OK INDUSTRIAL

EQUIPAMIENTO INTEGRAL PARA CARPINTERIAS DE ALUMINIO, PVC Y DVH

CÓDIGO
100088

POK ACTUAL SLIM

Punzonadora Manual

MANUAL DE USUARIO



Management System ISO 9001:2015
TÜVRheinland CERTIFIED
www.tuv.com ID 9108624322

POK ACTUAL SLIM RV 10/2026

LÍNEA ACTUAL SLIM

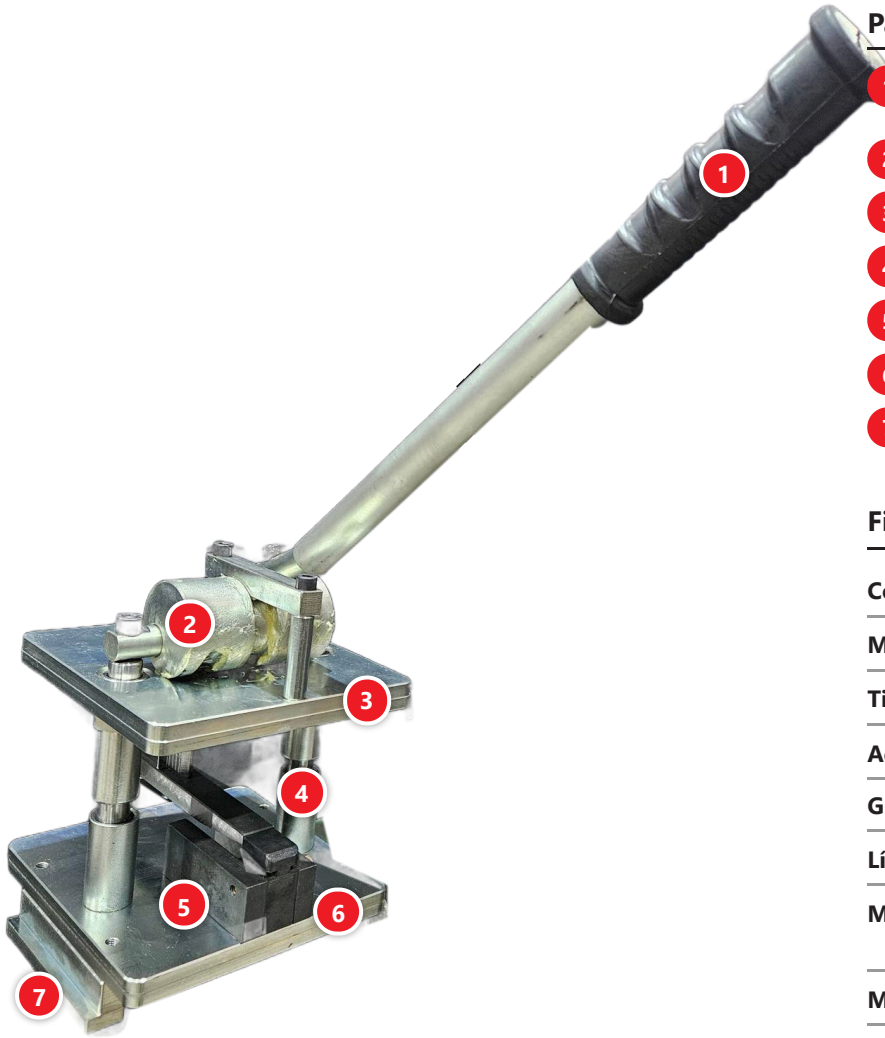
Los datos, descripciones y las imágenes de los productos en éste folleto pueden ser modificados sin previo aviso. Las fotos son meramente ilustrativas y carente de fuerza vinculante, no necesariamente representa la imagen del producto ofrecido; pueden variar en sus colores, accesorios o características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

POK ACTUAL SLIM

PUNZONADORA MANUAL

LÍNEA ACTUAL SLIM

VISTA GENERAL Y PARTES PRINCIPALES



Partes principales

1. Palanca de accionamiento con empuñadura
2. Cabezal excéntrico
3. Placa superior (porta punzón)
4. Columnas guía con bujes
5. Matriz y apoyos del perfil
6. Placa base
7. Ángulo de sujeción a morsa

Ficha técnica

Código	100088
Modelo	POK ACTUAL SLIM
Tipo	Punzonadora manual
Accionamiento	Palanca con eje excéntrico
Guiado	Dos columnas con bujes
Línea	ACTUAL SLIM
Montaje	Sobre morsa de banco o mesa de trabajo
Material	Sólo perfiles de aluminio

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.

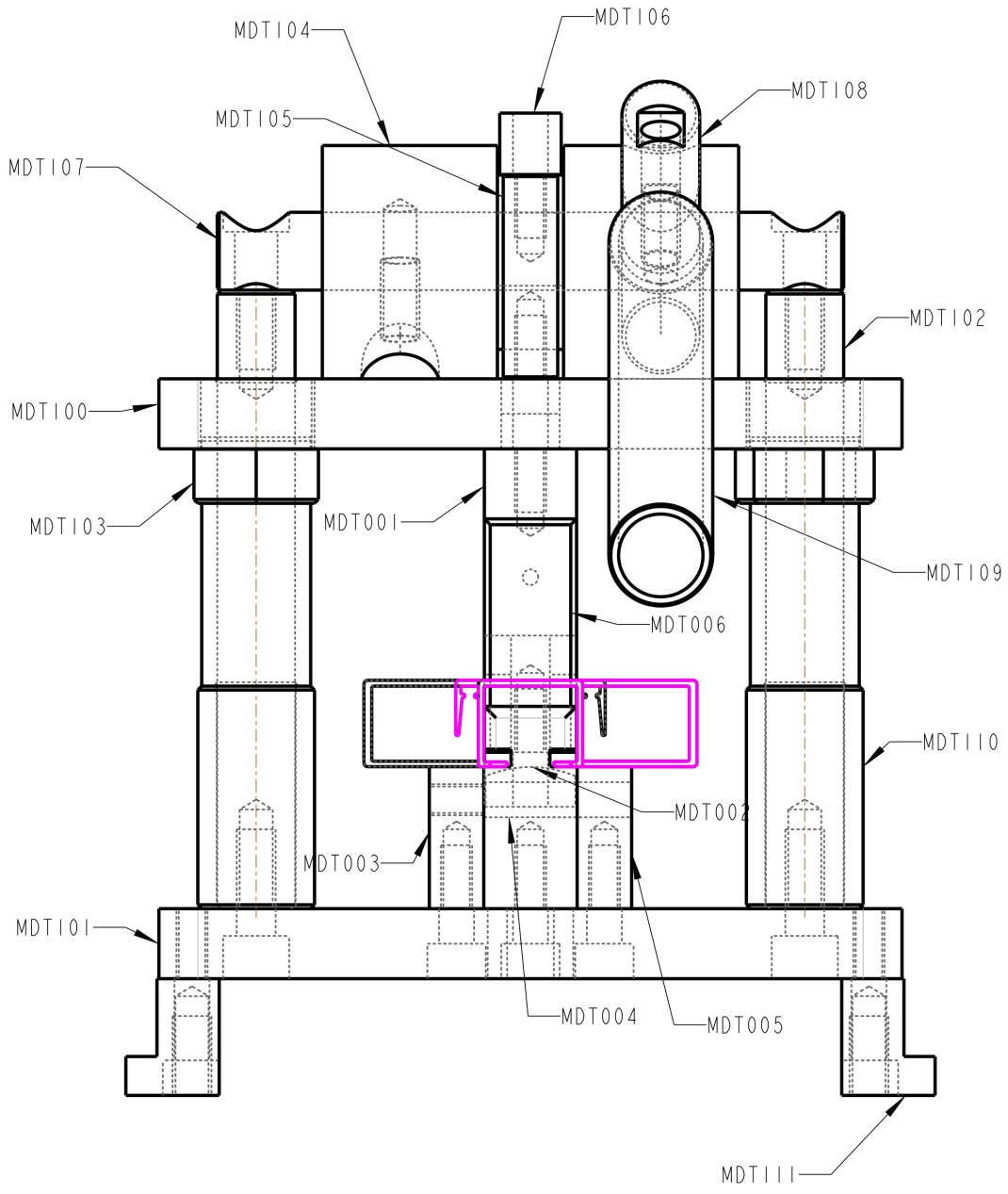
POK ACTUAL SLIM

PUNZONADORA MANUAL

LÍNEA ACTUAL SLIM

DESPIECE: MATRIZ EXCÉNTRICA ACTUAL SLIM

Códigos Repuestos



Para solicitar repuestos indique el modelo (**POK ACTUAL SLIM**), el código de la máquina (**100088**) y el código de la pieza (**MDT...**).

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.

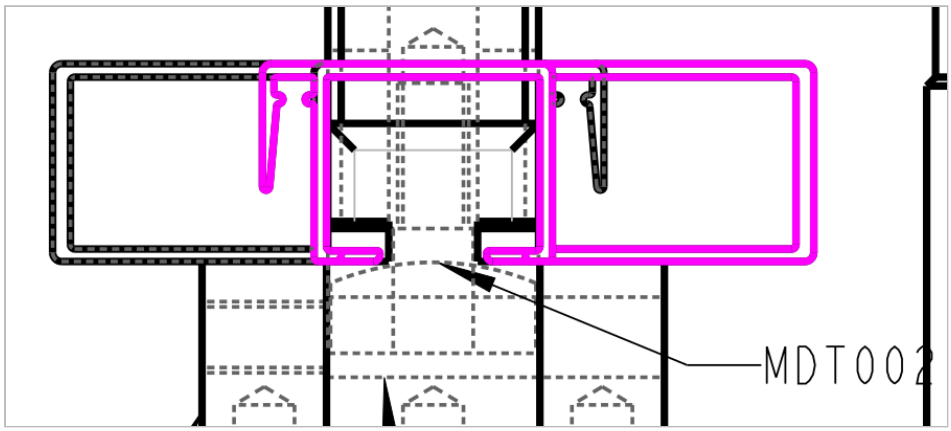
POK ACTUAL SLIM

PUNZONADORA MANUAL

LÍNEA ACTUAL SLIM

INSTALACIÓN Y MODO DE USO

MECANIZA LOS PERFILES: Línea ACTUAL SLIM



Detalle de la posición del perfil en la matriz (negro y magenta) y del punzón MDT006 sobre la matriz MDT002.

1. **Instalación.** Sujete la punzonadora firmemente por el ángulo de la placa base (MDT111) en una morsa de banco o fíjela a una mesa de trabajo rígida y nivelada. Verifique que no se desplace al accionar la palanca.
2. **Verificación previa.** Con la palanca en posición de reposo (arriba), compruebe que el punzón quede por encima de la zona de apoyo del perfil y que la matriz esté limpia y lubricada.
3. **Accionamiento en vacío.** Realice uno o dos golpes sin perfil para comprobar que el punzón entre libremente en la matriz, sin roces ni golpes.
4. **Colocación del perfil.** Introduzca el perfil en la matriz apoyándolo completamente sobre su base y contra los apoyos, en la posición indicada en el detalle. Mantenga las manos fuera de la zona de trabajo.
5. **Punzonado.** Baje la palanca con un movimiento continuo y firme hasta completar el recorrido. El eje excéntrico transmite la fuerza a la placa superior y el punzón realiza el corte.
6. **Retorno.** Lleve la palanca nuevamente a la posición de reposo para retirar el punzón del perfil.
7. **Retiro del perfil.** Extraiga el perfil con un movimiento lineal, paralelo a la matriz. Retire la viruta del interior de la matriz antes del siguiente golpe.

IMPORTANTE

- MECANIZAR DE A UN PERFIL POR VEZ Y ÚNICAMENTE PERFILES DE ALUMINIO.
- NUNCA PALANQUEAR EL PERFIL PARA SACARLO DE LA MATRIZ.

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.

POK ACTUAL SLIM

PUNZONADORA MANUAL

INSTRUCCIONES DE USO Y MANTENIMIENTO

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 y para el recorrido completo de la palanca.
- La sujeción de la punzonadora a la morsa o a la mesa de trabajo debe hacerse de forma rígida y segura.
- 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.
- No prolongue la palanca ni aplique fuerza con elementos ajenos a la máquina.
- 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, bujes, eje excéntrico, 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 (punzón) 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.
- Verificar periódicamente el ajuste de los tornillos de la placa base, la placa superior y el cabezal excéntrico.
- 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.
- 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 o desarme total/parcial para recibir asesoramiento de cómo realizarlo.

CENTRO DE ATENCIÓN A CLIENTES: (011) 4738-2500 (desde el exterior +54 11 4738-2500)
Dto. Técnico
OK INDUSTRIAL SRL

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.

POK ACTUAL SLIM

PUNZONADORA MANUAL

CAMBIO DE PUNZONES/MATRICES. Recomendaciones de Colocación

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

1) El punzón (MDT006) y las piezas de matriz (MDT002 a MDT005) están fijados por tornillos. Para retirarlos, lleve la palanca a la posición de reposo, retire los tornillos que sujetan la pieza cuidando de no golpear ni correr las demás piezas.

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 o 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, PÓNGASE EN CONTACTO CON OK INDUSTRIAL antes de poner en funcionamiento la máquina.

4) Otro tema muy importante es la lubricación continua de las piezas componente de las máquinas. A mejor lubricación y mantenimiento, mayor vida útil tendrá. Es recomendable lubricar constantemente los punzones, matrices, columnas y eje excéntrico, 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. 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 o inquietud no deje de comunicarse con nosotros para que lo podamos asesorar. Nuestra línea rotativa es (+5411) 4738-2500 y nos complace recibir sus consultas.

Dto. Técnico
OK INDUSTRIAL SRL

OK INDUSTRIAL SRL
Atención Personalizada y Show Room

Au. Cno. del Buen Ayre 4600
Lote 13 - Parque Industrial EBAPI
(1655) José León Suárez
Provincia de Buenos Aires, Argentina

Teléfono: (+5411) 4738-2500 Líneas Rotativas
Horario: L. a V. de 8.30 a 13 y 14 a 17.30.
www.okindustrial.com.ar

TÜVRheinland CERTIFIED
Management System ISO 9001:2015
www.tuv.com ID 9108624322

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.