



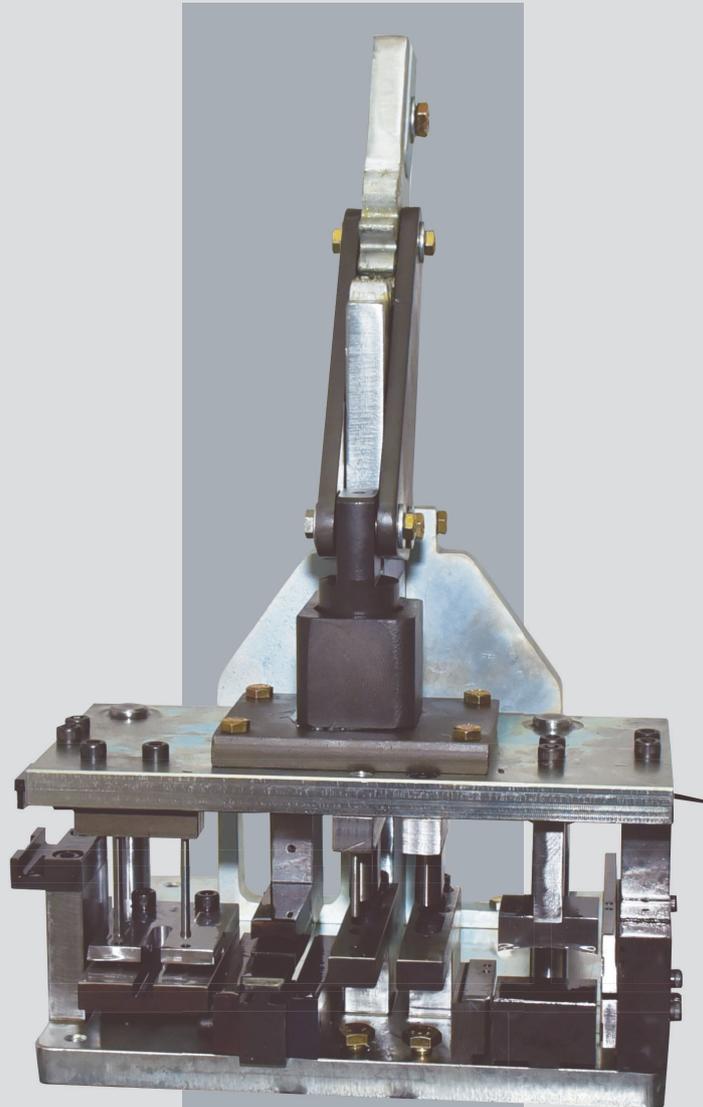
OK INDUSTRIAL SRL

EQUIPAMIENTO INTEGRAL PARA CARPINTERIAS DE ALUMINIO, PVC Y DVH

CÓDIGO
100033

POK L26 LIMATAMBO PERÚ

PUNZONADORA MANUAL
MANUAL TECNICO



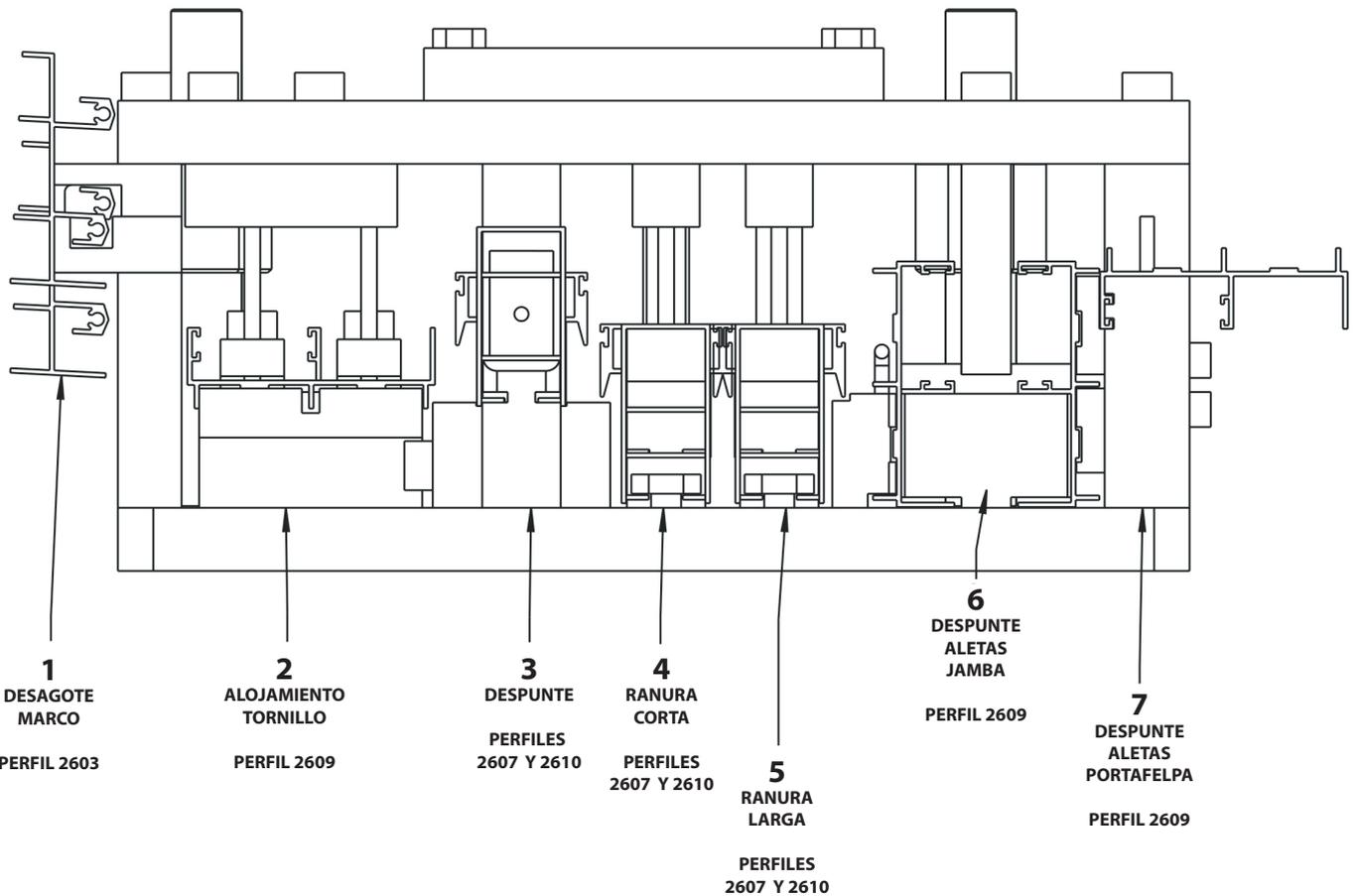
RV FEBRERO-2025



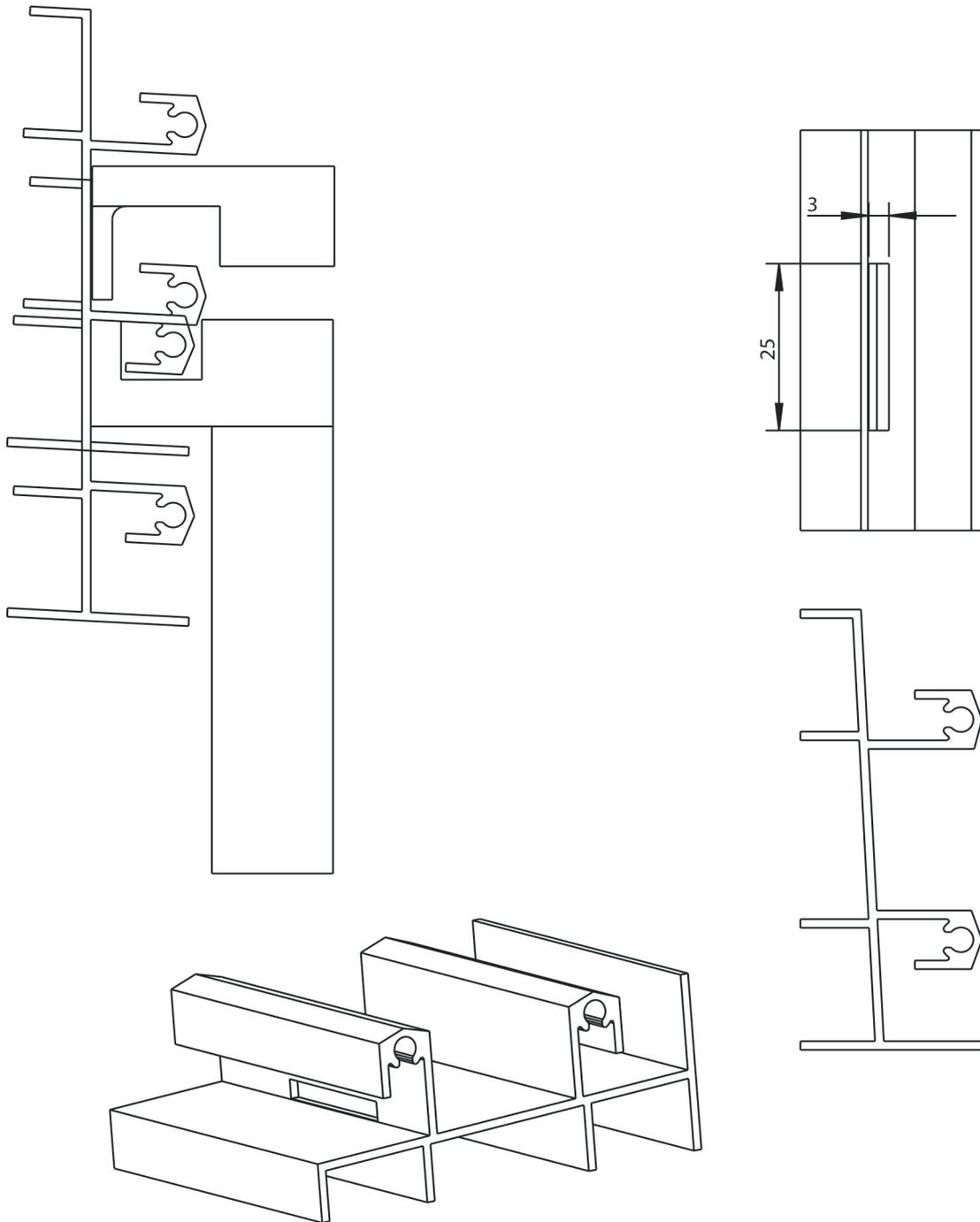
Management
System
ISO 9001:2008

www.tuv.com
ID 9108624322

MATRIZ VISTA FRONTAL CON MECANIZADOS

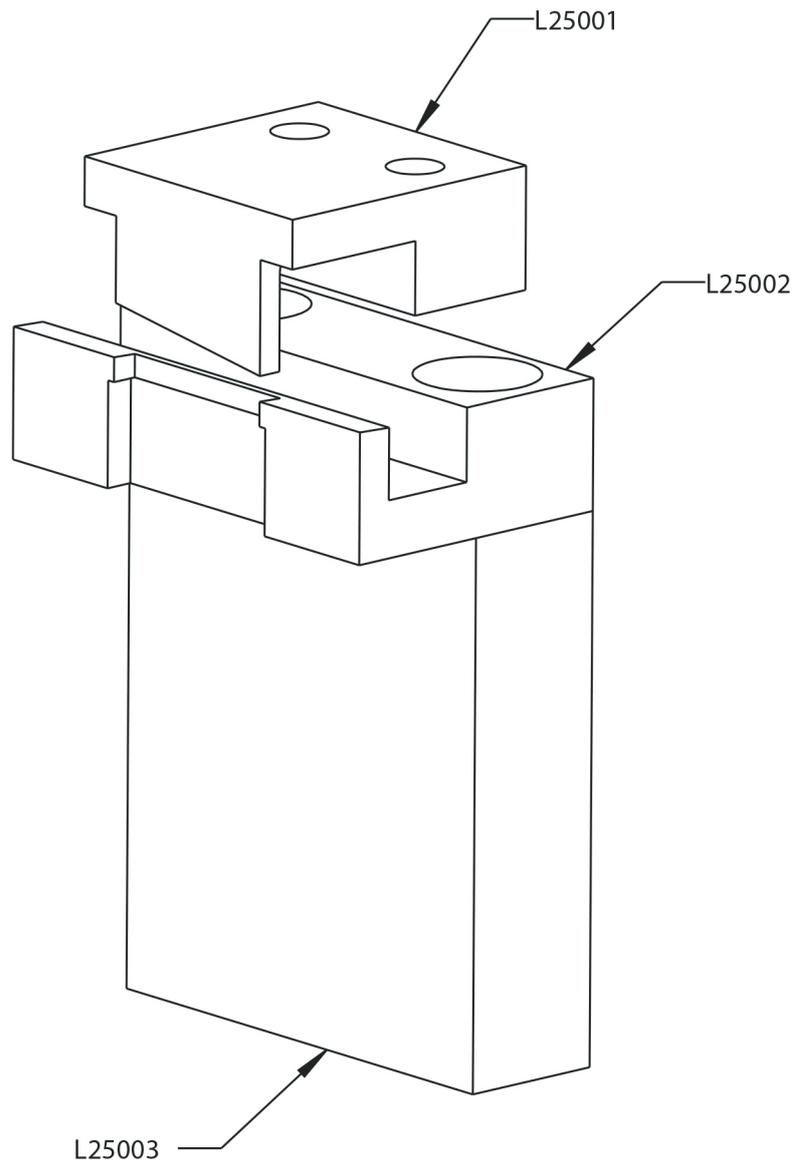


1. DESAGOTE MARCO 2603

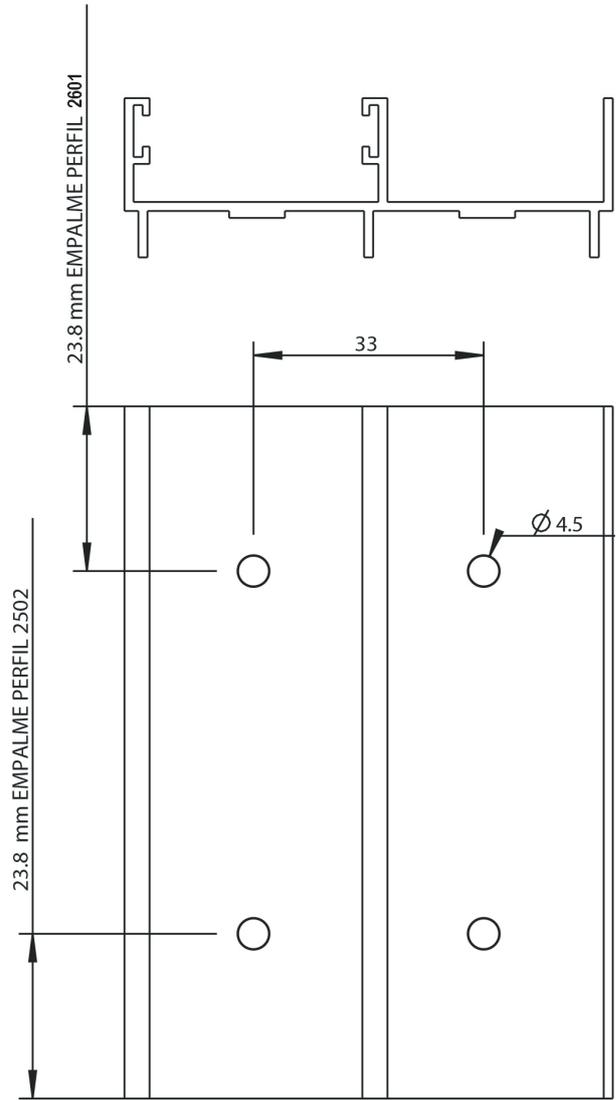
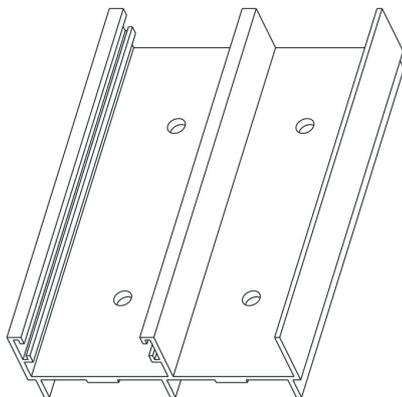
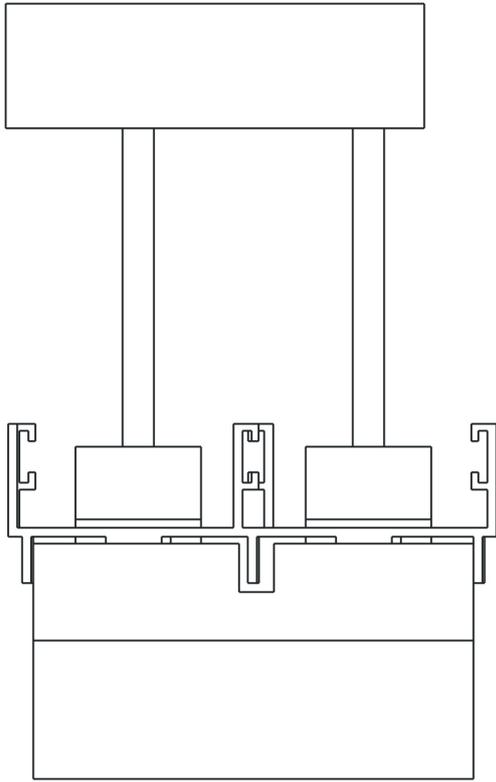


1. DESAGOTE MARCO 2603

PIEZAS CODIFICADAS

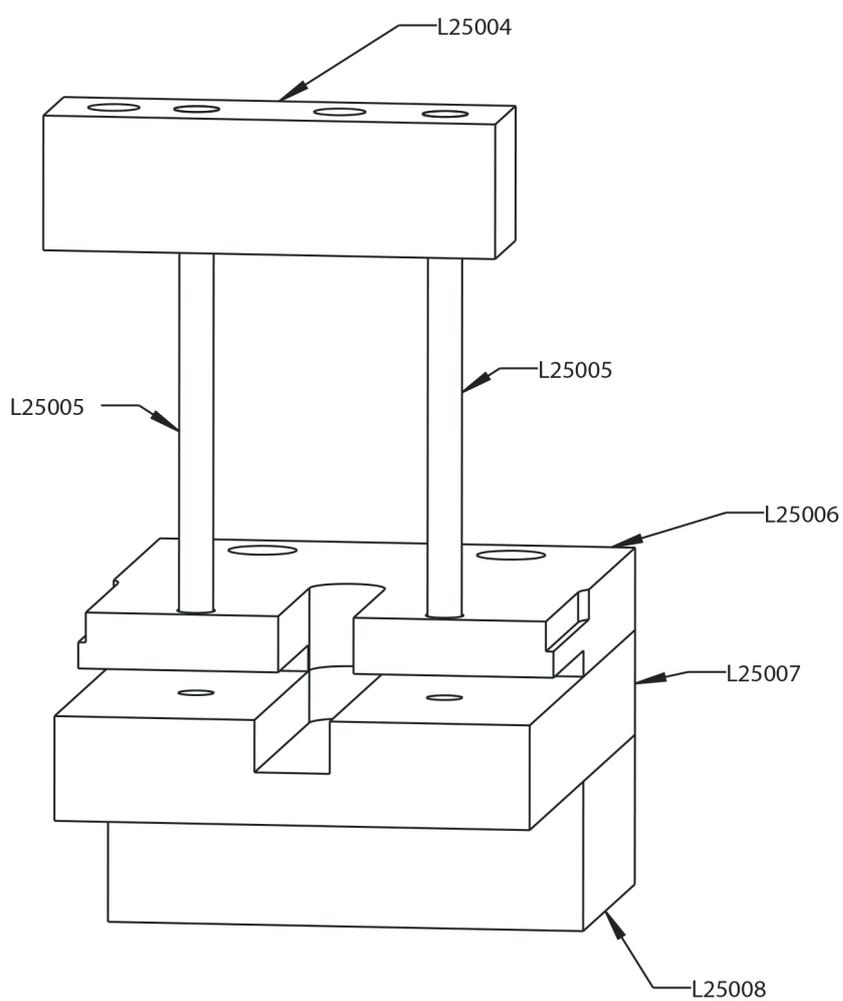


2. ALOJAMIENTO TORNILLO PERFIL 2609

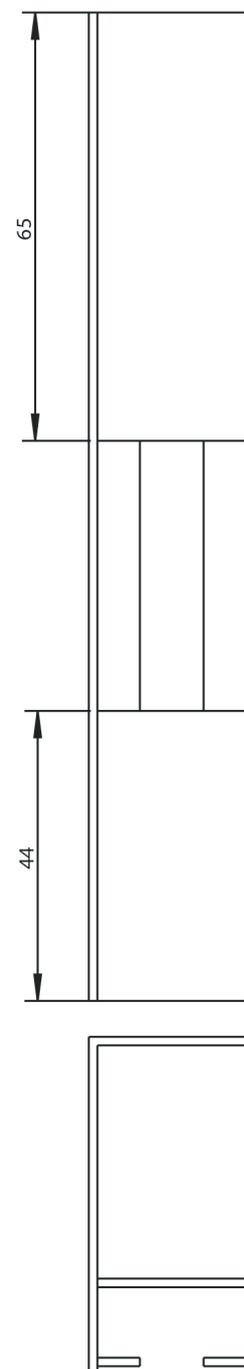
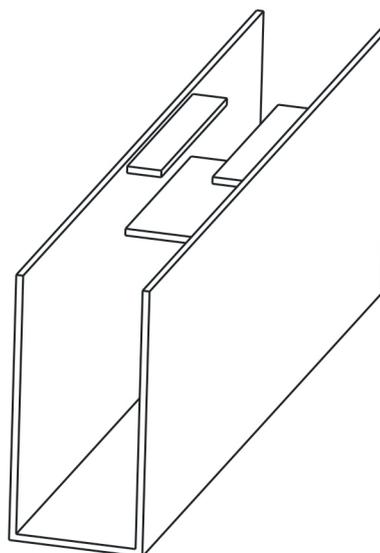
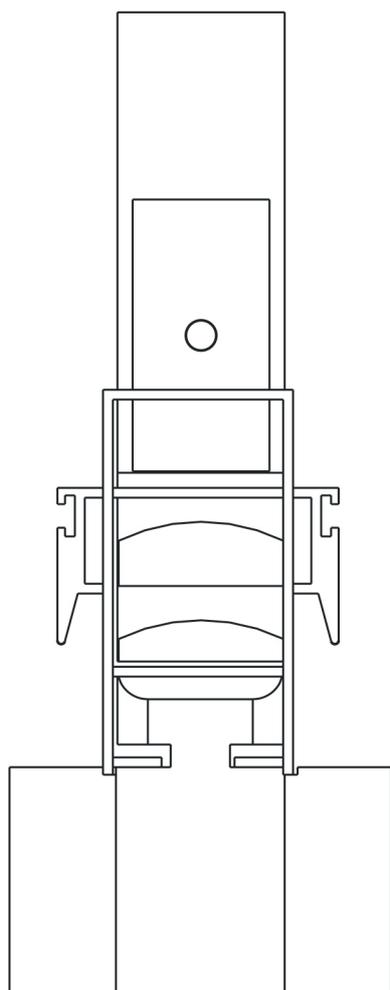


2. ALOJAMIENTO TORNILLO PERFIL 2609

PIEZAS CODIFICADAS



3. DESPUNTE PERFIL 2607 Y 2610

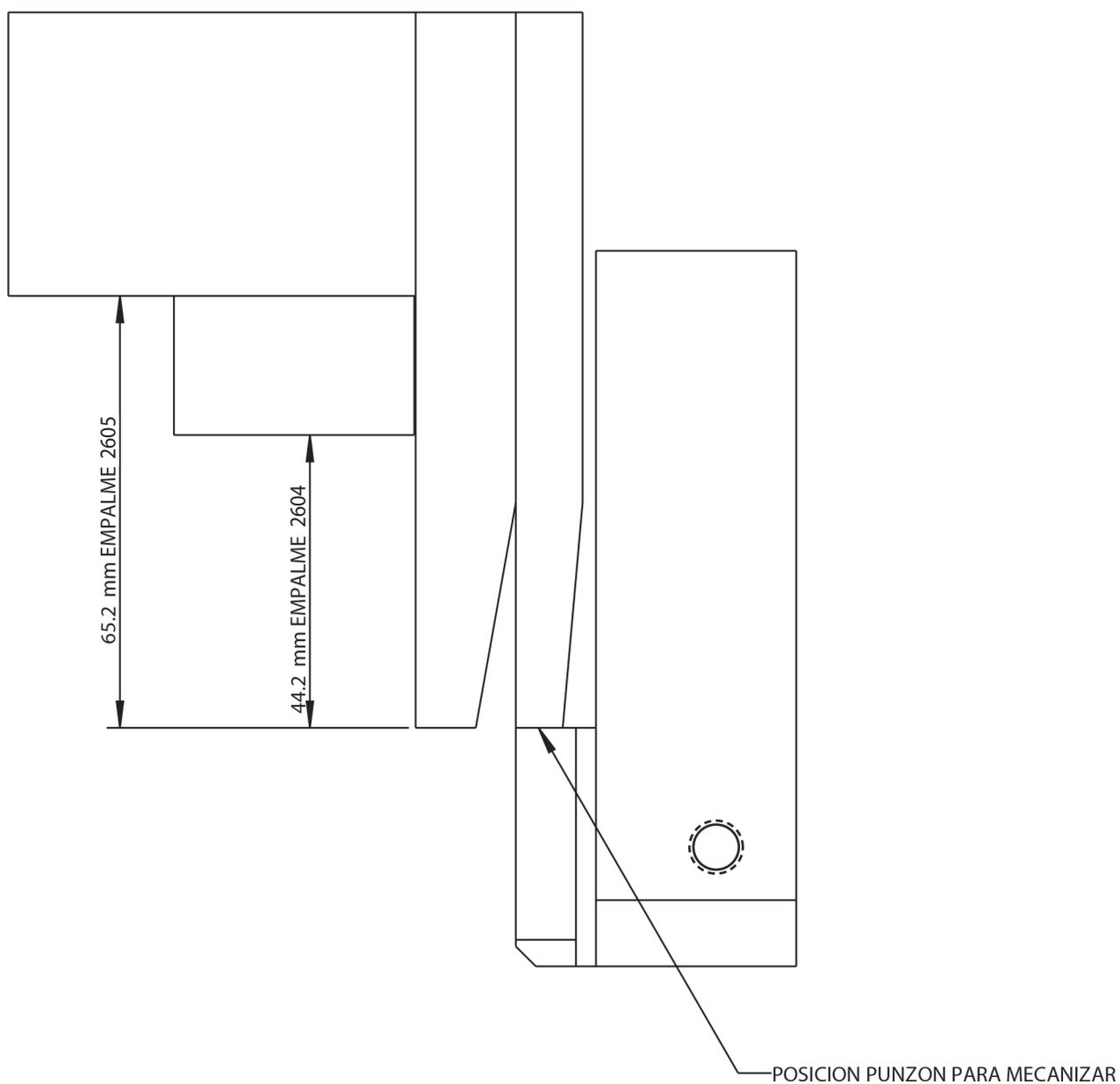


3. DESPUNTE PERFIL 2607 Y 2610

NOTA: PRIMERO MECANIZAR EN CONJ.3 Y CONJ.4

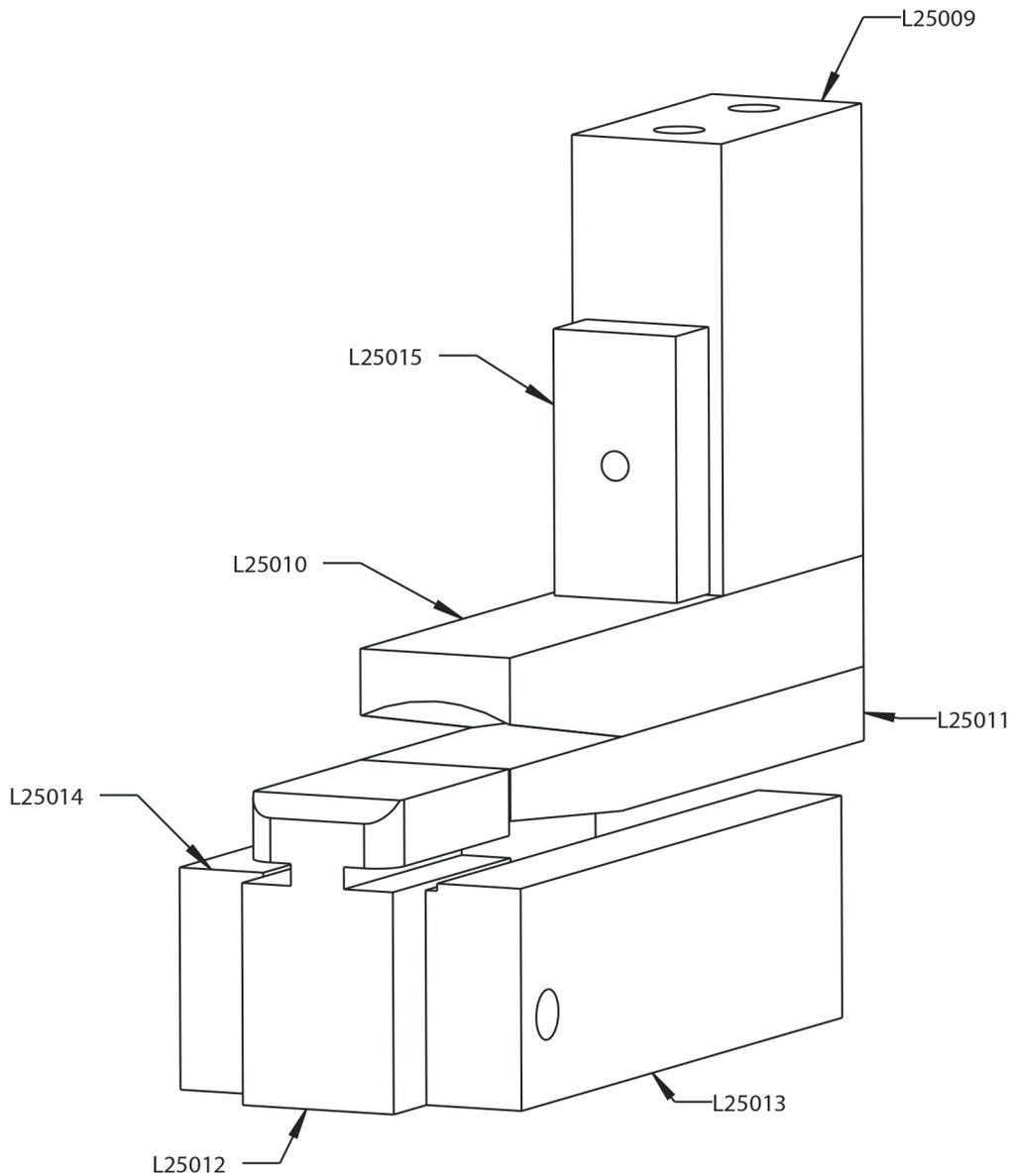
-PARA EMPALME CON ZÓCALO 2604 EN DOS GOLPES. 1ER GOLPE A 34MM Y 2DO GOLPE A 44MM

-PARA EMPALME CON ZÓCALO 2605 EN DOS GOLPES. 1ER GOLPE A 34MM Y 2DO GOLPE A 65MM

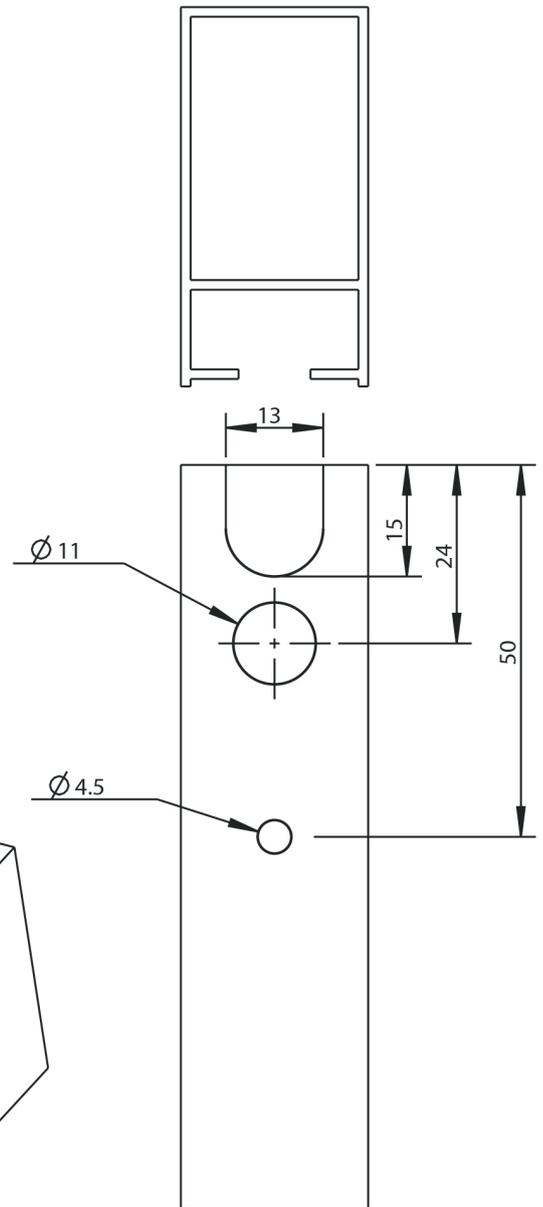
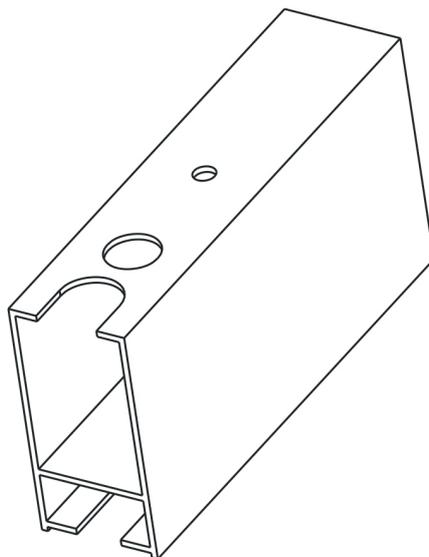
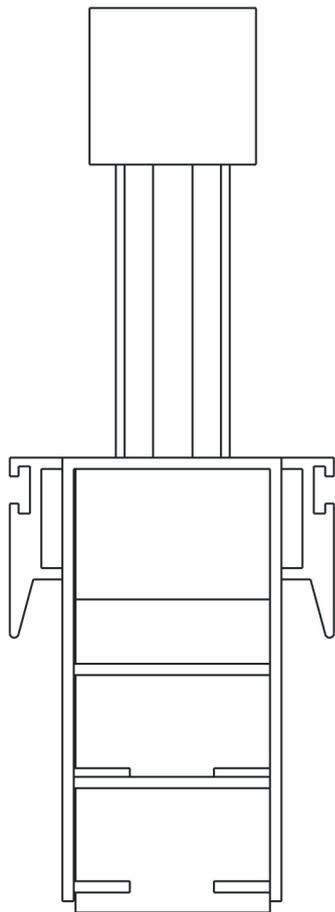


3. DESPUNTE PERFIL 2607 Y 2610

PIEZAS CODIFICADAS

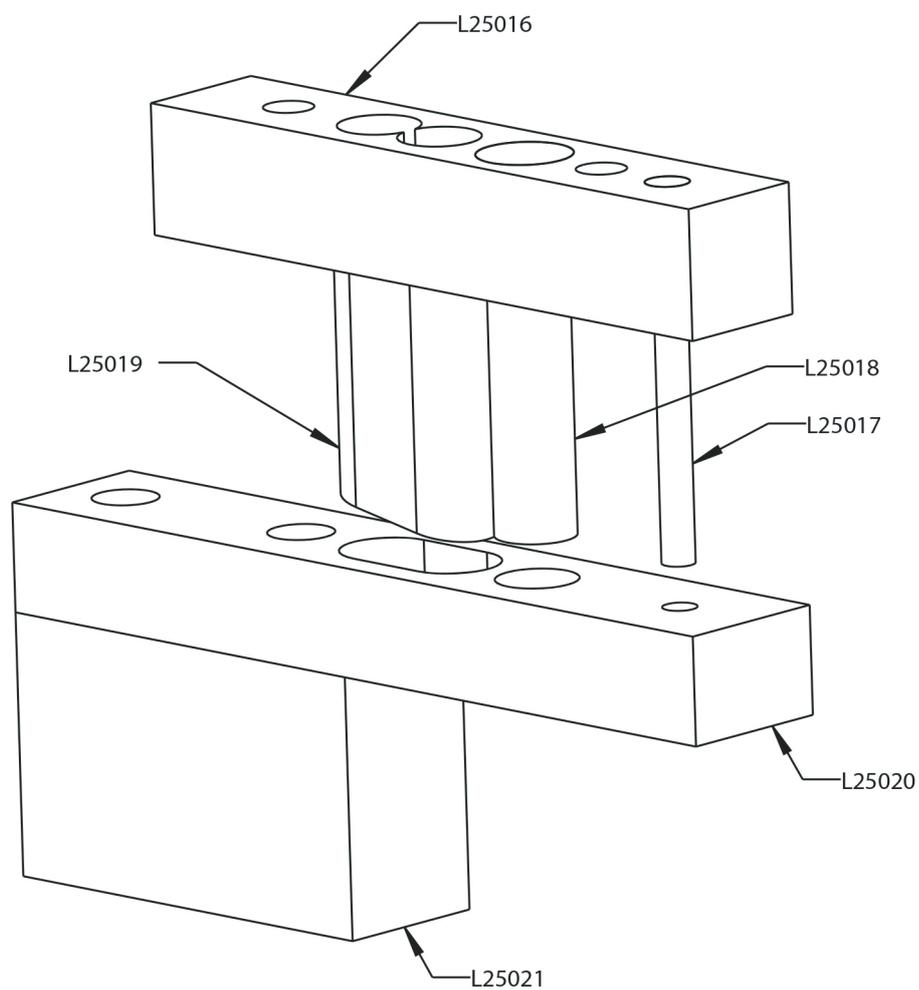


4. RANURA CORTA PERFIL 2607 Y 2610

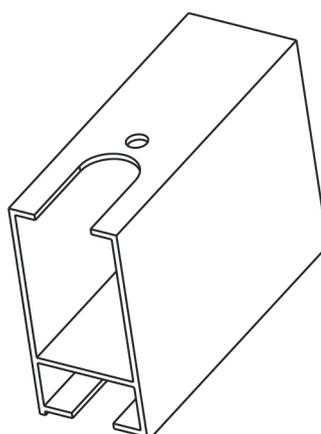
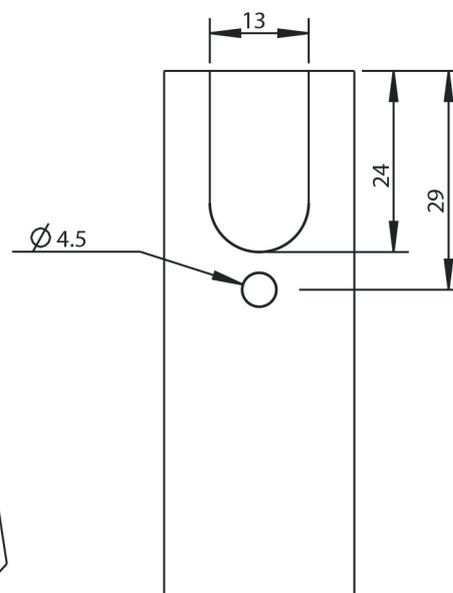
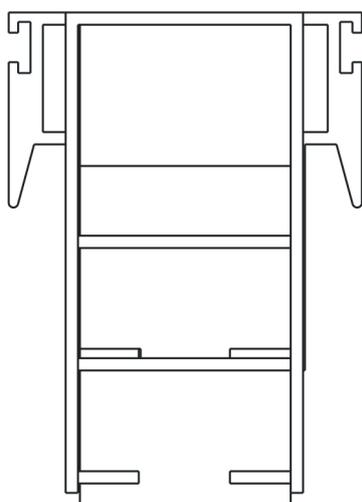
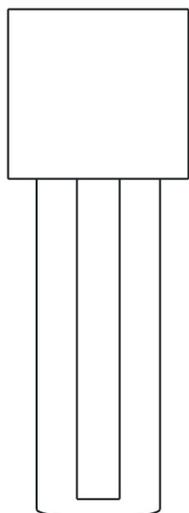


4. RANURA CORTA PERFIL 2607 Y 2610

PIEZAS CODIFICADAS

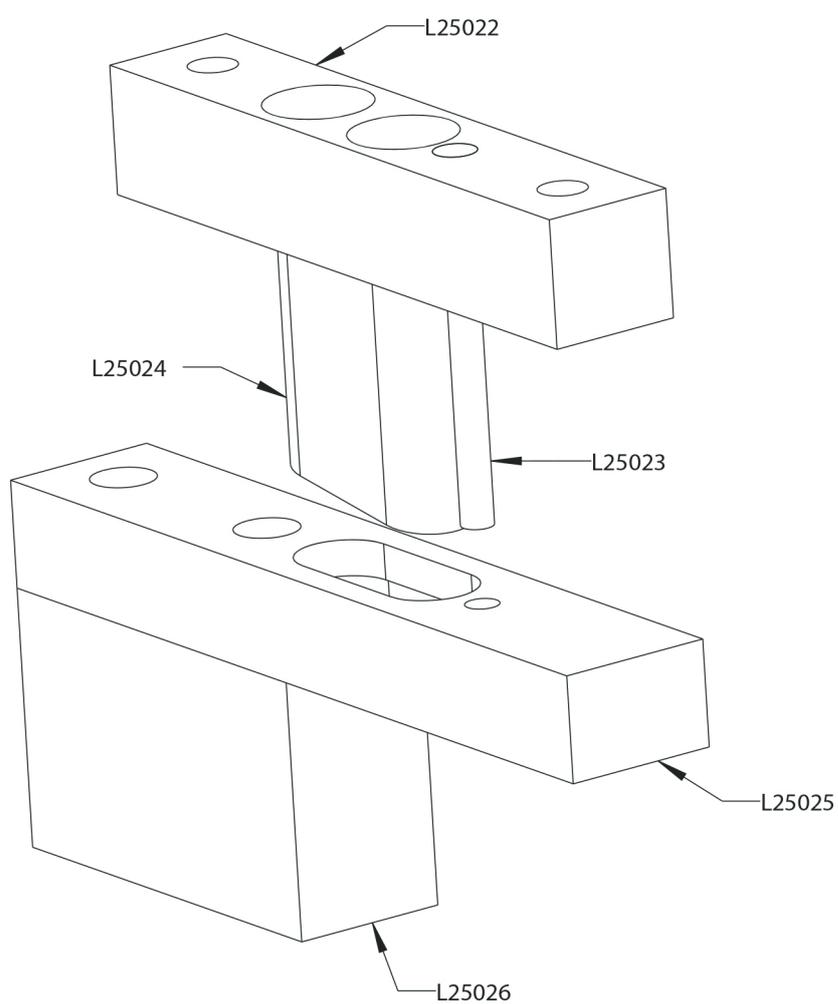


5. RANURA LARGA PERFIL 2607 Y 2610

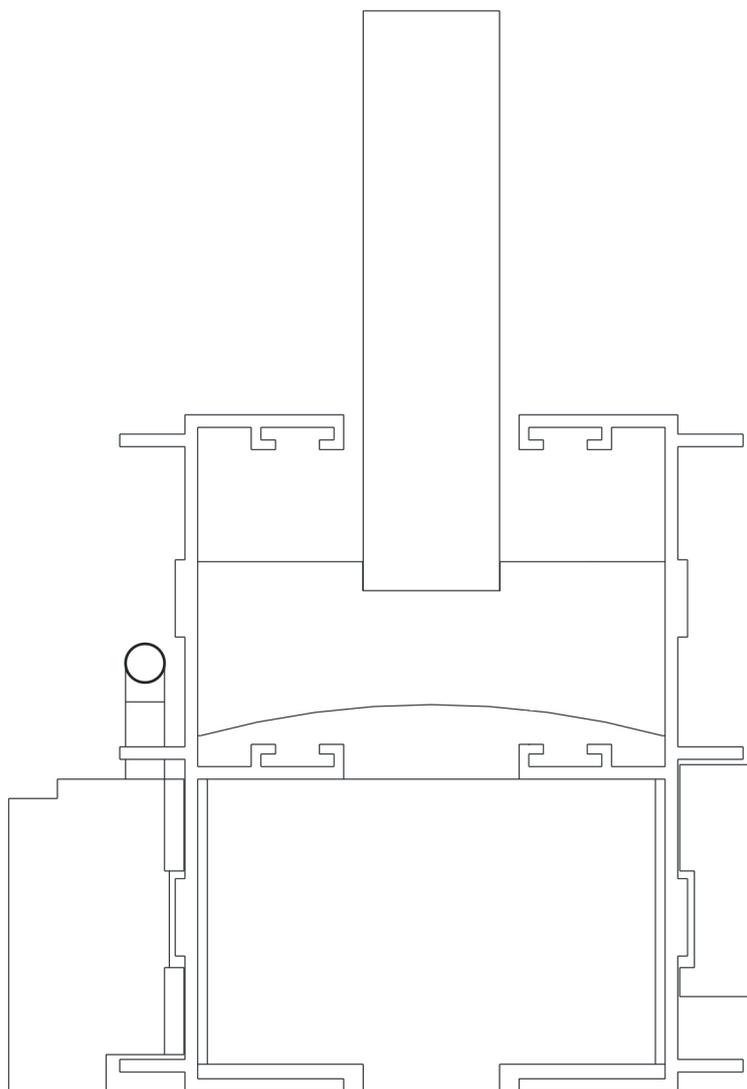


5. RANURA LARGA PERFIL 2607 Y 2610

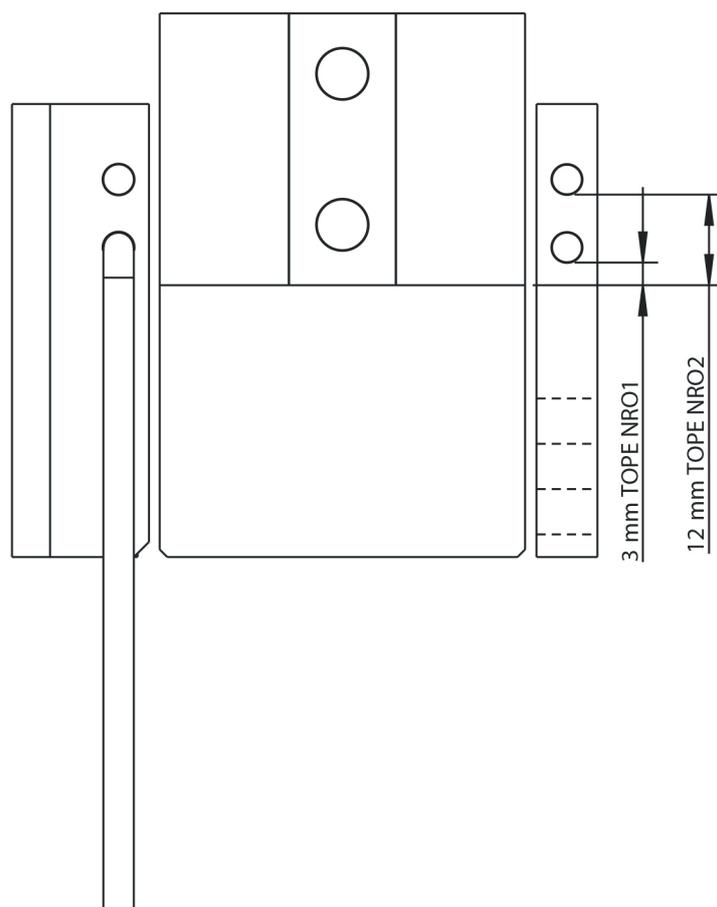
PIEZAS CODIFICADAS



6. DESPUNTE ALETAS JAMBA PERFIL 2609

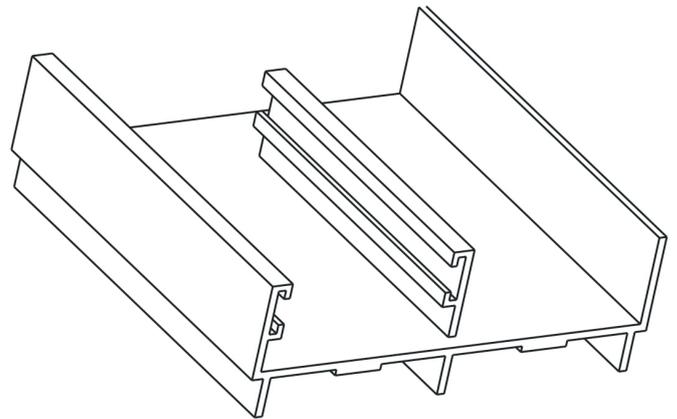
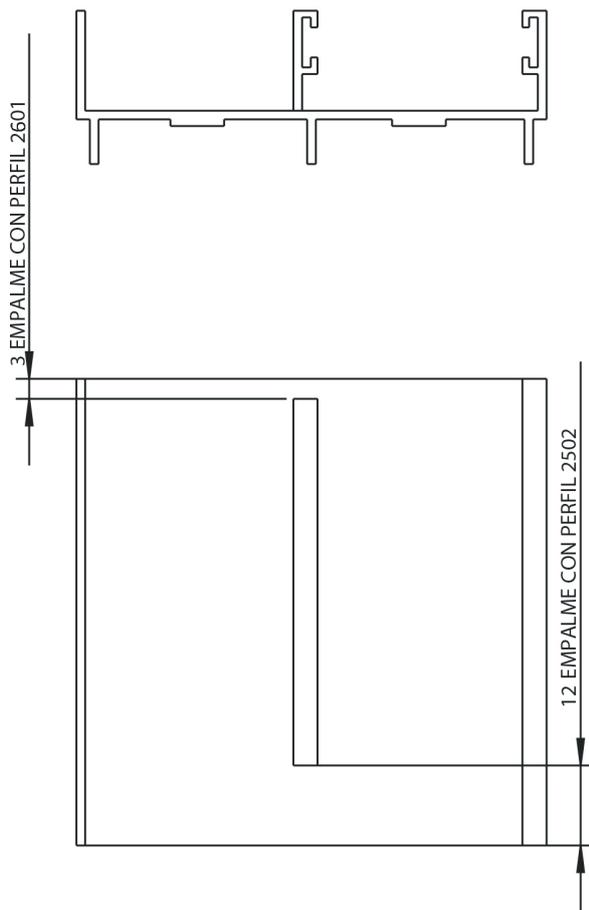


6. DESPUNTE ALETAS JAMBA PERFIL 2609



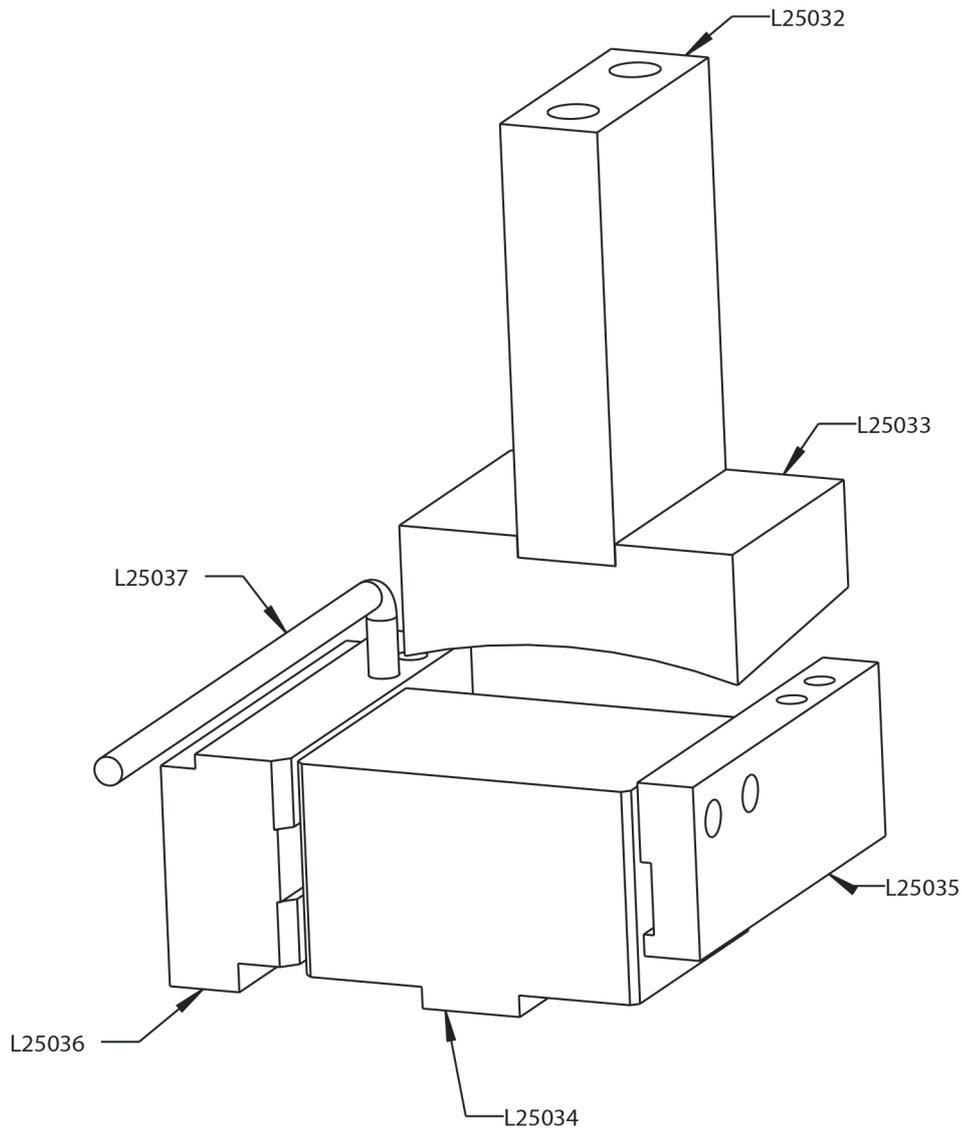
6. DESPUNTE ALETAS JAMBA PERFIL 2609

NOTA: IMPORTANTE COLOCAR LA FELPA LUEGO MECANIZAR

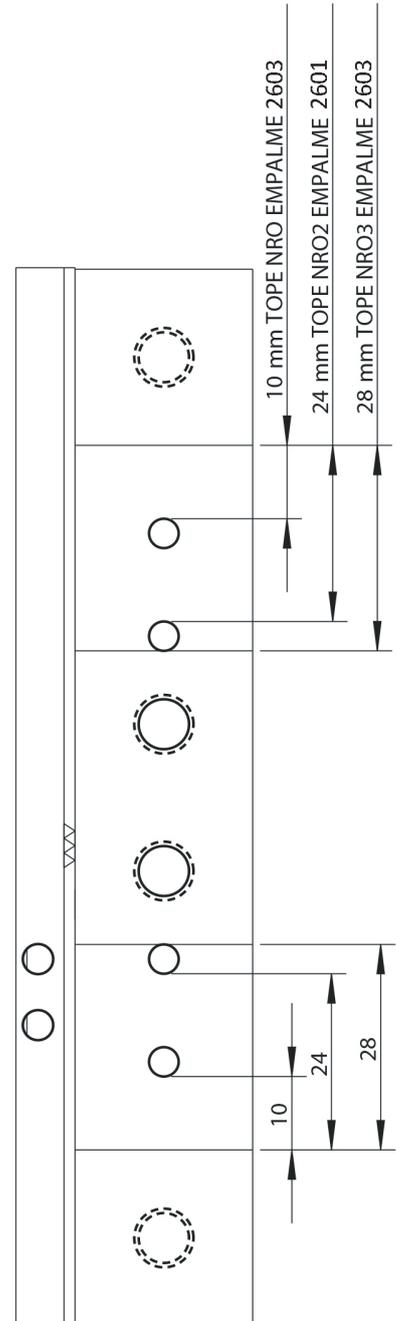
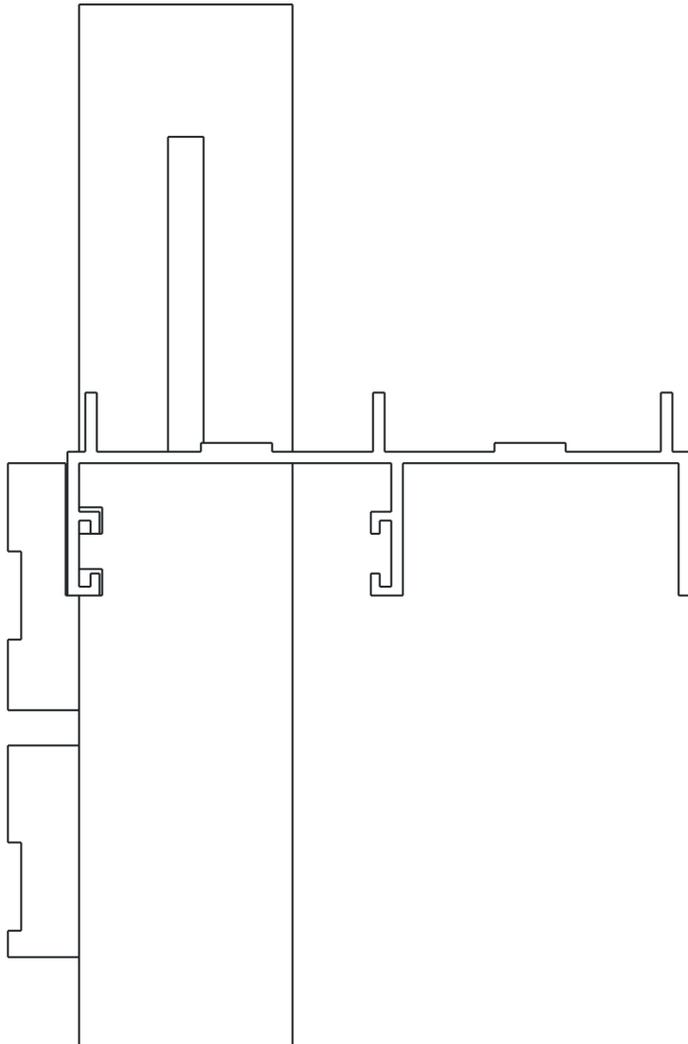


6. DESPUNTE ALETAS JAMBA PERFIL 2609

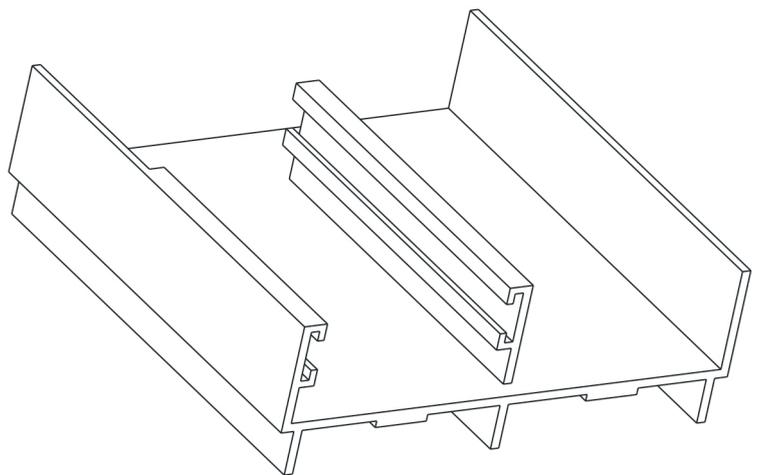
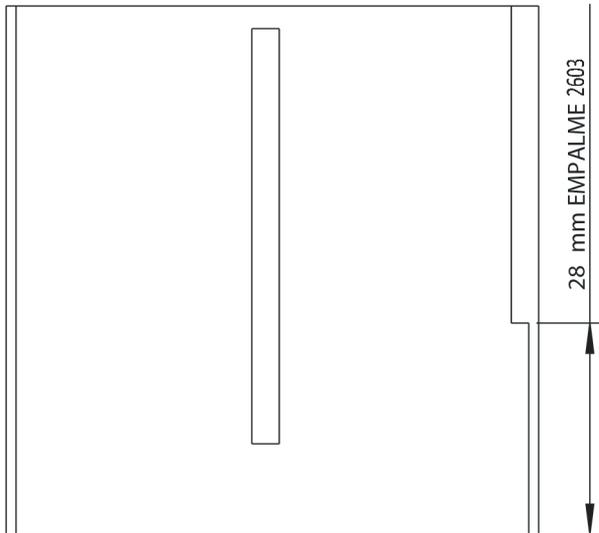
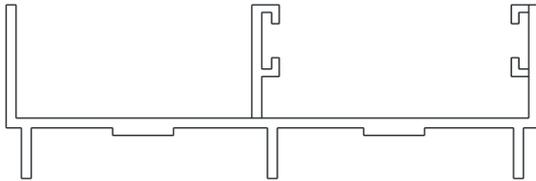
PIEZAS CODIFICADAS



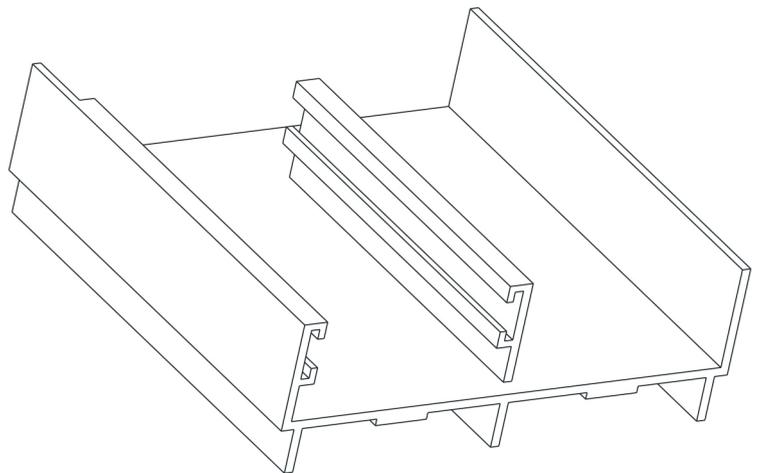
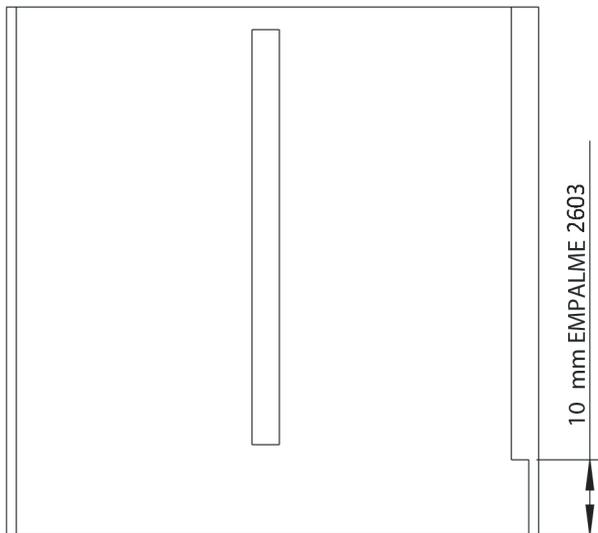
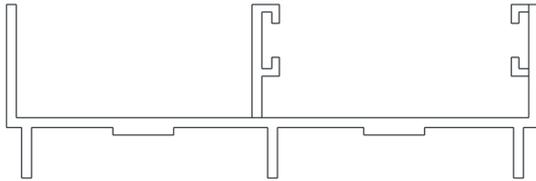
7. DESPUNTE ALETAS PORTAFELPA 2609



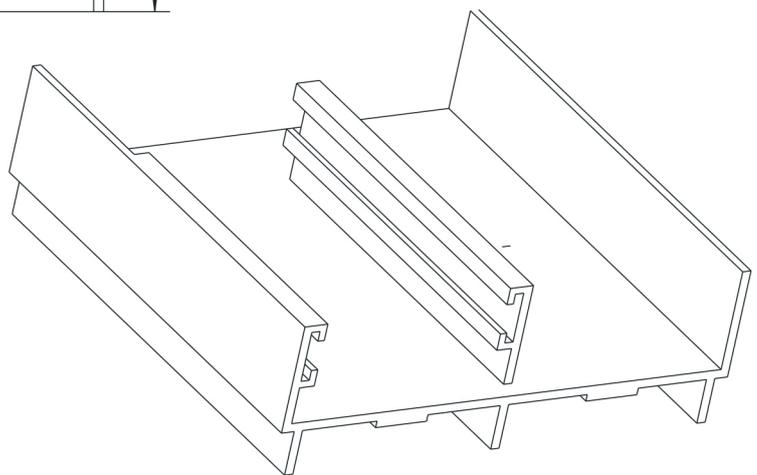
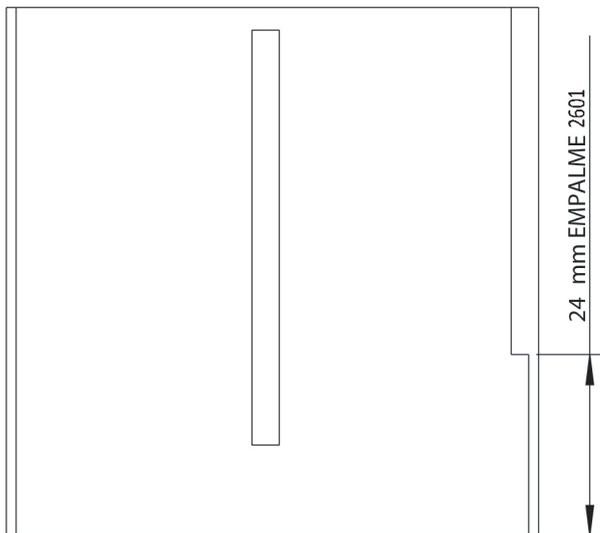
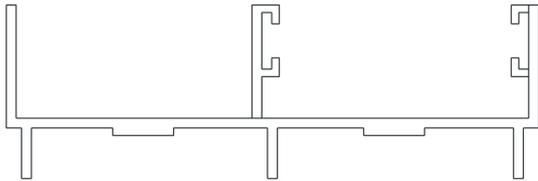
7. DESPUNTE ALETAS PORTAFELPA 2609



7. DESPUNTE ALETAS PORTAFELPA 2609

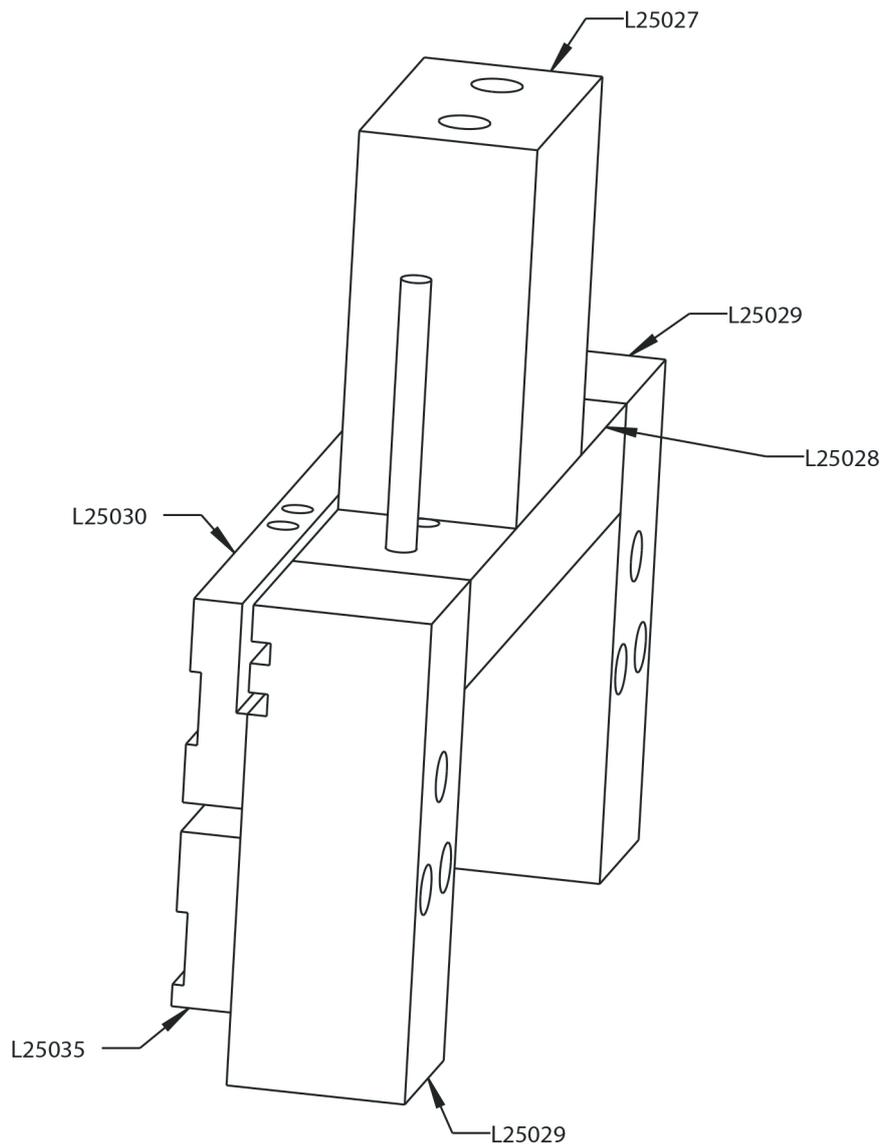


7. DESPUNTE ALETAS PORTAFELPA 2609



7. DESPUNTE ALETAS PORTAFELPA 2609

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, PVC Y DVH



Management
System
ISO 9001:2008

www.tuv.com
ID 9108624322

ventas@okindustrial.com.ar
www.okindustrial.com.ar



ventas@okindustrial.com.ar
www.okindustrial.com.ar