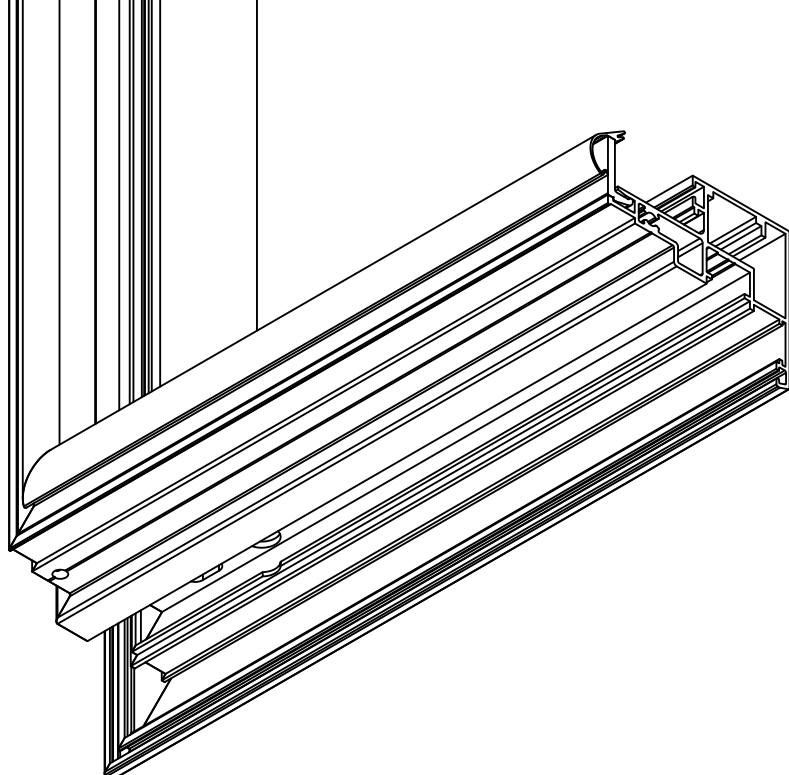
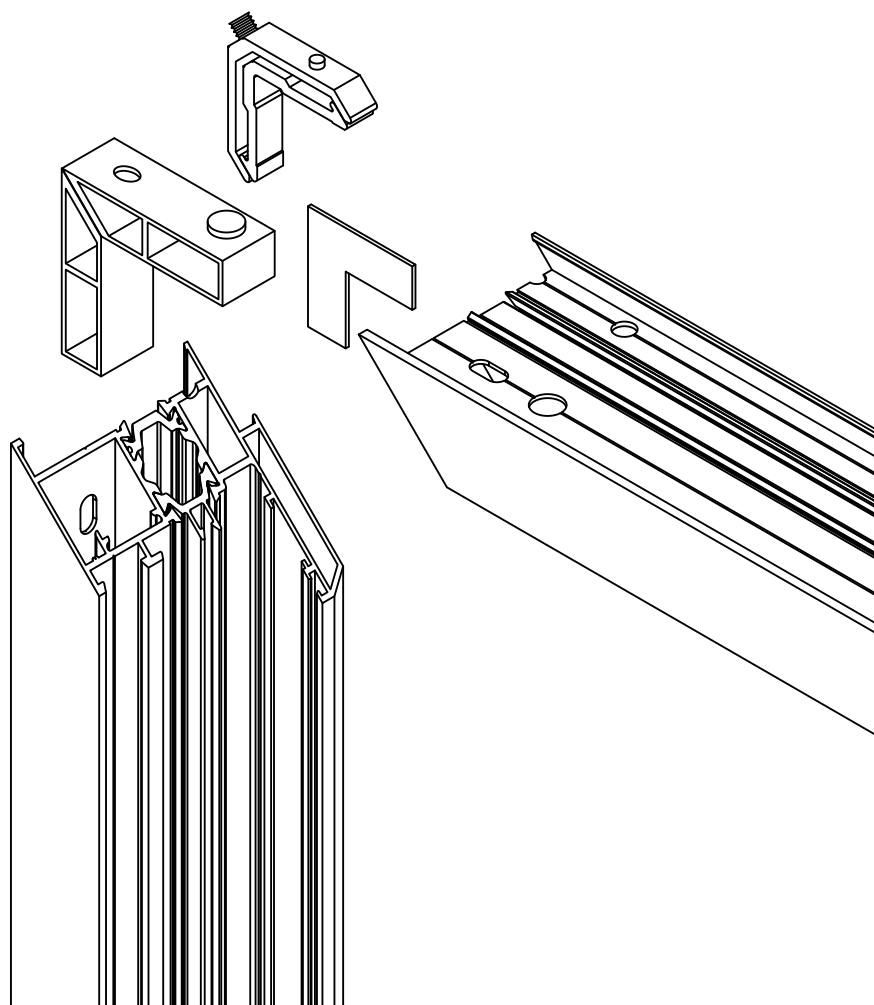




CODALMHA, S.L.
COMERCIAL DEL ALUMINIO



MANUAL DE FABRICACIÓN



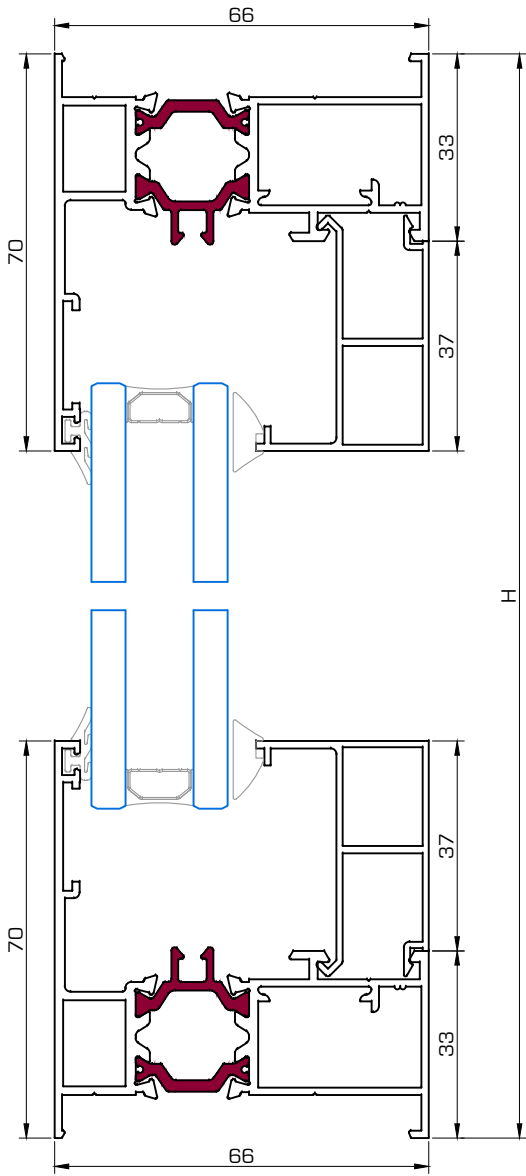
 **DELTA 66**
RPT - CANAL16 - HO

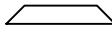
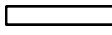


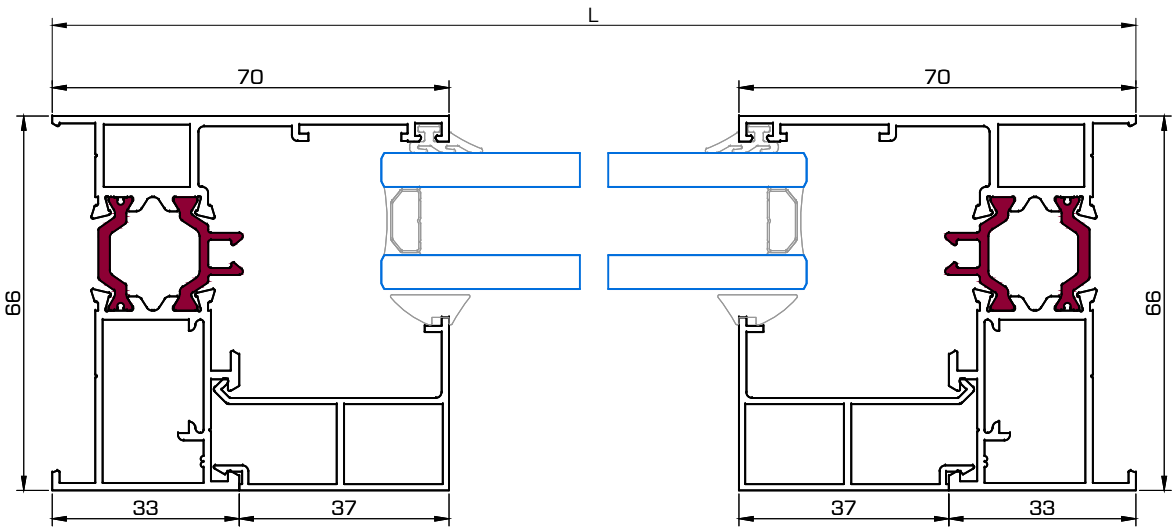
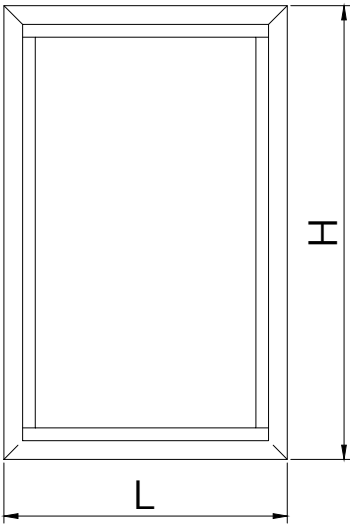
INDICE

DESPIECES Y CORTES	1
MONTAJE MARCOS	6
MONTAJE TRAVESAÑOS	18
COLOCACIÓN JUNTAS MARCOS Y TRAVESAÑOS	26
MONTAJE HOJAS	27
COLOCACIÓN JUNTAS HOJAS	29
COLOCACIÓN INVERSOR	33
MECANIZADO CREMONA VENTANA	37
MECANIZADO BISAGRAS MARCO	38
TROQUELES	46

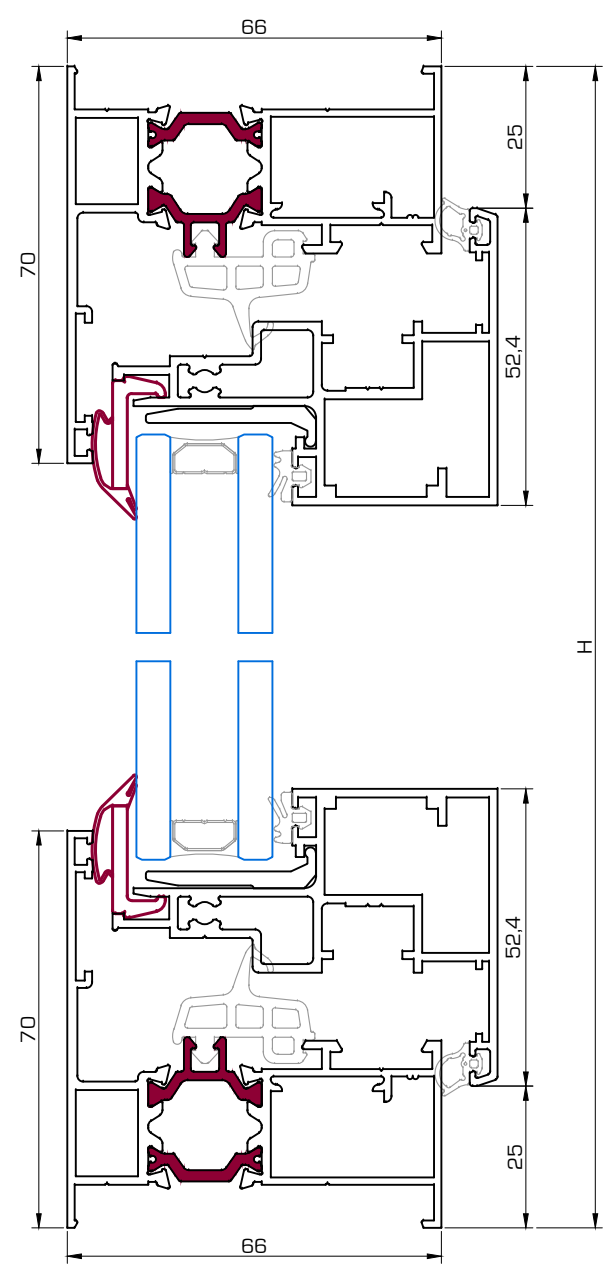
SECCIÓN FIJO-HOJA OCULTA



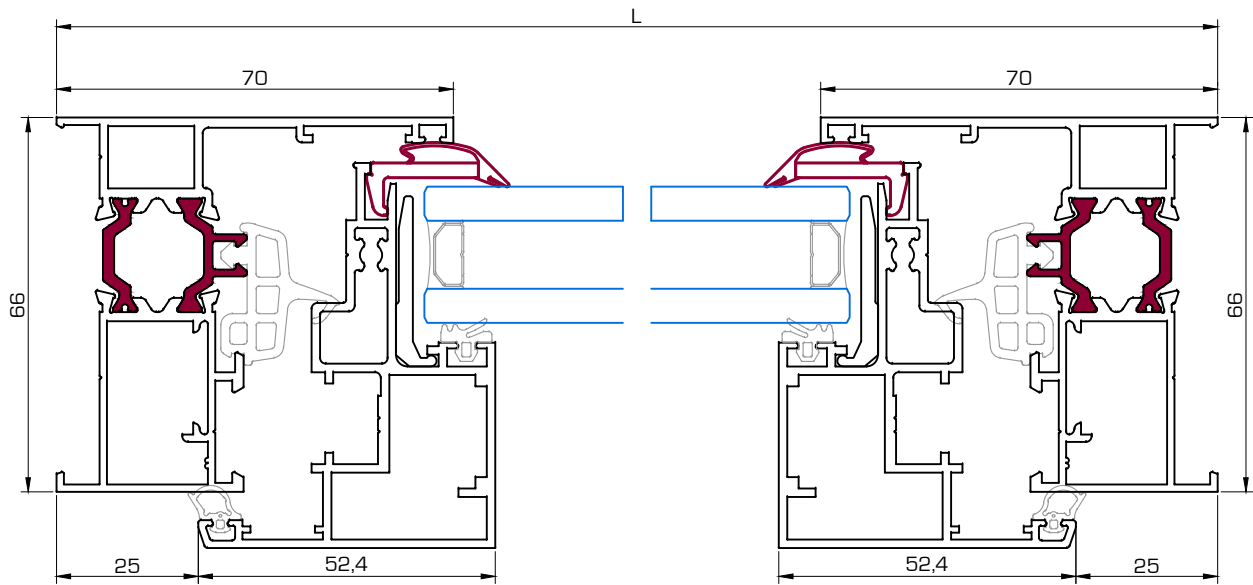
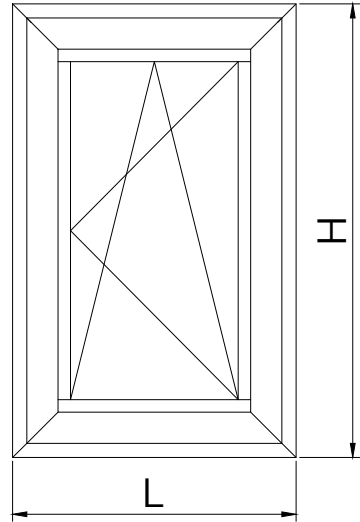
Ref.	Dibujo	Descripción	Corte	Uds.	Descuento
5950 5956 5957 5958		Marco horizontal Marco vertical		2 2	L H
Junquillos Clip		Junquillo horizontal		2	L - 66
		Junquillo vertical		2	H - 140



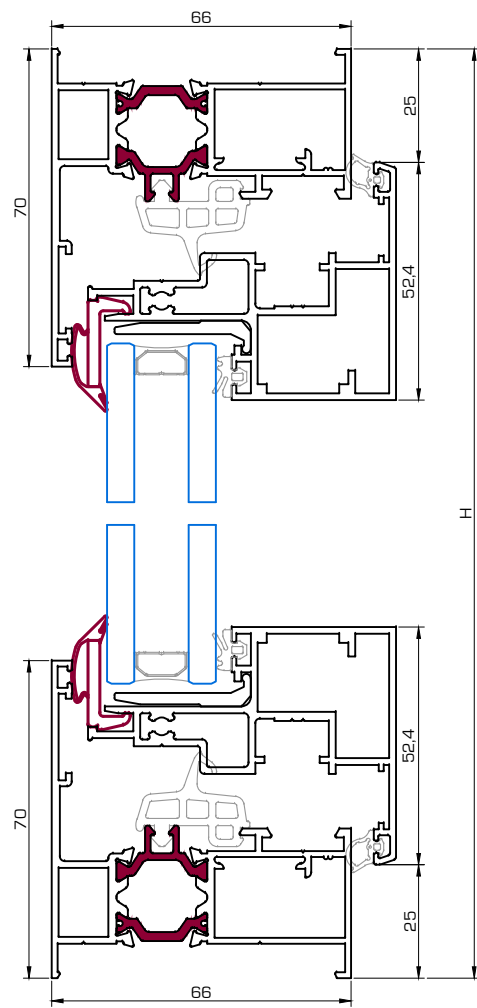
SECCIÓN VENTANA 1 HOJA-HOJA OCULTA



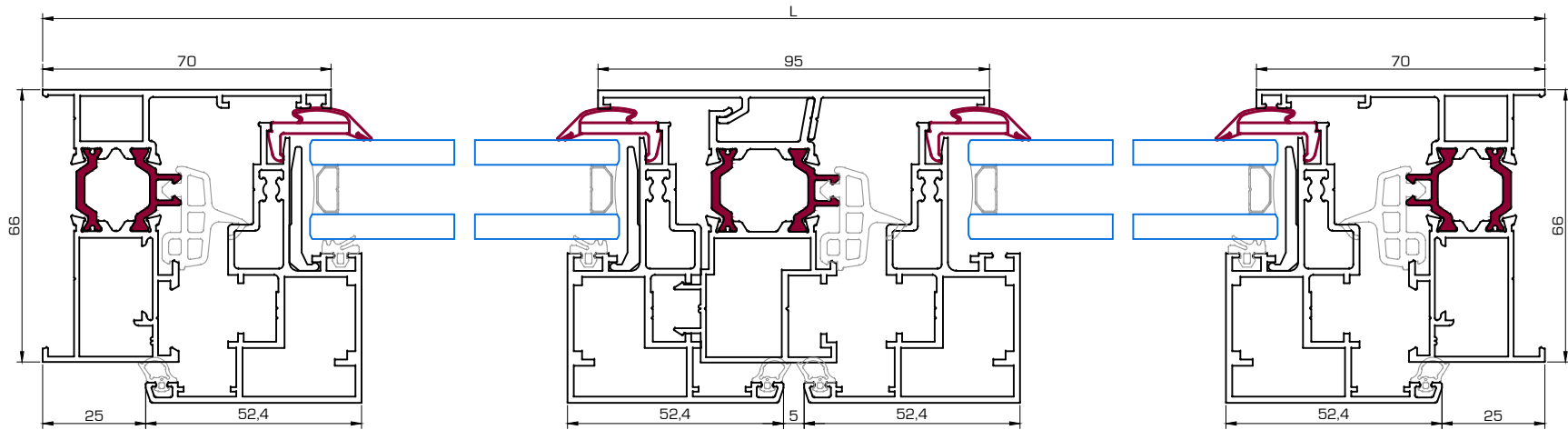
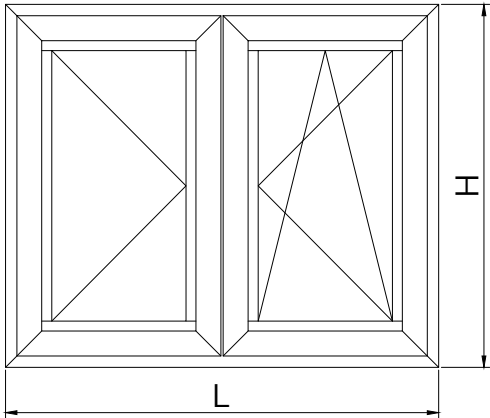
Ref.	Dibujo	Descripción	Corte	Uds.	Descuento
5950		Marco horizontal		2	L
5956		Marco vertical		2	H
5957		Hoja horizontal		2	L - 50
5958		Hoja vertical		2	H - 50
5951		Junquillo horizontal		2	L - 109,4
U080		Junquillo vertical		2	H - 109,4



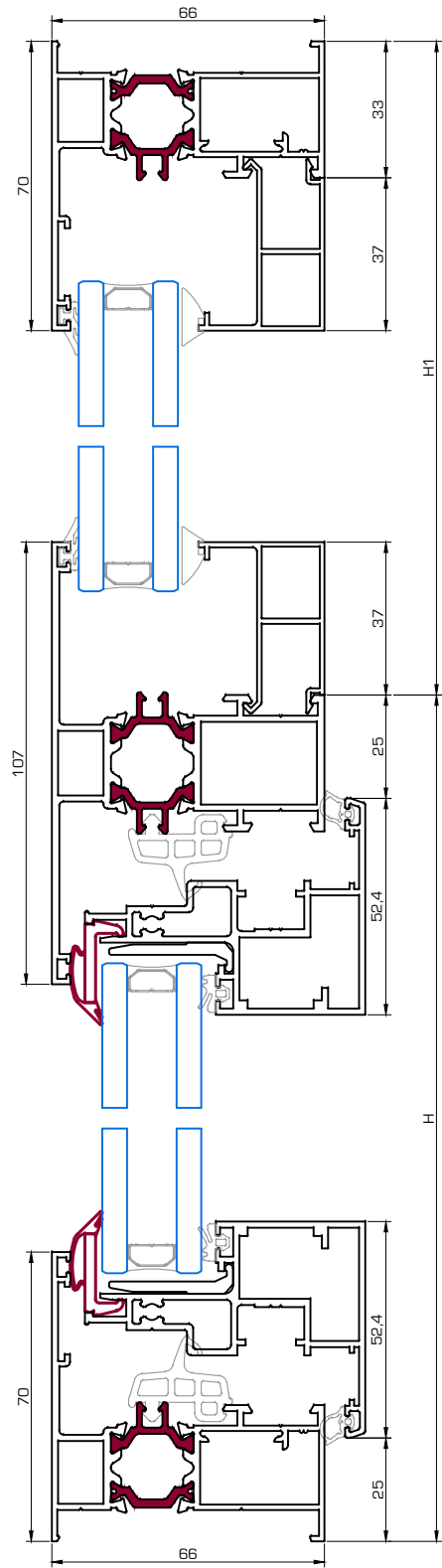
SECCIÓN VENTANA 2 HOJAS-HOJA OCULTA



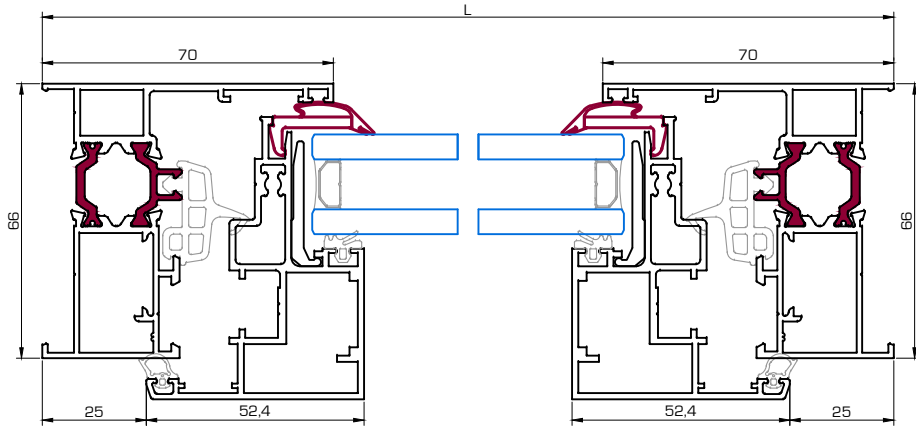
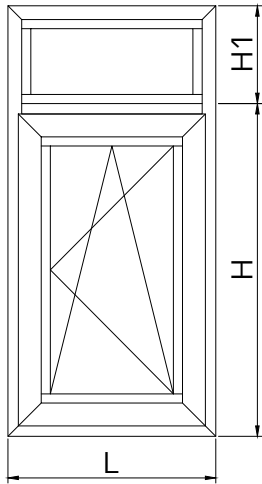
Ref.	Dibujo	Descripción	Corte	Uds.	Descuento
5950		Marco horizontal		2	L
5956		Marco vertical		2	H
5957 5958					
5951		Hoja horizontal		4	(L - 55)/2
		Hoja vertical		4	H - 50
5952		Inversor		1	H - 150
U080		Junquillo horizontal		4	(L - 173,8)/2
		Junquillo vertical		4	H - 109,4



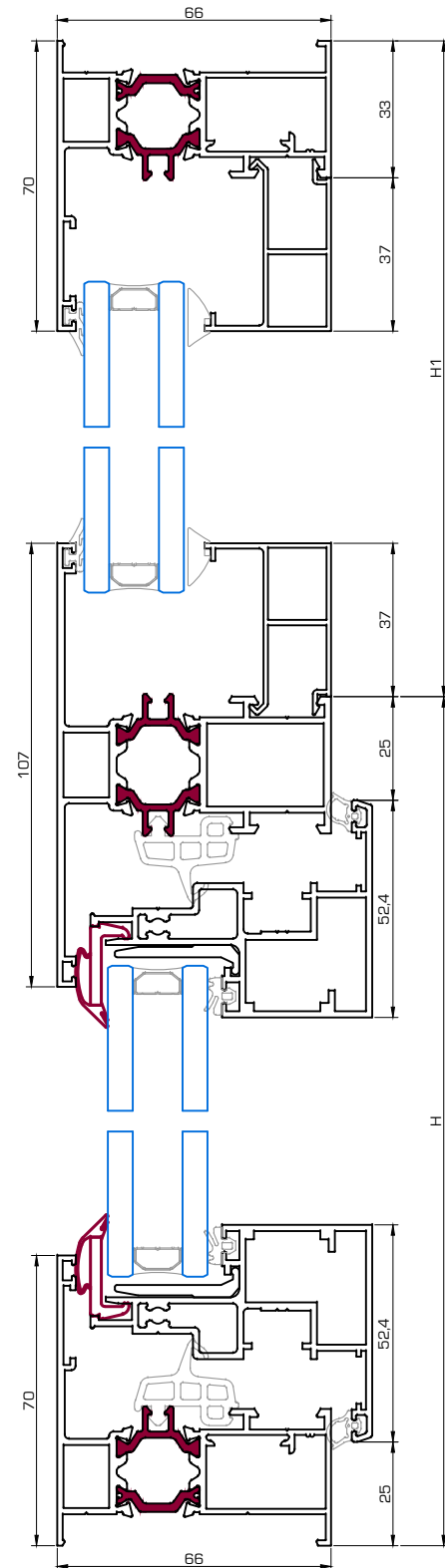
SECCIÓN VENTANA 1 HOJA CON FIJO-HOJA OCULTA



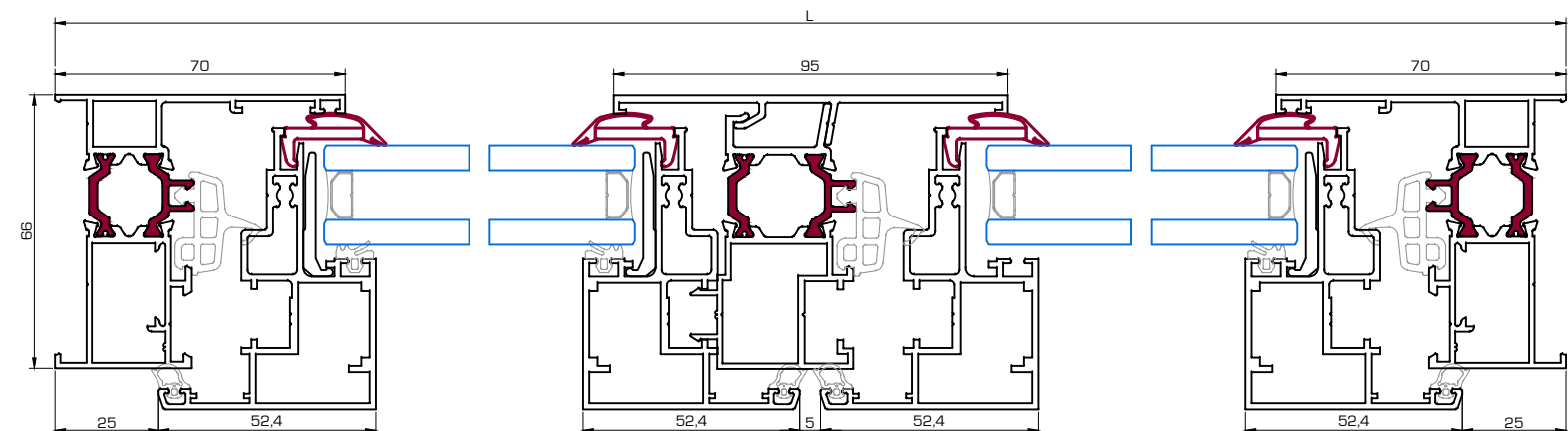
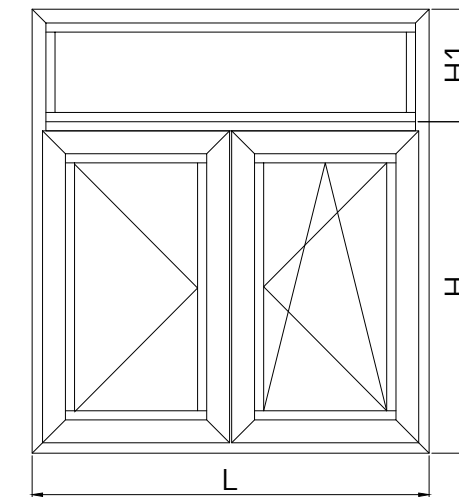
Ref.	Dibujo	Descripción	Corte	Uds.	Descuento
5950		Marco horizontal		2	L
5956		Marco vertical		2	H
5957 5958		Hoja horizontal Hoja vertical		2	L - 50 H - 50
5951		Travesaño		1	L - 56,6
U080		Junquillo horizontal		2	L - 109,4
		Junquillo vertical		2	H - 109,4
Junquillos Clip (fijo)		Junquillo horizontal		2	L - 66
		Junquillo vertical		2	H1 - 140



SECCIÓN VENTANA 2 HOJAS CON FIJO-HOJA OCULTA

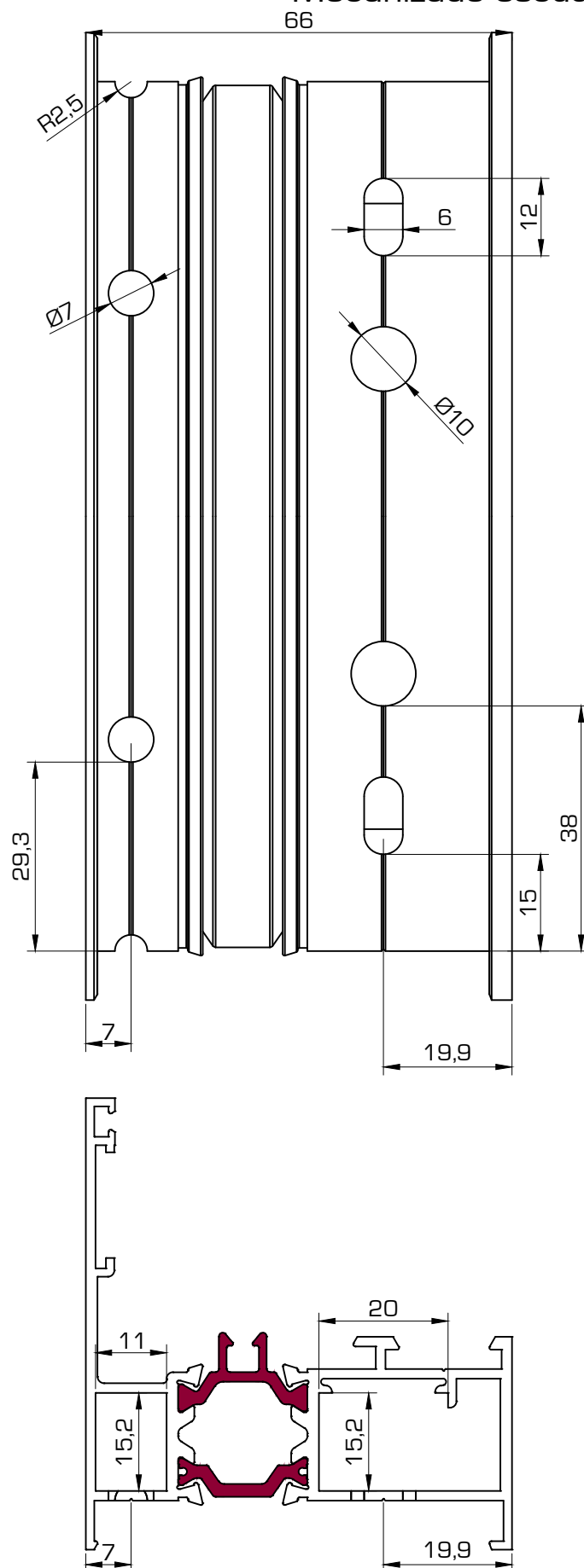


Ref.	Dibujo	Descripción	Corte	Uds.	Descuento
5950 5956 5957 5958		Marco horizontal		2	L
		Marco vertical		2	H
5951		Hoja horizontal		4	$(L - 55) / 2$
		Hoja vertical		4	H - 50
5952		Inversor		1	H - 150
5954		Travesaño		1	L - 56,6
U080		Junquillo horizontal		4	$(L - 173,8) / 2$
		Junquillo vertical		4	H - 109,4
Junquillos Clip (fijo)		Junquillo horizontal		2	L - 66
		Junquillo vertical		2	H1 - 140



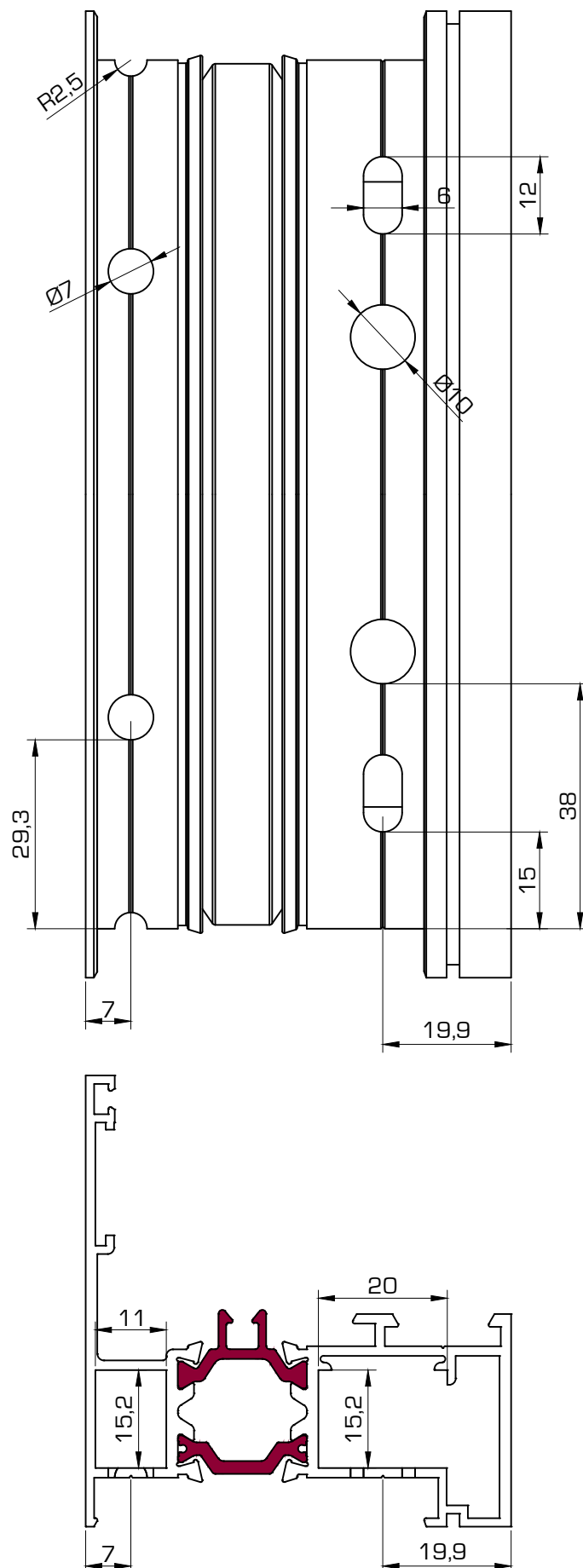


Mecanizado escuadras Marco 5950



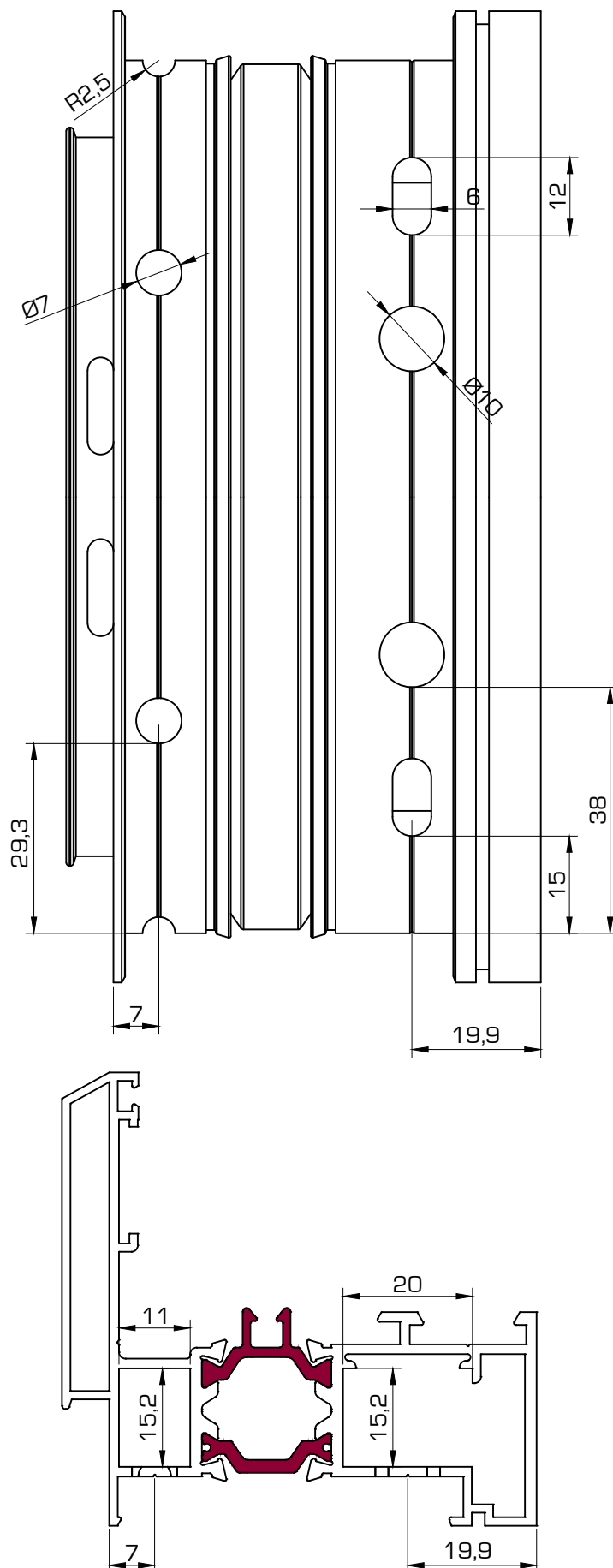


Mecanizado escuadras Marco 5956



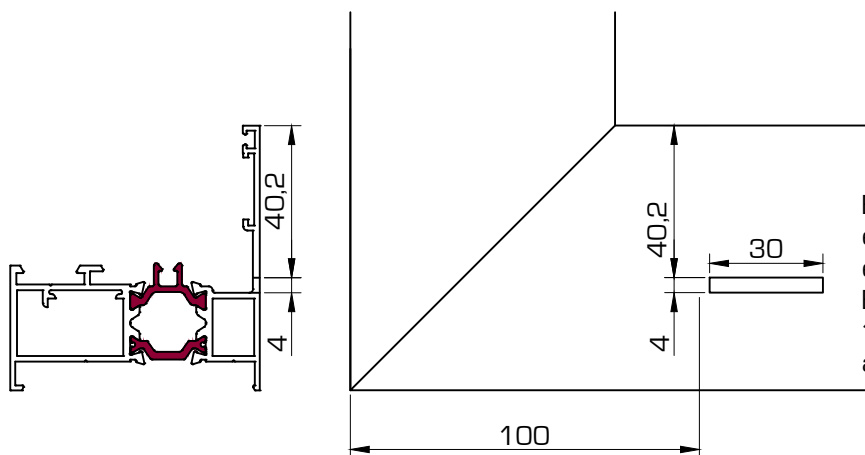


Mecanizado escuadras Marco 5958





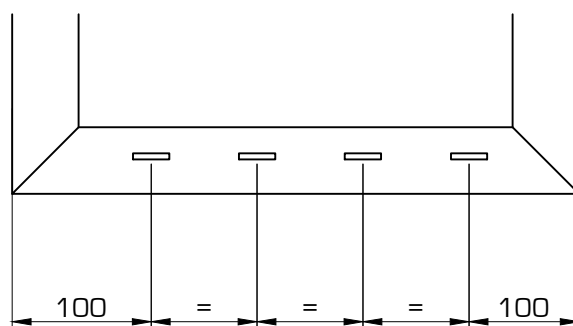
Salidas de agua Marco 5950



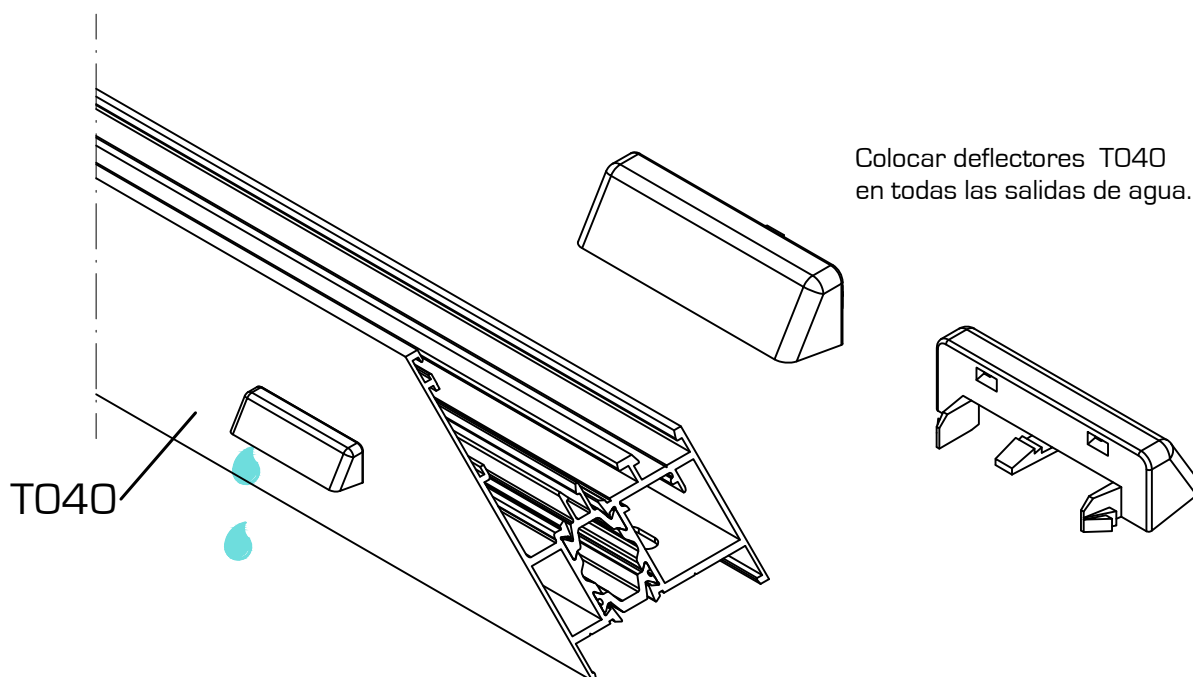
En ventanas de 1 hoja, 2 salidas de agua uno en cada extremo si la anchura de la ventana es menor que 1000 mm.

En el caso de que la anchura sea mayor de 1000 mm habrá que realizar una salida de aguas suplementaria cada 500 mm.

En el caso de ventanas de 2 hojas se realizaran 4 salidas de aguas, evitando que ninguna de ellas coincida en el centro de la ventana.

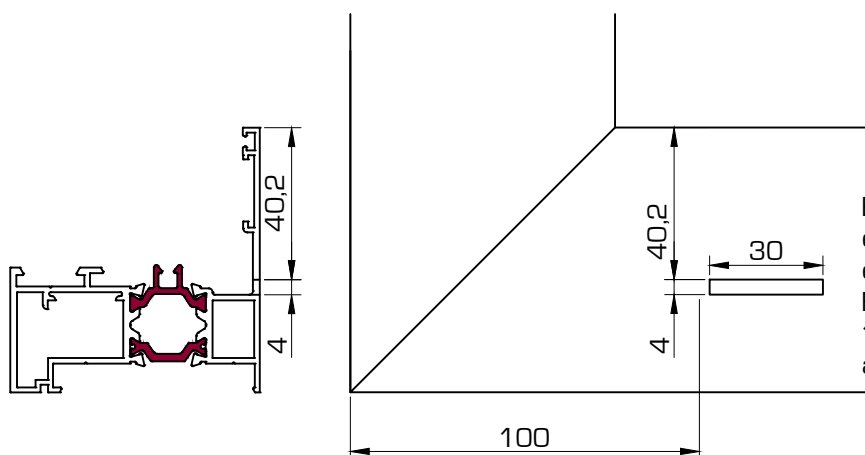


Colocar deflectores T040 en todas las salidas de agua.





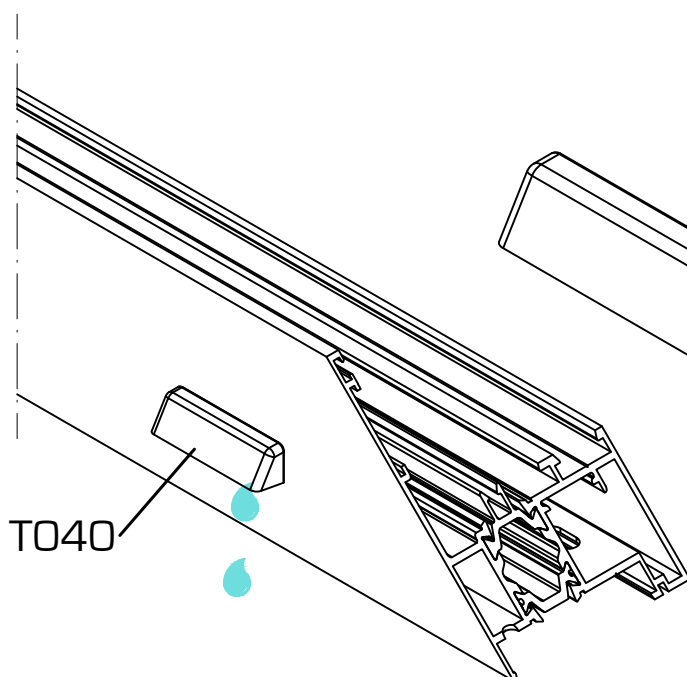
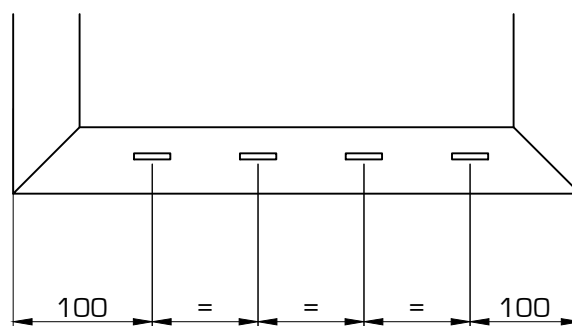
Salidas de agua Marco 5956



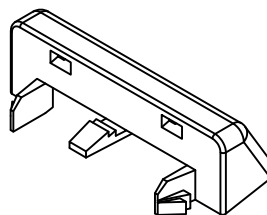
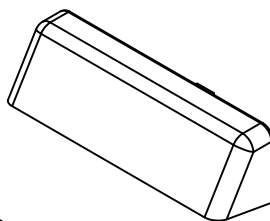
En ventanas de 1 hoja, 2 salidas de agua uno en cada extremo si la anchura de la ventana es menor que 1000 mm.

En el caso de que la anchura sea mayor de 1000 mm habrá que realizar una salida de aguas suplementaria cada 500 mm.

En el caso de ventanas de 2 hojas se realizaran 4 salidas de aguas, evitando que ninguna de ellas coincida en el centro de la ventana.

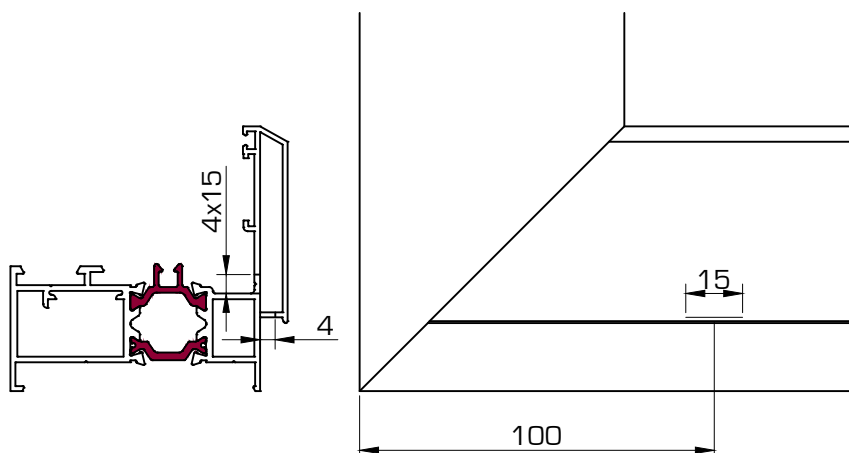


Colocar deflectores T040 en todas las salidas de agua.





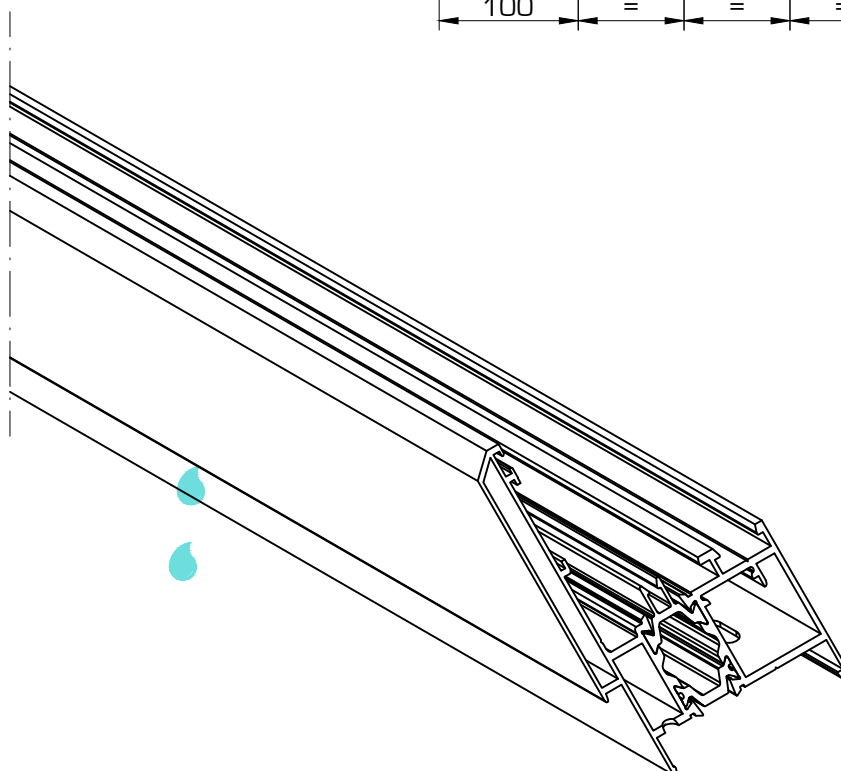
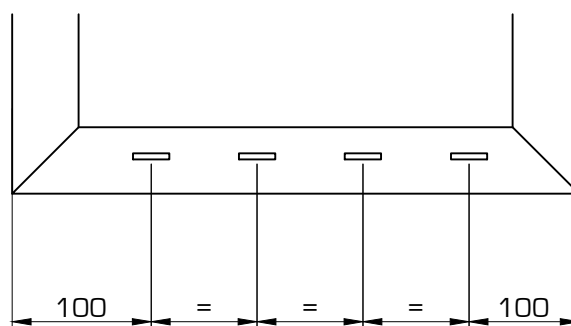
Salidas de agua Marco 5957



En ventanas de 1 hoja, 2 salidas de agua uno en cada extremo si la anchura de la ventana es menor que 1000 mm.

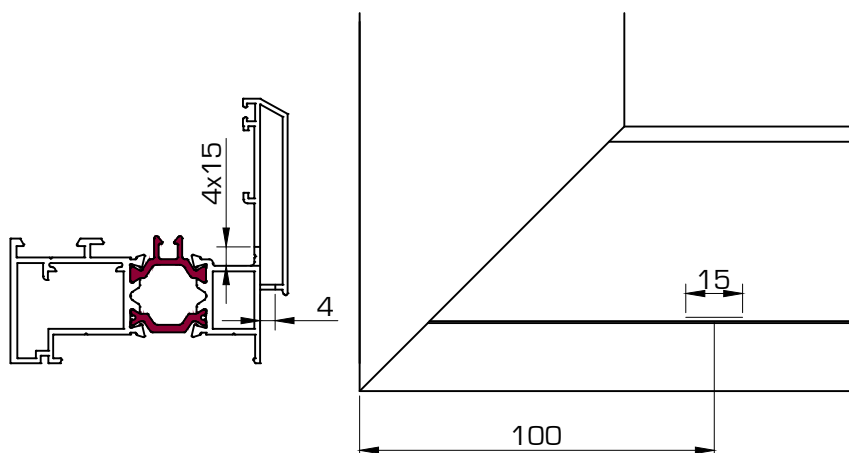
En el caso de que la anchura sea mayor de 1000 mm habrá que realizar una salida de aguas suplementaria cada 500 mm.

En el caso de ventanas de 2 hojas se realizaran 4 salidas de aguas, evitando que ninguna de ellas coincida en el centro de la ventana.





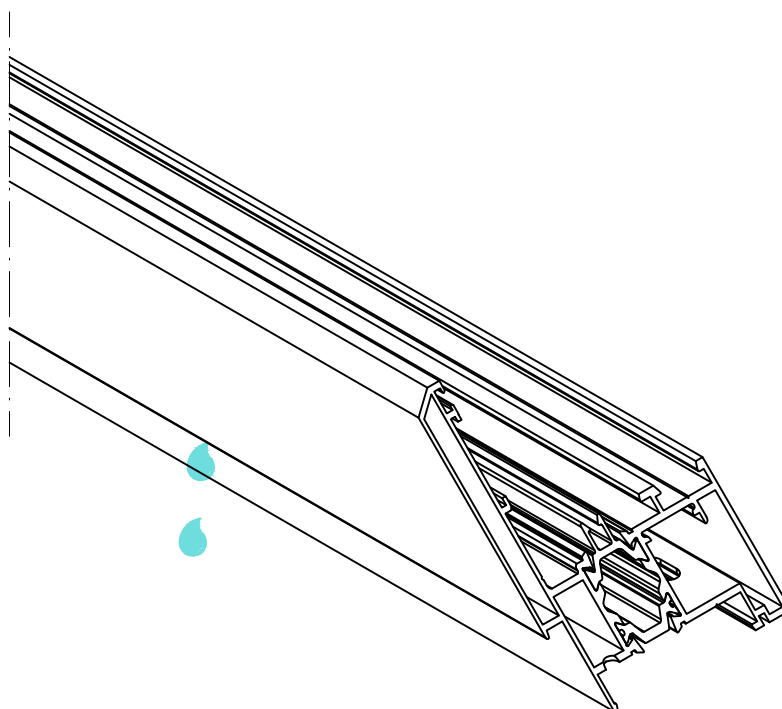
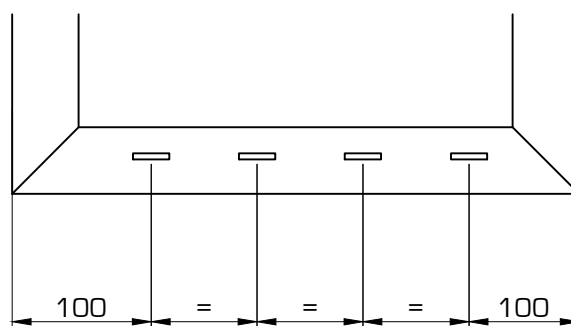
Salidas de agua Marco 5958



En ventanas de 1 hoja, 2 salidas de agua uno en cada extremo si la anchura de la ventana es menor que 1000 mm.

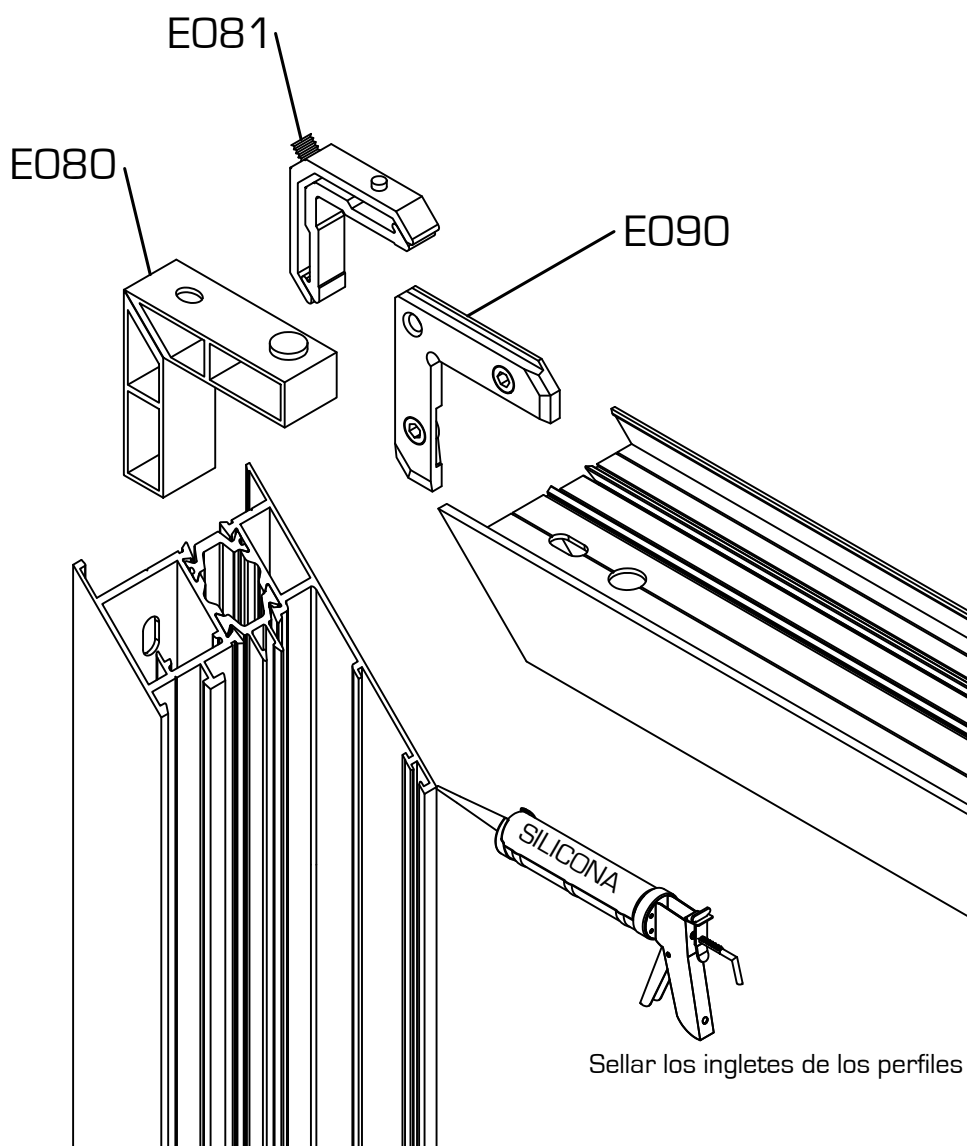
En el caso de que la anchura sea mayor de 1000 mm habrá que realizar una salida de aguas suplementaria cada 500 mm.

En el caso de ventanas de 2 hojas se realizaran 4 salidas de aguas, evitando que ninguna de ellas coincida en el centro de la ventana.





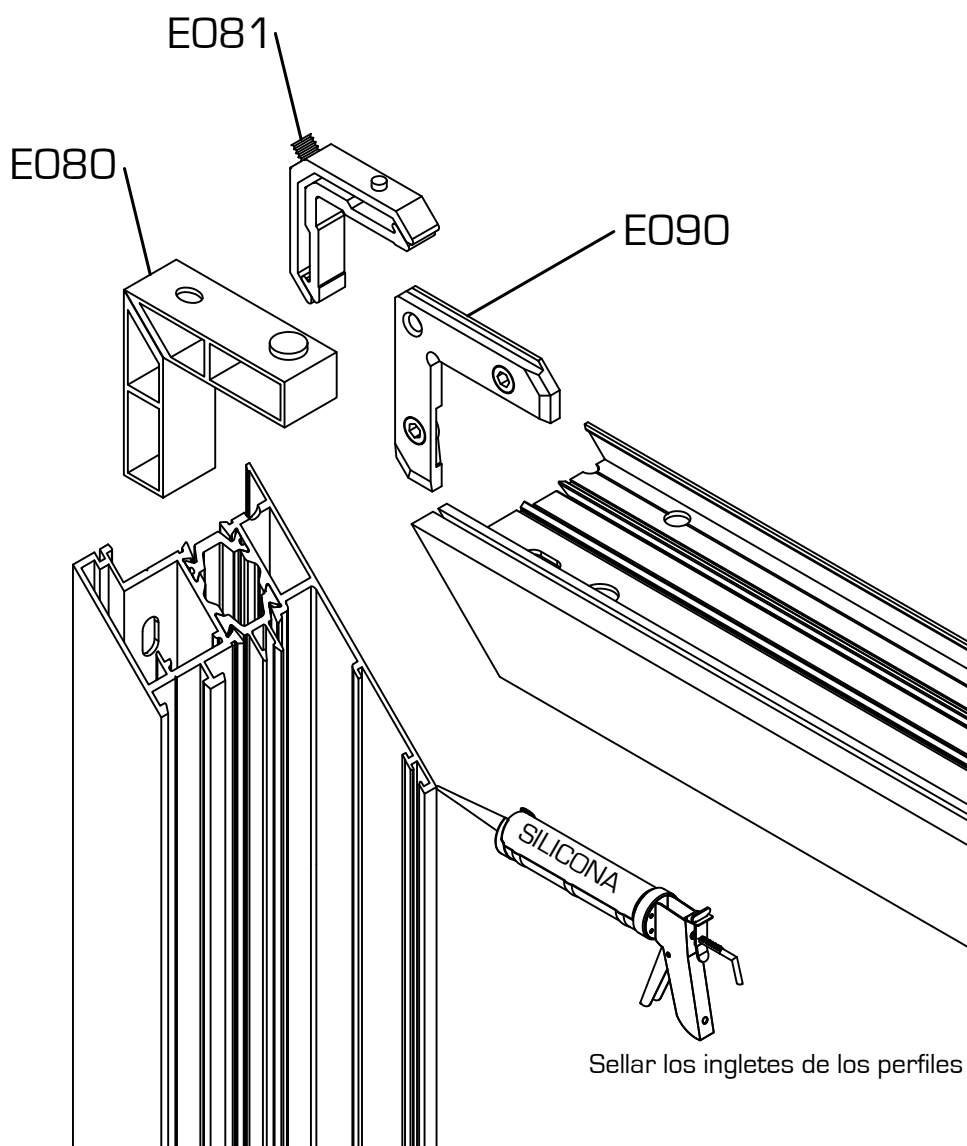
Montaje de Marco 5950



- *-Los perfiles de marco se ensamblan a 45º, con escuadra interior ref. E080 y exterior ref. E081 y con escuadra exterior fuji en el ala ref. E090.
 - *-Los ingletes deben estar sellados en el contorno del espesor de los perfiles a ensamblar, con sellante o silicona.
 - *-Colocar los cuatro perfiles que conforman el cuadro a ensamblar, con los ingletes sellados, las escuadras interiores ref. E080 y exteriores ref. E081 posicionadas con los tetones en su alojamiento y las escuadras fuji de alas ref. E090 en su alojamiento .
 - *-Se dará un apriete (no definitivo), a cada escuadra, manteniendo alineado perfectamente el inglete, en las cuatro esquinas del cuadro.
- Comprobada la alineación de cada inglete, se da el apriete definitivo a cada escuadra con una llave allen, *-siempre manualmente y sin forzar el tope de rosca, para impedir deformaciones en los perfiles y que el inglete se abra.
- *-Se limpiará el sellante que sobra en cada unión.



Montaje de Marco 5956



*-Los perfiles de marco se ensamblan a 45º, con escuadra interior ref. E080 y exterior ref. E081 y con escuadra exterior fuji en el ala ref. E090.

*-Los ingletes deben estar sellados en el contorno del espesor de los perfiles a ensamblar, con sellante o silicona.

*-Colocar los cuatro perfiles que conforman el cuadro a ensamblar, con los ingletes sellados, las escuadras interiores ref. E080 y exteriores ref. E081 posicionadas con los tetones en su alojamiento y las escuadras fuji de alas ref. E090 en su alojamiento .

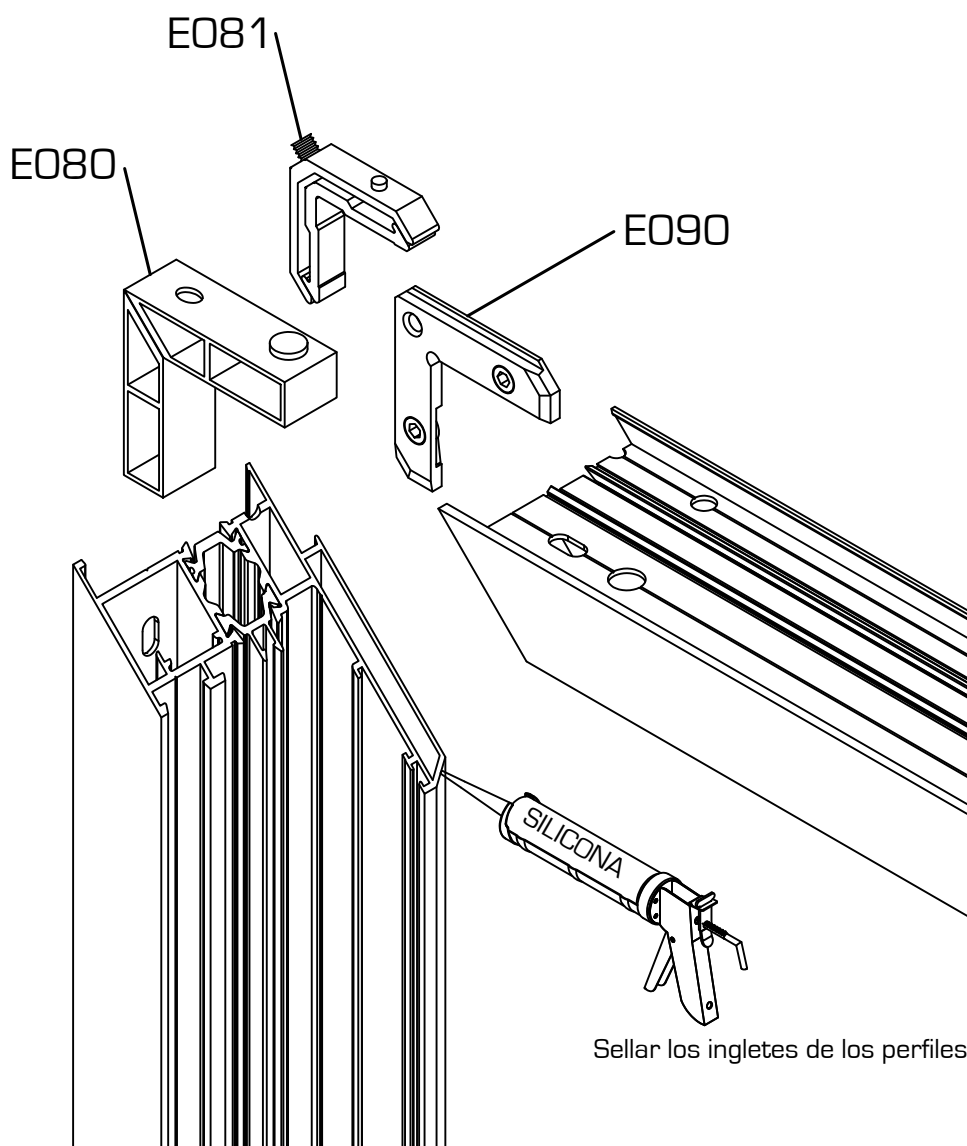
*-Se dará un apriete (no definitivo), a cada escuadra, manteniendo alineado perfectamente el inglete, en las cuatro esquinas del cuadro.

Comprobada la alineación de cada inglete, se da el apriete definitivo a cada escuadra con una llave allen, *-siempre manualmente y sin forzar el tope de rosca, para impedir deformaciones en los perfiles y que el inglete se abra.

*-Se limpiará el sellante que sobra en cada unión.



Montaje de Marco 5957



*-Los perfiles de marco se ensamblan a 45º, con escuadra interior ref. E080 y exterior ref. E081 y con escuadra exterior fuji en el ala ref. E090.

*-Los ingletes deben estar sellados en el contorno del espesor de los perfiles a ensamblar, con sellante o silicona.

*-Colocar los cuatro perfiles que conforman el cuadro a ensamblar, con los ingletes sellados, las escuadras interiores ref. E080 y exteriores ref. E081 posicionadas con los tetones en su alojamiento y las escuadras fuji de alas ref. E090 en su alojamiento .

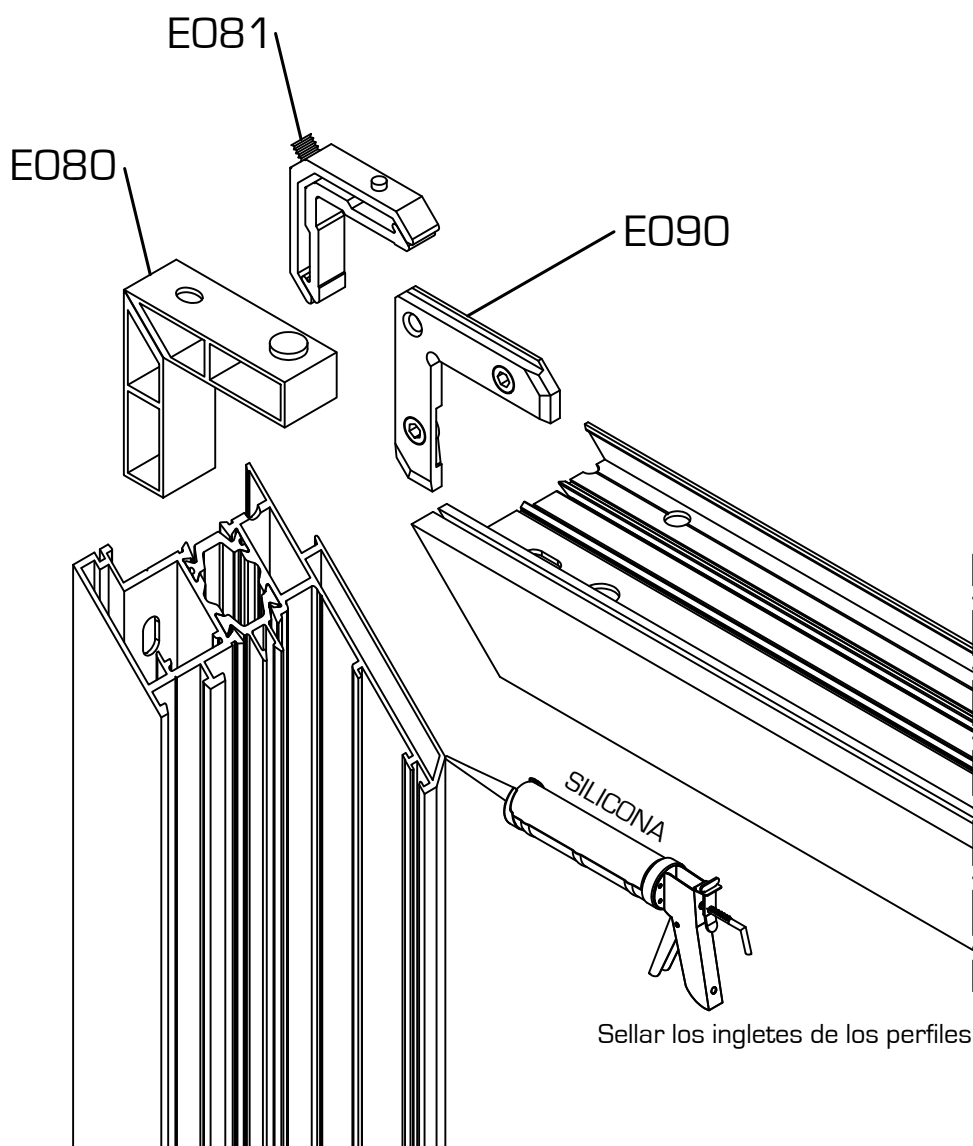
*-Se dará un apriete (no definitivo), a cada escuadra, manteniendo alineado perfectamente el inglete, en las cuatro esquinas del cuadro.

Comprobada la alineación de cada inglete, se da el apriete definitivo a cada escuadra con una llave allen, *-siempre manualmente y sin forzar el tope de rosca, para impedir deformaciones en los perfiles y que el inglete se abra.

*-Se limpiará el sellante que sobra en cada unión.



Montaje de Marco 5958



*-Los perfiles de marco se ensamblan a 45º, con escuadra interior ref. E080 y exterior ref. E081 y con escuadra exterior fuji en el ala ref. E090.

*-Los ingletes deben estar sellados en el contorno del espesor de los perfiles a ensamblar, con sellante o silicona.

*-Colocar los cuatro perfiles que conforman el cuadro a ensamblar, con los ingletes sellados, las escuadras interiores ref. E080 y exteriores ref. E081 posicionadas con los tetones en su alojamiento y las escuadras fuji de alas ref. E090 en su alojamiento .

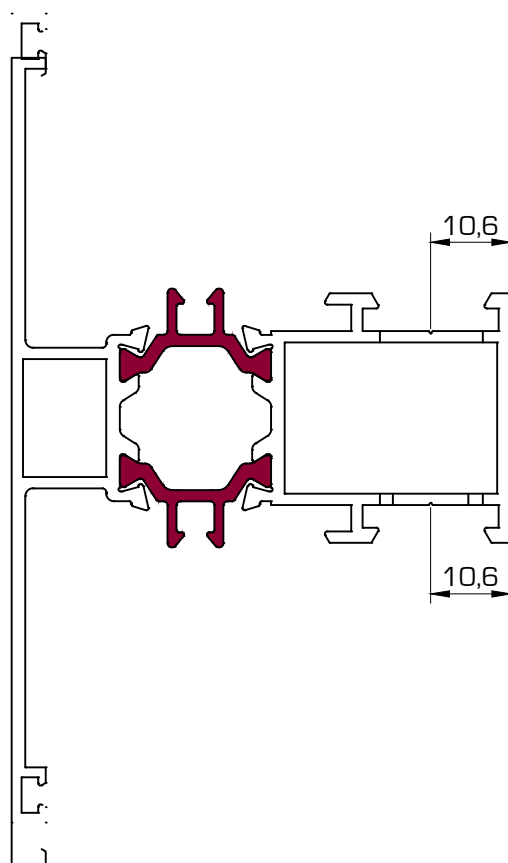
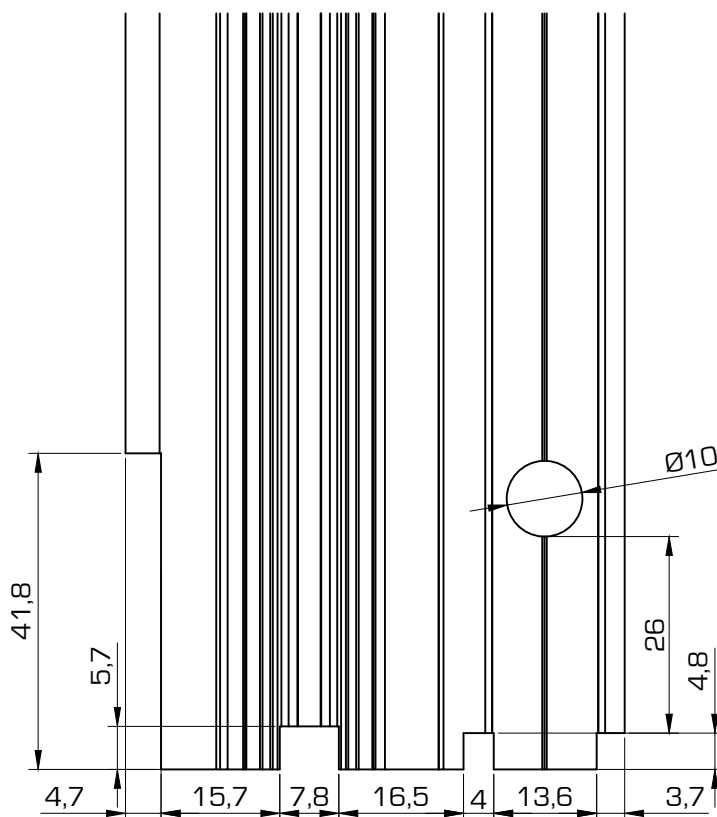
*-Se dará un apriete (no definitivo), a cada escuadra, manteniendo alineado perfectamente el inglete, en las cuatro esquinas del cuadro.

Comprobada la alineación de cada inglete, se da el apriete definitivo a cada escuadra con una llave allen, *-siempre manualmente y sin forzar el tope de rosca, para impedir deformaciones en los perfiles y que el inglete se abra.

*-Se limpiará el sellante que sobra en cada unión.

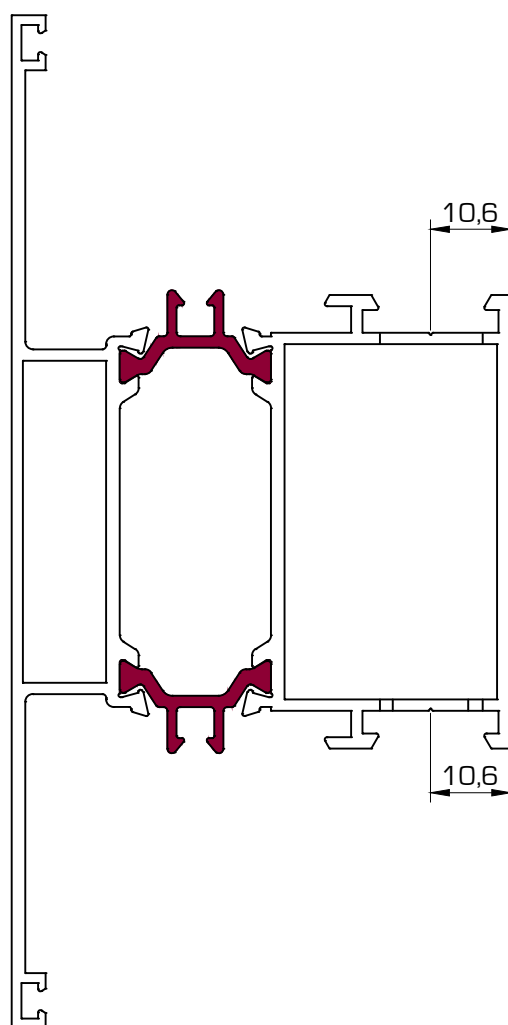
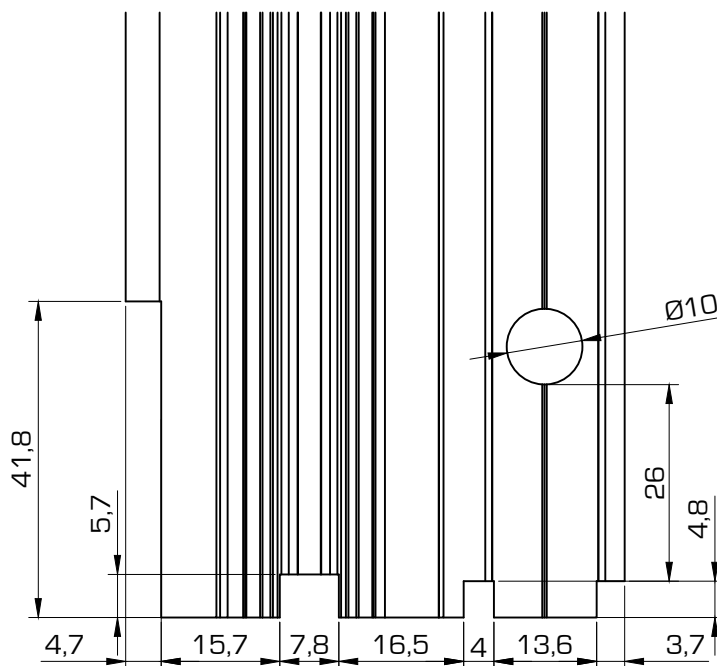


Mecanizado Travesaño 5954



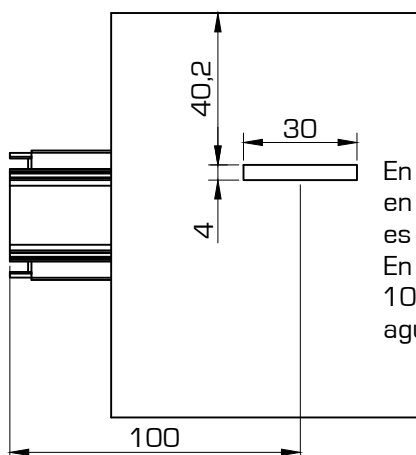
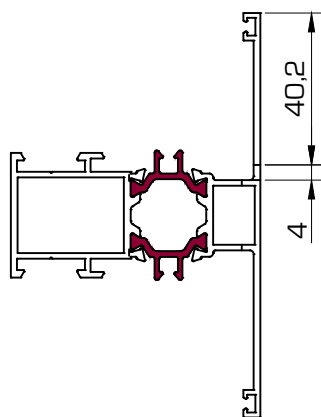


Mecanizado Travesaño 5924





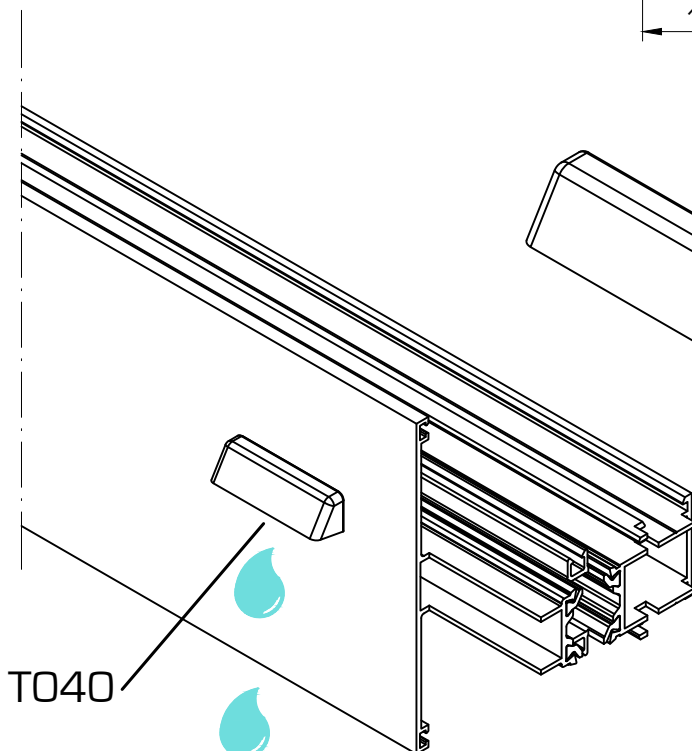
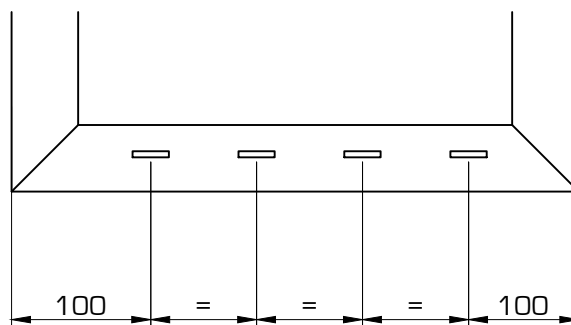
Salidas de agua Travesaño 5954



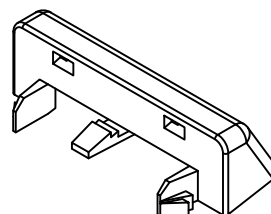
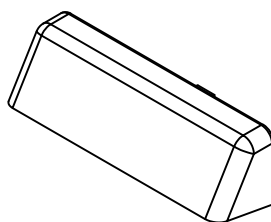
En ventanas de 1 hoja, 2 salidas de agua uno en cada extremo si la anchura de la ventana es menor que 1000 mm.

En el caso de que la anchura sea mayor de 1000 mm habrá que realizar una salida de aguas suplementaria cada 500 mm.

En el caso de ventanas de 2 hojas se realizaran 4 salidas de aguas, evitando que ninguna de ellas coincida en el centro de la ventana.



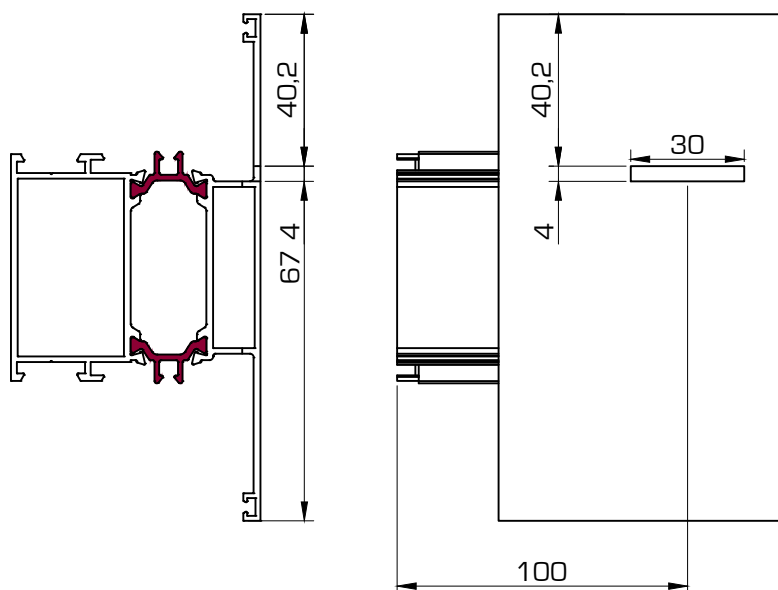
Colocar deflectores T040 en todas las salidas de agua.



T040



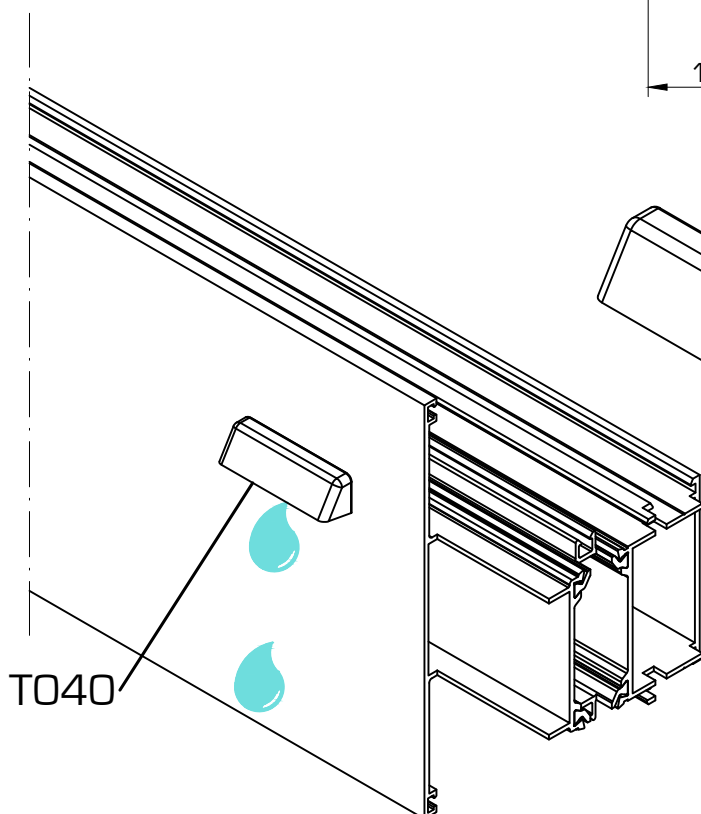
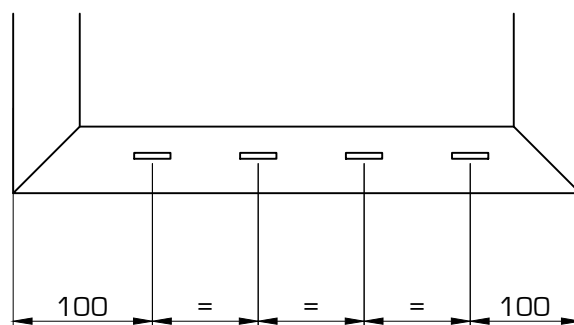
Salidas de agua Travesaño 5924



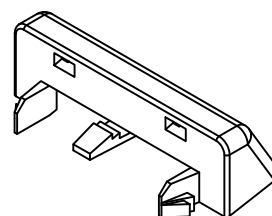
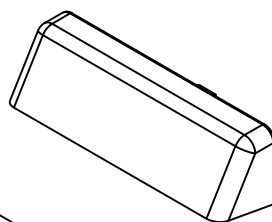
En ventanas de 1 hoja, 2 salidas de agua uno en cada extremo si la anchura de la ventana es menor que 1000 mm.

En el caso de que la anchura sea mayor de 1000 mm habrá que realizar una salida de aguas suplementaria cada 500 mm.

En el caso de ventanas de 2 hojas se realizaran 4 salidas de aguas, evitando que ninguna de ellas coincida en el centro de la ventana.

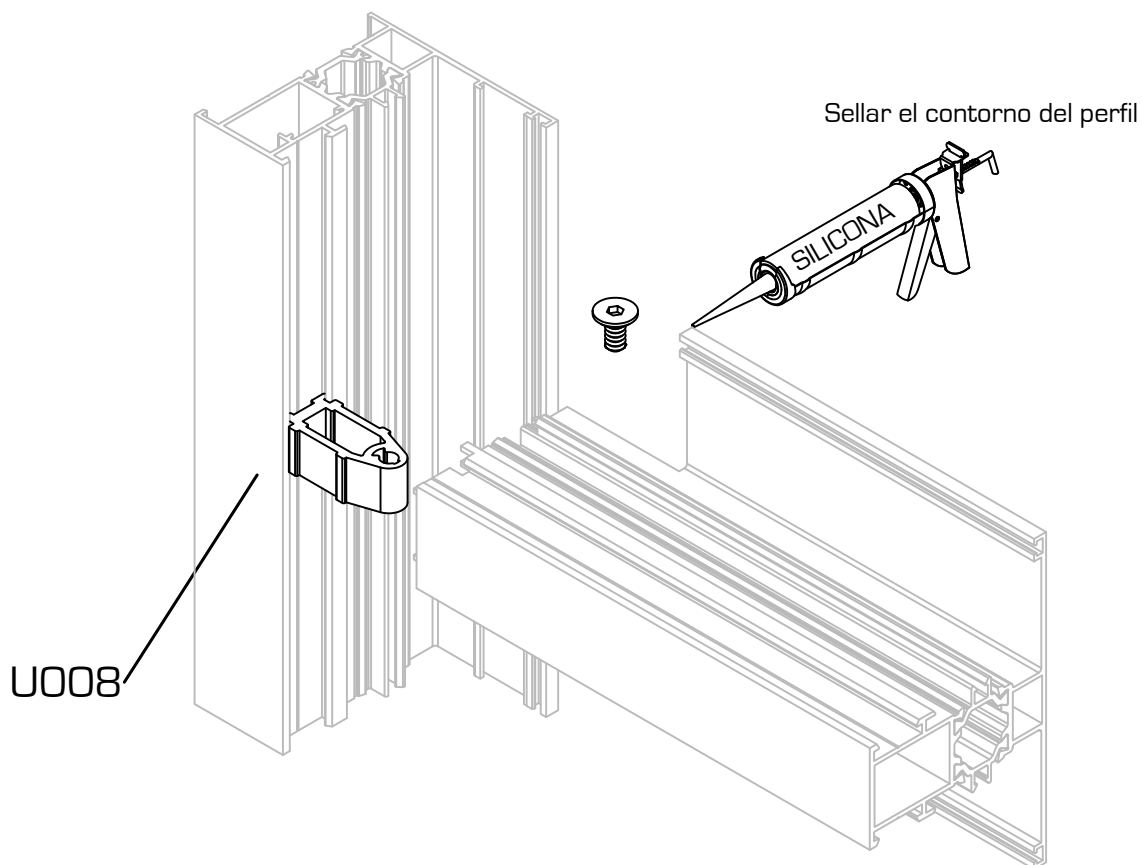


Colocar deflectores T040 en todas las salidas de agua.





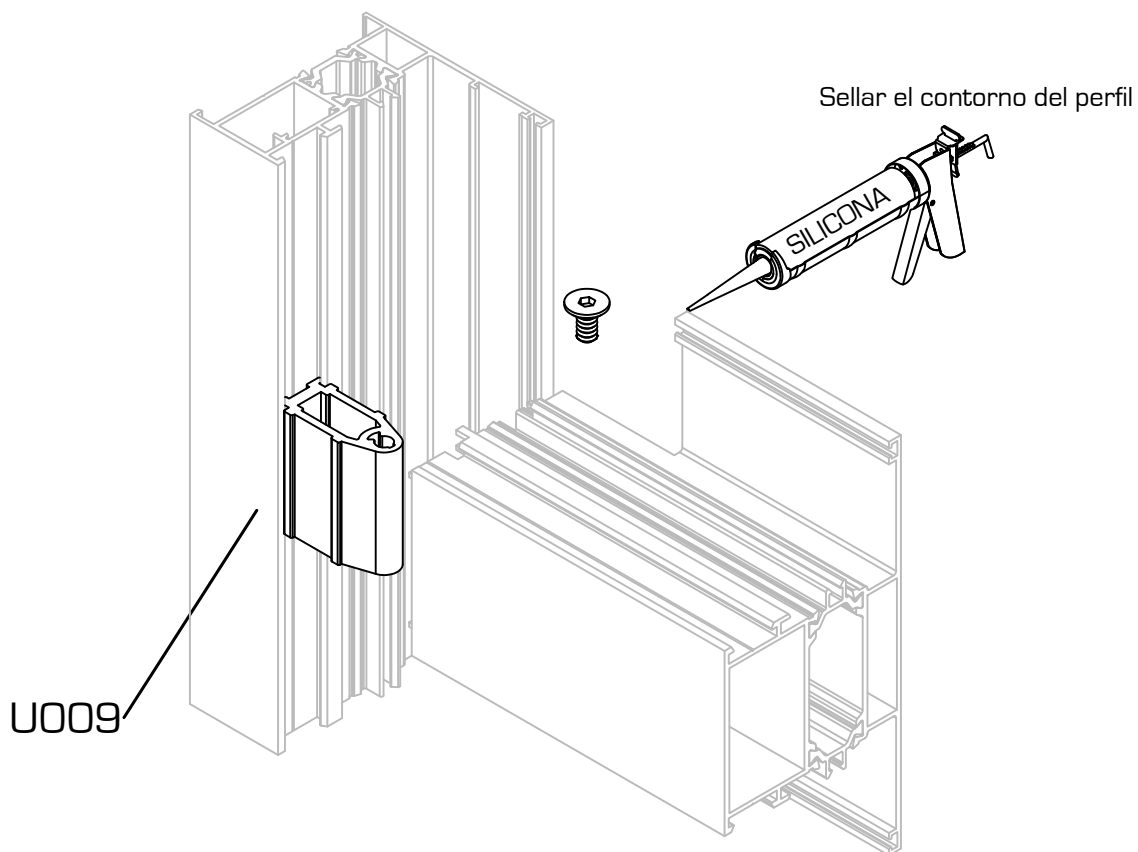
Colocación Travesaño 5954



- *-Los ensambles a 90° entre perfiles, se realizan mediante el tope ref. U008.
- *-La uniones irán siempre sellados, con sellante o silicona, tanto superior como inferiormente.
- *-Se limpiará el sellante que sobra en cada unión.
- *-Se colocará y apretará el tornillo servido con el tope ref. U008.
- *-Finalmente sellar el agujero realizado para el tope.



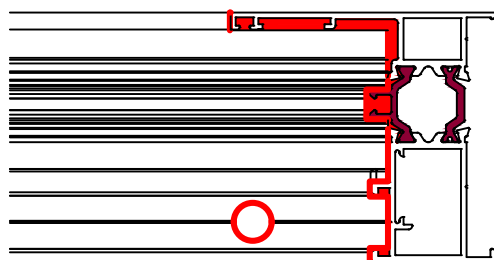
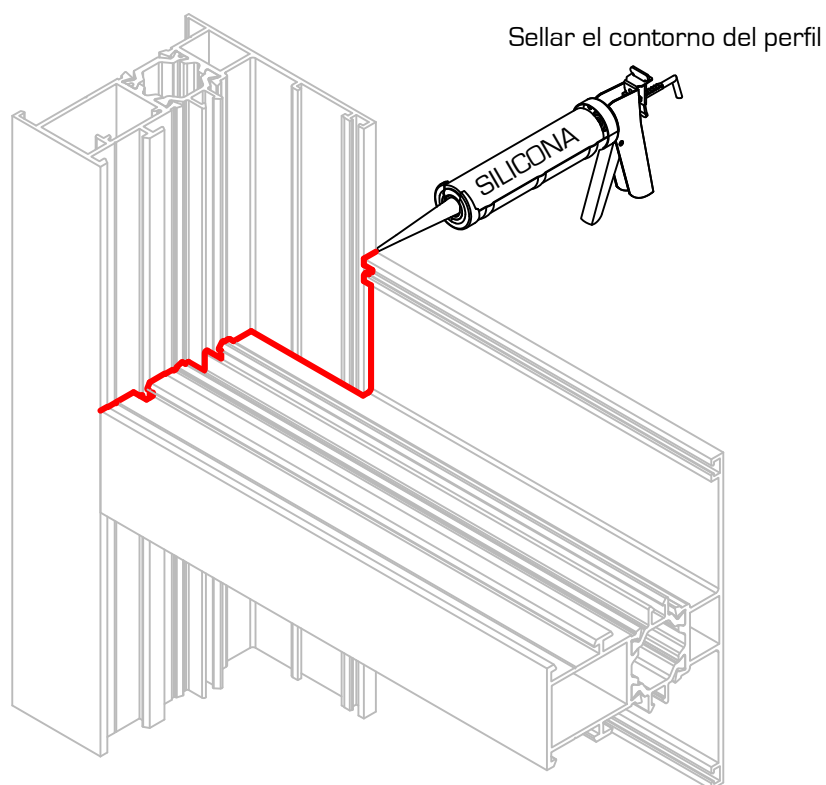
Colocación Travesaño 5964



- *-Los ensambles a 90º entre perfiles, se realizan mediante el tope ref. U009.
- *-La uniones irán siempre sellados, con sellante o silicona, tanto superior como inferiormente.
- *-Se limpiará el sellante que sobra en cada unión.
- *-Se colocará y apretará el tornillo servido con el tope ref. U009.
- *-Finalmente sellar el agujero realizado para el tope.



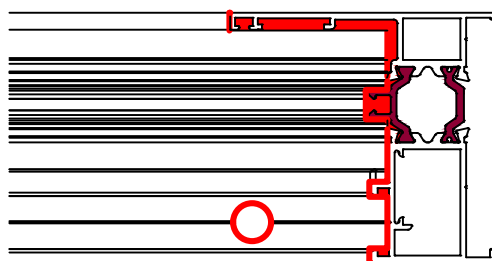
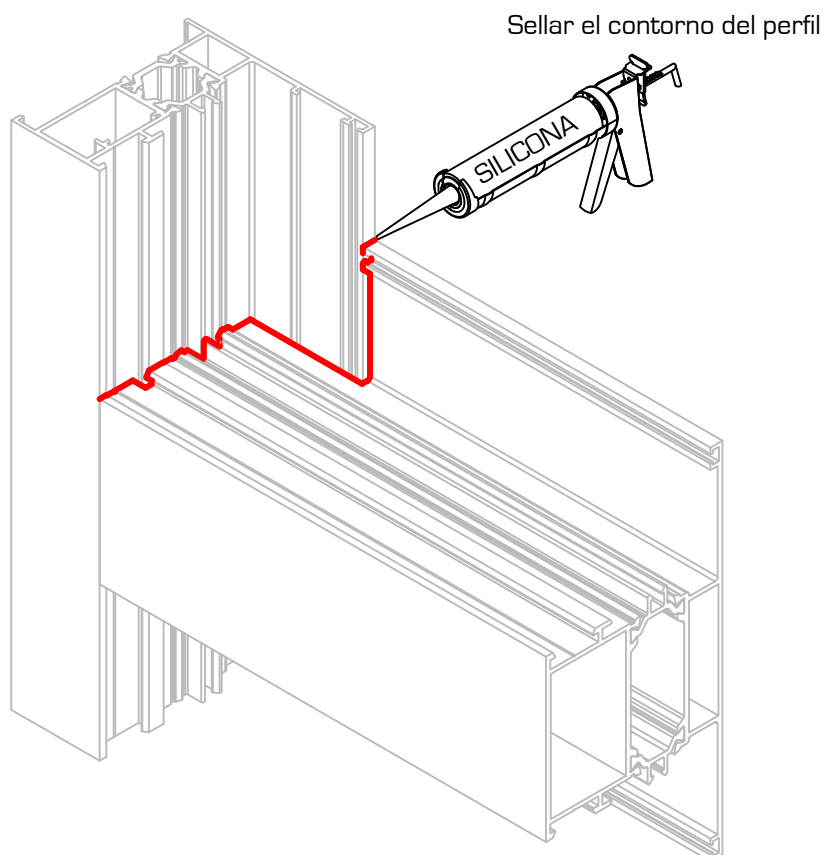
Sellado Travesaño 5954



*-Una vez colocado en travesaño en su posición se sellarán todos los huecos para evitar filtraciones de agua.



Sellado Travesaño 5964



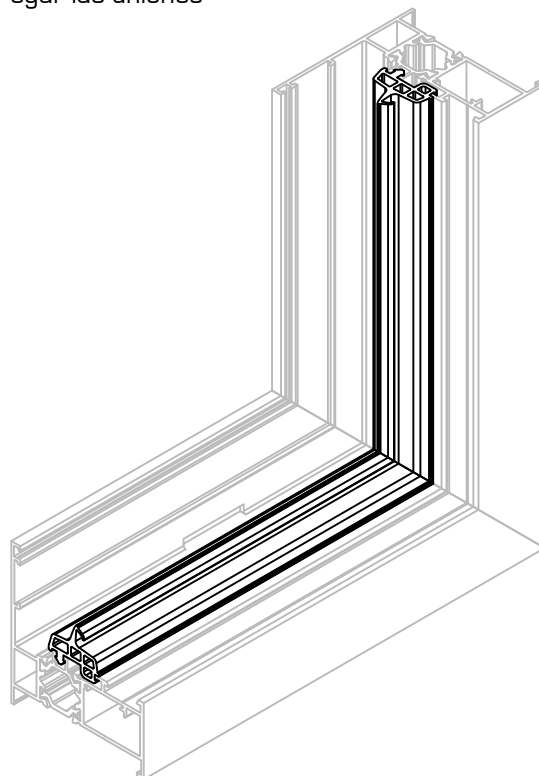
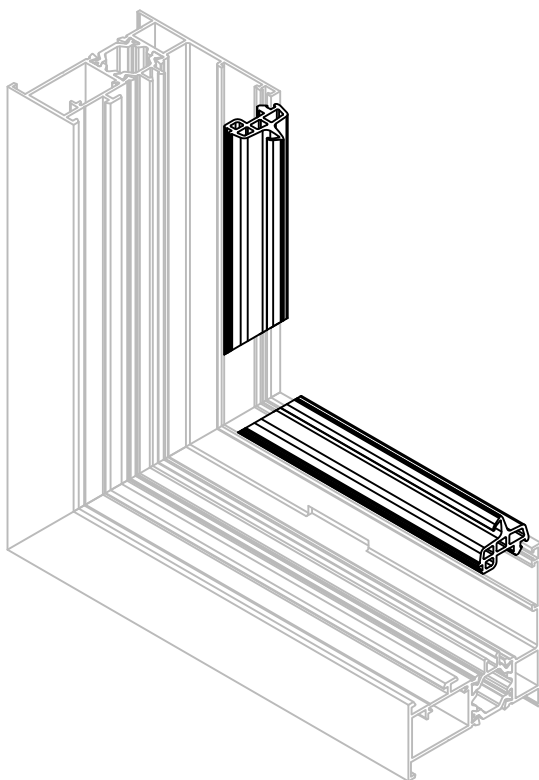
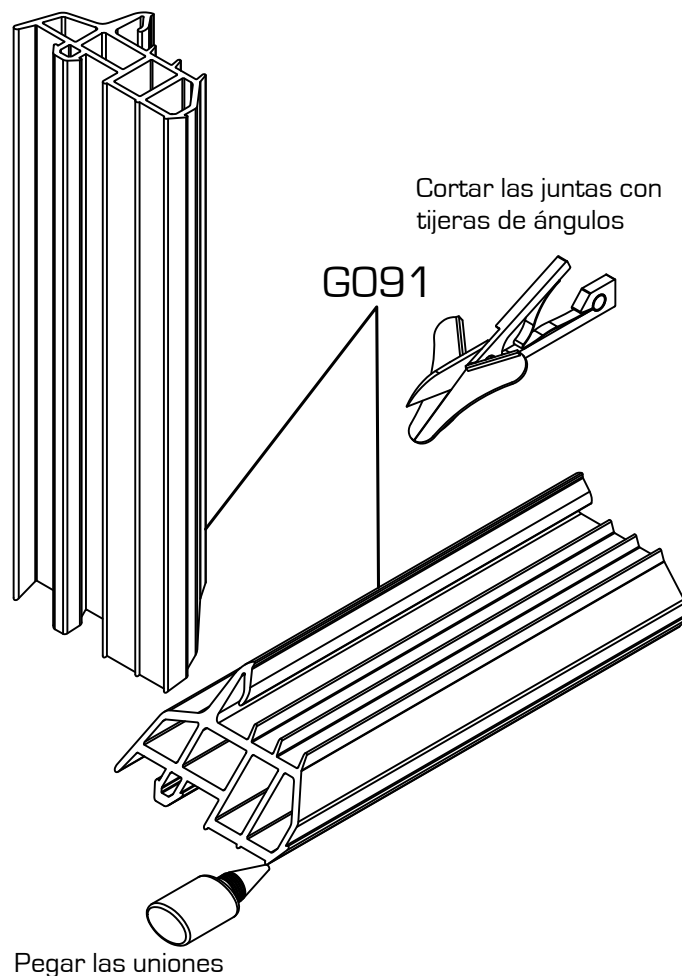
*-Una vez colocado en travesaño en su posición se sellarán todos los huecos para evitar filtraciones de agua.



Colocación de junta central

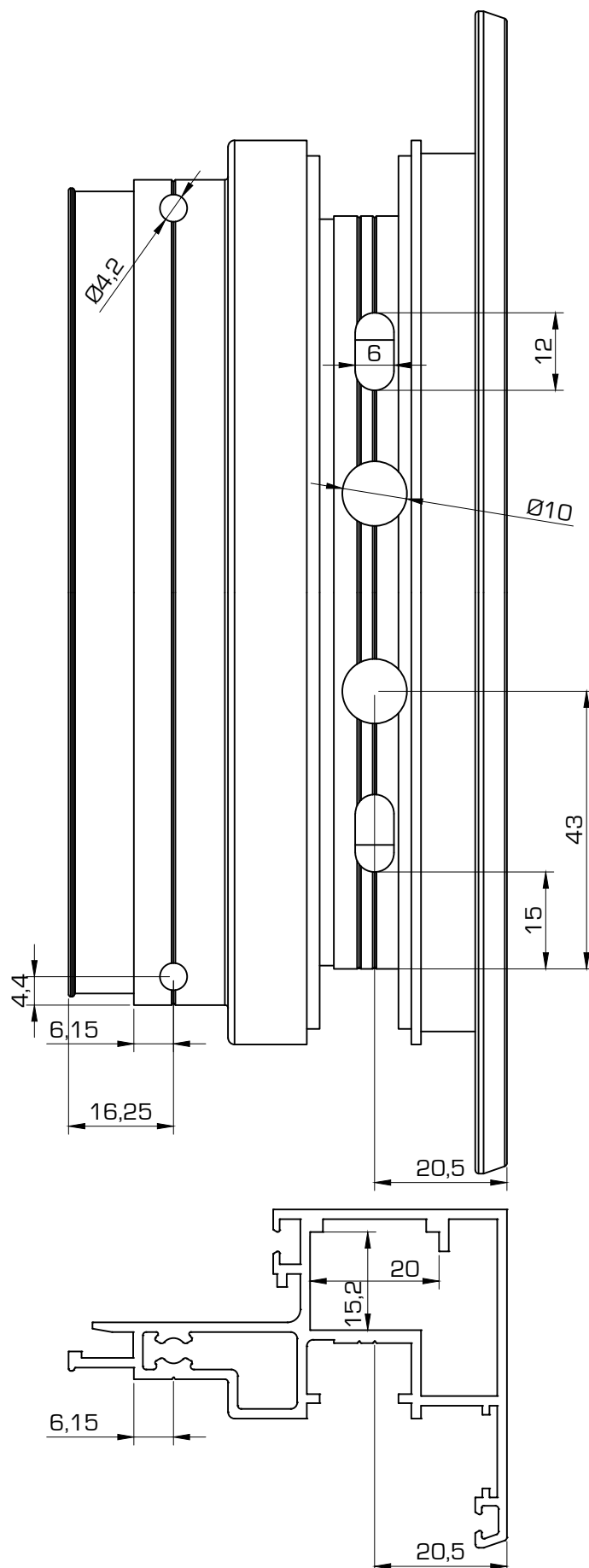
*-Las juntas centrales ref. G091 se cortarán a 45º, utilizando para ello tijera de ángulos, plantilla o máquina de corte, para asegurar un corte limpio.

*-La unión del corte a 45º debe de ir pegada con pegamento que vulcanice esa unión. Se pegará todo el contorno del corte de las dos juntas y una vez pegadas se coloca la esquina en el alojamiento del marco. Nunca se pegará la unión, con el corte a 45º colocado en su caja, porque el anclaje de la junta no quedaría pegado, dando problemas de filtración de agua.



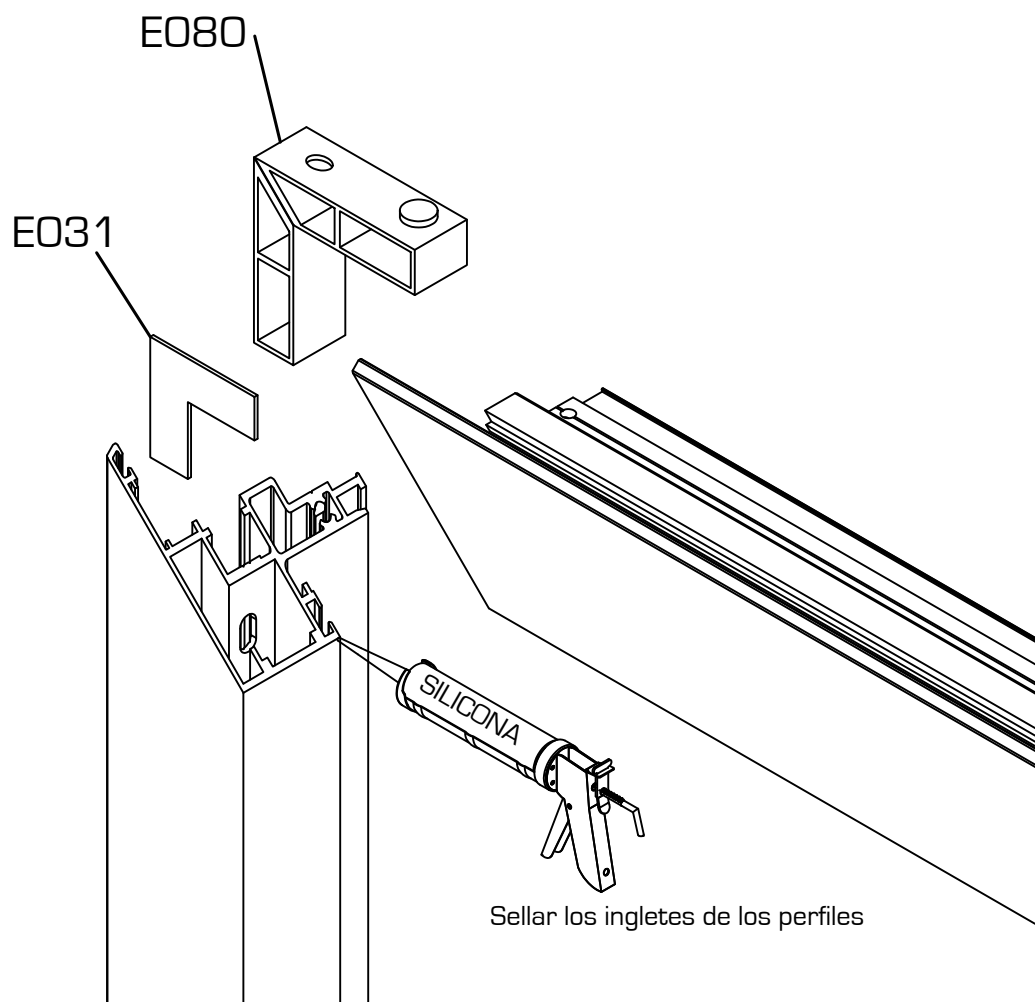


Mecanizado escuadras Hoja 5921





Montaje de Hoja 5901



*-Los perfiles de marco se ensamblan a 45º, con escuadra interior ref. E080 y con escuadra exterior de alineación en el ala ref. E031.

*-Los ingletes deben estar sellados en el contorno del espesor de los perfiles a ensamblar, con sellante o silicona.

*-Colocar los cuatro perfiles que conforman el cuadro a ensamblar, con los ingletes sellados, las escuadras interiores ref. E080 posicionadas con los tetones en su alojamiento y las escuadras de alineación de alas ref. E031 en su alojamiento .

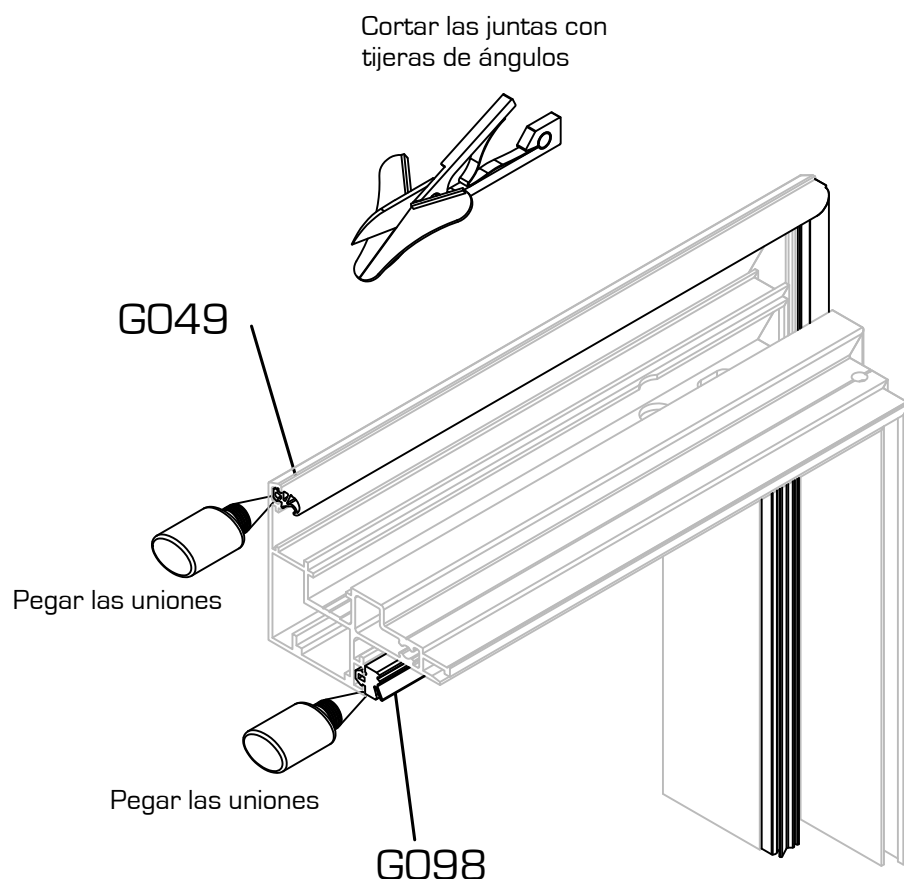
*-Se dará un apriete (no definitivo), a cada escuadra, manteniendo alineado perfectamente el inglete, en las cuatro esquinas del cuadro.

Comprobada la alineación de cada inglete, se da el apriete definitivo a cada escuadra con una llave allen, *-siempre manualmente y sin forzar el tope de rosca, para impedir deformaciones en los perfiles y que el inglete se abra.

*-Se limpiará el sellante que sobra en cada unión.



Colocación juntas



*-La junta interior ref. G049 colocará perimetralmente sin cortar en las esquinas, la unión de la goma se realizara en la parte superior, se utilizara para el corte una tijera, para asegurar un corte limpio.

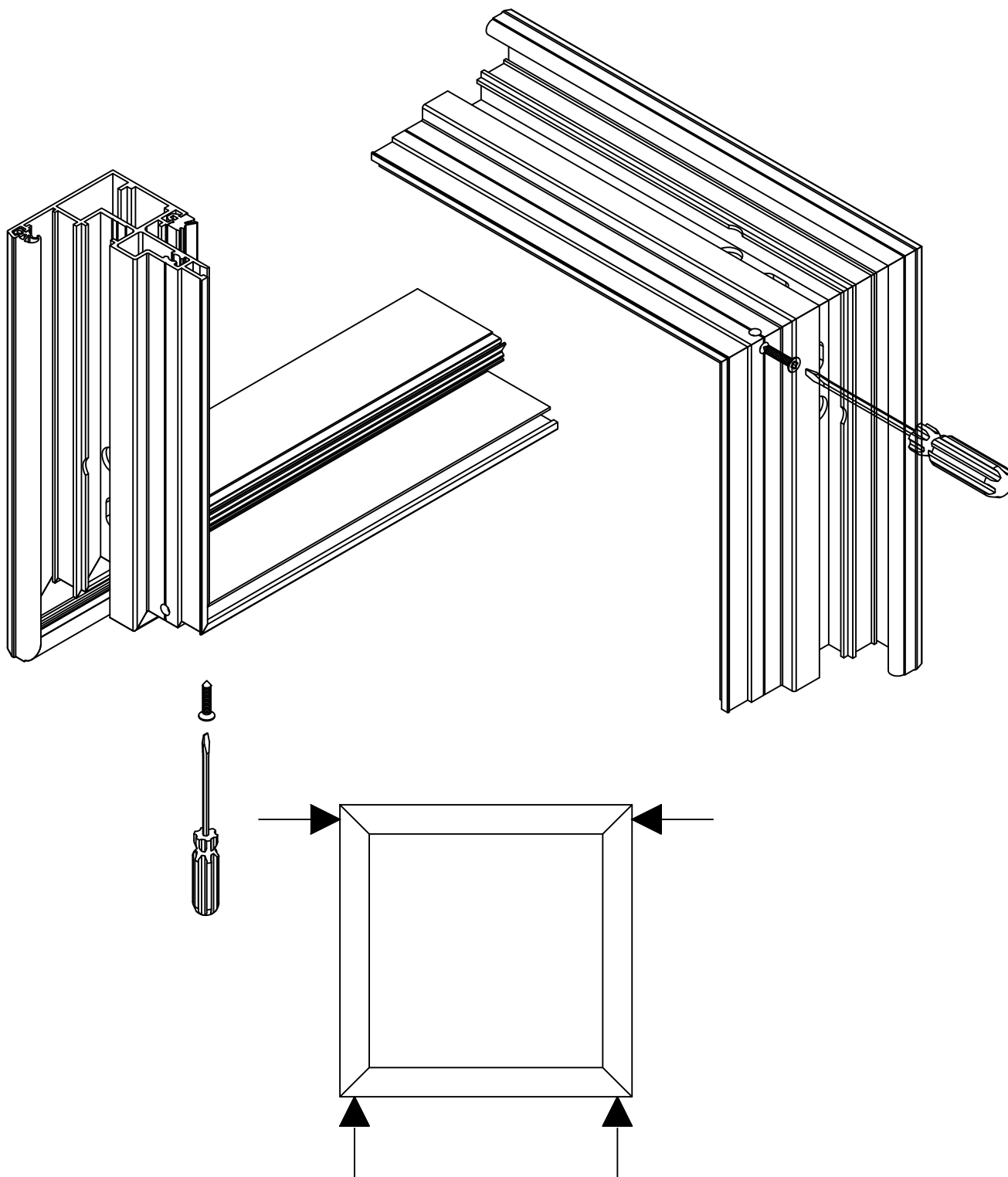
*-La unión debe de ir pegada con pegamento que vulcanice esa unión. Se pegará todo el contorno del corte de las dos juntas y una vez pegadas se colocara en su posición .

*-La junta de acristalar HO ref. G098 se colocará cortando a 45º las esquinas, se utilizara para el corte tijera de ángulos, plantilla o máquina, para asegurar un corte limpio.

*-La unión debe de ir pegada con pegamento que vulcanice esa unión. Se pegará todo el contorno del corte de las dos juntas y una vez pegadas se colocara .



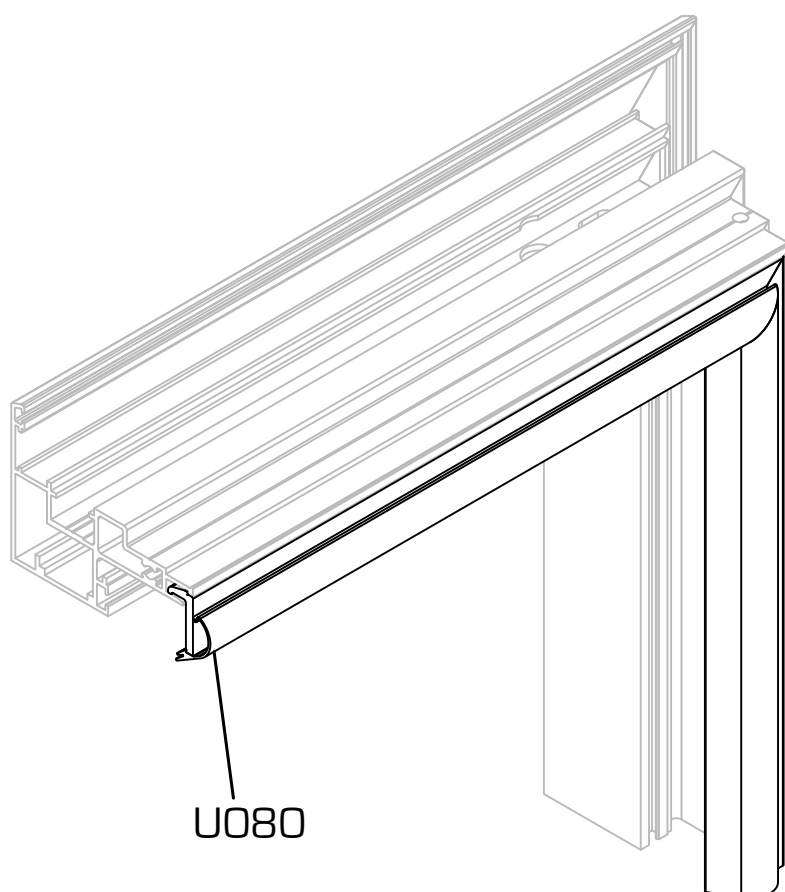
Montaje tornillo de refuerzo hoja 5951



*-Cuando la hoja tenga un peso superior a 80 kg se deberá colocar los tornillos de refuerzo DIN 7982 2.9 x 19 tal y como se indican en el plano.



Colocación de junquillo coextrusión U080

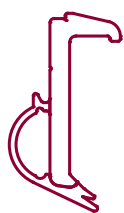


Sellar los ingletes del junquillo

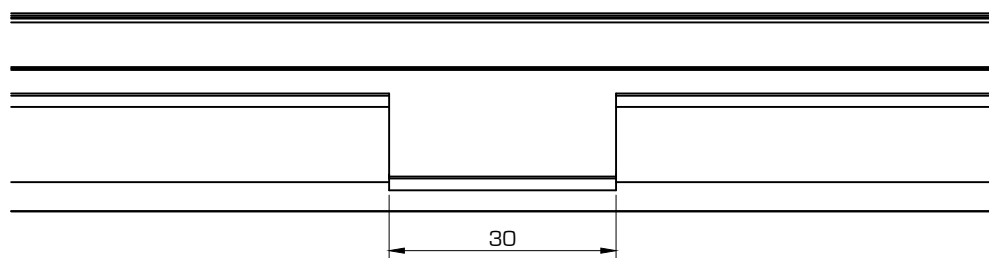
- *-El corte del junquillo ref. U080 será a 45°.
- *-El junquillo ref U080 debe quedar ajustado en el inglete para evitar la entrada de agua.
- *-Sellar los ingletes de los junquillos, para evitar la entrada de aguas.



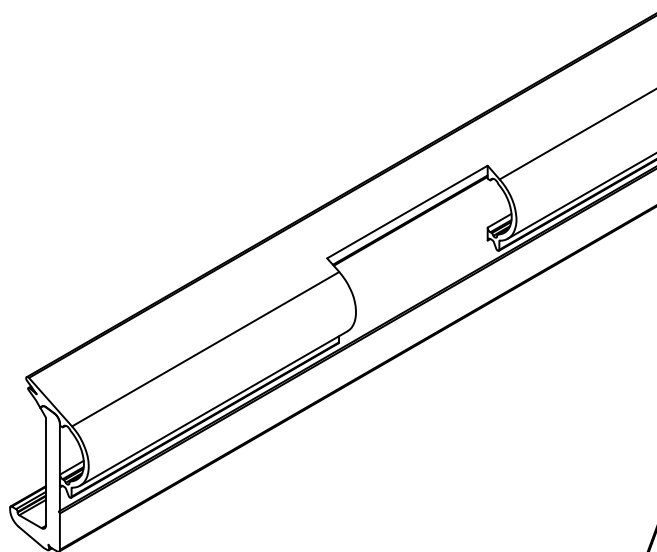
Mecanizado junquillo coextrusión U080



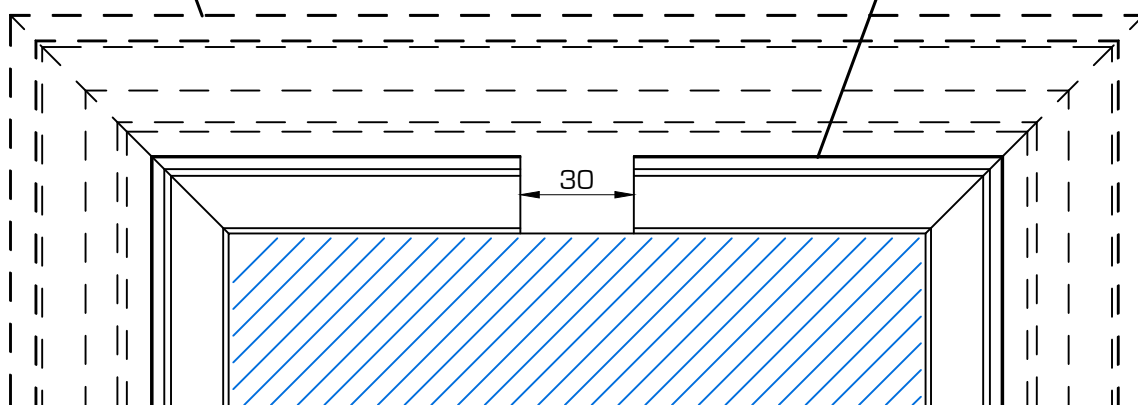
U080



5951



U080

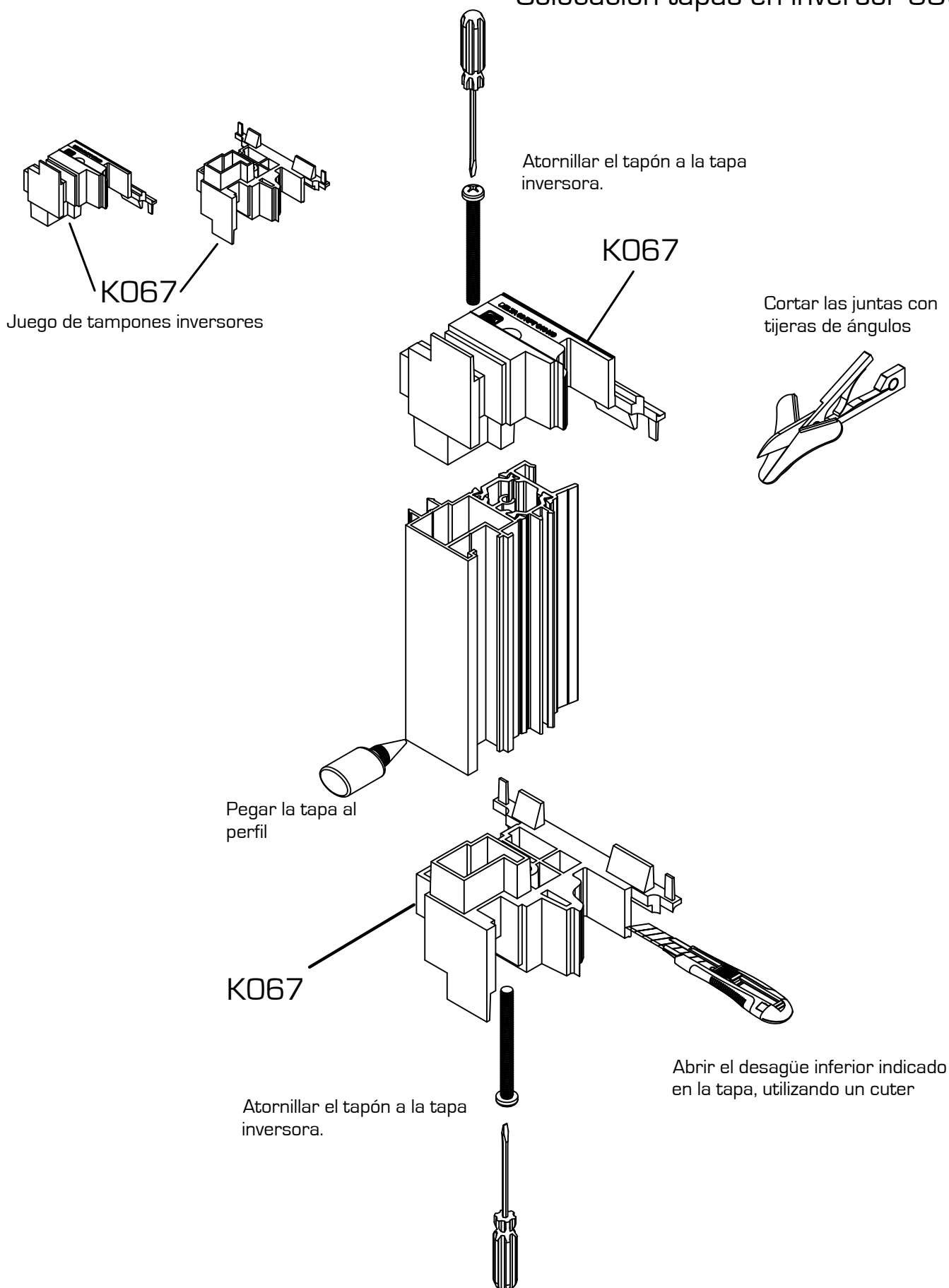


*-Se debe realizar un corte a la burbuja del junquillo de coextrusión ref. U080 para realizar la descompresión de la cámara y que esta pueda evacuar el agua por las salidas realizadas en el marco.

*-El corte será de unos 30 mm y se realizará en la parte superior de la hoja, y centrado en la anchura.



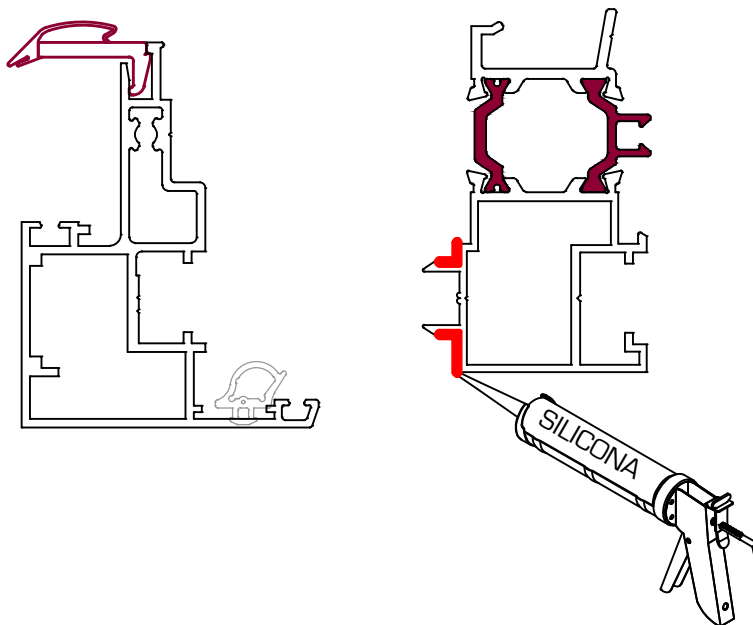
Colocación tapas en inversor 5952





Sellado inversor hoja

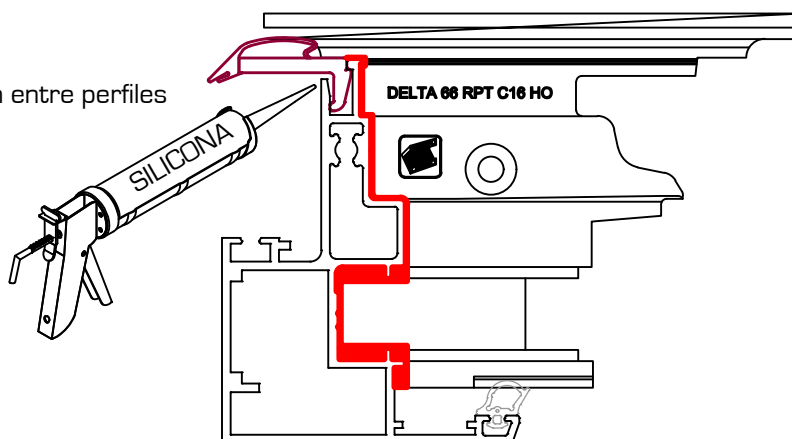
*-Sellar verticalmente el encuentro entre hoja e inversor



Sellar los ingletes de los perfiles

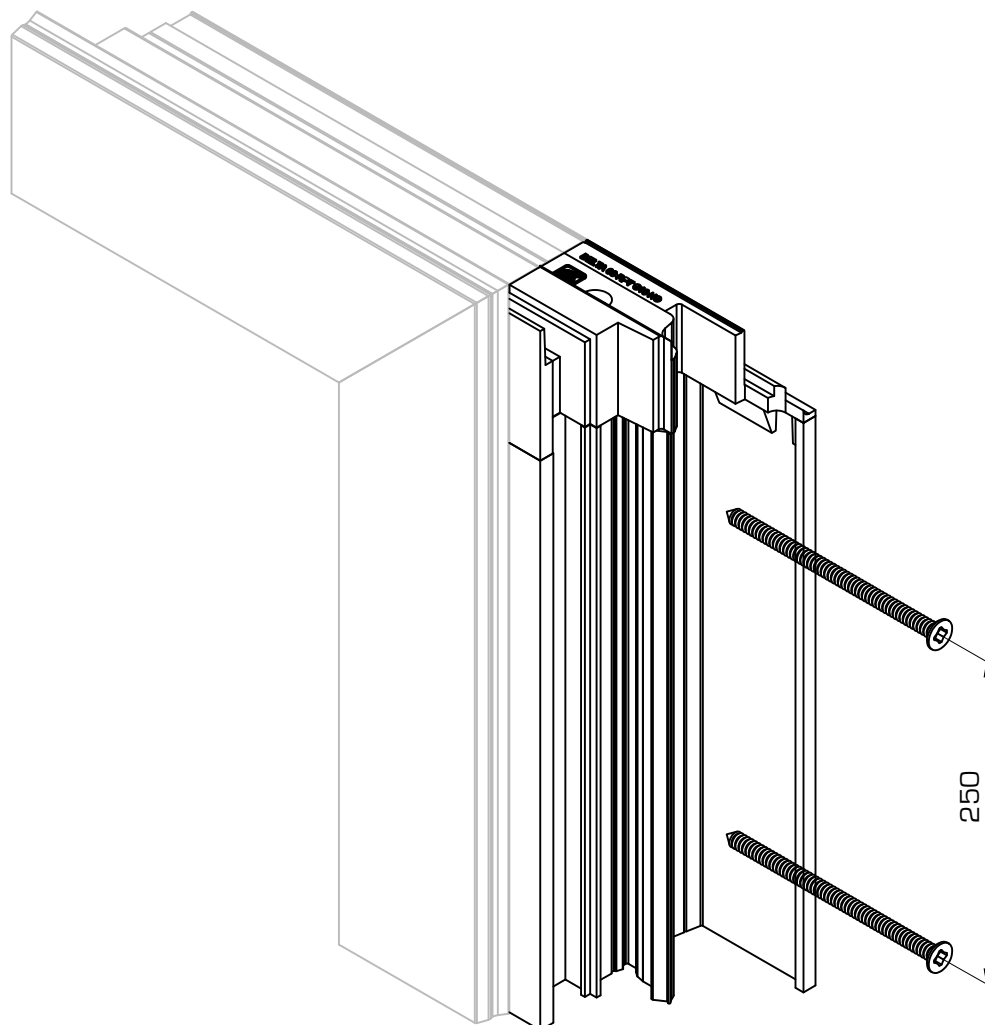
*-Sellar el tapón a la hoja pasiva.

Sellar la unión entre perfiles





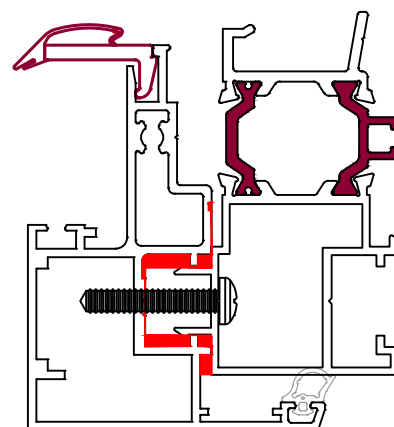
Colocación inversor 5902



*-Atornillar el perfil inversor a la hoja pasiva.

*-El posicionamiento de la inversora debe quedar enrasada y coplanaria a la hoja pasiva. Para asegurar la alineación, se sujeta la inversora con unos sargentos que inmovilicen la unión mientras se atornilla.

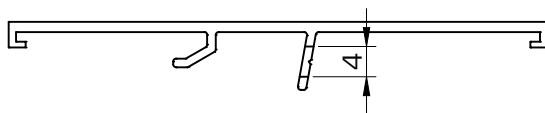
*-Cuando la inversora esté alineada con la hoja pasiva, se atornillará cada 250 mm. Se taladrará la inversora para facilitar el atornillado.



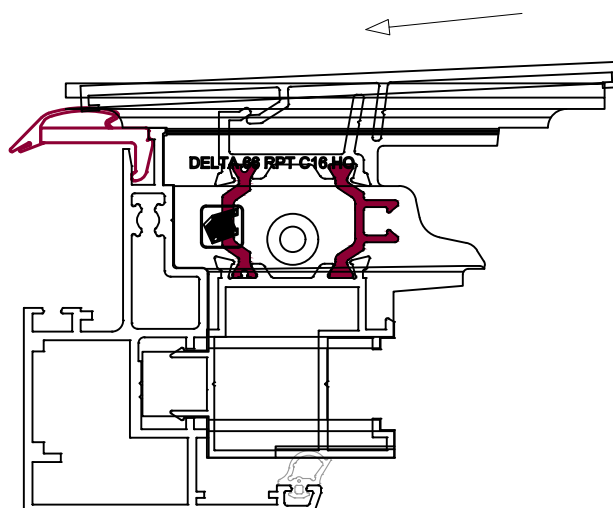


Colocación tapeta inversor 5952

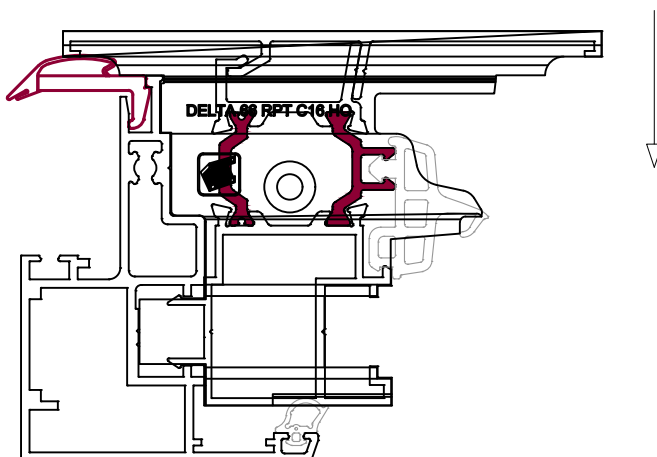
*-Realizar taladros de Ø4 mm para la fijación de la tapeta al cuerpo inversor. Realizar dos de estos taladros cercanos a los extremos y el resto cada 250 mm.



*-Con la hoja pasiva acristalada se procede a colocar la tapeta, se inclina para que entre la tapeta sobre el alojamiento del inversor.

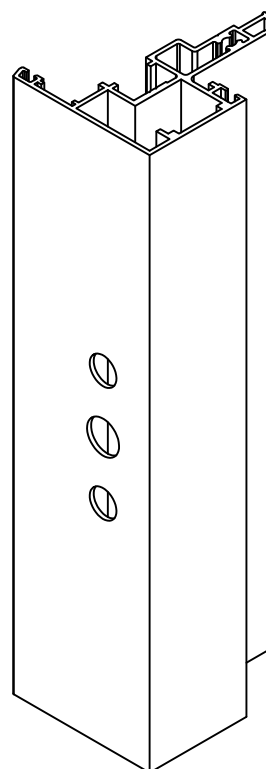
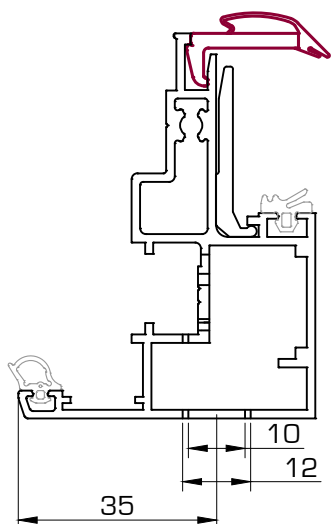
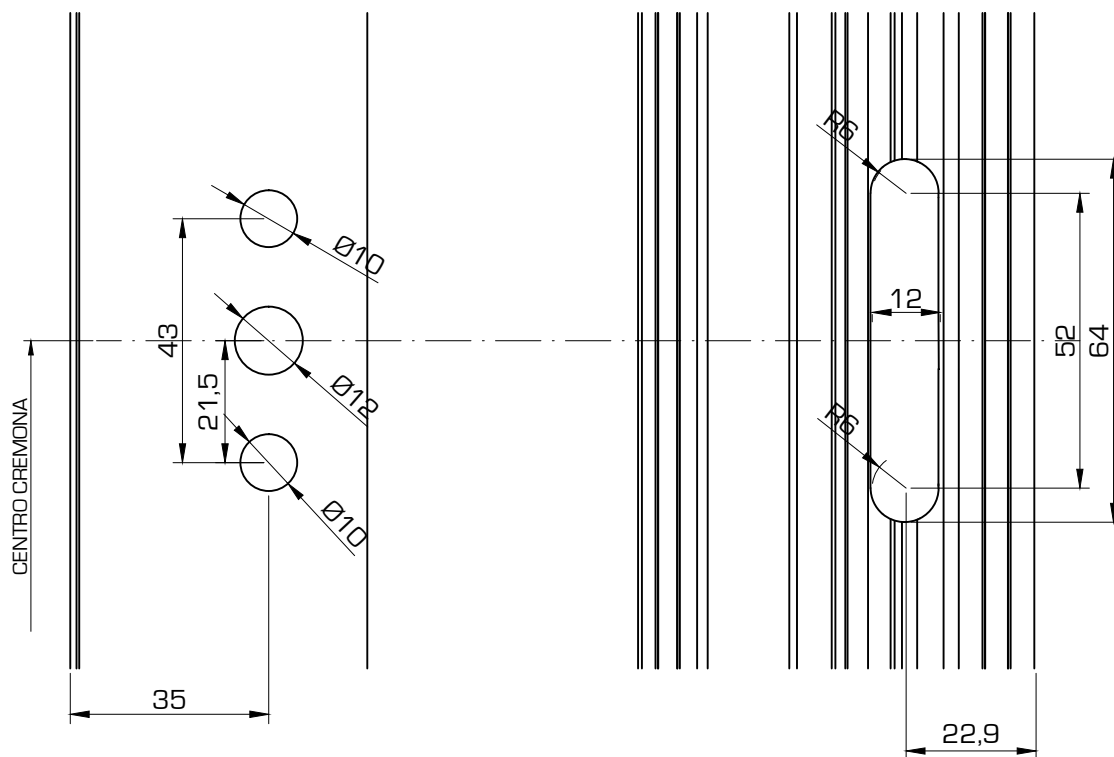


*-Se atornilla la tapeta utilizando los mecanizados realizados, asegurándonos de que la tapeta esta en su posición, empujar hacia abajo. Tornillos de 3.5 x 15 mm.



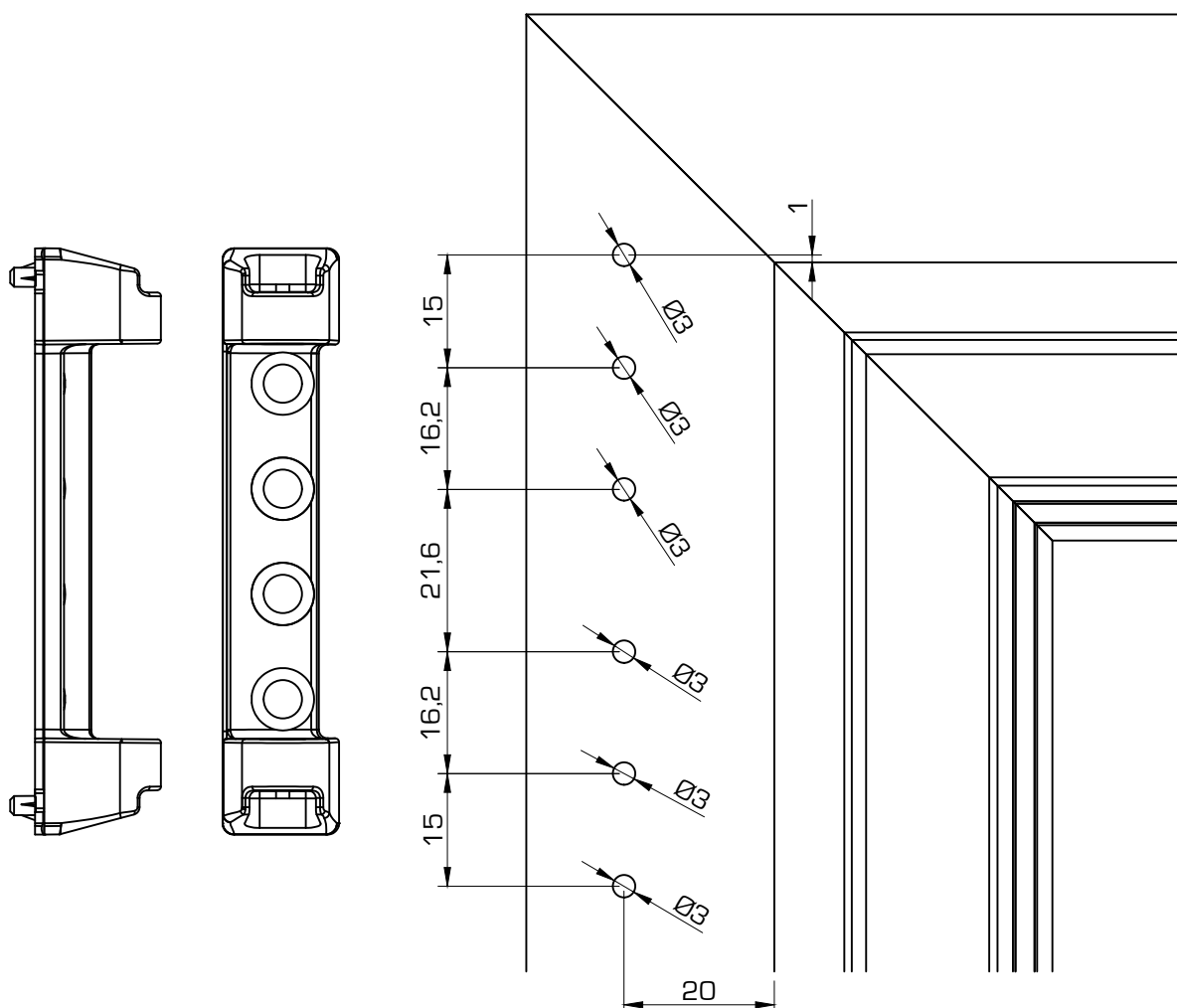


Mecanizado cremona

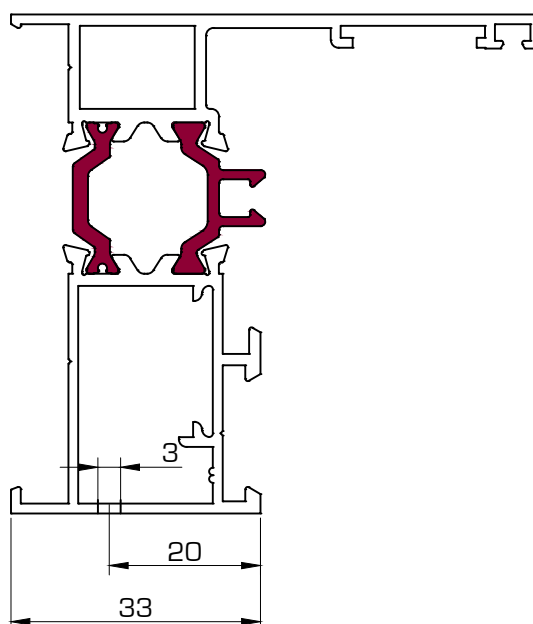




Mecanizado bisagras superior 5950

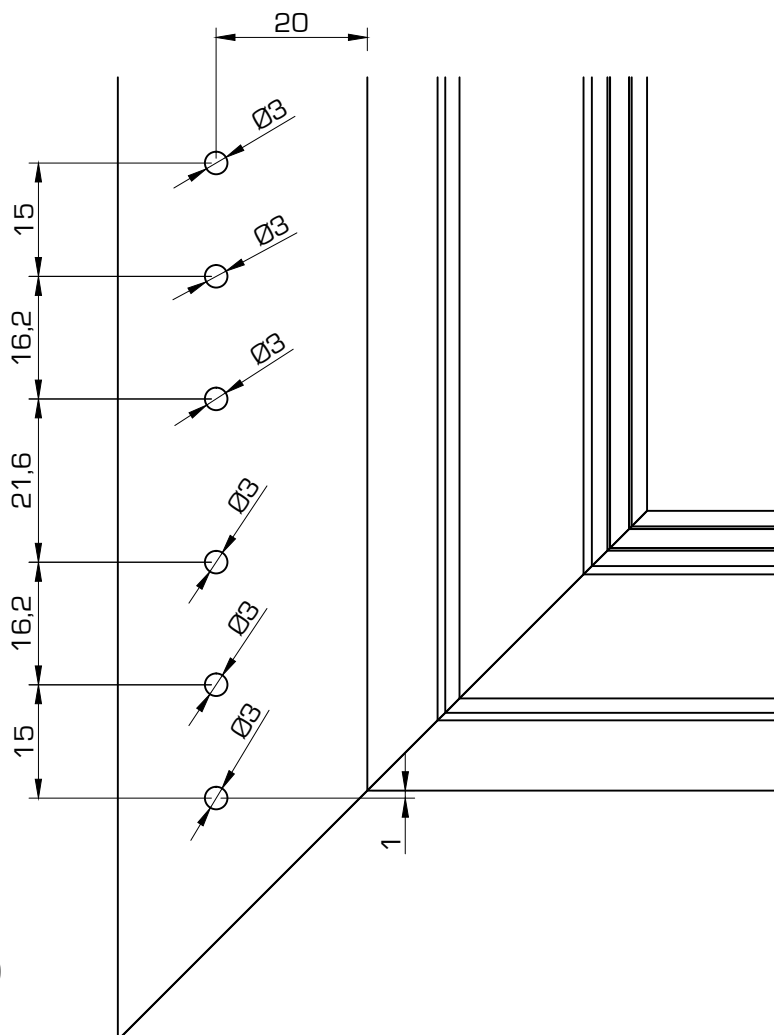
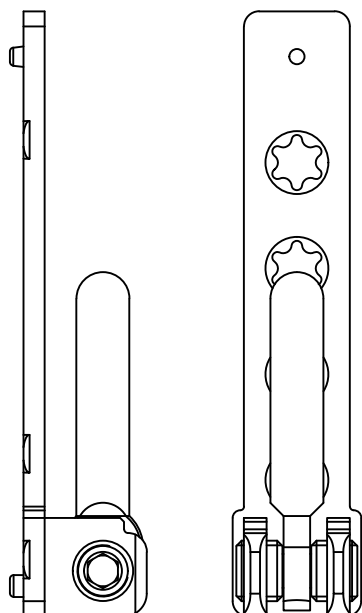
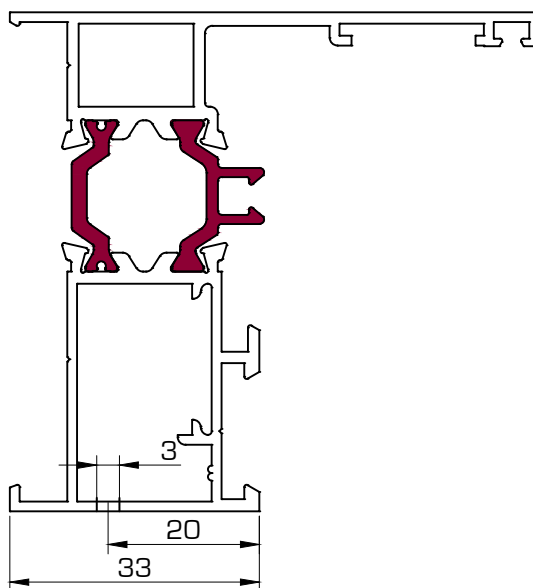


- *-Existen plantillas para la realización de los taladros.
- *-Se deben taladrar los 6 agujeros, NO UTILIZAR TORNILLOS AUTOTALADRANTES DIRECTAMENTE.





Mecanizado bisagras inferior 5950

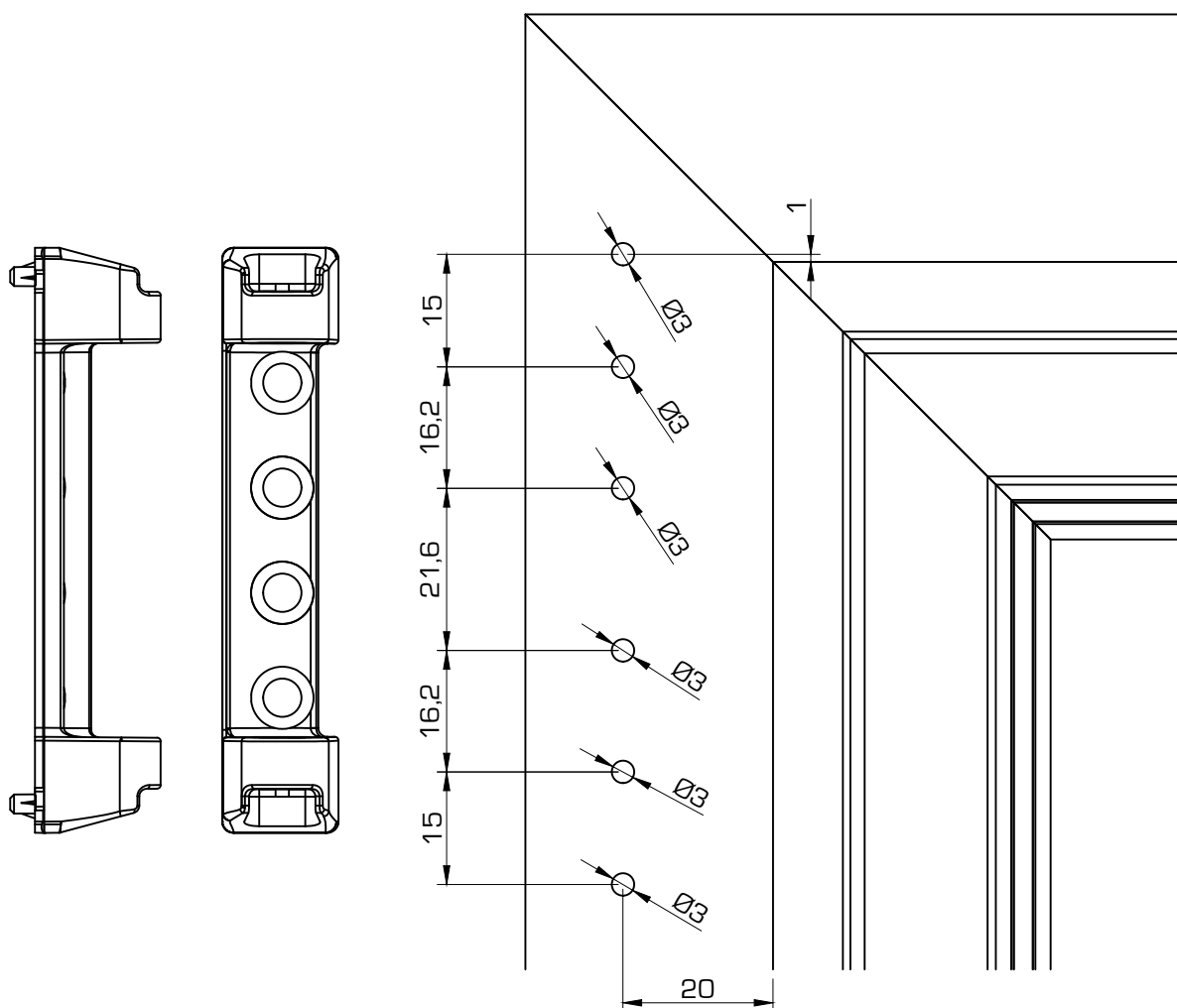


*-Existen plantillas para la realización de los taladros.

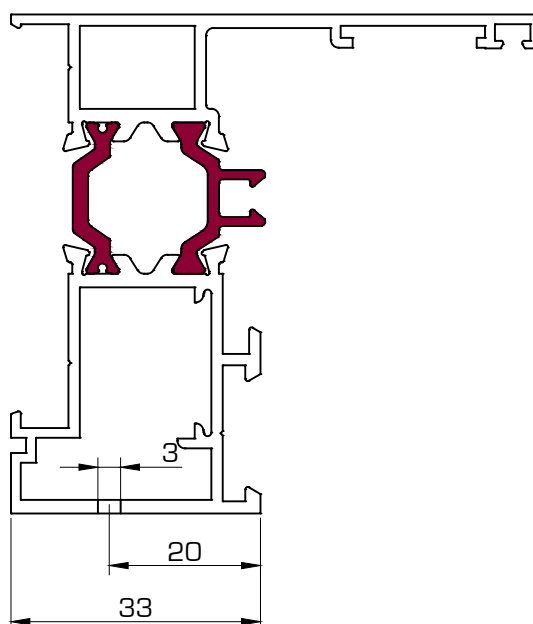
*-Se deben taladrar los 6 agujeros, NO UTILIZAR TORNILLOS AUTOTALADRANTES DIRECTAMENTE.



Mecanizado bisagras superior 5956

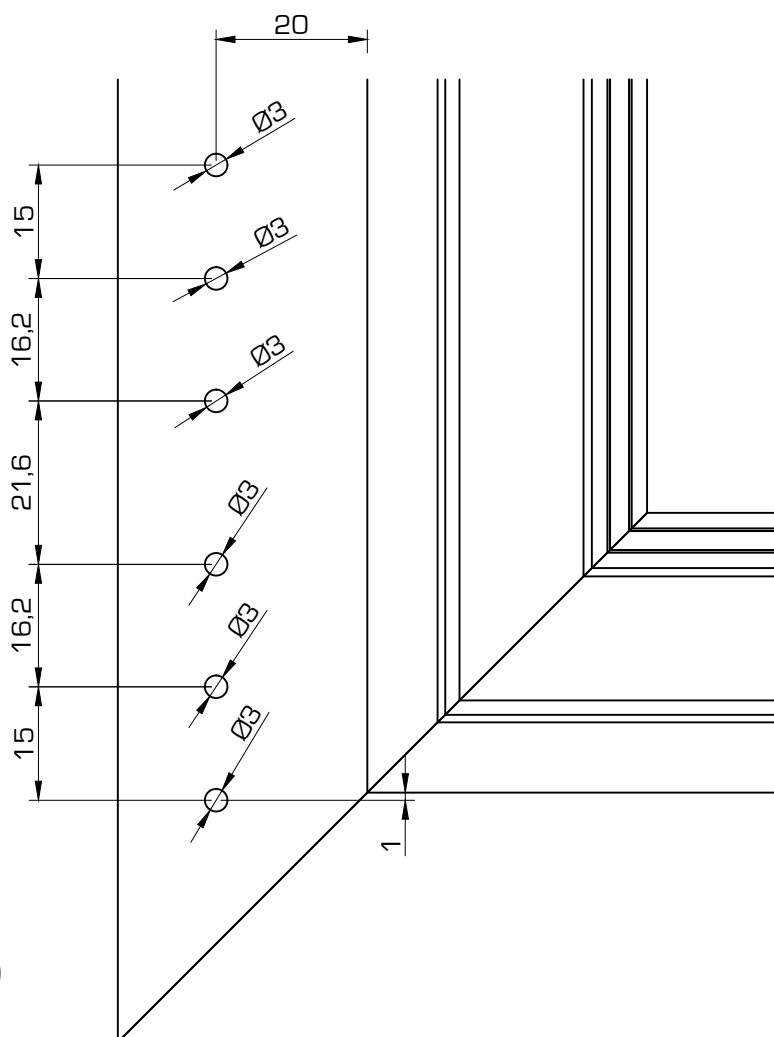
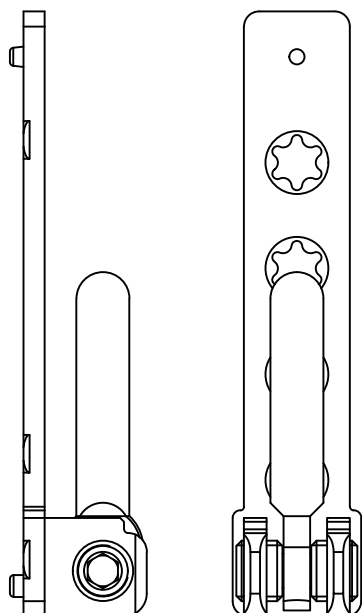
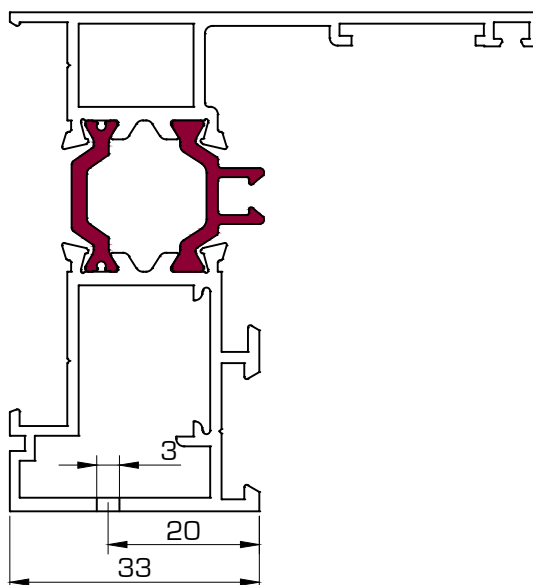


*-Existen plantillas para la realización de los taladros.
*-Se deben taladrar los 6 agujeros, NO UTILIZAR TORNILLOS AUTOTALADRANTES DIRECTAMENTE.





Mecanizado bisagras inferior 5956

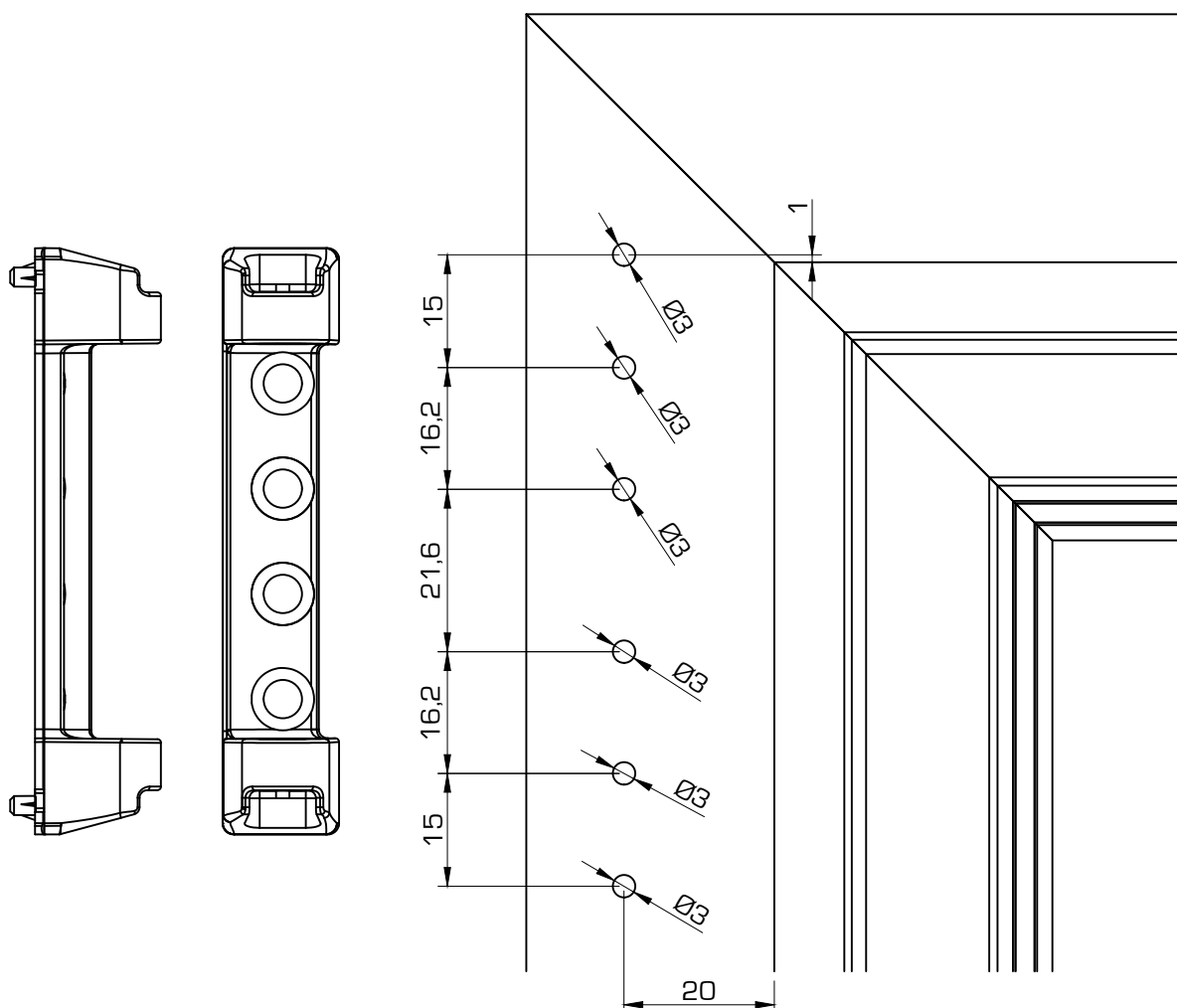


*-Existen plantillas para la realización de los taladros.

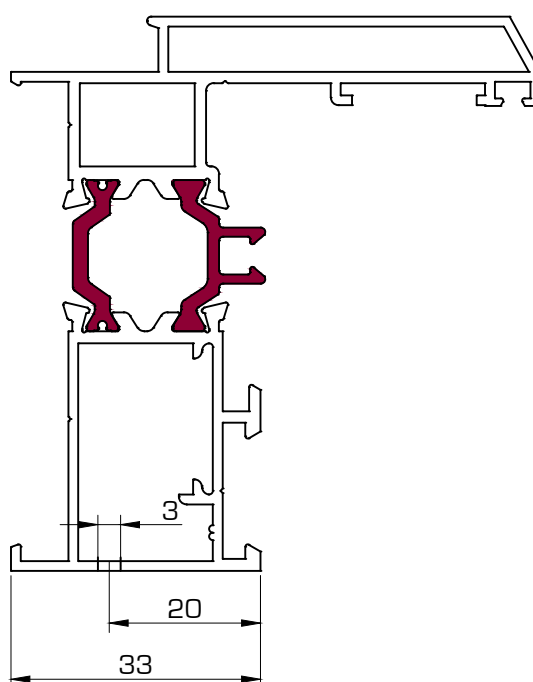
*-Se deben taladrar los 6 agujeros, NO UTILIZAR TORNILLOS AUTOTALADRANTES DIRECTAMENTE.



Mecanizado bisagras superior 5957

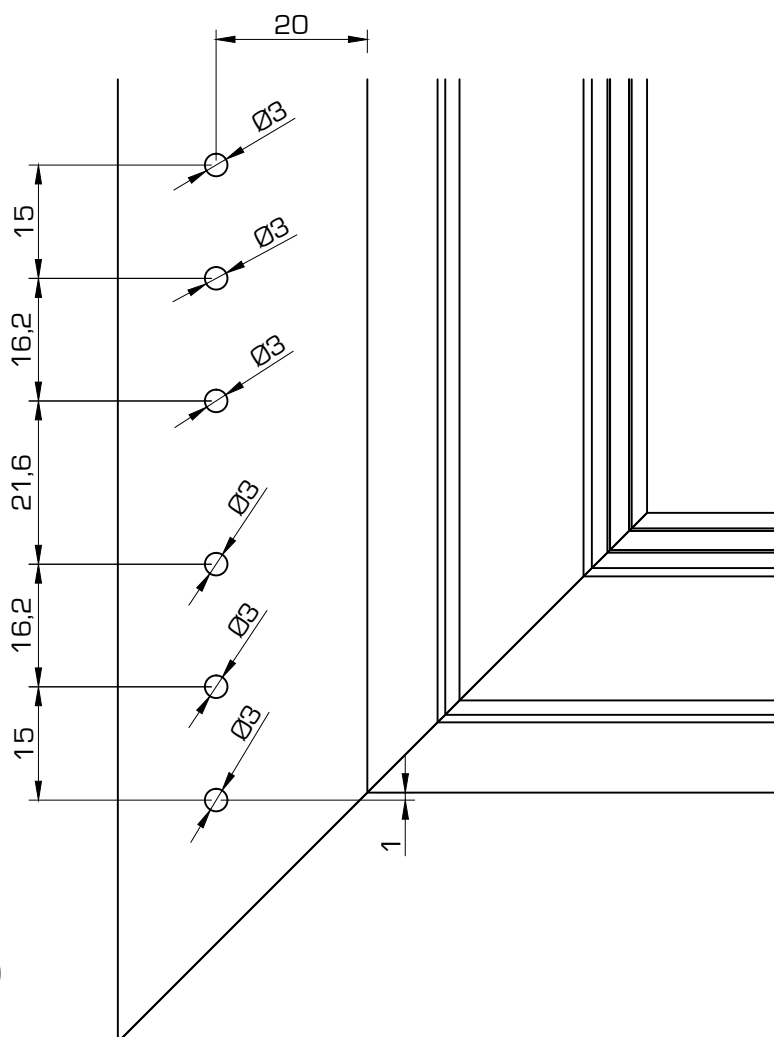
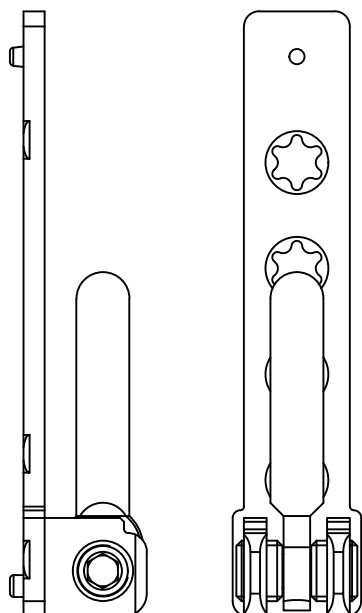
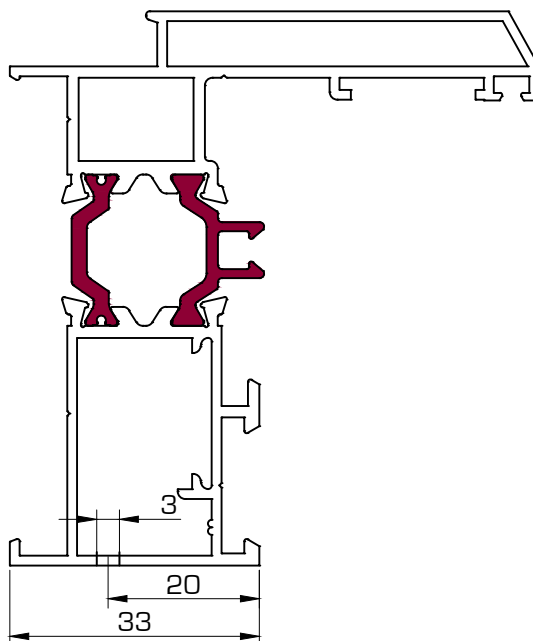


*-Existen plantillas para la realización de los taladros.
*-Se deben taladrar los 6 agujeros, NO UTILIZAR TORNILLOS AUTOTALADRANTES DIRECTAMENTE.





Mecanizado bisagras inferior 5957

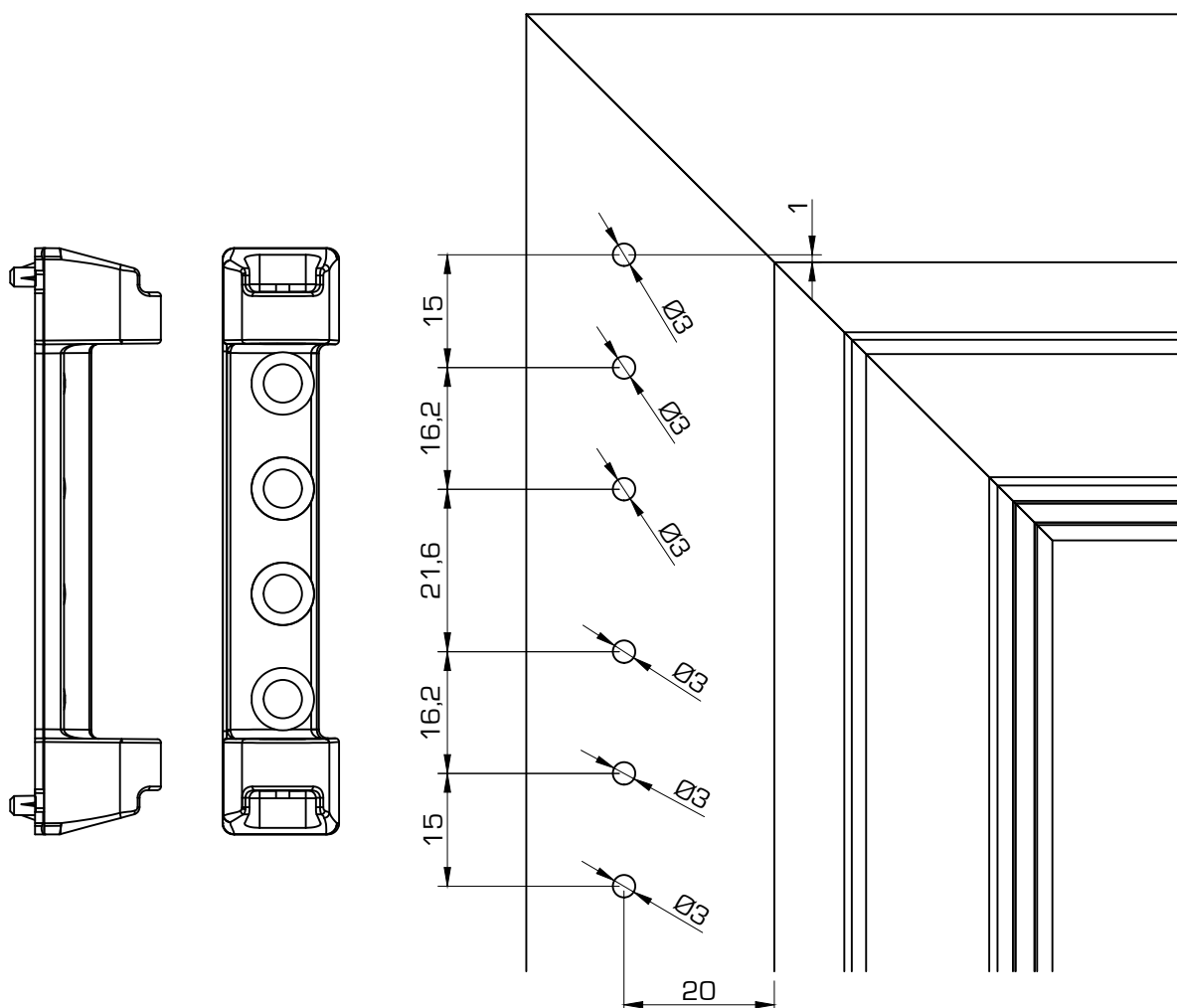


*-Existen plantillas para la realización de los taladros.

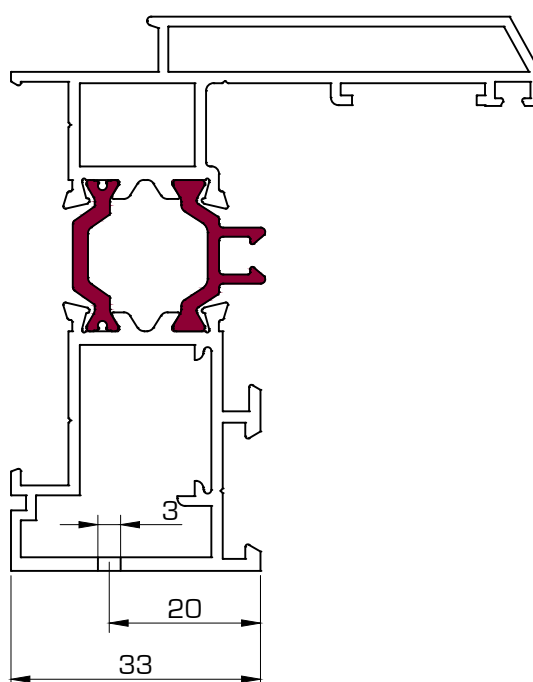
*-Se deben taladrar los 6 agujeros, NO UTILIZAR TORNILLOS AUTOTALADRANTES DIRECTAMENTE.



Mecanizado bisagras superior 5958

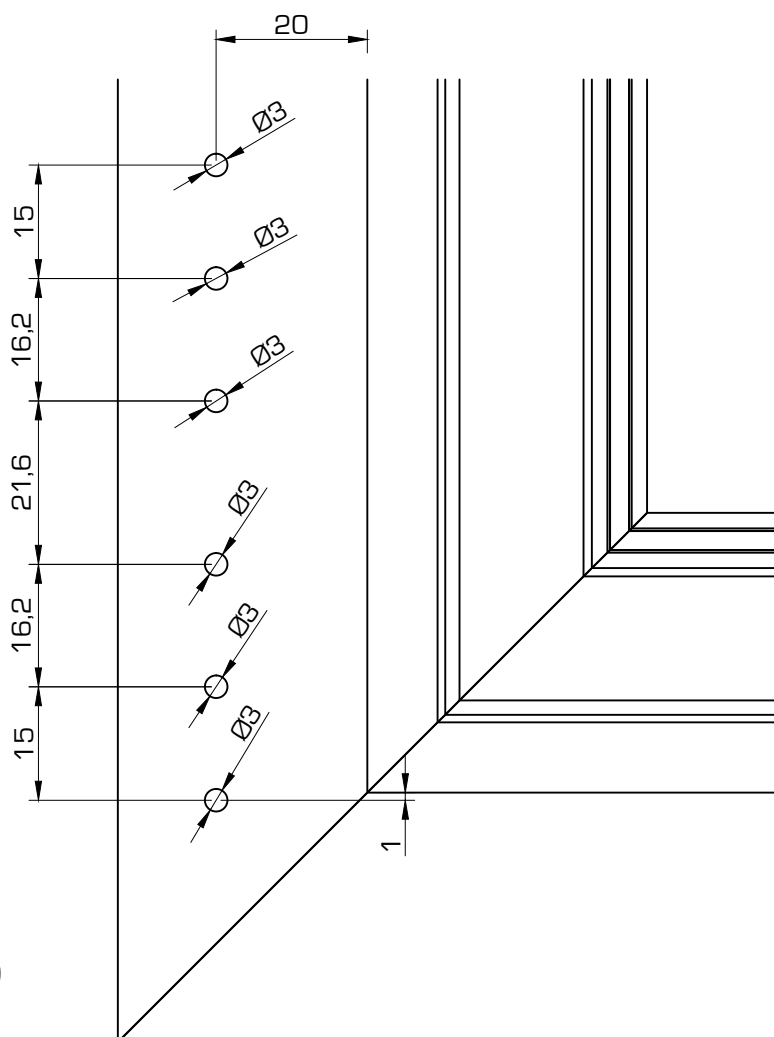
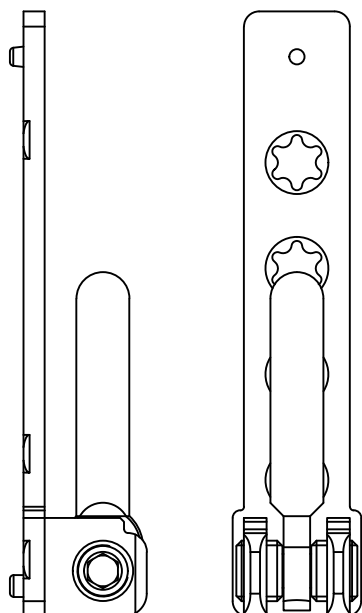
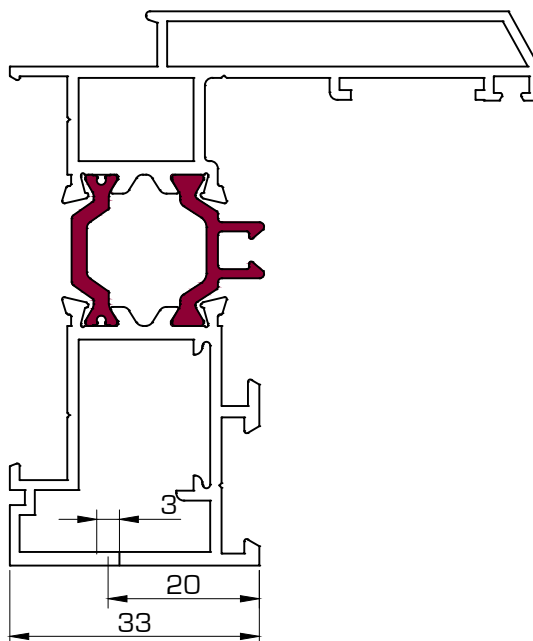


*-Existen plantillas para la realización de los taladros.
*-Se deben taladrar los 6 agujeros, NO UTILIZAR TORNILLOS AUTOTALADRANTES DIRECTAMENTE.



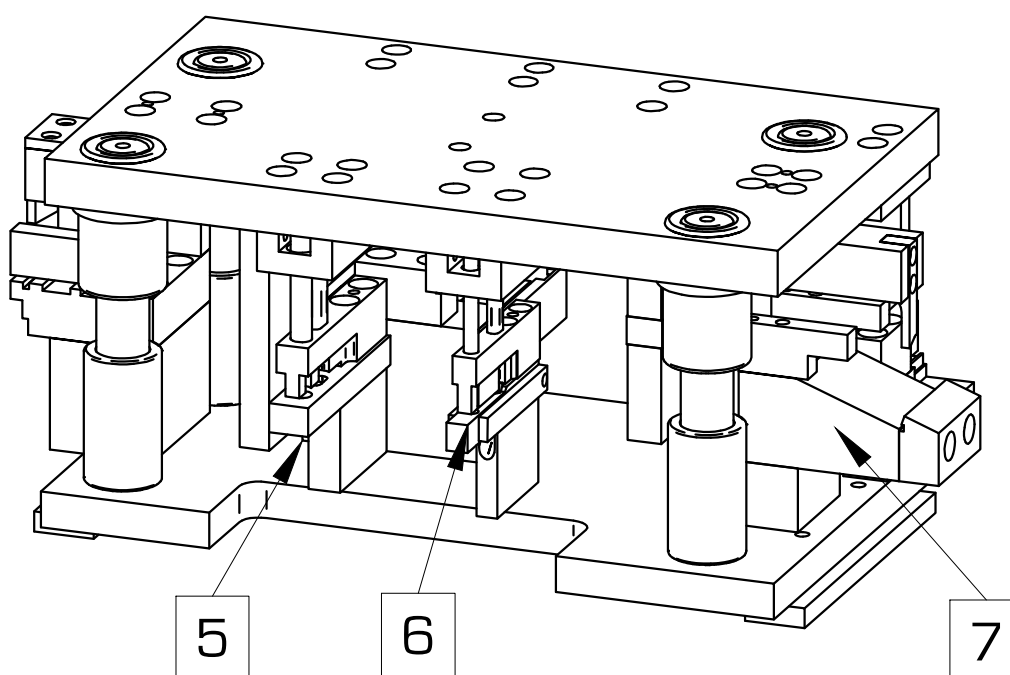
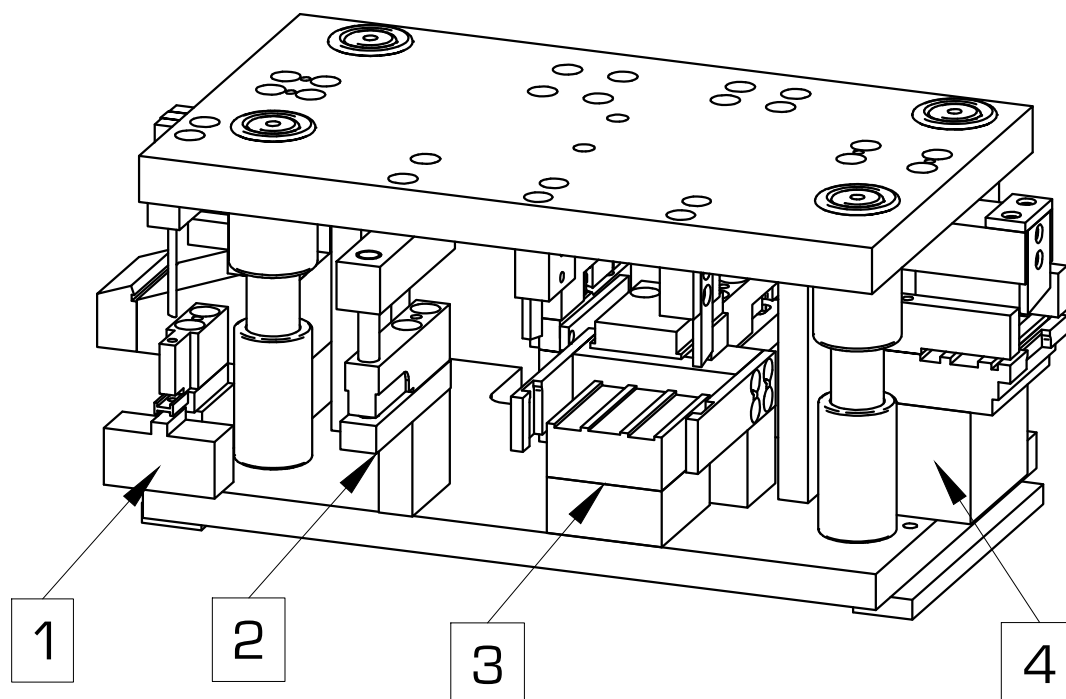


Mecanizado bisagras inferior 5958



*-Existen plantillas para la realización de los taladros.

*-Se deben taladrar los 6 agujeros, NO UTILIZAR TORNILLOS AUTOTALADRANTES DIRECTAMENTE.

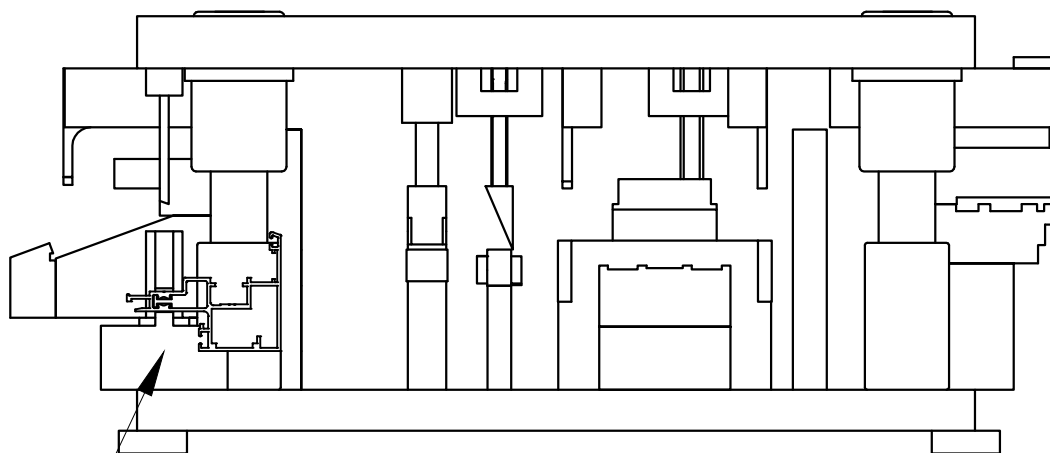


OPERACIONES 1381:

1. Fijación de 4
2. T de unión
3. Desagüe de cámara
4. Desagüe de carril
5. Escuadra de tetón 10
6. Escuadra de tetón 7
7. Desagüe de condensación

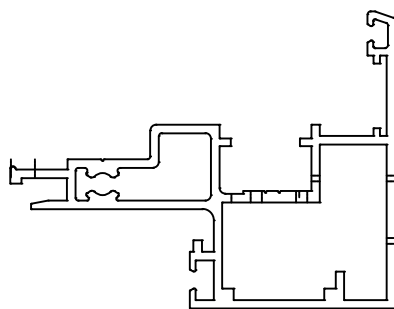


1381 OPERACIÓN 1: FIJACIÓN DE 4

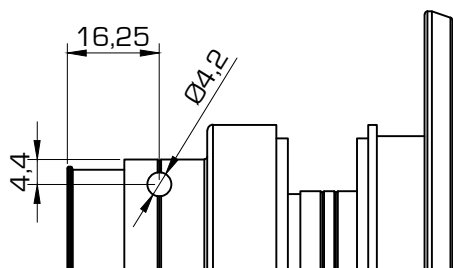


1

DERECHA E IZQUIERDA

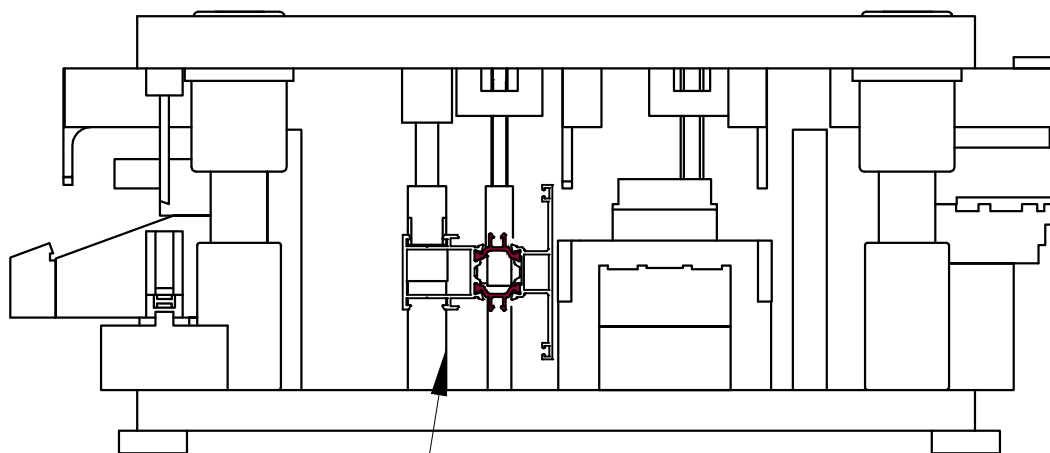


REFERENCIAS:
5951



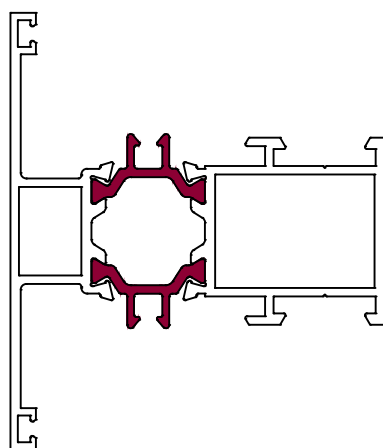


1381 OPERACIÓN 2: T DE UNIÓN



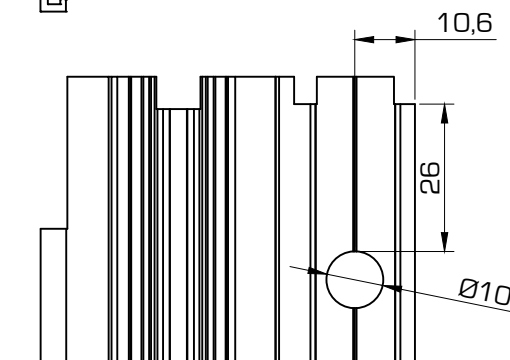
2

DERECHA E IZQUIERDA



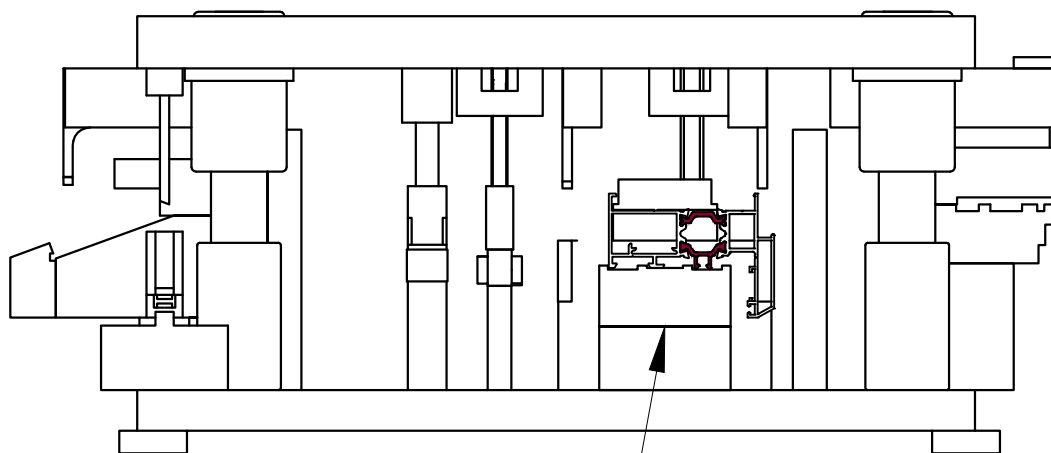
REFERENCIAS:

5904
5924
5954
5964



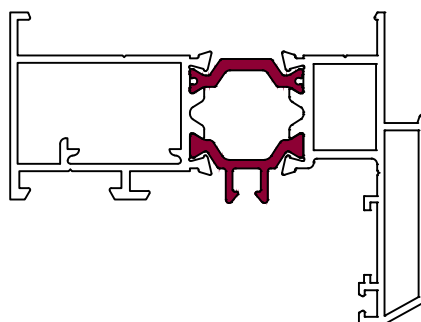


1381 OPERACIÓN 3: DESAGÜE DE CÁMARA



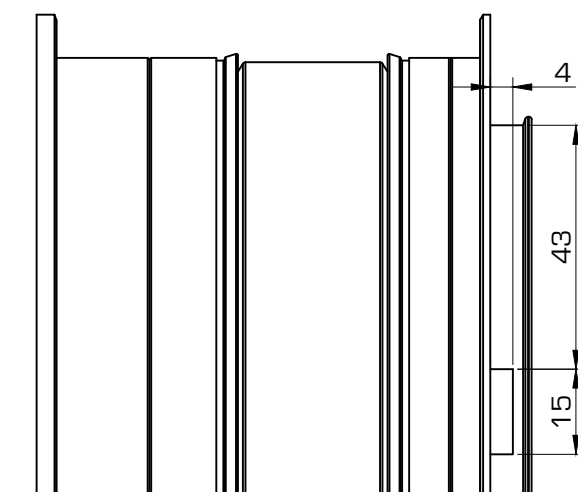
3

DERECHA E IZQUIERDA



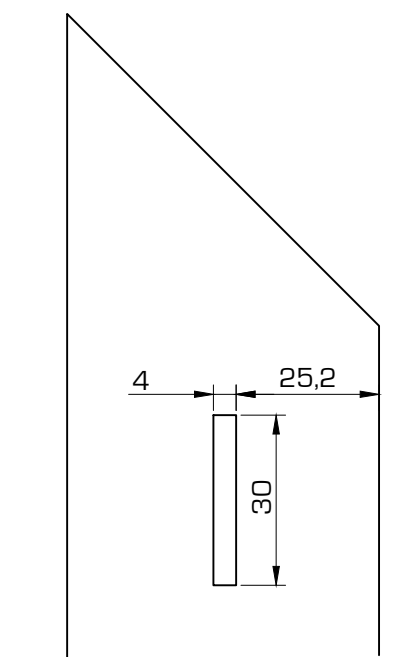
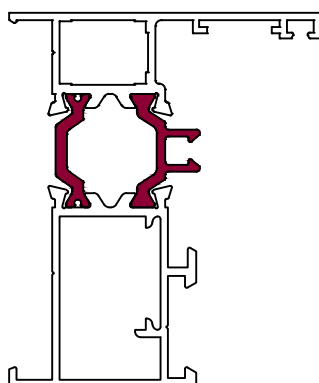
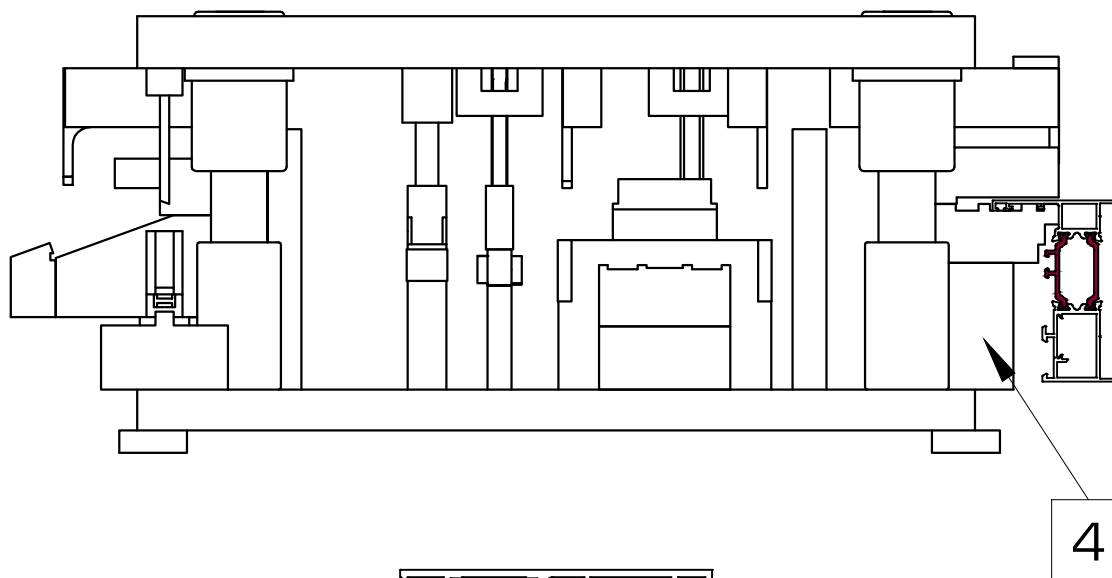
REFERENCIAS:

5907
5908
5957
5958





1381 OPERACIÓN 4: DESAGÜE DE CARRIL

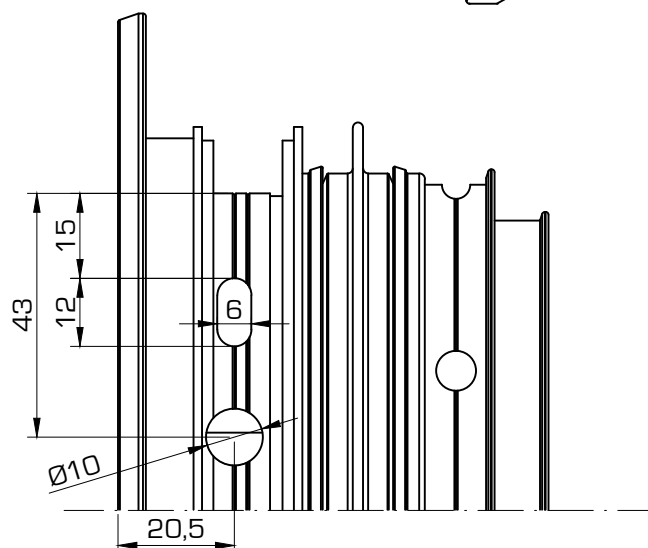
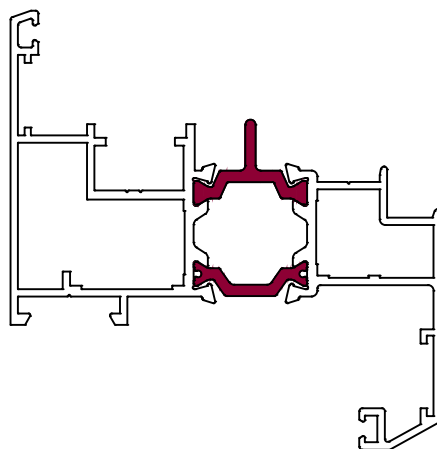
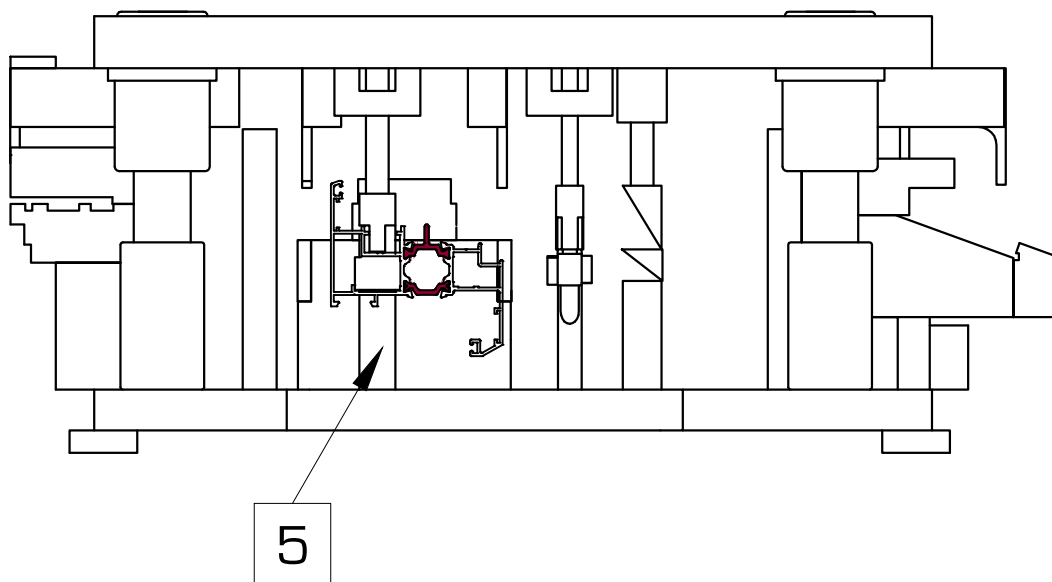


REFERENCIAS:

5900
5906
5920
5950
5956
5904
5924
5954
5964



1381 OPERACIÓN 5: ESCUADRA DE TETÓN 10

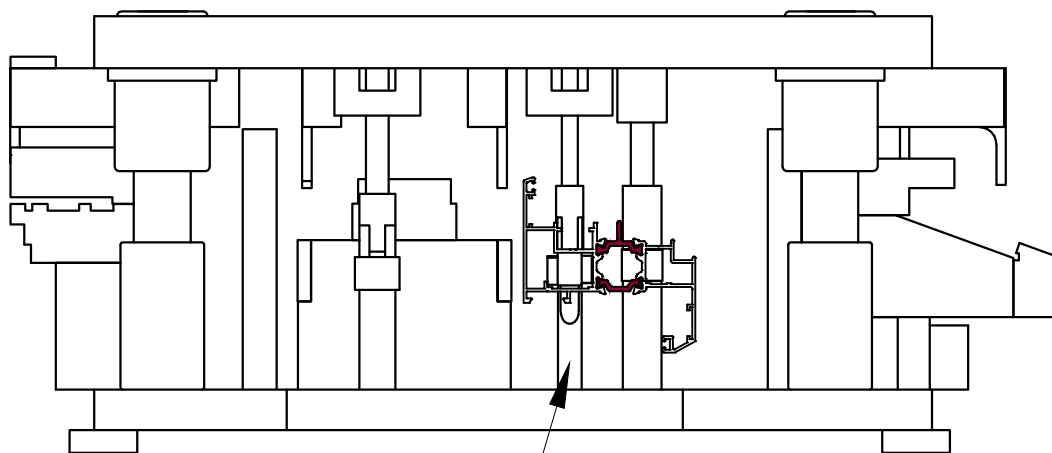


REFERENCIAS:

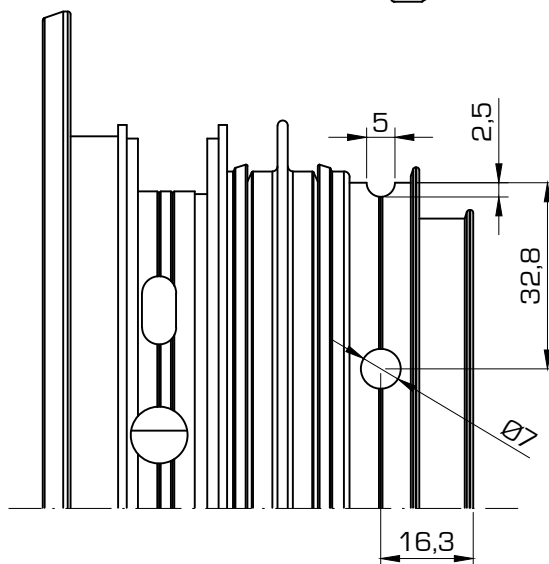
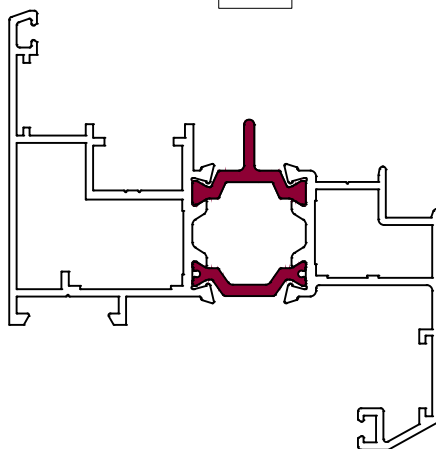
5900
5906
5907
5908
5920
5950
5956
5957
5958
5901
5921
5928
5951



1381 OPERACIÓN 6: ESCUADRA TETÓN 7



6

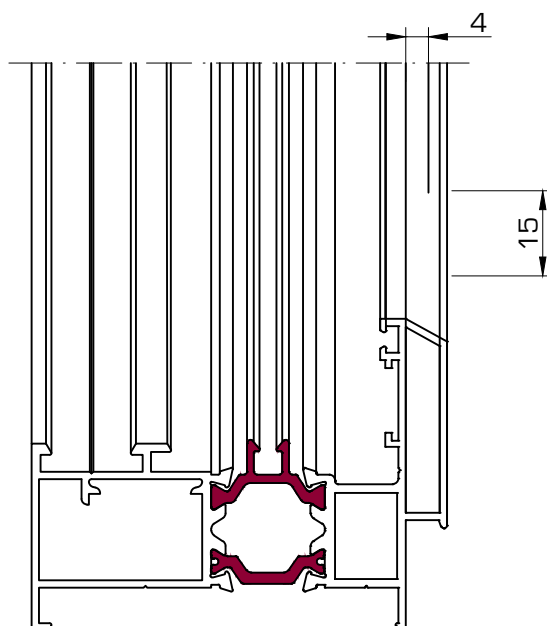
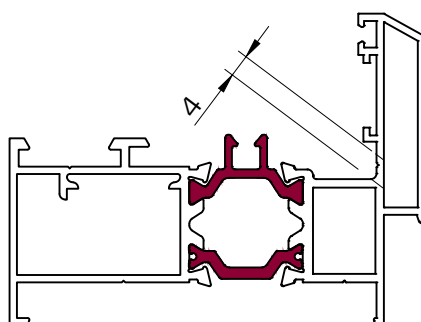
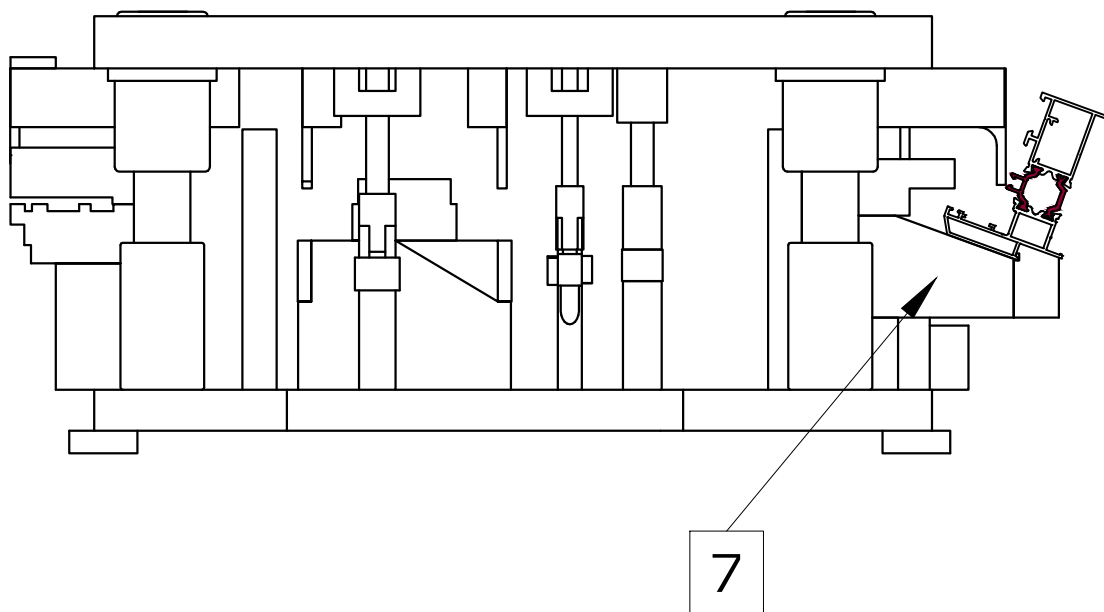


REFERENCIAS:

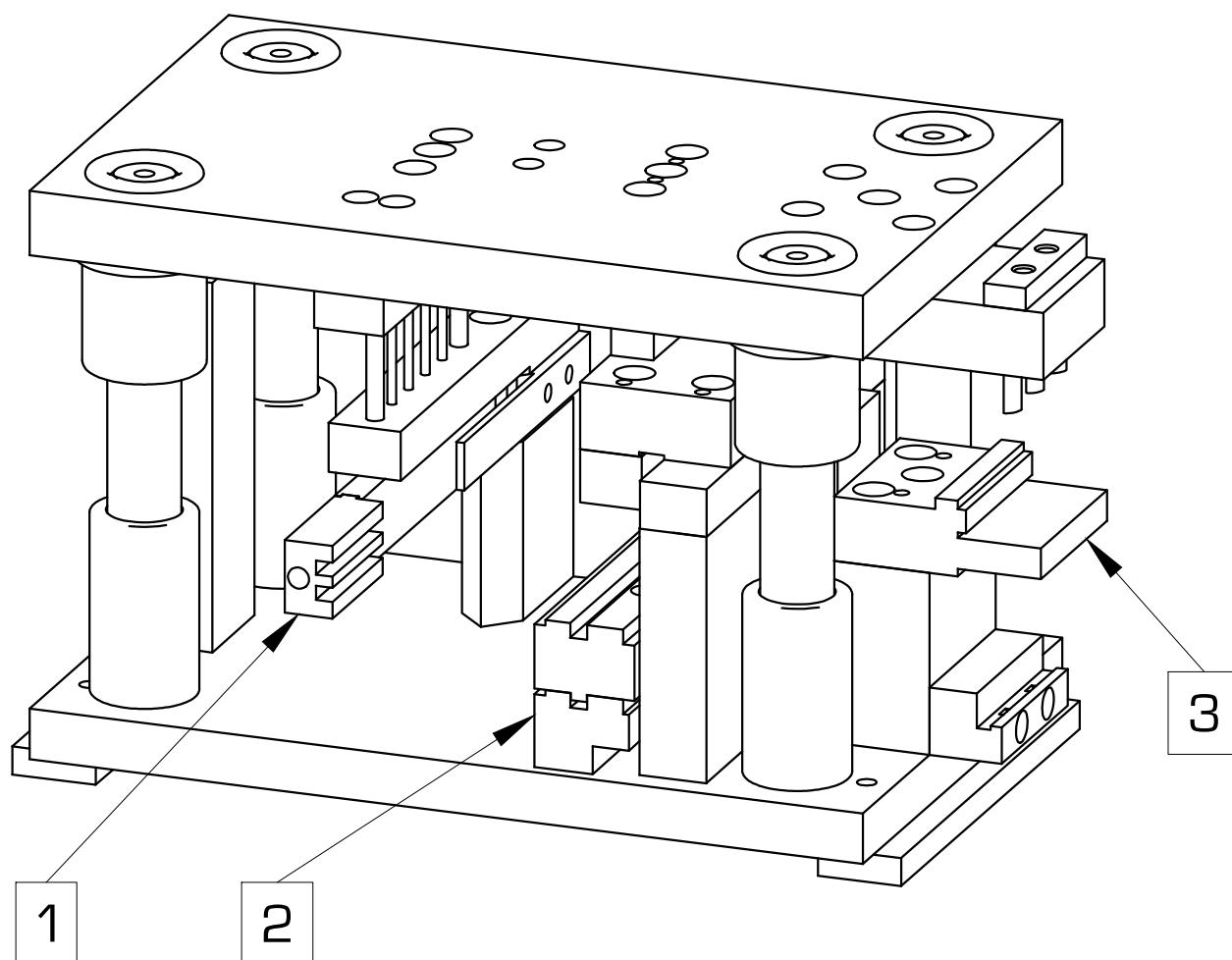
5900
5906
5907
5908
5920
5950
5956
5957
5958
5901
5921
5928
5951



1381 OPERACIÓN 7: DESAGÜE DE CONDENSACIÓN



REFERENCIAS:
5907
5908
5957
5958

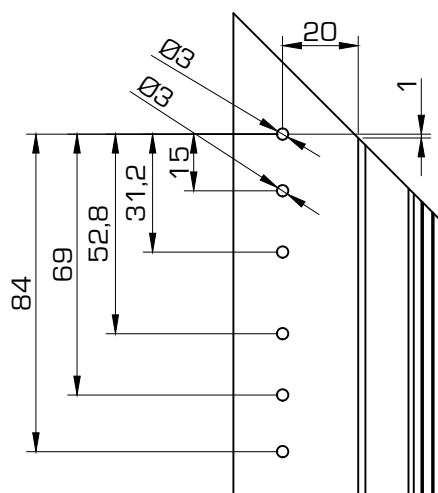
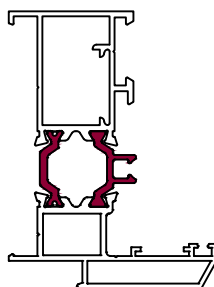
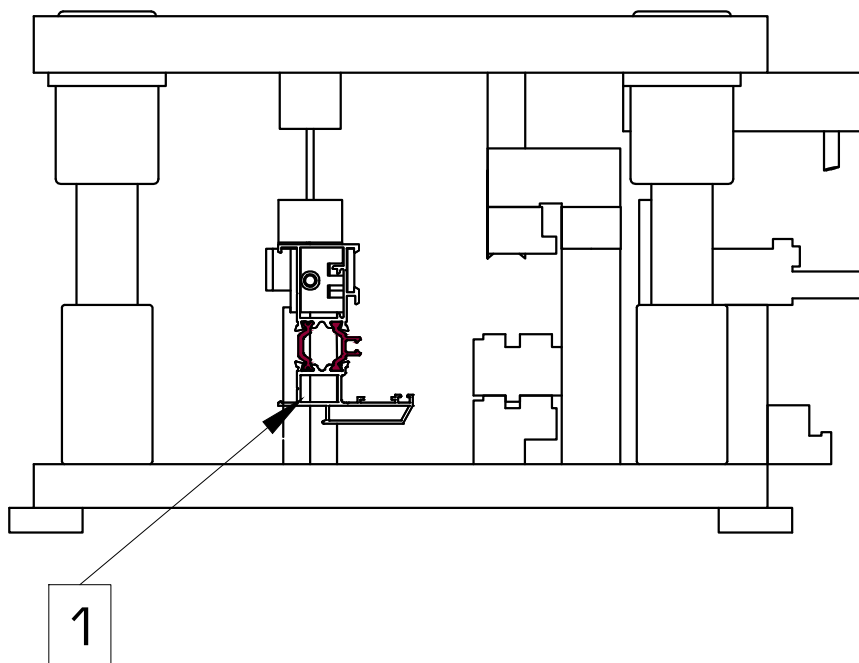


OPERACIONES 1391:

1. A Compás para G.U.
B Compás para Winhouse
C Compás para Maco
2. Cajeadado Manilla
3. Multipunto manual



1391A OPERACIÓN 1: COMPÁS PARA G.U.

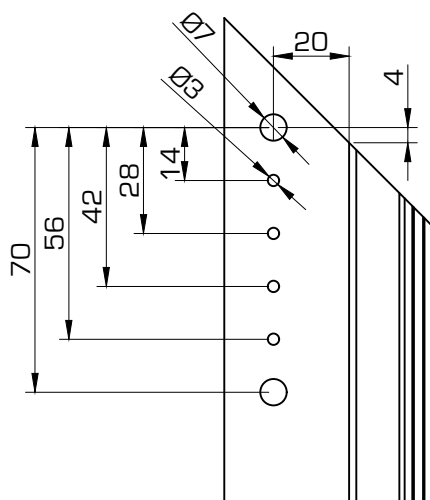
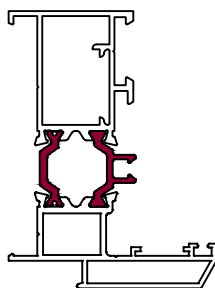
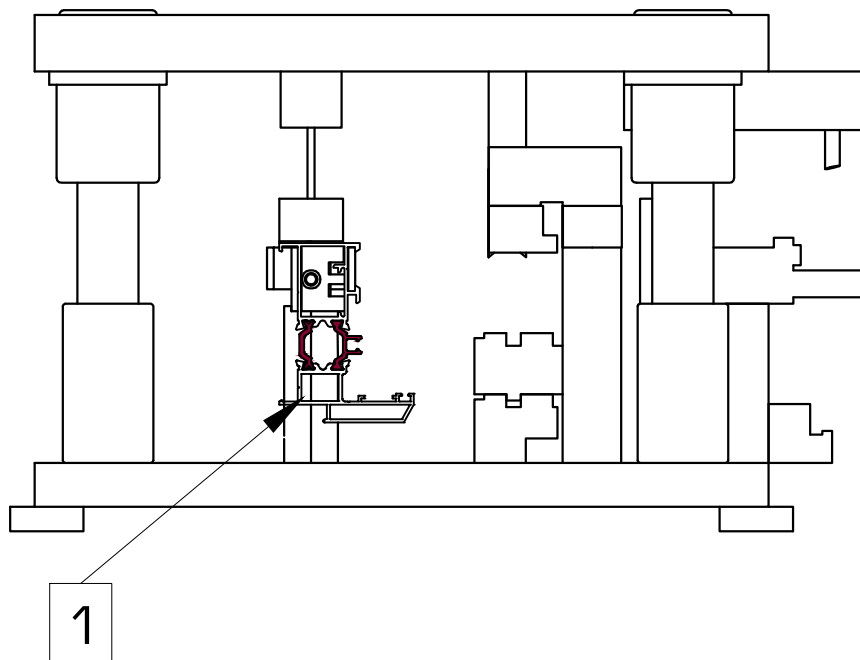


REFERENCIAS:

5900
5906
5907
5908
5920
5950
5956
5957
5958



1391 C OPERACIÓN 1: COMPÁS PARA MACO

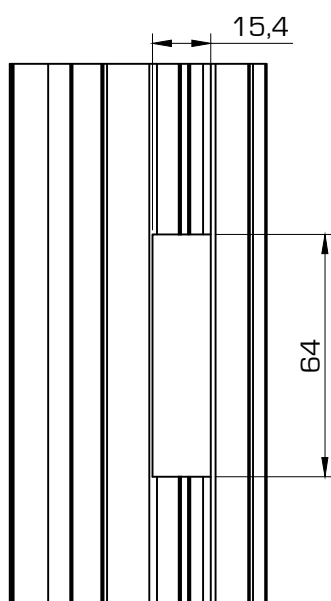
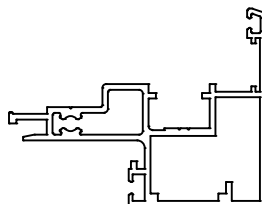
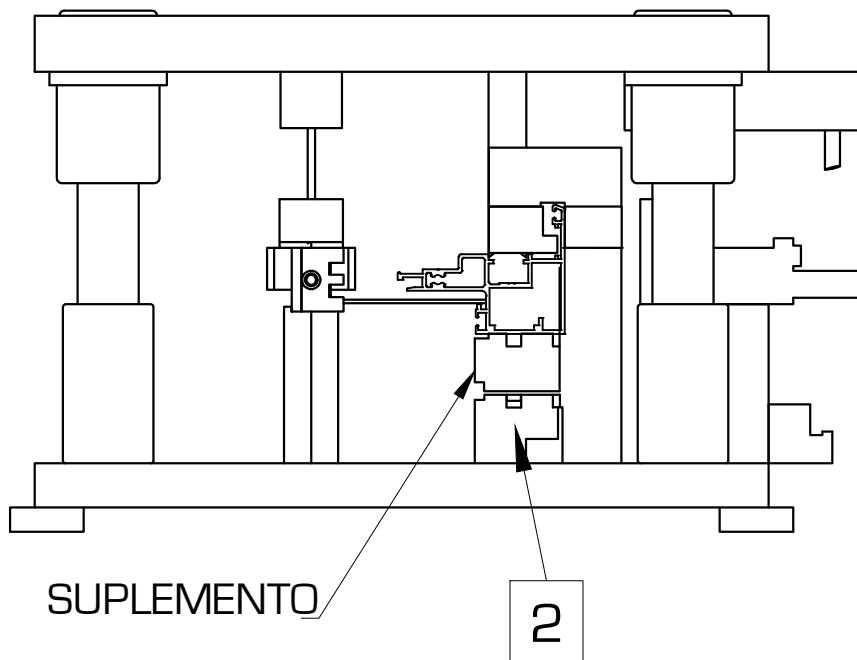


REFERENCIAS:

5900
5906
5907
5908
5920
5950
5956
5957
5958



1391 OPERACIÓN 2: CAJEADO MANILLA

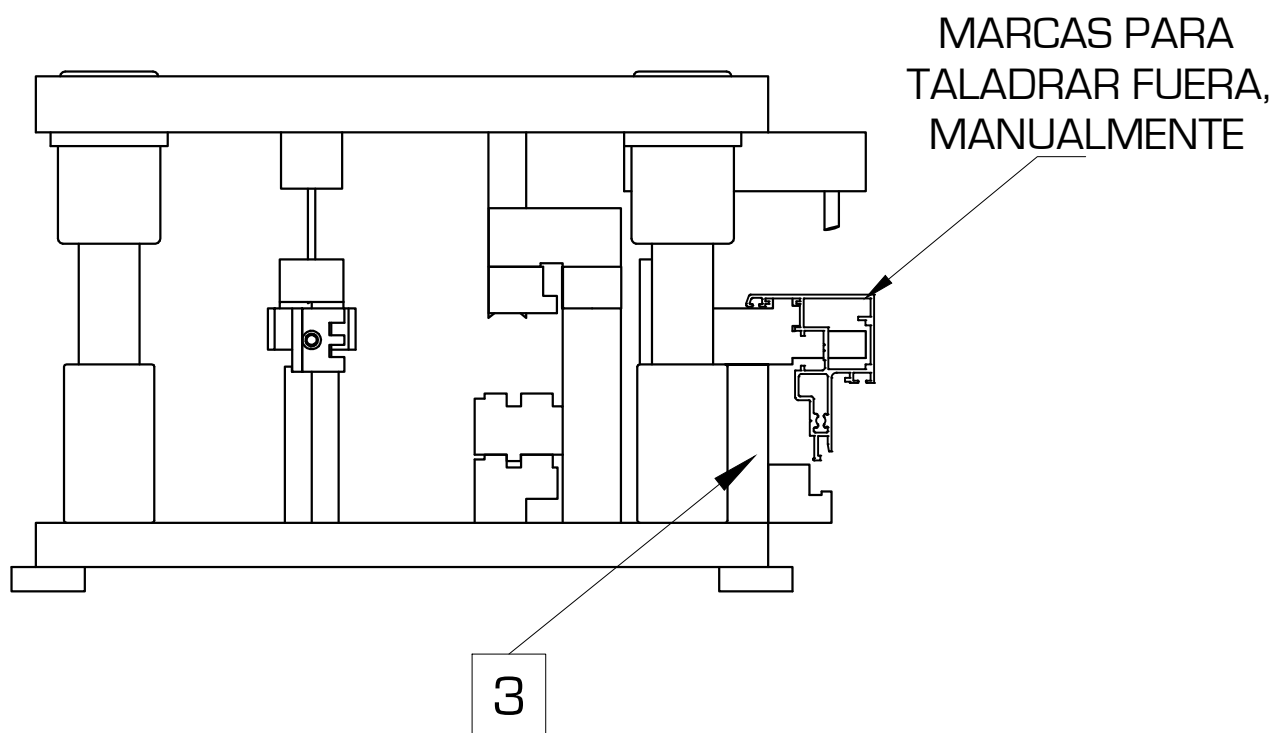


REFERENCIAS:

5901
5921
5928
5951



1391 OPERACIÓN 3: MULTIPUNTO MANUAL



REFERENCIAS:

5901
5921
5928
5951



CODALMHA, S.L.

COMERCIAL DEL ALUMINIO

C/ NOGAL, 14 POLIGONO INDUSTRIAL LOS HUERTECILLOS
28350 - CIEMPOZUELOS (MADRID)
Tlf. 91.893.18.28 Fax: 91.893.18.36
www.codalmha.com
info@codalmha.com