

# OK INDUSTRIAL

EQUIPAMIENTO INTEGRAL PARA CARPINTERIAS DE ALUMINIO, PVC Y DVH



A94 PRENSA NEUMÁTICA

URUGUAY



CÓDIGO  
200020

SA94 - RV ABRIL2024

A94 URUGUAY  
MANUAL DE USUARIO

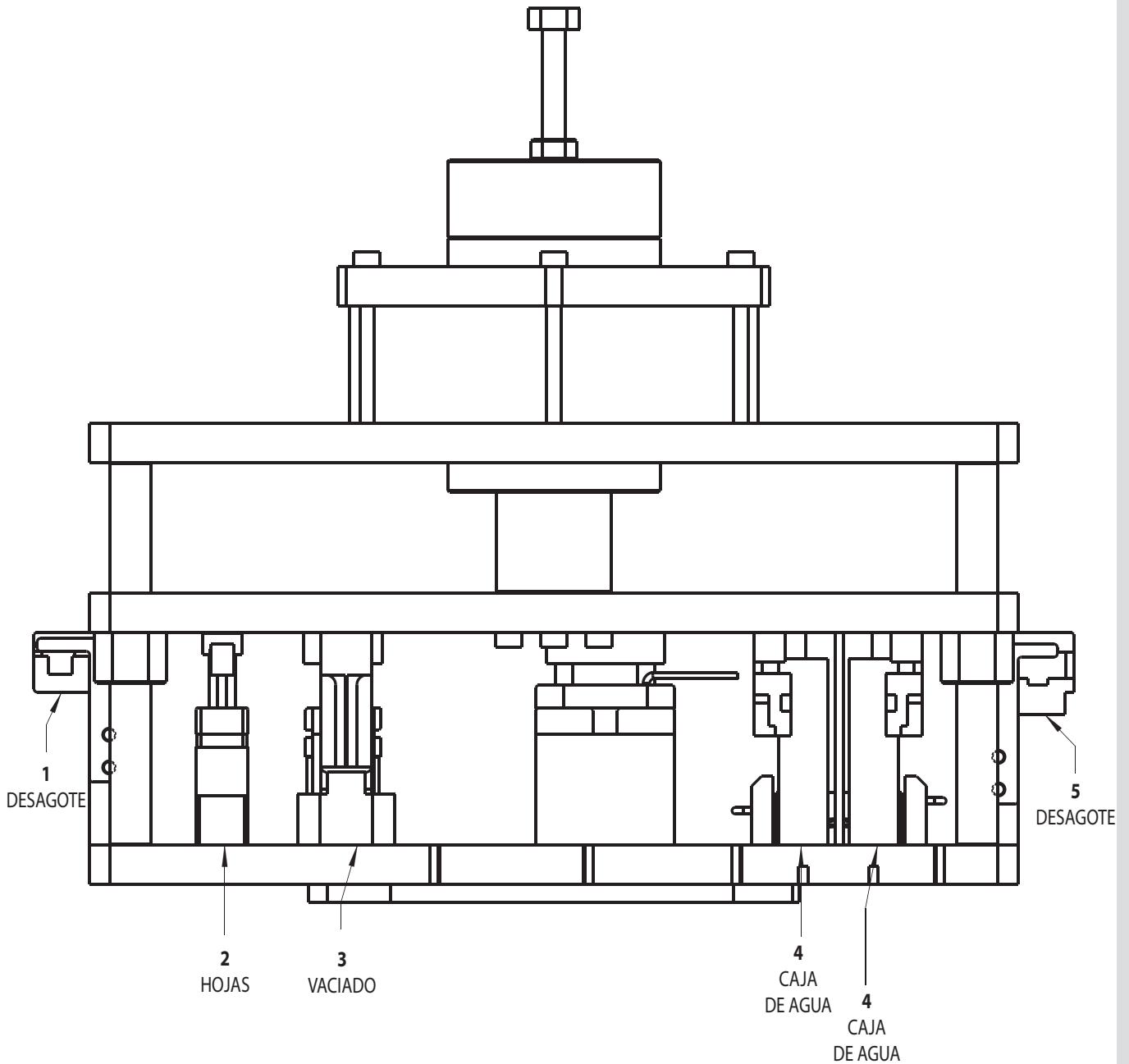


Página 1/75

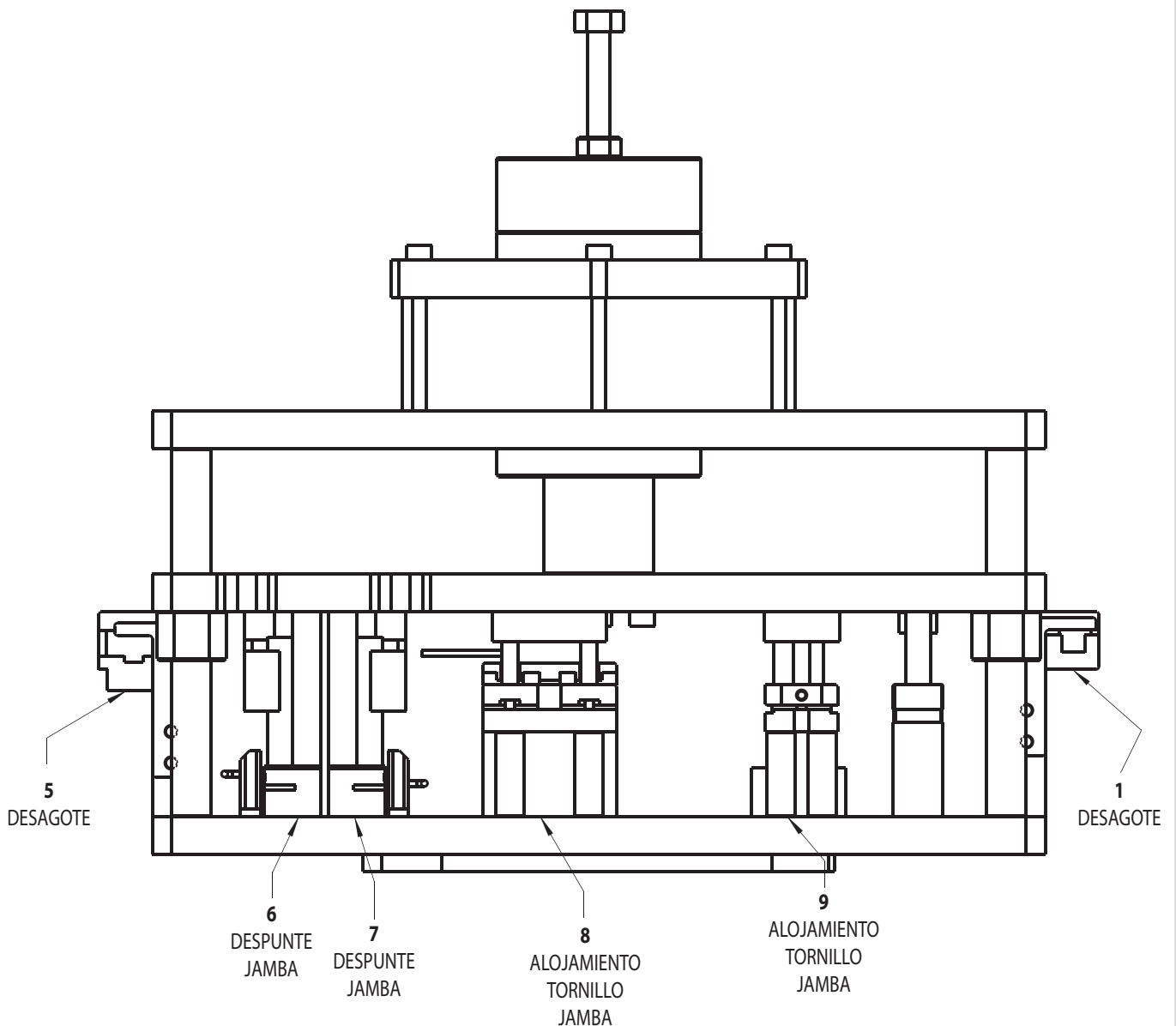
[www.okindustrial.com.ar](http://www.okindustrial.com.ar)

VENTAS: Calle 148 (ex. Moreno) N° 1900 esq. Italia / CP: 1653 Villa Ballester / Pcia. Buenos Aires / Argentina  
Lineas Rotativas: (0054-11) 4738-2500 / 4738-2999 / 4738-1700 / [ventas@okindustrial.com.ar](mailto:ventas@okindustrial.com.ar)

### MECANIZADOS DE LA MATRIZ - FRENTE



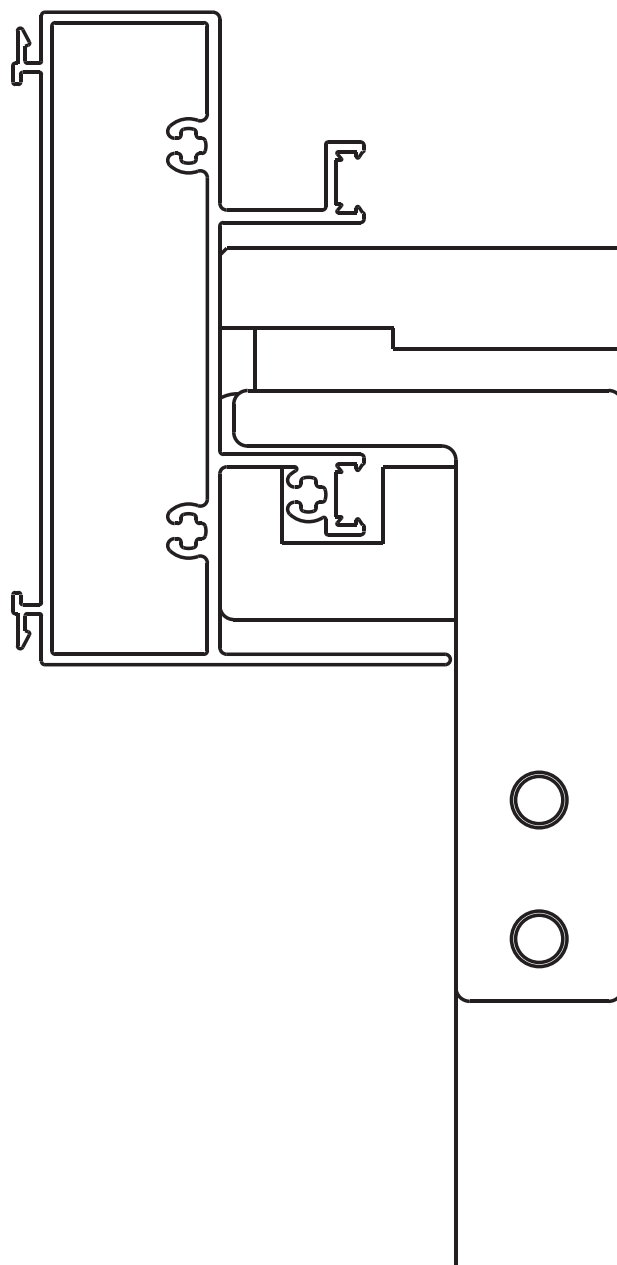
### MECANIZADOS DE LA MATRIZ - TRASERA





### 1 - DESAGOTE

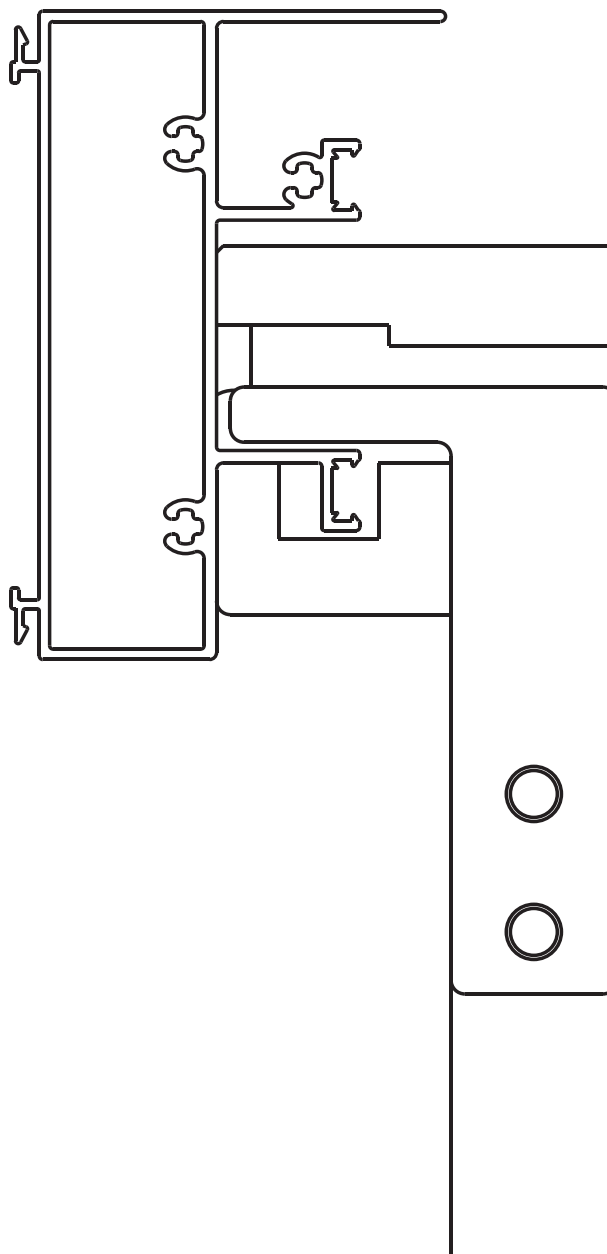
MECANIZA : 6100,6104,6111





### 1 - DESAGOTE

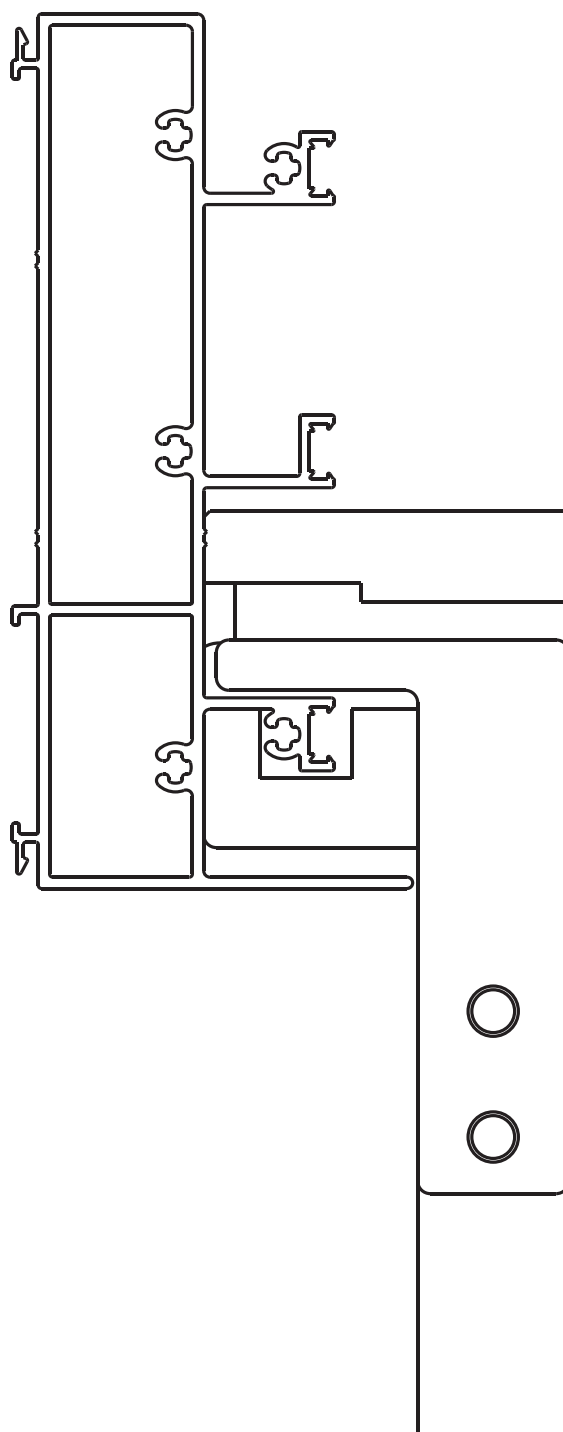
MECANIZA : 6100,6104,6111





### 1 - DESAGOTE

MECANIZA : 6100,6104,6111

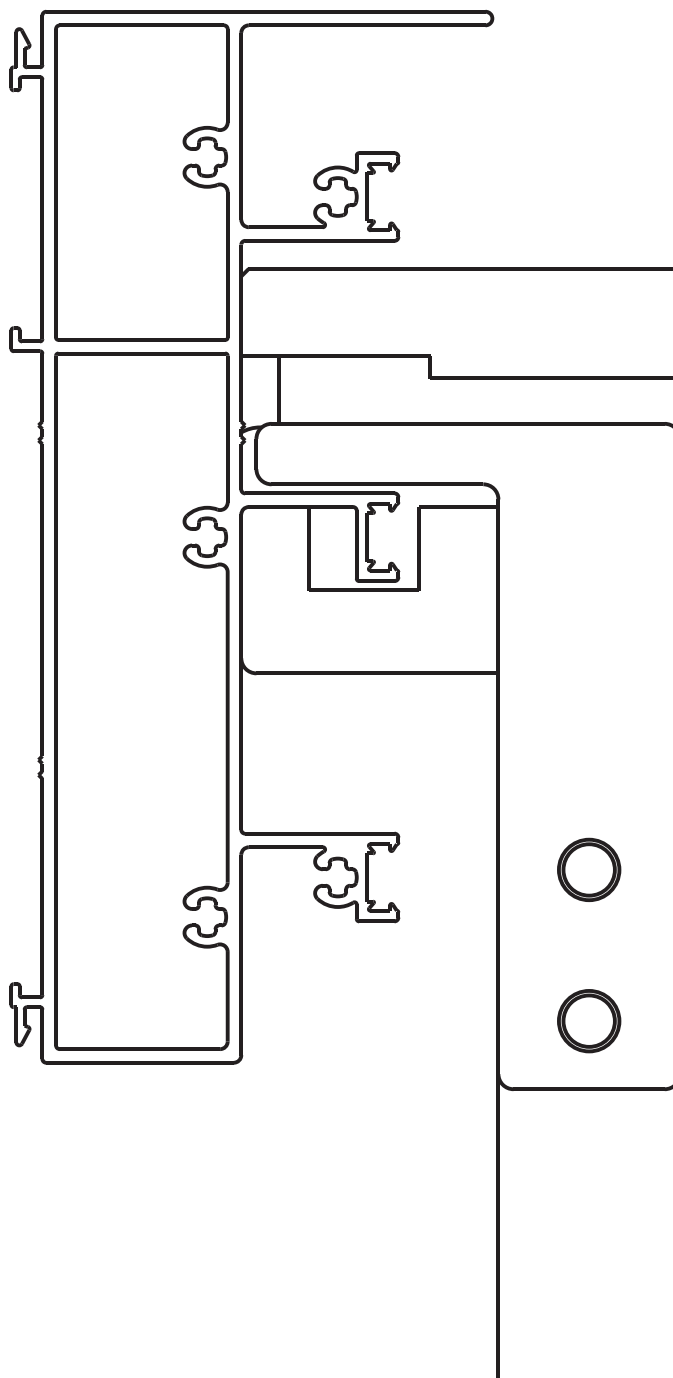


SA94 - RV ABRIL2024



### 1 - DESAGOTE

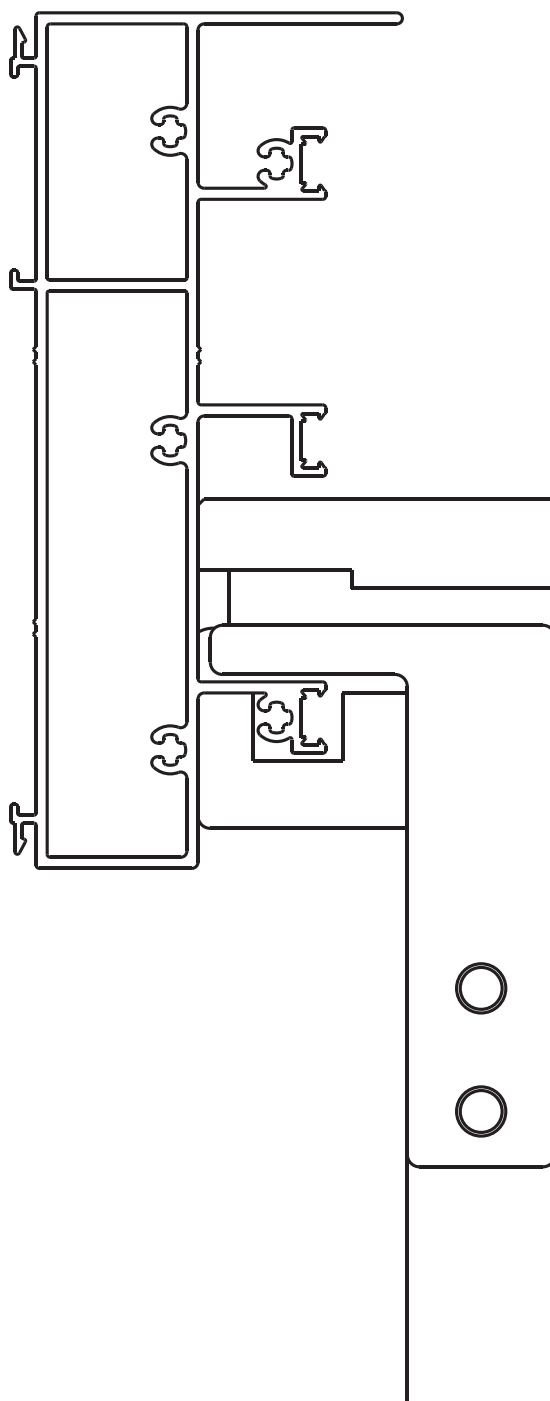
MECANIZA : 6100,6104,6111





### 1 - DESAGOTE

MECANIZA : 6100,6104,6111

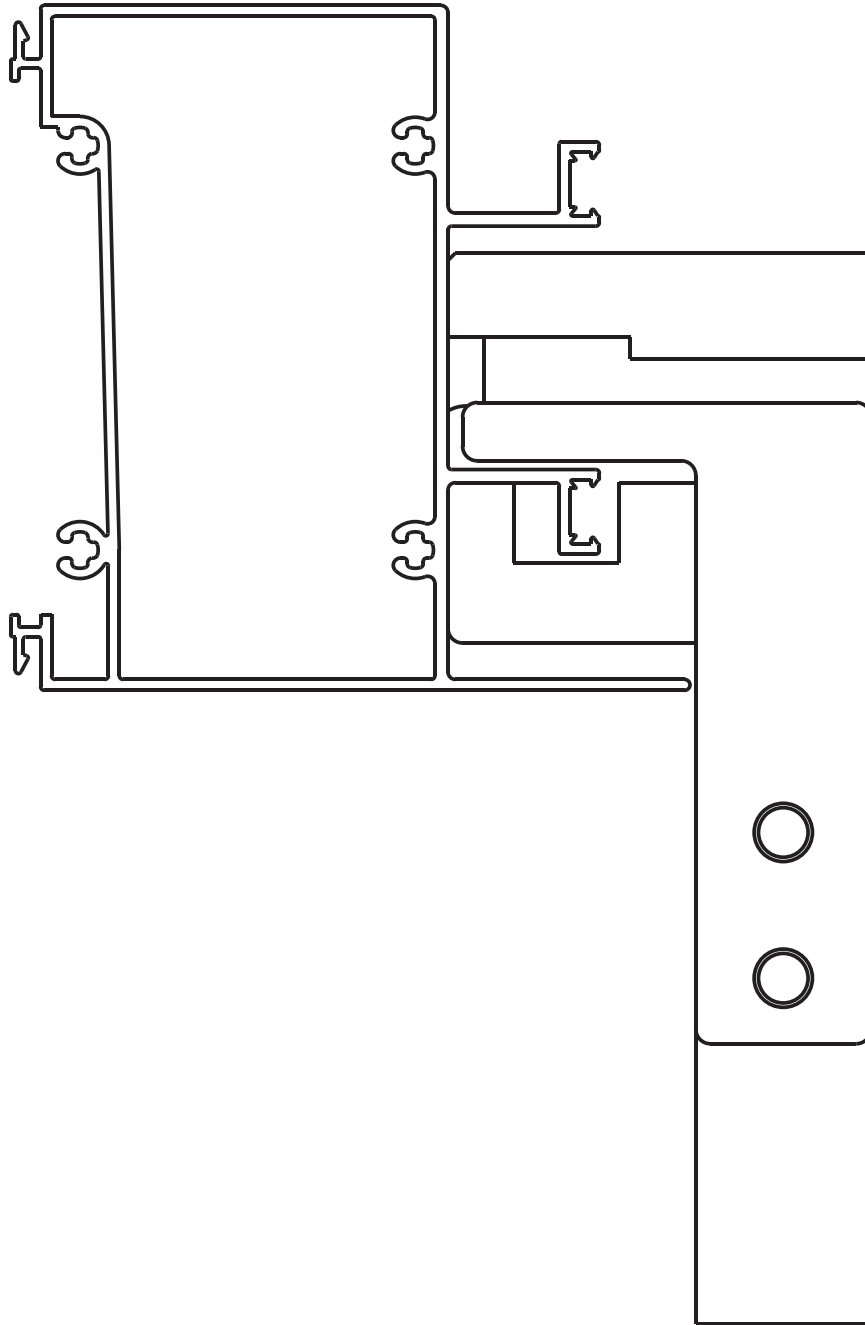






### 1 - DESAGOTE

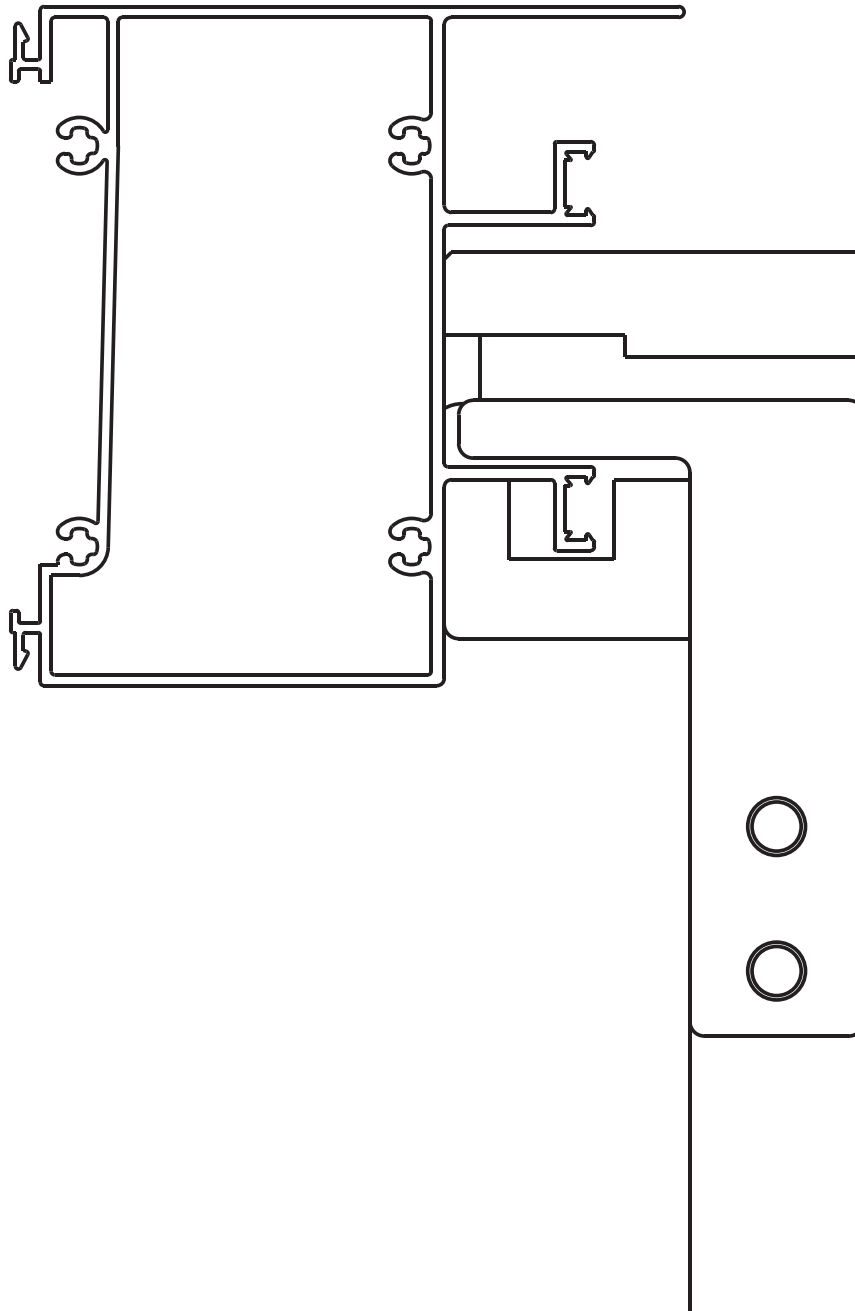
MECANIZA : 6100,6104,6111





### 1 - DESAGOTE

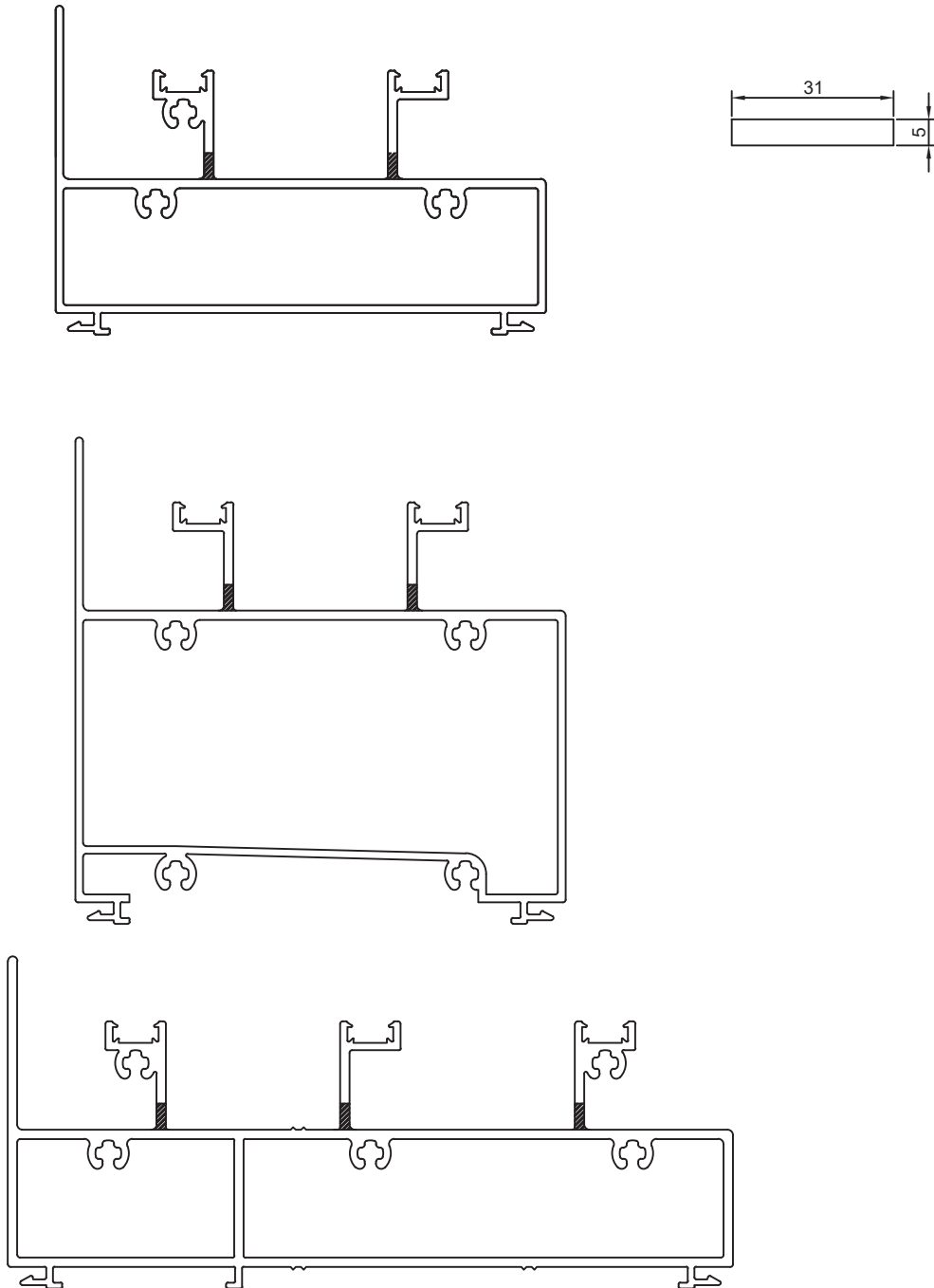
MECANIZA : 6100,6104,6111





### 1 - DESAGOTE

### PERFILES



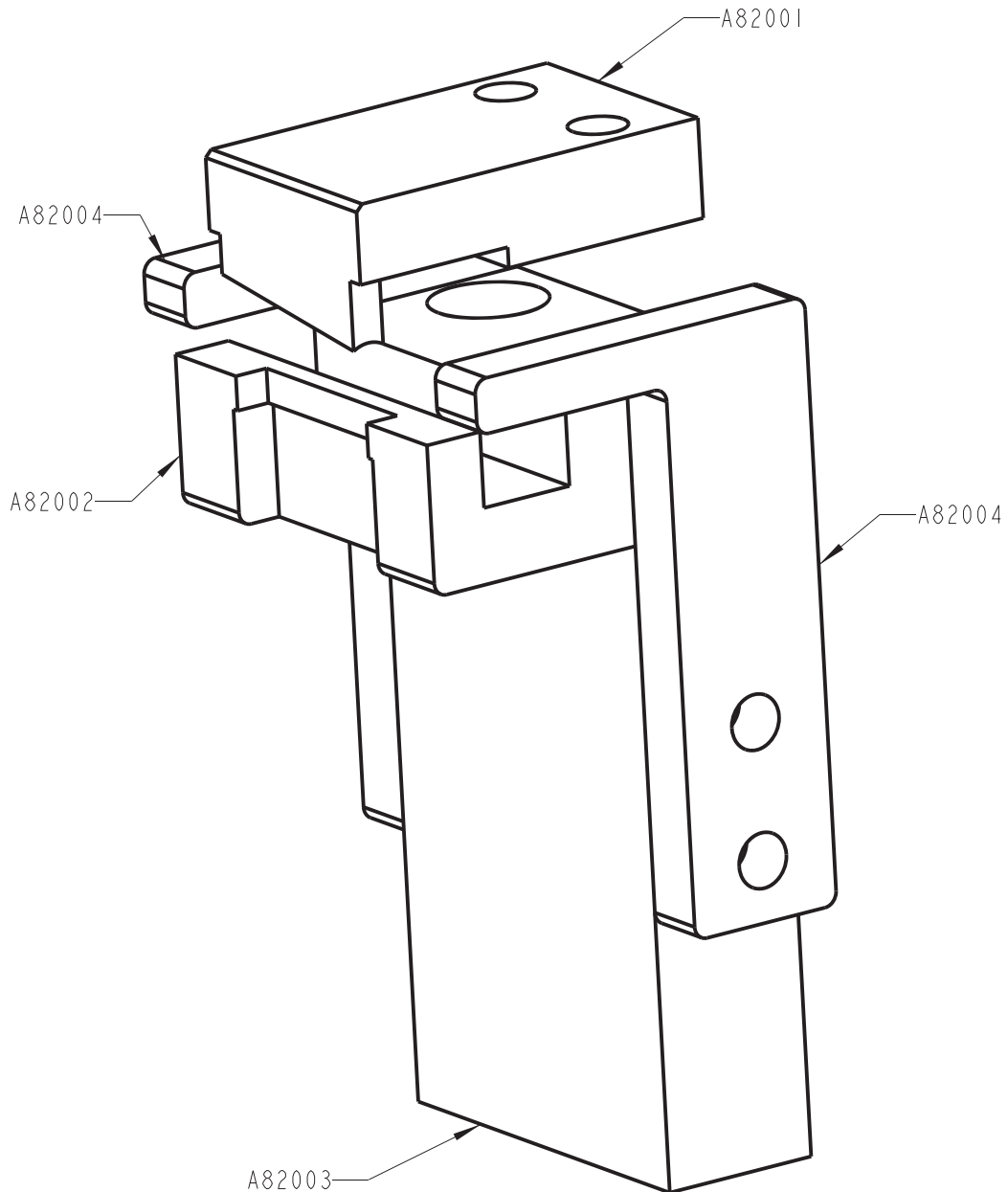
SA94 - RV ABRIL 2024

### 1 - DESAGOTE

### PIEZAS CODIFICADAS

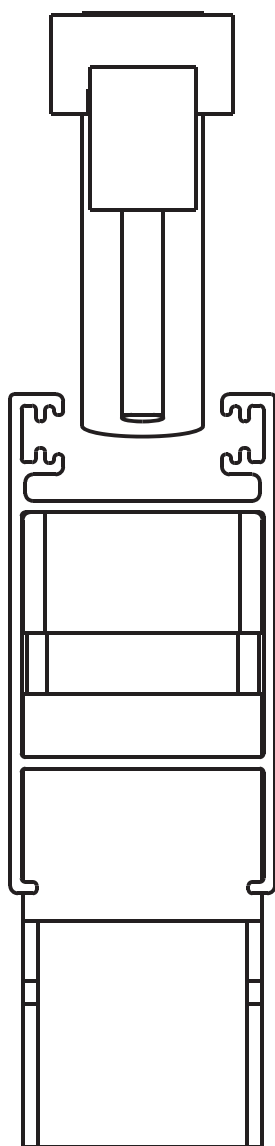
MECANIZA : 6106,6107,6108,6109,6116,6117

NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN ESTE CONJUNTO Y LUEGO IR AL CONJ03.





2 - HOJAS



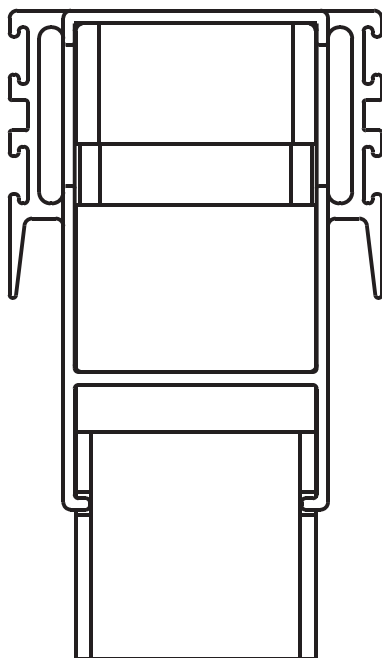
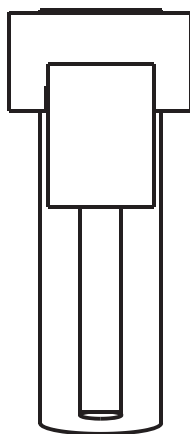
SA94 - RV ABRIL 2024



### 2 - HOJAS

MECANIZA : 6106,6107,6108,6109,6116,6117

NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN ESTE CONJUNTO Y LUEGO IR AL CONJ03.

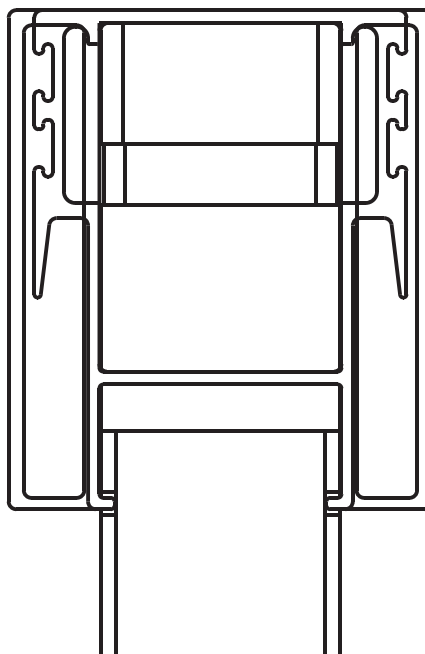
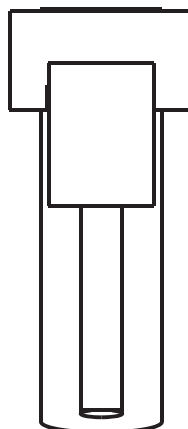




### 2 - HOJAS

MECANIZA : 6106,6107,6108,6109,6116,6117

NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN ESTE CONJUNTO Y LUEGO IR AL CONJ03.

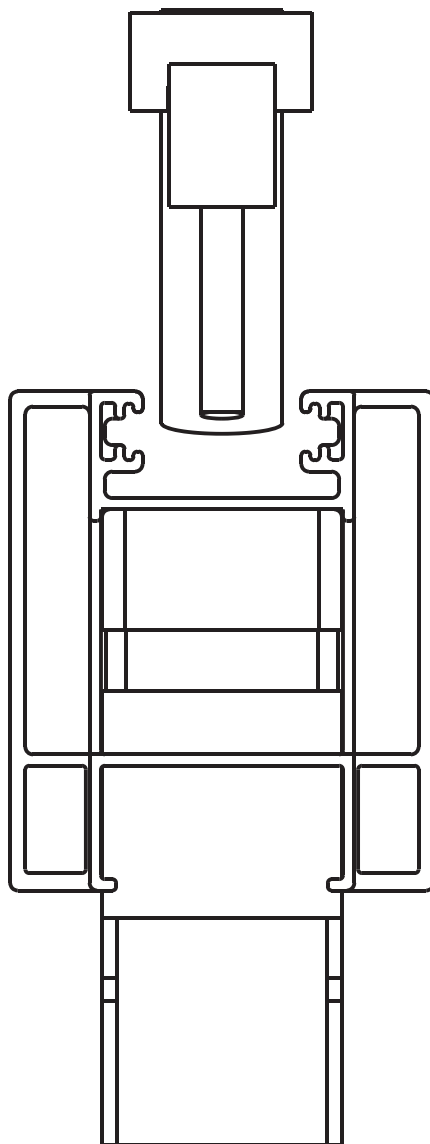




### 2 - HOJAS

MECANIZA : 6106,6107,6108,6109,6116,6117

NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN ESTE CONJUNTO Y LUEGO IR AL CONJ03.



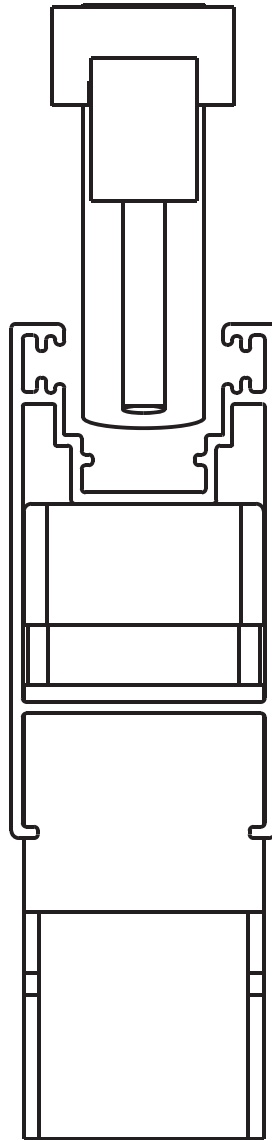




### 2 - HOJAS

MECANIZA : 6106,6107,6108,6109,6116,6117

NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN ESTE CONJUNTO Y LUEGO IR AL CONJ03.

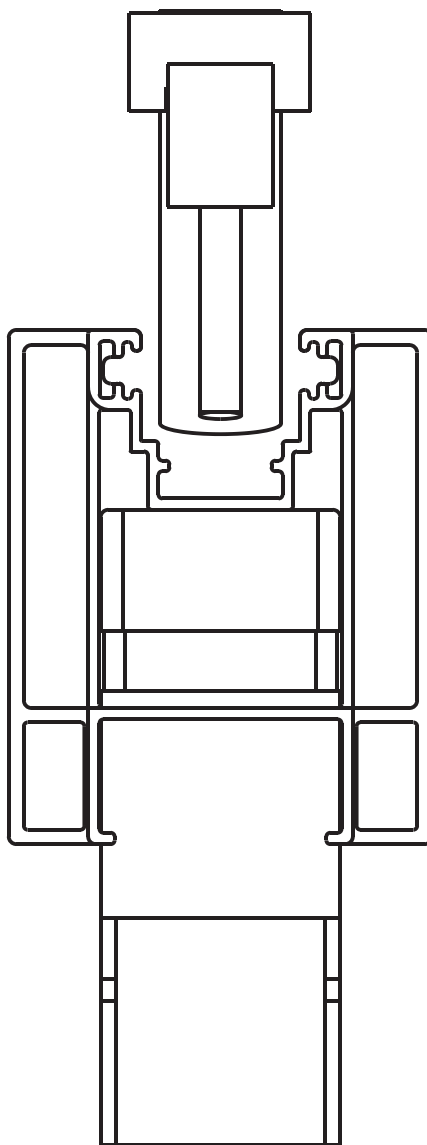




### 2 - HOJAS

MECANIZA : 6106,6107,6108,6109,6116,6117

NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN ESTE CONJUNTO Y LUEGO IR AL CONJ03.

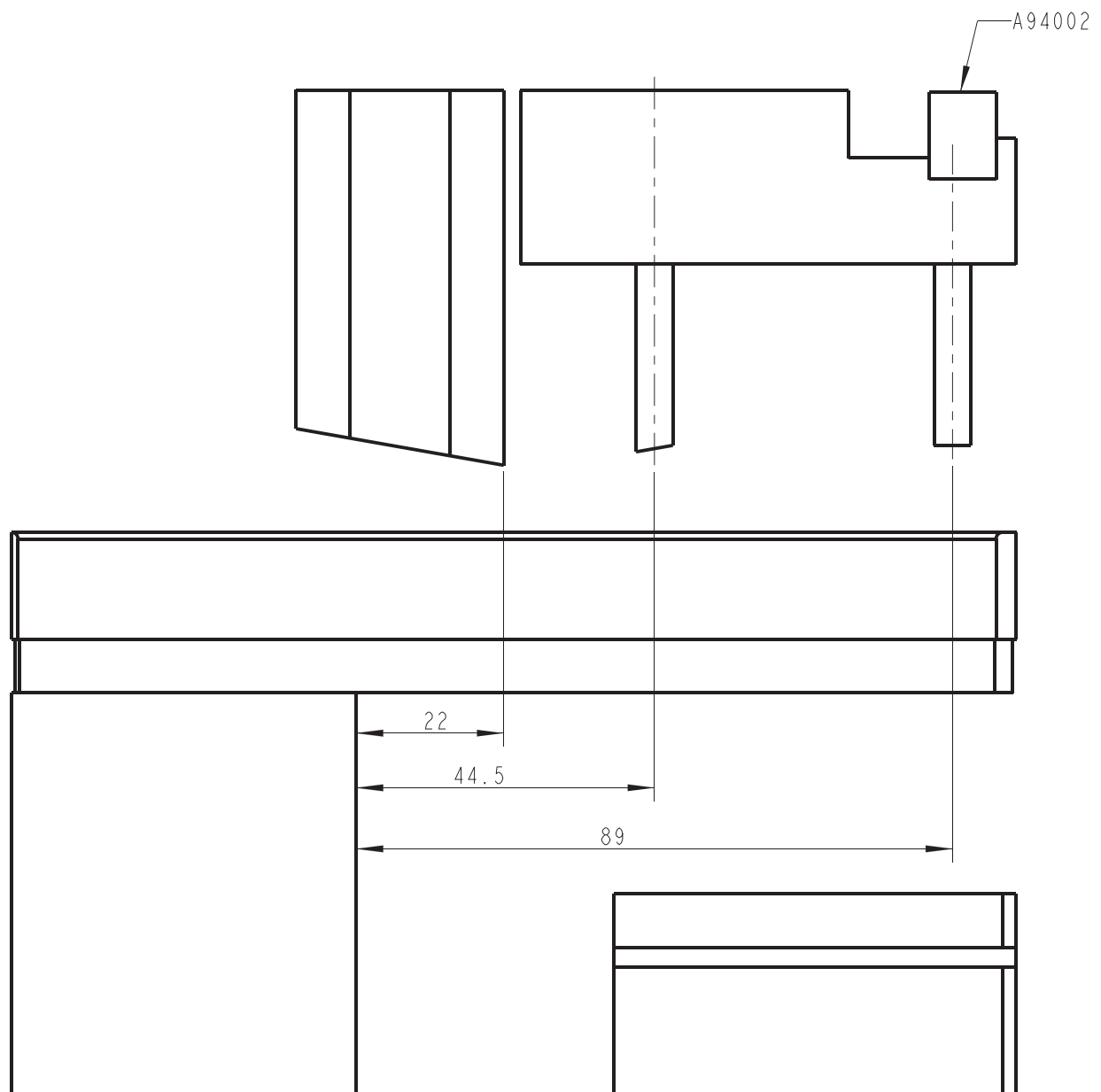




### 2 - HOJAS

MECANIZA : 6106,6107,6108,6109,6116,6117

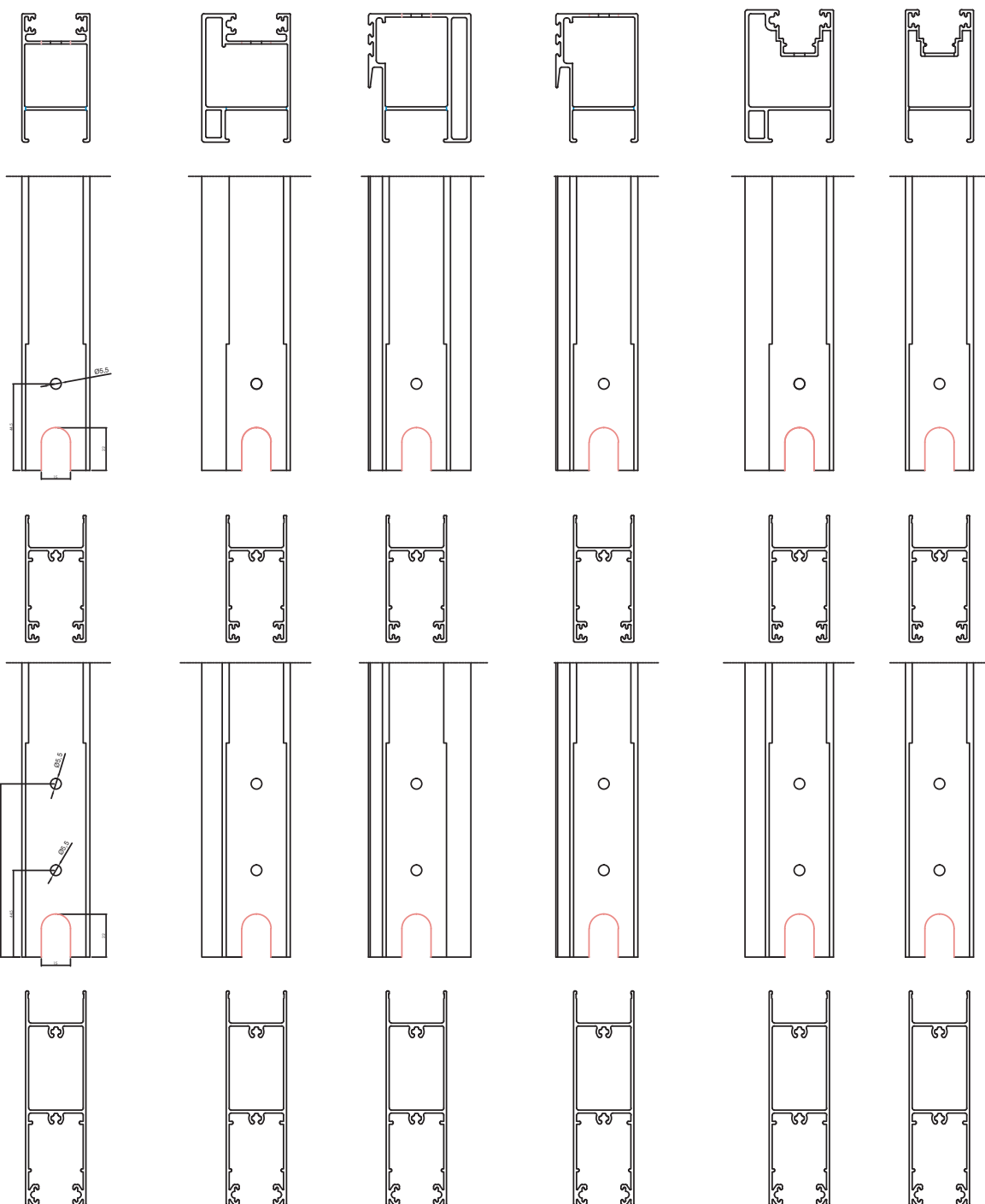
NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN ESTE CONJUNTO Y LUEGO IR AL CONJ03.  
PARA EMPALME CON ZOCALO 6014 CORRER HACIA ATRAS EL DADO  
A94002 PARA QUE FLOTE EL PUNZON. PARA EMPALME CON ZOCALO  
6015 CORRER EL DADO A94002 HACIA ADELANTE.



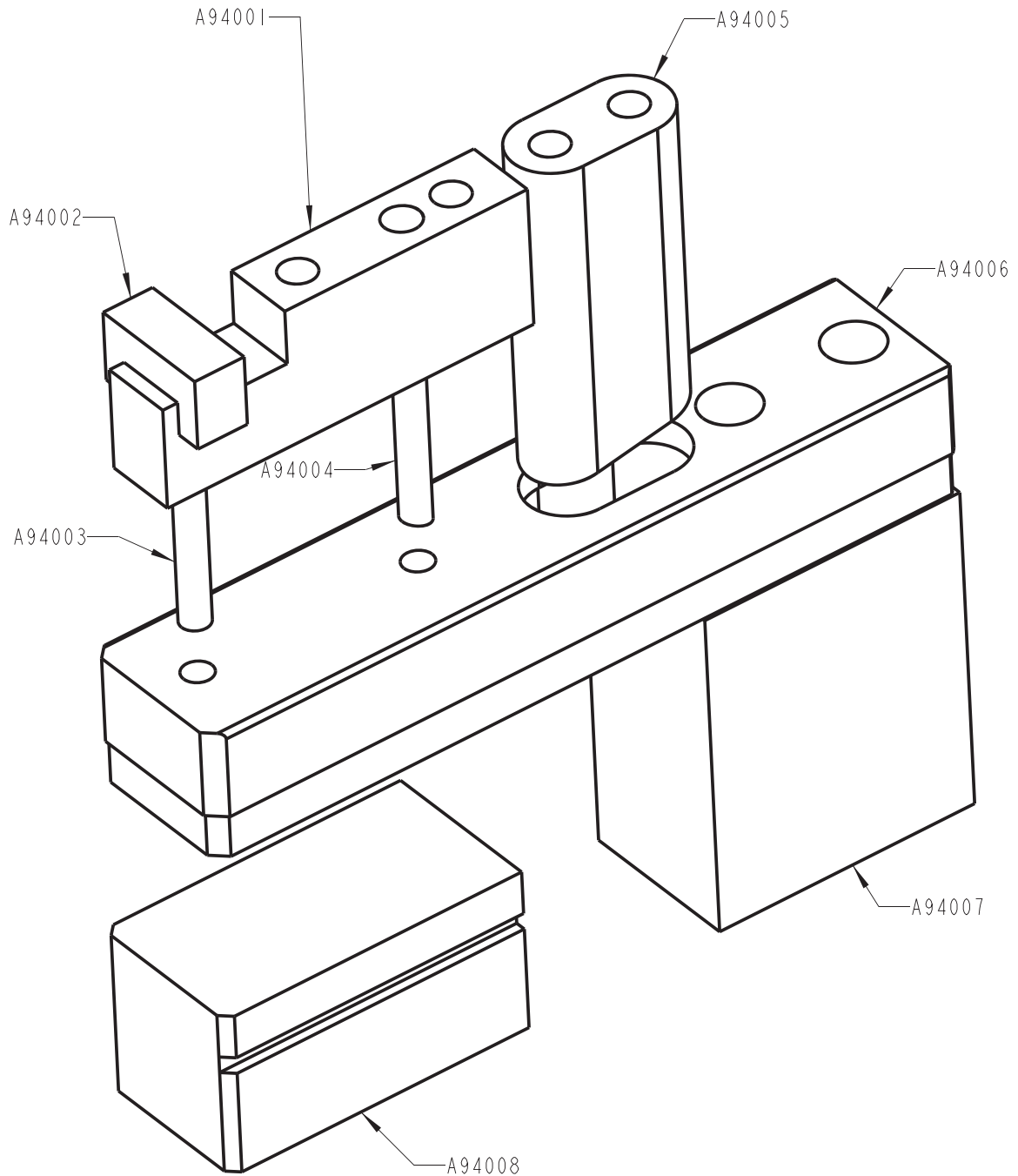


### 2 - HOJAS

### PERFILES



SA94 - RV ABRIL 2024

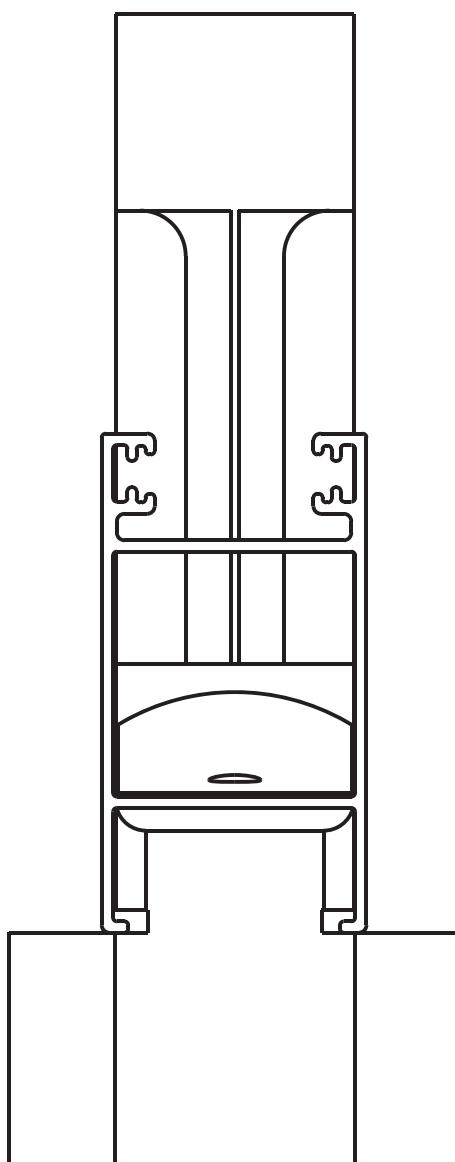




### 3 - VACIADO

MECANIZA : 6106,6107,6108,6109,6116,6117

NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN CONJ02, ANTES DE REALIZAR ESTA OPERACION.

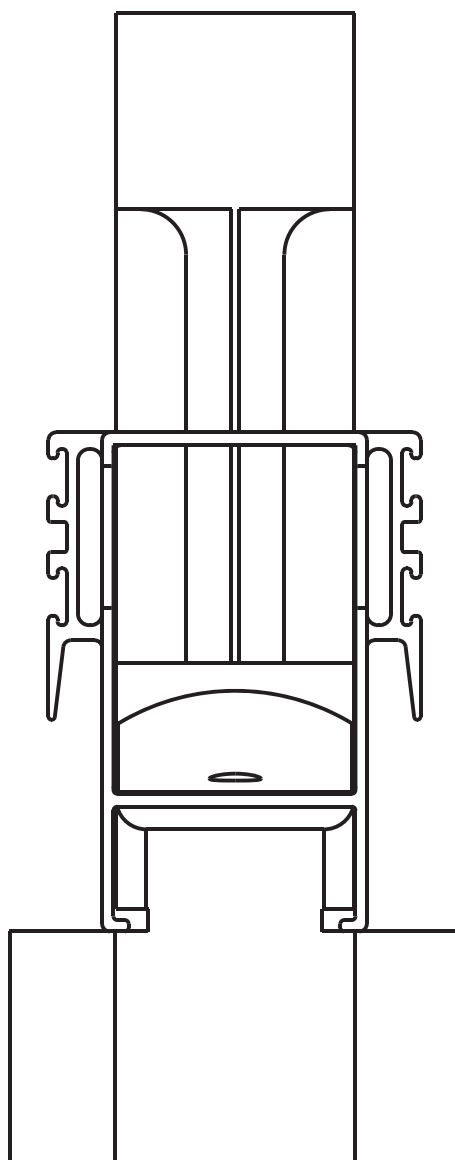




### 3 - VACIADO

MECANIZA : 6106,6107,6108,6109,6116,6117

NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN CONJ02, ANTES DE REALIZAR ESTA OPERACION.

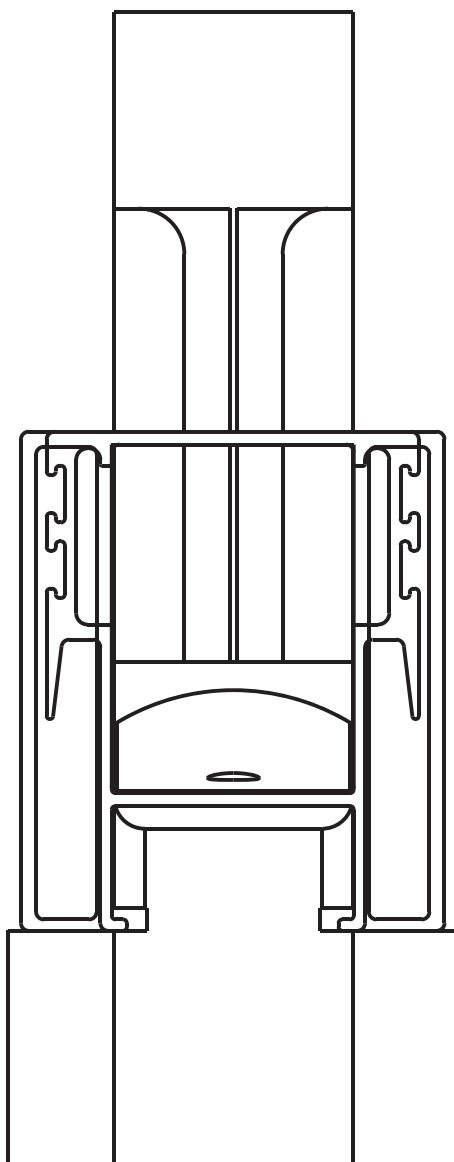




### 3 - VACIADO

MECANIZA : 6106,6107,6108,6109,6116,6117

NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN CONJ02, ANTES DE REALIZAR ESTA OPERACION.



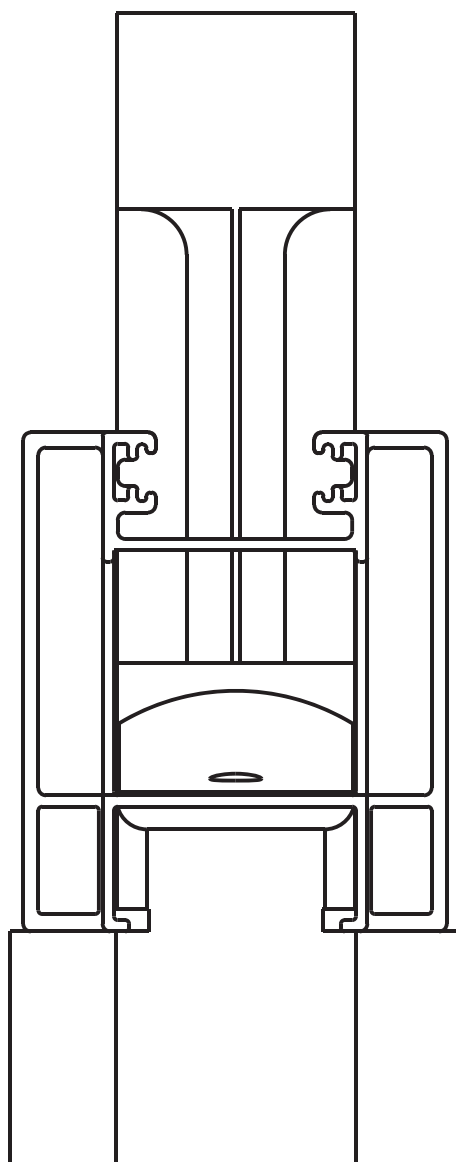




### 3 - VACIADO

MECANIZA : 6106,6107,6108,6109,6116,6117

NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN CONJ02, ANTES DE REALIZAR ESTA OPERACION.

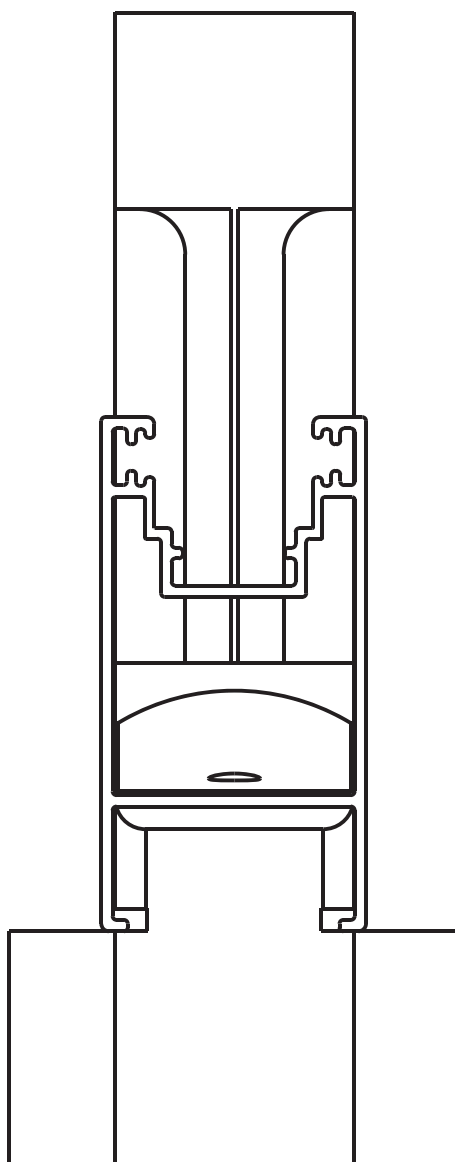




### 3 - VACIADO

MECANIZA : 6106,6107,6108,6109,6116,6117

NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN CONJ02, ANTES DE REALIZAR ESTA OPERACION.

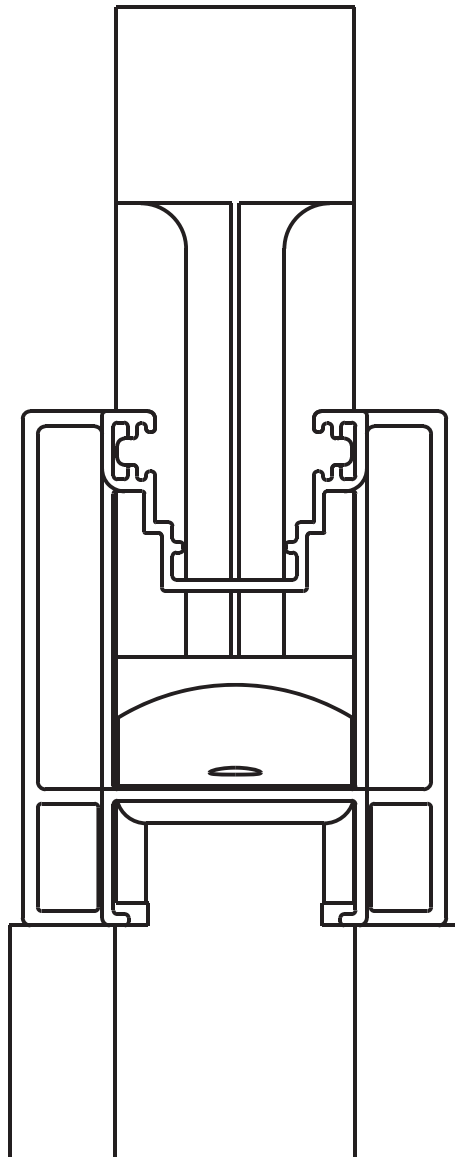




### 3 - VACIADO

MECANIZA : 6106,6107,6108,6109,6116,6117

NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN CONJ02, ANTES DE REALIZAR ESTA OPERACION.





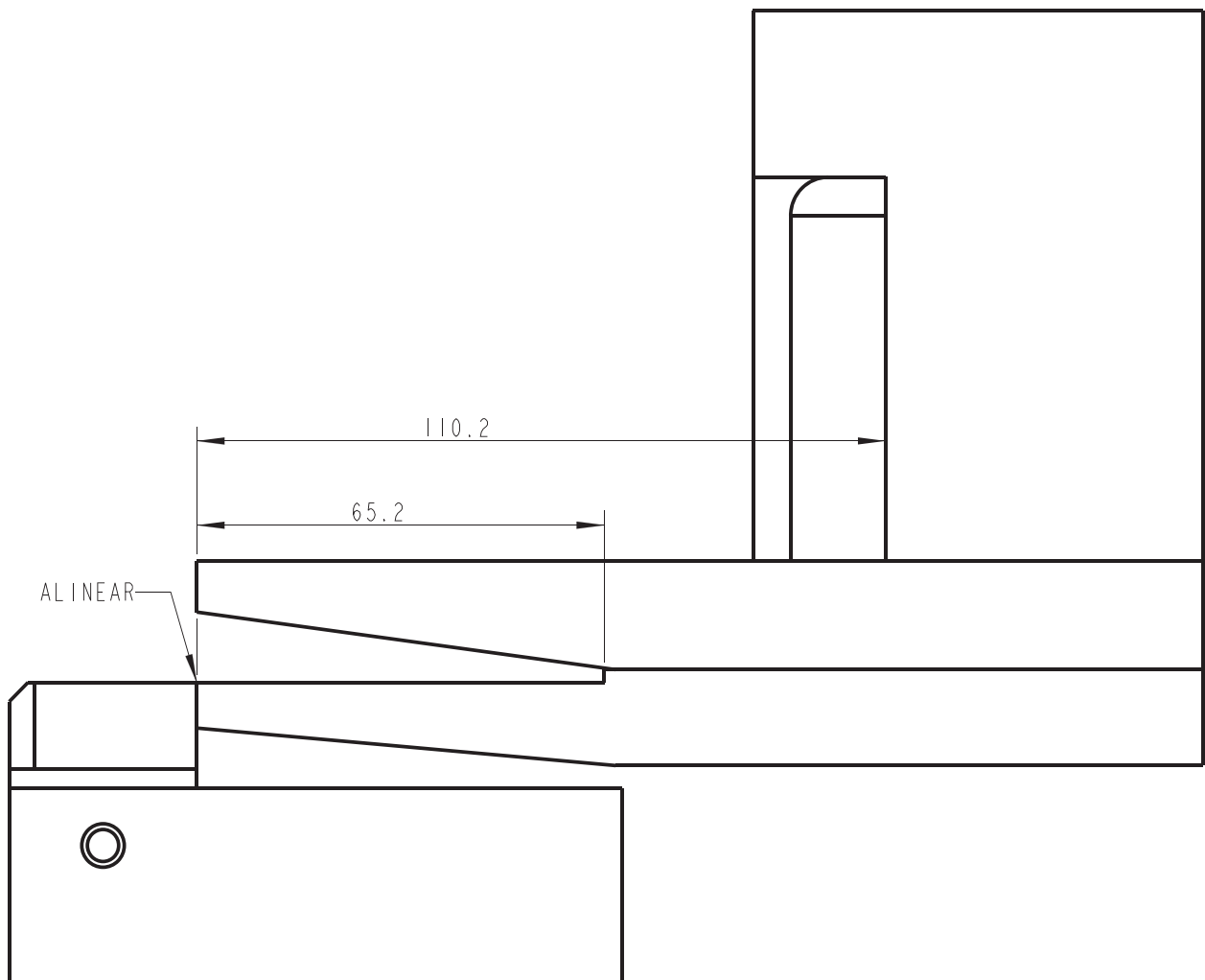
### 3 - VACIADO

MECANIZA : 6106,6107,6108,6109,6116,6117

NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN CONJ02, ANTES DE REALIZAR ESTA OPERACION.

PARA LA MEDIDA DE 65 mm SE HACE EN UN GOLPE , PARA LA MEDIDA DE 110 mm SE REALIZA EN DOS GOLPES EL PRIMERO A 65 mm Y EL SEGUNDO A 110 mm.

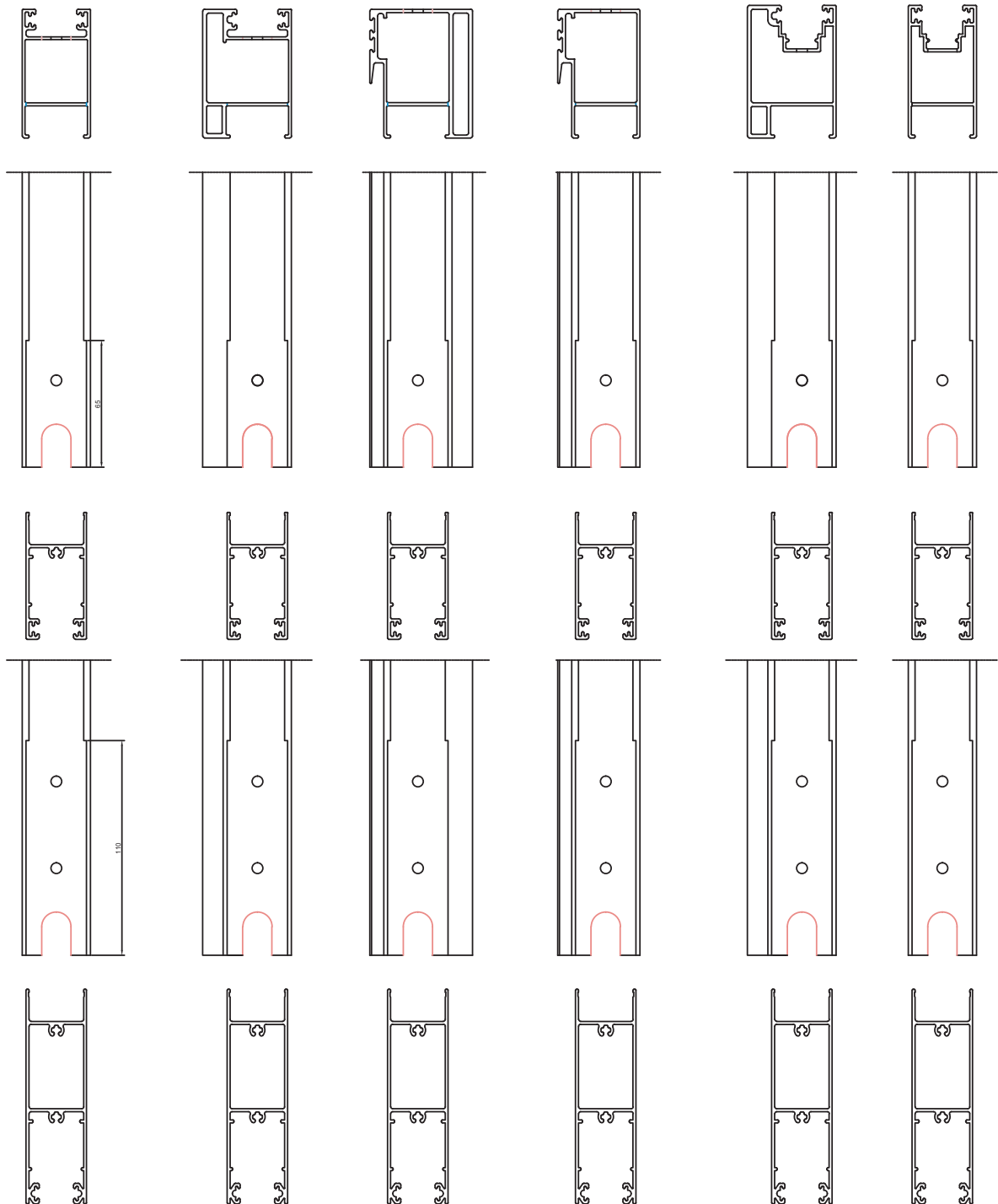
IMPORTANTE ALINEAR PUNZONES SEGUN FIGURA.





3 - VACIADO

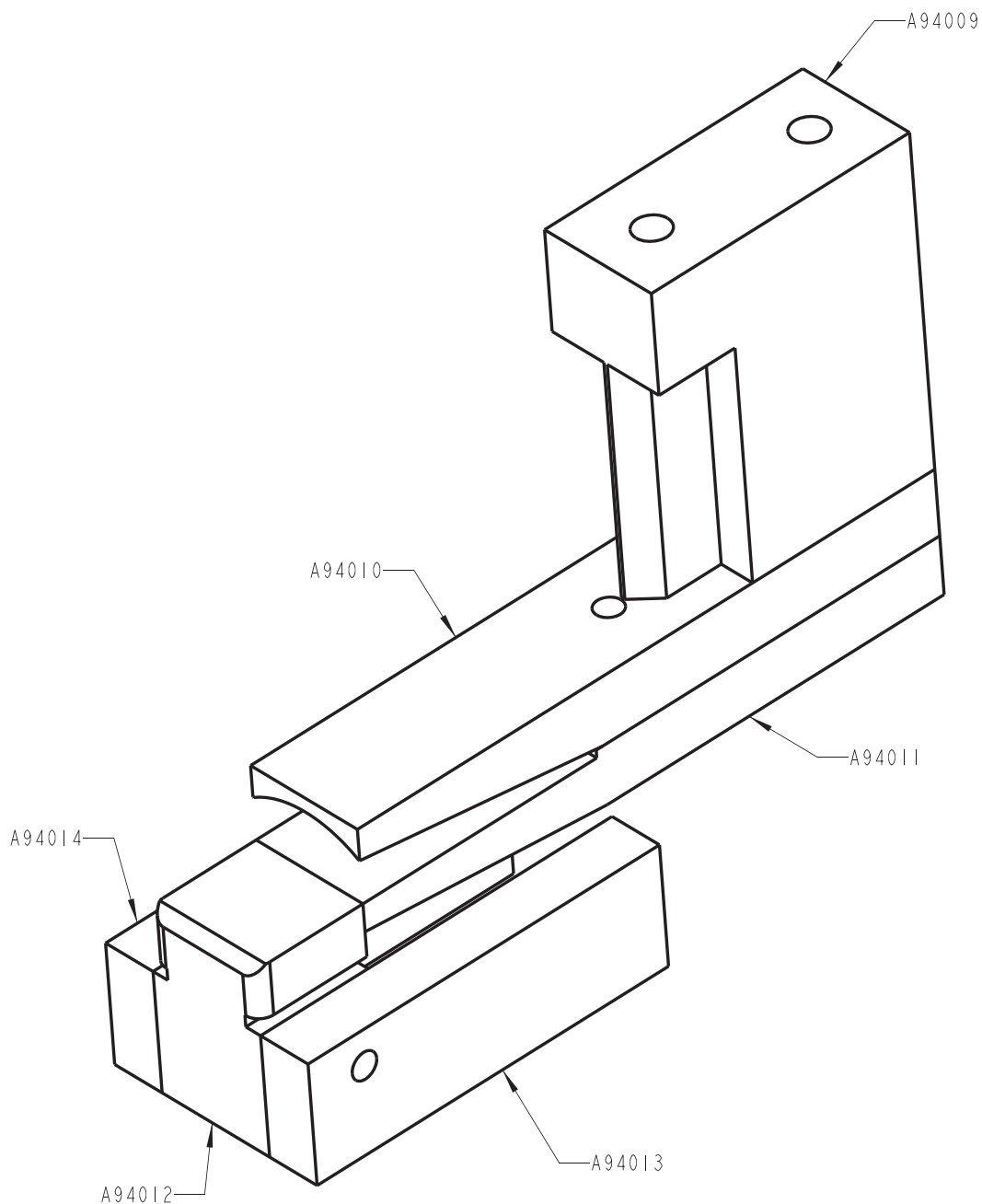
PERFILES



SA94 - RV ABRIL 2024

3 - VACIADO

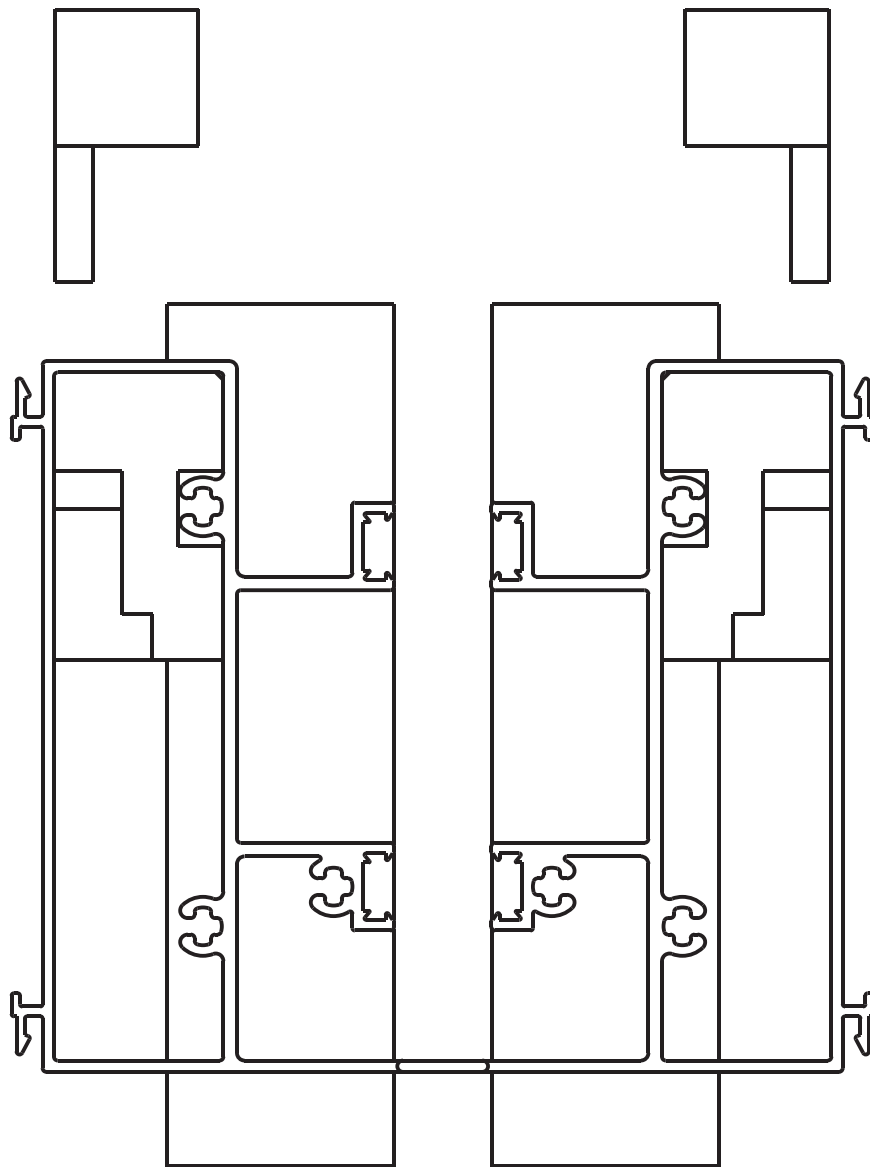
PIEZAS CODIFICADAS





### 4 - CAJA DE AGUA

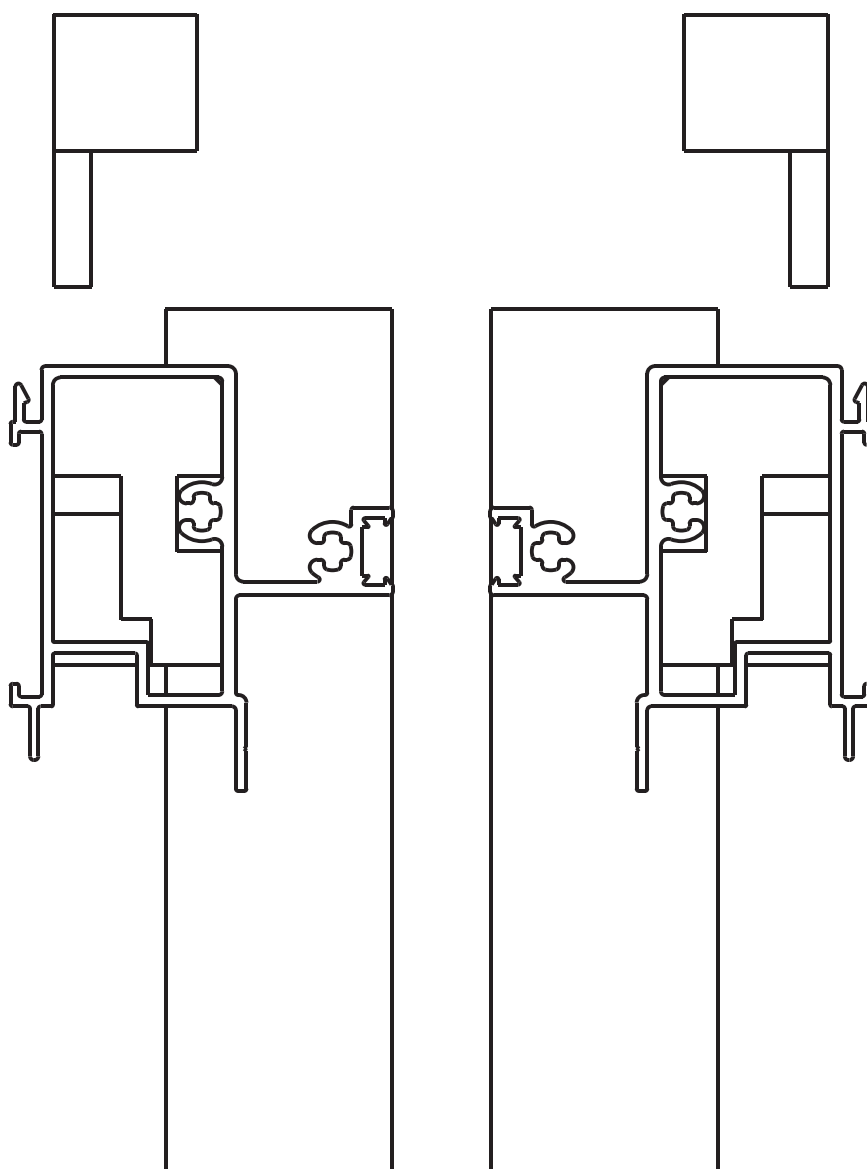
MECANIZA : 6100,6101,6104,6111





### 4 - CAJA DE AGUA

MECANIZA : 6100,6101,6104,6111

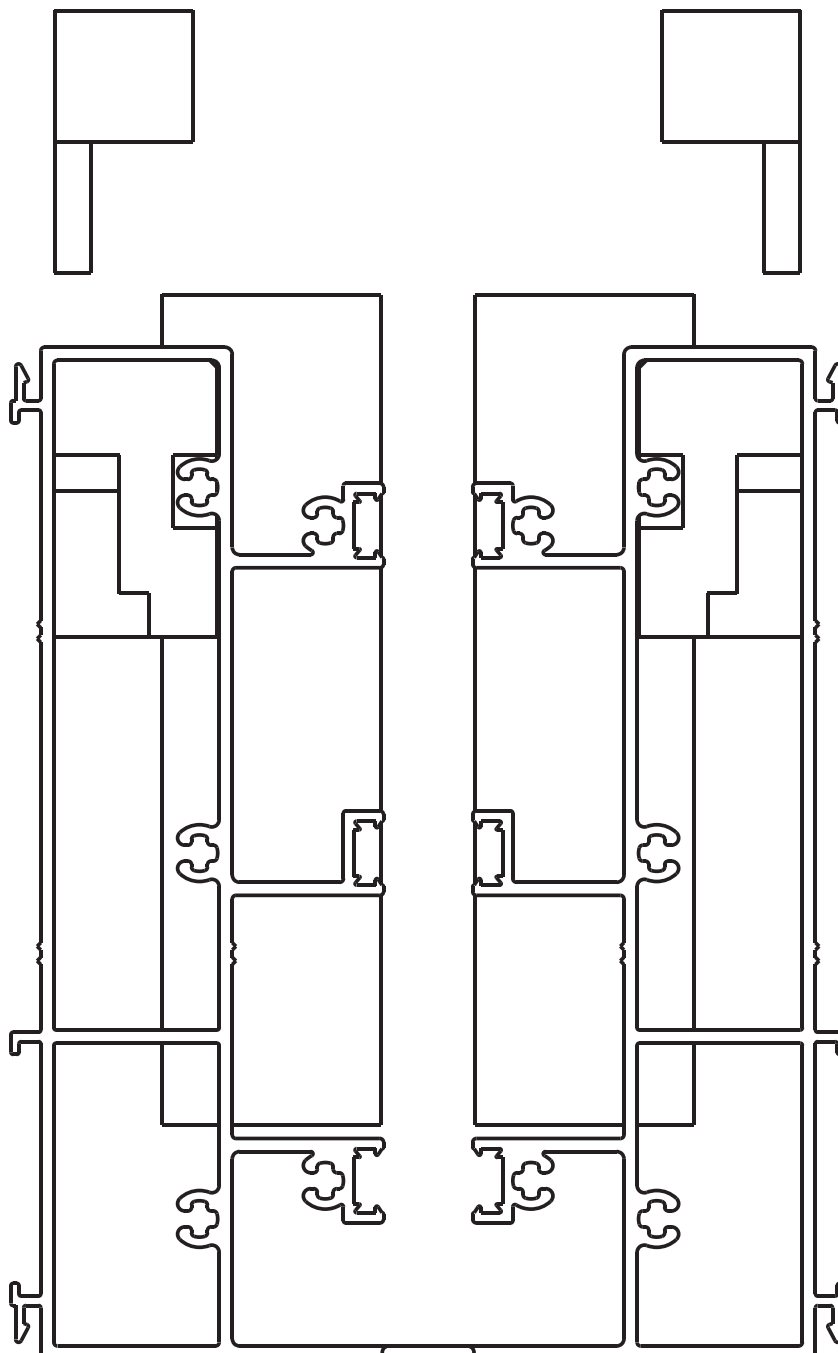






### 4 - CAJA DE AGUA

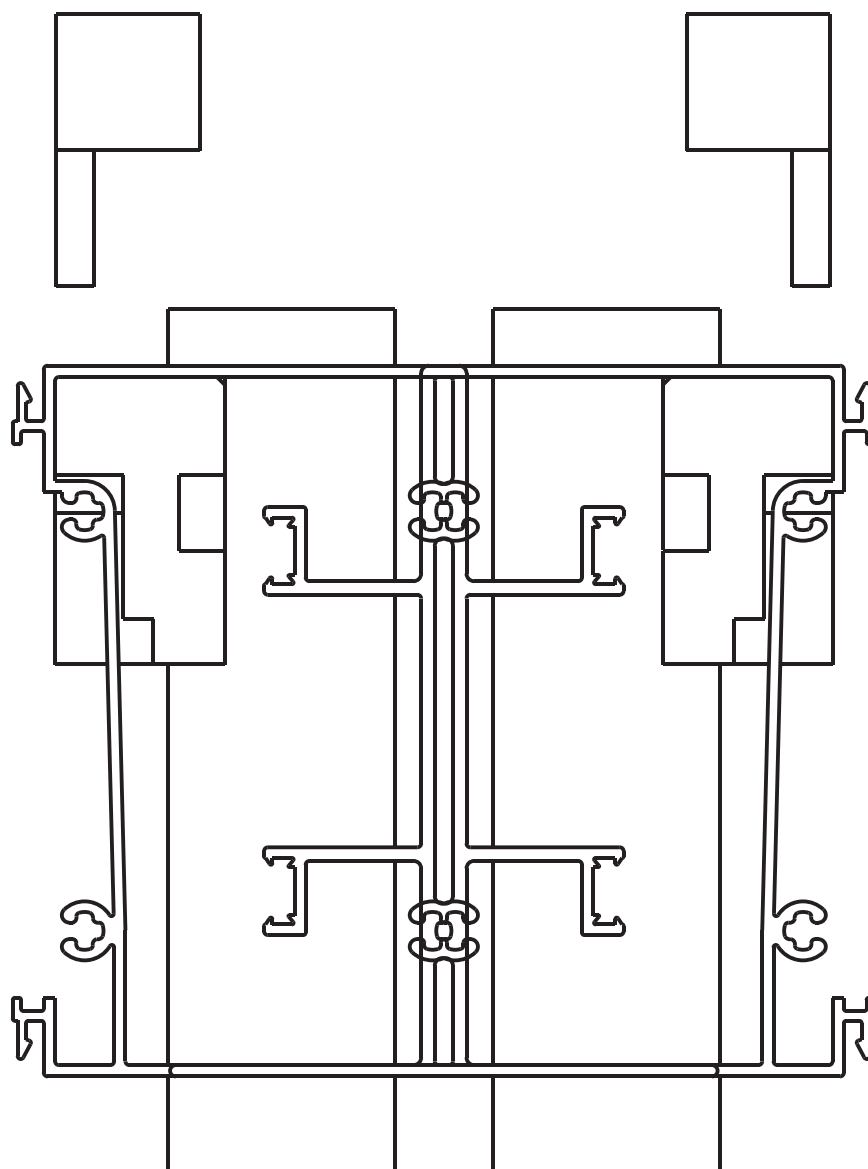
MECANIZA : 6100,6101,6104,6111





### 4 - CAJA DE AGUA

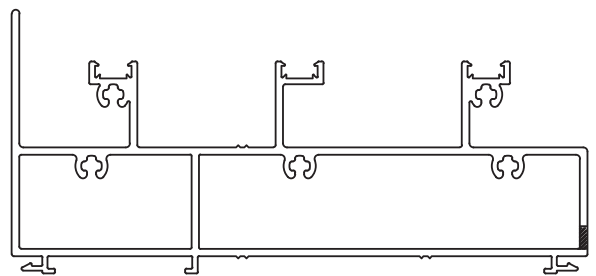
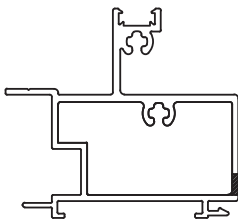
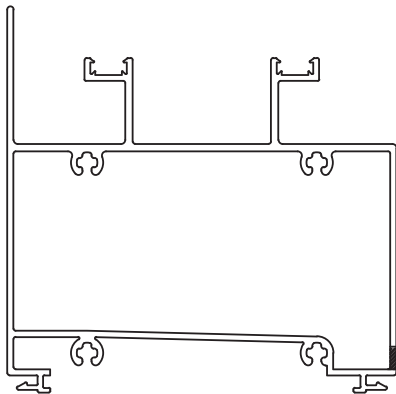
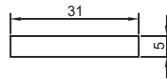
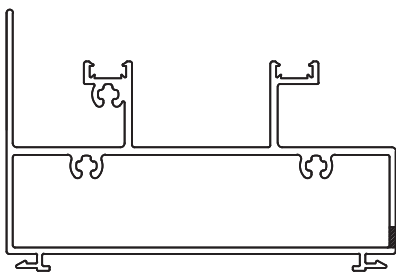
MECANIZA : 6100,6101,6104,6111





### 4 - CAJA DE AGUA

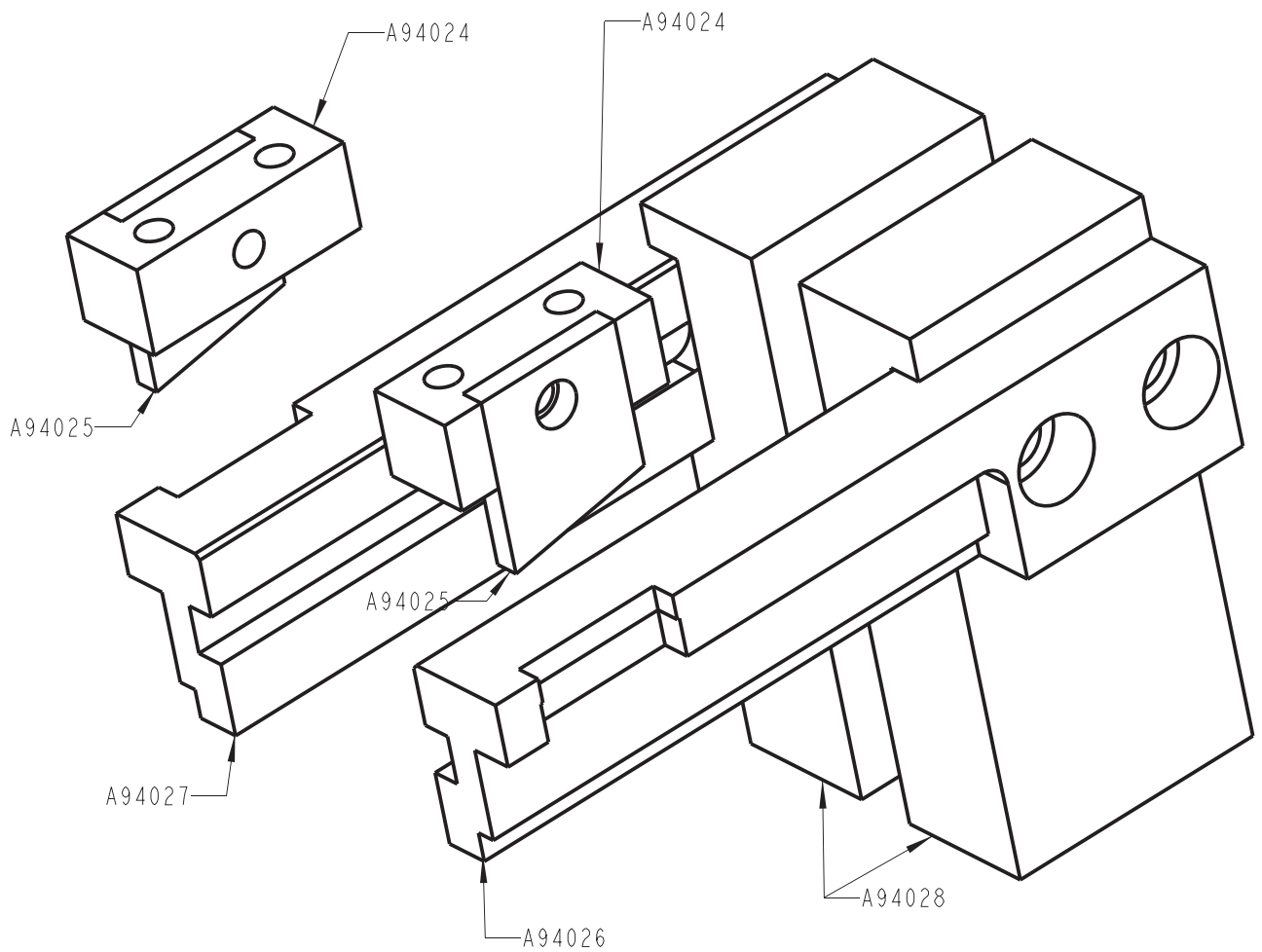
### PERFILES





4 - CAJA DE AGUA

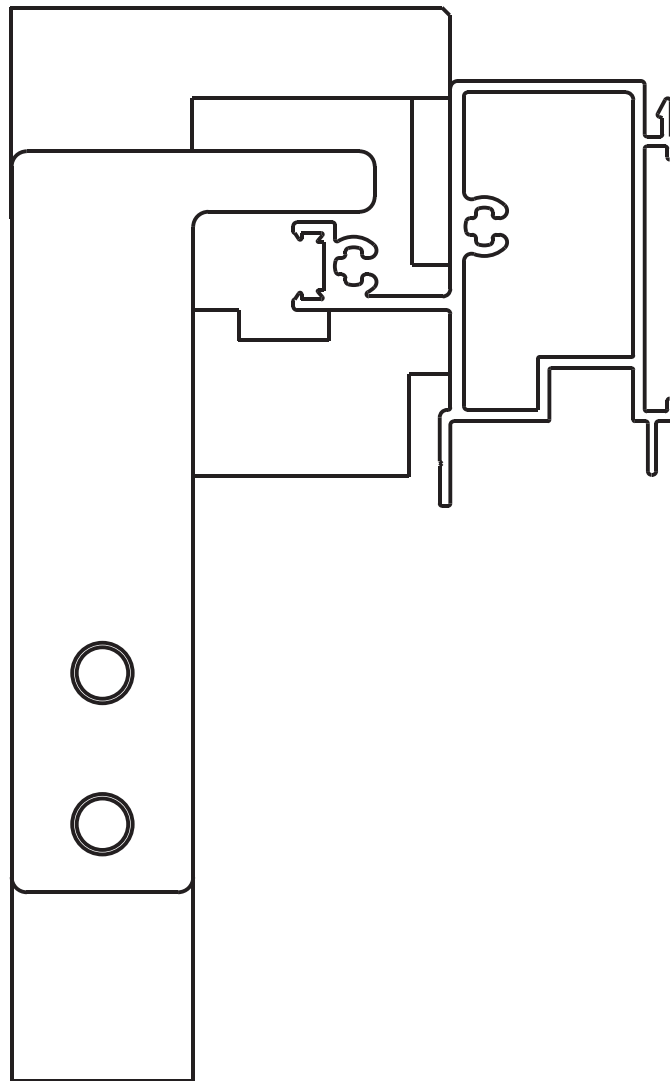
PIEZAS CODIFICADAS





### 5 - DESAGOTE

MECANIZA : 6101

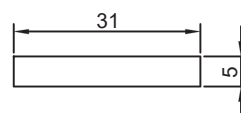
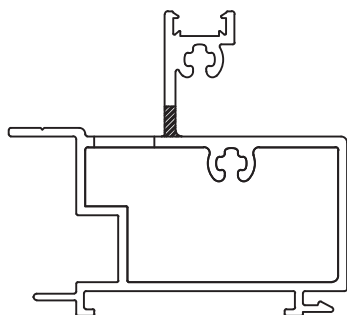




5 - DESAGOTE

PERFIL

MECANIZA : 6101

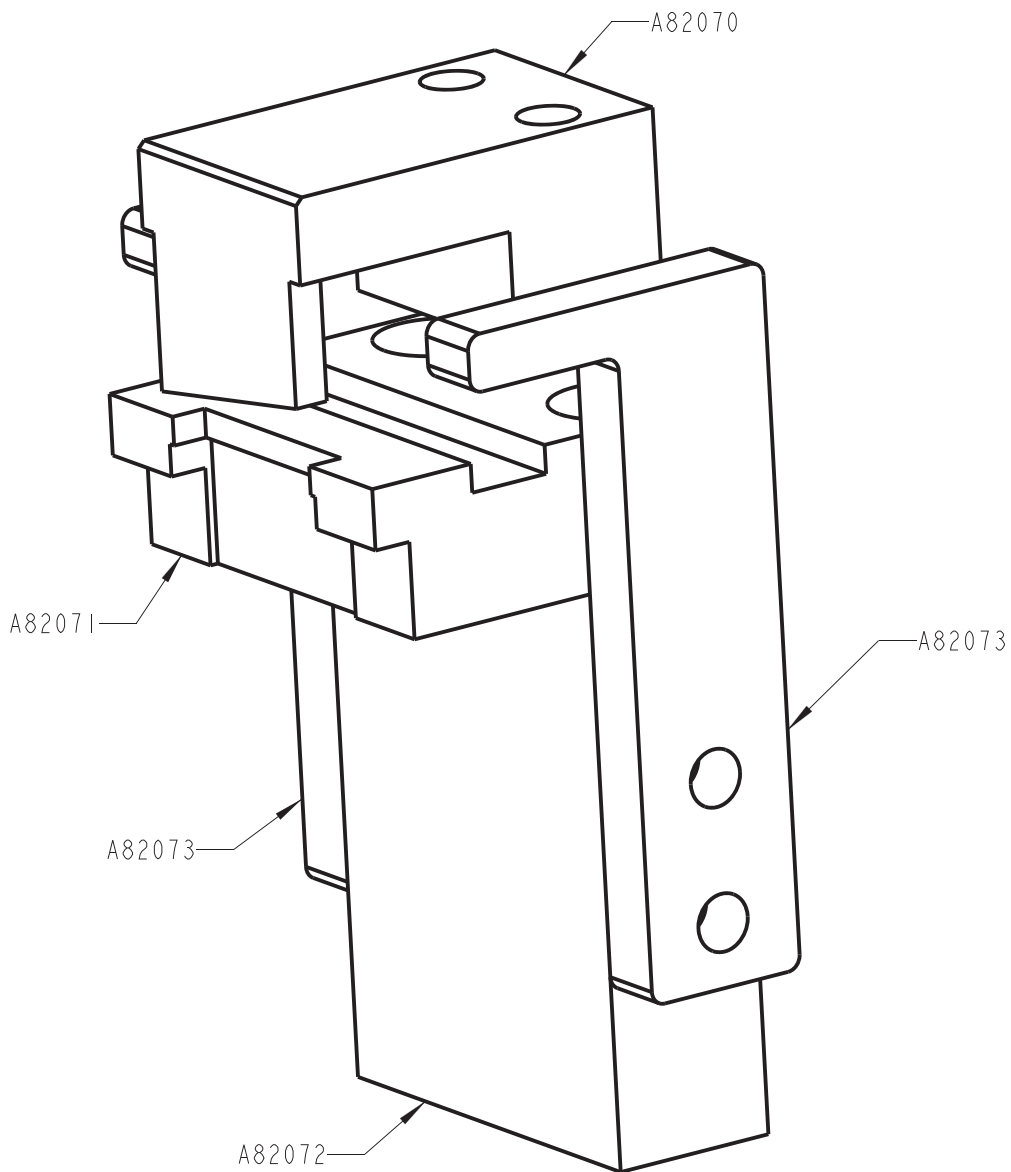




### 5 - DESAGOTE

### PIEZAS CODIFICADAS

MECANIZA : 6101

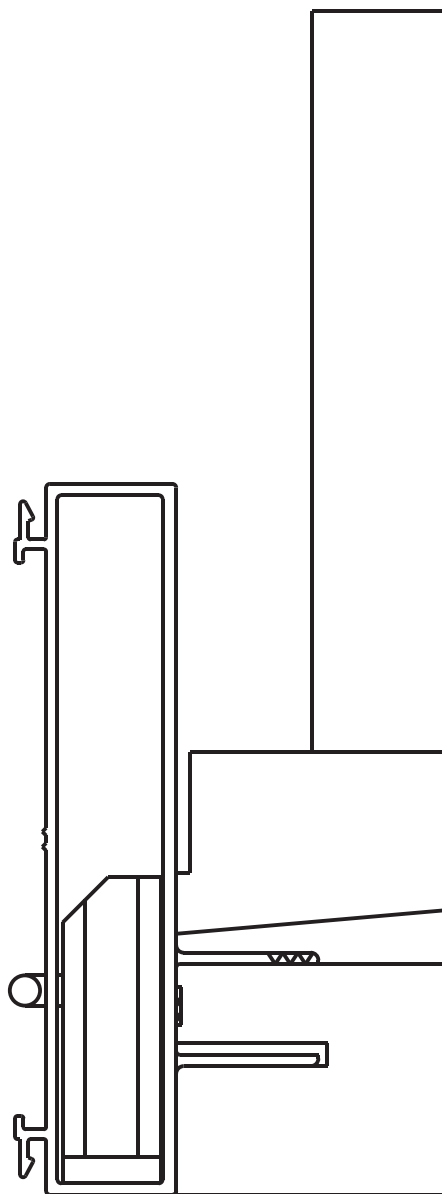


SA94 - RV ABRIL 2024



### 6 - DESPUNTE ALETAS JAMBA IZQUIERDO

MECANIZA : 6102,6103,6105

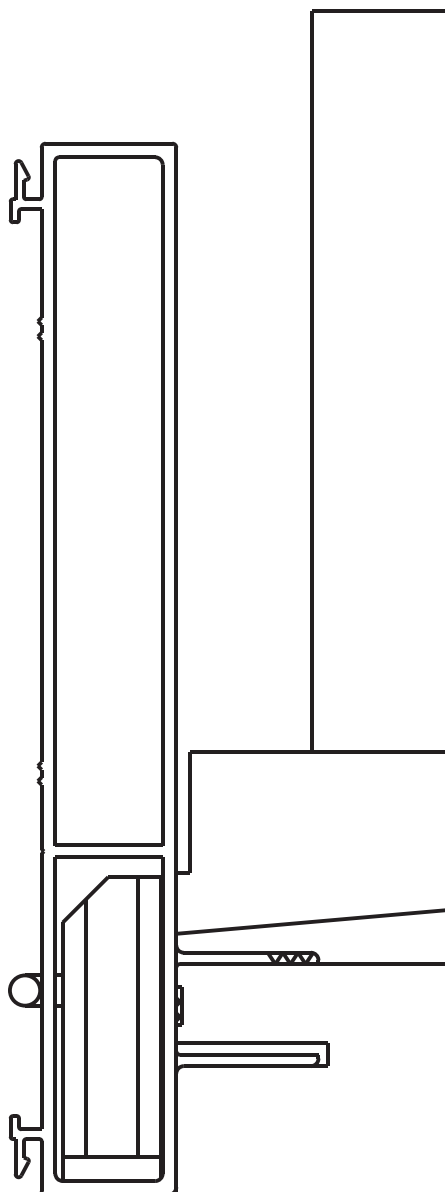






### 6 - DESPUNTE ALETAS JAMBA IZQUIERDO

MECANIZA : 6102,6103,6105



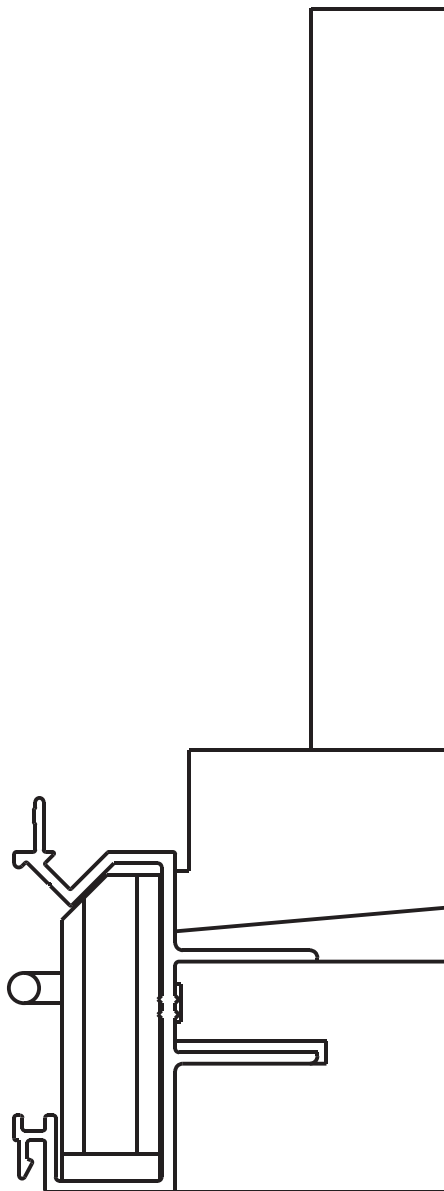
SA94 - RV ABRIL 2024



### 6 - DESPUNTE ALETAS JAMBA IZQUIERDO

### PIEZAS CODIFICADAS

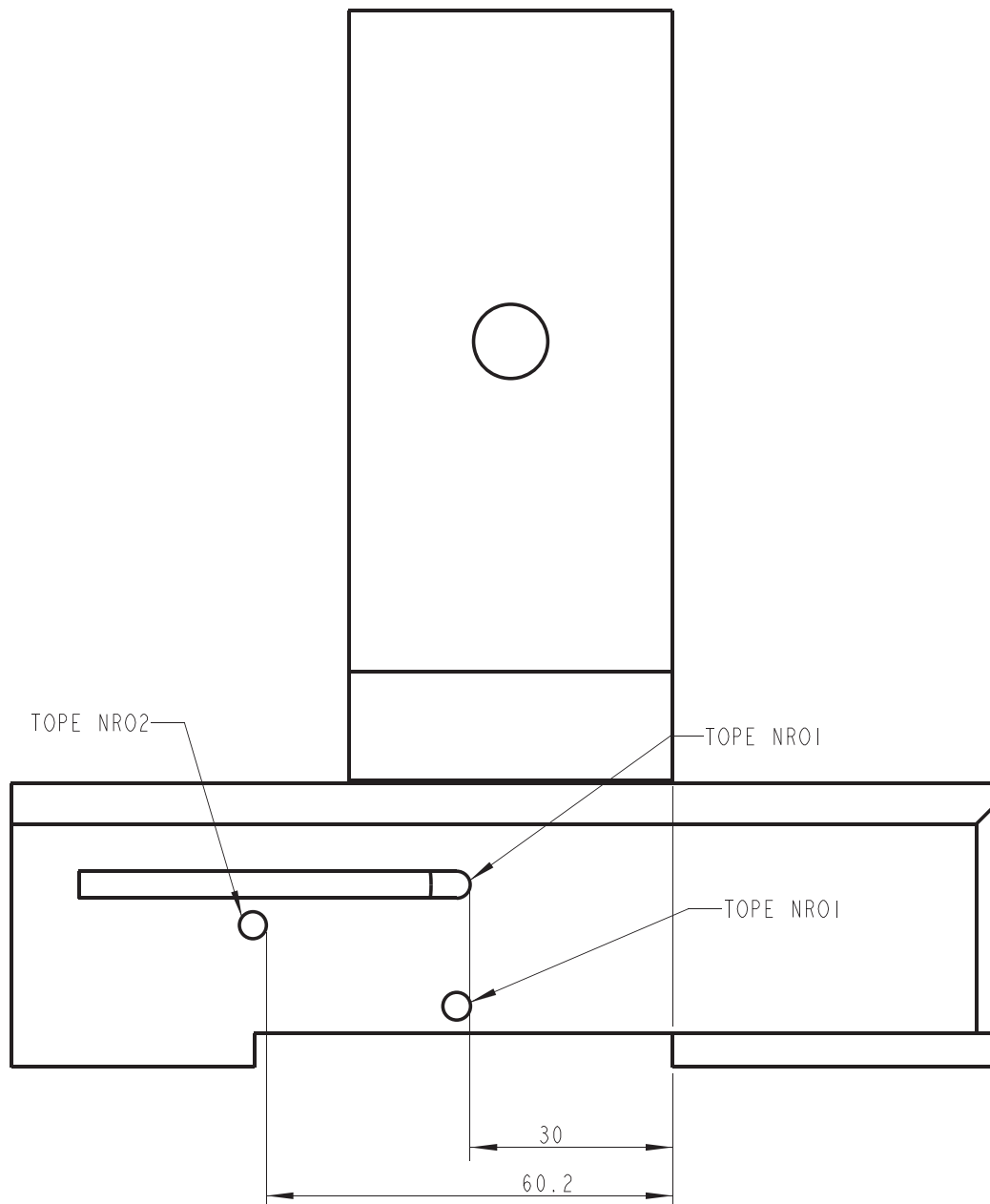
MECANIZA : 6102,6103,6105



### 6 - DESPUNTE ALETAS JAMBA IZQUIERDO

MECANIZA : 6102,6103,6105

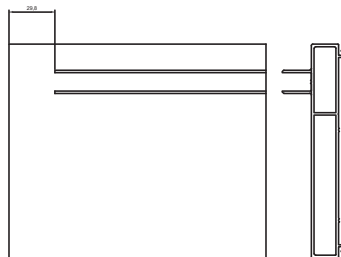
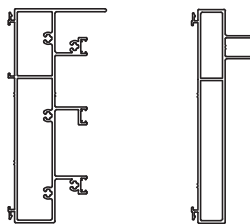
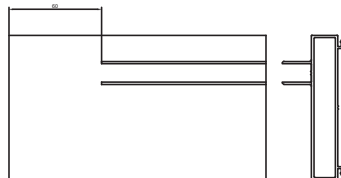
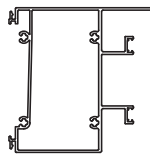
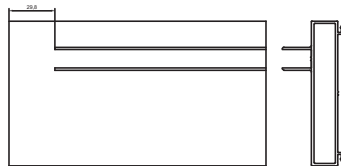
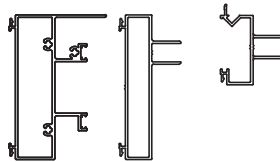
NOTA : PARA EMPALME CON MARCO 6100,6101,6104 USAR TOPE NRO1 A 30 mm  
PARA EMPALME CON MARCO 6111 HACER DESPUNTE EN DOS GOLPES PRIMER  
GOLPE EN TOPE NRO1 A 30 MM Y SEGUNDO GOLPE EN TOPE NRO2 A 60,2 mm.

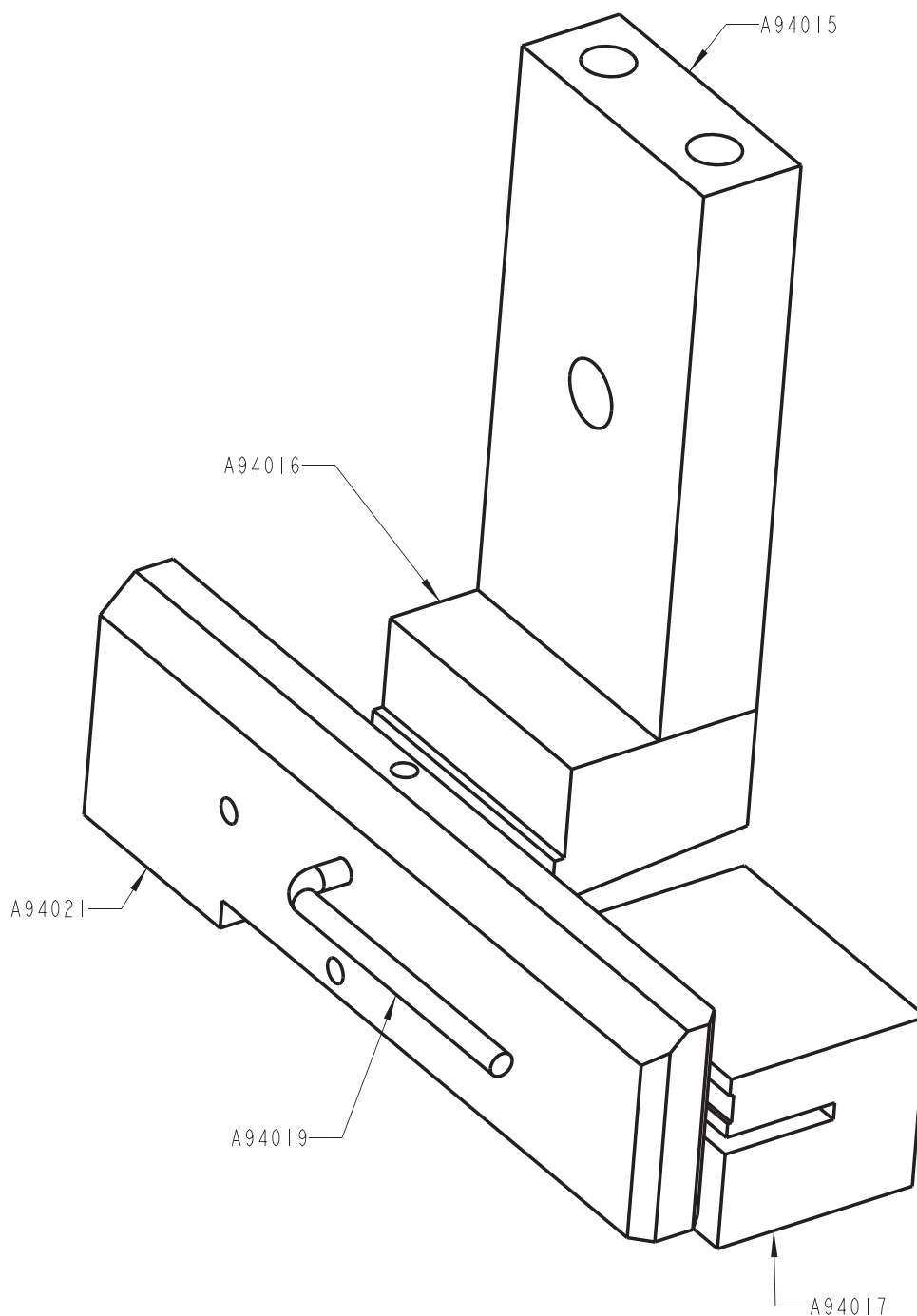




### 6 - DESPUNTE ALETAS JAMBA IZQUIERDO

### PERFILES

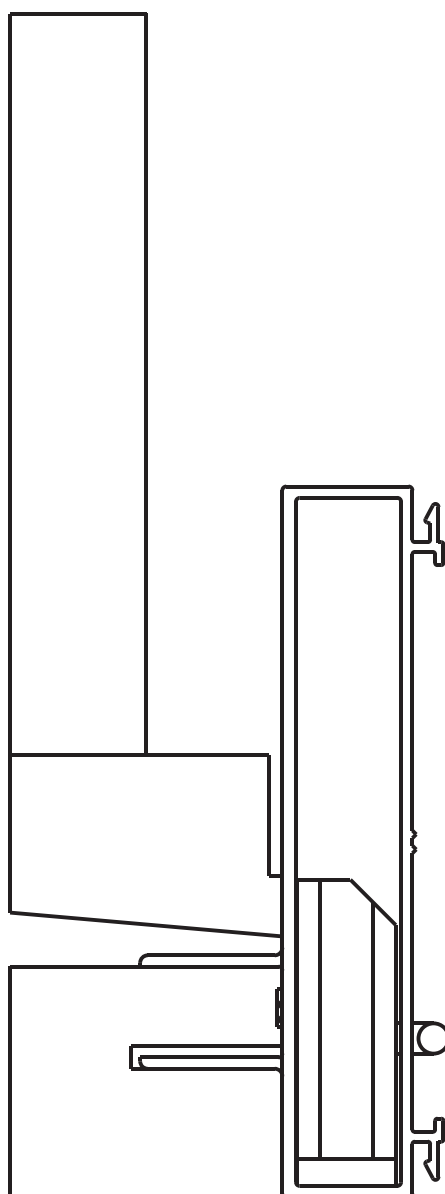






### 7 - DESPUNTE ALETAS JAMBA DERECHO

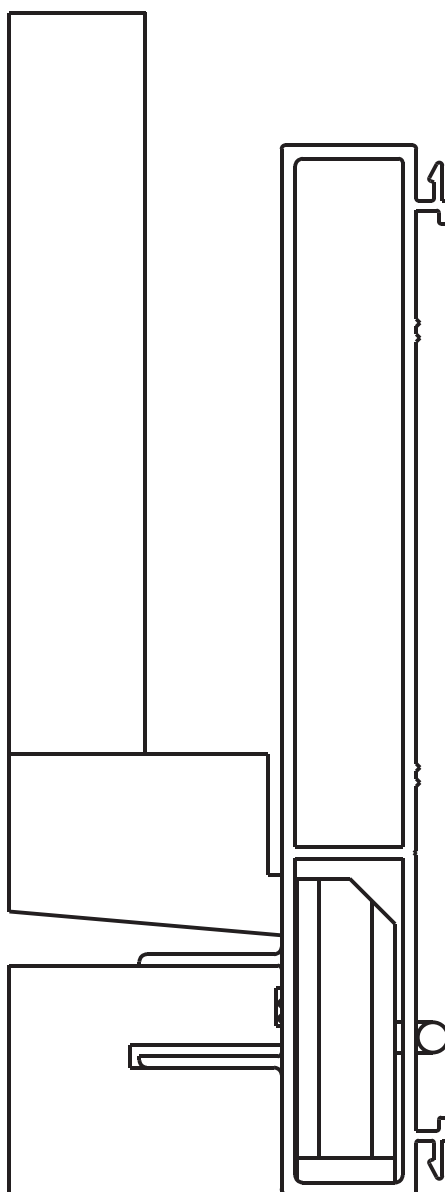
MECANIZA : 6102,6103,6105





### 7 - DESPUNTE ALETAS JAMBA DERECHO

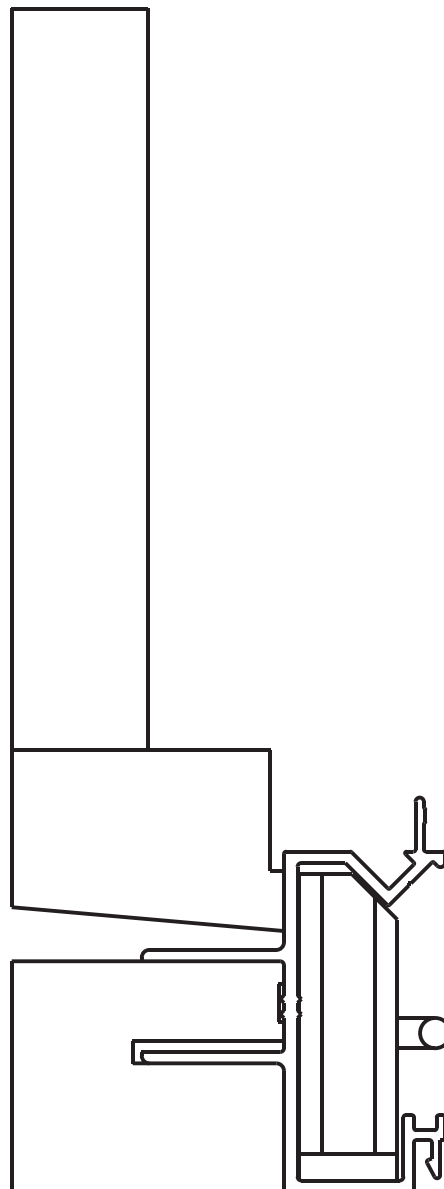
MECANIZA : 6102,6103,6105





### 7 - DESPUNTE ALETAS JAMBA DERECHO

MECANIZA : 6102,6103,6105



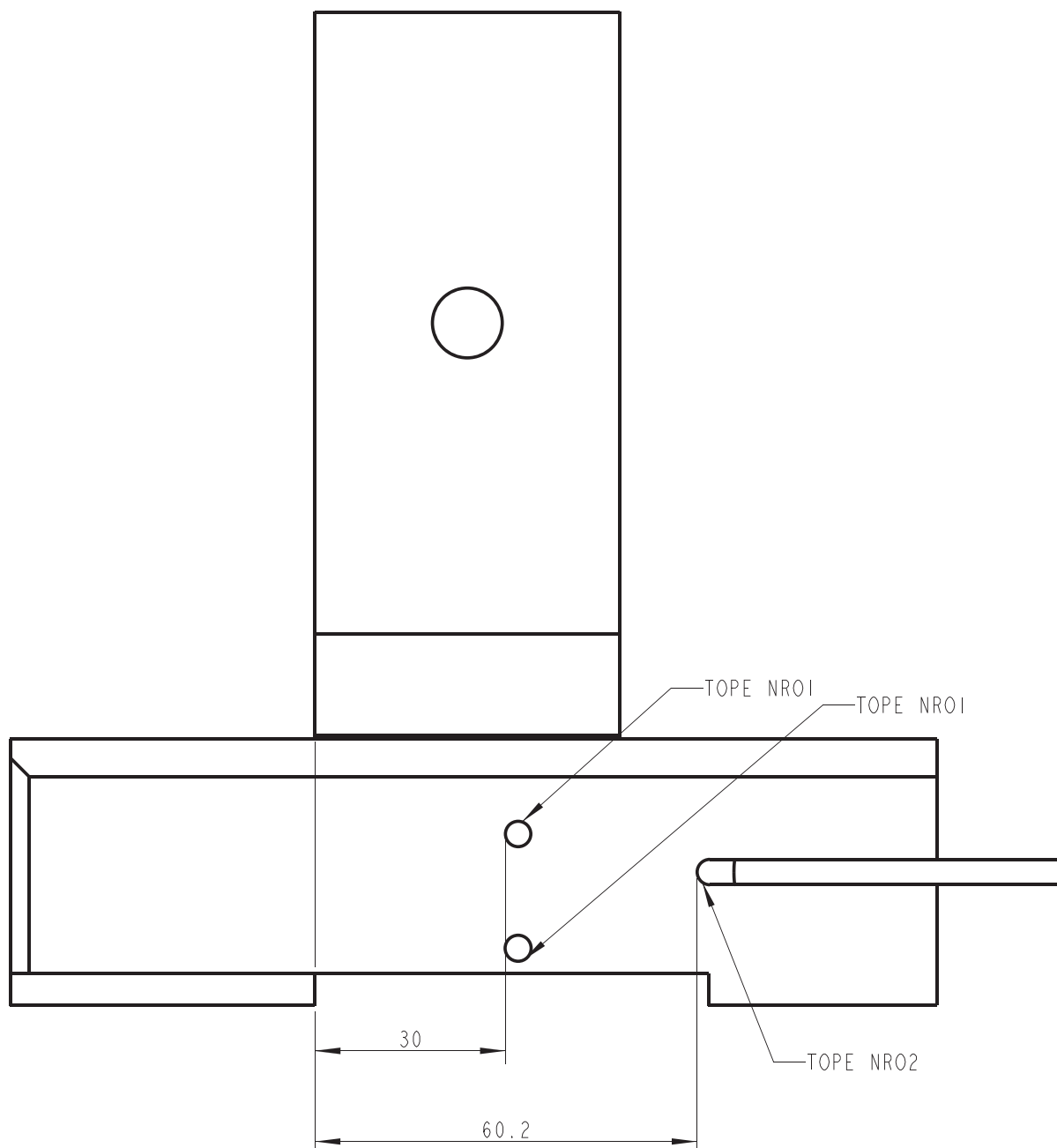




### 7 - DESPUNTE ALETAS JAMBA DERECHO

MECANIZA : 6102,6103,6105

NOTA : PARA EMPALME CON MARCO 6100,6101,6104 USAR TOPE NRO1 A 30 mm  
PARA EMPALME CON MARCO 6111 HACER DESPUNTE EN DOS GOLPES PRIMER  
GOLPE EN TOPE NRO1 A 30 MM Y SEGUNDO GOLPE EN TOPE NRO2 A 60,2 mm.

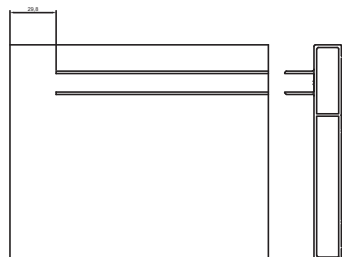
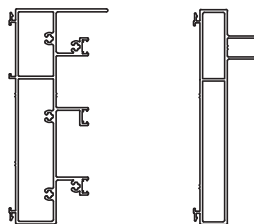
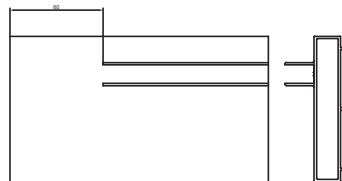
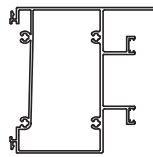
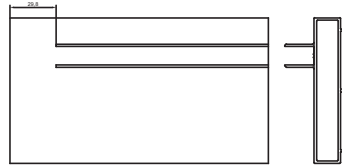
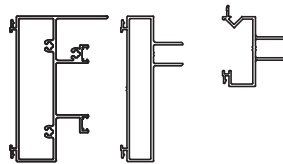




### 7 - DESPUNTE ALETAS JAMBA DERECHO

### PERFILES

MECANIZA: 6102, 6103, 6105

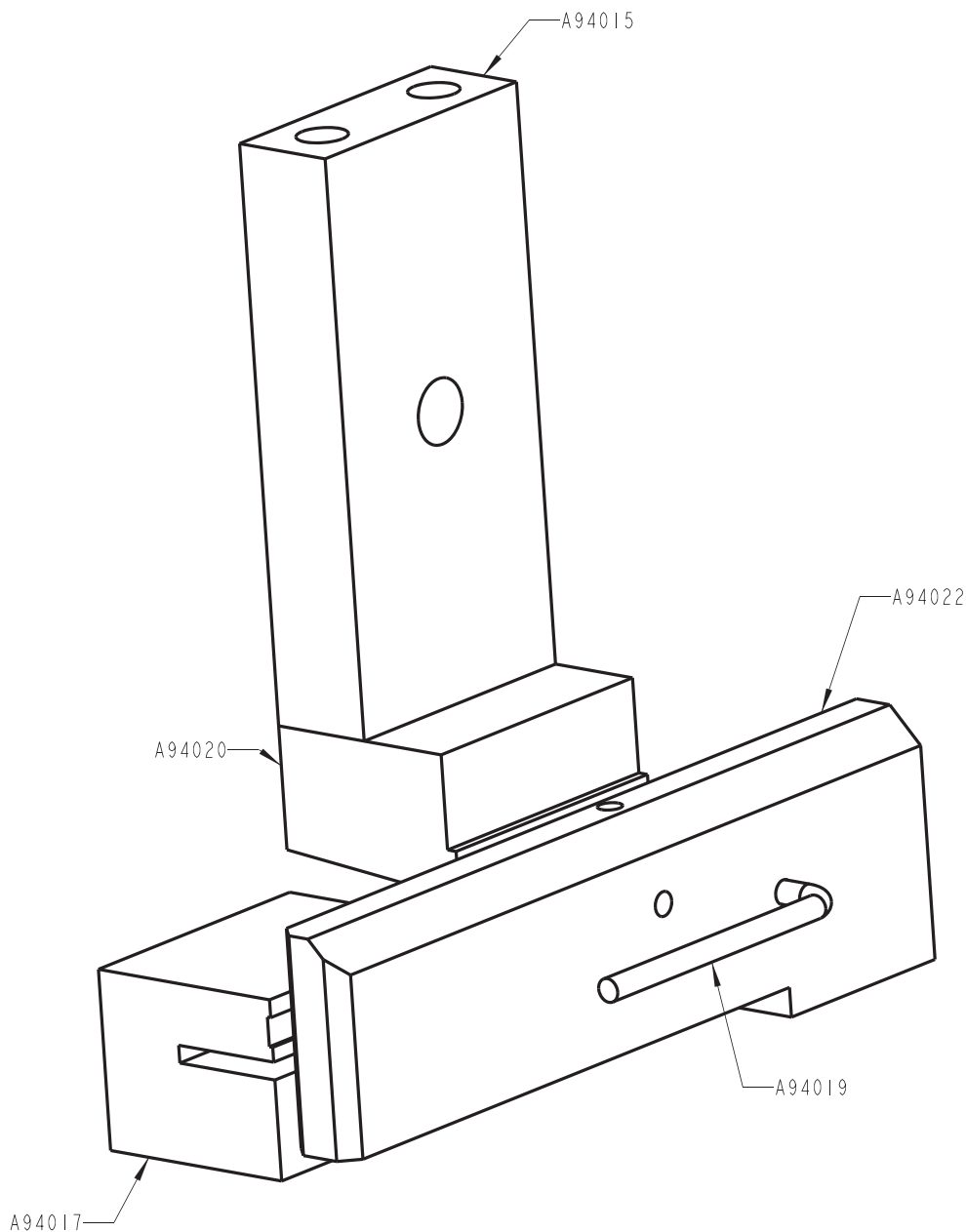




### 7 - DESPUNTE ALETAS JAMBA DERECHO

### PIEZAS CODIFICADAS

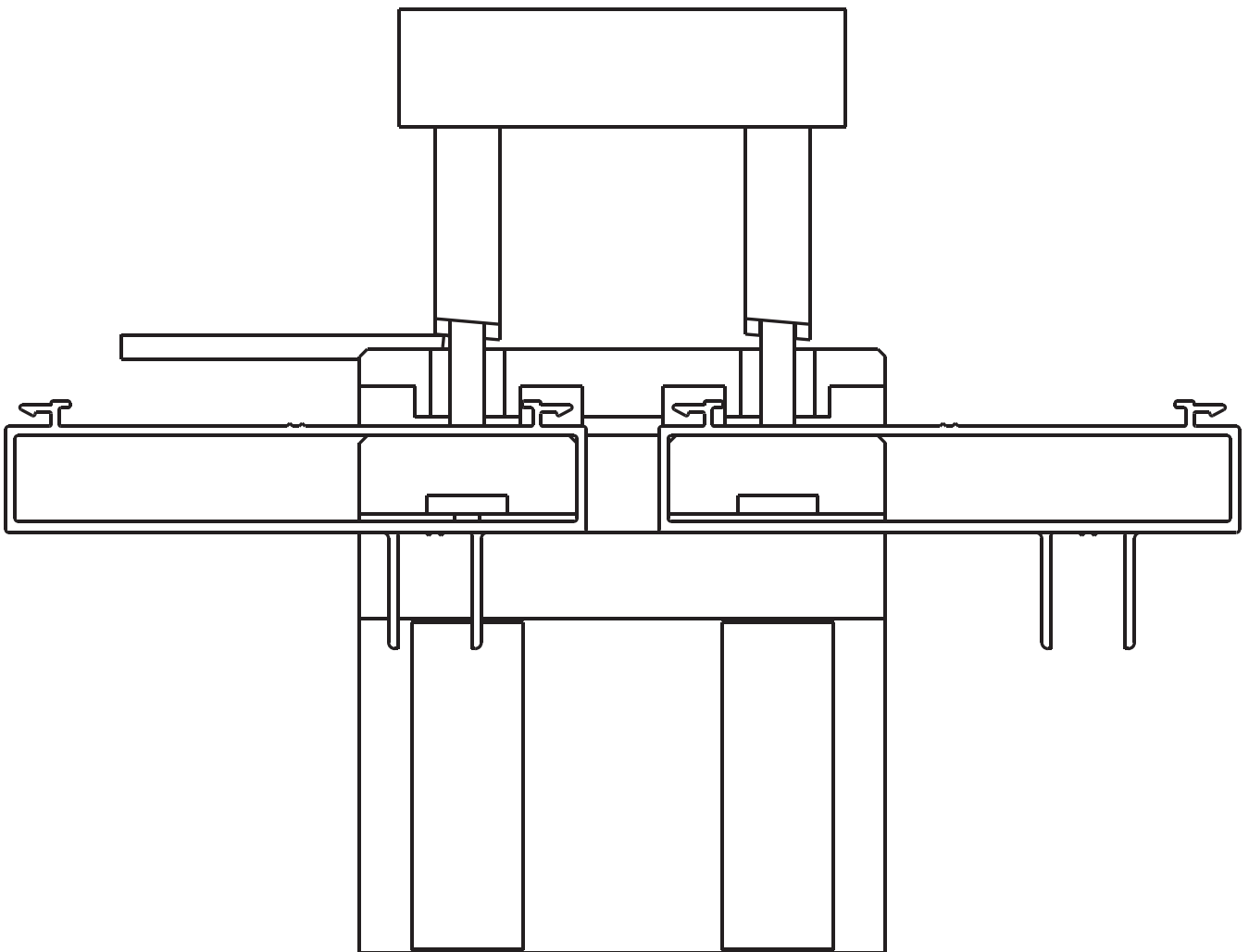
MECANIZA: 6102,6103,6105





### 8 - ALOJAMIENTO DE TORNILLOS

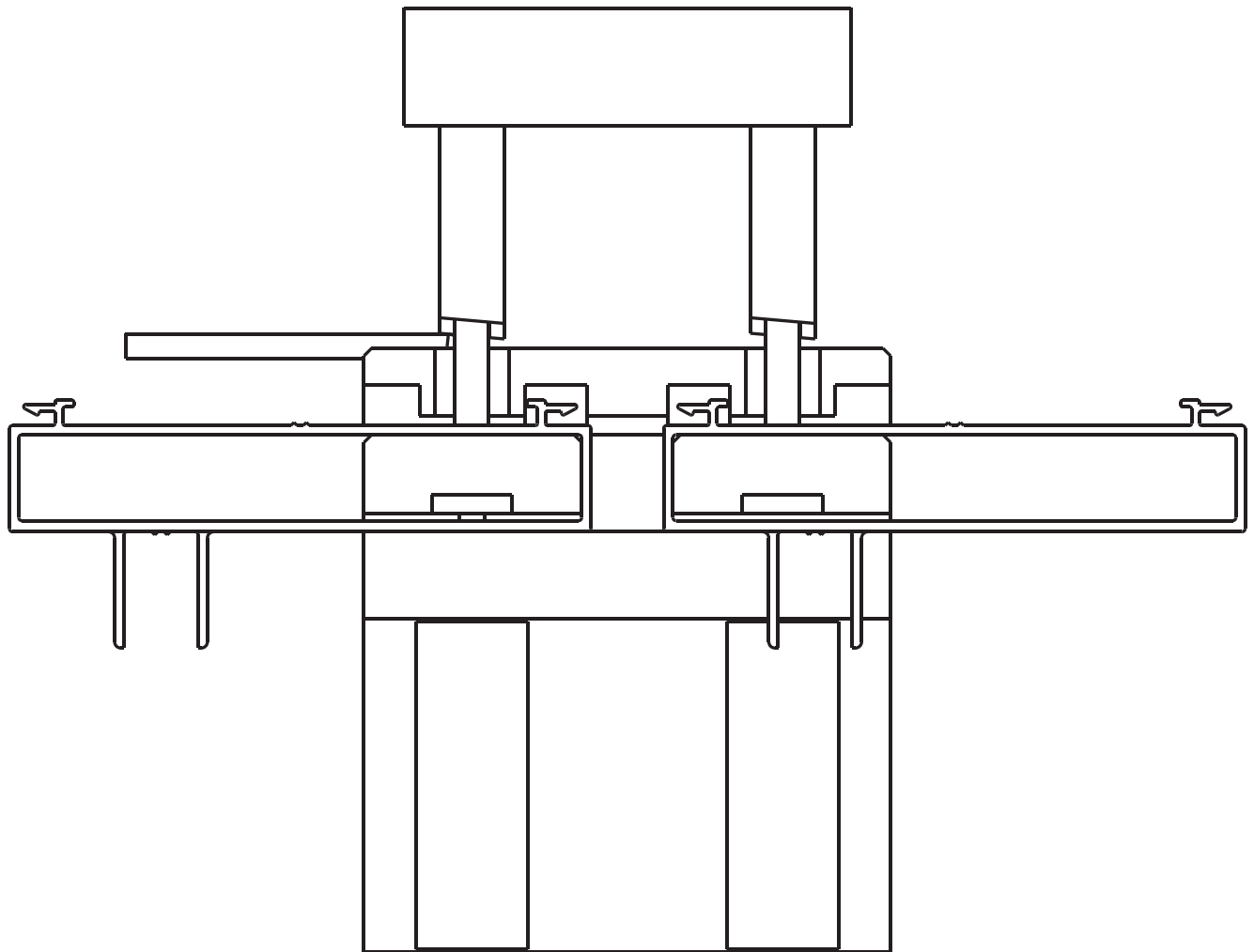
MECANIZA: 6102,6103,6105





### 8 - ALOJAMIENTO DE TORNILLOS

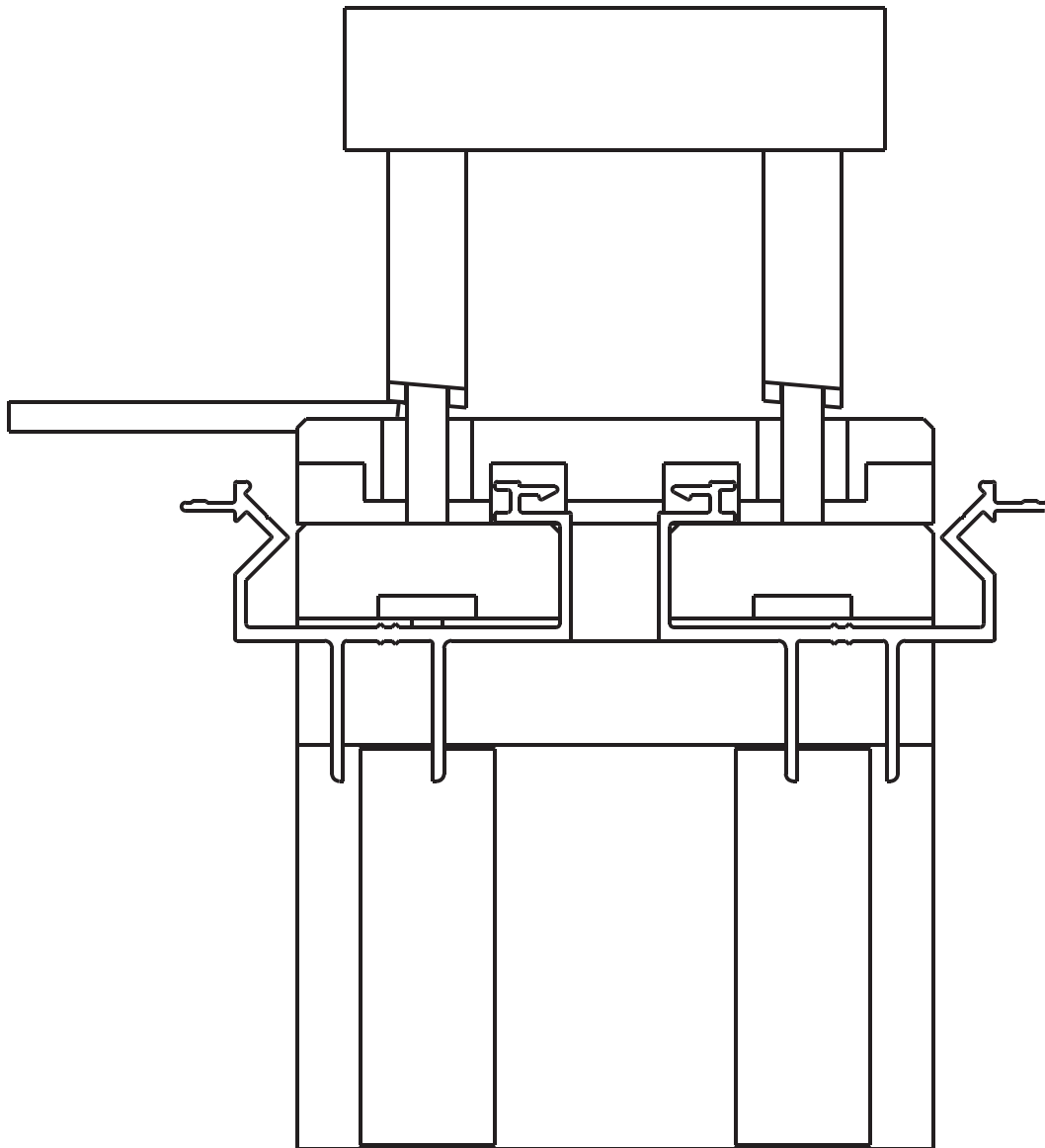
MECANIZA: 6102,6103,6105





### 8 - ALOJAMIENTO DE TORNILLOS

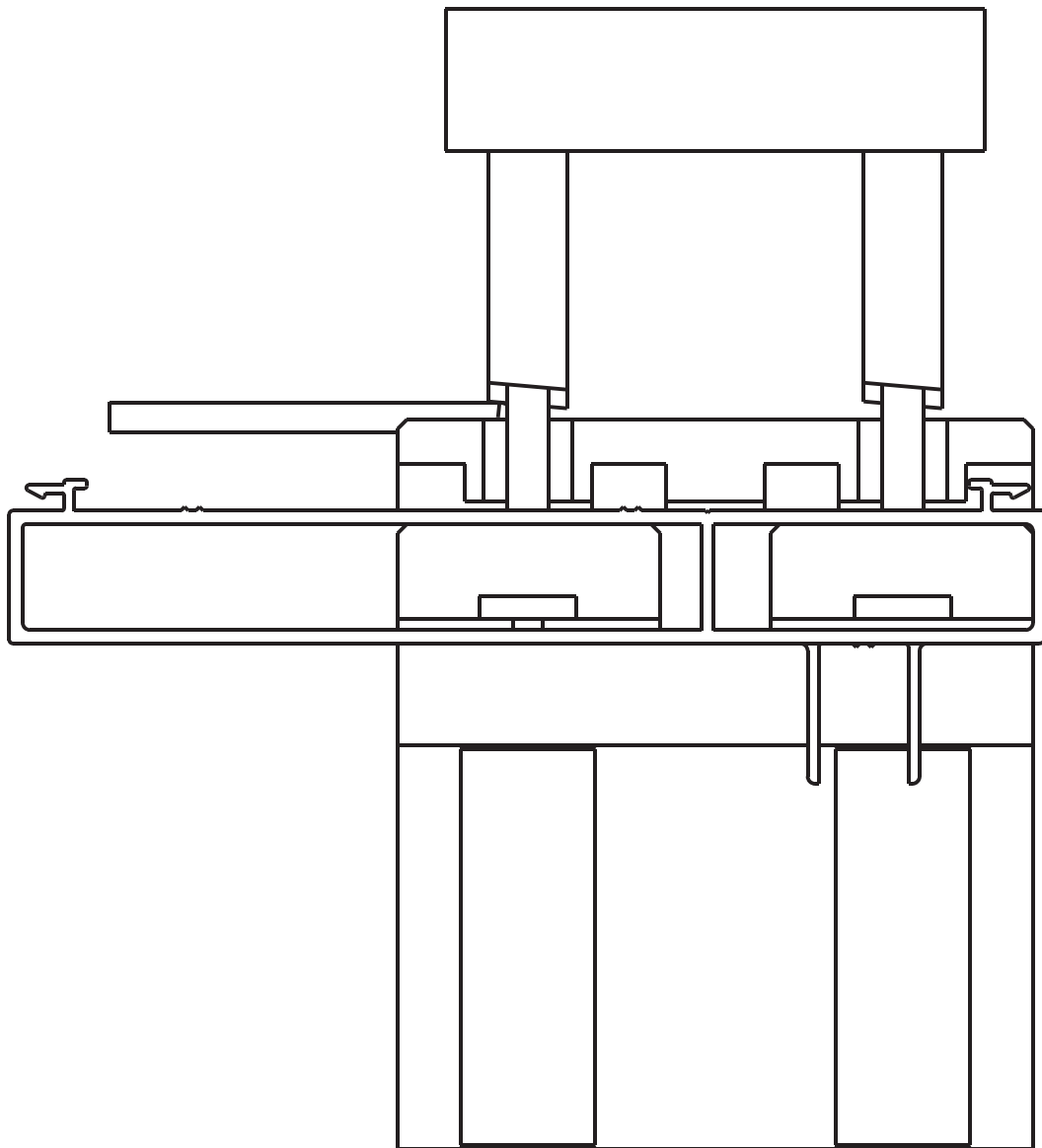
MECANIZA: 6102,6103,6105





### 8 - ALOJAMIENTO DE TORNILLOS

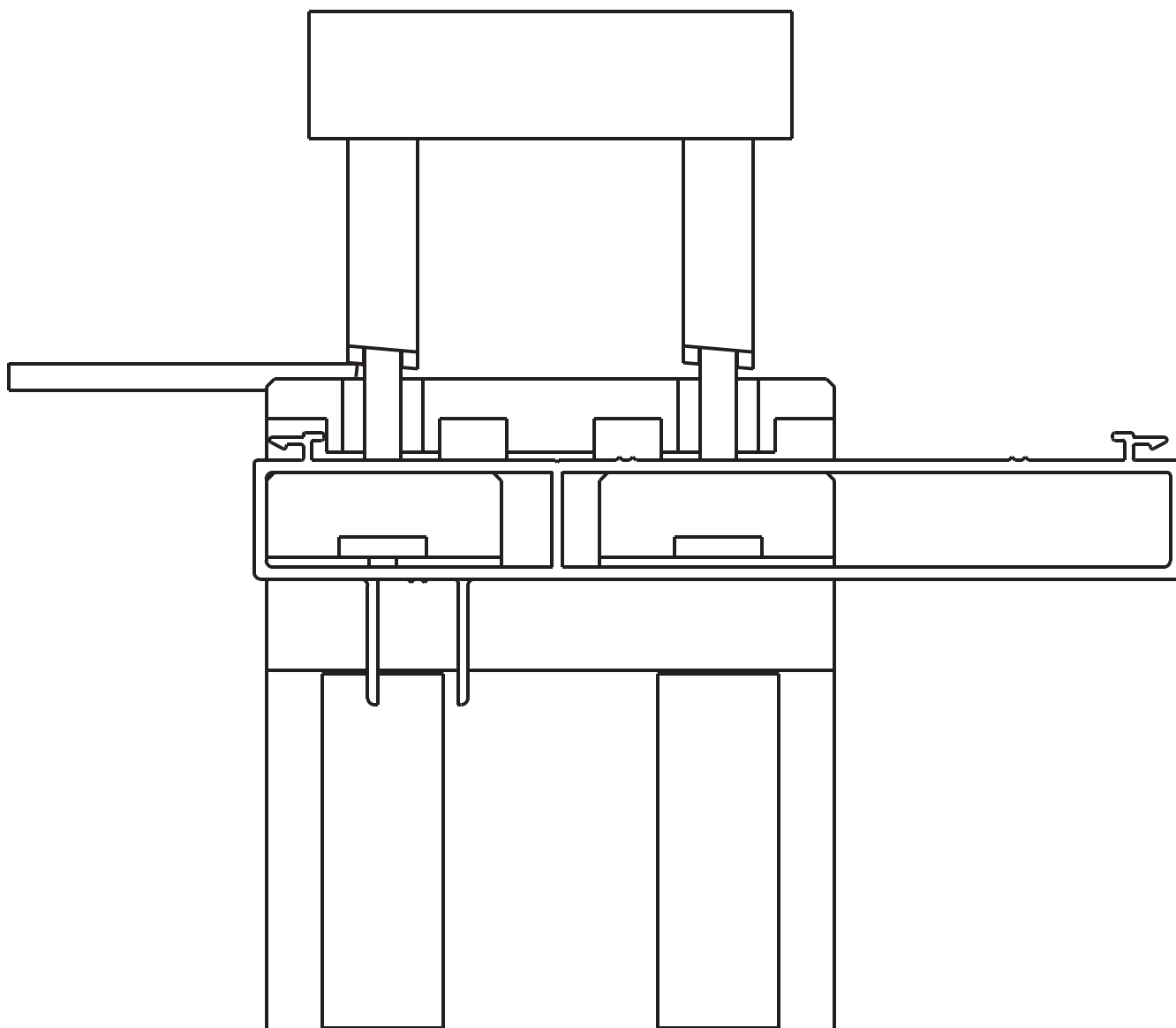
MECANIZA: 6102, 6103, 6105





### 8 - ALOJAMIENTO DE TORNILLOS

MECANIZA: 6102, 6103, 6105



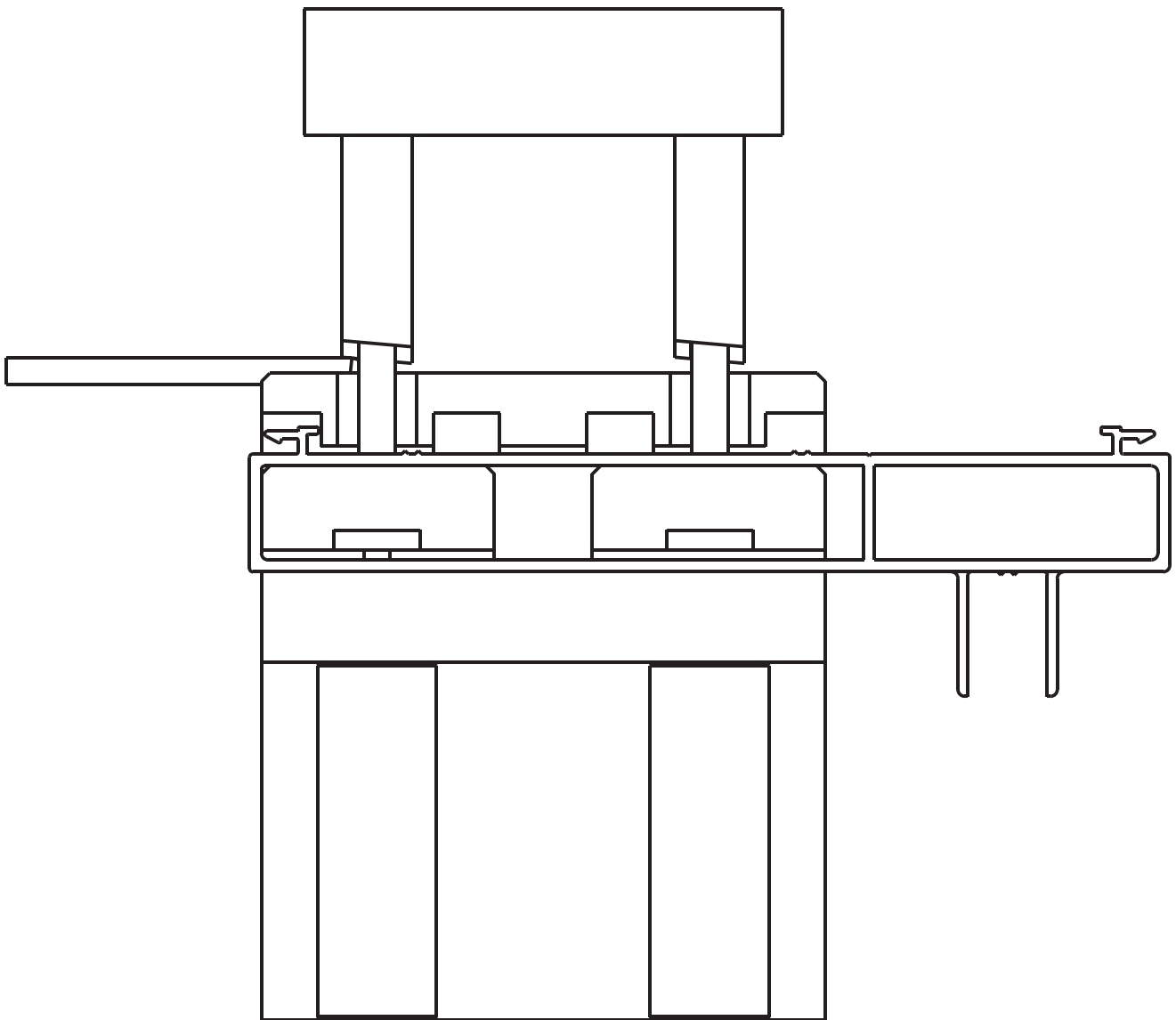
SA94 - RV ABRIL2024





### 8 - ALOJAMIENTO DE TORNILLOS

MECANIZA: 6102, 6103, 6105

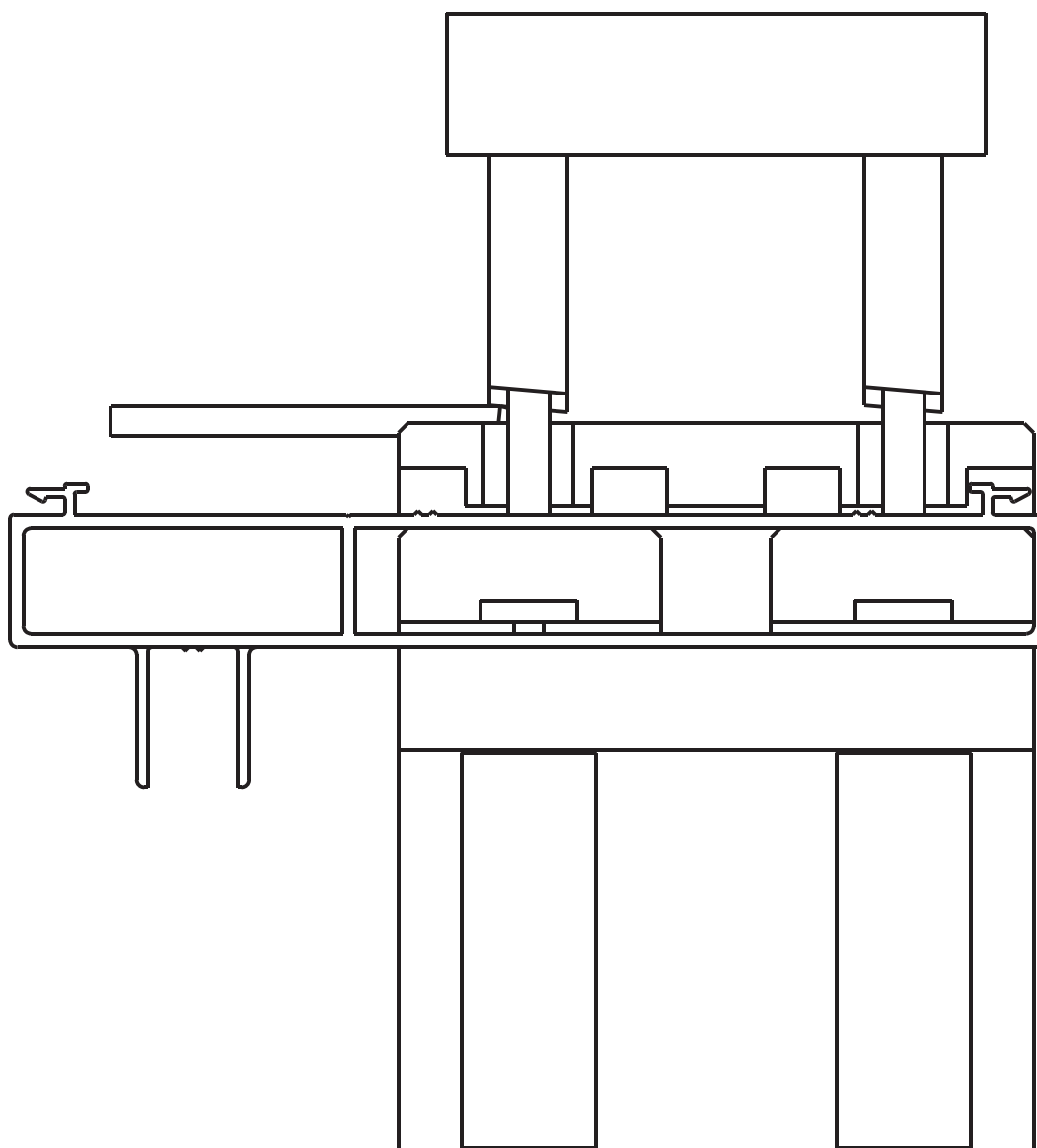


SA94 - RV ABRIL 2024



### 8 - ALOJAMIENTO DE TORNILLOS

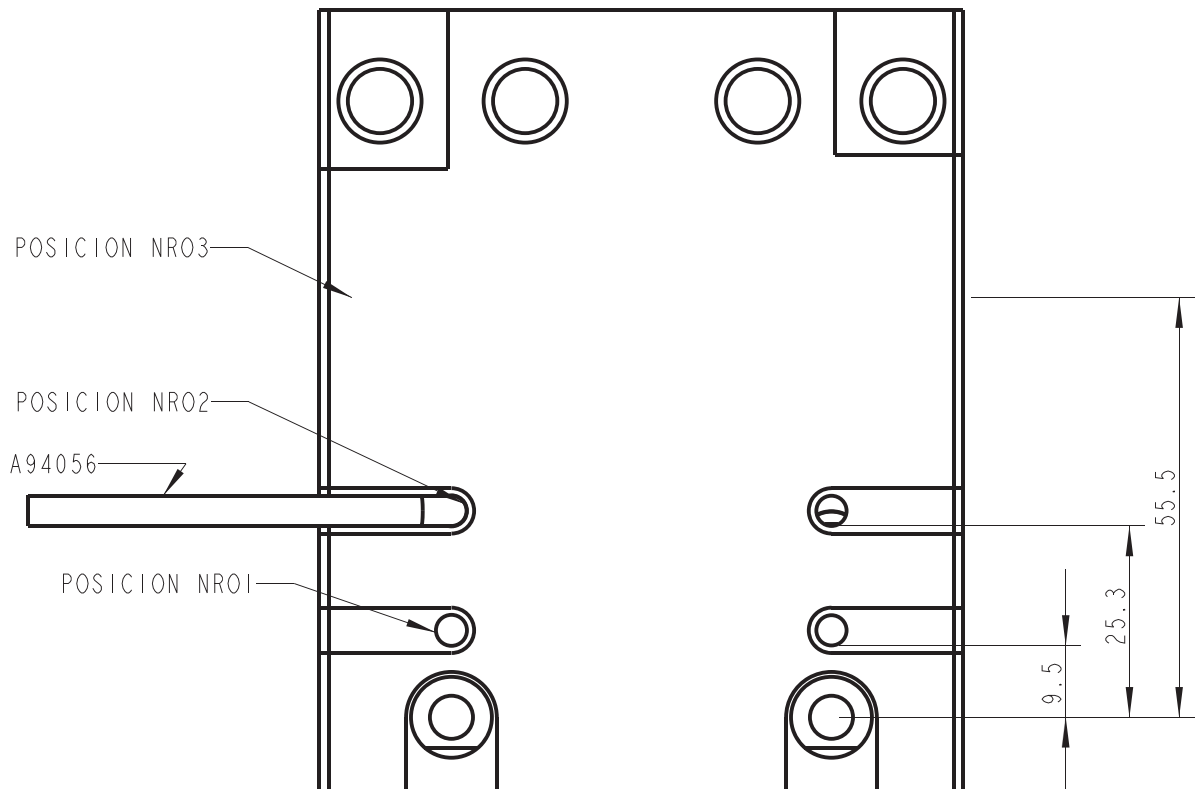
MECANIZA: 6102,6103,6105



### 8 - ALOJAMIENTO DE TORNILLOS

MECANIZA: 6102,6103,6105

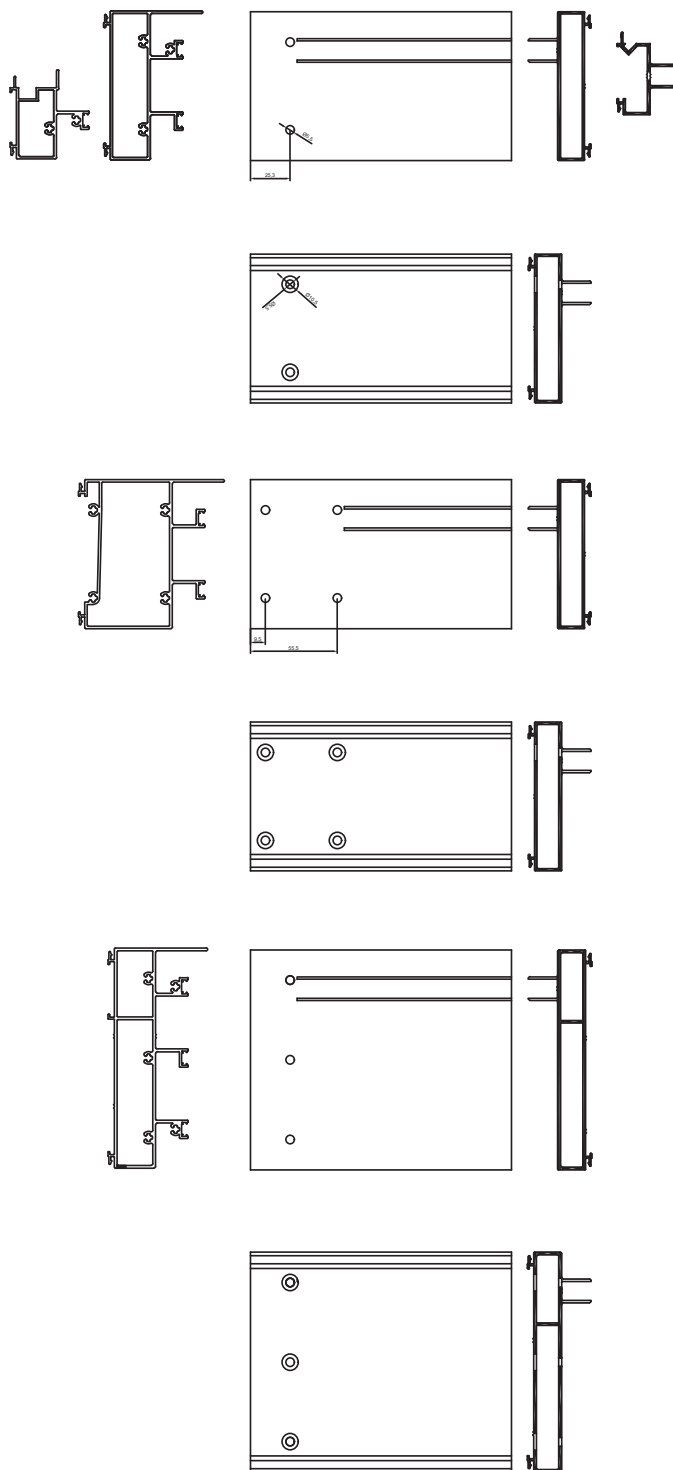
NOTA : PARA LA MEDIDA DE 25,3 mm (6100,6101,6104) COLOCAR EL TOPE A94056 EN POSICION NRO2.  
PARA LA MEDIDA DE 9,5 mm (6111) COLOCAR TOPE A94056 EN POSICION NRO1 Y PARA LA MEDIDA DE 55,5 mm (6111) NO UTILIZAR EL TOPE A94056 SIMPLEMENTE COLOCAR EL PERFIL HASTA QUE HAGA TOPE.





### 8 - ALOJAMIENTO DE TORNILLOS

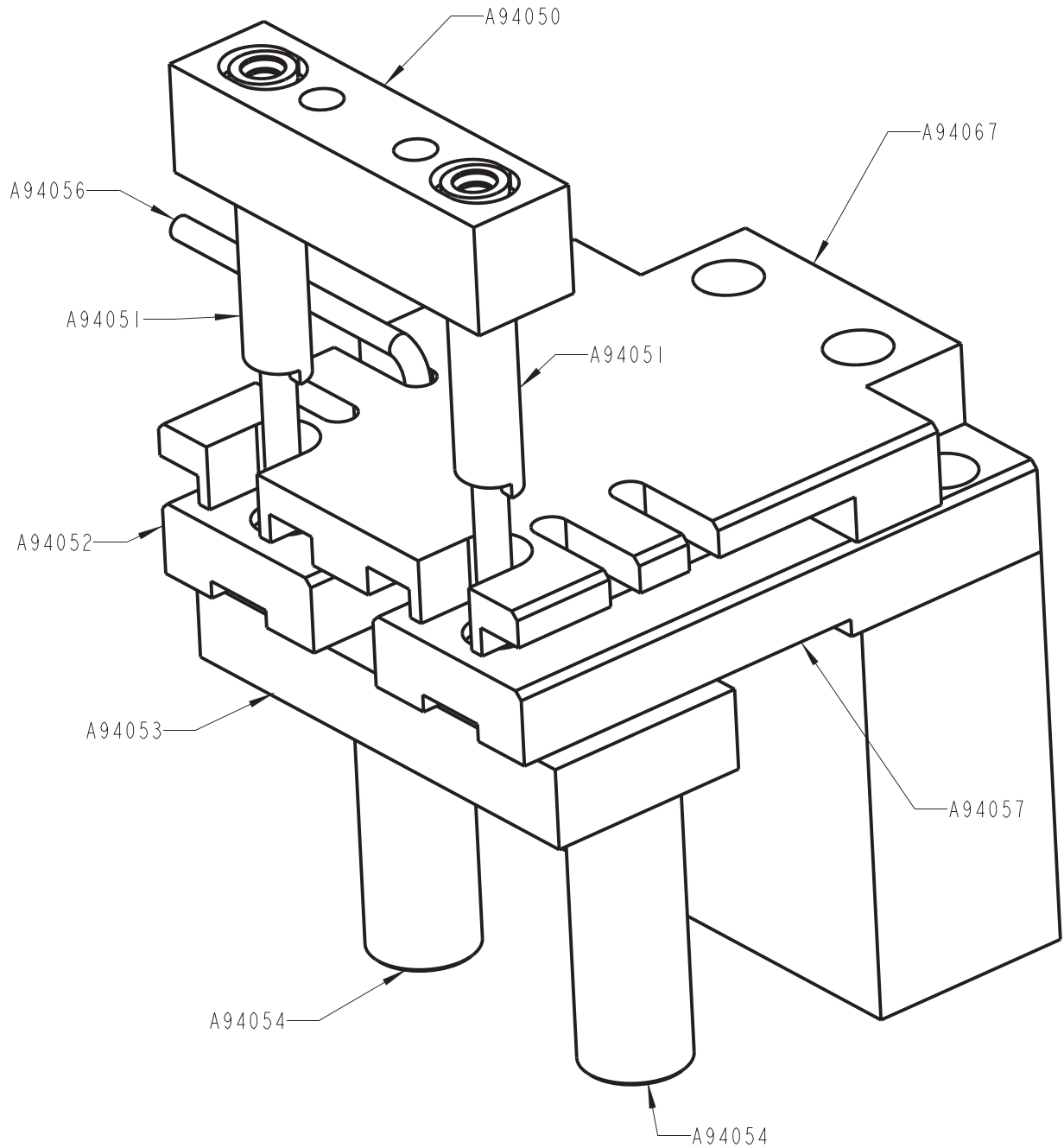
### PERFILES





### 8 - ALOJAMIENTO DE TORNILLOS

### PIEZAS CODIFICADAS



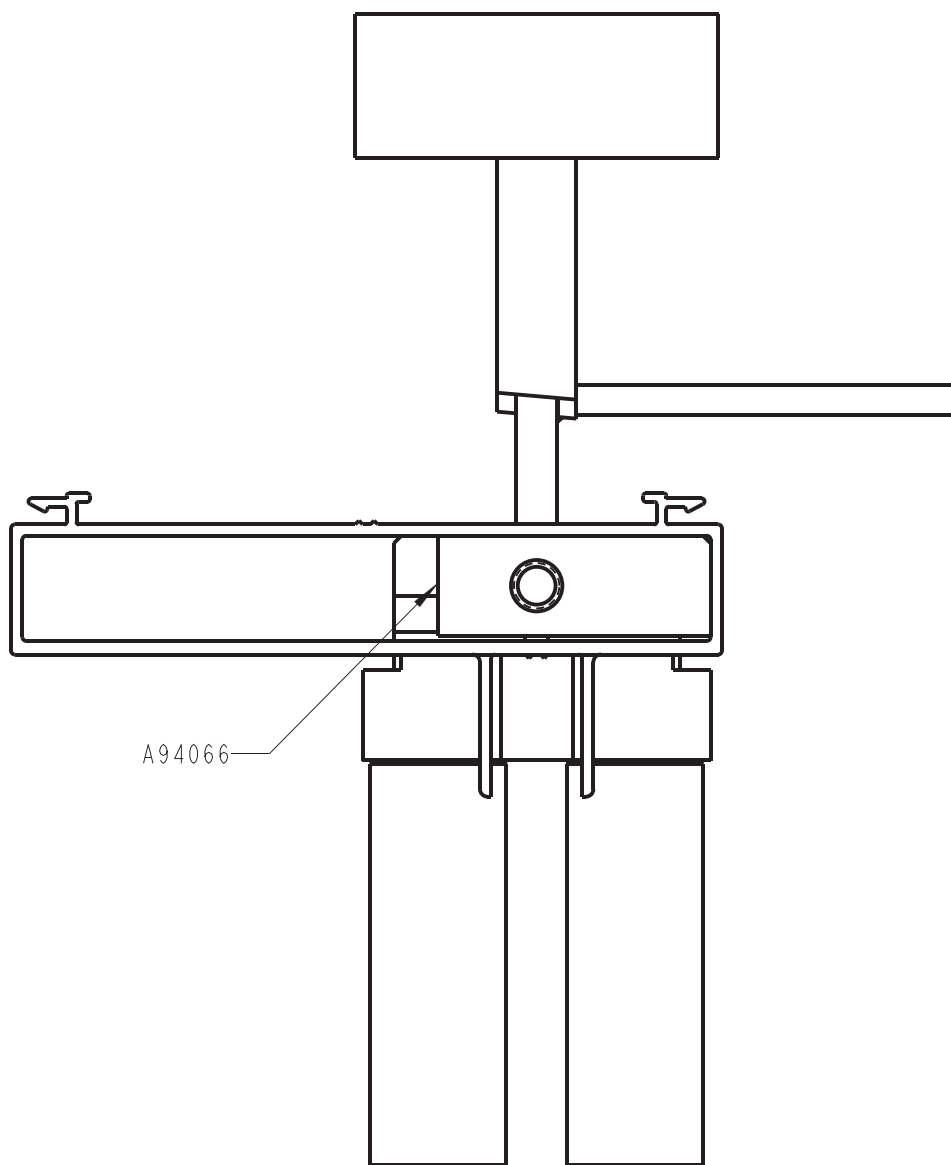
SA94 - RV ABRIL 2024



### 9 - JAMBA FINAL

MECANIZA : 6102,6103,6105

NOTA : COLOCAR HORQUILLA A94066 A LA DERECHA O A LA IZQUIERDA DE ACUERDO A LA MANO A MECANIZAR.

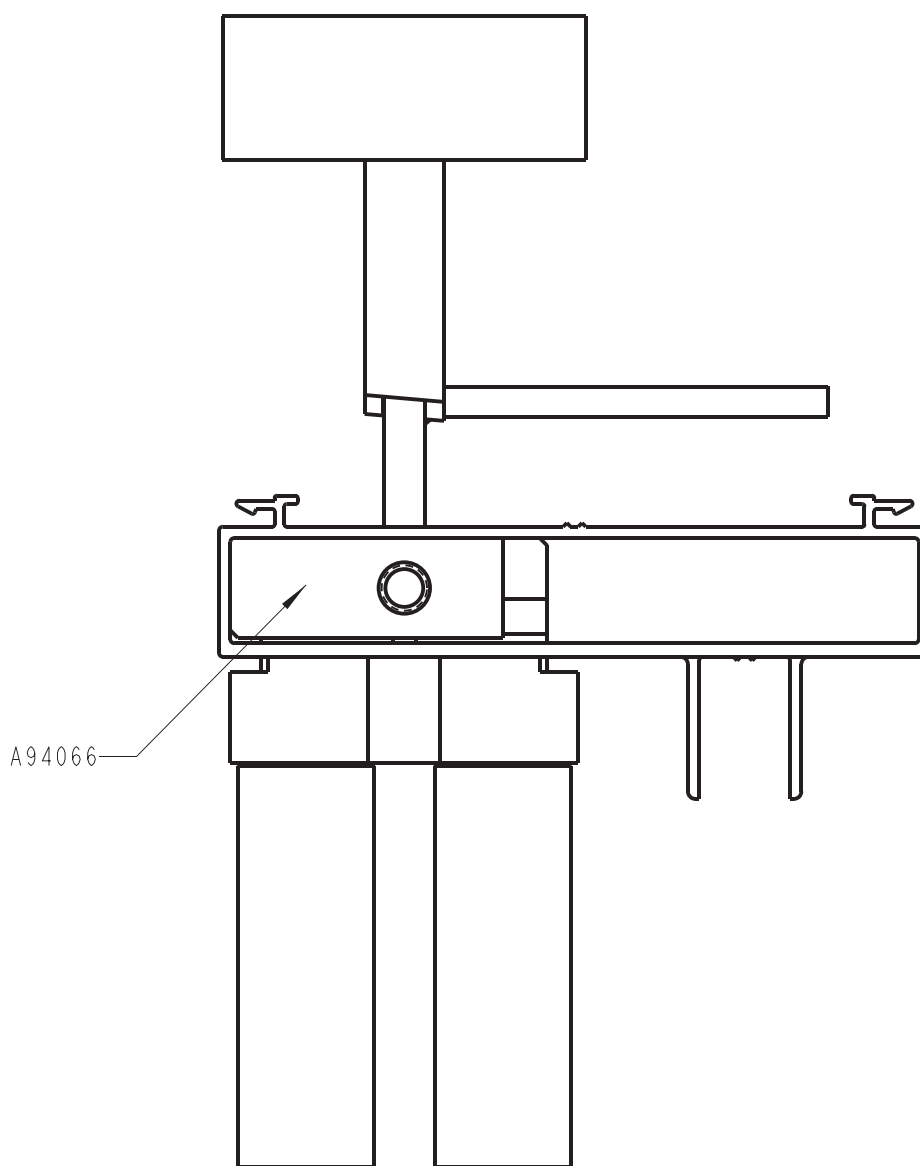




### 9 - JAMBA FINAL

MECANIZA : 6102,6103,6105

NOTA : COLOCAR HORQUILLA A94066 A LA DERECHA O A LA IZQUIERDA DE ACUERDO A LA MANO A MECANIZAR.

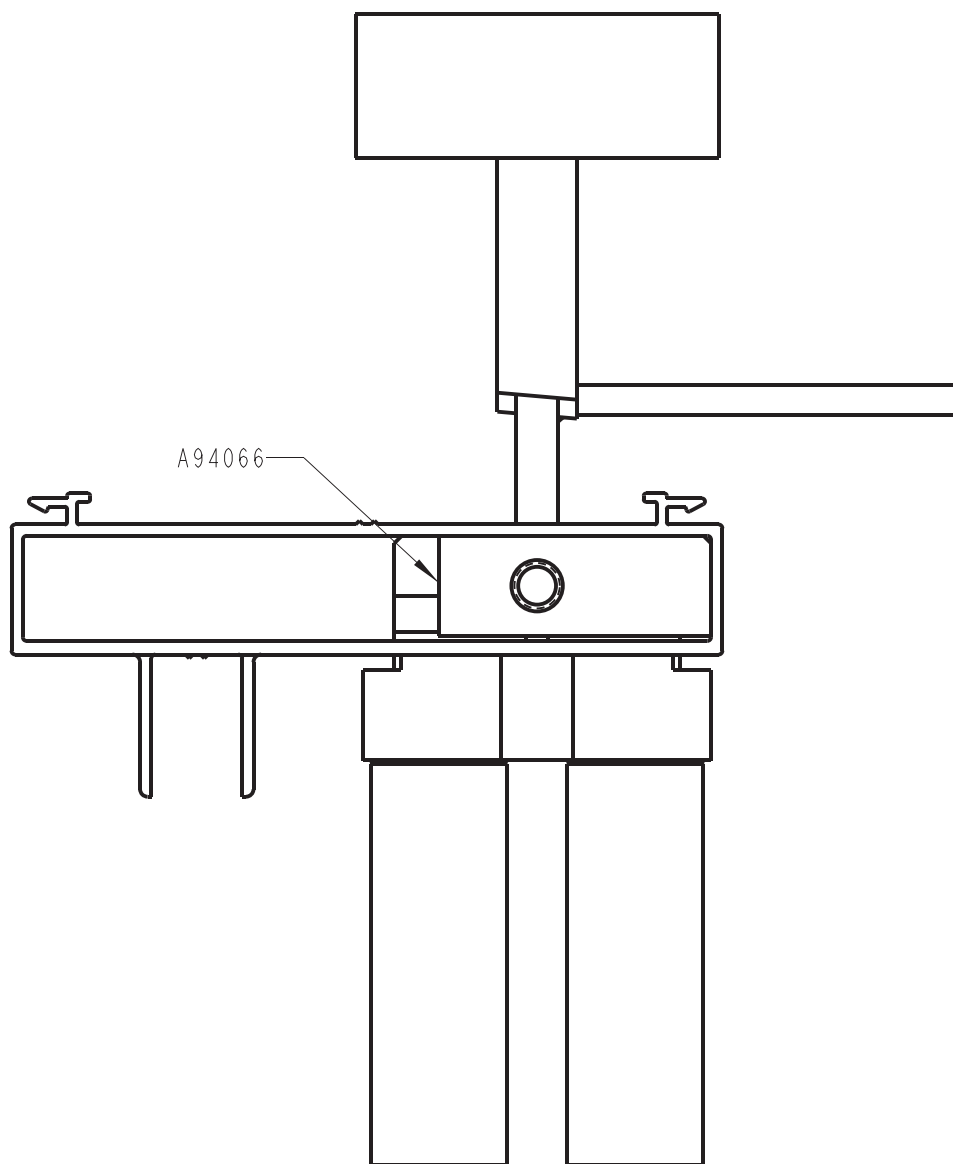




### 9 - JAMBA FINAL

MECANIZA : 6102,6103,6105

NOTA : COLOCAR HORQUILLA A94066 A LA DERECHA O A LA IZQUIERDA DE ACUERDO A LA MANO A MECANIZAR.



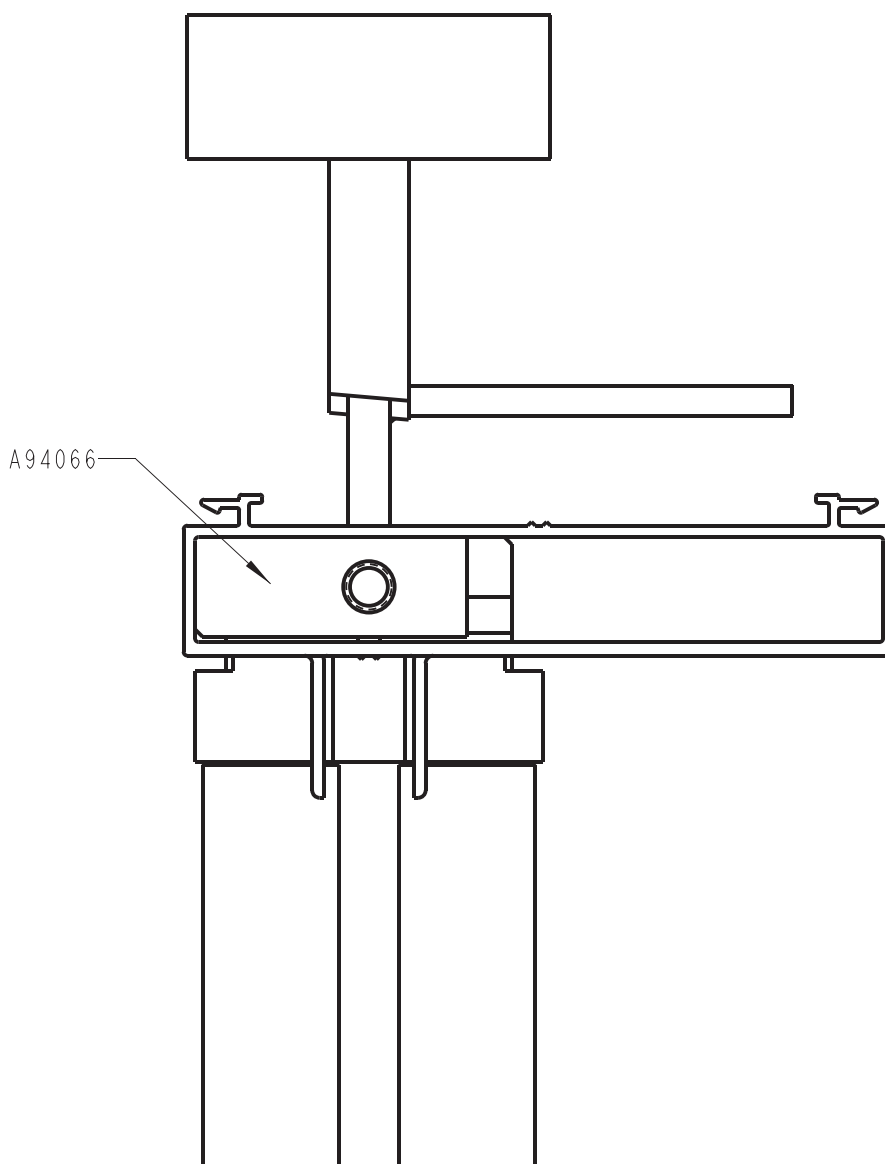




### 9 - JAMBA FINAL

MECANIZA : 6102,6103,6105

NOTA : COLOCAR HORQUILLA A94066 A LA DERECHA O A LA IZQUIERDA DE ACUERDO A LA MANO A MECANIZAR.

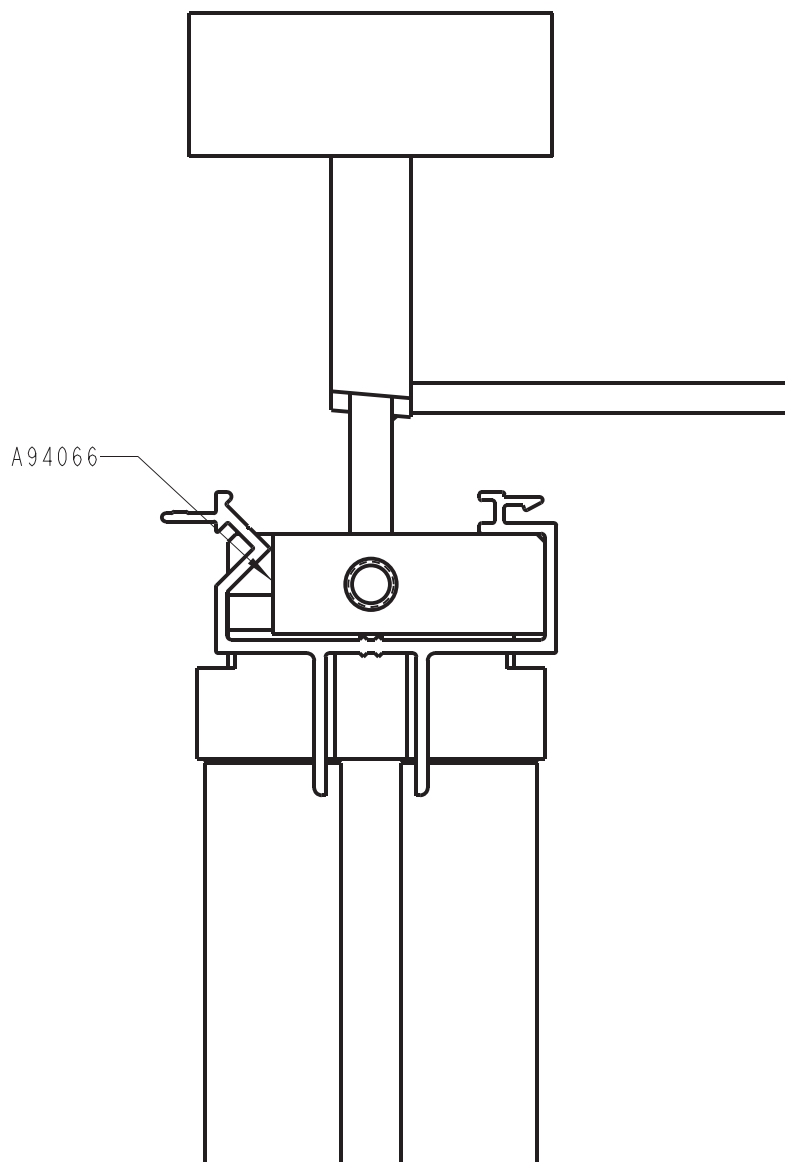




### 9 - JAMBA FINAL

MECANIZA : 6102,6103,6105

NOTA : COLOCAR HORQUILLA A94066 A LA DERECHA O A LA IZQUIERDA DE ACUERDO A LA MANO A MECANIZAR.

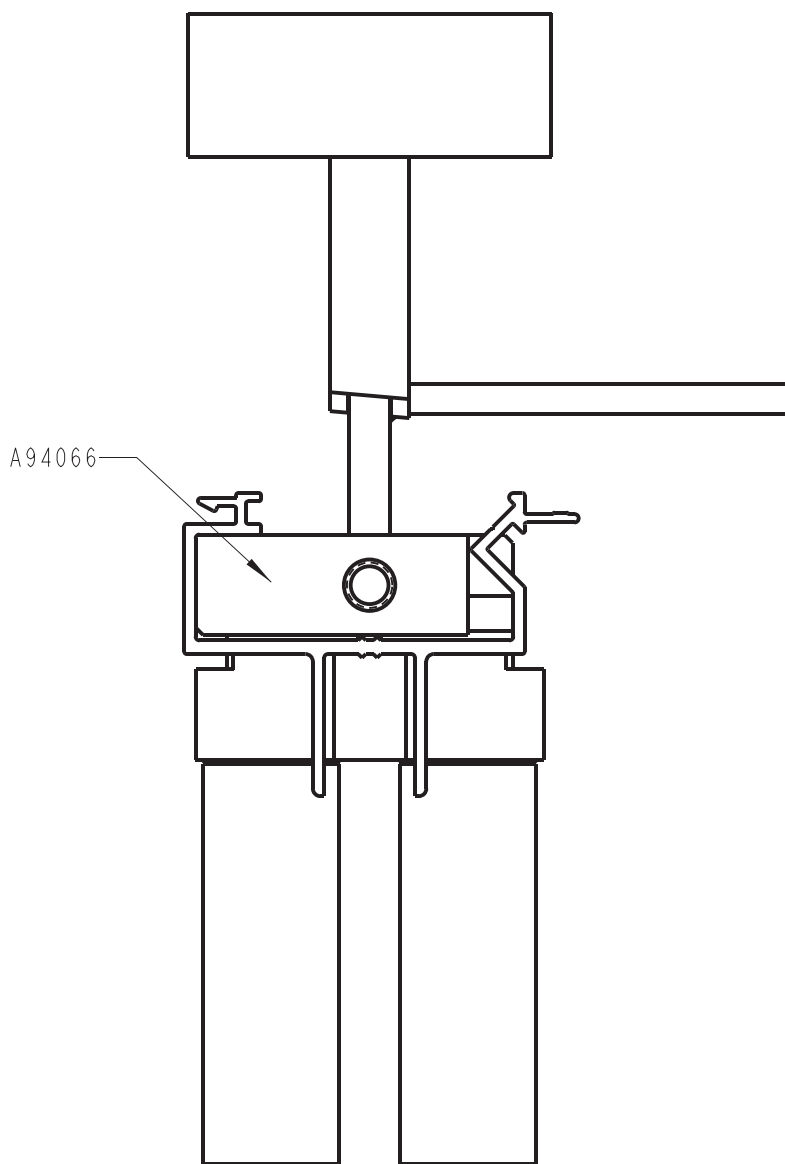




### 9 - JAMBA FINAL

MECANIZA : 6102,6103,6105

NOTA : COLOCAR HORQUILLA A94066 A LA DERECHA O A LA IZQUIERDA DE ACUERDO A LA MANO A MECANIZAR.

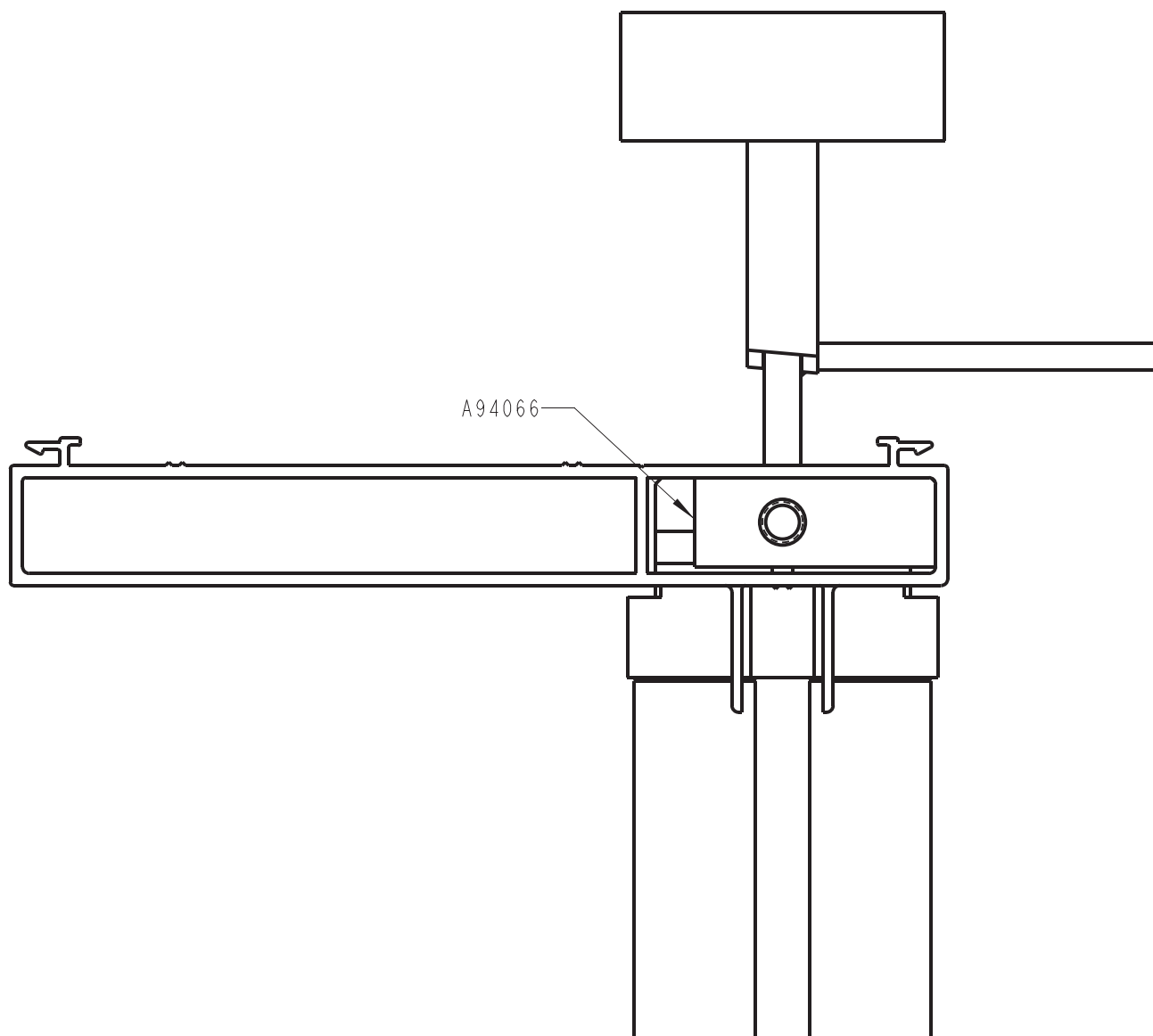




### 9 - JAMBA FINAL

MECANIZA : 6102,6103,6105

NOTA : COLOCAR HORQUILLA A94066 A LA DERECHA O A LA IZQUIERDA DE ACUERDO A LA MANO A MECANIZAR.

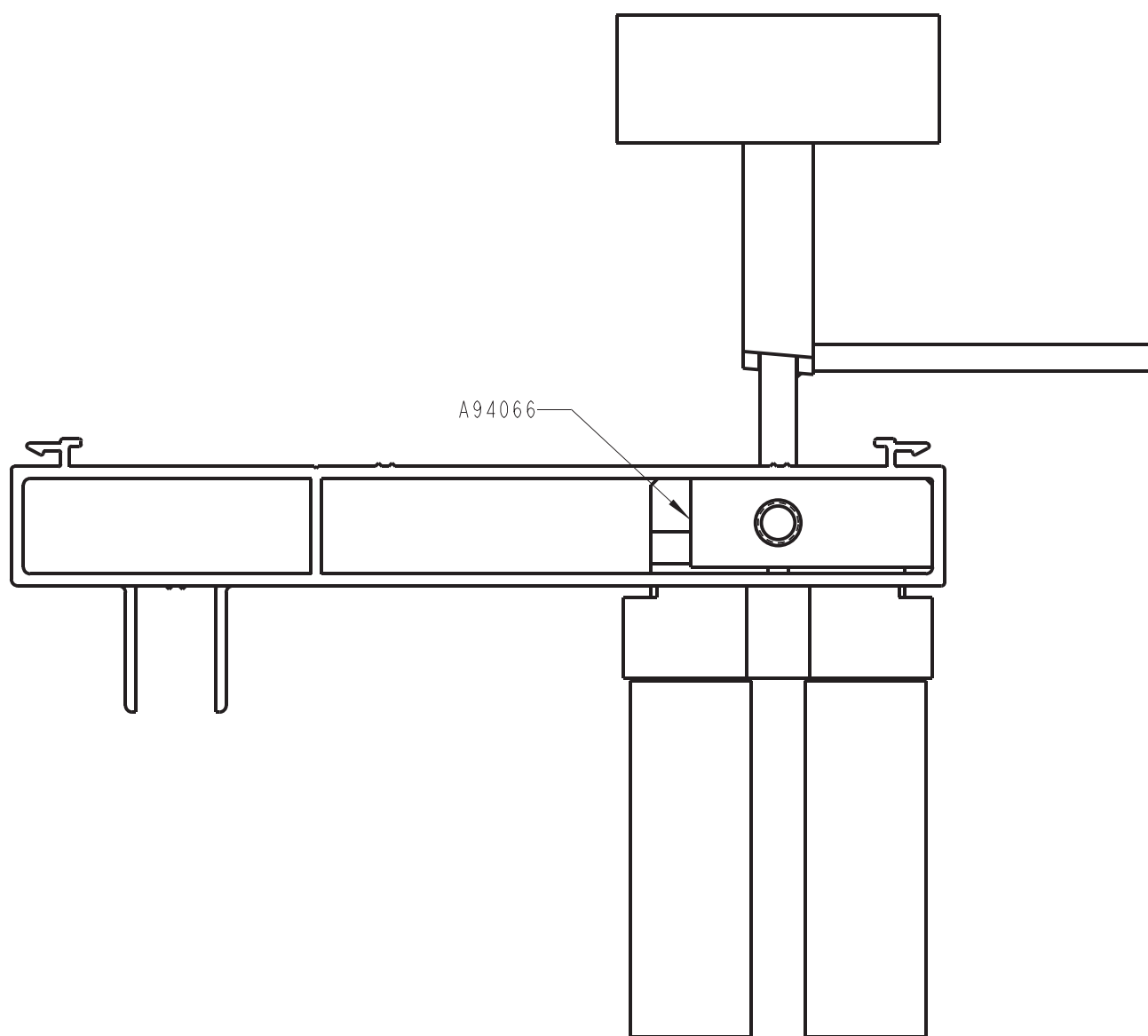




### 9 - JAMBA FINAL

MECANIZA : 6102,6103,6105

NOTA : COLOCAR HORQUILLA A94066 A LA DERECHA O A LA IZQUIERDA DE ACUERDO A LA MANO A MECANIZAR.

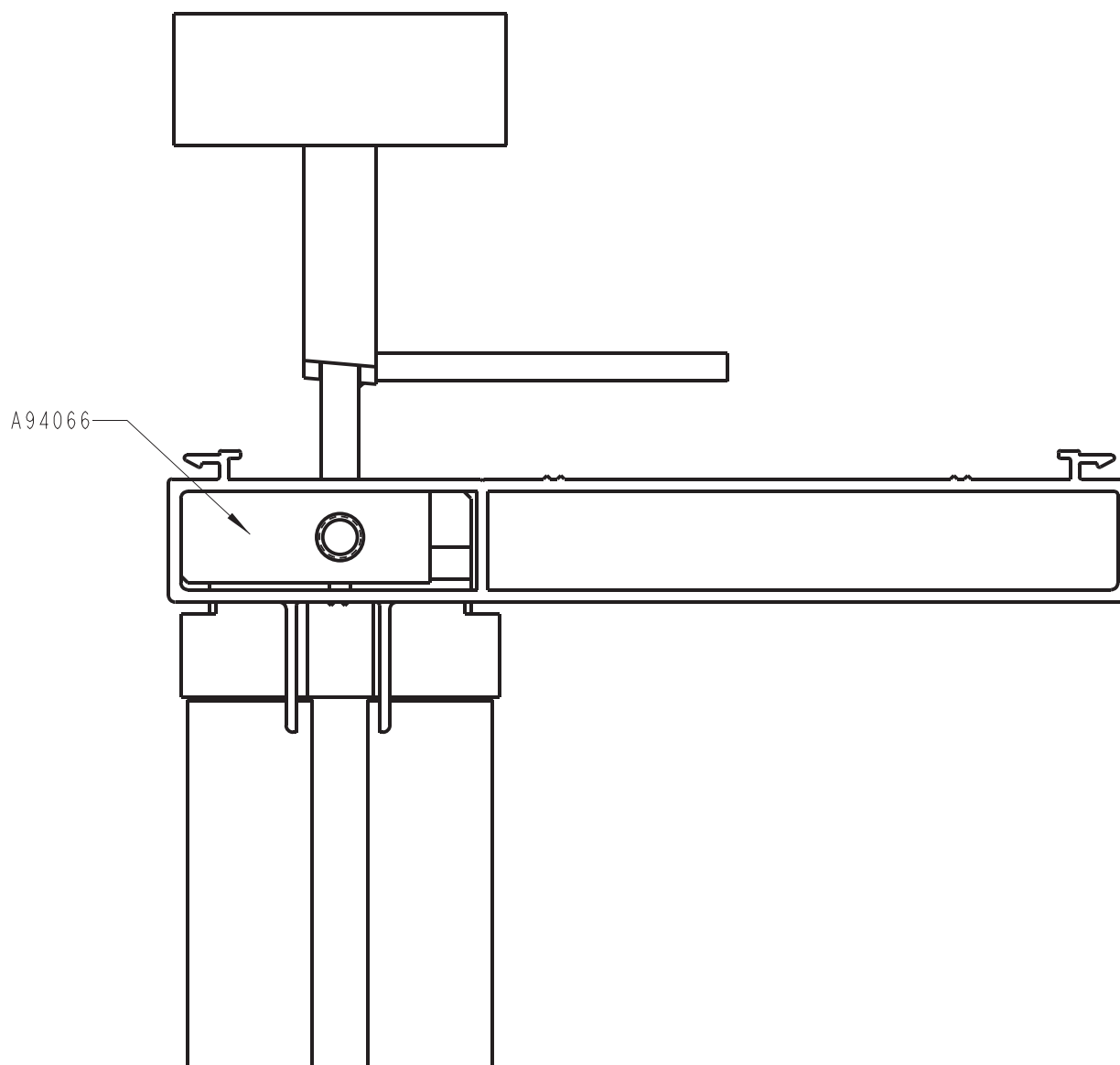




### 9 - JAMBA FINAL

MECANIZA : 6102,6103,6105

NOTA : COLOCAR HORQUILLA A94066 A LA DERECHA O A LA IZQUIERDA DE ACUERDO A LA MANO A MECANIZAR.

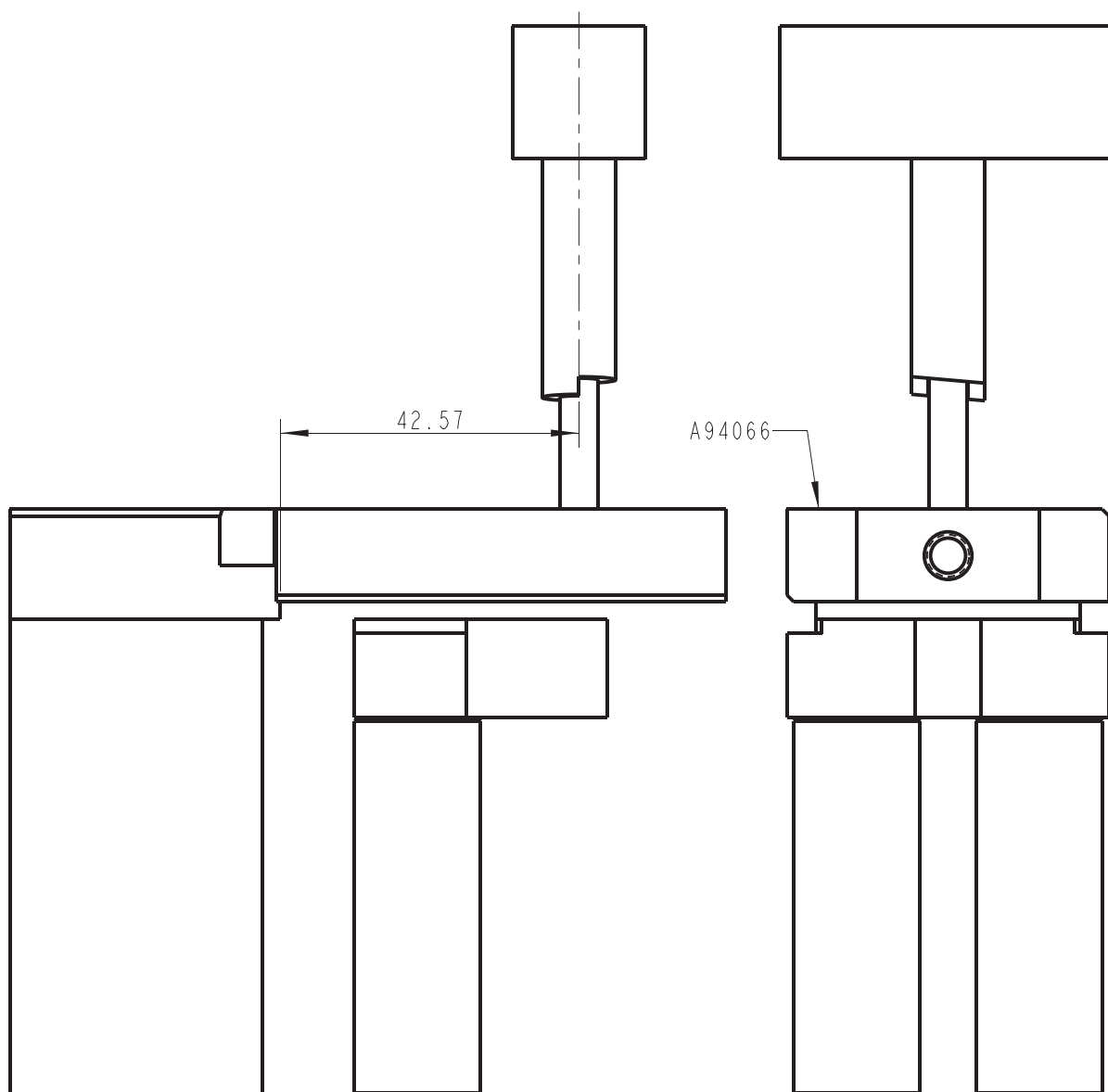




### 9 - JAMBA FINAL

MECANIZA : 6102,6103,6105

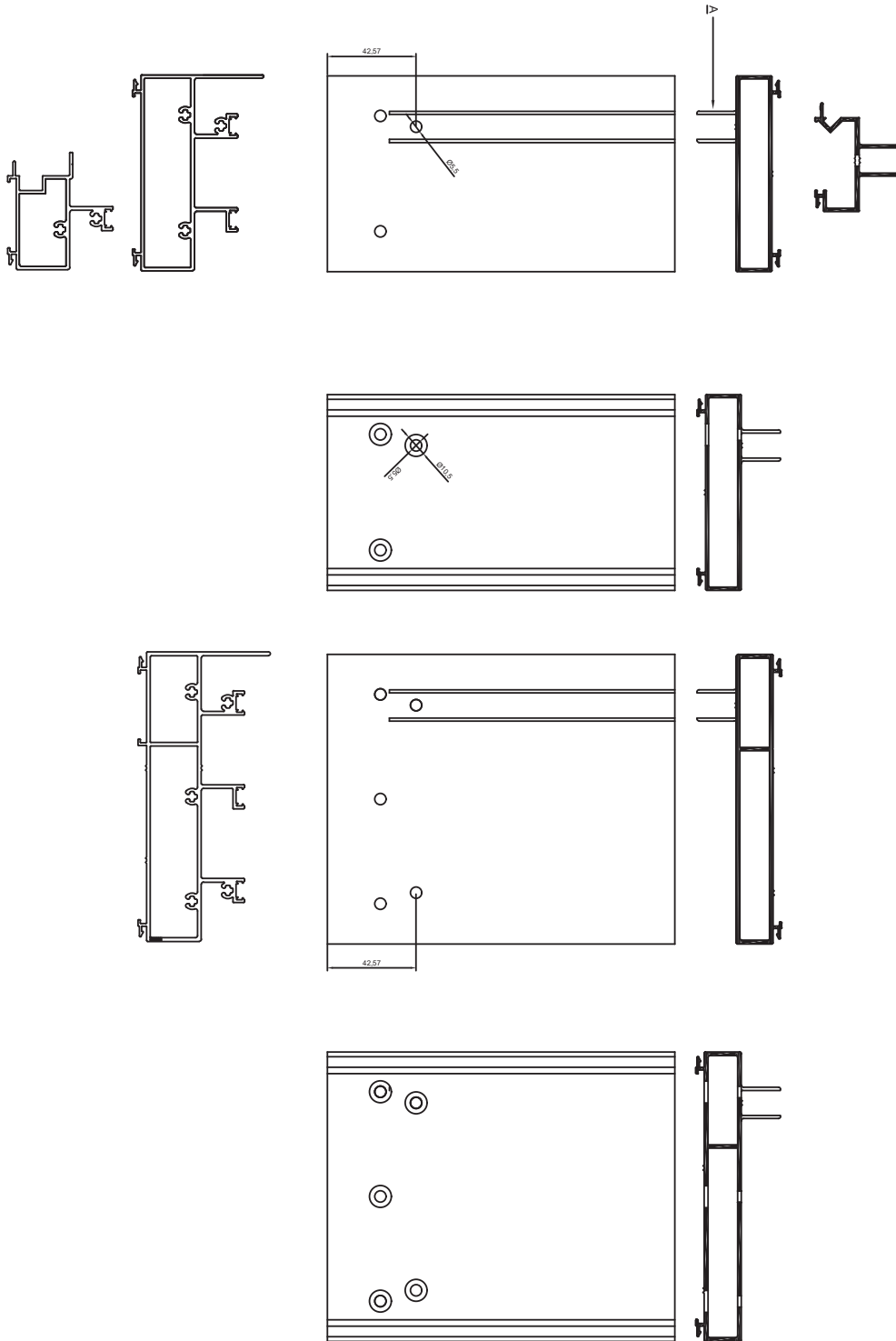
NOTA : COLOCAR HORQUILLA A94066 A LA DERECHA O A LA IZQUIERDA DE ACUERDO A LA MANO A MECANIZAR.



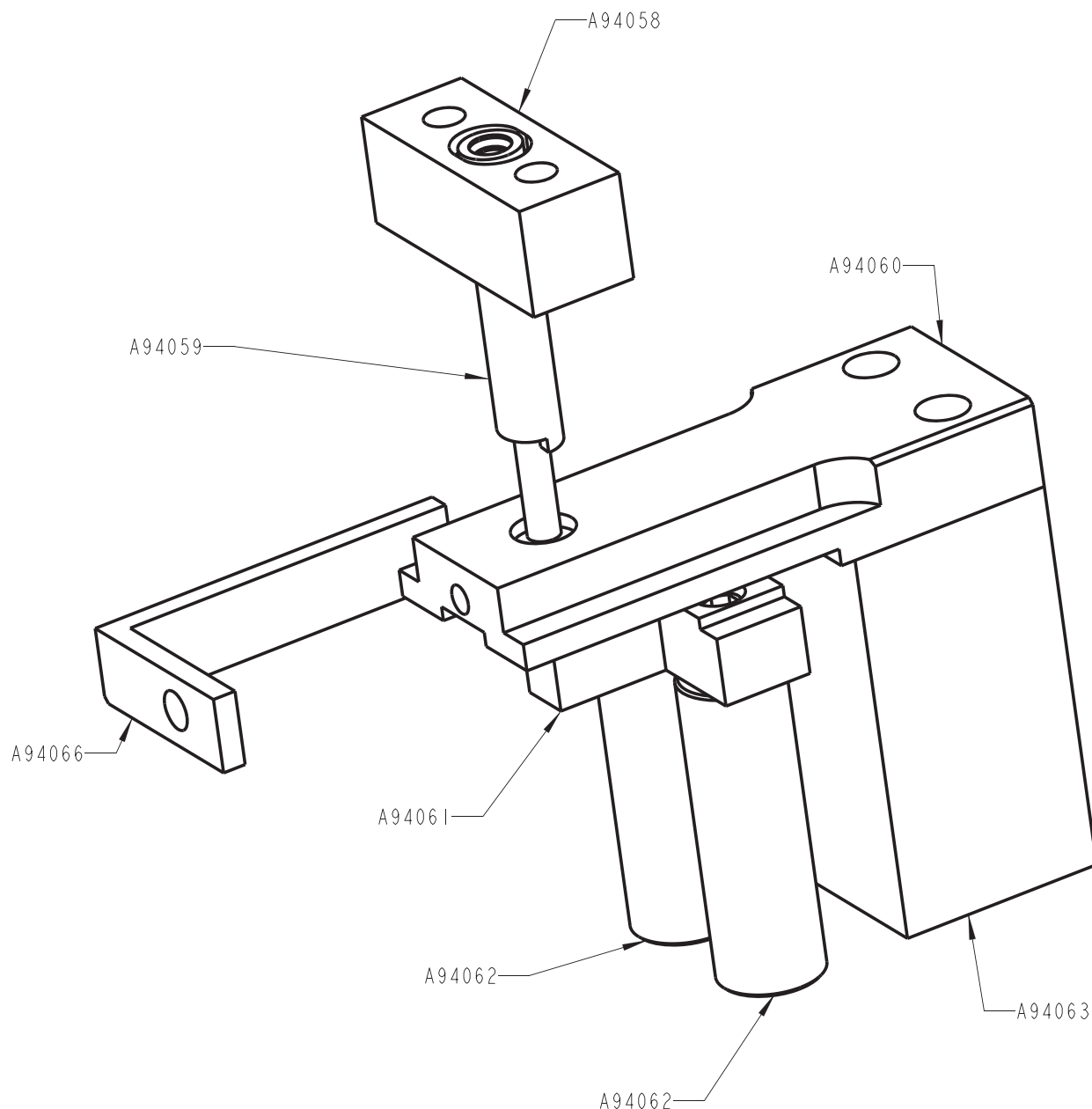


### 9 - JAMBA FINAL

### PERFILES









### 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

SA94 - RV ABRIL2024



### CAMBIO DE PUNZONES/MATRICES. Recomendaciones de Colocación

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

- 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



[www.okindustrial.com.ar](http://www.okindustrial.com.ar)