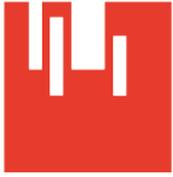


MDT



TECNOLOGÍA EN
ALUMINIO Y VIDRIO



Mass R60 Osciloparalela

Instrucciones de montaje, mantenimiento y uso para perfiles de aluminio.



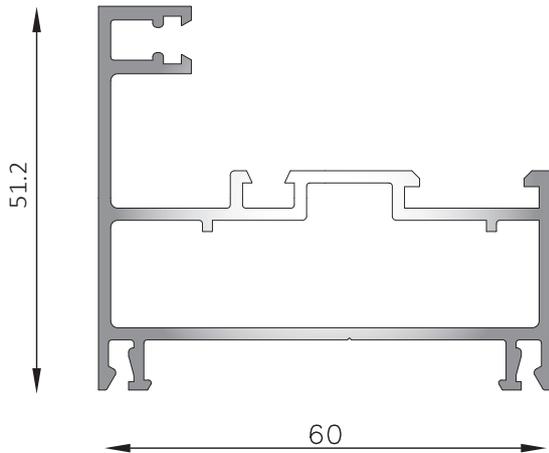
03-19

Actualizado al mes.

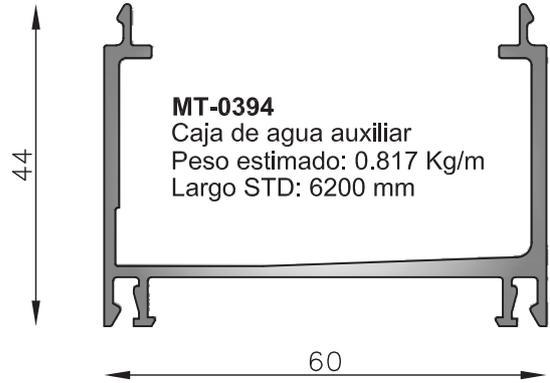
Actualizado al año.

Todos los pesos indicados son estimados de acuerdo a la dimensión nominal del perfil y sus posibles variaciones en el peso, son el resultado de aplicar las tolerancias dimensionales según Norma IRAM 699. La empresa se reserva el derecho de modificar total o parcialmente, sin previo aviso, las especificaciones contenidas en este catálogo.

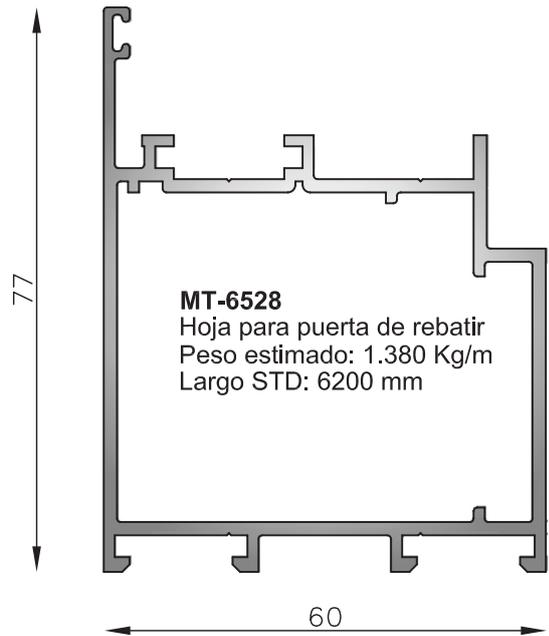
CÓDIGO	PESO (kg/m)	DESCRIPCIÓN	FORMA	PÁG.
MT-0212	0.315	Contravidrio recto interior 36mm		4
MT-0217	0.292	Contravidrio recto interior 29mm		5
MT-0225	0.257	Contravidrio recto interior 22mm		4
MT-0226	0.210	Contravidrio recto interior 15mm		6
MT-0230	0.213	Contravidrio curvo interior 29mm		7
MT-0231	0.159	Contravidrio curvo interior 15mm		7
MT-0232	0.181	Contravidrio curvo interior 22mm		7
MT-0233	0.135	Contravidrio curvo interior 8mm		7
MT-0238	0.183	Contravidrio recto interior 8mm		6
MT-0257	0.235	Contravidrio curvo interior 36mm		7
MT-0394	0.817	Caja de agua auxiliar		4
MT-0415	0.200	Tapa junta recto		4
MT-6517	0.532	Premarco		4
MT-6525	1.045	Marco Ventana escalonada		4
MT-6528	1.380	Hoja para puerta de rebatir		4
MT-6533	0.204	Contravidrio recto exterior de puerta		5
MT-6534	0.368	Contravidrio recto interior 40mm		5



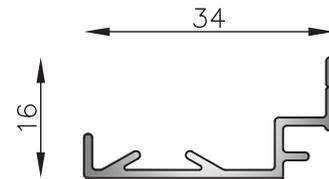
MT-6525
 Marco Ventana escalonada
 Peso estimado: 1,045 kg/m
 Largo STD: 6200 mm



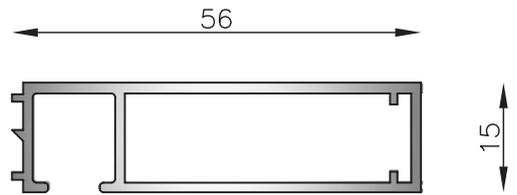
MT-0394
 Caja de agua auxiliar
 Peso estimado: 0.817 Kg/m
 Largo STD: 6200 mm



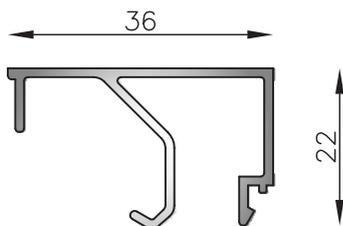
MT-6528
 Hoja para puerta de rebatir
 Peso estimado: 1.380 Kg/m
 Largo STD: 6200 mm



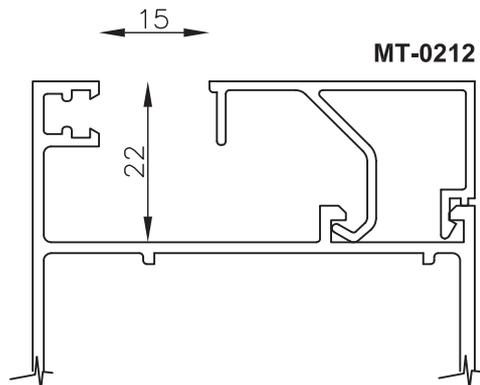
MT-0415
 Tapa junta recto
 Peso estimado: 0.200 Kg/m
 Largo STD: 6150 mm



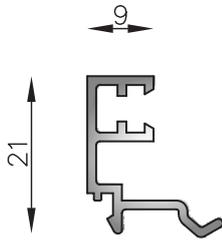
MT-6517
 Premarco
 Peso estimado: 0.532 Kg/m
 Largo STD: 6200 mm



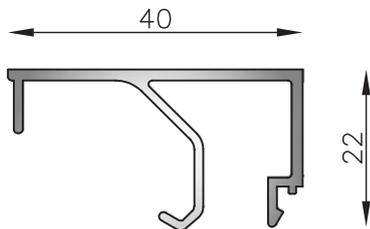
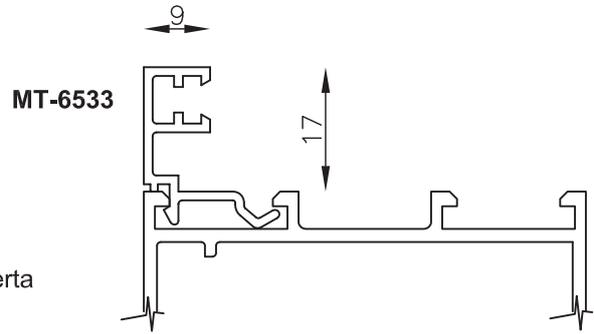
MT-0212
 Contravidrio recto interior 36mm
 Peso estimado: 0.315 Kg/m
 Largo STD: 6030 mm



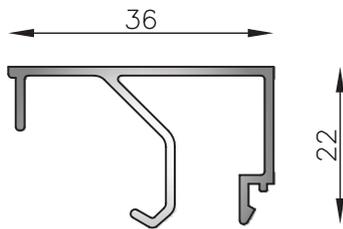
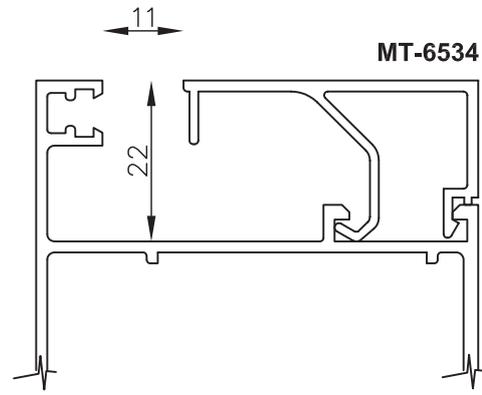
MT-0212



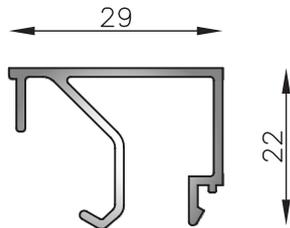
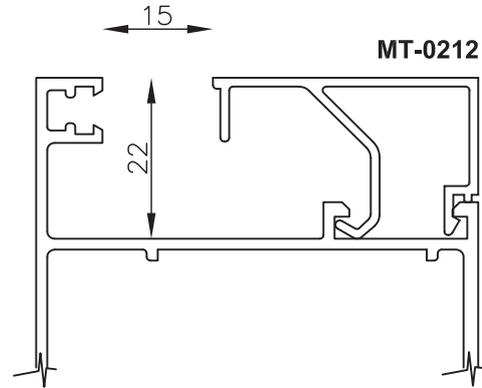
MT-6533
 Contravidrio recto exterior de puerta
 Peso estimado: 0.204 Kg/m
 Largo STD: 6030 mm



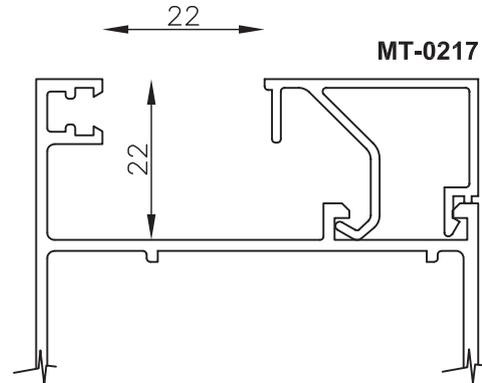
MT-6534
 Contravidrio recto interior 40mm
 Peso estimado: 0.368 Kg/m
 Largo STD: 6030 mm

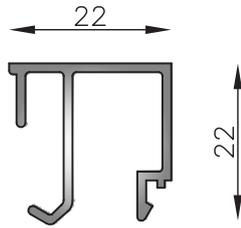


MT-0212
 Contravidrio recto interior 36mm
 Peso estimado: 0.315 Kg/m
 Largo STD: 6030 mm

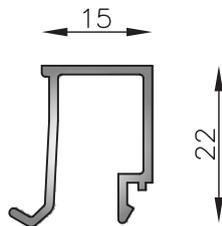
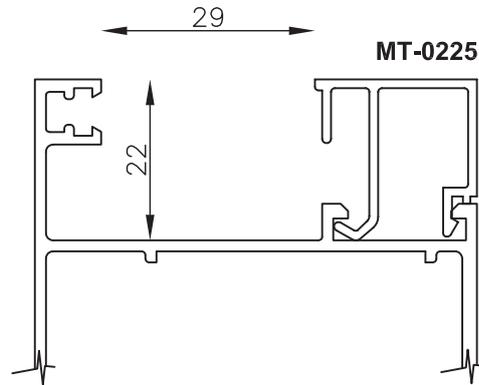


MT-0217
 Contravidrio recto interior 29mm
 Peso estimado: 0.292 Kg/m
 Largo STD: 6030 mm

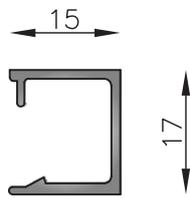
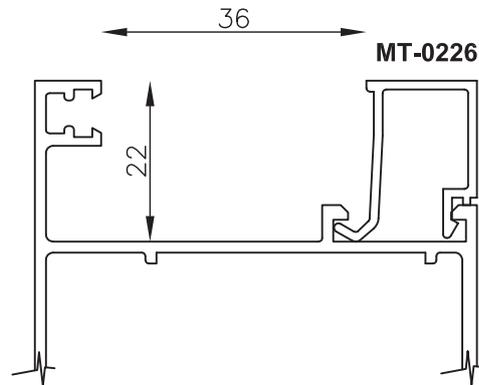




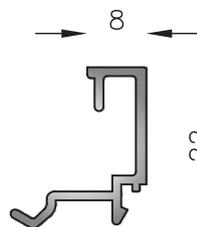
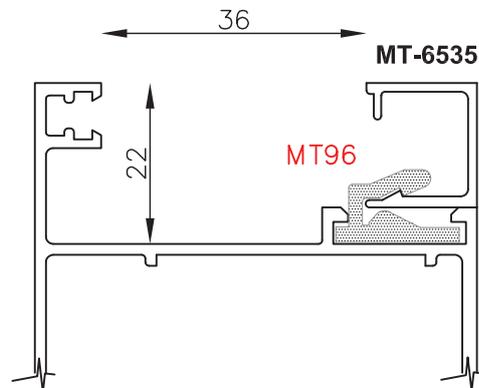
MT-0225
 Contravidrio recto interior 22mm
 Peso estimado: 0.257 Kg/m
 Largo STD: 6030 mm



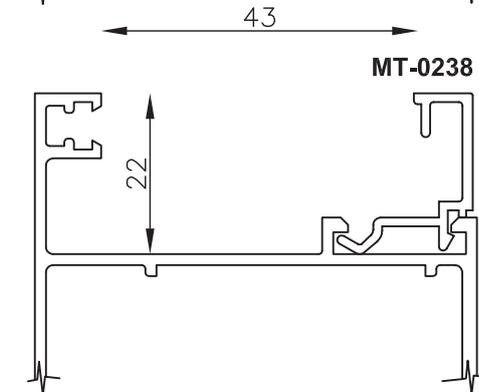
MT-0226
 Contravidrio recto interior 15mm
 Peso estimado: 0.210 Kg/m
 Largo STD: 6030 mm



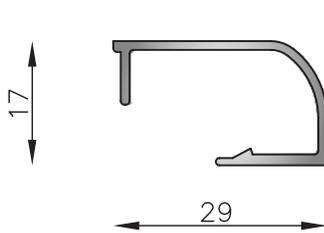
MT-6535
 Contravidrio recto interior 15mm a 45°
 Peso estimado: 0.166 Kg/m
 Largo STD: 6030 mm



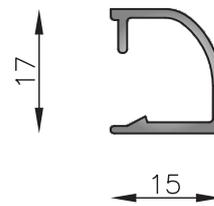
MT-0238
 Contravidrio recto interior 8mm
 Peso estimado: 0.183 Kg/m
 Largo STD: 6030 mm



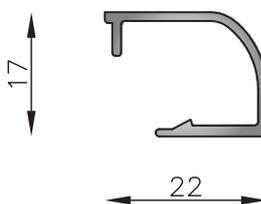
Atención: Colocar un clip de contravidrio MT96 a 40mm de cada esquina y el resto a una distancia máxima de 200mm entre cada uno. En caso de necesitar retirar el contravidrio cambiar los MT96, debido a que pierde su capacidad de sujeción. Todos los valores son orientativos y están sujetos a las propias tablas de los fabricantes de herrajes que garanticen su funcionalidad y durabilidad.



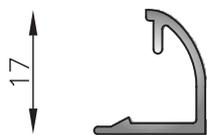
MT-0230
 Contravidrio curvo interior 29mm
 Peso estimado: 0.213 Kg/m
 Largo STD: 6030 mm



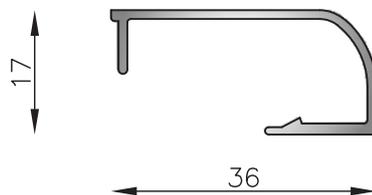
MT-0231
 Contravidrio curvo interior 15mm
 Peso estimado: 0.159 Kg/m
 Largo STD: 6030 mm



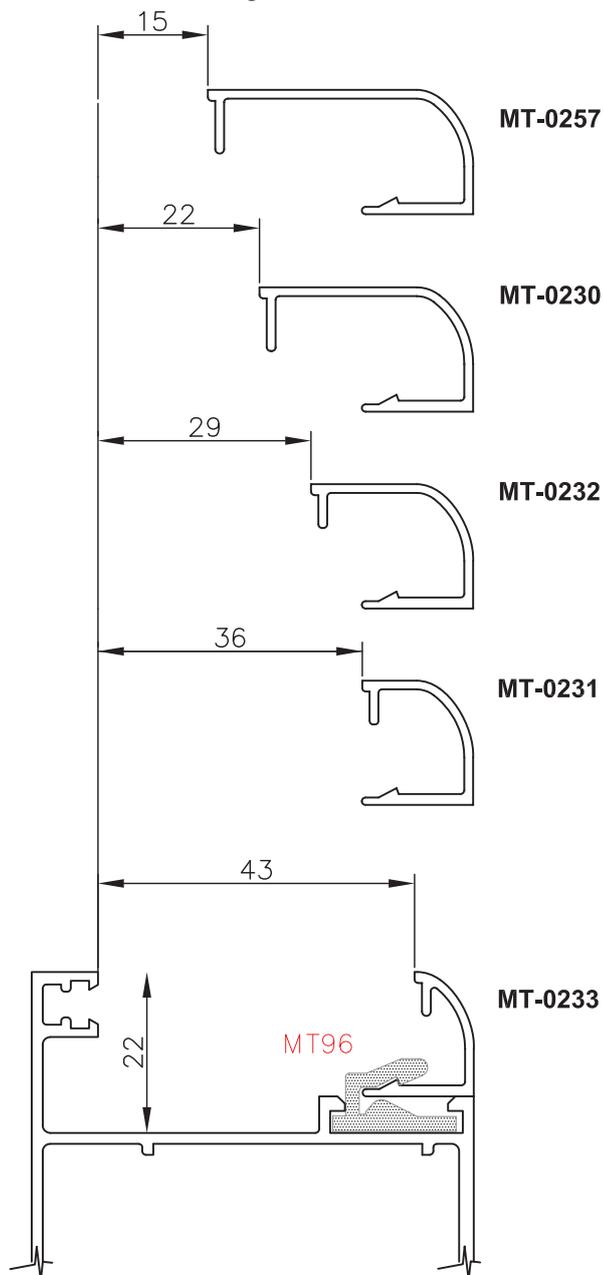
MT-0232
 Contravidrio curvo interior 22mm
 Peso estimado: 0.181 Kg/m
 Largo STD: 6030 mm



MT-0233
 Contravidrio curvo interior 8mm
 Peso estimado: 0.135 Kg/m
 Largo STD: 6030 mm



MT-0257
 Contravidrio curvo interior 36mm
 Peso estimado: 0.235 Kg/m
 Largo STD: 6030 mm



Atención: Colocar un clip de contravidrio MT96 a 40mm de cada esquina y el resto a una distancia máxima de 200mm entre cada uno. En caso de necesitar retirar el contravidrio cambiar los MT96, debido a que pierde su capacidad de sujeción. Todos los valores son orientativos y están sujetos a las propias tablas de los fabricantes de herrajes que garanticen su funcionalidad y durabilidad.

Esc 1:1

Tabla de burletes y contravidrios para determinar el espesor del vidrio				
MB 68 Burlete para acristalar				
Burlete cuña 2 mm	Burlete cuña 3 mm	Burlete cuña 4 mm	Contravidrios Rectos	Contravidrios Curvos
MB 29 	MB 30 	MB 31 		
Espesores de vidrios (VS - DVH)				
38	37	36	 MT-0238	 MT-0233
31	30	29	MT-0226 	 MT-0231
			 MT-6535	
24	23	22	 MT-0225	 MT-0232
17	16	15	 MT-0217	 MT-0230
10	9	8	 MT-0212	 MT-0257
6	5	4	 MT-6534	 MT96
Espesores de vidrios simples estándar : 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12 - 15 - 19 mm.-				
Espesores de cámaras estándar para DVH : 6 - 9 - 12 - 15 - 20 - 27 mm .-				

Atención: Colocar un clip de contravidrio MT96 a 40mm de cada esquina y el resto a una distancia máxima de 200mm entre cada uno. En caso de necesitar retirar el contravidrio, reemplazar los MT96.

Lado más largo del panel de vidrio L	Cubierta mecánica del borde M (mm) y la holgura del borde Jp (mm) para varias condiciones de espesores de vidrio con el panel más grueso e (mm)									
	e < 6		6 < e ≤ 8		8 < e ≤ 12		12 < e ≤ 15		15 < e ≤ 25	
	M	Jp	M	Jp	M	Jp	M	Jp	M	Jp
L ≤ 1 m	6	3	6	3	7	3	7	4	8	4
1 m < L ≤ 2 m	7	4	7	4	8	4	8	4	10	4
2 m < L ≤ 4,5 m	10	5	10	5	11	5	11	5	12	5
4,5 m < L ≤ 6 m	10	6	10	6	11	6	11	6	12	6
L > 6 m paneles excepcionales para los que conviene estudiar cada caso en particular.										
<p>Nota:</p> <p>1.- Los valores para la holgura de borde Jp toman en consideración las tolerancias del corte del vidrio.</p> <p>2.- Cuando la hoja que contiene al vidrio tiene perforaciones para drenaje del agua, la holgura de borde Jp no debe ser menor a 6 mm.</p> <p>3.- Esta tabla no se aplica para instalaciones de vidrios en sistemas inclinados.</p>										

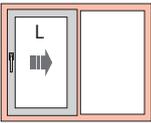
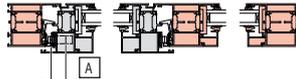
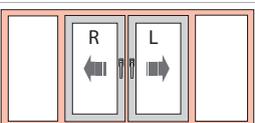
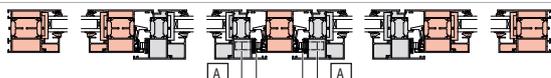
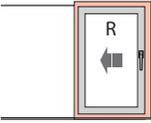
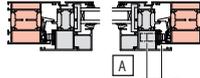
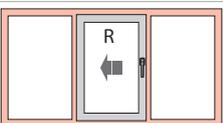
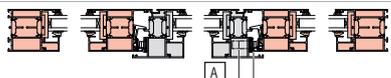
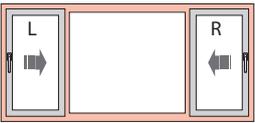
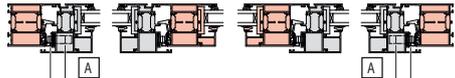
Nota:

Para instalación con sellador la cota F mínimo 3 mm.
 Para instalación con burletes la cota F mínimo 2 mm.

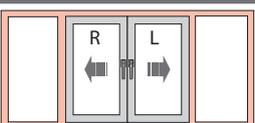
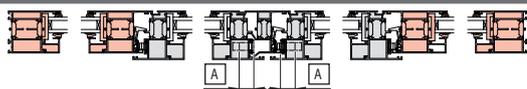
Información sobre el producto

Esquemas disponibles
Esquema A

3.4.2 Esquema A

Combinaciones	denominación adicional
 <p>1 hoja corredera (derecha o izquierda) 1 acristalamiento fijo</p>	<p>Esquema A</p>  <p>[A] = aguja</p>
 <p>2 hojas correderas (derecha e izquierda) con poste intermedio 2 acristalamientos fijos</p>	<p>Esquema C</p>  <p>[A] = aguja</p>
 <p>1 hoja corredera (derecha o izquierda) 1 marco de adorno interior enrasado al muro</p>	<p>Esquema B</p>  <p>[A] = aguja</p>
 <p>1 hoja corredera (derecha o izquierda) 2 acristalamientos fijos</p>	<p>Esquema G</p>  <p>[A] = aguja</p>
 <p>2 hojas correderas (derecha e izquierda) 1 acristalamiento fijo</p>	<p>Esquema K</p>  <p>[A] = aguja</p>

3.4.3 Esquema C

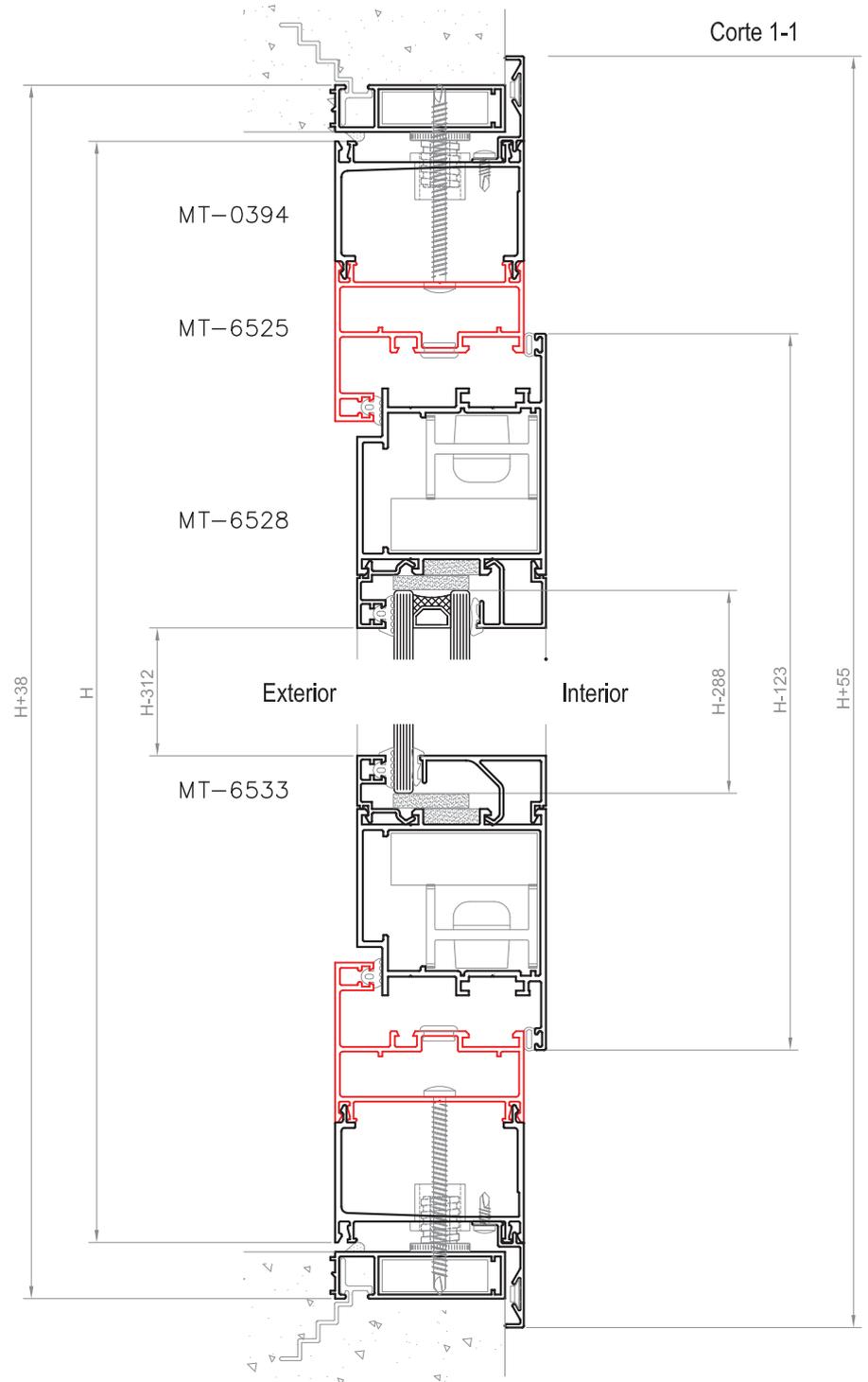
Combinaciones	denominación adicional
 <p>2 hojas correderas (derecha e izquierda) con poste intermedio suelto 2 acristalamientos fijos</p>	<p>Esquema C</p>  <p>[A] = aguja</p>

Información sobre el producto

Secciones de perfil

3.5 Secciones de perfil

3.5.1 Sección vertical

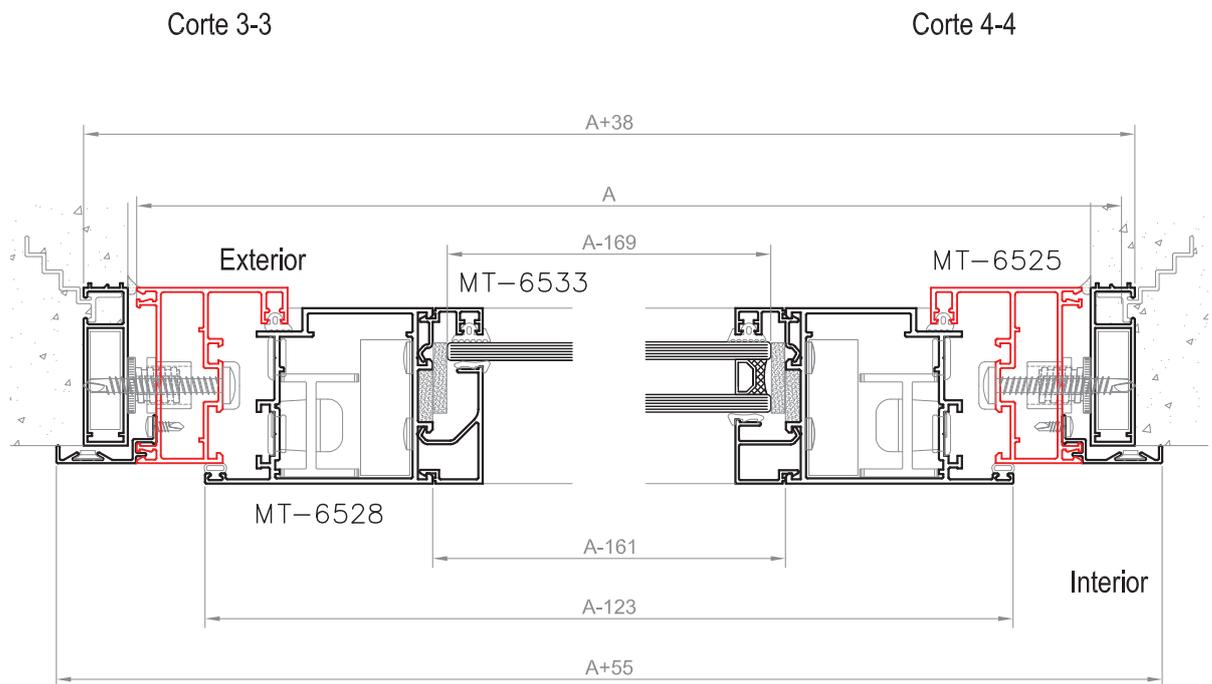


Información sobre el producto

Secciones de perfil

3.5 Secciones de perfil

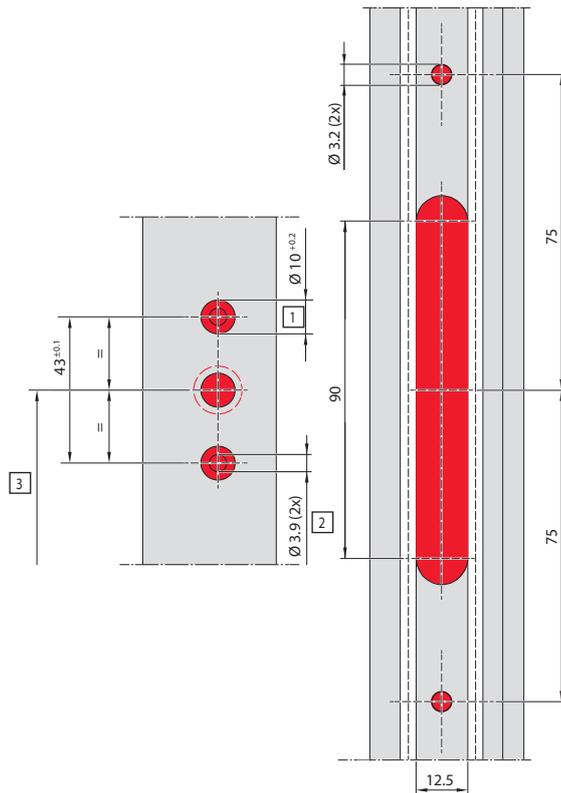
3.5.1 Sección vertical



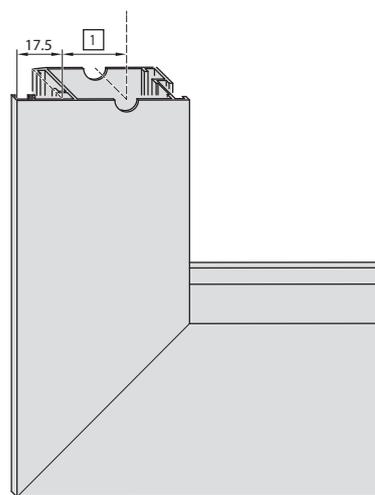
Montaje
Medidas de taladro y mecanizado

7.2 Medidas de taladro y mecanizado

7.2.1 Cremona de embutir sin cilindro de perfil



Perforaciones para cuadradillo y leva de l manilla con Alt.H ≥ 930
 [1] Ø 10 ^{+0.2}
 solo a través de la primera pared del perfil
 [2] Ø 3,9
 solo a través de la segunda pared u otras paredes del perfil
 [3] Altura de la manilla
 Alt.M ≥ 260

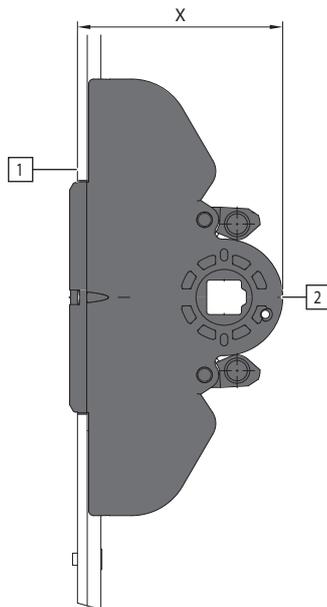


[1] Agujero con recubrimiento de solapa de 6 mm
 Cubierto por el borde superior pletina de la cremona

Favor de informar a sus clientes y archivar el presente boletín técnico.
 Cualquier duda dirígase al:
tecnic@metalesdeltalar.com

Montaje

Medidas de taladro y mecanizado
Cremona de embutir sin cilindro de perfil



Profundidad de fresado caja de cremona

[1] Borde superior pletina

[2] Borde inferior cremona

X = profundidad de fresado mín.

Ubicación en Perfil



Favor de informar a sus clientes y archivar el presente boletín técnico.
Cualquier duda dirígase al:
tecnica@metalesdeltalar.com

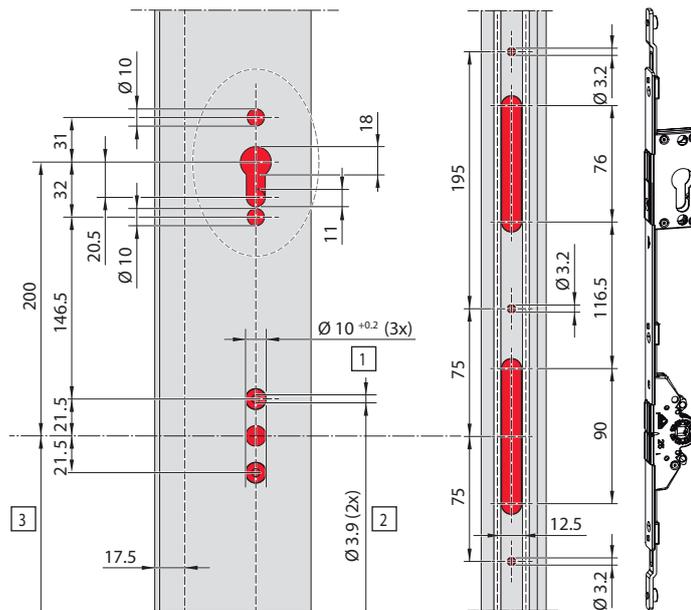
Pág. 014 de 045 03-19

Metales del Talar S.A. no se hace responsable de sus cálculos estructurales, los cuales deberán ser realizados por profesionales habilitados para tal fin y se deja aclarado que las responsabilidades y obligaciones emergentes que pudieran establecerse entre el estudio o comitente y el carpintero, será asumidas únicas y exclusivamente por las partes de dicha relación, siendo MDT ajena la misma.

Montaje

Medidas de taladro y mecanizado
Cremona de embutir con cilindro de perfil

7.2.2 Cremona de embutir con cilindro de perfil



Perforaciones para cuadradillo y leva de la manilla

[1] $\text{Ø } 10^{+0.2}$

solo a través de la primera pared del perfil

[2] $\text{Ø } 3,9$

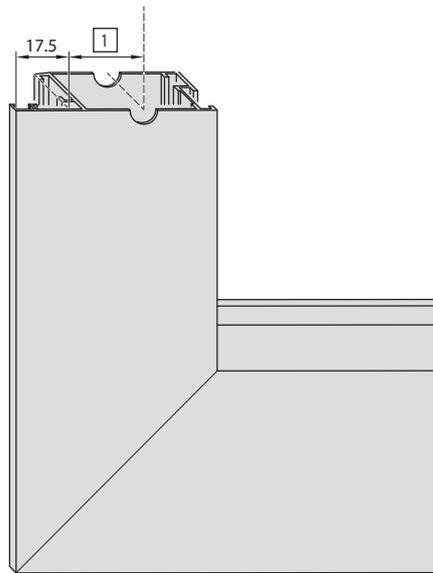
solo a través de la segunda pared u otras paredes del perfil

[3] Altura de la manilla

Alt. M $\text{min.} = 600$

Alt. M = Alt. H/2

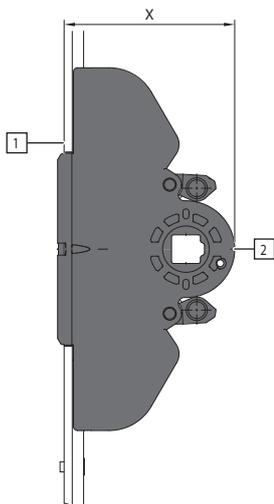
[1] aguja con recubrimiento de solape de 6 mm
Borde superior pletina de la cremona



Favor de informar a sus clientes y archivar el presente boletín técnico.
Cualquier duda diríjase al:
tecnica@metalesdeltalar.com

Montaje

Medidas de taladro y mecanizado
Herraje sobrepuesto Roto Line AL



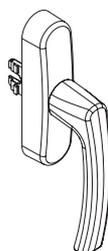
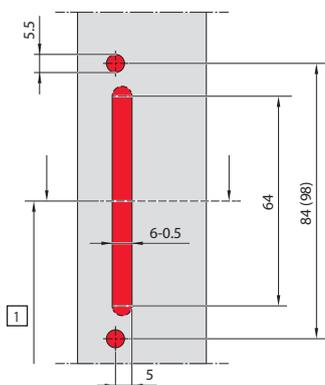
Profundidad de fresado caja de cremona

[1] Borde superior pletina

[2] Borde inferior cremona

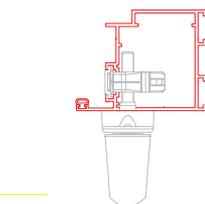
X = profundidad de fresado mín.

7.2.3 Herraje sobrepuesto Roto Line AL



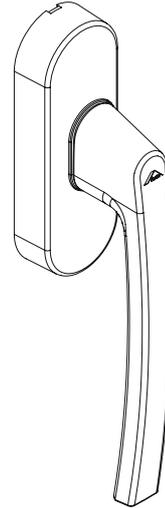
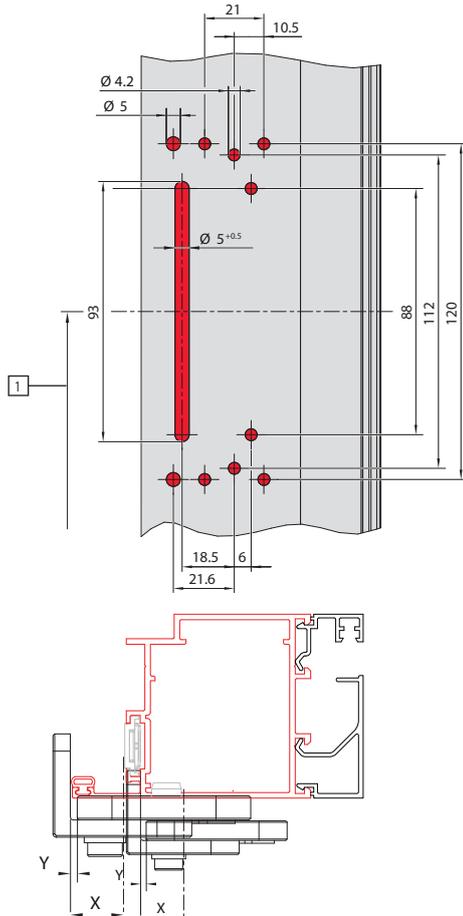
Perforaciones para cuadradillo y leva de la manilla con
Alt.H \geq 930

[1] altura de la manilla \geq 260



Montaje
 Medidas de taladro y mecanizado
 Herraje sobrepuesto Roto Line Alversa

7.2.4 Herraje sobrepuesto Roto Line Alversa



Medida de taladro y fresado del herraje sobrepuesto [1] altura de la manilla

X= posición orificio oblongo
 Y= medida de ajuste para plantilla para taladrar
 [1] solape

Solape	X	Y
6	14,5	2
5	13,5	1
4	12,5	0

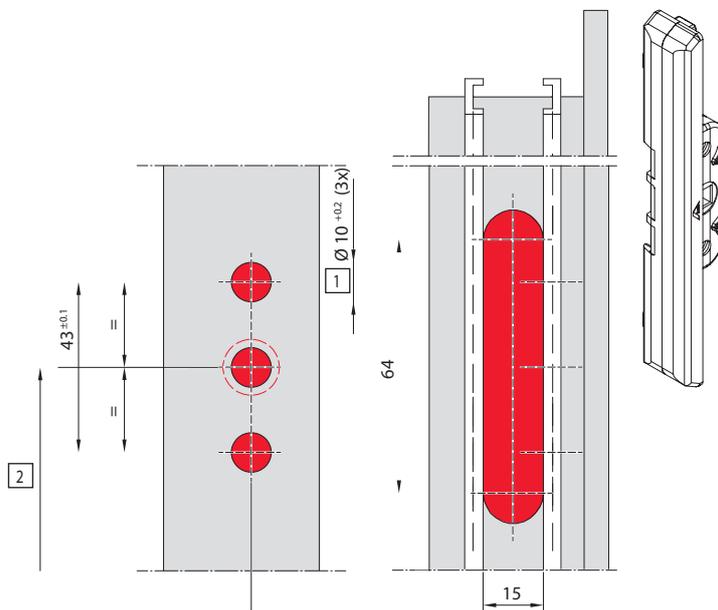
Favor de informar a sus clientes y archivar el presente boletín técnico.
 Cualquier duda dirígase al:
tecnica@metalesdeltalar.com

Metales del Talar S.A. no se hace responsable de sus cálculos estructurales, los cuales deberán ser realizados por profesionales habilitados para tal fin y se deja aclarado que las responsabilidades y obligaciones emergentes que pudieran establecerse entre el estudio o comitente y el carpintero, será asumidas únicas y exclusivamente por las partes de dicha relación, siendo MDT ajena la misma.

Montaje

Medidas de taladro y mecanizado
Cremona de embutir sin bloqueo de cambio

7.2.5 Cremona de embutir sin bloqueo de cambio



perforaciones para cuadradillo y leva de la manilla con Alt.H ≥ 930

[1] $\text{Ø } 10^{+0.2}$

solo a través de la primera pared del perfil

[2] Altura de la manilla

Alt.M ≥ 260

Y = profundidad de perforación

Favor de informar a sus clientes y archivar el presente boletín técnico.
Cualquier duda dirígase al:
tecnica@metalesdeltalar.com

Montaje

Hoja

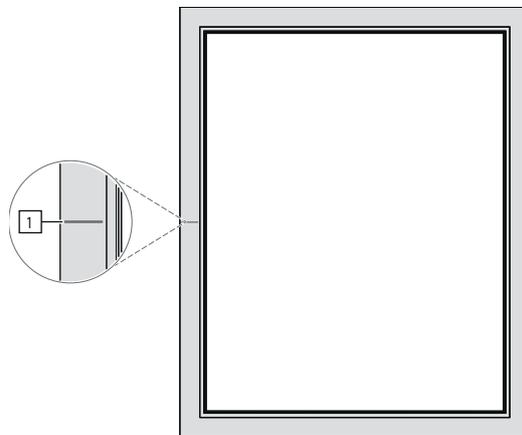
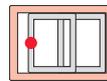
Preparación de la hoja para el taco de mando

7.3.2 Preparación de la hoja para el taco de mando

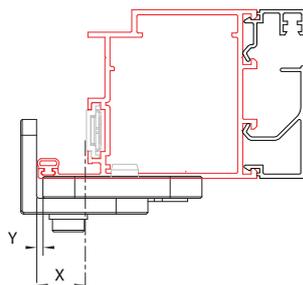
7.3.2.1 Perforaciones para manilla

Realizar perforaciones para manilla

1. Marcar el asiento de la manilla en el lado interior de la hoja [1].



2. Ajustar la plantilla para taladrar en función del ancho de solape.



X = posición de orificio oblongo

Y= medida de ajuste para plantilla para taladrar

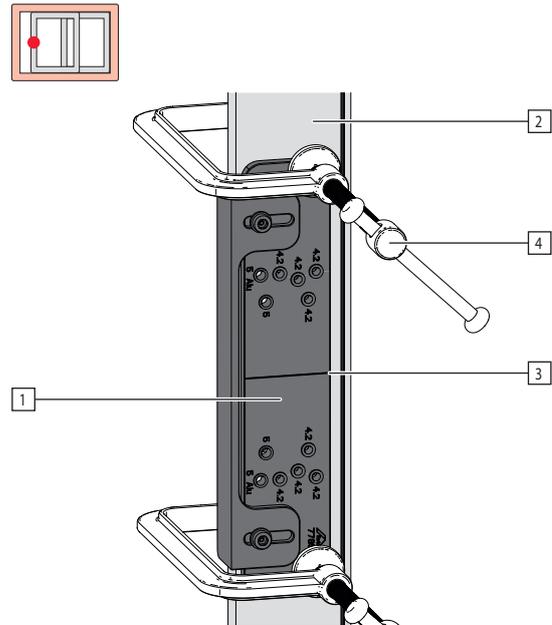
Solape	X	Y
6	14,5	2
5	13,5	1
4	12,5	0

Montaje

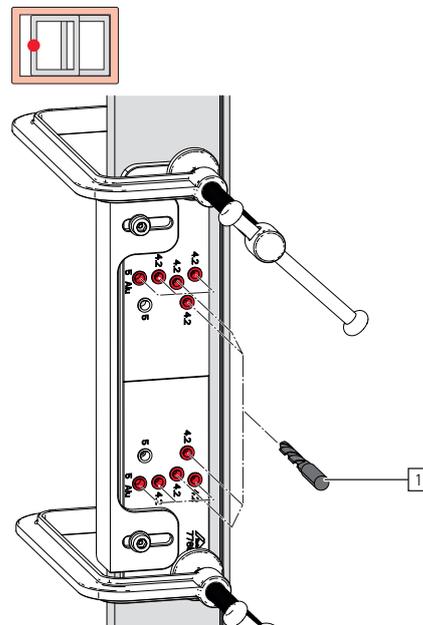
Hoja

Preparación de la hoja para el taco de mando

3. Colocar la plantilla para taladrar:
 - a. Colocar la plantilla para taladrar [1] en la hoja [2].
 - b. Orientar la plantilla para taladrar en la marca [3].
 - c. Fijar la plantilla para taladrar con un sargento [4].



4. Realizar las perforaciones [1].
 Observar la cota de taladro. → 7.2.4 "Herraje sobrepuesto Roto Line Alversa" a partir de la página 84



Montaje

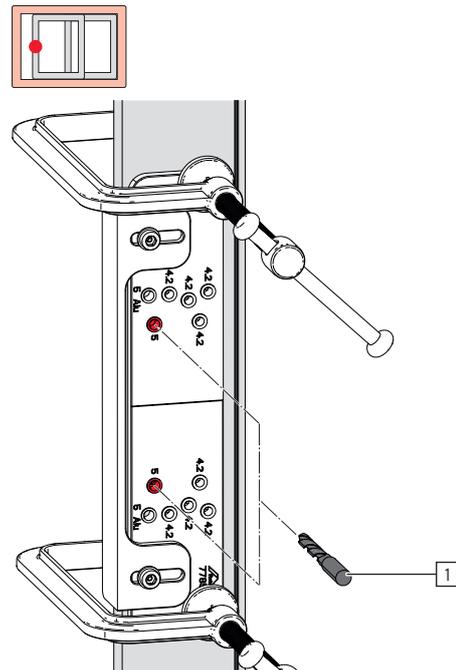
Hoja

Preparación de la hoja para el taco de mando

7.3.2.2 Canal longitudinal para taco de mando

Fresado del canal longitudinal para el taco de mando

1. Realizar los taladros [1].



2. Fresar el canal longitudinal.
Observar la dimensión de fresado. → 7.2.4
"Herraje sobrepuesto Roto Line Alversa" a partir de la página 84
3. Limpiar la longitud del canal.

Favor de informar a sus clientes y archivar el presente boletín técnico.
Cualquier duda diríjase al:
tecnica@metalesdeltalar.com

Pág. 021 de 045 03-19

Metales del Talar S.A. no se hace responsable de sus cálculos estructurales, los cuales deberán ser realizados por profesionales habilitados para tal fin y se deja aclarado que las responsabilidades y obligaciones emergentes que pudieran establecerse entre el estudio o comitente y el carpintero, será asumidas únicas y exclusivamente por las partes de dicha relación, siendo MDT ajena la misma.

Montaje

Hoja

Preparación de barras de accionamiento

7.3.3 Preparación de barras de accionamiento



INFO

Observar secuencia de montaje hoja de aluminio. → a partir de la página 92

Recortar

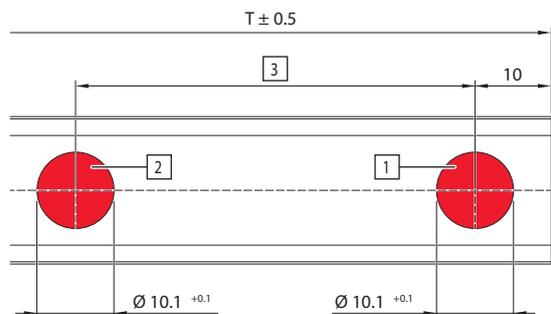


INFO

Todas las medidas de la barra de accionamiento se refieren a un ancho de solape de 22 mm. En caso de anchos de solape diferentes, adaptar adecuadamente todas las medidas de la barra de accionamiento. Todas las medidas de la barra de accionamiento $T \pm 0,5$ mm.

1. Longitud de las barras de accionamiento según plano de montaje. → a partir de la página 161
2. Marcar la longitud en las barras de accionamiento.
3. Recortar las barras de accionamiento.

Taladrar



Posición	Denominación
[1]	perforación para punto de acoplamiento
[2]	perforación para resbalón insertable
[3]	medida de posición para resbalón insertable

1. Posición para puntos de acoplamiento y resbalón insertable en barras de accionamiento según plano de montaje.
2. Realizar los taladros.

Montaje

Hoja

Apertura de esquinas de hoja

7.3.4 Apertura de esquinas de hoja

Realización de fresado de esquinas de hoja



INFO

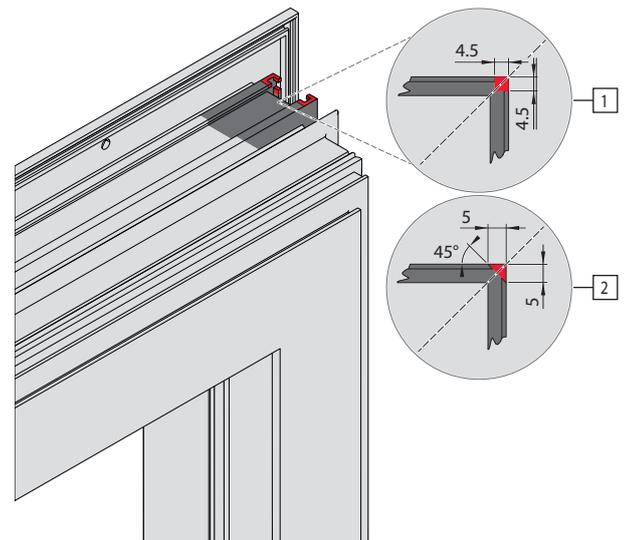
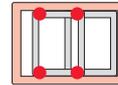
Observar secuencia de montaje hoja de aluminio.

→ a partir de la página 92

1. Apertura de canal de la barra de accionamiento en todas las esquinas de hoja.

Observar las medidas indicadas en la ilustración.

Posición	Denominación
[1]	apertura canal de barra de accionamiento
[2]	apertura alternativa canal de barra de accionamiento



2. Desbarbado de los bordes.



Montaje

Hoja

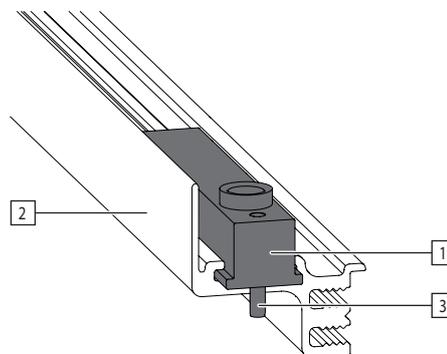
Perfil de fijación de hoja

7.3.8.4 Perfil de sujeción (longitud de almacenamiento)

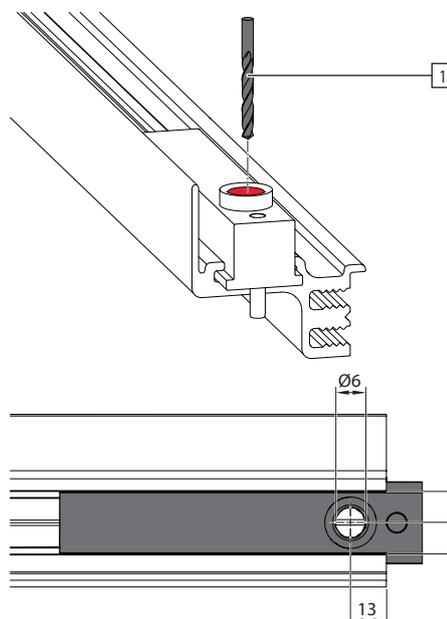
Realización de perforación en perfil de sujeción (longitud de almacenamiento)

1. Colocar la plantilla [1] en el lado bisagra del perfil de sujeción [2].

2. Colocar el tope [3] de la plantilla en el perfil de sujeción.



3. Taladrar el perfil de sujeción con un taladro de $\varnothing 6$ mm [1].



Favor de informar a sus clientes y archivar el presente boletín técnico.
Cualquier duda diríjase al:
tecnica@metalesdeltalar.com

Pág. 025 de 045 03-19

Metales del Talar S.A. no se hace responsable de sus cálculos estructurales, los cuales deberán ser realizados por profesionales habilitados para tal fin y se deja aclarado que las responsabilidades y obligaciones emergentes que pudieran establecerse entre el estudio o comitente y el carpintero, será asumidas únicas y exclusivamente por las partes de dicha relación, siendo MDT ajena la misma.

Montaje

Hoja

Barras de accionamiento y cremonas lado de cierre

7.3.12 Barras de accionamiento y cremonas lado de cierre

Montaje de cremona de embutir



INFO

Observar secuencia de montaje hoja de aluminio.

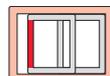


INFO

Representado con el ejemplo de cremona de embutir sin / con cilindro de perfil.

En las cremonas de embutir sin bloqueo de cambio se suprime el paso "Plegar orificios de rosca". Tras el montaje de una cremona de embutir sin bloqueo de cambio, girando la leva de sujeción se garantiza un asiento seguro para el transporte.

1. Posición de cremona de embutir según planos de montaje. → a partir de la página 161



2. Conectar ángulo de cambio con barra de accionamiento [1] al punto de acoplamiento. → 7.3.6

Favor de informar a sus clientes y archivar el presente boletín técnico.
Cualquier duda dirígase al:
tecnica@metalesdeltalar.com

Pág. 026 de 045 03-19

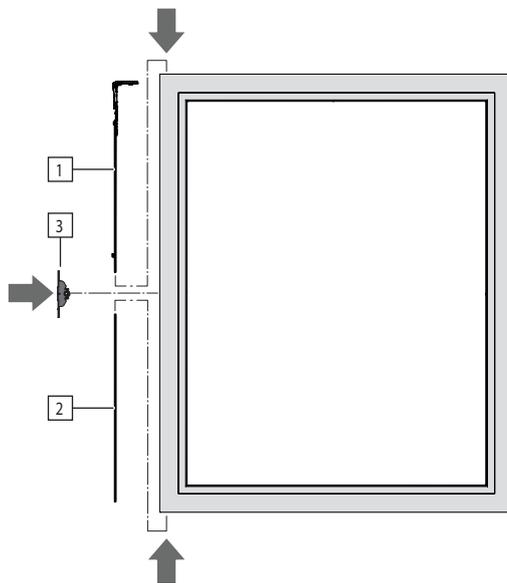
Metales del Talar S.A. no se hace responsable de sus cálculos estructurales, los cuales deberán ser realizados por profesionales habilitados para tal fin y se deja aclarado que las responsabilidades y obligaciones emergentes que pudieran establecerse entre el estudio o comitente y el carpintero, será asumidas únicas y exclusivamente por las partes de dicha relación, siendo MDT ajena la misma.

Montaje

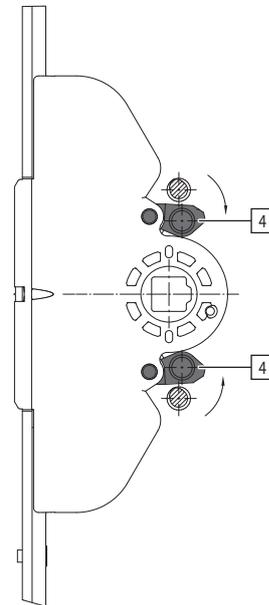
Hoja

Barras de accionamiento y cremonas lado de cierre

1. "Conexión de puntos de acoplamiento" a partir de la página 93
2. Montar resbalón insertable. → 7.3.7 "Resbalón insertable" a partir de la página 95
3. Introducir todo junto en el lado de cierre desde arriba en el canal de la barra de accionamiento.



5. Plegar los orificios de rosca [4] de la cremona de embutir [3].



4. Introducir la barra de accionamiento [2] y el resbalón insertable del lado de cierre desde abajo en el canal de la barra de accionamiento.

6. Colocar la cremona de embutir del lado de cierre en barras de accionamiento y conectar con barras de accionamiento en puntos de acoplamiento.

Favor de informar a sus clientes y archivar el presente boletín técnico.
Cualquier duda dirígase al:
tecnic@metalesdeltalar.com

Pág. 027 de 045 03-19

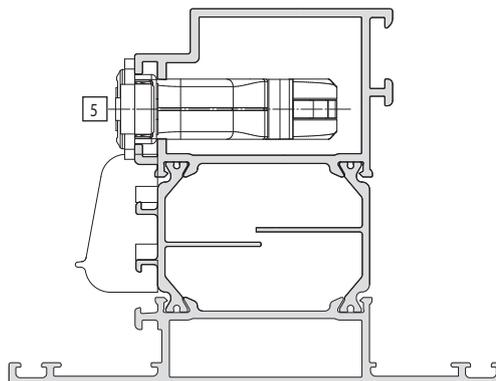
Metales del Talar S.A. no se hace responsable de sus cálculos estructurales, los cuales deberán ser realizados por profesionales habilitados para tal fin y se deja aclarado que las responsabilidades y obligaciones emergentes que pudieran establecerse entre el estudio o comitente y el carpintero, será asumidas únicas y exclusivamente por las partes de dicha relación, siendo MDT ajena la misma.

Montaje

Hoja

Barras de accionamiento y cremonas lado de cierre

- Atornillar la cremona en la pletina con tornillos [5].



- Fijar el ángulo de cambio a la hoja. → 7.3.9 "Ángulos de cambio" a partir de la página 100

7.3.12.3 Perno de arrastre insertable para herraje sobrepuesto Roto Line AL



Montaje de perno de arrastre insertable



INFO

- Posición de perno de arrastre insertable según planos de montaje. → a partir de la página 161
- Conectar ángulo de cambio con barra de accionamiento al punto de acoplamiento. → 7.3.6 "Conexión de puntos de acoplamiento" a partir de la página 93

Favor de informar a sus clientes y archivar el presente boletín técnico.
Cualquier duda diríjase al:
tecnica@metalesdeltalar.com

Montaje

Hoja

Carros / piezas de refuerzo

- Carros de hasta 160 kg (con/sin amortiguación)
- Carros tándem de hasta 200 kg (con amortiguación)

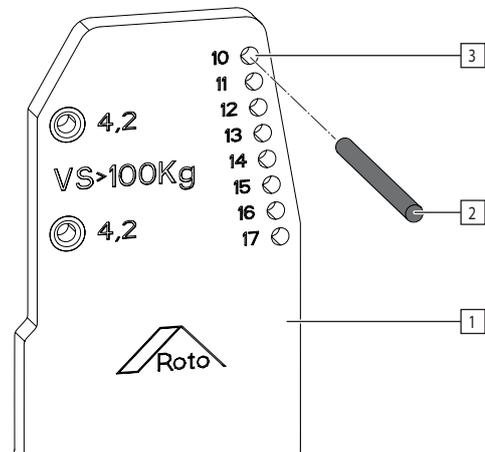


INFO

Los carros con control se montan del lado de cierre.
Los carros sin control se montan del lado de la bisagra.

7.3.16.1 Preparación de la plantilla para taladrar

1. En la plantilla para taladrar [1], colocar la clavija insertable [2] en posición de clavija insertable 10 [3].



INFO

Para los carros tándem se necesitan 2 plantillas para taladrar por cada lado de la hoja. Colocar la clavija insertable exclusivamente en la plantilla para taladrar exterior.



INFO

Para Roto Patio Alversa | PS, montar siempre 2 piezas de refuerzo.

Se deberán realizar las siguientes perforaciones:

Calcular perforaciones

Peso de hoja	Carros	Piezas de refuerzo
hasta 100 kg para: Roto Patio Alversa KS	2 carros por cada 4 perforaciones	sin
hasta 160 kg	2 carros por cada 4 perforaciones	2 piezas de refuerzo por cada 2 perforaciones
más de 160 kg	2 carros tándem por cada 8 perforaciones	2 piezas de refuerzo por cada 2 perforaciones

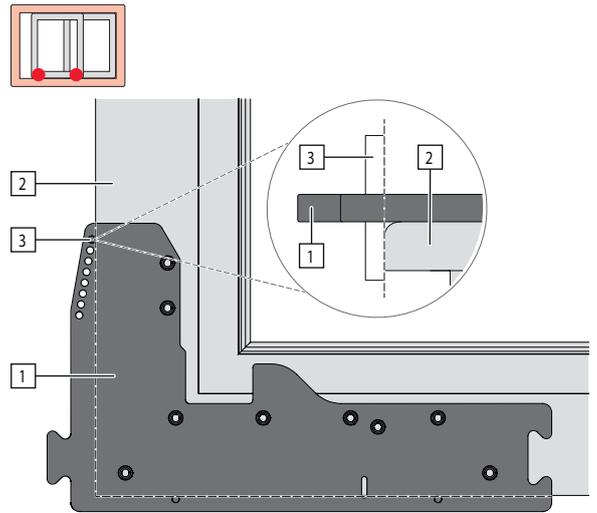
Montaje

Hoja

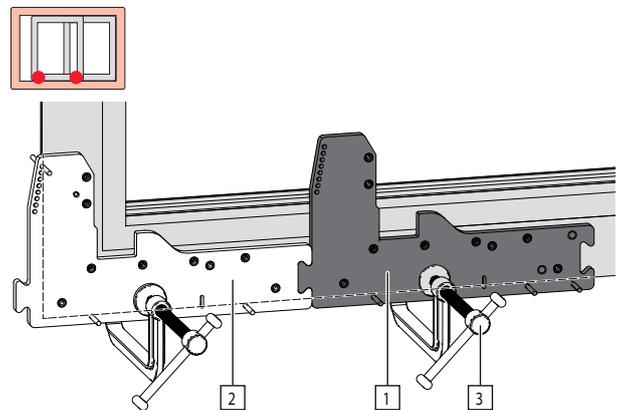
Carros / piezas de refuerzo

Colocar la plantilla para taladrar

- Colocar la plantilla para taladrar [1] en la hoja [2].
La clavija insertable [3] debe apoyar en el exterior de la hoja.



- Para carros tándem: colocar la segunda plantilla para taladrar [1] en la primera plantilla para taladrar [2].



- Comprobar el asiento correcto de la plantilla.
- Fijar la(s) plantilla(s) para taladrar con sargento [3].

Favor de informar a sus clientes y archivar el presente boletín técnico.
Cualquier duda diríjase al:
tecnica@metalesdeltalar.com

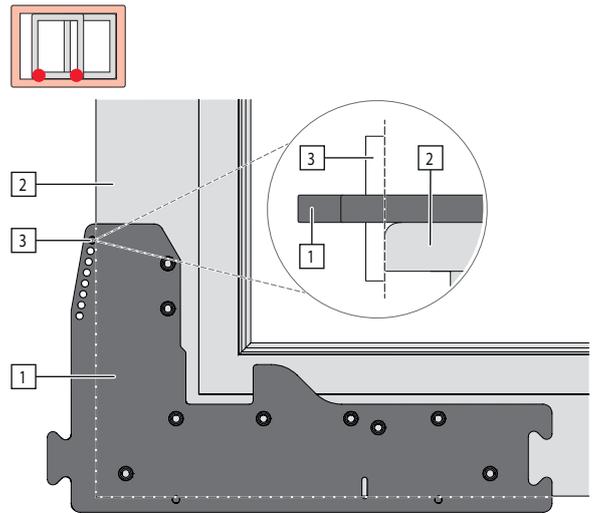
Montaje

Hoja

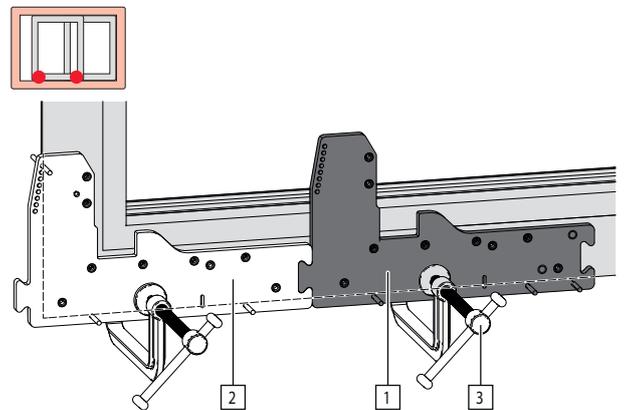
Carros / piezas de refuerzo

Colocar la plantilla para taladrar

- Colocar la plantilla para taladrar [1] en la hoja [2].
La clavija insertable [3] debe apoyar en el exterior de la hoja.



- Para carros tándem: colocar la segunda plantilla para taladrar [1] en la primera plantilla para taladrar [2].



- Comprobar el asiento correcto de la plantilla.
- Fijar la(s) plantilla(s) para taladrar con sargento [3].

Favor de informar a sus clientes y archivar el presente boletín técnico.
Cualquier duda diríjase al:
tecnica@metalesdeltalar.com

Montaje

Hoja

Carros / piezas de refuerzo

7.3.16.2 Realización de perforaciones



ADVERTENCIA

Lesiones graves por uniones atornilladas inadecuadas.

Las piezas de herraje pueden arrancarse de la hoja si no están atornilladas en total con 6 mm de pared como mínimo o con tuercas remachadas.

- ▶ Seleccionar la longitud de los tornillos de forma que puedan sujetarse en el perfil de aluminio. Alternativamente, insertar perfiles de aluminio adicionales.



INFO

Para los carros tándem se necesitan 2 plantillas para taladrar por cada lado de la hoja. Colocar la clavija insertable exclusivamente en la plantilla para taladrar exterior.



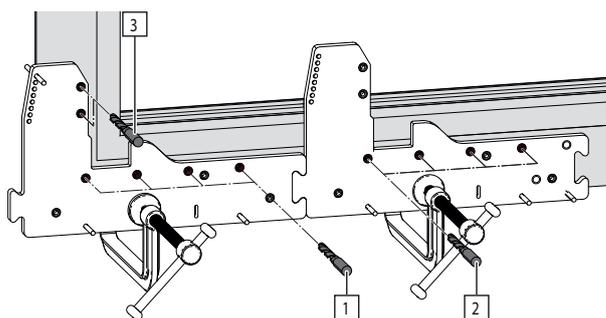
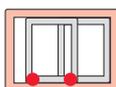
INFO

Realización de perforaciones en el interior de la hoja.



INFO

Realización de perforaciones para piezas de refuerzo en sistemas oscilo-correderos a partir de un peso de hoja de más de 100 kg.



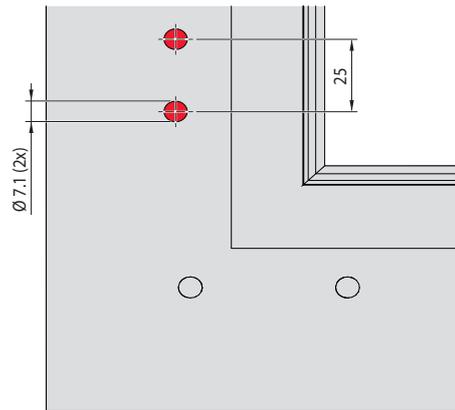
1. Realizar perforaciones [1] para carros o perforaciones [1] y [2] para carro tándem.
PH > 100 kg: realizar perforaciones [3] para piezas de refuerzo.
Taladro: Ø 4,2

Montaje

Hoja

Carros / piezas de refuerzo

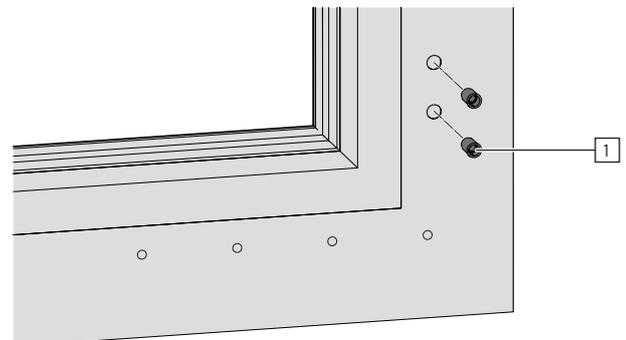
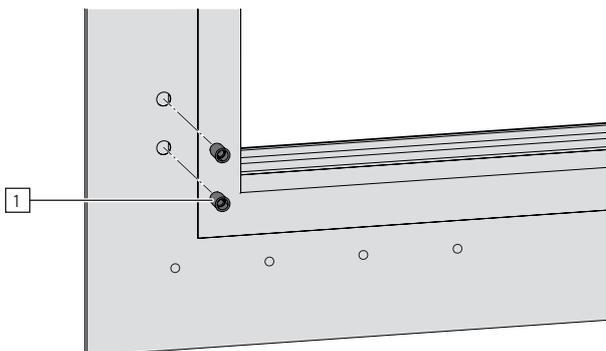
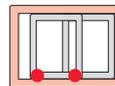
2. Taladrar perforaciones interiores $\varnothing 4,2$ con taladro de $\varnothing 7,1$.



7.3.16.3 Tuercas remachadas

Montaje de tuercas remachadas

1. Montar tuercas remachadas [1] en las perforaciones para piezas de refuerzo.



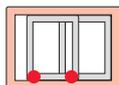
Favor de informar a sus clientes y archivar el presente boletín técnico.
Cualquier duda diríjase al:
tecnica@metalesdeltalar.com

Montaje

Hoja

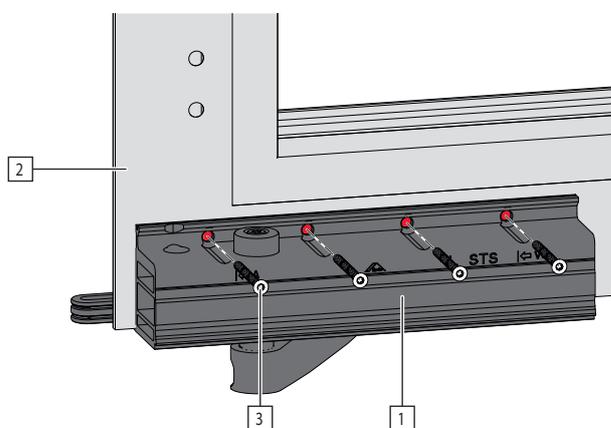
Carros / piezas de refuerzo

7.3.16.4 Carros



Montaje de carros

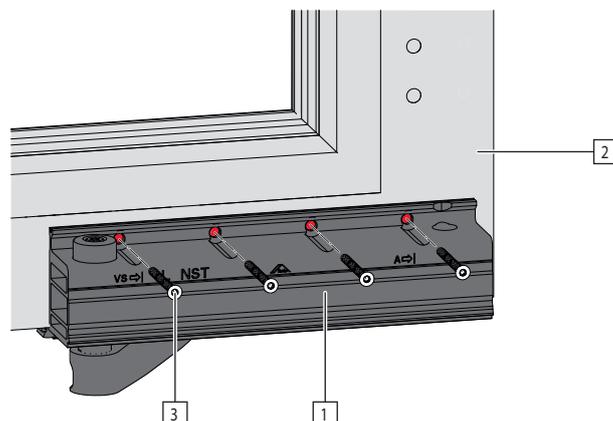
1. Colocar los carros [1] sobre la hoja [2].



2. Comprobar el asiento de los carros:

- Distancia a los bordes exteriores de la hoja. → 7.3.16.1 "Preparación de la plantilla para taladrar" a partir de la página 123
- A ras con el borde inferior del marco de la hoja.

3. Atornillar los carros con 4 tornillos [3] cada uno.



Favor de informar a sus clientes y archivar el presente boletín técnico.
Cualquier duda diríjase al:
tecnica@metalesdeltalar.com

Pág. 034 de 045 03-19

Metales del Talar S.A. no se hace responsable de sus cálculos estructurales, los cuales deberán ser realizados por profesionales habilitados para tal fin y se deja aclarado que las responsabilidades y obligaciones emergentes que pudieran establecerse entre el estudio o comitente y el carpintero, será asumidas únicas y exclusivamente por las partes de dicha relación, siendo MDT ajena la misma.

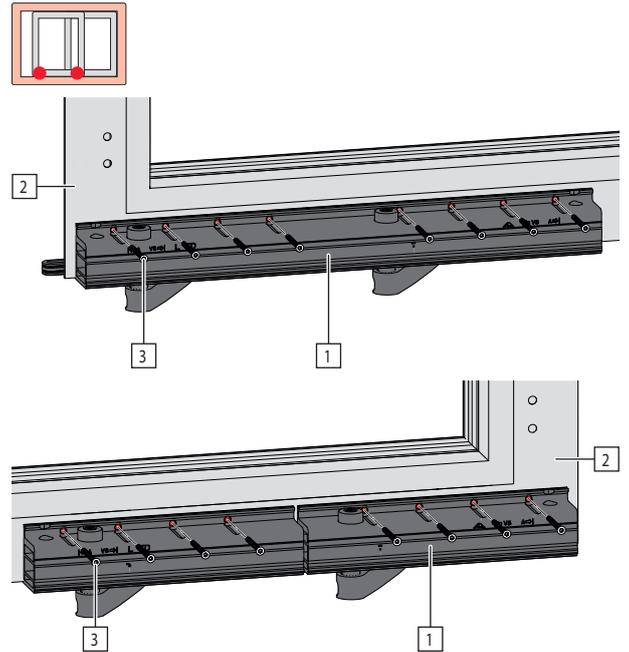
Montaje

Hoja

Carros / piezas de refuerzo

Montaje de carros tándem

1. Colocar los carros tándem [1] sobre la hoja [2].



2. Comprobar el asiento de los carros tándem:
 - Distancia a los bordes exteriores de la hoja. → 7.3.16.1 "Preparación de la plantilla para taladrar" a partir de la página 123
 - A ras con el borde inferior del marco de la hoja.
3. Atornillar los carros tándem con 8 tornillos [3] cada uno.

Favor de informar a sus clientes y archivar el presente boletín técnico.
Cualquier duda diríjase al:
tecnica@metalesdeltalar.com

Pág. 035 de 045 03-19

Metales del Talar S.A. no se hace responsable de sus cálculos estructurales, los cuales deberán ser realizados por profesionales habilitados para tal fin y se deja aclarado que las responsabilidades y obligaciones emergentes que pudieran establecerse entre el estudio o comitente y el carpintero, será asumidas únicas y exclusivamente por las partes de dicha relación, siendo MDT ajena la misma.

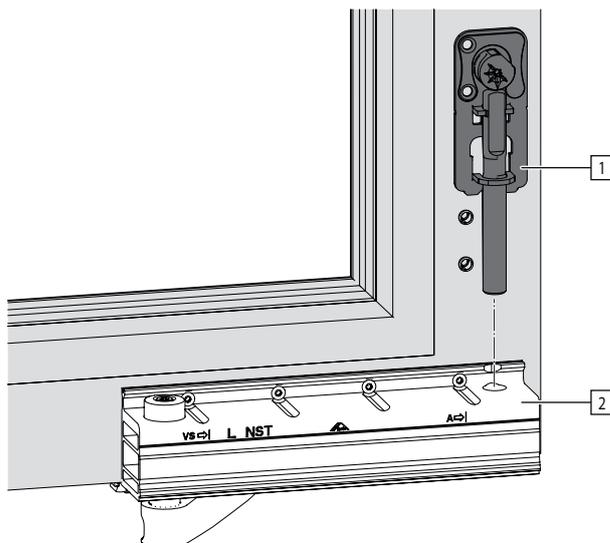
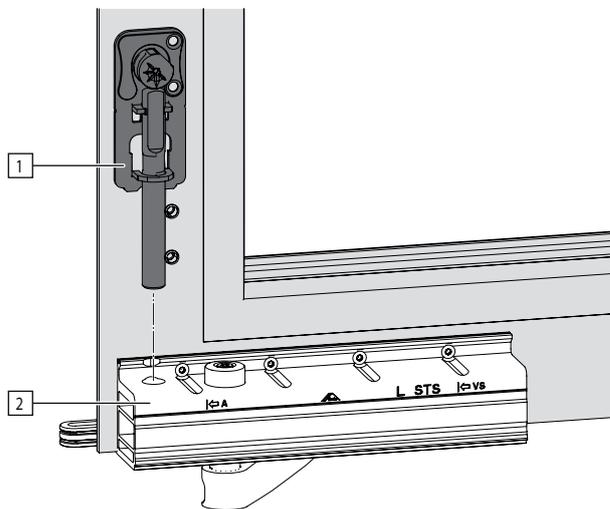
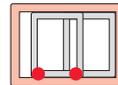
Montaje

Hoja

Carros / piezas de refuerzo

7.3.16.5 Montaje de piezas de refuerzo

1. Introducir las piezas de refuerzo [1] en los carros [2].



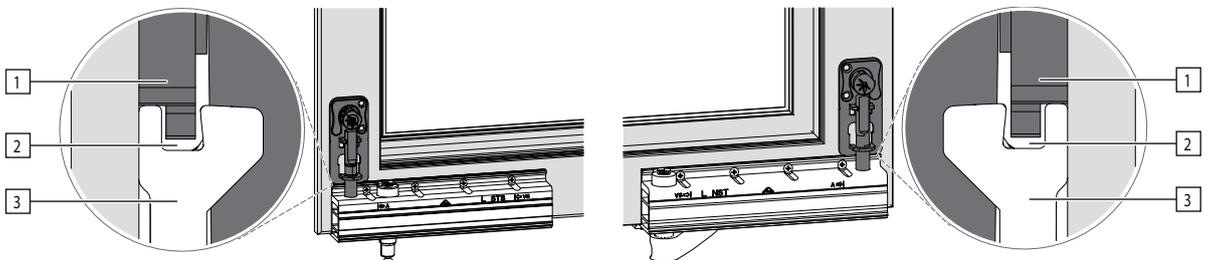
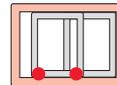
Favor de informar a sus clientes y archivar el presente boletín técnico.
Cualquier duda diríjase al:
tecnica@metalesdeltalar.com

Montaje

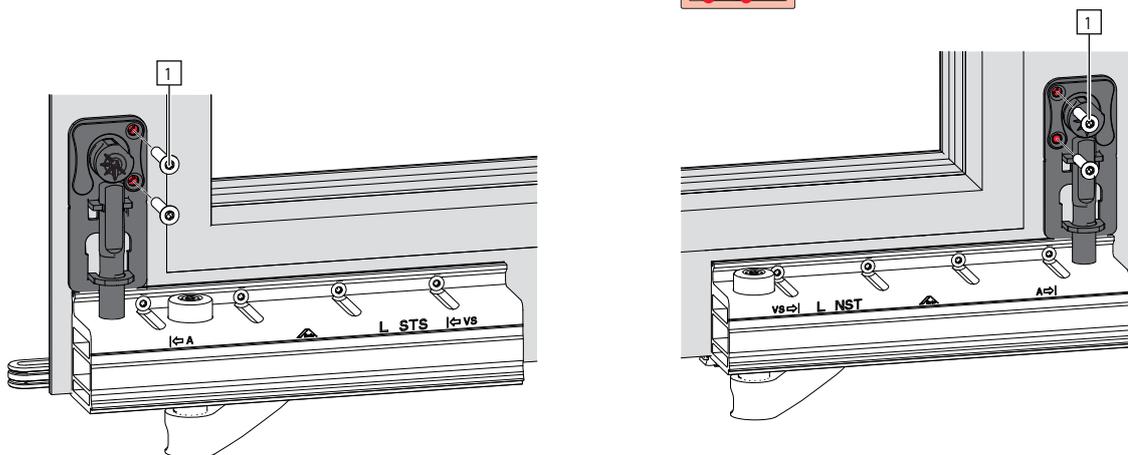
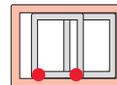
Hoja

Carros / piezas de refuerzo

- Comprobar el asiento de las piezas de refuerzo.
¿Pieza de refuerzo [1] insertada en el canal de guía [2] del carro [3]?



- Atornillar las piezas de refuerzo con 2 tornillos [1].





Instrucciones de armado

REF. : Catálogo Osciloparalela. Mecanizado + Accesorios

FECHA: 03-2019



Favor de informar a sus clientes y archivar el presente boletín técnico.
Cualquier duda diríjase al:
tecnica@metalesdeltalar.com

Pág. 038 de 045 03-19
Metales del Talar S.A. no se hace responsable de sus cálculos estructurales, los cuales deberán ser realizados por profesionales habilitados para tal fin y se deja aclarado que las responsabilidades y obligaciones emergentes que pudieran establecerse entre el estudio o comitente y el carpintero, será asumidas únicas y exclusivamente por las partes de dicha relación, siendo MDT ajena la misma.

Montaje

Hoja

Varilla de unión / pieza de fijación

7.3.17.2 Pieza de apoyo

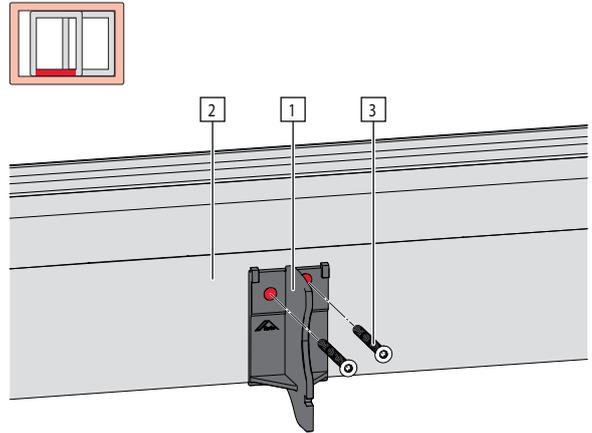
Montaje de la pieza de apoyo



REQUISITO

Con Anch. H > 1480, montar dos piezas de apoyo.

1. Colocar la pieza de apoyo [1] sobre la hoja [2].



2. Atornillar la pieza de apoyo con 2 tornillos [3].

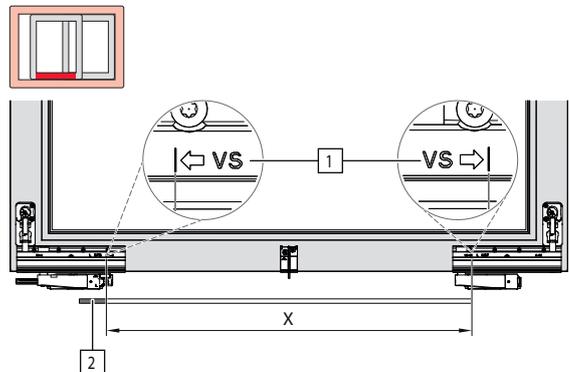
7.3.18 Varilla de unión / pieza de fijación

7.3.18.1 Barra de unión

Cortar a medida la barra de unión

Barra de unión para	Longitud
carros sin amortiguación (solo Roto Patio Alversa KS)	según marca
carros con amortiguación (solo Roto Patio Alversa PS)	según marca menos 315 mm

1. Marcar la barra de unión conforme a las marcas de carros [1].
2. Cortar a medida la barra de unión [2].



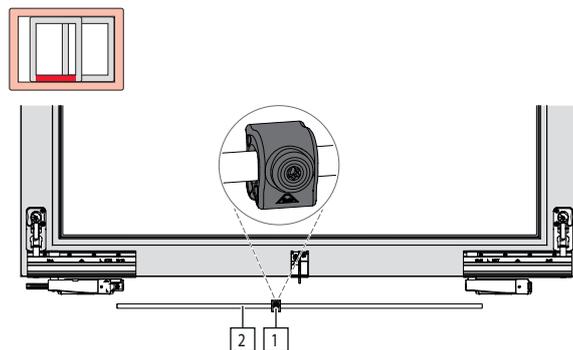
Montaje

Hoja
Varilla de unión / pieza de fijación

7.3.18.2 Caballete de apoyo

Montaje del caballete de apoyo

1. A partir de Anch. H > 1480 mm: insertar adicionalmente caballete de apoyo [1] centrado en la barra de unión [2].



2. Alinear el caballete de apoyo respecto al carro.



INFO

Posicionar el perno roscado en vertical con respecto al interior de la hoja.

3. Atornillar el caballete de apoyo a la barra de unión (par de giro: 2 – 3 Nm).



Montaje

Hoja

Varilla de unión / pieza de fijación

3. Colocar la plantilla para taladrar [1] para fijar el brazo de soporte [2] en el carro [3] del lado bisagra.

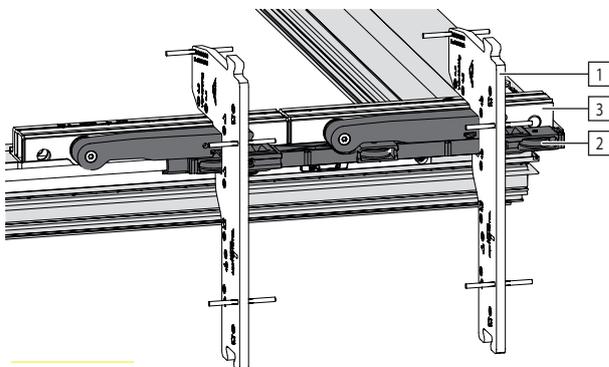
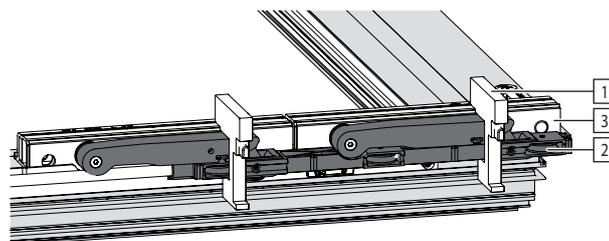
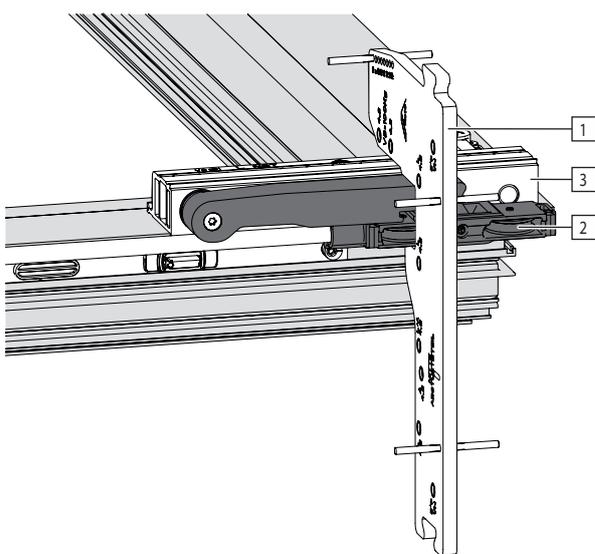
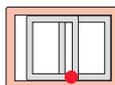
Comprobar que la plantilla se encuentre en la parte de la hoja del carro.

Para carro tándem:

Colocar las plantillas para taladrar [1] para fijar el brazo de soporte [2] en el carro [3] del lado de bisagra.

Alternativamente:

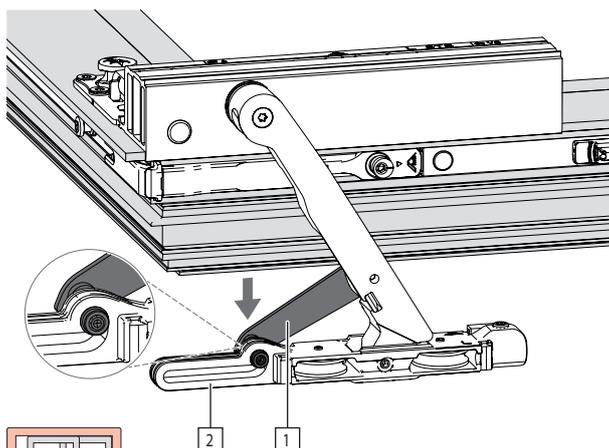
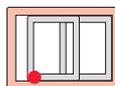
Colocar las plantillas para taco de mando superior [1] para fijar el brazo de soporte [2] en el carro [3] del lado de bisagra.



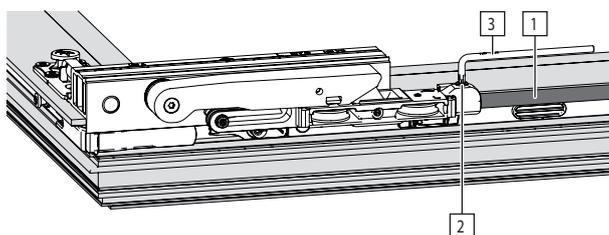
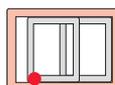
Montaje

Marco

- Desbloquear hacia abajo el brazo de control [1] del lado de cierre en la carcasa del carro [2] y levantar el brazo de soporte.



- Colocar la barra de unión [1] en el lado de cierre.



- Alinear los brazos de soporte en paralelo al marco.
Comprobar que la plantilla se encuentre en la parte de la hoja del carro.

Eventualmente, colocar una segunda plantilla para taladrar para fijar el brazo de soporte al carro del lado de cierre.

- Apretar el tornillo [2] con la llave con hexágono interior redondo T25 [3] en el lado de cierre (par de giro: 5 – 7 Nm).



7.4 Marco



INFO

Montar los componentes herraje de marco en el marco en posición horizontal (taller).

Debido al intradós, los componentes herraje de marco no se pueden montar correctamente.

Favor de informar a sus clientes y archivar el presente boletín técnico.
Cualquier duda diríjase al:
tecnica@metalesdeltalar.com

Montaje

Marco

Piezas de herraje de marco

7.4.1 Piezas de herraje de marco

Montaje de piezas de herraje de marco

1. Posicionar cerraderos, placas de control, cojinete de basculación, pieza de marco para bloqueo de cambio, pieza de marco para compás confort según planos de montaje. → a partir de la página 161

Variante	Pieza de marco
Roto Patio Alversa KS	Cerraderos Placas de control
Roto Patio Alversa PS sin ranura de ventilación	Cerraderos
Roto Patio Alversa PS con ranura de ventilación	Cerraderos Cerraderos ranura de ventilación
Roto Patio Alversa PS Air Com	Cerraderos Cojinete de basculación Pieza de marco de compás confort (con Anch.H > 1401 montar dos piezas de marco) Pieza de marco de bloqueo de cambio

7.4.2 Cerradero basculación

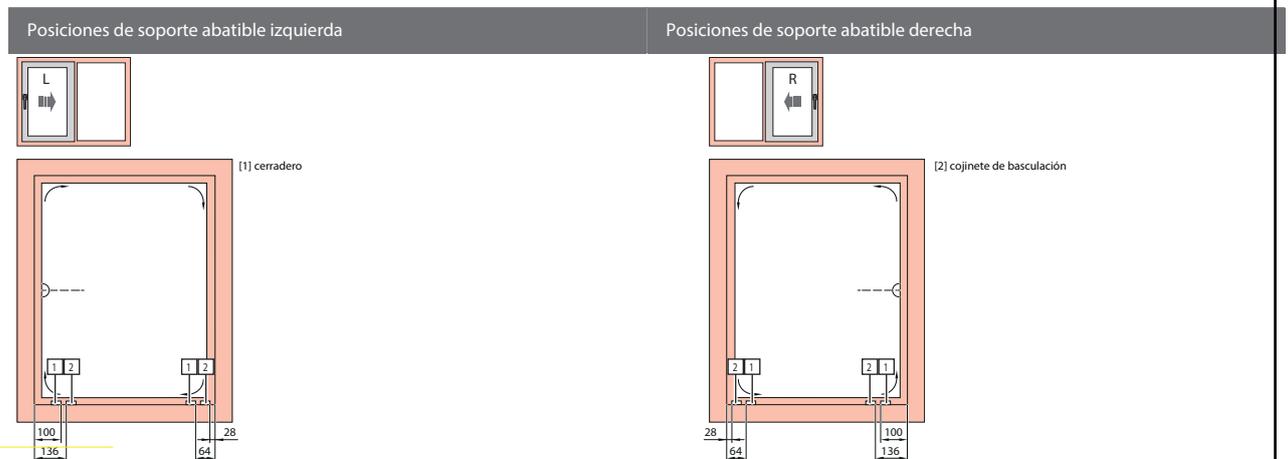


7.4.2.1 Vista general acotada



INFO

¡No confundir cerraderos con cojinetes de basculación! Los cojinetes de basculación están identificados con un punto adhesivo rojo que puede retirarse después del montaje.



Montaje

Marco

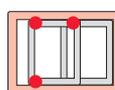
Reducción de holgura SEG de ángulo de cambio

7.4.3 Reducción de holgura SEG de ángulo de cambio

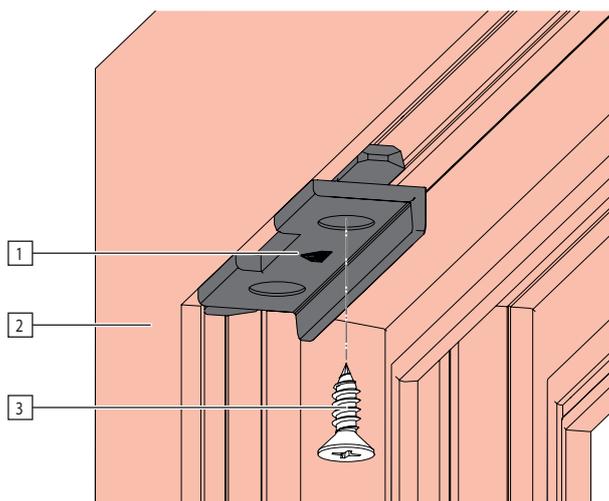


Montaje de reducciones de holgura SEG de ángulo de cambio

- Colocar reducciones de holgura SEG de ángulo de cambio [1] en el marco [2].



- Desplazar hasta la esquina las reducciones de holgura SEG de ángulo de cambio y atornillar con tornillo [3].



7.4.4 Perfil de guía



ADVERTENCIA

Lesiones graves por uniones atornilladas inadecuadas.

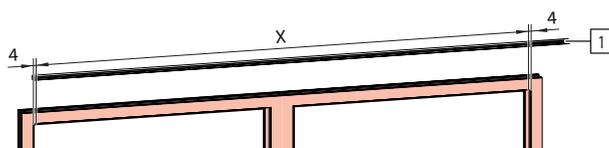
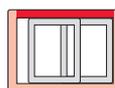
Las piezas de herraje pueden arrancarse de la hoja si no están atornilladas en total con 6 mm de pared como mínimo o con tuercas remachadas.

- Seleccionar la longitud de los tornillos de forma que puedan sujetarse en el perfil de aluminio. Alternativamente, insertar perfiles de aluminio adicionales.

7.4.4.1 Preparación de la guía superior

Corte a medida de la guía superior

- Cortar a medida la guía superior [1].
 $X = \text{anchura interior del marco} + (2 \times \text{solape}) - 8$





Instrucciones de armado

REF. : Catálogo Osciloparalela. Mecanizado + Accesorios

FECHA: 03-2019

Generalidades

Todas las secciones de perfiles, conjuntos armados, ensambles, mecanizados, accesorios y forma de montaje que se muestran en el presente catálogo, corresponden al estado actual de los productos que han sido definidos en forma sencilla y clara.

El carpintero debe verificar, en cada caso, si las propuestas corresponden o son aplicables en los distintos casos que se presentan, ya que las posibilidades que se encuentran en la práctica no pueden estar todas representadas en un catálogo.

Todos los datos mencionados en el presente catálogo son indicativos y no comprometen a MDT.

En ningún caso MDT se hará responsable por las deficiencias constructivas en las aberturas y/o cerramientos armados con sus perfiles.

La representación de la fijación en la obra es sólo indicativa, una sugerencia de como puede resolverse en forma adecuada y correcta la instalación de las aberturas, y siempre se recomienda utilizar premarcos en todo tipo de obra.

MDT aconseja la construcción de una muestra en escala natural de la abertura junto a su premarco, antes de comenzar una fabricación en cantidad.

Las dimensiones de corte indicadas en las tablas de descuentos son exactas, en todos los casos deberá el carpintero adoptar las mismas a la precisión de sus equipos.

Las escalas en este catálogo son de referencia, ya que las mismas dependen del formato y del medio de impresión, y en algunos casos pueden no coincidir con las escalas expresadas.

Todos los pesos indicados son estimados de acuerdo a la dimensión nominal del perfil y sus posibles variaciones en el peso, son el resultado de aplicar las tolerancias dimensionales según Norma IRAM 699. La empresa se reserva el derecho de modificar total o parcialmente, sin previo aviso, las especificaciones contenidas en este catálogo.

Metales del Talar S.A. se reserva el derecho de modificar, incluir o excluir diseños de la línea sin previo aviso.

Asistencia técnica: tecnica@metalesdeltalar.com

Pág. 045 de 045 03-19

Favor de informar a sus clientes y archivar el presente boletín técnico.
Cualquier duda dirígase al:
tecnica@metalesdeltalar.com

Metales del Talar S.A. no se hace responsable de sus cálculos estructurales, los cuales deberán ser realizados por profesionales habilitados para tal fin y se deja aclarado que las responsabilidades y obligaciones emergentes que pudieran establecerse entre el estudio o comitente y el carpintero, será asumidas únicas y exclusivamente por las partes de dicha relación, siendo MDT ajena la misma.



MDT



TECNOLOGÍA EN
ALUMINIO Y VIDRIO

www.mdtargentina.com

RICARDO PALMA 2931, EL TALAR - BUENOS AIRES - ARGENTINA (B1618BXC)

TEL (54-11) 4136-8600