

OK INDUSTRIAL

EQUIPAMIENTO INTEGRAL PARA CARPINTERIAS DE ALUMINIO Y PVC



Management
System
ISO 9001:2008

www.tuv.com
ID 9108624322



POK HA62-90

Prensa Neumática

MANUAL DE USUARIO

POK HA62-90 RV 02/2016

POK HA62-90

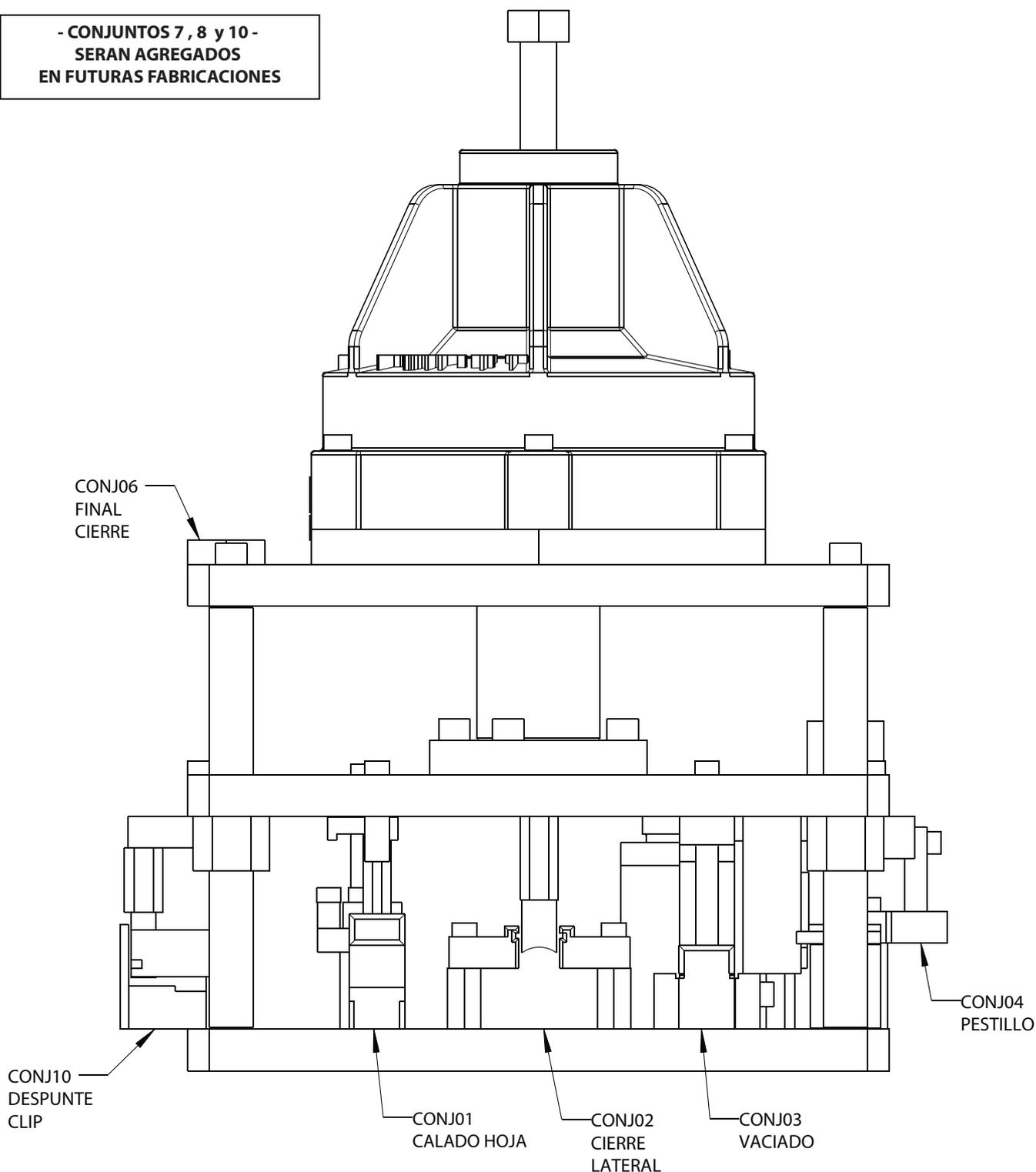
Línea HA62 LINEA 90° - SAPA



MATRIZ VISTA FRONTAL

POK HA62-90 RV 02/2016

- CONJUNTOS 7, 8 y 10 -
SERAN AGREGADOS
EN FUTURAS FABRICACIONES



POK HA62-90

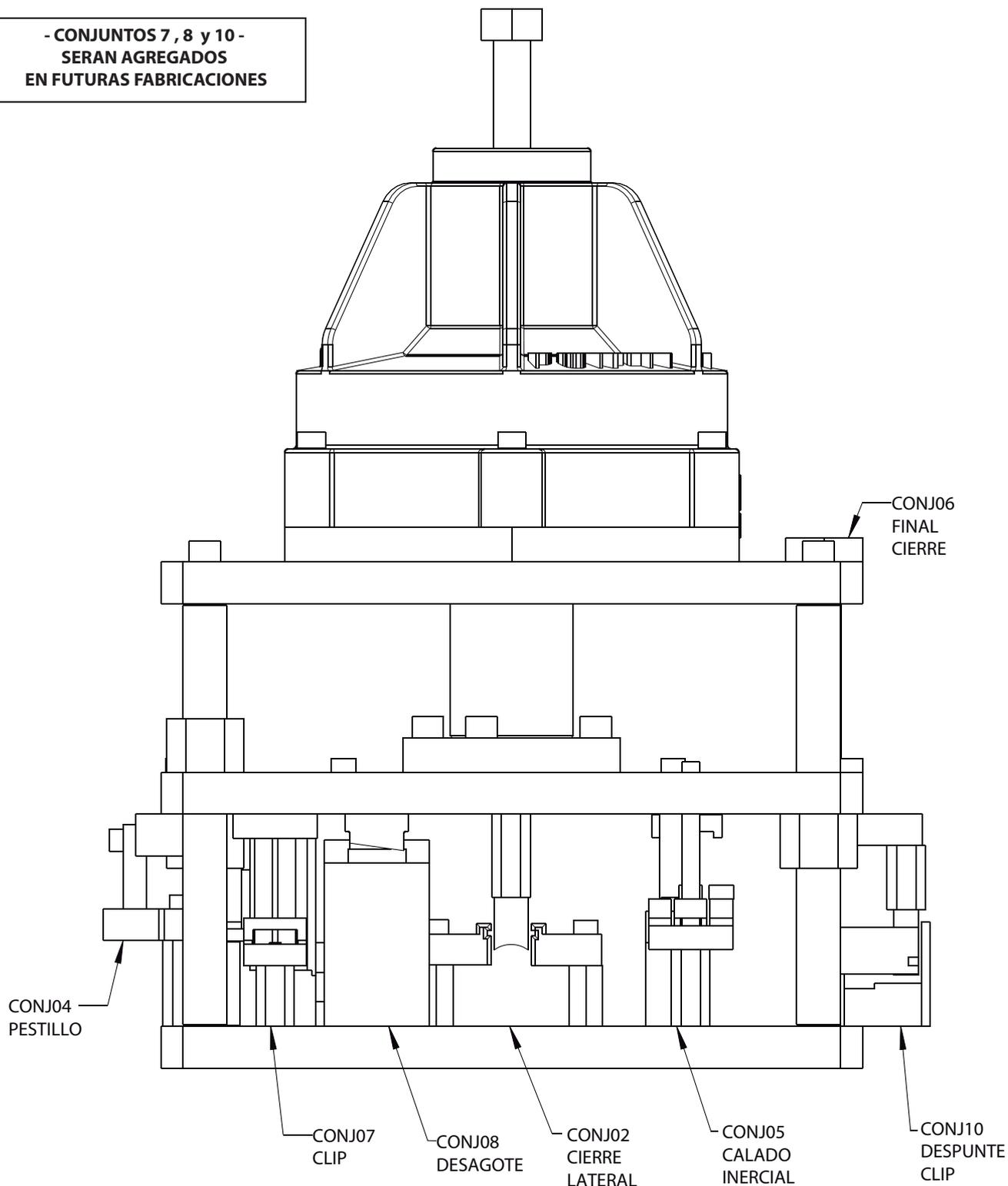
Línea HA62 LINEA 90° - SAPA



MATRIZ VISTA DE ATRAS

POK HA62-90 RV 02/2016

- CONJUNTOS 7, 8 y 10 -
SERAN AGREGADOS
EN FUTURAS FABRICACIONES



POK HA62-90

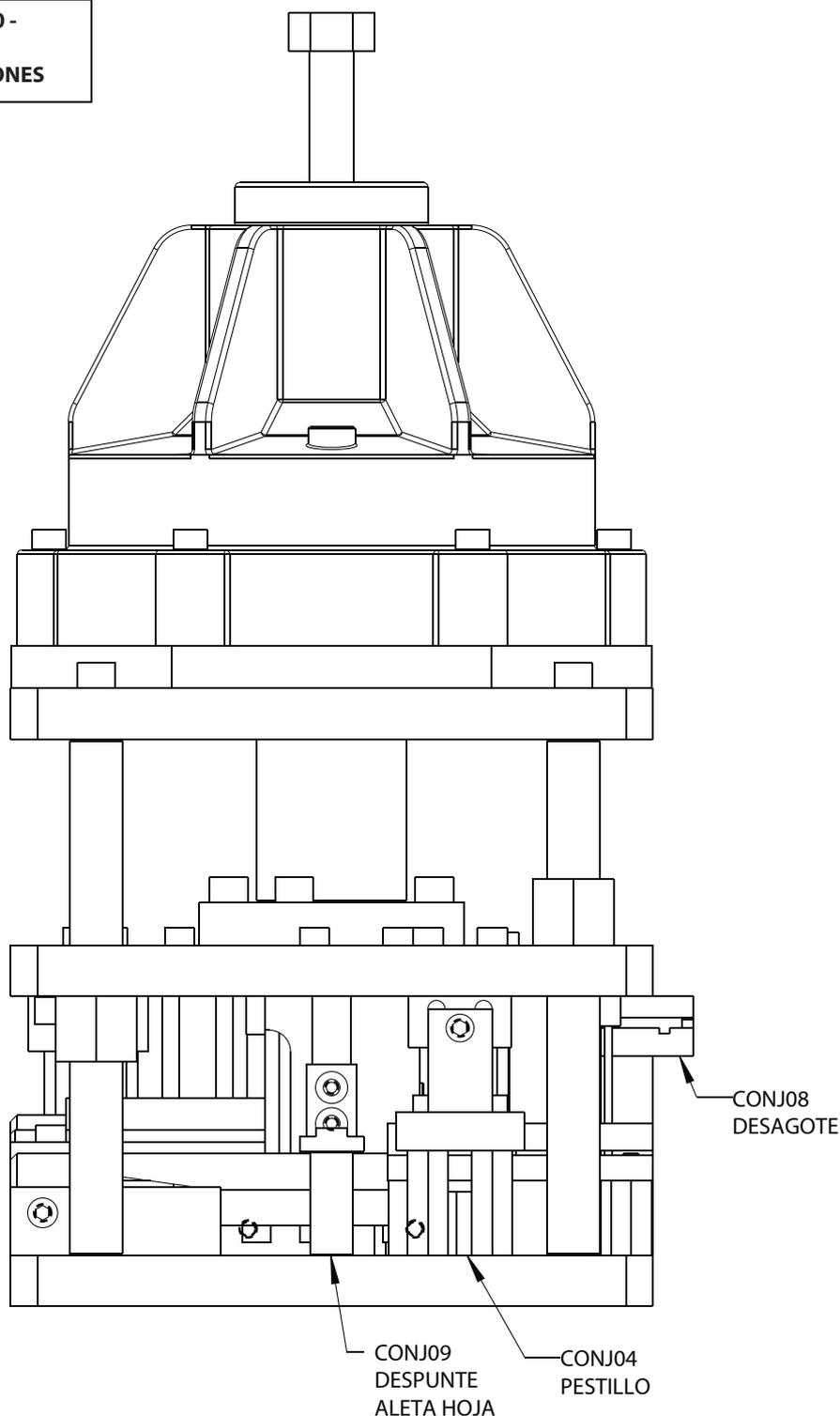
Línea HA62 LINEA 90° - SAPA



MATRIZ VISTA LATERAL

POK HA62-90 RV 02/2016

- CONJUNTOS 7, 8 y 10 -
SERAN AGREGADOS
EN FUTURAS FABRICACIONES



POK HA62-90

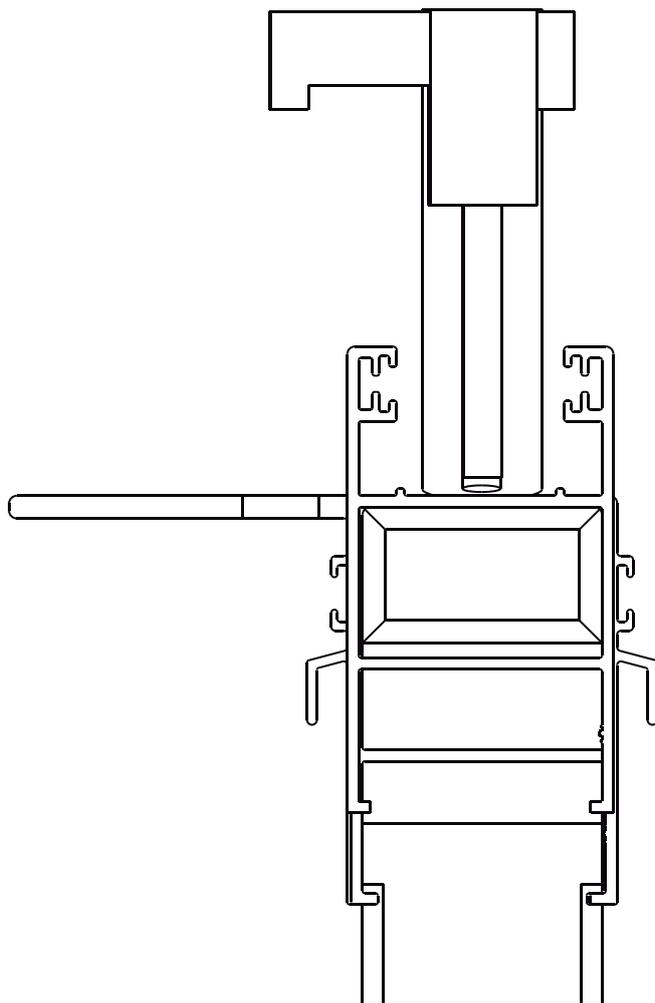
Línea HA62 LINEA 90° - SAPA



MATRIZ VISTA FRONTAL

CONJUNTO 01: CALADO HOJA

POK HA62-90 RV 02/2016



MECANIZA ADR2529/2530/2531 , PARA EMPALME CON ZOCALO ADR2532
FLOTAR PUNZON .

<< IMPORTANTE

POK HA62-90

Línea HA62 LINEA 90° - SAPA

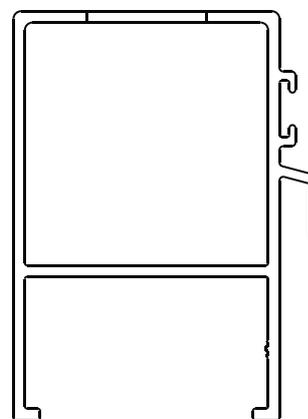
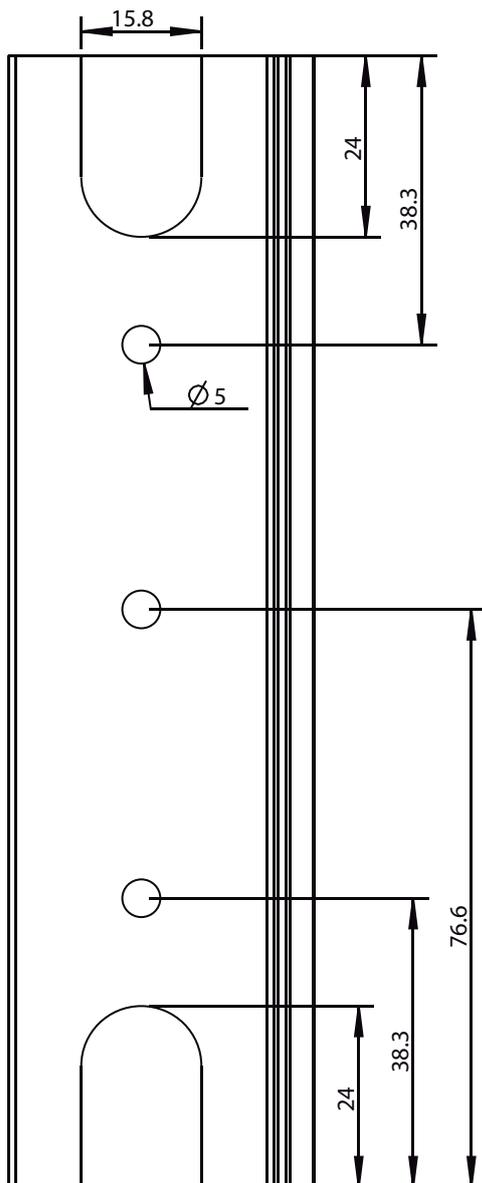


MATRIZ VISTA FRONTAL

CONJUNTO 01: CALADO HOJA

POK HA62-90 RV 02/2016

PERFIL



MECANIZA ADR2529/2530/2531 , PARA EMPALME CON ZOCALO ADR2532 FLOTAR PUNZON .

<< IMPORTANTE

POK HA62-90

Línea HA62 LINEA 90° - SAPA

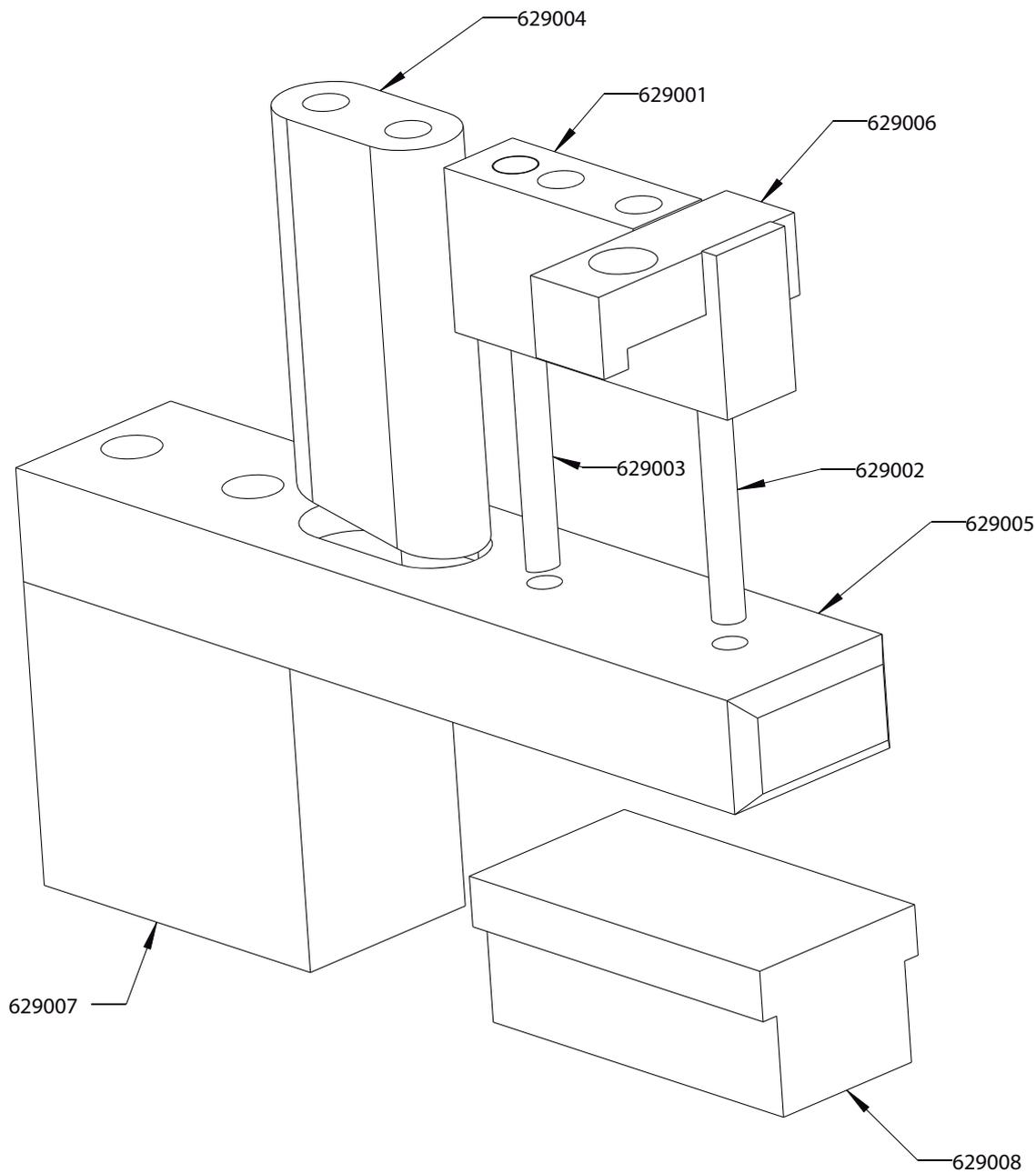


MATRIZ VISTA FRONTAL

CONJUNTO 01: CALADO HOJA

POK HA62-90 RV 02/2016

PIEZAS CODIFICADAS



POK HA62-90

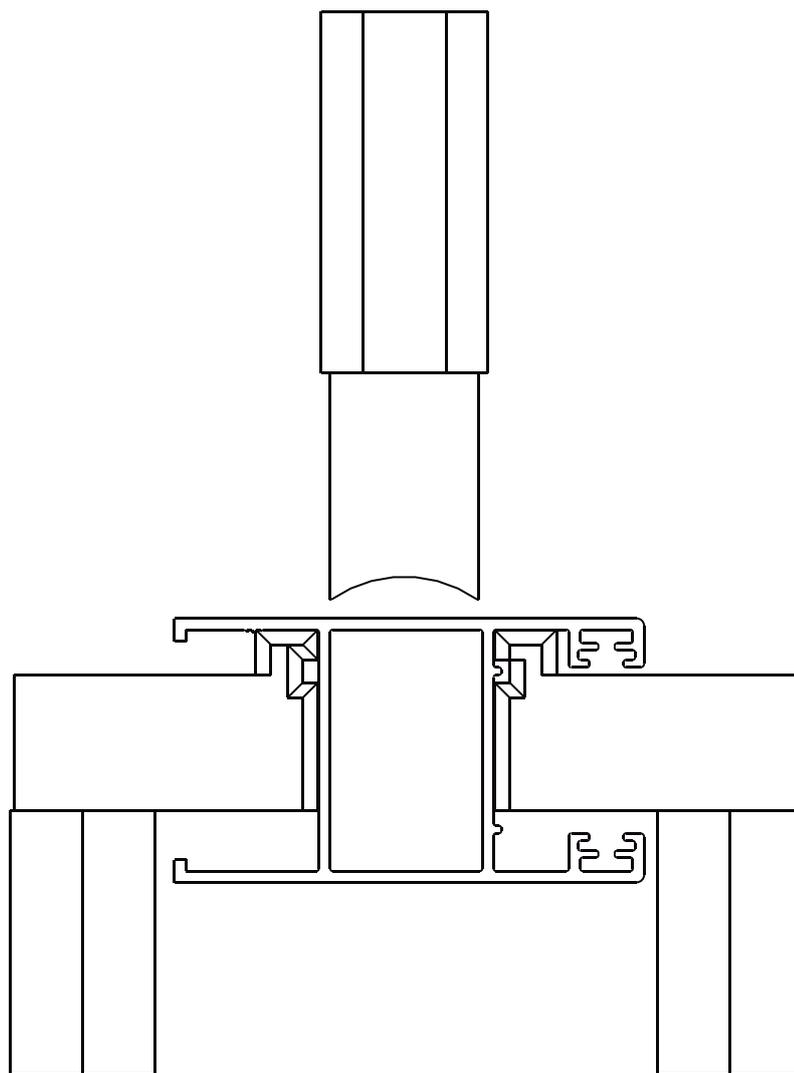
Línea HA62 LINEA 90° - SAPA



MATRIZ VISTA FRONTAL

CONJUNTO 02: CIERRE LATERAL

POK HA62-90 RV 02/2016



MECANIZA ADR2529
PRIMERO MECANIZAR EN ESTE CONJUNTO Y LUEGO TERMINAR EN CONJ06

<< IMPORTANTE

POK HA62-90

Línea HA62 LINEA 90° - SAPA

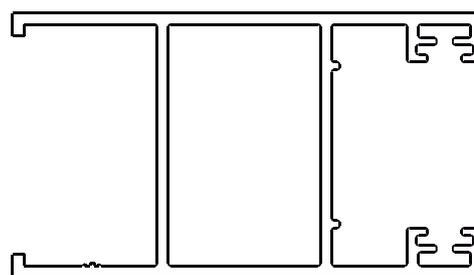
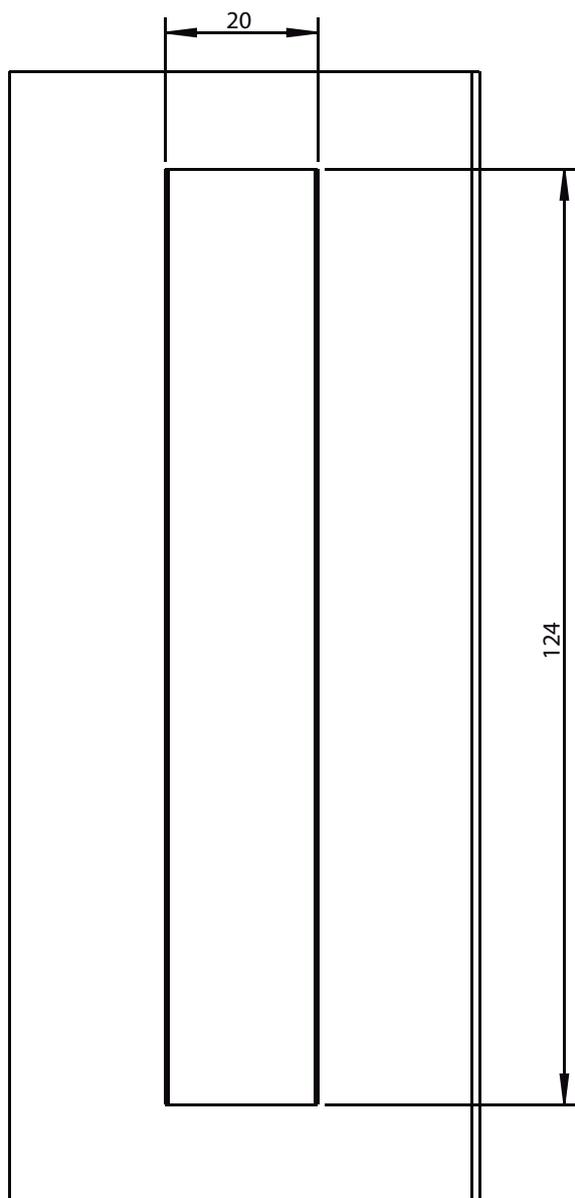


MATRIZ VISTA FRONTAL

CONJUNTO 02: CIERRE LATERAL

POK HA62-90 RV 02/2016

PERFIL



MECANIZA ADR2529
PRIMERO MECANIZAR EN ESTE CONJUNTO Y LUEGO TERMINAR EN CONJ06

<< IMPORTANTE

POK HA62-90

Línea HA62 LINEA 90° - SAPA

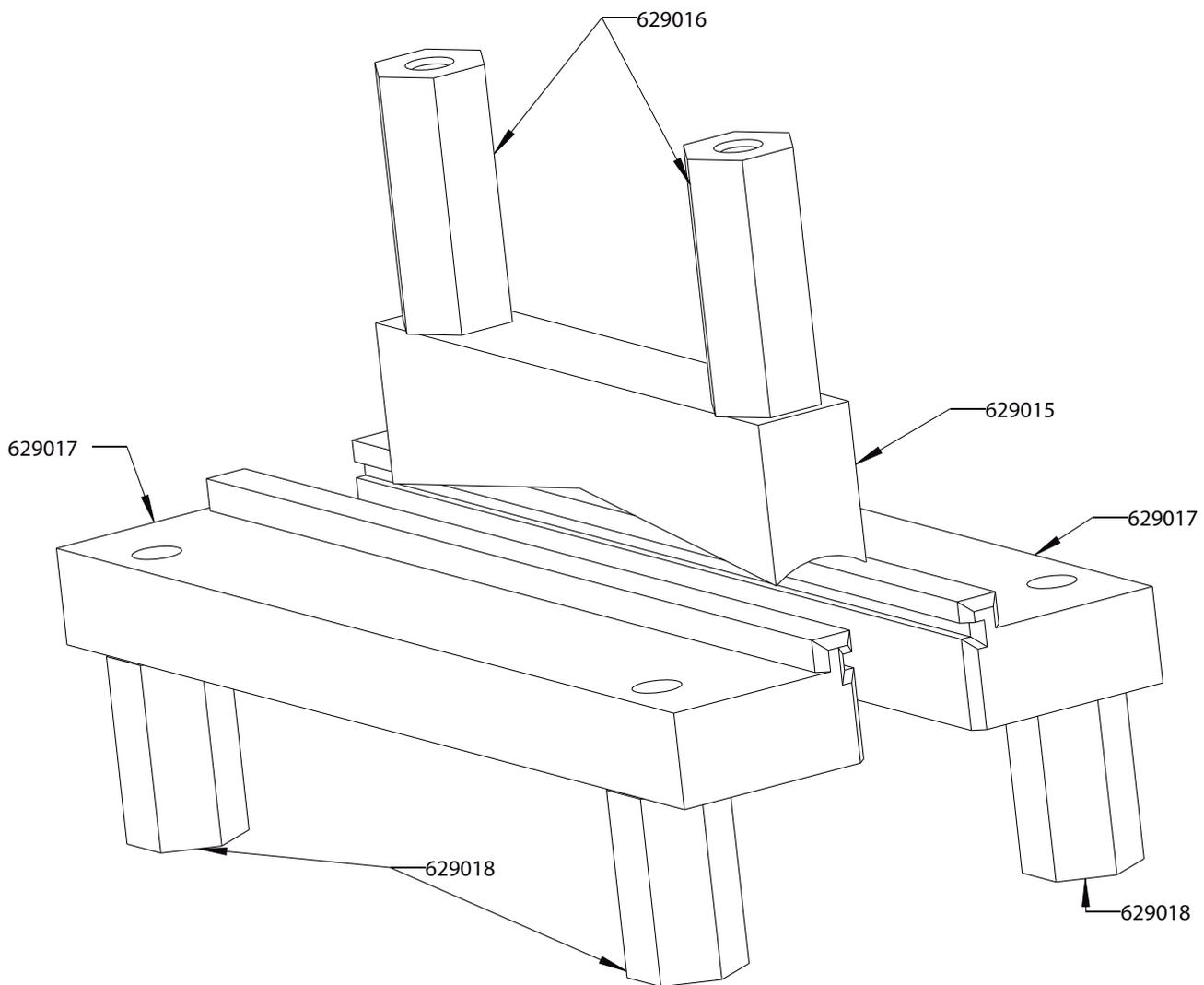


MATRIZ VISTA FRONTAL

CONJUNTO 02: CIERRE LATERAL

POK HA62-90 RV 02/2016

PIEZAS CODIFICADAS



POK HA62-90

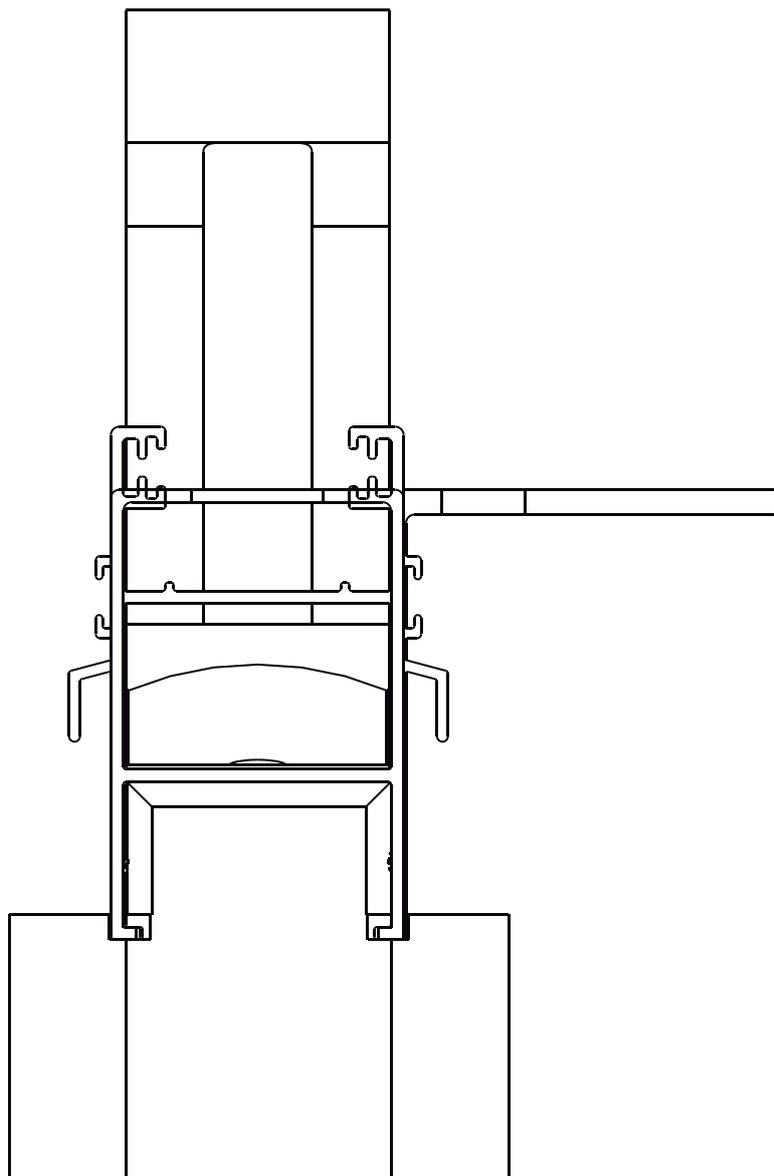
Línea HA62 LINEA 90° - SAPA



MATRIZ VISTA FRONTAL

CONJUNTO 03: VACIADO

POK HA62-90 RV 02/2016



MECANIZA ADR2529/2530/2531
PARA EMPALME CON ADR2532 1 GOLPE A 62,2 mm.
PARA EMPALME ADR2533 2 GOLPES 1ER A 62,2 mm Y 2DO A 100,50 mm
PRIMERO MECANIZAR EN CONJ01

<< IMPORTANTE

POK HA62-90

Línea HA62 LINEA 90° - SAPA

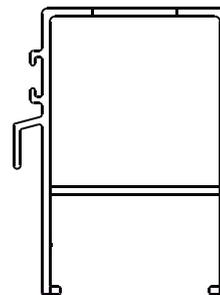
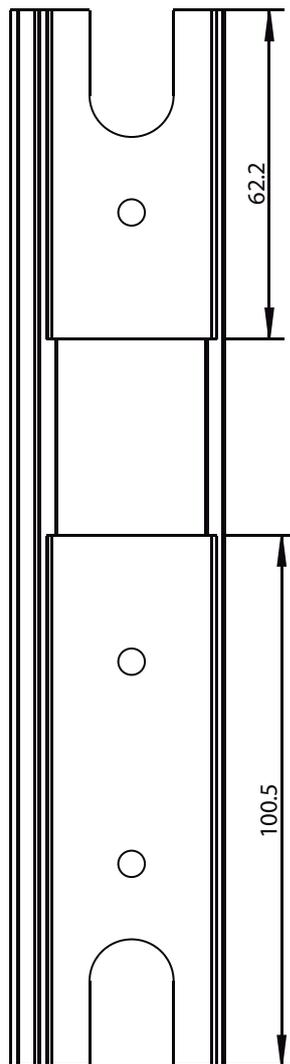


MATRIZ VISTA FRONTAL

CONJUNTO 03: VACIADO

POK HA62-90 RV 02/2016

PERFIL



MECANIZA ADR2529/2530/2531
PARA EMPALME CON ADR2532 1 GOLPE A 62,2 mm.
PARA EMPALME ADR2533 2 GOLPES 1ER A 62,2 mm Y 2DO A 100,50 mm
PRIMERO MECANIZAR EN CONJ01

<< IMPORTANTE

POK HA62-90

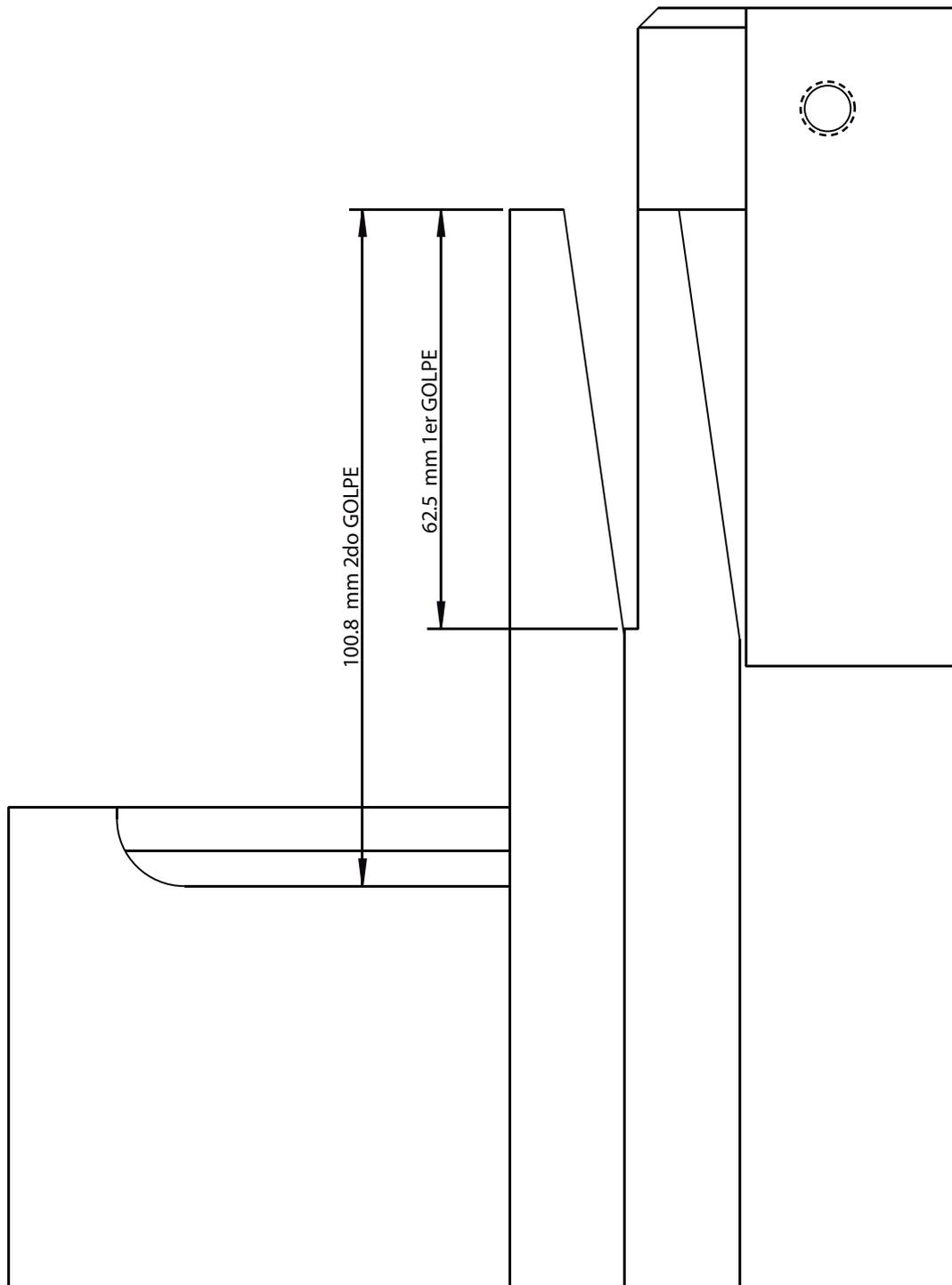
Línea HA62 LINEA 90° - SAPA



MATRIZ VISTA FRONTAL

CONJUNTO 03: VACIADO

POK HA62-90 RV 02/2016



POK HA62-90

Línea HA62 LINEA 90° - SAPA

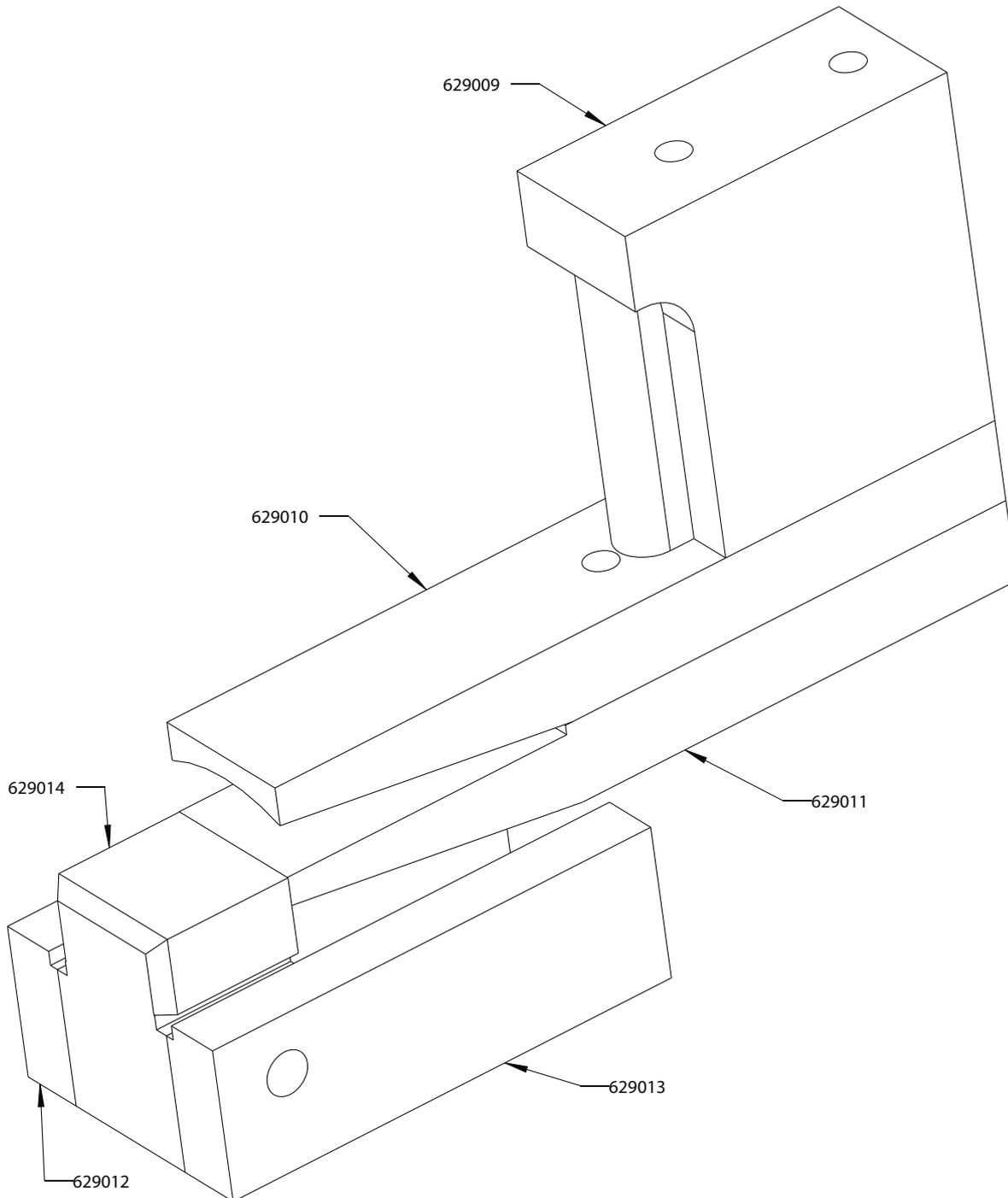


MATRIZ VISTA FRONTAL

CONJUNTO 03: VACIADO

POK HA62-90 RV 02/2016

PIEZAS CODIFICADAS



POK HA62-90

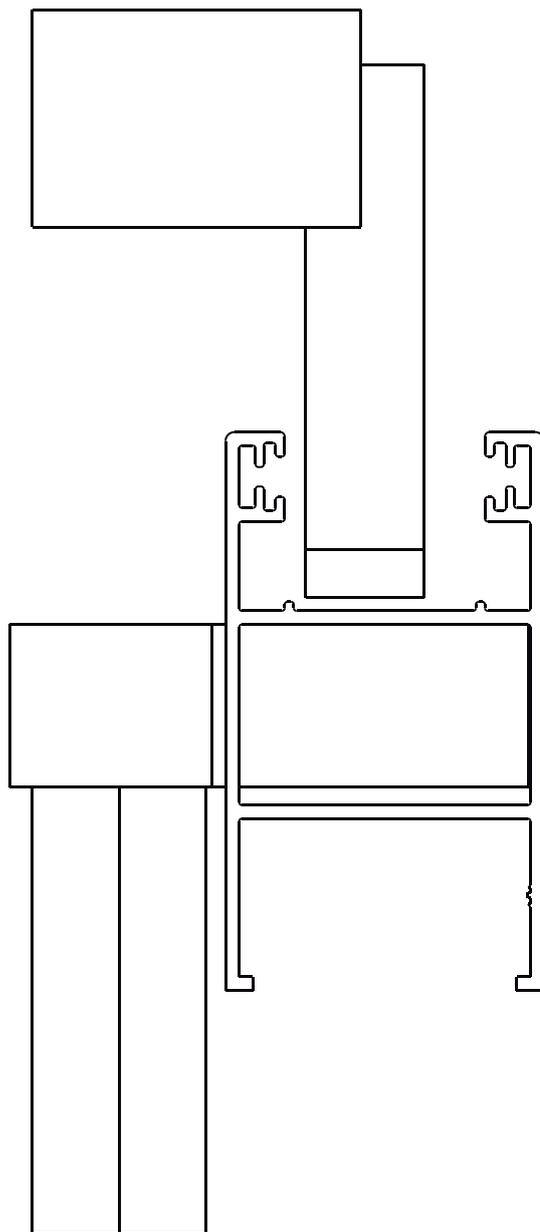
Línea HA62 LINEA 90° - SAPA



MATRIZ VISTA FRONTAL

CONJUNTO 04: PESTILLO

POK HA62-90 RV 02/2016



MECANIZA ADR2529
ANTES DE UTILIZAR ESTE CONJUNTO SE TIENE QUE MECANIZAR EN CONJ02
Y CONJ06

<< IMPORTANTE

POK HA62-90

Línea HA62 LINEA 90° - SAPA

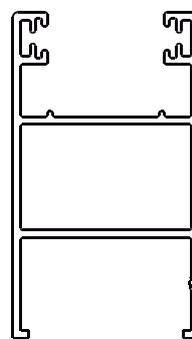
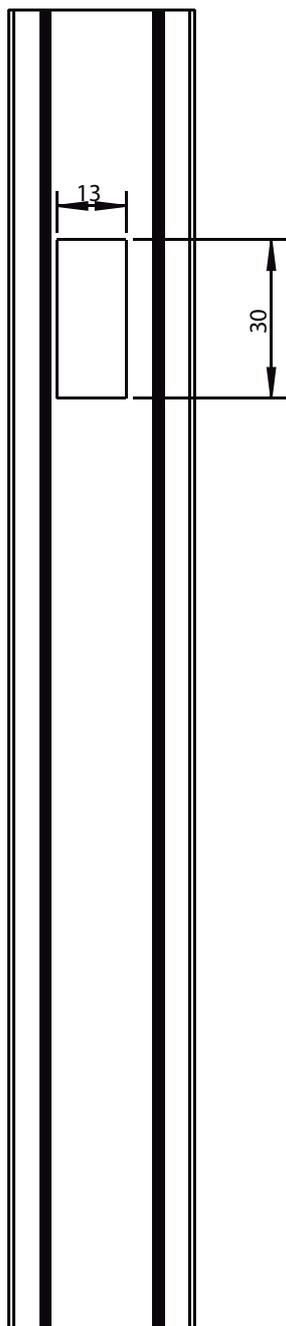


MATRIZ VISTA FRONTAL

CONJUNTO 04: PESTILLO

POK HA62-90 RV 02/2016

PERFIL



MECANIZA ADR2529
ANTES DE UTILIZAR ESTE CONJUNTO SE TIENE QUE MECANIZAR EN CONJ02
Y CONJ06

<< IMPORTANTE

POK HA62-90

Línea HA62 LINEA 90° - SAPA

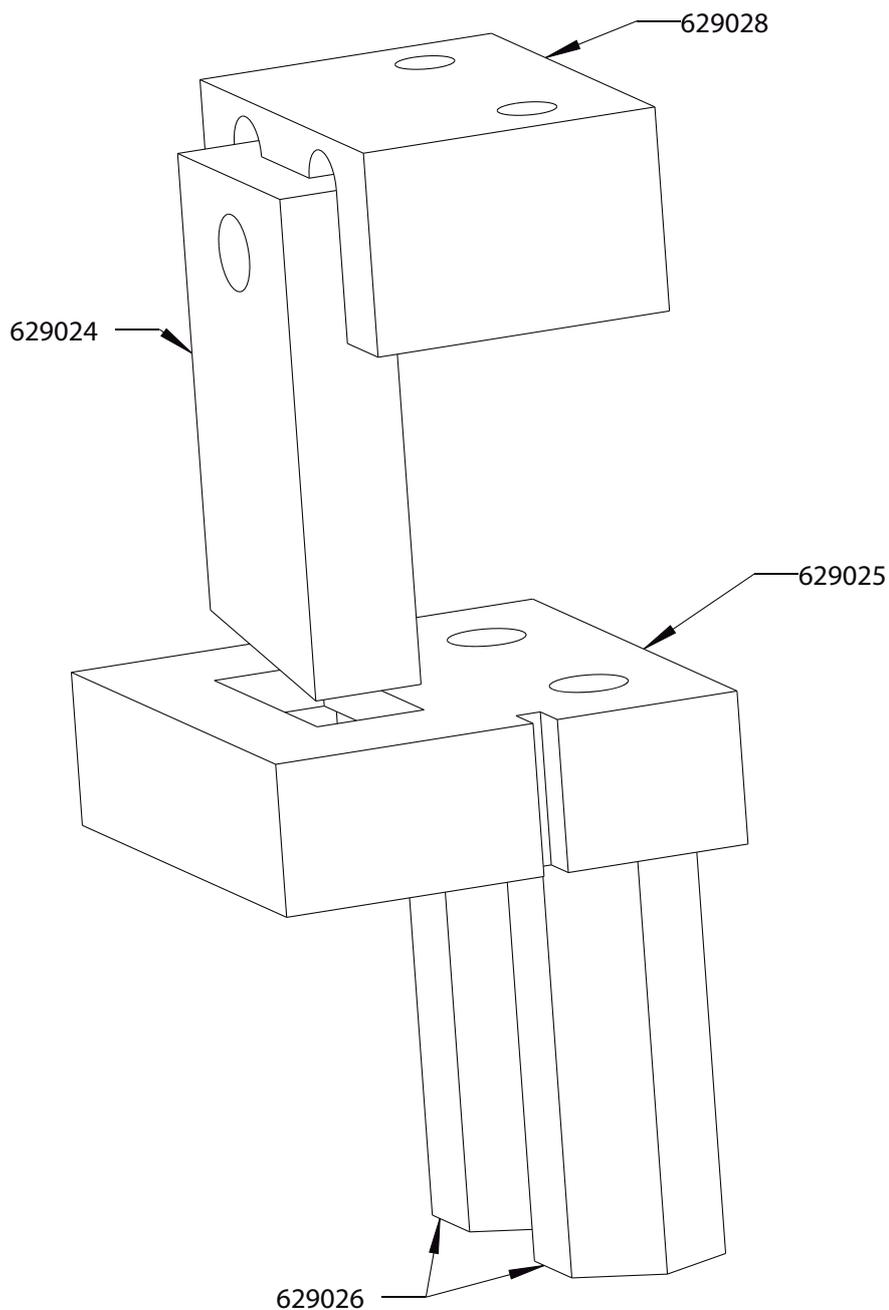


MATRIZ VISTA FRONTAL

CONJUNTO 04: PESTILLO

POK HA62-90 RV 02/2016

PIEZAS CODIFICADAS



POK HA62-90

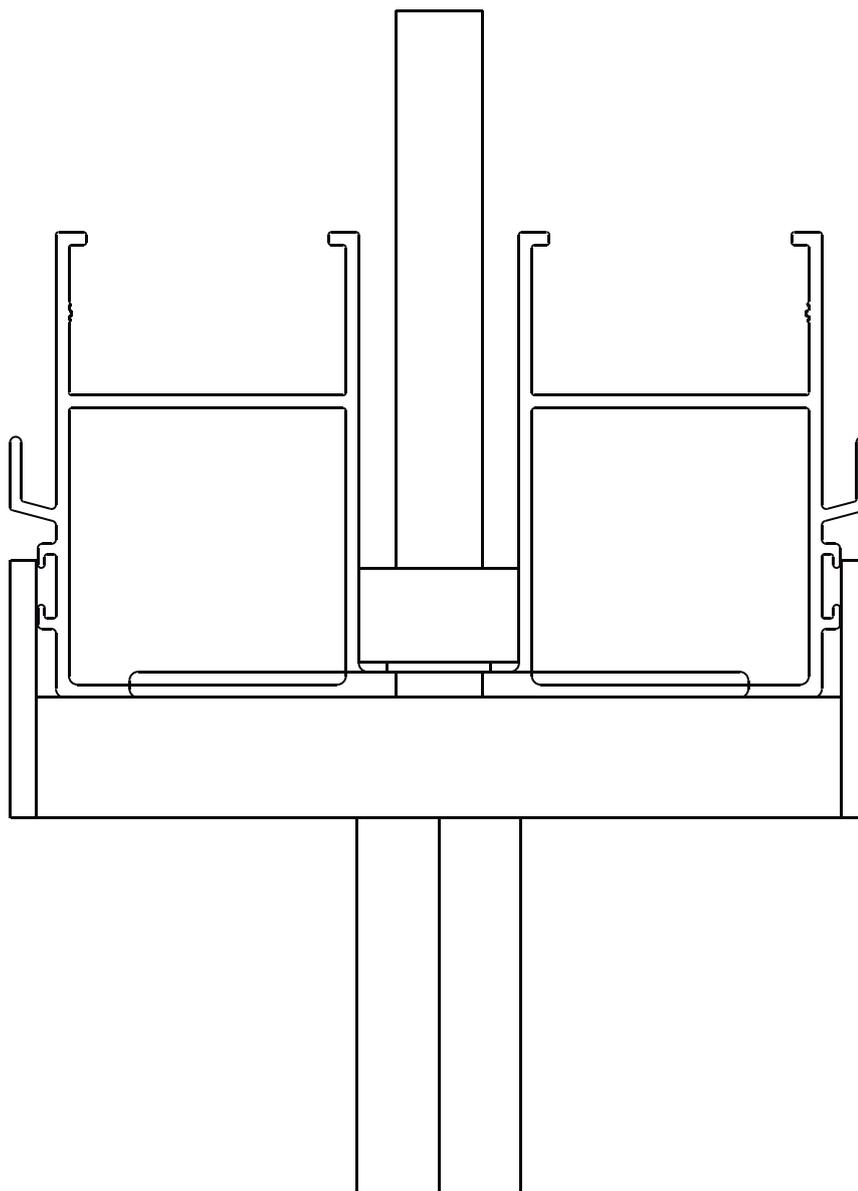
Línea HA62 LINEA 90° - SAPA



MATRIZ VISTA DE ATRAS

CONJUNTO 05: CALADO INERCIAL

POK HA62-90 RV 02/2016



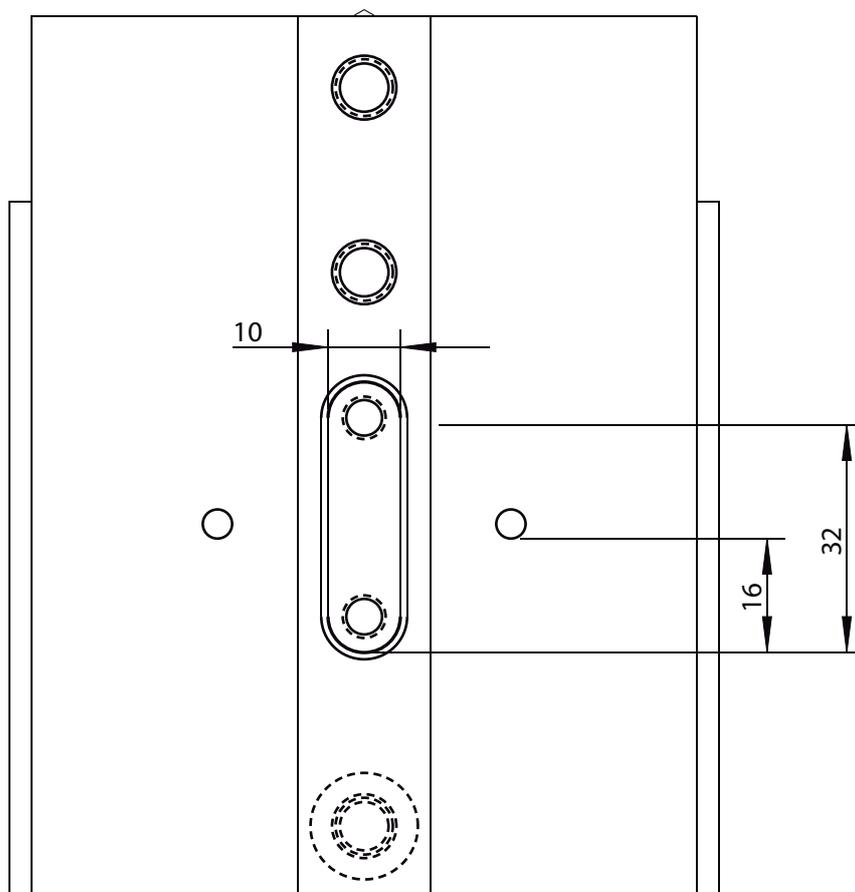
MECANIZA PERFIL ADR2531

<< IMPORTANTE

MATRIZ VISTA DE ATRAS

CONJUNTO 05: CALADO INERCIAL

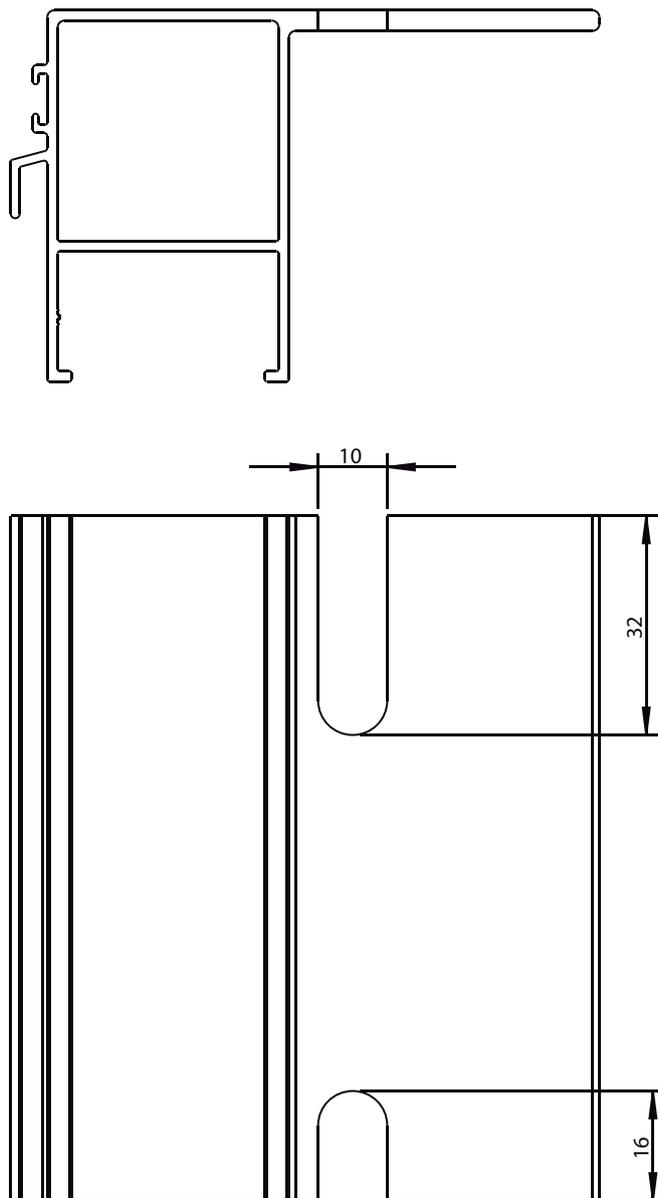
POK HA62-90 RV 02/2016



MECANIZA PERFIL ADR2531

<< IMPORTANTE

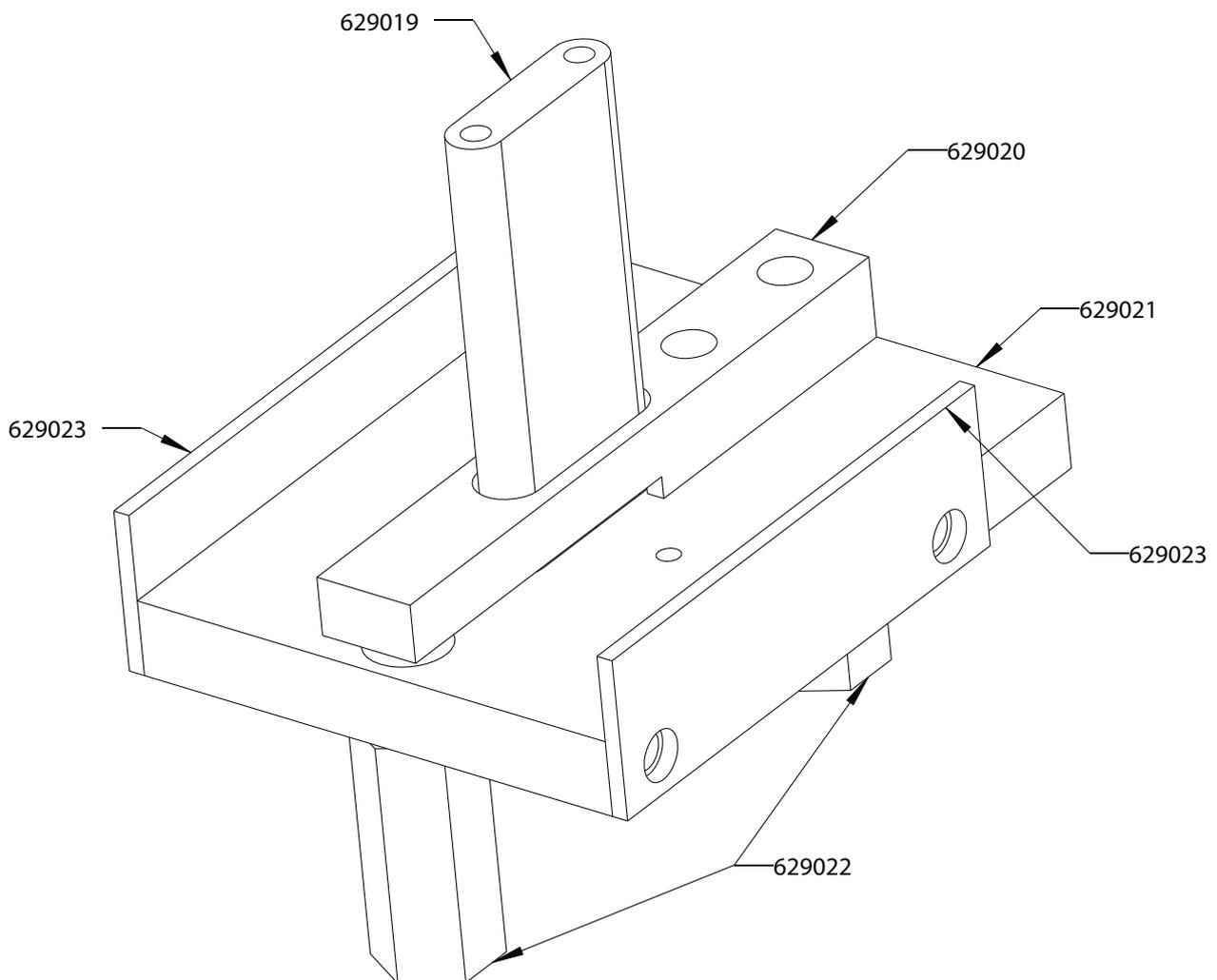
PERFIL



MECANIZA PERFIL ADR2531
CON TOPE CALADO 10 mm X 16 mm , SIN TOPE CALADO 10 mm X 32 mm

<< IMPORTANTE

PIEZAS CODIFICADAS



POK HA62-90

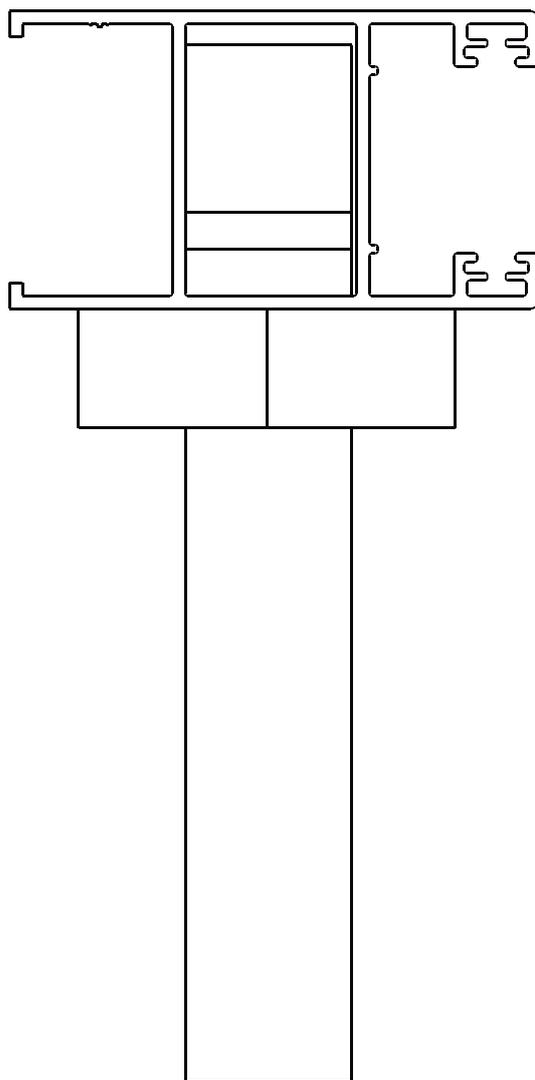
Línea HA62 LINEA 90° - SAPA



MATRIZ VISTA FRONTAL

CONJUNTO 06: FINAL CIERRE

POK HA62-90 RV 02/2016



MECANIZA PERFIL ADR2529
ANTES DE UTILIZAR ESTE CONJUNTO SE TIENE QUE MECANIZAR EN CONJUNTO 02

<< IMPORTANTE

POK HA62-90

Línea HA62 LINEA 90° - SAPA

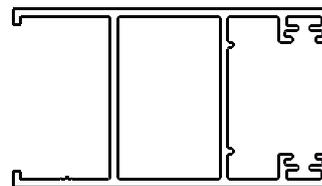
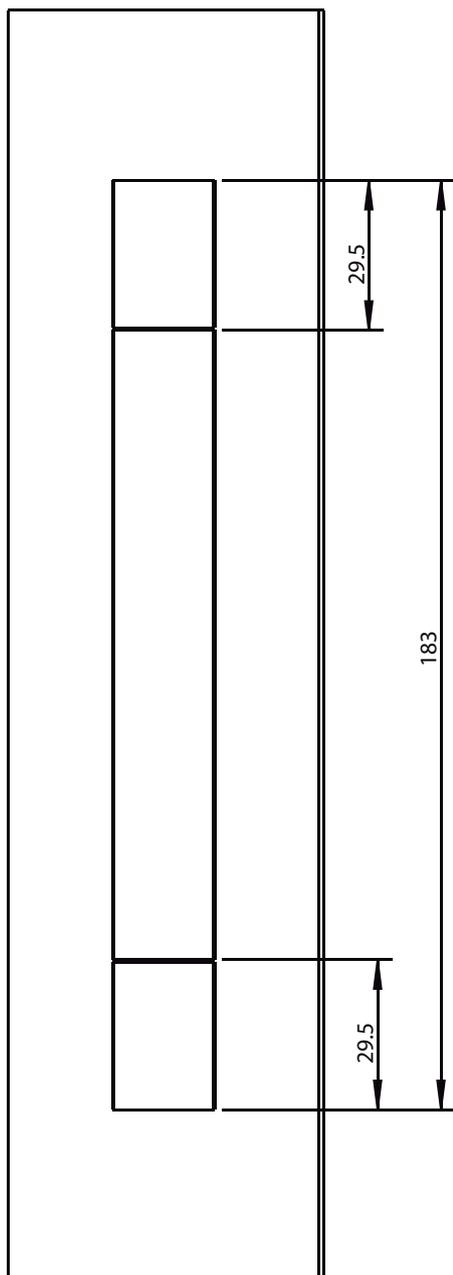


MATRIZ VISTA FRONTAL

CONJUNTO 06: FINAL CIERRE

POK HA62-90 RV 02/2016

PERFIL



MECANIZA PERFIL ADR2529
ANTES DE UTILIZAR ESTE CONJUNTO SE TIENE QUE MECANIZAR EN CONJUNTO 02

<< IMPORTANTE

POK HA62-90

Línea HA62 LINEA 90° - SAPA

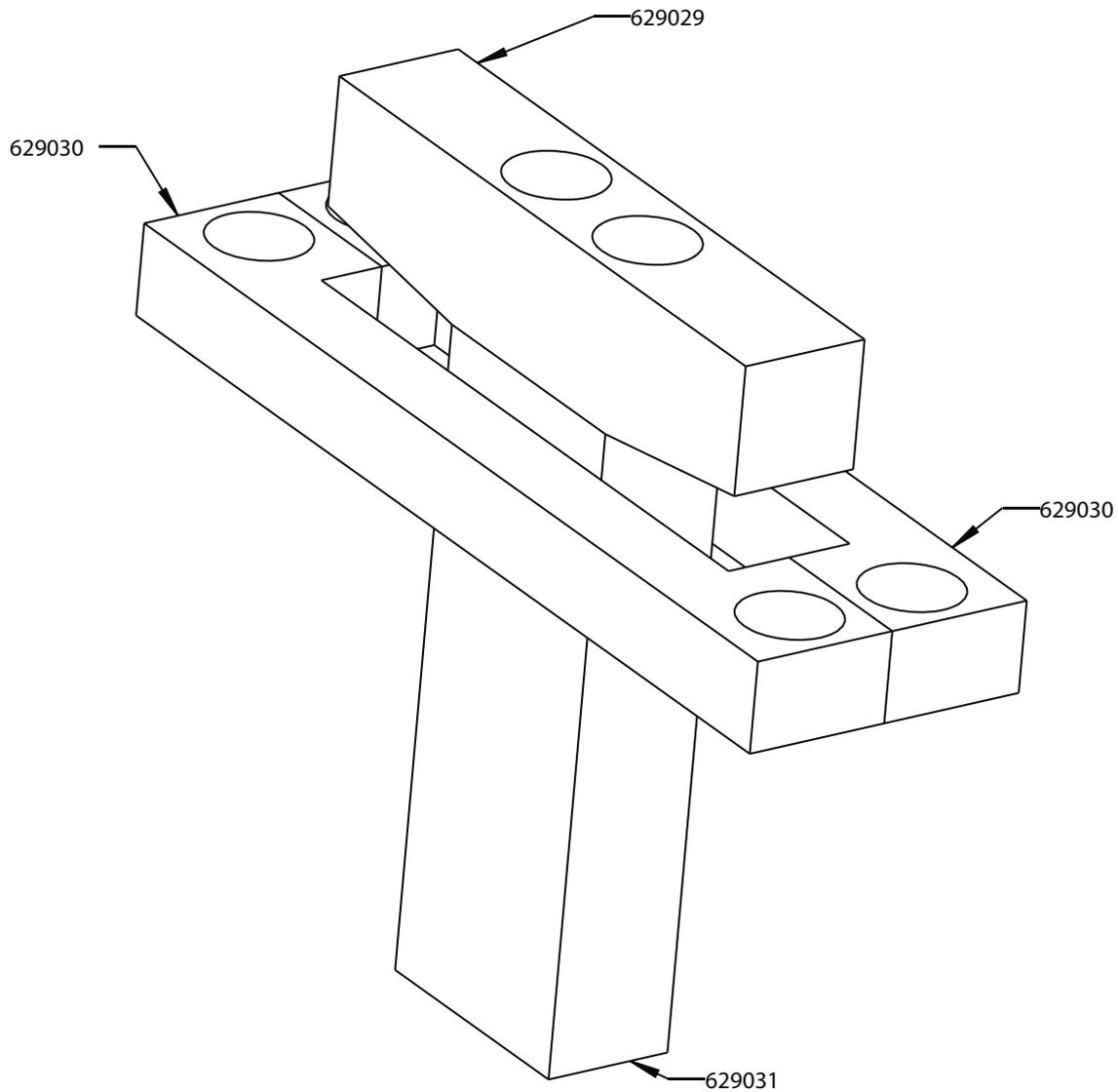


MATRIZ VISTA FRONTAL

CONJUNTO 06: FINAL CIERRE

POK HA62-90 RV 02/2016

PIEZAS CODIFICADAS



POK HA62-90

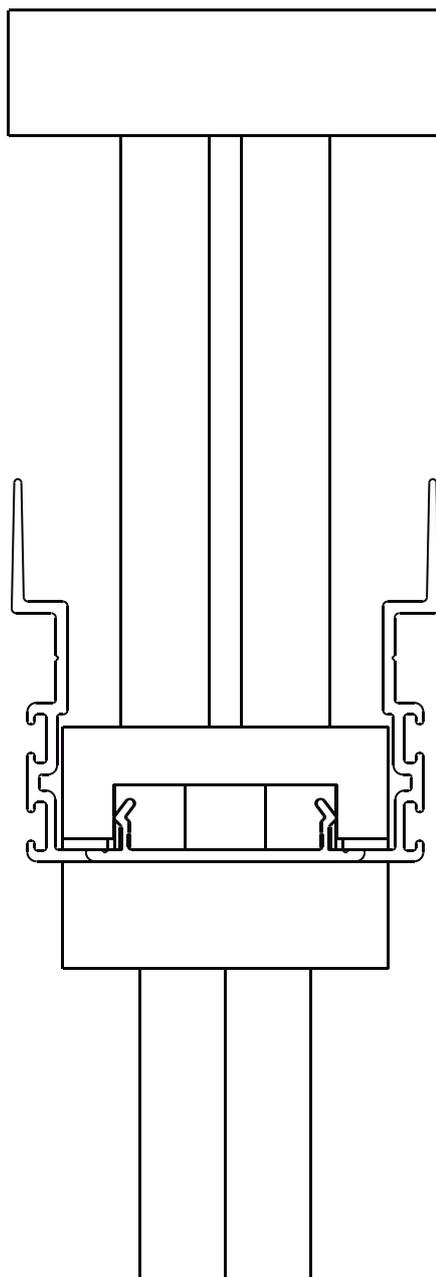
Línea HA62 LINEA 90° - SAPA



MATRIZ VISTA DE ATRAS

CONJUNTO 07: CLIP

POK HA62-90 RV 02/2016



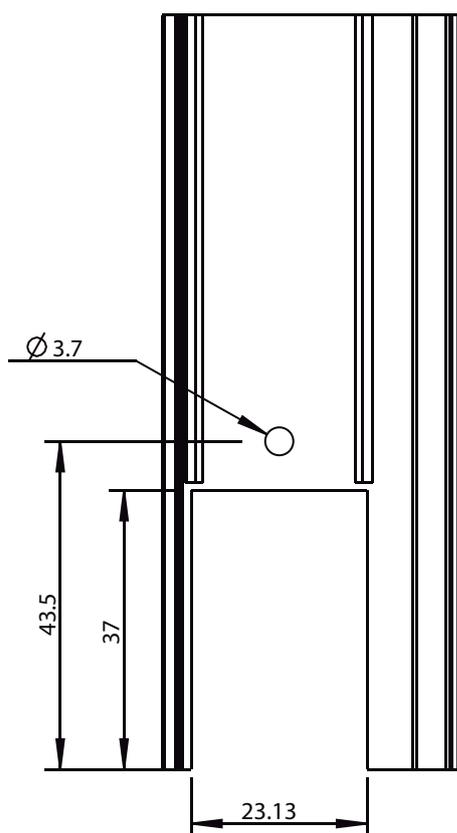
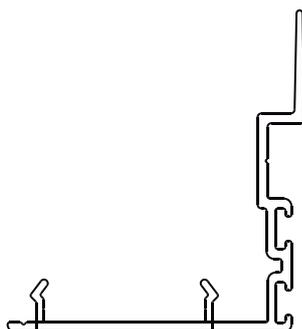
PRIMERO DESPUNTAR ALETA EN CONJ10

<< IMPORTANTE

MATRIZ VISTA DE ATRAS
CONJUNTO 07: CLIP

POK HA62-90 RV 02/2016

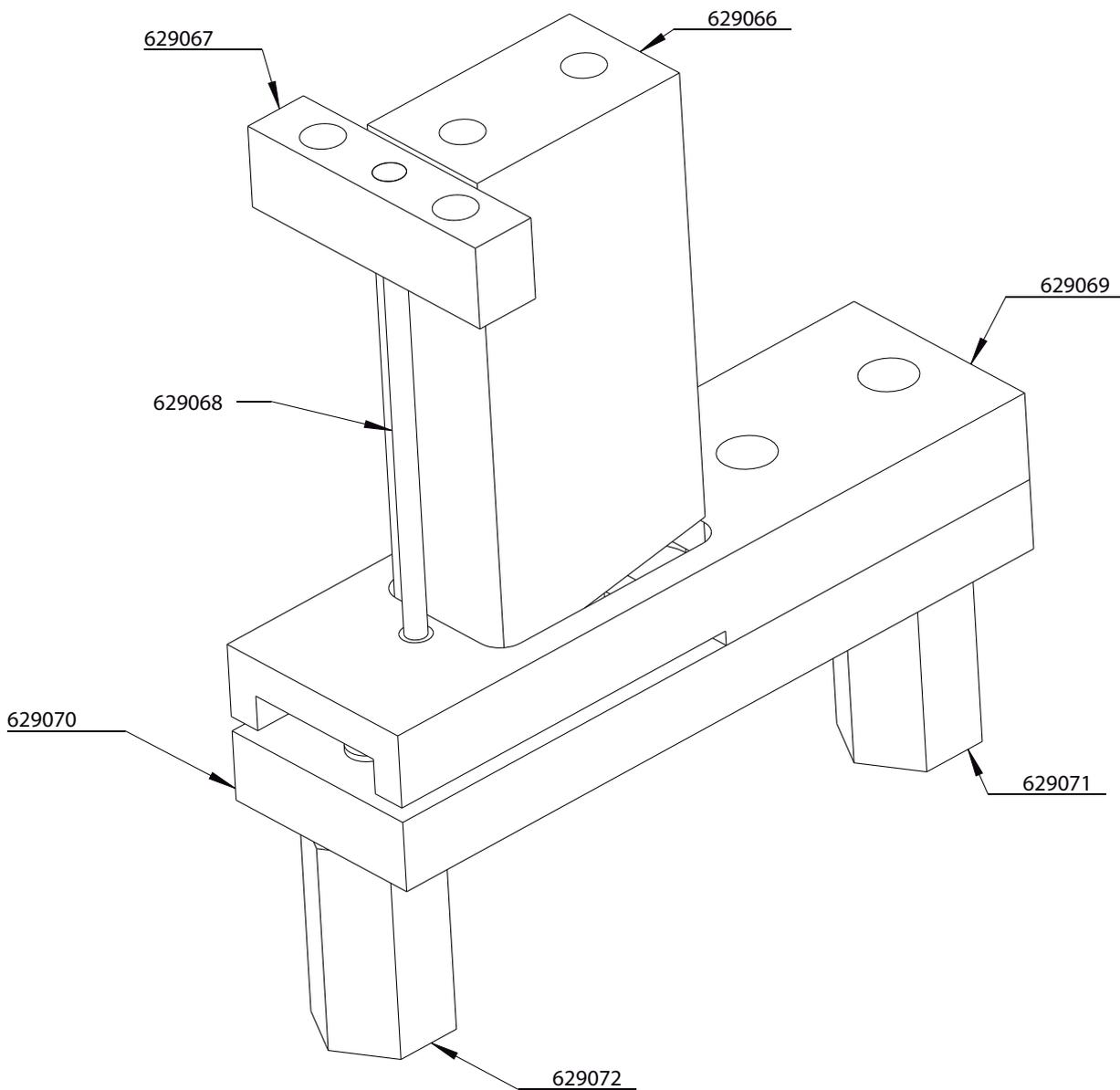
PERFIL



PRIMERO DESPUNTAR ALETA EN CONJ10

<< IMPORTANTE

PIEZAS CODIFICADAS



POK HA62-90

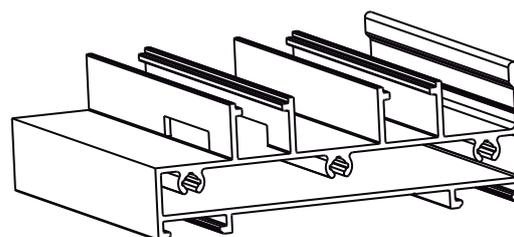
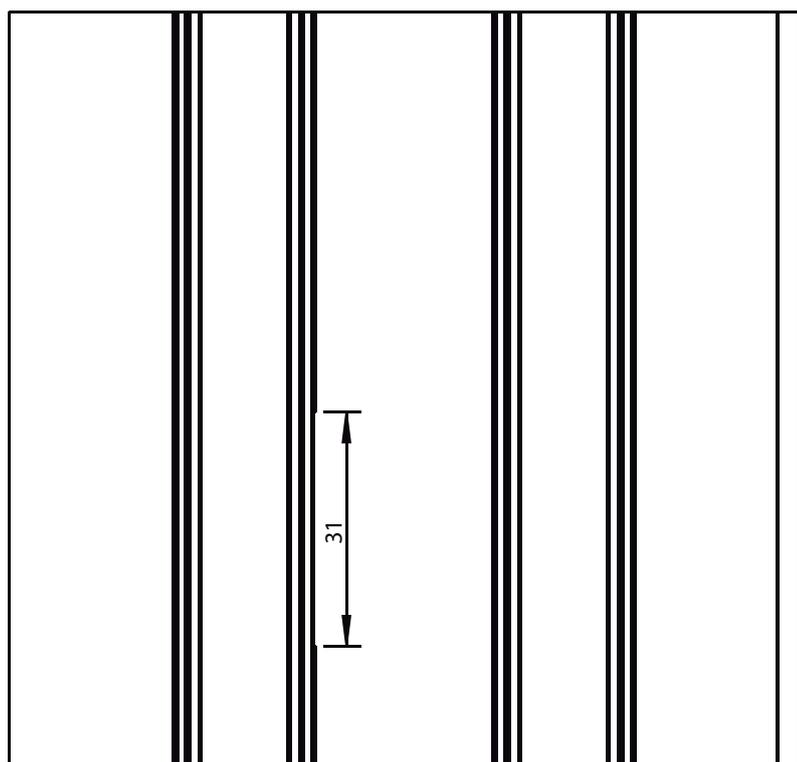
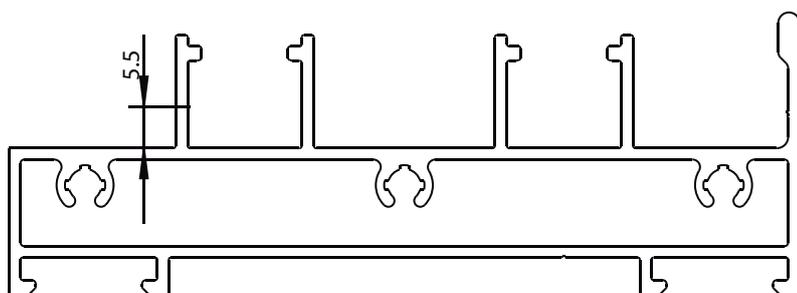
Línea HA62 LINEA 90° - SAPA



MATRIZ VISTA DE ATRAS Y LATERAL

CONJUNTO 08: DESAGOTE

POK HA62-90 RV 02/2016

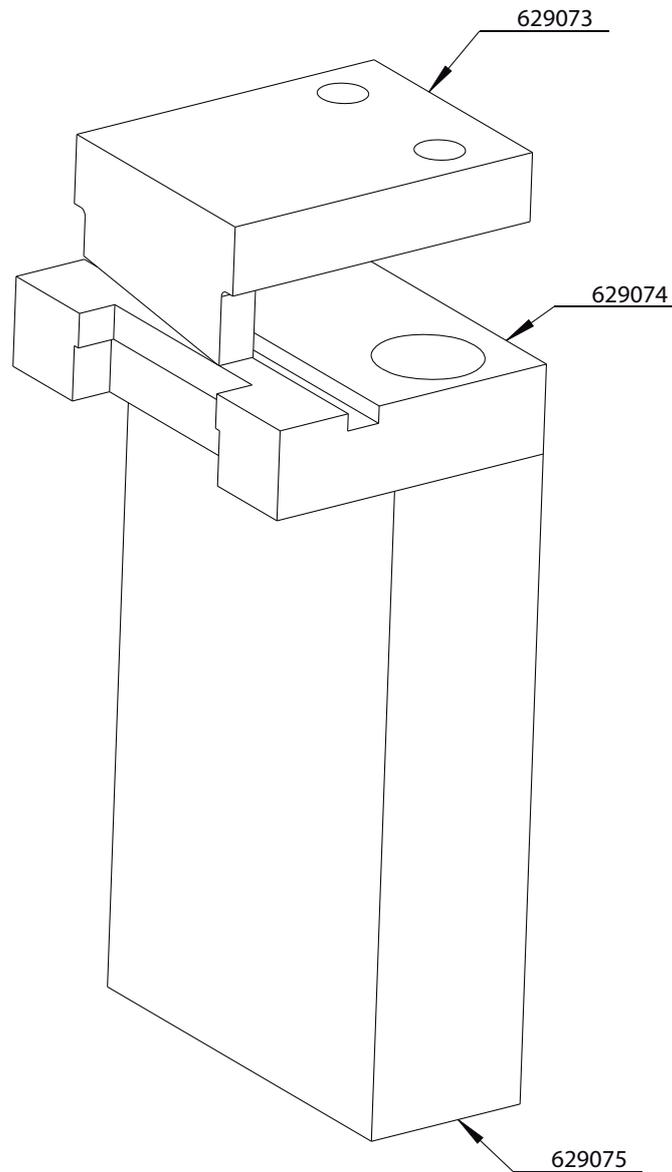


ESCALA 1:2

MATRIZ VISTA DE ATRAS Y LATERAL
CONJUNTO 08: DESAGOTE

POK HA62-90 RV 02/2016

PERFIL



POK HA62-90

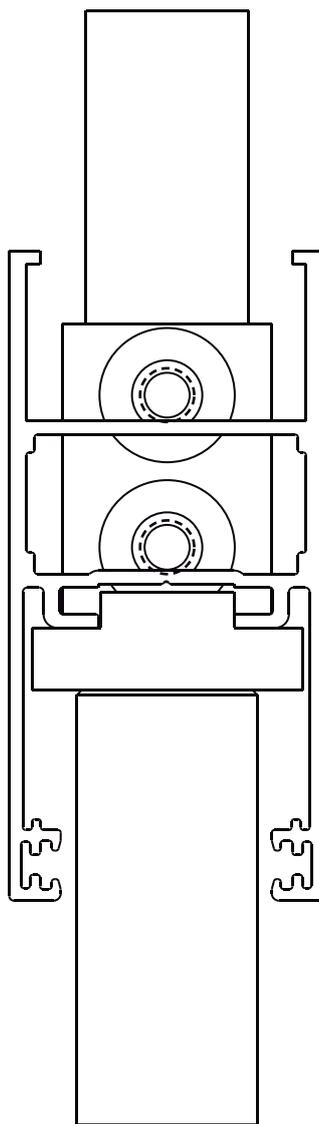
Línea HA62 LINEA 90° - SAPA



MATRIZ VISTA LATERAL

CONJUNTO 09: DESPUNTE ALETA HOJA

POK HA62-90 RV 02/2016



MECANIZA PERFIL ADR2529
ANTES DE UTILIZAR ESTE CONJUNTO SE TIENE QUE MECANIZAR EN CONJUNTO 02

<< IMPORTANTE

POK HA62-90

Línea HA62 LINEA 90° - SAPA

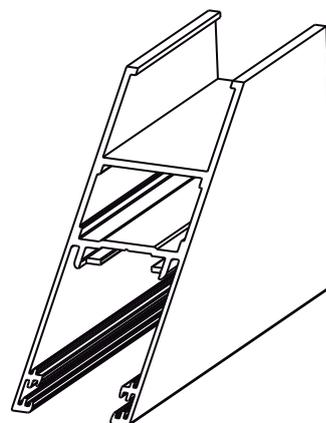
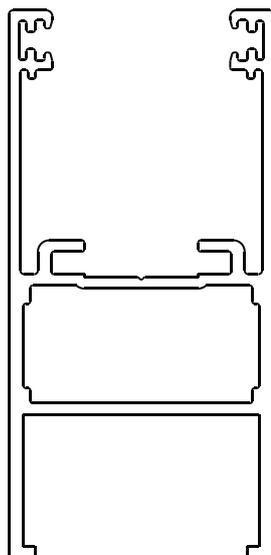
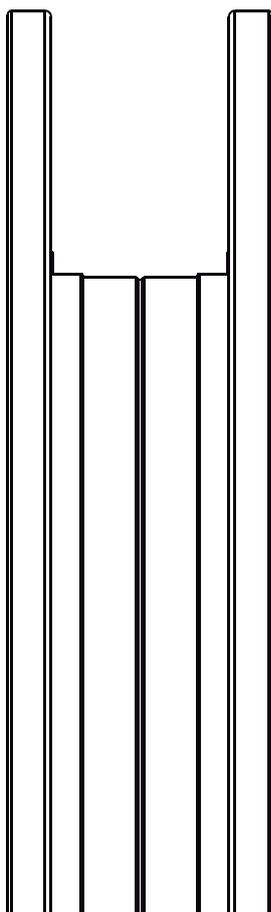


MATRIZ VISTA LATERAL

CONJUNTO 09: DESPUNTE ALETA HOJA

POK HA62-90 RV 02/2016

PERFIL



ESCALA 1:2

POK HA62-90

Línea HA62 LÍNEA 90° - SAPA
LÍNEA HA62 LÍNEA 90° - HYDRO

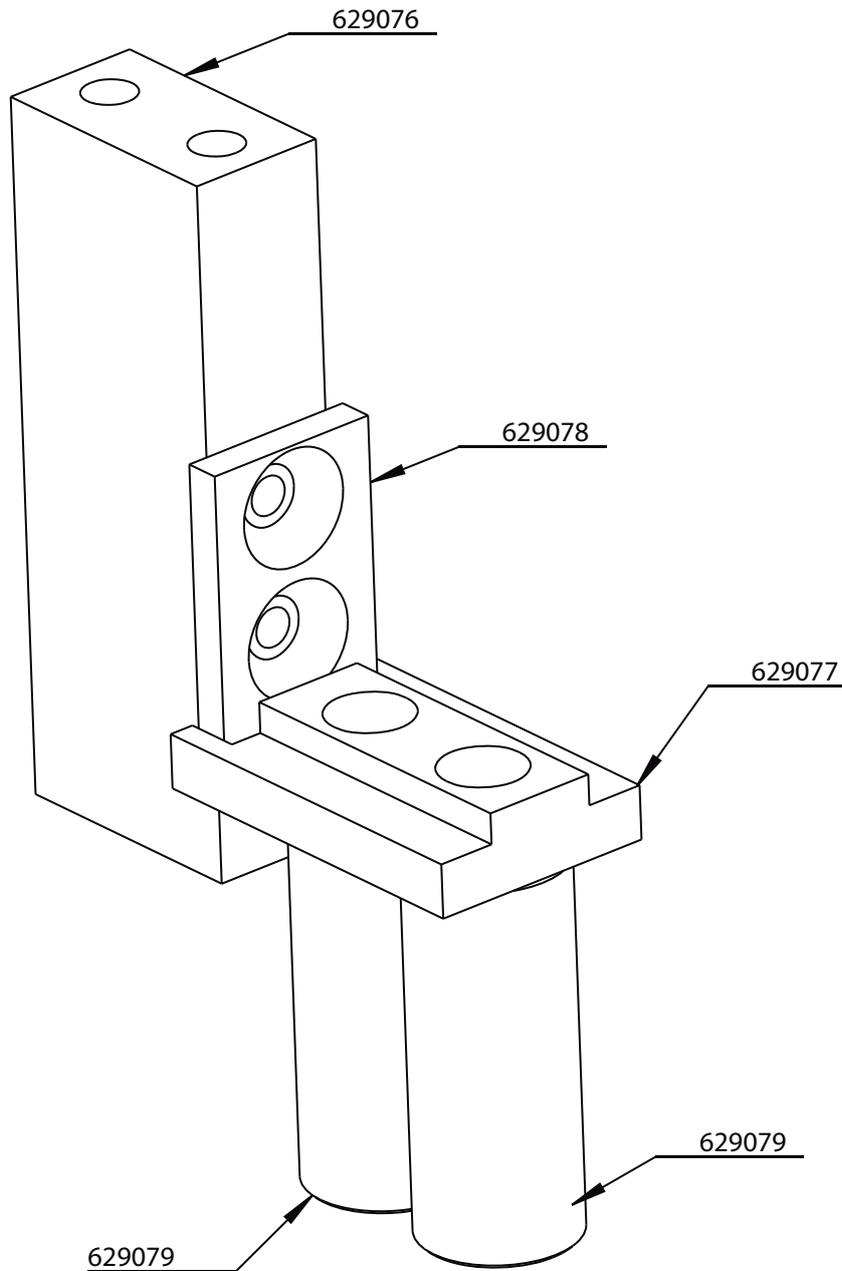


MATRIZ VISTA LATERAL

CONJUNTO 09: DESPUNTE ALETA HOJA

POK HA62-90 RV 02/2016

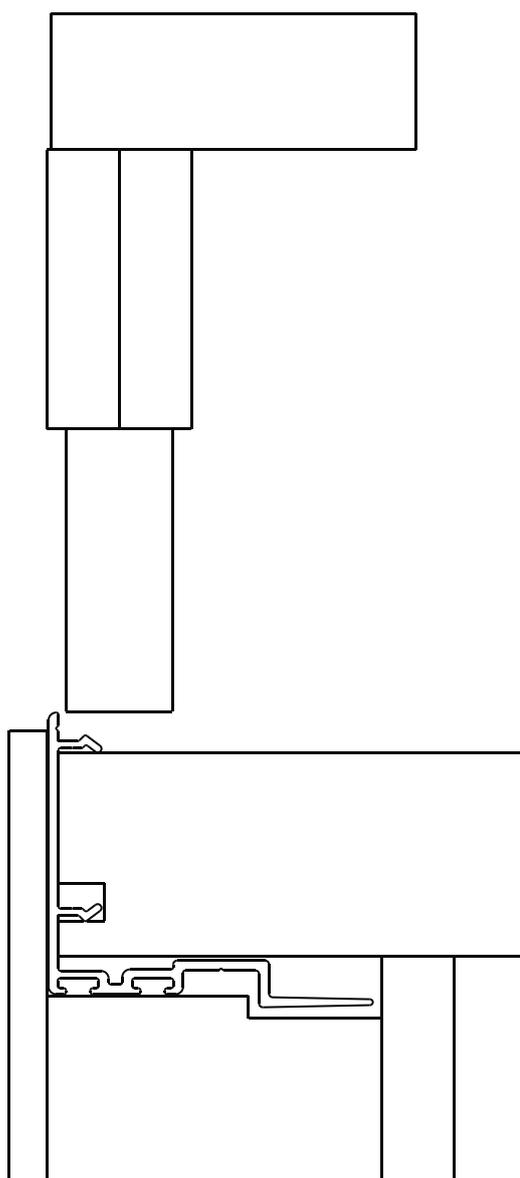
PIEZAS CODIFICADAS



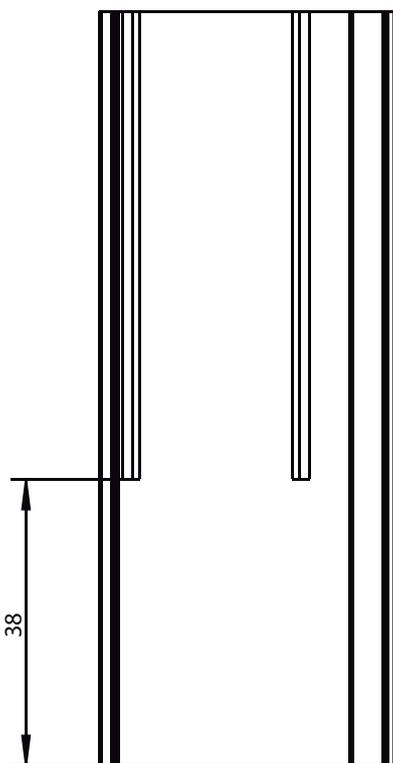
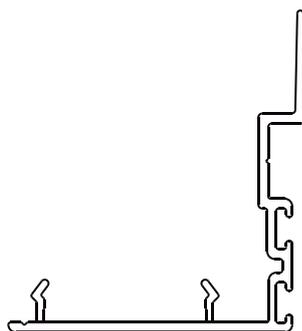


MATRIZ VISTA DE ATRAS
CONJUNTO 10: DESPUNTE CLIP

POK HA62-90 RV 02/2016



PERFIL



POK HA62-90

Línea HA62 LINEA 90° - SAPA

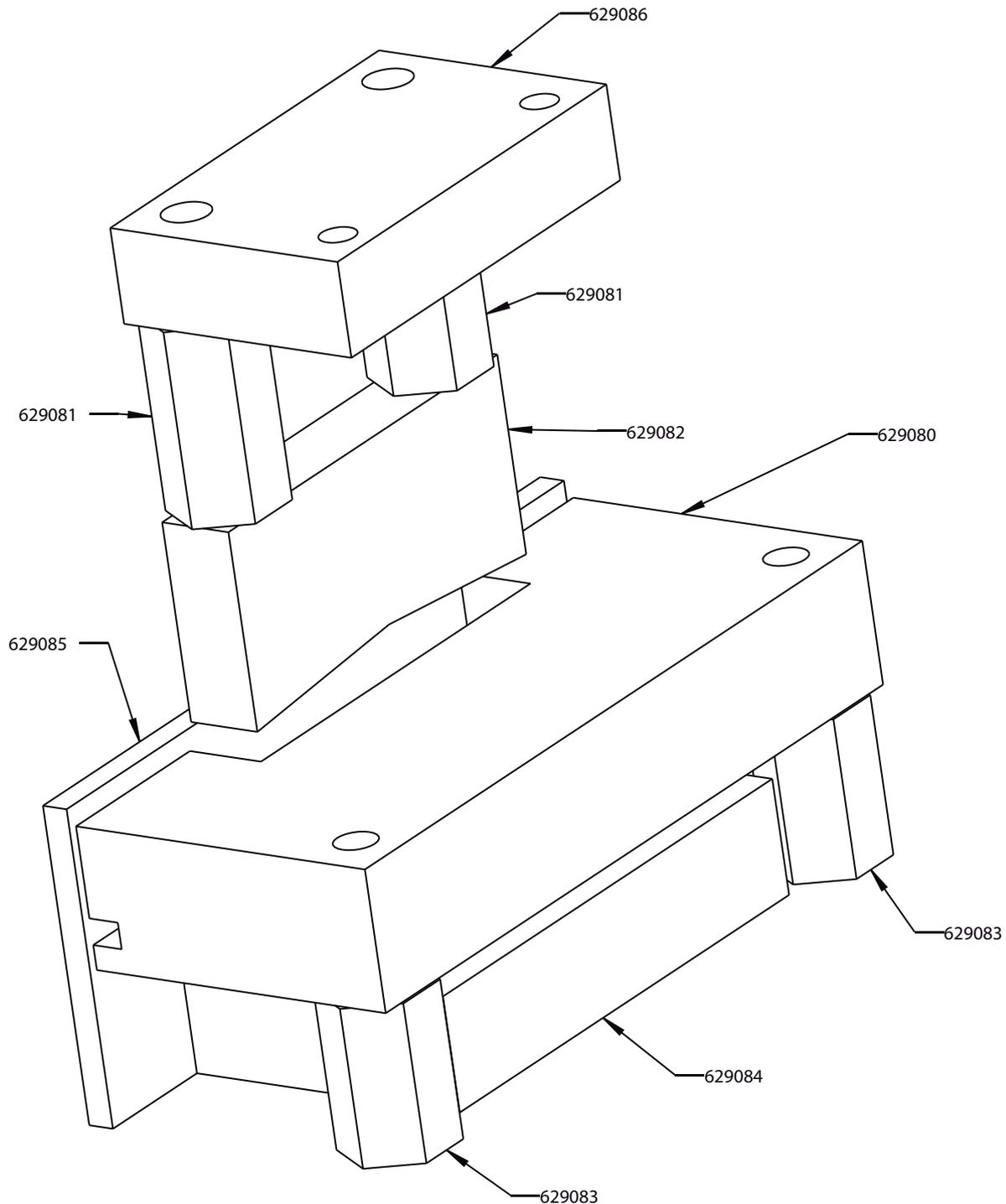


MATRIZ VISTA DE ATRAS

CONJUNTO 10: DESPUNTE CLIP

POK HA62-90 RV 02/2016

PIEZAS CODIFICADAS





PRENSA NEUMATICA

POK HA62-90 RV 02/2016



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



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