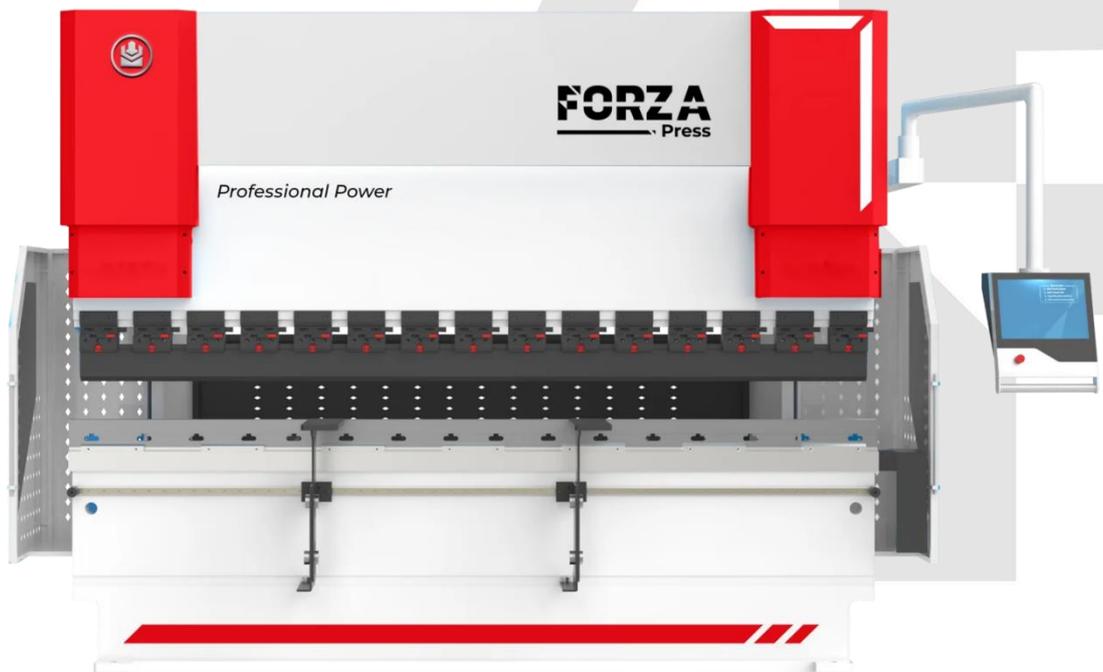


# FORZA PRESS CNC FX32T200

Fuerza máxima: 200 Toneladas – Longitud máxima: 3200mm

## MANUAL DE MONTAJE AL SUELO



V250321

## **Contenido**

<b>INTRODUCCIÓN</b> .....	3
<b>Dimensiones generales</b> .....	4
<b>Montaje de la máquina al suelo</b> .....	4
<b>Procedimiento de montaje al suelo</b> .....	5
<b>Contactos de Soporte Técnico</b> .....	9

Elaborado por: Ing. Eduardo Bazurto  
Revisado y Aprobado por: Ing. Santiago Pineda

## INTRODUCCIÓN

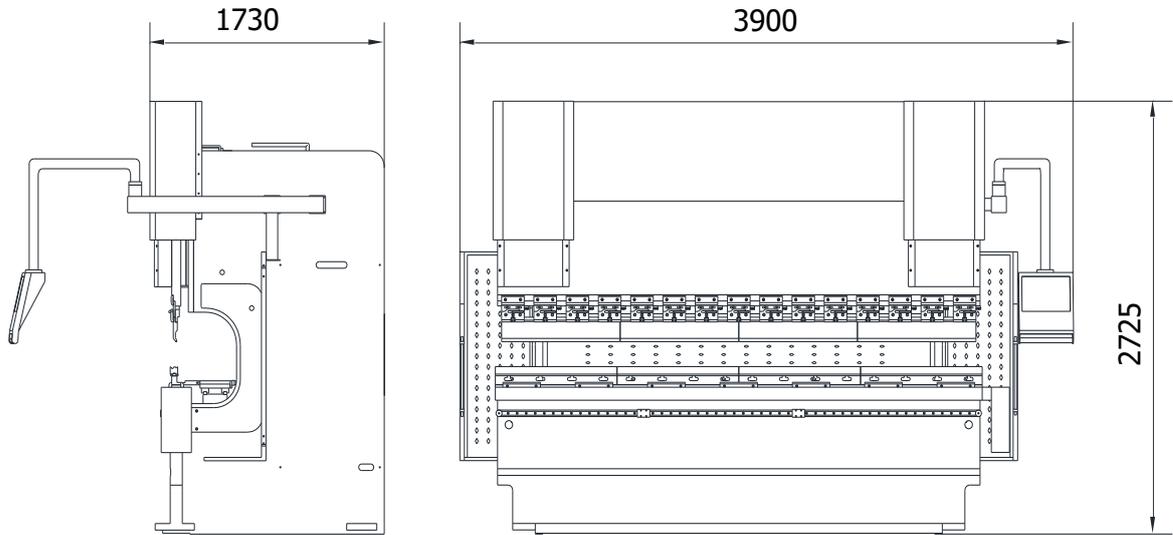
El presente documento tiene como objetivo detallarle al cliente cómo se realiza el montaje al suelo de la máquina **FORZA PRESS FXP32T200**

Buscamos mejorar el documento constantemente, cualquier discrepancia o duda háganos llegar sus comentarios al Área de Desarrollo: **AQUÍ**

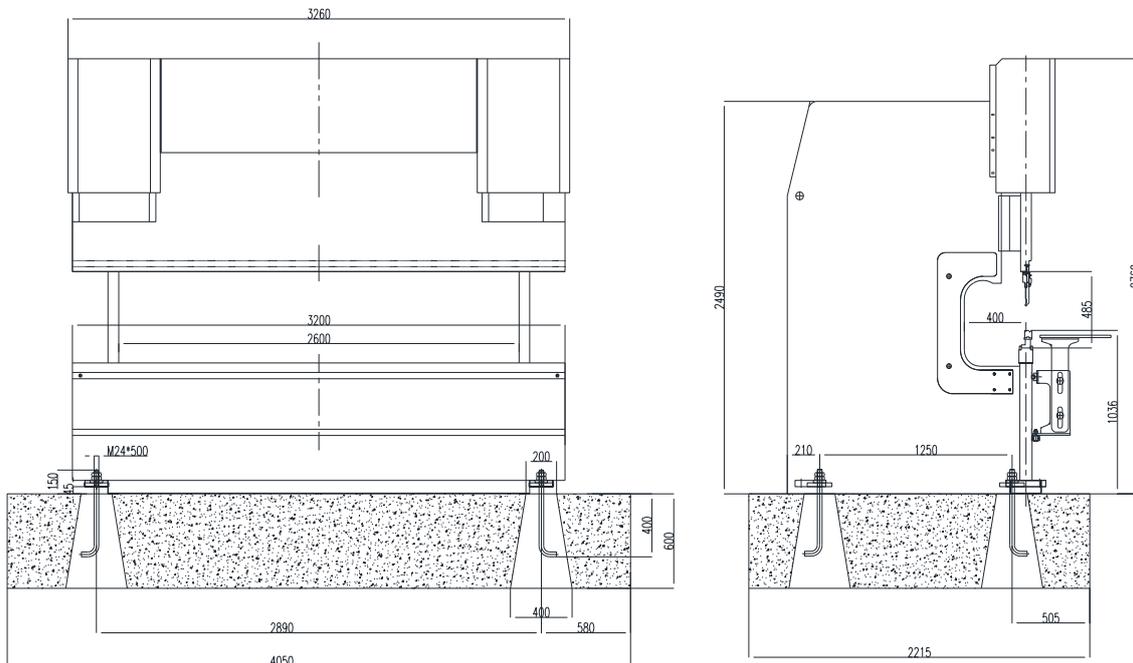


FORZA Láser se reserva el derecho de la interpretación final de este documento, el cual está sujeto a cambios o mejoras sin previo aviso

## Dimensiones generales



## Montaje de la máquina al suelo

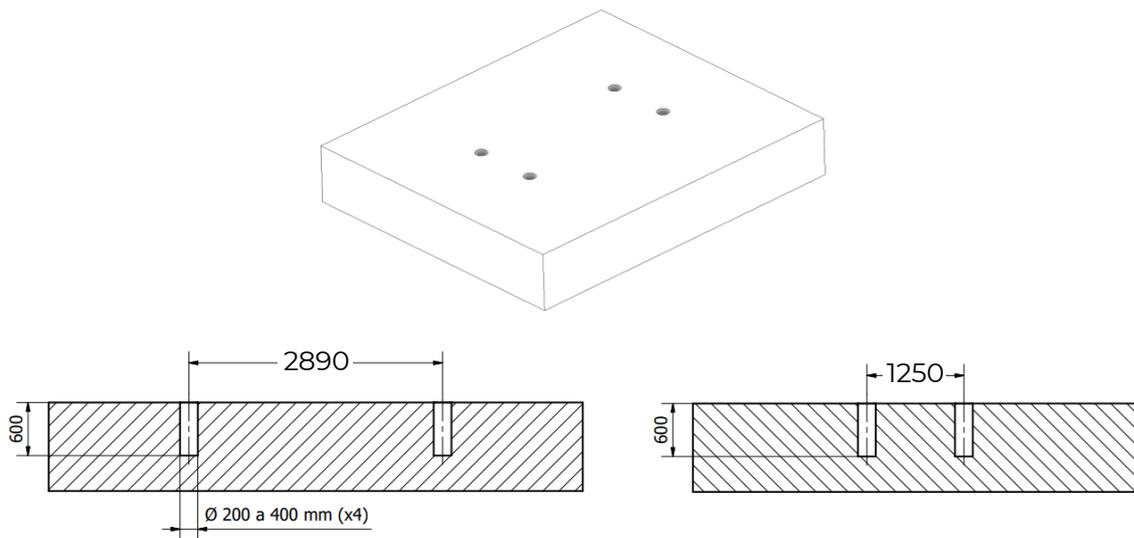


## Procedimiento de montaje al suelo

Una vez que la máquina ha sido entregada al cliente, es necesario completar los procedimientos de montaje al suelo antes de la llegada del técnico de FORZA Laser para su instalación. A continuación, se describen los pasos para anclar la máquina. Cabe recalcar que los pernos de nivelación, las placas de nivelación y los pernos de anclaje vienen incluidos con la máquina.

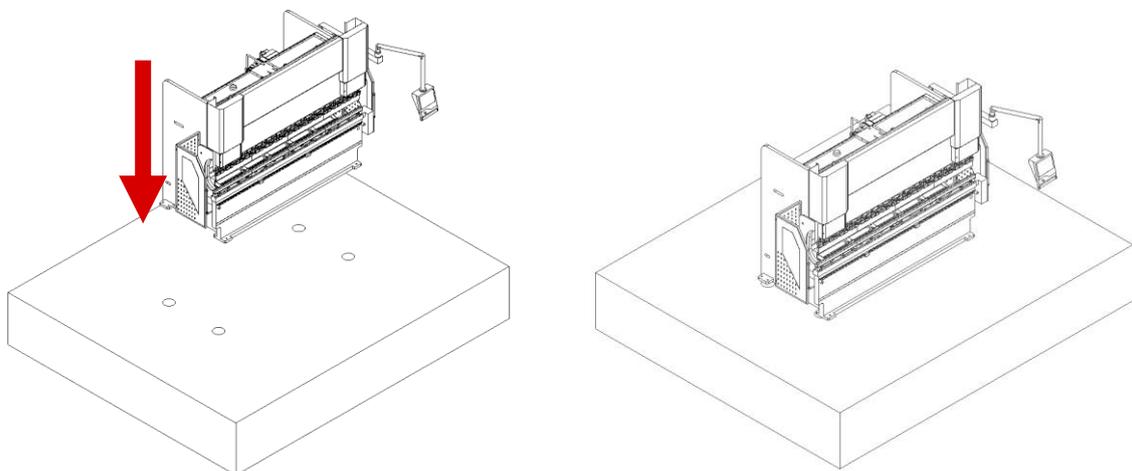
### 1. Preparar el suelo

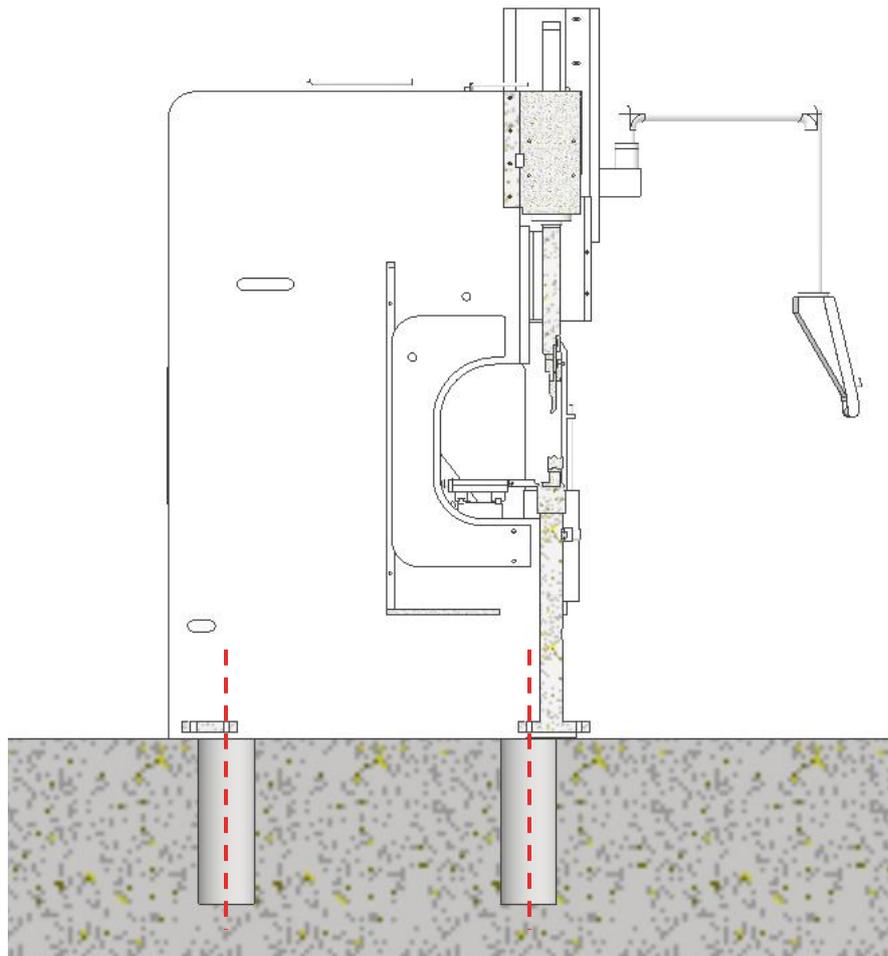
El suelo debe ser de concreto y tener la dureza suficiente (200 a 300kg/cm<sup>2</sup>). Adicionalmente, se deben hacer las perforaciones indicadas.



### 2. Colocar la máquina sobre el suelo

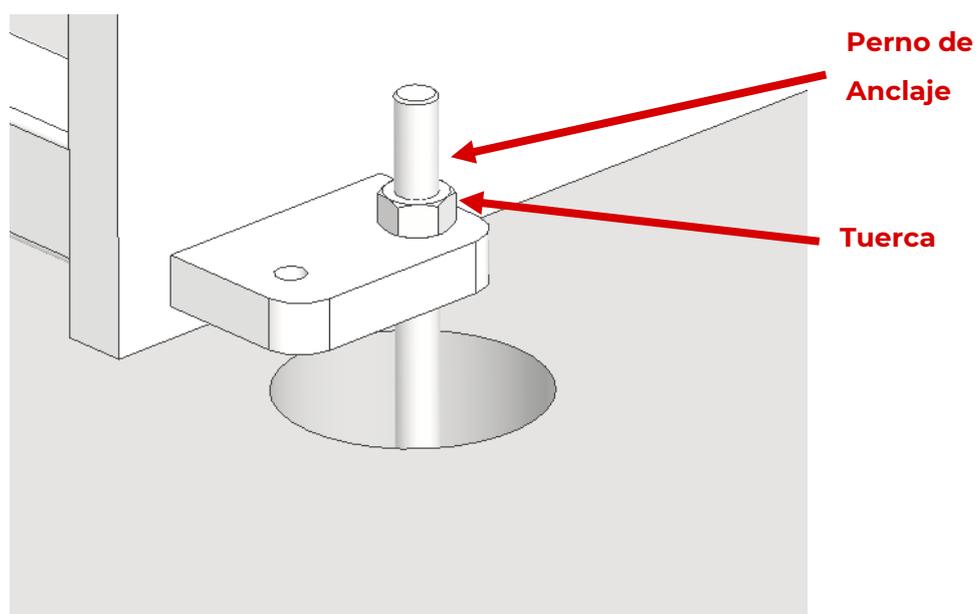
Se recomienda cargar la máquina con grúa que tenga capacidad de alzar su peso por completo (9 350 kg). Los agujeros de la máquina deben ir alineados con las perforaciones realizadas en el suelo.

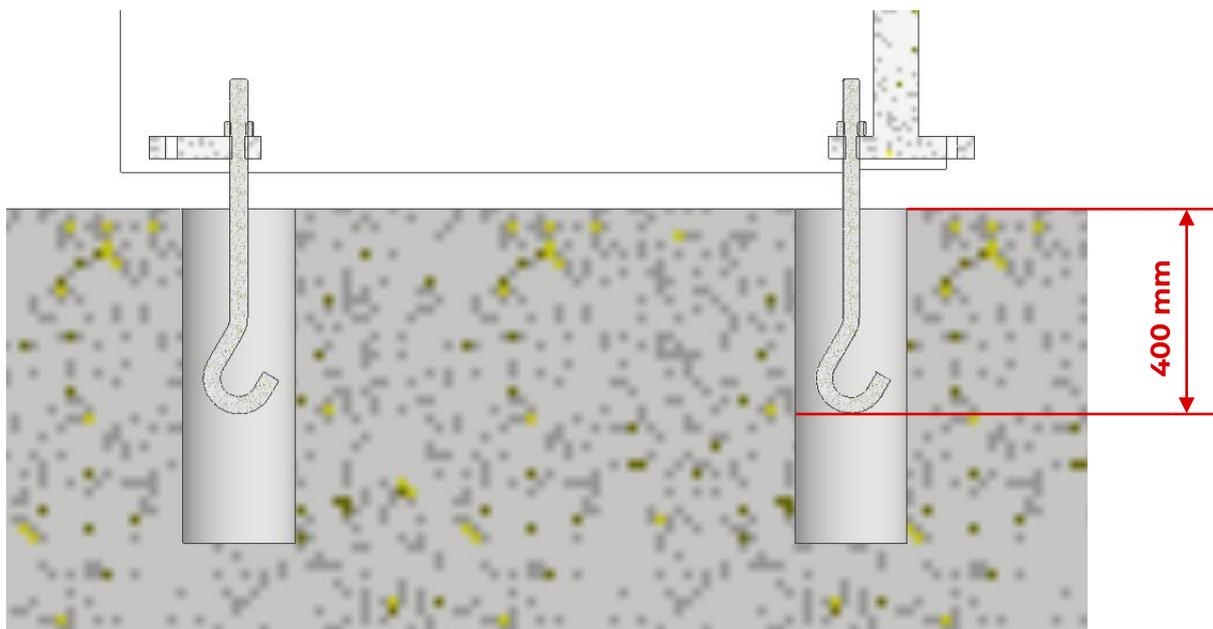




### 3. Colocar los pernos de anclaje

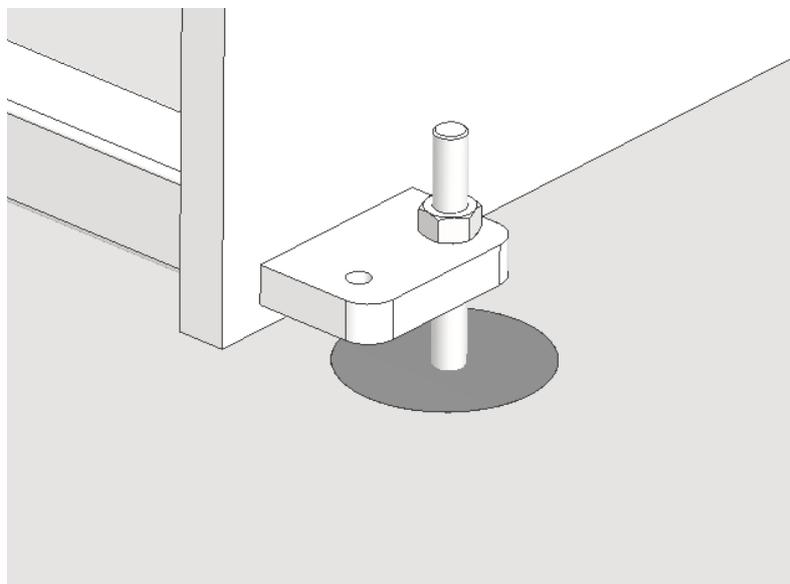
Insertar los pernos de anclaje M20x500 hasta una profundidad de 400mm, sosteniéndose con los agujeros de la máquina a través de la tuerca, pero sin ajustarla.





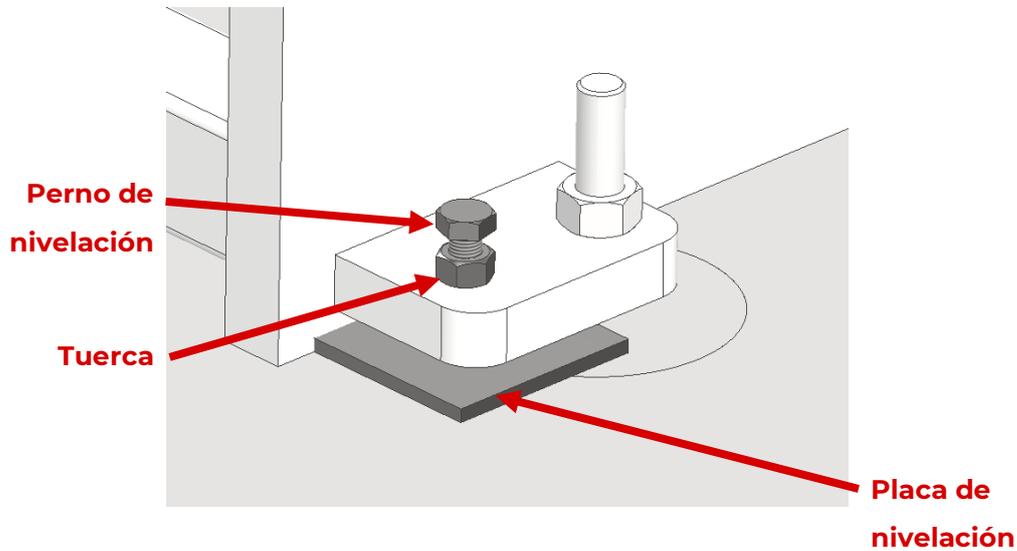
#### **4. Aplicar la mezcla de cemento (o mortero)**

Colocar la mezcla o mortero alrededor de los pernos de anclaje y esperar a que fragüe la mezcla.

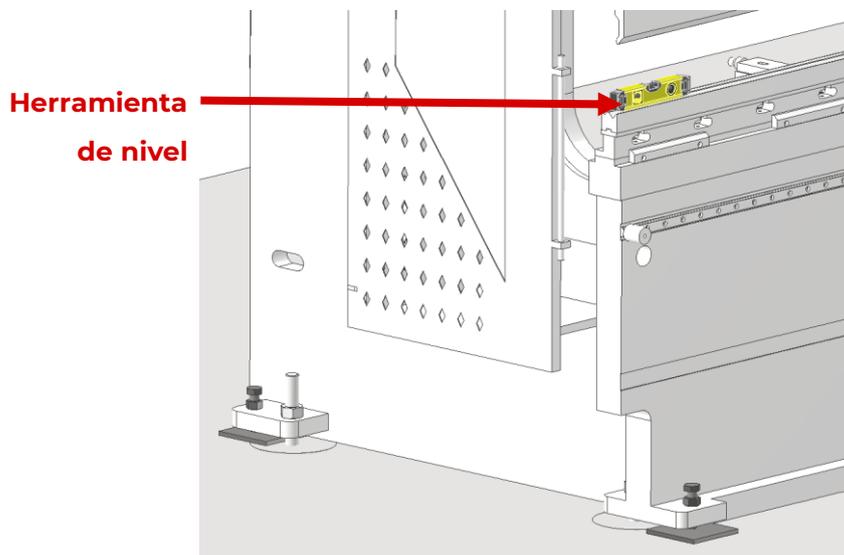


## 5. Nivelación

Colocar las placas de nivelación y los pernos respectivos.



Se debe ir comprobando con una herramienta de nivel a cada extremo, que la máquina quede completamente plana para que el proceso de doblado no se vea afectado en la producción.

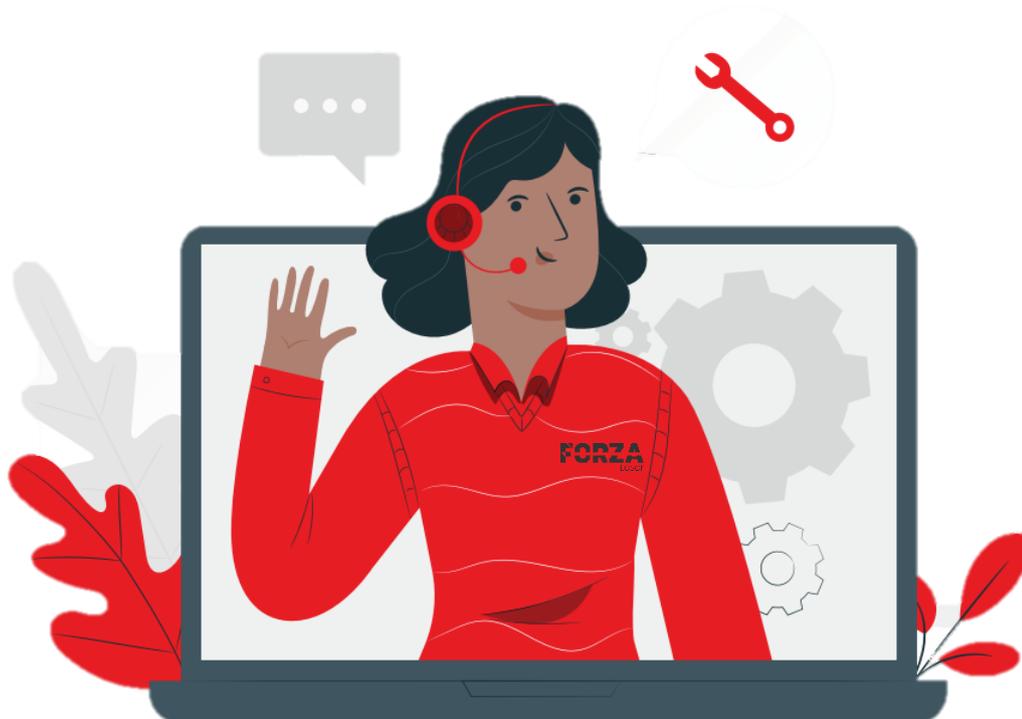


Si no está nivelada, se ajusta la tuerca del perno de nivelación en la esquina que se debe juntar más al suelo. De manera contraria, si una esquina se debe alejar más del suelo para nivelar la máquina, la tuerca debe quedar floja.

## 6. Ajuste

Finalmente, una vez la máquina ha sido nivelada, se ajustan las tuercas de los pernos de anclaje para quedar completamente fija.

## Contactos de **Soporte Técnico**



El servicio técnico de FORZA Laser está a su disposición para consultas técnicas:

Teléfono:	+ 593 99 328 3781
E-mail:	support@forzalaser.com
Web:	<a href="https://support.forzalaser.com">https://support.forzalaser.com</a>

Buscamos mejorar el documento de forma constante, por lo que le solicitamos muy amablemente que nos informe de cualquier discrepancia que haya constatado con la máquina. Háganos llegar sus comentarios o sugerencias a nuestra Área de Desarrollo: [AQUÍ](#)

La FORZA PRESS está equipada con la versión del software más actual, así como con los documentos de software y hardware vigentes en el momento del embalaje.

Entre tanto, podría haber disponibles nuevas versiones de los documentos y del software. Para mantenerse siempre en el estado más actual, visite el área de soporte de nuestra página web: <https://support.forzalaser.com/>