

# OK INDUSTRIAL

Líder Nacional en la Fabricación de Máquinas Herramienta  
para Carpinterías de Aluminio y PVC



## POK MASS R60-90

PRENSA NEUMÁTICA



MANUAL TECNICO



La imagen  
es meramente  
ilustrativa

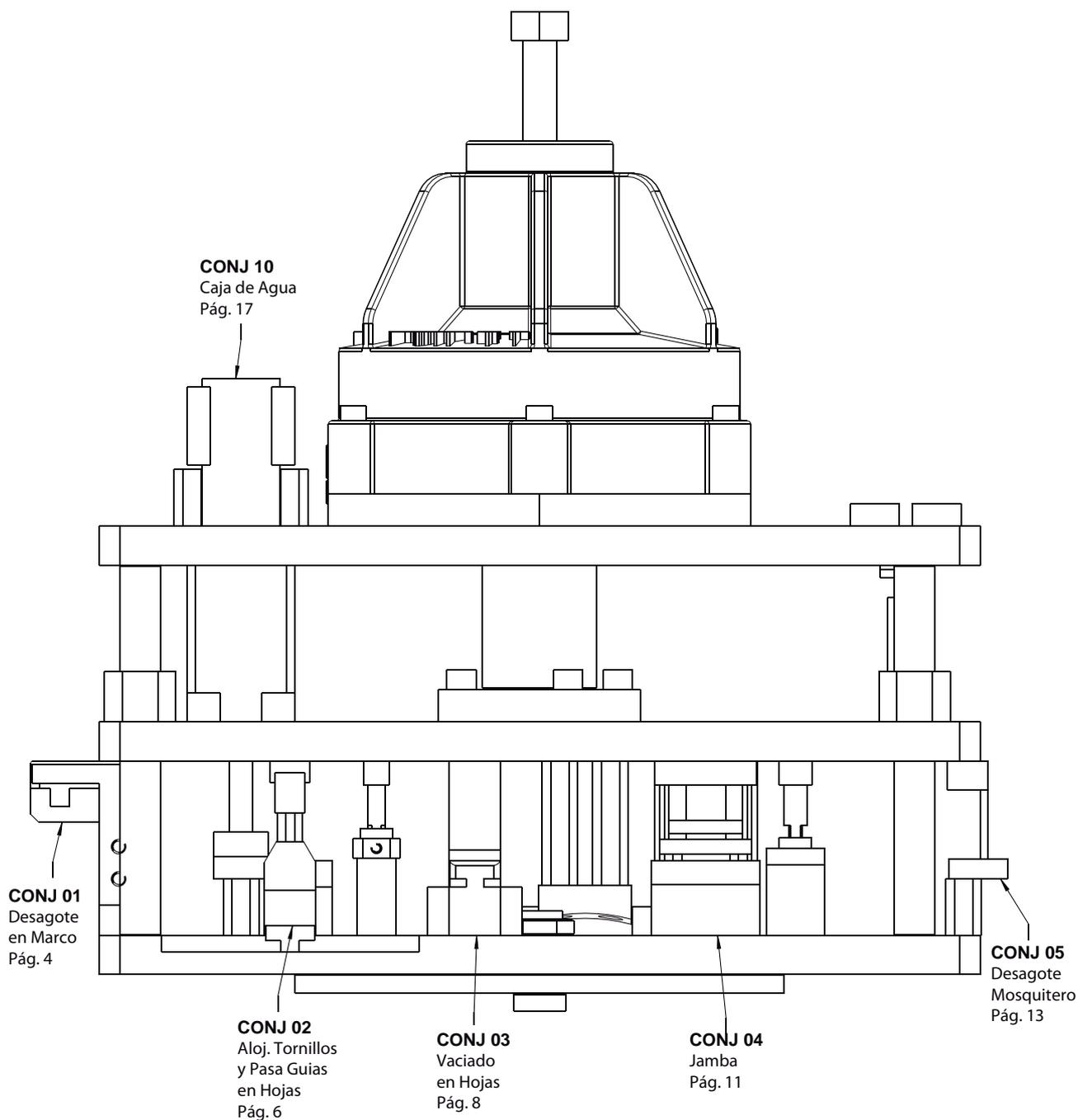
Producto Argentino

(54-11) 4738-2500  
[info@okindustrial.com.ar](mailto:info@okindustrial.com.ar)  
[www.okindustrial.com.ar](http://www.okindustrial.com.ar)

Página 01/19

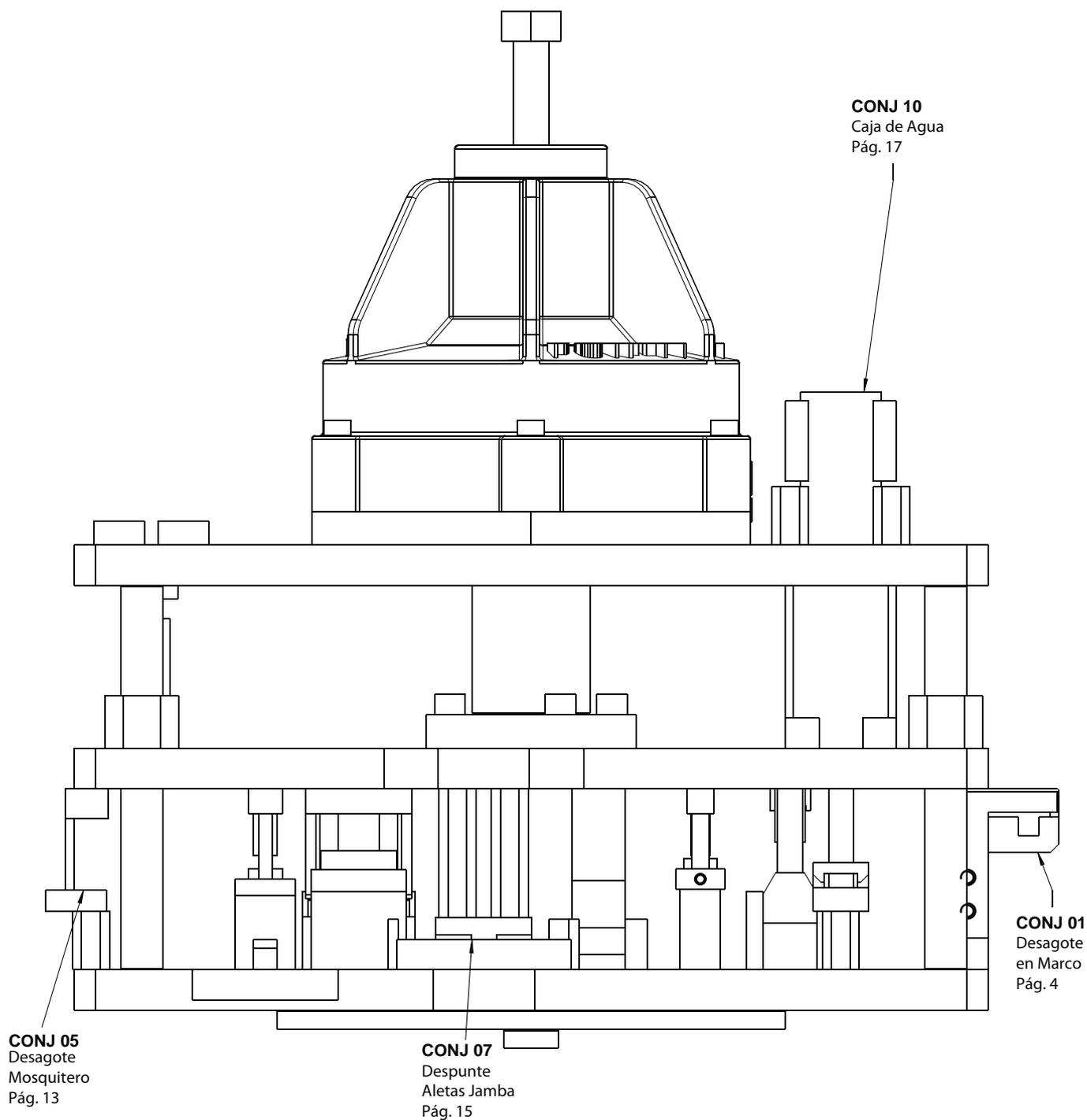
Los datos, descripciones y las imágenes de los productos en éste folleto pueden ser modificados sin previo aviso. Las fotos son meramente ilustrativas y carente de fuerza vinculante, no necesariamente representa la imagen del producto ofrecido; pueden variar en sus colores, accesorios o características técnicas. Queda Prohibida la reproducción total de éste folleto sin previa autorización de OK INDUSTRIAL.

MATRIZ DE FRENTE





MATRIZ DE ATRAS



**CONJ 05**  
Desagote  
Mosquitero  
Pág. 13

**CONJ 07**  
Despunte  
Aletas Jamba  
Pág. 15

**CONJ 10**  
Caja de Agua  
Pág. 17

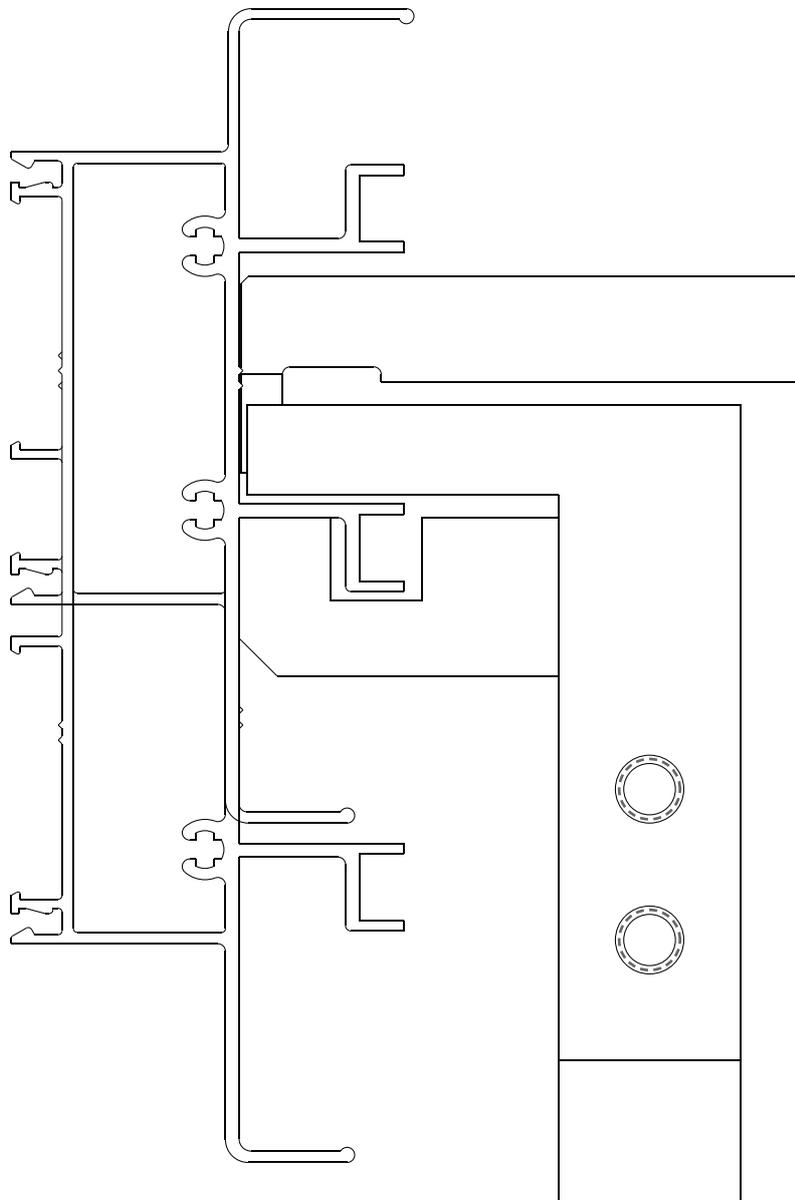
**CONJ 01**  
Desagote  
en Marco  
Pág. 4



*MATRIZ DE FRENTE*

**CONJUNTO 01 // DESAGOTE MARCO**

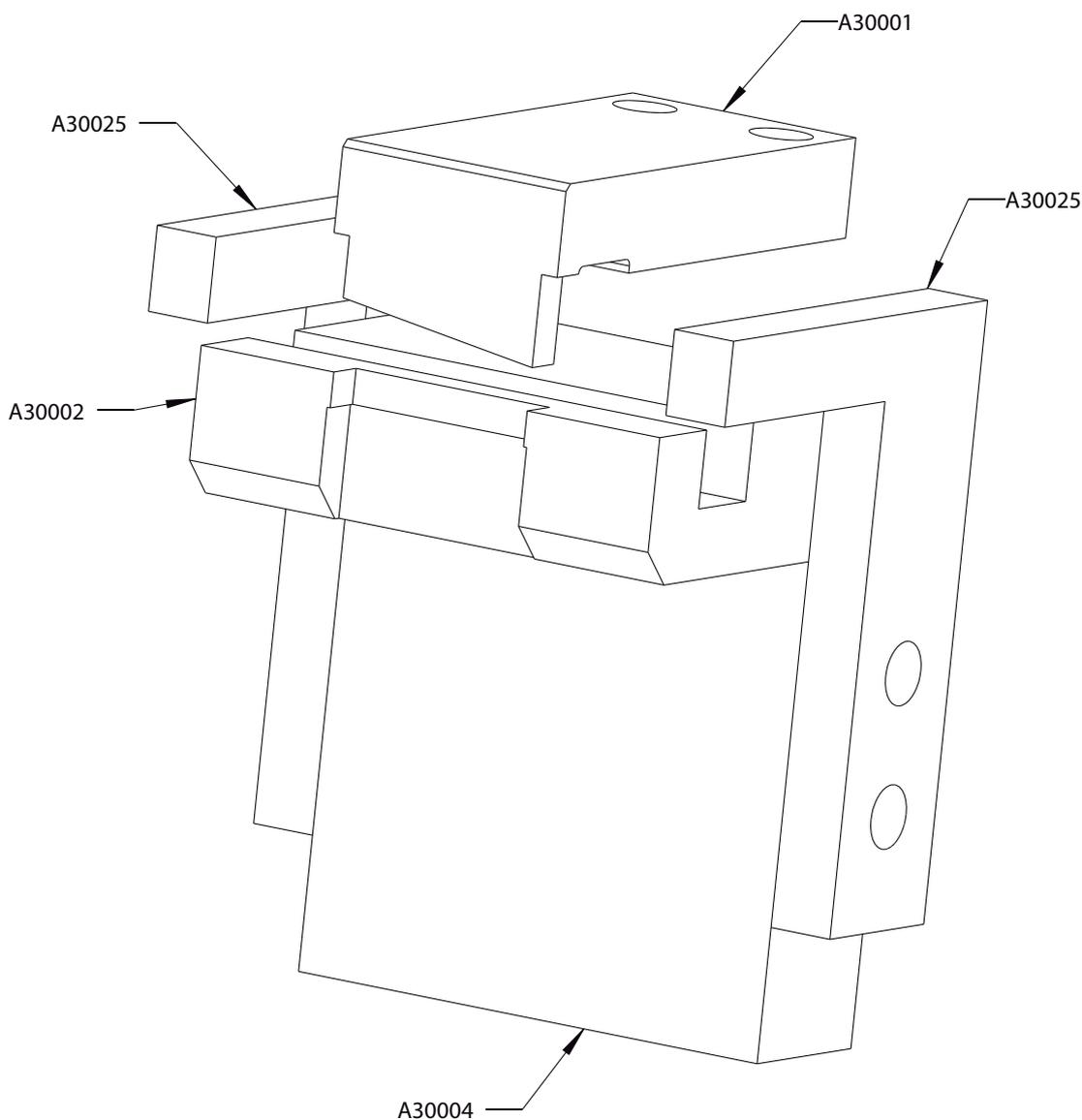
MECANIZA : MT-6512/6515



MATRIZ DE FRENTE

CONJUNTO 01 // DESAGOTE MARCO

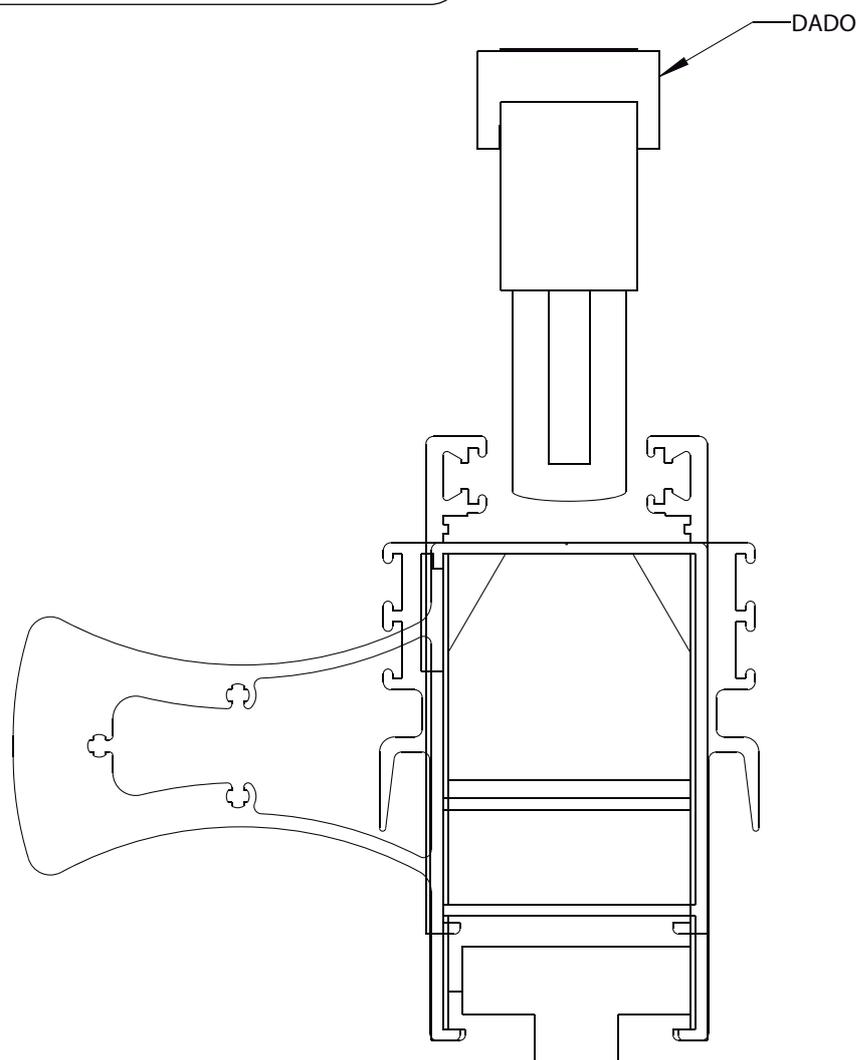
CODIGOS DE LAS PIEZAS CORRESPONDIENTES



MATRIZ DE FRENTE

CONJUNTO 02 // MECANIZADO ALOJAMIENTOS DE TORNILLOS Y PASA GUIA EN HOJAS

MECANIZA MT-6503/6504/6506/6507

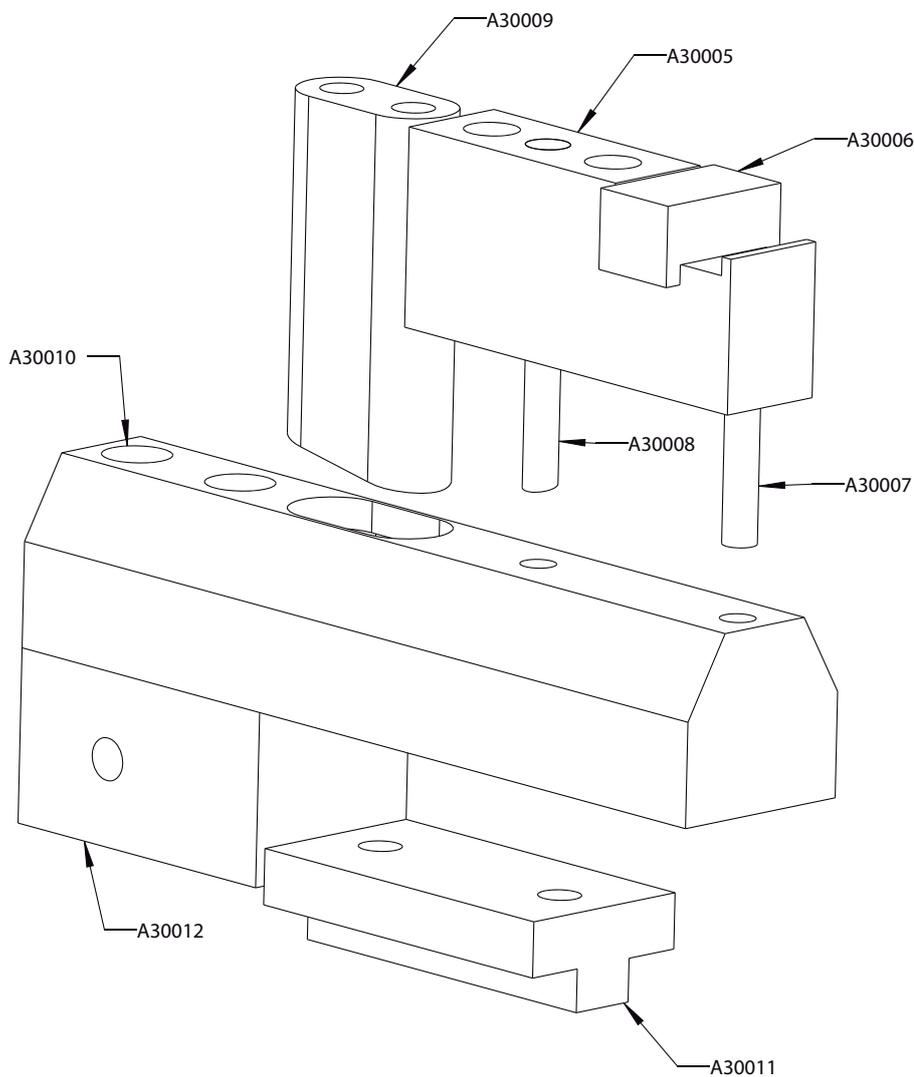


IMPORTANTE : PARA MECANIZADO ZOCALO SIMPLE FLOTAR PUNZON REDONDO DESPLAZANDO EL DADO DE FLOTACION HACIA ATRAS.  
PARA ZOCALO DOBLE DESPLAZAR EL DADO FLOTANTE HACIA ADELANTE.

MATRIZ DE FRENTE

CONJUNTO 02 // MECANIZADO ALOJAMIENTOS DE TORNILLOS Y PASA GUIA EN HOJAS

MECANIZA MT-6503/6504/6506/6507



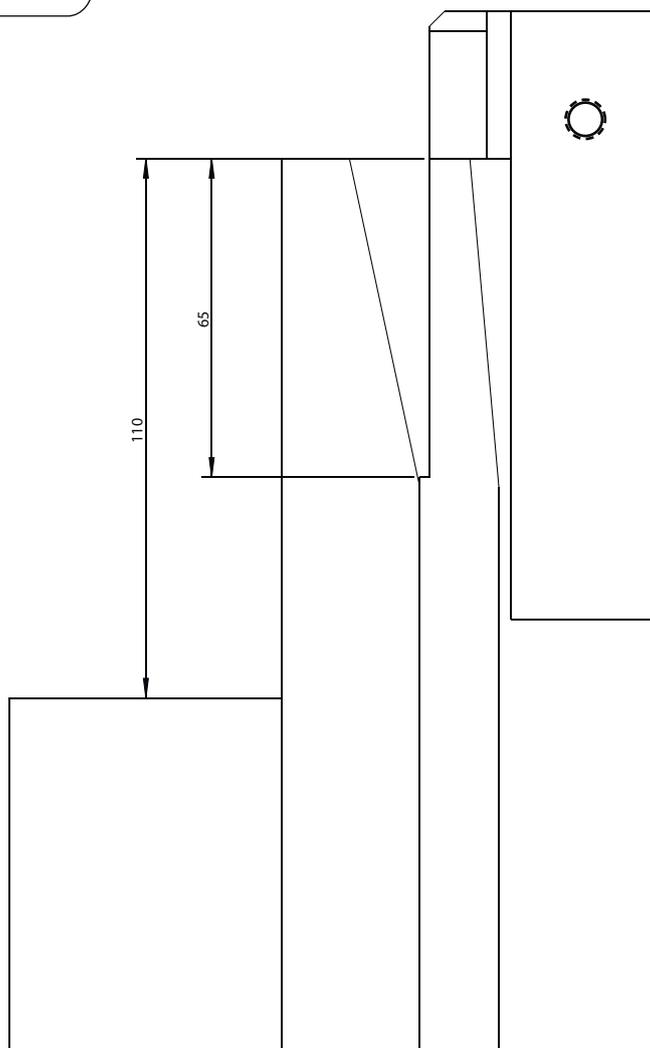
IMPORTANTE : PARA MECANIZADO ZOCALO SIMPLE FLOTAR PUNZON REDONDO DESPLAZANDO EL DADO DE FLOTACION HACIA ATRAS.  
PARA ZOCALO DOBLE DESPLAZAR EL DADO FLOTANTE HACIA ADELANTE.



MATRIZ DE FRENTE

CONJUNTO 03 // VACIADO DE HOJAS

MECANIZA MT-6503/6504/6506/6507

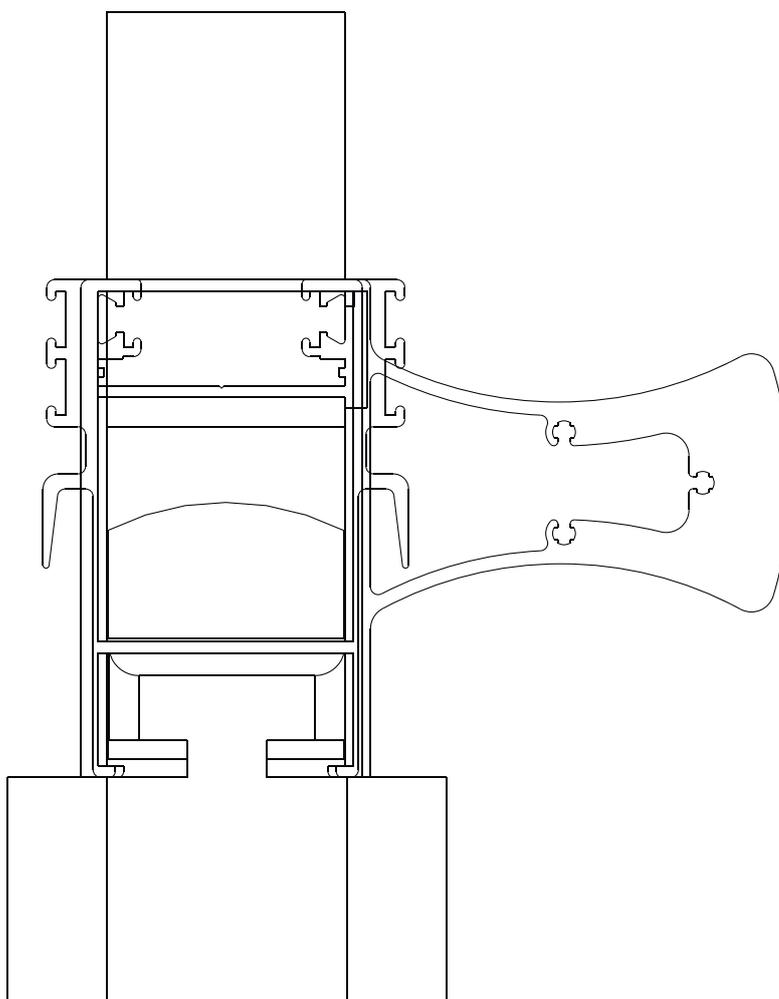


IMPORTANTE : PARA ZOCALO SIMPLE UN SOLO GOLPE DE 65 mm. PARA ZOCALO DOBLE EN DOS GOLPES ,  
1er. GOLPE A 65 mm Y 2do GOLPE 110 mm.. PRIMERO SE DEBE MECANIZAR EN CONJ02

MATRIZ DE FRENTE

CONJUNTO 03 // VACIADO DE HOJAS

MECANIZA MT-6503/6504/6506/6507

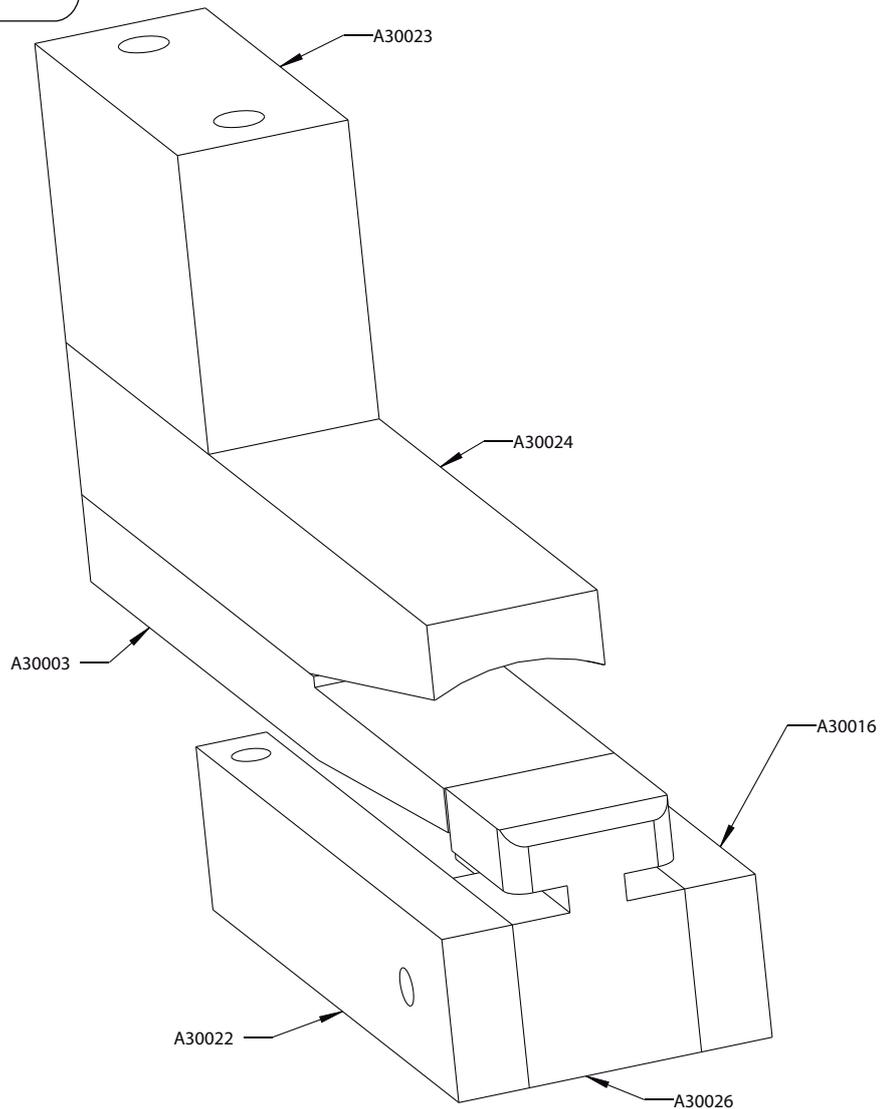


IMPORTANTE : PARA ZOCALO SIMPLE UN SOLO GOLPE DE 65 mm. PARA ZOCALO DOBLE EN DOS GOLPES ,  
1er. GOLPE A 65 mm Y 2do GOLPE 110 mm.. PRIMERO SE DEBE MECANIZAR EN CONJ02

MATRIZ DE FRENTE

CONJUNTO 03 // VACIADO DE HOJAS

MECANIZA MT-6503/6504/6506/6507



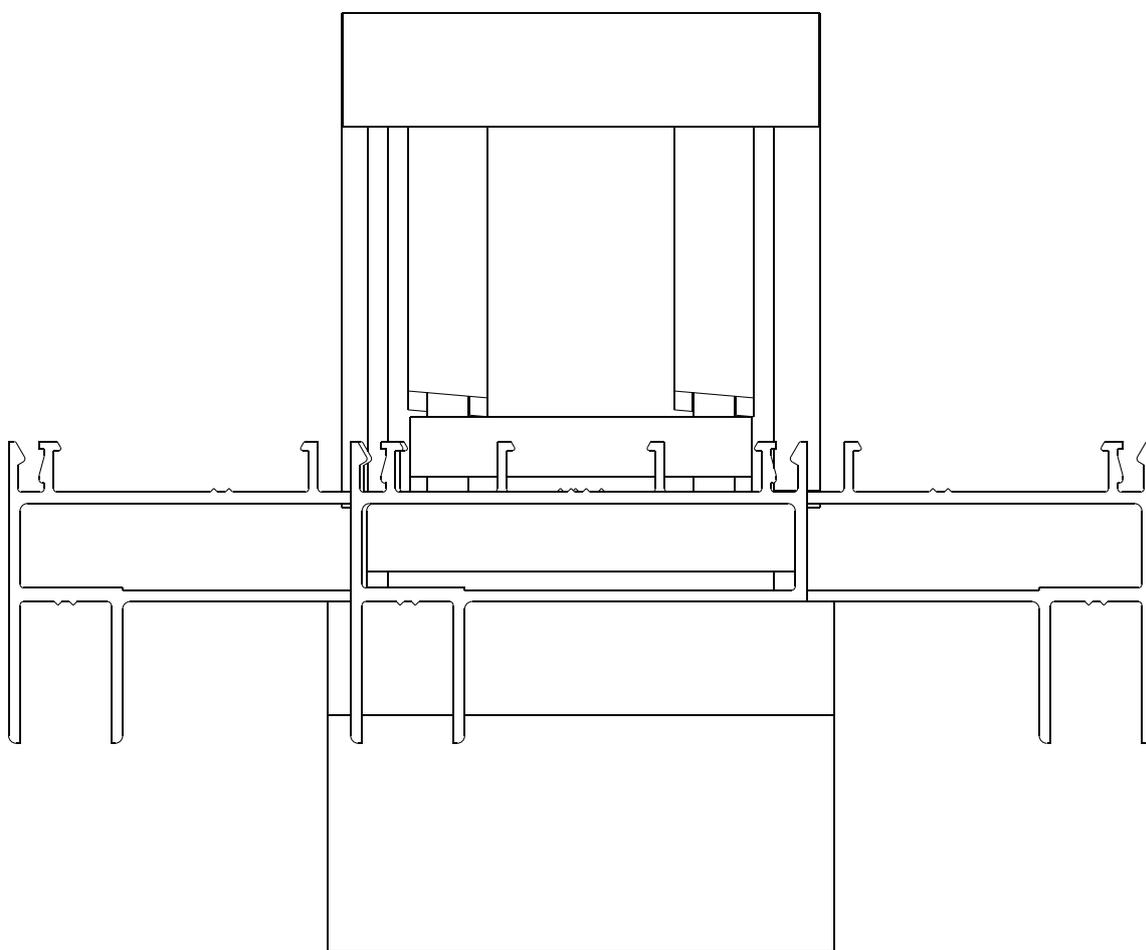
IMPORTANTE : PARA ZOCALO SIMPLE UN SOLO GOLPE DE 65 mm. PARA ZOCALO DOBLE EN DOS GOLPES ,  
1er. GOLPE A 65 mm Y 2do GOLPE 110 mm.. PRIMERO SE DEBE MECANIZAR EN CONJ02

LINEA  
POK MASS  
R60-90



MATRIZ DE FRENTE

CONJUNTO 04 // JAMBA

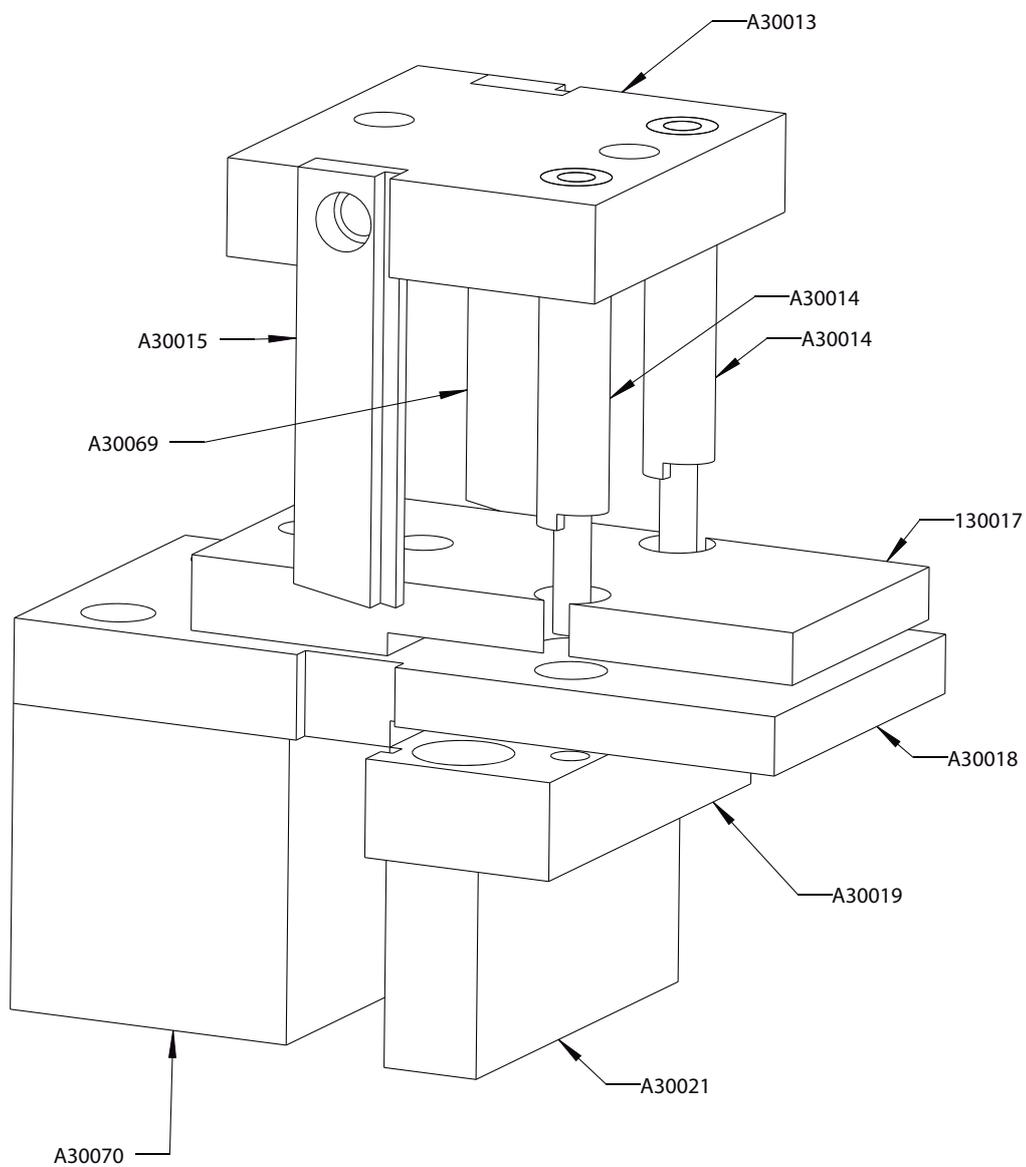


LINEA  
**POK MASS**  
**R60-90**



*MATRIZ DE FRENTE*

**CONJUNTO 04 // JAMBA**



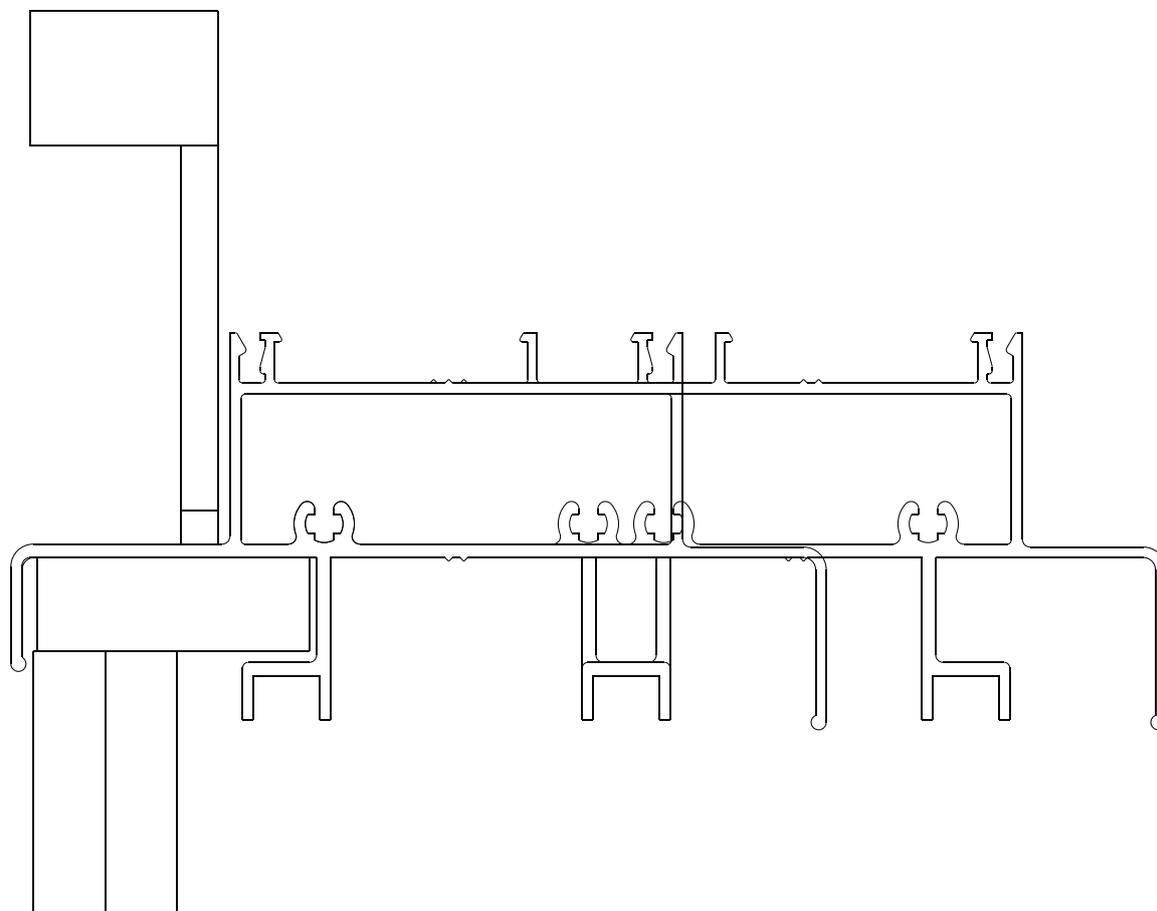
LINEA  
**POK MASS**  
**R60-90**



*MATRIZ DE FRENTE*

**CONJUNTO 05 // DESAGOTE MOSQUITERO**

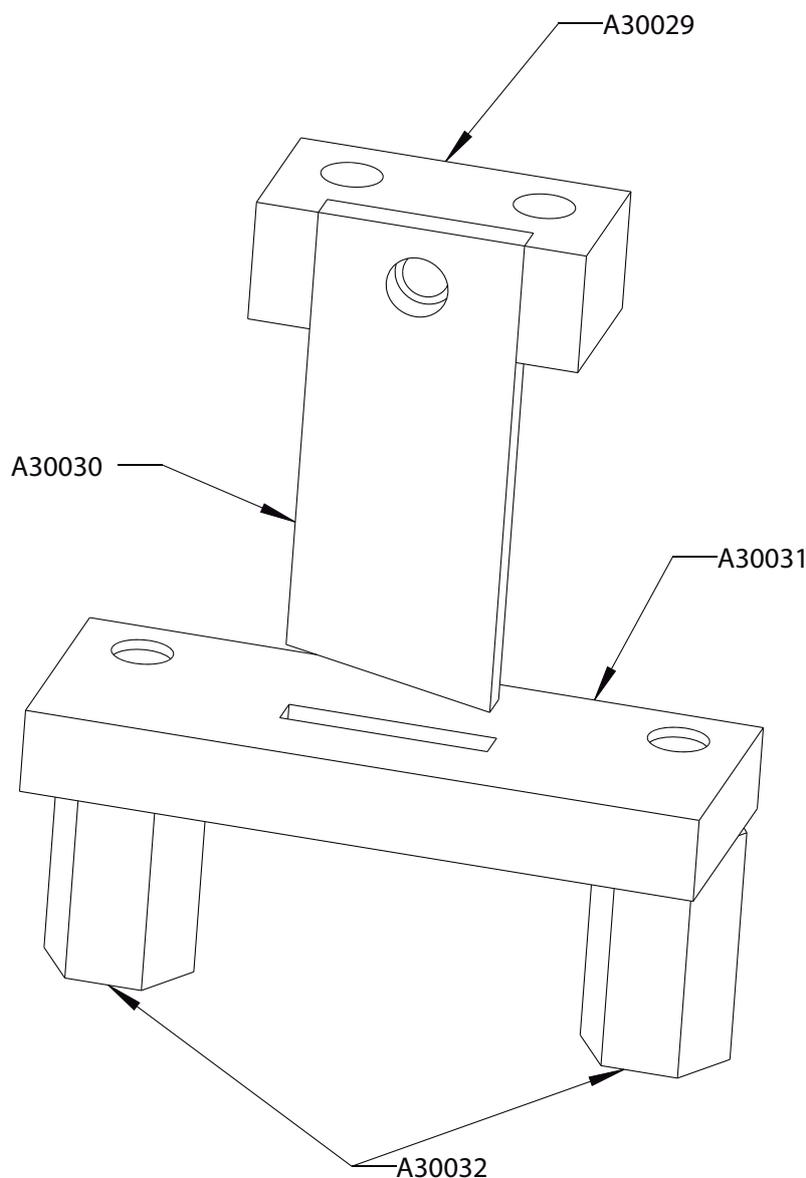
MECANIZA : MT-6512/6515



MATRIZ DE FRENTE

CONJUNTO 05 //DESAGOTE MOSQUITERO

MECANIZA : MT-6512/6515



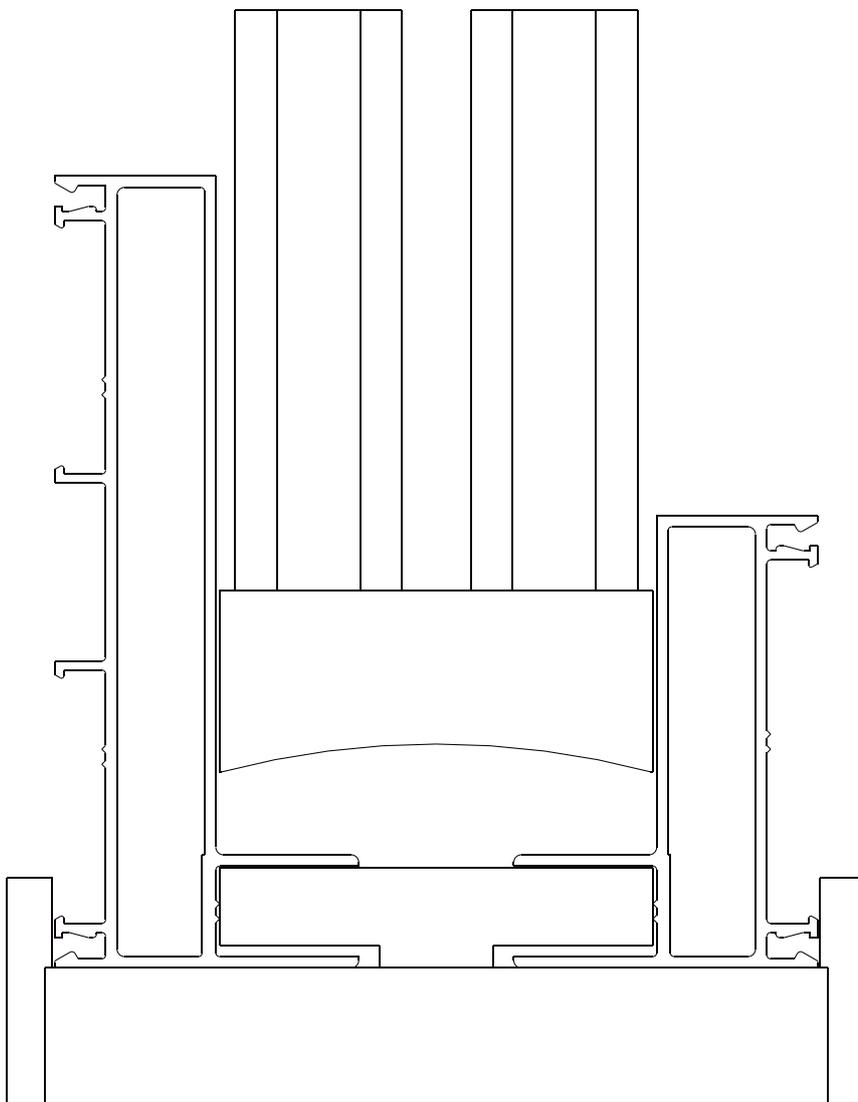
LINEA  
**POK MASS**  
**R60-90**



*MATRIZ DE ATRAS*

**CONJUNTO 07 // DESPUNTE ALETAS JAMBA**

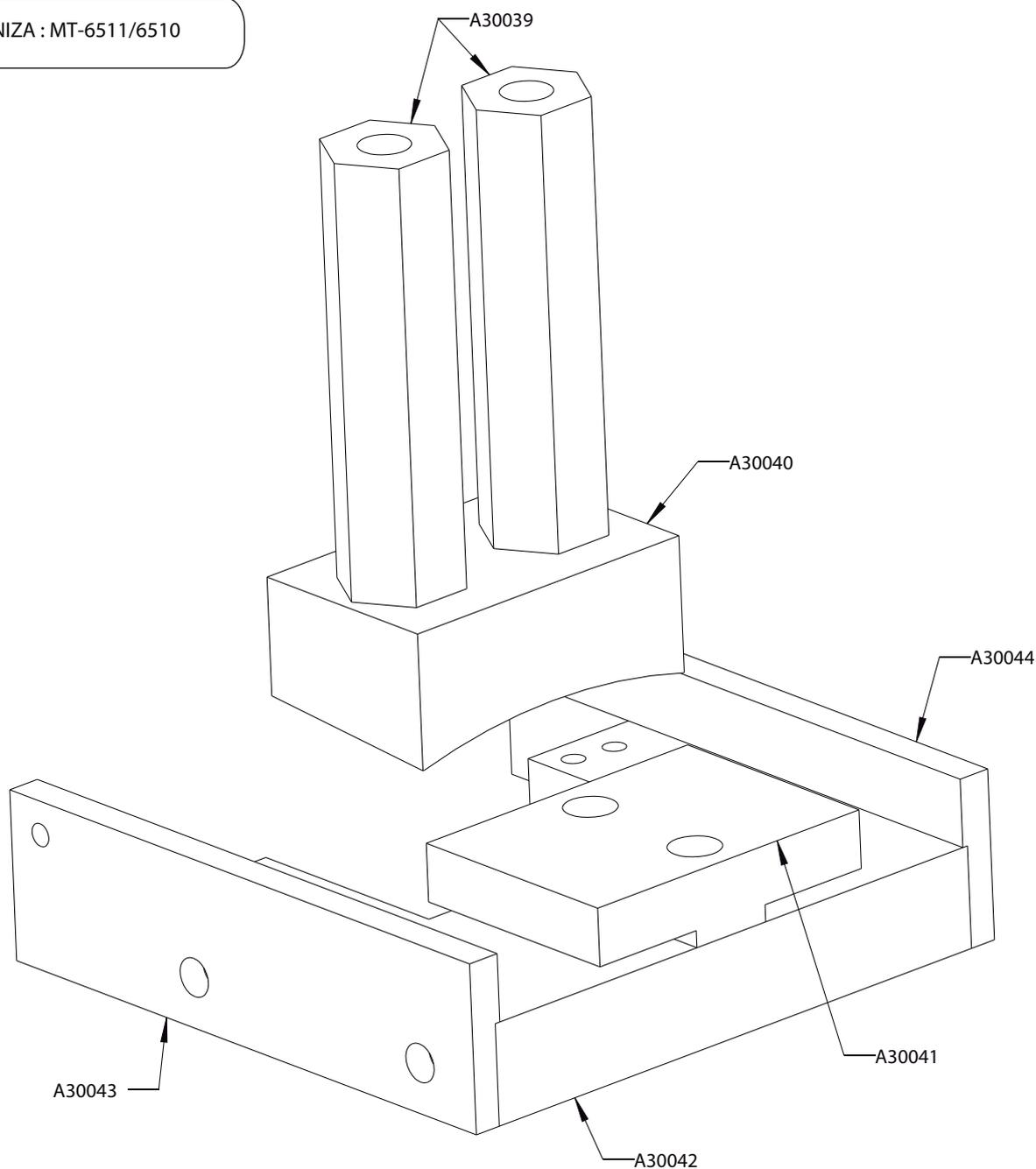
MECANIZA : MT-6511/6510



MATRIZ DE ATRAS

CONJUNTO 07 // DESPUNTE ALETAS JAMBA

MECANIZA : MT-6511/6510



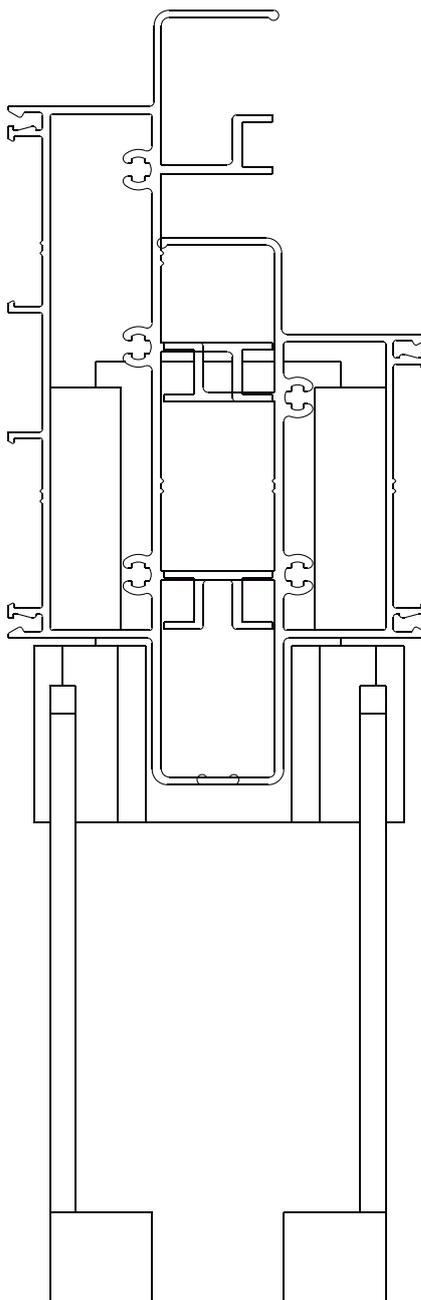
LINEA  
POK MASS  
R60-90



MATRIZ DE ATRAS

CONJUNTO 10 // CAJA DE AGUA

MECANIZA : MT-6512/6515



IMPORTANTE : PARA MECANIZAR LA CAJA DE AGUA SE DEBERA MANTENER APRETADO EL PEDAL DE LA PRENSA CON EL PIE , INSERTAR EL PERFIL Y LUEGO SOLTAR EL PIE DEL PEDAL.

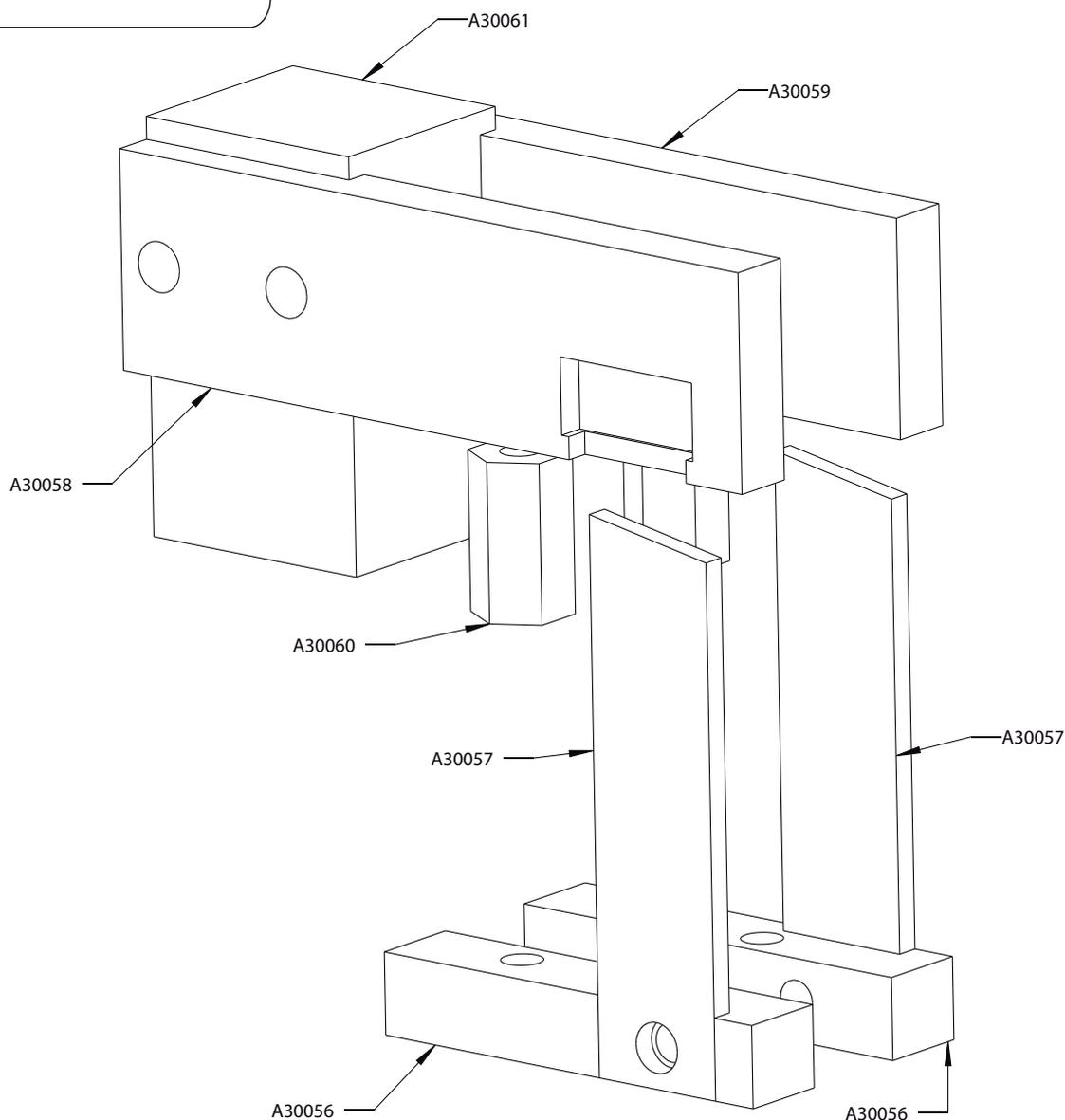
# LINEA POK MASS R60-90



MATRIZ DE ATRAS

CONJUNTO 10 // CAJA DE AGUA

MECANIZA : MT-6512/6515



**IMPORTANTE :** PARA MECANIZAR LA CAJA DE AGUA SE DEBERA MANTENER APRETADO EL PEDAL DE LA PRENSA CON EL PIE , INSERTAR EL PERFIL Y LUEGO SOLTAR EL PIE DEL PEDAL.



## 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