

GUÍA DE FABRICACIÓN CORREDERA MICA

 **Todocristal**[®]

Guía de fabricación Corredera Mica	01-24	MA 048 ESP
---------------------------------------	-------	------------



I. Corte de perfiles

- 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 Carril 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) (Figura 1).

Ejemplo de la hoja de mecanizado del carril inferior

CARRIL INF. MICA 3R

SEC	CODIGO	POSICION	LONG.	ANG.IZQ.	ANG.DER.	SENT.	MECANIZADO
COR 1	I0655N0016100	INF	2998.0	0,00	0,00	MEC IZQ A DER	-CIN3R DESAGUE FRONTAL [50.0, 1000.0, 1976.0, 2950.0]
[]	OBSERVACIONES			COLOR		[] INV	-CIN3R TALADROS [100.0, 1077.0, 2026.0, 2900.0]
	S:1 P:IN			BLANCO		SI	

Figura 1

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

II.a. Mecanizado Carril Inferior sobre suelo

- Para el desagüe superior del carril se realizan taladros de 10mm de diámetro en la cara superior del perfil y para la fijación del carril al suelo, se realizan taladros de 6 mm de diámetro en la pared interna del carril.
- A la distancia indicada como “TALADROS” en la hoja de mecanizado, realizar los taladros de desagüe y fijación que se muestran según el tipo de carril. Utilizar las líneas existentes como guías para realizar los mecanizados (Figura 2).

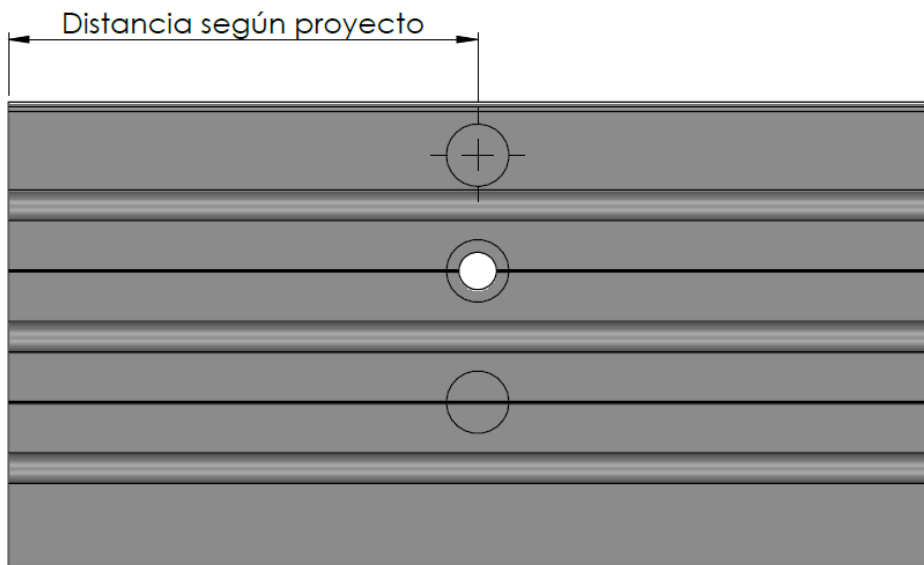


Figura 2

➤ Carril 3 raíles

- Mecanizado carril inferior 3 raíles (Figura 3)

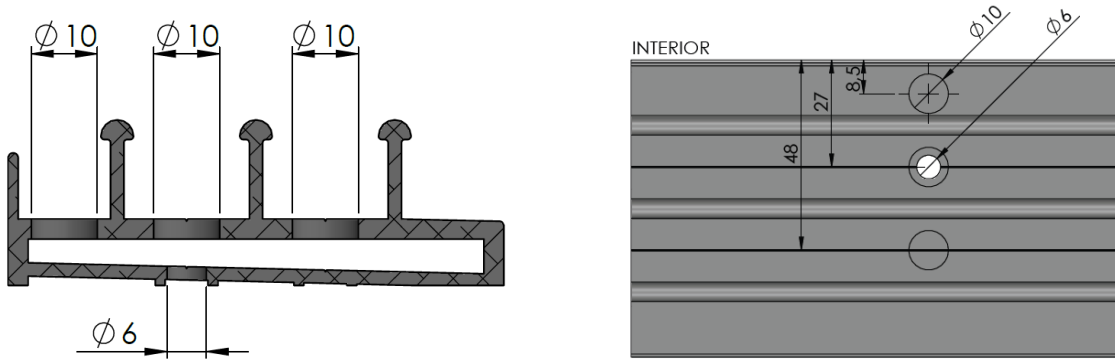


Figura 3

➤ Carril 4 raíles

- Mecanizado carril inferior 4 raíles (Figura 4)

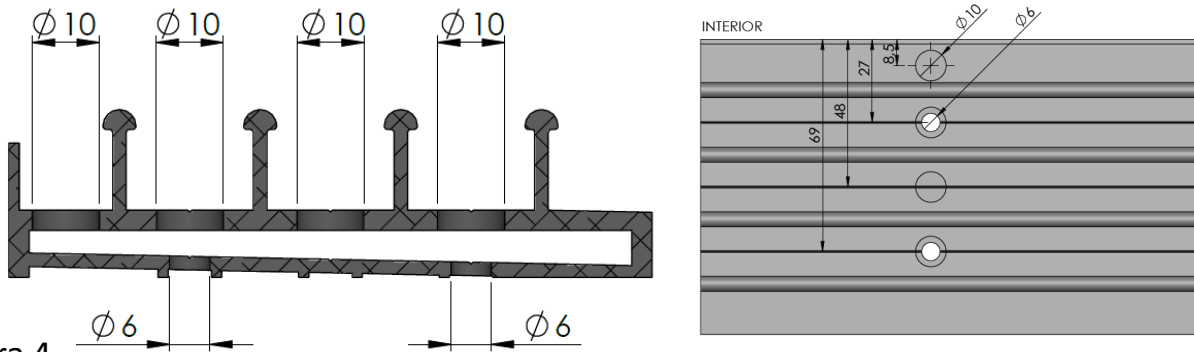


Figura 4

➤ Carril 5 raíles

- Mecanizado carril inferior 5 raíles (Figura 5)

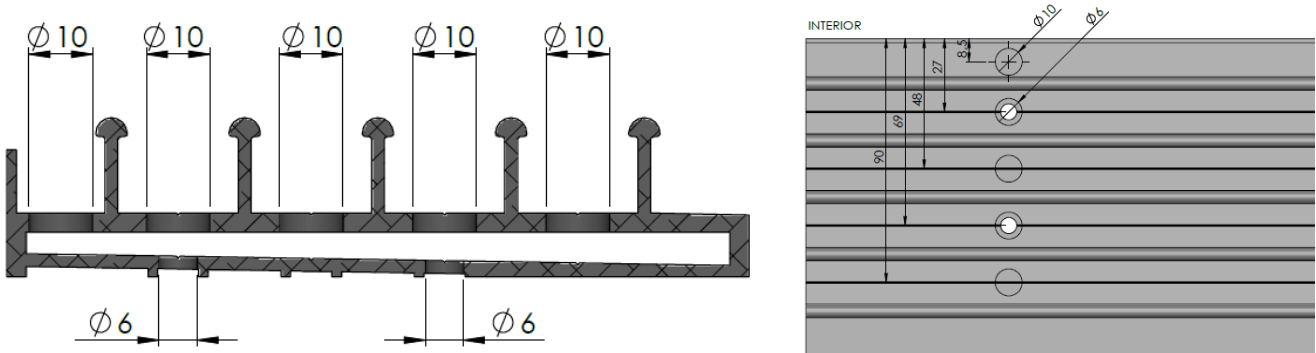
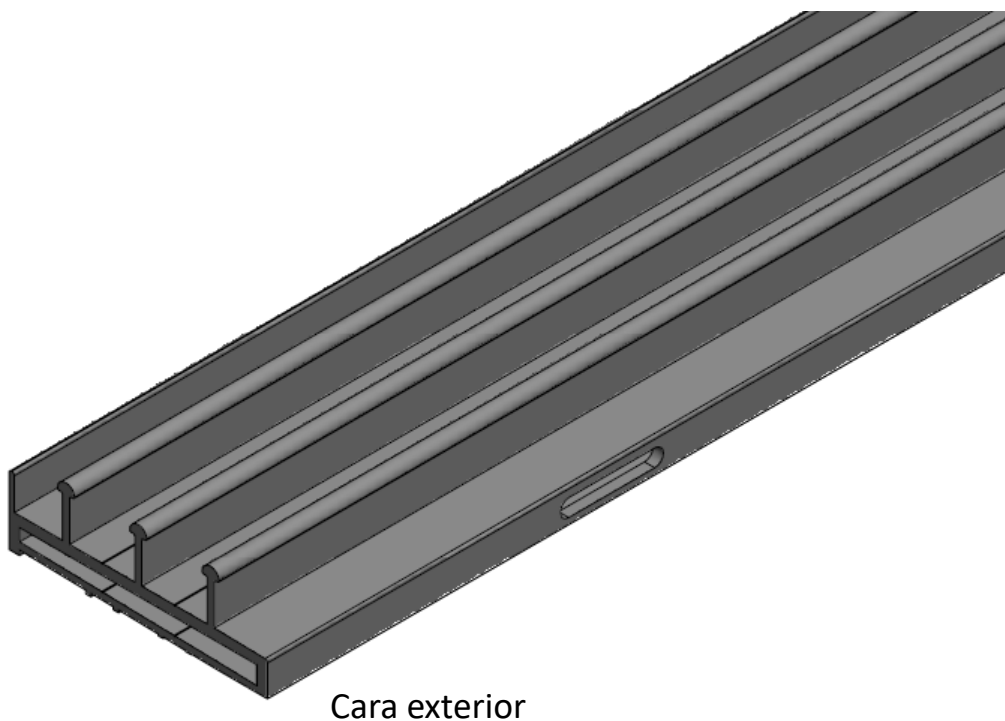
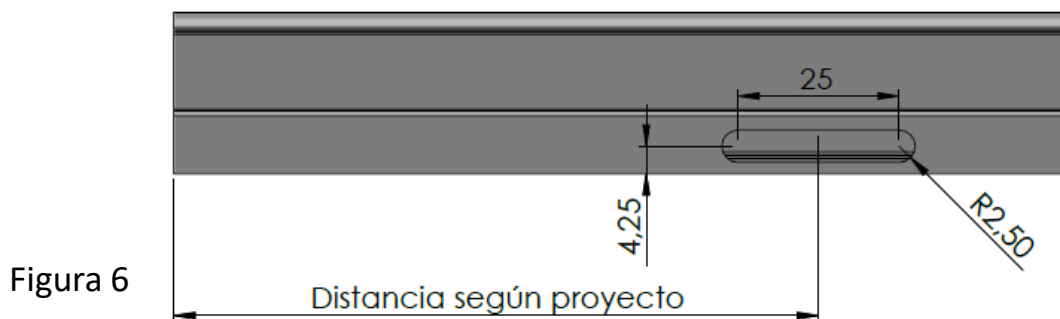


Figura 5

➤ Desagüe frontal

- Para la evacuación del agua, realizar en la cara exterior los mecanizados que se indican en la hoja de proyecto como “DESAGÜE FRONTAL” con una fresa de 5 mm (Figura 6)



- En el caso que el Carril Inferior sea del tipo embutido, realizar los mecanizados a la distancia que se indique en el proyecto como “TALADROS”.
- Se realizan taladros de diámetro 6 mm, para la fijación del perfil al suelo.

➤ Carril 3 raíles embutido

- Mecanizado carril inferior 3 raíles (Figura 7)

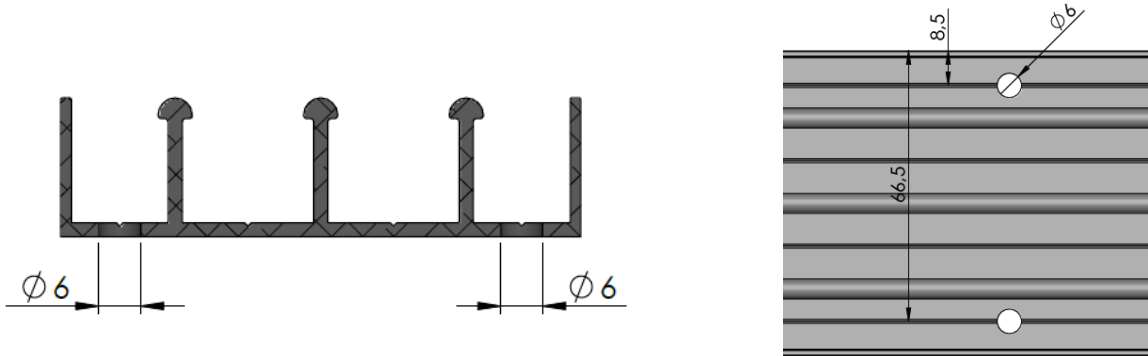


Figura 7

➤ Carril 4 raíles embutido

- Mecanizado carril inferior 4 raíles (Figura 8)

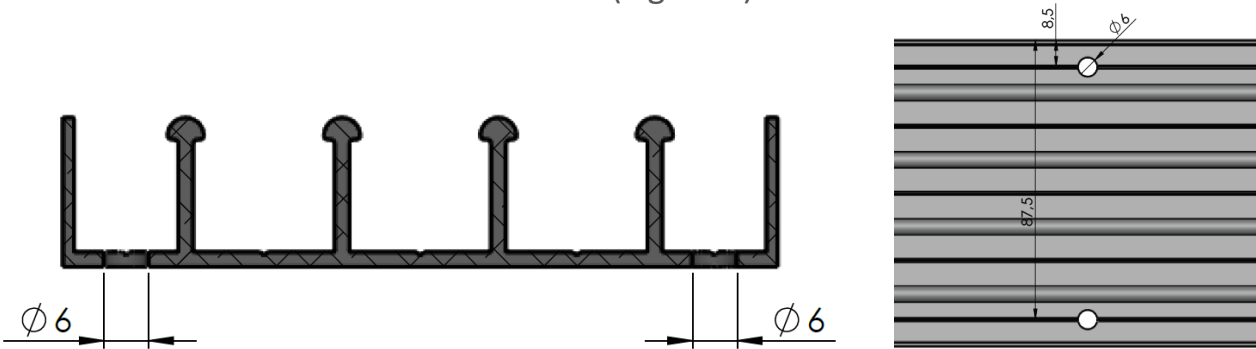


Figura 8

➤ Carril 5 raíles embutido

- Mecanizado carril inferior 5 raíles (Figura 9)

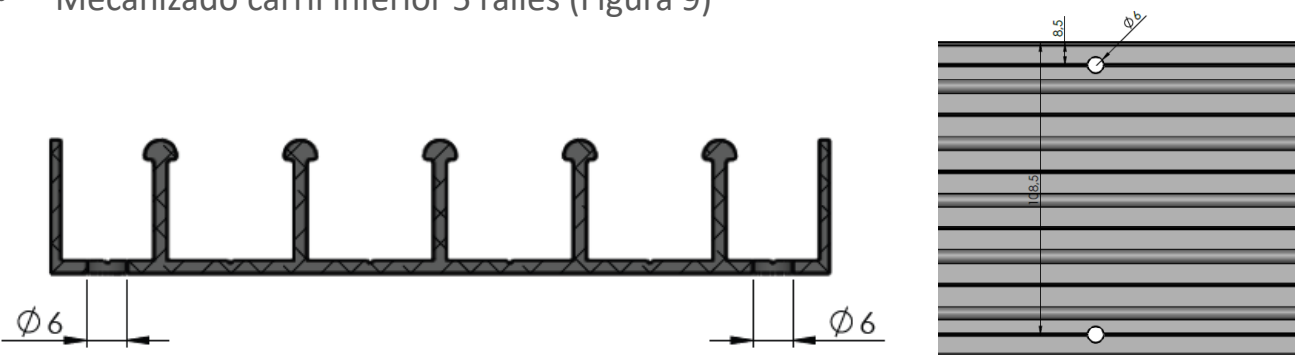


Figura 9

III. Mecanizado del Carril Superior

- Para la fijación del Carril Superior, realizar los taladros de **6mm** de diámetro, a la distancia indicada como “T6” en la hoja de mecanizado.
- Identificar el tipo de raíl superior y según su número de raíles la ubicación de los taladros es:

➤ Carril 3 raíles

- Mecanizado carril superior 3 raíles (Figura 10)

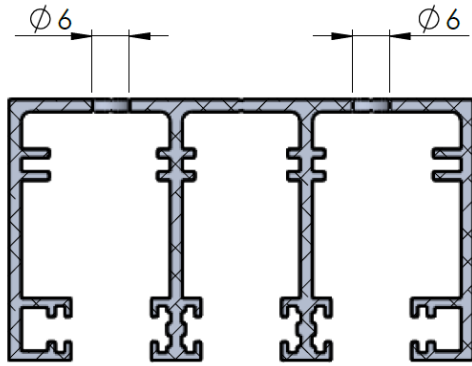
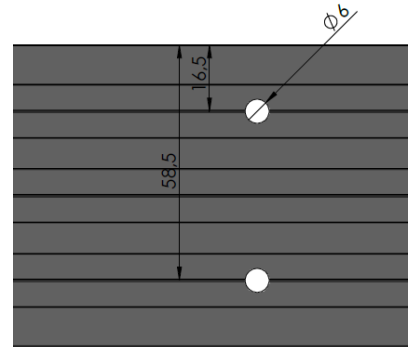


Figura 10



➤ Carril 4 raíles

- Mecanizado carril superior 4 raíles (Figura 11)

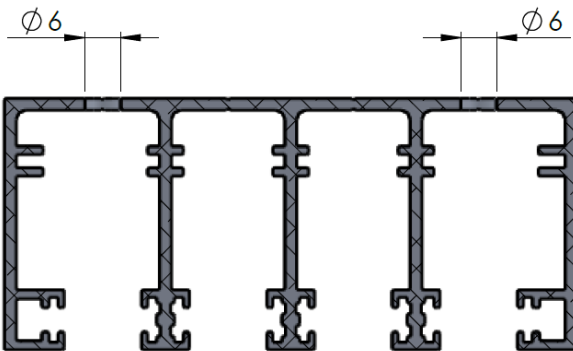
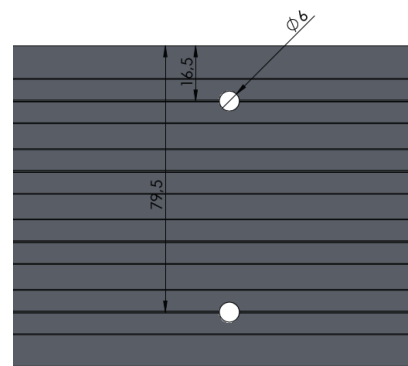


Figura 11



➤ Carril 5 raíles

- Mecanizado carril superior 5 raíles (Figura 12)

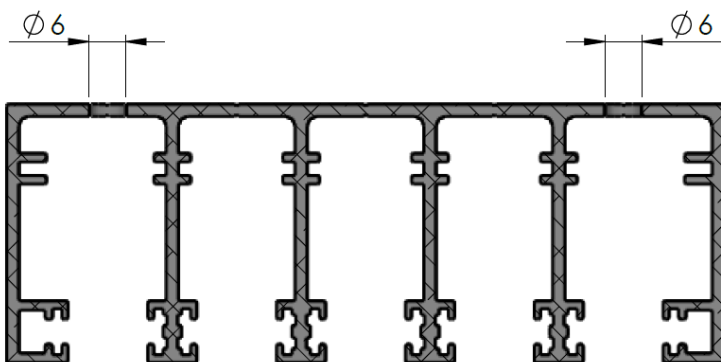
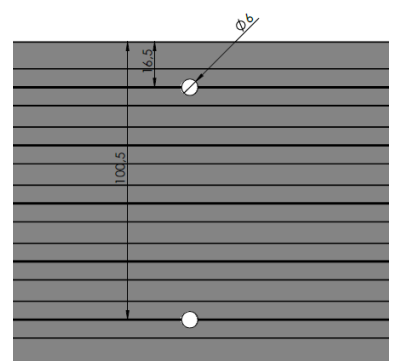


Figura 12



➤ Bloqueador de Paneles

- Para la instalación del Bloqueador de paneles, realizar los taladros de **2,5mm** de diámetro, a la distancia indicada como “Bloqueador” en la hoja de mecanizado (Figura 13)
- Identificar el número de raíl en el que se ha de realizar cada uno de los taladros. El raíl nº1 es el ubicado en la parte interior del carril (Figura 14).

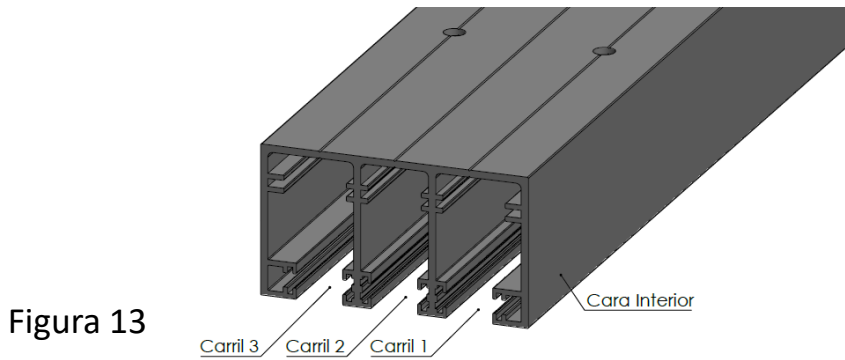


Figura 13

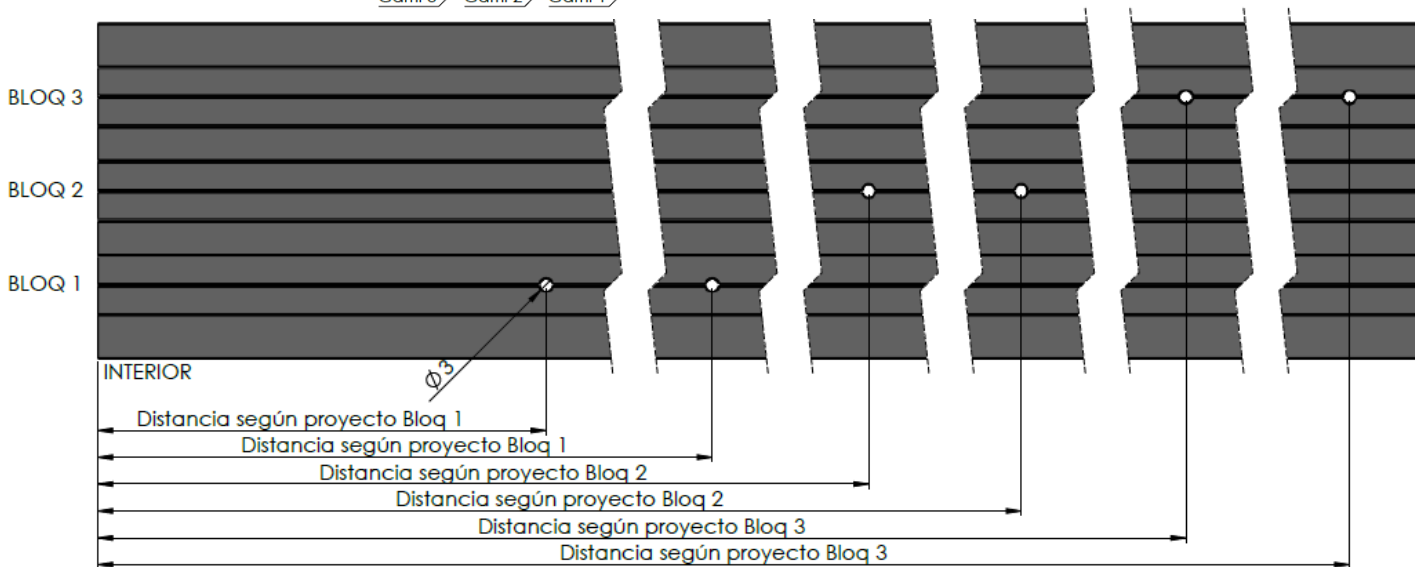


Figura 14

- Realizados los taladros, instalar un Bloqueador de Panel en cada uno de los taladros realizados mediante un tornillo DIN 7982 3,5 x 16 (Figura 15).

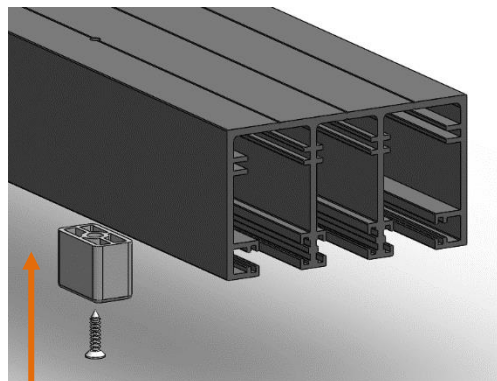


Figura 15

➤ Instalación de Cepillo

- Insertar el cepillo de 7x6 mm en cada una de las ranuras existentes en el Carril Corredera Superior (Figura 16). Cortar el cepillo para que quede a ras del carril y fijar adhesivo.

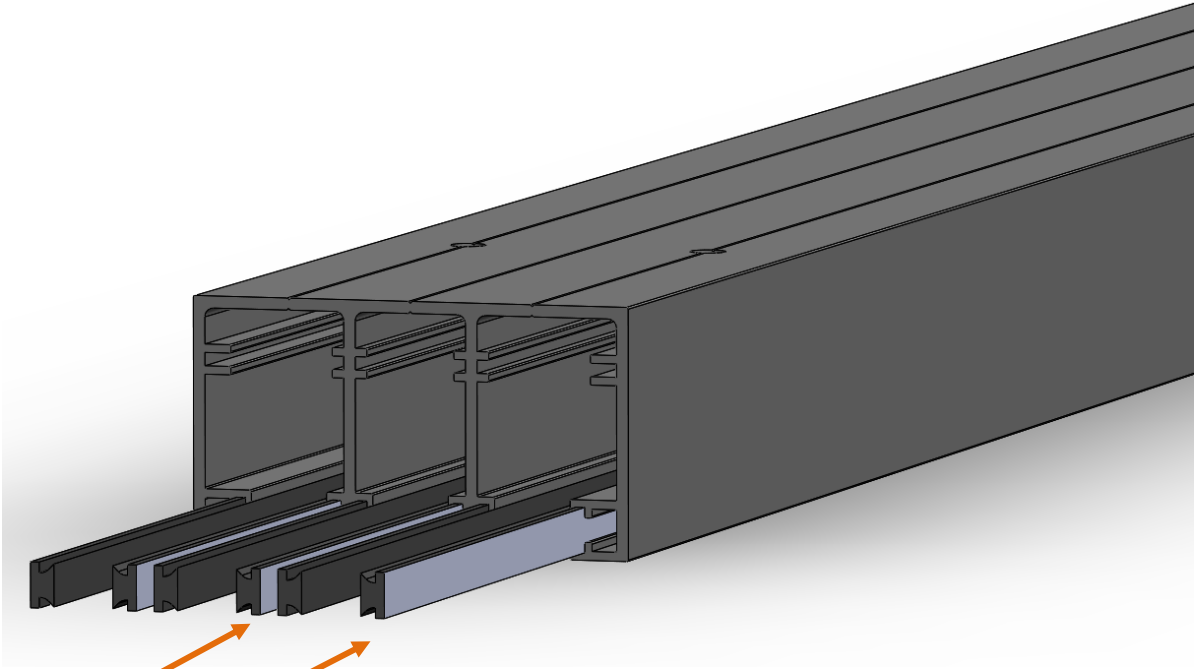


Figura 16

En el caso que ningún panel cuente con Cierre Ergo, pasar al apartado “V Mecanizado del Perfil Vertical Mica”.

- Los perfiles de los paneles que cuenten con Cierre Ergo, se les ha de realizar el mecanizado de fijación del conjunto pulsador. Para ello identificar la ubicación del Cierre Ergo y realizar los siguientes mecanizados.

➤ Cierre Ergo en extremo

Mecanizado Cierre Ergo en extremo de la sección contra Perfil Vertical Mica (Figura 17).

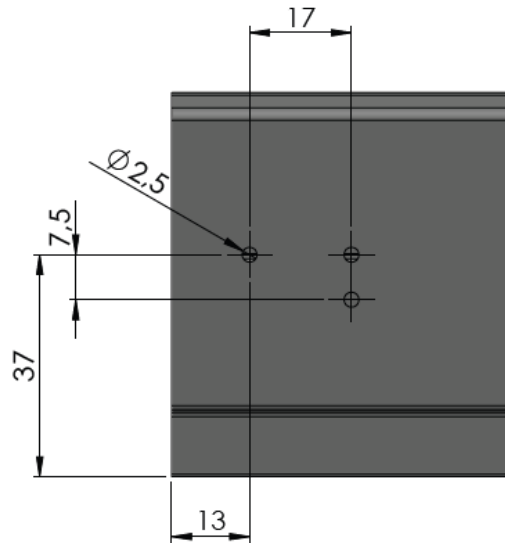


Figura 17

➤ Cierre Ergo entre paneles

Mecanizado Cierre Ergo entre paneles (Figura 18).

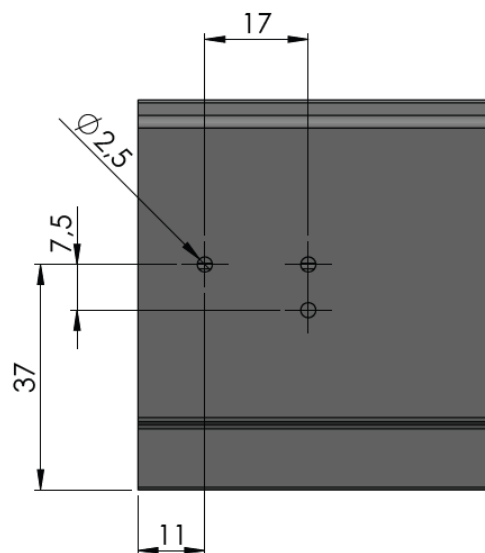


Figura 17

Nota: el mecanizado de los taladros para el Conjunto Enganche del Cierre Ergo se realizarán durante la instalación.

Si la instalación no lleva perfil lateral, pasar al punto “VI Herrado de perfiles”.

- Realizar en cada uno de los Perfiles Verticales Mica el mecanizado que se indica en la figura 19 con una fresa de 5 mm. El centro del perfil viene marcado por la línea exterior existente en el mismo.

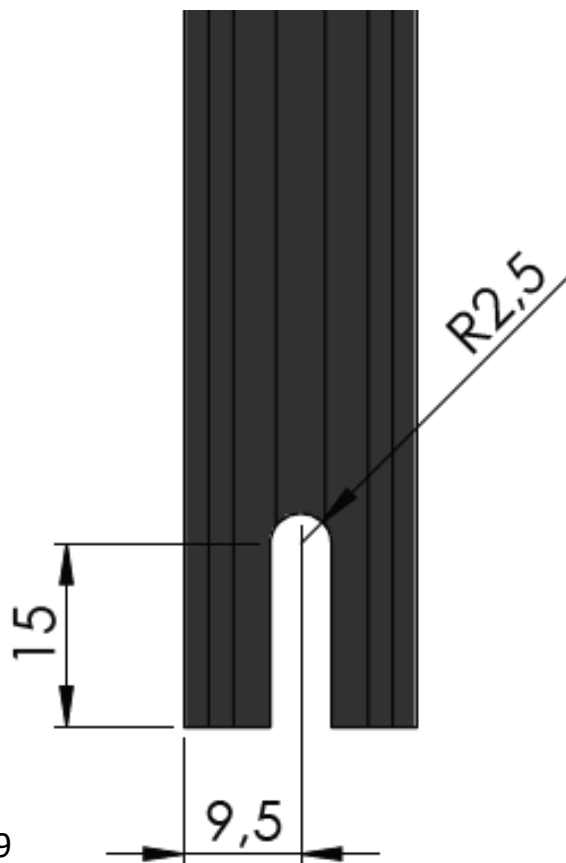


Figura 19

- Por cada panel, se instalan dos conjuntos de carro de rodadura (Figura 20) .
- Introducir el Conjunto Carro de Rodadura Mica en el Perfil.
- La pieza va orientada de forma que el tornillo de regulación del conjunto quede hacia el extremo del perfil (Figura 21).

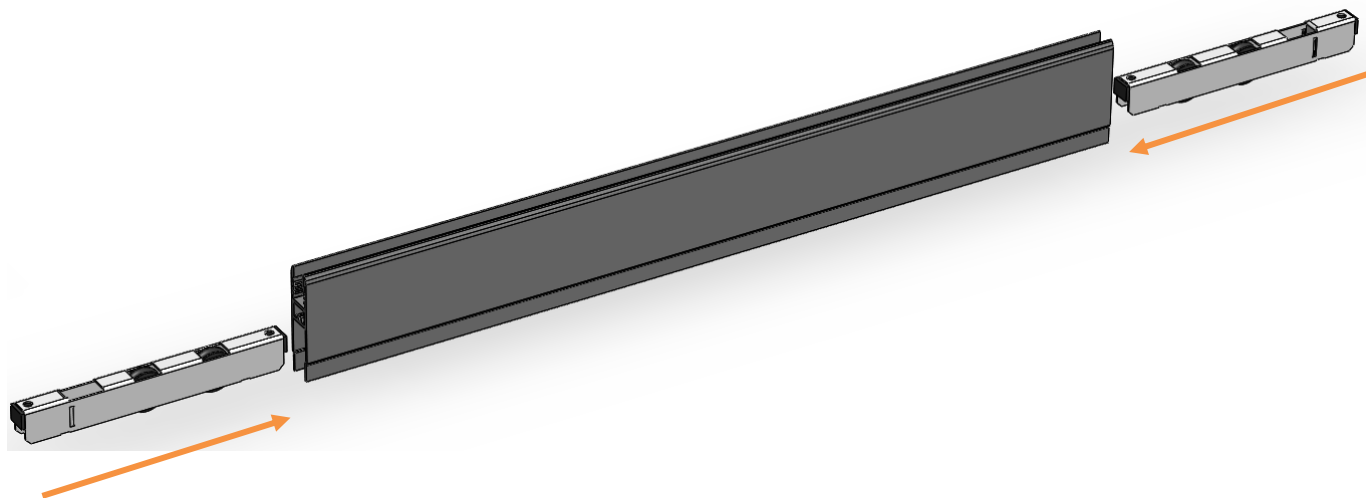


Figura 20

- Repetir la operación en el otro extremo del perfil.

Nota: la fijación de los carros se realiza tras fijar las Tapas del extremo del perfil

Extremo del panel



Figura 21

Tornillo de regulación

- El movimiento entre los paneles se realiza mediante las Tapas Arrastre, las cuales se instalarán en extremos de los paneles que tengan intercepción con otro panel.
- Insertar en cada Tapa Arrastre el elemento Protector Tapa Arrastre y una vez encajado, insertar el conjunto en el extremo del perfil (Figura 22).
- Las Tapas Arrastre se fijan al perfil mediante 2 tornillos DIN 7504 3,5 x 13. Asegurar que la Tapa Arrastre quede correctamente unida al perfil (Figura 23).

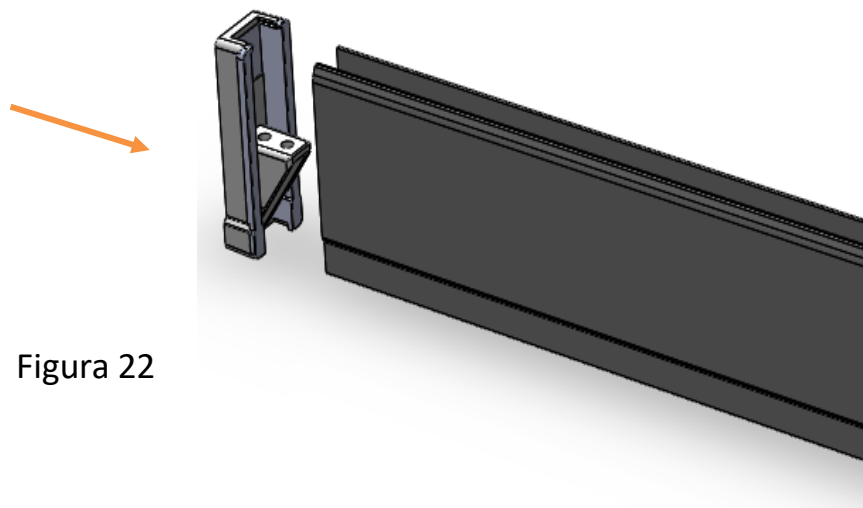
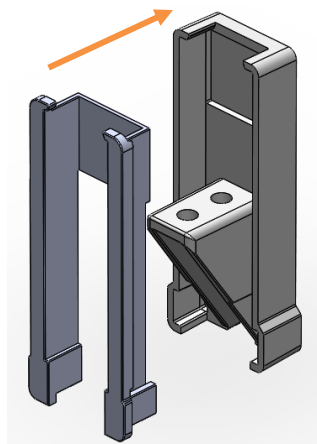


Figura 22

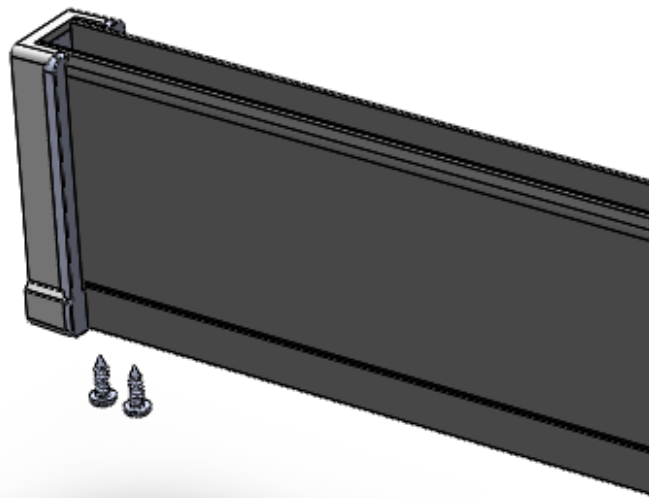


Figura 23

- 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 Extremo.
- Introducir la tapa en el interior del perfil y fijar. La Tapa Extremo se fijan al perfil mediante 1 tornillo DIN 7504 3,5 x 13 (Figura 24).

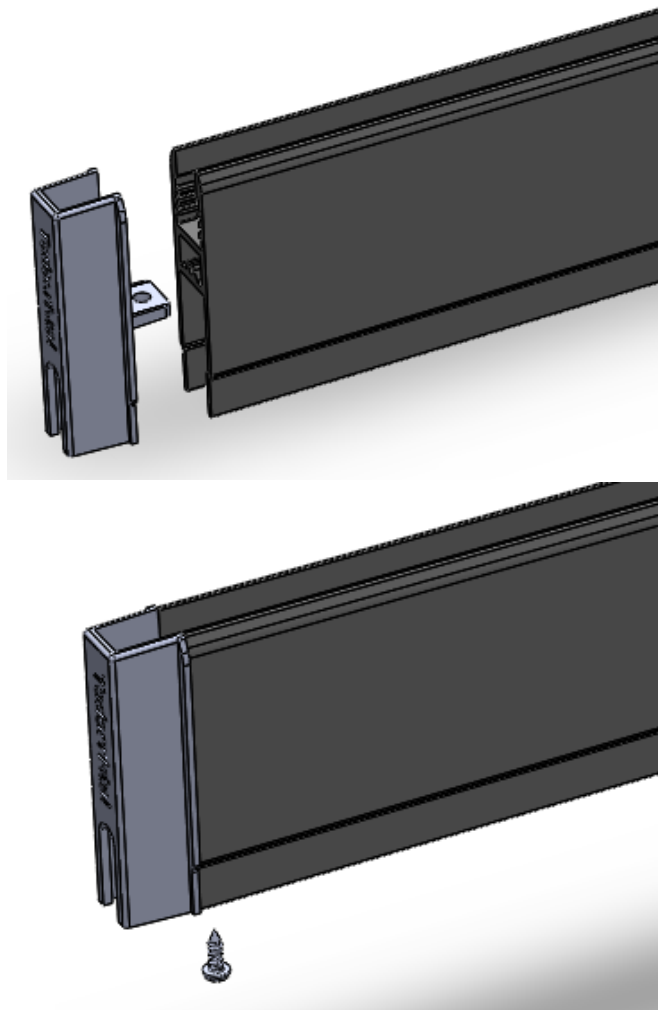


Figura 24

- Una vez fijadas las Tapas del perfil, procedemos a fijar los carros de rodadura mediante 1 tornillo DIN 7504 3,5 x 13 (Figura 25).
- Ubicar los carros respecto a las tapas tal y como se muestra en las imágenes.
 - Con Tapa Arrastre, posicionar el carro a tope (Figura 26).
 - Con Tapa Extremo, posicionar el carro al menos a 35 mm del extremo del perfil (Figura 27).

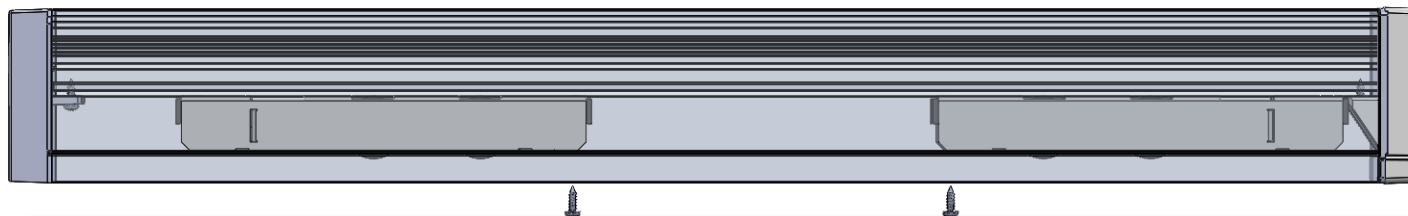


Figura 25

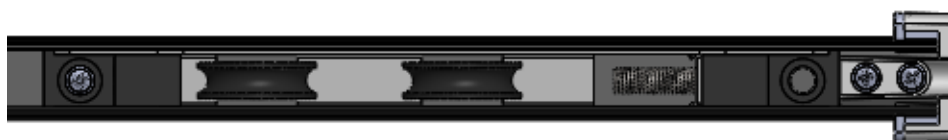


Figura 26



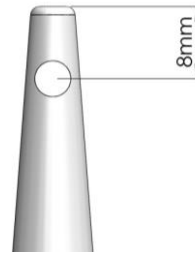
Figura 27

- Revisar el estado y las medidas de los cristales antes de comenzar el proceso de pegado.
- Selle la cabeza de la cánula (Figura 28). 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 del extremo de la cánula (Figura 29).

Figura 28

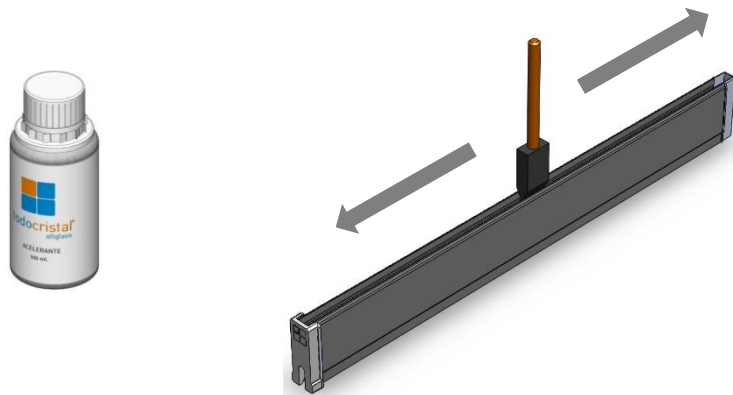


Figura 29



- Aplicar el líquido 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 (Figura 30). Evite que el líquido sobresalga al exterior del perfil y las tapas ya instaladas, ya que el lacado de este puede verse afectado. Dejarlo secar hasta que el líquido se evapore, a temperatura de al menos 5°C. Si se aplica aire, se acelerará el proceso de evaporación.

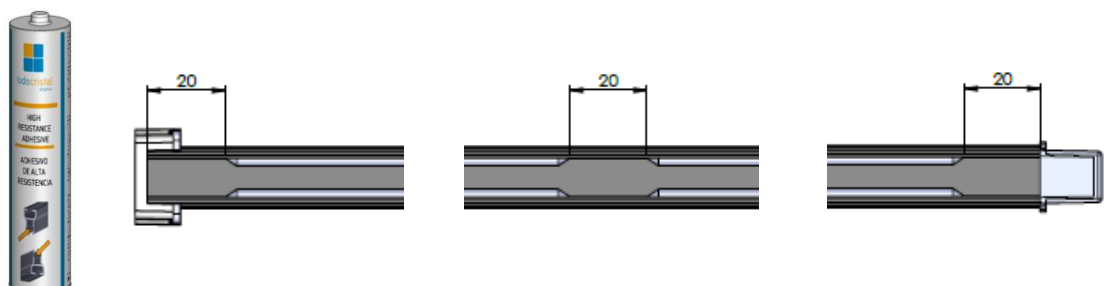
Figura 30



- 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 31).

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 31



- Los perfiles al tener las tapas ya instaladas deberán de entrar en su cristal correspondiente.
- Colocar el Perfil Mica ya herrado, ajustándolo hasta el fondo de este (Figura 32).

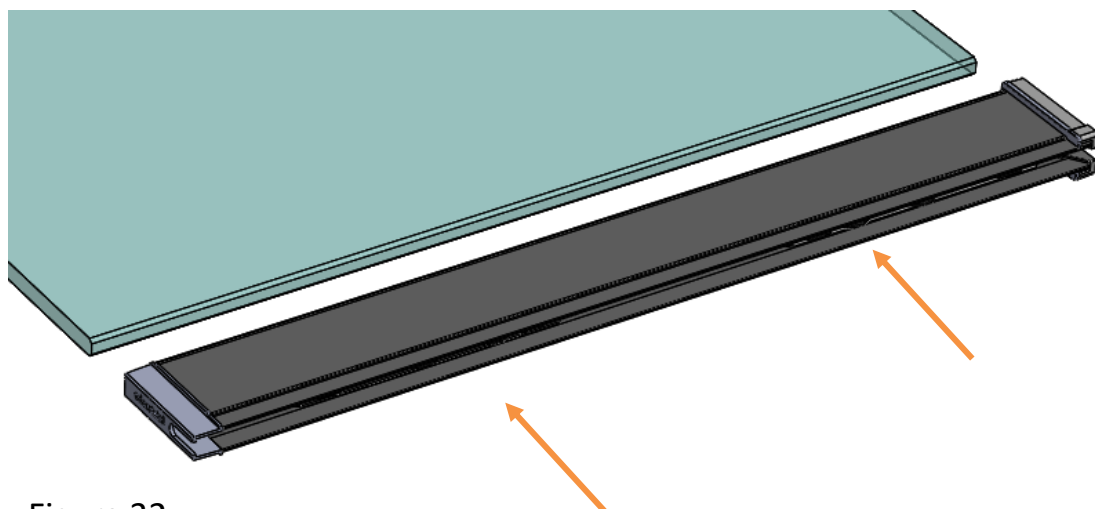


Figura 32

- Comprobar que las Tapas en los extremos dejan una holgura no superior a 1 mm en cada uno de los extremos (Figura 33).

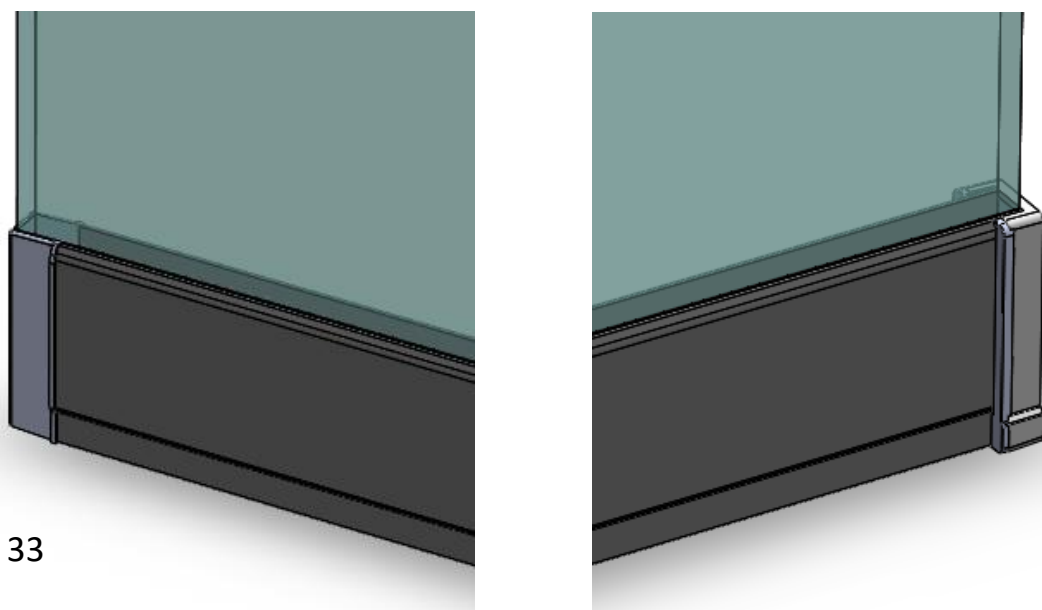


Figura 33

- Realizar la comprobación de la altura del panel en varios puntos del panel, y comprobar que la medida es igual en cada punto, para asegurar que el cristal se ha introducido totalmente en el perfil (Figura 34).

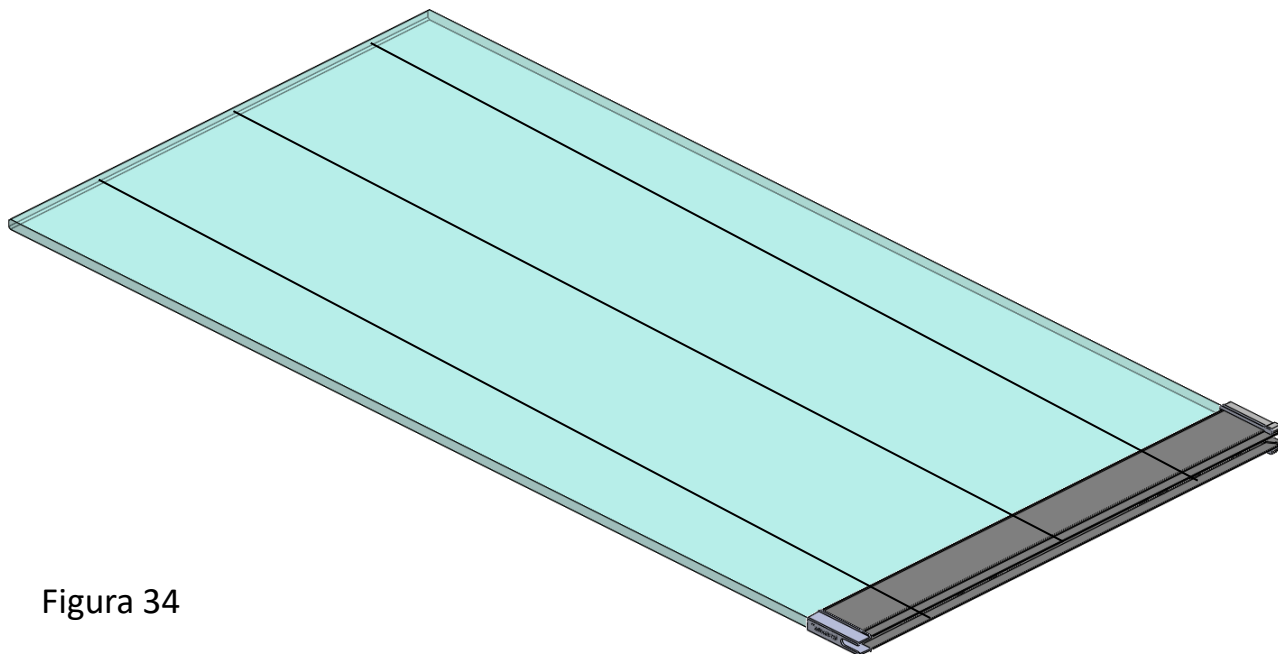
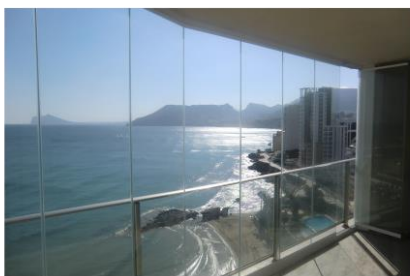


Figura 34

- 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).



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

Todocristal

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@todocristal.eu

www.todocristal.eu



Guía de fabricación Corredera MICA

MA-048-ESP

V1-24