



# **MECANIZADOS**

*MACHINING*

# **MECANIZADOS**

*MACHINING*

## Serie C-75RT

### 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 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 embolo 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 guantes 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 del 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 herramienta 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.



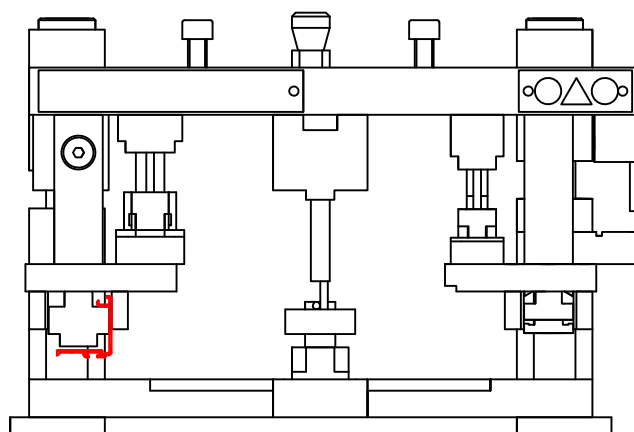
### NORMAS DE MANTENIMIENTO

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

- 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 POSICION VERTICAL, PARA PROTEGER COMPONENTES DEL TROQUEL.

**Serie C-75RT**

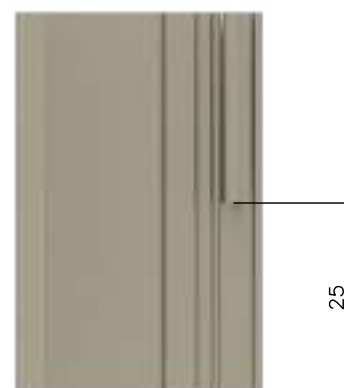
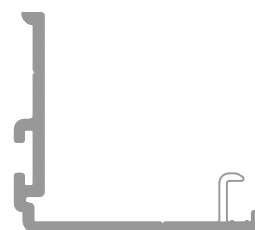
**MECANIZADO QUITA PESTAÑA**  
MACHINING TAB REMOVER



MECANIZADO PERFILES REF:  
7505

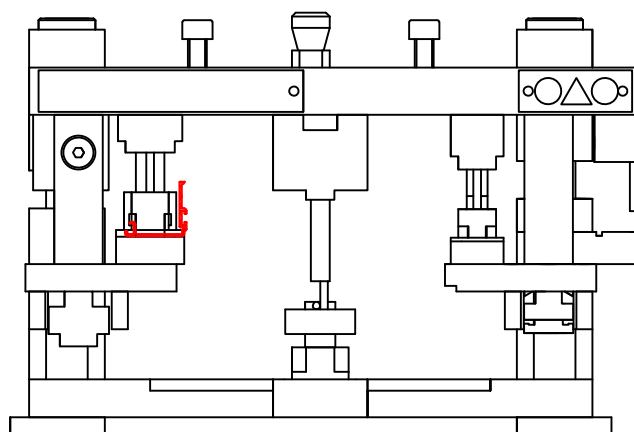
**7505**

SUPLEMENTO RECTO HOJA CENTRAL  
STRAIGHT COMPLEMENT CENTRAL SASH



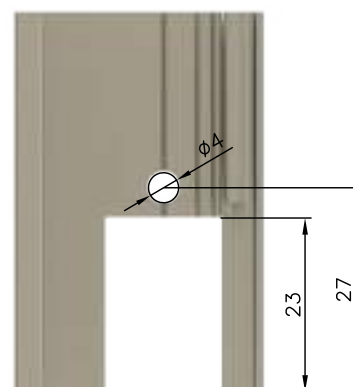
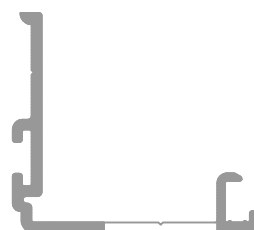
**Serie C-75RT**

**MECANIZADO HUECO CARRIL EN SUPLEMENTO RECTO HOJA CENTRAL**  
*MACHINING HOLLOW RAIL IN STRAIGHT COMPLEMENT CENTRAL SASH*



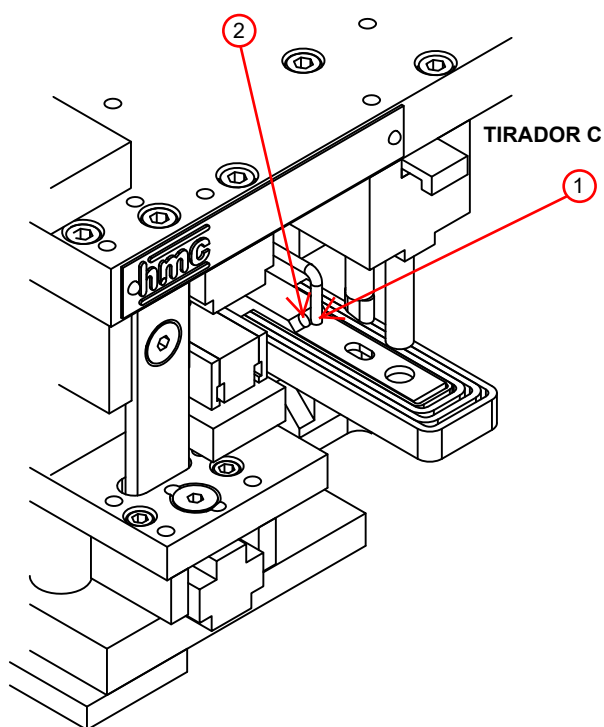
MECANIZADO PERFILES REF:  
7505

**7505**  
SUPLEMENTO RECTO HOJA CENTRAL  
*STRAIGHT COMPLEMENT CENTRAL SASH*



## Serie C-75RT

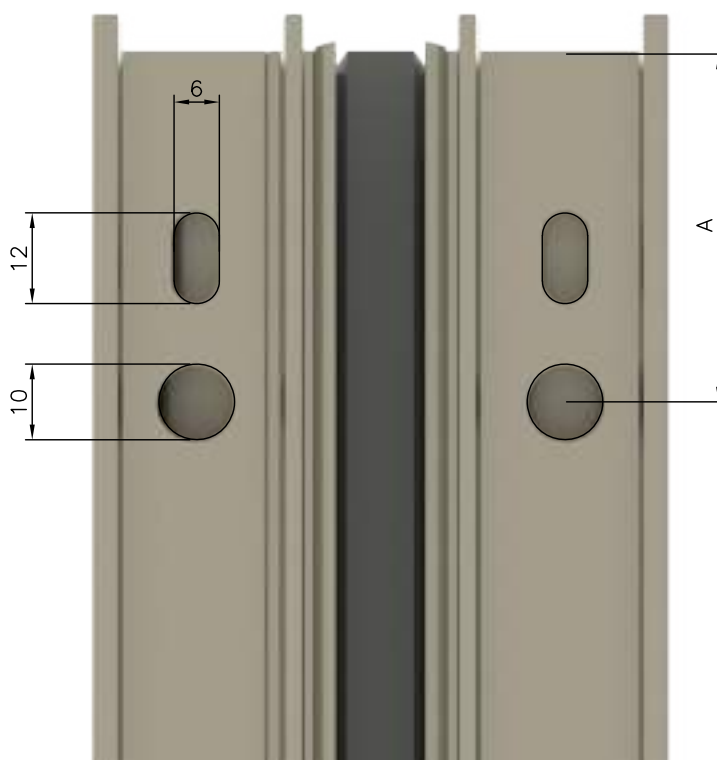
### MECANIZADO ESCUADRA MACHINING BRACKET



BAJAR LAS FUNDAS PARA ADAPTAR A LA  
DIMENSIÓN DE LA CÁMARA DEL PERFIL

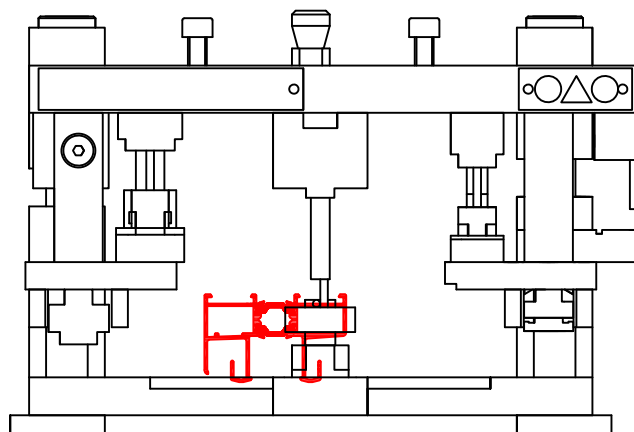
POSICIÓN TOPE	COTA A
1	41,5 mm
2	43,6 mm
SIN TOPE	46 mm

NOTA: para no mecanizar la ranura sacar el TIRADOR C



## Serie C-75RT

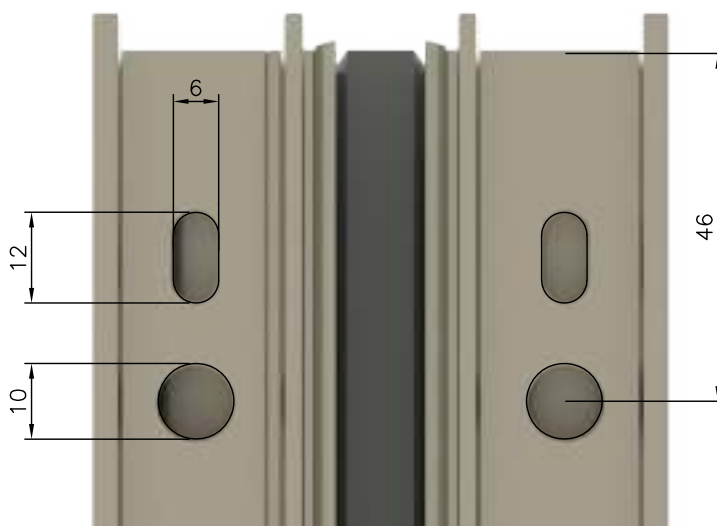
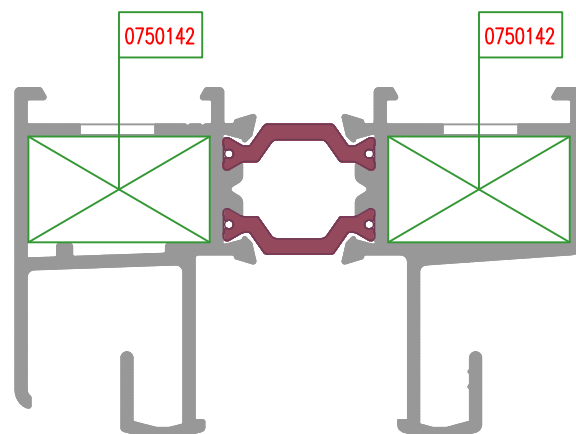
### MECANIZADO ESCUADRA MARCO *MACHINING BRACKET FRAME*



MECANIZADO PERFILES REF:  
7501  
7502  
7530  
7531  
7580

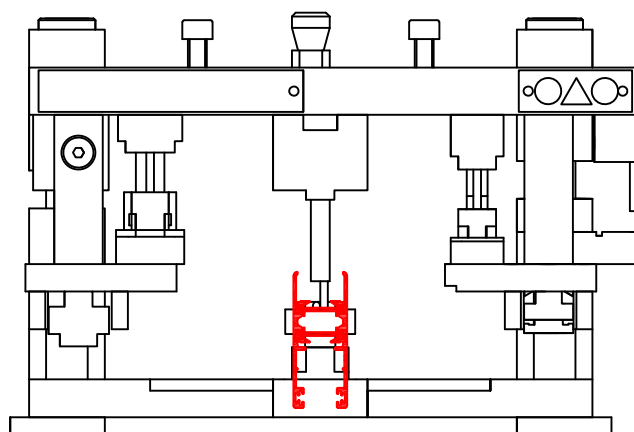
### 7501

MARCO PERIMETRAL DE DOS CARRILES  
*PERIMETRAL FRAME TWO WAYS*



**Serie C-75RT**

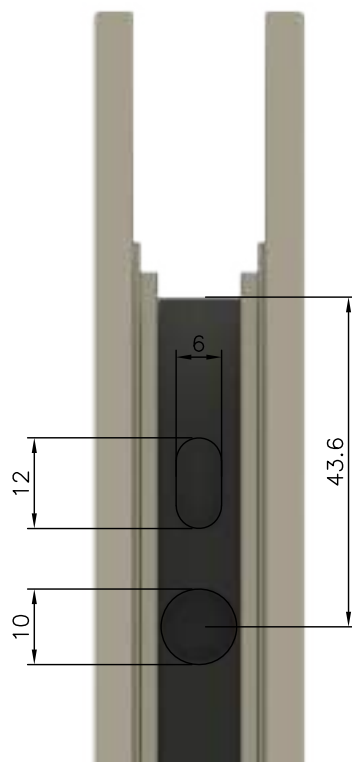
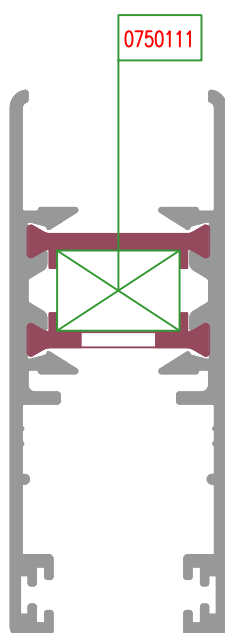
**MECANIZADO ESCUADRA HOJA**  
MACHINING BRACKET SASH



MECANIZADO PERFILES REF:  
7560  
7561  
7503

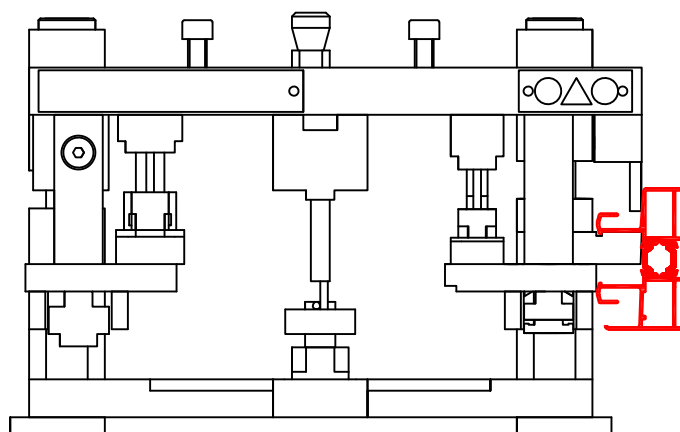
**7560**

HOJA PERIMETRAL  
PERIMETRAL SASH



**Serie C-75RT**

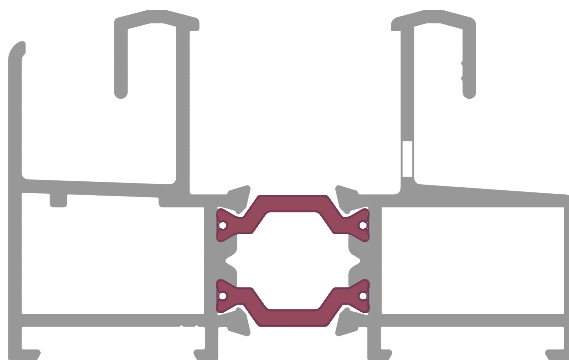
**MECANIZADO SALIDA DE AGUA EN MARCO**  
*WATER OUTLETS MACHINING IN FRAME*



MECANIZADO PERFILES REF:  
7501  
7502  
7503  
7530  
7531

**7501**

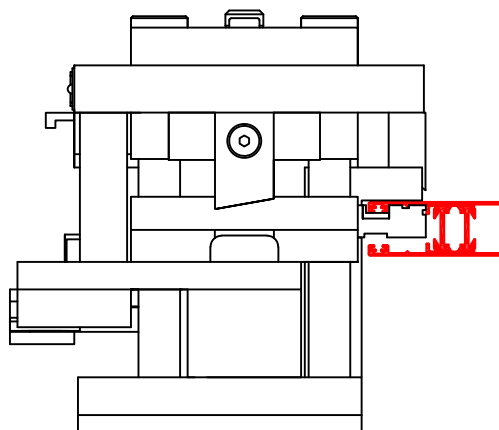
**MARCO PERIMETRAL DE DOS CARRILES**  
*PERIMETRAL FRAME TWO WAYS*





## Serie C-75RT

### MECANIZADO CIERRE EMBUTIDO *MACHINING INLAY CLOSURE*



MECANIZADO PERFILES REF:  
7560  
7561

NOTA: realizar la mecanización en dos golpes según las marcas

**7560**  
HOJA PERIMETRAL  
*PERIMETRAL SASH*

COTA A  
140 mm  
156 mm  
165 mm  
184 mm

