

OK INDUSTRIAL

EQUIPAMIENTO INTEGRAL PARA CARPINTERIAS DE ALUMINIO Y PVC



PRENSA NEUMÁTICA POK PYC

POSTIGÓN Y CORTINA

CÓDIGO
200013

MÁQUINA DISEÑADA PARA QUE EL PEQUEÑO Y MEDIANO TALLER PUEDA TROQUELAR LOS PERFILES DE CORTINA Y/O POSTIGÓN ÉL MISMO SIN NECESIDAD DE TERCERIZAR EL TRABAJO.



MANUAL
DE USUARIO



Management System
ISO 9001:2015

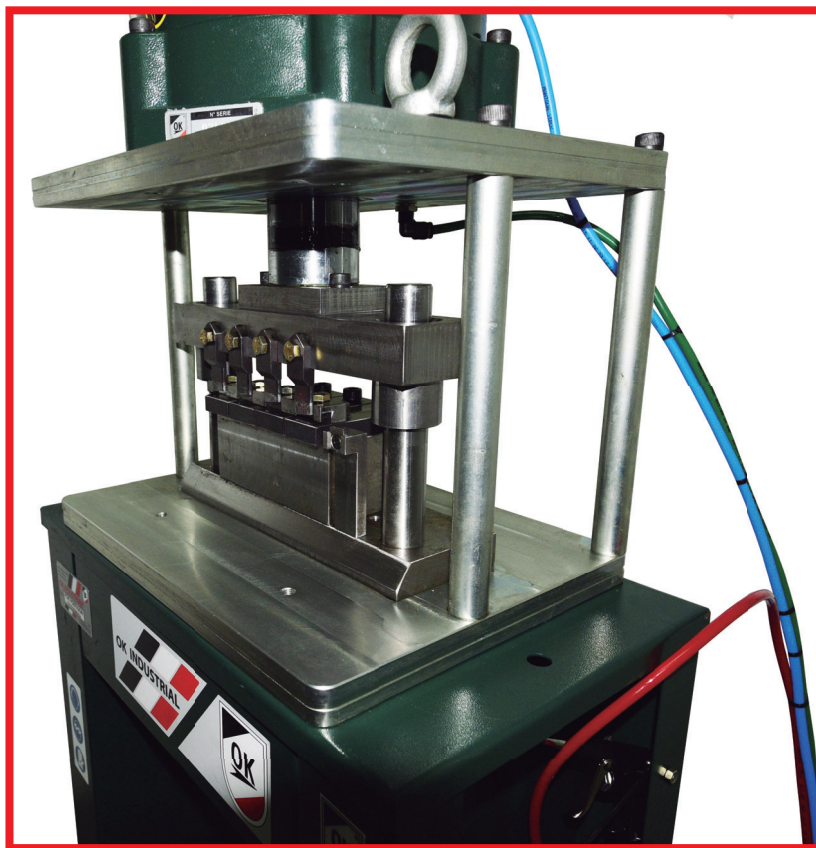
www.tuv.com
ID 9108624322

POK CYP RV 10/2018

Conceptos Generales

POK CYP RV 10/2018

- TROQUELADO DE VENTILACIÓN EN TABLILLAS DE CORTINA DE ENROLLAR O DE POSTIGÓN
- 4 (CUATRO) PERFORACIONES SIMULTÁNEAS
- ACCIONAMIENTO POR PEDAL
- MATRICES PARA CORTINA O POSTIGÓN FÁCILMENTE INTERCAMBIABLES
- MATRIZ INCLUIDA A ELECCIÓN: CORTINA O POSTIGÓN
- CON BASE DE APOYO.



~ Puesto de Trabajo



Se aconseja la utilización de guantes para la protección de virutas ó revarbas, resultado de los cortes efectuados.

Para la protección personal del operario se sugiere que éste utilice guantes, anteojos, protección auricular y casco para prevenir accidentes en el área de trabajo.



Conceptos Generales

POK CYP RV 10/2018

~ A quien está destinado

El presente manual esta destinado al operario responsable de la máquina de uso y mantenimiento.

~ Finalidad del Manual

El manual explica el funcionamiento de la máquina y características técnicas básicas a tener en cuenta durante su utilización.

~ Límite de Utilización

El presente manual es válido para el código de ésta máquina y no otras similares.

~ Respeto a la Legislación Laboral

La máquina deberá ser operada utilizando todos los elementos obligatorios para prevenir accidentes de trabajo. Los mismos quedan sujetos a la responsabilidad del cliente.

~ Conservación del Manual

El manual es considerado parte íntegra de la máquina y deberá ser conservado en buen estado hasta el desuso de la misma. Deberá ser conservado en un lugar sin humedad y al reparo de los rayos del sol y a disposición del operario de la máquina

~ Cómo solicitar una copia más del manual

En el caso de deterioro del original se podrá solicitar una copia directamente a la fabrica, por mail, por teléfono ó por descarga de nuestra página oficial en formato pdf.

~ Información para el Operario

- a)** El fabricante se reserva el derecho de modificar sin previo aviso, los modelos de las máquinas y los manuales correspondientes a las mismas.
- b)** Las características de los materiales pueden ser modificadas sin previo aviso en función a mejoras del producto.
- c)** En el caso de re-vender (2da mano) una máquina deberán informarle a OK INDUSTRIAL la dirección del nuevo propietario para facilitarle el envío del correspondiente manual o su actualización.
- d)** Para más información es posible contactar con el Servicio de Asistencia Técnica.
- e)** El fabricante queda excluido de responsabilidad en el caso de:
 - Uso inapropiado
 - Uso por parte de personal no autorizado
 - Mal uso en cuanto a lo indicado en este manual
 - Uso contrario a la Normativa y legislación vigente
 - Mala alimentación eléctrica y neumática
 - Exceder en uso y forma a la capacidad de la máquina.

Manipulación / Instalación

POK CYP RV 10/2018

- Para el traslado o movimiento en carga de las máquinas se utilizan carros electricos o manuales y personal idóneo para su correcta manipulación. El envío de máquinas por Transporte, son embaladas en madera o cajas y ensunchadas con el más estricto control para que la misma llegue a destino protegido por posibles golpes y otros factores climáticos.

- Lea atentamente los ítems de la garantía. No se aceptan reclamos basados en usos inapropiados de la máquina. Solo respondemos a reclamos de índole material o fallas de producción que se reflejan en la descripción que el cliente nos realiza. Además de realizarle a la "pieza fallada" un control para verificar su origen.

~ Manipulación

La máquina (descrita en éste manual) es entregada con protección de stretch en caso de retirarla personalmente de nuestro local. Si el cliente por alguna razón requiere de su embalaje, necesitamos su confirmación 94hs antes de retirarla de nuestro local.

Para el envío por Transporte de Carga es embalada correctamente en madera y stretch o caja para evitar posibles golpes durante su traslado.

Una vez retirado el embalaje, solo manipular la máquina con carros apropiados para su peso y tamaño.



~ Instalación

- **Posicionamiento:** Antes de ubicar la máquina, chequear y nivelar la superficie. Buscar un lugar amplio con buena iluminación natural o artificial.

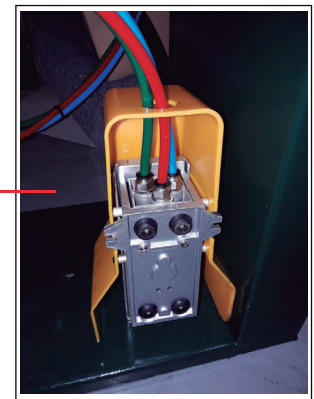
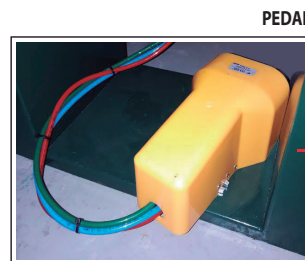
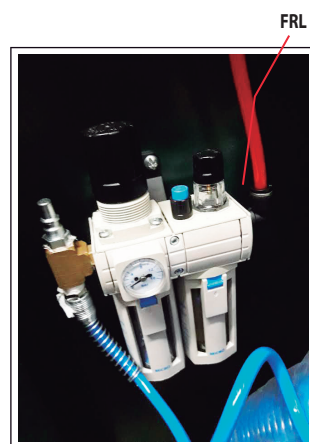
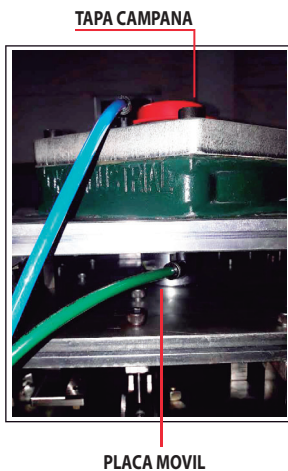
La máquina deberá estar en una superficie plana, horizontal, estable y de suelo firme. Dentro de lo posible, fijada al suelo para evitar movimientos durante la actividad de mecanizado.

No olvidar que la manipulación de perfiles dentro de una carpintería es de mayor cuidado para evitar rayones y golpes en los mismos. Se aconseja, colocar la máquina en una zona con espacio suficiente para el movimiento del material a trabajar. Además de sugerirle, acomodar los perfiles en carros estanterías con ruedas que acompañan los mismos durante todos los procesos de fabricación de aberturas.

INSTRUCTIVO CONEXIÓN NEUMÁTICA

POK CYP RV 10/2018

AZUL: PEDAL CONEXION B- A TAPA CAMPANA
ROJO: PEDAL CONEXION P- A FRL
VERDE: PEDAL CONEXION A - A PLACA MOVIL



~ Usos no permitidos

La máquina no está diseñada para trabajos no descriptos en éste manual.

No modificar por ningún motivo partes de la máquina para adaptar otros dispositivos. En caso de mal funcionamiento por alteraciones o modificaciones en la maquina, la Empresa no se responsabiliza de las consecuencias.

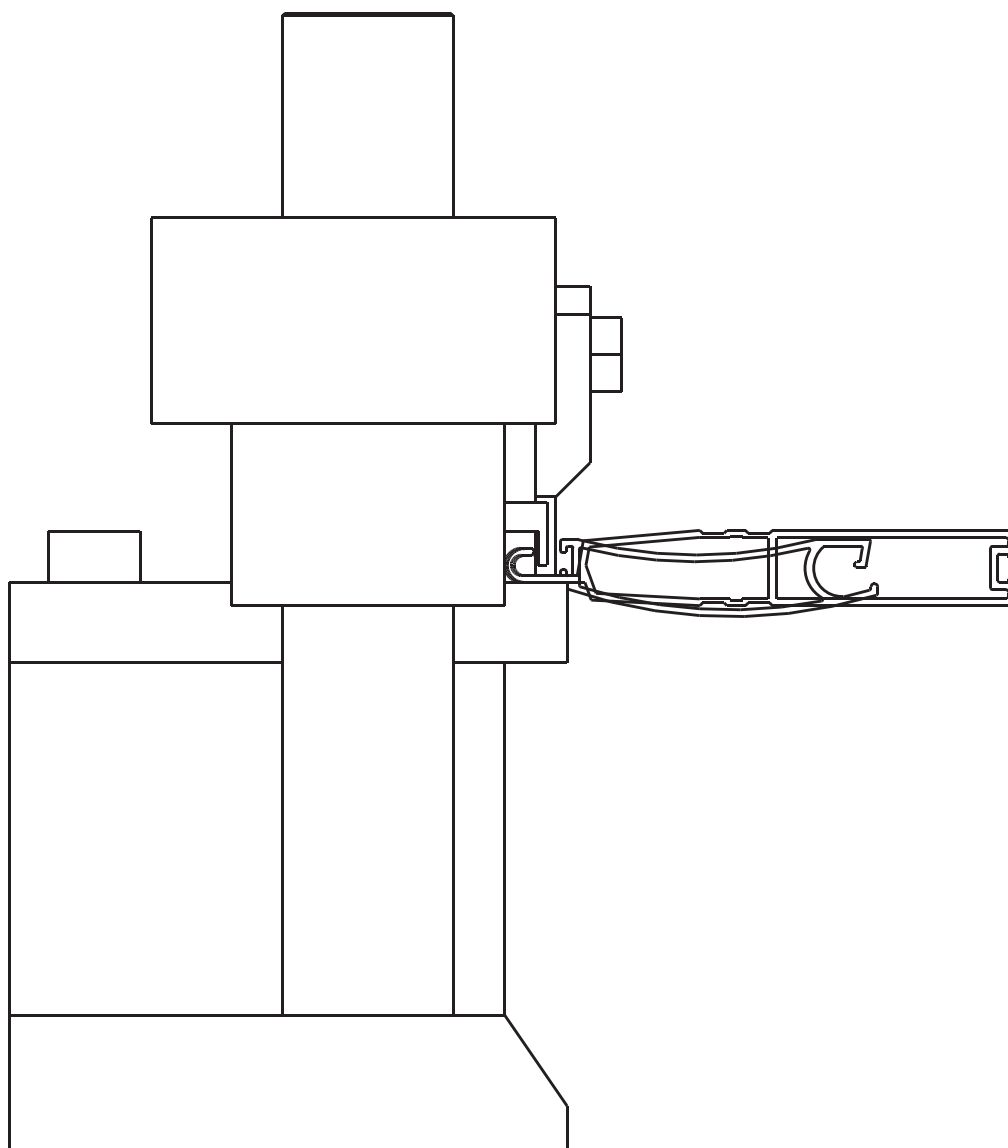
Eventuales modificaciones deberán de ser autorizadas por OK INDUSTRIAL SRL.

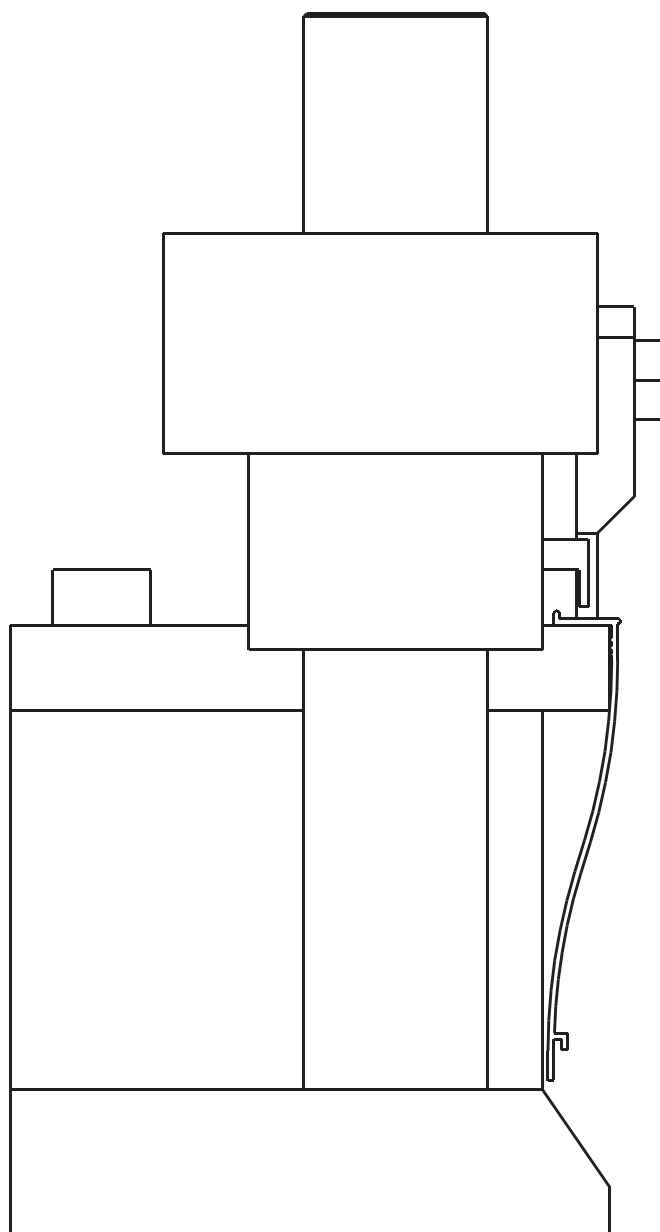
~ Accesorios que incluyen la Maquina

- 1 (un) kit neumático -colocado en la máquina-
- 1 (una) matriz ya sea de postigón ó cortina.
- 1 (una) base de apoyo

MUY IMPORTANTE

- Elegir un lugar bien iluminado y amplio para su instalación definitiva.
- Nivelar el piso y sujetar la máquina al piso mediante los agujeros que tiene la misma en la parte inferior de la base de apoyo. Se aconseja realizar ésto para evitar fallas en el mecanizado.

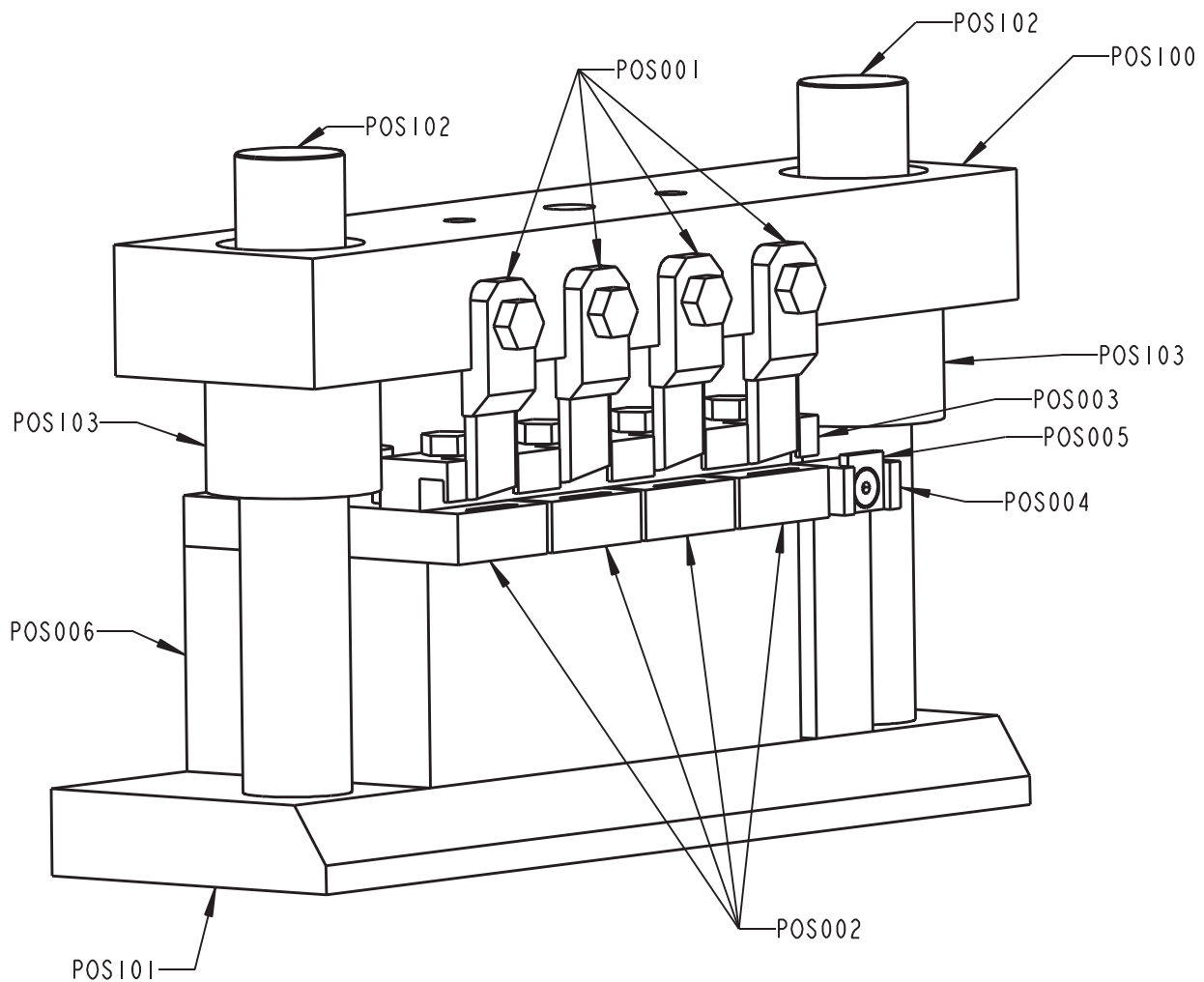




PIEZAS CODIFICADAS MATRIZ POSTIGÓN (STD)

POK CYP RV 10/2018

-SI NECESITA PIEZAS DE LA MATRIZ CORTINA DE ENROLLAR, UTILICE EL MISMO CÓDIGO PERO AVISE AL VENDEDOR AL MOMENTO DE REALIZAR EL PEDIDO PORQUE DEBEMOS RECTIFICAR LA PIEZA-.





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