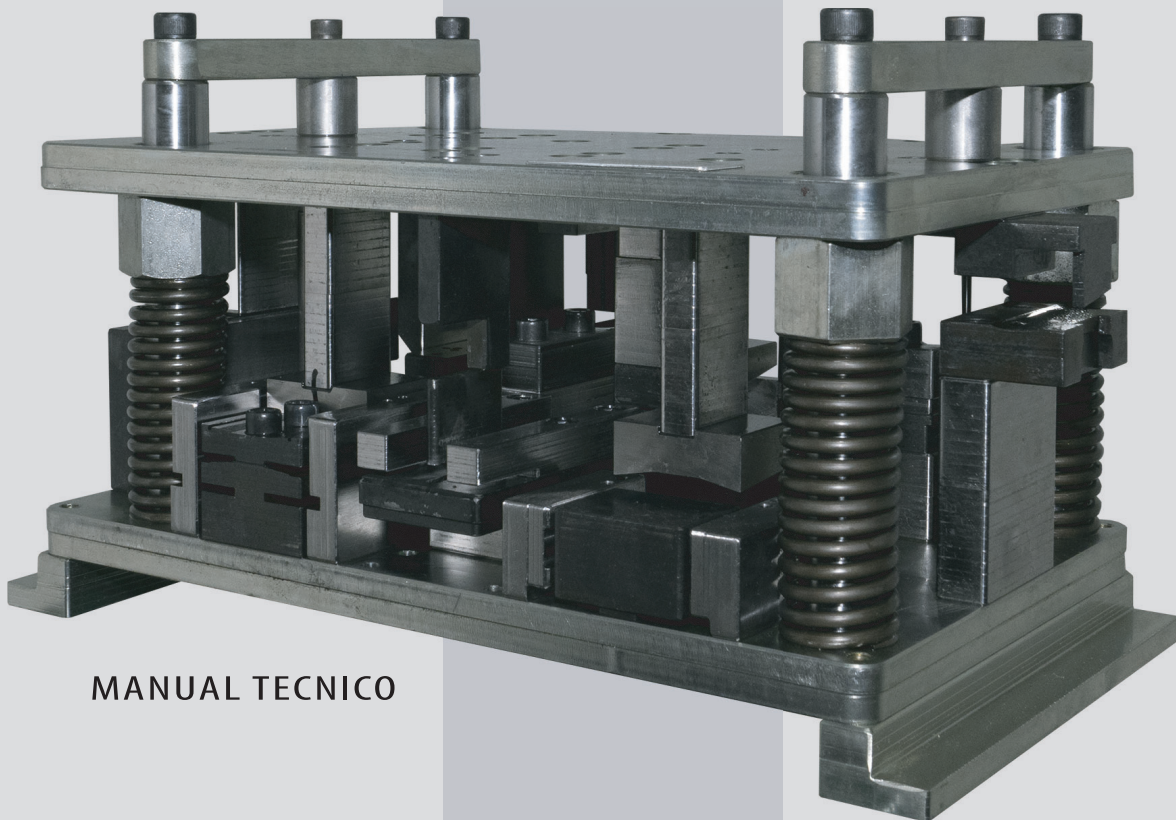




OK INDUSTRIAL SRL

EQUIPAMIENTO INTEGRAL PARA CARPINTERIAS DE ALUMINIO, PVC Y DVH

CASSETTE SERIE 25 TERMOPANEL SODAL



MANUAL TECNICO

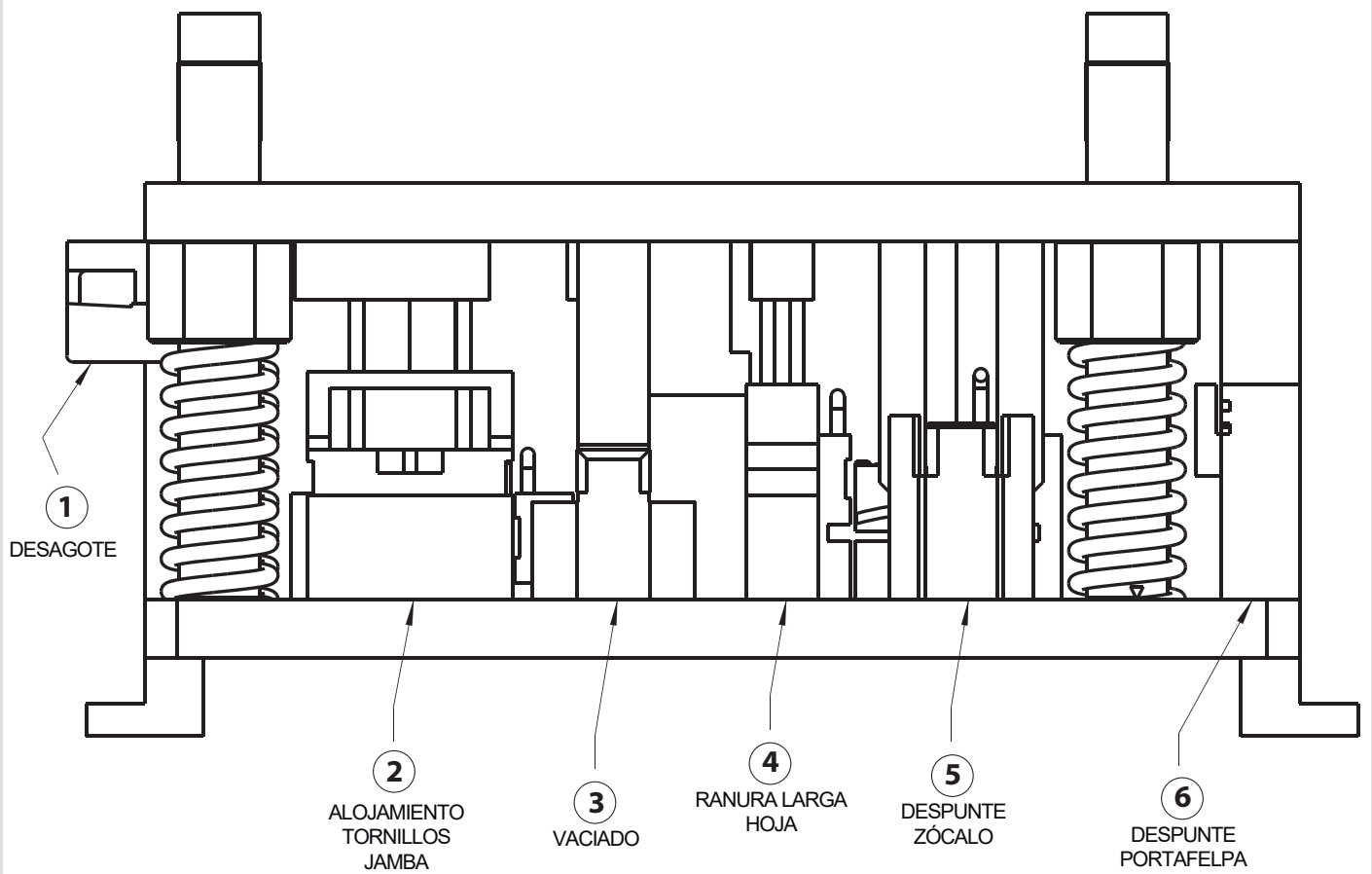


Management
System
ISO 9001:2008

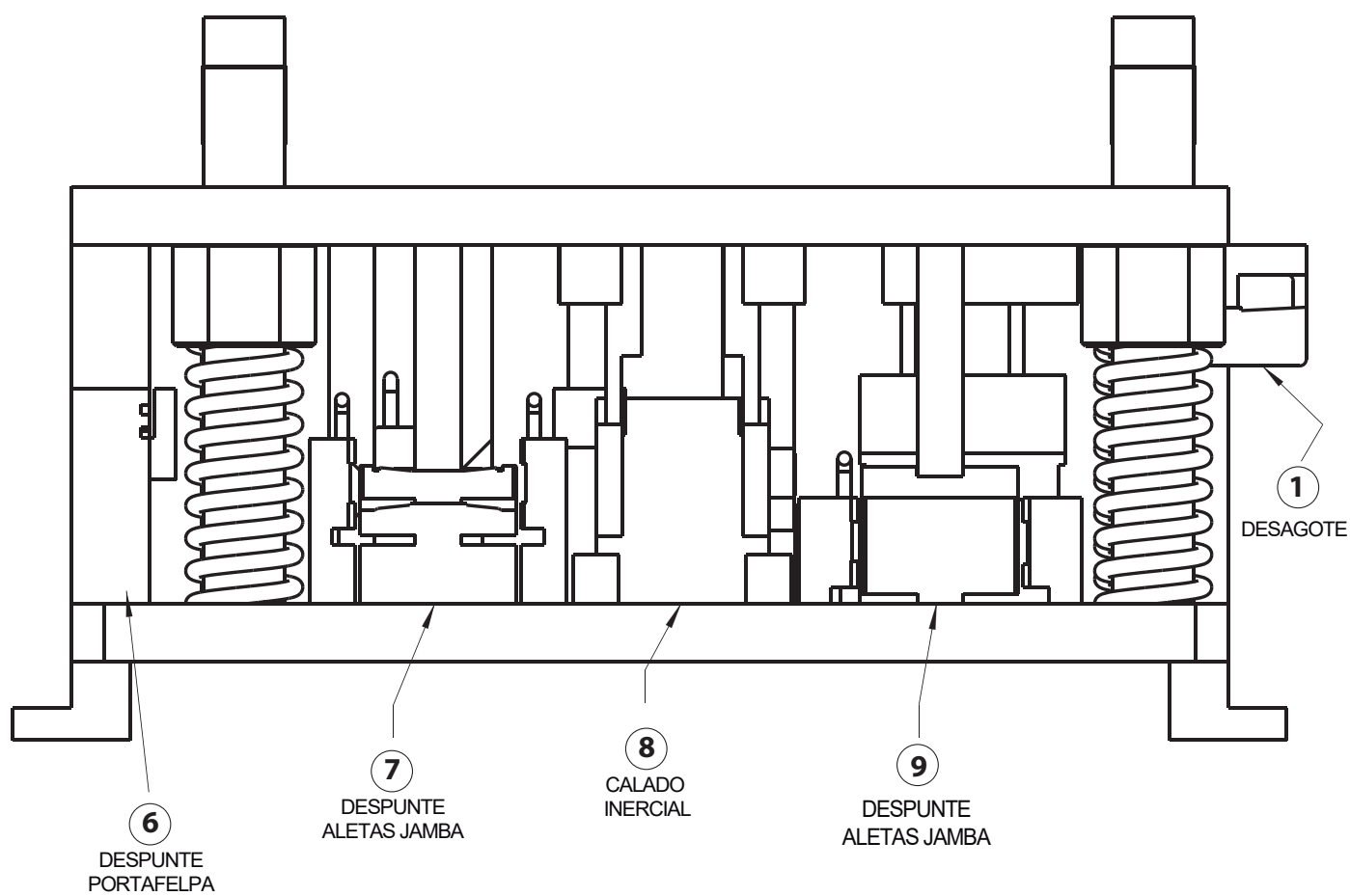
www.tuv.com
ID 9108624322

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

MATRIZ DE FRENTE CON MECANIZADOS

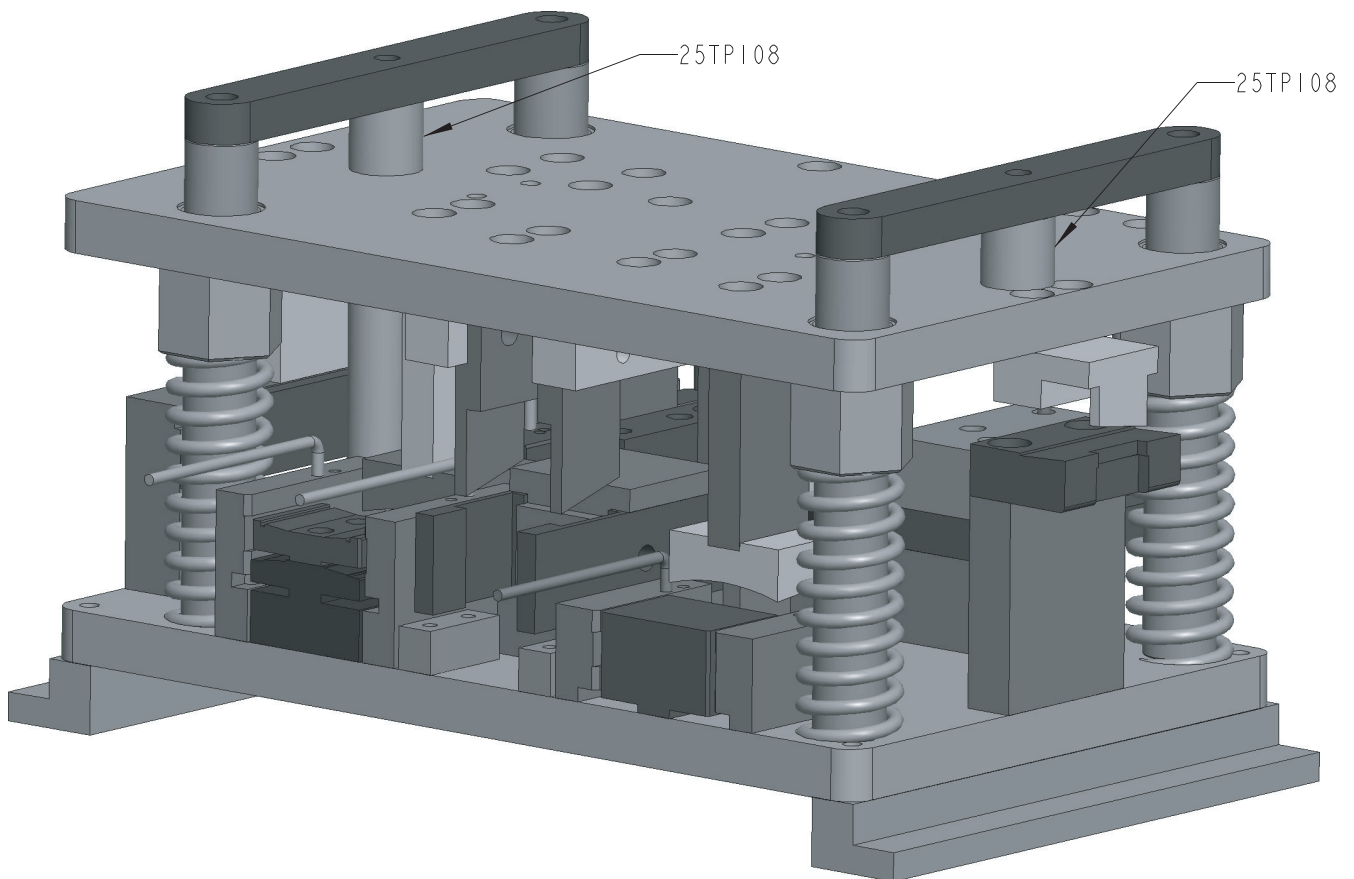


MATRIZ VISTA TRASERA CON MECANIZADOS



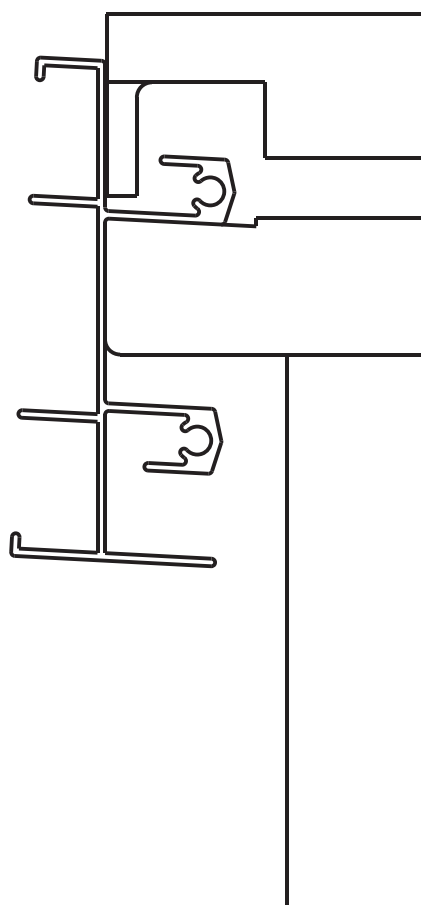
NOTA

NOTA : IMPORTANTE PARA EL MECANIZADO DEL CONJ03 Y CONJ06 COLOCAR EL LIMITADOR DE CARRERA (25TP108). PARA EL MECANIZADO DEL CONJ05 IMPORTANTE RETIRAR EL LIMITADOR DE CARRERA (25TP108).
CON EL LIMITADOR DE CARRERA (25TP108) COLOCADO SE PUEDEN MECANIZAR LOS SIGUIENTES CONJUNTOS CONJ01, CONJ02, CONJ03, CONJ04, CONJ06, CONJ08 Y CONJ09.
SIN EL LIMITADOR DE CARRERA (25TP108) SE PUEDE MECANIZAR LOS SIGUIENTES CONJUNTOS CONJ01, CONJ02, CONJ04, CONJ05, CONJ07, CONJ08 Y CONJ09.

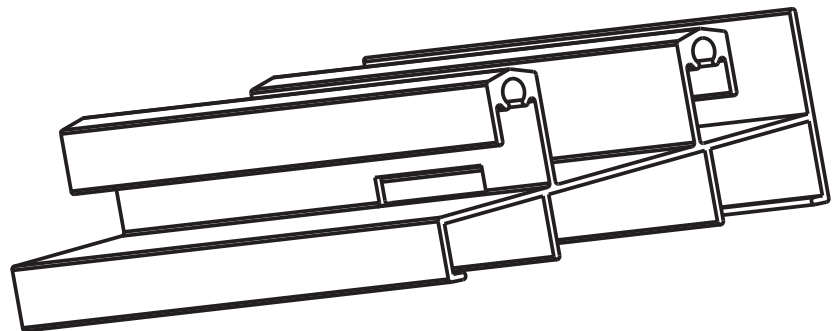
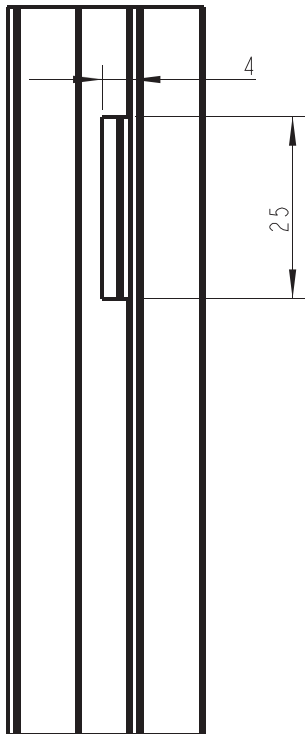
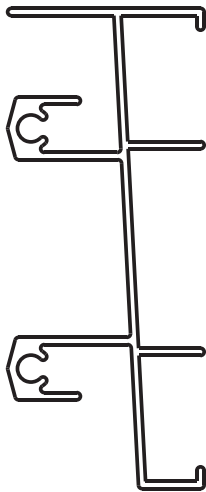


CONJUNTO 1: DESAGOTE

MECANIZA : 2502

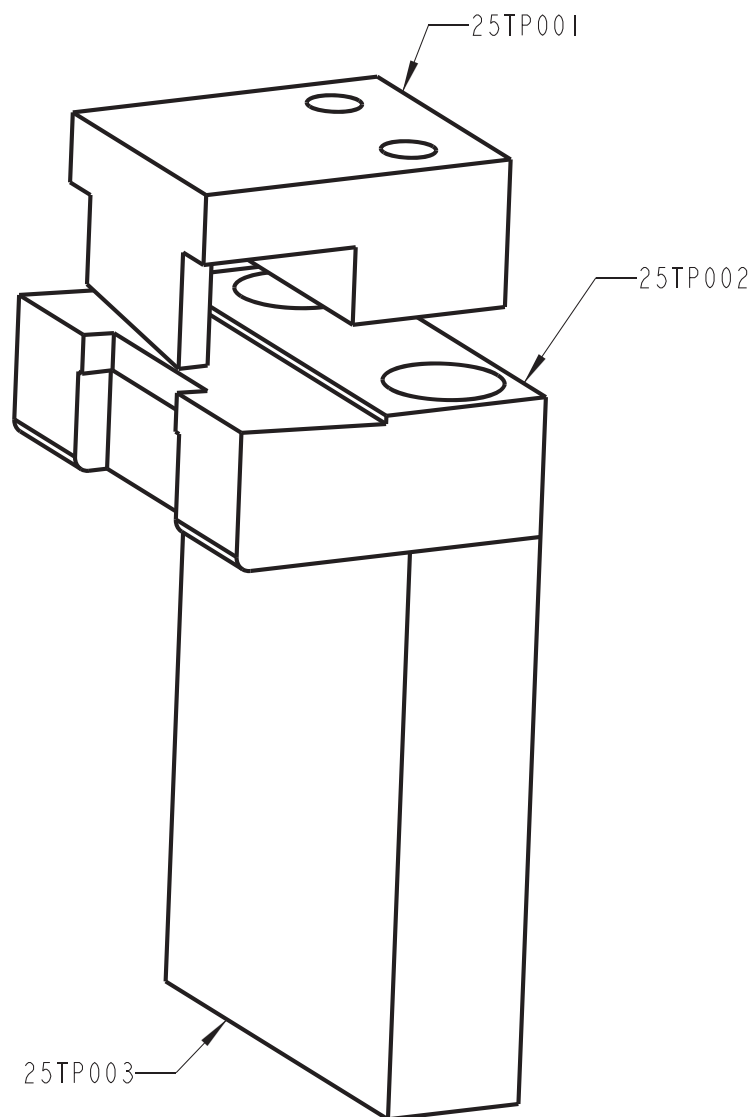


CONJUNTO 1: DESAGOTE - PERFIL



CONJUNTO 1: DESAGOTE

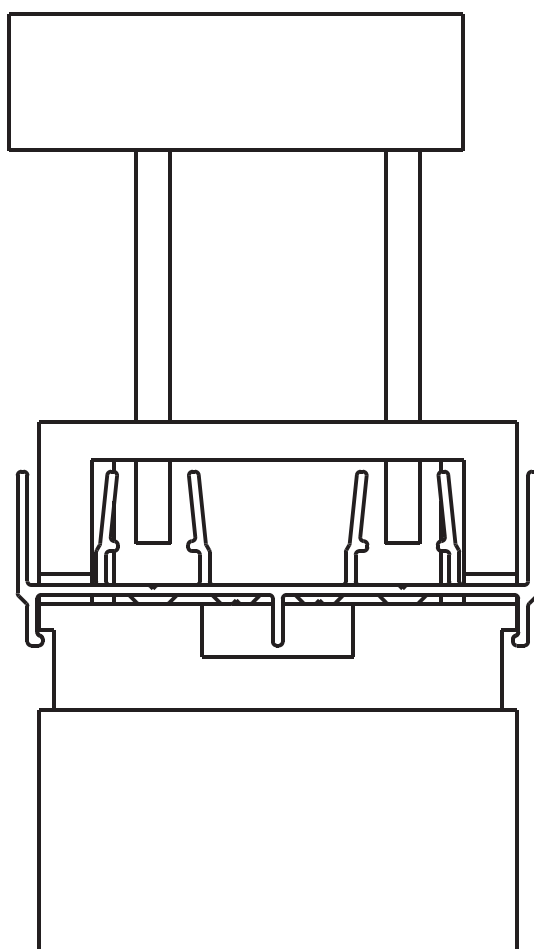
PIEZAS CODIFICADAS



CONJUNTO 2: ALOJAMIENTO TORNILLOS JAMBA

MECANIZA : 2503, 2509

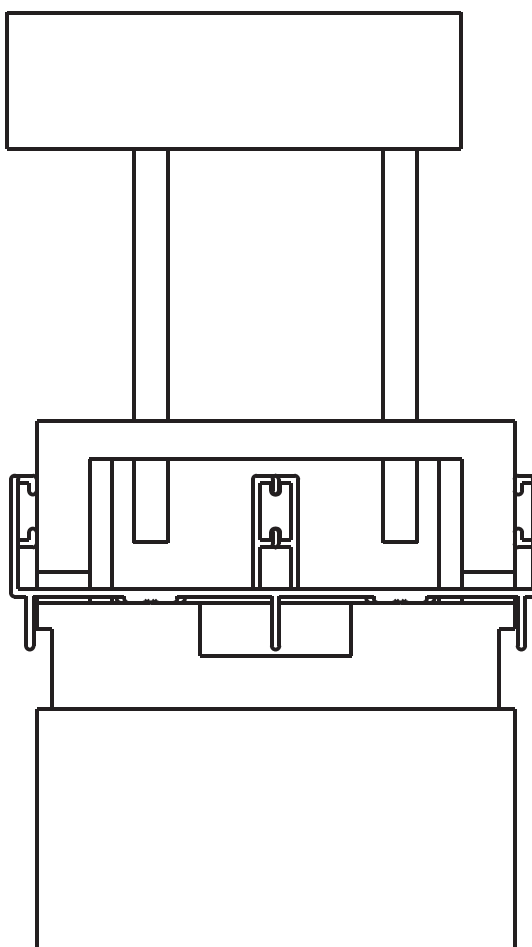
NOTA : PRIMERO DESPUNTAR ALETAS EN CONJ07 PERFIL 2503
Y EN CONJ09 PERFIL 2509



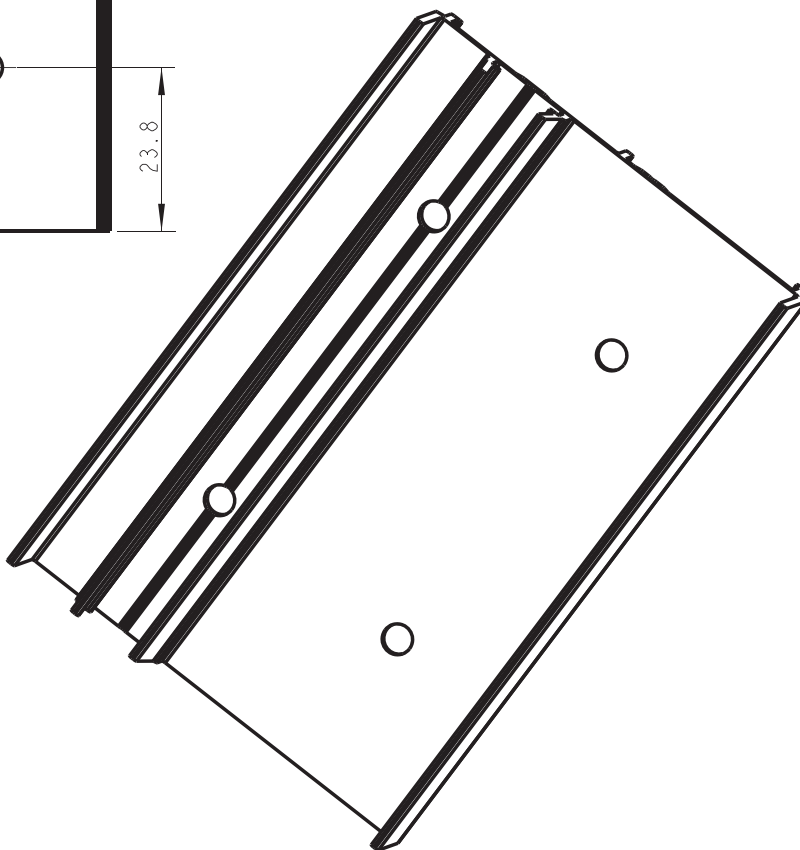
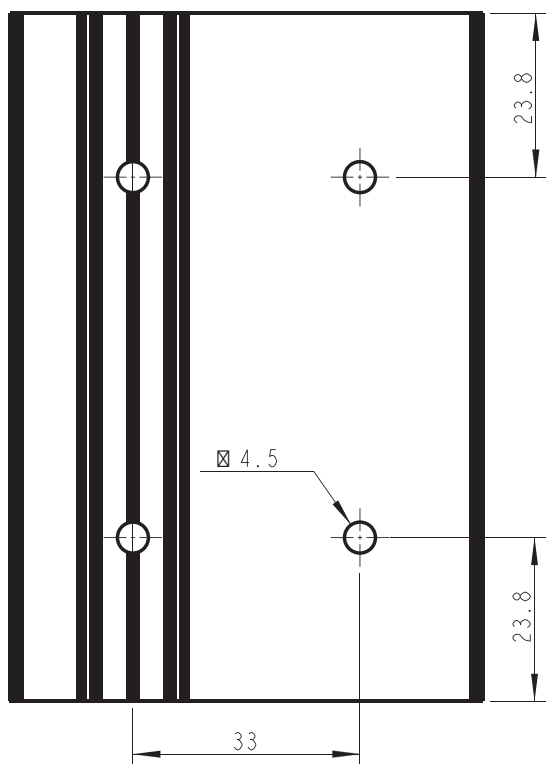
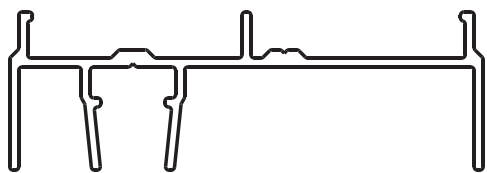
CONJUNTO 2: ALOJAMIENTO TORNILLOS JAMBA

MECANIZA : 2503, 2509

NOTA : PRIMERO DESPUNTAR ALETAS EN CONJ07 PERFIL 2503 Y EN CONJ09 PERFIL 2509

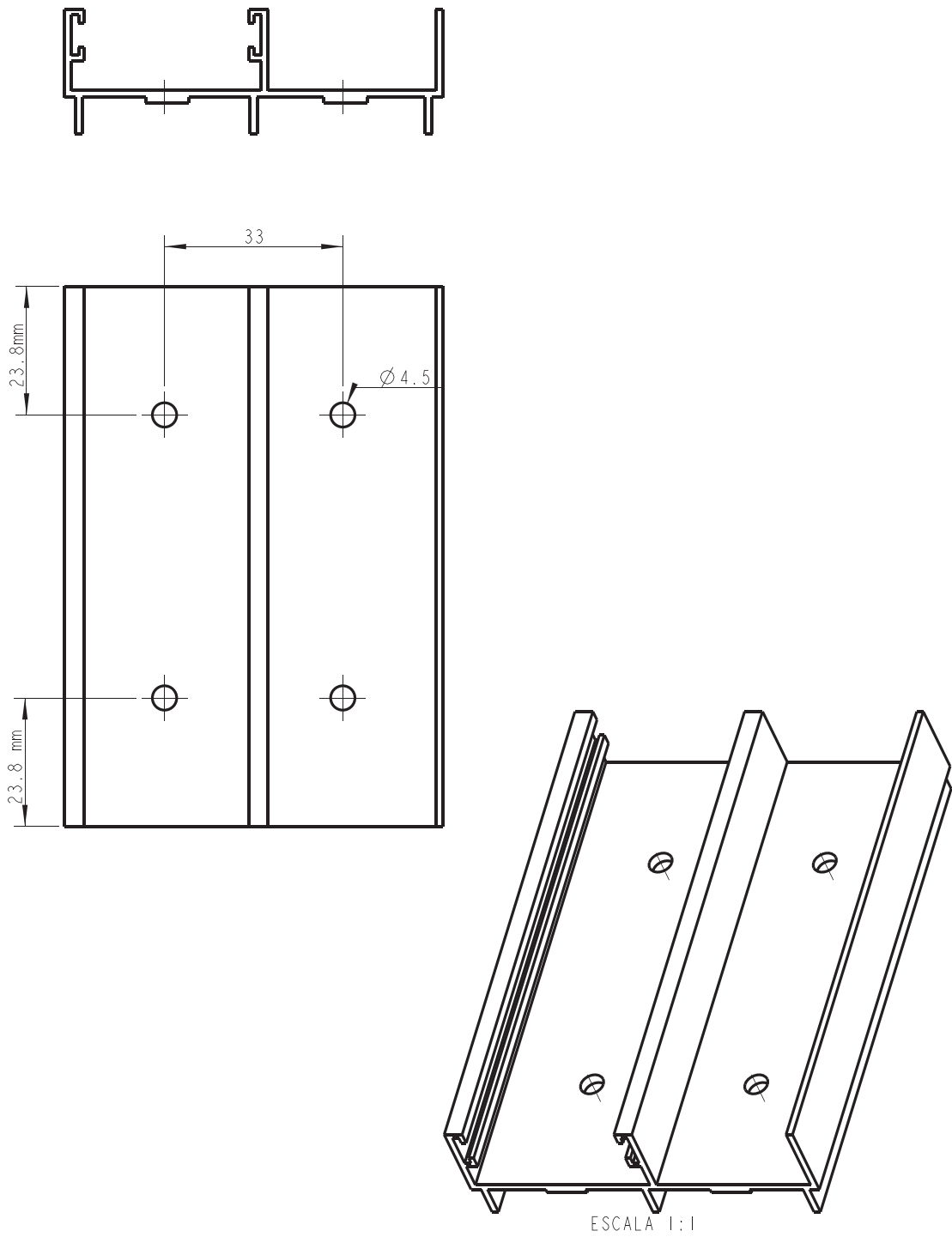


CONJUNTO 2: ALOJAMIENTO TORNILLOS JAMBA - PERFIL



TERMOPANEL SODAL RV 10/2023

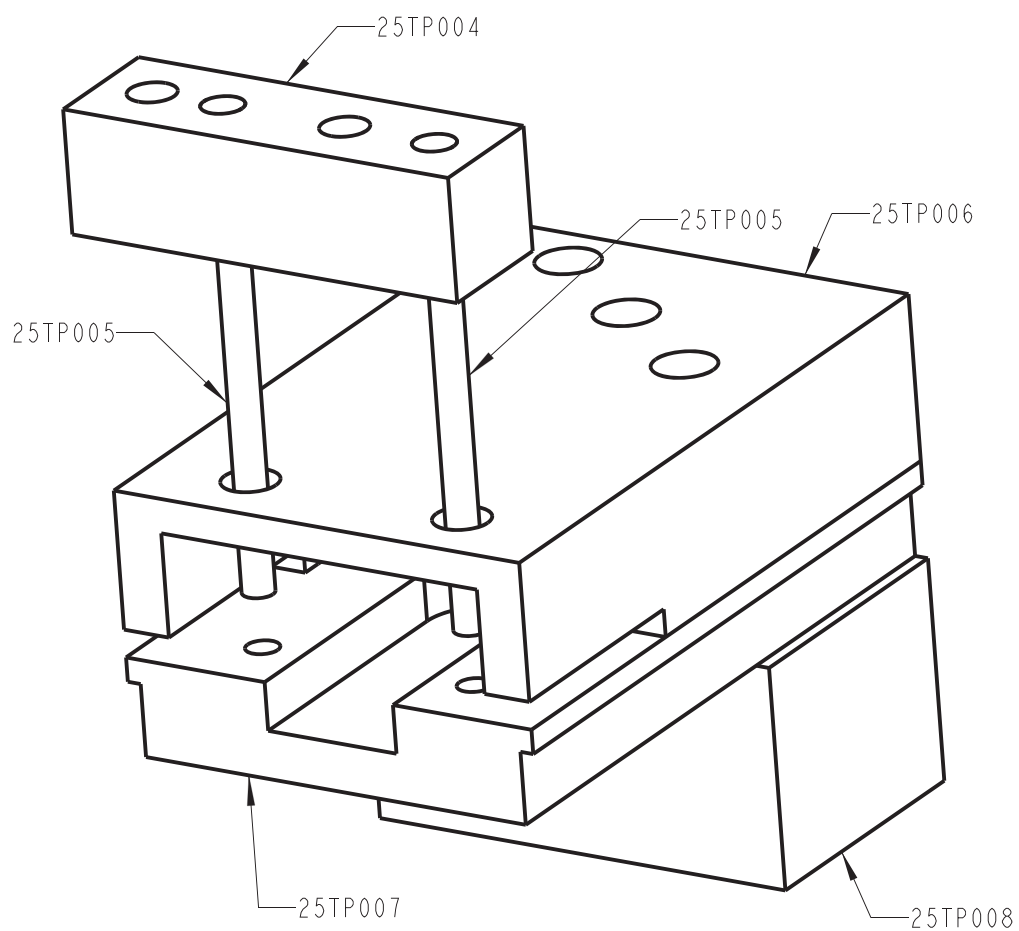
CONJUNTO 2: ALOJAMIENTO TORNILLOS JAMBA - PERFIL 2503C Y 2509



TERMOPANEL SODAL RV 10/2023

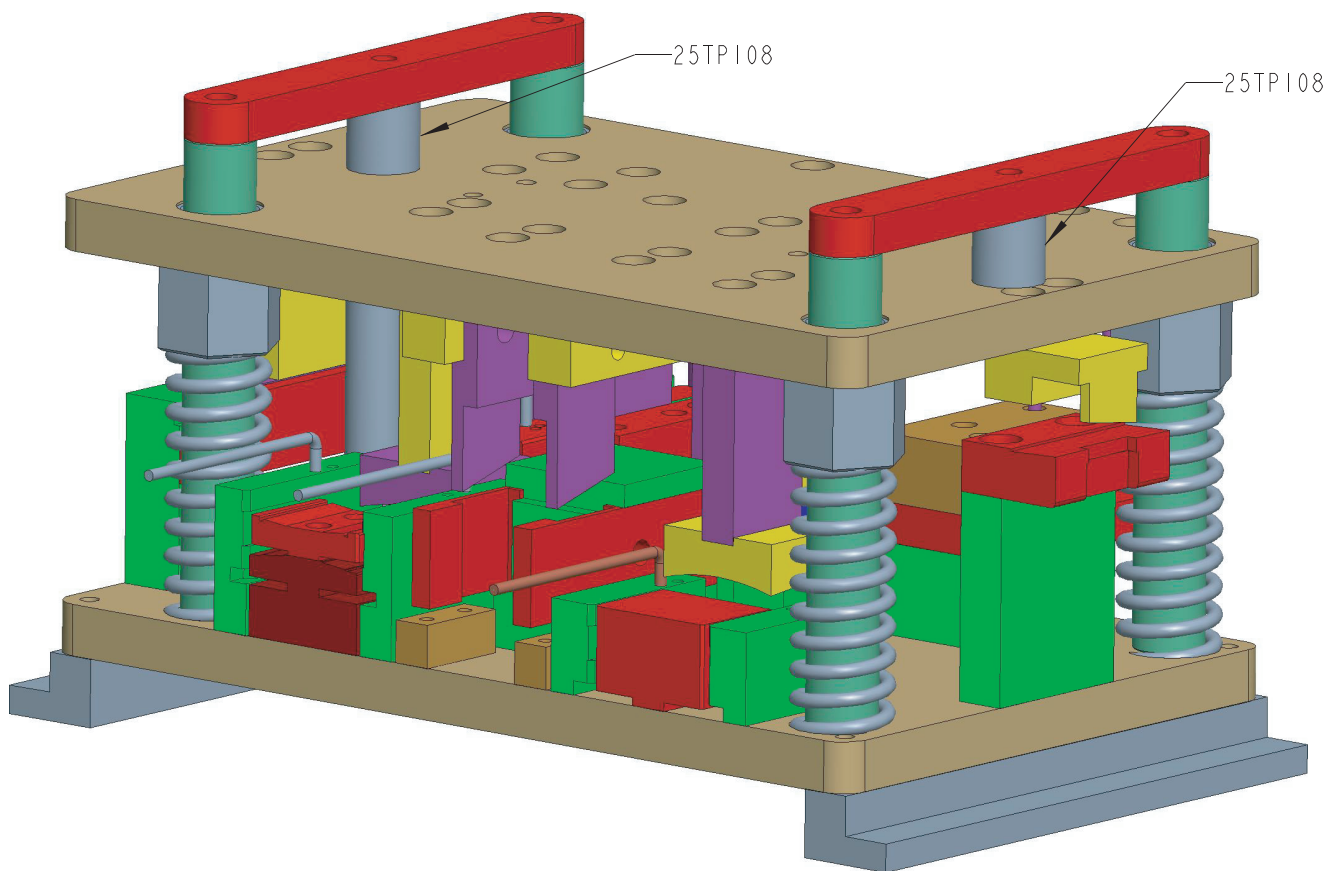
CONJUNTO 2: ALOJAMIENTO TORNILLOS JAMBA

PIEZAS CODIFICADAS



CONJUNTO 3: VACIADO

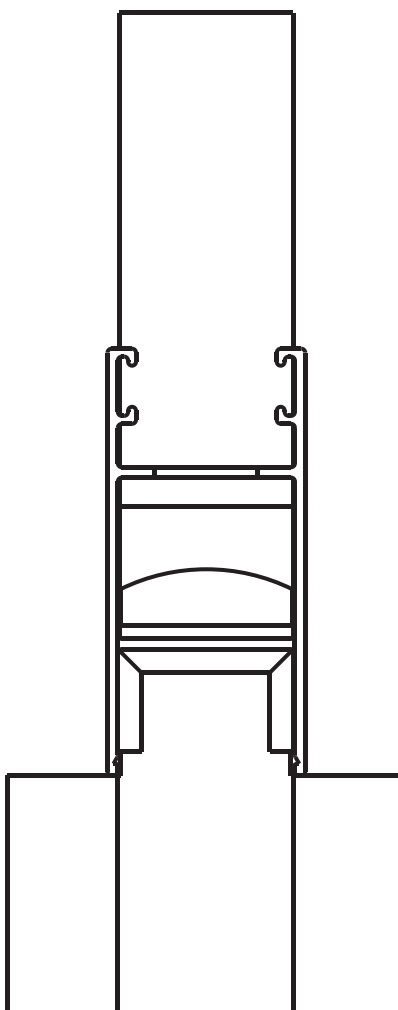
NOTA : IMPORTANTE PARA ESTE MECANIZADO COLOCAR EL LIMITADOR DE CARRERA (25TP108)



CONJUNTO 3: VACIADO

MECANIZA : 2517,2518,2519,2529,2580,2589

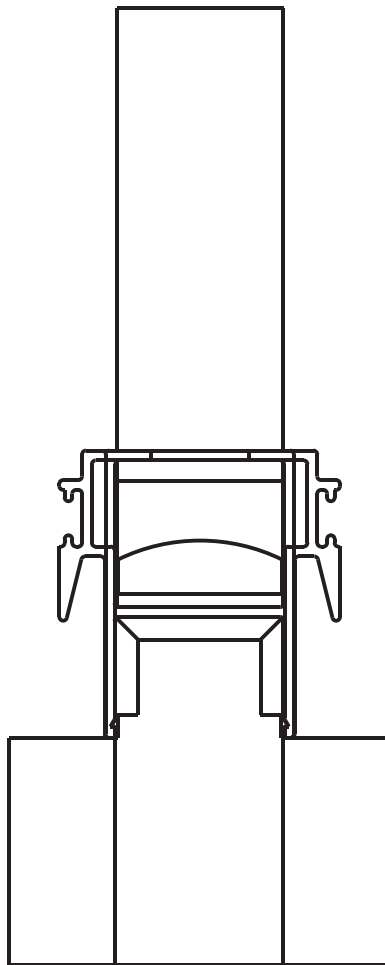
NOTA : IMPORTANTE PRIMERO MECANIZAR EN CONJ04 Y LUEGO HACER ESTA OPERACION.
IMPORTANTE USAR LIMITADOR DE CARRERA (25TPI08)



CONJUNTO 3: VACIADO

MECANIZA : 2517,2518,2519,2529,2580,2589

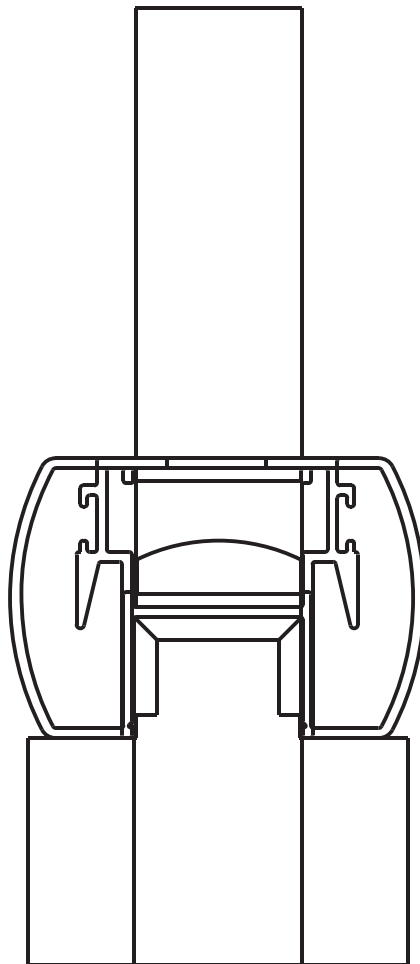
NOTA : IMPORTANTE PRIMERO MECANIZAR EN CONJ04 Y LUEGO HACER ESTA OPERACION.
IMPORTANTE USAR LIMITADOR DE CARRERA (25TP108)



CONJUNTO 3: VACIADO

MECANIZA : 2517,2518,2519,2529,2580,2589

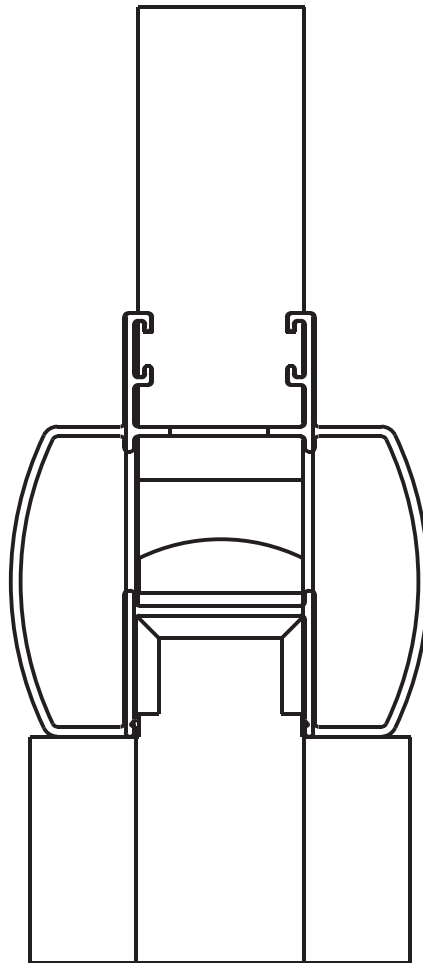
NOTA : IMPORTANTE PRIMERO MECANIZAR EN CONJ04 Y LUEGO HACER ESTA OPERACION.
IMPORTANTE USAR LIMITADOR DE CARRERA (25TP108)



CONJUNTO 3: VACIADO

MECANIZA : 2517,2518,2519,2529,2580,2589

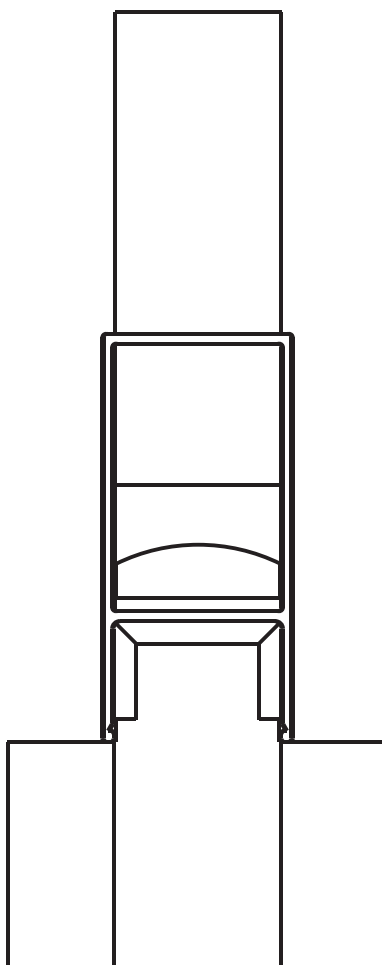
NOTA : IMPORTANTE PRIMERO MECANIZAR EN CONJ04 Y LUEGO HACER ESTA OPERACION.
IMPORTANTE USAR LIMITADOR DE CARRERA (25TP108)



CONJUNTO 3: VACIADO

MECANIZA : 2517,2518,2519,2529,2580,2589

NOTA : IMPORTANTE PRIMERO MECANIZAR EN CONJ04 Y LUEGO HACER ESTA OPERACION.
IMPORTANTE USAR LIMITADOR DE CARRERA (25TP108)

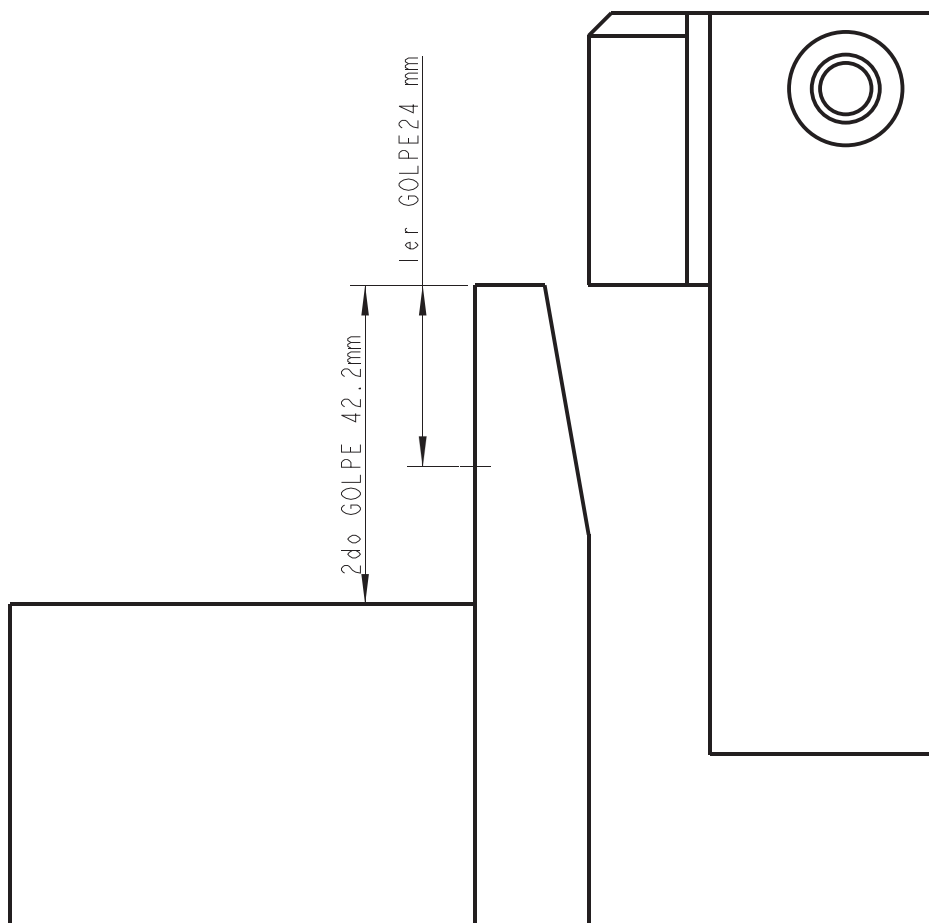


CONJUNTO 3: VACIADO

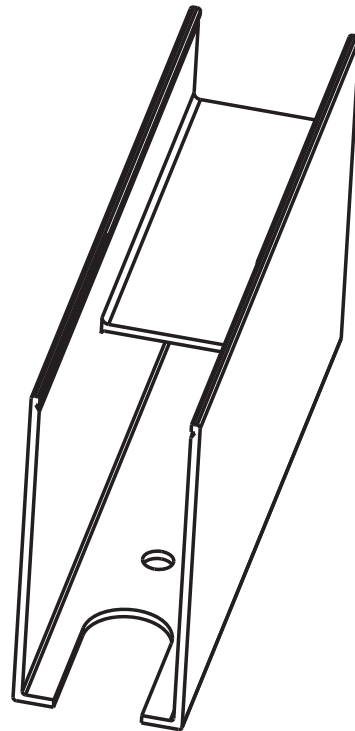
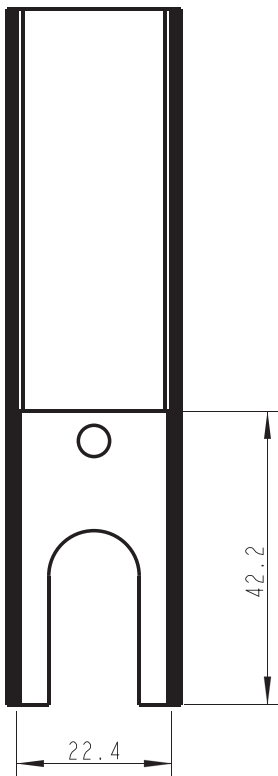
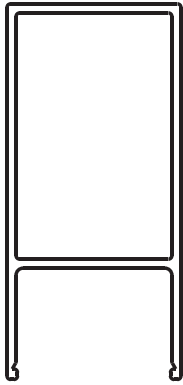
MECANIZA : 2517,2518,2519,2580,2589

NOTA : IMPORTANTE PRIMERO MECANIZAR EN CONJ04 Y LUEGO HACER ESTA OPERACION.
IMPORTANTE USAR LIMITADOR DE CARRERA (25TPI08)

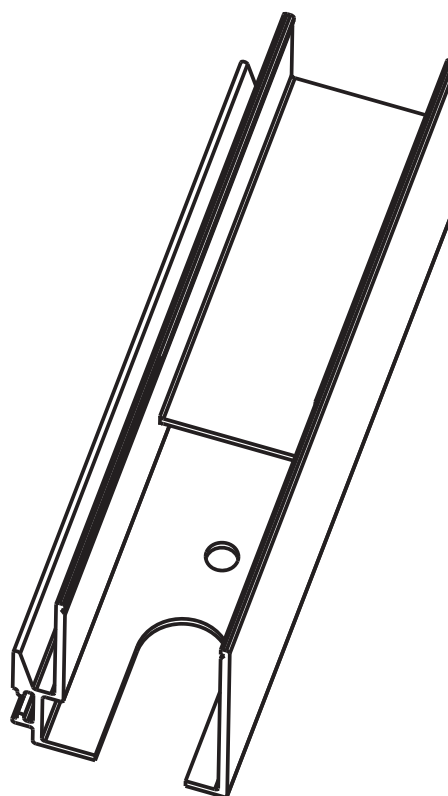
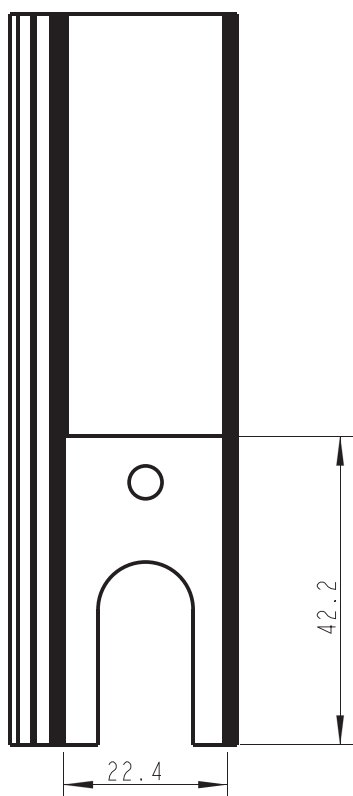
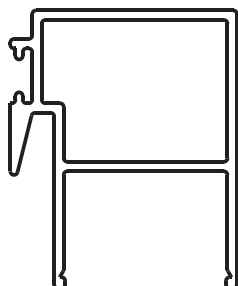
NOTA : ESTA OPERACION SE REALIZA EN DOS GOLPES :
1ER GOLPE A 24 mm Y 2DO GOLPE A 42,2 mm



CONJUNTO 3: VACIADO: PERFIL

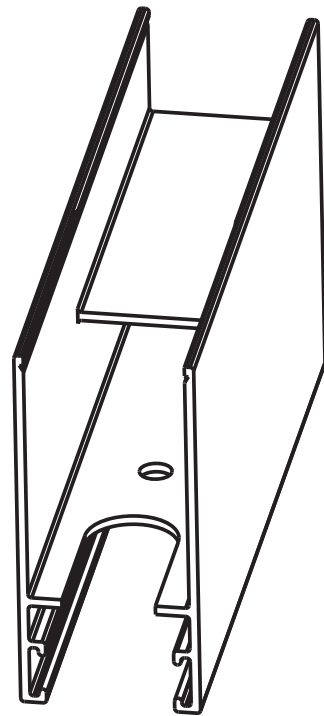
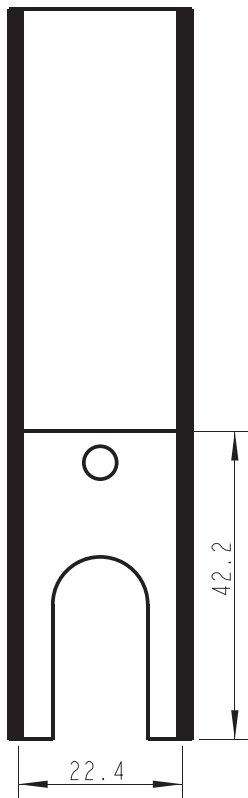
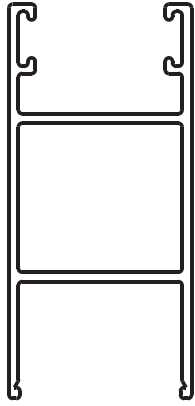


CONJUNTO 3: VACIADO - PF HOJA 2519

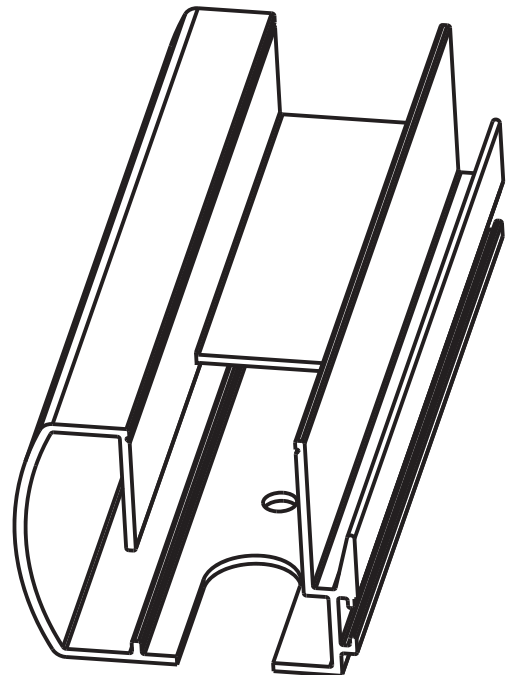
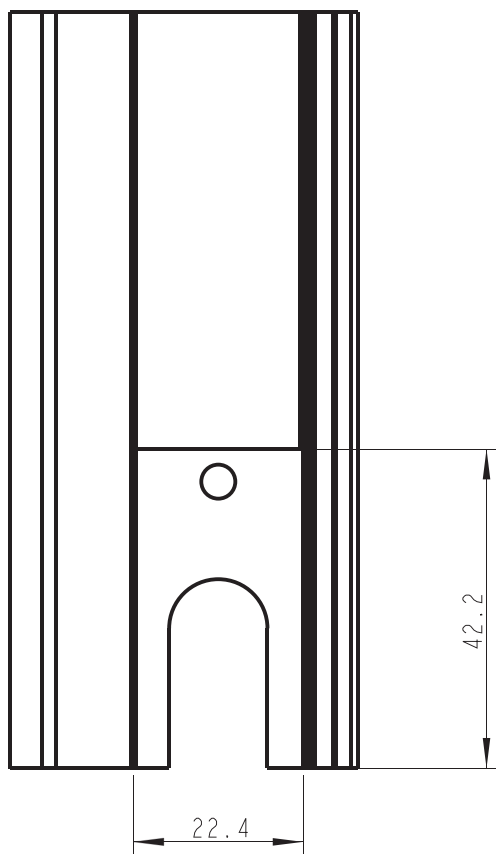
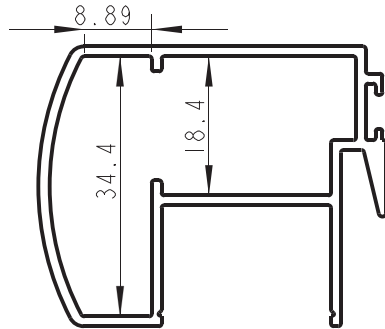


TERMOPANEL SODAL RV 10/2023

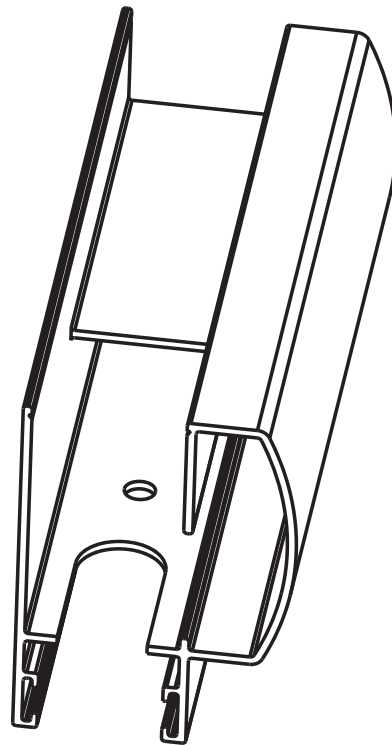
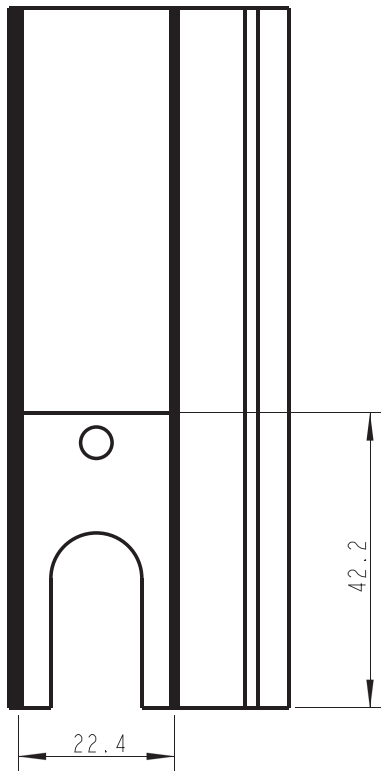
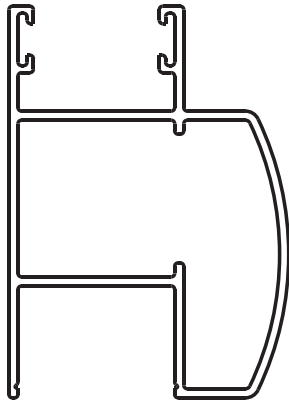
CONJUNTO 3: VACIADO - PERFIL



CONJUNTO 3: VACIADO - PF HOJA 2580



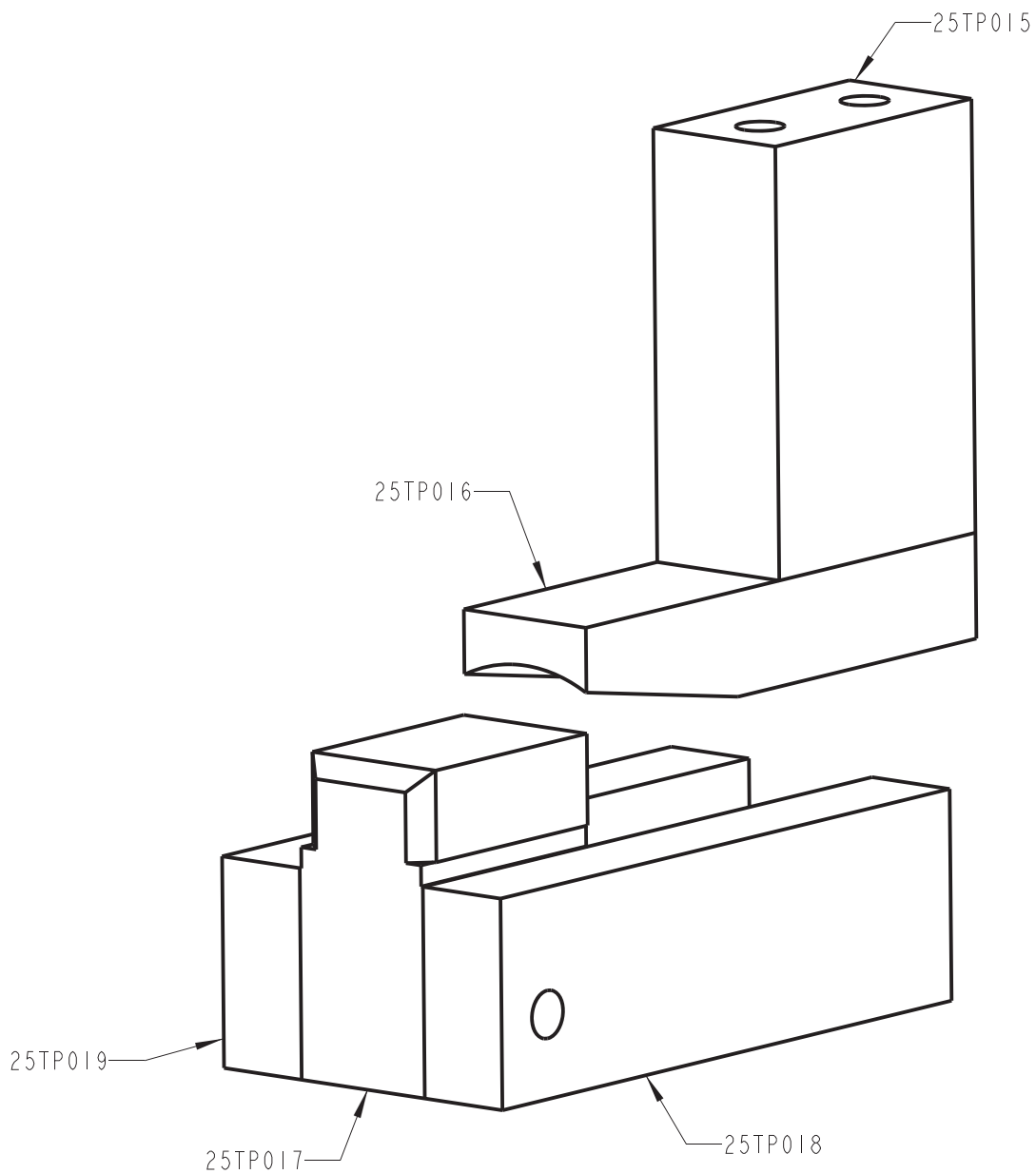
CONJUNTO 3: VACIADO



TERMOPANEL SODAL RV 10/2023

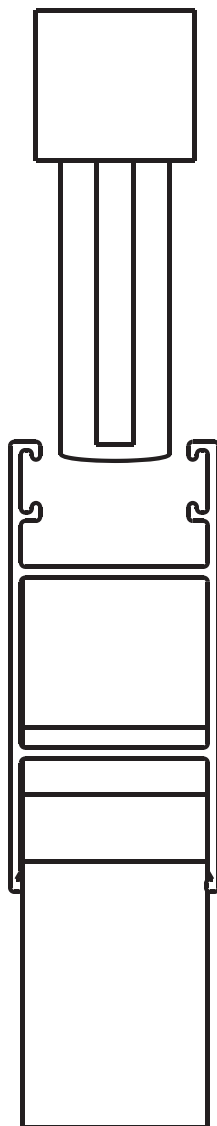
CONJUNTO 3: VACIADO

PIEZAS CODIFICADAS



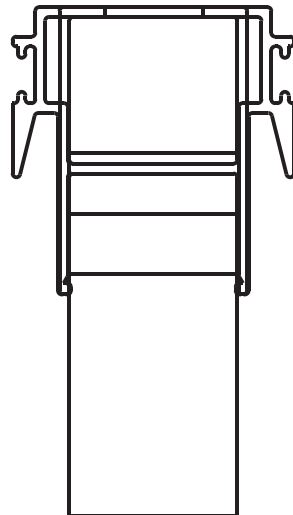
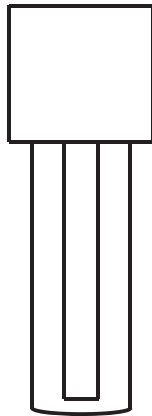
CONJUNTO 4: RANURA LARGA HOJA

MECANIZA : 2517,2518,2519,2580,2589



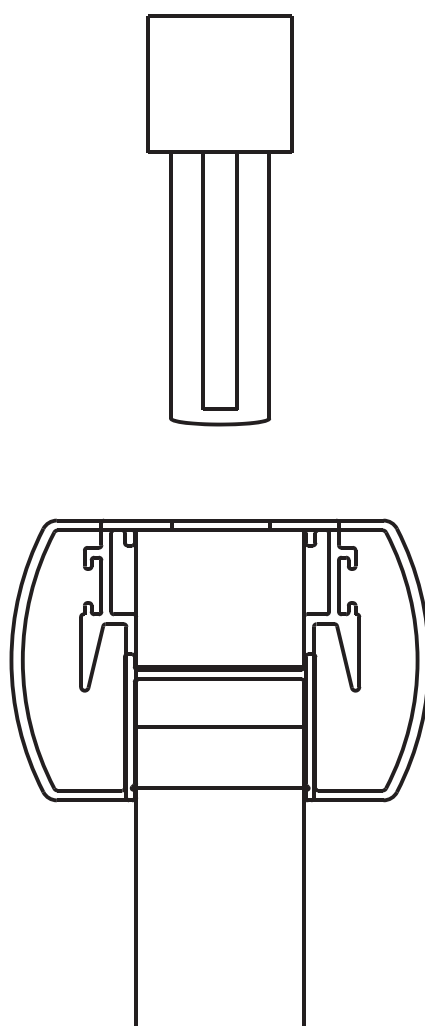
CONJUNTO 4: RANURA LARGA HOJA

MECANIZA : 2517,2518,2519,2580,2589



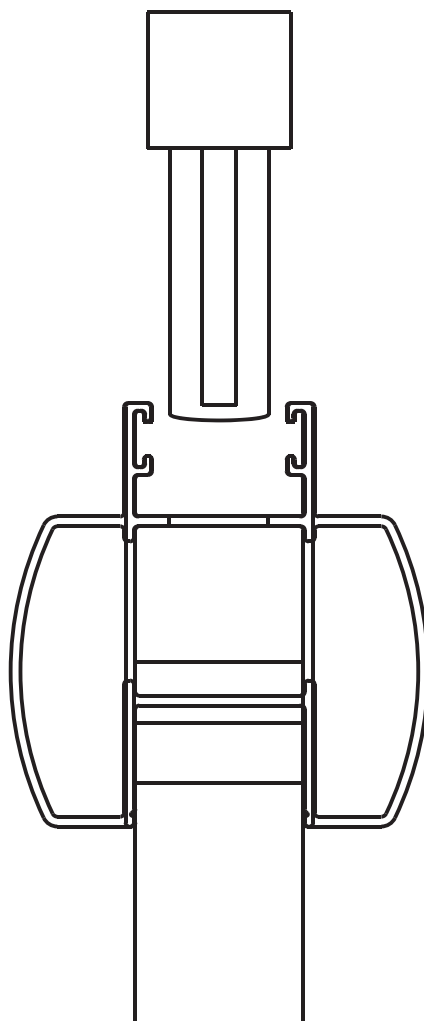
CONJUNTO 4: RANURA LARGA HOJA

MECANIZA : 2517,2518,2519,2580,2589



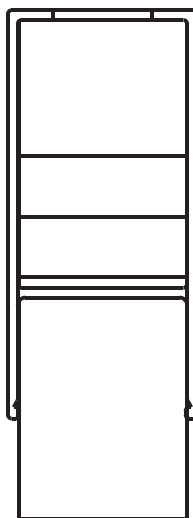
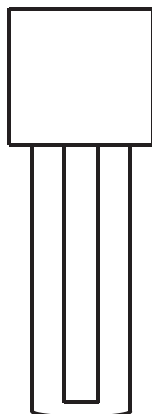
CONJUNTO 4: RANURA LARGA HOJA

MECANIZA : 2517,2518,2519,2580,2589

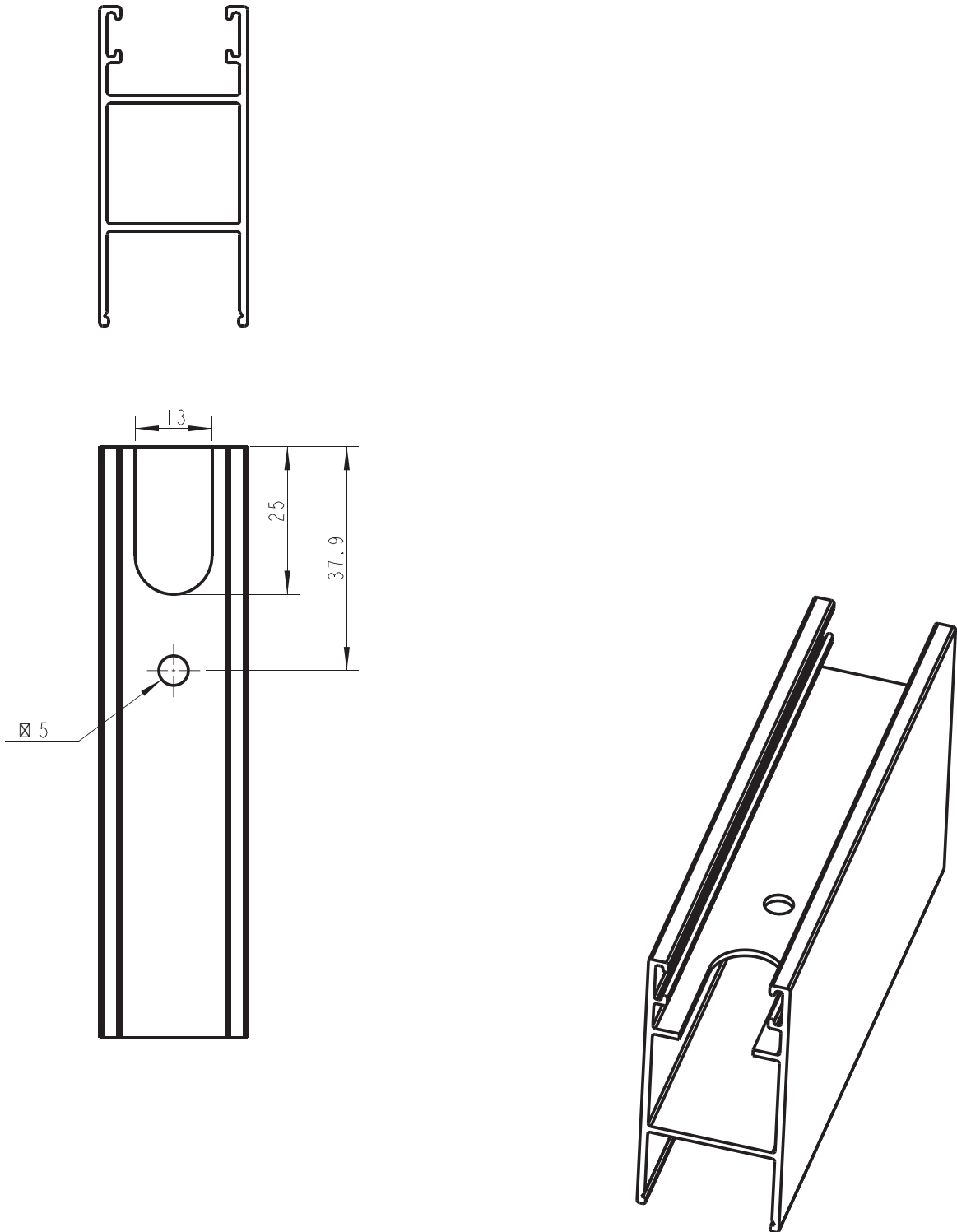


CONJUNTO 4: RANURA LARGA HOJA

MECANIZA : 2517,2518,2519,2580,2589

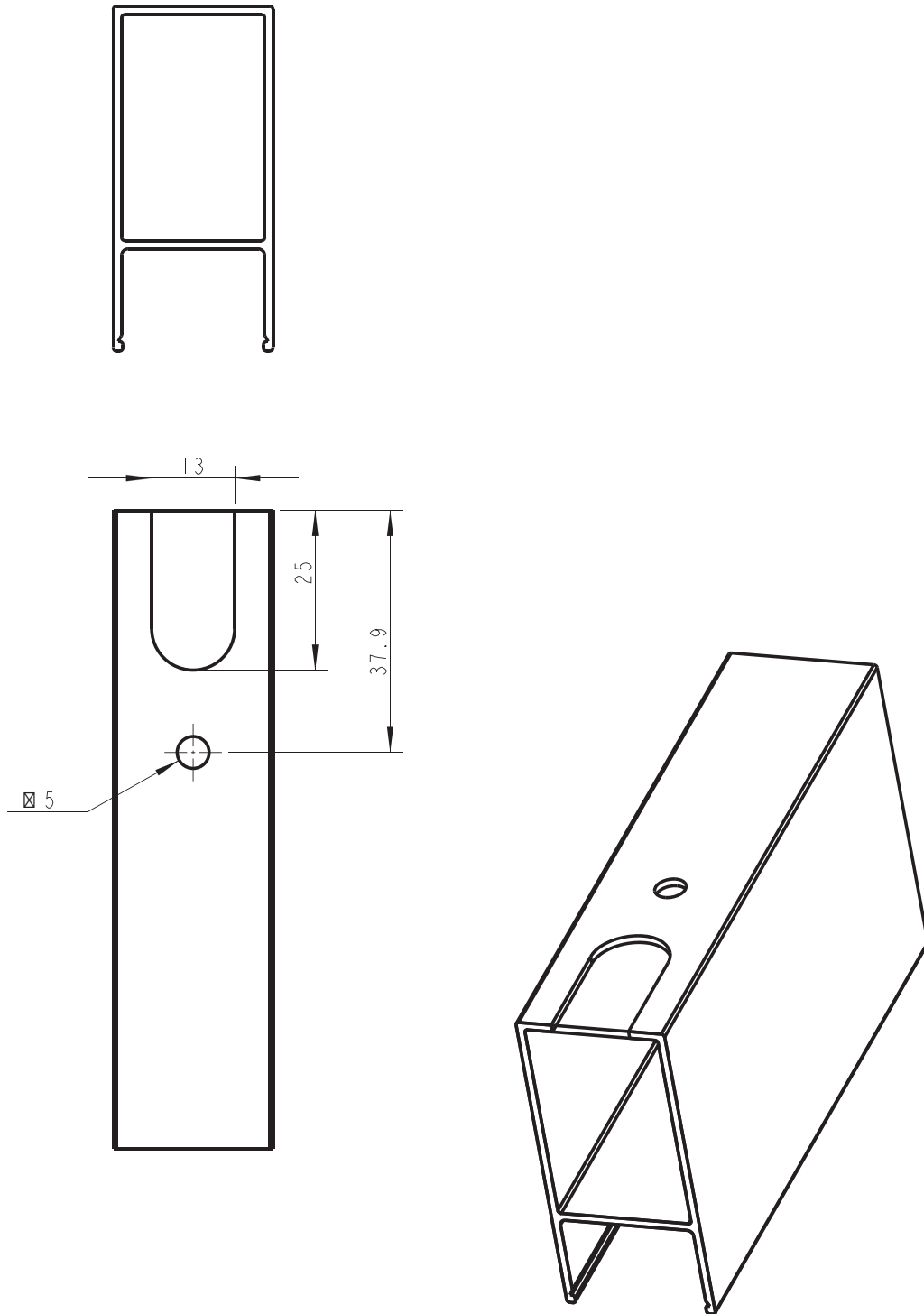


CONJUNTO 4: RANURA LARGA HOJA: PF HOJA 2517



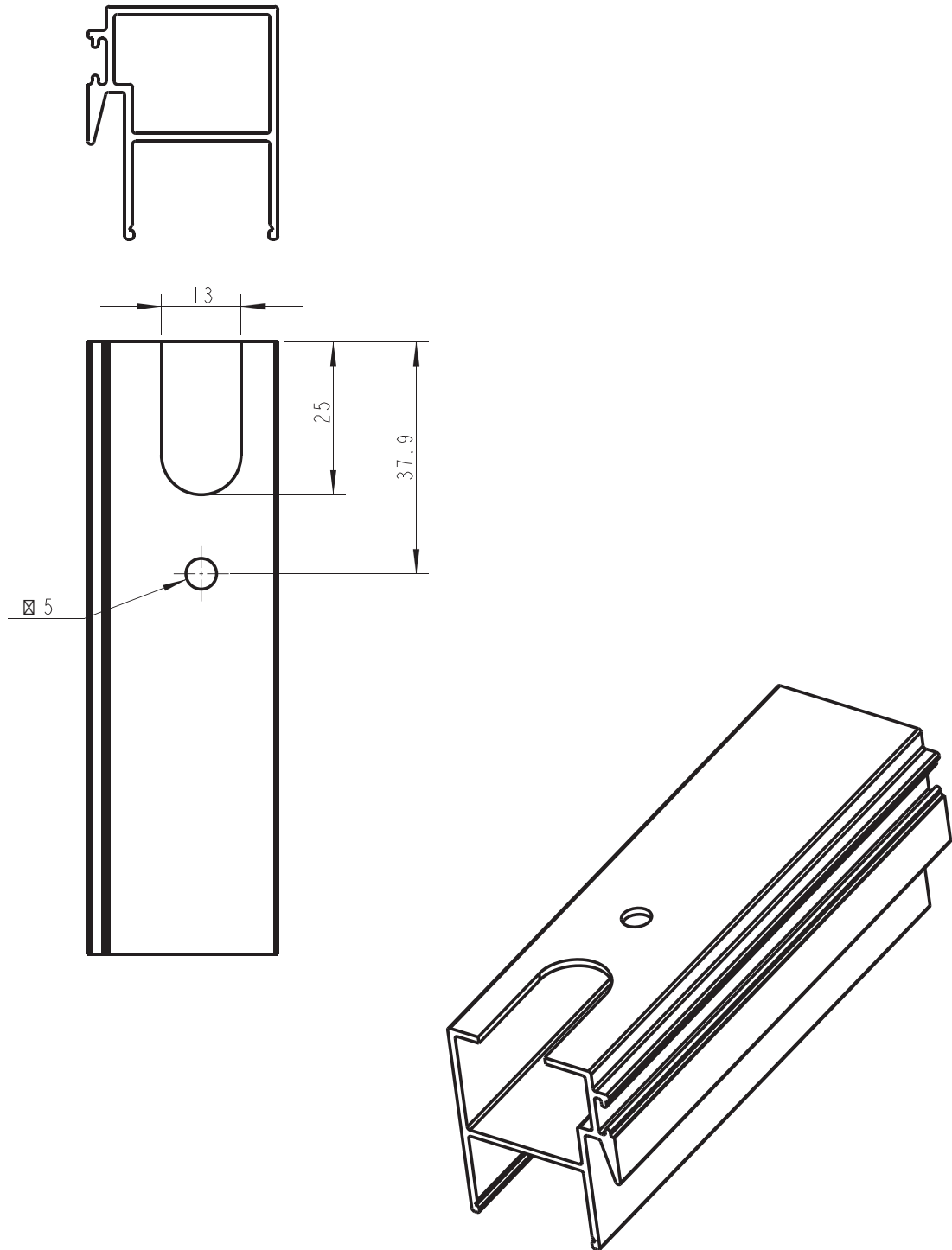
TERMOPANEL SODAL RV 10/2023

CONJUNTO 4: RANURA LARGA HOJA: PF HOJA 2518



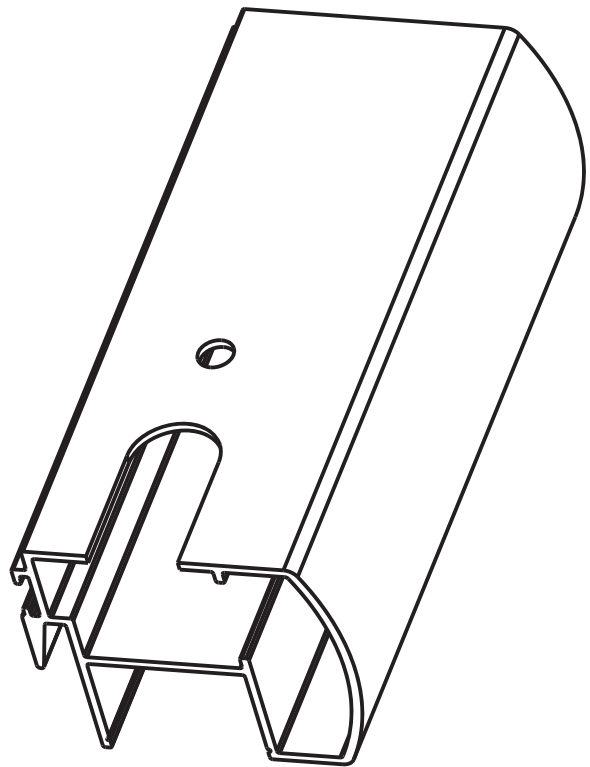
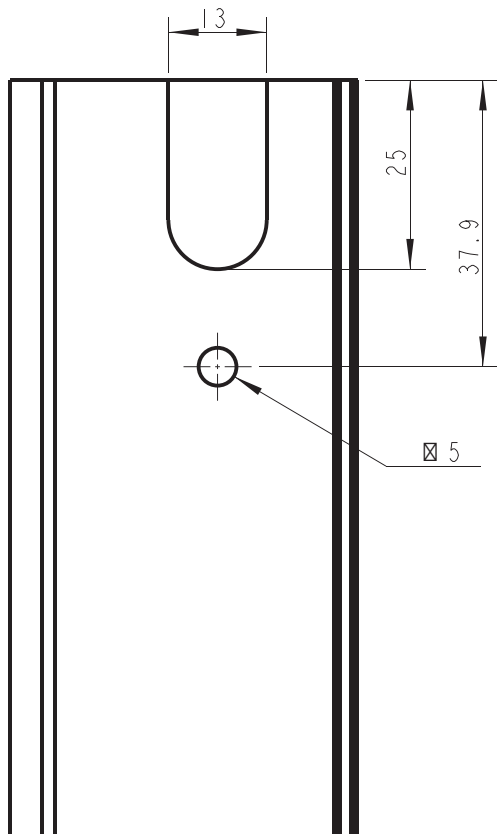
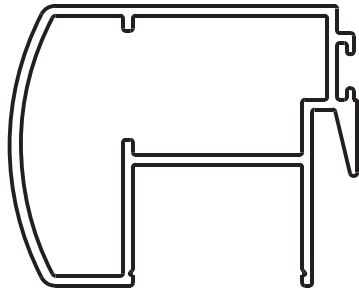
TERMOPANEL SODAL RV 10/2023

CONJUNTO 4: RANURA LARGA HOJA

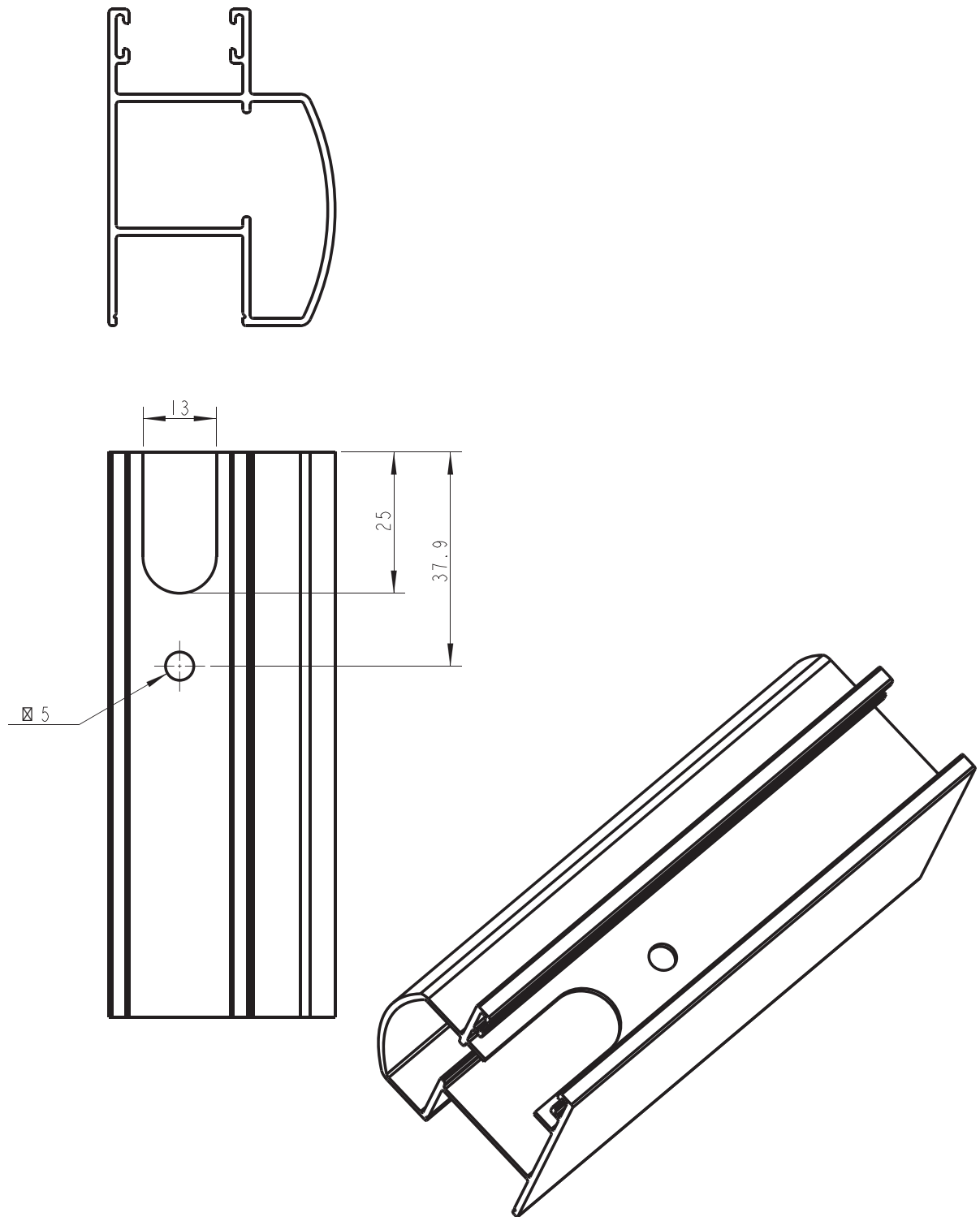


TERMOPANEL SODAL RV 10/2023

CONJUNTO 4: RANURA LARGA HOJA: PF HOJA 2580



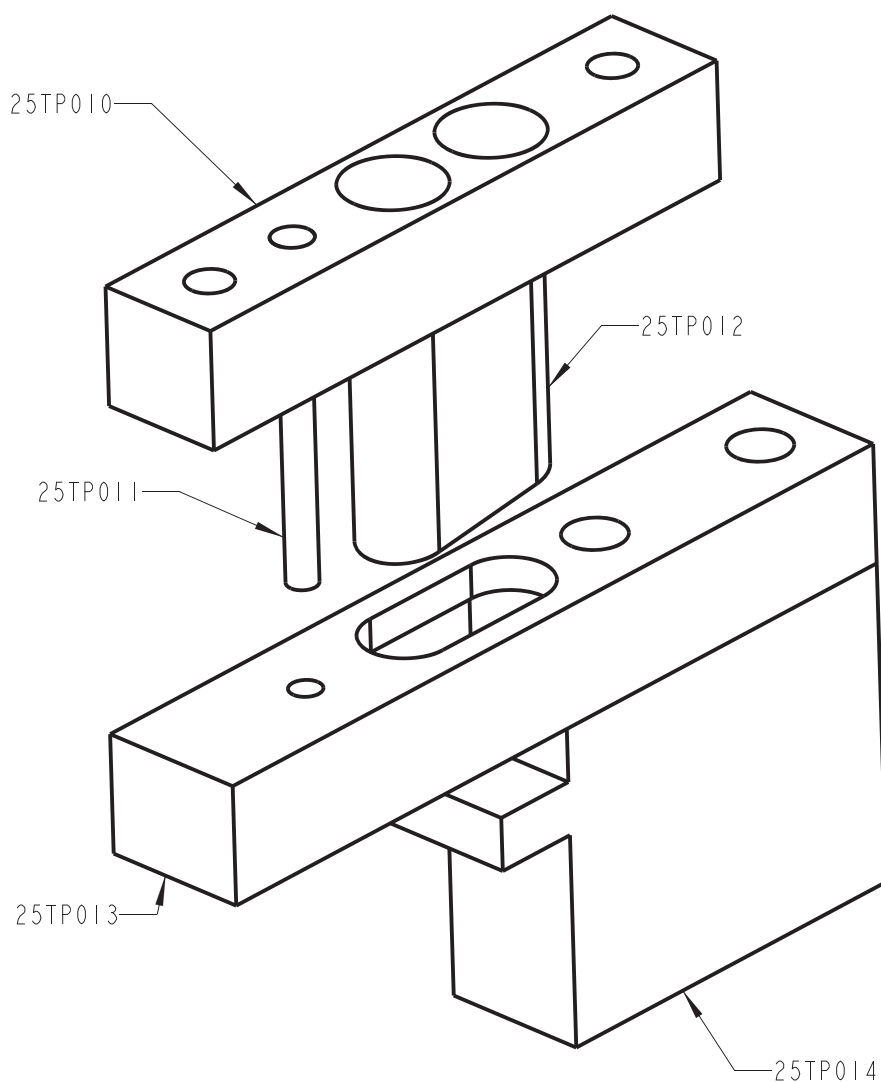
CONJUNTO 4: RANURA LARGA HOJA



TERMOPANEL SODAL RV 10/2023

CONJUNTO 4: RANURA LARGA HOJA

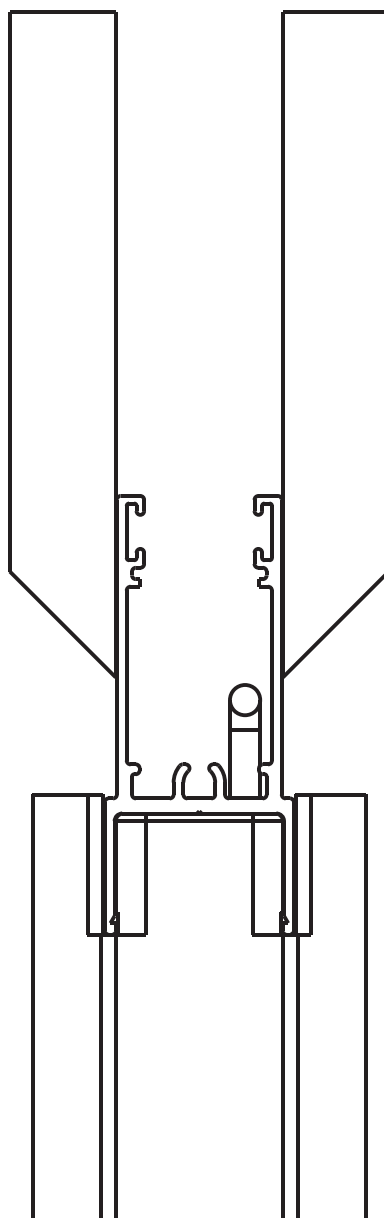
PIEZAS CODIFICADAS



CONJUNTO 5: DESPUNTE ZÓCALO

MECANIZA : 2516

NOTA : IMPORTANTE PARA ESTE MECANIZADO NO USAR EL LIMITADOR DE CARRERA (25TPI08)

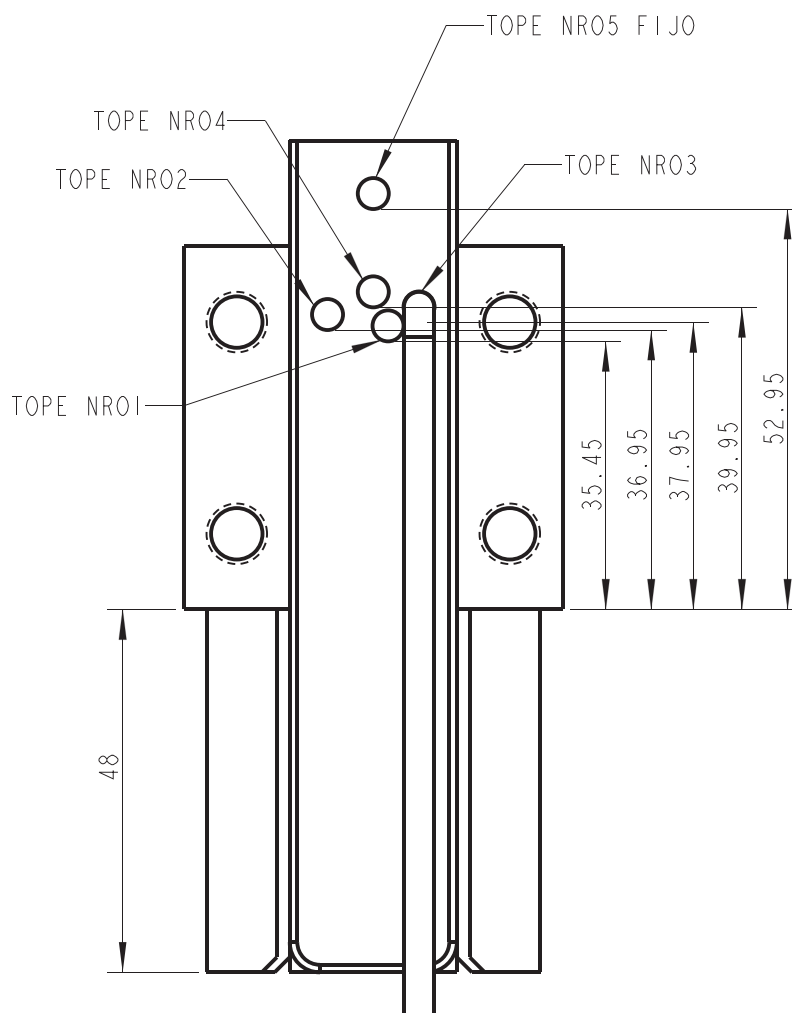


CONJUNTO 5: DESPUNTE ZÓCALO

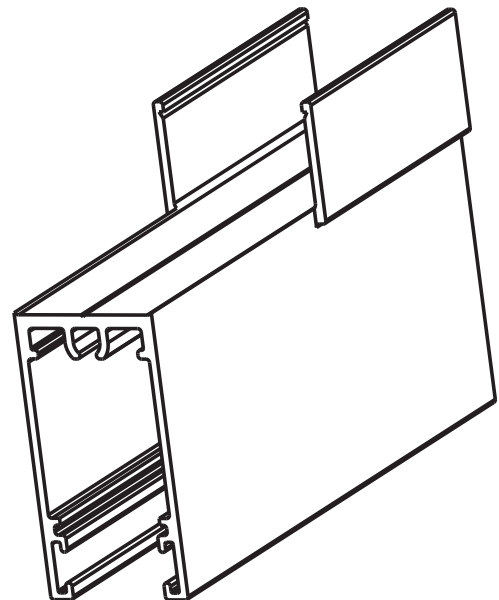
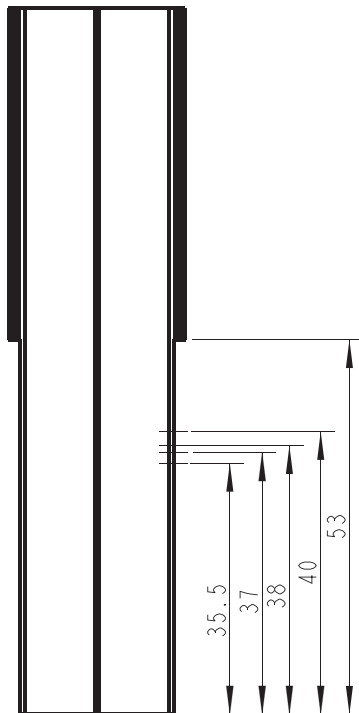
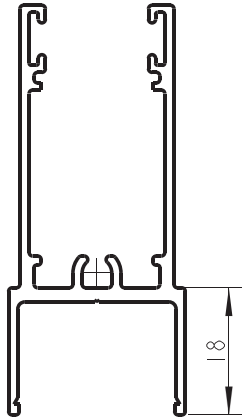
MECANIZA : 2516

NOTA : IMPORTANTE PARA ESTE MECANIZADO NO USAR EL LIMITADOR DE CARRERA (25TPI08)

NOTA : TOPE NR01 DESPUNTE PARA EMPALME CON PERFIL 2580
TOPE NR02 DESPUNTE PARA EMPALME CON PERFIL 2519
TOPE NR03 DESPUNTE PARA EMPALME CON PERFIL 2517
TOPE NR04 DESPUNTE PARA EMPALME CON PERFIL 2589
TOPE NR05 DESPUNTE PARA EMPALME CON PERFIL 2518

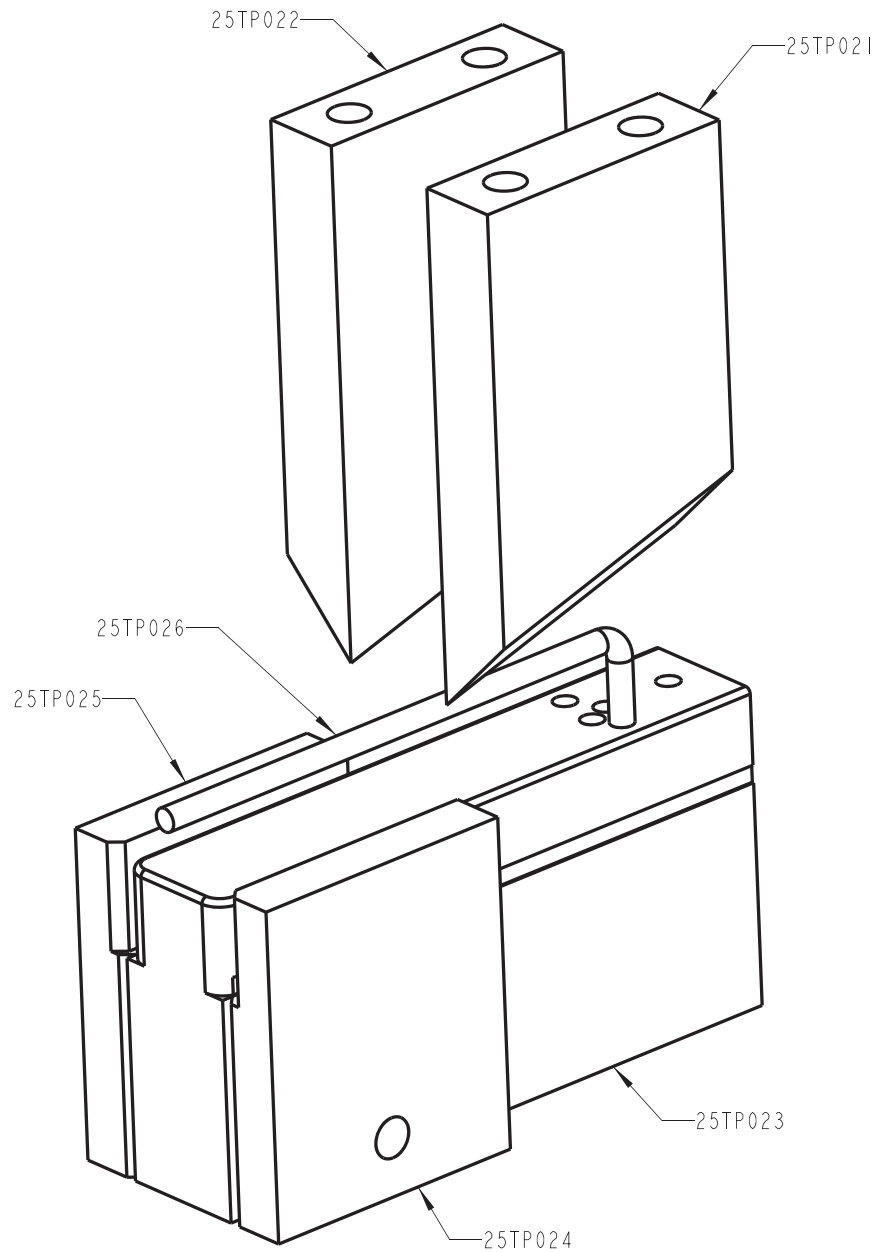


CONJUNTO 5: DESPUNTE ZÓCALO - PERFIL



CONJUNTO 5: DESPUNTE ZÓCALO

PIEZAS CODIFICADAS

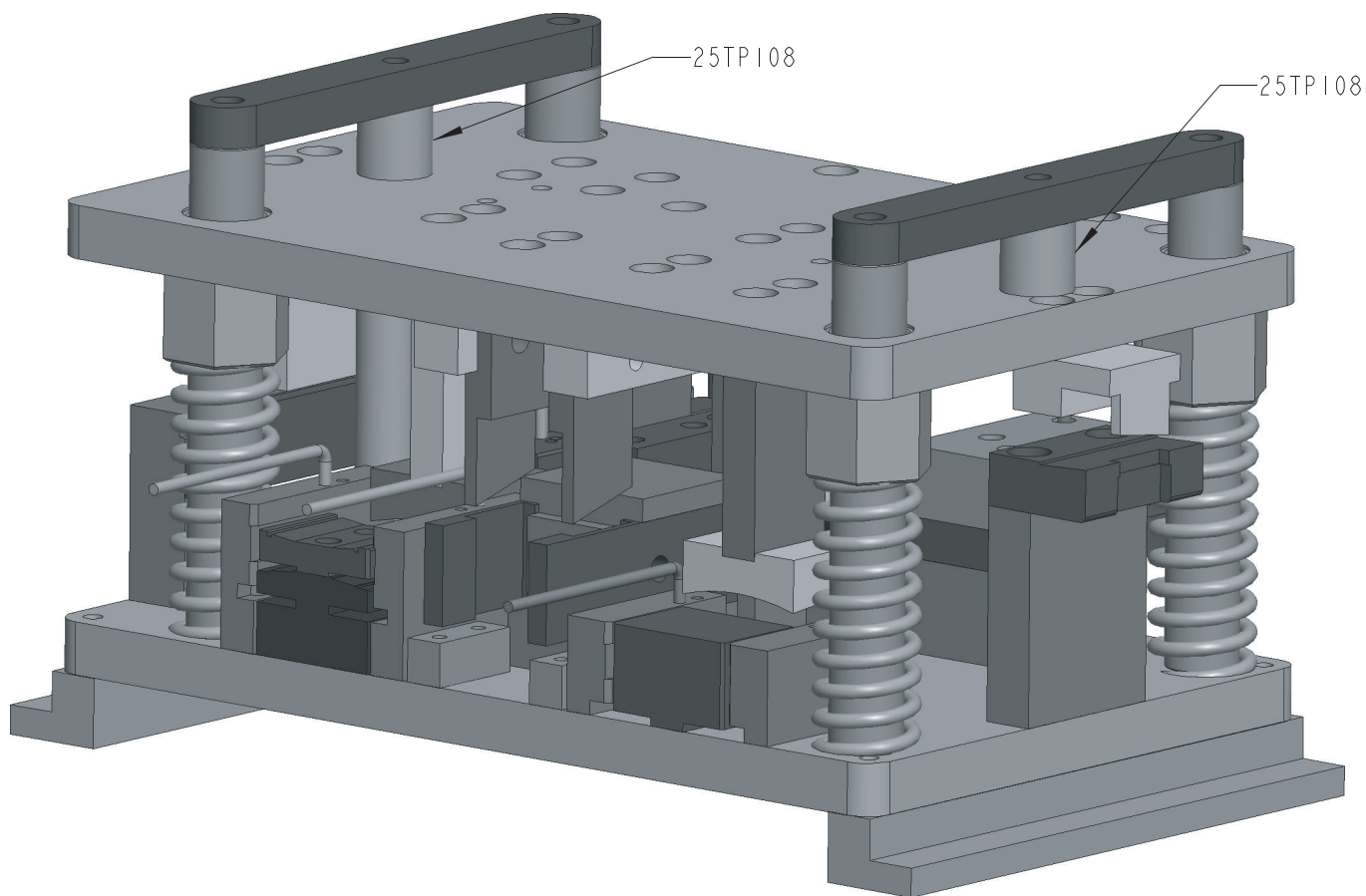


TERMOPANEL SODAL RV 10/2023

CONJUNTO 6: DESPUNTE PORTAFELPA

MECANIZA : PERFIL 2509

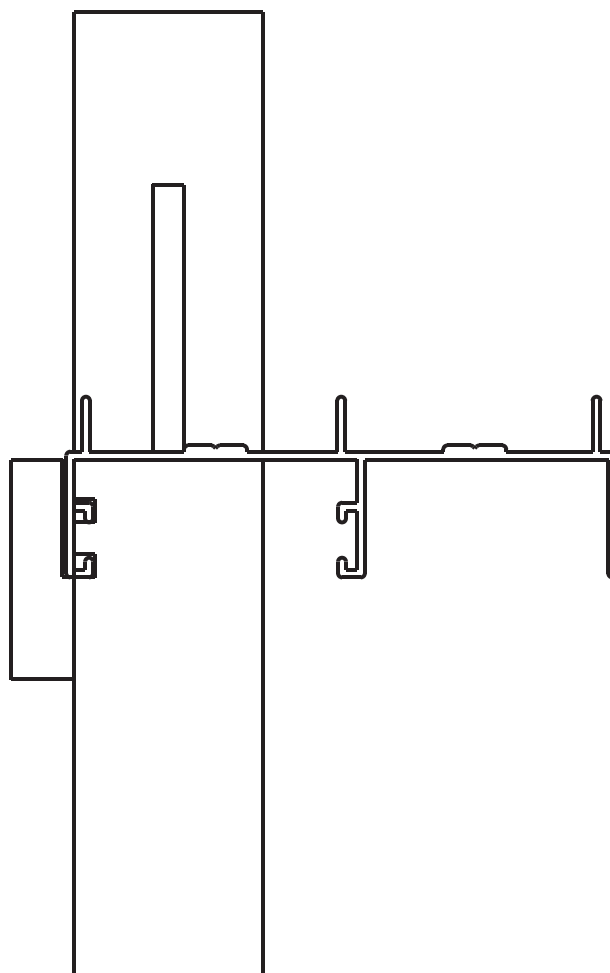
NOTA : IMPORTANTE PARA ESTE MECANIZADO COLOCAR EL LIMITADOR DE CARRERA (25TP108)



CONJUNTO 6: DESPUNTE PORTAFELPA

MECANIZA : PERFIL 2509

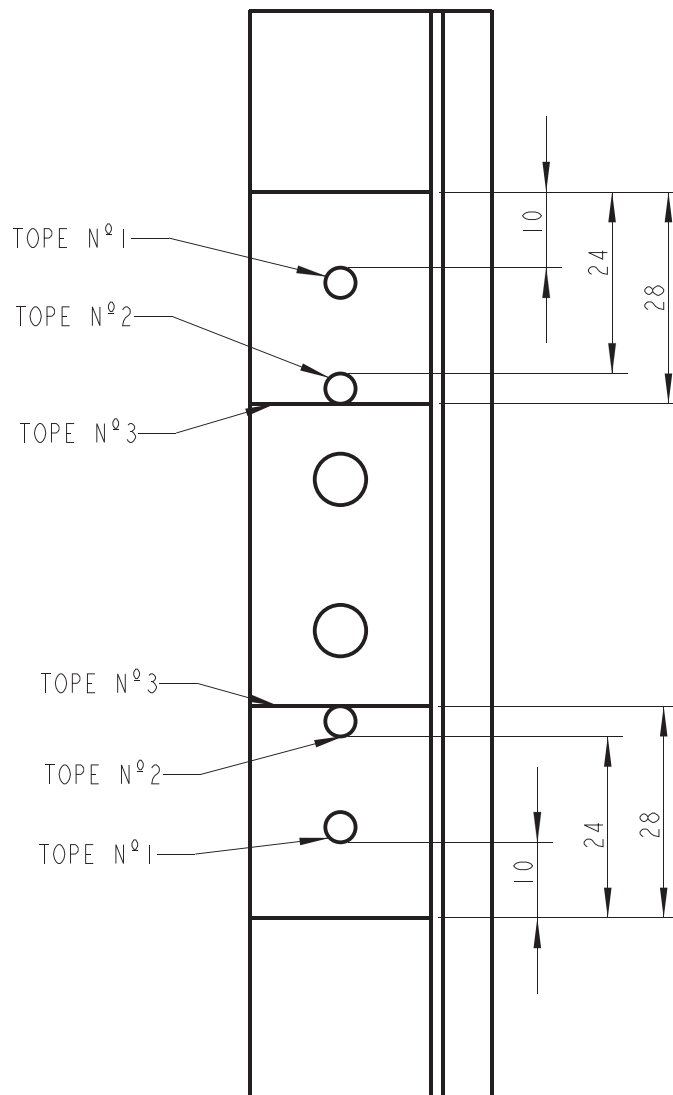
NOTA : IMPORTANTE PARA ESTE MECANIZADO COLOCAR EL LIMITADOR DE CARRERA (25TP108)



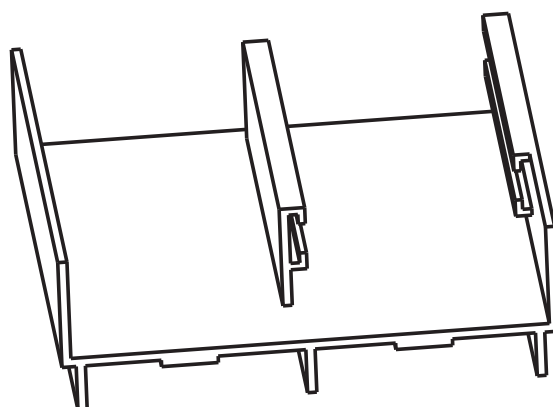
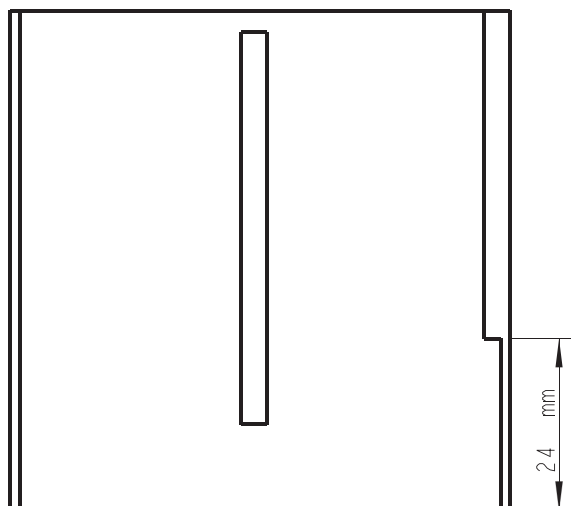
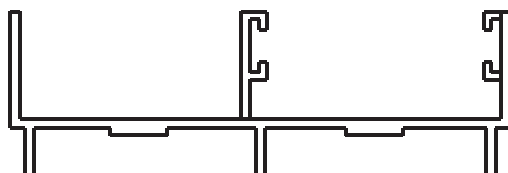
CONJUNTO 6: DESPUNTE PORTAFELPA

MECANIZA : PERFIL 2509

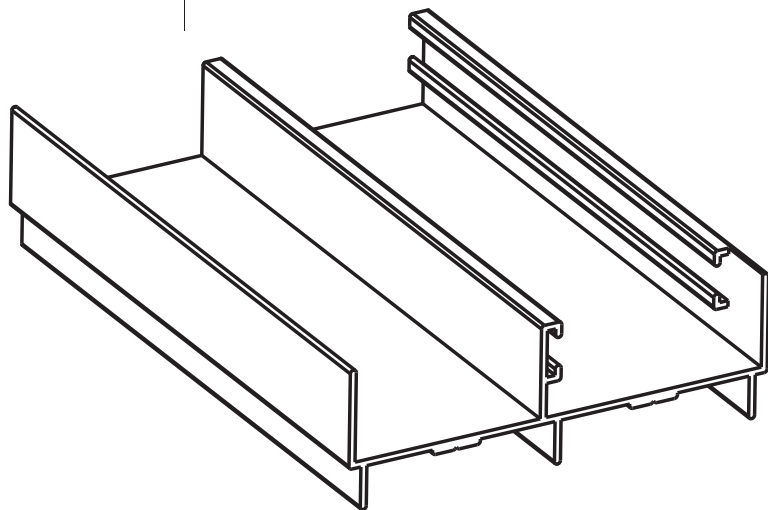
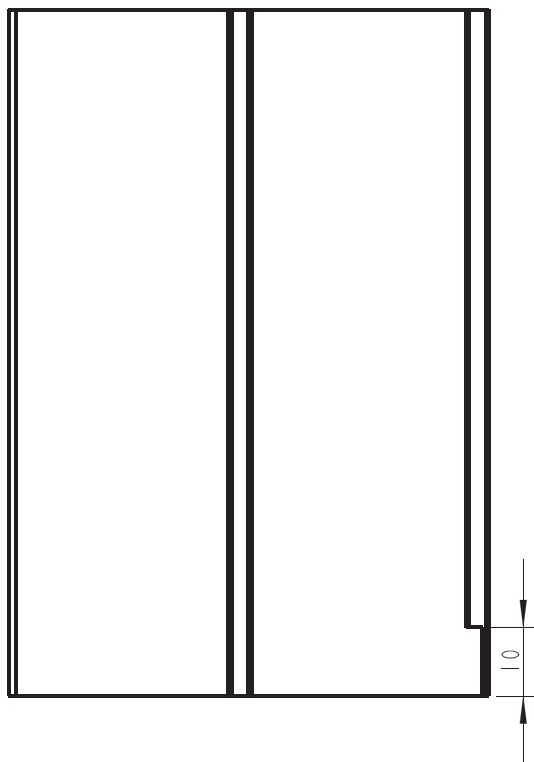
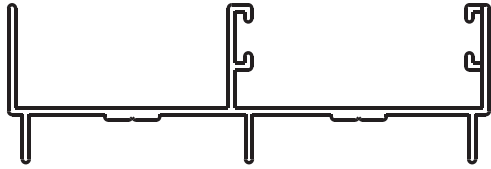
NOTA : IMPORTANTE PARA ESTE MECANIZADO COLOCAR EL LIMITADOR DE CARRERA (25TP108)



CONJUNTO 6: DESPUNTE PORTAFELPA - PERFIL 2509

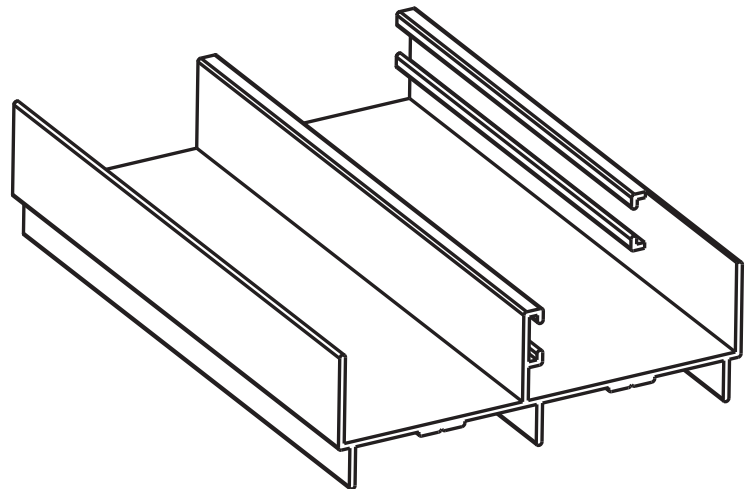
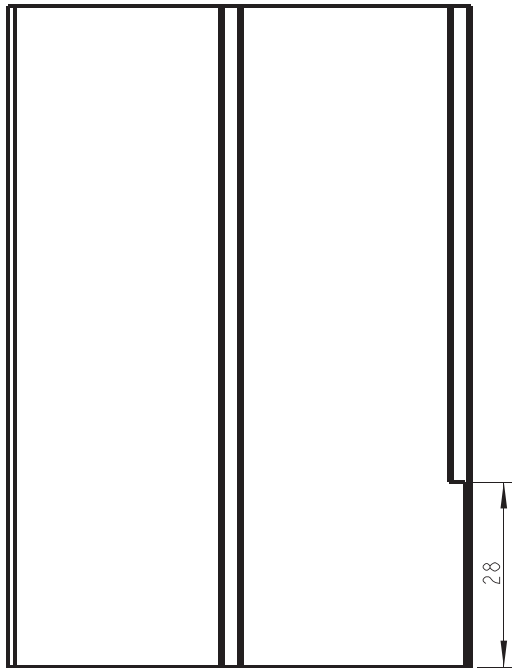
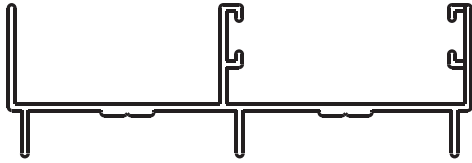


CONJUNTO 6: DESPUNTE PORTAFELPA - PERFIL



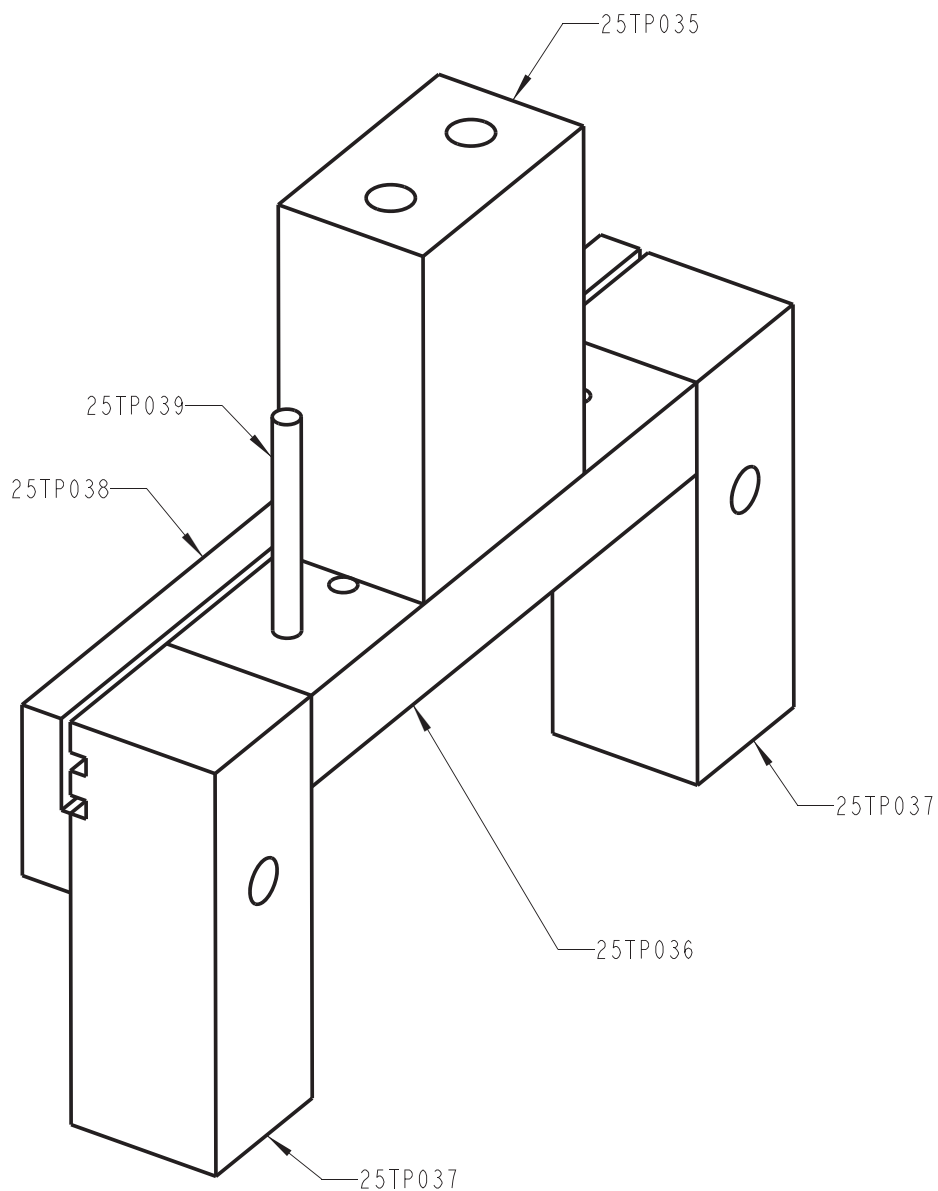
TERMOPANEL SODAL RV 10/2023

CONJUNTO 6: DESPUNTE PORTAFELPA - PERFIL



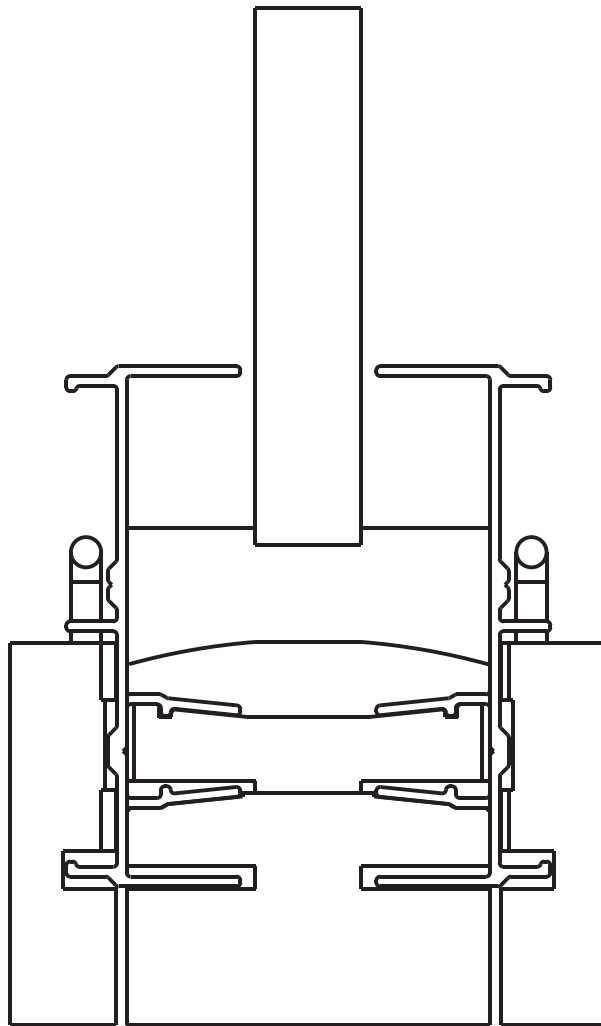
CONJUNTO 6: DESPUNTE PORTAFELPA

PIEZAS CODIFICADAS



CONJUNTO 7: DESPUNTE ALETAS JAMBA

MECANIZA 2503

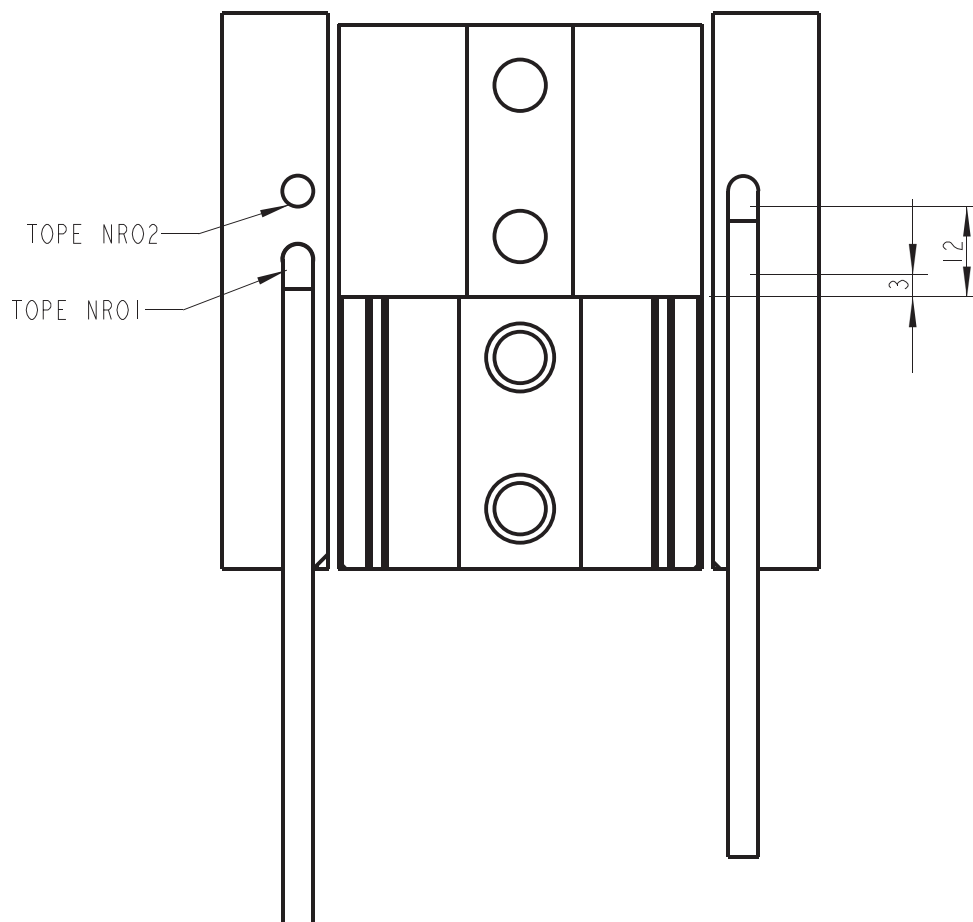


TERMOPANEL SODAL RV 10/2023

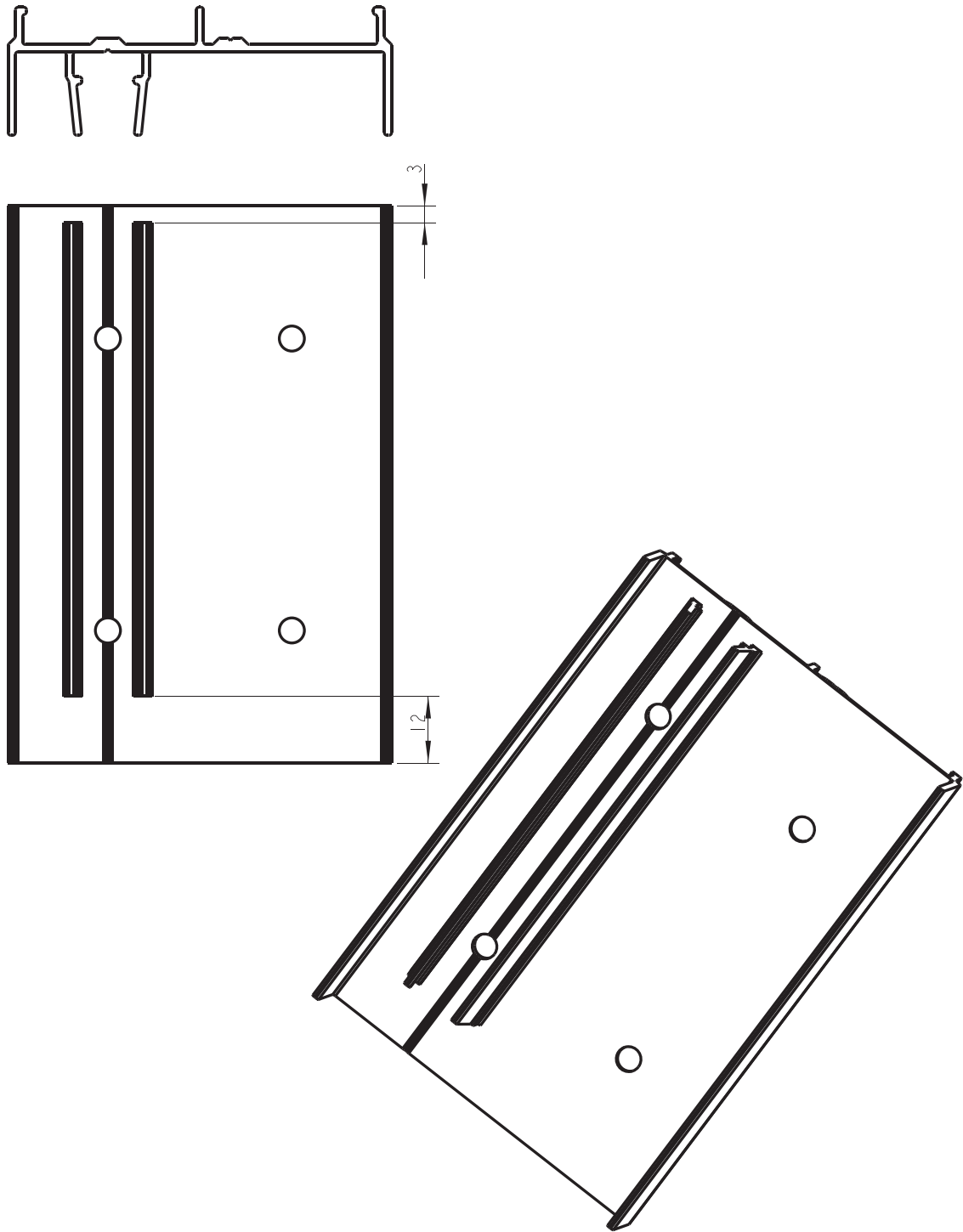
CONJUNTO 7: DESPUNTE ALETAS JAMBA

MECANIZA 2503

NOTA : TOPE NRO1 DESPUNTE ALETAS PARA EMPALME CON PERFIL 2501
TOPE NRO2 DESPUNTE ALETAS PARA EMPALME CON PERFIL 2502



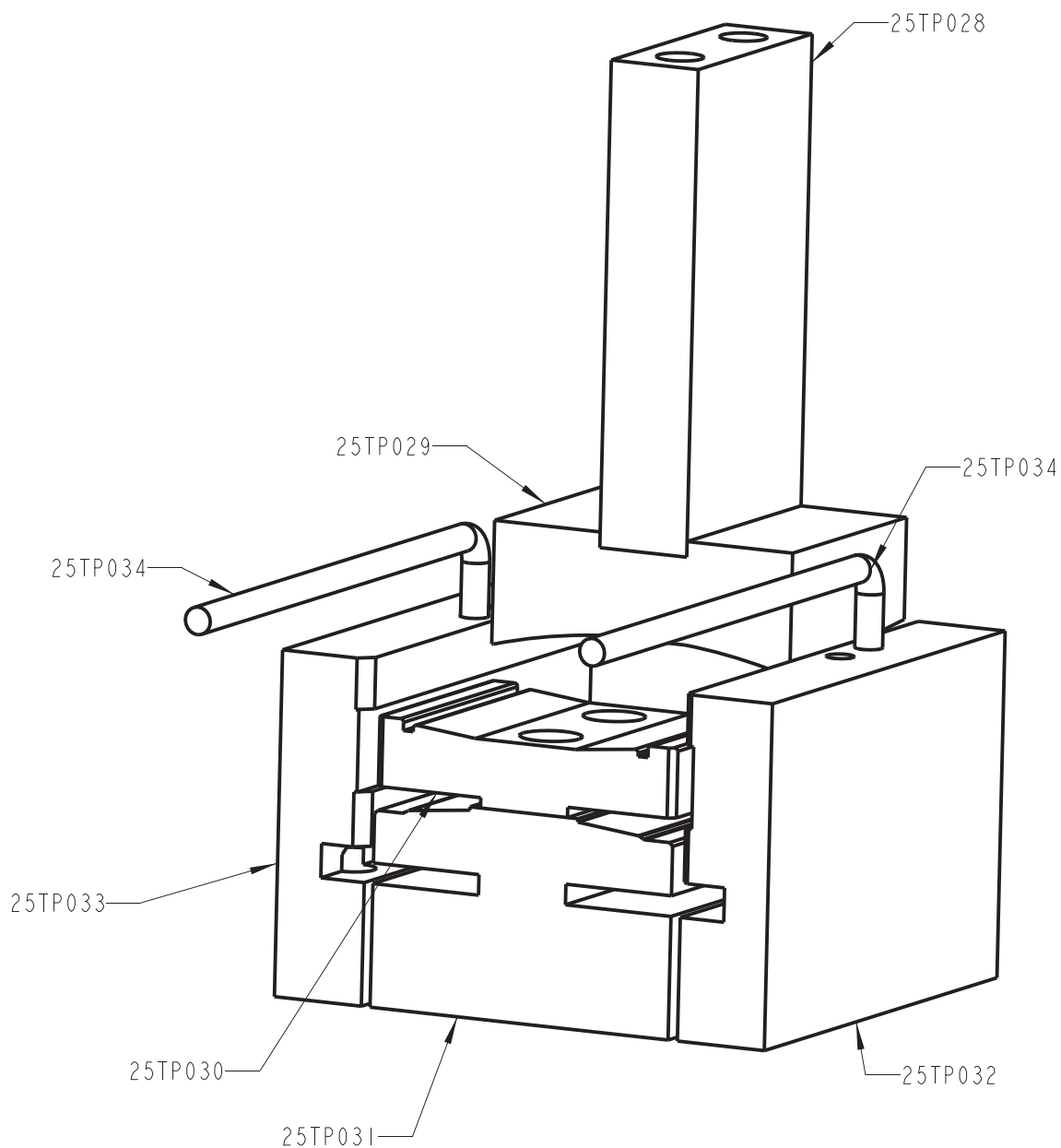
CONJUNTO 7: DESPUNTE ALETAS JAMBA: PERFIL



TERMOPANEL SODAL RV 10/2023

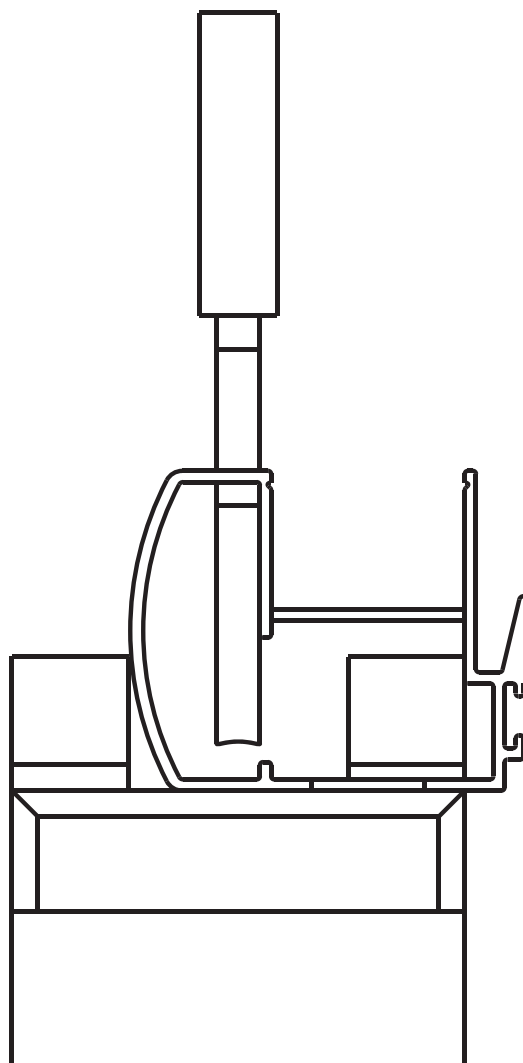
CONJUNTO 7: DESPUNTE ALETAS JAMBA

PIEZAS CODIFICADAS

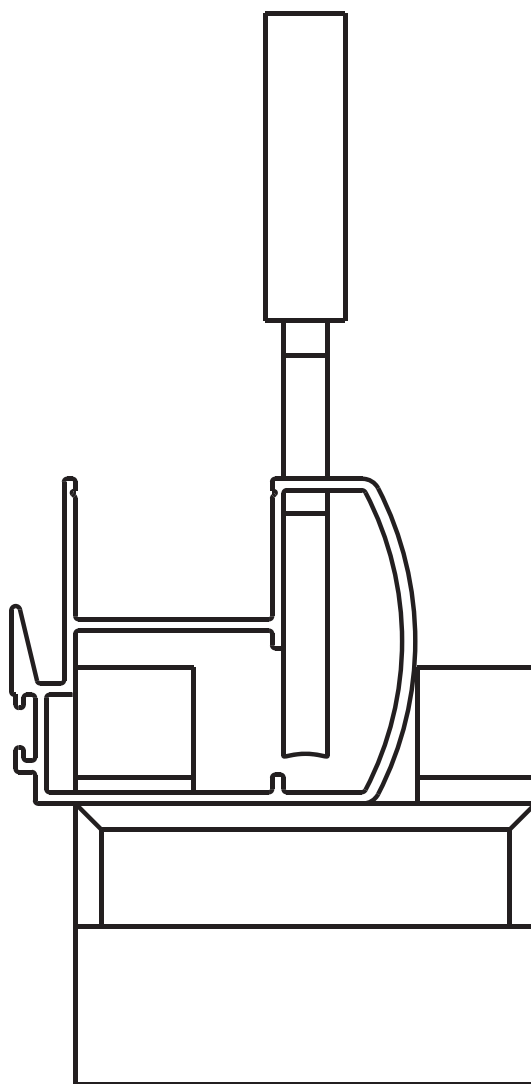


TERMOPANEL SODAL RV 10/2023

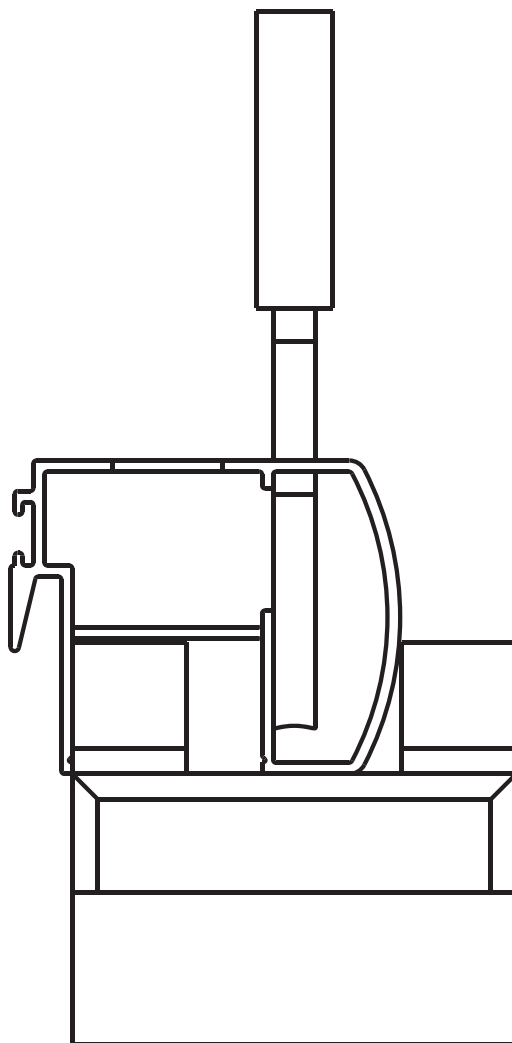
CONJUNTO 8: CALADO INERCIAL



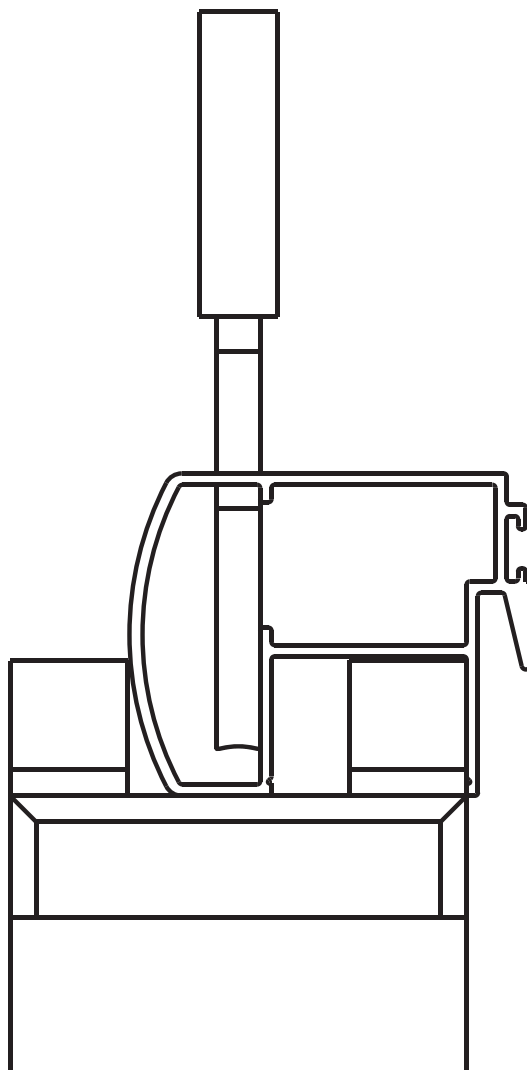
CONJUNTO 8: CALADO INERCIAL



CONJUNTO 8: CALADO INERCIAL

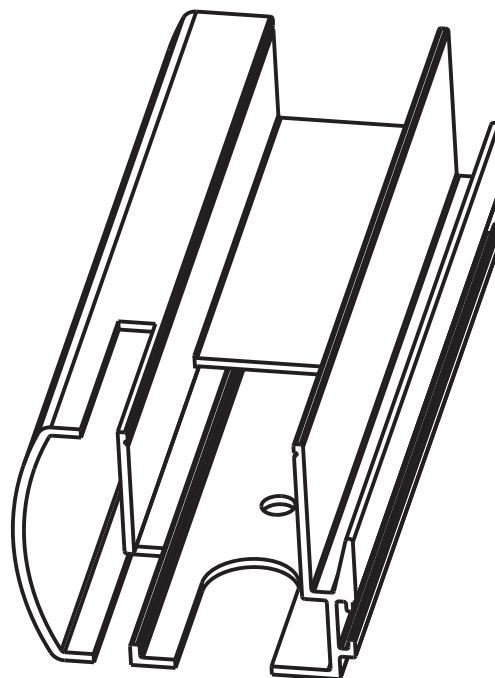
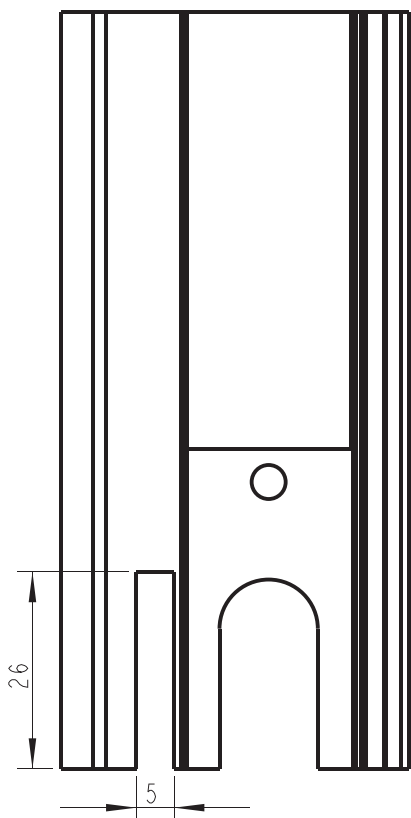
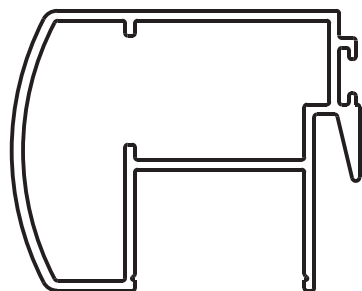


CONJUNTO 8: CALADO INERCIAL



TERMOPANEL SODAL RV 10/2023

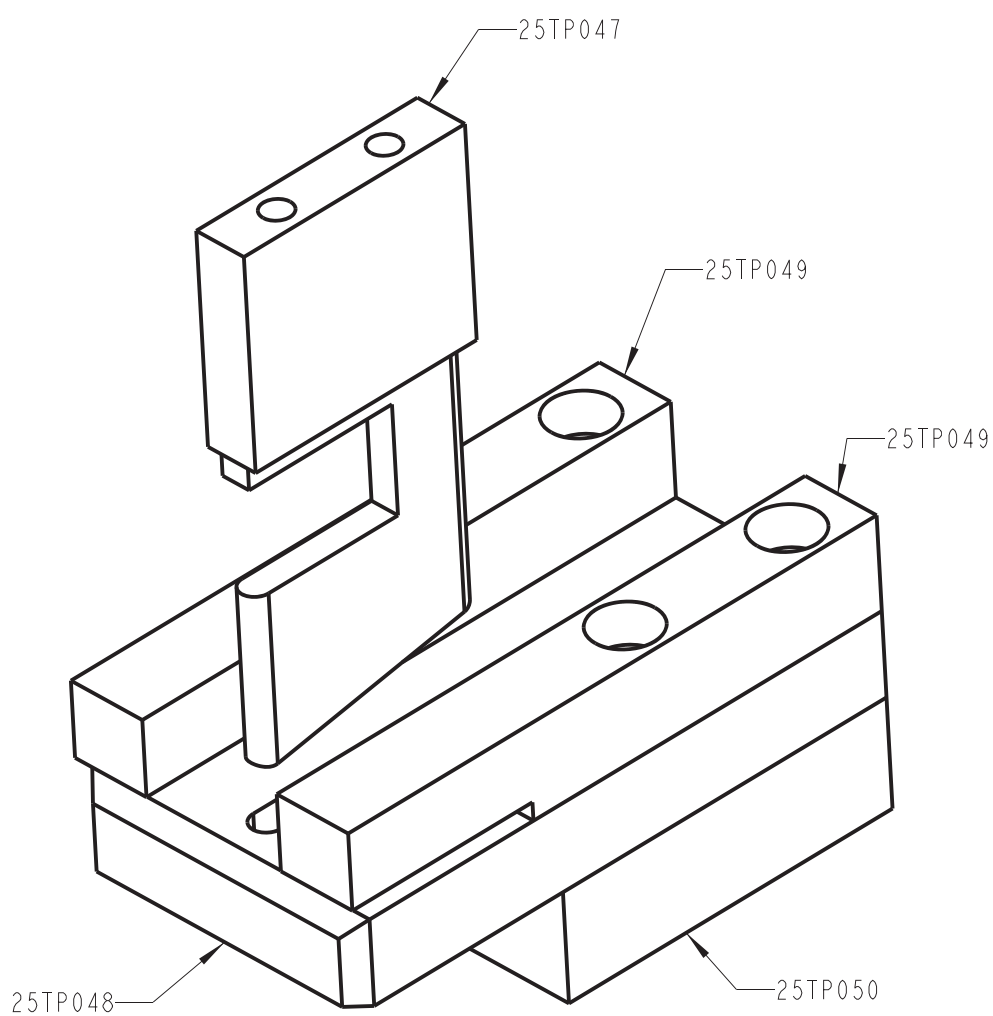
CONJUNTO 8: CALADO INERCIAL - PF HOJA 2580



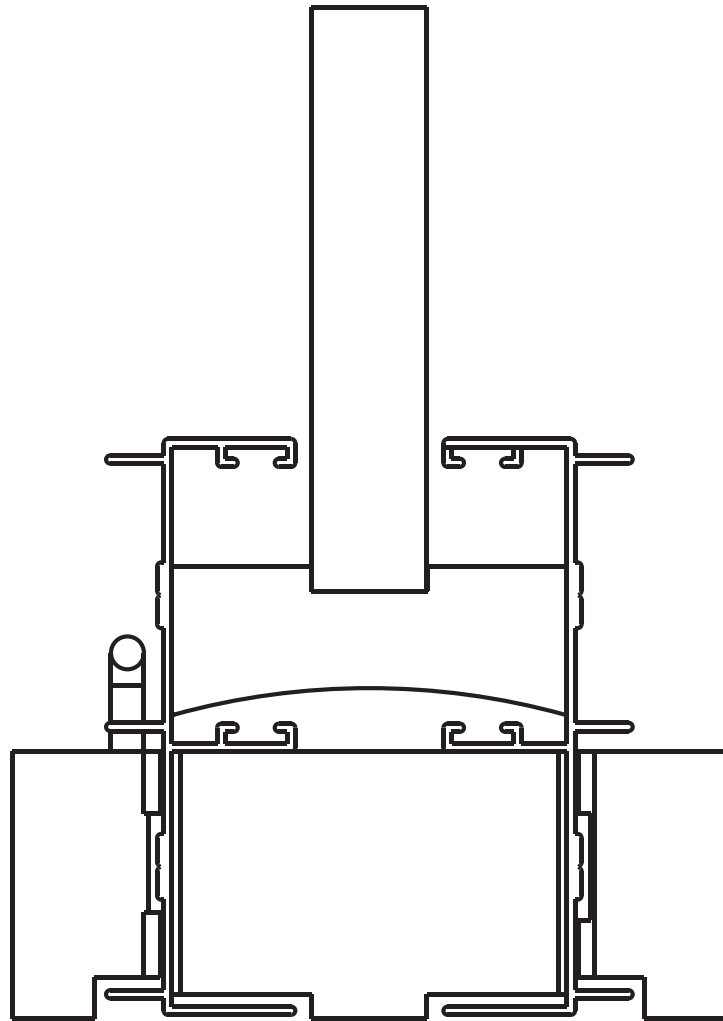
TERMOPANEL SODAL RV 10/2023

CONJUNTO 8: CALADO INERCIAL

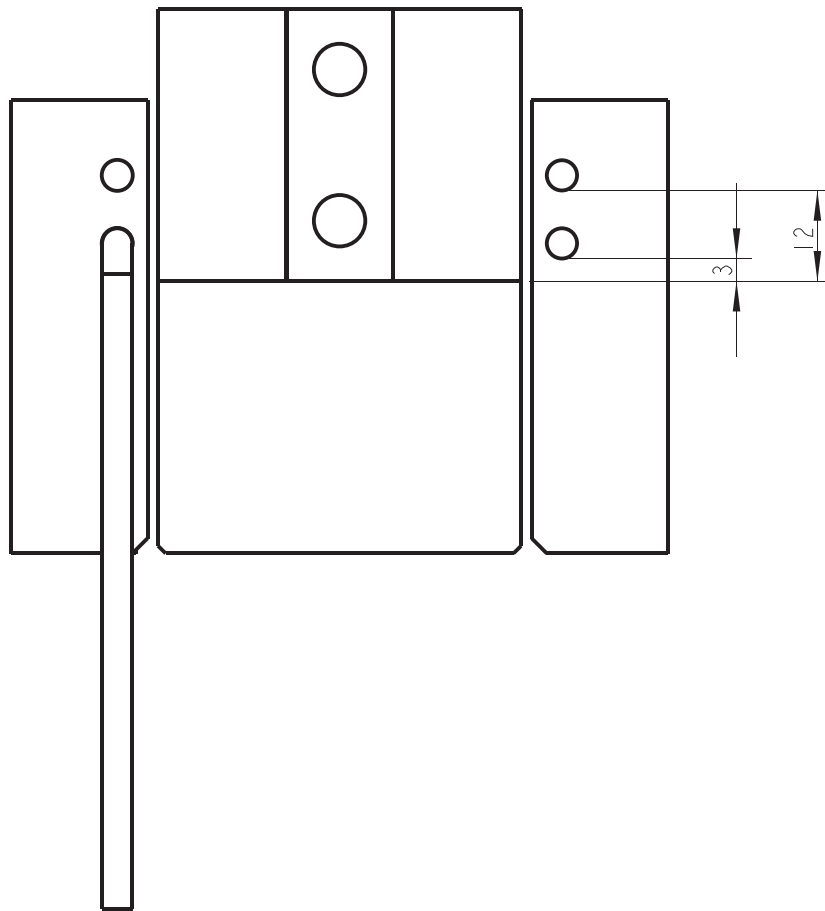
PIEZAS CODIFICADAS



CONJUNTO 9: DESPUNTE ALETAS JAMBA

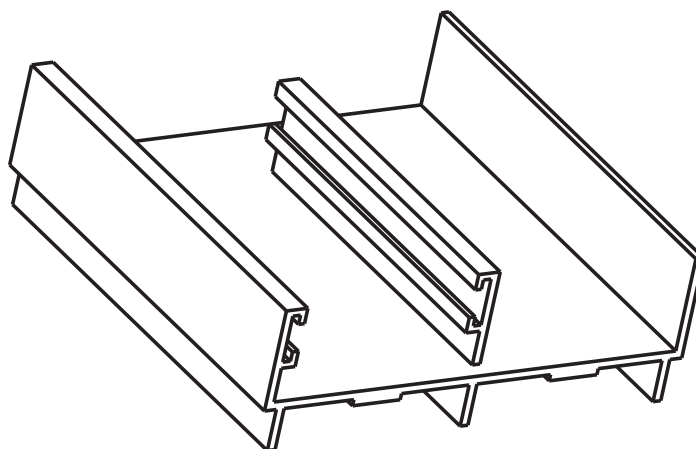
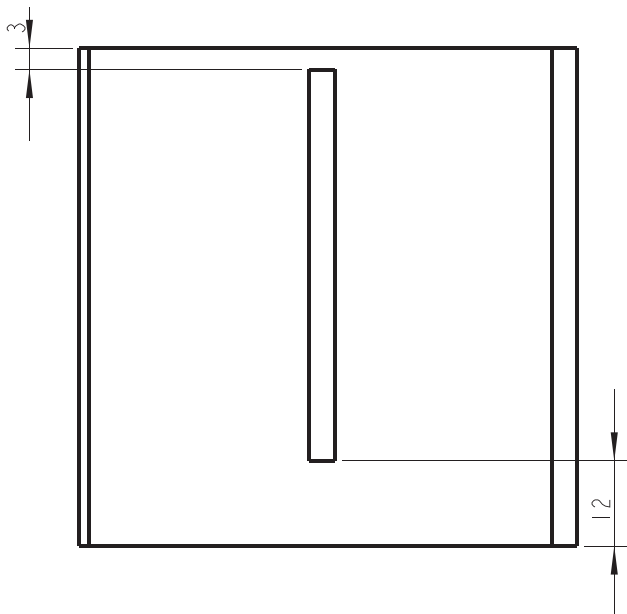
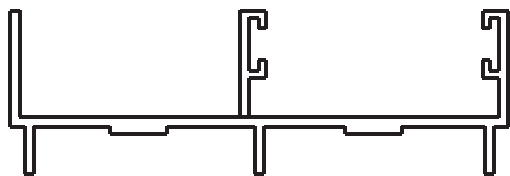


CONJUNTO 9: DESPUNTE ALETAS JAMBA



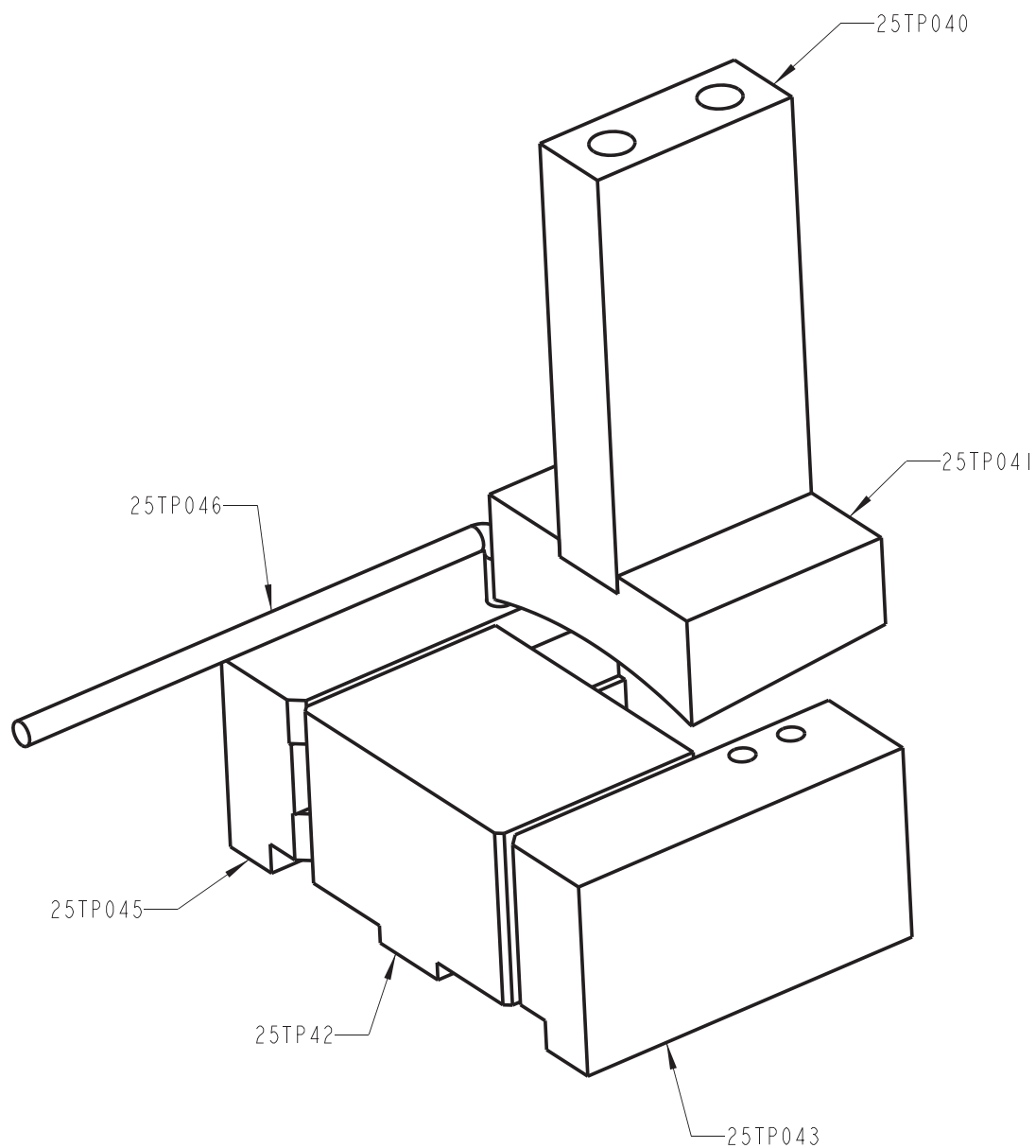
CONJUNTO 9: DESPUNTE ALETAS JAMBA - PERFIL 2509

NOTA : IMPORTANTE COLOCAR LA FELPA Y LUEGO MECANIZAR



CONJUNTO 9: DESPUNTE ALETAS JAMBA

PIEZAS CODIFICADAS



TERMOPANEL SODAL RV 10/2023



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, PVC Y DVH



Management
System
ISO 9001:2008

www.tuv.com
ID 9108624322

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