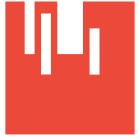


MDT



TECNOLOGÍA EN
ALUMINIO Y VIDRIO



CATÁLOGO TÉCNICO
MASS R60
OSCILOPARALELA

MASS
R60

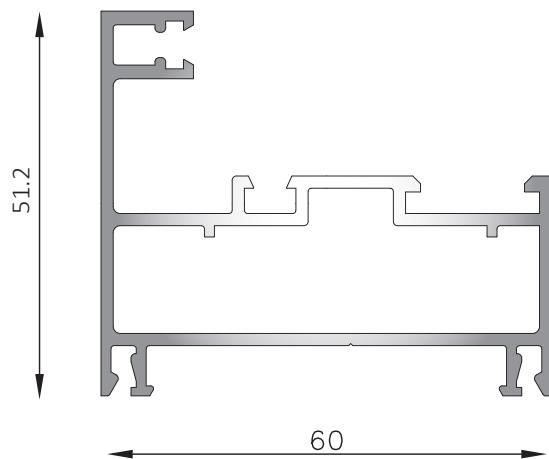
03-19

Actualizado al mes.

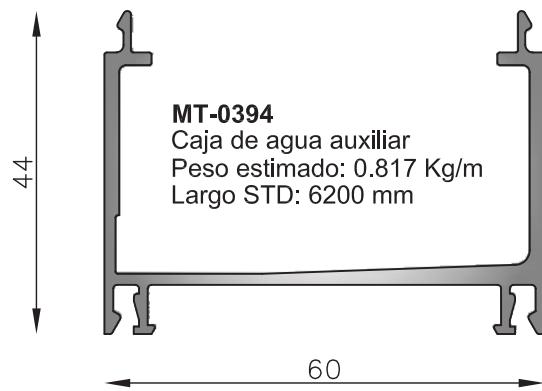
Actualizado al año.

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.

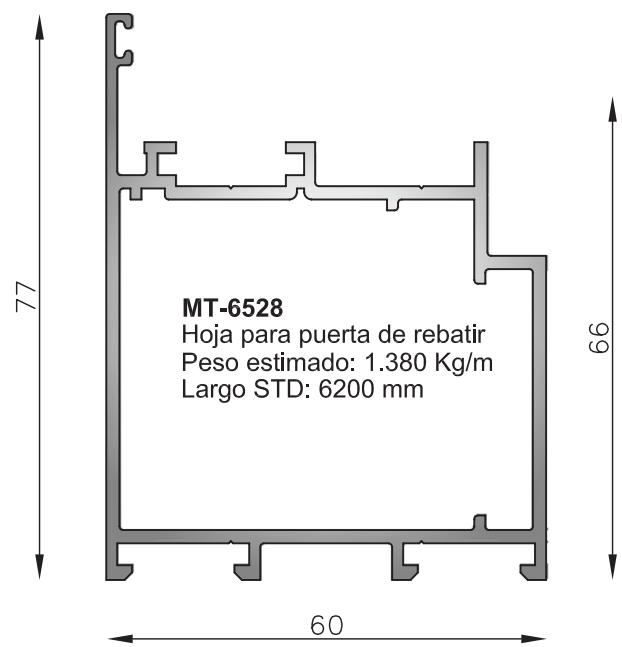
CÓDIGO	PESO (kg/m)	DESCRIPCIÓN	FORMA	PÁG.
MT-0212	0.315	Contravidrio recto interior 36mm		4
MT-0217	0.292	Contravidrio recto interior 29mm		5
MT-0225	0.257	Contravidrio recto interior 22mm		4
MT-0226	0.210	Contravidrio recto interior 15mm		6
MT-0230	0.213	Contravidrio curvo interior 29mm		7
MT-0231	0.159	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



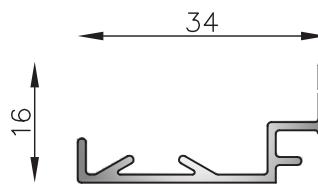
MT-6525
Marco Ventana escalonada
Peso estimado: 1,045 Kg/m
Largo STD: 6200 mm



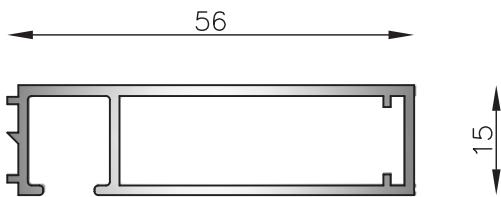
MT-0394
Caja de agua auxiliar
Peso estimado: 0.817 Kg/m
Largo STD: 6200 mm



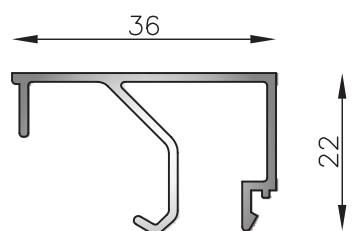
MT-6528
Hoja para puerta de rebatir
Peso estimado: 1.380 Kg/m
Largo STD: 6200 mm



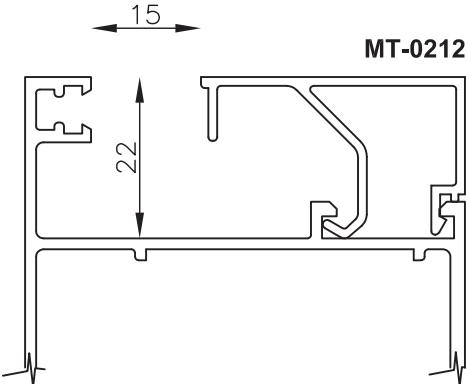
MT-0415
Tapa junta recto
Peso estimado: 0.200 Kg/m
Largo STD: 6150 mm



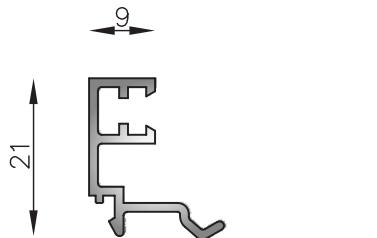
MT-6517
Premarco
Peso estimado: 0.532 Kg/m
Largo STD: 6200 mm



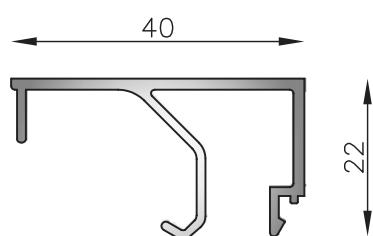
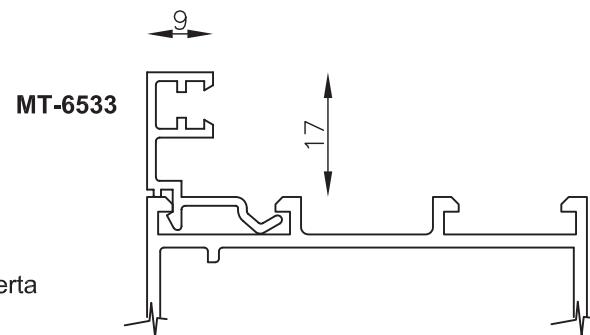
MT-0212
Contravidrio recto interior 36mm
Peso estimado: 0.315 Kg/m
Largo STD: 6030 mm



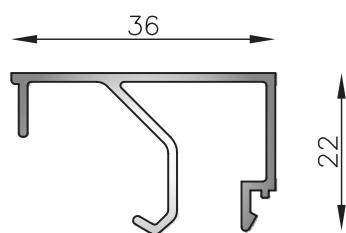
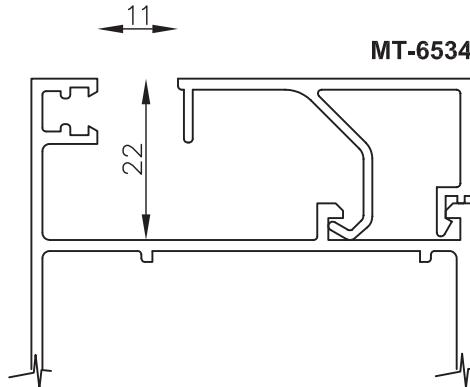
MT-0212



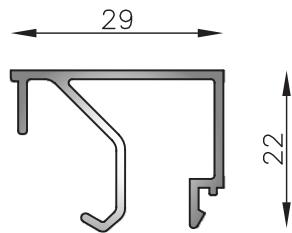
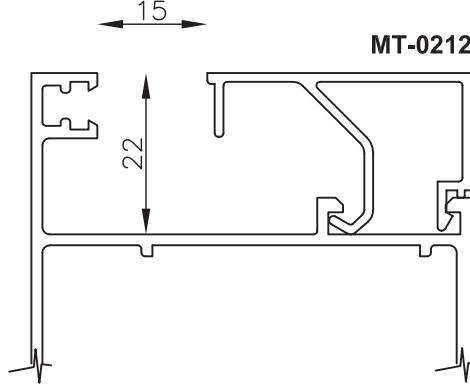
MT-6533
Contravidrio recto exterior de puerta
Peso estimado: 0.204 Kg/m
Largo STD: 6030 mm



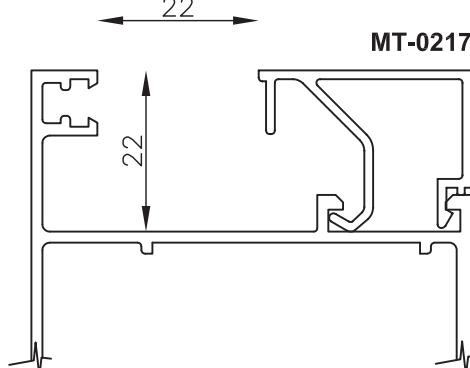
MT-6534
Contravidrio recto interior 40mm
Peso estimado: 0.368 Kg/m
Largo STD: 6030 mm

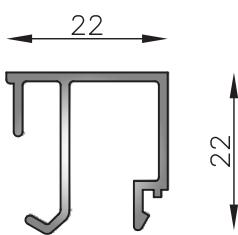


MT-0212
Contravidrio recto interior 36mm
Peso estimado: 0.315 Kg/m
Largo STD: 6030 mm

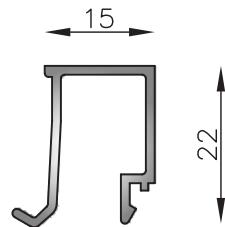
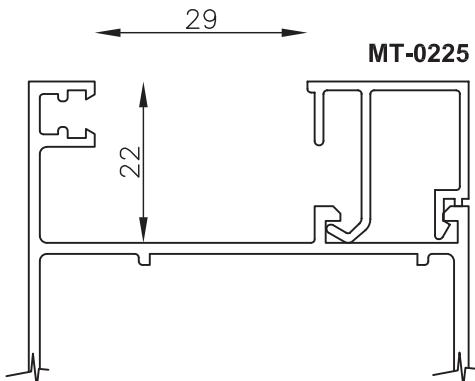


MT-0217
Contravidrio recto interior 29mm
Peso estimado: 0.292 Kg/m
Largo STD: 6030 mm

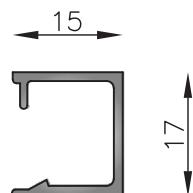
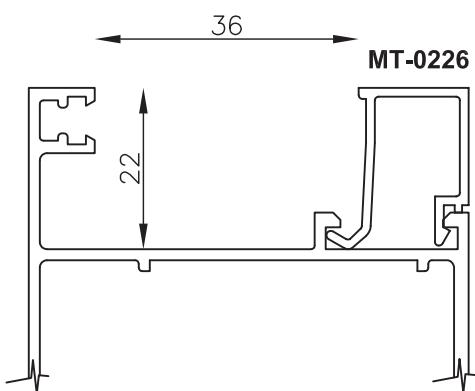




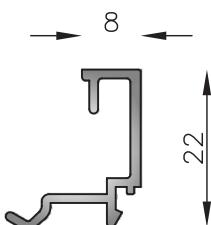
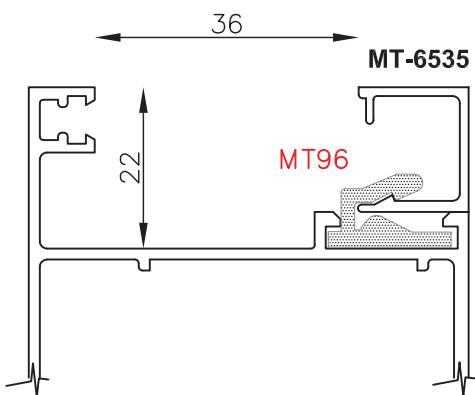
MT-0225
Contravidrio recto interior 22mm
Peso estimado: 0.257 Kg/m
Largo STD: 6030 mm



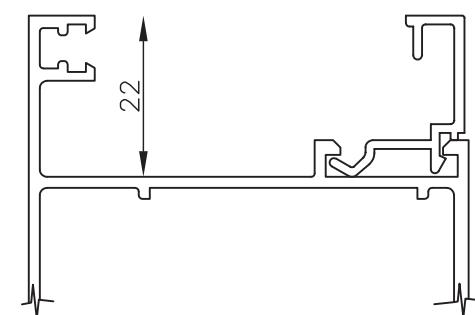
MT-0226
Contravidrio recto interior 15mm
Peso estimado: 0.210 Kg/m
Largo STD: 6030 mm



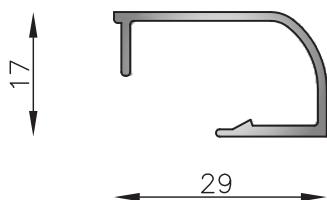
MT-6535
Contravidrio recto interior 15mm a 45°
Peso estimado: 0.166 Kg/m
Largo STD: 6030 mm



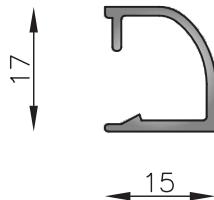
MT-0238
Contravidrio recto interior 8mm
Peso estimado: 0.183 Kg/m
Largo STD: 6030 mm



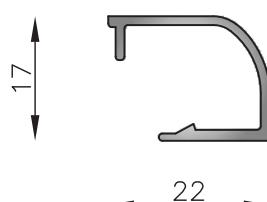
Atención: Colocar un clip de contravidrio MT96 a 40mm de cada esquina y el resto a una distancia máxima de 200mm entre cada uno. En caso de necesitar retirar el contravidrio cambiar los MT96, debido a que pierde su capacidad de sujeción. Todos los valores son orientativos y están sujetos a las propias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



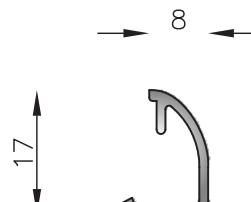
MT-0230
Contravidrio curvo interior 29mm
Peso estimado: 0.213 Kg/m
Largo STD: 6030 mm



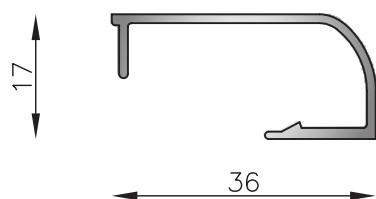
MT-0231
Contravidrio curvo interior 15mm
Peso estimado: 0.159 Kg/m
Largo STD: 6030 mm



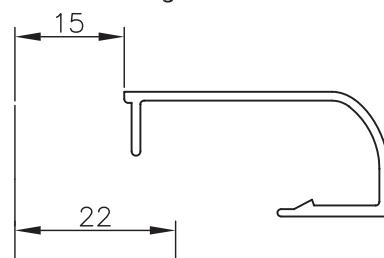
MT-0232
Contravidrio curvo interior 22mm
Peso estimado: 0.181 Kg/m
Largo STD: 6030 mm



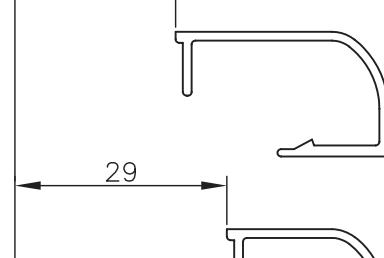
MT-0233
Contravidrio curvo interior 8mm
Peso estimado: 0.135 Kg/m
Largo STD: 6030 mm



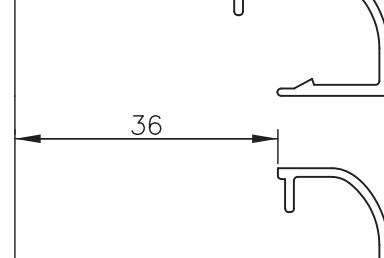
MT-0257
Contravidrio curvo interior 36mm
Peso estimado: 0.235 Kg/m
Largo STD: 6030 mm



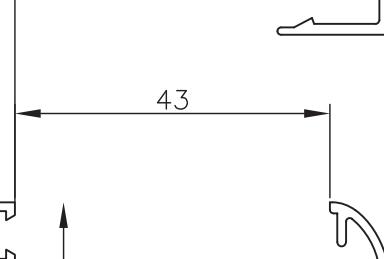
MT-0257



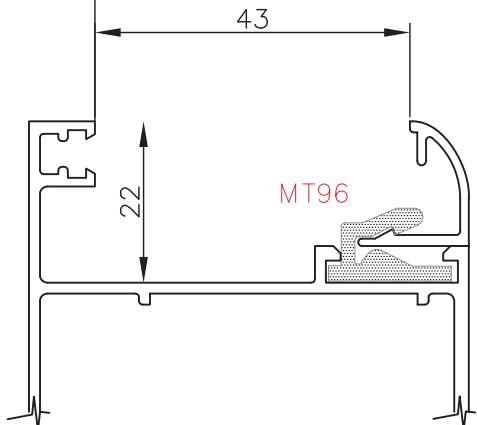
MT-0230



MT-0232



MT-0231



MT-0233



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-6535	 MT-0231
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 <i>L</i>	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
<i>L</i> ≤ 1 m	6	3	6	3	7	3	7	4	8	4
1 m < <i>L</i> ≤ 2 m	7	4	7	4	8	4	8	4	10	4
2 m < <i>L</i> ≤ 4,5 m	10	5	10	5	11	5	11	5	12	5
4,5 m < <i>L</i> ≤ 6 m	10	6	10	6	11	6	11	6	12	6
<i>L</i> > 6 m paneles excepcionales para los que conviene estudiar cada caso en particular.										
Nota: 1.- Los valores para la holgura de borde Jp toman en consideración las tolerancias del corte del vidrio. 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. 3.- Esta tabla no se aplica para instalaciones de vidrios en sistemas inclinados.										

Nota:

Para instalación con sellador la cota **F** mínimo 3 mm.

Para instalación con burletes la cota **F** mínimo 2 mm.

Diagrama de aplicación

**Dimensiones de máximas**

Campos de aplicación

- Anchura de la hoja: máx. 2000 mm*
- Altura de la hoja: máx. 2700 mm*
- Peso de hoja: máx. 200 kg
- Holgura 11,5 - 12 mm
- Altura solape mínima 7 mm
- Eje de herraje 10 mm
- Separación de apertura máximo 122 mm

*Evaluar disponibilidad de stock del accesorio Roto Frank



MDT



Instrucciones de armado

REF.: Catálogo Osciloparalela. Mecanizado + Accesorios

FECHA: 03-2019

Información sobre el producto

Esquemas disponibles

Esquema A

3.4.2 Esquema A

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

3.4.3 Esquema C

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

Pág. 010 de 045 03-19

Favor de informar a sus clientes y archivar el presente boletín técnico.
Cualquier duda dirigase 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**

Instrucciones de armado

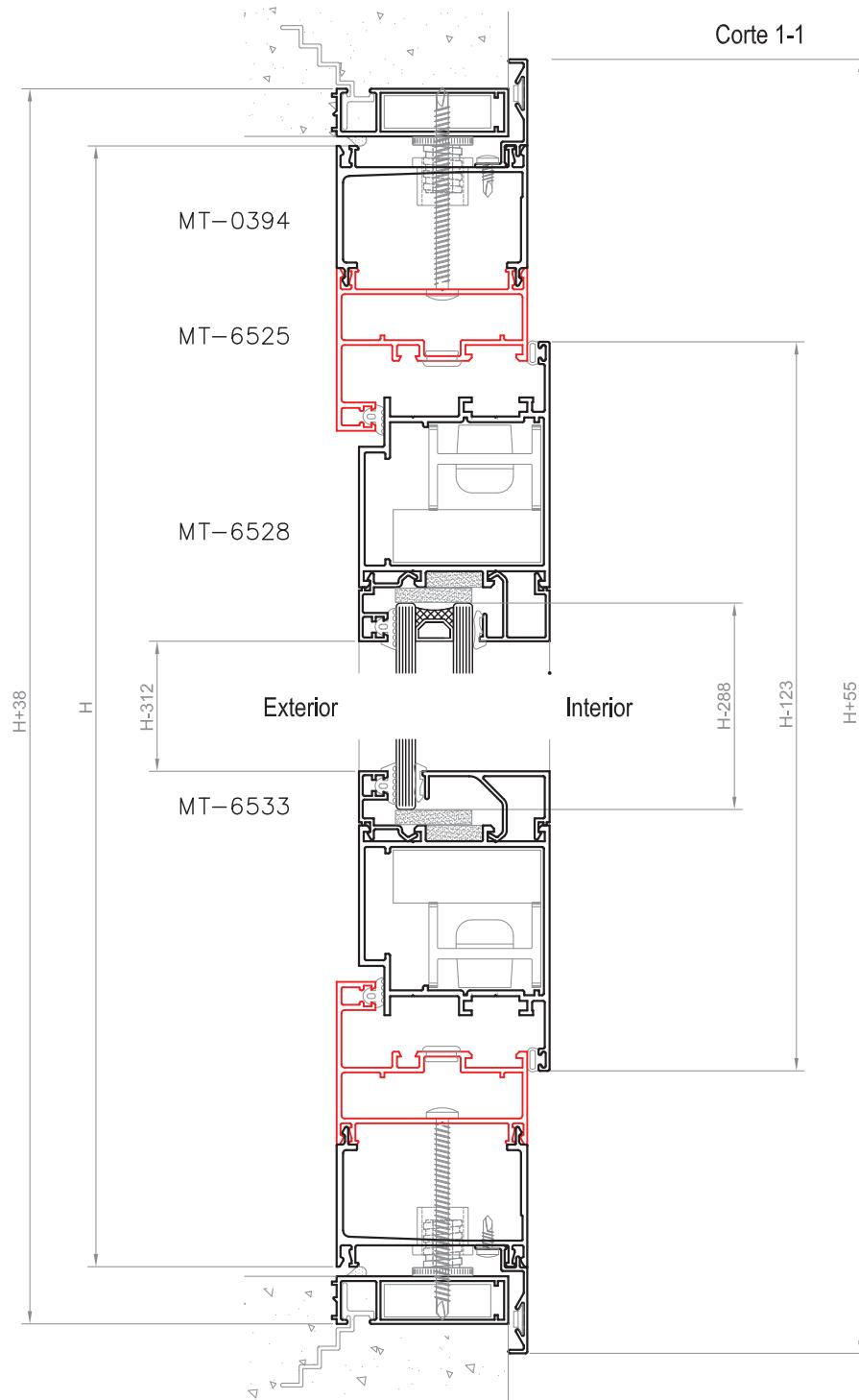
REF. : Catálogo Osciloparalela. Mecanizado + Accesorios

FECHA: 03-2019

Información sobre el producto
Secciones de perfil

3.5 Secciones de perfil

3.5.1 Sección vertical



Pág. 011 de 045 03-19

Favor de informar a sus clientes y archivar el presente boletín técnico.
Cualquier duda dirigase 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**

Instrucciones de armado

REF. : Catálogo Osciloparalela. Mecanizado + Accesorios

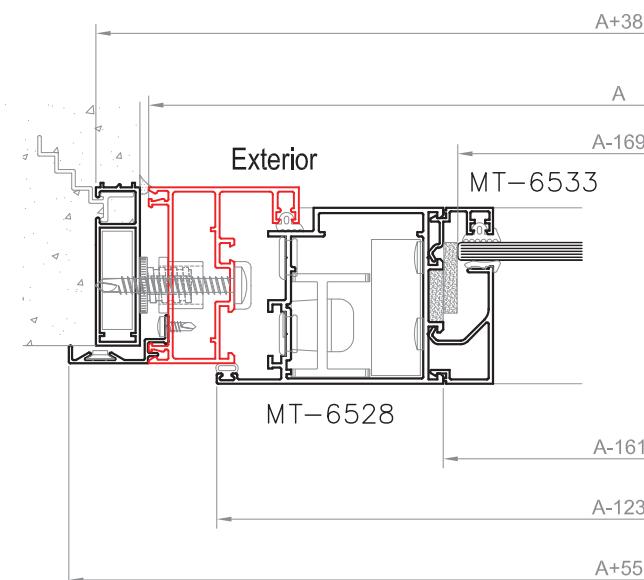
FECHA: 03-2019

Información sobre el producto
Secciones de perfil

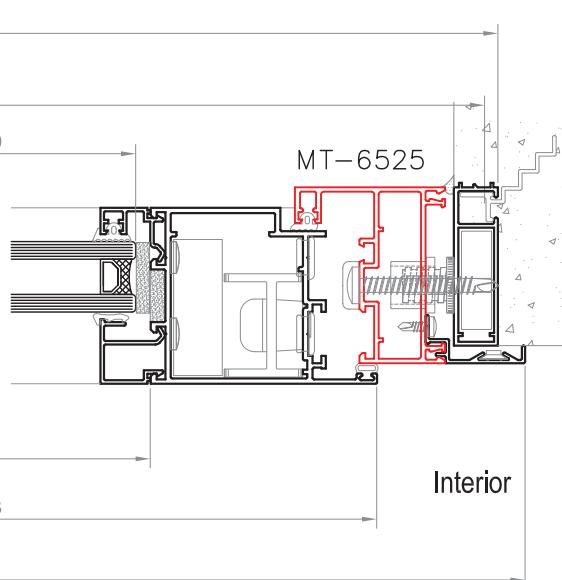
3.5 Secciones de perfil

3.5.1 Sección vertical

Corte 3-3



Corte 4-4



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

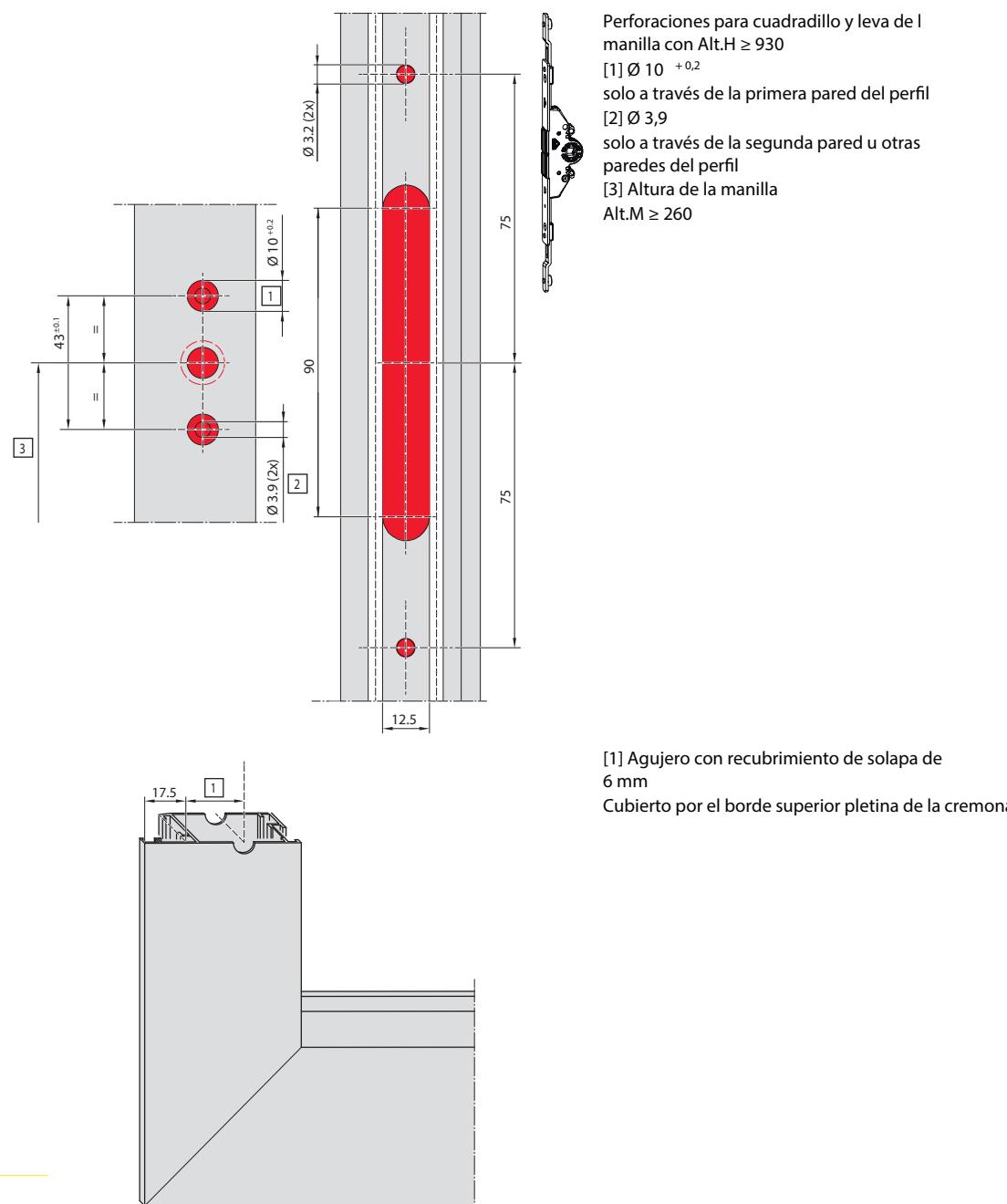
Pág. 012 de 045 03-19
Metales del Talar S.A. no se hace responsable de sus cálculos estructurales, los cuales deberán ser realizados por profesionales habilitados para tal fin y se deja aclarado que las responsabilidades y obligaciones emergentes que pudieran establecerse entre el estudio o comitente 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

7.2 Medidas de taladro y mecanizado

7.2.1 Cremona de embutir sin cilindro de perfil



**MDT**

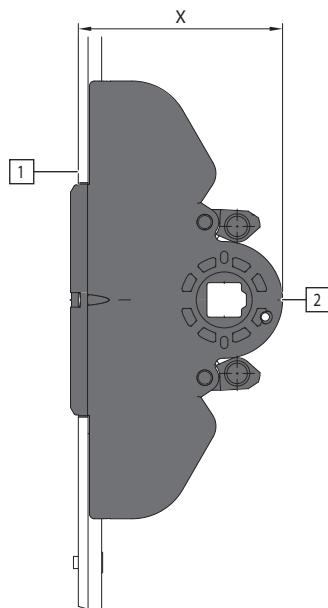
Instrucciones de armado

REF. : Catálogo Osciloparalela. Mecanizado + Accesarios

FECHA: 03-2019

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 dirigase 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.



MDT



Instrucciones de armado

REF.: Catálogo Osciloparalela. Mecanizado + Accesorios

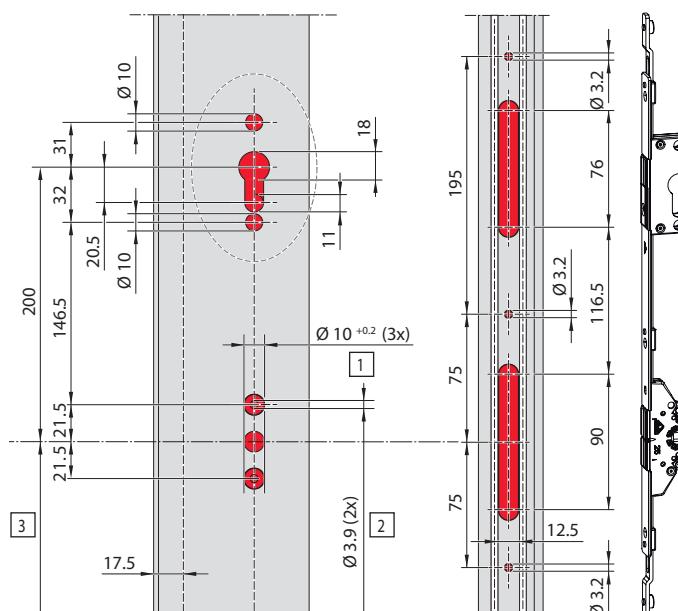
FECHA: 03-2019

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] Ø 10 ^{+0.2}

solo a través de la primera pared del perfil

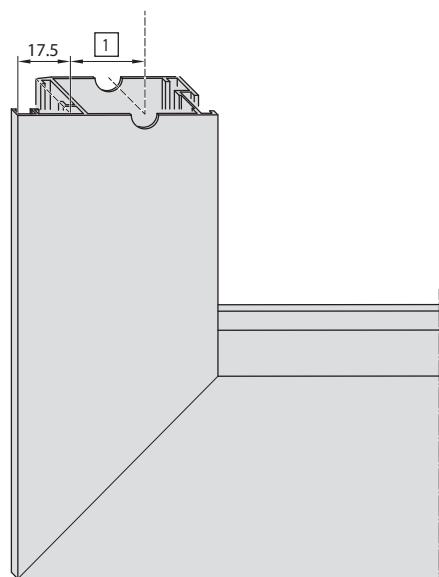
[2] Ø 3,9

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

[3] Altura de la manilla

Alt. M _{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.

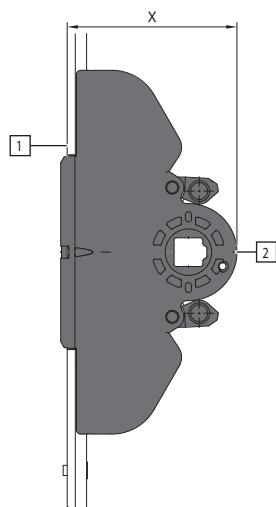
Cualquier duda dirigase al:

tecnica@metalesdeltalar.com

Pág. 015 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
Herraje sobrepuerto Roto Line AL



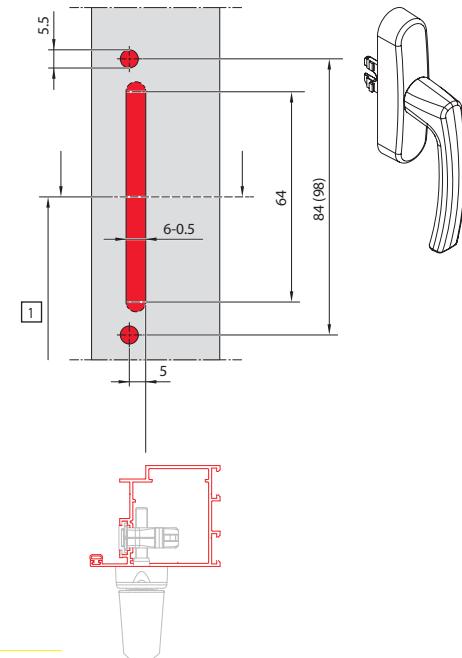
Profundidad de fresado caja de cremona

[1] Borde superior pletina

[2] Borde inferior cremona

X = profundidad de fresado mín.

7.2.3 Herraje sobrepuerto Roto Line AL

Perforaciones para cuadrillado y leva de la manilla con
Alt.H ≥ 930

[1] altura de la manilla ≥ 260



Instrucciones de armado

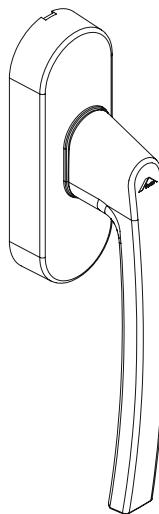
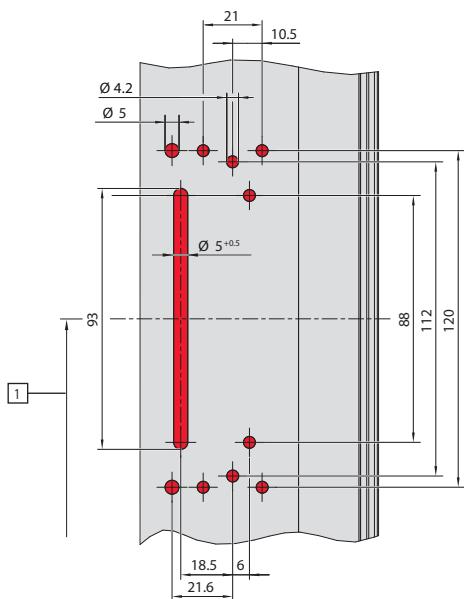
REF.: Catálogo Osciloparalela. Mecanizado + Accesarios

FECHA: 03-2019

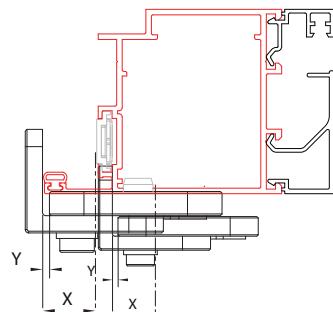
Montaje

Medidas de taladro y mecanizado
Herraje sobrepuerto Roto Line Alversa

7.2.4 Herraje sobrepuerto Roto Line Alversa



Medida de
taladro y
fresado del
herraje
sobrepuerto
[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

Pág. 017 de 045 03-19

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

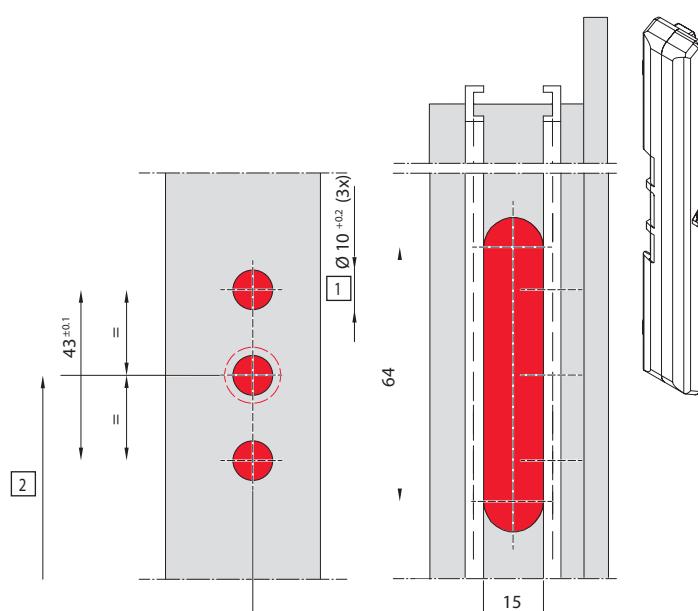
Metales del Talar S.A. no se hace responsable de sus cálculos estructurales, los cuales deberán ser realizados por profesionales habilitados para tal fin y se deja aclarado que las responsabilidades y obligaciones emergentes que pudieran establecerse entre el estudio o comitente y el carpintero, será 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 \geq 930[1] Ø 10 $+0.2$

solo a través de la primera pared del perfil

[2] Altura de la manilla

Alt.M \geq 260

Y = profundidad de perforación

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

Pág. 018 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.

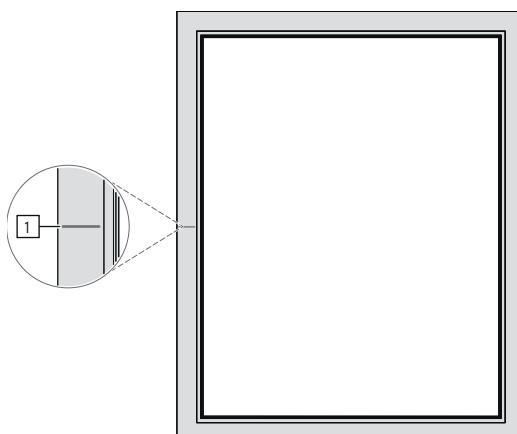
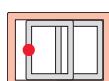
Montaje**Hoja**

Preparación de la hoja para el tajo de mando

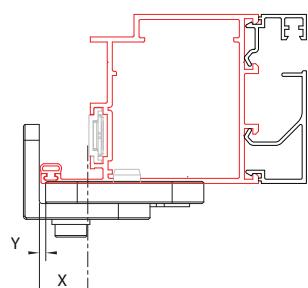
7.3.2 Preparación de la hoja para el tajo de mando**7.3.2.1 Perforaciones para manilla**

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

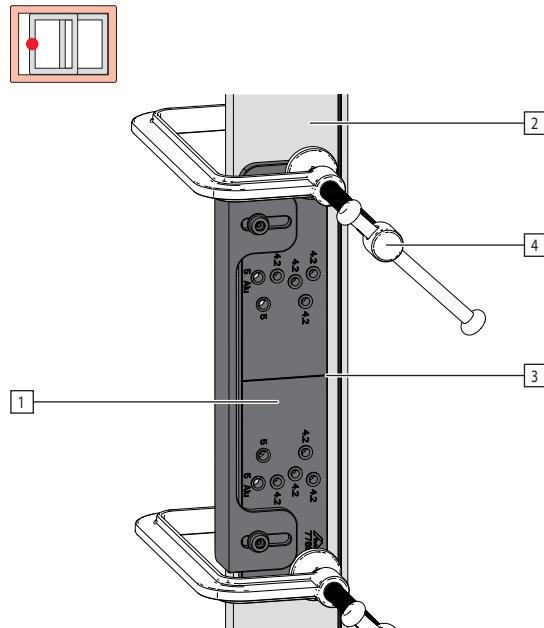
Y = medida de ajuste para plantilla para taladrar

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

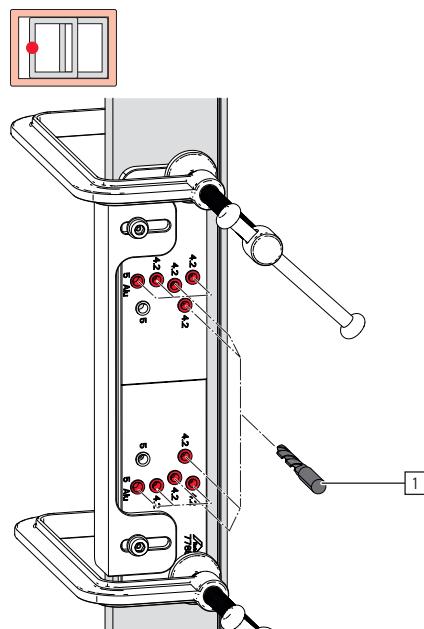
Montaje**Hoja**

Preparación de la hoja para el tajo 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



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

Pág. 020 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.

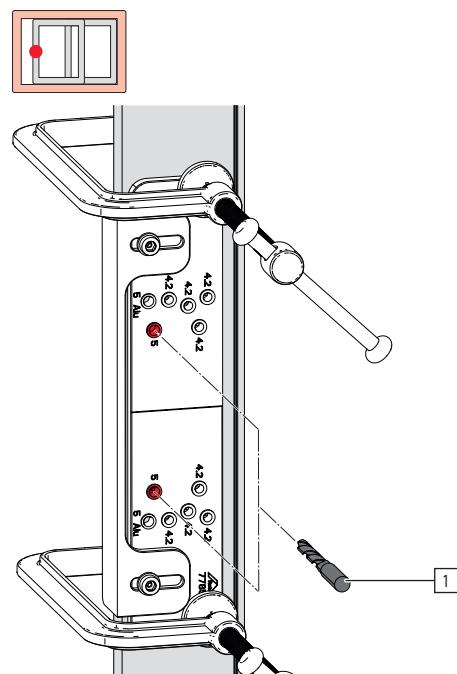
Montaje**Hoja**

Preparación de la hoja para el tajo de mando

7.3.2.2 Canal longitudinal para tajo de mando

Fresado del canal longitudinal para el tajo 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.



Instrucciones de armado

REF. : Catálogo Osciloparalela. Mecanizado + Accesorios

FECHA: 03-2019

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



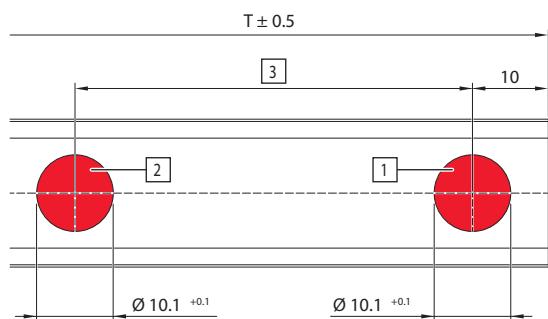
INFO

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.

Pág. 022 de 045 03-19

Favor de informar a sus clientes y archivar el presente boletín técnico.

Cualquier duda dirigase 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

Hoja

Apertura de esquinas de hoja

7.3.4 Apertura de esquinas de hoja

Realización de fresado de esquinas de hoja

**INFO**

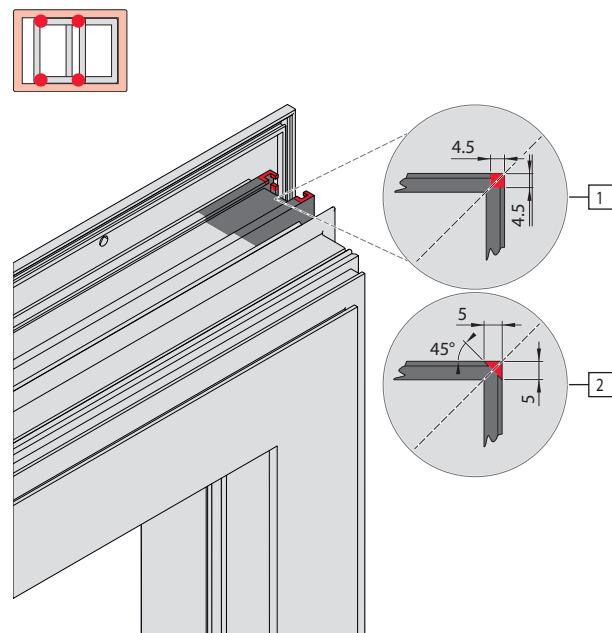
Observar secuencia de montaje hoja de aluminio.

→ 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

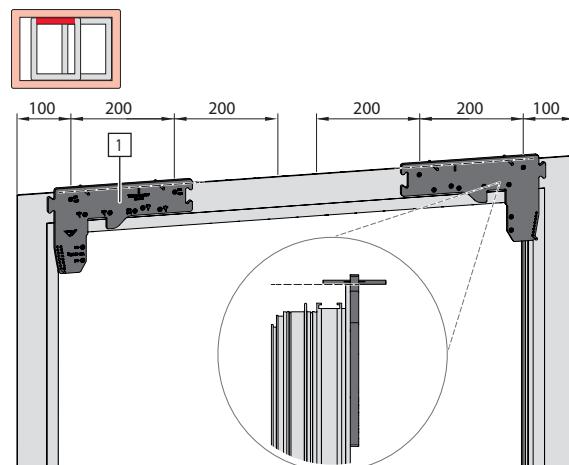
Hoja

Perfil de fijación de hoja

7.3.8.2 Realización de perforaciones en perfil de sujeción

Colocar la plantilla para taladrar en la hoja

1. Colocar el tope de la plantilla para taladrar [1] en el borde superior del perfil de hoja de ventana.



2. Fijar la(s) plantilla(s) para taladrar con sargento.

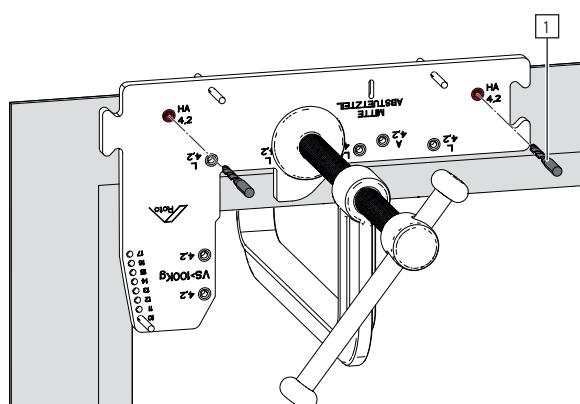
**INFO**

Realizar perforaciones a una distancia de 200 mm en el interior de la hoja.

Realización de perforaciones

Taladro: Ø 4,2 mm

1. Taladrar la hoja de ventana con taladro [1].



Pág. 024 de 045 03-19

Favor de informar a sus clientes y archivar el presente boletín técnico.

Cualquier duda dirigase 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

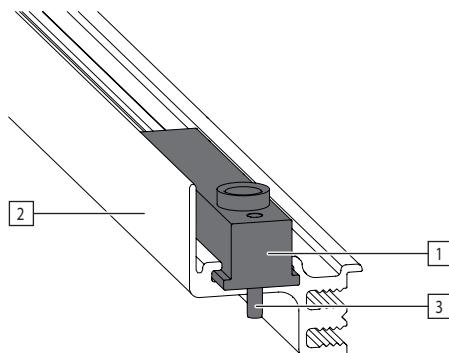
Hoja

Perfil de fijación de hoja

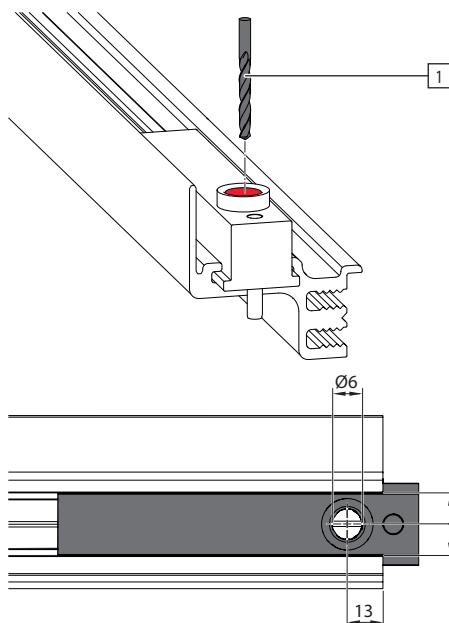
7.3.8.4 Perfil de sujeción (longitud de almacenamiento)

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 Ø 6 mm [1].



Favor de informar a sus clientes y archivar el presente boletín técnico.
Cualquier duda dirigase 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.



Instrucciones de armado

REF. : Catálogo Osciloparalela. Mecanizado + Accesorios

FECHA: 03-2019

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.

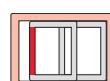


INFO

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

Pág. 026 de 045 03-19

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

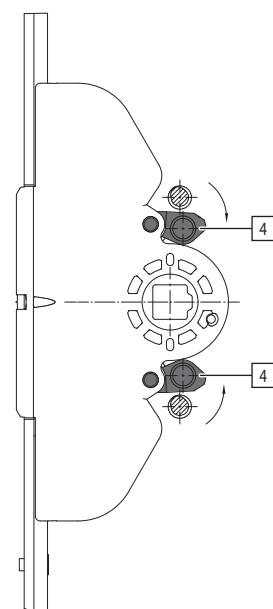
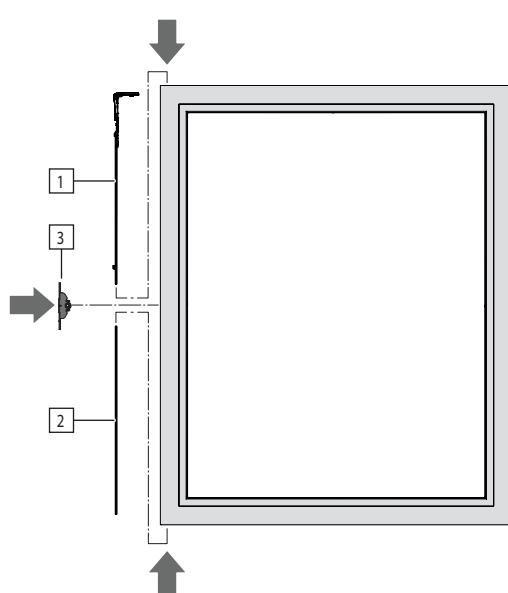
Metales del Talar S.A. no se hace responsable de sus cálculos estructurales, los cuales deberán ser realizados por profesionales habilitados para tal fin y se deja aclarado que las responsabilidades y obligaciones emergentes que pudieran establecerse entre el estudio o comitente y el carpintero, será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

Montaje

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 dirigase al:
tecnica@metalesdeltalar.com

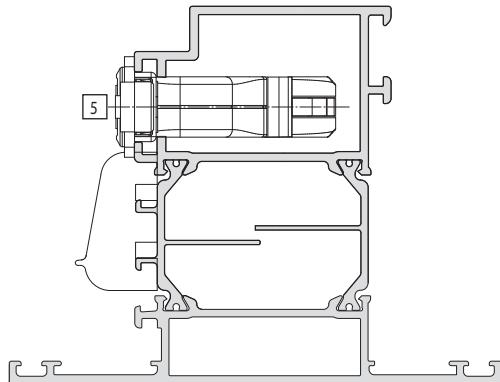
Pág. 027 de 045 03-19
Metales del Talar S.A. no se hace responsable de sus cálculos estructurales, los cuales deberán ser realizados por profesionales habilitados para tal fin y se deja aclarado que las responsabilidades y obligaciones emergentes que pudieran establecerse entre el estudio o comitente 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

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



8. 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 sobrepuerto Roto Line AL



Montaje de perno de arrastre insertable



INFO

1. Posición de perno de arrastre insertable según planos de montaje. → a partir de la página 161
2. 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

Pág. 028 de 045 03-19

Favor de informar a sus clientes y archivar el presente boletín técnico.
Cualquier duda dirigase 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**

Hoja

Carros / piezas de refuerzo

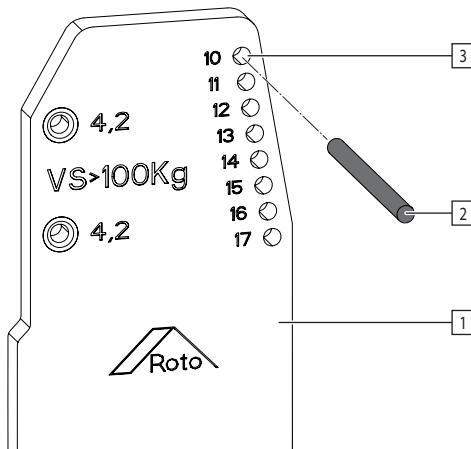
- Carros de hasta 160 kg (con/sin amortiguación)
- Carros tandem de hasta 200 kg (con amortiguación)

**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 tandem 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 tandem por cada 8 perforaciones	2 piezas de refuerzo por cada 2 perforaciones

Pág. 029 de 045 03-19

Favor de informar a sus clientes y archivar el presente boletín técnico.

Cualquier duda dirigase 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.

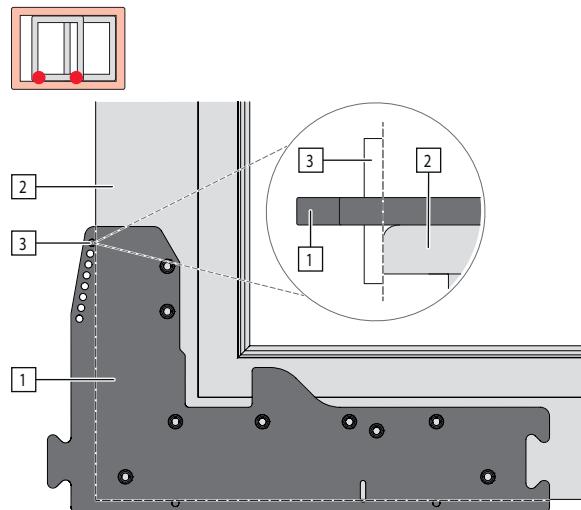
Montaje

Hoja

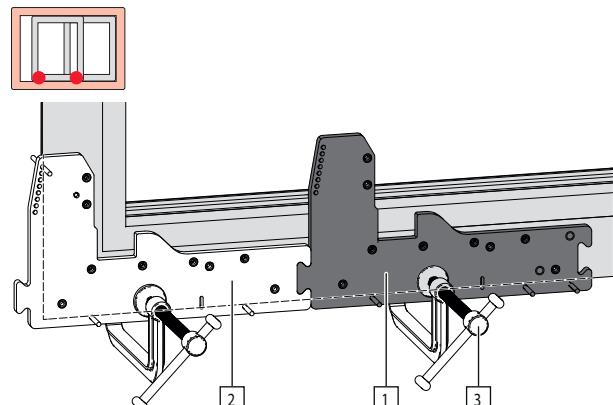
Carros / piezas de refuerzo

Colocar la plantilla para taladrar

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



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



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

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

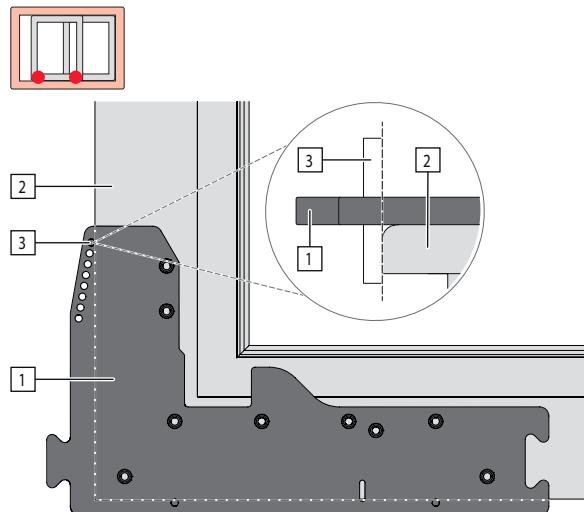
Pág. 030 de 045 03-19
Metales del Talar S.A. no se hace responsable de sus cálculos estructurales, los cuales deberán ser realizados por profesionales habilitados para tal fin y se deja aclarado que las responsabilidades y obligaciones emergentes que pudieran establecerse entre el estudio o comitente y el carpintero, será asumidas únicas y exclusivamente por las partes de dicha relación, siendo MDT ajena la misma.

Montaje

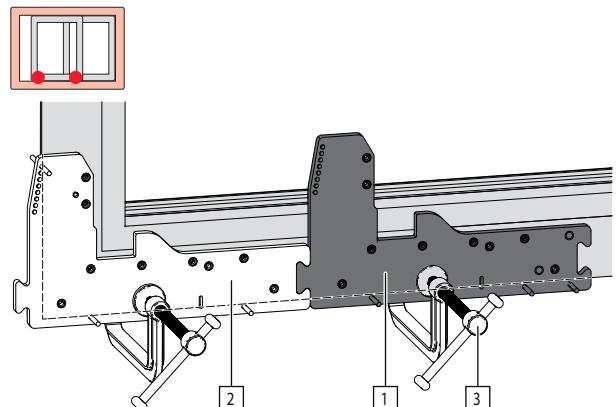
Hoja
Carros / piezas de refuerzo

Colocar la plantilla para taladrar

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



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



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

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

Pág. 031 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.



Instrucciones de armado

REF. : Catálogo Osciloparalela. Mecanizado + Accesorios

FECHA: 03-2019

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



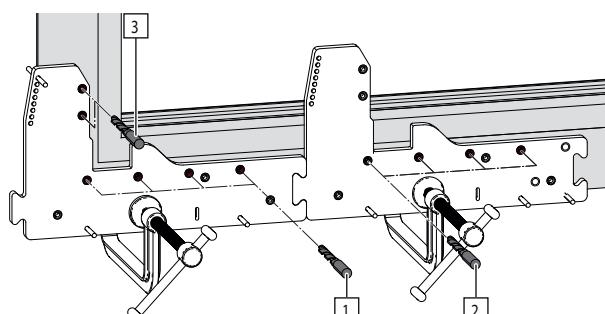
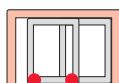
INFO

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 tandem.
PH > 100 kg: realizar perforaciones [3] para piezas de refuerzo.

Taladro: Ø 4,2

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

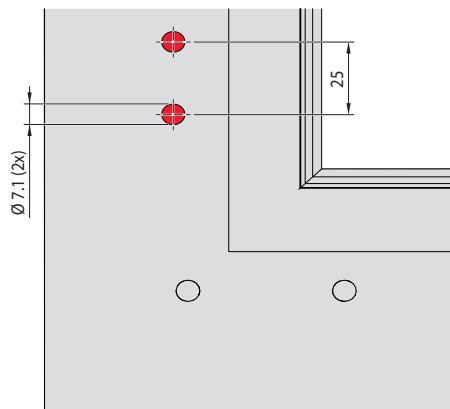
Pág. 032 de 045 03-19
Metales del Talar S.A. no se hace responsable de sus cálculos estructurales, los cuales deberán ser realizados por profesionales habilitados para tal fin y se deja aclarado que las responsabilidades y obligaciones emergentes que pudieran establecerse entre el estudio o comitente 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

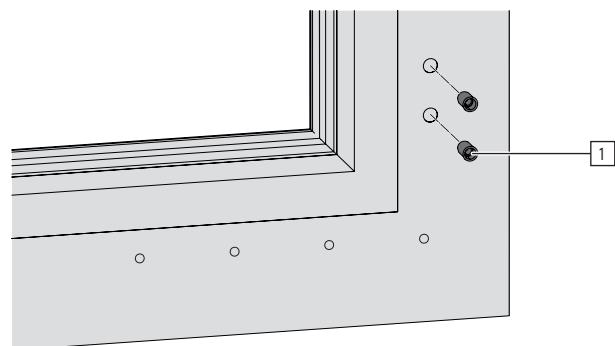
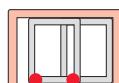
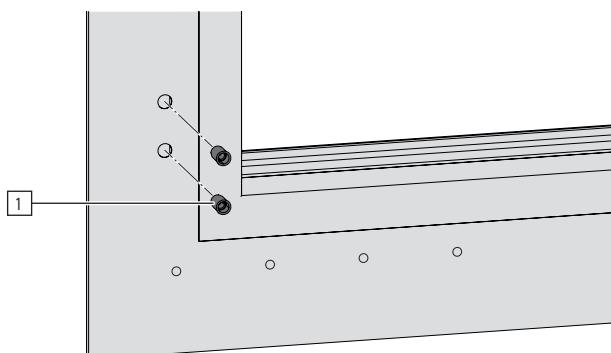
2. Taladrar perforaciones interiores Ø 4,2 con taladro de Ø 7,1.



7.3.16.3 Tuercas remachadas

Montaje de tuercas remachadas

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

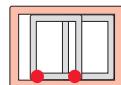


Montaje

Hoja

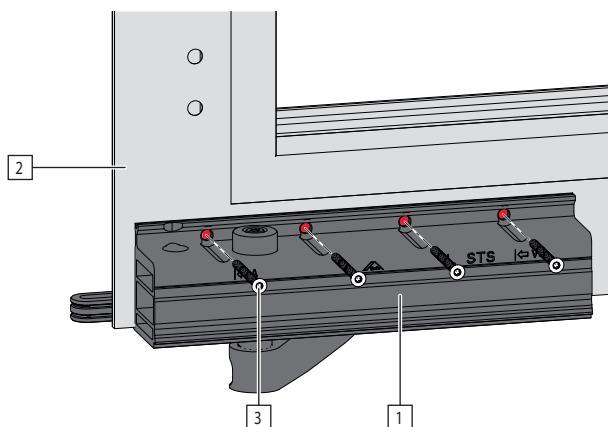
Carros / piezas de refuerzo

7.3.16.4 Carros

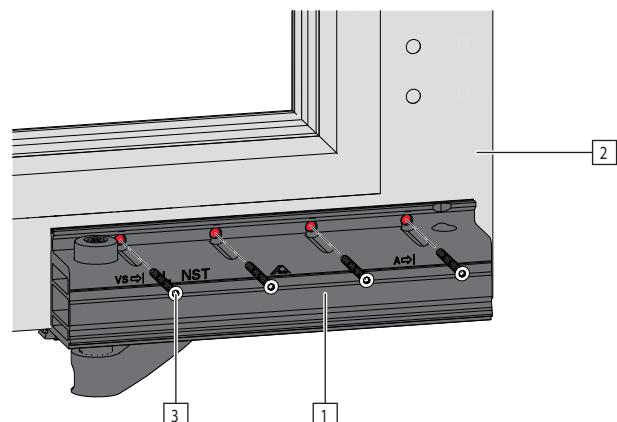


Montaje de carros

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 dirigase 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.

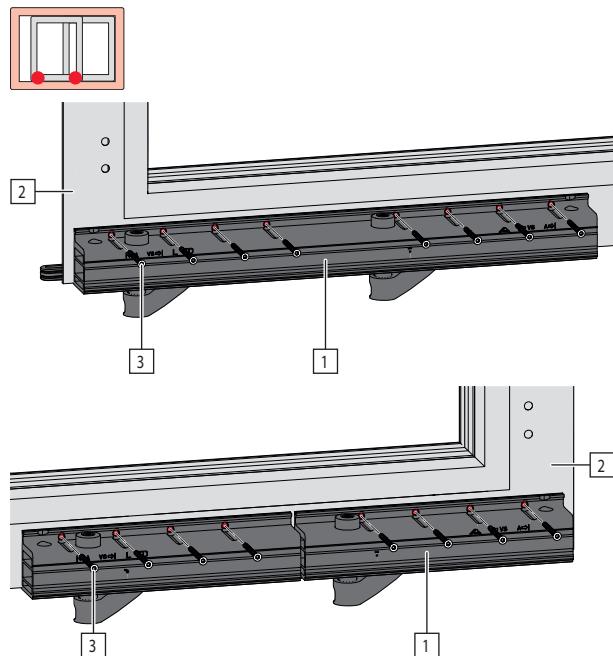
**Montaje**

Hoja

Carros / piezas de refuerzo

Montaje de carros tandem

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



2. Comprobar el asiento de los carros tandem:

- 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 tandem con 8 tornillos [3] cada uno.

Favor de informar a sus clientes y archivar el presente boletín técnico.

Cualquier duda dirigase 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.

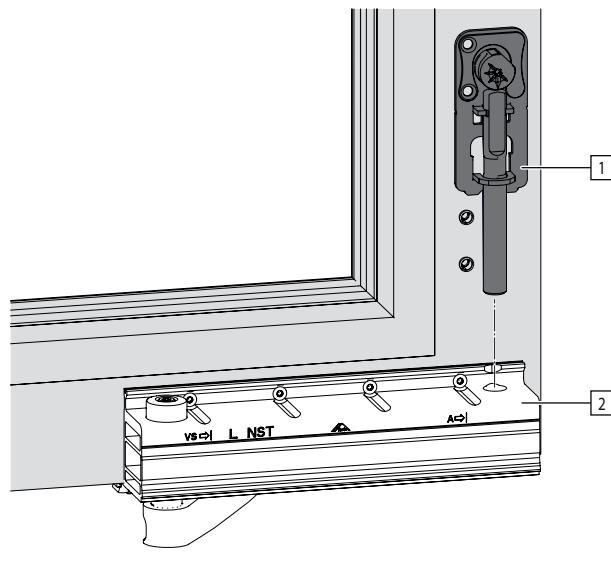
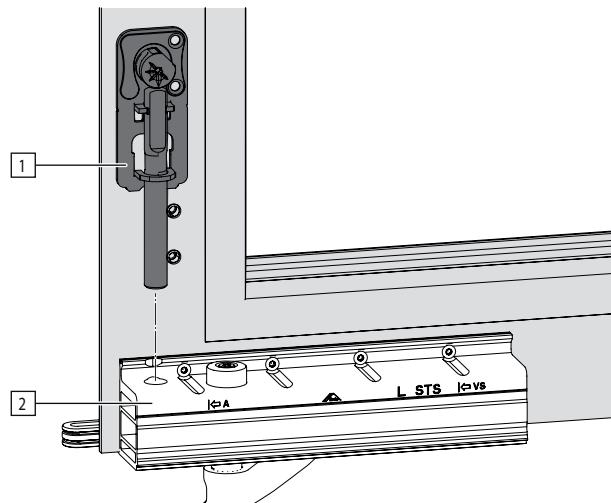
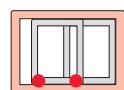
Montaje

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].



Pág. 036 de 045 03-19

Favor de informar a sus clientes y archivar el presente boletín técnico.

Cualquier duda dirigase 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.

Instrucciones de armado

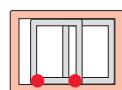
REF. : Catálogo Osciloparalela. Mecanizado + Accesorios

FECHA: 03-2019

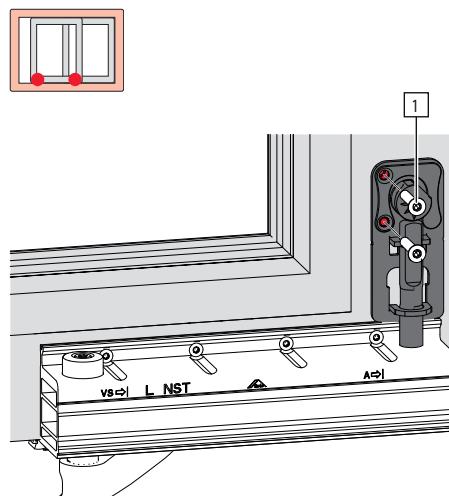
MontajeHoja
Carros / piezas de refuerzo

2. Comprobar el asiento de las piezas de refuerzo.

¿Pieza de refuerzo [1] insertada en el canal de guía [2] del carro [3]?



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



Pág. 037 de 045 03-19

Favor de informar a sus clientes y archivar el presente boletín técnico.
Cualquier duda dirigase 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.

Instrucciones de armado

REF. : Catálogo Osciloparalela. Mecanizado + Accesorios

FECHA: 03-2019

Montaje

Hoja

Carros / piezas de refuerzo



Pág. 038 de 045 03-19

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

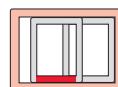
Metales del Talar S.A. no se hace responsable de sus cálculos estructurales, los cuales deberán ser realizados por profesionales habilitados para tal fin y se deja aclarado que las responsabilidades y obligaciones emergentes que pudieran establecerse entre el estudio o comitente y el carpintero, será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

Montaje

Hoja

Varilla de unión / pieza de fijación

7.3.17.2 Pieza de apoyo

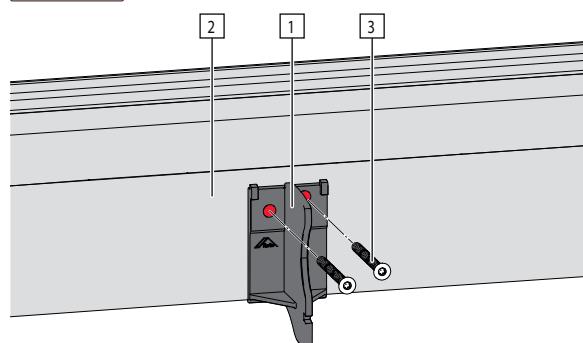


Montaje de la pieza de apoyo

**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].

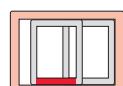
7.3.18 Varilla de unión / pieza de fijación

7.3.18.1 Barra de unión

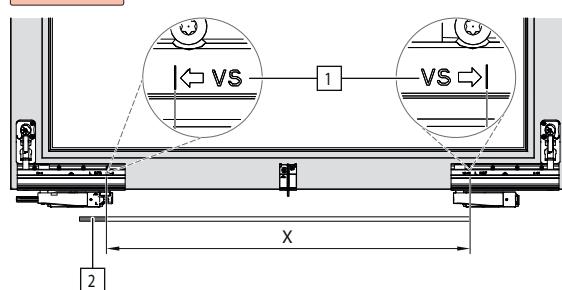
Cortar a medida la barra de unión

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].



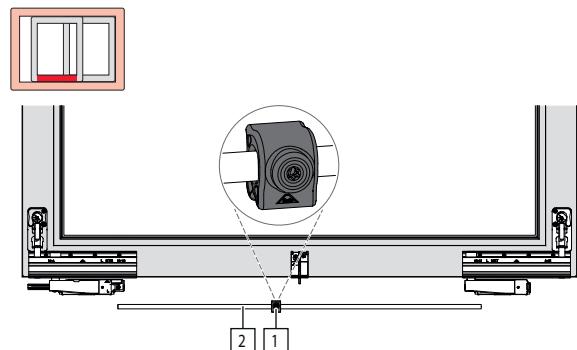
Montaje

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.

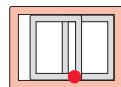
3. Atornillar el caballete de apoyo a la barra de unión (par de giro: 2 – 3 Nm).

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.



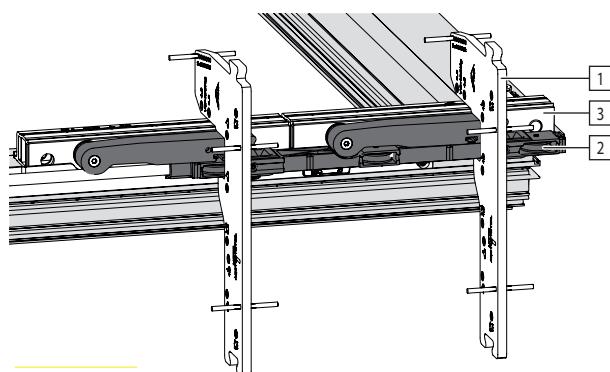
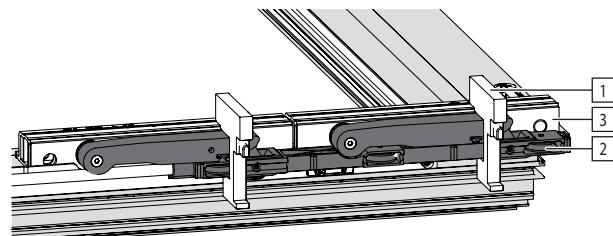
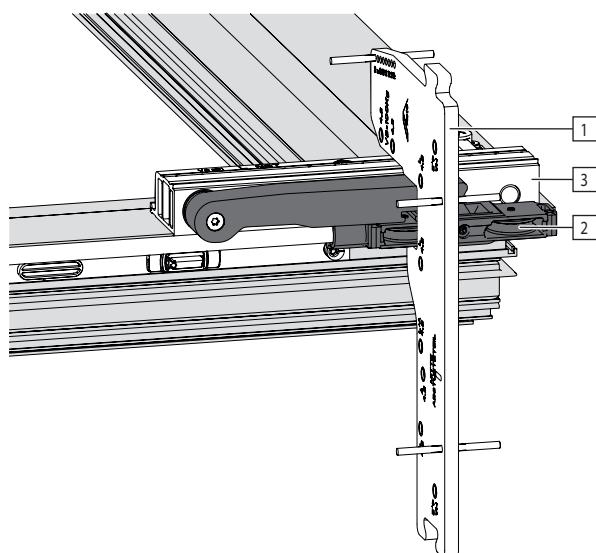
Comprobar que la plantilla se encuentre en la parte de la hoja del carro.

Para carro tandem:

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

Alternativamente:

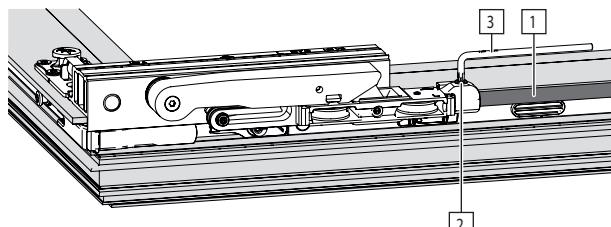
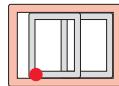
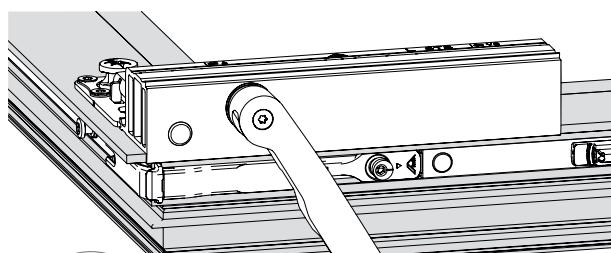
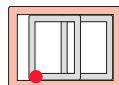
Colocar las plantillas para taco de mando superior [1] para fijar el brazo de soporte [2] en el carro [3] del lado de bisagra.



Montaje

Marco

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



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

6. 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.

7. 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.

Montaje**Marco**

Piezas de herraje de marco

7.4.1 Piezas de herraje de marco**Montaje de piezas de herraje de marco**

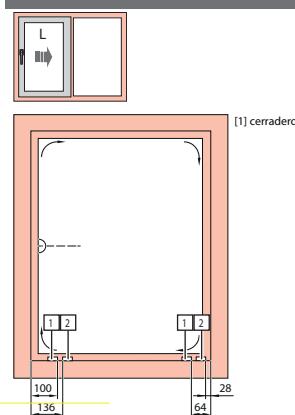
1. Posicionar cerraderos, placas de control, cojinete de basculación, pieza de marco para bloqueo de cambio, pieza de marco para compás confort según planos de montaje. → a partir de la página 161

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

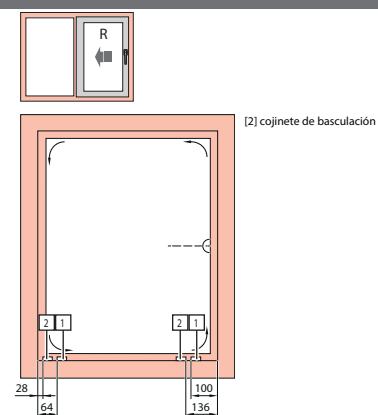
7.4.2 Cerradero basculación**7.4.2.1 Vista general acotada****INFO**

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

Posiciones de soporte abatible izquierda



Posiciones de soporte abatible derecha



Montaje**Marco**

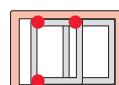
Reducción de holgura SEG de ángulo de cambio

7.4.3 Reducción de holgura SEG de ángulo de cambio

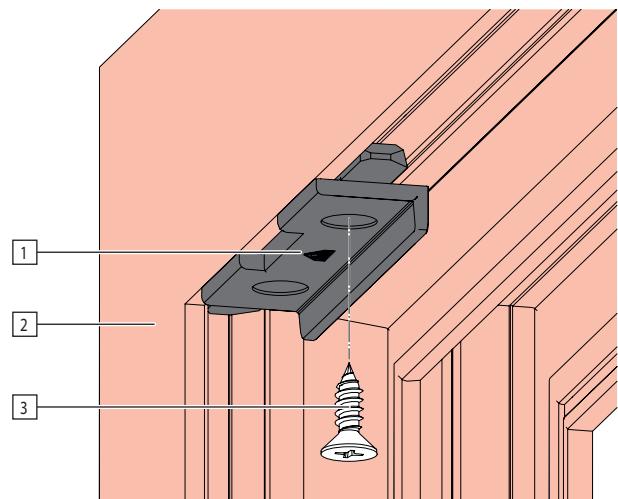


Montaje de reducciones de holgura SEG de ángulo de cambio

- 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.

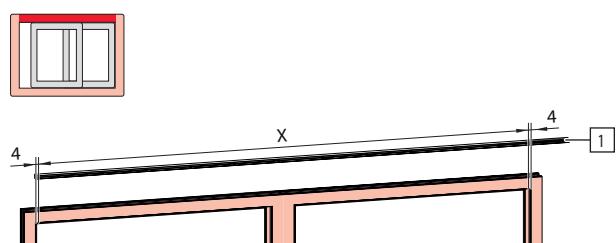
Las piezas de herraje pueden arrancarse de la hoja si no están atornilladas en total con 6 mm de pared como mínimo o con tuercas remachadas.

- 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].
 $X = \text{anchura interior del marco} + (2 \times \text{solape}) - 8$



Favor de informar a sus clientes y archivar el presente boletín técnico.

Cualquier duda dirigase 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**

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 dirigase 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.



TECNOLOGÍA EN
ALUMINIO Y VIDRIO

www.mdtargentina.com

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

TEL (54-11) 4136-8600