

OK INDUSTRIAL

Líder Nacional en la Fabricación de Máquinas Herramienta
para Carpinterías de Aluminio y PVC



POK MASS R60-45

PRENSA NEUMÁTICA



MANUAL TÉCNICO



Producto Argentino

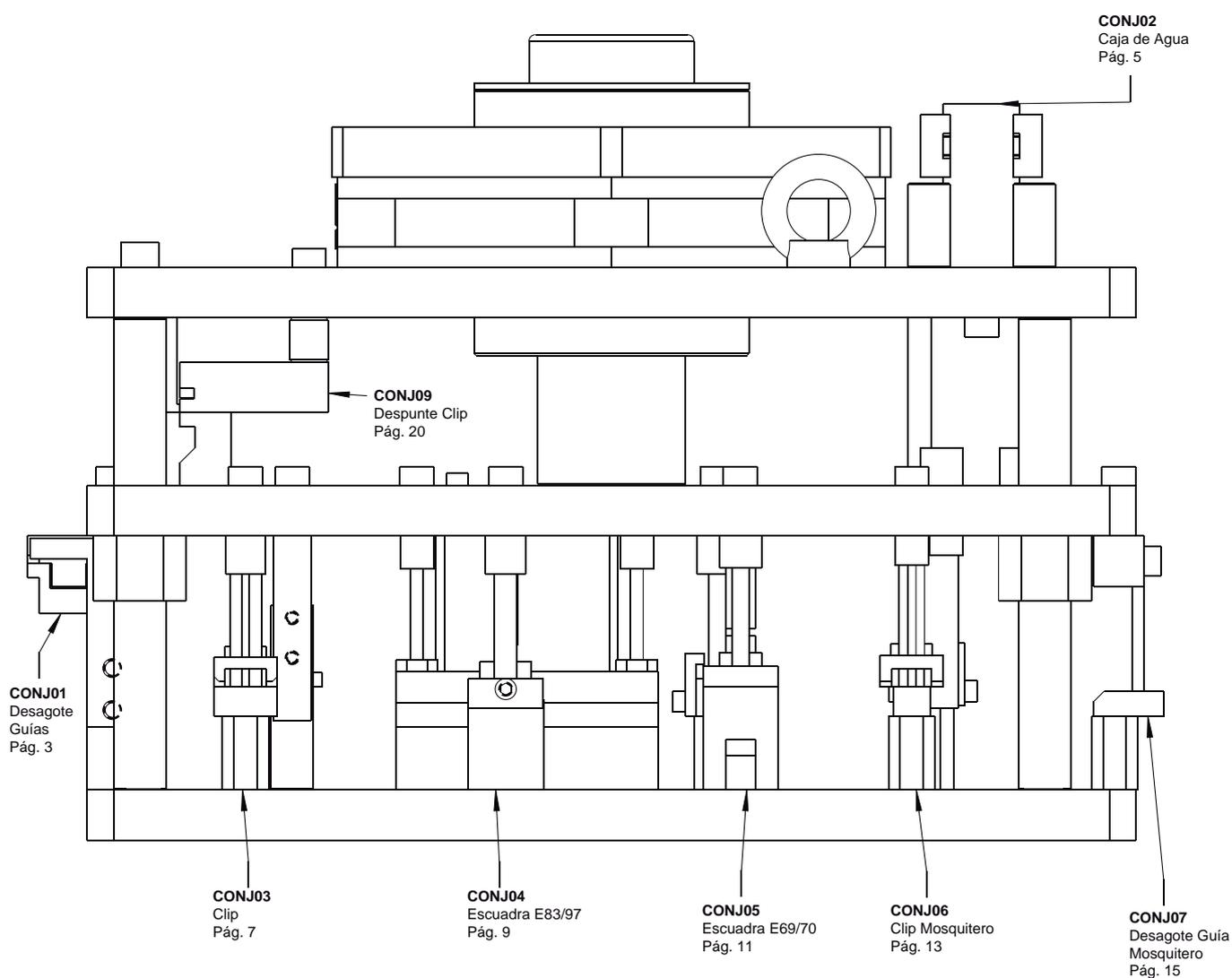
(54-11) 4738-2500
info@okindustrial.com.ar
www.okindustrial.com.ar

Página 01/28

Los datos, descripciones y las imágenes de los productos en éste folleto pueden ser modificados sin previo aviso. Las fotos son meramente ilustrativas y carente de fuerza vinculante, no necesariamente representa la imagen del producto ofrecido; pueden variar en sus colores, accesorios o características técnicas. Queda Prohibida la reproducción total de éste folleto sin previa autorización de OK INDUSTRIAL.



MATRIZ DE FRENTE CON MECANIZADOS // PULMON MASS 2014



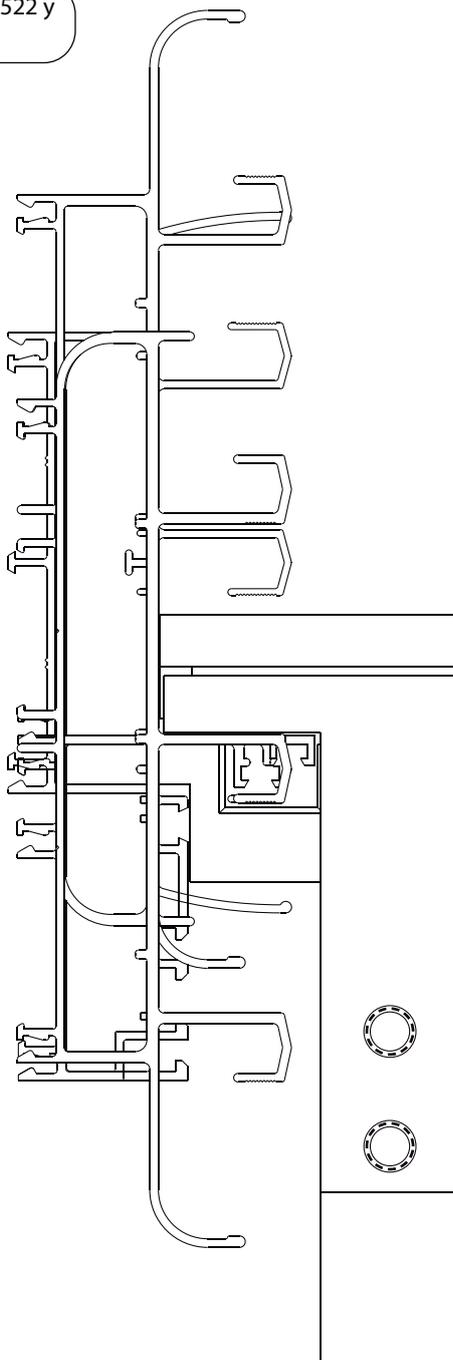
LINEA
POK MASS
R60-45



MATRIZ DE FRENTE

CONJUNTO 01 : DESAGOTE GUIAS

MECANIZA : PERFILES MT4021/4022/6520/6522 y
MT0284 DE ACTUAL CORRIDIZA A 45



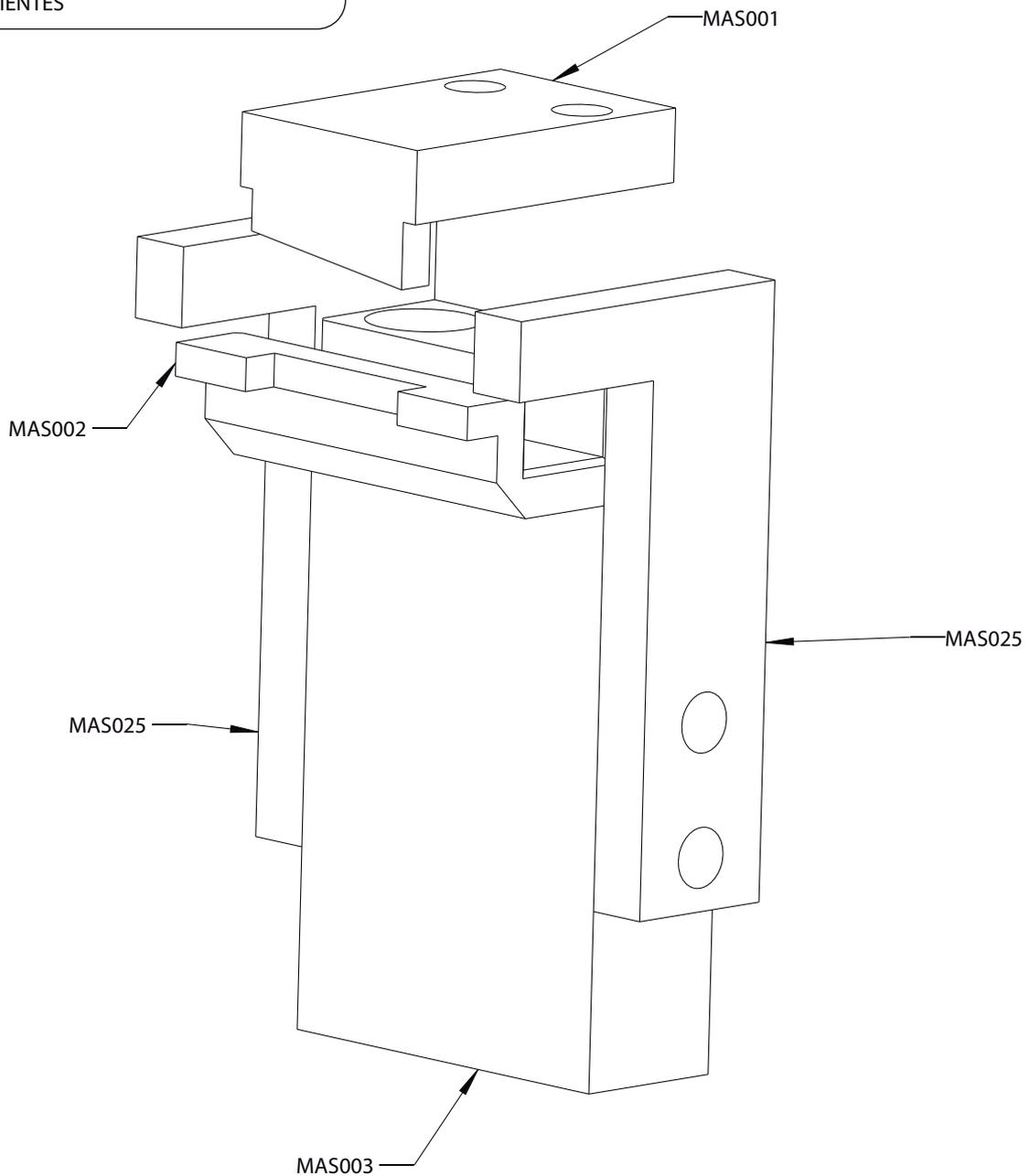
LINEA
POK MASS
R60-45



MATRIZ DE FRENTE

CONJUNTO 01 : DESAGOTE GUIAS

CONJUNTO COMPLETO CON LOS CODIGOS
CORRESPONDIENTES



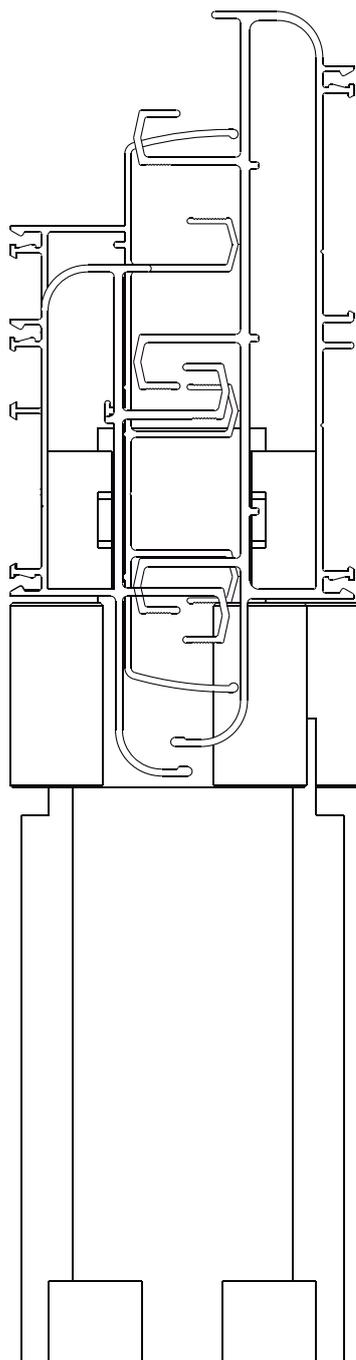
LINEA
POK MASS
R60-45



MATRIZ DE FRENTE

CONJUNTO 02 : CAJA DE AGUA

MECANIZA PERFILES MDT4021/4022
y MDT0284 DE ACTUAL CORRIDIZA A 45



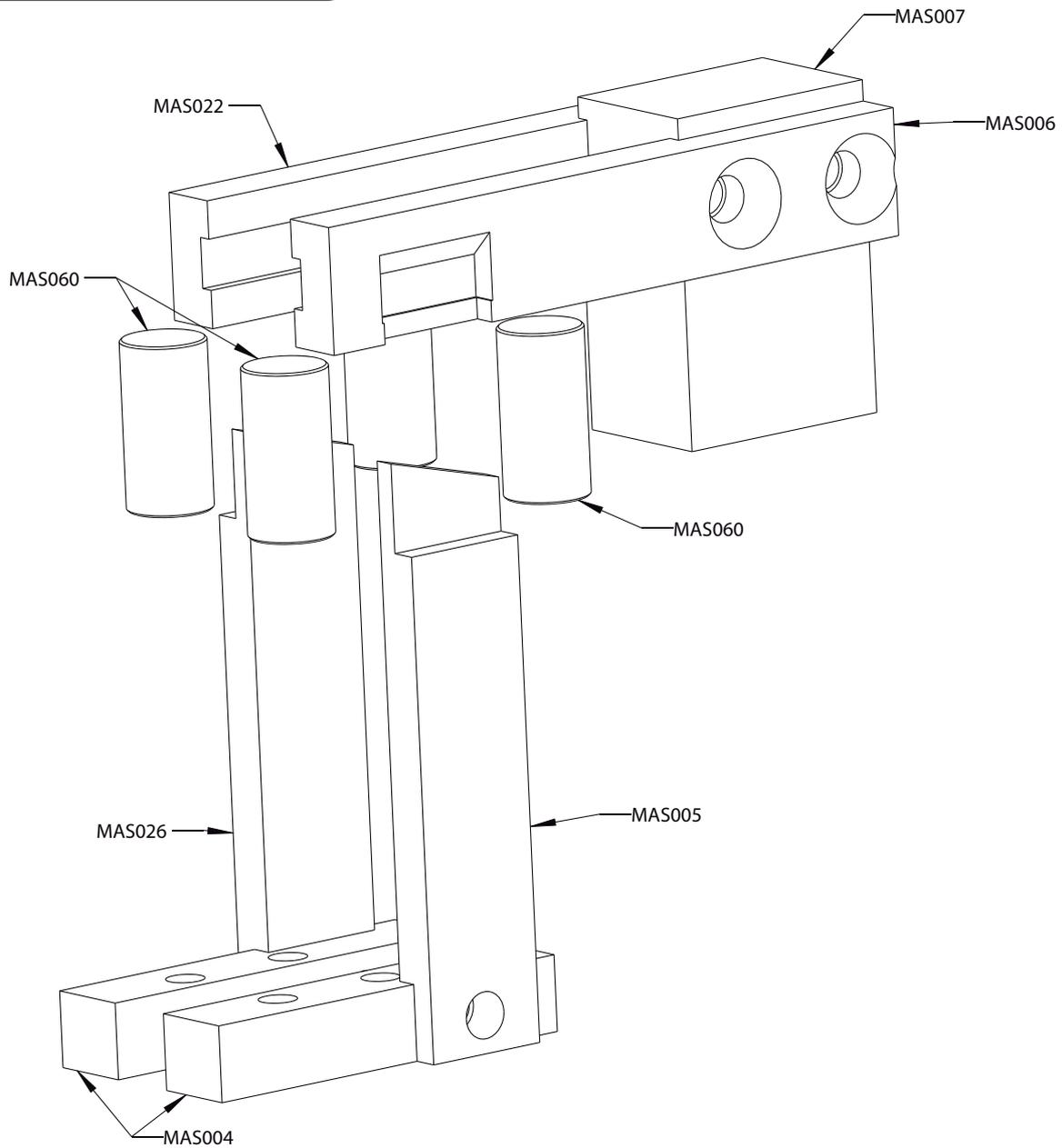
LINEA POK MASS R60-45



MATRIZ DE FRENTE

CONJUNTO 02 : CAJA DE AGUA

CONJUNTO COMPLETO CON LOS CODIGOS
CORRESPONDIENTES



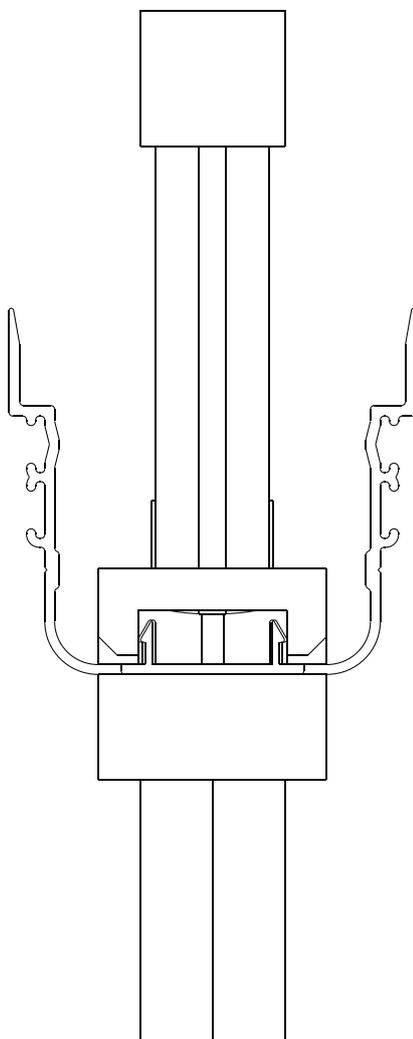
LINEA
POK MASS
R60-45



MATRIZ DE FRENTE

CONJUNTO 03 : CLIP

MECANIZA PERFIL MT4023

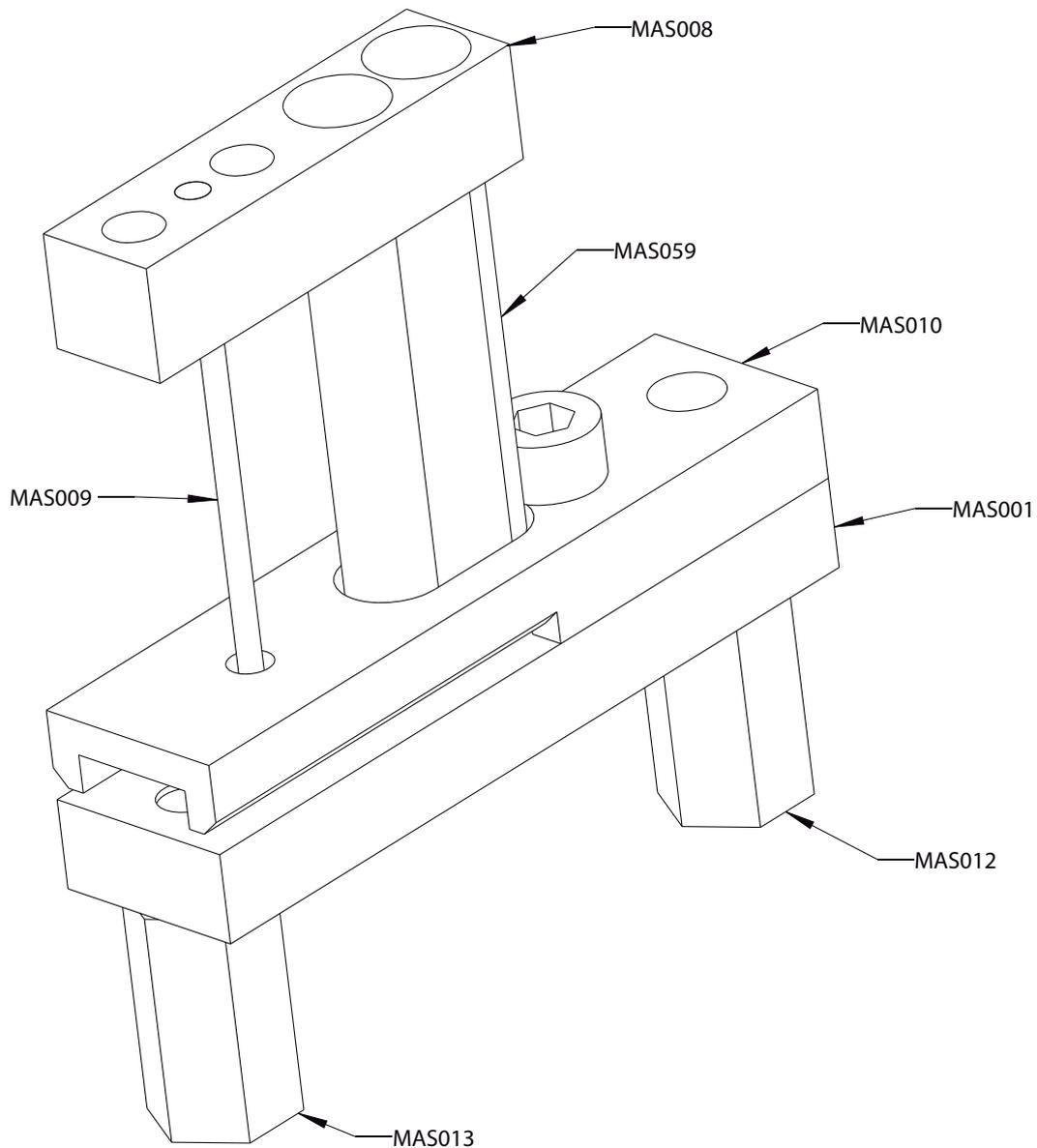




MATRIZ DE FRENTE

CONJUNTO 03 : CLIP

CONJUNTO COMPLETO CON LOS CODIGOS
CORRESPONDIENTES



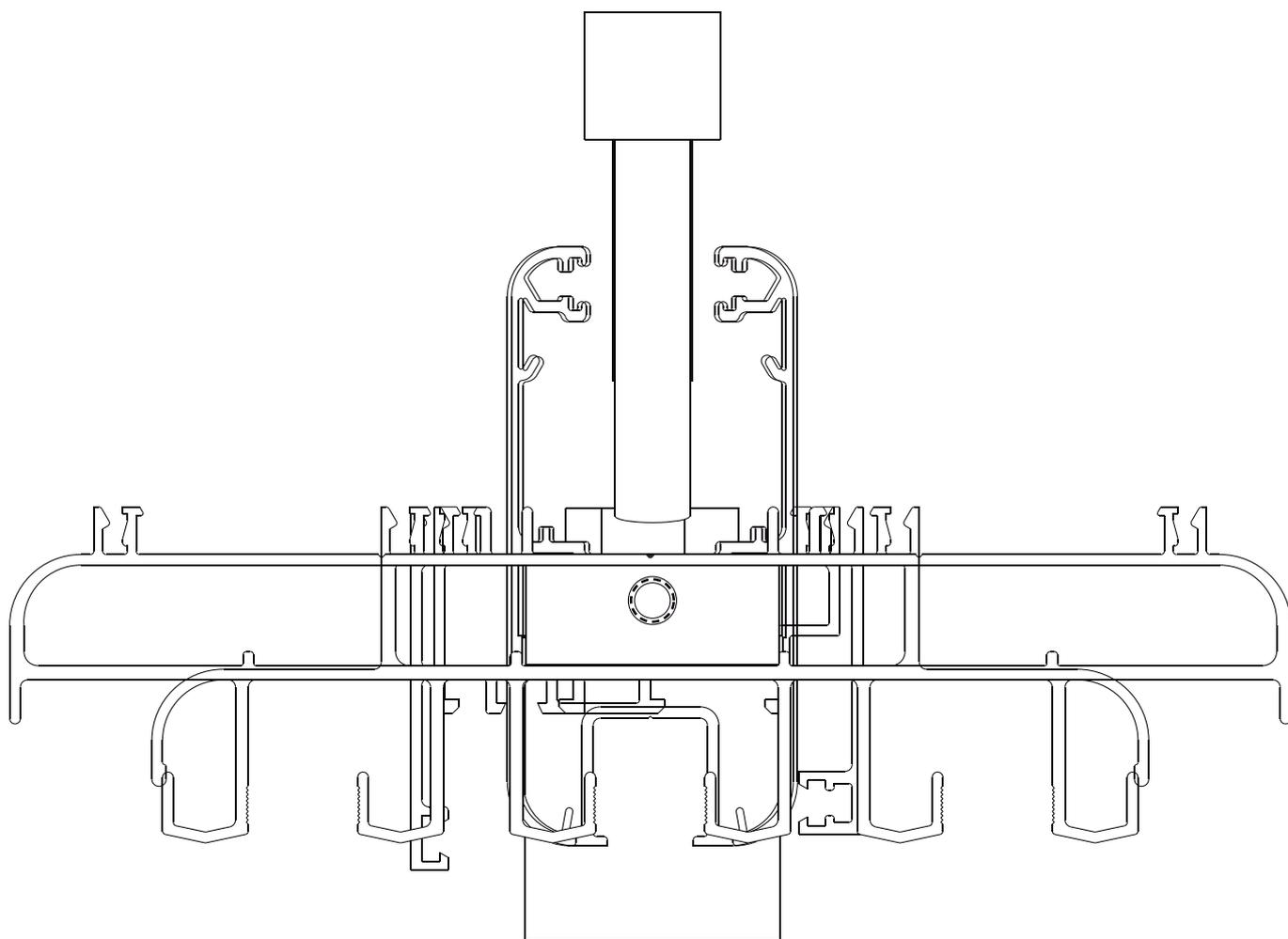
LINEA
POK MASS
R60-45



MATRIZ DE FRENTE

CONJUNTO 04 : ESCUADRA E83/E97

MECANIZA PERFILES MT4021/4022/4001/4010
4011/6520/6522/6526/6524/6532/6151



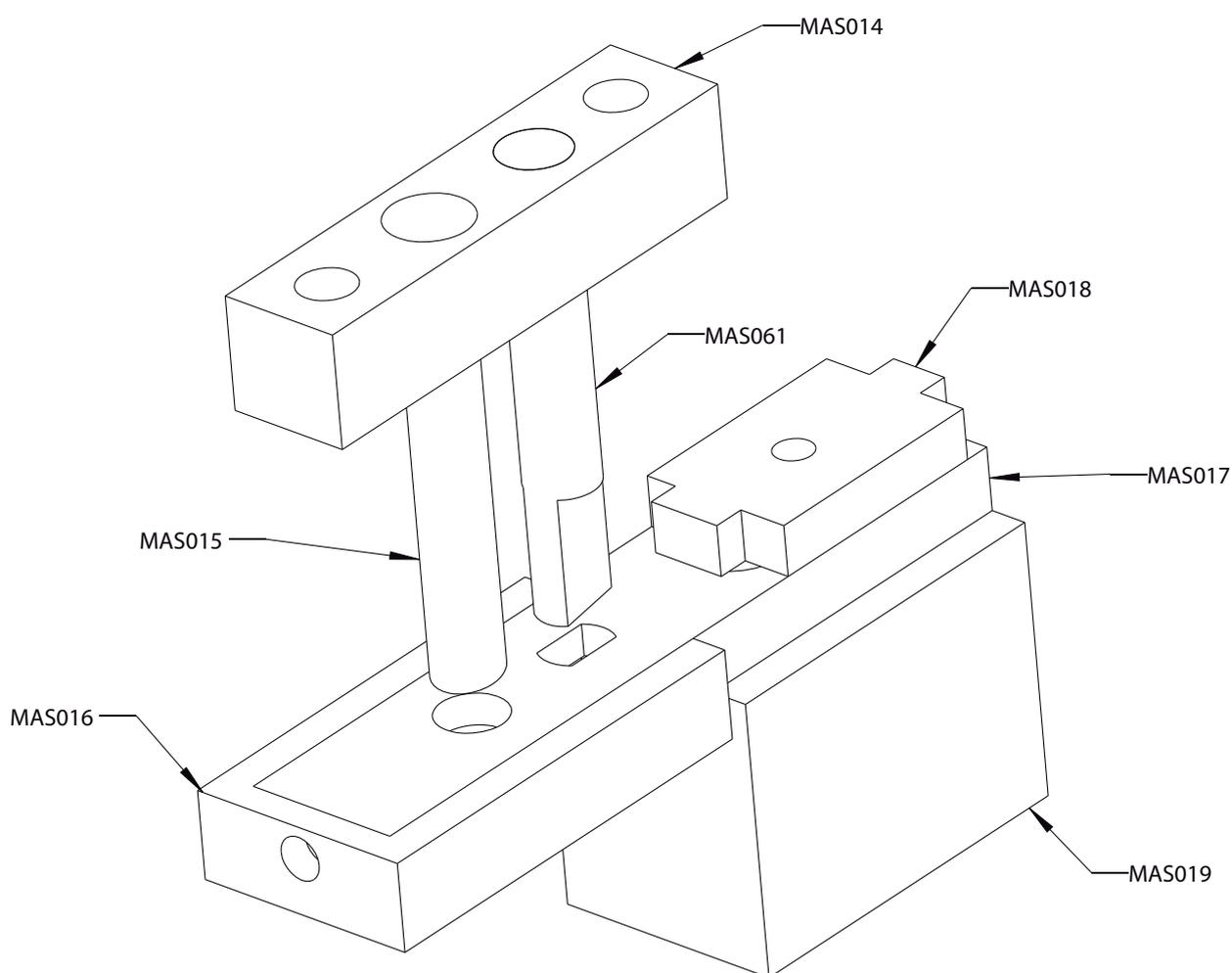
IMPORTANTE : TOPE (MAS018) EN POSICION H PARA ESCUADRA E97 , POSICION M PARA ESCUADRA E83



MATRIZ DE FRENTE

CONJUNTO 04 : ESCUADRA E83/E97

CONJUNTO COMPLETO CON LOS CODIGOS
CORRESPONDIENTES



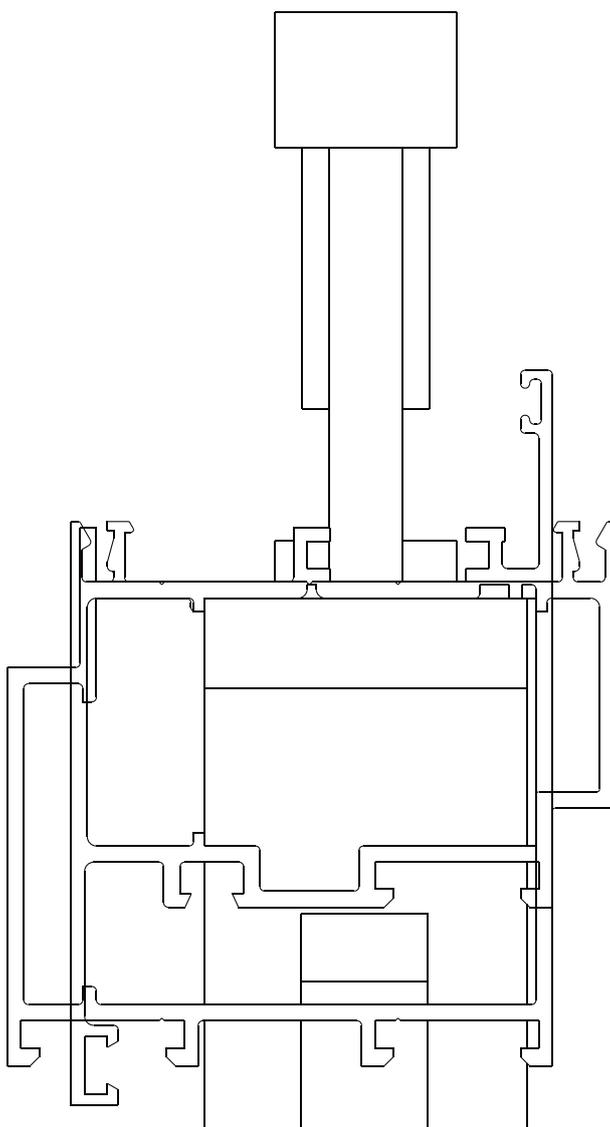
IMPORTANTE : TOPE (MAS018) EN POSICION H PARA ESCUADRA E97 , POSICION M PARA ESCUADRA E83



MATRIZ DE FRENTE

CONJUNTO 05 : ESCUADRA E69/E70

MECANIZA PERFILES MT6523/6528

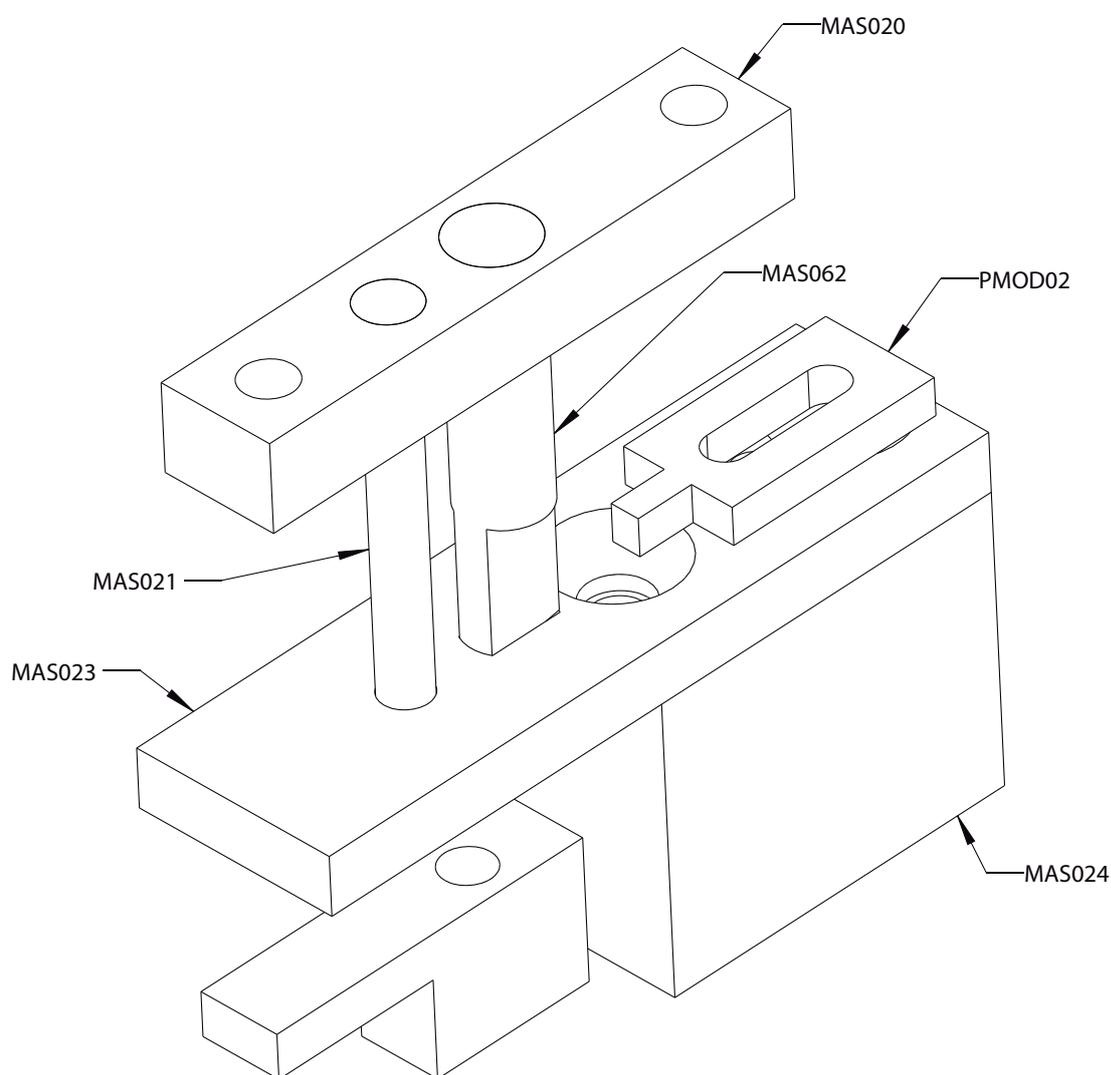




MATRIZ DE FRENTE

CONJUNTO 05 : ESCUADRA E69/E70

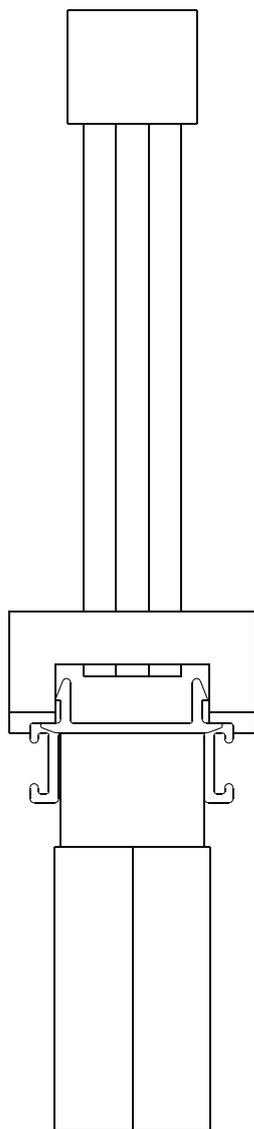
CONJUNTO COMPLETO CON LOS CODIGOS
CORRESPONDIENTES





MATRIZ DE FRENTE

CONJUNTO 06 : CLIP MOSQUITERO

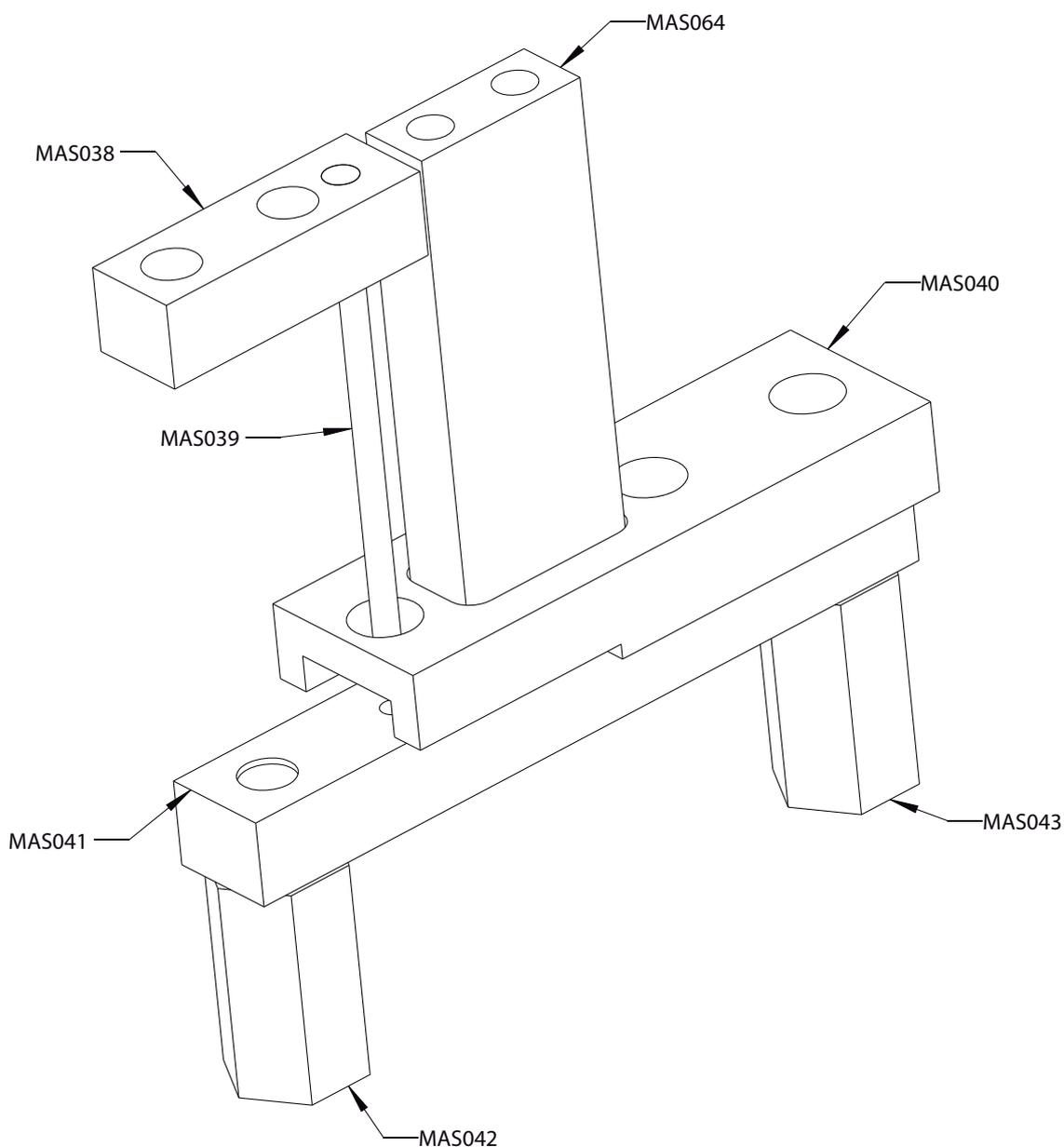




MATRIZ DE FRENTE

CONJUNTO 06 : CLIP MOSQUITERO

CONJUNTO COMPLETO CON LOS CODIGOS
CORRESPONDIENTES

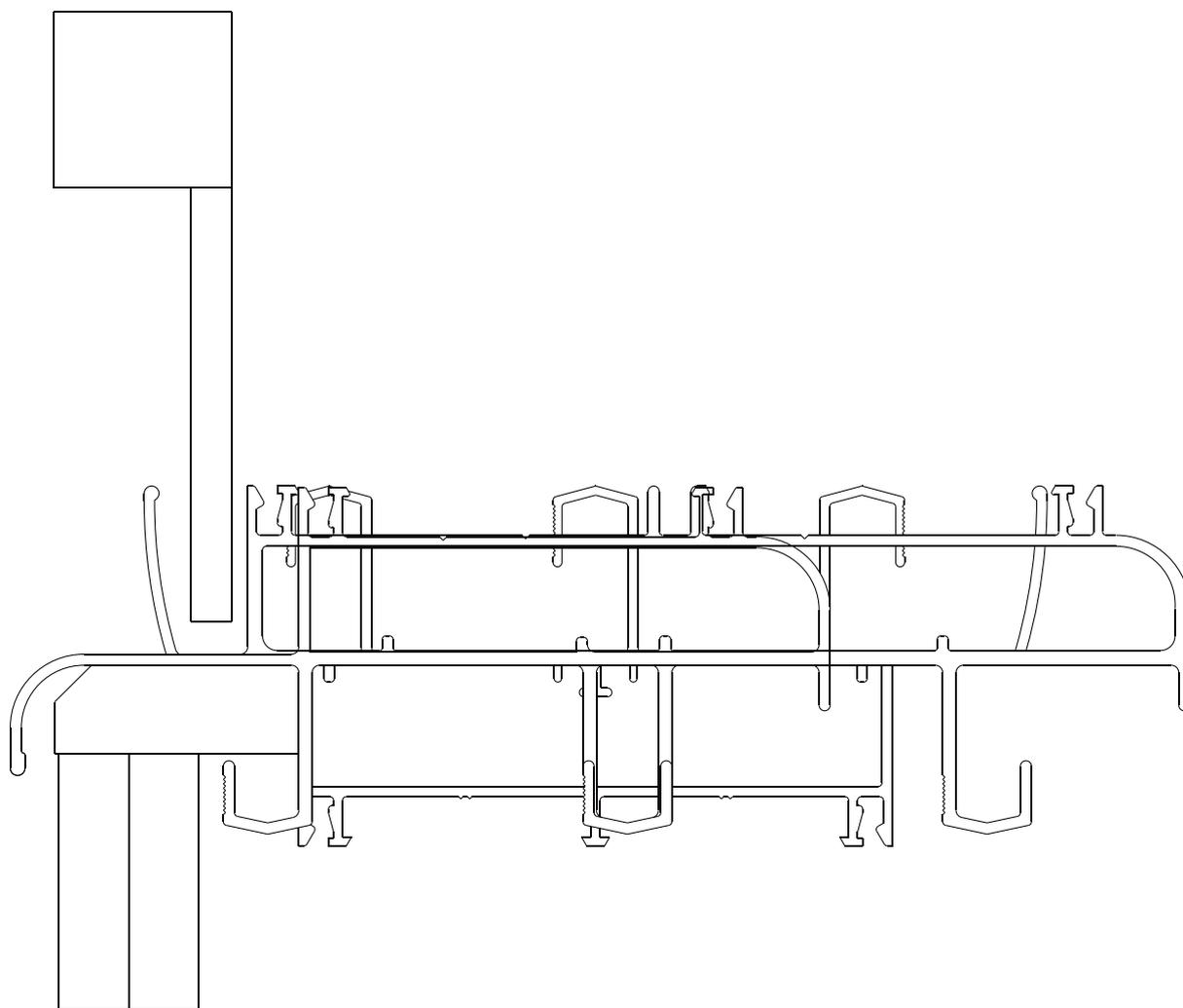




MATRIZ DE FRENTE

CONJUNTO 07 : DESAGOTE GUIA MOSQUITERO

MECANIZA PERFILES MDT4021/4022 y MDT0284
DE ACTUAL CORRIDIZA A 45

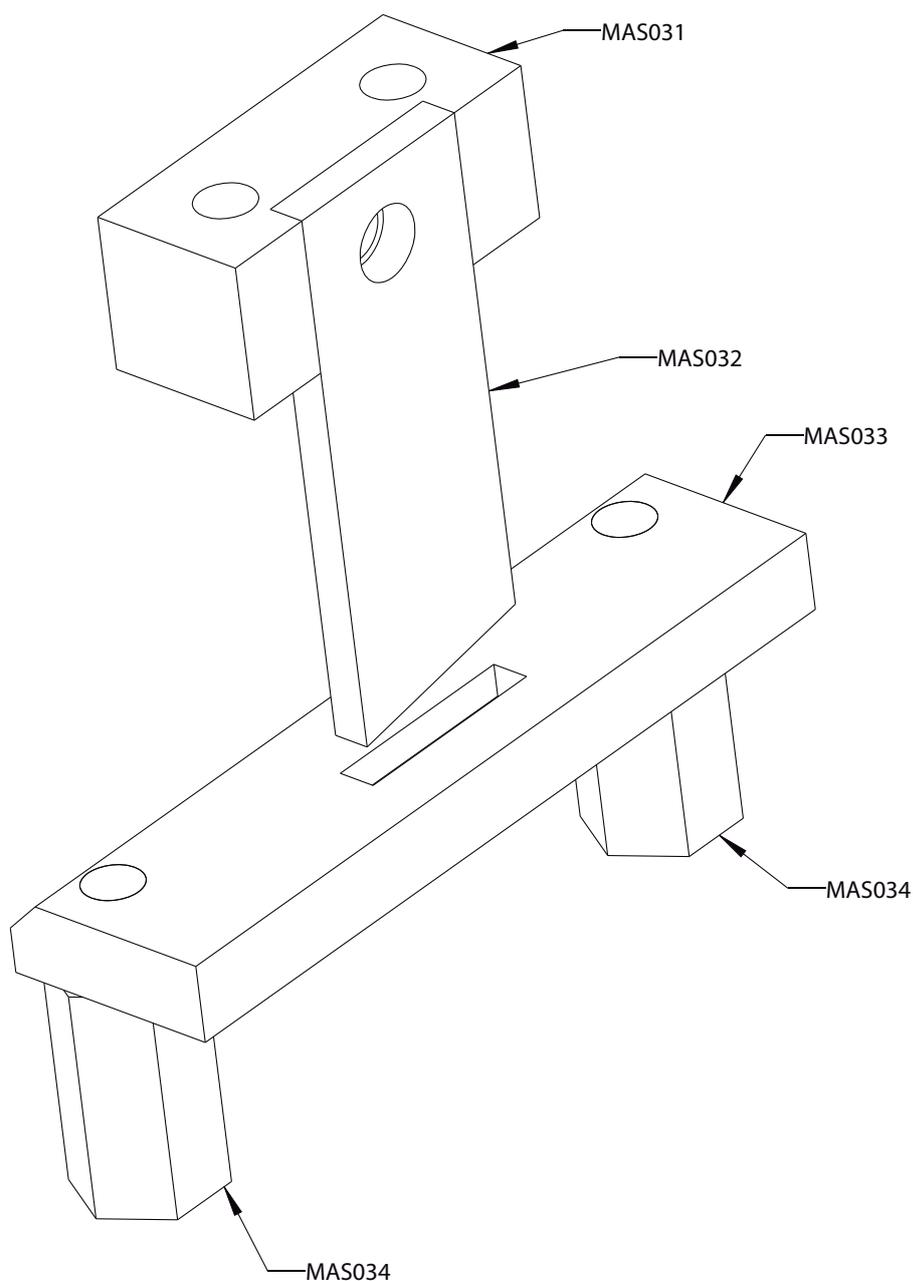




MATRIZ DE FRENTE

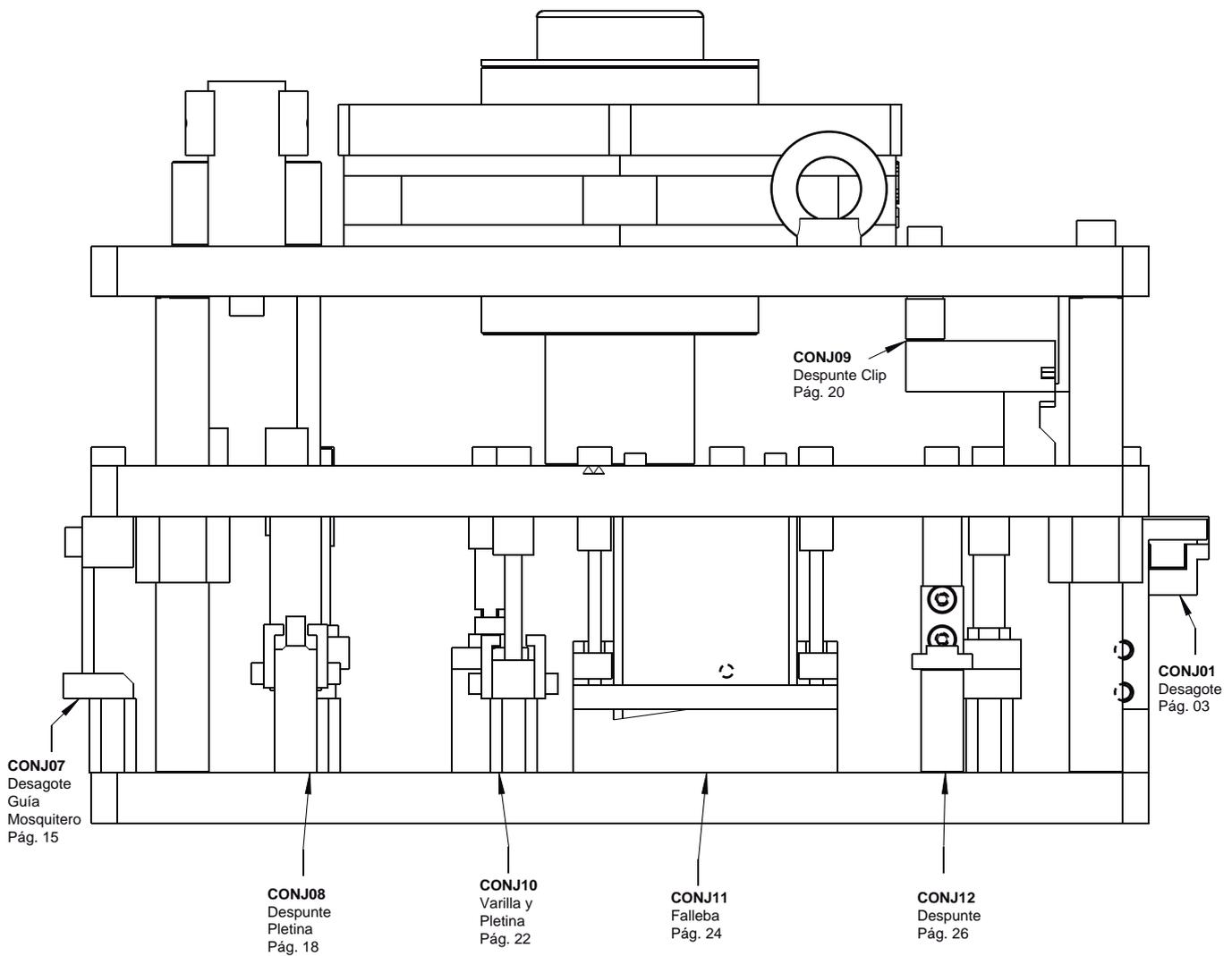
CONJUNTO 07 : DESAGOTE GUIA MOSQUITERO

CONJUNTO COMPLETO CON LOS CODIGOS
CORRESPONDIENTES





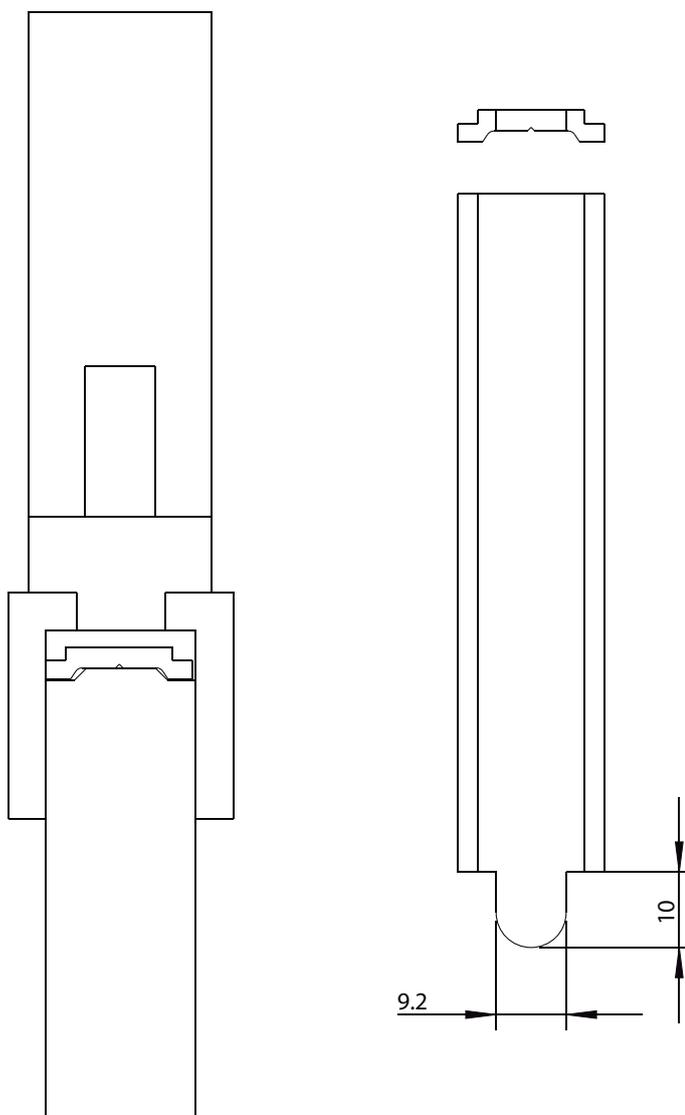
MATRIZ DE ATRÁS CON MECANIZADOS // PULMON MASS 2014



MATRIZ DE ATRAS

CONJUNTO 08 : DESPUNTE PLETINA

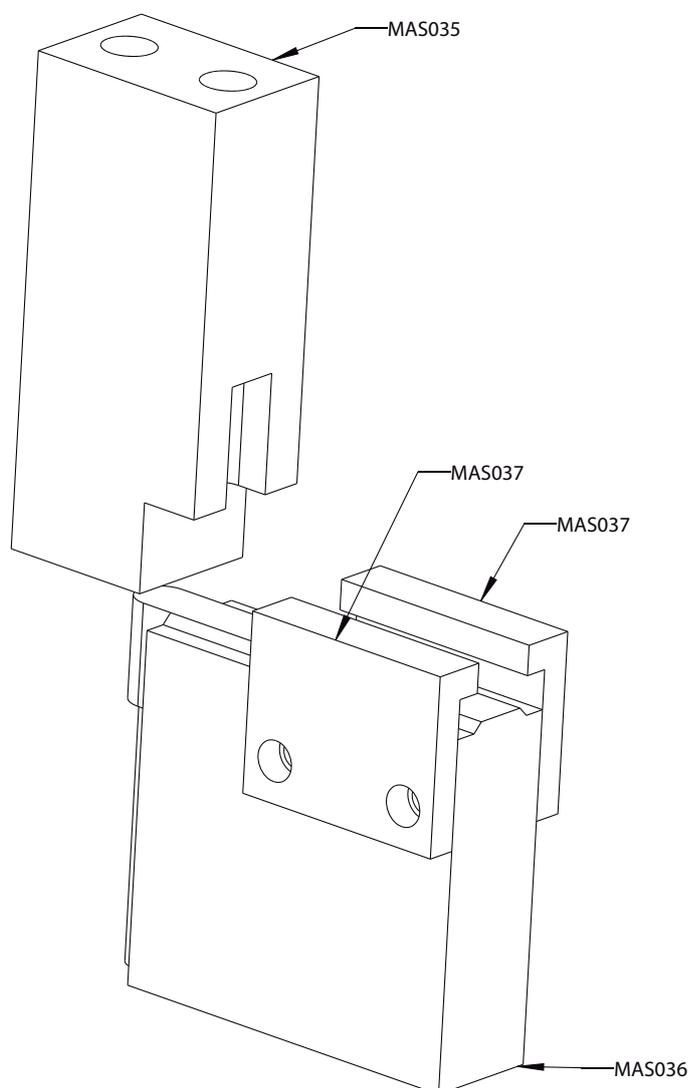
MECANIZA PERFIL MT6090



MATRIZ DE ATRAS

CONJUNTO 08 : DESPUNTE PLETINA

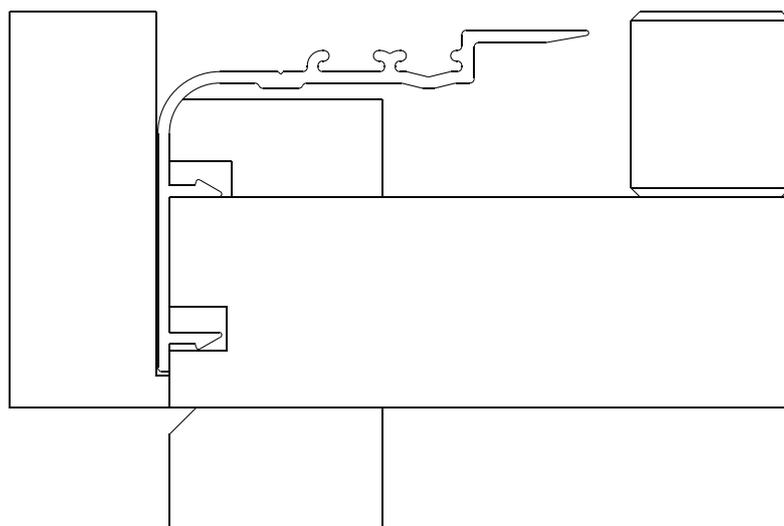
MECANIZA PERFIL MT6090
CONJUNTO COMPLETO CON LOS CODIGOS
CORRESPONDIENTES





MATRIZ DE FRENTE

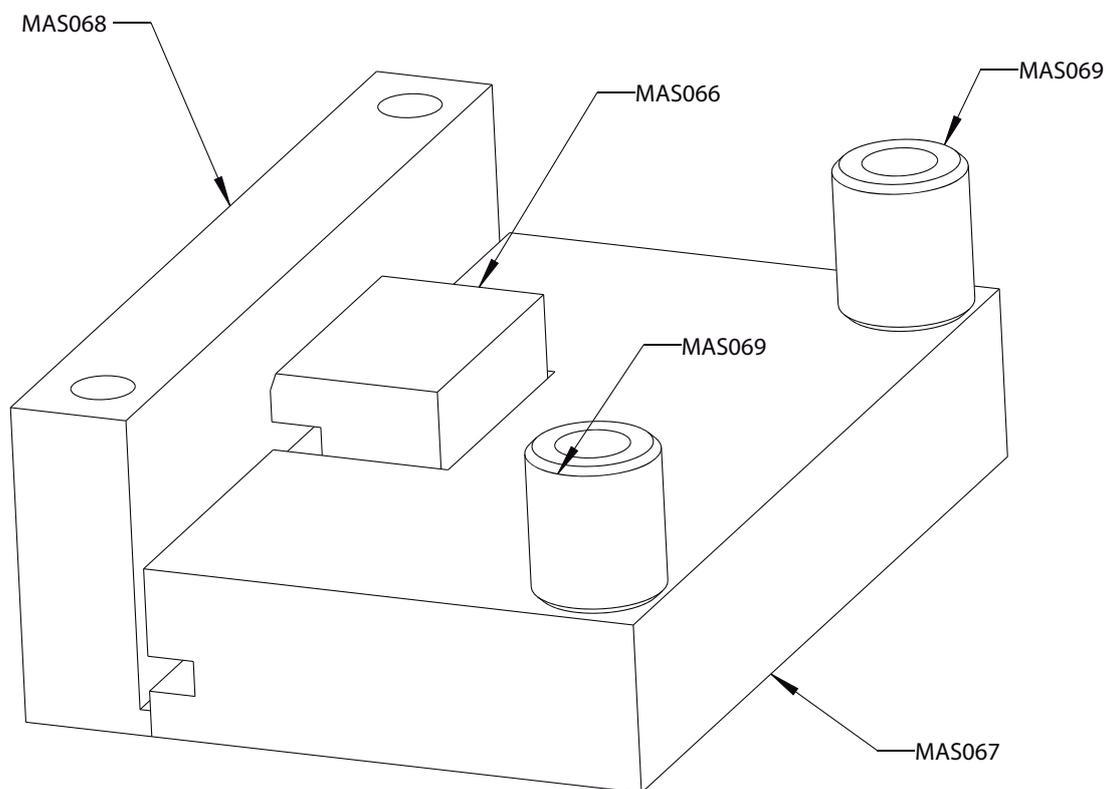
CONJUNTO 09 : DESPUNTE CLIP



MATRIZ DE FRENTE

CONJUNTO 09 : DESPUNTE CLIP

CONJUNTO COMPLETO CON LOS CODIGOS
CORRESPONDIENTES

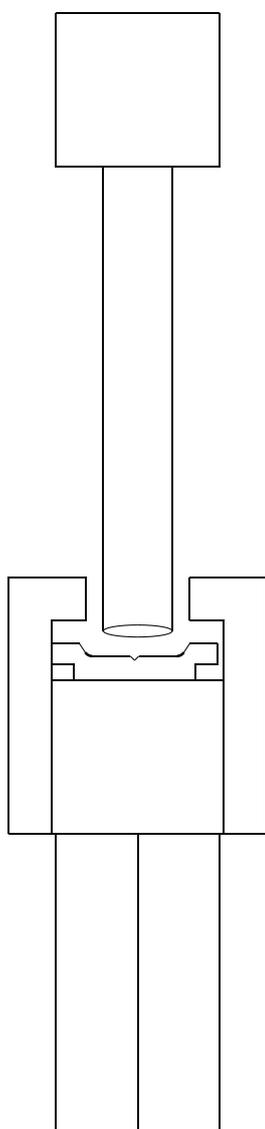


MATRIZ DE ATRAS

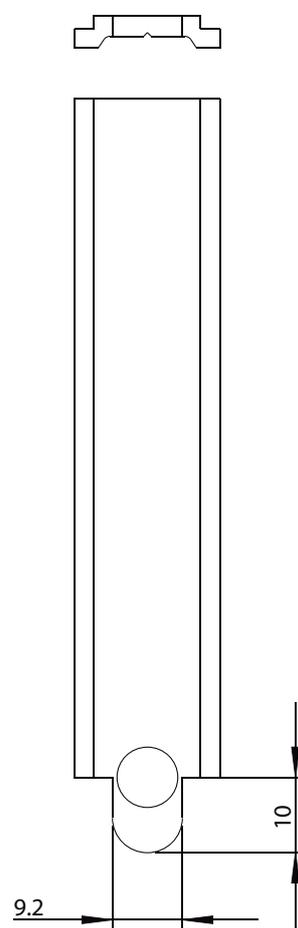
CONJUNTO 10 : VARILLA / PLETINA

MECANIZA PERFIL MT6090

VARILLA



PLETINA

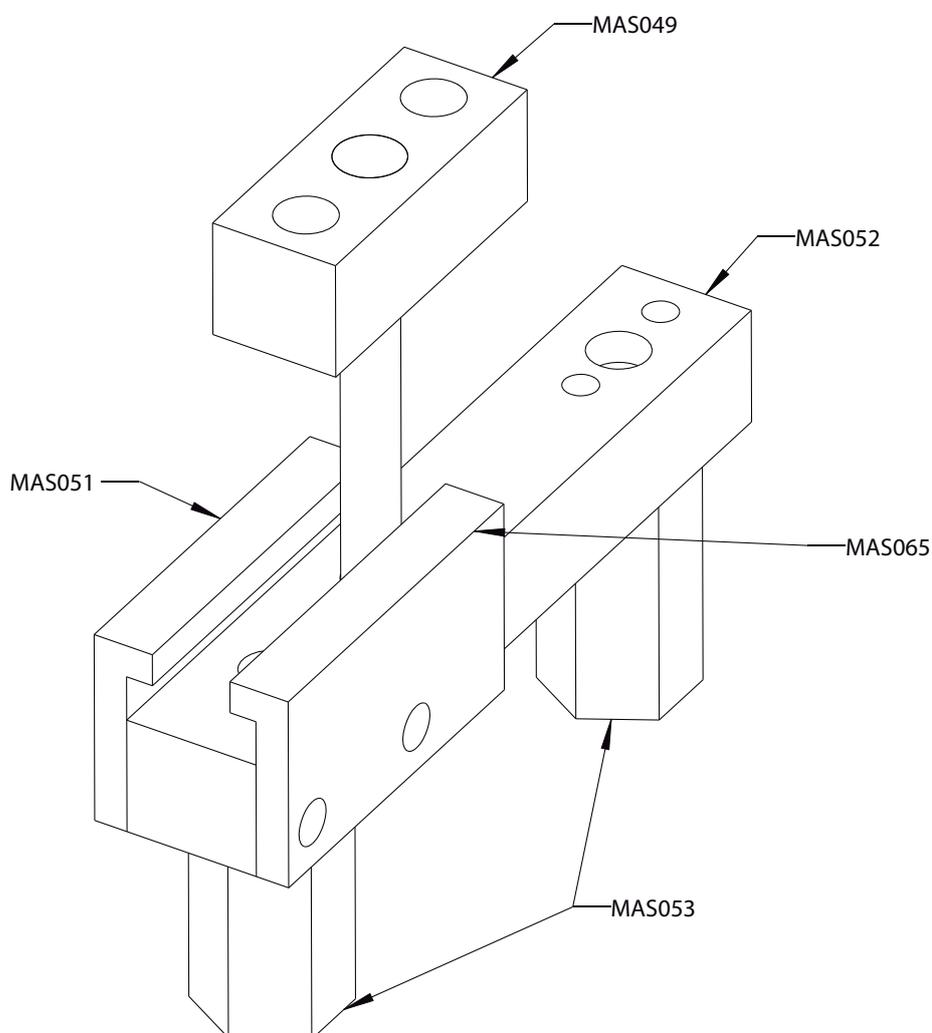




MATRIZ DE ATRAS

CONJUNTO 10 : VARILLA / PLETINA

CONJUNTO COMPLETO CON LOS CODIGOS
CORRESPONDIENTES

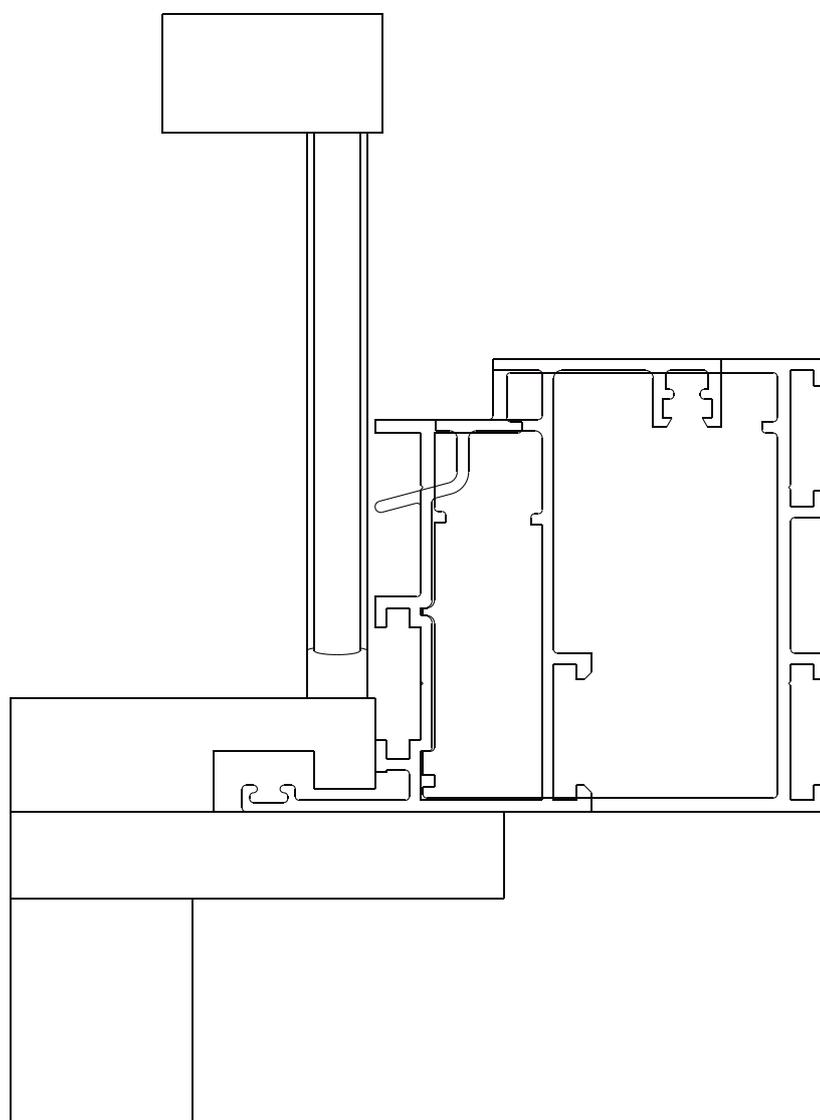




MATRIZ DE ATRAS

CONJUNTO 11 : FALLEBA

MECANIZA PERFILES MT 6526/6528/6532



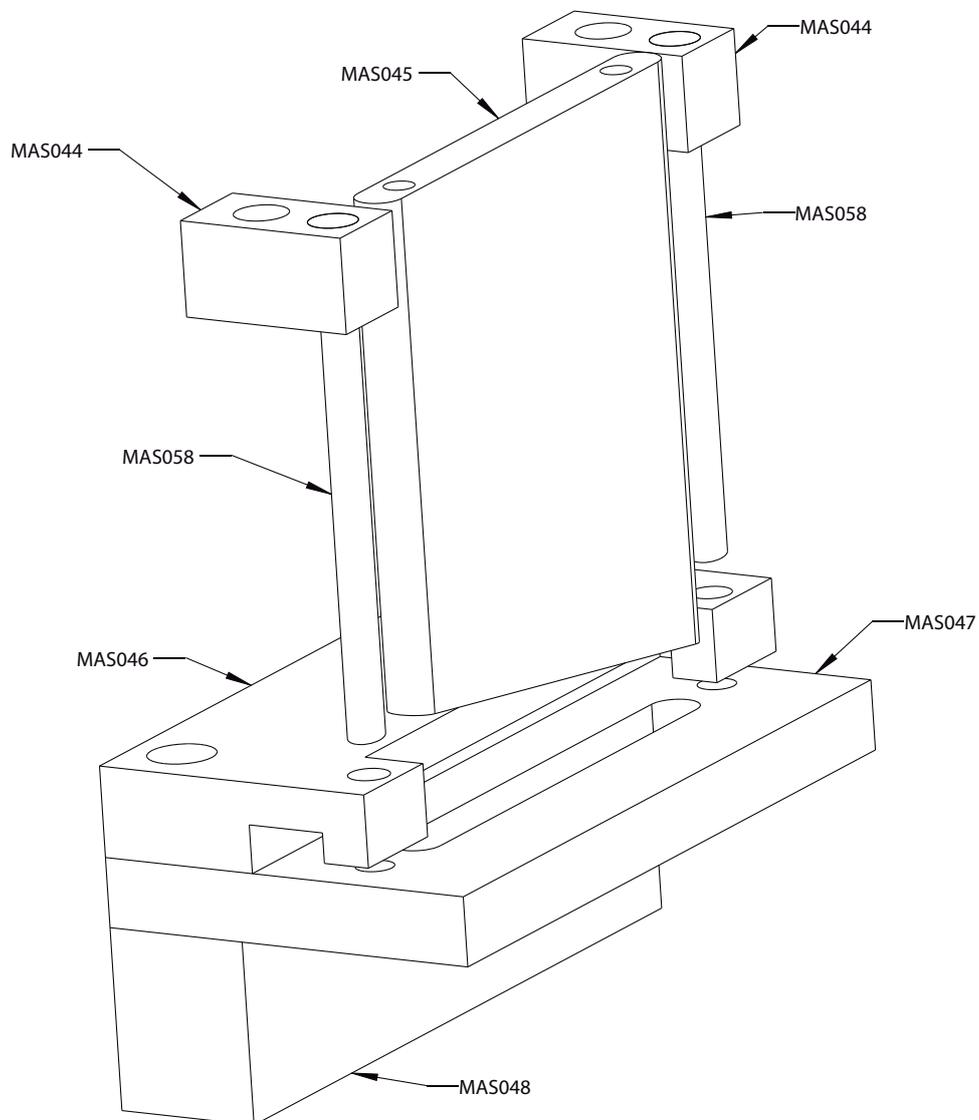
LINEA
POK MASS
R60-45



MATRIZ DE ATRAS

CONJUNTO 11 : FALLEBA

CONJUNTO COMPLETO CON LOS CODIGOS
CORRESPONDIENTES

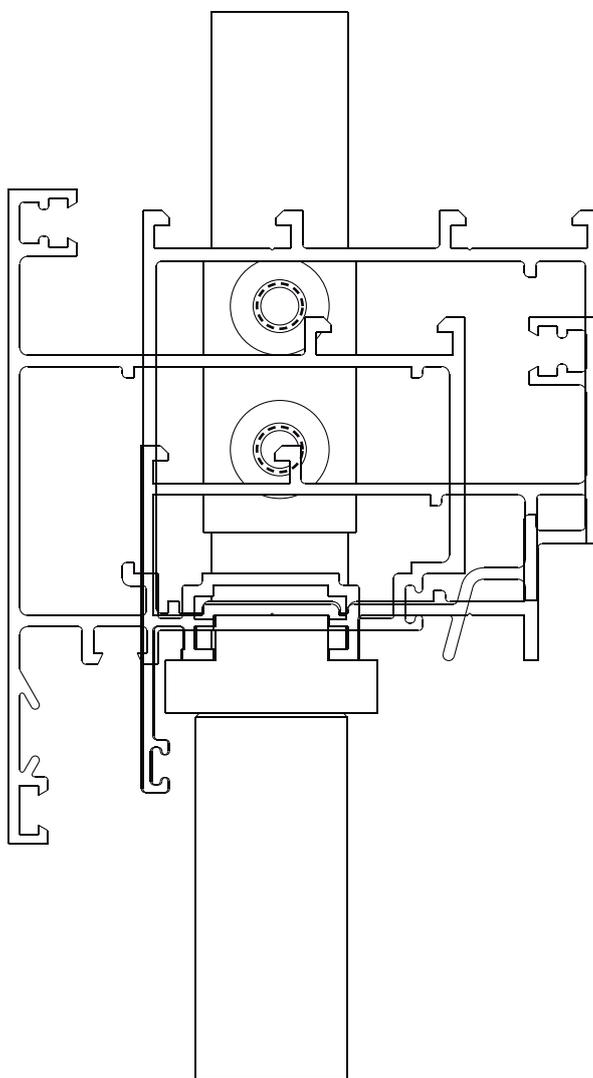




MATRIZ DE ATRAS

CONJUNTO 12 : DESPUNTE

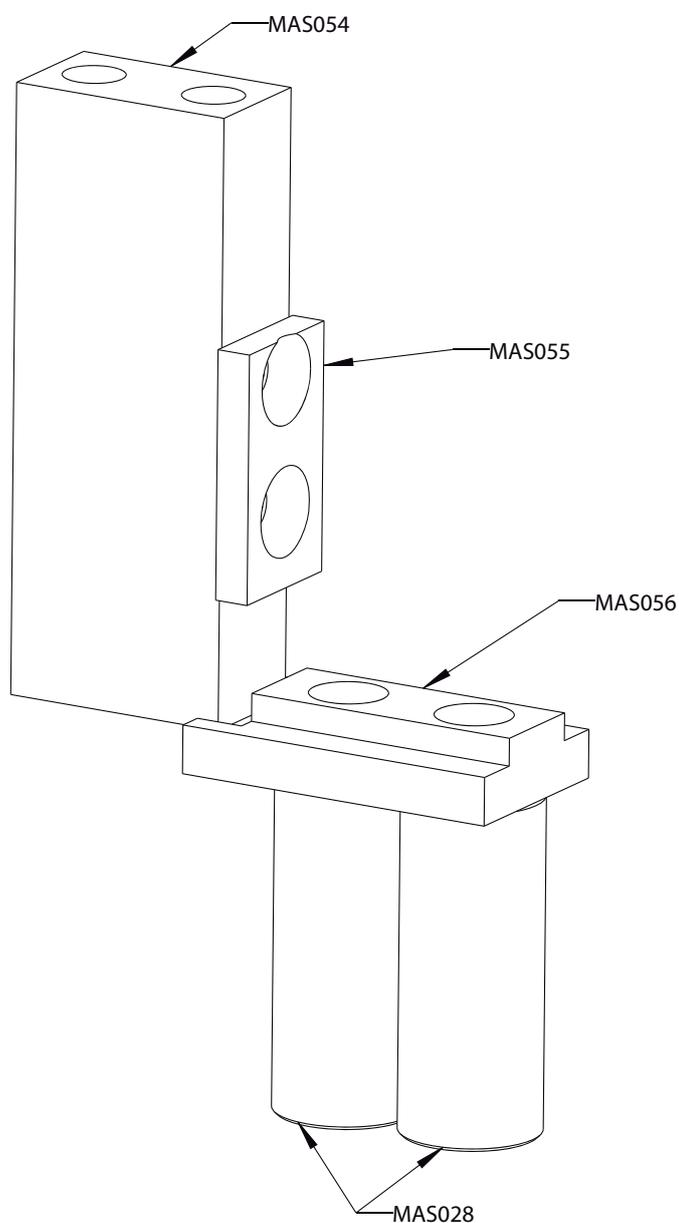
MECANIZA PERFILES MT 6526/6528/6532



MATRIZ DE ATRAS

CONJUNTO 12: DESPUNTE

CONJUNTO COMPLETO CON LOS CODIGOS
CORRESPONDIENTES





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