

OK INDUSTRIAL

EQUIPAMIENTO INTEGRAL PARA CARPINTERIAS DE ALUMINIO, PVC Y DVH



A78 PRENSA NEUMÁTICA

URUGUAY



CÓDIGO
200021

SA78 - RV ABRIL2024

A78 URUGUAY
MANUAL DE USUARIO



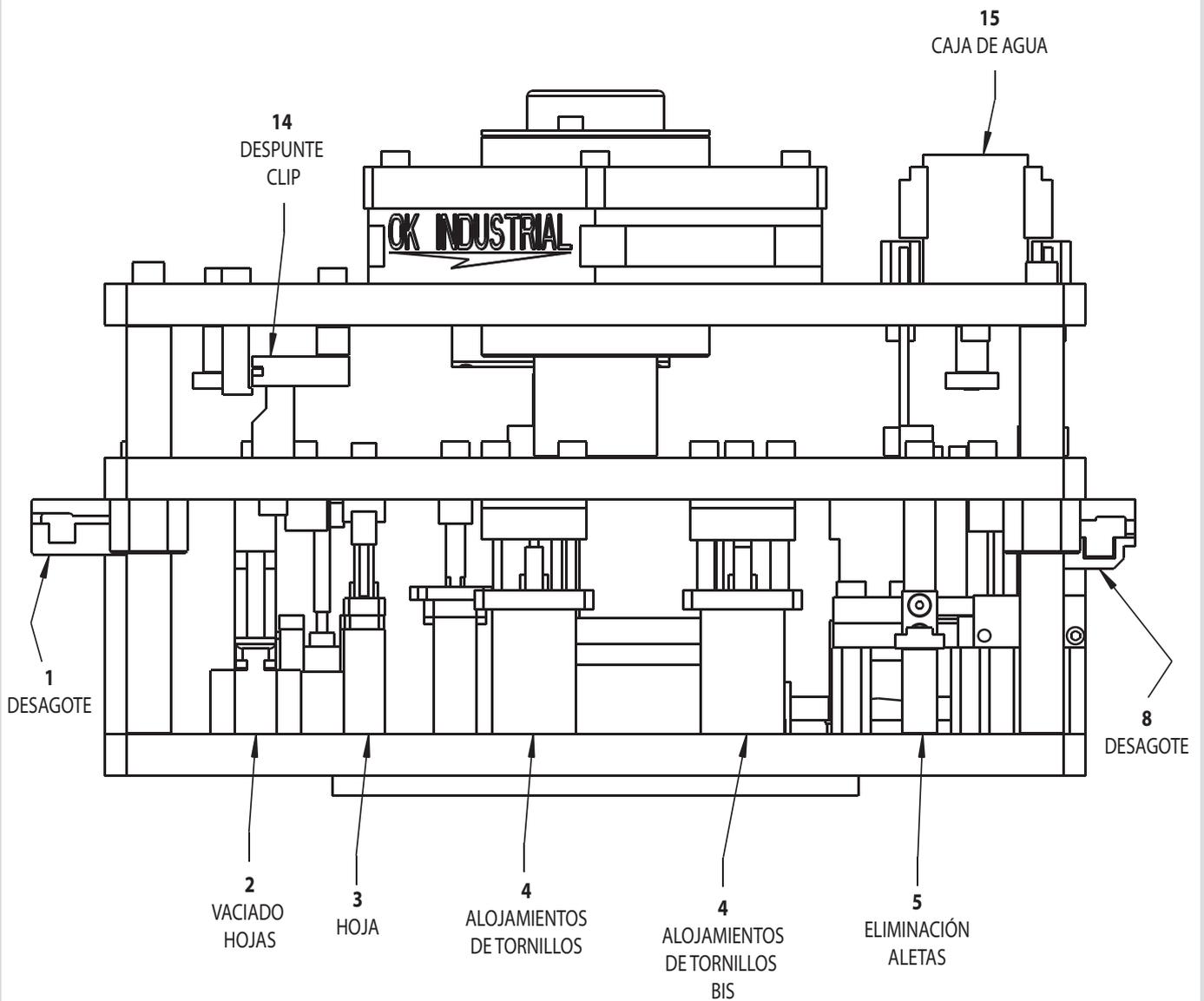
Página 1

www.okindustrial.com.ar

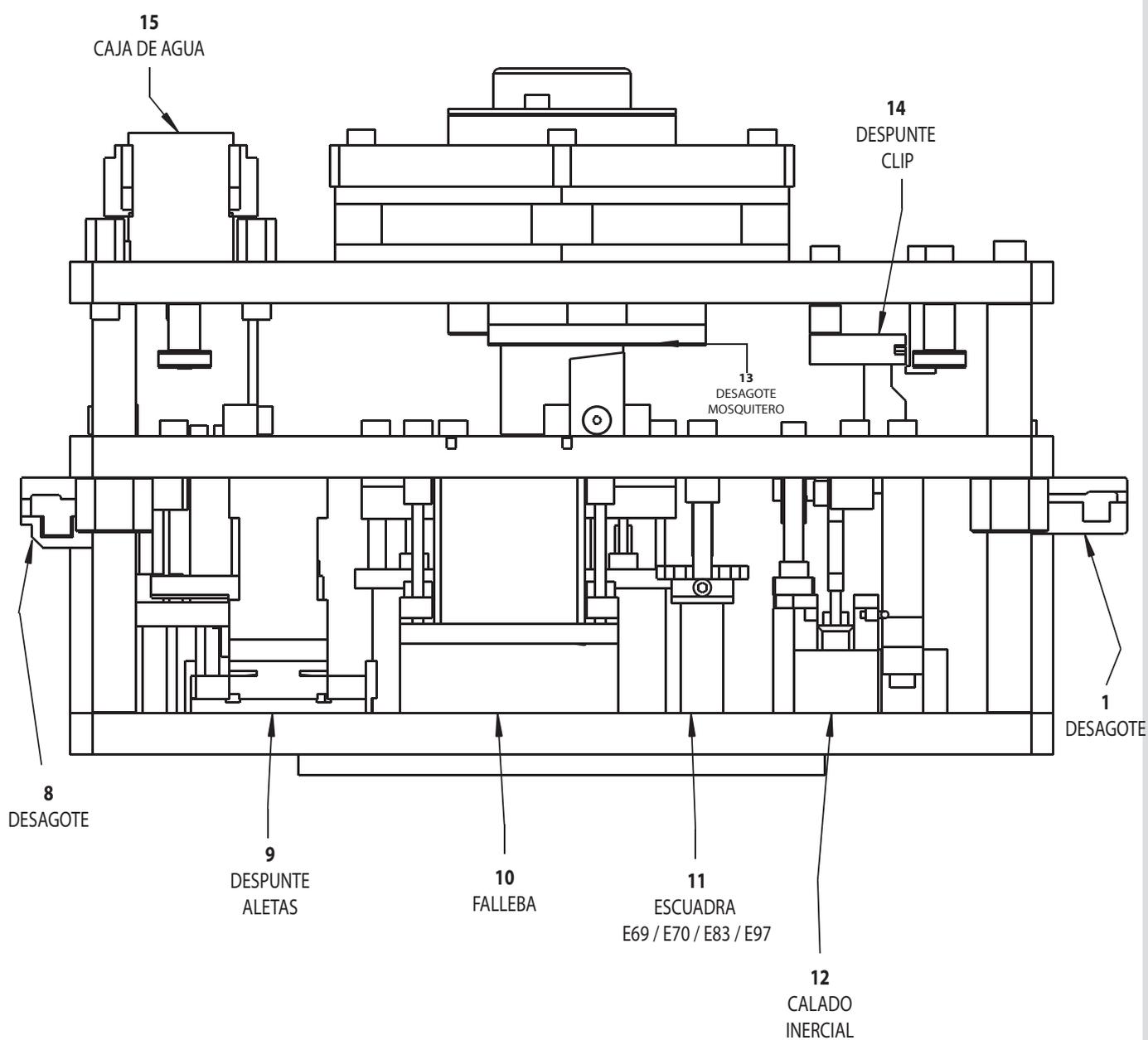
VENTAS: Calle 148 (ex. Moreno) N° 1900 esq. Italia / CP: 1653 Villa Ballester / Pcia. Buenos Aires / Argentina
Lineas Rotativas: (0054-11) 4738-2500 / 4738-2999 / 4738-1700 / ventas@okindustrial.com.ar



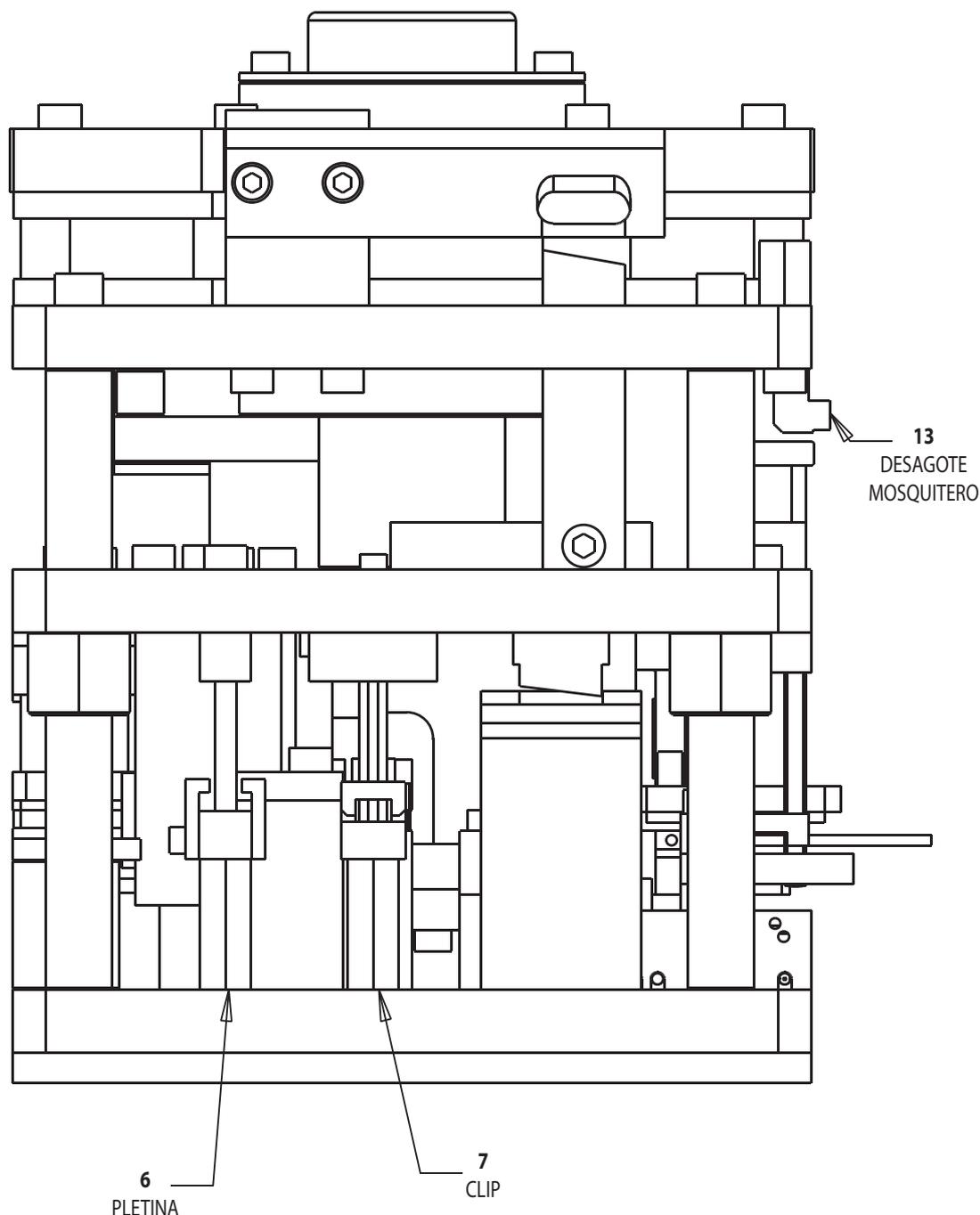
MECANIZADOS DE LA MATRIZ - FRENTE



MECANIZADOS DE LA MATRIZ - TRASERA



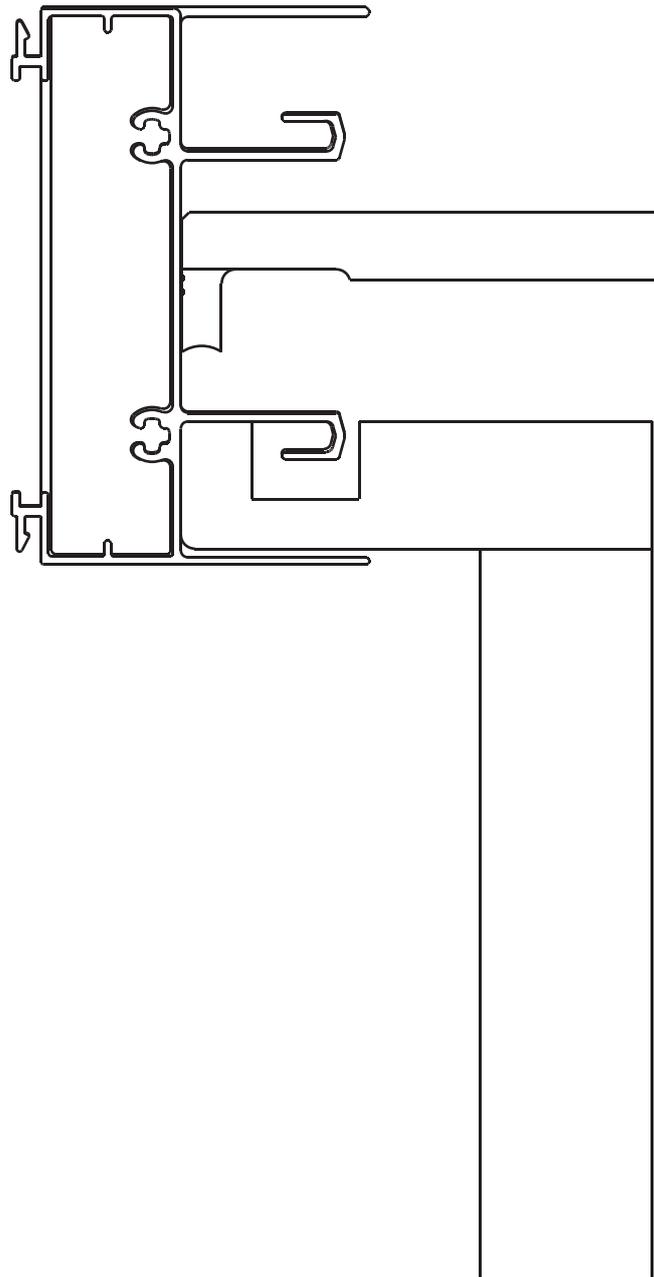
MECANIZADOS DE LA MATRIZ - LATERAL





1 DESAGOTE

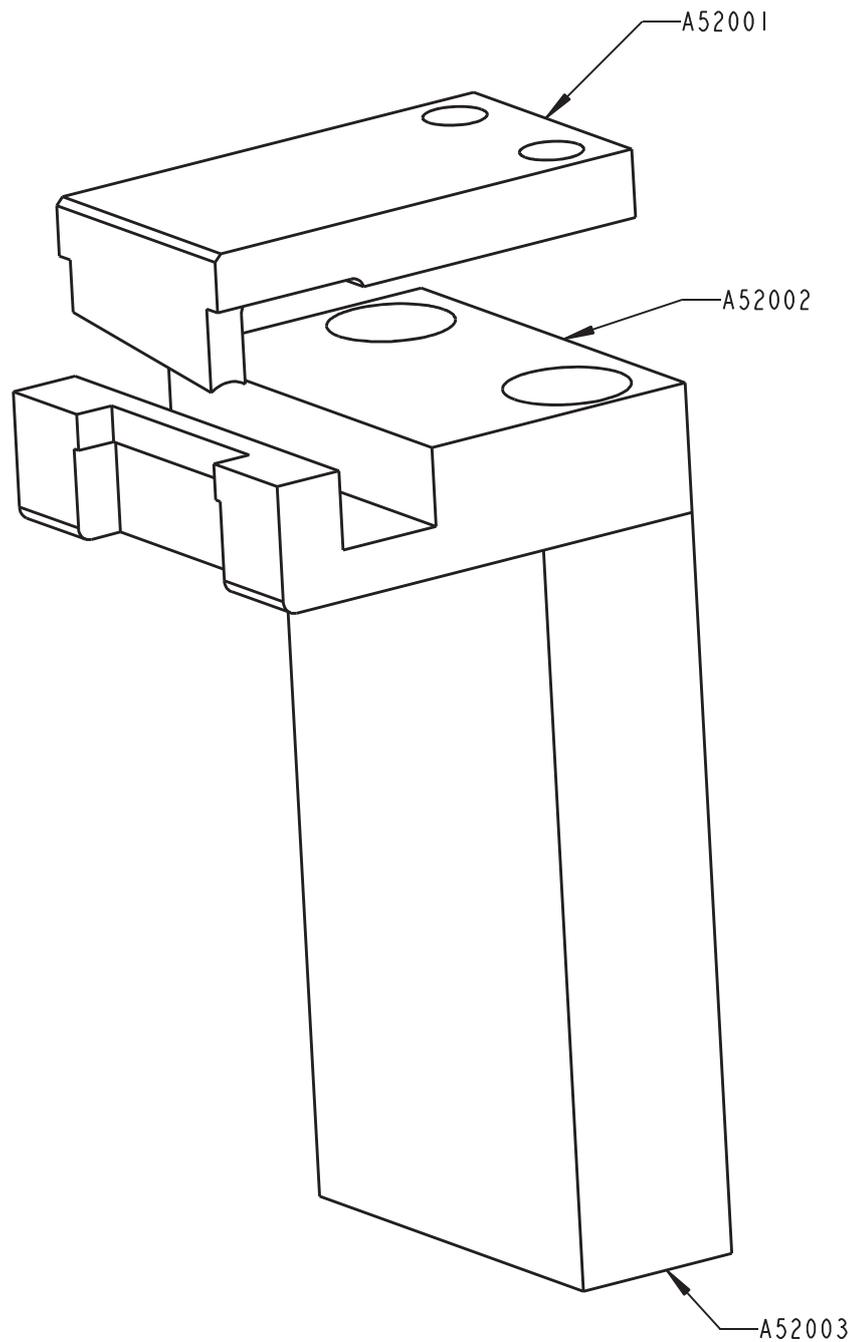
MECANIZA :
VESTA : 8056
MODENA : 7713/7721/7731/7879/8012
ABASUR : 7733/7740/7735/7243





1 DESAGOTE

PIEZAS CODIFICADAS

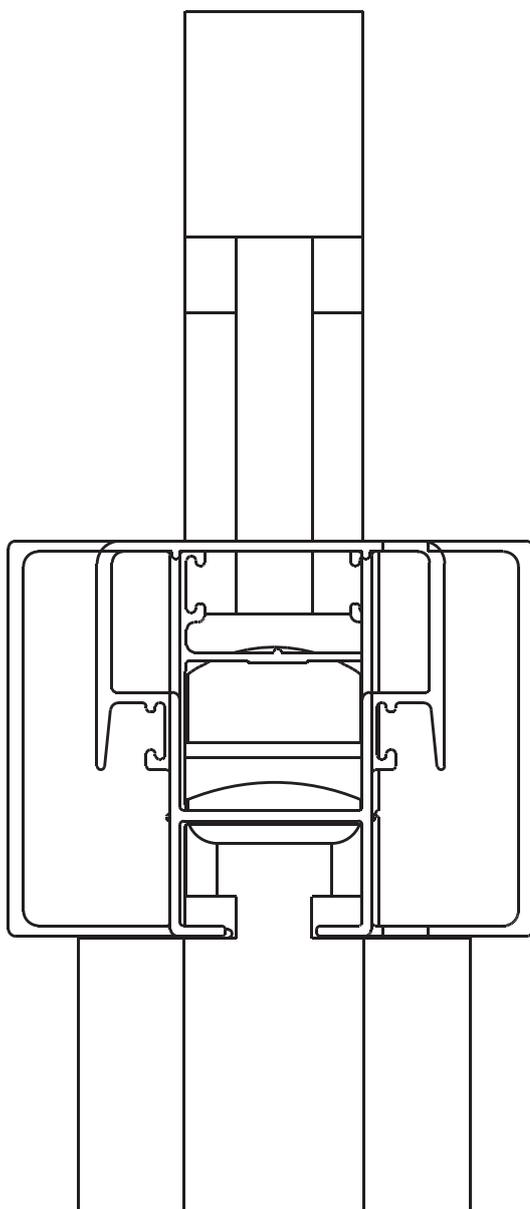




2 VACIADO HOJAS

MECANIZA :
MODENA: 7715/7716/7723/7724/7728/
ABASUR: 7746/7747/7750/7751

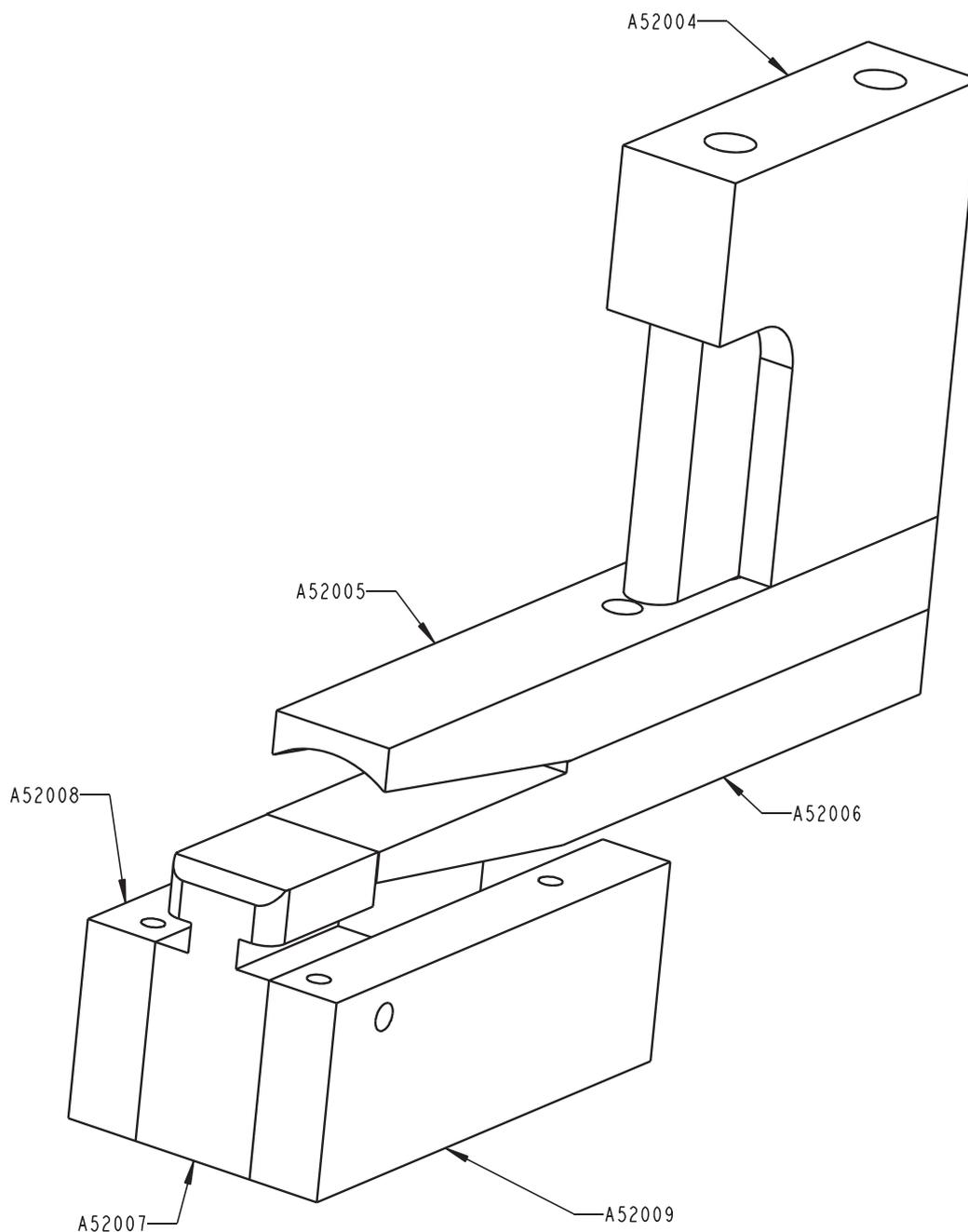
NOTA : IMPORTANTE MECANIZAR PRIMERO EN CONJUNTO NRO03.
MEDIDA 55 mm 1 GOLPE , MEDIDA 110 mm 2 GOLPES





2 VACIADO HOJAS

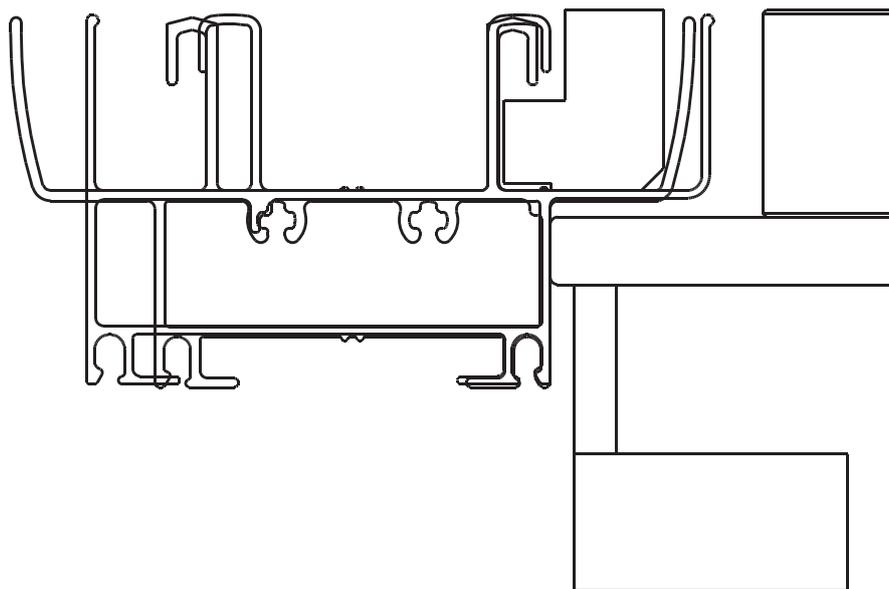
PIEZAS CODIFICADAS





3 HOJA

MECANIZA :
VESTA : 8056
MMODENA : 7713/7721/7731

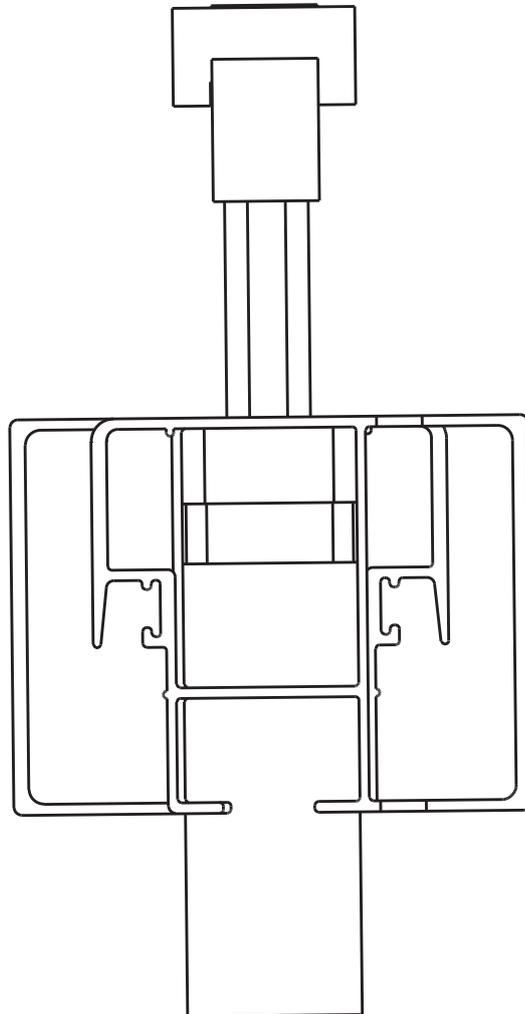


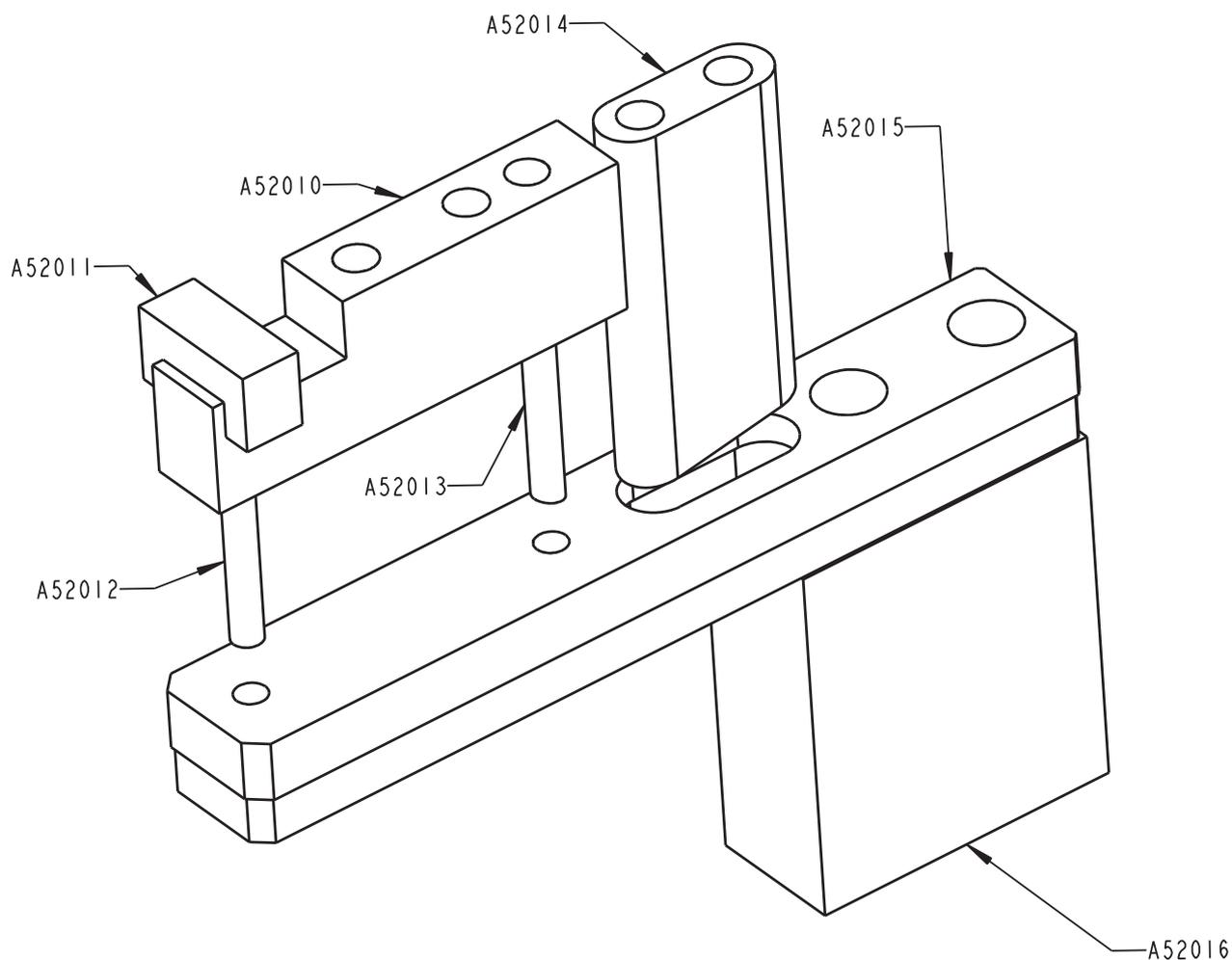


3 HOJA

MECANIZA :
MODENA: 7715/7716/7723/7724/7728/
ABASUR: 7746/7747/7750/7751

NOTA : IMPORTANTE MECANIZAR PRIMERO EN ESTE CONJ. LUEGO IR A CONJ02.
FLOTAR PUNZON PARA ZOCALO SIMPLE (A52012) DESPLAZANDO DADO A52011.



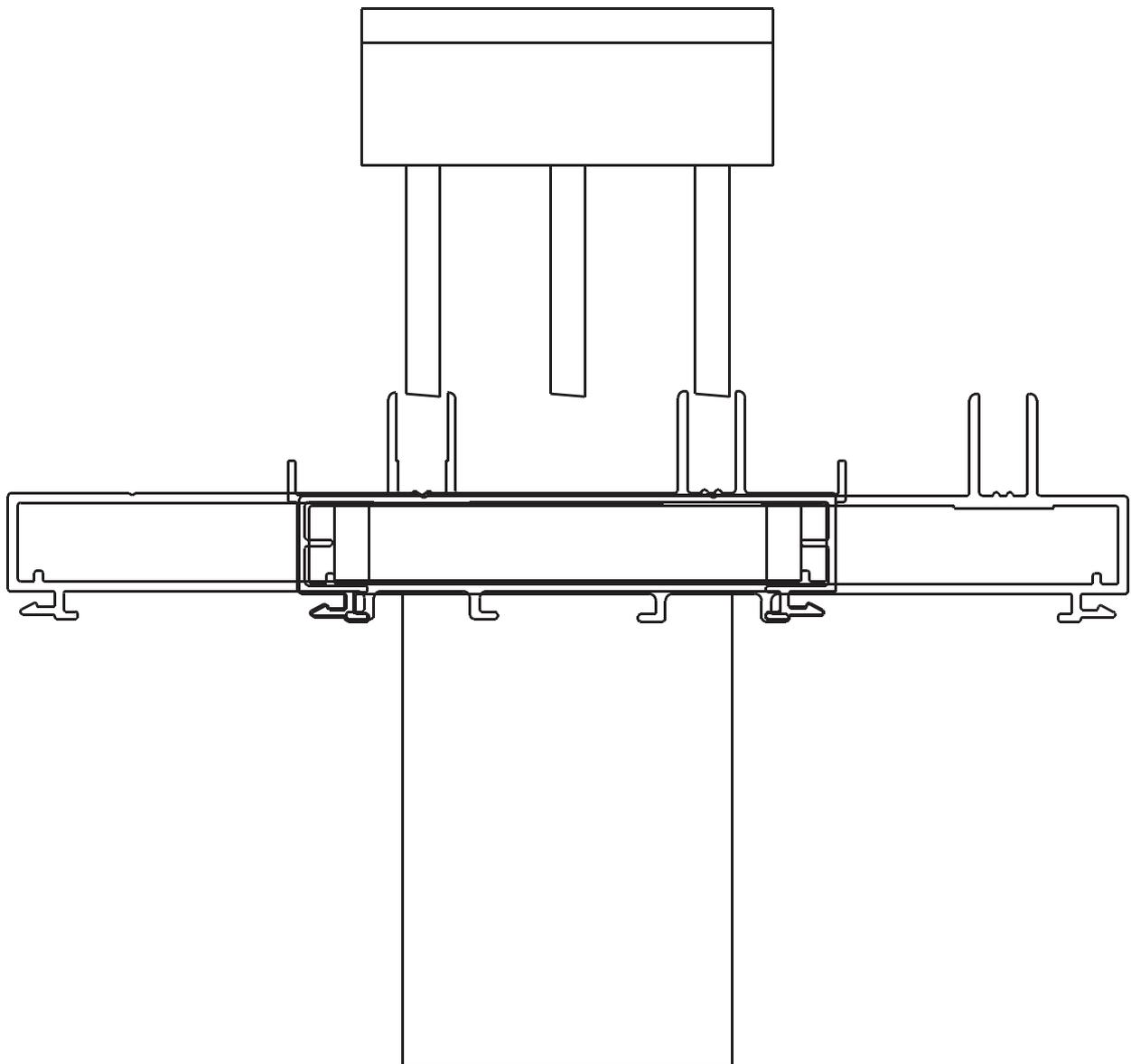




4 ALOJAMIENTO DE TORNILLOS

MECANIZA:
ABASUR : 7734/7736/7244

NOTA : IMPORTANTE PRIMERO DESPUNTAR ALETAS EN CONJ09.
PARA MECANIZAR JAMBA PARA EMPALME CON MARCOS 7733/7735
USAR TOPE A52025 , PARA MECANIZAR JAMBA PARA EMPALME CON
MARCO 7740 RETIRAR TOPE A52025.

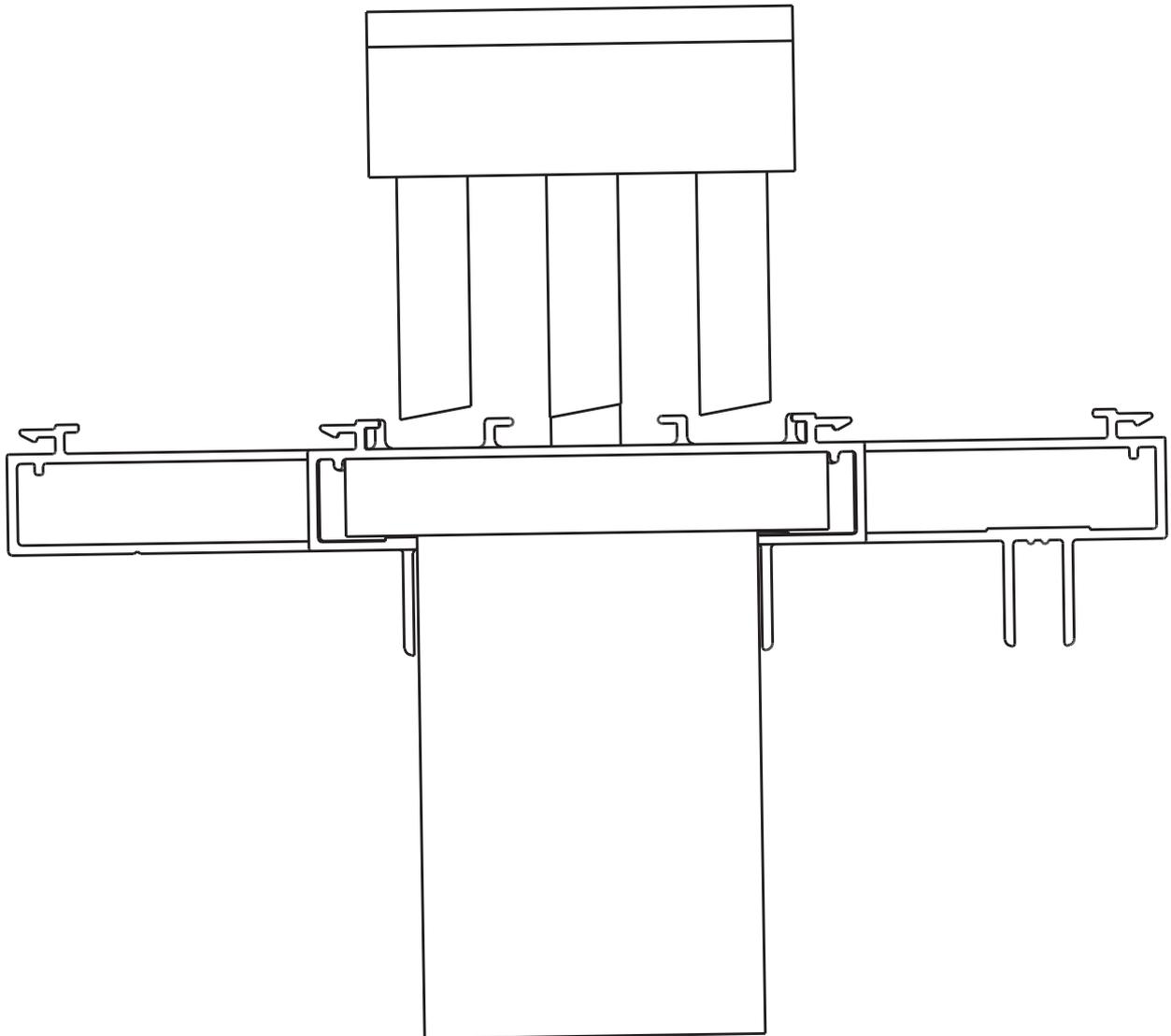




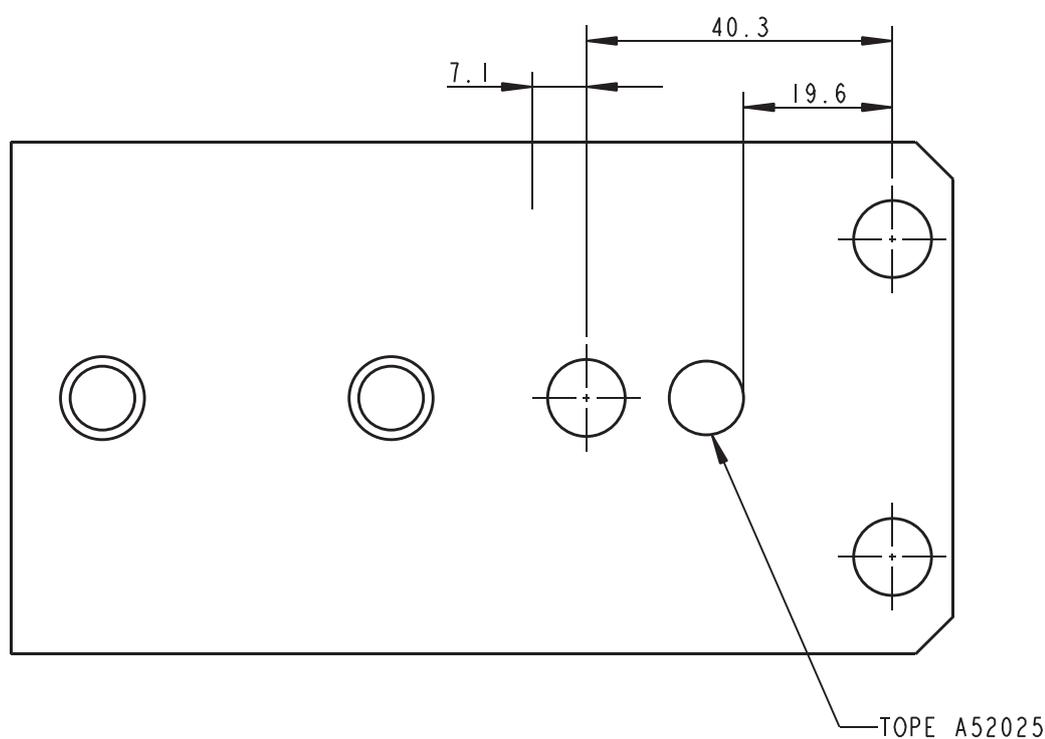
4 ALOJAMIENTO DE TORNILLOS BIS

MECANIZA :
ABASUR : 7734/7736

NOTA : IMPORTANTE PRIMERO DESPUNTAR ALETAS EN CONJ09.
PARA MECANIZAR JAMBA PARA EMPALME CON MARCOS 7733/7735
USAR TOPE A52025 , PARA MECANIZAR JAMBA PARA EMPALME CON
MARCO 7740 RETIRAR TOPE A52025.

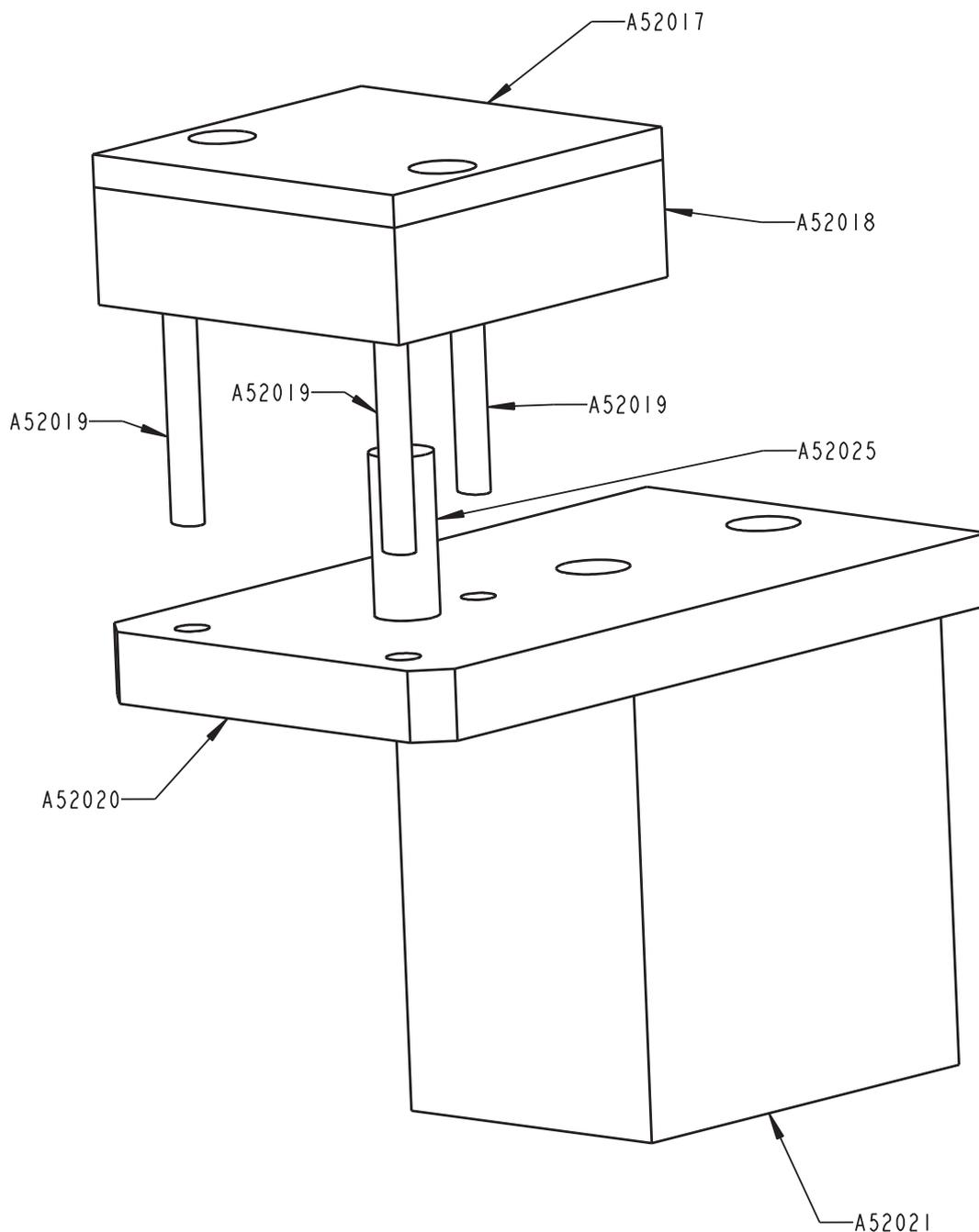


4 ALOJAMIENTO DE TORNILLOS BIS



4 ALOJAMIENTO DE TORNILLOS

PIEZAS CODIFICADAS

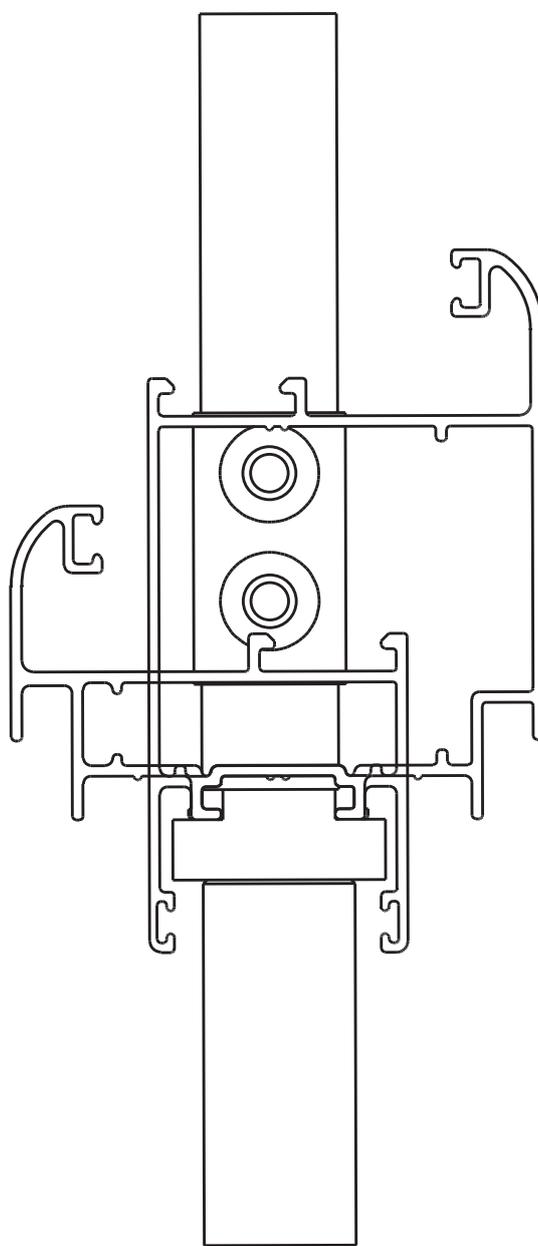




5 ELIMINACIÓN ALETAS

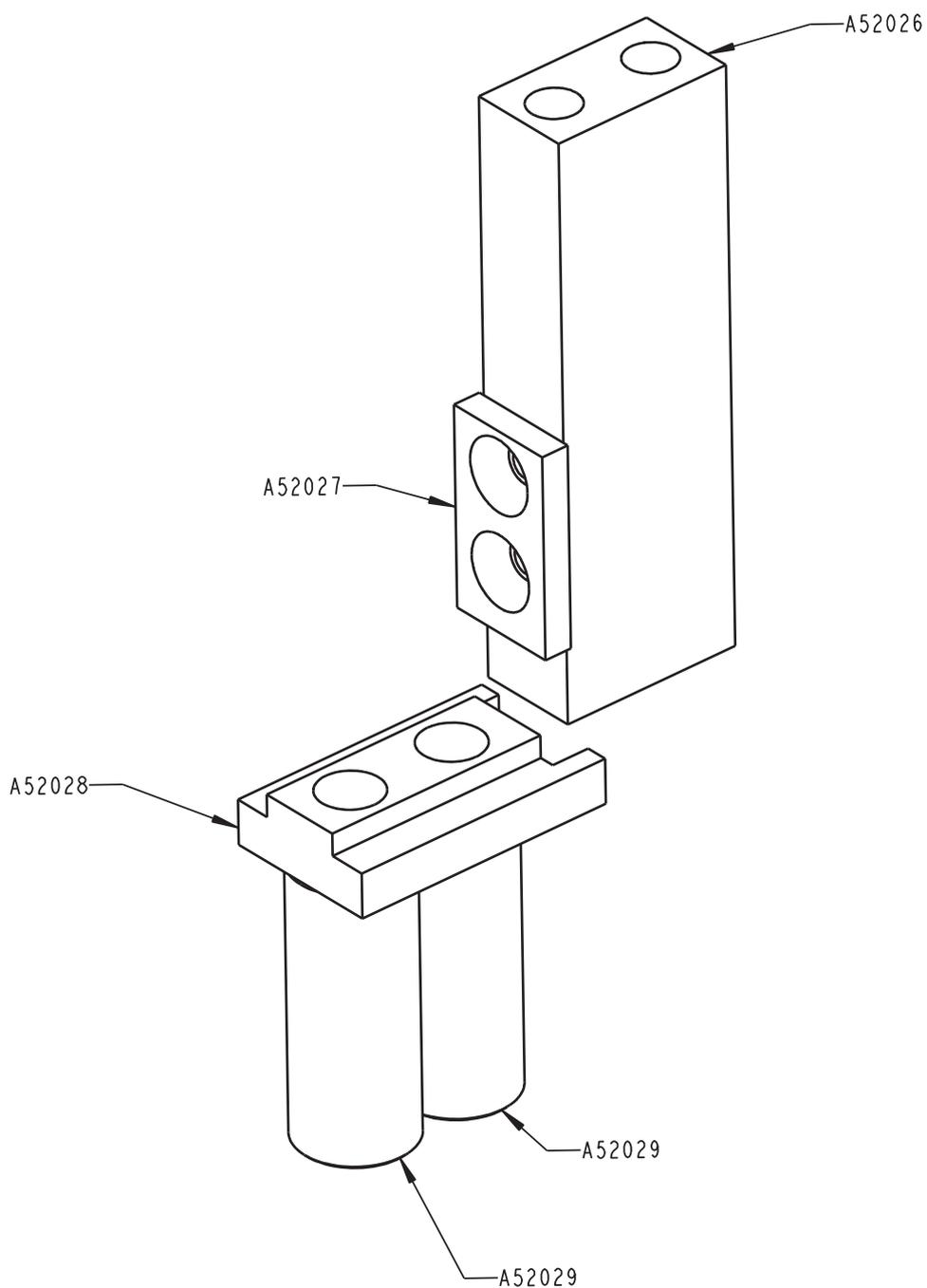
VESTA : 7278/7280/7283/7796/8058/8059
MODENA : 6234/6275/7706/7708/7726/7877
ABASUR : 7742

IMPORTANTE PARA MECANIZAR ESTE PERFIL DEBE ESTAR CORTADO A 45°



5 ELIMINACIÓN ALETAS

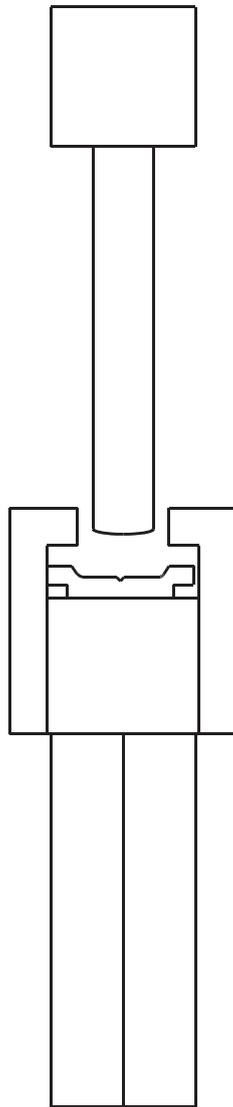
PIEZAS CODIFICADAS





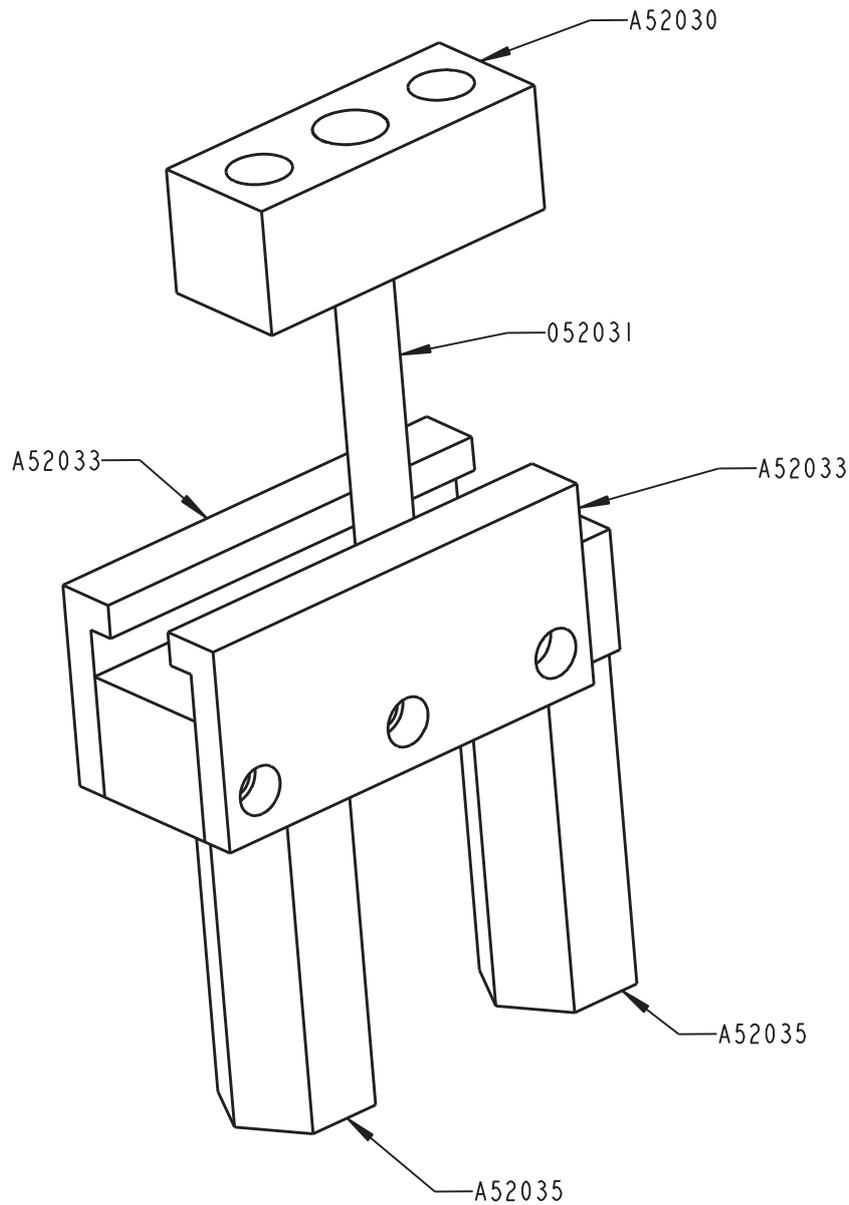
6 PLETINA

MECANIZA:
VESTA : 5989
MODENA : 5989



6 PLETINA

PIEZAS CODIFICADAS

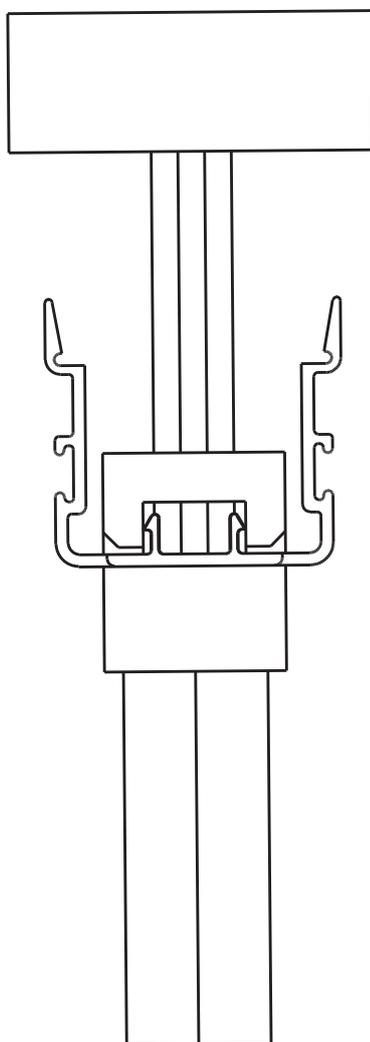


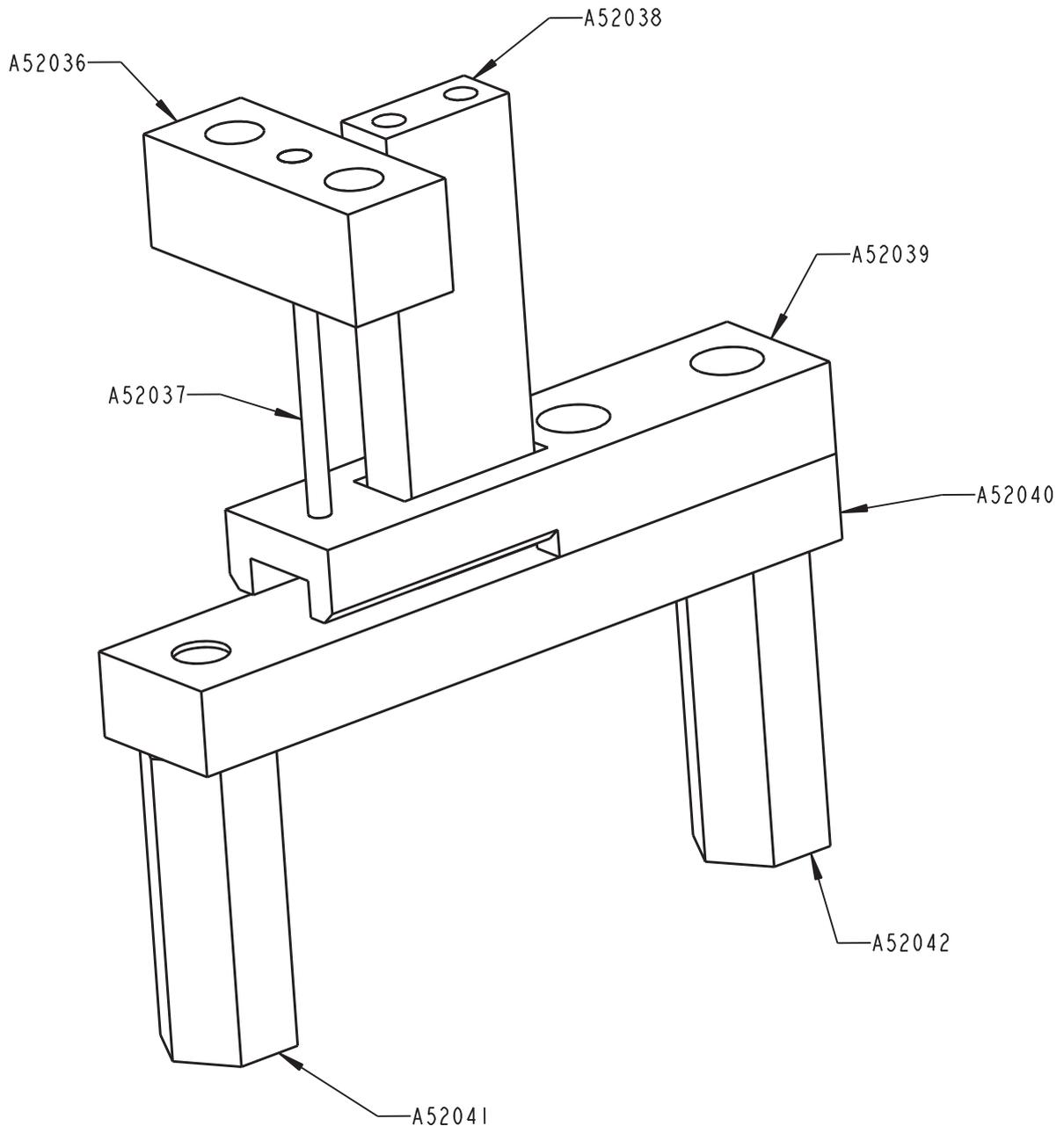


7 CLIP

MECANIZA:
VESTA : 8051
MODENA : 6907

NOTA : IMPORTANTE PRIMERO DESPUNTAR ALETAS EN CONJ14

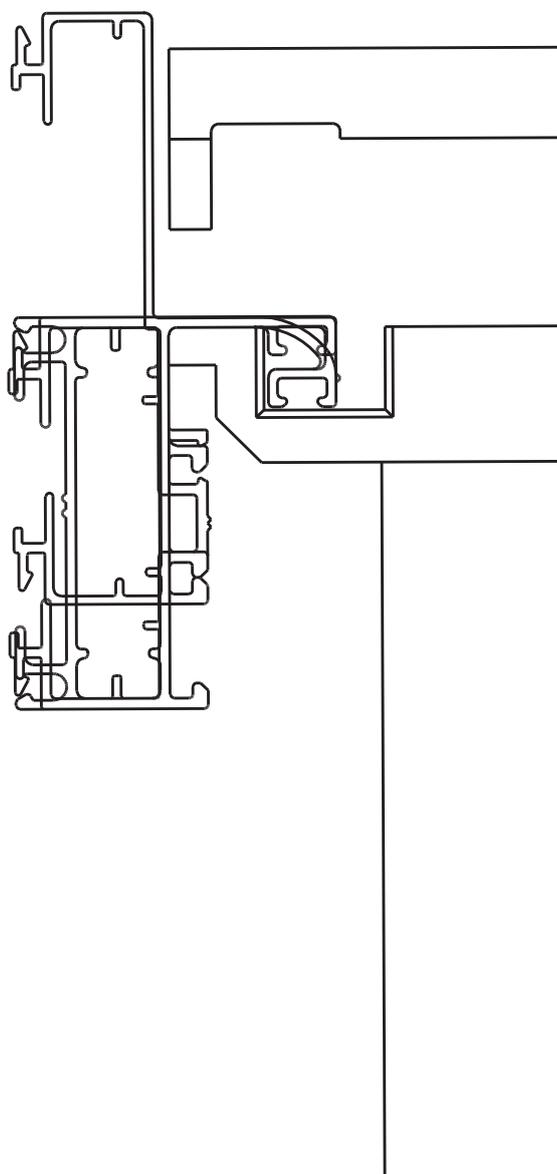


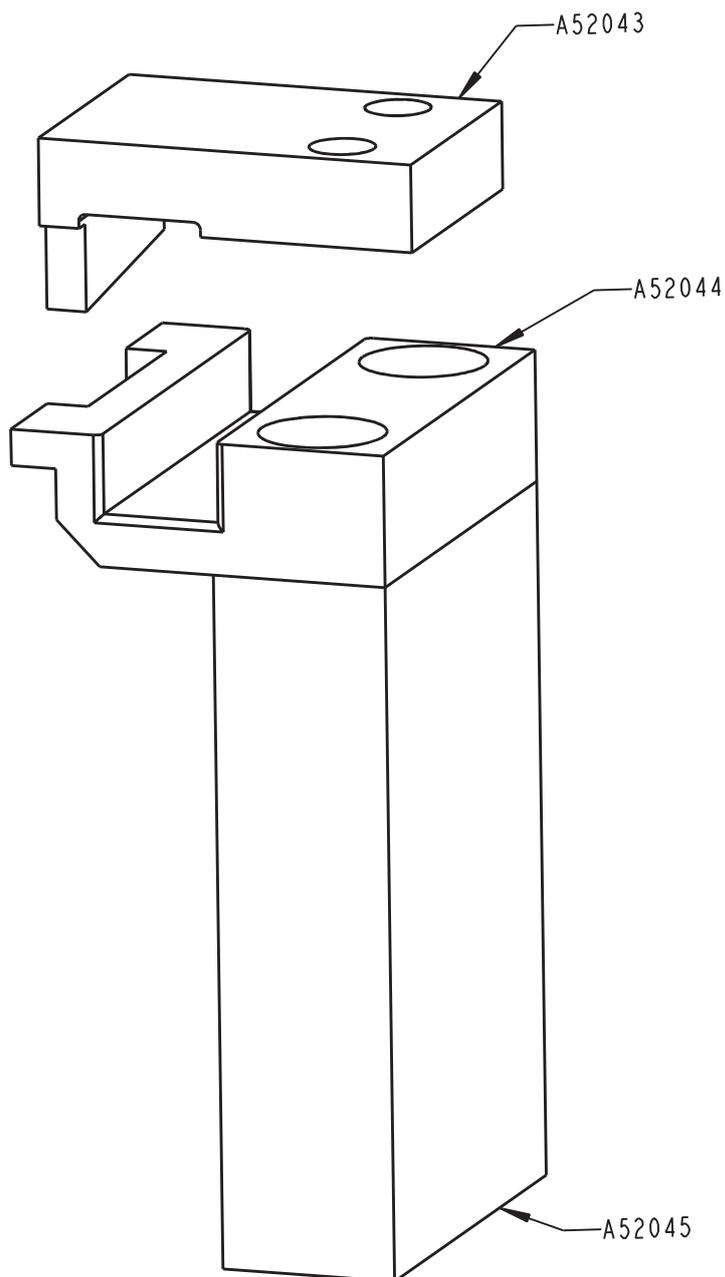




8 DESAGOTE

VESTA : 7277/8057
MODENA : 7705/7707/7709
ABASUR : 7964/7741

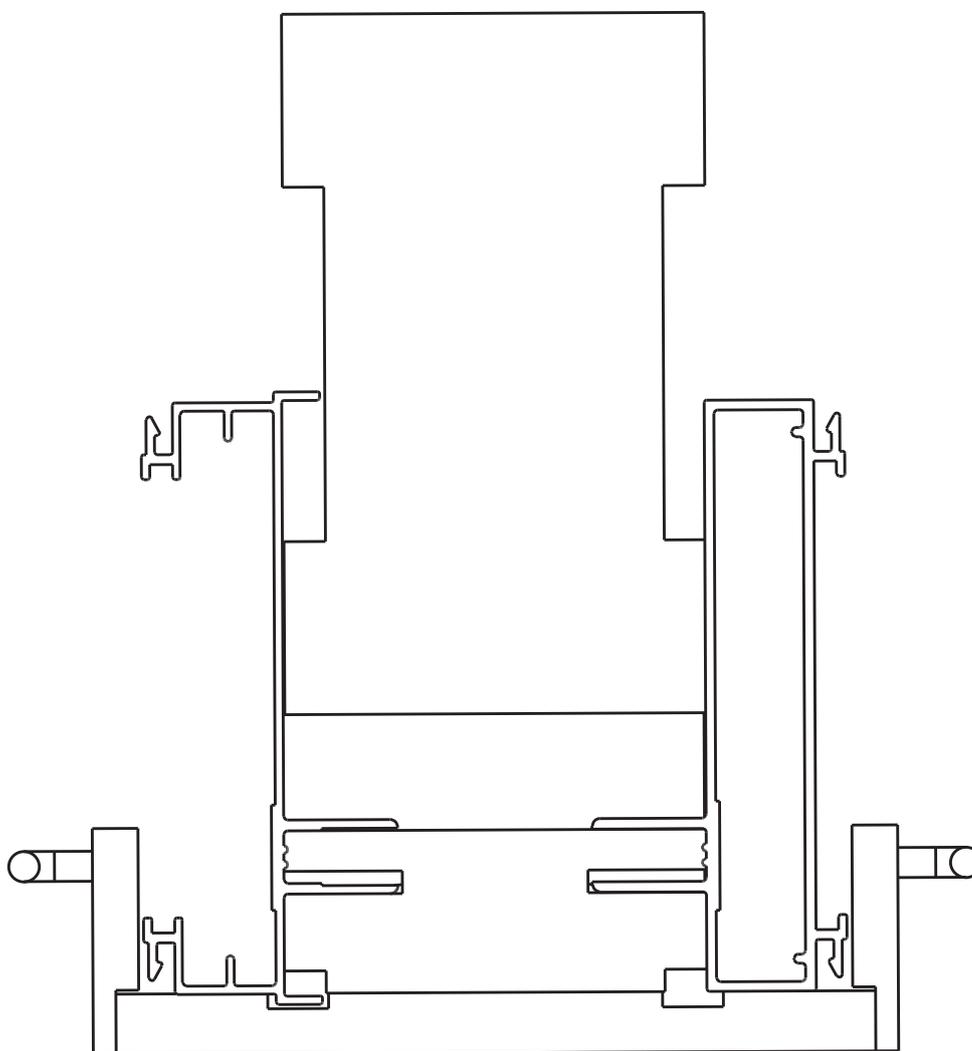




9 DESPUNTE ALETAS

MODENA : 7714/7722
ABASUR : 7244/7734/7736

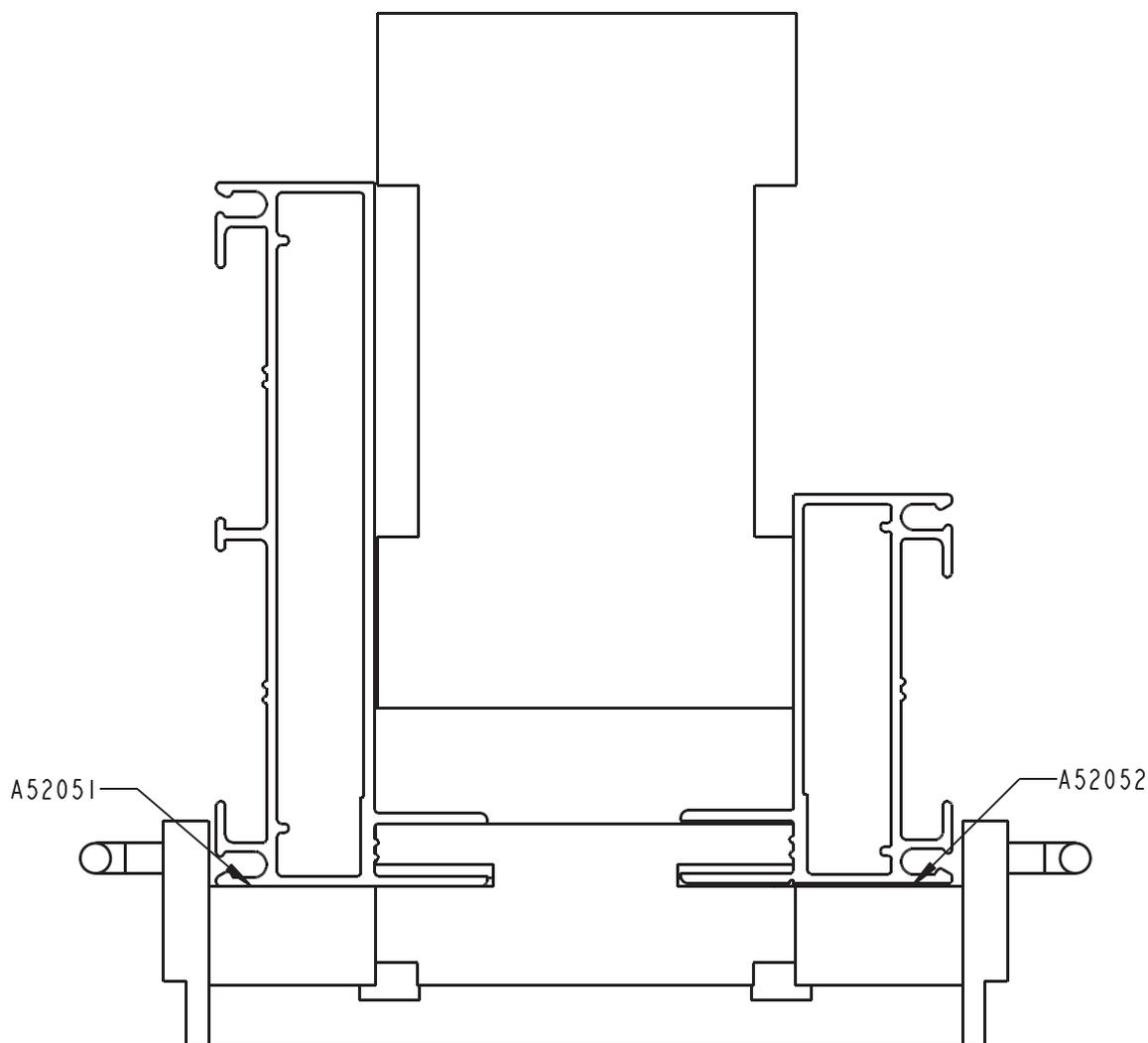
NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN ESTE CONJUNTO Y LUEGO MECANIZAR EN CONJ04



9 DESPUNTE ALETAS

MODENA : 7714/7722
ABASUR : 7244/7734/7736

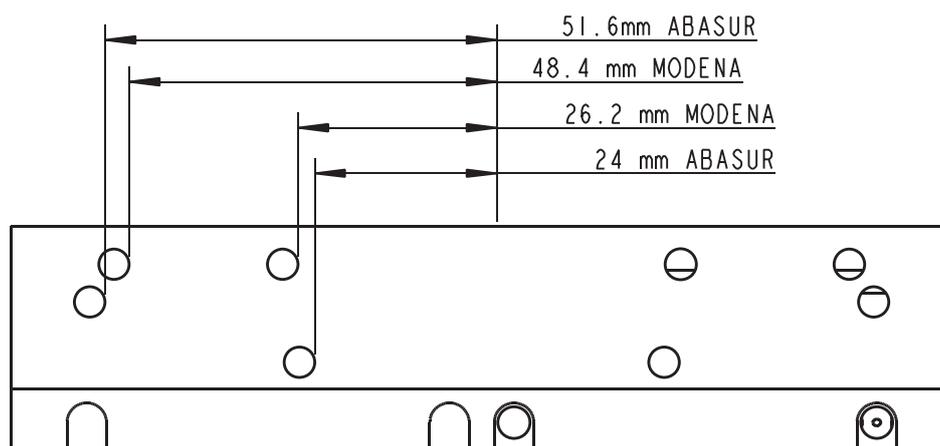
NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN ESTE CONJUNTO Y LUEGO MECANIZAR EN CONJ04
PARA MECANIZAR PERFILES LINEA MODENA COLOCAR SUPLEMENTOS A52A51 Y A52052,
PARA MECANIZAR LINEA ABASUR RETIRAR SUPLEMENTO A52051 Y A52052.





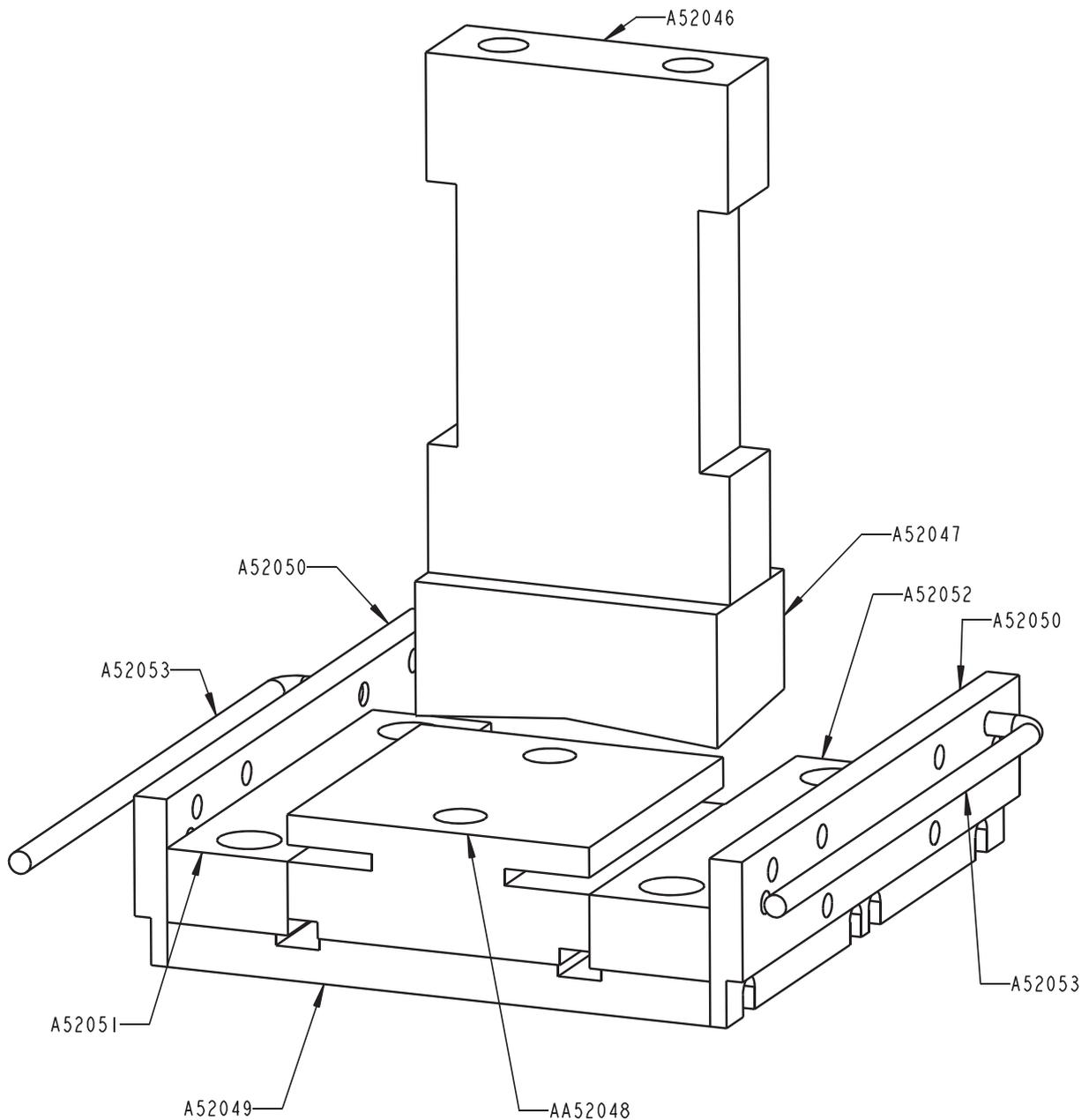
9 DESPUNTE ALETAS

NOTA : PARA DESPUNTAR JAMBA PARA EMPALMAR CO PERFIL 7740 (ABASUR)
HACER DESPUNTE EN DOS GOLPES, 1ER GOLPE A 26,2 mm Y 2DO GOLPE A 51,6 mm.
PARA DESPUNTAR JAMBA PARA EMPALME CON PERFIL 7879(MODENA)
HACER DESPUNTE EN DOS GOLPES , 1ER GOLPE A 26,2 mm Y 2DO GOLPE A 48,4 mm.



9 DESPUNTE ALETAS

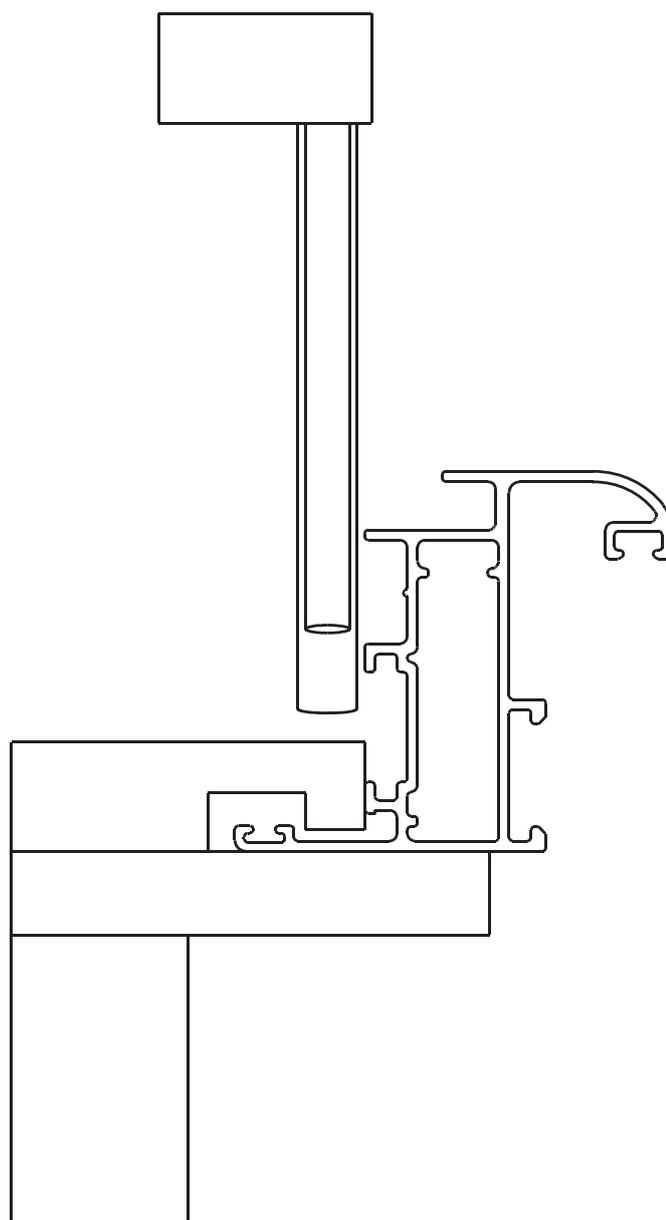
PIEZAS CODIFICADAS

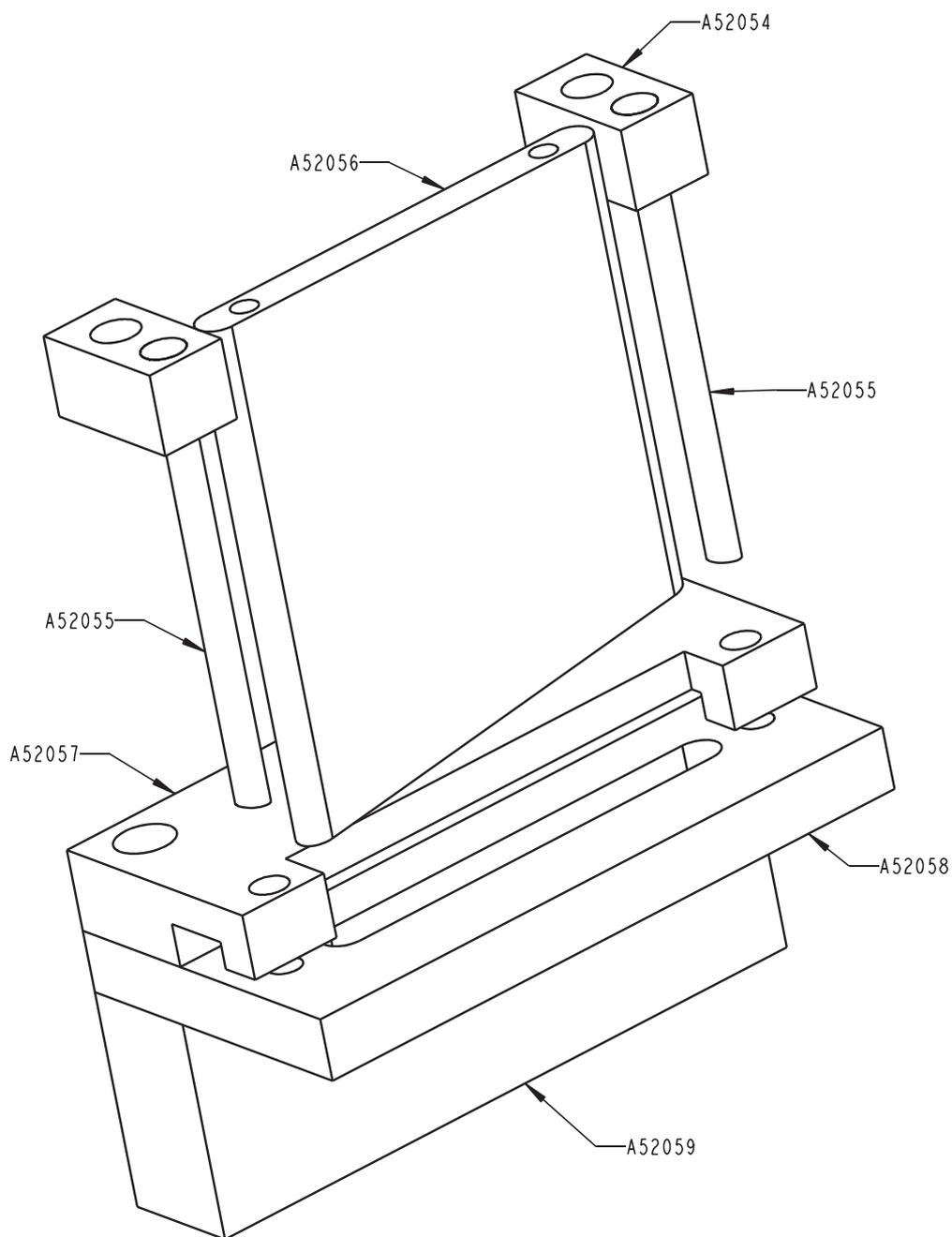




10 FALLEBA

VESTA : 7278/7280/7283/7796/8058/8059
MODENA : 6234/6275/7706/7708/7726/7877
ABASUR : 7742







11 ESCUADRA E69 / E70 / E83 / E 97

MECANIZA :

VESTA : 8056/8052/8053/8055/8054/8057/8058/7278/8059/7283/72807796/8061/8060/7664

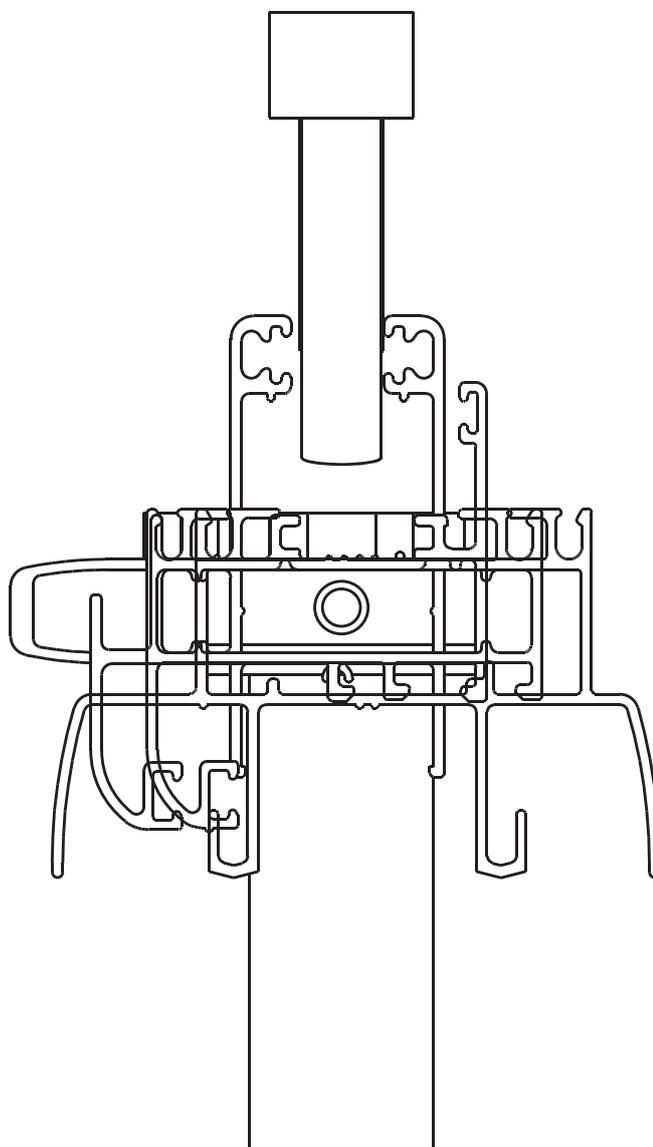
MODENA : 7707/7709/7705/7706/7708/7726/7710/7731/6908/6909/6910/6911/7717/6234/7877

ABASUR : 7742

TOPE NRO1 : ESCUADRA E69 CON HORQUILLA A52067(ESPESOR 10 mm)

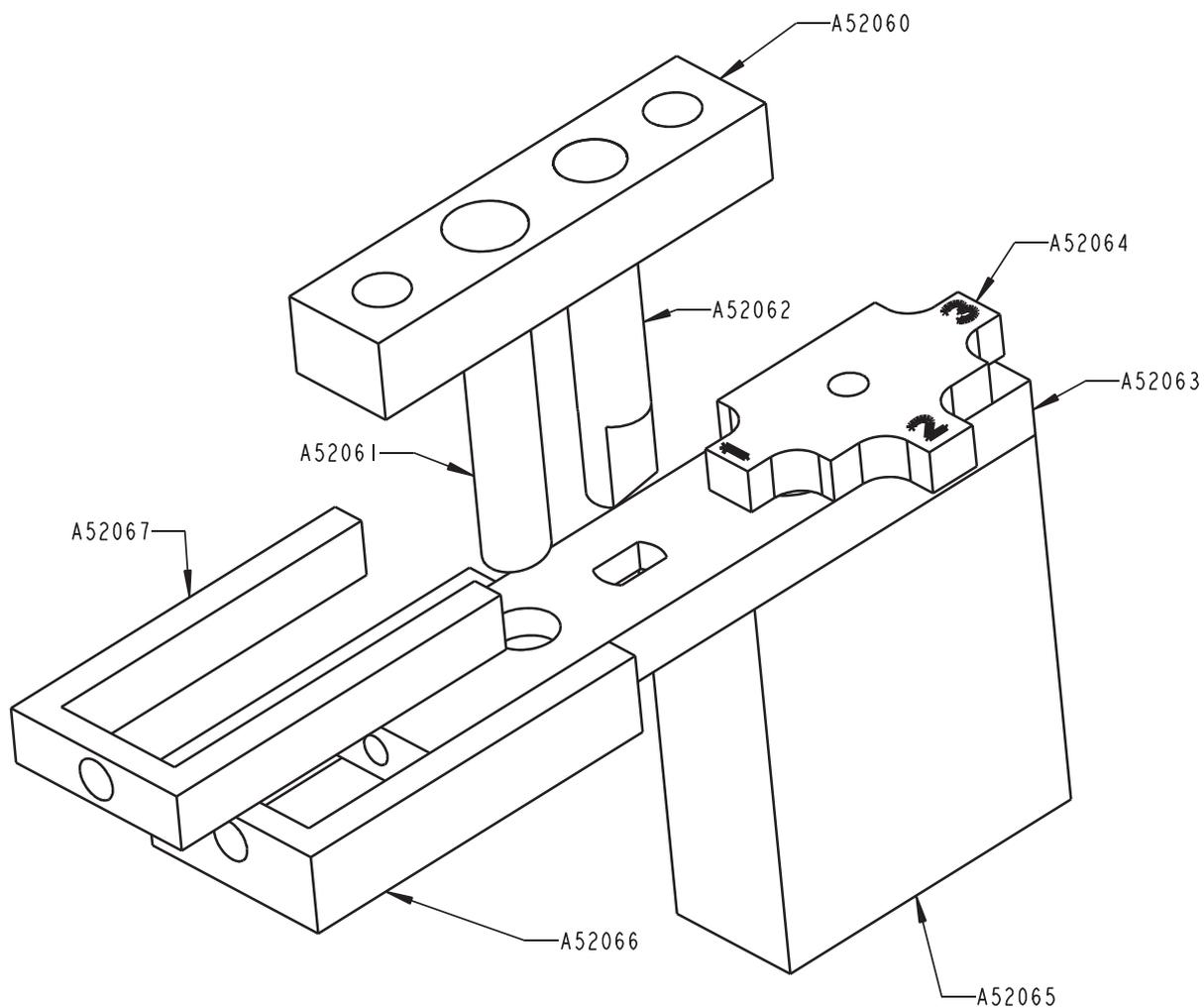
TOPE NRO2 : ESCUADRA E70/E83 CON HORQUILLA A52066(ESPESOR 14 mm)

TOPE NRO 3 : ESCUADRA E97 SIN HORQUILLA



11 ESCUADRA E69 / E70 / E83 / E97

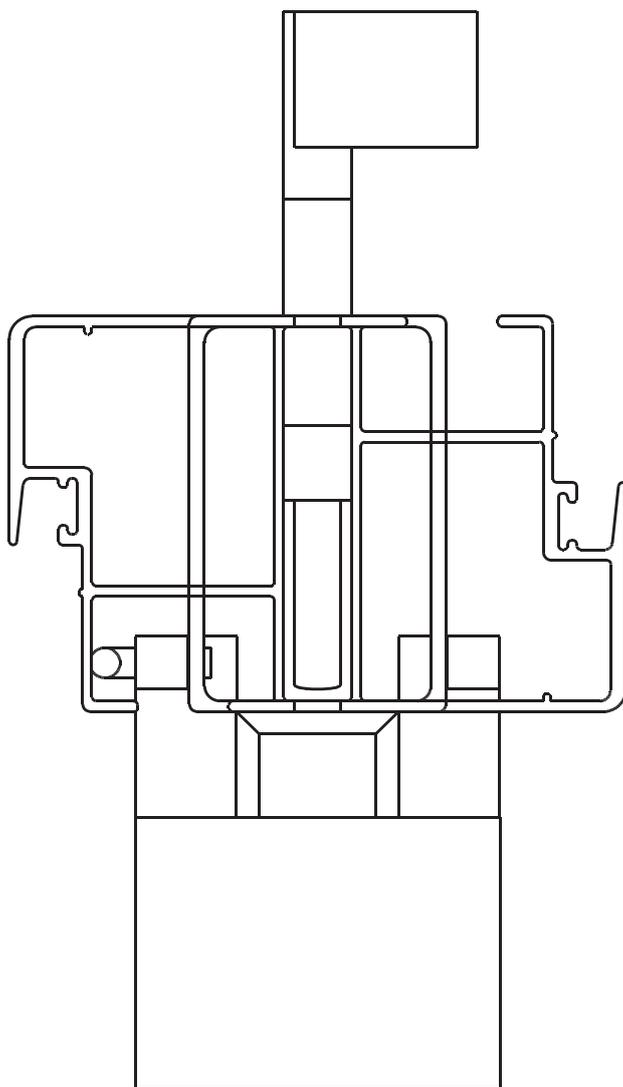
PIEZAS CODIFICADAS





12 CALADO INERCIAL

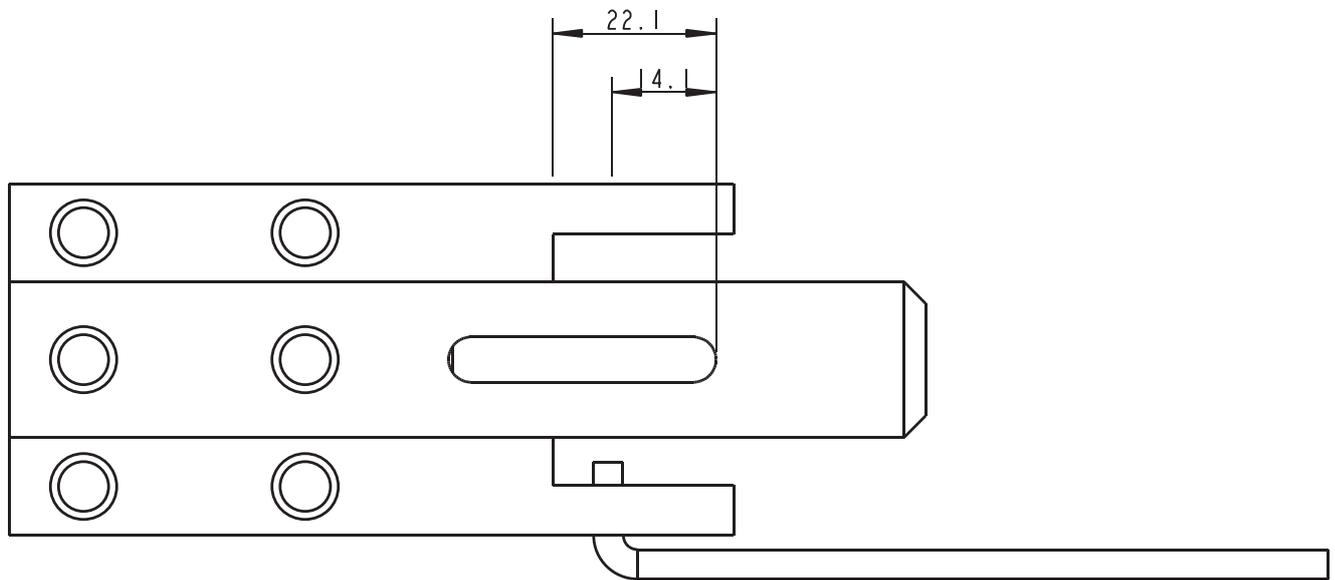
MECANIZA:
ABASUR : 7750/7751

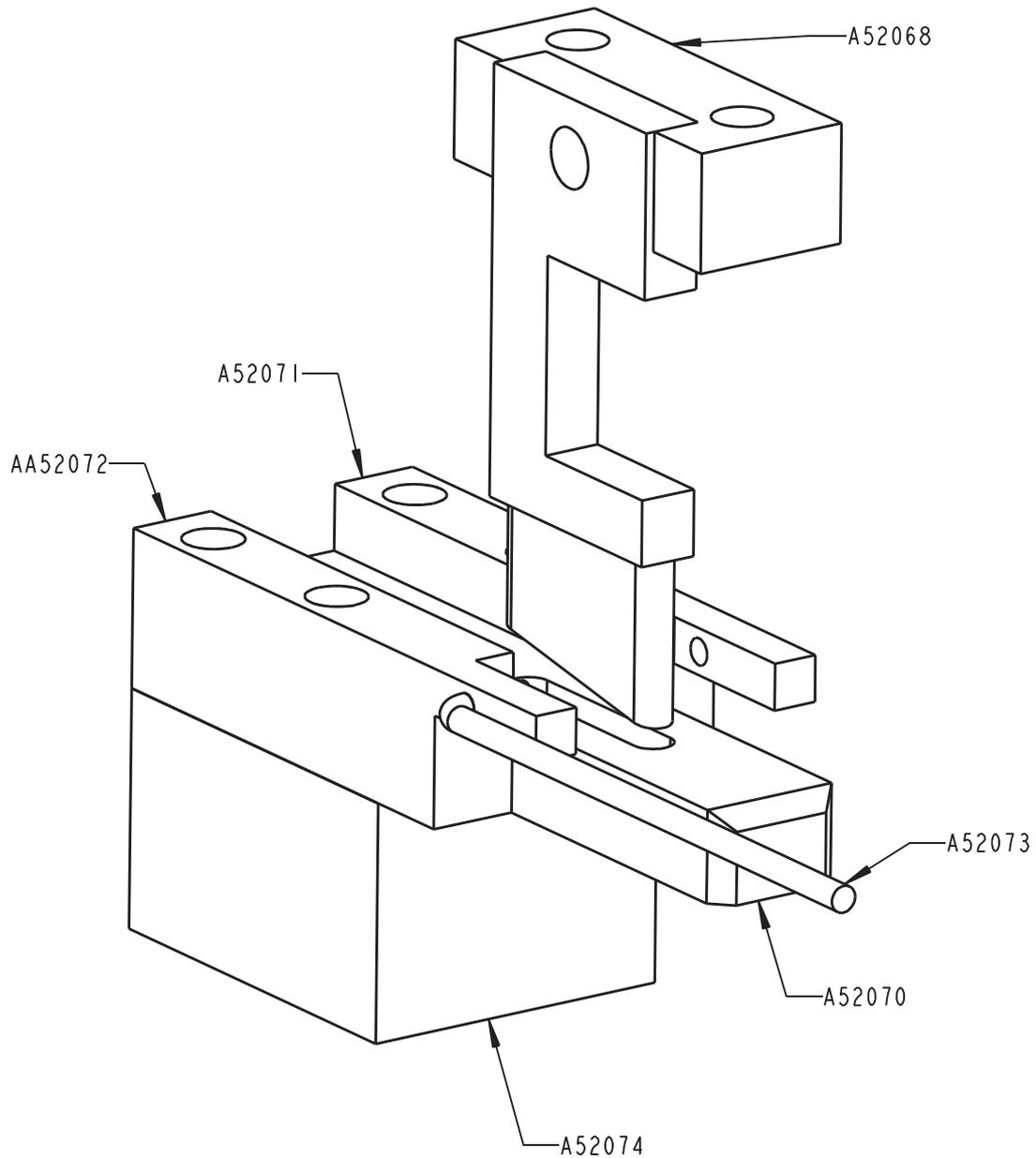




12 CALADO INERCIAL

MECANIZA:
ABASUR : 7750/7751

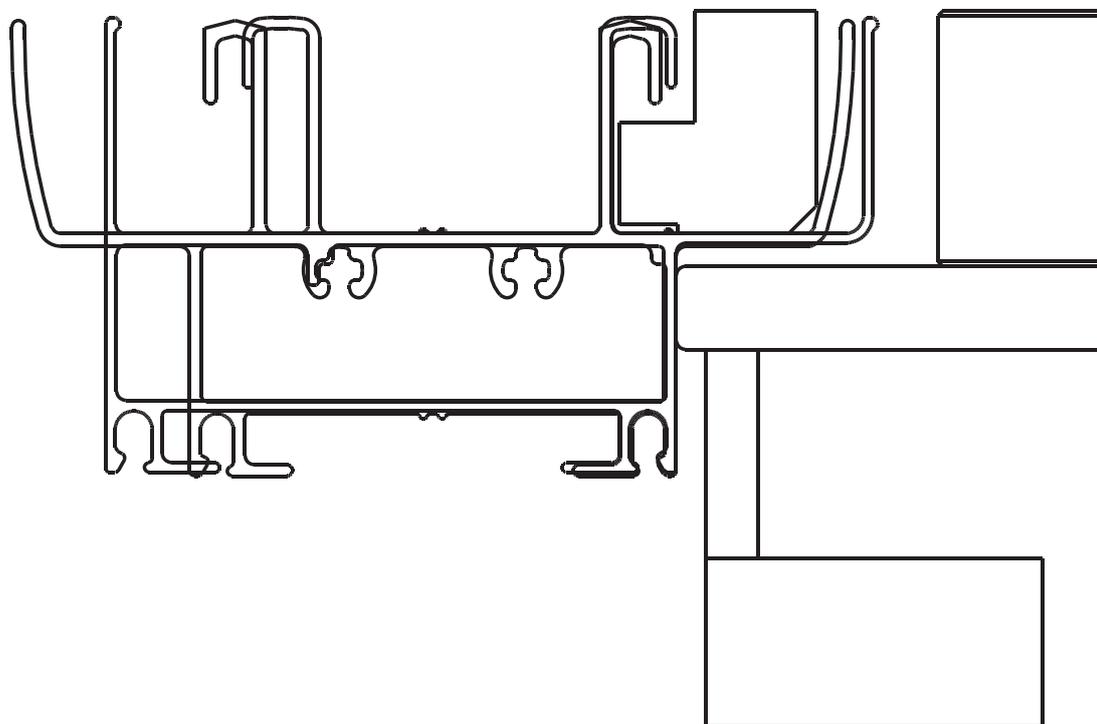






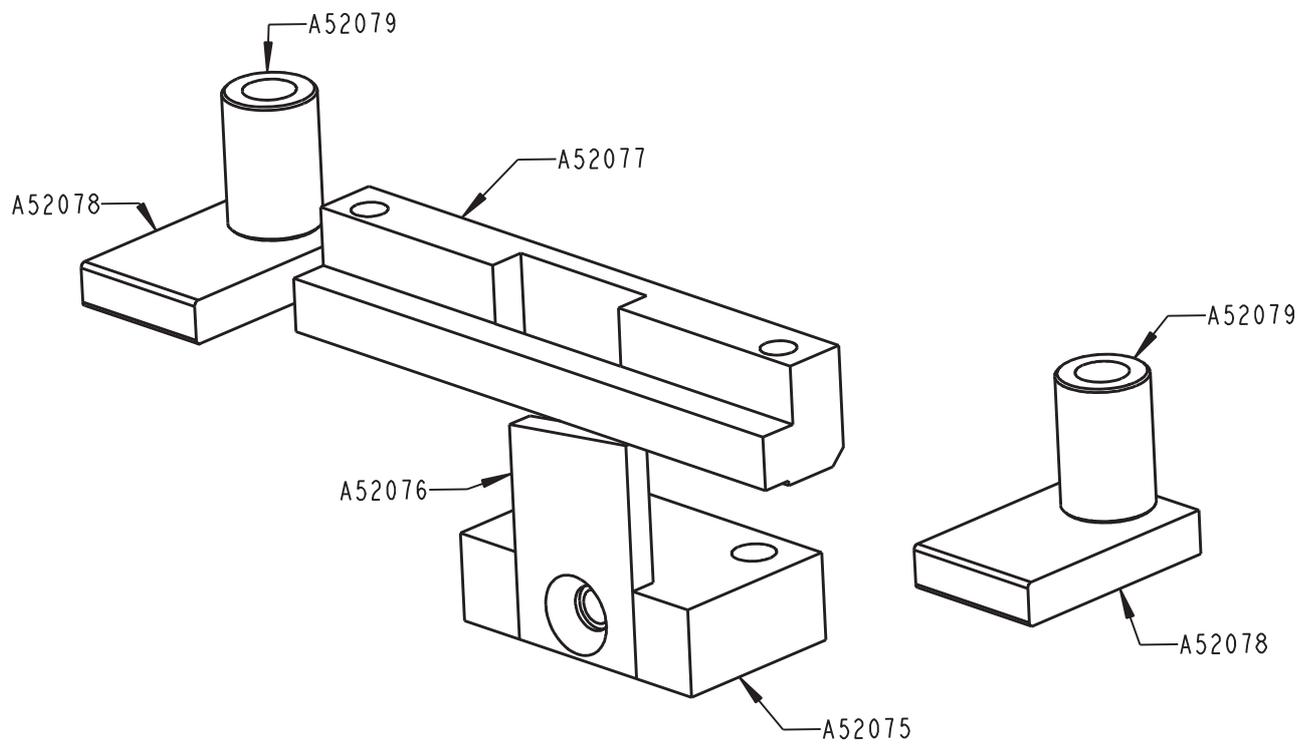
13 DESAGOTE MOSQUITERO

MECANIZA :
VESTA : 8056
MMODENA : 7713/7721/7731



13 DESAGOTE MOSQUITERO

PIEZAS CODIFICADAS

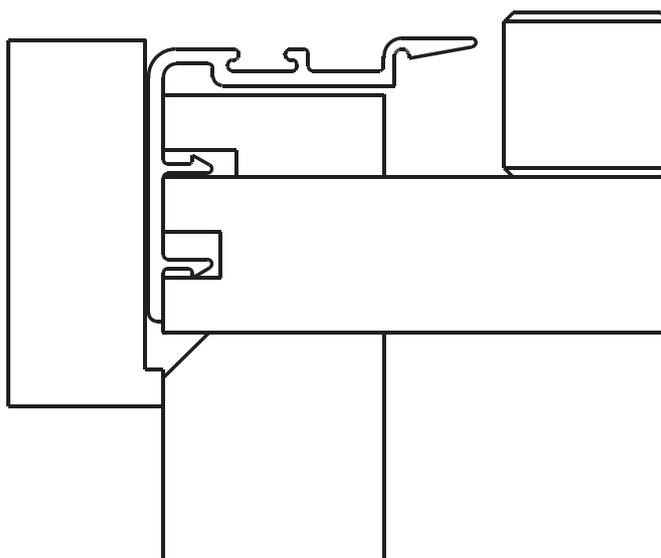




14 DESPUNTE CLIP

MECANIZA :
VESTA : 8051
MODENA : 6907

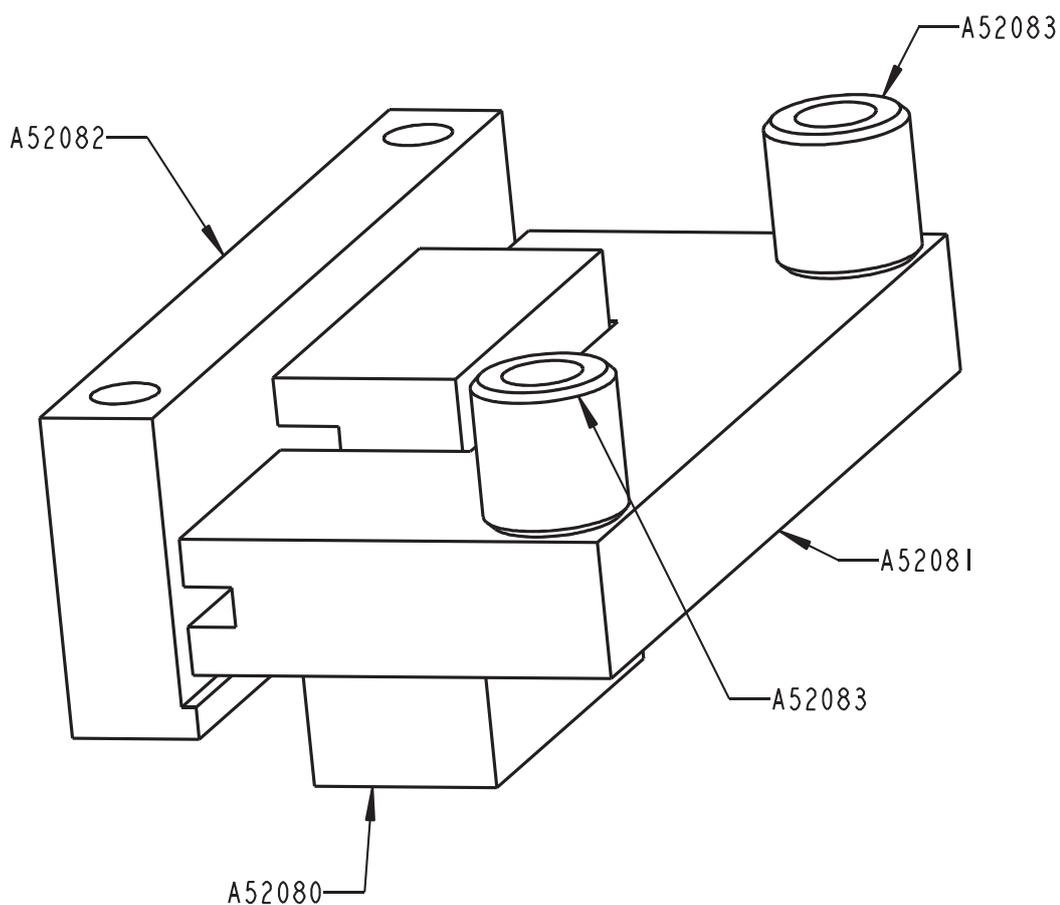
IMPORTANTE : PRIMERO DESPUNTAR ALETAS EN ESTE CONJUNTO Y LUEGO MECANIZAR EN CONJ07





14 DESPUNTE CLIP

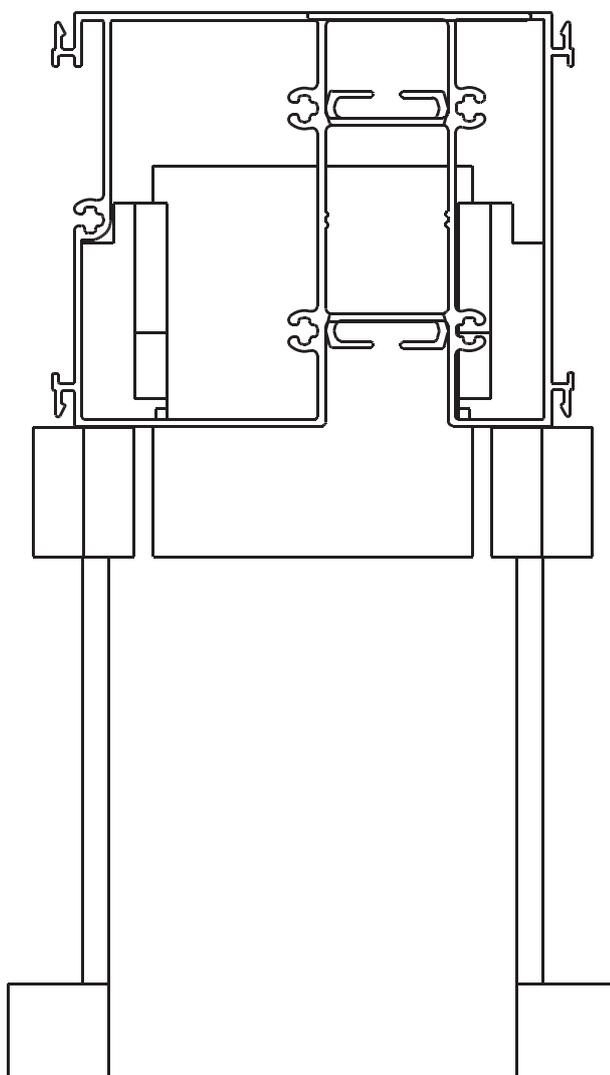
PIEZAS CODIFICADAS





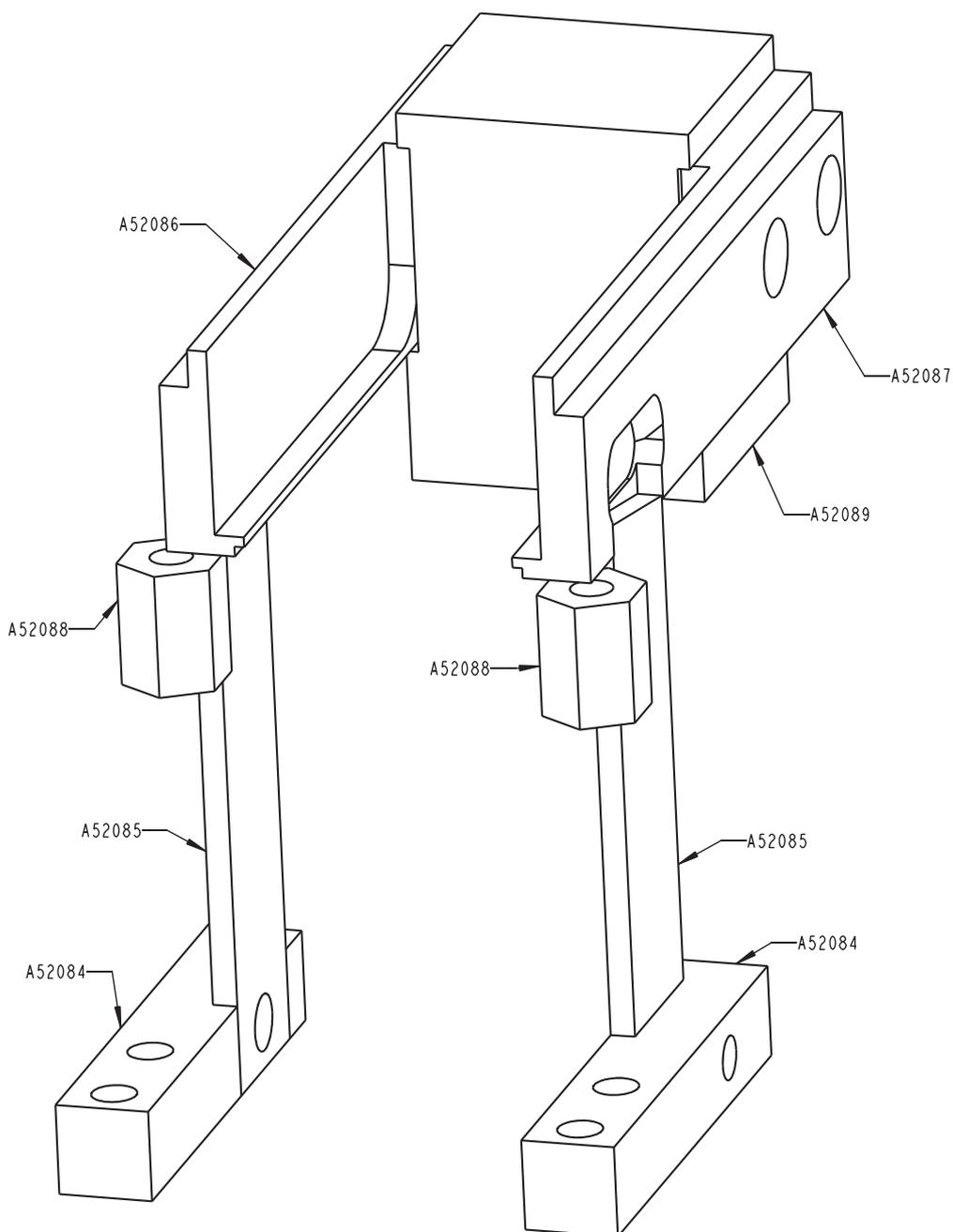
15 CAJA DE AGUA

MECANIZA :
VESTA : 8056
MODENA : 7713/7721/7731/7879/8012
ABASUR : 7733/7735/7740



15 CAJA DE AGUA

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 0054-11-47382500)

Dto. Técnico
OK INDUSTRIAL SRL



www.okindustrial.com.ar