

OK INDUSTRIAL

EQUIPAMIENTO INTEGRAL PARA CARPINTERIAS DE ALUMINIO, PVC Y DVH



POK ALPHA 400/700

Prensa Neumática

MANUAL DE USUARIO



Management
System
ISO 9001:2015

www.tuv.com
ID 9108624322



Paraguay

POK ALPHA 400/700 RV 82018

www.okindustrial.com.ar

Página 01/25

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.

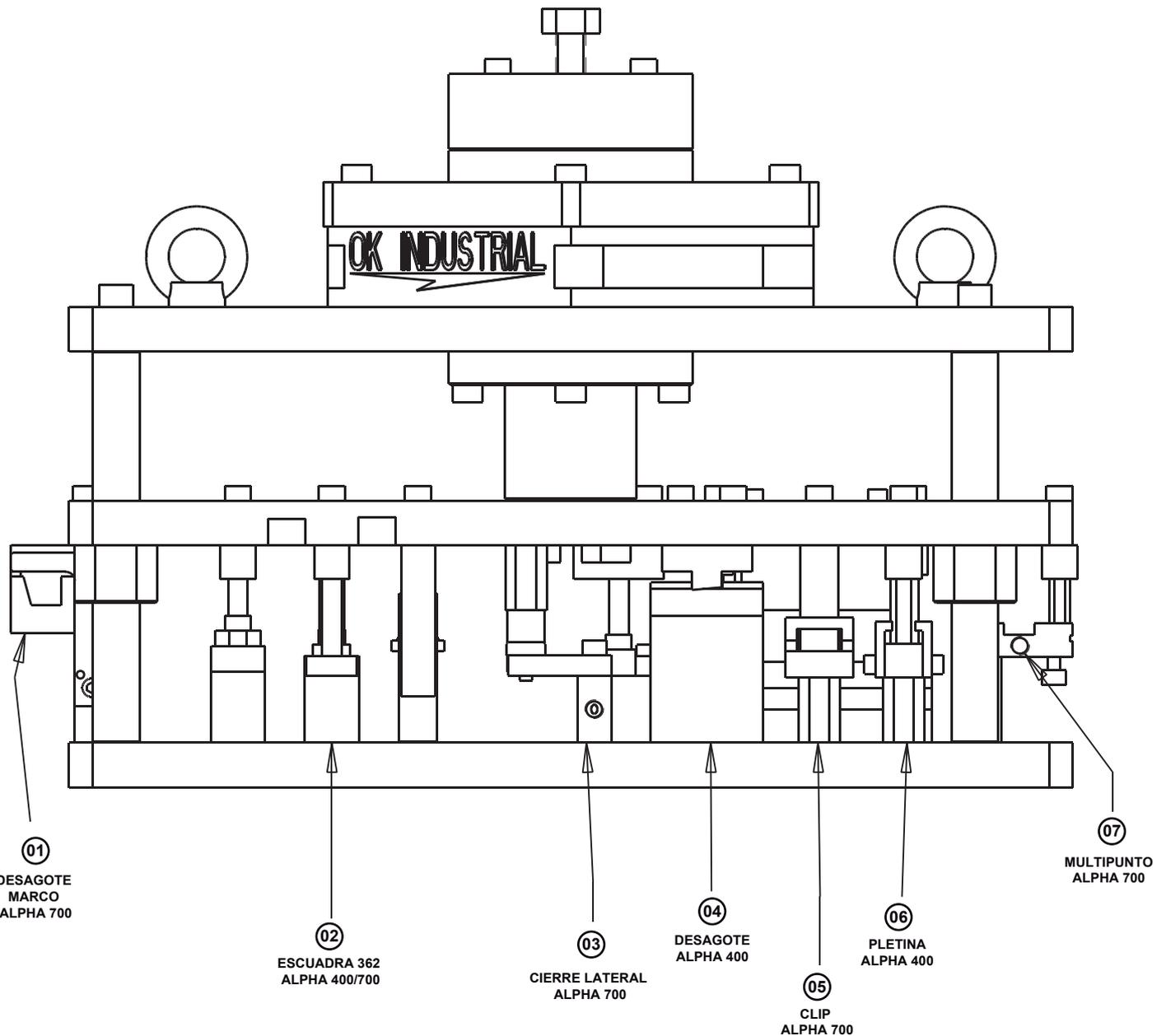
LINEA ALPHA400/700

Prensa Neumática



MATRIZ DE FRENTE CON MECANIZADOS

POK ALPHA 400/700 RV 82018



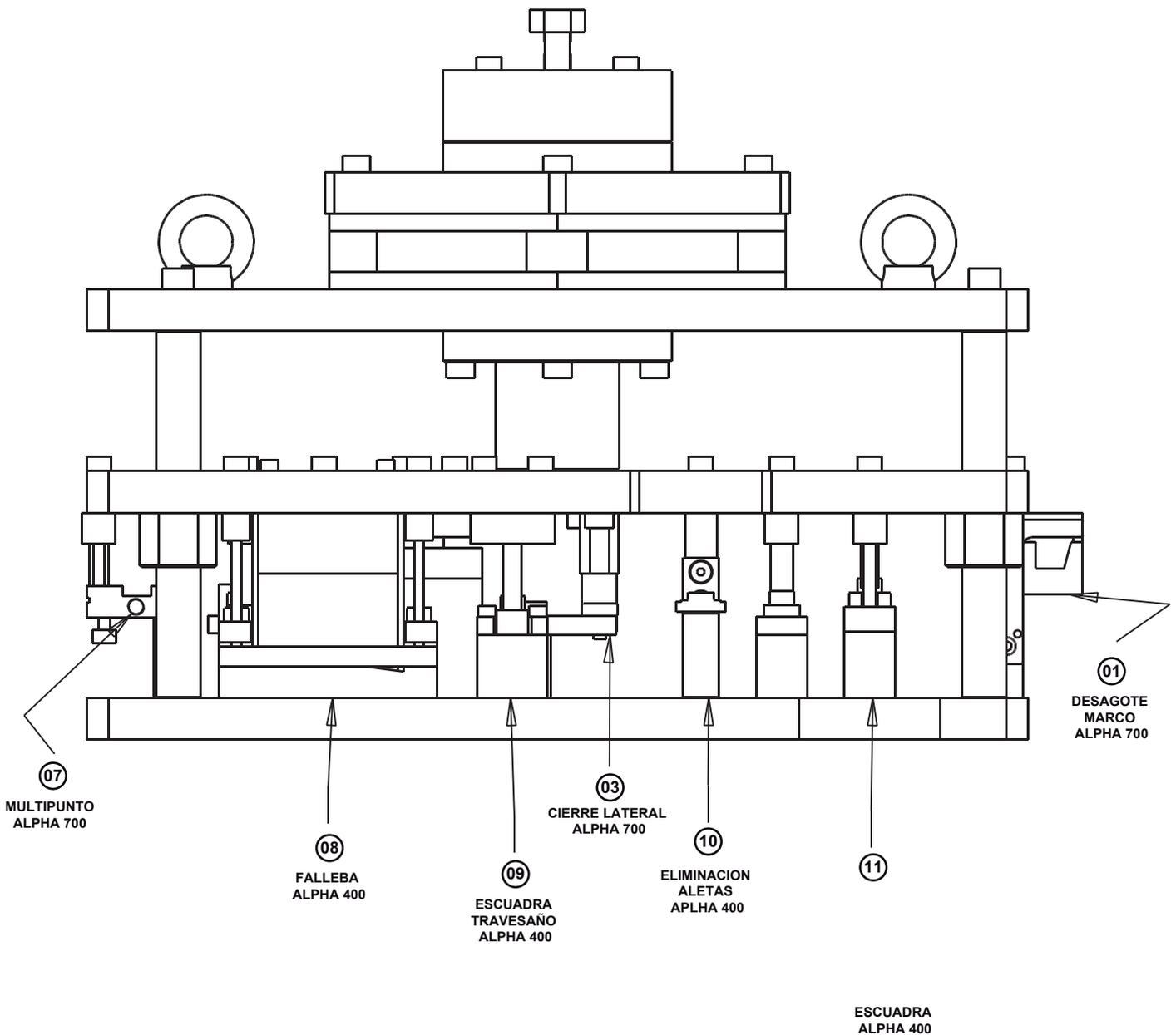
LINEA ALPHA400/700

Prensa Neumática



MATRIZ VISTA TRASERA CON MECANIZADOS

POK ALPHA 400/700 RV 82018



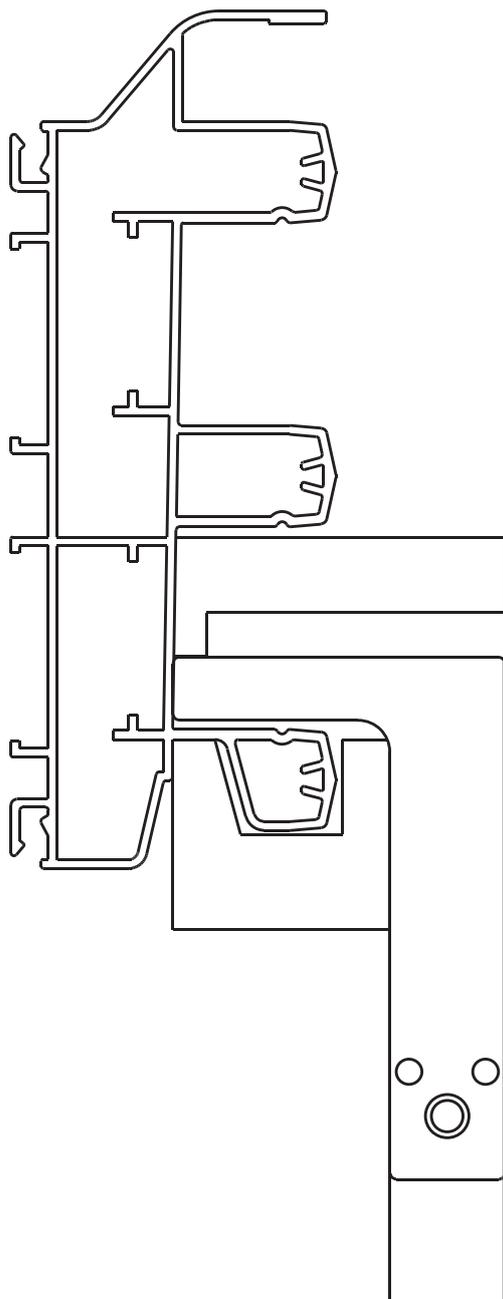
LINEA ALPHA400/700

Prensa Neumática



CONJUNTO 01: DESAGOTE MARCO ALPHA 700

POK ALPHA 400/700 RV 82018



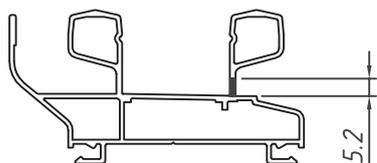
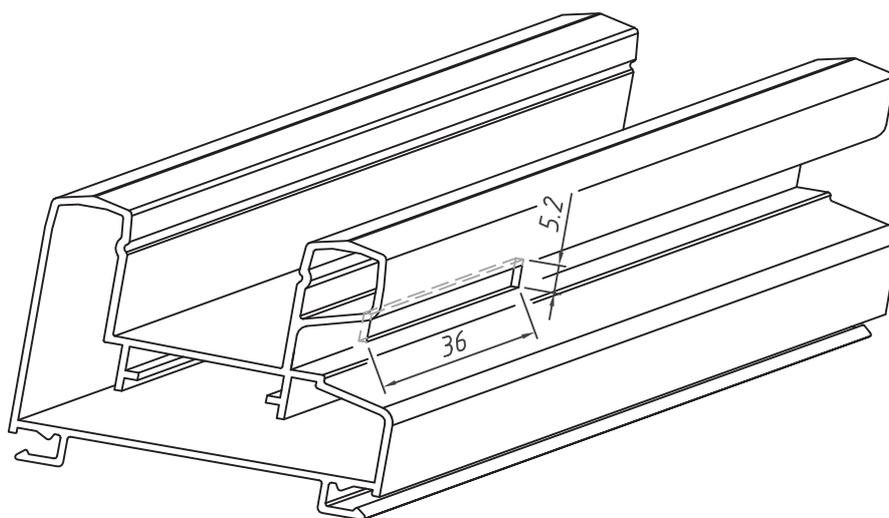
LINEA ALPHA400/700

Prensa Neumática

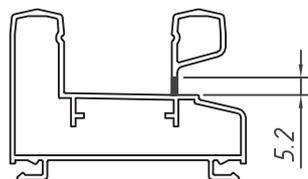


CONJUNTO 01: DESAGOTE MARCO ALPHA 700 // PERFILES

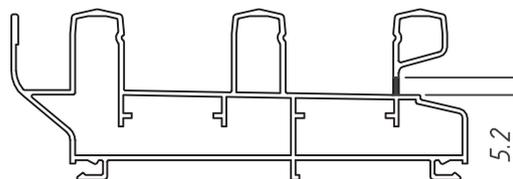
POK ALPHA 400/700 RV 82018



AK 202



AK 201



AK 204

LINEA ALPHA400/700

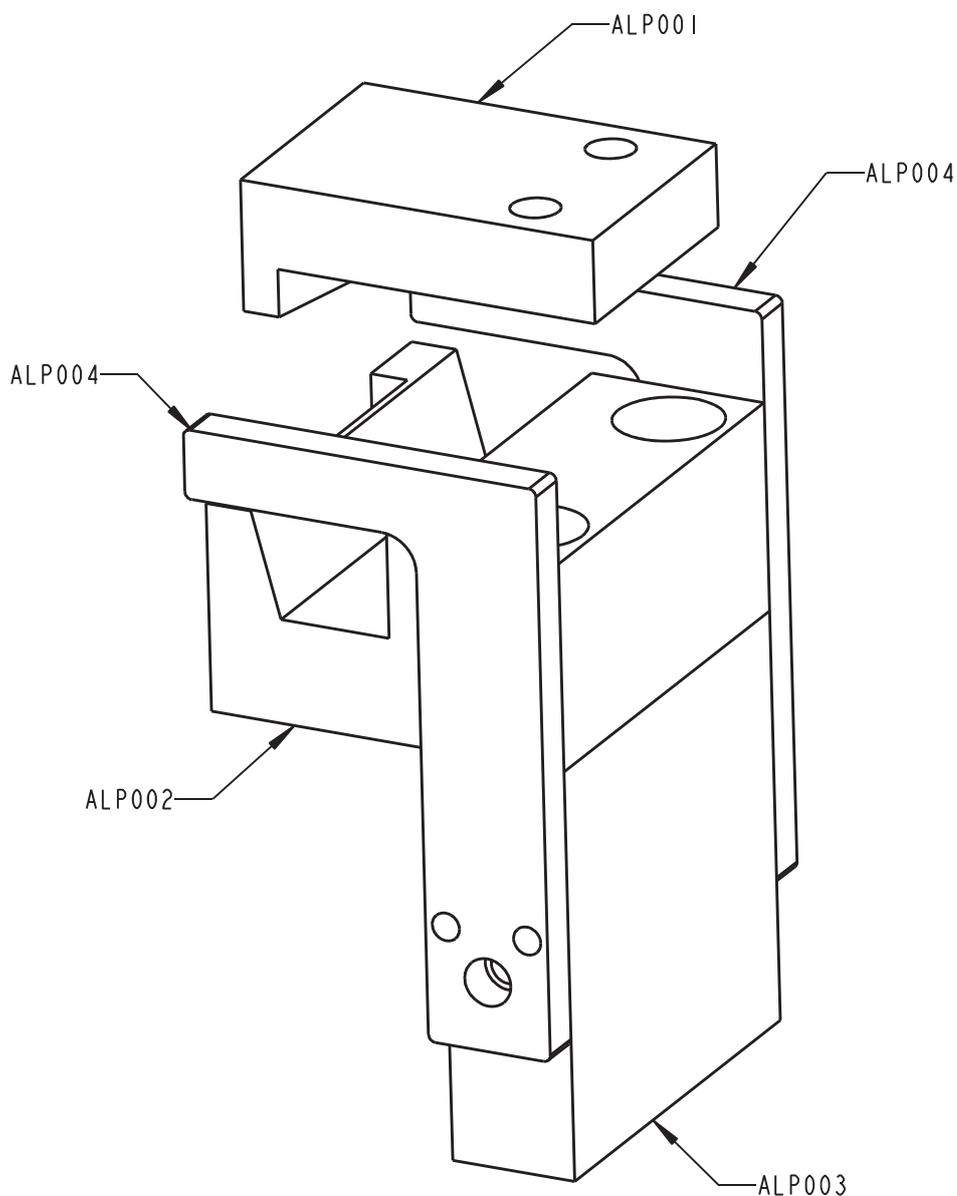
Prensa Neumática



POK ALPHA 400/700 RV 82018

CONJUNTO 01: DESAGOTE MARCO ALPHA 700

Piezas Codificadas



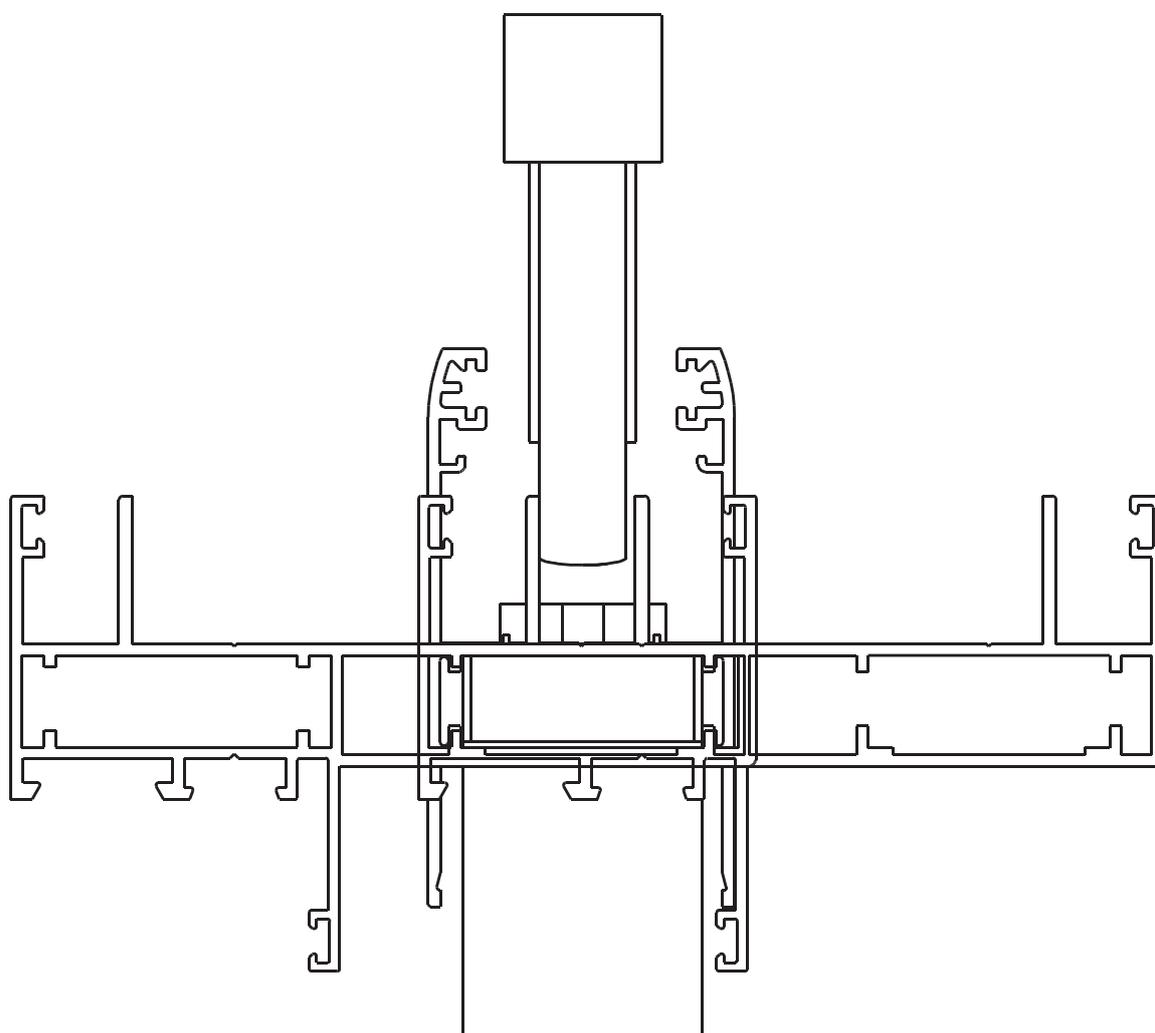
LINEA ALPHA400/700

Prensa Neumática



POK ALPHA 400/700 RV 82018

CONJUNTO 02: ESCUADRA 362 ALPHA 400/700



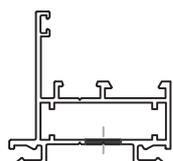
LINEA ALPHA400/700

Prensa Neumática

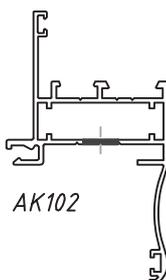


CONJUNTO 02: PERFILES ALPHA 400

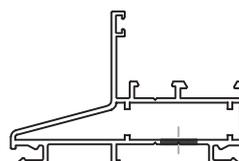
POK ALPHA 400/700 RV 82018



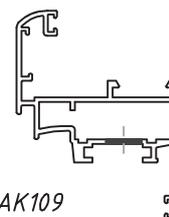
AK101



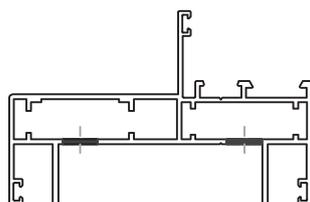
AK102



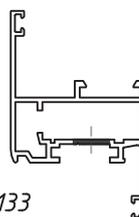
AK107



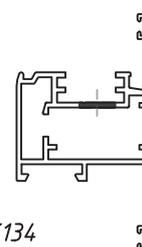
AK109



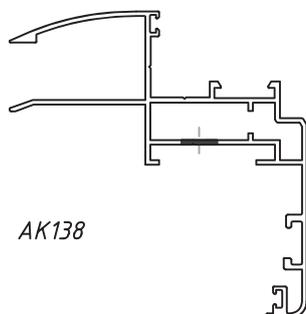
AK125



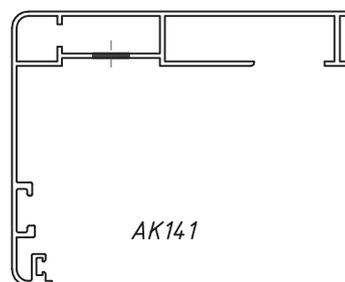
AK133



AK134



AK138



AK141

LINEA ALPHA400/700

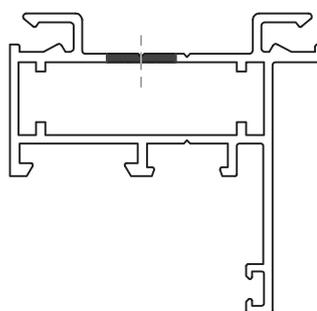
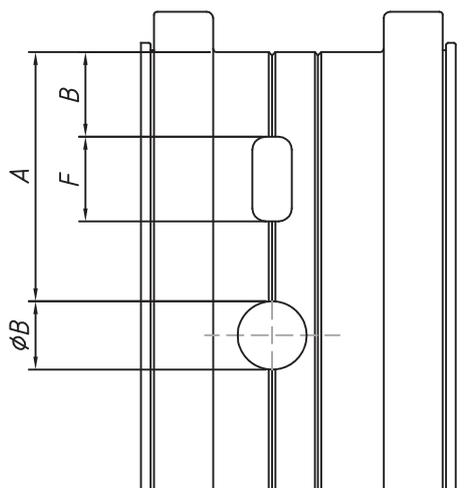
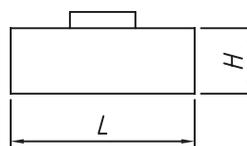
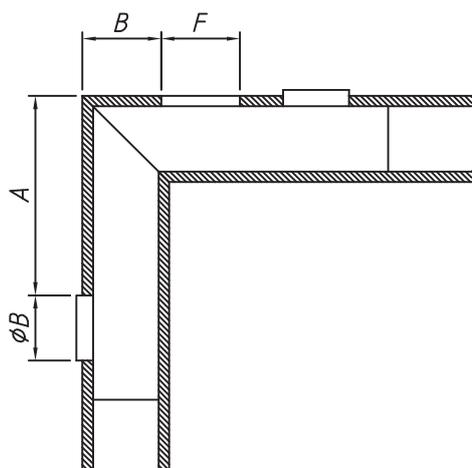
Prensa Neumática



CONJUNTO 02: PERFILES ALPHA 400 BIS

POK ALPHA 400/700 RV 82018

ART.N.	PERFIL	L	H	A	F	B	ØB
0362	MARCOS-HOJAS VENT.	28,3	10,5	36,5	13x6	13	10,5



Ref: PERFILES con este Mecanizado

- AK 101
- AK 102
- AK 107
- AK 109
- AK 125 (doble)
- AK 133
- AK 134
- AK 135
- AK 138 - AK 139
- AK 140 - AK 141
- AK 142
- AK 145
- AK 153

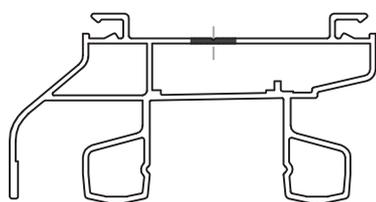
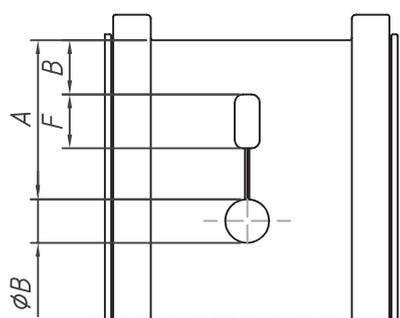
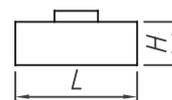
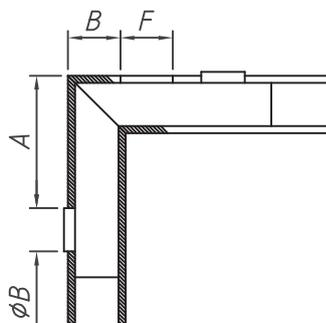
LINEA ALPHA400/700

Prensa Neumática

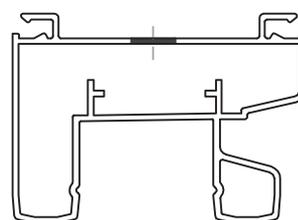


CONJUNTO 02: PERFILES ALPHA 700

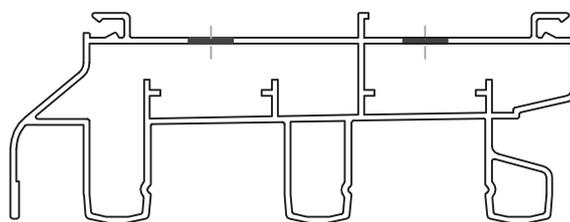
POK ALPHA 400/700 RV 82018



AK202



AK201



AK204

LINEA ALPHA400/700

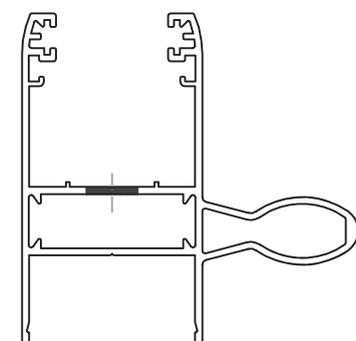
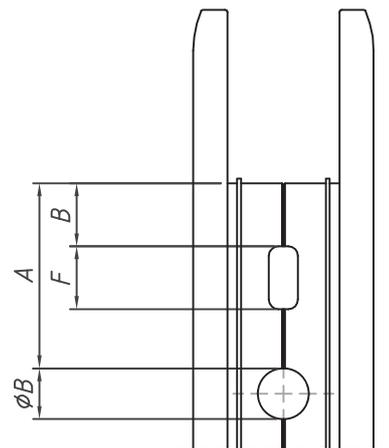
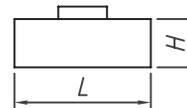
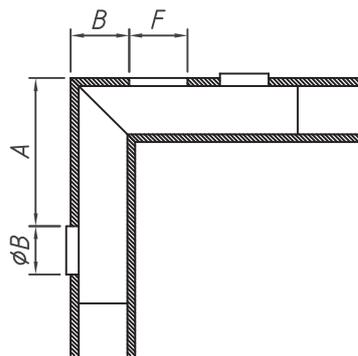
Prensa Neumática



CONJUNTO 02: PERFILES ALPHA 700 BIS

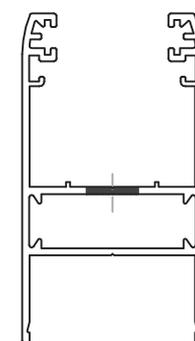
POK ALPHA 400/700 RV 82018

ART.N.	PERFIL	L	H	A	F	B	∅B
0362	MARCOS-HOJAS Corred.	28,4	10,6	36,5	13x6	13	10,5



AK206

—



AK205

LINEA ALPHA400/700

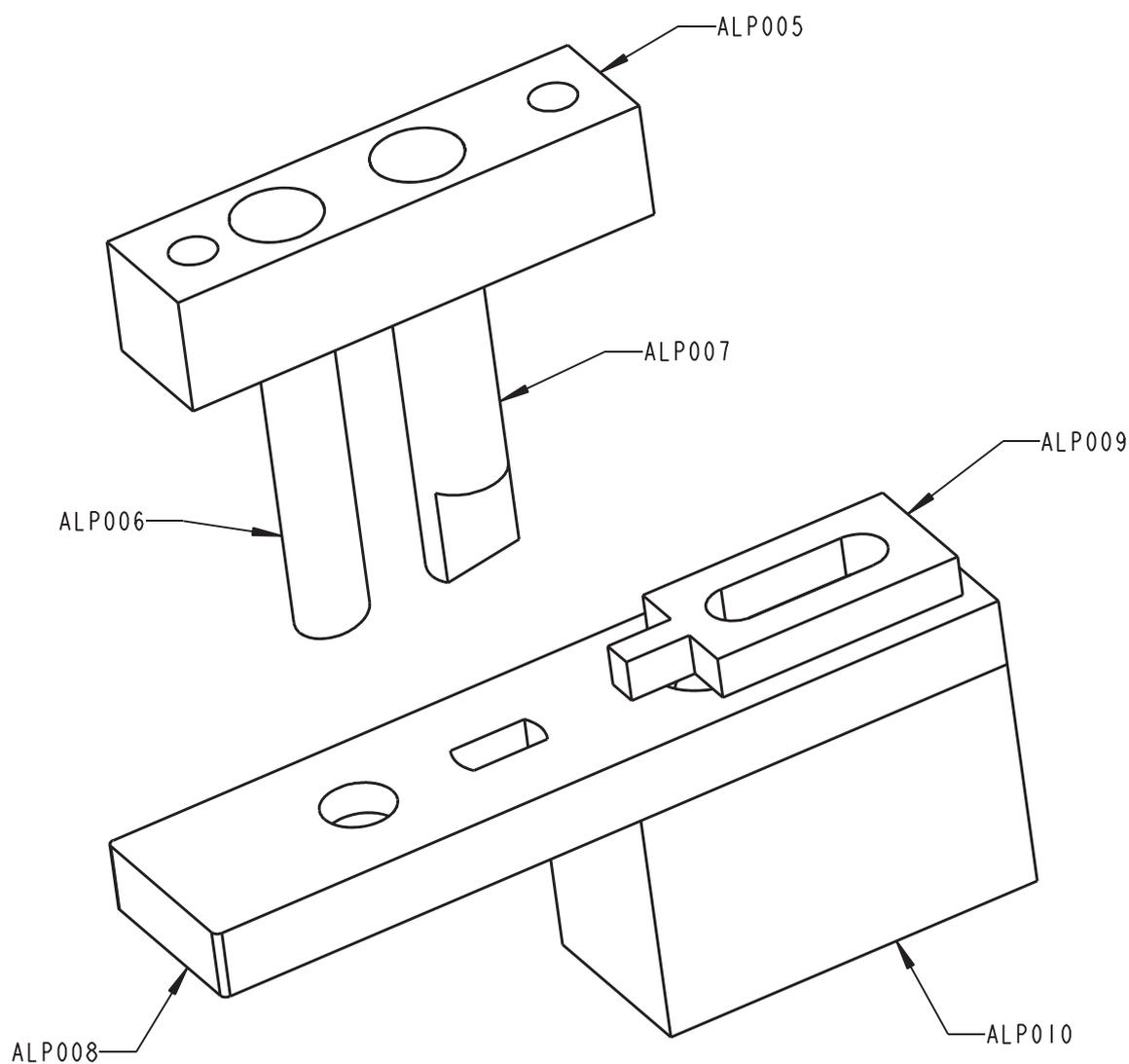
Prensa Neumática



POK ALPHA 400/700 RV 82018

CONJUNTO 02: ESCUADRA 362 ALPHA 400/700

Piezas Codificadas



LINEA ALPHA400/700

Prensa Neumática

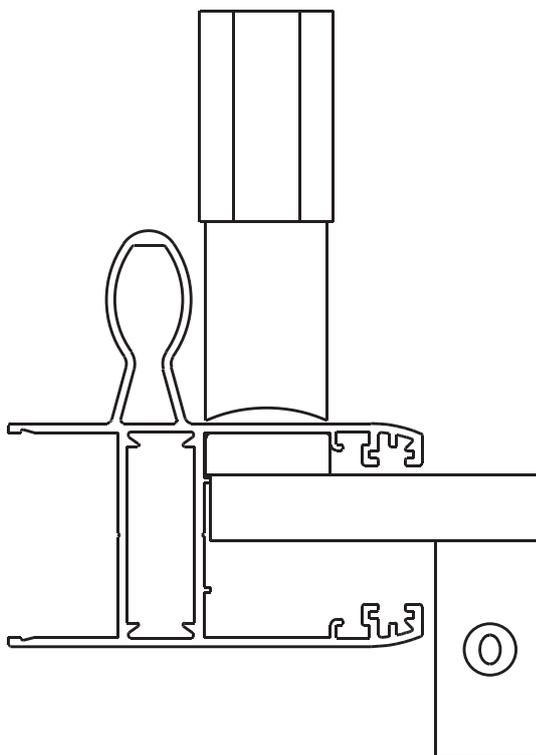


POK ALPHA 400/700 RV 82018

CONJUNTO 03: CIERRE LATERAL ALPHA 700

NOTA:

LA MEDIDA DE 165mm SE REALIZA EN DOS GOLPES: 1º GOLPE A 124mm Y 2º GOLPE A 165mm.
LA MEDIDA DE 187mm SE REALIZA EN DOS GOLPES: 1º GOLPE A 124mm Y 2º GOLPE A 187mm.



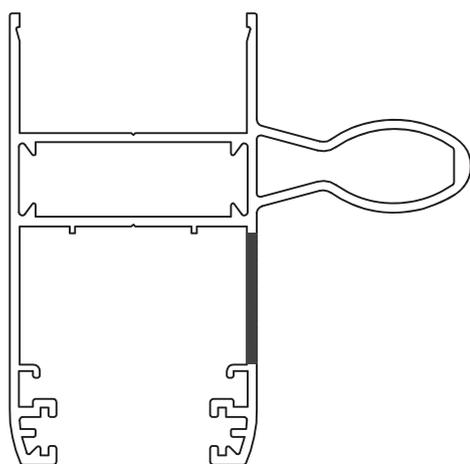
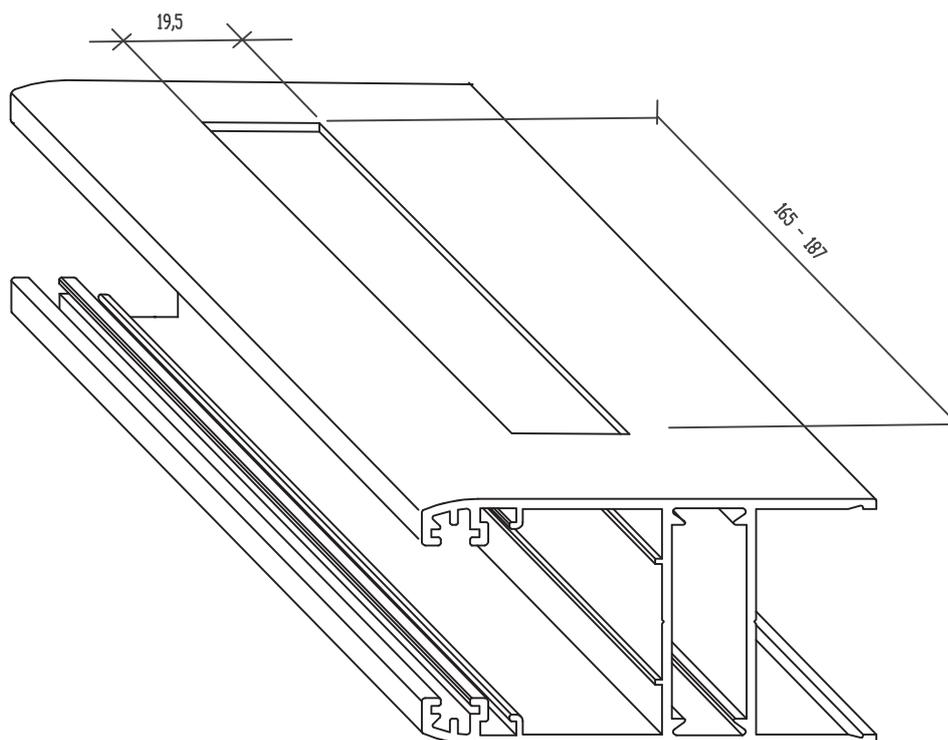
LINEA ALPHA400/700

Prensa Neumática

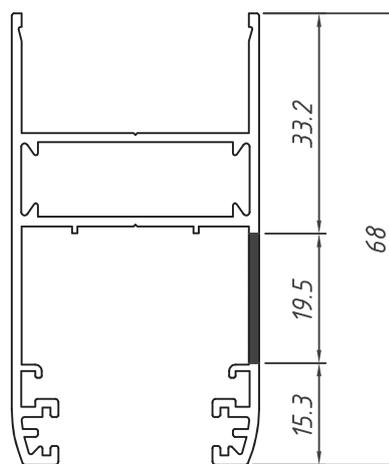


POK ALPHA 400/700 RV 82018

CONJUNTO 03: CIERRE LATERAL ALPHA 700 / PERFILES



AK 206



AK 205

LINEA ALPHA400/700

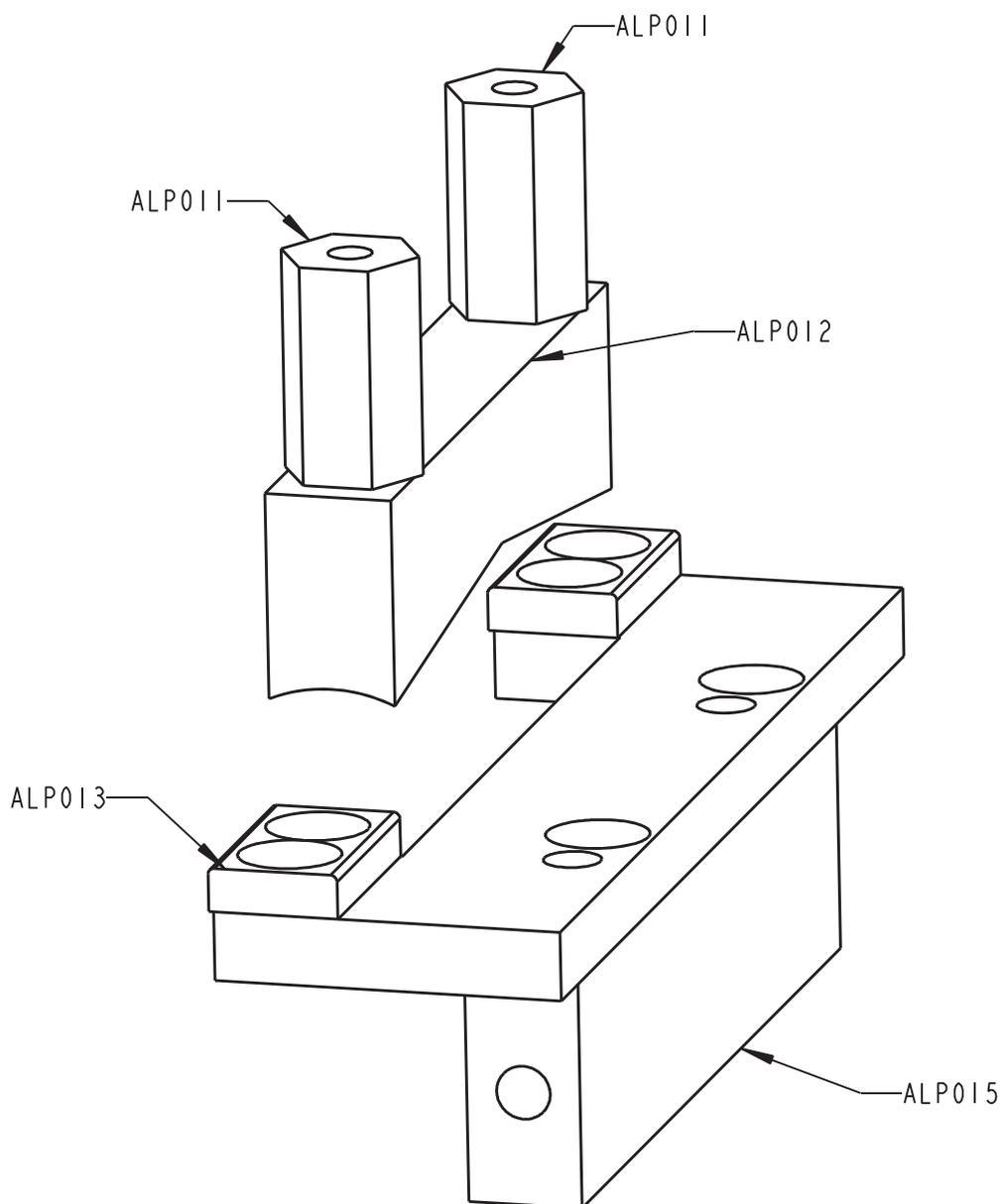
Prensa Neumática



POK ALPHA 400/700 RV 82018

CONJUNTO 03: CIERRE LATERAL ALPHA 700

Piezas Codificadas



LINEA ALPHA400/700

Prensa Neumática

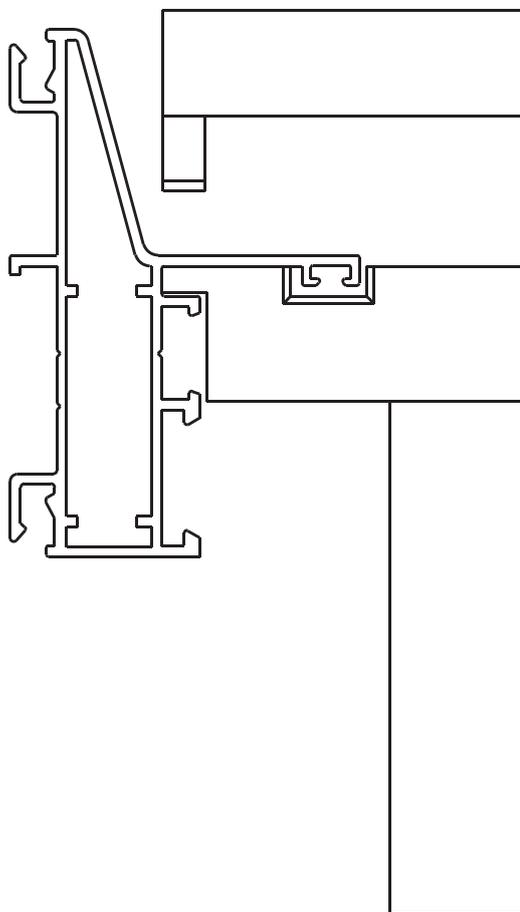


CONJUNTO 04: DESAGOTE ALPHA 400

POK ALPHA 400/700 RV 82018

NOTA:

SE DEBE REALIZAR EN DOS PASOS EL DESAGOTE.
1º GOLPE DE 5.5 x 16mm Y EL 2º GOLPE 5.5 x 31mm.



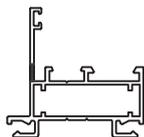
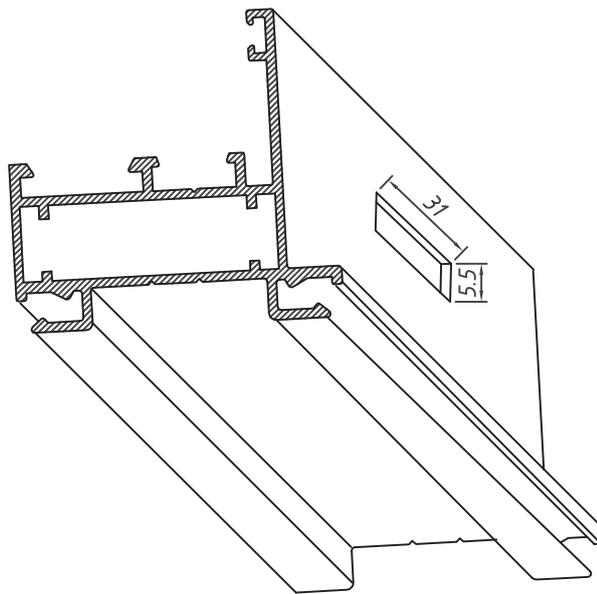
LINEA ALPHA400/700

Prensa Neumática

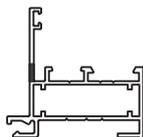


CONJUNTO 04: DESAGOTE ALPHA 400 / PERFILES

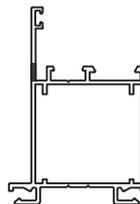
POK ALPHA 400/700 RV 82018



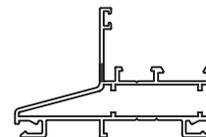
AK 101



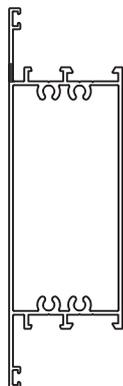
AK 102



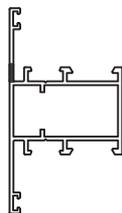
AK 104



AK 107



AK 121



AK 114

LINEA ALPHA400/700

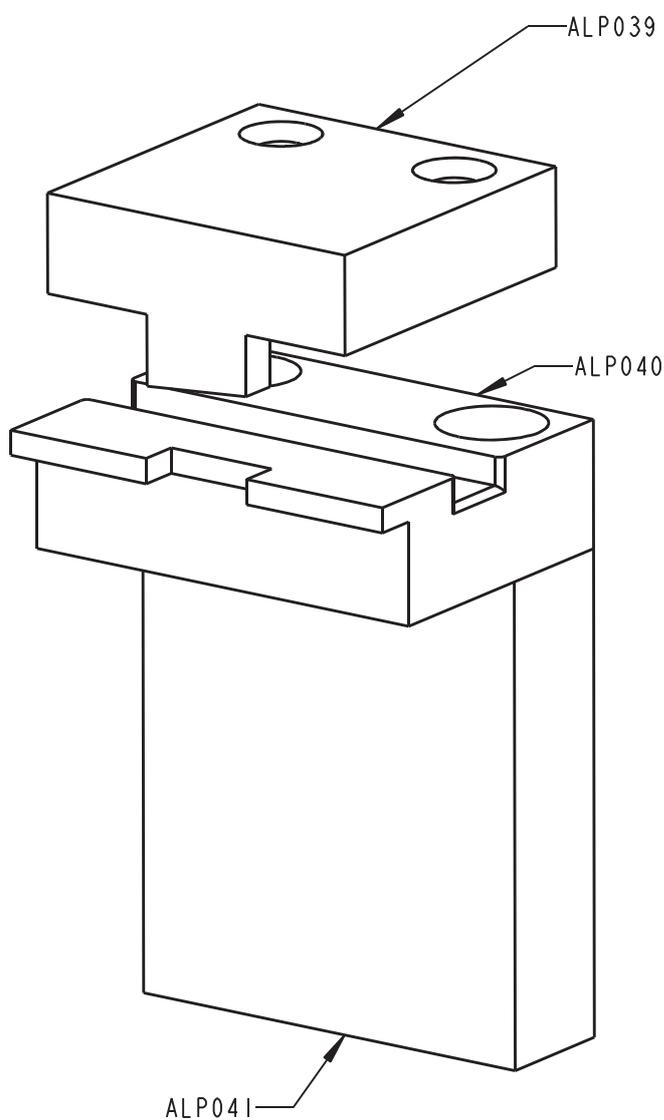
Prensa Neumática



CONJUNTO 04: DESAGOTE ALPHA 400

POK ALPHA 400/700 RV 82018

Piezas Codificadas



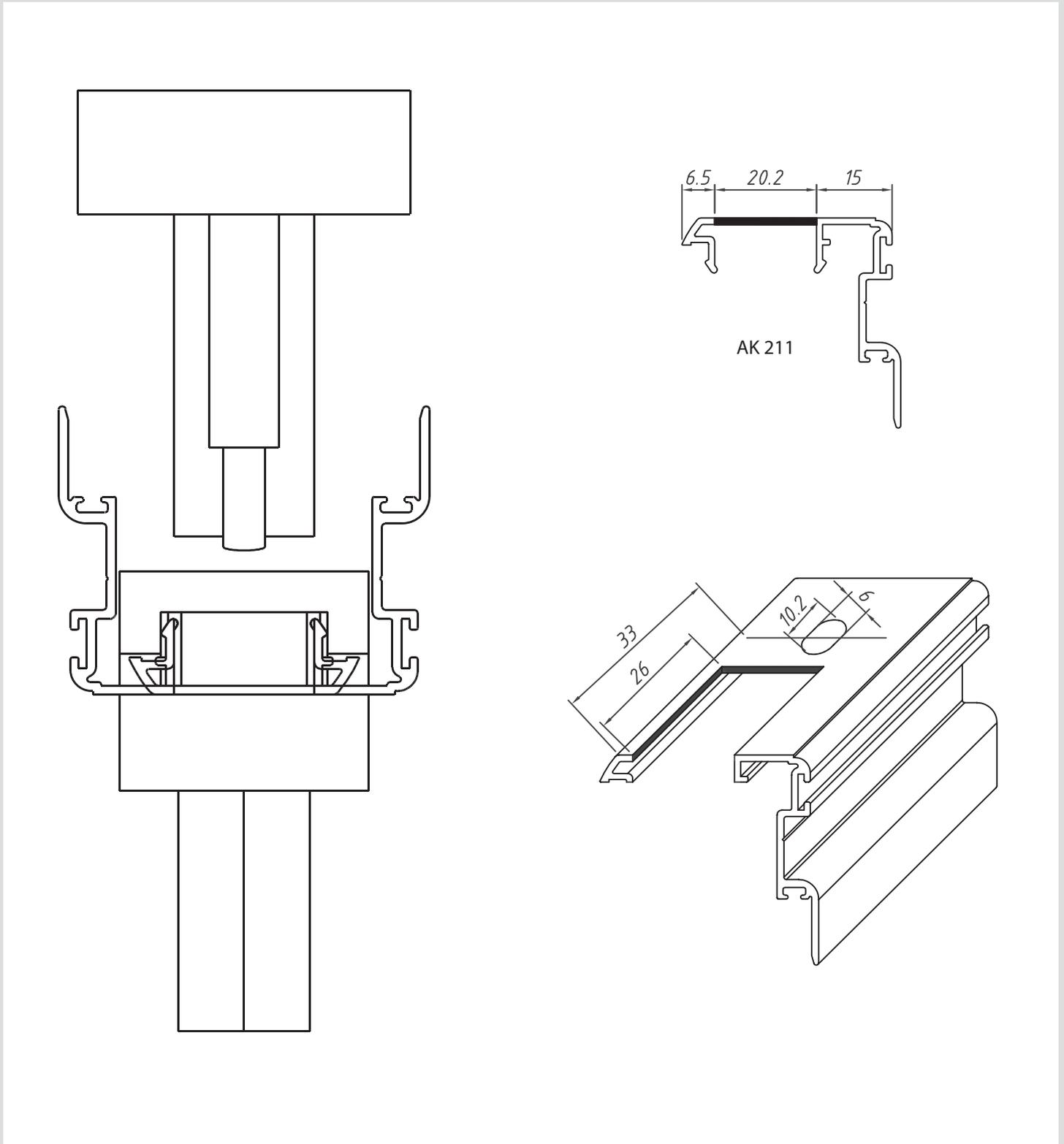
LINEA ALPHA400/700

Prensa Neumática



CONJUNTO 05: CLIP ALPHA 700 Y PERFILES

POK ALPHA 400/700 RV 82018



LINEA ALPHA400/700

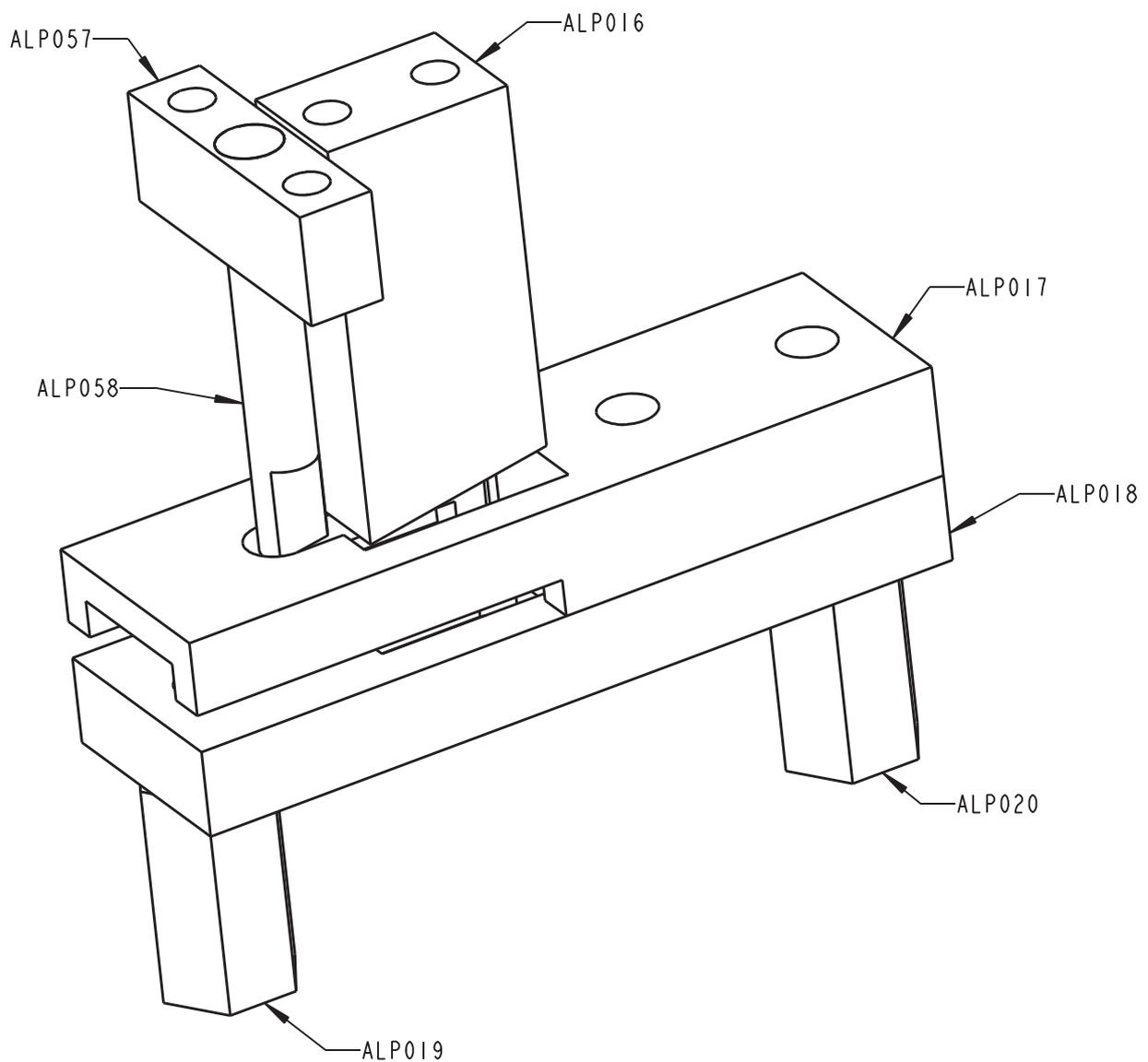
Prensa Neumática



CONJUNTO 05: CLIP ALPHA 700

POK ALPHA 400/700 RV 82018

Piezas Codificadas



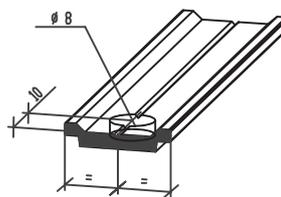
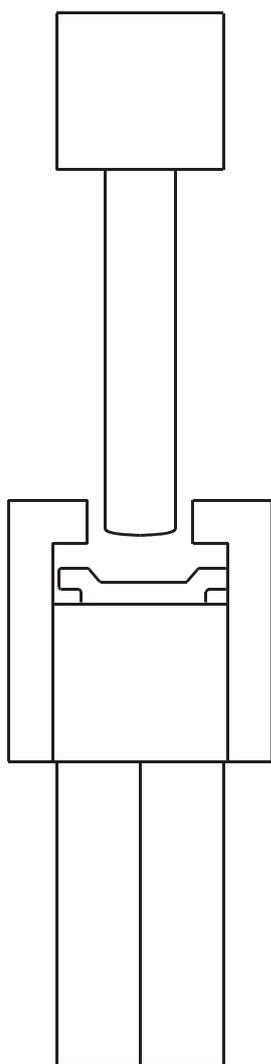
LINEA ALPHA400/700

Prensa Neumática

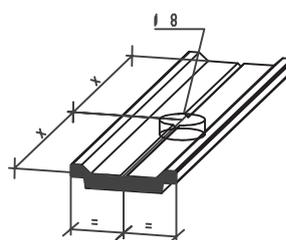


CONJUNTO 06: PLETINA ALPHA 400 Y PERFILES

POK ALPHA 400/700 RV 82018



AK 154



LINEA ALPHA400/700

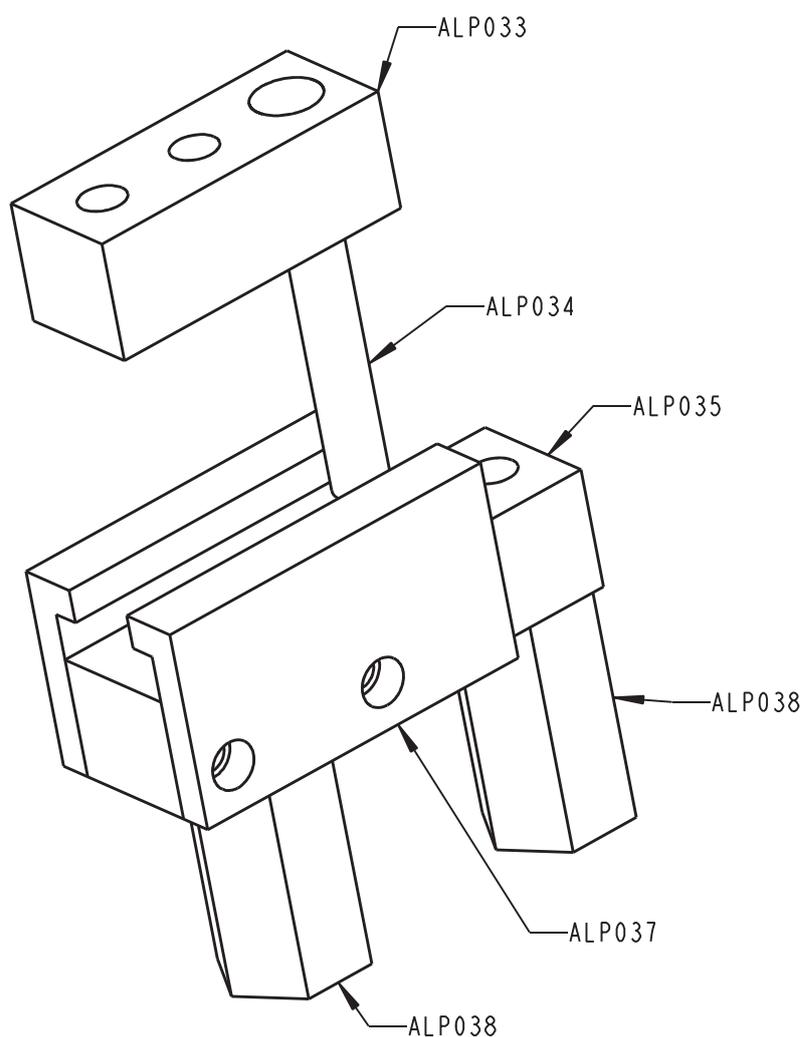
Prensa Neumática



CONJUNTO 06: PLETINA ALPHA 400

POK ALPHA 400/700 RV 82018

Piezas Codificadas



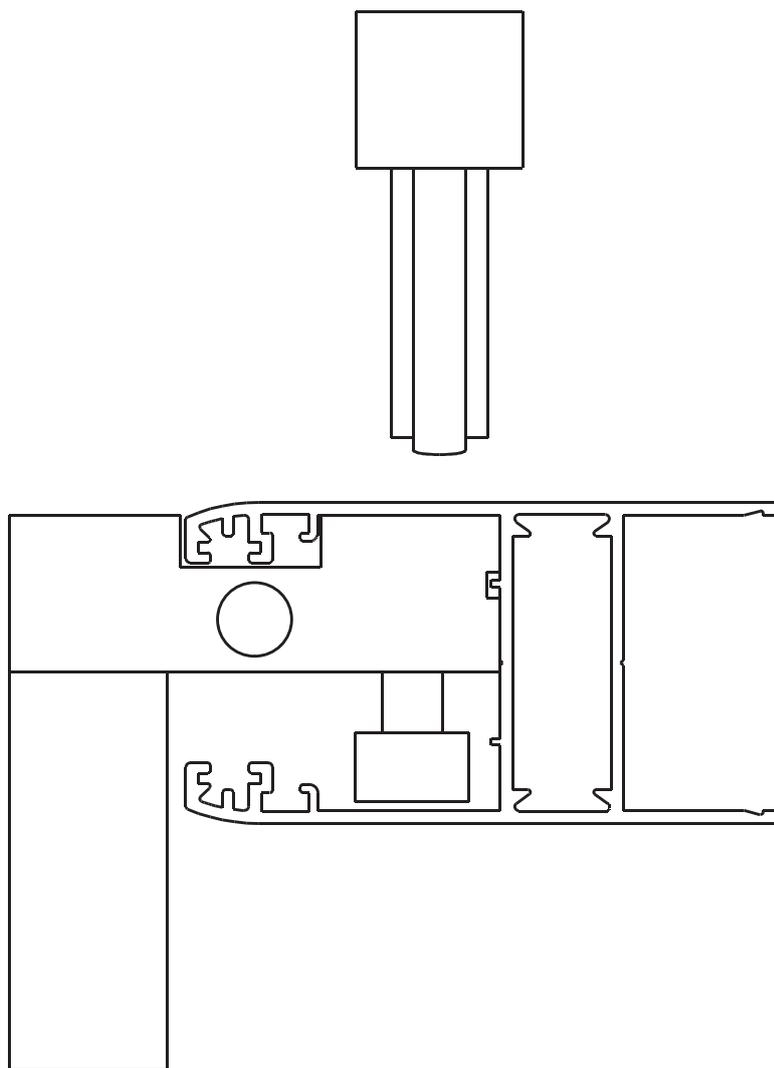
LINEA ALPHA400/700

Prensa Neumática



CONJUNTO 07: MULTIPUNTO ALPHA 700

POK ALPHA 400/700 RV 82018



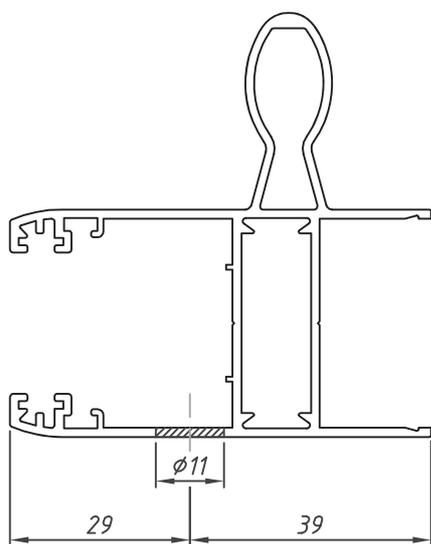
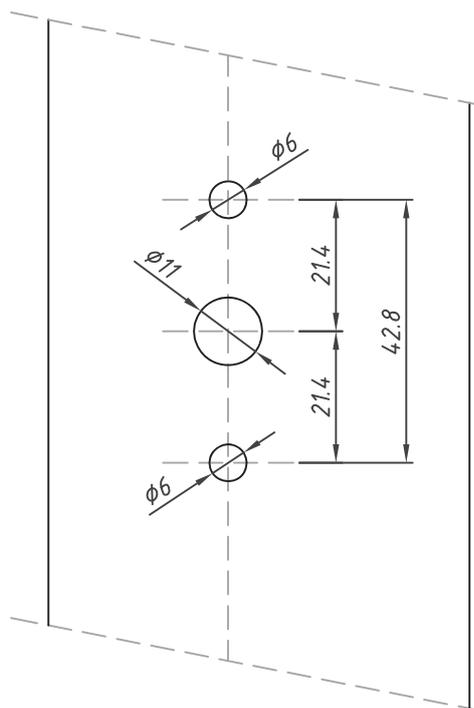
LINEA ALPHA400/700

Prensa Neumática

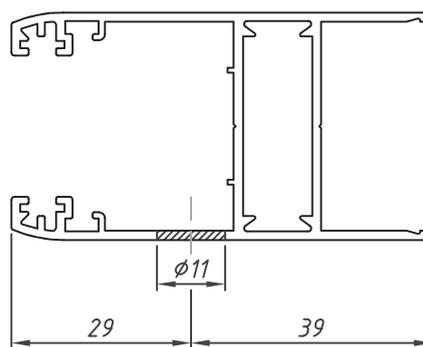


CONJUNTO 07: MULTIPUNTO ALPHA 700

POK ALPHA 400/700 RV 82018



AK206



AK205

LINEA ALPHA400/700

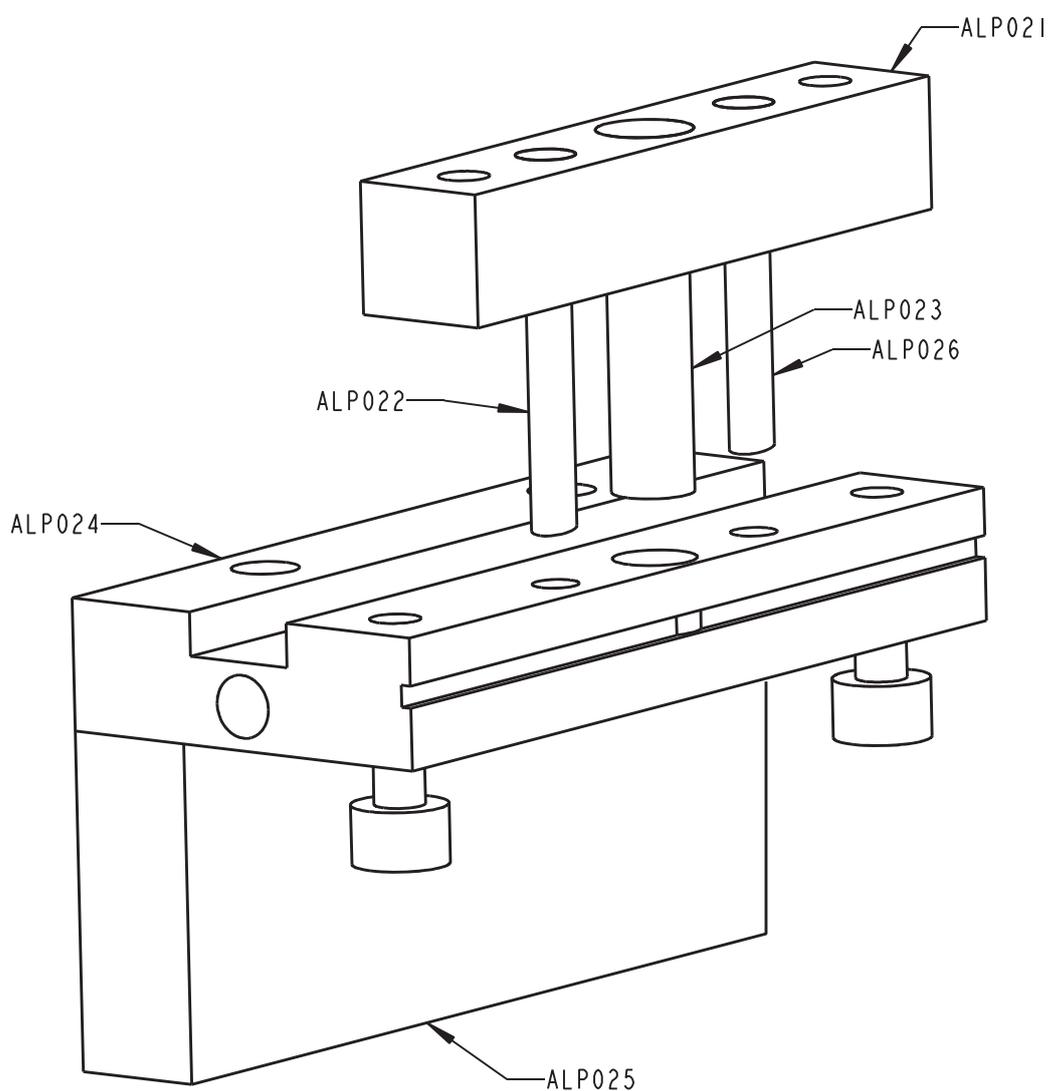
Prensa Neumática



CONJUNTO 07: MULTIPUNTO ALPHA 700

POK ALPHA 400/700 RV 82018

Piezas Codificadas



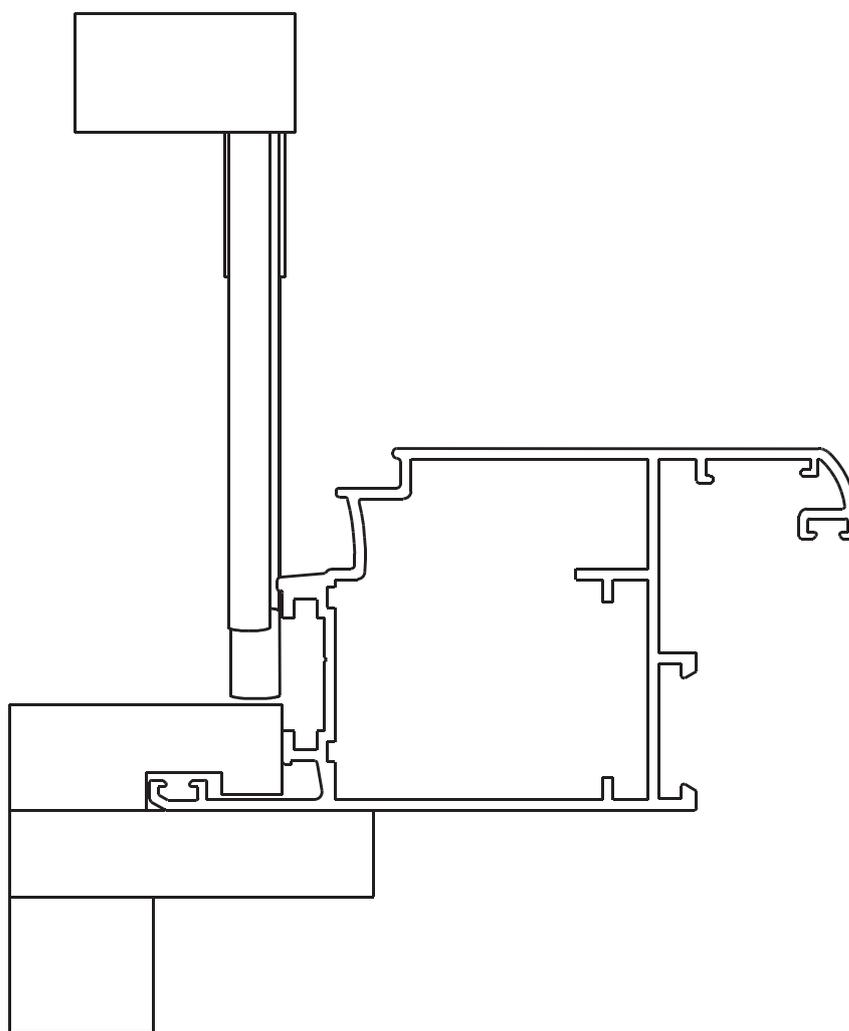
LINEA ALPHA400/700

Prensa Neumática



CONJUNTO 08: FALLEBA ALPHA 400

POK ALPHA 400/700 RV 82018



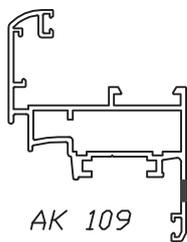
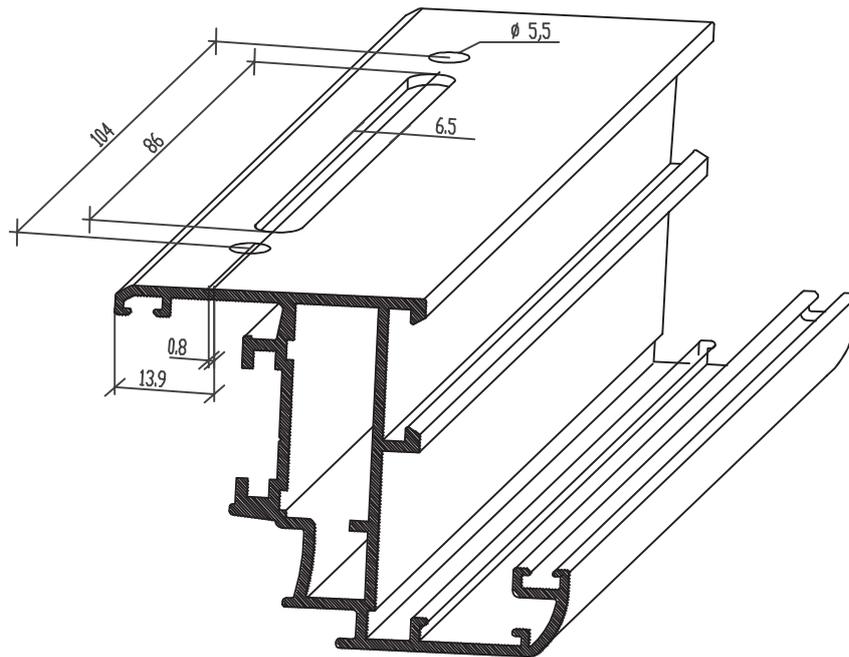
LINEA ALPHA400/700

Prensa Neumática

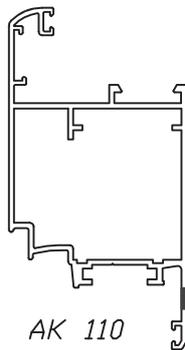


CONJUNTO 08: FALLEBA ALPHA 400

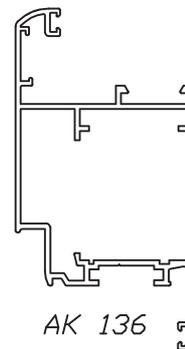
POK ALPHA 400/700 RV 82018



AK 109



AK 110



AK 136

LINEA ALPHA400/700

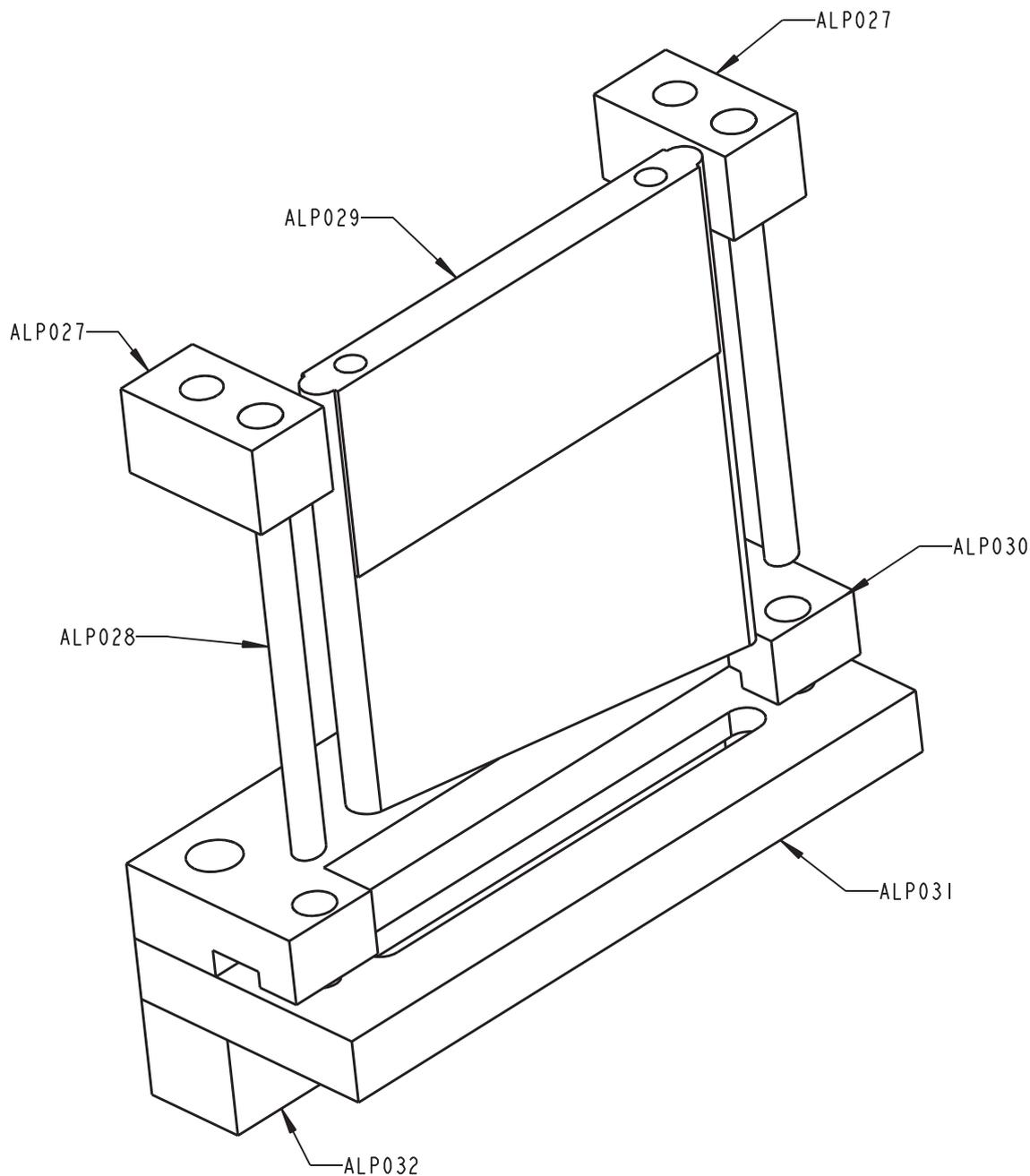
Prensa Neumática



CONJUNTO 08: FALLEBA ALPHA 400

POK ALPHA 400/700 RV 82018

Piezas Codificadas



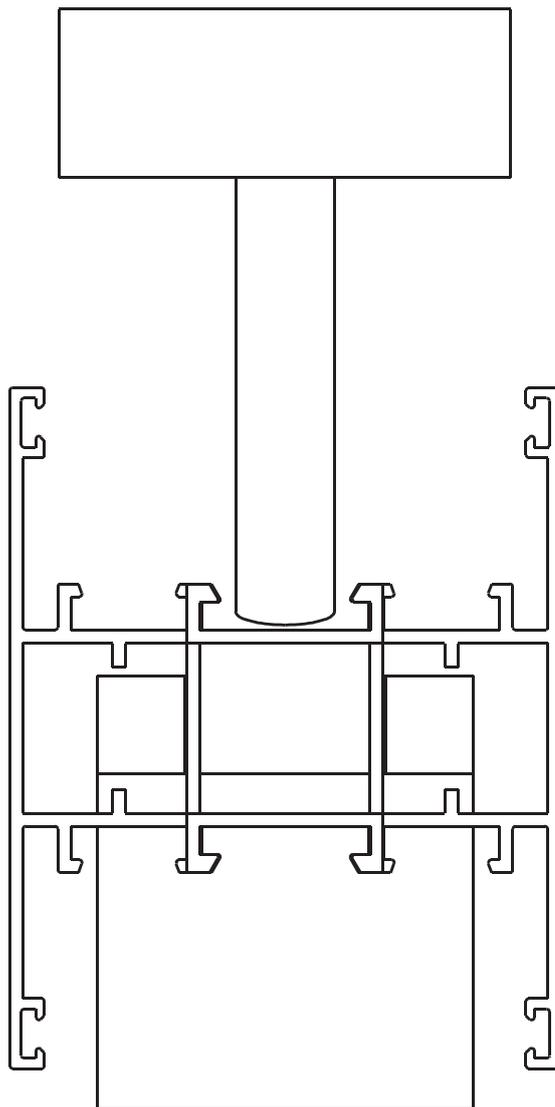
LINEA ALPHA400/700

Prensa Neumática



CONJUNTO 09: ESCUADRA TRAVESAÑO ALPHA 400

POK ALPHA 400/700 RV 82018



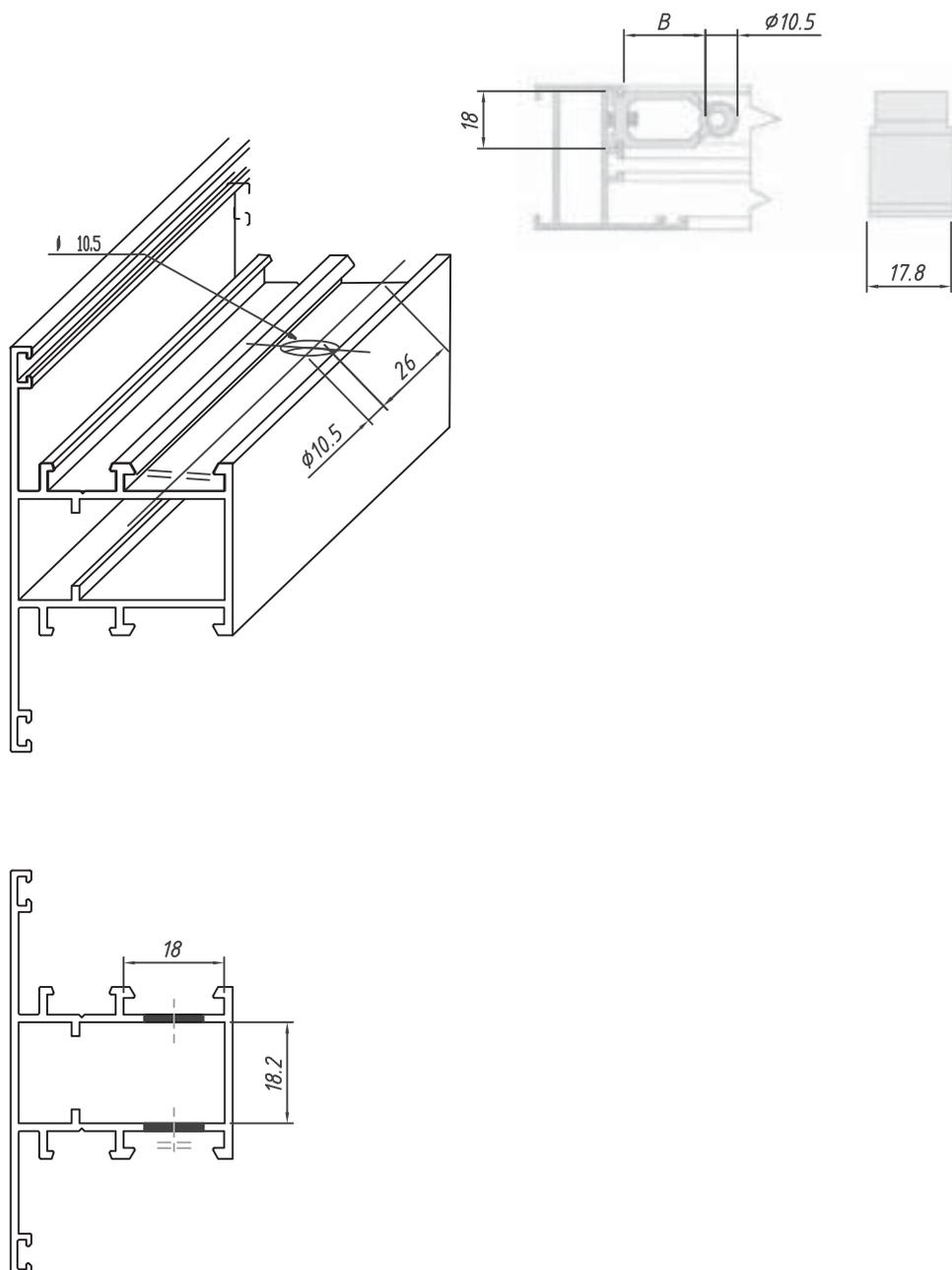
LINEA ALPHA400/700

Prensa Neumática



CONJUNTO 09: ESCUADRA TRAVESAÑO ALPHA 400 / PERFILES

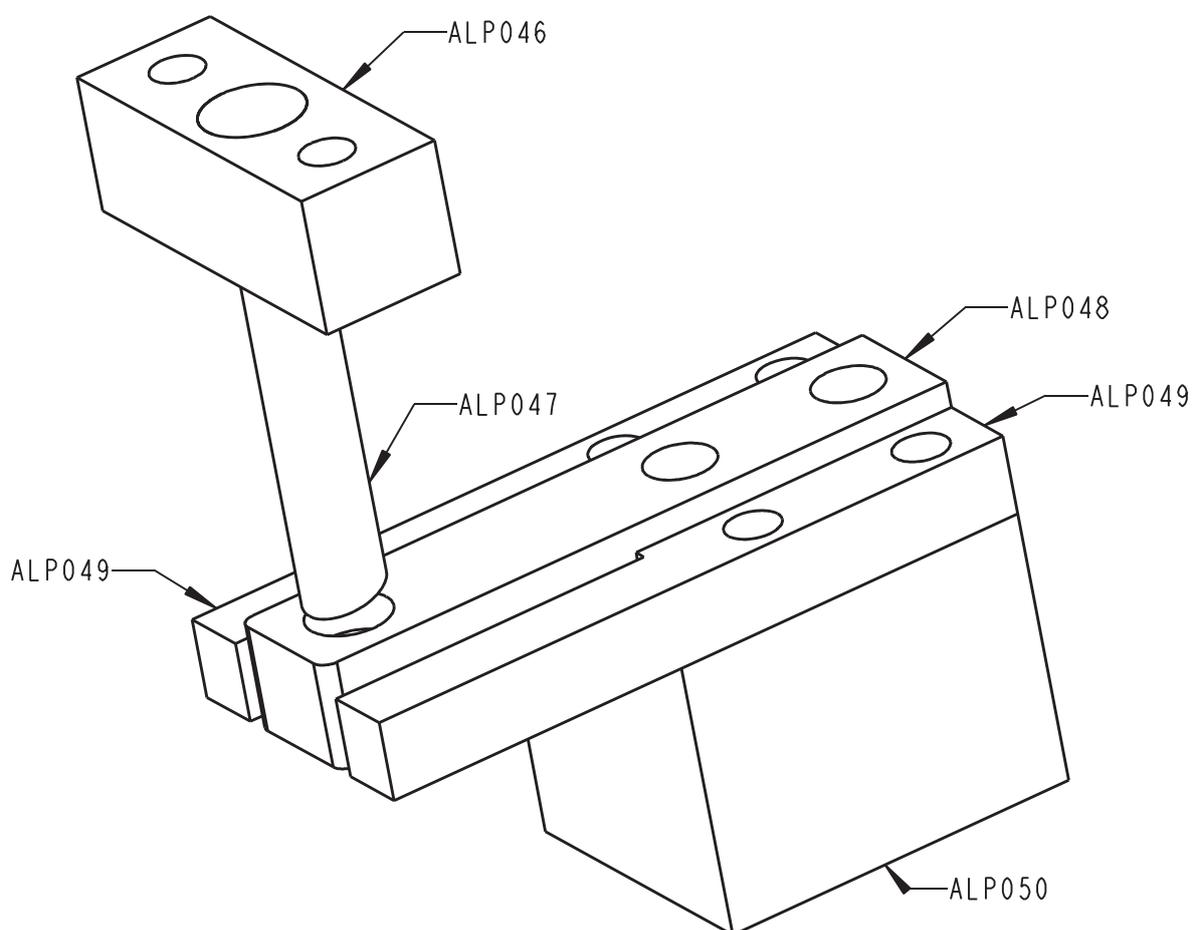
POK ALPHA 400/700 RV 82018



CONJUNTO 09: ESCUADRA TRAVESAÑO ALPHA 400

POK ALPHA 400/700 RV 82018

Piezas Codificadas



LINEA ALPHA400/700

Prensa Neumática

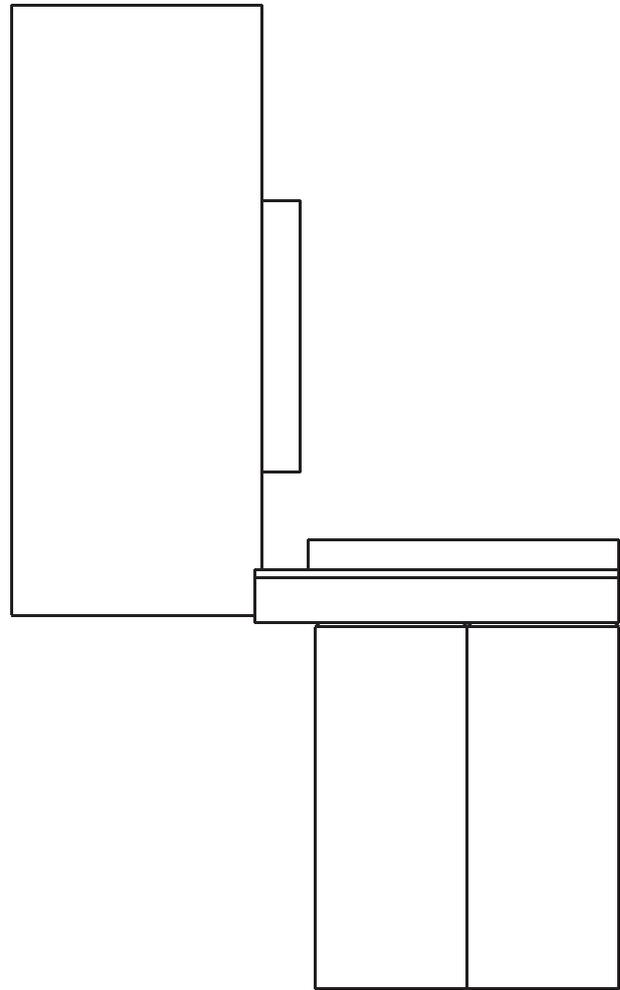
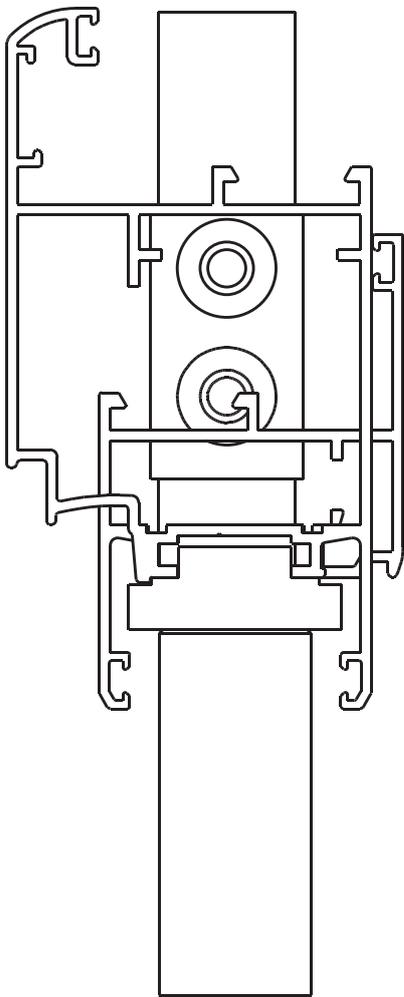


CONJUNTO 10: ELIMINACION ALETAS ALPHA 400

POK ALPHA 400/700 RV 82018

NOTA:

IMPORTANTE QUE EL PORTAPUNZON ESTÉ EMBUTIDO EN LA MATRIZ PARA PODER HACER TOPE CON EL PERFIL. DE NO ESTAR EMBUTIDO, EL PERFIL PASA DE LARGO Y AL PUNZONAR SE DEFORMA EL PERFIL. EL PERFIL DEBE ESTAR CORTADO A 45°.



LINEA ALPHA400/700

Prensa Neumática

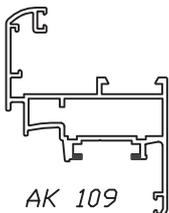
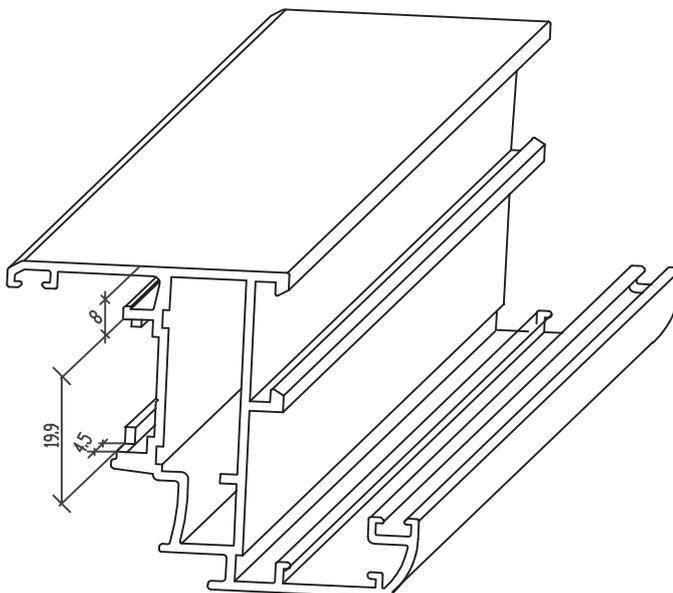


CONJUNTO 10: ELIMINACION ALETAS ALPHA 400/PERFILES

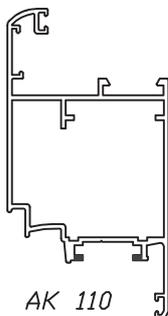
POK ALPHA 400/700 RV 82018

NOTA:

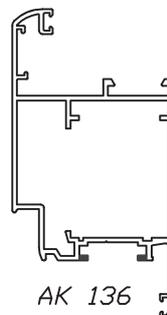
IMPORTANTE QUE EL PORTAPUNZON ESTÉ EMBUTIDO EN LA MATRIZ PARA PODER HACER TOPE CON EL PERFIL. DE NO ESTAR EMBUTIDO, EL PERFIL PASA DE LARGO Y AL PUNZONAR SE DEFORMA EL PERFIL. EL PERFIL DEBE ESTAR CORTADO A 45°.



AK 109



AK 110



AK 136

LINEA ALPHA400/700

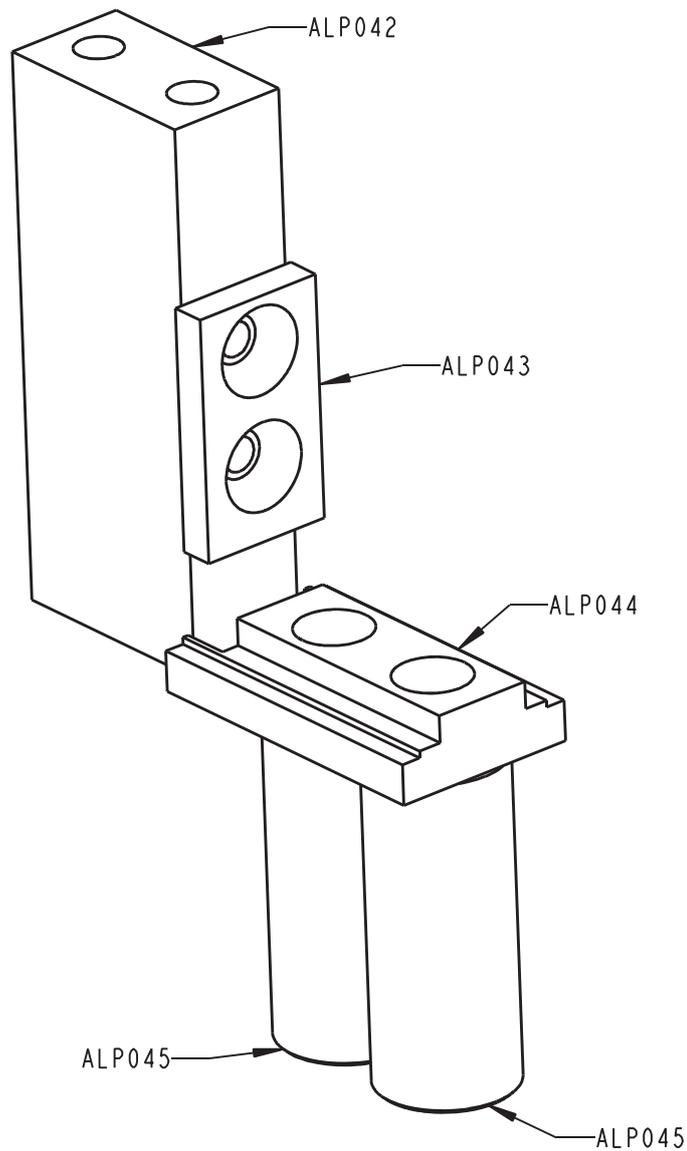
Prensa Neumática



CONJUNTO 10: ELIMINACION ALETAS ALPHA 400

POK ALPHA 400/700 RV 82018

Piezas Codificadas



LINEA ALPHA400/700

Prensa Neumática



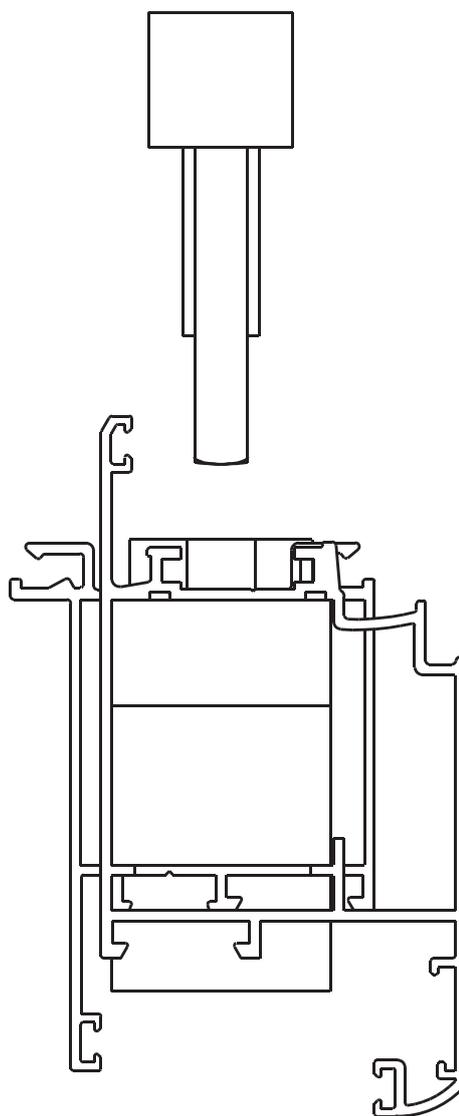
CONJUNTO 11: ESCUADRA ALPHA 400

POK ALPHA 400/700 RV 82018

NOTA:

TOPE EN POSICION 1 PERFIL AK 104.

TOPE EN POSICION 2 PERFIL AK 110, AK 137, AK 143.



LINEA ALPHA400/700

Prensa Neumática



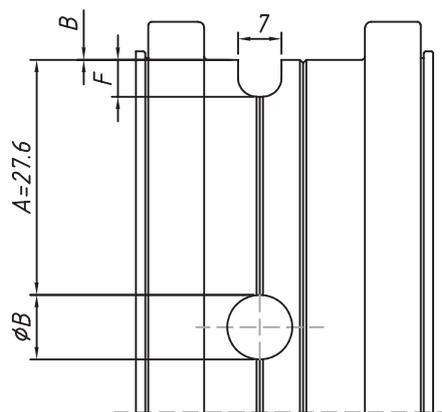
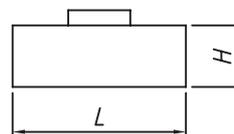
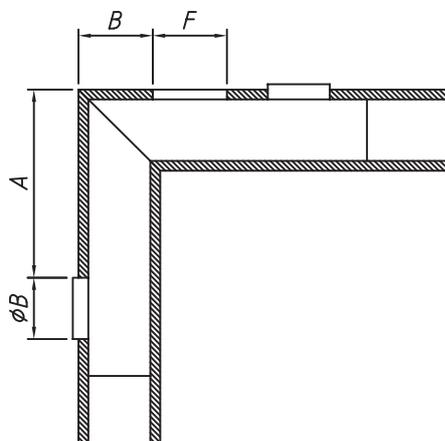
POK ALPHA 400/700 RV 82018

CONJUNTO 11: ESCUADRA ALPHA 400 / PERFILES

NOTA:

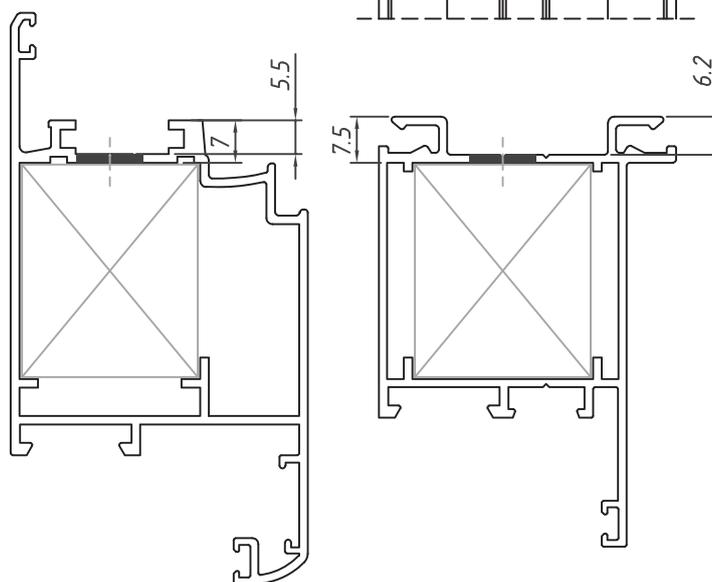
TOPE EN POSICION 1 PERFIL AK 104.
TOPE EN POSICION 2 PERFIL AK 110, AK 137, AK 143.

ART.N.	PERFIL	L	H	A	F	B	ØB
81-287336	MARCOS-HOJAS PUERTAS	28,7	34,6	27,6	5x7	0	7



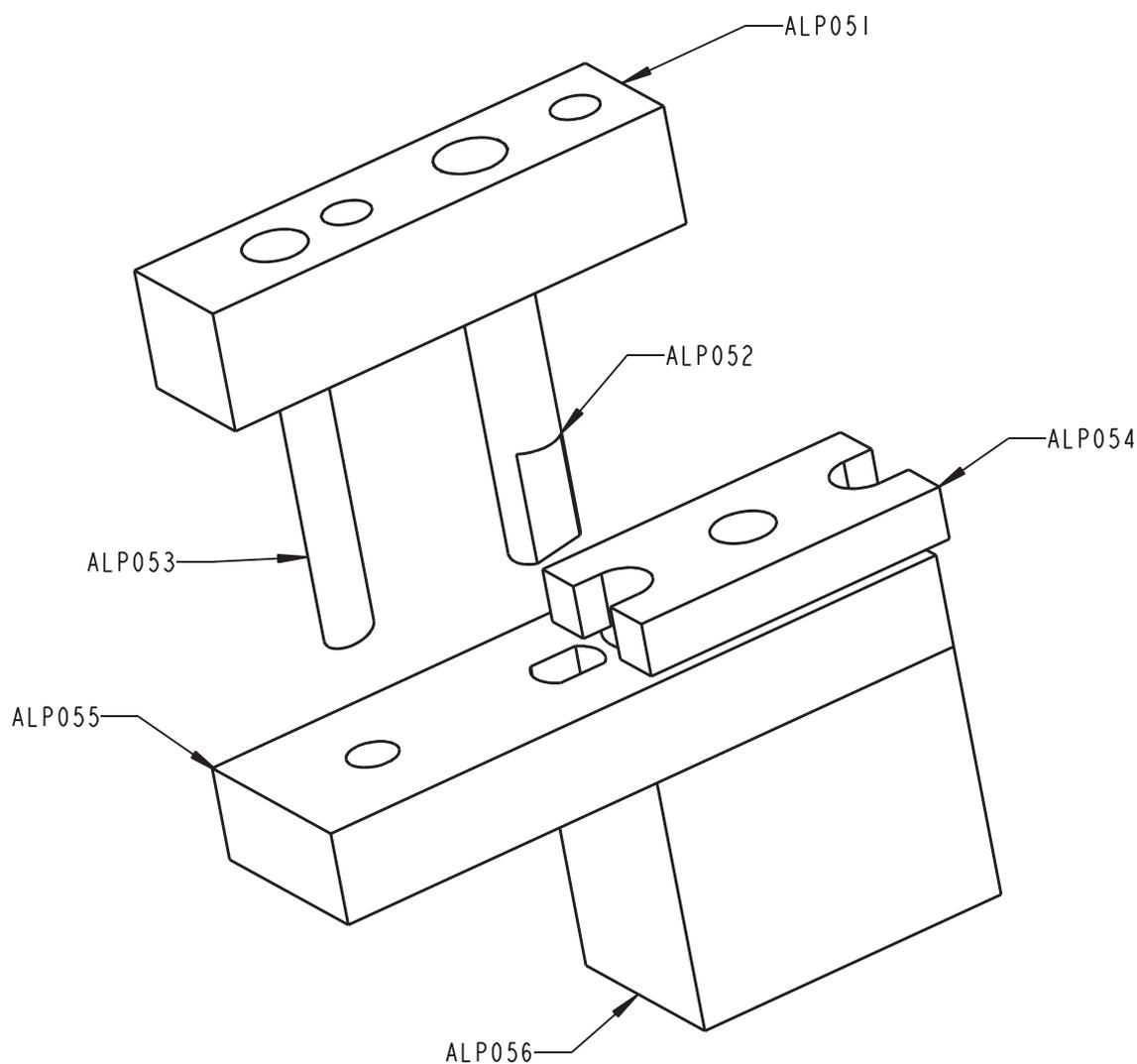
Ref: PERFILES con este Mecanizado

- AK 104
- AK 110
- AK 137
- AK 143



CONJUNTO 11: ESCUADRA ALPHA 400

Piezas Codificadas



LINEA ALPHA400/700

Prensa Neumática

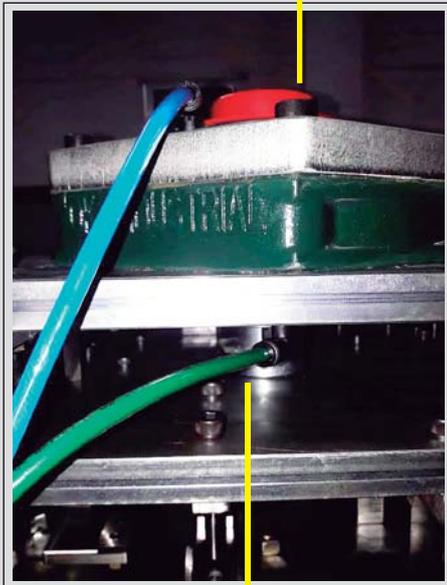


POK ALPHA 400/700 RV 82018

INSTRUCTIVO CONEXIÓN NEUMÁTICA

AZUL: PEDAL CONEXION B- A TAPA CAMPANA
ROJO: PEDAL CONEXION P- A FRL
VERDE: PEDAL CONEXION A - A PLACA MOVIL

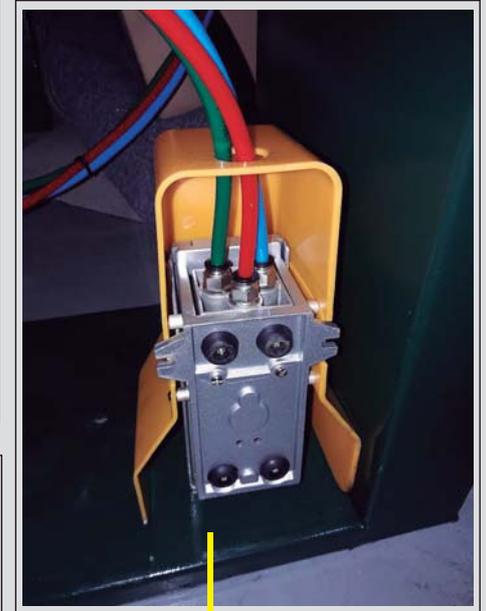
TAPA CAMPANA



PLACA MOVIL



FRL



PEDAL





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

LINEA ALPHA400/700

Prensa Neumática



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

POK ALPHA 400/700 RV 82018



Casa Central Atención Personalizada y Show Room

Calle 148 (ex. Moreno) Nº 1900 esq. Italia
CP: 1653 Villa Ballester
Buenos Aires, Argentina

info@okindustrial.com.ar
www.okindustrial.com.ar



Management
System
ISO 9001:2015

www.tuv.com
ID 9108624322