

OK INDUSTRIAL SRL

FRESADORA RETESTADORA



RET 270-45N

CÓDIGO
500001



Manual del usuario

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD EN LA INSTALACIÓN

1- Instalar la máquina en el lugar de trabajo fijándola al suelo utilizando los agujeros que posee la base de apoyo de la misma. En caso de no haber adquirido la base **OK INDUSTRIAL SRL**, asegúrese que el equipo quede perfectamente sujeto a un banco de trabajo y que no sufra vibraciones.



2 - Controle que las fresas de corte estén correctamente sujetadas al eje del motor mediante el buje portafresas. Para verificarlo sujete el eje del motor desde abajo con una llave M24 para bloquear el giro. Manteniendo aferrada esa llave, sujete con otra llave de diámetro M26 la tuerca superior y realice fuerza en sentido horario.



3 - Antes de conectar la máquina la tensión de línea, verifique que la misma coincida con la del motor, es decir, monofásica (220Volt) o trifásica (380Volt) y coloque la llave de encendido en posición "NO".



4 - Verifique siempre que los perfiles a fresar estén correctamente sujetos con las morzas

5 - Nunca exponga sus extremidades al área de corte de la máquina.

6 - Utilice siempre:

- Protección en las manos.
- Protectores auditivos
- Anteojos de seguridad

7 - Al reemplazar una fresa por otra constate siempre que la máquina se encuentra desconectada de la tensión de línea.



INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD EN LA INSTALACIÓN

7 - Al reemplazar una fresa por otra constate siempre que la máquina se encuentra desconectada de la tensión de línea.

8 - El polvo de aluminio conduce la electricidad, el exceso del mismo puede generar cortocircuito, incendio, explosión o roturas en el motor.

9 - La máquina se entrega con enchufe de alimentación con salida a tierra. Es imperativo que la instalación eléctrica del equipo sea reglamentaria para evitar posibles accidentes.

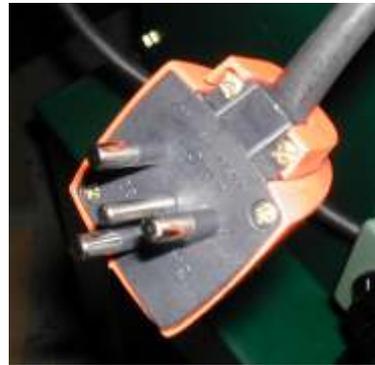
10-Jamás remueva la salida a tierra que posee el enchufe de alimentación ni reemplace la ficha por otra.

11-Nunca intente conectar la máquina a la línea trifásica si el equipo es monofásico o viceversa.

12-Las fresas marca **OK INDUSTRIAL SRL** son estándar para todos los modelos de retestadoras. Utilizar fresas más grandes o pequeñas puede implicar serios daños a la máquina y/o personal que la utiliza.

13-Para evitar el recalentamiento del elemento de corte o prolongar su vida útil, puede rociarlo con aceite tipo WD40 (o mas liviano) cada vez que realiza un fresado.

14-Nunca intente realizar ajustes de cualquier índole con la máquina en funcionamiento. Todos los ajustes se realizan con el equipo desconectado de la tensión de línea.



Fresas de diferentes líneas de perfiles

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD EN LA INSTALACIÓN

15-No introduzca objetos extraños o ajenos al aluminio mientras la máquina se encuentra en funcionamiento.

16-Asegúrese de que cada vez que remueva el protector de fresas, el mismo vuelva a ser colocado. Fresar sin el protector puede implicar serios daños al personal que utiliza el equipo.

17-Lea atentamente las instrucciones de uso del equipo.



REEMPLAZO DE UNA FRESA POR OTRA

Las fresas y bujes **OK INDUSTRIAL SRL** poseen medidas estandarizadas para máquinas **OK INDUSTRIAL SRL**. Para utilizar la fresa, ésta debe ser montada sobre un buje con separadores de diferentes medidas según el plano. Las fresas se pueden intercambiar utilizando el mismo buje porta-fresas. De todas formas se recomienda la utilización de un buje porta-fresas con sus correspondientes separadores por cada fresa. De esta forma evita la constante regulación y pérdida innecesaria de tiempo, ya que las fresas de paño fijo se regulan y distancian de manera diferente que las de vidrio repartido. Ante cualquier duda consulte el plano de ensamble de las fresas donde se pueden apreciar las medidas y los separadores a utilizar en cada caso.

BUJE PORTAFRESAS



SEPARADORES





REGULACION DE FRESA CON BUJE | VIDRIO REPARTIDO | LINEA HERRERO Y LINEA MODENA

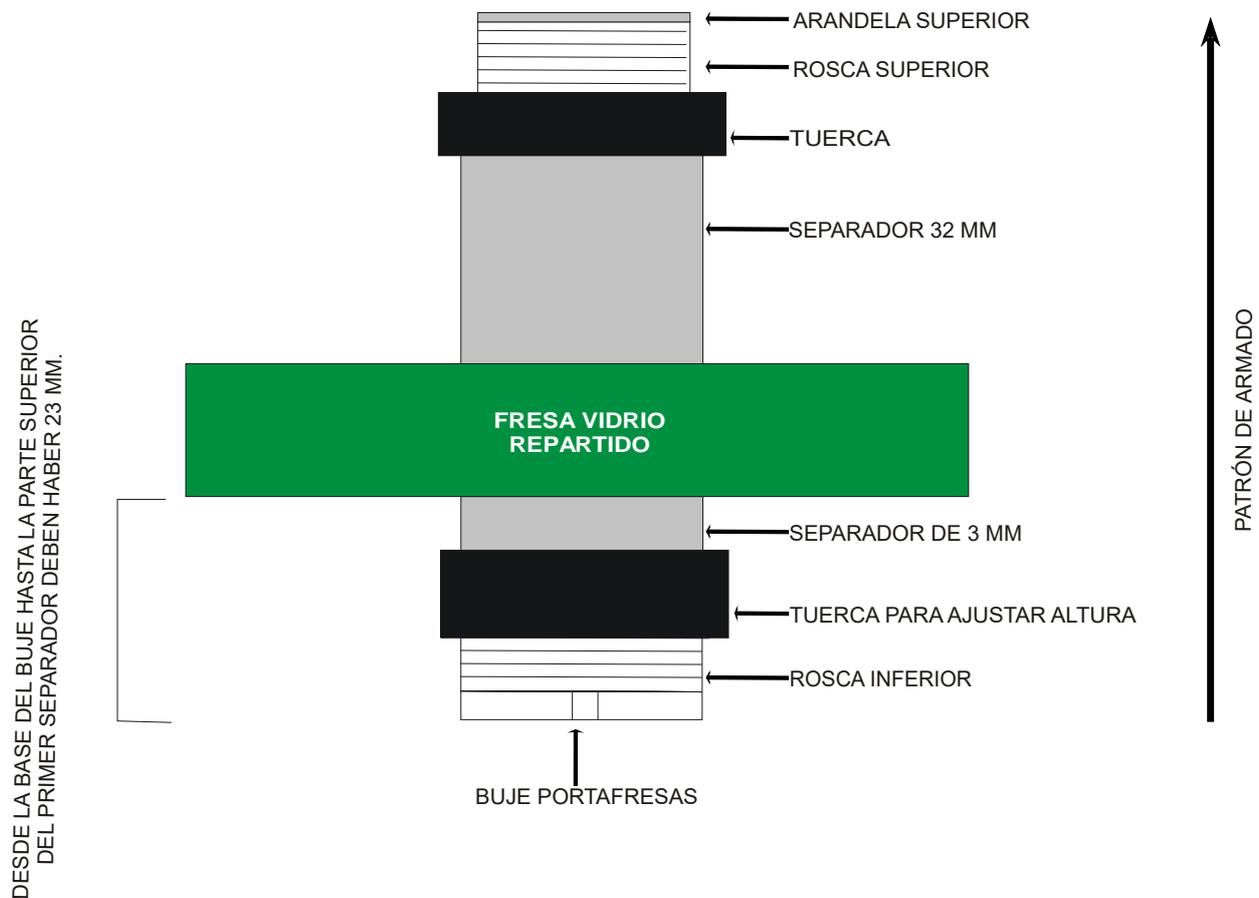
PASOS PARA EL ARMADO DE FRESA

El buje porta fresas que utiliza la máquina es Standard, es decir que sirve tanto para las fresas de vidrio repartido como para las fresas de paño fijo. Se puede usar siempre un mismo buje intercambiando las diferentes fresas. Sin embargo, es recomendable tener un buje para cada juego de fresas. Esto le permite agilizar el tiempo de recambio y no perderlo en las regulaciones.

- 1- Coloque la “tuerca inferior para ajustar altura” en la rosca inferior del buje.
- 2- Ahora coloque un separador de 3mm.
- 3- Mida con un calibre desde la base del buje porta fresas hasta el lado superior del separador que acaba de colocar. Debe haber exactamente 23mm. De no ser así mueva la tuerca de ajuste de altura hasta lograr la medida correcta.
- 4- Coloque la fresa de Vidrio Repartido.
- 5- Coloque un separador de 32mm.
- 6- Coloque la tuerca superior.
- 7- Por el momento, ajuste manualmente la tuerca superior para inmovilizar todas las fresas y los separadores.
- 8- Sobre la tuerca superior coloque la arandela.
- 9- Proceda a colocar el buje porta fresas armado en el eje del motor de la máquina.
- 10- Observe que la parte inferior del buje tiene un pequeño chanfle. Dicho chanfle debe coincidir con la traba que el eje del motor posee.
- 11- Una vez colocado el buje con las fresas, coloque la tuerca que rosca sobre el eje del motor.
- 12- Ajuste la fresa como se indica en el manual.

-

REGULACION DE FRESA CON BUJE | VIDRIO REPARTIDO | LINEA HERRERO Y LINEA MODENA



Nota: dependiendo de las características del perfil a fresar, es posible que se deba realizar una regulación fina de las alturas de la fresa para lograr optimizar la prolijidad del corte. Lea atentamente el manual de usuario de su equipo.

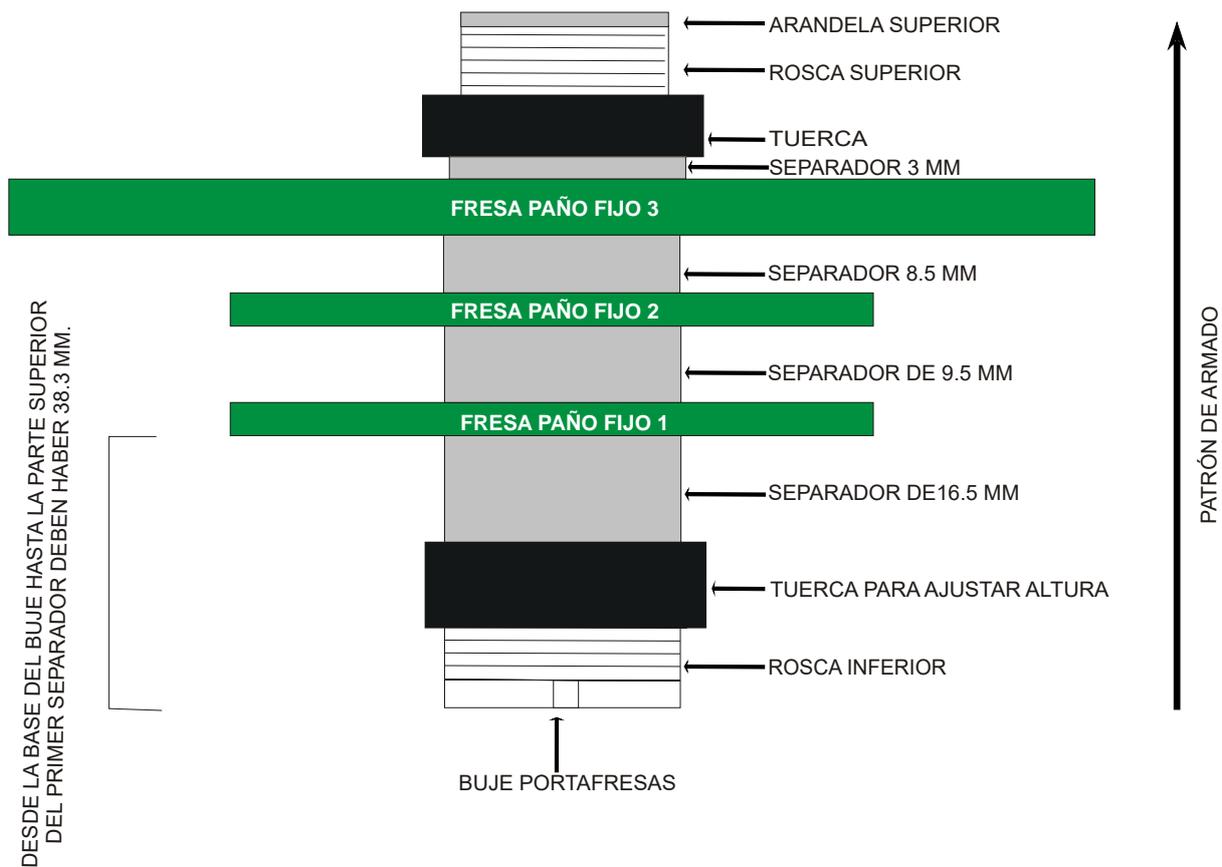


PASOS PARA EL ARMADO DE FRESAS DE PAÑO FIJO STANDARD LINEA HERRERO

El buje porta fresas que utiliza la máquina es Standard, es decir que sirve tanto para las fresas de vidrio repartido como para las fresas de paño fijo. Se puede usar siempre un mismo buje intercambiando las diferentes fresas. Sin embargo, es recomendable tener un buje para cada juego de fresas. Esto le permite agilizar el tiempo de recambio y no perderlo en las regulaciones.

- 1- Coloque la “tuerca inferior para ajustar altura” en la rosca inferior del buje.
- 2- Ahora coloque un separador de 16.5mm.
- 3- Mida con un calibre desde la base del buje porta fresas hasta el lado superior del separador que acaba de colocar. Debe haber exactamente 38.3mm. De no ser así mueva la tuerca de ajuste de altura hasta lograr la medida correcta.
- 4- Coloque la fresa de Paño Fijo 1, según lo detalla la imagen.
- 5- Coloque un separador de 9.5mm.
- 6- Coloque la fresa de Paño Fijo 2, según lo detalla la imagen
- 7- Coloque un separador de 8,5mm.
- 8- Coloque la fresa de Paño Fijo 3, según lo detalla la imagen.
- 9- Coloque un separador de 3mm.
- 10- Coloque la tuerca superior.
- 11- Por el momento, ajuste manualmente la tuerca superior para inmovilizar todas las fresas y los separadores.
- 12- Sobre la tuerca superior coloque la arandela.
- 13- Proceda a colocar el buje porta fresas armado en el eje del motor de la máquina.
- 14- Observe que la parte inferior del buje tiene un pequeño chanfle. Dicho chanfle debe coincidir con la traba que el eje del motor posee.
- 15- Una vez colocado el buje con las fresas, coloque la tuerca que rosca sobre el eje del motor.
- 16- Ajuste la fresa como se indica en el manual.

REGULACION DE FRESA CON BUJE | PAÑO FIJO | LINEA HERRERO



Nota: dependiendo de las características del perfil a fresar, es posible que se deba realizar una regulación fina de las alturas de la fresa para lograr optimizar la prolijidad del corte. Lea atentamente el manual de usuario de su equipo.



PUESTA EN MARCHA

1- Verificar que la tensión de línea coincida con la de la máquina (220-380)

2- Para fresar a 90°:

- Al fresar perfiles de Paño Fijo debe retirar las camitas de grilón.
- Con la máquina apagada, lleve el carrito movable totalmente hacia la Derecha.
- Introduzca el perfil en la morza y arrímelo al tope.
- Verifique que el tope en encentra en posición a 90°.
- Una vez que el perfil hizo tope apriete la morza para que quede fijo.
- Deslice el carrito movable hacia la izquierda de manera suave y realice el mecanizado deseado.
- Una vez terminado el recorrido, libere el perfil de la morza.
- Para realizar otro mecanizado siga nuevamente las instrucciones detallada con anterioridad.

3- Para fresar a 45°

- Al fresar perfiles de Paño Fijo debe retirar las camitas de grilon.
- Afloje con una llave M22 la tuerca que sujeta el dispositivo de fresado en Ángulo.
- Mueva el dispositivo de fresado en ángulo hacia la derecha hasta que haga tope.
- Ajuste nuevamente la tuerca con la llave M22.
- La máquina está ahora preparada para fresar a 45°.
- Los pasos a seguir ahora son los mismos que en el fresado a 90°.



ACLARACION IMPORTANTE

La **profundidad del perfil** se regula desde el tope ubicado sobre el carrito movable de la máquina. Dependiendo del tipo de perfil, la marca o la línea de aluminio utilizada se realiza una regulación diferente. Siempre se realiza esta regulación antes de comenzar a realizar los mecanizados. La regulación fina, debido a lo especificado con anterioridad, la realiza el operario del equipo.

MANTENIMIENTO

Utilice regularmente un soplete con aire para liberar la máquina del polvo de aluminio

Lubrique las partes móviles de la máquina con aceite tipo SAE 40 o más liviano (WD40).

Constata que el elemento de corte no este desafilado ya que esto puede ocasionar problemas tanto en el corte como en la seguridad del operario.

Se recomienda afilar la fresa cada 3 o 4 meses dependiendo del uso y grosor del aluminio utilizado.



CERTIFICADO DE GARANTIA

Los productos OK INDUSTRIAL tienen garantía total contra defectos de fabricación y materiales por operación de los mismos bajo condiciones de uso y manejo normales.

Si **OK INDUSTRIAL SRL** recibiera aviso de algún defecto bajo las condiciones anteriormente detalladas, podrá, discrecionalmente, reparar o sustituir el producto defectuoso sin costo para el cliente.

La presente garantía no incluye compensación o indemnización alguna originada por las fallas de funcionamiento del producto. En cualquier caso, la responsabilidad máxima de la empresa para con el cliente quedará limitada al precio de compra pagado a **OK INDUSTRIAL SRL** o al canal de venta autorizado.

OK INDUSTRIAL SRL no proporciona ninguna garantía a los accesorios no fabricados por la empresa aún cuando se entregue con los productos OK INDUSTRIAL. Los accesorios podrán ser garantizados por el fabricante de los mismos.

Limitaciones y Exclusiones

La garantía no será aplicable en los siguientes casos:

- 1) Cuando el producto haya sufrido mal uso, modificaciones no autorizadas, funcionamiento o almacenamientos inadecuados.
- 2) Daños por desplazamiento inadecuado del equipo (empaque, instalación, mantenimiento, transporte).
- 3) Daños causados por desastres naturales o provocados (inundaciones, rayos, terremotos, etc), fluctuaciones de la corriente eléctrica, interacción con otros productos de otras marcas.
- 4) Derrame de sustancias sobre el producto.
- 5) Cuando se detecte que el producto fue desarmado total o parcialmente, o sufrió algún intento de reparación con personal técnico ajeno a **OK INDUSTRIAL SRL**.
- 6) Daños ocasionados por pruebas, instalación, mantenimiento o ajustes inapropiados.

La garantía no incluye accesorios (motores, pedales, fresolines, fresas, hojas de corte, etc) ni el reabastecimiento de piezas, que por su naturaleza, sufran desgaste.

Para obtener el servicio de garantía, el cliente debe acudir al establecimiento OK INDUSTRIAL SRL con una copia de su factura de compra.

Si el cliente prefiere usar servicios de transporte para enviar su equipo a reparación, deberá llamar con anterioridad a los teléfonos de OK INDUSTRIAL donde se le darán instrucciones de seguridad de embalaje para su equipo.

El cliente pagará los gastos de transporte, seguro y embalaje.

OK INDUSTRIAL no se responsabiliza de los accidentes que se pueden ocasionar por el uso de la máquina o de una modificación ajena al fabricante que cause un siniestro.



www.okindustrial.com.ar

okindustrial@okindustrial.com.ar