

Guía de Fabricación de la Corredera Todocristal



Todocristal[®]

**SOLUCIONES
para su terraza**



- Cortar todos los perfiles del proyecto tal y como aparecen en la hoja de corte, en la que se especifican las unidades necesarias de cada perfil y su medida.

II. Mecanizado y ensamble Carril Corredera Inferior

- En la hoja de mecanizado del proyecto aparecen las cotas a las cuales se deben de hacer los mecanizados del carril inferior corredera (Las cotas aparecen reflejadas de izquierda a derecha).

Ejemplo de la hoja de mecanizado del marco inferior

UBICACIÓN DE TALADROS

SECCIÓN

1 D6-D7: [100, 589, 1128, 1645]
DESAGÜES: [581, 1162]

- Identificar el tipo de perfil a mecanizar, para asignar de forma correcta los tipos de mecanizado que se deben de realizar en él (Figura 1).



Figura 1

- Para la fijación y compensación del sistema, se realizan taladros de **7mm** diámetro, a la distancia indicada como “D7” en la hoja de mecanizado (Figura 2), en los perfiles que se indiquen en la hoja de mecanizado. Utilizar las líneas existentes como guías para realizar los mecanizados.

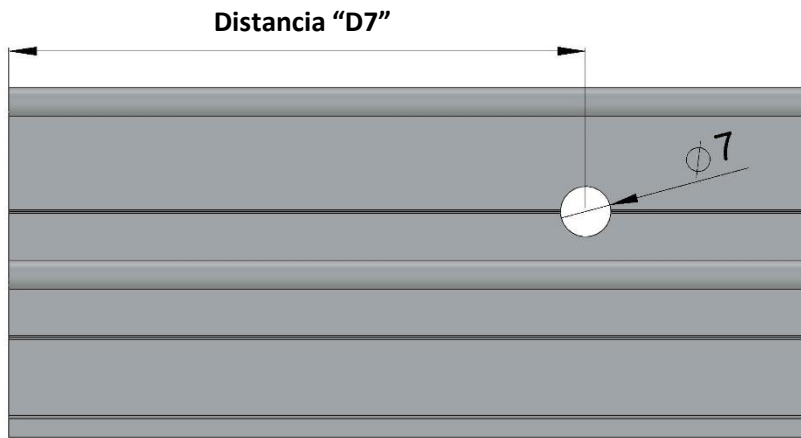


Figura 2

II. Mecanizado y ensamble Carril Corredera Inferior

- Realizar el mecanizado de desagüe en las guías del Carril Corredera Inferior con una fresa de **3mm**, a la distancia indicada como “Desagües” en la hoja de mecanizado (Figura 3).

NOTA: En el perfil Carril Corredera Inferior Doble, la guía que delimita el interior del sistema no cuenta con desagüe. (Figura 4)

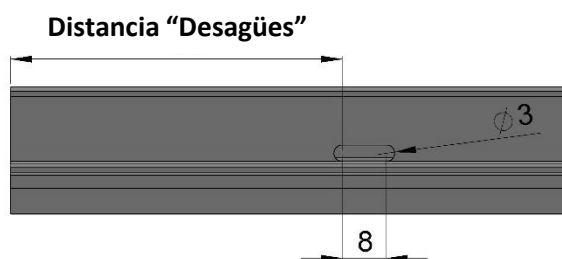


Figura 3

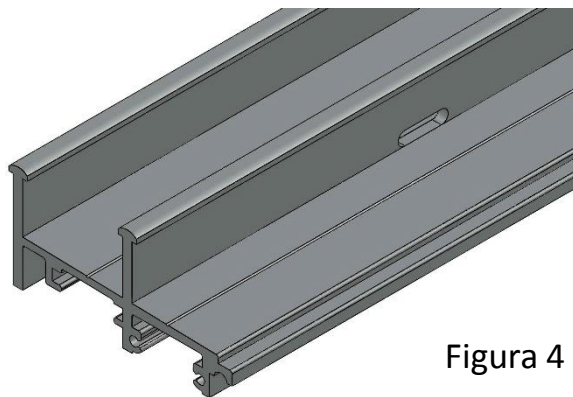


Figura 4

- Colocar los carriles en el orden en que se reflejan en la hoja de mecanizado para su ensamblado.
- Junta los carriles e insertar en los extremos del perfil los pasadores, asegurándose que queden a ras del perfil (Figura 5).

NOTA: En instalaciones que cuenten con corte de sección, el pasador se compartirá entre ambos tramos de la sección (Figura 6).

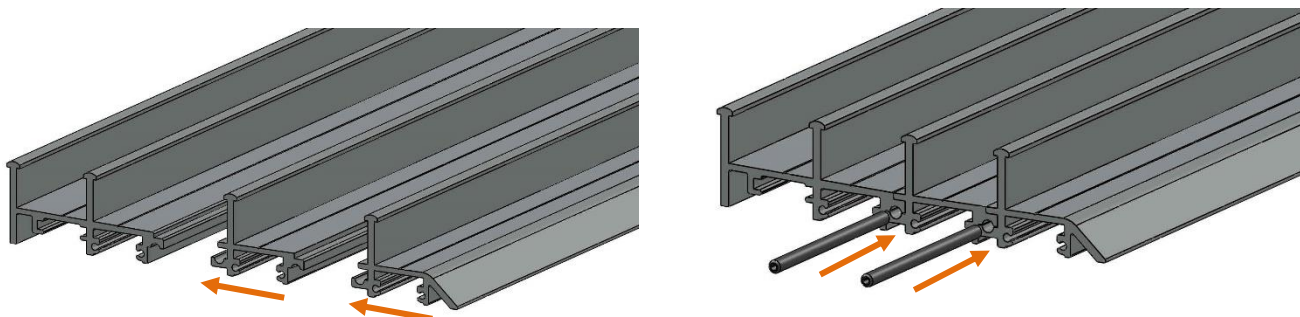


Figura 5

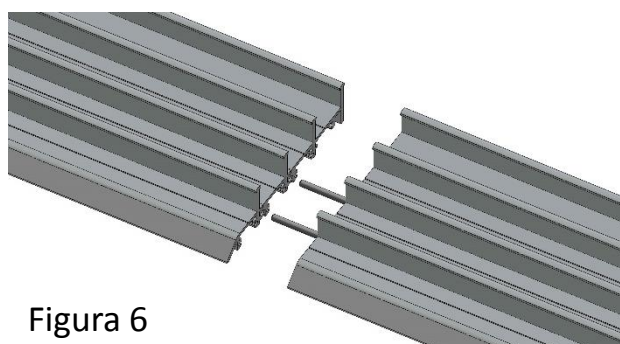


Figura 6

- Para la fijación del Carril Superior, realizar los taladros de **6mm** de diámetro, a la distancia indicada como "D6" en la hoja de mecanizado (Figura 7), en cada uno de los Carriles Corredera Superior (Dobles y Simples). Utilizar las líneas existentes como guías para centrar el taladro.
- Insertar el cepillo de 7x7 mm en cada una de las ranuras existentes en el Carril Corredera Superior (Figura 8). Cortar el cepillo para que quede a ras del carril y fijar adhesivo.

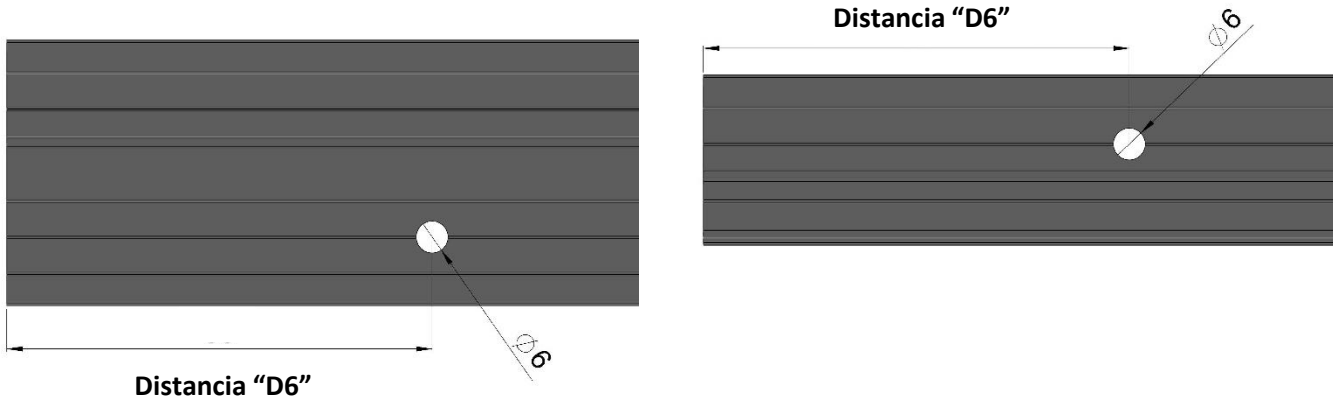


Figura 7

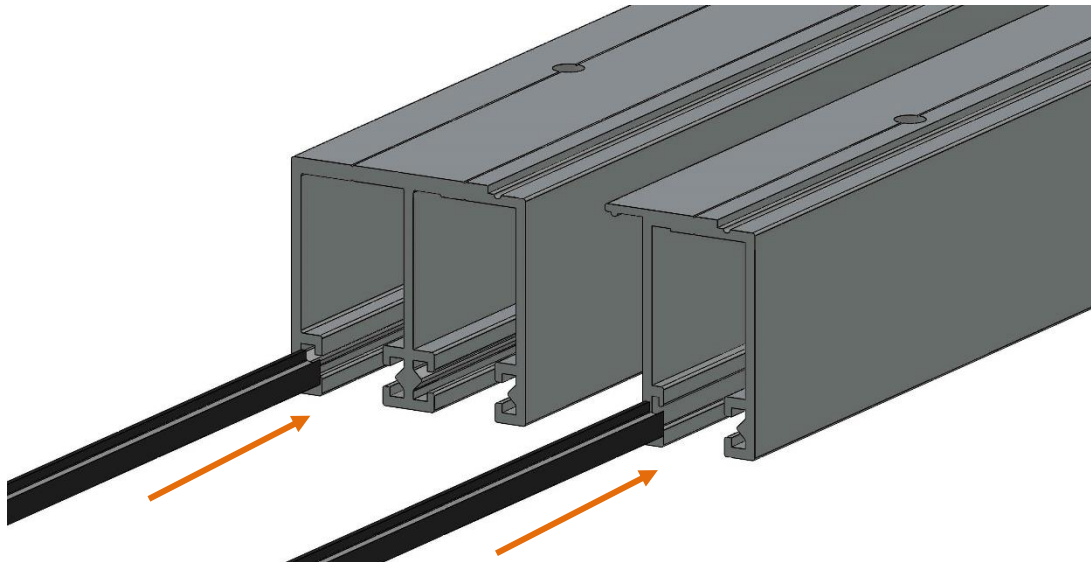


Figura 8

En el caso que ningún panel cuente con Cierre inferior Panorámico, pasar al apartado “V Mecanizado del Perfil Corredera Remate”.

✓ Opción 1

- Los perfiles de los paneles que cuenten con Cierre Inferior Panorámico, se les ha de realizar el mecanizado que se muestra en la Figura 9 en la posición y orientación que se muestre en el proyecto.

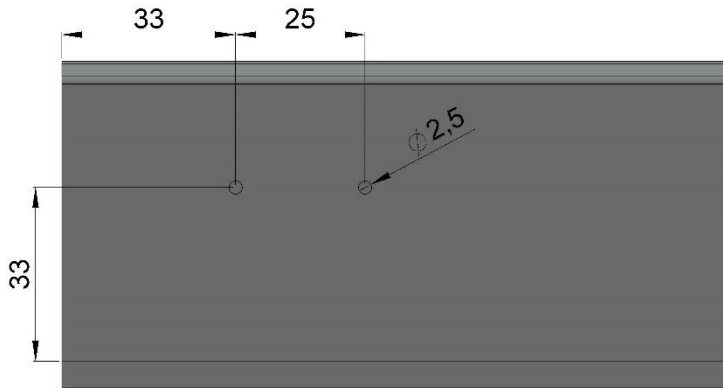


Figura 9

✓ Opción 2

- Para marcar la posición de los taladros a realizar, se puede hacer uso del Soporte del Cierre Inferior Panorámico, que cuenta con una muesca para facilitar el marcado del mismo.
- Posicionar la pieza tal y como se muestra en la figura 10 y realizar una marca en la ranura existente en la misma.

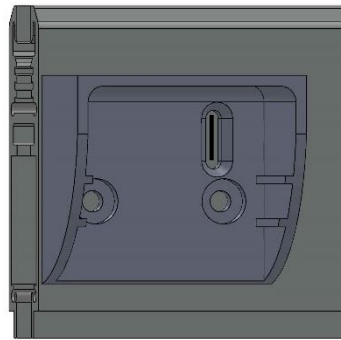


Figura 10

- Colocar la pieza como se visualiza en la figura 11 para marcar la posición del primer taladro.

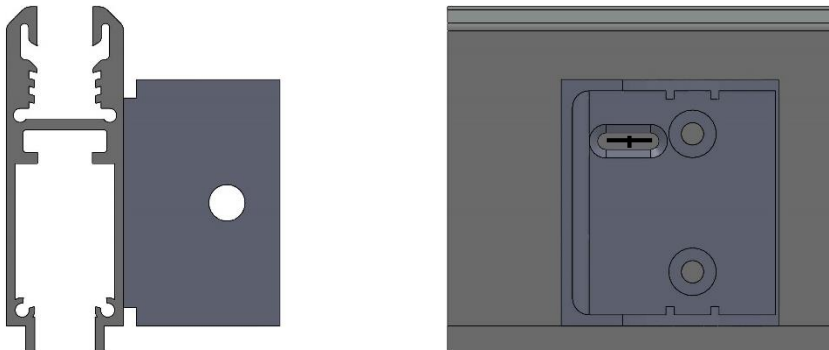


Figura 11

- Marcar la altura del segundo taladro como se describe en la figura 12.

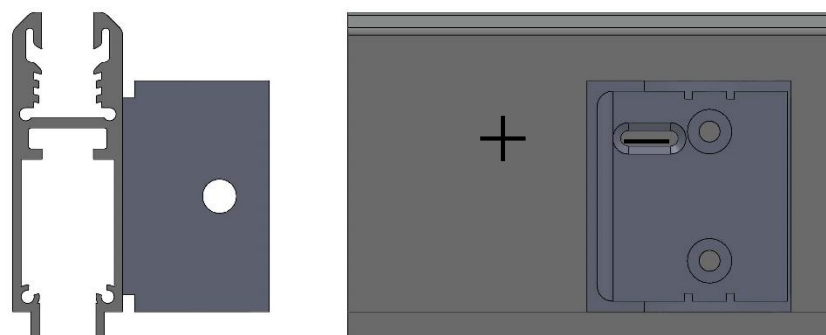


Figura 12

- Realizar los taladros de fijación con una broca de 2'5 mm y verificar que la base se encuentre correctamente alineada con el perfil (Figura 13)

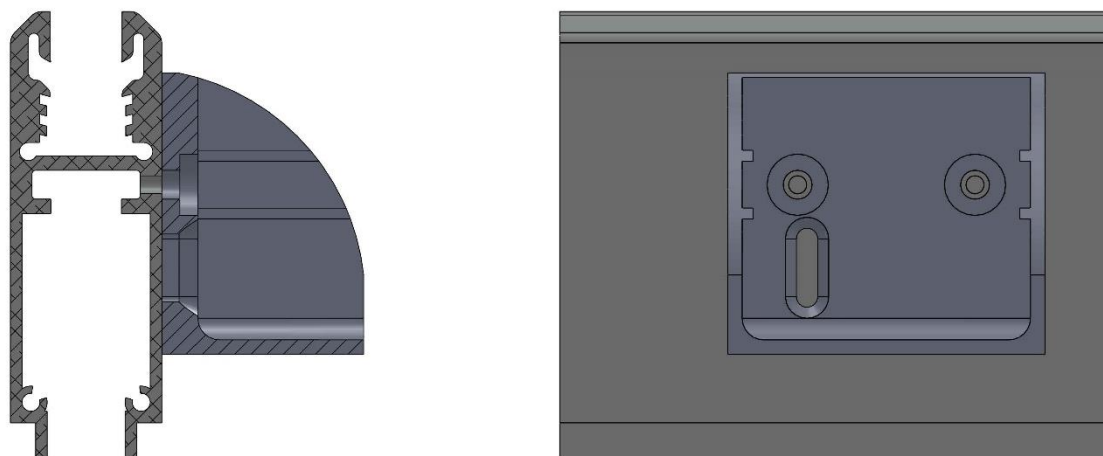
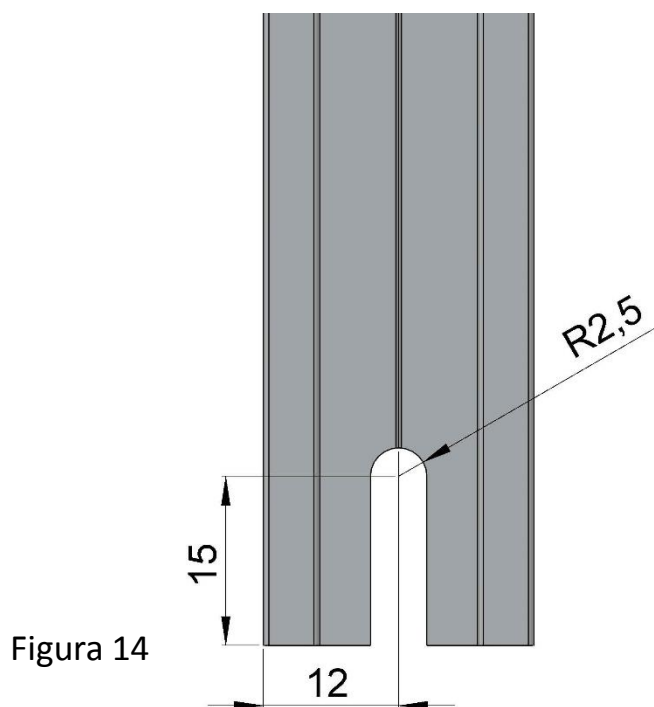


Figura 13

Si la instalación no lleva marco lateral, pasar al punto “VI Pegado de cristales”.

- Realizar en cada uno de los Perfiles Corredera Remate el mecanizado que se indica en la figura 14 con una fresa de 5 mm. El centro del perfil viene marcado por la línea interior existente en el mismo.



- Revisar el estado y las medidas de los cristales antes de comenzar el proceso de pegado.
- Selle la cabeza de la cánula (Figura 15). Para ello fundir el extremo de la cánula aplicando calor y comprimirlo. Posteriormente realizar un taladro con una broca de 4mm a una distancia de 8mm medidos des el extremo de la cánula (Figura 16).

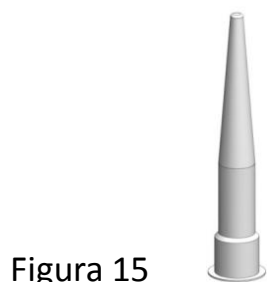


Figura 15

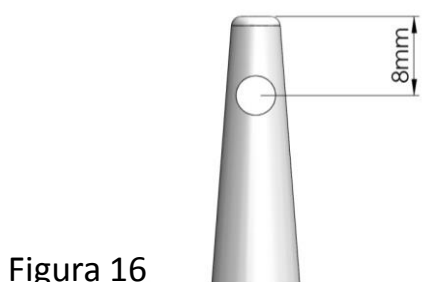
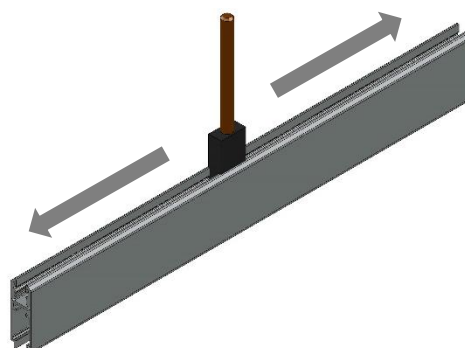


Figura 16

- Aplicar el liquido acelerante en el interior del perfil, con la ayuda de la brocha que se facilita. Girar la brocha para asegurar que las paredes interiores del perfil queden bien impregnadas. Evite que el liquido sobresalga al exterior del perfil, ya que el lacado de este puede verse afectado. Dejarlo secar hasta que el liquido se evapore, a temperatura de al menos 5°C. Si se aplica aire, se acelerará el proceso de evaporación.



Figura 17



- Aplicar el adhesivo *Todocrystal* en el interior del perfil dejando 2 cm en los extremos del perfil sin adhesivo. A lo largo del perfil dejar zonas de 2 cm sin adhesivo con el fin de que este no rebose una vez se inserte el vidrio (Figura 18).

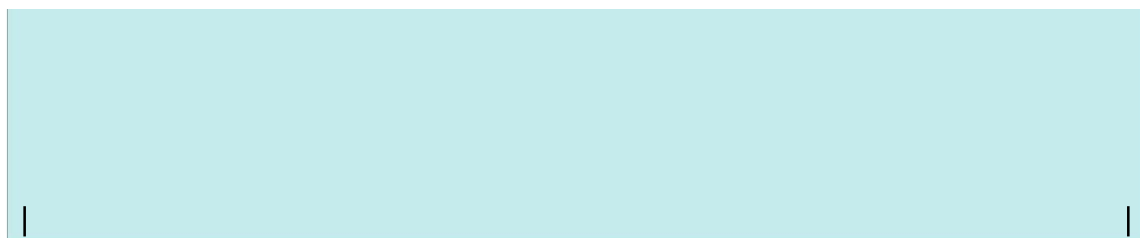
Nota: Realizar la operación de pegado en grupos de 3 a 5 paneles, para evitar que el adhesivo se seque. A mayor temperatura y humedad en el ambiente, realizar el pegado en menor grupo de paneles.



Figura 18



- Entre el extremo del cristal y el perfil tiene que quedar una separación de 8'5 mm por cada lado. Realizar una marca en el cristal antes de realizar el pegado del perfil (Figura 19).
- Colocar el Perfil corredera, respetando las marcas realizadas, ajustándolo hasta el fondo del mismo (Figura 20).



8'5mm

8'5mm

Figura 19

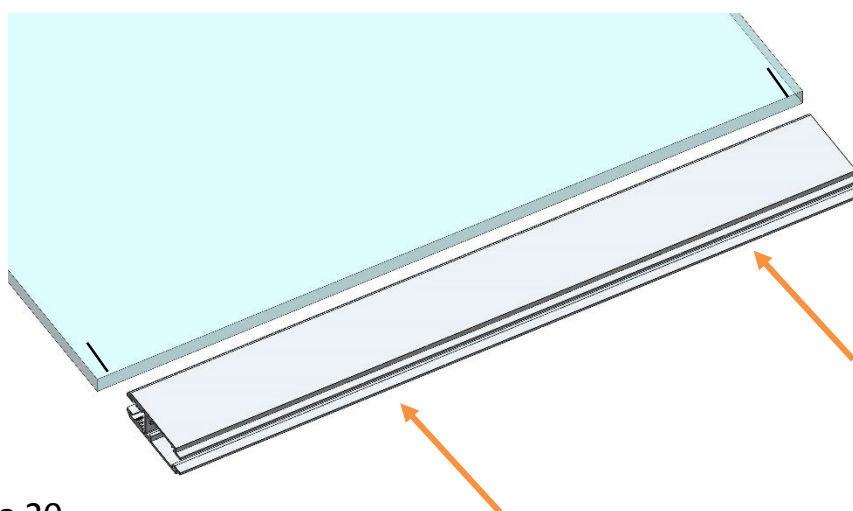


Figura 20

- Comprobar que las Tapas Lateral del perfil Corredera encajan correctamente y no queda separación entre la tapa y el perfil de aluminio en ambos extremos del perfil (Figura 21).

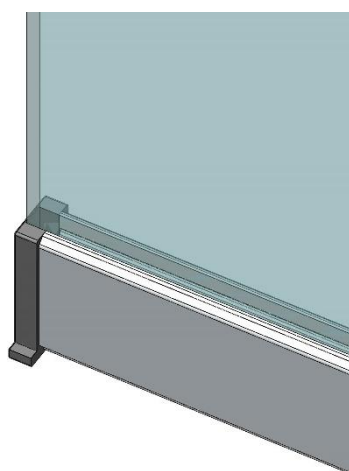


Figura 21

- Realizar la comprobación de la altura del panel en varios puntos del sistema, Y comprobar que la medida es igual en cada punto, para asegurar que el cristal se ha introducido totalmente en el perfil (Figura 22).

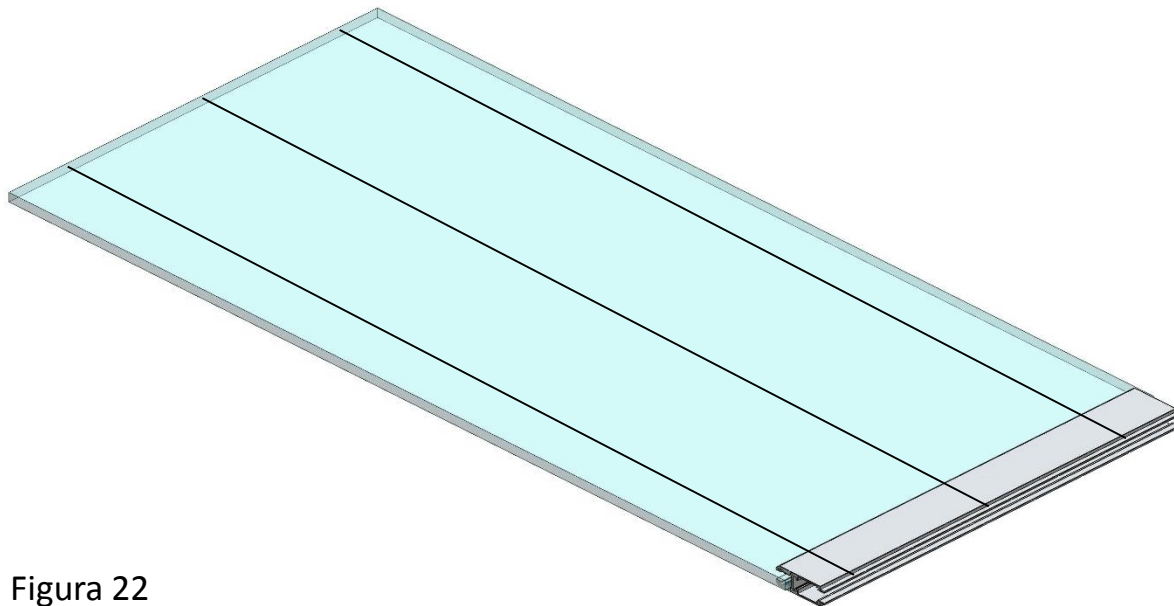


Figura 22

- Los paneles deben apilarse en horizontal para su secado. El proceso de secado durará entre 24 y 48 horas. Los factores que influyen en la duración del secado son la temperatura (La óptima está entre 20°C y 30°C y la humedad (a mayor humedad, menor tiempo de secado).

- Una vez que los paneles se han secado totalmente se comenzara con el proceso de herrado de los paneles.
- Por cada panel, se instalan dos conjuntos de carro de rodadura (Figura 23) .
- Introducir el Conjunto Carro de rodadura en el Perfil. Insertar la Pieza de Sujeción en el hueco existente en el perfil destinado a la fijación del conjunto (Figura 24).
- La pieza va orientada de forma que el tornillo de regulación del conjunto, quede hacia el extremo del perfil. Regular el tornillo de forma que el carro de rodadura entre completamente en la carcasa.

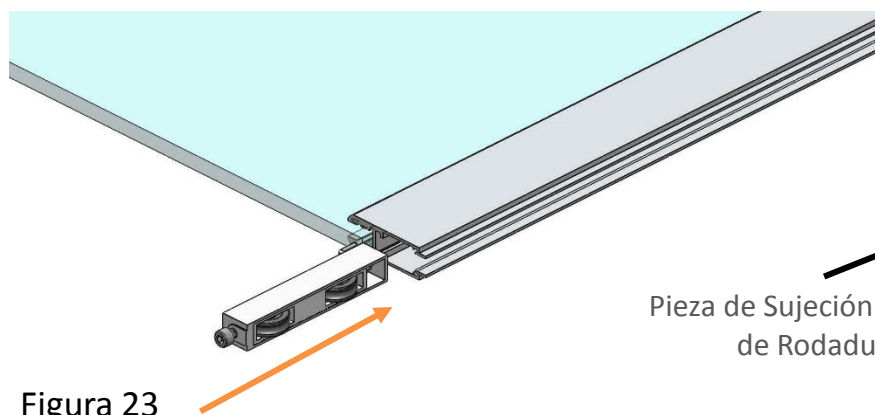


Figura 23

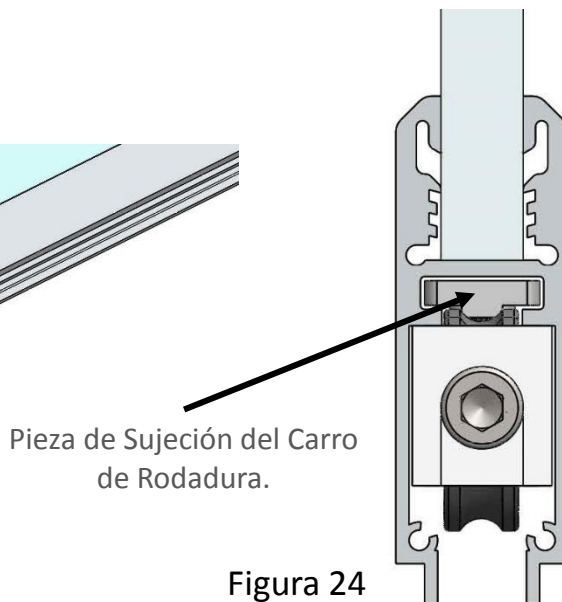


Figura 24

- Colocar el conjunto de forma que el tornillo de regulación quede a ras del perfil y fijar mediante el tornillo de la Pieza de Sujeción (Figura 25).
- Repetir la operación en el otro extremo del perfil.

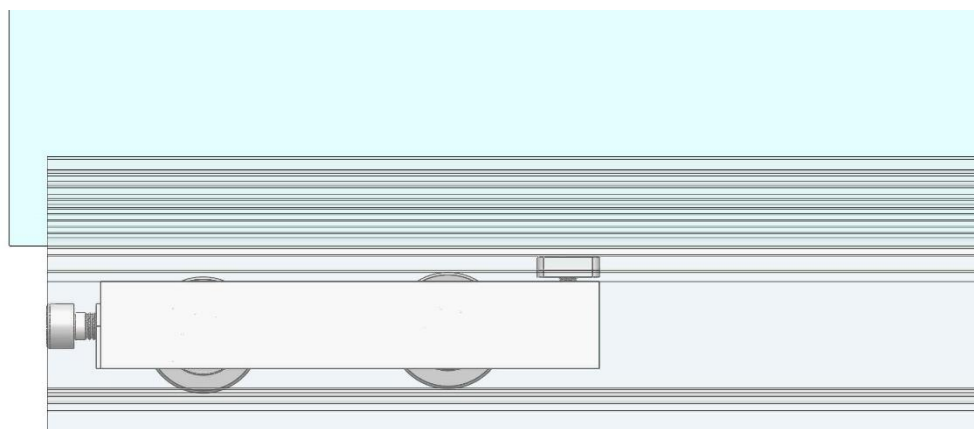
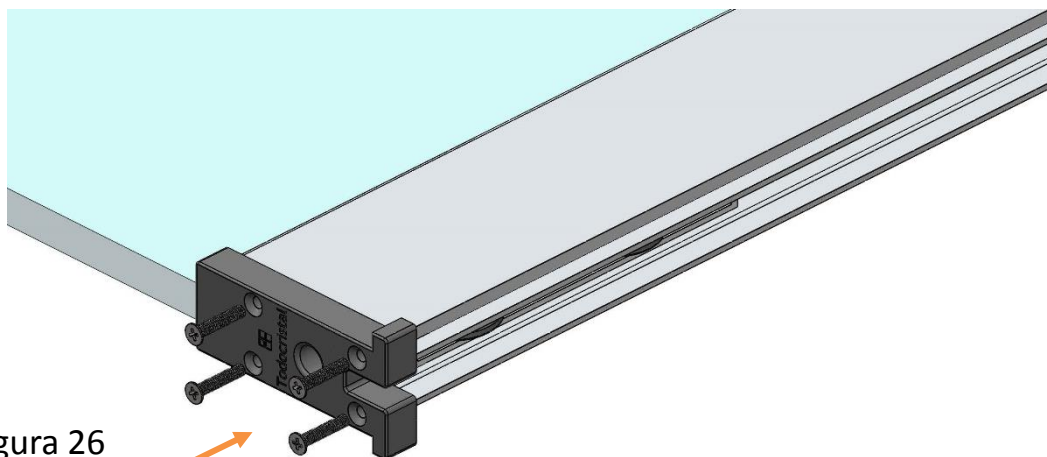
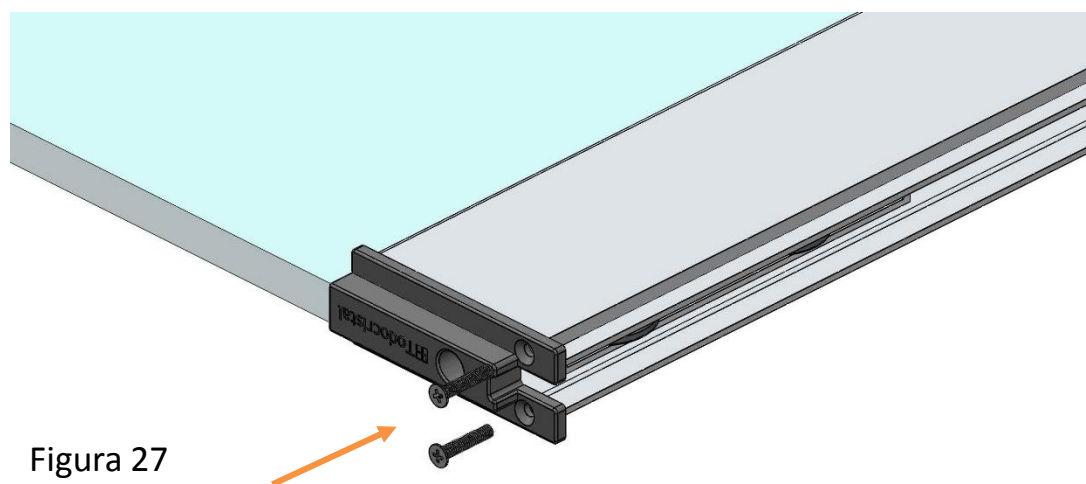


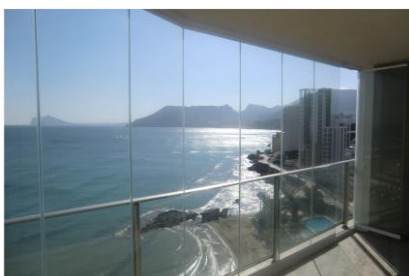
Figura 25

- El movimiento entre los paneles se realiza mediante las Tapas Laterales del Perfil, las cuales se instalarán en extremos de los paneles que tengan intercepción con otro panel.
- Las Tapas Laterales del Perfil se fijan al perfil mediante 4 tornillos DIN 7982 2'9x22 (Figura 26).
- Verificar que una vez fijado el elemento, este no interfiere con el Tornillo de Regulación del Carro de Rodadura durante su recorrido completo. En el caso que la Tapa interfiera con el correcto funcionamiento, volver a colocar el Carro de Rodadura en una posición que permita el correcto funcionamiento.



- Los paneles que se ubiquen en los extremos de la sección o en paneles que se encuentren enfrentados en sistema de Doble Apertura, llevan instalada una Tapa Lateral de Perfil Remate en el extremo del panel que queda
- Las Tapas Laterales del Perfil Remate se fijan al perfil mediante 2 tornillos DIN 7982 2'9x22 (Figura 27).
- Verificar que una vez fijado el elemento, este no interfiere con el Tornillo de Regulación del Carro de Rodadura durante su recorrido completo. En el caso que la Tapa interfiera con el correcto funcionamiento, volver a colocar el Carro de Rodadura en una posición que permita el correcto funcionamiento.





SOLUCIONES
para su terraza

SOLUZIONI
per la sua terrazza

SOLUTIONS
for your terrace

SOLUTIONS
pour votre terrasse

Лучшее решение
для Вашей террасы

SOLUÇÕES
para o seu terraço

Todocrystal

Allglass Confort Systems S.L. Paseo de la Hispanidad, nave 49-51 Pol. Ind. Alhaurín de la Torre
29130 Málaga Spain. Tel. +34 952 17 20 88 ● Fax. +34 952 96 24 11 ● info@todocrystal.eu

www.todocrystal.eu

Guía de Fabricación de la Corredera Todocrystal	V1-19	MA-026-ESP
---	-------	------------