

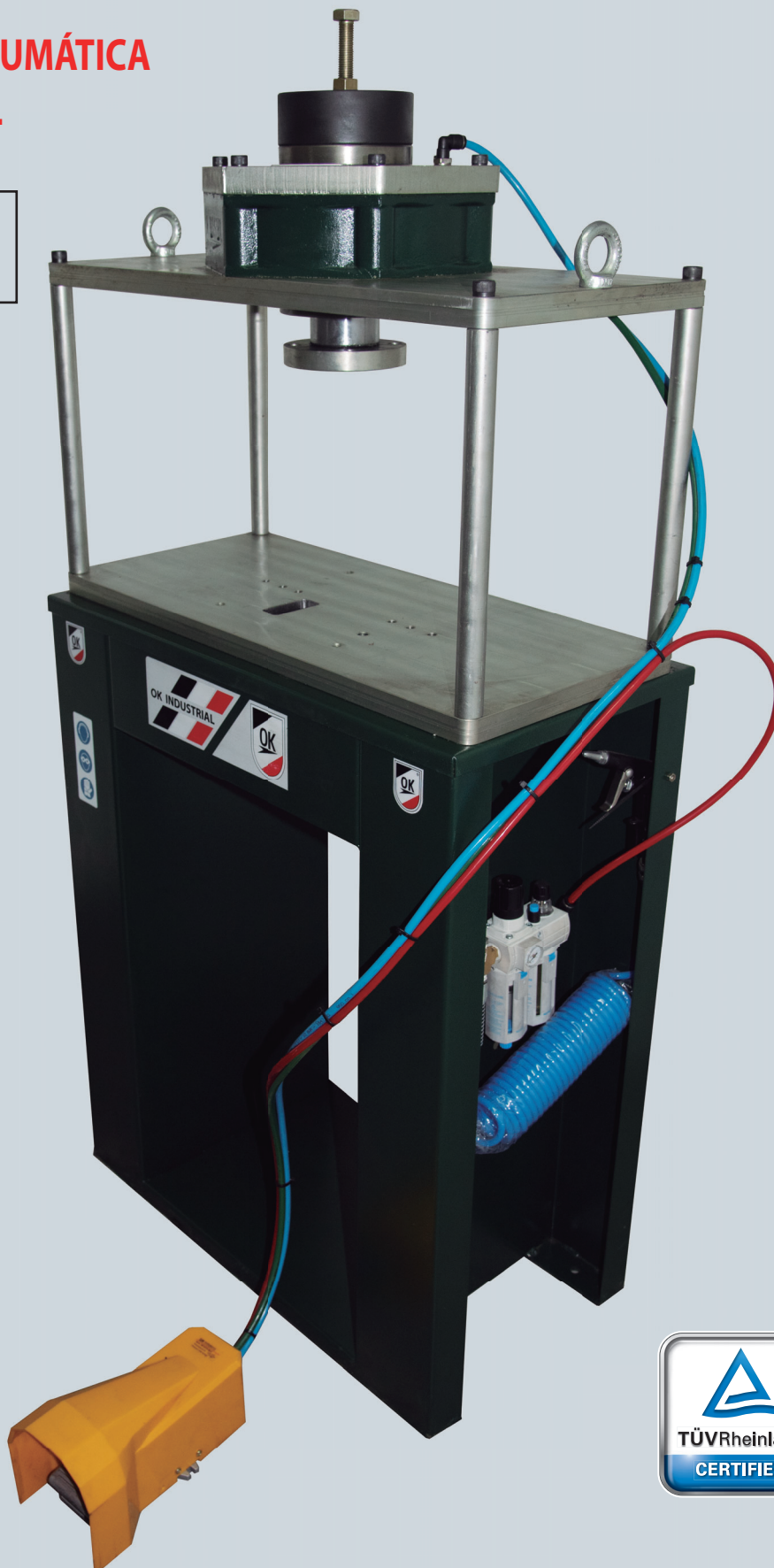
OK INDUSTRIAL

EQUIPAMIENTO INTEGRAL PARA CARPINTERIAS DE ALUMINIO Y PVC



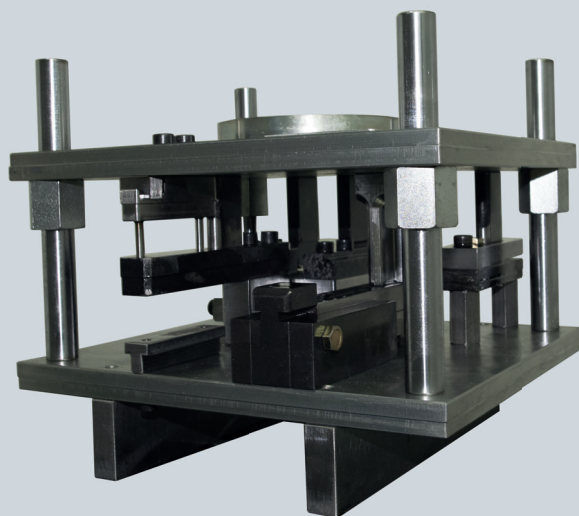
PRENSA NEUMÁTICA UNIVERSAL

CÓDIGO
910005



Management
System
ISO 9001:2015

www.tuv.com
ID 9108624322

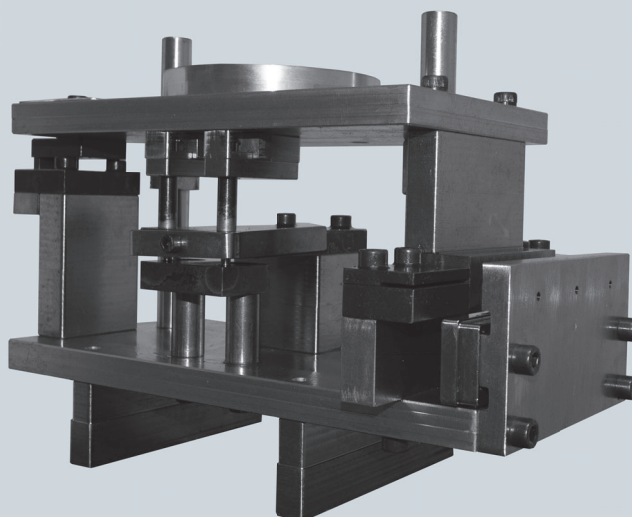


- 91080 -
MATRIZ N°1

1. HOJAS
2. VACIADO HOJAS
3. ENCUESTRO CENTRAL
4. CALADO INERCIAL

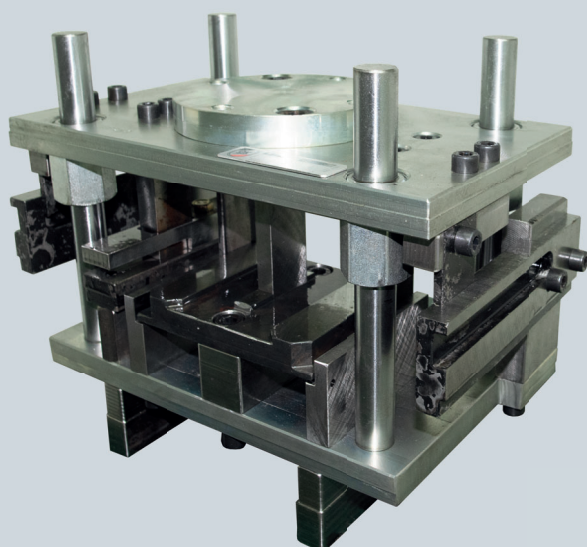
- 91081 -
MATRIZ N°2

6. ALOJAMIENTOS TORNILLOS JAMBA
5. DESAGOTE MARCOS
7. DESPUNTE ALETAS



- 91082 -
MATRIZ N°3

8. CAJA DE AGUA
9. PRIMER CALADO ADR 2477 Y ADR 1517
10. FINAL CALADO ADR 2477 Y 1517



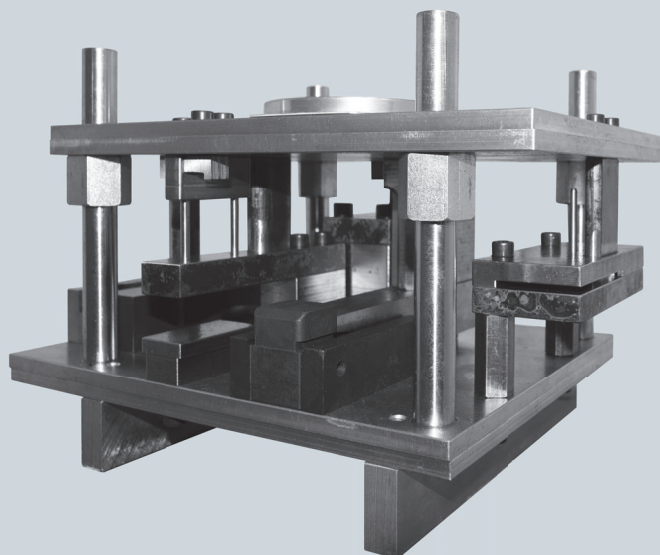


**- 91040 -
MATRIZ N°1**

- 1. DESAGOTE**
- 2. CAJA DE AGUA**
- 3. TAPA JUNTAS**
- 4. DESAGOTE UMBRAL**
- 5. DESAGOTE ALZANTE Y BATIENTE**

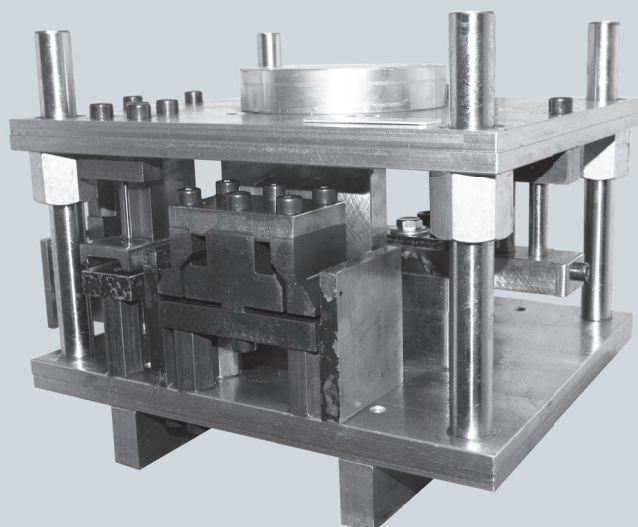
**- 91041 -
MATRIZ N°2**

- 6. HOJAS**
- 7. VACIADO**
- 8. JAMBA**
- 9. CALADO INERCIAL**
- 10. DESPUNTE ALETAS JAMBA**



**- 91042 -
MATRIZ N°3**

- 11. CLIP ENCUENTRO CENTRAL**
- 12. ENCUENTRO CENTRAL REFORZADO**
- 13. CLIP ALZANTE**
- 14. DESPUNTE CONTRA VIDRIO**
- 15. ESCUADRA**
- 16. DESPUNTE ENCUENTRO CENTRAL**

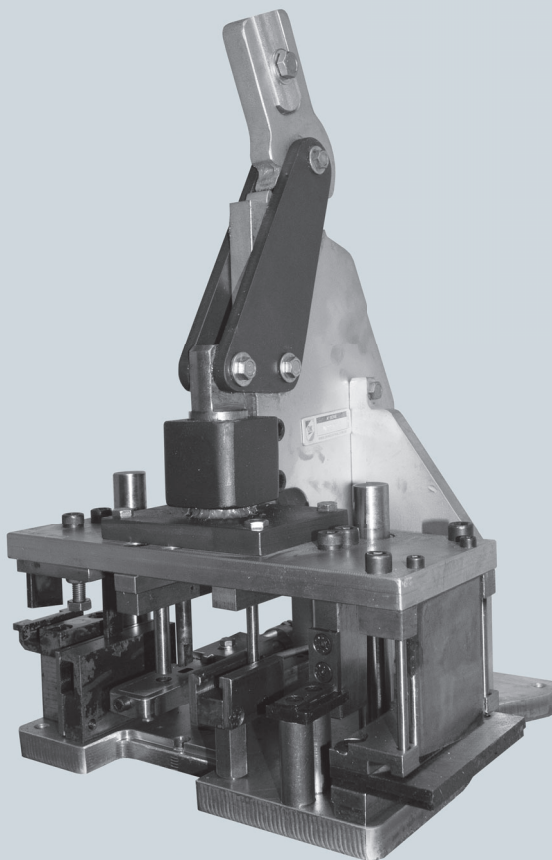
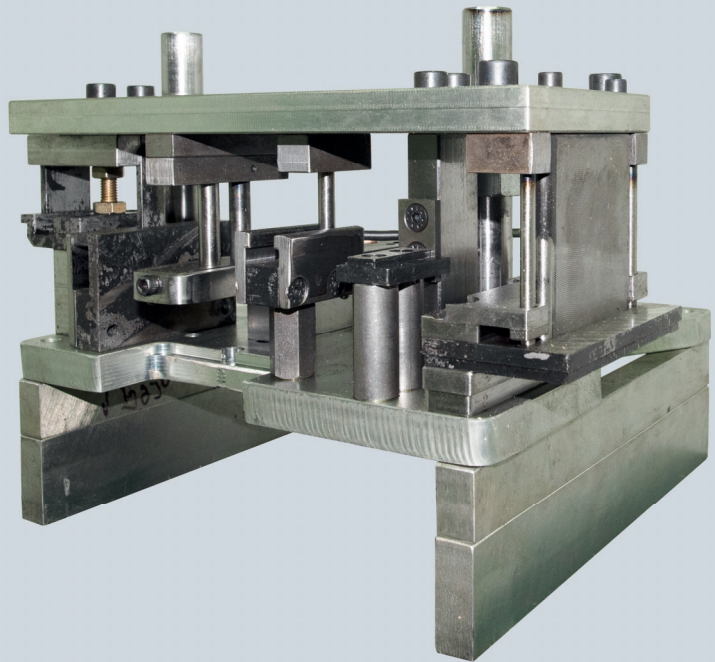


HA62BATIENTE, ROTONDA640 BATIENTE Y ROTONDA640 EQ BATIENTE

Opción Punzadora Manual ó solo matriz para colocar en la prensa neumática.

**- 91043 -
MATRIZ N°4**

- 1. DESAGOTE**
- 3. ESCUADRA HA62/640/640EQ**
- 4. PLETINA**
- 5. ELIMINACIÓN DE ALETAS**
- 6. FALLEBA**

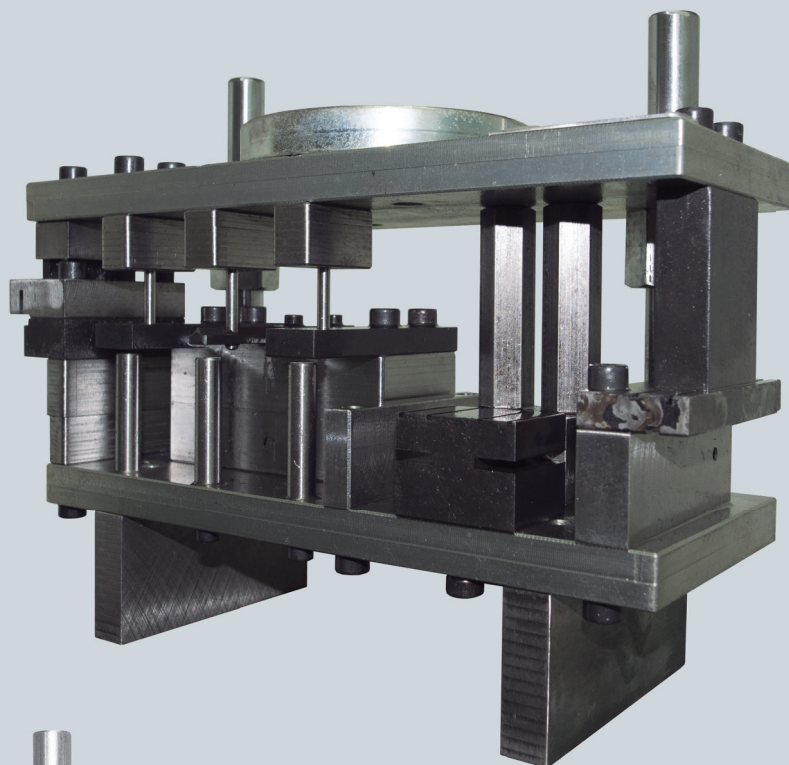


PUNZONADORA MANUAL

- 1. DESAGOTE**
- 3. ESCUADRA HA62/640/640EQ**
- 4. PLETINA**
- 5. ELIMINACIÓN DE ALETAS**
- 6. FALLEBA**

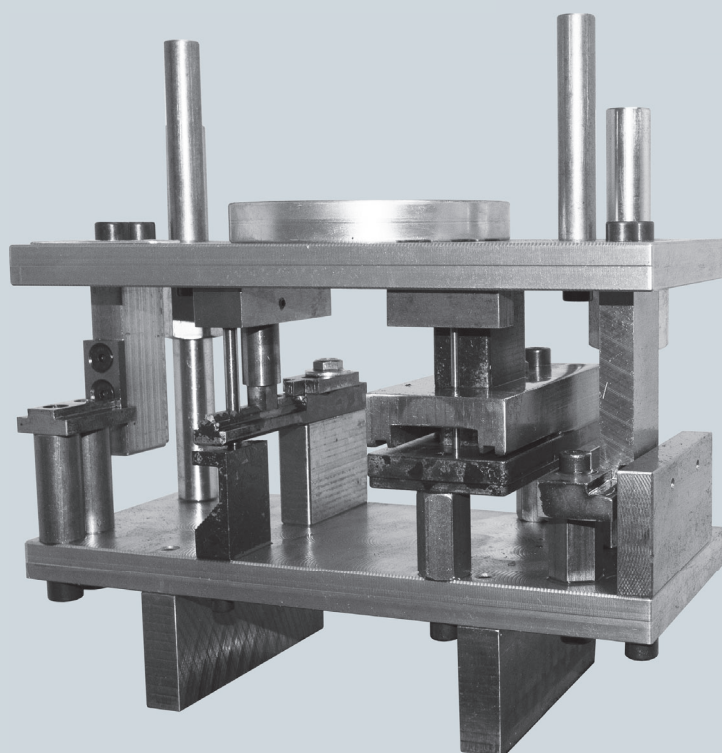
**- 91050 -
MATRIZ N°1**

- 1. ALOJAMIENTO TORNILLO JAMBA**
- 2. DESPUNTE JAMBA**
- 3. DESPUNTE CUBRE UMBRAL
1° PASO**
- 4. DESPUNTE CUBRE UMBRAL
2° PASO**



**- 91051 -
MATRIZ N°2**

- 5. ELIMINACIÓN DE ALETAS HOJA**
- 6. ESCUADRA**
- 7. ENCUENTRO CENTRAL**
- 8. DESPUNTE ALETA
ENCUENTRO CENTRAL**



OK INDUSTRIAL

EQUIPAMIENTO INTEGRAL PARA CARPINTERIAS DE ALUMINIO Y PVC

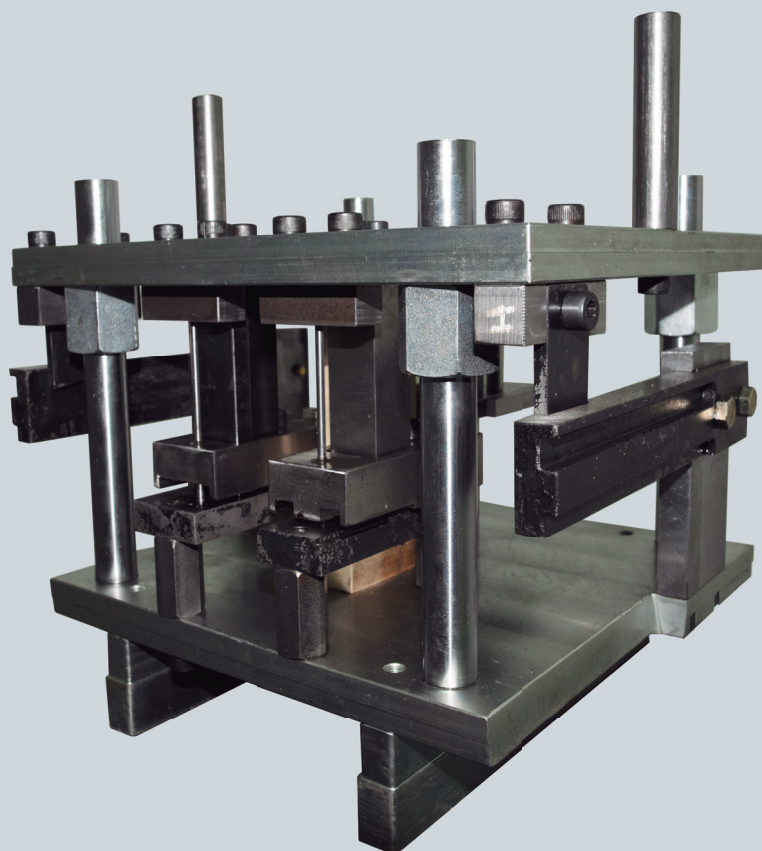
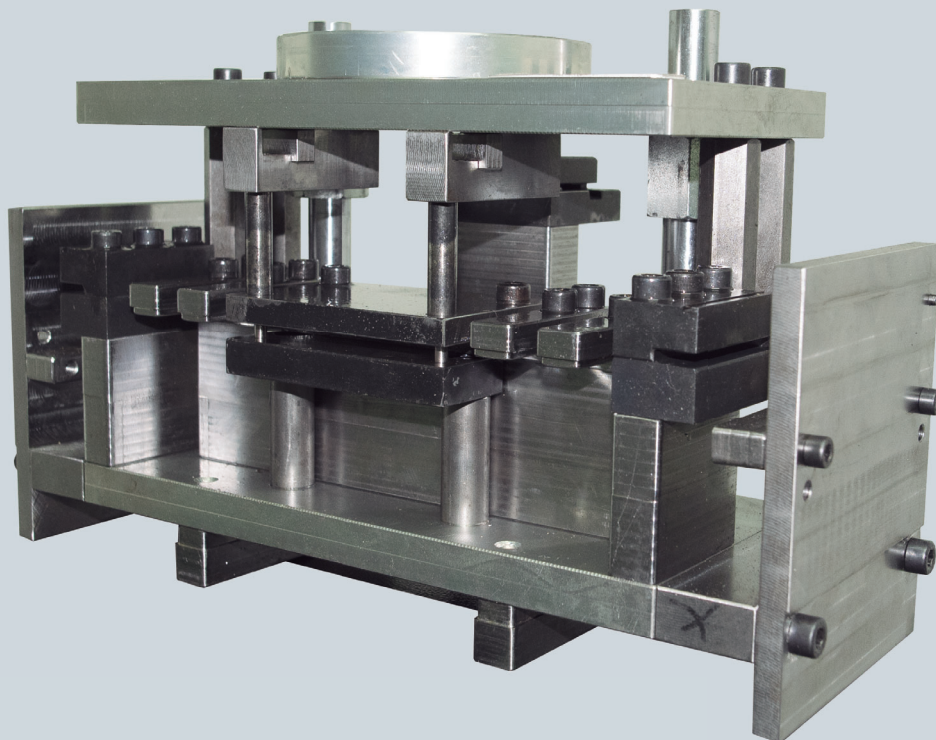


HA 110 + HA 110 VISION



- 91020 - MATRIZ N°1

1. DESPUNTE ALETAS JAMBA
2. JAMBA ALOJAMIENTO DE TORNILLOS
3. DESAGOTE



- 91021 - MATRIZ N°2

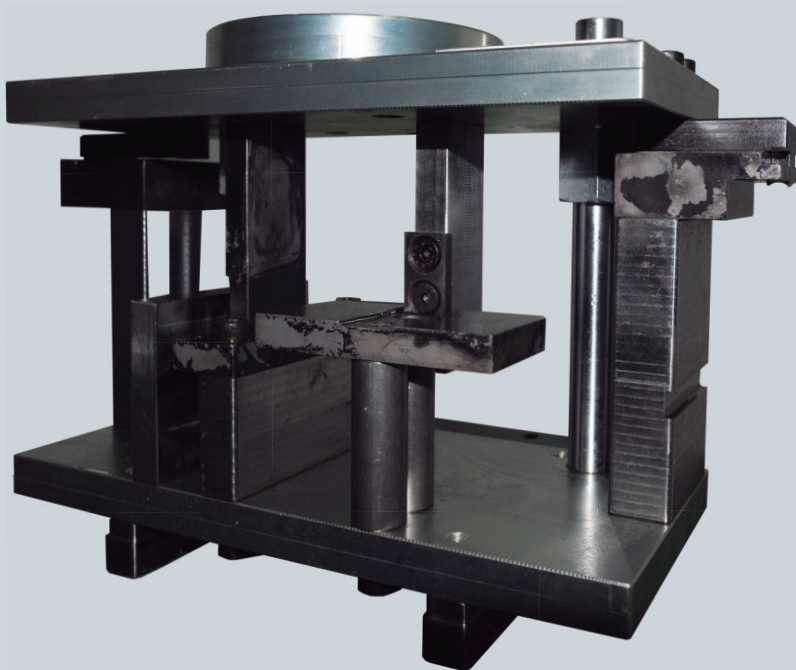
4. CAJA DE AGUA
5. ENCUESTRO CENTRAL SUPERIOR
6. ENCUESTRO CENTRAL INFERIOR
7. ESCUADRA 404 Y 421

OK INDUSTRIAL

EQUIPAMIENTO INTEGRAL PARA CARPINTERIAS DE ALUMINIO Y PVC



HA 135

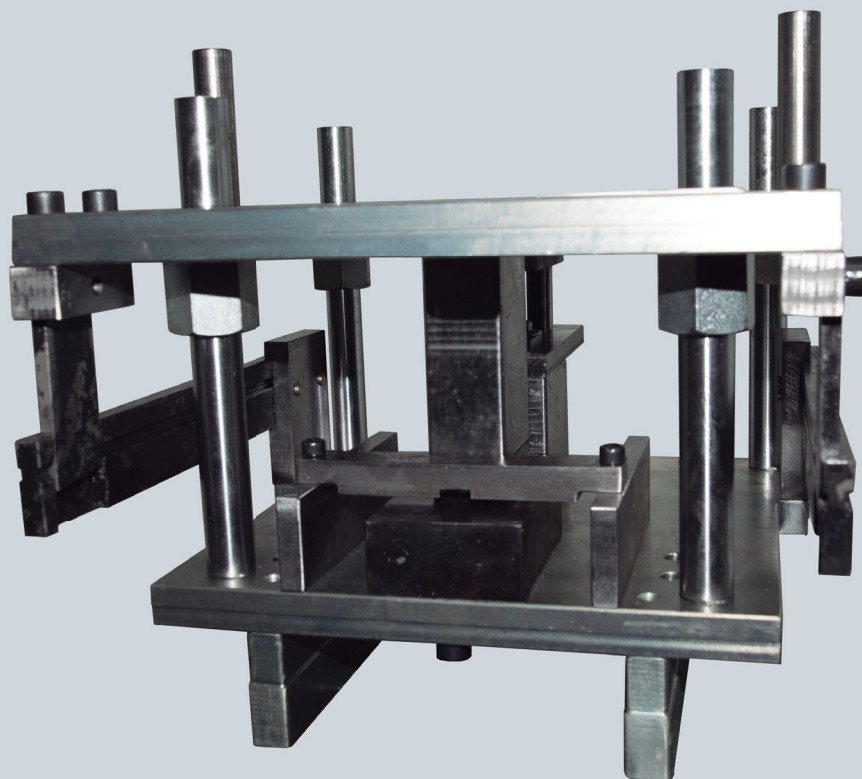


- 91030 -
MATRIZ N°1

1. DESAGOTE
2. DESPUNTE POSTIZO GUÍA
3. ELIMINACIÓN DE ALETAS
4. DESAGOTE INTERNO

- 91031 -
MATRIZ N°2

5. CAJA DE AGUA
6. DESPUNTE TAPA HOJA
7. ESCUADRAS

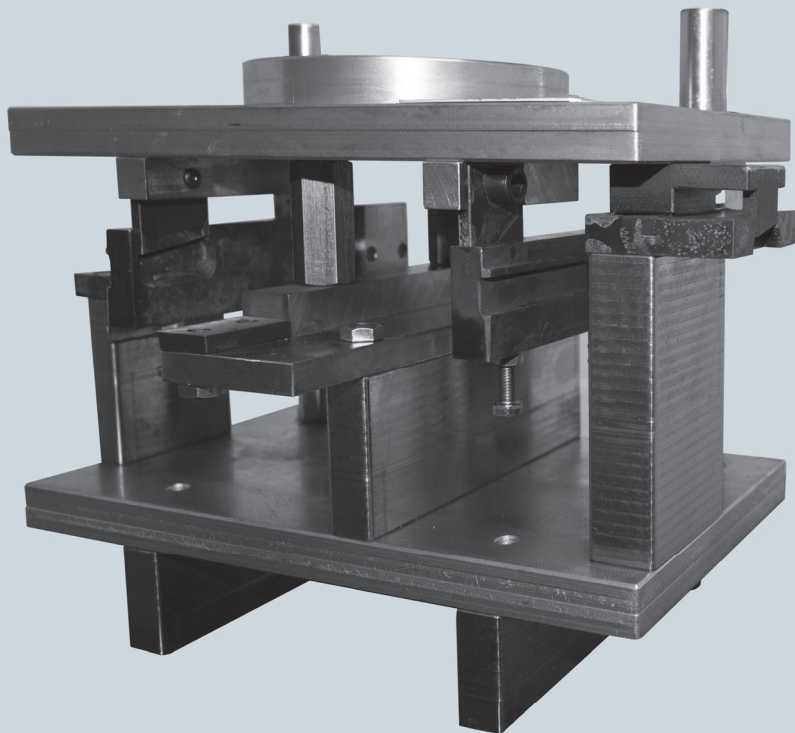


OK INDUSTRIAL

EQUIPAMIENTO INTEGRAL PARA CARPINTERIAS DE ALUMINIO Y PVC



ROTONDA 640

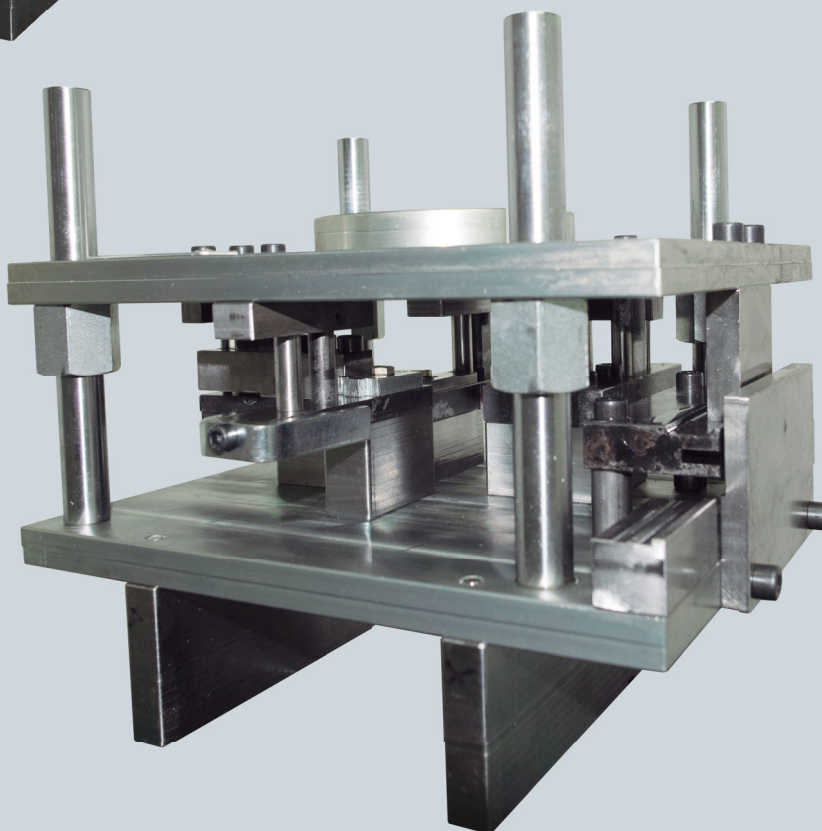


**- 91070 -
MATRIZ N°1**

- 1. DESAGOTE UMBRAL**
- 2. CAJA DE AGUA**
- 3. CIERRE LATERAL**
- 4. DESAGOTE**

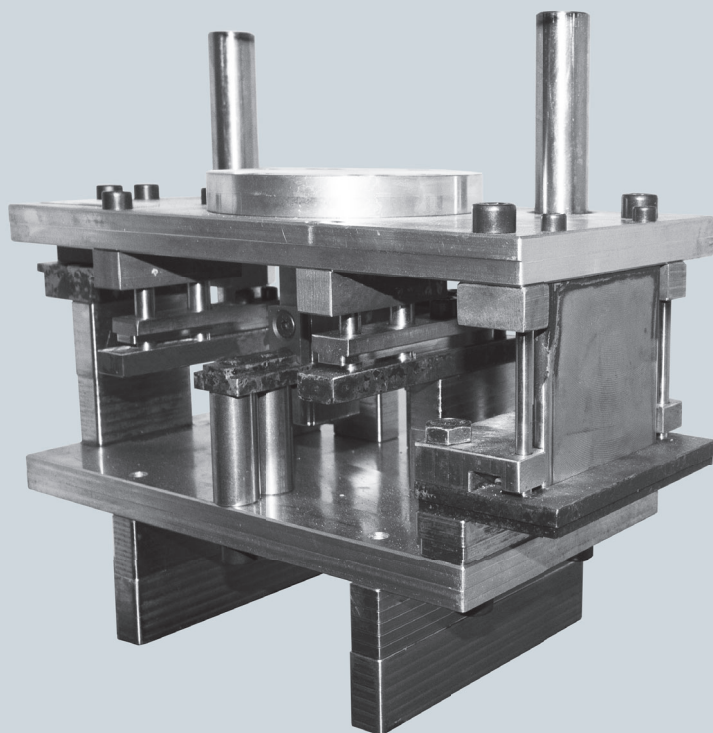
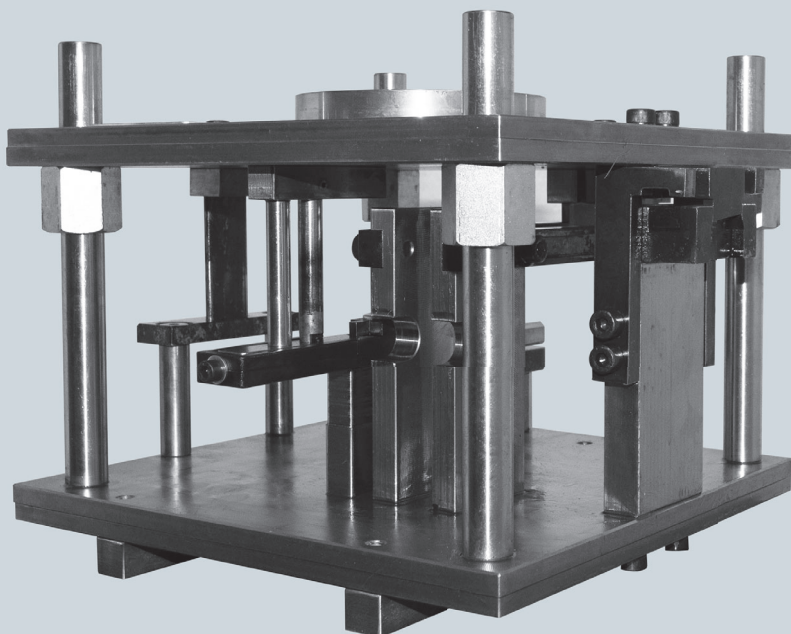
**- 91071 -
MATRIZ N°2**

- 5. DESPUNTE ENCUENTRO CENTRAL**
- 6. HOJAS 90**
- 7. ESCUADRAS AA201**
- 8. ENCUENTRO CENTRAL**
- 9. ESCUADRA AA255/256**



- 91060 -
MATRIZ N°1
(CORREDIZA)

- 1. DESAGOTE MARCO**
- 2. CAJA DE AGUA**
- 3. ENCUENTRO CENTRAL**
- 4. ENCUENTRO CENTRAL**
- 5. ESCUADRA CORREDIZA**
AA300/680



- 91061 -
MATRIZ N°2
(BATIENTE)

- 6. DESAGOTE CENTRAL**
- 7. ESCUADRA ALINEADA**
- 8. DESPUNTE ALETAS**
- 9. ELIMINACION ALETAS**
- 10. FALLEBA**
- 11. DESAGOTE INTERNO**



INSTRUCCIONES GENERALES DE USO Y MANTENIMIENTO- PRENSA NEUMÁTICA UNIVERSAL

Conecte la máquina al aire comprimido. La presión óptima de trabajo es de 8-9kg.

Al pisar el pedal, el vástago bajará y al soltarlo subirá.

Algunas matrices necesitan un recorrido determinado para poder funcionar; manteniendo el pedal pisado, podrá mover el tornillo superior. Dicho tornillo tiene por función limitar la carrera (el desplazamiento) del vástago. Al enroscarlo, el vástago tendrá menos recorrido ascendente. El tornillo sólo podrá ser movido si el pedal se encuentra presionado.

La prensa se entrega con tornillos y bridas de sujeción estándar. Dependiendo del tipo de matriz a introducir, puede que sean necesarios tornillos de mayor o menor longitud y/o sistemas de anclaje distintos al estándar.

Según la altura y/o recorrido de las matrices a introducir puede ser necesaria la colocación de suplementos/separadores que eleven la matriz para acercarla al vástago. La medida de dichos suplementos variará según cada matriz y no son provistos con la prensa neumática. Los suplementos pueden ser fabricados de paralelas metálicas o cualquier material resistente (plástico, grilón, entre otros). O pueden ser solicitadas en fábrica (o distribuidor autorizado) indicando la altura total de la matriz que se introducirá.

El equipo FRL ubicado en el lateral de la máquina está compuesto de 2 vasos: uno recolecta agua proveniente de la línea de aire y posee una válvula inferior que haciéndola girar permite purgar su contenido (hacerlo semanalmente). El segundo vaso posee aceite que lubrica el interior de la prensa y con el uso paulatinamente de va vaciando. Para llenar el vaso deberá desconectar la máquina del aire, destrabar la jaula girándola 1/3 hacia la izquierda y luego retirar el vaso transparente que se encuentra sujeto a presión. Rellenar con aceite hidráulico liviano tipo SAE10. Volver a colocar el vaso y la jaula, conectar la máquina al aire y presionar repetidamente el pulsador/botón que se encuentra en la parte superior del equipo FRL hasta que el aceite le moje el dedo. Esto dejará el sistema purgado y funcionando.

El aceite que lubrica el interior de la campana finaliza su recorrido en el pedal, por lo cual ES NORMAL LA APARICIÓN DE PEQUEÑAS GOTAS/NIEBLA DE ACEITE en el suelo, alrededor del mismo. La cantidad normal de aceite es 1 gota cada 3 pisadas. Puede verificarlo desde la campana transparente del equipo FRL. El goteo puede ser incrementado o disminuido girando la perilla negra ubicada inmediatamente al lado de la campana de inspección en el FRL.

Ante cualquier duda por favor comuníquese con OK INDUSTRIAL SRL o con su distribuidor autorizado.

Teléfono: (+54) 11.4738.2500

Whatsapp: (+54911) 5468.9228

www.okindustrial.com.ar

info@okindustrial.com.ar



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



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



CAMBIO DE PUNZONES/MATRICES. Recomendaciones de Colocación

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

- 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



Casa Central Atención Personalizada y Show Room

Calle 148 (ex. Moreno) N° 1900 esquina Italia
CP: 1653 Villa Ballester
Buenos Aires, Argentina

Tel: 0054 9 11 4738-2500

info@okindustrial.com.ar
www.okindustrial.com.ar



Management
System
ISO 9001:2015

www.tuv.com
ID 9108624322