

OK INDUSTRIAL

EQUIPAMIENTO INTEGRAL PARA CARPINTERIAS DE ALUMINIO Y PVC



POK A40

Prensa Neumática
con Matriz Giratoria

CÓDIGO
200005



MANUAL DE USUARIO

Mecaniza:

- A40 Corrediza
- Desagote Marco A40 RPT
- Encuentro Central RPT
- Desagotes Batientes RPT

POK A-40 RV 6/2018



Management
System
ISO 9001:2015

www.tuv.com
ID 9108624322

POK A40 >>> Página 01/40

www.okindustrial.com.ar

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

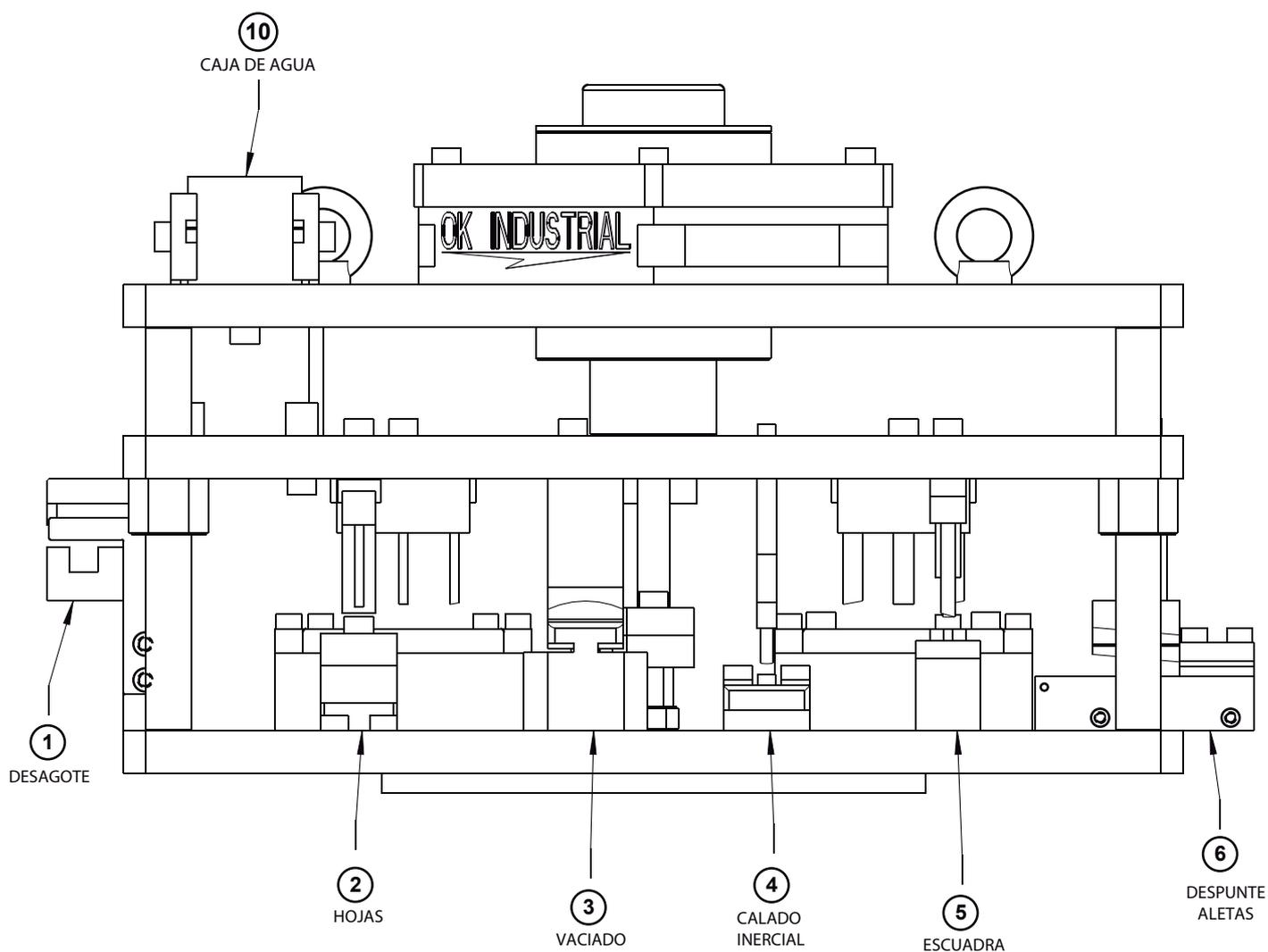
POK A40

Línea A40 - ALUAR



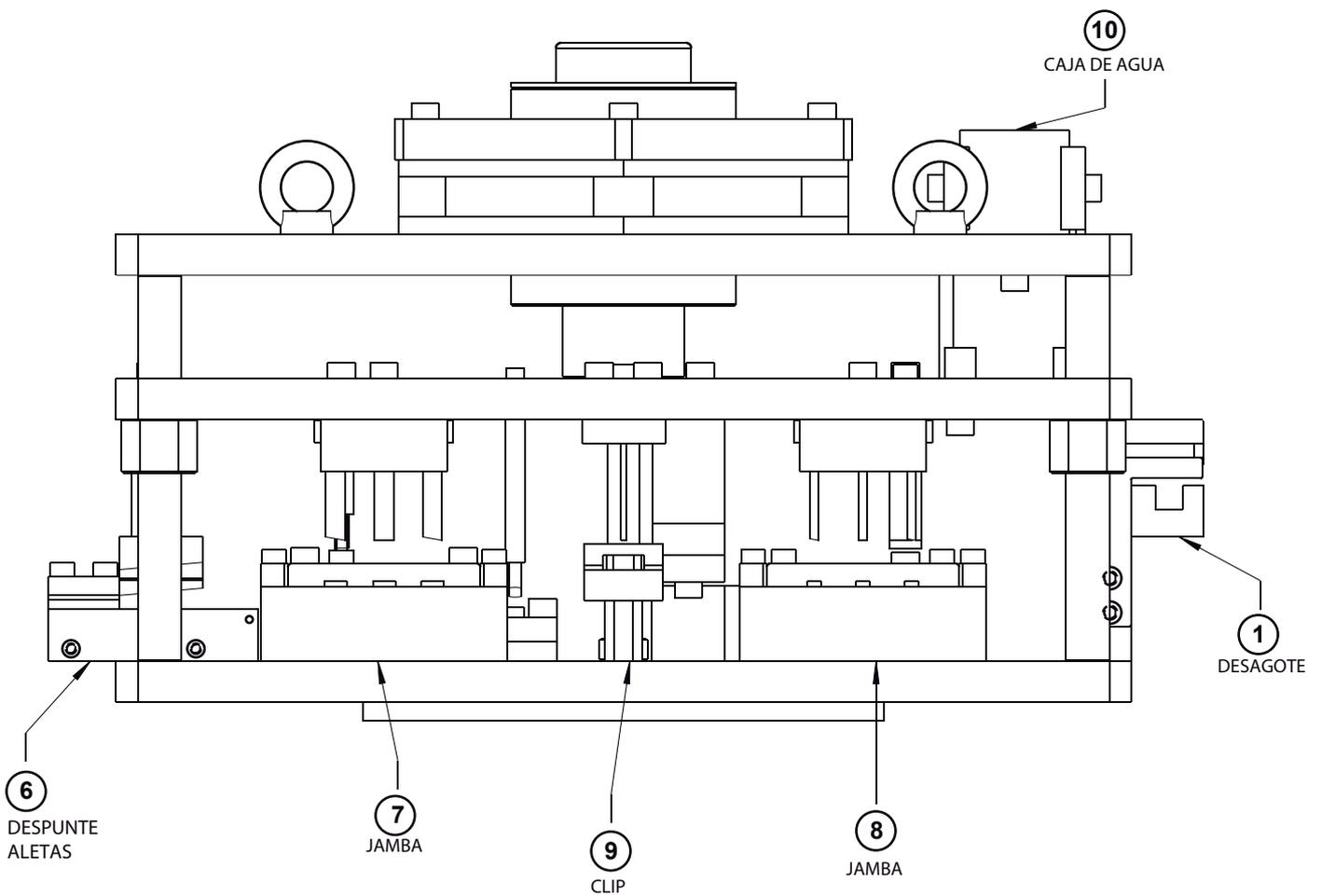
MATRIZ VISTA FRONTAL

POK A-40 RV 6/2018



MATRIZ VISTA TRASERA

POK A-40 RV 6/2018



POK A40

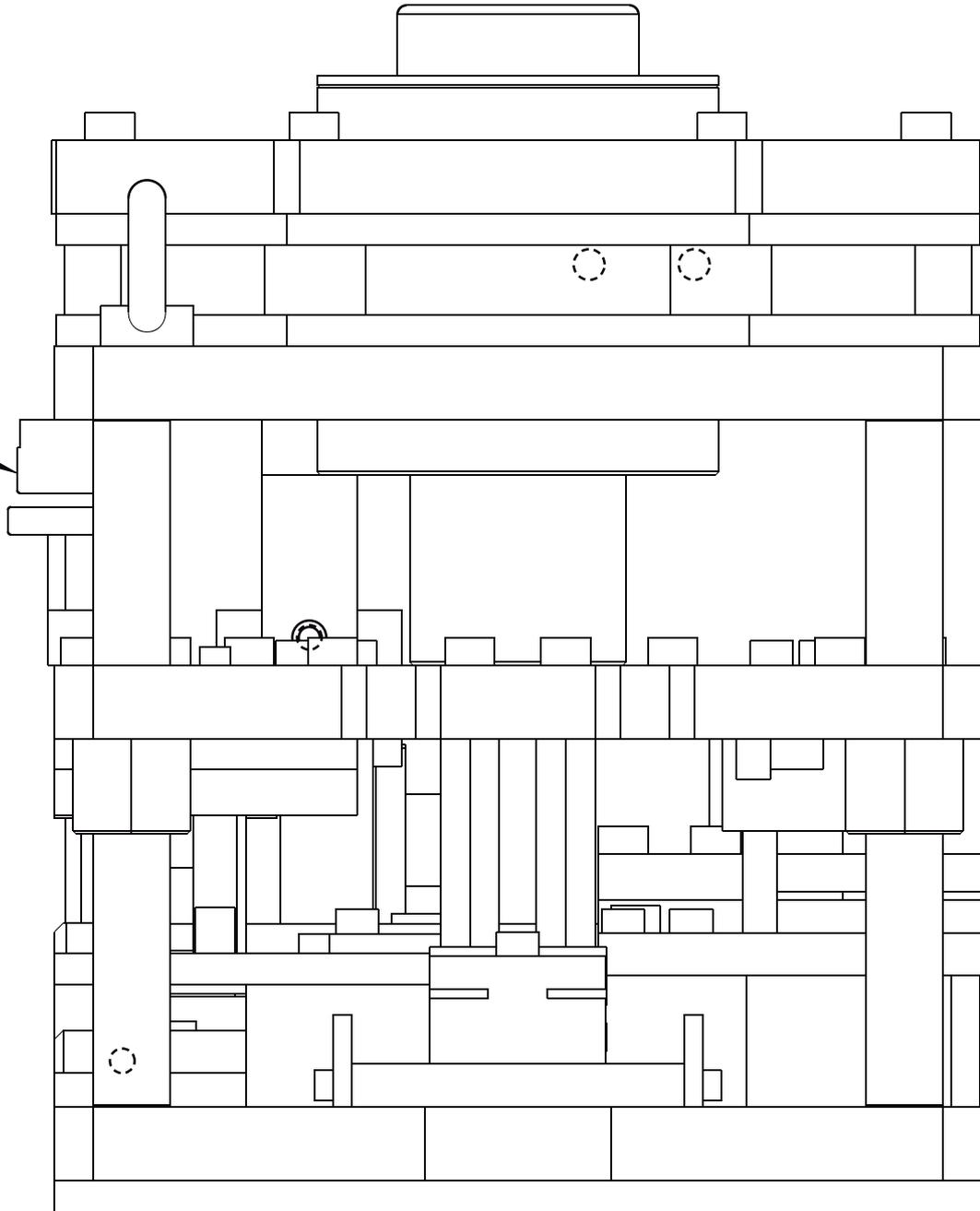
Línea A40 - ALUAR



MATRIZ VISTA LATERAL

POK A-40 RV 6/2018

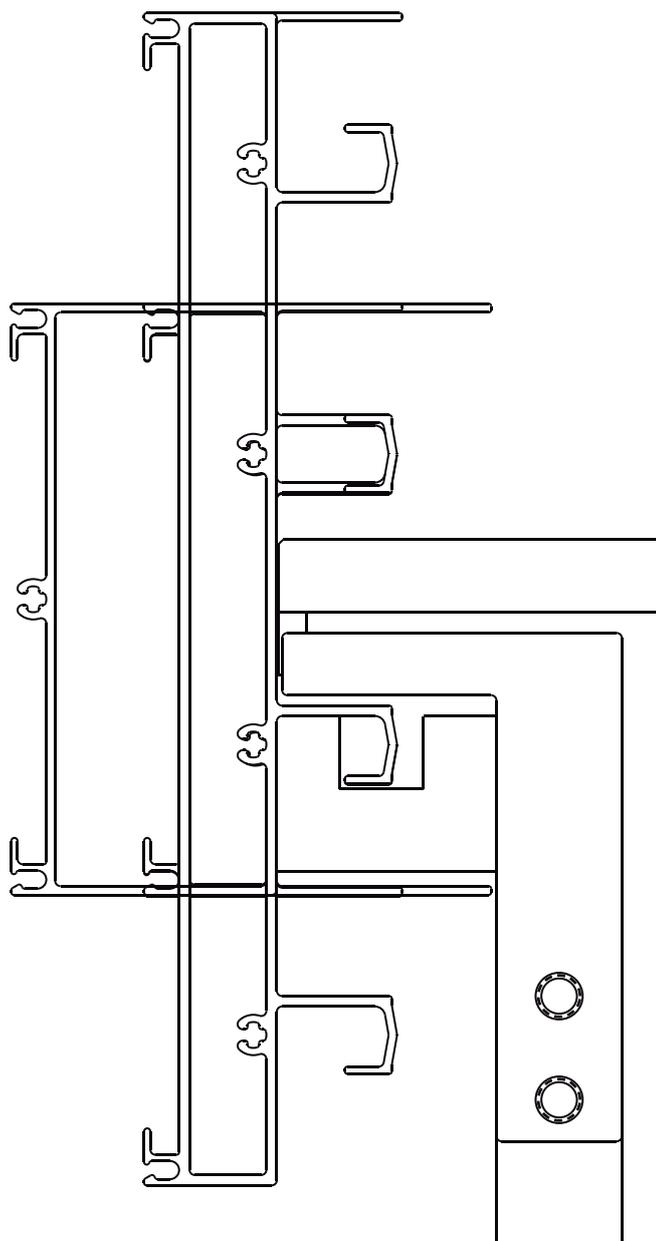
①①
DESAGOTE
MOSQUITERO



MATRIZ VISTA FRONTAL

POK A-40 RV 6/2018

CONJUNTO 01: DESAGOTE

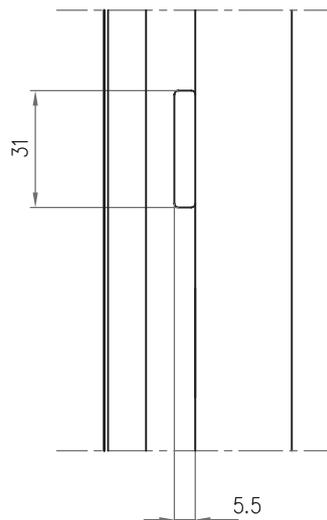
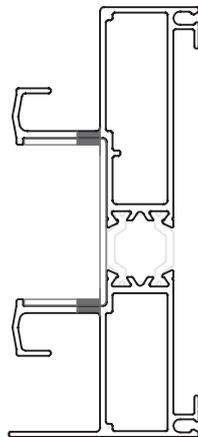


MATRIZ VISTA FRONTAL

POK A-40 RV 6/2018

CONJUNTO 01: DESAGOTE UMBRAL CORREDIZA

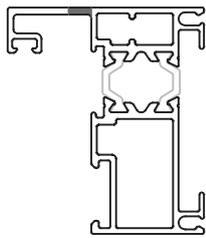
RPT-026



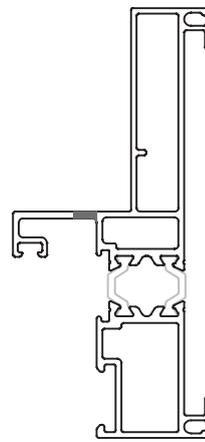
MATRIZ VISTA FRONTAL

POK A-40 RV 6/2018

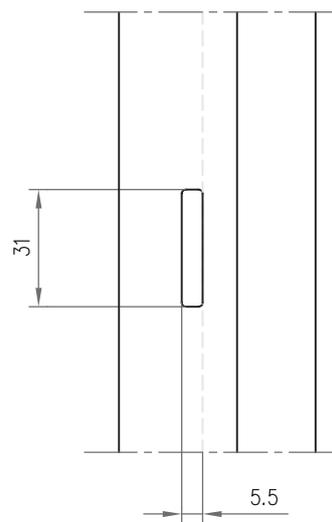
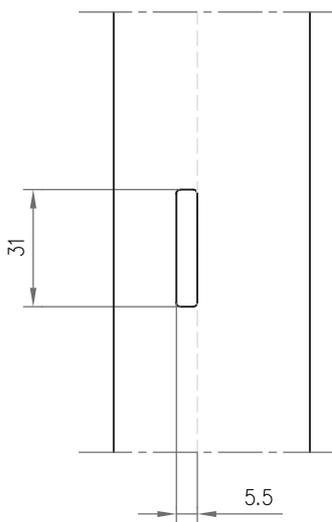
CONJUNTO 01: DESAGOTE MARCOS BATIENTES



RPT-017



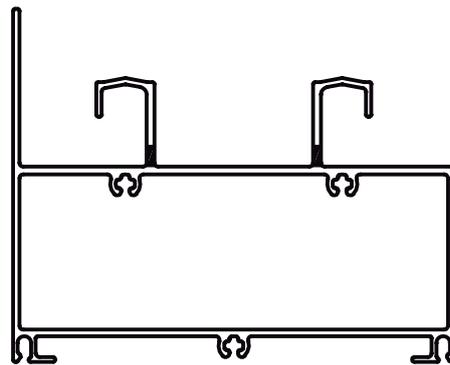
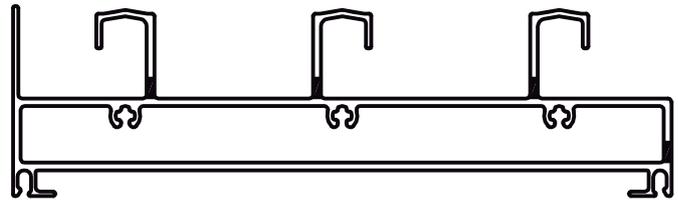
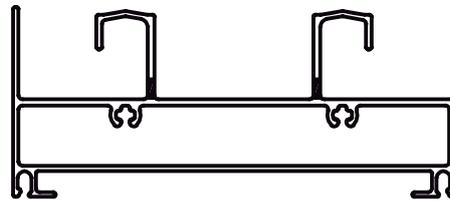
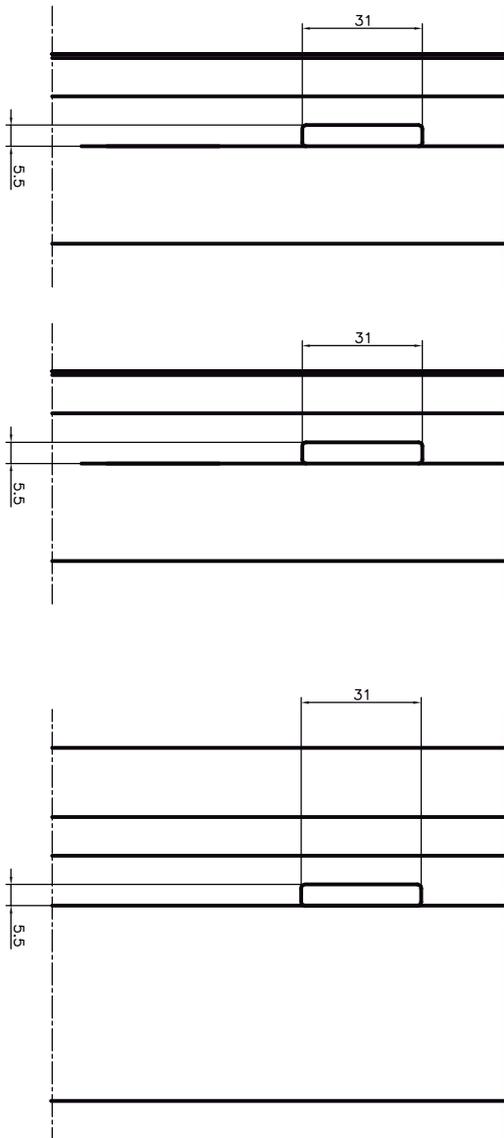
RPT-024
(ALTEZZA RPT)



MATRIZ VISTA FRONTAL

POK A-40 RV 6/2018

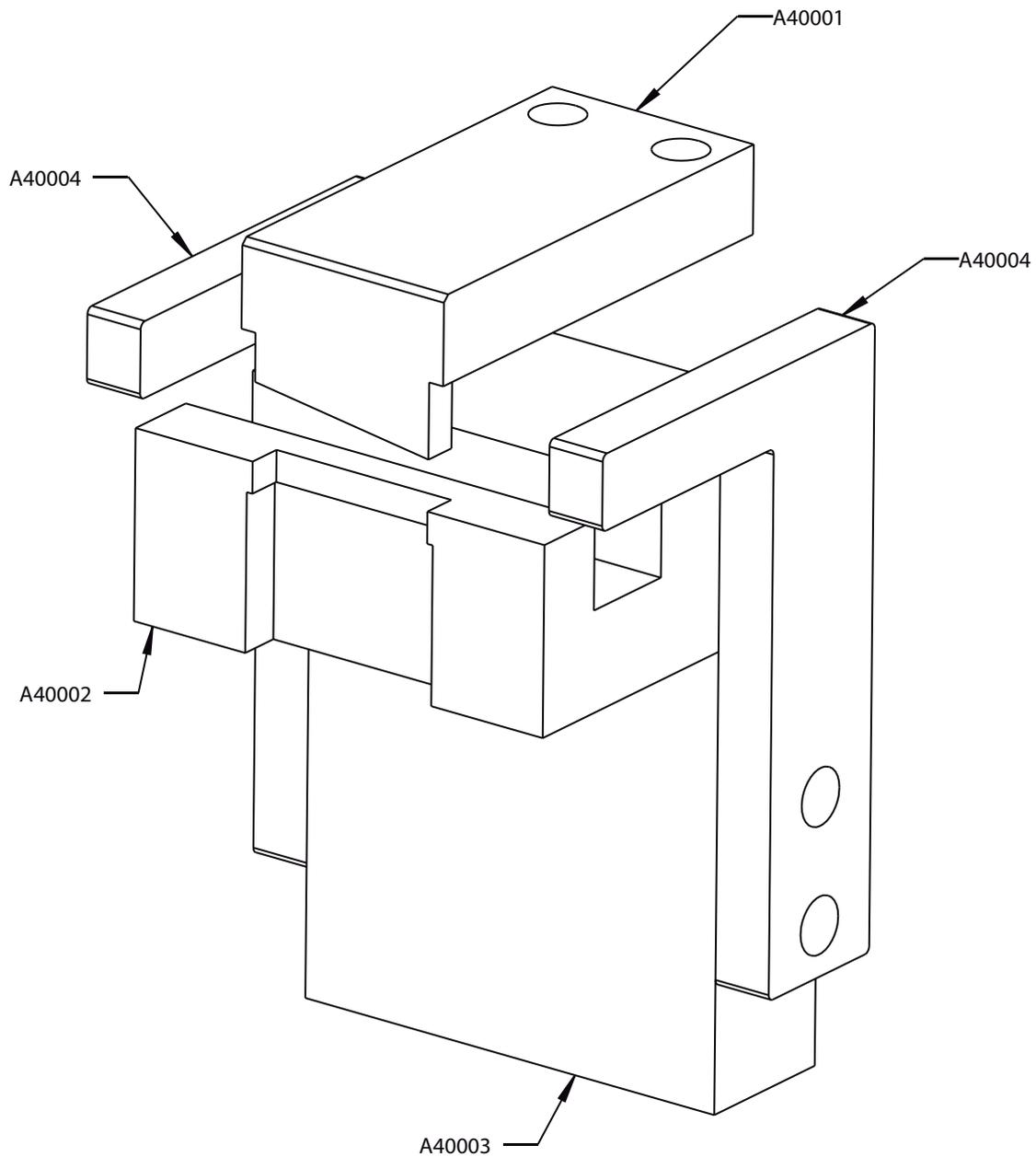
CONJUNTO 01: PERFILES



MATRIZ VISTA FRONTAL

POK A-40 RV 6/2018

CONJUNTO 01: DESAGOTE // CODIFICACION DE REPUESTOS



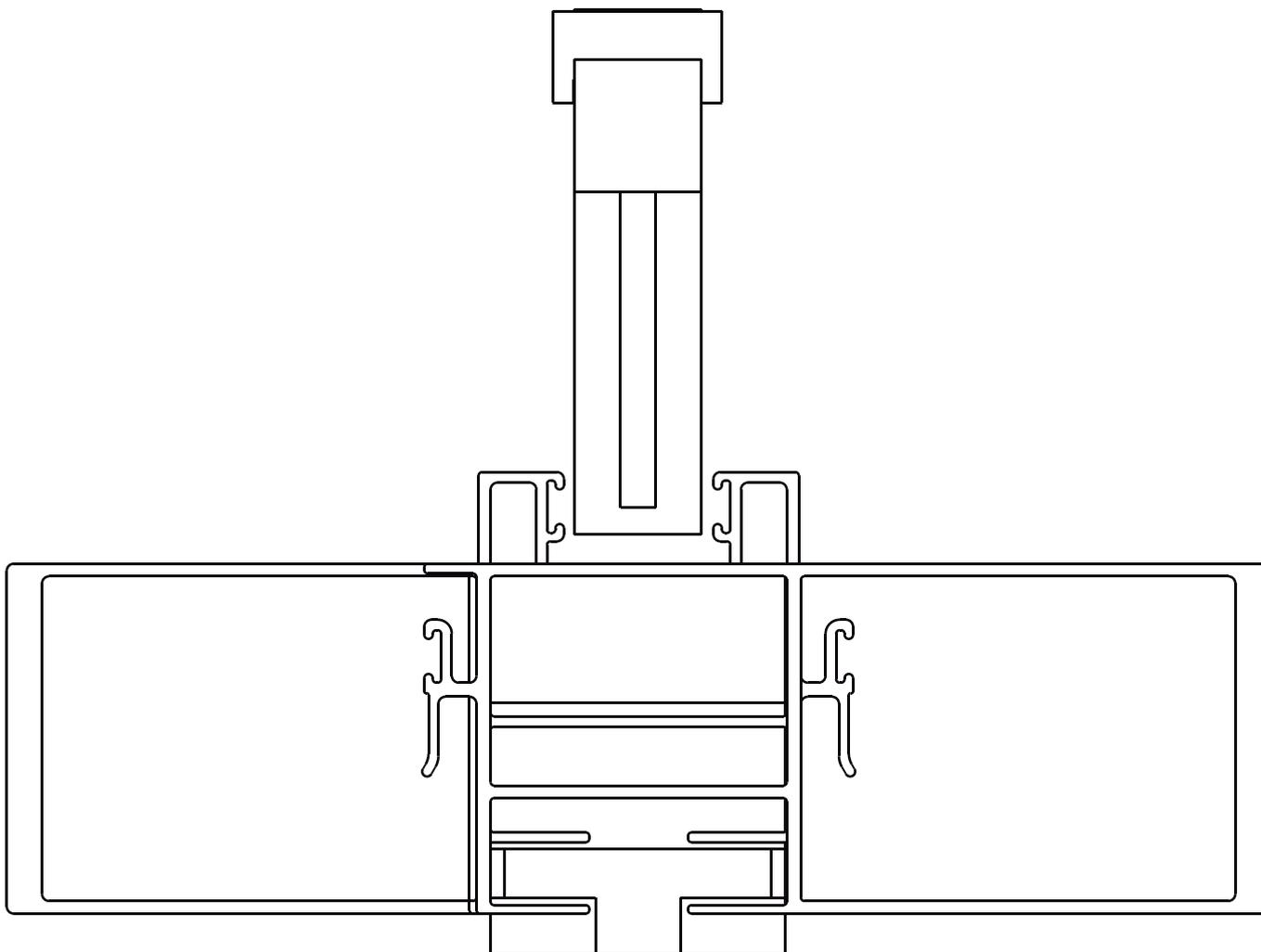
MATRIZ VISTA FRONTAL

POK A-40 RV 6/2018

CONJUNTO 02: HOJAS



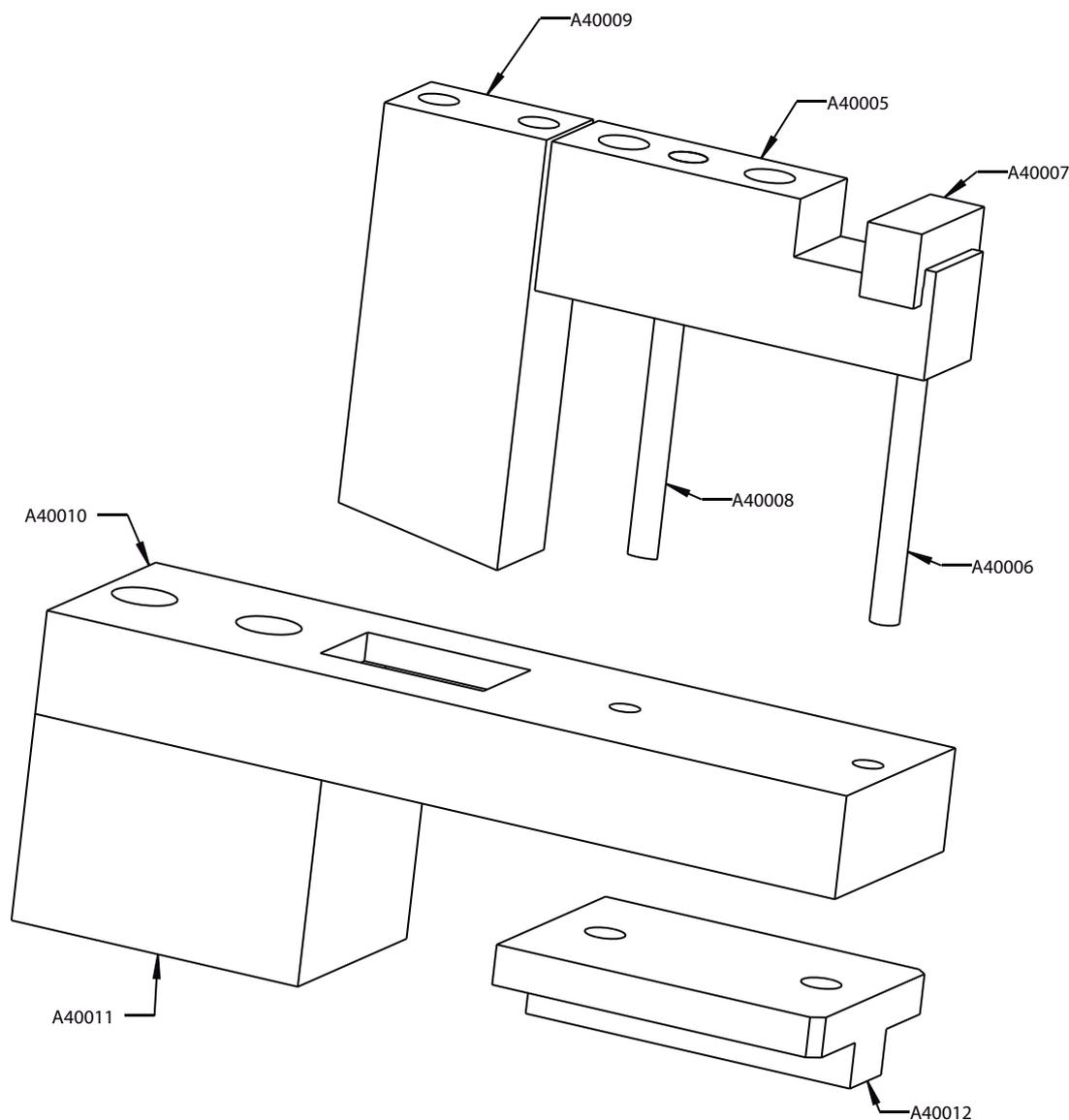
PARA ZOCALO SIMPLE FLOTAR PUNZON .



MATRIZ VISTA FRONTAL

POK A-40 RV 6/2018

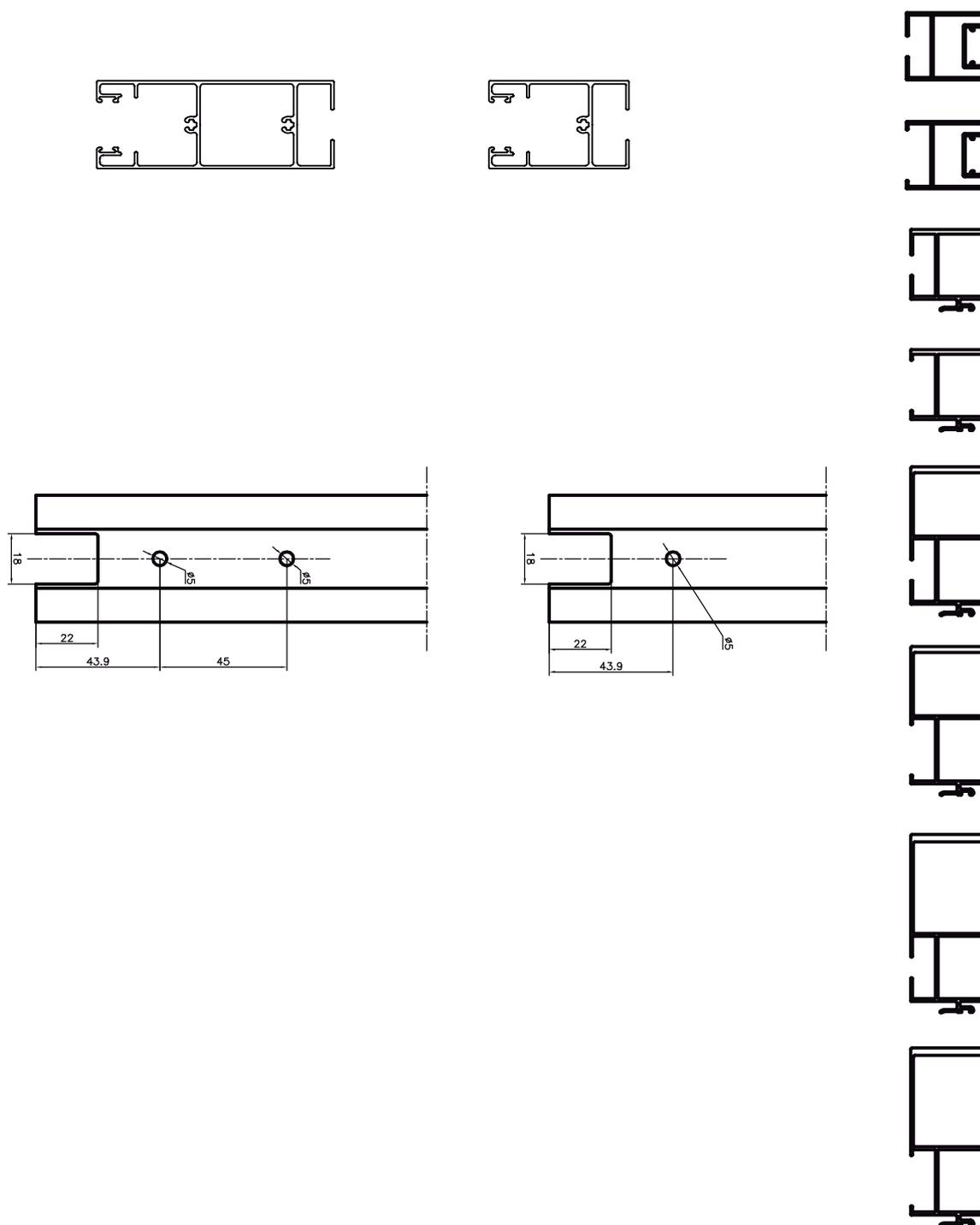
CONJUNTO 02: HOJAS // CODIFICACION DE REPUESTOS



MATRIZ VISTA FRONTAL

POK A-40 RV 6/2018

CONJUNTO 02: PERFILES



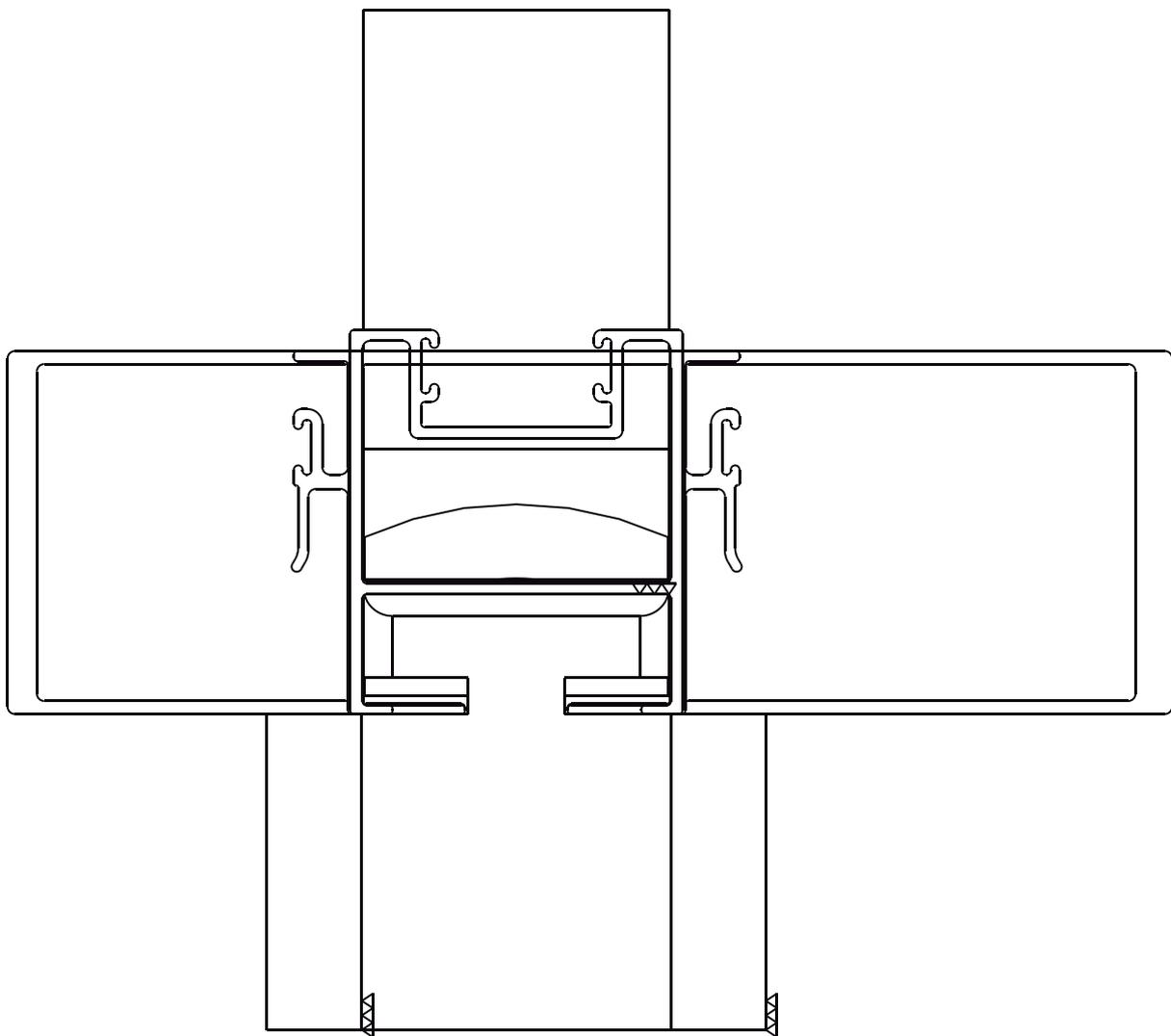
MATRIZ VISTA FRONTAL

POK A-40 RV 6/2018

CONJUNTO 03: VACIADO



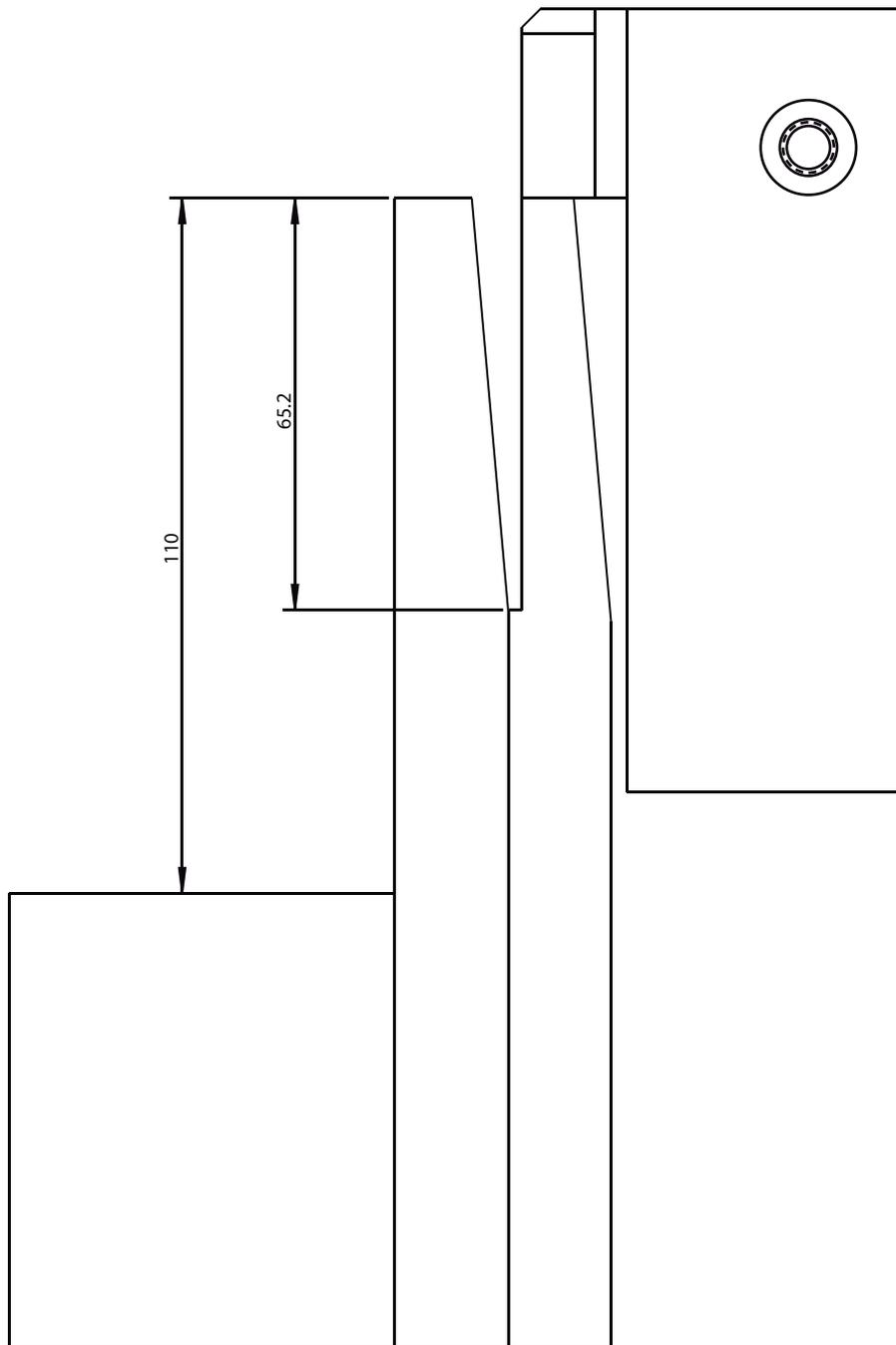
PRIMER GOLPE MEDIDA A 65 mm ZOCALO SIMPLE , SEGUNDO GOLPE MEDIDA DE 110 mm ZOCALO DOBLE



MATRIZ VISTA FRONTAL

POK A-40 RV 6/2018

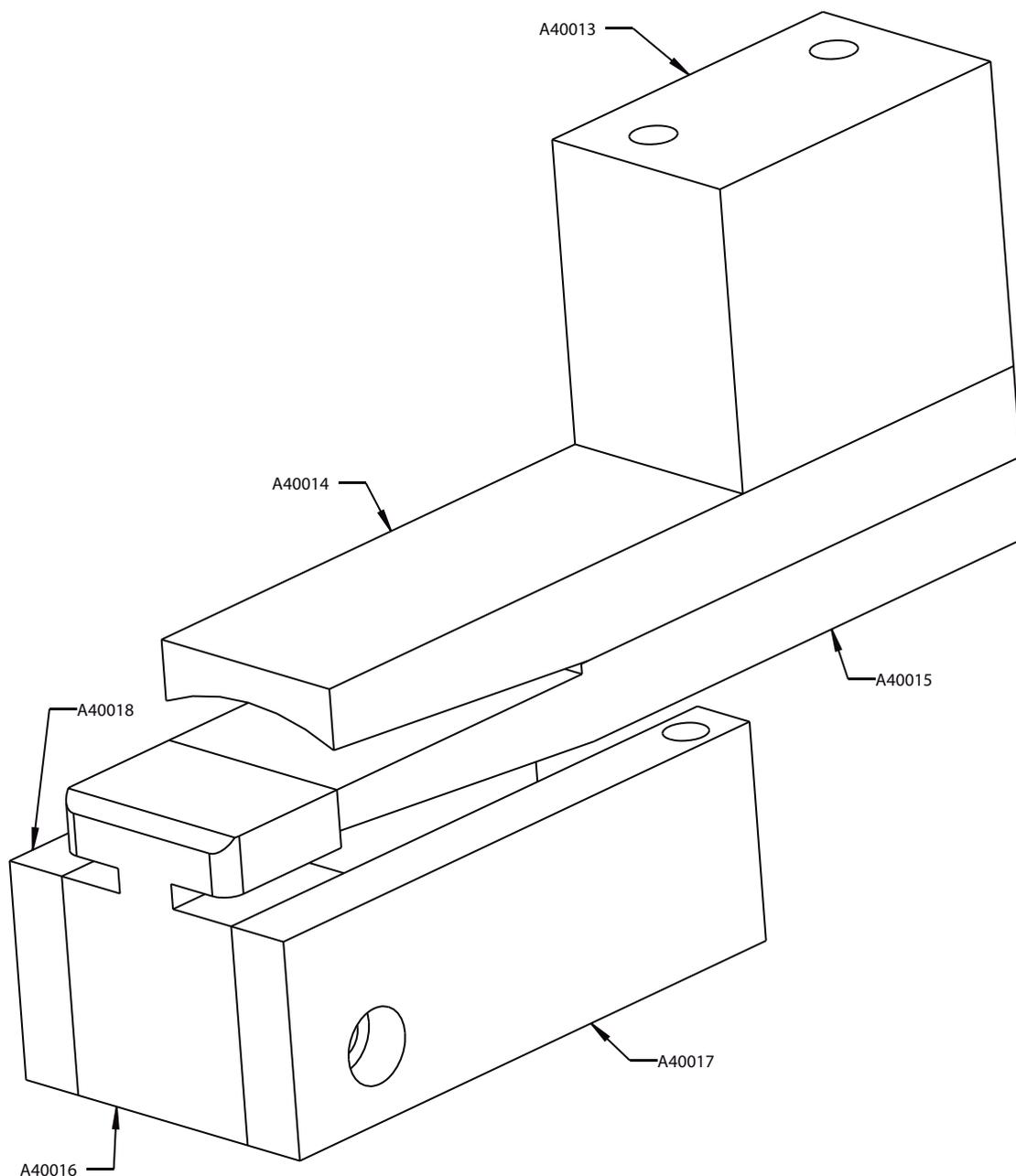
CONJUNTO 03: VACIADO



MATRIZ VISTA FRONTAL

POK A-40 RV 6/2018

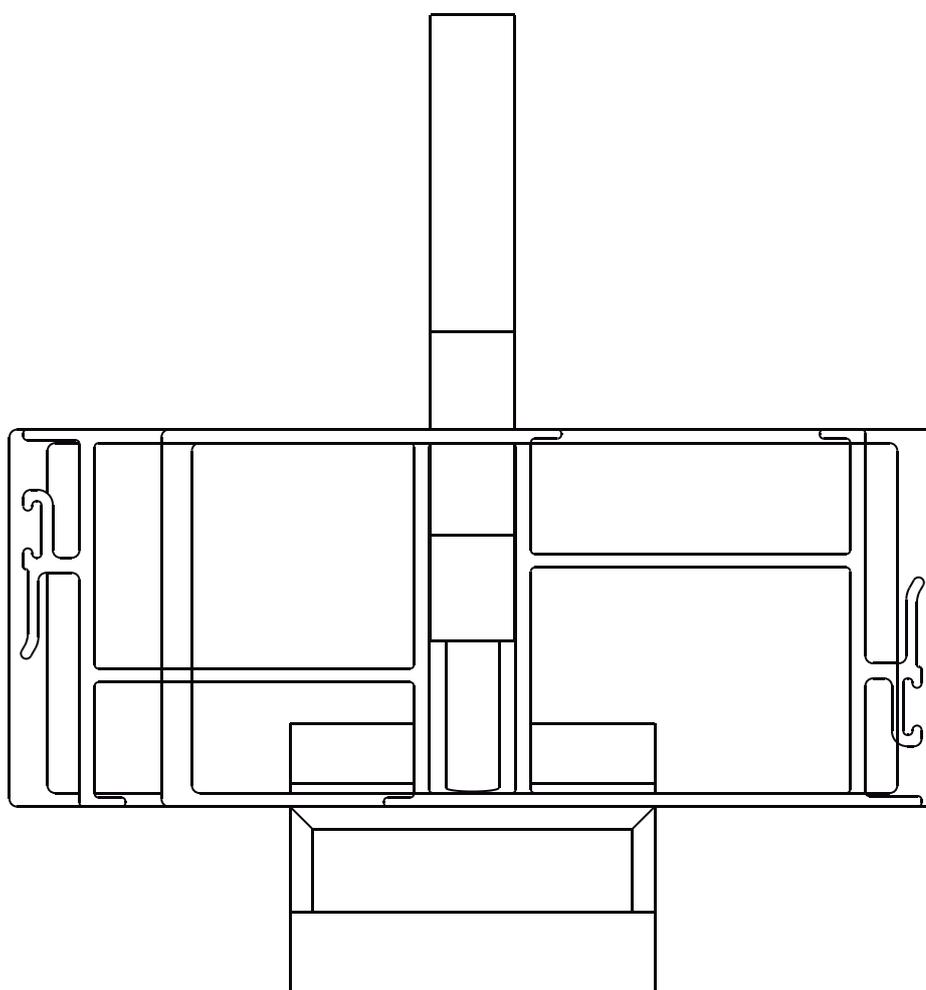
CONJUNTO 03: VACIADO // CODIFICACION DE REPUESTOS



MATRIZ VISTA FRONTAL

POK A-40 RV 6/2018

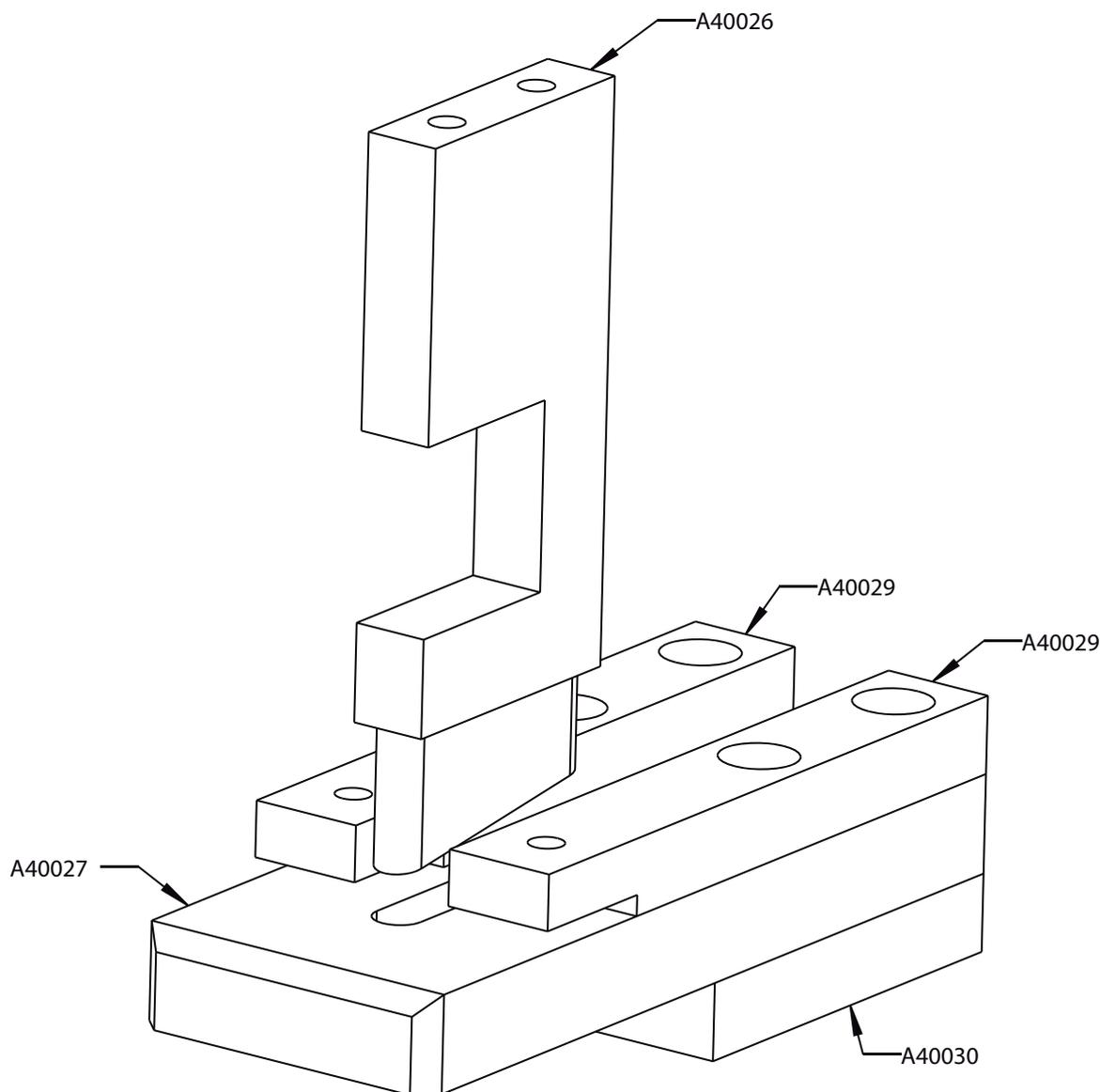
CONJUNTO 04: CALADO INERCIAL



MATRIZ VISTA FRONTAL

POK A-40 RV 6/2018

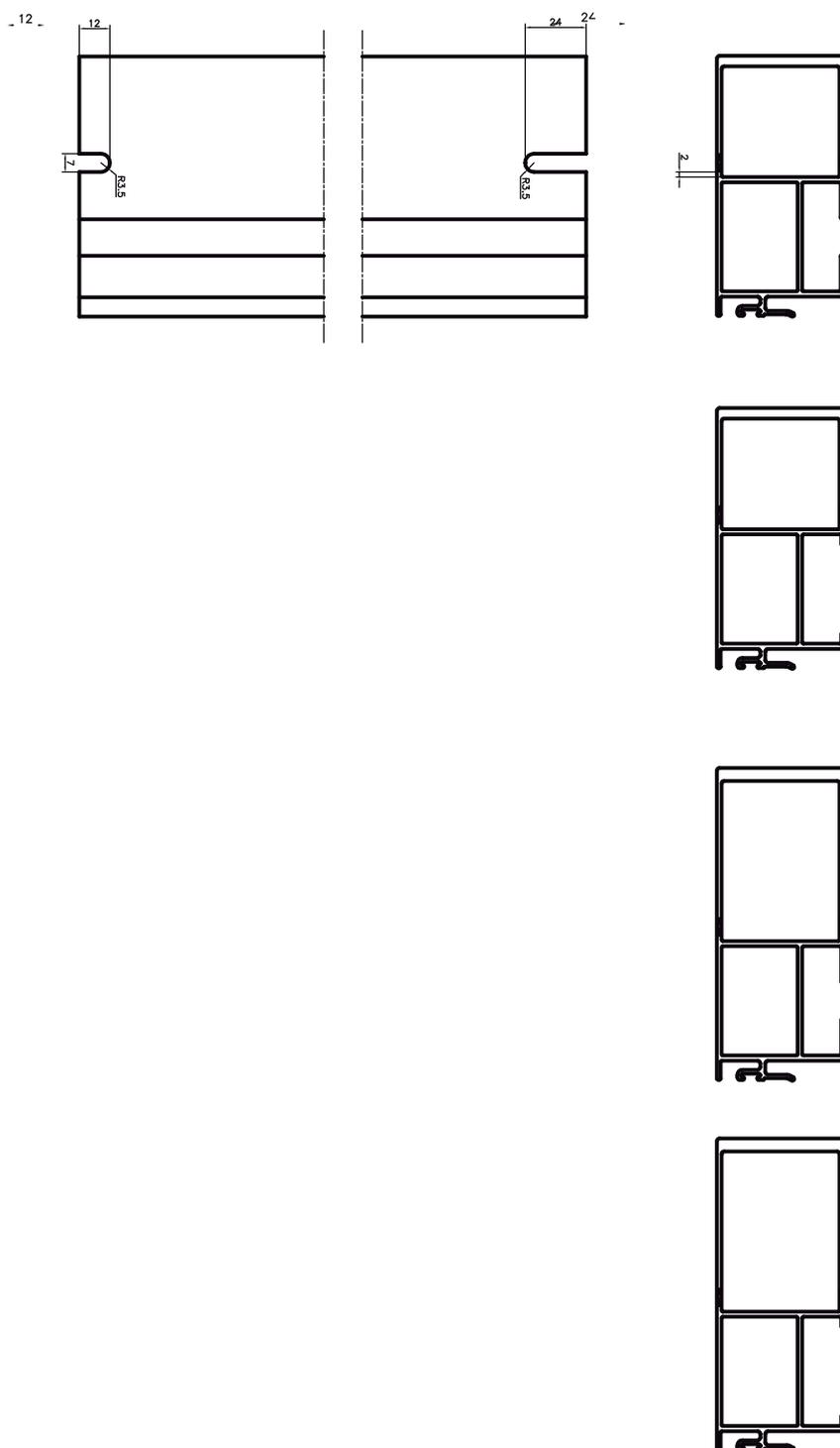
CONJUNTO 04: CALADO INERCIAL // CODIFICACION DE REPUESTOS



MATRIZ VISTA FRONTAL

POK A-40 RV 6/2018

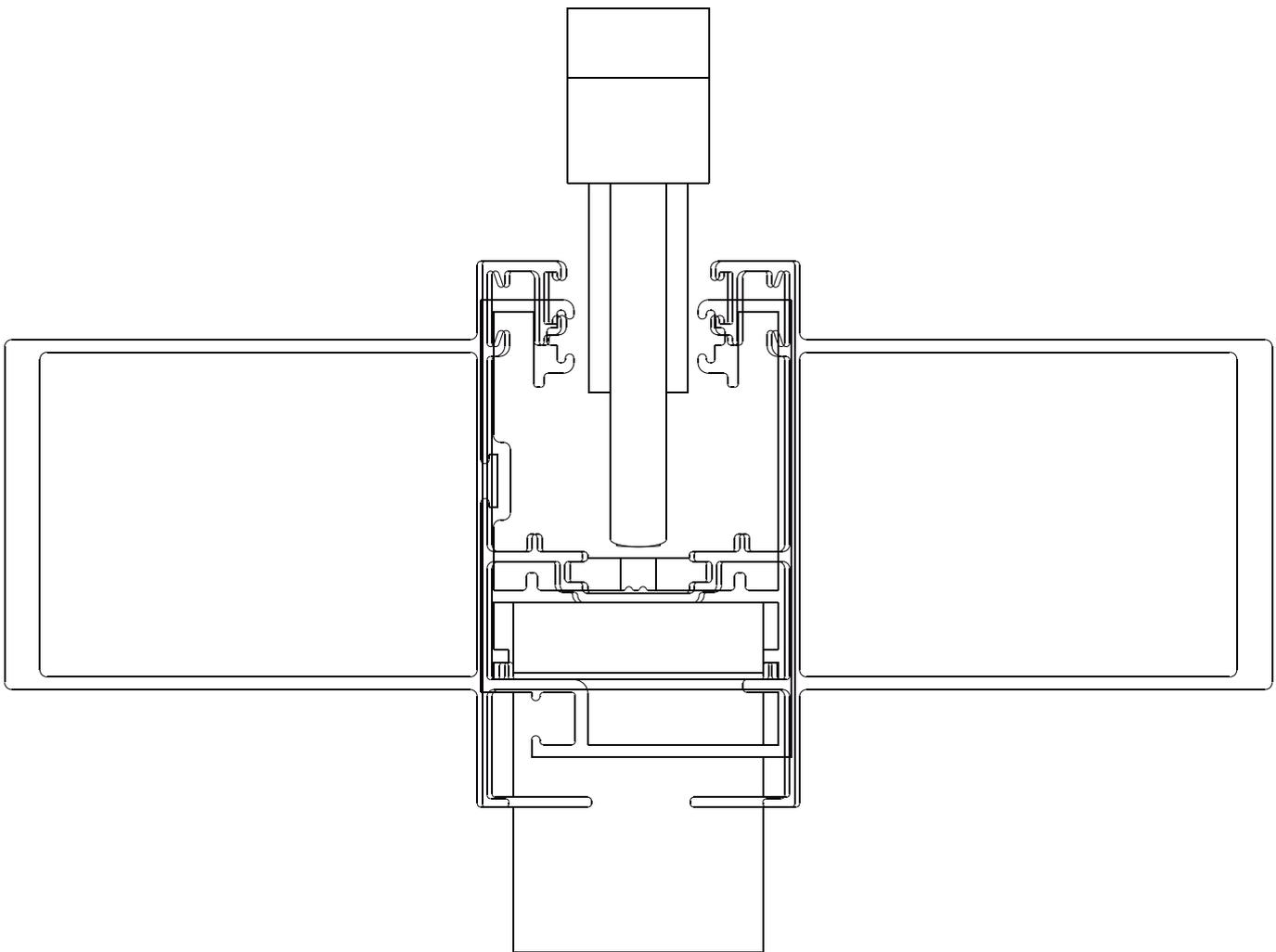
CONJUNTO 04: CALADO INERCIAL



MATRIZ VISTA FRONTAL

POK A-40 RV 6/2018

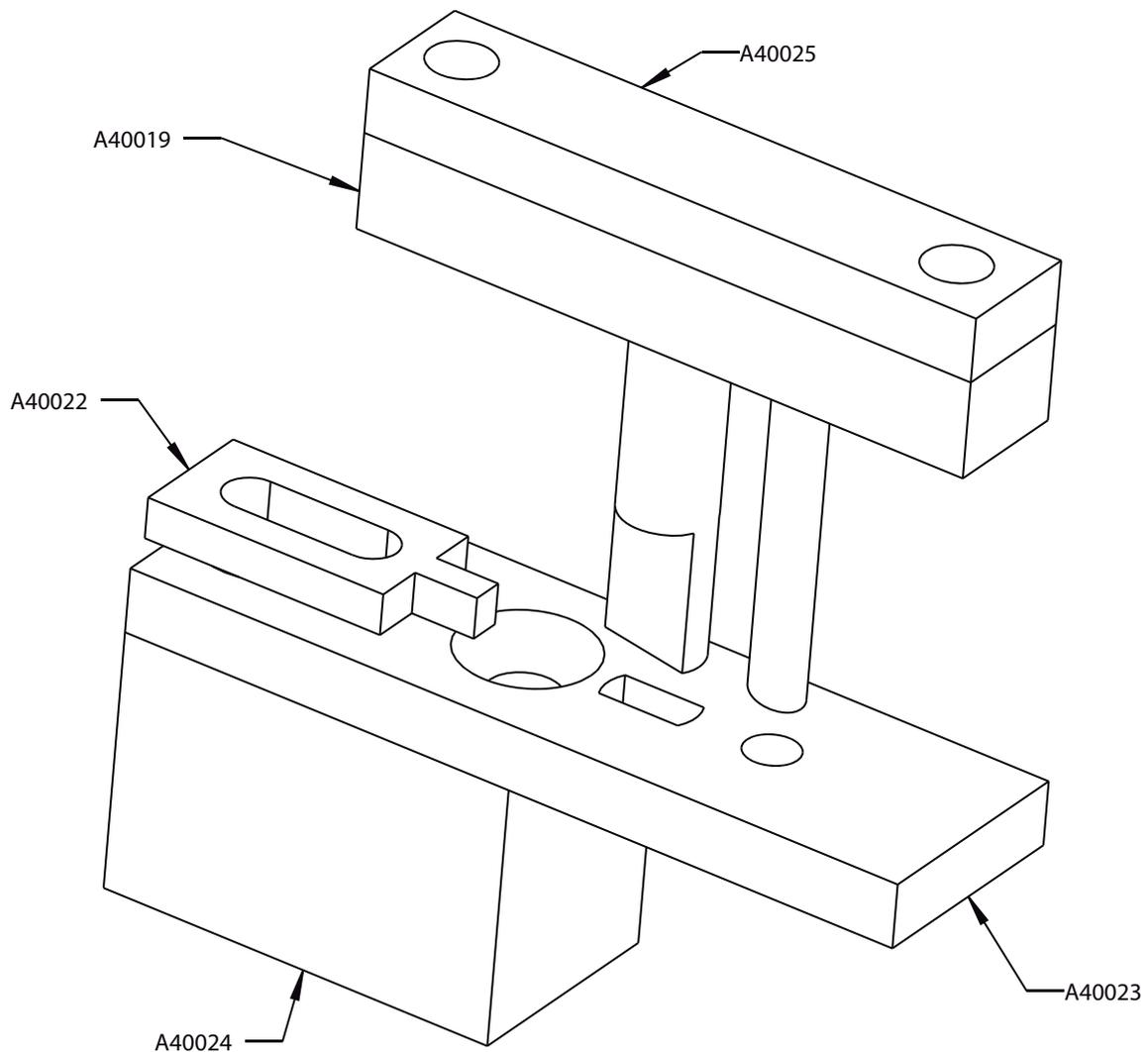
CONJUNTO 05: ESCUADRA



MATRIZ VISTA FRONTAL

POK A-40 RV 6/2018

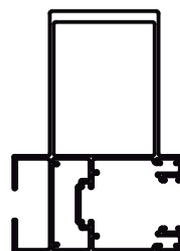
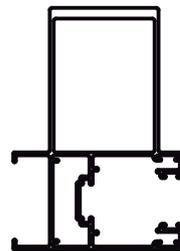
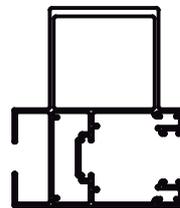
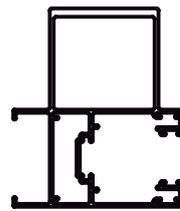
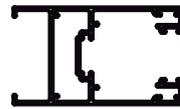
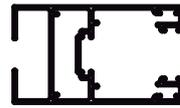
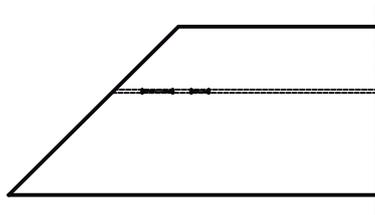
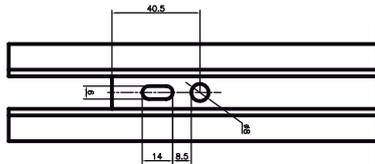
CONJUNTO 05: ESCUADRA // CODIFICACION DE REPUESTOS



MATRIZ VISTA FRONTAL

POK A-40 RV 6/2018

CONJUNTO 05: ESCUADRA



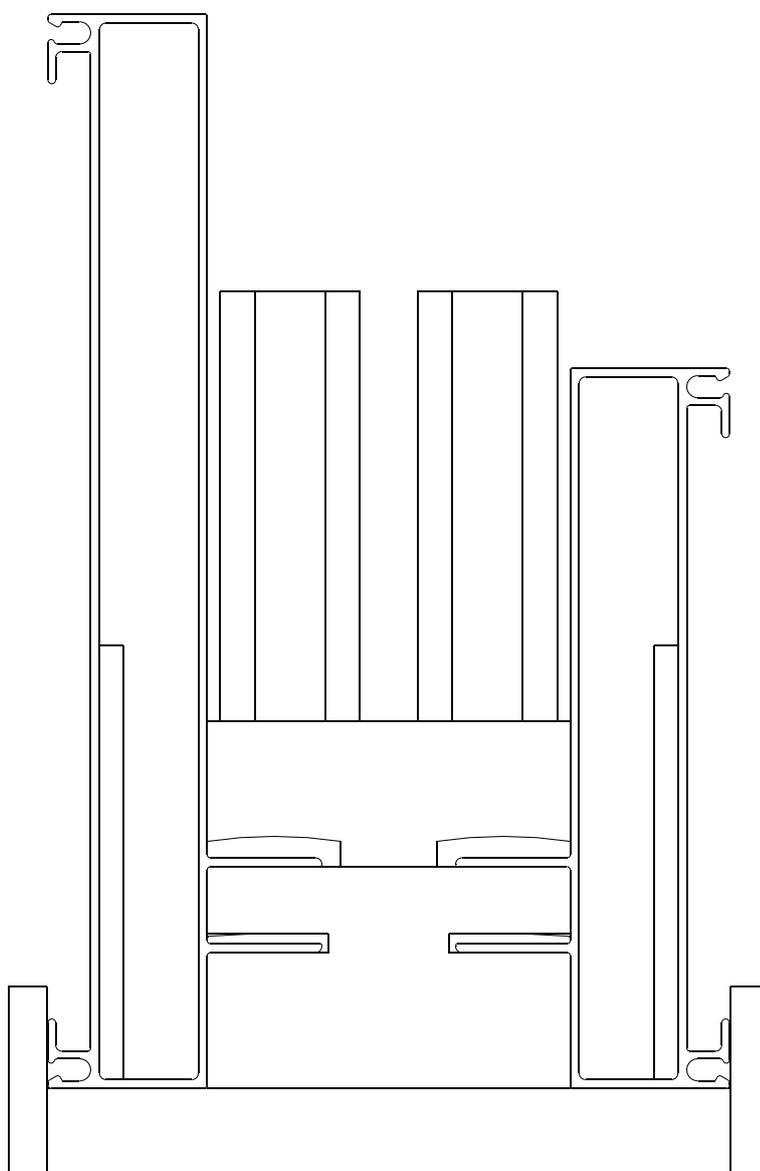
MATRIZ VISTA FRONTAL

POK A-40 RV 6/2018

CONJUNTO 06: DESPUNTE ALETAS



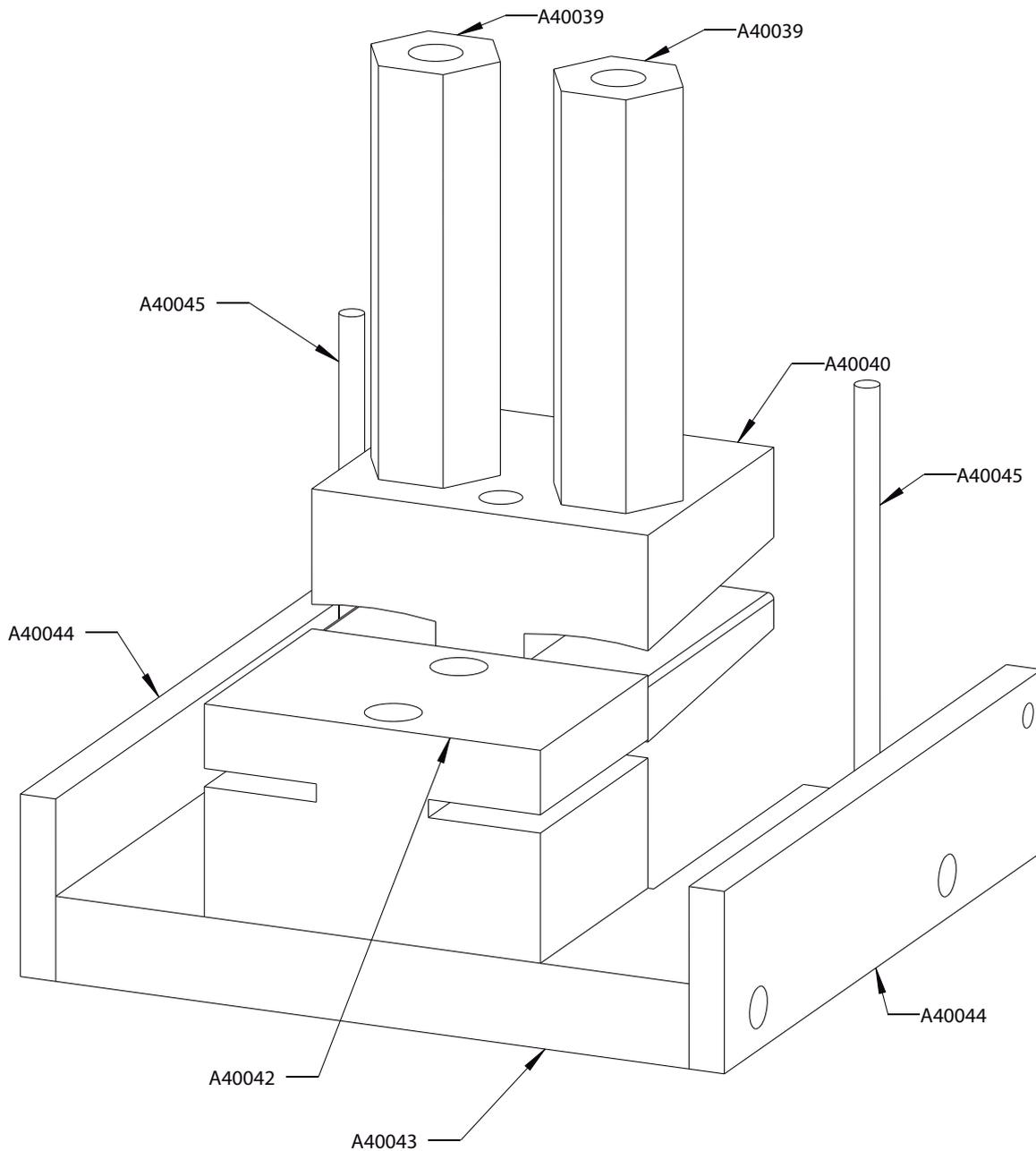
1ER GOLPE MEDIDA A 47,4 mm Y 2DO GOLPE MEDIDA A 72,8 mm



MATRIZ VISTA FRONTAL

POK A-40 RV 6/2018

CONJUNTO 06: DESPUNTE ALETAS // CODIFICACION DE REPUESTOS



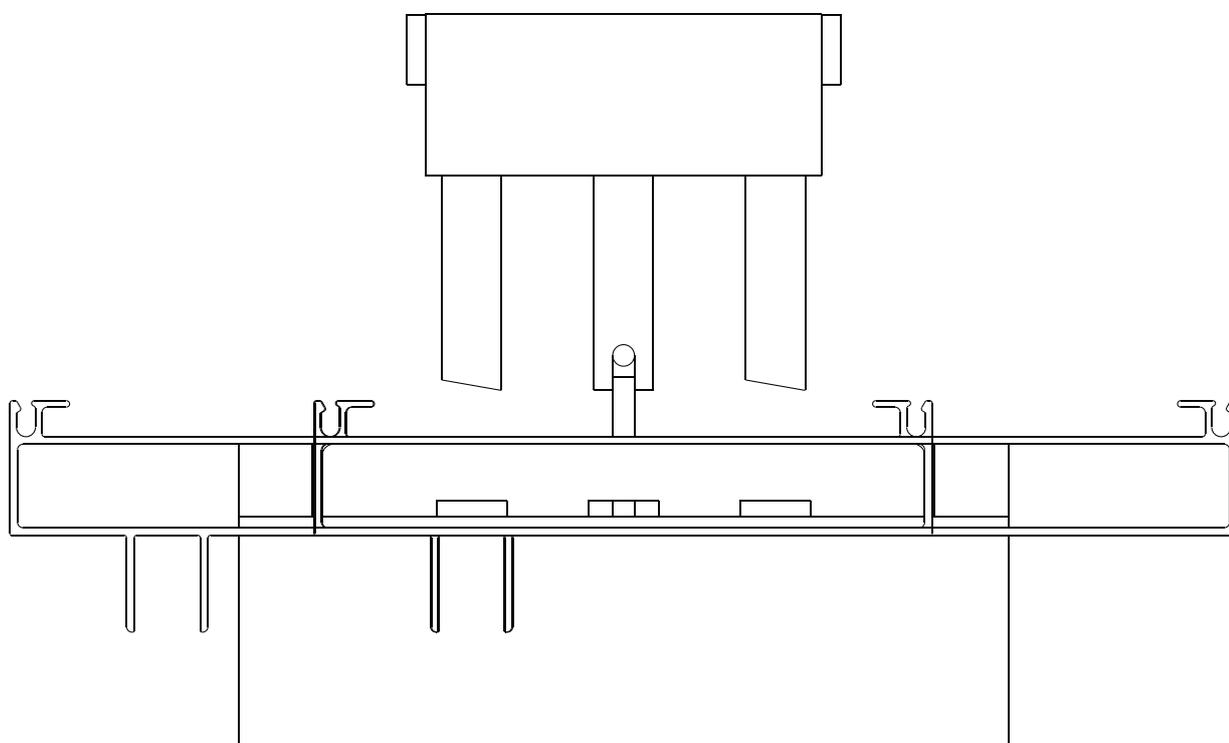
MATRIZ VISTA TRASERA

POK A-40 RV 6/2018

CONJUNTO 07: JAMBA



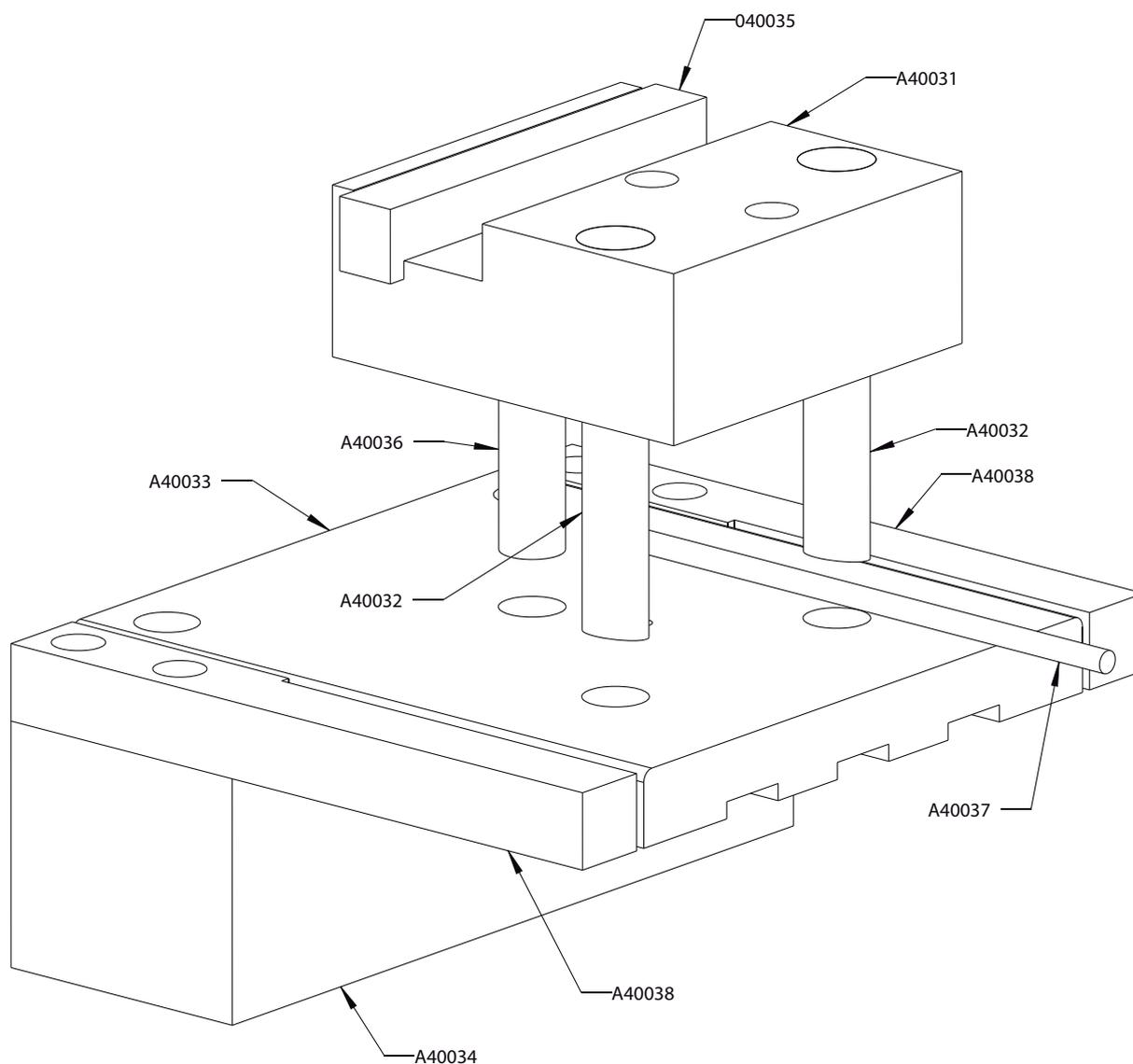
PRIMERO MECANIZAR EN CONJ06



MATRIZ VISTA TRASERA

POK A-40 RV 6/2018

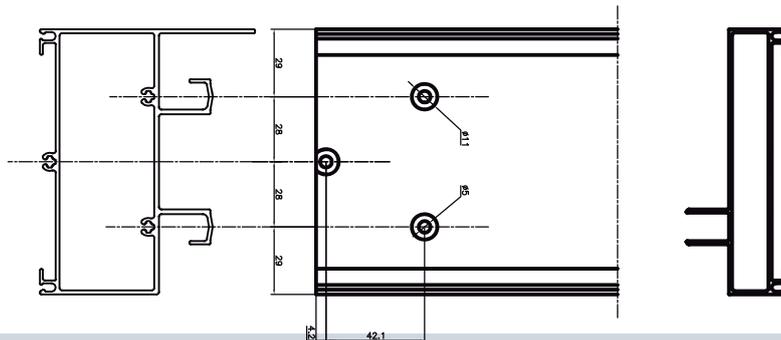
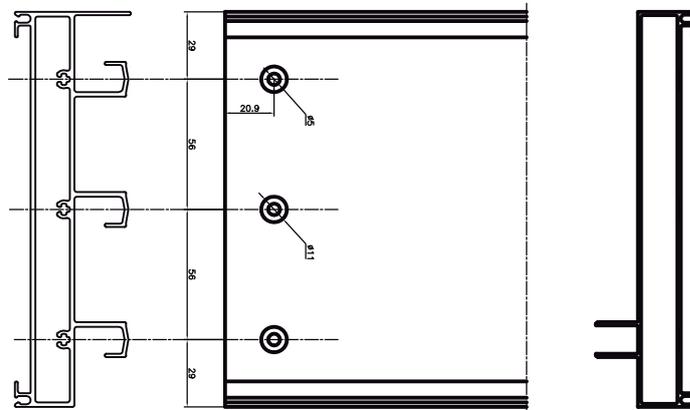
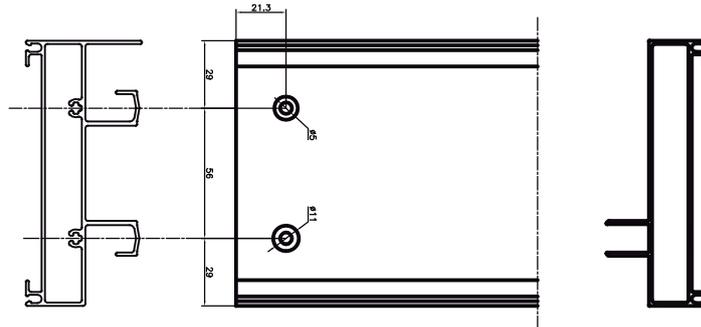
CONJUNTO 07: JAMBA // CODIFICACION DE REPUESTOS



MATRIZ VISTA TRASERA

POK A-40 RV 6/2018

CONJUNTO 07: JAMBA // PERFILES

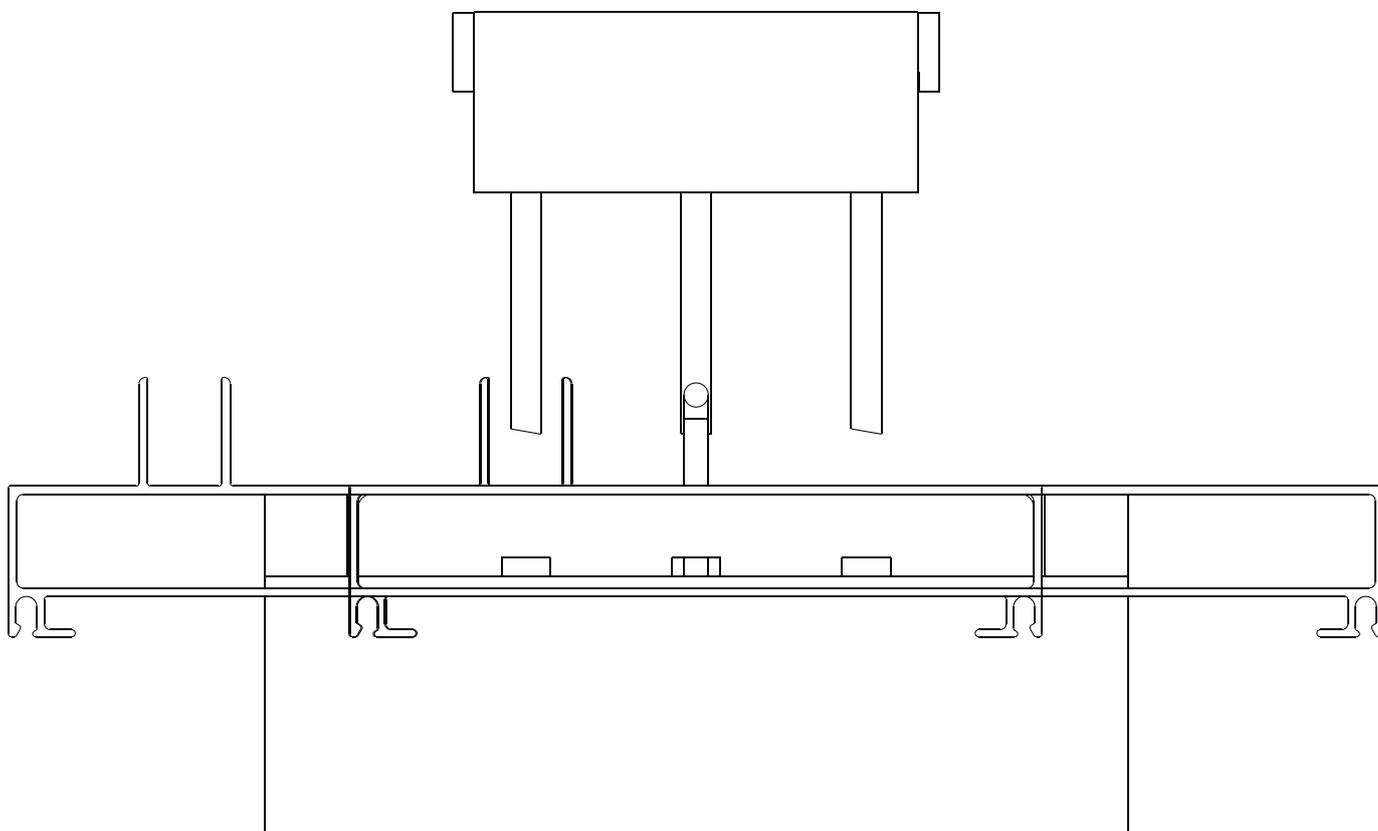


MATRIZ VISTA TRASERA

POK A-40 RV 6/2018

CONJUNTO 08: JAMBA

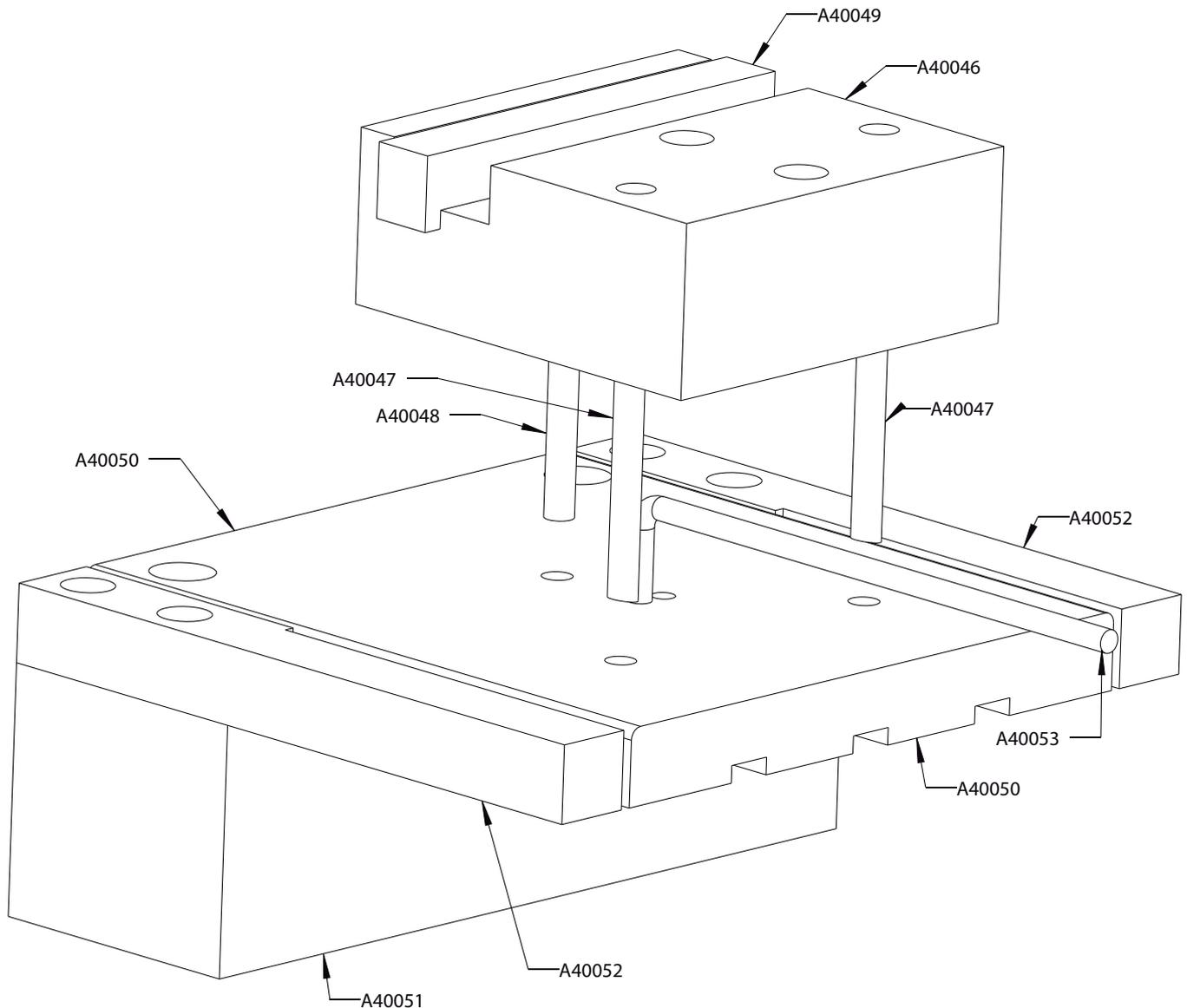
NOTA : PRIMERO DESPUNTAR ALETAS EN CONJ06



MATRIZ VISTA TRASERA

POK A-40 RV 6/2018

CONJUNTO 08: JAMBA // CODIFICACION DE REPUESTOS

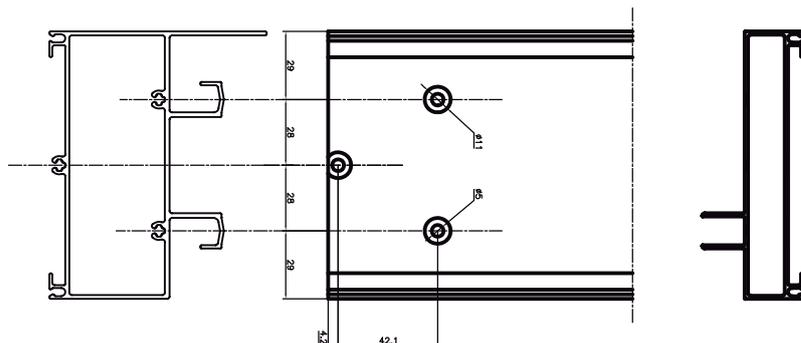
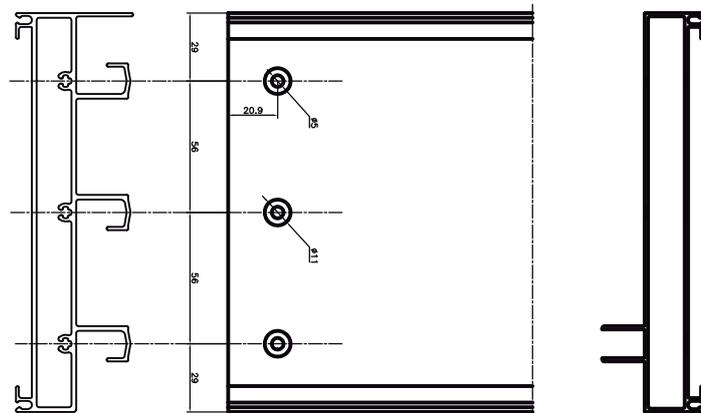
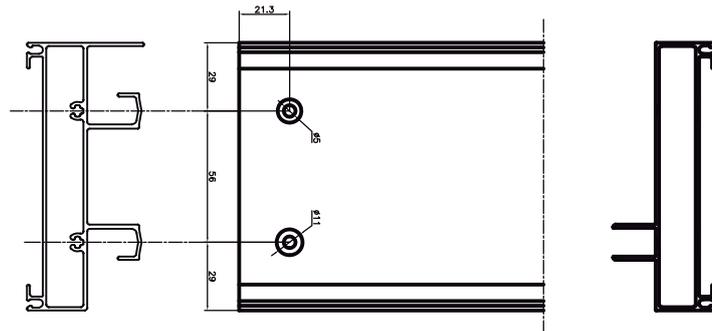


VISTA TRASERA / CONJUNTO 08: JAMBA // PERFILES

POK A-40 RV 6/2018



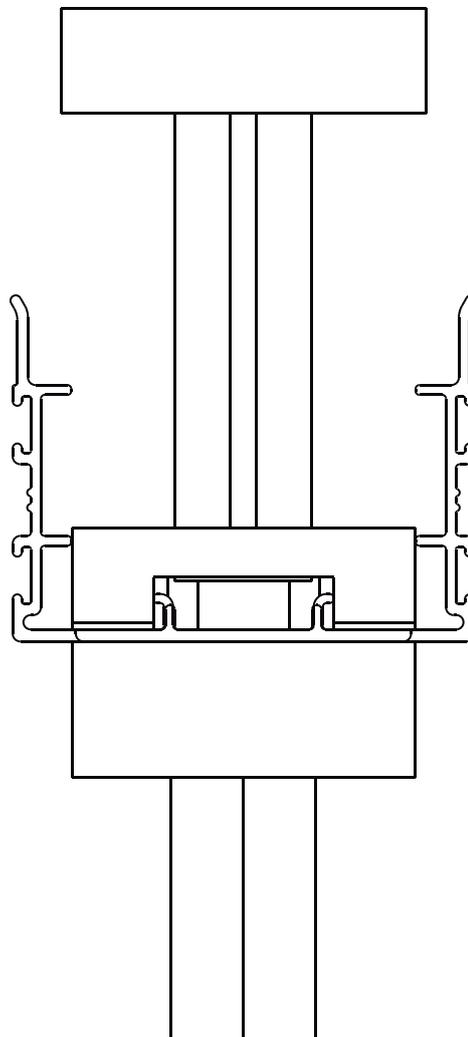
PRIMERO MECANIZAR EN CONJ06



MATRIZ VISTA TRASERA

POK A-40 RV 6/2018

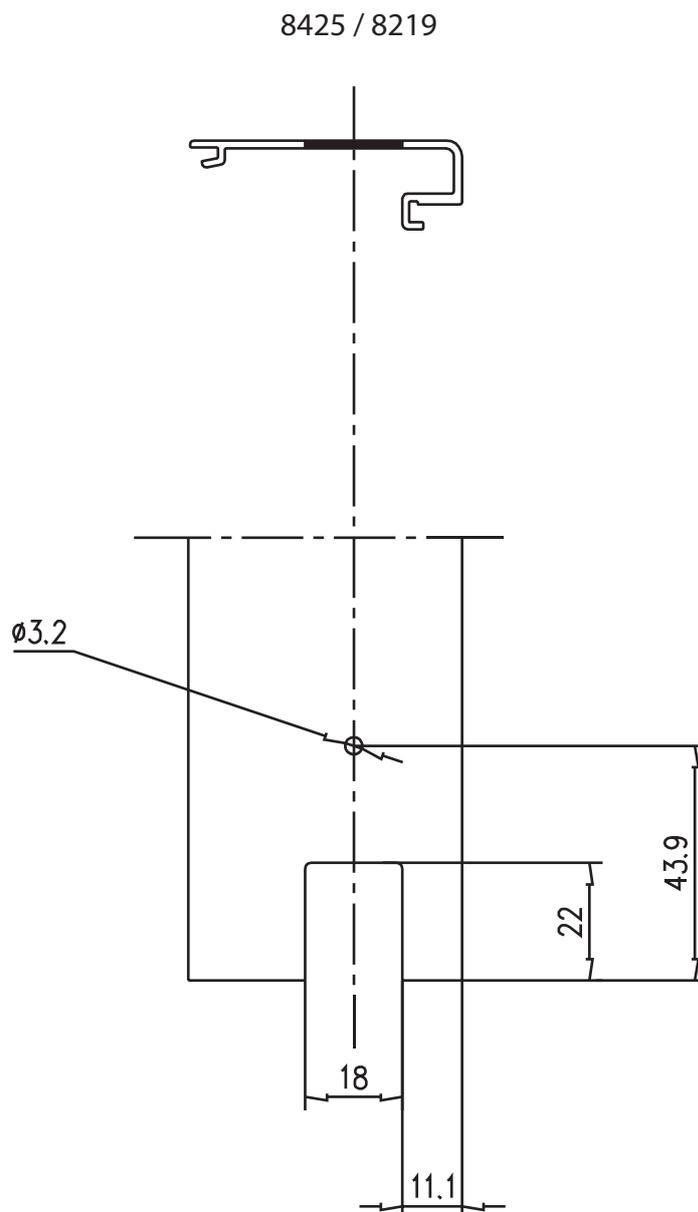
CONJUNTO 09: MECANIZADO CLIP



MATRIZ VISTA TRASERA

POK A-40 RV 6/2018

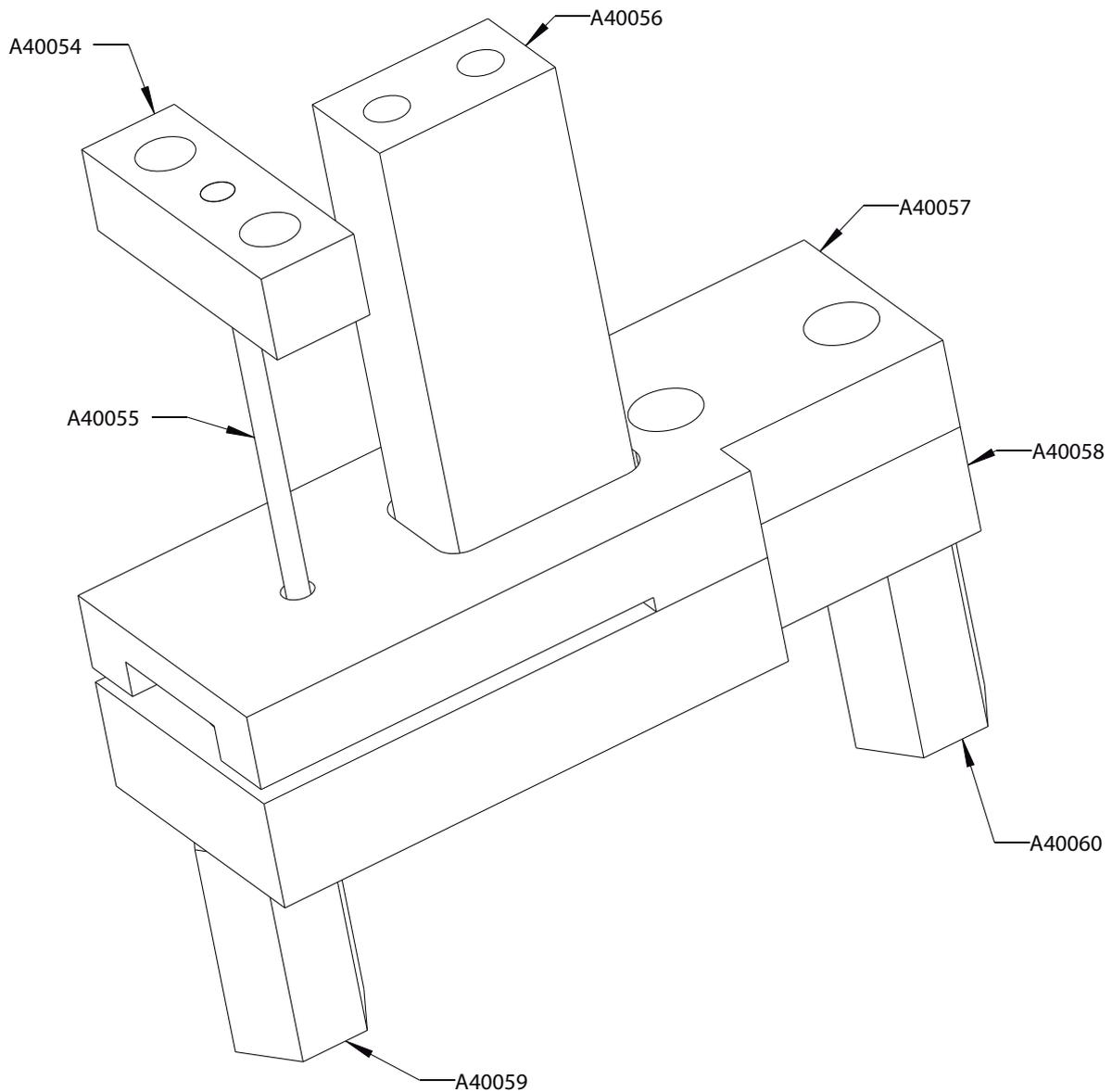
CONJUNTO 09: MECANIZADO SUPLEMENTO PARANTE CENTRAL HOJA CORREDIZA



MATRIZ VISTA TRASERA

POK A-40 RV 6/2018

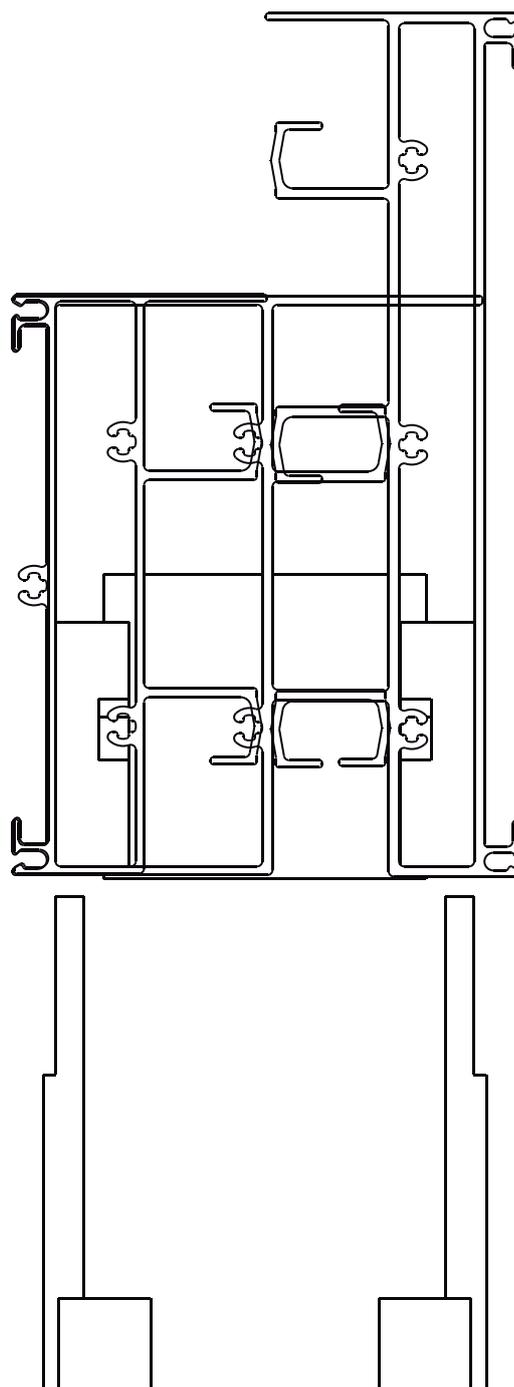
CONJUNTO 09: MECANIZADO CLIP // CODIFICACION DE REPUESTOS



MATRIZ VISTA TRASERA

POK A-40 RV 6/2018

CONJUNTO 10: CAJA DE AGUA

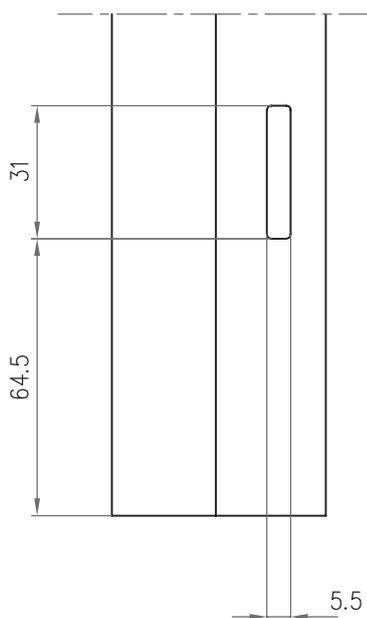
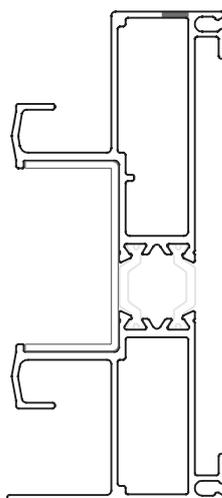


MATRIZ VISTA TRASERA

POK A-40 RV 6/2018

CONJUNTO 10: DRENAJES UMBRAL CORREDIZA

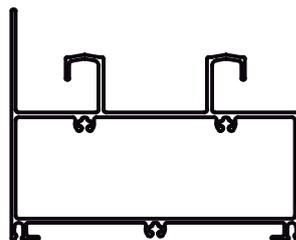
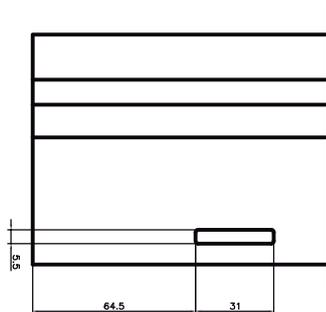
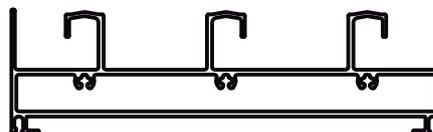
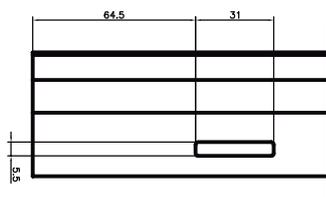
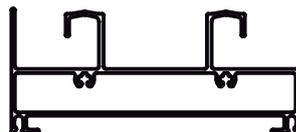
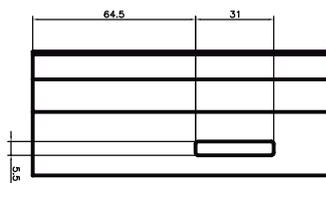
RPT-026



MATRIZ VISTA TRASERA

POK A-40 RV 6/2018

CONJUNTO 10: CAJA DE AGUA // PERFILES



POK A40

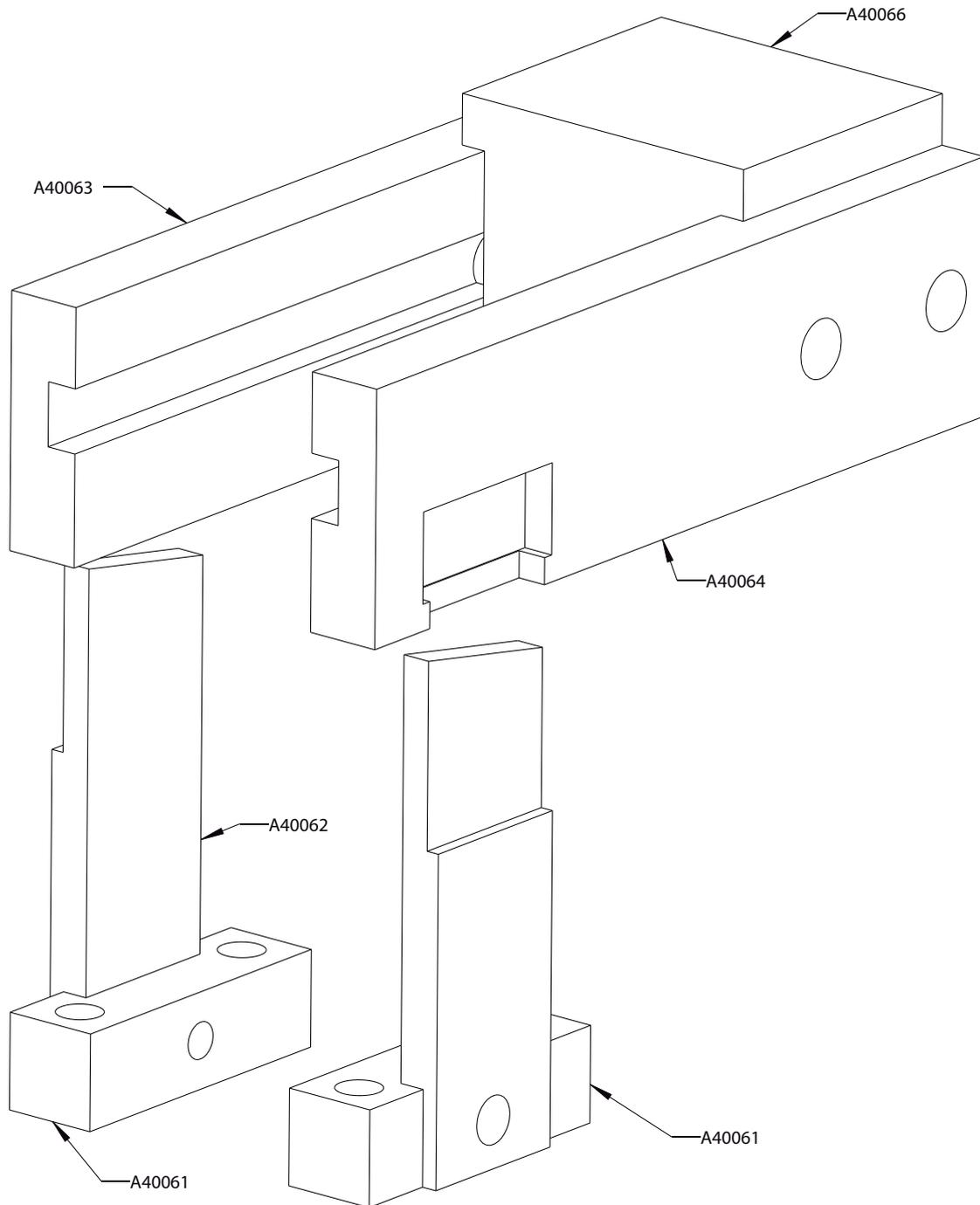
Línea A40 - ALUAR



MATRIZ VISTA TRASERA

POK A-40 RV 6/2018

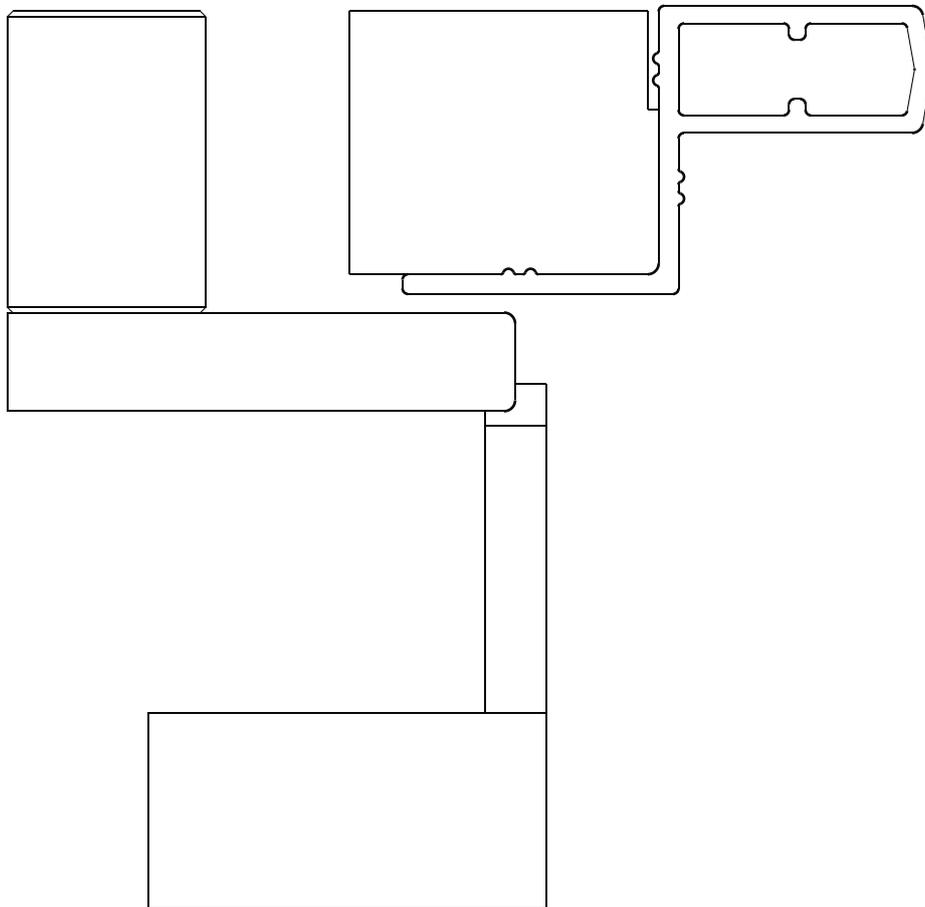
CONJUNTO 10: CAJA DE AGUA // CODIFICACION DE REPUESTOS



MATRIZ VISTA LATERAL

POK A-40 RV 6/2018

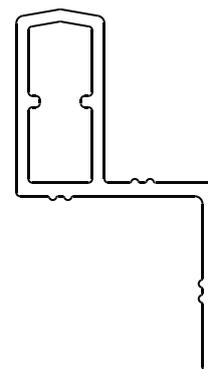
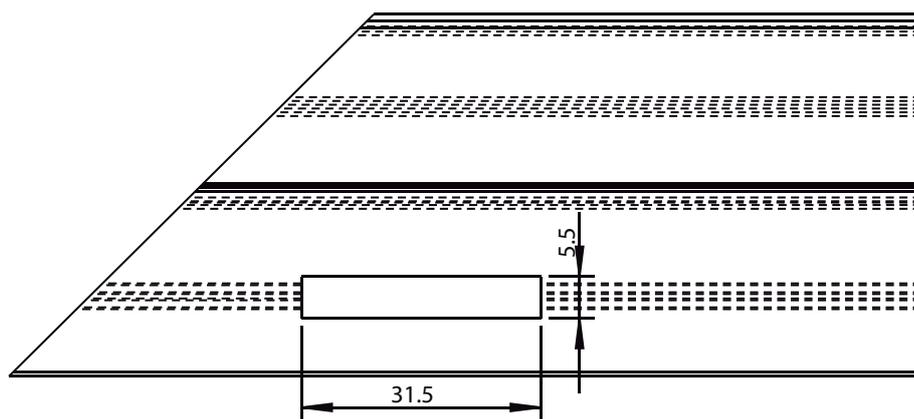
CONJUNTO 11: DESAGOTE MOSQUITERO



MATRIZ VISTA LATERAL

POK A-40 RV 6/2018

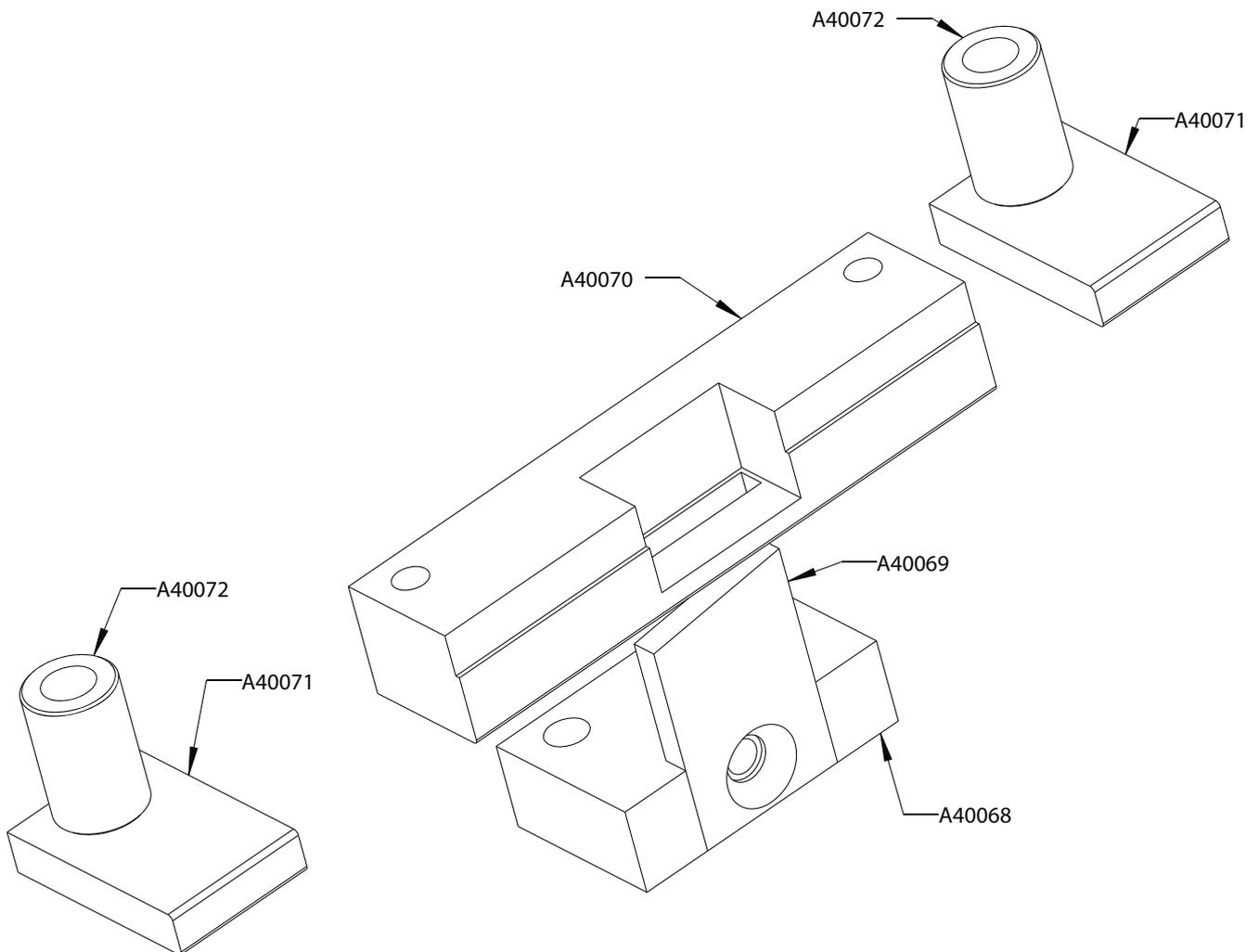
CONJUNTO 11: DESAGOTE MOSQUITERO



MATRIZ VISTA LATERAL

POK A-40 RV 6/2018

CONJUNTO 11: DESAGOTE MOSQUITERO





PRENSA NEUMATICA

POK A-40 RV 6/2018



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