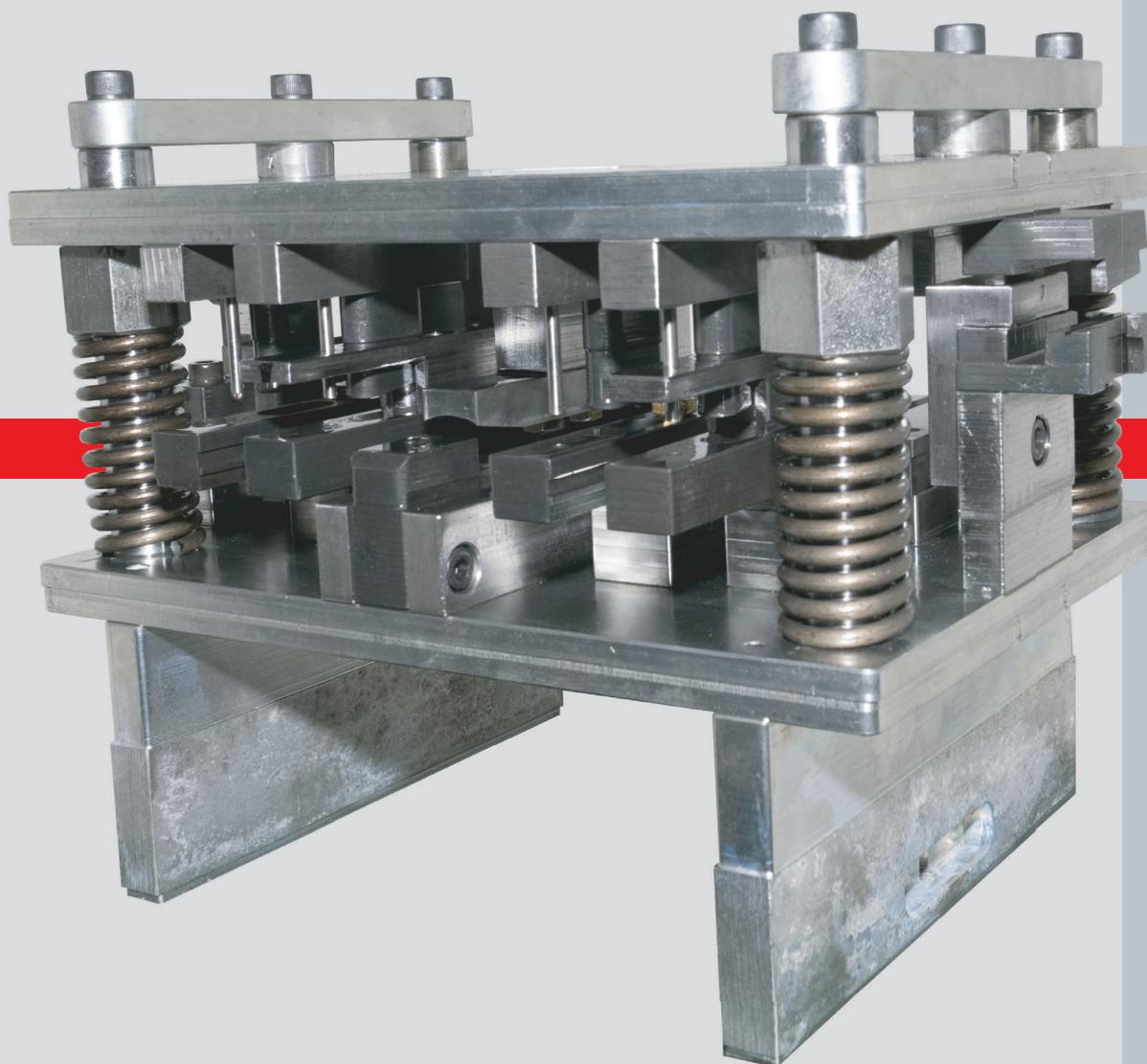


# OK INDUSTRIAL

EQUIPAMIENTO INTEGRAL PARA CARPINTERIAS DE ALUMINIO, DVH Y PVC



manual  
**serie 3100**  
CASSETTE



RV 5/01/2024

INDUSTRIA ARGENTINA  
ventas@okindustrial.com.ar  
[www.okindustrial.com.ar](http://www.okindustrial.com.ar)

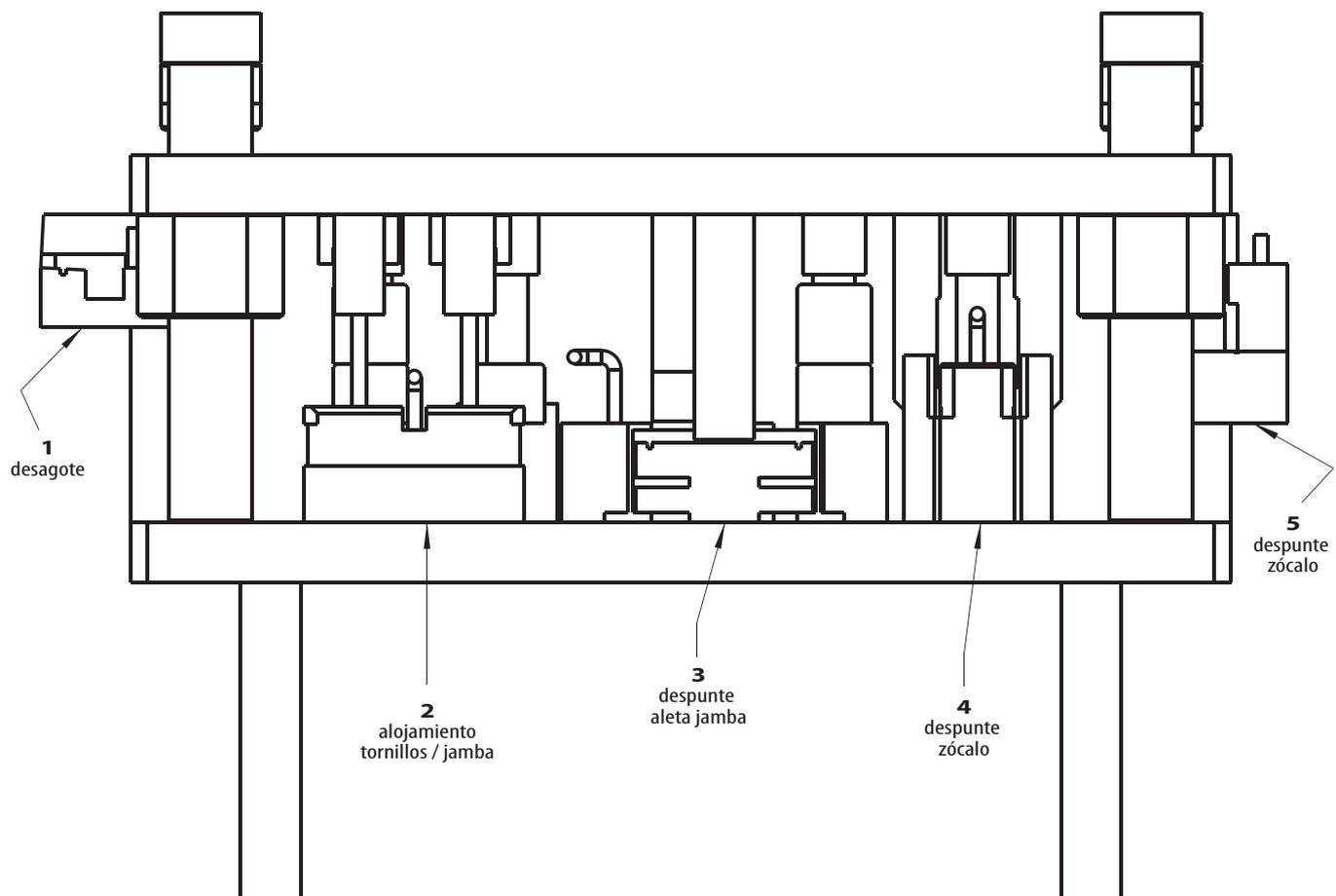


Management  
System  
ISO 9001:2015

[www.tuv.com](http://www.tuv.com)  
ID 9108624322

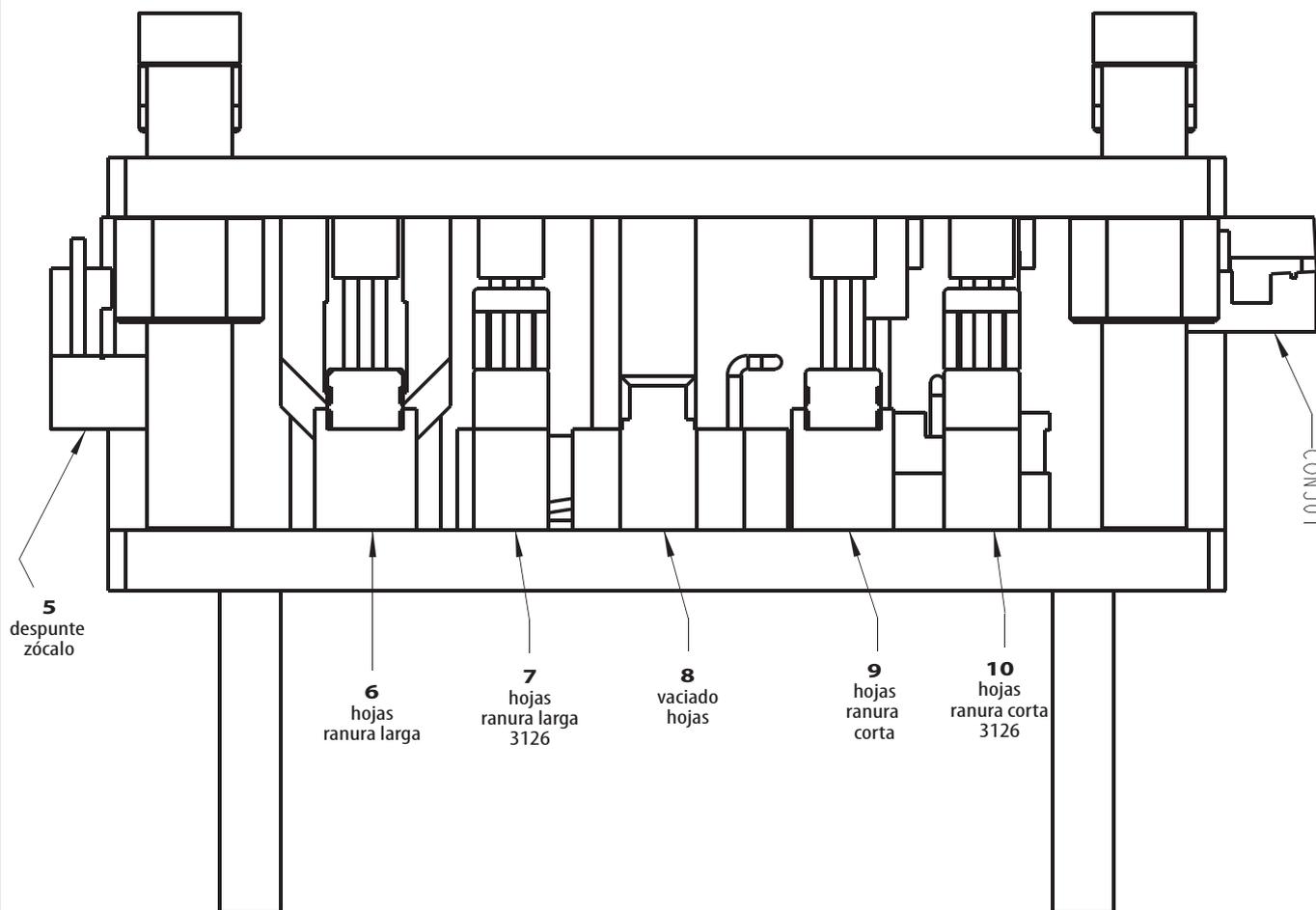
Los datos, descripciones y las imágenes de los productos en éste folleto pueden ser modificados sin previo aviso. Las fotos son meramente ilustrativas y carente de fuerza vinculante, no necesariamente representa la imagen del producto ofrecido; pueden variar en sus colores, accesorios o características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

matriz vista frente



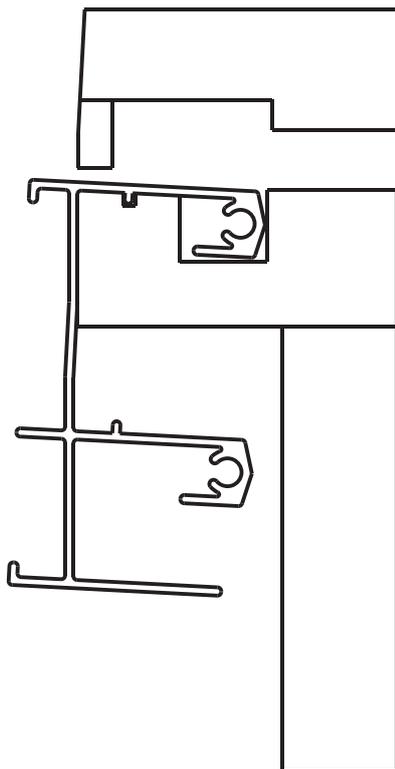
NOTA: SIN LIMITADORES PUNZONA TODOS LOS CONJUNTOS, MENOS CONJ01 DESAGOTE INTERNO Y CONJ08 .  
CON LIMITADOR NRO1 SOLO MECANIZA CONJ01 DESAGOTES.  
CON LIMITADOR NRO2 MECANIZA TODOS LOS CONJUNTOS , MENOS EL CONJ01 DESAGOTE INTERNO , CONJ03 Y CONJ04.  
CON LIMITADOR NRO3 MECANIZA SOLO CONJ03 DESPUNTE DE UNA ALETA DE LA JAMBA

matriz vista trasera



NOTA: SIN LIMITADORES PUNZONA TODOS LOS CONJUNTOS, MENOS CONJ01 DESAGOTE INTERNO Y CONJ08 .  
CON LIMITADOR NRO1 SOLO MECANIZA CONJ01 DESAGOTES.  
CON LIMITADOR NRO2 MECANIZA TODOS LOS CONJUNTOS , MENOS EL CONJ01 DESAGOTE INTERNO , CONJ03 Y CONJ04.  
CON LIMITADOR NRO3 MECANIZA SOLO CONJ03 DESPUNTE DE UNA ALETA DE LA JAMBA

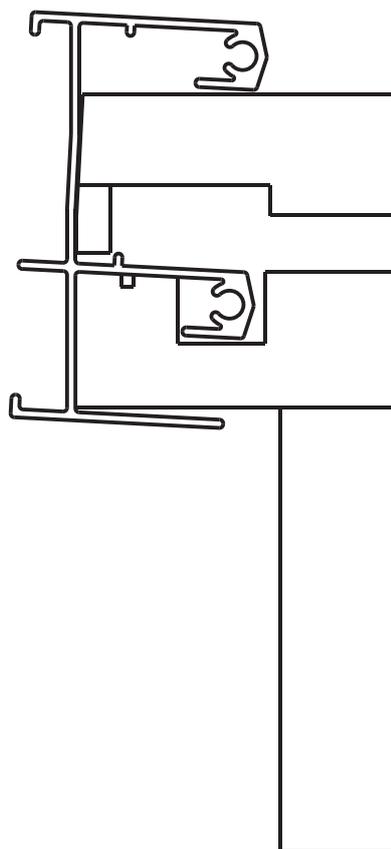
1. desagote 1



MECANIZA PERFIL 3121,3122

NOTA : PARA LOS DESAGOTES INTERNOS LIMITAR CARRERA CON LA PIEZA S31106

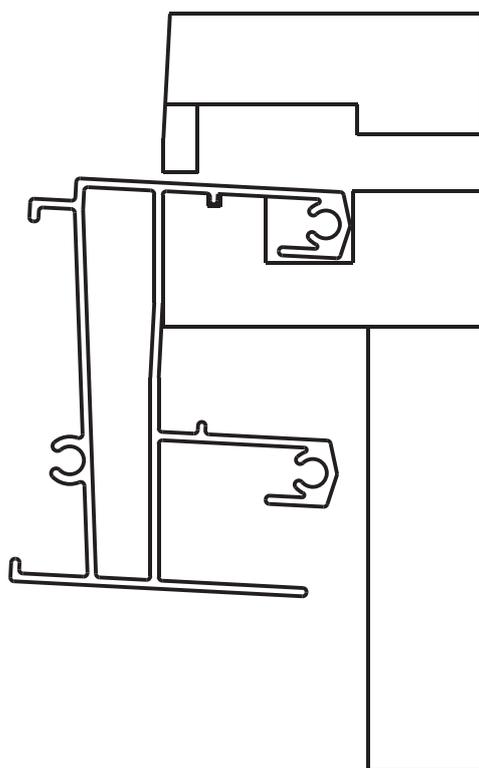
1. desagote 2



MECANIZA PERFIL 3121,3122

NOTA : PARA LOS DESAGOTES INTERNOS LIMITAR CARRERA CON LA PIEZA S31106

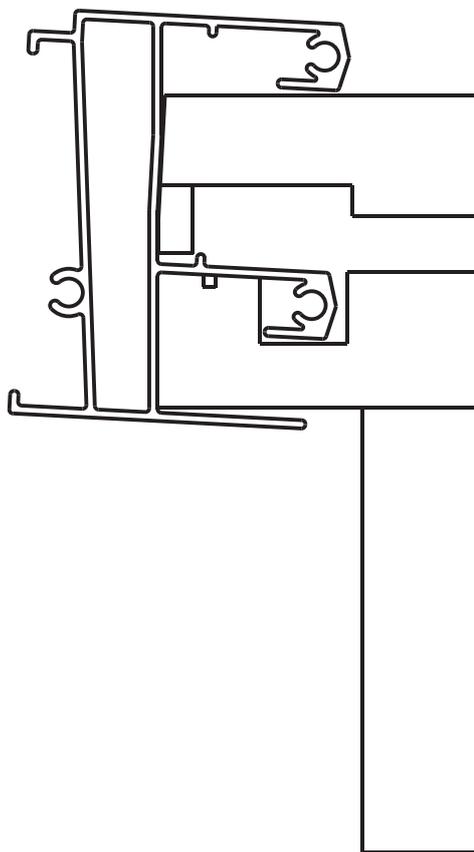
1. desagote 3



MECANIZA PERFIL 3121,3122

NOTA : PARA LOS DESAGOTES INTERNOS LIMITAR CARRERA CON LA PIEZA S31106

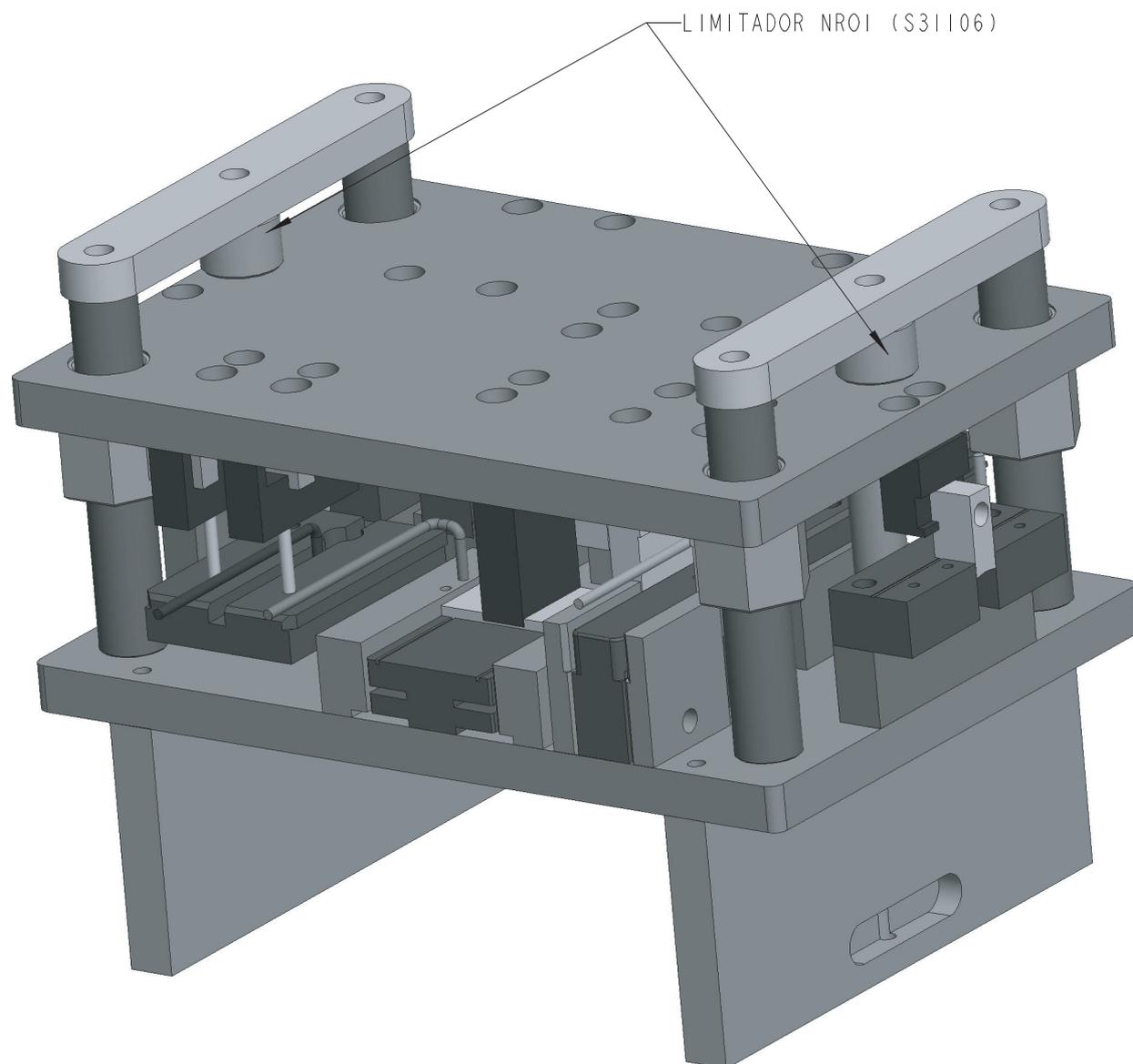
1. desagote 4



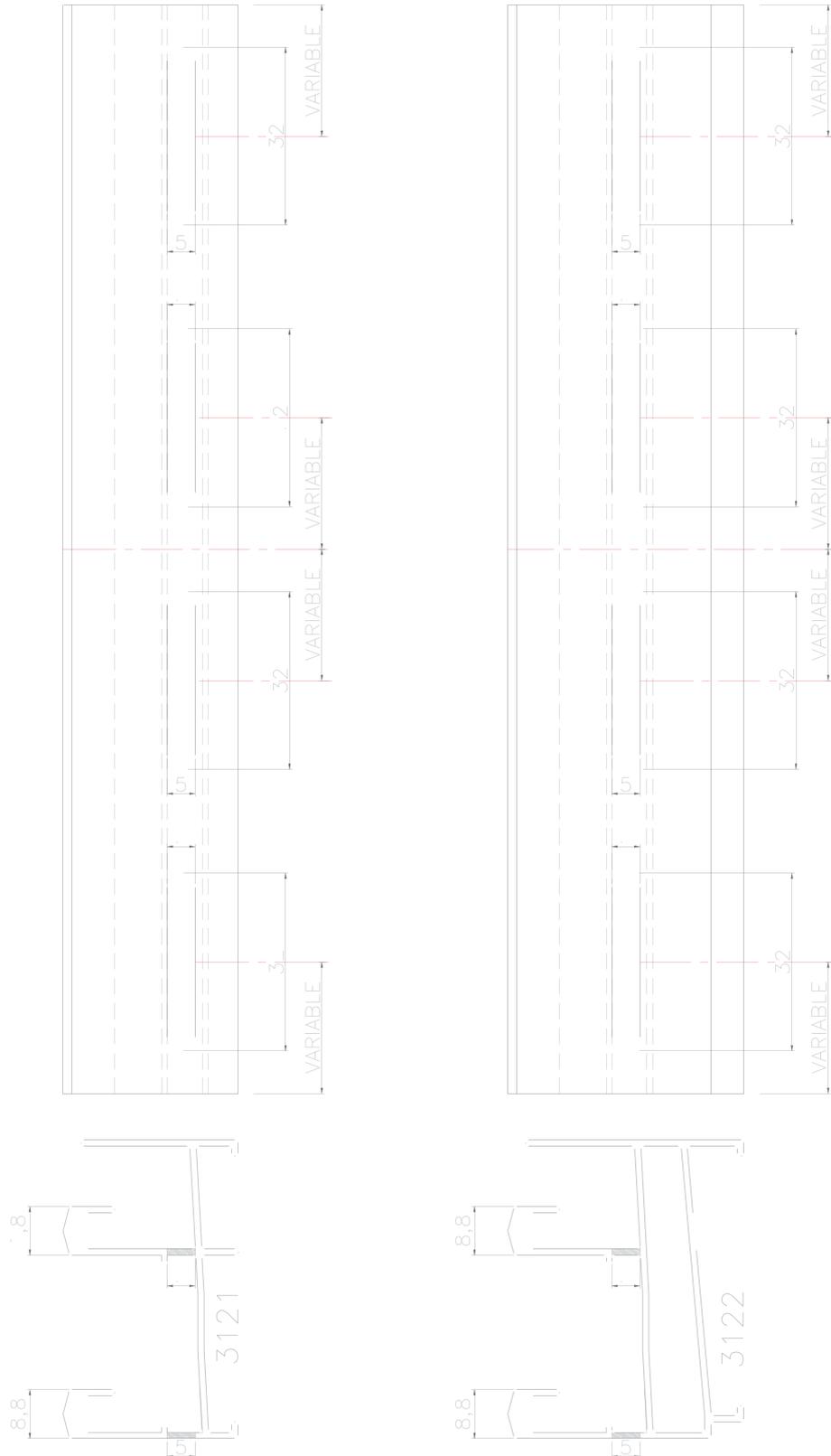
MECANIZA PERFIL 3121,3122

NOTA : PARA LOS DESAGOTES INTERNOS LIMITAR CARRERA CON LA PIEZA S31106

1. desagote: limitador N°1

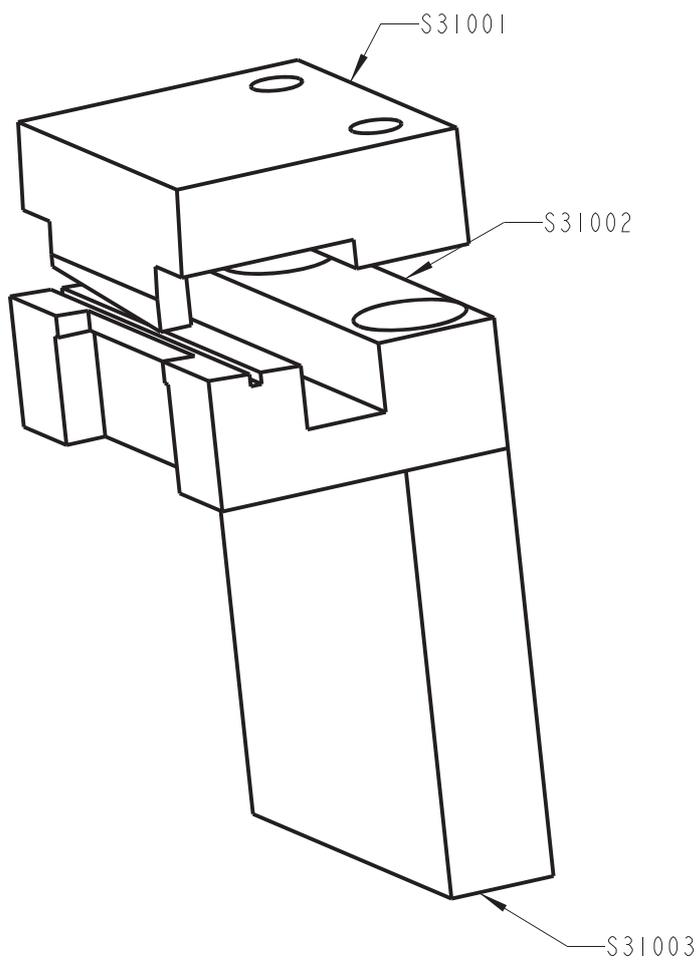


1. desagote: perfiles

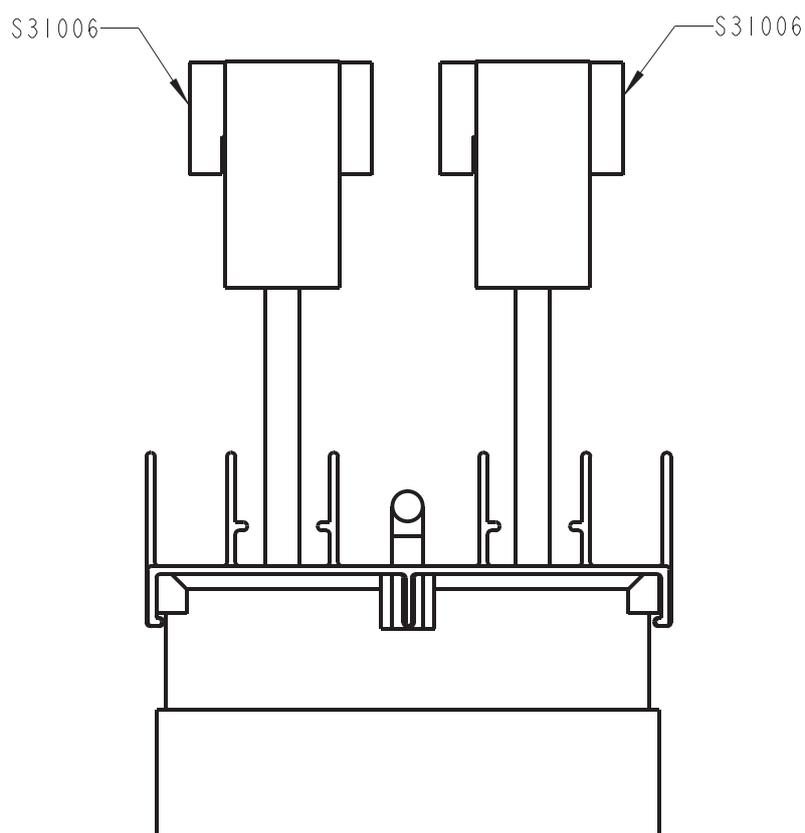


RV 5/01/2024

1. desagote: piezas codificadas



## 2. alojamiento tornillos / jamba



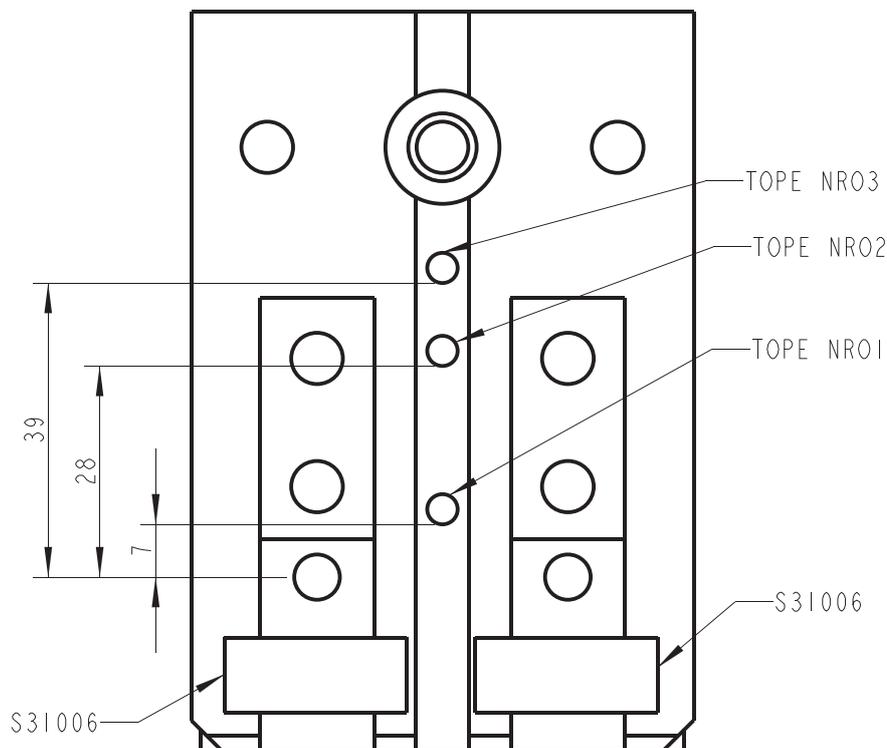
MECANIZA 3123

NOTA: PRIMERO MECANIZAR EN CONJ03 (DESPUNTE ALETAS) Y LUEGO HACER ESTA OPERACION.

PARA EL EMPALME CON EL PERFIL 3121 LOS DADOS (S31006) DEBERAN ESTAR CORRIDOS HACIA ATRAS PARA QUE LOS PUNZONES NO FLOTEN Y EL TOPE COLOCADO EN LA POSICION 2 ( 28 MM)

PARA EL EMPALME CON EL PERFIL 3122 LOS DADOS(S31006) DEBERAN ESTAR CORRIDOS HACIA ATRAS PARA QUE LOS PUNZONES NO FLOTEN Y EL TOPE COLOCADO EN LA POSICION 3 ( 39 MM) , LUEGO COLOCAR EL TOPE EN POSICION 1 ( 7MM) Y FLOTAR UNO DE LOS DADO (S31006) DE ACUERDO A POSICION DERECHA O IZQUIERDA DEL PERFIL.

## 2. alojamiento tornillos / jamba 2



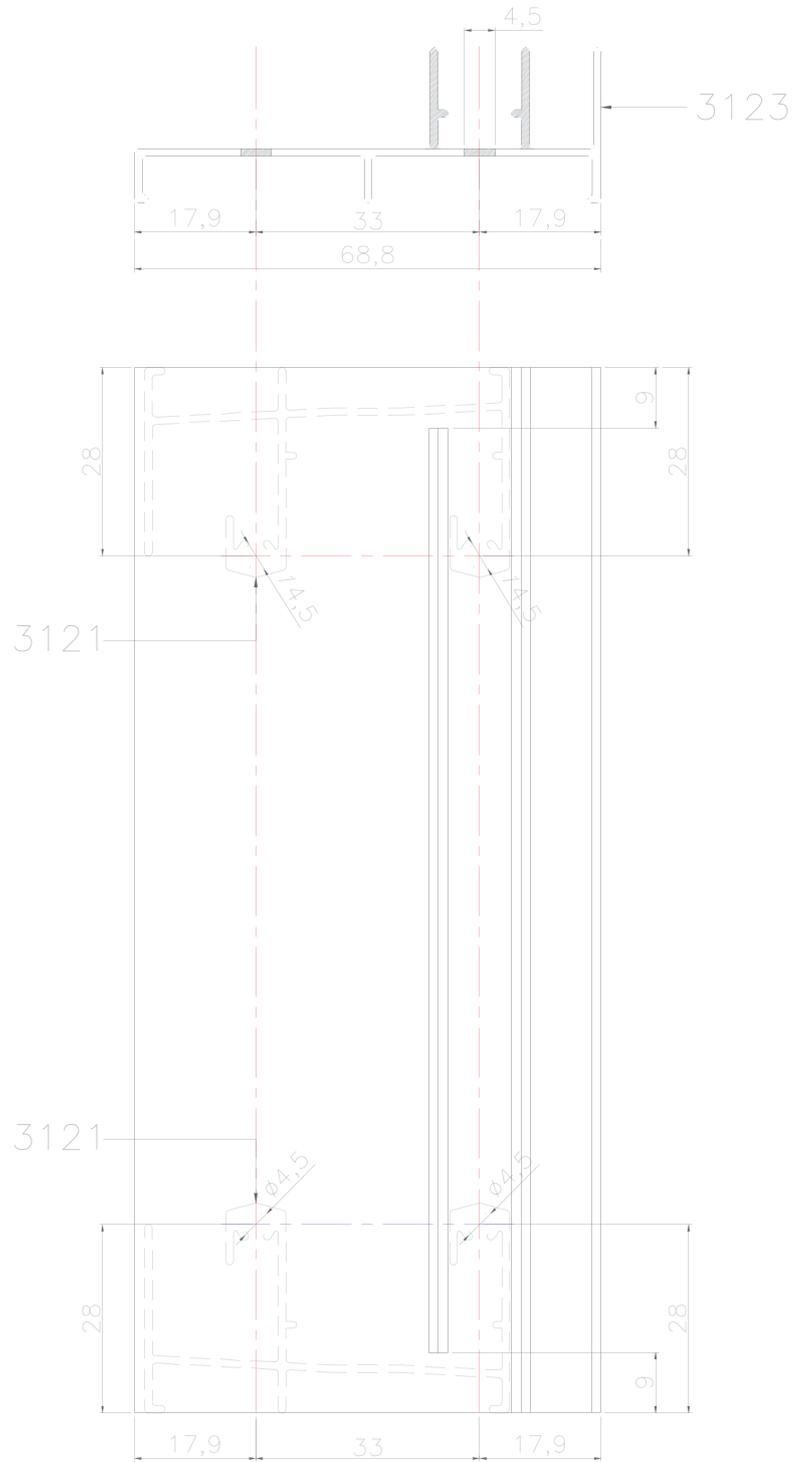
MECANIZA 3123

NOTA: PRIMERO MECANIZAR EN CONJ03 (DESPUNTE ALETAS) Y LUEGO HACER ESTA OPERACION.

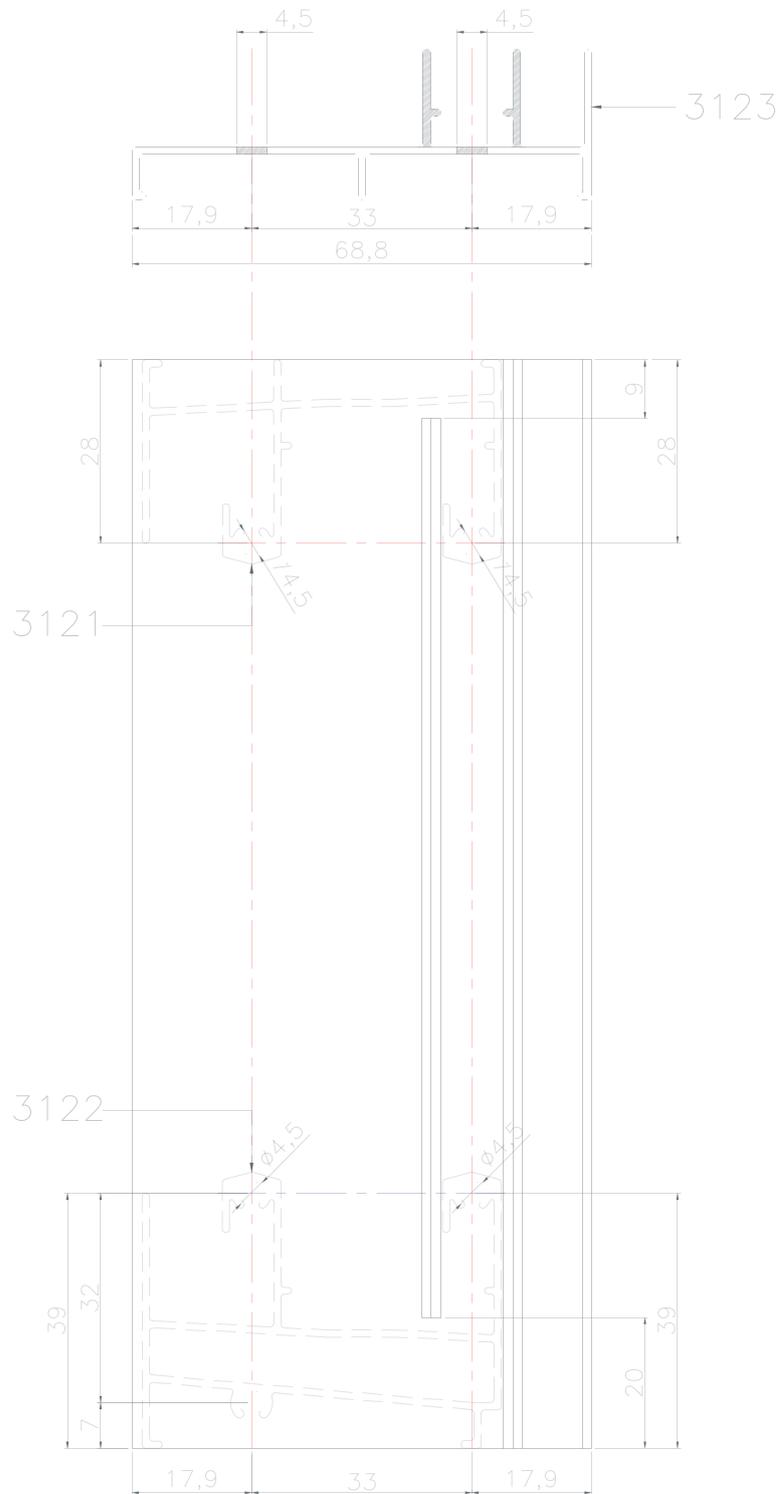
PARA EL EMPALME CON EL PERFIL 3121 LOS DADOS (S31006) DEBERAN ESTAR CORRIDOS HACIA ATRAS PARA QUE LOS PUNZONES NO FLOTEN Y EL TOPE COLOCADO EN LA POSICION 2 (28 MM)

PARA EL EMPALME CON EL PERFIL 3122 LOS DADOS (S31006) DEBERAN ESTAR CORRIDOS HACIA ATRAS PARA QUE LOS PUNZONES NO FLOTEN Y EL TOPE COLOCADO EN LA POSICION 3 (39 MM), LUEGO COLOCAR EL TOPE EN POSICION 1 (7MM) Y FLOTAR UNO DE LOS DADO (S31006) DE ACUERDO A POSICION DERECHA O IZQUIERDA DEL PERFIL.

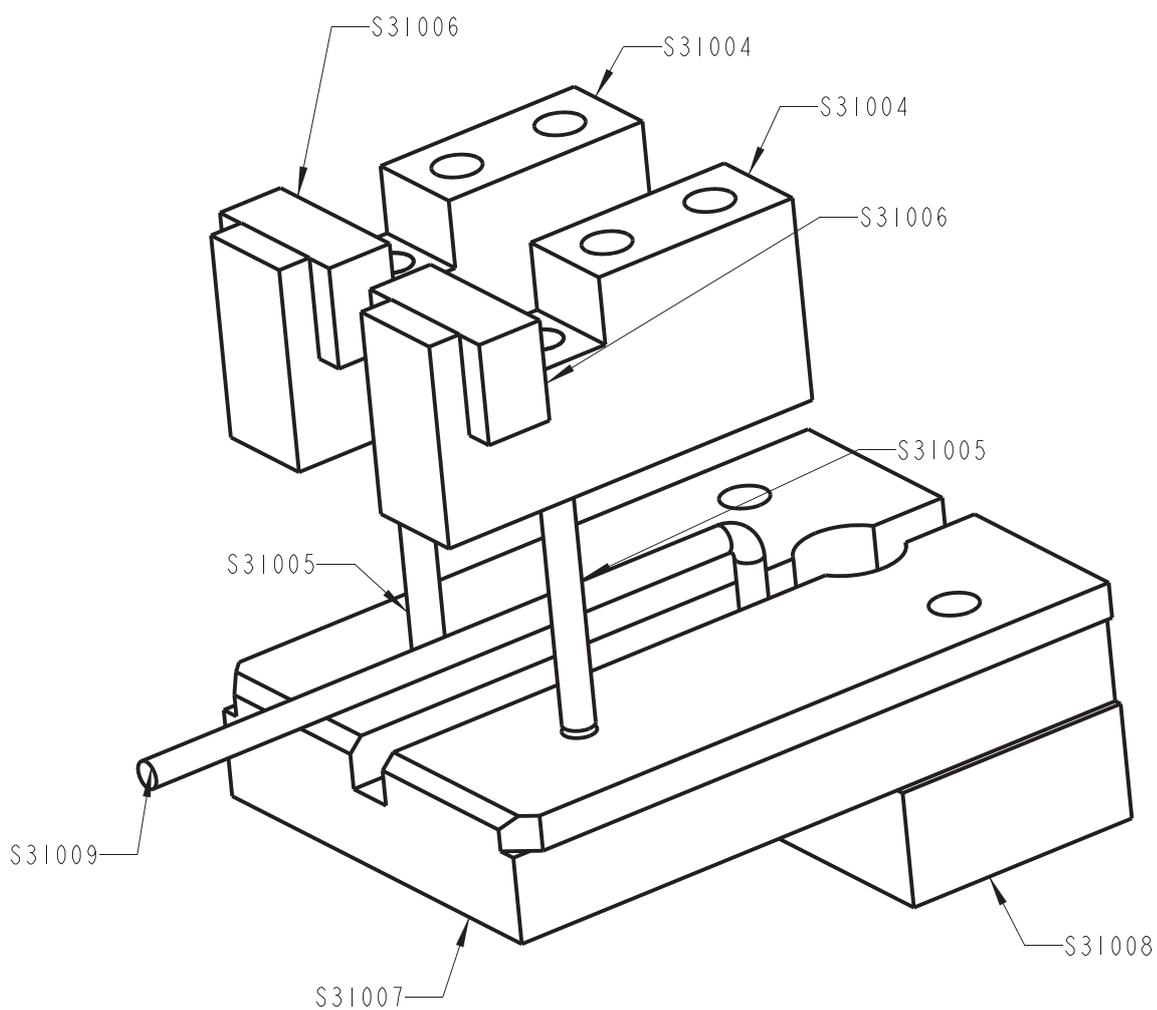
2. alojamiento tornillos / jamba: perfil 1



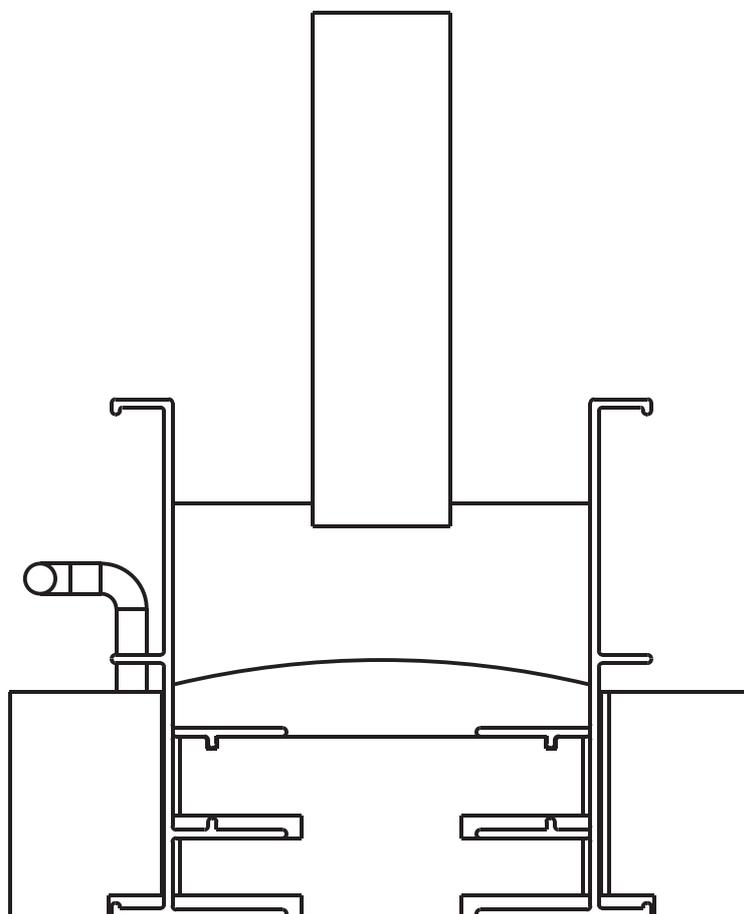
## 2. alojamiento tornillos / jamba: perfil 2



## 2. alojamiento tornillos / jamba: piezas codificadas



### 3. despunte aleta jamba

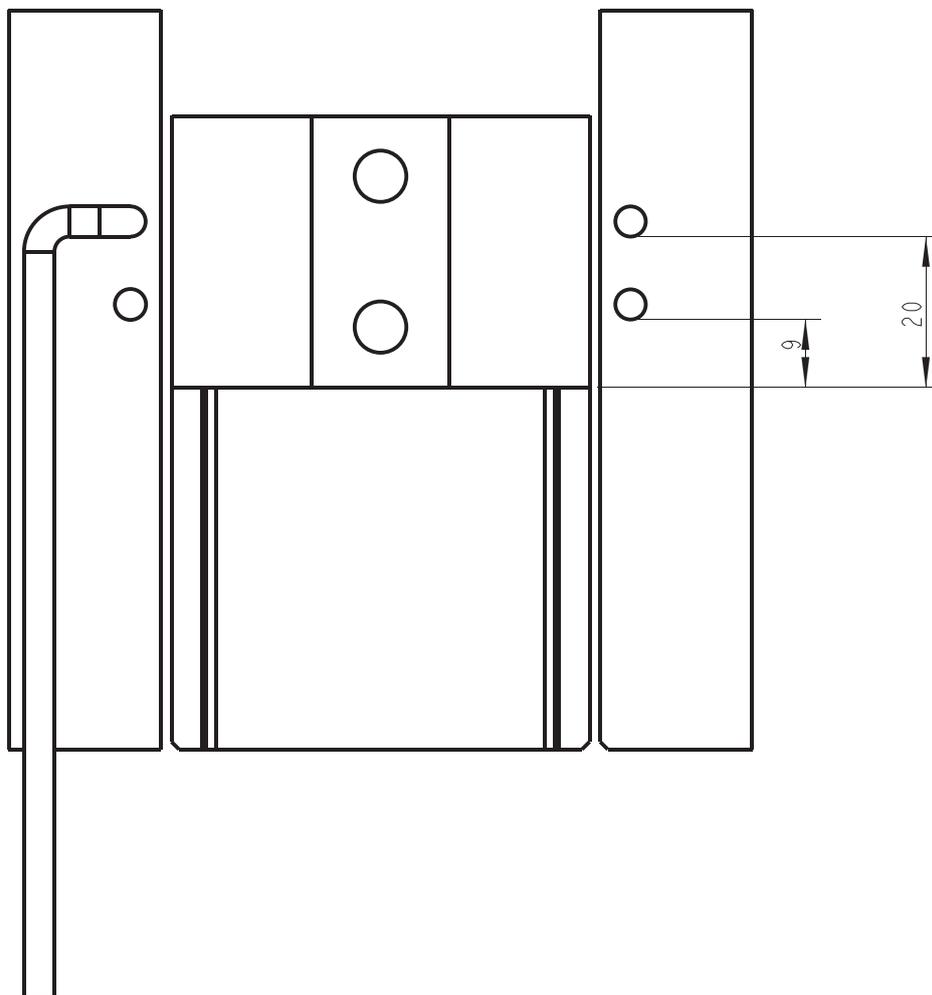


MECANIZA 3123

NOTA : PRIMERA REALIZAR ESTA OPERACION Y LUEGO IR A CONJ02.

NOTA : LIMITAR CARRERA CON EL TOPE NRO3 (S31110) PARA HACER EL DESPUNTE SOLO DE LA PRIMERA ALETA. PARA HACER DESPUNTE DE AMBAS ALETAS RETIRAR LIMITADOR NRO3.

### 3. despunte aleta jamba

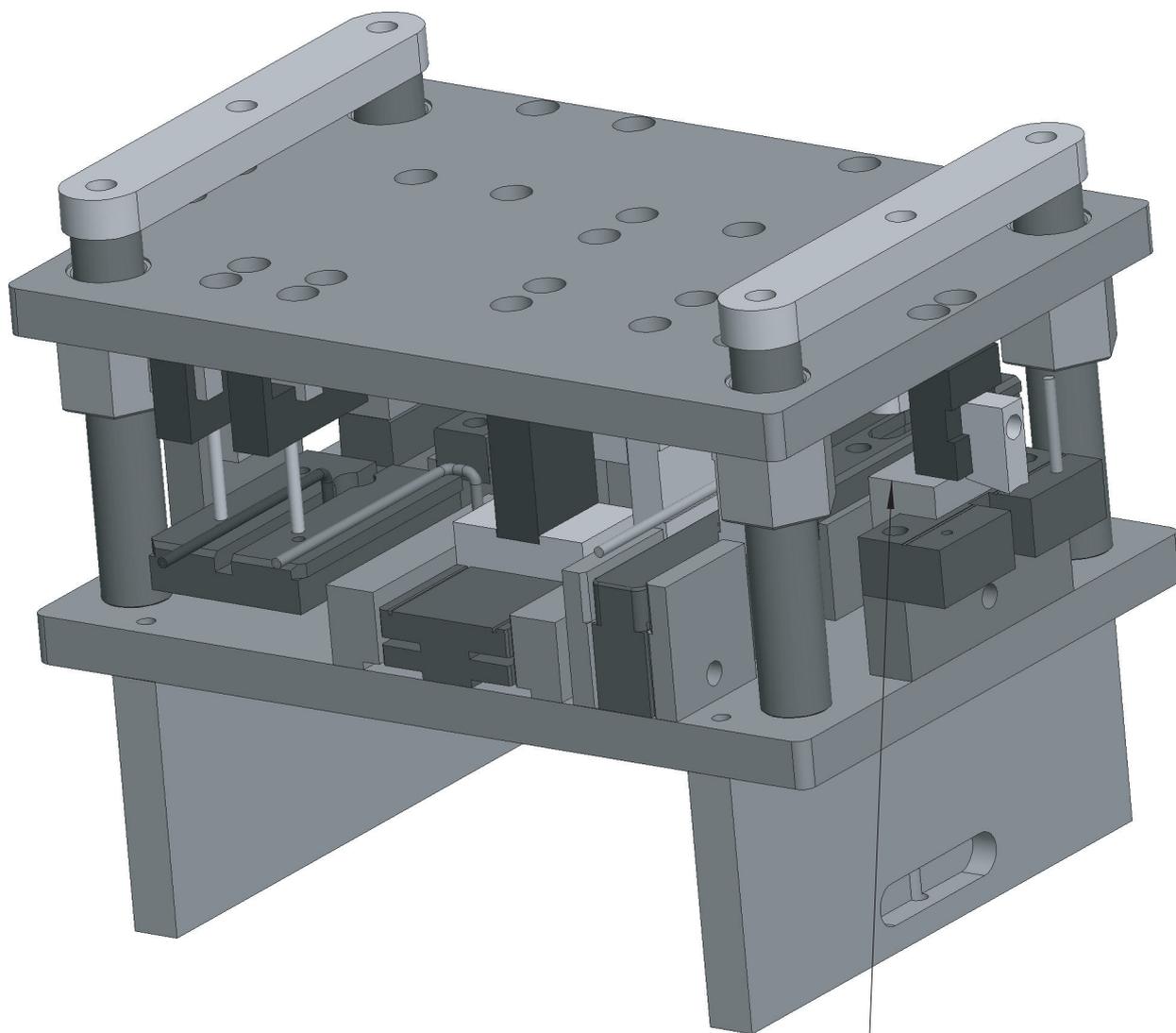


MECANIZA 3123

NOTA : PRIMERA REALIZAR ESTA OPERACION Y LUEGO IR A CONJ02

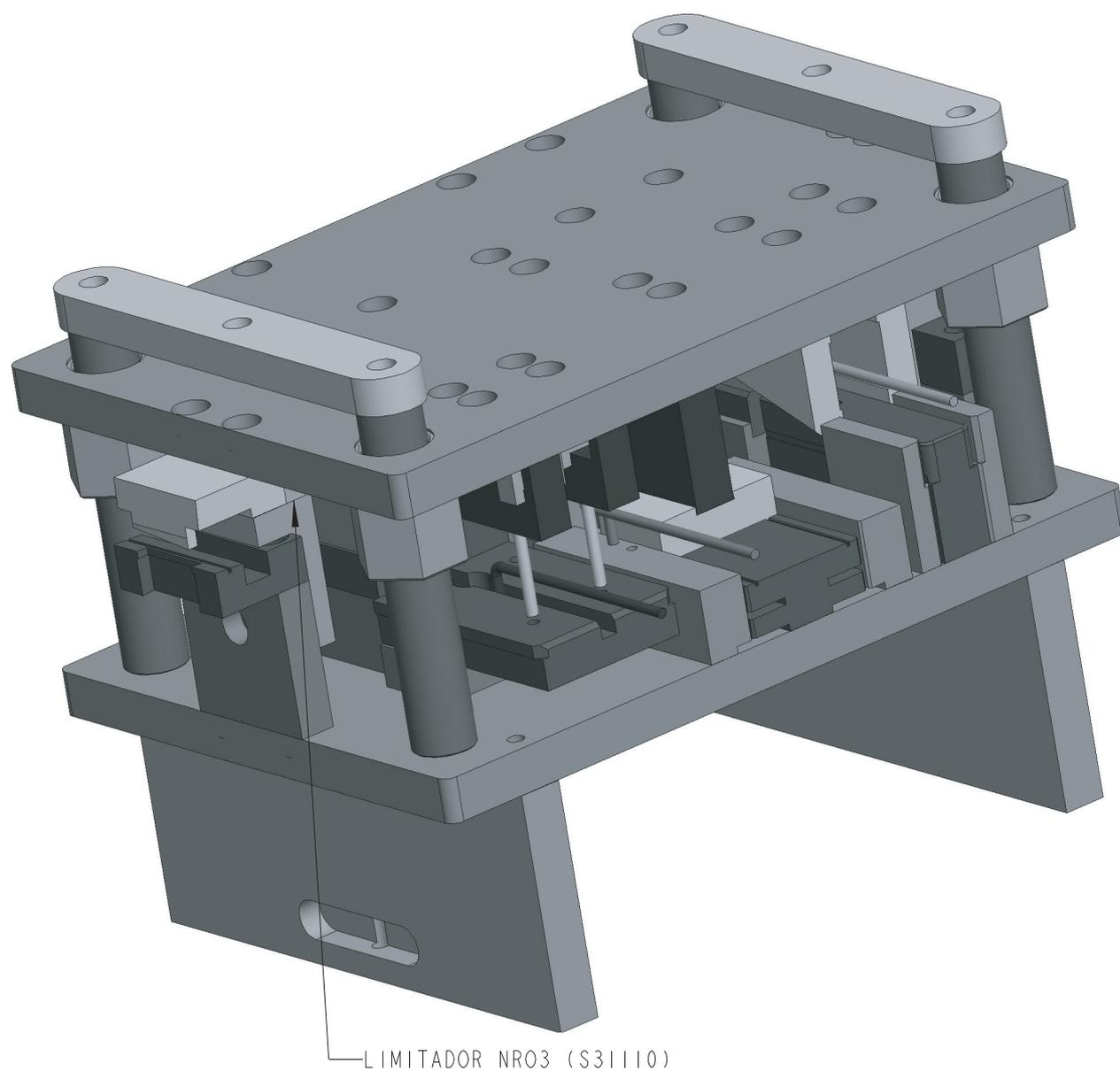
NOTA : LA MEDIDA DE 9 mm ES PARA EL EMPALME CON PERFIL 3121  
LA MEDIDA DE 20 mm ES PARA EL EMPALME CON PERFIL 3122

### 3. despunte aleta jamba: limitador N°3

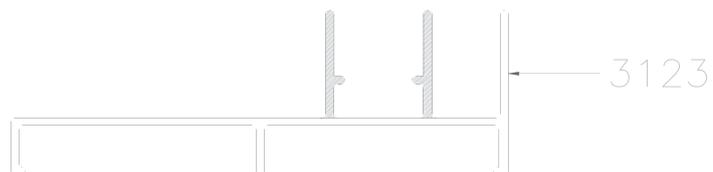


LIMITADOR NR03 (S31110)

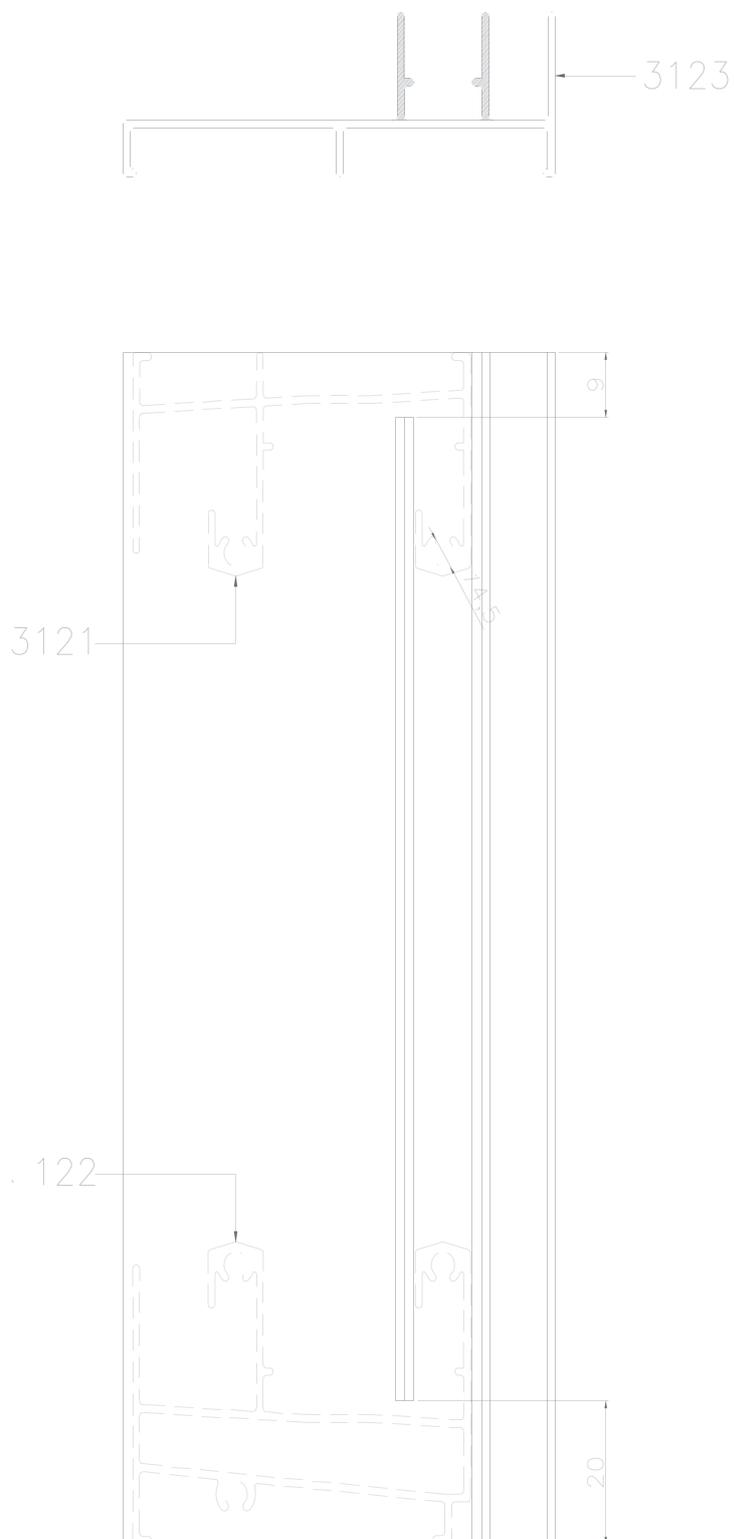
### 3. despunte aleta jamba: limitador N°3



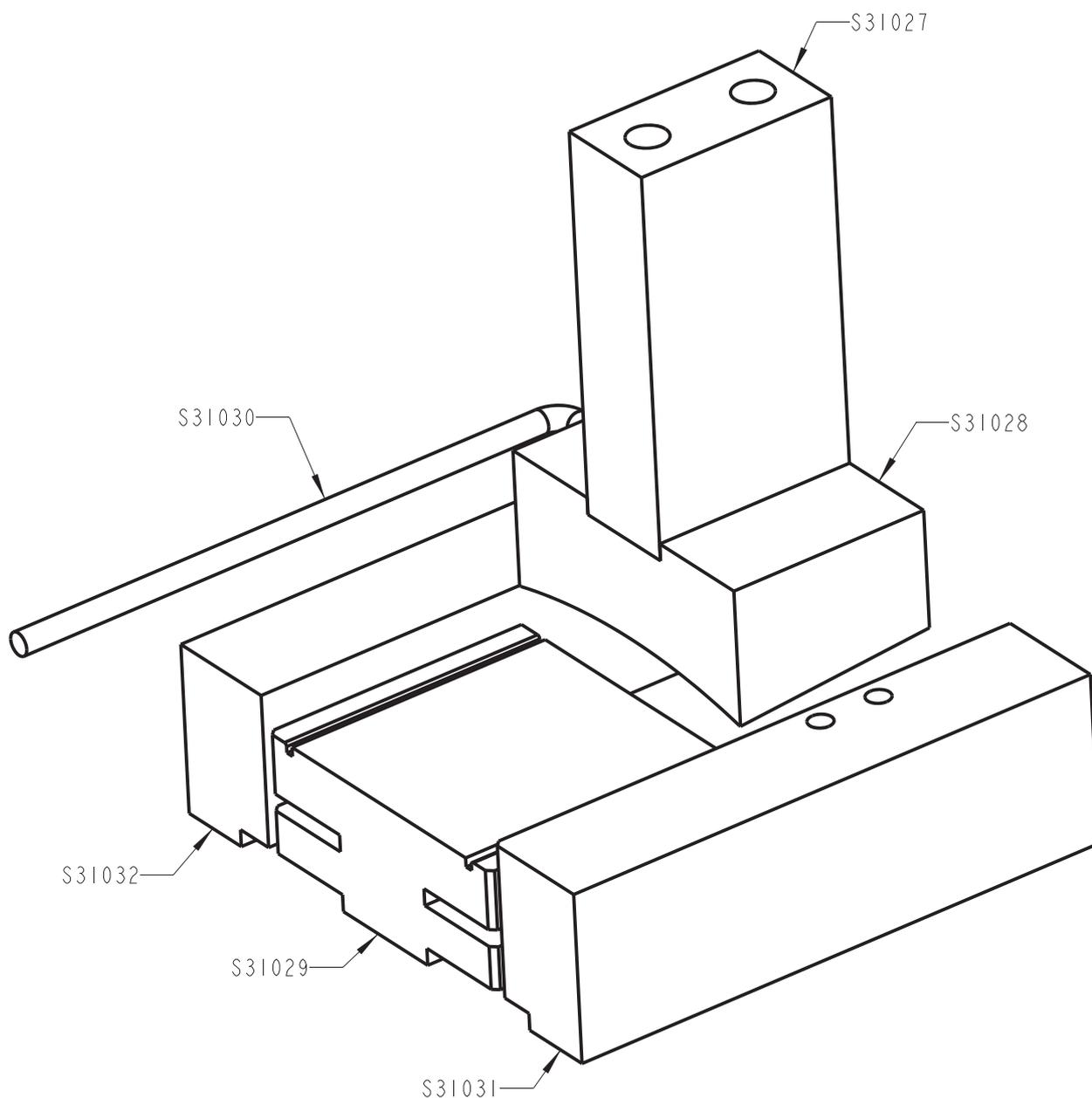
### 3. despunte aleta jamba: perfil 1



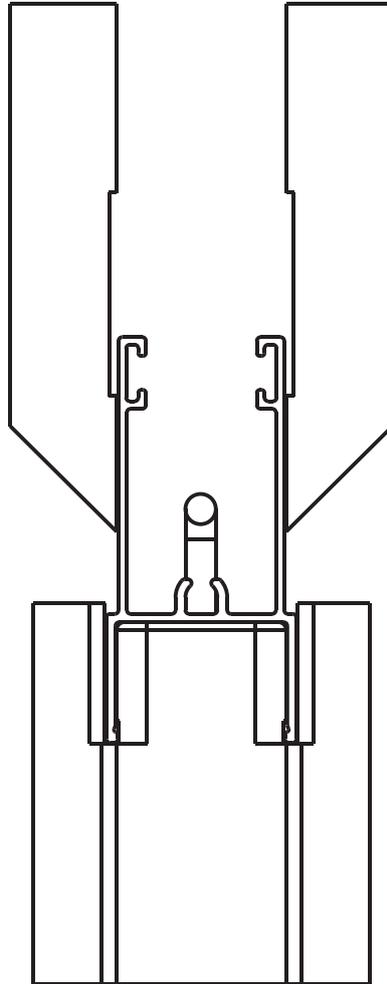
### 3. despunte aleta jamba: perfil 1



### 3. despunte aleta jamba: piezas codificadas



#### 4. despunte zócalo

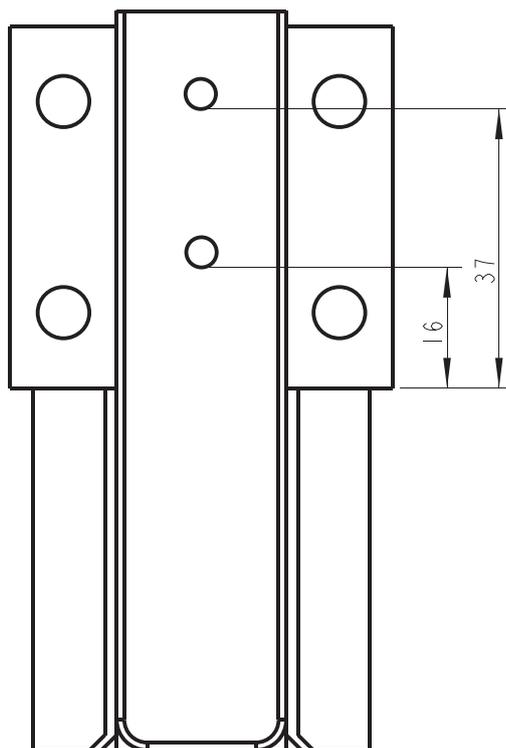


MECANIZA 3124

NOTA : PARA ESTE MECANIZADO DEBERA ESTAR SIN LOS LIMITADORES DE CARRERA (TOPE NRO1, NRO2, NRO3) YA QUE ESTE MECANIZADO TRABAJA CON TODO EL RECORRIDO DE LA MATRIZ .

NOTA : PARA EL DESPUNTE DE 37 mm SE RECOMIENDA PRIMERO USAR EL CONJ05 PARA EL PRIMER MECANIZADO Y LUEGO TERMINAR EN ESTE CONJUNTO.

#### 4. despunte zócalo

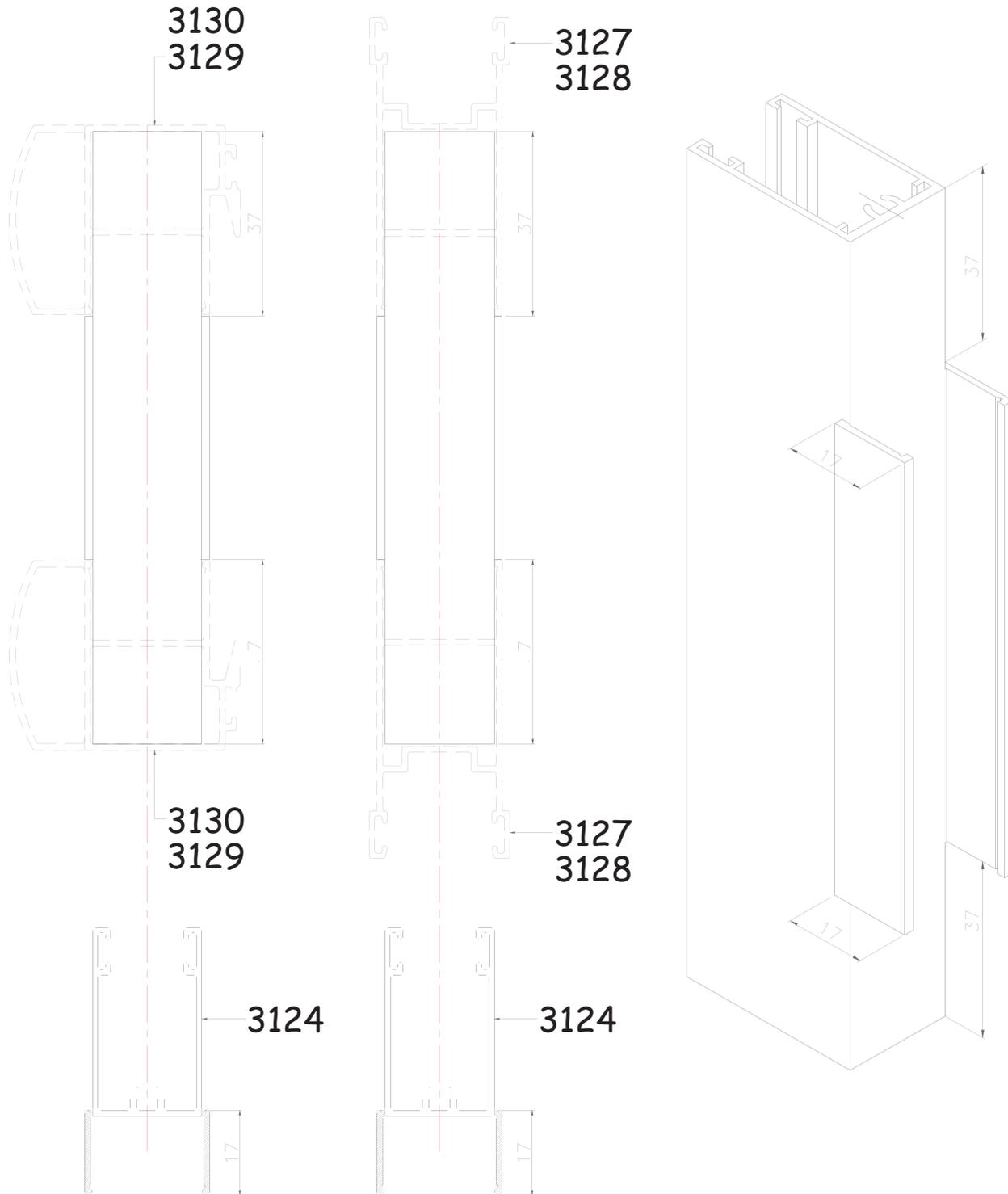


MECANIZA 3124

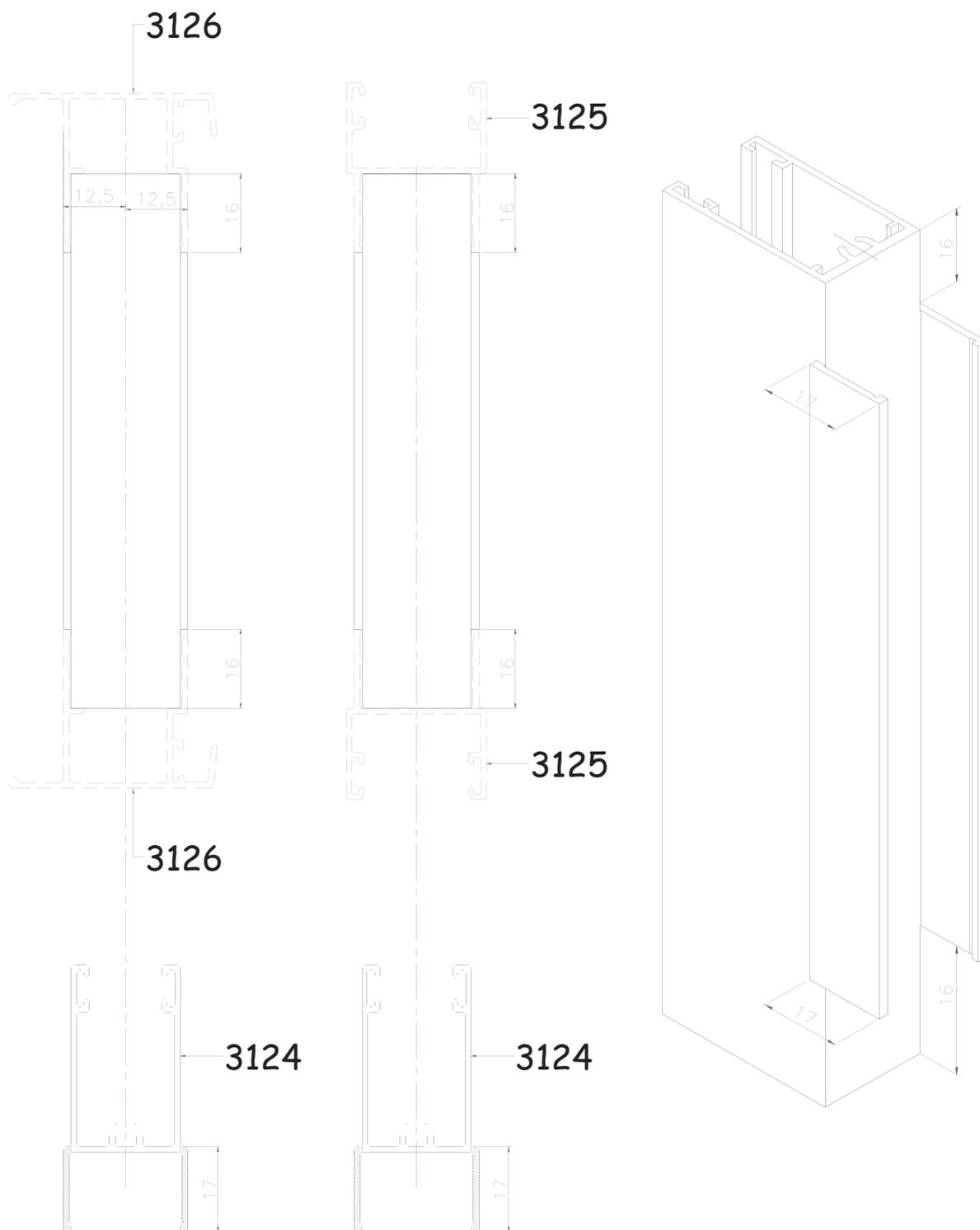
NOTA : PARA ESTE MECANIZADO DEBERA ESTAR SIN LOS LIMITADORES DE CARRERA (TOPE NRO1, NRO2, NRO3) YA QUE ESTE MECANIZADO TRABAJA CON TODO EL RECORRIDO DE LA MATRIZ .

NOTA : PARA EL DESPUNTE DE 37 mm SE RECOMIENDA PRIMERO USAR EL CONJ05 PARA EL PRIMER MECANIZADO Y LUEGO TERMINAR EN ESTE CONJUNTO.

4. despunte zócalo: perfiles

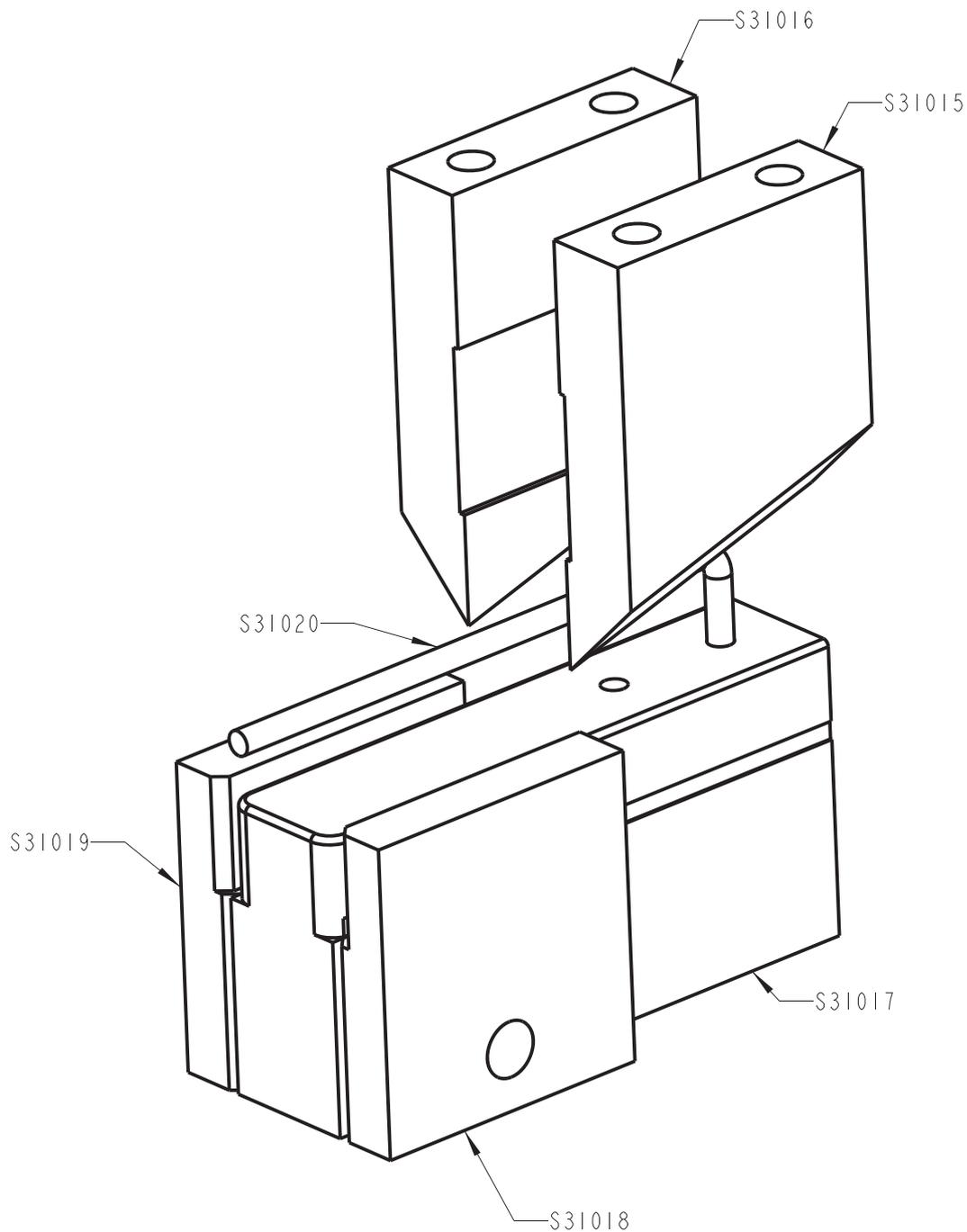


#### 4. despunte zócalo: perfiles

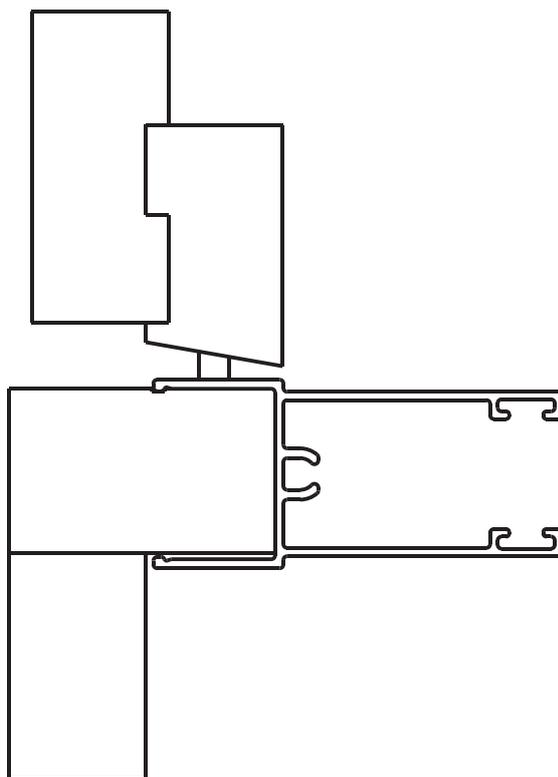


RV 5/01/2024

#### 4. despunte zócalo: piezas codificadas



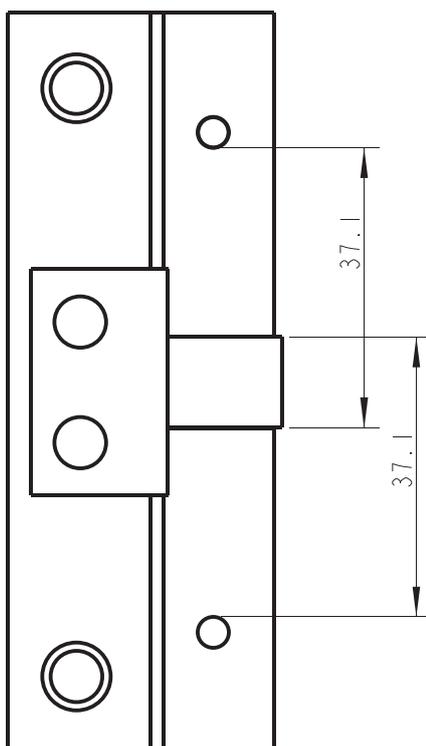
## 5. despunte zócalo



MECANIZA 3124

NOTA : PRIMERO REALIZAR ESTE DESPUNTE Y LUEGO IR AL CONJ04 PARA HACER EL DESPUNTE FINAL .

## 5. despunte zócalo

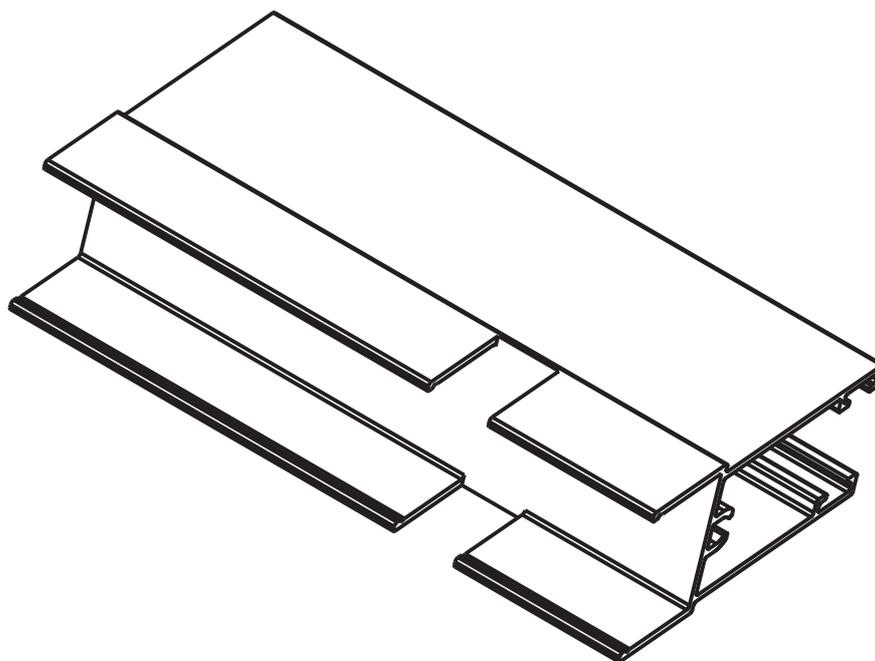
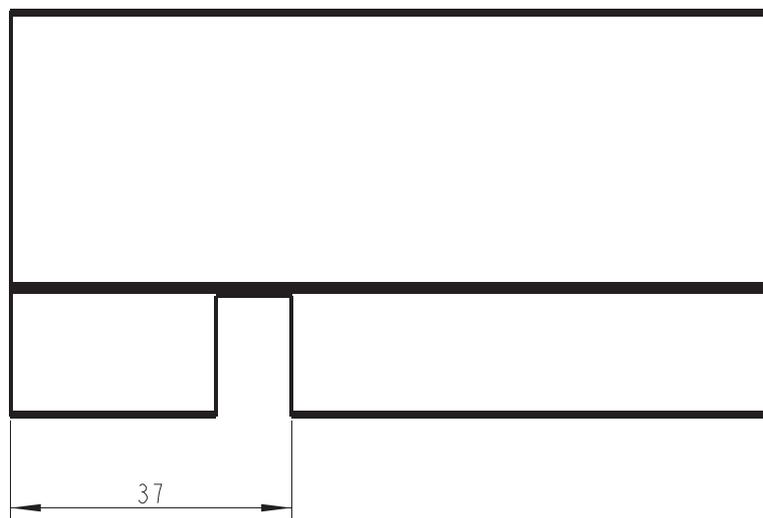
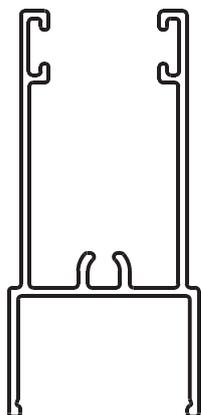


MECANIZA 3124

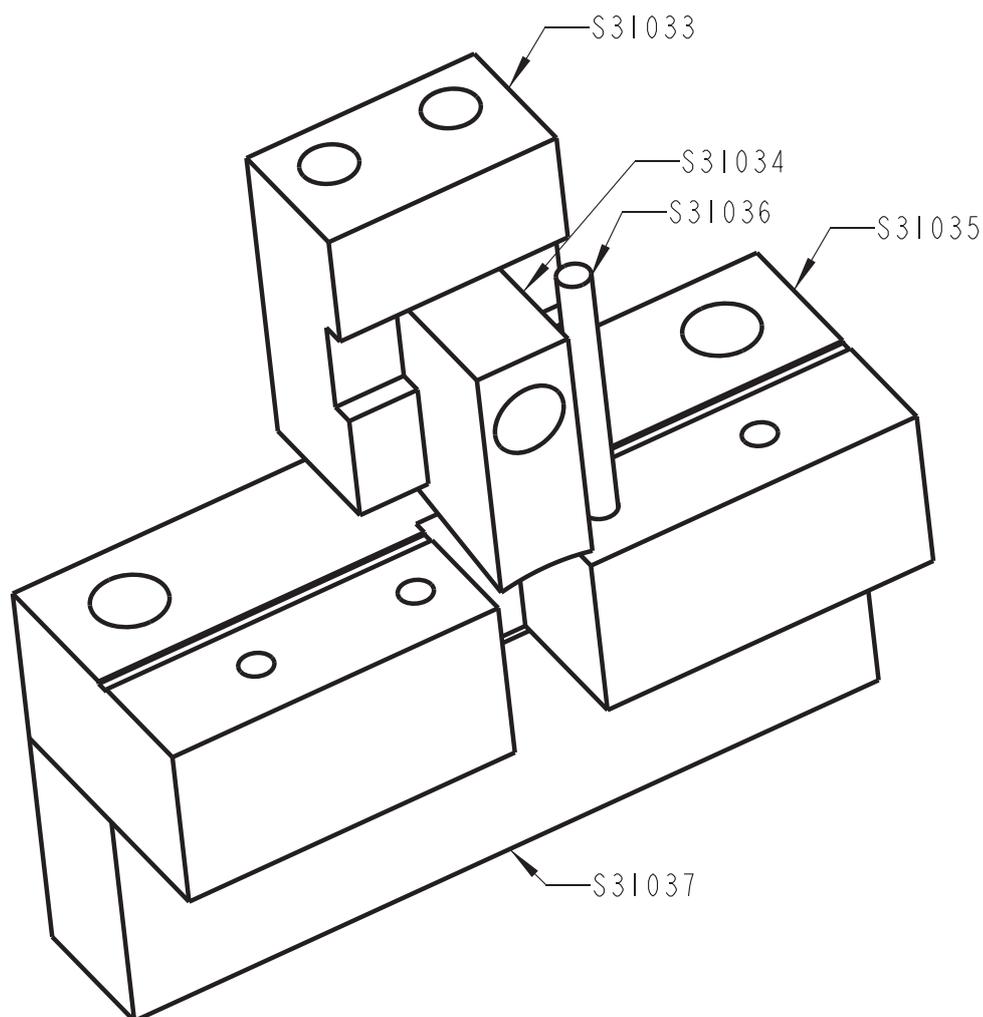
NOTA : PRIMERO REALIZAR ESTE DESPUNTE Y LUEGO IR AL CONJ04 PARA HACER EL DESPUNTE FINAL.

### 5. despunte zócalo: perfil

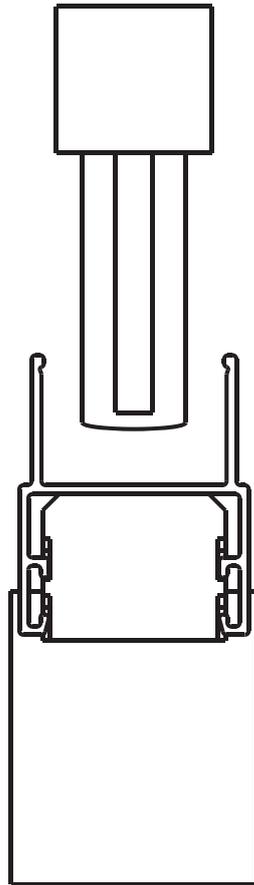
PF ZOCALO 3124



5. despunte zócalo: piezas codificadas

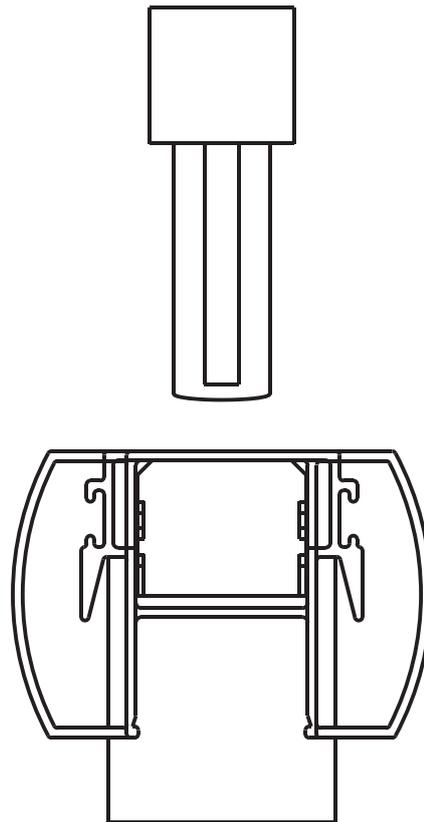


6. ranura larga



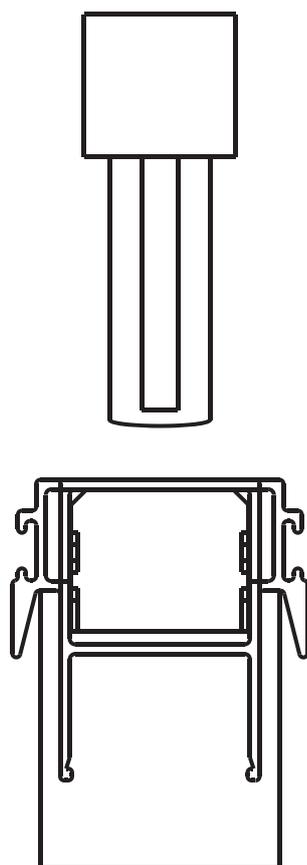
MECANIZA 3125, 3129, 330, 3131, 3132

6. ranura larga



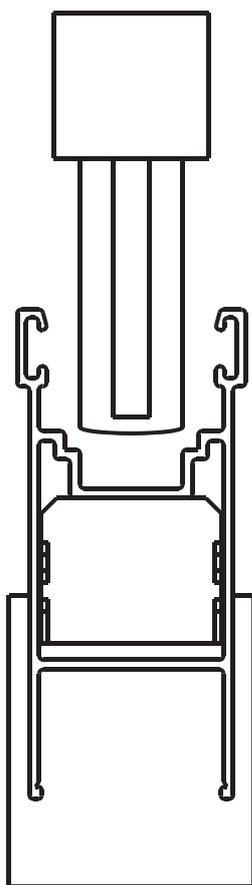
MECANIZA 3125, 3129, 330, 3131, 3132

6. ranura larga



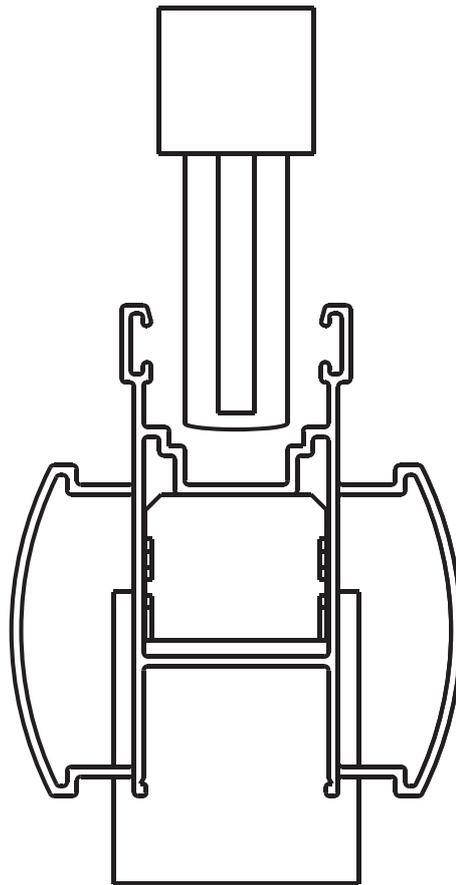
MECANIZA 3125, 3129, 330, 3131, 3132

6. ranura larga



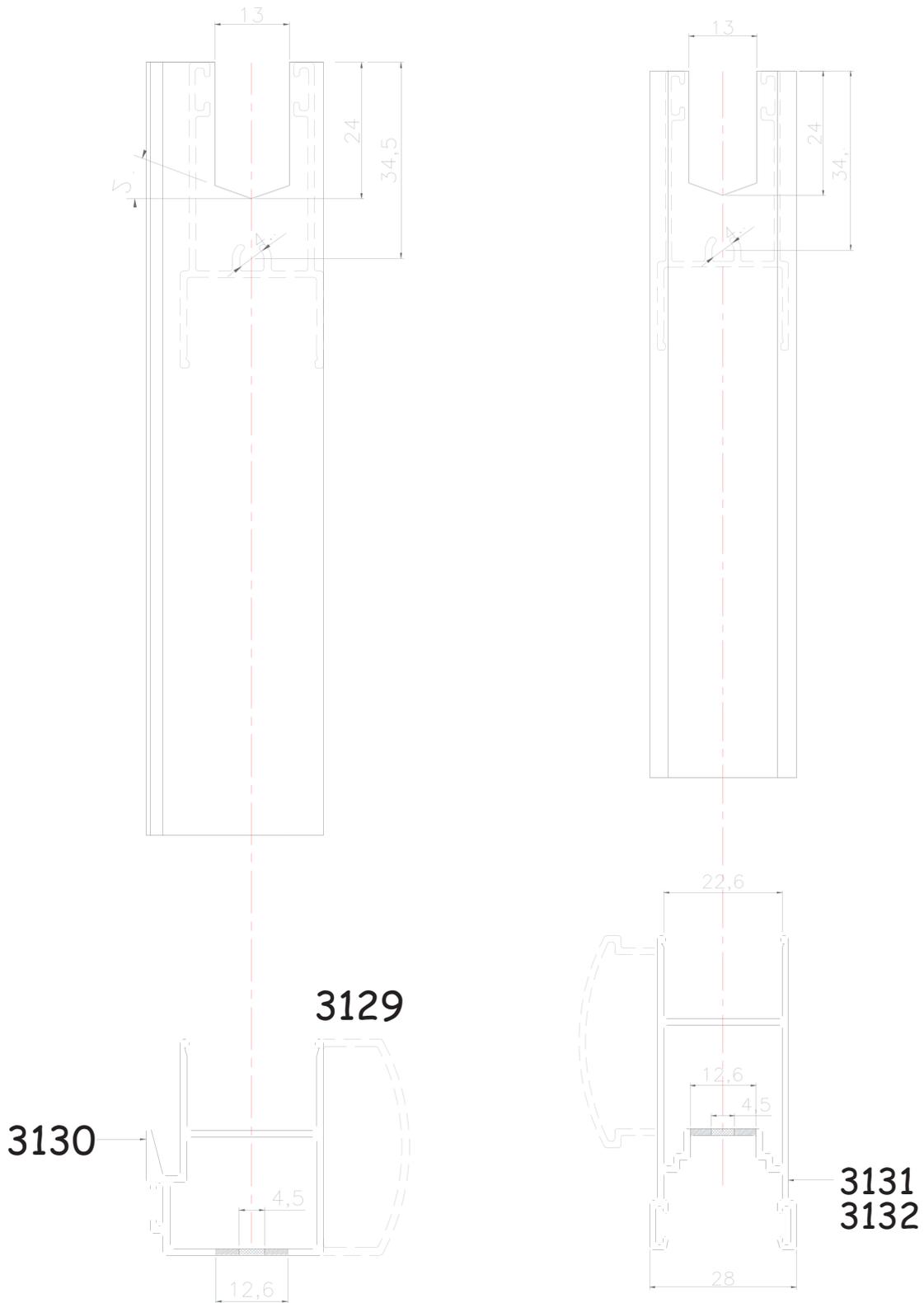
MECANIZA 3125, 3129, 330, 3131, 3132

6. ranura larga



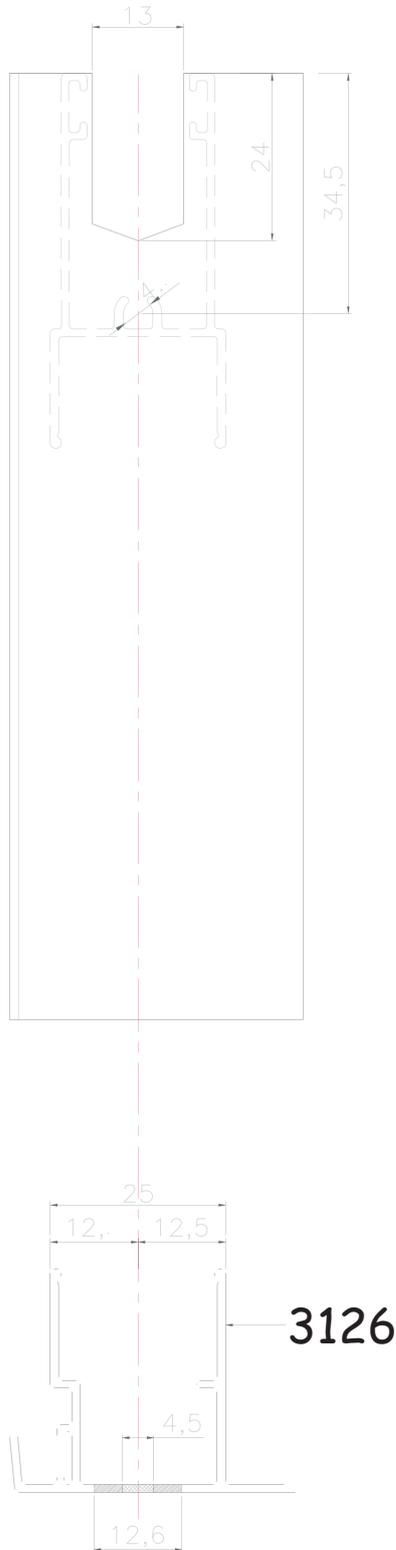
MECANIZA 3125, 3129, 330, 3131, 3132

6. ranura larga: perfiles

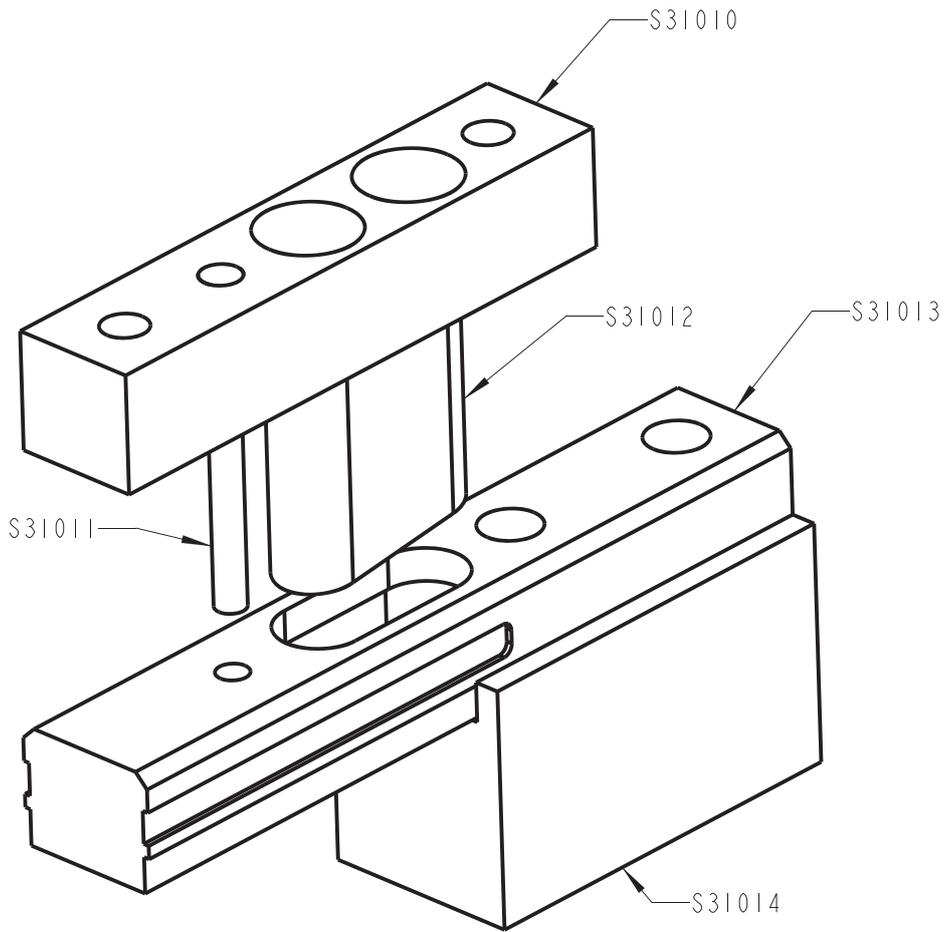


RV 5/01/2024

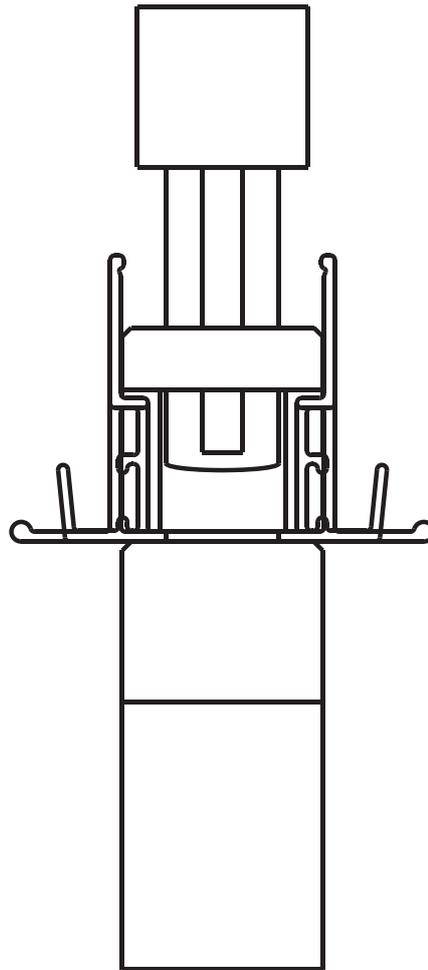
6. ranura larga: perfiles



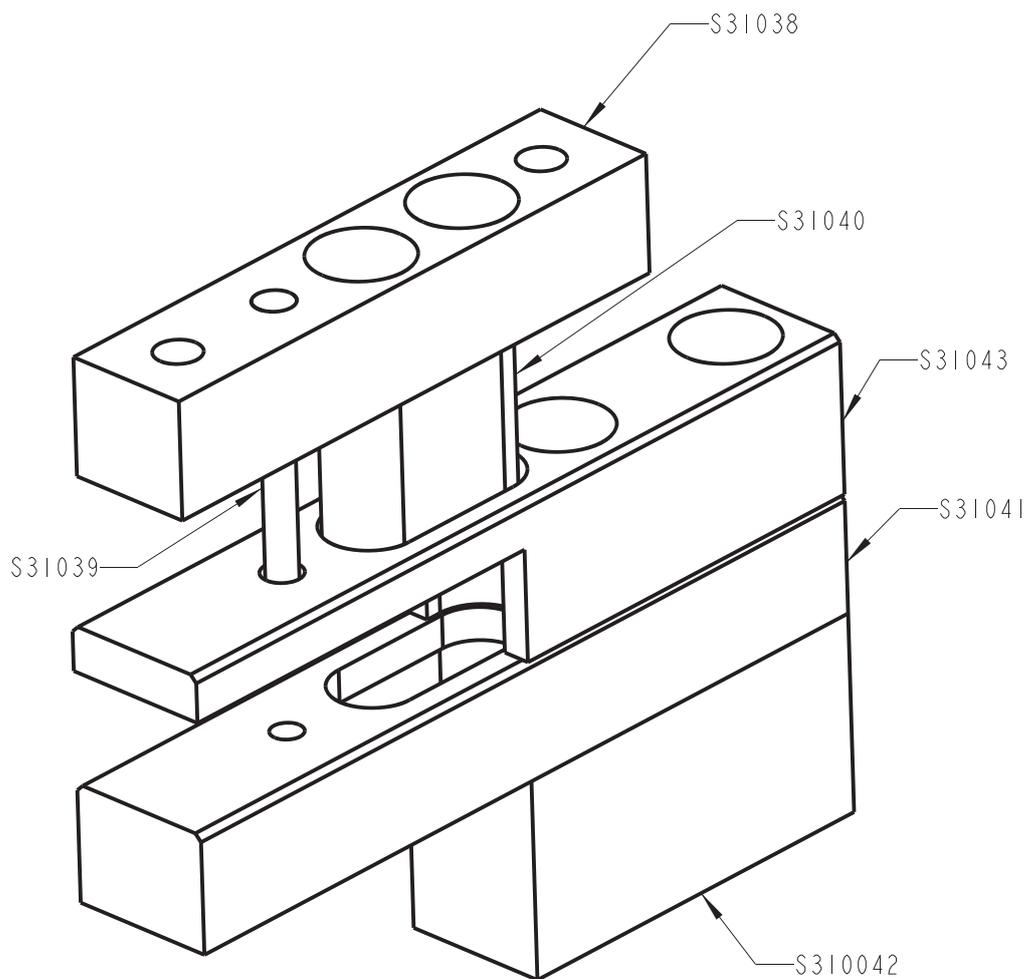
6. ranura larga: piezas codificadas



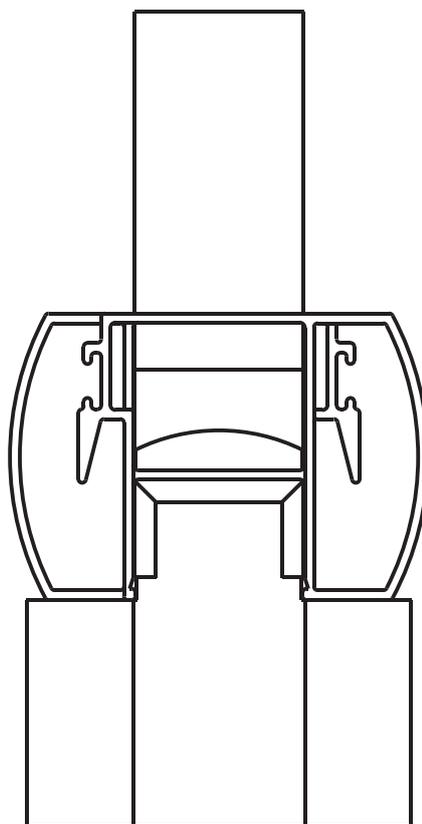
7. ranura larga perfil 3126



7. ranura larga perfil 3126: piezas codificadas



## 8. vaciado



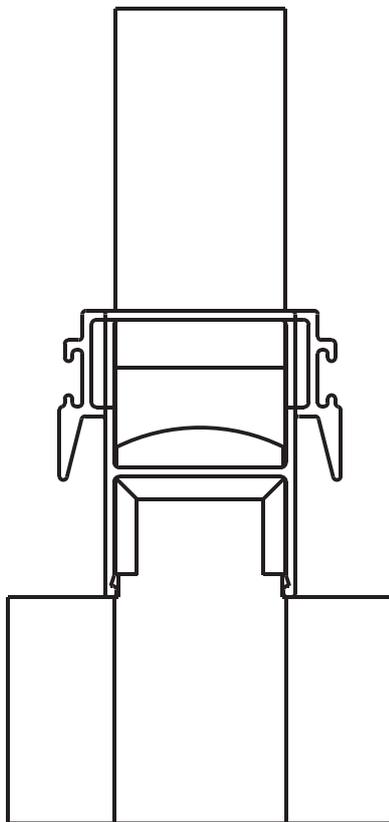
MECANIZA 3129,3130,3131,3132

NOTA : ANTES DE REALIZAR ESTE MECANIZADO PUNZONAR PRIMERO EN EL CONJ06,CONJ07, CONJ08, CONJ09 .

NOTA : PARA LA MEDIDA DE 37 mm SE HACE EN 3 GOLPES 13 mm, 26 mm, 27 mm

NOTA : SE DEBE USAR EL LIMITADOR DE CARRERA NRO2 (S31105)

## 8. vaciado



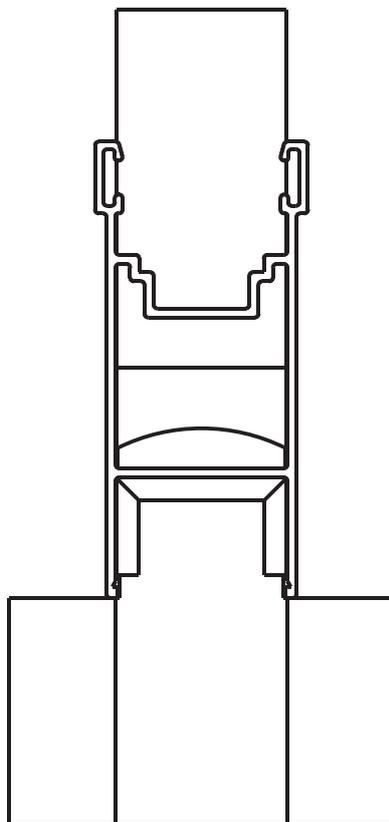
MECANIZA 3129,3130,3131,3132

NOTA : ANTES DE REALIZAR ESTE MECANIZADO PUNZONAR PRIMERO EN EL CONJ06,CONJ07, CONJ08, CONJ09 .

NOTA : PARA LA MEDIDA DE 37 mm SE HACE EN 3 GOLPES 13 mm, 26 mm, 37 mm

NOTA : SE DEBE USAR EL LIMITADOR DE CARRERA NRO2 (S31105)

## 8. vaciado



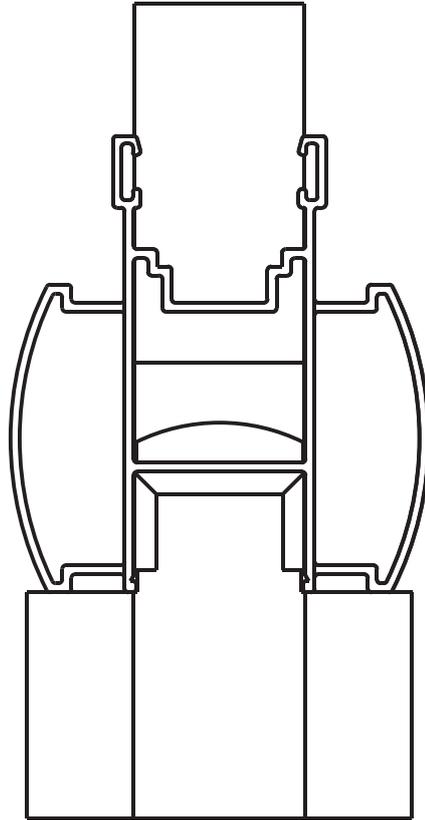
MECANIZA 3129, 3130, 3131, 3132

NOTA : ANTES DE REALIZAR ESTE MECANIZADO PUNZONAR PRIMERO EN EL CONJ06, CONJ07, CONJ08, CONJ09 .

NOTA : PARA LA MEDIDA DE 37 mm SE HACE EN 3 GOLPES 13 mm, 26 mm, 37 mm

NOTA : SE DEBE USAR EL LIMITADOR DE CARRERA NRO2 (S31105)

## 8. vaciado



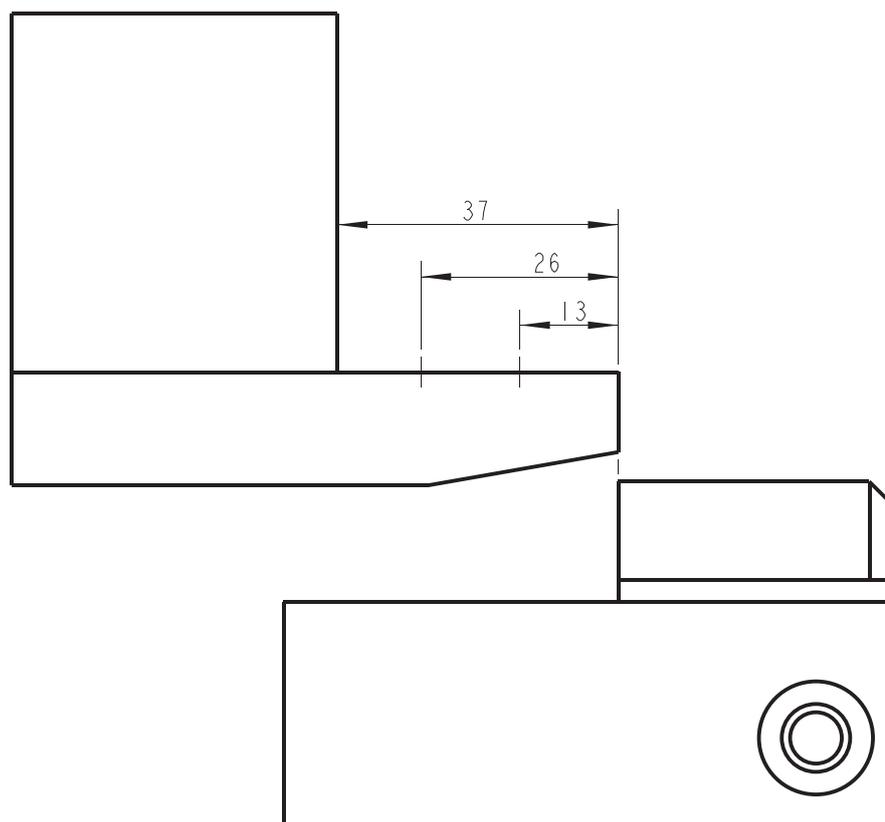
MECANIZA 3129,3130,3131,3132

NOTA : ANTES DE REALIZAR ESTE MECANIZADO PUNZONAR PRIMERO EN EL CONJ06,CONJ07, CONJ08, CONJ09 .

NOTA : PARA LA MEDIDA DE 37 mm SE HACE EN 3 GOLPES 13 mm, 26 mm, 37 mm

NOTA : SE DEBE USAR EL LIMITADOR DE CARRERA NRO2 (S31105)

## 8. vaciado



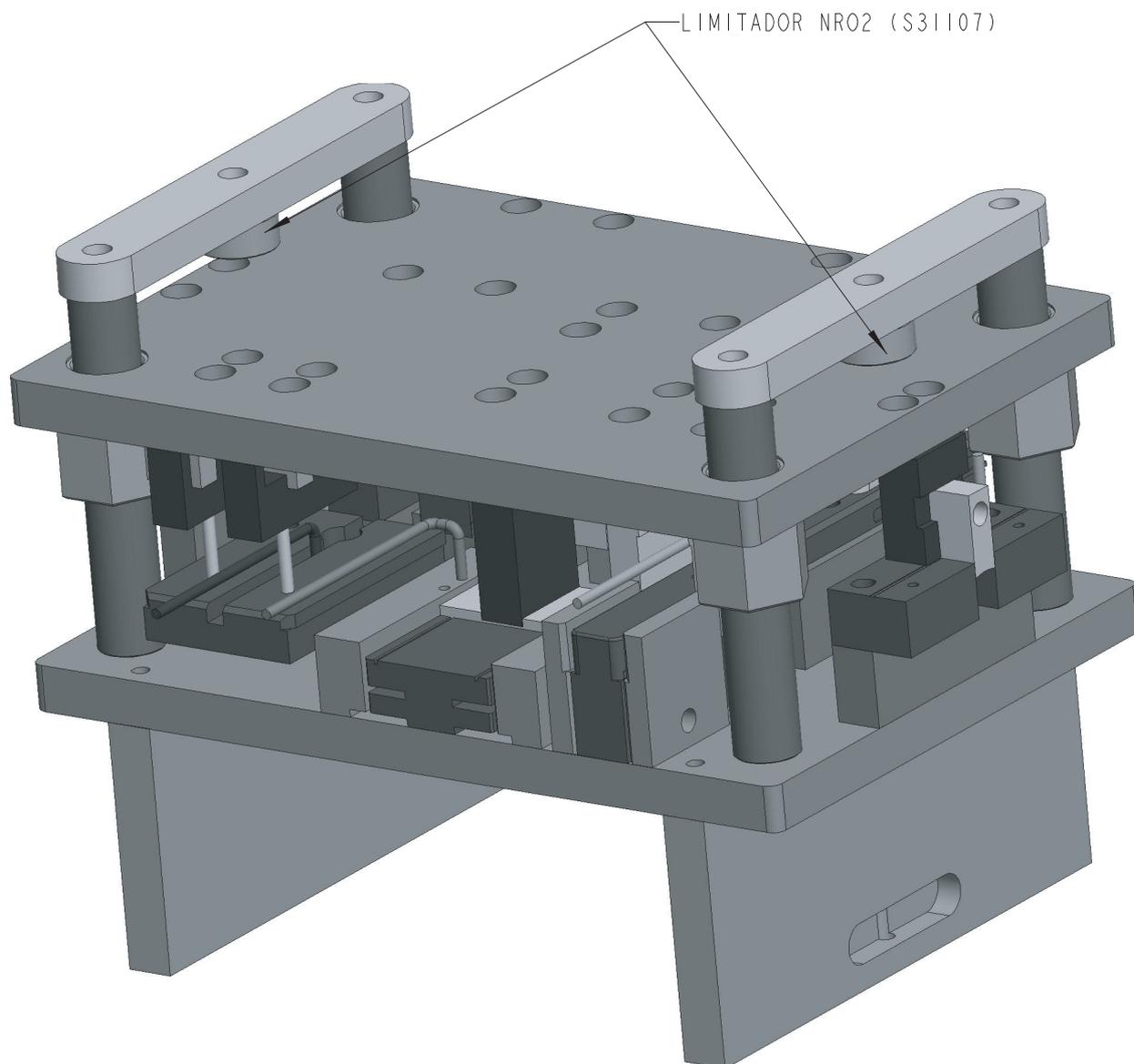
MECANIZA 3129,3130,3131,3132

NOTA : ANTES DE REALIZAR ESTE MECANIZADO PUNZONAR PRIMERO EN EL CONJ06,CONJ07, CONJ08, CONJ09 .

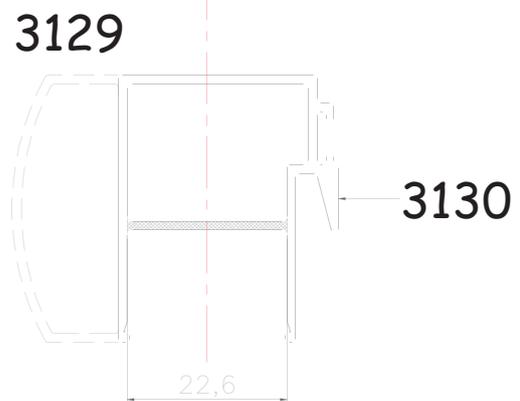
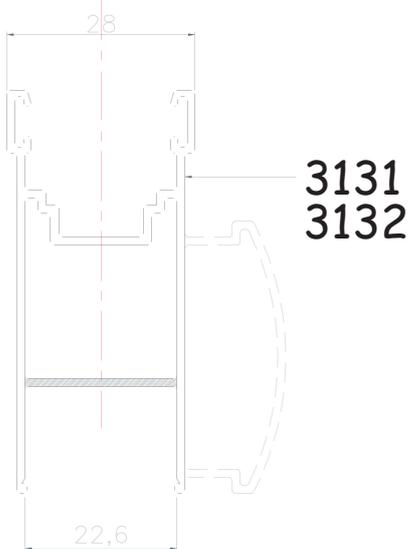
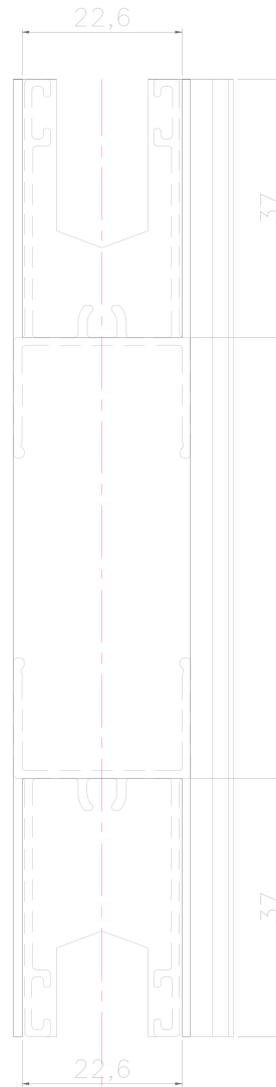
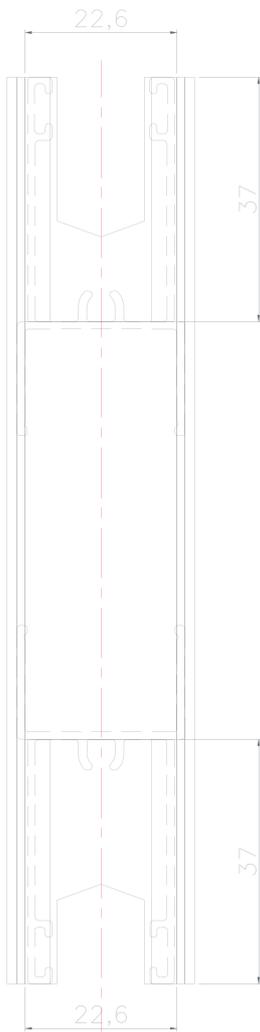
NOTA : PARA LA MEDIDA DE 37 mm SE HACE EN 3 GOLPES 13 mm, 26 mm, 37 mm

NOTA : SE DEBE USAR EL LIMITADOR DE CARRERA NRO2 (S31105)

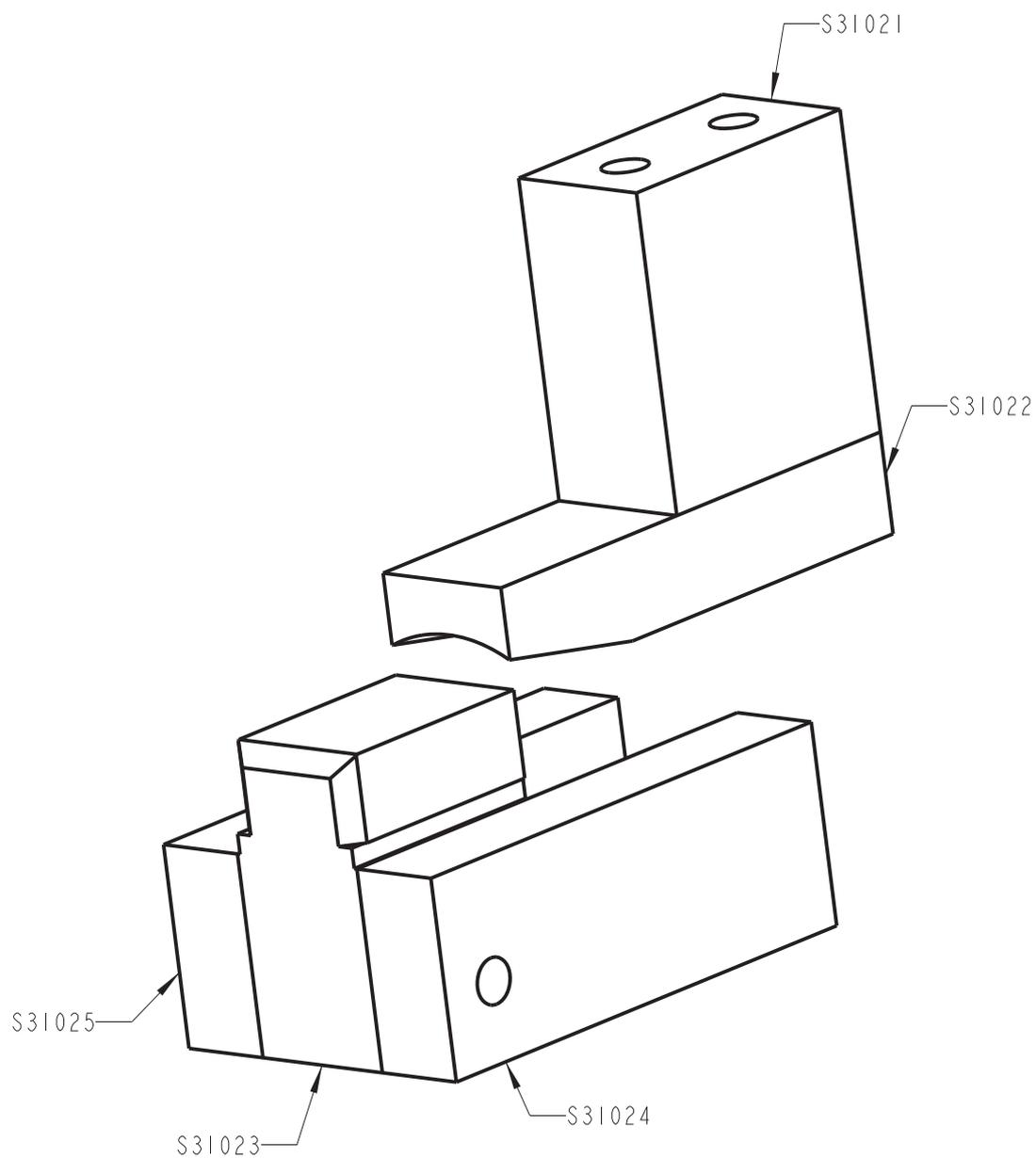
8. vaciado: limitador N°2



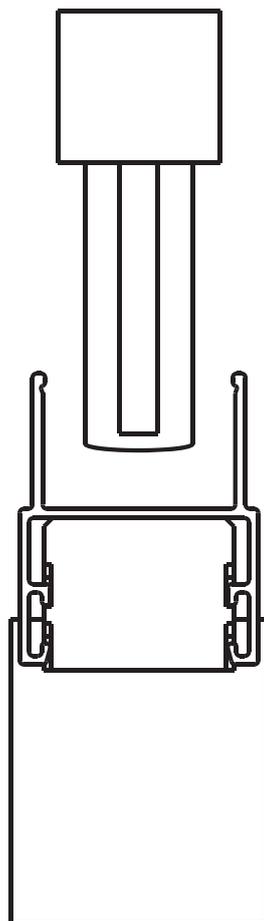
8. vaciado: perfiles



8. vaciado: piezas codificadas



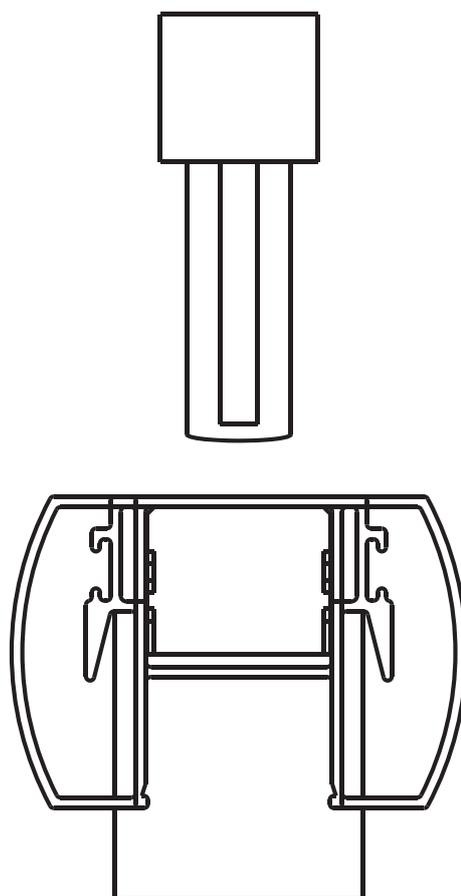
9. ranura corta



MECANIZA 3125, 3129, 330, 3131, 3132

NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN ESTE CONJUNTO Y LUEGO IR AL CONJ08

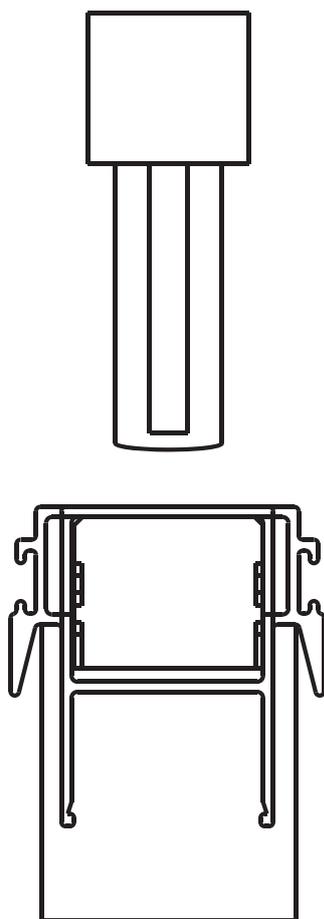
9. ranura corta



MECANIZA 3125, 3129, 330, 3131, 3132

NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN ESTE CONJUNTO Y LUEGO IR AL CONJ08

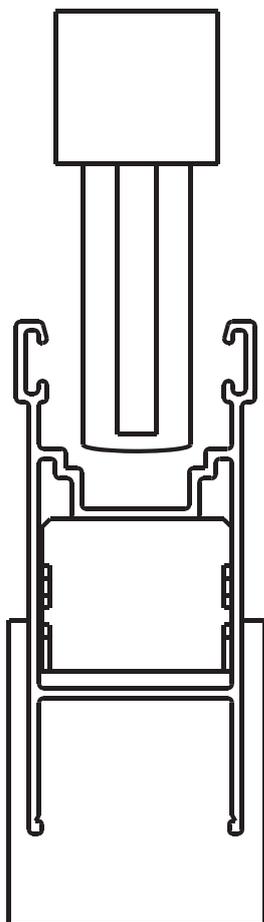
## 9. ranura corta



MECANIZA 3125, 3129, 330, 3131, 3132

NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN ESTE CONJUNTO Y LUEGO IR AL CONJ08

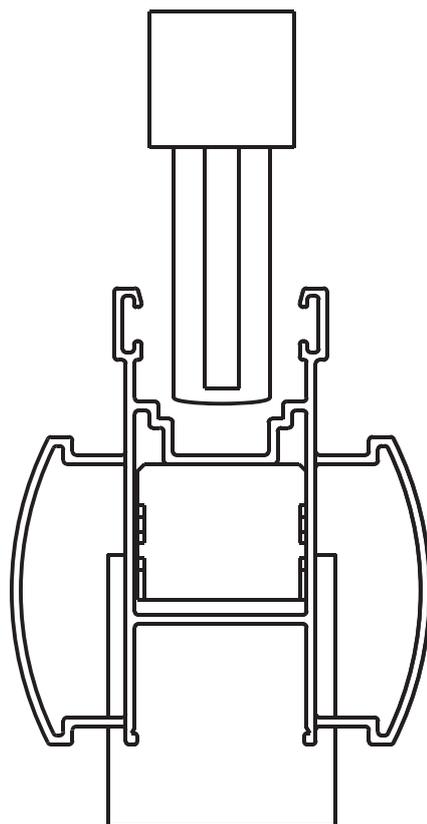
## 9. ranura corta



MECANIZA 3125,3129,330,3131,3132

NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN ESTE CONJUNTO Y LUEGO IR AL CONJ08

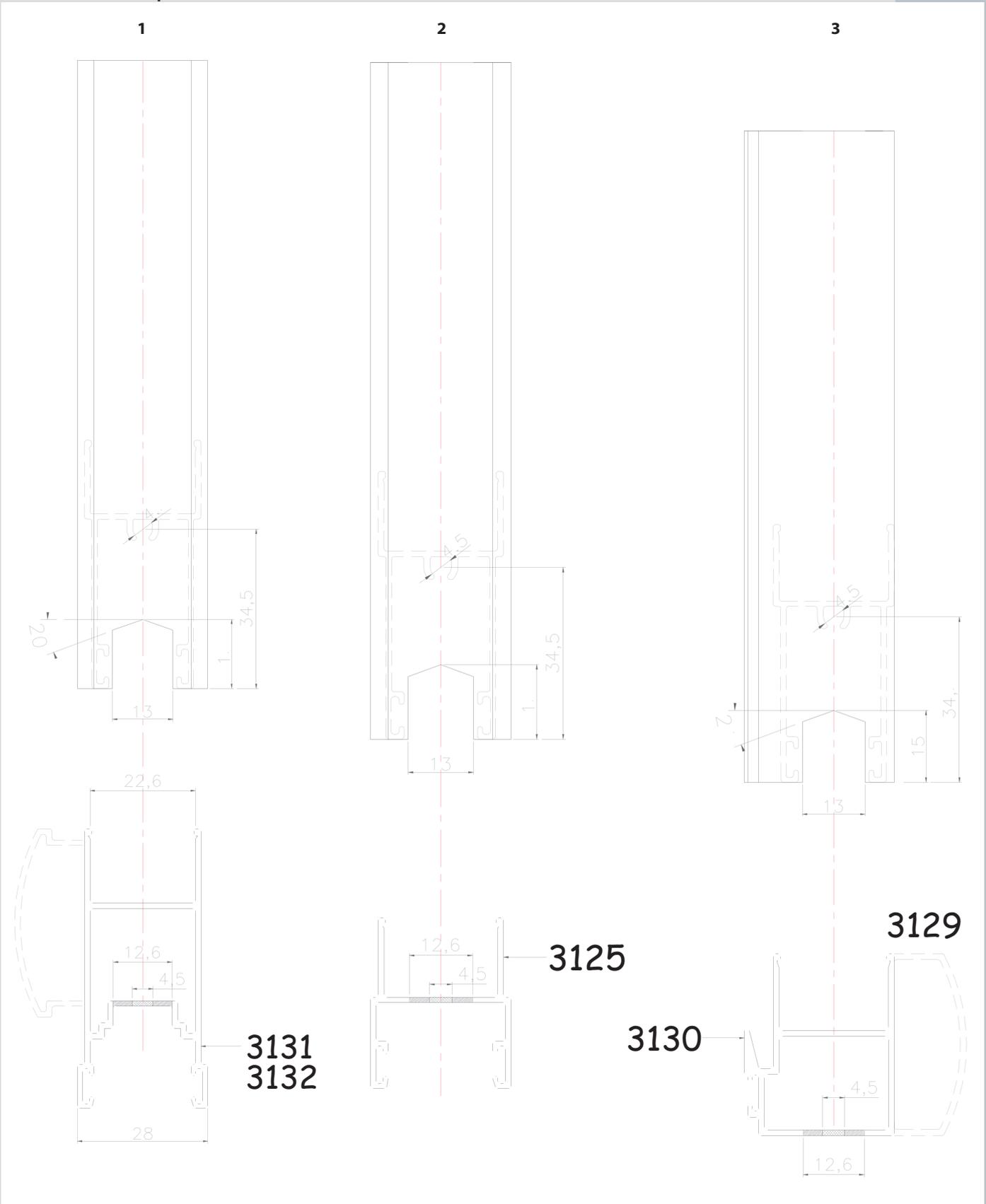
## 9. ranura corta



MECANIZA 3125, 3129, 330, 3131, 3132

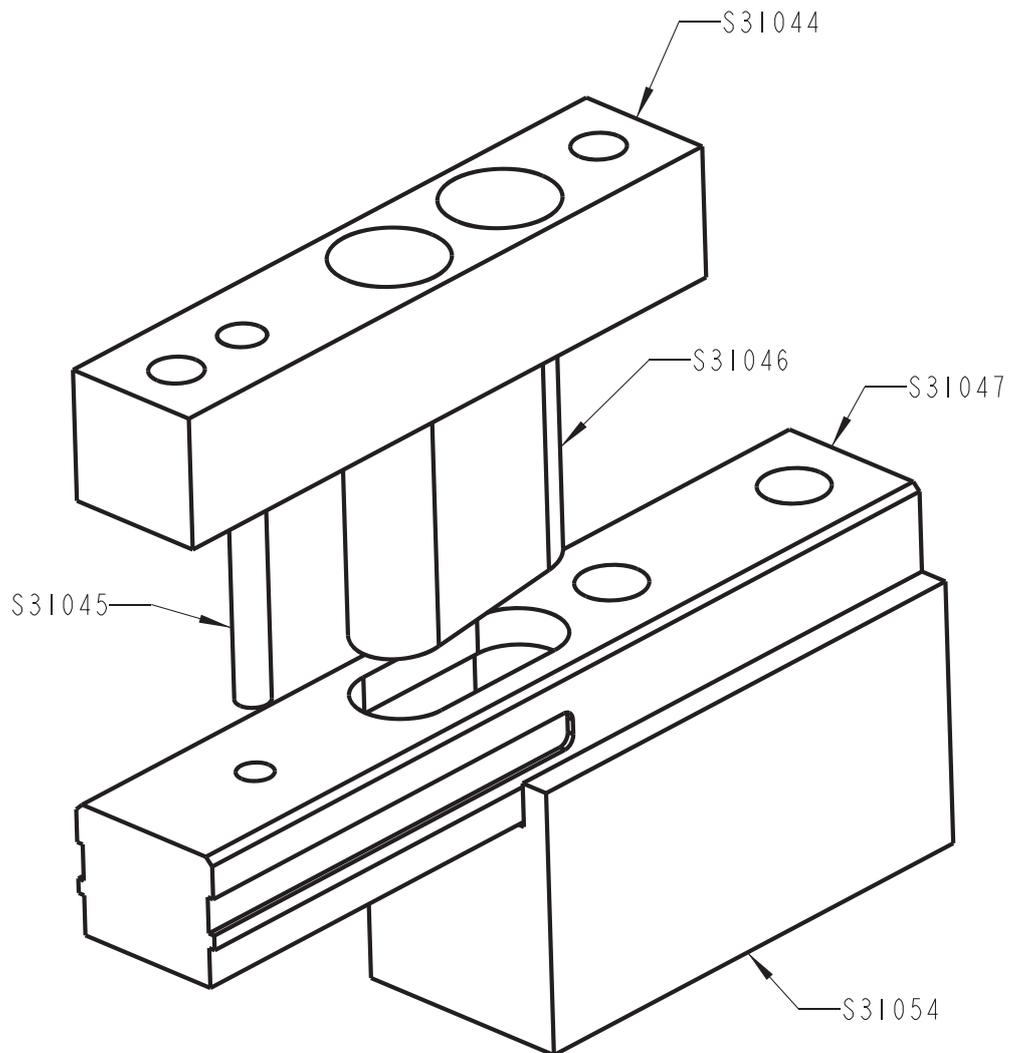
NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN ESTE CONJUNTO Y LUEGO IR AL CONJ08

9. ranura corta: perfiles

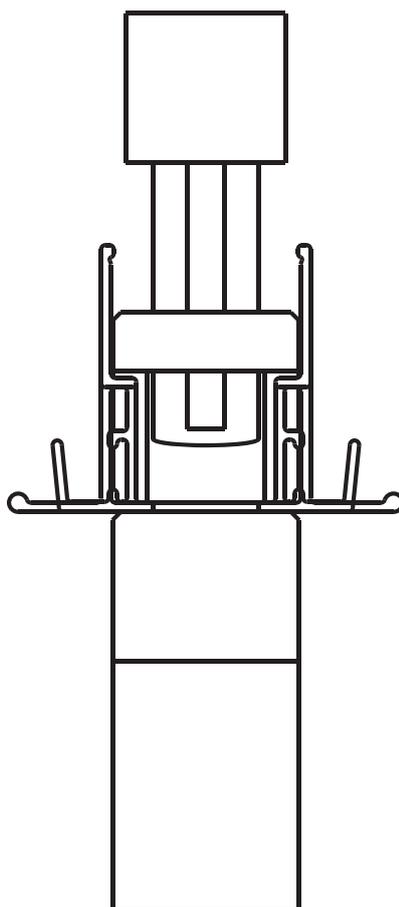


RV 5/01/2024

9. ranura corta: piezas codificadas



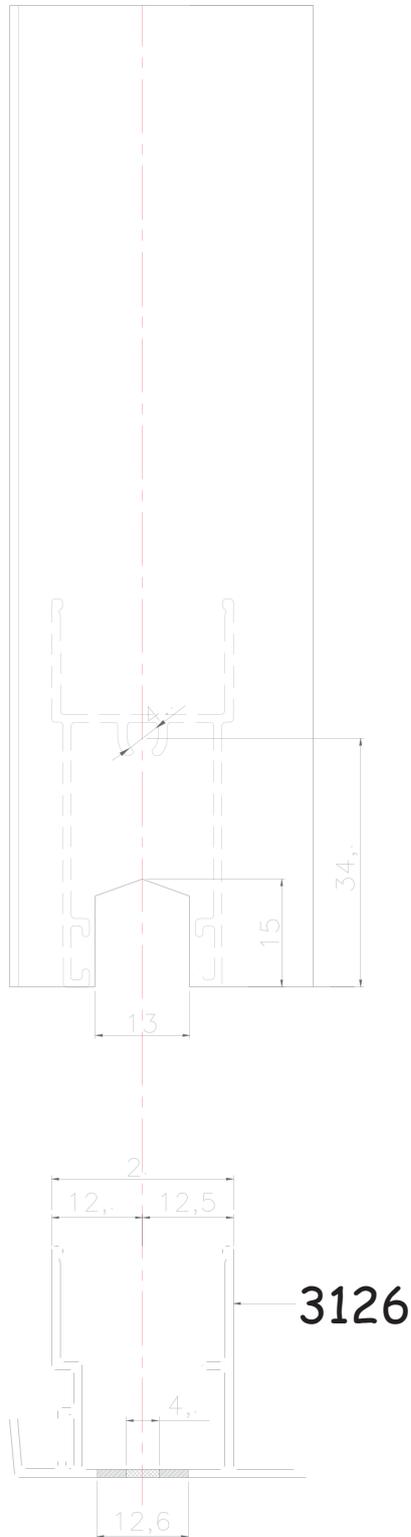
10. ranura larga perfil 3126



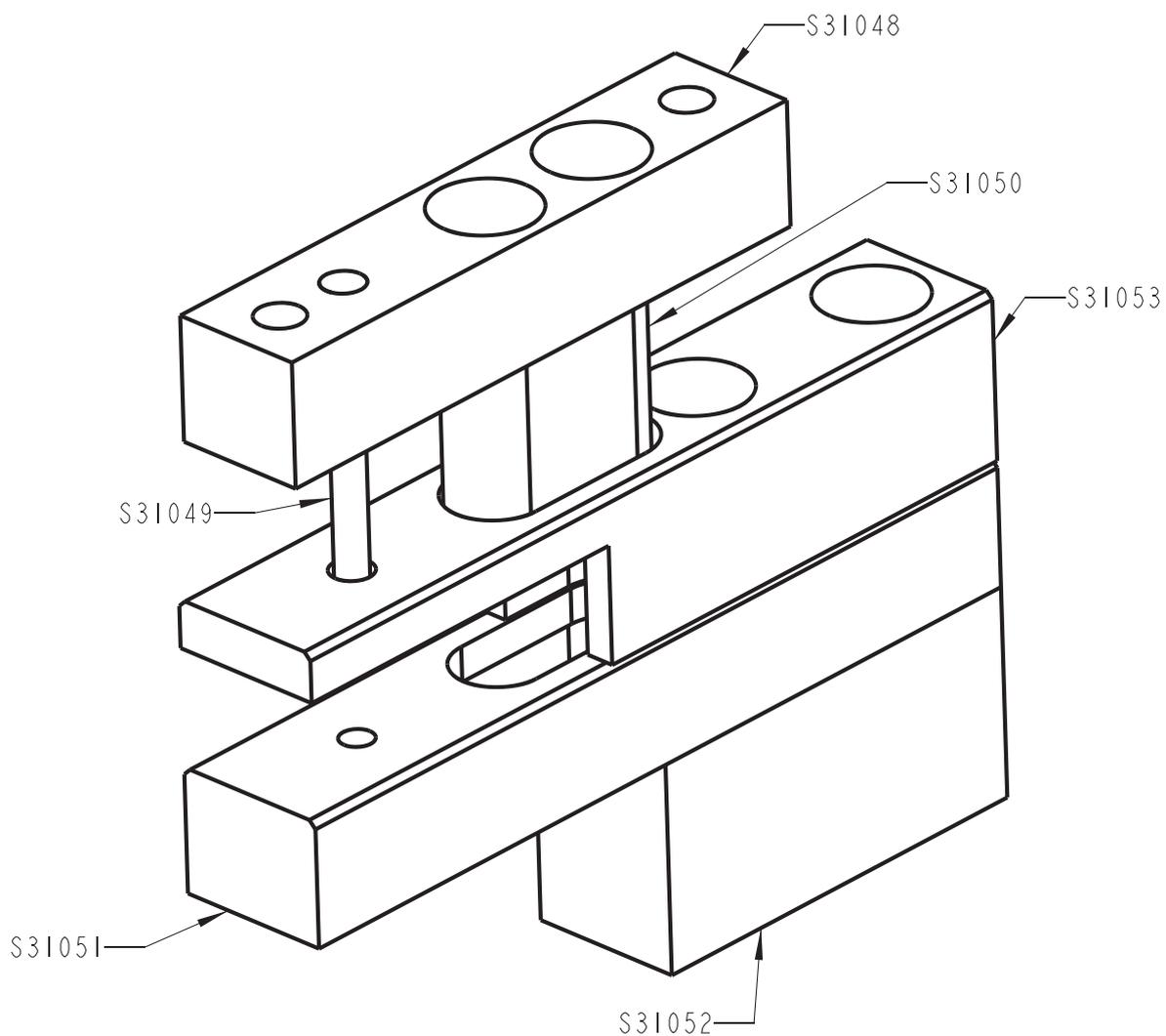
MECANIZA 3126

NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN ESTE CONJUNTO Y LUEGO IR AL CONJ08

10. ranura larga: perfil 3126



10. ranura larga: piezas codificadas





## 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

RV 5/1/2024



## 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 9 11 4738-2500)

Dto. Técnico  
OK INDUSTRIAL SRL

RV 5/1/2024



Los datos, descripciones y las imágenes de los productos en éste folleto/manual 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.