

# OK INDUSTRIAL

EQUIPAMIENTO INTEGRAL PARA CARPINTERIAS DE ALUMINIO, PVC Y DVH



Management  
System  
ISO 9001:2015

www.tuv.com  
ID 9108624322

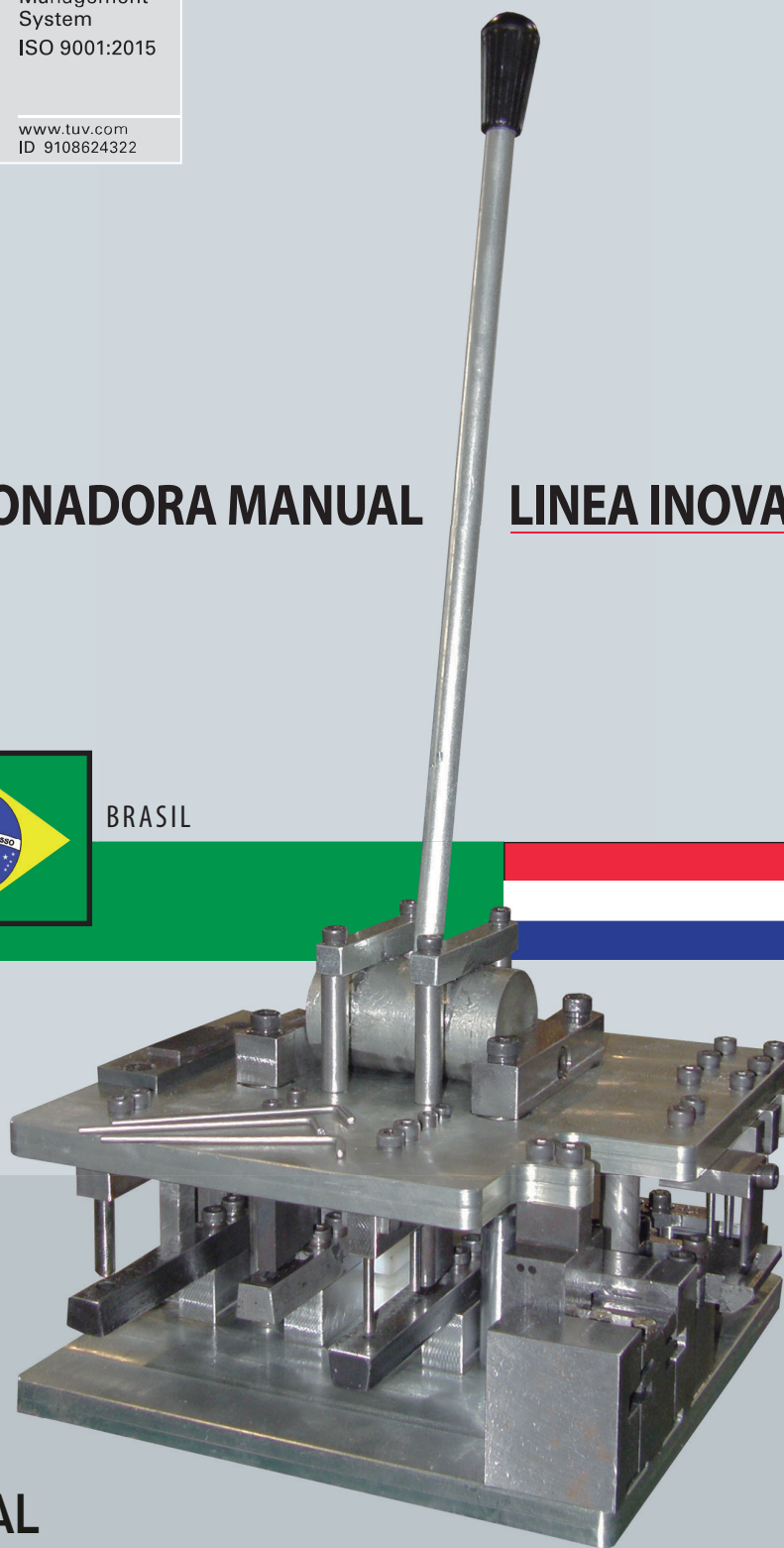
## PUNZONADORA MANUAL

## LINEA INOVA



BRASIL

PARAGUAY



## MANUAL DE USUARIO

INOVA 8/2019



SE RECOMIENDA FIJAR LA MATRIZ  
EN UNA MESA O BANCADA.

FIJAR CON TORNILLOS M10  
DE LA PARTE INFERIOR DE LA MISMA.



MATRIZ  
CON  
MECANIZADOS



## USOS DE LA PALANCA

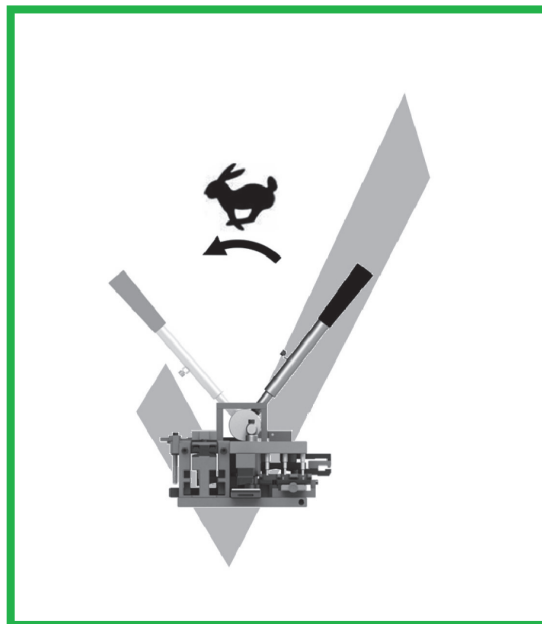
### MAL



MOVER LENTAMENTE HACIA ATRAS,  
GARANTIZA UN MAL FUNCIONAMIENTO.  
DE ESTA MANERA PUEDE SUFRIR  
DAÑOS EL PERFIL UTILIZADO  
Y ADEMAS GRAVES DAÑOS  
A LA MATRIZ.

POR MAL USO,  
LA MAQUINA PIERDE LA GARANTÍA.

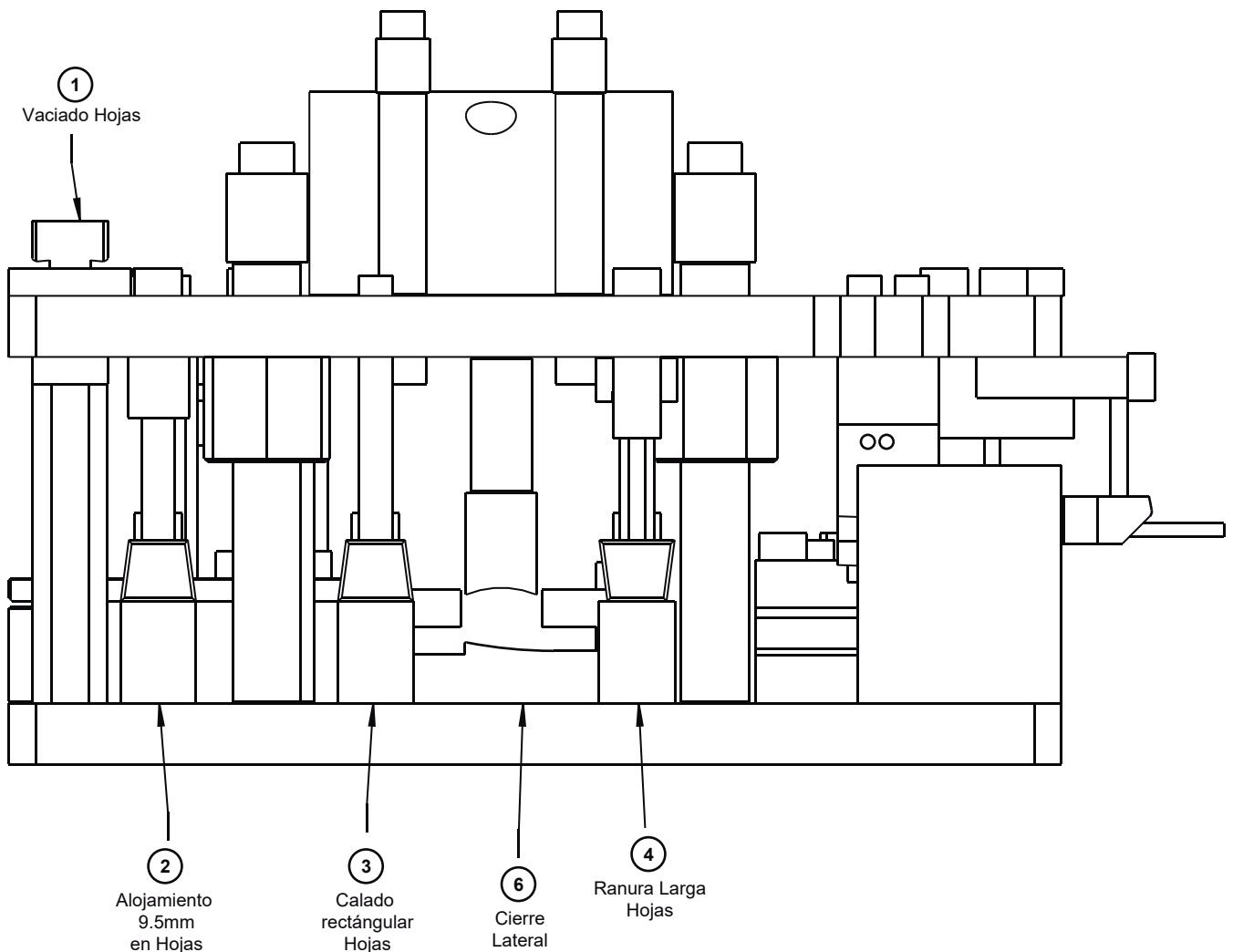
### BIEN



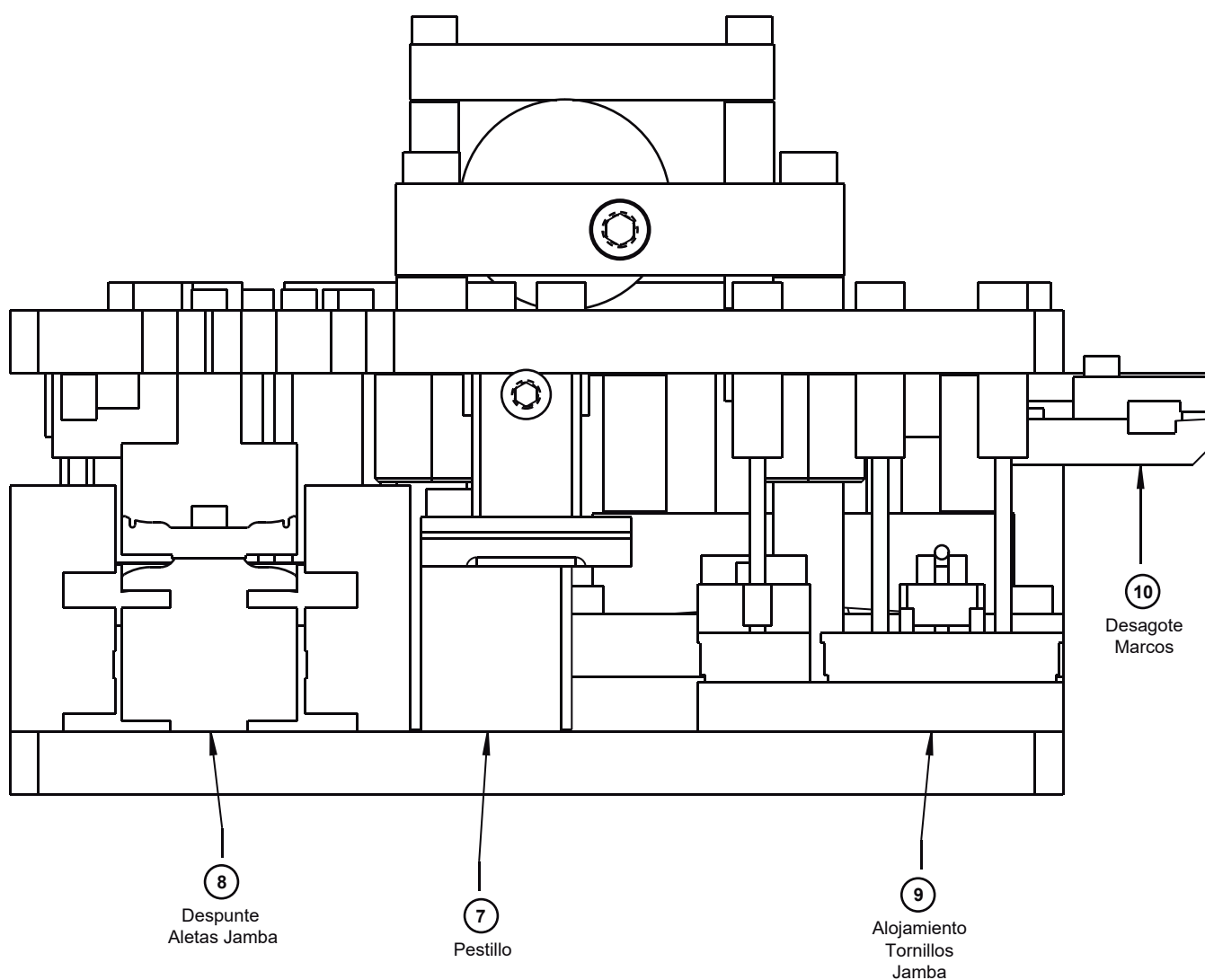
SE DEBE MOVER LA PALANCA  
RAPIDAMENTE HACIA ATRAS,  
EN UN GOLPE UNICO, RÁPIDO  
Y BRUSCO.

SE GARANTIZA,  
UN BUEN RESULTADO DEL MECANIZADO.

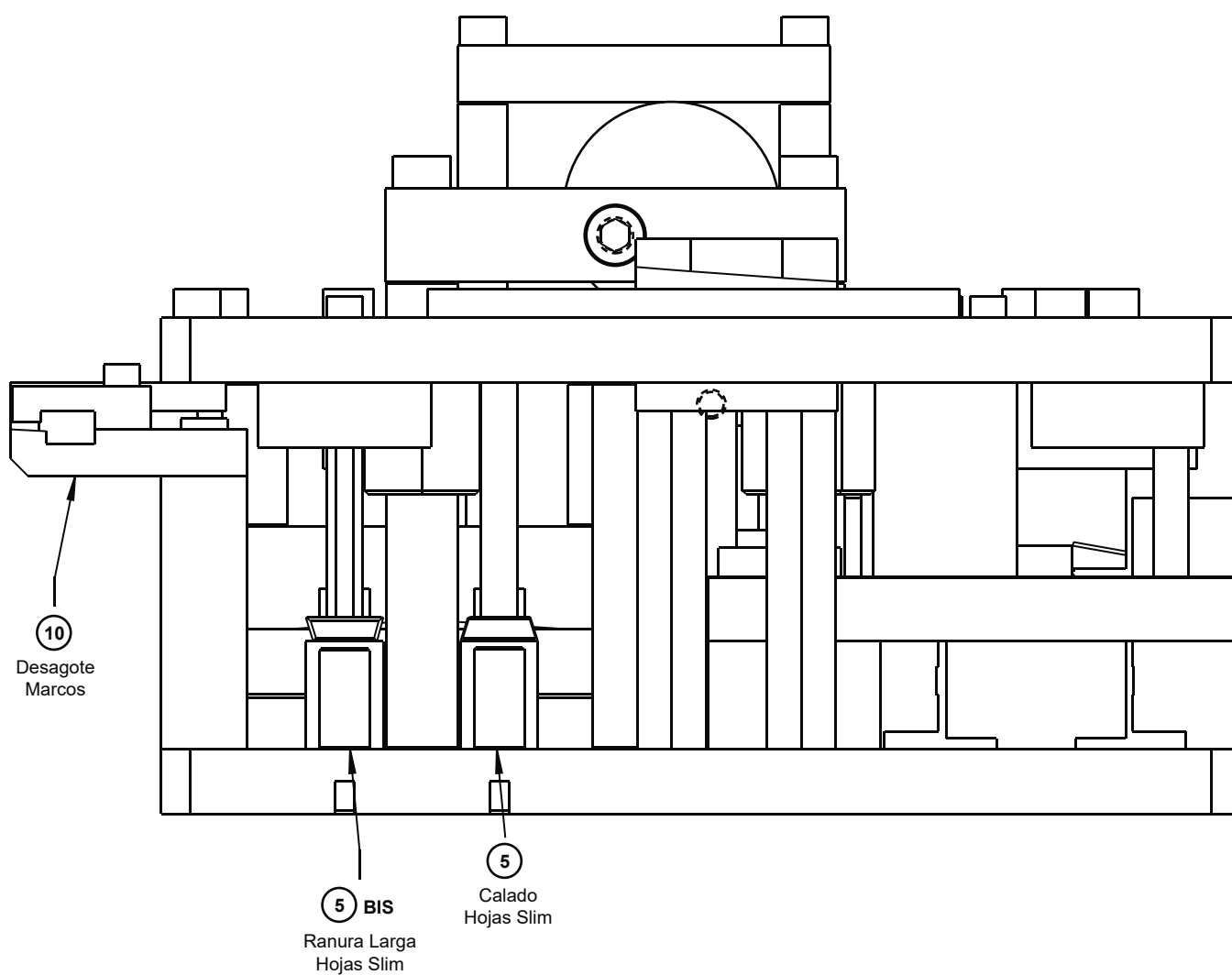
MATRIZ CON MECANIZADOS: VISTA DE FRENTE



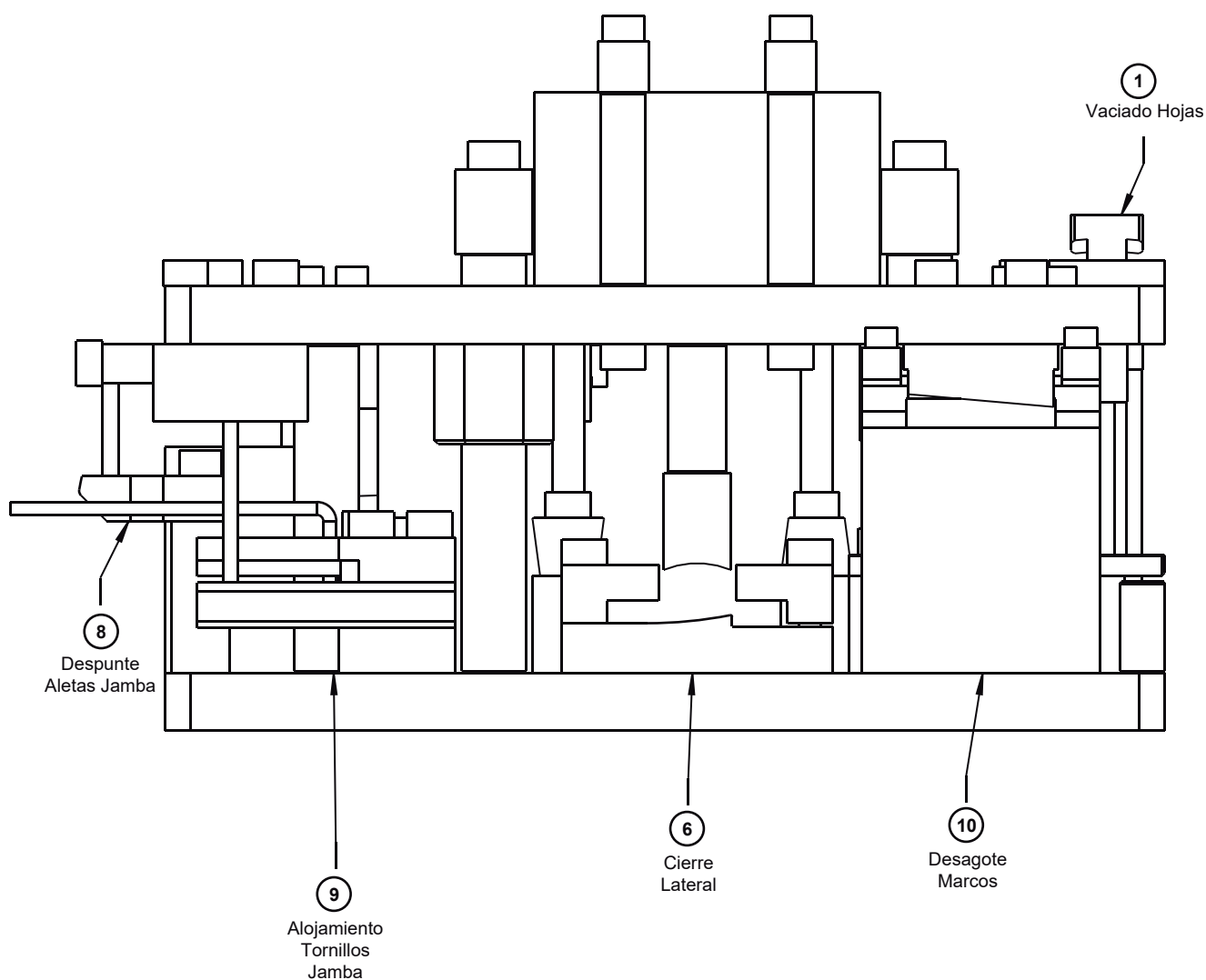
MATRIZ CON MECANIZADOS: VISTA LADO DERECHO



MATRIZ CON MECANIZADOS: VISTA LADO IZQUIERDO



MATRIZ CON MECANIZADOS: VISTA DE ATRAS

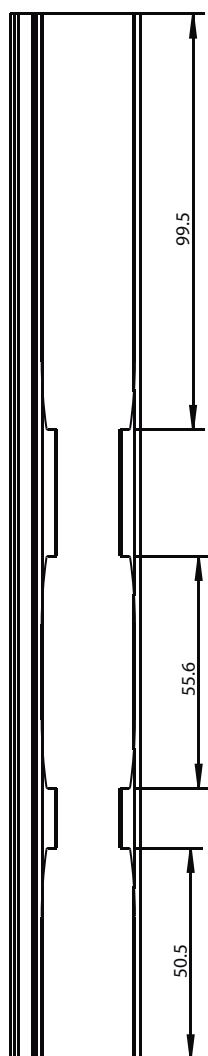
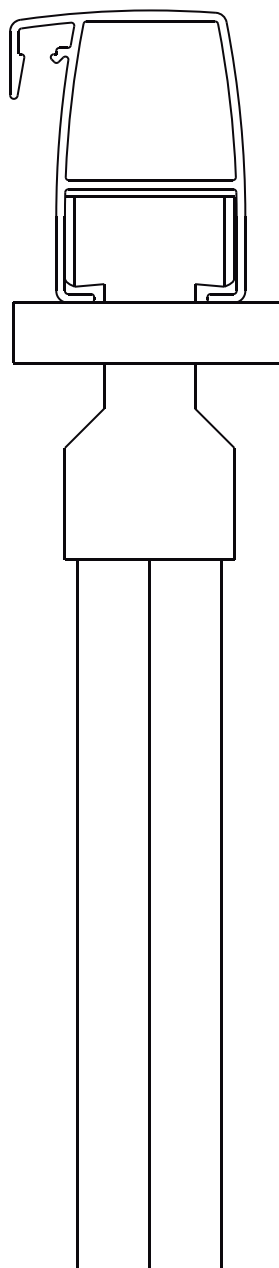
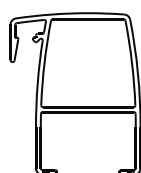




CONJUNTO 01: VACIADO HOJAS

MECANIZA PERFILES:

IN025 // IN026  
IN027 // IN029  
IN030 // IN036  
IN051 // IN069  
IN109





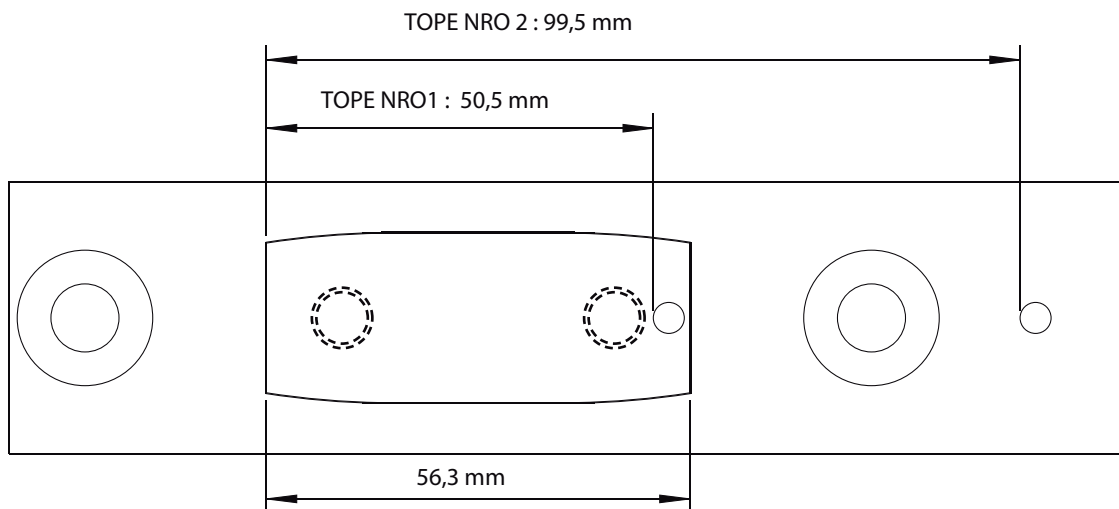


**CONJUNTO 01: VACIADO HOJAS**

**MECANIZA PERFILES:**

IN025 // IN026  
IN027 // IN029  
IN030 // IN036  
IN051 // IN069  
IN109

NOTA : PARA LA MEDIDA DE 99,5 mm SE DEBERA HACER EN DOS GOLPES ,  
PRIMER GOLPE A 50,5 mm Y SEGUNDO GOLPE A 99,5 mm.



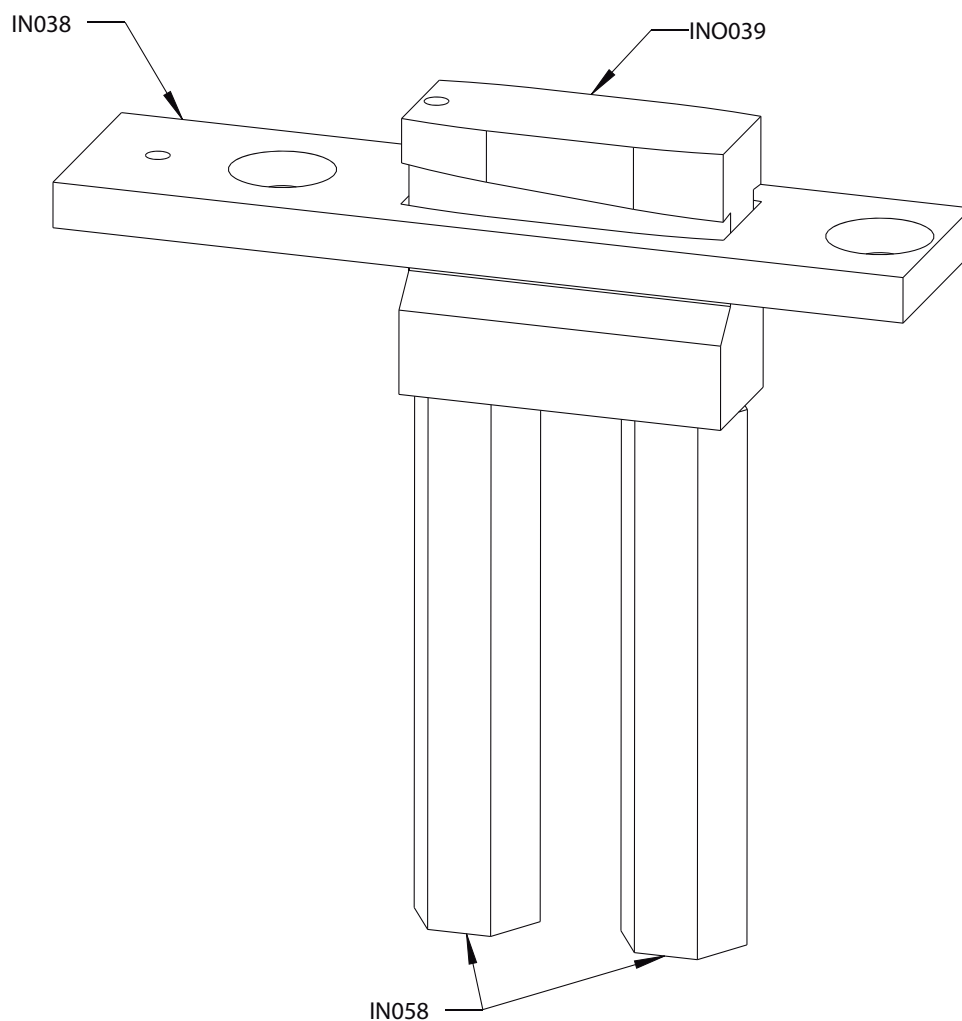


**CONJUNTO 01: VACIADO HOJAS**

**MECANIZA PERFILES:**

IN025 // IN026  
IN027 // IN029  
IN030 // IN036  
IN051 // IN069  
IN109

PIEZAS DEL CONJUNTO CON SU RESPECTIVO CODIGO.



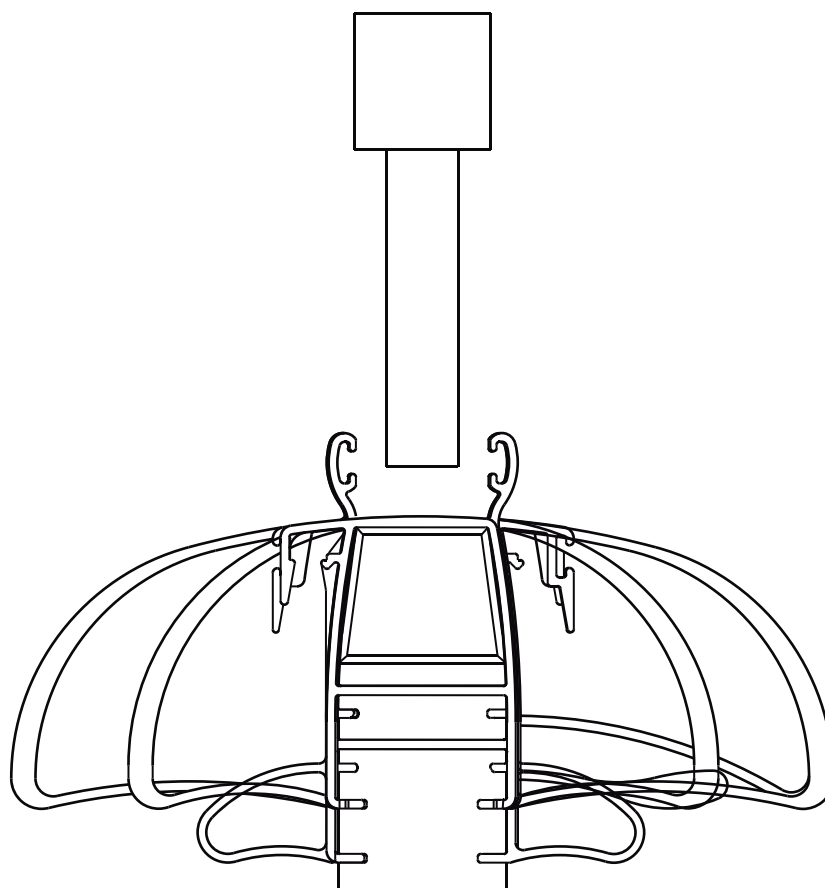


**CONJUNTO 02: ALOJAMIENTO 9.5mm EN HOJAS**

ALOJAMIENTO REDONDO HOJAS

**MECANIZA PERFILES:**

IN007 // IN008  
IN009 // IN010  
IN011 // IN024  
IN025 // IN027  
IN030 // IN035  
IN036 // IN051  
IN068 // IN069  
IN079



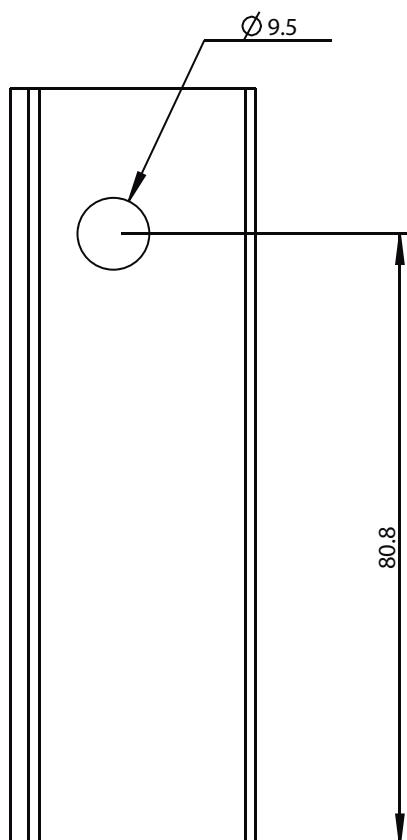
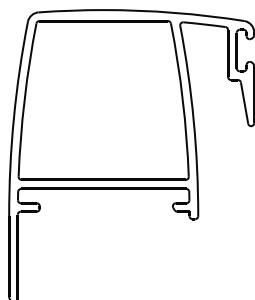


**CONJUNTO 02: ALOJAMIENTO 9.5mm EN HOJAS**

**ALOJAMIENTO REDONDO HOJAS**

**MECANIZA PERFILES:**

IN007 // IN008  
IN009 // IN010  
IN011 // IN024  
IN025 // IN027  
IN030 // IN035  
IN036 // IN051  
IN068 // IN069  
IN079



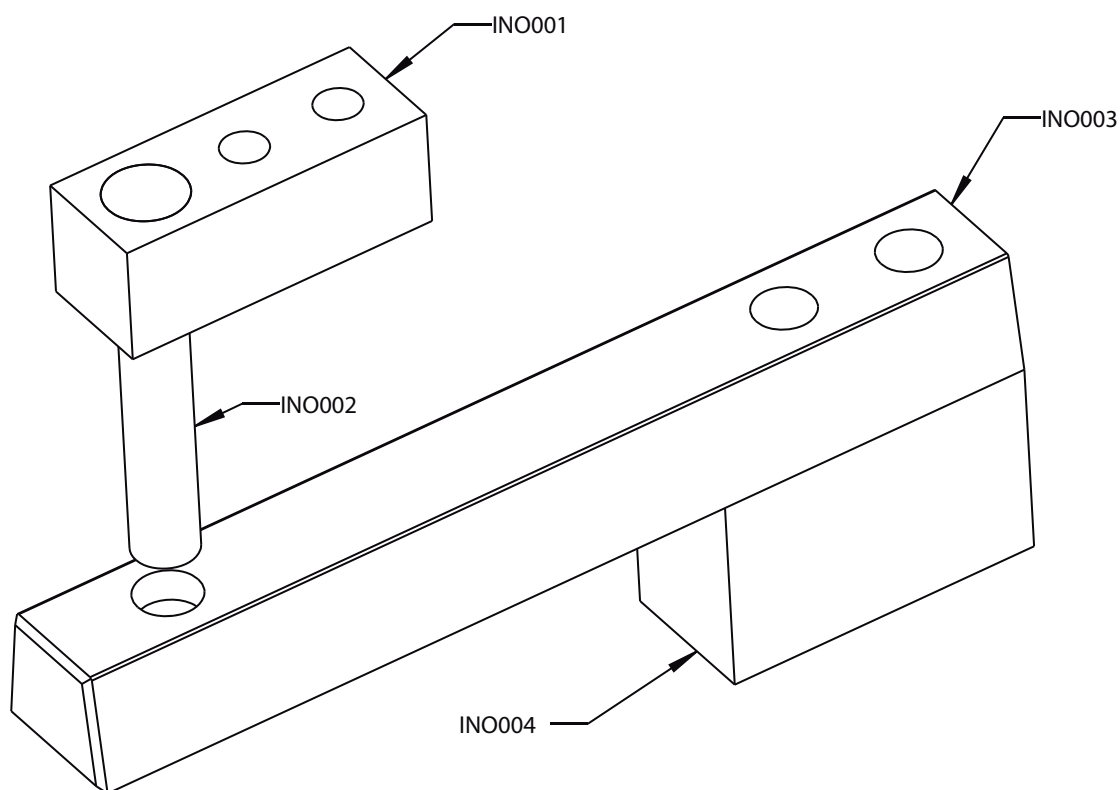


## CONJUNTO 02: ALOJAMIENTO 9.5mm EN HOJAS

PIEZAS DEL CONJUNTO CON SU RESPECTIVO CODIGO.

### MECANIZA PERFILES:

IN007 // IN008  
IN009 // IN010  
IN011 // IN024  
IN025 // IN027  
IN030 // IN035  
IN036 // IN051  
IN068 // IN069  
IN079

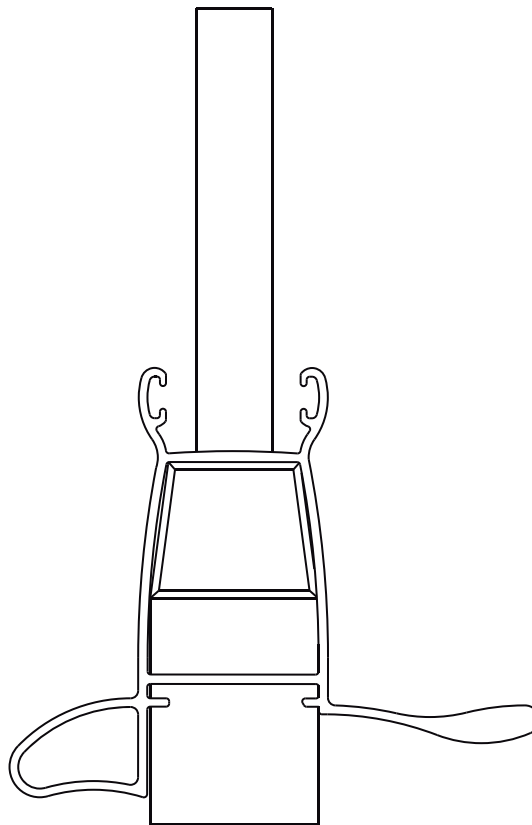




CONJUNTO 03: CALADO RECTANGULAR HOJAS

MECANIZA PERFILES:

IN007 // IN008  
IN010 // IN024  
IN025 // IN027  
IN030 // IN035  
IN036 // IN051  
IN069 // IN079

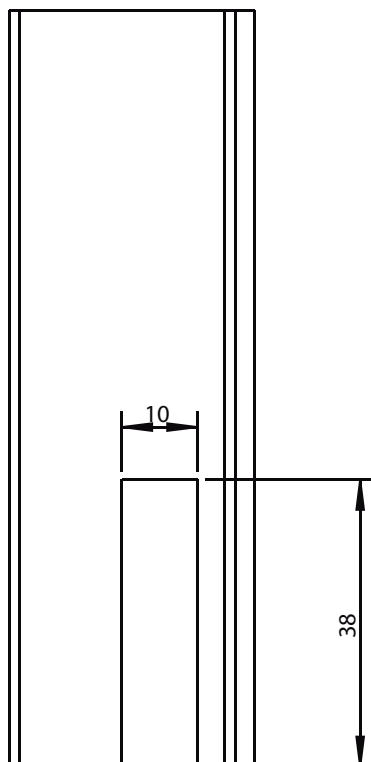
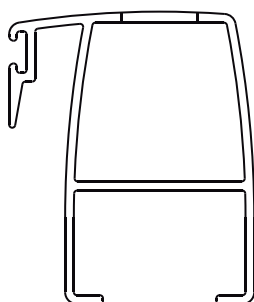




CONJUNTO 03: CALADO RECTANGULAR HOJAS

MECANIZA PERFILES:

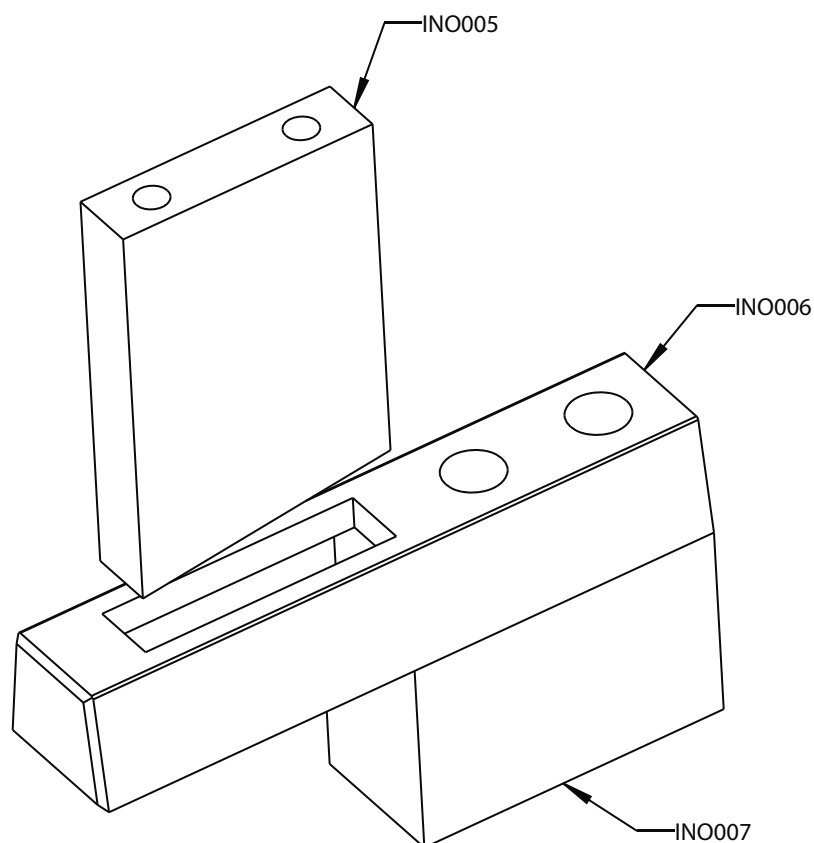
IN007 // IN008  
IN010 // IN024  
IN025 // IN027  
IN030 // IN035  
IN036 // IN051  
IN069 // IN079



CONJUNTO 03: CALADO RECTANGULAR HOJAS

MECANIZA PERFILES:

IN007 // IN008  
IN010 // IN024  
IN025 // IN027  
IN030 // IN035  
IN036 // IN051  
IN069 // IN079



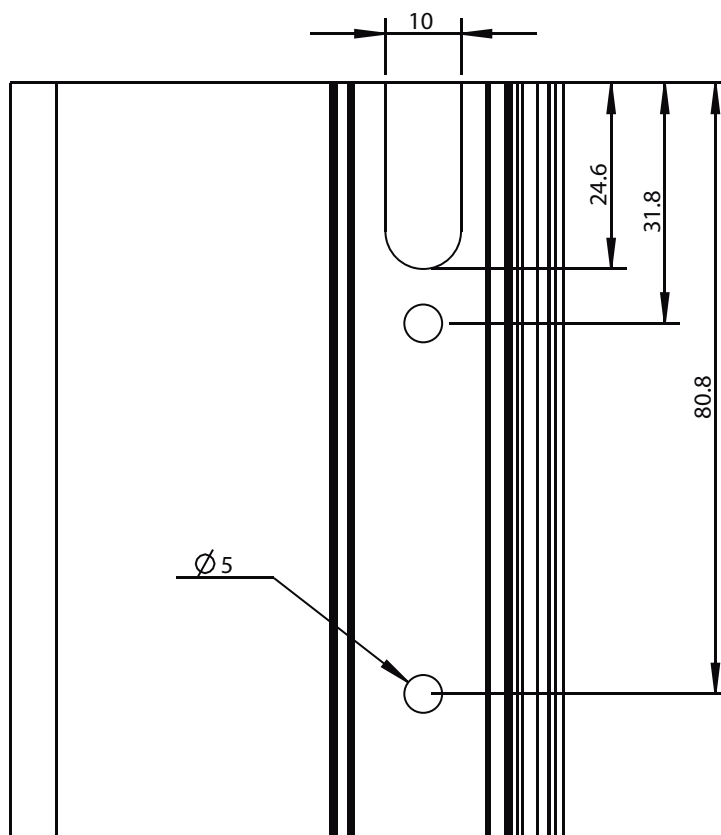
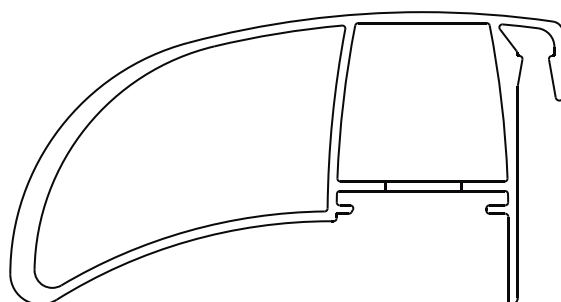




CONJUNTO 04: RANURA LARGA HOJAS

MECANIZA PERFILES:

IN007 // IN008  
IN009 // IN010  
IN011 // IN024  
IN025 // IN027  
IN030 // IN035  
IN036 // IN051  
IN068 // IN069  
IN079



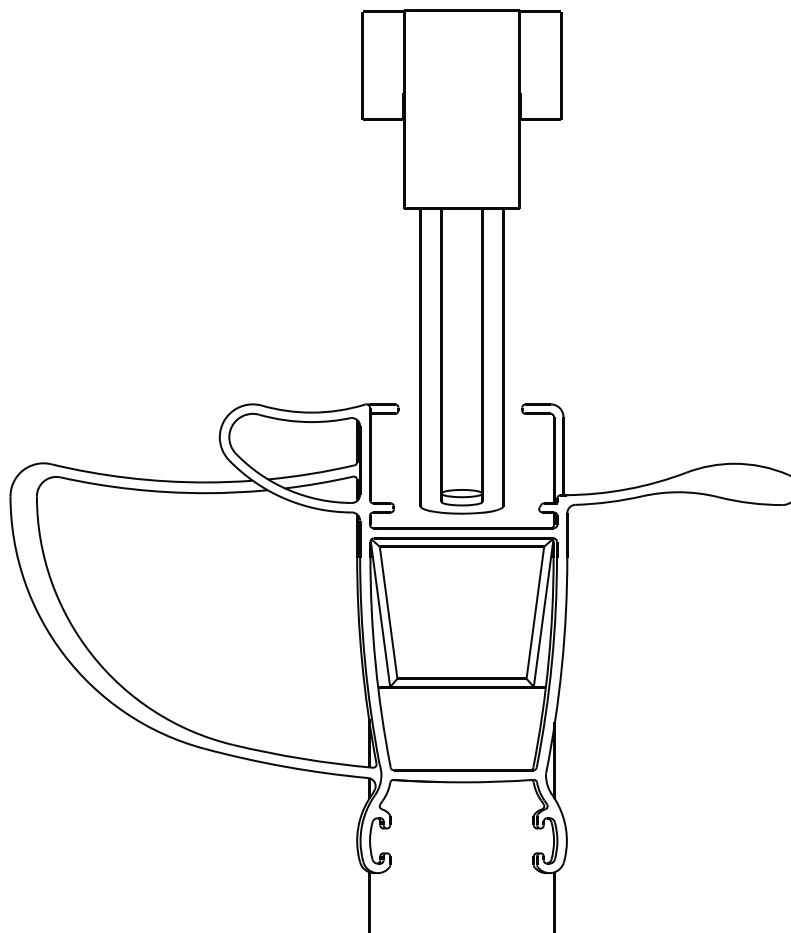


**CONJUNTO 04: RANURA LARGA HOJAS**

**MECANIZA PERFILES:**

NOTA: CON DADO (IN014) ABIERTO NO PUNZONA MEDIDA DE 80,8 mm Y CON DADO CERRADO PUNZONA MEDIDA DE 80,8 mm

IN007 // IN008  
IN009 // IN010  
IN011 // IN024  
IN025 // IN027  
IN030 // IN035  
IN036 // IN051  
IN068 // IN069  
IN079



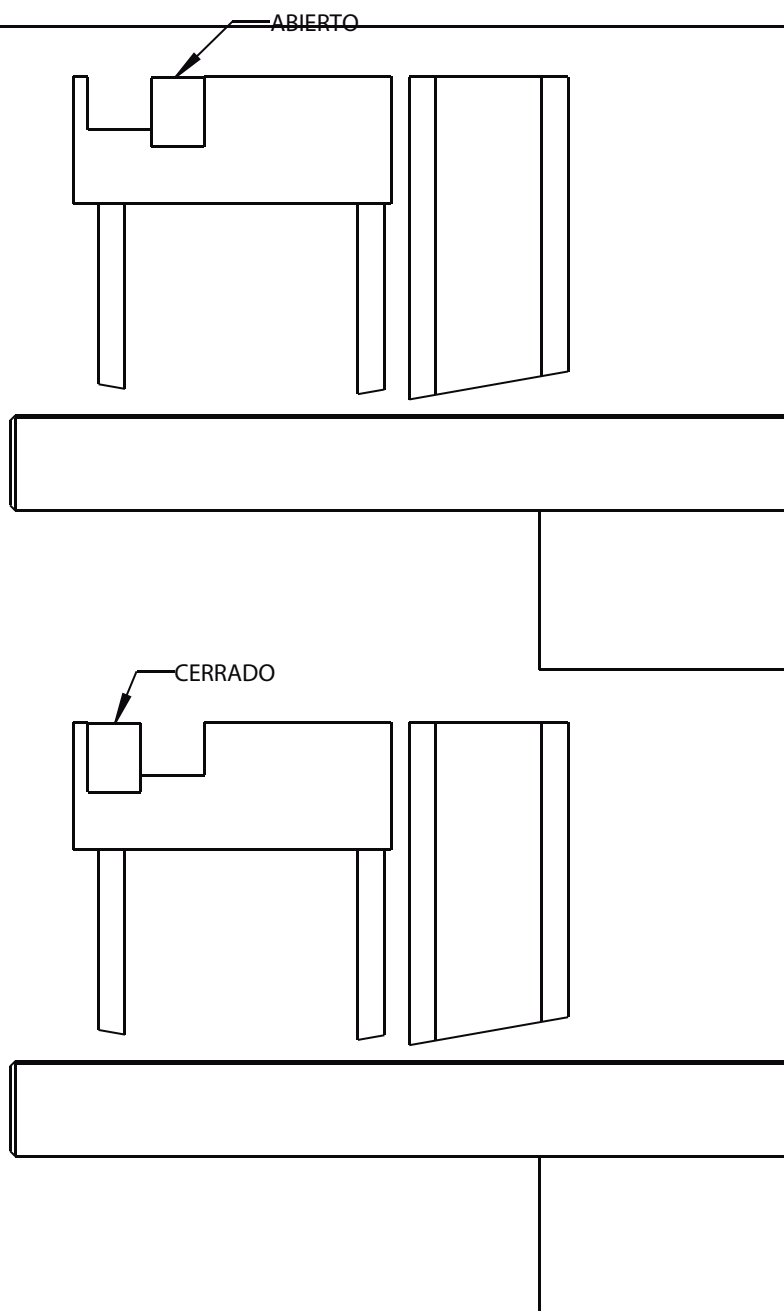


**CONJUNTO 04: RANURA LARGA HOJAS**

NOTA: CON DADO (IN014) ABIERTO NO PUNZONA MEDIDA DE 80,8 mm Y CON DADO CERRADO PUNZONA MEDIDA DE 80,8 mm

**MECANIZA PERFILES:**

IN007 // IN008  
IN009 // IN010  
IN011 // IN024  
IN025 // IN027  
IN030 // IN035  
IN036 // IN051  
IN068 // IN069  
IN079



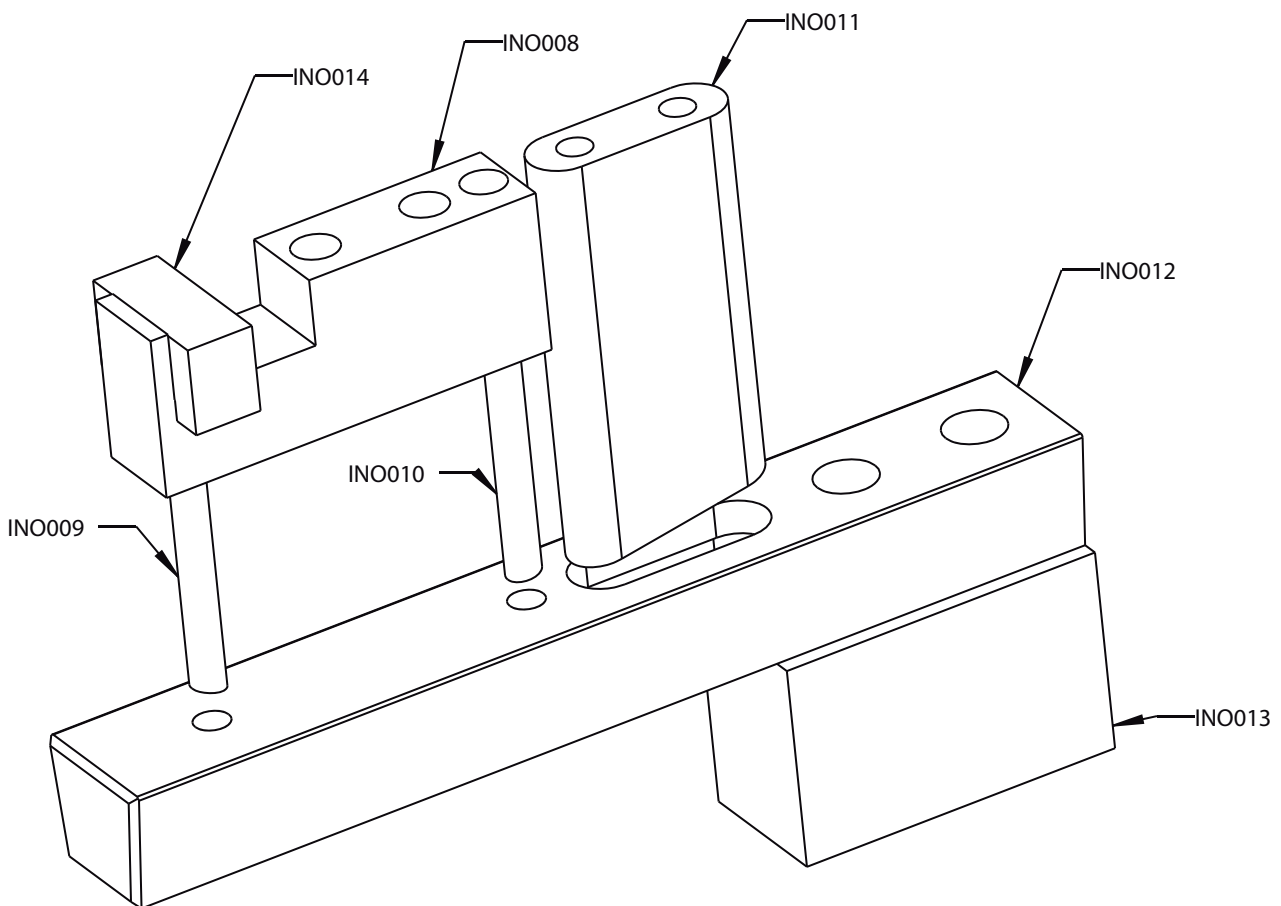


**CONJUNTO 04: RANURA LARGA HOJAS**

NOTA: CON DADO (INO14) ABIERTO NO PUNZONA MEDIDA DE 80,8 mm Y CON DADO CERRADO PUNZONA MEDIDA DE 80,8 mm

**MECANIZA PERFILES:**

INO07 // INO08  
INO09 // INO10  
INO11 // INO24  
INO25 // INO27  
INO30 // INO35  
INO36 // INO51  
INO68 // INO69  
INO79

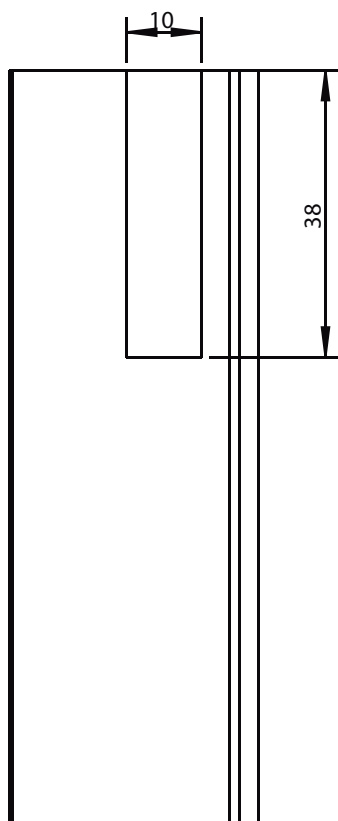
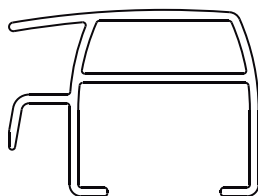




CONJUNTO 05: CALADO HOJAS SLIM

MECANIZA PERFILES:

IN081 // IN083  
IN084 // IN085  
IN086 // IN087  
IN088 // IN089  
IN105

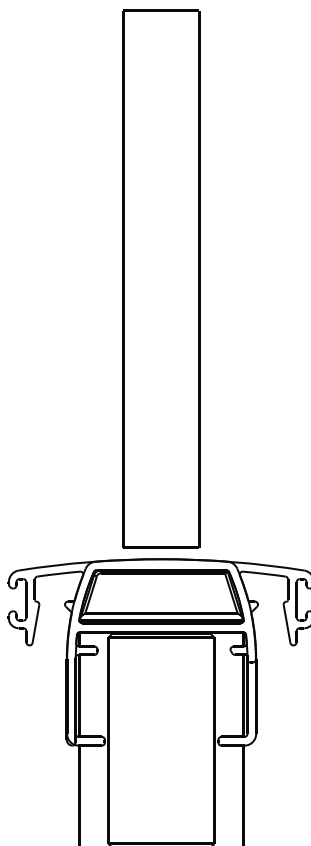




**CONJUNTO 05: CALADO HOJAS SLIM**

**MECANIZA PERFILES:**

IN081 // IN083  
IN084 // IN085  
IN086 // IN087  
IN088 // IN089  
IN105

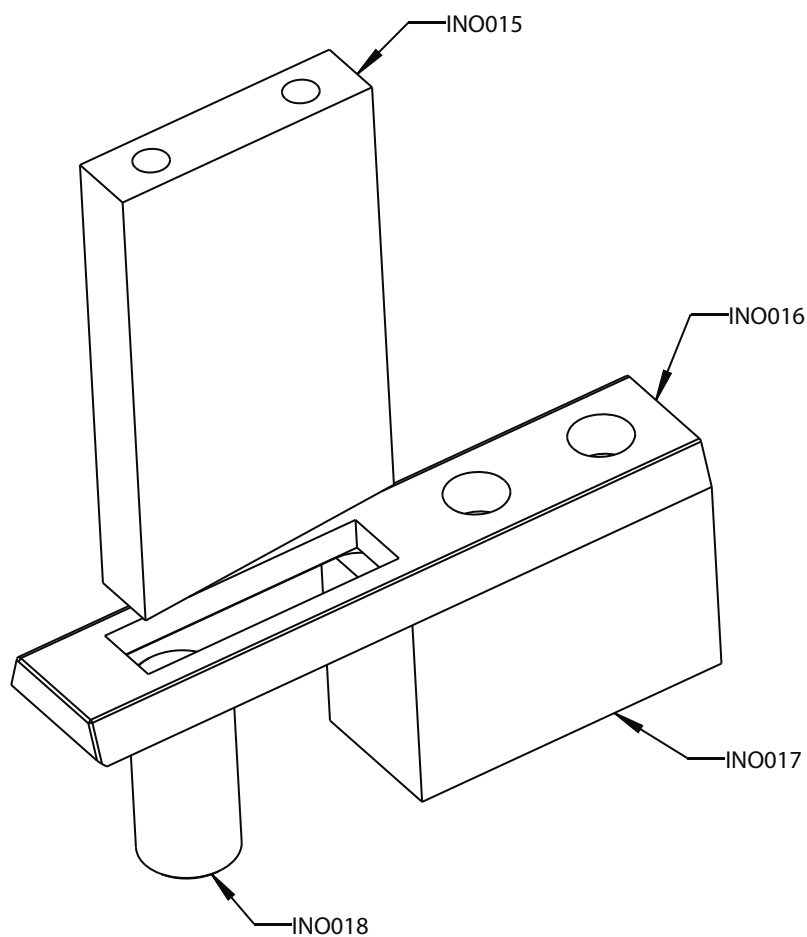




CONJUNTO 05: RANURA LARGO HOJAS SLIM

MECANIZA PERFILES:

IN081 // IN083  
IN084 // IN085  
IN086 // IN087  
IN088 // IN089  
IN105

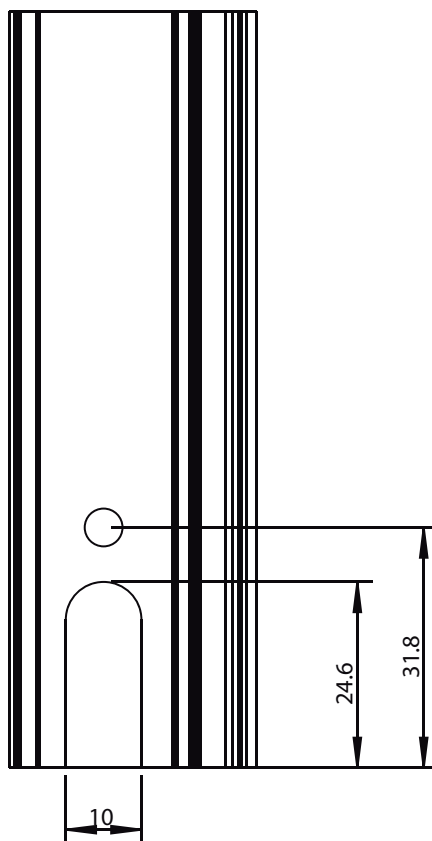
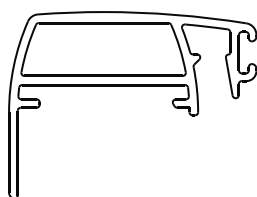




CONJUNTO 05 BIS: RANURA LARGO HOJAS SLIM

MECANIZA PERFILES:

IN081 // IN083  
IN084 // IN085  
IN086 // IN087  
IN088 // IN089  
IN105



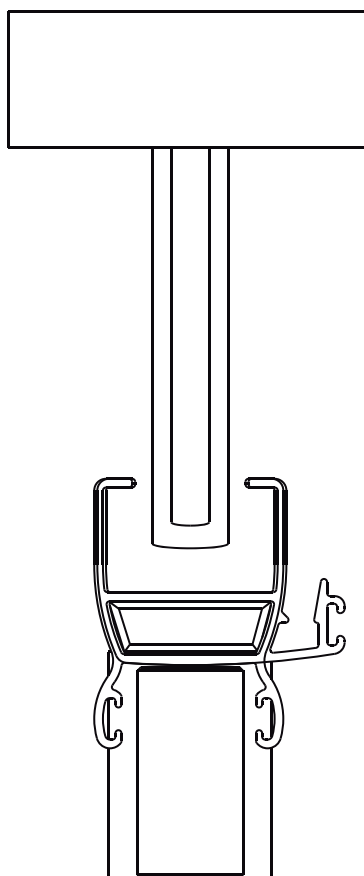




CONJUNTO 05 BIS: RANURA LARGO HOJAS SLIM

MECANIZA PERFILES:

IN081 // IN083  
IN084 // IN085  
IN086 // IN087  
IN088 // IN089  
IN105

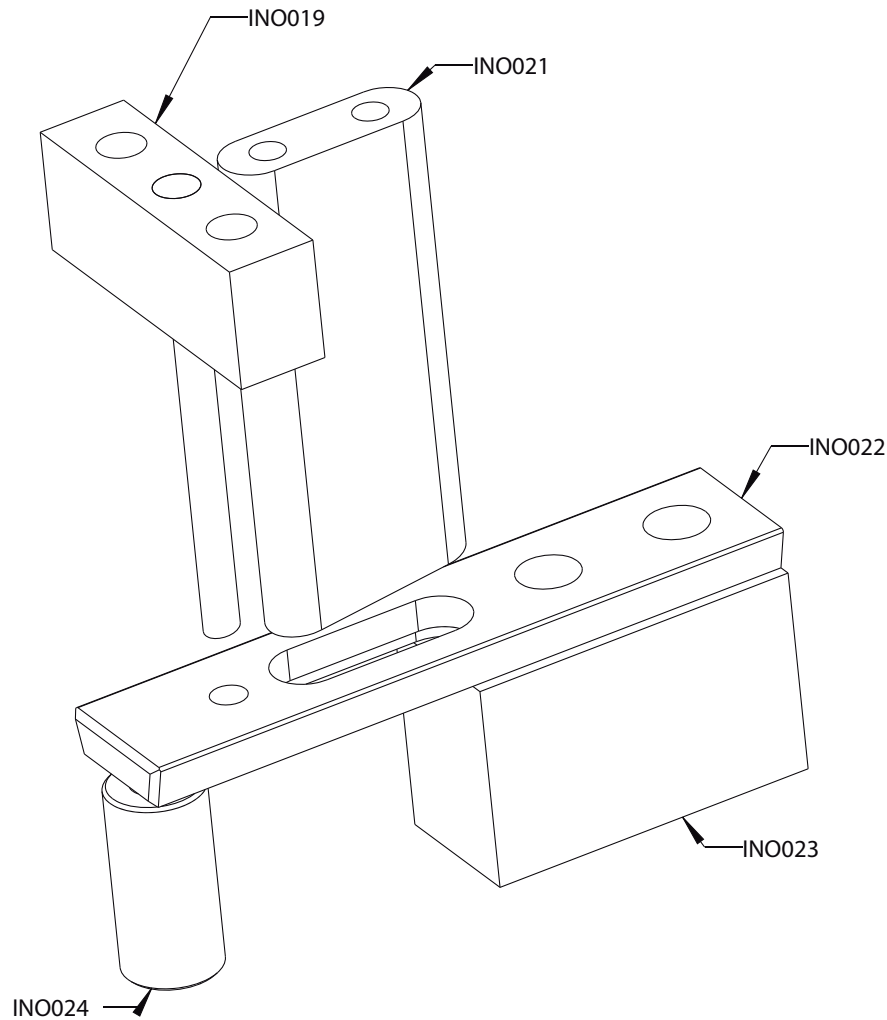




CONJUNTO 05 BIS: RANURA LARGO HOJAS SLIM

MECANIZA PERFILES:

IN081 // IN083  
IN084 // IN085  
IN086 // IN087  
IN088 // IN089  
IN105

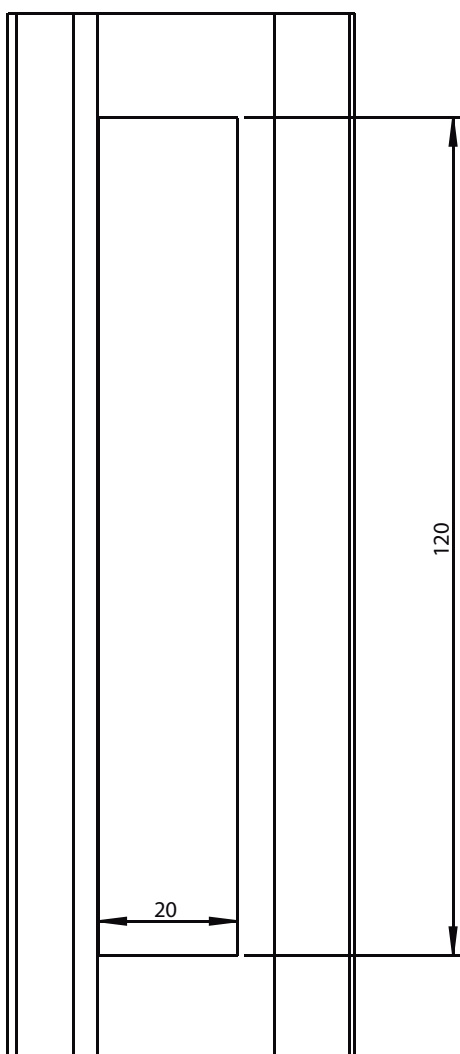
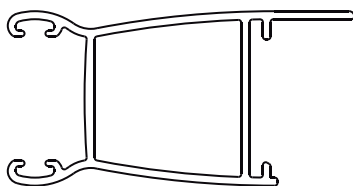




CONJUNTO 06: CIERRE LATERAL

MECANIZA PERFILES:

IN0006 // IN024

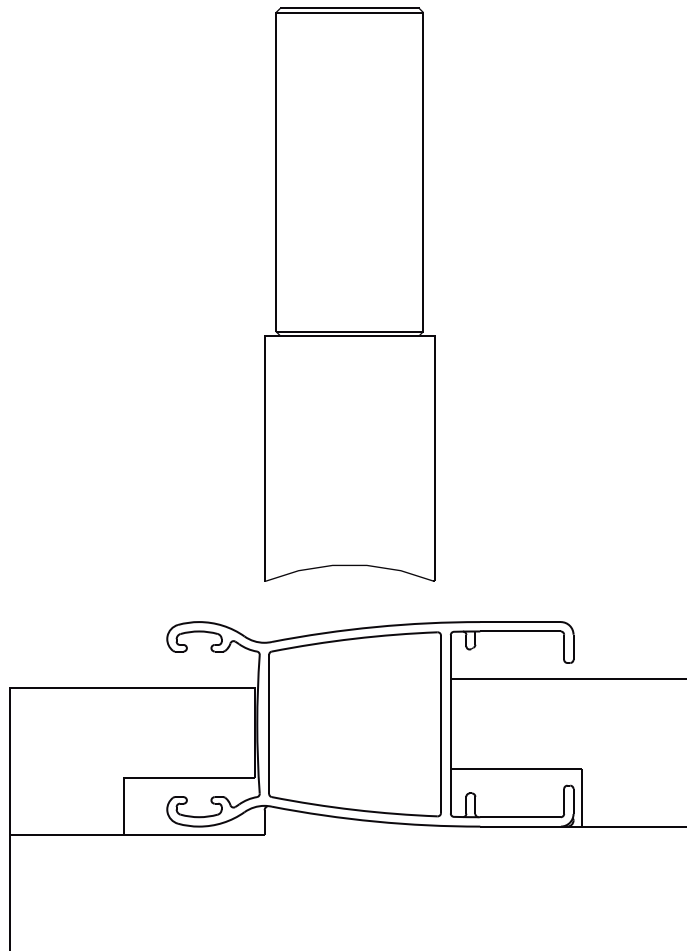




CONJUNTO 06: CIERRE LATERAL

MECANIZA PERFILES:

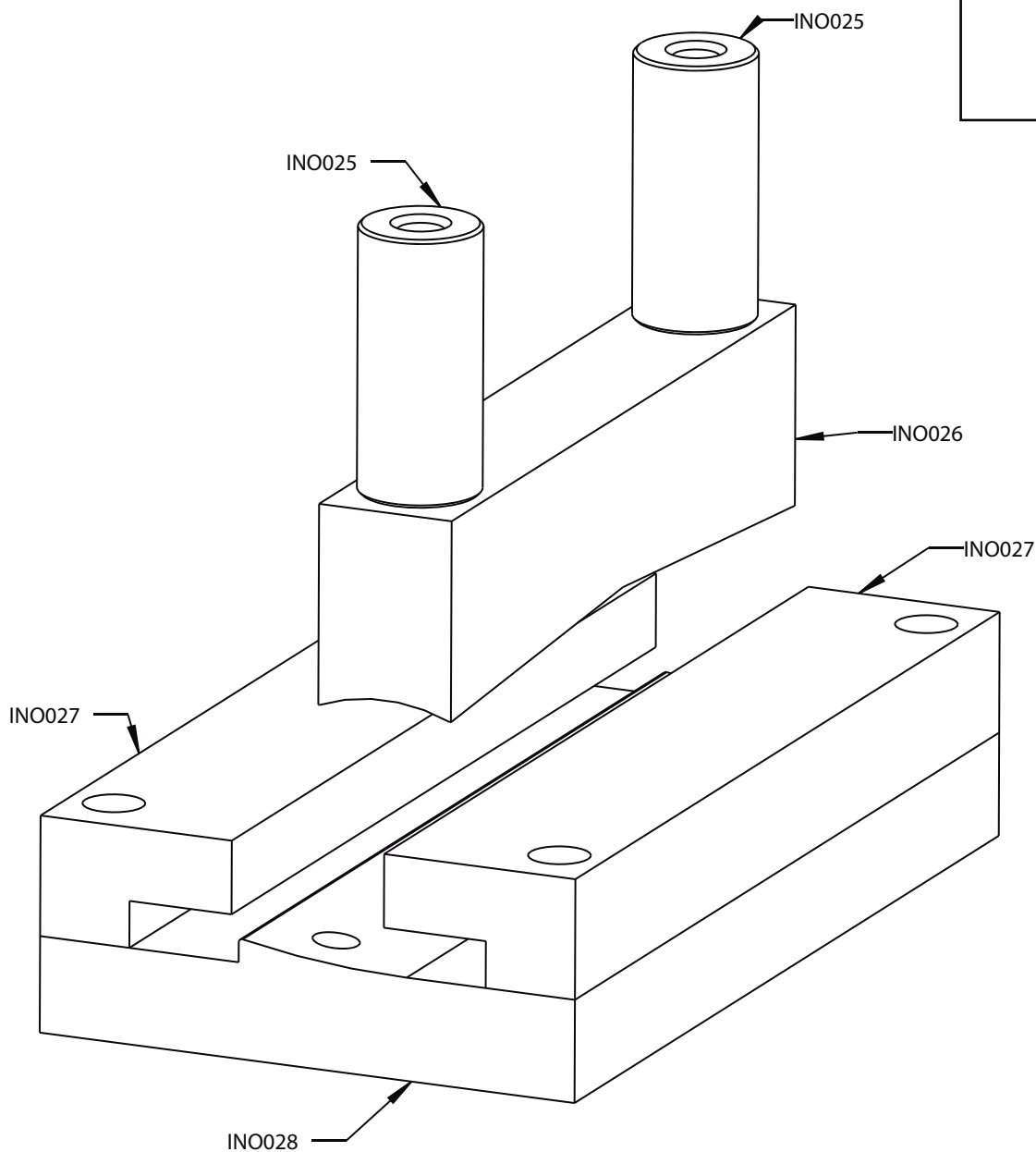
IN0006 // IN024



CONJUNTO 06: CIERRE LATERAL

MECANIZA PERFILES:

IN0006 // IN024



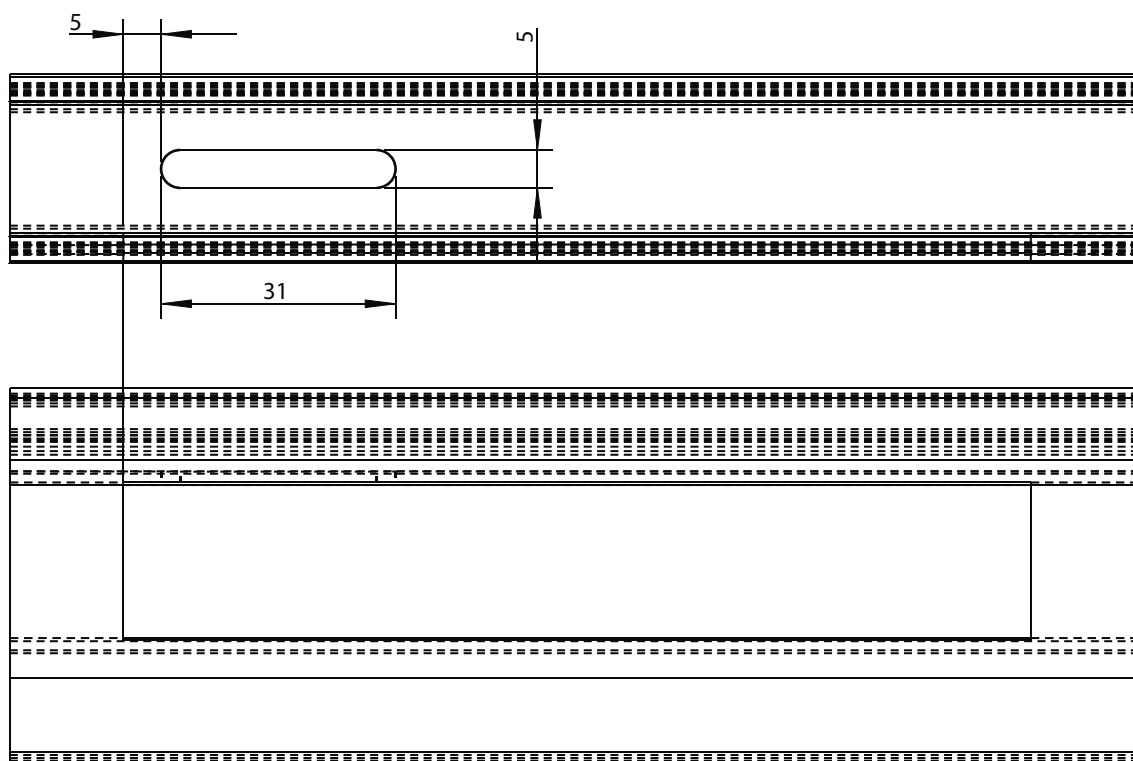


**CONJUNTO 07: PESTILLO**

**MECANIZA PERFILES:**

IN0006 // IN024

NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN EL CONJ06



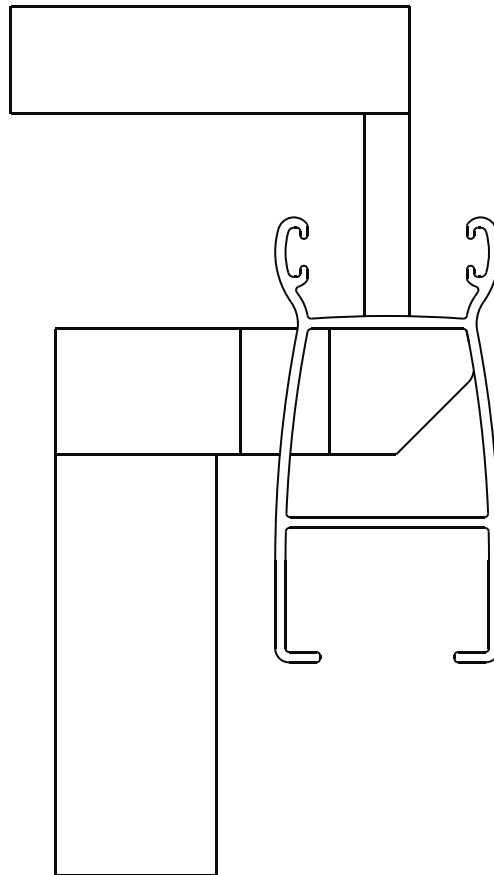


**CONJUNTO 07: PESTILLO**

**MECANIZA PERFILES:**

IN0006 // IN024

NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN EL CONJ06

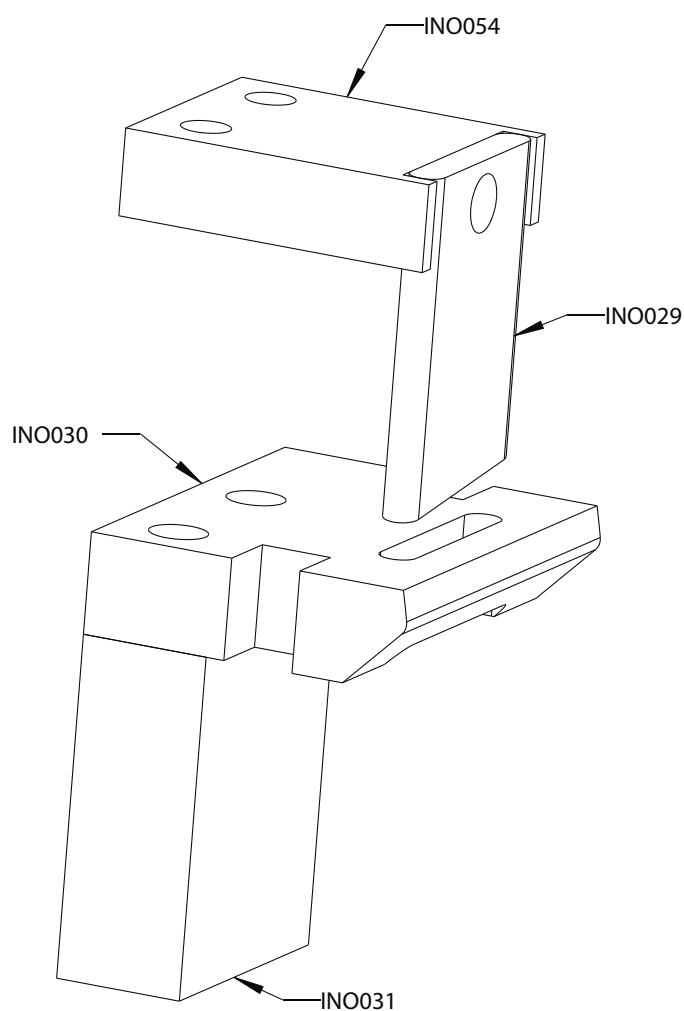




CONJUNTO 07: PESTILLO

MECANIZA PERFILES:

INO006 // INO24







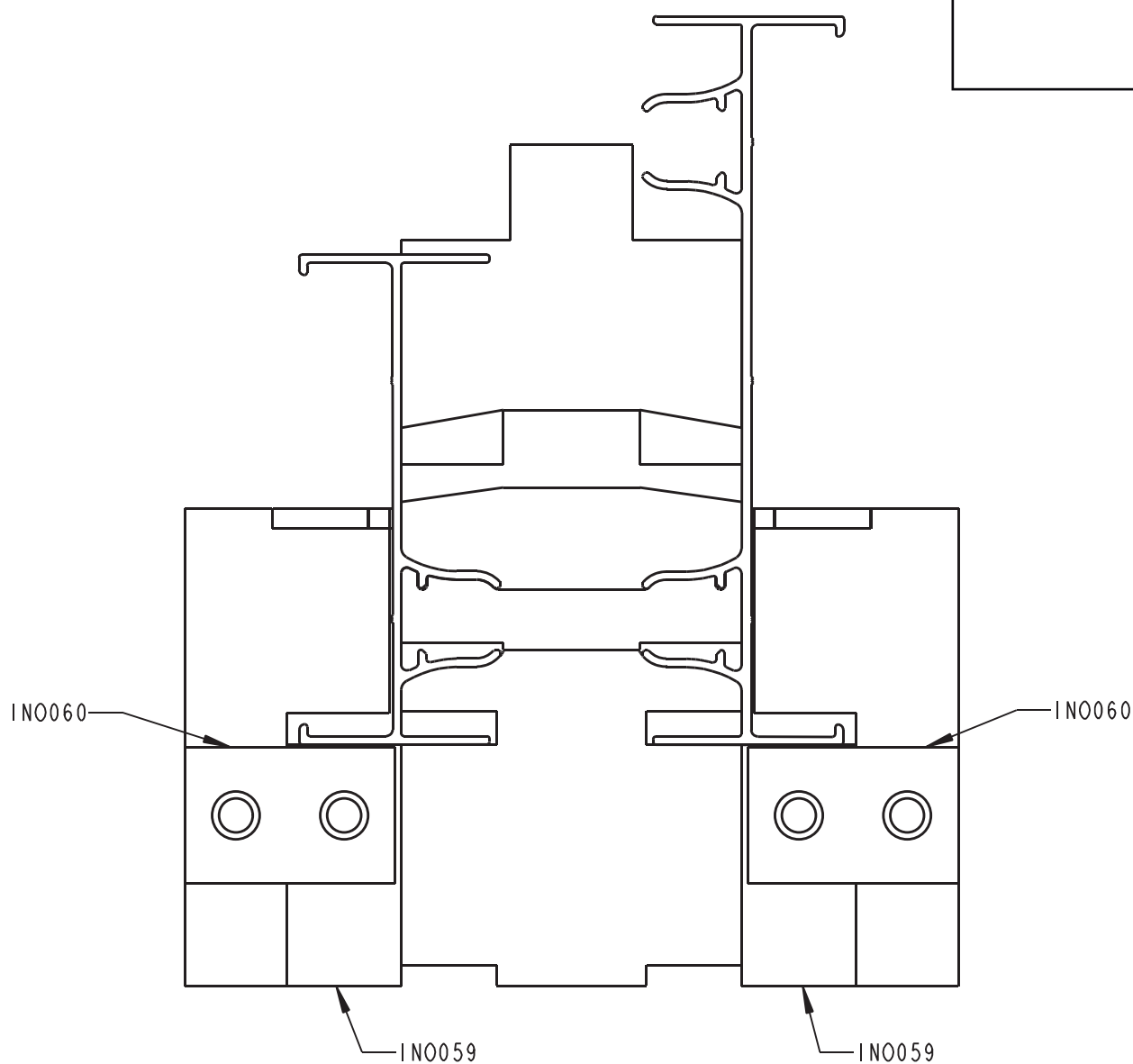
**CONJUNTO 08: DESPUNTE ALETAS JAMBA**

NOTA : IMPORTANTE PARA MECANIZAR PERFIL IN003, IN023 SE DEBERA COLOCAR RESPALDO IN0059E IN0060 PARA QUE EL PERFIL NO SE DEFORME AL MECANIZAR

**MECANIZA PERFILES:**

IN003 // IN023

IN022



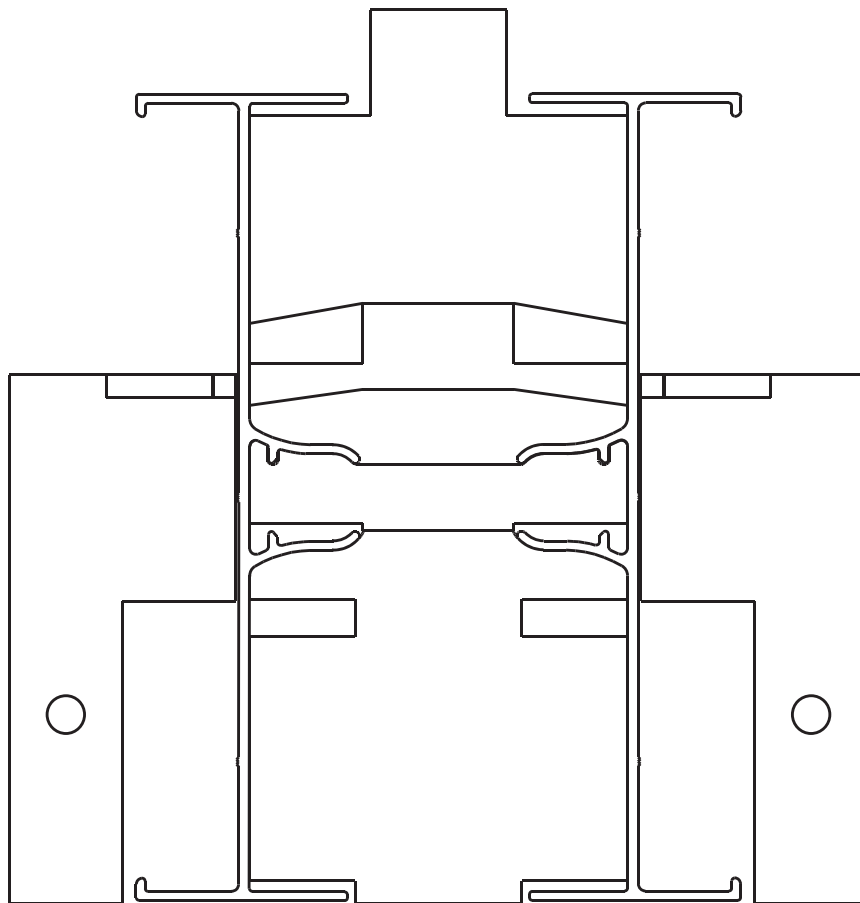


**CONJUNTO 08: DESPUNTE ALETAS JAMBA**

NOTA : IMPORTANTE PARA MECANIZAR PERFIL IN022 SE DEBERA RETIRAR EL RESPALDO IN0059 E IN0060 PARA PODER ENEBRAR EL PERFIL.

**MECANIZA PERFILES:**

IN003 // IN022  
IN023



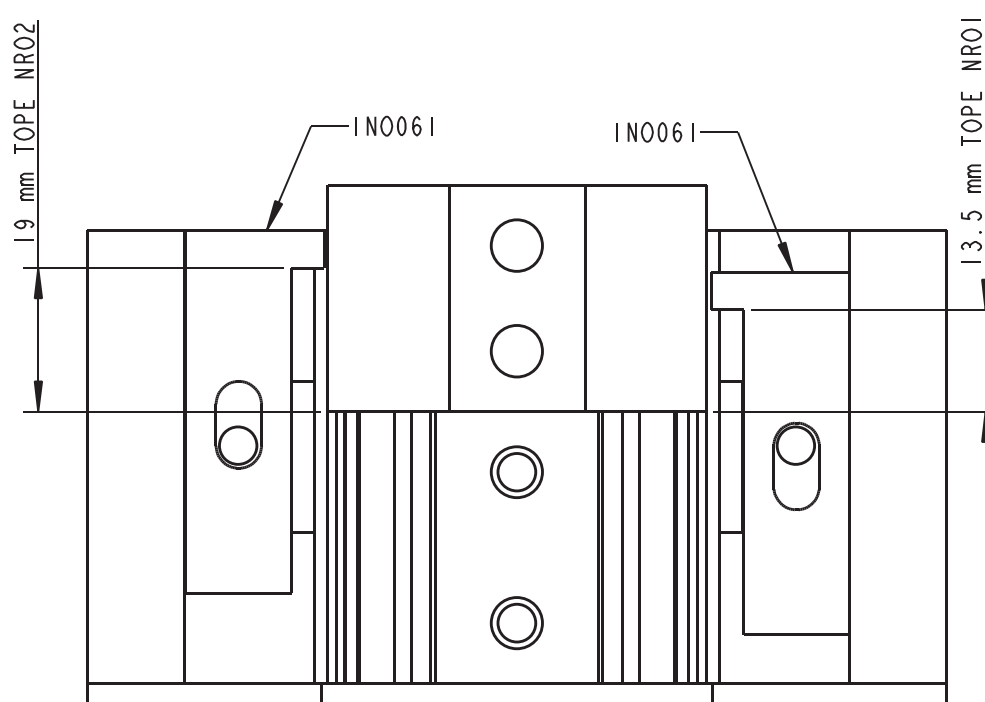


**CONJUNTO 08: DESPUNTE ALETAS JAMBA**

NOTA : PARA MEDIDA DE 13,5 MM AFLOJAR TORNILLO Y CORRER TOPE IN0061 HACIA ABAJO, PARA TOPE DE 19 MM CORRER TOPE IN0061 HACIA ARRIBA.

**MECANIZA PERFILES:**

IN003 // IN022  
IN023

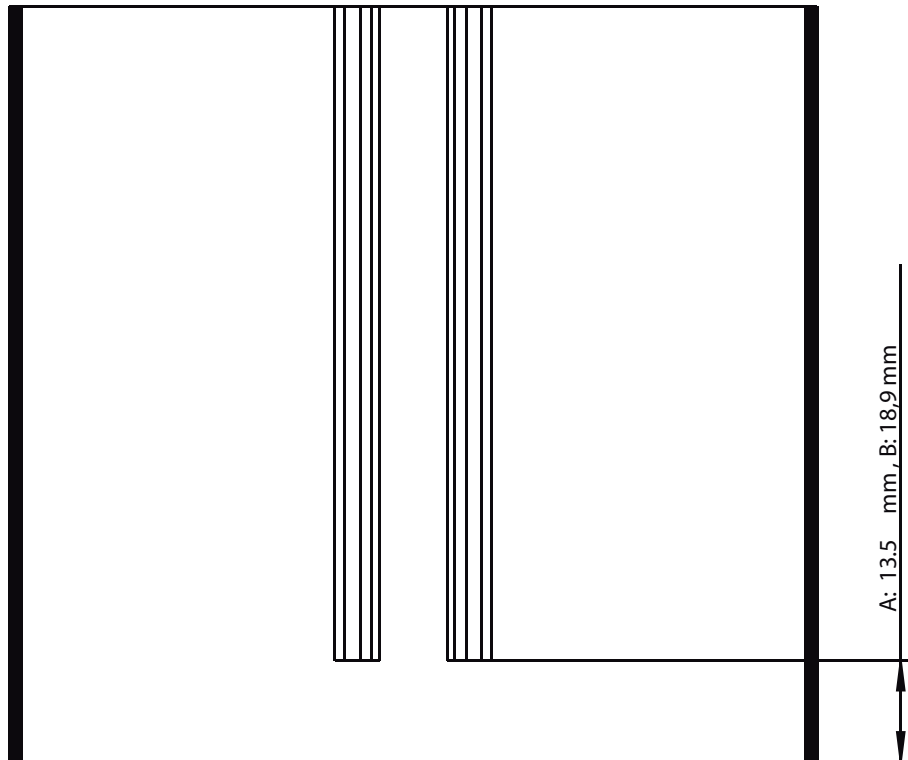
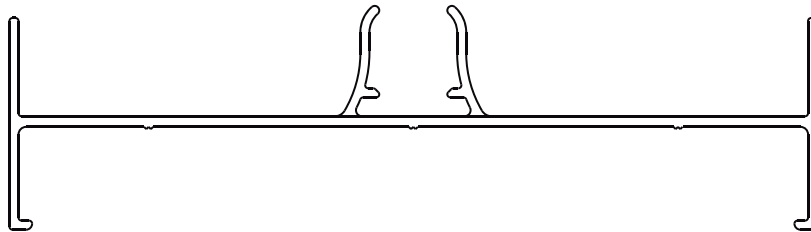




CONJUNTO 08: DESPUNTE ALETAS JAMBA

MECANIZA PERFILES:

IN003 // IN022  
IN023

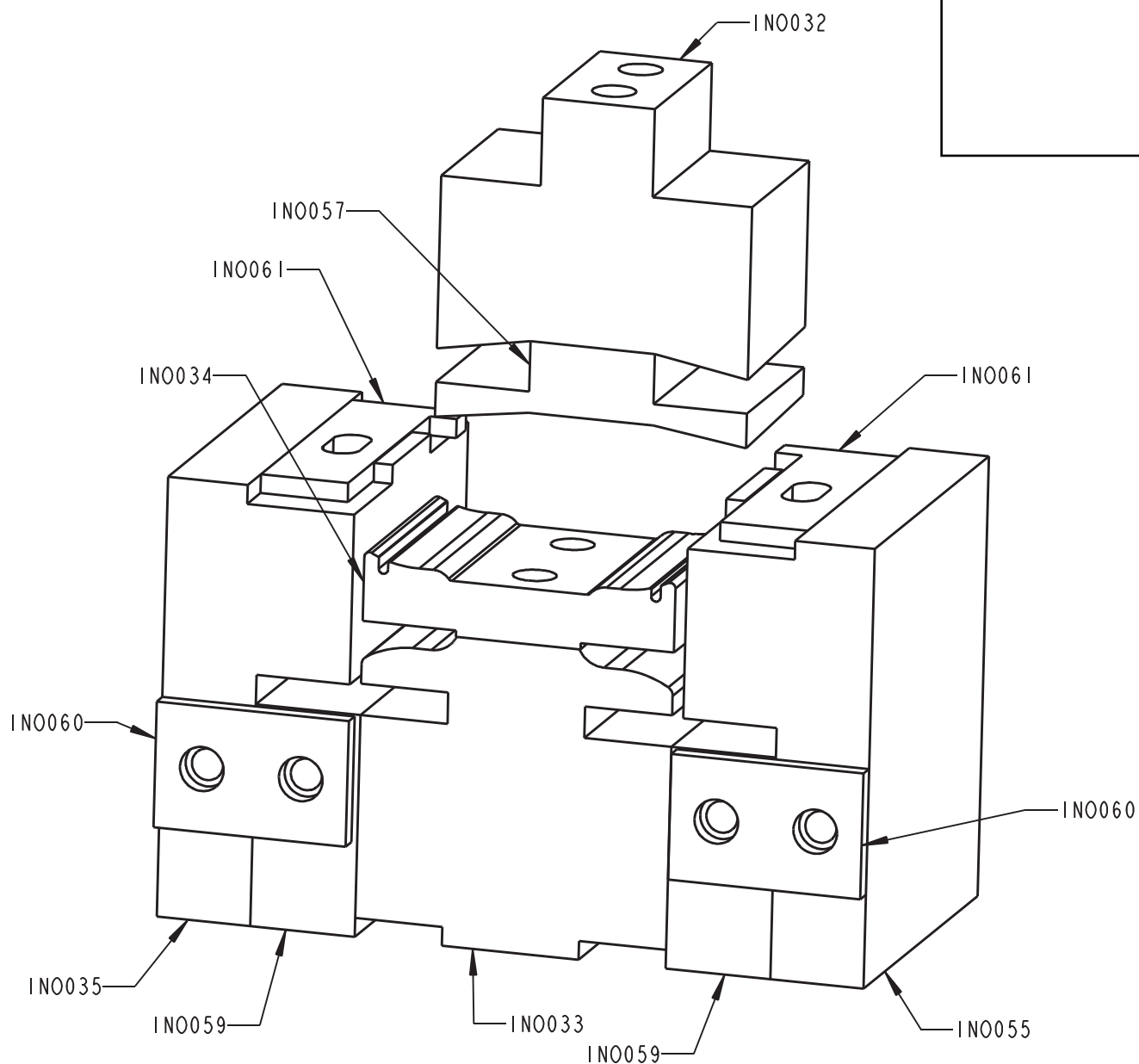




CONJUNTO 08: DESPUNTE ALETAS JAMBA

MECANIZA PERFILES:

IN0006 // IN024

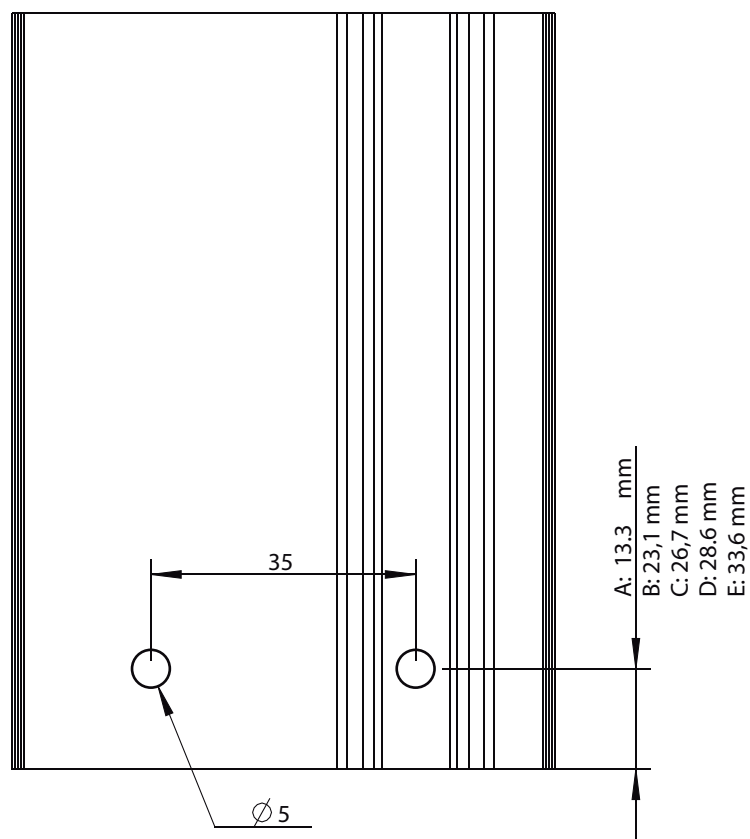
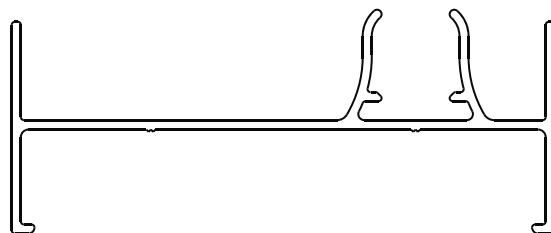




CONJUNTO 09: ALOJAMIENTO TORNILLOS JAMBA

MECANIZA PERFILES:

IN003 // IN022  
IN023 // IN043  
IN102 // IN123

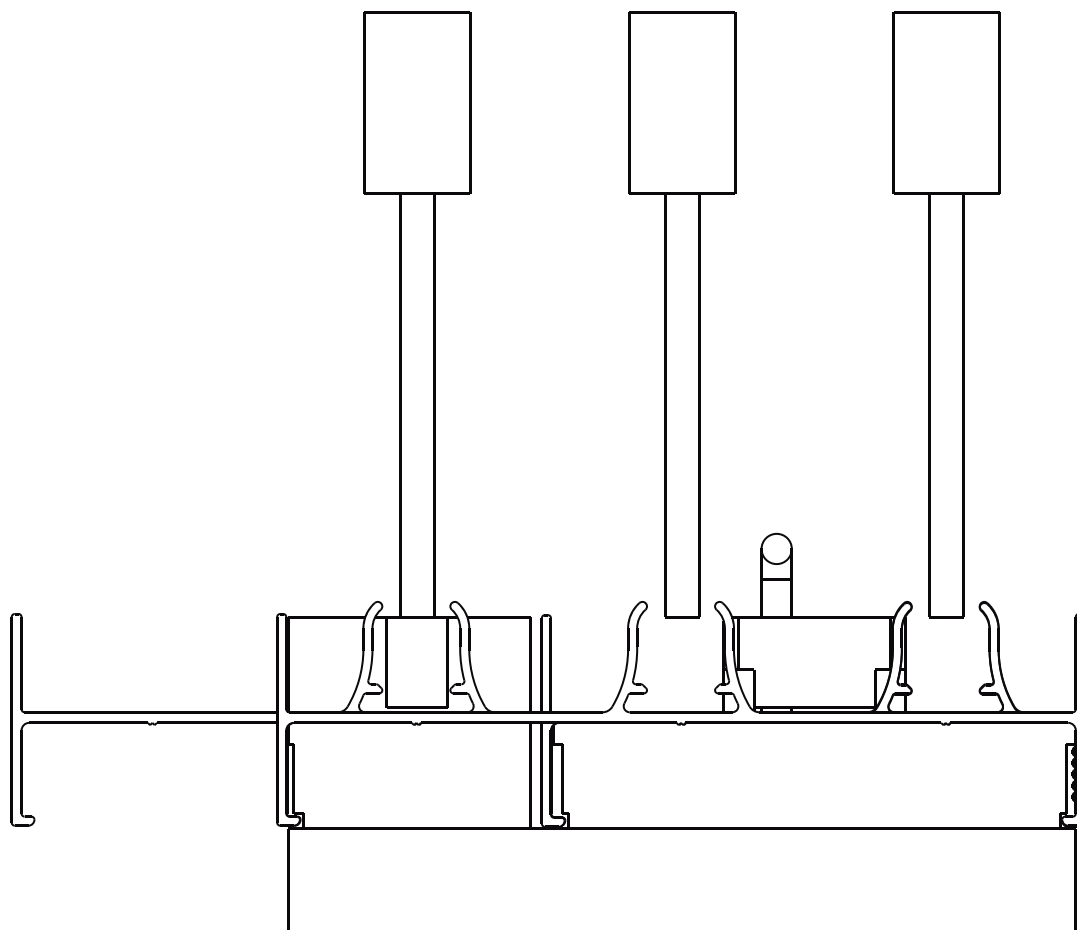




CONJUNTO 09: ALOJAMIENTO TORNILLOS JAMBA

MECANIZA PERFILES:

IN003 // IN022  
IN023 // IN043  
IN102 // IN123

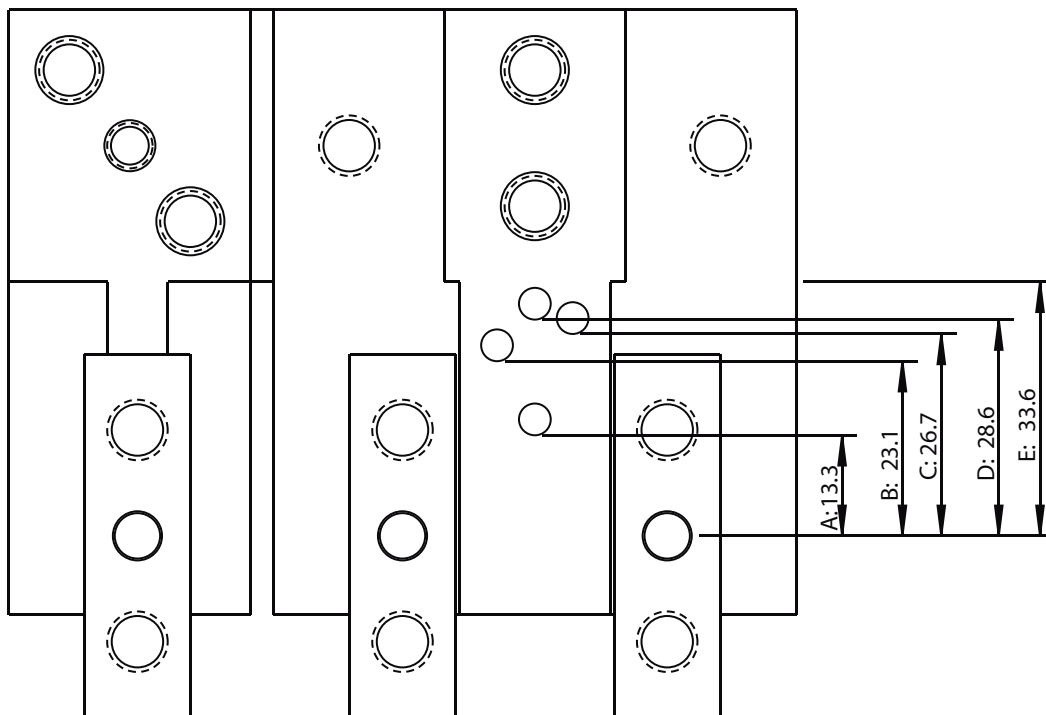




CONJUNTO 09: ALOJAMIENTO TORNILLOS JAMBA

MECANIZA PERFILES:

IN003 // IN022  
IN023 // IN043  
IN102 // IN123



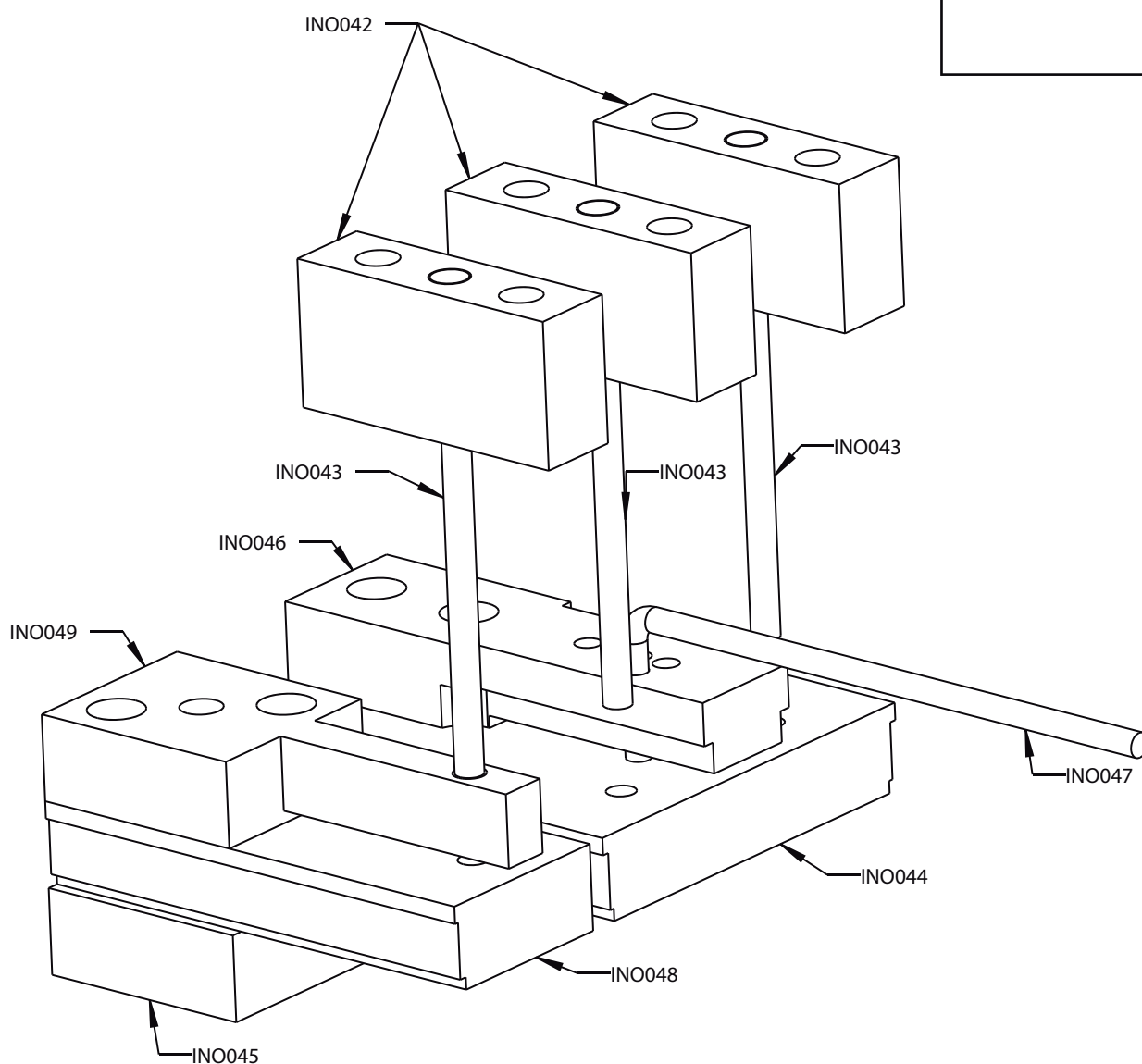




CONJUNTO 09: ALOJAMIENTO TORNILLOS JAMBA

MECANIZA PERFILES:

IN003 // IN022  
IN023 // IN043  
IN102 // IN123

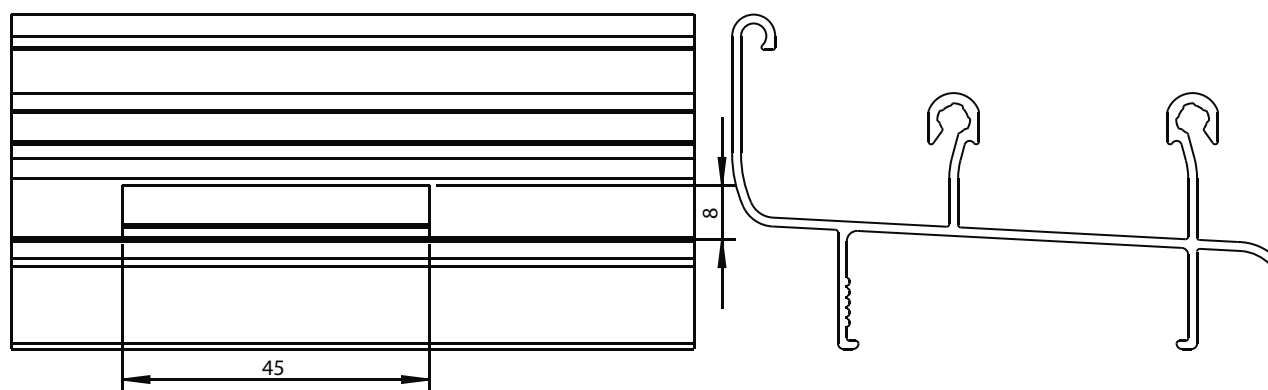




CONJUNTO 10: DESAGOTE MARCOS

MECANIZA PERFILES:

IN002 // IN013  
IN026 // IN033  
IN046 // IN047  
IN052 // IN098  
IN099 // IN103

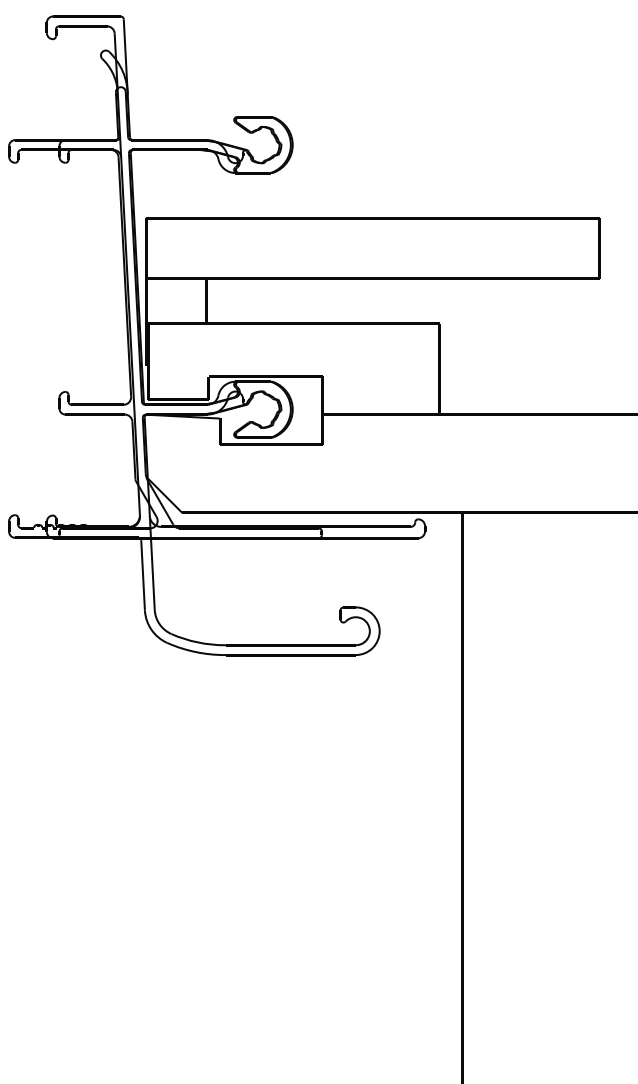




**CONJUNTO 10: DESAGOTE MARCOS**

**MECANIZA PERFILES:**

IN002 // IN013  
IN026 // IN033  
IN046 // IN047  
IN052 // IN098  
IN099 // IN103

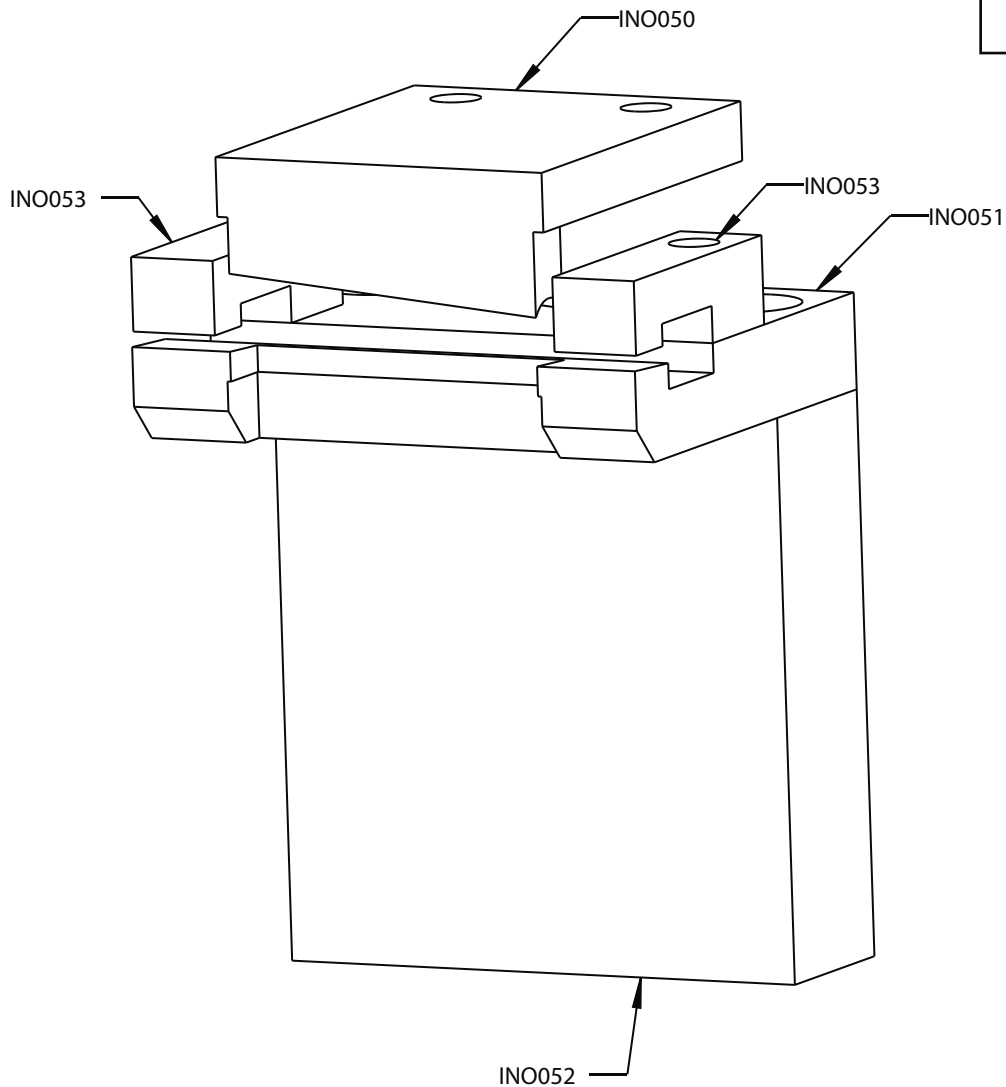




CONJUNTO 10: DESAGOTE MARCOS

MECANIZA PERFILES:

IN002 // IN013  
IN026 // IN033  
IN046 // IN047  
IN052 // IN098  
IN099 // IN103





## INSTRUCCIONES DE USO Y MANTENIMIENTO DE LAS MATRICES MANUALES Y/O NEUMATICAS

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



### Casa Central Atención Personalizada y Show Room

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

Rotativas+54 9 11 4738-2500

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



Management  
System  
ISO 9001:2015

www.tuv.com  
ID 9108624322