

OK INDUSTRIAL

EQUIPAMIENTO INTEGRAL PARA CARPINTERIAS DE ALUMINIO, DVH Y PVC



POK SUPERIOR 79 FERBAS



**CÓDIGO
100051**

-FOTO NO DISPONIBLE-

INDUSTRIA ARGENTINA

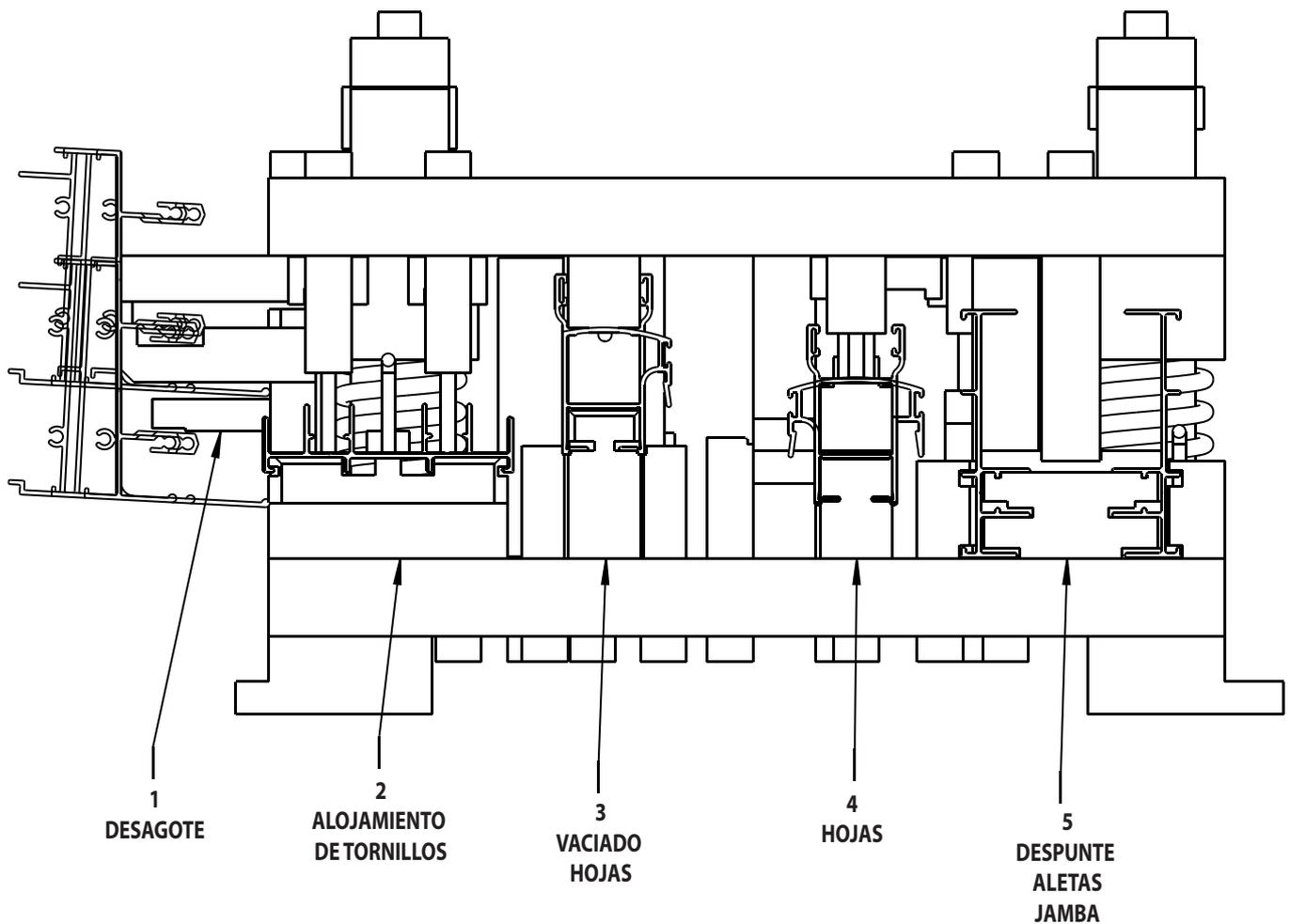


Management
System
ISO 9001:2015

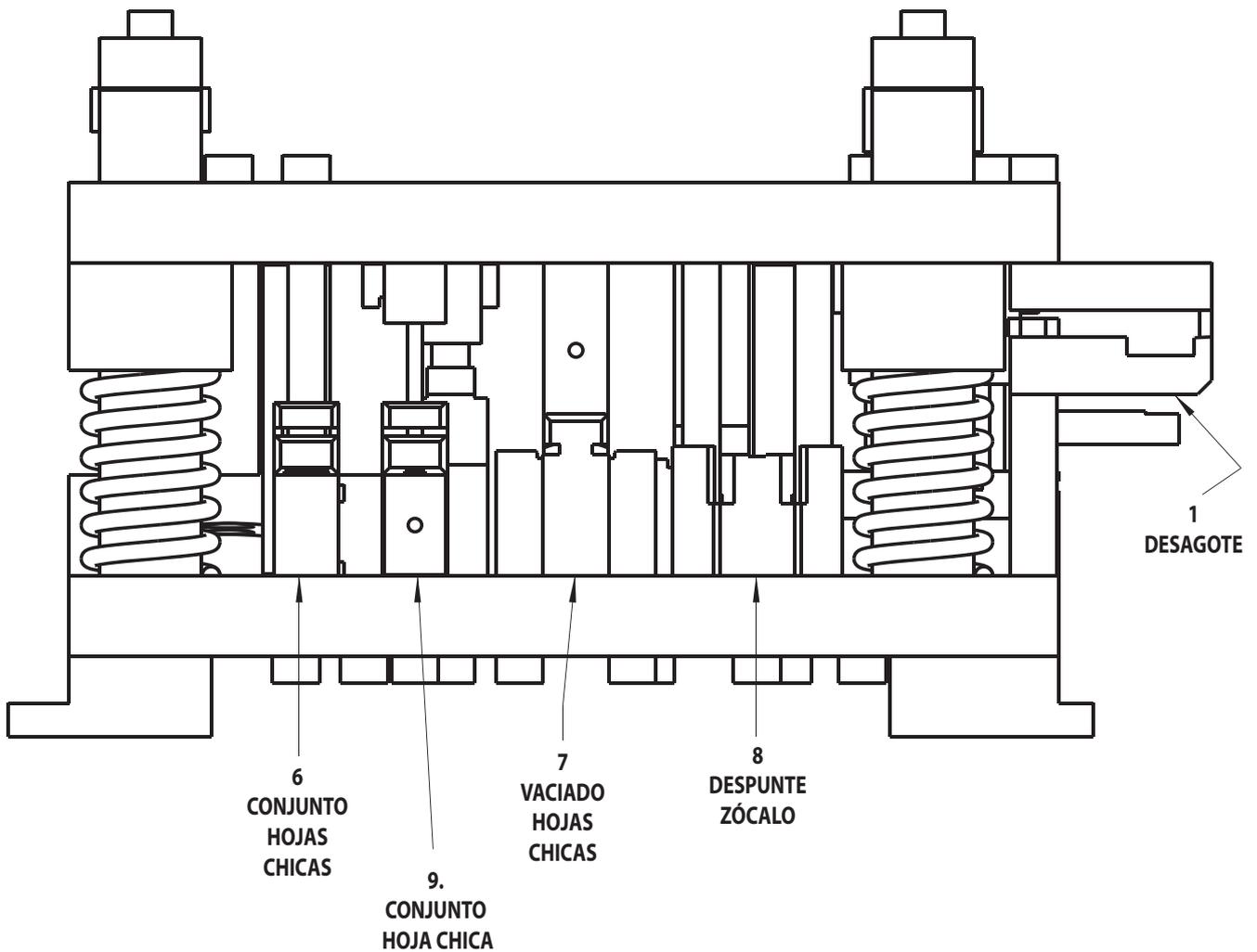
www.tuv.com
ID 9108624322

RV 13102022 / SUPERIORFERBAS

MATRIZ VISTA FRONTAL



MATRIZ VISTA TRASERA

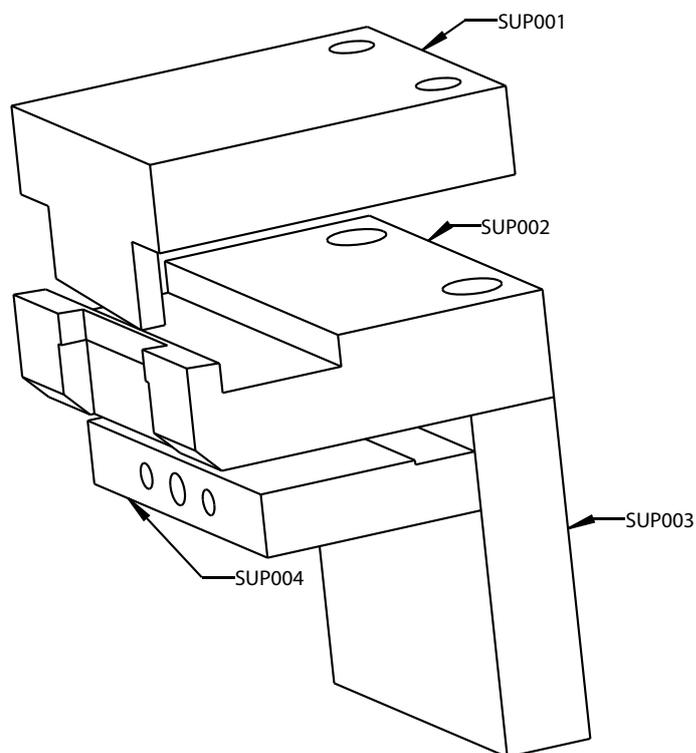
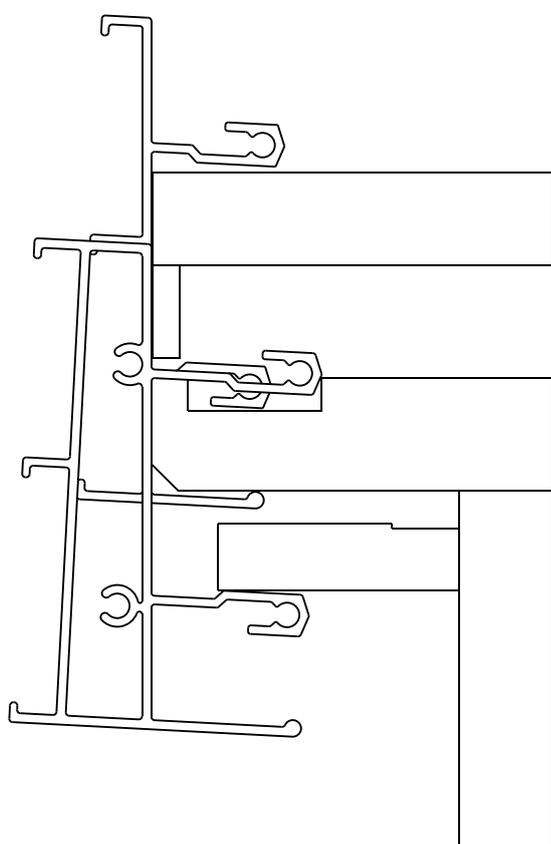


1. DESAGOTE

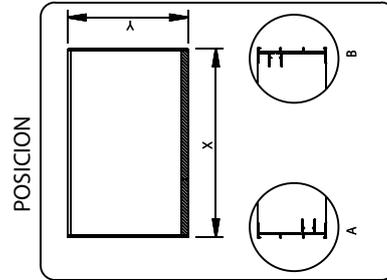
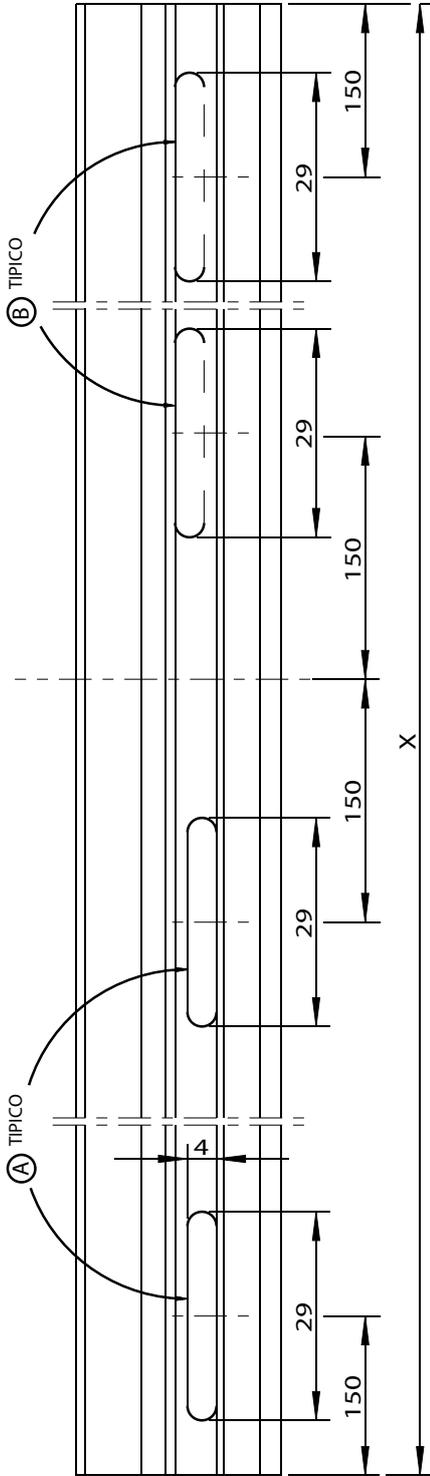
MECANIZA PERFILES 7902,7920 y 7921

NOTA : PARA EL DESAGOTE INTERNO SE DEBERA COLOCAR LIMITADOR DE CARRERA DE 19 mm DE ALTO (SUP130).

PIEZAS CODIFICADAS



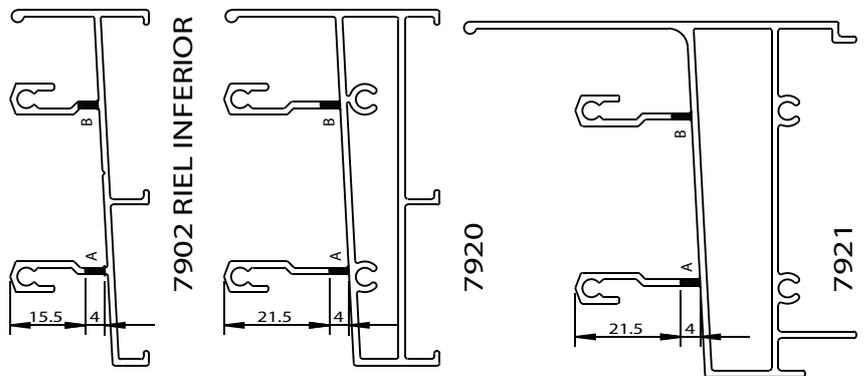
1. DESAGOTE: PERFILES



PAUTA DE DESTAJE

Rieles inferiores 7902/7920/7921

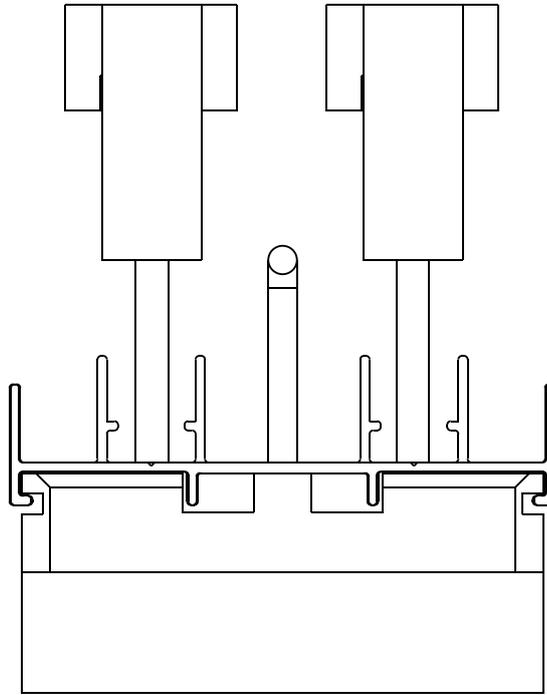
1) PUNZONADO EN EL PERFIL 7902, 7920 Y 7921 DE MEDIDAS 4X29MM. EN CUALQUIER LUGAR LONGITUDINALMENTE DE LOS PERFILES, Y EN AMBAS GUIAS.



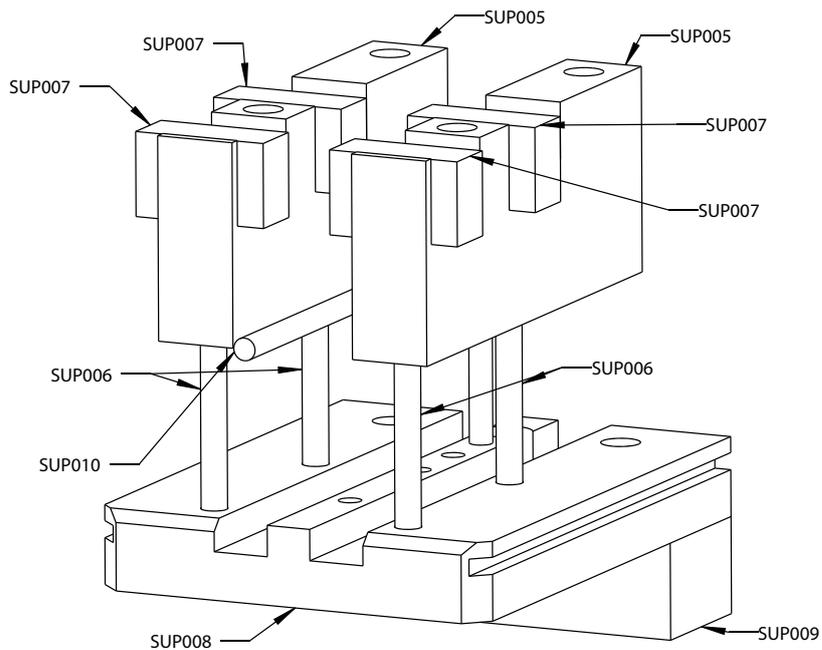
EXTERIOR

2.- ALOJAMIENTO TORNILLOS

MECANIZA ALOJ. TORNILLOS EN PERFIL 7903.

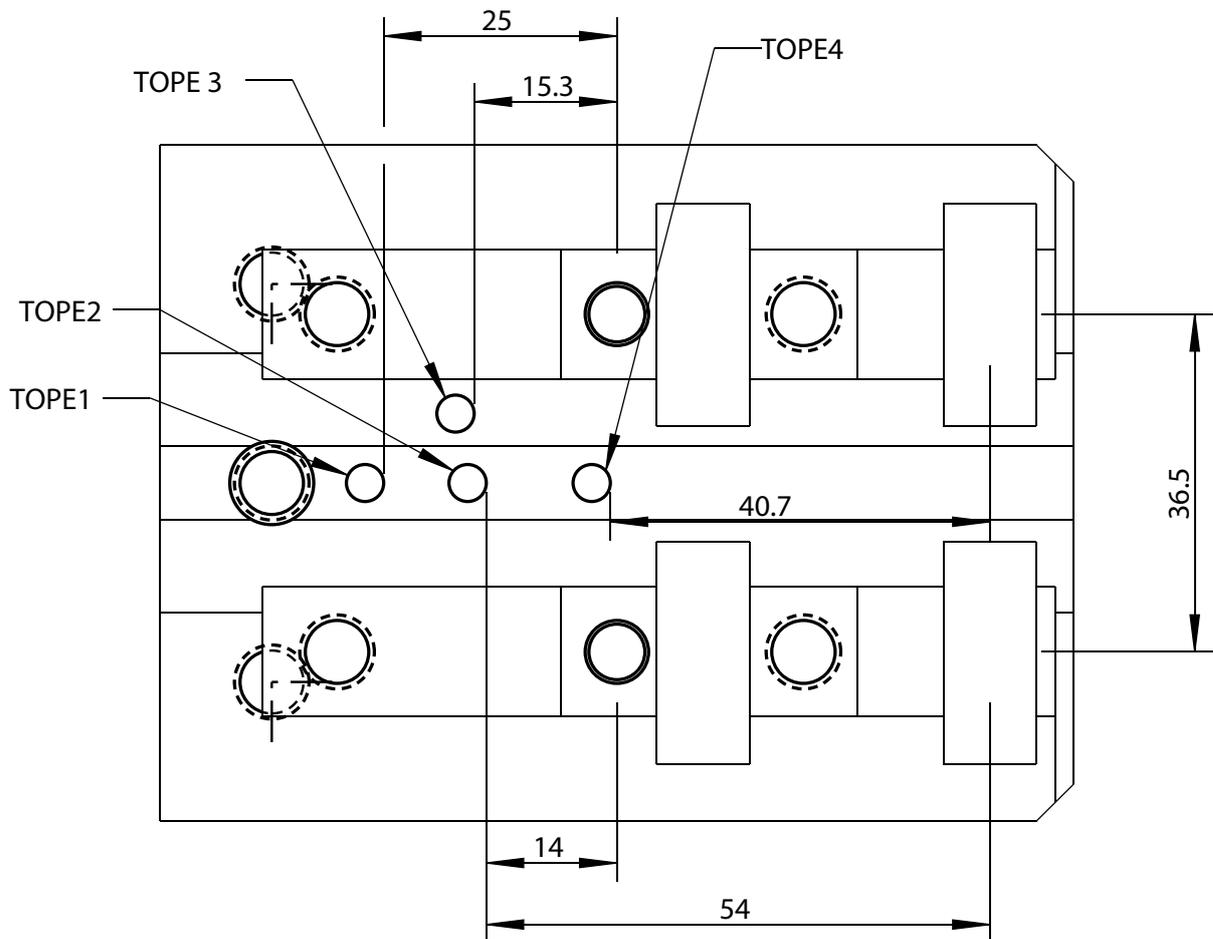


PIEZAS CODIFICADAS

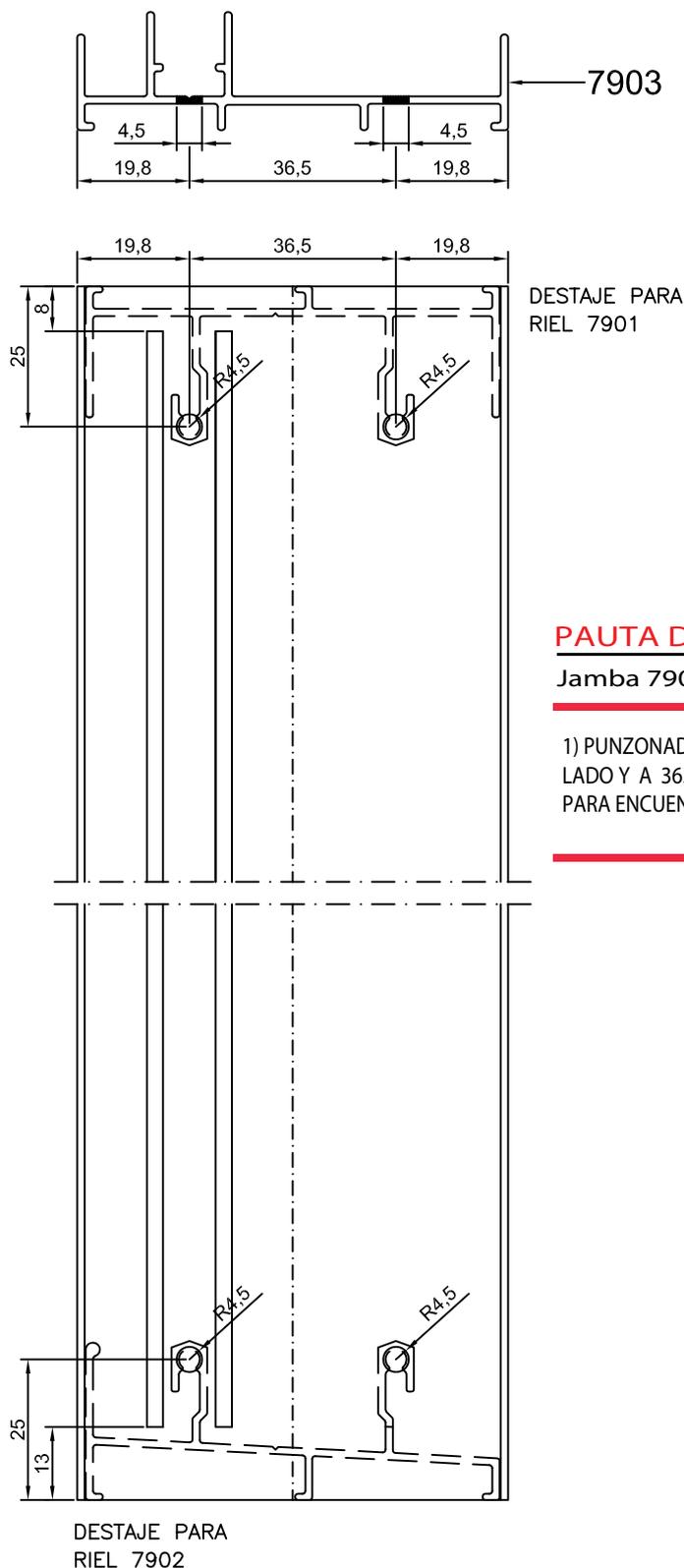


2.- ALOJAMIENTO TORNILLOS

MECANIZA ALOJ. TORNILLOS EN PERFIL 7903.



2.- ALOJAMIENTO TORNILLOS: PERFILES

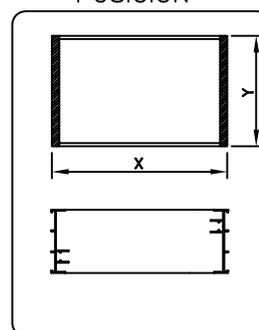


PAUTA DE DESTAJE

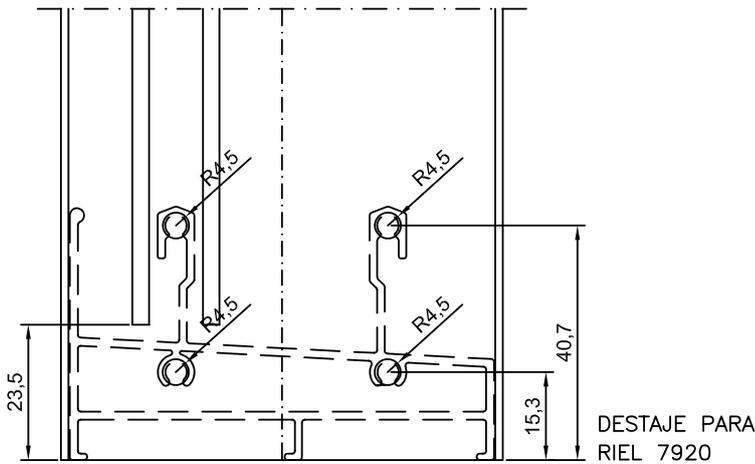
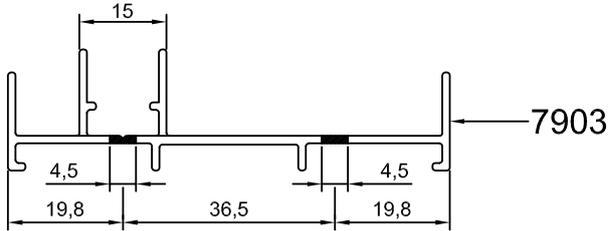
Jamba 7903

1) PUNZONADO EN EL PERFIL 6903, 2 AGUJEROS DIAM 4,5mm A 19.8mm DE CADA LADO Y A 36.5mm ENTRE ELLOS Y A 14, 25, 40,7 Y 54mm DEL TERMINO DEL PERFIL PARA ENCUENTRO CON PERFILES 7901, 7902, 7920 Y 7921.

POSICION



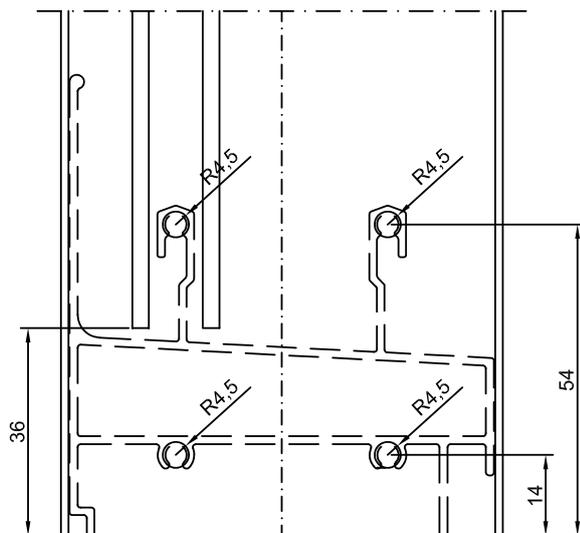
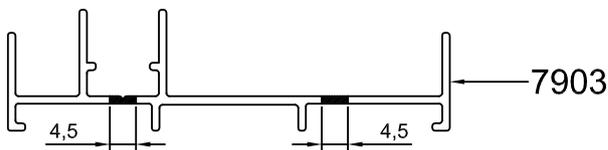
2.- ALOJAMIENTO TORNILLOS: PERFILES



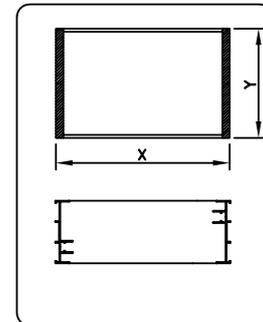
CONJUNTO 02:
ALOJAMIENTO DE TORNILLOS

PAUTA DE DESTAJE

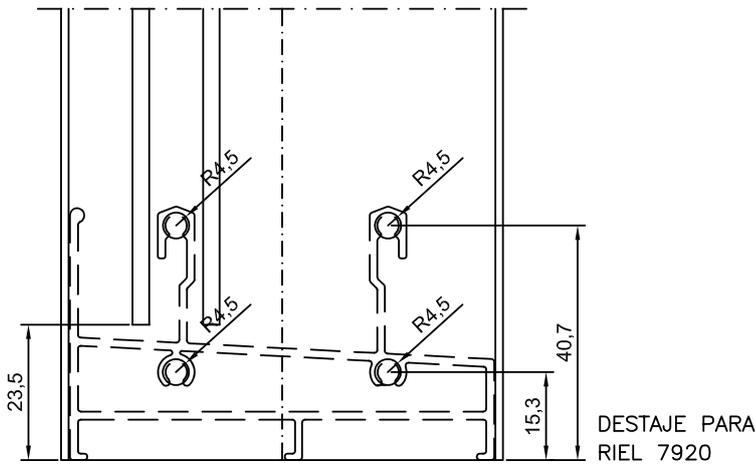
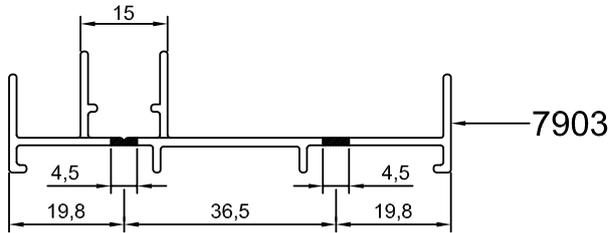
Jamba 7903



POSICION



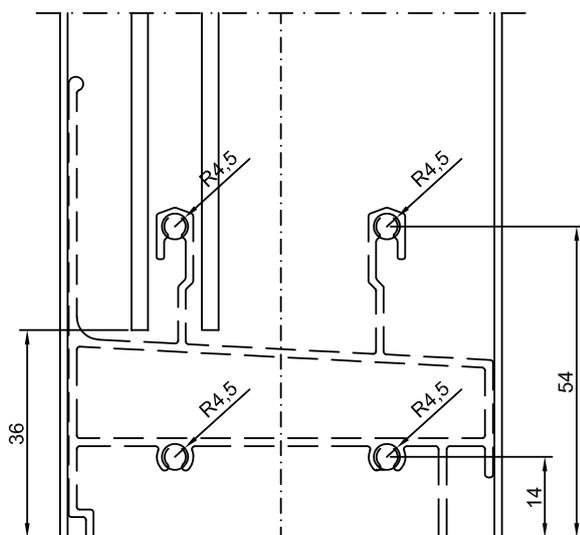
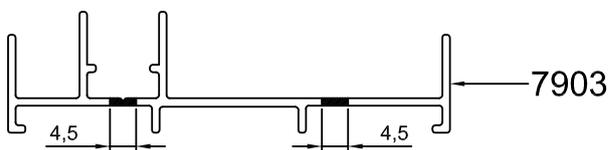
2.- ALOJAMIENTO TORNILLOS: PERFILES



CONJUNTO 02:
ALOJAMIENTO DE TORNILLOS

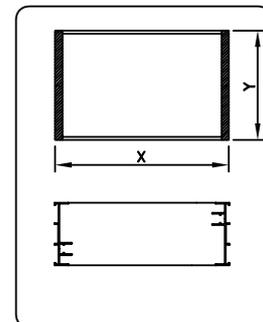
PAUTA DE DESTAJE

Jamba 7903



DESTAJE PARA RIEL 7921

POSICION



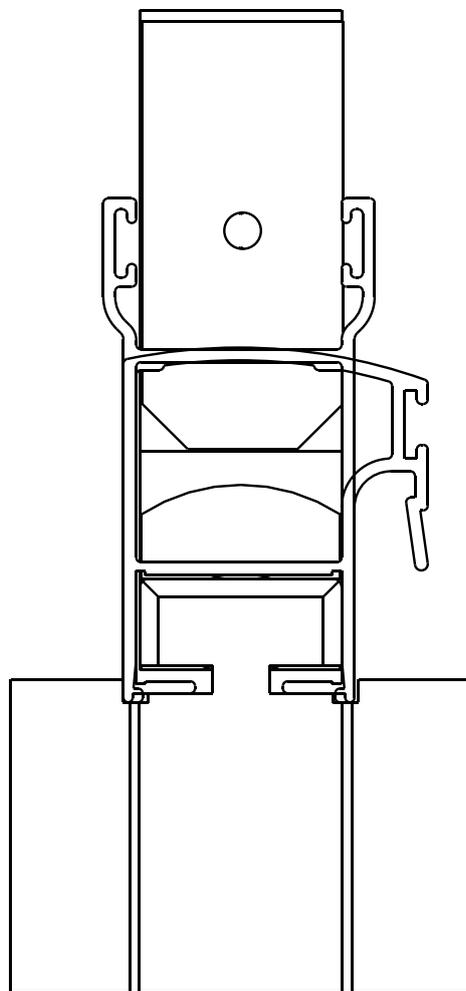
3. VACIADO HOJAS

MECANIZA PERFILES 7908, 7909, 7913 y 7914

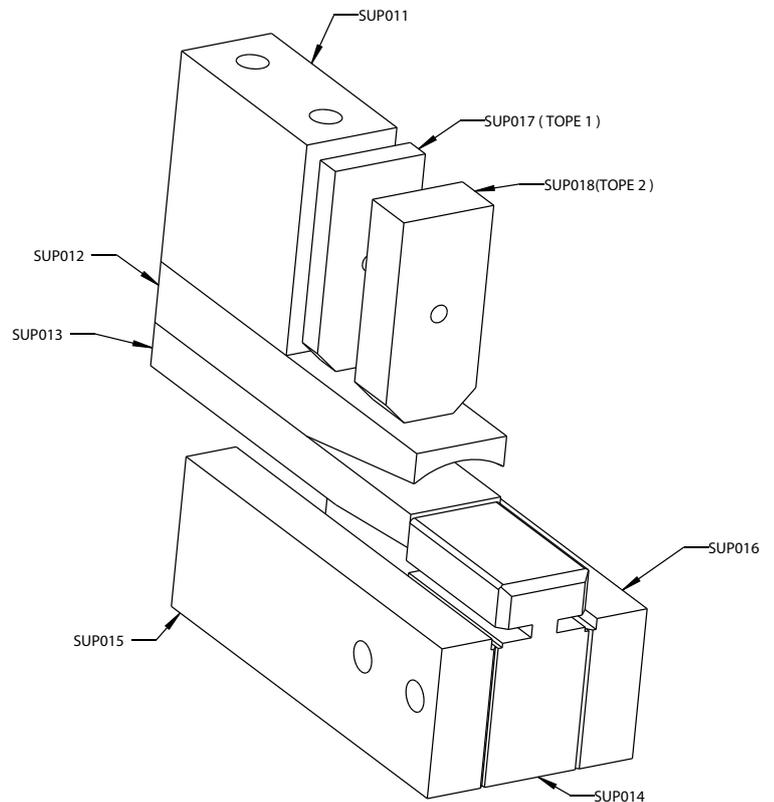
IMPORTANTE > PRIMERO MECANIZAR EN CONJ04

NOTA :UTILIZAR LIMITADOR DE CARRERA DE 13 mm (SUP131)

- PARA MECANIZAR EL VACIADO DE 50 mm SE HACE EN DOS GOLPES, EL 1ro A 25 mm Y EL 2do A 50 mm.
- PARA MECANIZAR EL VACIADO DE 44 mm SE UTILIZA EL TOPE NRO 1 , SE HACE EN DOS GOLPES SIENDO EL 1ro A 25 mm Y EL 2do A 44 mm.
- PARA MECANIZAR EL VACIADO DE 37.8 mm SE UTILIZA EL TOPE NRO2 , SE HACE EN DOS GOLPES SIENDO EL 1ro A 25 mm Y EL 2do A 37.8 mm .



CONJUNTO CON CODIGOS REPUESTOS.



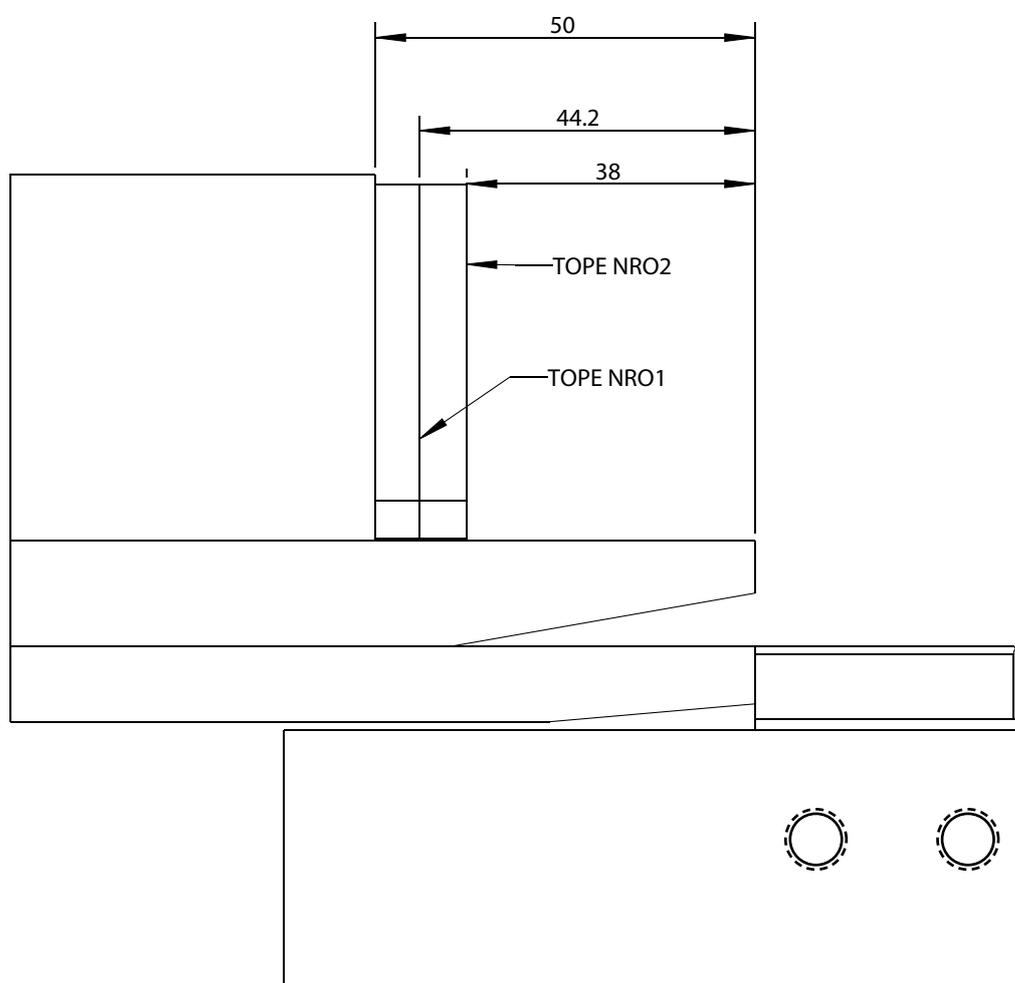
3. VACIADO HOJAS

MECANIZA PERFILES 7908, 7909, 7913 y 7914

IMPORTANTE > PRIMERO MECANIZAR EN CONJ04

NOTA :UTILIZAR LIMITADOR DE CARRERA DE 13 mm (SUP131)

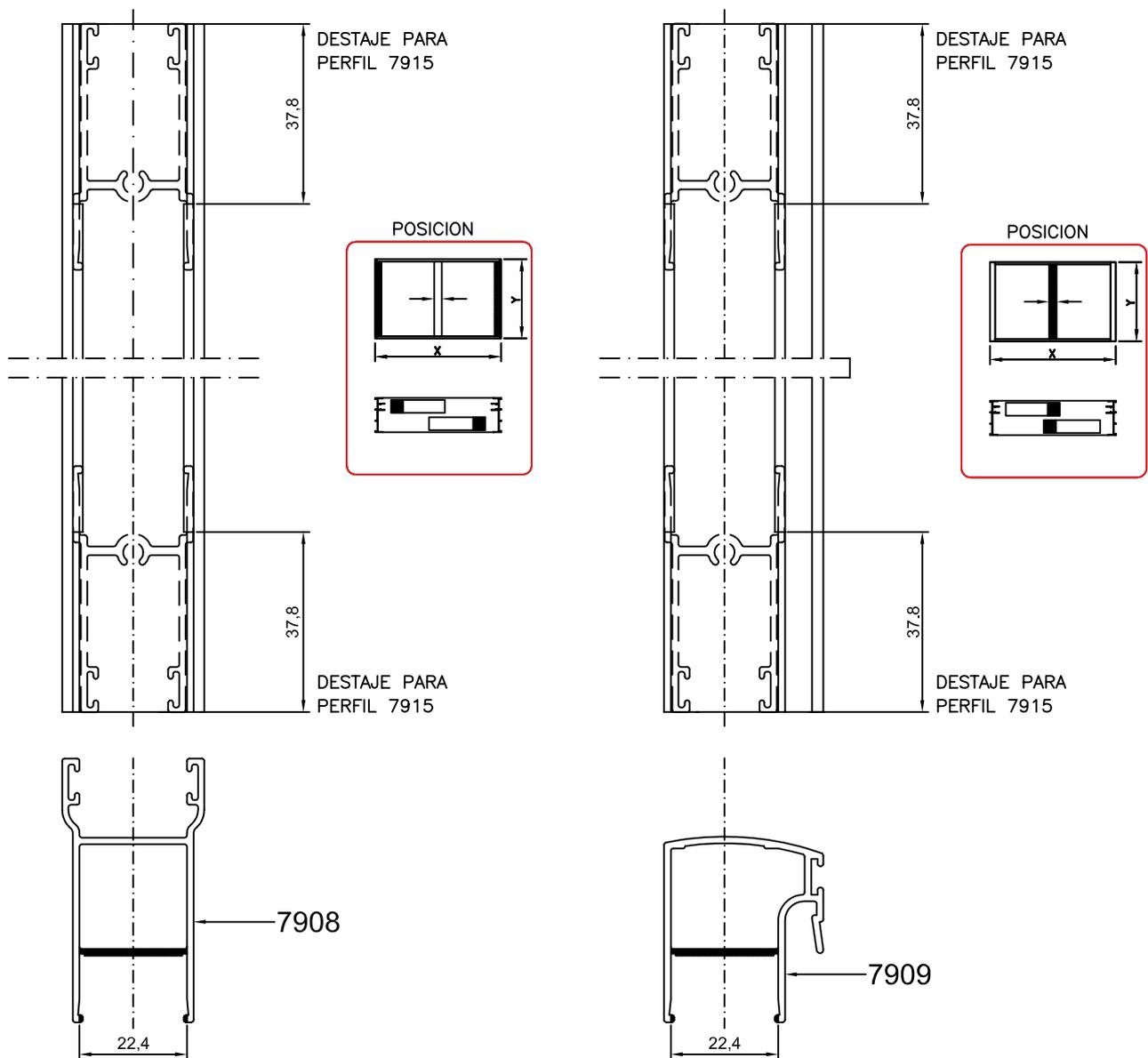
- PARA MECANIZAR EL VACIADO DE 50 mm SE HACE EN DOS GOLPES, EL 1ro A 25 mm Y EL 2do A 50 mm.
- PARA MECANIZAR EL VACIADO DE 44 mm SE UTILIZA EL TOPE NRO 1 , SE HACE EN DOS GOLPES SIENDO EL 1ro A 25 mm Y EL 2do A 44 mm.
- PARA MECANIZAR EL VACIADO DE 37.8 mm SE UTILIZA EL TOPE NRO2 , SE HACE EN DOS GOLPES SIENDO EL 1ro A 25 mm Y EL 2do A 37.8 mm .



3. VACIADO HOJAS

- 3) REBAJE DE LAS DOS ALETAS DEL PERFIL 7908 Y 7909 A 37.8MM A AMBOS EXTREMOS DE LOS PERFILES.
- 4) REBAJE DEÑ SECTOR TUBULAR DEL PERFIL 7908 Y 7909 A 37.8MM A AMBOS EXTREMOS DE LOS PERFILES.

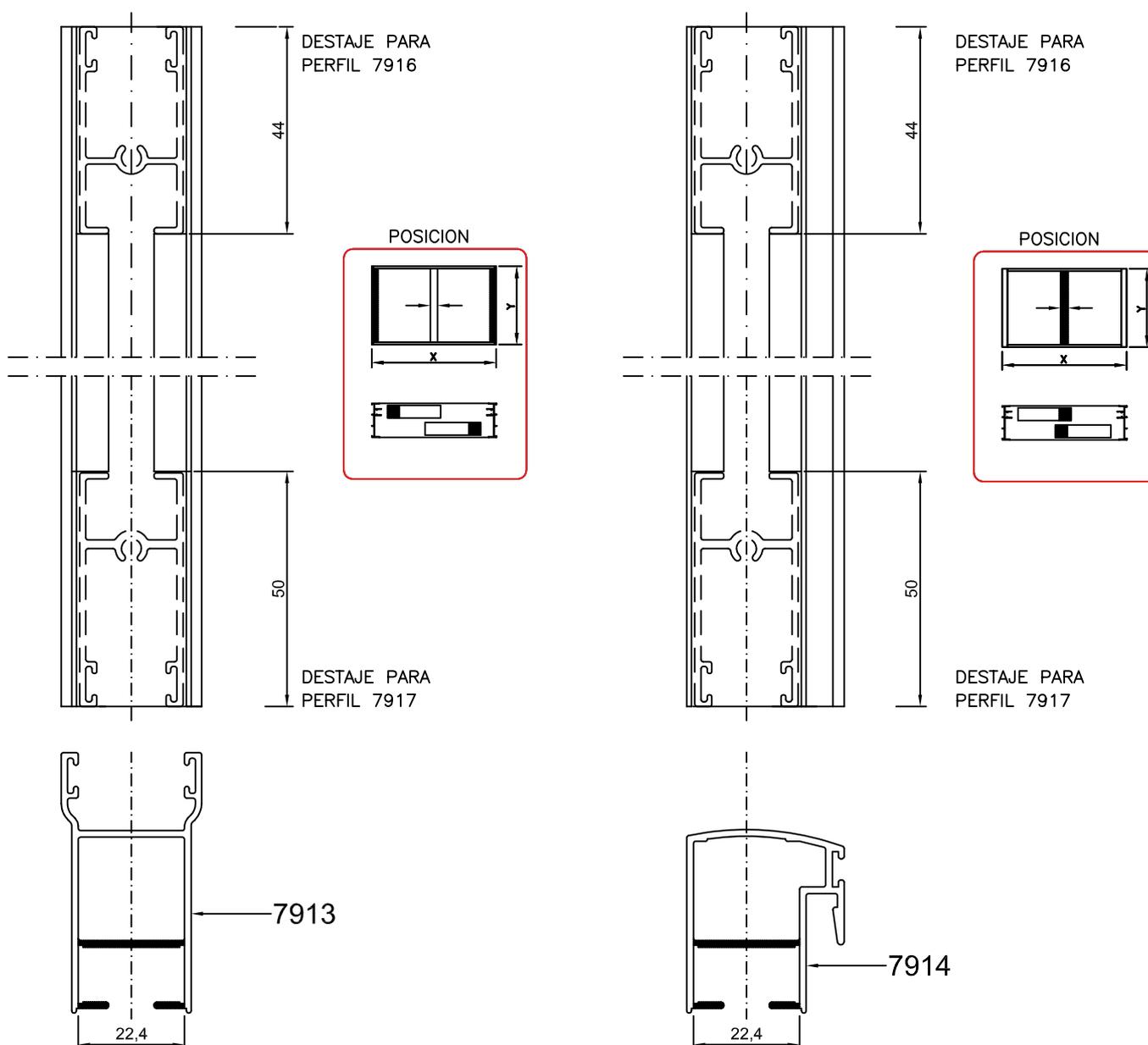
PAUTA DE DESTAJE Pierna 7908 y Traslapo 7909



3. VACIADO HOJAS

- 4) REBAJE DE LAS DOS ALETAS DEL PERFIL 7913 Y 7914 A 44MM A UN EXTREMO DE AMBOS PERFILES.
- 5) REBAJE DE LAS DOS ALETAS DEL PERFIL 7913 Y 7914 A 50MM A UN EXTREMO DE AMBOS PERFILES.
- 6) REBAJE DEL SECTOR TUBULAR DEL PERFIL 7913 Y 7914 A 44MM A UN EXTREMO DE AMBOS.
- 7) REBAJE DEL SECTOR TUBULAR DEL PERFIL 7913 Y 7914 A 50MM A UN EXTREMO DE AMBOS.

PAUTA DE DESTAJE Pierna 7908 y Traslapo 7909



RV 13102022 / SUPERIORFERBAS

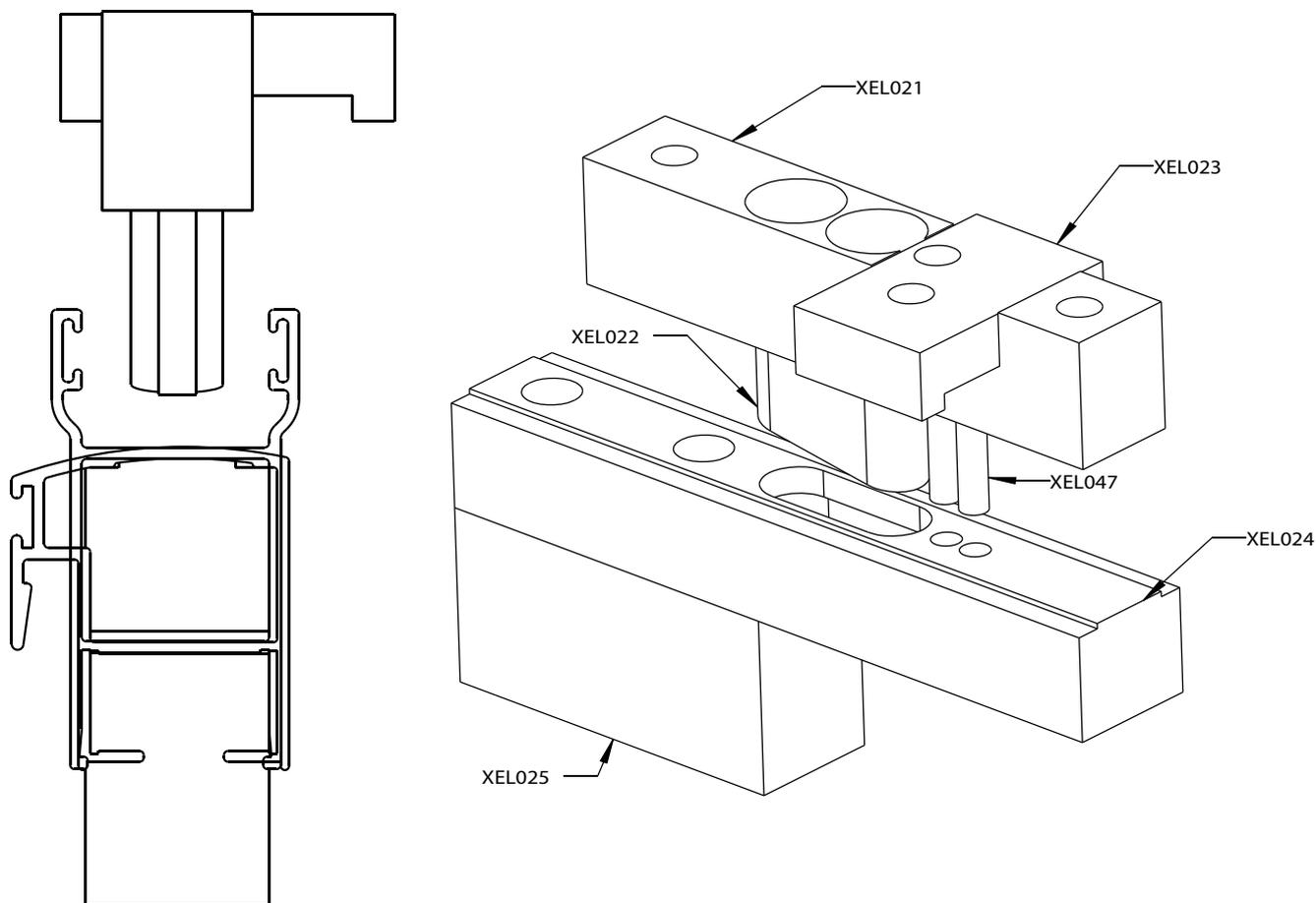
4. HOJAS

MECANIZA PERFILES 7908, 7909, 7913 y 7914 .

NOTA : PRIMERO HACER ESTA OPERACION Y LUEGO IR AL CONJ03.

IMPORTANTE FLOTAR PUNZON DE ACUERDO A ZOCALO A UTILIZAR

CONJUNTO CON CODIGOS REPUESTOS.

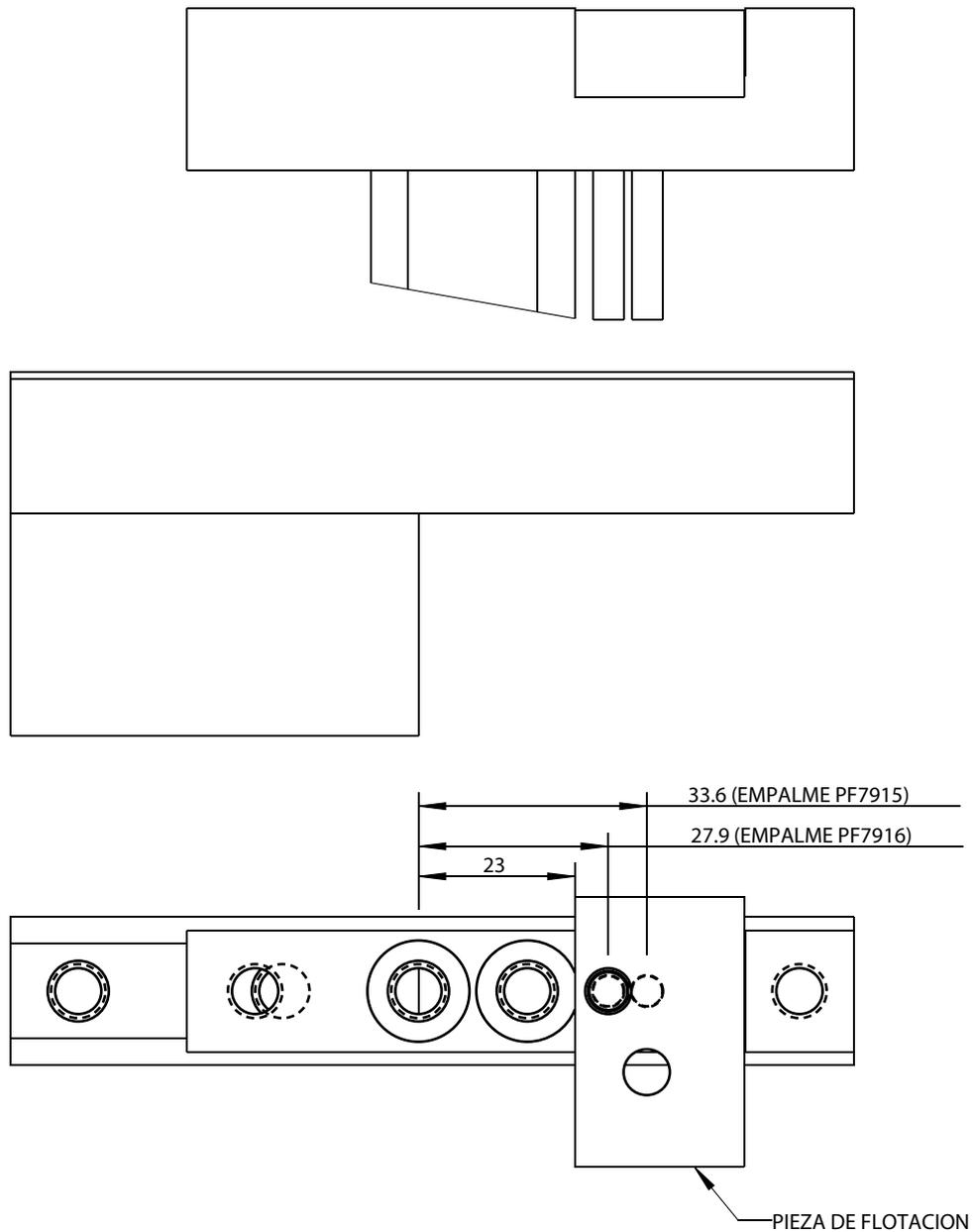


4. HOJAS

MECANIZA PERFILES 7908, 7909, 7913 y 7914 .

NOTA : PRIMERO HACER ESTA OPERACION Y LUEGO IR AL CONJ03.

IMPORTANTE FLOTAR PUNZON DE ACUERDO A ZOCALO A UTILIZAR

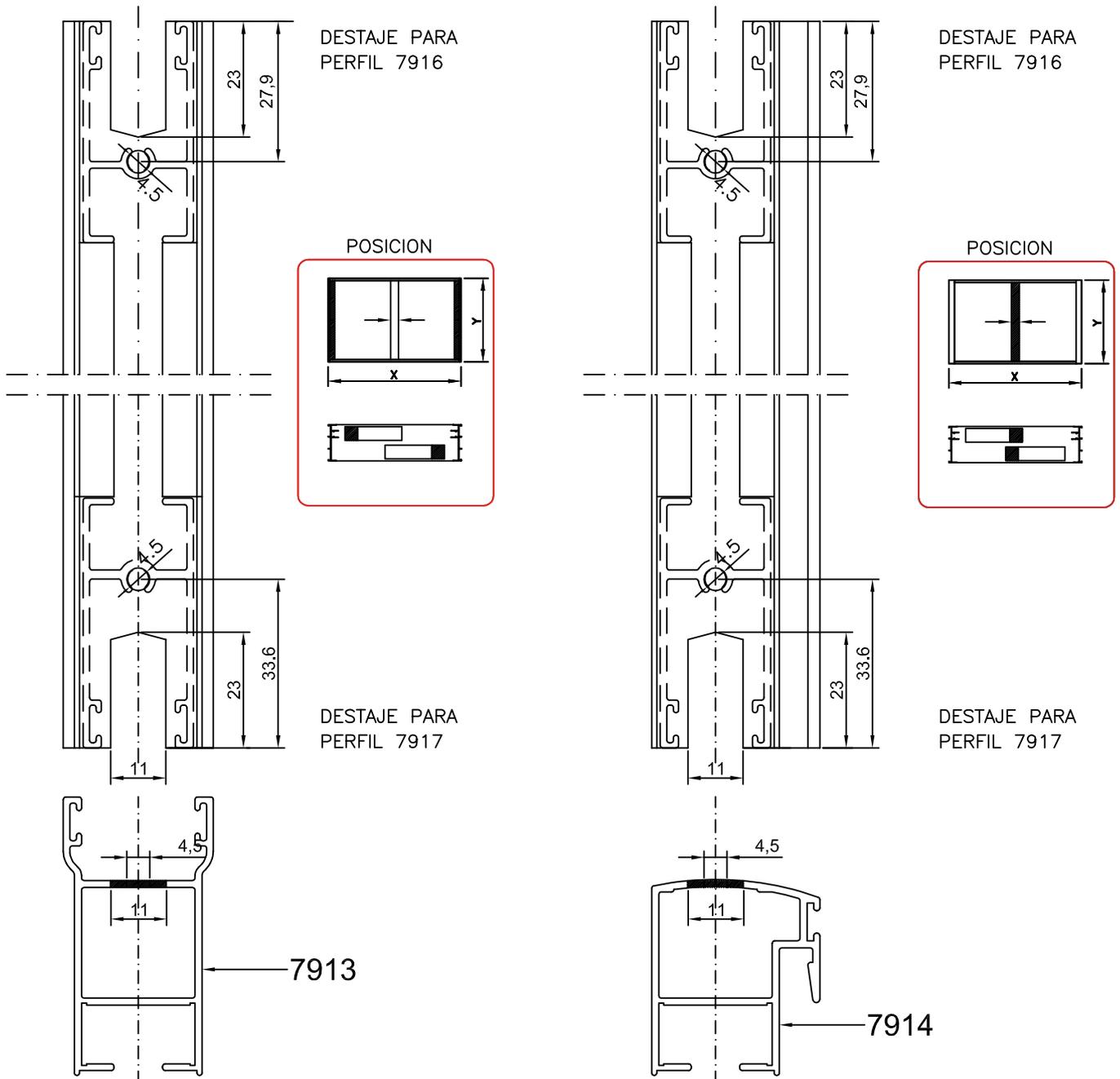


4. HOJAS

- 1) PUNZONADO EN PERFIL 7913 Y 7914 UN AGUJERO DE DIAMETRO 4.5MM A 27.9MM EN UN EXTREMO DE AMBOS PERFILES.
- 2) PUNZONADO EN PERFIL 7913 Y 7914 UN ACUERDO DE DIAMETRO 4.5MM A 33.6MM EN UN EXTREMO DE AMBOS PERFILES.
- 3) PUNZONADO EN PERFIL 7913 Y 7914 UN REBAJE DE MEDIDAS 11X23MM EN ANGULO 15° A AMBOS EXTREMOS DE AMBOS PERFILES.

PAUTA DE DESTAJE

Pierna 7908 y Traslapo 7909

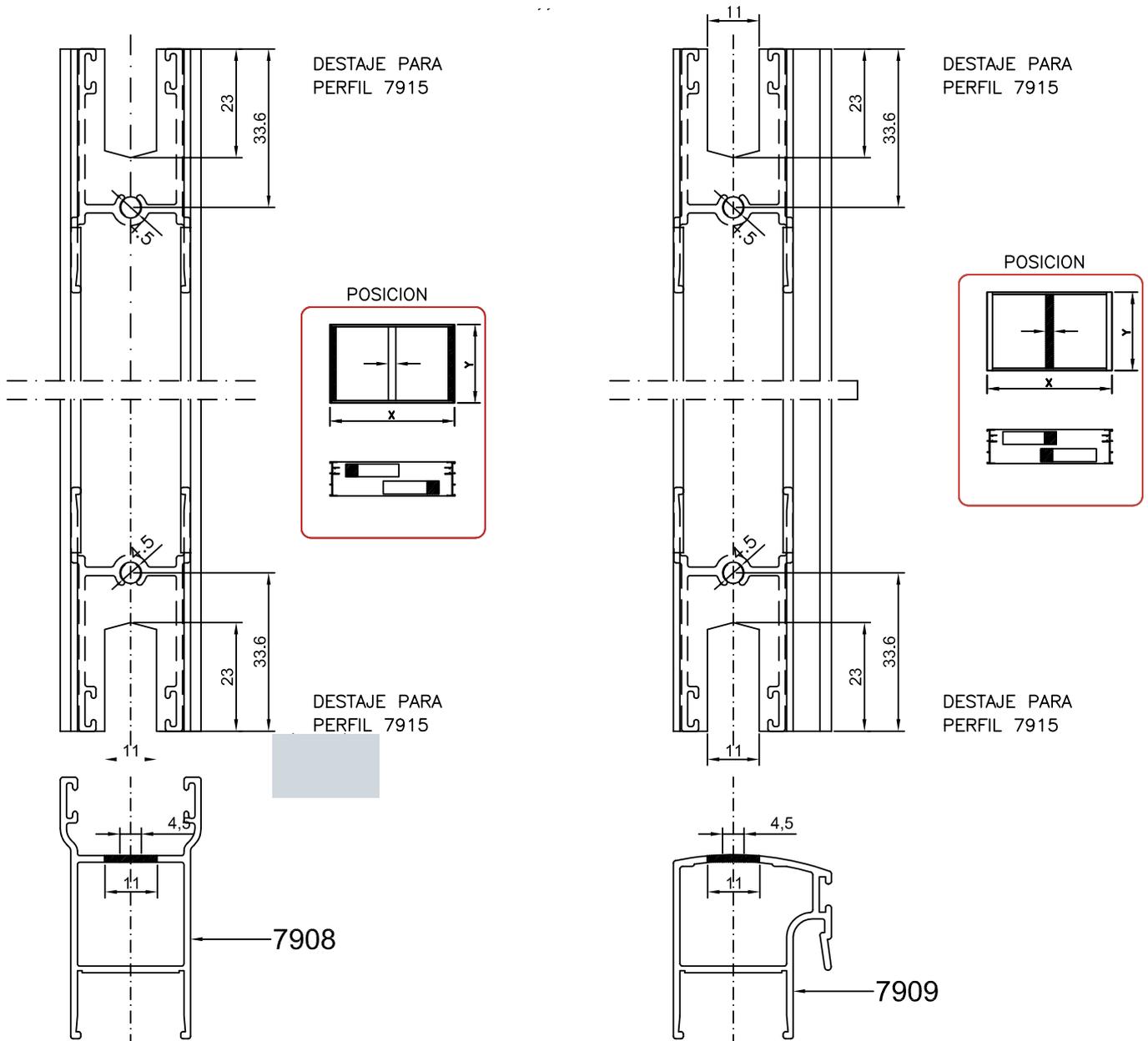


4. HOJAS

- 1) PUNZONADO EN PERFIL 7908 Y 7909 UN AGUJERO DE DIAMETRO 4.5MM A 33.6MM DE CADA EXTREMO DEL PERFIL.
- 2) PUNZONADO EN PERFIL 7908 Y 7909 UN REBAJE DE MEDIDAS 11X23MM EN ANGULO 15 GRADOS A AMBOS EXTREMOS DE LOS PERFILES.

PAUTA DE DESTAJE

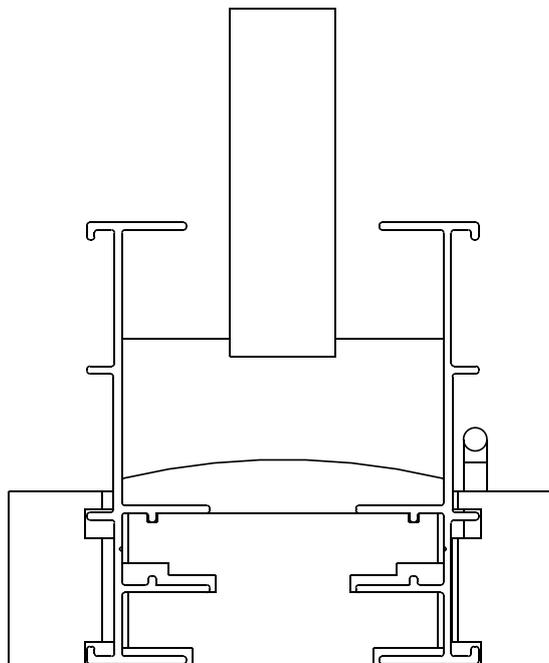
Pierna 7908 y Traslapo 7909



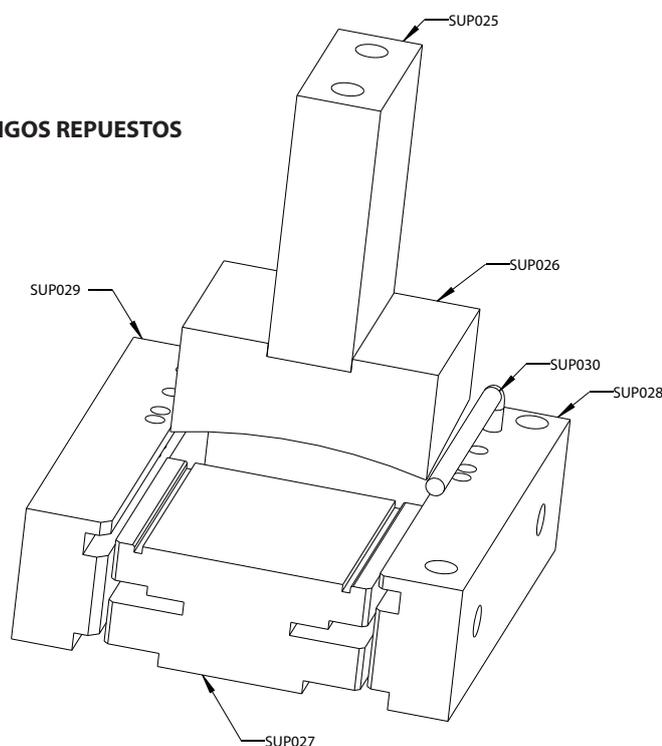
5. DESPUNTE ALETAS JAMBA

MECANIZA PERFIL 7903

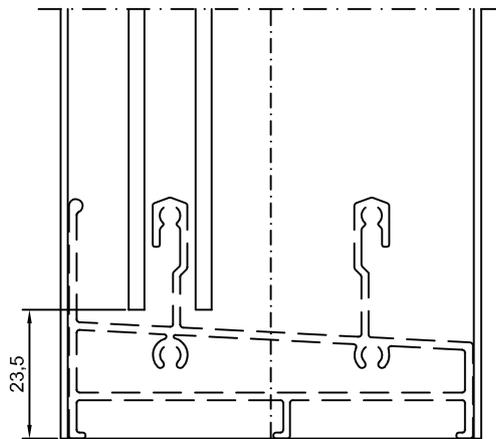
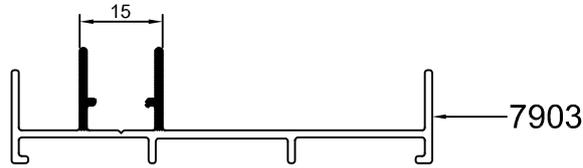
NOTA : PRIMERO REALIZAR ESTA OPERACION Y LUEGO IR AL CONJ02



CONJUNTO CON CODIGOS REPUESTOS



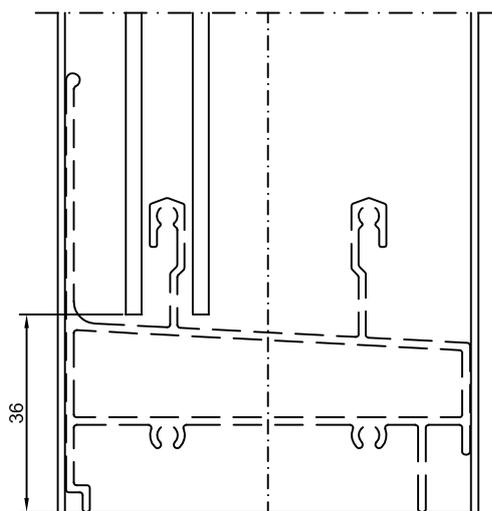
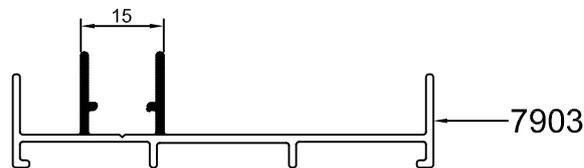
5. DESPUNTE ALETAS JAMBA: PERFILES



PAUTA DE DESTAJE

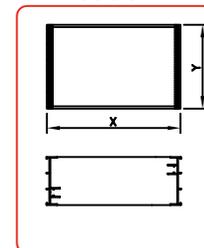
Jamba 7903

DESTAJE PARA
RIEL 7920

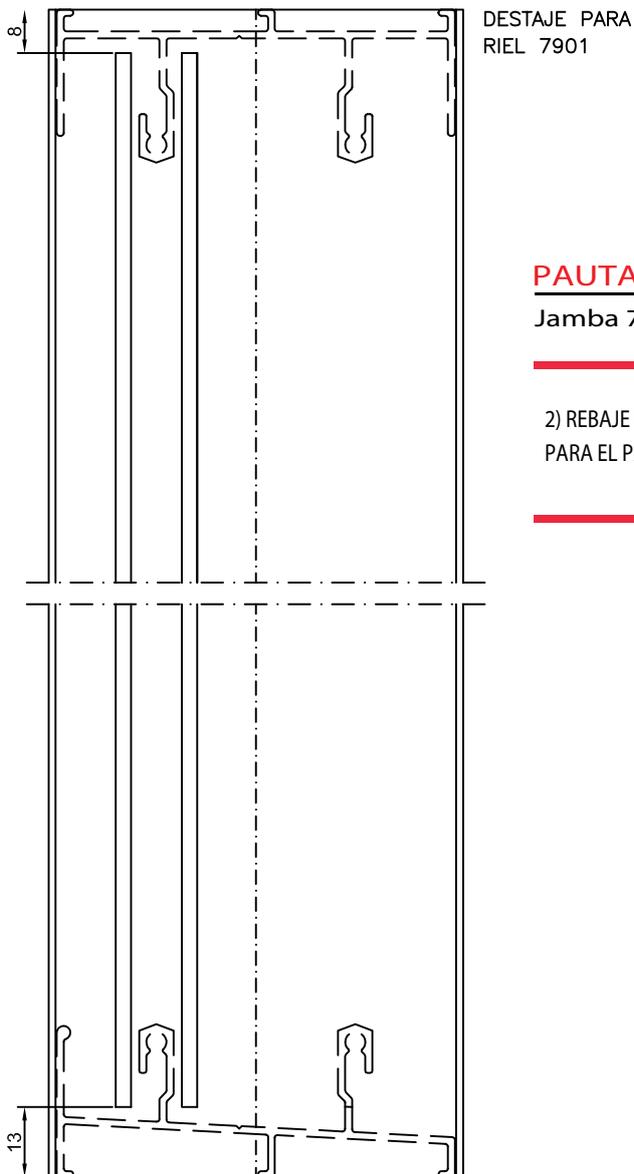
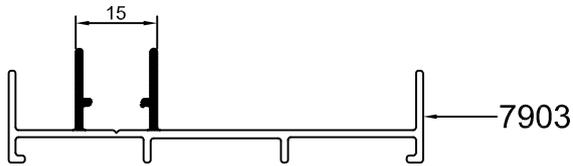


DESTAJE PARA
RIEL 7921

POSICION



5. DESPUNTE ALETAS JAMBA: PERFILES

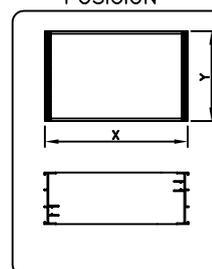


PAUTA DE DESTAJE

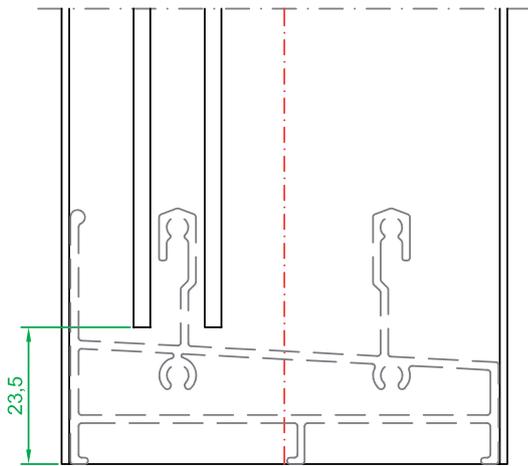
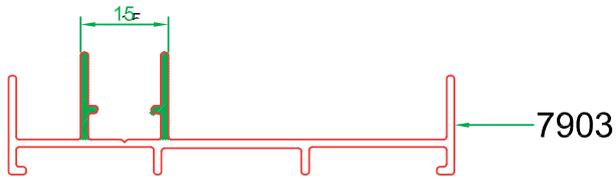
Jamba 7903

2) REBAJE DE LAS DOS ALETAS DEL PERFIL 7903 A 8, 13, 23,5 Y 36MM DEL EXTREMO PARA EL PASO DE LOS RIELES 7901, 7902, 7920 Y 7921.

POSICION



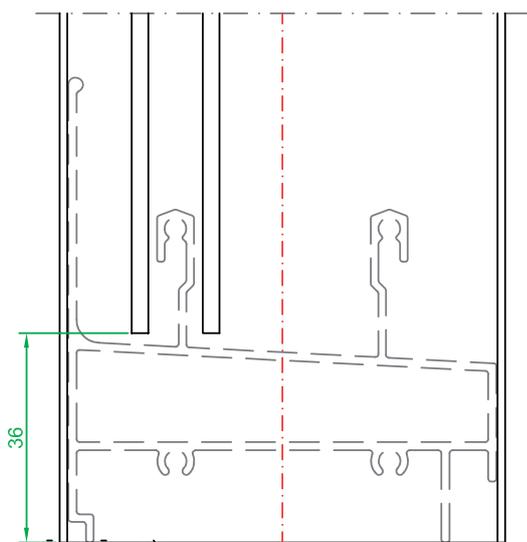
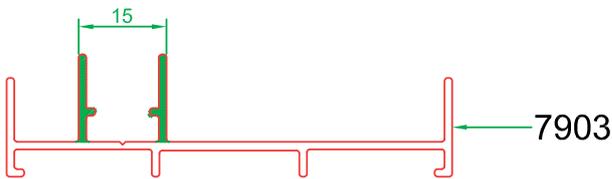
5. DESPUNTE ALETAS JAMBA: PERFILES



PAUTA DE DESTAJE

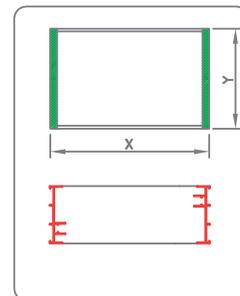
Jamba 7903

DESTAJE PARA
RIEL 7920



RIEL 7903
DESTAJE PARA
RIEL 7921

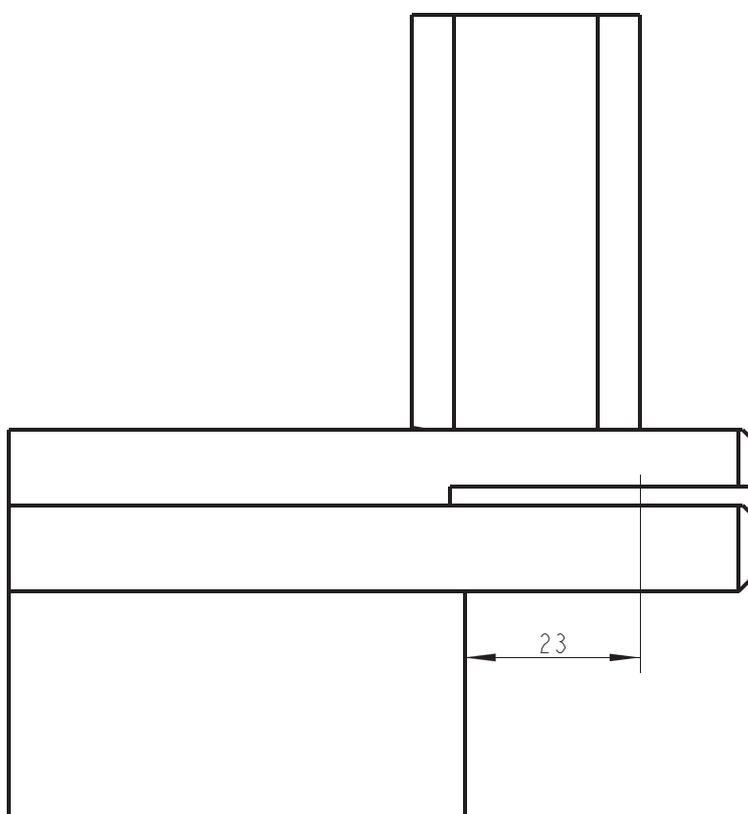
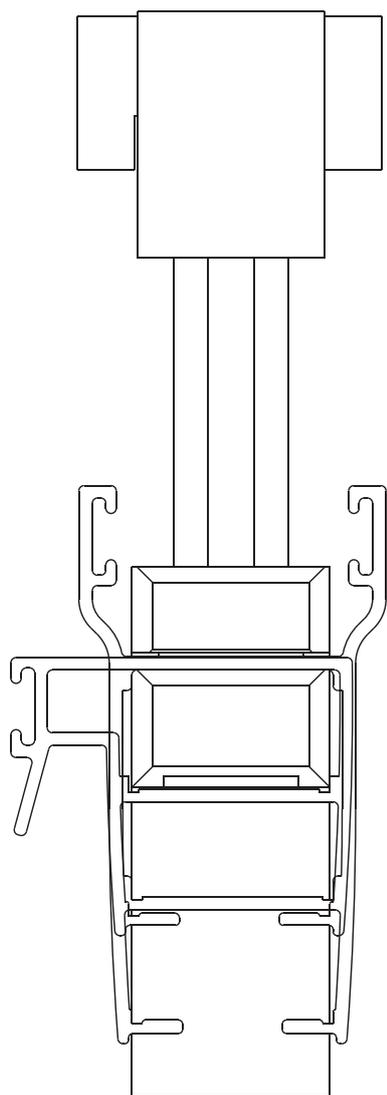
POSICION



6. CONJUNTO HOJAS

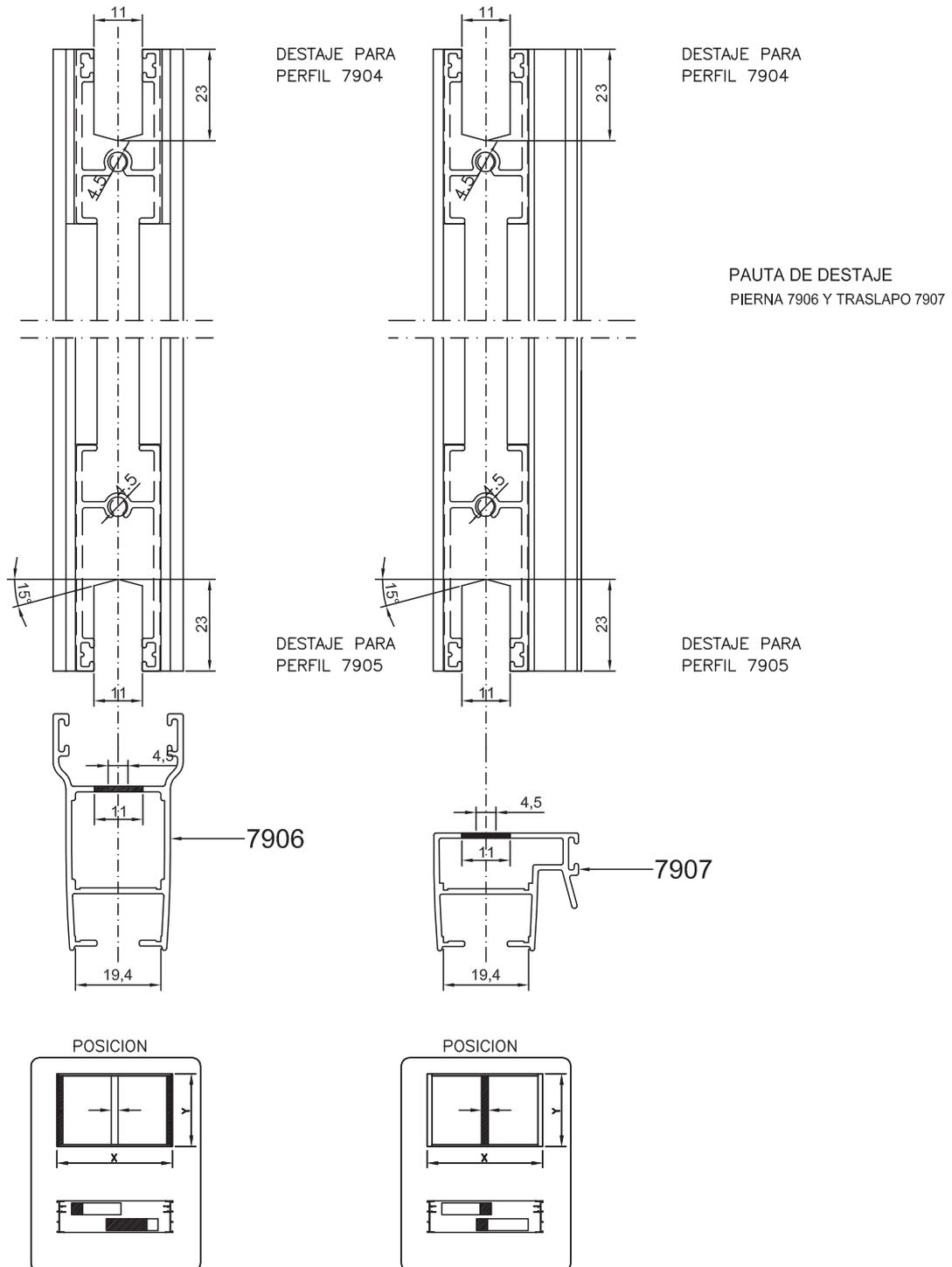
MECANIZA PERFILES 7906 Y 7907

NOTA: PRIMERO MECANIZAR EN ESTE CONJUNTO. LUEGO IR AL CONJ 9 Y POR ULTIMO MECANIZAR EN CONJ 7.

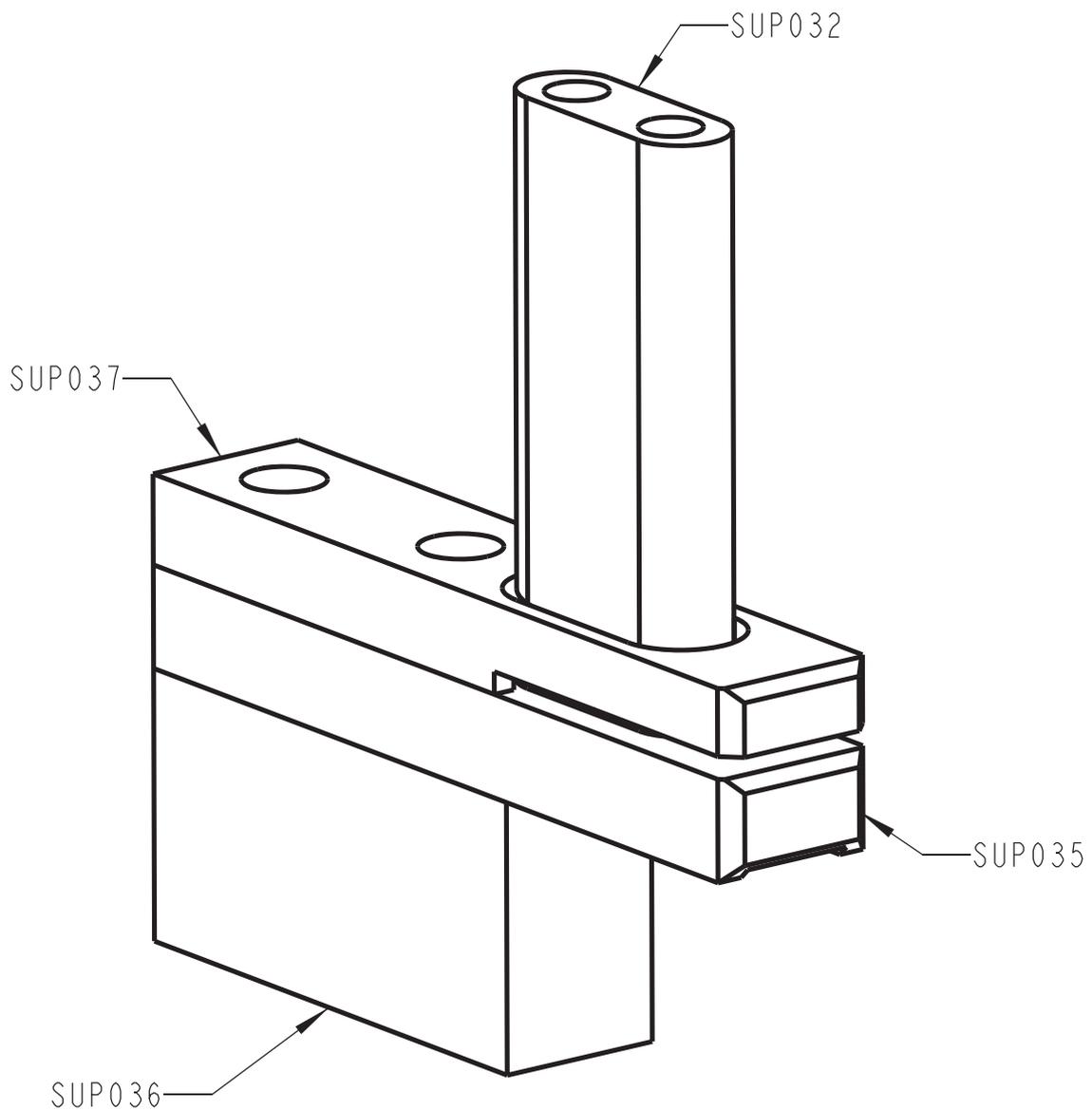


6. CONJUNTO HOJAS: PERFILES

- 1) PUNZONADO EN EL PERFIL 7906 y 7907 UN AGUJERO DE DIAMETRO 4,5 MM. A 25,9 Y 37,7 MM. DE CADA EXTREMO DEL PERFIL.
- 2) PUNZONADO EN PERFIL 7906 Y 7907 UN REBAJE DE MEDIDAS 11X21MM EN ANGULO 15 GRADOS A AMBOS EXTREMOS DE LOS PERFILES.



6. CONJUNTO HOJAS: PIEZAS CODIFICADAS



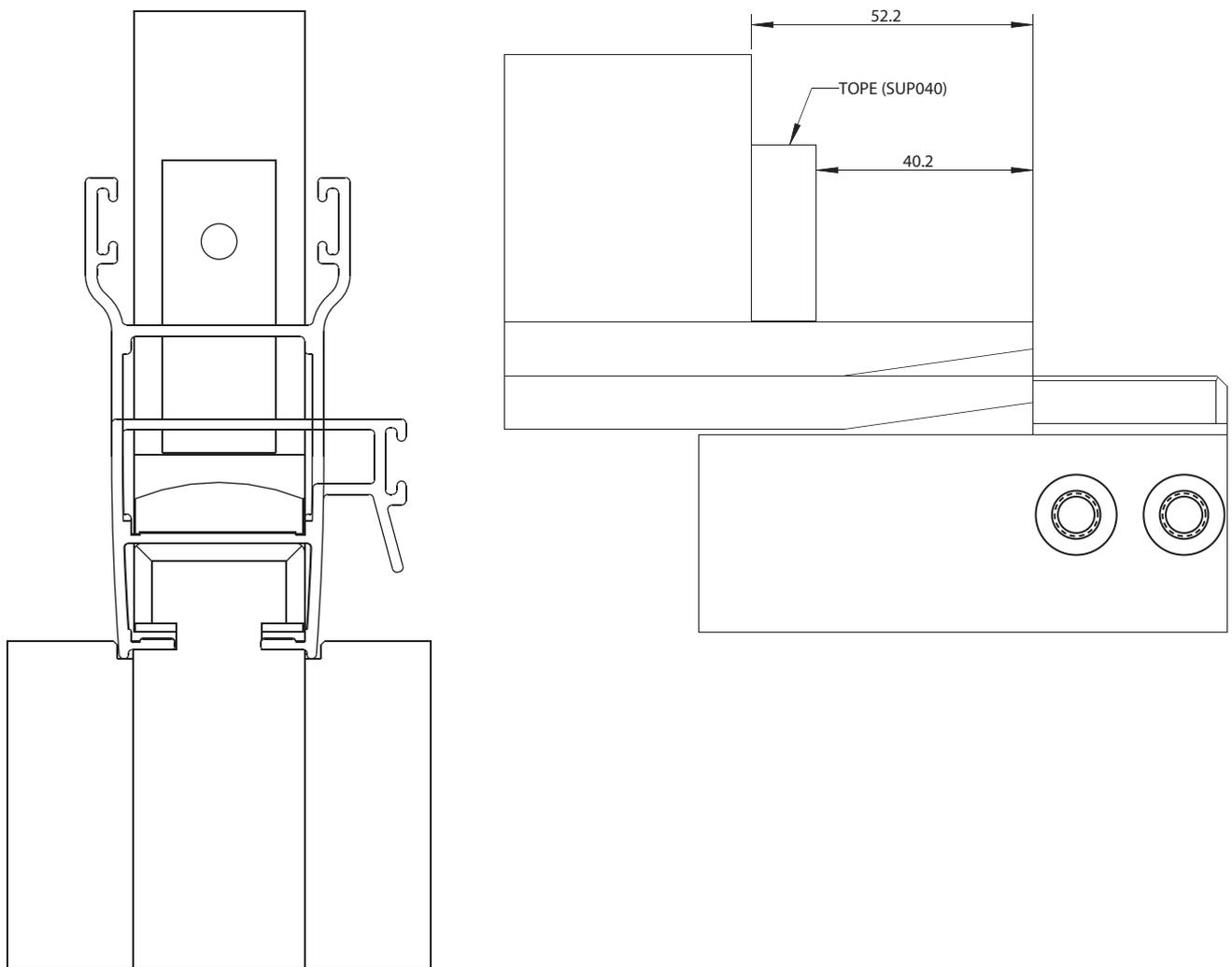
7. VACIADO HOJAS CHICAS

MECANIZA PERFILES 7906 Y 7907

NOTA : ANTES DE REALIZAR ESTA OPERACION MECANIZAR PREVIAMENTE EN CONJ06 Y CONJ 9 UTILIZAR LIMITADOR DE CARRERA DE 13 mm (SUP131).

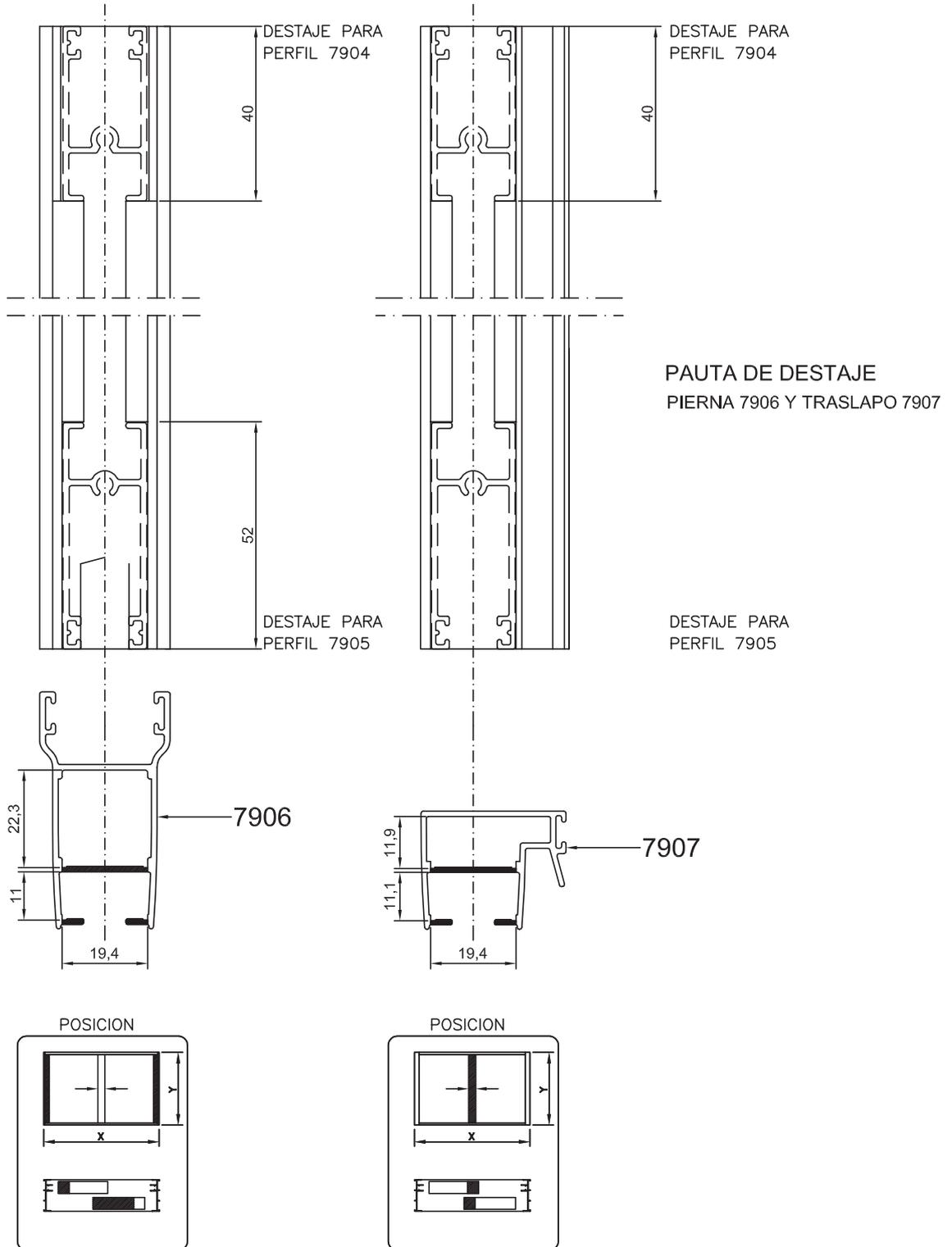
PARA MECANIZAR A 40.2 mm SE HACE EN DOS GOLPES, EL PRIMERO A 29.5 mm Y EL SEGUNDO A 40.2 mm. UTILANDO EL TOPE(SUP040) PARA MECANIZAR A 52 mm SE HACE EN DOS GOLPES SIN UTILIZAR TOPE .

EL PRIMERO A 29, 5mm Y EL SEGUNDO A 52 mm.

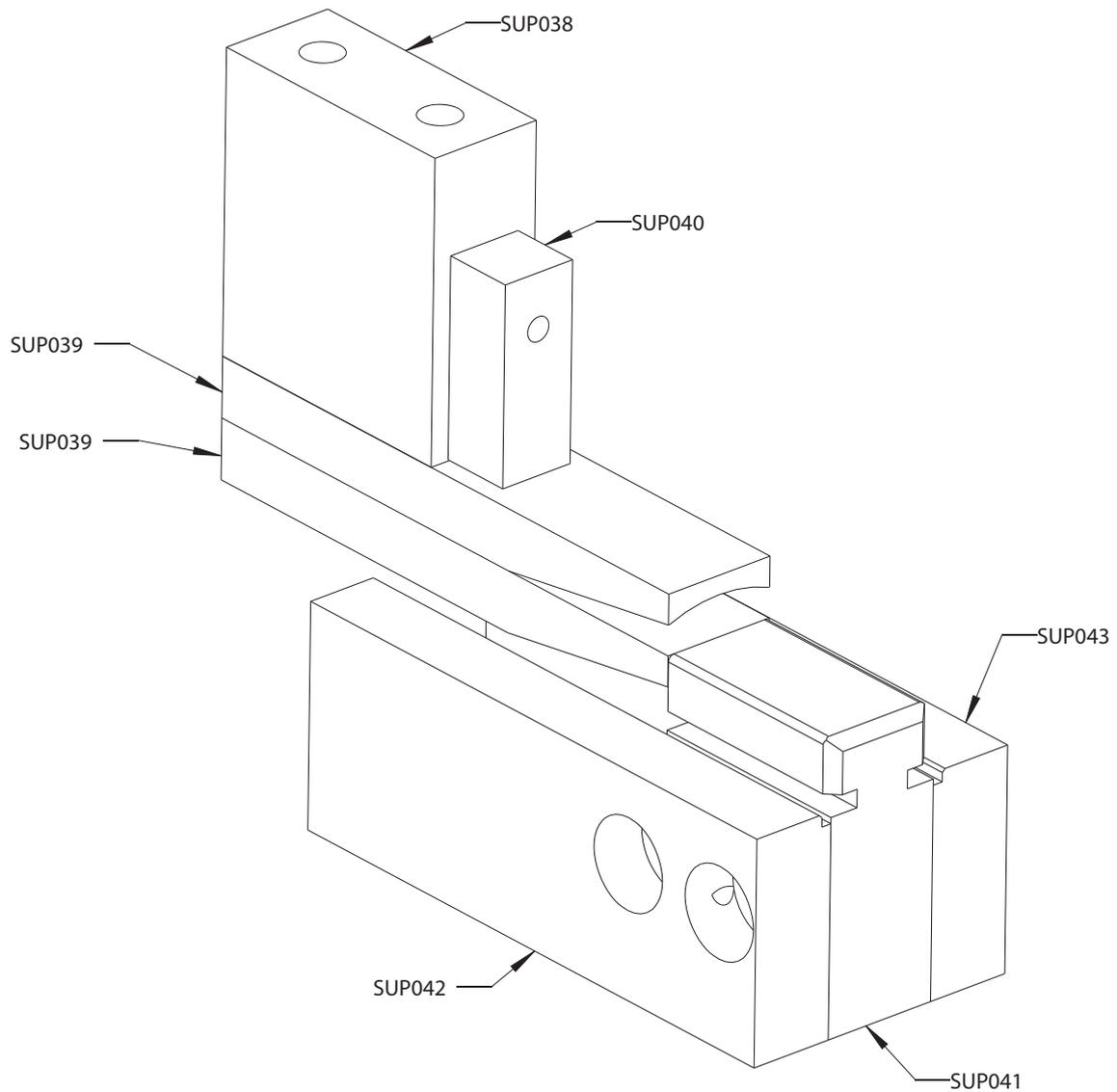


7. VACIADO HOJAS CHICAS: PERFILES

- 3) REBAJE DE LAS DOS ALETAS DEL PERFIL 7906 Y 7907 A 40 Y 52MM A AMBOS EXTREMOS DE LOS PERFILES.
- 4) REBAJE DEL SECTOR TUBULAR DEL PERFIL 7906 Y 7907 A 40 Y 52MM A AMBOS EXTREMOS DE LOS PERFILES.



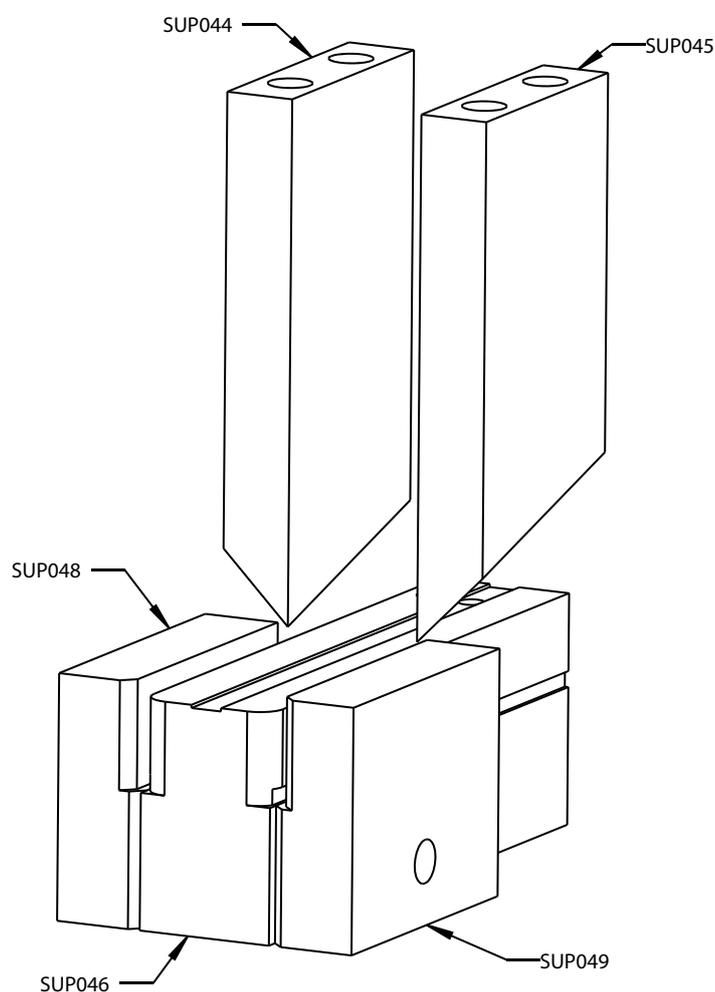
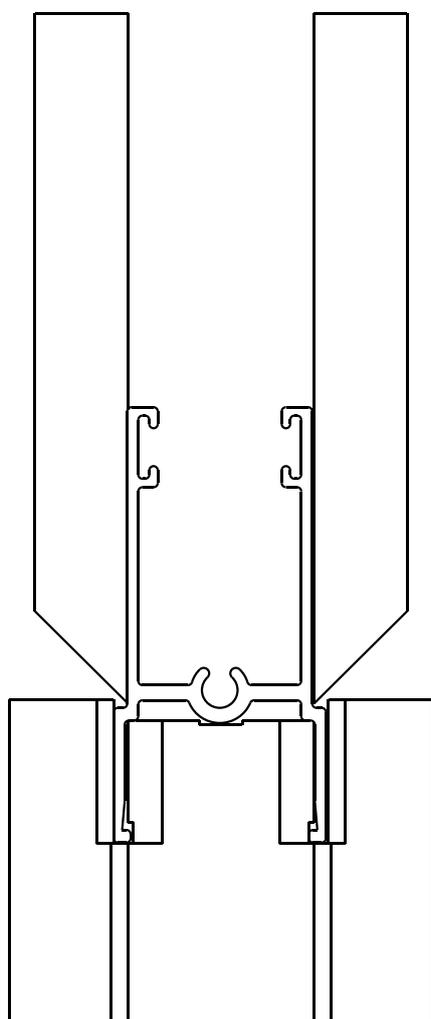
7. VACIADO HOJAS CHICAS: PIEZAS CODIFICADAS



8. DESPUNTE ZOCALO

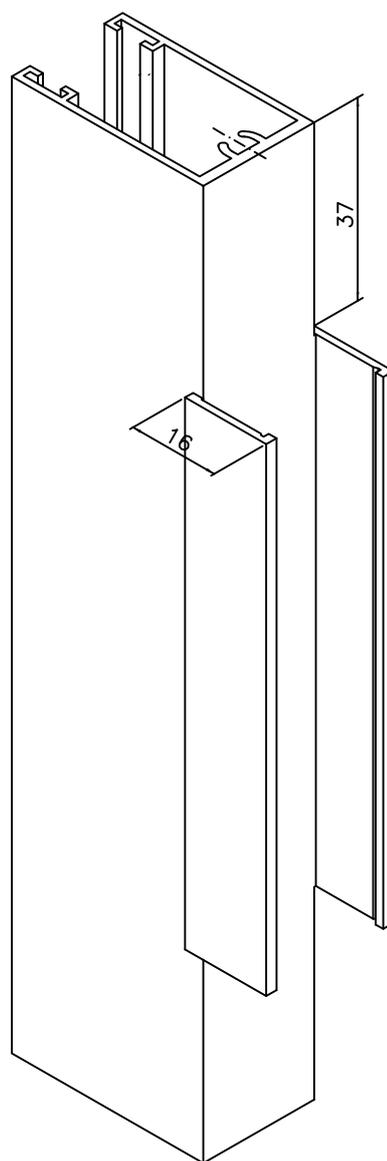
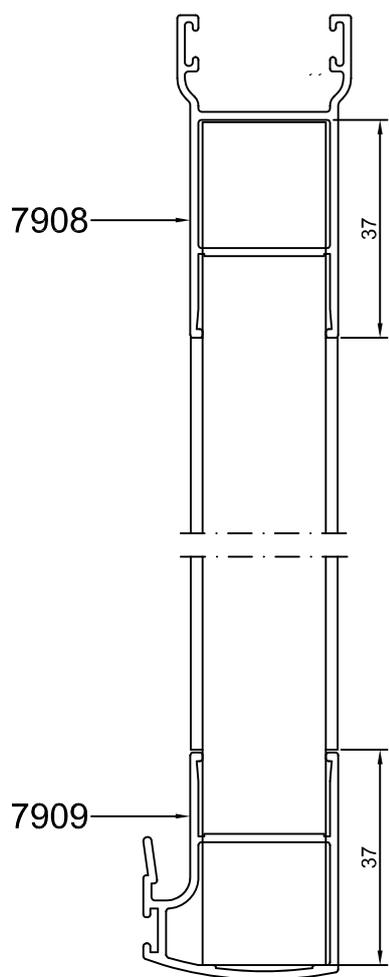
MECANIZA PERFIL 7915

CONJUNTO CON CODIGOS REPUESTOS.

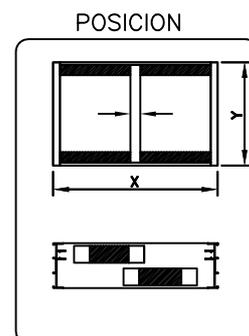


8. DESPUNTE ZOCALO: PERFILES

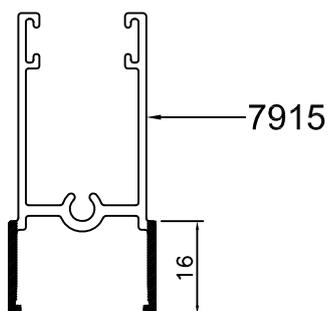
1) REBAJE DE LAS 2 ALETAS DEL PERFIL 7915 DE 16X7 MM A AMBOS EXTREMOS DEL PERFIL.



PAUTA DE DESTAJE
Zócalo y Cabezal 7915



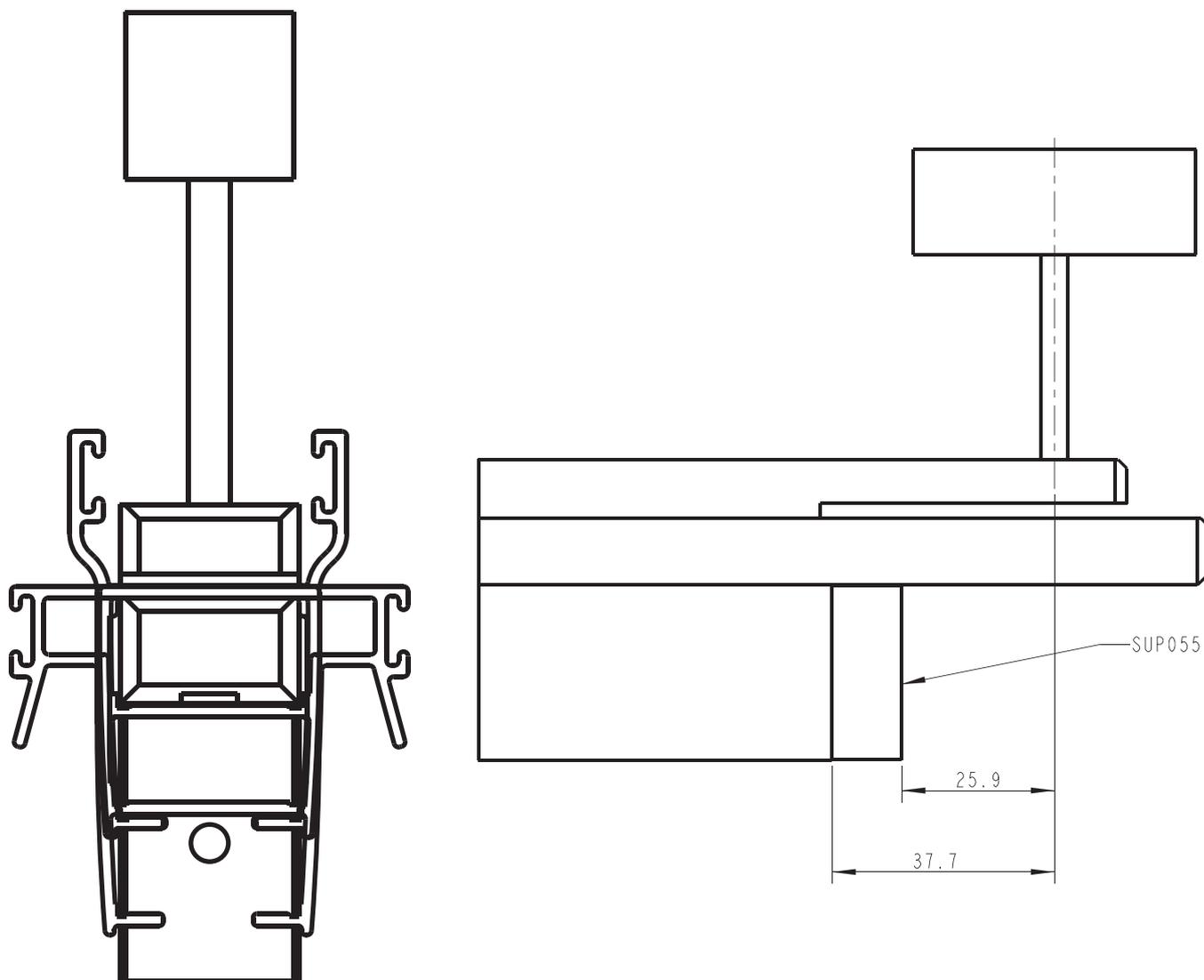
PERSPECTIVA
7915



9. HOJA CHICA

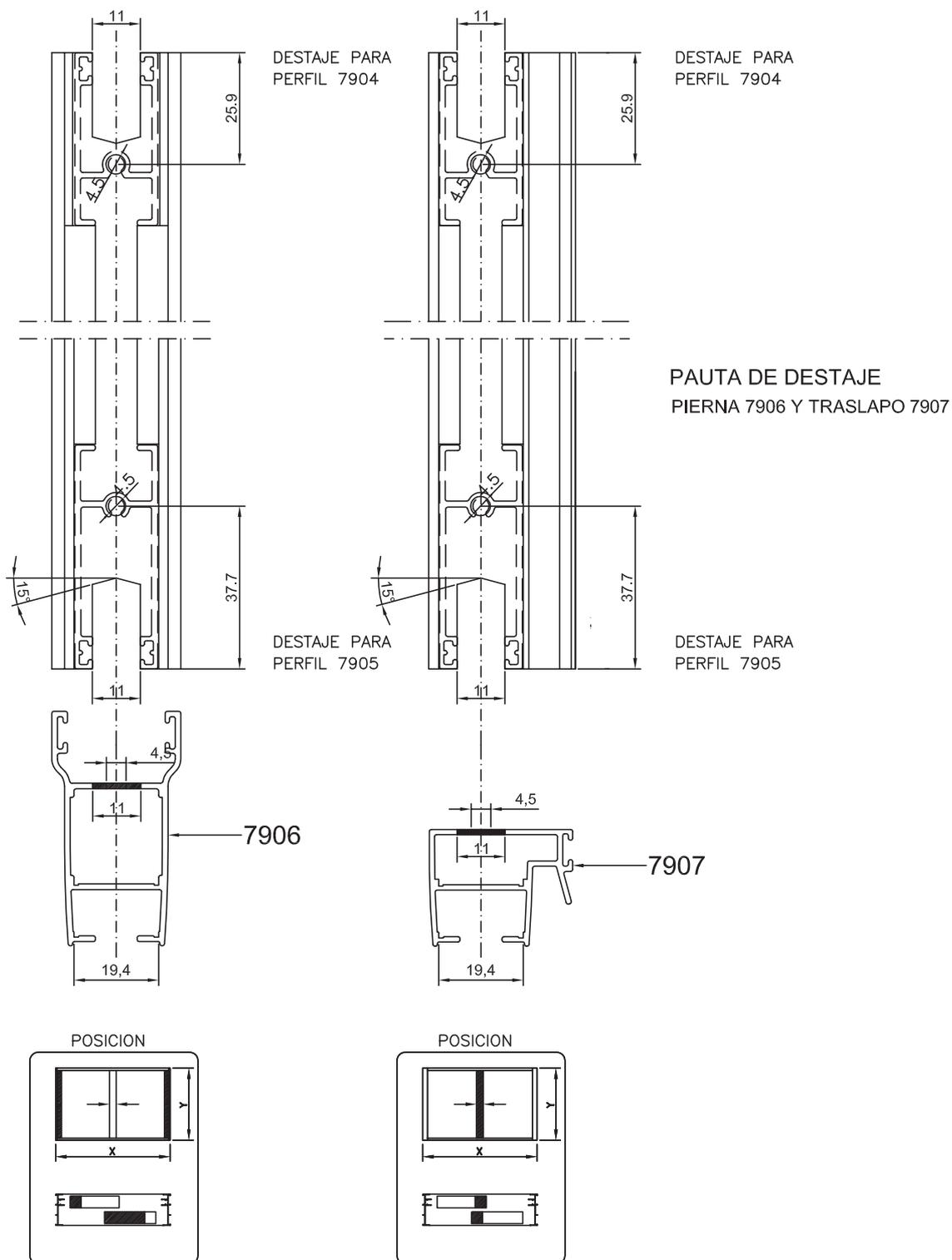
MECANIZA PERFIL 7906 Y 7907

NOTA: PRIMERO MECANIZAR EN CONJ06, LUEGO MECANIZAR EN ESTE CONJUNTO Y POR ÚLTIMO MECANIZAR EN CONJ 07. PARA LA MEDIDA DE 25.9MM COLOCAR TOPE SUP055

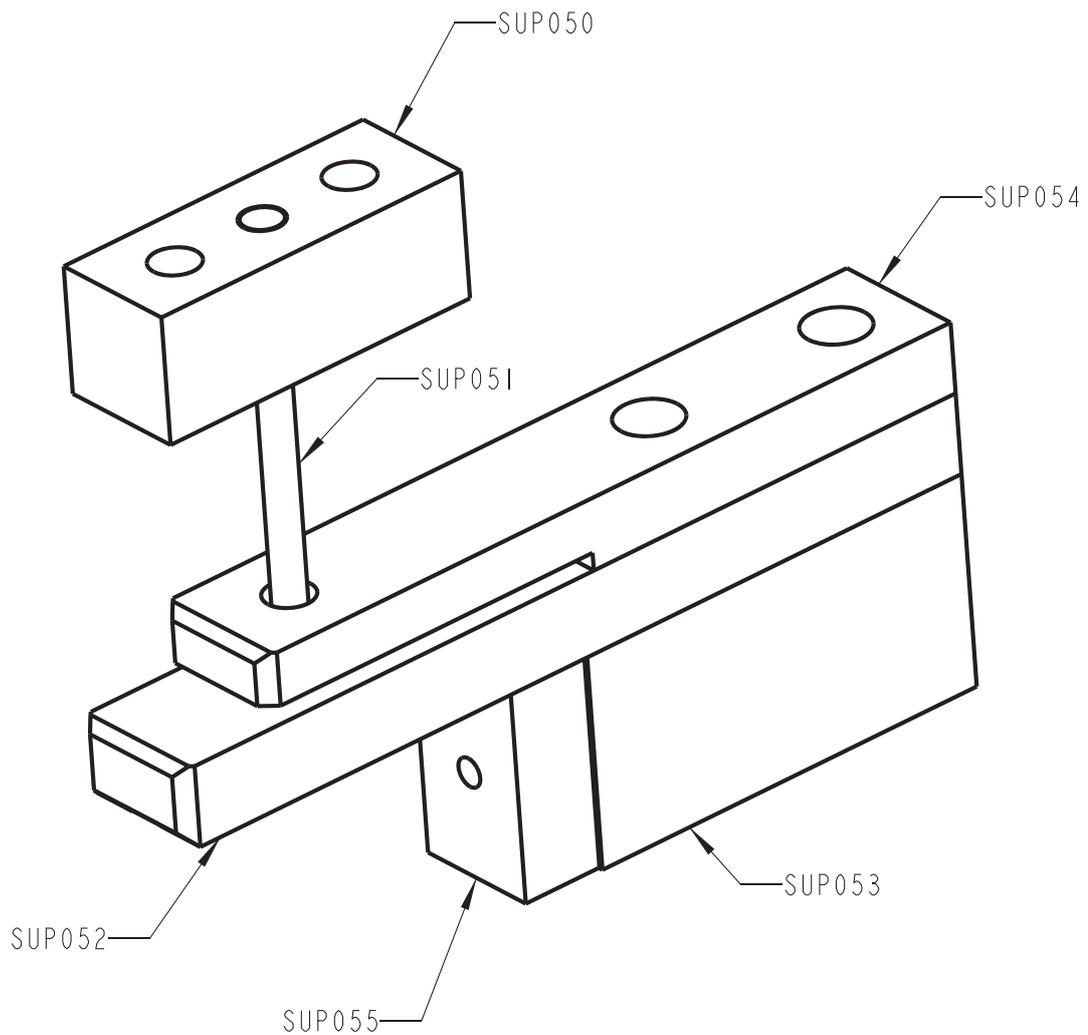


9. CONJUNTO HOJA CHICA: PERFILES

- 1) PUNZONADO EN EL PERFIL 7906 y 7907 UN AGUJERO DE DIAMETRO 4,5 MM. A 25,9 Y 37,7 MM. DE CADA EXTREMO DEL PERFIL.
- 2) PUNZONADO EN PERFIL 7906 Y 7907 UN REBAJE DE MEDIDAS 11X21MM EN ANGULO 15 GRADOS A AMBOS EXTREMOS DE LOS PERFILES.



9. CONJUNTO HOJA CHICA: PIEZAS CODIFICADAS





INSTRUCCIONES DE USO Y MANTENIMIENTO DE LAS MATRICES MANUALES Y/O NEUMÁTICAS

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

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 9 11 4738-2500)

Dto. Técnico
OK INDUSTRIAL SRL



Casa Central Atención Personalizada y Show Room

Calle 148 (ex. Moreno) N° 1900 esquina Italia
CP: 1653 Villa Ballester
Buenos Aires, Argentina

Tel: 0054 9 11 4738-2500

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



Management
System
ISO 9001:2015

www.tuv.com
ID 9108624322