



■ MECANIZADOS

MECANIZADOS

GS-120 RT

CORREDERA MINIMALISTA
CON ROTURA DE PUENTE TÉRMICO



GS-120 RT - mecanizados

Normas de seguridad

Para garantizar la seguridad del usuario en el funcionamiento de esta matriz es OBLIGATORIO cumplir las siguientes normas:

- En el lugar de trabajo donde se utilice el troquel, deberá disponer de espacio suficiente para el manejo de los perfiles a mecanizar, así como una iluminación adecuada.
- Las prensas en las que se acople este troquel deberá cumplir con la normativa CE vigente de seguridad en máquinas herramientas.
- La colocación o sujeción del troquel en la prensa debe hacerse de forma rígida y segura, siendo conveniente la sujeción mediante bridas a la bancada de la prensa y la sujeción al émbolo de la prensa mediante la mecha o los tornillos dispuestos para tal fin en el troquel.
- Durante la utilización del troquel, es obligatorio el uso de guante protectores.
- Es conveniente la correcta sujeción de los perfiles durante el mecanizado, manteniendo las manos alejadas de la zona de trabajo del troquel.
- En cualquier labor de colocación, mantenimiento o limpieza del troquel, es obligatorio la desconexión de la fuente de energía de la prensa, así como el asegurarse que no queda ninguna energía residual en la prensa o en el troquel que pueda producir un accionamiento de imprevisto.
- Si es necesaria la extracción de alguna viruta o la manipulación de los topes u otras partes móviles del troquel; se hará mediante alicates o herramientas similares y nunca introduciendo las manos en el troquel.
- SOPENA INNOVATIONS S.L. no se hace responsable de los accidentes que se puedan producir por un uso indebido del troquel.

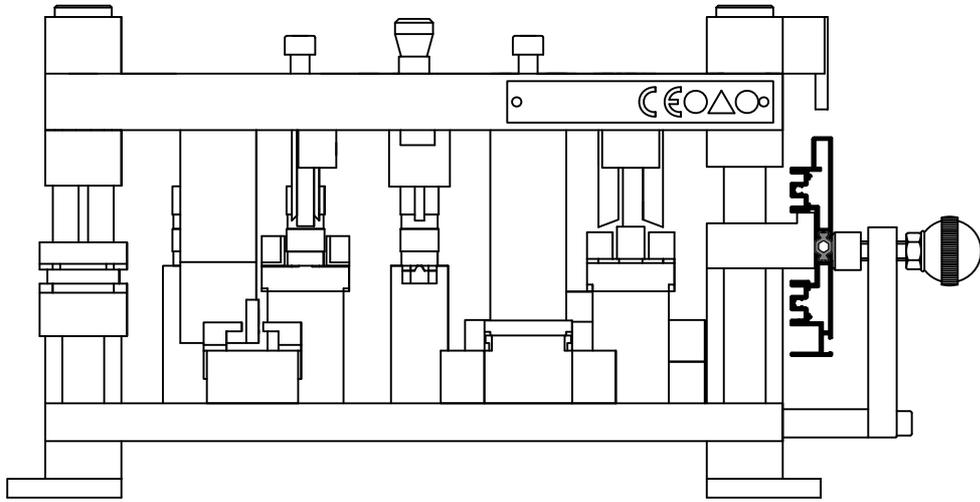


Normas de mantenimiento

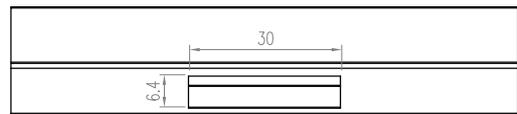
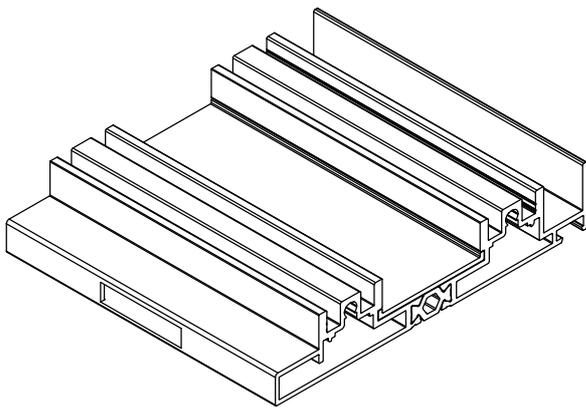
Para mantener el troquel en perfecto estado de funcionamiento, es conveniente seguir las siguientes normal:

- Limpiar con asiduidad de virutas y otros elementos en el interior de la matriz.
- Mantener engrasados columnas, punzones y otros elementos móviles de la matriz, mediante en spray lubricante o similar.
- Comprobar periódicamente el estado de afilado de los elementos cortantes.
- Cuando se prevea periodos largos de inactividad de la matriz, pulverizar con aceite o algún otro producto antioxidante.
- Mantener la matriz alejada de ambientes húmedos o agresivos, que puedan deteriorar los componentes de la misma.
- TRANSPORTARSE EN POSICIÓN VERTICAL, PARA PROTEGER LOS COMPONENTES DEL TROQUEL.

Mecanizado salida de agua frontal



Perfiles que mecaniza



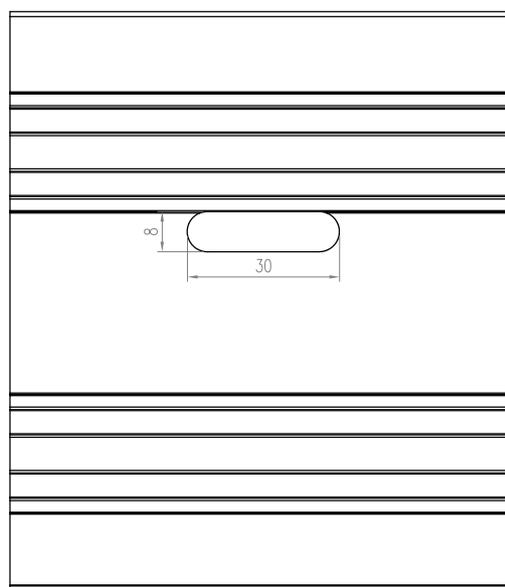
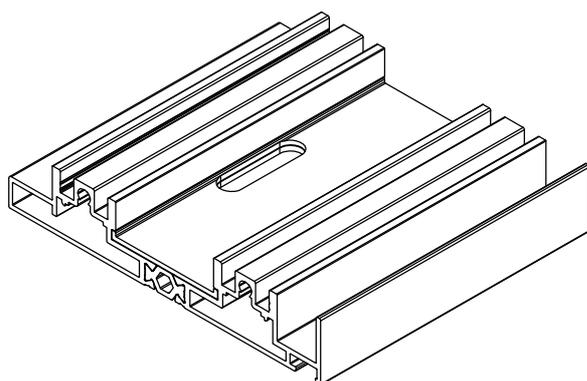
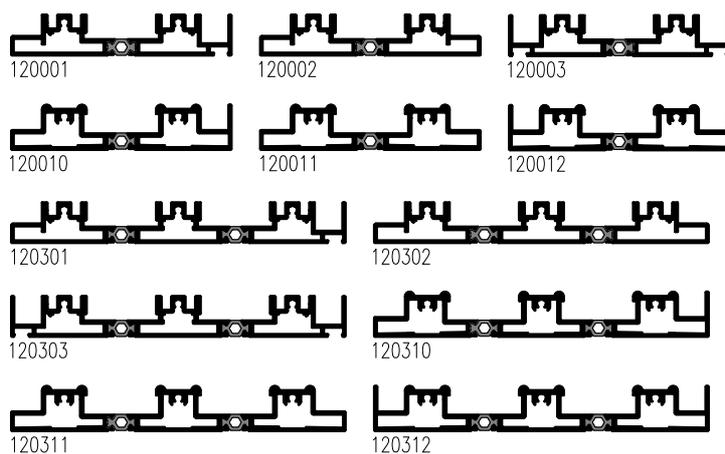
Realizar mecanizado sin el accesorio
bañera marco inferior 1208013
o 1208043 en función del marco.



GS-120 RT - mecanizados

Mecanizado salida de agua por cámara

Perfiles que mecaniza



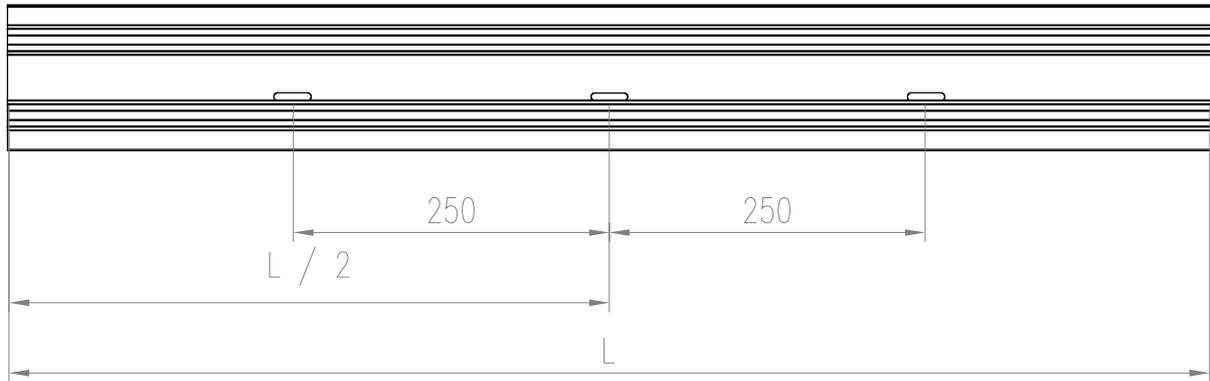
Realizar este mecanizado con fresa.



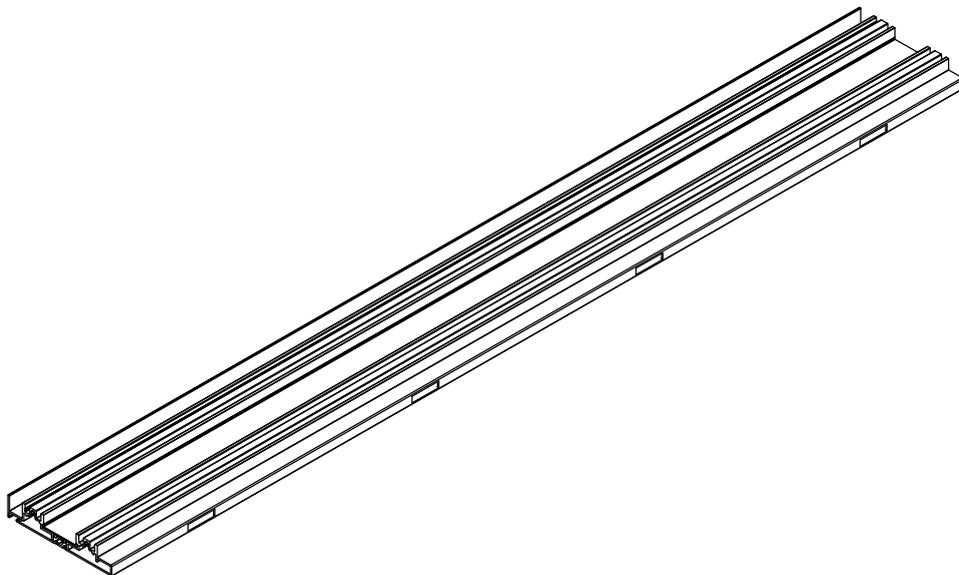
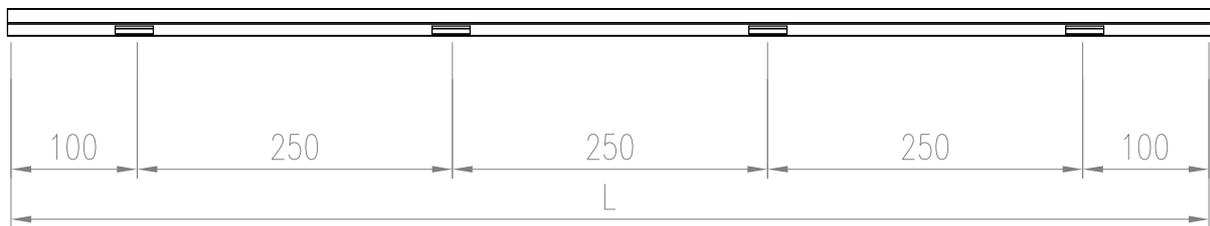
sopena
SISTEMAS®

Distribución salidas de agua

Mecanizado salida de agua por cámara

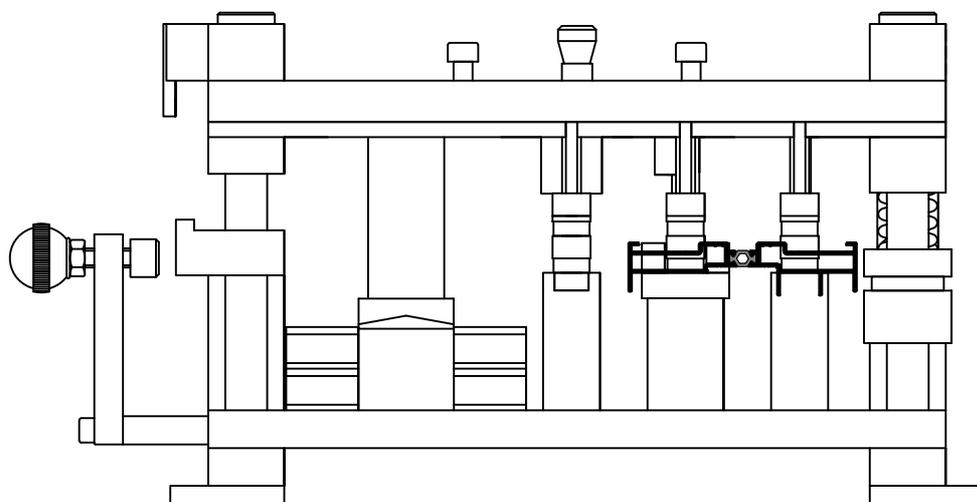


Mecanizado salida de agua frontal

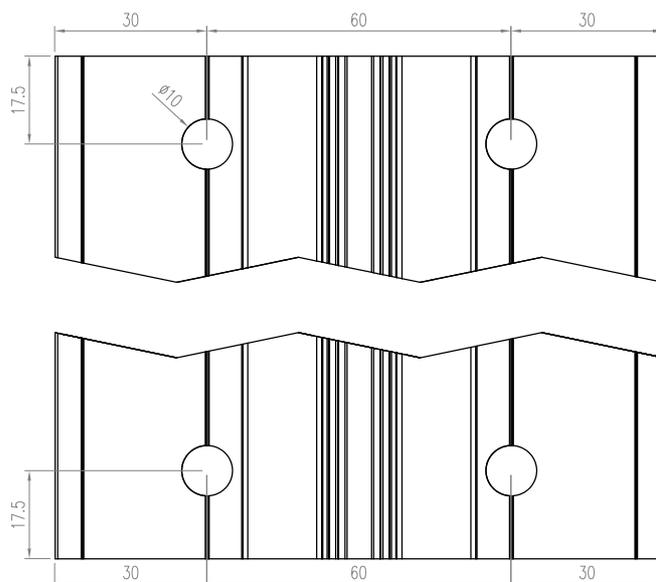
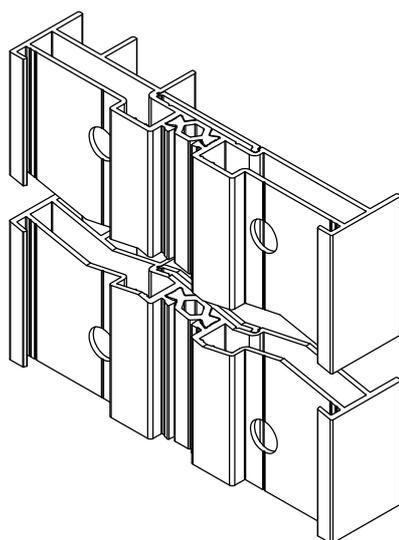


GS-120 RT - mecanizados

Mecanizado agujeros 10 mm en perfil marco lateral



Perfiles que mecaniza

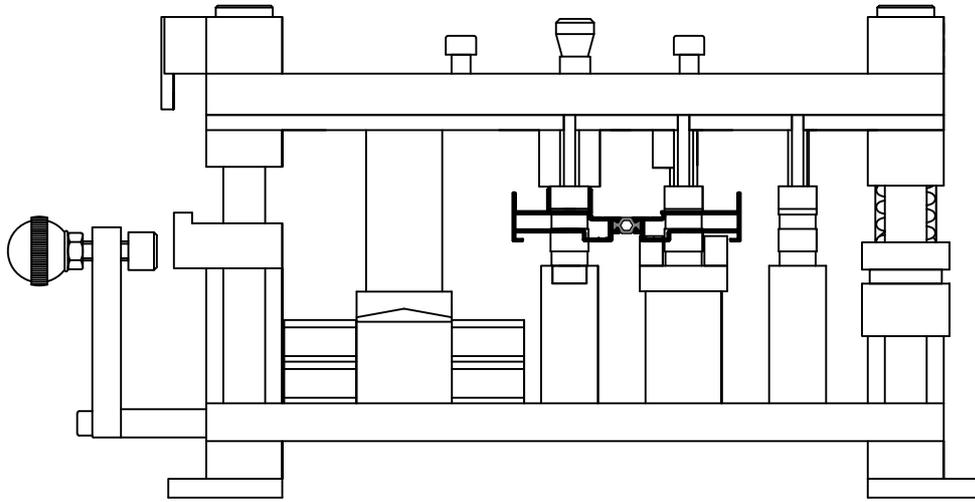


Realizar este mecanizado obligatoriamente antes del mecanizado para los agujeros de 6 mm.

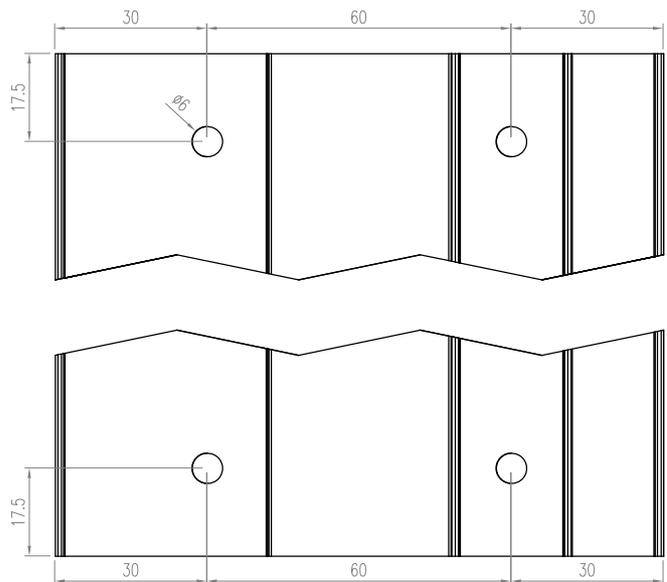
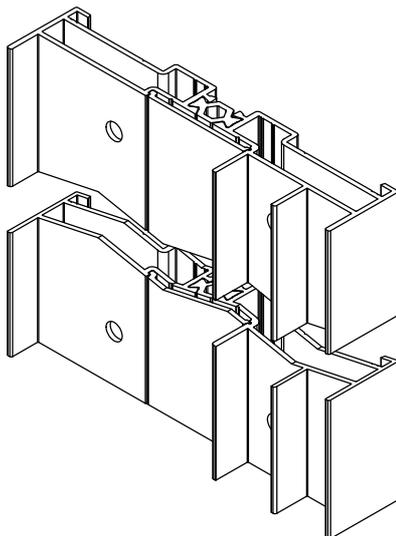


sopena
SISTEMAS®

Mecanizado agujeros 6 mm en perfil marco lateral



Perfiles que mecaniza

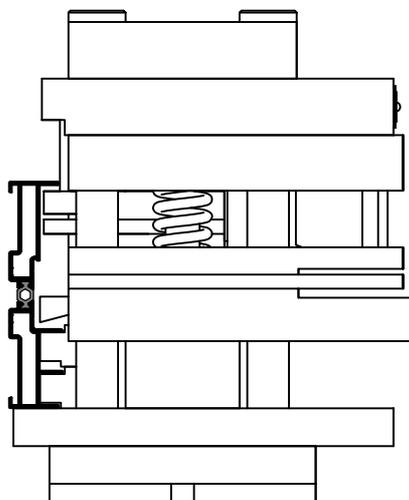


Realizar este mecanizado obligatoriamente después del mecanizado para los agujeros de 10 mm.

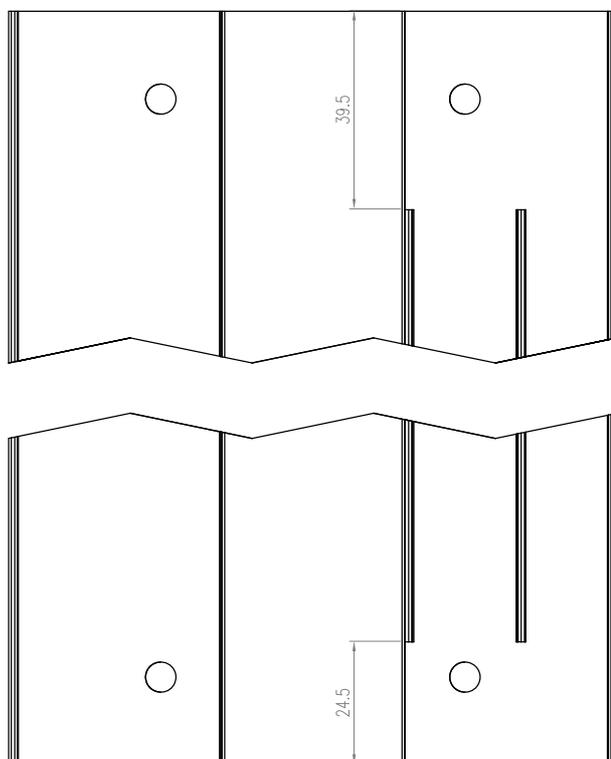
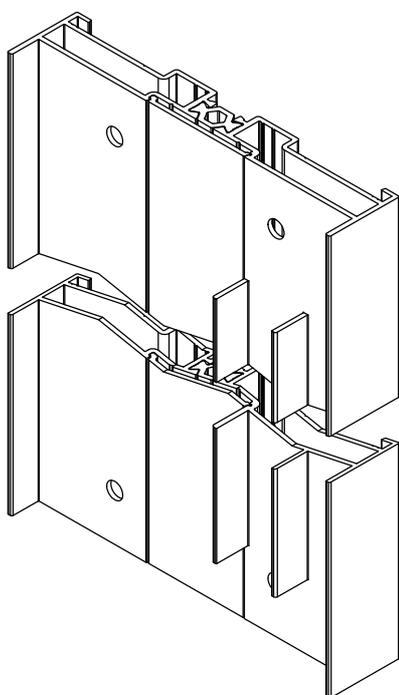


GS-120 RT - mecanizados

Mecanizado quita pestañas en perfil marco lateral



Perfiles que mecaniza



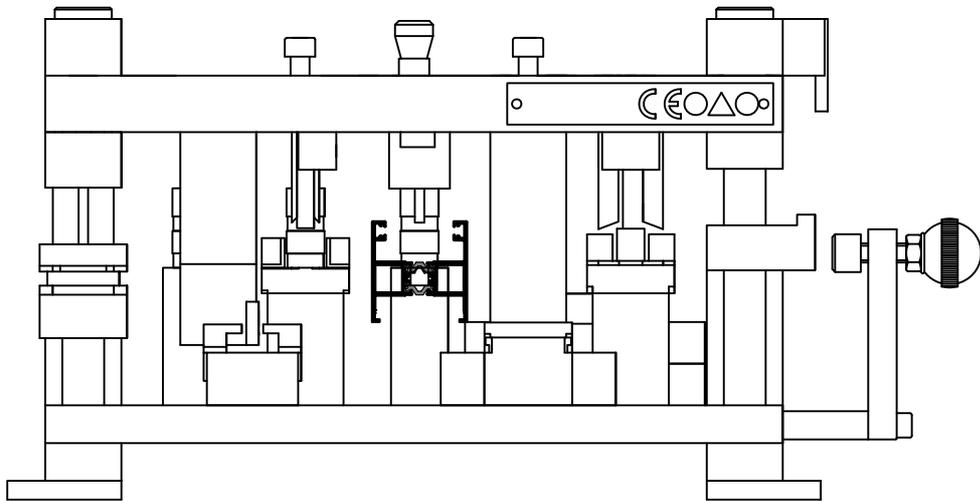
Cambiar posición del bulón en función del mecanizado para marco superior o inferior.



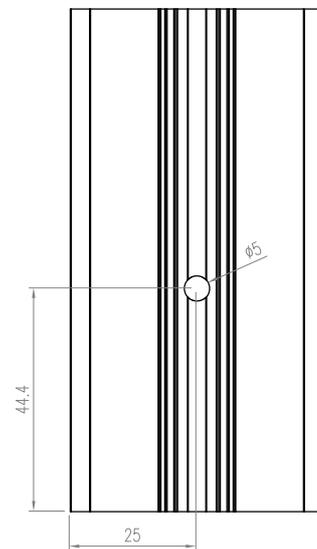
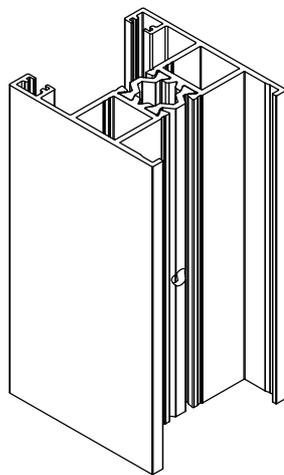
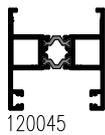
Realizar esta operación sin el accesorio complemento marco lateral 1208033.



Mecanizado agujero 5 mm en perfil hoja lateral



Perfiles que mecaniza



Realizar esta operación en dos golpes dando la vuelta al perfil.

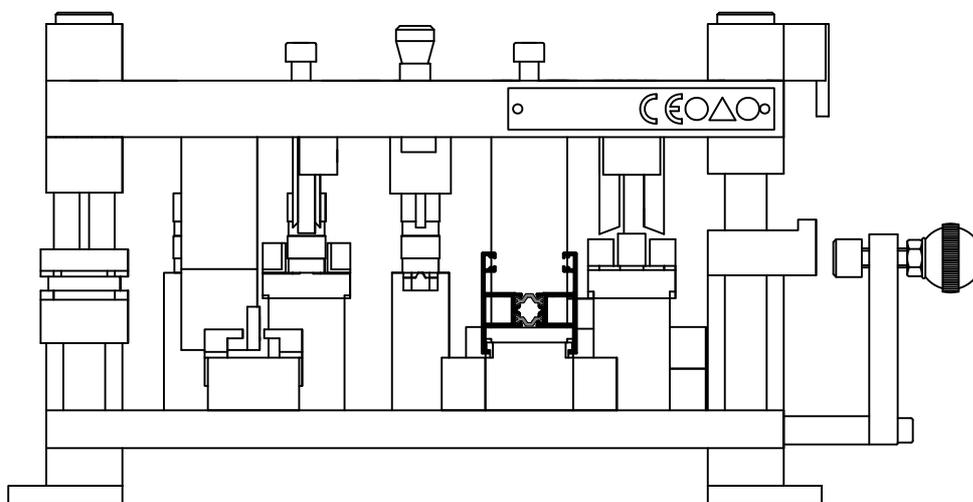


Colocar bulón para realizar esta operación y estirar de la pestaña superior.



GS-120 RT - mecanizados

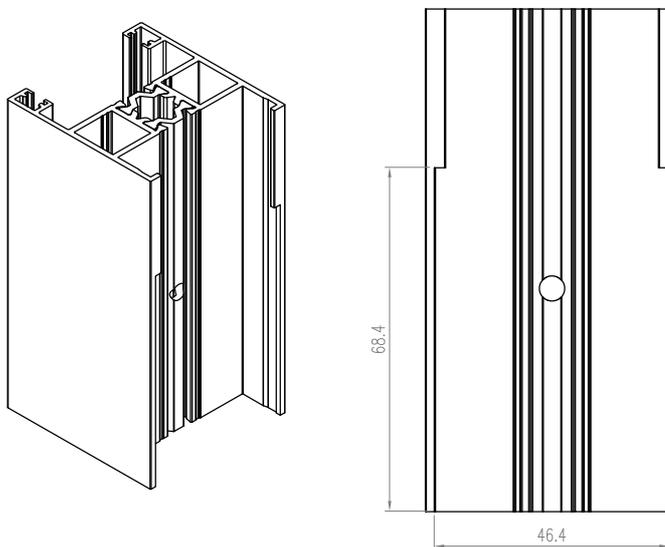
Mecanizado quita pestañas en perfil hoja lateral



Perfiles que mecaniza



120045

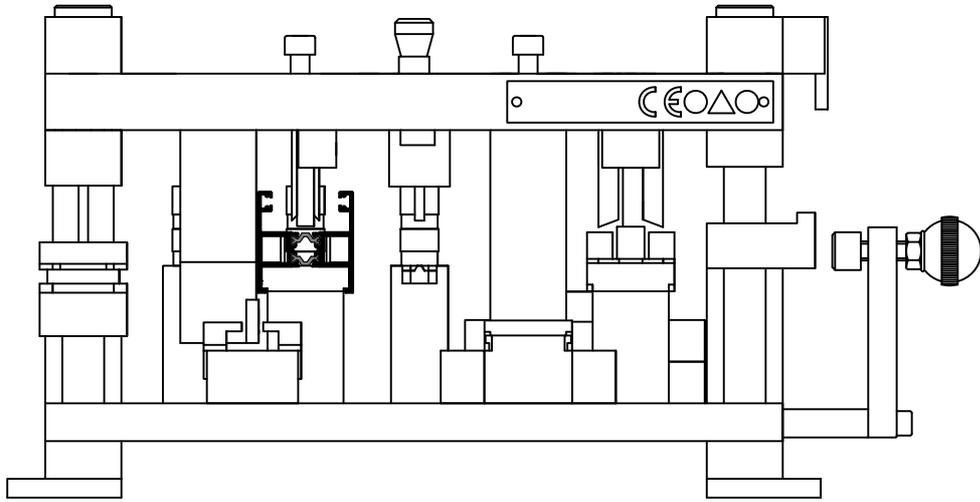


Observar que el mecanizado queda enrasado a las caras internas de los perfiles. En caso contrario repasar con una lima.

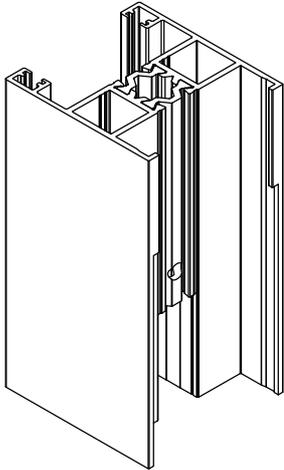
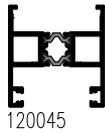


sopena
SISTEMAS®

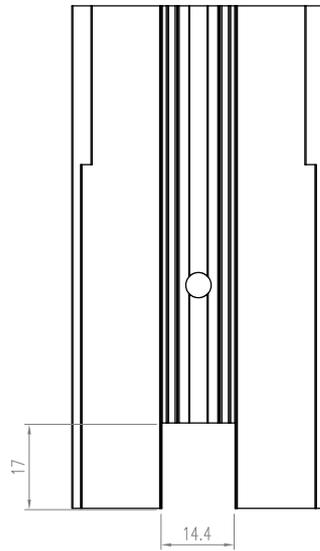
Mecanizado presillas en perfil hoja lateral (poliamida)



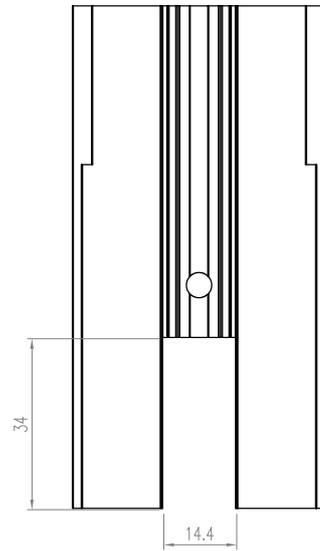
Perfiles que mecaniza



①



②



Realizar esta operación antes que el mecanizado presillas en perfil hoja lateral (cámara del perfil).

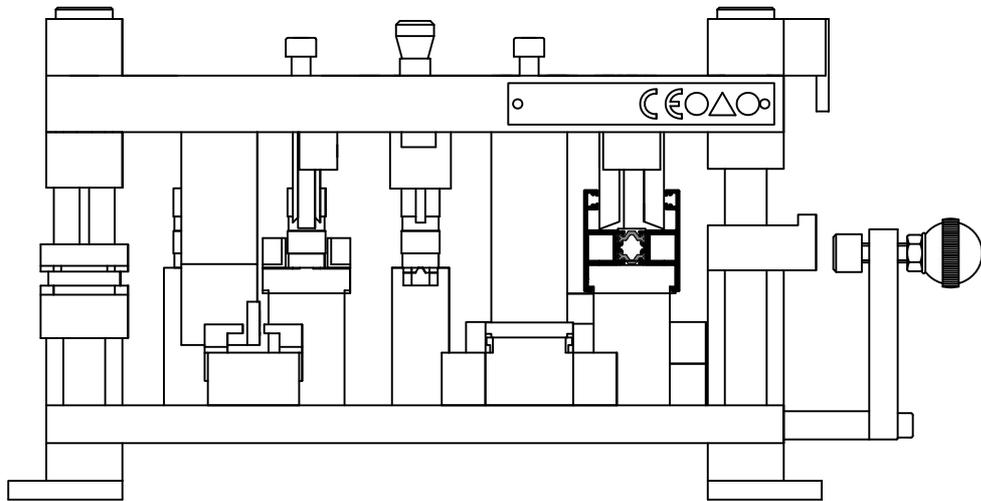


Realizar este mecanizado en dos golpes, utilizando el bulón como tope en el primero de ellos, y sin bulón en el segundo.

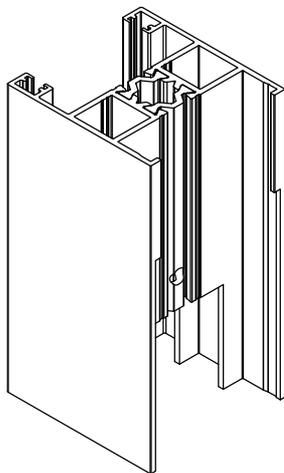
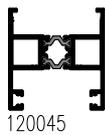


GS-120 RT - mecanizados

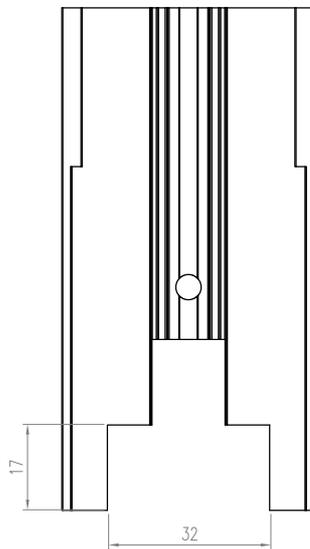
Mecanizado presillas en perfil hoja lateral (cámara del perfil)



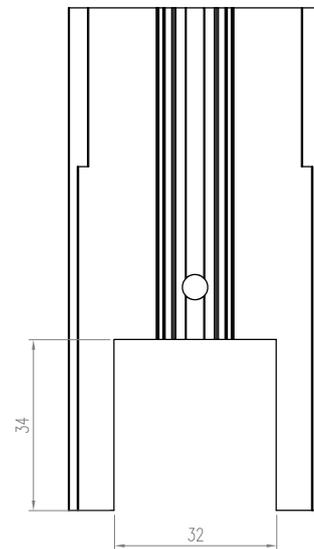
Perfiles que mecaniza



①



②

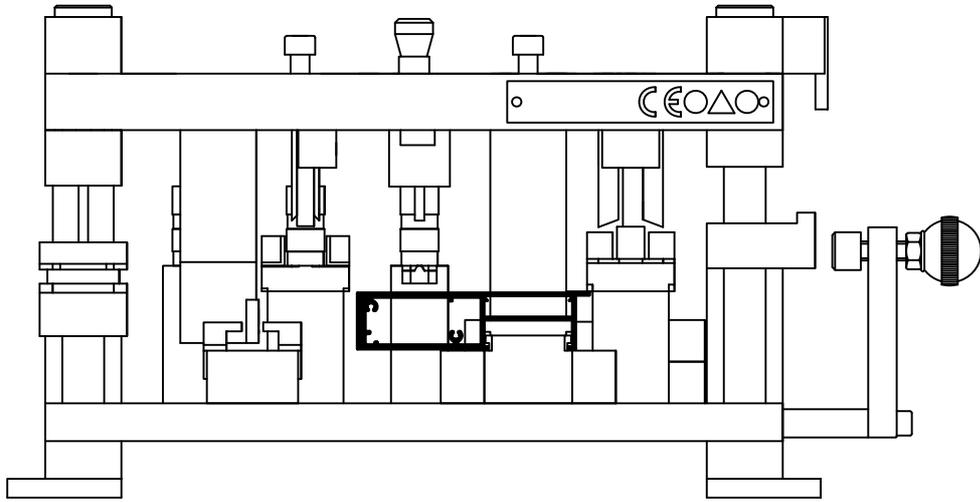


Realizar esta operación después del mecanizado presillas en perfil hoja lateral (poliamida).

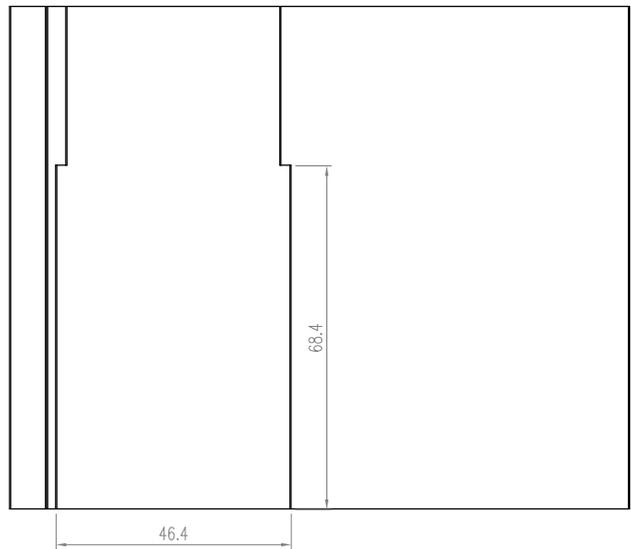
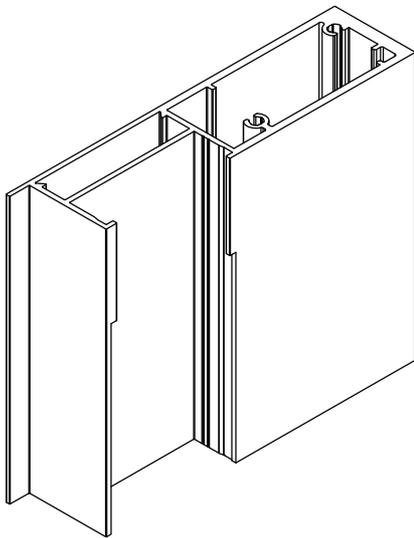
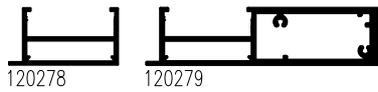


Realizar este mecanizado en dos golpes, utilizando el bulón como tope en el primero de ellos, y sin bulón en el segundo.

Mecanizado quita pestañas en perfil cruce



Perfiles que mecaniza



Realizar esta operación obligatoriamente antes del mecanizado para presillas.

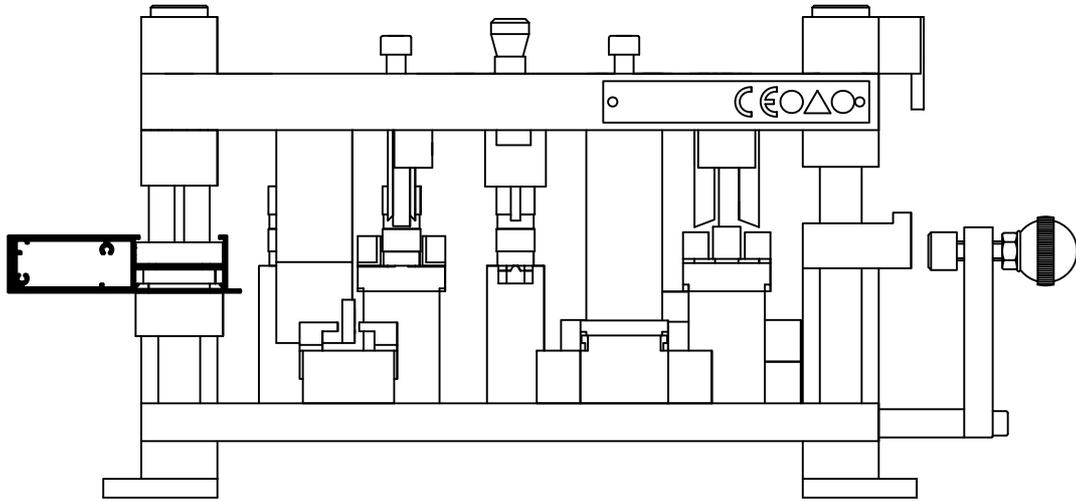


Observar que el mecanizado queda enrasado a las caras internas de los perfiles. En caso contrario repasar con una lima.

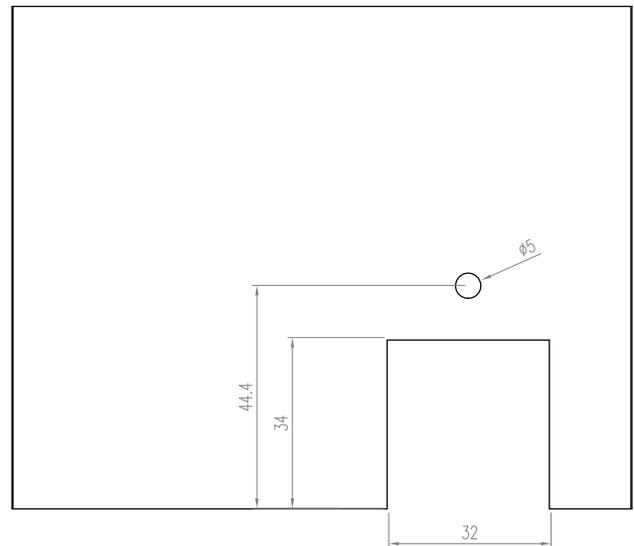
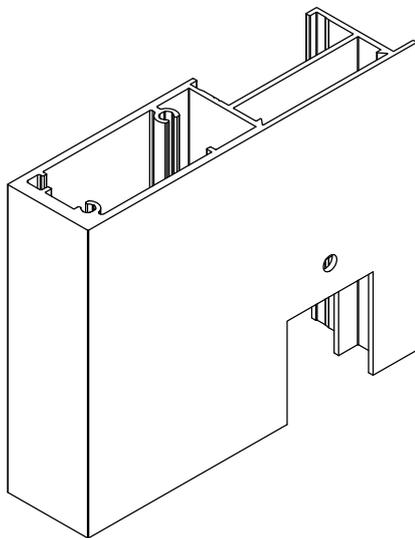
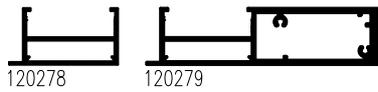


GS-120 RT - mecanizados

Mecanizado presillas y agujero 5 mm en perfil cruce

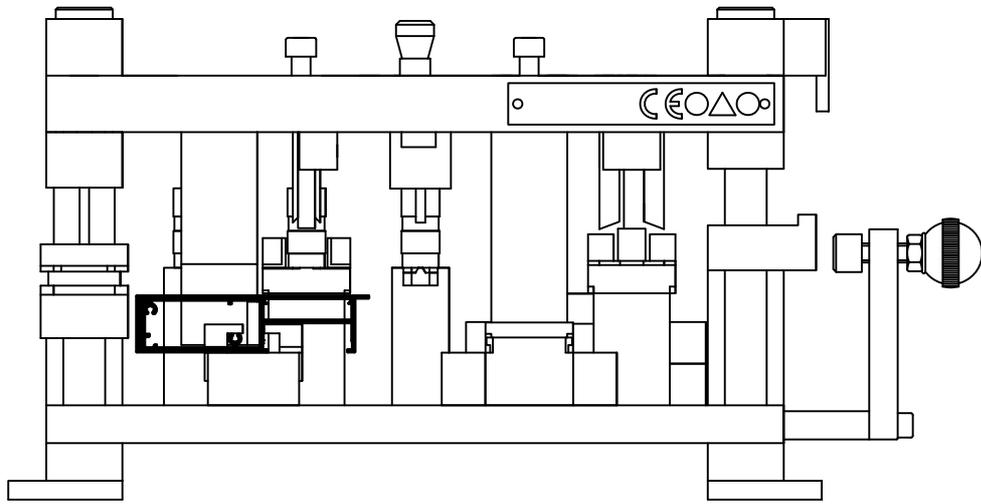


Perfiles que mecaniza

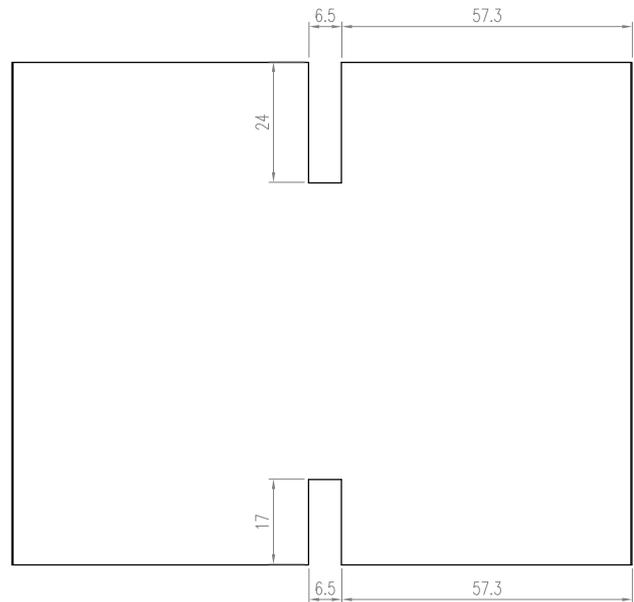
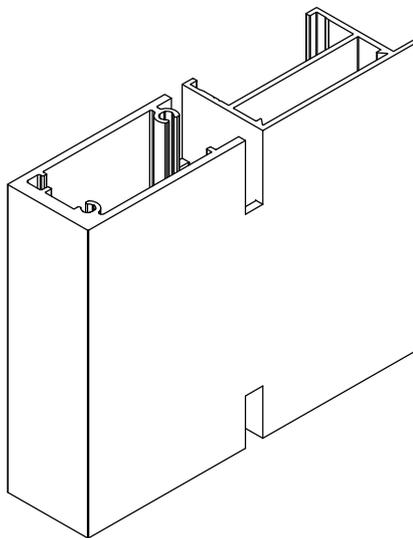
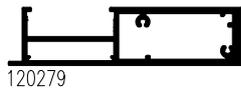


Respetar la posición del perfil en el troquel para su correcto mecanizado.

Mecanizado para librar marco y hoja con cruce



Perfiles que mecaniza



Utilizar bulón en función del mecanizado superior o inferior y comprobar que el mecanizado se realiza a ras de la cara interior para evitar problemas en el montaje de la hoja.



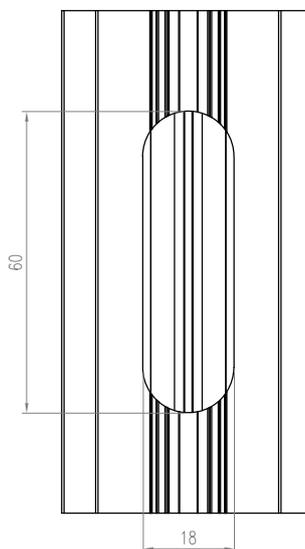
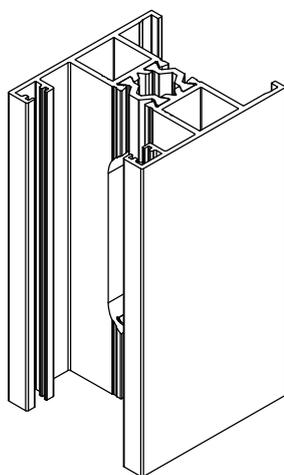
Mecanizado con bulón 17 mm, mecanizado sin bulón 24 mm.



GS-120 RT - mecanizados

Mecanizado cajeado multipunto

Perfiles que mecaniza

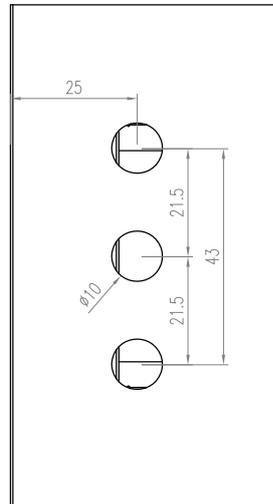
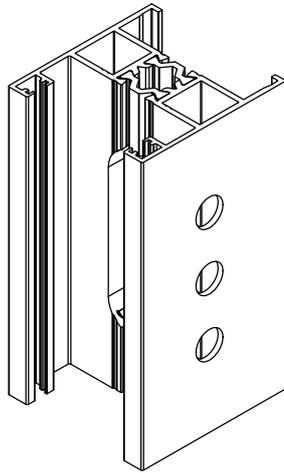
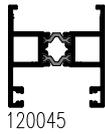


Realizar este mecanizado con fresa a una profundidad de 13 mm.



Mecanizado para maneta multipunto

Perfiles que mecaniza



Realizar este mecanizado con fresa.

