

OK INDUSTRIAL

EQUIPAMIENTO INTEGRAL PARA CARPINTERIAS DE ALUMINIO Y PVC



Management
System
ISO 9001:2008

www.tuv.com
ID 9108624322



POK ALTEZZA

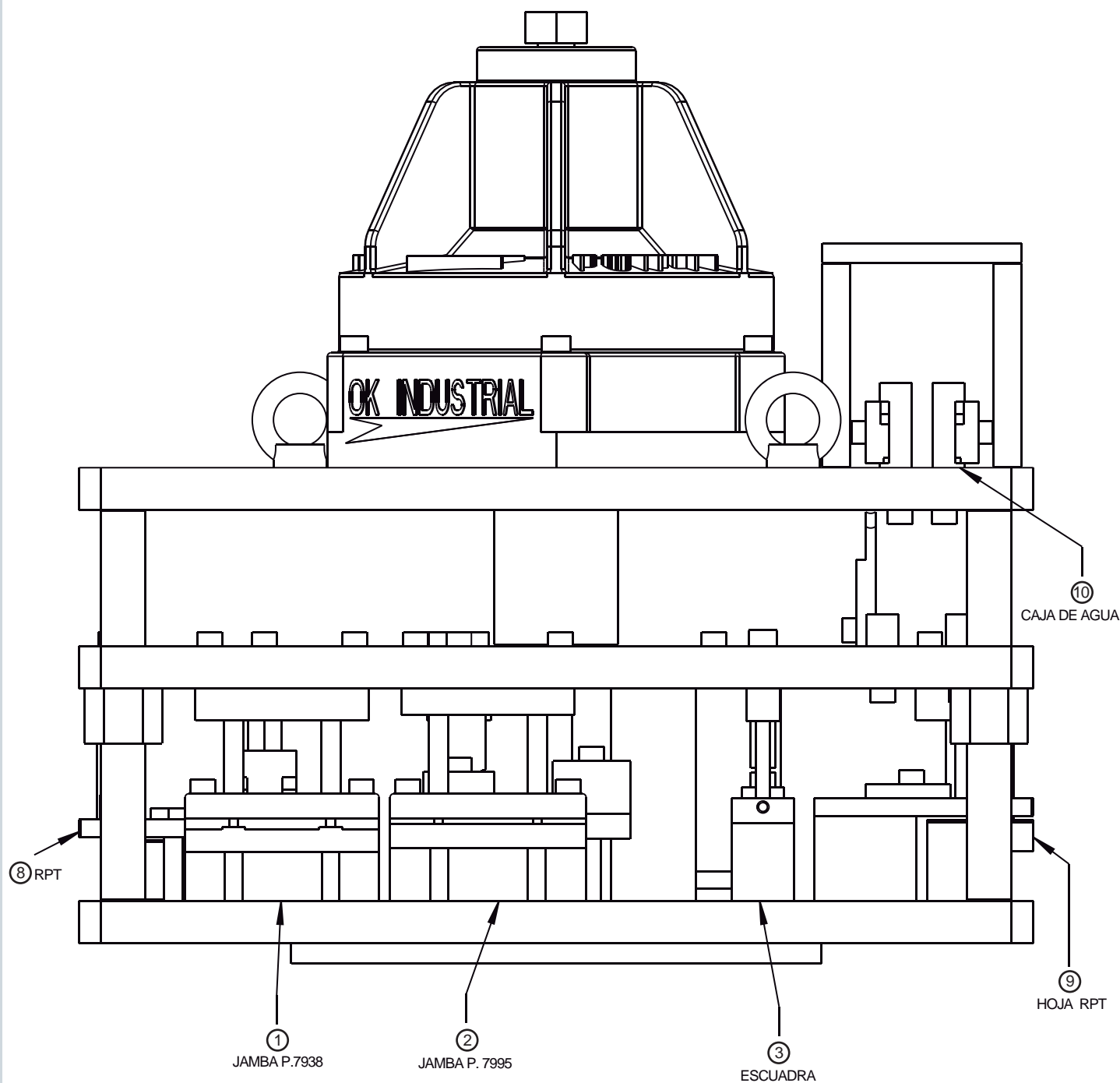
PRENSA NEUMATICA
CON MATRIZ GIRATORIA

MANUAL DE USUARIO

POK ALTEZZA
RV 07/2016

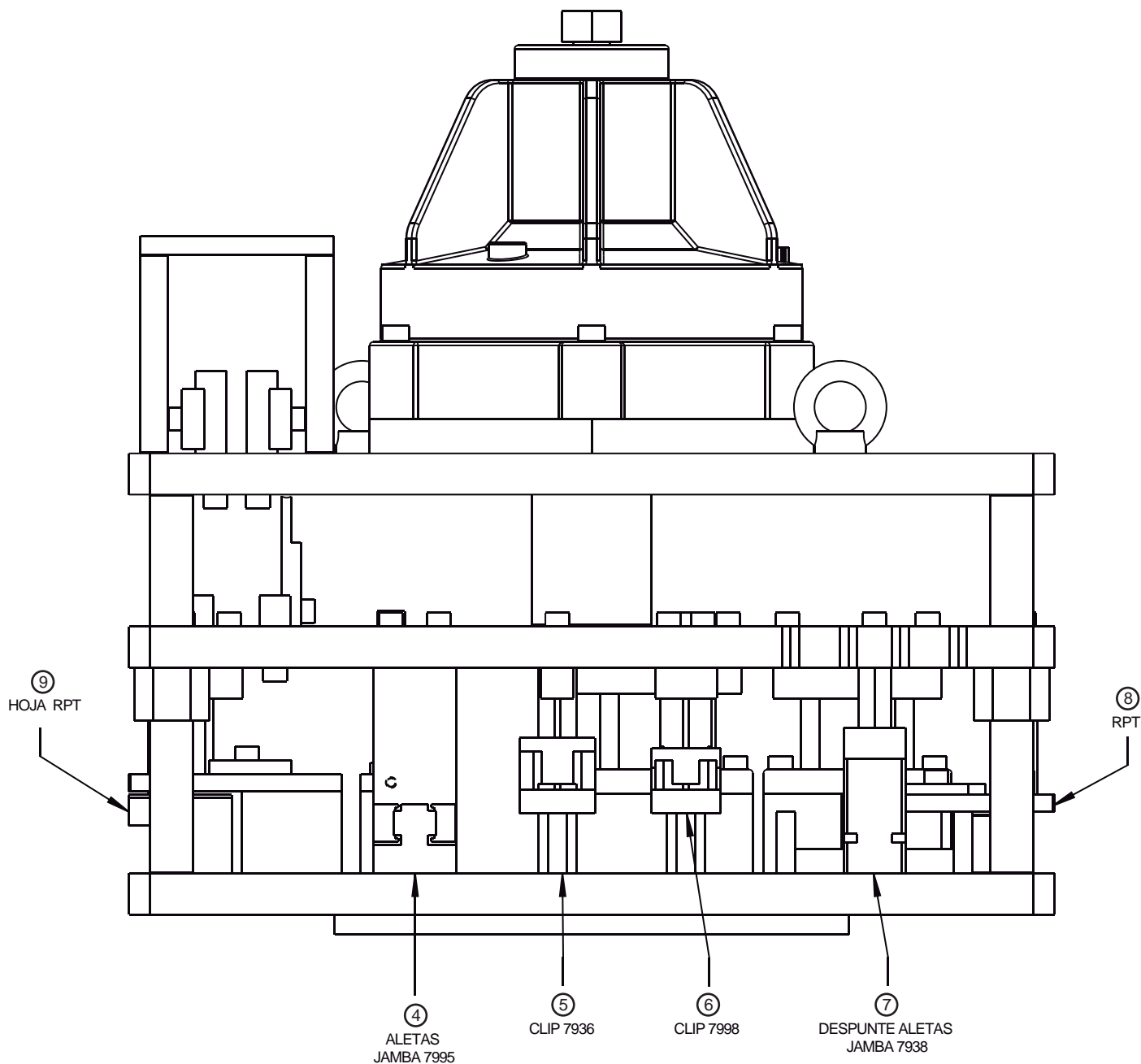
MATRIZ VISTA FRONTAL CON MECANIZADOS

POK ALTEZZA RV 07/2016



MATRIZ VISTA TRASERA CON MECANIZADOS

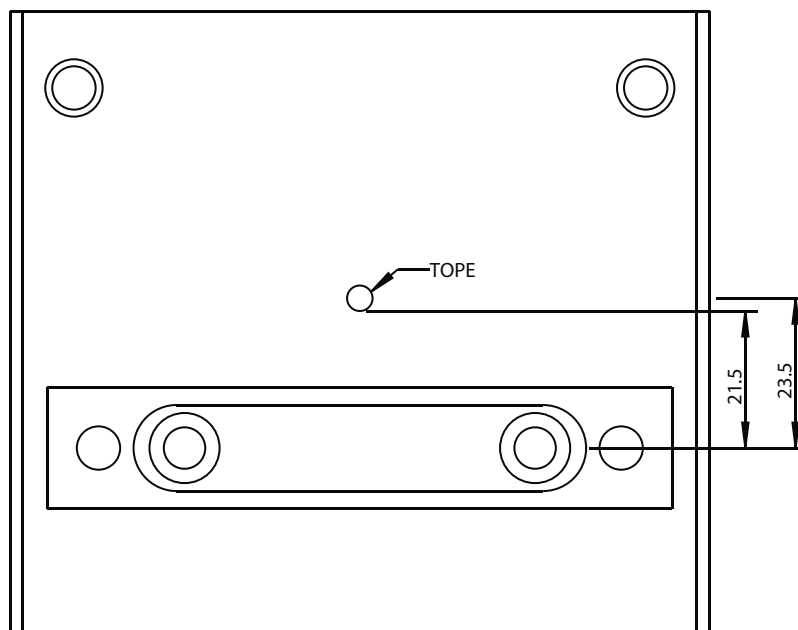
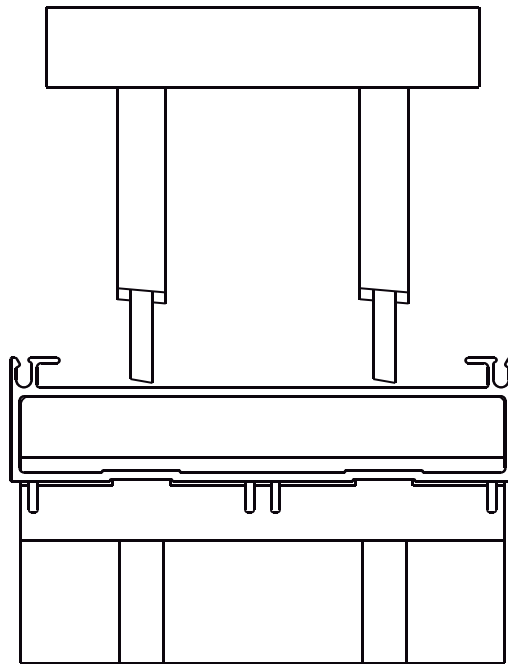
POK ALTEZZA RV 07/2016



CONJUNTO 01: JAMBA P.7938

POK ALTEZZA RV 07/2016

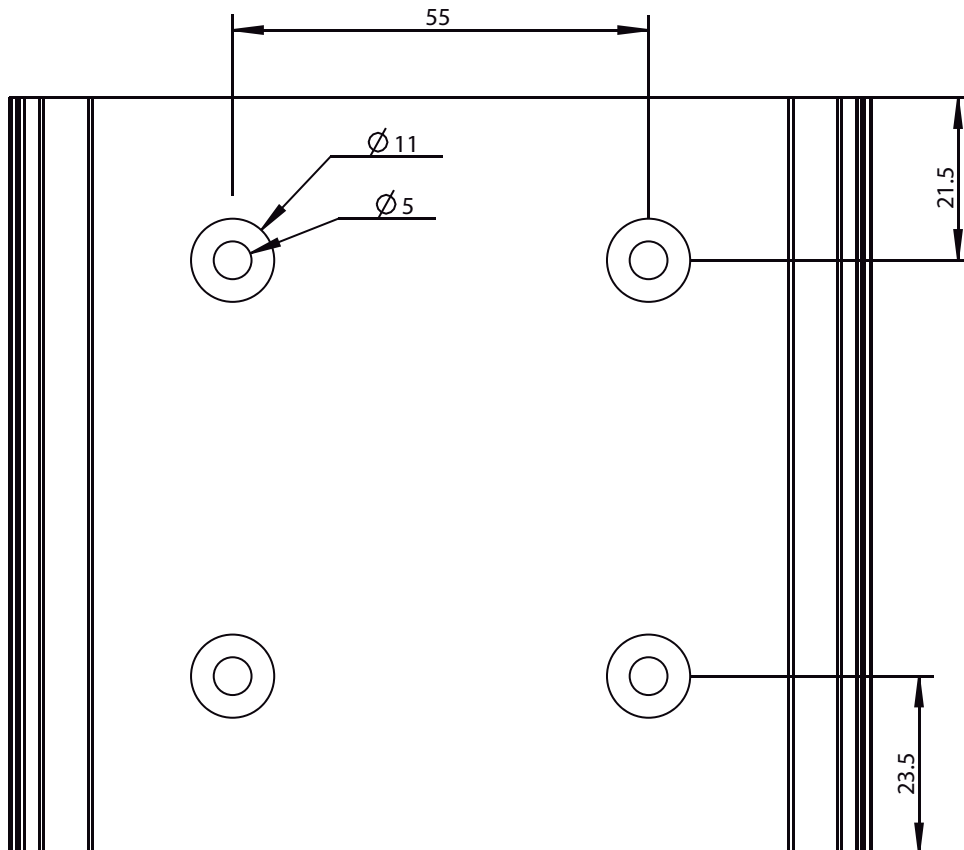
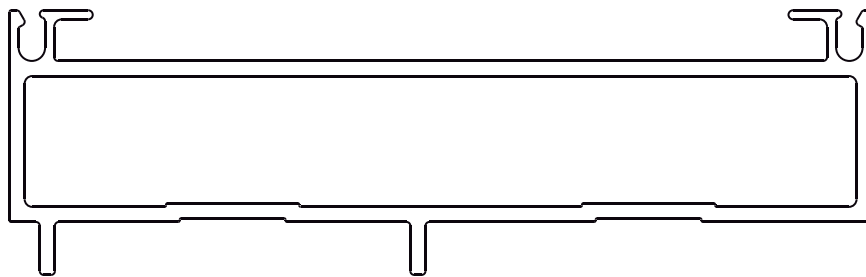
NOTA : PRIMERO ELIMINAR ALETAS EN CONJUNTO 07.
SIN TOPE MEDIDA DE 23,5 mm , CON TOPE MEDIDA DE 21,5 mm



CONJUNTO 01: JAMBA

POK ALTEZZA RV 07/2016

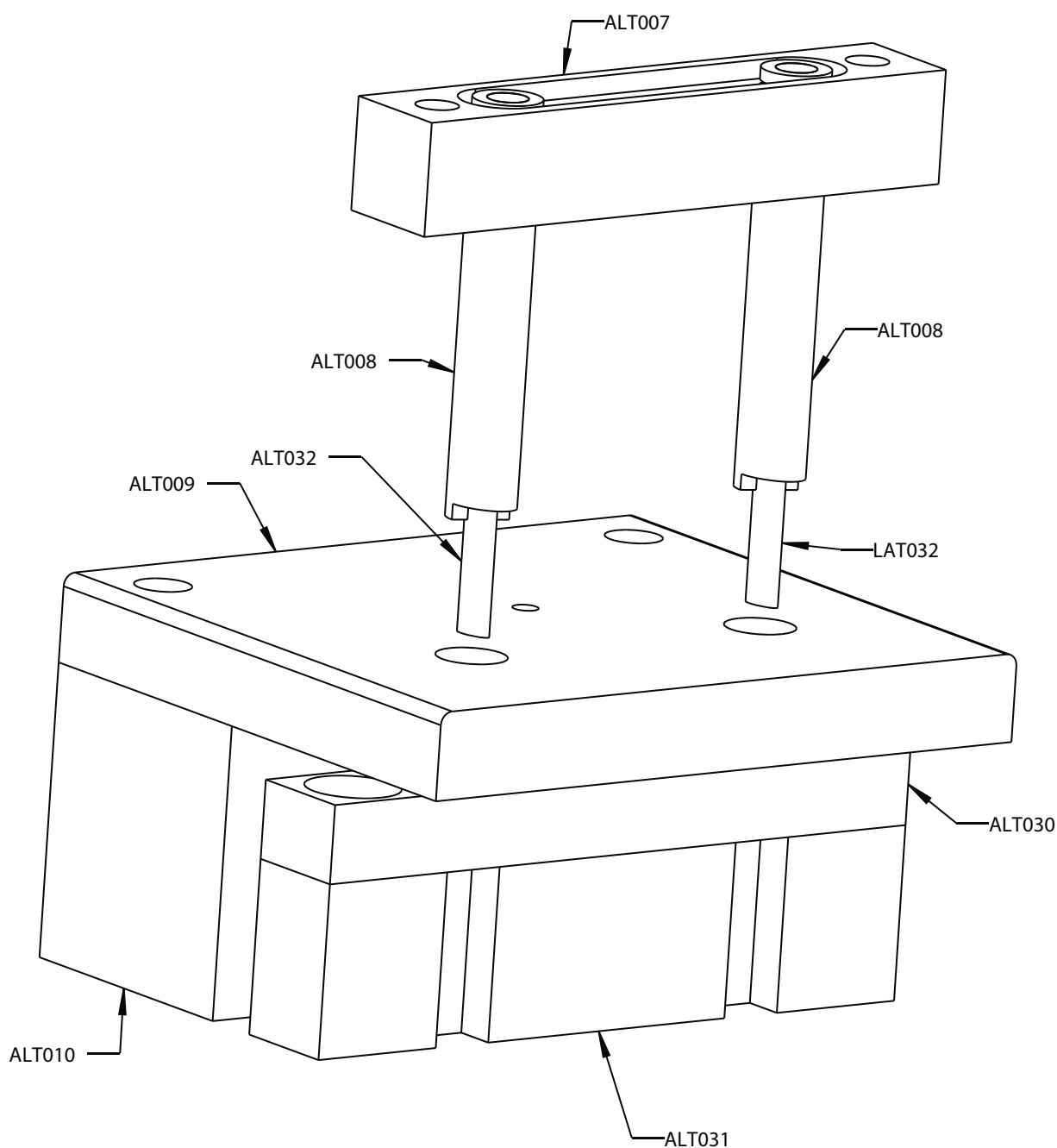
NOTA : PRIMERO ELIMINAR ALETAS EN CONJUNTO 07.
SIN TOPE MEDIDA DE 23,5 mm , CON TOPE MEDIDA DE 21,5 mm



CONJUNTO 01: JAMBA

POK ALTEZZA RV 07/2016

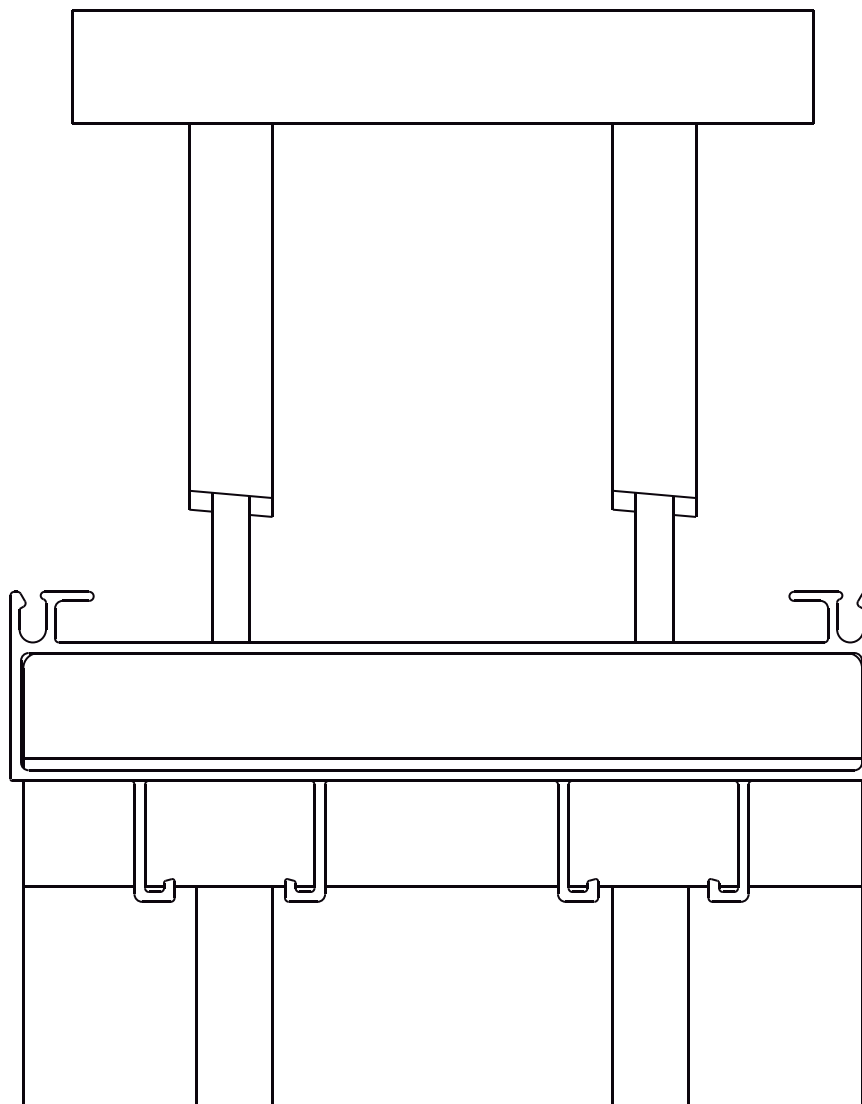
CODIGOS DE PIEZAS



CONJUNTO 02: JAMBA P. 7995

POK ALTEZZA RV 07/2016

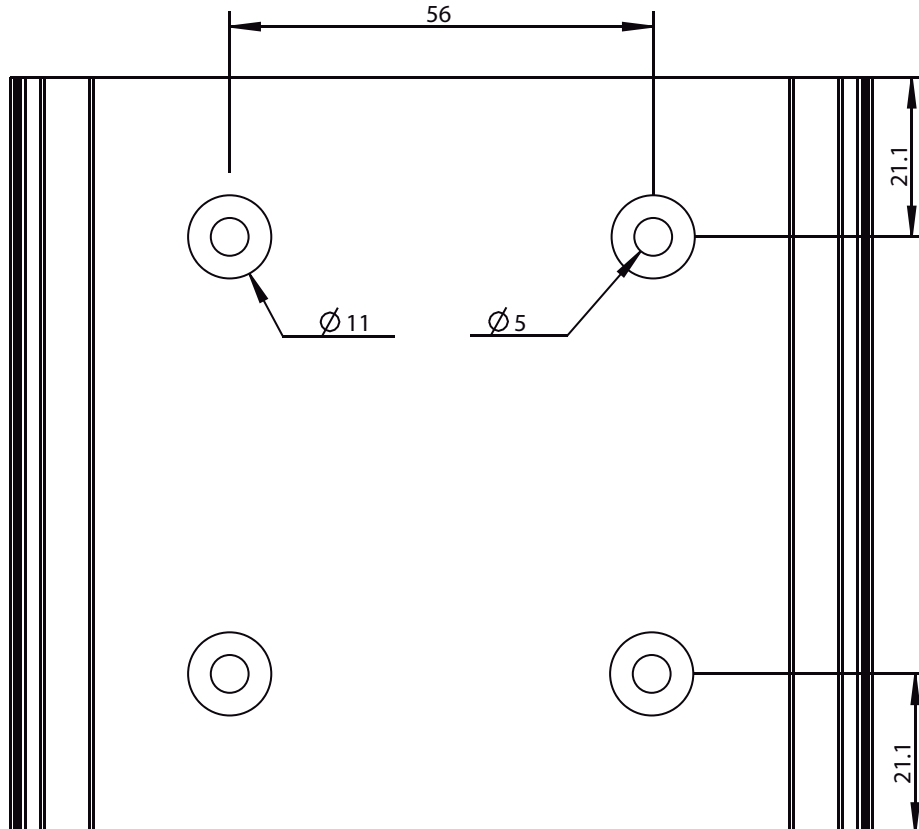
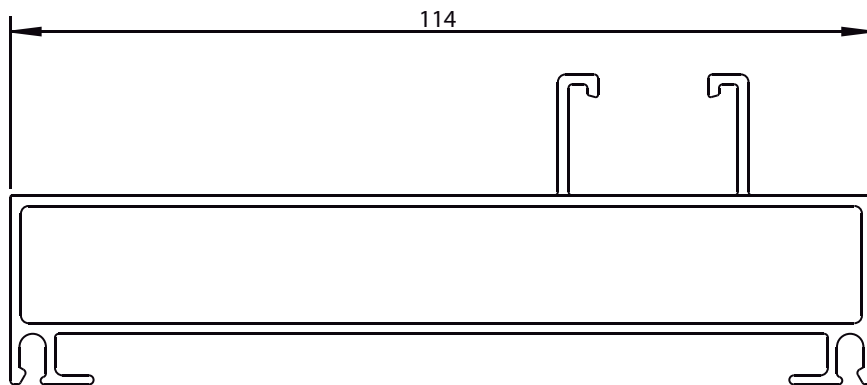
NOTA : PRIMERO ELIMINAR ALETAS EN CONJUNTO 04.



CONJUNTO 02: JAMBA P. 7995

POK ALTEZZA RV 07/2016

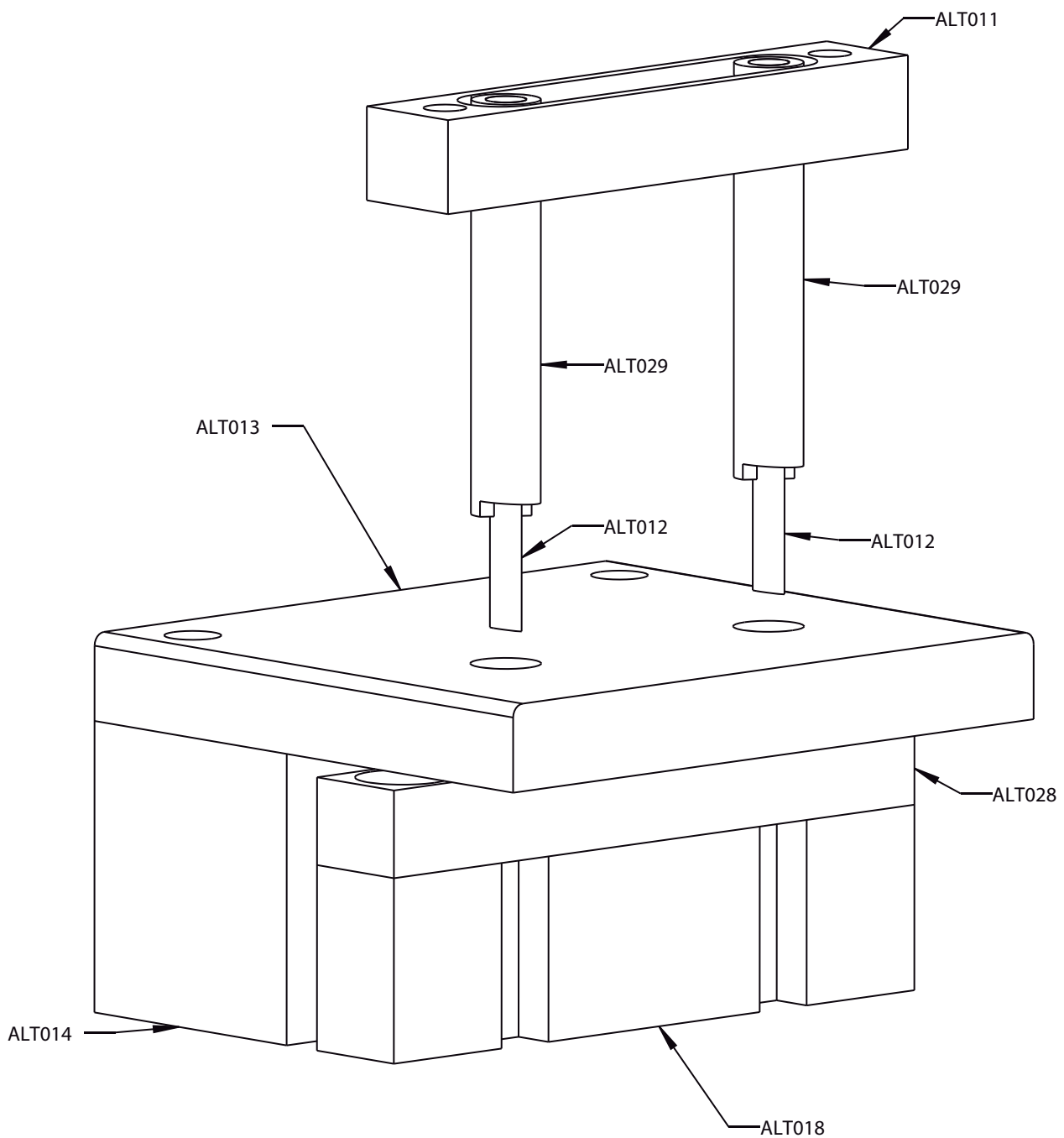
NOTA : PRIMERO ELIMINAR ALETAS EN CONJUNTO 04.



CONJUNTO 02: JAMBA P. 7995

POK ALTEZZA RV 07/2016

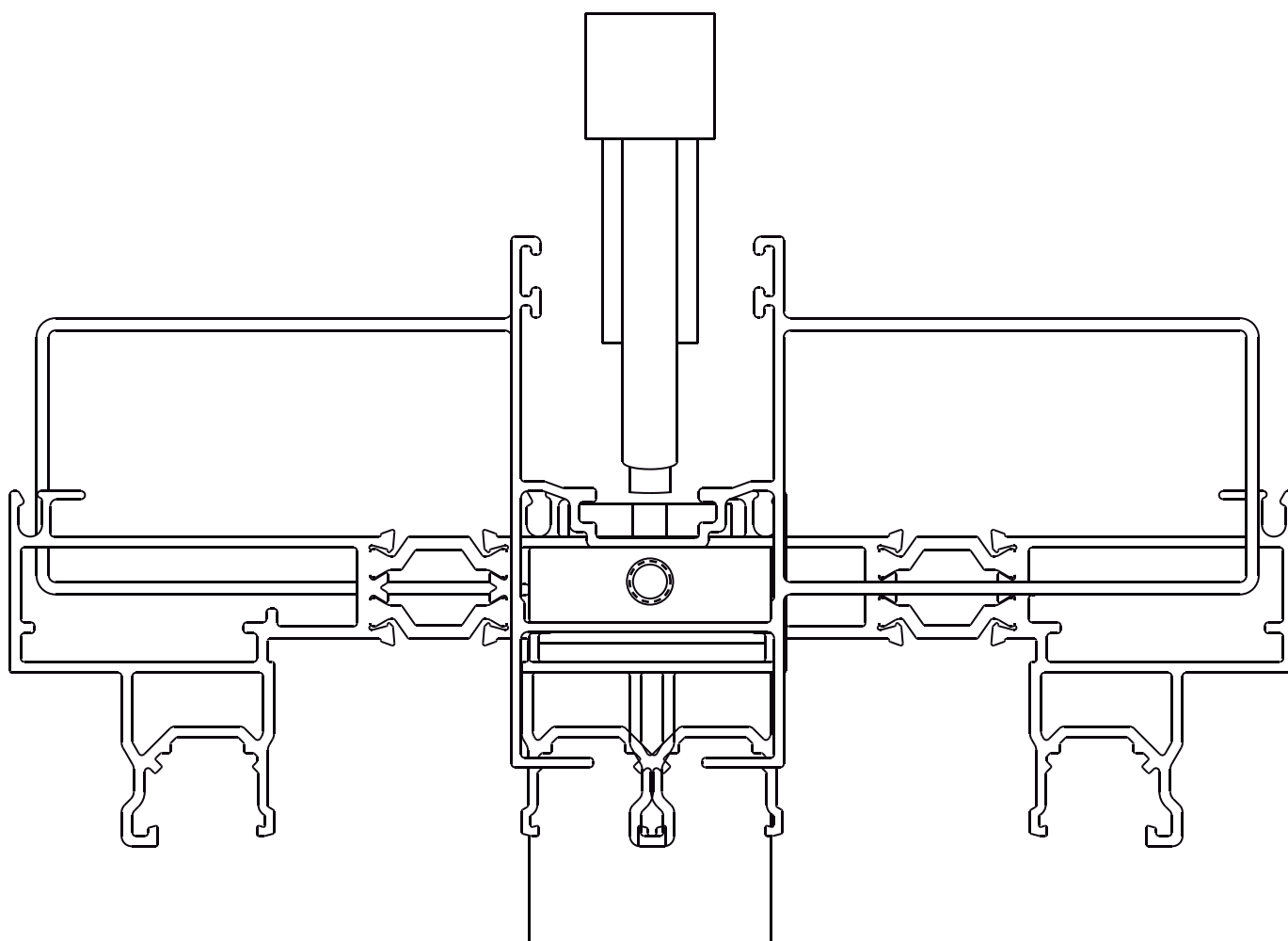
CODIGOS DE PIEZAS



CONJUNTO 03: ESCUADRA

POK ALTEZZA RV 07/2016

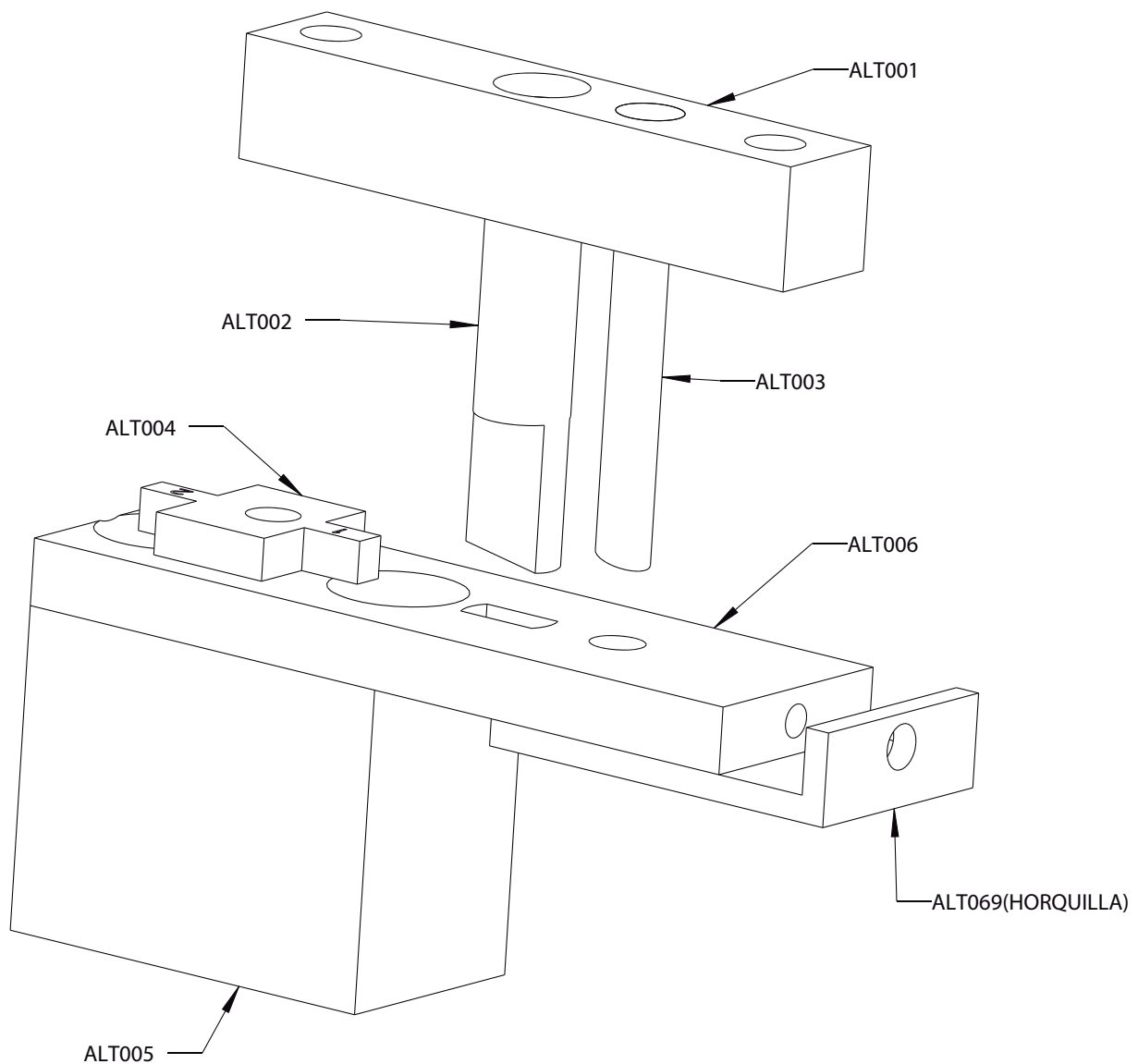
NOTA : TOPE (ALT004) EN POSICION 1 ESCUADRA E69/E70 , EN POSICION 2 ESCUADRA E83.
MECANIZA PERFILES 7996/8084/8154/8116/6054/6052/6053/7992/6058/6056/8087 Y MARCO RPT



CONJUNTO 03: ESCUADRA

POK ALTEZZA RV 07/2016

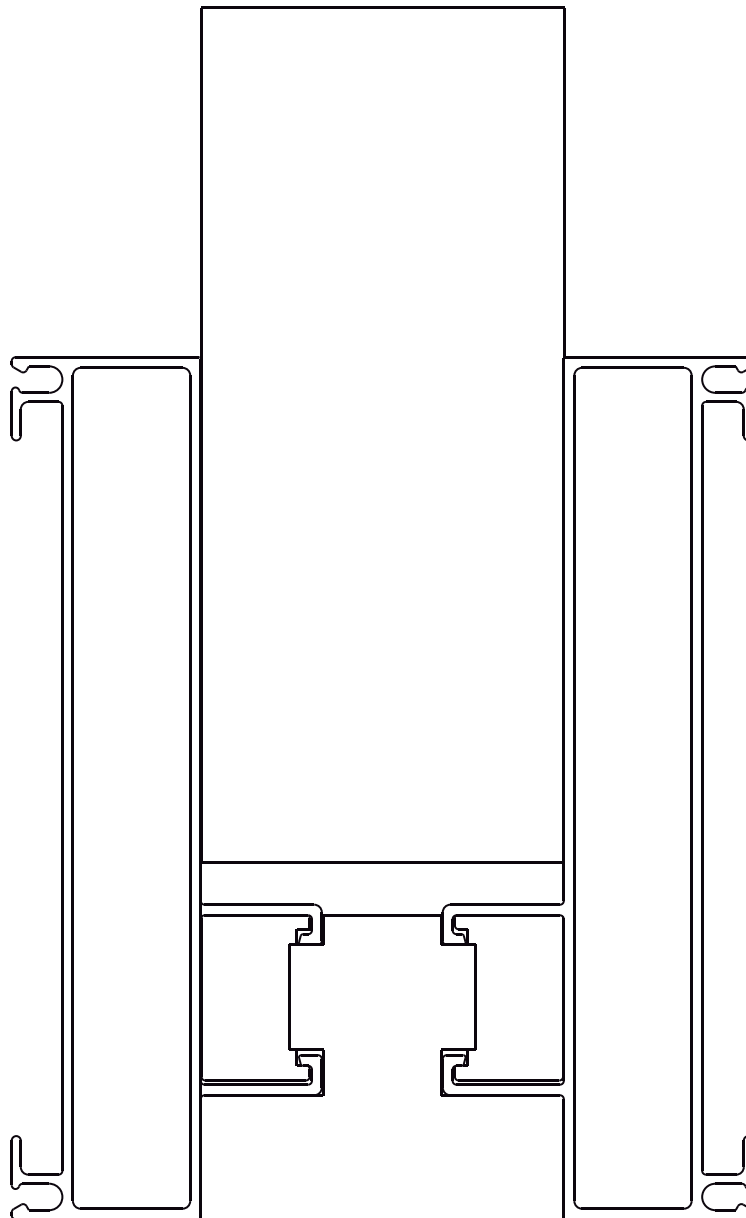
CODIGOS DE PIEZAS



CONJUNTO 04: ALETAS JAMBA 7995

POK ALTEZZA RV 07/2016

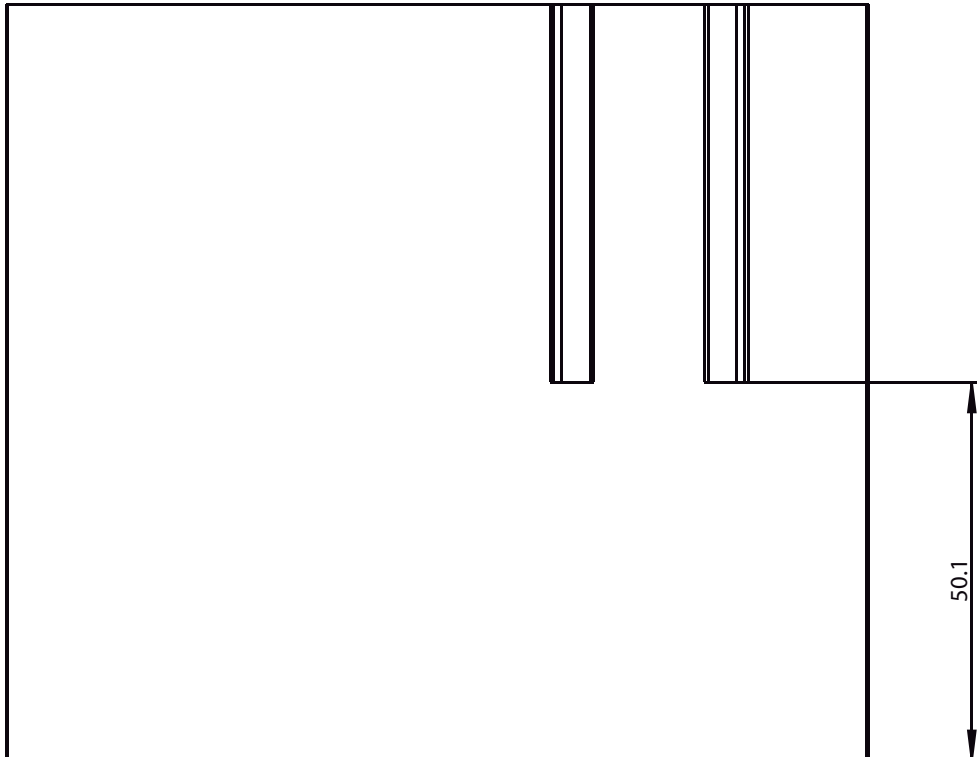
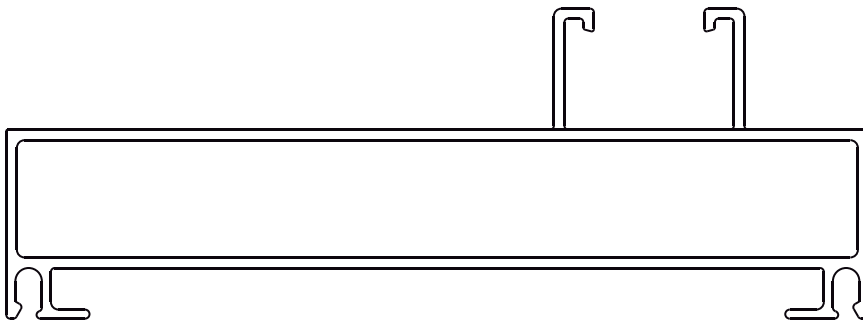
NOTA : PRIMERO ELIMAR ALETAS Y LUEGO IR ACONJ02.



CONJUNTO 04: ALETAS JAMBA 7995

POK ALTEZZA RV 07/2016

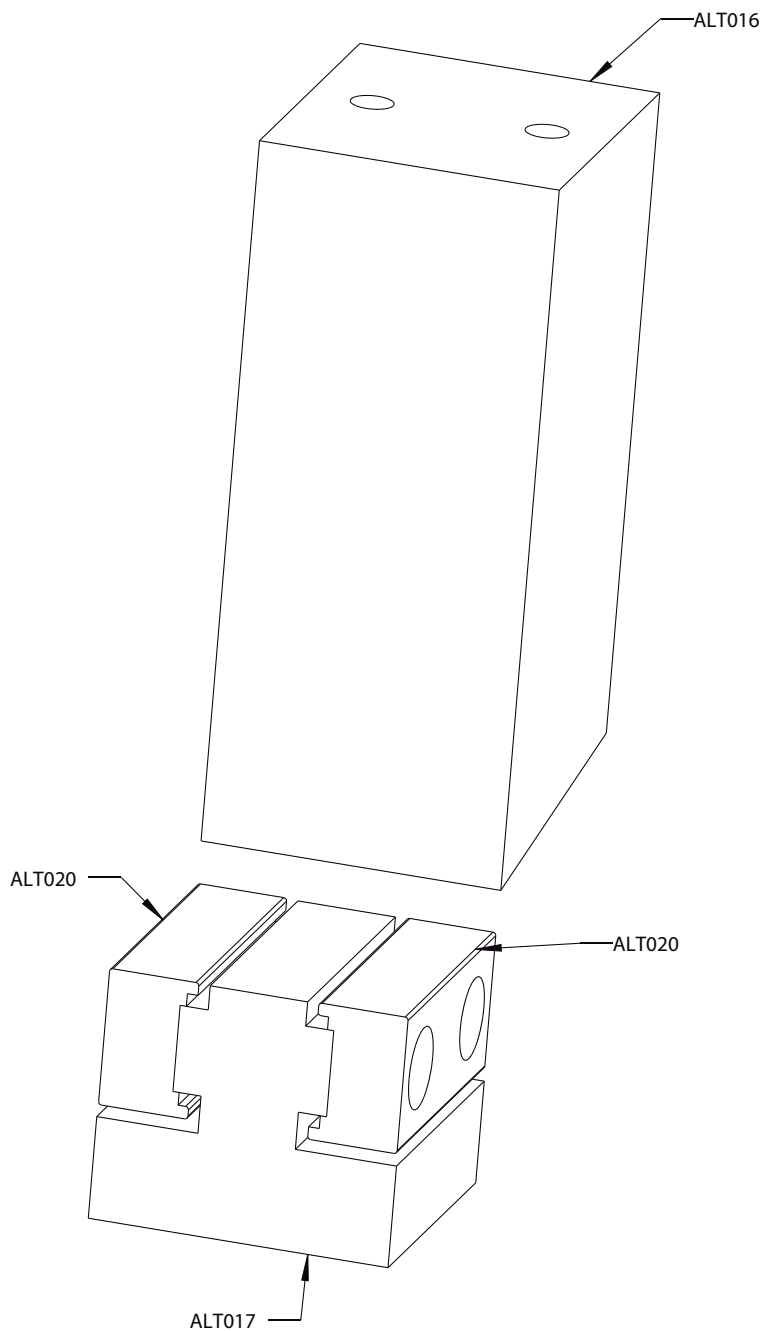
NOTA : PRIMERO ELIMAR ALETAS Y LUEGO IR ACONJ02.



CONJUNTO 04: ALETAS JAMBA 7995

POK ALTEZZA RV 07/2016

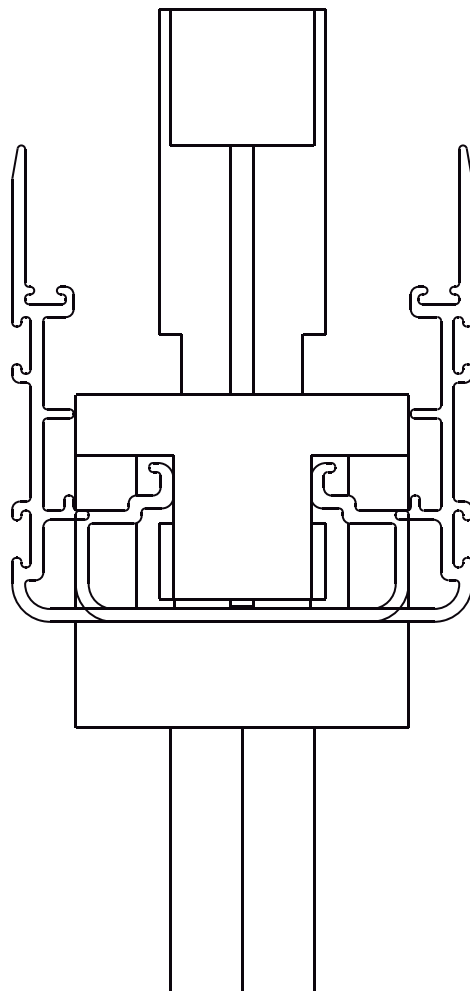
CODIGOS DE PIEZAS



CONJUNTO 05: CLIP 7936

POK ALTEZZA RV 07/2016

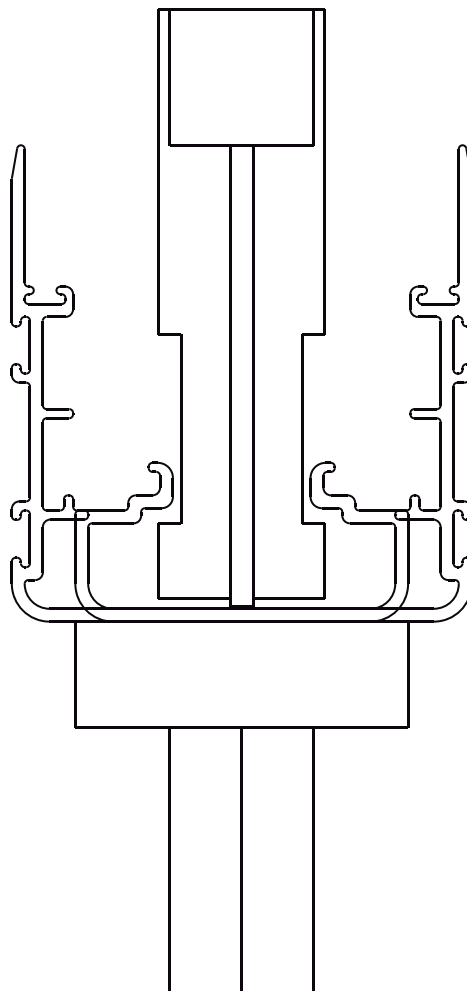
NOTA: MUY IMPORTANTE LIMITAR CARRERA PUNZON SEGUN ESQUEMA DE ABAJO



CONJUNTO 05: CLIP 7936

POK ALTEZZA RV 07/2016

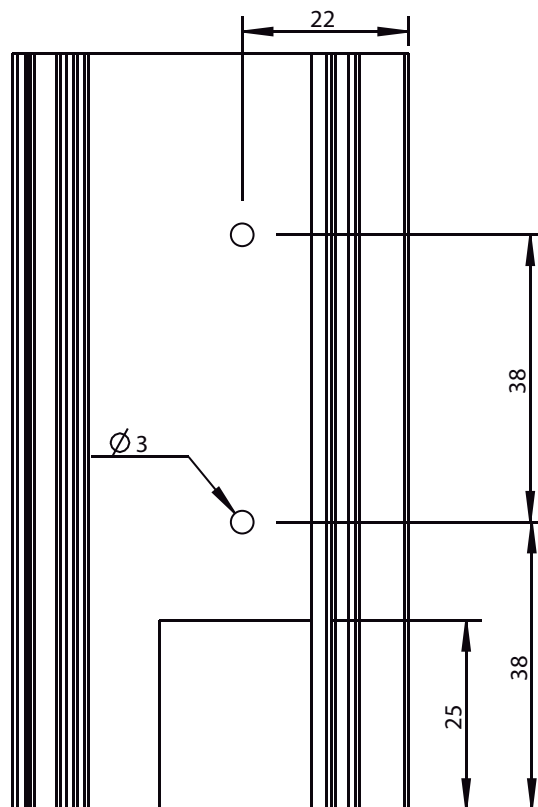
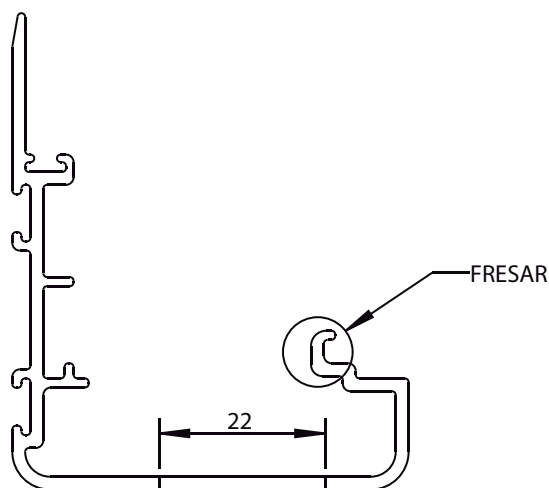
NOTA: MUY IMPORTANTE LIMITAR CARRERA PUNZON SEGUN ESQUEMA DE ABAJO



CONJUNTO 05: CLIP 7936

POK ALTEZZA RV 07/2016

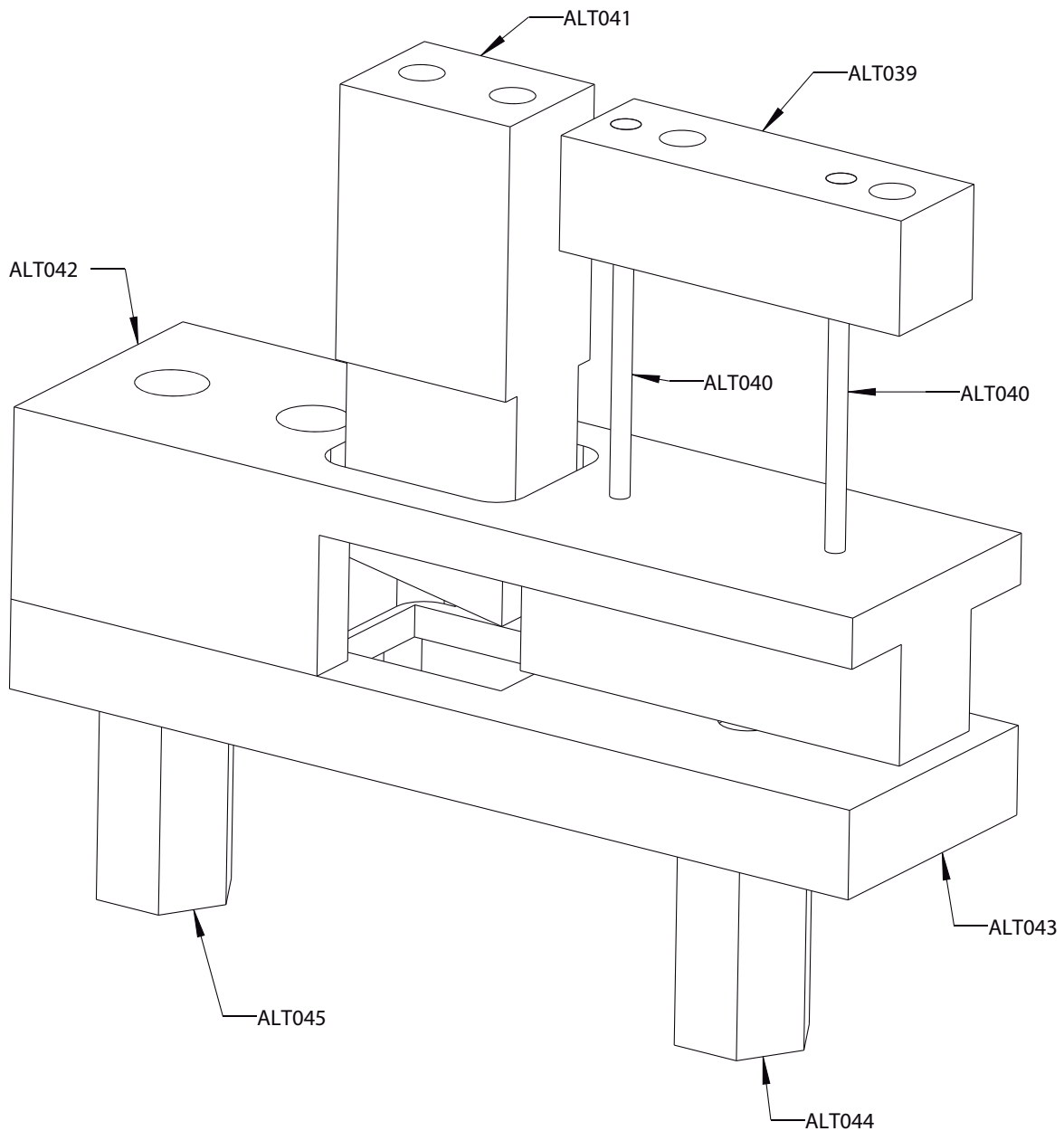
NOTA: MUY IMPORTANTE LIMITAR CARRERA PUNZÓN SEGUN ESQUEMA DE ABAJO



CONJUNTO 05: CLIP 7936

POK ALTEZZA RV 07/2016

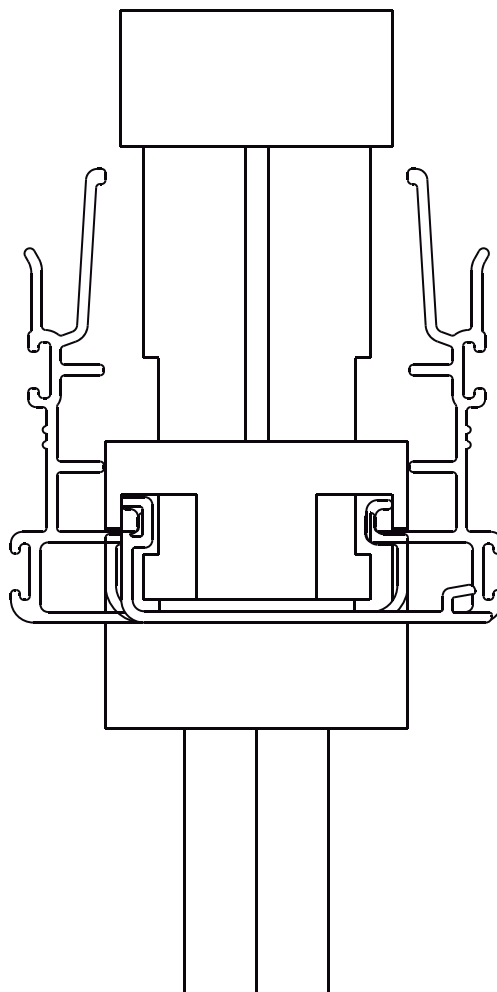
CODIGOS DE PIEZAS



CONJUNTO 06: CLIP 7998

POK ALTEZZA RV 07/2016

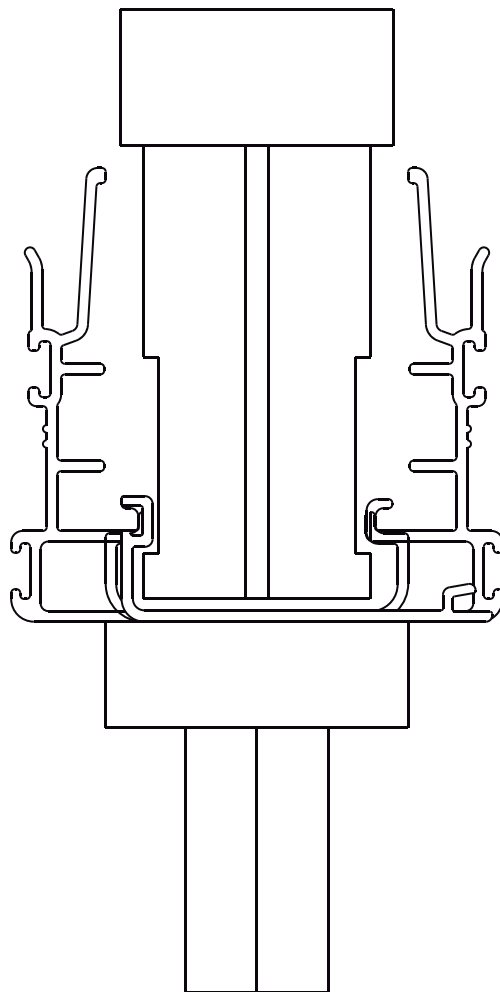
NOTA : MUY IMPORTANTE REGULAR PUNZON SEGUN DIBUJO .
TAMBIEN MECANIZA CLIP RPT



CONJUNTO 06: CLIP 7998

POK ALTEZZA RV 07/2016

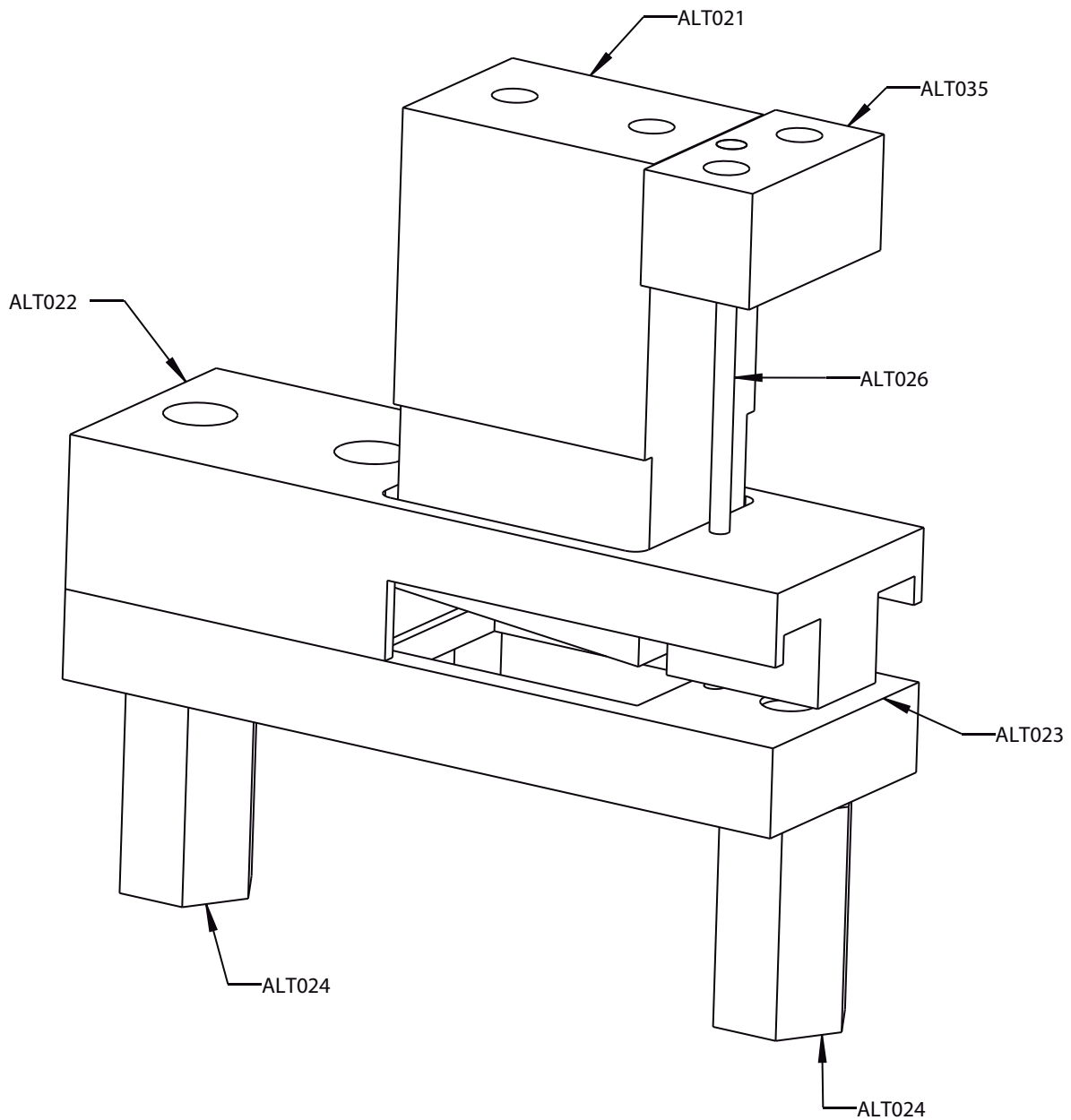
NOTA : MUY IMPORTANTE REGULAR PUNZON SEGUN DIBUJO .
TAMBIEN MECANIZA CLIP RPT



CONJUNTO 06: CLIP 7998

POK ALTEZZA RV 07/2016

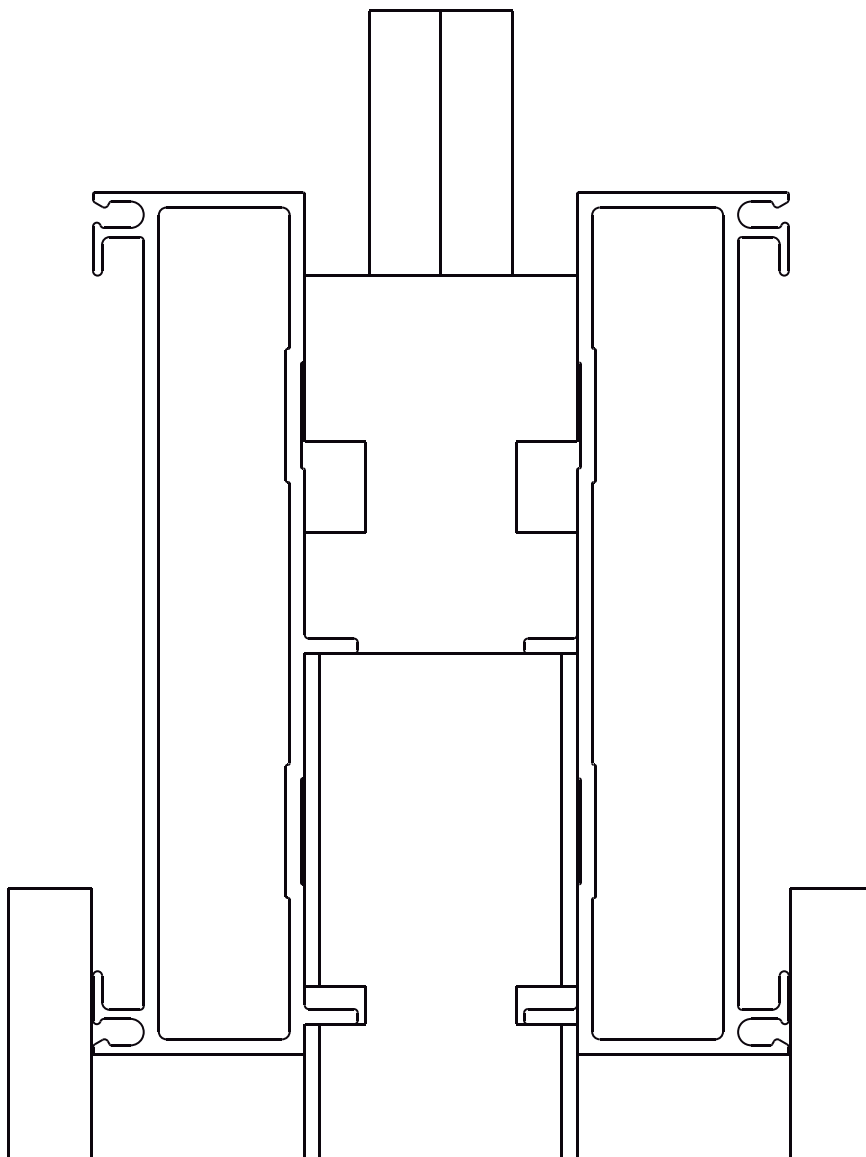
CODIGOS DE PIEZAS



CONJUNTO 07: DESPUNTE ALETAS JAMBA 7938

POK ALTEZZA RV 07/2016

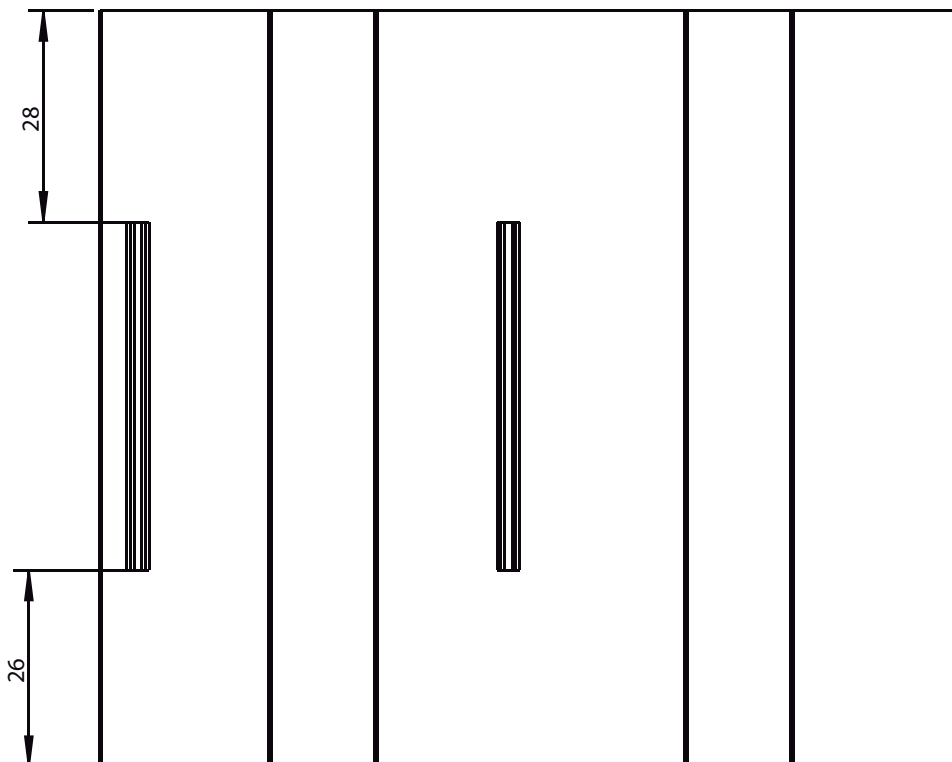
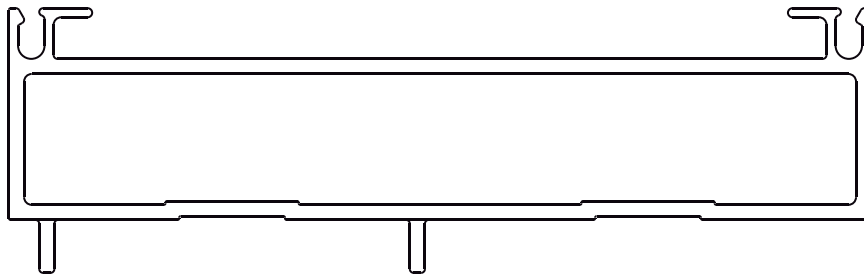
NOTA : PRIMERO DESPUNTAR ALETAS Y LUEGOR IR A CONJ01



CONJUNTO 07: DESPUNTE ALETAS JAMBA 7938

POK ALTEZZA RV 07/2016

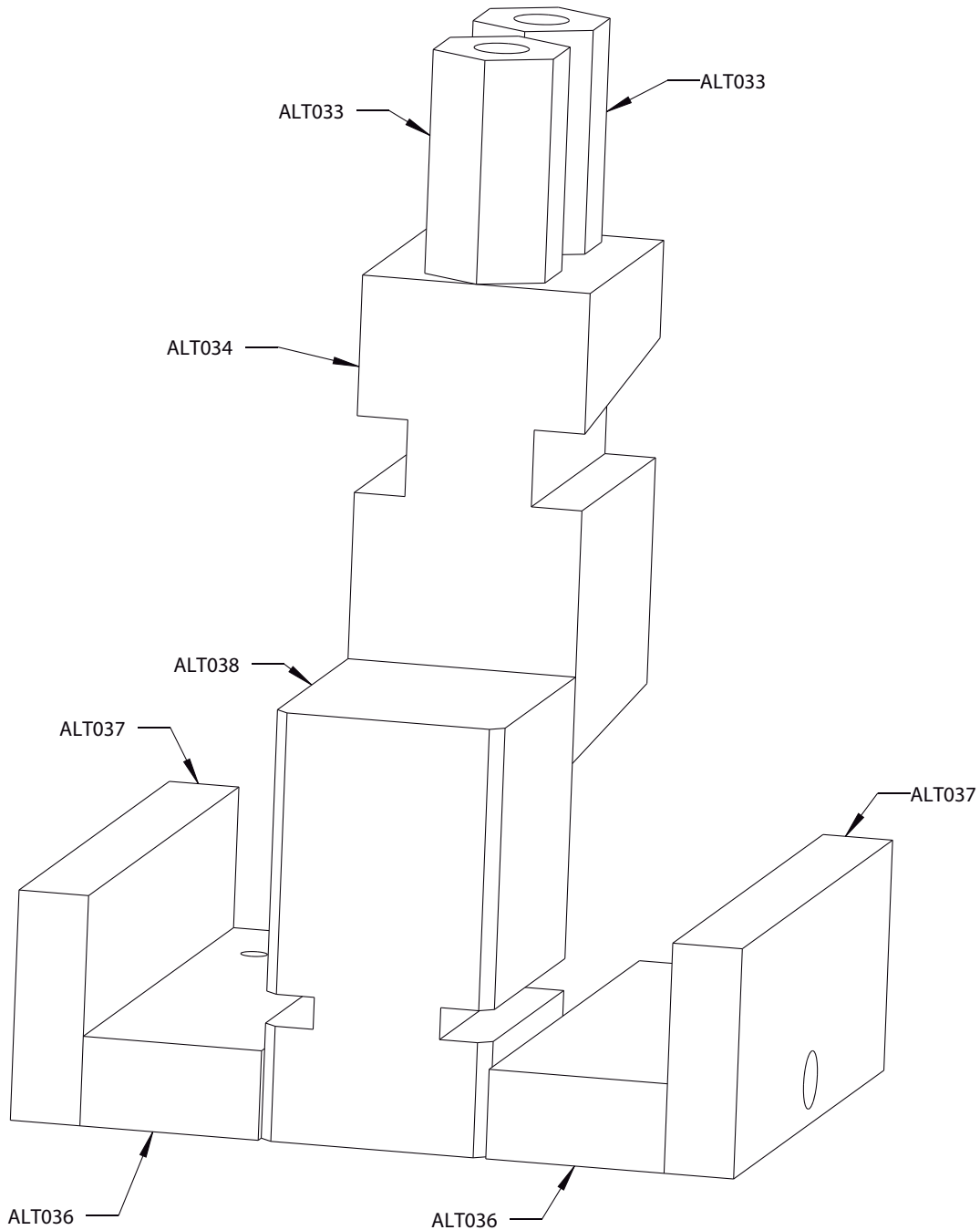
NOTA : PRIMERO DESPUNTAR ALETAS Y LUEGOR IR A CONJ01

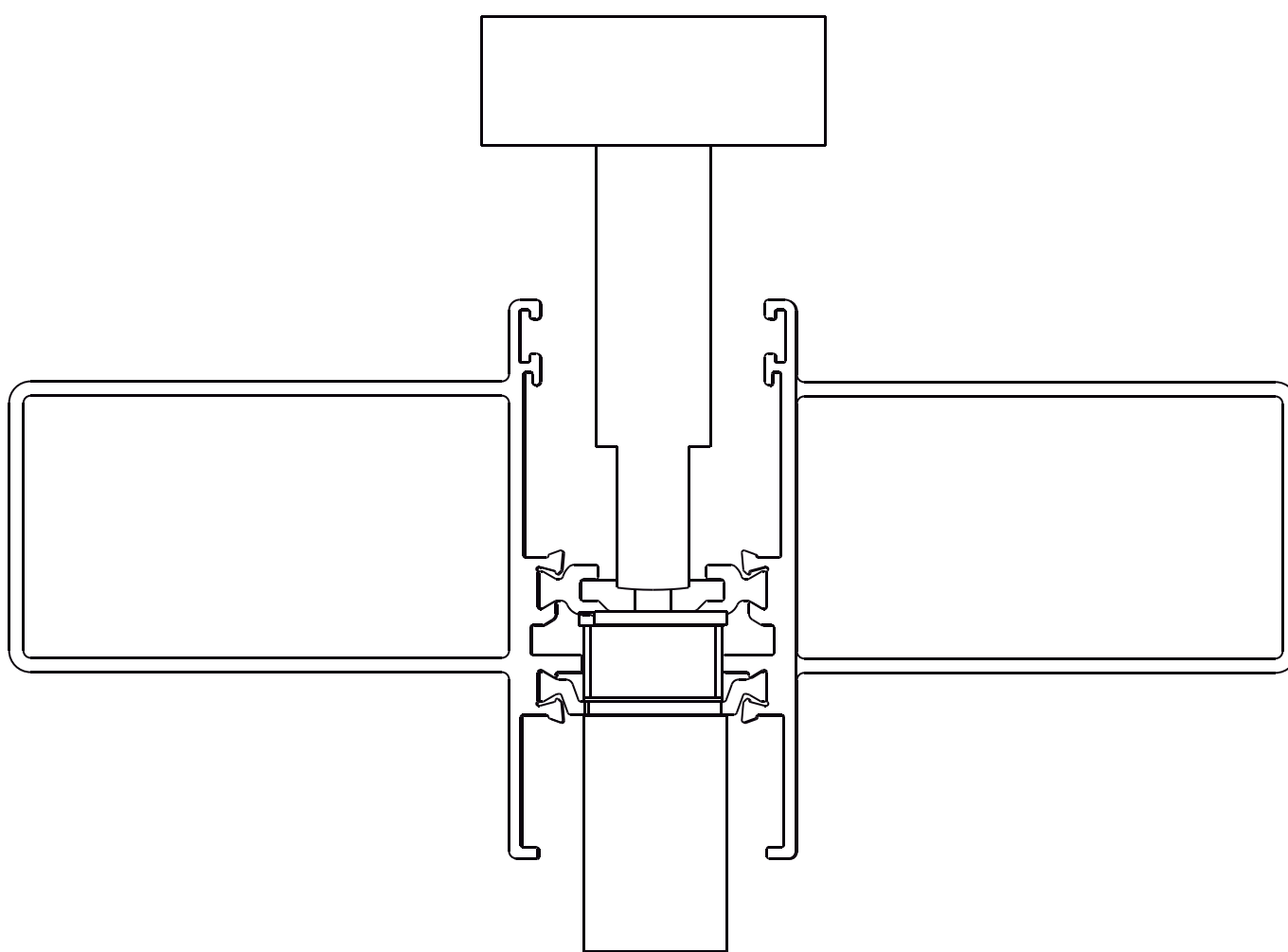


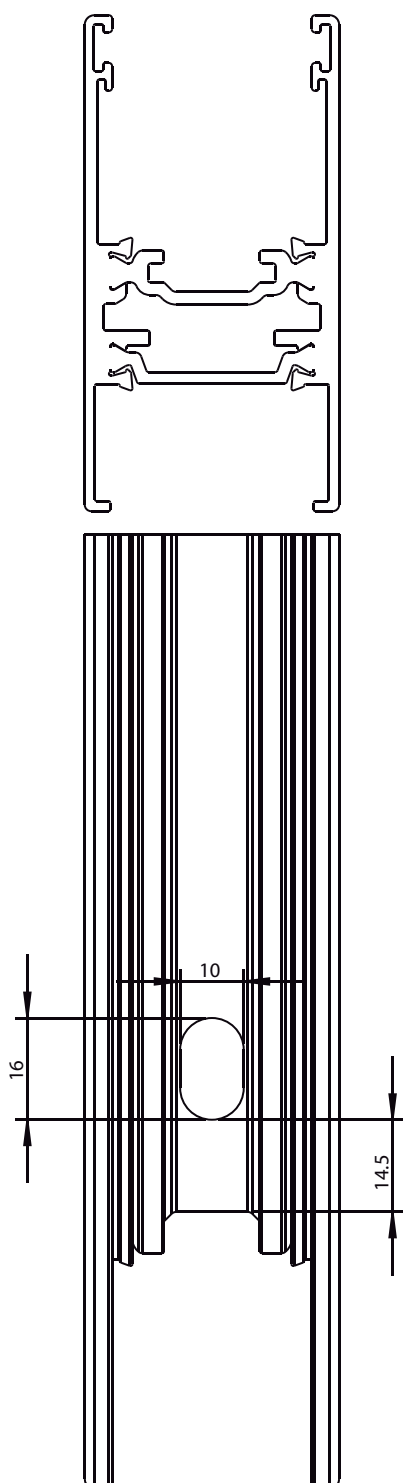
CONJUNTO 07: DESPUNTE ALETAS JAMBA 7938

POK ALTEZZA RV 07/2016

CODIGOS DE PIEZAS



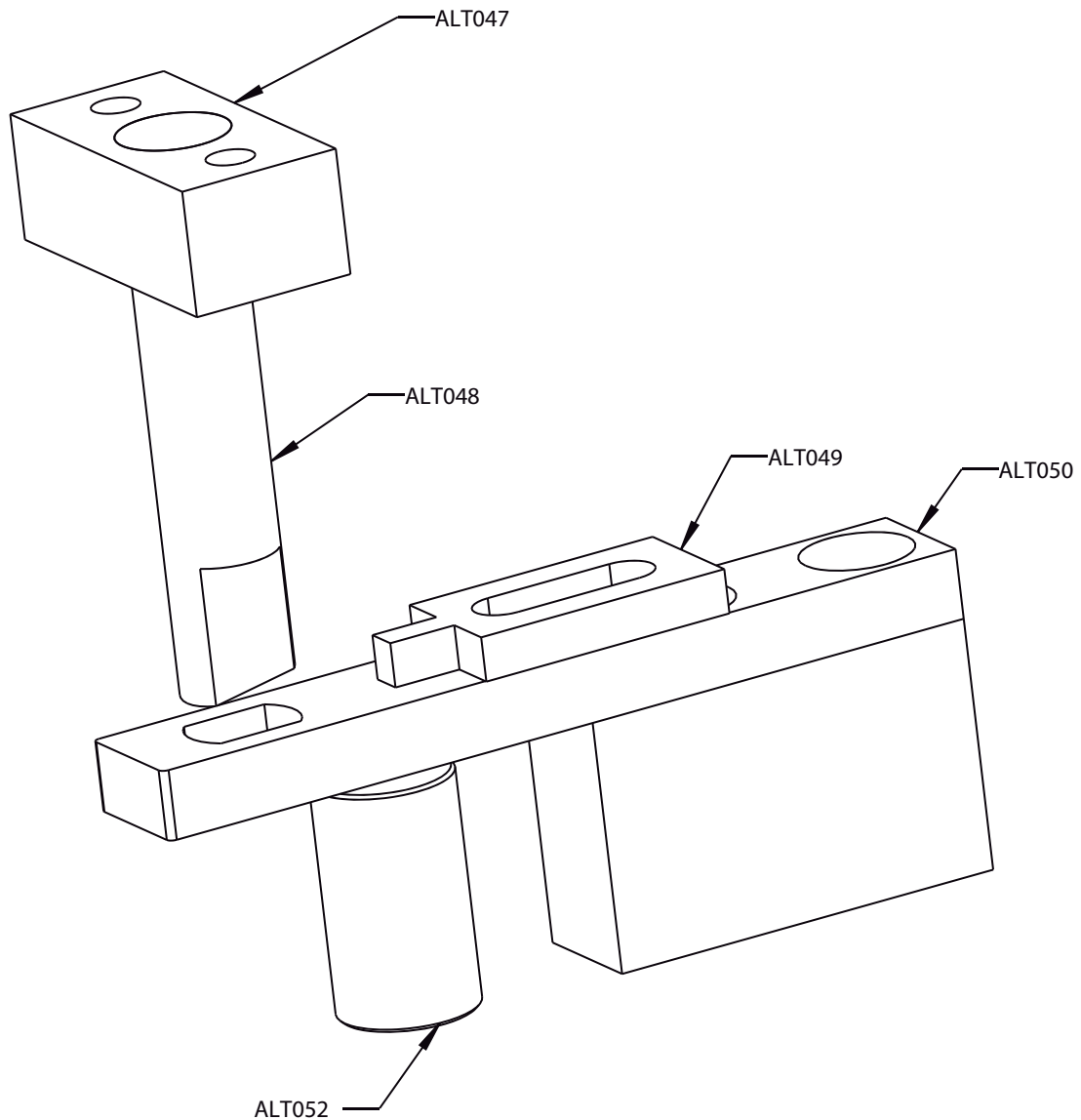


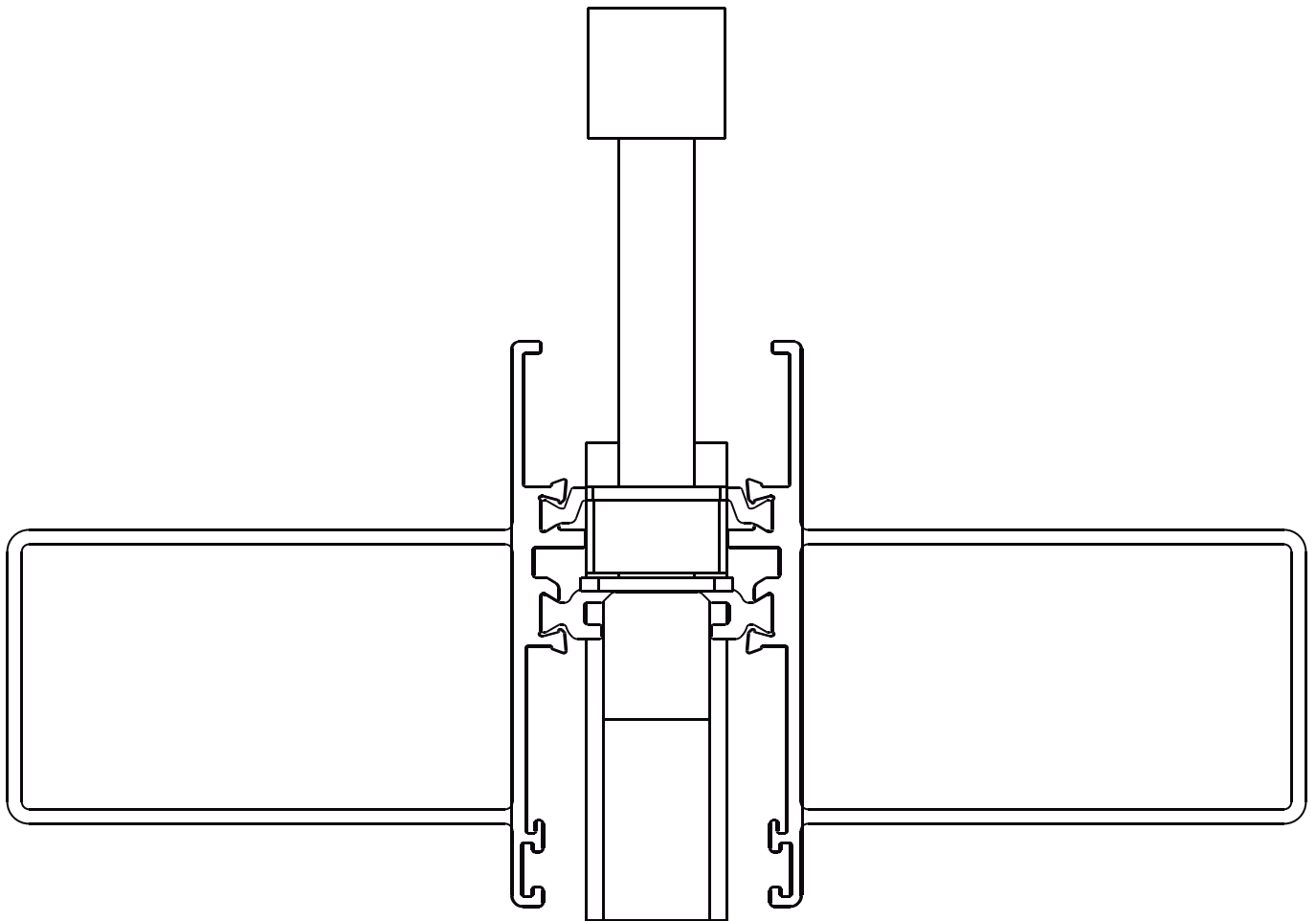


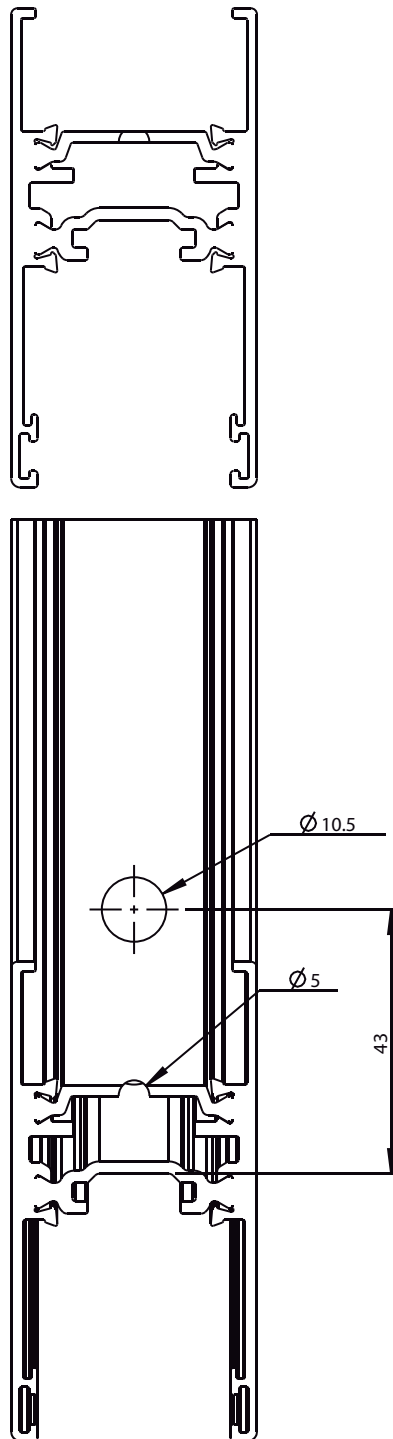
CONJUNTO 08: RPT

POK ALTEZZA RV 07/2016

PIEZAS CON CODIGO



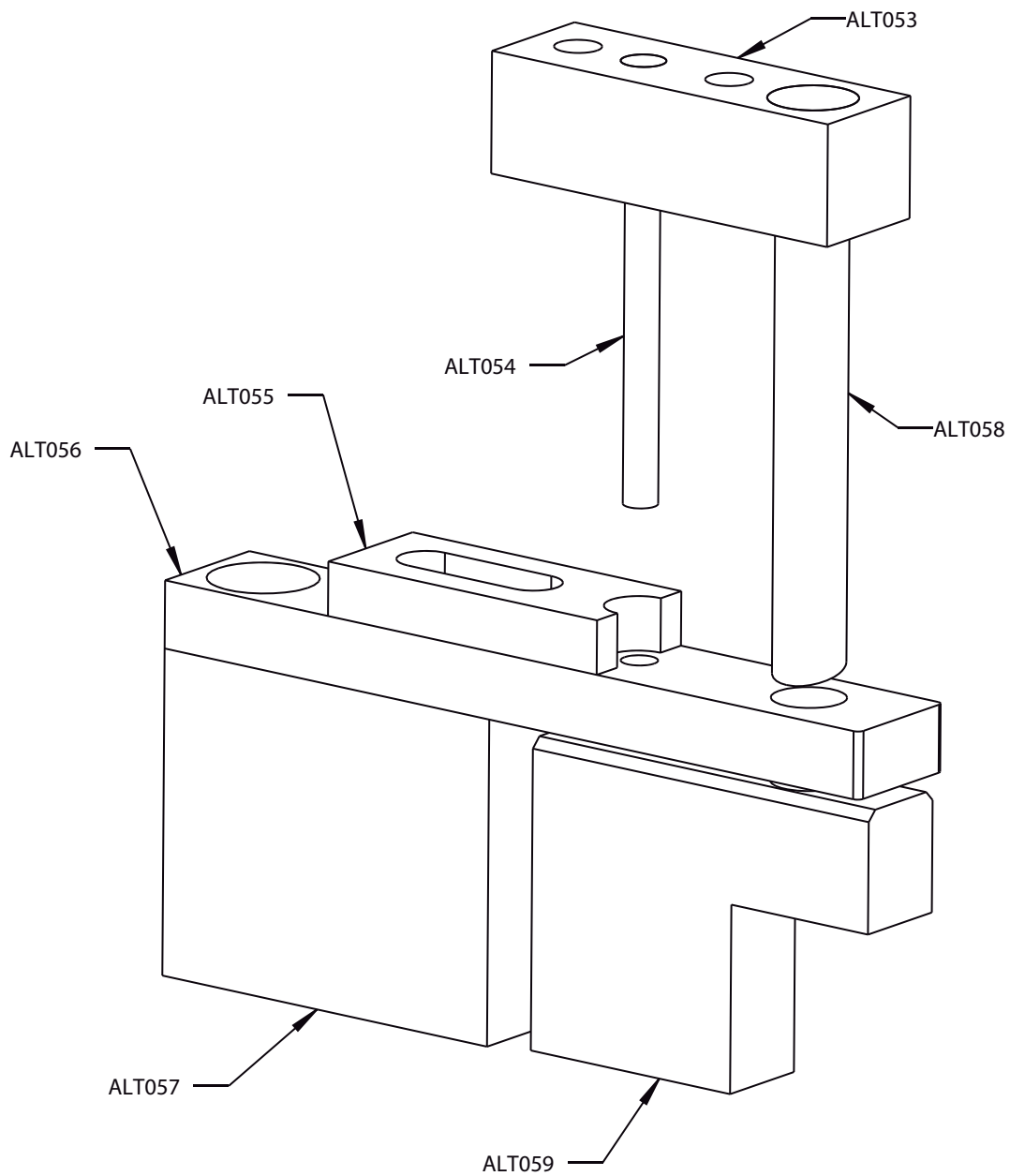




CONJUNTO 09: HOJA RPT

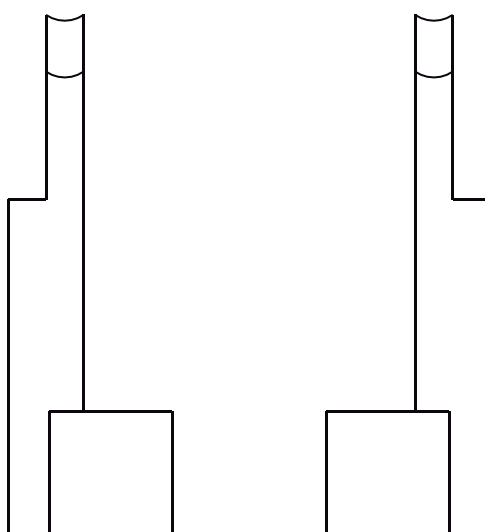
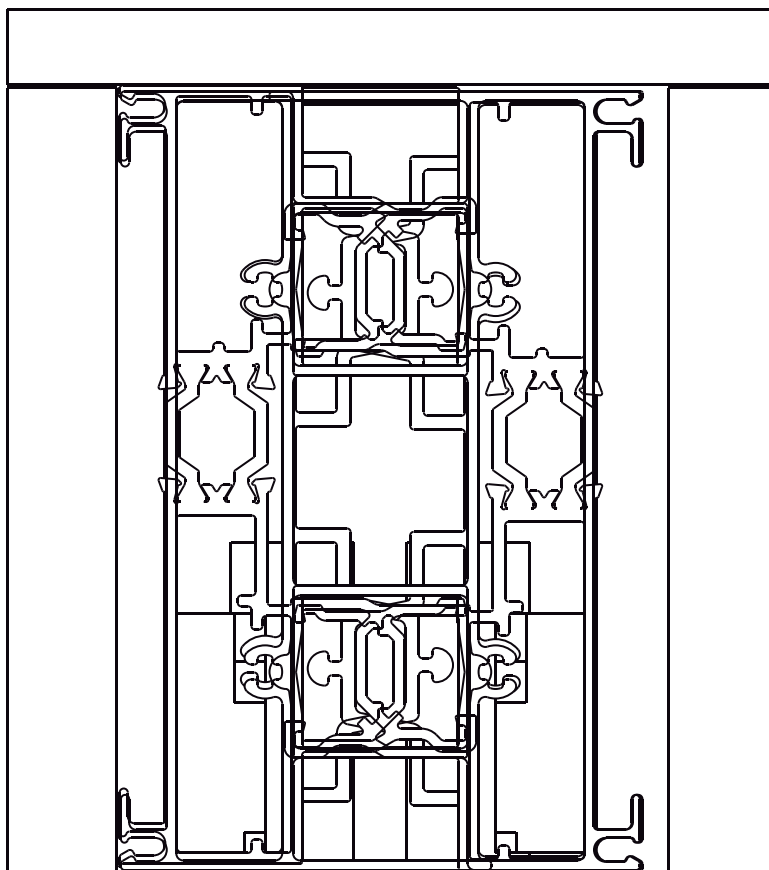
POK ALTEZZA RV 07/2016

PIEZAS CON CODIGO



CONJUNTO 10: CAJA DE AGUA

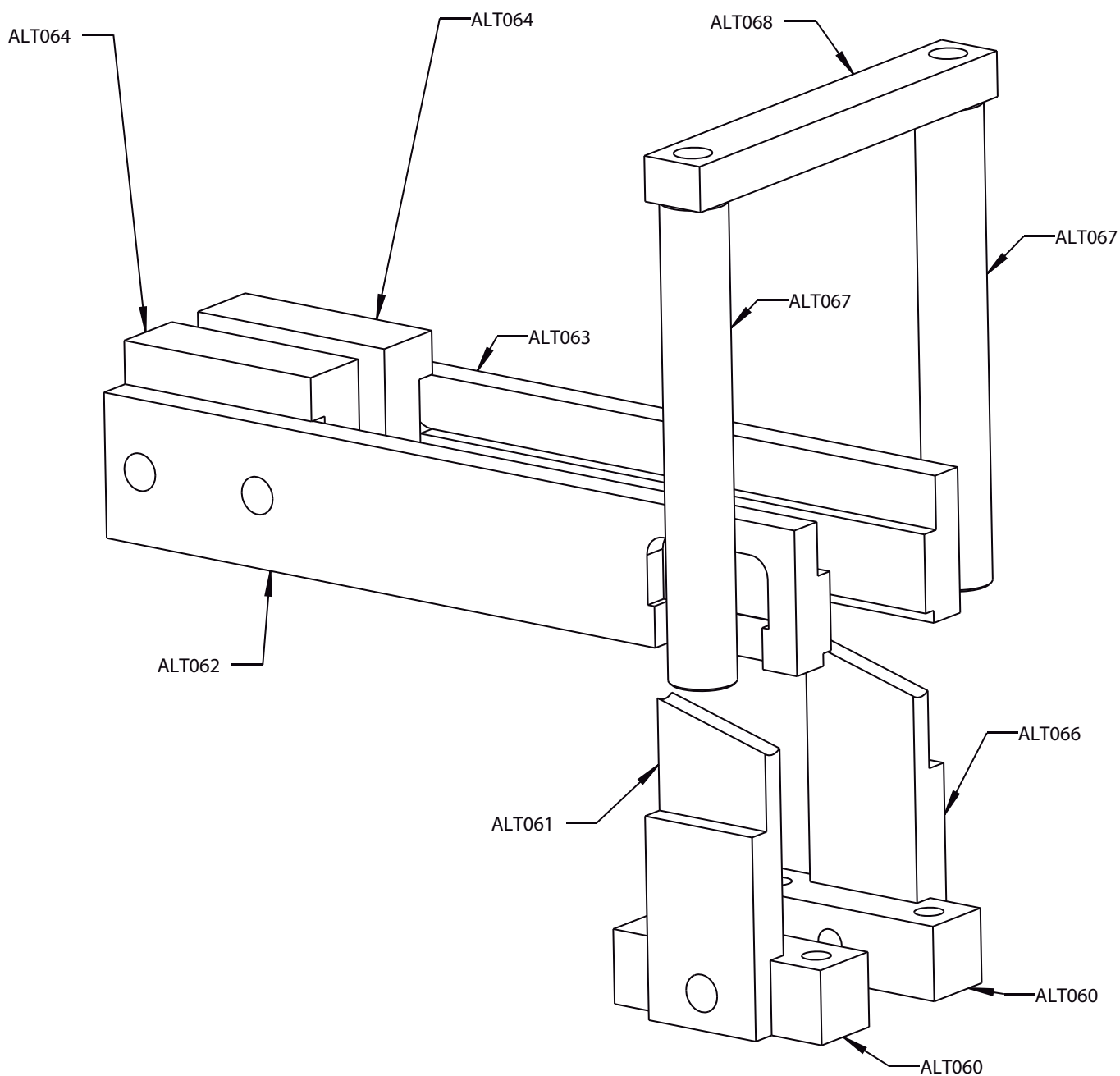
POK ALTEZZA RV 07/2016



CONJUNTO 10: CAJA DE AGUA

POK ALTEZZA RV 07/2016

PIEZAS CON CODIGO





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



OK INDUSTRIAL SRL

EQUIPAMIENTO INTEGRAL PARA CARPINTERIAS DE ALUMINIO Y PVC



Management
System
ISO 9001:2008

www.tuv.com
ID 9108624322

Nos complace informar que en Mayo 2015 hemos certificado a nuestra empresa en las normas de calidad internacionales ISO 9001:2008 con la certificadora TÜV Rheinland.

ventas@okindustrial.com.ar
www.okindustrial.com.ar

Atención Personalizada y Show Room

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