

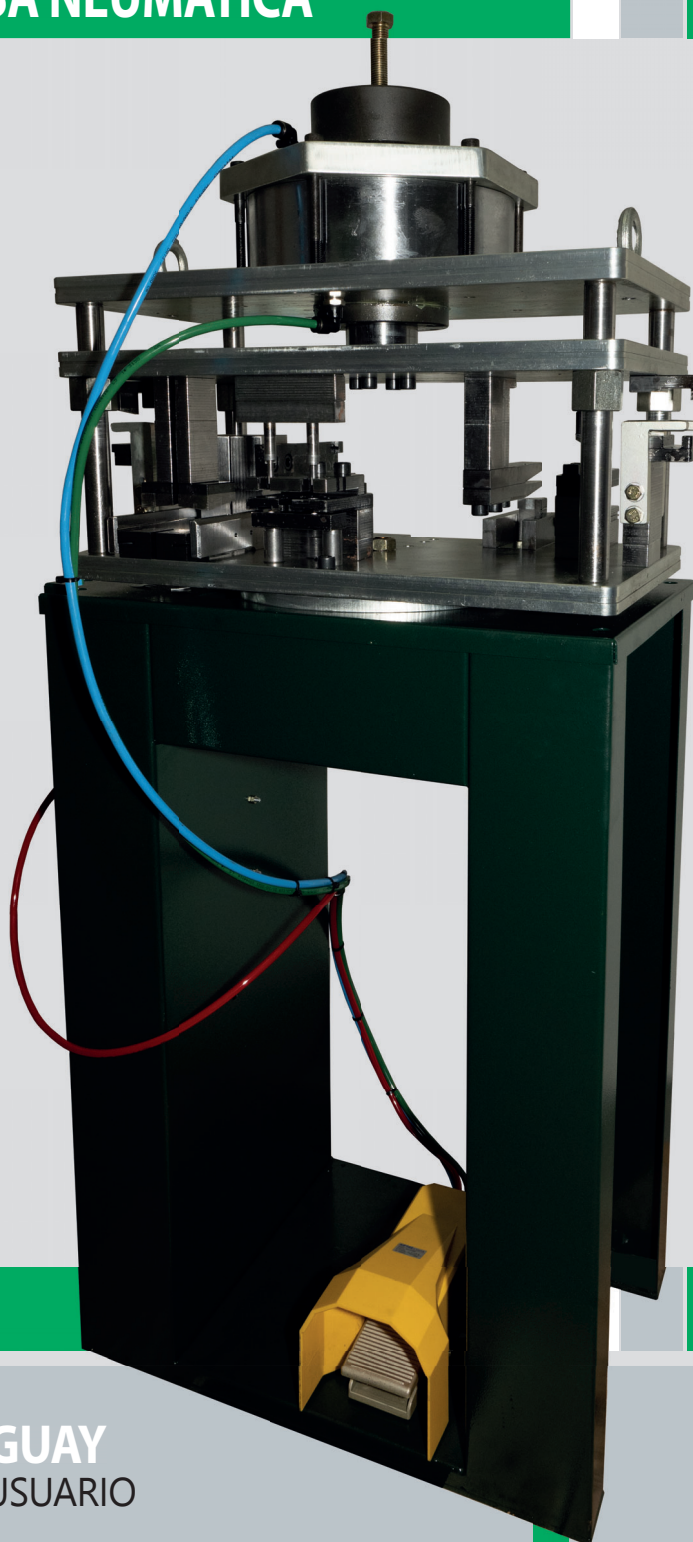
OK INDUSTRIAL

EQUIPAMIENTO INTEGRAL PARA CARPINTERIAS DE ALUMINIO, PVC Y DVH



A82 PRENSA NEUMÁTICA

URUGUAY



CÓDIGO
200019

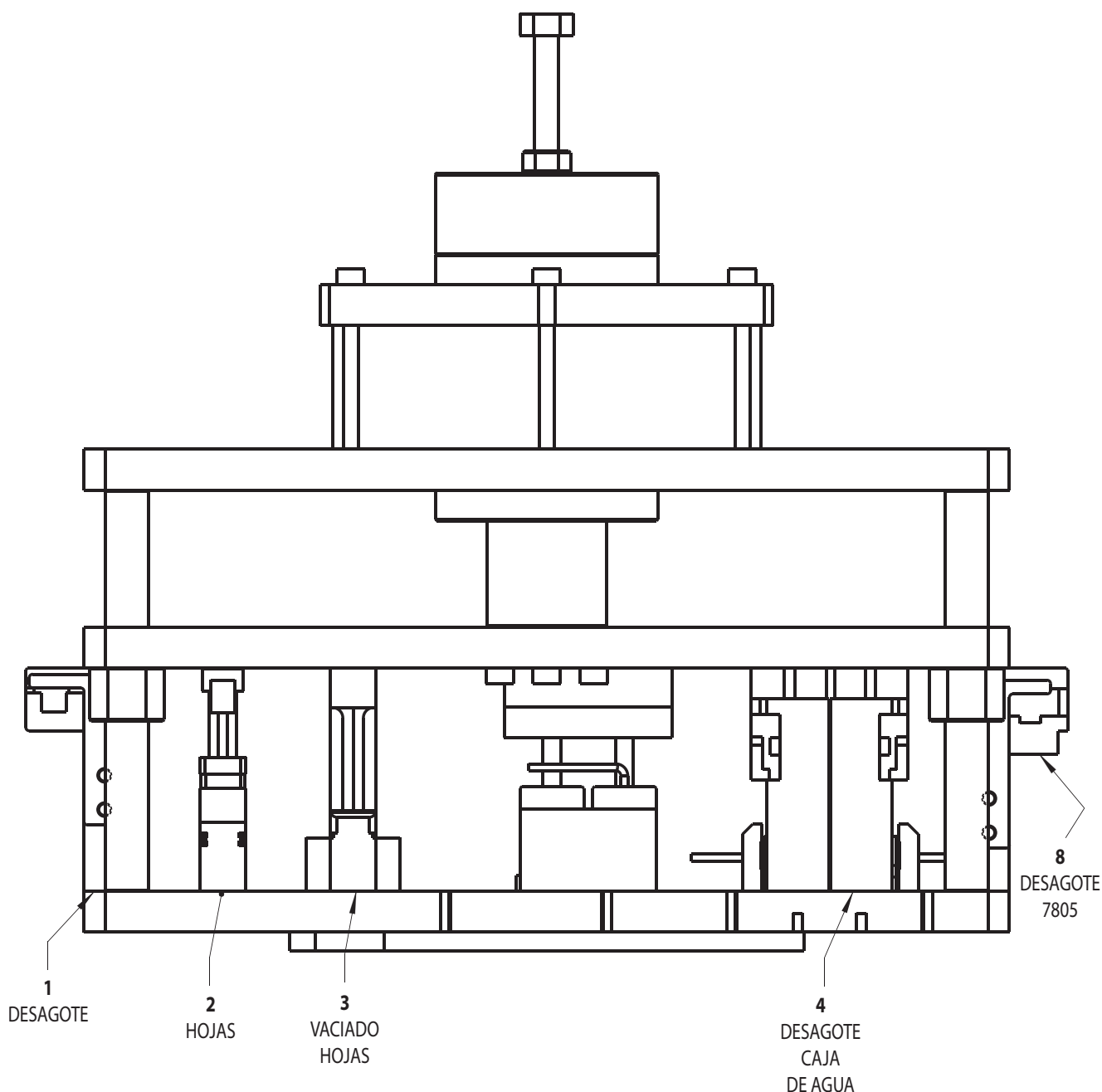
SA82 - RV oct-25

A82 URUGUAY

MANUAL DE USUARIO

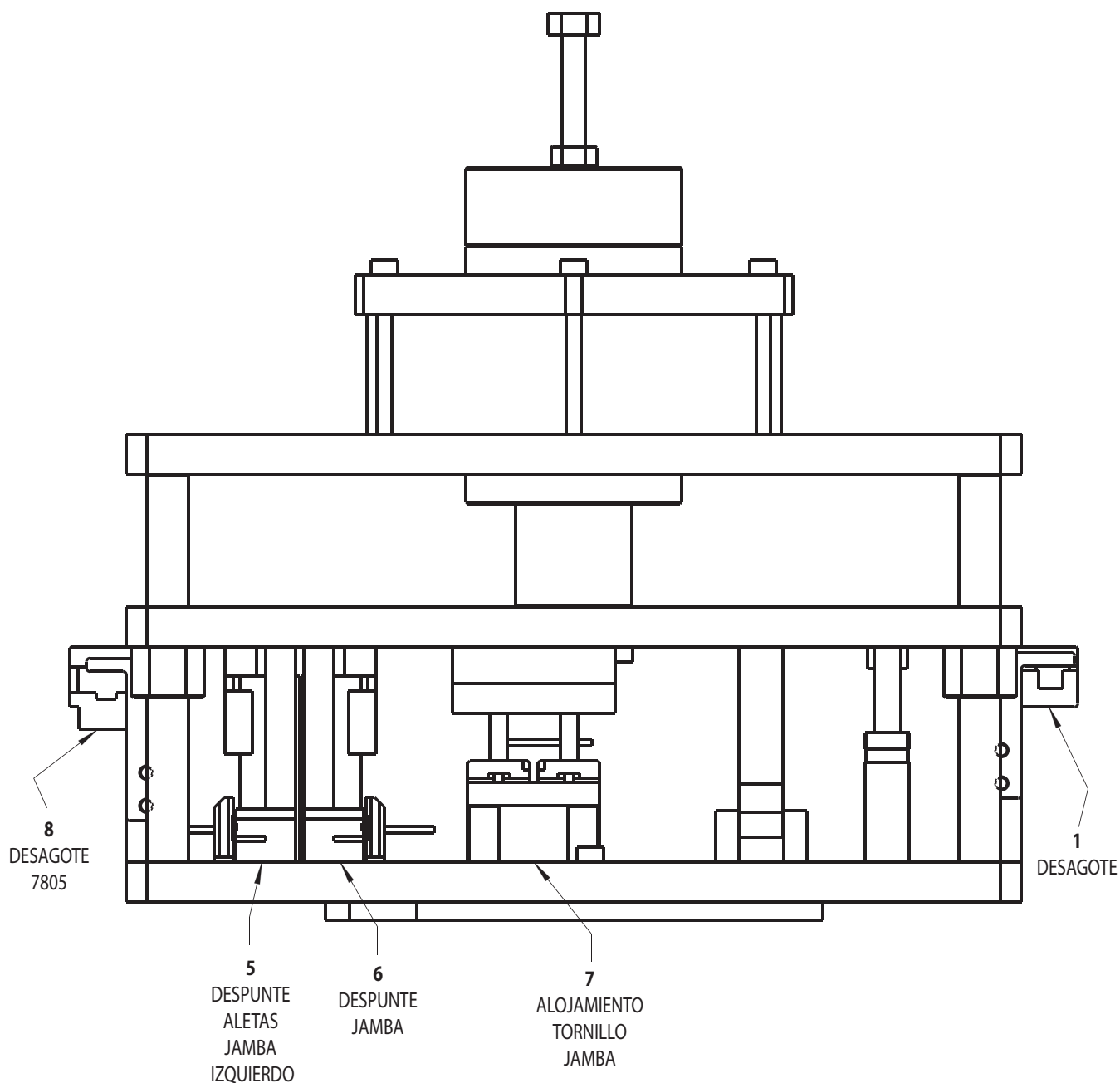


MECANIZADOS DE LA MATRIZ - FRENTE



SA82 - RVOCT-25

MECANIZADOS DE LA MATRIZ - TRASERA

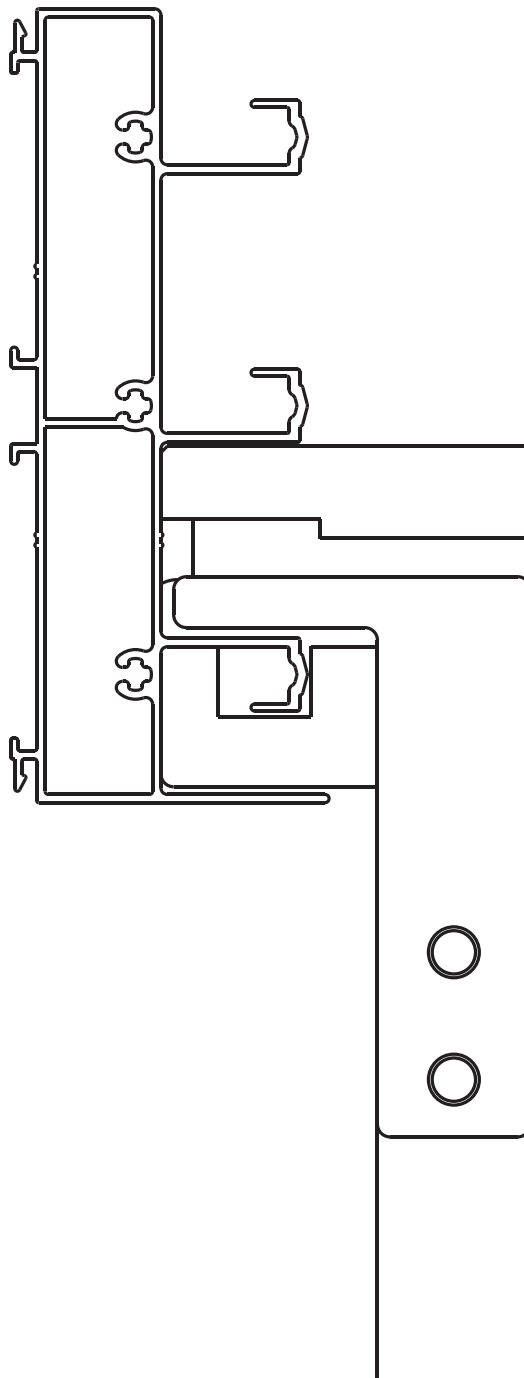


SA82 - RVOCT-25



1 - DESAGOTE

MECANIZA : 7801, 7803, 7807

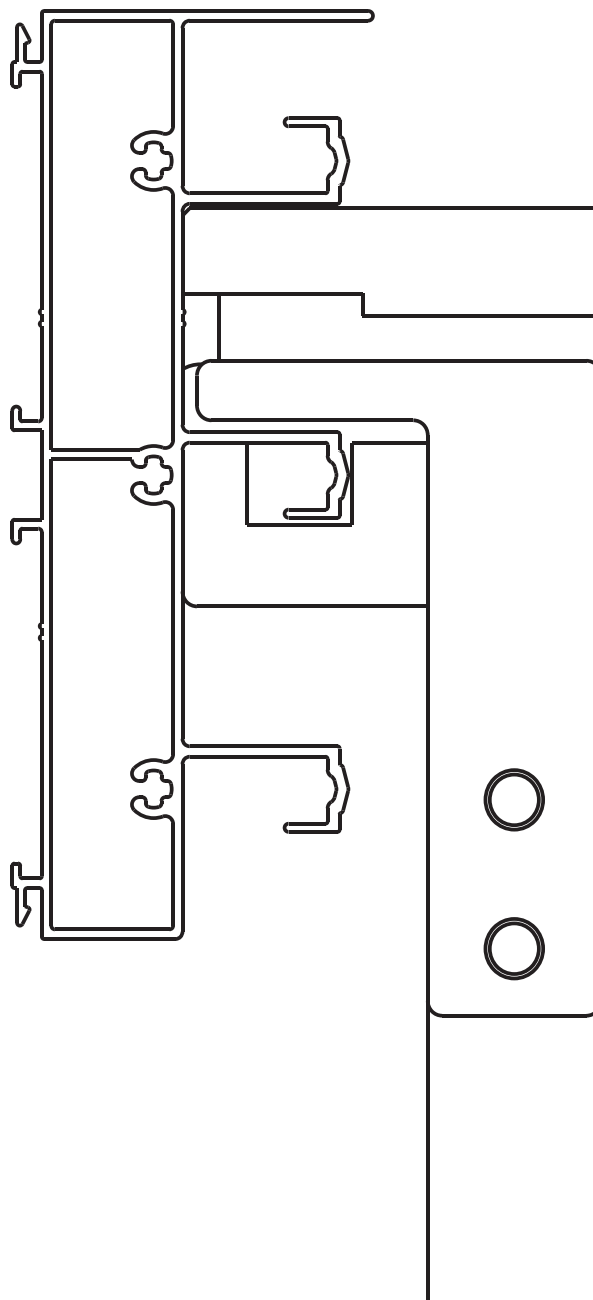


SA82 - RVOCT-25



1 - DESAGOTE

MECANIZA : 7801, 7803, 7807

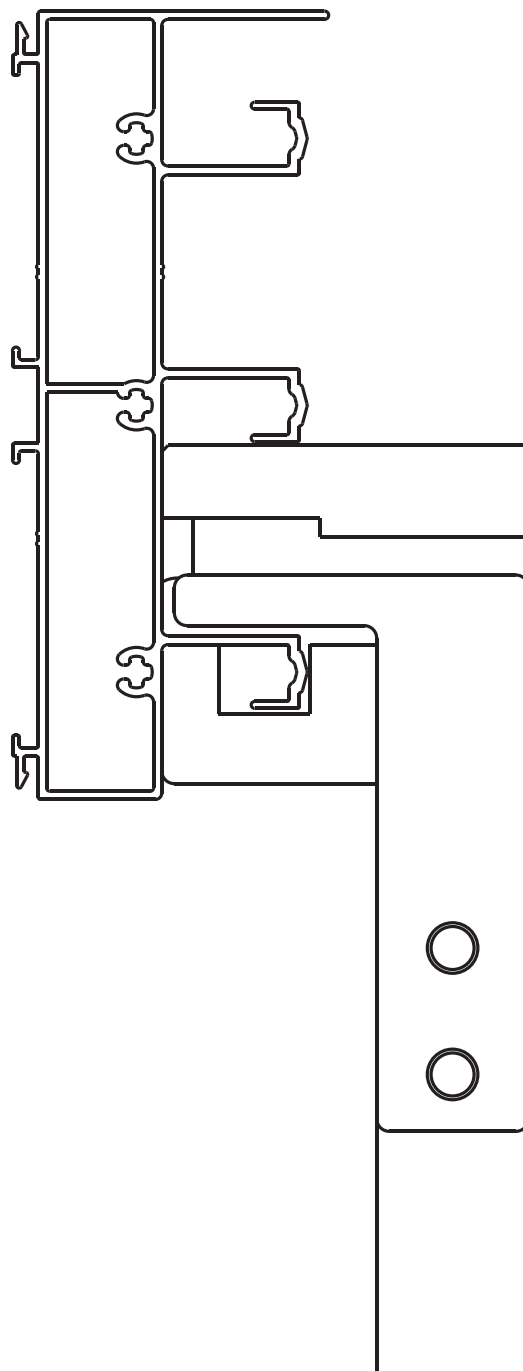


SA82 - RVOCT-25



1 - DESAGOTE

MECANIZA : 7801, 7803, 7807

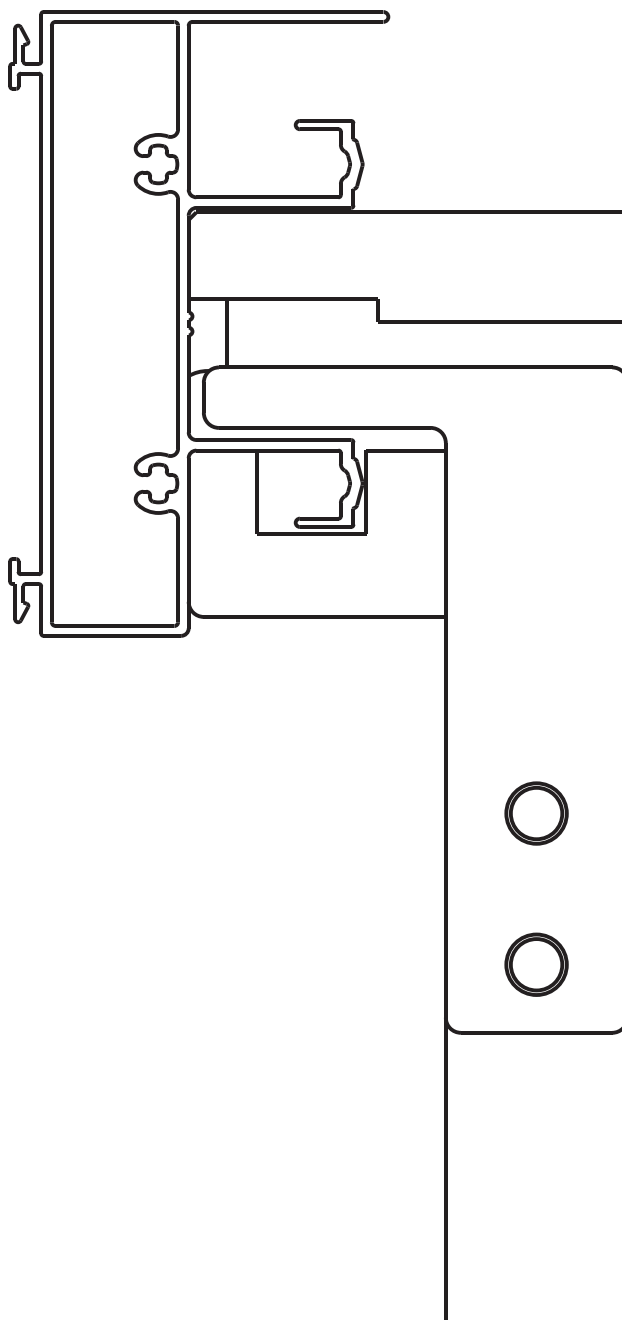


SA82 - RVOCT-25



1 - DESAGOTE

MECANIZA : 7801, 7803, 7807

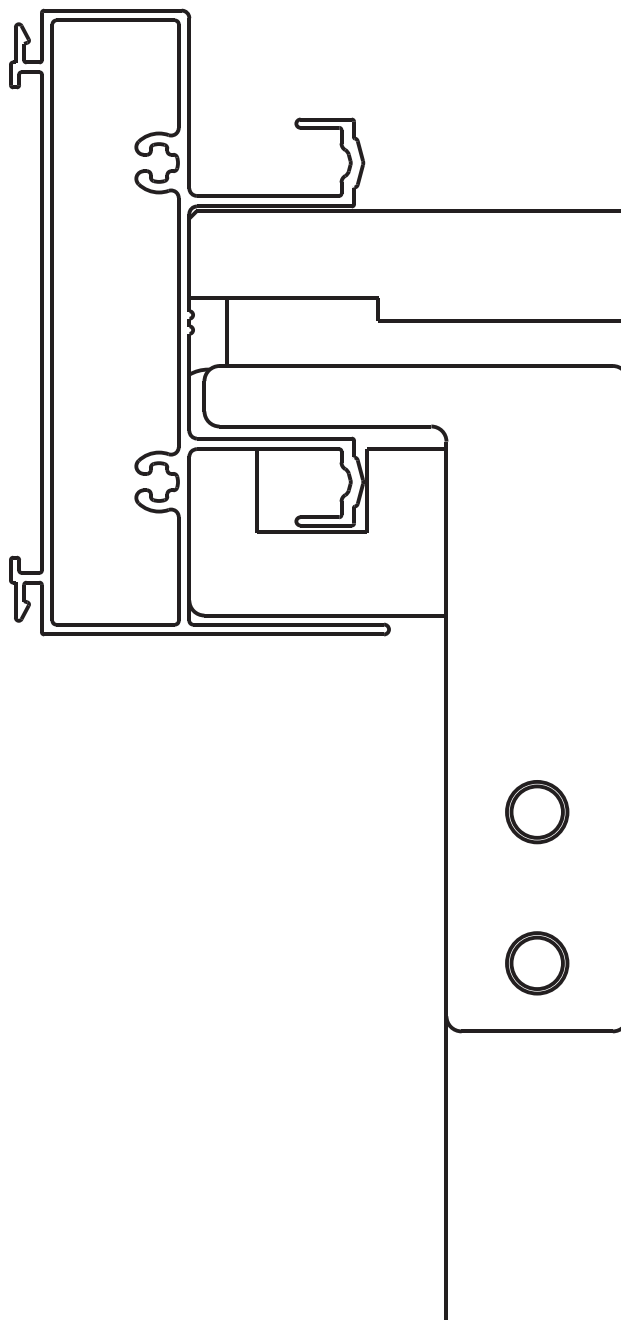


SA82 - RVOCT-25



1 - DESAGOTE

MECANIZA : 7801, 7803, 7807

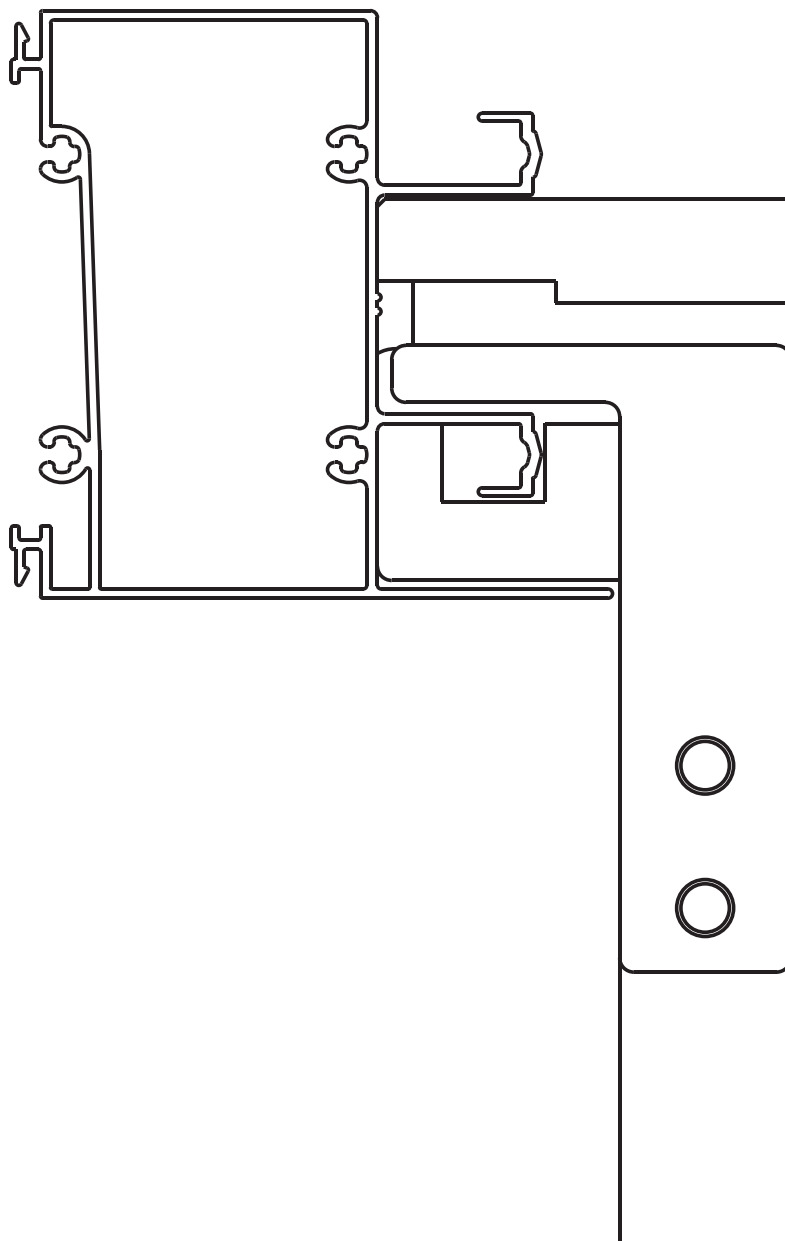


SA82 - RVOCT-25



1 - DESAGOTE

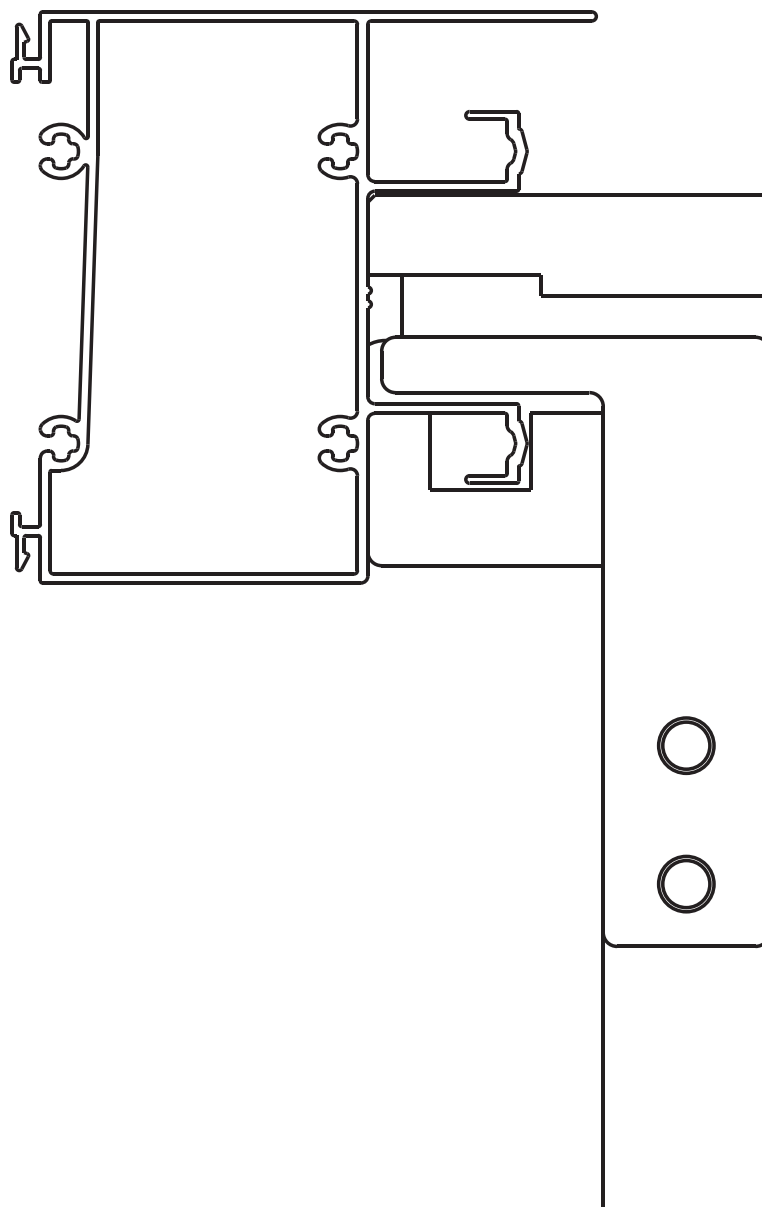
MECANIZA : 7801, 7803, 7807





1 - DESAGOTE

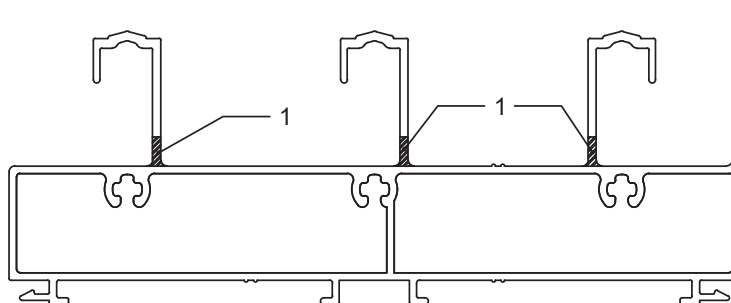
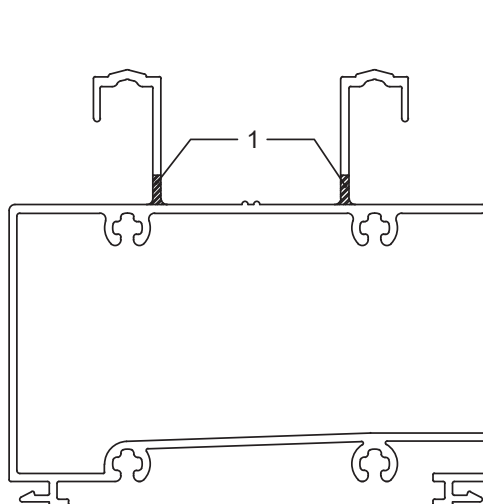
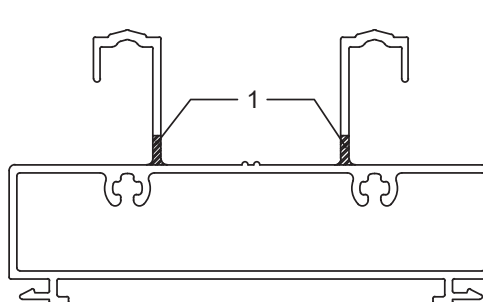
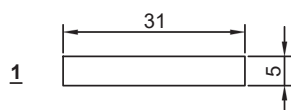
MECANIZA : 7801, 7803, 7807



SA82 - RVOCT-25

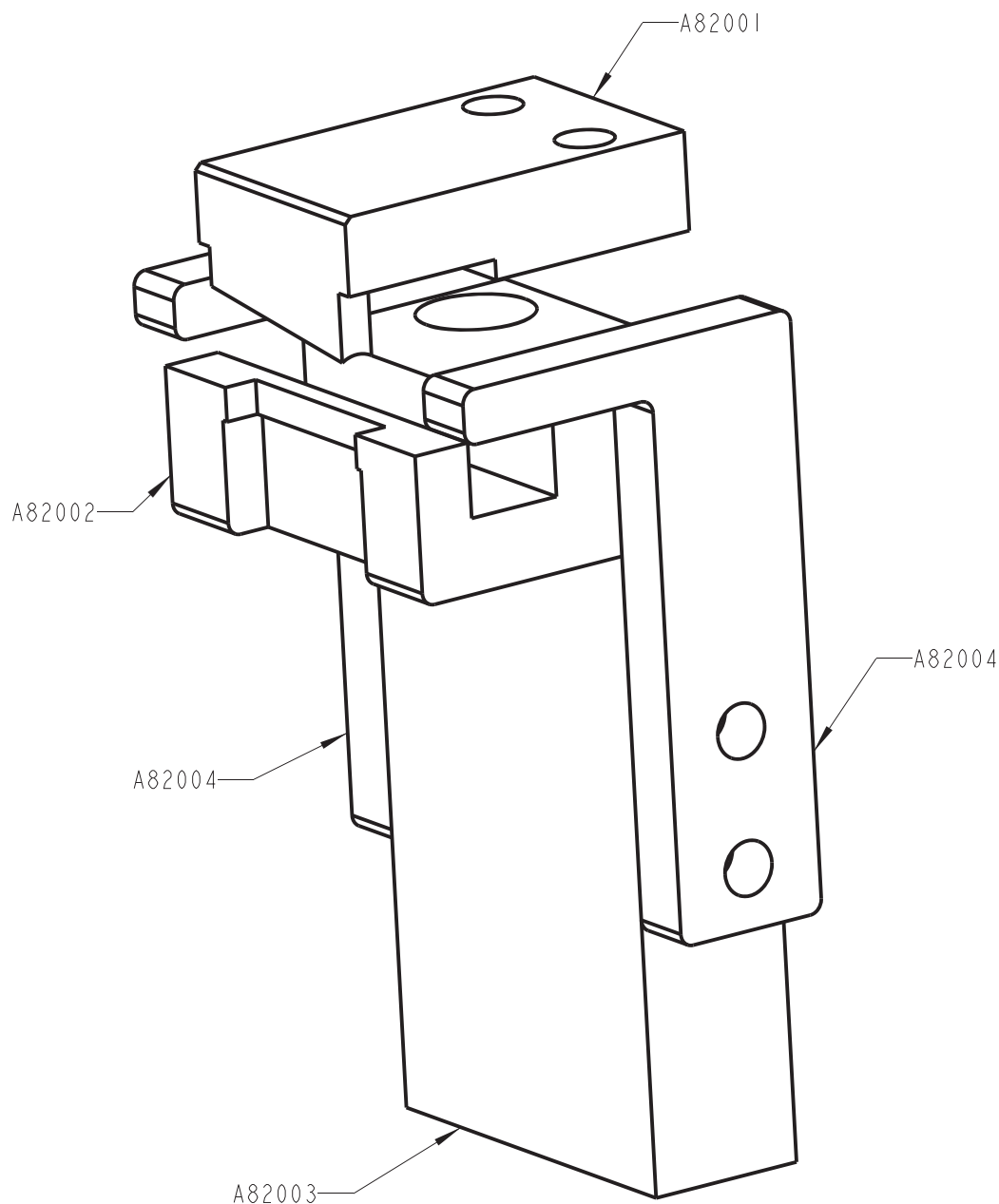
1 - DESAGOTE

PERFILES



1 - DESAGOTE

PIEZAS CODIFICADAS

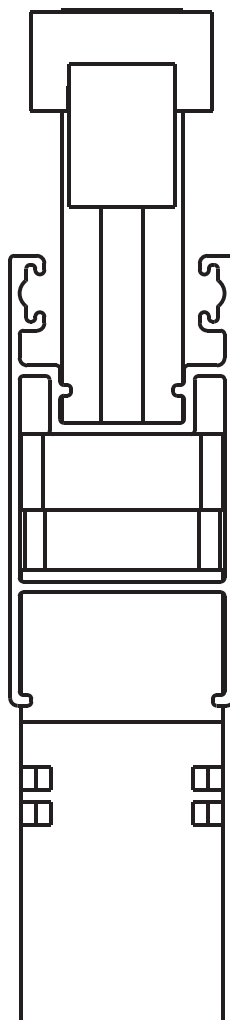




2 - HOJA

MECANIZA : 7772,7773,7774,7775,7917,7918

NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN ESTE CONJUNTO , LUEGO IR AL CONJ03.
PARA EMPALME CON EL ZOCALO 8200 FLOTAR EL PUNZON DESLIZANDO
EL DADO A82011 HACIA ATRAS, PARA EMPALME CON EL ZOCALO 8201
DESLIZAR EL DADO A82011 HACIA ADELANTE.



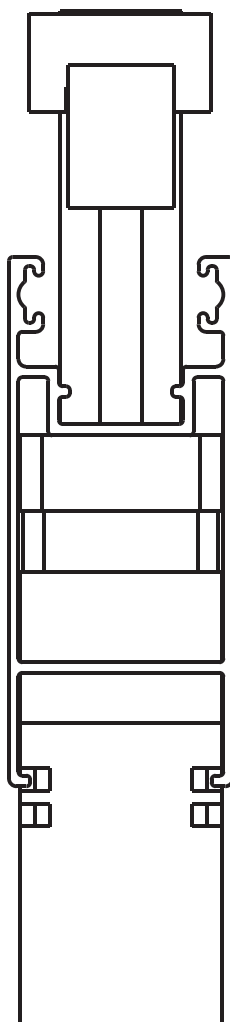
SA82 - RVOCT-25



2 - HOJA

MECANIZA : 7772,7773,7774,7775,7917,7918

NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN ESTE CONJUNTO , LUEGO IR AL CONJ03.
PARA EMPALME CON EL ZOCALO 8200 FLOTAR EL PUNZON DESLIZANDO
EL DADO A82011 HACIA ATRAS, PARA EMPALME CON EL ZOCALO 8201
DESLIZAR EL DADO A82011 HACIA ADELANTE.



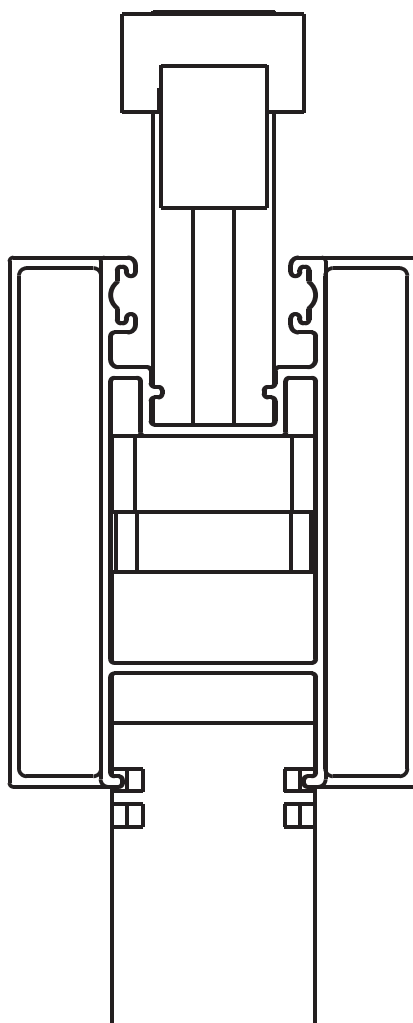
SA82 - RVOCT-25



2 - HOJA

MECANIZA : 7772,7773,7774,7775,7917,7918

NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN ESTE CONJUNTO , LUEGO IR AL CONJ03.
PARA EMPALME CON EL ZOCALO 8200 FLOTAR EL PUNZON DESLIZANDO
EL DADO A82011 HACIA ATRAS, PARA EMPALME CON EL ZOCALO 8201
DESLIZAR EL DADO A82011 HACIA ADELANTE.



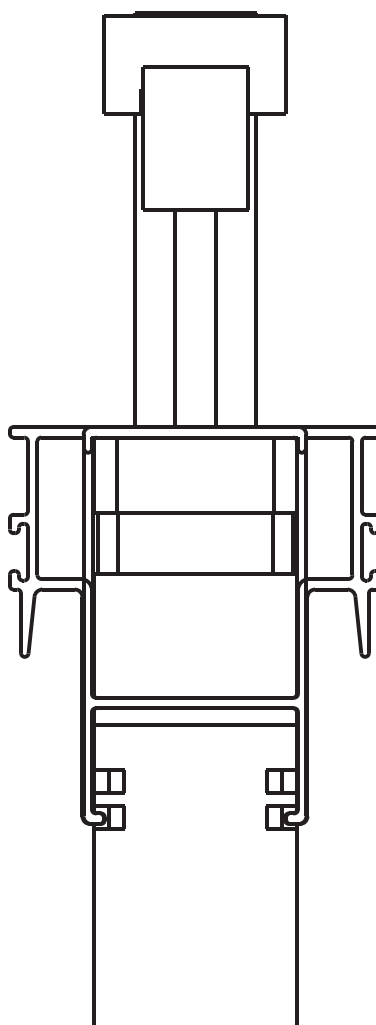
SA82 - RVOCT-25



2 - HOJA

MECANIZA : 7772,7773,7774,7775,7917,7918

NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN ESTE CONJUNTO , LUEGO IR AL CONJ03.
PARA EMPALME CON EL ZOCALO 8200 FLOTAR EL PUNZON DESLIZANDO
EL DADO A82011 HACIA ATRAS, PARA EMPALME CON EL ZOCALO 8201
DESLIZAR EL DADO A82011 HACIA ADELANTE.

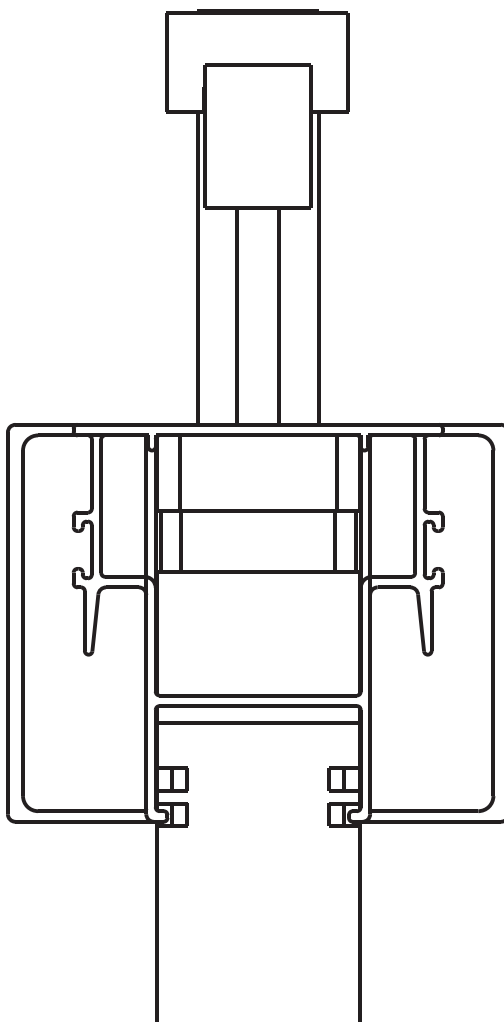




2 - HOJA

MECANIZA : 7772,7773,7774,7775,7917,7918

NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN ESTE CONJUNTO , LUEGO IR AL CONJ03.
PARA EMPALME CON EL ZOCALO 8200 FLOTAR EL PUNZON DESLIZANDO
EL DADO A82011 HACIA ATRAS, PARA EMPALME CON EL ZOCALO 8201
DESLIZAR EL DADO A82011 HACIA ADELANTE.

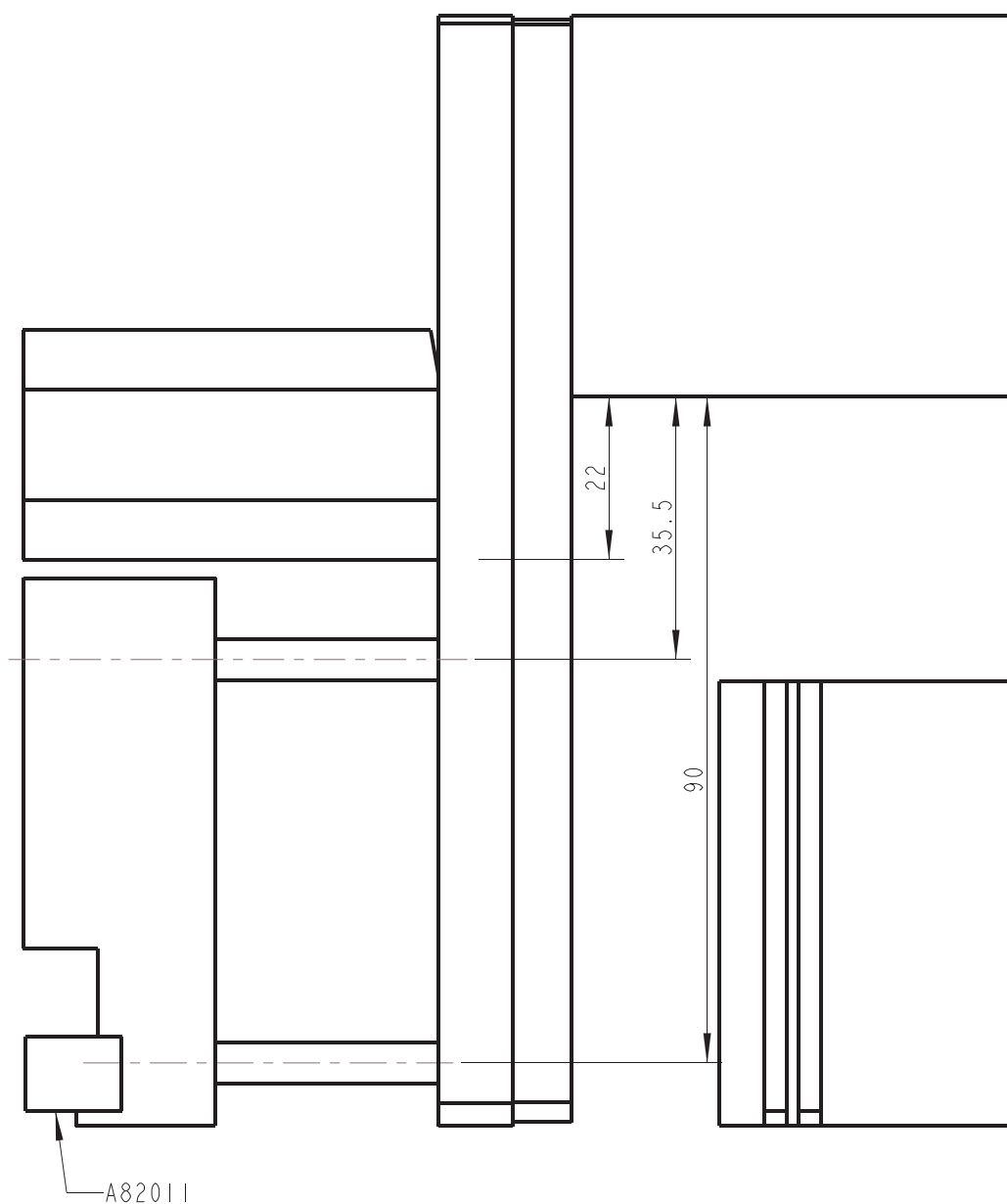




2 - HOJA

MECANIZA : 7772,7773,7774,7775,7917,7918

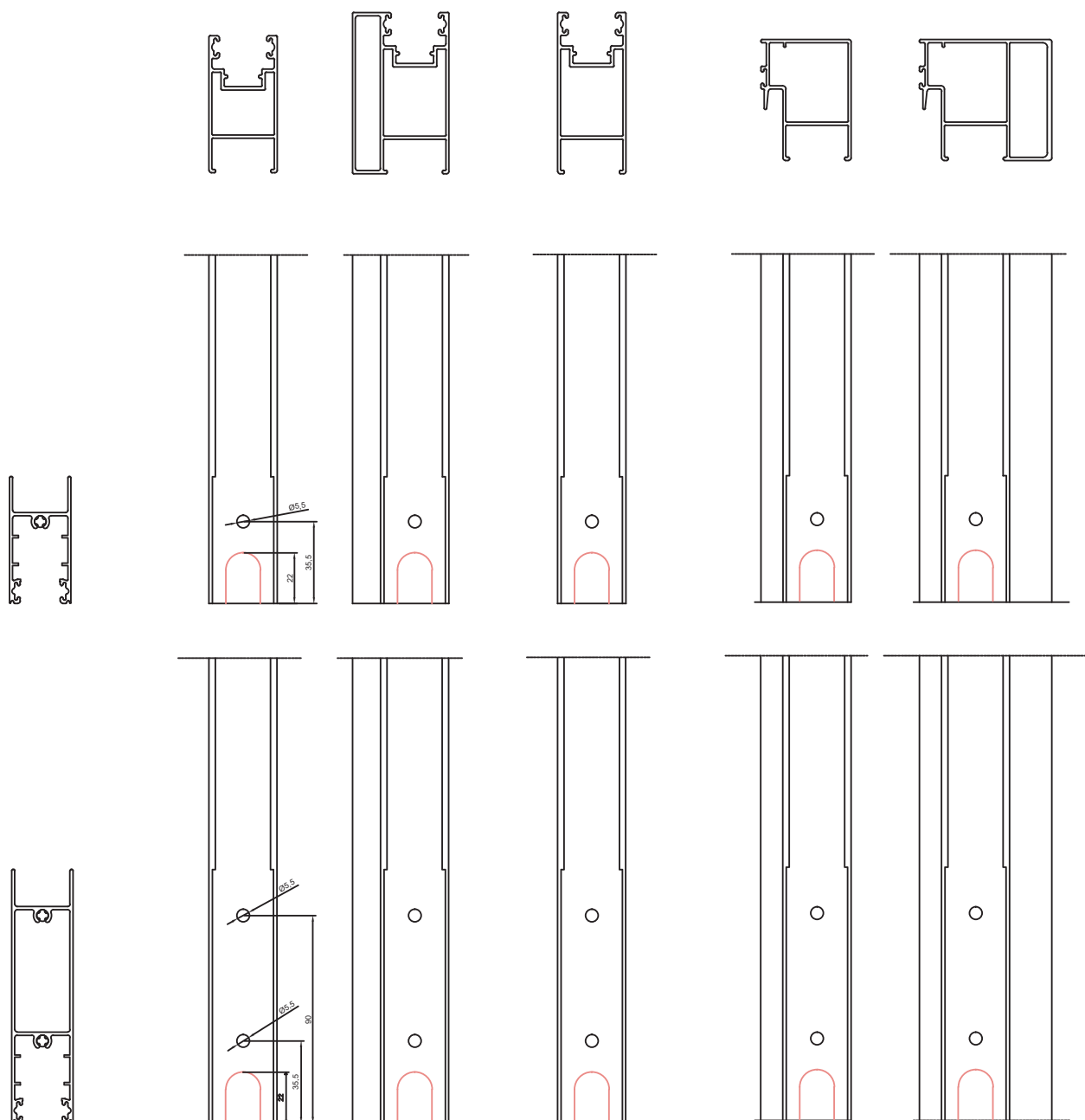
NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN ESTE CONJUNTO , LUEGO IR AL CONJ03.
PARA EMPALME CON EL ZOCALO 8200 FLOTAR EL PUNZON DESLIZANDO
EL DADO A82011 HACIA ATRAS, PARA EMPALME CON EL ZOCALO 8201
DESLIZAR EL DADO A82011 HACIA ADELANTE.



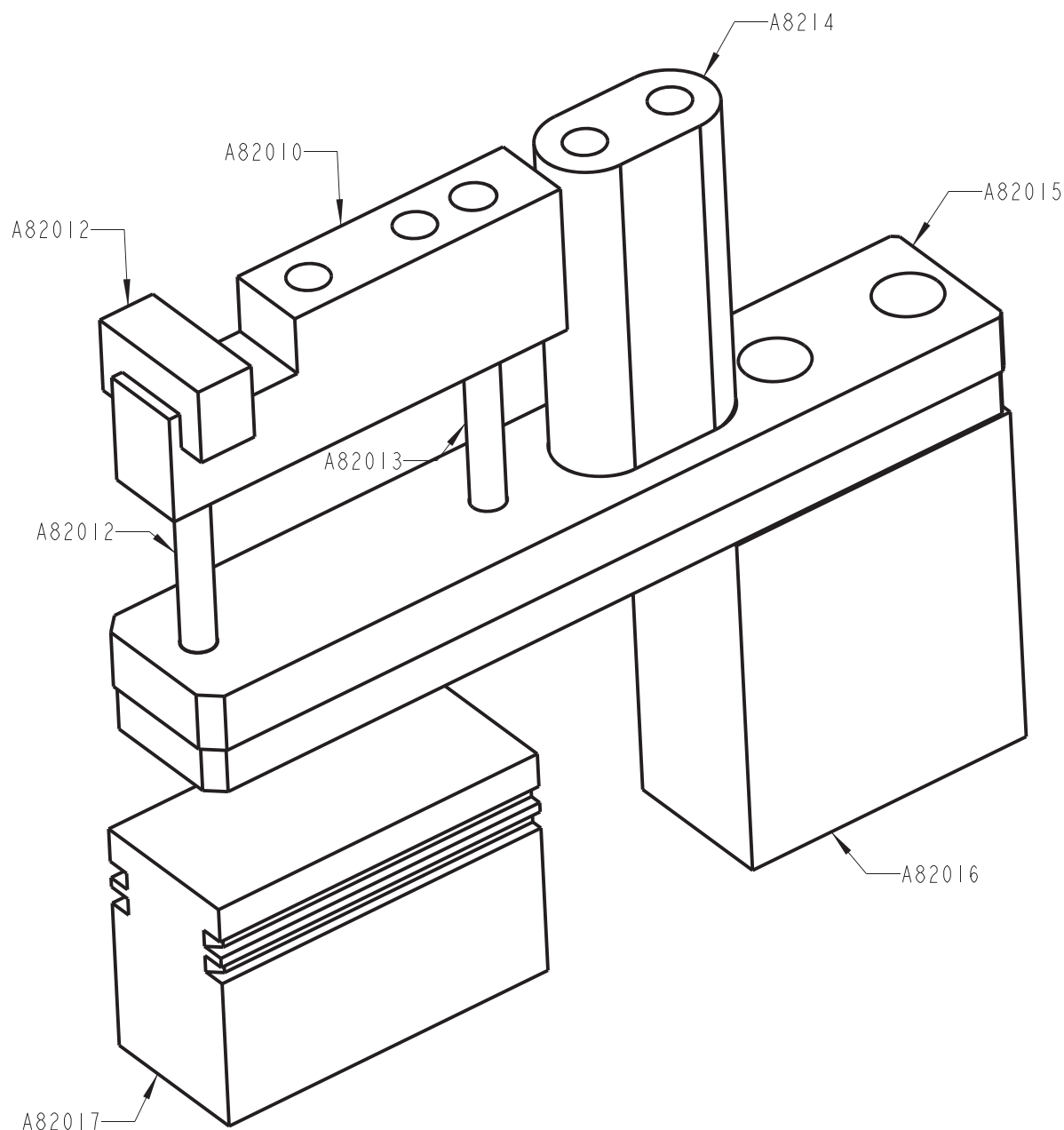
SA82 - RV0CT-25

2 - HOJA

PERFILES



SA82 - RVOCT-25



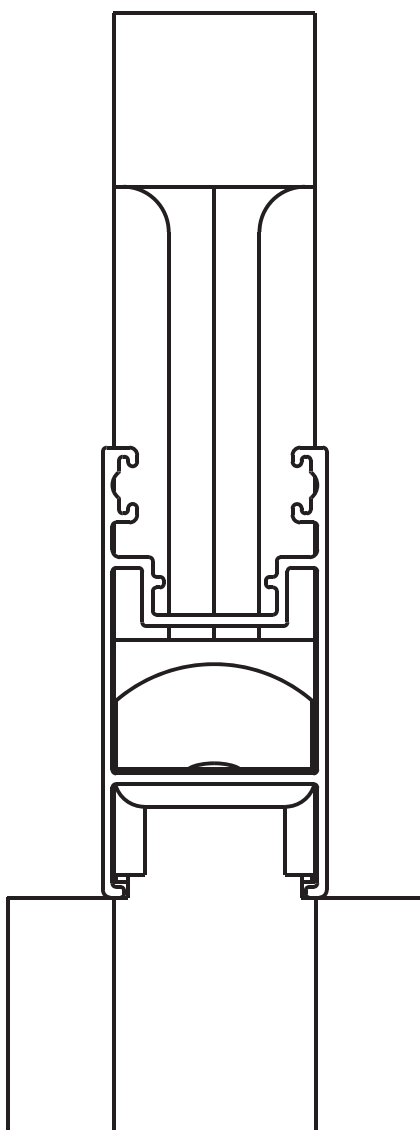


3 - VACIADO

MECANIZA : 7771,7772,7773,7774,7775,7917,7918

NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN CONJ02 Y LUEGO REALIZAR ESTA OPERACION.

PAR LA MEDIDA DE 55 mm 1 GOLPE , PARA LA MEDIDA DE 110 mm
EN DOS GOLPES , EL PRIMERO A 55 mm Y EL SEGUNDO A 110 mm.



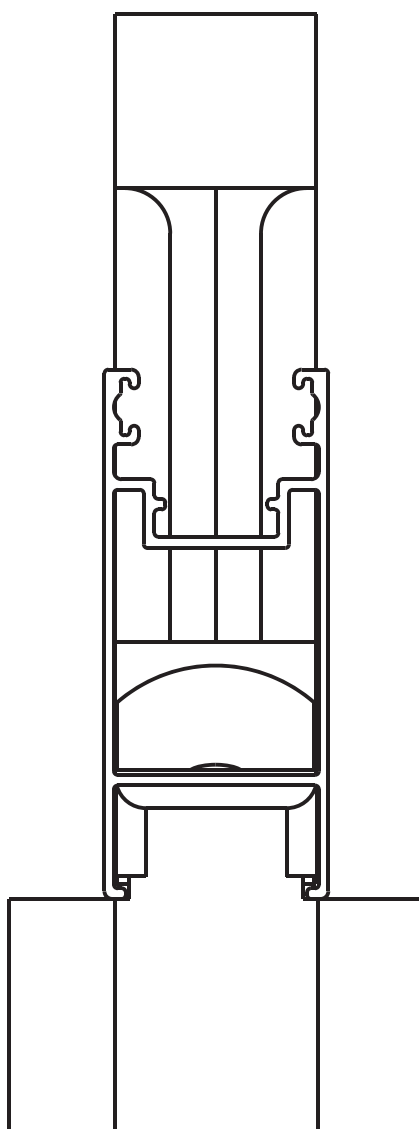


3 - VACIADO

MECANIZA : 7771,7772,7773,7774,7775,7917,7918

NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN CONJ02 Y LUEGO REALIZAR ESTA OPERACION.

PAR LA MEDIDA DE 55 mm 1 GOLPE , PARA LA MEDIDA DE 110 mm
EN DOS GOLPES , EL PRIMERO A 55 mm Y EL SEGUNDO A 110 mm.

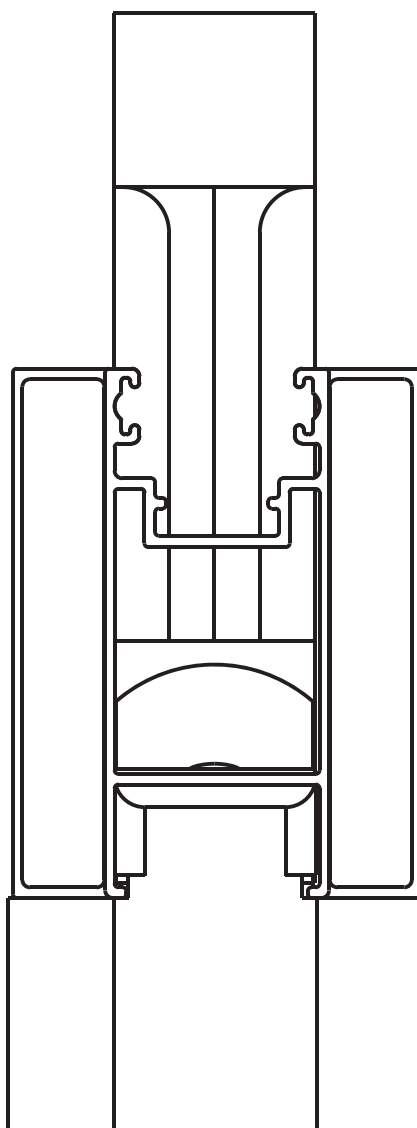


3 - VACIADO

MECANIZA : 7771,7772,7773,7774,7775,7917,7918

NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN CONJ02 Y LUEGO REALIZAR ESTA OPERACION.

PAR LA MEDIDA DE 55 mm 1 GOLPE , PARA LA MEDIDA DE 110 mm
EN DOS GOLPES , EL PRIMERO A 55 mm Y EL SEGUNDO A 110 mm.



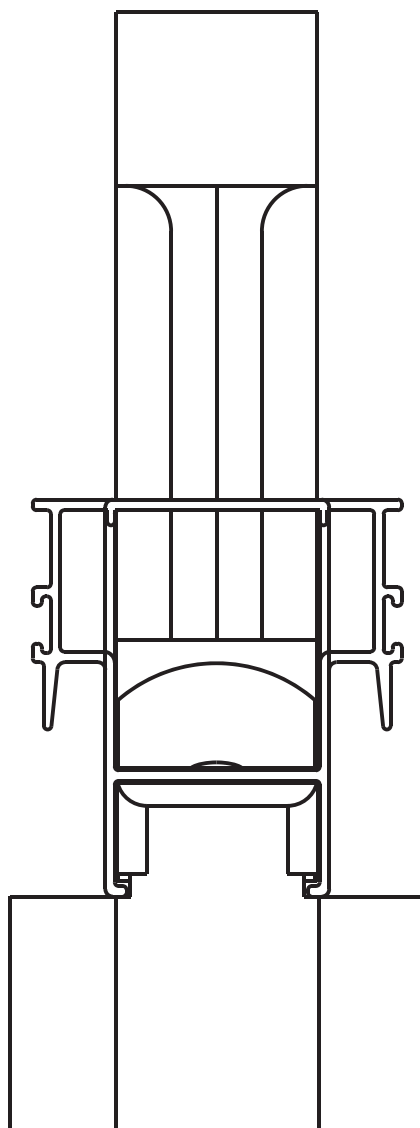


3 - VACIADO

MECANIZA : 7771, 7772, 7773, 7774, 7775, 7917, 7918

NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN CONJ02 Y LUEGO REALIZAR ESTA OPERACION.

PAR LA MEDIDA DE 55 mm 1 GOLPE , PARA LA MEDIDA DE 110 mm
EN DOS GOLPES , EL PRIMERO A 55 mm Y EL SEGUNDO A 110 mm.



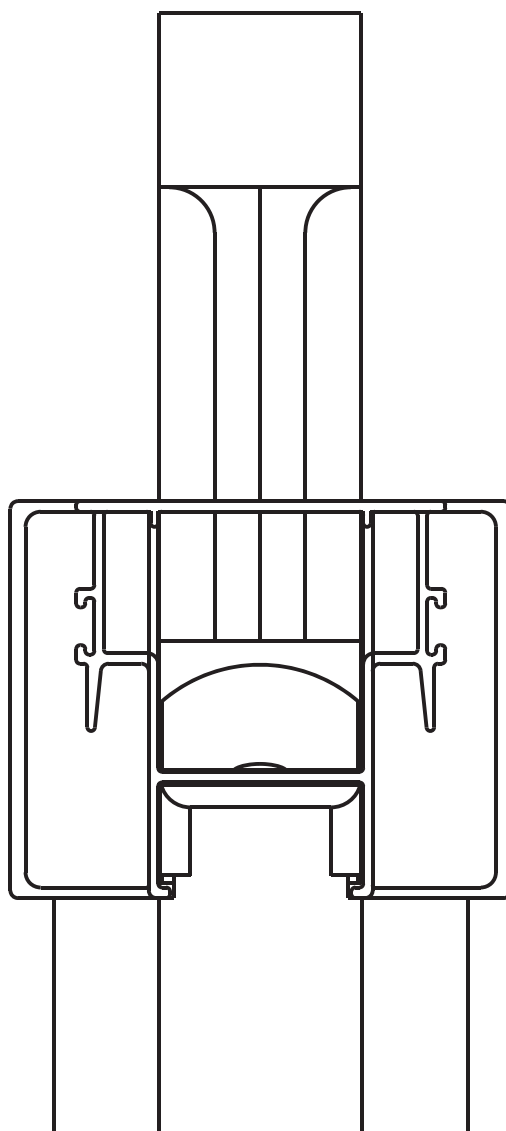


3 - VACIADO

MECANIZA : 7771, 7772, 7773, 7774, 7775, 7917, 7918

NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN CONJ02 Y LUEGO REALIZAR ESTA OPERACION.

PAR LA MEDIDA DE 55 mm 1 GOLPE , PARA LA MEDIDA DE 110 mm
EN DOS GOLPES , EL PRIMERO A 55 mm Y EL SEGUNDO A 110 mm.

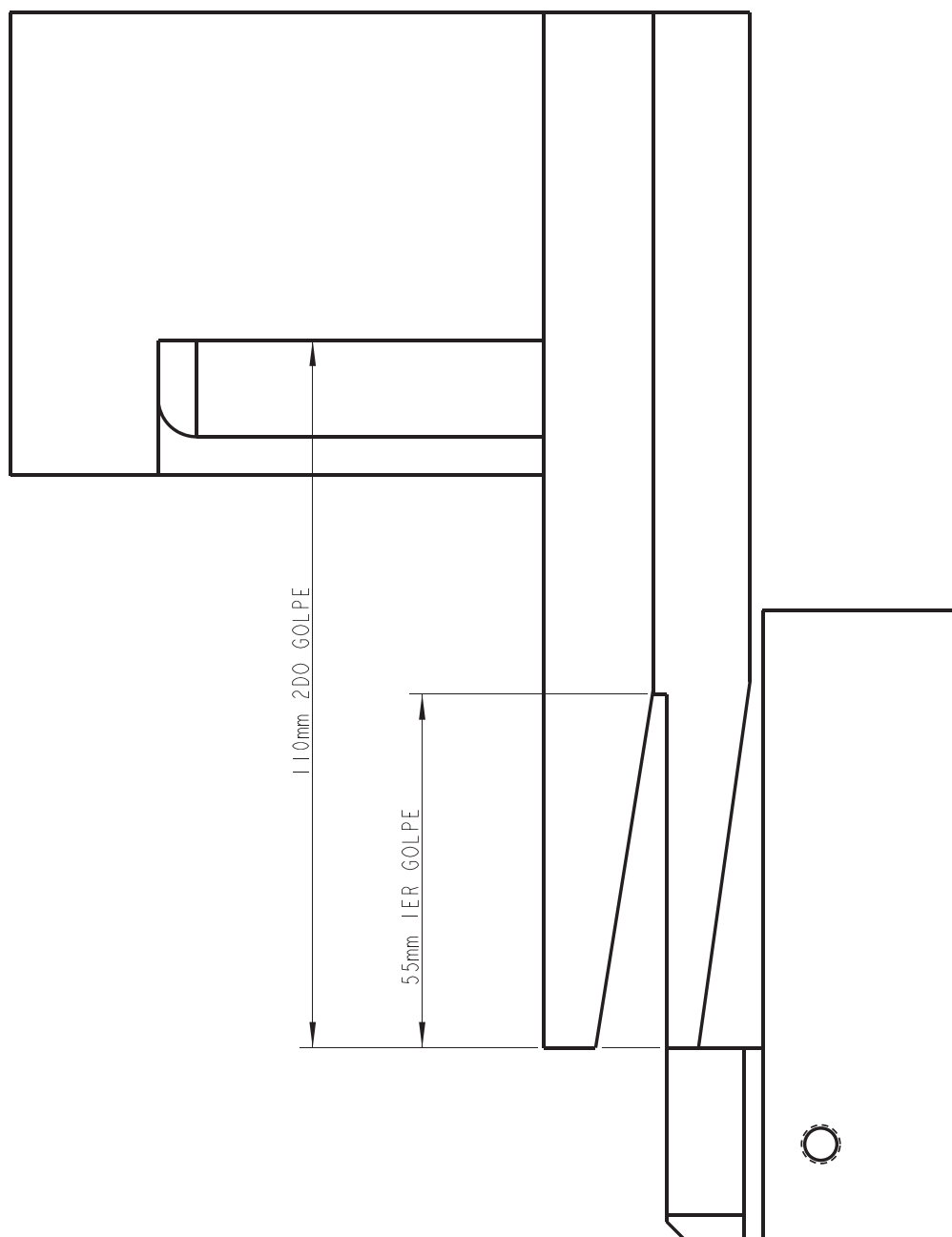


3 - VACIADO

MECANIZA : 7771,7772,7773,7774,7775,7917,7918

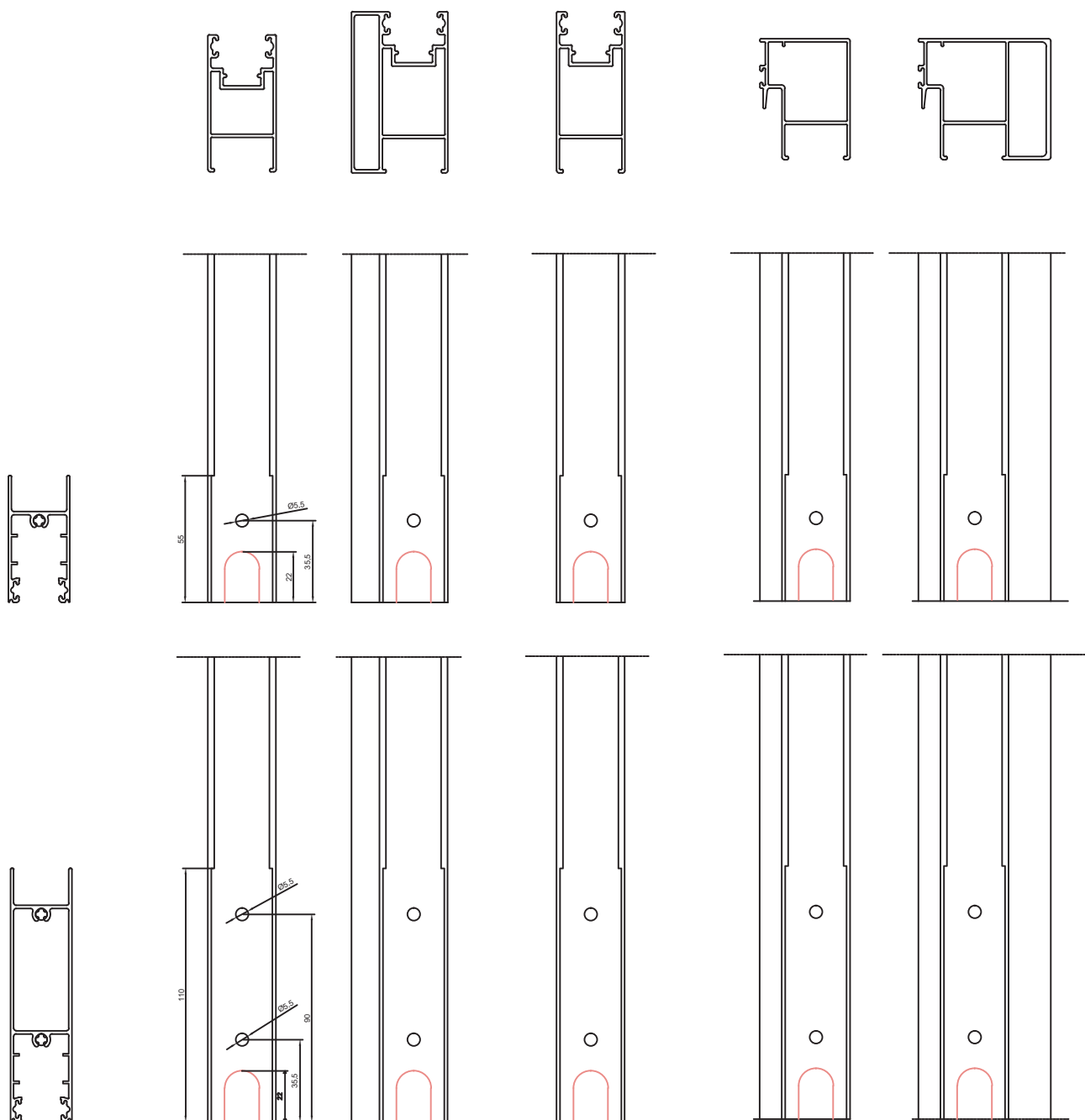
NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN CONJ02 Y LUEGO REALIZAR ESTA OPERACION.

PAR LA MEDIDA DE 55 mm 1 GOLPE , PARA LA MEDIDA DE 110 mm
EN DOS GOLPES , EL PRIMERO A 55 mm Y EL SEGUNDO A 110 mm.



3 - VACIADO

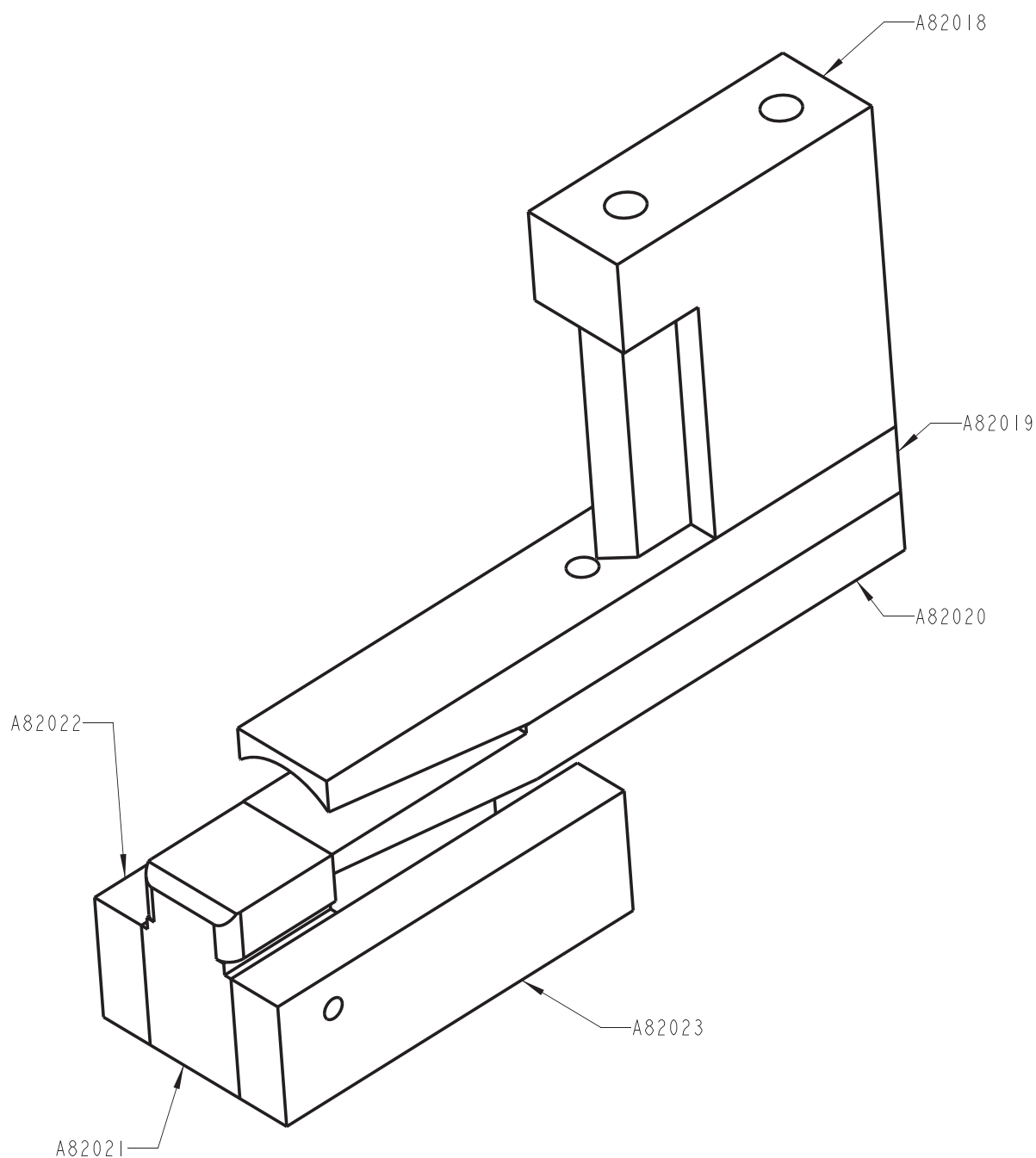
PERFILES



SA82 - RVOCT-25

3 - VACIADO

PIEZAS CODIFICADAS

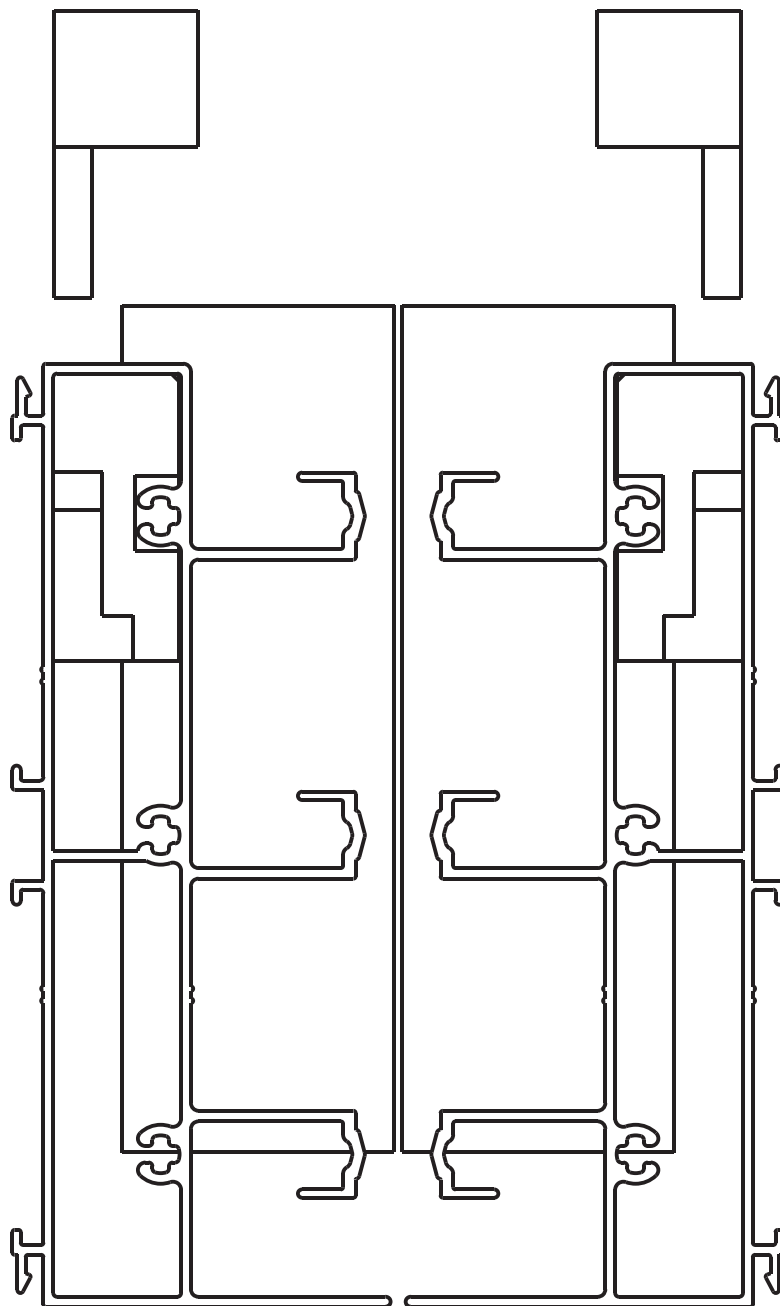


SA82 - RVOCT-25



4 - CAJA DE AGUA

MECANIZA : 7801, 7803, 7805, 7807

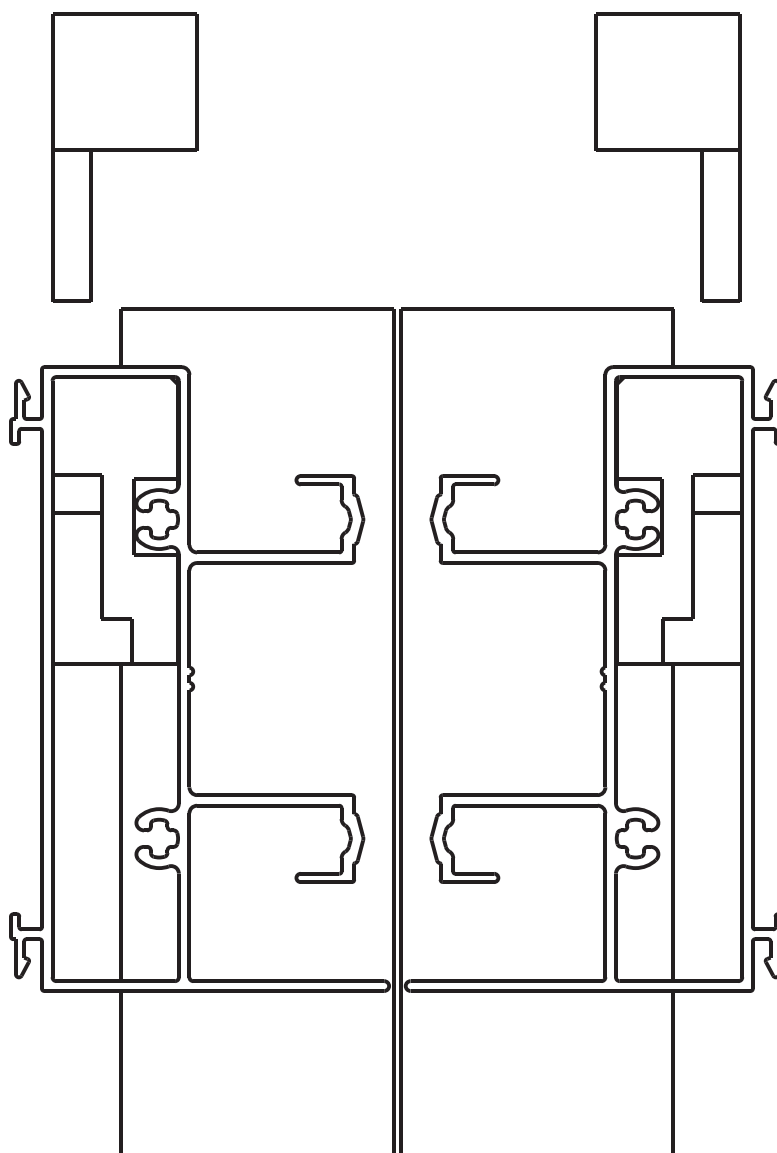


SA82 - RVOCT-25



4 - CAJA DE AGUA

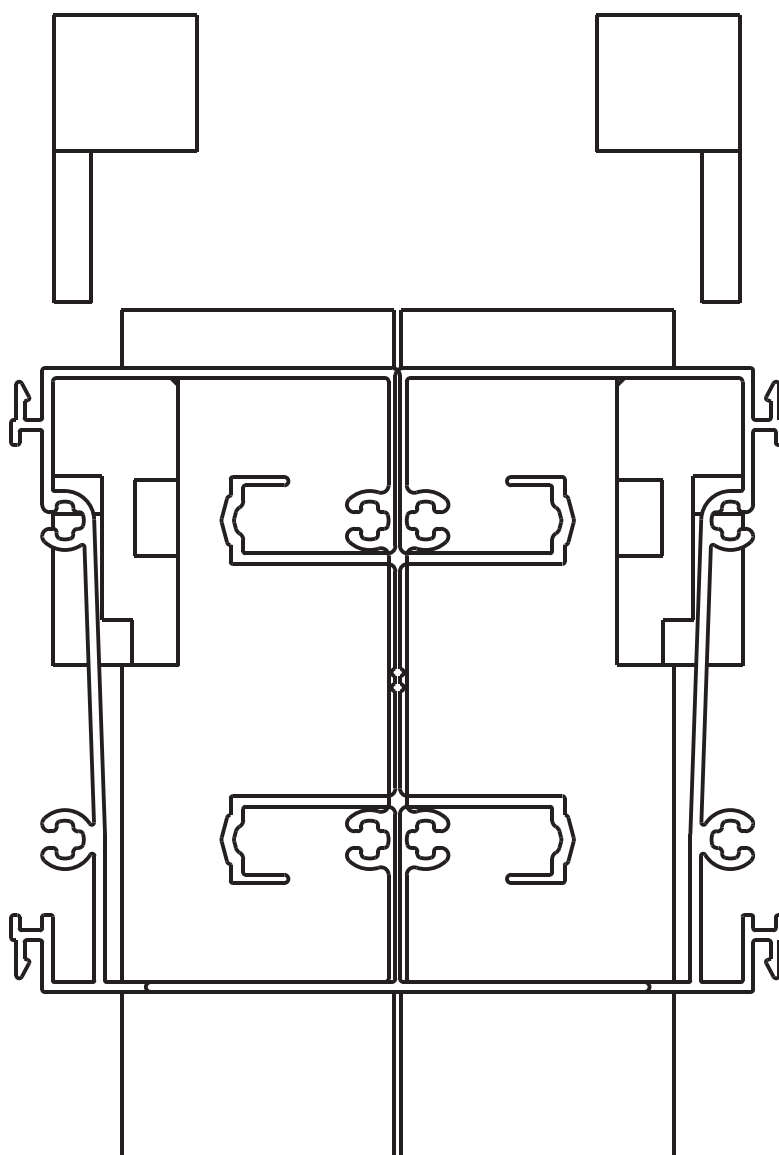
MECANIZA : 7801, 7803, 7805, 7807



SA82 - RVOCT-25

4 - CAJA DE AGUA

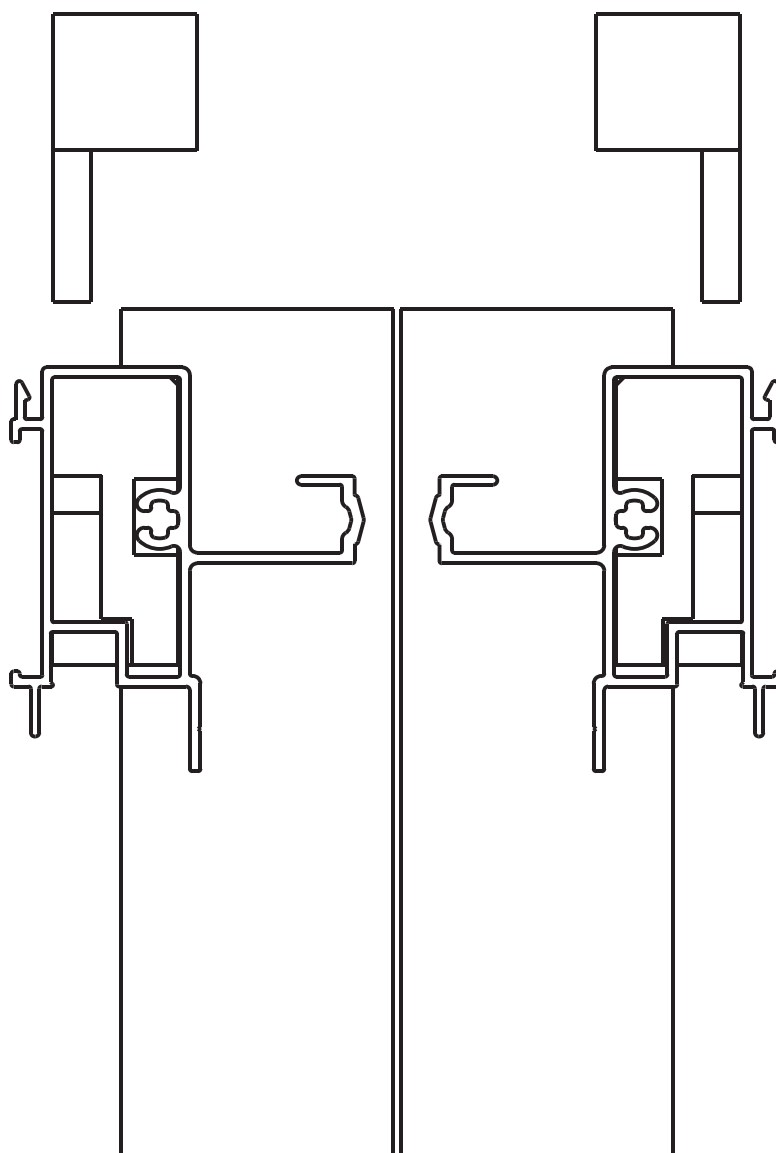
MECANIZA : 7801, 7803, 7805, 7807





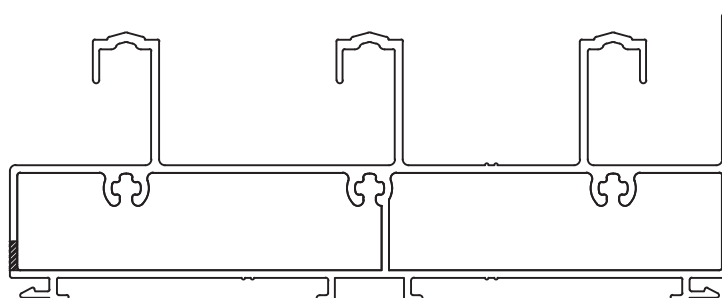
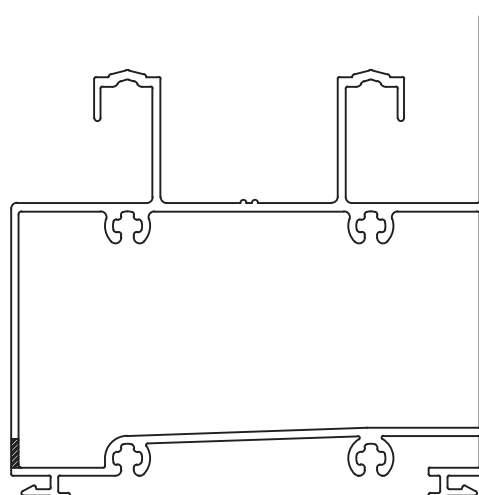
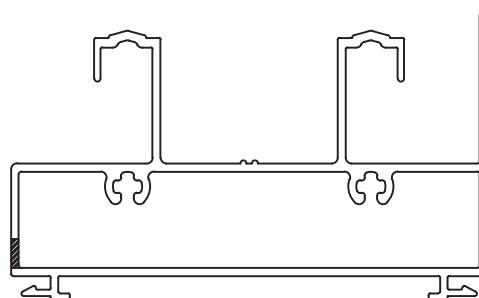
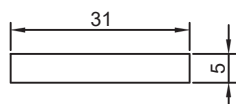
4 - CAJA DE AGUA

MECANIZA : 7801, 7803, 7805, 7807



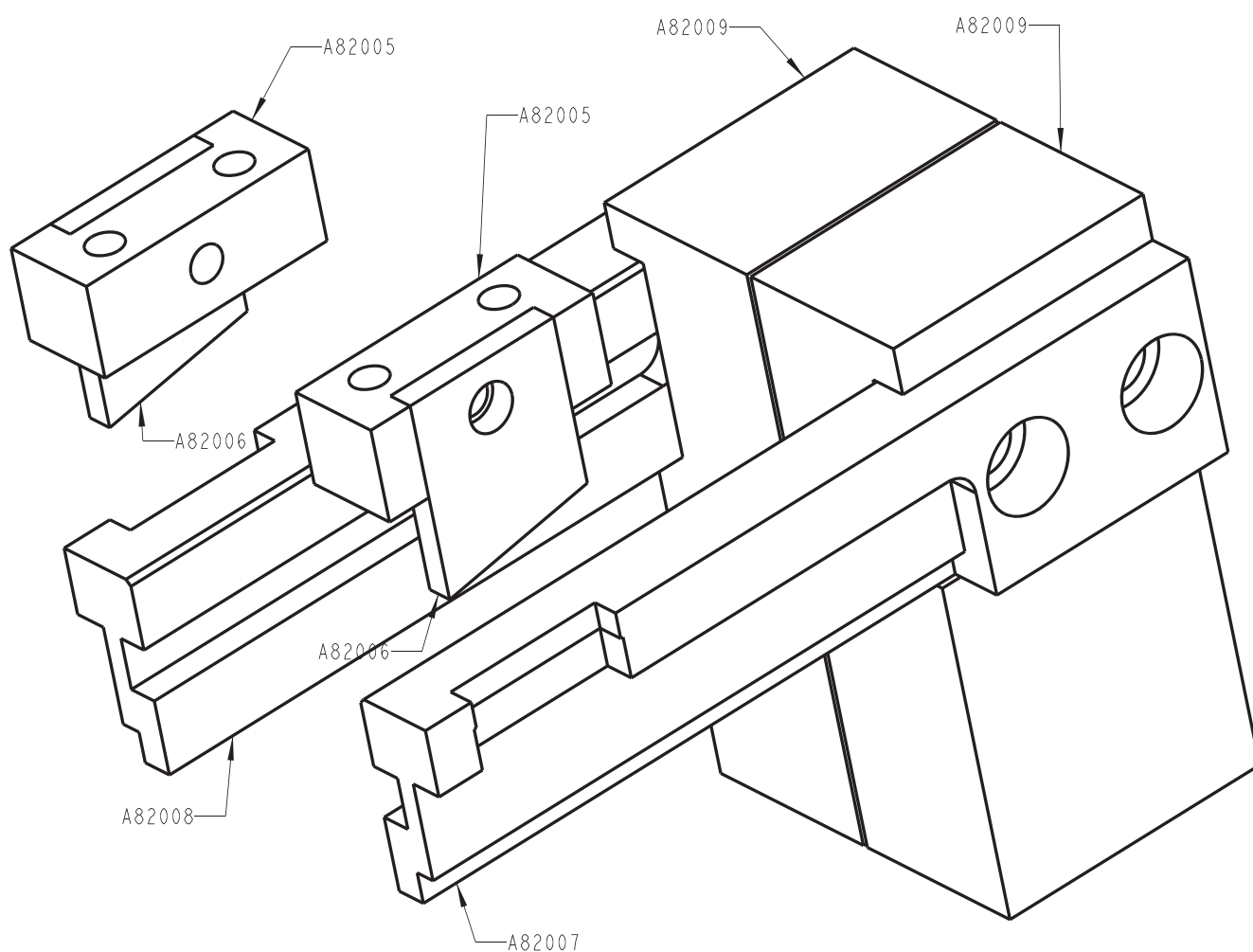
4 - CAJA DE AGUA

PERFILES



4 - CAJA DE AGUA

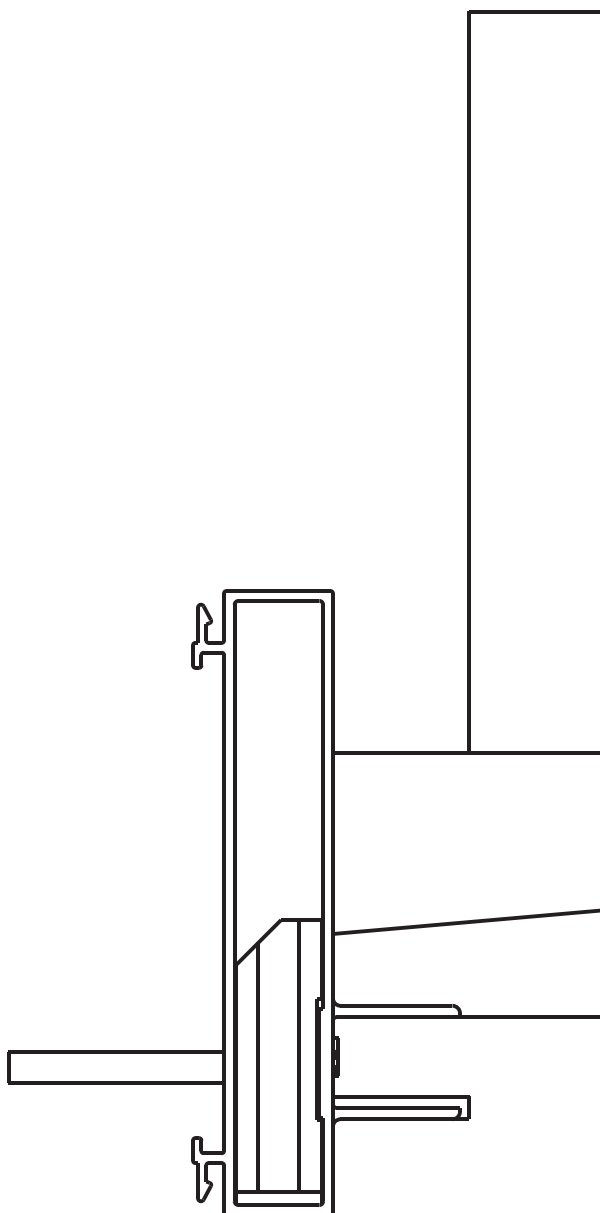
PIEZAS CODIFICADAS





5 - DESPUNTE ALETAS JAMBA IZQUIERDO

MECANIZA: 7802, 7804, 7806

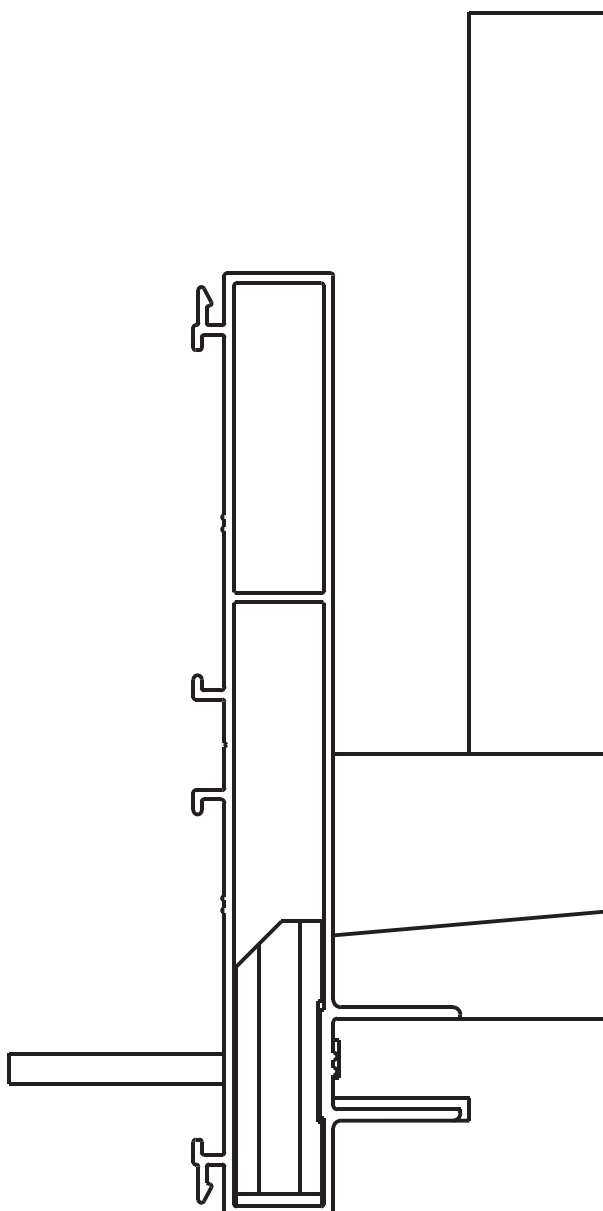


SA82 - RVOCT-25



5 - DESPUNTE ALETAS JAMBA IZQUIERDO

MECANIZA: 7802, 7804, 7806

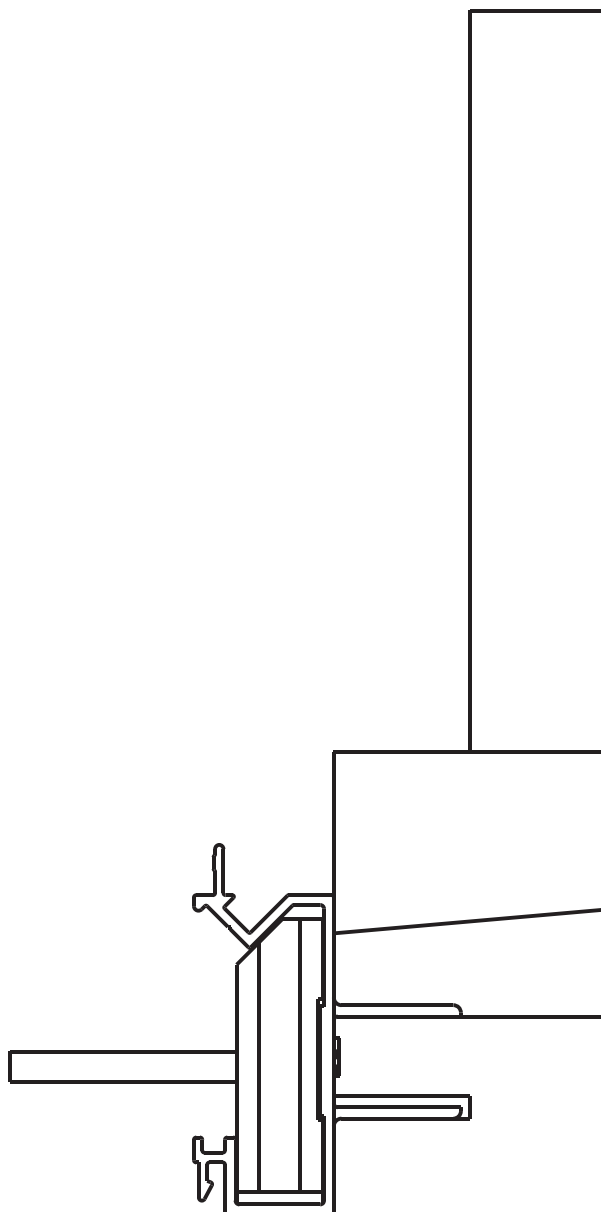


SA82 - RVOCT-25



5 - DESPUNTE ALETAS JAMBA IZQUIERDO

MECANIZA: 7802, 7804, 7806

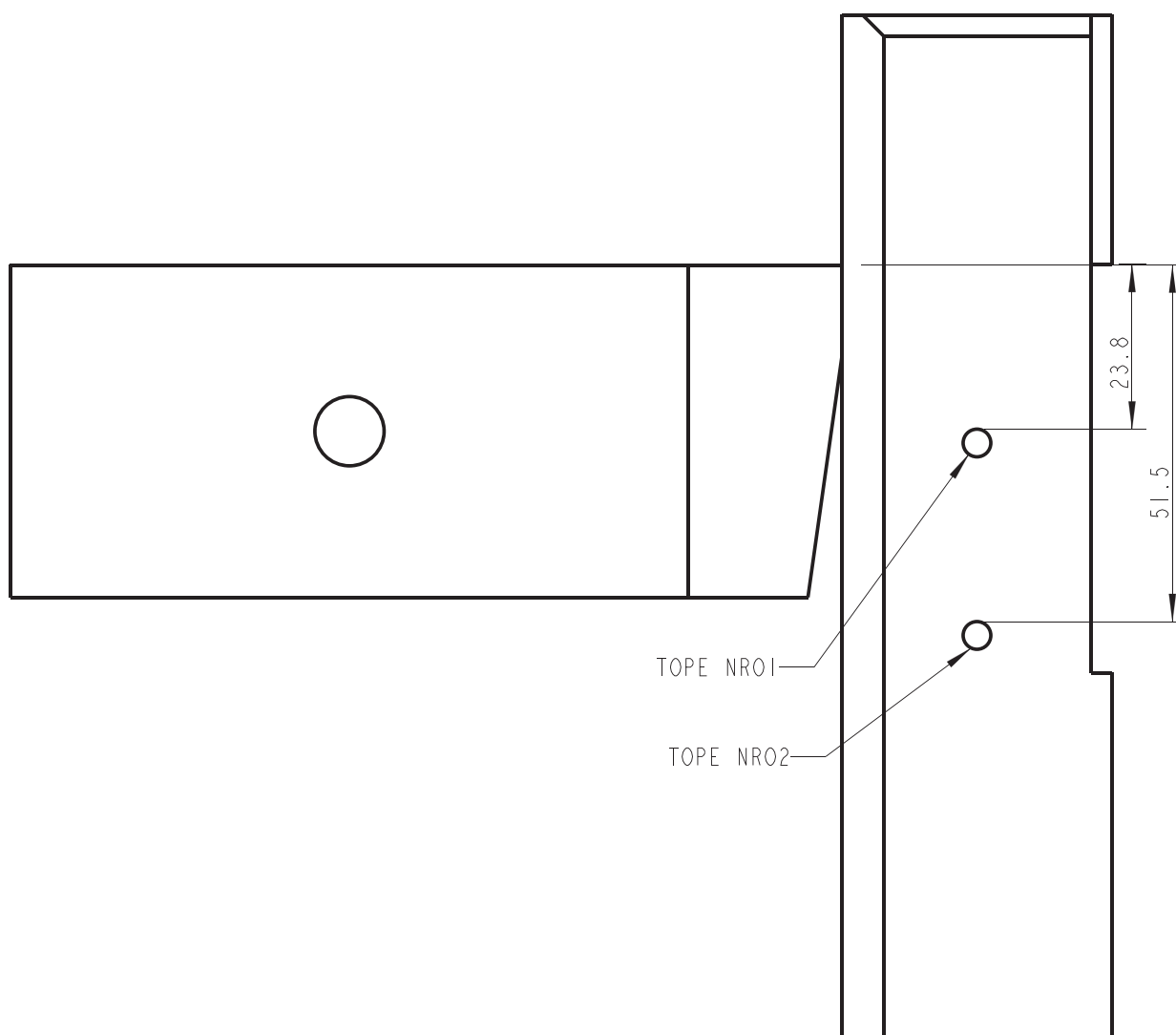


SA82 - RVOCT-25



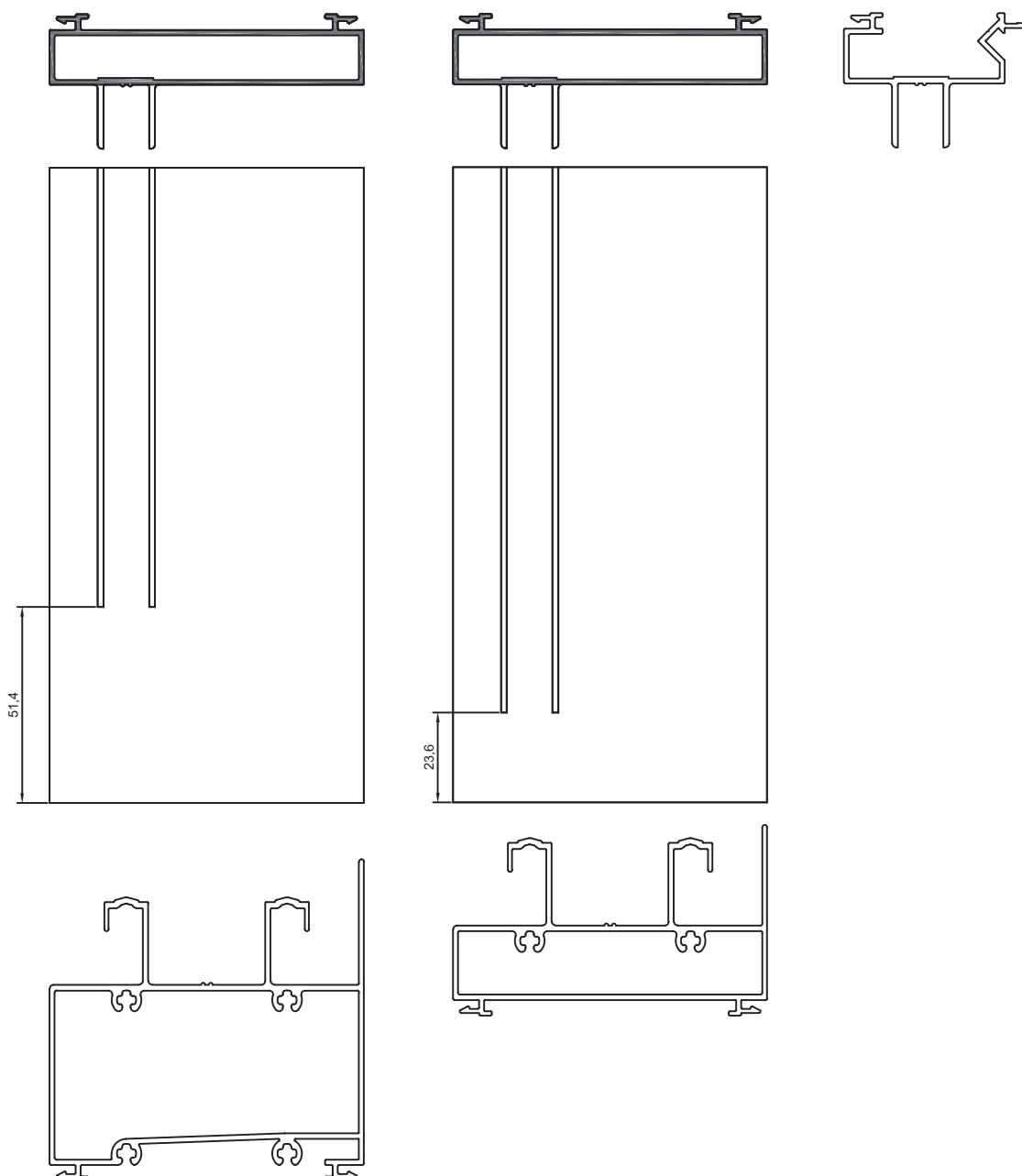
5 - DESPUNTE ALETAS JAMBA IZQUIERDO

NOTA : PARA EMPALME PERFILES 7801, 7802, 7803 USAR TOPE NRO1 23,8 mm
PARA EMPALME CON PERFIL 7807 USAR TOPE NRO1 Y NRO2 HACER EN
DOS GOLPES , PRIMER GOLPE A 23,8 mm Y SEGUNDO GOLPE A 51,5 mm.



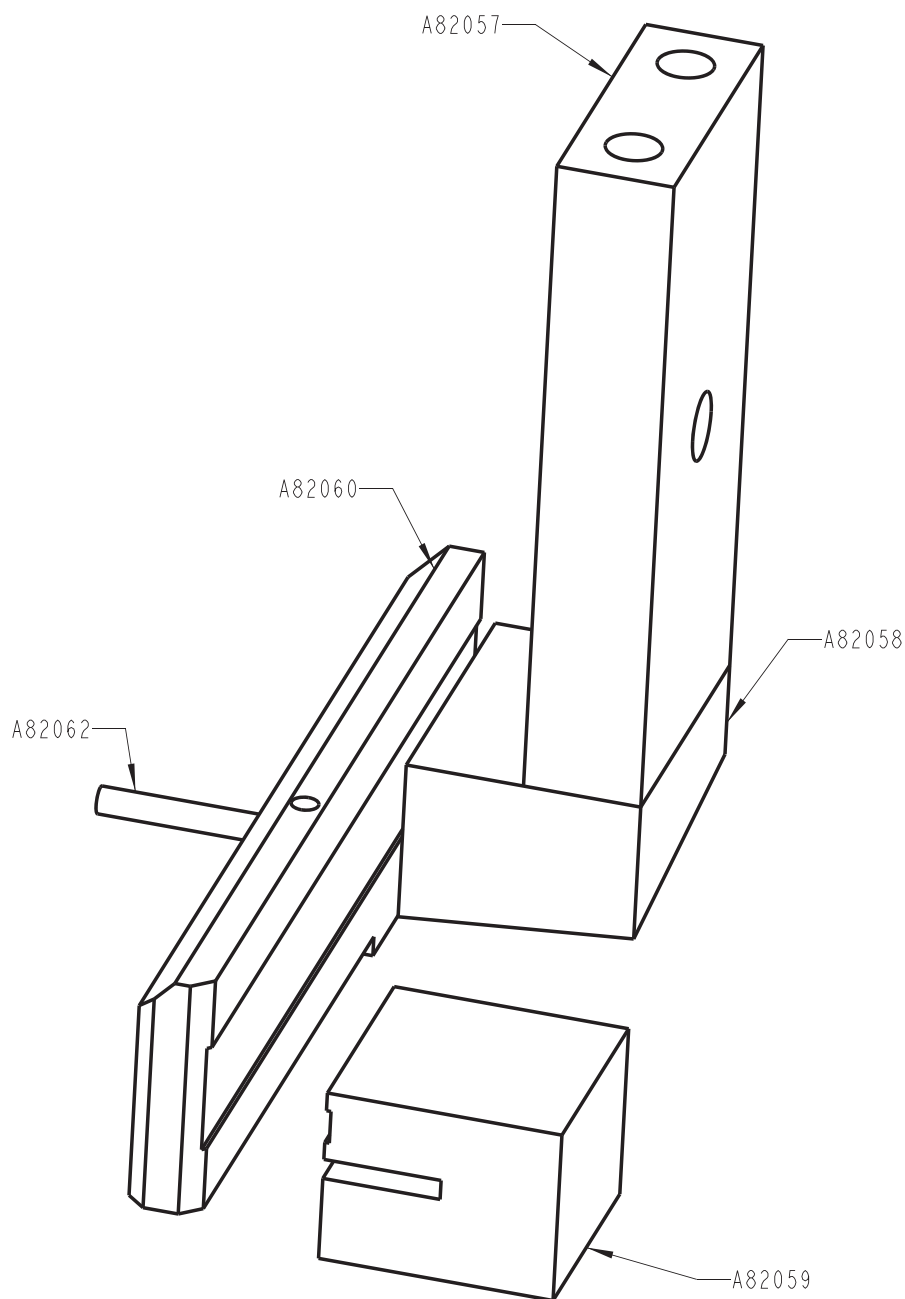
5 - DESPUNTE ALETAS JAMBA IZQUIERDO

PERFILES



5 - DESPUNTE ALETAS JAMBA IZQUIERDO

PIEZAS CODIFICADAS

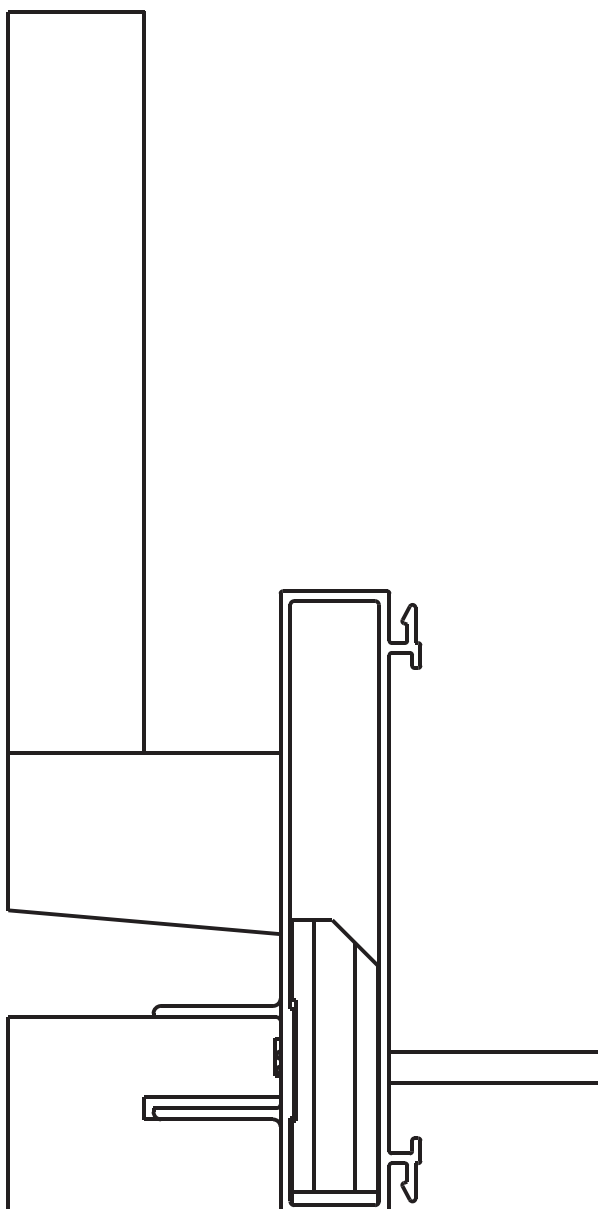


SA82 - RVOCT-25



6 - DESPUNTE ALETAS JAMBA DERECHO

MECANIZA: 7802, 7804, 7806

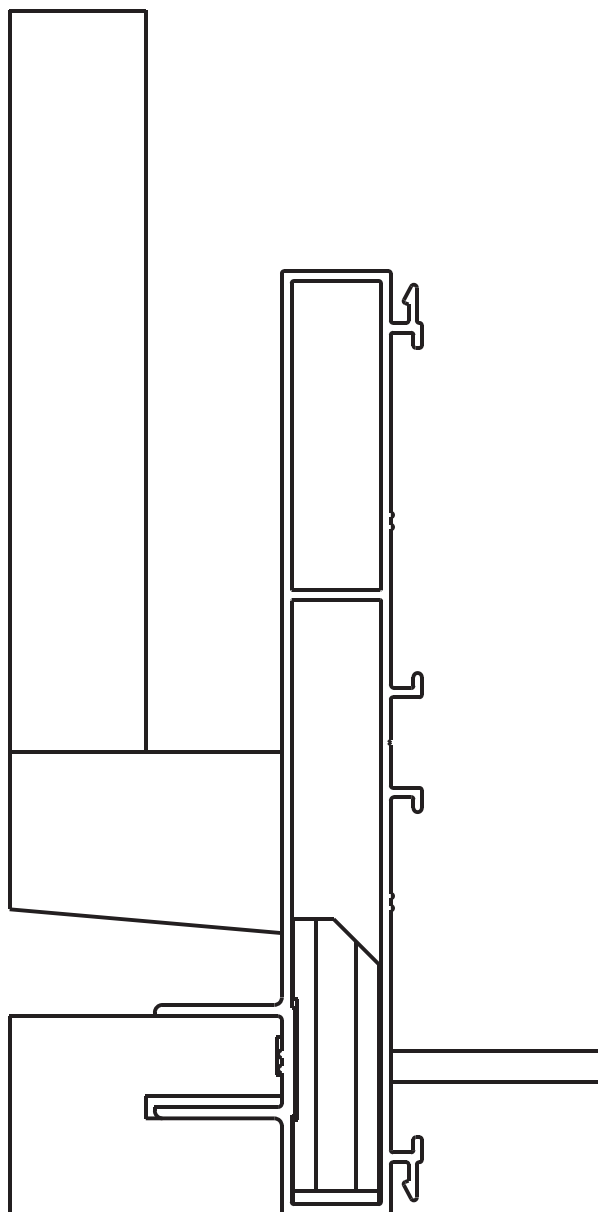


SA82 - RVOCT-25



6 - DESPUNTE ALETAS JAMBA DERECHO

MECANIZA: 7802, 7804, 7806

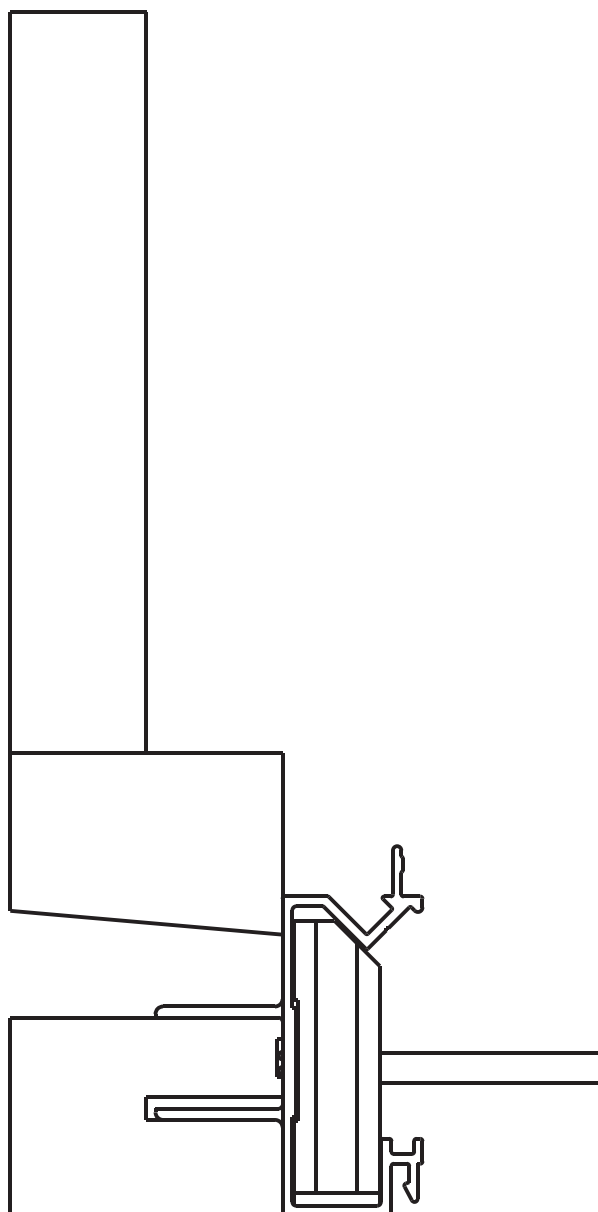


SA82 - RVOCT-25



6 - DESPUNTE ALETAS JAMBA DERECHO

MECANIZA: 7802, 7804, 7806

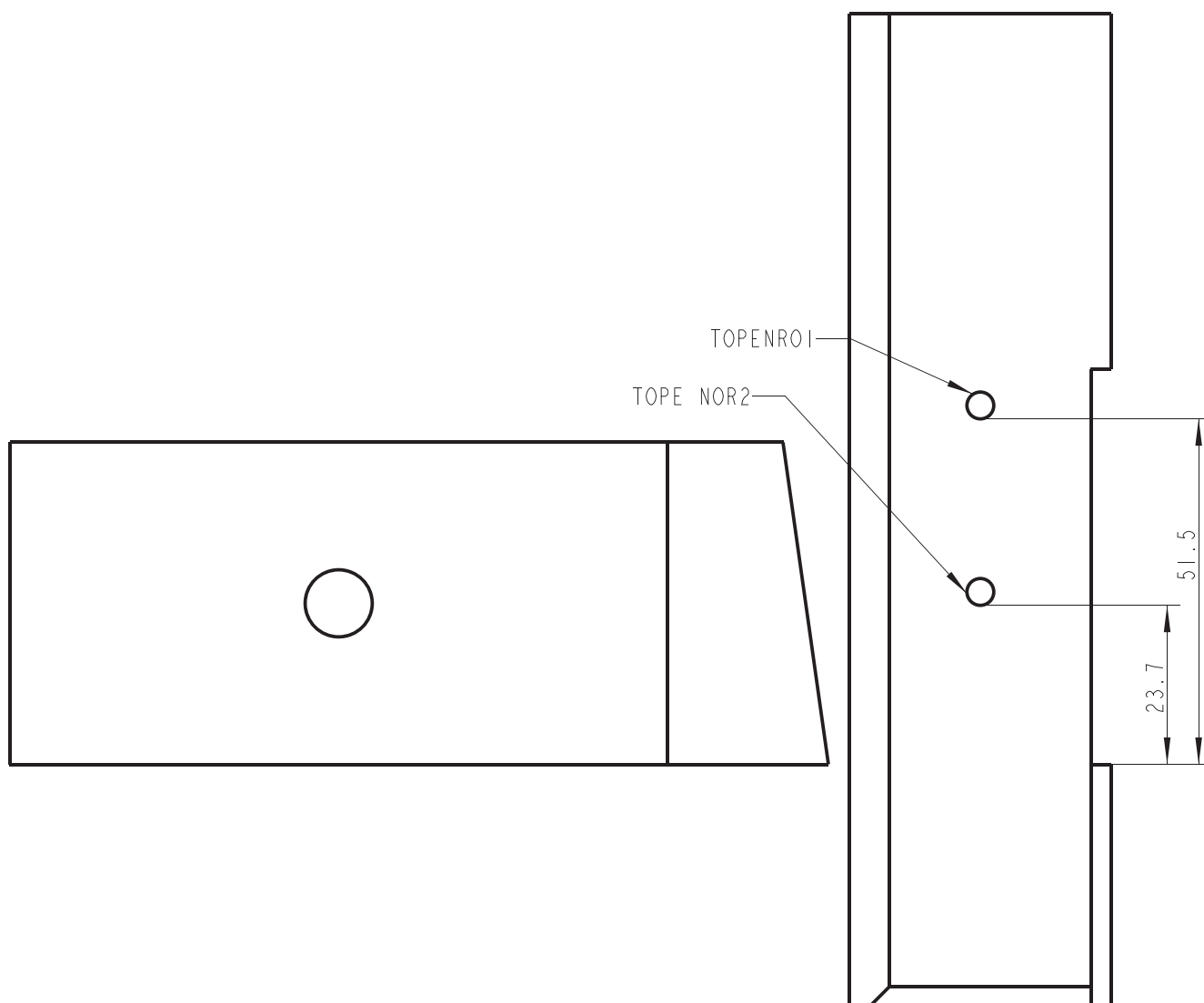


SA82 - RVOCT-25



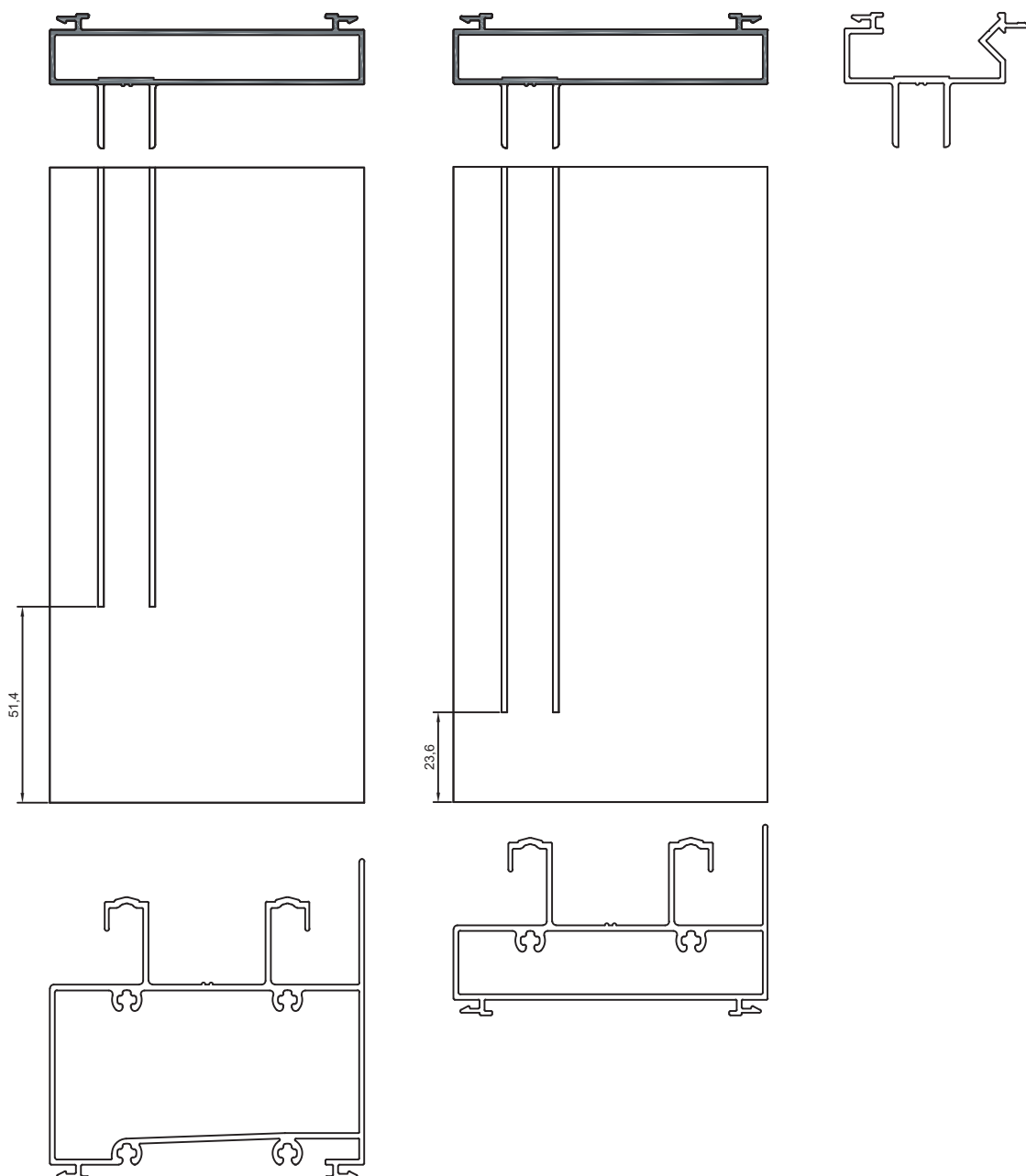
6 - DESPUNTE ALETAS JAMBA DERECHO

NOTA : PARA EMPALME PERFILES 7801,7802,7803 USAR TOPE NRO1 23,8 mm
PARA EMPALME CON PERFIL 7807 USAR TOPE NRO1 Y NRO2 HACER EN
DOS GOLPES ,PRIMER GOLPE A 23,8 mm Y SEGUNDO GOLPE A 51,5 mm.



6 - DESPUNTE ALETAS JAMBA DERECHO

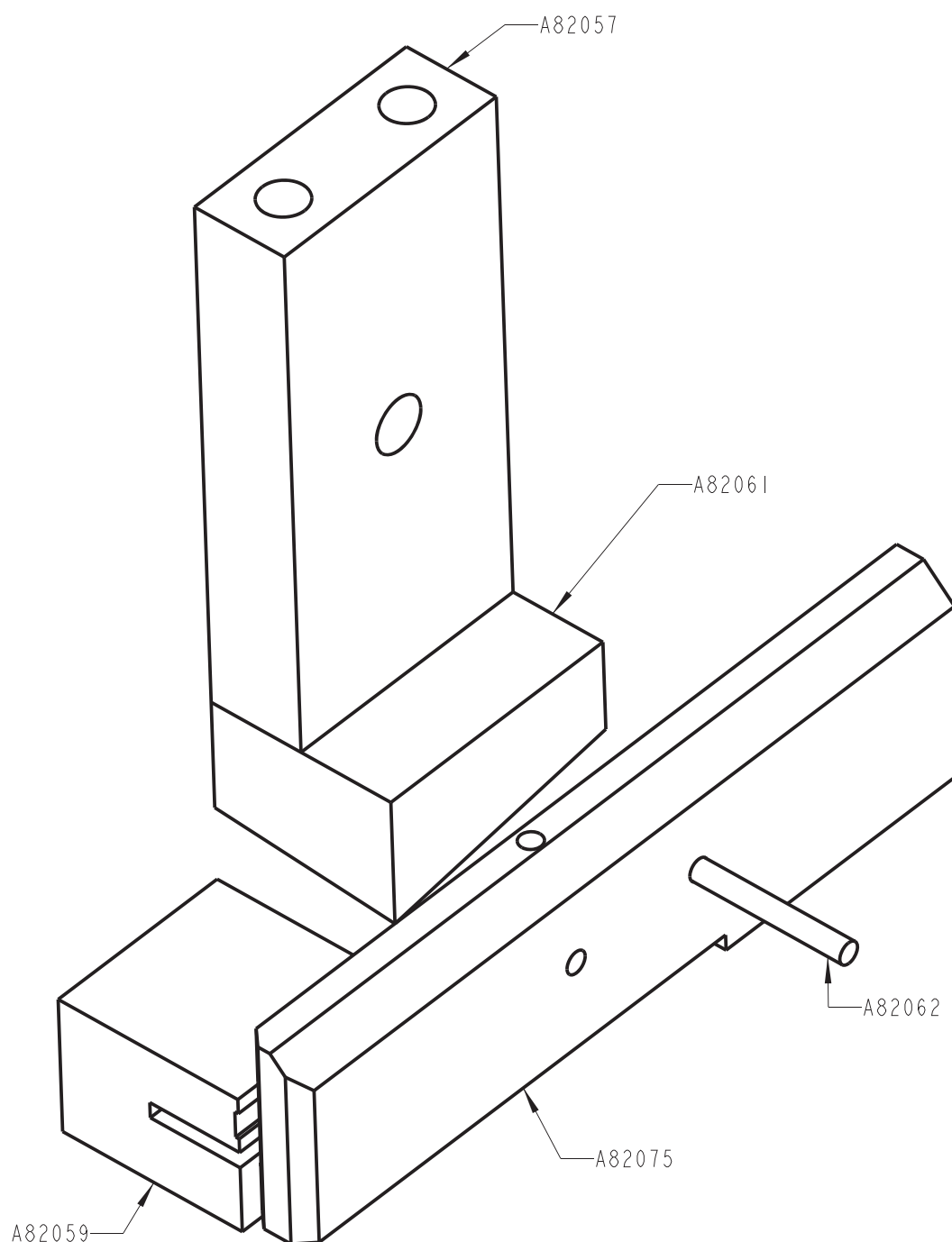
PERFILES



SA82 - RVOCT-25

6 - DESPUNTE ALETAS JAMBA DERECHO

PIEZAS CODIFICADAS



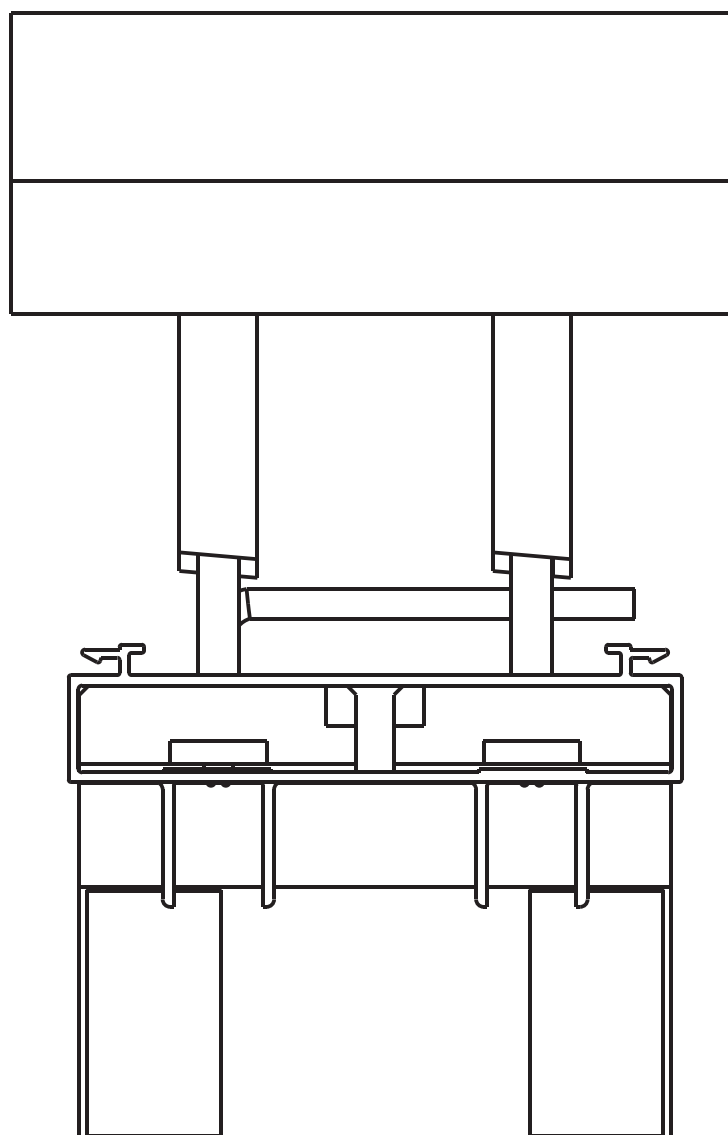
SA82 - RVOCT-25



7 - JAMBA

MECANIZA : 7802,7804,7806

NOTA : PRIMERO DESPUNTAR ALETAS EN CONJ05 Y CONJ06.



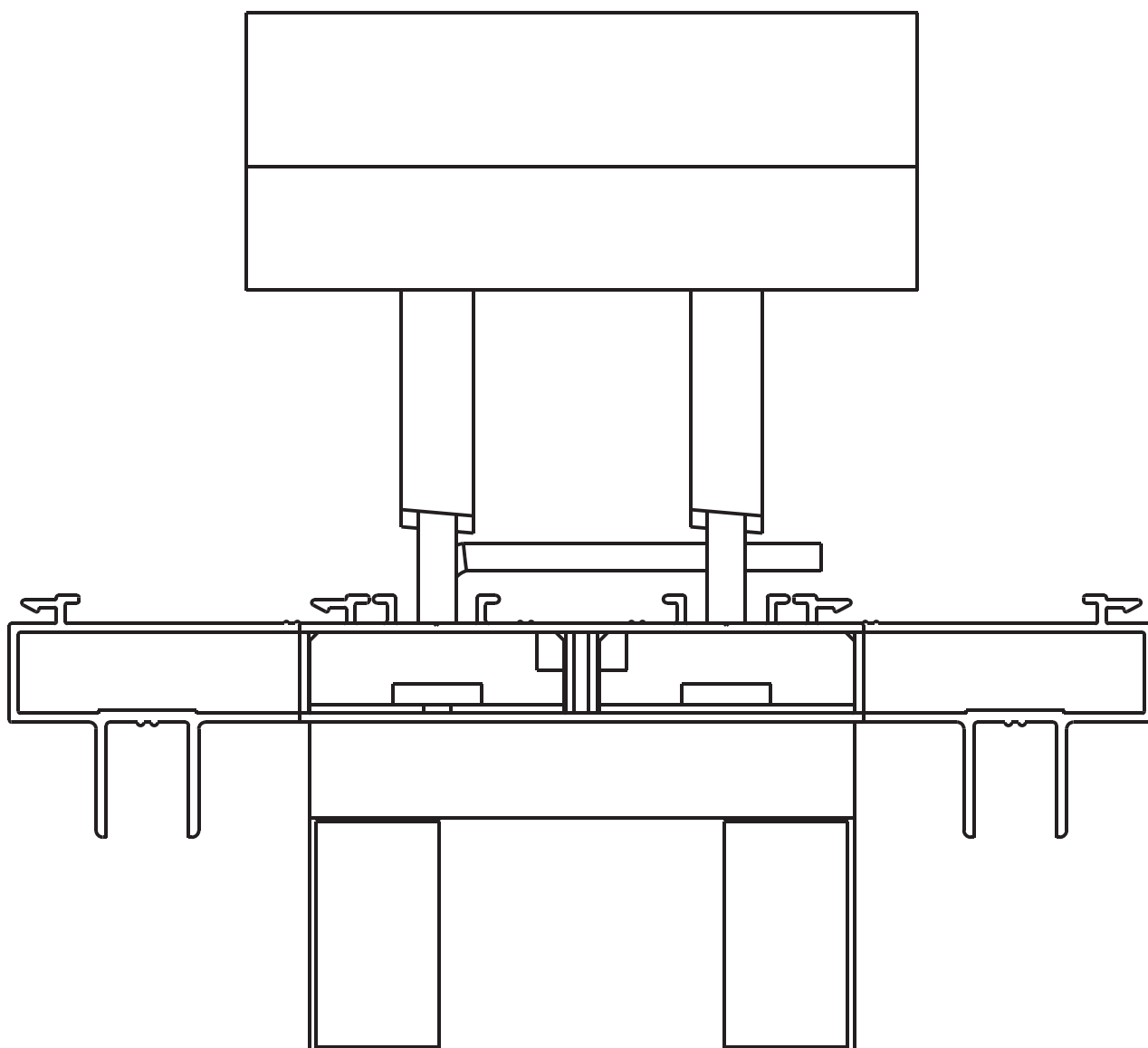
SA82 - RVOCT-25



7 - JAMBA

MECANIZA : 7802, 7804, 7806

NOTA : PRIMERO DESPUNTAR ALETAS EN CONJ05 Y CONJ06.



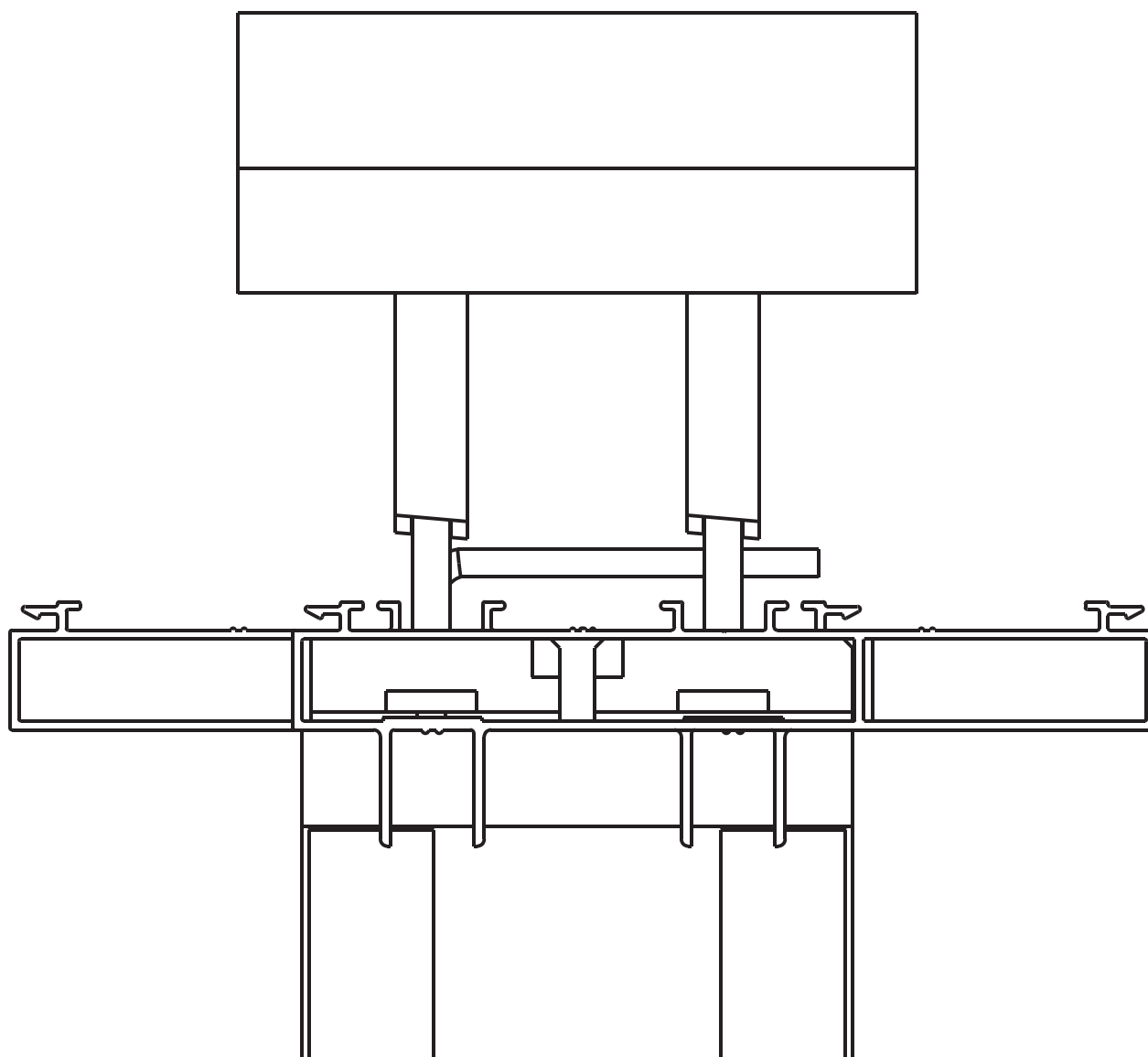
SA82 - RVOCT-25



7 - JAMBA

MECANIZA : 7802, 7804, 7806

NOTA : PRIMERO DESPUNTAR ALETAS EN CONJ05 Y CONJ06.



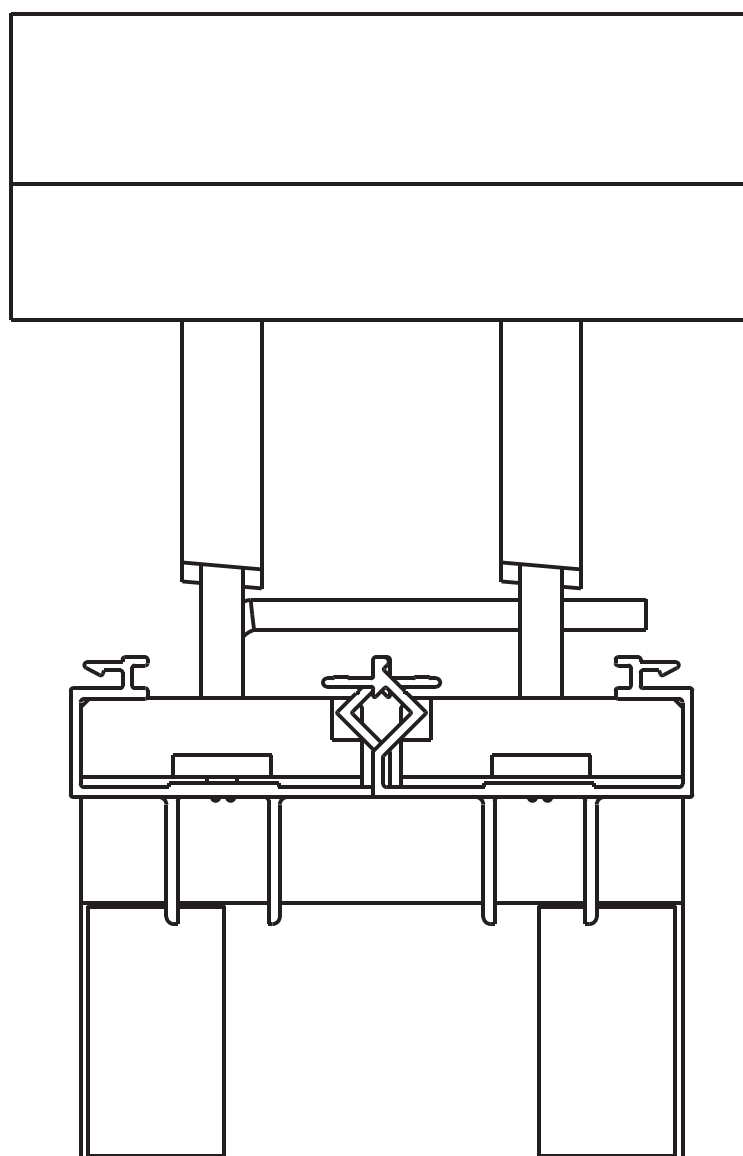
SA82 - RVOCT-25



7 - JAMBA

MECANIZA : 7802,7804,7806

NOTA : PRIMERO DESPUNTAR ALETAS EN CONJ05 Y CONJ06.



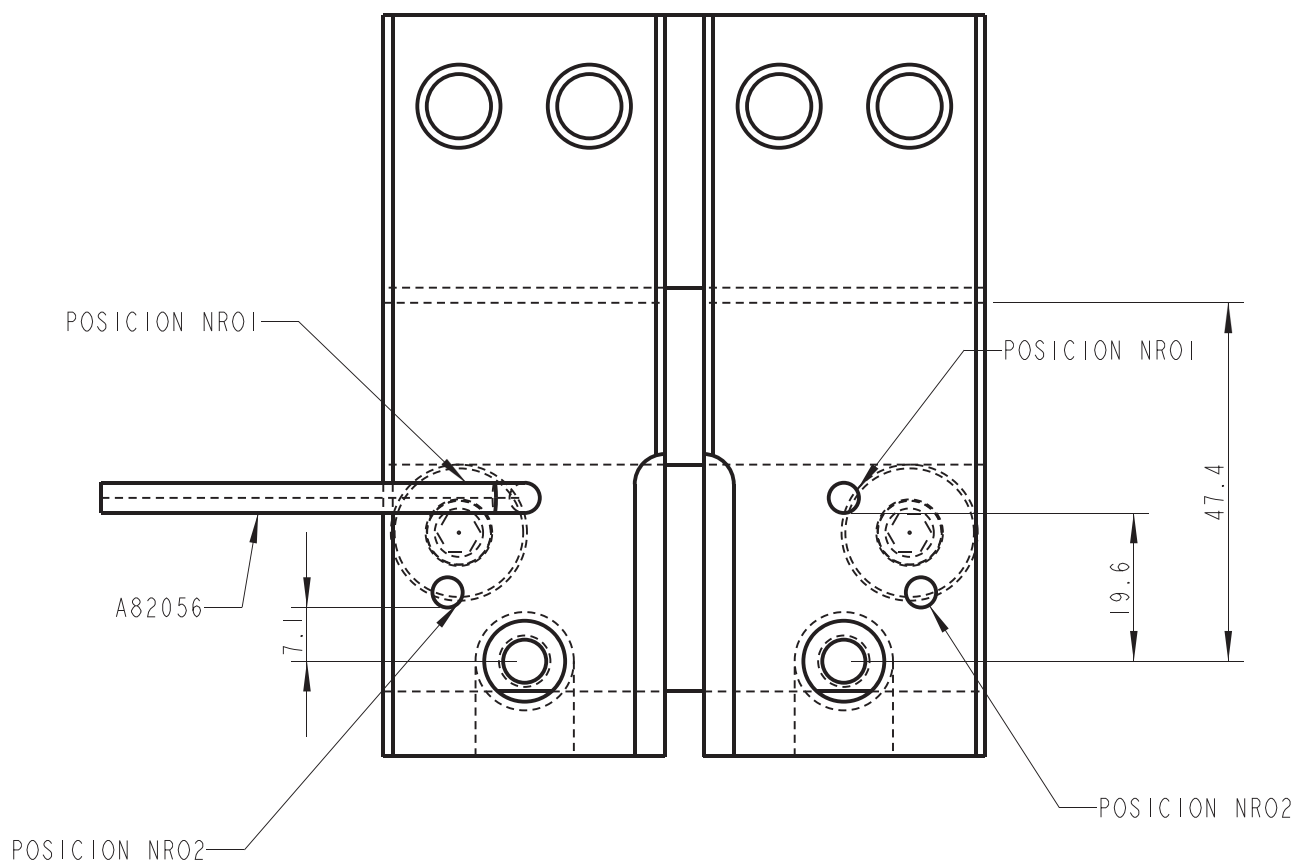
SA82 - RVOCT-25

7 - JAMBA

MECANIZA : 7802, 7804, 7806

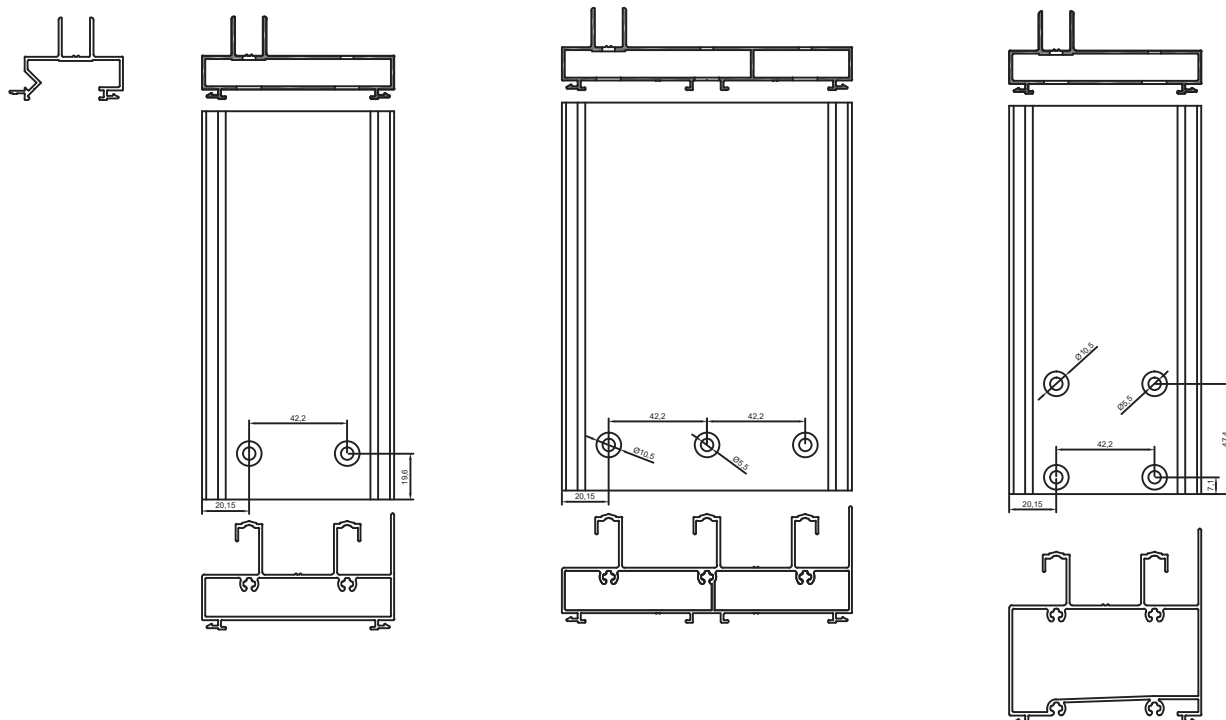
NOTA : PRIMERO DESPUNTAR ALETAS EN CONJ05 Y CONJ06.

PARA EMPALME CON MARCOS 7801, 7803, 7805 COLOCAR TOPE A82056 EN POSICION NRO1, PARA EMPALME CON MARCO 7807 COLOCAR TOPE A82056 EN POSICION NRO 2 PARA LA MEDIDA DE 7,1mm Y PARA LA MEDIDA DE 47,4 mm RETIRAR TOPE A82056



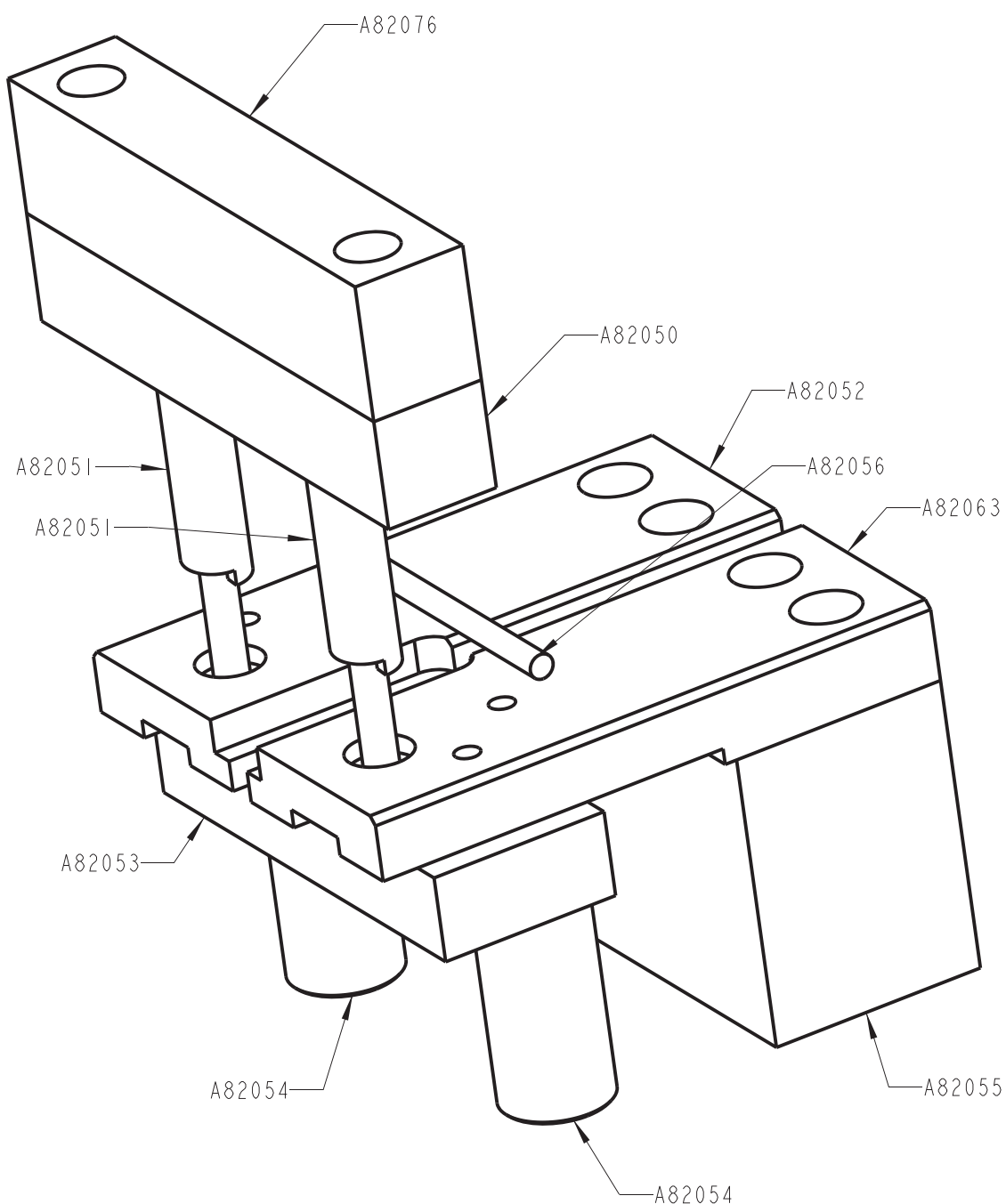
7 - JAMBA

PERFILES



7 - JAMBA

PIEZAS CODIFICADAS

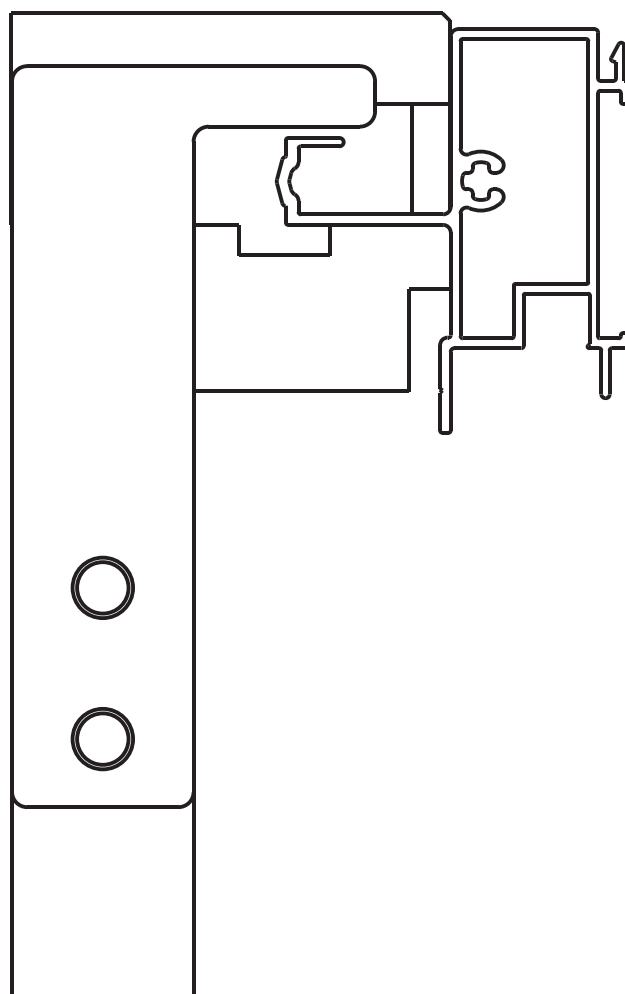


SA82 - RVOCT-25



8 - DESAGOTE 7805

MECANIZA: 7805

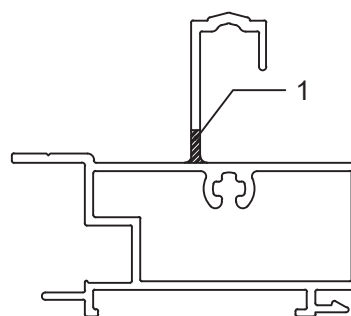
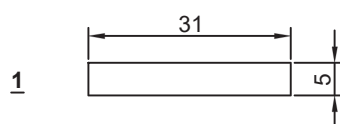


SA82 - RVOCT-25

8 - DESAGOTE 7805

PERFIL

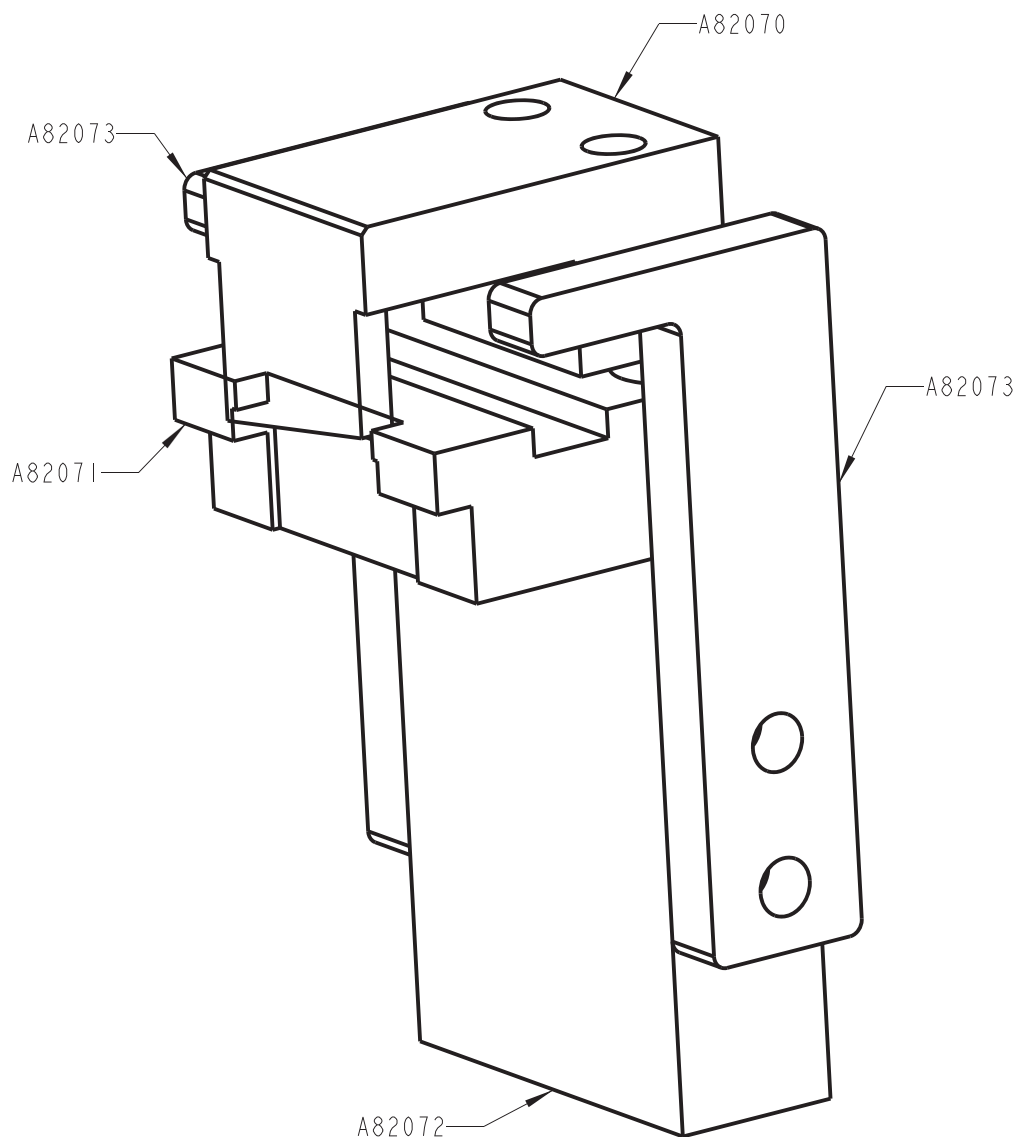
MECANIZA: 7805



8 - DESAGOTE 7805

PIEZAS CODIFICADAS

MECANIZA: 7805



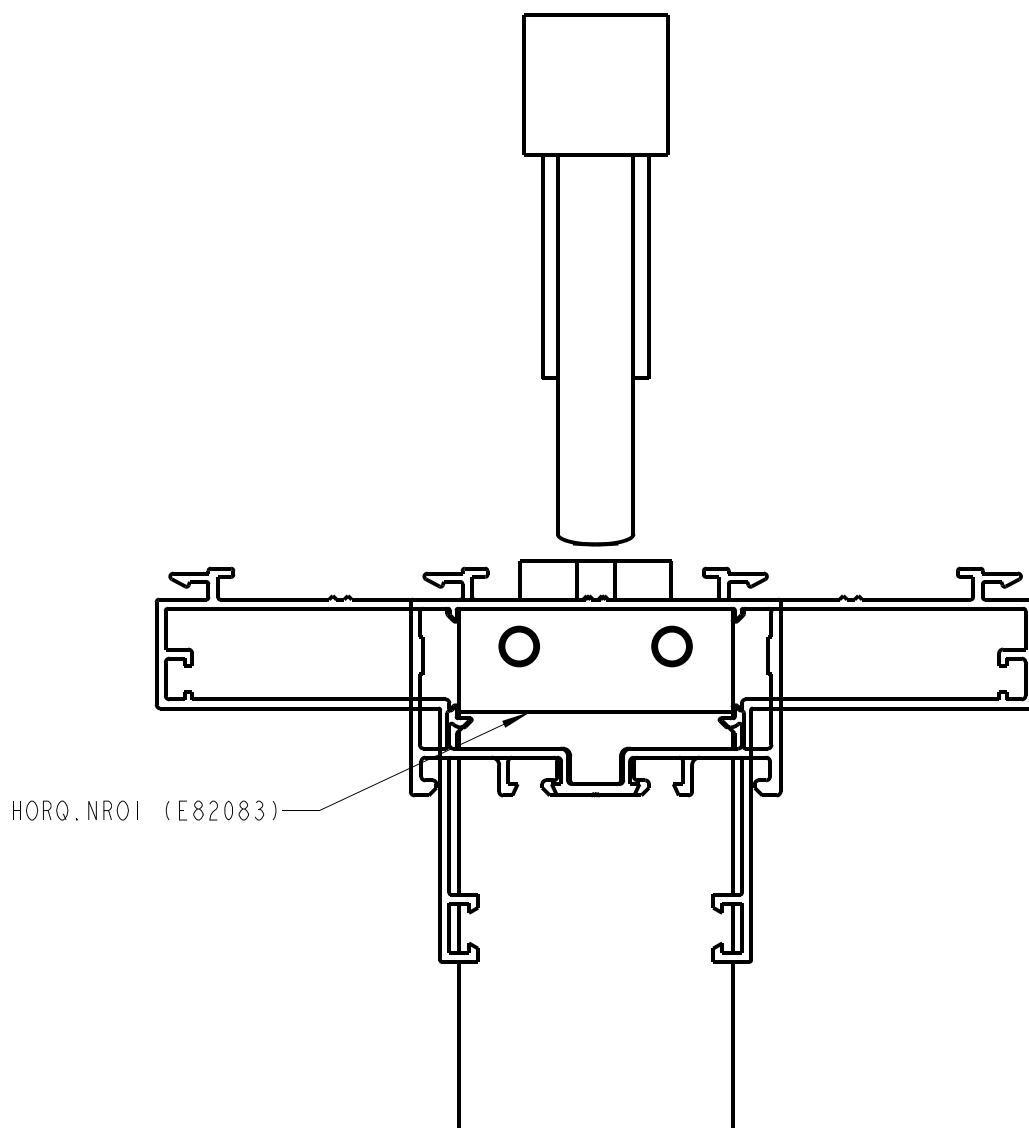
SA82 - RVOCT-25

9 - ESCUADRA E69/70/83/478

MECANIZA :

PERFIL 7808 ESCUADRA E83 HORQUILLA NRO1 (A82083)
PERFIL 7809/7810 ESCUADRA E69 SIN HORQUILLA
PERFIL 7811 ESCUADRA E70 HORQUILLA NRO2 (A82085)
PERFIL 7812 ESCUADRA E70 HORQUILLA NRO3 (A82086)
PERFIL 7813 ESCUADRA 478 HORQUILLA NRO4 (A82087)

NOTA : ESCUADRA E83/E70/478 TOPE POSICION 2
ESCUADRA E69 TOPE POSICION 1

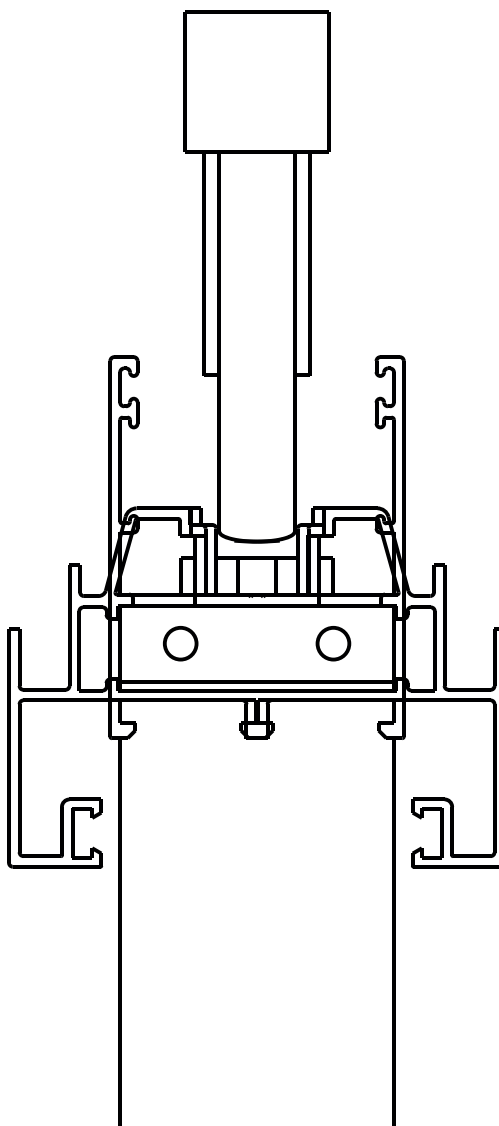


9 - ESCUADRA E69/70/83/478

MECANIZA :

PERFIL 7808 ESCUADRA E83 HORQUILLA NRO1 (A82083)
PERFIL 7809/7810 ESCUADRA E69 SIN HORQUILLA
PERFIL 7811 ESCUADRA E70 HORQUILLA NRO2 (A82085)
PERFIL 7812 ESCUADRA E70 HORQUILLA NRO3 (A82086)
PERFIL 7813 ESCUADRA 478 HORQUILLA NRO4 (A82087)

NOTA : ESCUADRA E83/E70/478 TOPE POSICION 2
ESCUADRA E69 TOPE POSICION 1

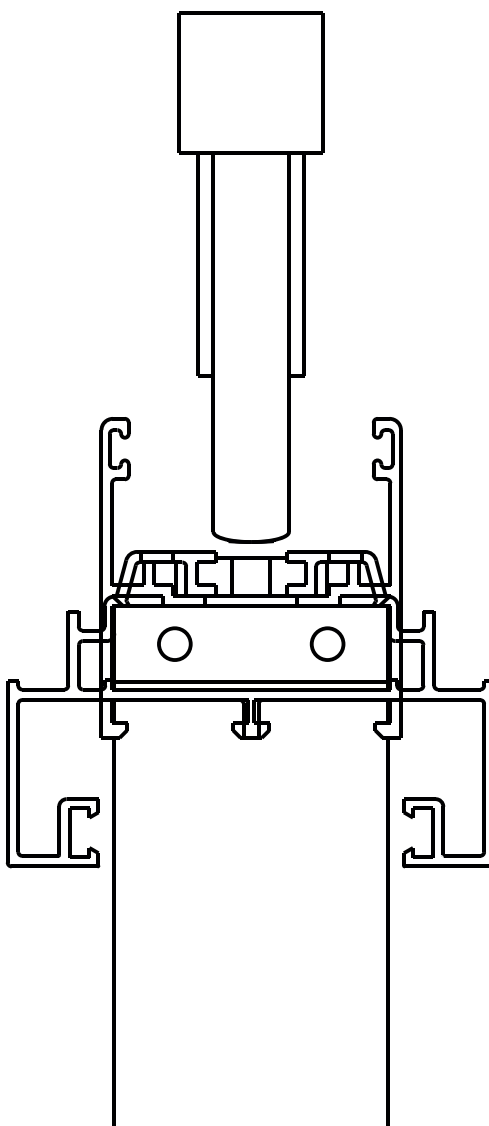


9 - ESCUADRA E69/70/83/478

MECANIZA :

PERFIL 7808 ESCUADRA E83 HORQUILLA NRO1 (A82083)
PERFIL 7809/7810 ESCUADRA E69 SIN HORQUILLA
PERFIL 7811 ESCUADRA E70 HORQUILLA NRO2 (A82085)
PERFIL 7812 ESCUADRA E70 HORQUILLA NRO3 (A82086)
PERFIL 7813 ESCUADRA 478 HORQUILLA NRO4 (A82087)

NOTA : ESCUADRA E83/E70/478 TOPE POSICION 2
ESCUADRA E69 TOPE POSICION 1

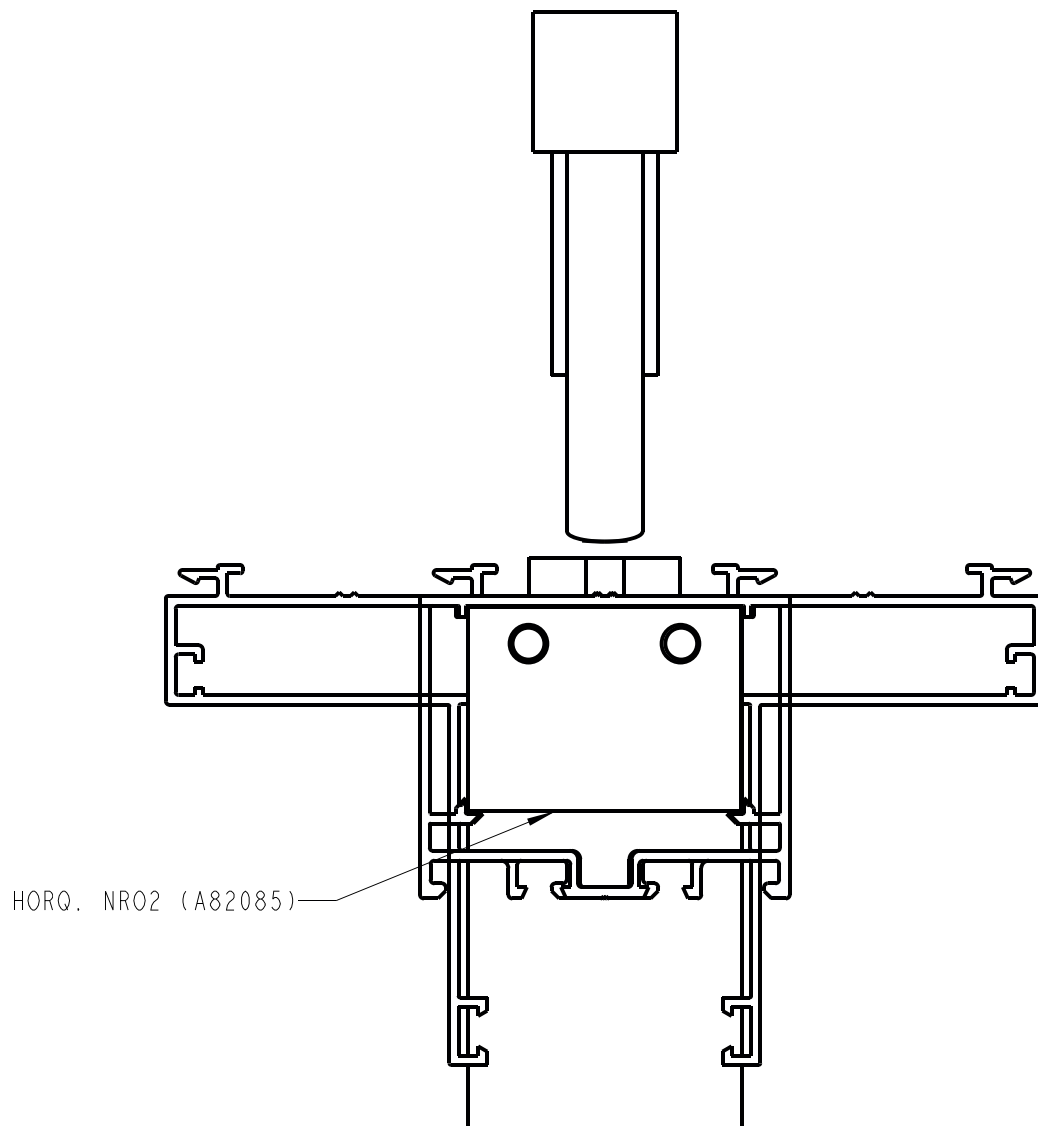


9 - ESCUADRA E69/70/83/478

MECANIZA :

PERFIL 7808 ESCUADRA E83 HORQUILLA NRO1 (A82083)
PERFIL 7809/7810 ESCUADRA E69 SIN HORQUILLA
PERFIL 7811 ESCUADRA E70 HORQUILLA NRO2 (A82085)
PERFIL 7812 ESCUADRA E70 HORQUILLA NRO3 (A82086)
PERFIL 7813 ESCUADRA 478 HORQUILLA NRO4 (A82087)

NOTA : ESCUADRA E83/E70/478 TOPE POSICION 2
ESCUADRA E69 TOPE POSICION 1



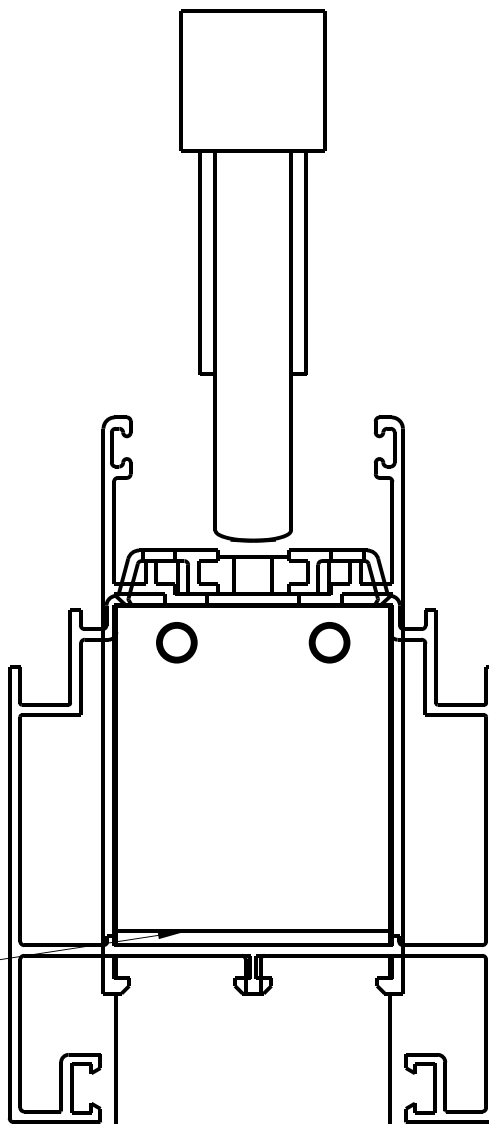
9 - ESCUADRA E69/70/83/478

MECANIZA :

PERFIL 7808 ESCUADRA E83 HORQUILLA NRO1 (A82083)
PERFIL 7809/7810 ESCUADRA E69 SIN HORQUILLA
PERFIL 7811 ESCUADRA E70 HORQUILLA NRO2 (A82085)
PERFIL 7812 ESCUADRA E70 HORQUILLA NRO3 (A82086)
PERFIL 7813 ESCUADRA 478 HORQUILLA NRO4 (A82087)

NOTA : ESCUADRA E83/E70/478 TOPE POSICION 2
ESCUADRA E69 TOPE POSICION 1

HORQ. NRO3 (A82086)

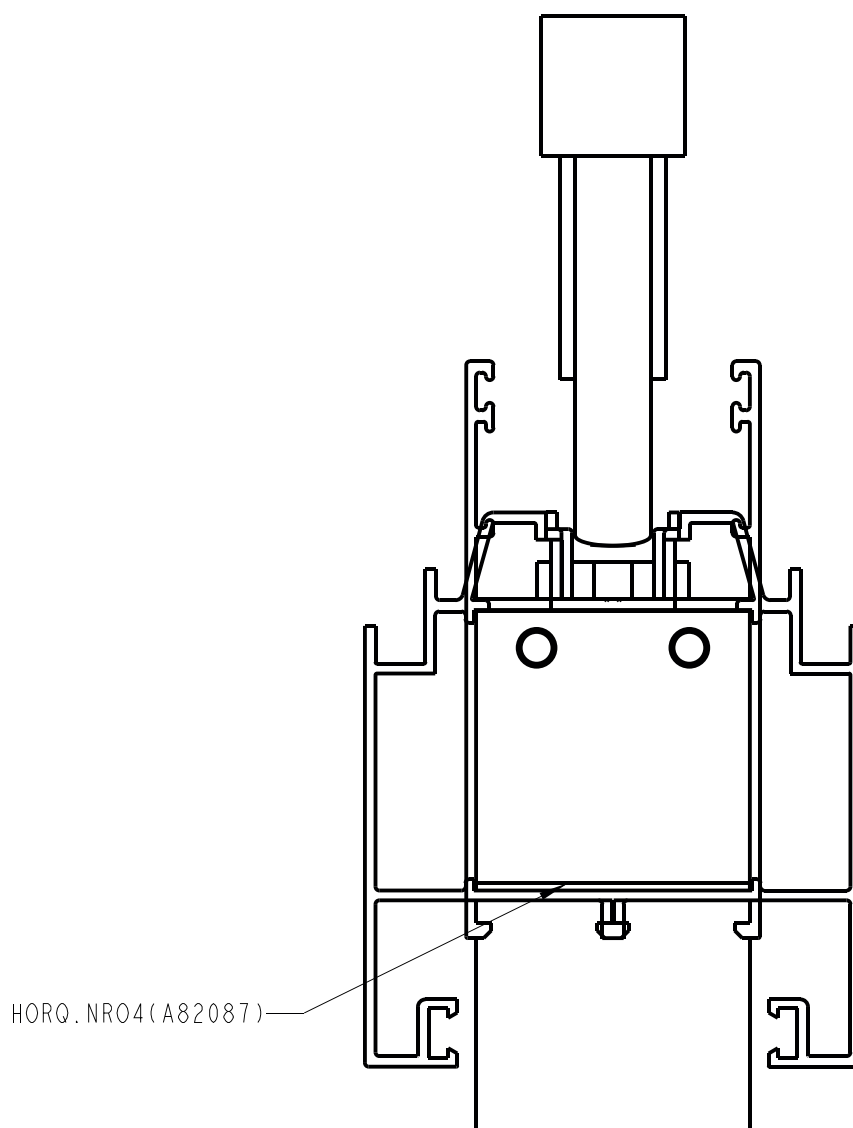


9 - ESCUADRA E69/70/83/478

MECANIZA :

PERFIL 7808 ESCUADRA E83 HORQUILLA NRO1 (A82083)
PERFIL 7809/7810 ESCUADRA E69 SIN HORQUILLA
PERFIL 7811 ESCUADRA E70 HORQUILLA NRO2 (A82085)
PERFIL 7812 ESCUADRA E70 HORQUILLA NRO3 (A82086)
PERFIL 7813 ESCUADRA 478 HORQUILLA NRO4 (A82087)

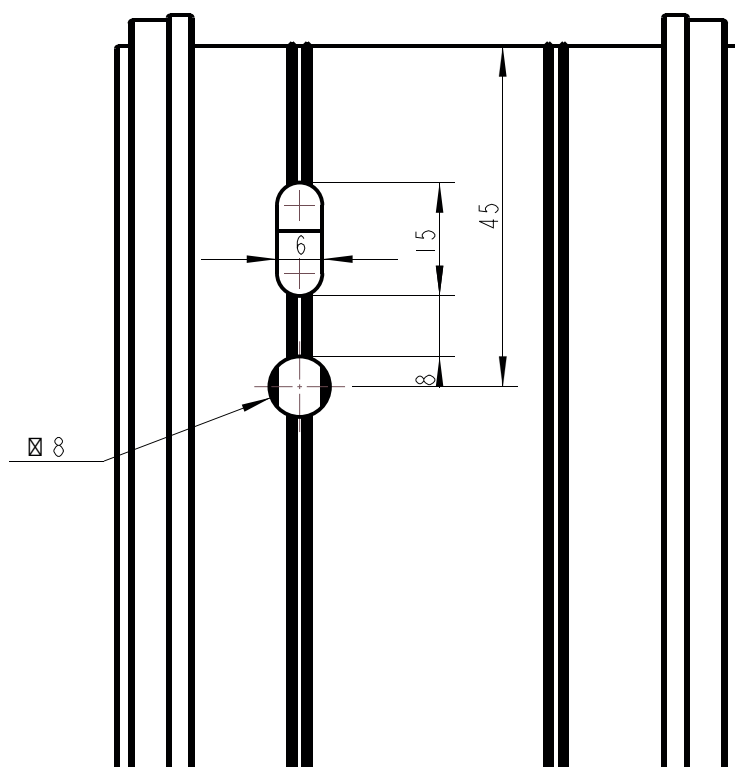
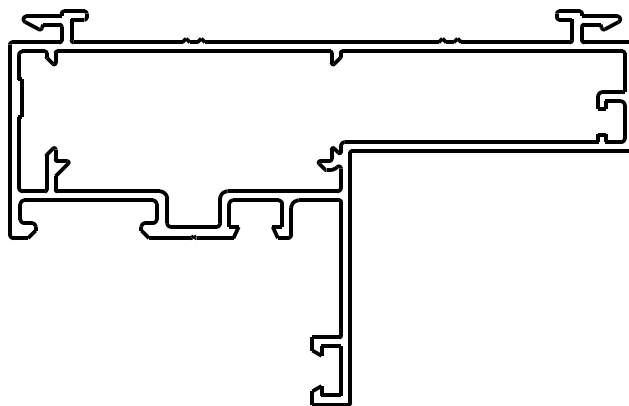
NOTA : ESCUADRA E83/E70/478 TOPE POSICION 2
ESCUADRA E69 TOPE POSICION 1



HORQ. NRO4 (A82087)

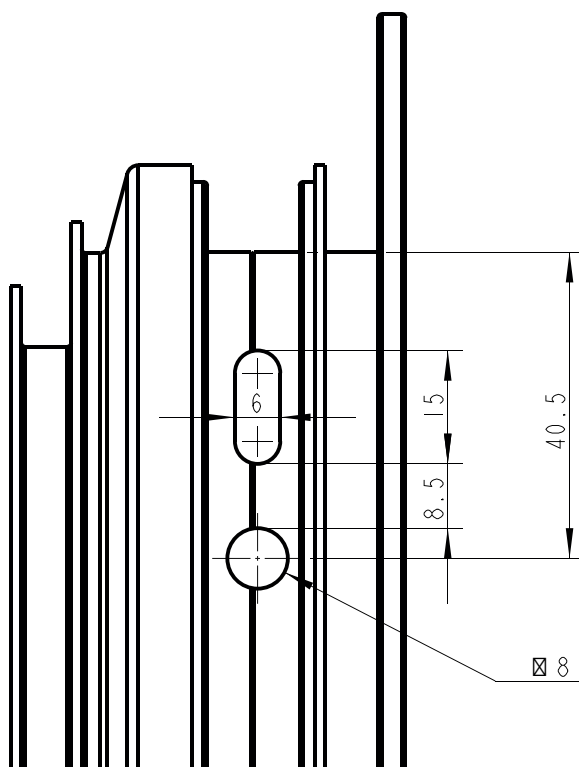
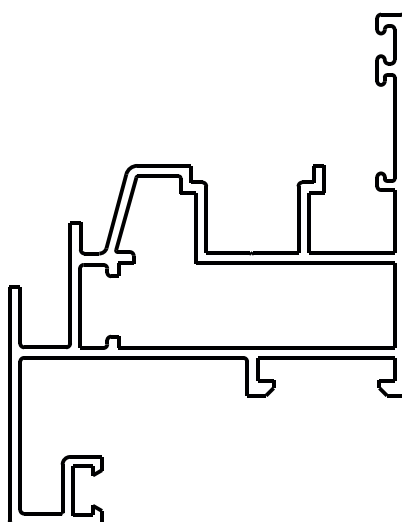
9 - ESCUADRA E69/70/83/478

ESCUADRA E83 : PERFIL 7808



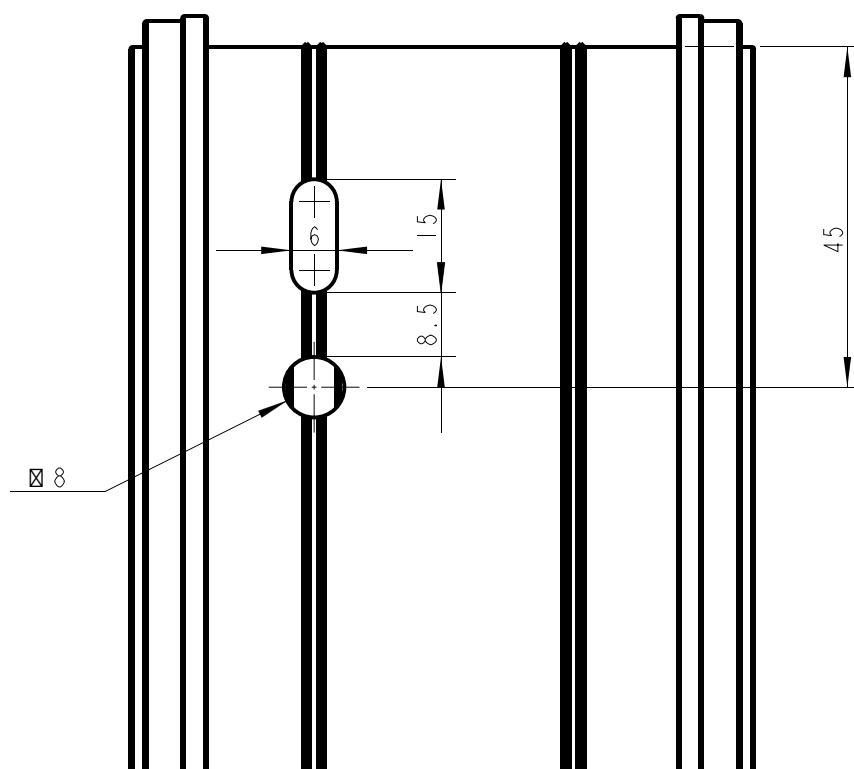
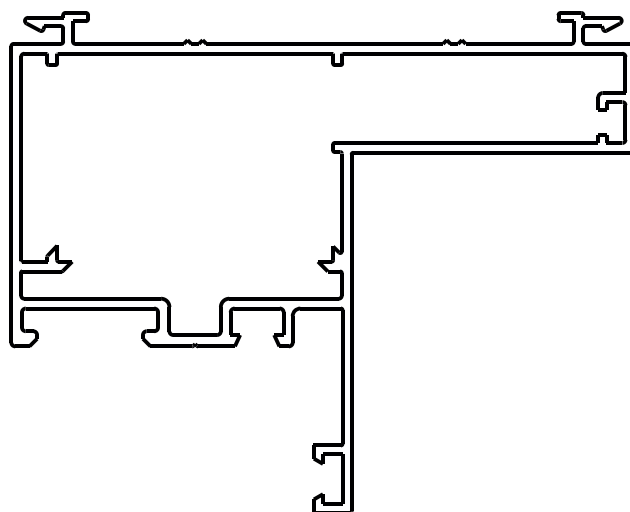
9 - ESCUADRA E69/70/83/478

ESCUADRA E69: PERFILES 7809/7810



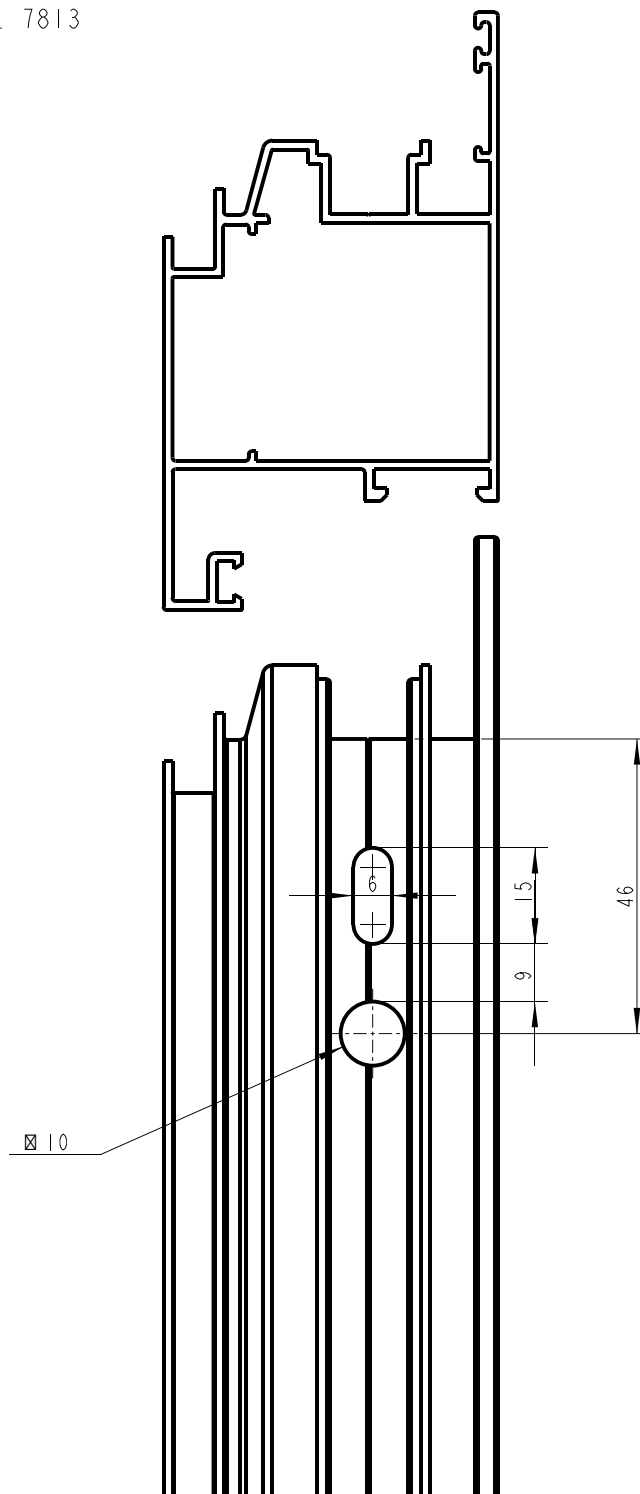
9 - ESCUADRA E69/70/83/478

ESCUADRA E70: PERFILES 7811/7812

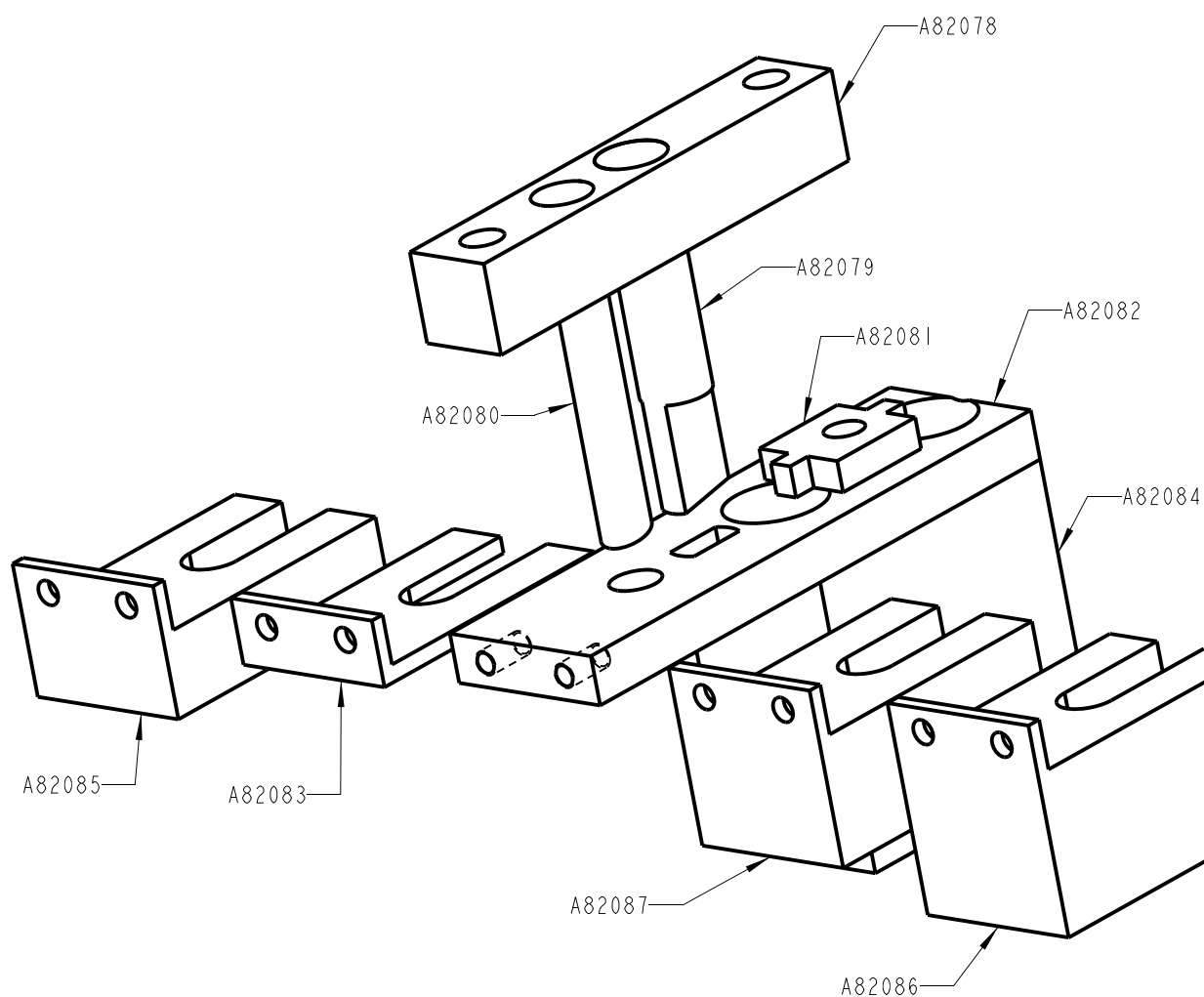


9 - ESCUADRA E69/70/83/478

ESCUADRA 0478: PERFIL 7813



9 - ESCUADRA E69/70/83/478



SA82 - RVOCT-25



INSTRUCCIONES DE USO Y MANTENIMIENTO DE LAS MATRICES MANUALES Y/O NEUMÁTICAS

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

SA82 - RVOCT-25



CAMBIO DE PUNZONES/MATRICES. Recomendaciones de Colocación

A continuación detallamos pasos básicos a tener en cuenta en la colocación de repuestos de matricería

- 1) Hay punzones y matrices que están tirados por tornillos desde abajo. Para retirarlos se deberá separar la matriz principal (la que contiene todos los conjuntos y están unidos por las columnas) del cuerpo de accionamiento. Una vez hecho esto se procede a sacar los tornillos que sujetan la pieza cuidando de no golpear ni correr los demás conjuntos existentes a los costados.
- 2) Una vez retirada la pieza defectuosa, limpiar perfectamente la superficie donde apoyarán las piezas nuevas a fin de evitar desviaciones o inclinaciones inadecuadas. Una vez que está limpia la superficie de apoyo, colocar la pieza nueva y arrimar los tornillos.
- 3) Antes de dar el ajuste final a la pieza, se debe probar que esté alineada y no choque contra la matriz ó los punzones. Una vez que está seguro y probó el accionamiento en seco (sin mecanizar perfil) y las piezas nuevas no chocan y están alineadas correctamente, puede proceder a dar el ajuste final. La forma de hacerlo es colocar el punzón (cortante) en la matriz (hembra) y luego ajustar los tornillos. La alineación es fundamental y necesaria para que la pieza funcione bien. Si tiene alguna duda en la colocación o la alineación, PONGASE EN CONTACTO CON OK INDUSTRIAL antes de poner en funcionamiento de la máquina.
- 4) Otro tema muy importante es lubricación continua de las piezas-componente de las máquinas. A mejor lubricación y mantenimiento, mayor vida útil tendrá. Es recomendable lubricar constantemente los punzones y matrices y esto se puede hacer simplemente con un pincel y aceite común tipo SAE 40.
- 5) Se recomienda realizar afilado periódico a las matrices y punzones más utilizados. Esto es a fin de evitar roturas por falta de filo. Ud. notará que hace falta afilar cuando los punzones dejan rebaba en el perfil y también cuando los filos de matrices y punzones están redondeados.

Siempre le recordamos que ante cualquier duda ó inquietud no deje de comunicarse con nosotros para que lo podamos asesorar. Nuestra línea rotativa es 0054-11-4738-2500 y nos complace recibir sus consultas.

CENTRO DE ATENCIÓN A CLIENTES: (011) 4738-2500 (desde el exterior 0054-11-47382500)

Dto. Técnico
OK INDUSTRIAL SRL



www.okindustrial.com.ar