

# OK INDUSTRIAL

EQUIPAMIENTO INTEGRAL PARA CARPINTERIAS DE ALUMINIO Y PVC



Management  
System  
ISO 9001:2015

www.tuv.com  
ID 9108624322

IMAGEN MATRIZ NO DISPONIBLE

CÓDIGO  
**100051**

MANUAL TECNICO  
M A T R I Z

CHILE



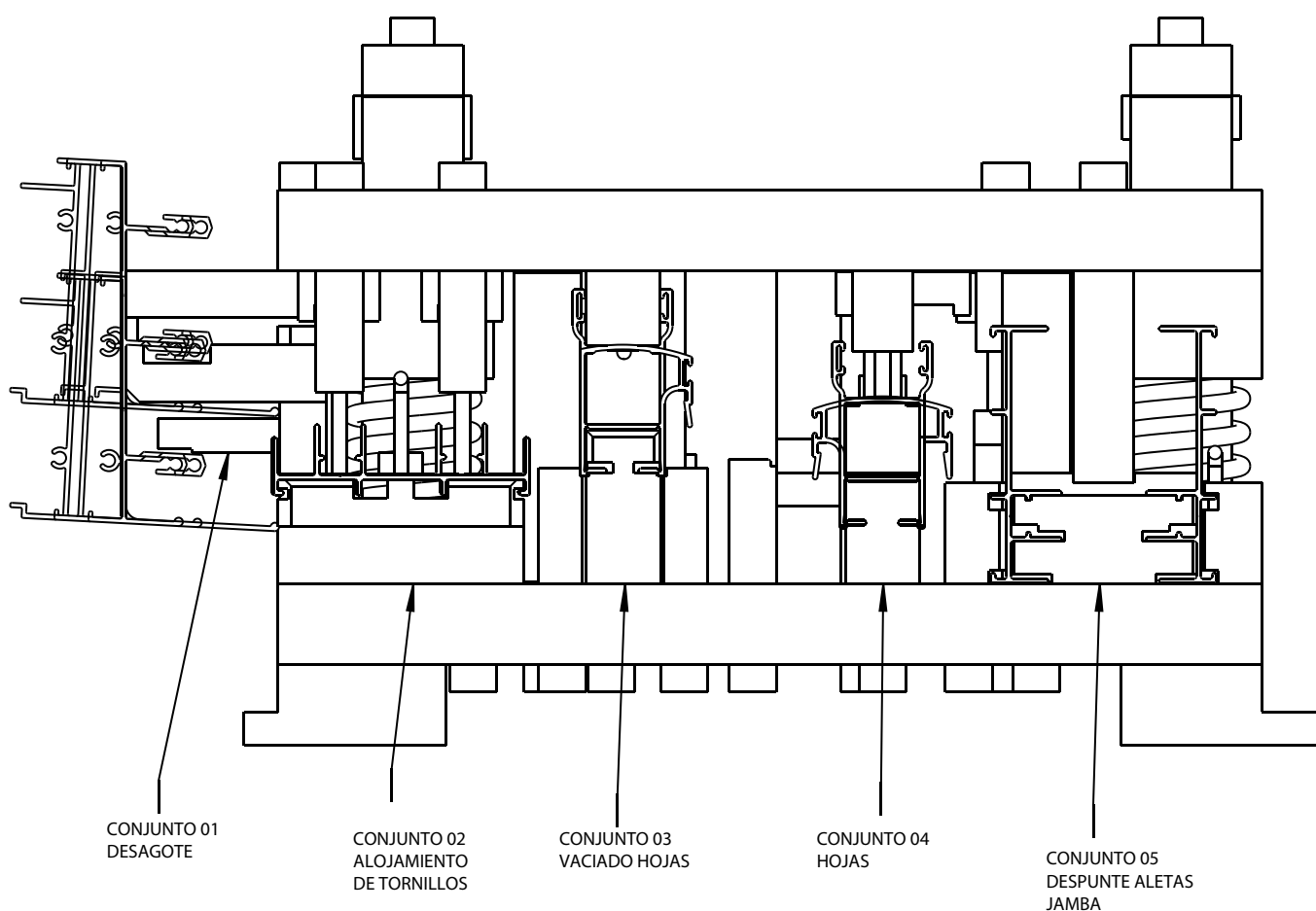
## POK SUPERIOR

M-SUPERIOR  
RV 062016

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

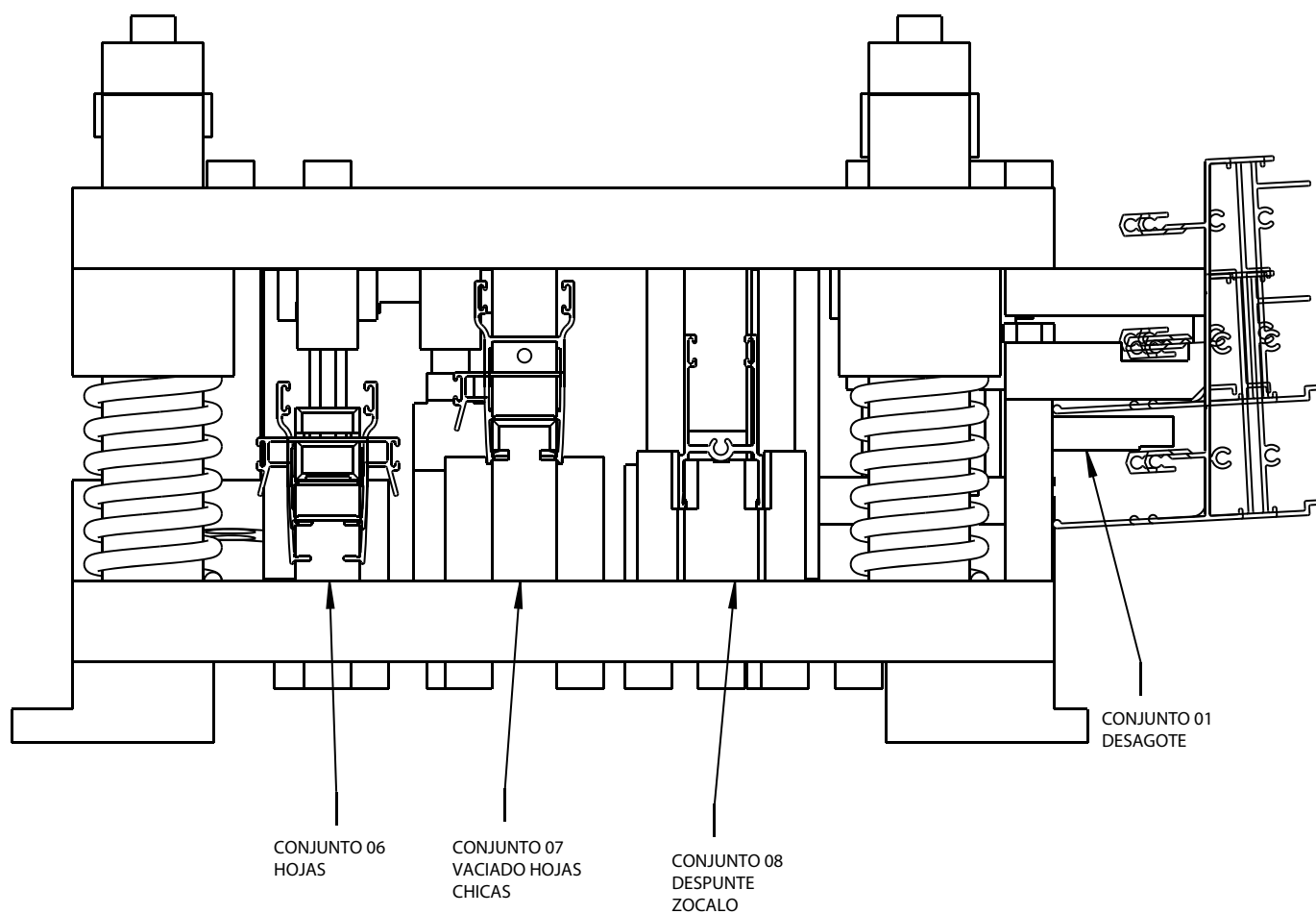
Los datos, descripciones y las imágenes de los productos en éste folleto pueden ser modificados sin previo aviso. Las fotos son meramente ilustrativas y carente de fuerza vinculante, no necesariamente representa la imagen del producto ofrecido; pueden variar en sus colores, accesorios o características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

**MATRIZ DE FRENTE CON MECANIZADOS**



M-SUPERIOR RV 062016

**MATRIZ DE ATRAS CON MECANIZADOS**



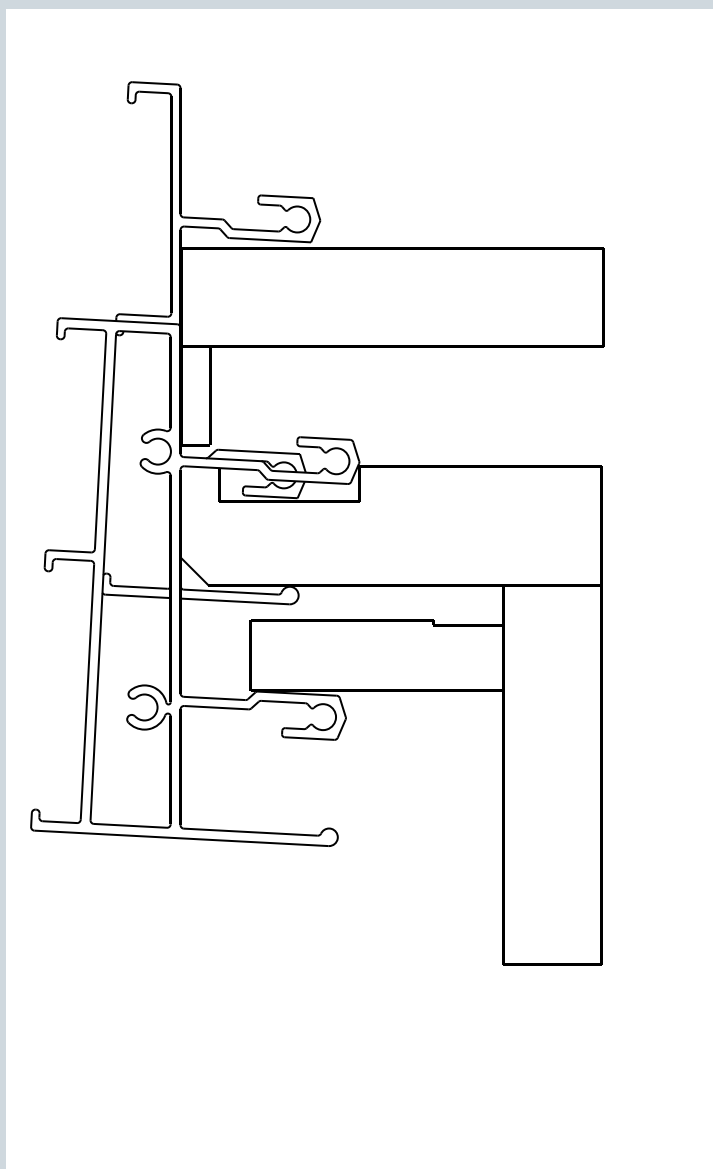
M-SUPERIOR RV 062016

## CONJUNTO 01: DESAGOTE

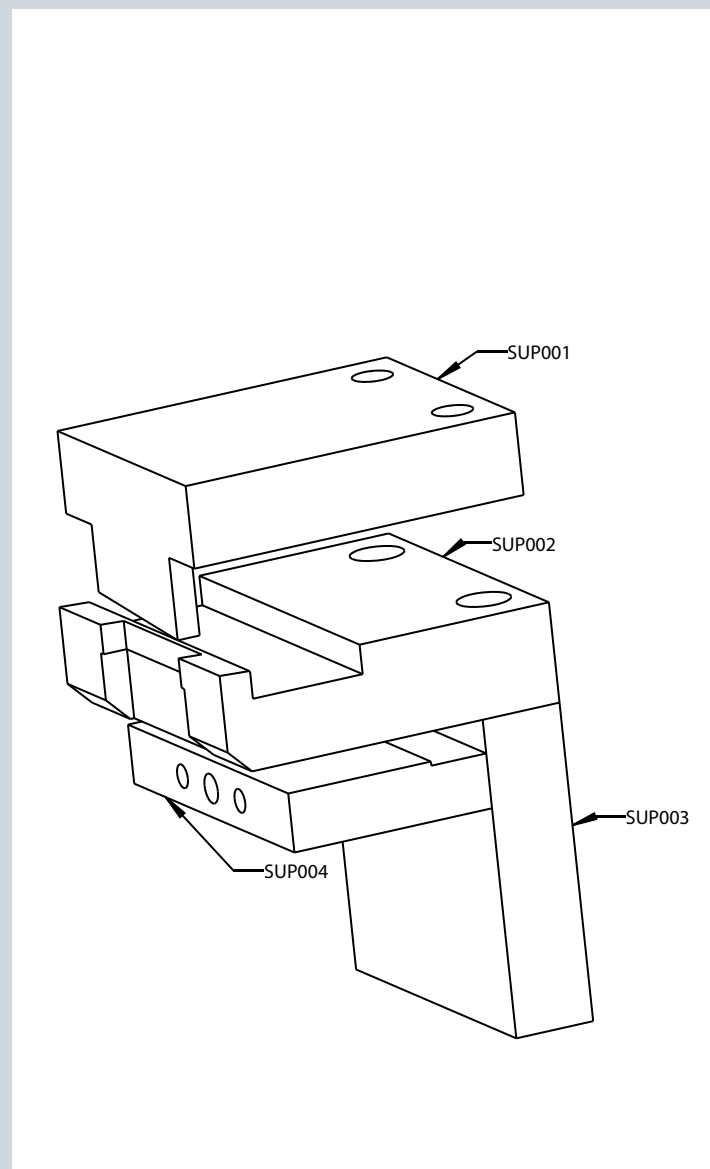
MECANIZA PERFILES 7902,7920 y 7921

NOTA : PARA EL DESAGOTE INTERNO SE DEBERA COLOCAR LIMITADOR DE CARRERA DE 19 mm DE ALTO (SUP130).

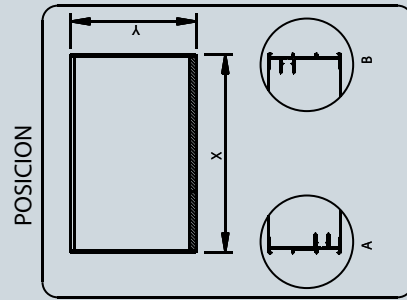
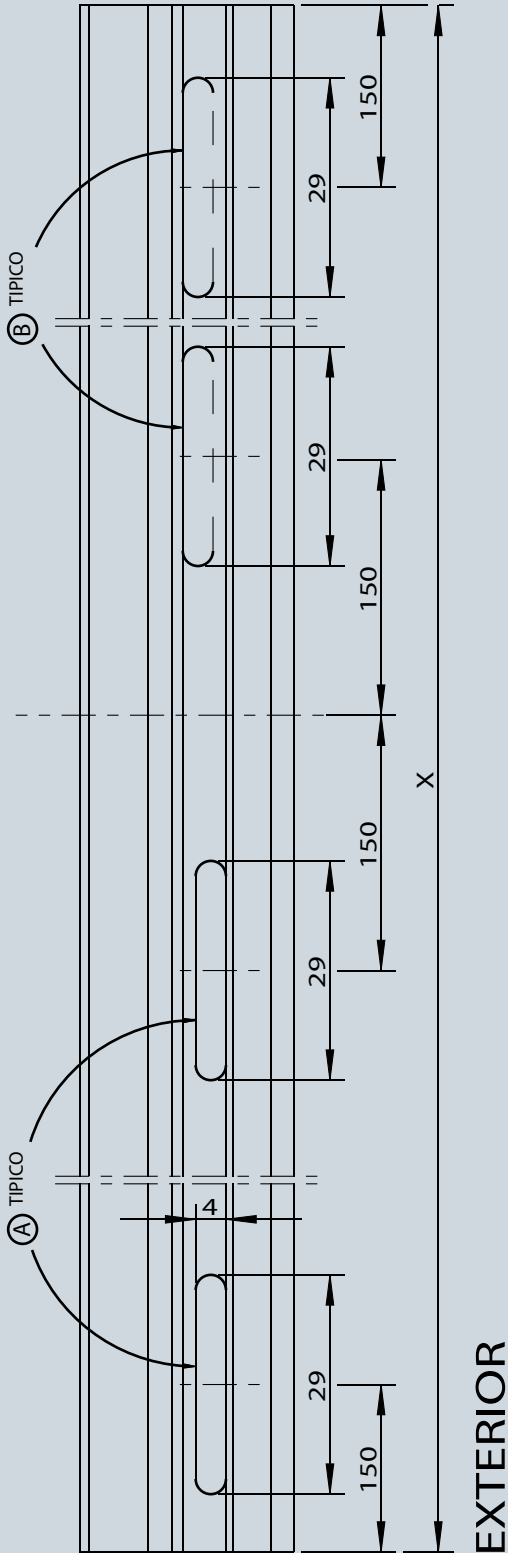
CONJUNTO CON PERFIL/ES COLOCADO/S.



CONJUNTO CON CODIGOS REPUESTOS.



M-SUPERIOR RV 062016

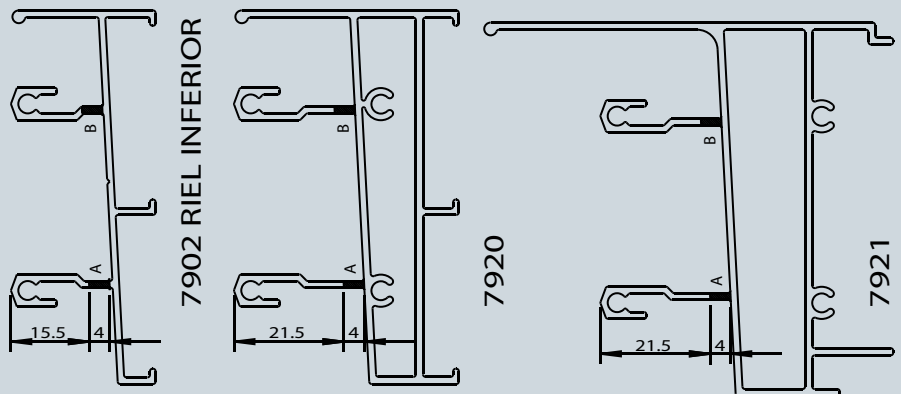


**CONJUNTO 01 DESAGOTE**

**PAUTA DE DESTAJE**

Rieles inferiores 7902/7920/7921

1) PUNZONADO EN EL PERFIL 7902,7920 Y 7921 DE MEDIDAS 4X29MM. EN CUALQUIER LUGAR LONGITUDINALMENTE DE LOS PERFILES, Y EN AMBAS GUIAS.

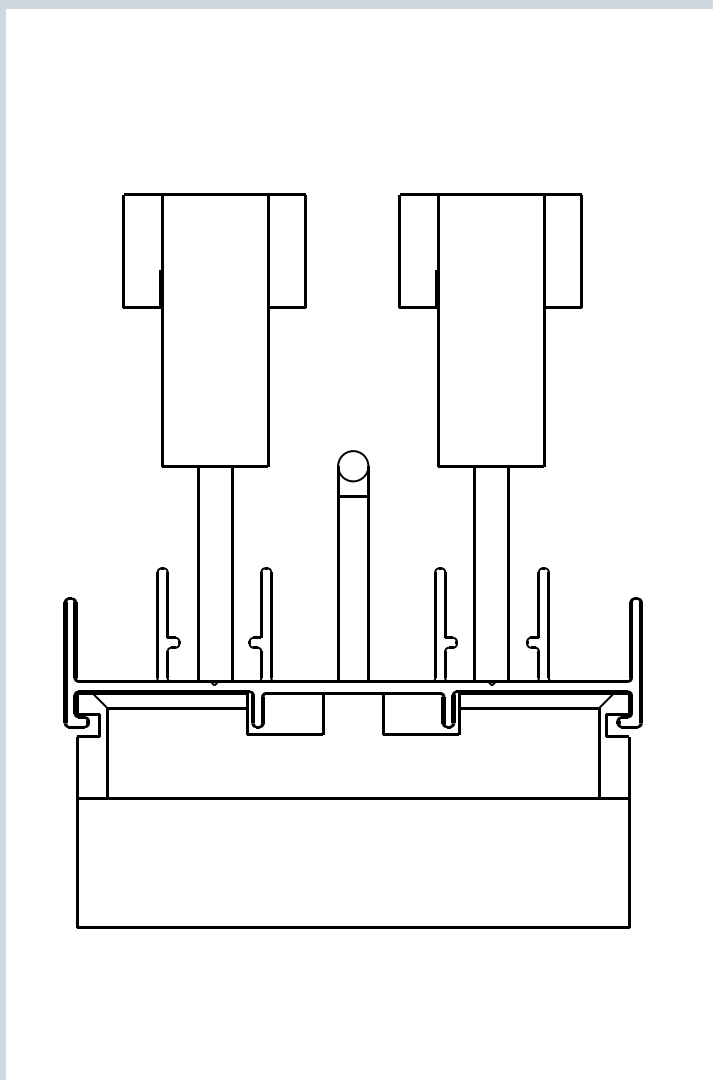


M-SUPERIOR RV 062016

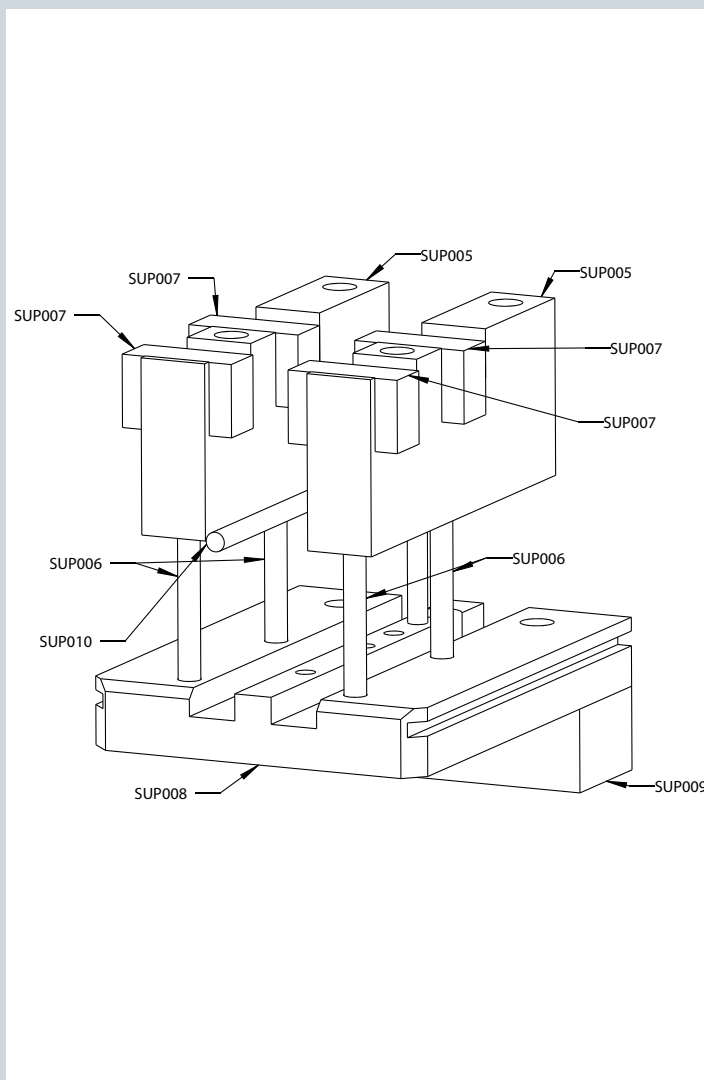
## CONJUNTO 02: ALOJAMIENTO DE TORNILLOS

MECANIZA ALOJ. TORNILLOS EN PERFIL 7903.

CONJUNTO CON PERFIL/ES COLOCADO/S.



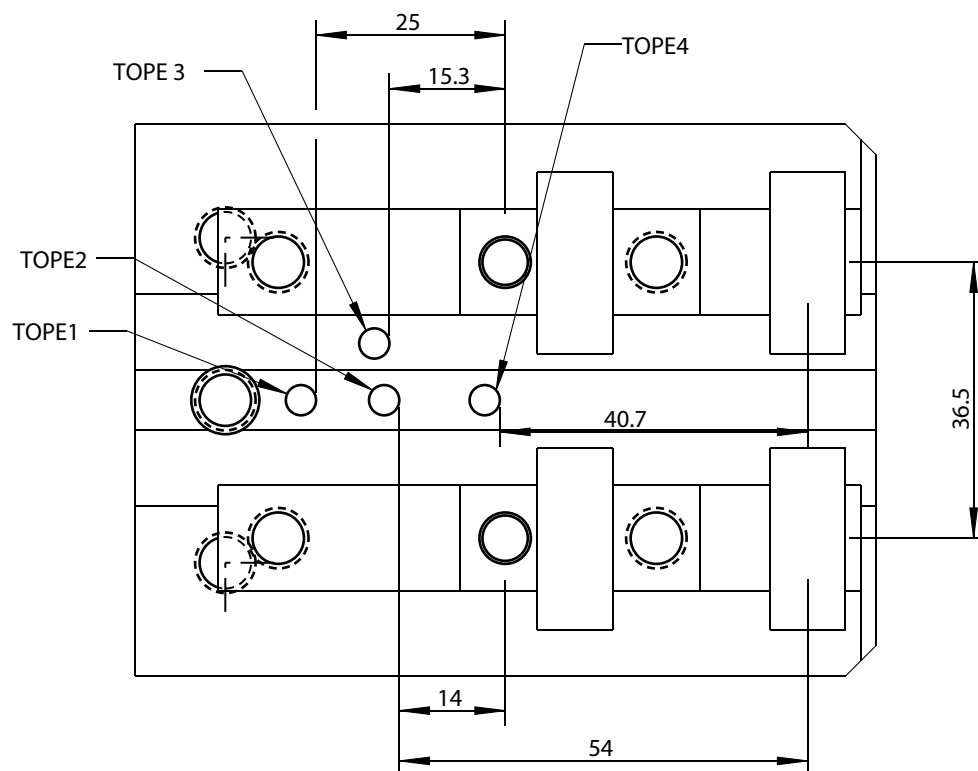
CONJUNTO CON CODIGOS REPUESTOS.



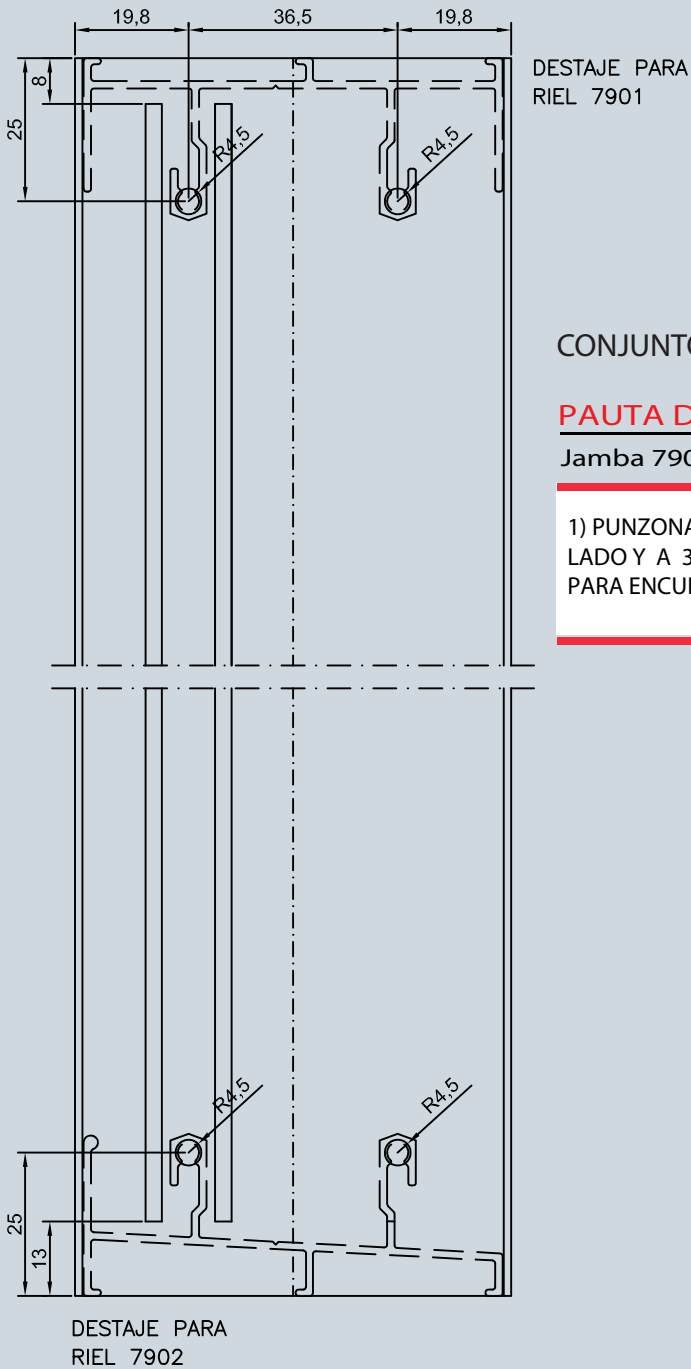
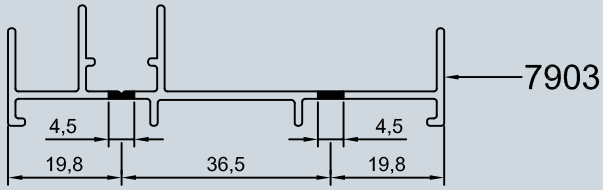
M-SUPERIOR RV 062016

**CONJUNTO 02: ALOJAMIENTO DE TORNILLOS**

MECANIZA ALOJ. TORNILLOS EN PERFIL 7903.



M-SUPERIOR RV 062016



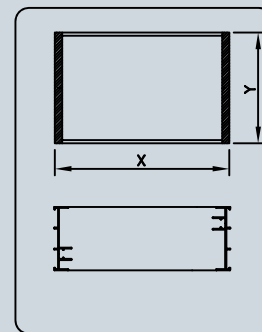
CONJUNTO 02: ALOJAMIENTO DE TORNILLOS

**PAUTA DE DESTAJE**

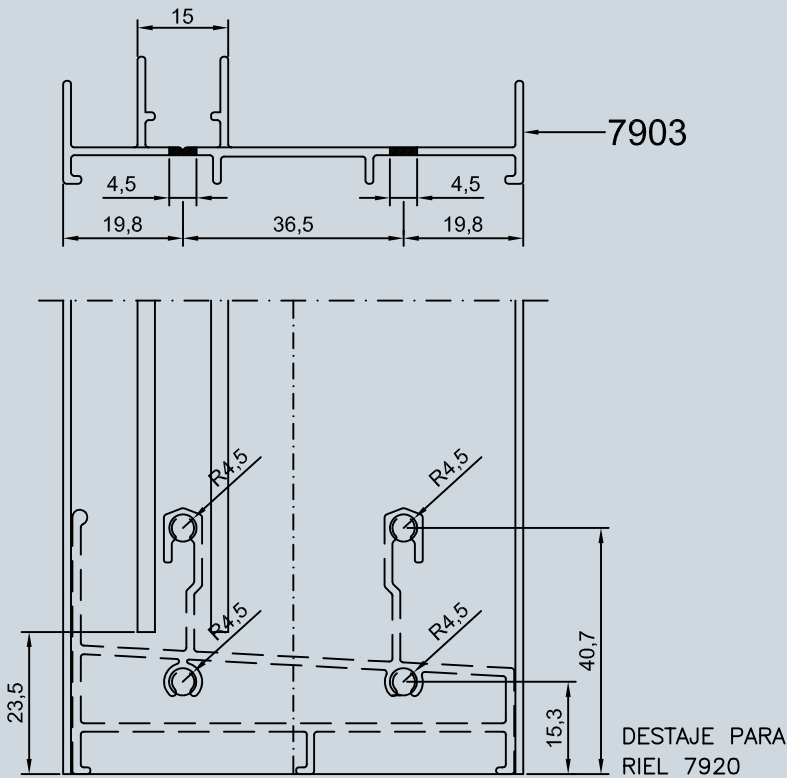
Jamba 7903

1) PUNZONADO EN EL PERFIL 6903, 2 AGUJEROS DIAM 4,5mm A 19.8mm DE CADA LADO Y A 36.5mm ENTRE ELLOS Y A 14, 25, 40,7 Y 54mm DEL TERMINO DEL PERFIL PARA ENCUENTRO CON PERFILES 7901, 7902, 7920 Y 7921.

POSICION



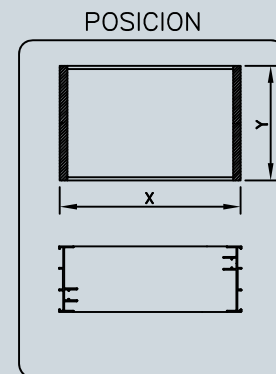
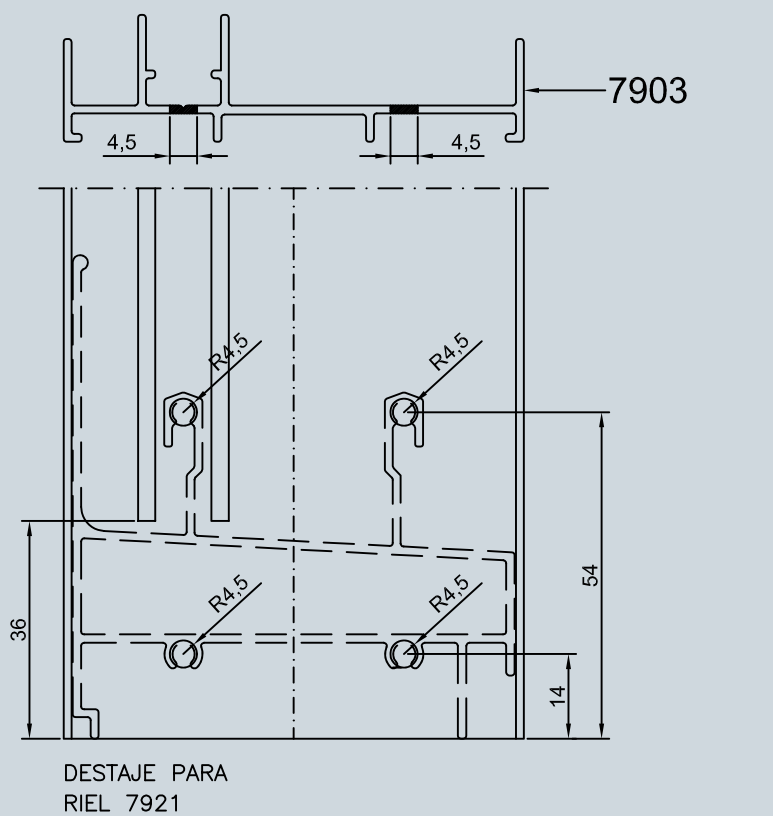




CONJUNTO 02:  
 ALOJAMIENTO DE TORNILLOS

**PAUTA DE DESTAJE**

Jamba 7903



### CONJUNTO 03: VACIADO HOJAS

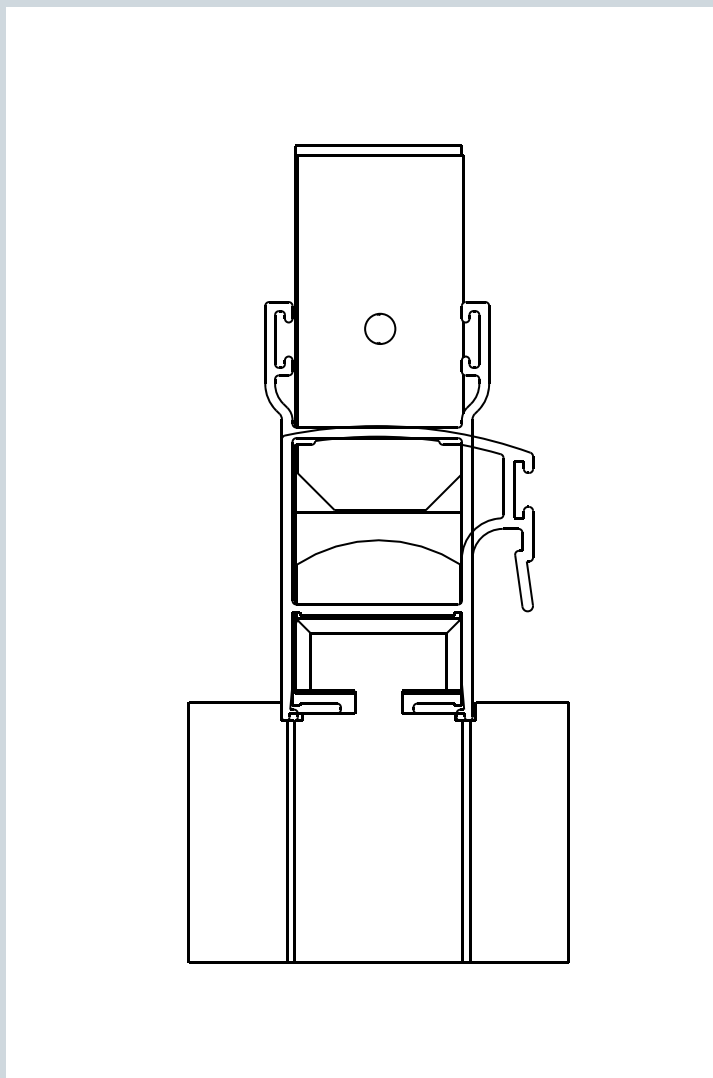
MECANIZA PERFILES 7908, 7909, 7913 y 7914

#### IMPORTANTE > PRIMERO MECANIZAR EN CONJ04

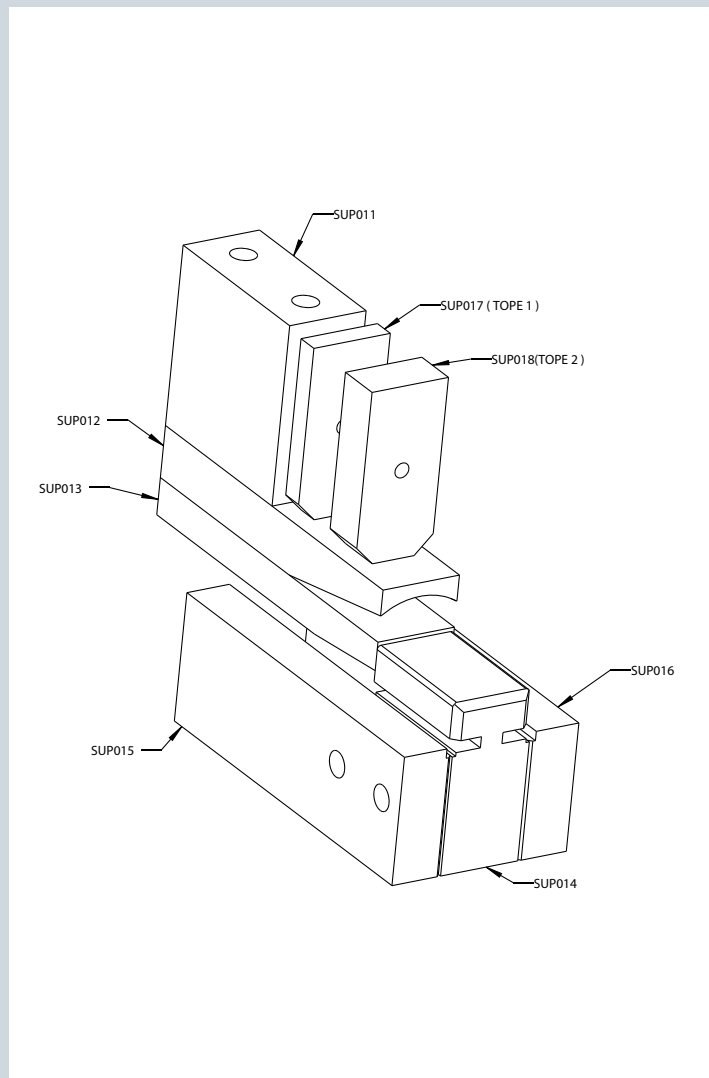
NOTA :UTILIZAR LIMITADOR DE CARRERA DE 13 mm (SUP131)

- PARA MECANIZAR EL VACIADO DE 50 mm SE HACE EN DOS GOLPES, EL 1ro A 25 mm Y EL 2do A 50 mm.
- PARA MECANIZAR EL VACIADO DE 44 mm SE UTILIZA EL TOPE NRO 1 , SE HACE EN DOS GOLPES SIENDO EL 1ro A 25 mm Y EL 2do A 44 mm.
- PARA MECANIZAR EL VACIADO DE 37.8 mm SE UTILIZA EL TOPE NRO2 , SE HACE EN DOS GOLPES SIENDO EL 1ro A 25 mm Y EL 2do A 37.8 mm .

CONJUNTO CON PERFIL/ES COLOCADO/S.



CONJUNTO CON CODIGOS REPUESTOS.



M-SUPERIOR RV 062016

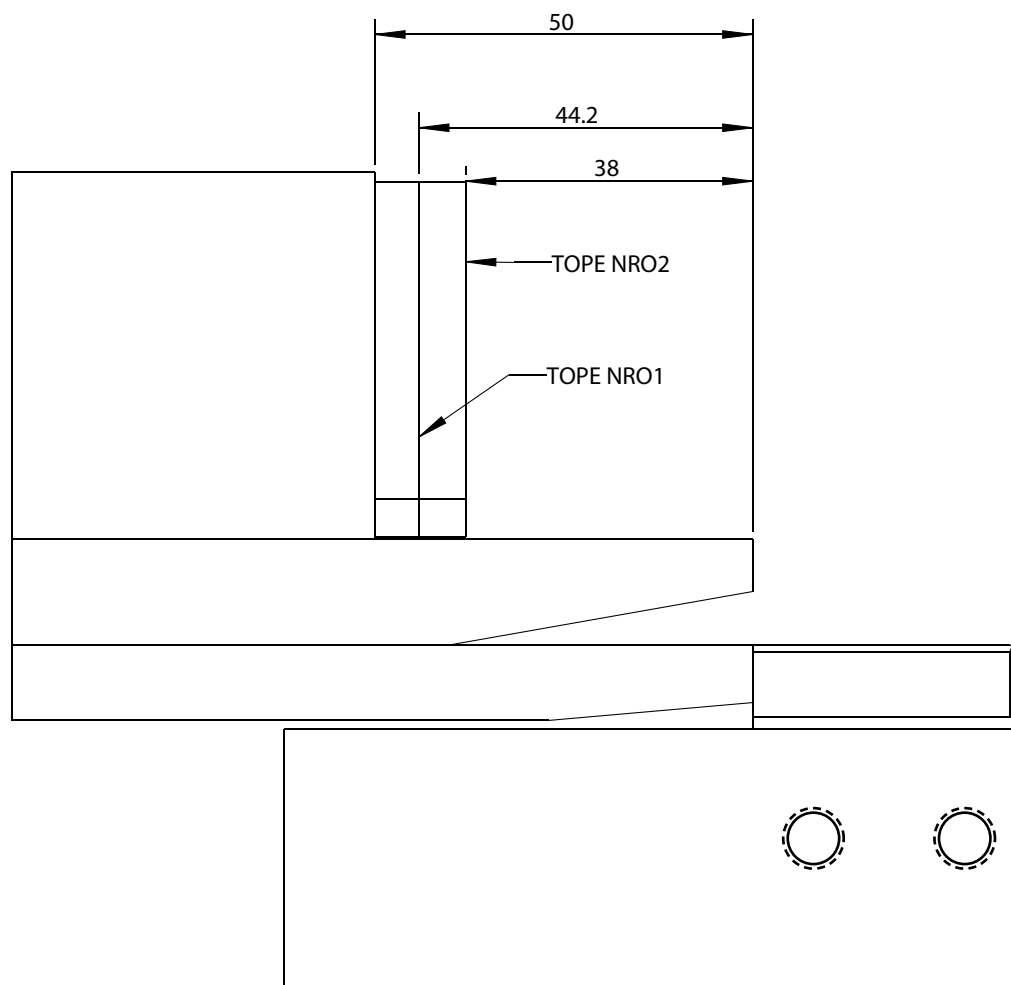
### CONJUNTO 03: VACIADO HOJAS

MECANIZA PERFILES 7908, 7909, 7913 y 7914

#### IMPORTANTE > PRIMERO MECANIZAR EN CONJ04

NOTA :UTILIZAR LIMITADOR DE CARRERA DE 13 mm (SUP131)

- PARA MECANIZAR EL VACIADO DE 50 mm SE HACE EN DOS GOLPES, EL 1ro A 25 mm Y EL 2do A 50 mm.
- PARA MECANIZAR EL VACIADO DE 44 mm SE UTILIZA EL TOPE NRO 1 , SE HACE EN DOS GOLPES SIENDO EL 1ro A 25 mm Y EL 2do A 44 mm.
- PARA MECANIZAR EL VACIADO DE 37.8 mm SE UTILIZA EL TOPE NRO2 , SE HACE EN DOS GOLPES SIENDO EL 1ro A 25 mm Y EL 2do A 37.8 mm .

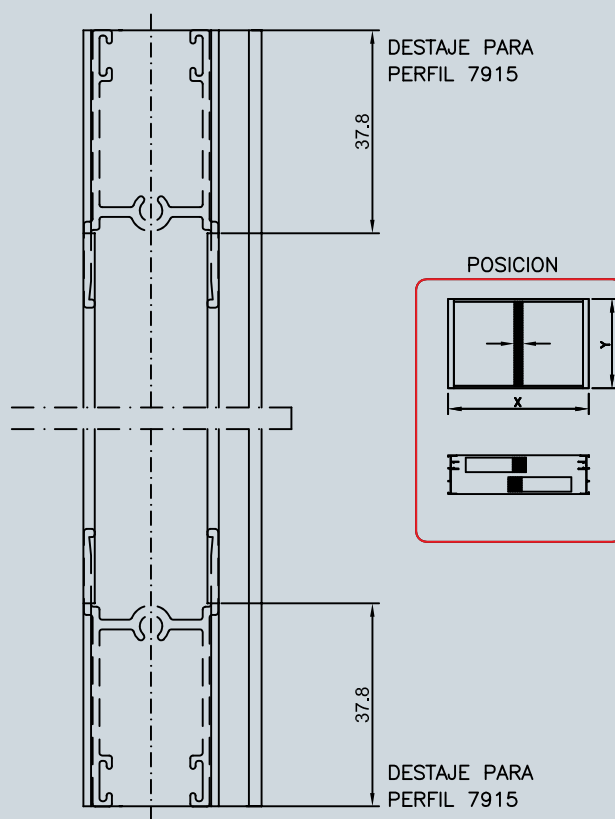
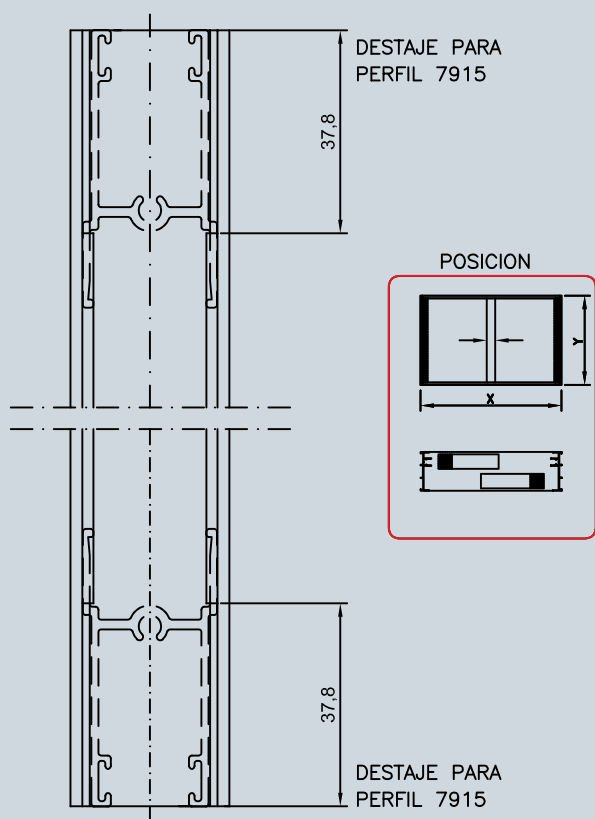


M-SUPERIOR RV 062016

**PAUTA DE DESTAJE**

Pierna 7908 y Traslapo 7909

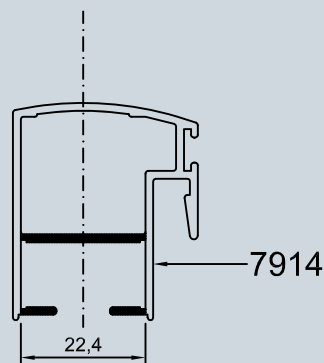
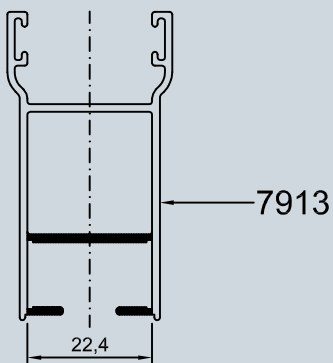
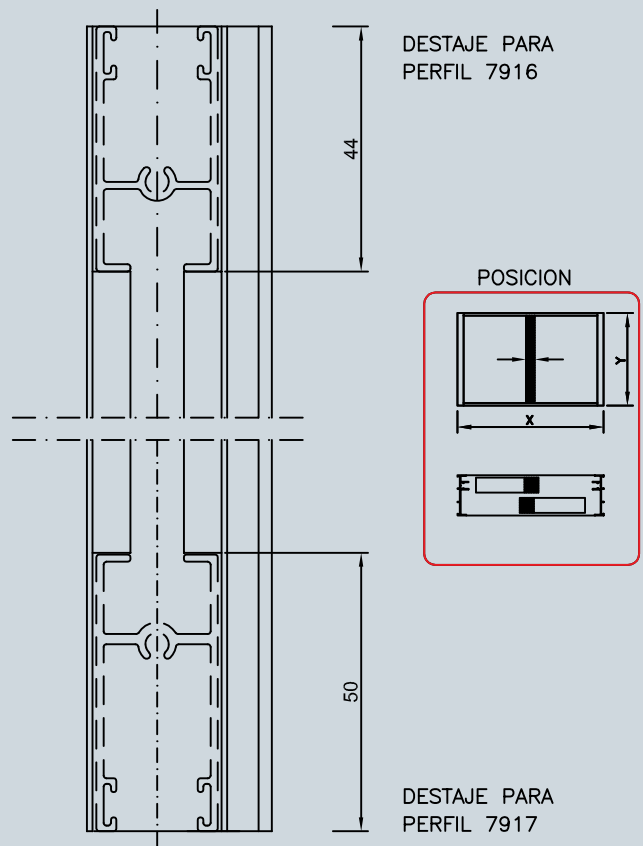
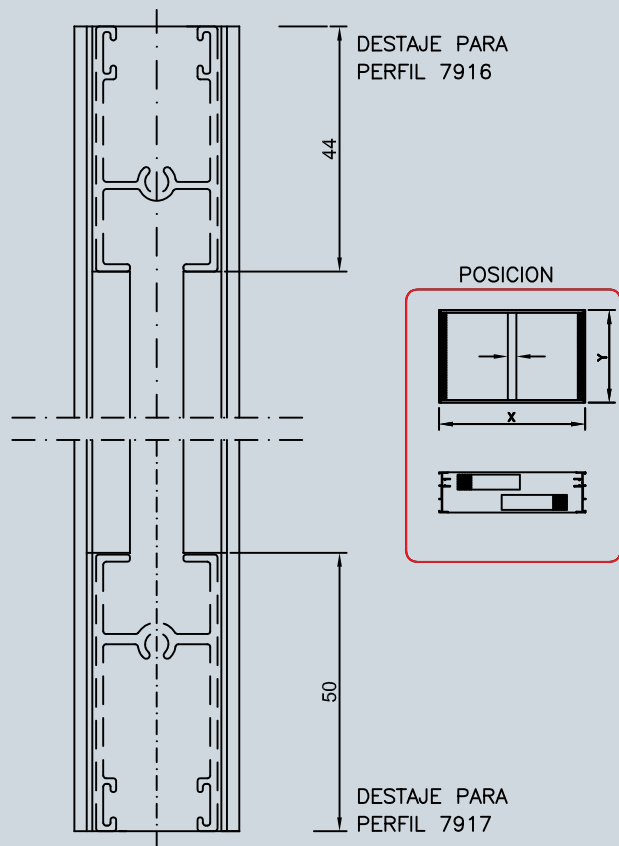
- 3) REBAJE DE LAS DOS ALETAS DEL PERFIL 7908 Y 7909 A 37.8MM A AMBOS EXTREMOS DE LOS PERFILES.
- 4) REBAJE DEÑ SECTOR TUBULAR DEL PERFIL 7908 Y 7909 A 37.8MM A AMBOS EXTREMOS DE LOS PERFILES.



**PAUTA DE DESTAJE**

Pierna 7908 y Traslapo 7909

- 4) REBAJE DE LAS DOS ALETAS DEL PERFIL 7913 Y 7914 A 44MM A UN EXTREMO DE AMBOS PERFILES.
- 5) REBAJE DE LAS DOS ALETAS DEL PERFIL 7913 Y 7914 A 50MM A UN EXTREMO DE AMBOS PERFILES.
- 6) REBAJE DEL SECTOR TUBULAR DEL PERFIL 7913 Y 7914 A 44MM A UN EXTREMO DE AMBOS.
- 7) REBAJE DEL SECTOR TUBULAR DEL PERFIL 7913 Y 7914 A 50MM A UN EXTREMO DE AMBOS.



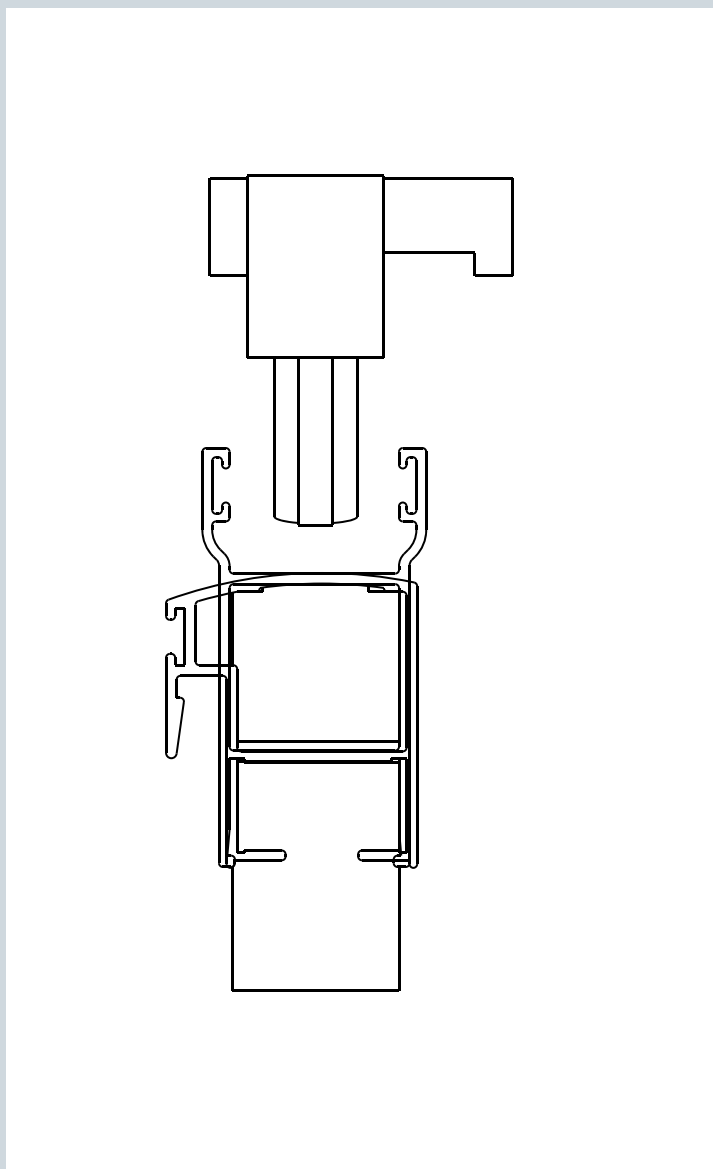
## CONJUNTO 04: HOJAS

MECANIZA PERFILES 7908, 7909, 7913 y 7914 .

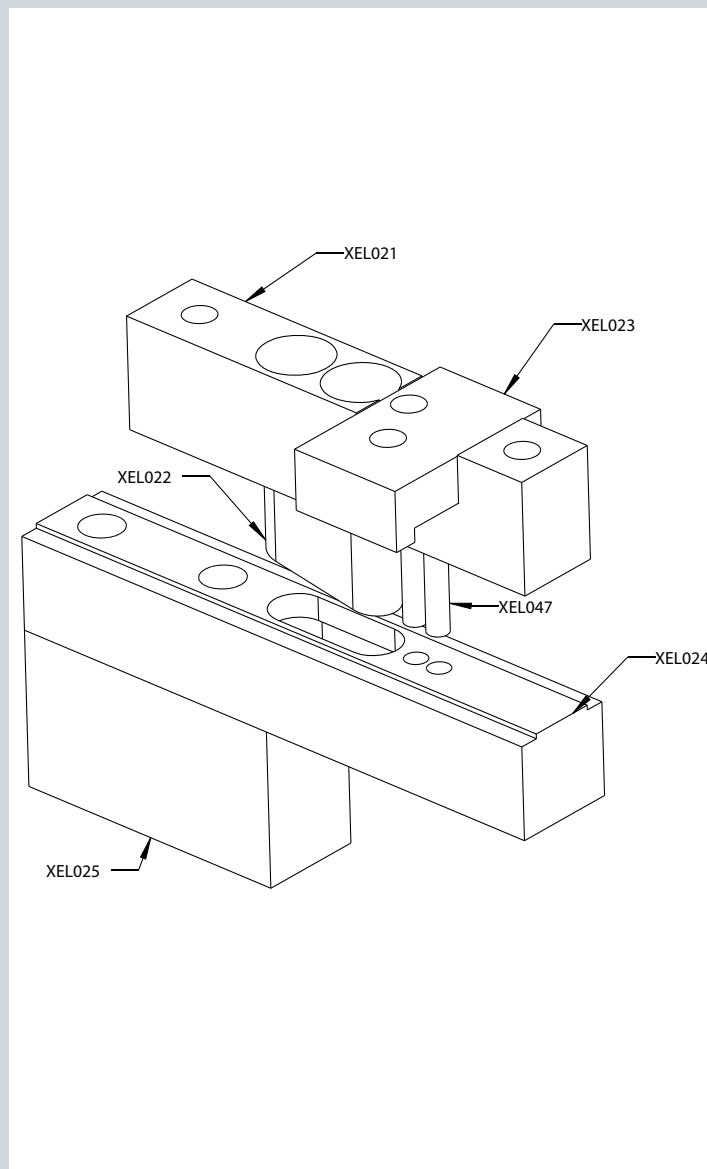
NOTA : PRIMERO HACER ESTA OPERACION Y LUEGO IR AL CONJ03.

**IMPORTANTE FLOTAR PUNZON DE ACUERDO A ZOCALO A UTILIZAR**

CONJUNTO CON PERFIL/ES COLOCADO/S.



CONJUNTO CON CODIGOS REPUESTOS.



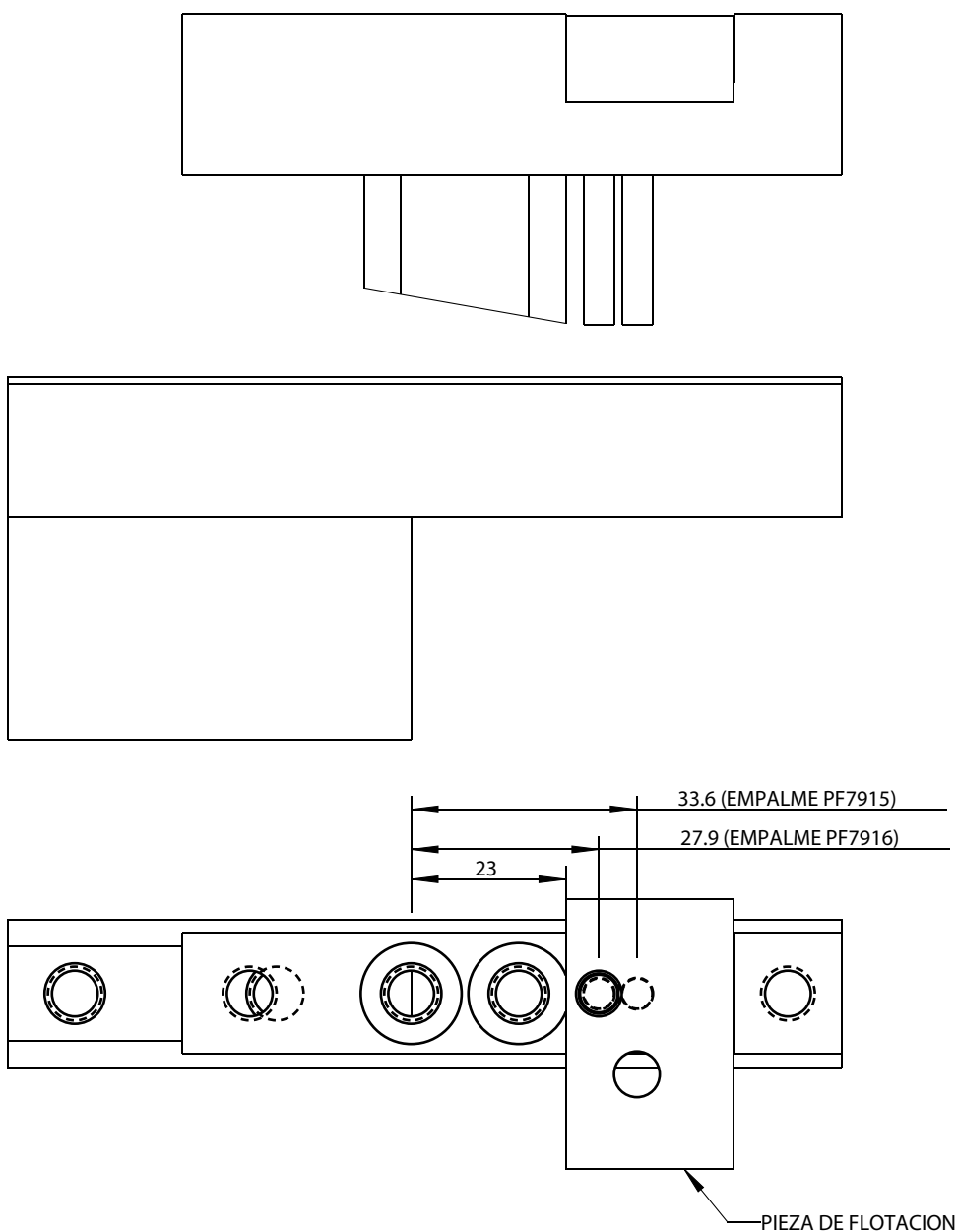
M-SUPERIOR RV 062016

**CONJUNTO 04: HOJAS**

MECANIZA PERFILES 7908, 7909, 7913 y 7914 .

NOTA : PRIMERO HACER ESTA OPERACION Y LUEGO IR AL CONJ03.

**IMPORTANTE FLOTAR PUNZON DE ACUERDO A ZOCALO A UTILIZAR**

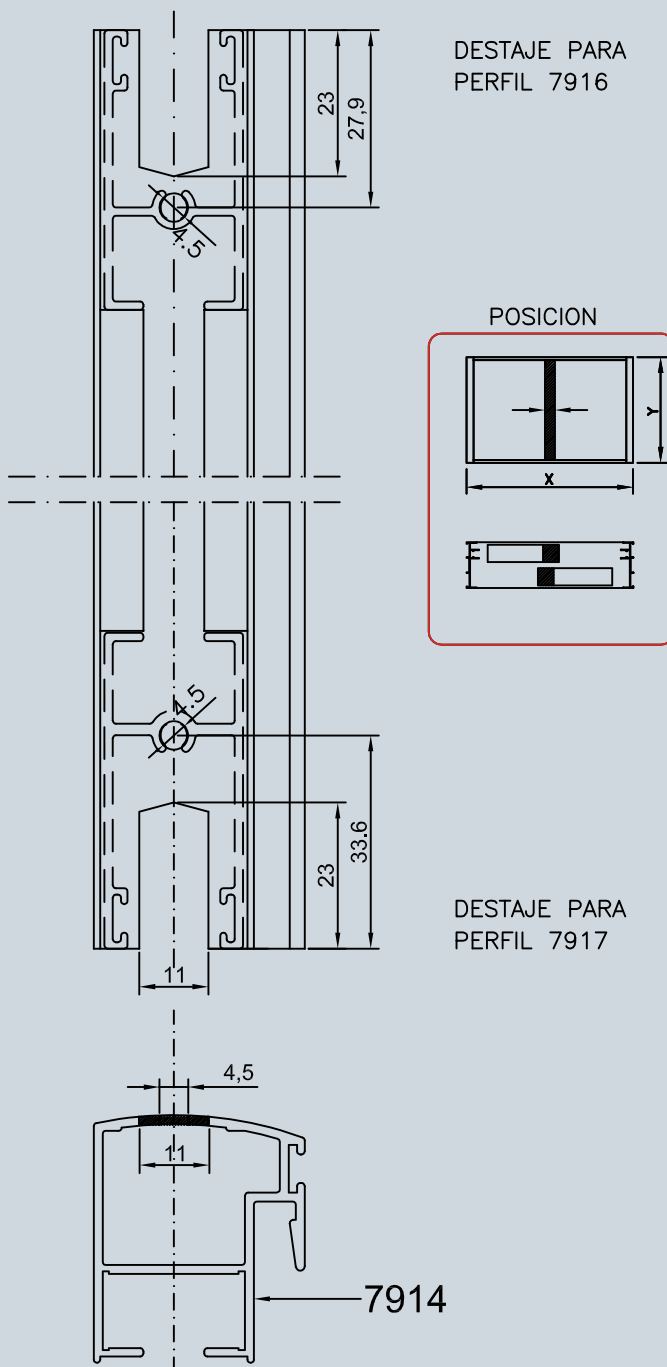
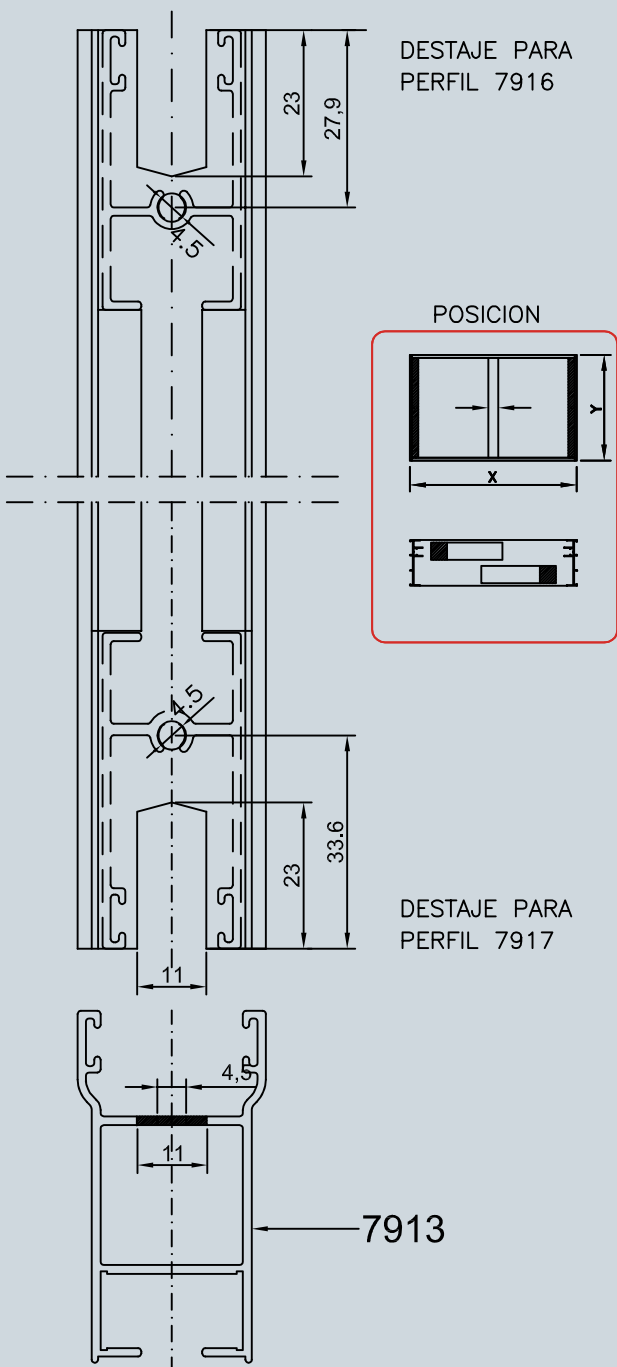


**CONJUNTO 04: HOJAS**

**PAUTA DE DESTAJE**

Pierna 7908 y Traslapo 7909

- 1) PUNZONADO EN PERFIL 7913 Y 7914 UN AGUJERO DE DIAMETRO 4.5MM A 27.9MM EN UN EXTREMO DE AMBOS PERFILES.
- 2) PUNZONADO EN PERFIL 7913 Y 7914 UN ACUERDO DE DIAMETRO 4.5MM A 33.6MM EN UN EXTREMO DE AMBOS PERFILES.
- 3) PUNZONADO EN PERFIL 7913 Y 7914 UN REBAJE DE MEDIDAS 11X23MM EN ANGULO 15° A AMBOS EXTREMOS DE AMBOS PERFILES.



M-SUPERIOR RV 062016

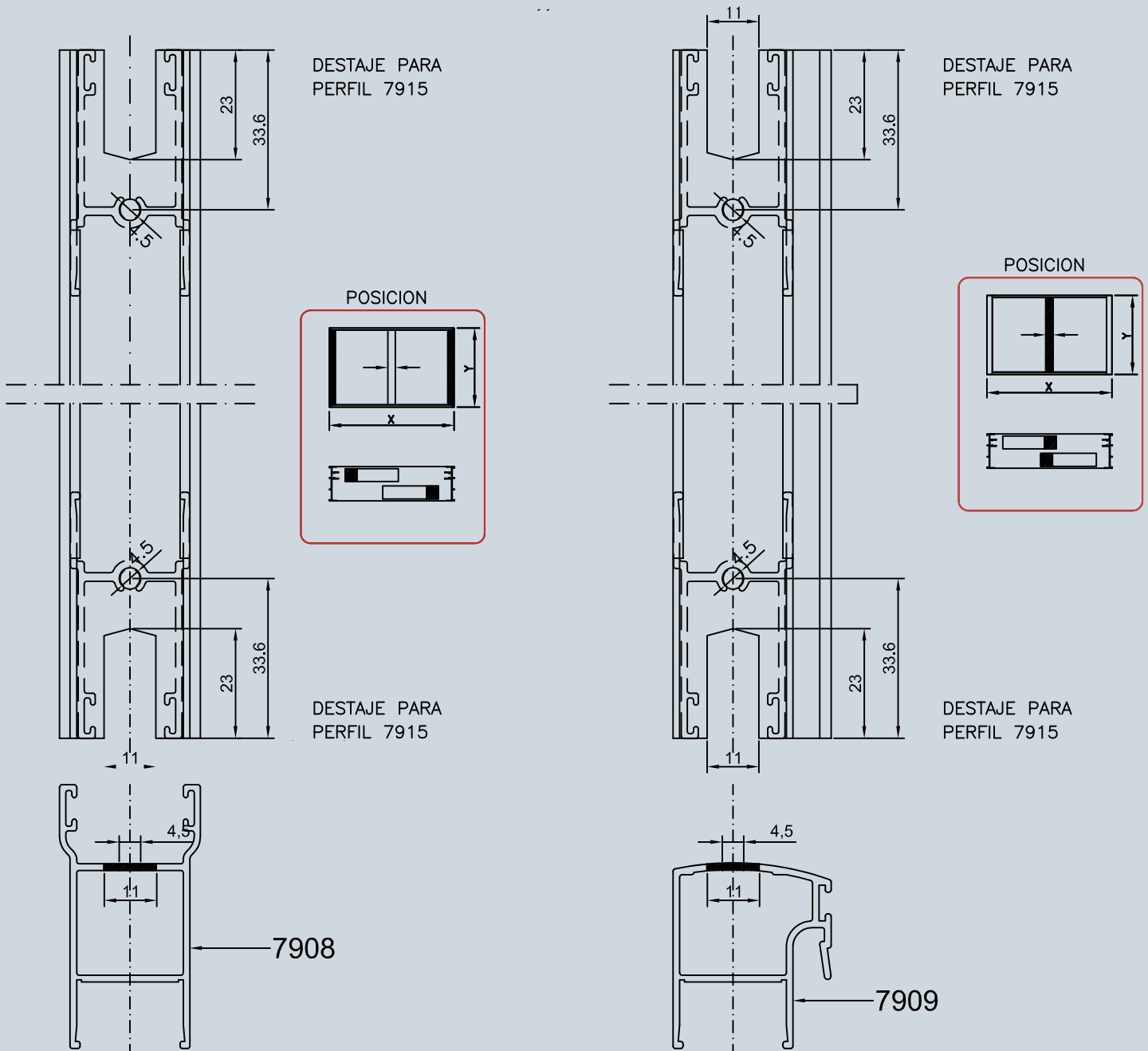


**CONJUNTO 04: HOJAS**

**PAUTA DE DESTAJE**

Pierna 7908 y Traslapo 7909

- 1) PUNZONADO EN PERFIL 7908 Y 7909 UN AGUJERO DE DIAMETRO 4.5MM A 33.6MM DE CADA EXTREMO DEL PERFIL.
- 2) PUNZONADO EN PERFIL 7908 Y 7909 UN REBAJE DE MEDIDAS 11X23MM EN ANGULO 15 GRADOS A AMBOS EXTREMOS DE LOS PERFILES.



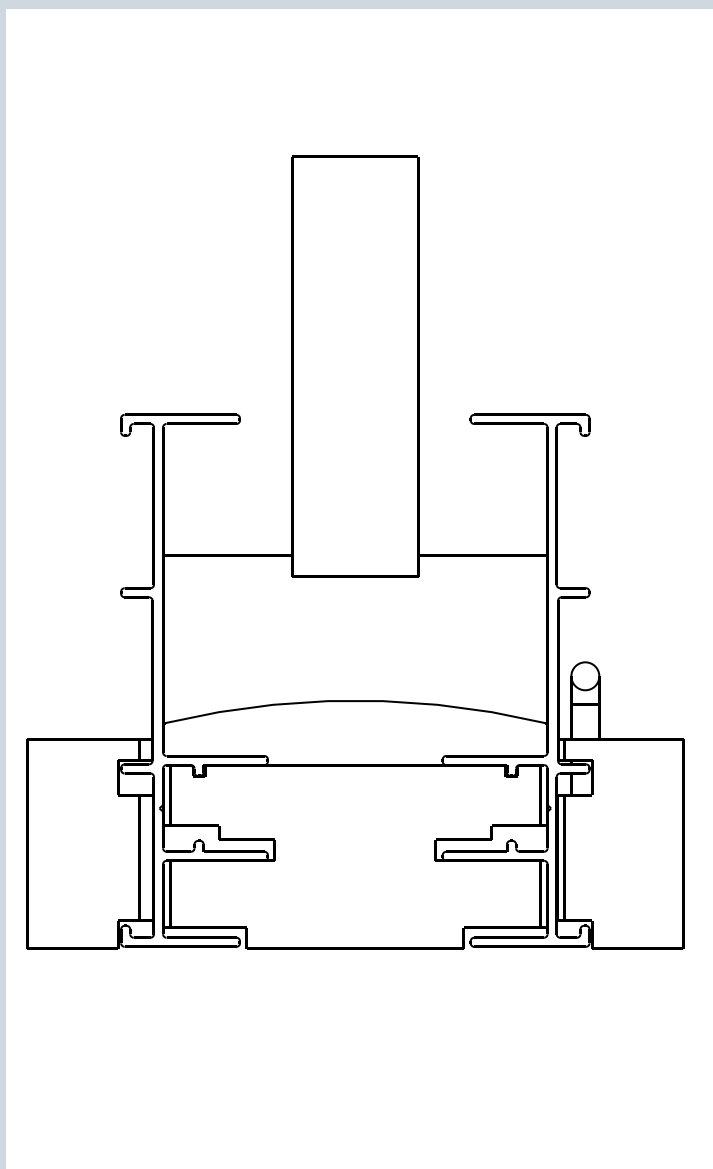
M-SUPERIOR RV 062016

**CONJUNTO 05: DESPUNTE ALETAS JAMBA**

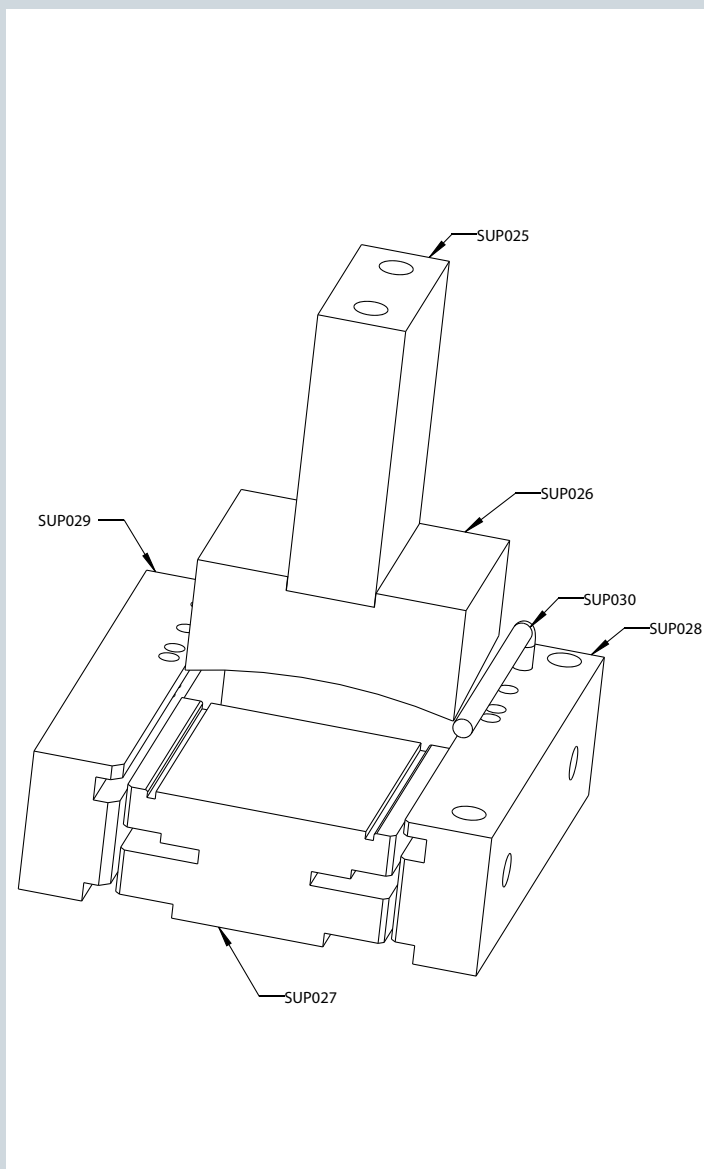
MECANIZA PERFIL 7903

NOTA : PRIMERO REALIZAR ESTA OPERACION Y LUEGO IR AL CONJ02

CONJUNTO CON PERFIL/ES COLOCADO/S.



CONJUNTO CON CODIGOS REPUESTOS.

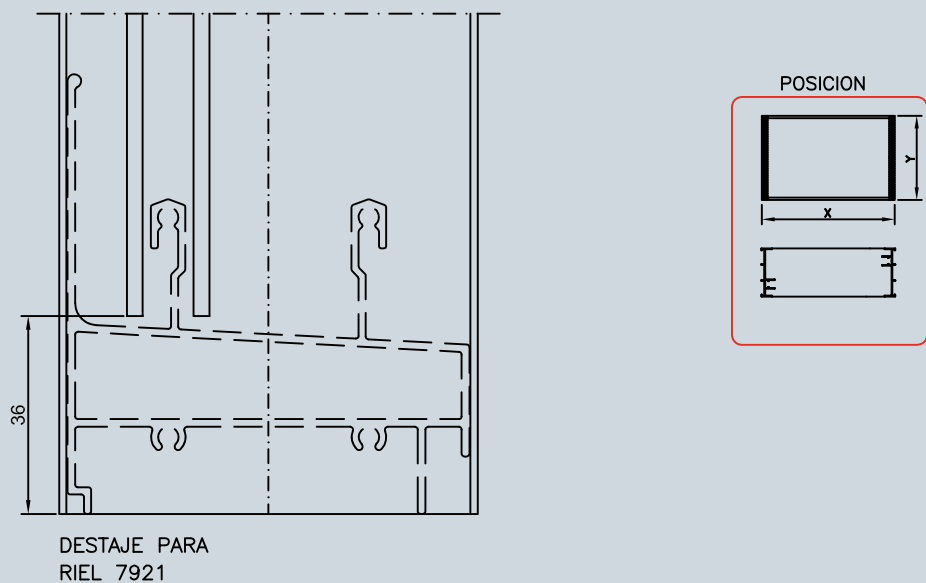
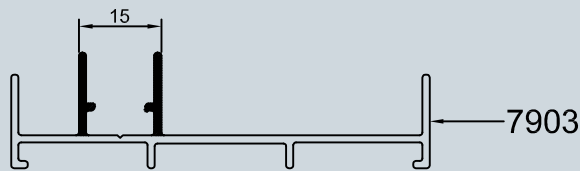
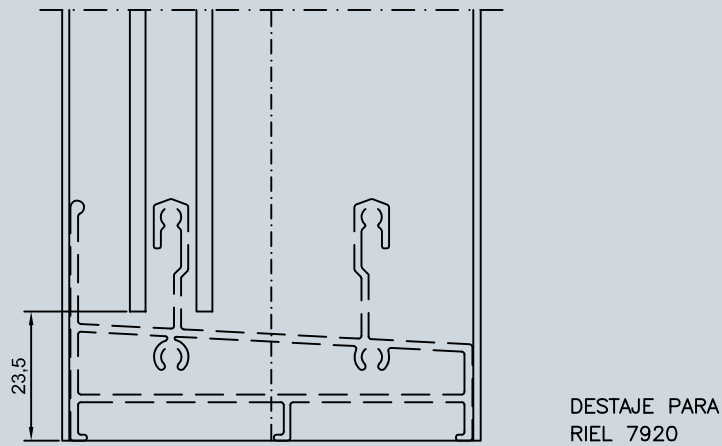
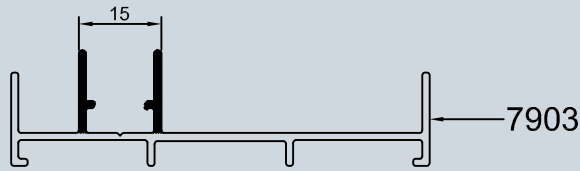


M-SUPERIOR RV 062016

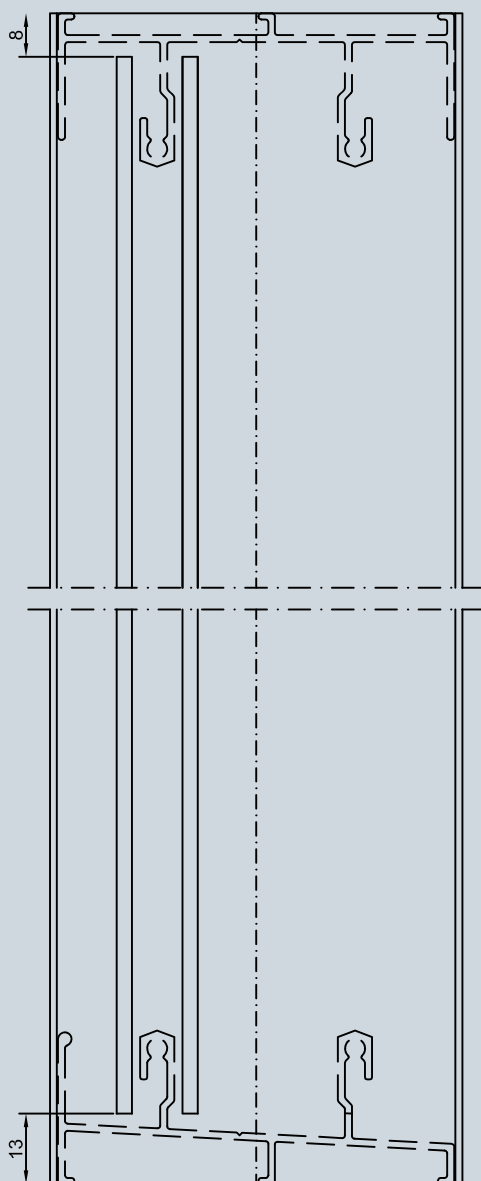
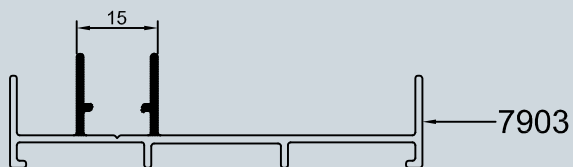
**CONJUNTO 05: DESPUNTE ALETAS JAMBA**

**PAUTA DE DESTAJE**

Jamba 7903



M-SUPERIOR RV 062016



DESTAJE PARA  
RIEL 7901

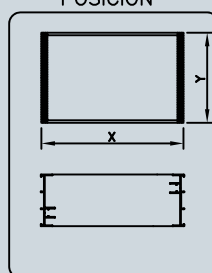
### CONJUNTO 05: DESPUNTE ALETAS JAMBA

#### PAUTA DE DESTAJE

Jamba 7903

2) REBAJE DE LAS DOS ALETAS DEL PERFIL 7903 A 8, 13, 23,5 Y 36MM DEL EXTREMO PARA EL PASO DE LOS RIELES 7901, 7902, 7920 Y 7921.

POSICION



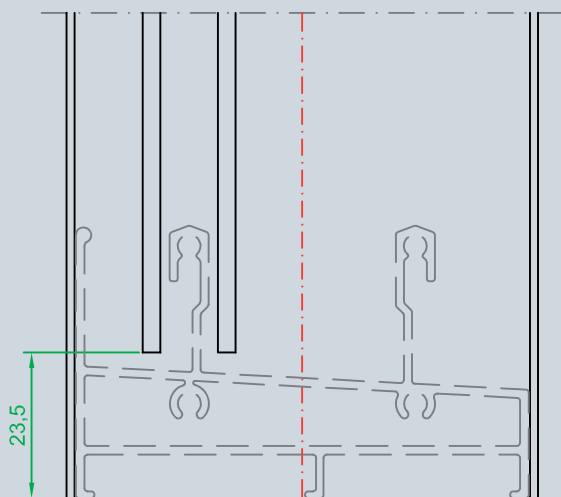
DESTAJE PARA  
RIEL 7902



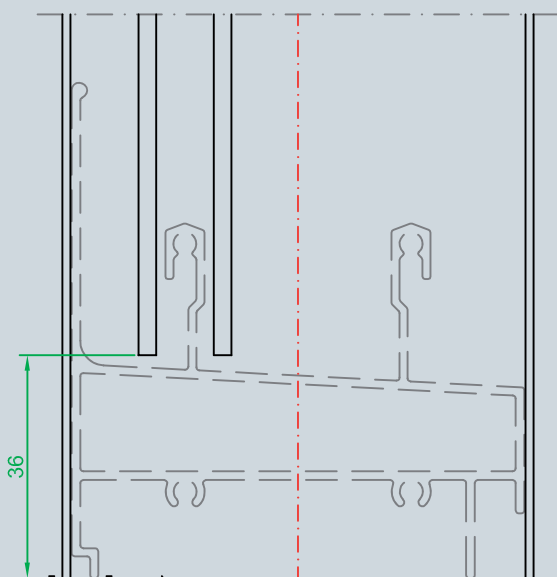
**CONJUNTO 05: DESPUNTE ALETAS JAMBA**

**PAUTA DE DESTAJE**

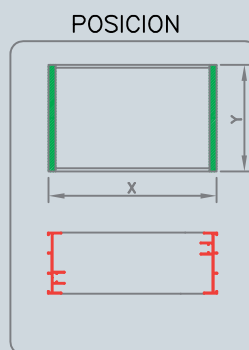
Jamba 7903



DESTAJE PARA  
 RIEL 7920



RIEL 7902  
 DESTAJE PARA  
 RIEL 7921



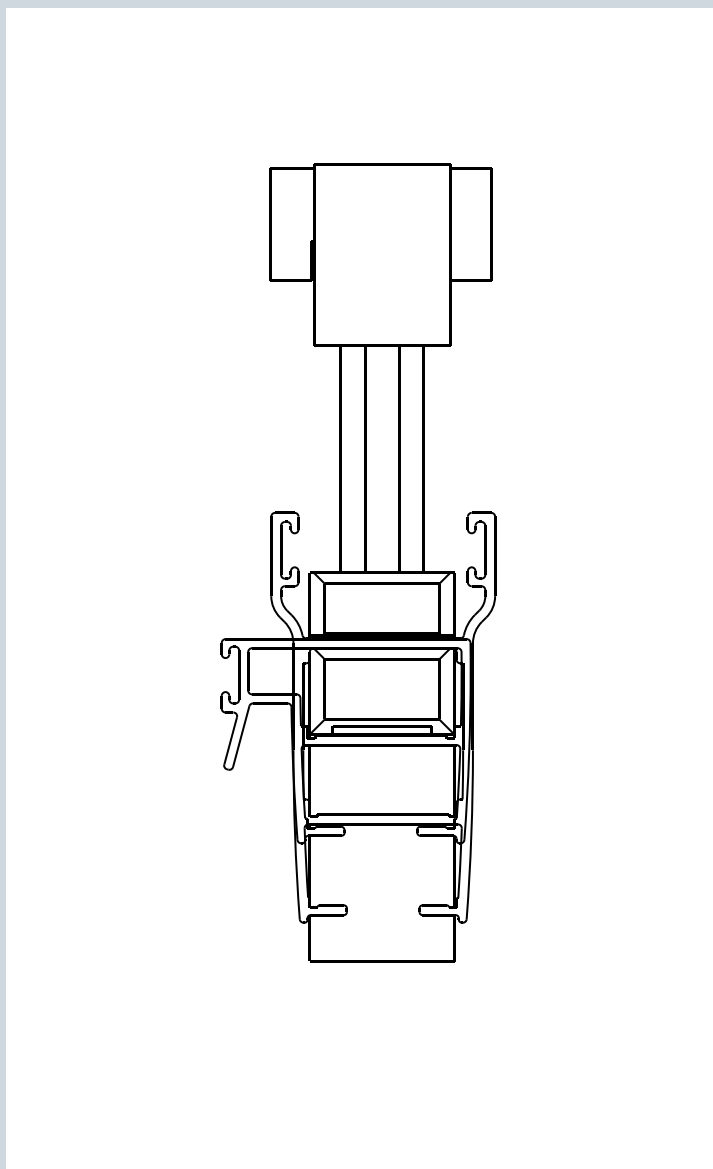
**CONJUNTO 06: HOJAS**

MECANIZA PERFILES 7906 y 7907

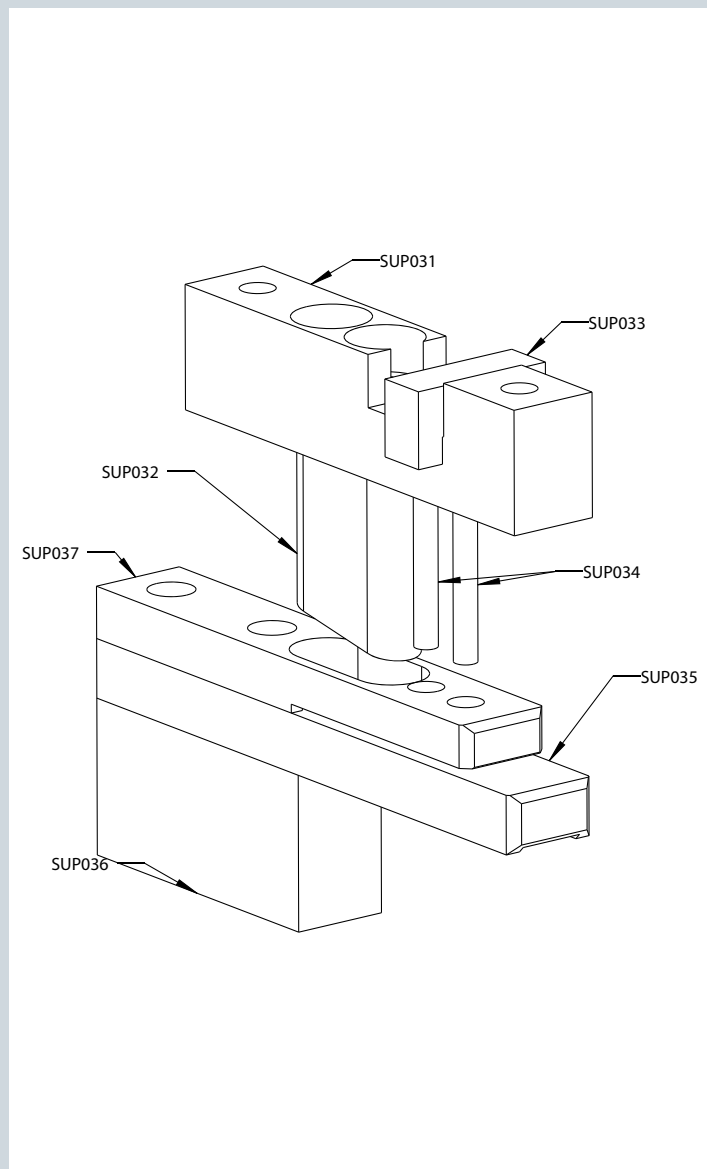
NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN ESTE CONJUNTO Y LUEGO IR AL CONJ07

**FLOTAR PUNZON (SUP033) DE ACUERDO A ZOCALO A UTILIZAR**

CONJUNTO CON PERFIL/ES COLOCADO/S.



CONJUNTO CON CODIGOS REPUESTOS.



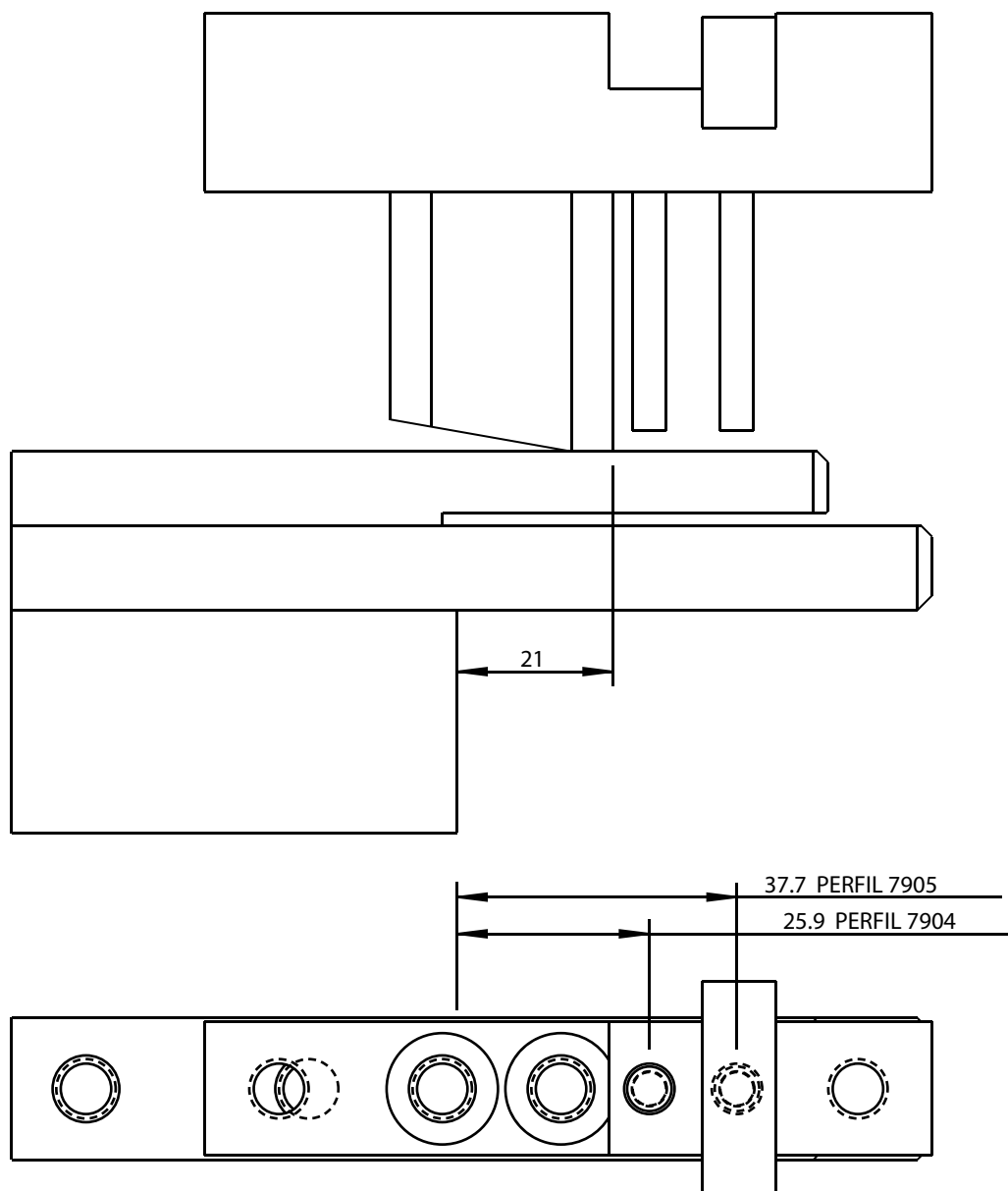
M-SUPERIOR RV 062016

**CONJUNTO 06: HOJAS**

MECANIZA PERFILES 7906 y 7907

NOTA : PRIMERO MECANIZAR EN ESTE CONJUNTO Y LUEGO IR AL CONJ07

FLOTAR PUNZON(SUP033) DE ACUERDO A ZOCALO A UTILIZAR



M-SUPERIOR RV 062016

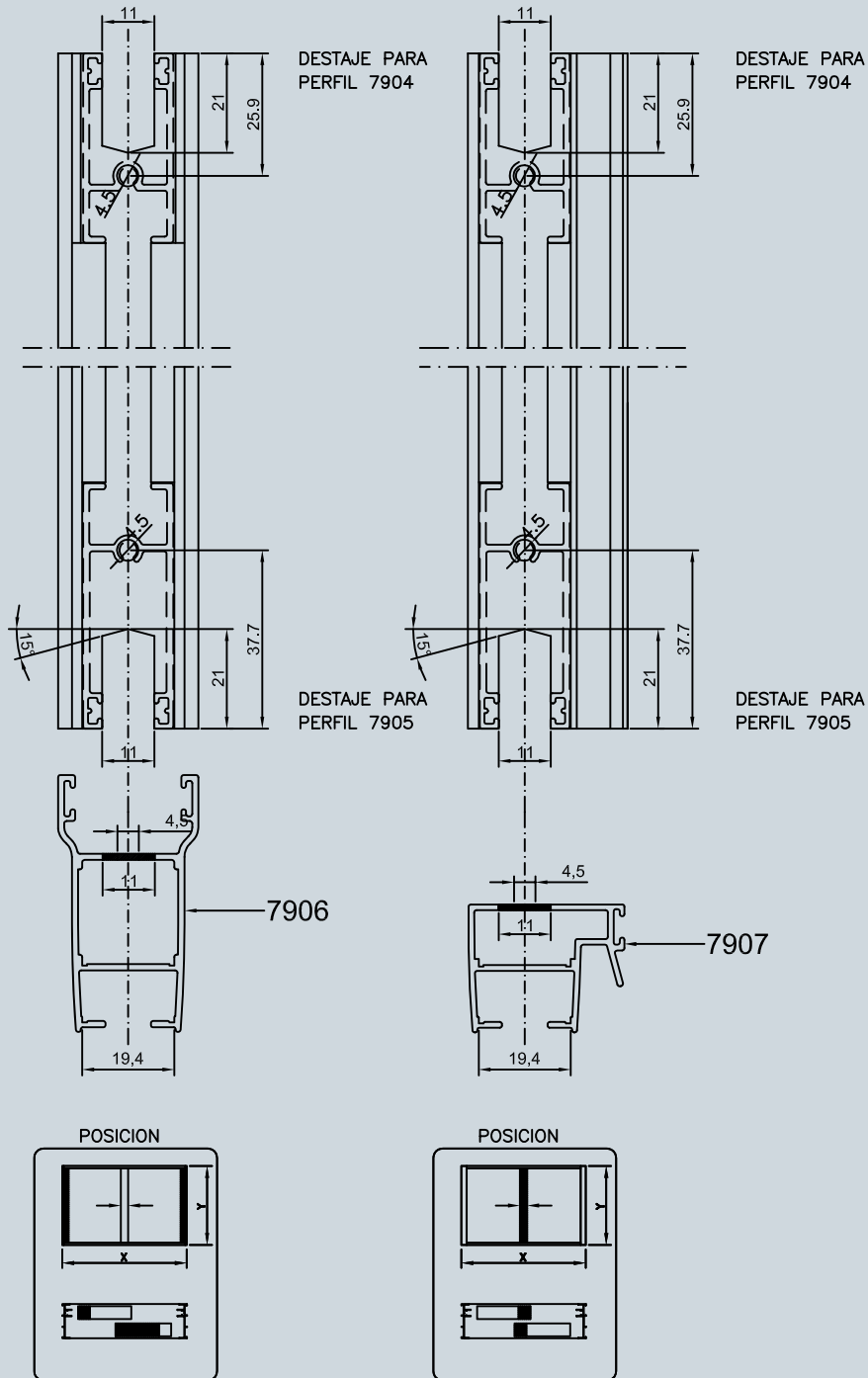
**CONJUNTO 06: HOJAS**

**PAUTA DE DESTAJE**

Pierna 7906 y Traslapo 7907

1) PUNZONADO EN PERFIL 7906 Y 7907 UN AGUJERO DE DIAMETRO 4,5MM A 25,9 Y 37.7MM DE CADA EXTREMO DE PERFIL.

2) PUNZONADO EN PERFIL 7906 Y 7907 UN REBAJE DE MEDIDAS 11X21MM EN ANGULO 15 GRADOS A AMBOS EXTREMOS DE LOS PERFILES.



M-SUPERIOR RV 062016



**CONJUNTO 07: VACIADO HOJAS CHICAS**

MECANIZA PERFILES 7906 Y 7907

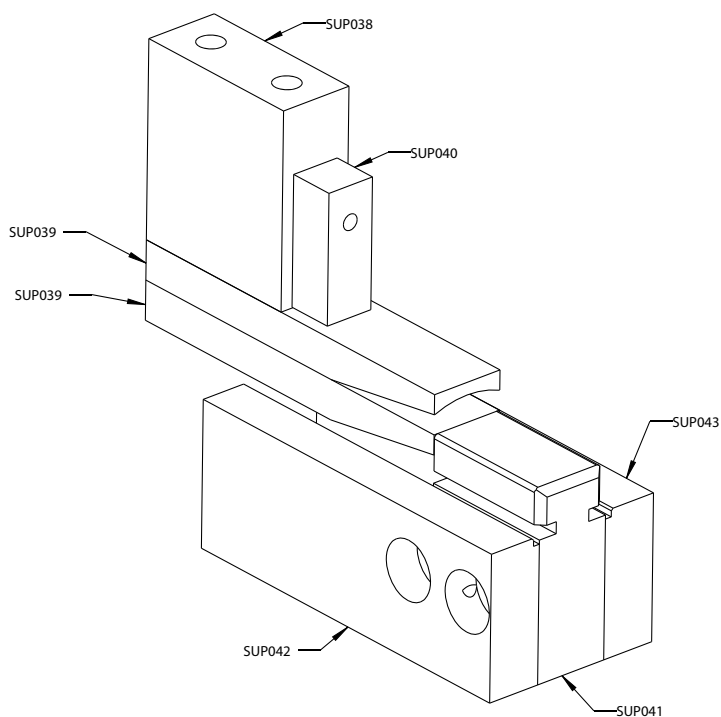
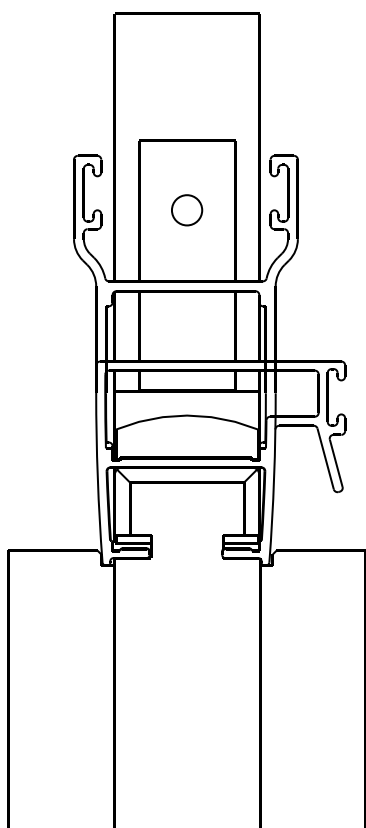
**NOTA :ANTES DE REALIZAR ESTA OPERACION MECANIZAR PREVIAMENTE EN CONJ06 UTILIZAR LIMITADOR DE CARRERA DE 13 mm (SUP131).**

- PARA MECANIZAR A 40.2 mm SE HACE EN DOS GOLPES, EL PRIMERO A 29.5 mm Y EL SEGUNDO A 40.2 mm UTILANDO EL TOPE(SUP040).

- PARA MECANIZAR A 52 mm SE HACE EN DOS GOLPES SIN UTILIZAR TOPE EL 1ERO A 29, 5mm Y EL SGDO A 52 mm.

CONJUNTO CON PERFIL/ES COLOCADO/S.

CONJUNTO CON CODIGOS REPUESTOS.



M-SUPERIOR RV 062016

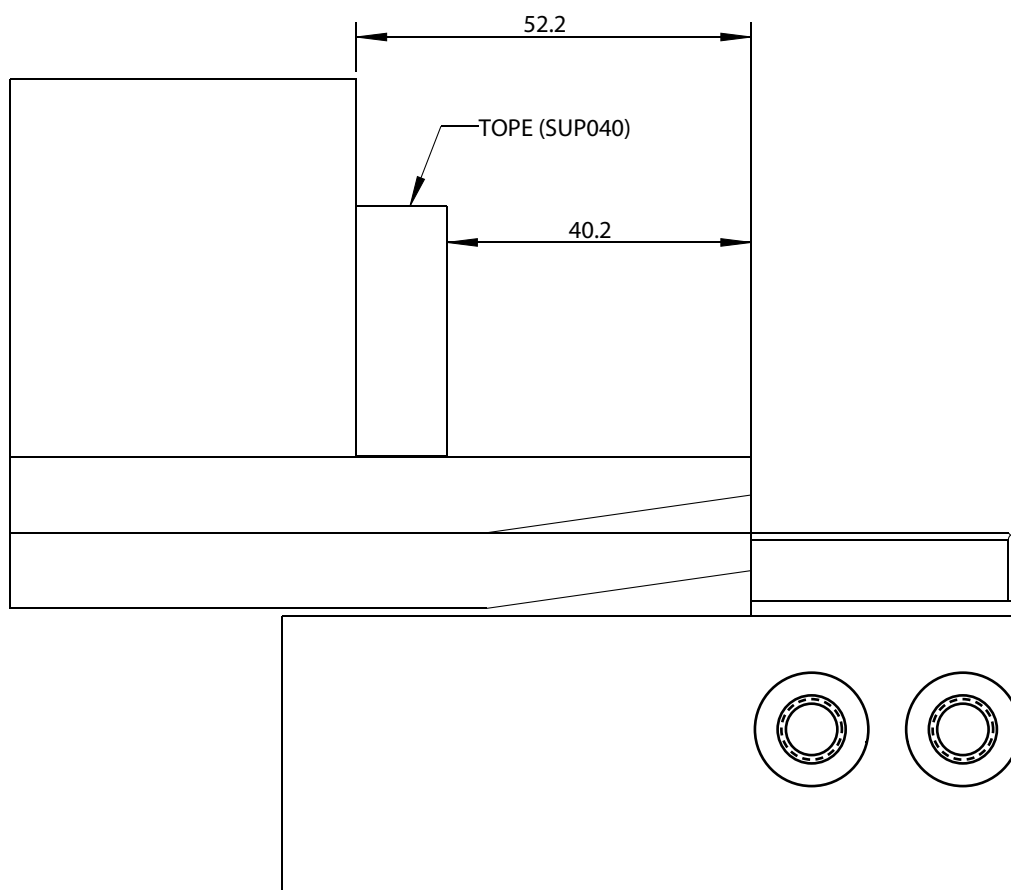
**CONJUNTO 07: VACIADO HOJAS CHICAS**

MECANIZA PERFILES 7906 Y 7907

**NOTA :ANTES DE REALIZAR ESTA OPERACION MECANIZAR PREVIAMENTE EN CONJ06 UTILIZAR LIMITADOR DE CARRERA DE 13 mm (SUP131).**

- PARA MECANIZAR A 40.2 mm SE HACE EN DOS GOLPES, EL PRIMERO A 29.5 mm Y EL SEGUNDO A 40.2 mm UTILANDO EL TOPE(SUP040).

- PARA MECANIZAR A 52 mm SE HACE EN DOS GOLPES SIN UTILIZAR TOPE EL 1ERO A 29, 5mm Y EL SGDO A 52 mm.



M-SUPERIOR RV 062016

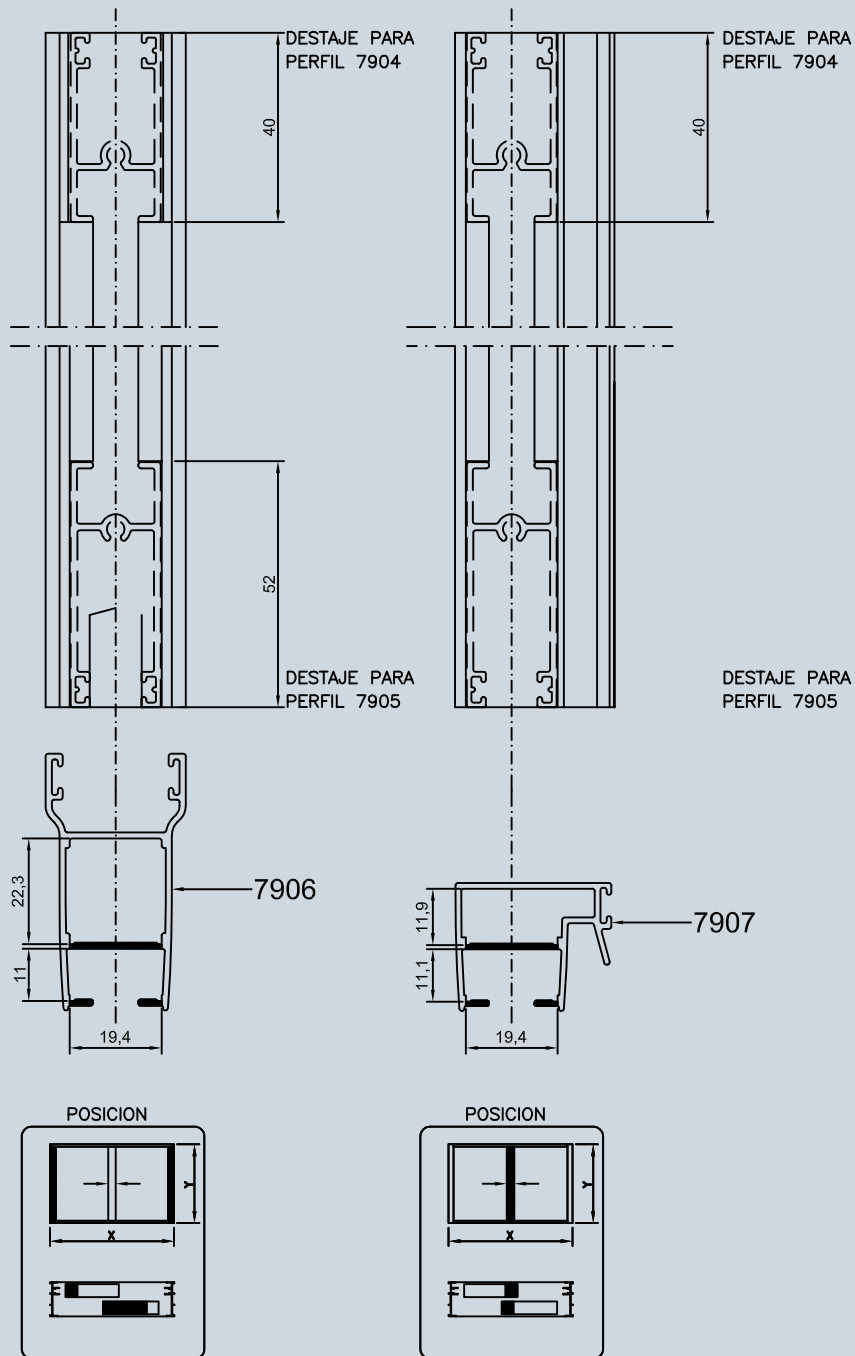
**CONJUNTO 07: VACIADO HOJAS CHICAS**

3) REBAJE DE LAS DOS ALETAS DEL PERFIL 7906 Y 7907 A 40 Y 52MM A AMBOS EXTREMOS DE LOS PERFILES.

**PAUTA DE DESTAJE**

Pierna 7906 y Traslapo 7907

4) REBAJE DEL SECTOR TUBULAR DEL PERFIL 7906 Y 7907 A 40 Y 52MM A AMBOS EXTREMOS DE LOS PERFILES.



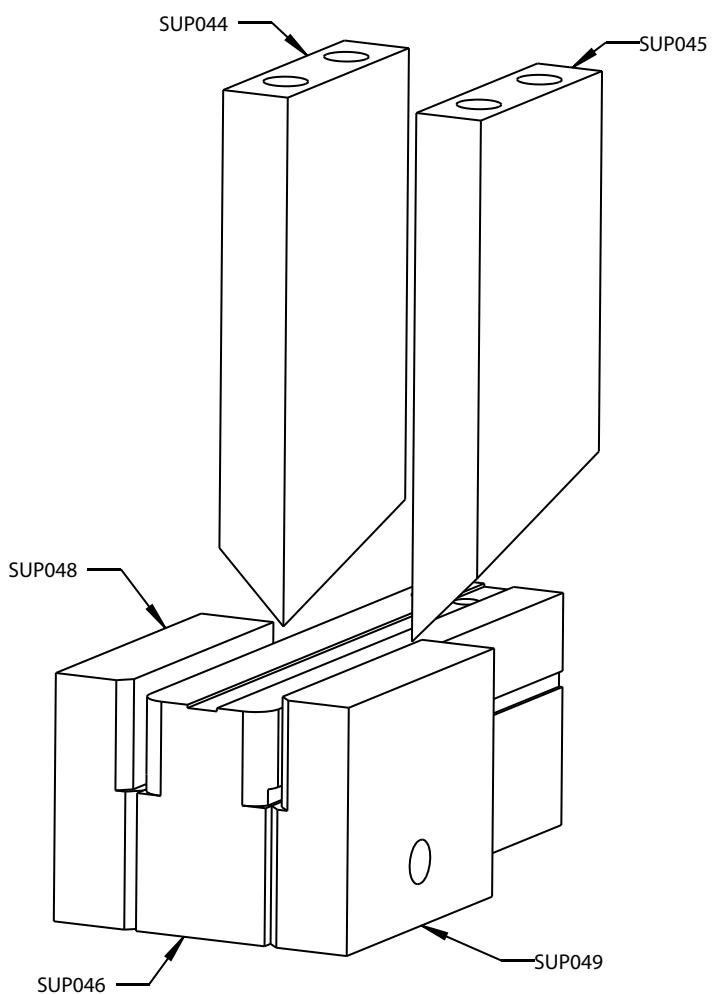
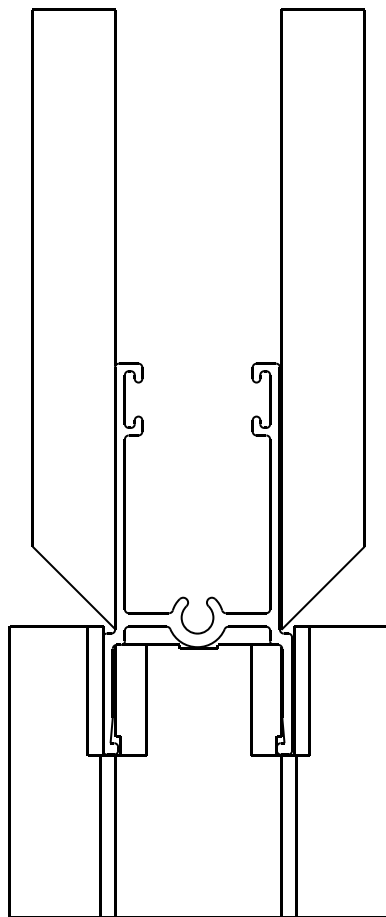
M-SUPERIOR RV 062016

**CONJUNTO 08: DESPUNTE ZOCALO**

**MECANIZA PERFIL 7915**

CONJUNTO CON PERFIL/ES COLOCADO/S.

CONJUNTO CON CODIGOS REPUESTOS.



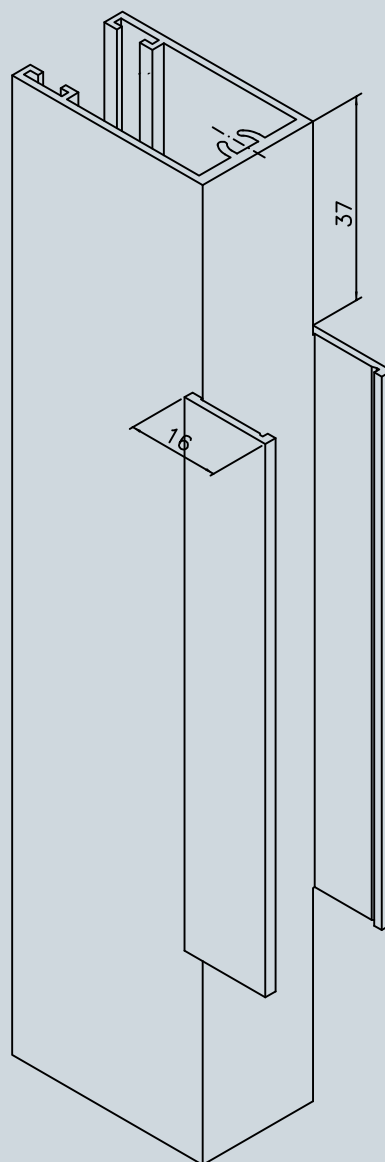
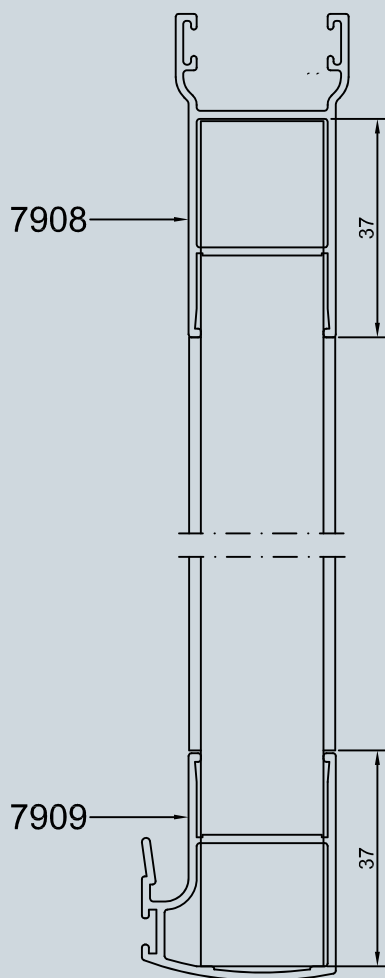
M-SUPERIOR RV 062016

**CONJUNTO 08:**

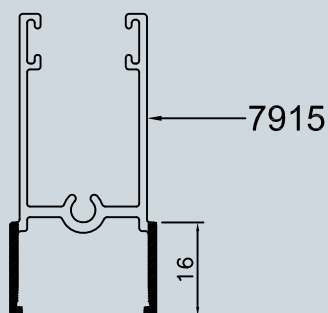
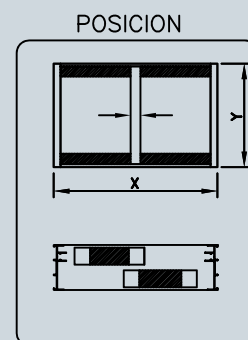
**PAUTA DE DESTAJE**

Zócalo y Cabezal 7915

1) REBAJE DE LAS 2 ALETAS DEL PERFIL 7915 DE 16X7 MM A AMBOS EXTREMOS DEL PERFIL.



PERSPECTIVA  
7915



M-SUPERIOR RV 062016



## 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



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

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

- 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





## OK INDUSTRIAL SRL

EQUIPAMIENTO INTEGRAL PARA CARPINTERIAS DE ALUMINIO Y PVC



Management  
System  
ISO 9001:2008

www.tuv.com  
ID 9108624322

Nos complace informar que en Mayo 2015 hemos certificado a nuestra empresa en las normas de calidad internacionales ISO 9001:2008 con la certificadora TÜV Rheinland.

ventas@okindustrial.com.ar  
www.okindustrial.com.ar