

OK INDUSTRIAL

EQUIPAMIENTO INTEGRAL PARA CARPINTERIAS DE ALUMINIO Y PVC



DOMO 60
DOMO 60F



ECOSLIDE



PRENSA NEUMÁTICA

MANUAL DE USUARIO



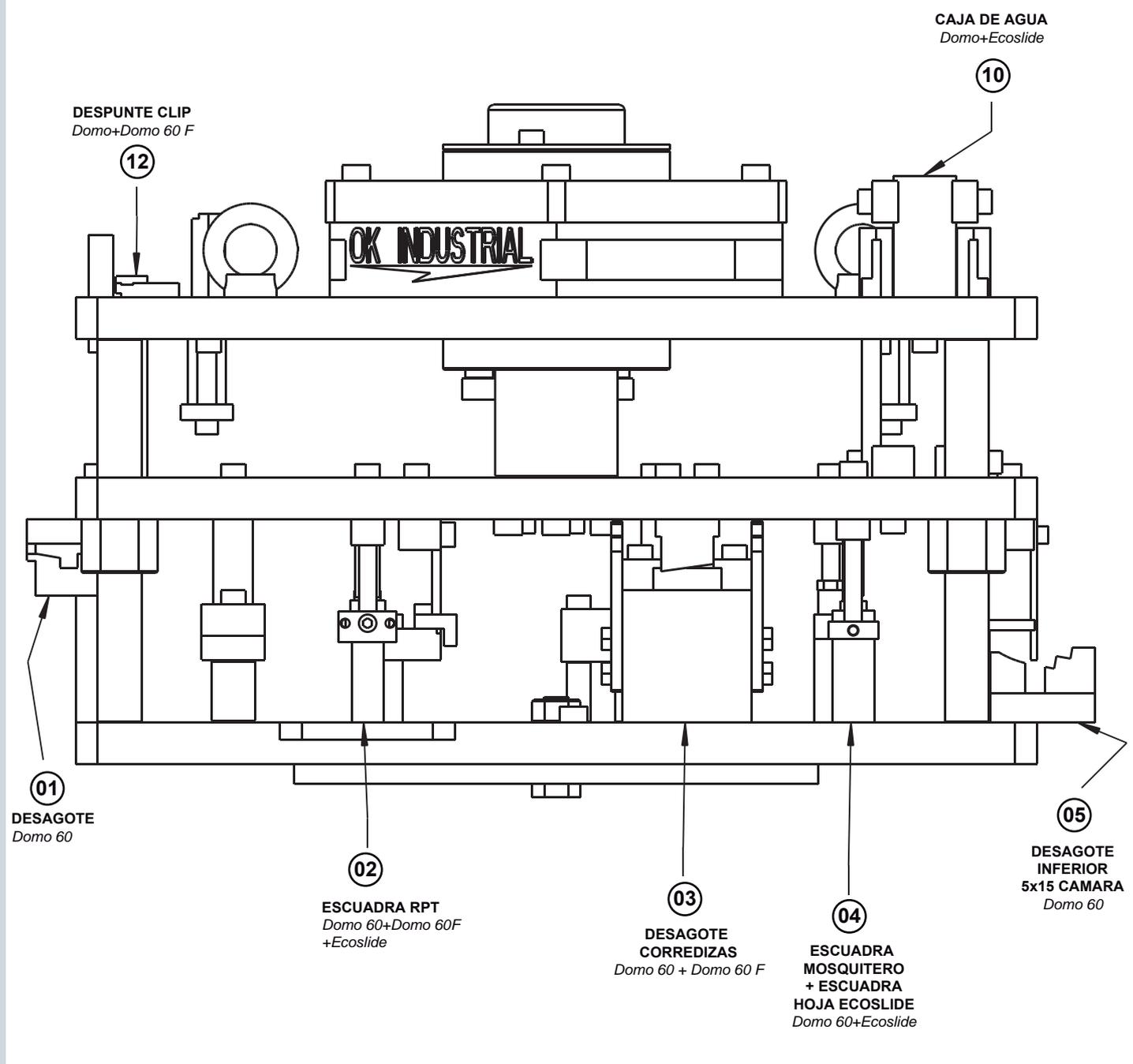
Management
System
ISO 9001:2015

www.tuv.com
ID 9108624322

RV D-E08/2018

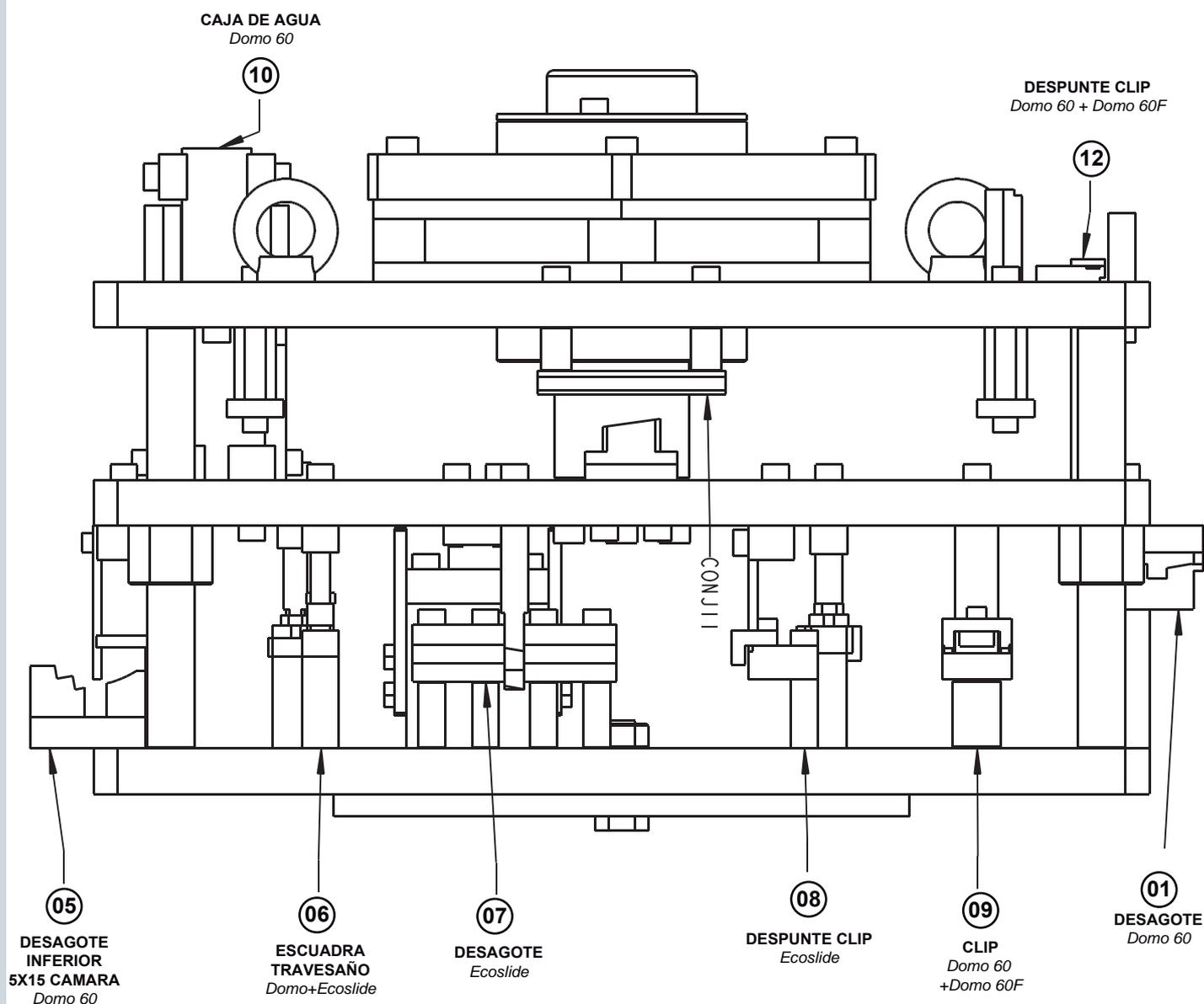
MATRIZ VISTA FRONTAL CON MECANIZADOS

RV D-E08/2018



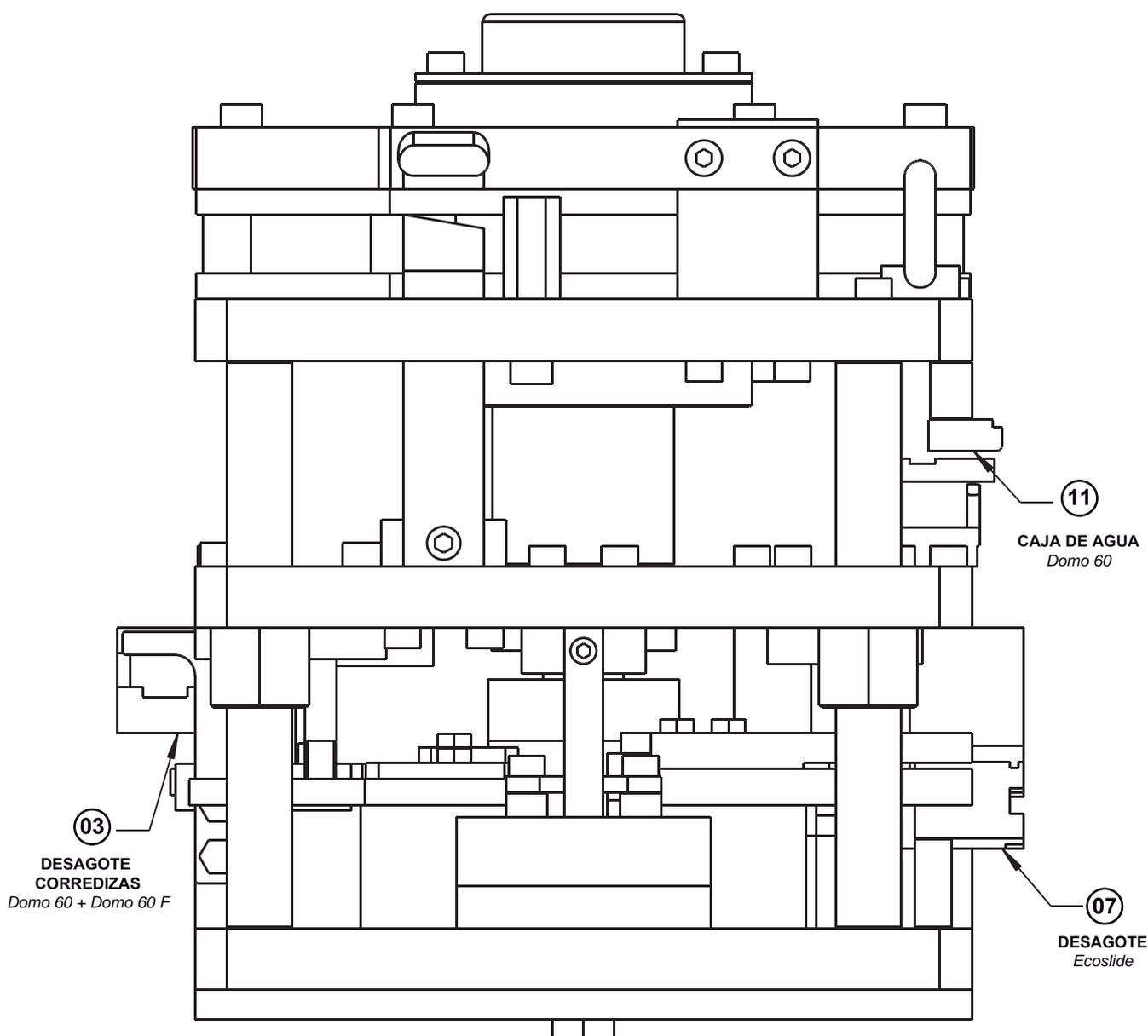
MATRIZ VISTA TRASERA CON MECANIZADOS

RV D-E08/2018



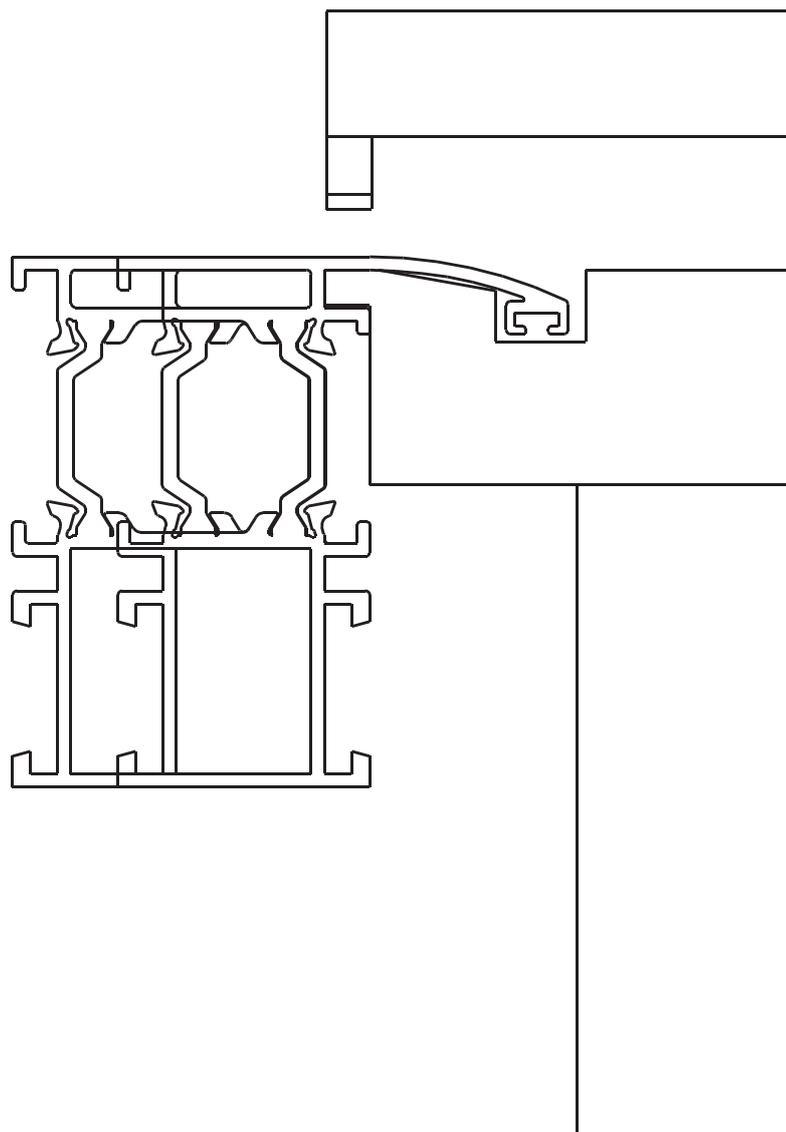
MATRIZ VISTA LATERAL CON MECANIZADOS

RV D-E08/2018



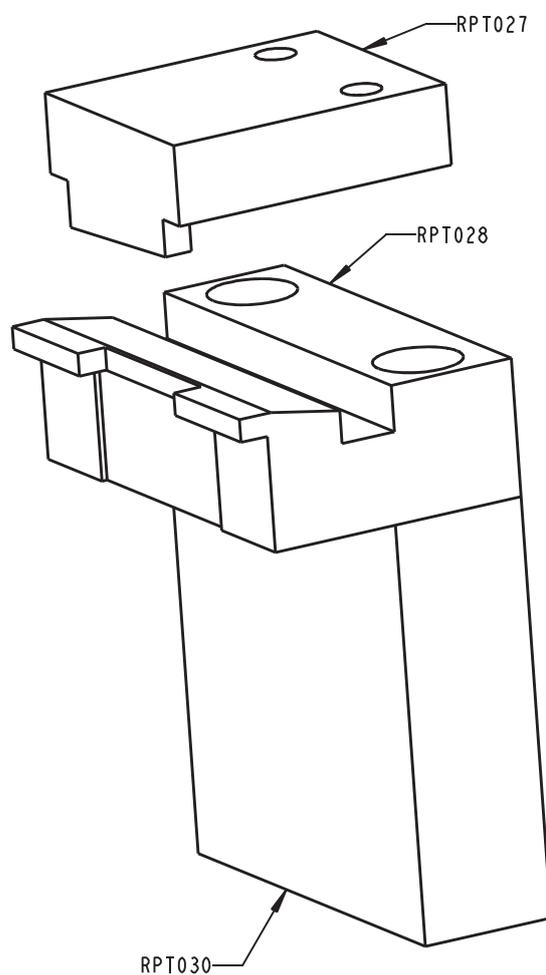
1 - DESAGOTE - DOMO 60

RV D-E08/2018



DOMO 60 > PERFILES 13710 y 13721

CÓDIGO DE PIEZAS



2 - ESCUADRA RPT

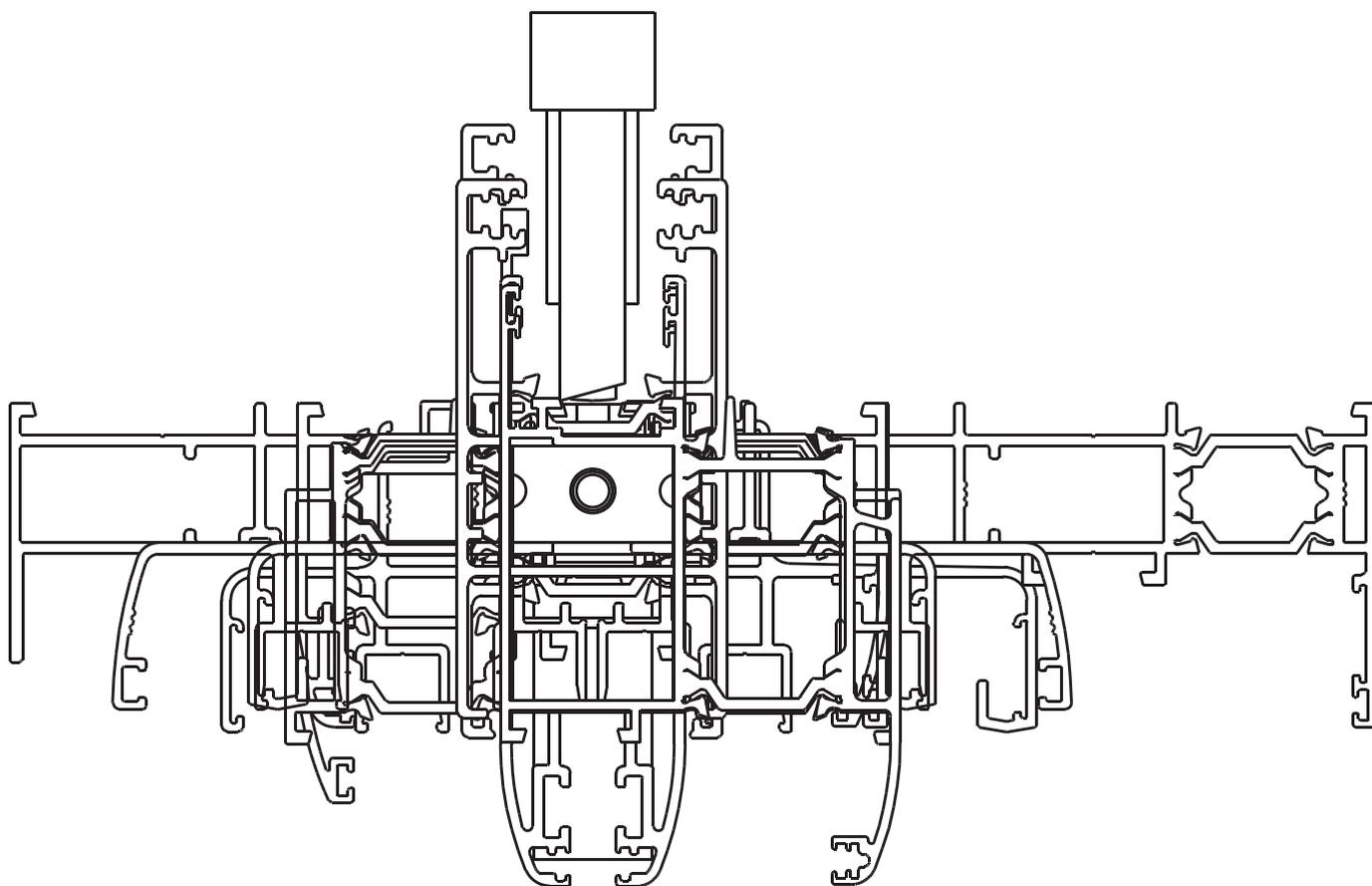
RV D-E08/2018

! TOPE GIRATORIO

POSICION 1 PARA ESCUADRA 30180 / 30170

POSICION 2 PARA ESCUADRA 30181

POSICION 3 PARA ESCUADRA AA662



ECOSLIDE >CON HORQUILLA RP5012 PERFIL 14083 - ESCUADRA 30180

DOMO 60 F >CON HORQUILLA RP5061 PERFIL 14143/14142 - ESCUADRA AA662

DOMO 60 >CON HORQUILLA RP5012 PERFIL 13710/13721/13723/13712/13876/14259/14061 -
ESCUADRA 30180/30181/30170

2 - ESCUADRA RPT

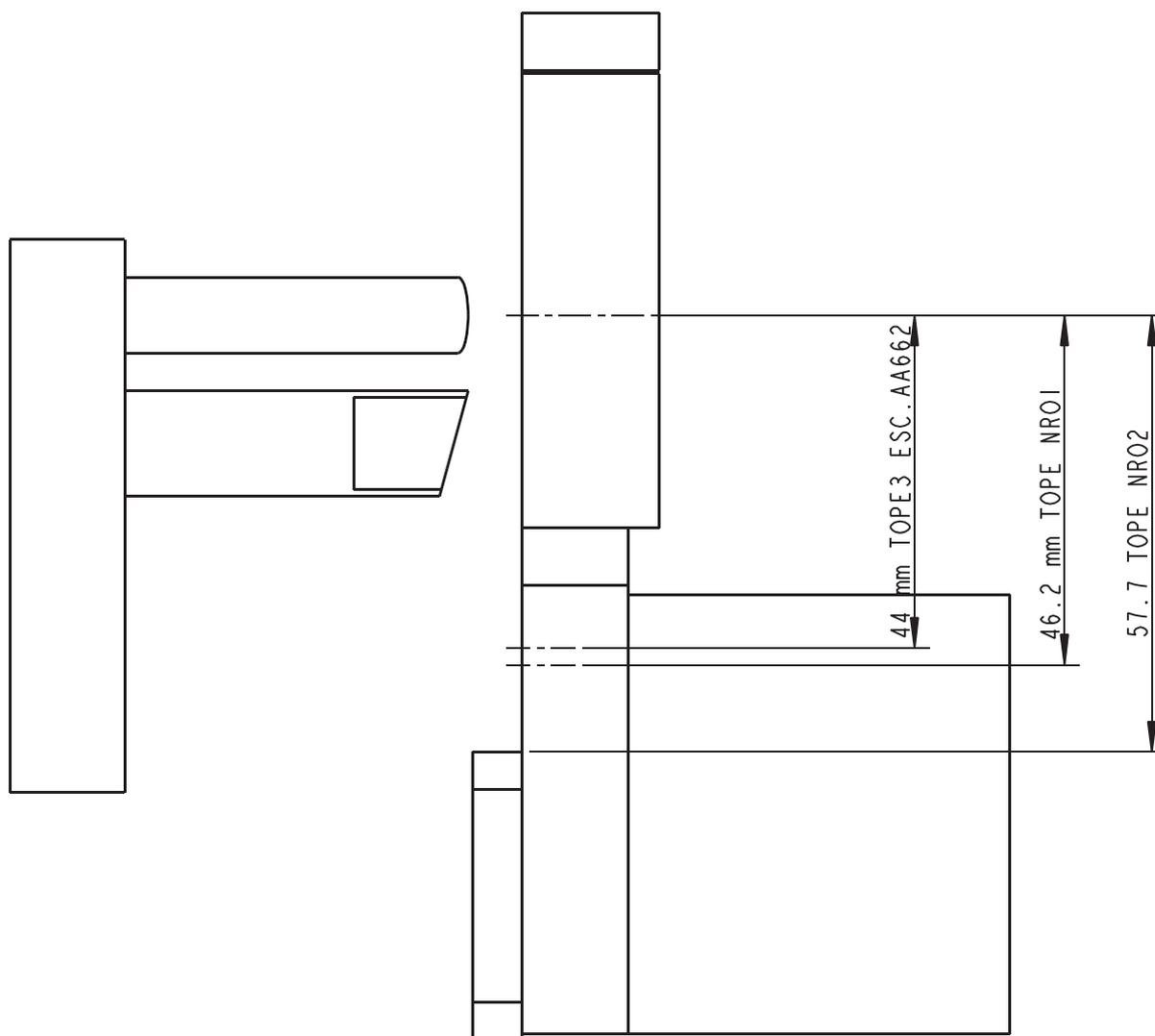
RV D-E08/2018

! TOPE GIRATORIO

POSICION 1 PARA ESCUADRA 30180 / 30170

POSICION 2 PARA ESCUADRA 30181

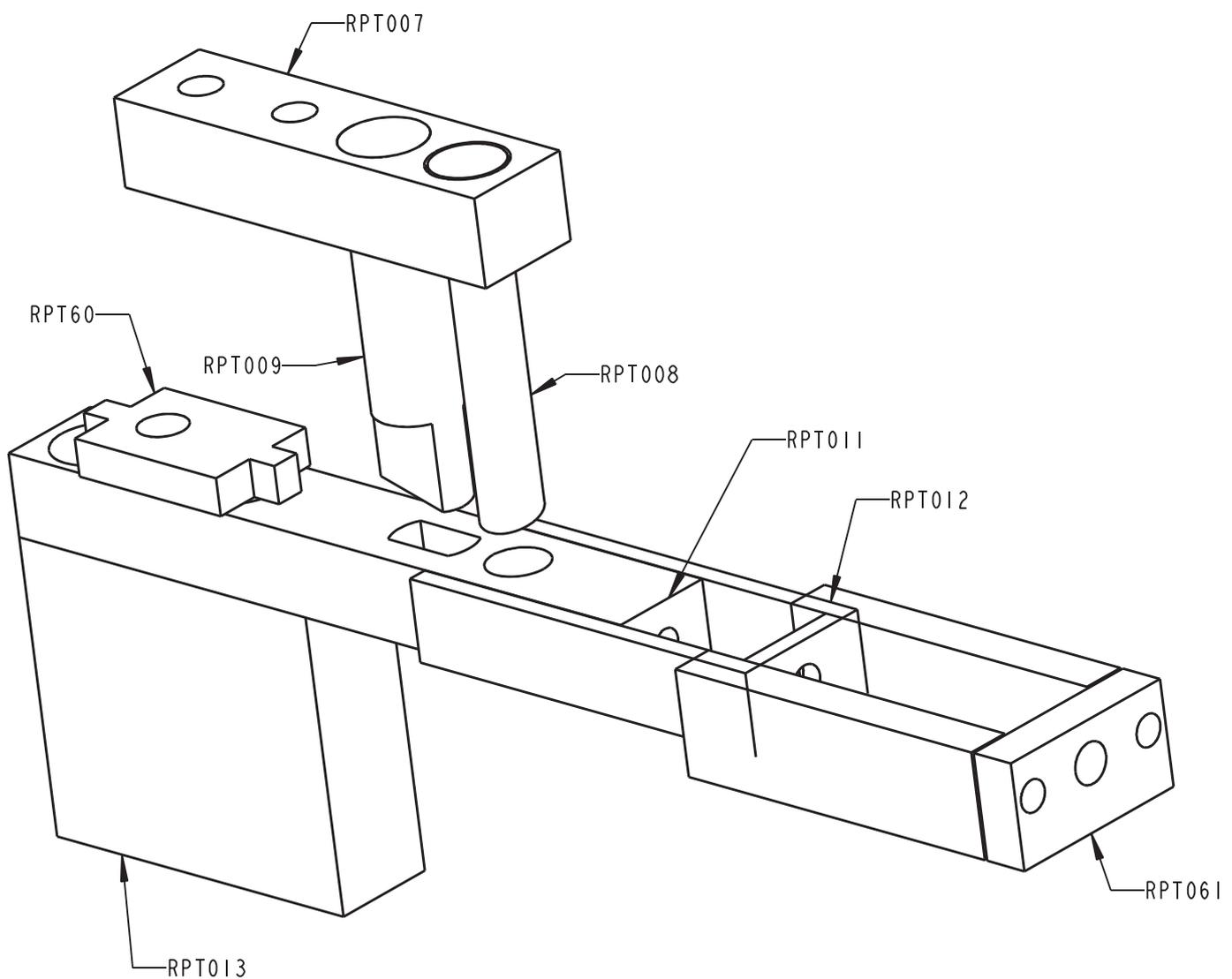
POSICION 3 PARA ESCUADRA AA662



2 - ESCUADRA RPT

RV D-E08/2018

CÓDIGO DE PIEZAS



TOPE GIRATORIO

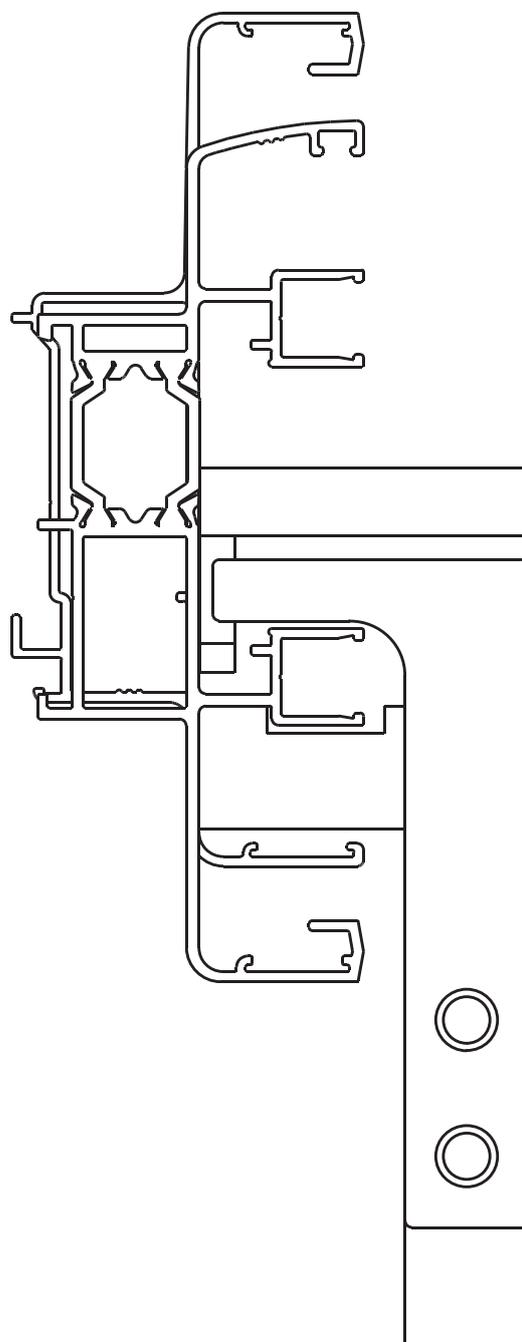
POSICION 1 PARA ESCUADRA 30180 / 30170

POSICION 2 PARA ESCUADRA 30181

POSICION 3 PARA ESCUADRA AA662

3 - DESAGOTE CORREDIZAS

RV D-E08/2018

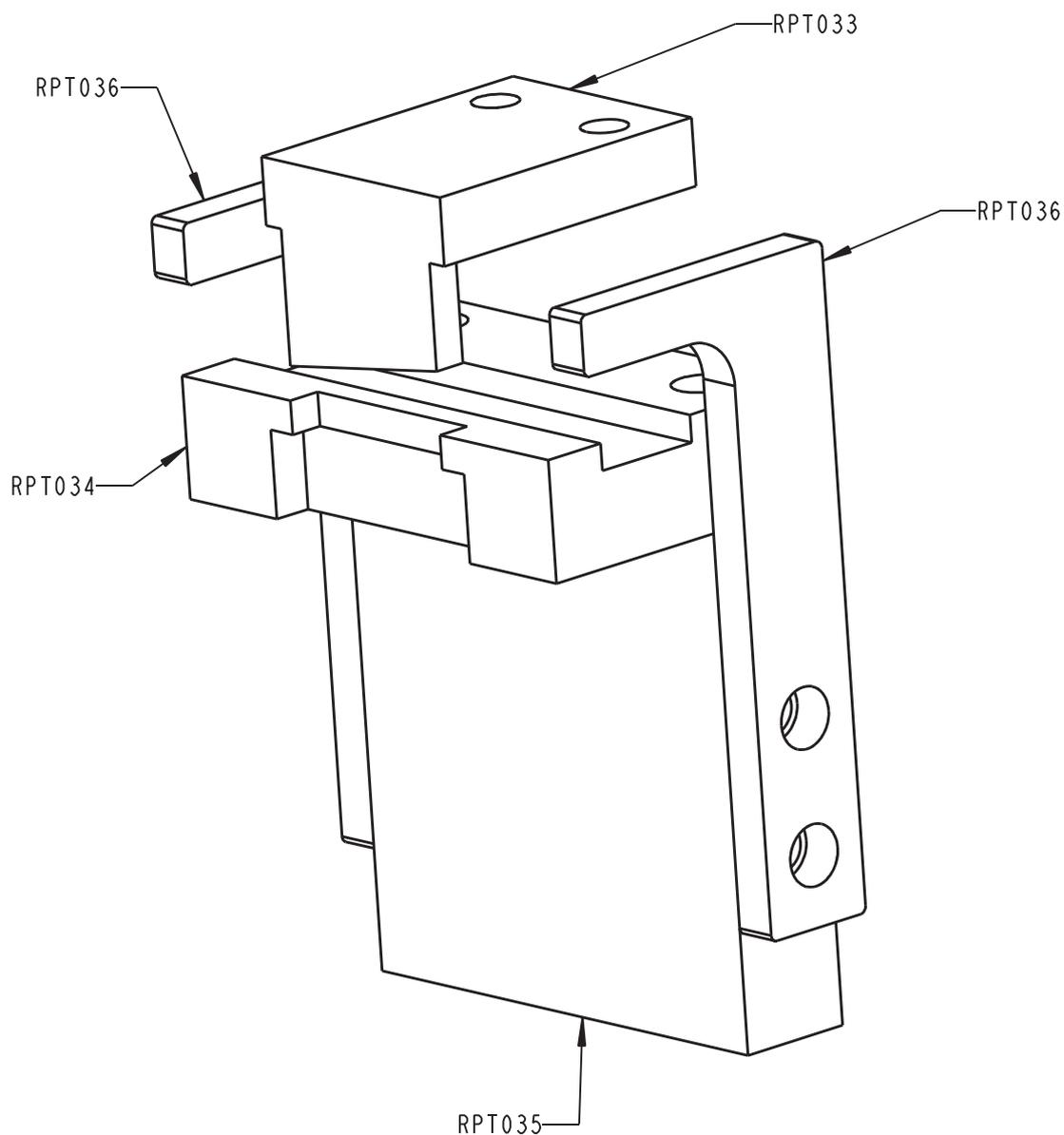


DOMO 60 > PERFILES 14059
DOMO 60 F > PERFILES 14143

3 - DESAGOTE CORREDIZAS

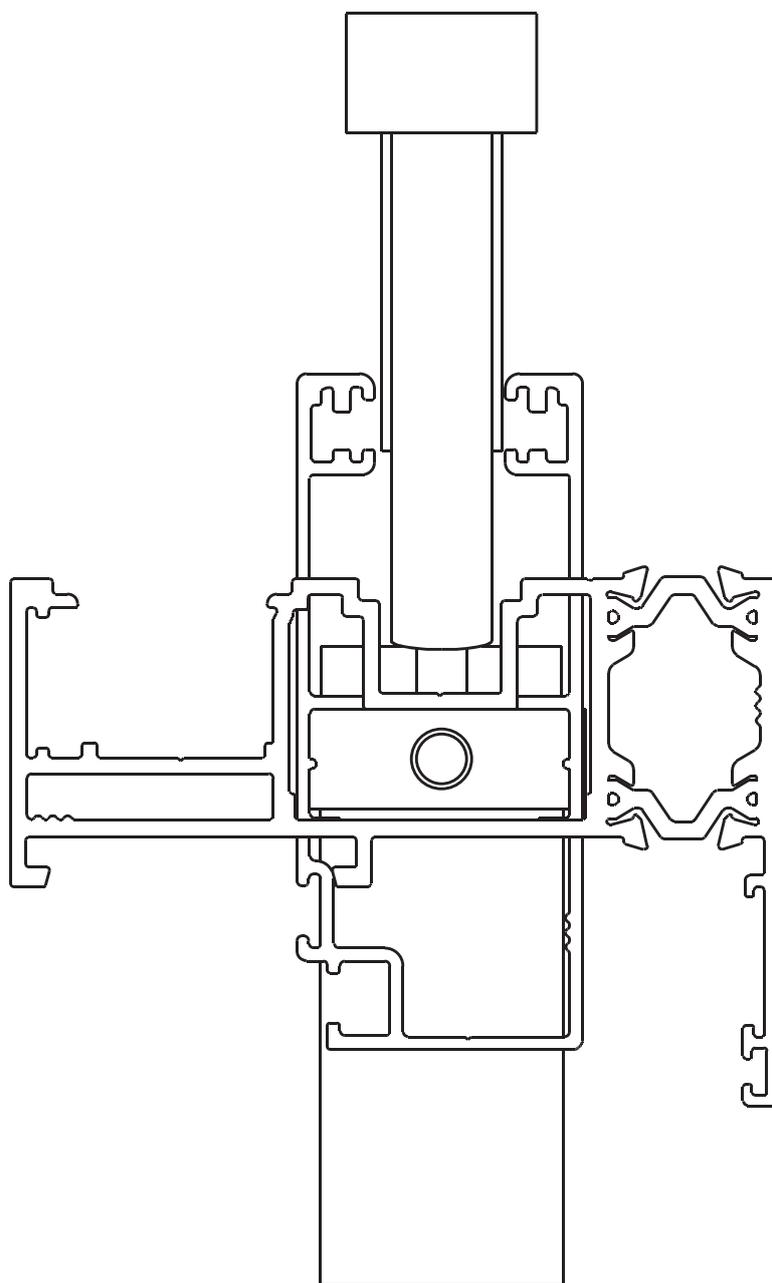
RVD-E08/2018

CÓDIGO DE PIEZAS



4 - ESCUADRA MOSQUITERO DOMO 60 Y HOJA ECOSLIDE

RV D-E08/2018



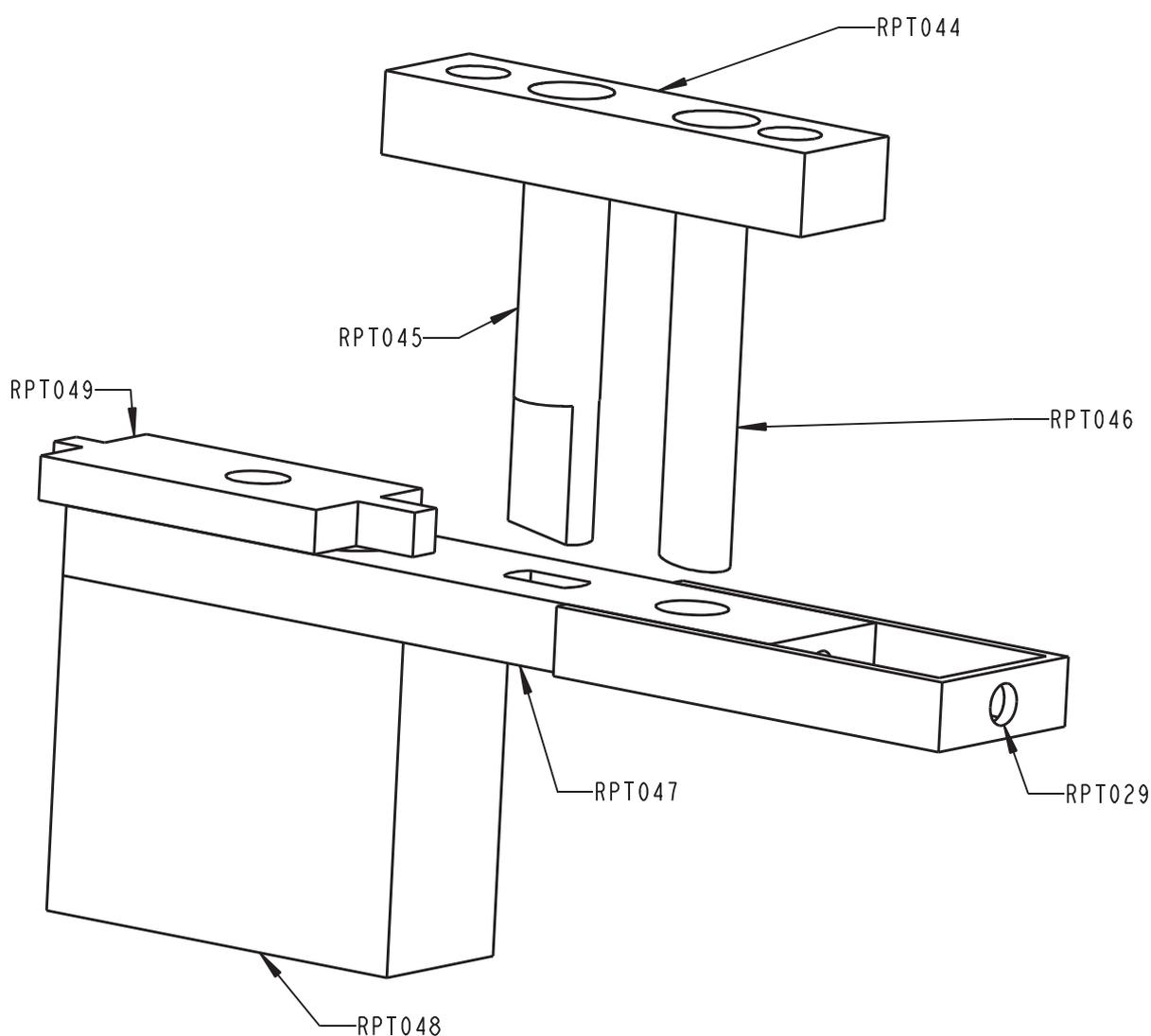
ECOSLIDE > CON HORQUILLA RP5029 PERFIL 14085 - ESCUADRA 016

DOMO 60 > SIN HORQUILLA - PERFIL 14062 - ESCUADRA 045

4 - ESCUADRA MOSQUITERO DOMO 60 Y HOJA ECOSLIDE

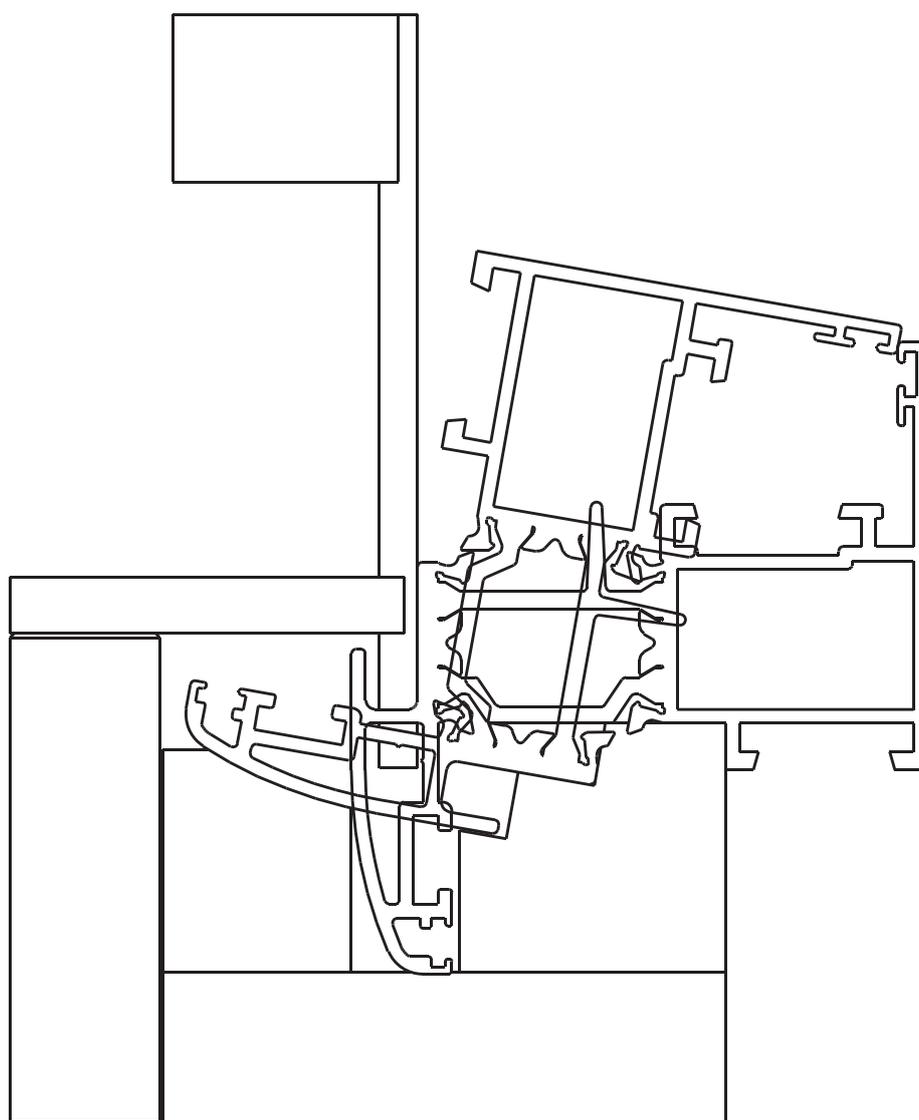
RV D-E082018

CÓDIGO DE PIEZAS



5 - DESAGOTE INFERIOR 5X15 CAMARA

RV D-E08/2018

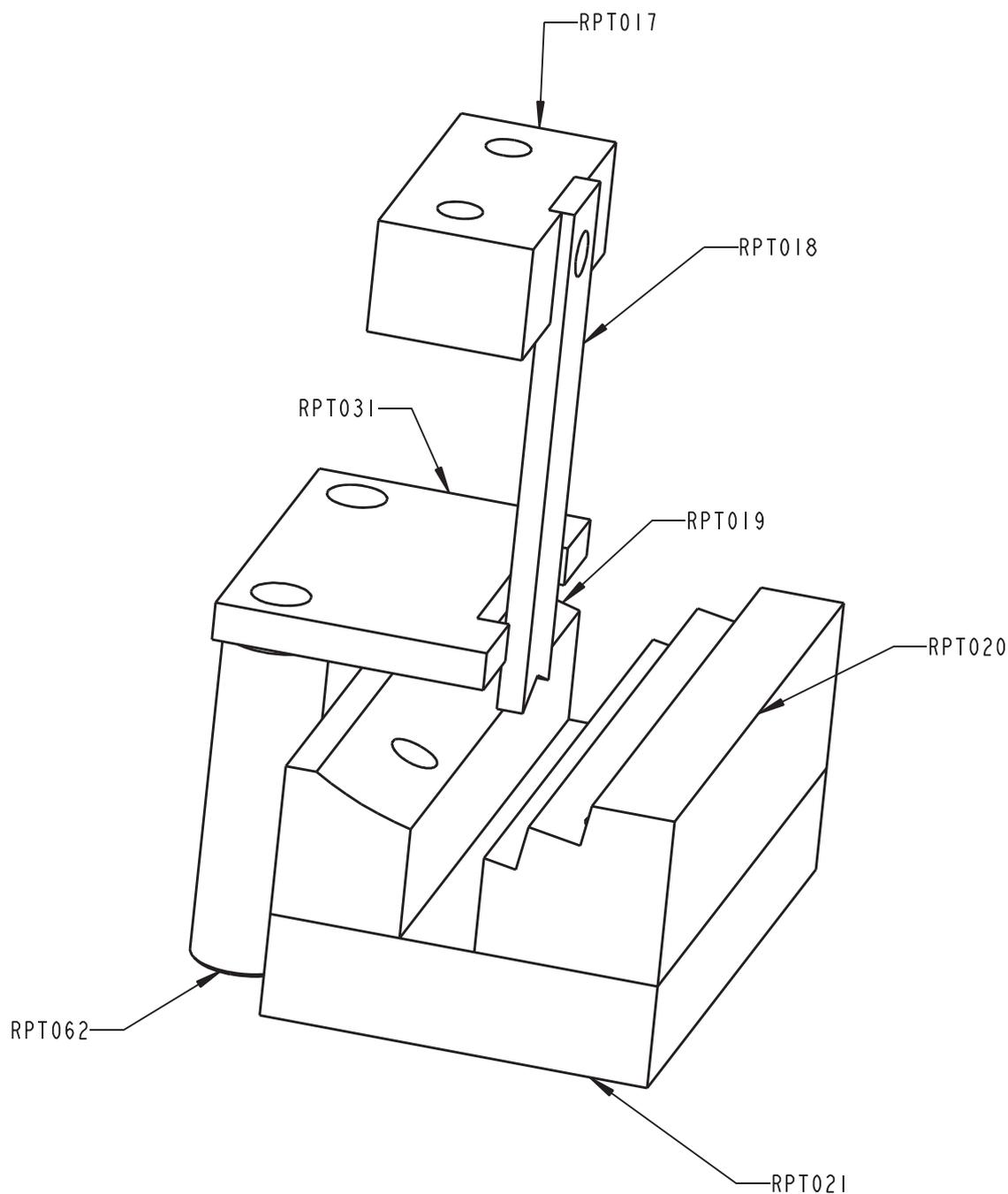


DOMO 60 > PERFIL 13723

5 - DESAGOTE INFERIOR 5X15 CAMARA

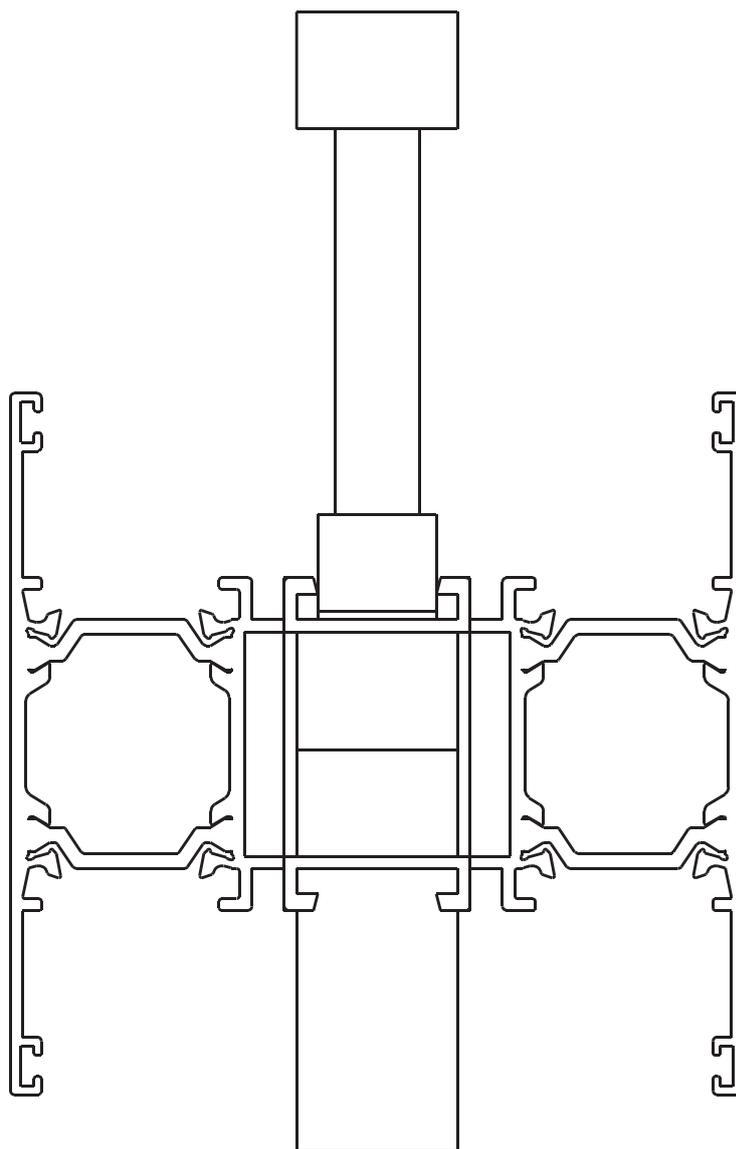
RV D-E08/2018

CÓDIGO DE PIEZAS



6 - ESCUADRA TRAVESAÑO

RV D-E08/2018

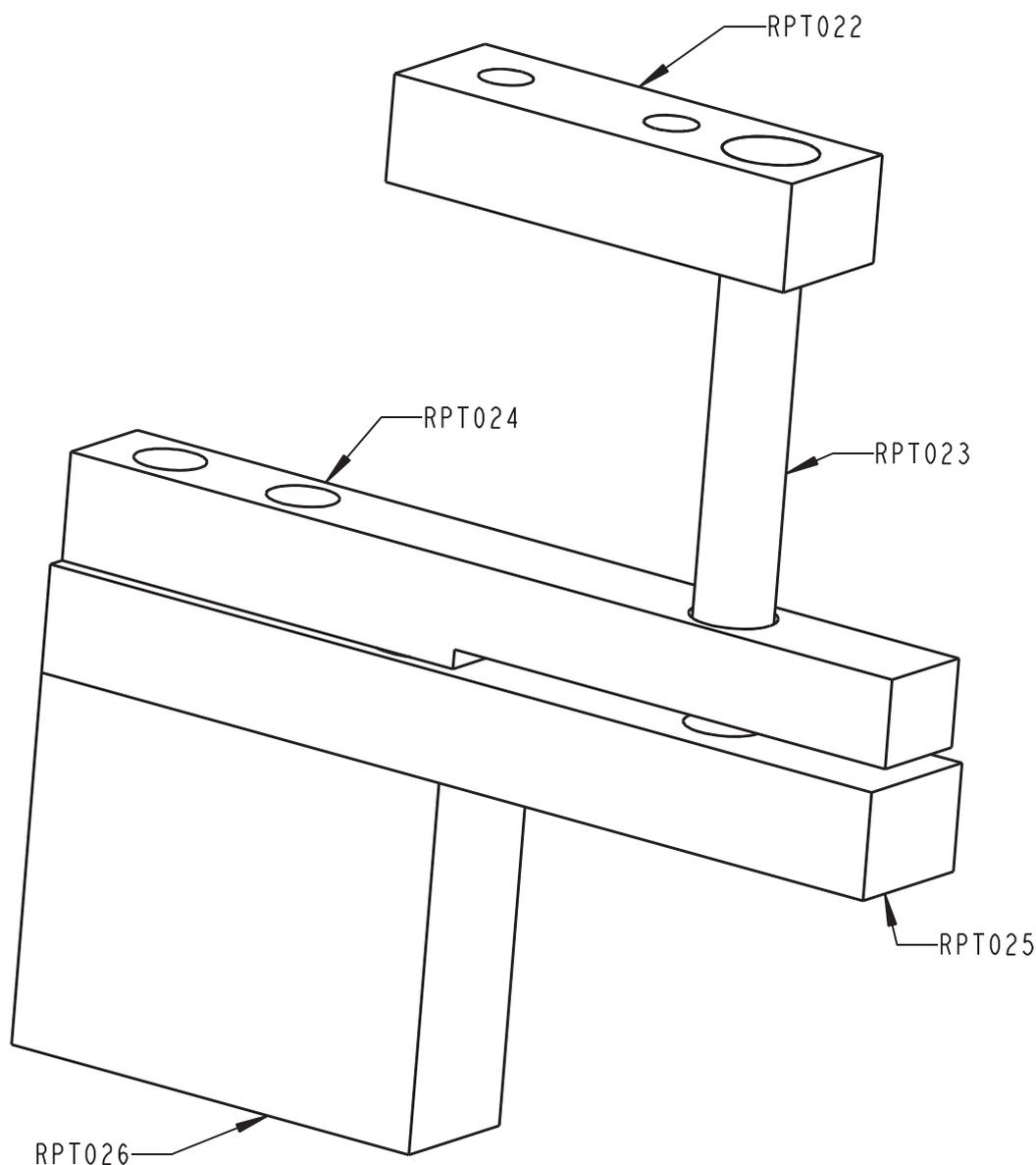


DOMO 60 > PERFIL 13715

6 - ESCUADRA TRAVESAÑO

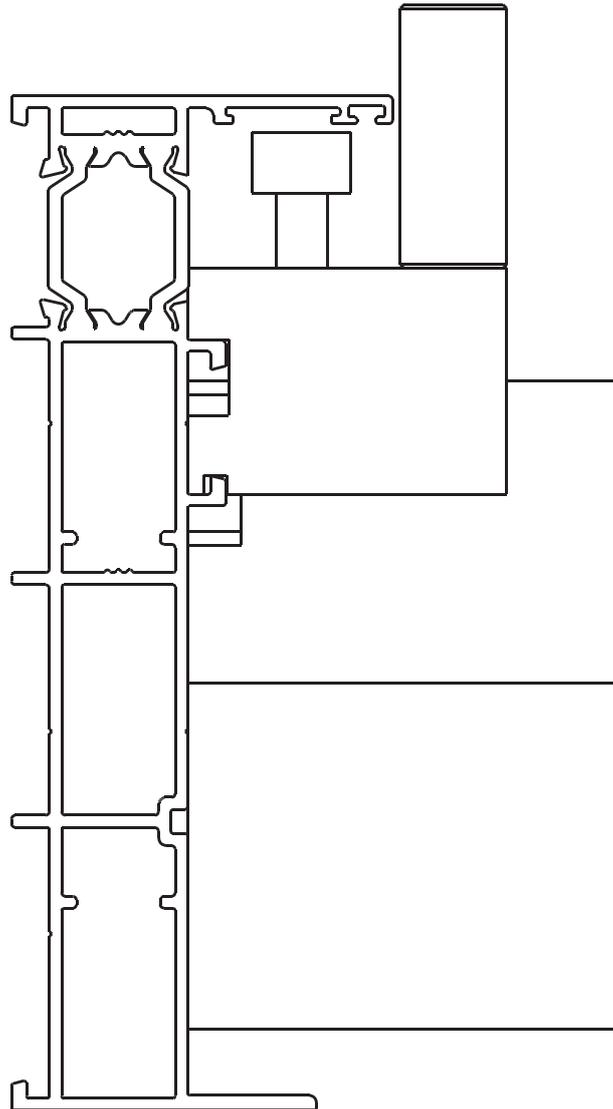
RV D-E08/2018

CÓDIGO DE PIEZAS



7 - DESAGOTE MARCO ECOSLIDE

RV D-E08/2018

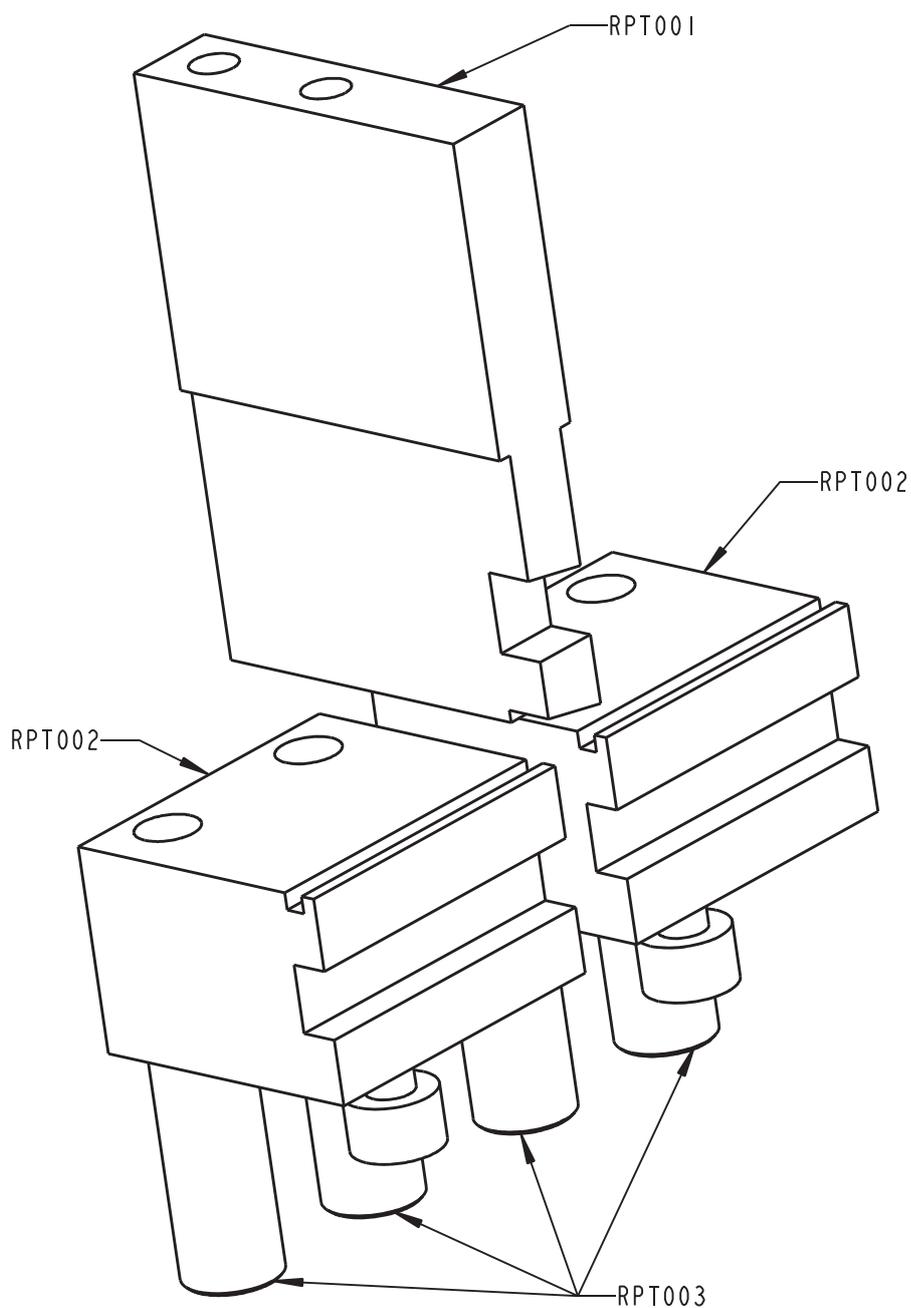


ECOSLIDE > PERFIL 14083

7 - DESAGOTE MARCO ECOSLIDE

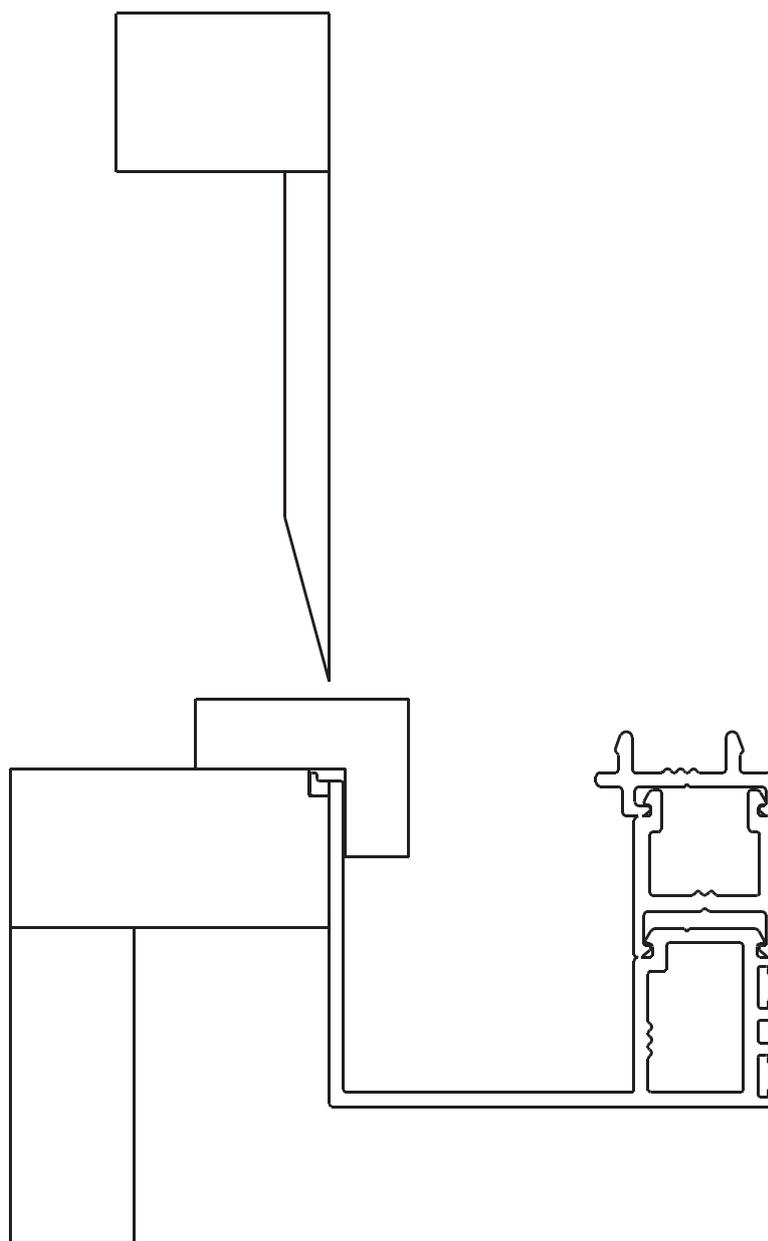
RV D-E08/2018

CÓDIGO DE PIEZAS



8 - DESPUNTE CLIP ECOSLIDE

RV D-E08/2018

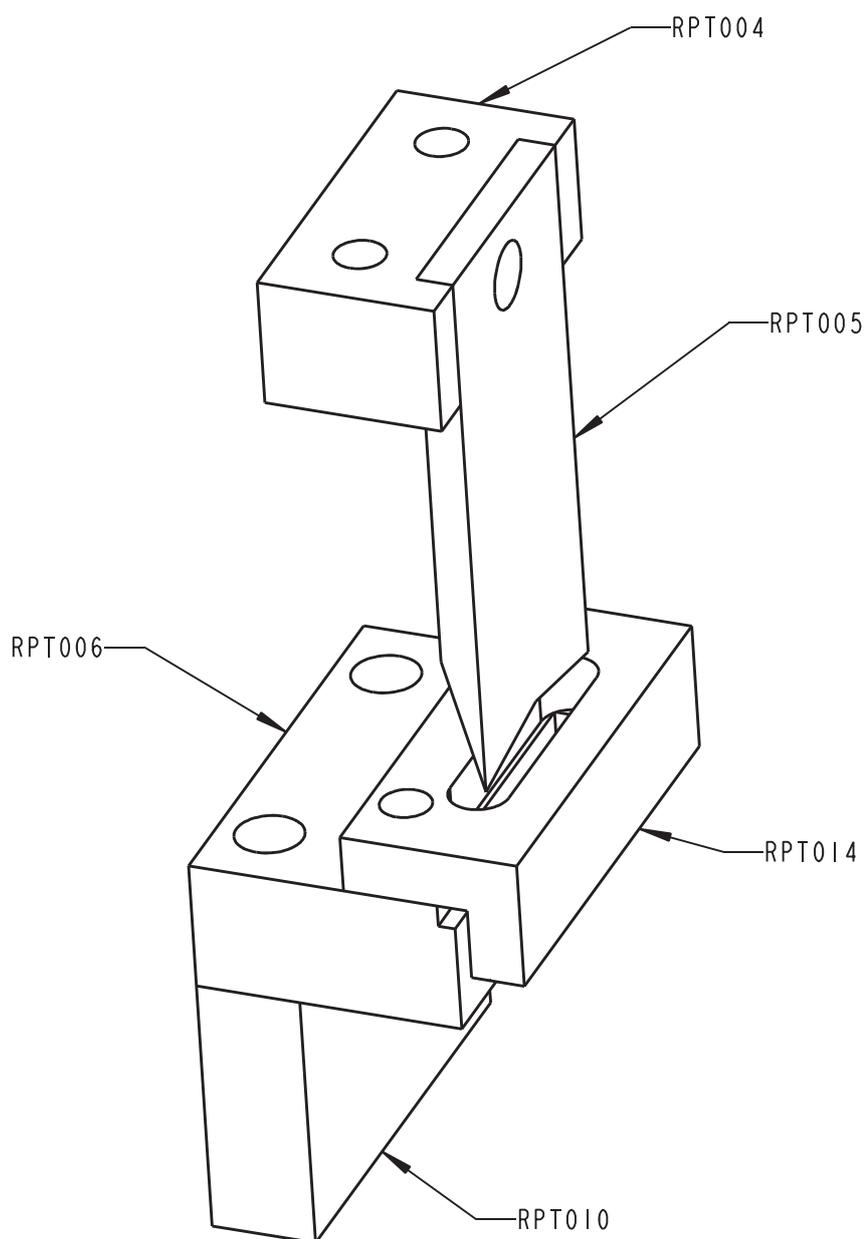


ECOSLIDE > PERFIL 14087

8 - DESPUNTE CLIP ECOSLIDE

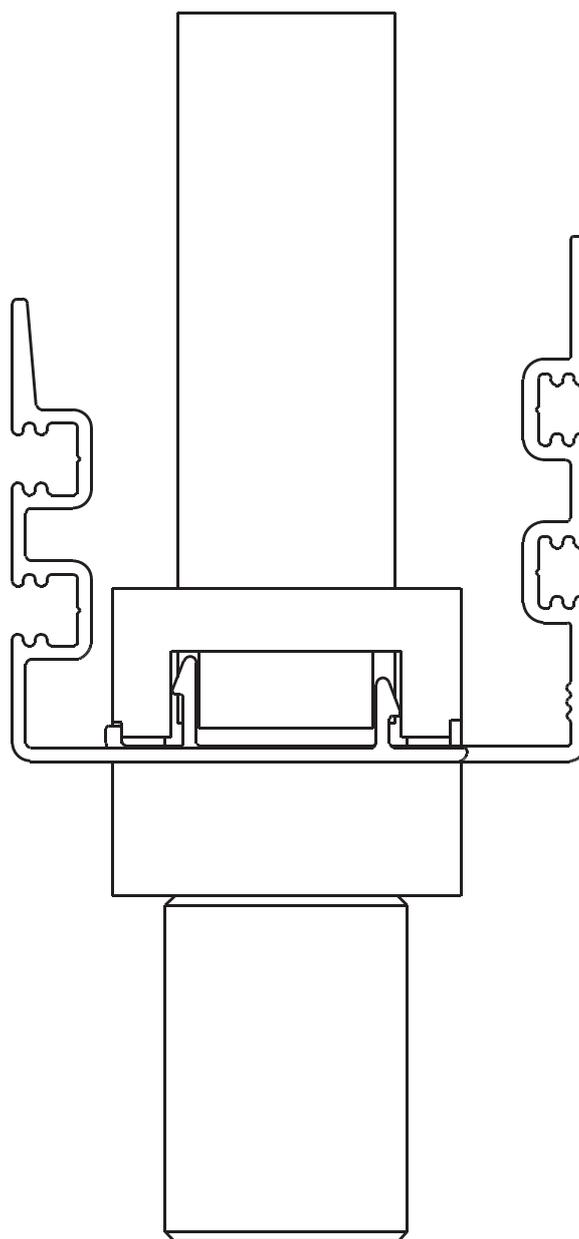
RV D-E08/2018

CÓDIGO DE PIEZAS



9 - CLIP EN DOMO 60 Y DOMO 60 F

RV D-E08/2018

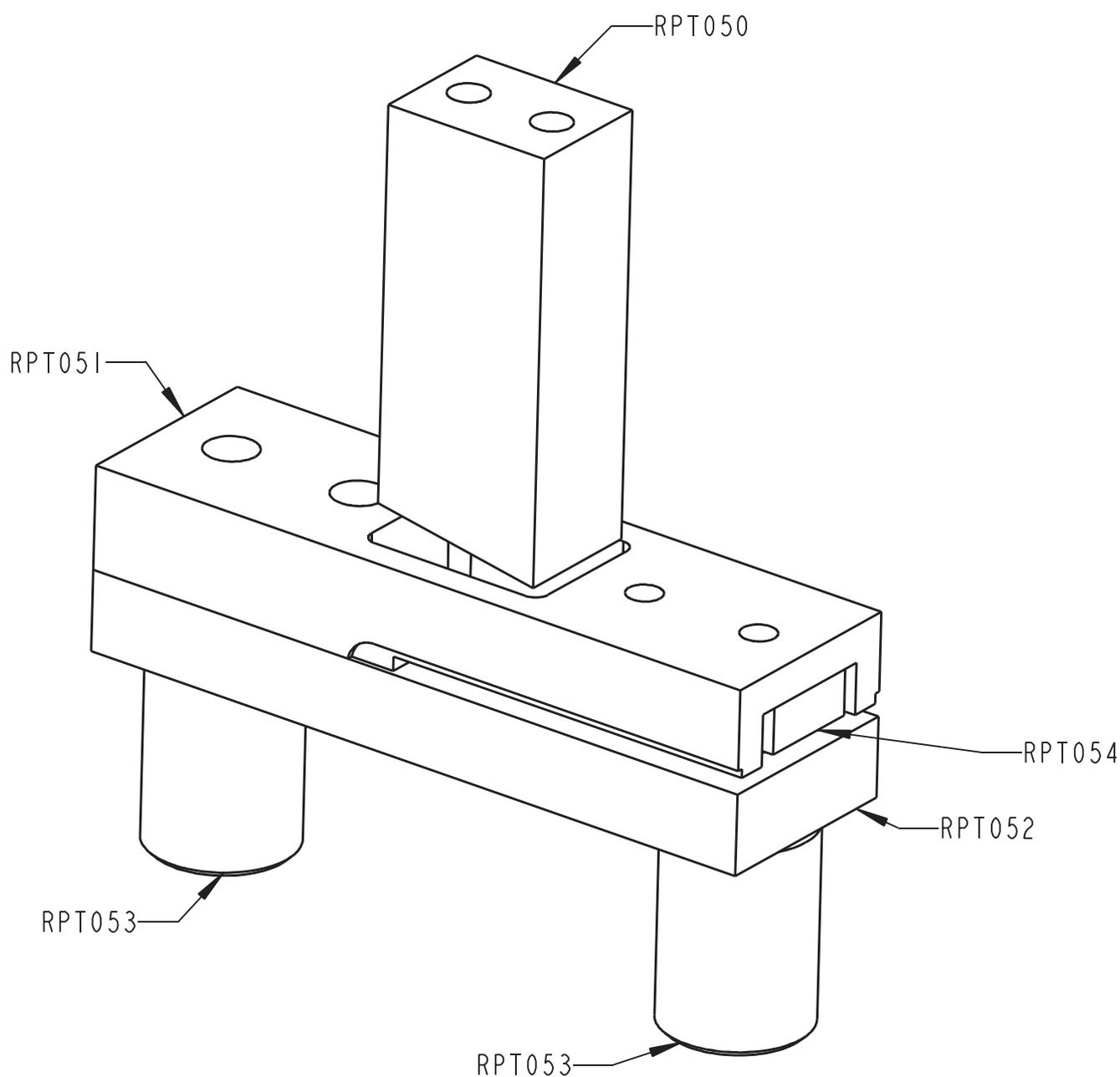


DOMO 60 > *PERFIL 14064*
DOMO 60 F > *PERFIL 14144*

9 - CLIP EN DOMO 60 Y DOMO 60 F

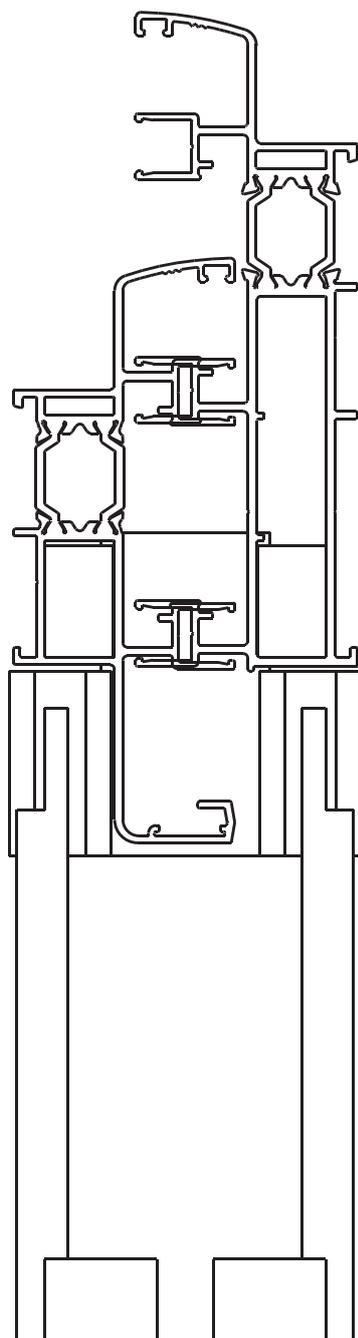
RV D-E08/2018

CÓDIGO DE PIEZAS



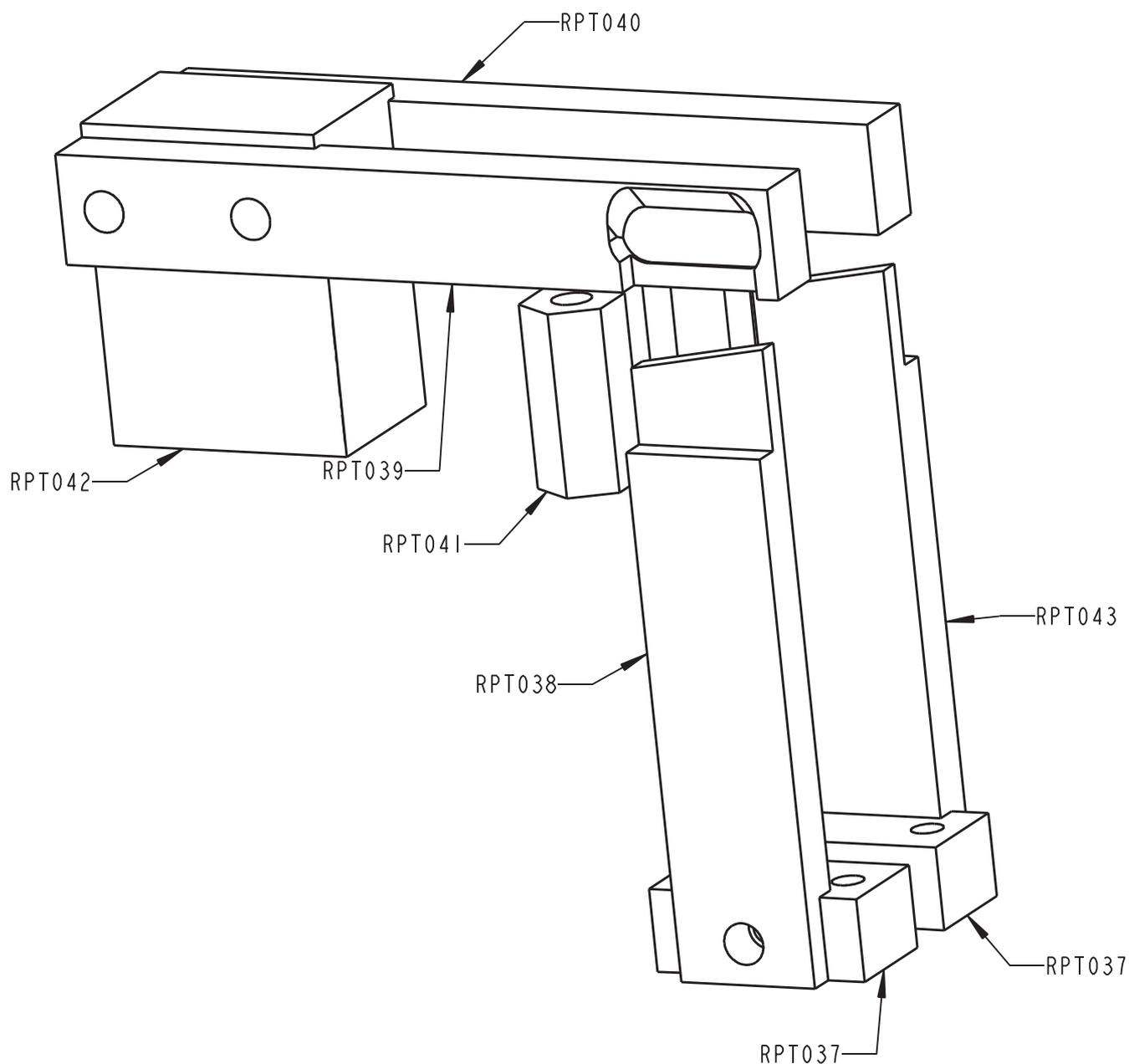
10 - CAJA DE AGUA DOMO 60

RV D-E08/2018



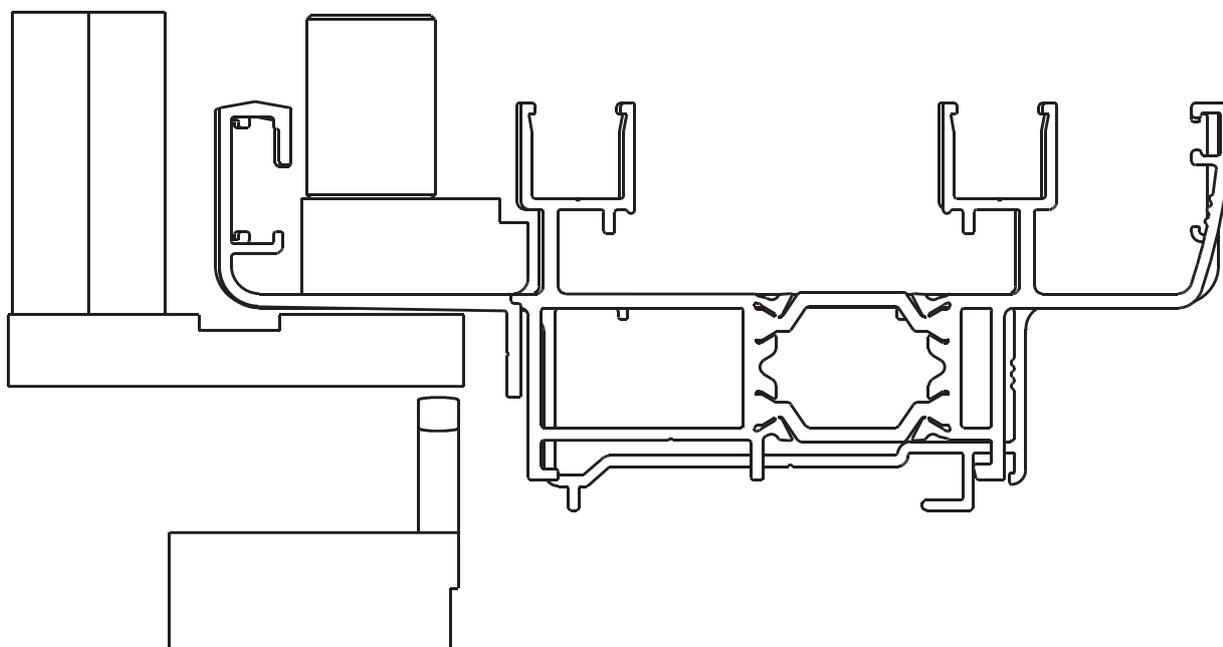
DOMO 60 > PERFIL 14059

CÓDIGO DE PIEZAS



11 - DESAGOTE UMBRAL DOMO 60

RV D-E08/2018

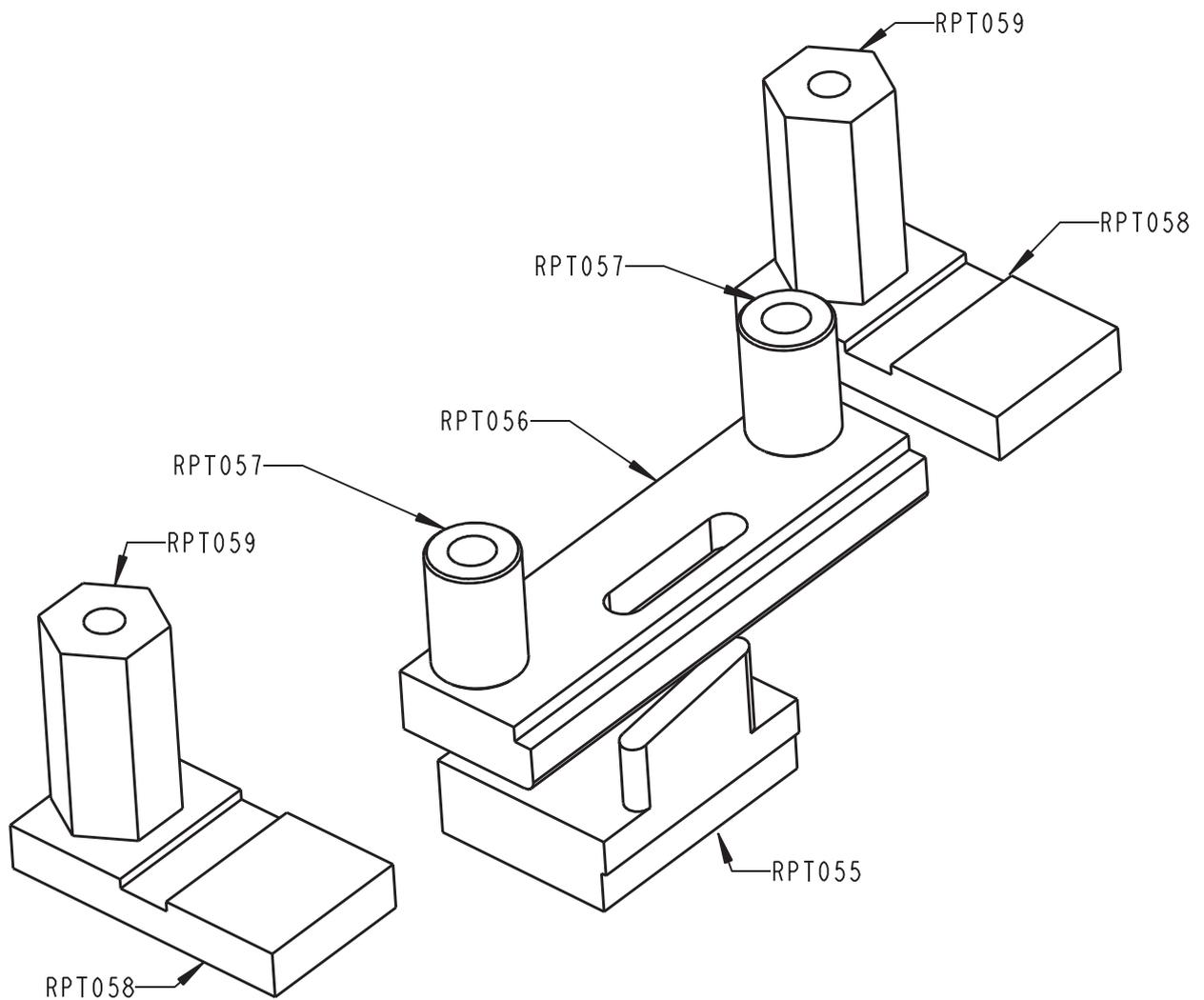


DOMO 60 > PERFIL 14059

11 - DESAGOTE UMBRAL

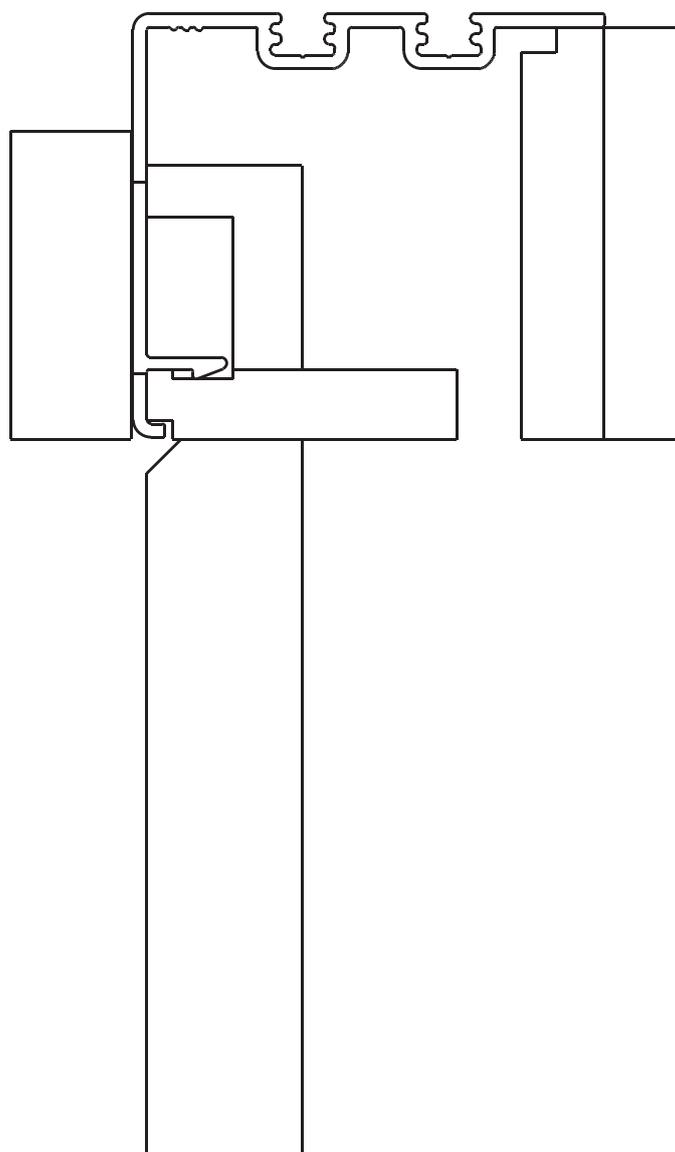
RV D-E08/2018

CÓDIGO DE PIEZAS



12 - DESPUNTE CLIP DOMO 60 Y DOMO 60F

RV D-E08/2018

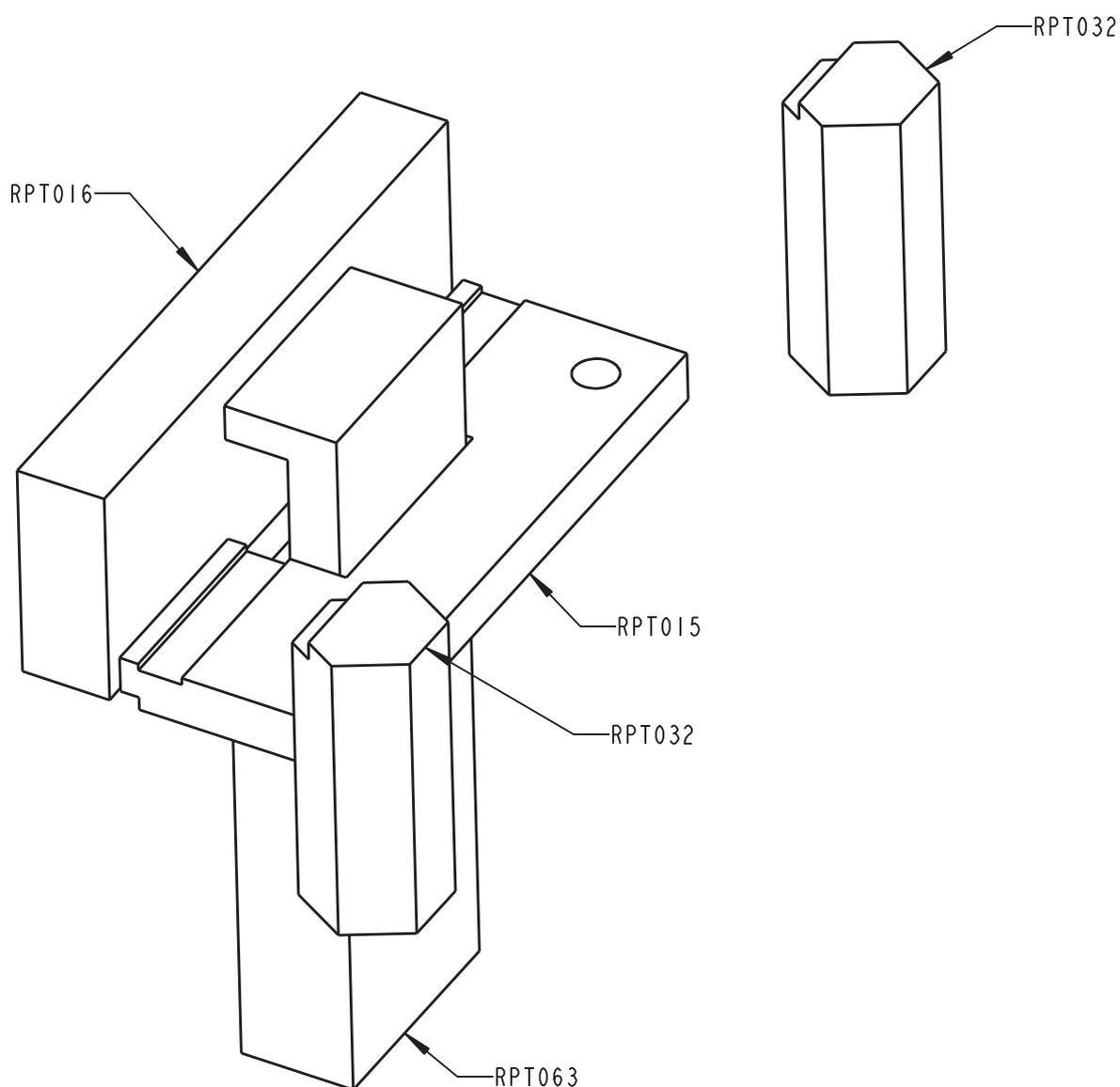


DOMO 60 > *PERFIL 14064*
DOMO 60 F > *PERFIL 14144*

12 - DESPUNTE CLIP DOMO 60 Y DOMO 60F

RV D-E08/2018

CÓDIGO DE PIEZAS





PRENSA NEUMATICA

RV D-E08/2018



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.

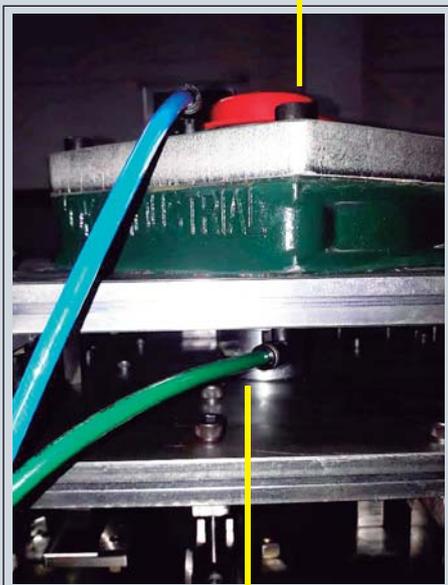
CENTRO DE ATENCIÓN A CLIENTES: (011) 4738-2500 (desde el exterior 0054-11-47382500)

Dto. Técnico
OK INDUSTRIAL SRL

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



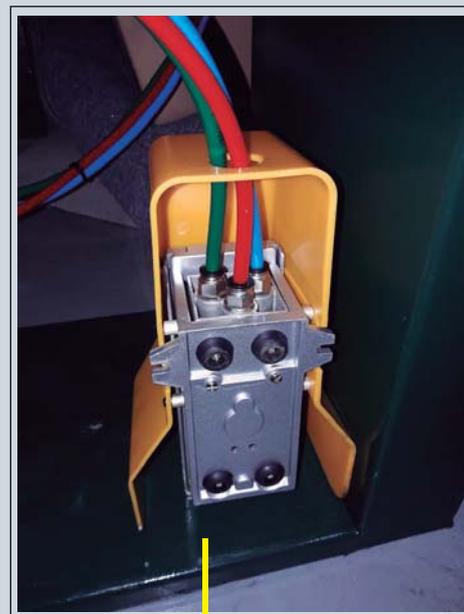
PLACA MOVIL



FRL



PEDAL



Management System
ISO 9001:2015

www.tuv.com
ID 9108624322

(54-11) 4738-2500 ROTATIVAS