

línea
Mediterránea



www.alcemar.com.ar

- 2 Mecanizado Escuadra Marco Corrediza
- 3 Mecanizado Desagüe de Marco con Caja de Agua
- 4 Mecanizado Escuadra Hoja Corrediza
- 5 Mecanizado Cierre Lateral
- 6 Detalle Mecanizados Umbral de Corrediza
- 7 Mecanizados Escuadras y Desagüe Marco Guillotina
- 9 Mecanizado Escuadra Hoja Guillotina
- 10 Detalle de colocación de Calzos para apoyo de Vidrio

El presente instructivo de mecanizado de perfiles fué creado a fin de poder realizar los procesos de mecanizado en perfiles que permitan el ensamblado de partes y el montaje de los distintos accesorios originales de la línea.

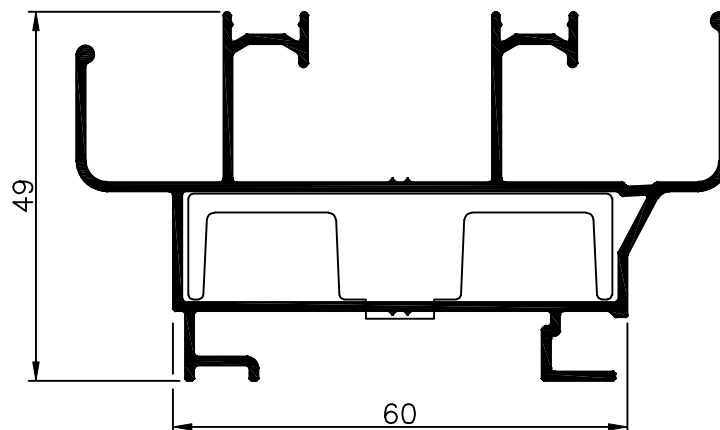
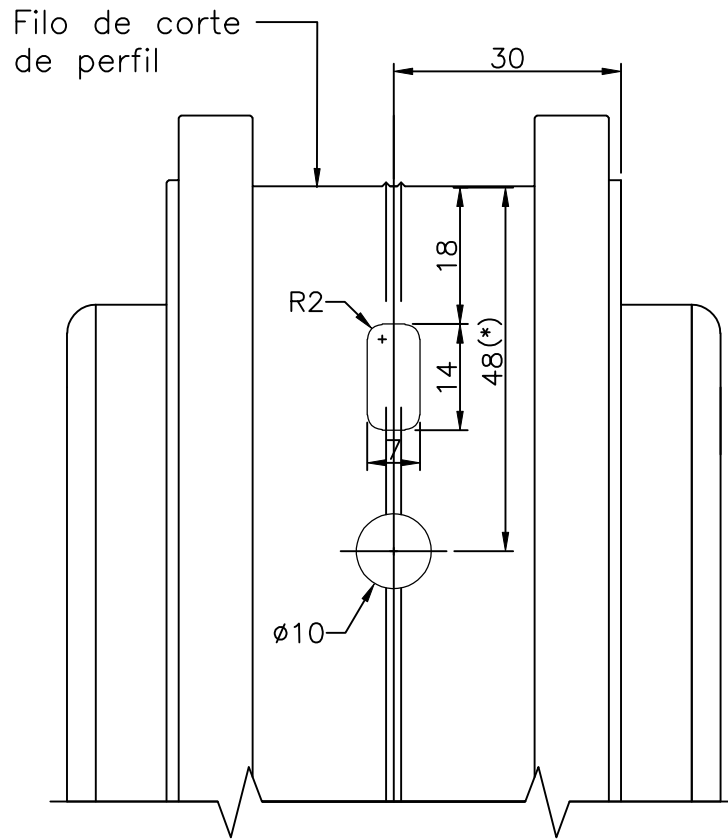
Las dimensiones de los mecanizados son según definiciones del fabricante del herraje o accesorio, por consiguiente de realizarse por medio de maquinaria como punzonadoras de la línea, estas harán los mecanizados respetando las medidas detalladas en cada plano por proceso. De recurrir a otro tipo de proceso (p/Ej. Centro de Mecanizado, Fresadora-Copiadora) **solicitamos realicen un prototipo y verifiquen el montaje de los herrajes y accesorios así como el ensamble de las partes como paso previo a la fabricación en serie.**

En el caso de las uniones de perfiles, tanto de hojas como de marcos, ingletadas a 45° estas dependen de un perfecto corte de ambos perfiles, repetando el ángulo en ambos casos. La falta de una buena escuadría que genere un ángulo distinto de 90° en la unión del inglete esquinero, se traducirá en una falta de escuadría de la pieza (marco / hoja) que generará un funcionamiento inadecuado de los herrajes-accesorios y por consiguiente de la abertura.

Alcemar S.A. se reserva el derecho de realizar cambios y/o modificaciones sin previo aviso de los artículos indicados en el presente Catálogo.

Mecanizado Escuadra

E21-1 Escuadra de tracción(Código 8017)



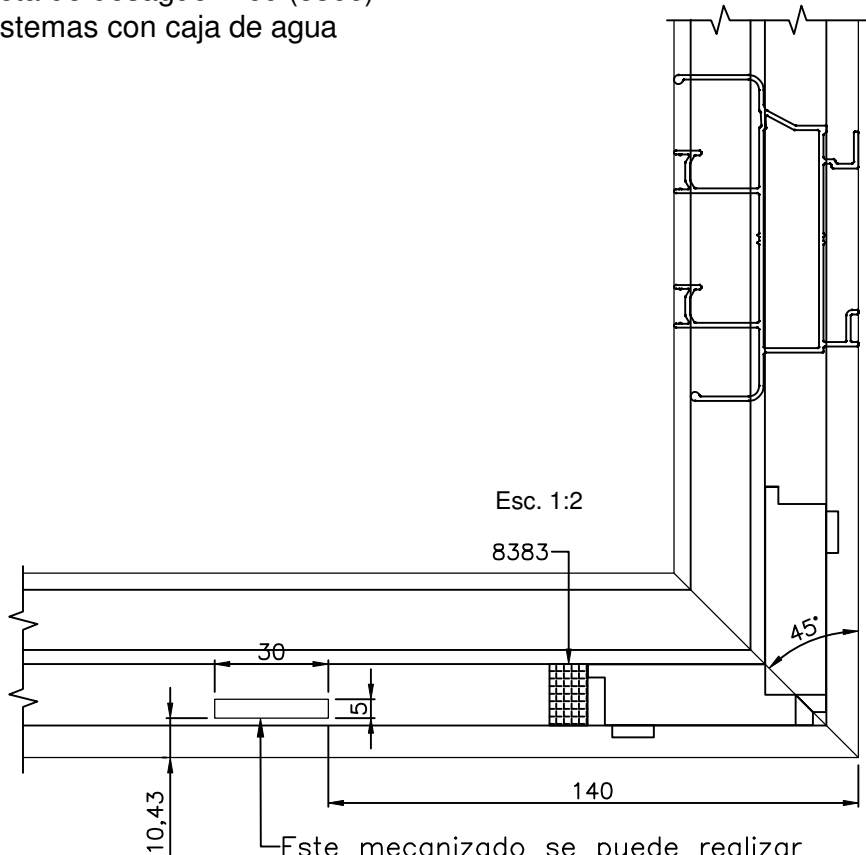
802 - Marco de 2 guías

Nota: El mecanizado para el montaje de las escuadras se realiza por medio de la punzonadora de línea siendo de suma importancia verificar que el tope del perfil respete los 48 mm (*) indicados en el dibujo

Mecanizado Desagüe (Umbral de Marco)

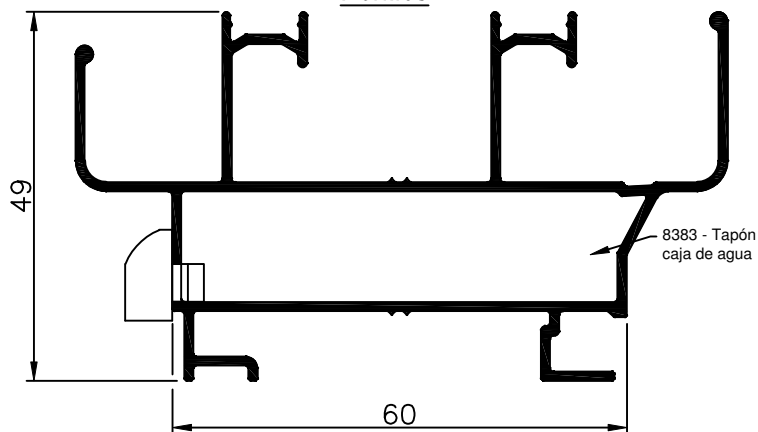
Clapeta de desagüe T-69 (8366)

Sistemas con caja de agua



Este mecanizado se puede realizar con la punzonadora o bien con la fresadora-copiadora

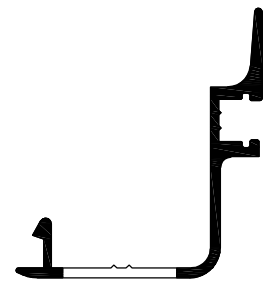
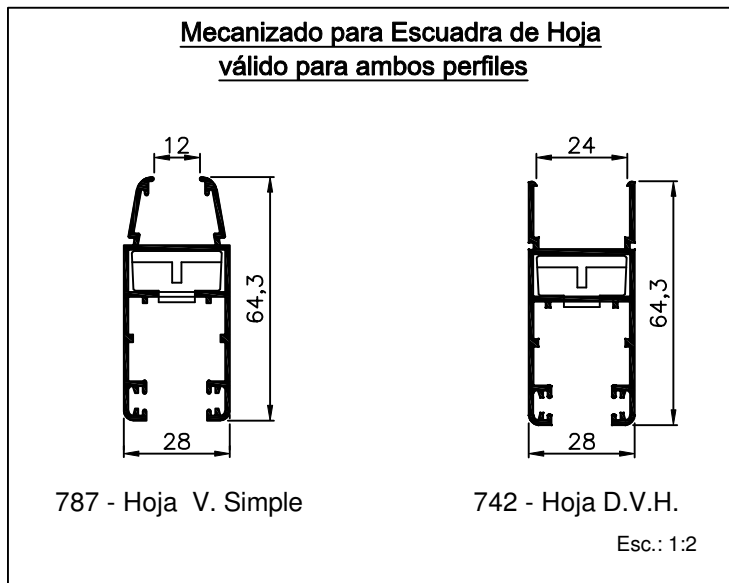
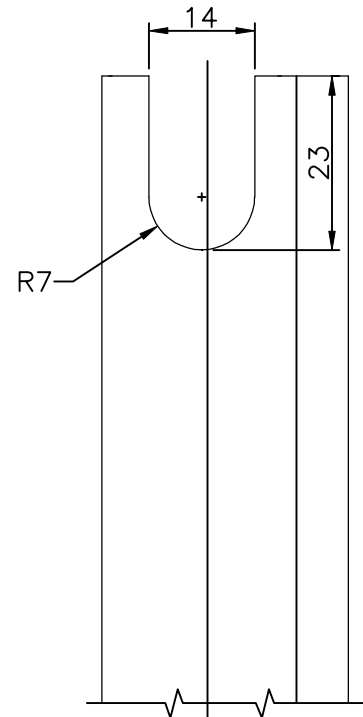
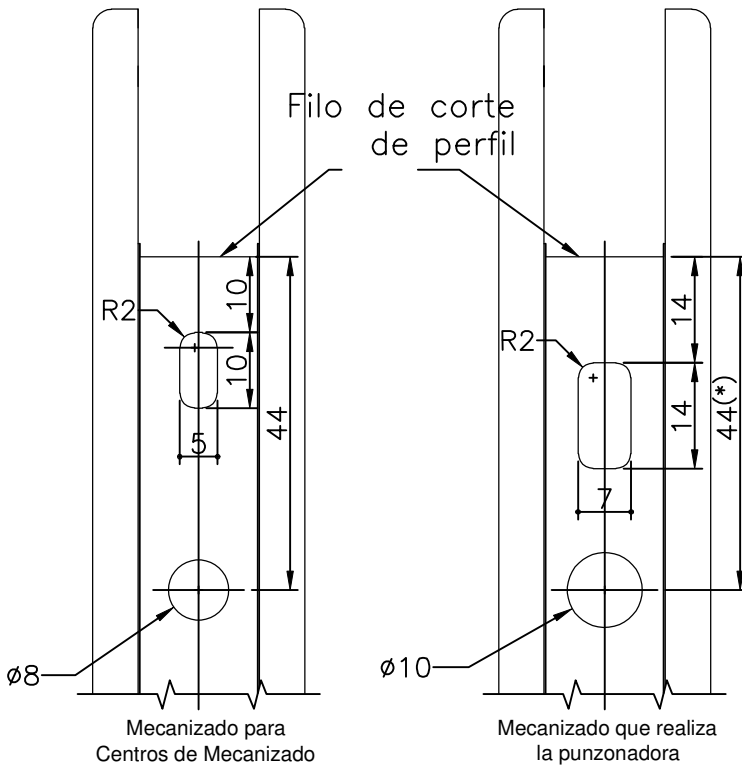
**Mecanizado de Desagüe en Marco
Perfiles**



802 - Marco de 2 guías

Mecanizado Escuadra de Hoja
 CON-359 Escuadra de tracción (Código 8964)

Mecanizado Encuentro de Hojas



744 - Encuentro Central de Hoja

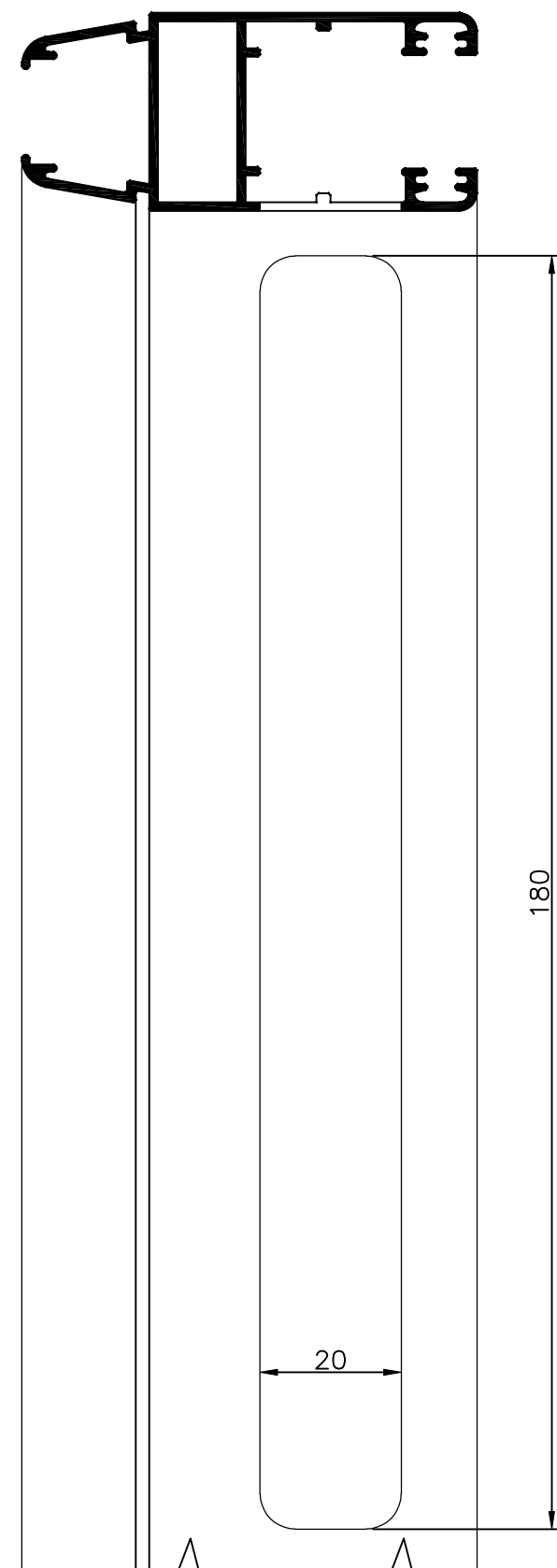
Nota: El mecanizado para el montaje de las escuadras se realiza por medio de la punzonadora de línea siendo de suma importancia verificar que el tope del perfil respete los 44 mm (*) indicados en el dibujo. A los fines de simplificar la punzonadora el mecanizado para la hoja se realiza en el mismo punzón que para el marco, por consiguiente los troquelados son los equivalentes a la escuadra A700 pero con una distancia de 44 mm. Para aquellos que trabajen con Centro de Mecanizado planteamos otro mecanizado cuyas cotas se ajustan mejor a la escuadra.

Nota: El mecanizado del encuentro de hojas se realiza por medio de la punzonadora de línea, requiere como paso previo el despunte de la flecha interna. (Ver esquema de máquina Punzón 6)

Mecanizado Cierre Lateral

Hoja Ingletada a 45°

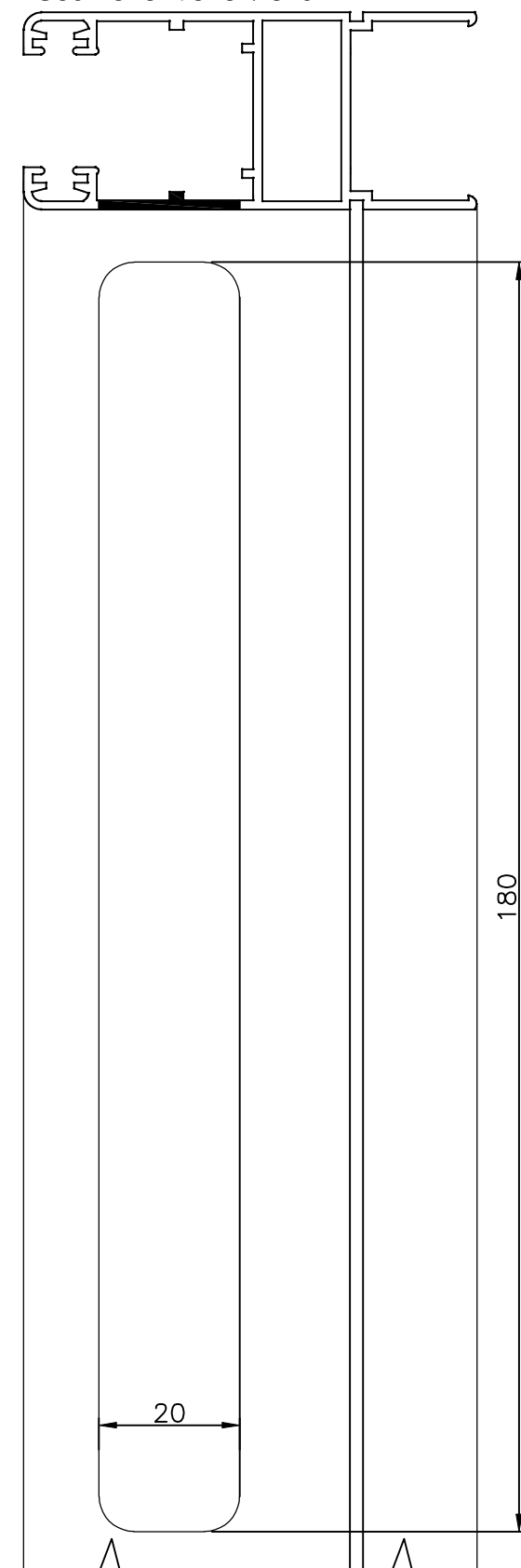
Cód.: 8181+8182/ 8191



Mecanizado Cierre Lateral

Hoja Corte 45°

Cód.: 8181+8182/ 8191



Nota:

El mecanizado para el montaje de los cierres laterales se realiza por medio de la Fresadora-Copiadora o Centro de Mecanizado

Detalle del Mecanizado en Umbral

a - Desagüe a Caja de Agua, debe aplicarse el accesorio T-94, se realiza del lado de la Hoja Externa.

b - Paso de Agua bajo guía de hoja externa, se realiza del lado de la Hoja Interna.

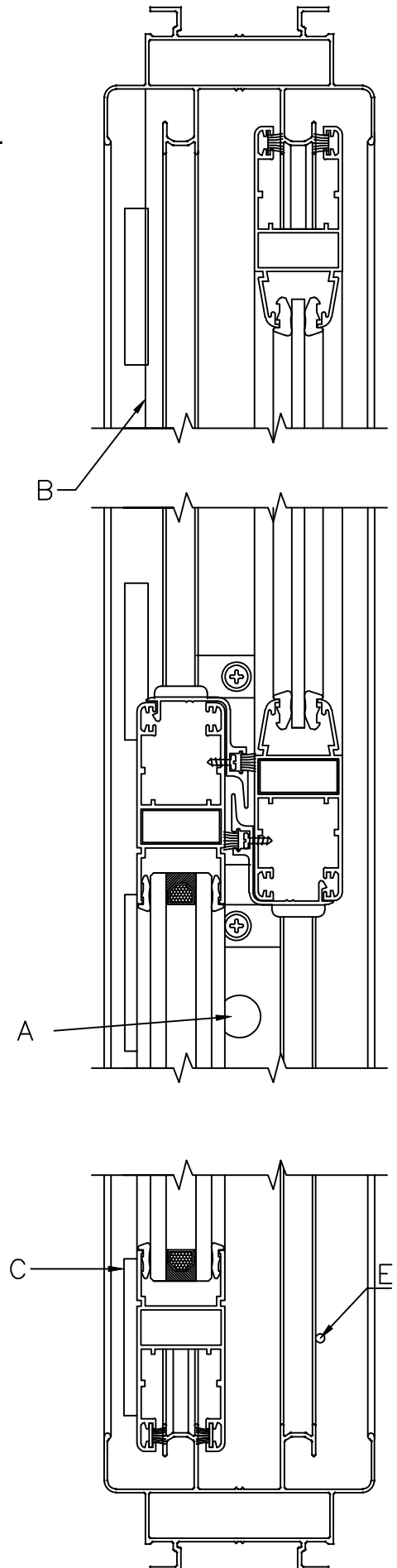
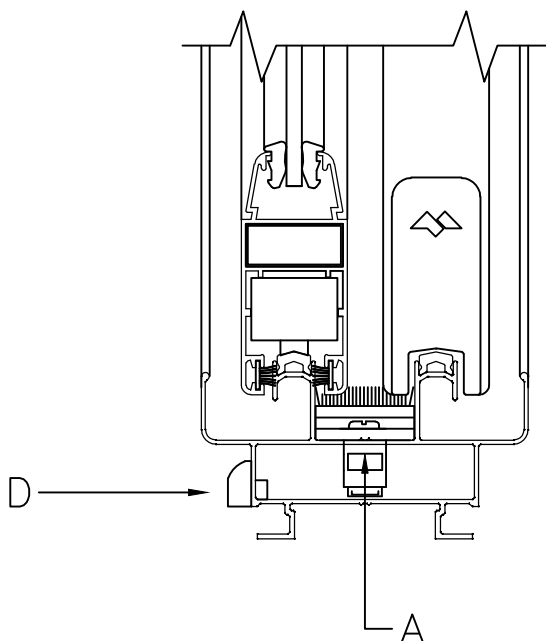
c - Paso de Agua de guía externa (guía mosquitero), se realiza en todo el ancho del umbral.

d - Desagüe de la Caja de Agua, debe aplicarse el accesorios T-69 se realiza en ambos extremos del marco.

e - Desagüe del canal de condensación a Caja de Agua, se realiza con mecha de $\text{Ø}3.5\text{mm}$.

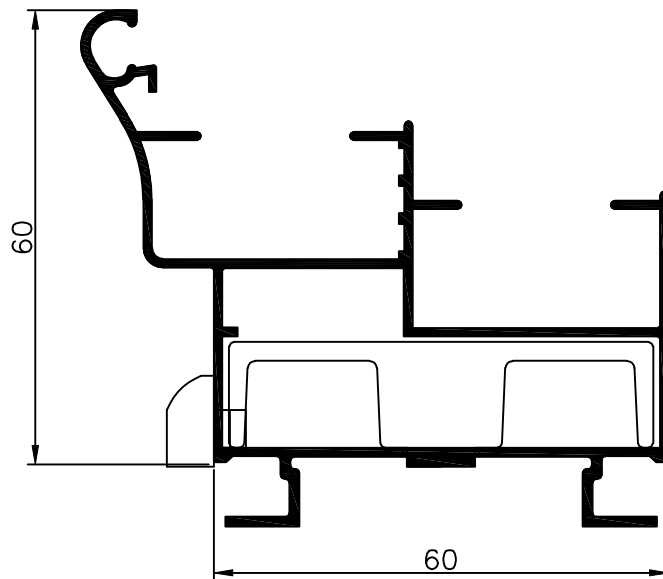
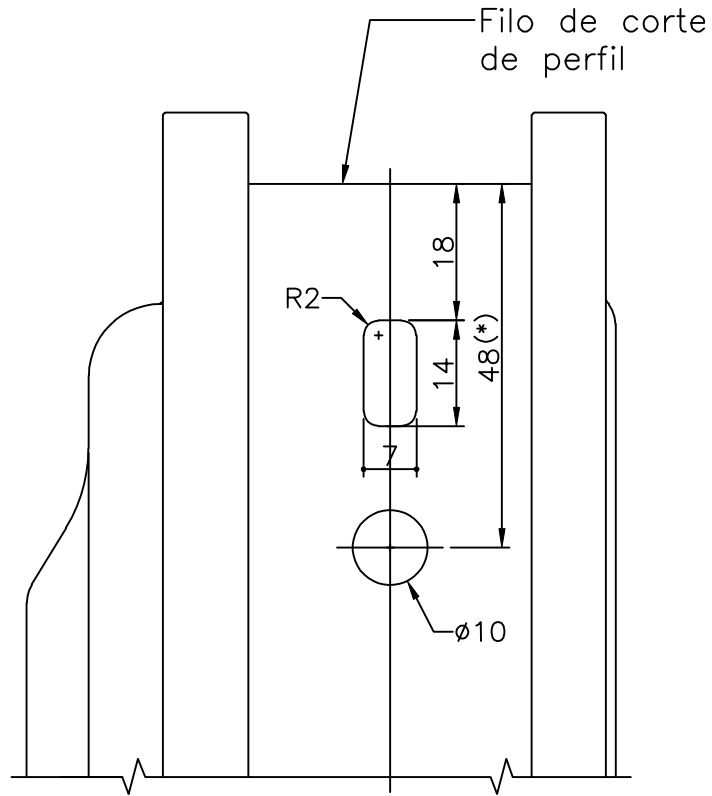
El desagüe "a" se realiza mediante una Mecha de $\text{Ø}11.75\text{ mm}$.

Los desagües "b", "c" y "d" se realizan mediante la Punzonadora de Línea. (ver pag. 12)



Mecanizado Escuadra

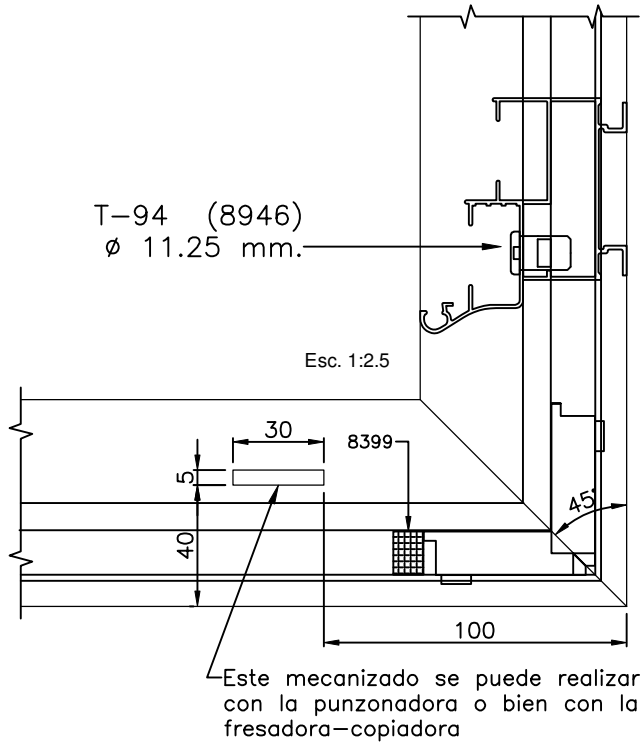
E21-1 Escuadra de tracción(Código 8017)



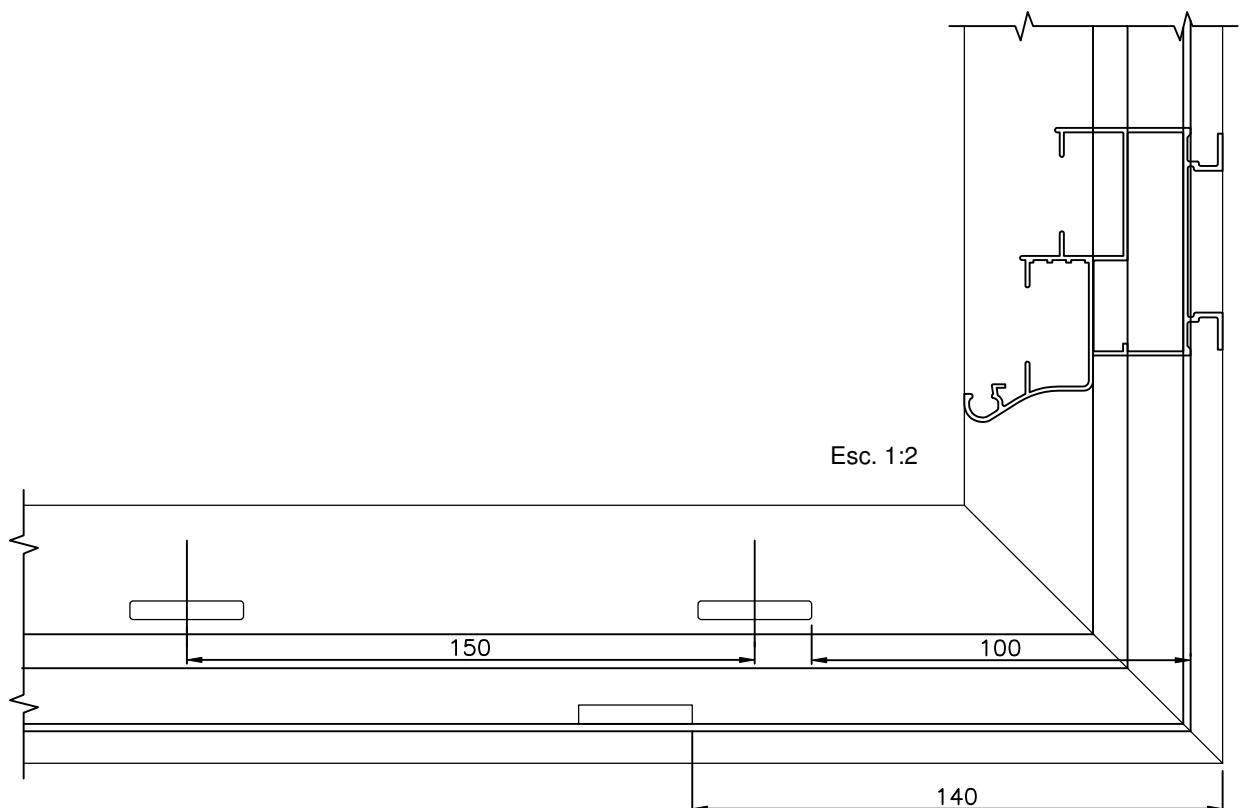
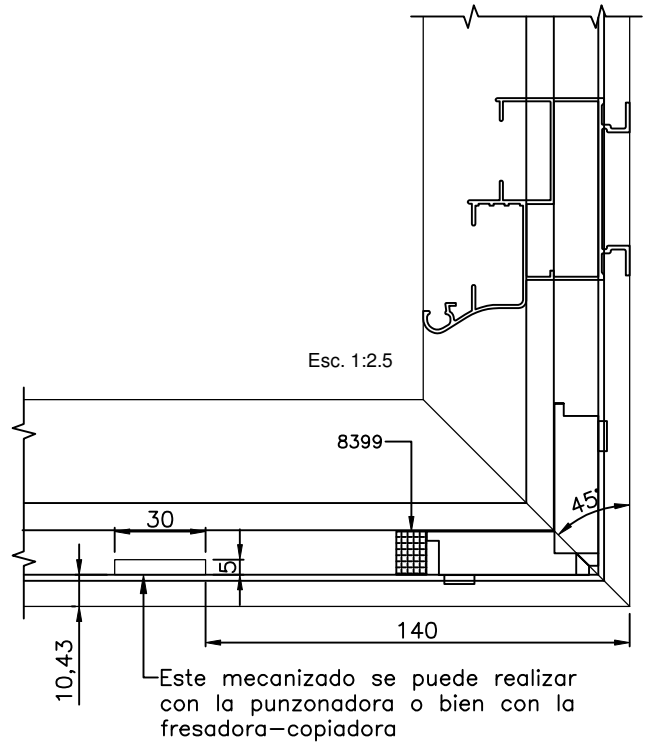
512 - Marco Ventana Guillotina

Nota: El mecanizado para el montaje de las escuadras se realiza por medio de la punzonadora de línea siendo de suma importancia verificar que el tope del perfil respete los 48 mm (*) indicados en el dibujo

**Mecanizado Desagüe (Umbral de Marco
desagüe exterior)
Sistemas con caja de agua**

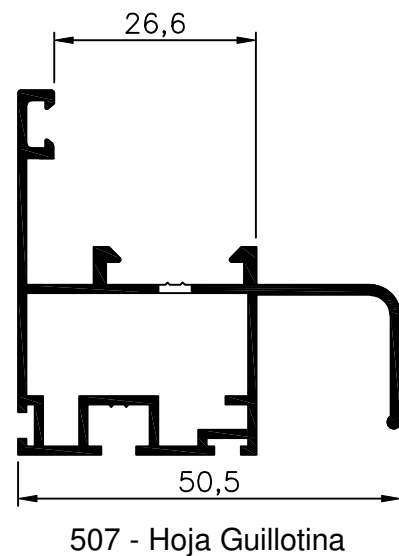
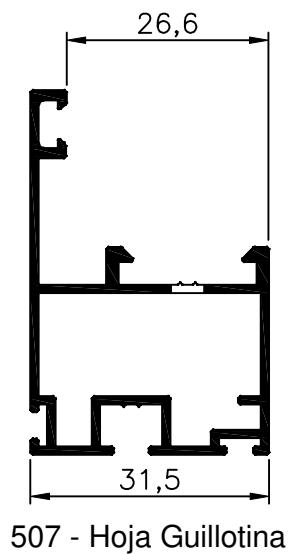
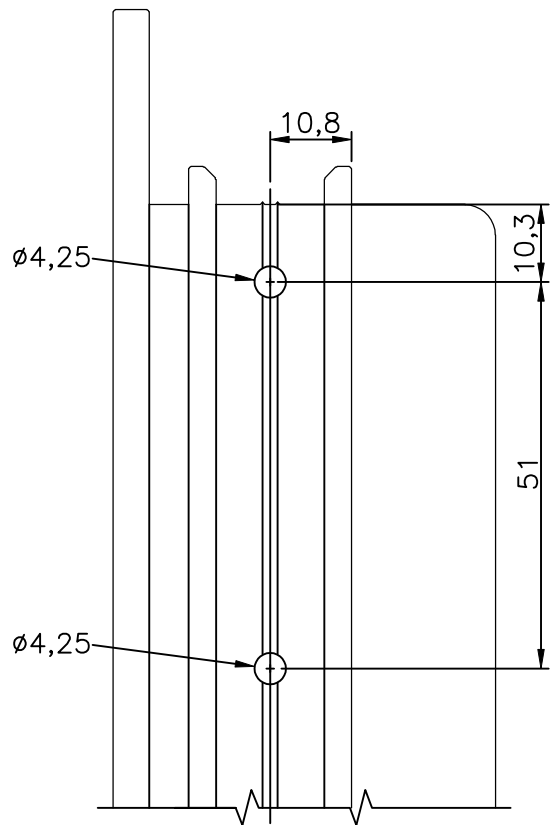
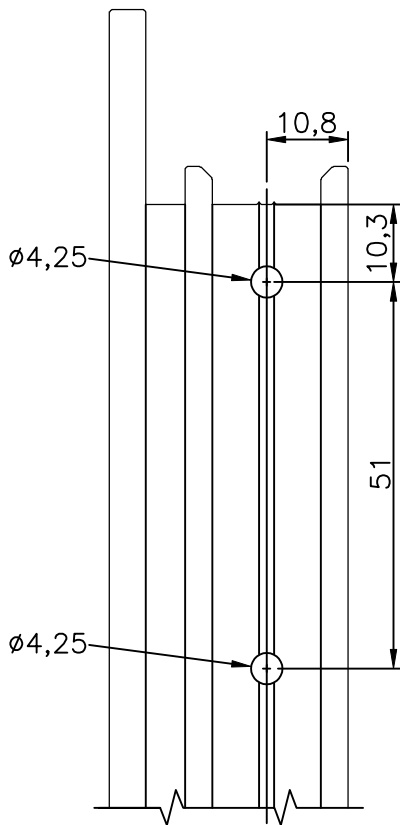


**Mecanizado Desagüe (Umbral de Marco
Clapeta de desagüe T-69 (8366)
Sistemas con caja de agua**

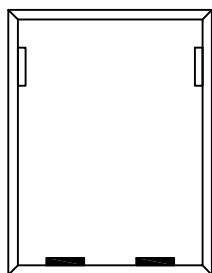


Mecanizado Escuadra Escuadra Hoja Guillotina (Código 8009)

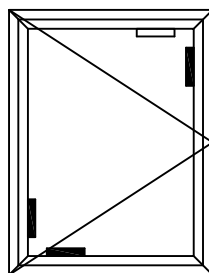
Nota: El mecanizado para el montaje de las escuadras se realiza por medio de taladro, se aconseja respetar las medidas de entre centro planteadas, estas escuadras se fijan con remache rápido de $\varnothing 4\text{mm}$. Como todas las escuadras fijadas por remache es aconsejable que la perforación en la misma se realice de forma inclinada a fin que al cerrar el remache "tire" y cierre el inglete.



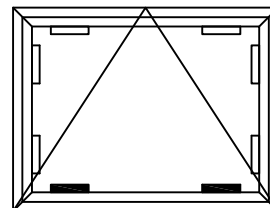
Taqueado de Vidrios



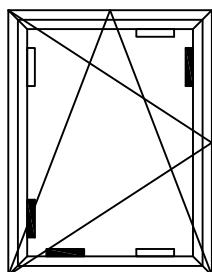
Paño Fijo



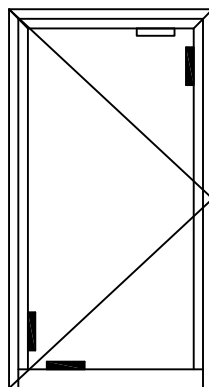
Ventana de Rebatir



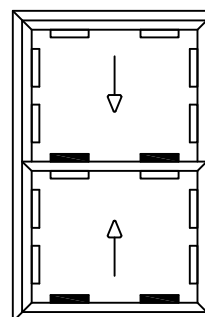
Ventana Banderola



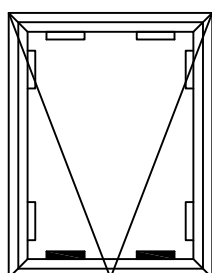
Ventana Oscilo Batiente



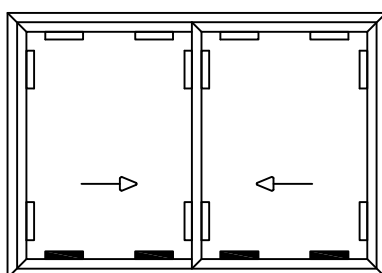
Puerta de Rebatir



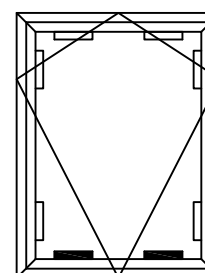
Ventana Guillotina Auto-Compensada



Ventana Proyectante Brazo de Empuje



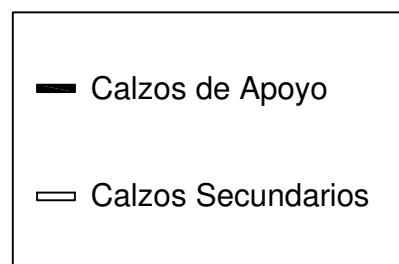
Ventana y Puerta Corrediza



Ventana Desplazable a Tijera

Recomendaciones:

- En las Ventanas y Puertas Corredizas los calzos de apoyo deberán colocarse encima de las ruedas
- Dureza de los Calzos de Apoyo: entre 65° a 75° Shore
- Dureza de los Calzos Secundarios: entre 35° a 45° Shore



- 12 Mecanizados Marcos PF/VR/VB/VO
- 14 Mecanizado Hoja Ventanas (VR/VB/VO)
- 15 Mecanizado Falleba - Pletina
- 20 Mecanizado Escuadra Marco Corrediza
- 22 Mecanizado Desagüe de Marco con Caja de Agua
- 24 Mecanizado Escuadra Hoja Corrediza
- 25 Mecanizado Cierre Lateral
- 26 Detalle Mecanizados Umbral de Corrediza
- 27 Mecanizados Escuadras Hoja Ventana desplazable
- 28 Mecanizado Desagüe de Marco con Caja de Agua
- 29 Mecanizados Escuadras Hoja Ventana Camara 16mm

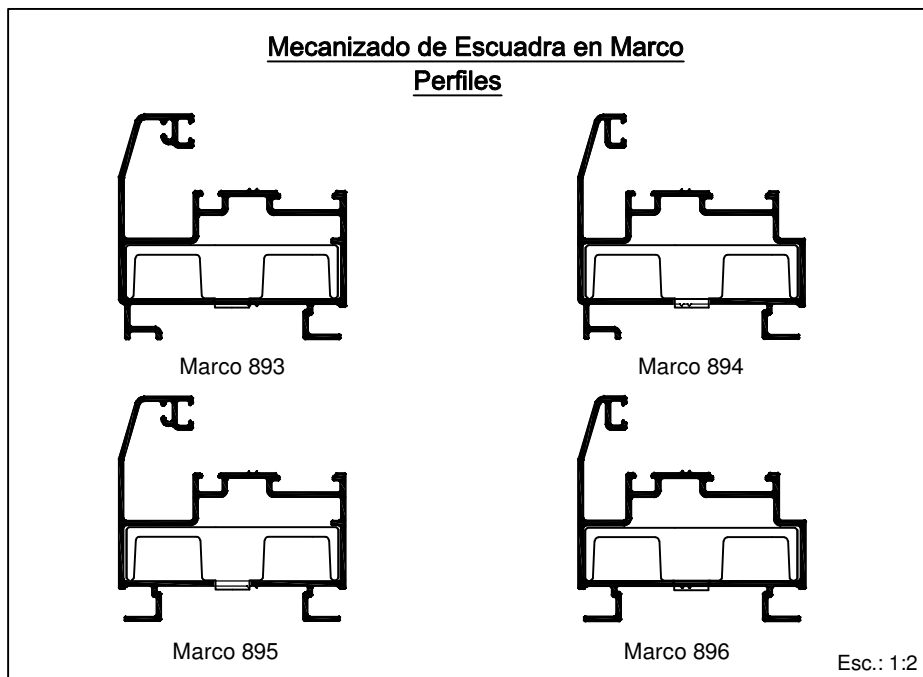
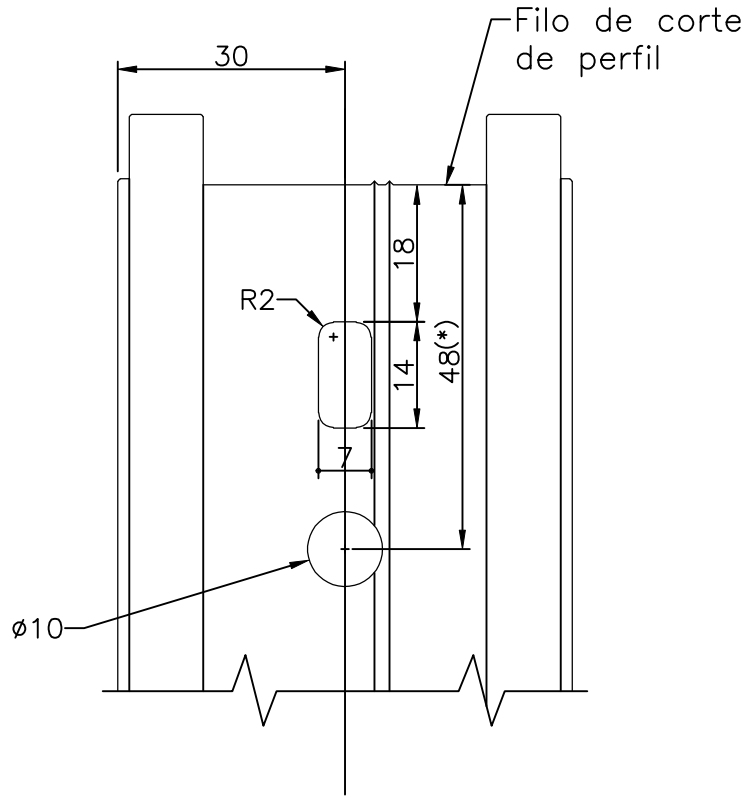
El presente instructivo de mecanizado de perfiles fué creado a fin de poder realizar los procesos de mecanizado en perfiles que permitan el ensamblado de partes y el montaje de los distintos accesorios originales de la línea.

Las dimensiones de los mecanizados son según definiciones del fabricante del herraje o accesorio, por consiguiente de realizarse por medio de maquinaria como punzonadoras de la línea, estas harán los mecanizados respetando las medidas detalladas en cada plano por proceso. De recurrir a otro tipo de proceso (p/Ej. Centro de Mecanizado, Fresadora-Copiadora) **solicitamos realicen un prototipo y verifiquen el montaje de los herrajes y accesorios así como el ensamble de las partes como paso previo a la fabricación en serie.**

En el caso de las uniones de perfiles, tanto de hojas como de marcos, ingletadas a 45° estas dependen de un perfecto corte de ambos perfiles, repetando el ángulo en ambos casos. La falta de una buena escuadría que genere un ángulo distinto de 90° en la unión del inglete esquinero, se traducirá en una falta de escuadría de la pieza (marco / hoja) que generará un funcionamiento inadecuado de los herrajes-accesorios y por consiguiente de la abertura.

Alcemar S.A. se reserva el derecho de realizar cambios y/o modificaciones sin previo aviso de los artículos indicados en el presente Catálogo.

Mecanizado Escuadra
E21-1 Escuadra de tracción(Código 8017)

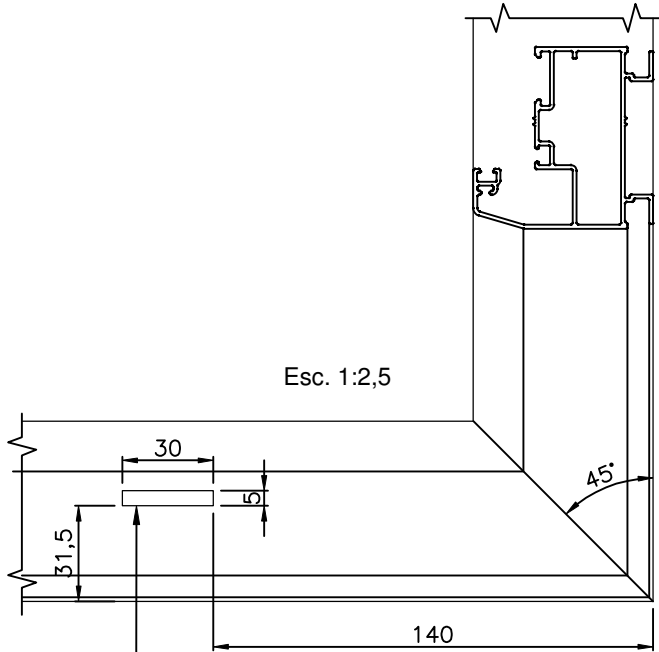


Nota: El mecanizado para el montaje de las escuadras se realiza por medio de la punzonadora de línea siendo de suma importancia verificar que el tope del perfil respete los 48 mm (*) indicados en el dibujo

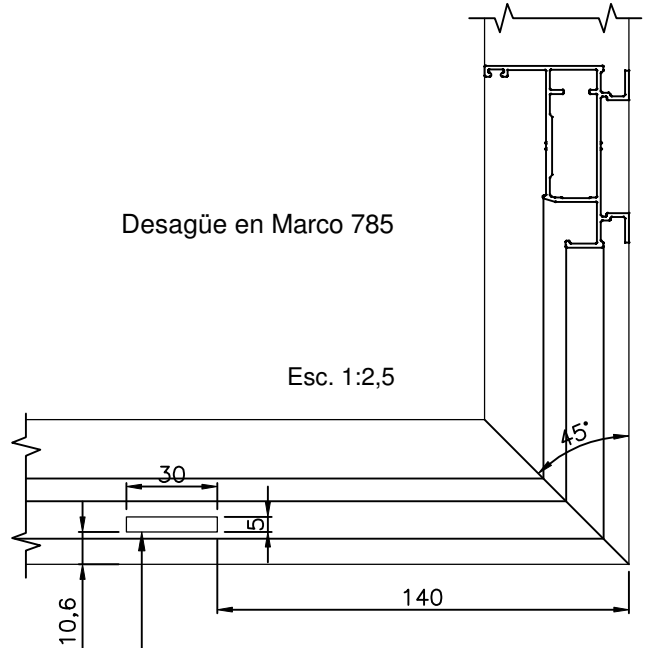
Mecanizado Desagüe (Umbral de Marco)

Clapeta de desagüe T-69 (8366)

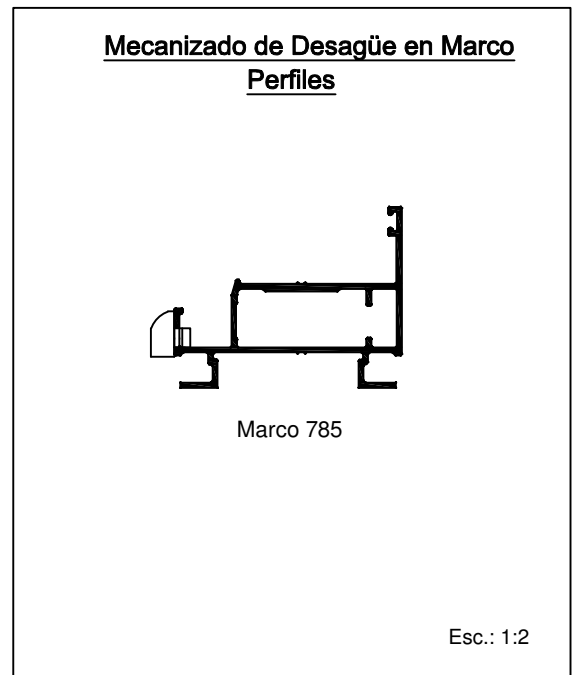
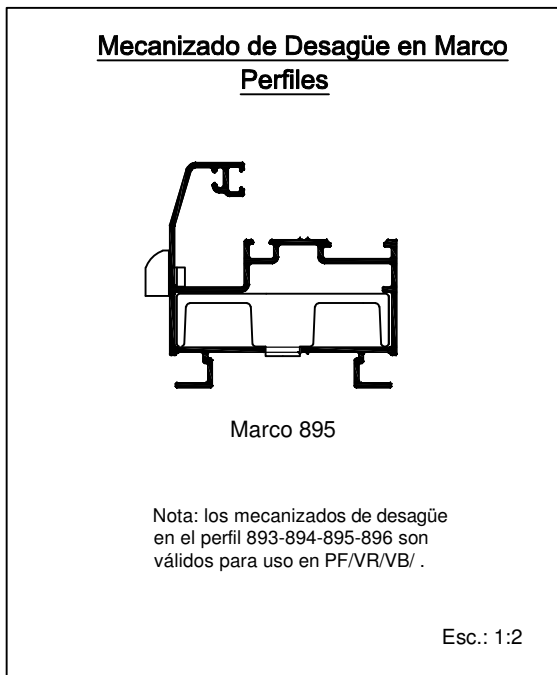
Sistemas sin caja de agua



Este mecanizado se realiza con la fresadora-copiadora

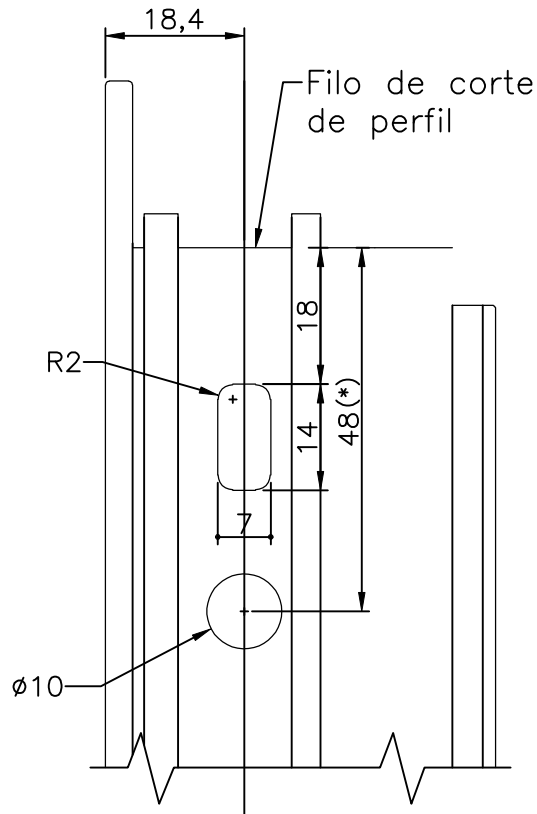


Este mecanizado se realiza con la fresadora-copiadora

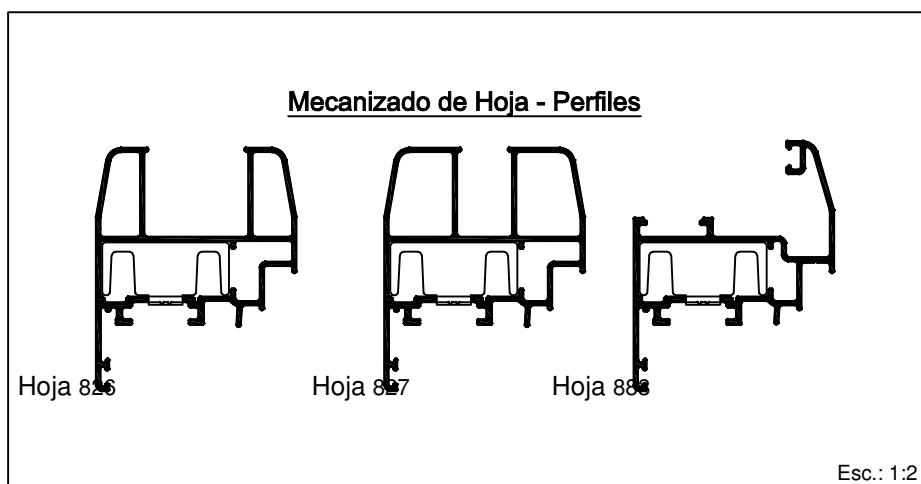


Mecanizado Escuadra

A-700 Escuadra de tracción (Código 8907)
 A-700e escuadra de expansión (Código 8890)



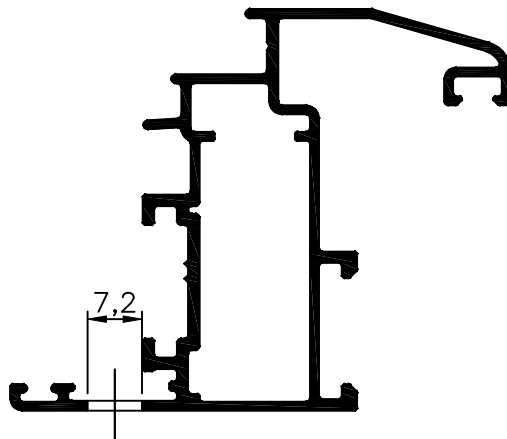
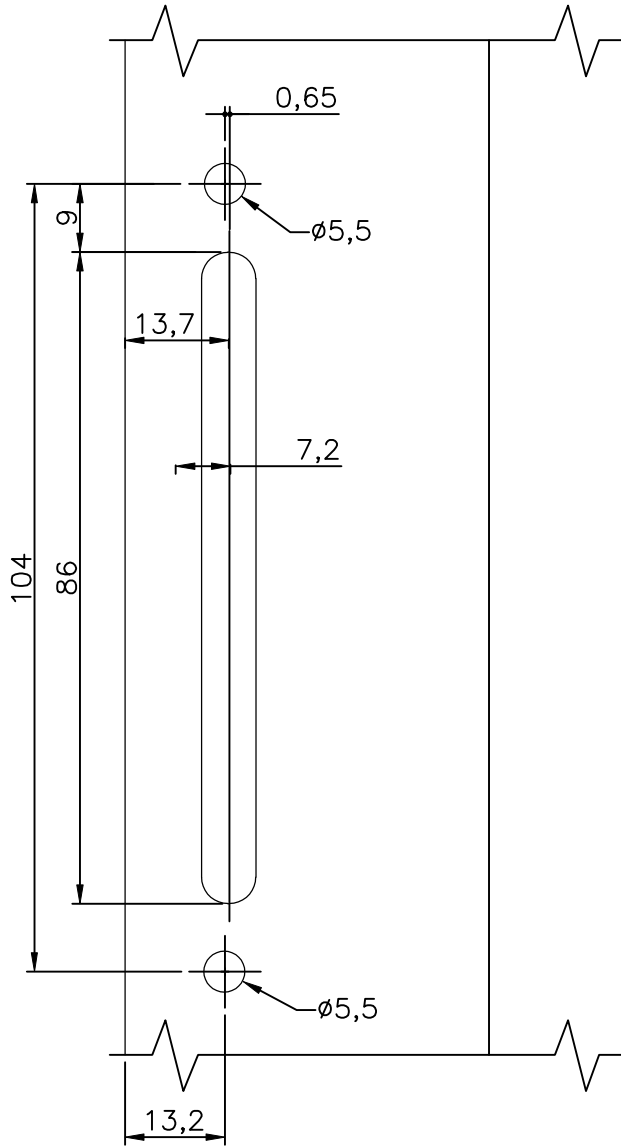
Mecanizado de Hoja - Perfiles



Nota: El mecanizado para el montaje de las escuadras se realiza por medio de la punzonadora de línea siendo de suma importancia verificar que el tope del perfil respete los 48 mm (*) indicados en el dibujo

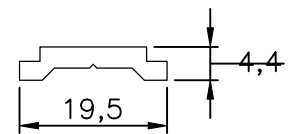
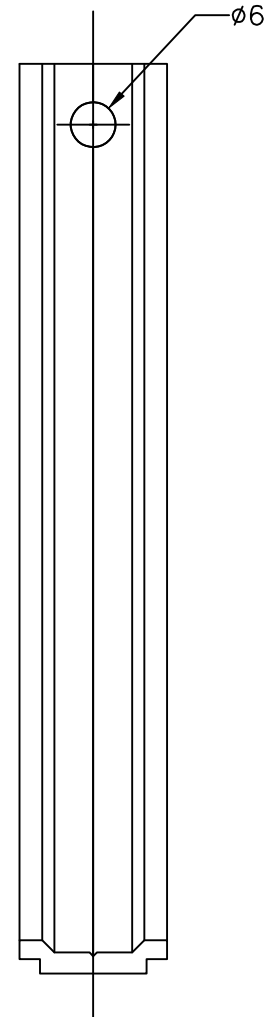
Mecanizado Fallebas

8955 (H-86) / 8909 (H-47) / 9205 (H-45)

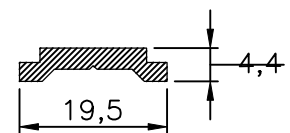


Hoja 883

Mecanizado Pletina



703 - Perfil de Aluminio

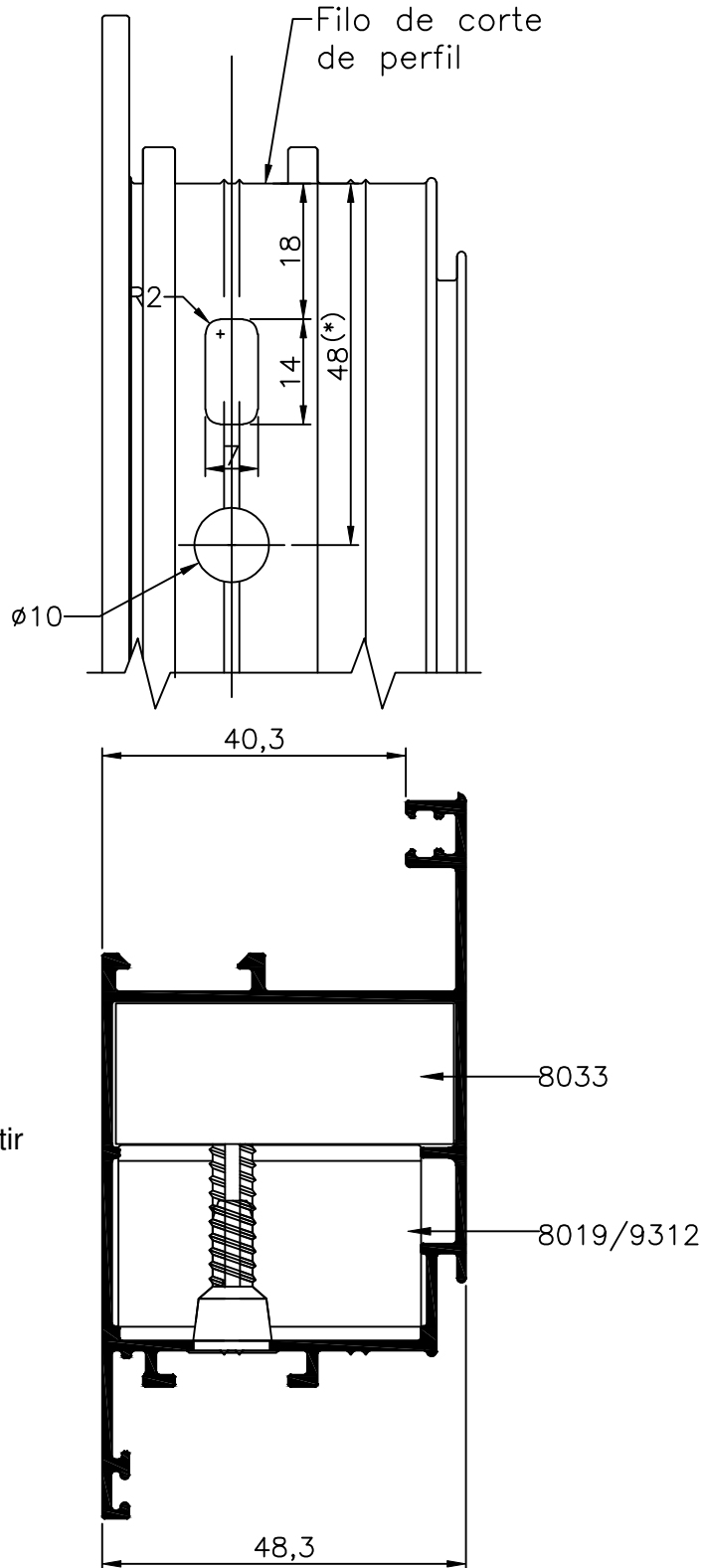


9469 - Varilla de Poliamida

Nota: El mecanizado tanto para el montaje de las fallebas como de las pletinas se realiza por medio de la punzonadora de complementos o bien por medio de la fresadora-copiadora.

Mecanizado Escuadra

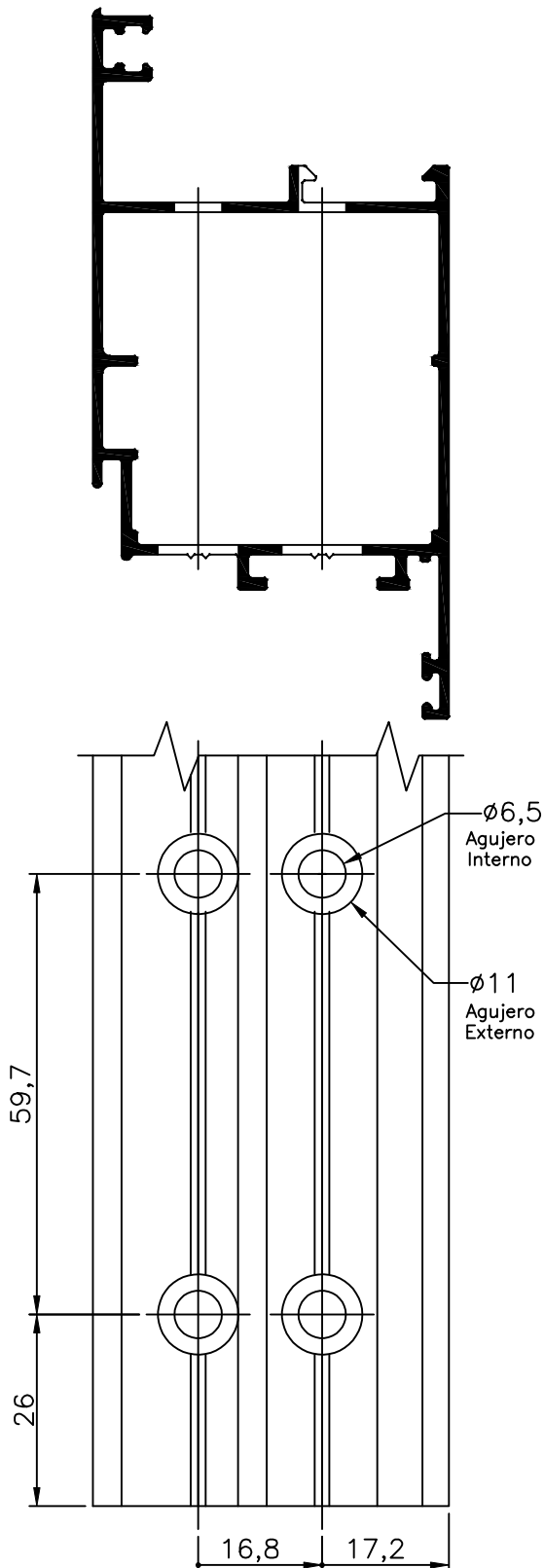
E-22 Escuadra de tracción (Código 8019)
 E-22e Escuadra de expansión (Código 9312)



848 - Hoja Puerta de Rebatir

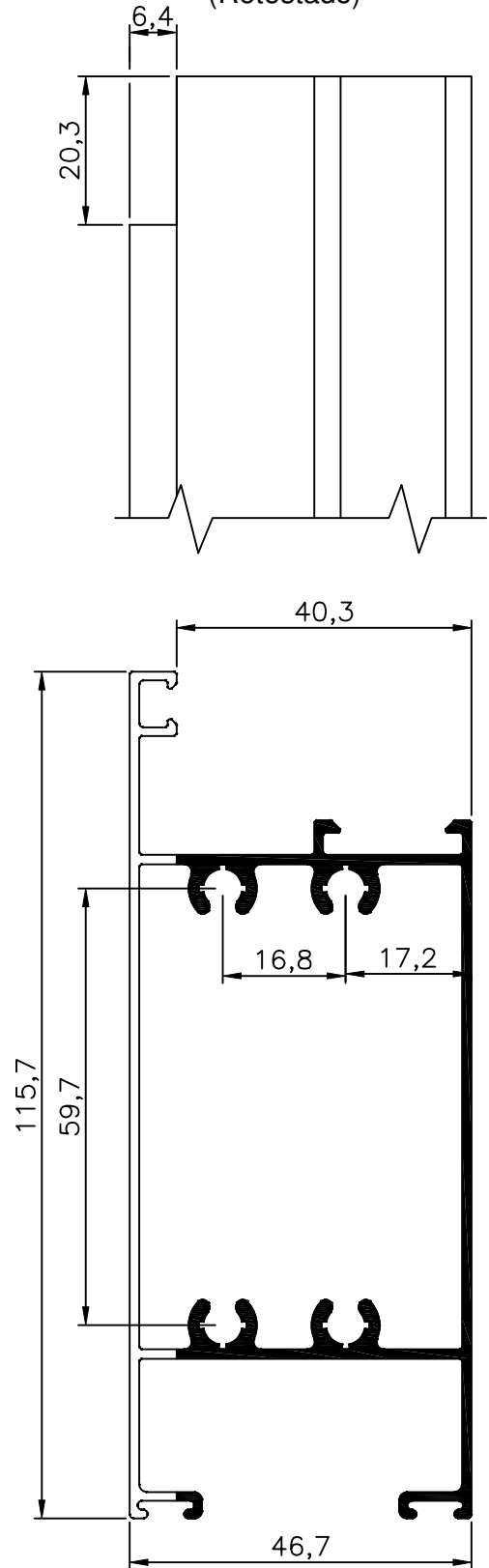
Nota: El mecanizado para el montaje de las escuadras se realiza por medio de la punzonadora de línea siendo de suma importancia verificar que el tope del perfil respete los 48 mm (*) indicados en el dibujo

Mecanizado Tornillos Allen
(8483) Fijación de Zócalo



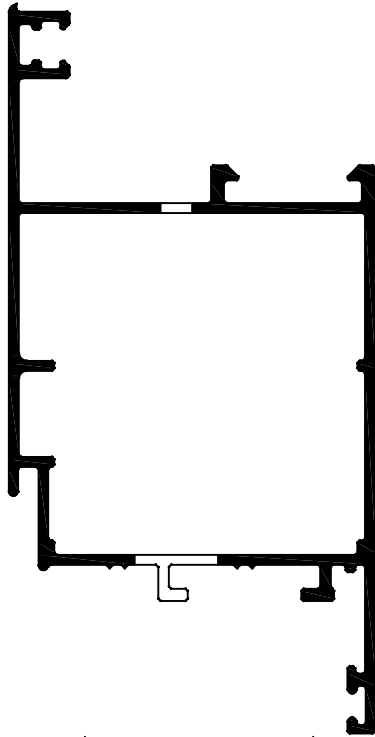
Nota: El mecanizado para el montaje del zócalo se realiza por medio de la Fresadora-Copiadora preferentemente con una plantilla a fin de respetar los entre-centros.

Mecanizado Zócalo
(Retestado)

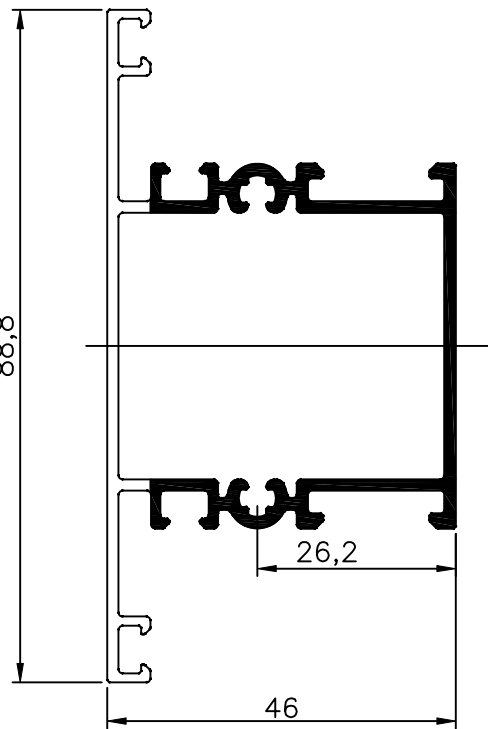
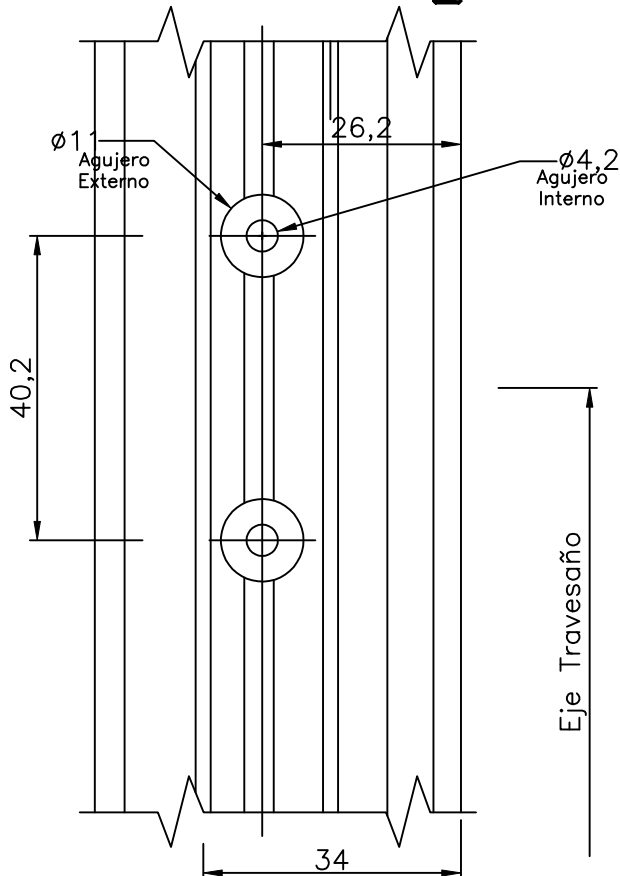
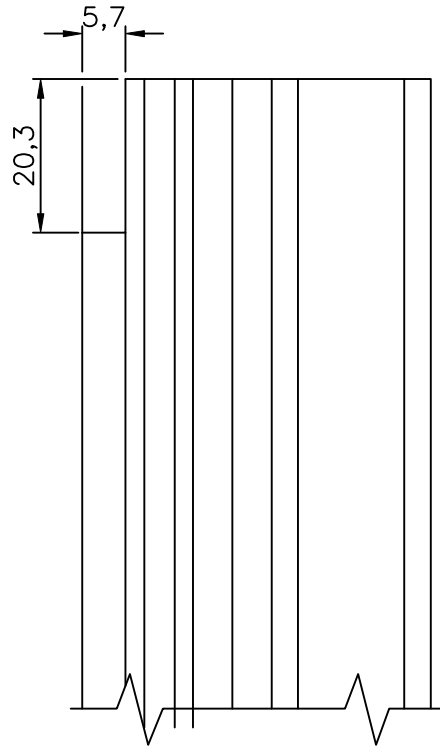


Nota: El retestado para el montaje del zócalo se realiza por medio de la Retestadora con una fresa recta

Mecanizado Tornillos (8928)
Fijación de Travesaño



Mecanizado travesaño
(Retestado)



888 - Travesaño Ancho

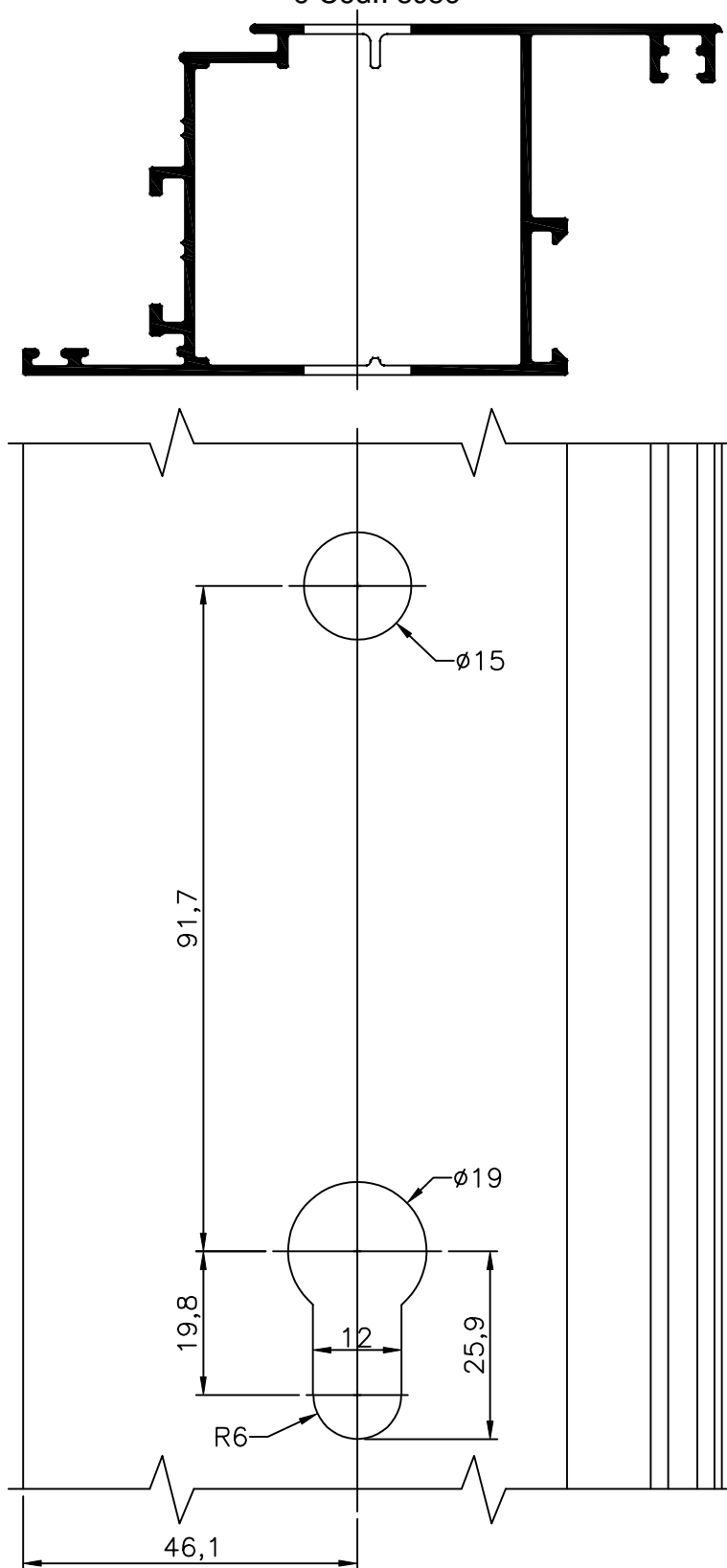
Nota: El mecanizado para el montaje del travesaño se realiza por medio de la Fresadora-Copiadora preferentemente con una plantilla a fin de respetar los entre-centros.

Nota: El retestado para el montaje del travesaño se realiza por medio de la Retestadora con una fresa recta

Mecanizado para Cerradura

Cód.: 9470 + 9474

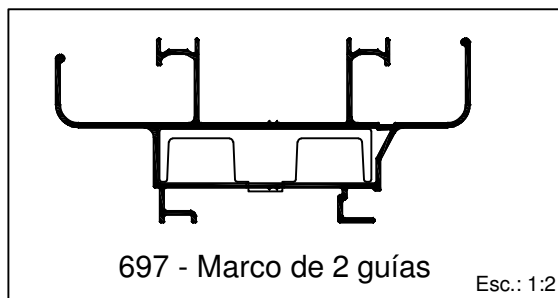
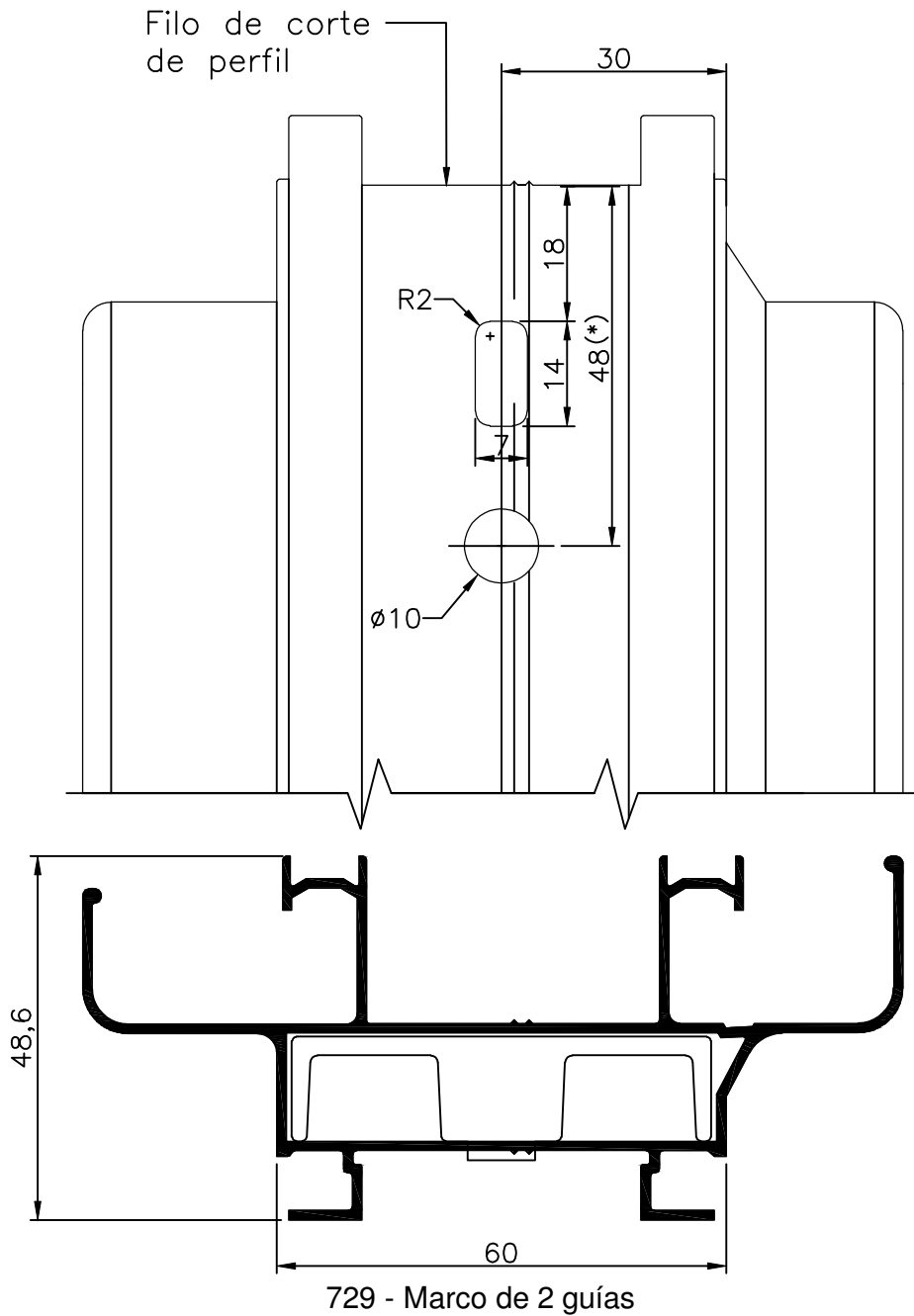
o Cód.: 8956



Nota: El mecanizado para el montaje del travesaño se realiza por medio de la Fresadora-Copiadora preferentemente con una plantilla a fin de respetar los entre-centros.

Mecanizado Escuadra

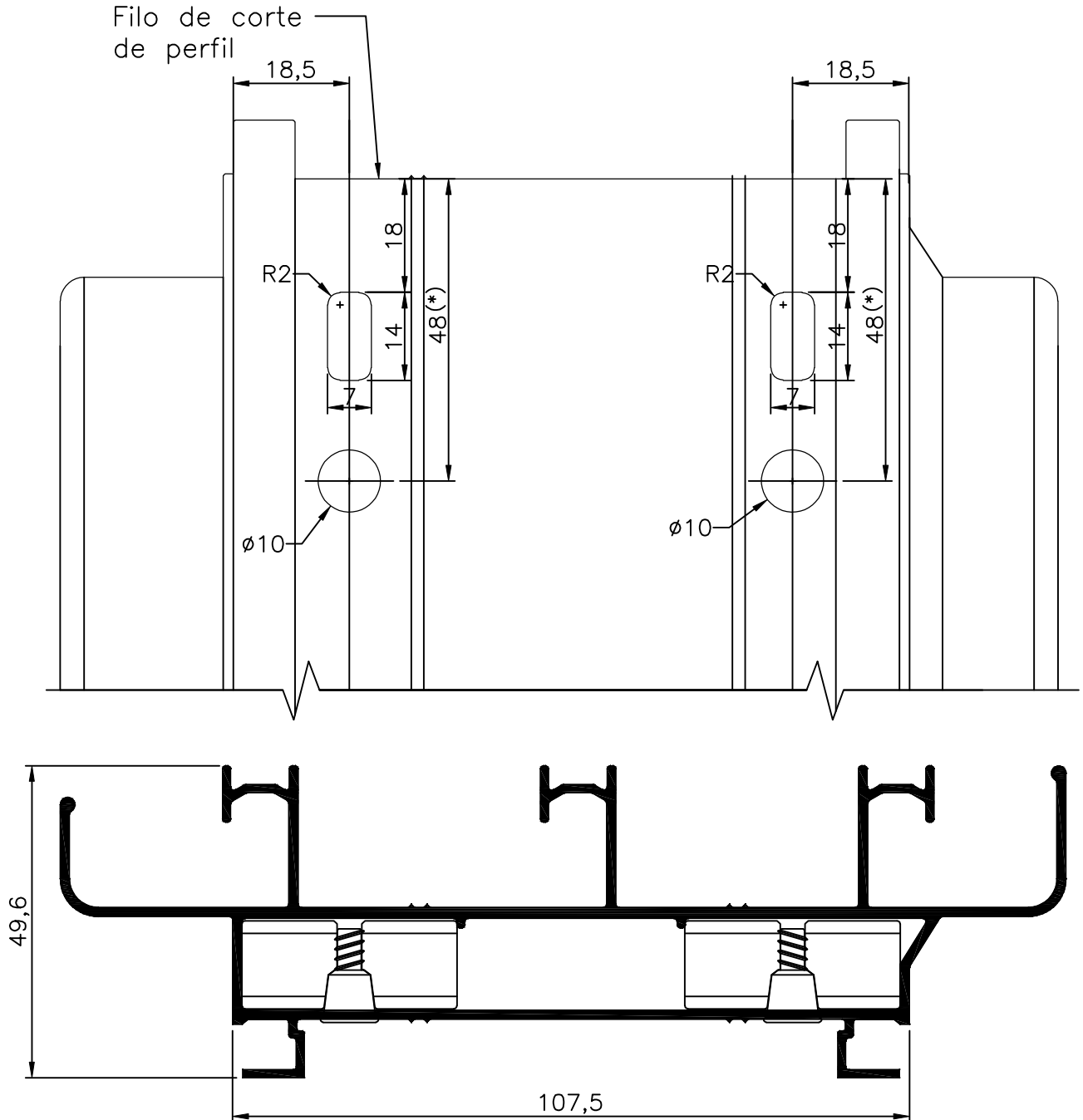
E21-1 Escuadra de tracción(Código 8017)



Nota: El mecanizado para el montaje de las escuadras se realiza por medio de la punzonadora de línea siendo de suma importancia verificar que el tope del perfil respete los 48 mm (*) indicados en el dibujo

Mecanizado Escuadra

A-700 Escuadra de tracción(Código 8907)
 A-700e escuadra de expansión (Código 8890)



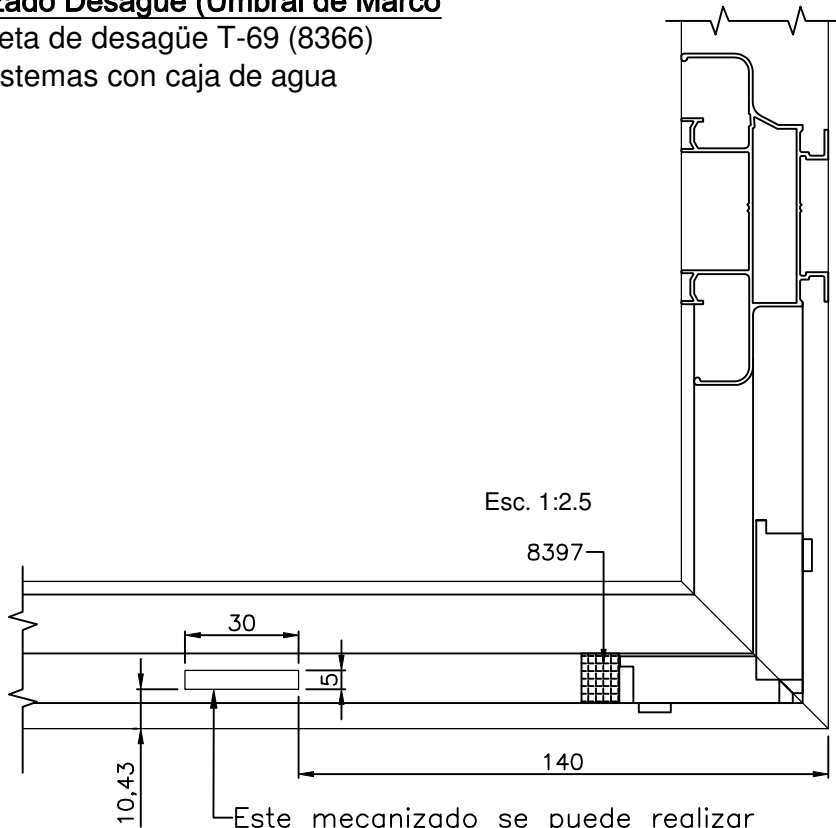
783 - Marco de 3 guías

Nota: El mecanizado para el montaje de las escuadras se realiza por medio de la punzonadora de línea siendo de suma importancia verificar que el tope del perfil respete los 48 mm (*) indicados en el dibujo. Este perfil lleva doble escuadra en cada esquina o inglete.

Mecanizado Desagüe (Umbral de Marco

Clapeta de desagüe T-69 (8366)

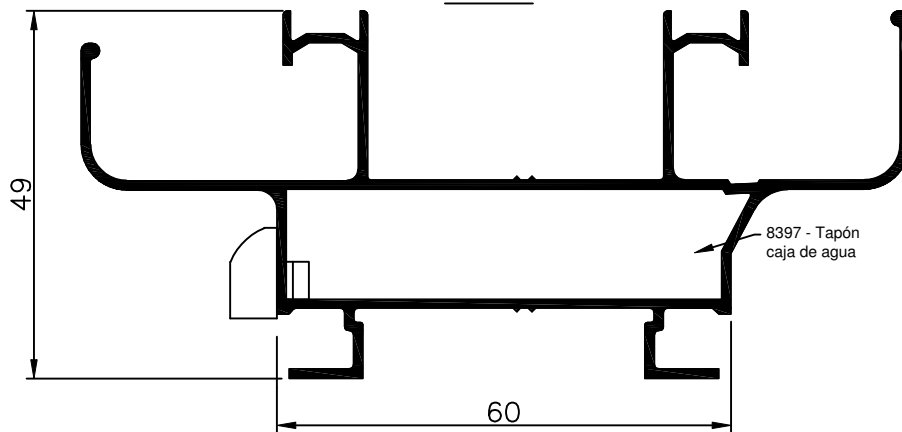
Sistemas con caja de agua



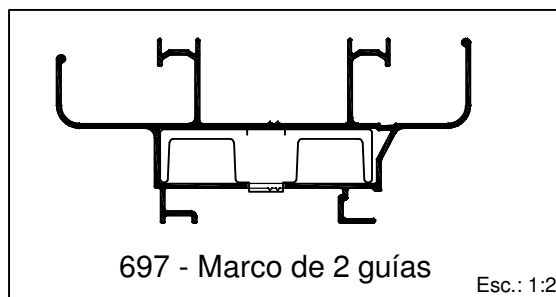
Este mecanizado se puede realizar con la punzonadora o bien con la fresadora-copiadora

Mecanizado de Desagüe en Marco

Perfiles



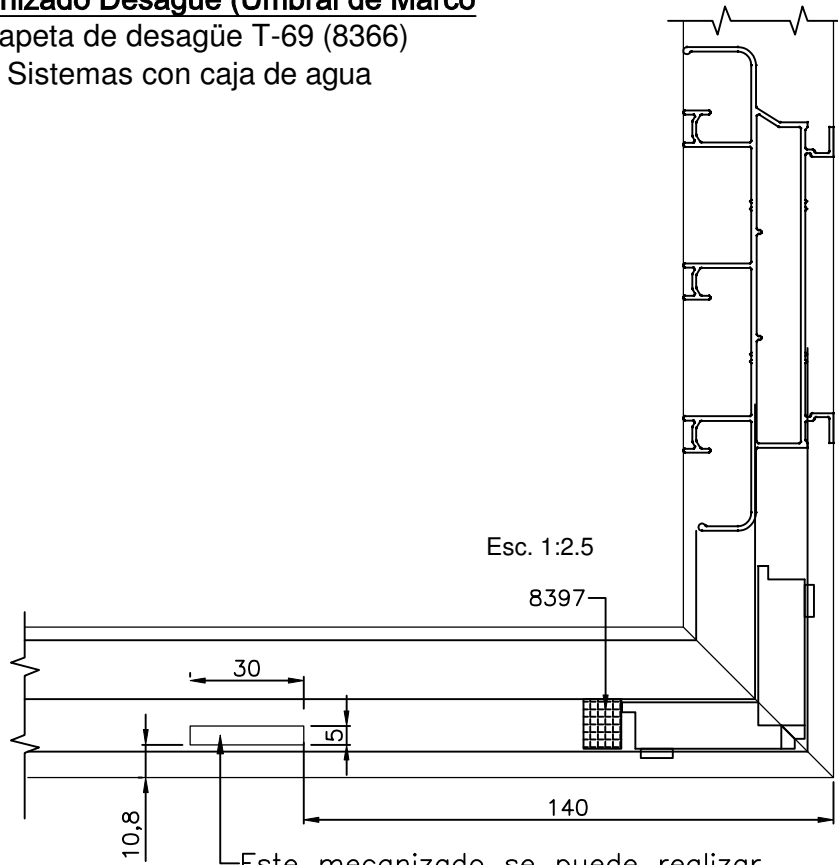
729 - Marco de 2 guías



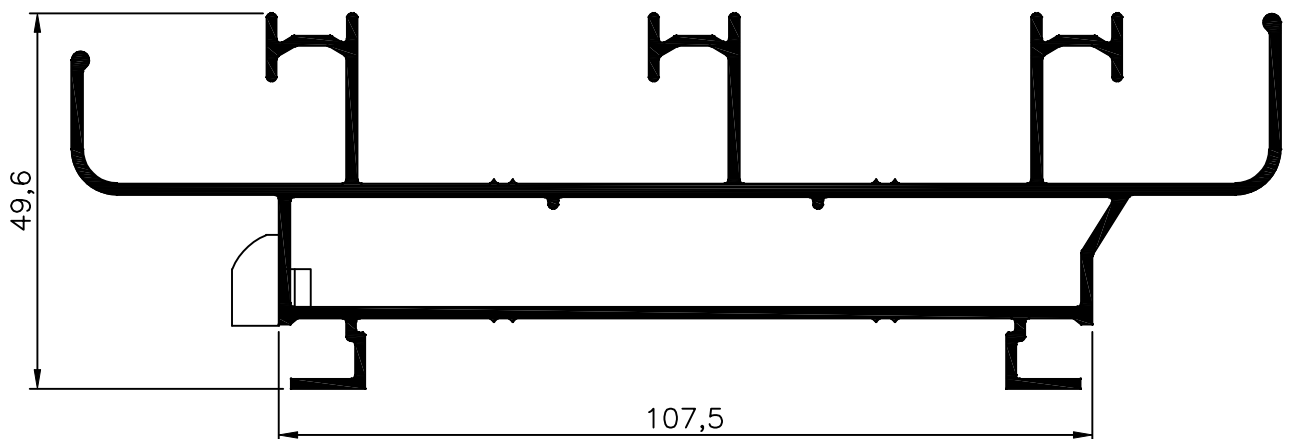
Mecanizado Desagüe (Umbral de Marco

Clapeta de desagüe T-69 (8366)

Sistemas con caja de agua



Este mecanizado se puede realizar con la punzonadora o bien con la fresadora-copiadora

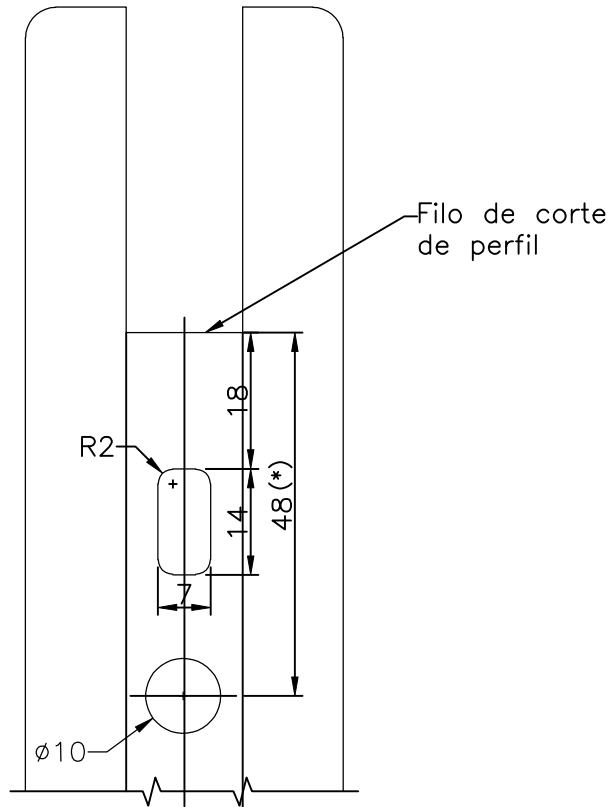


783 - Marco de 3 guías

Esc. 1:1

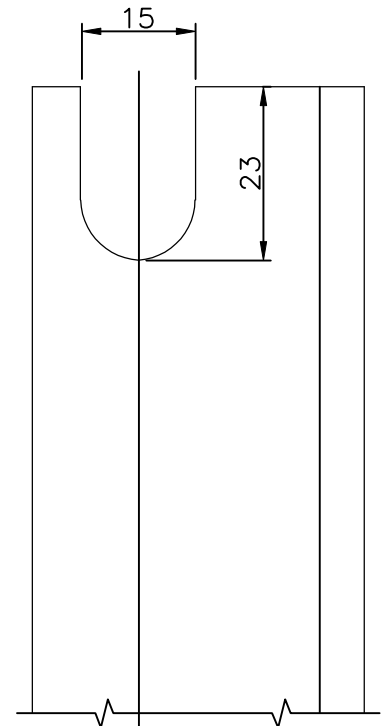
Mecanizado Escuadra

A-700 Escuadra de tracción (Código 8907)
 A-700e escuadra de expansión (Código 8890)

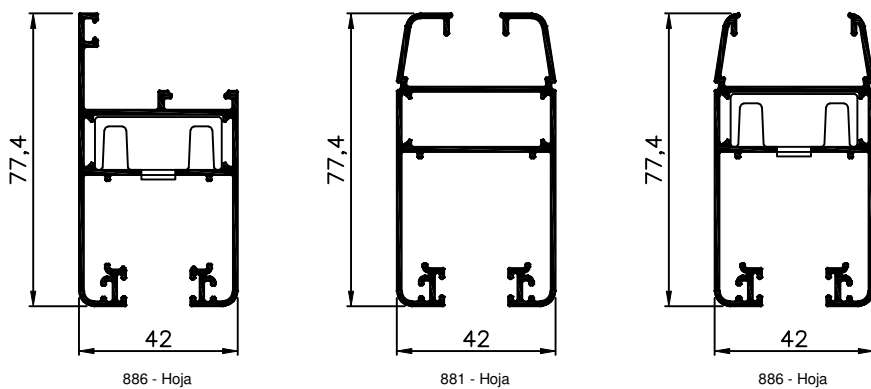


Mecanizado que realiza la punzonadora

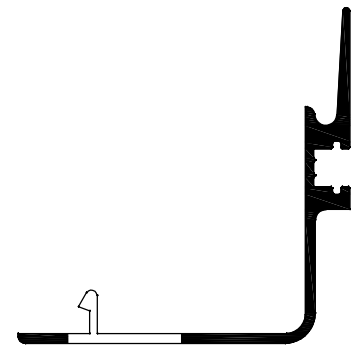
Mecanizado Encuentro de Hojas



Mecanizado de Hoja - Perfiles



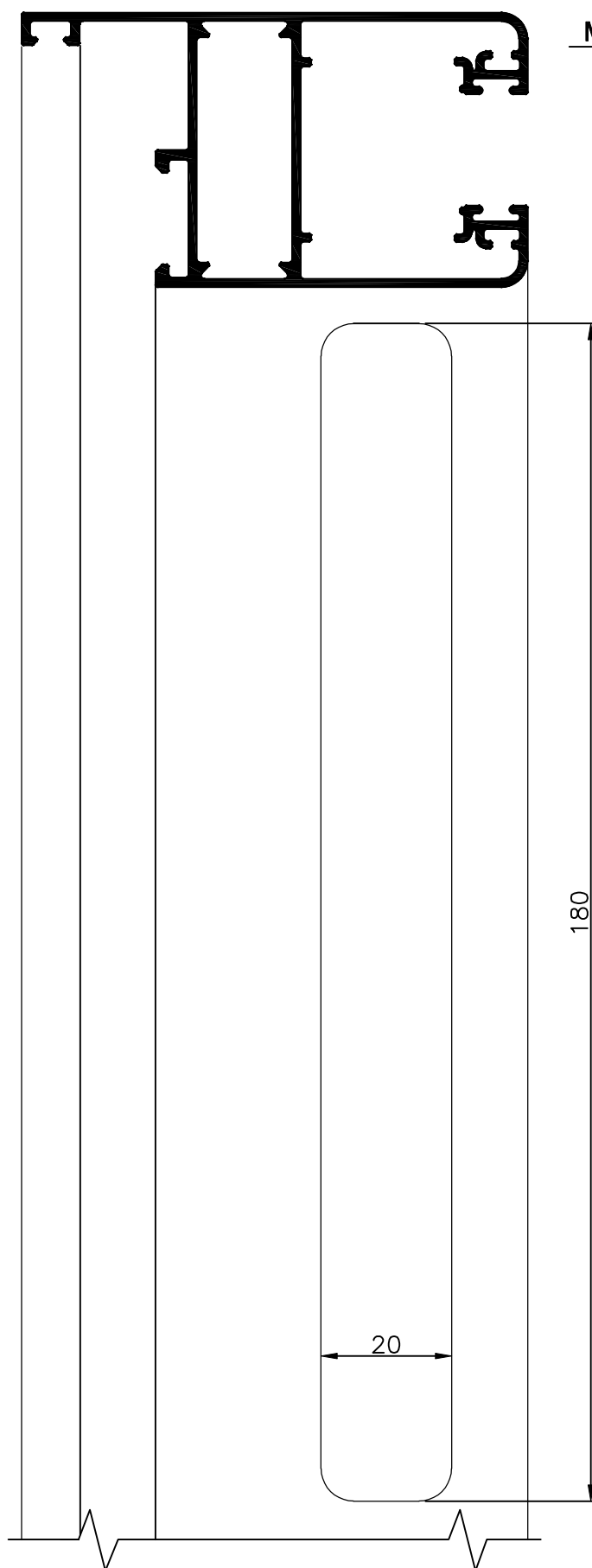
Esc.: 1:2



713 - Encuentro Central de Hoja

Nota: El mecanizado del encuentro de hojas se realiza por medio de la punzonadora de línea, requiere como paso previo el despunte de la flecha interna. (Ver esquema de máquina Punzón 6)

Nota: El mecanizado para el montaje de las escuadras se realiza por medio de la punzonadora de línea siendo de suma importancia verificar que el tope del perfil respete los 48 mm (*) indicados en el dibujo. Este perfil lleva doble escuadra en cada esquina o inglete.



Mecanizado Cierre Lateral
Hoja Ingletada a 45°
Cód.: 8181+8182/ 8191

Nota:

El mecanizado para el montaje de los cierres laterales se realiza por medio de la Fresadora-Copiadora o Centro de Mecanizado

Detalle del Mecanizado en Umbral

a - Desagüe a Caja de Agua, debe aplicarse el accesorio T-94, se realiza del lado de la Hoja Externa.

b - Paso de Agua bajo guía de hoja externa, se realiza del lado de la Hoja Interna.

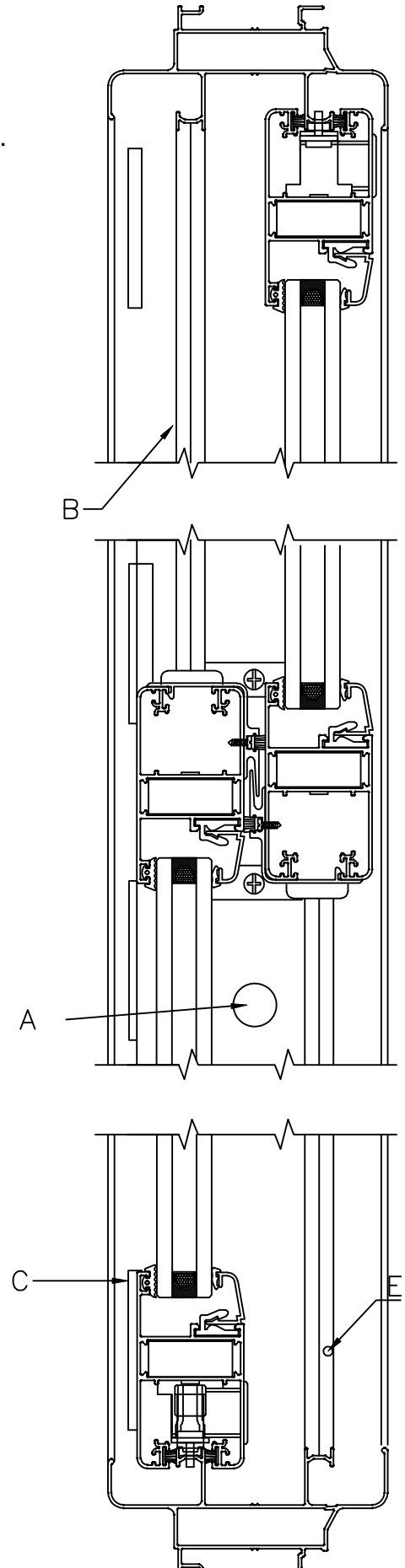
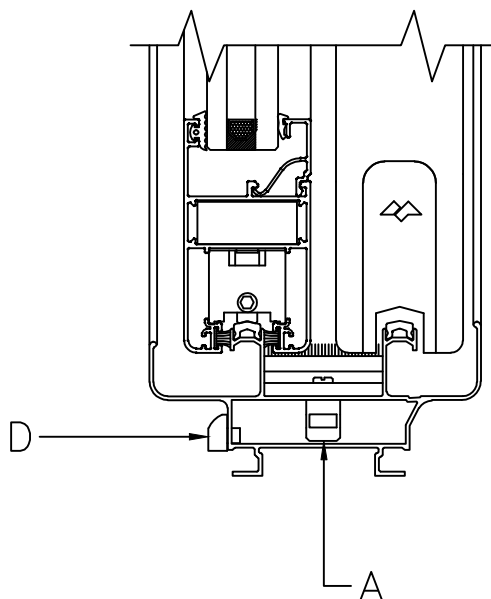
c - Paso de Agua de guía externa (guía mosquitero), se realiza en todo el ancho del umbral.

d - Desagüe de la Caja de Agua, debe aplicarse el accesorios T-69 se realiza en ambos extremos del marco.

e - Desagüe del canal de condensación a Caja de Agua, se realiza con mecha de $\text{Ø}3.5\text{mm}$.

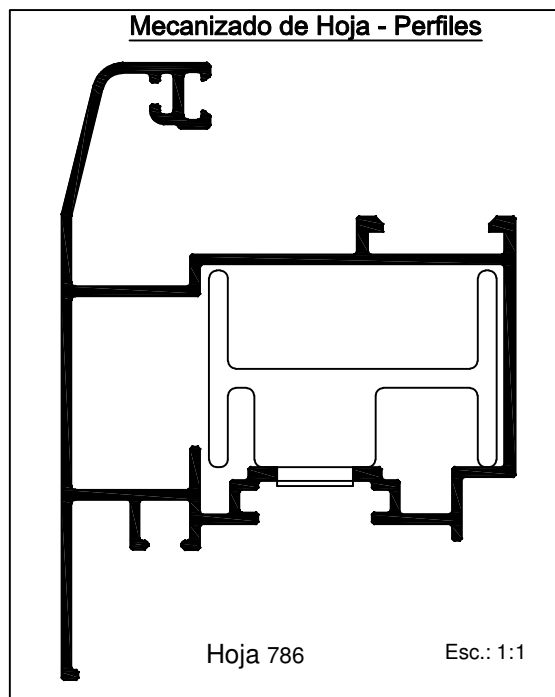
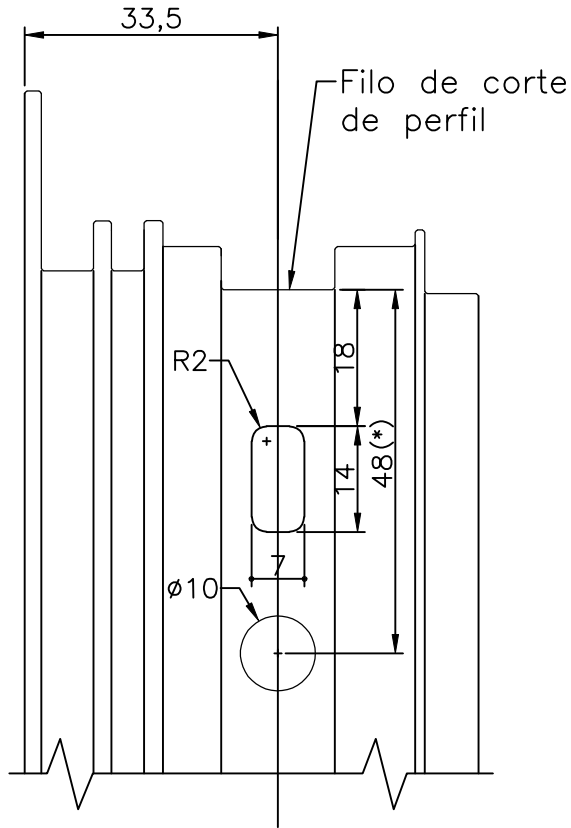
El desagüe "a" se realiza mediante una Mecha de $\text{Ø}11.75\text{ mm}$.

Los desagües "b", "c" y "d" se realizan mediante la Punzonadora de Línea. (ver pag. 12)



Mecanizado Escuadra

E-22 Escuadra de tracción (Código 8019)
 E-22e Escuadra de expansión (Código 9312)

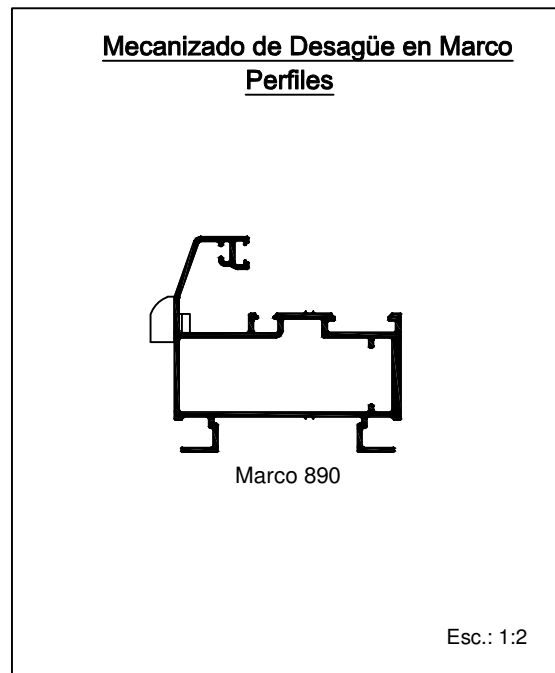
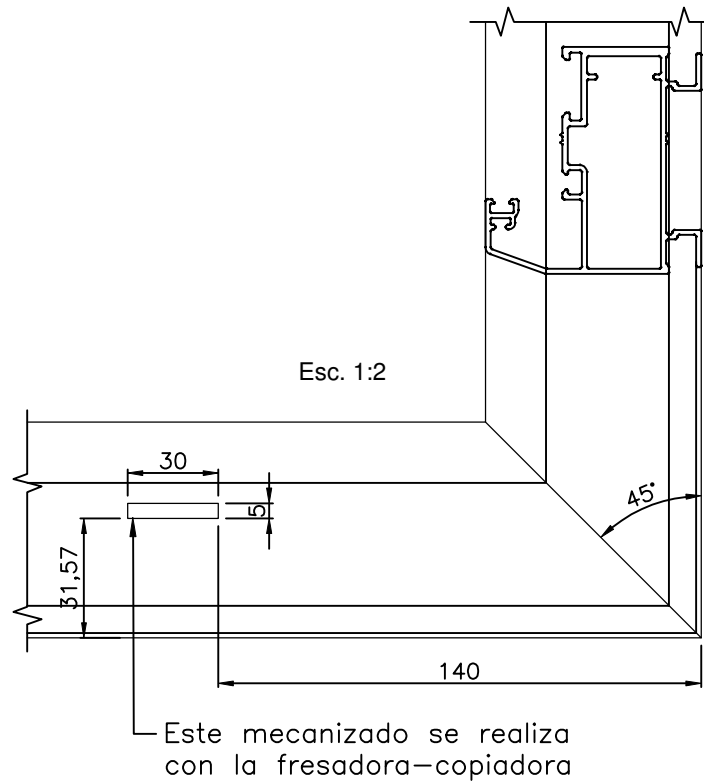


Nota: El mecanizado para el montaje de las escuadras se realiza por medio de la punzonadora de línea siendo de suma importancia verificar que el tope del perfil respete los 48 mm (*) indicados en el dibujo

Mecanizado Desagüe (Umbral de Marco)

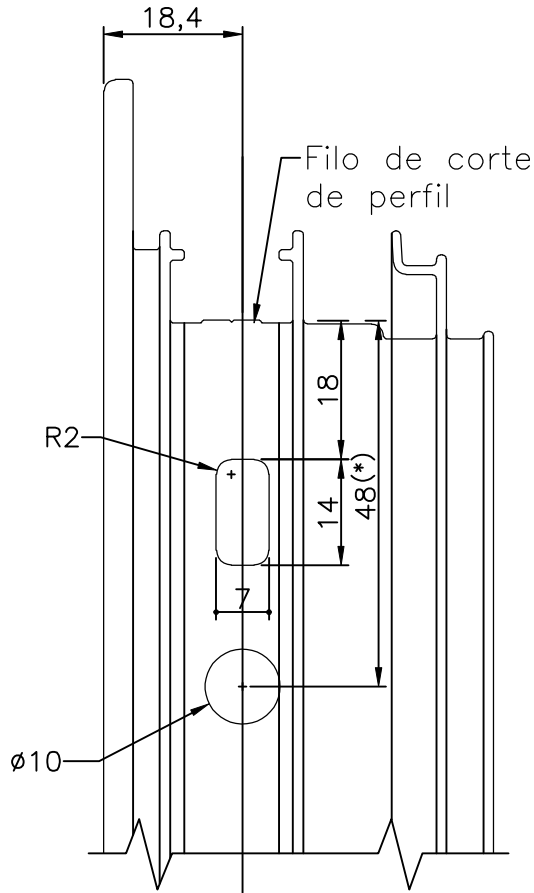
Clapeta de desagüe T-69 (8366)

Sistemas sin caja de agua

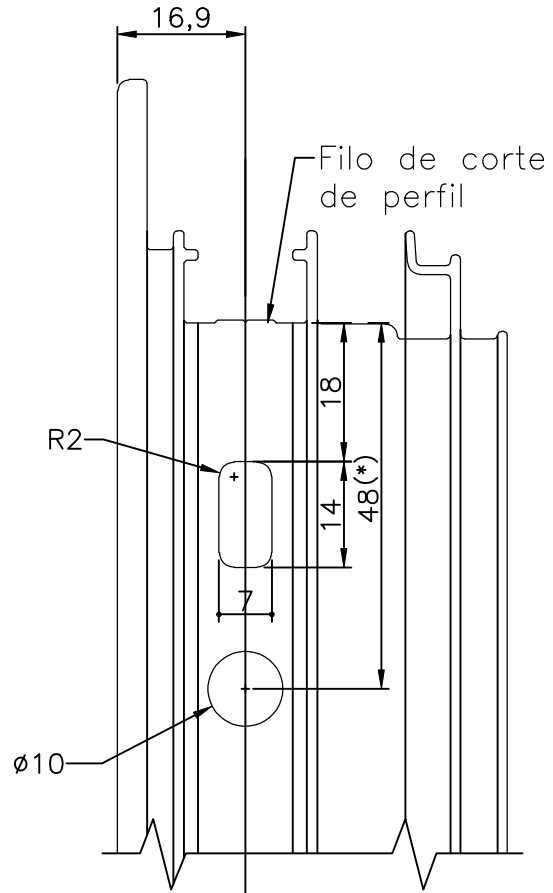
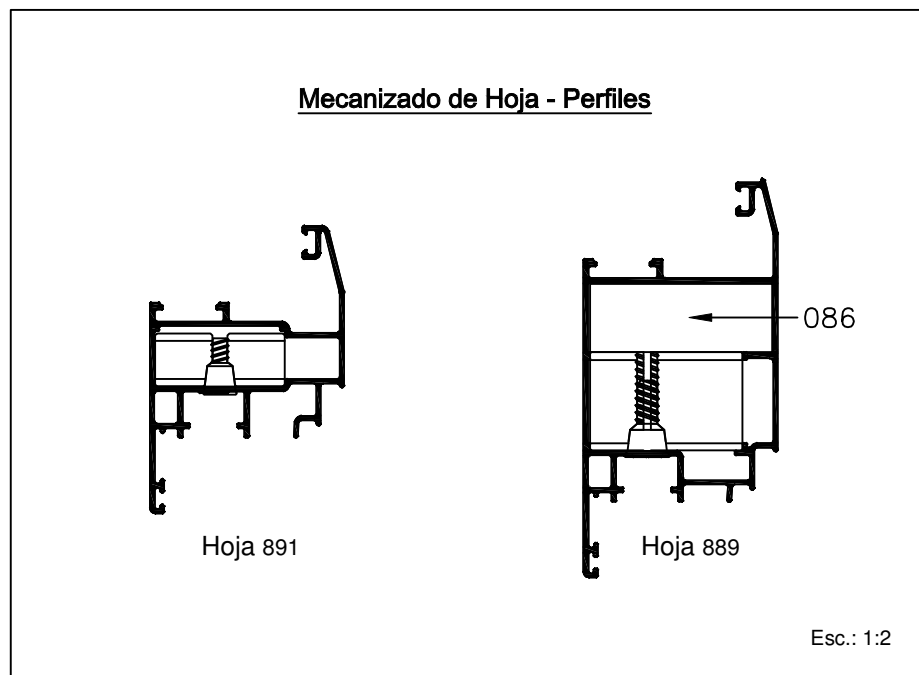


Mecanizado Escuadra

A-700 Escuadra de tracción (Código 8907)
 A-700e escuadra de expansión (Código 8890)


Mecanizado Escuadra

E-22 Escuadra de tracción (Código 8019)
 E-22e Escuadra de expansión (Código 9312)


Mecanizado de Hoja - Perfiles


Nota: El mecanizado para el montaje de las escuadras se realiza por medio de la punzonadora de línea siendo de suma importancia verificar que el tope del perfil respete los 48 mm (*) indicados en el dibujo

- 30 Mecanizados Marcos PR/PF
- 31 Mecanizado Hoja de Puerta Rebatir M5
- 33 Mecanizado Zocalo Puerta Rebatir
- 34 Mecanizado Travesaño Puerta Rebatir
- 35 Mecanizado Para Cerradura
- 36 Mecanizado Escuadra Marco-Hoja Puerta Vaiven
- 37 Mecanizado Zocalo Puerta Vaiven
- 38 Mecanizado Escuadra Marco Corrediza de dos Guías
- 39 Mecanizado Escuadra Marco Corrediza de tres Guías
- 40 Mecanizado Desagüe de Marco con Caja de Agua
- 41 Mecanizados Escuadras Hoja Ventana Corrediza
- 42 Mecanizados Cierre lateral
- 44 Detalle Mecanizados Umbral de Corrediza

El presente instructivo de mecanizado de perfiles fué creado a fin de poder realizar los procesos de mecanizado en perfiles que permitan el ensamblado de partes y el montaje de los distintos accesorios originales de la línea.

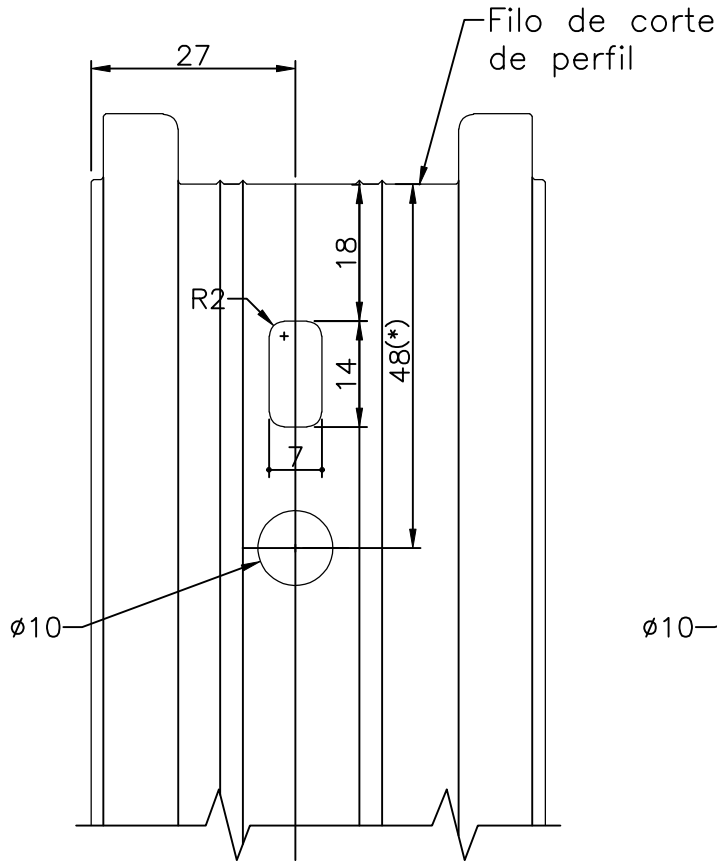
Las dimensiones de los mecanizados son según definiciones del fabricante del herraje o accesorio, por consiguiente de realizarse por medio de maquinaria como punzonadoras de la línea, estas harán los mecanizados respetando las medidas detalladas en cada plano por proceso. De recurrir a otro tipo de proceso (p/Ej. Centro de Mecanizado, Fresadora-Copiadora) **solicitamos realicen un prototipo y verifiquen el montaje de los herrajes y accesorios así como el ensamble de las partes como paso previo a la fabricación en serie.**

En el caso de las uniones de perfiles, tanto de hojas como de marcos, ingletadas a 45° estas dependen de un perfecto corte de ambos perfiles, repetando el ángulo en ambos casos. La falta de una buena escuadría que genere un ángulo distinto de 90° en la unión del inglete esquinero, se traducirá en una falta de escuadría de la pieza (marco / hoja) que generará un funcionamiento inadecuado de los herrajes-accesorios y por consiguiente de la abertura.

Alcemar S.A. se reserva el derecho de realizar cambios y/o modificaciones sin previo aviso de los artículos indicados en el presente Catálogo.

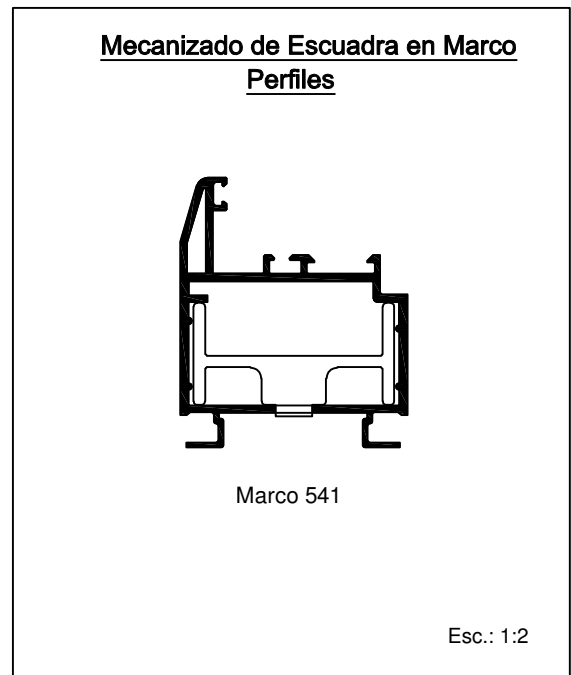
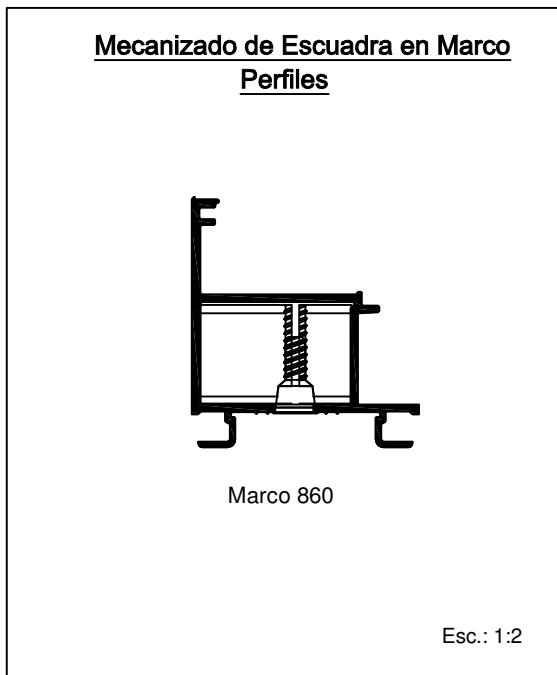
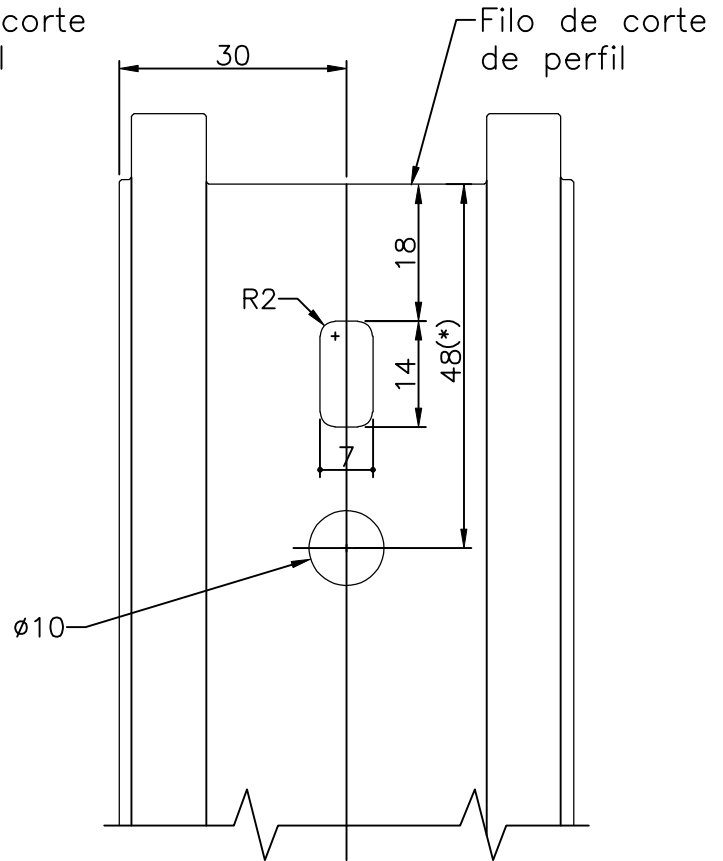
Mecanizado Escuadra

E-22 Escuadra de tracción (Código 8019)
E-22e Escuadra de expansión (Código 9312)



Mecanizado Escuadra

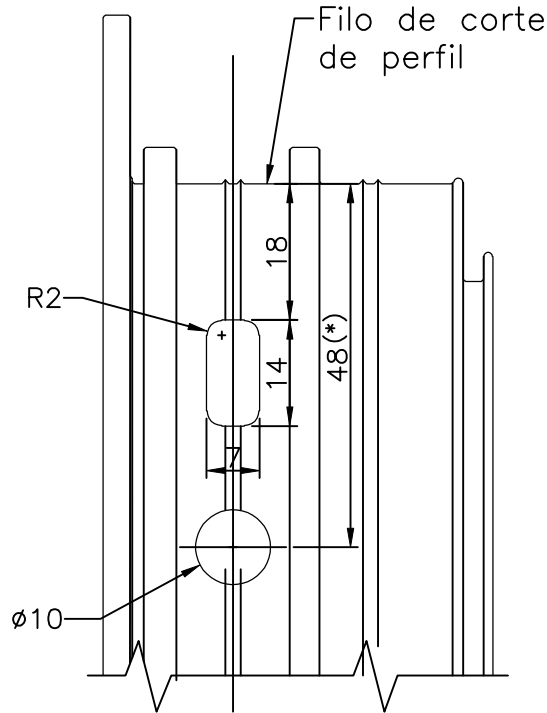
E-20 Escuadra de tracción (Código 8018)
E-20e Escuadra de expansión (Código 8953)



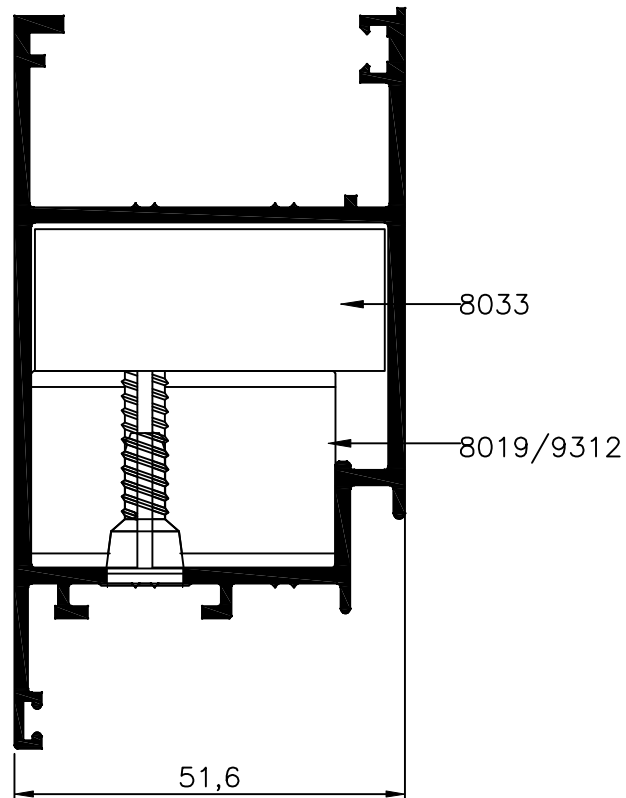
Nota: El mecanizado para el montaje de las escuadras se realiza por medio de la punzonadora de línea siendo de suma importancia verificar que el tope del perfil respete los 48 mm (*) indicados en el dibujo

Mecanizado Escuadra

E-22 Escuadra de tracción (Código 8019)
 E-22e Escuadra de expansión (Código 9312)

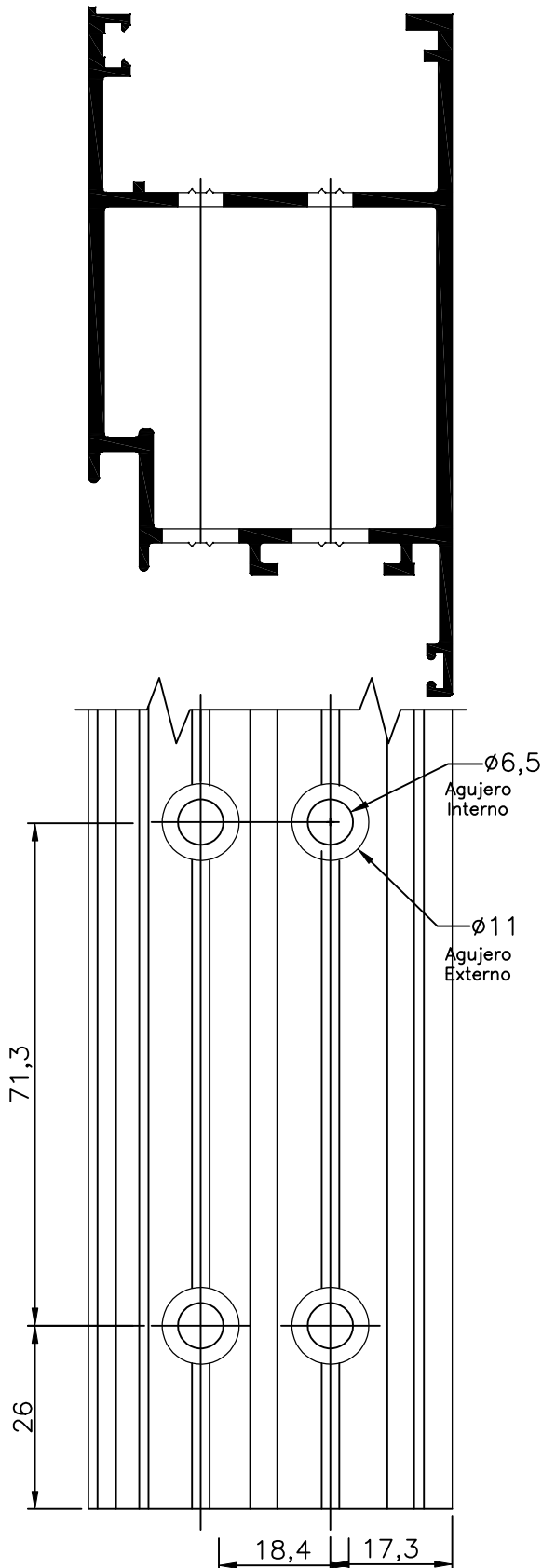


547 - Hoja Puerta de Rebatir



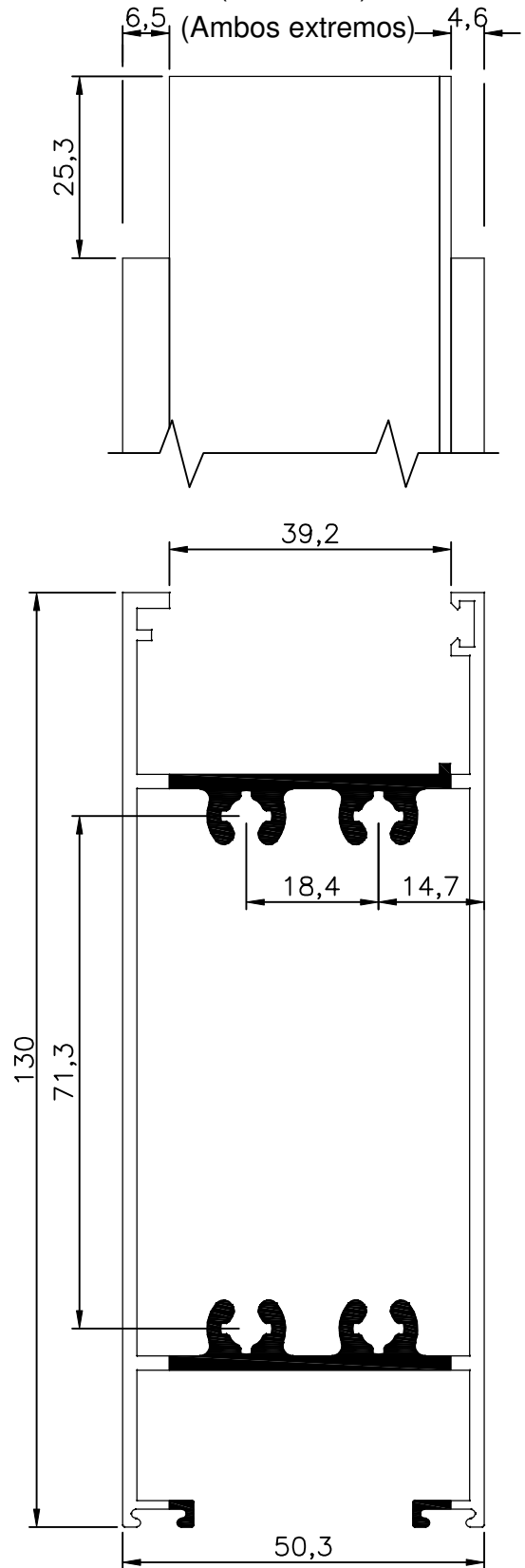
Nota: El mecanizado para el montaje de las escuadras se realiza por medio de la punzonadora de línea siendo de suma importancia verificar que el tope del perfil respete los 48 mm (*) indicados en el dibujo

Mecanizado Tornillos Allen
(8483) Fijación de Zócalo



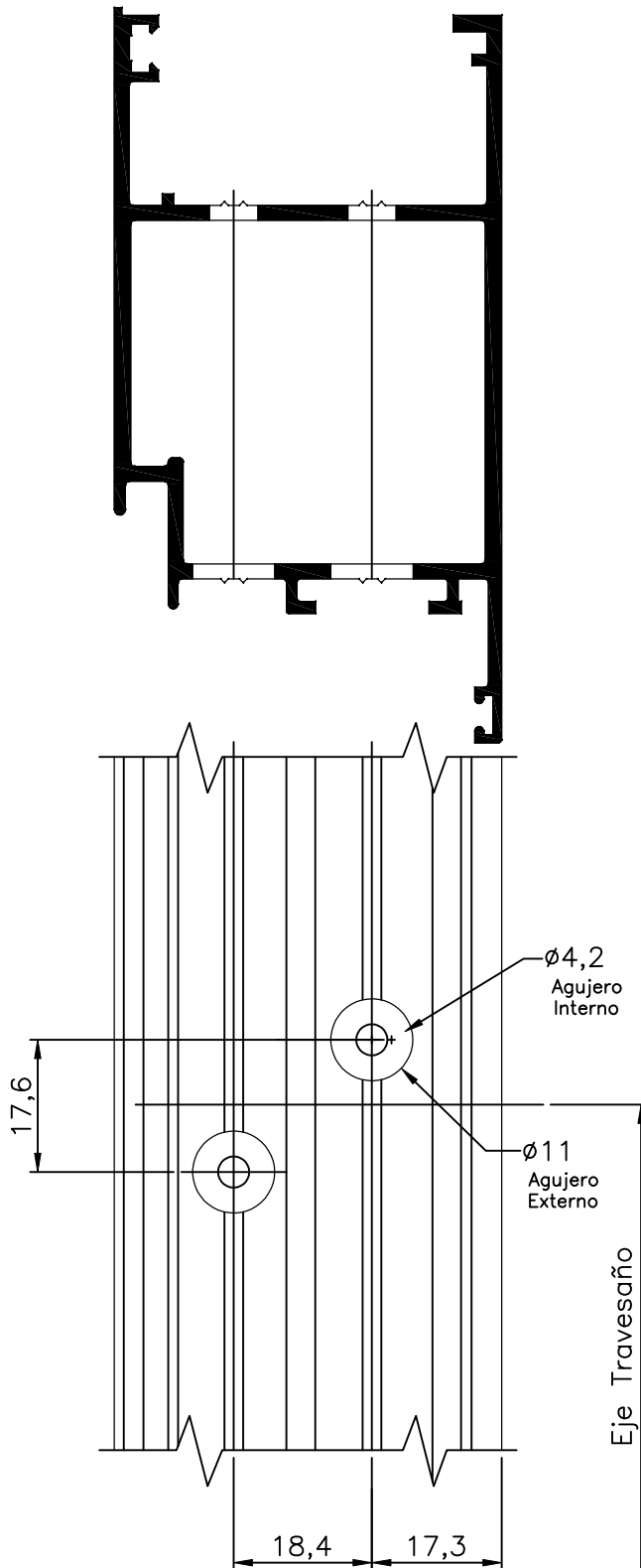
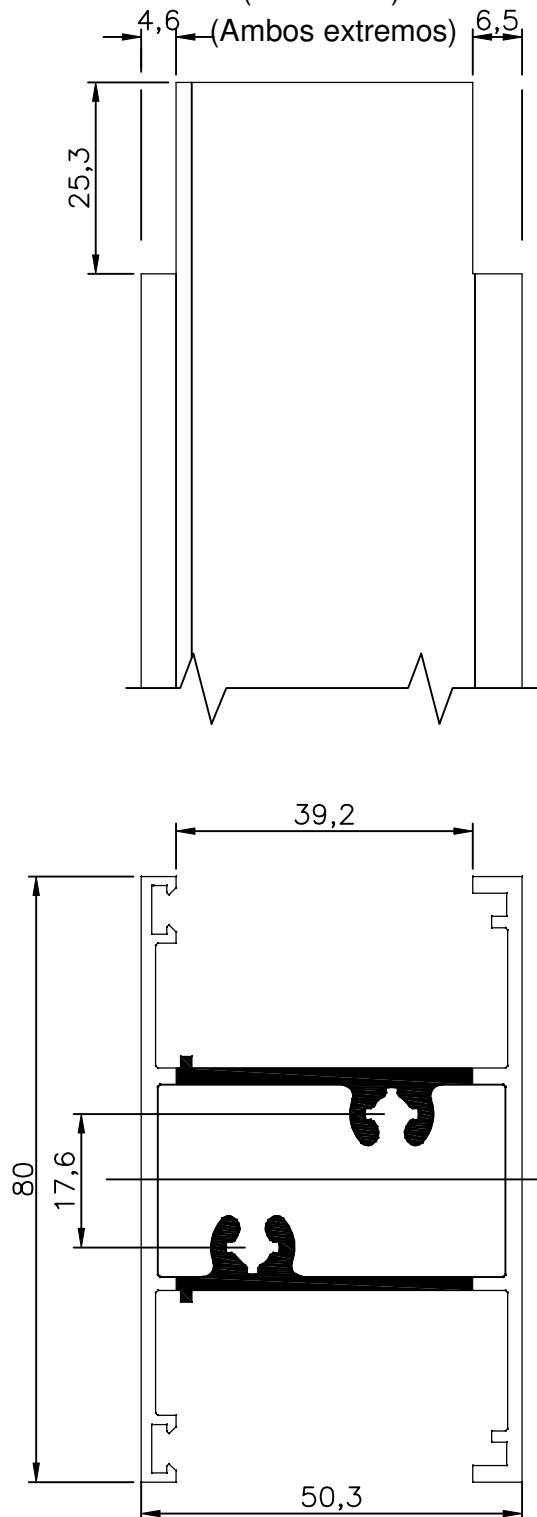
Nota: El mecanizado para el montaje del zócalo se realiza por medio de la Fresadora-Copiadora preferentemente con una plantilla a fin de respetar los entre-centros.

Mecanizado Zócalo
(Retestado)



542 - Zócalo Puerta de Rebatir

Nota: El retestado para el montaje del zócalo se realiza por medio de la Retestadora con una fresa recta

Mecanizado Tornillos Allen
 (8483) Fijación de Zócalo

 Mecanizado Zócalo
 (Retestado)


544 - Travesaño Puerta de Rebatir

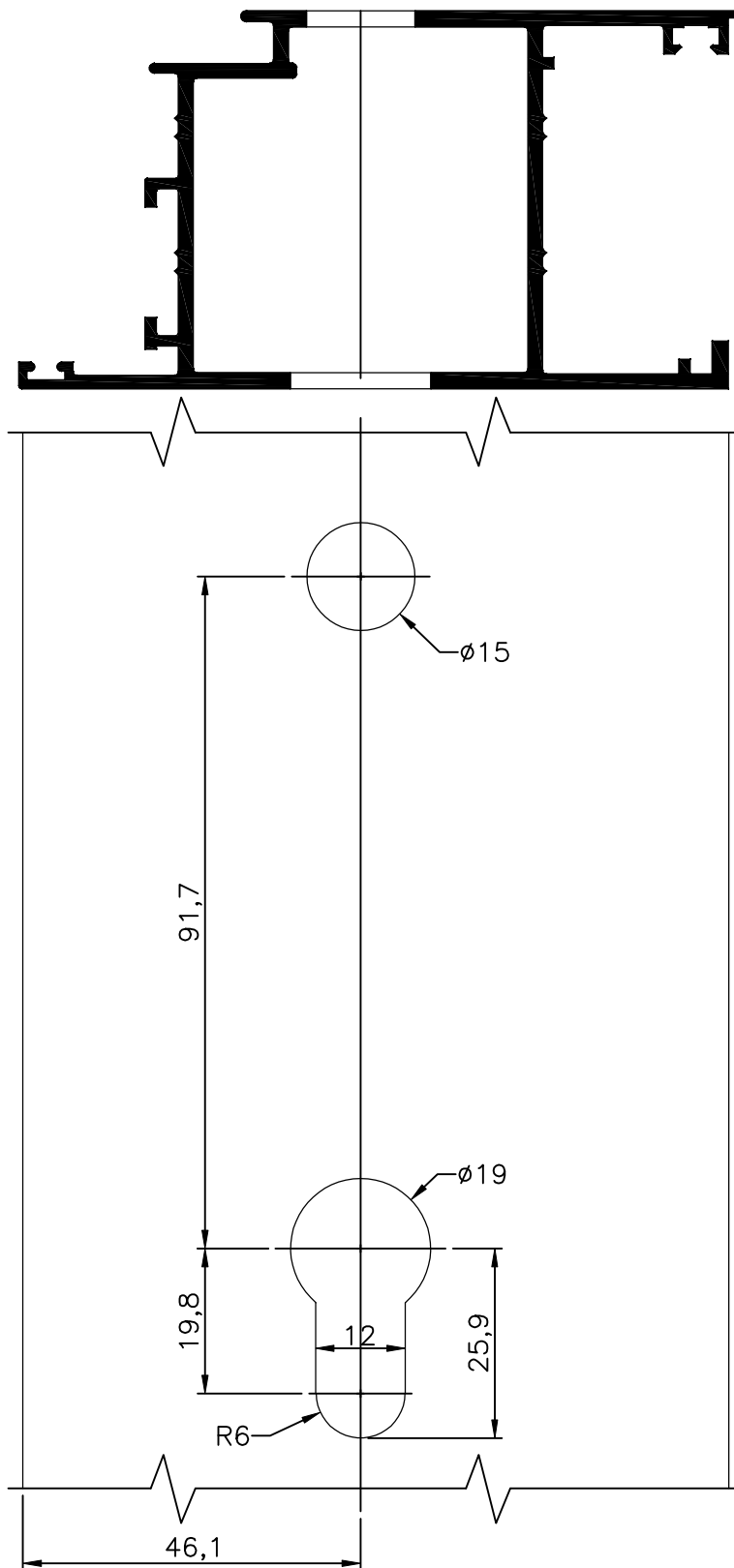
Nota: El mecanizado para el montaje del zócalo se realiza por medio de la Fresadora-Copiadora preferentemente con una plantilla a fin de respetar los entre-centros.

Nota: El retestado para el montaje del zócalo se realiza por medio de la Retestadora con una fresa recta

Mecanizado para Cerradura

Cód.: 9470 + 9474

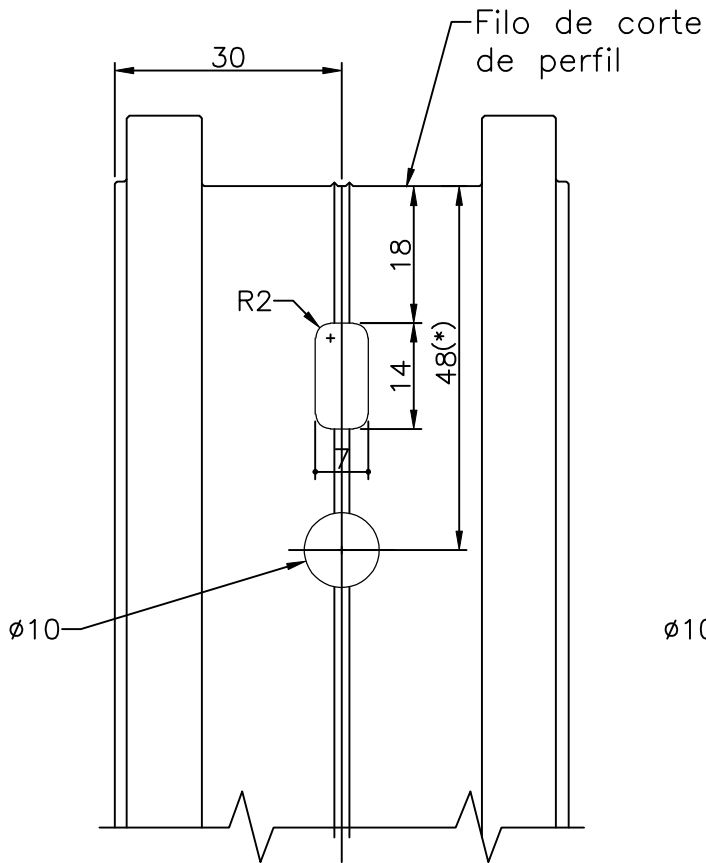
o Cód.: 8958



Nota: El mecanizado para el montaje del travesaño se realiza por medio de la Fresadora-Copiadora preferentemente con una plantilla a fin de respetar los entre-centros.

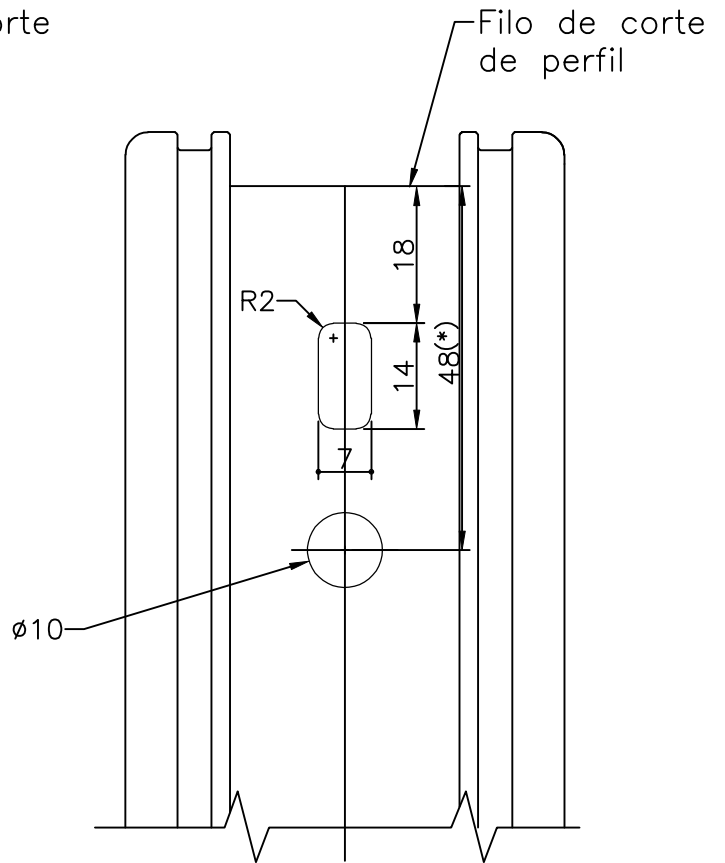
Mecanizado Escuadra

E-22 Escuadra de tracción (Código 8019)
E-22e Escuadra de expansión (Código 9312)

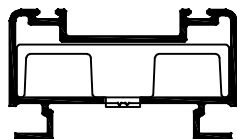


Mecanizado Escuadra

E-20 Escuadra de tracción (Código 8018)
E-20e Escuadra de expansión (Código 8953)



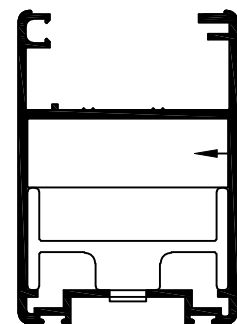
Mecanizado de Escuadra en Marco Perfiles



Marco 597

Esc.: 1:2

Mecanizado de Escuadra en Hoja Perfiles



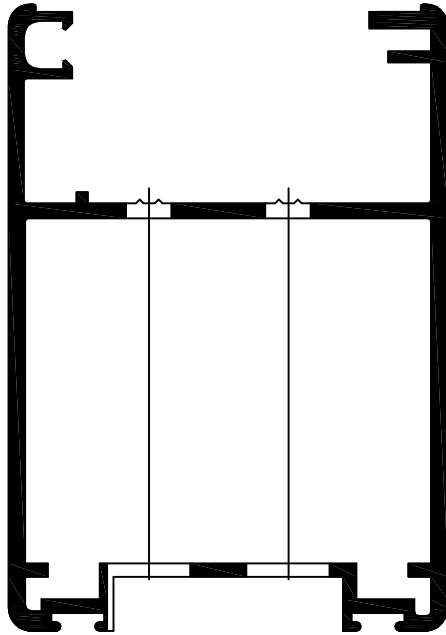
8029

Hoja 567

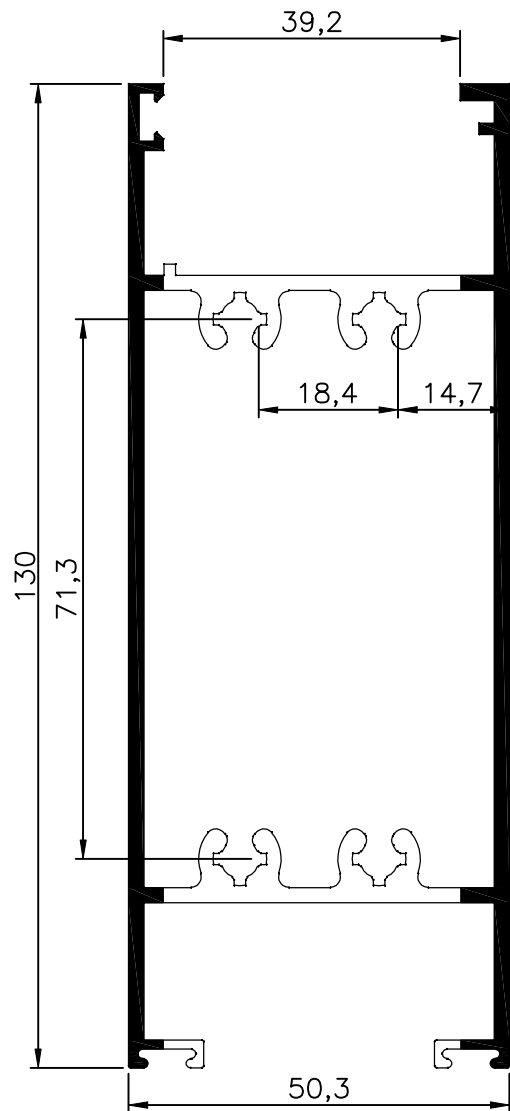
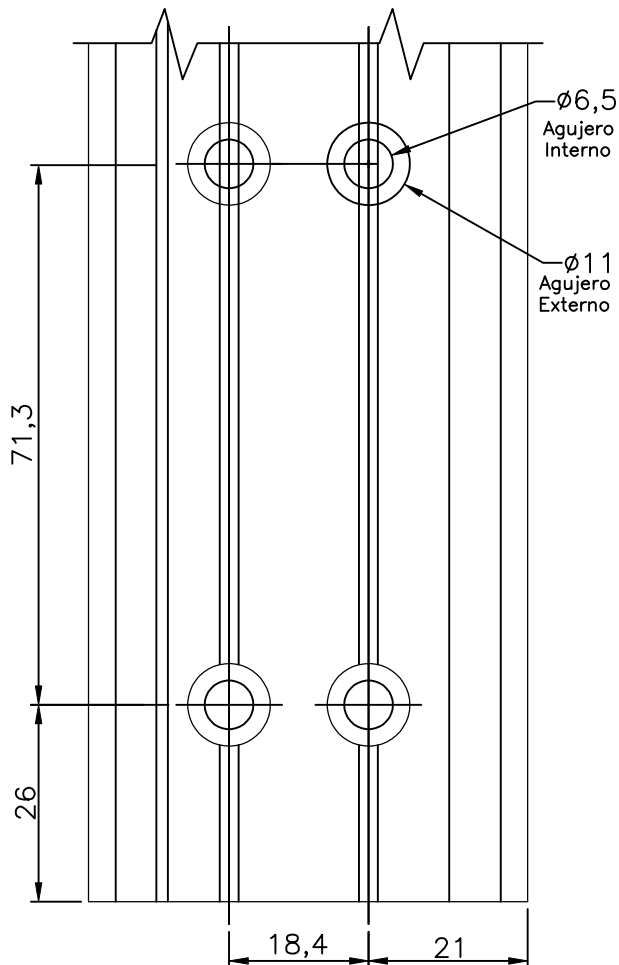
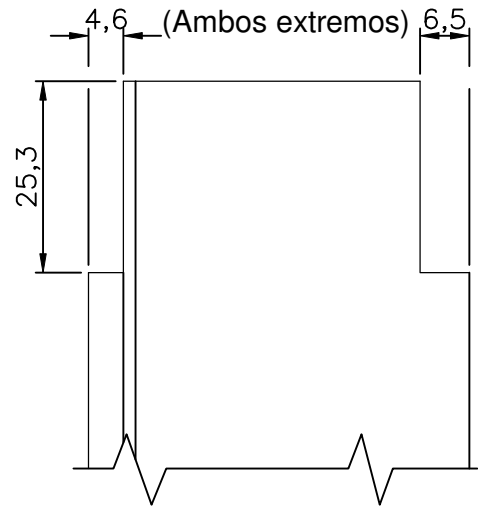
Esc.: 1:2

Nota: El mecanizado para el montaje de las escuadras se realiza por medio de la punzonadora de línea siendo de suma importancia verificar que el tope del perfil respete los 48 mm (*) indicados en el dibujo

Mecanizado Tornillos Allen
(8483) Fijación de Zócalo



Mecanizado Zócalo
(Retestado)



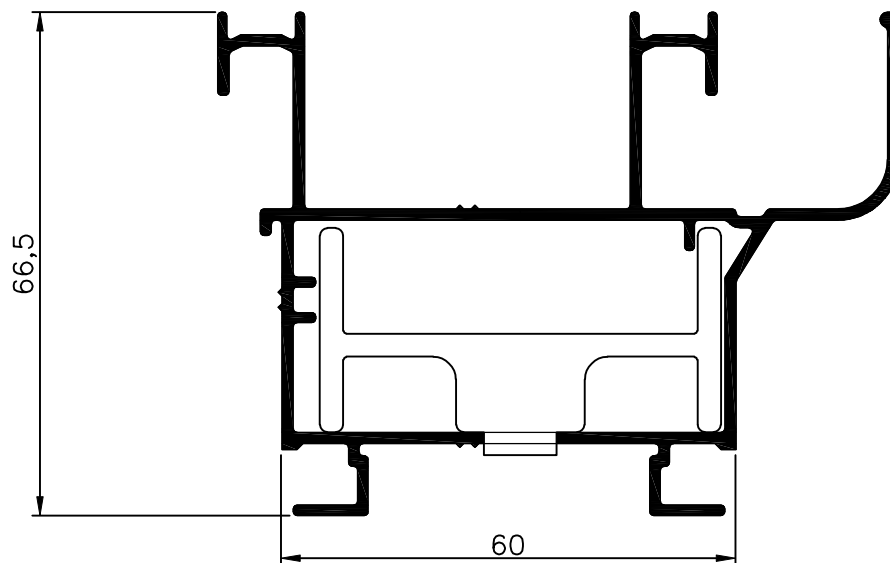
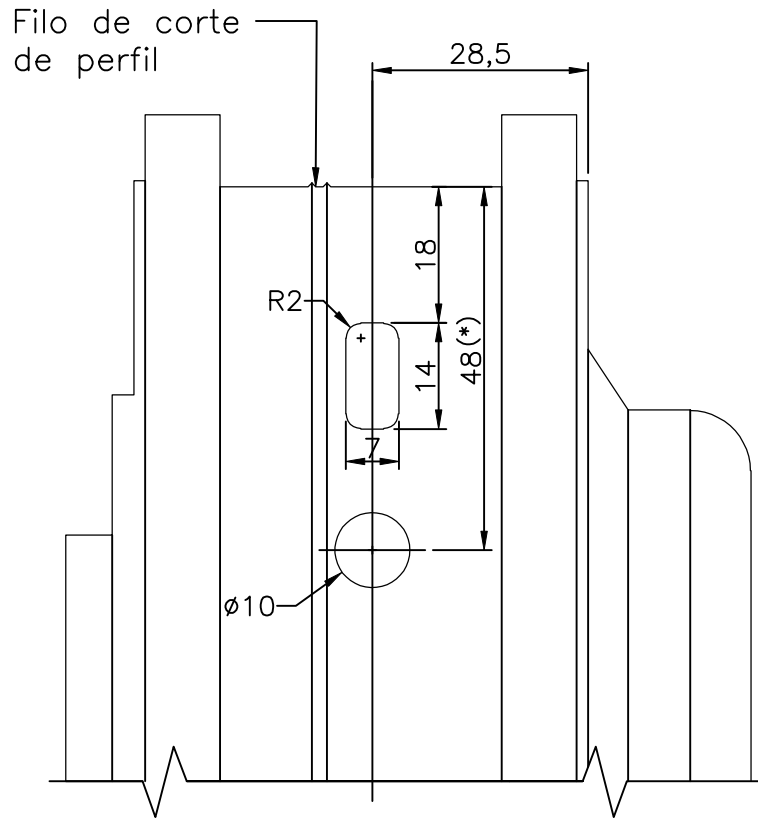
542 - Zócalo Puerta de Vaivén

Nota: El mecanizado para el montaje del zócalo se realiza por medio de la Fresadora-Copiadora preferentemente con una plantilla a fin de respetar los entre-centros.

Nota: El retestado para el montaje del zócalo se realiza por medio de la Retestadora con una fresa recta

Mecanizado Escuadra

E-20 Escuadra de tracción (Código 8018)
 E-20e Escuadra de expansión (Código 8953)

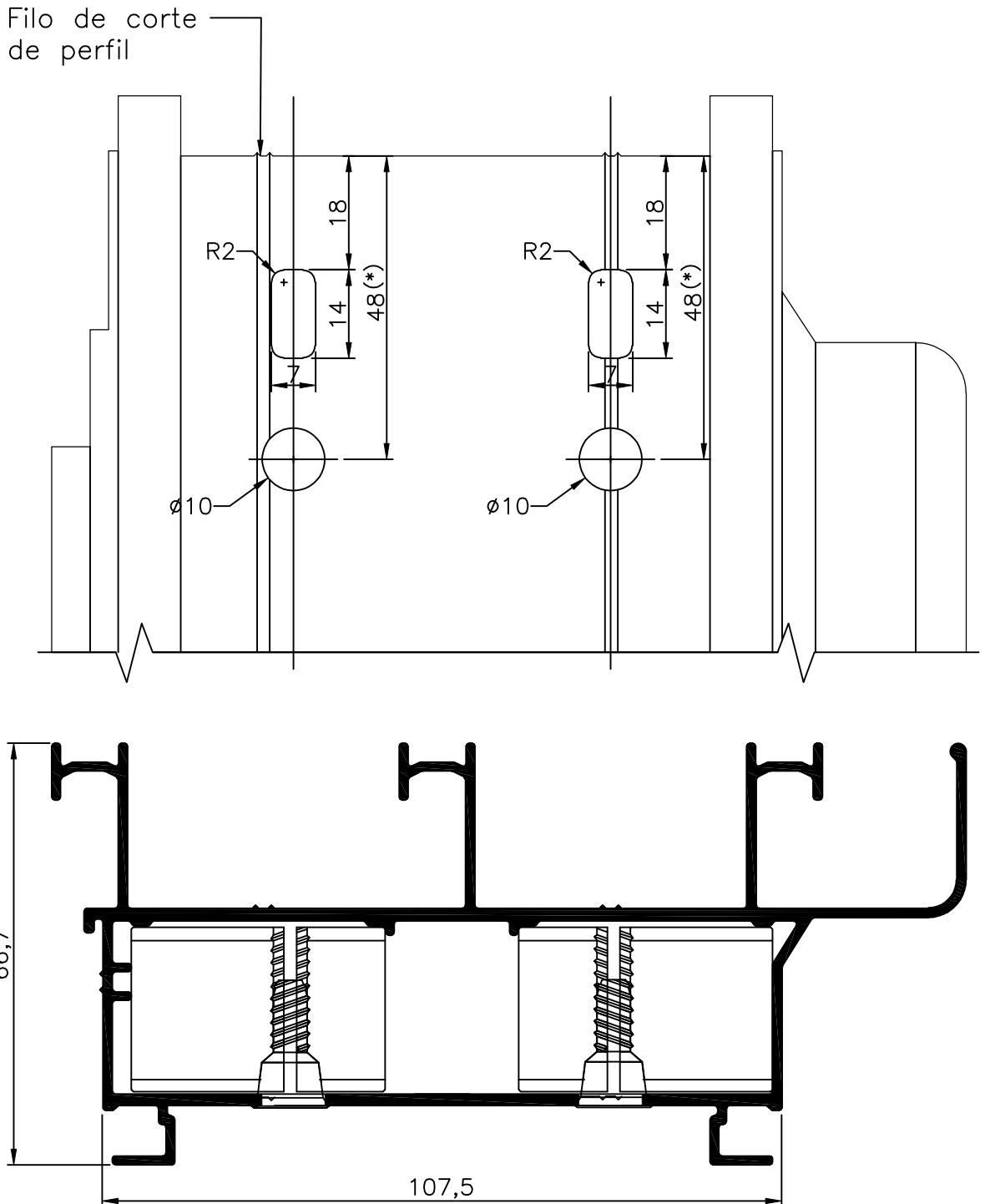


554 - Marco de 2 guías

Nota: El mecanizado para el montaje de las escuadras se realiza por medio de la punzonadora de línea siendo de suma importancia verificar que el tope del perfil respete los 48 mm (*) indicados en el dibujo

Mecanizado Escuadra

E-22 Escuadra de tracción (Código 8019)
 E-22e Escuadra de expansión (Código 9312)



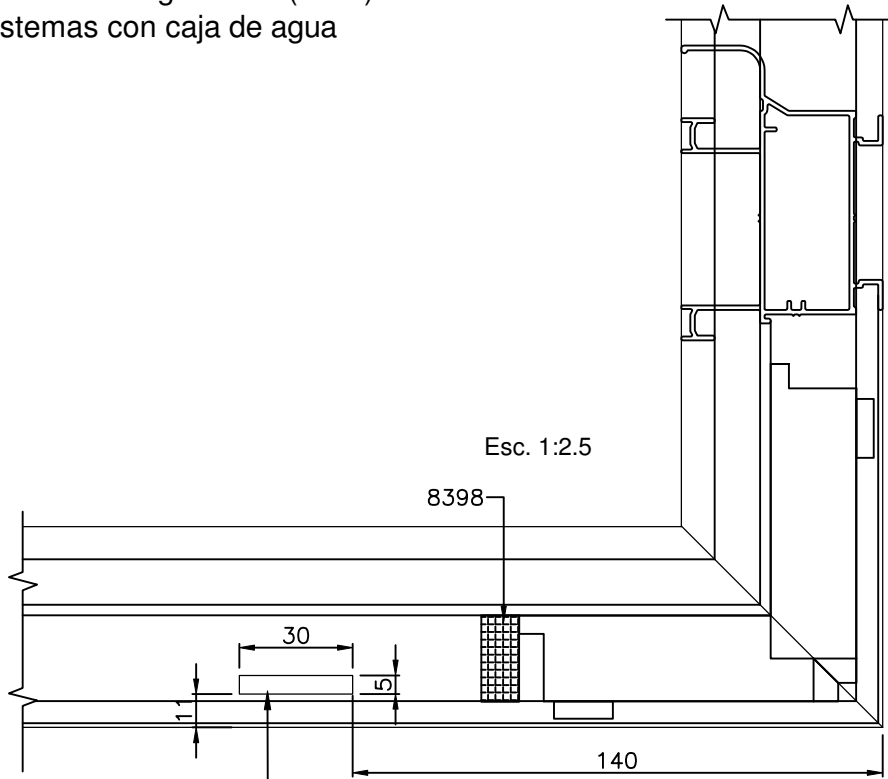
874 - Marco de 3 guías

Nota: El mecanizado para el montaje de las escuadras se realiza por medio de la punzonadora de línea siendo de suma importancia verificar que el tope del perfil respete los 48 mm (*) indicados en el dibujo. Este perfil lleva doble escuadra en cada esquina o inglete.

Mecanizado Desagüe (Umbral de Marco

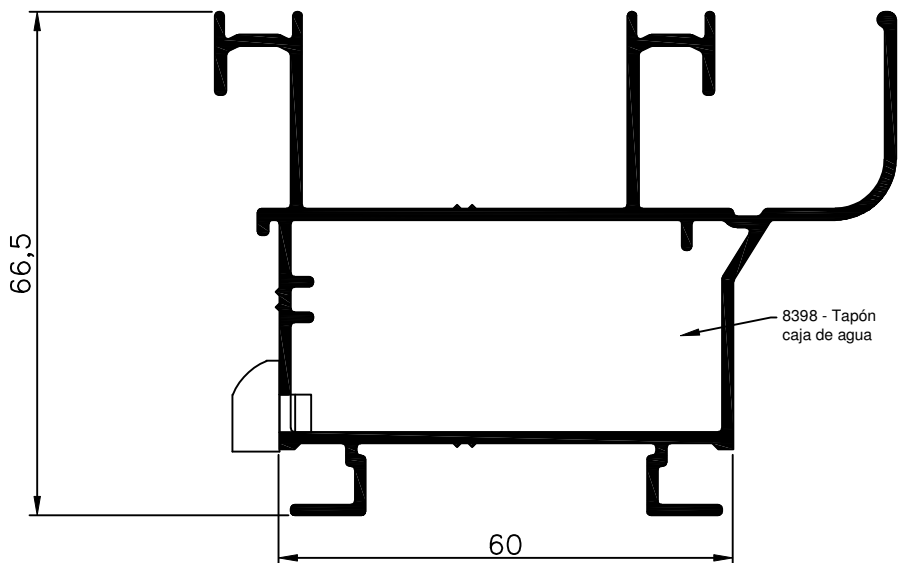
Clapeta de desagüe T-69 (8366)

Sistemas con caja de agua



Este mecanizado se puede realizar con la punzonadora o bien con la fresadora-copiadora

**Mecanizado de Desagüe en Marco
Perfiles**

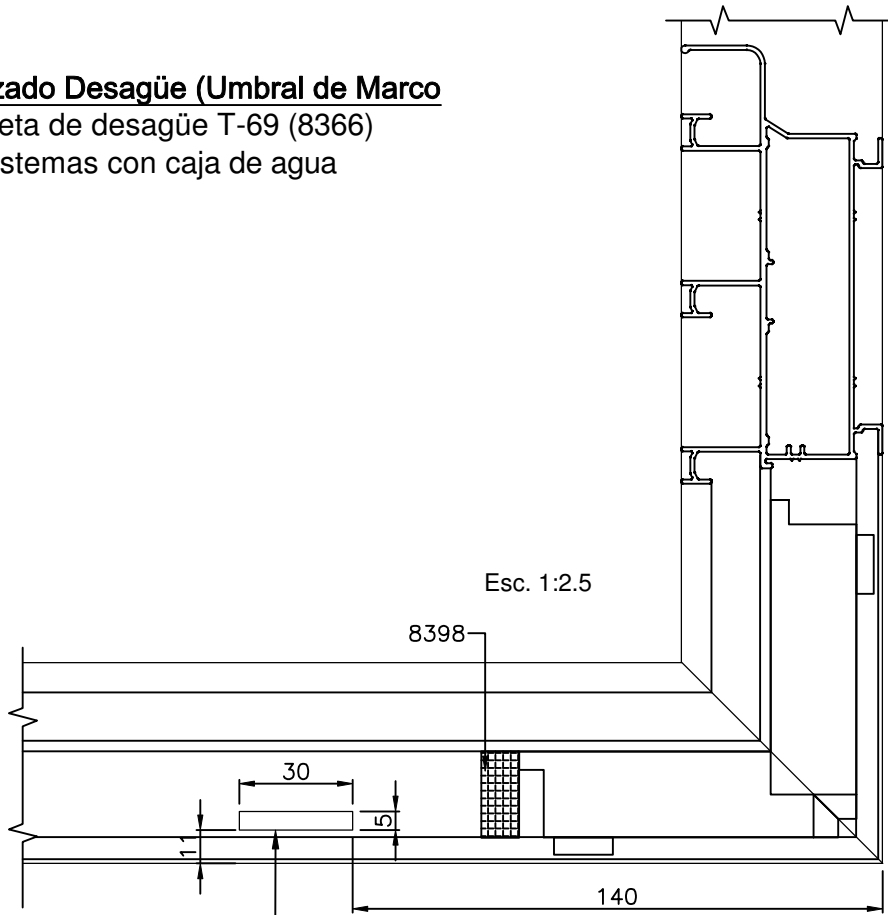


554 - Marco de 2 guías

Mecanizado Desagüe (Umbral de Marco

Clapeta de desagüe T-69 (8366)

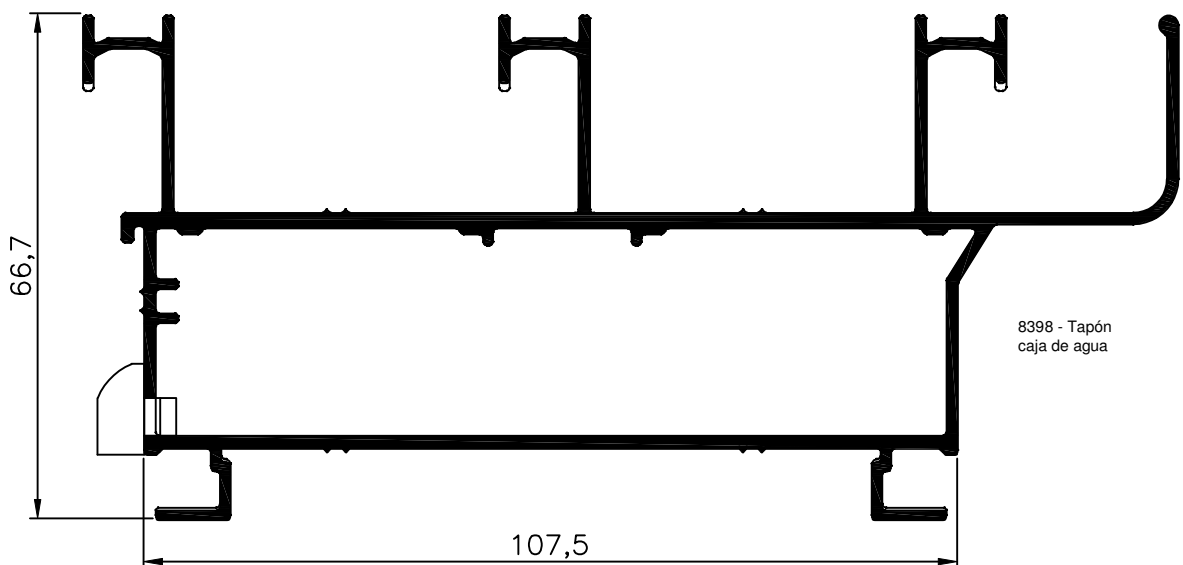
Sistemas con caja de agua



Este mecanizado se puede realizar con la punzonadora o bien con la fresadora-copiadora

Mecanizado de Desagüe en Marco

Perfiles

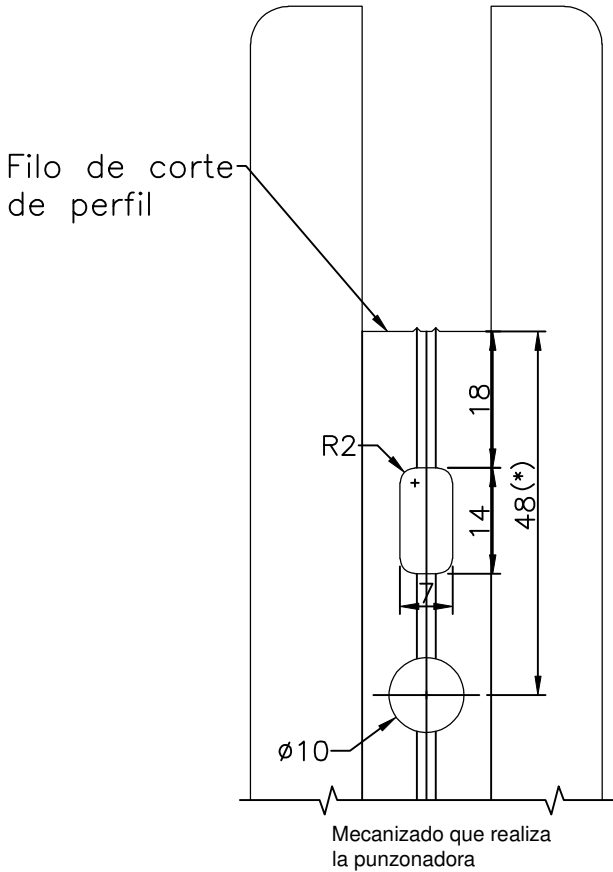


874 - Marco de 3 guías

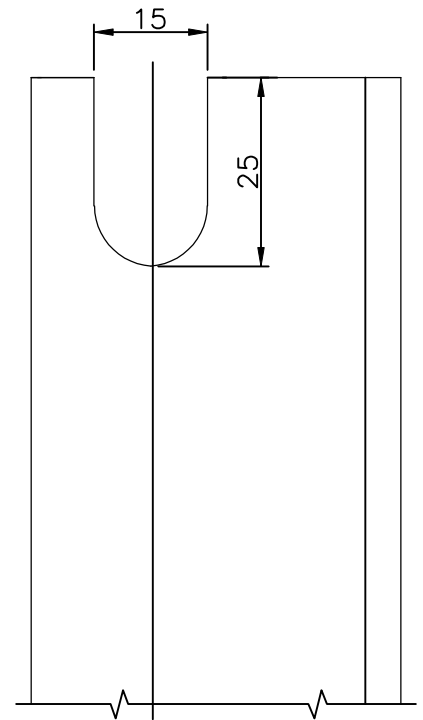
Nota: El mecanizado para el montaje de las escuadras se realiza por medio de la punzonadora de línea siendo de suma importancia verificar que el tope del perfil respete los 48 mm (*) indicados en el dibujo. Este perfil lleva doble escuadra en cada esquina o inglete.

Mecanizado Escuadra

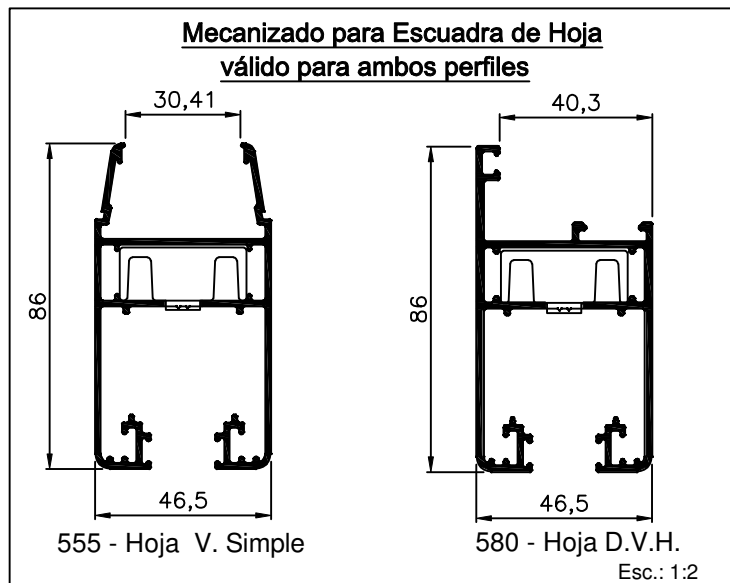
A-700 Escuadra de tracción (Código 8907)
 A-700e escuadra de expansión (Código 8890)



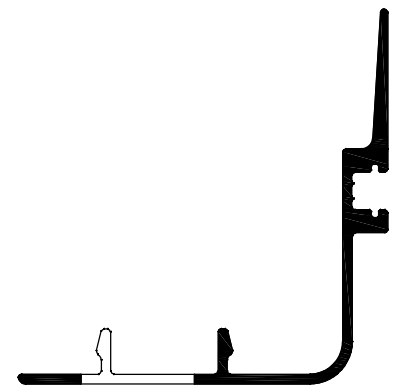
Mecanizado Encuentro de Hojas



Mecanizado para Escuadra de Hoja válido para ambos perfiles



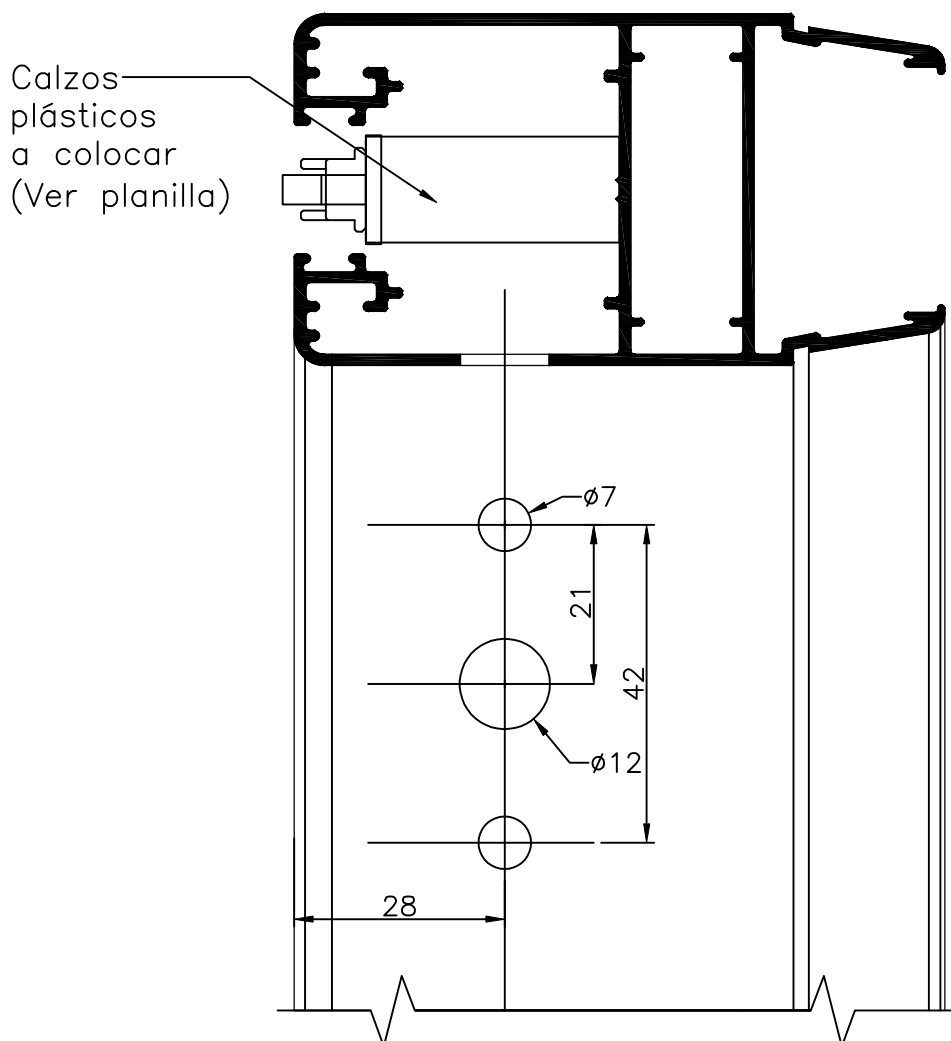
Nota: El mecanizado para el montaje de las escuadras se realiza por medio de la punzonadora de línea siendo de suma importancia verificar que el tope del perfil respete los 44 mm (*) indicados en el dibujo. A los fines de simplificar la punzonadora el mecanizado para la hoja se realiza en el mismo punzón que para el marco, por consiguiente los troquelados son los equivalentes a la escuadra A700 pero con una distancia de 44 mm. Para aquellos que trabajen con Centro de Mecanizado planteamos otro mecanizado cuyas cotas se ajustan mejor a la escuadra.



556 - Encuentro Central de Hoja

Nota: El mecanizado del encuentro de hojas se realiza por medio de la punzonadora de línea, requiere como paso previo el despunte de la flecha interna. (Ver esquema de máquina Punzón 6)

Mecanizado Cierre Lateral
Hoja Ingletada a 45°



Detalle colocación de cierre multipunto 9430 /31 /32 /33 /34

Línea	Suplementos a Colocar			
	Base	Calzo 1,8 mm.	Calzo 10 mm.	Calzo 10,5 mm.
<i>Mónaco Top Hoja a 90° *</i>	-	-	-	-
<i>Mónaco Top Hoja a 45° *</i>	✓	✓	-	-
<i>Mediterránea M-Uno Hoja a 90° *</i>	-	-	-	-
<i>Mediterránea M-Uno Hoja a 45° *</i>	✓	✓	-	-
<i>Mediterránea M-Tres Hoja 712 *</i>	✓	✓	-	-
<i>Mediterránea M-Tres Hojas 881-882</i>	✓	-	✓	-
<i>Mediterránea Arquitectura *</i>	-	-	-	-
<i>Mediterránea M-Cinco</i>	✓	-	✓	-
<i>Mediterránea M-Siete</i>	✓	✓	-	✓✓
<i>Mediterránea M-Uno RPT</i>	✓	-	✓	-
<i>Mediterránea M-Cinco RPT</i>	✓	-	✓	-
<i>Mediterránea M-Siete RPT</i>	✓	✓	-	✓✓

* Nota: Lleva mecanizado el parante en la zona de la caja de comando y la caja de la anti falsa maniobra.

Nota:

El mecanizado para el montaje de los cierres laterales se realiza por medio de la Fresadora-Copiadora o Centro de Mecanizado

Detalle del Mecanizado en Umbral

a - Desagüe a Caja de Agua, debe aplicarse el accesorio T-94, se realiza del lado de la Hoja Externa.

b - Paso de Agua bajo guía de hoja externa, se realiza del lado de la Hoja Interna.

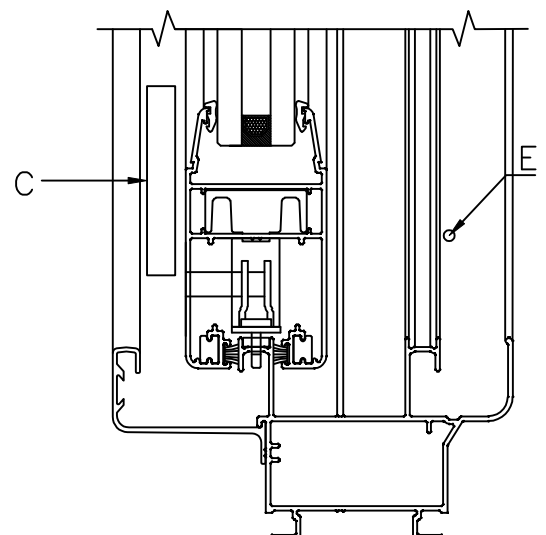
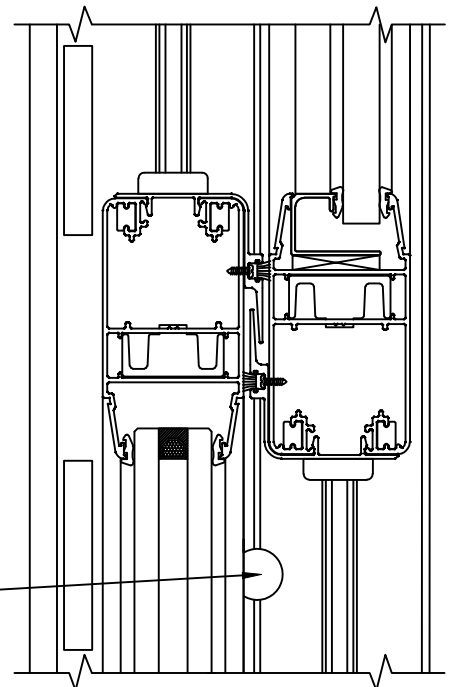
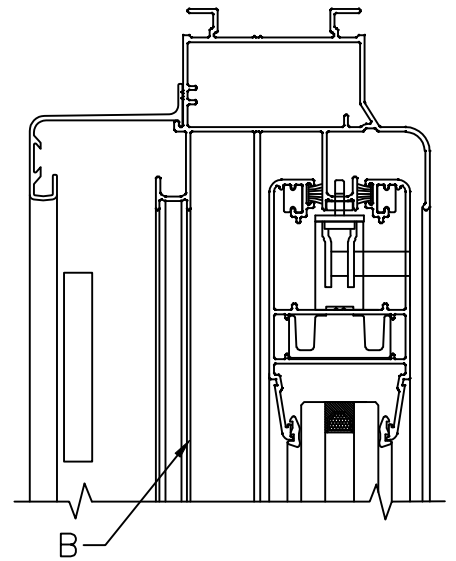
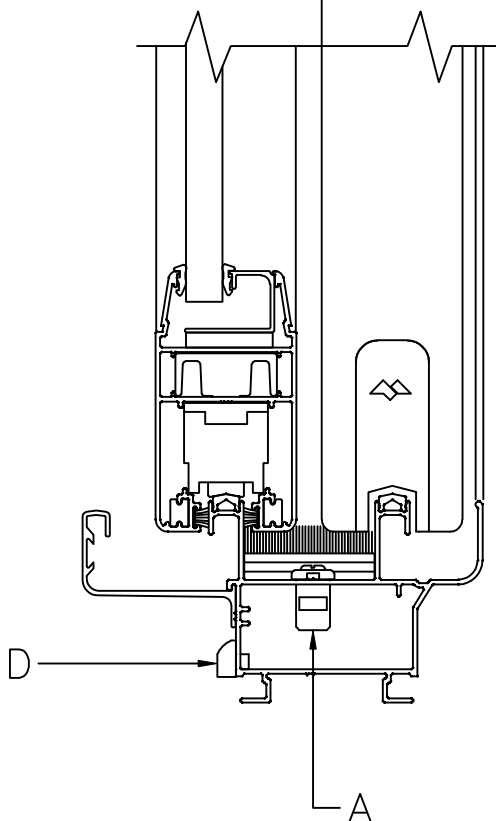
c - Paso de Agua de guía externa (guía mosquitero), se realiza en todo el ancho del umbral.

d - Desagüe de la Caja de Agua, debe aplicarse el accesorios T-69 se realiza en ambos extremos del marco.

e - Desagüe del canal de condensación a Caja de Agua, se realiza con mecha de $\text{Ø}3.5\text{mm}$.

El desagüe "a" se realiza mediante una Mecha de $\text{Ø}11.75\text{ mm}$.

Los desagües "b", "c" y "d" se realizan mediante la Punzonadora de Línea. (ver pag. 12)



- 46 Mecanizados Marcos VC
- 47 Mecanizado Desagüe de Marco con Caja de Agua
- 48 Mecanizados Escuadras Hoja Ventana Corrediza
- 49 Mecanizados Cierre lateral
- 50 Mecanizados Escuadras Hoja Ventana Corrediza
- 51 Punzonadora de Línea N°1
- 52 Punzonadora de Línea N°2
- 53 Punzonadora de Línea N°3
- 54 Punzonadora Complementos

El presente instructivo de mecanizado de perfiles fué creado a fin de poder realizar los procesos de mecanizado en perfiles que permitan el ensamblado de partes y el montaje de los distintos accesorios originales de la línea.

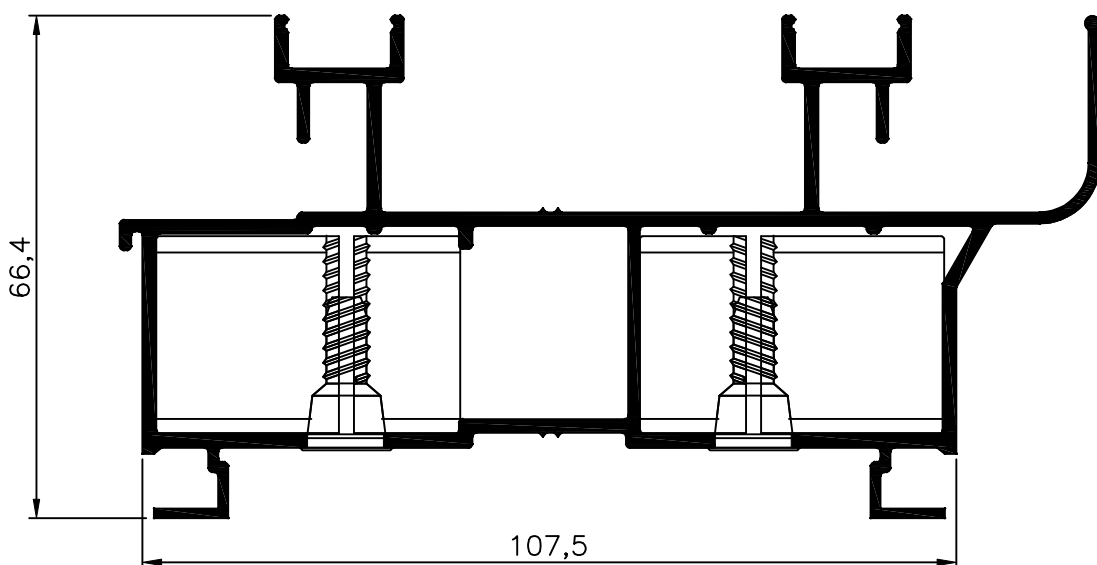
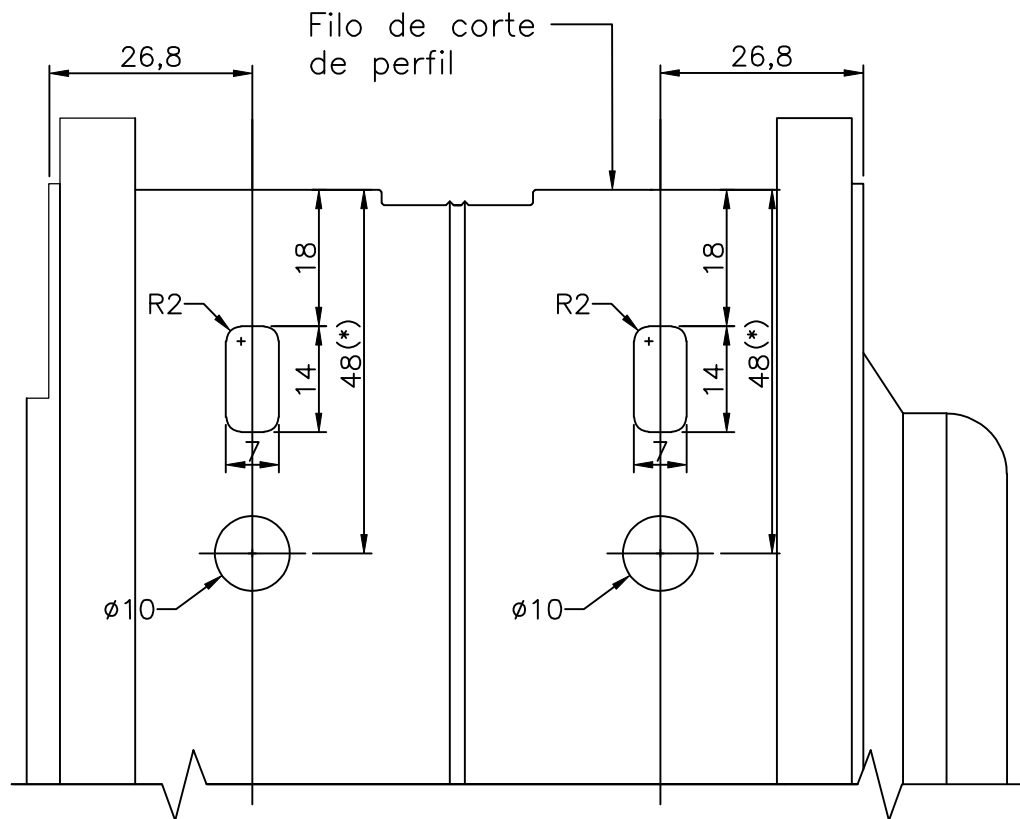
Las dimensiones de los mecanizados son según definiciones del fabricante del herraje o accesorio, por consiguiente de realizarse por medio de maquinaria como punzonadoras de la línea, estas harán los mecanizados respetando las medidas detalladas en cada plano por proceso. De recurrir a otro tipo de proceso (p/Ej. Centro de Mecanizado, Fresadora-Copiadora) **solicitamos realicen un prototipo y verifiquen el montaje de los herrajes y accesorios así como el ensamble de las partes como paso previo a la fabricación en serie.**

En el caso de las uniones de perfiles, tanto de hojas como de marcos, ingletadas a 45° estas dependen de un perfecto corte de ambos perfiles, repetando el ángulo en ambos casos. La falta de una buena escuadría que genere un ángulo distinto de 90° en la unión del inglete esquinero, se traducirá en una falta de escuadría de la pieza (marco / hoja) que generará un funcionamiento inadecuado de los herrajes-accesorios y por consiguiente de la abertura.

Alcemar S.A. se reserva el derecho de realizar cambios y/o modificaciones sin previo aviso de los artículos indicados en el presente Catálogo.

Mecanizado Escuadra

E-22 Escuadra de tracción (Código 8019)
E-22e Escuadra de expansión (Código 9312)



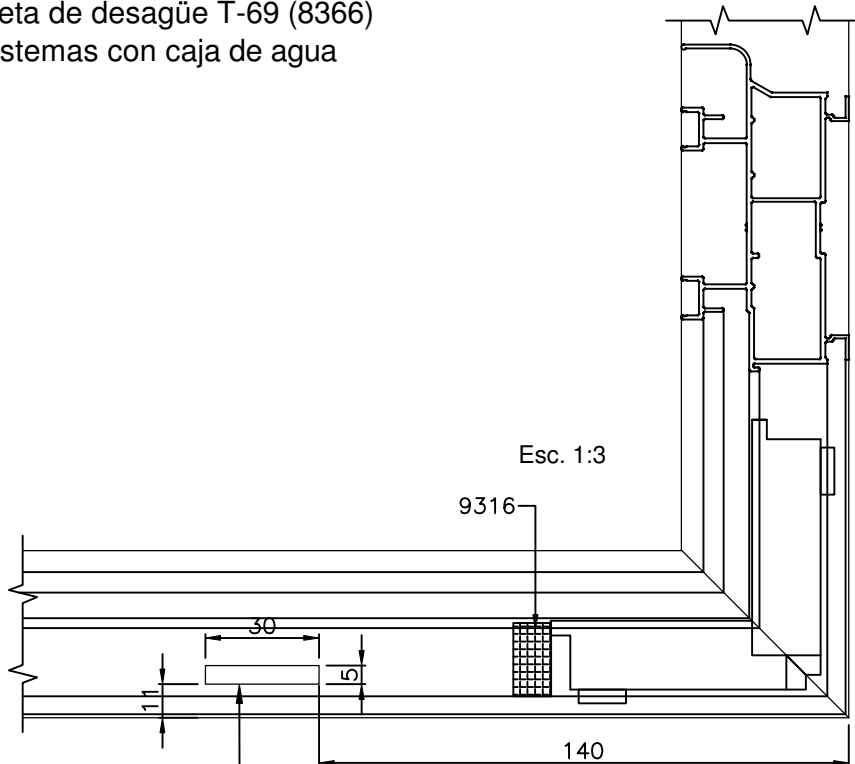
601 - Marco de 2 guías

Nota: El mecanizado para el montaje de las escuadras se realiza por medio de la punzonadora de línea siendo de suma importancia verificar que el tope del perfil respete los 48 mm (*) indicados en el dibujo. Este perfil lleva doble escuadra en cada esquina o inglete.

Mecanizado Desagüe (Umbral de Marco

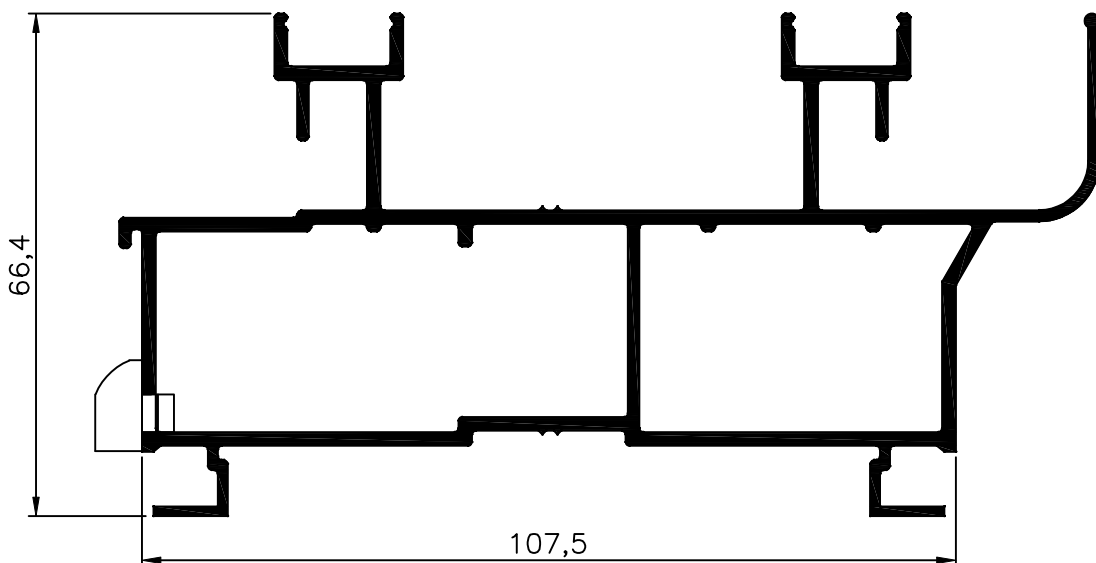
Clapeta de desagüe T-69 (8366)

Sistemas con caja de agua



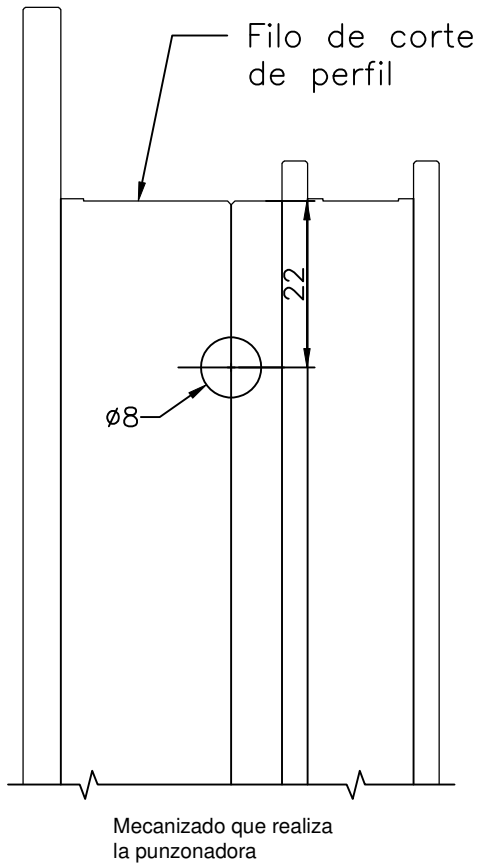
Este mecanizado se puede realizar con la punzonadora o bien con la fresadora-copiadora

Mecanizado de Desagüe en Marco Perfiles

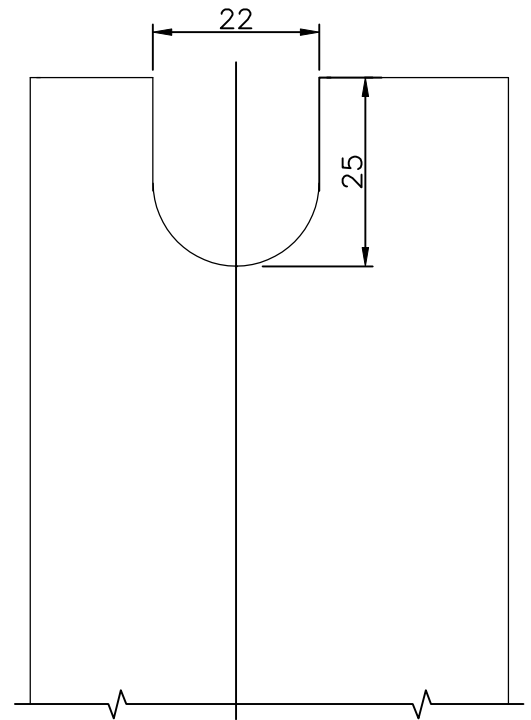


601 - Marco de 2 guías

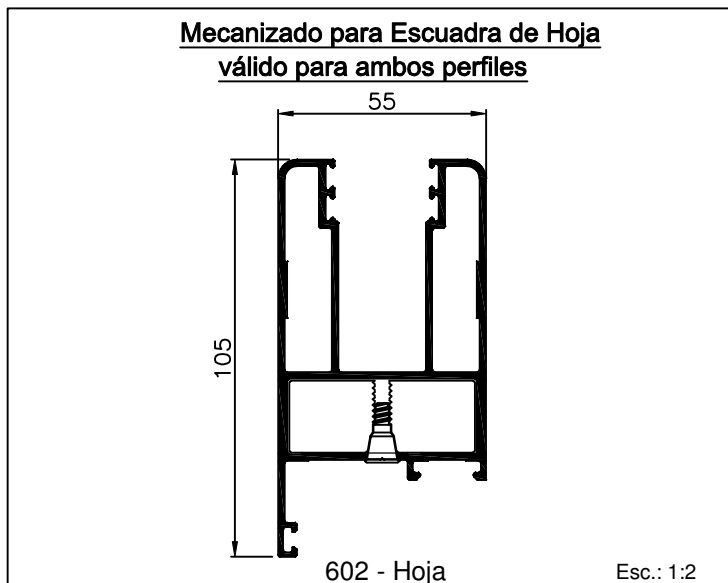
Mecanizado Escuadra
Escuadra de armado (Código 9310)



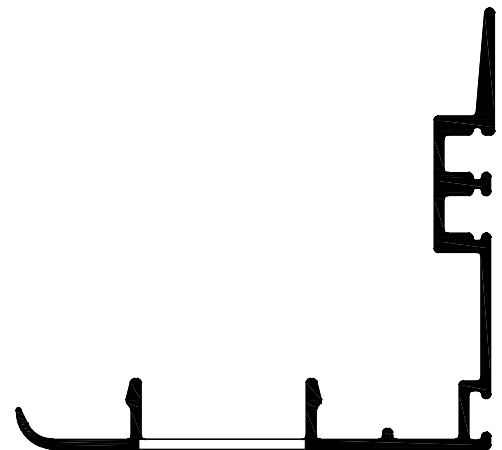
Mecanizado Encuentro de Hojas



Mecanizado para Escuadra de Hoja
válido para ambos perfiles

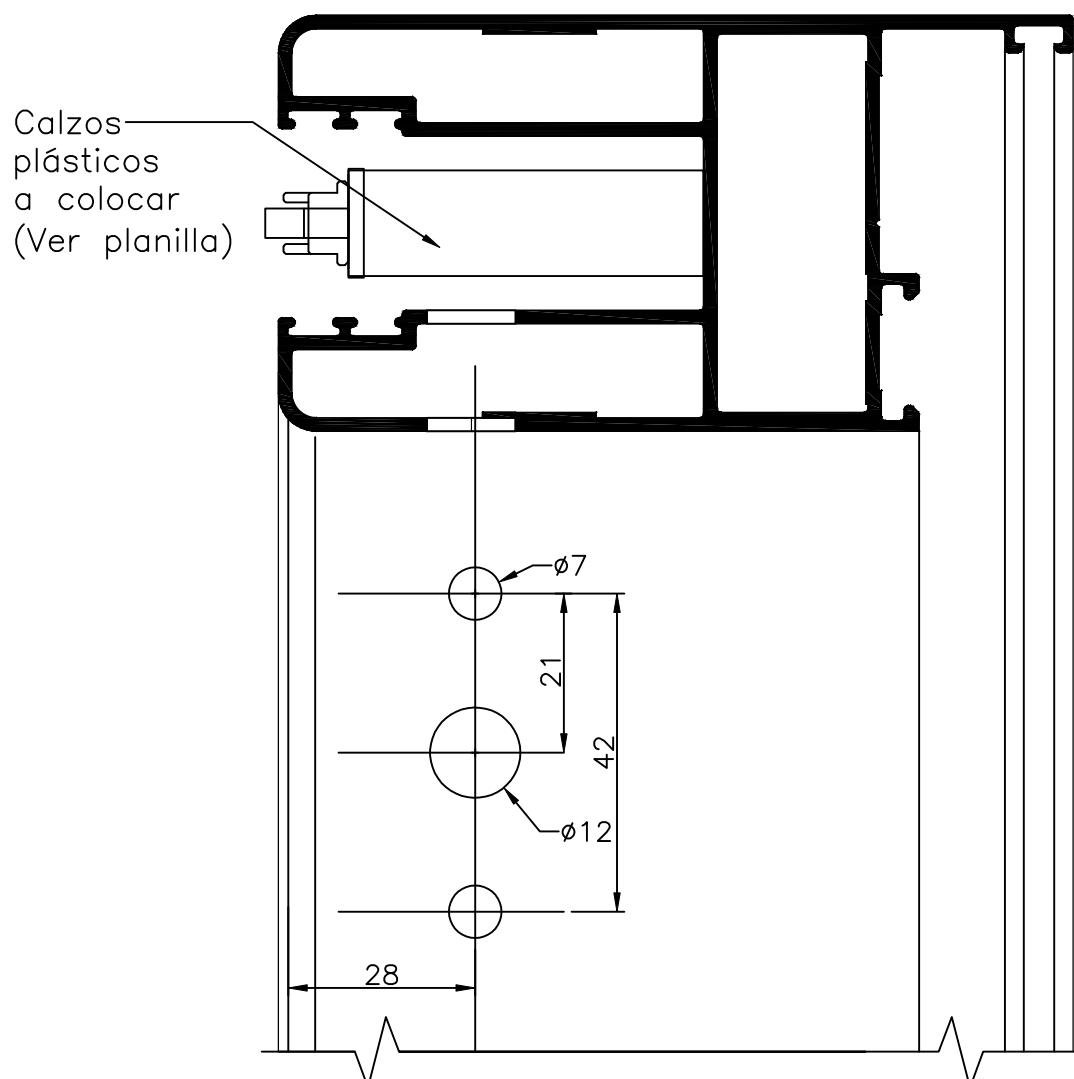


Nota: El mecanizado para el montaje de las escuadras se realiza por medio de la punzonadora de línea siendo de suma importancia verificar que el tope del perfil respete los 44 mm (*) indicados en el dibujo. A los fines de simplificar la punzonadora el mecanizado para la hoja se realiza en el mismo punzón que para el marco, por consiguiente los troquelados son los equivalentes a la escuadra A700 pero con una distancia de 44 mm. Para aquellos que trabajen con Centro de Mecanizado planteamos otro mecanizado cuyas cotas se ajustan mejor a la escuadra.



Nota: El mecanizado del encuentro de hojas se realiza por medio de la punzonadora de línea, requiere como paso previo el despunte de la flecha interna. (Ver esquema de máquina Punzón 6)

Mecanizado Cierre Lateral
Hoja Ingletada a 45°



Detalle colocación de cierre multipunto 9430 /31 /32 /33 /34

Línea	Suplementos a Colocar			
	Base	Calzo 1,8 mm.	Calzo 10 mm.	Calzo 10,5 mm.
<i>Mónaco Top Hoja a 90° *</i>	-	-	-	-
<i>Mónaco Top Hoja a 45° *</i>	✓	✓	-	-
<i>Mediterránea M-Uno Hoja a 90° *</i>	-	-	-	-
<i>Mediterránea M-Uno Hoja a 45° *</i>	✓	✓	-	-
<i>Mediterránea M-Tres Hoja 712 *</i>	✓	✓	-	-
<i>Mediterránea M-Tres Hojas 881-882</i>	✓	-	✓	-
<i>Mediterránea Arquitectura *</i>	-	-	-	-
<i>Mediterránea M-Cinco</i>	✓	-	✓	-
<i>Mediterránea M-Siete</i>	✓	✓	-	✓✓
<i>Mediterránea M-Uno RPT</i>	✓	-	✓	-
<i>Mediterránea M-Cinco RPT</i>	✓	-	✓	-
<i>Mediterránea M-Siete RPT</i>	✓	✓	-	✓✓

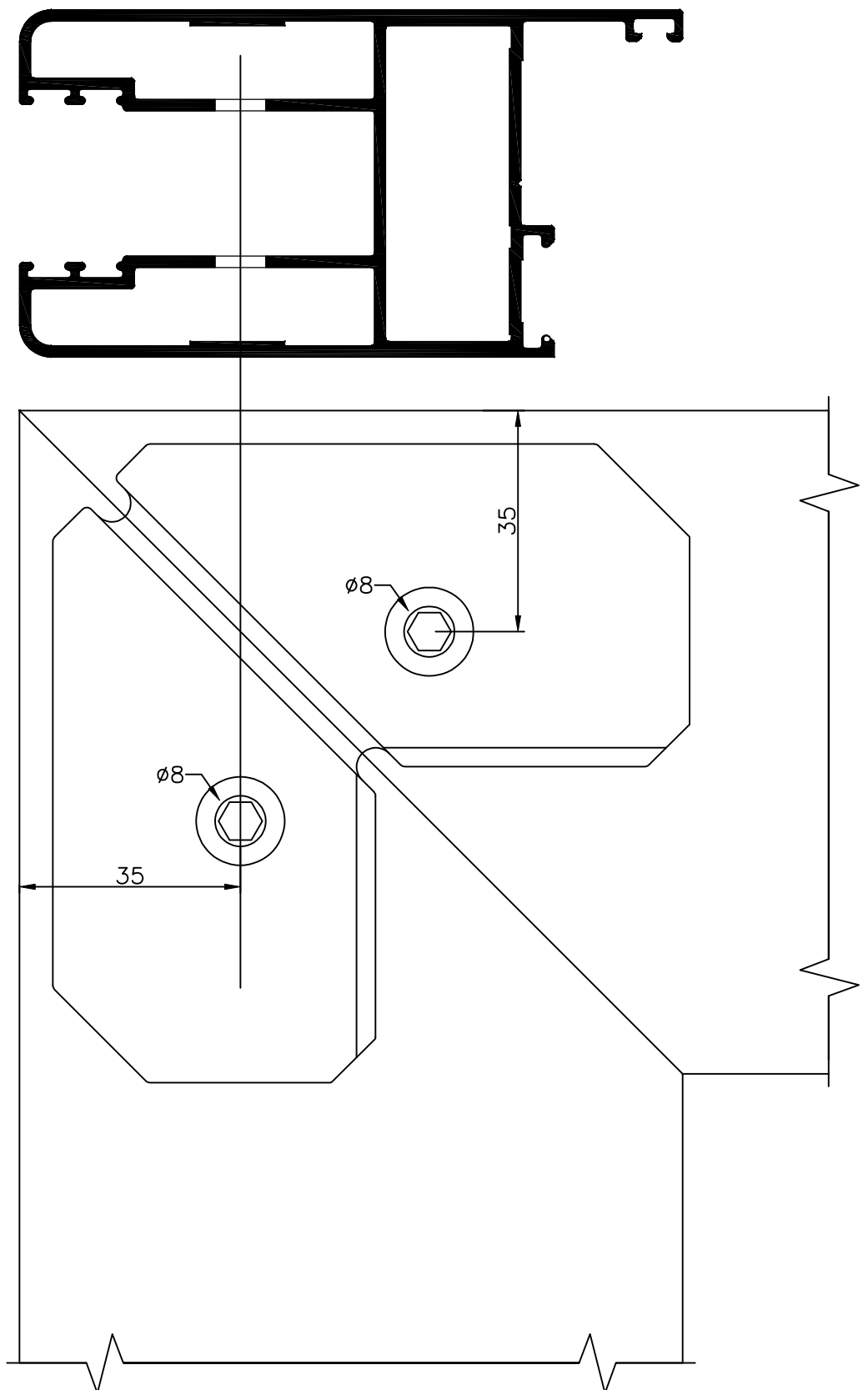
* Nota: Lleva mecanizado el parante en la zona de la caja de comando y la caja de la anti falsa maniobra.

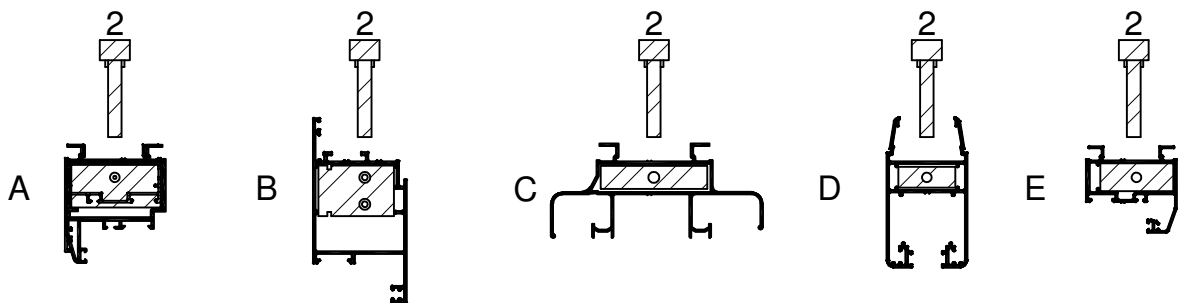
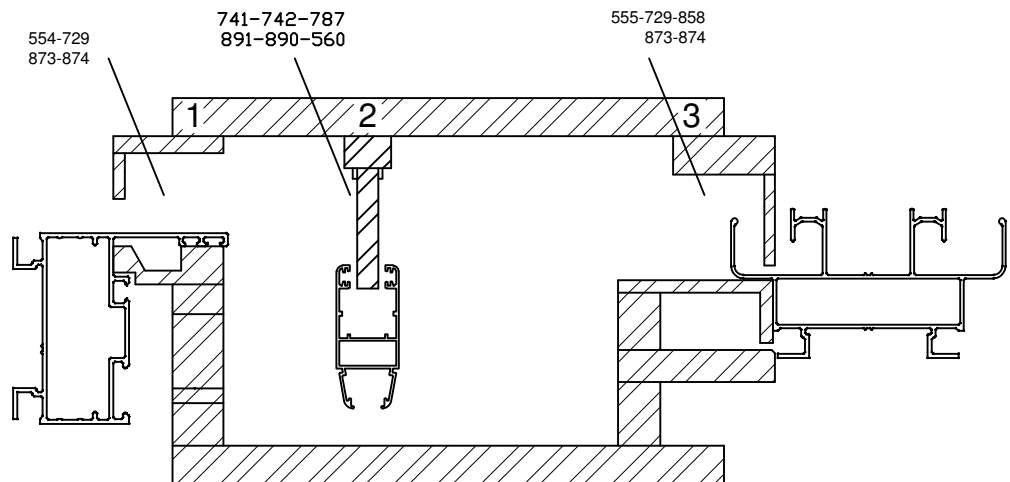
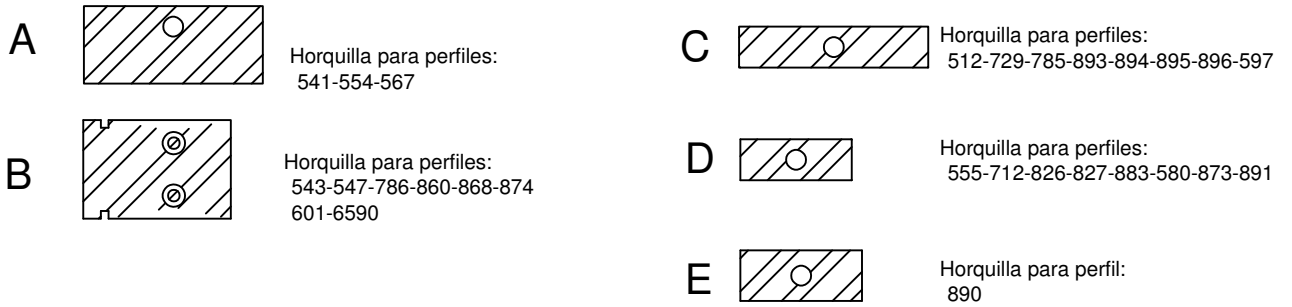
Nota:































El mecanizado para el montaje de los cierres laterales se realiza por medio de la Fresadora-Copiadora o Centro de Mecanizado

Mecanizado Escuadra

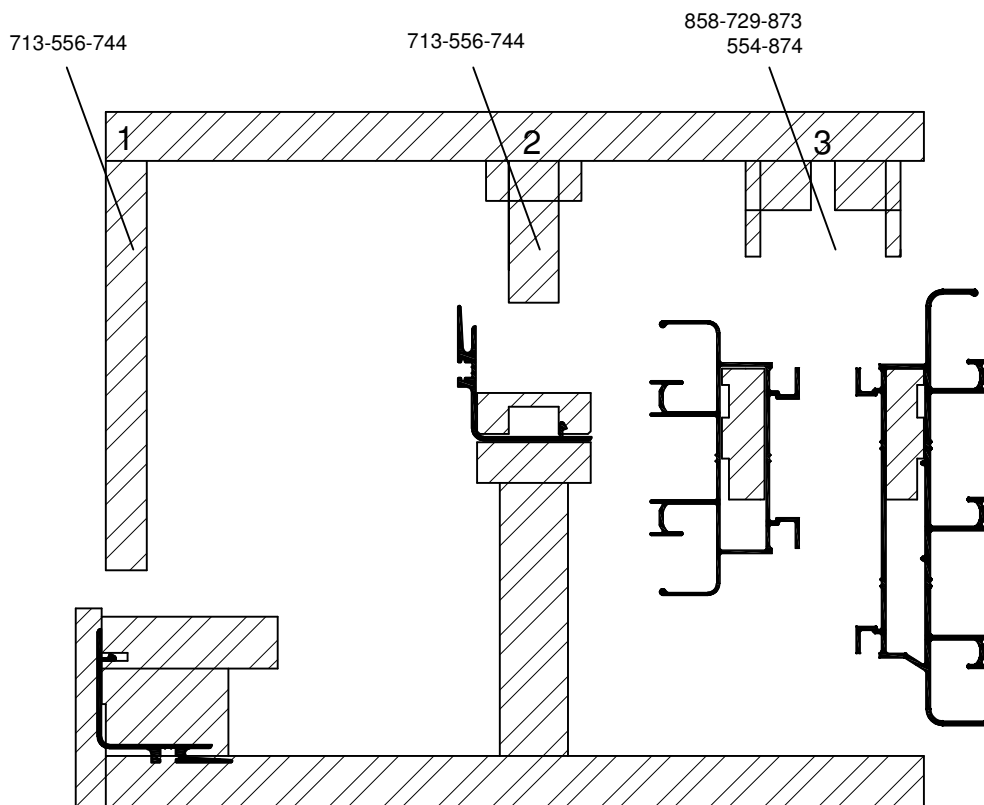
Escuadra de Alineación inyectada (Código 9309)

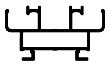

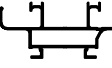

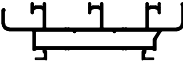
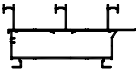




Mecanizado Línea Mediterránea - Punzonadora de Línea N°1


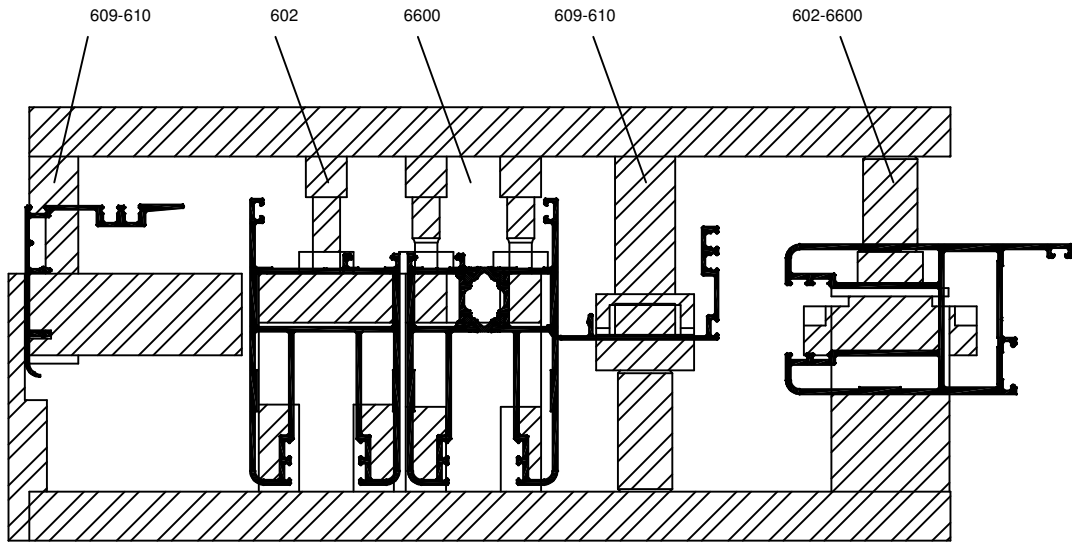
 512	 541	 543	 742	 729	 735
 547	 554	 555	 736	 787	 893
 560	 567	 580	 858	 883	 894
 597	 712	 741	 848	 895	 896
 890	 891	 601	 6590	 873	 874


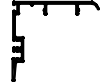
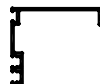

Mecanizado Línea Mediterránea - Punzonadora de Línea N°2



 858	 554	 729
 713	 873	 874
 556	 774	

Mecanizado Línea Mediterránea - Punzonadora de Línea N°3



 602	 609	 610
 6600		

Mecanizado Complementos - Punzonadora Complementos

