

■ MECANIZADOS

MECANIZADOS

GS-73 RT

PRACTICABLE CON
ROTURA DE PUENTE TÉRMICO



GS-73 RT - mecanizados

Normas de seguridad

Para garantizar la seguridad del usuario en el funcionamiento de esta matriz es OBLIGATORIO cumplir las siguientes normas:

- En el lugar de trabajo donde se utilice el troquel, deberá disponer de espacio suficiente para el manejo de los perfiles a mecanizar, así como una iluminación adecuada.
- Las prensas en las que se acople este troquel deberá cumplir con la normativa CE vigente de seguridad en máquinas herramientas.
- La colocación o sujeción del troquel en la prensa debe hacerse de forma rígida y segura, siendo conveniente la sujeción mediante bridas a la bancada de la prensa y la sujeción al émbolo de la prensa mediante la mecha o los tornillos dispuestos para tal fin en el troquel.
- Durante la utilización del troquel, es obligatorio el uso de guante protectores.
- Es conveniente la correcta sujeción de los perfiles durante el mecanizado, manteniendo las manos alejadas de la zona de trabajo del troquel.
- En cualquier labor de colocación, mantenimiento o limpieza del troquel, es obligatorio la desconexión de la fuente de energía de la prensa, así como el asegurarse que no queda ninguna energía residual en la prensa o en el troquel que pueda producir un accionamiento de imprevisto.
- Si es necesaria la extracción de alguna viruta o la manipulación de los topes u otras partes móviles del troquel; se hará mediante alicates o herramientas similares y nunca introduciendo las manos en el troquel.
- SOPENA INNOVATIONS S.L. no se hace responsable de los accidentes que se puedan producir por un uso indebido del troquel.

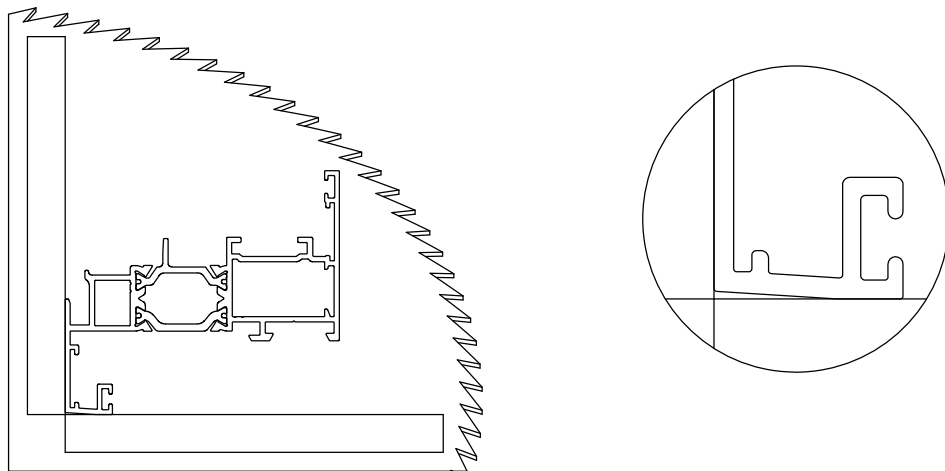
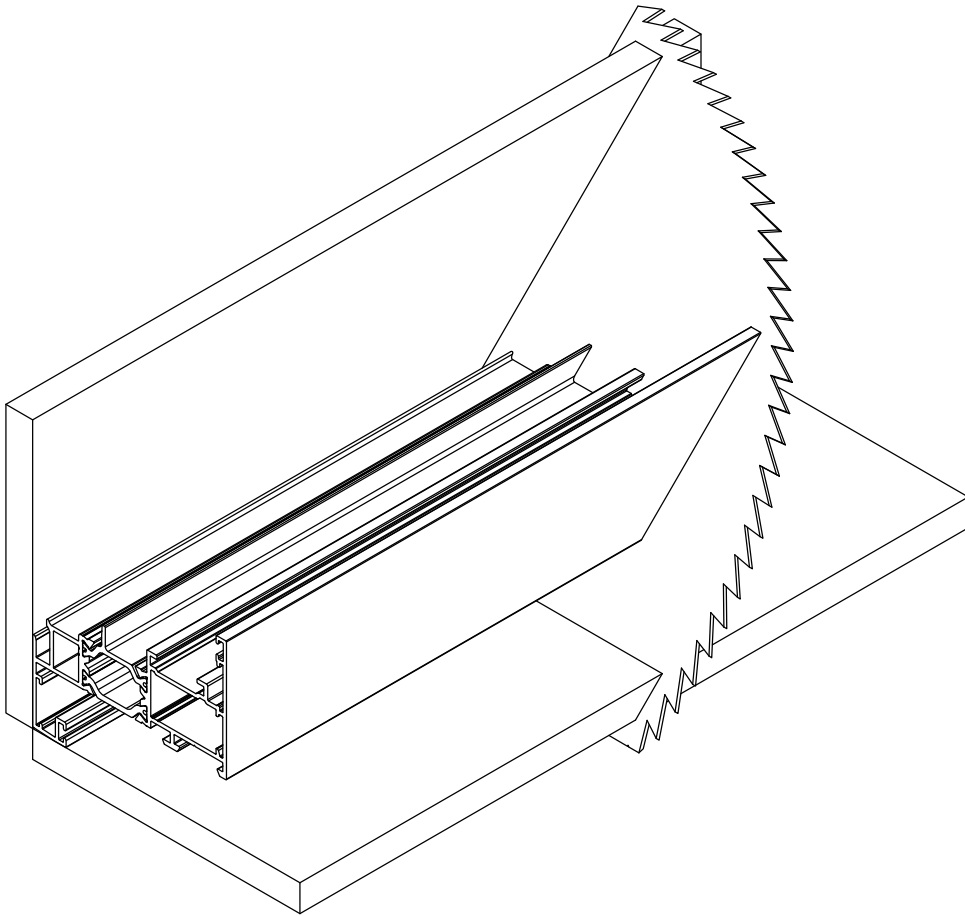


Normas de mantenimiento

Para mantener el troquel en perfecto estado de funcionamiento, es conveniente seguir las siguientes normal:

- Limpiar con asiduidad de virutas y otros elementos en el interior de la matriz.
- Mantener engrasados columnas, punzones y otros elementos móviles de la matriz, mediante en spray lubricante o similar.
- Comprobar periódicamente el estado de afilado de los elementos cortantes.
- Cuando se prevea periodos largos de inactividad de la matriz, pulverizar con aceite o algún otro producto antioxidante.
- Mantener la matriz alejada de ambientes húmedos o agresivos, que puedan deteriorar los componentes de la misma.
- TRANSPORTARSE EN POSICIÓN VERTICAL, PARA PROTEGER LOS COMPONENTES DEL TROQUEL.

Corte de perfil hoja a inglete

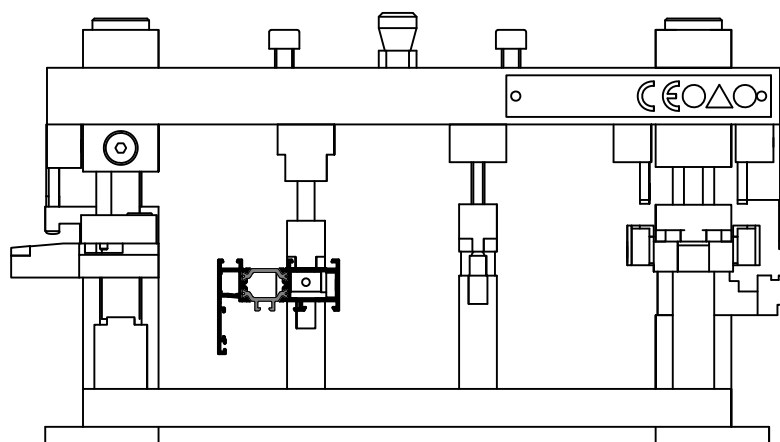


Para realizar correctamente el corte se deben apoyar las caras perpendiculares del perfil en la bancada, tal y como se muestra en el detalle.

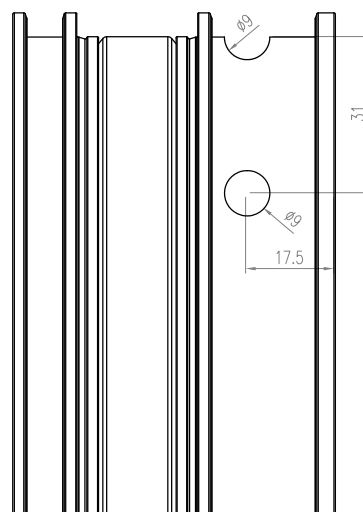
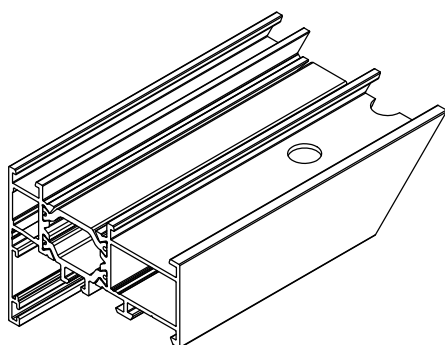
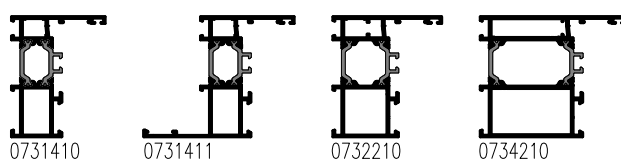


GS-73 RT - mecanizados

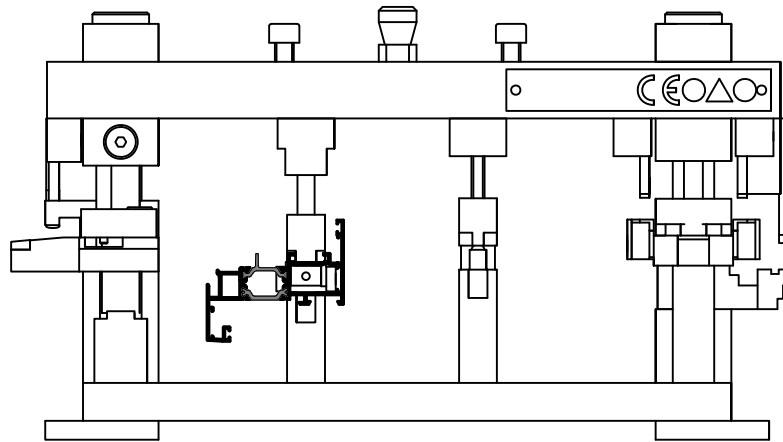
Mecanizado escuadra interior en marco



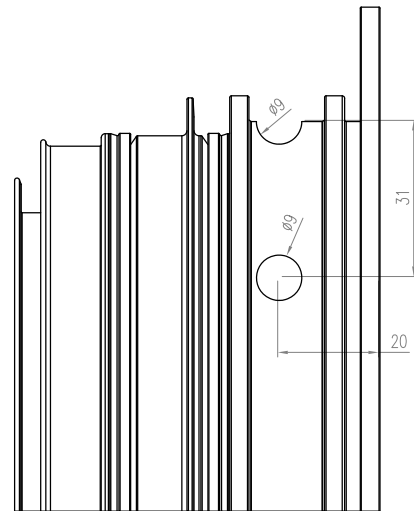
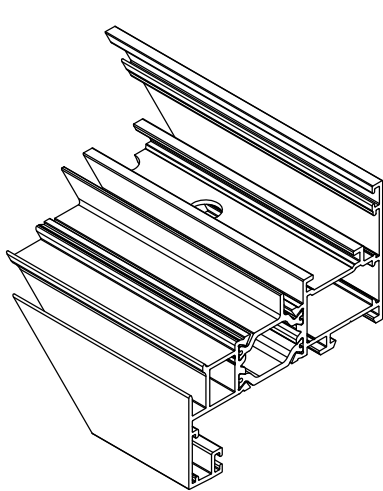
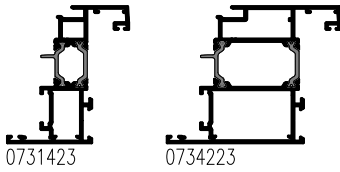
Perfiles que mecaniza



Mecanizado escuadra interior en hoja apertura interior

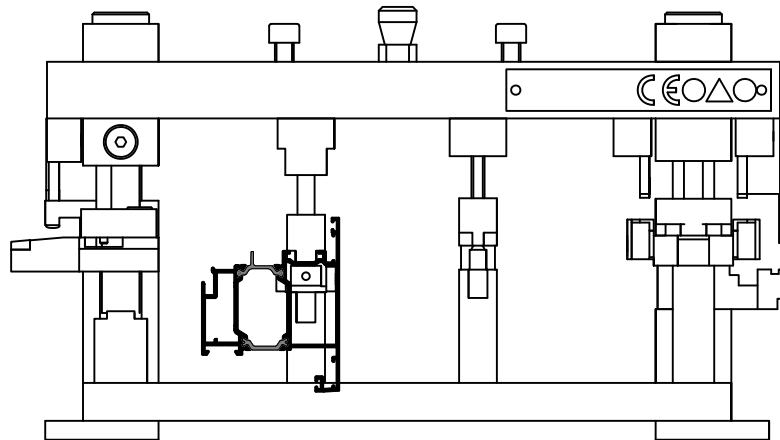


Perfiles que mecaniza

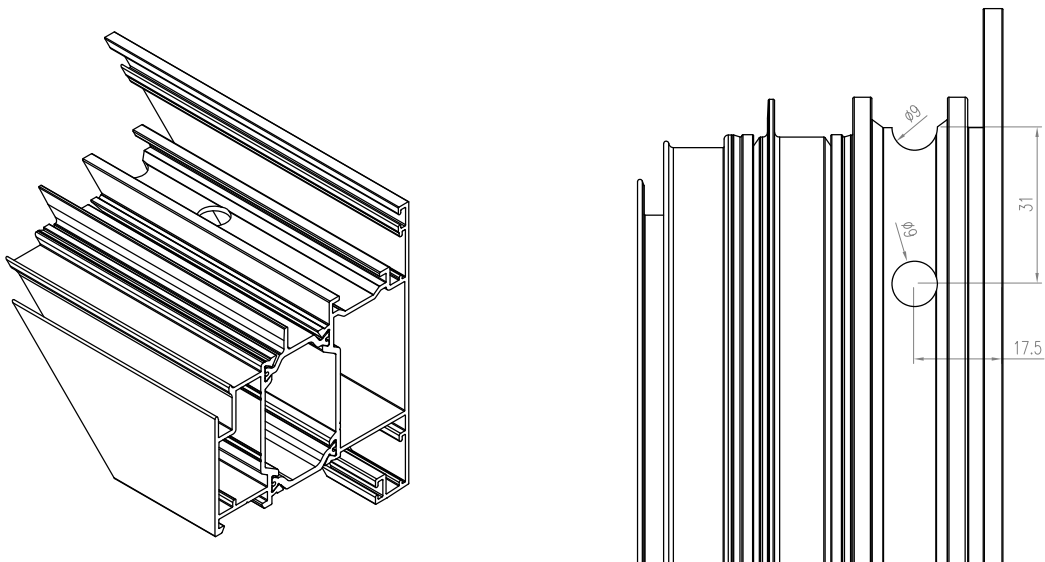
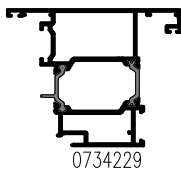


GS-73 RT - mecanizados

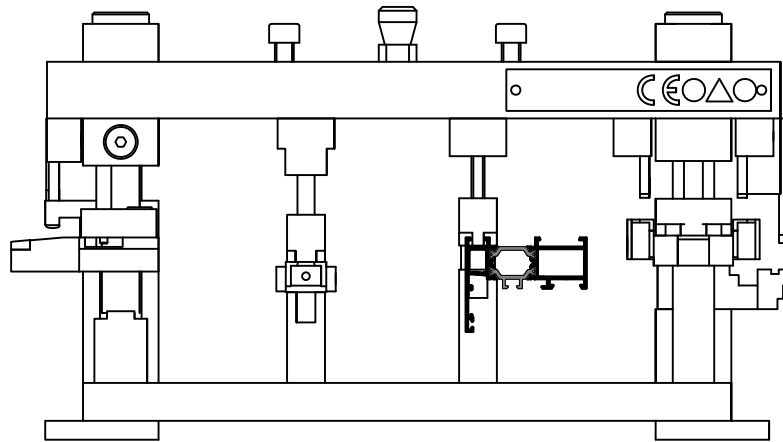
Mecanizado escuadra exterior en hoja apertura exterior



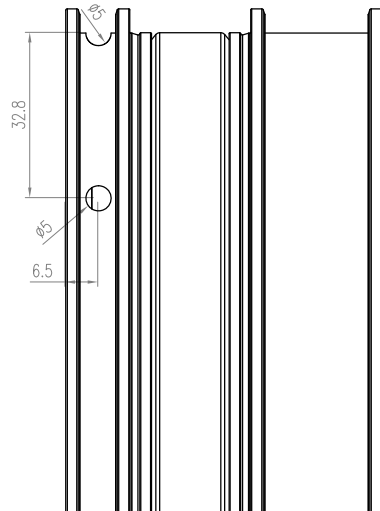
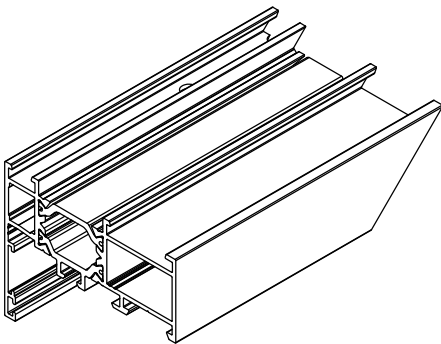
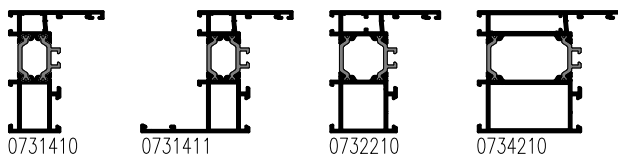
Perfiles que mecaniza



Mecanizado escuadra exterior en marco

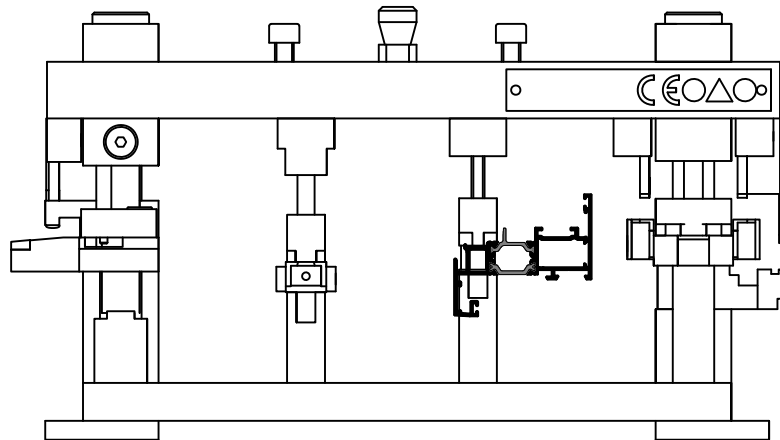


Perfiles que mecaniza

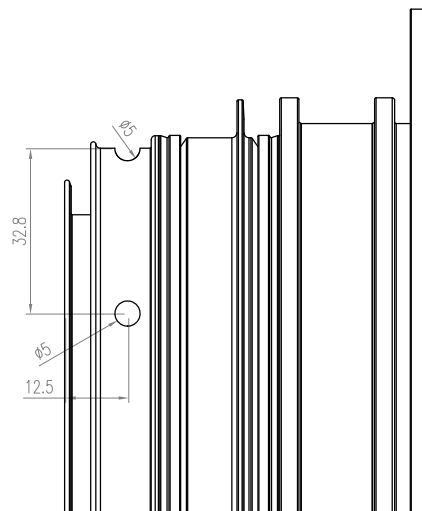
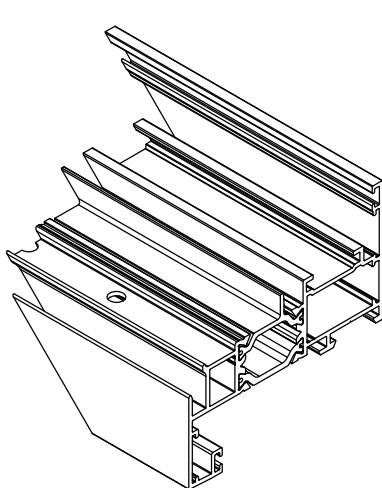
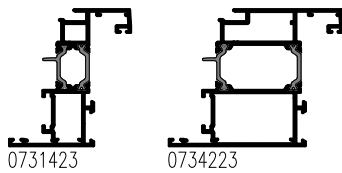


GS-73 RT - mecanizados

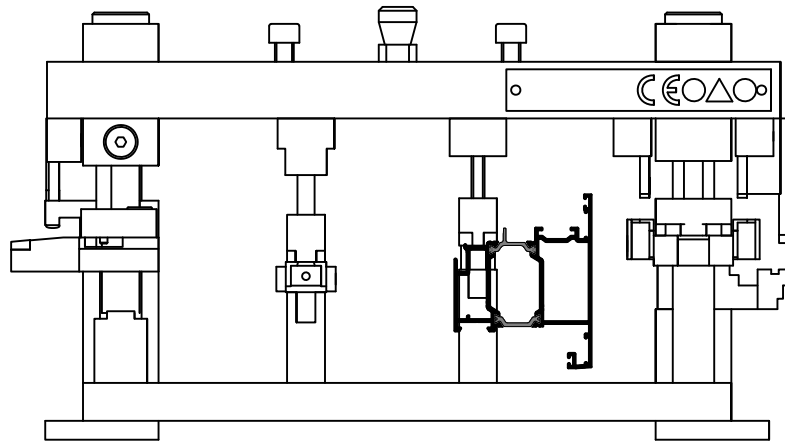
Mecanizado escuadra exterior en hoja apertura interior



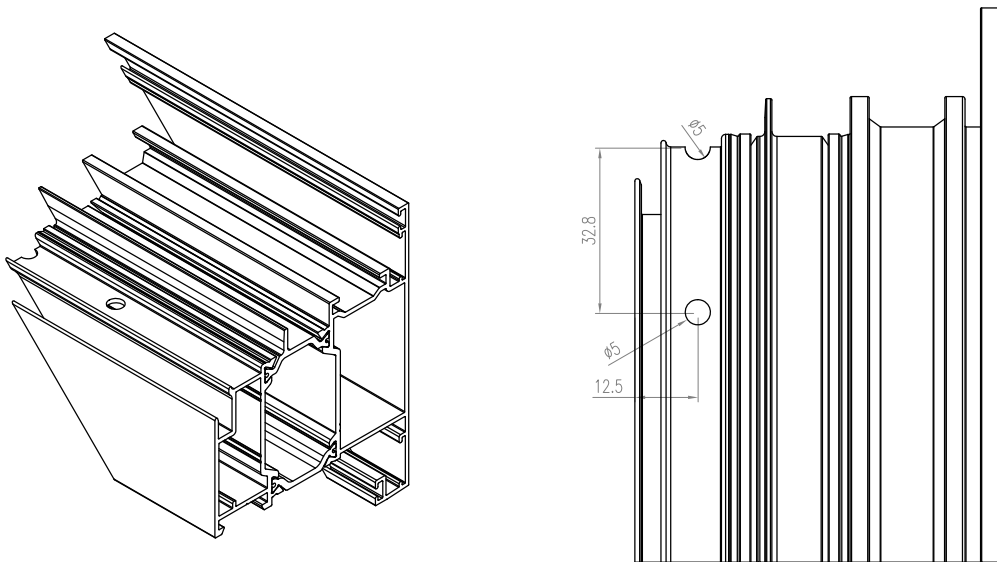
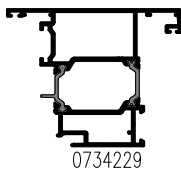
Perfiles que mecaniza



Mecanizado escuadra interior en hoja apertura exterior

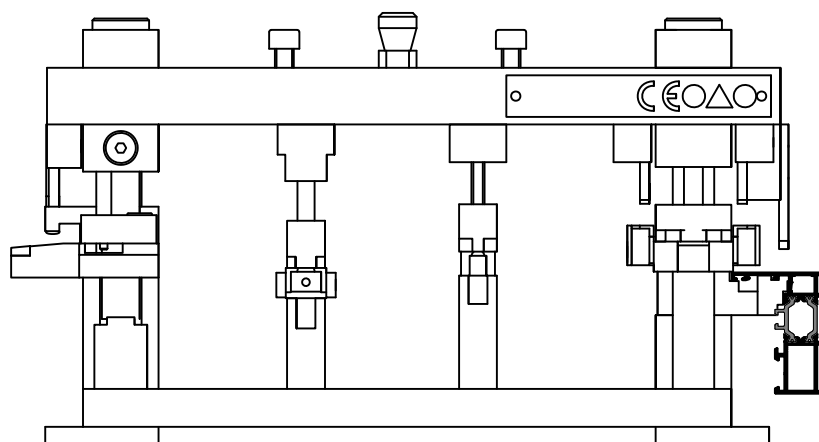


Perfiles que mecaniza

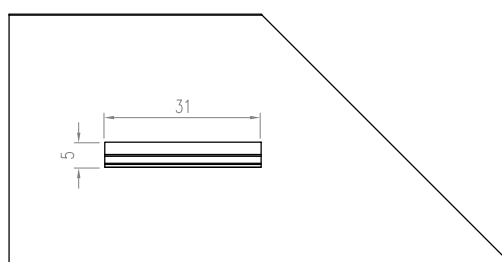
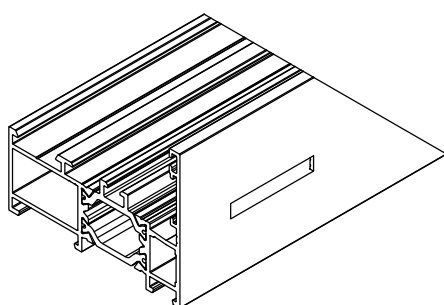
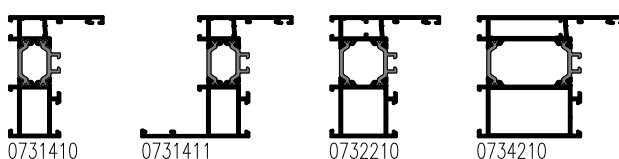


GS-73 RT - mecanizados

Mecanizado salida de agua

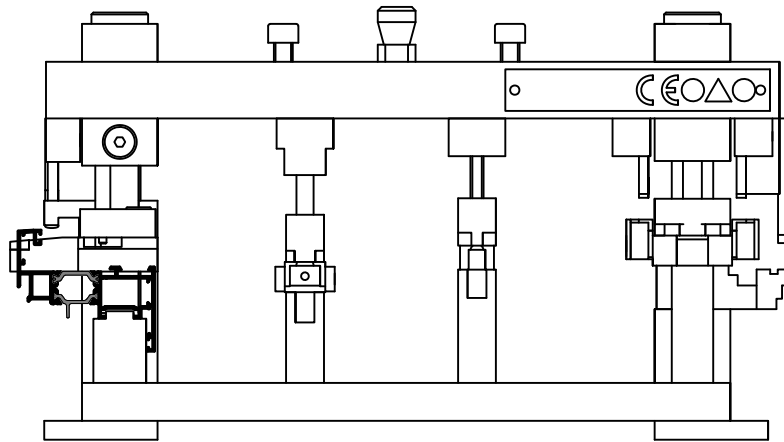


Perfiles que mecaniza

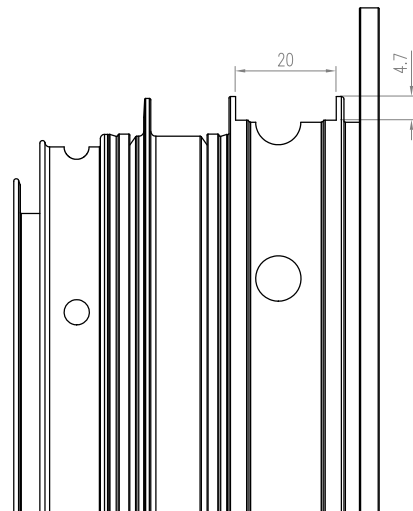
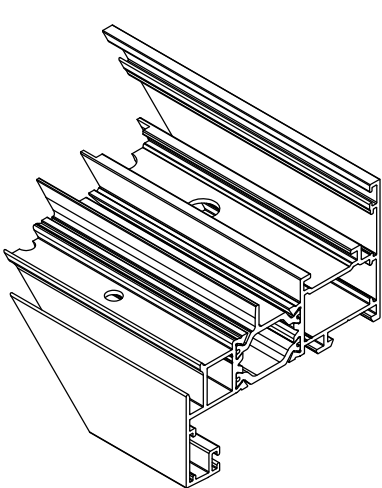
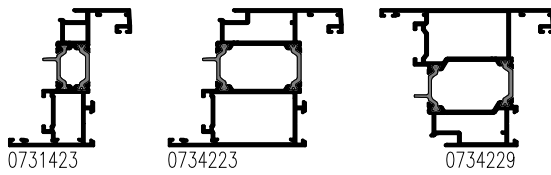


Para realizar este mecanizado correctamente, asegurarse de que se está utilizando la sufridera de apoyo para las series GS.

Mecanizado pestañas falleba

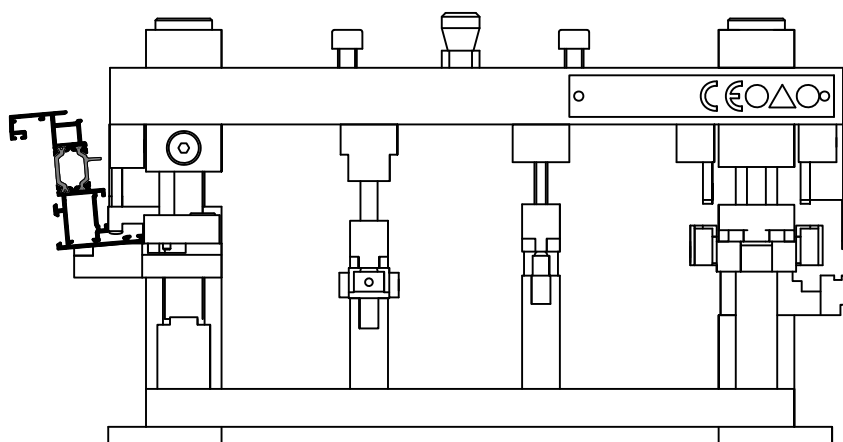


Perfiles que mecaniza

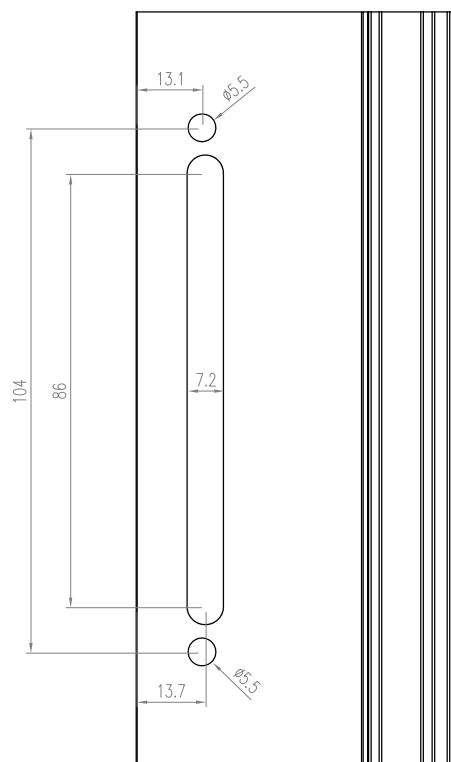
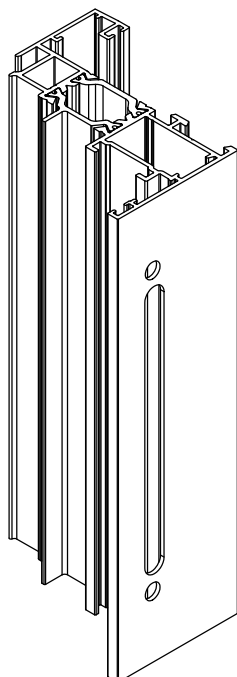
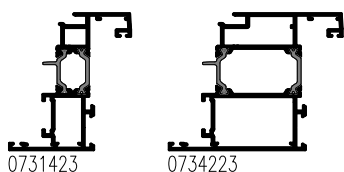


GS-73 RT - mecanizados

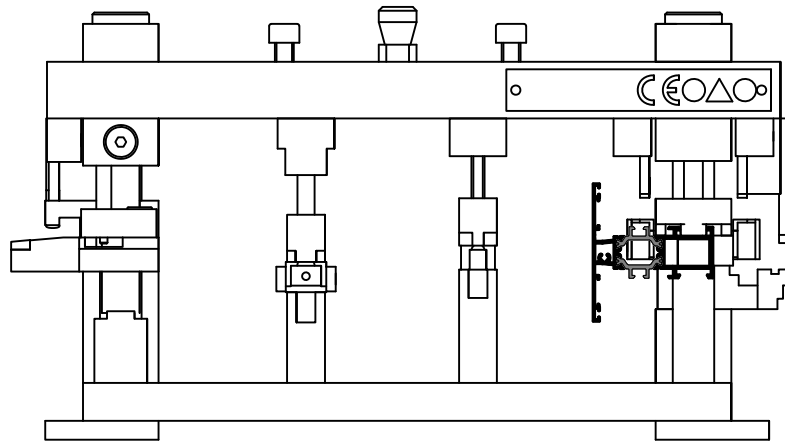
Mecanizado cremóna



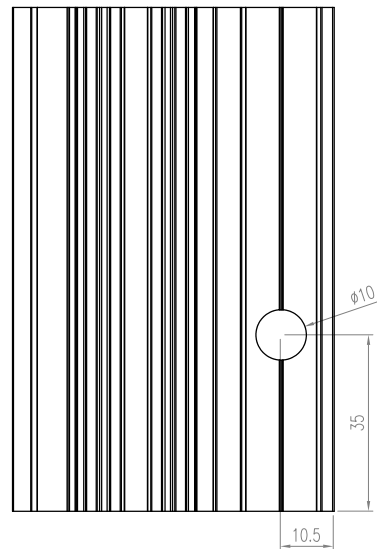
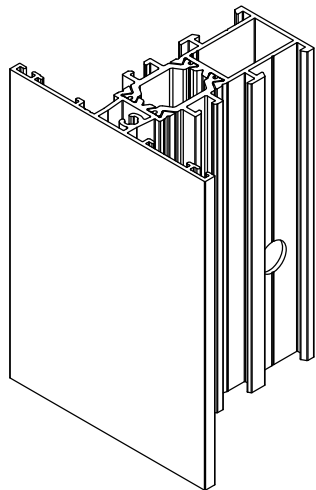
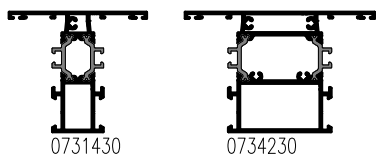
Perfiles que mecaniza



Mecanizado agujero 10 mm en travesaño



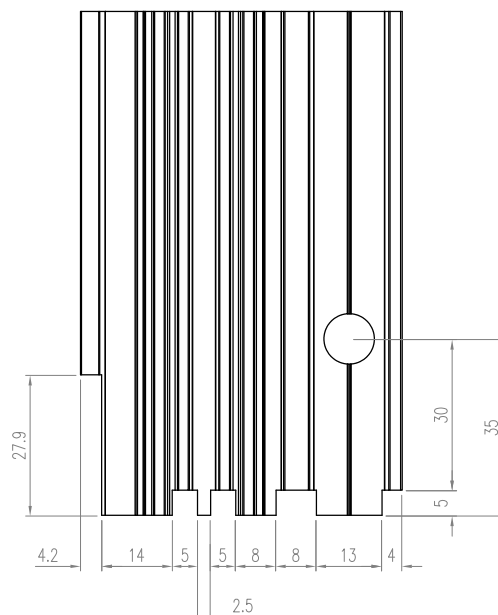
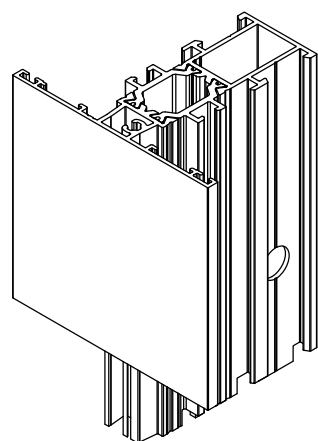
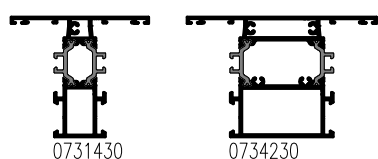
Perfiles que mecaniza



GS-73 RT - mecanizados

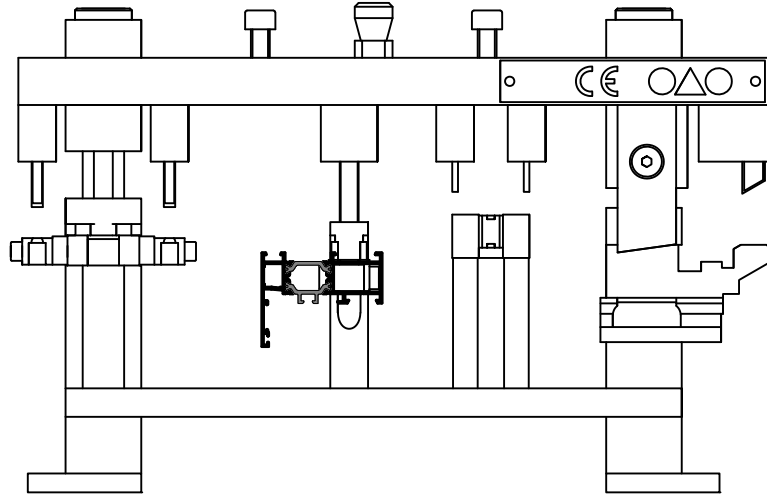
Mecanizado en travesaño con juego de fresas

Perfiles que mecaniza

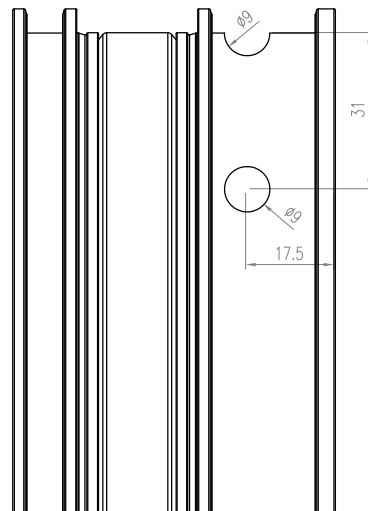
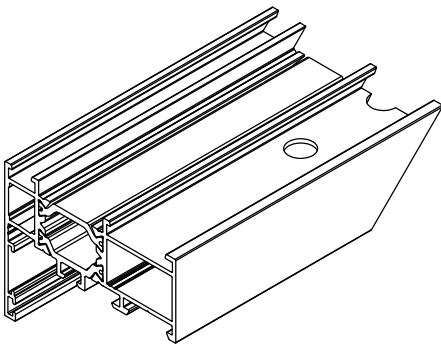
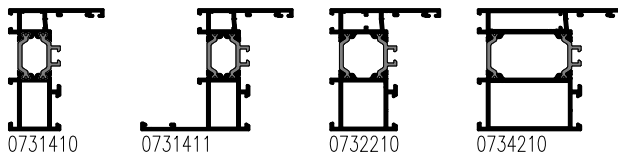


Realizar este mecanizado con juego de fresas.

Mecanizado escuadra interior en marco CANAL 16

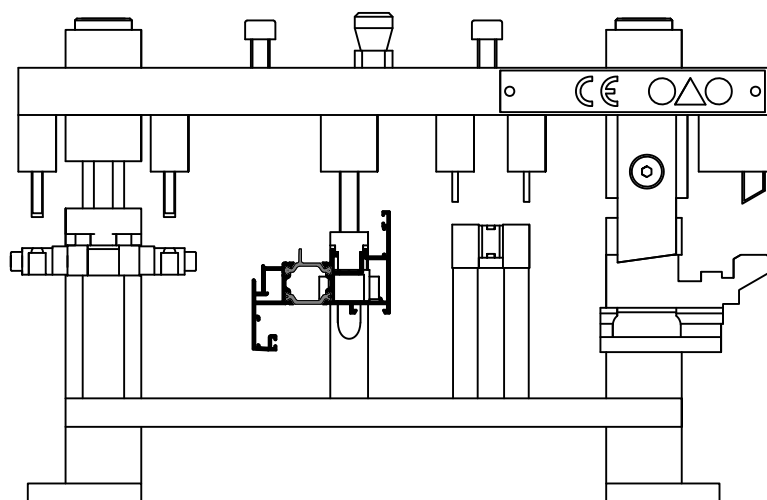


Perfiles que mecaniza

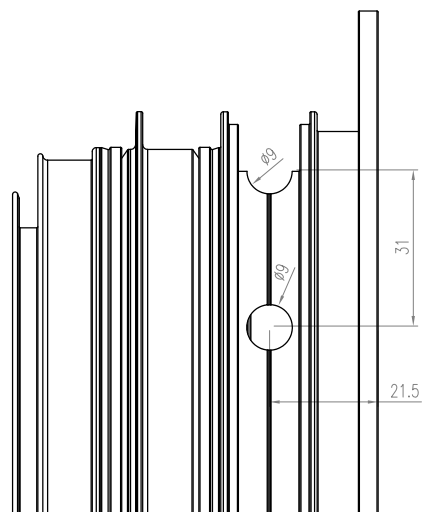
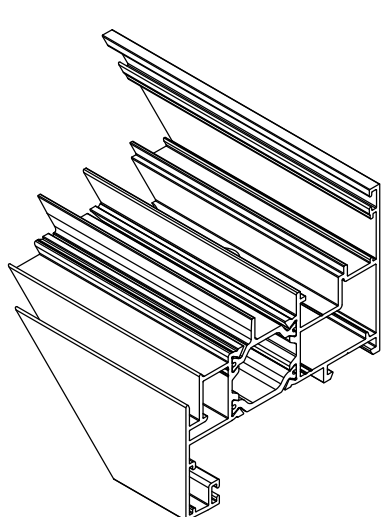
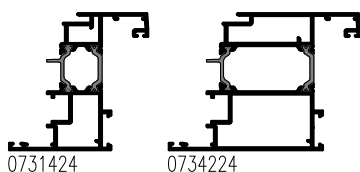


GS-73 RT - mecanizados

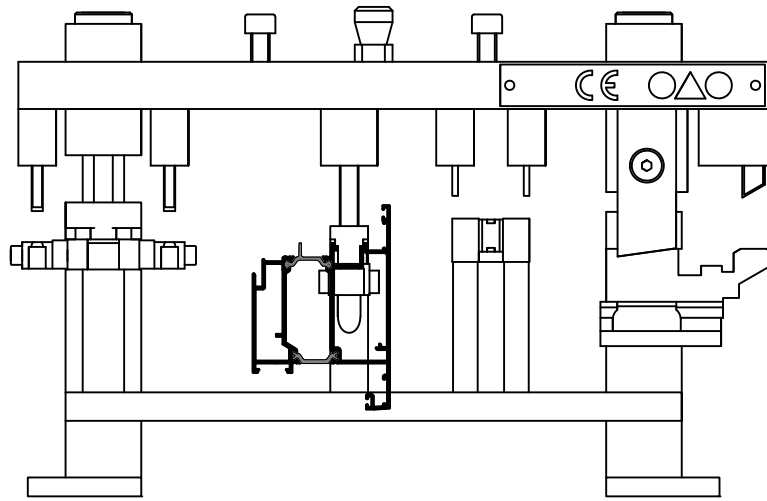
Mecanizado escuadra interior en hoja apertura interior CANAL 16



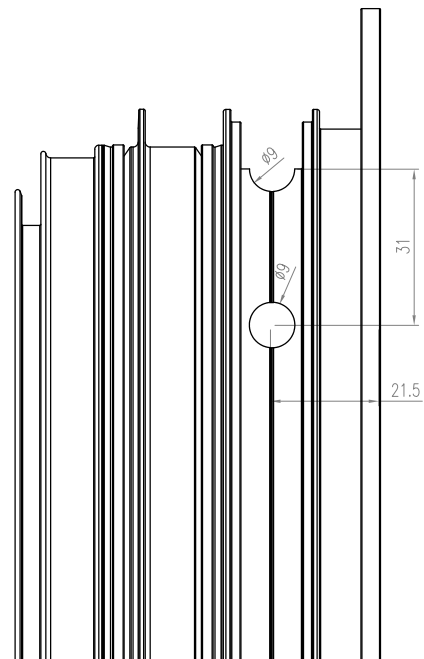
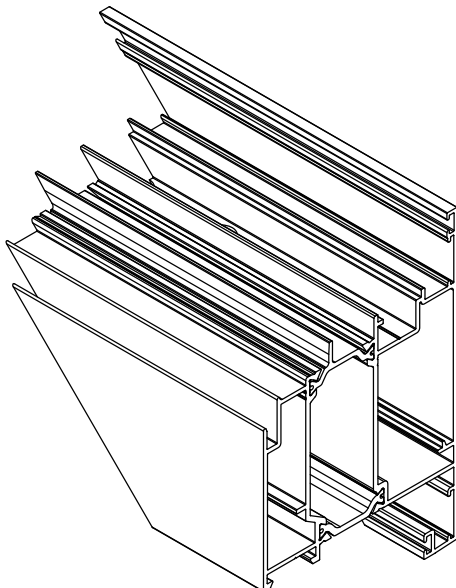
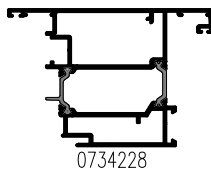
Perfiles que mecaniza



Mecanizado escuadra exterior en hoja apertura exterior CANAL 16

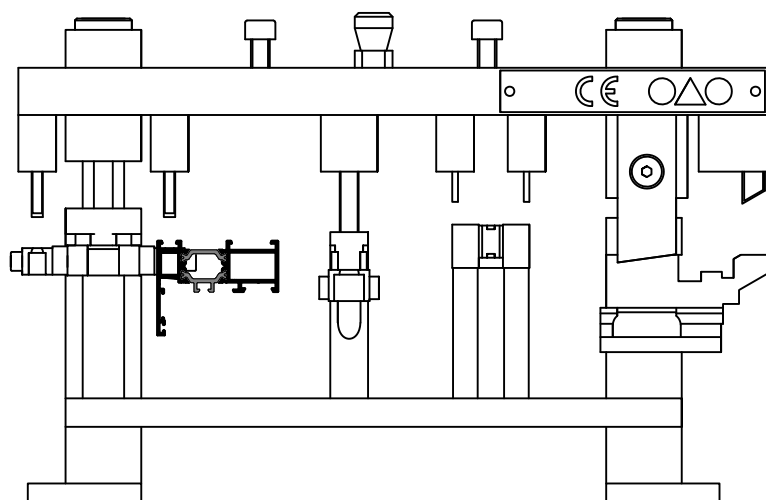


Perfiles que mecaniza

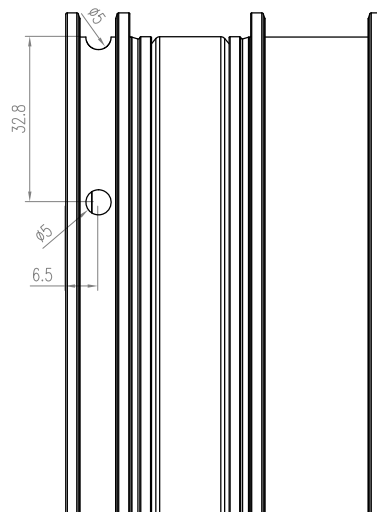
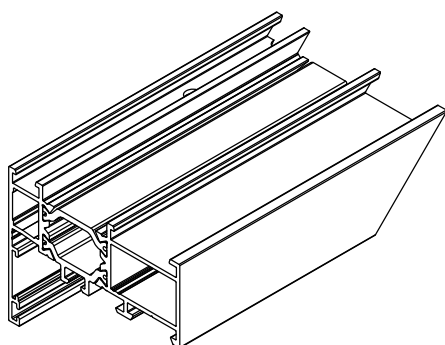
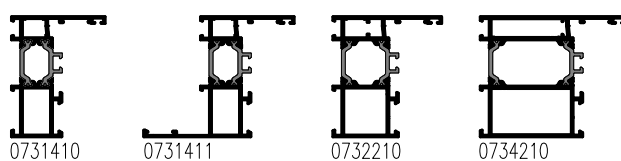


GS-73 RT - mecanizados

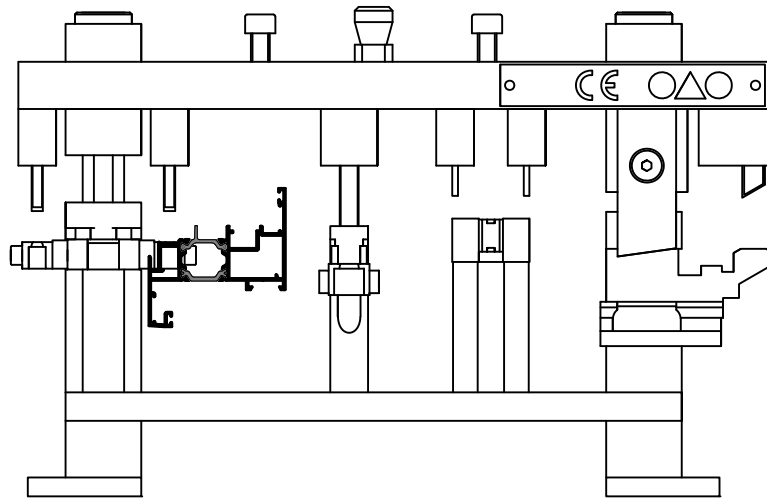
Mecanizado escuadra exterior en marco CANAL 16



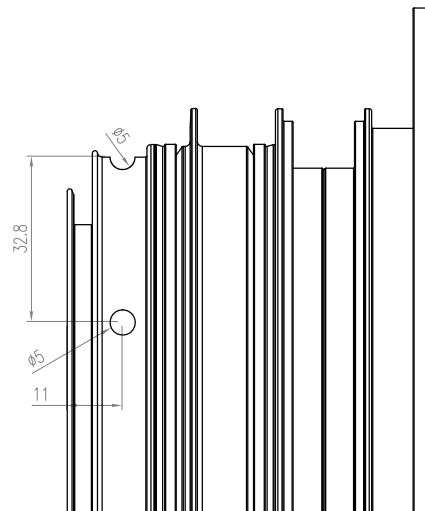
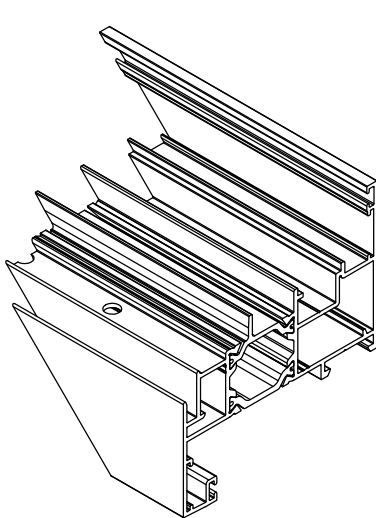
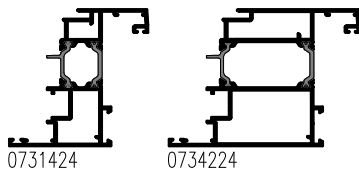
Perfiles que mecaniza



Mecanizado escuadra exterior en hoja apertura interior CANAL 16

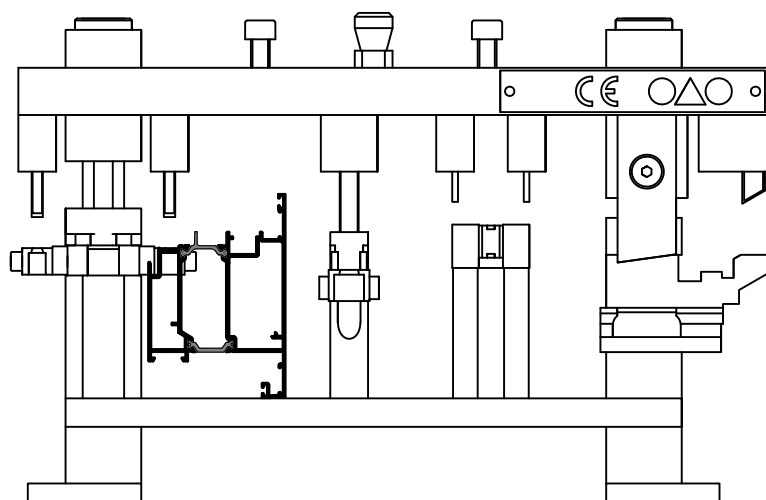


Perfiles que mecaniza

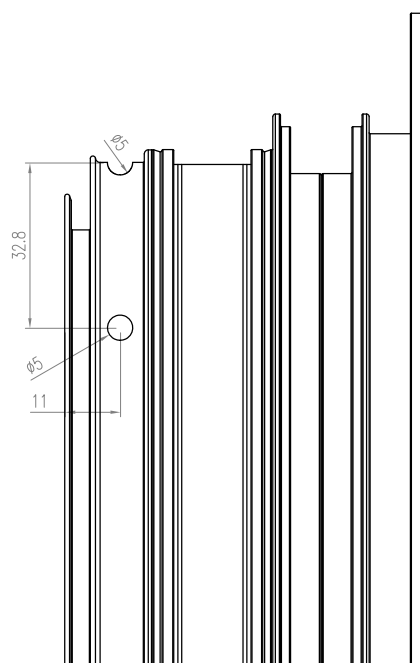
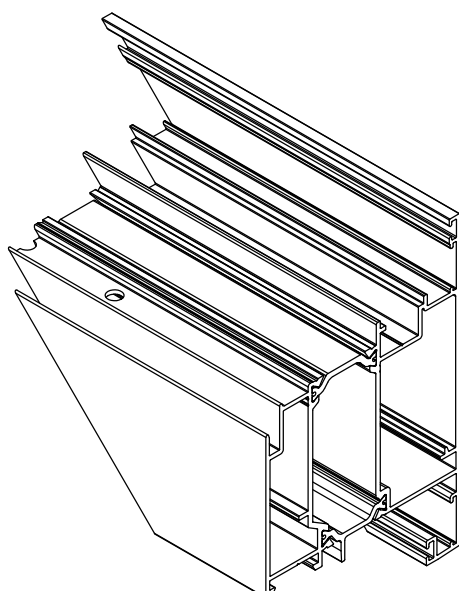
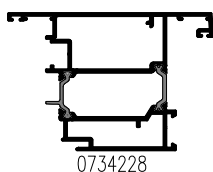


GS-73 RT - mecanizados

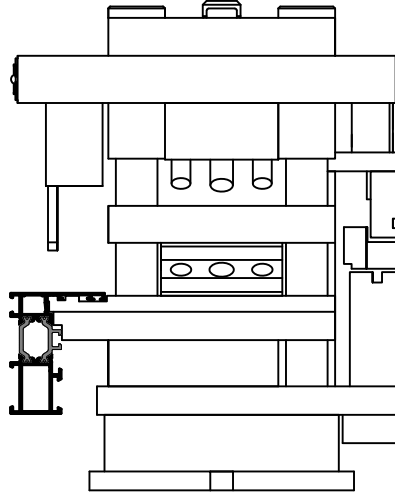
Mecanizado escuadra interior en hoja apertura exterior CANAL 16



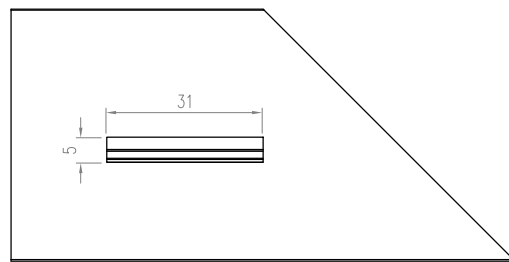
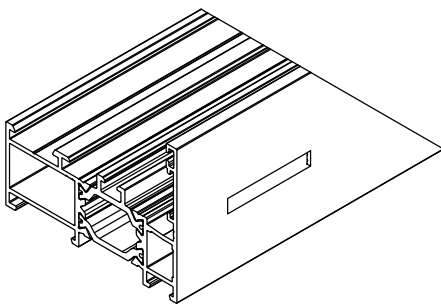
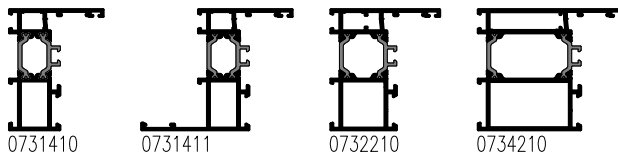
Perfiles que mecaniza



Mecanizado salida de agua CANAL 16

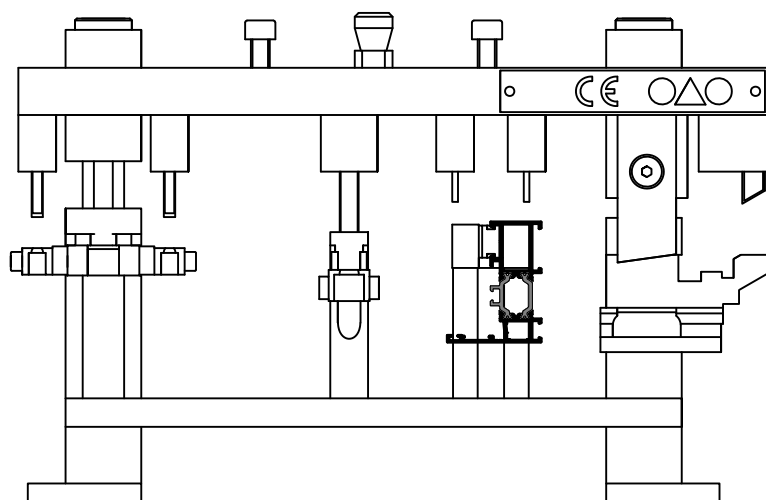


Perfiles que mecaniza

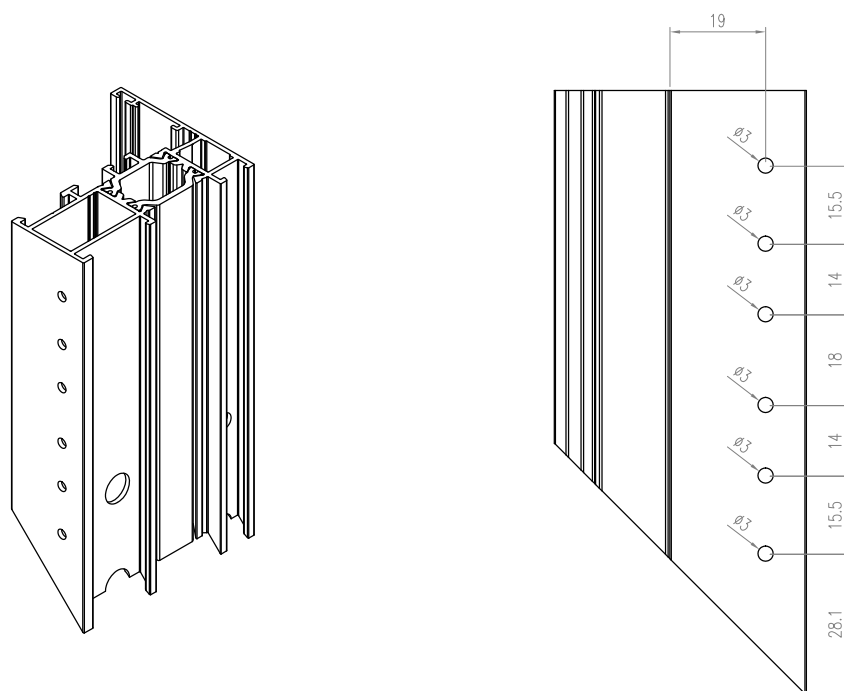
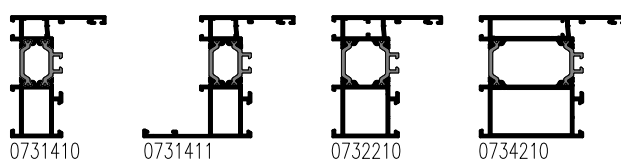


GS-73 RT - mecanizados

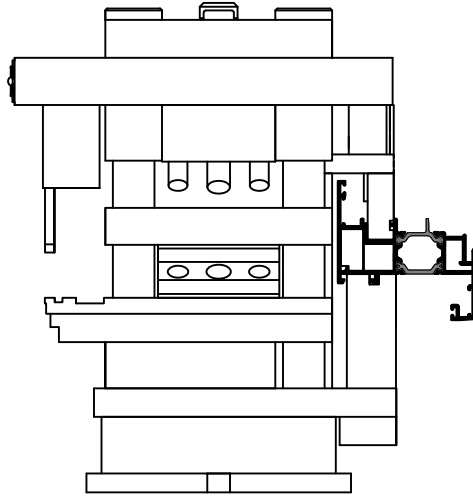
Mecanizado bisagra CANAL 16



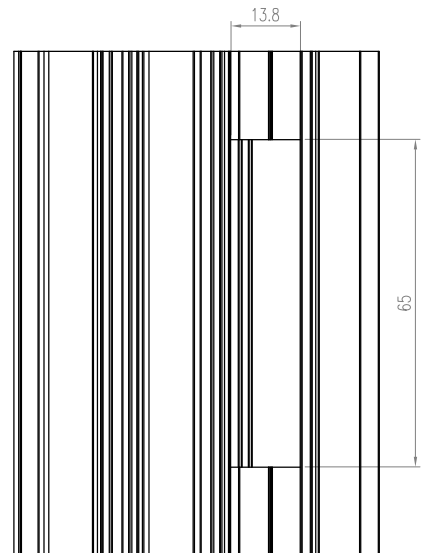
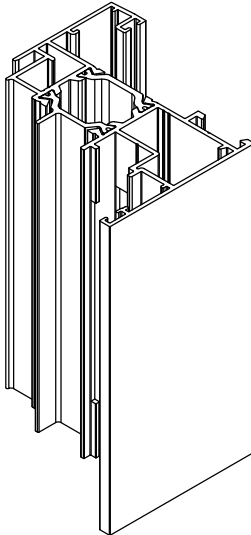
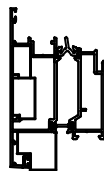
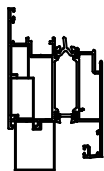
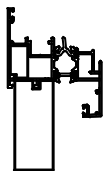
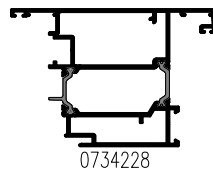
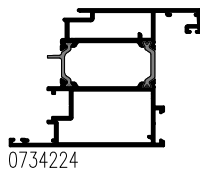
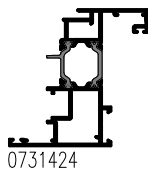
Perfiles que mecaniza



Mecanizado caja mecanismo cremallera CANAL 16



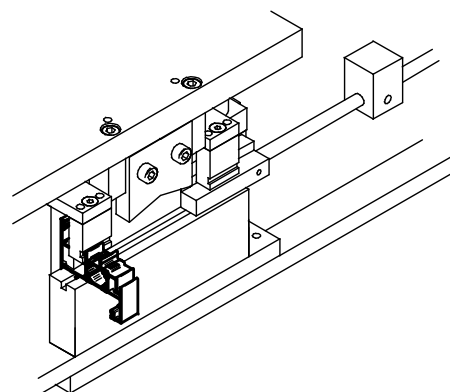
Perfiles que mecaniza



Cambiar el suplemento de apoyo en función del perfil que se quiera mecanizar.

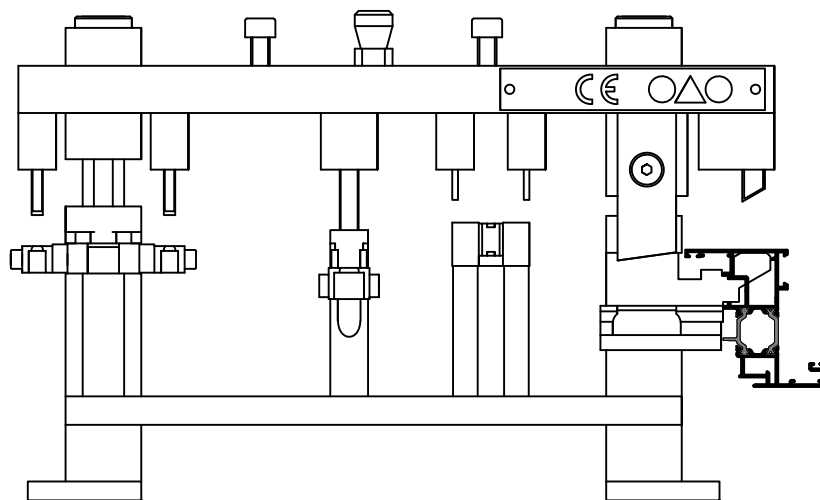


Para evitar accidentes y roturas de piezas dejar siempre un trozo de hoja colocado en el troquel cuando no se utilice esta operación.

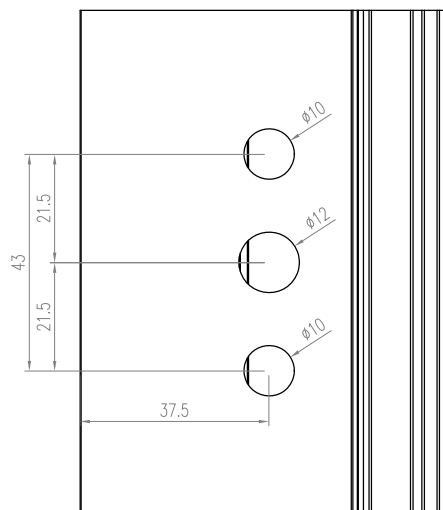
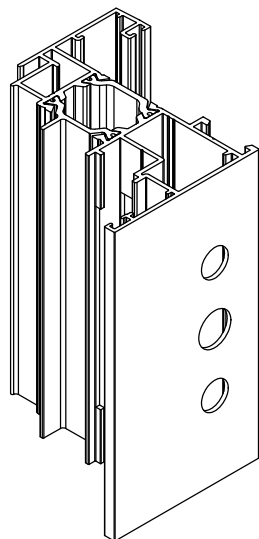
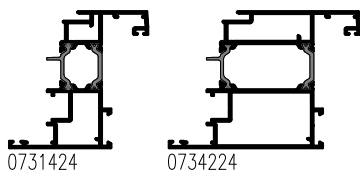


GS-73 RT - mecanizados

Mecanizado cremona CANAL 16

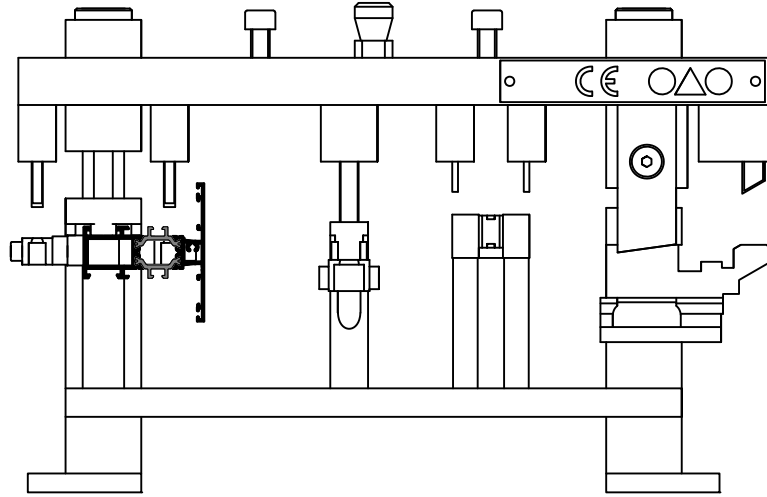


Perfiles que mecaniza

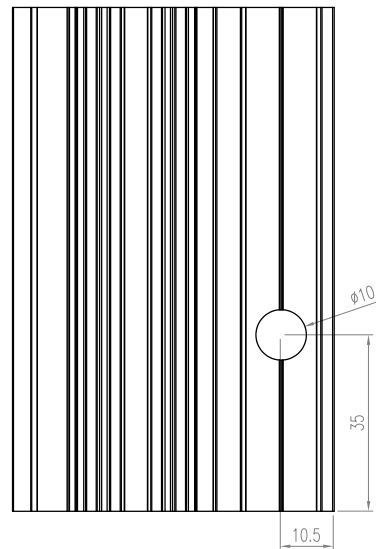
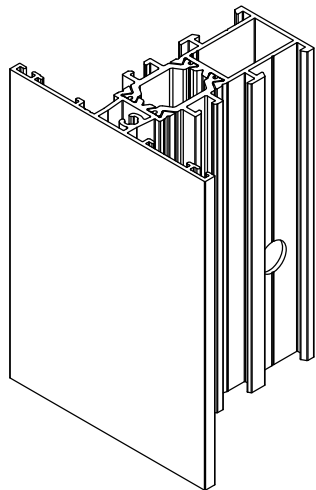
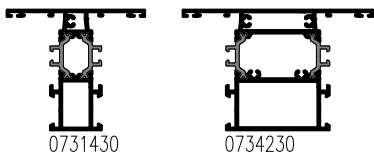


Realizar este mecanizado obligatoriamente después de realizar el mecanizado caja mecanismo cremallera.

Mecanizado agujero 10 mm en travesaño CANAL 16



Perfiles que mecaniza





■ MONTAJE

MONTAJE

GS-73 RT

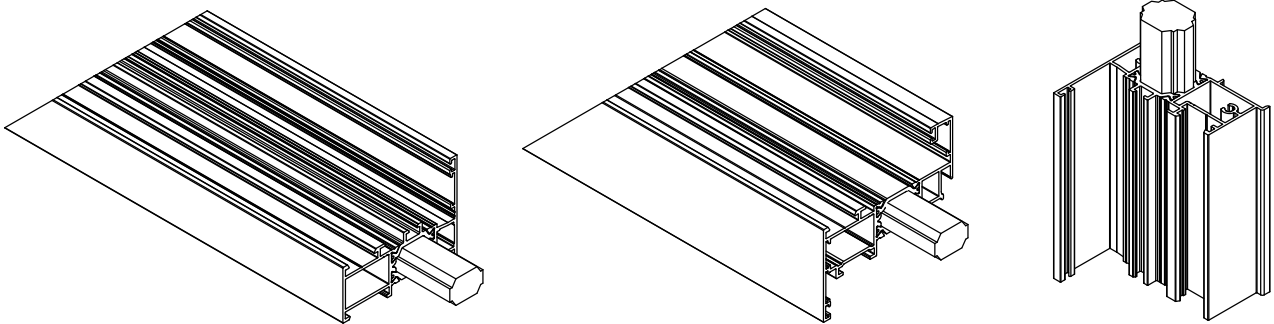
PRACTICABLE CON
ROTURA DE PUENTE TÉRMICO



GS-73 RT - montaje

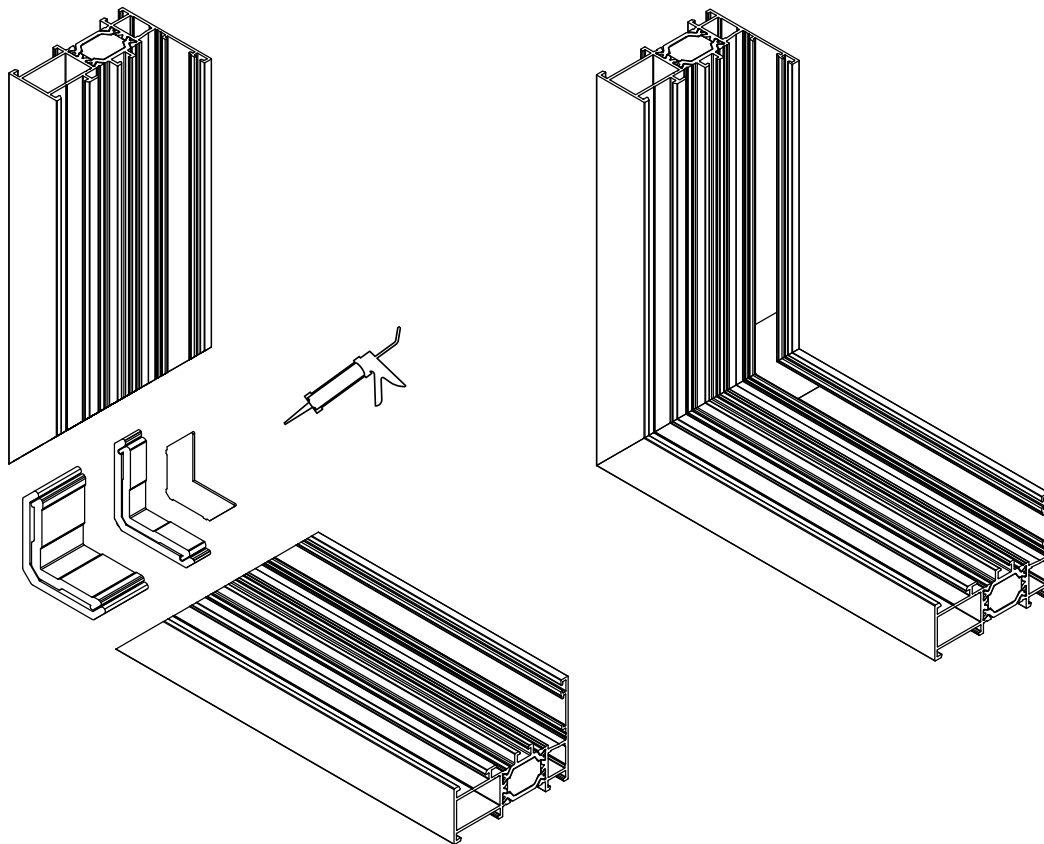
PASO 1.

Introducir AISLANTES TÉRMICOS en perfiles de marco, hoja e inversor.



PASO 2.

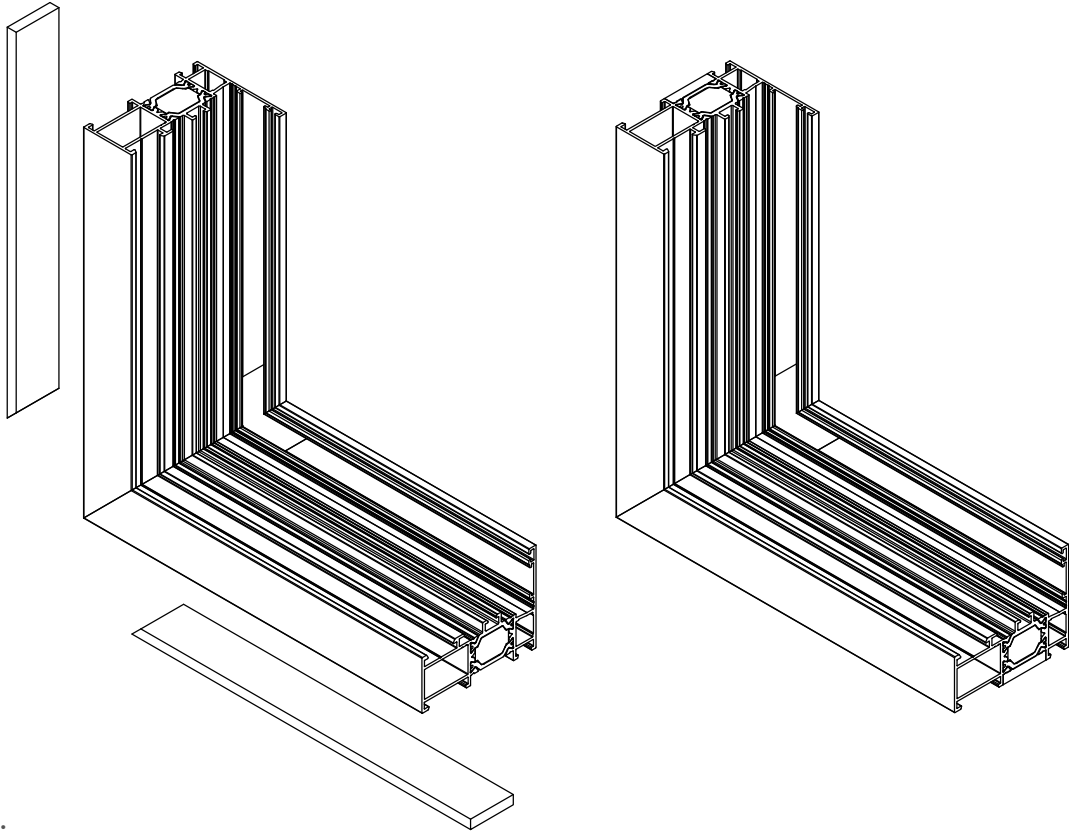
Unir perfiles de marco utilizando las ESCUADRAS recomendadas dependiendo del marco empleado. Aplicar SELLANTE en la unión de los ingletes para garantizar la estanqueidad en el interior.



El montaje del sistema únicamente se podrá efectuar de manera correcta habiendo realizado anteriormente todas las operaciones de mecanizado necesarias.

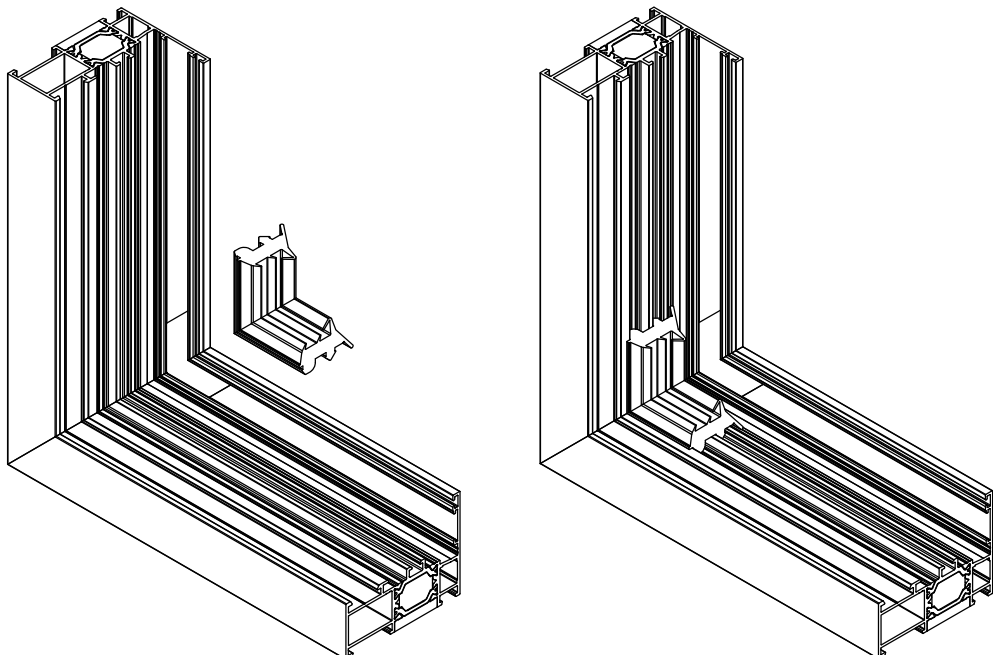
PASO 3.

Pegar AISLANTE TÉRMICO EXTERIOR en la poliamida del marco a lo largo de todo el perímetro de la ventana.



PASO 4.

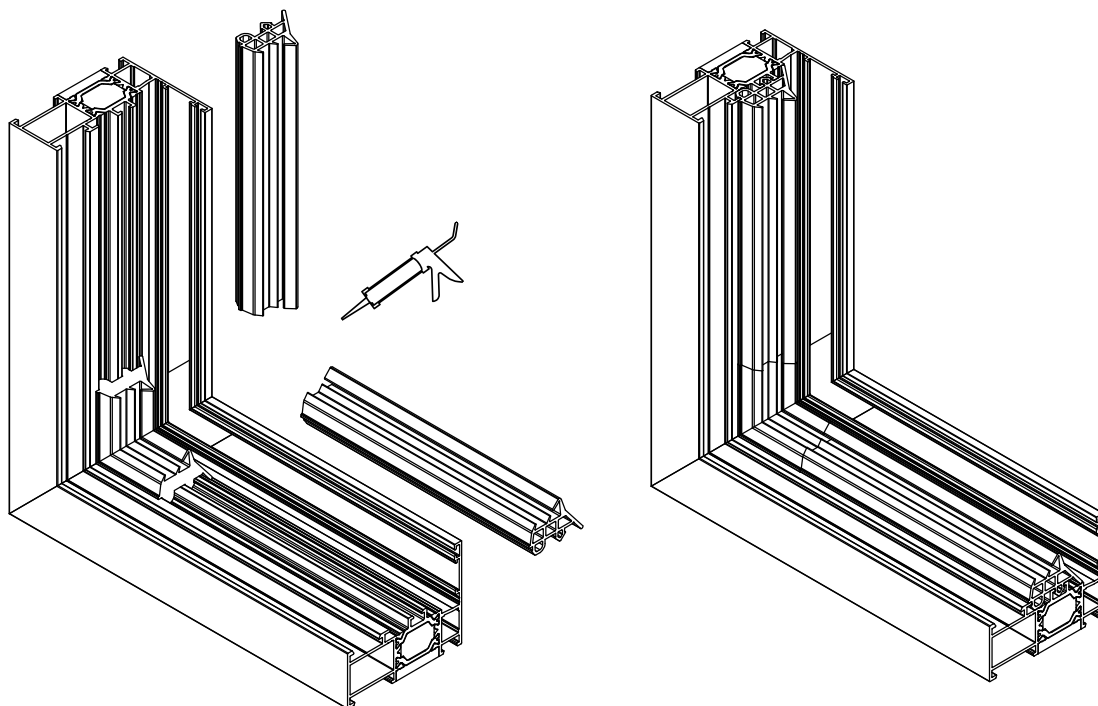
Colocar ESCUADRA JUNTA CENTRAL VULCANIZADA en los cuatro extremos del marco.



GS-73 RT - montaje

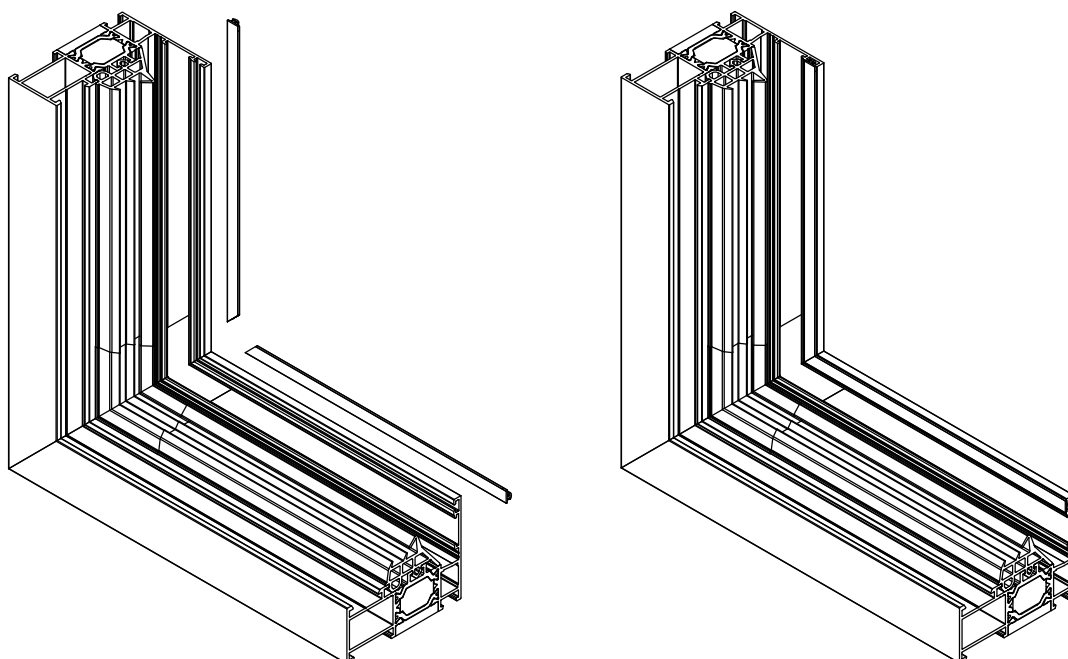
PASO 5.

Insertar JUNTA CENTRAL en marco y aplicar SELLANTE en la unión con la ESCUADRA JUNTA CENTRAL VULCANIZADA.



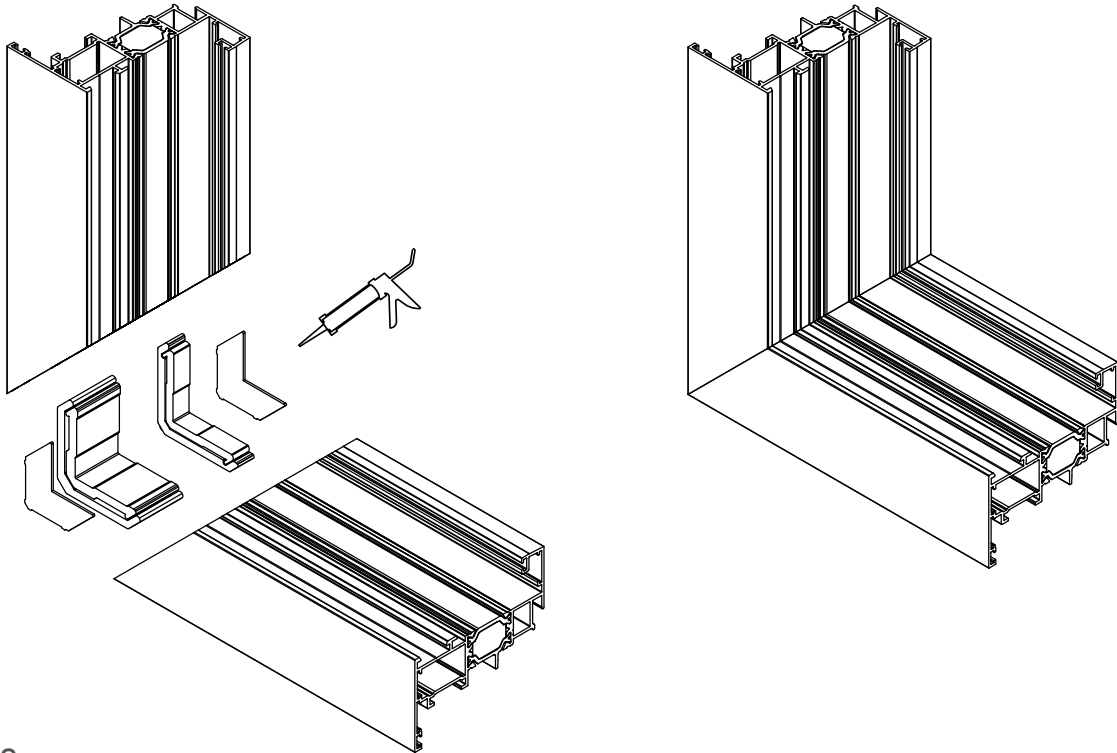
PASO 6.

Insertar JUNTA EXTERIOR DE PRESIÓN en marco.



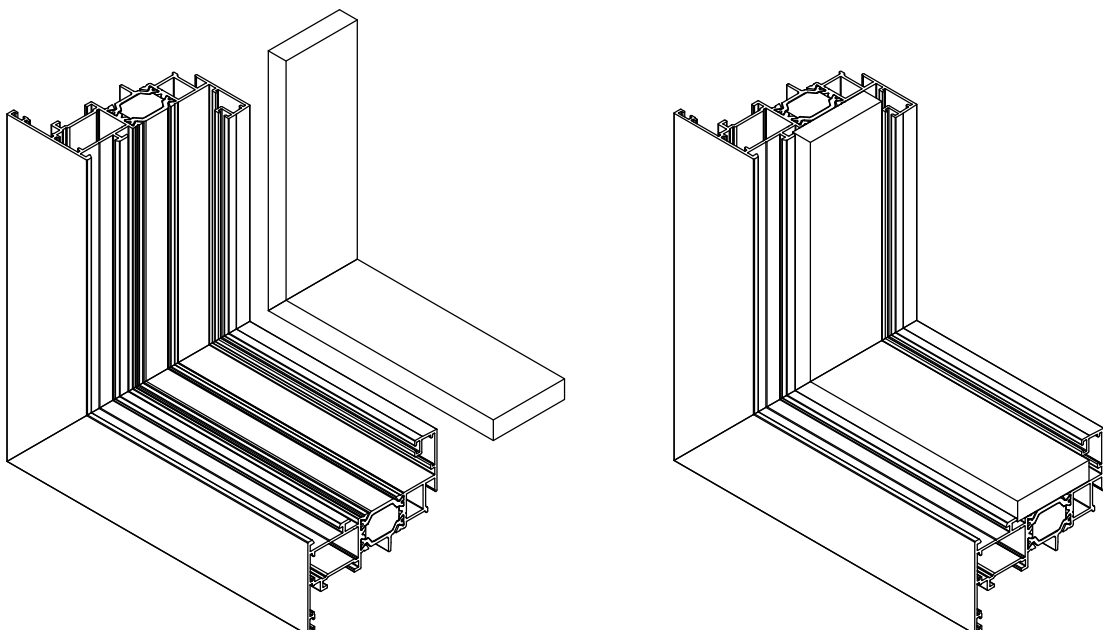
PASO 7.

Unir perfiles de hoja utilizando las ESCUADRAS recomendadas dependiendo de la hoja empleada. Aplicar SELLANTE en la unión de los ingletes para garantizar la estanqueidad en el interior.



PASO 8.

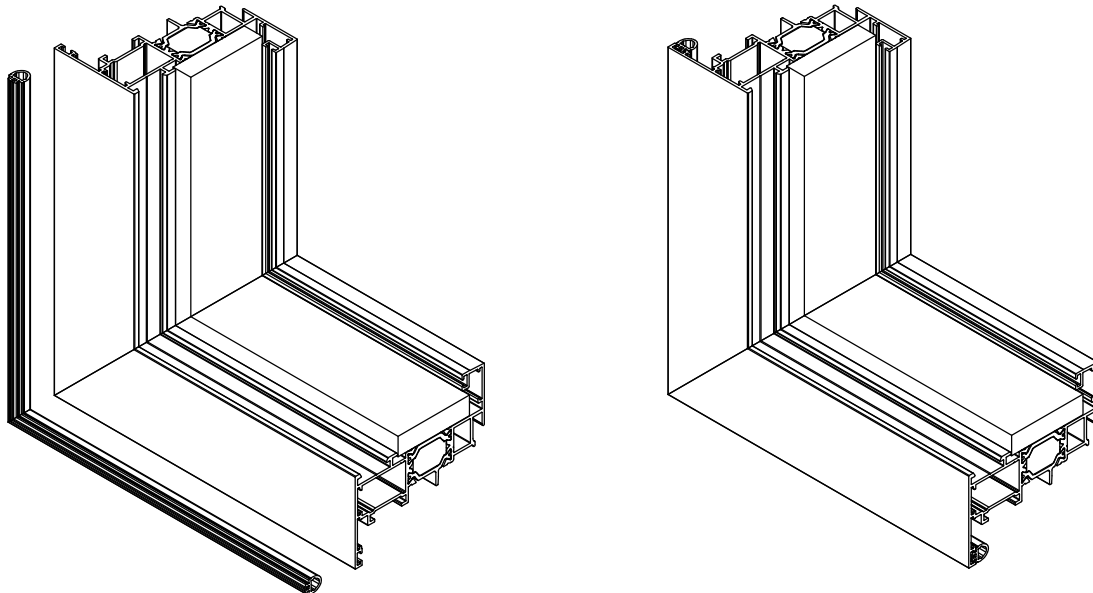
Pegar AISLANTE TÉRMICO INTERIOR en la poliamida de las hojas.



GS-73 RT - montaje

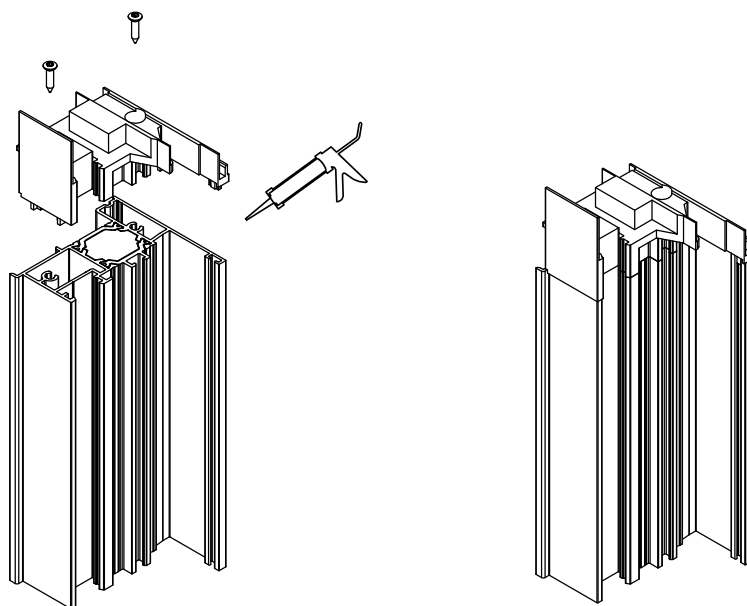
PASO 9.

Insertar JUNTA BATIENTE en las hojas



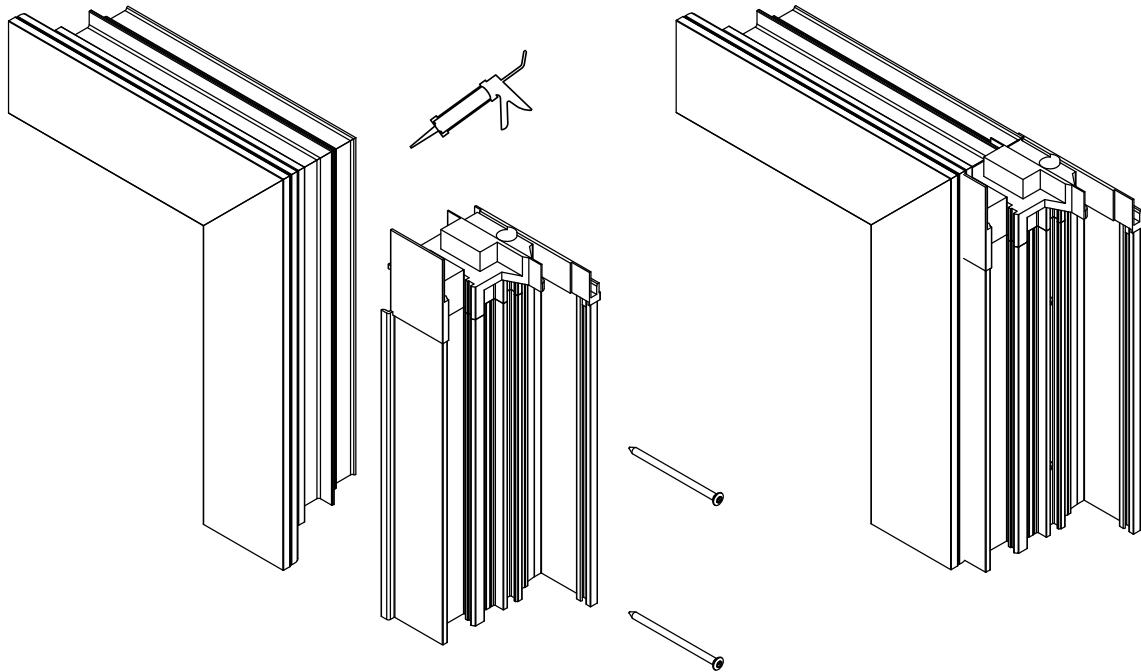
PASO 10.

Atornillar TAPONES DE INVERSORA SUPERIOR E INFERIOR en el perfil inversor y aplicar SELLANTE para garantizar la estanqueidad en el interior.



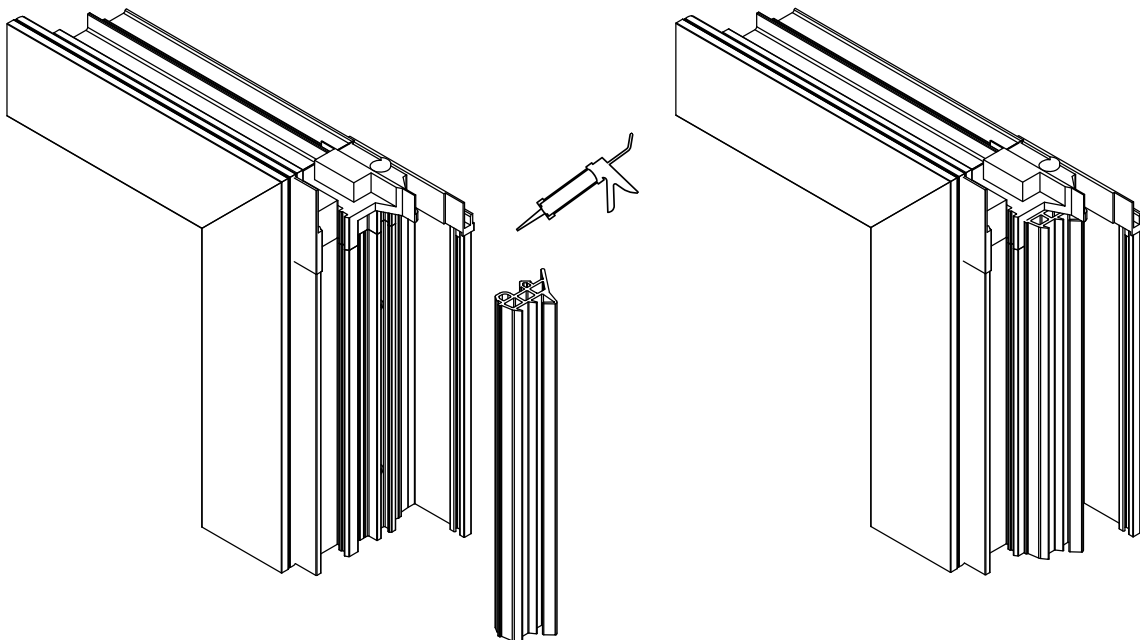
PASO 11.

Unir el conjunto de TAPONES DE INVERSORA Y PERFIL INVERSOR mediante tornillería a la hoja pasiva y aplicar SELLANTE para garantizar la estanqueidad en el interior.



PASO 12.

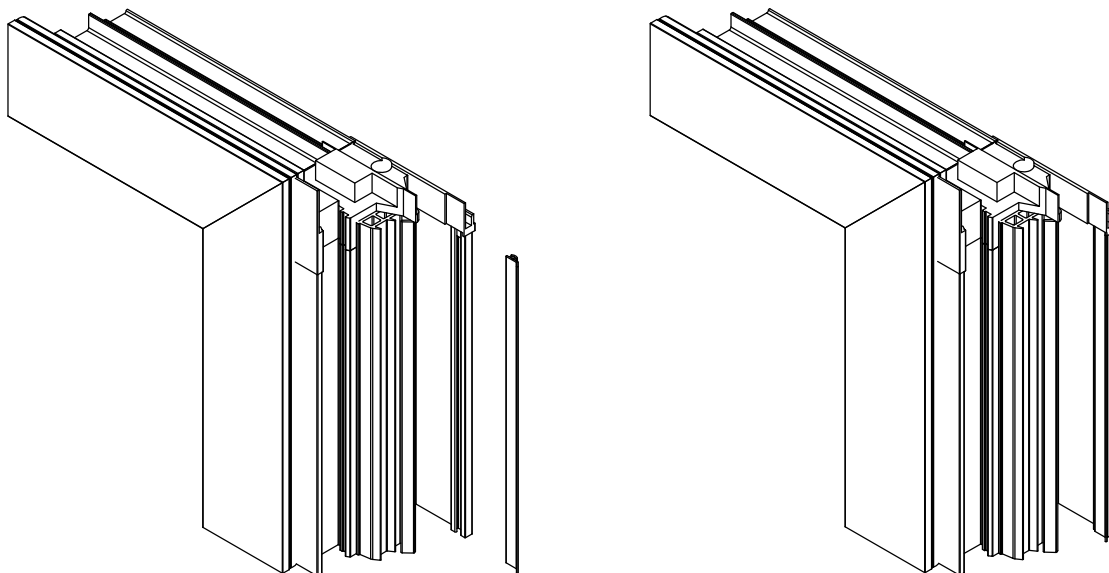
Insertar JUNTA CENTRAL en el perfil inversor y aplicar SELLANTE en la unión entre la JUNTA CENTRAL Y LOS TAPONES DE INVERSORA para garantizar la estanqueidad en el interior.



GS-73 RT - montaje

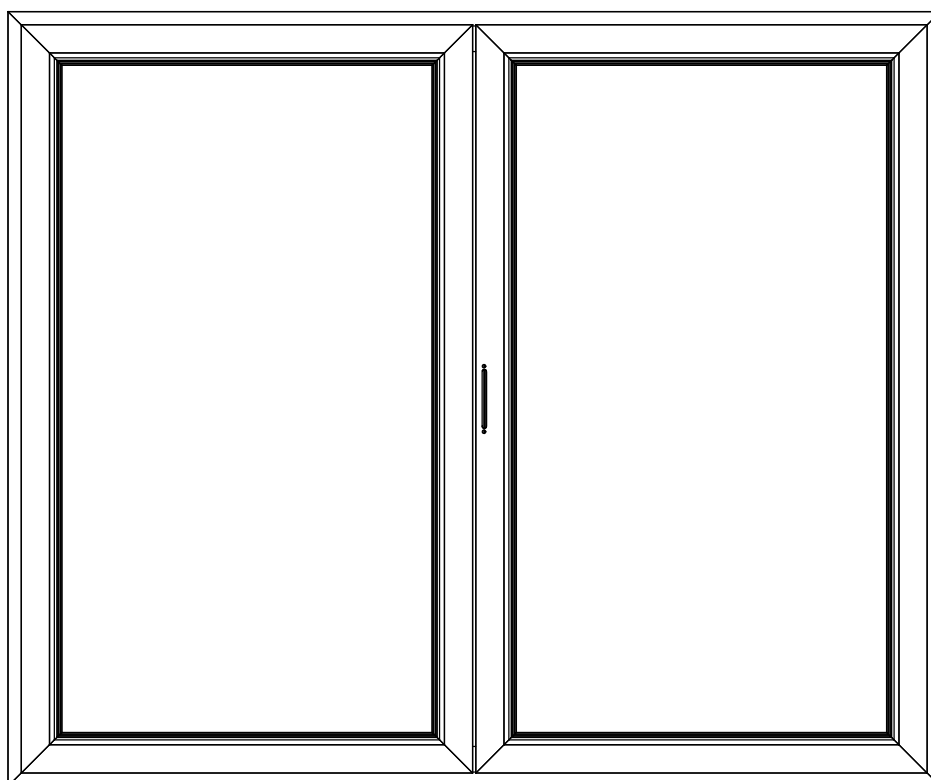
PASO 13.

Insertar JUNTA EXTERIOR DE PRESIÓN en perfil inversor.



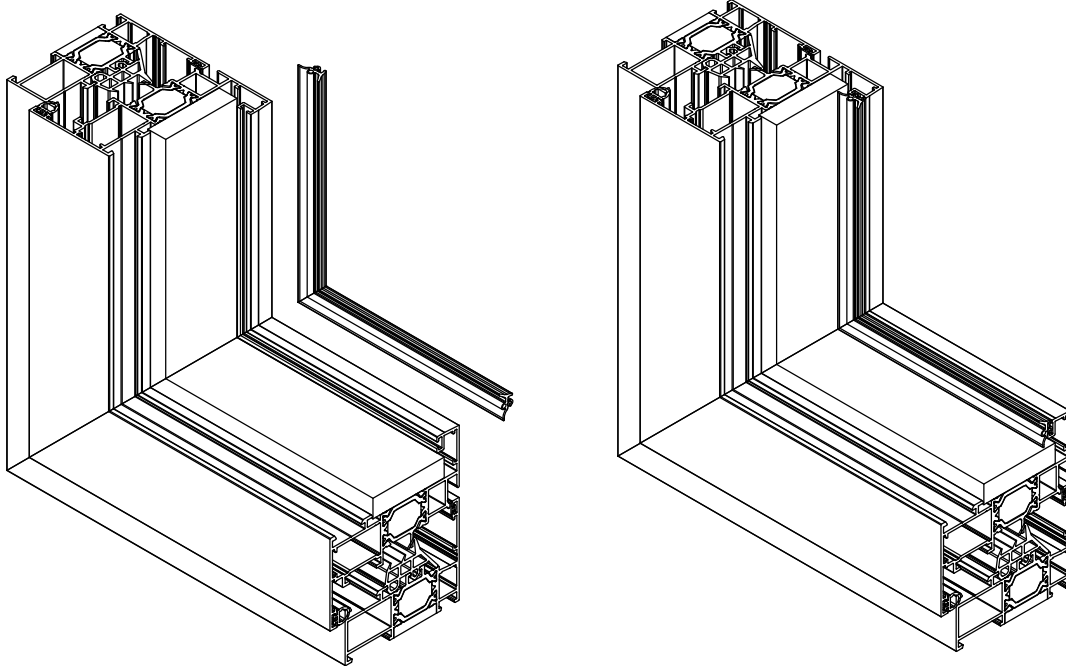
PASO 14.

Colocar hojas en marco siguiendo las indicaciones del fabricante de herraje utilizado (BISAGRAS, ÁNGULO DE REENVÍO, CERRADEROS, COMPÁS OSCIOLOBATIENTE Y MANETA).



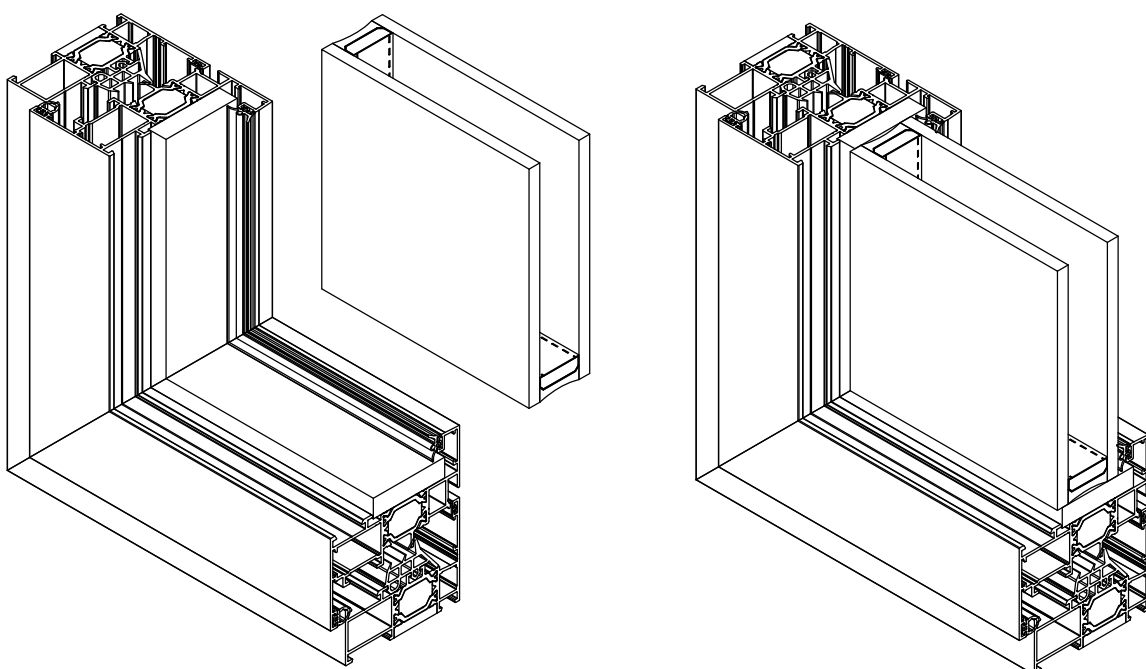
PASO 15.

Insertar JUNTA DE ACRISTALAMIENTO EXTERIOR en el perfil de hoja.



PASO 16.

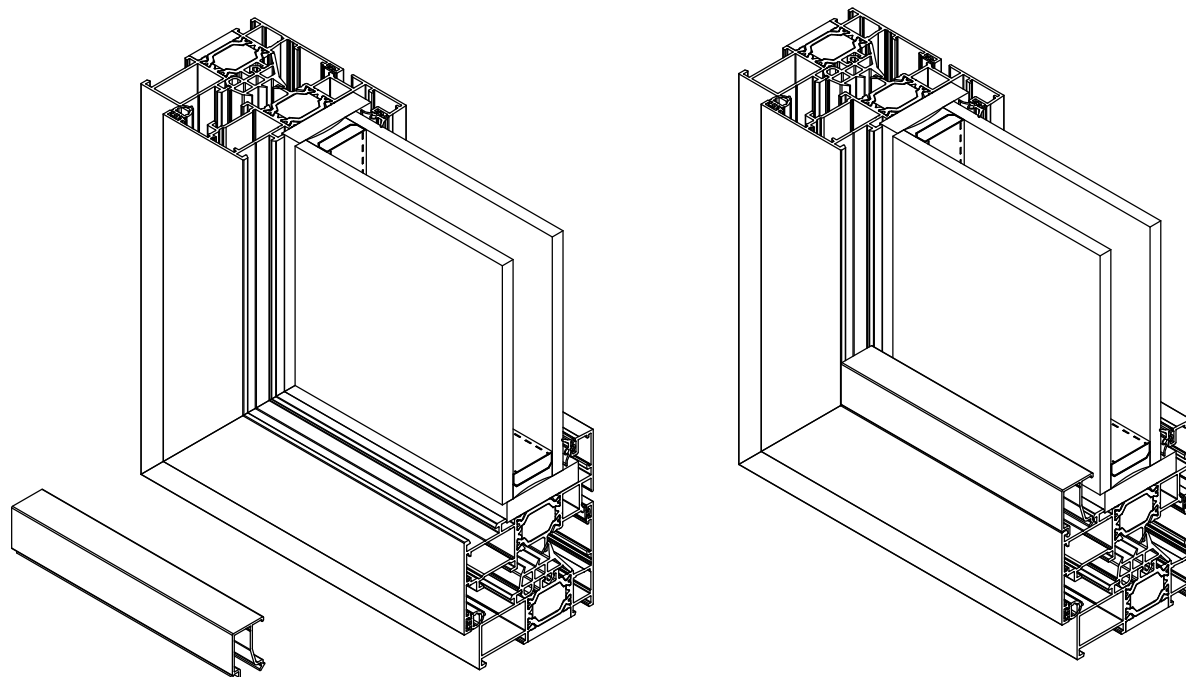
Introducir el VIDRIO en las hojas.



GS-73 RT - montaje

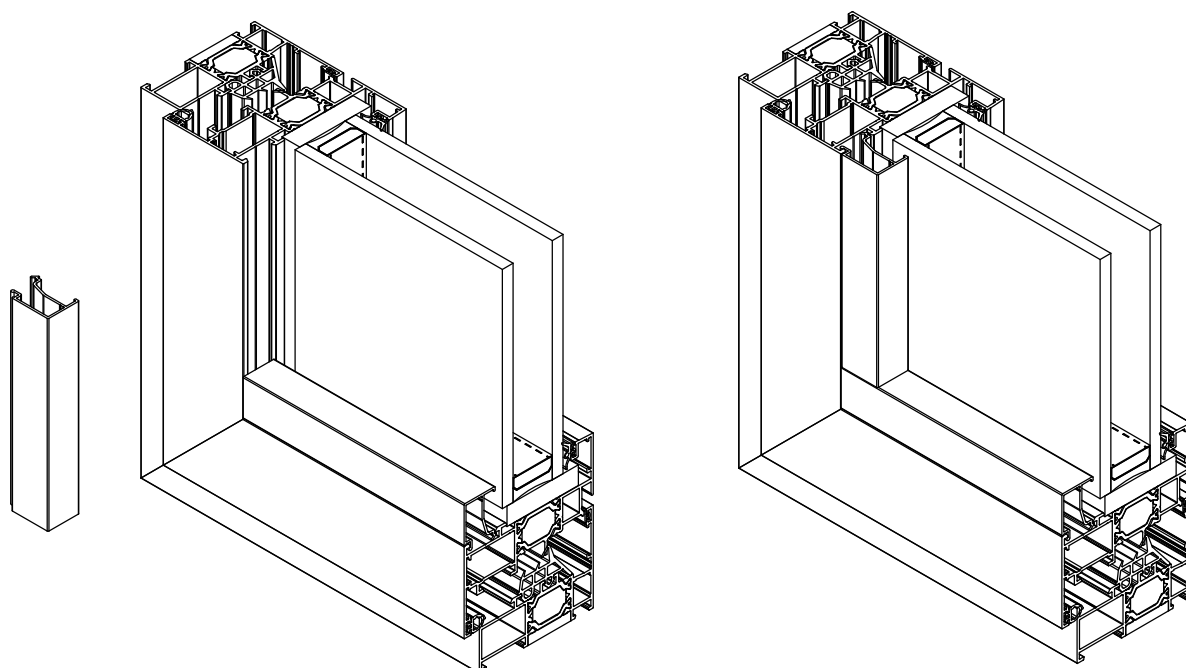
PASO 17.

Clipar JUNQUILLOS INFERIORES Y SUPERIORES en las hojas.



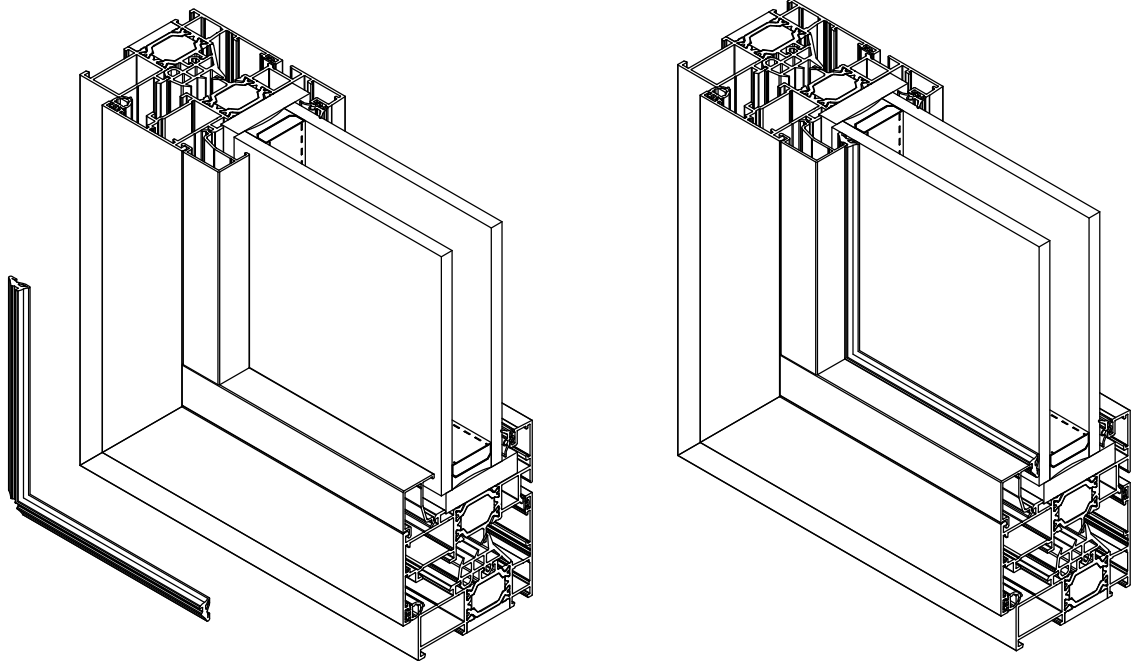
PASO 18.

Clipar JUNQUILLOS LATERALES en las hojas.



PASO 19.

Insertar JUNTA DE ACRISTALAMIENTO INTERIOR entre los junquillos y los vidrios de las hojas.



PASO 20.

Colocar DEFLECTORES DE AIRE en las salidas de agua del marco inferior.

