

OK INDUSTRIAL

EQUIPAMIENTO INTEGRAL PARA CARPINTERIAS DE ALUMINIO Y PVC



POK A30-R60 1

PUNZONADORA MANUAL



mecanizados varios de:
A30 + R60/45 + R60/90
+ R60 ALZANTE

MANUAL DE USUARIO



Management
System
ISO 9001:2015

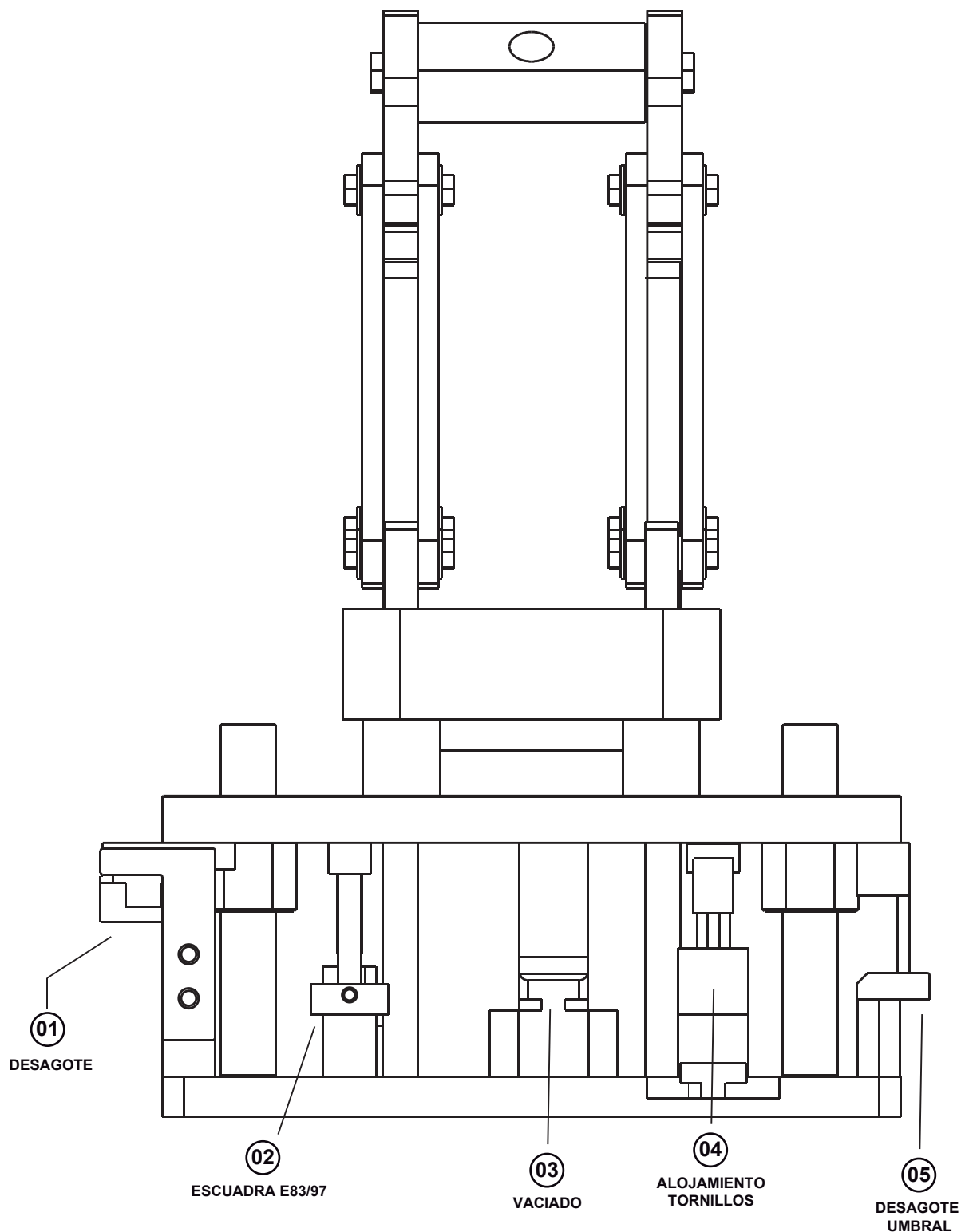
www.tuv.com
ID 9108624322

RV A30-R60 42018

LA IMAGEN ES ILUSTRATIVA

MATRIZ VISTA FRONTAL CON MECANIZADOS

RV A30-R60 42018



POK A30-R60 1

PUNZONADORA MANUAL



CONJUNTO 01: DESAGOTE

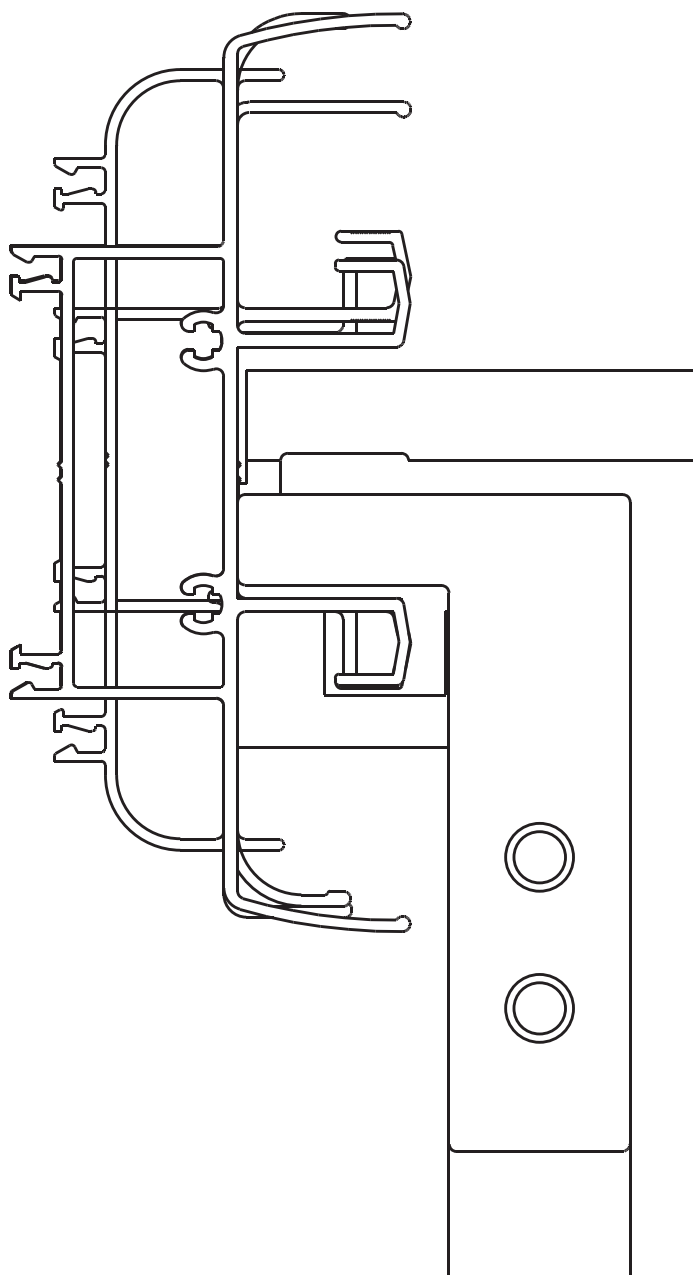
RV A30-R60 42018

MECANIZA MARCO:

A30 NEW: 6037 - 6081

R60-45: MT 4022 - MT 4021 - MT 6537 - MT 6538

R60/90: MT-6512 - 6515



CONJUNTO 01: DESAGOTE - CÓDIGO DE PIEZAS

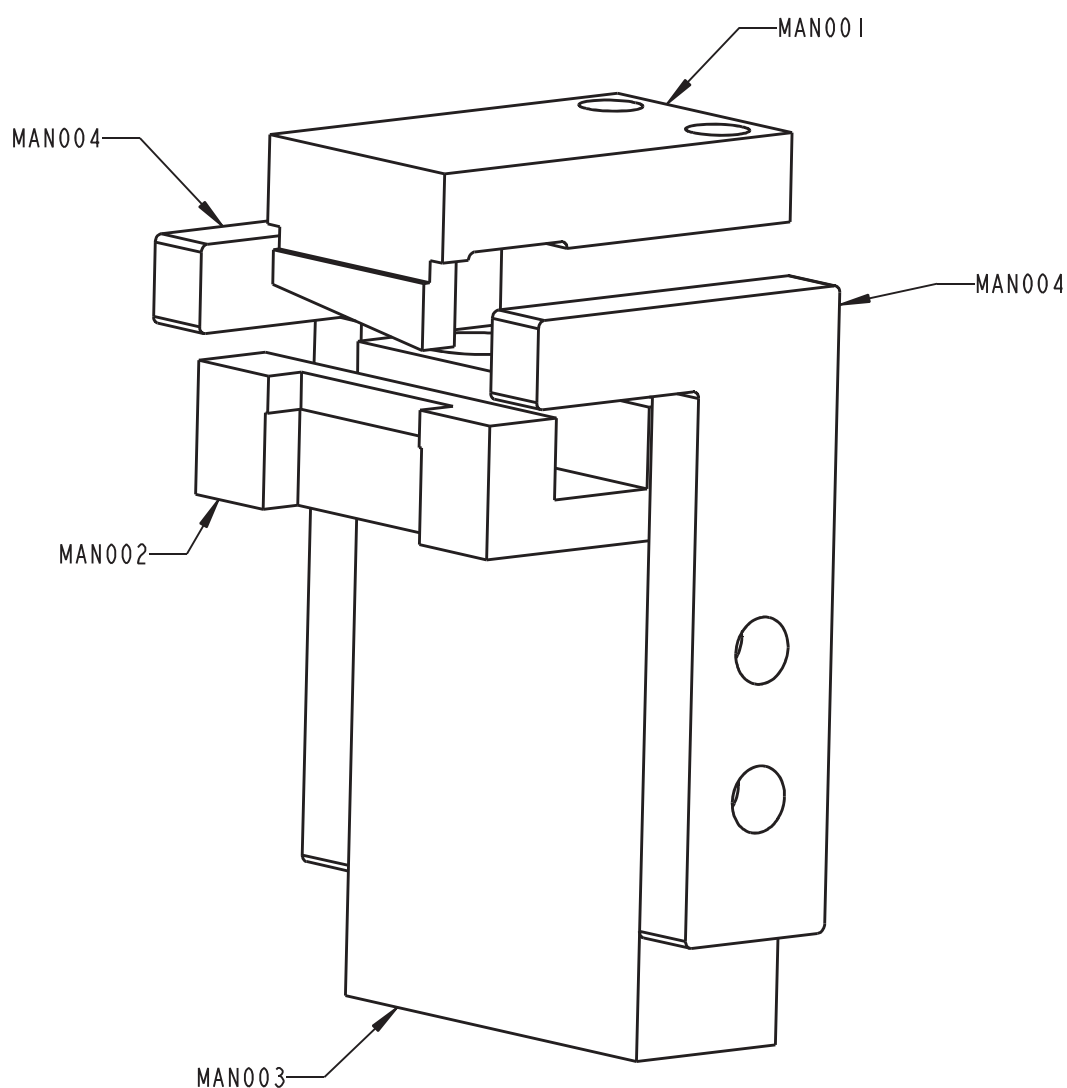
RV A30-R60 42018

MECANIZA MARCO:

A30 NEW: 6037 - 6081

R60-45: MT 4022 - MT 4021 - MT 6537 - MT 6538

R60/90: MT-6512 - 6515

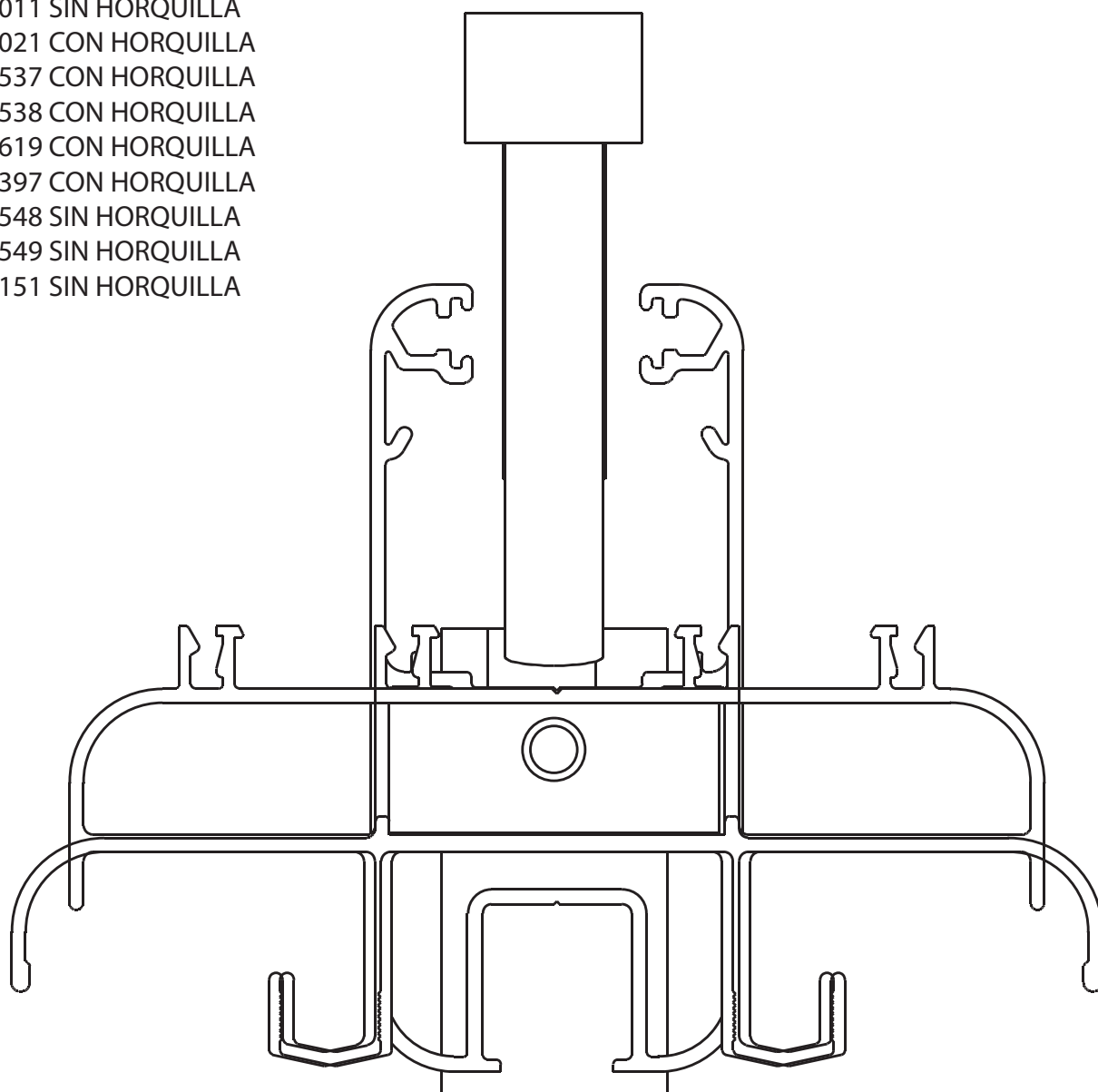


CONJUNTO 02: ESCUADRA E83/E97

RV A30-R60 42018

MECANIZA ESCUADRA DE **MASS R60/45 Y R60 ALZANTE:**

- MT-4022 CON HORQUILLA
- MT-4001 SIN HORQUILLA
- MT-4010 SIN HORQUILLA
- MT-4011 SIN HORQUILLA
- MT-4021 CON HORQUILLA
- MT-6537 CON HORQUILLA
- MT-6538 CON HORQUILLA
- MT-0619 CON HORQUILLA
- MT-0397 CON HORQUILLA
- MT-6548 SIN HORQUILLA
- MT-6549 SIN HORQUILLA
- MT-6151 SIN HORQUILLA

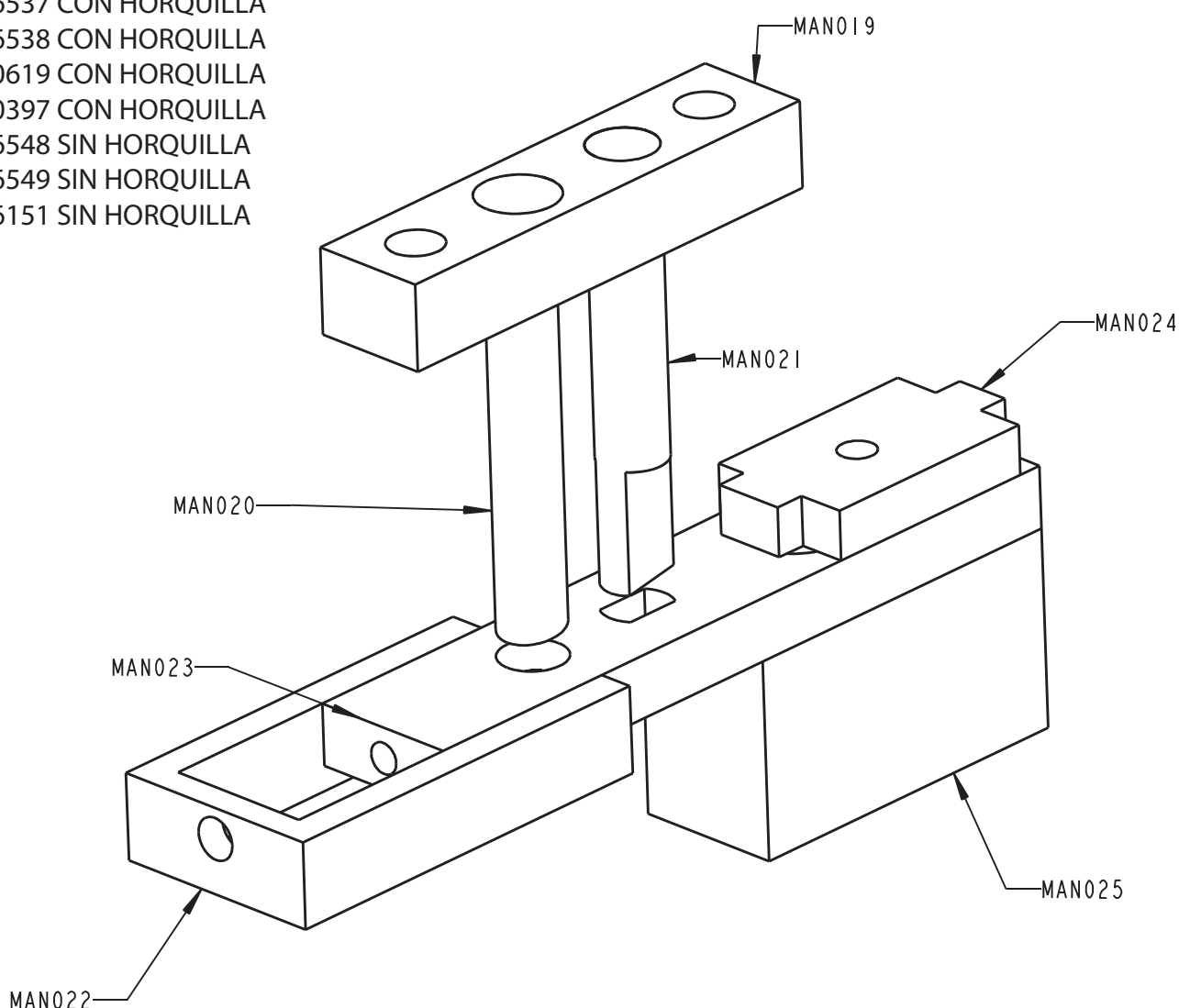


CONJUNTO 02: ESCUADRA E83/E97 - CÓDIGO DE PIEZAS

RV A30-R60 42018

MECANIZA ESCUADRA DE **MASS R60/45 Y R60 ALZANTE:**

- MT-4022 CON HORQUILLA
- MT-4001 SIN HORQUILLA
- MT-4010 SIN HORQUILLA
- MT-4011 SIN HORQUILLA
- MT-4021 CON HORQUILLA
- MT-6537 CON HORQUILLA
- MT-6538 CON HORQUILLA
- MT-0619 CON HORQUILLA
- MT-0397 CON HORQUILLA
- MT-6548 SIN HORQUILLA
- MT-6549 SIN HORQUILLA
- MT-6151 SIN HORQUILLA



POK A30-R60 1

PUNZONADORA MANUAL



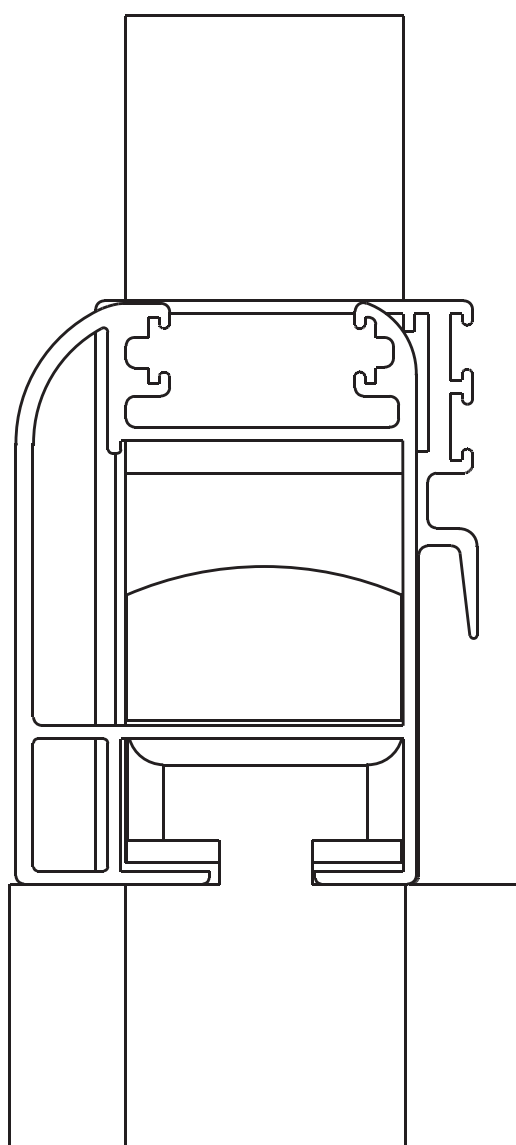
CONJUNTO 03: VACIADO

RV A30-R60 42018

MECANIZA PERFILES:

MASS R60/90: MT-6503 / MT-6504 / MT-6507 / MT-6506

A 30 NEW: 6071 - 6072 - 6082 - 6083 - 6034 - 6035



POK A30-R60 1

PUNZONADORA MANUAL



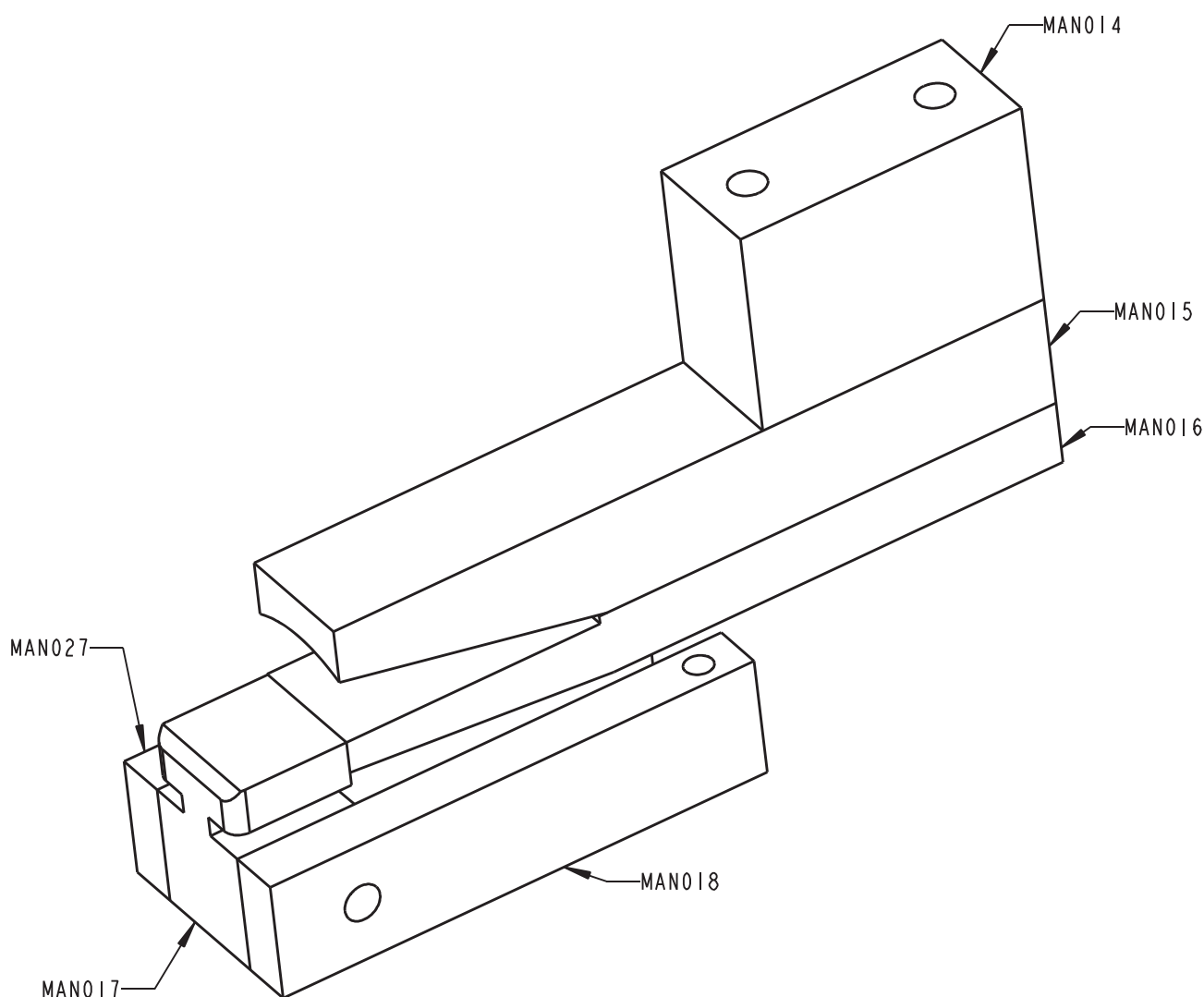
CONJUNTO 03: VACIADO - CÓDIGO DE PIEZAS

RV A30-R60 42018

MECANIZA PERFILES:

MASS R60/90: MT-6503 / MT-6504 / MT-6507 / MT-6506

A 30 NEW: 6071 - 6072 - 6082 - 6083 - 6034 - 6035



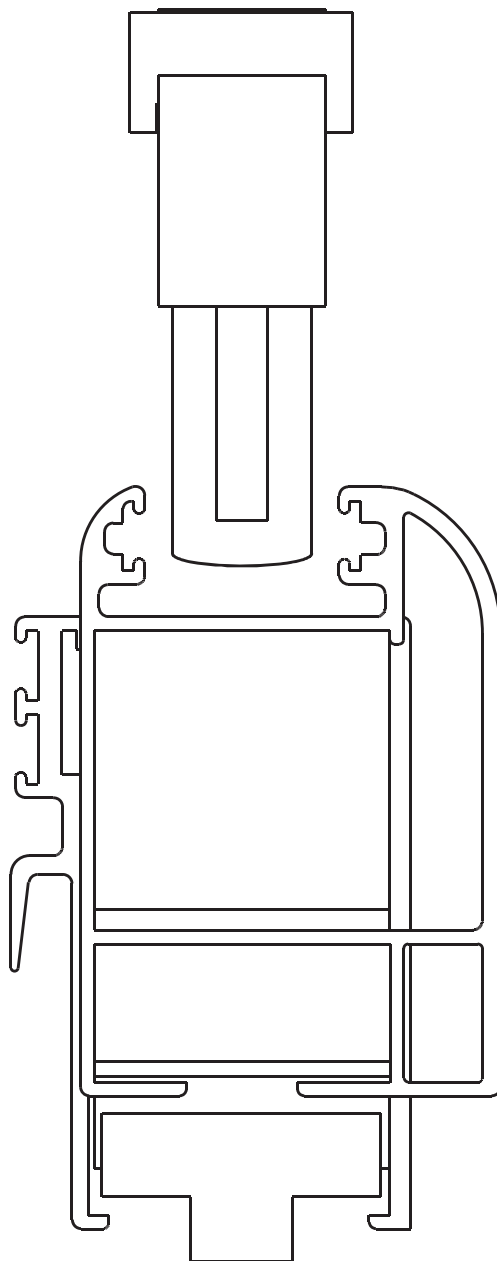
CONJUNTO 04 : ALOJAMIENTO TORNILLOS

RV A30-R60 42018

MECANIZA PERFILES:

MASS R60/90: MT-6503 / MT-6504 / MT-6507 / NO HACE MT-6506

A 30 NEW: 6071 - 6072 - 6082 - 6083 - 6034 - 6035



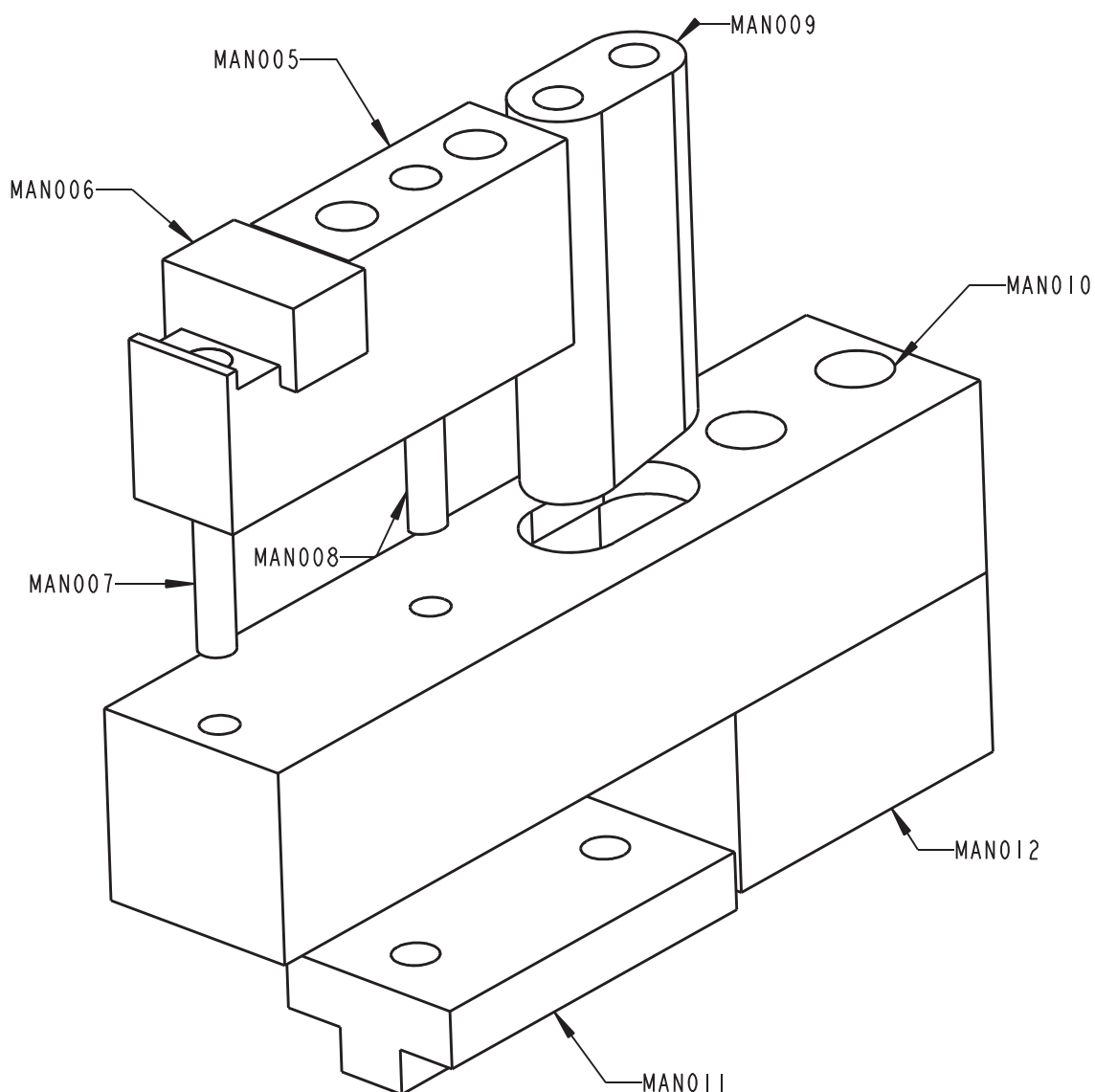
CONJUNTO 04 : ALOJAMIENTO TORNILLOS - CÓDIGO DE PIEZAS

RV A30-R60 42018

MECANIZA PERFILES:

MASS R60/90: MT-6503 / MT-6504 / MT-6507 / NO HACE MT-6506

A 30 NEW: 6071 - 6072 - 6082 - 6083 - 6034 - 6035



CONJUNTO 05: DESAGOTE UMBRAL

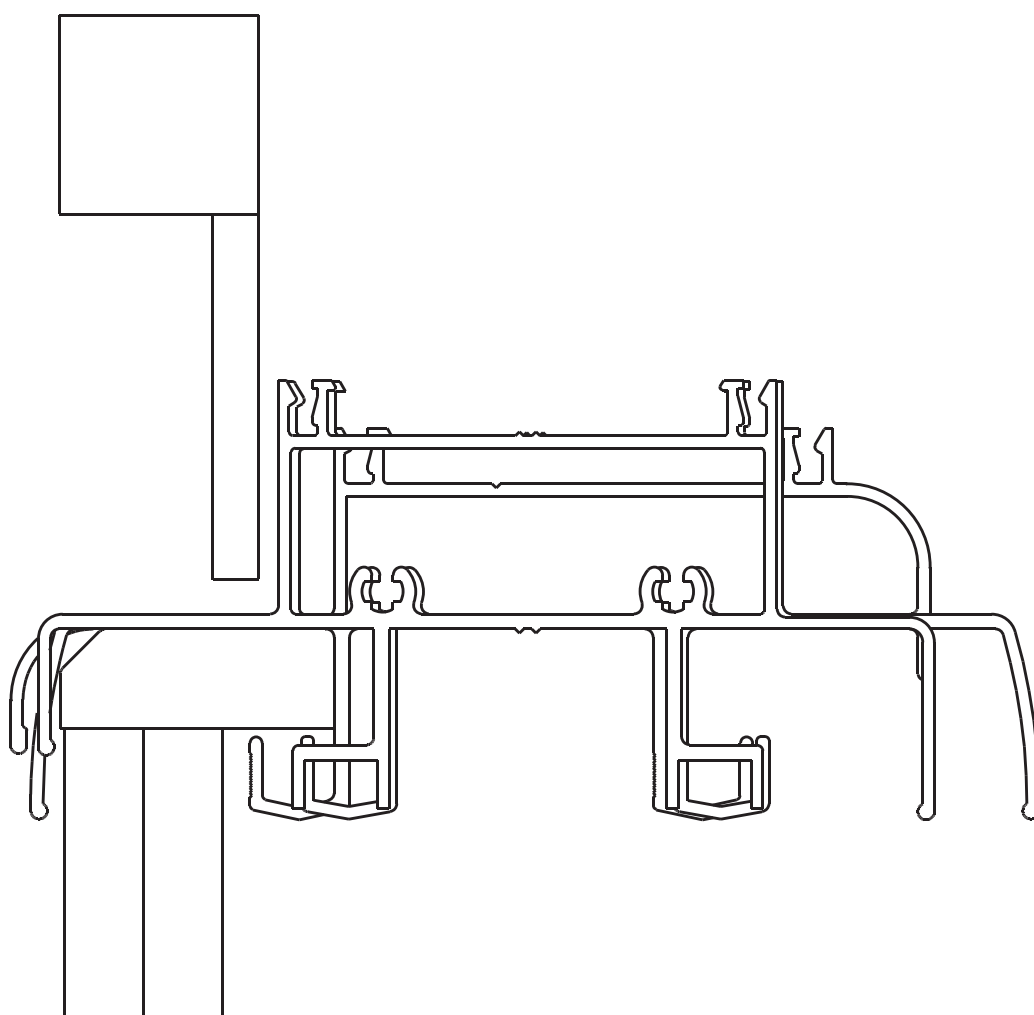
RV A30-R60 42018

MECANIZA PERFILES:

MASS R60/90: MT-6512 / MT-6515

MASS R60/45: MT-4022 / MT-6537 / MT-6538 / MT-4021

A 30 NEW: 6039 / 6081



CONJUNTO 05: DESAGOTE UMBRAL - CÓDIGO DE PIEZAS

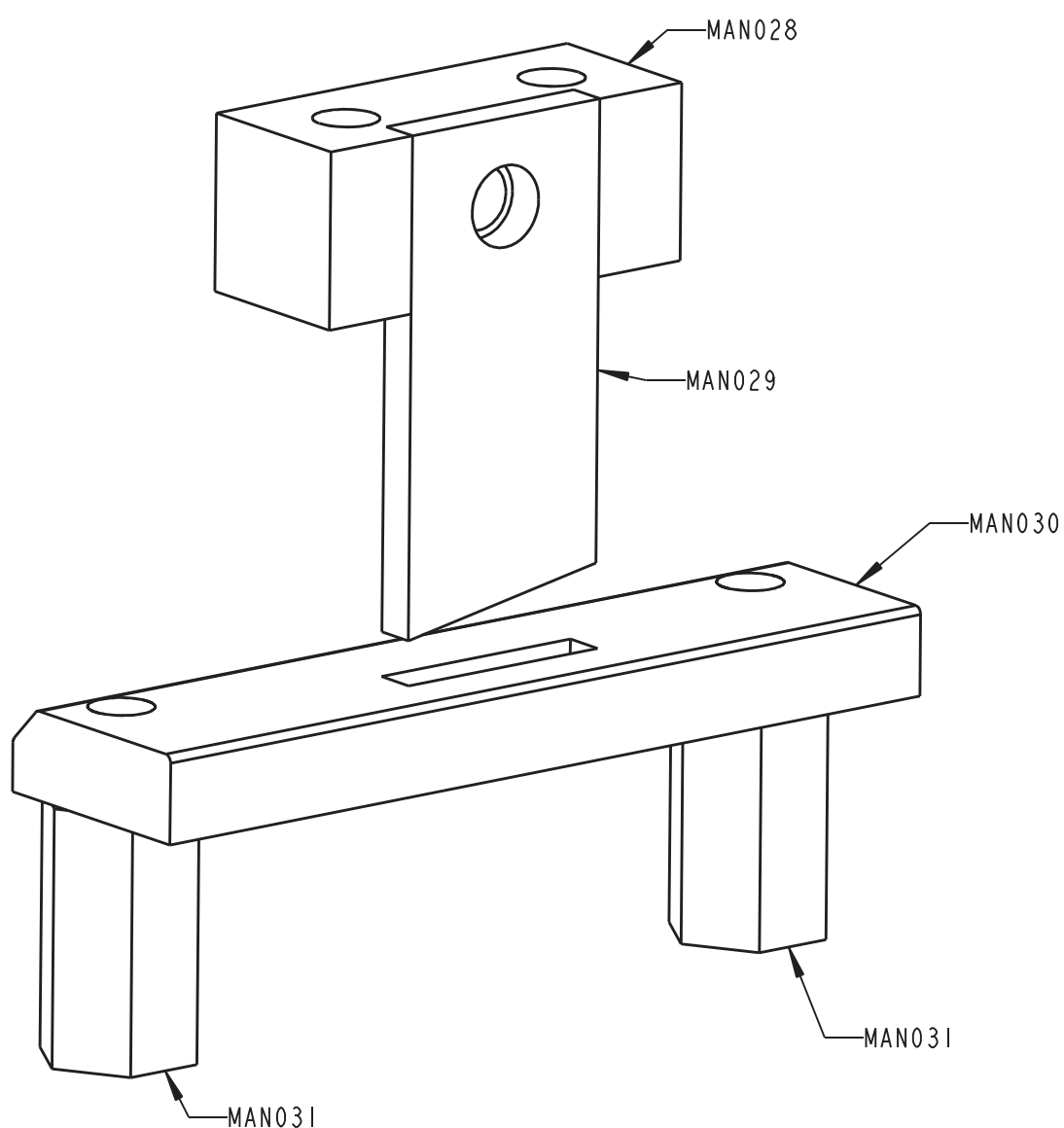
RV A30-R60 42018

MECANIZA PERFILES:

MASS R60/90: MT-6512 / MT-6515

MASS R60/45: MT-4022 / MT-6537 / MT-6538 / MT-4021

A 30 NEW: 6039 / 6081



POK A30-R60 1

PUNZONADORA MANUAL



RV A30-R60 42018



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