

OK INDUSTRIAL

EQUIPAMIENTO INTEGRAL PARA CARPINTERIAS DE ALUMINIO Y PVC



Prensa Neumática

POK HA62

MARCO 90°/45° Y HOJAS 45°

-DISCONTINUADA-



MANUAL TECNICO

MAQUINA EN FABRICACION

-IMAGEN MERAMENTE ILUSTRATIVA.-



Management
System
ISO 9001:2015

www.tuv.com
ID 9108624322

www.okindustrial.com.ar

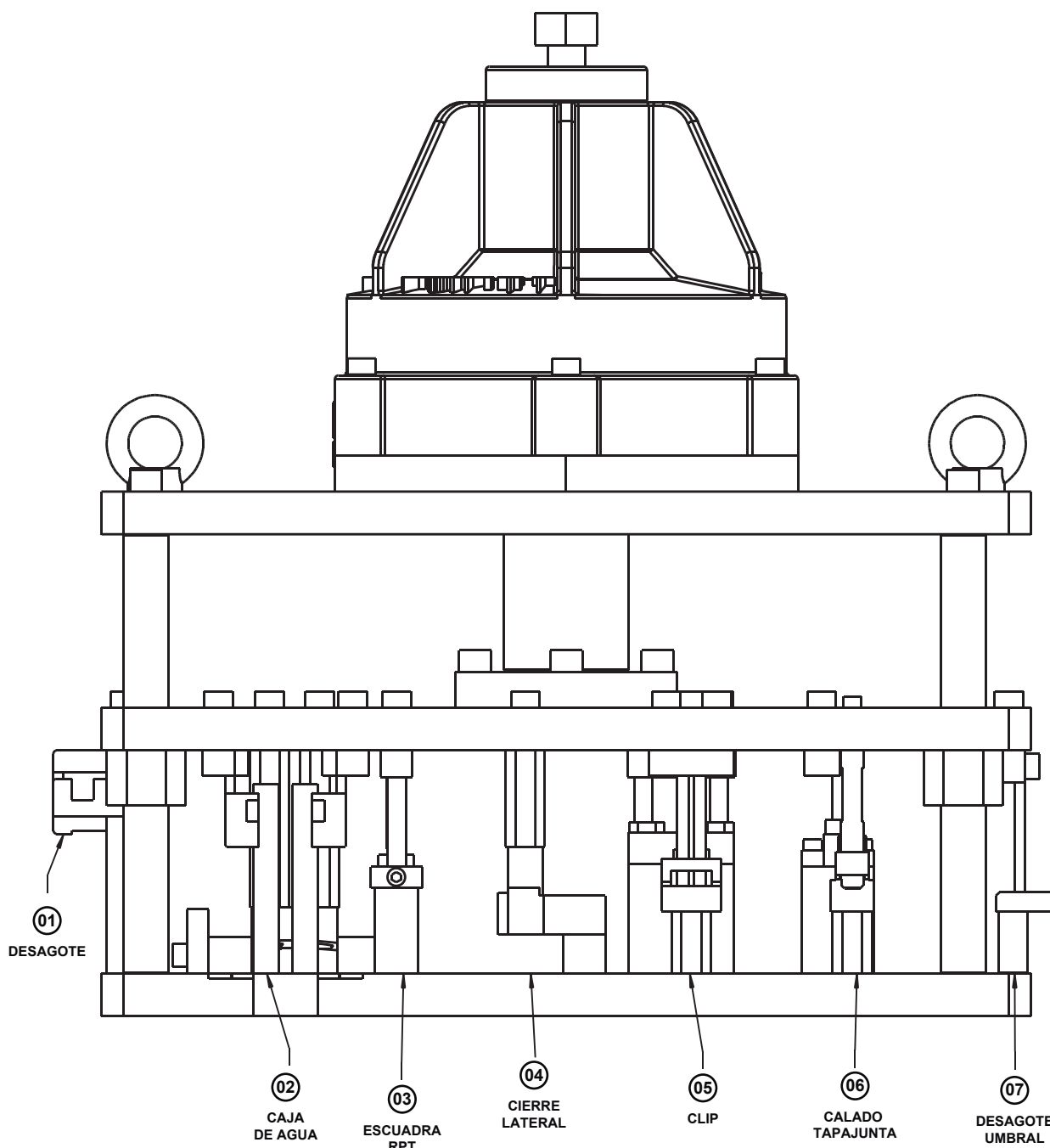
HA62 - RV112018

LINEA
POK HA62
MARCO 90°/45°
y HOJAS 45°



Prensa Neumática
MATRIZ DE FRENTE CON MECANIZADOS

HA62 - RV112018

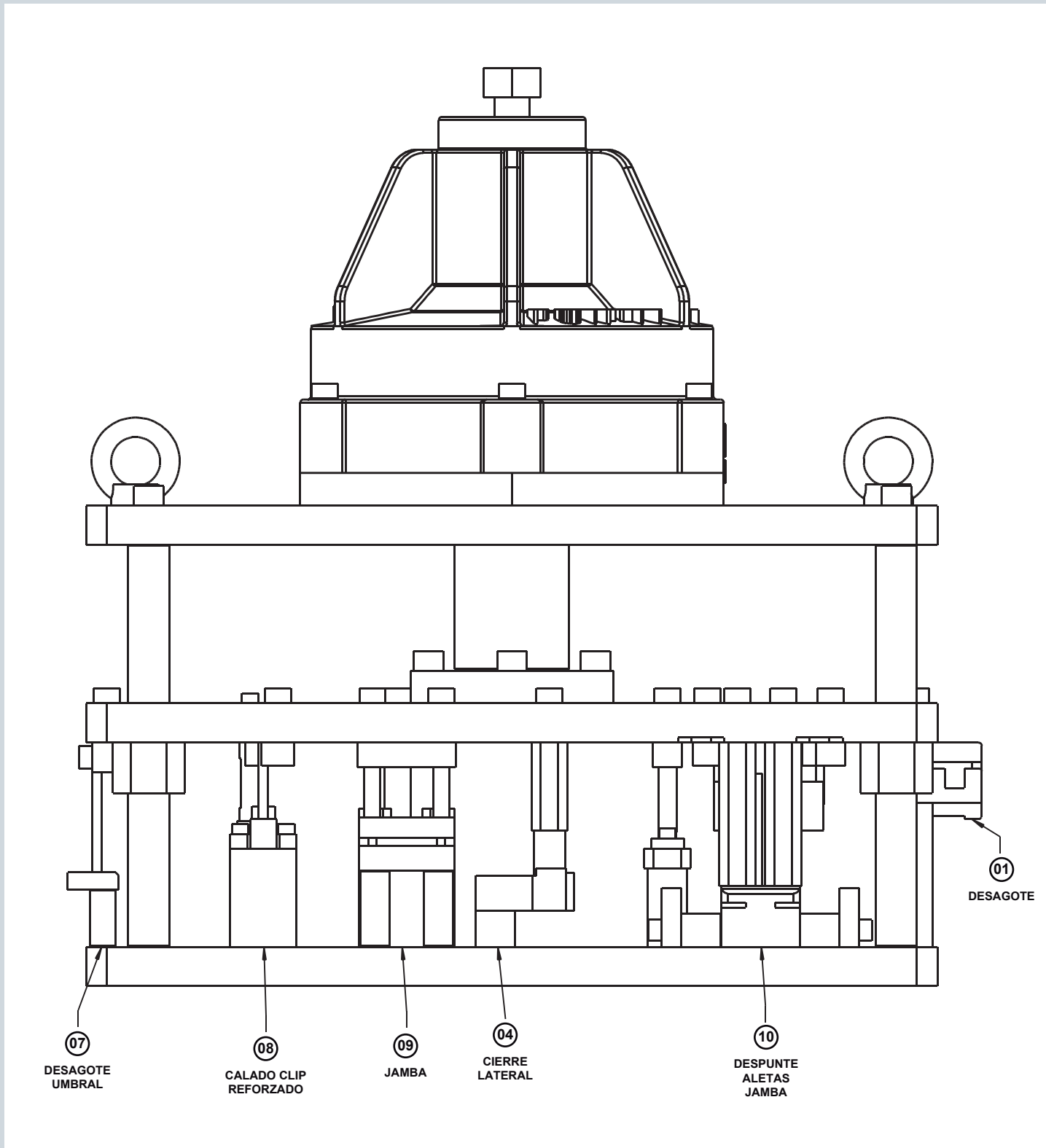


LINEA
POK HA62
MARCO 90°/45°
y HOJAS 45°



MATRIZ VISTA TRASERA CON MECANIZADOS

HA62 - RV112018



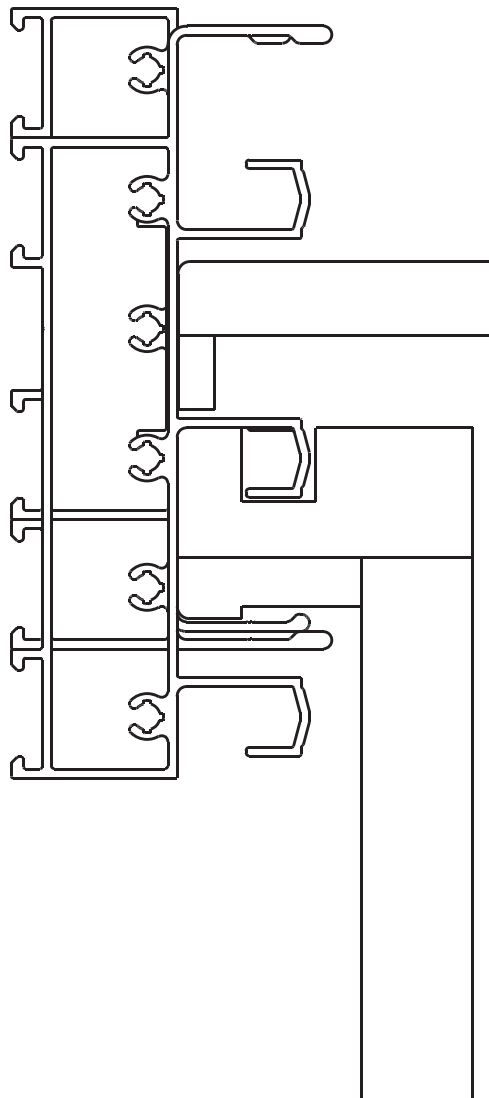
LINEA
POK HA62
MARCO 90°/45°
y HOJAS 45°



CONJUNTO 01: DESAGOTE

HA62 - RV112018

MECANIZA ADR 1767 - 1768 - 1866 - 2111 - 2464



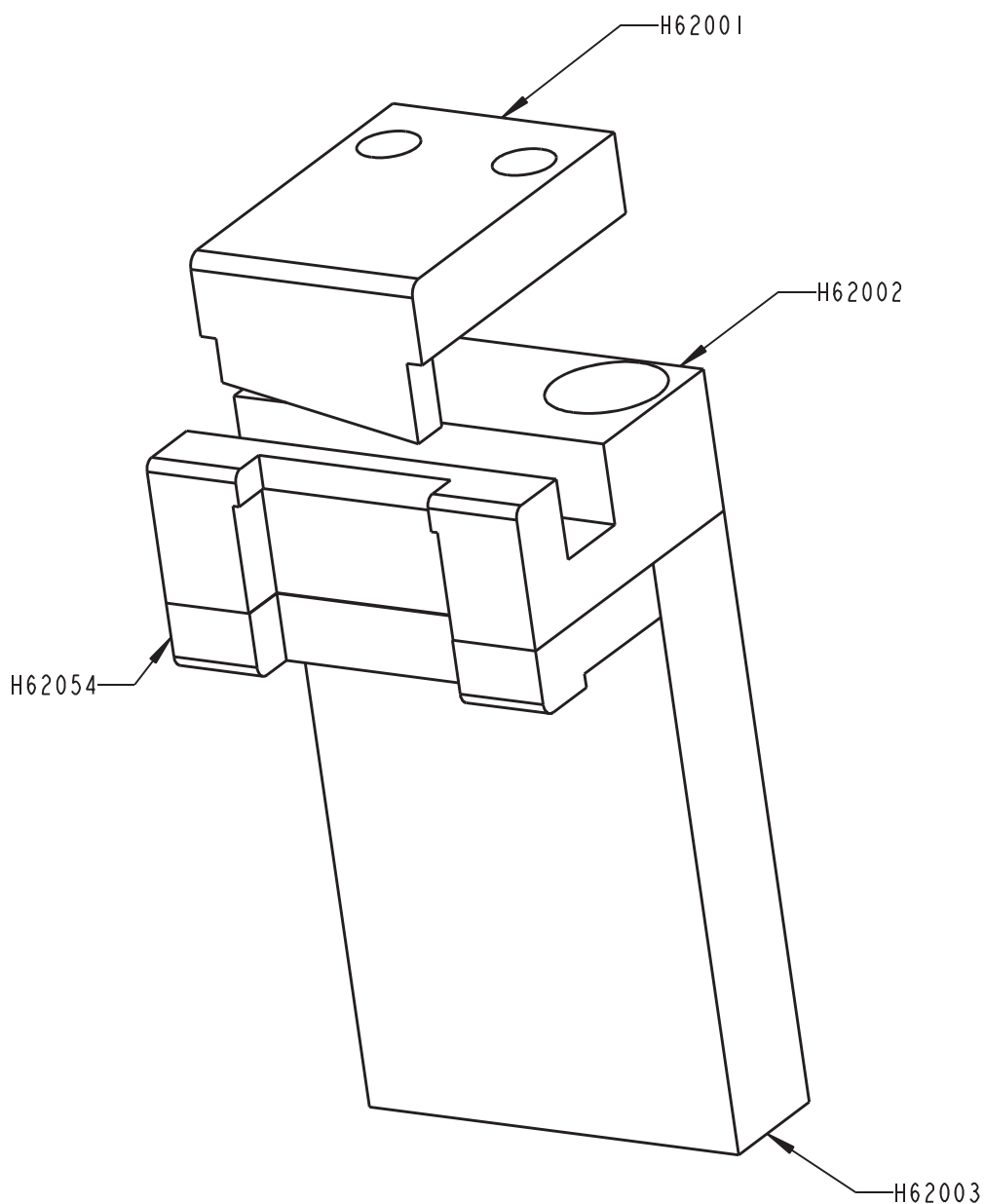
LINEA
POK HA62
MARCO 90°/45°
y HOJAS 45°



CONJUNTO 01: DESAGOTE

HA62 - RV112018

PIEZAS CODIFICADAS



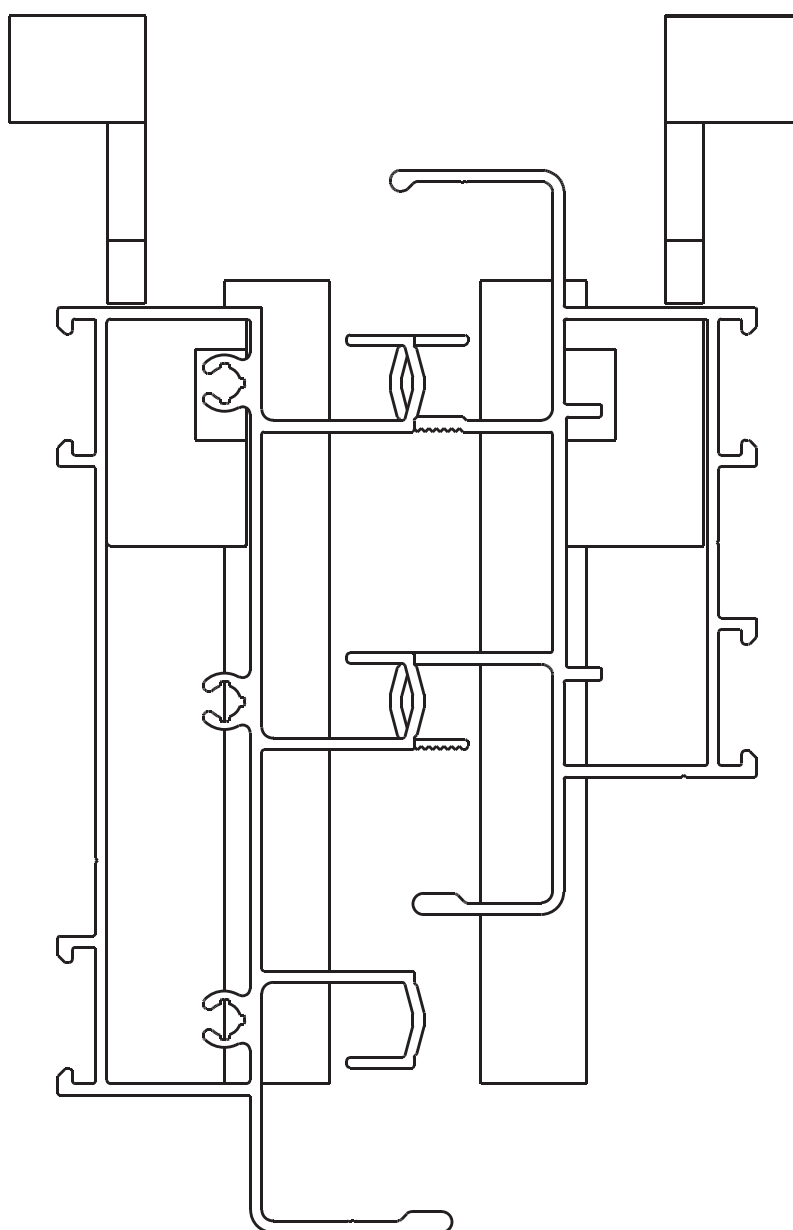
LINEA
POK HA62
MARCO 90°/45°
y HOJAS 45°



CONJUNTO 02: CAJA DE AGUA

HA62 - RV112018

MECANIZA ADR 1767 - 1768 - 1866 - 2111 - 2464



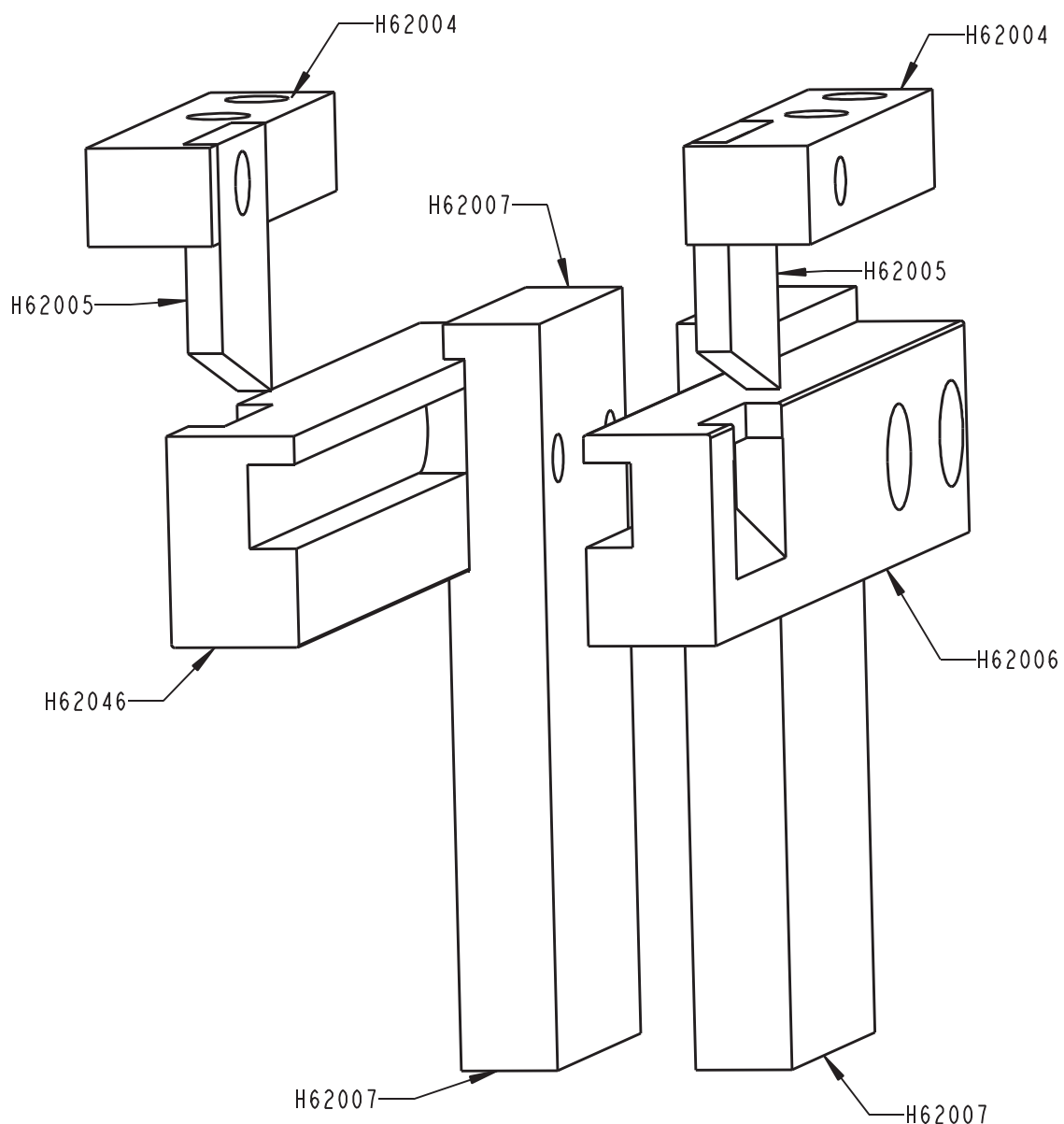
LINEA
POK HA62
MARCO 90°/45°
y HOJAS 45°



CONJUNTO 02: CAJA DE AGUA

HA62 - RV112018

PIEZAS CODIFICADAS



LINEA
POK HA62
MARCO 90°/45°
y HOJAS 45°

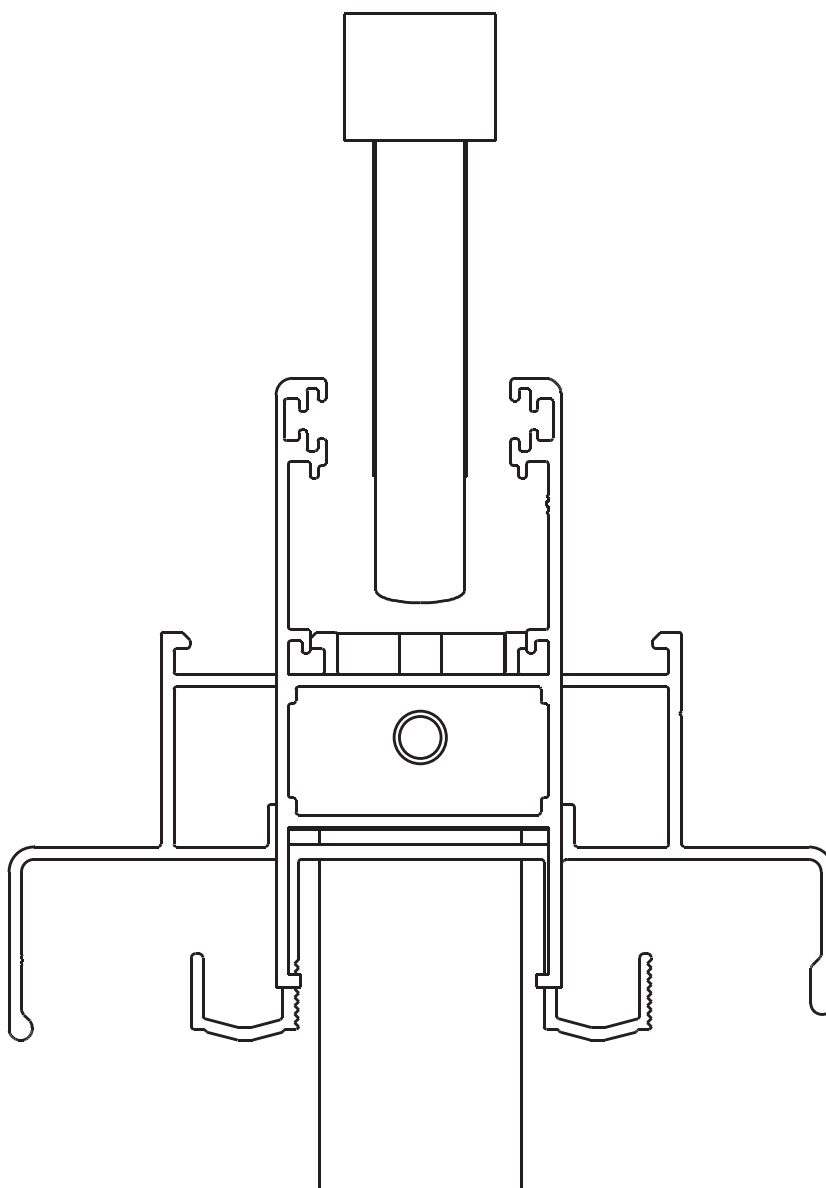


CONJUNTO 03: ESCUADRA RPT

HA62 - RV112018

MECANIZA ADR 1770 / 2464 / 3058

NOTA: 1) CON HORQUILLA DE 28.8mm MECANIZA ADR 1770 Y 3058
2) CON HORQUILLA DE 32.8mm MECANIZA ADR 2464



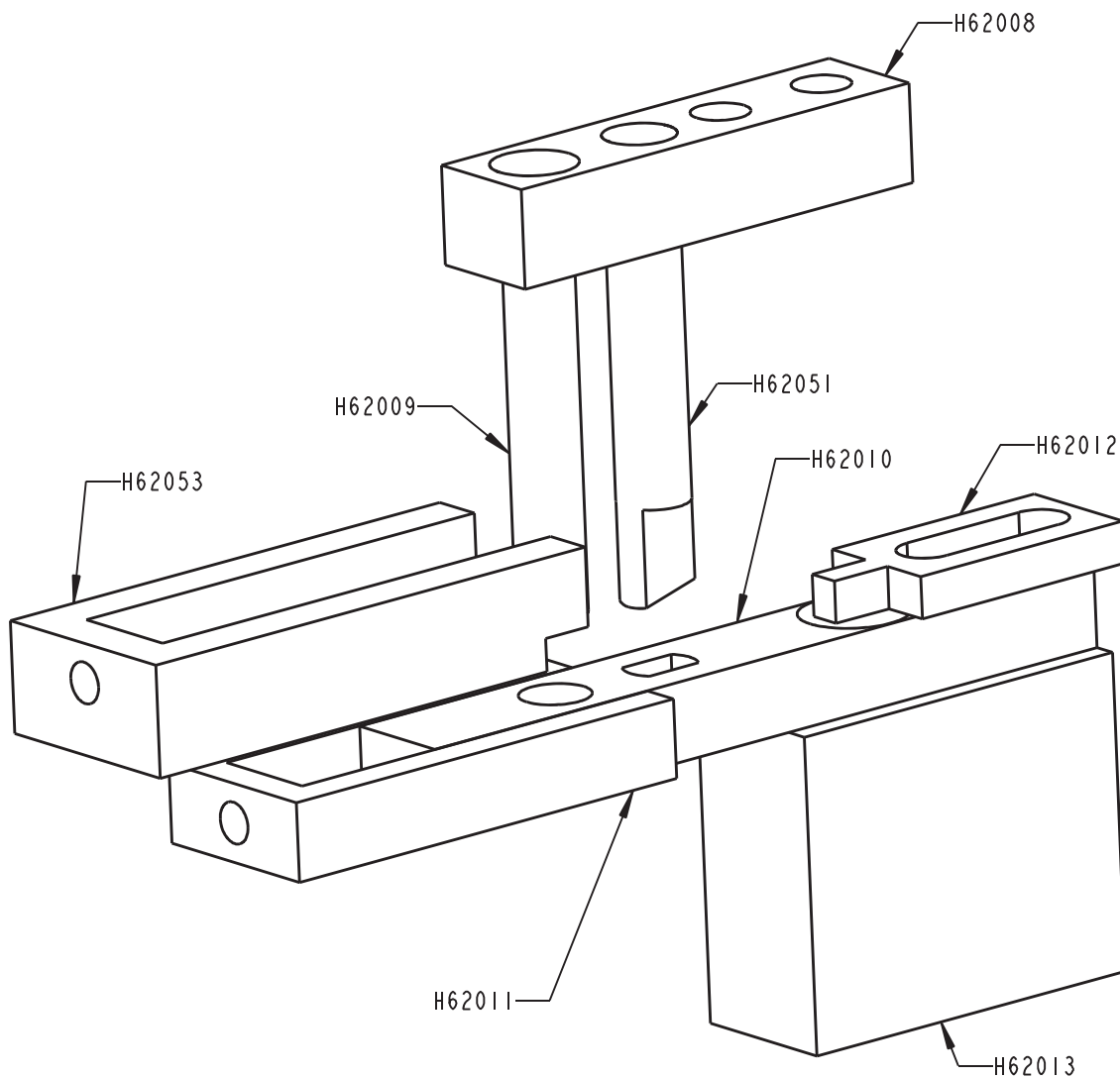
LINEA
POK HA62
MARCO 90°/45°
y HOJAS 45°



CONJUNTO 03: ESCUADRA RPT

HA62 - RV112018

PIEZAS CODIFICADAS



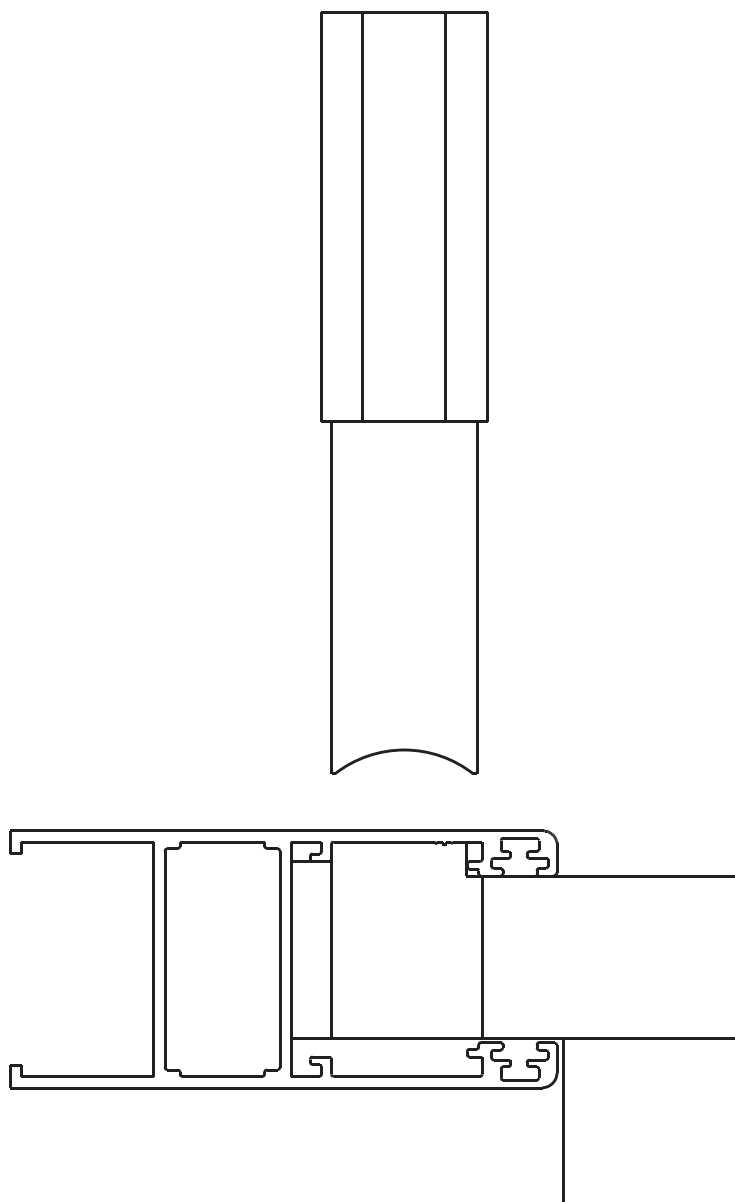
LINEA
POK HA62
MARCO 90°/45°
y HOJAS 45°



CONJUNTO 04: CIERRE LATERAL

HA62 - RV112018

MECANIZA ADR 1770



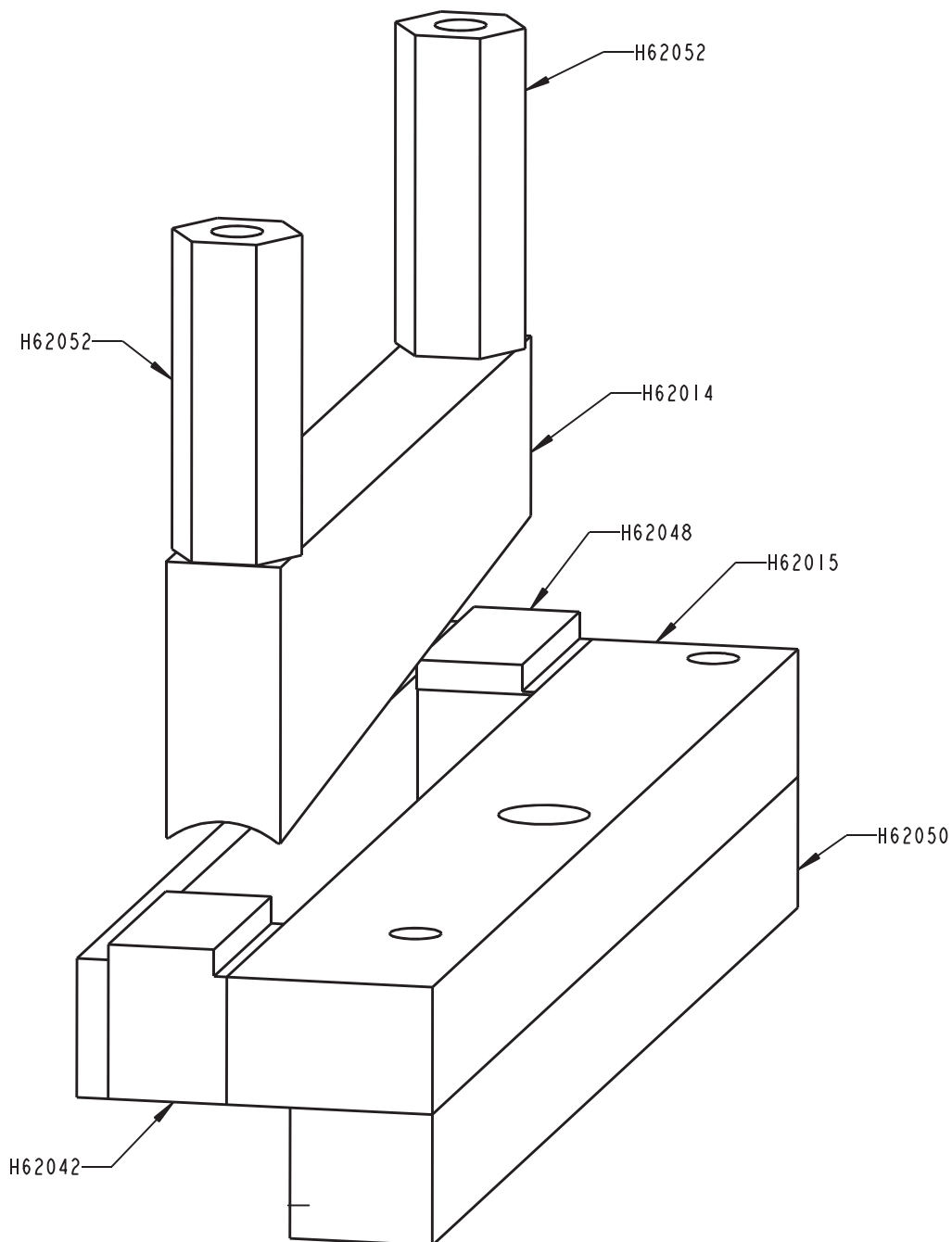
LINEA
POK HA62
MARCO 90°/45°
y HOJAS 45°



CONJUNTO 04: CIERRE LATERAL

HA62 - RV112018

PIEZAS CODIFICADAS



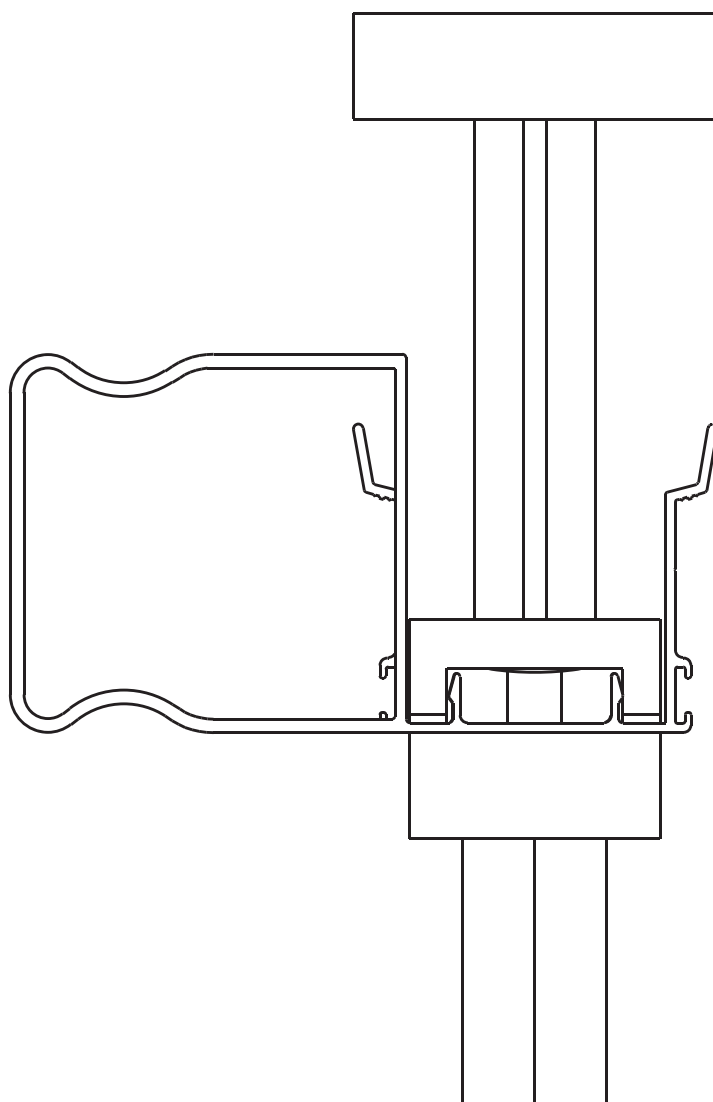
LINEA
POK HA62
MARCO 90°/45°
y HOJAS 45°



CONJUNTO 05: CLIP

HA62 - RV112018

MECANIZA ADR 1771 / ADR 2465



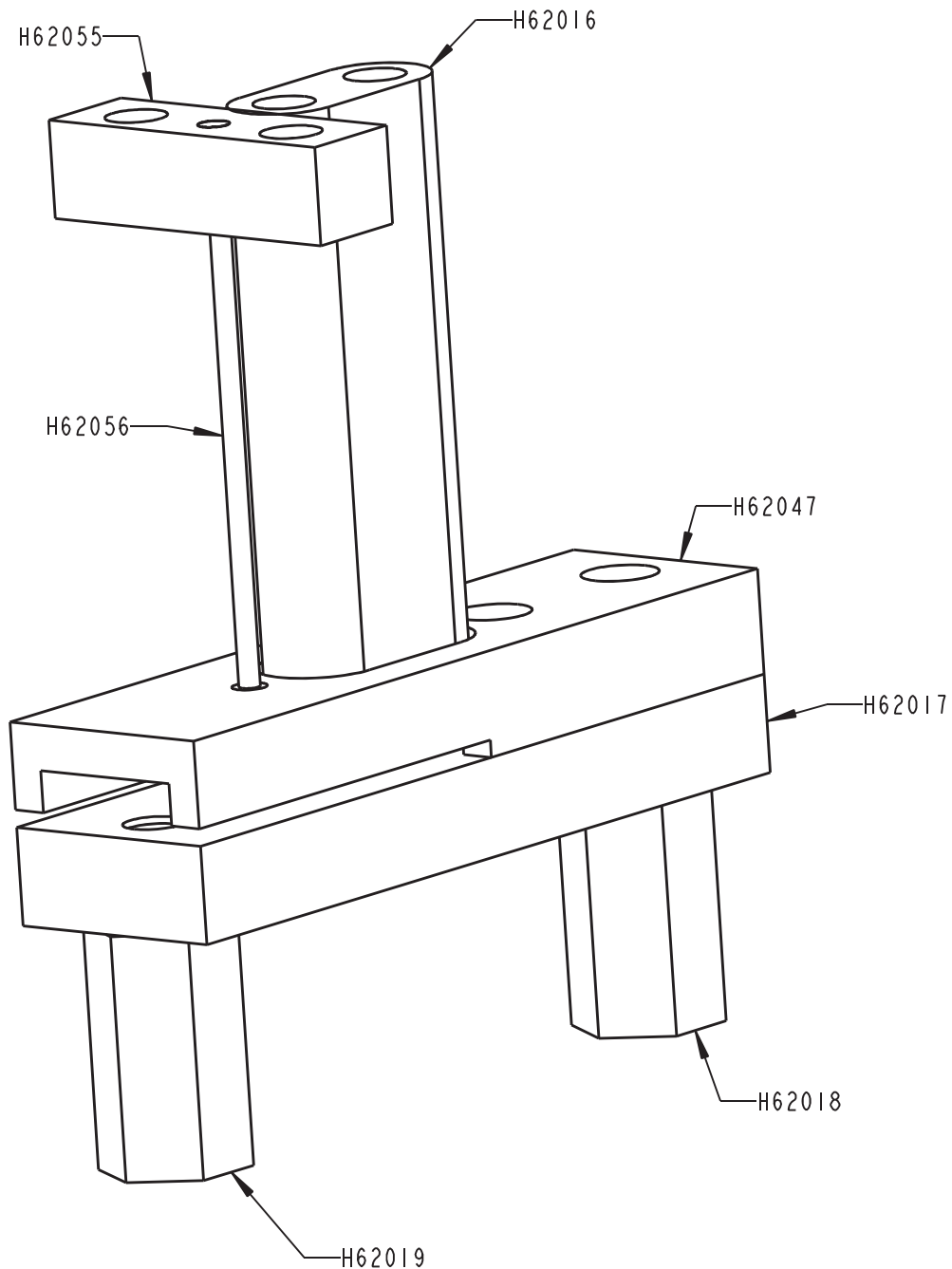
LINEA
POK HA62
MARCO 90°/45°
y HOJAS 45°



CONJUNTO 05: CLIP

HA62 - RV112018

PIEZAS CODIFICADAS



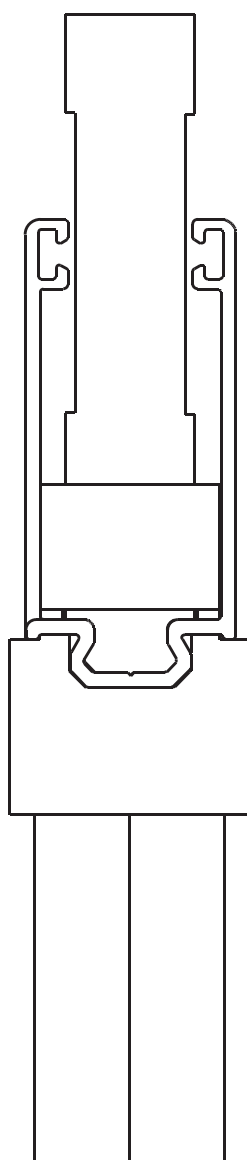


LINEA
POK HA62
MARCO 90°/45°
y HOJAS 45°

CONJUNTO 06: CALADO TAPA JUNTA

HA62 - RV112018

MECANIZA ADR 1298

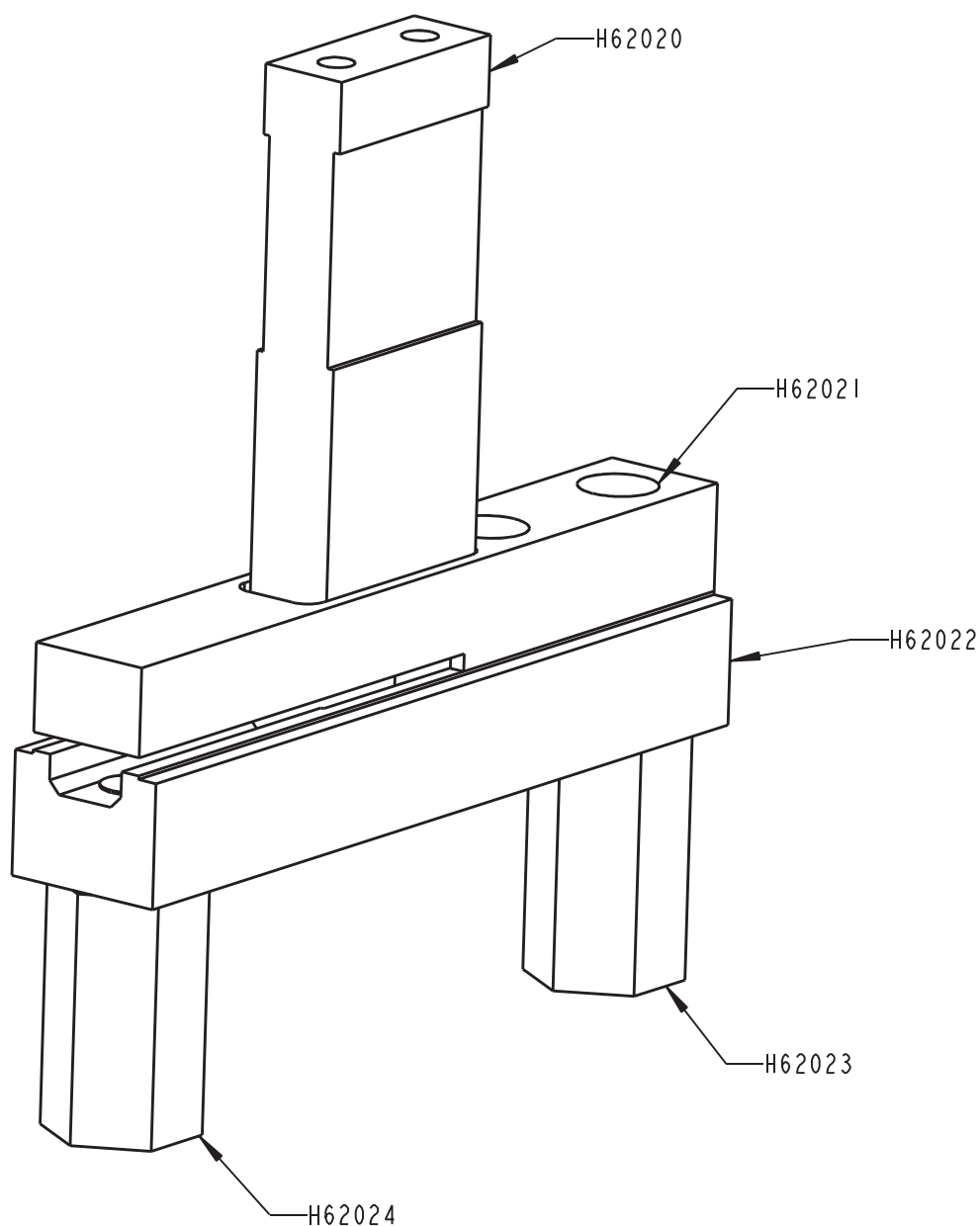


LINEA
POK HA62
MARCO 90°/45°
y HOJAS 45°



CONJUNTO 06: CALADO TAPA JUNTA

HA62 - RV112018



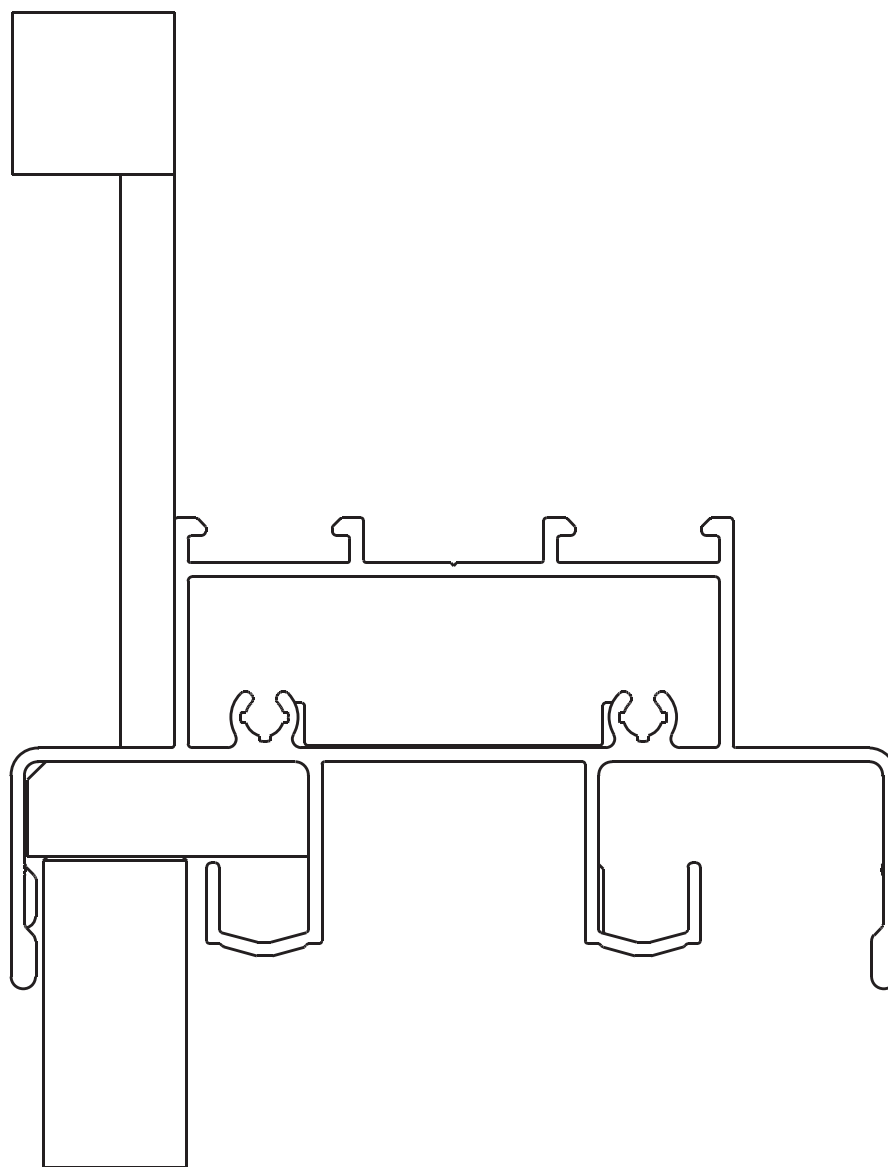
LINEA
POK HA62
MARCO 90°/45°
y HOJAS 45°



CONJUNTO 07: DESAGOTE UMBRAL

HA62 - RV112018

MECANIZA ADR 1767 / 2464



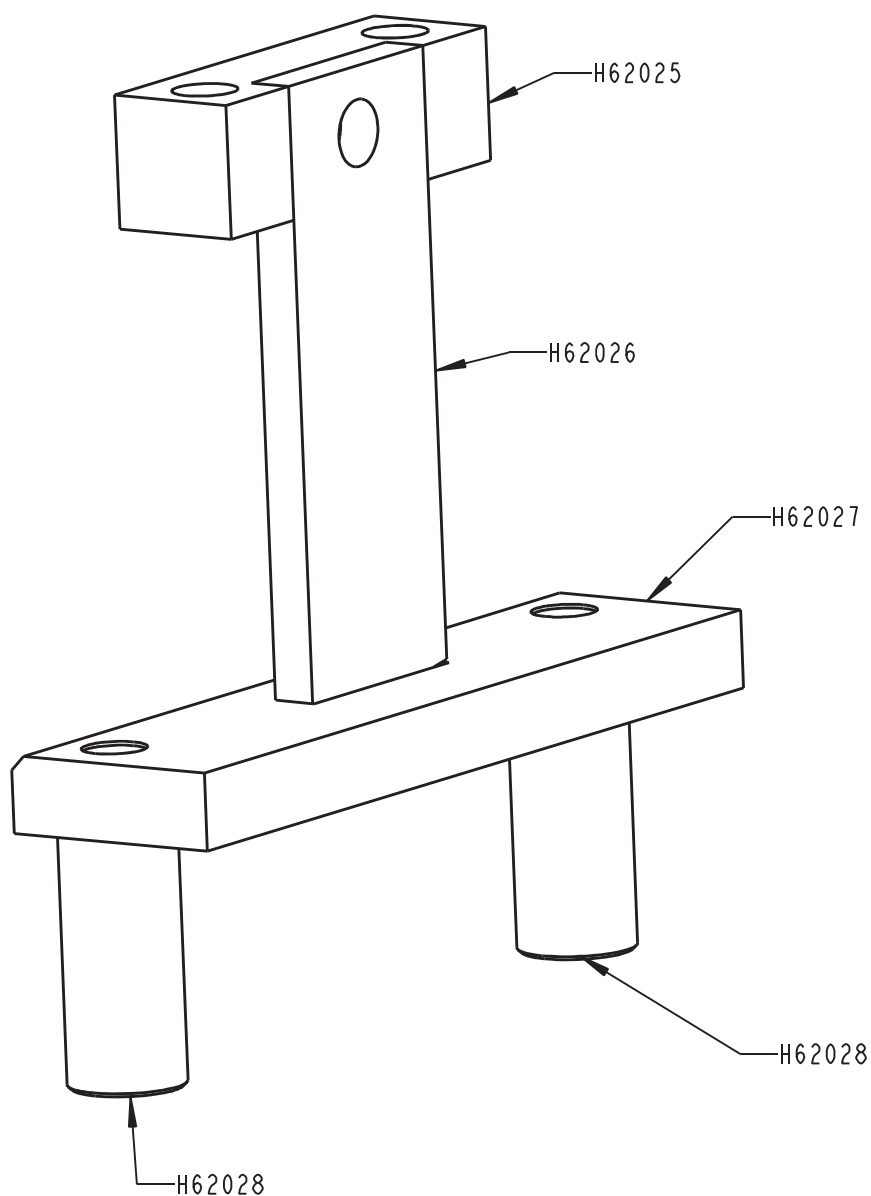
LINEA
POK HA62
MARCO 90°/45°
y HOJAS 45°



CONJUNTO 07: DESAGOTE UMBRAL

HA62 - RV112018

PIEZAS CODIFICADAS



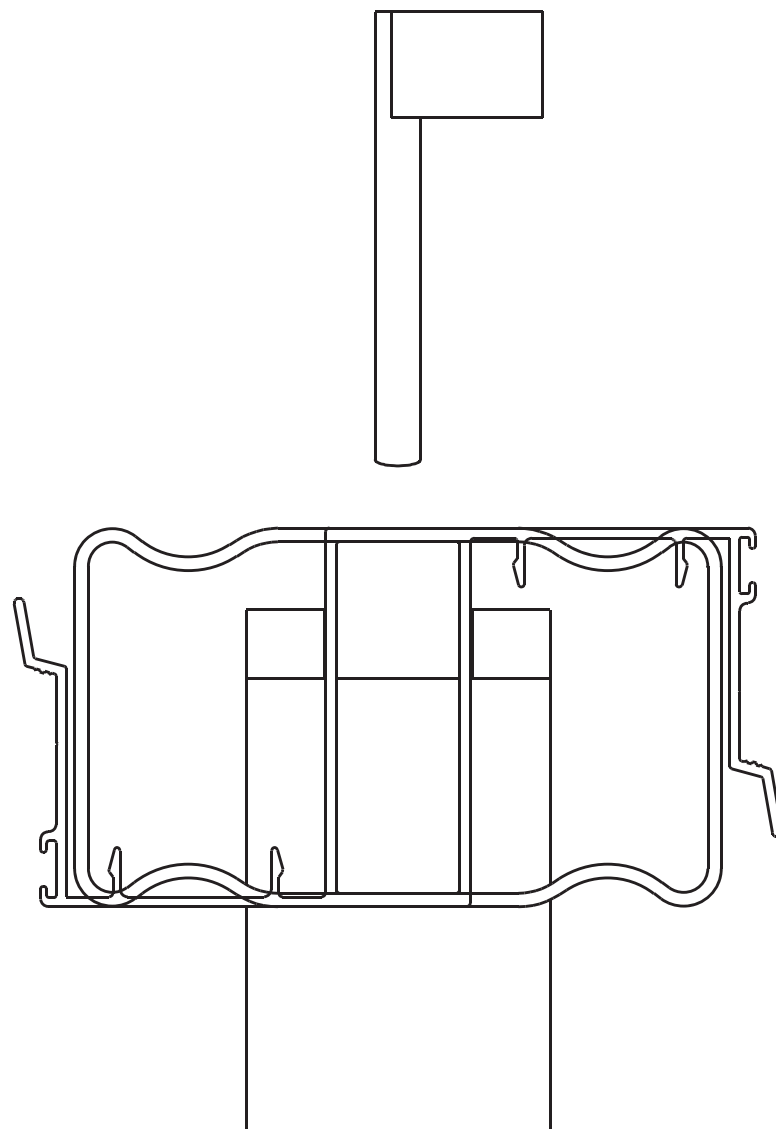
LINEA
POK HA62
MARCO 90°/45°
y HOJAS 45°



CONJUNTO 08: CALADO CLIP REFORZADO

HA62 - RV112018

MECANIZA ADR 1771



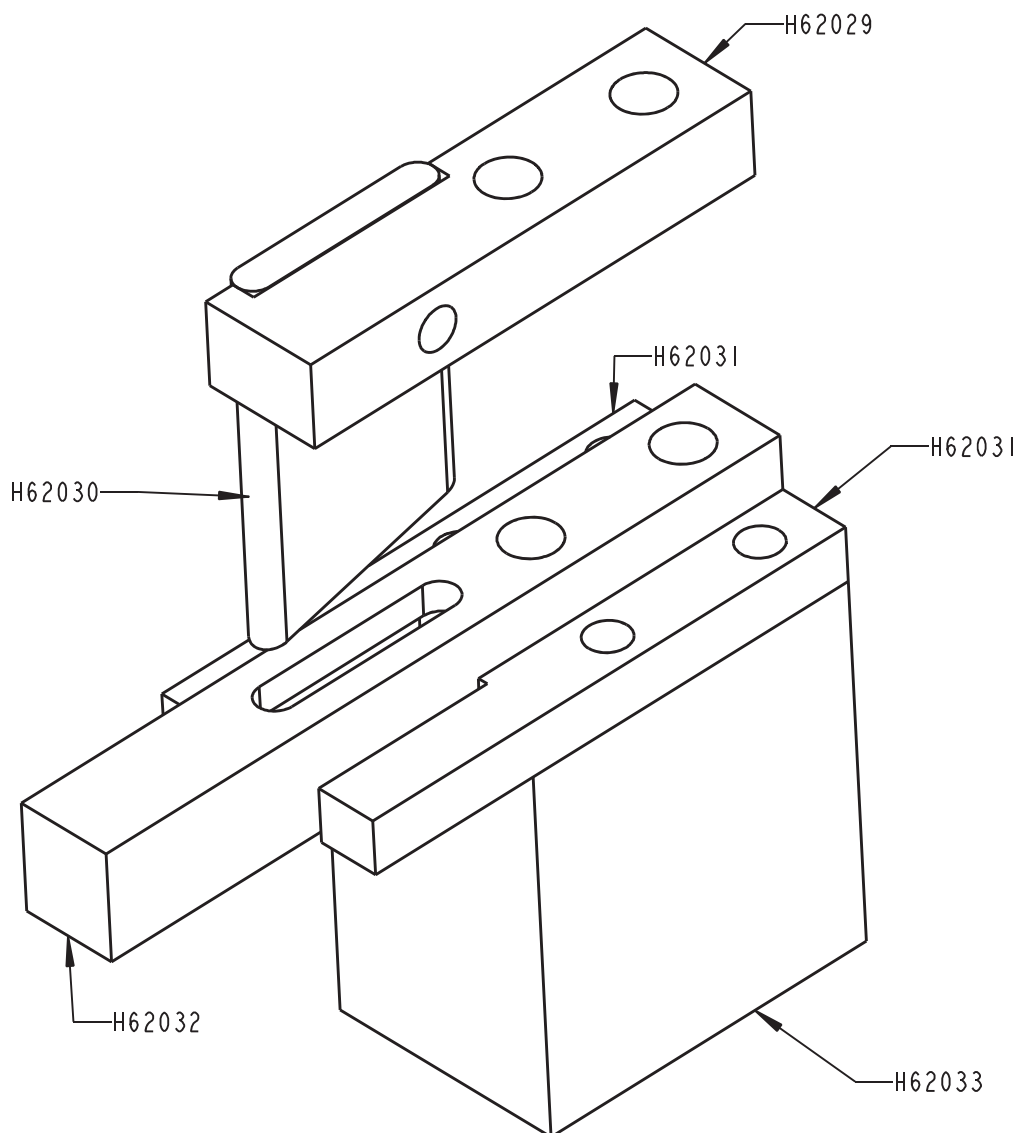
LINEA
POK HA62
MARCO 90°/45°
y HOJAS 45°



CONJUNTO 08: CALADO CLIP REFORZADO

HA62 - RV112018

PIEZAS CODIFICADAS



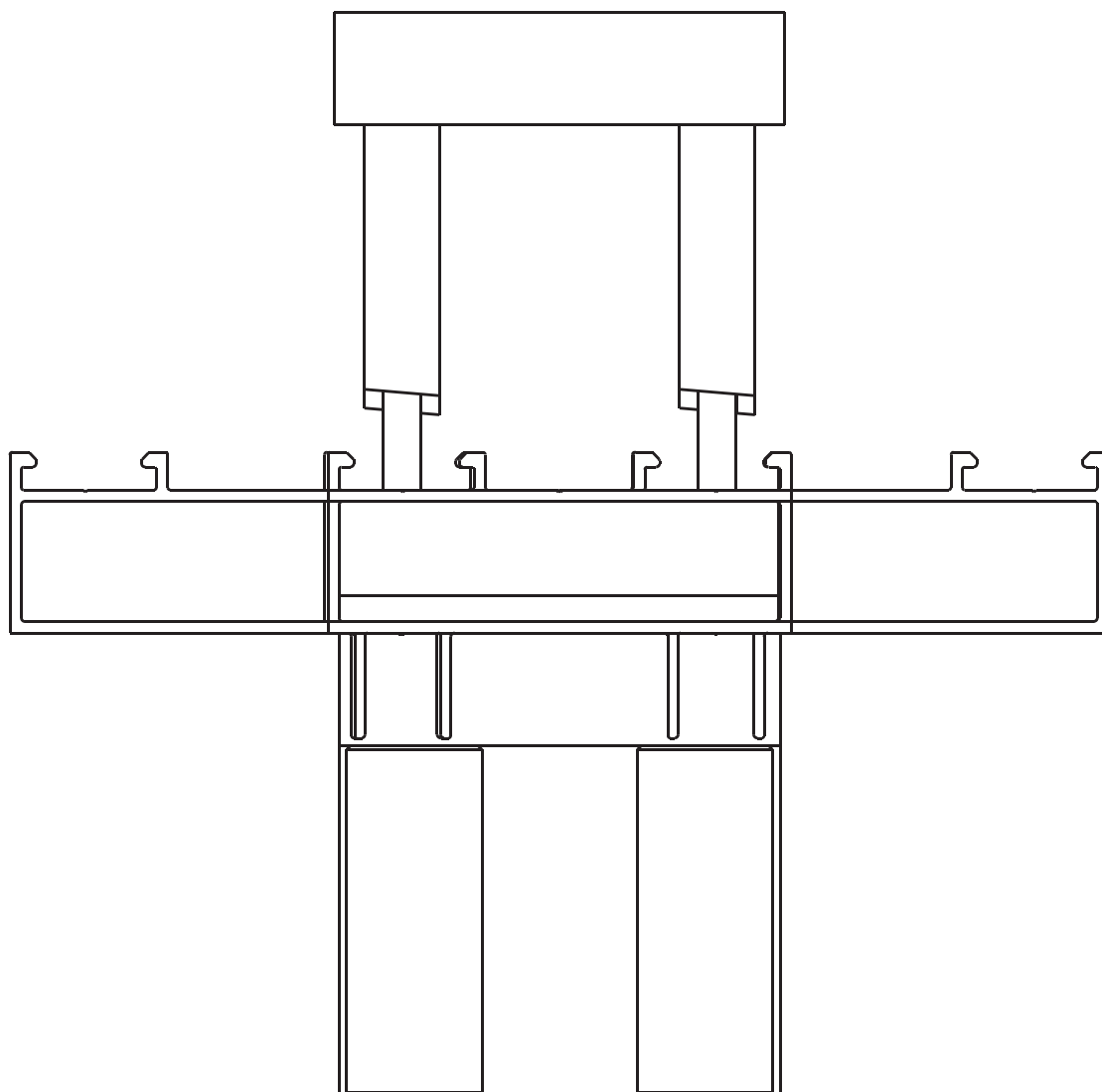
LINEA
POK HA62
MARCO 90°/45°
y HOJAS 45°



CONJUNTO 09: JAMBA

HA62 - RV112018

MECANIZA ADR 1769 / 1865



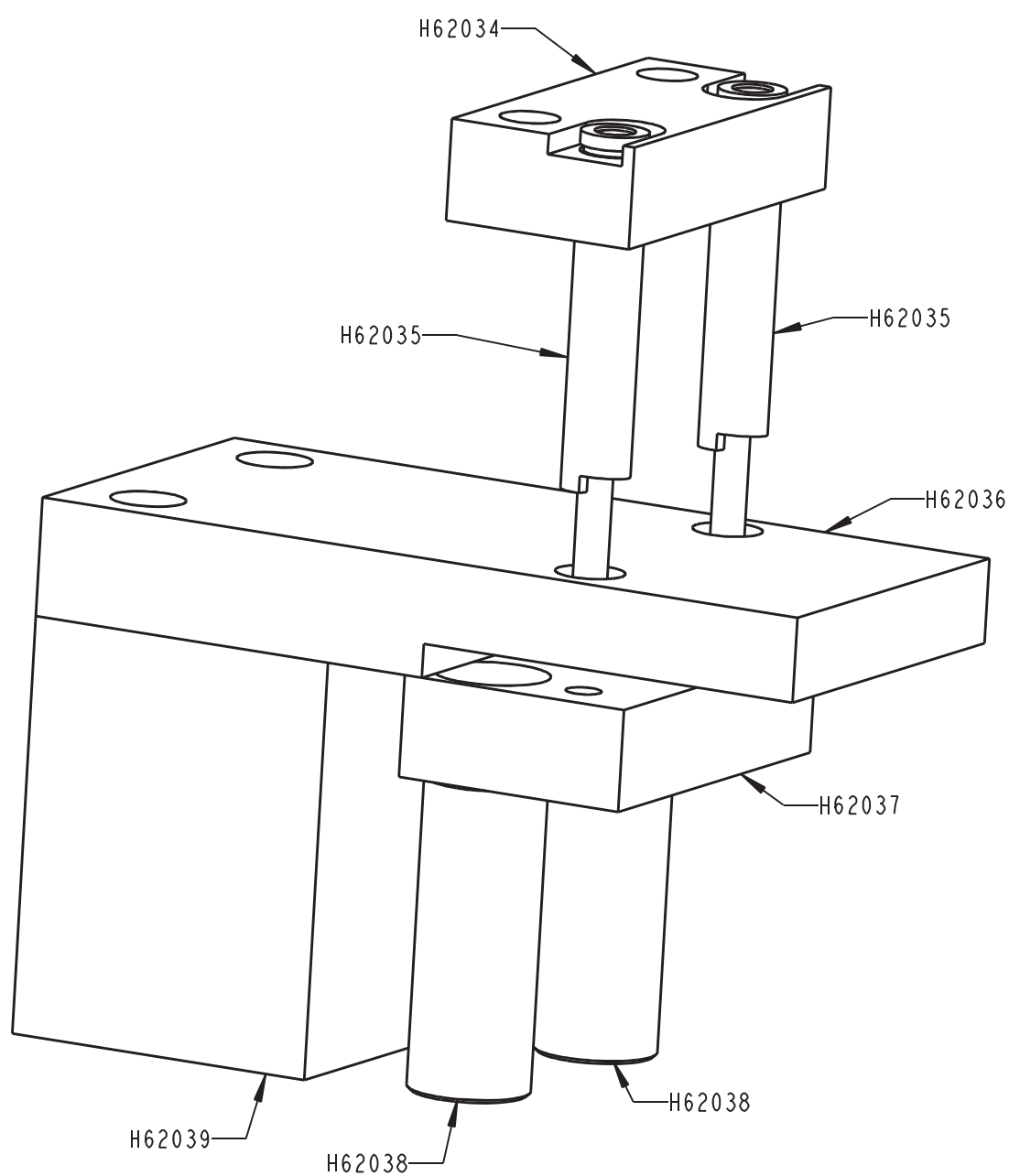
LINEA
POK HA62
MARCO 90°/45°
y HOJAS 45°



CONJUNTO 09: JAMBA

HA62 - RV112018

PIEZAS CODIFICADAS



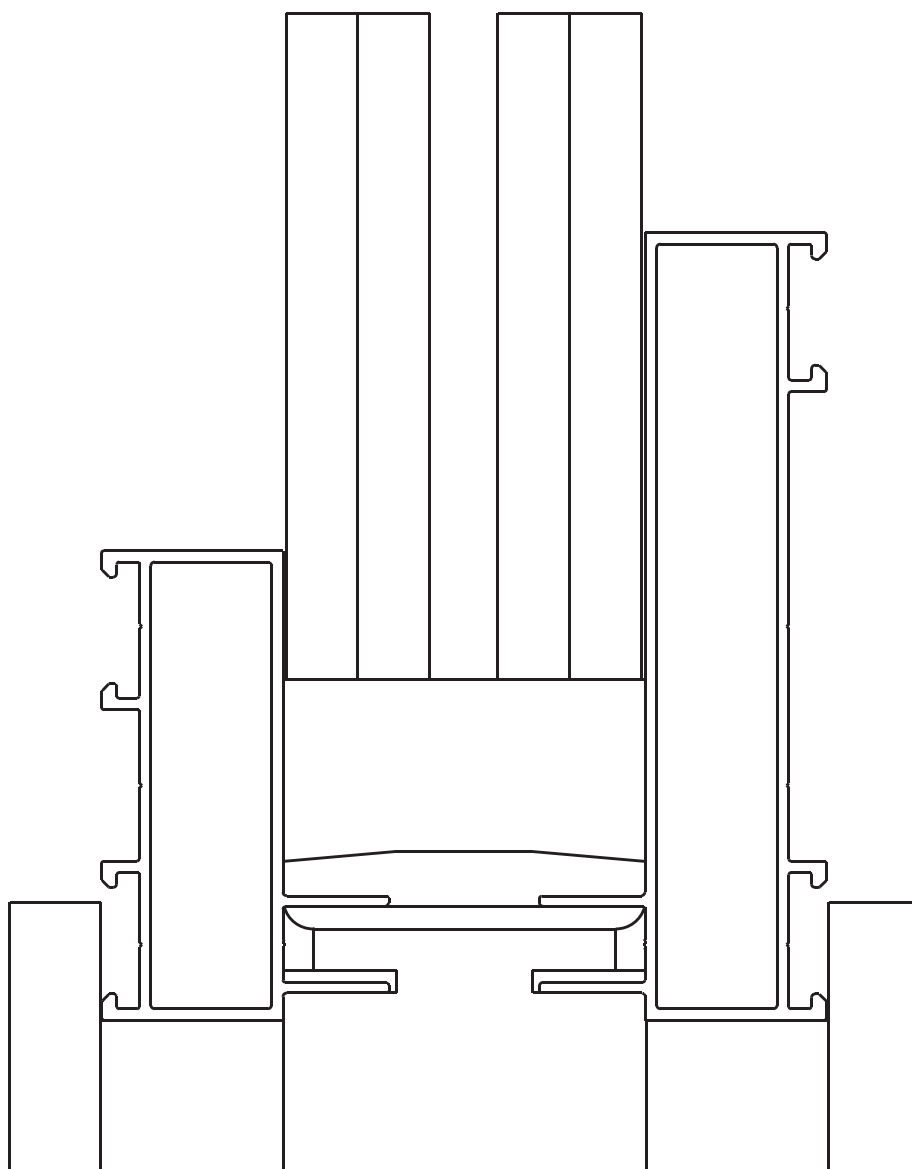
LINEA
POK HA62
MARCO 90°/45°
y HOJAS 45°



CONJUNTO 10: DESPUNTE ALETAS JAMBA

HA62 - RV112018

MECANIZA ADR 1769 / 1865



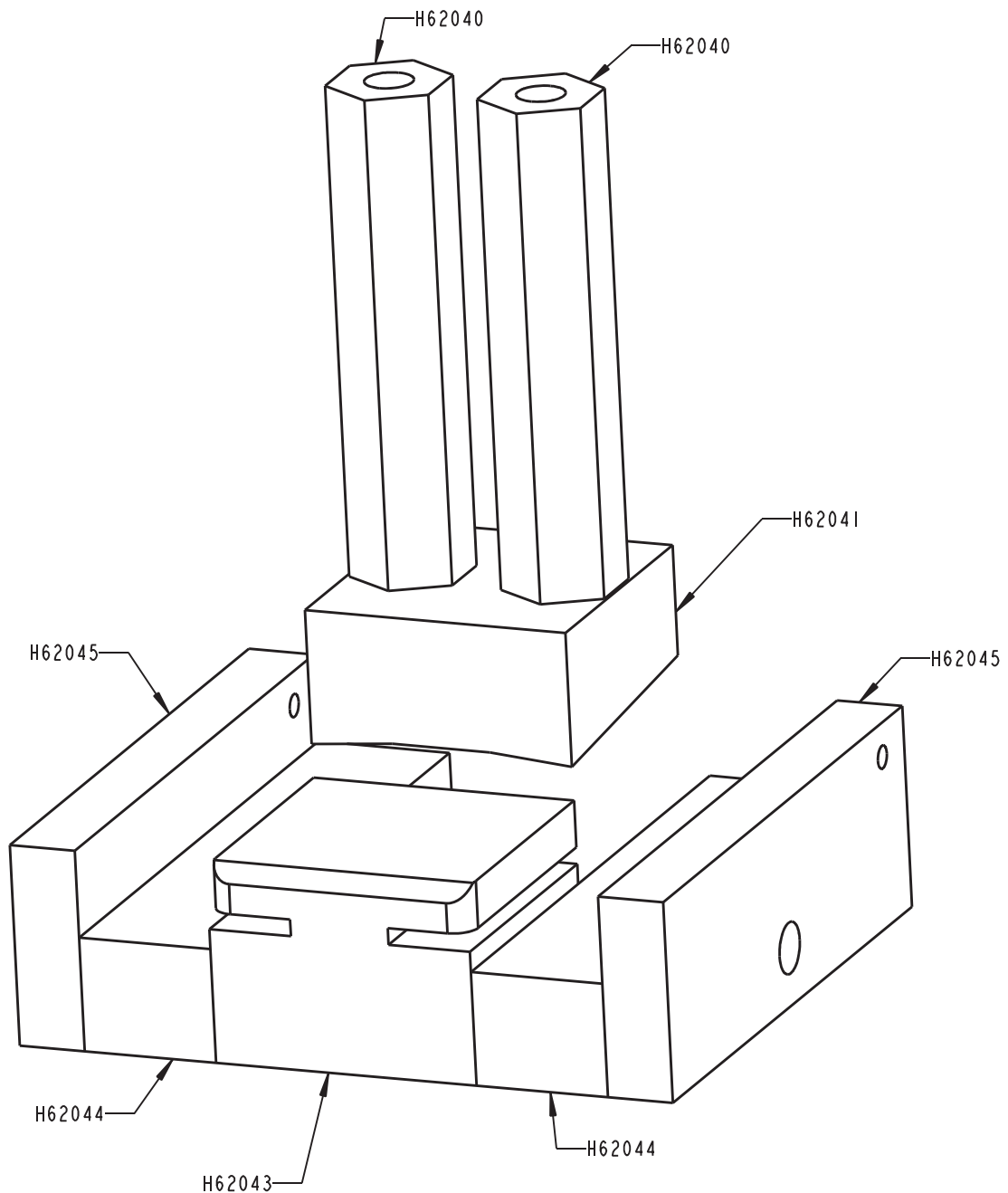
LINEA
POK HA62
MARCO 90°/45°
y HOJAS 45°



CONJUNTO 10: DESPUNTE ALETAS JAMBA

HA62 - RV112018

PIEZAS CODIFICADAS



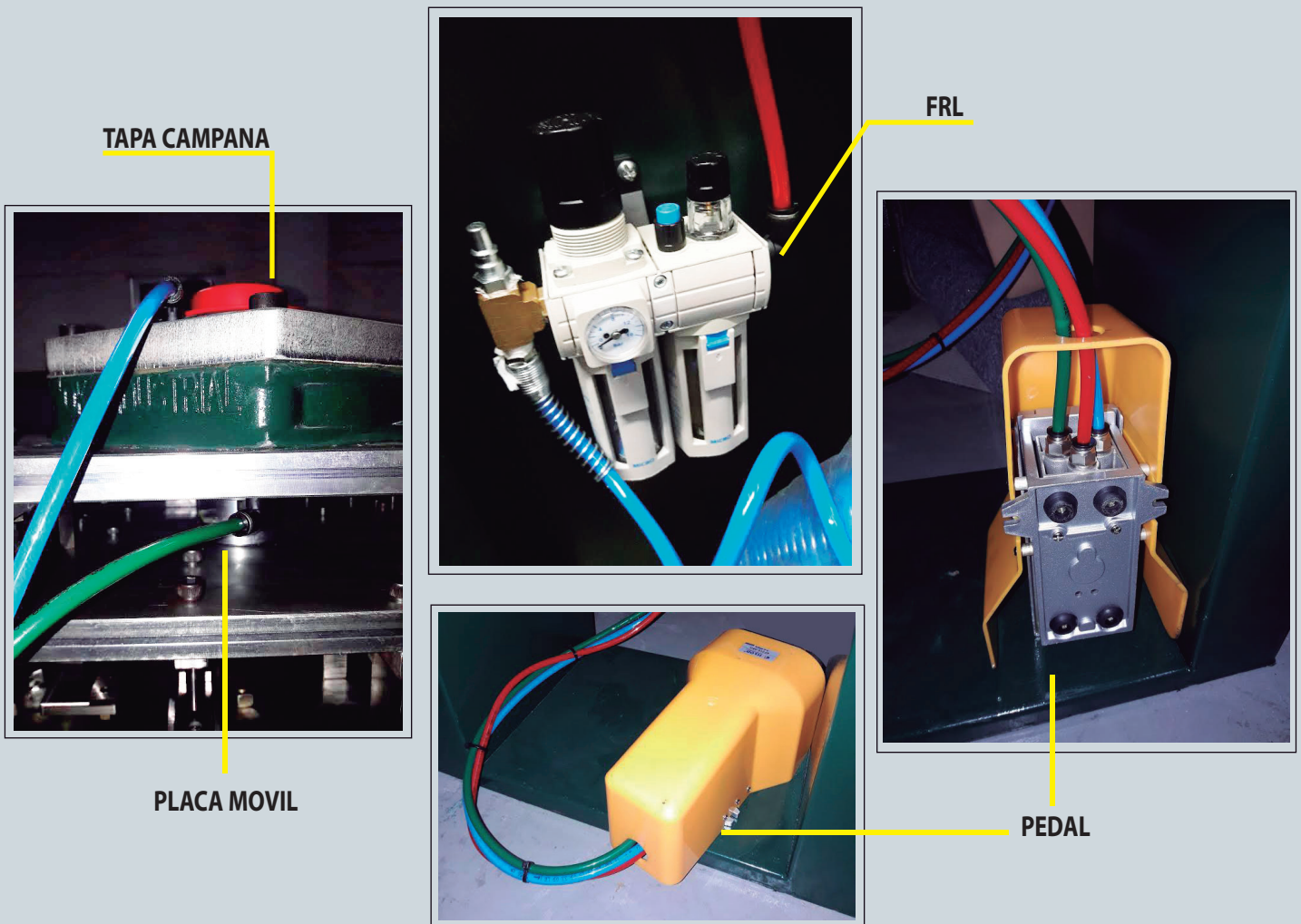
LINEA POK HA62 MARCO 90°/45° y HOJAS 45°



INSTRUCTIVO CONEXIÓN NEUMÁTICA

HA62 - RV112018

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



LINEA POK HA62 MARCO 90°/45° y HOJAS 45°



HA62 - RV112018



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