

Nota previa: Cada vez que nos referimos a nuestros catálogos, lo hacemos a los que están colocados en la pagina web de Perfiles Valencia con la siguiente dirección:

<http://www.perfilesvalencia.com>

Estos catálogos se actualizan mensualmente, por lo que son la fuente mas fiable de nuestras actualizaciones y novedades.

## A PROCESO DE CORTE

- Los perfiles se cortarán con arreglo a unas hojas de corte de cada serie y unas ordenes de fabricación.
- En estas hojas de corte que podrán encontrar en cada serie de nuestros catálogos, aparecen los descuentos y cantidad de piezas a utilizar en cada caso, dependiendo del numero de hojas.

LONGITUDES DE CORTE						
	2 HOJAS		3 HOJAS		4 HOJAS	
	CANT.	CORTE	CANT.	CORTE	CANT.	CORTE
	1	L-31	1	L-31	1	L-31
	1	L-31	1	L-31	1	L-31
	2	H	2	H	2	H
	2	H-48	2	H-48	4	H-48
	2	H-48	2	H-48	4	H-48
	2	H-48	4	H-48	4	H-48
	2	H-48	4	H-48	4	H-48
	4	L/2 -18	6	L/3 +1	8	L/4 -9
	4	L/2 -18	6	L/3 +1	8	L/4 -9
	2	L/2 -18	3	L/3 +1	4	L/4 -9
			3	L/3 +1		-9

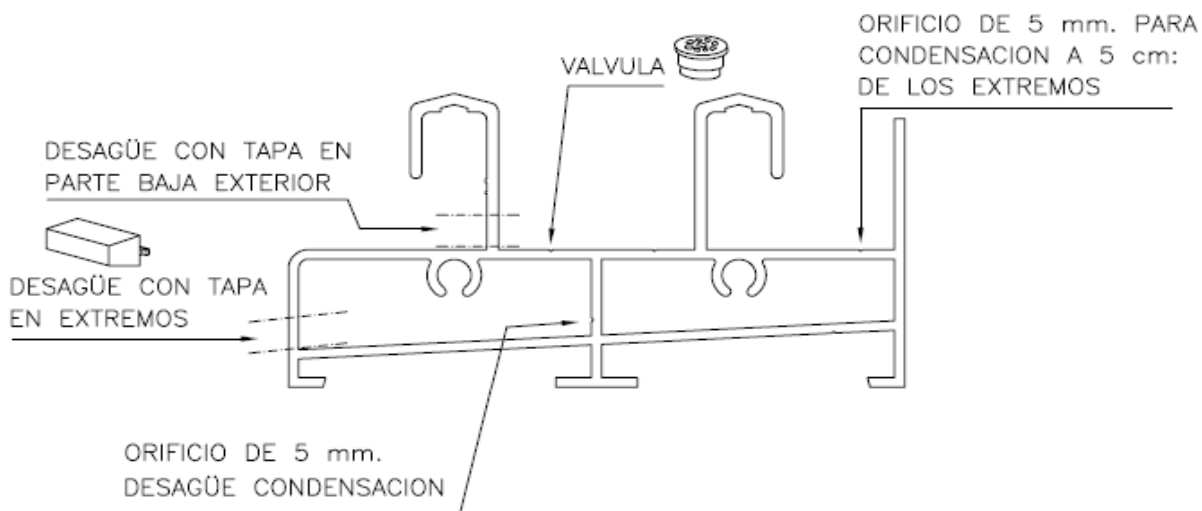
### RECOMENDACIONES

- Comprobar que la barra a cortar no tiene golpes o deformaciones que puedan perjudicar el correcto funcionamiento de la corredera.
- Es conveniente verificar la longitud del primer palo cada cambio de medida.
- Expulsar la posible viruta para que no raye el material ni se introduzca por los mecanizados posteriores.

## B PROCESO DE MECANIZADO

- Mecanizar los perfiles siguiendo las instrucciones que en cada caso están detalladas en la sección de mecanizados en el catálogo de su correspondiente serie. Los mecanizados se realizarán en las matrices específicas de cada serie.
- Realizar un taladro para la válvula de desagüe en el marco inferior, lo mas próximo posible al cortavientos.
- Realizar el mecanizado para los deflectores de aire, que tendrán que estar situados a partir de 5 cm. de cada punta del perfil de marco inferior, asegurándose la conexión entre la válvula de desagüe y los deflectores de aire, para la correcta evacuación del agua.

Ejemplo de mecanizado para un perfil inferior con varias cámaras:



- Hacer el mecanizado para los cierres en las hojas laterales siguiendo las instrucciones que figuran en el catalogo de cada serie.
- Al igual que en la sección de corte, es conveniente dejar las barras limpias de residuos de viruta en el caso de fresar o retestar.

## **C PROCESO DE COLOCACIÓN DE JUNTAS Y BURLETES**

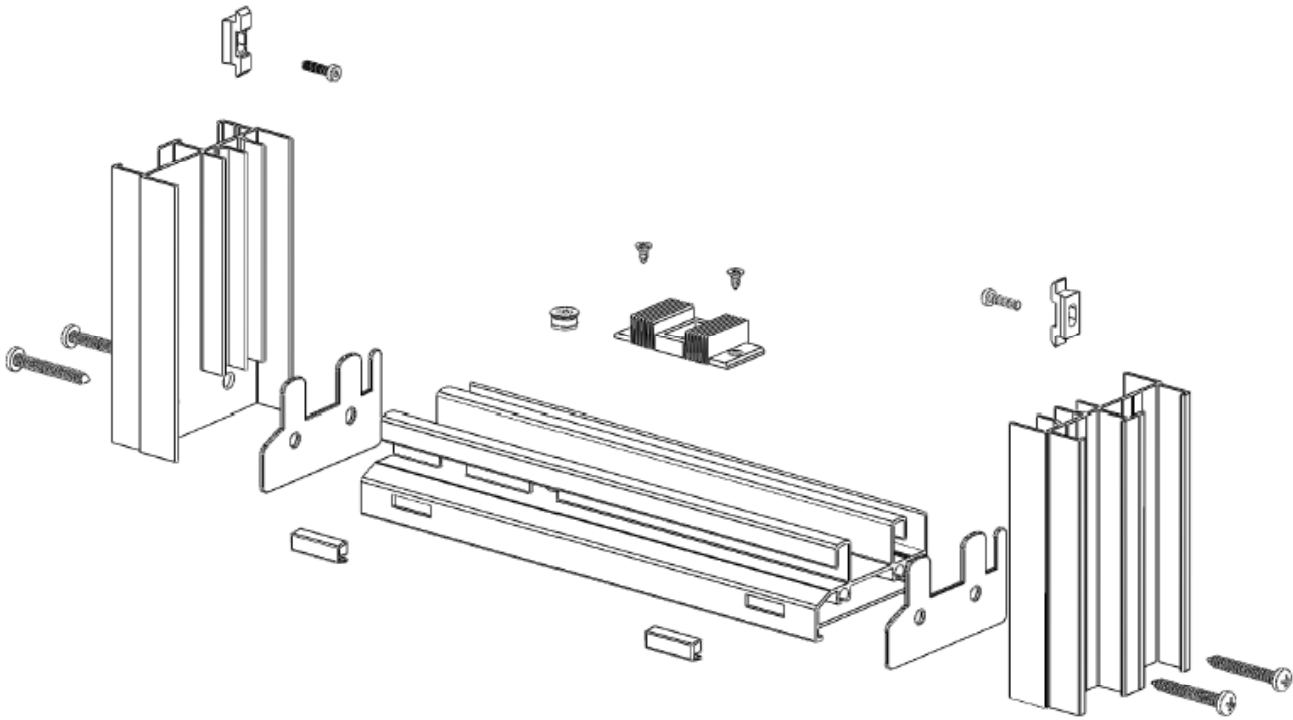
- En la colocación de burletes y juntas es importante que nos aseguremos que llegan a los extremos del perfil, sobre todo en el caso de las juntas comprobar que no quede corta.
- Asegurarlos mediante adhesivo para que no se deslicen por el perfil.

## **D PROCESO DE COLOCACIÓN DE ACCESORIOS**

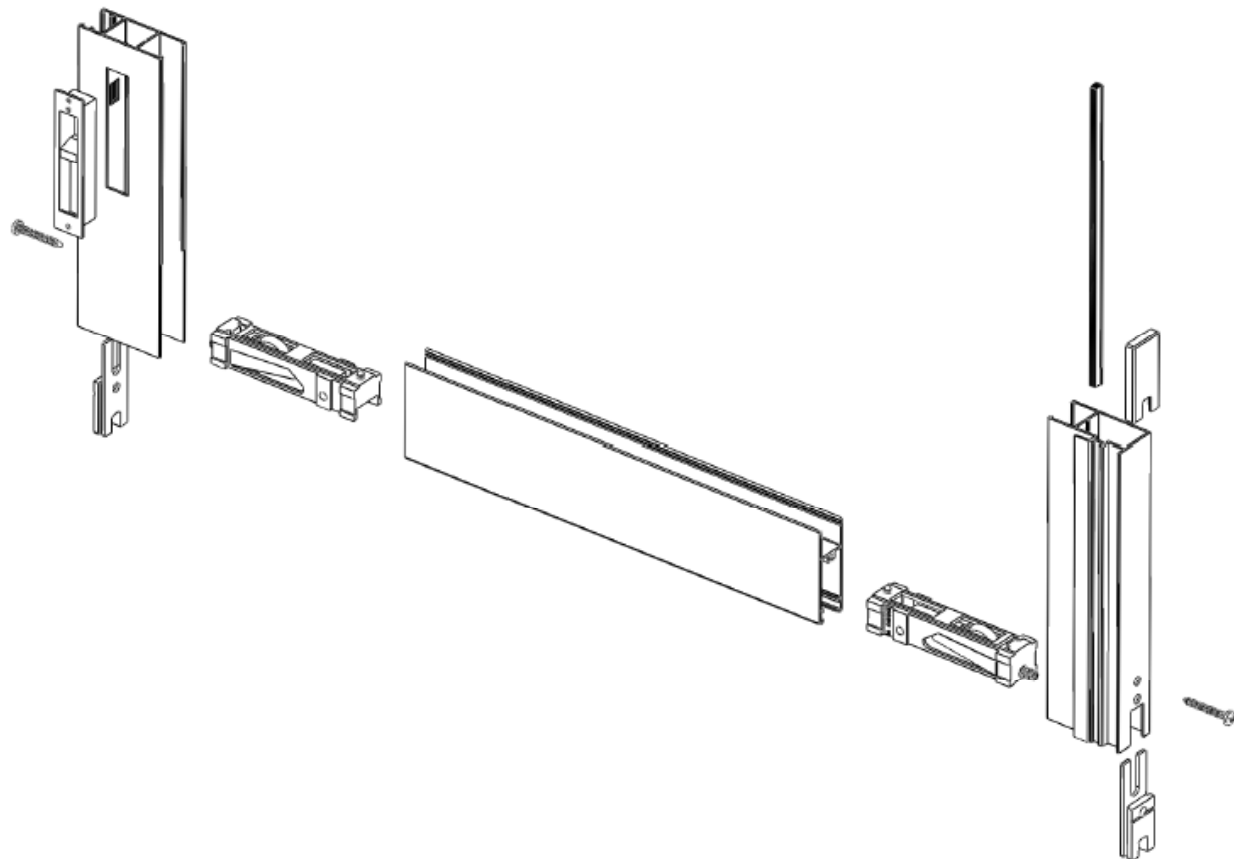
- Colocar en el perfil de marco inferior, la válvula de desagüe, los deflectores correspondientes, el cortavientos y las juntas de estanquidad inferiores.
- En el marco superior colocaremos el cortavientos y las juntas de estanquidad superiores.
- Los dos cortavientos siempre se sellaran para evitar filtraciones.
- En la mayoría de los marcos laterales tendremos que colocar el cerradero del cierre antes de montar los marcos, pues estos cerraderos suelen estar guiados.
- Colocar los cierres en las hojas laterales e introducir las ruedas en las hojas de rodamiento.

## E PROCESO DE ENSAMBLE DE PERFILES

- Los marcos laterales los atornillaremos utilizando las guías autorroscadas de los marcos horizontales. Aplicaremos silicona en los tornillos evitando así posibles filtraciones de agua a través de los tornillos.



- Las hojas las montaremos de igual forma que los marcos, pero introduciendo las presillas y sus correspondientes tapetas.



## F ACRISTALAMIENTO

- Para la fijación del vidrio utilizaremos los calzos correspondientes y para el sellado un cordón de silicona en el exterior y junta de EPDM en el interior.
- La función de los calzos consiste en conseguir la inmovilización del vidrio, con lo que aseguramos su posicionamiento en el bastidor y evitamos el contacto del vidrio con el bastidor.

Pero además tendremos que conseguir transmitir al bastidor, en los puntos apropiados, el peso del propio acristalamiento y los esfuerzos que este soporta.

Para ello, los calzos se pondrán según las siguientes indicaciones:

### C1 : Calzo de apoyo

Tiene la función de transmitir el peso del vidrio al bastidor y se colocaran de acuerdo con el tipo de bastidor, no usándose nunca más de dos calzos de apoyo en el borde inferior del vidrio.

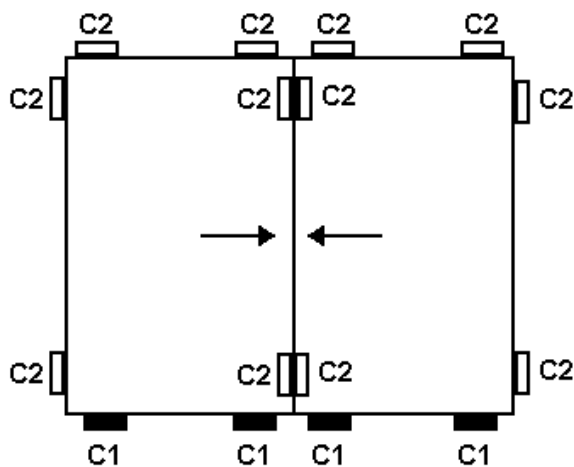
La distancia mínima entre la esquina del bastidor y el borde mas cercano del calzo, será la longitud de un calzo y nunca menor de 50 mm., para prevenir las tensiones excesivas sobre las esquinas del vidrio.

### C2 : Calzos perimetrales o de colocación

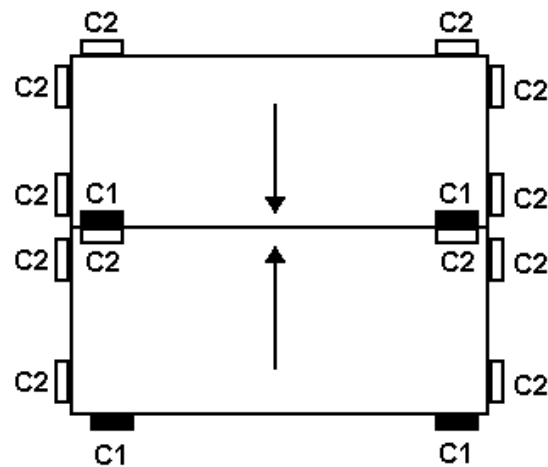
Mantienen el vidrio en la posición correcta en el bastidor y evitan el contacto entre el vidrio y el bastidor, así como los desplazamientos del vidrio en las maniobras de las ventanas.

La distancia mínima entre la esquina del bastidor y el borde mas cercano del calzo, será la longitud de un calzo y nunca menor de 50 mm., para prevenir las tensiones excesivas sobre las esquinas del vidrio.

- Posicionamiento de los calzos en función del tipo de bastidor.



CORREDERA



GUILLOTINA

Nota: Recomendaciones basadas en la norma prEN ISO 14439



Nota previa: Cada vez que nos referimos a nuestros catálogos, lo hacemos a los que están colocados en la pagina web de Perfiles Valencia con la siguiente dirección:

<http://www.perfilesvalencia.com>

Estos catálogos se actualizan mensualmente, por lo que son la fuente mas fiable de nuestras actualizaciones y novedades.

## A PROCESO DE CORTE

- Los perfiles se cortarán con arreglo a unas hojas de corte de cada serie y unas ordenes de fabricación.
- En estas hojas de corte que podrán encontrar en cada serie de nuestros catálogos, aparecen los descuentos y cantidad de piezas a utilizar en cada caso, dependiendo del numero de hojas.

LONGITUDES DE CORTE						
	2 HOJAS		3 HOJAS		4 HOJAS	
	CANT.	CORTE	CANT.	CORTE	CANT.	CORTE
	2		2		2	
	2		2		2	
	4		6		8	
	4		6		8	
	4		6		8	
	4		6		8	
	4		6		8	
	4		6		8	
	2		4		4	

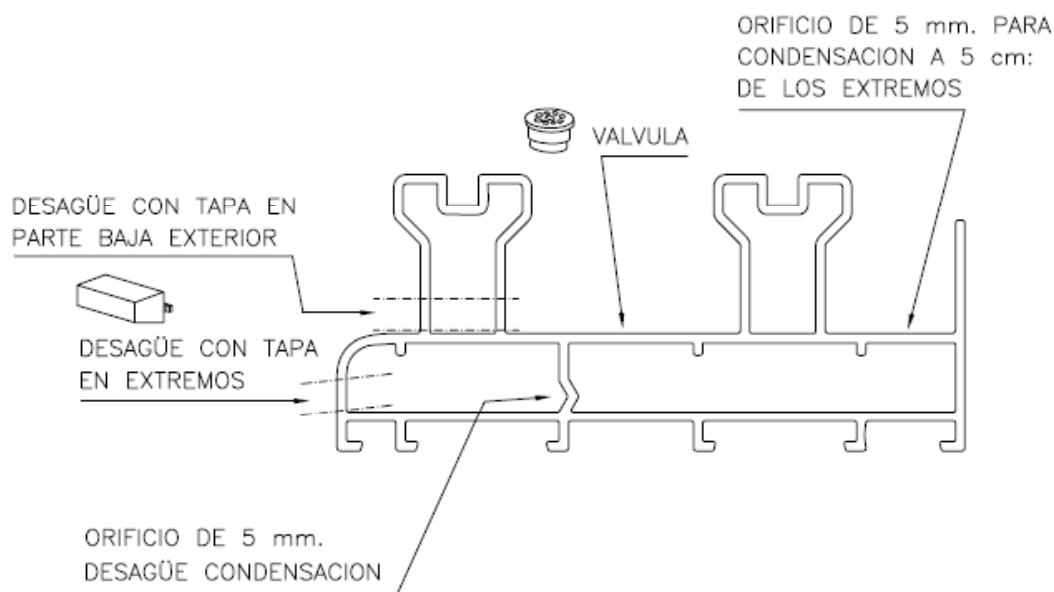
## RECOMENDACIONES

- Comprobar que la barra a cortar no tiene golpes o deformaciones que puedan perjudicar el correcto funcionamiento de la corredera.
- Es conveniente verificar la longitud del primer palo cada cambio de medida.
- Expulsar la posible viruta para que no raye el material ni se introduzca por los mecanizados posteriores.
- Verificar periódicamente el ángulo de corte, pues en las correderas perimetrales es imprescindible que los ingletes estén completamente cerrados y es cuadrados en ángulo recto.

## B PROCESO DE MECANIZADO

- Mecanizar los perfiles siguiendo las instrucciones que en cada caso están detalladas en la sección de mecanizados en el catálogo de su correspondiente serie. Los mecanizados se realizarán en las matrices específicas de cada serie.
- Realizar un taladro para la válvula de desagüe en el marco inferior, lo mas próximo posible al cortavientos.
- Realizar el mecanizado para los deflectores de aire, que tendrán que estar situados a partir de 5 cm. de cada punta del perfil de marco inferior, asegurándose la conexión entre la válvula de desagüe y los deflectores de aire, para la correcta evacuación del agua.

Ejemplo de mecanizado para un perfil inferior con varias cámaras:



- Hacer el mecanizado para los cierres en las hojas laterales siguiendo las instrucciones que figuran en el catálogo de cada serie.
- Al igual que en la sección de corte, es conveniente dejar las barras limpias de residuos de viruta en el caso de fresar o retestar.

## **C PROCESO DE COLOCACIÓN DE JUNTAS Y BURLETES**

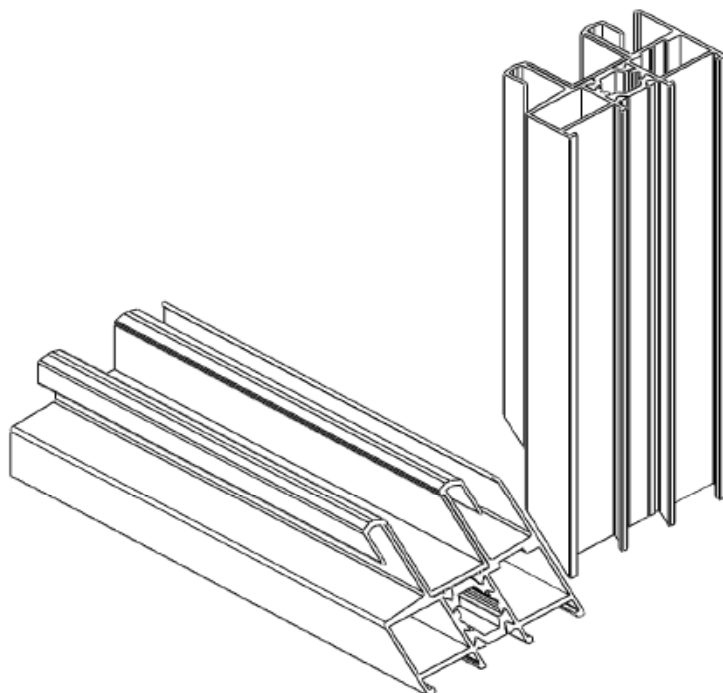
- En la colocación de burletes y juntas es importante que nos aseguremos que llegan a los extremos del perfil, sobre todo en el caso de las juntas comprobar que no quede corta.
- Asegurarlos mediante adhesivo para que no se deslicen por los perfiles complementarios de corte recto.

## **D PROCESO DE COLOCACIÓN DE ACCESORIOS**

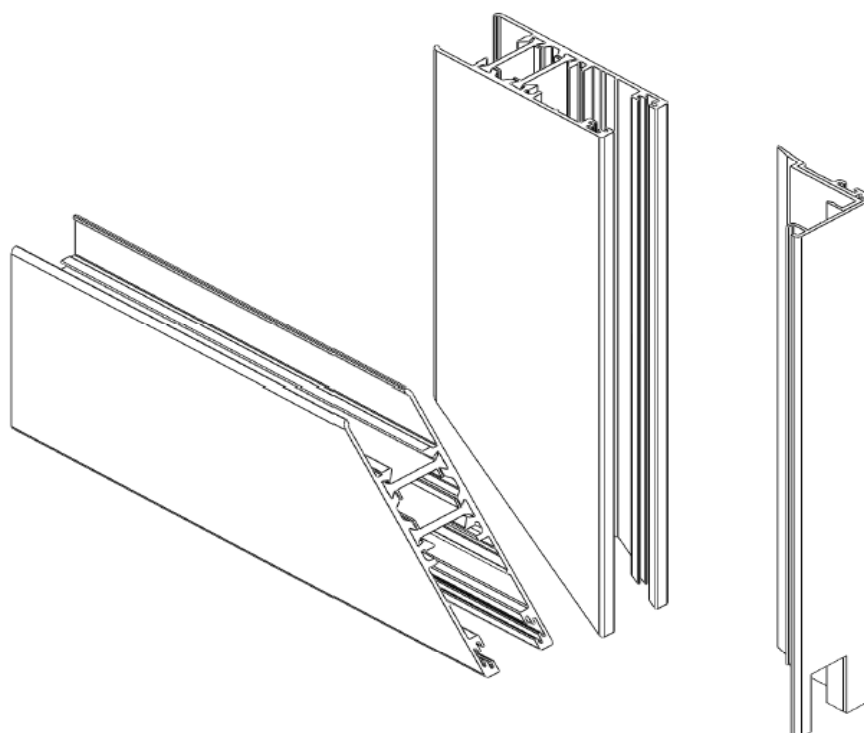
- Colocar en el perfil de marco inferior, la válvula de desagüe, los deflectores correspondientes y el cortavientos inferior.
- En el marco superior colocaremos el cortavientos superior.
- Los dos cortavientos siempre se sellaran para evitar filtraciones.
- Colocar los cierres en las hojas laterales e introducir las ruedas en las hojas de rodamiento.

## E PROCESO DE ENSAMBLE DE PERFILES

- Para el montaje de los perfiles cortados a inglete, tendremos en cuenta antes de colocar la escuadra el aplicar el sellante para evitar la corrosión filiforme y las posibles entradas de agua.



- Recordar que para no romper el sellado de los ingletes de las hojas, el vidrio tiene que montarse antes, siempre y cuando no lleve la serie junquillos.
- Nos aseguraremos de que queden montadas las escuadras de alineamiento en cada caso que el perfil así lo requiera.
- En todos los casos en los que las juntas se unan también en inglete, para evitar las filtraciones de agua y viento, tendremos que aplicar en la unión un adhesivo o las escuadras vulcanizadas en el caso de que existan en la serie.
- Colocar en las hojas, las presillas y sus correspondientes tapas.





## F ACRISTALAMIENTO

- Para la fijación del vidrio utilizaremos los calzos correspondientes y para el sellado un cordón de silicona en el exterior y junta de EPDM en el interior.
- La función de los calzos consiste en conseguir la inmovilización del vidrio, con lo que aseguramos su posicionamiento en el bastidor y evitamos el contacto del vidrio con el bastidor. Pero además tendremos que conseguir transmitir al bastidor, en los puntos apropiados, el peso del propio acristalamiento y los esfuerzos que este soporta. Para ello, los calzos se pondrán según las siguientes indicaciones:

### **C1 : Calzo de apoyo**

Tiene la función de transmitir el peso del vidrio al bastidor y se colocaran de acuerdo con el tipo de bastidor, no usándose nunca más de dos calzos de apoyo en el borde inferior del vidrio.

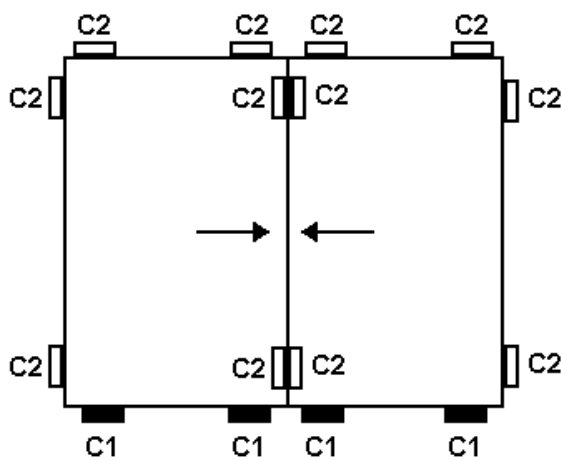
La distancia mínima entre la esquina del bastidor y el borde mas cercano del calzo, será la longitud de un calzo y nunca menor de 50 mm., para prevenir las tensiones excesivas sobre las esquinas del vidrio.

### **C2 : Calzos perimetrales o de colocación**

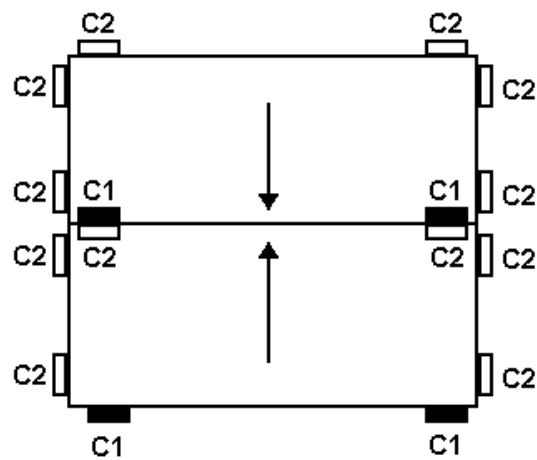
Mantienen el vidrio en la posición correcta en el bastidor y evitan el contacto entre el vidrio y el bastidor, así como los desplazamientos del vidrio en las maniobras de las ventanas.

La distancia mínima entre la esquina del bastidor y el borde mas cercano del calzo, será la longitud de un calzo y nunca menor de 50 mm., para prevenir las tensiones excesivas sobre las esquinas del vidrio.

- Posicionamiento de los calzos en función del tipo de bastidor.



CORREDERA



GUILLOTINA

Nota: Recomendaciones basadas en la norma prEN ISO 14439



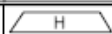

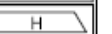
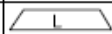
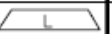
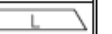
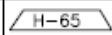
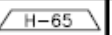
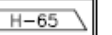
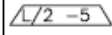
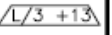
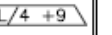
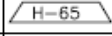
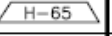
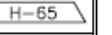
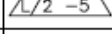
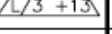
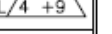
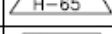
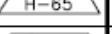
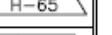
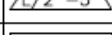
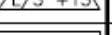
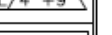
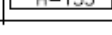
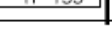
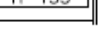
Nota previa: Cada vez que nos referimos a nuestros catálogos, lo hacemos a los que están colocados en la pagina web de Perfiles Valencia con la siguiente dirección:

<http://www.perfilesvalencia.com>

Estos catálogos se actualizan mensualmente, por lo que son la fuente mas fiable de nuestras actualizaciones y novedades.

## A PROCESO DE CORTE

- Los perfiles se cortarán con arreglo a unas hojas de corte de cada serie y unas ordenes de fabricación.
- En estas hojas de corte que podrán encontrar en cada serie de nuestros catálogos, aparecen los descuentos y piezas a utilizar en cada caso, dependiendo del numero de hojas.

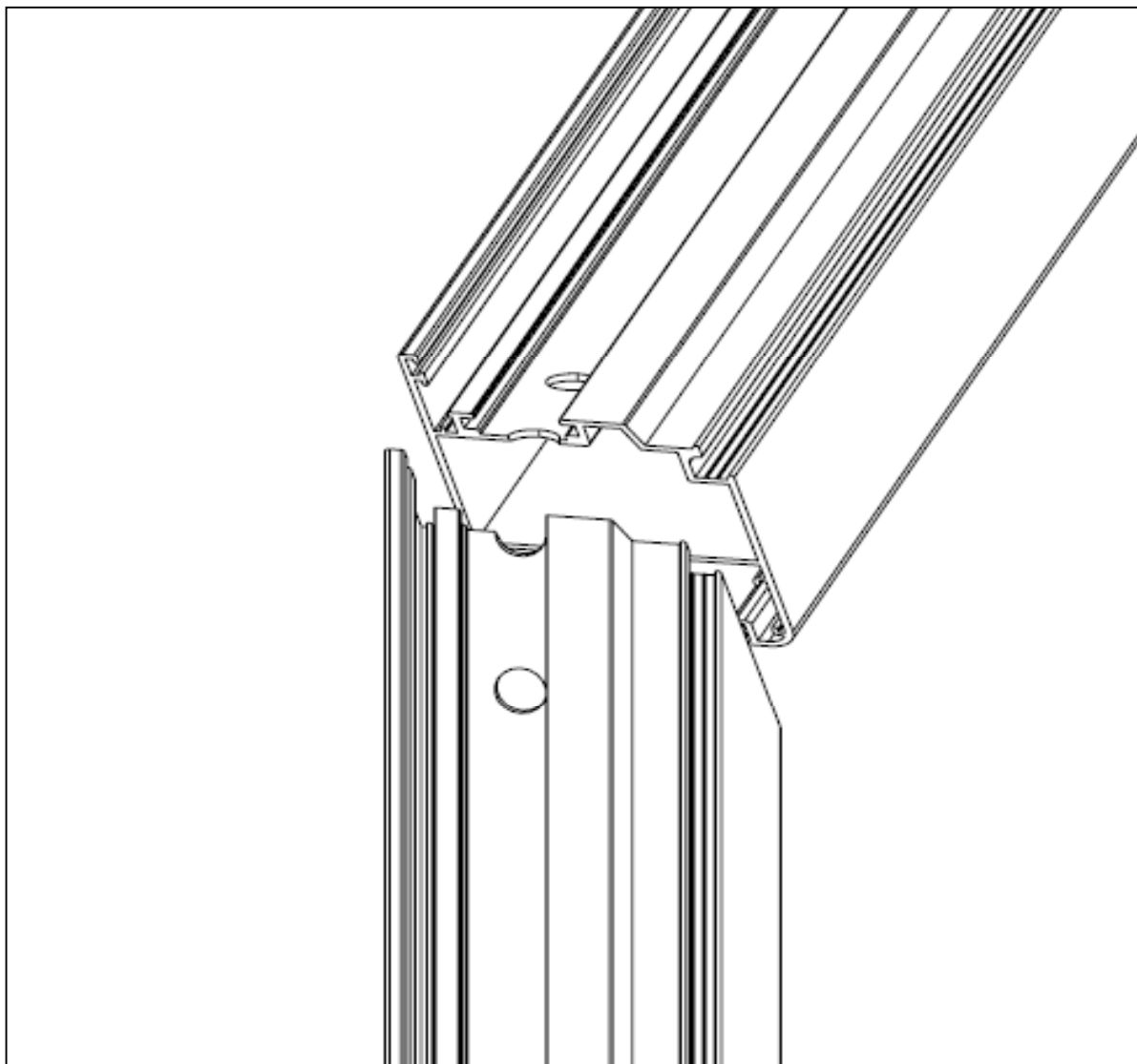
LONGITUDES DE CORTE					
2 HOJAS		3 HOJAS		4 HOJAS	
CANT.	CORTE	CANT.	CORTE	CANT.	CORTE
2		2		2	
2		2		2	
4		6		8	
4		6		8	
4		6		8	
4		6		8	
4		6		8	
4		6		8	
2		4		4	

## RECOMENDACIONES

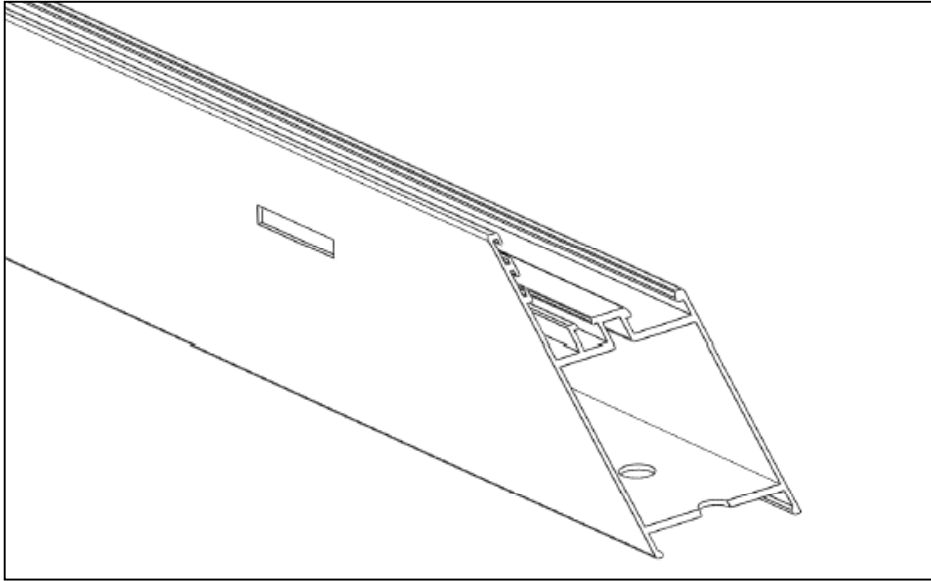
- Comprobar que la barra a cortar no tiene golpes o deformaciones que puedan perjudicar el correcto funcionamiento de la ventana.
- Es conveniente verificar la longitud del primer palo cada cambio de medida.
- Expulsar la posible viruta para que no raye el material ni se introduzca por los mecanizados posteriores.
- Verificar periódicamente el ángulo de corte, teniendo en cuenta que en los cortes a 45° es imprescindible que los ingletes estén completamente cerrados y escuadrados en ángulo recto.

## **B PROCESO DE MECANIZADO**

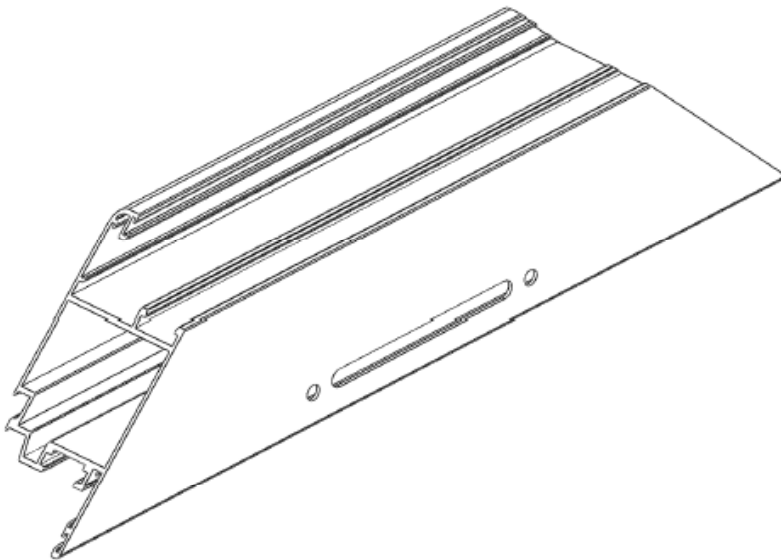
- Mecanizar los perfiles siguiendo las instrucciones que en cada caso están detalladas en la sección de mecanizados en el catálogo de su correspondiente serie. Los mecanizados se realizarán en las matrices específicas de cada serie.
- Prestar especial atención al mecanizado de las escuadras, pues una diferencia de medidas, provocaría que la escuadra no apriete correctamente.



- Realizar el mecanizado para los deflectores de aire, que tendrán que estar situados a partir de 5 cm. de cada punta del perfil de marco inferior.



- Mecanizar la hoja activa para la colocación posterior de la cremón.



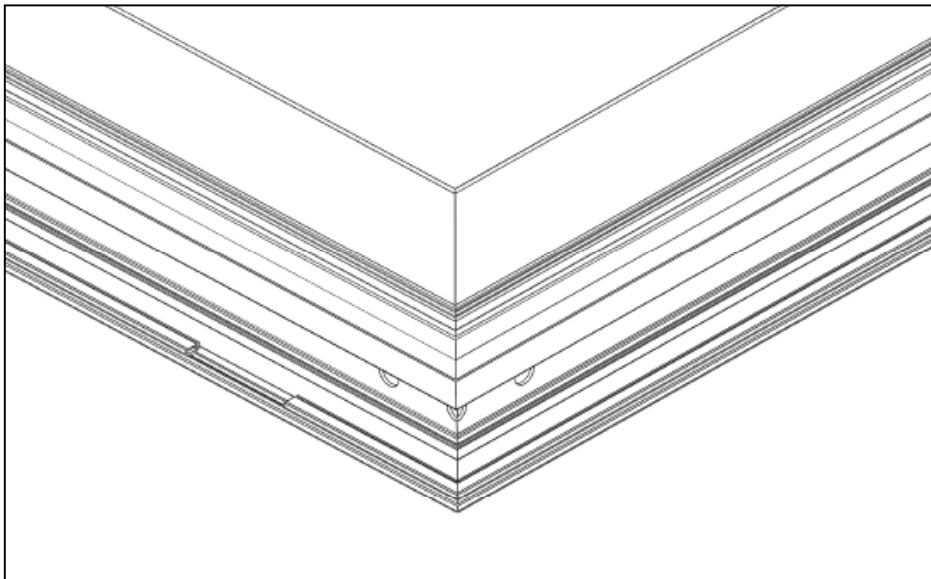
- Al igual que en la sección de corte, es conveniente dejar las barras limpias de residuos de viruta en el caso de fresar o retestar.

## **C PROCESO DE COLOCACIÓN DE JUNTAS**

- En la colocación de juntas es importante que nos aseguremos que llegan a los extremos del perfil, comprobando que no quede corta.
- Las juntas que se unan en inglete, para evitar las filtraciones de agua y viento, tendremos que aplicar en la unión un adhesivo o las escuadras vulcanizadas (como la central) en el caso de que existan en la serie.



- Cuando la bisagra va montada sobre la hoja, molestará la goma, por lo que la cortaremos teniendo en cuenta que solo se elimina el trozo de la media bisagra de la hoja.

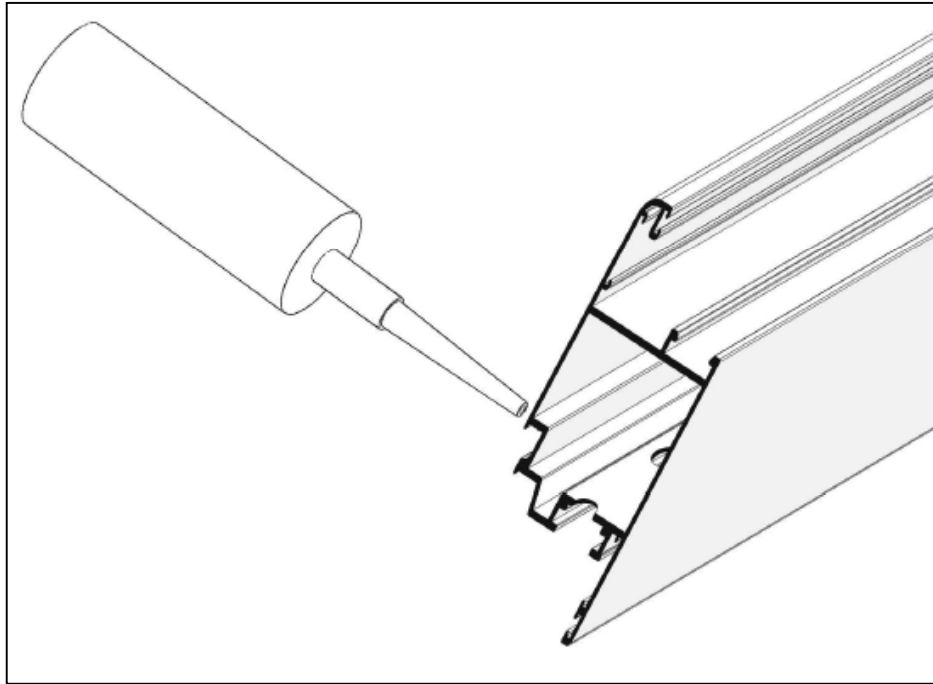


## **D PROCESO DE COLOCACIÓN DE ACCESORIOS**

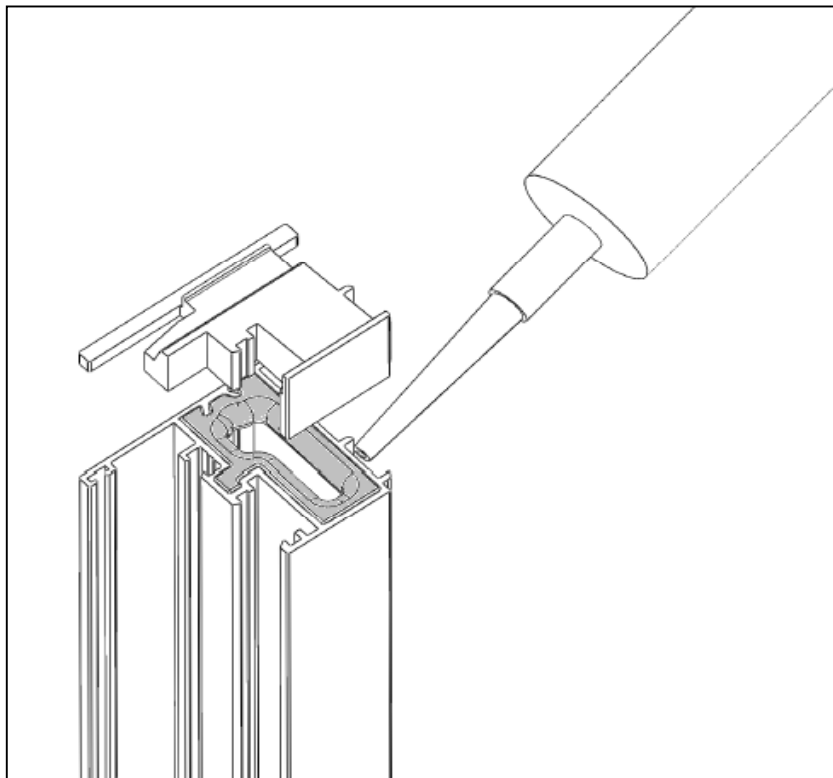
- En el marco colocaremos los deflectores de aire, cerraderos y parte del marco de las bisagras.
- En la hoja, la cremona, pasadores, compás y ángulos de reenvío si proceden y la parte de la hoja de las bisagras.

## E PROCESO DE ENSAMBLE DE PERFILES

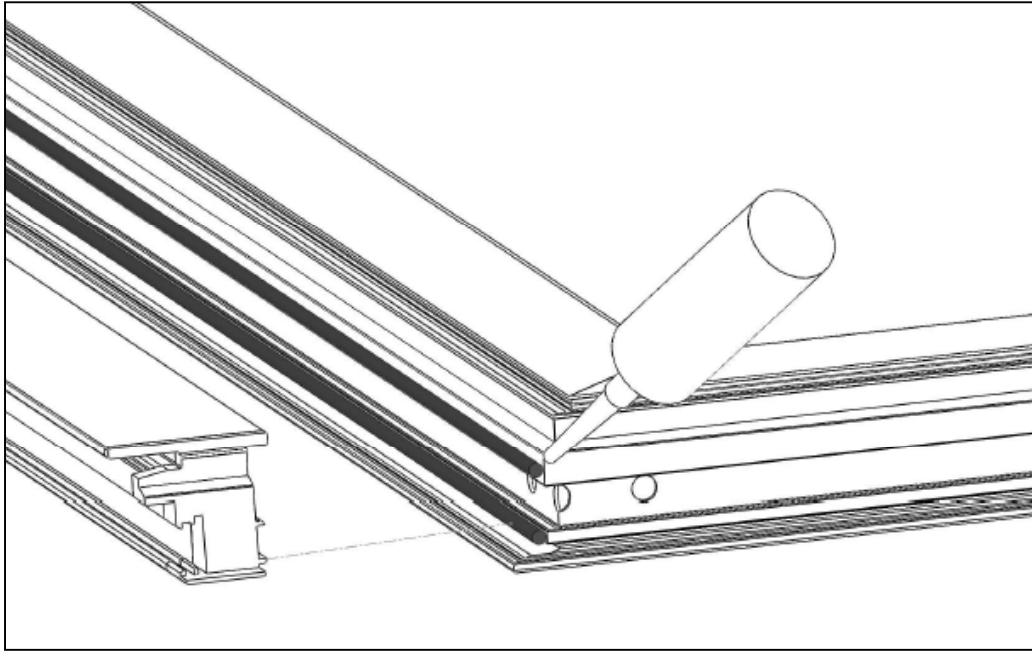
- Para el montaje de los perfiles cortados a inglete, tendremos en cuenta antes de colocar la escuadra el aplicar el sellante para evitar la corrosión filiforme y las posibles entradas de agua.



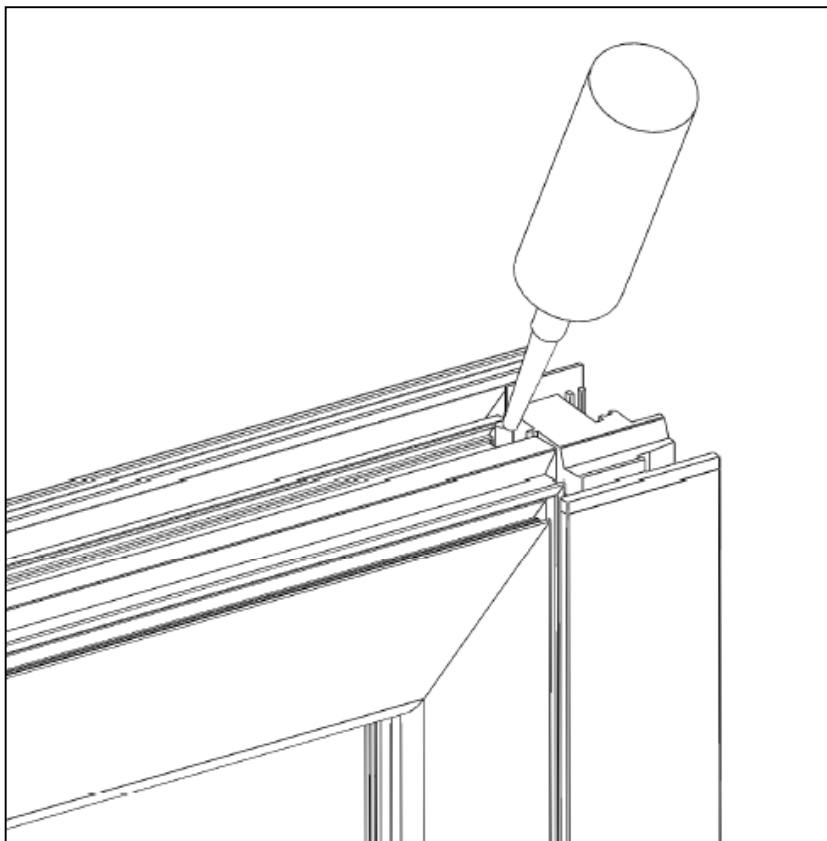
- Nos aseguraremos de que queden montadas las escuadras de alineamiento en todos los casos que el perfil así lo requiera.
- Para el montaje de los perfiles cortados en recto, como la inversora y los travesaños, tendremos en cuenta sellar los extremos.



- En el caso concreto de la inversora, aparte de sellar las puntas donde pondremos los tapones, también tendremos que aplicar un cordón de silicona a lo largo de la hoja pasiva, evitando así posibles filtraciones.



- Una vez atornillada la inversora a la hoja pasiva, también aplicaremos silicona en el extremo superior, donde se unen las dos piezas, rellenando toda la zona.





## F ACRISTALAMIENTO

- Para la fijación del vidrio utilizaremos los calzos correspondientes y para el sellado un cordón de silicona en el exterior y junta de EPDM en el interior.
- La función de los calzos consiste en conseguir la inmovilización del vidrio, con lo que aseguramos su posicionamiento en el bastidor y evitamos el contacto del vidrio con el bastidor. Pero además tendremos que conseguir transmitir al bastidor, en los puntos apropiados, el peso del propio acristalamiento y los esfuerzos que este soporta. Para ello, los calzos se pondrán según las siguientes indicaciones:

### C1 : Calzo de apoyo

Tiene la función de transmitir el peso del vidrio al bastidor y se colocaran de acuerdo con el tipo de bastidor, no usándose nunca más de dos calzos de apoyo en el borde inferior del vidrio.

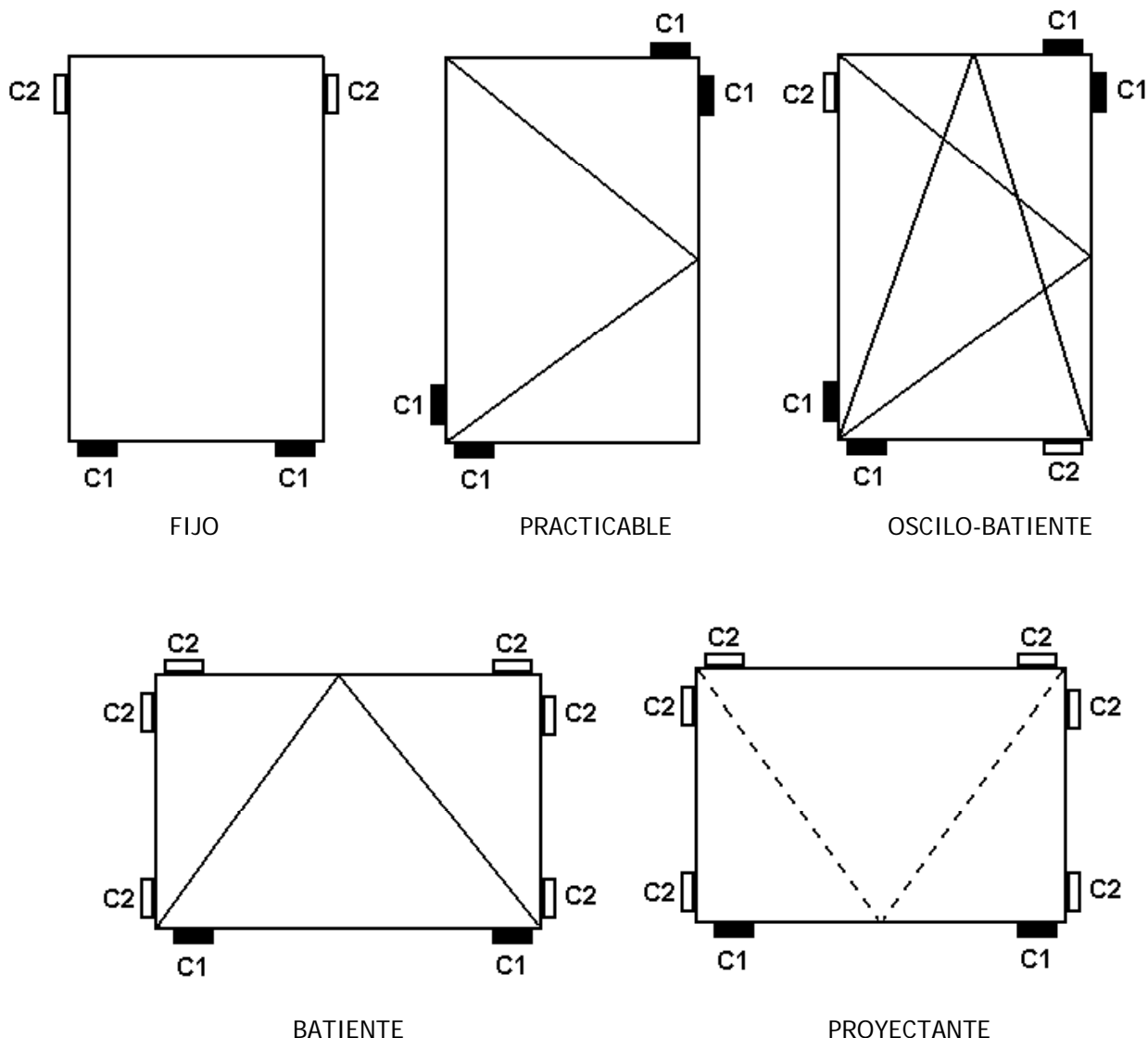
La distancia mínima entre la esquina del bastidor y el borde mas cercano del calzo, será la longitud de un calzo y nunca menor de 50 mm., para prevenir las tensiones excesivas sobre las esquinas del vidrio.

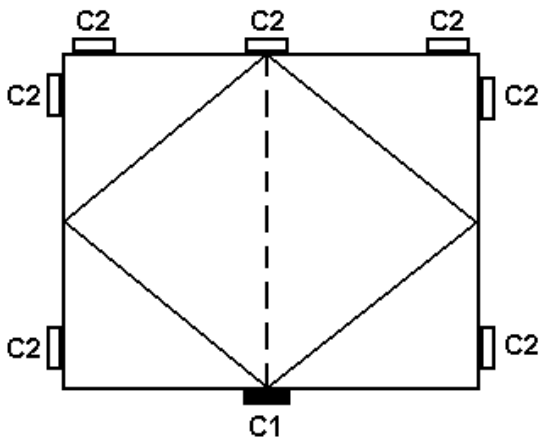
### C2 : Calzos perimetrales o de colocación

Mantienen el vidrio en la posición correcta en el bastidor y evitan el contacto entre el vidrio y el bastidor, así como los desplazamientos del vidrio en las maniobras de las ventanas.

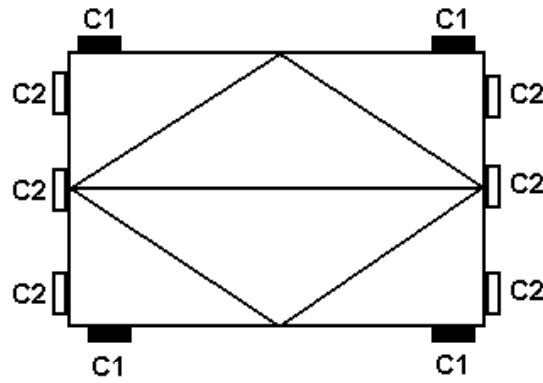
La distancia mínima entre la esquina del bastidor y el borde mas cercano del calzo, será la longitud de un calzo y nunca menor de 50 mm., para prevenir las tensiones excesivas sobre las esquinas del vidrio.

- Posicionamiento de los calzos en función del tipo de bastidor.

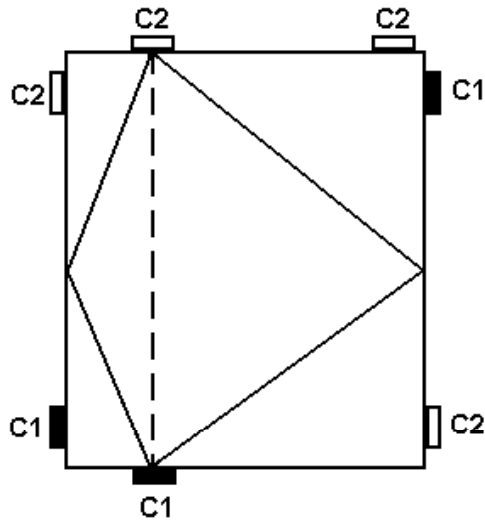




PIVOTANTE VERTICAL



PIVOTANTE HORIZONTAL



PIVOTANTE EXCÉNTRICO

Nota: Recomendaciones basadas en la norma prEN ISO 14439