

# OK INDUSTRIAL

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



## HA62 batiente

MANUAL TECNICO

PRENSA NEUMATICA

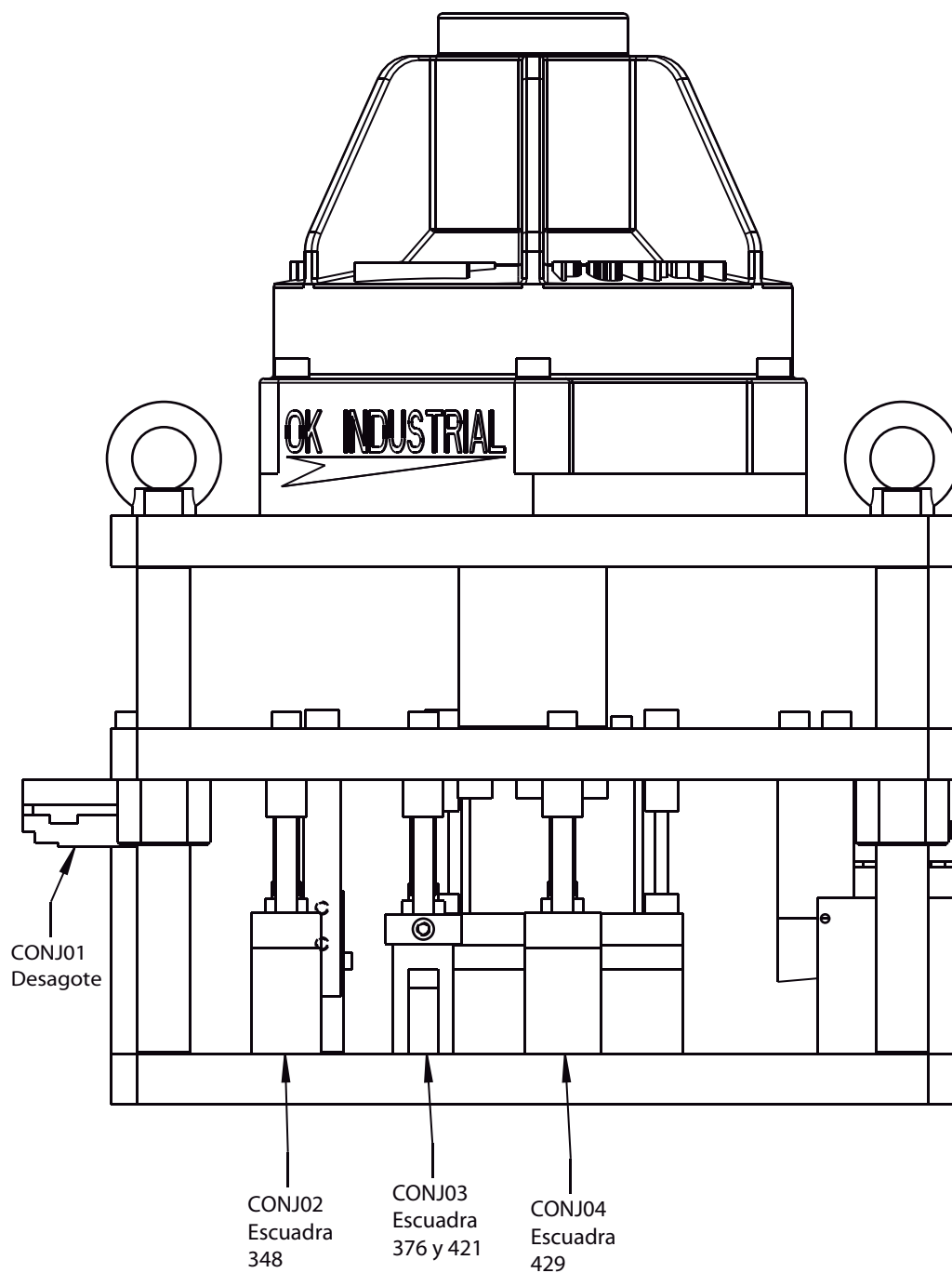
sapa:



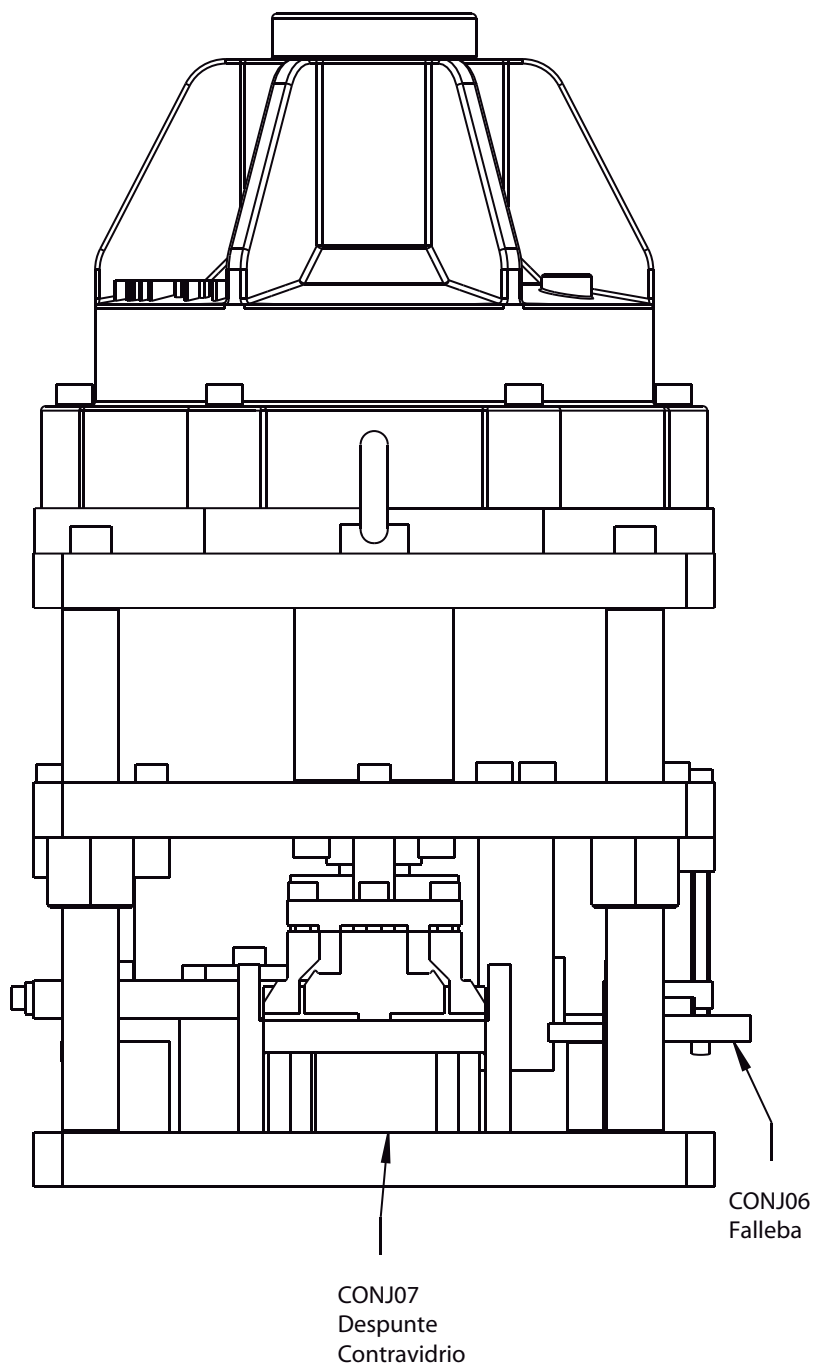
OK INDUSTRIAL

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

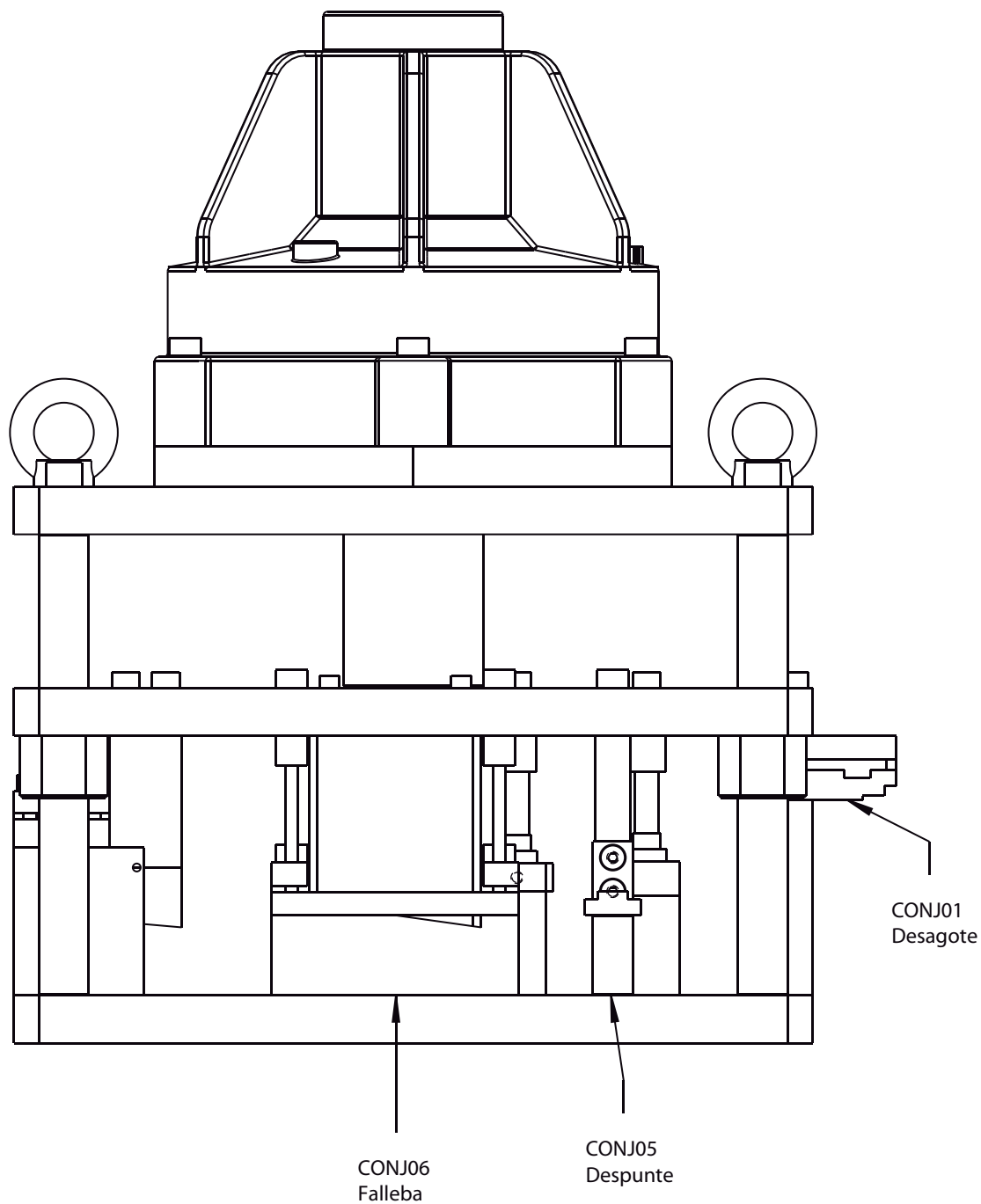
MATRIZ CON MECANIZADOS: vista de frente



MATRIZ CON MECANIZADOS: vista lateral



MATRIZ CON MECANIZADOS: vista de atrás

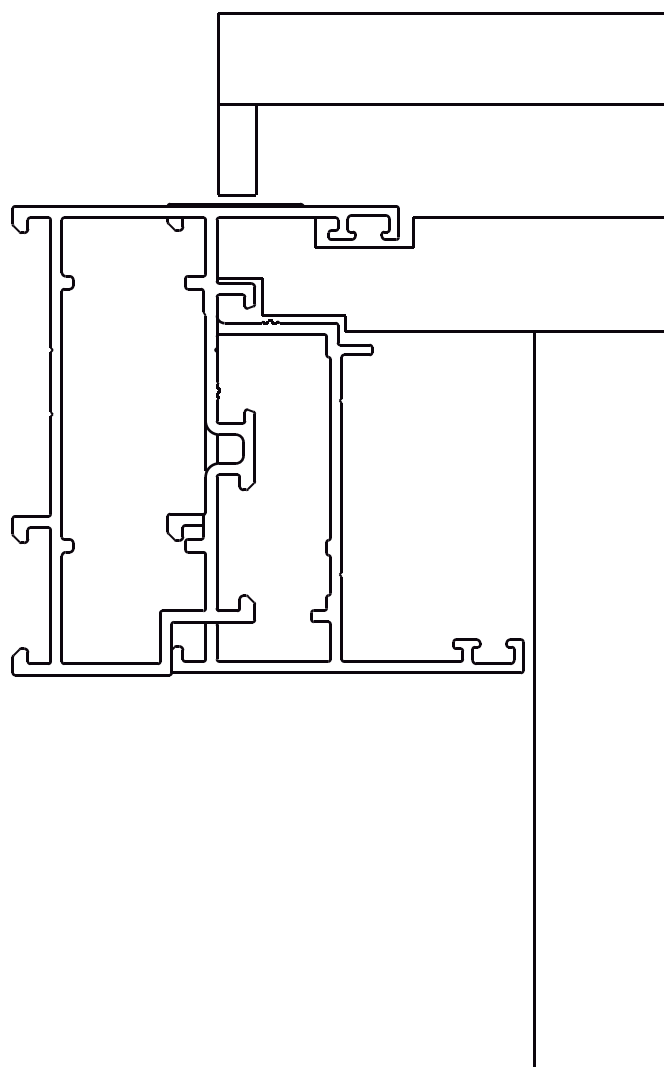




**CONJUNTO 01: Desagote**

**MECANIZA PERFILES:**

M1470 // M1483



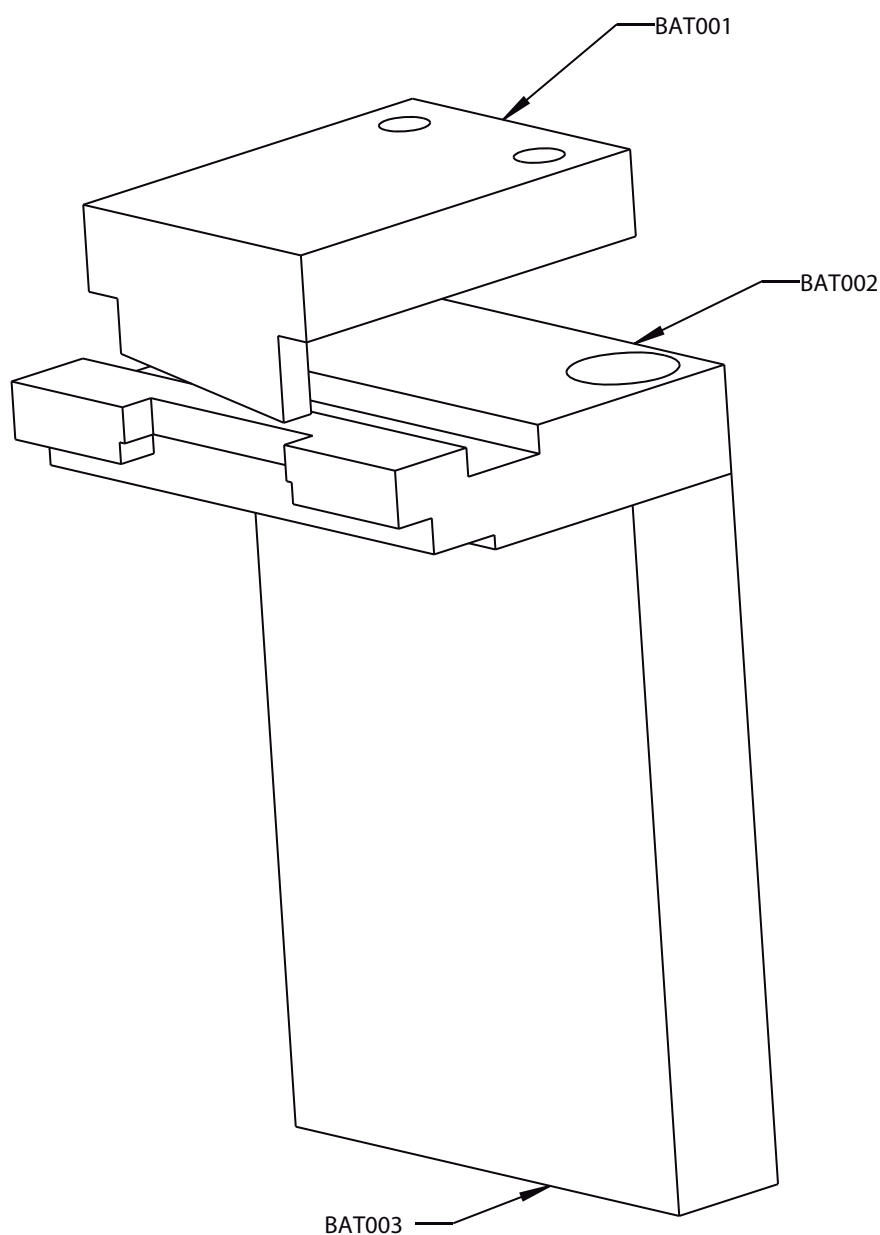
LINEA  
HA 62  
Batiente



CONJUNTO 01: Desagote

MECANIZA PERFILES:

M1470 // M1483

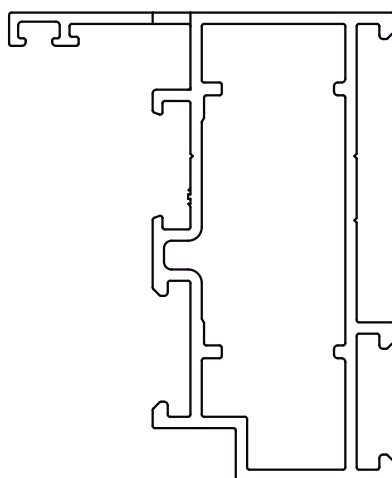
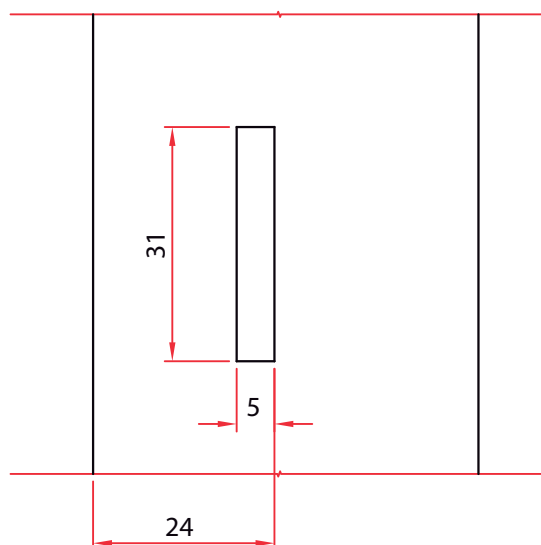




CONJUNTO 01: Desagote

MECANIZA PERFILES:

Mecanizado Desagüe  
M1470 // M1483

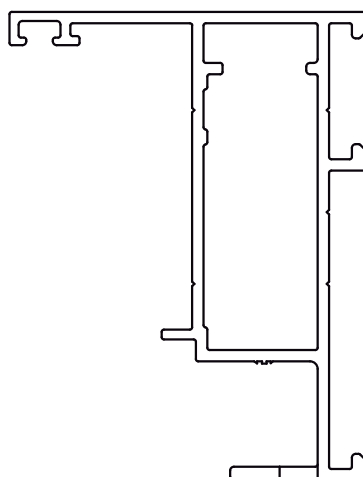
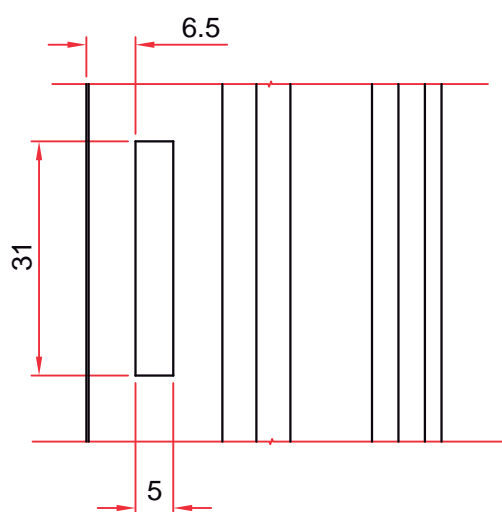




CONJUNTO 01: Desagote

MECANIZA PERFILES:

Desagote M1483





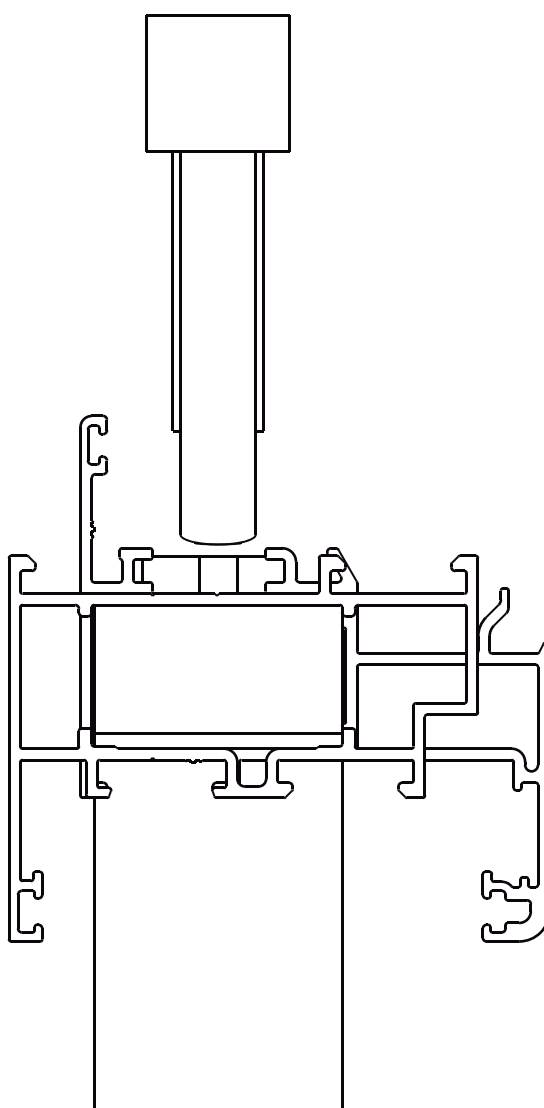
LINEA  
HA 62  
Batiente



CONJUNTO 02: Escuadra 348

MECANIZA PERFILES:

M1471 // M1470

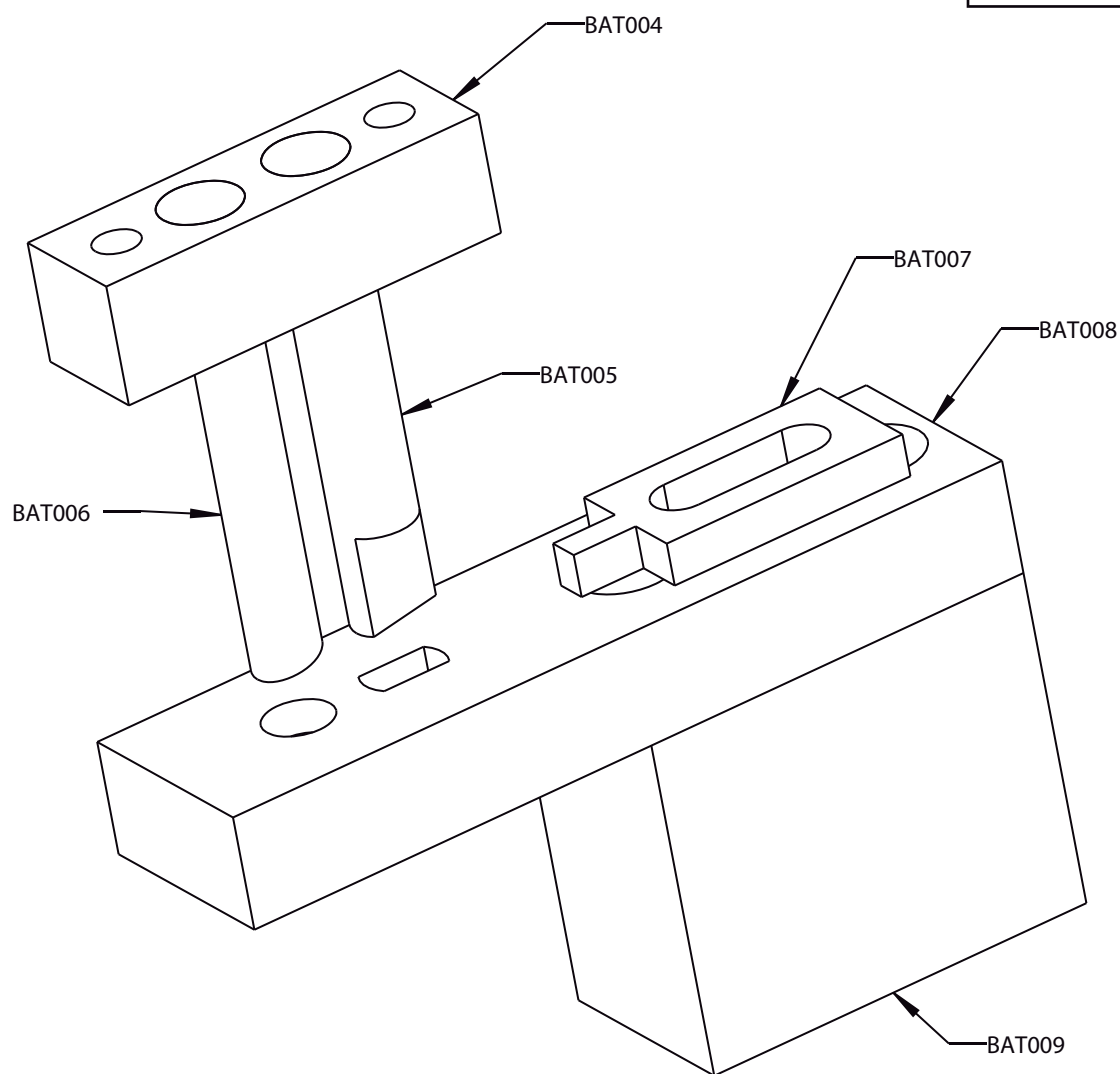




CONJUNTO 02: Escuadra 348

MECANIZA PERFILES:

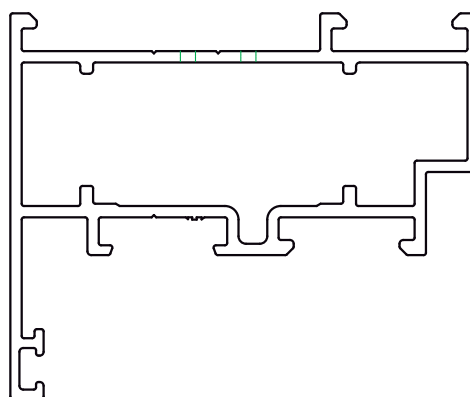
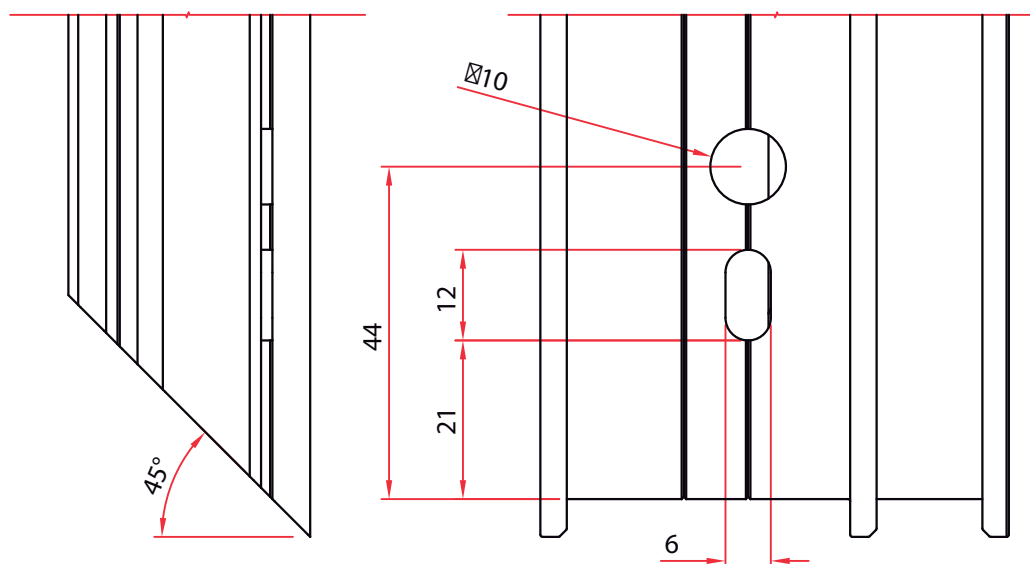
M1471 // M1470



CONJUNTO 02: Escuadra 348

MECANIZA PERFILES:

M1470 // M1471



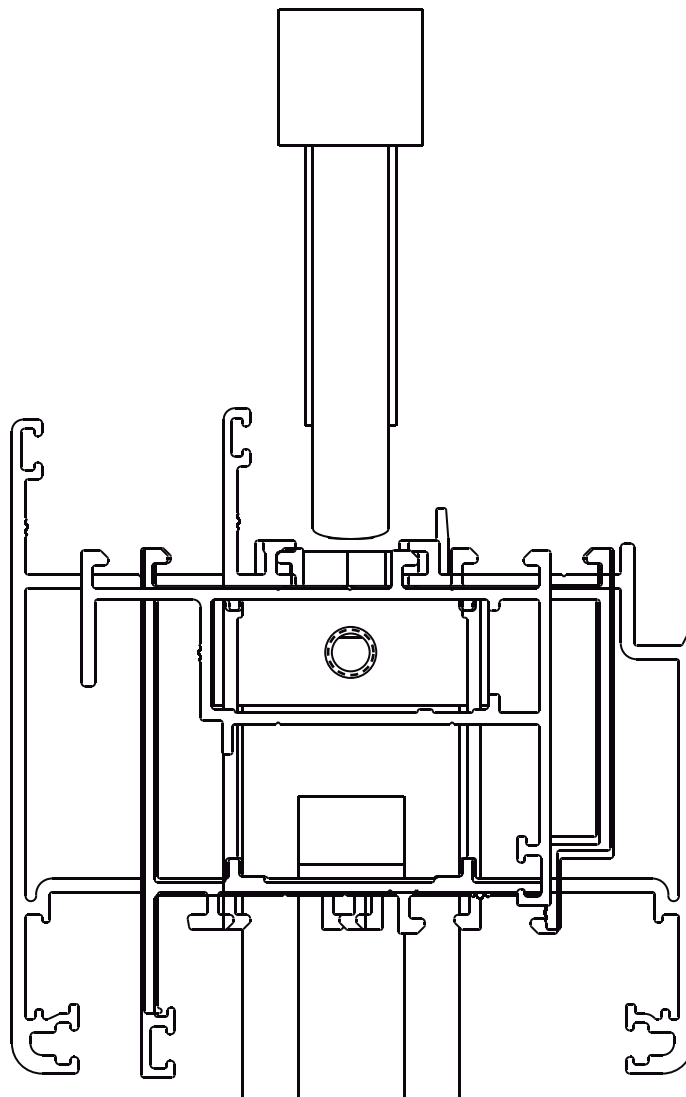


**CONJUNTO 03: Escuadra 376 y 421**

**MECANIZA PERFILES:**

MECANIZA SIN HORQUILLA : M1483

MECANIZA CON HORQUILLA : M1481,  
1475, M1480, M1474



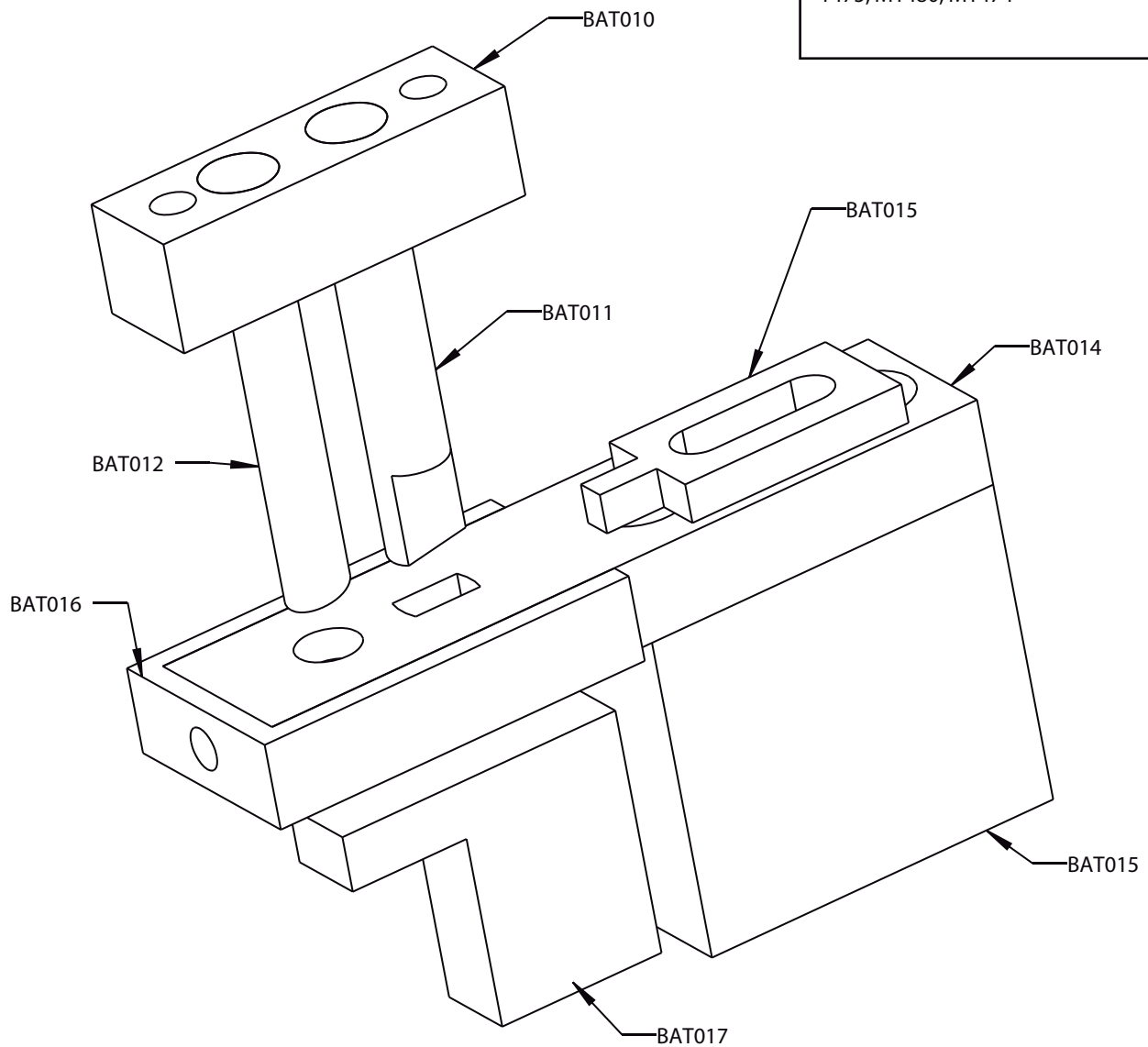


CONJUNTO 03: Escuadra 376 y 421

MECANIZA PERFILES:

MECANIZA SIN HORQUILLA : M1483

MECANIZA CON HORQUILLA : M1481,  
1475, M1480, M1474

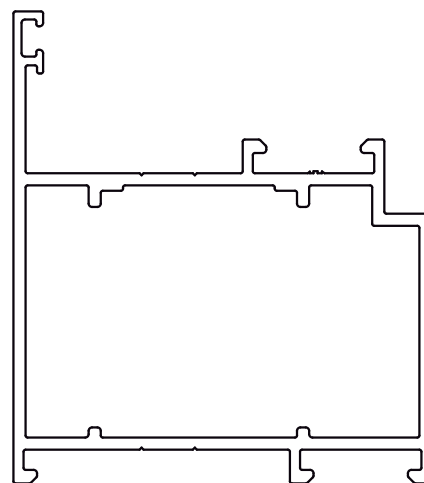
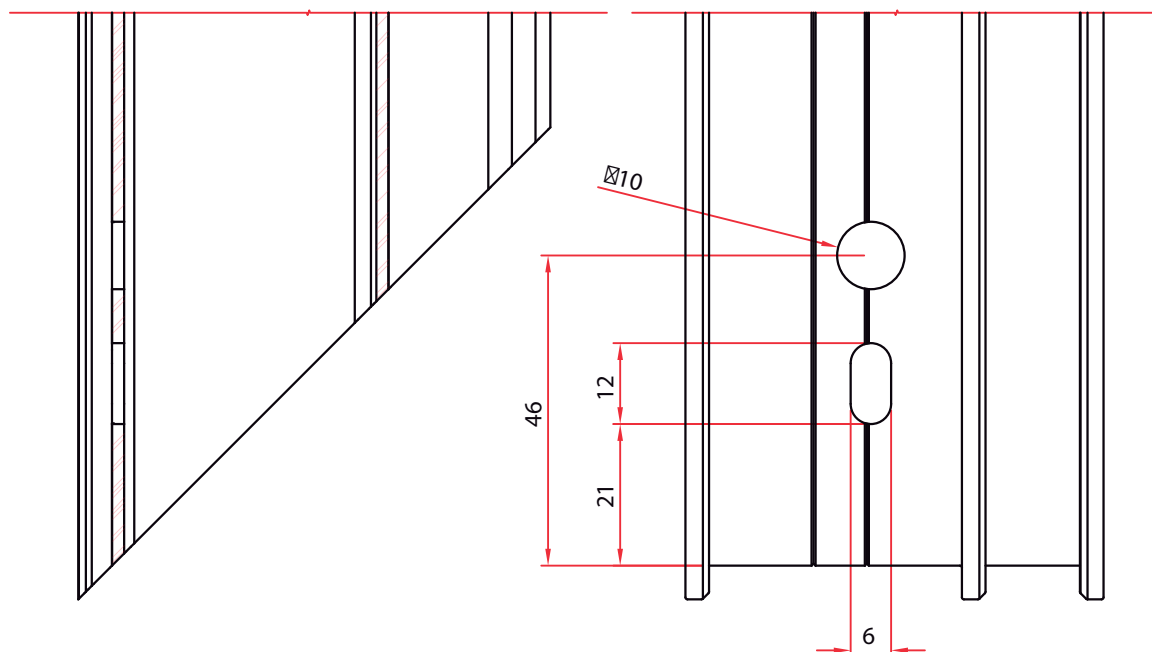




CONJUNTO 03: Escuadra 376 y 421

MECANIZA PERFILES:

Mecanizado Escuadra 376  
M1474 // M1475 // M1480 // M1481  
con Horquilla

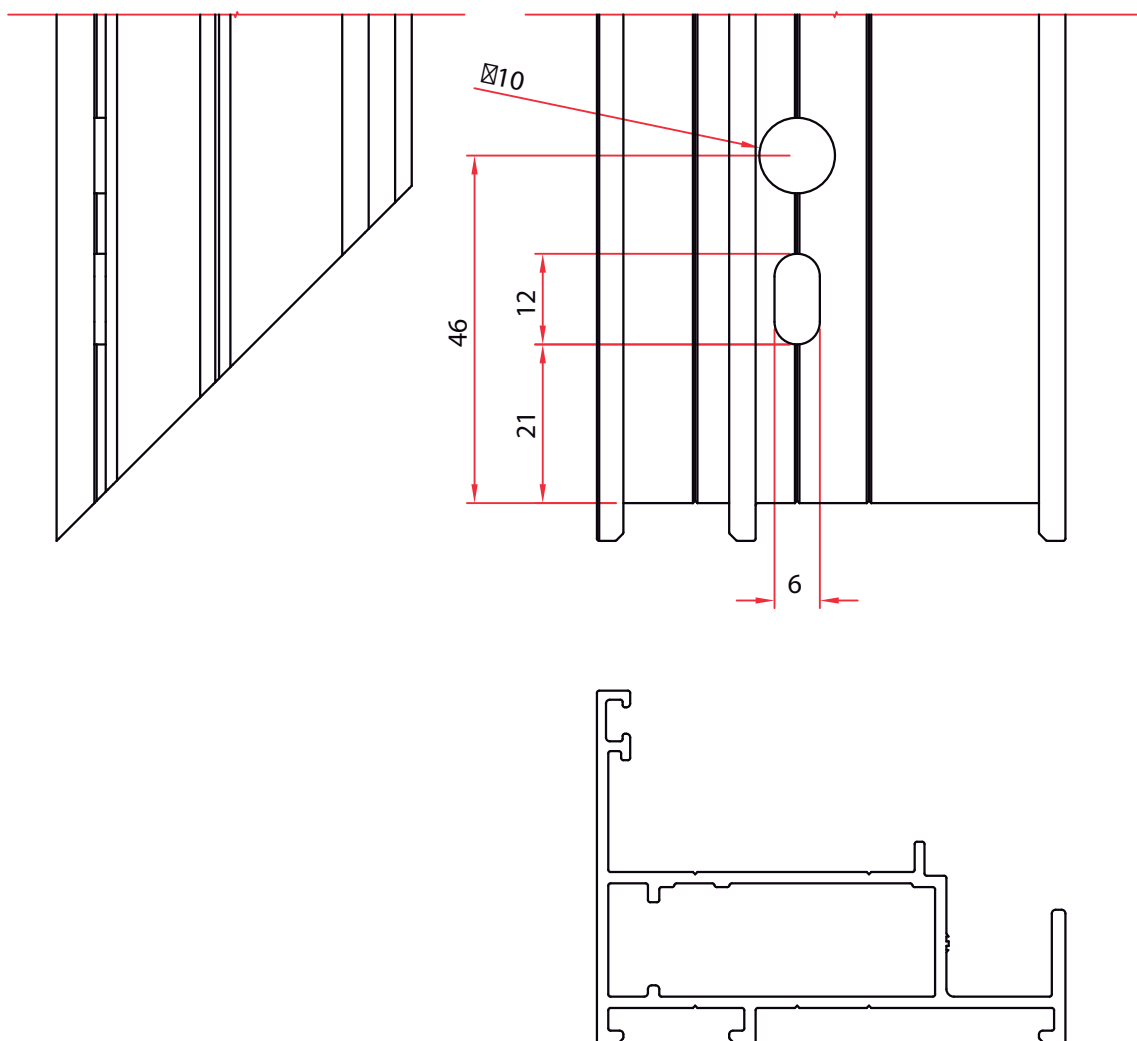




CONJUNTO 03: Escuadra 376 y 421

MECANIZA PERFILES:

Mecanizado Escuadra 421  
M1483 sin Horquilla



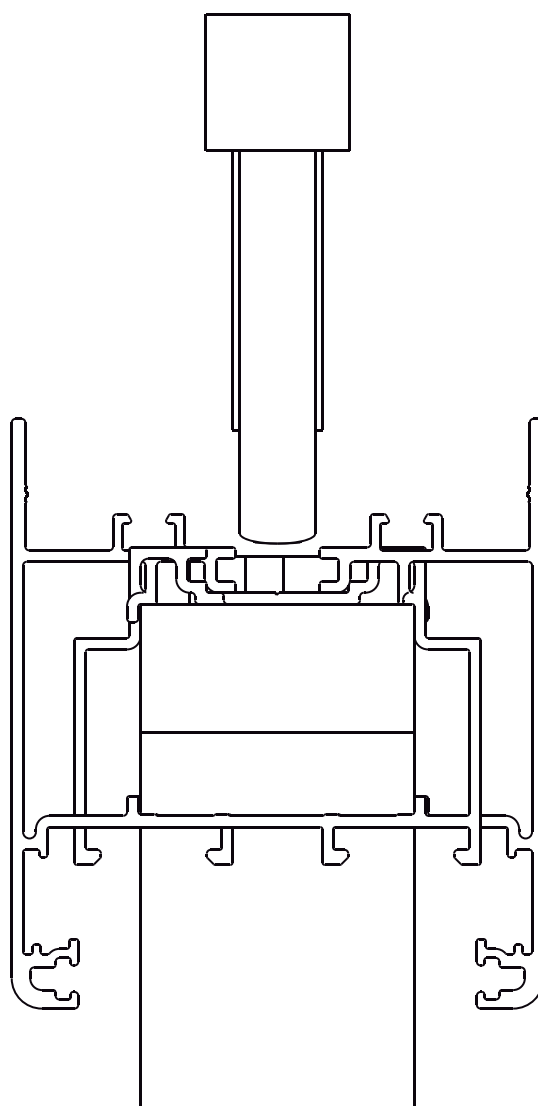
LINEA  
HA 62  
Batiente



CONJUNTO 04: Escuadra 429

MECANIZA PERFILES:

M1484



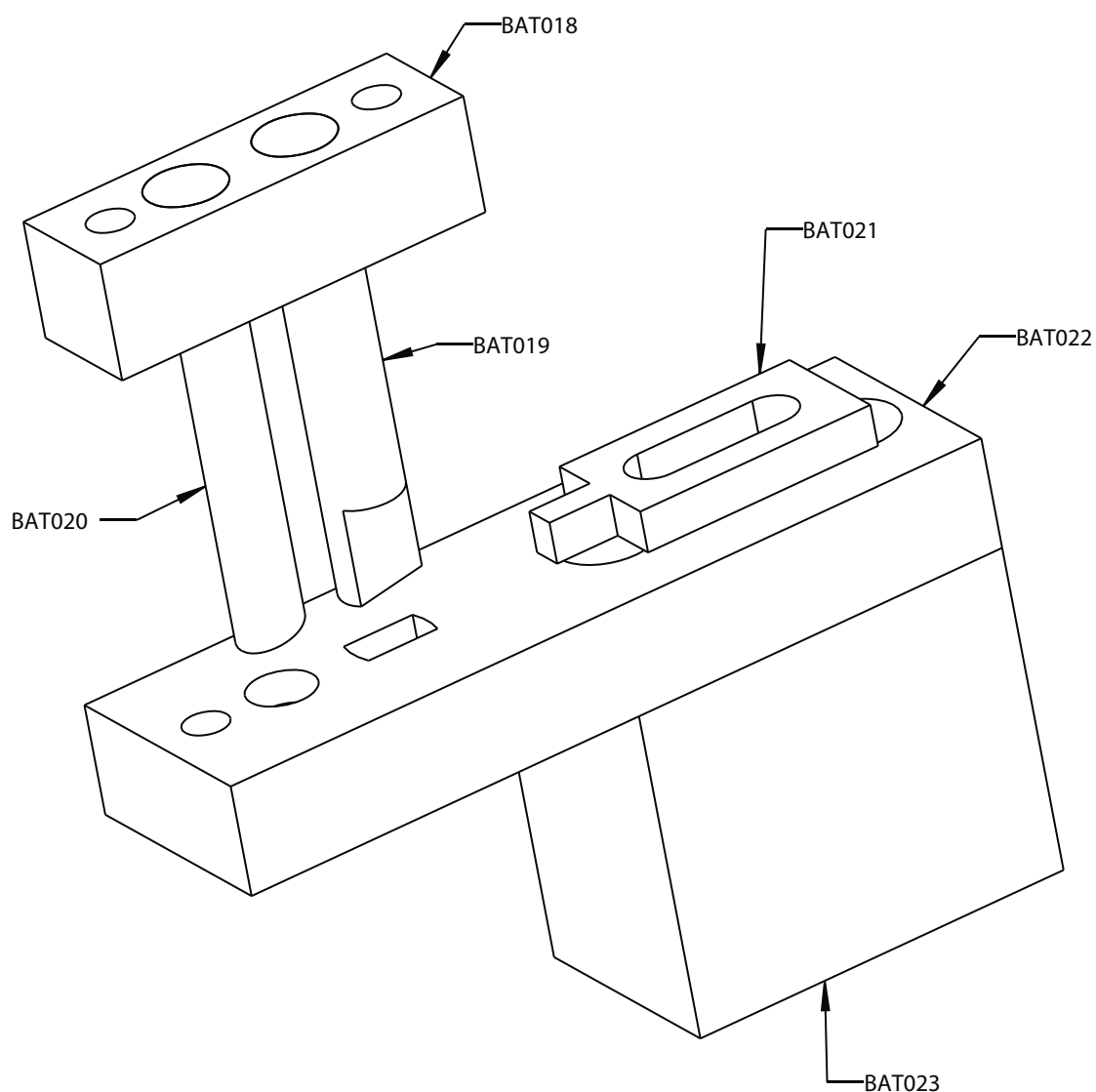




CONJUNTO 04: Escuadra 429

MECANIZA PERFILES:

M1484

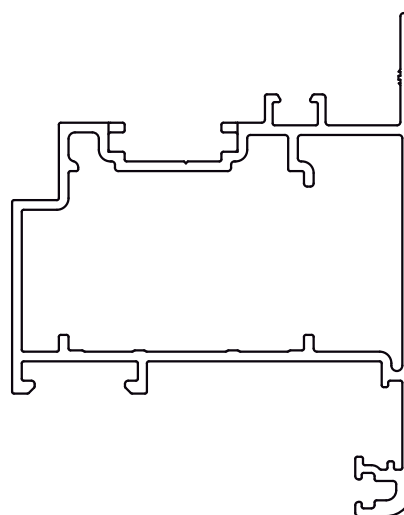
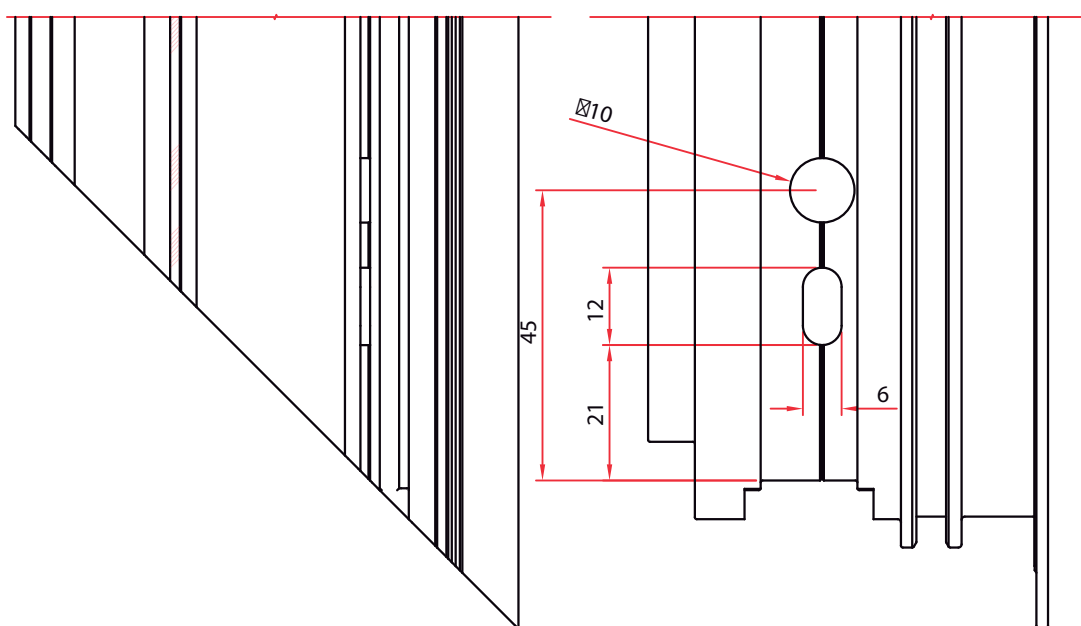




CONJUNTO 04: Escuadra 429

MECANIZA PERFILES:

Escuadra 429  
M1484 // M1471

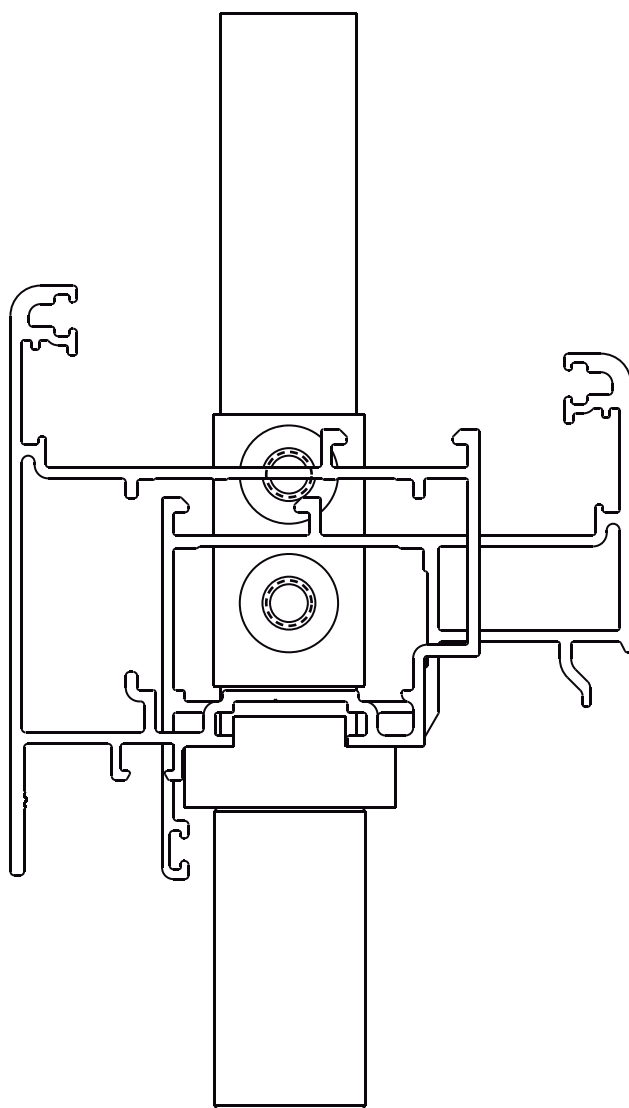




**CONJUNTO 05: Eliminación de aletas**

**MECANIZA PERFILES:**

M1471 // M1484

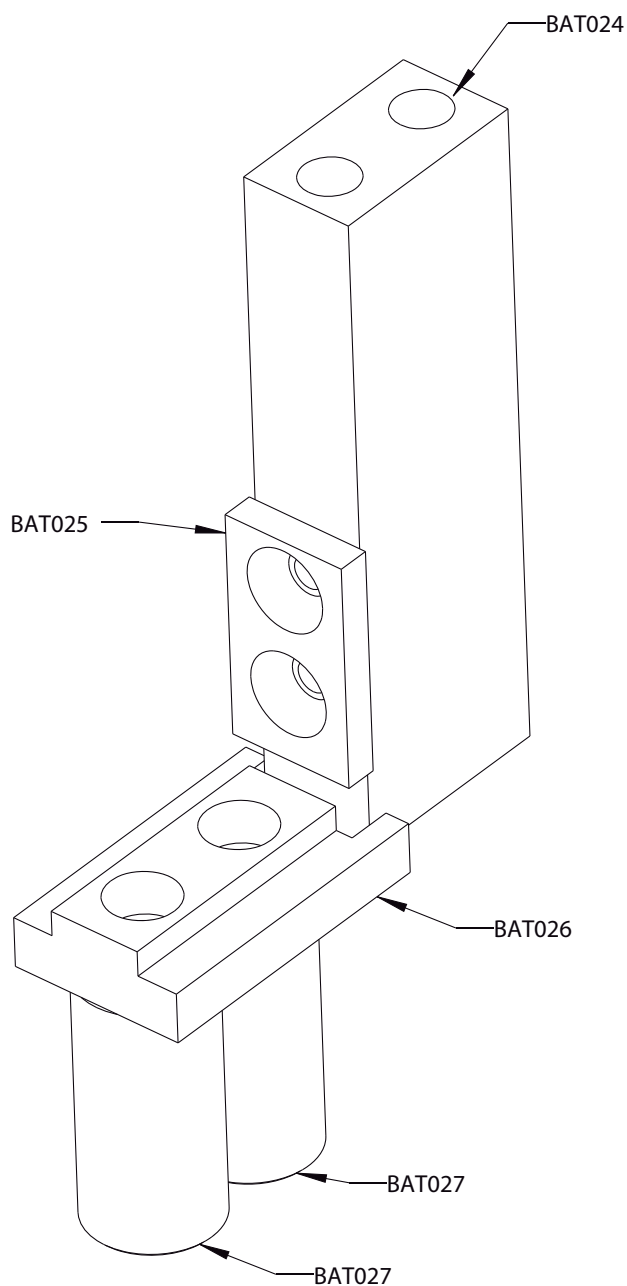




CONJUNTO 05: Eliminación de aletas

MECANIZA PERFILES:

M1471 // M1484

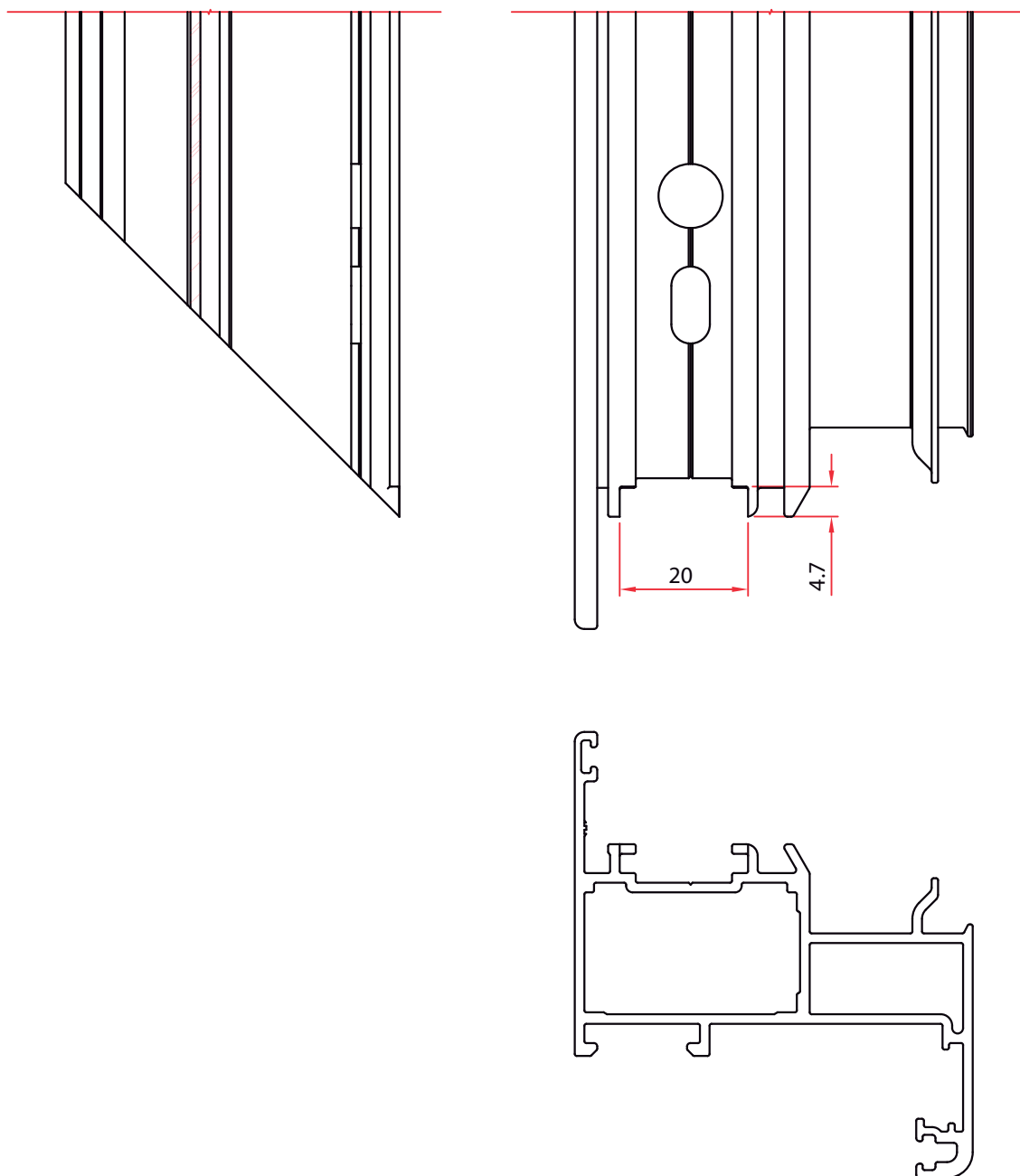




CONJUNTO 05: Eliminación de aletas

MECANIZA PERFILES:

M1471 // M1484

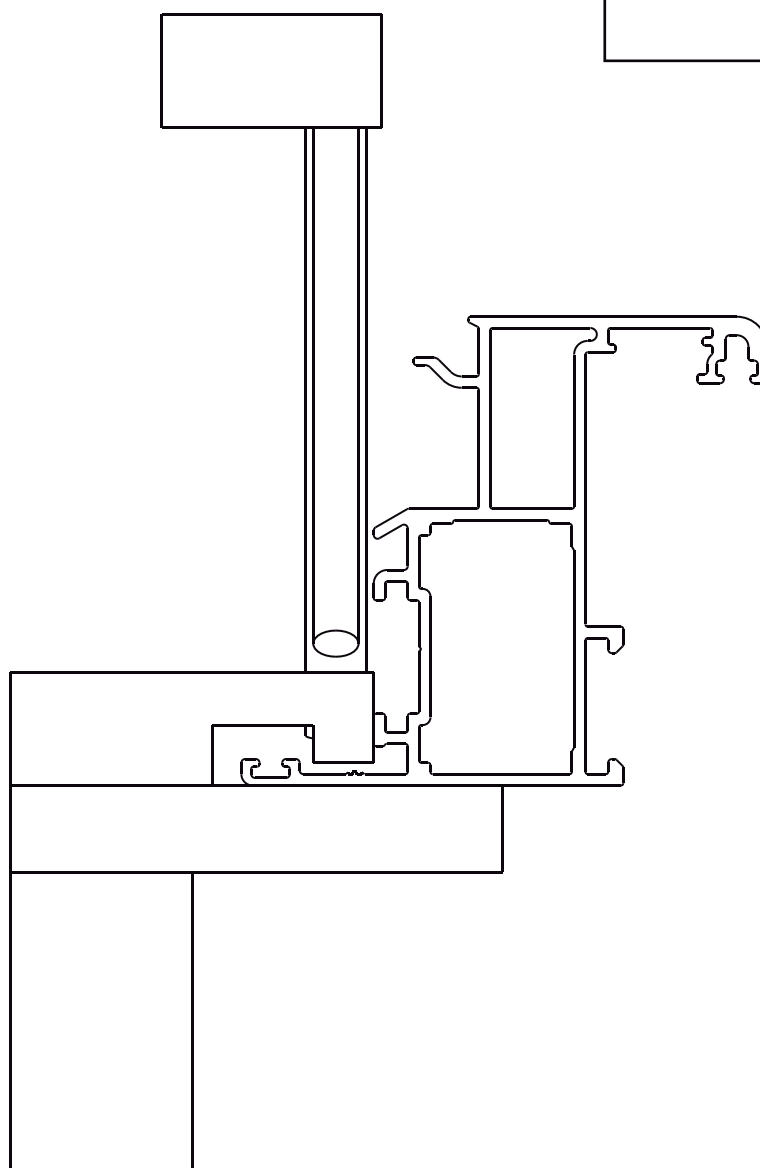




CONJUNTO 06: Falleba

MECANIZA PERFILES:

M1471

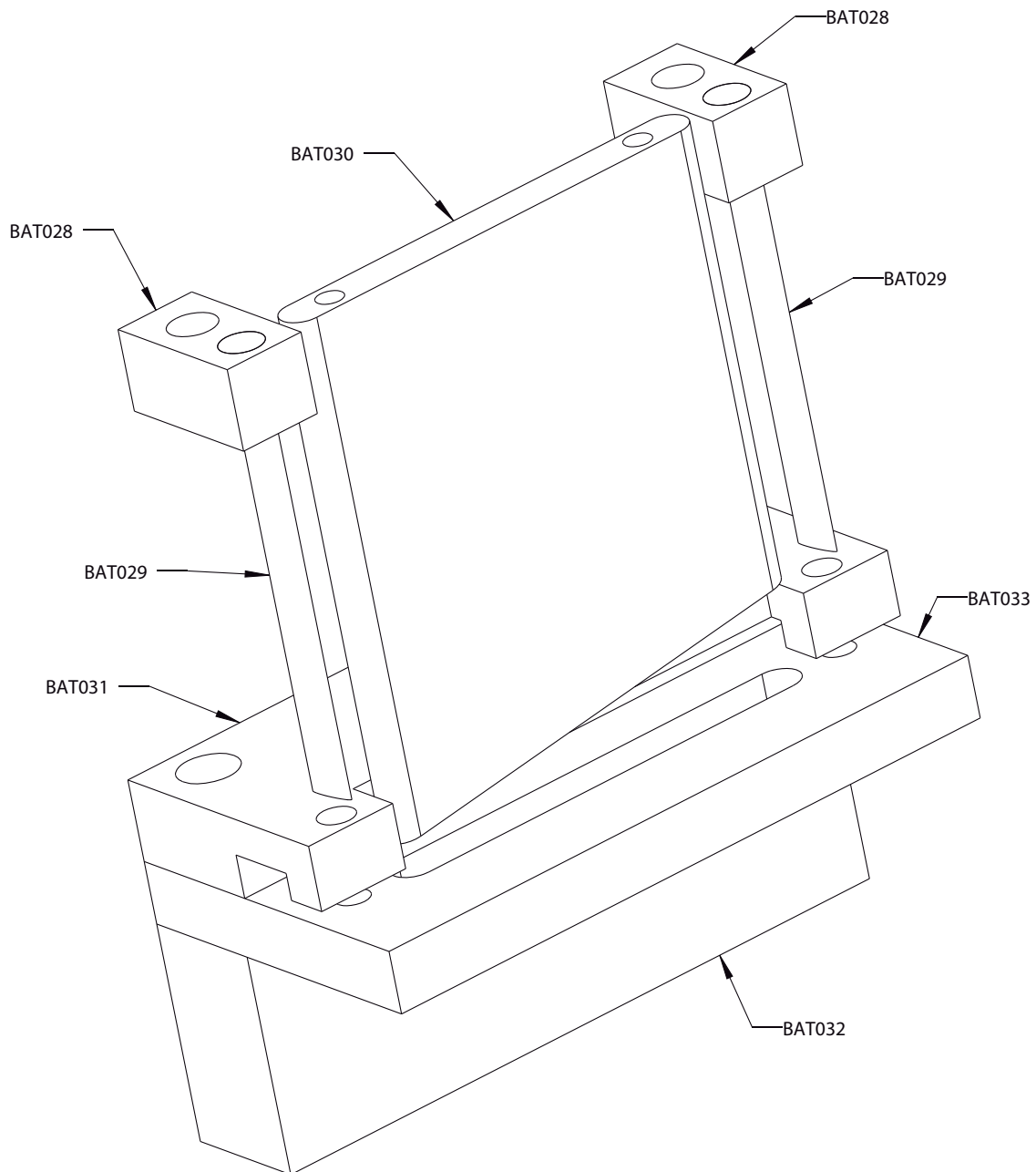




CONJUNTO 06: Falleba

MECANIZA PERFILES:

M1471

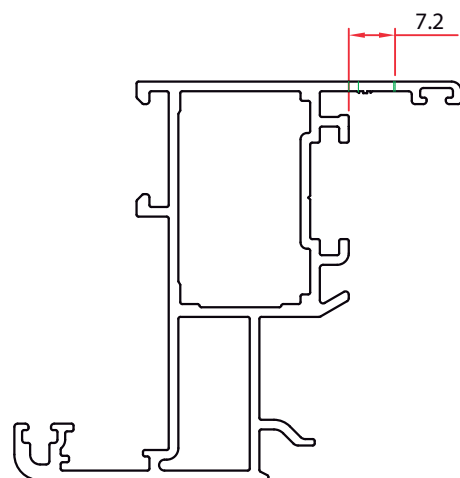
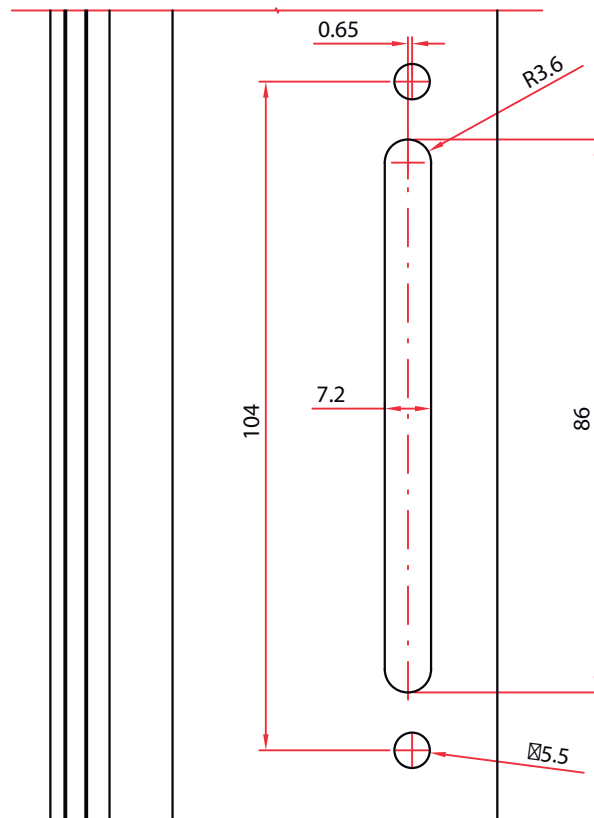




CONJUNTO 06: Falleba

MECANIZA PERFILES:

M1471



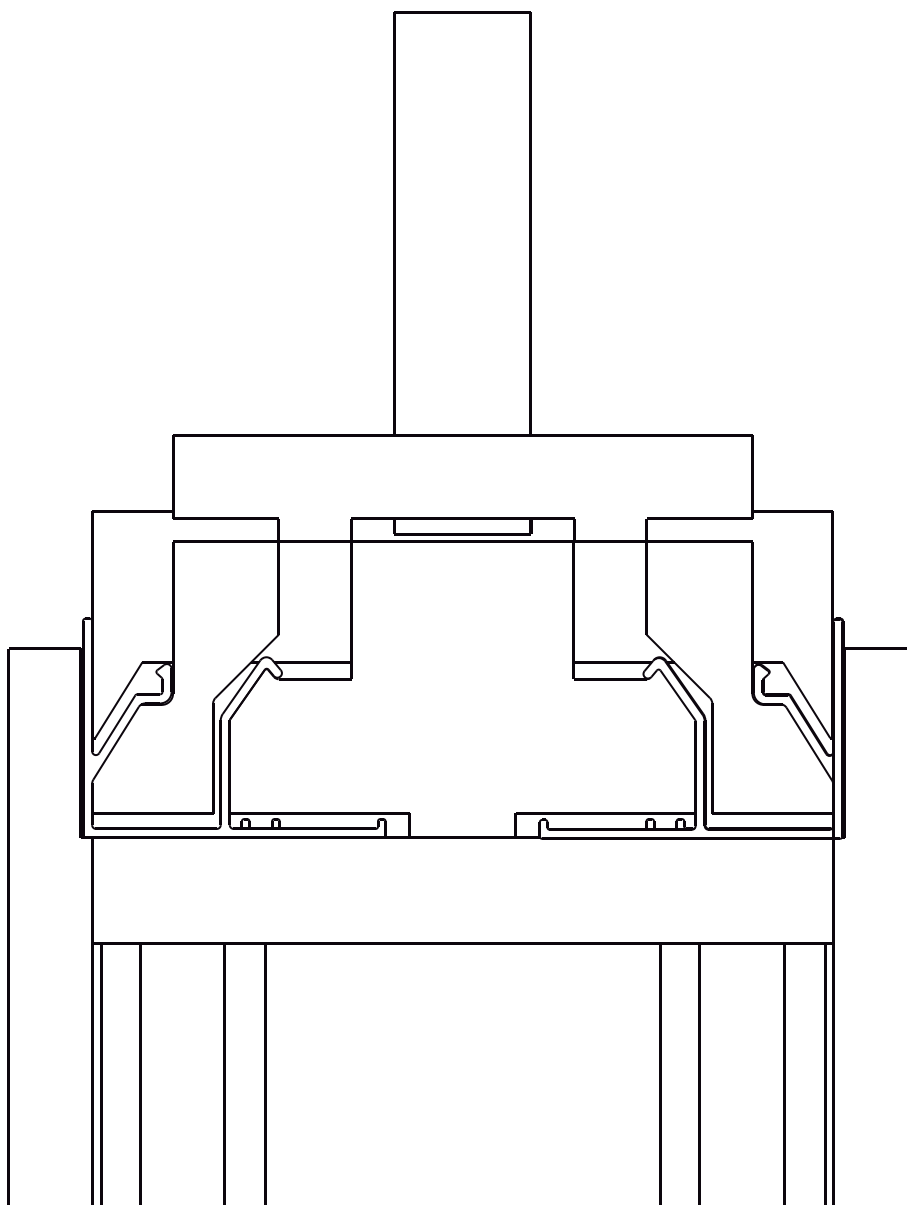




**CONJUNTO 07: Despunte contravidrio**

**MECANIZA PERFILES:**

M1492 // M1490  
M1491

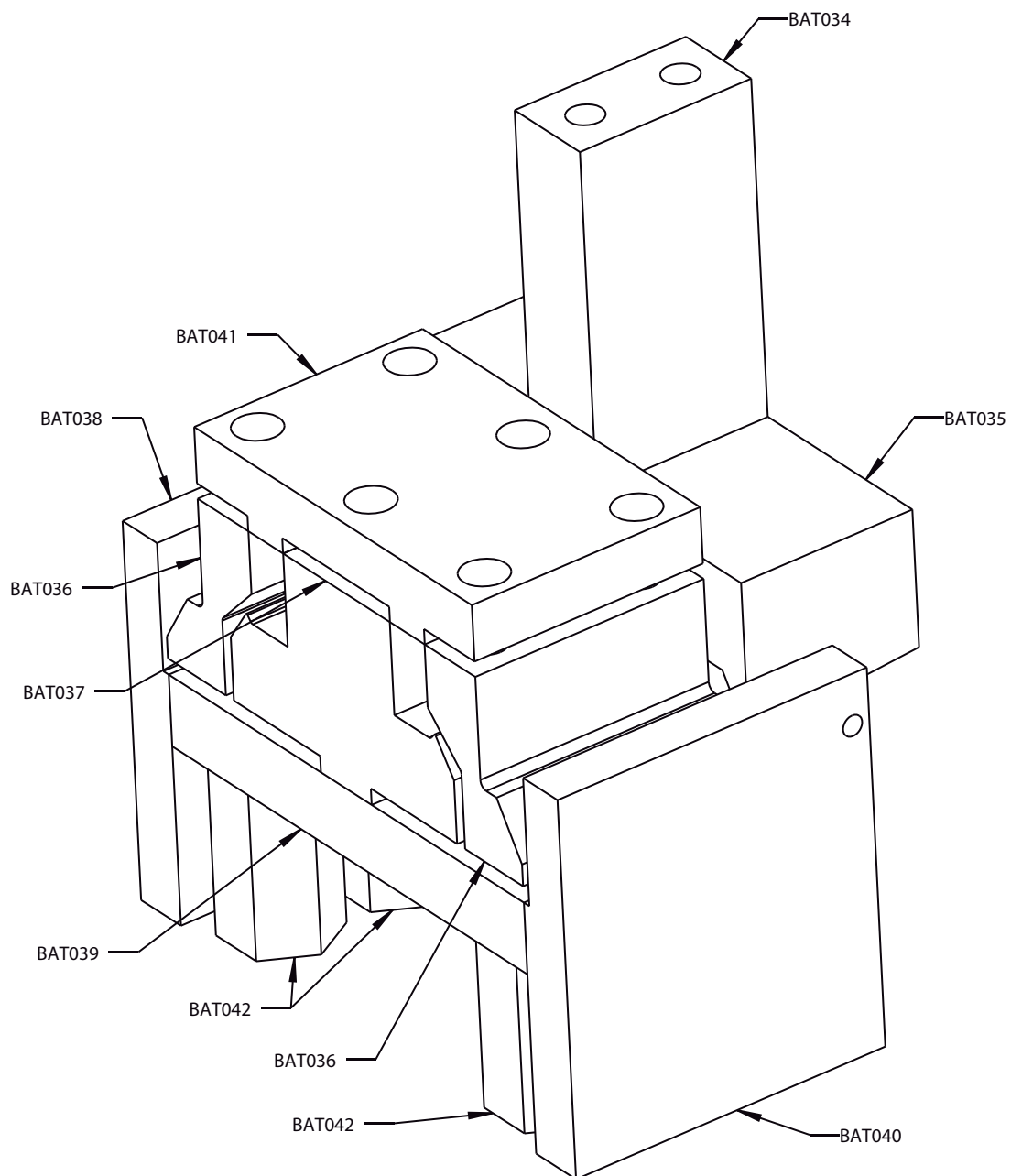




CONJUNTO 07: Despunte contravidrio

MECANIZA PERFILES:

M1492 // M1490  
M1491

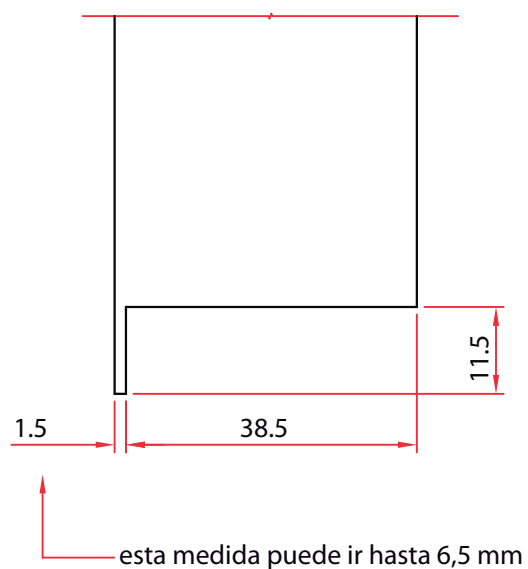
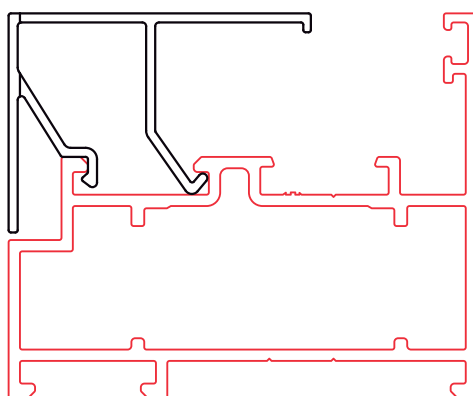




CONJUNTO 07: Despunte contravidrio

MECANIZA PERFILES:

M1490

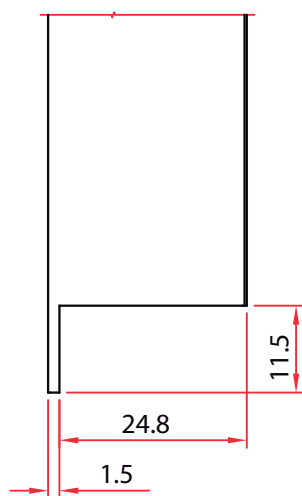
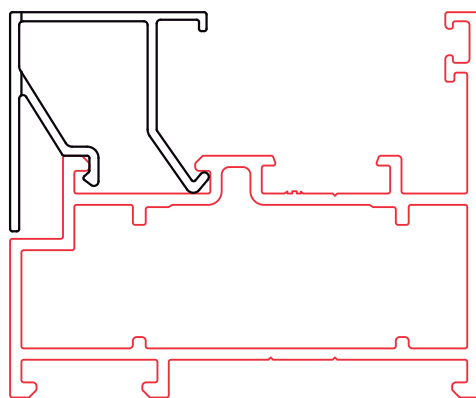




CONJUNTO 07: Despunte contravidrio

MECANIZA PERFILES:

M1491

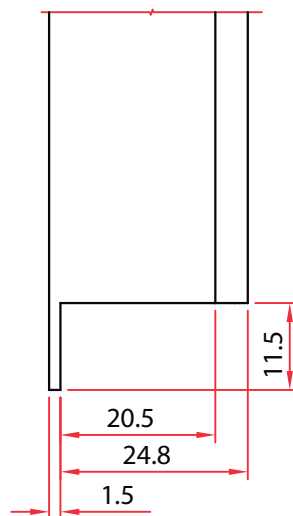
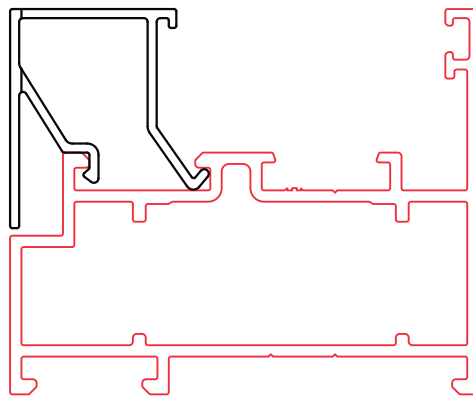




CONJUNTO 07: Despunte contravidrio

MECANIZA PERFILES:

M1492





## 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