ADELANTE.

PARA MECANIZAR PERFIL 6034 COLOCAR SUPLEMENTO A30035 A LA DERECHA O LA IZQUIERDA SEGUN CORRESPONDA

<< IMPORTANTE

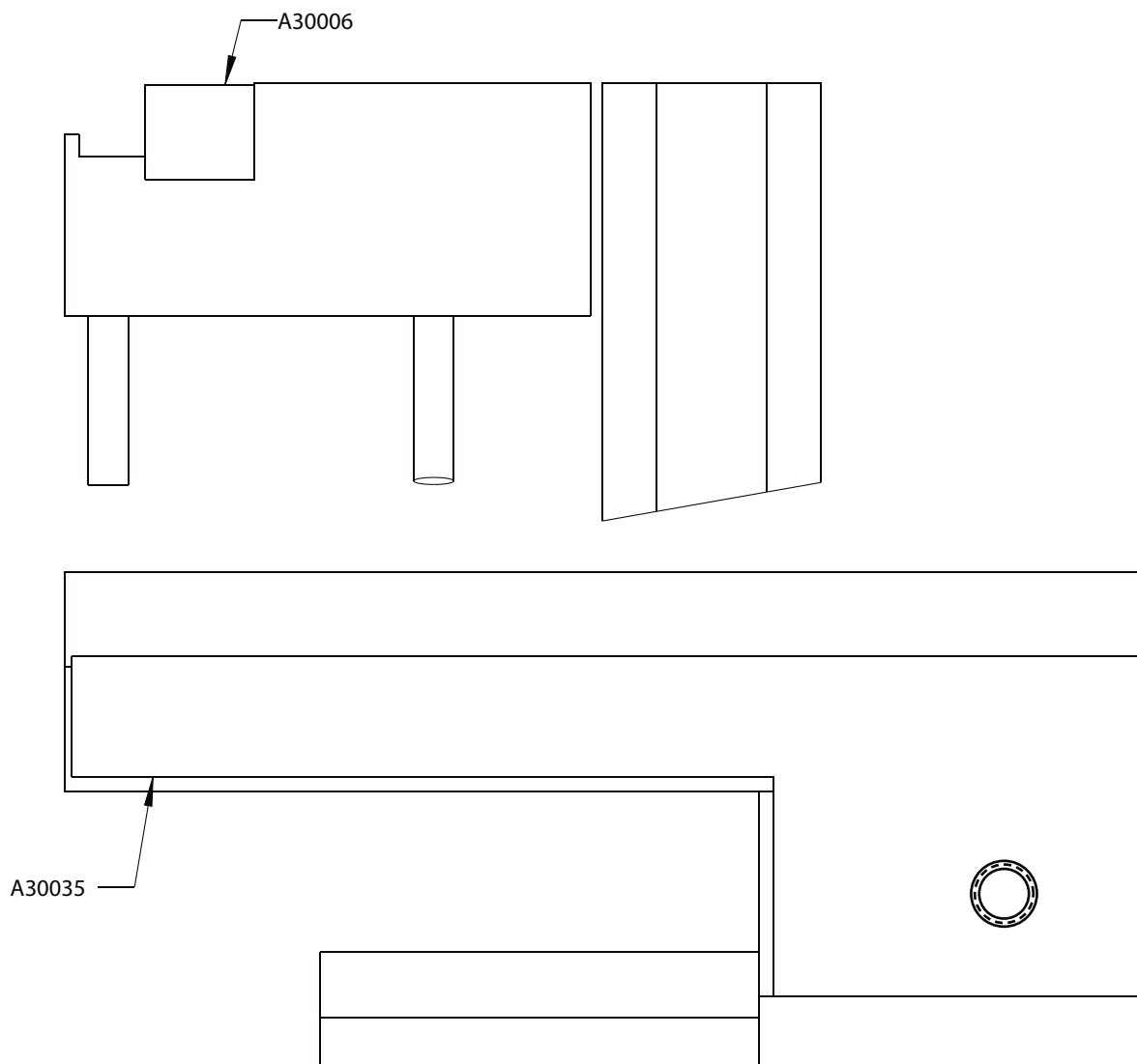
POK A30 NEW

Prensa Neumática



CONJUNTO 02: ALOJAMIENTO DE TORNILLOS Y PASAGUIA HOJAS

POK A30 NEW - RV 02/2016



NOTA : PARA MECANIZADO ZOCALO SIMPLE FLOTAR PUNZON REDONDO DESPLAZANDO EL DADO DE FLOTACION HACIA ATRAS (A3006)
PARA ZOCALO DOBLE DESPLAZAR EL DADO FLOTANTE HACIA ADELANTE.

PARA MECANIZAR PERFIL 6034 COLOCAR SUPLEMENTO A30035 A LA DERECHA O LA IZQUIERDA SEGUN CORRESPONDA

<< IMPORTANTE

POK A30 NEW

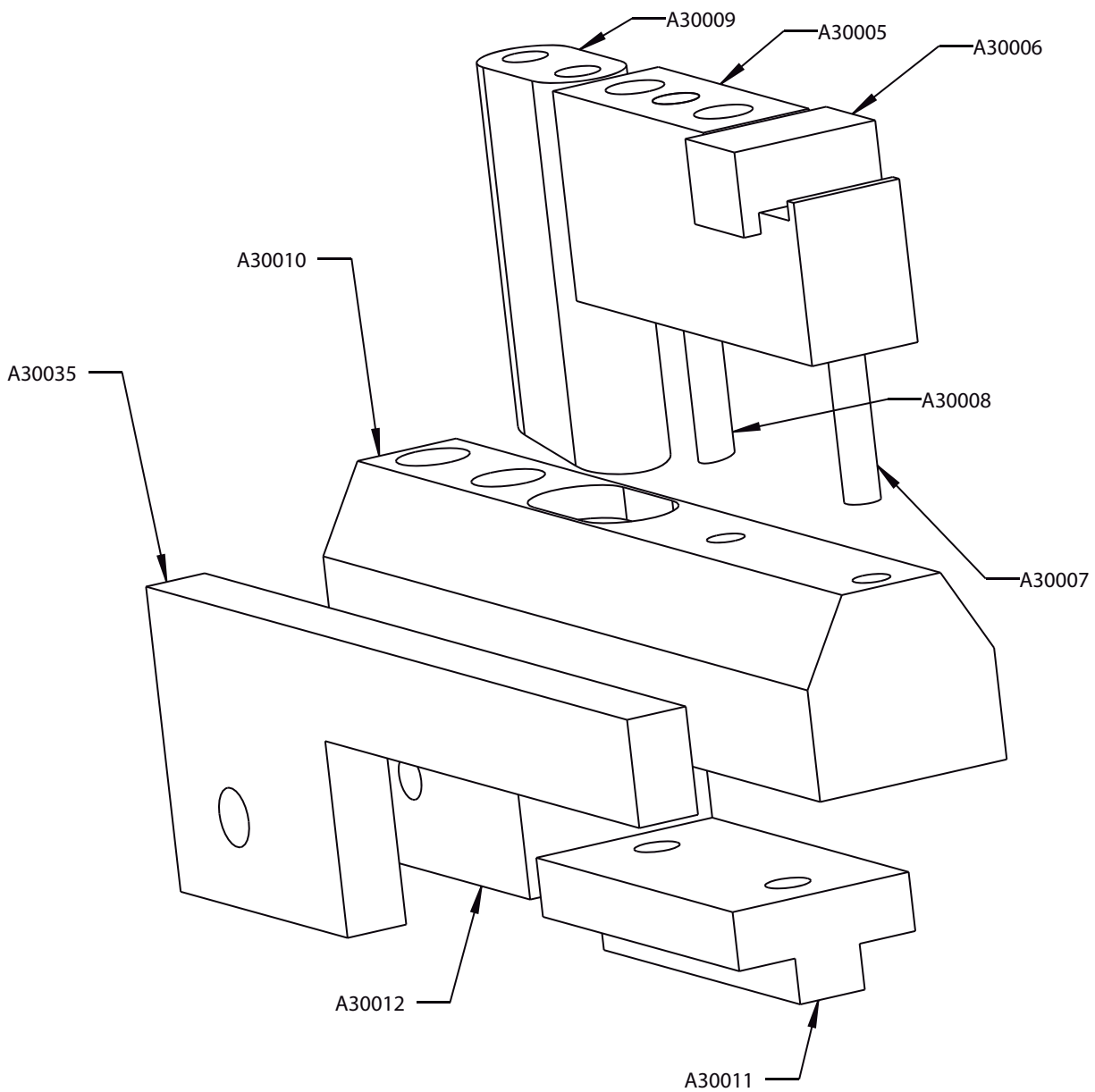
Prensa Neumática



CONJUNTO 02: ALOJAMIENTO DE TORNILLOS Y PASAGUIA HOJAS

POK A30 NEW - RV 02/2016

PIEZAS CODIFICADAS



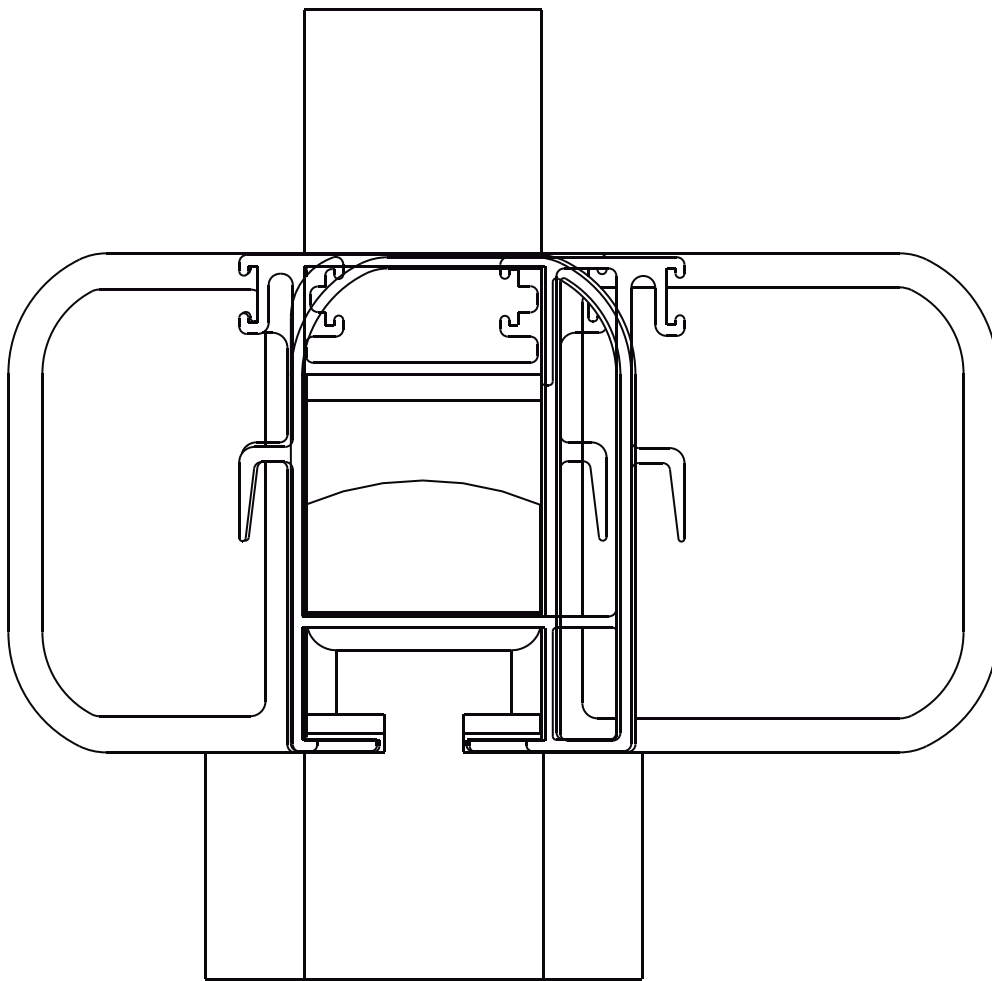
POK A30 NEW

Prensa Neumática



CONJUNTO 03: VACIADO HOJAS

POK A30 NEW - RV 02/2016



NOTA : PARA ZOCALO SIMPLE UN SOLO GOLPE DE 65 mm. PARA ZOCALO DOBLE EN DOS GOLPES ,
1er. GOLPE A 65 mm Y 2do GOLPE 110 mm.
IMPORTANTE PRIMERO MECANIZAR EN CONJ02

<< IMPORTANTE

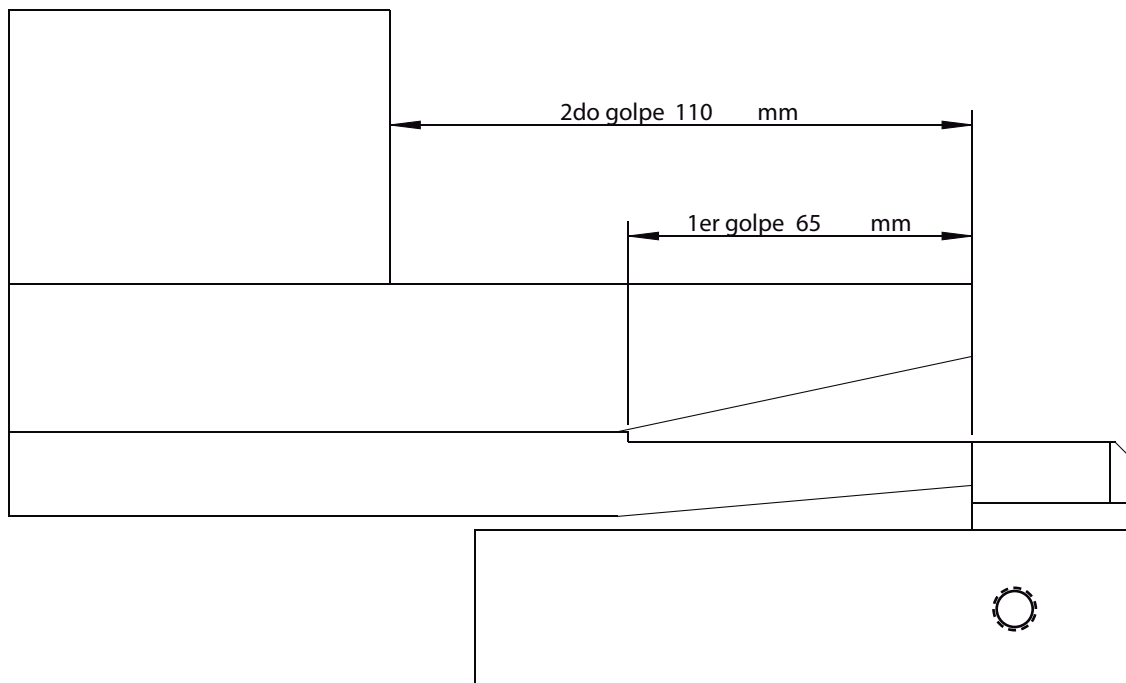
POK A30 NEW

Prensa Neumática



CONJUNTO 03: VACIADO HOJAS

POK A30 NEW - RV 02/2016



NOTA : PARA ZOCALO SIMPLE UN SOLO GOLPE DE 65 mm. PARA ZOCALO DOBLE EN DOS GOLPES ,
1er. GOLPE A 65 mm Y 2do GOLPE 110 mm.
IMPORTANTE PRIMERO MECANIZAR EN CONJ02

<< IMPORTANTE

POK A30 NEW

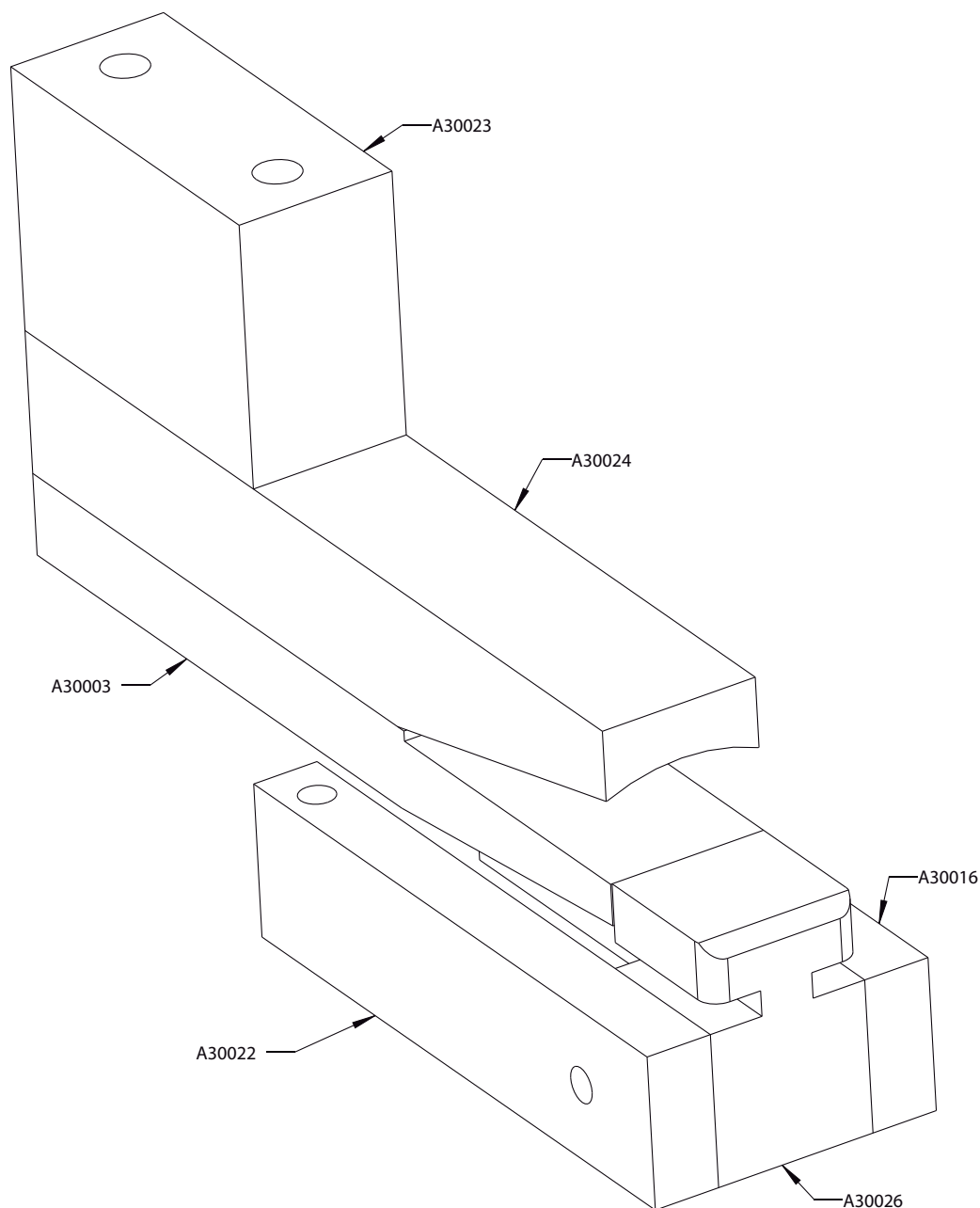
Prensa Neumática



CONJUNTO 03: VACIADO HOJAS

POK A30 NEW - RV 02/2016

PIEZAS CODIFICADAS



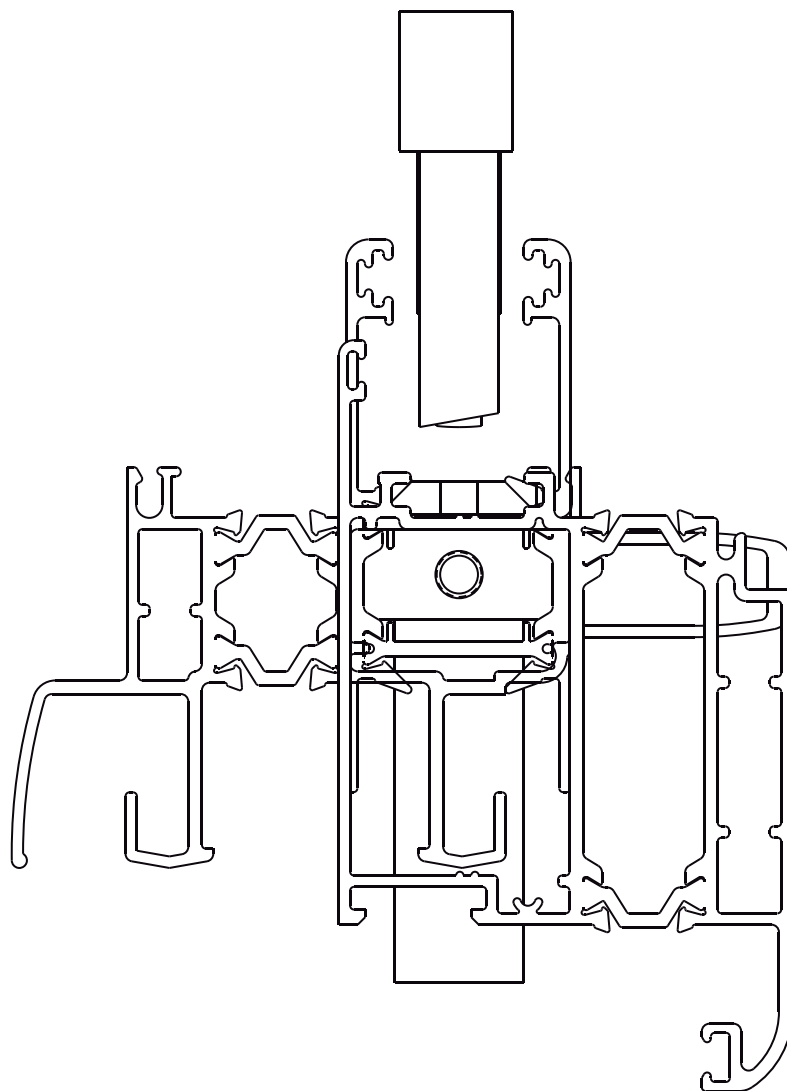
POK A30 NEW

Prensa Neumática



CONJUNTO 04: ESCUADRA RPT

POK A30 NEW - RV 02/2016



- PARA HOJA CORREDIZA RPT SACAR HORQUILLA , PARA EL RESTO DE LOS PERFILES USAR CON HORQUILLA

<< IMPORTANTE

POK A30 NEW

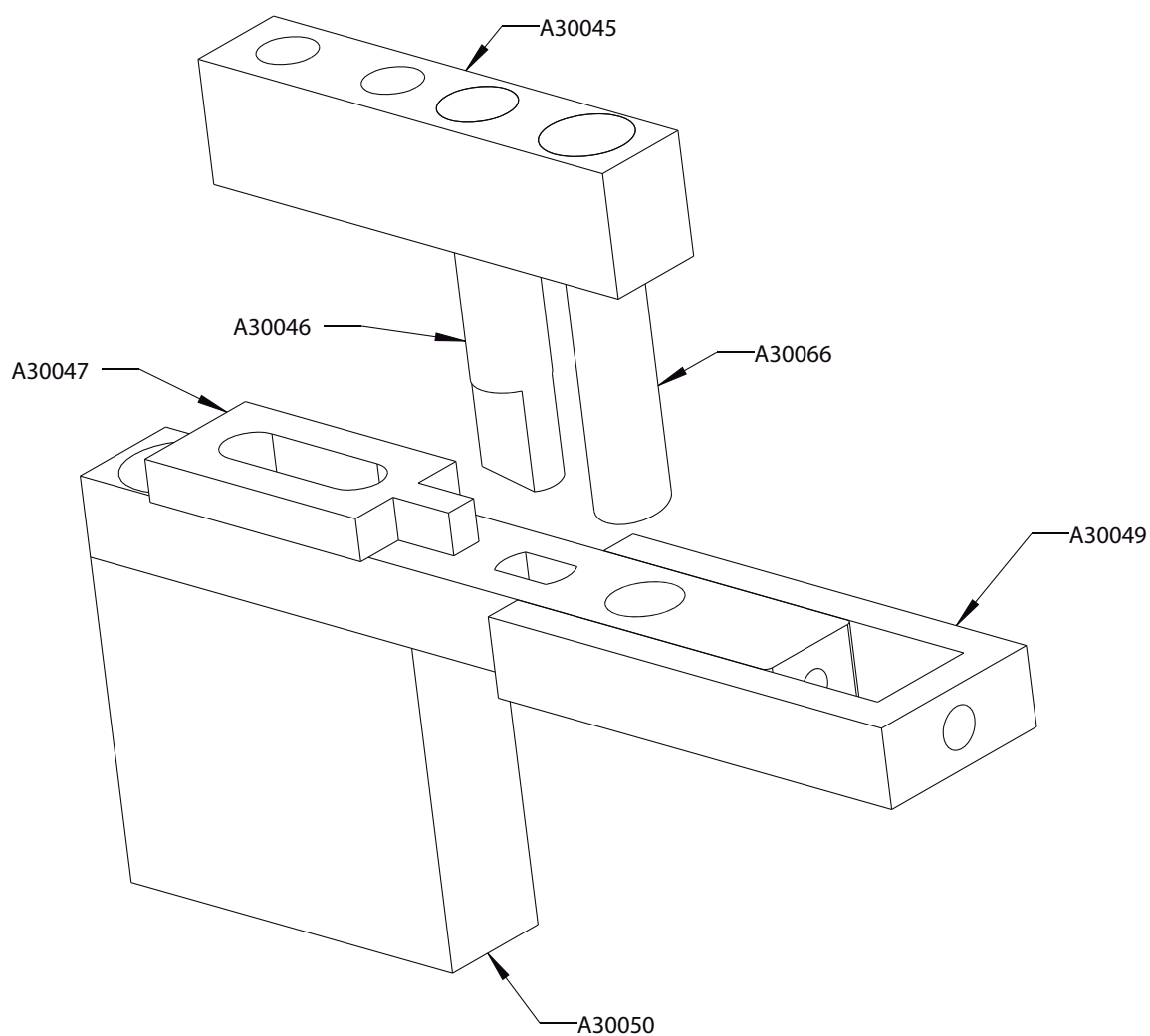
Prensa Neumática



CONJUNTO 04: ESCUADRA RPT

POK A30 NEW - RV 02/2016

PIEZAS CODIFICADAS



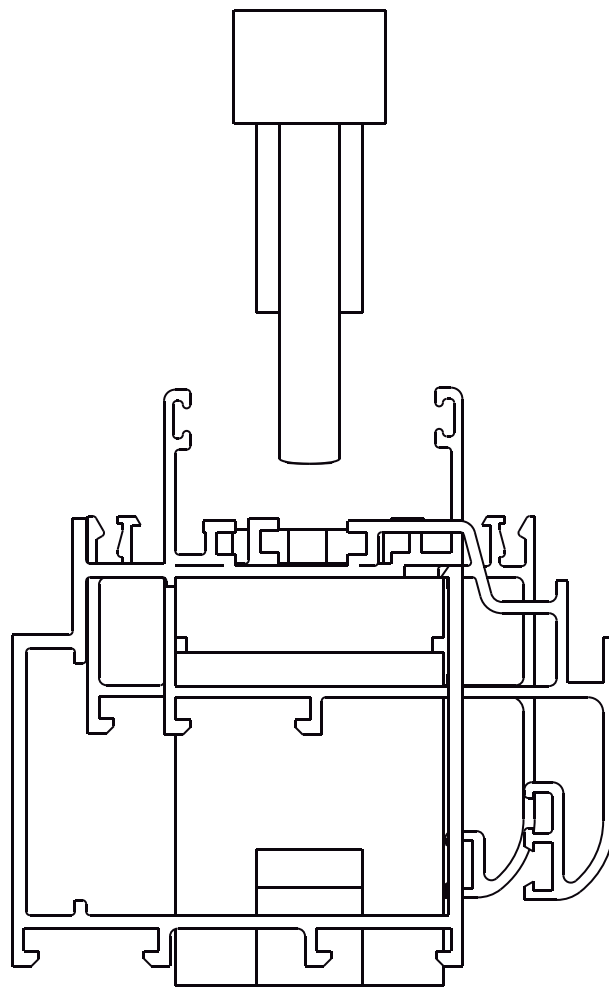
POK A30 NEW

Prensa Neumática



CONJUNTO 05: ESCUADRA

POK A30 NEW - RV 02/2016



POK A30 NEW

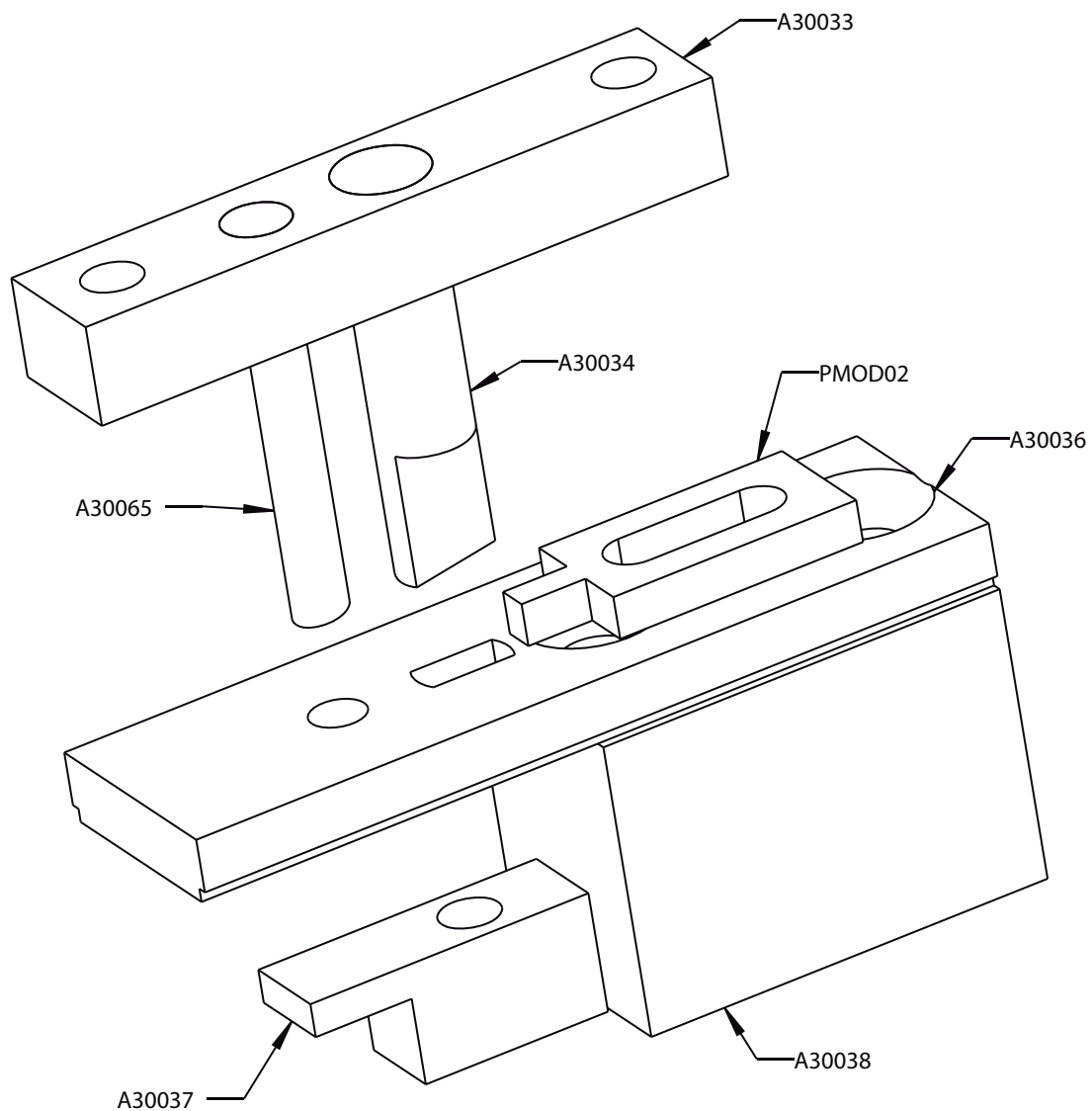
Prensa Neumática



CONJUNTO 05: ESCUADRA

POK A30 NEW - RV 02/2016

PIEZAS CODIFICADAS



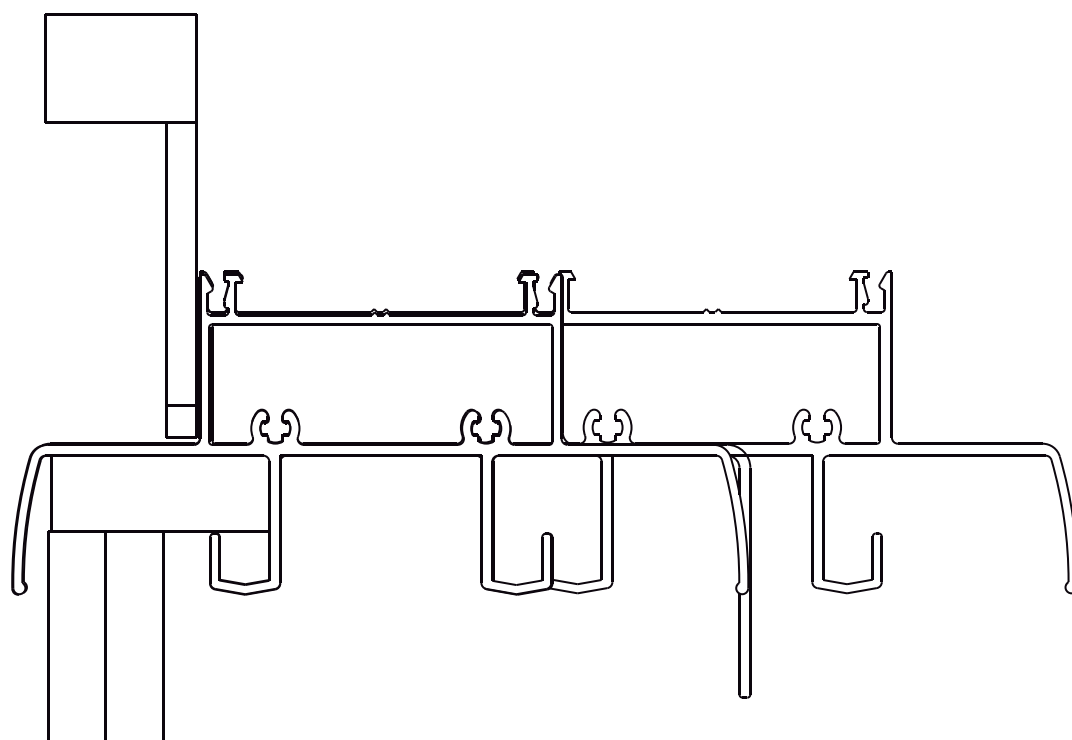
POK A30 NEW

Prensa Neumática



CONJUNTO 06: DESAGOTE MOSQUITERO

POK A30 NEW - RV 02/2016



POK A30 NEW

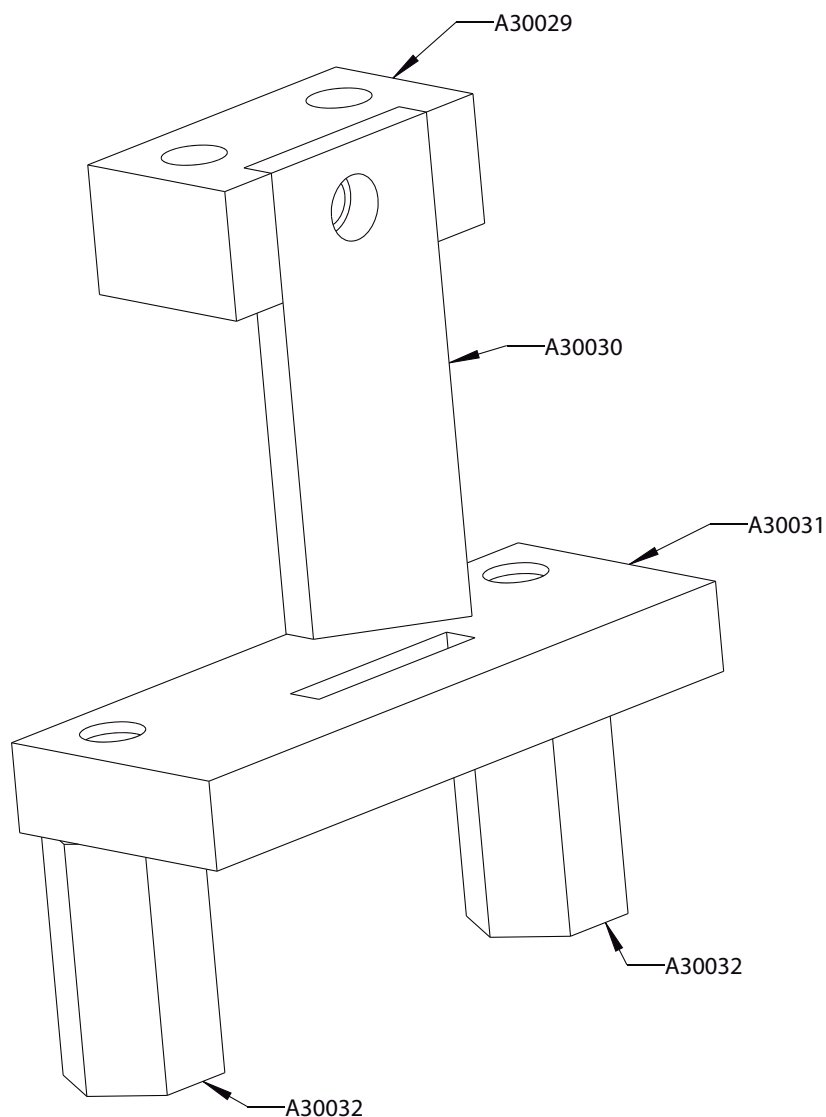
Prensa Neumática



CONJUNTO 06: DESAGOTE MOSQUITERO

POK A30 NEW - RV 02/2016

PIEZAS CODIFICADAS



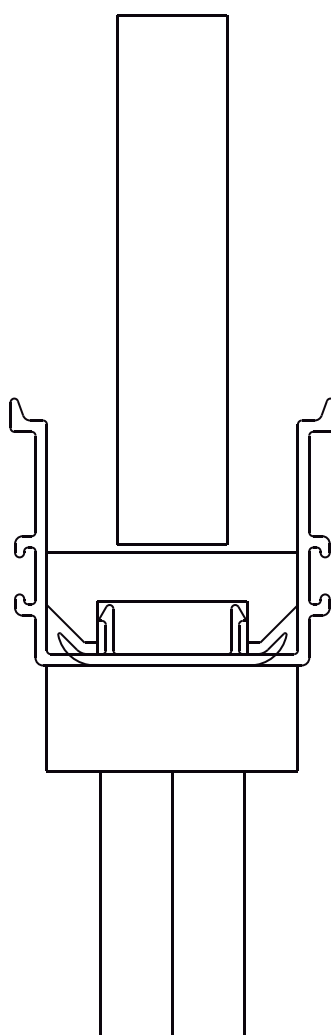
POK A30 NEW

Prensa Neumática



CONJUNTO 07: CLIP RPT

POK A30 NEW - RV 02/2016



POK A30 NEW

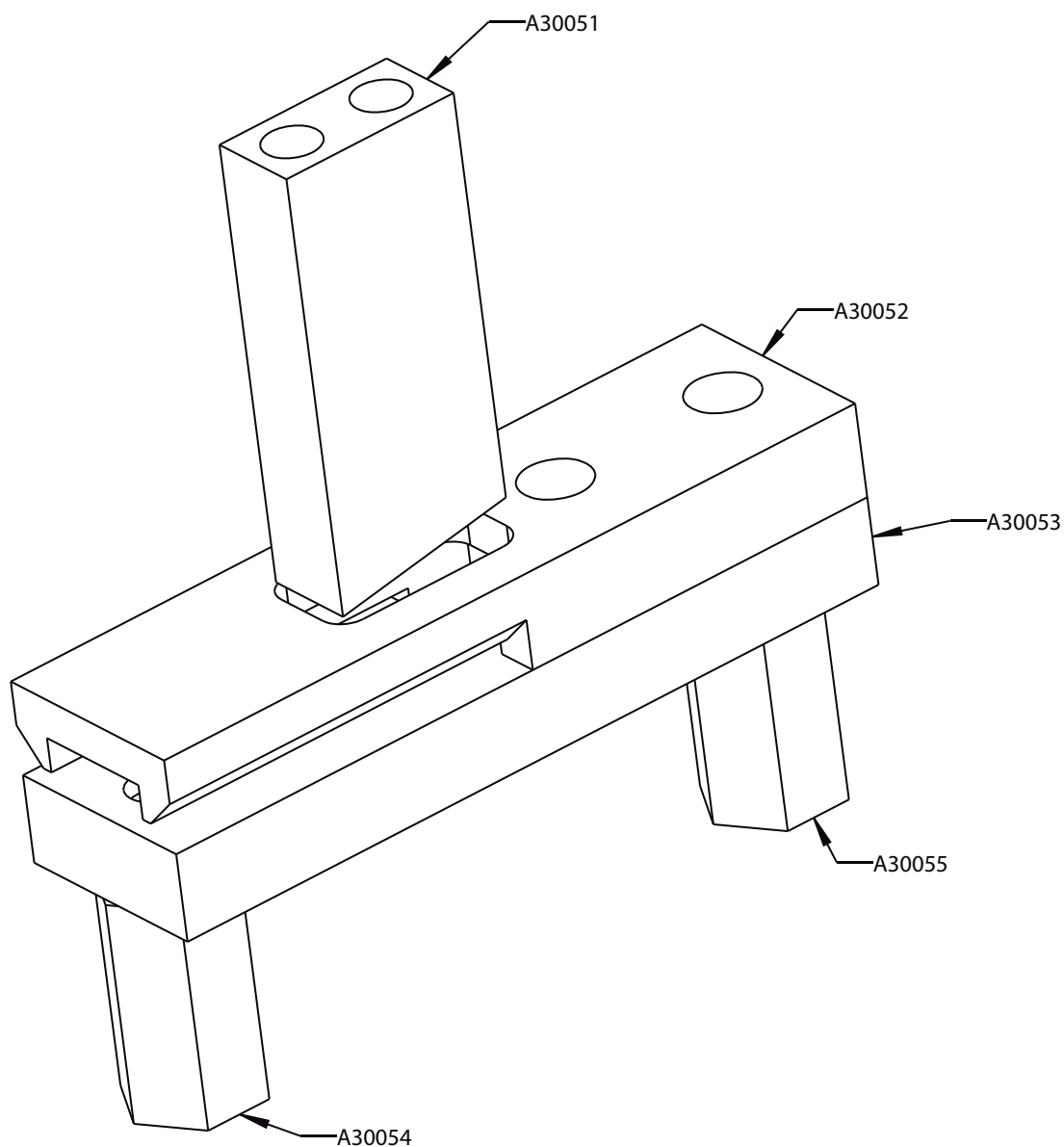
Prensa Neumática



CONJUNTO 07: CLIP RPT

POK A30 NEW - RV 02/2016

PIEZAS CODIFICADAS



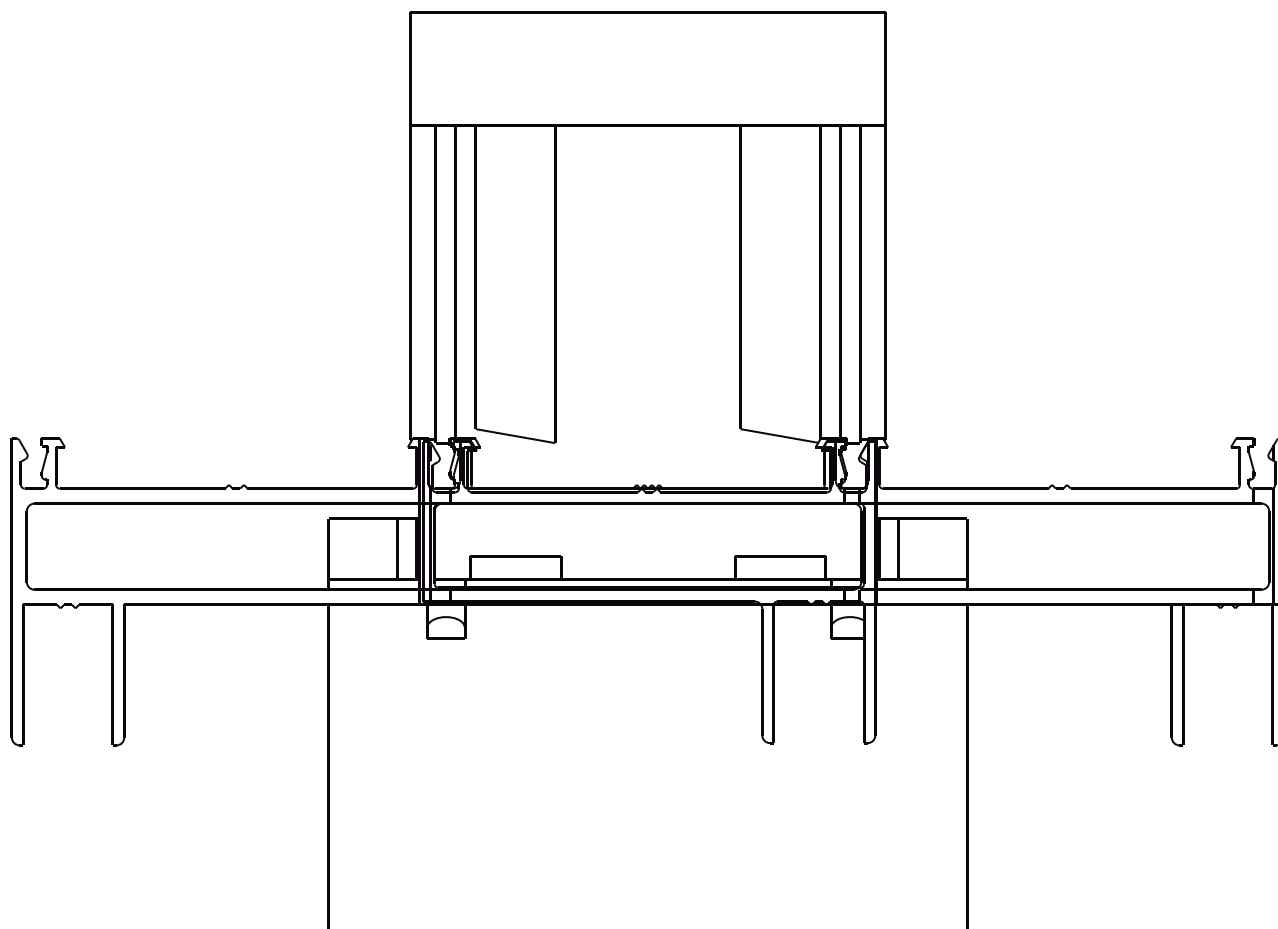
POK A30 NEW

Prensa Neumática



CONJUNTO 08: JAMBA

POK A30 NEW - RV 02/2016



PRIMERO ELIMINAR ALETAS EN CONJ09

<< IMPORTANTE

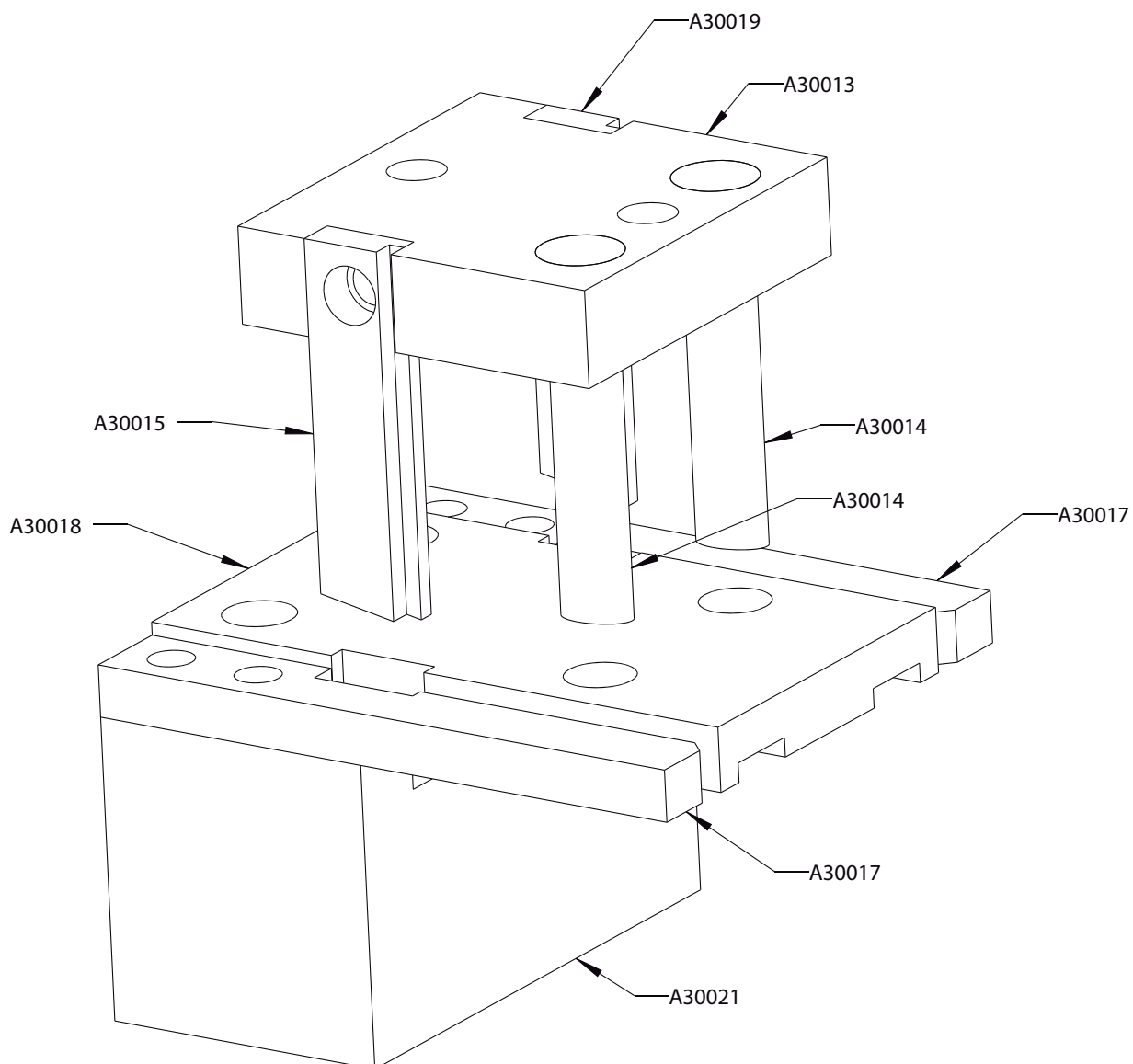
POK A30 NEW

Prensa Neumática



CONJUNTO 08: JAMBA

POK A30 NEW - RV 02/2016



PRIMERO ELIMINAR ALETAS EN CONJ09

<< IMPORTANTE

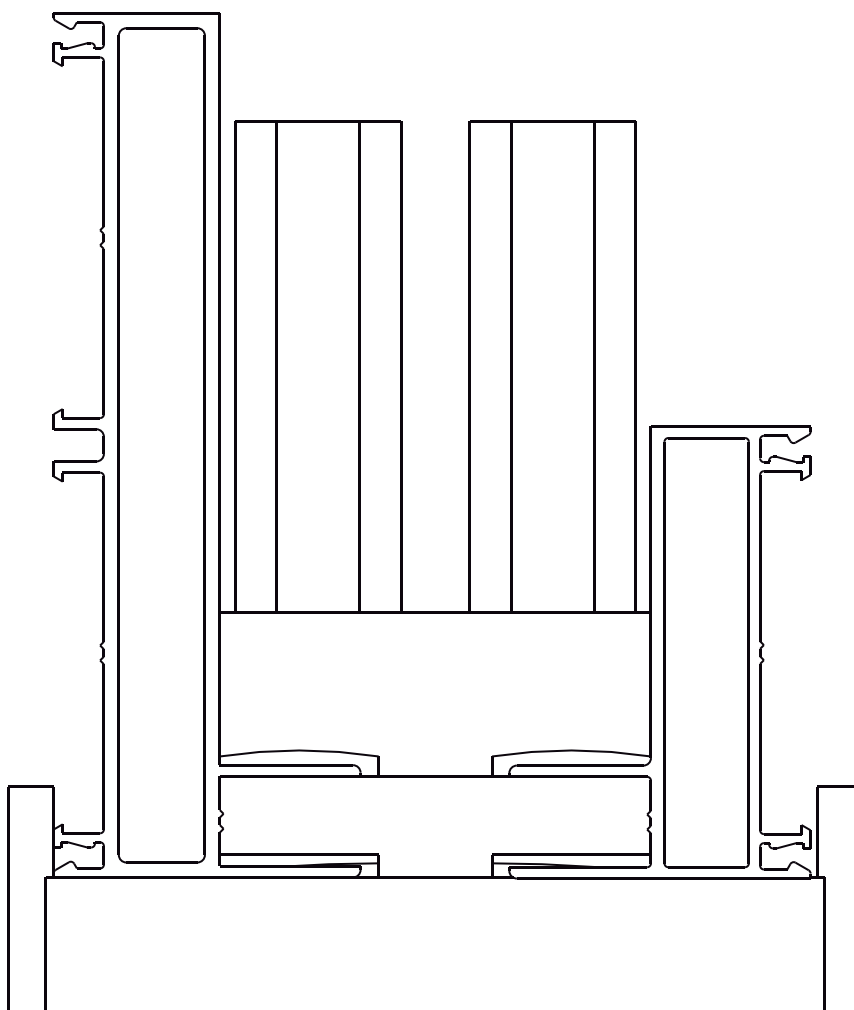
POK A30 NEW

Prensa Neumática



CONJUNTO 09: DESPUNTE ALETA JAMBA

POK A30 NEW - RV 02/2016



POK A30 NEW

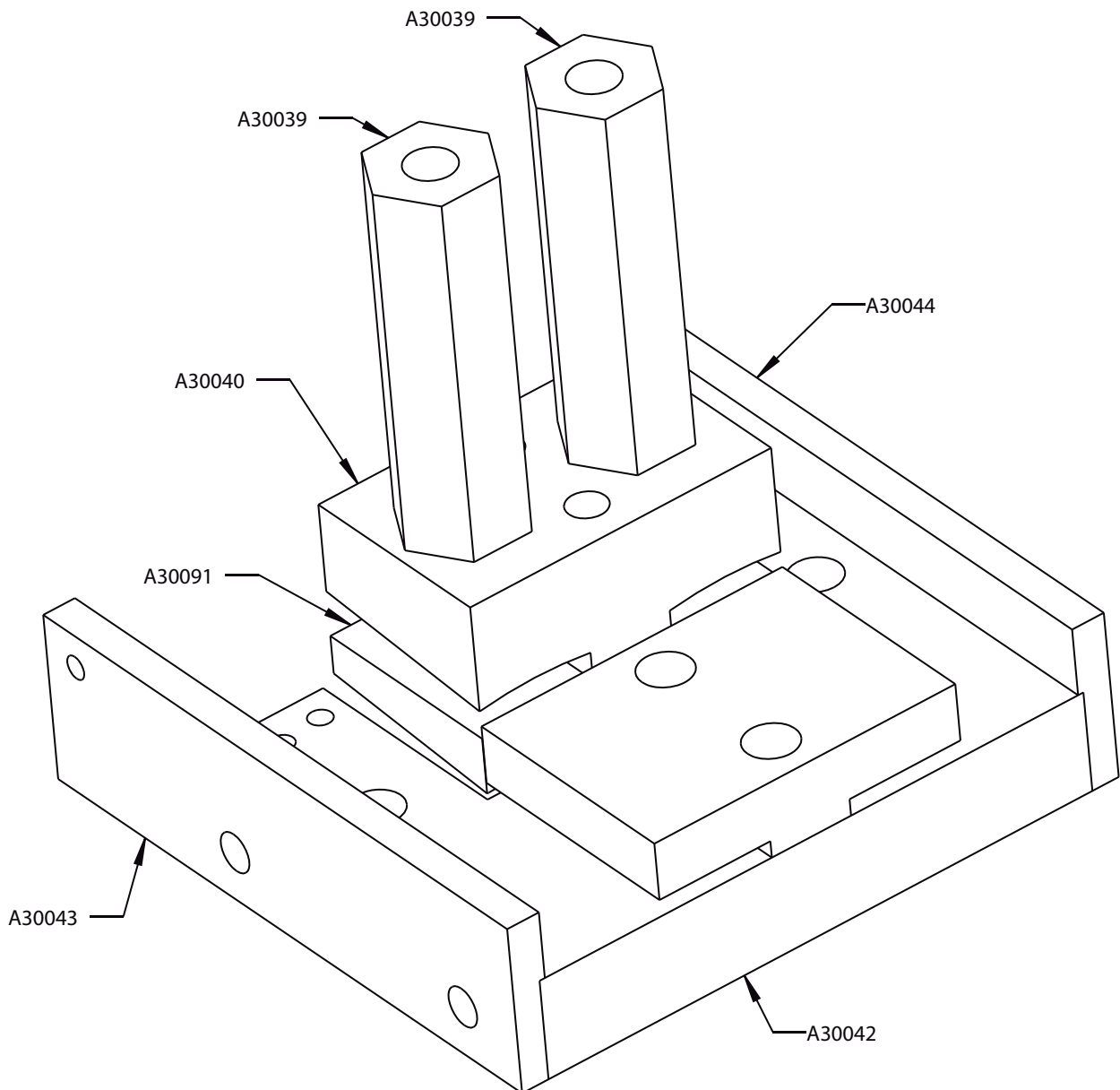
Prensa Neumática



CONJUNTO 09: DESPUNTE ALETA JAMBA

POK A30 NEW - RV 02/2016

PIEZAS CODIFICADAS



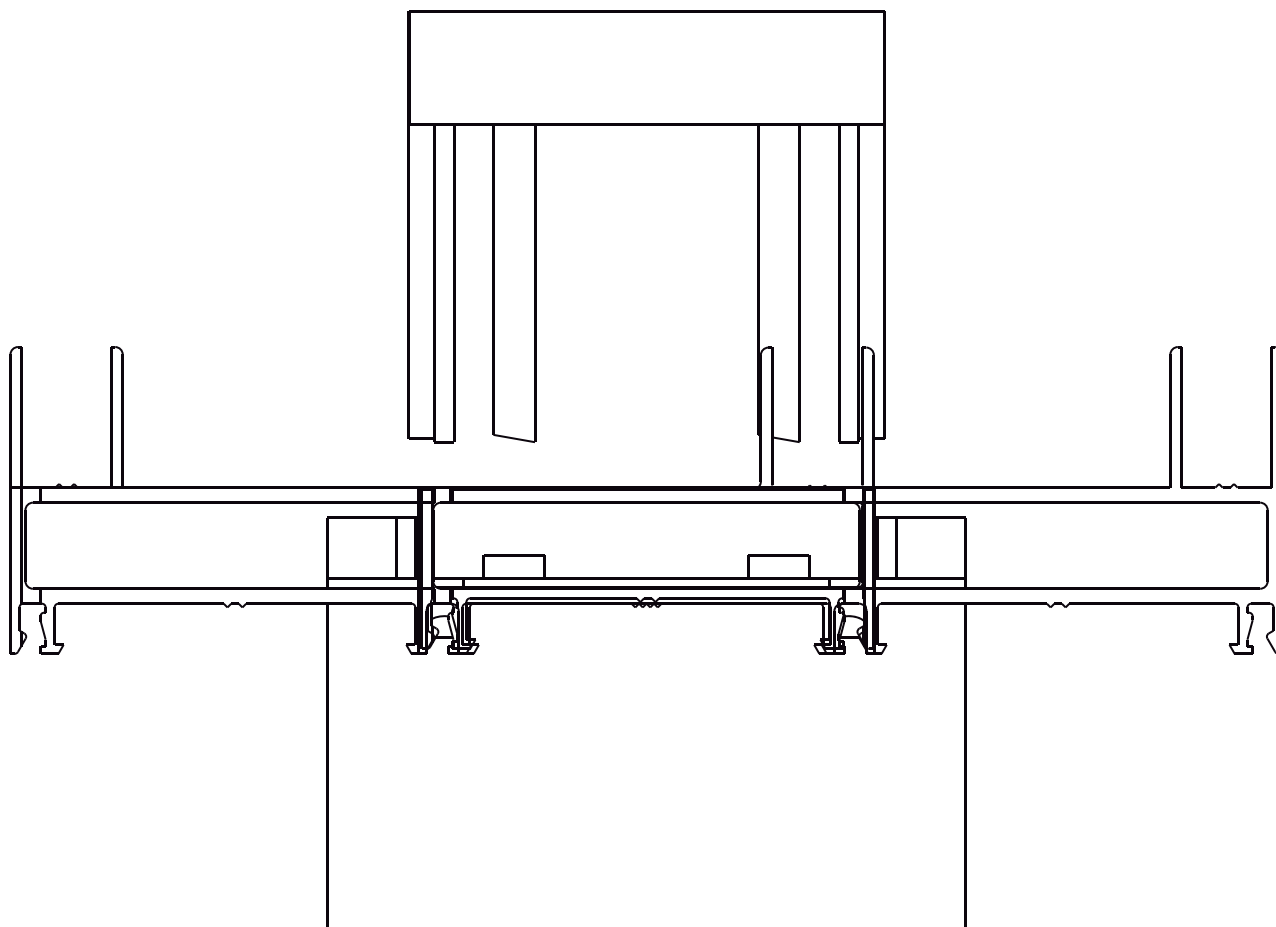
POK A30 NEW

Prensa Neumática



CONJUNTO 10: JAMBA

POK A30 NEW - RV 02/2016



PRIMERO DESPUNTAR ALETAS EN CONJ09

<< IMPORTANTE

POK A30 NEW

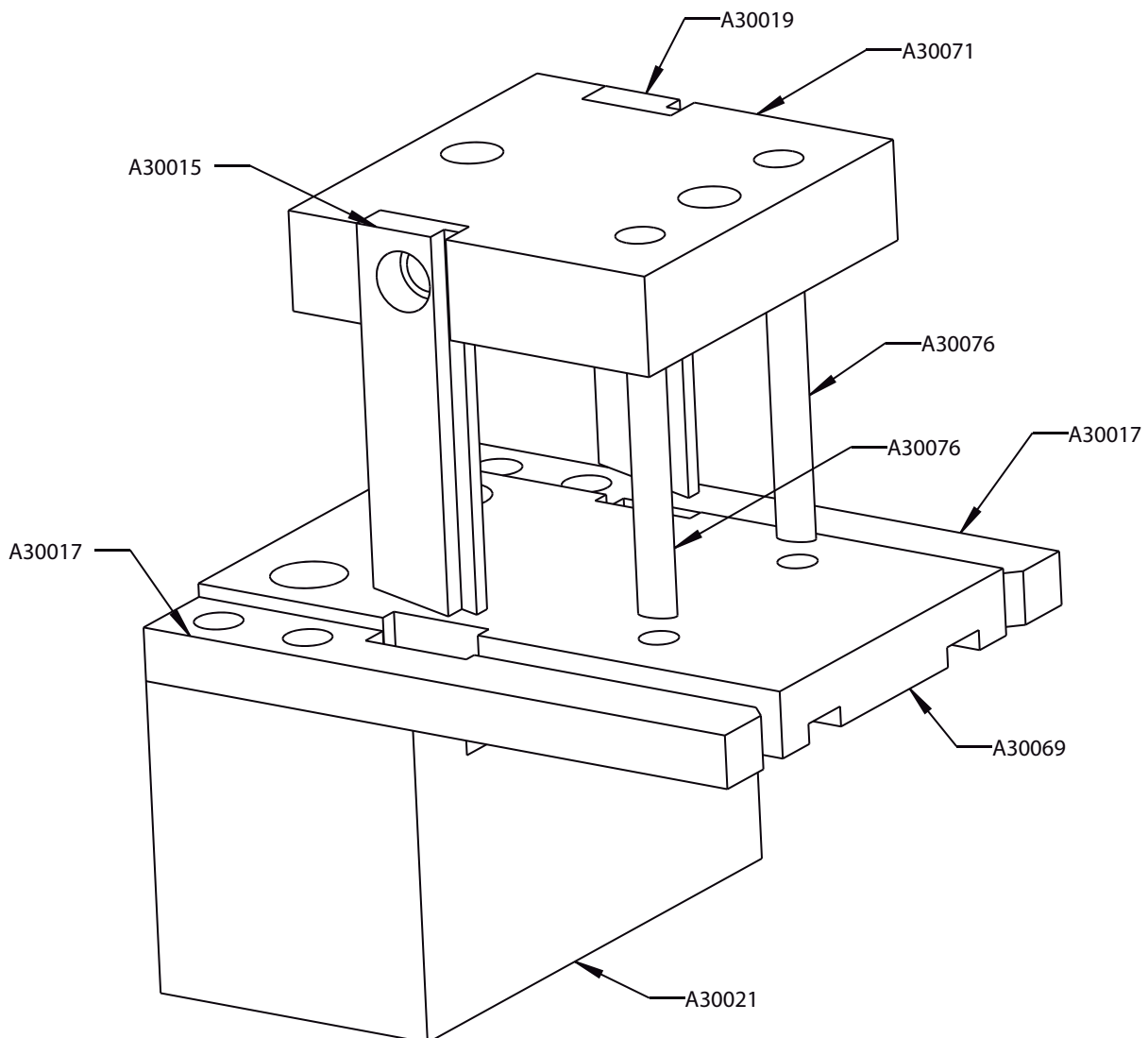
Prensa Neumática



CONJUNTO 10: JAMBA

POK A30 NEW - RV 02/2016

PIEZAS CODIFICADAS



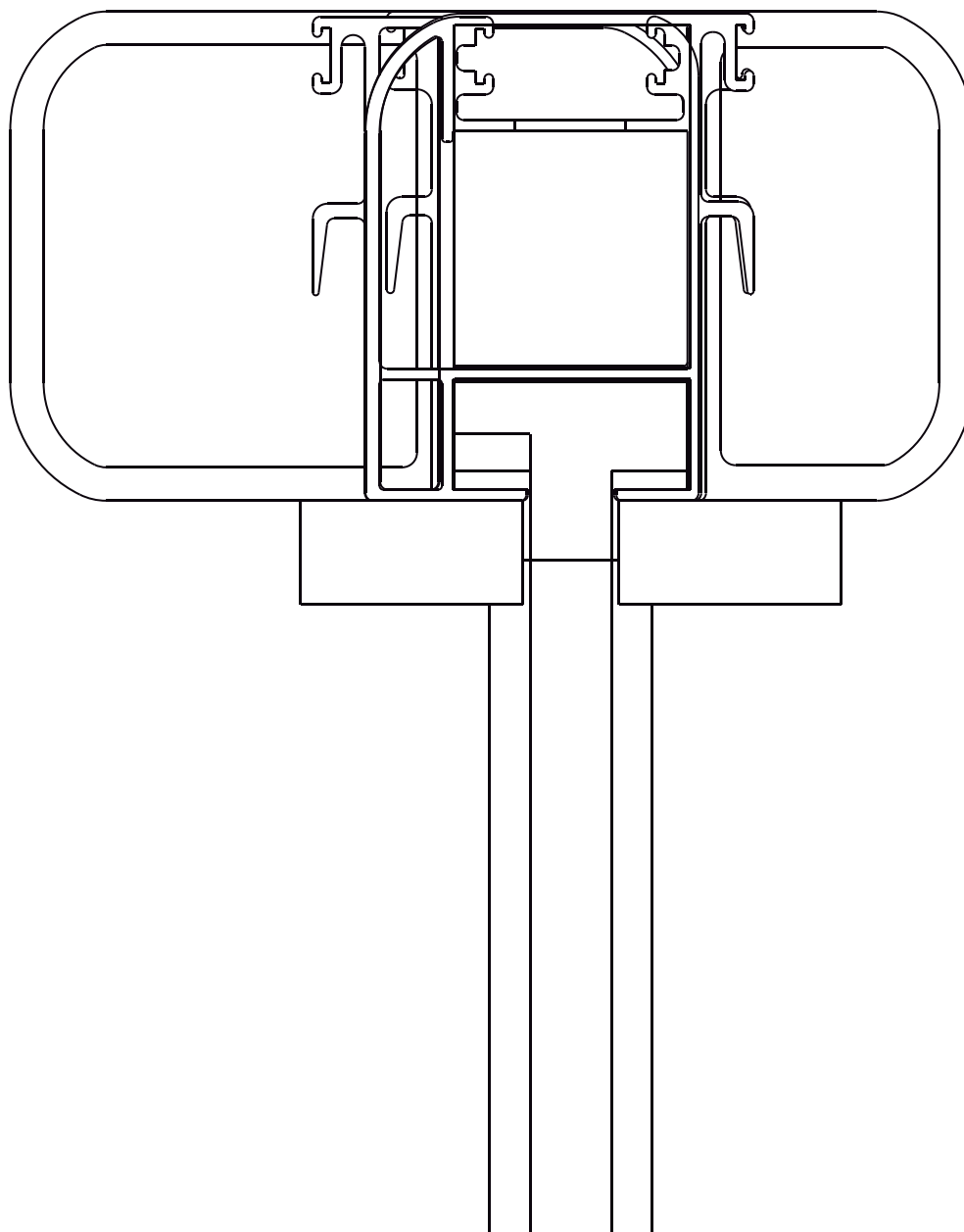
POK A30 NEW

Prensa Neumática



CONJUNTO 11: DESPUNTE TRAVESAÑO HOJAS CORREDIZAS

POK A30 NEW - RV 02/2016



POK A30 NEW

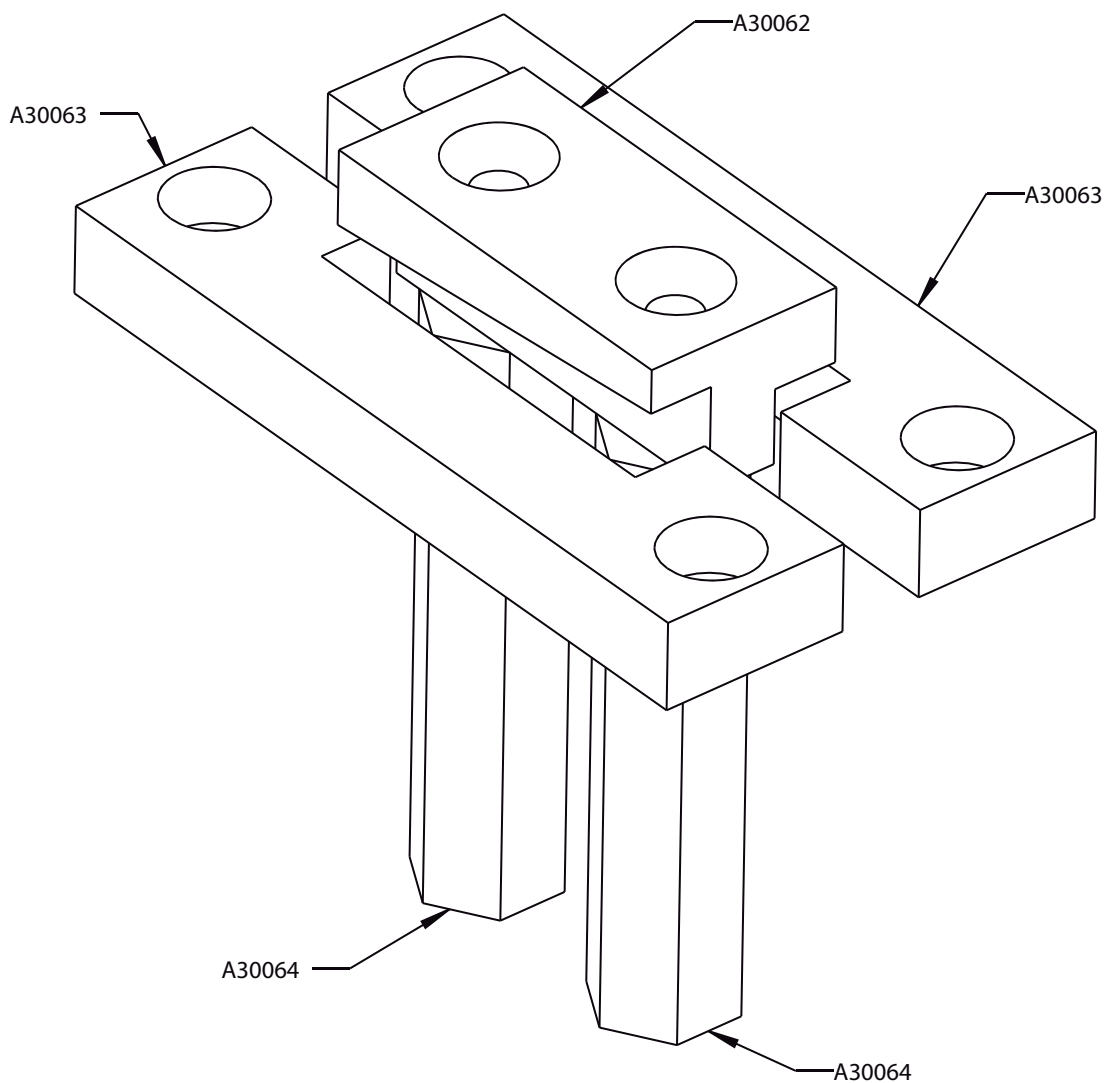
Prensa Neumática



CONJUNTO 11: DESPUNTE TRAVESAÑO HOJAS CORREDIZAS

POK A30 NEW - RV 02/2016

PIEZAS CODIFICADAS



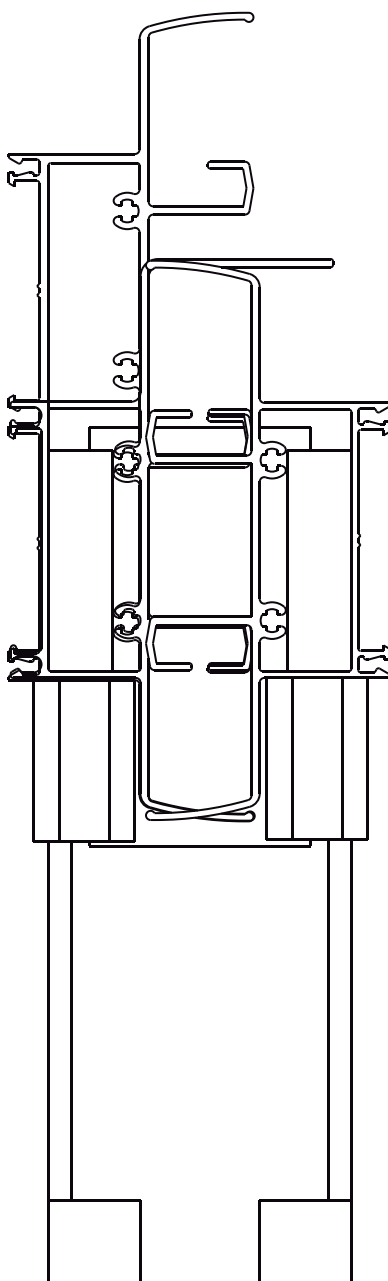
POK A30 NEW

Prensa Neumática



CONJUNTO 12: CAJA DE AGUA

POK A30 NEW - RV 02/2016



PARA MECANIZAR LA CAJA DE AGUA SE DEBERA MANTENER APRETADO EL PEDAL DE LA PRENSA CON EL PIE , INSERTAR EL PERFIL Y LUEGO SOLTAR EL PIE DEL PEDAL.

<< IMPORTANTE

POK A30 NEW

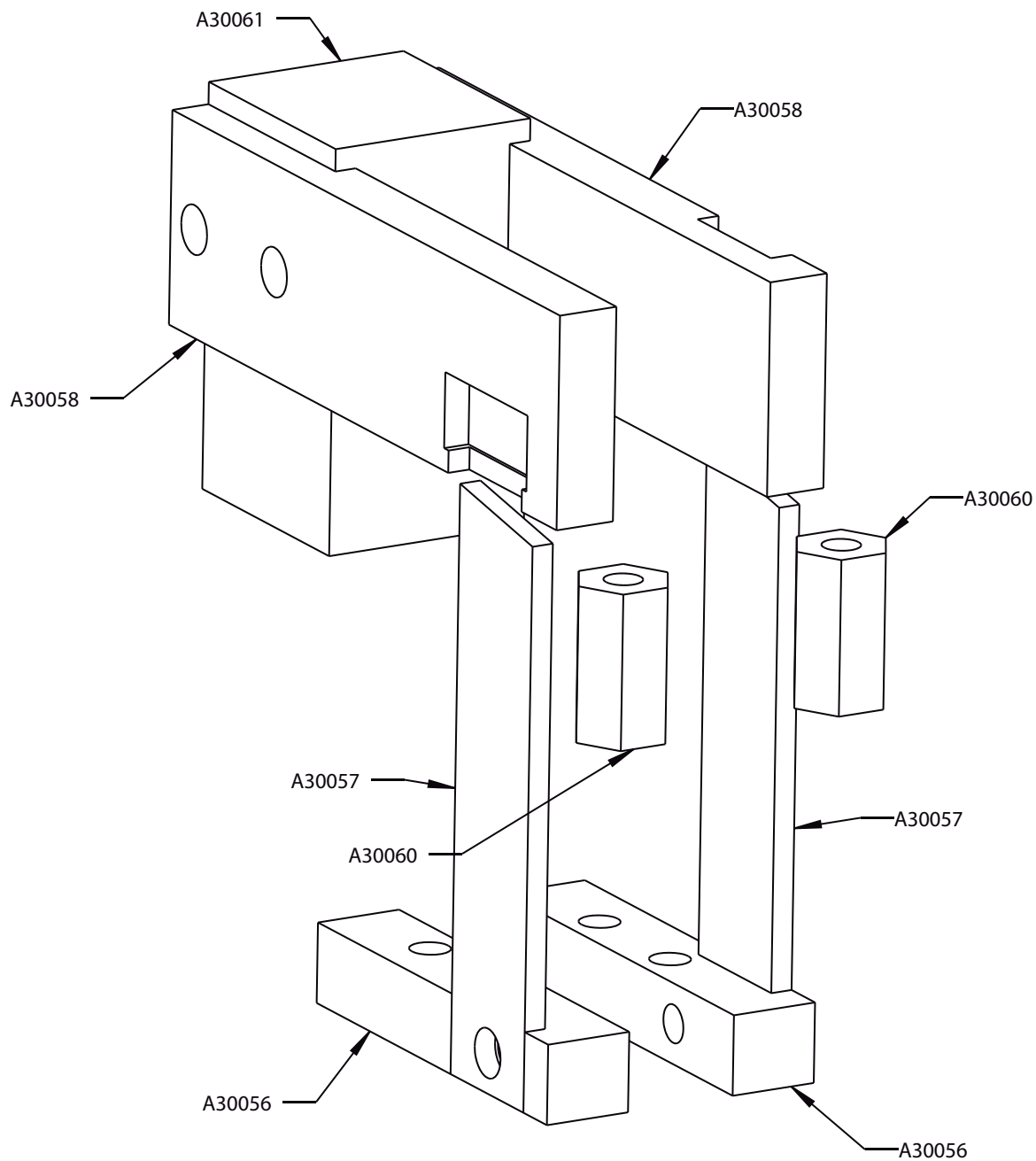
Prensa Neumática



CONJUNTO 12: CAJA DE AGUA

POK A30 NEW - RV 02/2016

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