

TROQUEL 3500

CARACTERÍSTICAS

Las piezas que componen el troquel de la serie están fabricadas en dos materiales.

Acero al carbono no aleado con un tratamiento superficial de pavonado para los componentes que no son sometidos a corte, y acero al carbono aleado templado para los elementos de corte.

OPERACIONES QUE REALIZA

Un resaque rectangular en el perfill 3501 para el dren (desagüe).

Un desbaste de marco lateral además de barrenos para tornillería 3508.

Un saque para hoja lateral y central.

Un desbaste para kit perimetral en hojas centrales y laterales.

MANTENIMIENTO

Comprobar periódicamente el estado de afilado de los elementos cortantes.

Cuando se prevea periodos largos de inactividad de la matriz, lubricar con aceite o algún otro producto antioxidante.

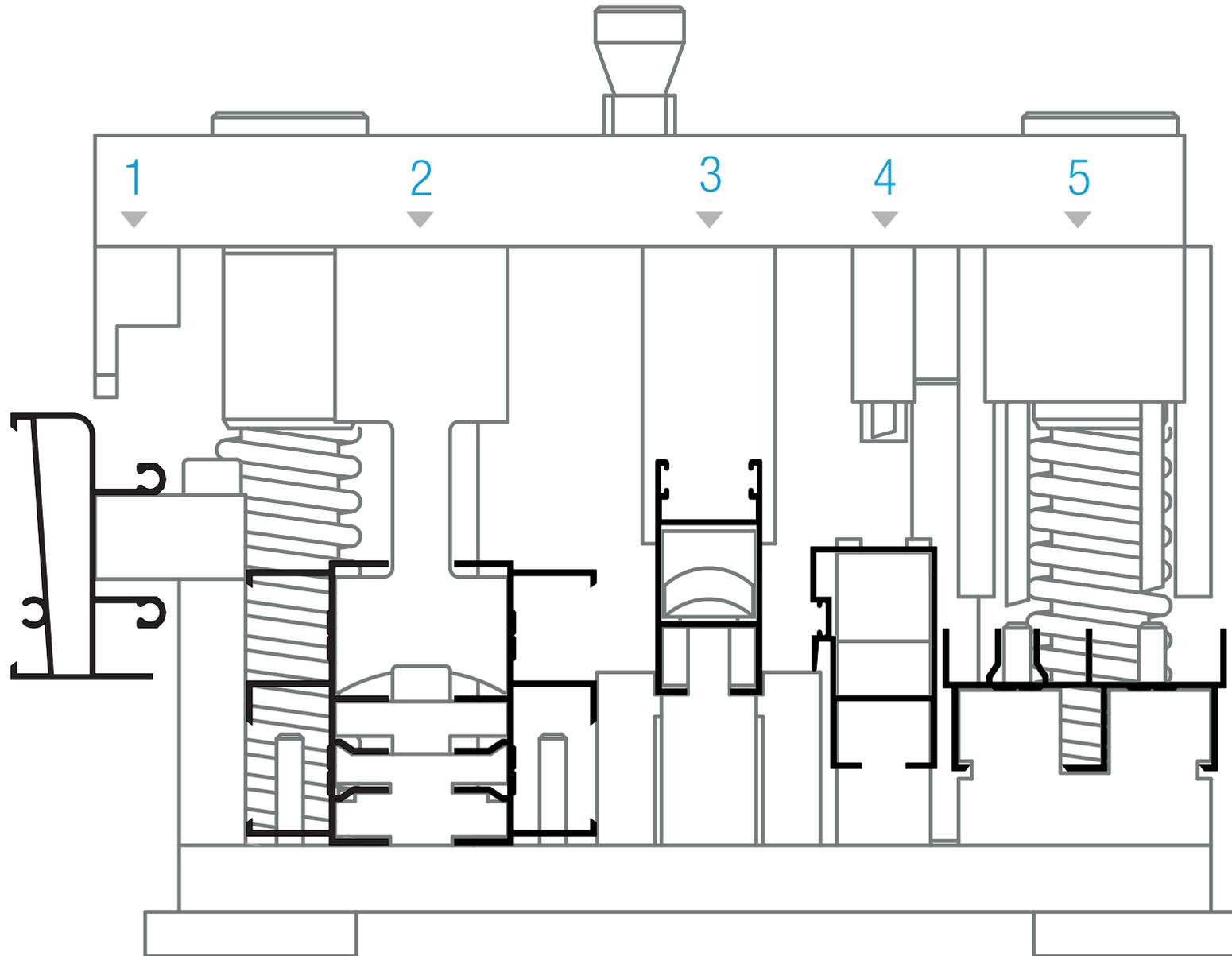
Mantener la matriz alejada de ambientes húmedos o agresivos, que puedan deteriorar los componentes de la misma.

Se recomienda aplicar aceite por lo menos cada 15 cortes.

Mantener engrasados columnas, punzones y otros elementos móviles de la matriz, mediante un spray lubricante o similar.

1. Troquelado dren marco 3501.
2. Troquelado marco lateral 3508.
3. Punzonado marco lateral 3508.
4. Troquelado hoja con saque 3504 / 3505.
5. Troquelado hoja 3504 / 3505.

TROQUEL 3500





Línea Española[®]
FASCINACIÓN POR LA ARQUITECTURA

Los datos que incluye este catálogo son únicamente a título informativo, Extrusiones Metálicas no se responsabiliza de posibles errores de impresión u otros de carácter técnico.

Así mismo, se reserva el derecho a introducir cambios o modificaciones sin previo aviso y no se hace responsable del uso incorrecto de sus sistemas.

Queda prohibida la reproducción total o parcial de este catálogo, salvo autorización expresa y por tanto, escrita de Extrusiones Metálicas.

Los términos y palabras utilizados son de carácter internacional por el alcance que pueda tener este documento.

Los datos contenidos en las fórmulas de descuento incluidos en los modelos son orientativos y han sido realizados según los accesorios y juntas recomendados por Extrusiones Metálicas.

Se recomienda expresamente que se realice comprobación previa por parte del cliente.

Las medidas máximas y mínimas son con base en el peso del vidrio y la resistencia de los herrajes.

Medida mínima en ventanas: 300 x 300 mm [11.81 x 11.81”].

Estas medidas de fabricación son independientes a los resultados obtenidos en el estudio de viento.