

Técnica **UNE** 24

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS  
TECHNICAL CHARACTERISTICS

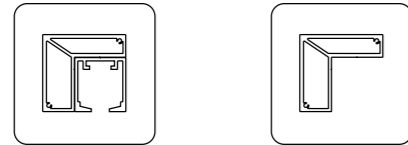
DIMENSIONES SECCIÓN  
SECTION DIMENSIONS

Diversas opciones de guías para multitud de instalaciones, así como amplia gama de sets de accesorios.

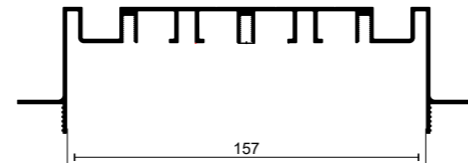
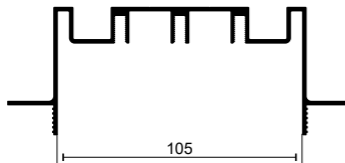
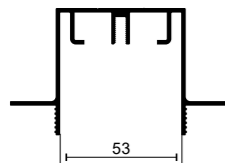
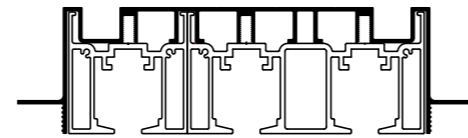
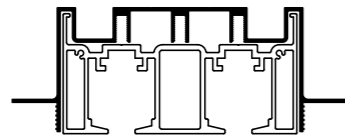
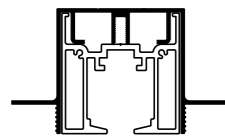
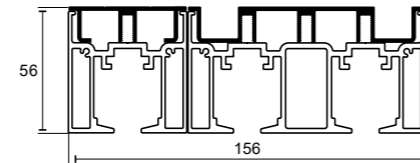
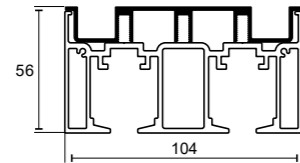
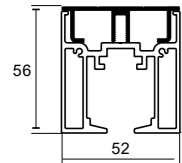
Várias opções de guia para uma infinidade de instalações, bem como uma ampla gama de conjuntos de acessórios.

Various guide options for a multitude of installations, as well as a wide range of accessory sets.

Diverses options de guidage pour une multitude d'installations, ainsi qu'une large gamme de jeux d'accessoires.

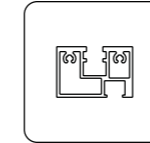


51 X 55 MM

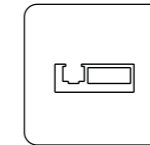


CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS  
TECHNICAL CHARACTERISTICS

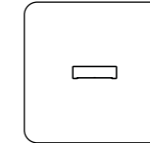
DIMENSIONES SECCIÓN  
SECTION DIMENSIONS



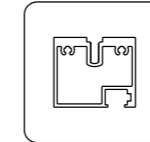
30 X 45 MM



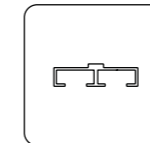
16 X 45 MM



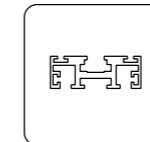
6.5 X 20 MM



38 X 45 MM



10 X 45 MM



16 X 45 MM

Perfil para la construcción de marco puerta superior  
Profile for the construction of the upper door frame

Perfil para la construcción de marco lateral puerta  
Profile for the construction of door side frame

Perfil para la construcción de particiones fijas  
Profile for the construction of fixed partitions

Perfil para la construcción de marco puerta superior con freno 4 posiciones  
Profile for the construction of upper door frame with 4-position brake

Perfil compensación altura panel fijo

Jamba pivotante

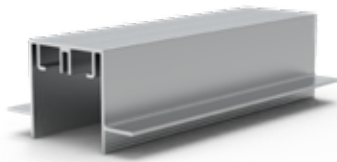
Accesorios  
Accessories



220008  
Soporte guía de superficie 1 carril metro lineal  
Medidas (200-300-400-5950)



220006  
Soporte guía de superficie 2 carriles metro lineal  
Medidas(200-300-400-5950)



220010  
Soporte guía oculta 1 carril metro lineal  
Medidas (200-300-400-5950)



220009  
Soporte guía oculta 2 carriles metro lineal  
Medidas (200-300-400-5950)



220012  
Soporte guía oculta 3 Carriles metro lineal  
Medidas(200-300-400-5950)



220007  
Guía 1 carril metro lineal  
Medidas(200-300-400-5950)



220005  
Guía 2 Carriles metro lineal  
Medidas(200-300-400-5950)

Accesorios  
Accessories



22002900 6m  
CORTES PARA OPTIMIZACIÓN DE TRANSPORTE  
6000 MM - 3000+3000 - 4000+2000



13.271802 6M  
CORTES PARA OPTIMIZACIÓN DE TRANSPORTE  
6000 MM - 3000+3000 - 4000+2000



22310000 6M  
CORTES PARA OPTIMIZACIÓN DE TRANSPORTE  
6000 MM - 3000+3000 - 4000+2000



22003100 5600 MM  
CORTES PARA OPTIMIZACIÓN DE TRANSPORTE  
5600 MM - 2700+2700



22001900 6M  
CORTES PARA OPTIMIZACIÓN DE TRANSPORTE  
6000 MM - 3000+3000 - 4000+2000



220028 6000 MM HOJA INFERIOR FRENO 4 POSICIONES  
CORTES PARA OPTIMIZACIÓN DE TRANSPORTE  
6000 MM - 3000+3000 - 4000+2000



13.210900  
NEW GUÍA OCULTA

Accesorios  
Accessories



13.211306 2m GUÍA VISTA JUNTO COLOCACIÓN DE FIJOS  
CORTES PARA OPTIMIZACIÓN DE TRANSPORTE  
6000 MM - 3000+3000 - 4000+2000

13.200722  
SET EMBELLECEDOR LATERAL



12.210413.00  
SET UNE 90K. RETRÁCTIL 1 SOFTCLOSE

12.210414.00  
SET UNE 90K. RETRÁCTIL 2 SOFTCLOSE



23030100.00  
POSICIONADOR FRENO 4 POSICIONES 360°

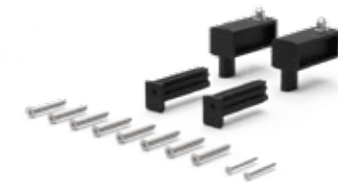
23043000.00  
SET PIVOTANTE



22102300  
TAPA GUÍA DOBLE CARRIL SUPERFICIE

22102400  
TAPA GUÍA UN CARRIL SUPERFICIE

Accesorios  
Accessories



40.220310.00  
CINTA DOBLE CARA 12X1.6 3M

22111200.00  
SOPORTE PANEL FIJO BINARIOS



21062000  
TIRADOR UNE

21061400  
JUEGO TIRADOR UÑERO EM AUTOADHESIVO LACADO



21061300  
JUEGO TIRADOR UÑERO EM AUTOADHESIVO LACADO

22062700  
SET GUIADOR DE ARRASTRE INTERIOR PILE UP



12.210906  
CERRADURA GOLPE Y LLAVE MANILLAS

22111000  
Set escuadras jamba pivot y marco selec 51

Accesorios  
Accessories



13.221100  
COMPENSADOR FIJOS UNE

220919.00  
GUIADOR



40.220216  
SET DE IMANES

220018  
JAMBA PIVOT



220613 NEGRA  
220614 GRIS  
FELPA 6.8 X8

40.200110.00 NEGRA  
40.200111.00 GRIS  
JUNTA RANURA JAMBA



22071500.00  
RETENEDOR

220716  
CERRADERO TOPE JAMBA PIVOT

Accesorios  
Accessories



22002100 NORMALIZADO 45\*45\*1,3  
CORTES PARA OPTIMIZACIÓN DE TRANSPORTE  
6000 MM - 3000+3000 - 4000+2000

22002100 NORMALIZADO 45\*15\*1,5  
CORTES PARA OPTIMIZACIÓN DE TRANSPORTE  
6000 MM - 3000+3000 - 4000+2000

**Caraterísticas técnicas**  
Technical characteristics

**UNE**  
Sistema de corredera

Para cerrar grandes huecos lo ideal es apostar por carpinterías de secciones reducidas donde aprovechar al máximo la entrada de luz, y al mismo tiempo, disfrutar de una mejor conexión visual con el interior.

El sistema Une permite crear hojas correderas de gran tamaño, adaptándose a las nuevas tendencias en arquitectura, gracias a un diseño de líneas puras y minimalistas en el que destaca las reducidas dimensiones del enmarcado perimetral de aluminio.

**UNE**  
Sliding system

To seal wide apertures, small-section joinery is appropriate to optimize light entrance while also providing a greater visual relationship with the interior.

Because of its simple design and low profile, the UNE system enables the development of large-format pivoting leaves, responding to changing architectural styles.



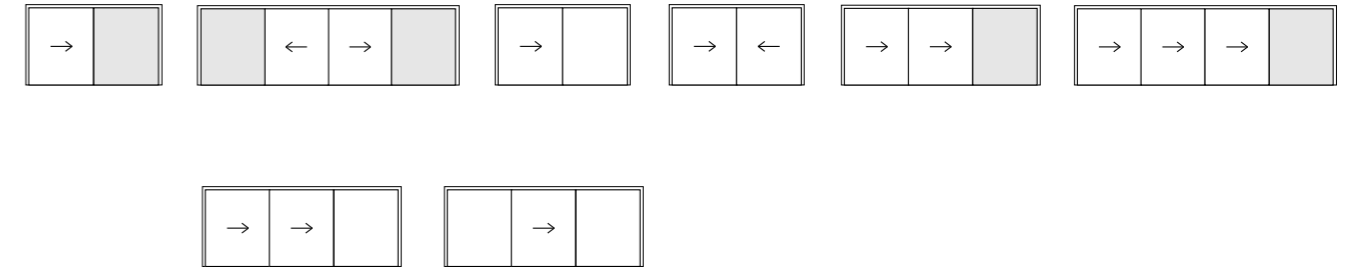
**Características**  
Se pueden realizar composiciones de múltiples hojas en guías de 3 carriles.  
Central y laterales de 16 mm

**Characteristics**  
Multiple-leaf compositions can be made on 3-rail guides.  
Central and sides of 16 mm



**Caraterísticas técnicas**  
Technical characteristics

OPENING POSSIBILITIES



**SECCIONES**  
SECTIONS

Frame 45 mm  
Sash 45 mm

**ESPESOR DEL PERFIL**  
PROFILE THICKNESS

2 - 5 mm

**DIMENSIONES MÁXIMAS**  
MAXIMUM DIMENSIONS

Height (H) = 3210 mm  
Width (L) = 1950 mm

**PESO MÁXIMO**  
SASH

90 kg

Please consult maximum dimensions according to types.

**ACABADOS**  
FINISHES

Colour powder coating  
(Ral texturizado lisos Colores OGC)  
According to Qualicoat > 60 microns

Anodized  
According to Ewwa Euras  
Standard Class 15  
Optionally Class 20 and 25

EXTRUSION ALLOY

6063 T-5

GASKETS

Double EPDM gasket

GLASS THICKNESS

6-8 mm



### Recomendaciones generales General recommendations

### Utilización prevista y adecuada

El herraje para puertas series UNE, sirve para fijar puertas correderas de vidrio templado laminado, según las especificaciones del fabricante del herraje, no está permitido modificaciones en las que se produzca fricción en el área de apriete.  
El herraje de la series UNE está previsto para usarse en espacios interiores secos, no es adecuado para espacios que presenten una humedad elevada, altas temperaturas o en lo que estén expuestos a salpicaduras de agua.

### ¡Peligro de lesiones!

Las hojas son pesadas. Errores cometidos durante el montaje pueden dar origen a graves lesiones.  
El montaje está reservado exclusivamente a personal especializado con experiencias en la instalación de puertas correderas de vidrio o puertas correderas de madera.  
El montaje profesional y estable en la estructura del edificio así como la selección de material de fijación, es responsabilidad del personal especializado.

- Siga las instrucciones de montaje.
- Siga el orden prescrito en estas instrucciones de montaje.
- Tenga en cuenta sobre todo las indicaciones señalizadas con un triángulo de advertencia.
- Tenga también en cuenta las indicaciones del fabricante de vidrio.

### Proper and adequate use

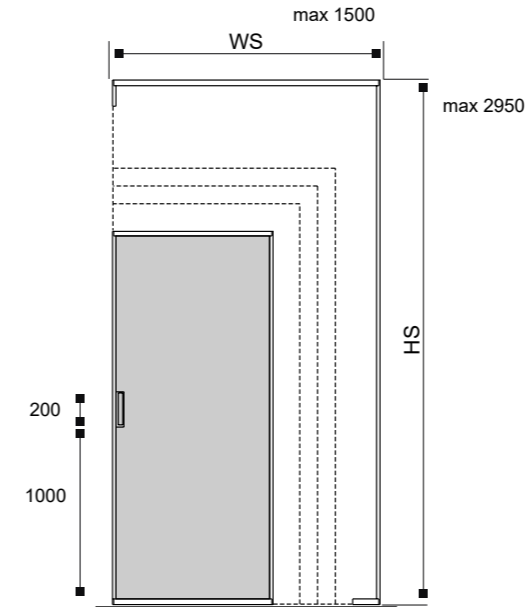
The door hardware series UNE is used to fix sliding doors made of tempered laminated glass, according to the specifications of the manufacturer of the fitting, no modifications are permitted in which friction occurs in the area of tightening.  
The hardware of the UNE series is intended for use in dry interior spaces, is not suitable for spaces that have high humidity, high temperatures or where they are exposed to water splashes.

### Danger of injury!

The leaves are heavy. Errors made during assembly can lead to serious injuries.  
The assembly is reserved exclusively for specialized personnel with experience in the installation of sliding glass doors or sliding wooden doors.  
The professional and stable assembly in the structure of the building as well as the selection of fixing material, is the responsibility of the specialized personnel.

- Follow the assembly instructions.
- Follow the order prescribed in these assembly instructions.
- Take into account all the signs marked with a warning triangle.
- Also take into account the indications of the glass manufacturer.

### Recomendaciones de dimensiones Dimensions recommendations



**Las instalaciones con la serie UNE no requieren gruesos importantes de vidrio por estar el mismo enmarcado por la periferia perimetral, con lo que recomendamos siguientes espesores según dimensiones de instalación:**

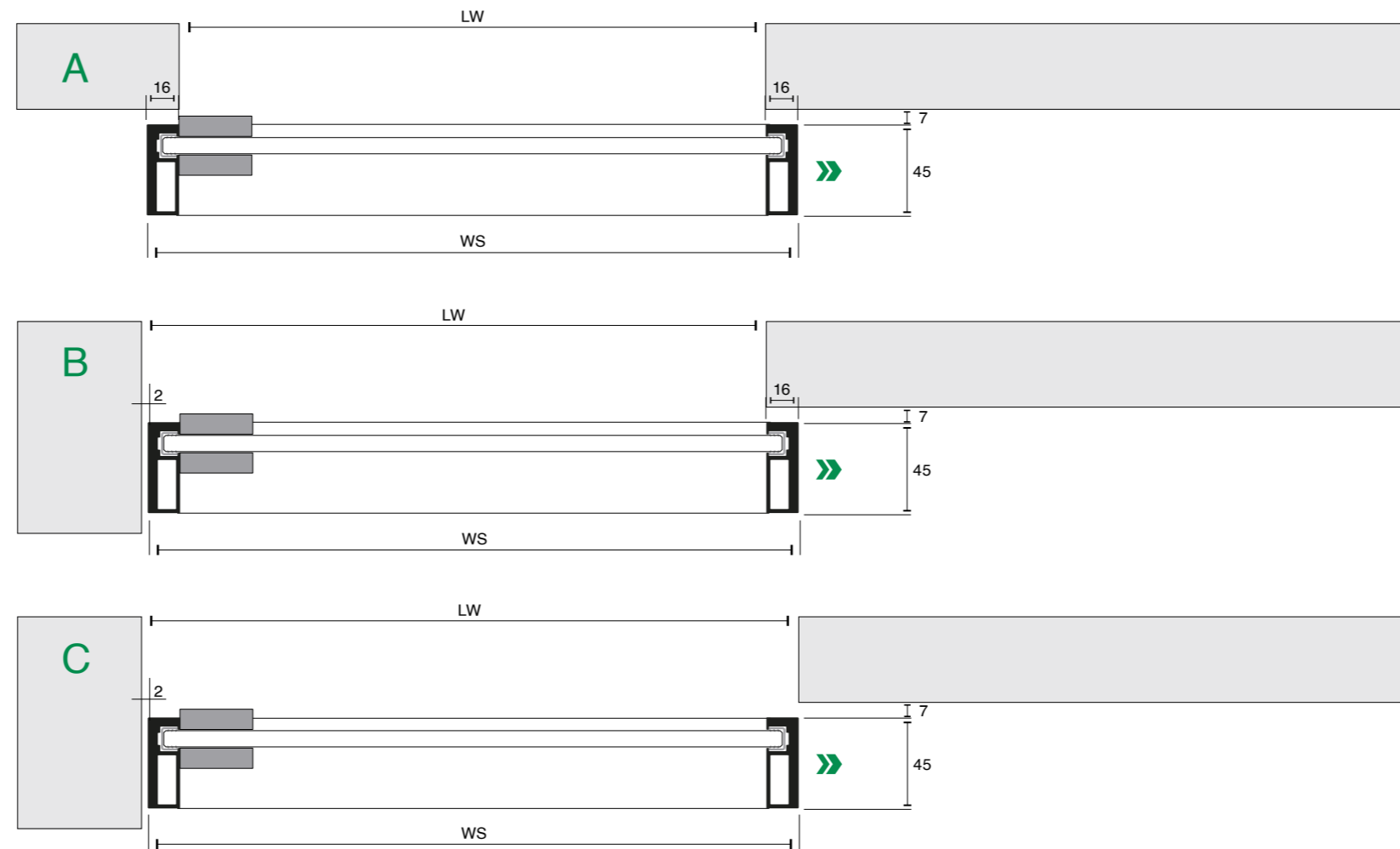
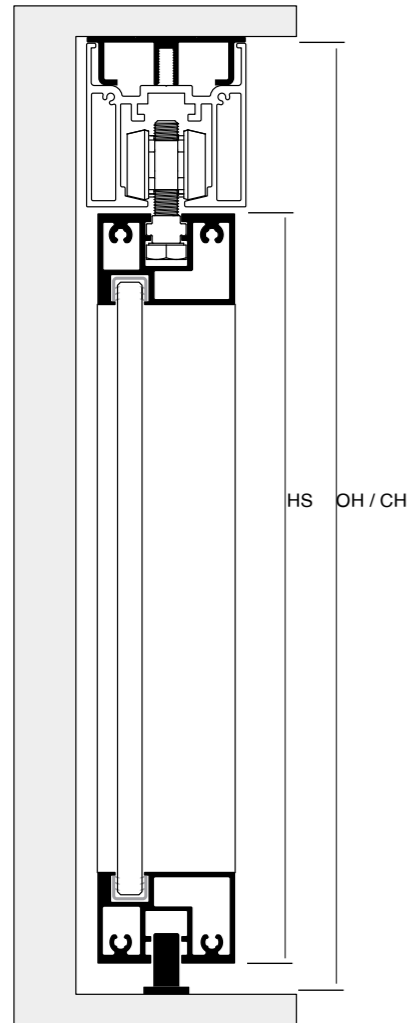
**Espesor de vidrio 6 mm. para instalaciones de hasta 6m<sup>2</sup>.**  
**Espesor de vidrio 8mm. para instalaciones de máximo 4,5m<sup>2</sup>.**

**Siguiendo estas recomendaciones de dimensiones, aseguramos el perfecto funcionamiento del sistema softclose.**

Installations with the UNE series do not require significant glass thicknesses because it is framed by the perimeter profiles, so we recommend the following thicknesses according to installation dimensions:

Glass thickness 6 mm. for installations up to 6m<sup>2</sup>.  
Glass thickness 8mm. for installations of maximum 4.5m<sup>2</sup>.

By following these dimensional recommendations, we ensure the perfect functioning of the softclose system.

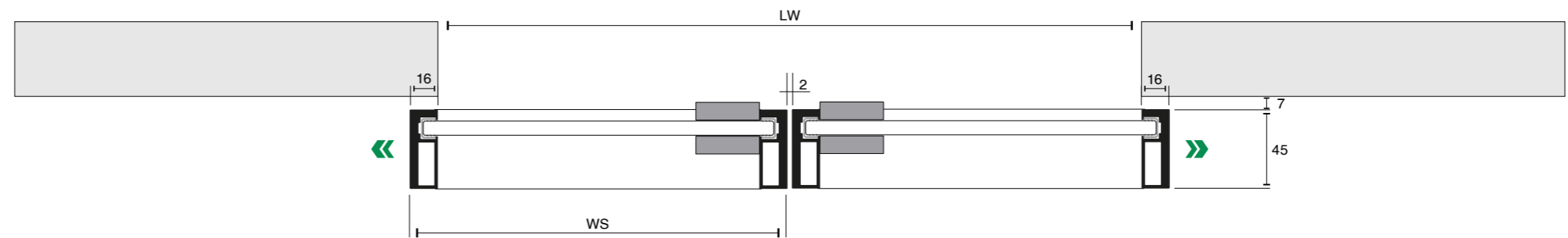
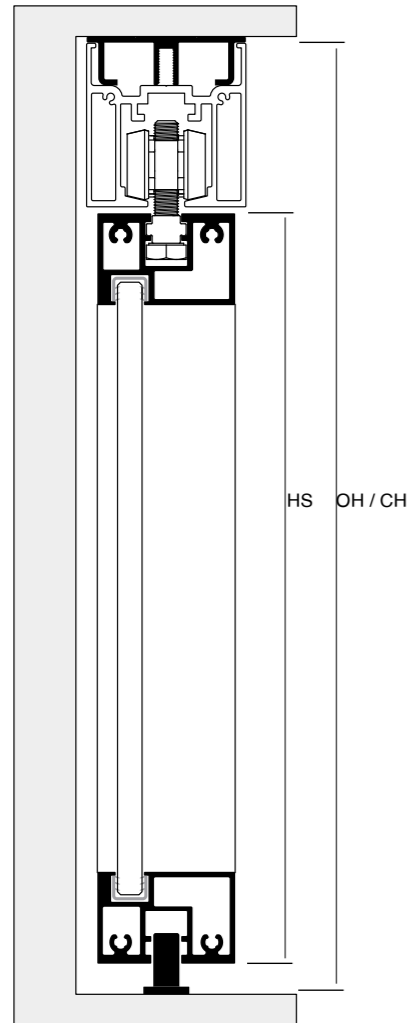
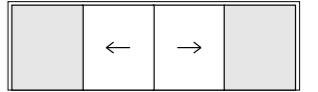


<b>A</b>	UNE-GS1		1	$LW * 2 + 150$	<input type="checkbox"/>
	22003100		2	$HS = OH / CH - 69$	<input type="checkbox"/>
	22310000		2	$WS = (LW + 32) - 32$	<input type="checkbox"/>
Slide	GLASS		1	$HSs = OH / CH - 113$ $WSs = (LW + 32) - 16$	-
	Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	1	
		21061400	TIRADOR	1	
21061300					

<b>B</b>	UNE-GS1		1	$LW * 2 + 150$	<input type="checkbox"/>
	22003100		2	$HS = OH / CH - 69$	<input type="checkbox"/>
	22310000		2	$WS = (LW + 14) - 32$	<input type="checkbox"/>
Slide	GLASS		1	$HSs = OH / CH - 113$ $WSs = (LW + 14) - 16$	-
	Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	1	
		21061400	TIRADOR	1	
21061300					

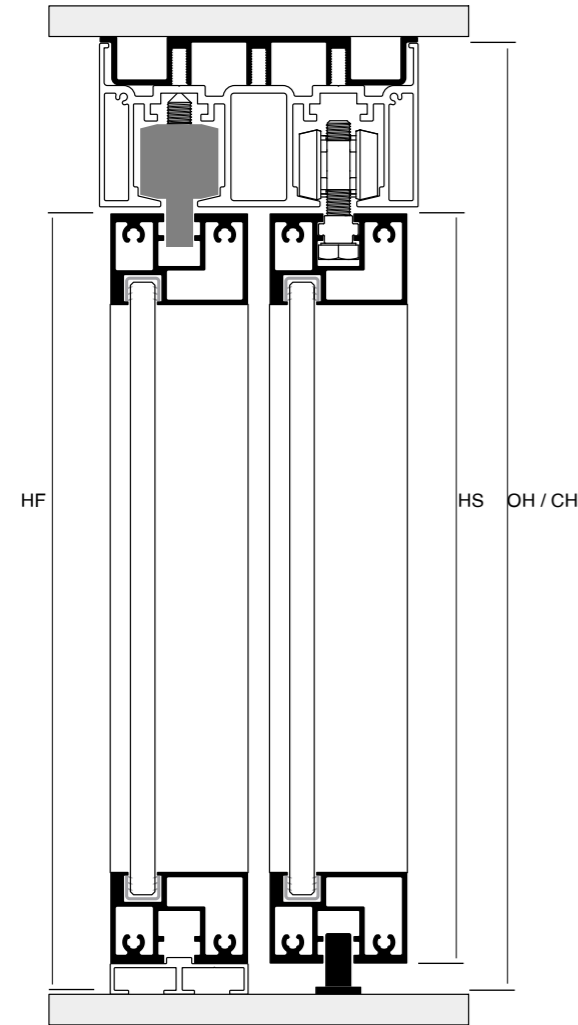
<b>C</b>	UNE-GS1		1	$LW * 2 + 150$	<input type="checkbox"/>
	22003100		2	$HS = OH / CH - 69$	<input type="checkbox"/>
	22310000		2	$WS = (LW - 2) - 32$	<input type="checkbox"/>
Slide	GLASS		1	$HSs = OH / CH - 113$ $WSs = (LW - 2) - 16$	-
	Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	1	
		21061400	TIRADOR	1	
21061300					



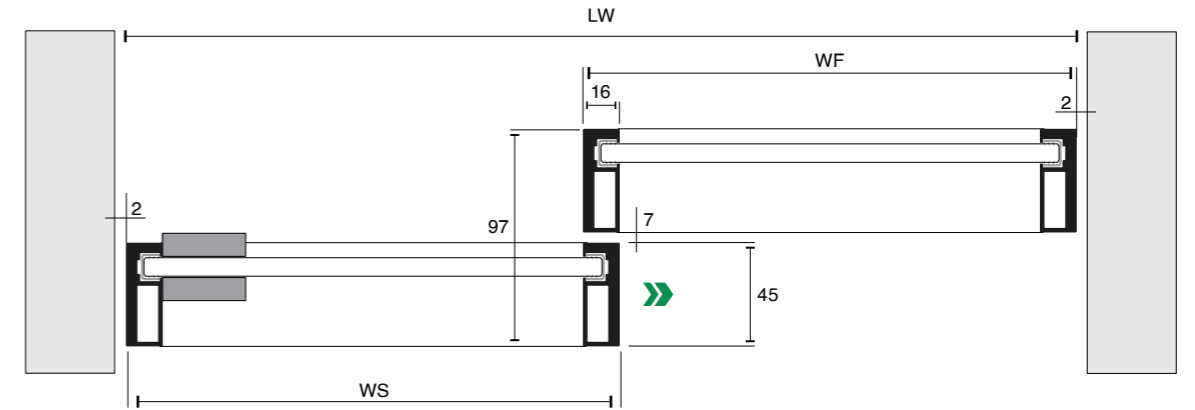
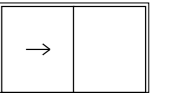


	UNE-GS1		1	$LW * 2 + 150$	
Slide	22003100		4	$HS = OH / CH - 69$	
	22310000		4	$WS = ((LW + 30) / 2) - 32$	
	GLASS		2	$HSs = OH / CH - 113$ $WSs = ((LW + 30) / 2) - 16$	-
Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	2		
	21061400	TIRADOR	2		
	21061300				

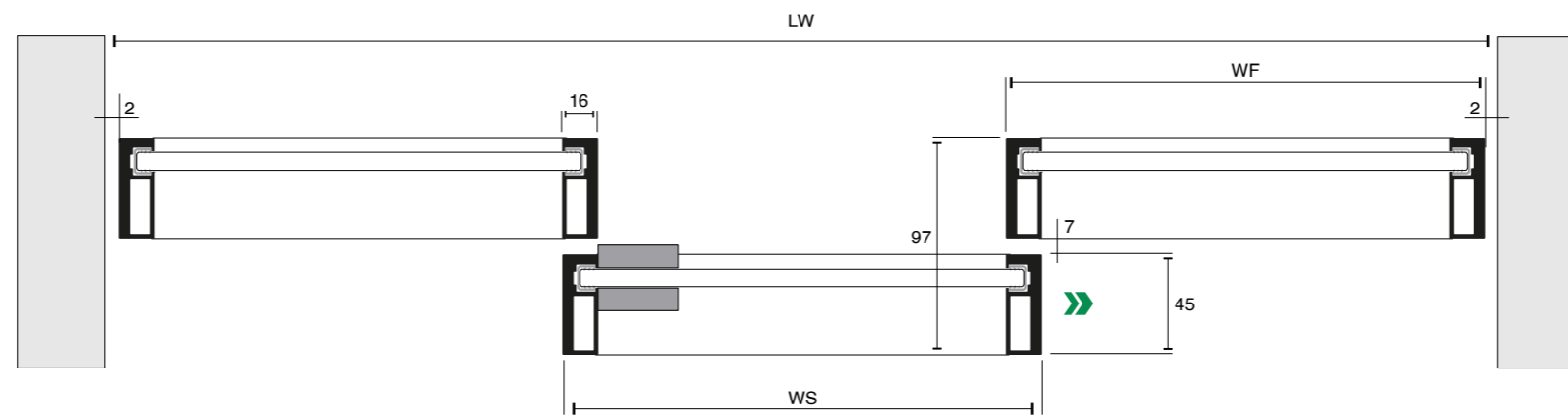
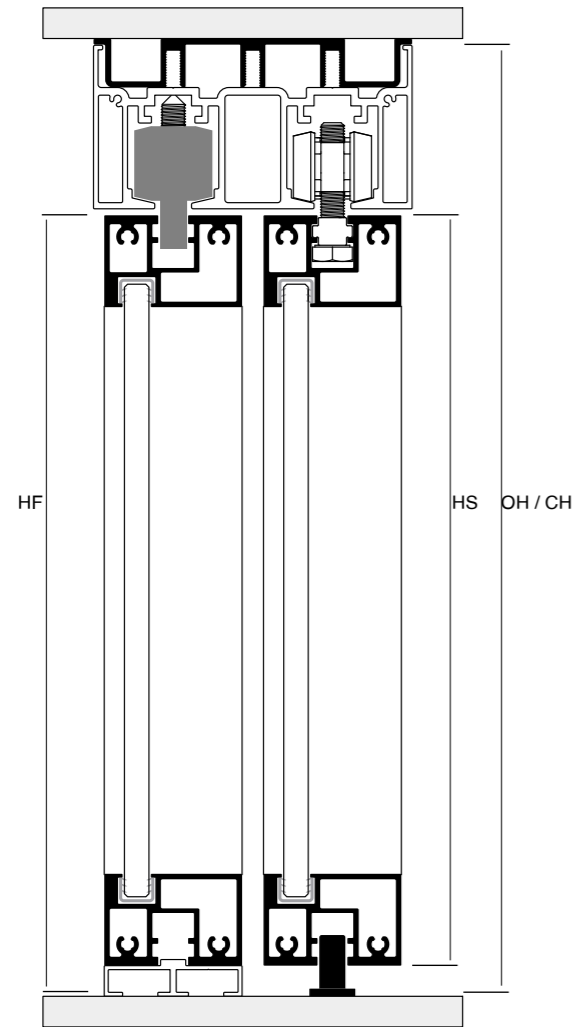
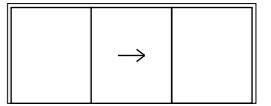
Guía de superficie 2 carriles 1 fijo  
Surface guide 2 rails 1 fixed



GS2-MF

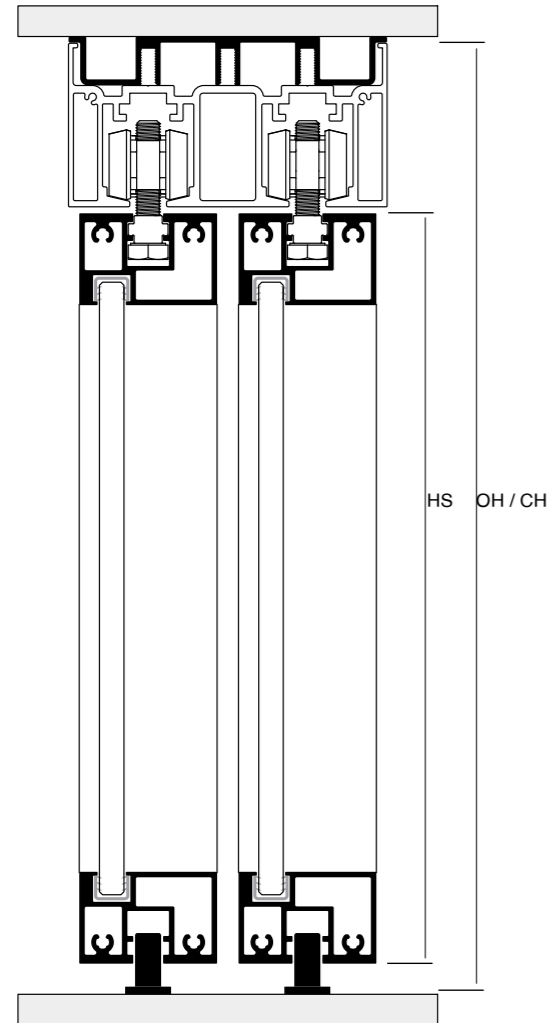


	UNE-GS2		1	LW	
Slide	22003100		2	HS = OH / CH - 69	
	22310000		2	WS = ((LW + 12) / 2) - 32	
	GLASS		1	HSs = OH / CH - 113	-
				WSs = ((LW + 12) / 2) - 16	
Fixed	22003100		2	HF = OH / CH - 59	
	22310000		2	WF = ((LW + 12) / 2) - 32	
	22001100		1	WF = ((LW + 12) / 2) - 32	
	GLASS		1	HFfs = OH / CH - 113	-
WFfs = ((LW + 12) / 2) - 16					
Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	1		
	21061400	TIRADOR	1		
	21061300				
	22071500	SET SUJECIÓN FIJO	1		

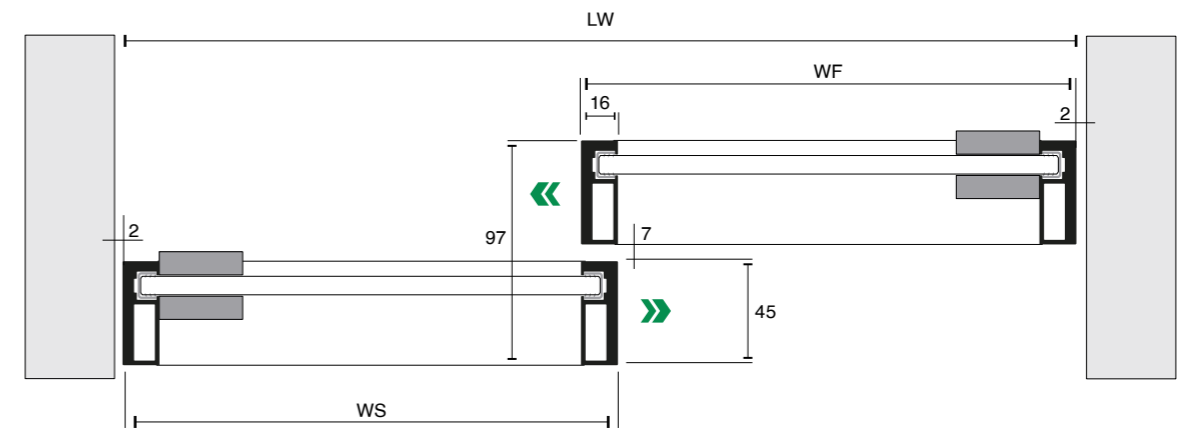
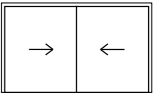


	UNE-GS2		1	LW	
Slide	22003100		2	HS = OH / CH - 69	
	22310000		2	WS = ((LW + 28) / 3) - 32	
	GLASS		1	HSs = OH / CH - 113	-
				WSs = ((LW + 28) / 3) - 16	
Fixed	22003100		4	HF = OH / CH - 59	
	22310000		4	WF = ((LW + 28) / 3) - 32	
	22001100		2	WF = ((LW + 28) / 3) - 32	
	GLASS		2	HF = OH / CH - 113	-
WF = ((LW + 28) / 3) - 16					
Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	1		
	21061400	TIRADOR	1		
	21061300				
	22071500	SET SUJECIÓN FIJO	1		

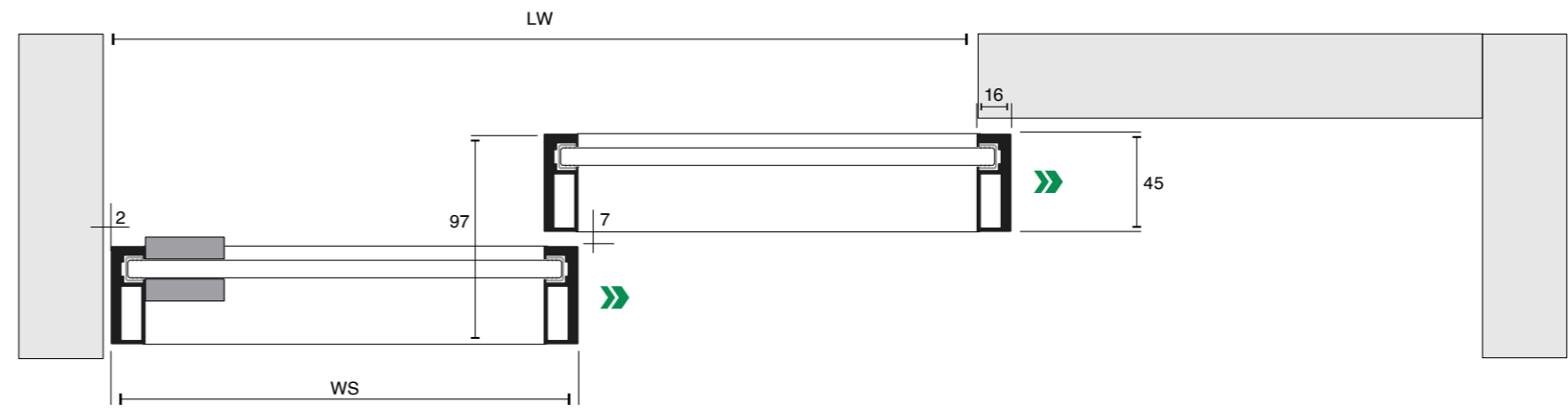
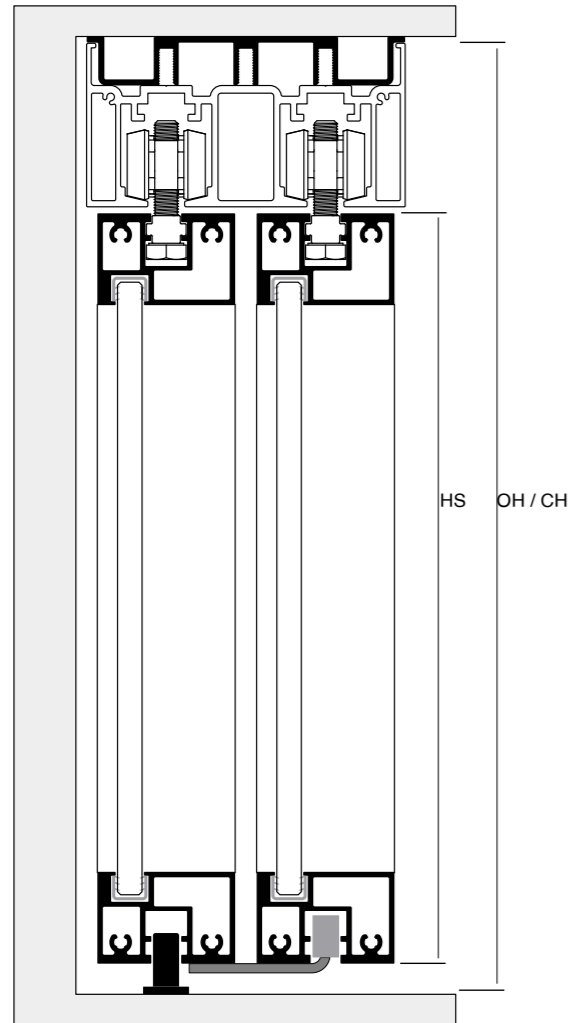
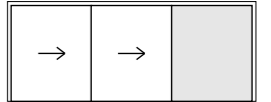
Guía de superficie 2 carriles  
Surface guide 2 rails



GS2-2M



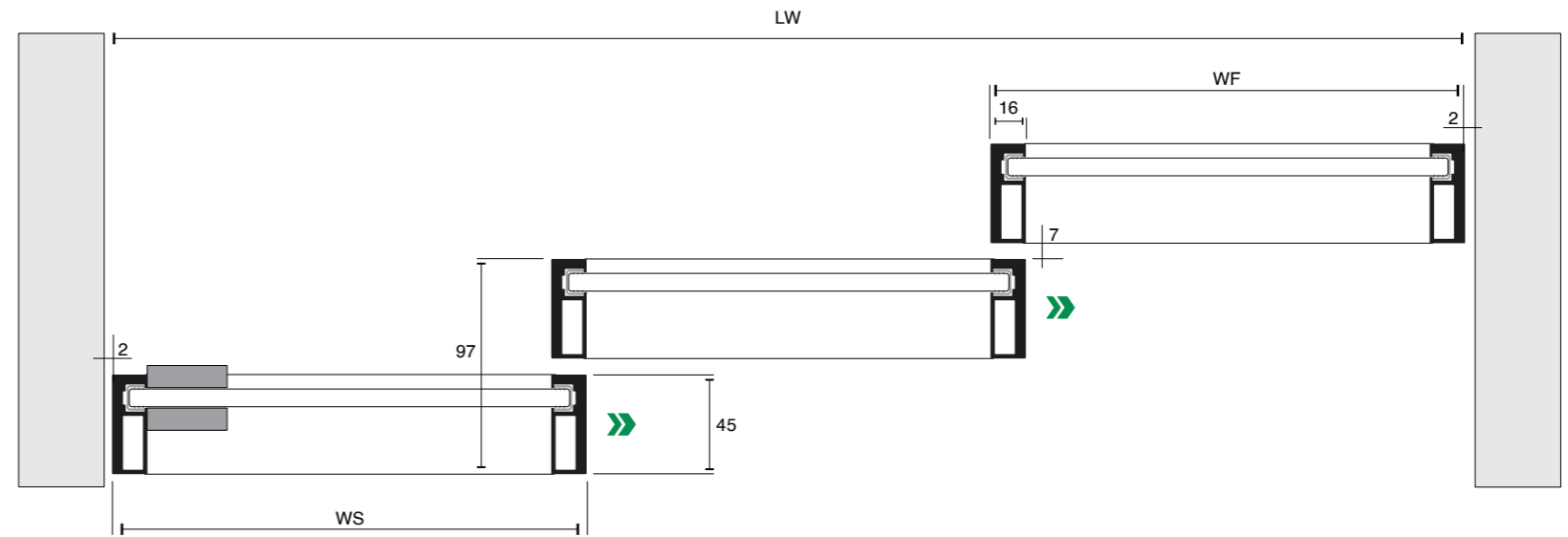
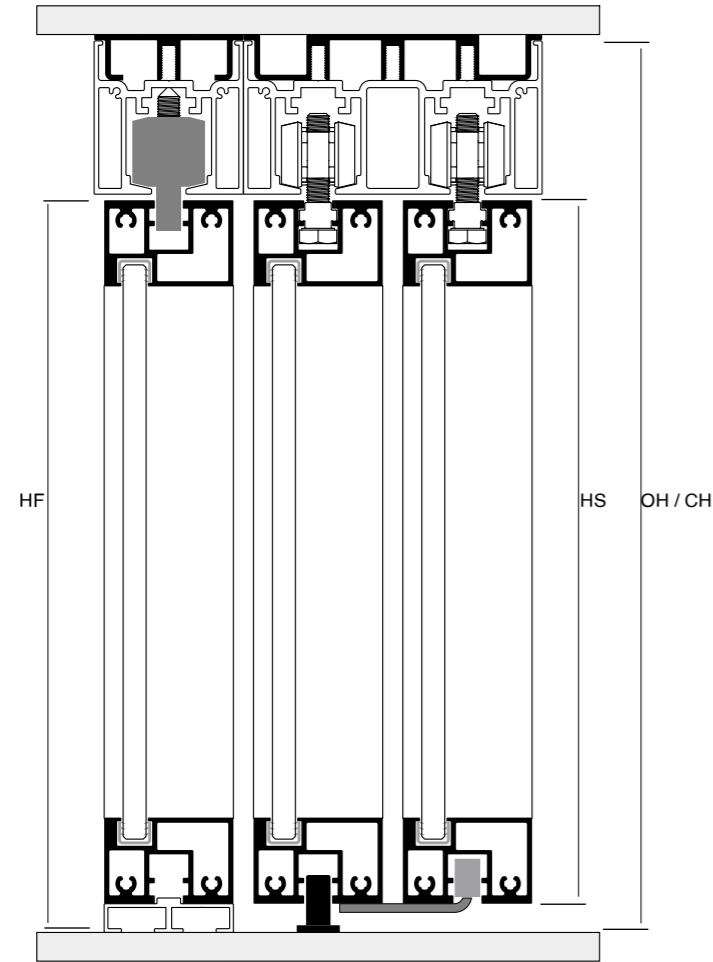
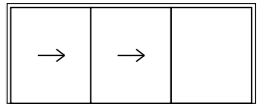
	UNE-GS2		1	LW	
Slide	22300000		4	$HS = OH / CH - 69$	
	22310000		4	$WS = ((LW + 12) / 2) - 32$	
	GLASS		2	$HSs = OH / CH - 113$ $WSs = ((LW + 12) / 2) - 16$	-
Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	2		
	21061400	TIRADOR	2		
	21061300				



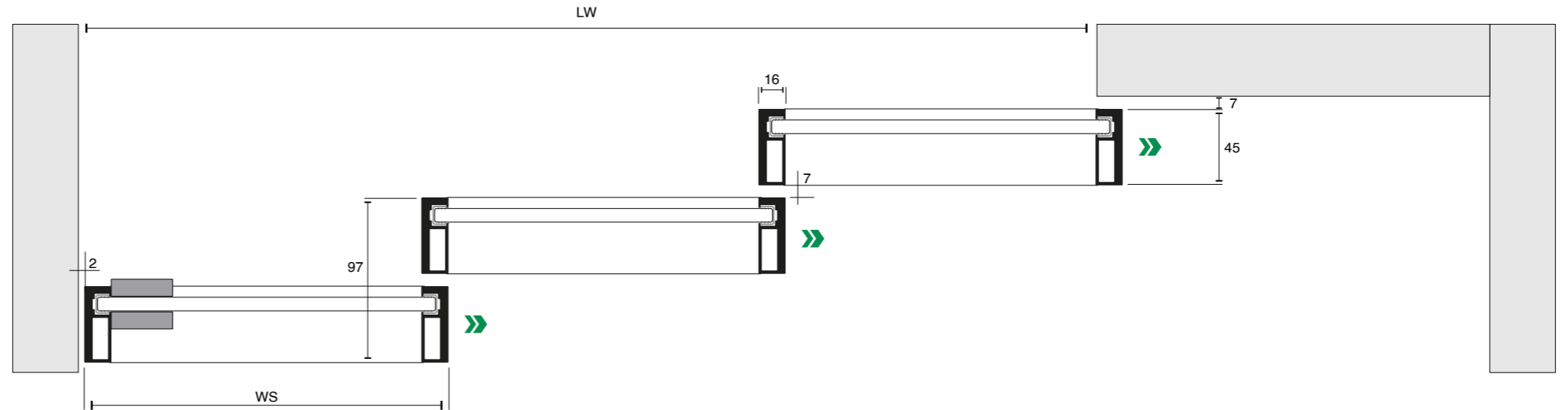
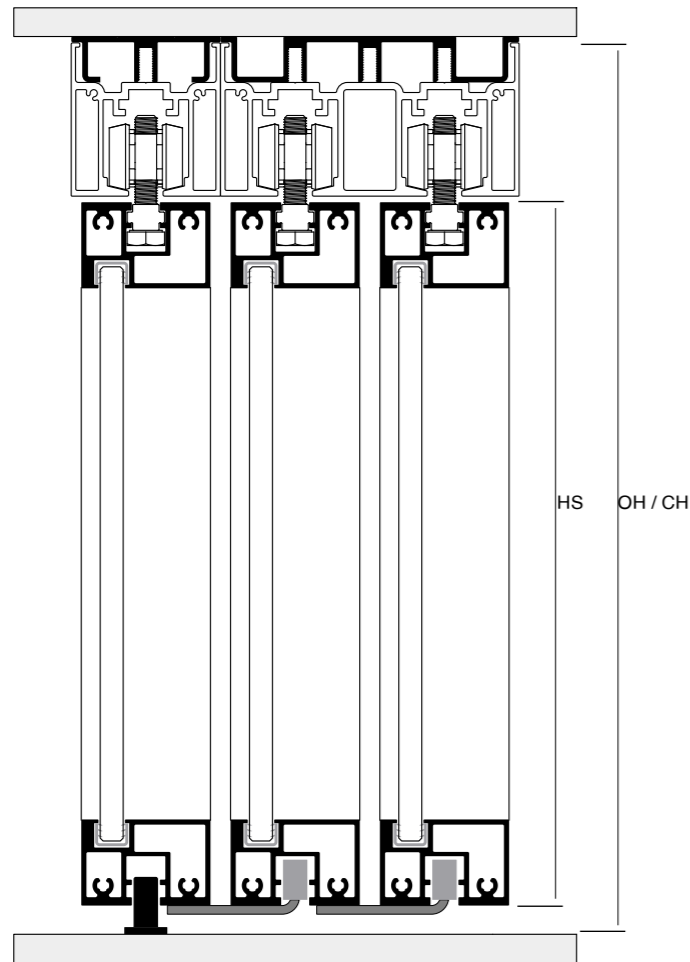
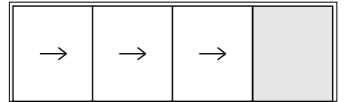
Slide	UNE-GS2		1	$(LW / 2) * 3 + 150$	
	22003100		4	$HS = OH / CH - 69$	
	22310000		4	$WS = ((LW + 30) / 2) - 32$	
	GLASS		2	$HSs = OH / CH - 113$ $WSs = ((LW + 30) / 2) - 16$	-
Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	2		
	21061400	TIRADOR	1		
	21061300		1		
	22062700	PILE UP	1		

Guía de superficie 3 carriles 1 fijo  
Surface guide 3 rails 1 fixed

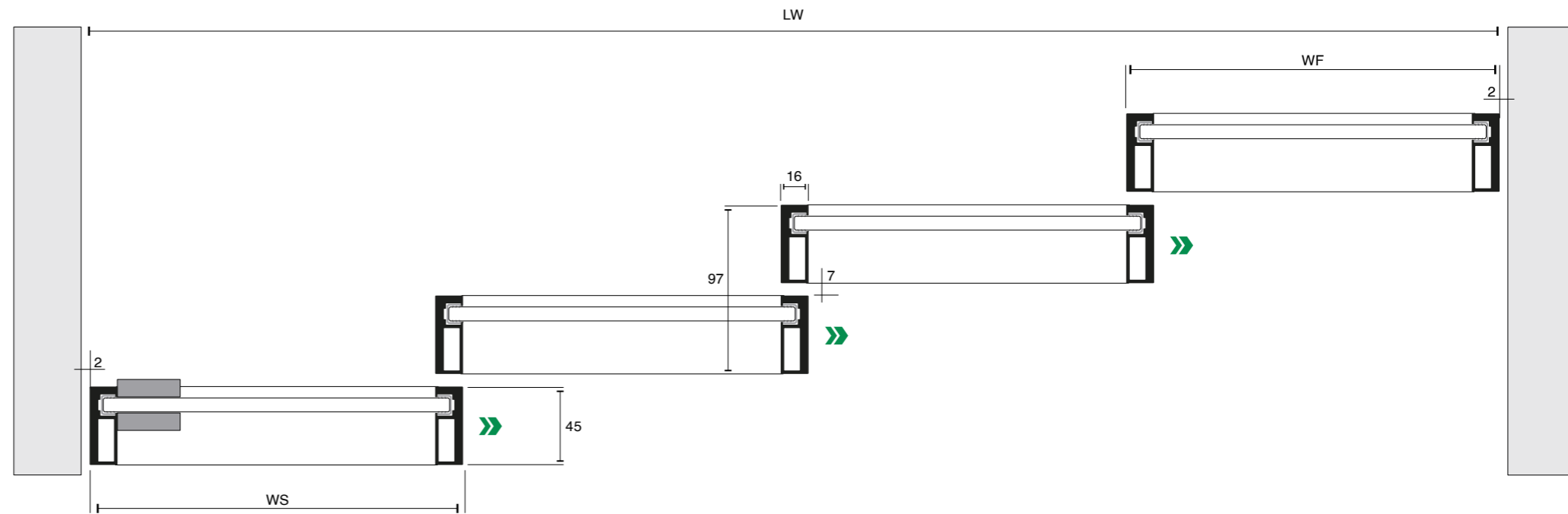
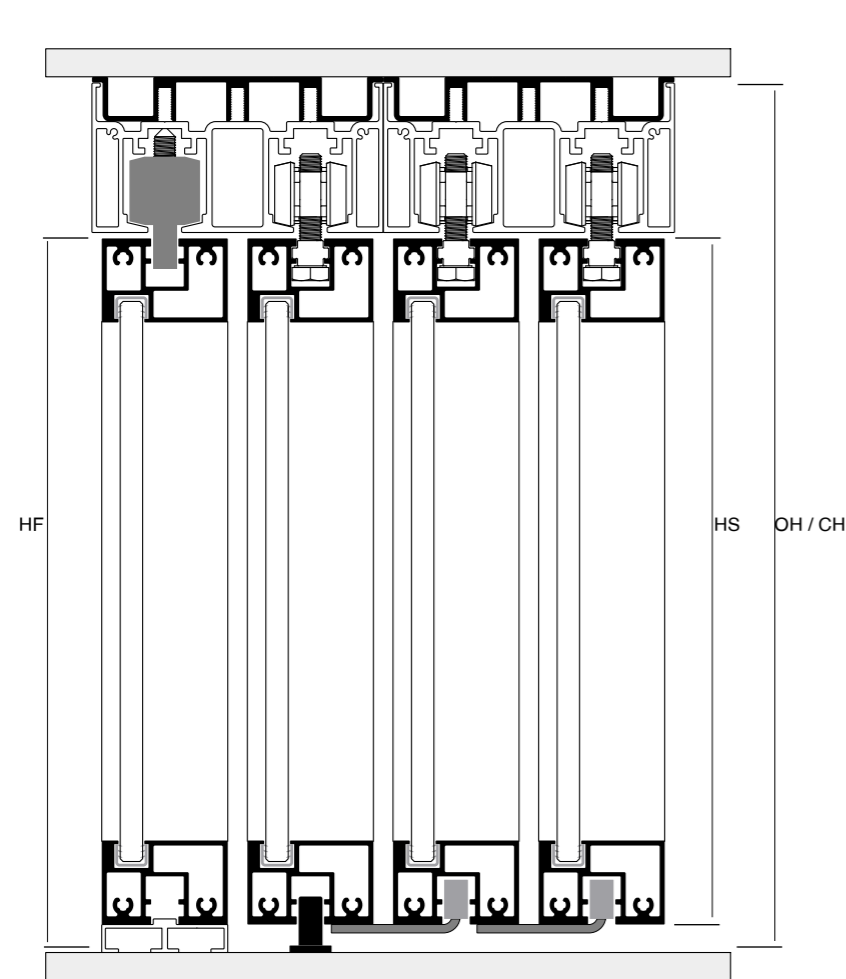
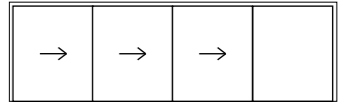
GS3-2MAF



	UNE-GS3		1	LW	
Slide	22003100		4	HS = OH / CH - 69	
	22310000		4	WS = ((LW + 28) / 3) - 32	
	GLASS		2	HSs = OH / CH - 113 WSs = ((LW + 28) / 3) - 16	-
Fixed	22003100		2	HF = OH / CH - 59	
	22310000		2	WF = ((LW + 28) / 3) - 32	
	22001100		1	WF = ((LW + 28) / 3) - 32	
	GLASS		1	HF = OH / CH - 113 WF = ((LW + 28) / 3) - 16	-
Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	2		
	21061400	TIRADOR	1		
	21061300				
	22071500	SET SUJECIÓN FIJO	1		
	22062700	PILE UP	1		

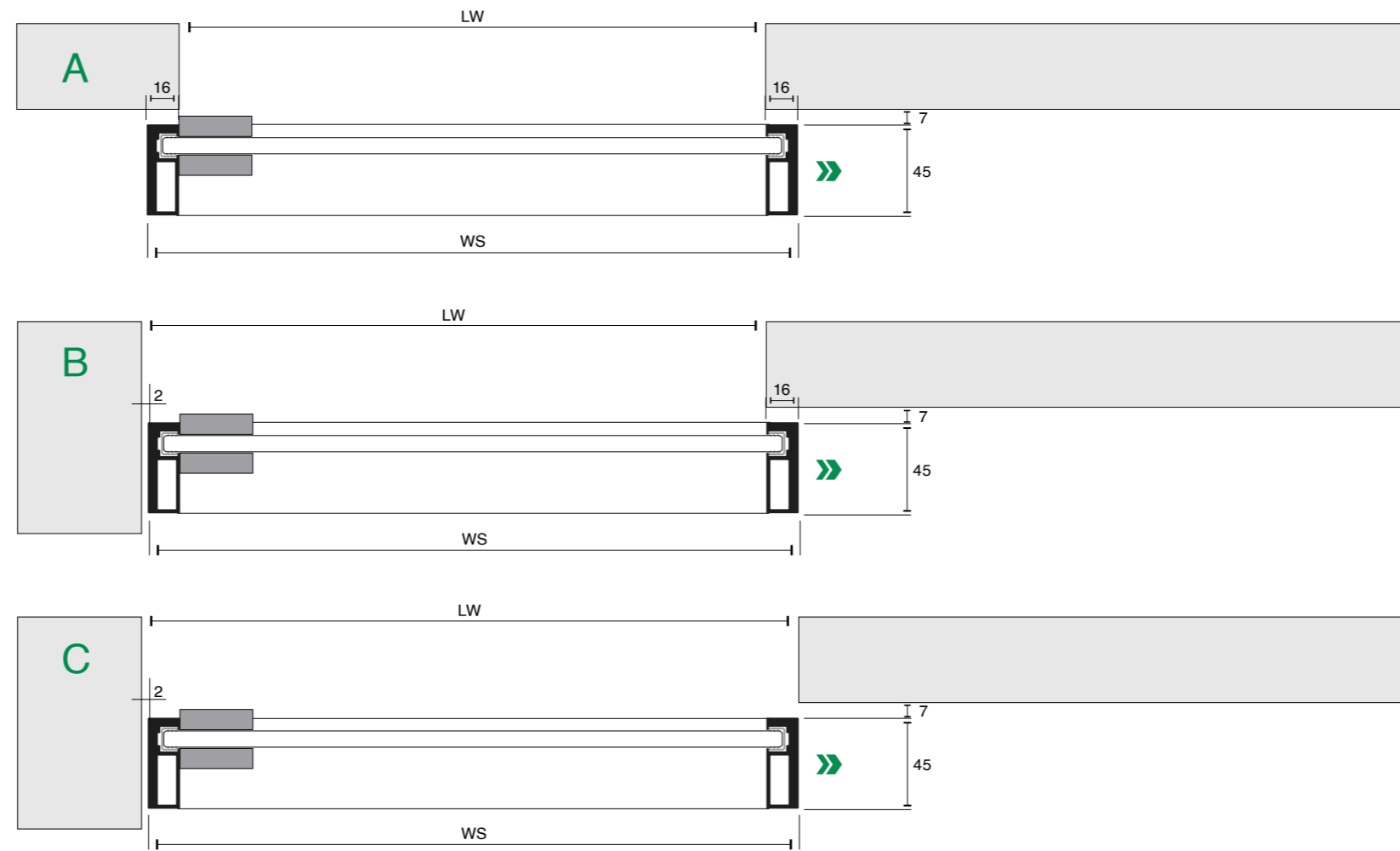
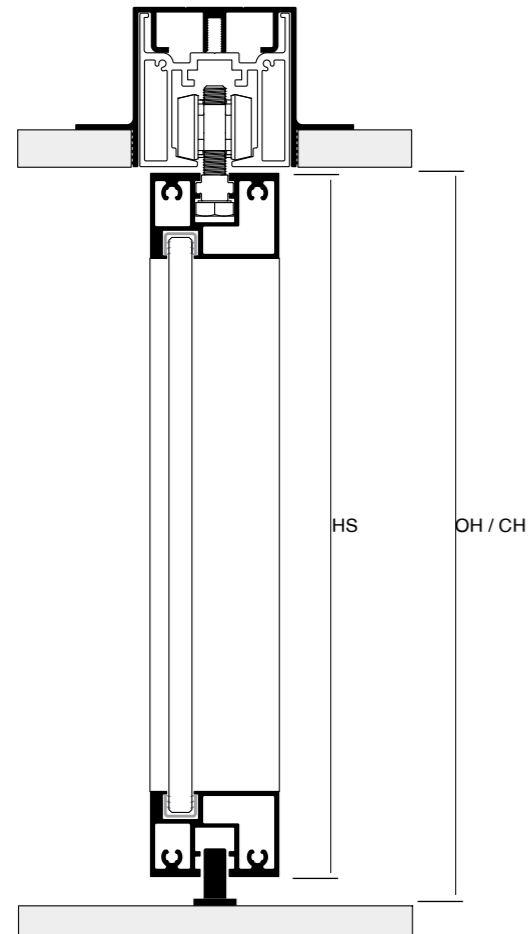


Slide	UNE-GS3		1	$(LW / 3) * 4 + 150$	
	22003100		6	$HS = OH / CH - 69$	
	22310000		6	$WS = ((LW + 46) / 3) - 32$	
	GLASS		3	$HSs = OH / CH - 113$ $WFS = ((LW + 46) / 3) - 16$	-
Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	3		
	21061400	TIRADOR	1		
	21061300				
	22062700	PILE UP	2		



	UNE-GS4		1	LW	<input type="text"/>
Slide	22003100		6	$HS = OH / CH - 69$	<input type="text"/>
	22310000		6	$WS = ((LW + 44) / 4) - 32$	<input type="text"/>
	GLASS		3	$HSs = OH / CH - 113$ $WSs = ((LW + 44) / 4) - 16$	-
Fixed	22003100		2	$HF = OH / CH - 59$	<input type="text"/>
	22310000		2	$WF = ((LW + 44) / 4) - 32$	<input type="text"/>
	22001100		1	$WF = ((LW + 44) / 4) - 32$	<input type="text"/>
	GLASS		1	$HFfs = OH / CH - 113$ $WFfs = ((LW + 44) / 4) - 16$	-
Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	3		
	21061400	TIRADOR	1		
	21061300				
	22062700	PILE UP	2		

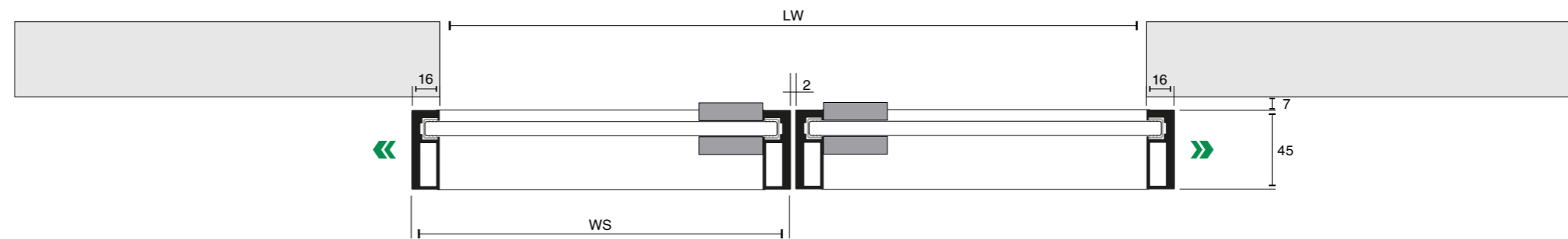
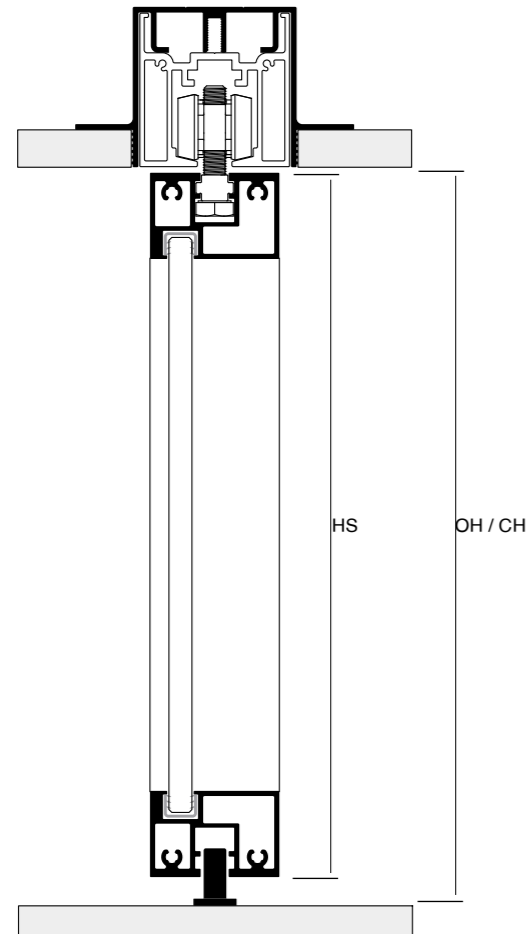
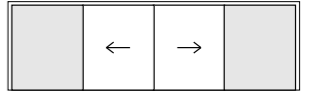




<b>A</b>	UNE-GC1		1	$LW * 2 + 150$	<input type="checkbox"/>
	Slide	22003100	2	$HS = OH / CH - 13$	<input type="checkbox"/>
	22310000	2	$WS = (LW + 32) - 32$	<input type="checkbox"/>	
	GLASS		1	$HSs = OH / CH - 57$ $WSs = (LW + 32) - 16$	-
Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	1		
	21061400	TIRADOR	1		
	21061300				

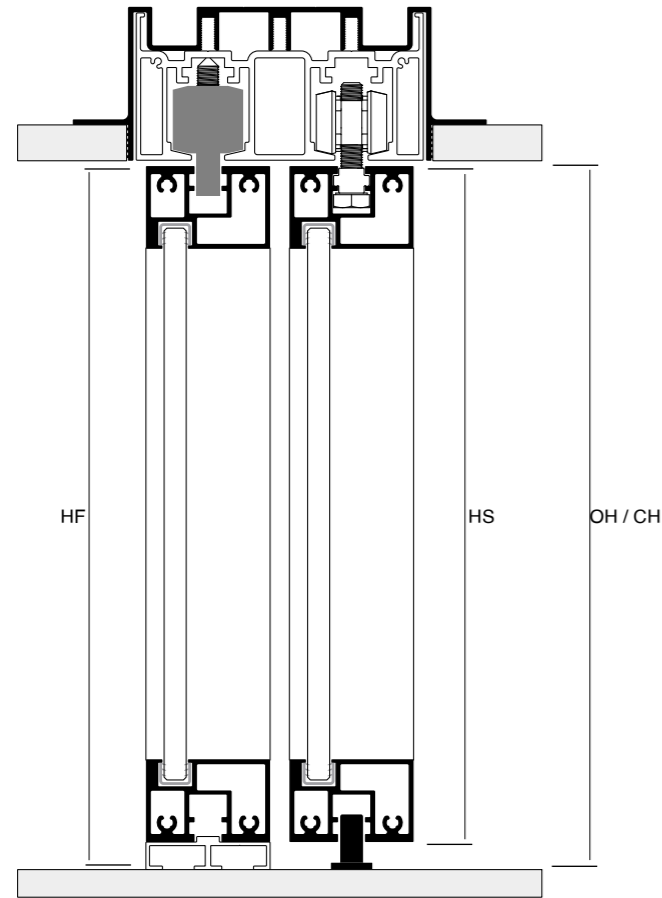
<b>B</b>	UNE-GC1		1	$LW * 2 + 150$	<input type="checkbox"/>
	Slide	22003100	2	$HS = OH / CH - 13$	<input type="checkbox"/>
	22310000	2	$WS = (LW + 14) - 32$	<input type="checkbox"/>	
	GLASS		1	$HSs = OH / CH - 57$ $WSs = (LW + 14) - 16$	-
Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	1		
	21061400	TIRADOR	1		
	21061300				

<b>C</b>	UNE-GC1		1	$LW * 2 + 150$	<input type="checkbox"/>
	Slide	22003100	2	$HS = OH / CH - 13$	<input type="checkbox"/>
	22310000	2	$WS = (LW - 2) - 32$	<input type="checkbox"/>	
	GLASS		1	$HSs = OH / CH - 57$ $WSs = (LW - 2) - 16$	-
Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	1		
	21061400	TIRADOR	1		
	21061300				

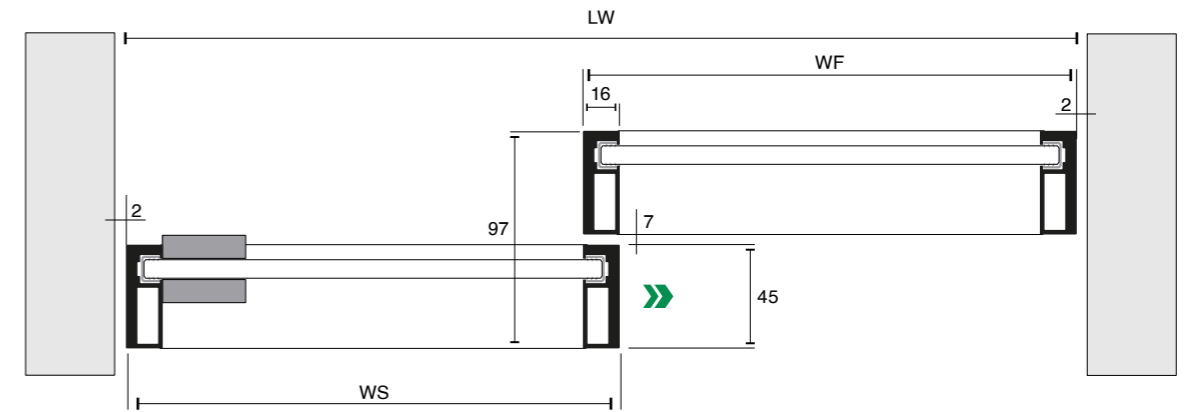
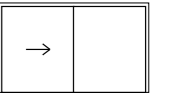


	UNE-GC1		1	$LW * 2 + 150$	
Slide	22003100		4	$HS = OH / CH - 13$	
	22310000		4	$WS = ((LW + 30) / 2) - 32$	
	GLASS		2	$HSs = OH / CH - 57$ $WSs = ((LW + 30) / 2) - 16$	-
Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	2		
	21061400	TIRADOR	2		
	21061300				

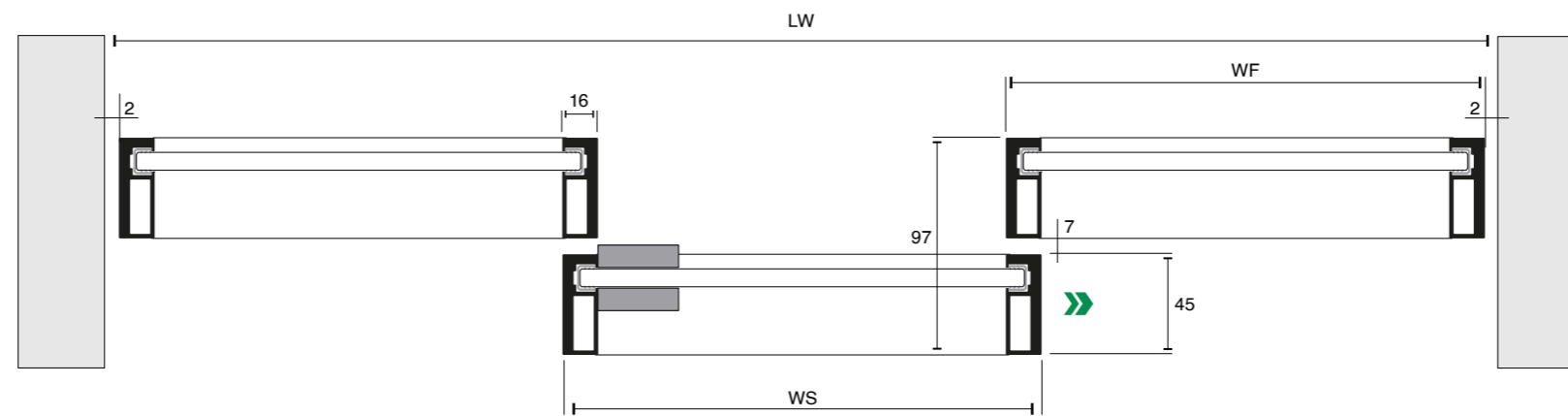
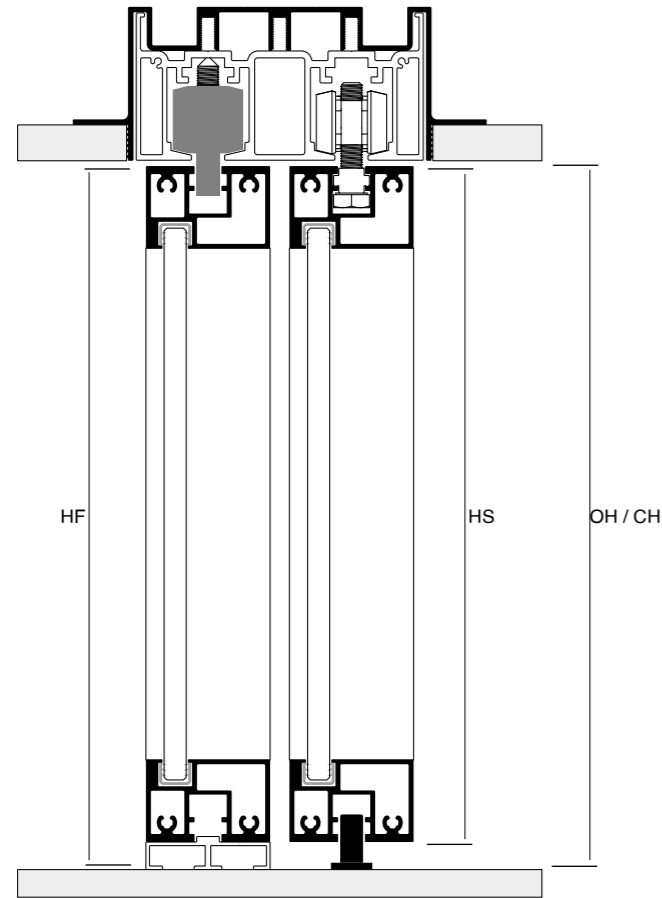
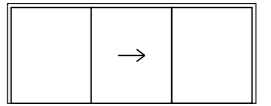
Guía oculta 2 carriles 1 fijo  
Hidden guide 2 rails 1 fixed



GC2-MF

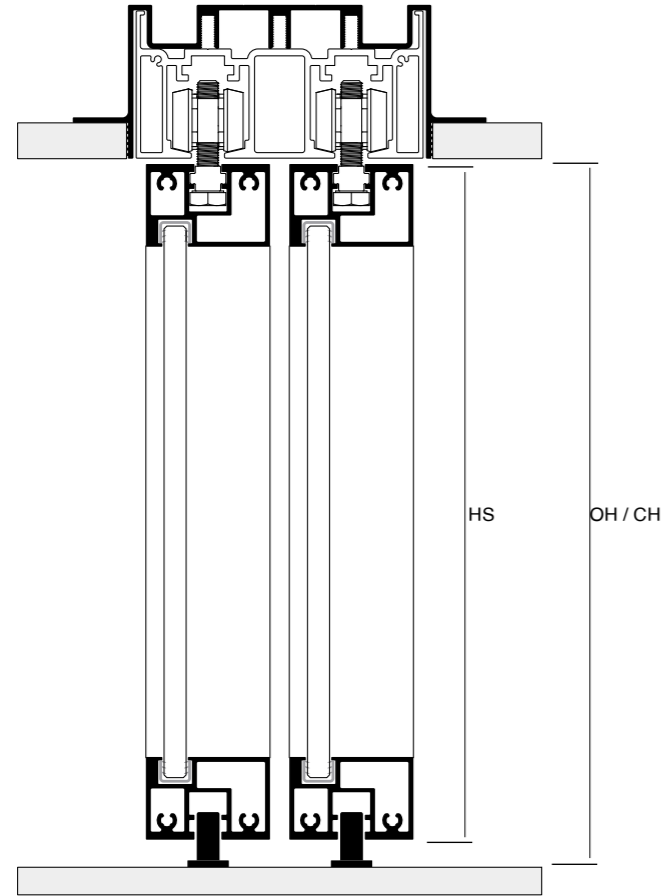


	UNE-GC2		1	LW	
Slide	22003100		2	HS = OH / CH - 13	
	22310000		2	WS = ((LW + 12) / 2) - 32	
	GLASS		1	HSs = OH / CH - 57 WSs = ((LW + 12) / 2) - 16	-
Fixed	22003100		2	HF = OH / CH - 3	
	22310000		2	WF = ((LW + 12) / 2) - 32	
	22001100		1	WF = ((LW + 12) / 2) - 32	
	GLASS		1	HF = OH / CH - 57 WFs = ((LW + 12) / 2) - 16	-
Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	1		
	21061400	TIRADOR	1		
	21061300				
	22071500	SET SUJECIÓN FIJO	1		

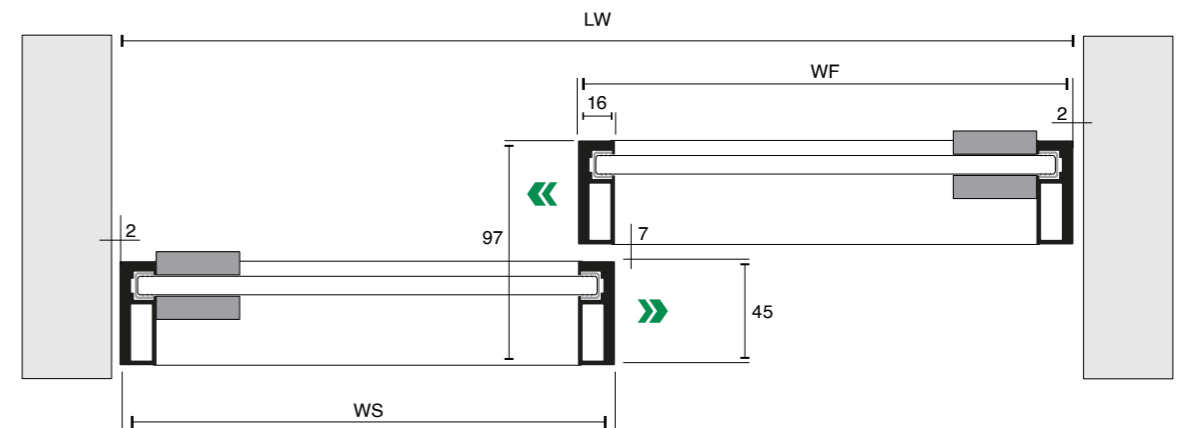
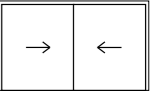


	UNE-GC2		1	LW	
Slide	22003100		2	HS = OH / CH - 69	
	22310000		2	WS = ((LW + 28) / 3) - 32	
	GLASS		1	HSs = OH / CH - 113	-
				WSs = ((LW + 28) / 3) - 16	
Fixed	22003100		4	HF = OH / CH - 59	
	22310000		4	WF = ((LW + 28) / 3) - 32	
	22001100		2	WF = ((LW + 28) / 3) - 32	
	GLASS		2	HFfs = OH / CH - 113	-
WFfs = ((LW + 28) / 3) - 16					
Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	1		
	21061400	TIRADOR	1		
	21061300				
	22071500	SET SUJECIÓN FIJO	1		

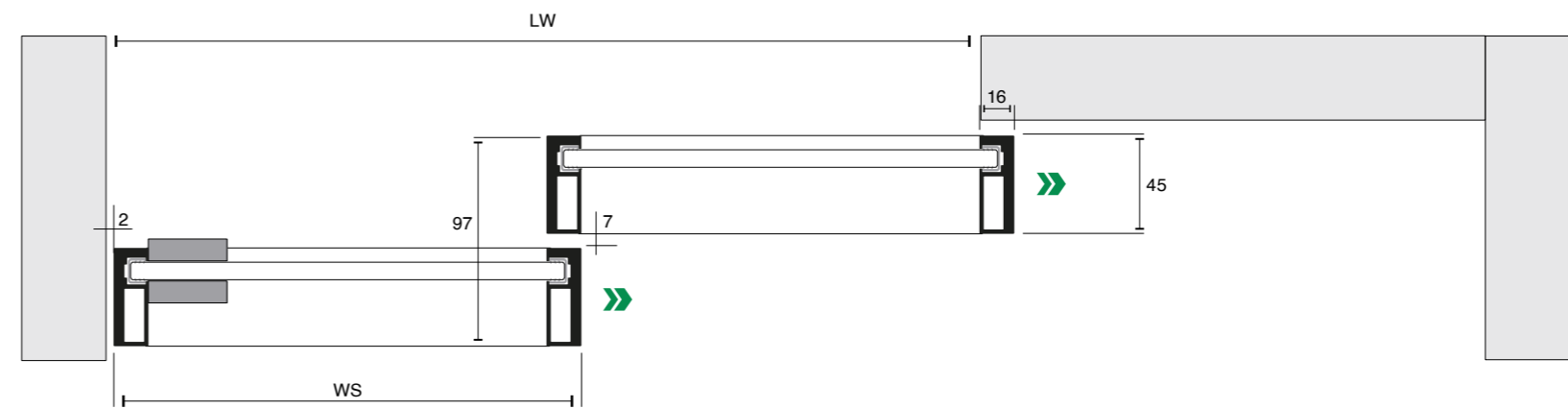
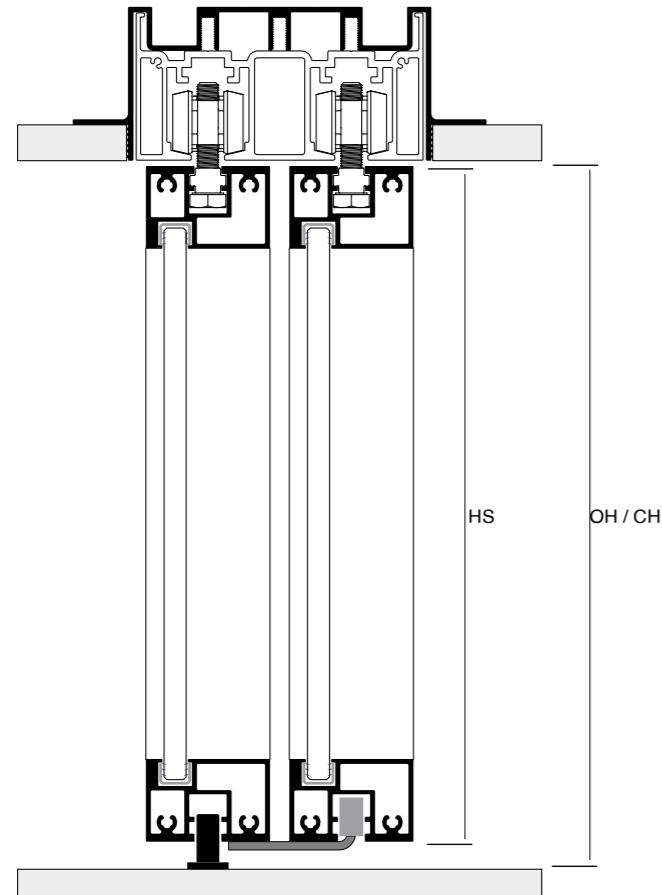
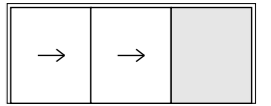
Guía oculta 2 carriles  
Hidden guide 2 rails



GC2-2M



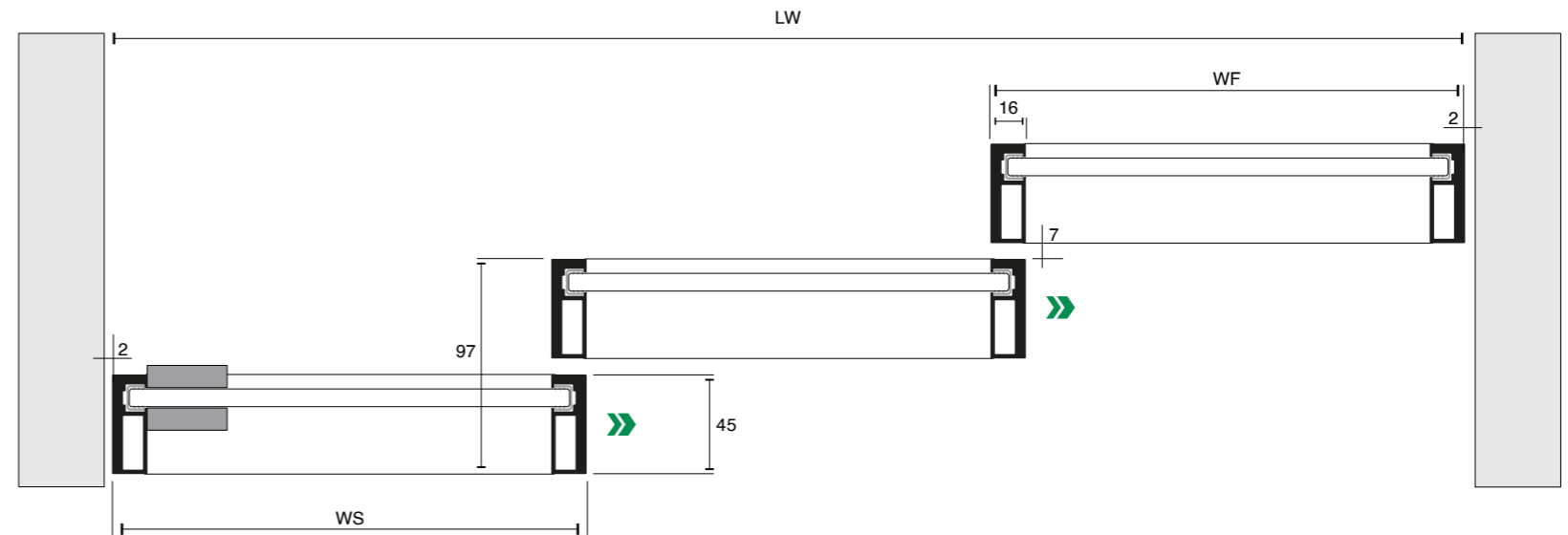
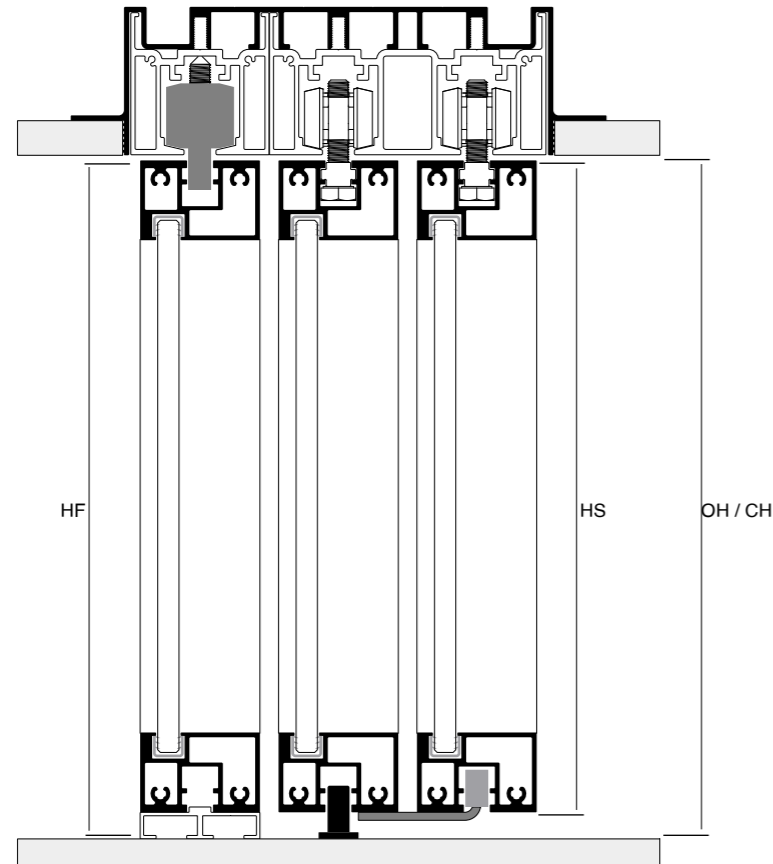
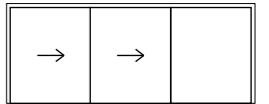
	UNE-GC2		1	LW	
Slide	22003100		4	$HS = OH / CH - 13$	
	22310000		4	$WS = ((LW + 12) / 2) - 32$	
	GLASS		2	$HSs = OH / CH - 57$ $WSs = ((LW + 12) / 2) - 16$	-
Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	2		
	21061400	TIRADOR	2		
	21061300				



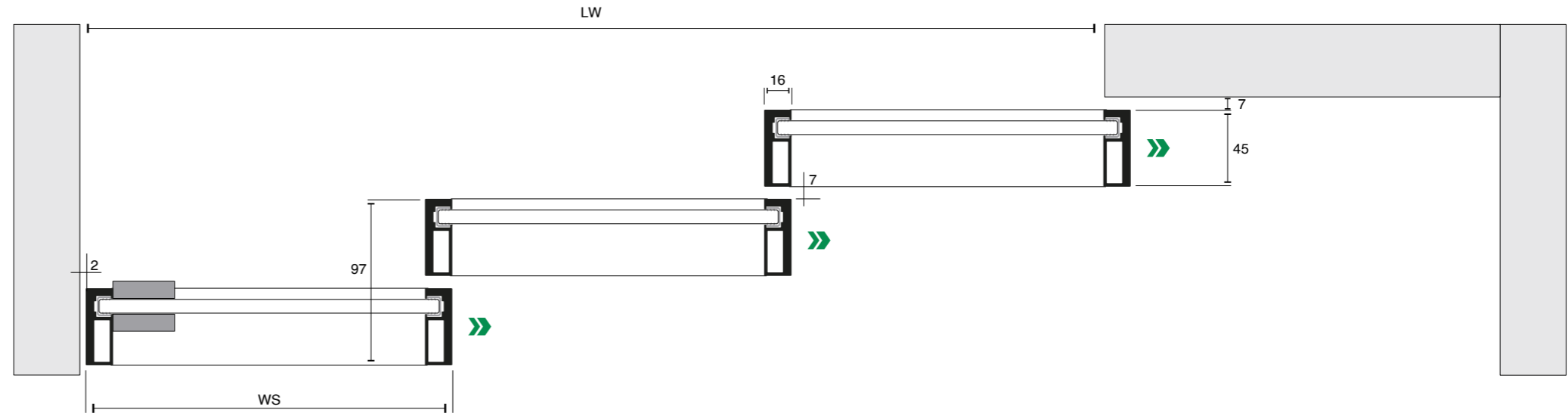
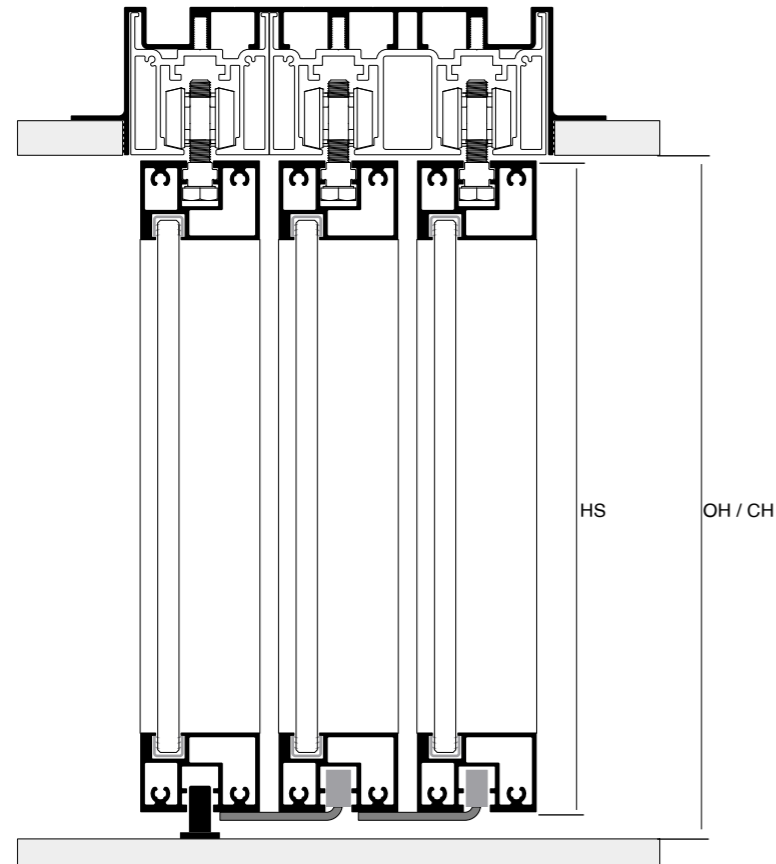
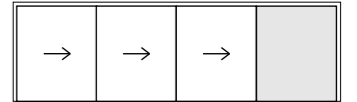
Slide	UNE-GC2		1	$(LW / 2) * 3 + 150$	
	22003100		4	$HS = OH / CH - 13$	
	22310000		4	$WS = ((LW + 30) / 2) - 32$	
	GLASS		2	$HSs = OH / CH - 57$ $WSs = ((LW + 30) / 2) - 16$	-
Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	2		
	21061400	TIRADOR	1		
	21061300		1		
	22062700	PILE UP	1		

Guía oculta 3 carriles 1 fijo  
Hidden guide 3 rails 1 fixed

GC3-2MAF



	UNE-GC3		1	LW	
Slide	22003100		4	$HS = OH / CH - 13$	
	22310000		4	$WS = ((LW+28) / 3) - 32$	
	GLASS		2	$HSs = OH / CH - 57$ $WSs = ((LW + 28) / 3) - 16$	-
Fixed	22003100		2	$HF = OH / CH - 3$	
	22310000		2	$WF = ((LW + 28) / 3) - 32$	
	22001100		1	$WF = ((LW + 28) / 3) - 32$	
	GLASS		1	$HF_s = OH / CH - 57$ $WF_s = ((LW + 28) / 3) - 16$	-
Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	2		
	21061400	TIRADOR	1		
	21061300				
	22071500	SET SUJECIÓN FIJO	1		
	22062700	PILE UP	1		

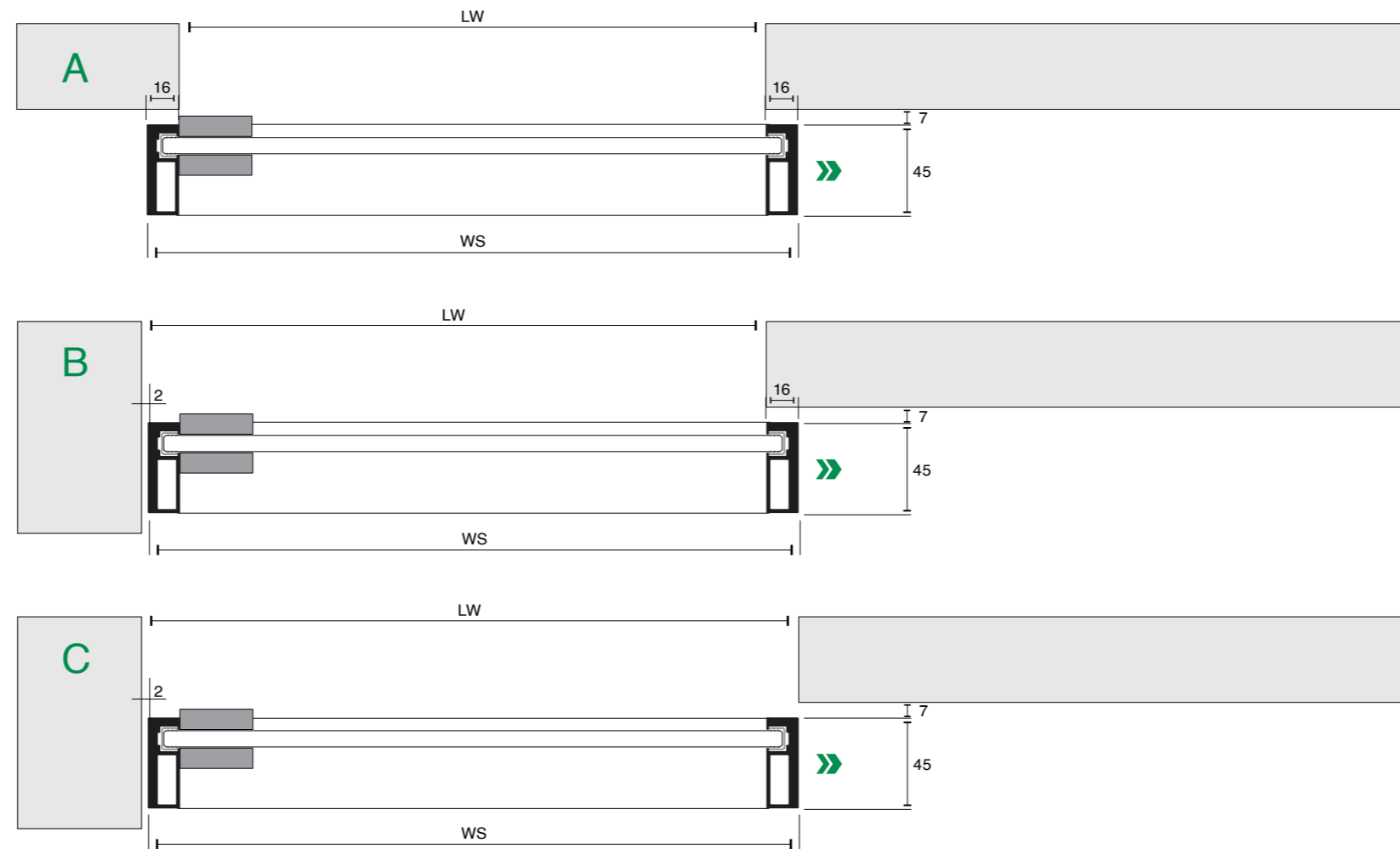
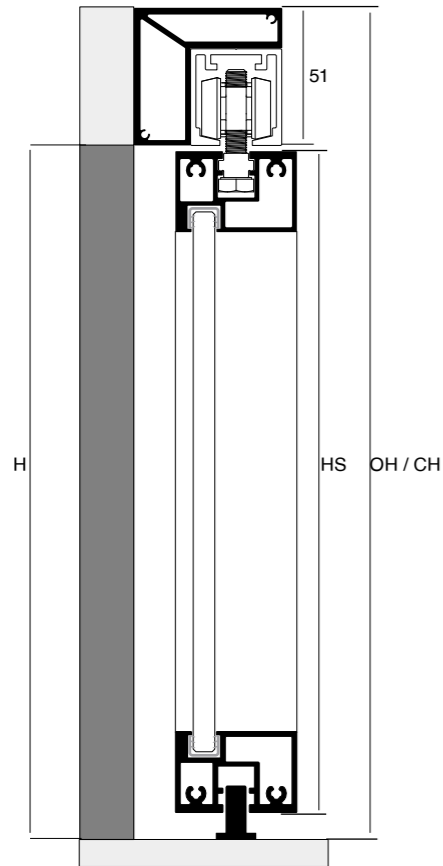


Slide	UNE-GC3		1	$(LW / 3) * 4 + 150$	
	22003100		6	$HS = OH / CH - 13$	
	22310000		6	$WS = ((LW + 46) / 3) - 32$	
	GLASS		3	$HSs = OH / CH - 57$ $WSs = ((LW + 46) / 3) - 16$	-
Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	3		
	21061400	TIRADOR	1		
	21061300				
	22062700	PILE UP	2		



Guía simple con frontal  
Simple guide with front

GF1-MW



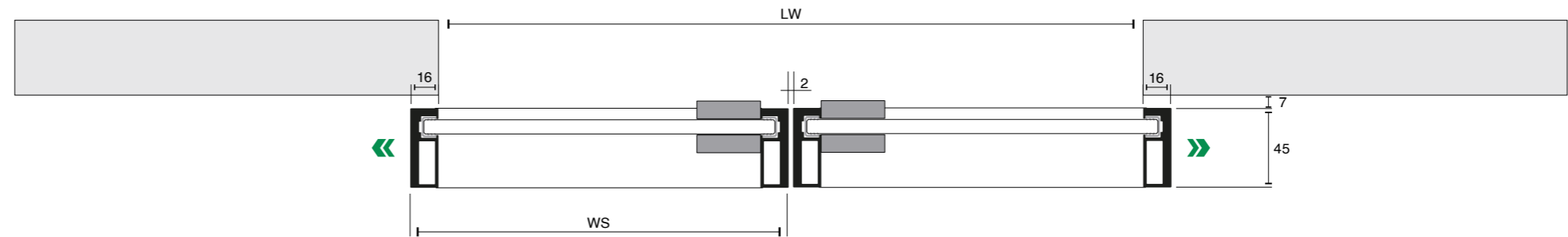
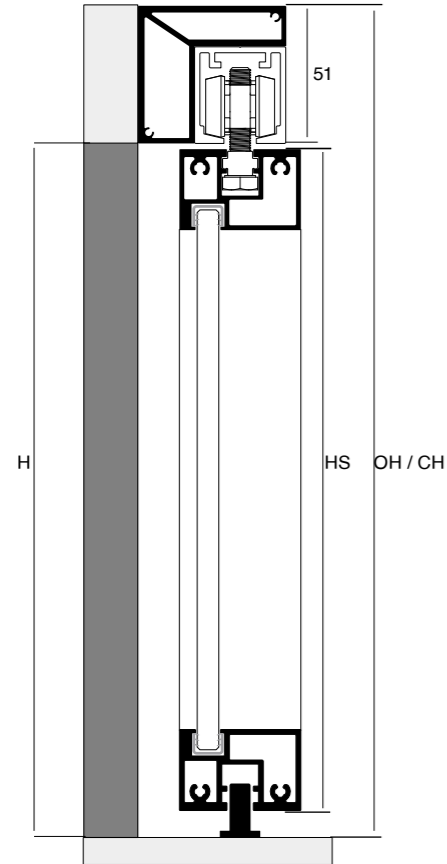
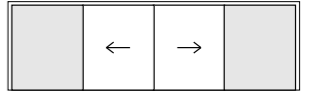
<b>A</b>	UNE-GF1		1	$LW * 2 + 150$	
	22003100		2	$HS = OH / CH - 64$	
	22310000		2	$WS = (LW + 32) - 32$	
	GLASS		1	$HSs = OH / CH - 108$ $WSs = (LW + 32) - 16$	-
<b>Accessories</b>	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	1		
	21061400	TIRADOR	1		
	21061300				
	13.200722	SET EMB LATERAL	1		

<b>B</b>	UNE-GF1		1	$LW * 2 + 150$	
	22003100		2	$HS = OH / CH - 64$	
	22310000		2	$WS = (LW + 14) - 32$	
	GLASS		1	$HSs = OH / CH - 108$ $WSs = (LW + 14) - 16$	-
<b>Accessories</b>	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	1		
	21061400	TIRADOR	1		
	21061300				
	13.200722	SET EMB LATERAL	1		

<b>C</b>	UNE-GF1		1	$LW * 2 + 150$	
	22003100		2	$HS = OH / CH - 64$	
	22310000		2	$WS = (LW - 2) - 32$	
	GLASS		1	$HSs = OH / CH - 108$ $WSs = (LW - 2) - 16$	-
<b>Accessories</b>	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	1		
	21061400	TIRADOR	1		
	21061300				
	13.200722	SET EMB LATERAL	1		

Guía simple con frontal  
Simple guide with front

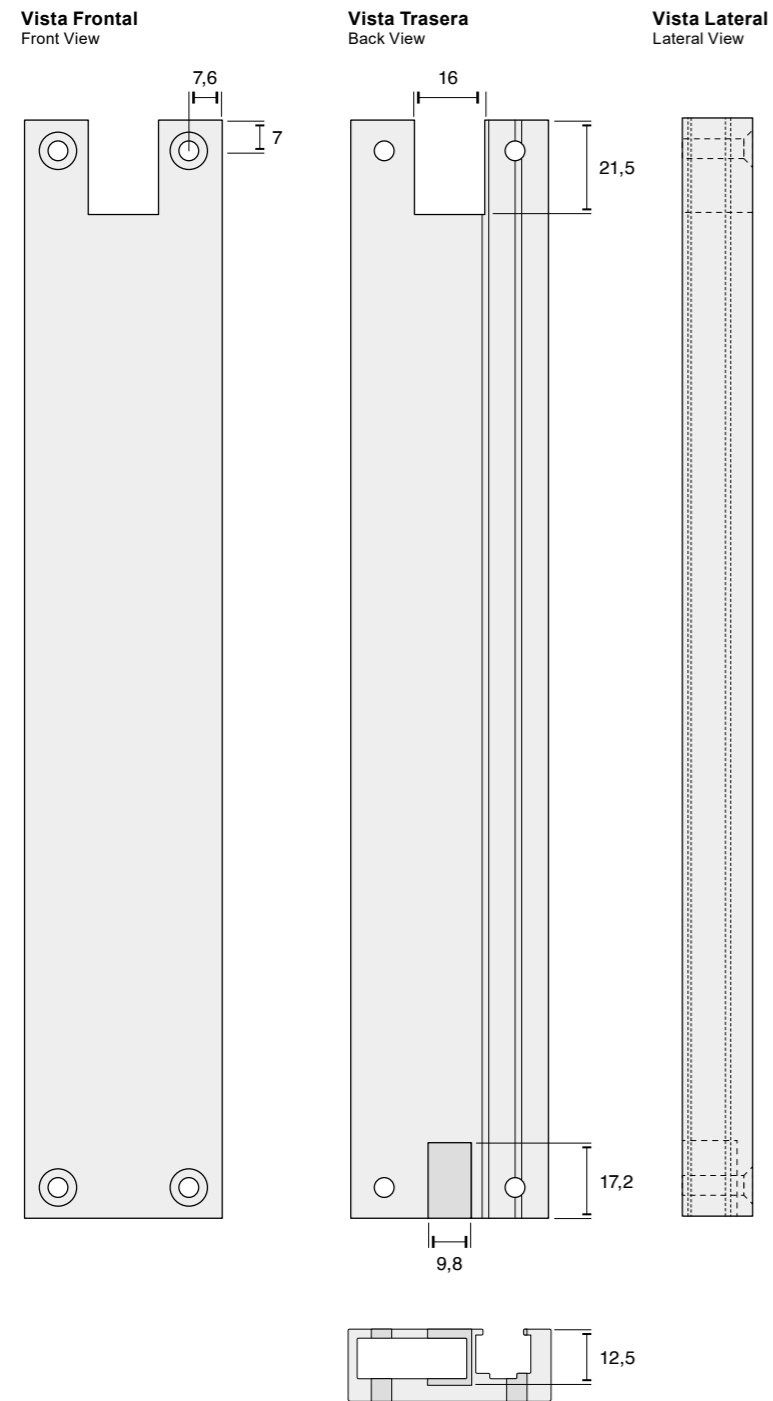
GF1-2MW



Slide	UNE-GF1		1	$LW * 2 + 150$	
	22003100		4	$HS = OH / CH - 64$	
	22310000		4	$WS = ((LW + 30) / 2) - 32$	
	GLASS		2	$HSs = OH / CH - 108$ $WSs = ((LW + 30) / 2) - 16$	-
Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	2		
	21061400	TIRADOR	2		
	21061300				
	13.200722	SET EMB LATERAL	1		

**Montaje**  
Assembly

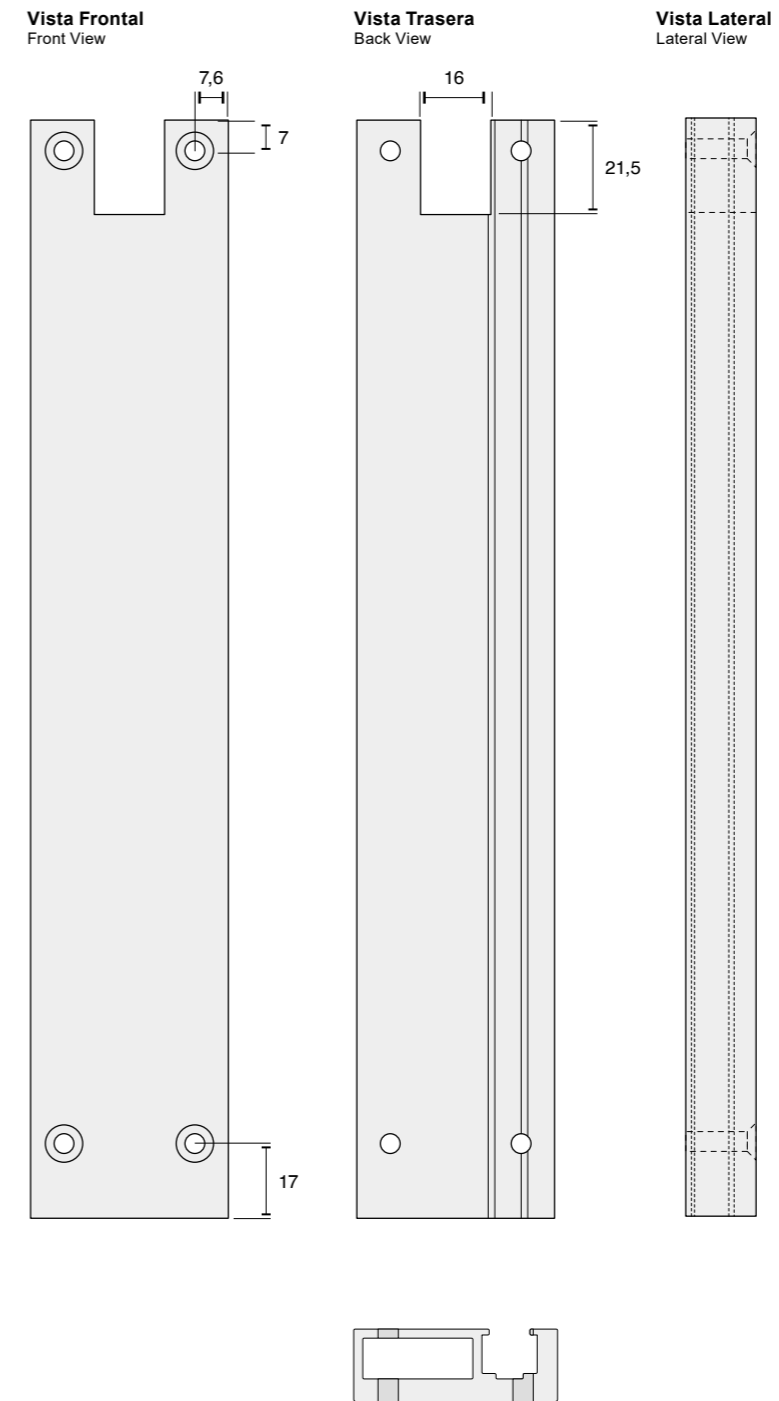
Mecanizado Marco Móvil  
Sliding Frame Machining



**Diametro perforación= 4,5 mm**  
**Diametro avellanado = 8,5 mm**  
Drill hole diameter = 4,5 mm  
Countersink diameter = 8,5 mm

**Las perforaciones son pasantes**  
Boreholes are through

Mecanizado Marco Fijo  
Fixed Frame Machining



**Diametro perforación= 4,5 mm**  
**Diametro avellanado = 8,5 mm**  
Drill hole diameter = 4,5 mm  
Countersink diameter = 8,5 mm

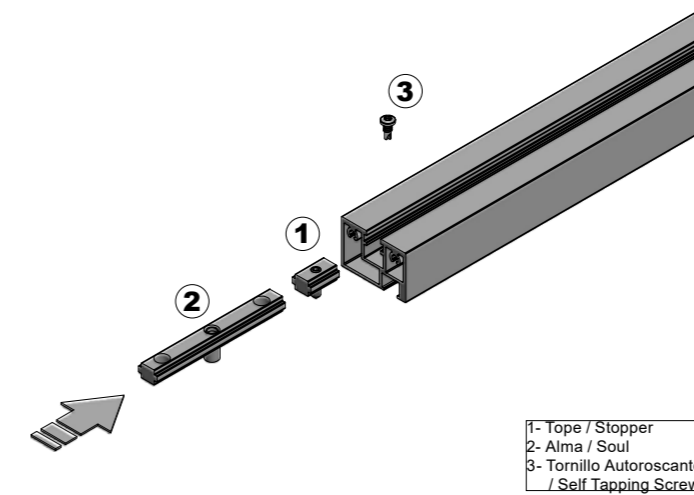
**Las perforaciones son pasantes**  
Boreholes are through

**Ensamblaje del Marco Móvil**  
Assembly of the Sliding Frame



**Detalle del montaje de la puerta.**  
Detail of the door assembly.

**La colocación del soporte puede realizarse una vez montada la puerta y el vidrio colocado en su sitio, aunque es aconsejable y más cómodo realizarla antes del ensamblaje de la misma.**  
The placement of the support can be done once the door is assembled and the glass is in place, although it is advisable and more convenient to do it before assembling it.



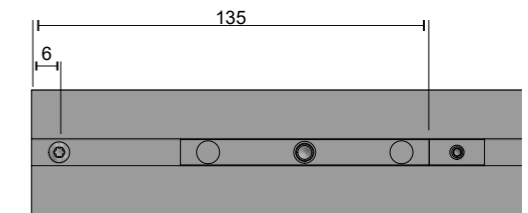
- 1- Tope / Stopper
- 2- Alma / Soul
- 3- Tornillo Autoroscante / Self Tapping Screw

Para proceder con el ensamblaje, colocar el tope a 135mm del extremo del perfil tal y como se indica en el esquema acotado. A continuación introducir el alma y ajustarla para que este en contacto con el tope insertada previamente. Finalmente, colocar el tornillo autorroscante a 6 mm del extremo del perfil.

Este tornillo hará la función de tope para impedir que el alma, se salga de la puerta ya montada en el momento de fijación a los carros de rodamientos.

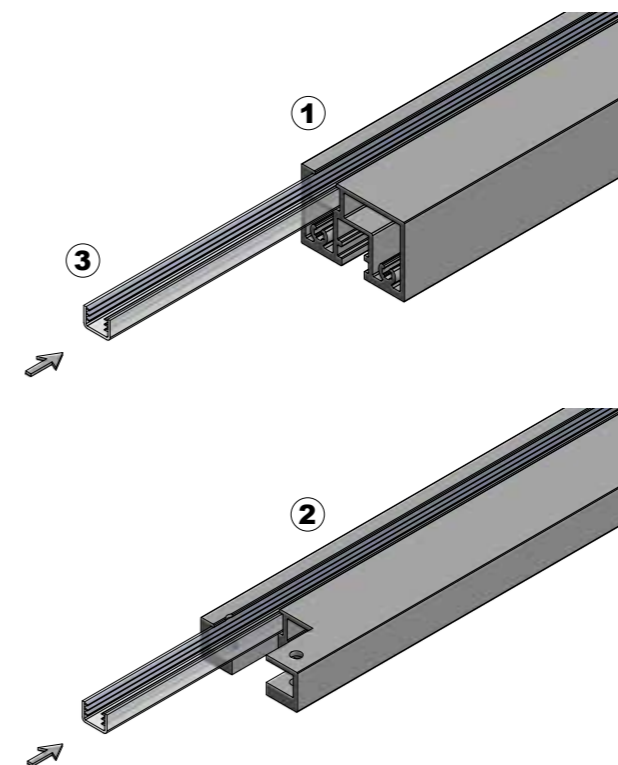
To proceed with the installation, place the stop 135mm from the end of the profile as shown in the dimensioned drawing. Then insert the soul and adjust it so that it is in contact with the stop previously inserted. Finally, place the self-tapping screw 8mm from the end of the profile.

This screw will act as a stop to prevent the web from slipping out of the assembled door when it is fixed to the bearing carriages.



**Esquema Vista Cenital Acotado para la Instalación del Soporte**  
Dimensioned View Schematic Diagram for Support Installation

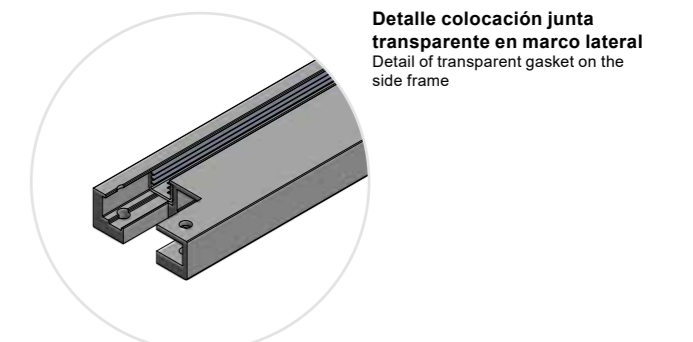
**Los pasos descritos durante esta sección aseguran un montaje correcto, eficaz y duradero de un Marco Móvil UNE.**  
The steps described during this section ensure a correct, efficient and durable assembly of a UNE Sliding Frame.



**Introducir la junta transparente en tanto el marco superior/inferior como en el marco lateral. Asegurar que la junta queda ajustada de manera correcta en cada uno de los extremos de los perfiles.**

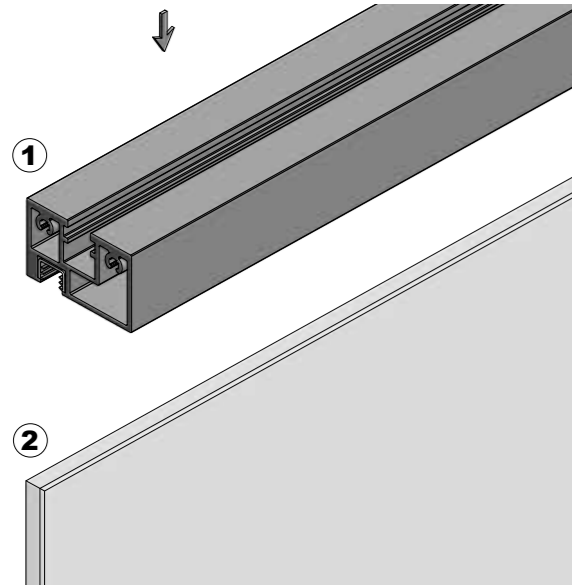
Insert the transparent seal into both the upper/lower frame and the side frame. Make sure that the seal is correctly fitted at each end of the profiles.

- 1- Marco superior/inferior UNE / Upper/lower frame UNE [22310000]
- 2- Marco lateral UNE / Side frame UNE [22300000]
- 3- Junta transparente / Transparent gasket  
[Para Vidrio de 6mm / For 6mm Glass 21112200.00]  
[Para Vidrio de 8mm / For 8mm Glass 21112300.00]



**Detalle colocación junta transparente en marco lateral**  
Detail of transparent gasket on the side frame

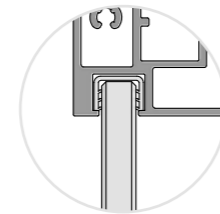
**Ensamblaje del Marco Móvil**  
Assembly of the Sliding Frame



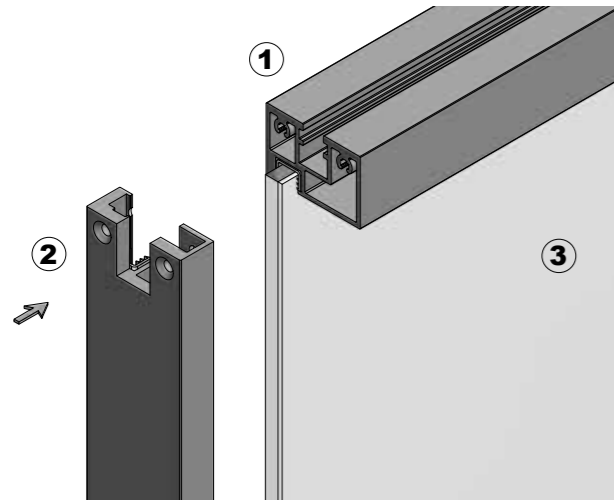
**Colocar los marcos superior/inferior en ambos de los extremos mas cortos del vidrio. La junta transparente y el vidrio deben quedar bien sujetos entre si, para conseguir un producto firme y un correcto ensamblaje con el marco lateral mas adelante.**

Place the upper/lower frames on both of the shorter ends of the glass. The transparent gasket and the glass must be well fastened to each other, to achieve a firm product and a correct assembly with the side frame later on.

1- Marco superior/inferior UNE / Upper/lower frame UNE [22310000]  
2- Vidrio / Glass



**Detalle de la unión entre junta transparente y vidrio**  
Detail of joint between transparent gasket and glass



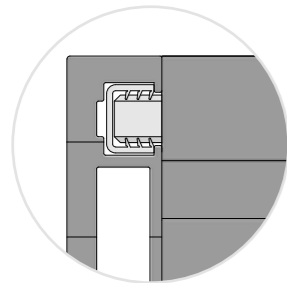
**Insertar los marcos laterales en ambos de los extremos mas largos del vidrio. Asegurar que los mecanizados para atornillar los marcos laterales esta correctamente alineados con las ranuras de los marcos superior/inferior UNE y que el extremo con el fresado mas grande queda en la parte superior del marco fijo tal y como se muestra en la imagen explicativa.**

**Es indispensable que el marco lateral este bien incrustado al vidrio, para que el perfil quede completamente recto. Si se realiza este procedimiento de forma indebida o descuidadamente, pueden generarse curvaturas que no solo sean perjudiciales a la estetica, sino que tambien interfieran con la funcionalidad del producto. Se recomienda hacer uso de una Maza de Goma para golpear el perfil en su superficie e impulsarlo hacia dentro para corregir el error.**

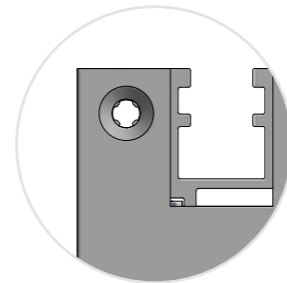
Insert the side frames into both of the longer ends of the glass. Make sure that the screw fittings for the UNE side frames are correctly aligned with the slots in the top/bottom frames and that the end with the larger milling is at the top of the fixed frame as shown in the illustration.

It is essential that the side frame is properly embedded in the glass, so that the profile is completely straight. If this procedure is performed improperly or carelessly, it can cause bending that is not only aesthetically detrimental, but also interferes with the functionality of the product. It is recommended to use a rubber mallet to tap the profile on its surface and push it inwards to correct the error.

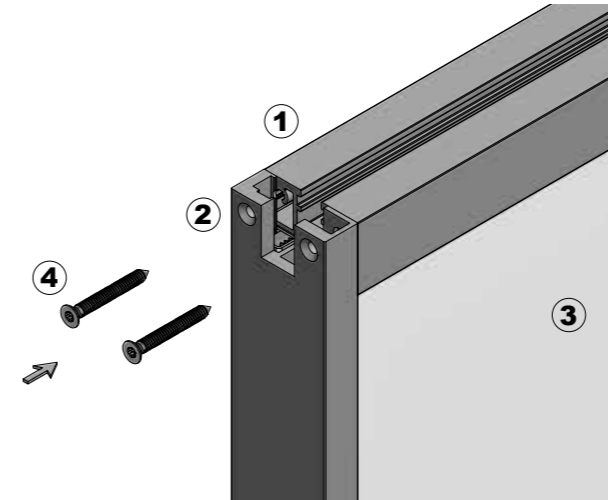
1- Marco superior/inferior UNE / Upper/lower frame UNE [22310000]  
2- Marco lateral UNE / Side frame UNE [22003100]  
3- Vidrio / Glass



**Detalle de la unión entre junta transparente y vidrio desde una vista cenital**  
Detail of the joint between the transparent gasket and glass from a zenithal view



**Detalle alineación entre el marco lateral y el marco superior/inferior**  
Detail of alignment between side frame and upper/lower frame



**Utilizar 8 tornillos ISO 14586 4.2X38 para atornillar ambos extremos de los marcos laterales a los marcos superior/inferior.**

Use 8 ISO 14586 4.2X38 screws to screw both ends of the side frames to the upper/lower frames.

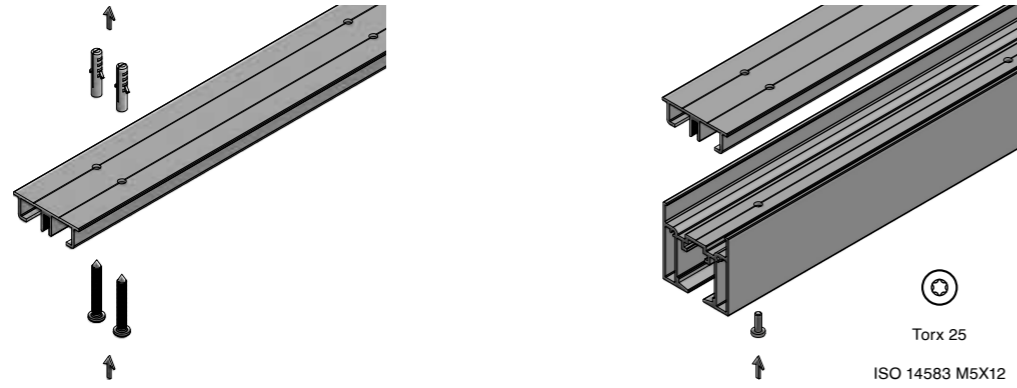
1- Marco superior/inferior UNE / Upper/lower frame UNE [22310000]  
2- Marco lateral UNE / Side frame UNE [22003100]  
3- Vidrio / Glass  
4- Tornillo ISO 14586 4.2X38 / Screw ISO 14586 4.2X38

**Una vez se haya seguido y completado todos y cada uno de los pasos descritos anteriormente, se obtendra una UNE corredera completamente ensamblada y lista para su instalación.**

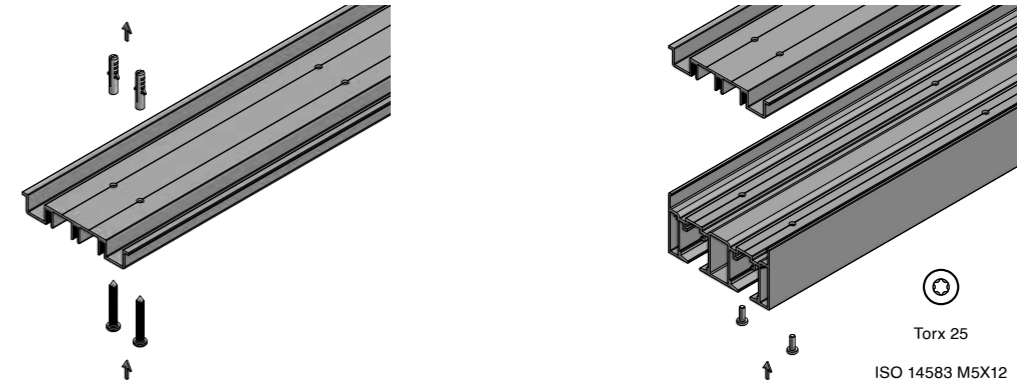
Once each and every step described above has been followed and completed, you will have a fully assembled sliding UNE ready for installation.

**Instalación del Marco Móvil**  
Installation of the Sliding Frame

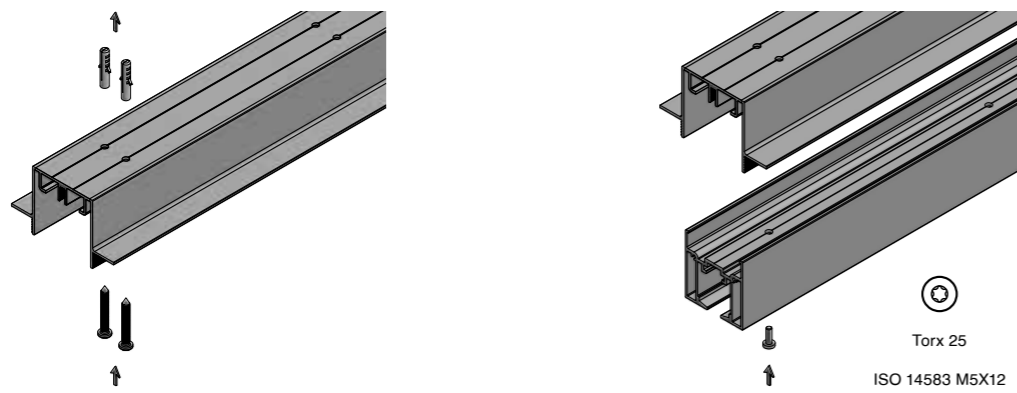
**Montaje de Binario de un Carril de Superficie**  
Single Rail Surface Binary Assembly



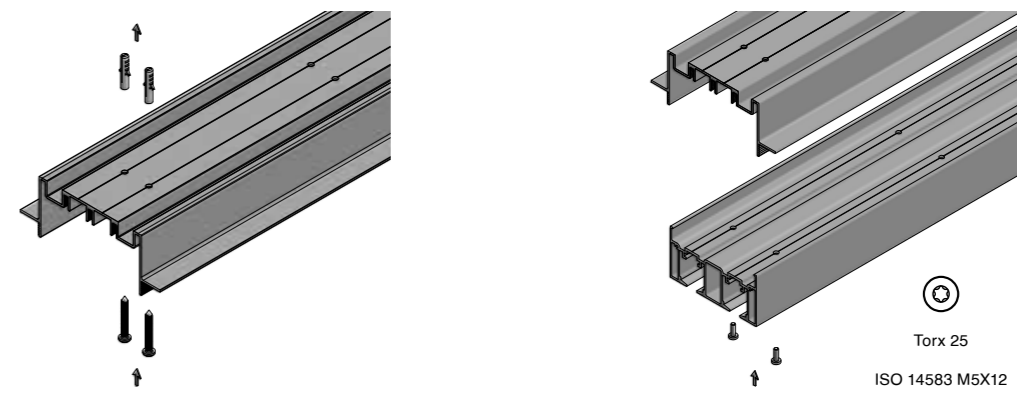
**Montaje de Binario de dos Carriles de Superficie**  
Two-Rail Surface Binary Assembly



**Montaje de Binario de un Carril Oculto**  
Concealed Single Rail Binary Assembly



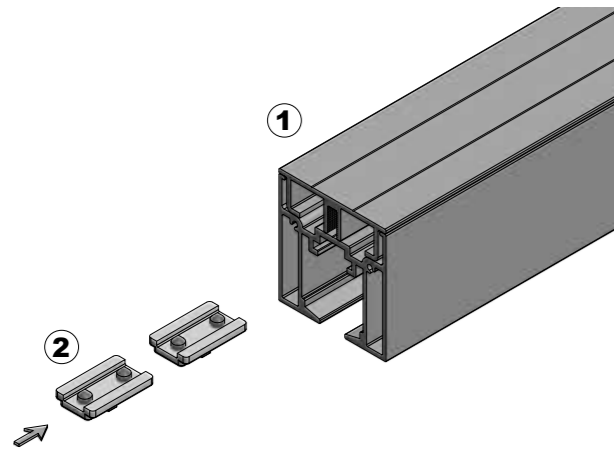
**Montaje de Binario de dos Carriles Oculto**  
Concealed Two-Rail Binary Assembly



**Instalación del Marco Móvil**  
Installation of the Sliding Frame

La anchura mínima del marco móvil para la colocación de un softclose es 550 mm. La anchura mínima del marco móvil para la colocación de dos softclose es de 830 mm.

The minimum width of the movable frame for the installation of one softclose is 550 mm. The minimum width of the movable frame for two softclosures is 830 mm.



Insertar los disparadores del Softclose en la ranura de guía tal y como se muestra tanto en la imagen como en el detalle. Deslizar los disparadores y llevarlos hacia la localización deseada. Finalmente, haciendo uso de una llave Allen, fijar el disparador a la guía.

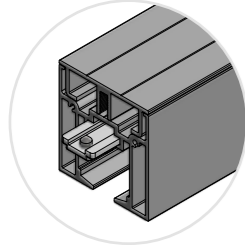
La distancia disparador del softclose a de ser de 225 mm desde donde tanto la posición completa de apertura como de cierre del marco móvil. Esta medida se podrá terminar de ajustar en última instancia para dejar la medida exacta requerida.

Insert the triggers of the Softclose into the guide groove as shown in the picture and in the detail. Slide the triggers into the desired location. Finally, using an Allen key, fix the trigger to the guide.

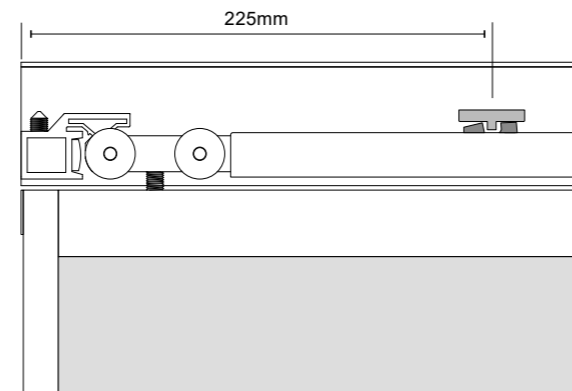
The trigger distance of the softclose should be 225 mm from both the fully open and fully closed position of the sliding frame. This dimension can then be further adjusted to the exact size required.

1- Guía de Superficie 1 carril / Surface guide 1 rail [UNE-GS1]  
2- Disparador del softclose / Softclose trigger

**Detalle de la posición donde se coloca el disparador del softclose**  
Detail of the position where the softclose trigger is placed



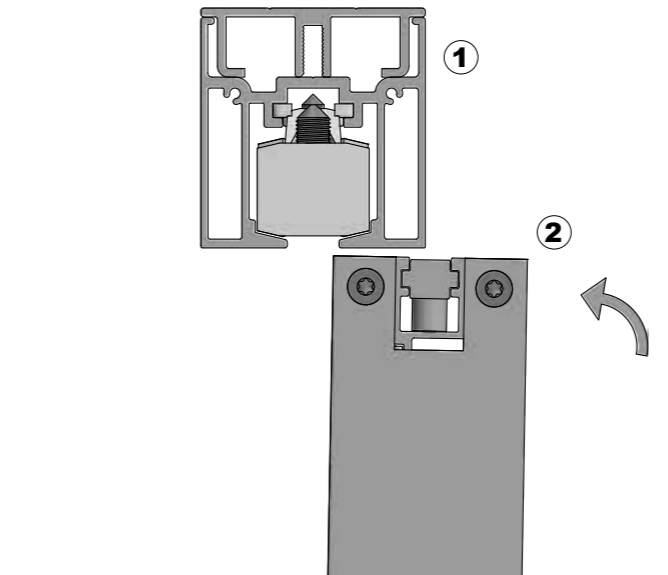
**Detalle de la distancia de fijación del disparador softclose**  
Detail of the fixing distance of the soft-close trigger



Insertar los topes finales de carrera y los carros cojinetes en el mismo orden y posición como se muestra en la imagen. Desplazar y colocar en los topes extremos del rango móvil del marco. Haciendo uso de una llave Allen, fijar los topes finales de carrera a la guía.

Insert the end stops and the bearing carriages in the same order and position as shown in the picture. Slide and position on the end stops of the movable range of the frame. Using an Allen key, fix the end stops to the guide.

1- Guía de Superficie 1 carril [UNE-GS1] / Surface guide 1 rail [UNE-GS1]  
2- Carro cojinete / Bearing carriage  
3- Tope final de carrera / Limit stop



Es de suma importancia que antes de proceder con este paso, haya instalado el guiador para el marco móvil. Debido a las características del producto resultará imposible hacerlo en pasos posteriores.

Con cuidado, ir acercando el marco móvil hasta su posición. Cuando esté cerca de la instalación, inclinar ligeramente el marco móvil para introducirlo de manera cómoda en su lugar deseado. Asegurar que el marco móvil queda bien alineado con la guía y con los accesorios en su interior, especialmente los carros cojinetes.

It is of utmost importance that before proceeding with this step, you have installed the guide for the sliding frame. Due to the characteristics of the product it will be impossible to do this in subsequent steps.

Carefully move the sliding frame into position. When close to the installation, tilt the sliding frame slightly so that it can be comfortably inserted in the desired position. Make sure that the fixed frame is well aligned with the guide and with the accessories inside it, especially the bearing carriages.

1- Guía de Superficie 1 carril / Surface guide 1 rail [UNE-GS1]  
2- Marco móvil que esta siendo instalado / Sliding frame that is being installed

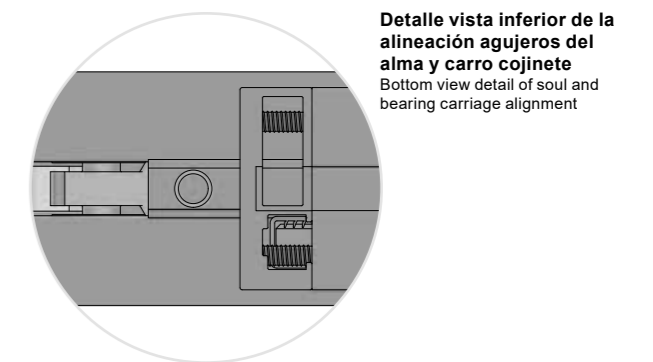
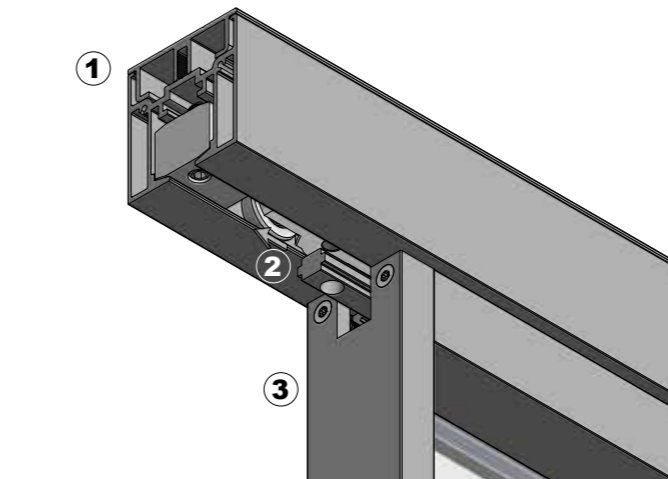


**Detalle del guiador que debe haber sido previamente instalado**  
Detail of the guide which must have been previously installed.

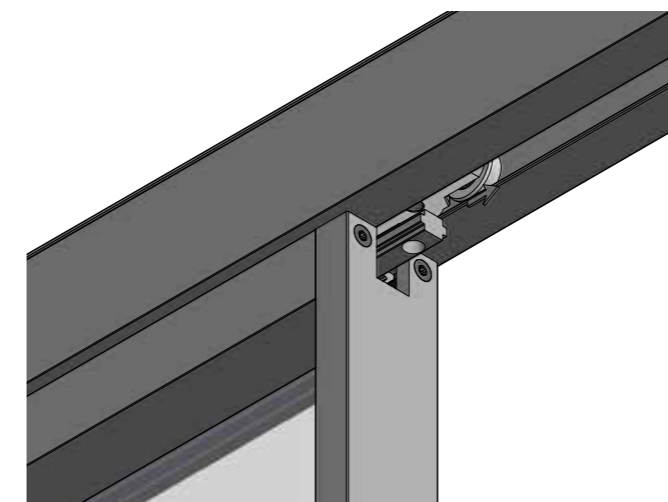
Extraer las almas, hasta lo máximo que permita el tornillo autoroscante. Finalmente, tal y como se muestra en las ilustraciones, alinear el agujero del alma con el del carro cojinete en ambos lados superiores del marco móvil.

Pull out the souls as far as the self-tapping screw will allow. Finally, as shown in the illustrations, align the hole in the soul with the hole in the bearing carriage on both upper sides of the moving frame.

1- Guía de Superficie 1 carril / Surface guide 1 rail [UNE-GS1]  
2- Alma / Soul  
3- Marco móvil que esta siendo instalado / Sliding frame that is being installed

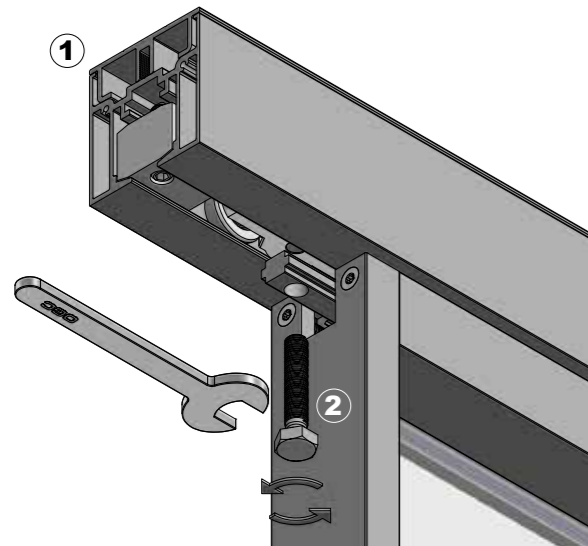


**Detalle vista inferior de la alineación agujeros del alma y carro cojinete**  
Bottom view detail of soul and bearing carriage alignment





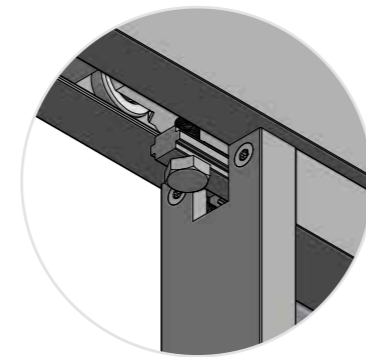
**Instalación del Marco Móvil**  
Installation of the Sliding Frame



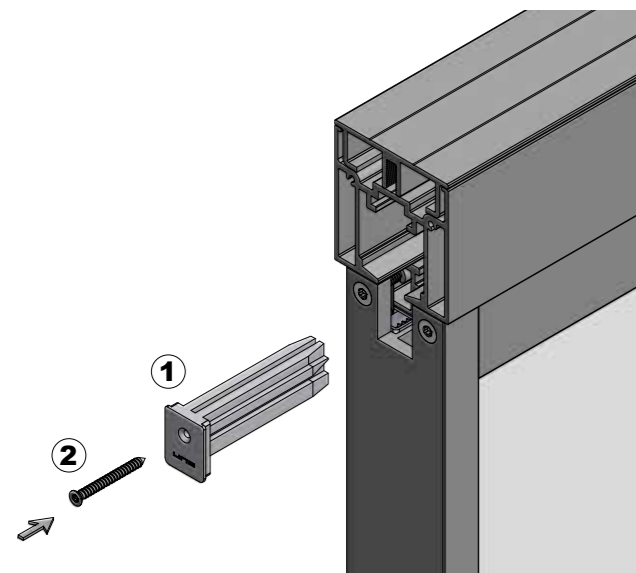
Con ayuda de una llave inglesa, atornillar el carro cojinete con el alma en ambos lados superiores del marco móvil. Este paso habilita tanto la sujeción a la guía como el deslizamiento del panel a través la superficie descrita por la misma.

With the help of a spanner, screw the bearing carriage with the soul on both upper sides of the movable frame. This step enables both the clamping to the guide and the sliding of the panel across the surface described by the guide.

- 1- Guía de Superficie 1 carril / Surface guide 1 rail [UNE-GS1]
- 2- Tornillo DIN 933 M8X40 / Screw DIN 933 M8X40



**Detalle alma y carro cojinete unidos**  
Detail of soul and bearing carriage joined together



Devolver las almas hacia el interior del marco móvil hasta hacer contacto con el tope. Finalmente, colocar y atornillar los embellecedores en ambos de los lados superiores del marco móvil.

Return the souls towards the inside of the movable frame until they make contact with the stop. Finally, place and screw the trims on both upper sides of the movable frame.

- 1- Embellecedor UNE / Embellisher UNE
- 2- Tornillo ISO 14586 2.9X32 / Screw ISO 14586 2.9X32

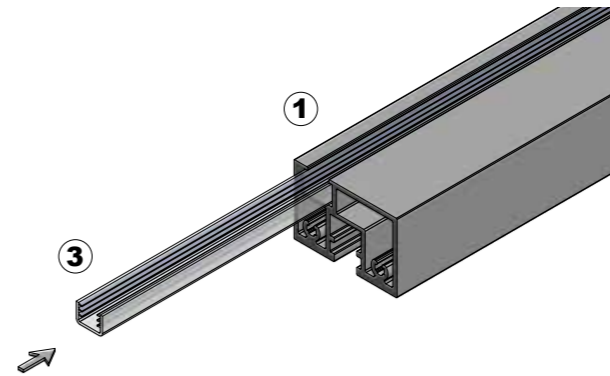
Una vez se haya seguido y completado todos y cada uno de los pasos descritos anteriormente, su marco móvil UNE habrá sido instalado.  
Once each and every step described above has been followed and completed, your UNE sliding frame would have been installed.

**Ensamblaje Marco Fijo**  
Assembly of the Fixed Frame



**Detalle del montaje de la puerta.**  
Detail of the door assembly.

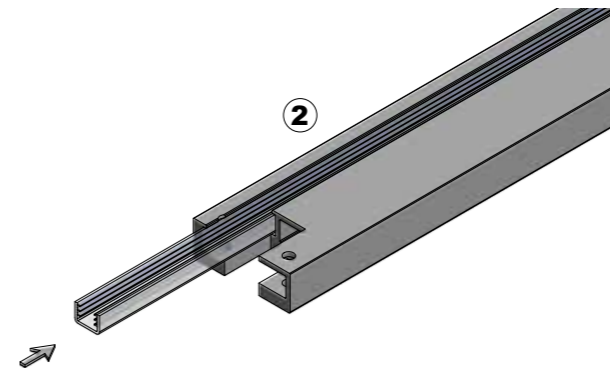
Los pasos que descritos durante esta sección aseguran un montaje correcto, eficaz y duradero de un Marco Fijo UNE.  
The steps described in this section ensure a correct, efficient and durable assembly of a UNE Fixed Frame.



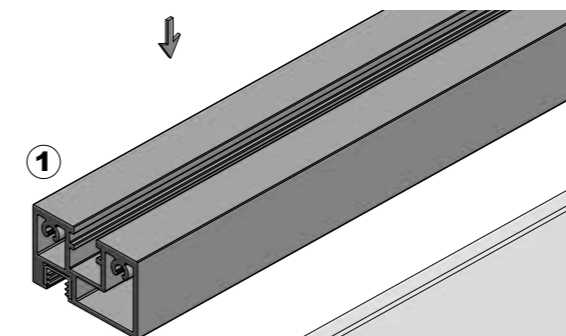
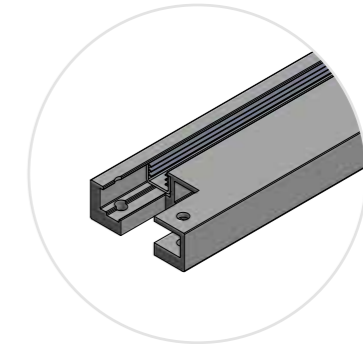
**Introducir la junta transparente en tanto el marco superior/inferior UNE como en el marco lateral UNE. Asegurar que la junta queda ajustada de manera correcta en cada uno de los extremos de los perfiles.**

Insert the transparent gasket into both the upper/lower frame UNE and the side frame UNE. Make sure that the seal is correctly fitted at each end of the profiles.

- 1- Marco superior/inferior UNE / Upper/lower frame UNE [22310000]
- 2- Marco lateral UNE / Side frame UNE [22300000]
- 3- Junta transparente / Transparent Joint  
[Para Vidrio de 6mm / For 6mm Glass 21112200.00]  
[Para Vidrio de 8mm / For 8mm Glass 21112300.00]



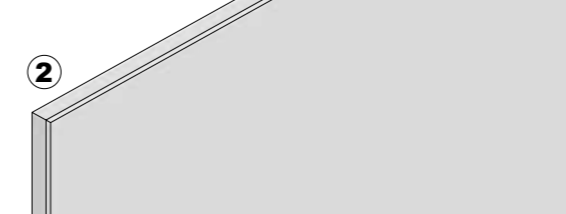
**Detalle colocación junta transparente en marco lateral**  
Detail of transparent joint on the side frame



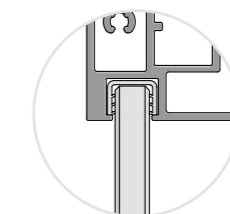
**Colocar los marcos superior/inferior UNE en ambos de los extremos mas cortos del vidrio. La junta transparente y el vidrio deben quedar bien sujetos entre si, para conseguir un producto firme y un correcto ensamblaje con el marco lateral UNE mas adelante.**

Place the upper/lower UNE frames on both of the shorter ends of the glass. The transparent gasket and the glass must be well fastened to each other, to achieve a firm product and a correct assembly with the UNE side frame later on.

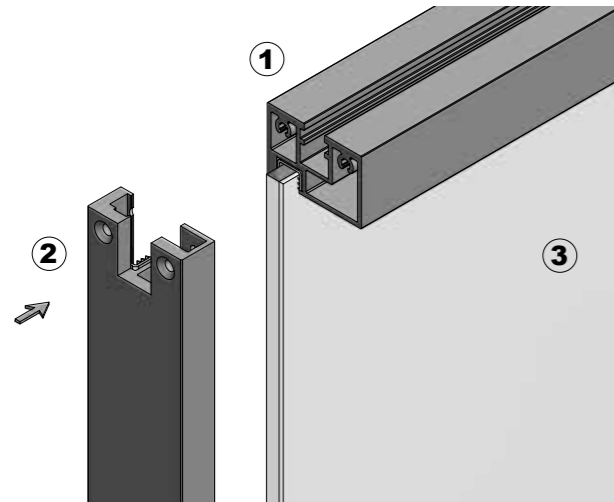
- 1- Marco superior/inferior UNE / Upper/lower frame UNE [22310000]
- 2- Vidrio / Glass



**Detalle de la unión entre junta transparente y vidrio**  
Detail of joint between transparent gasket and glass



**Ensamblaje Marco Fijo**  
Assembly of the Fixed Frame



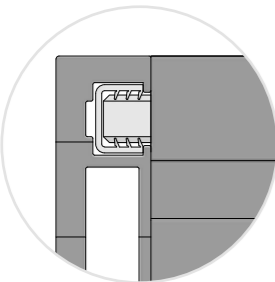
1- Marco superior/inferior UNE / Upper/lower frame UNE [22310000]  
2- Marco lateral UNE / Side frame UNE [22003100]  
3- Vidrio / Glass

Insertar los marcos laterales UNE en ambos de los extremos mas largos del vidrio. Asegurar que los mecanizados para atornillar los marcos laterales UNE esta correctamente alineados con las ranuras de los marcos superior/inferior UNE y que el extremo con el fresado queda en la parte superior del marco fijo tal y como se muestra en la imagen explicativa.

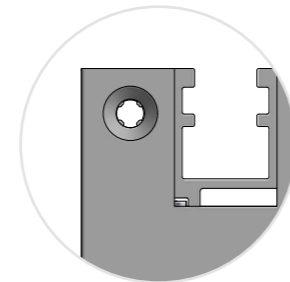
Es indispensable que el marco lateral UNE este bien incrustado al vidrio, para que el perfil quede completamente recto. Si se realiza este procedimiento de forma indebida o descuidadamente, pueden generarse curvaturas que no solo sean perjudiciales a la estetica, sino que tambien interfieran con la funcionalidad del producto. Se recomienda hacer uso de una Maza de Goma para golpear el perfil en su superficie e impulsarlo hacia dentro para corregir el error.

Insert the UNE side frames into both of the longer ends of the glass. Make sure that the screw fittings for the UNE side frames are correctly aligned with the grooves of the UNE top/bottom frames and that the end with the milling is at the top of the fixed frame as shown in the illustration.

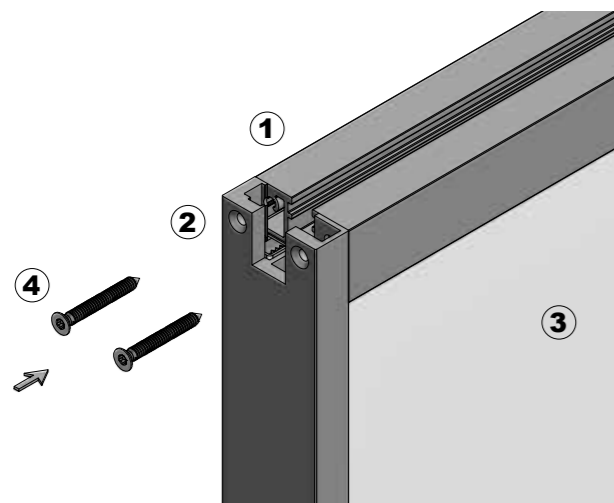
It is essential that the UNE side frame is properly embedded in the glass, so that the profile is completely straight. If this procedure is performed improperly or carelessly, it can cause bending that is not only aesthetically detrimental, but also interferes with the functionality of the product. It is recommended to use a rubber mallet to tap the profile on its surface and push it inwards to correct the error.



**Detalle de la unión entre junta transparente y vidrio desde una vista cenital**  
Detail of the joint between the transparent gasket and glass from a zenithal view



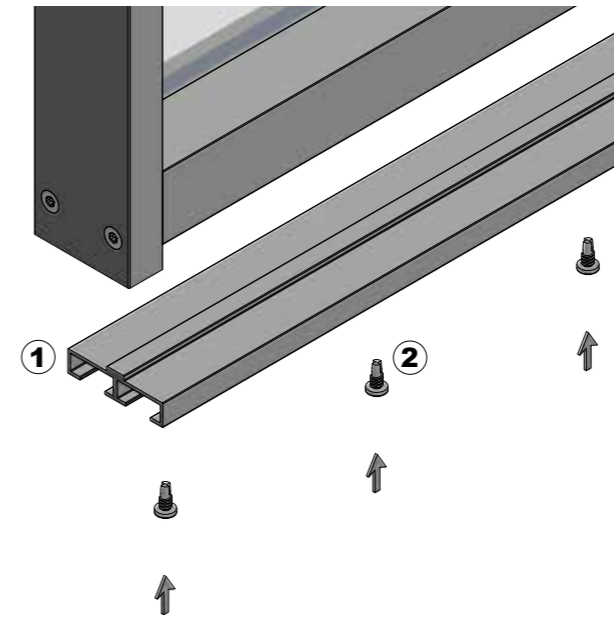
**Detalle alineación entre el marco lateral UNE y el marco superior/inferior UNE**  
Detail of alignment between side frame UNE and upper/lower frame UNE



Utilizar 8 tornillos ISO 14586 4.2X38 para atornillar ambos extremos de los marcos laterales UNE a los marcos superior/inferior UNE.

Use 8 ISO 14586 4.2X38 screws to screw both ends of the UNE side frames to the UNE upper/lower frames.

1- Marco superior/inferior UNE / Upper/lower frame UNE [22310000]  
2- Marco lateral UNE / Side frame UNE [22003100]  
3- Vidrio / Glass  
4- Tornillo ISO 14586 4.2X38 / Screw ISO 14586 4.2X38



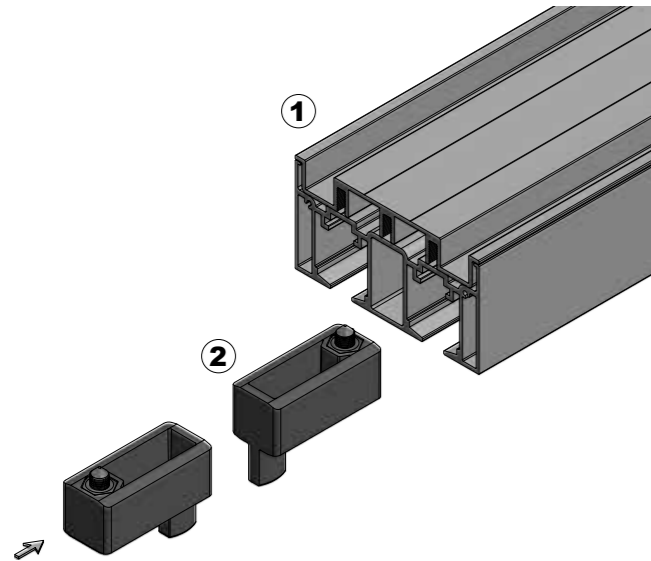
En la parte inferior del marco fijo, introducir el compensador de fijos UNE hasta que quede completamente integrado en el marco inferior UNE. Usar tornillos autoroscantes para fijarlo a la base del marco inferior UNE.

In the lower part of the fixed frame, insert the UNE fixed compensator until it is completely integrated into the UNE lower frame. Use self-tapping screws to fix it to the base of the UNE lower frame.

1- Compensador fijos UNE / Fixed compensator UNE [22001100]  
2- Tornillo Autoroscante DIN 7504m 3.5X9.5 / Self tapping screw DIN 7504m 3.5X9.5

Una vez se haya seguido y completado todos y cada uno de los pasos descritos anteriormente, se obtendra una UNE fijo completamente ensamblada y lista para su instalación.  
Once each and every step described above has been followed and completed, you will have a fully assembled fixed UNE ready for installation.

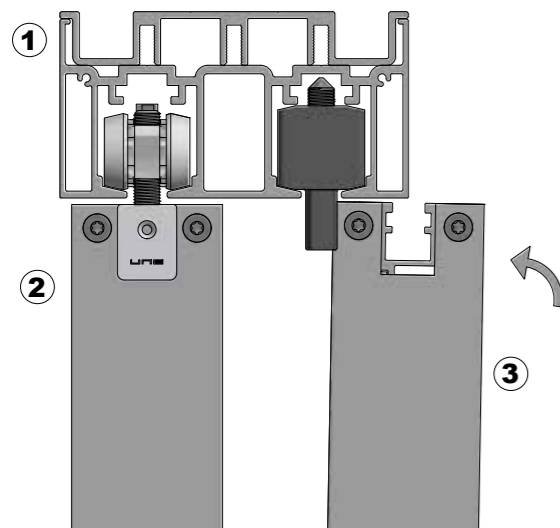
**Instalación del Marco Fijo**  
Installation of the Fixed Frame



Introducir ambos soportes panel fijo, de la misma manera que en la ilustración explicativa, en el carril de la guía donde se desea instalar el marco fijo. Llevar el primero de los soportes hacia una distancia superior a la del ancho del marco fijo. Por otro lado, dejar el segundo de los soportes cerca de la entrada del carril.

Insert both fixed panel supports, as shown in the illustration, into the guide rail where the fixed frame is to be installed. Bring the first of the brackets to a distance greater than the width of the fixed frame. On the other hand, leave the second of the brackets close to the entrance of the rail.

- 1- Guía de superficie 2 carriles / Surface guide 2 rails [UNE-GS2]
- 2- Soporte panel fijo / Fixed panel support [22111200]



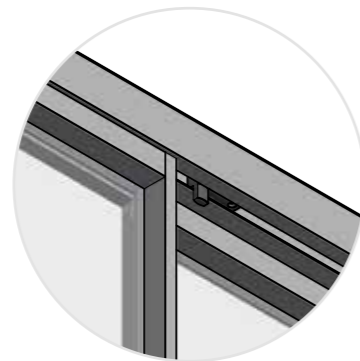
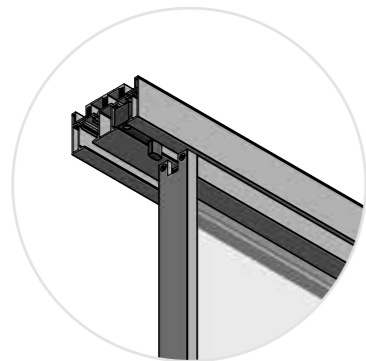
Con cuidado, ir acercando el marco fijo hasta su posición. Cuando esté cerca de la instalación, inclinar ligeramente el marco fijo para introducirlo de manera cómoda en su lugar deseado.

**Asegurar que la el marco fijo queda bien alineado con los soportes.**

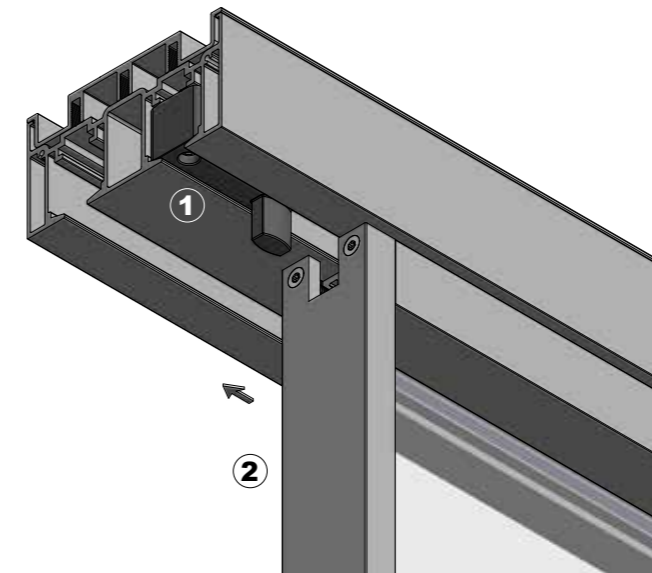
Carefully move the fixed frame into position. When close to the installation, tilt the fixed frame slightly to insert it comfortably in the desired position.

Ensure that the fixed frame is well aligned with the brackets.

- 1- Guía de superficie 2 carriles / Surface guide 2 rails [UNE-GS2]
- 2- Marco Móvil / Sliding Frame
- 3- Marco fijo que esta siendo instalado / Fixed frame that is being installed



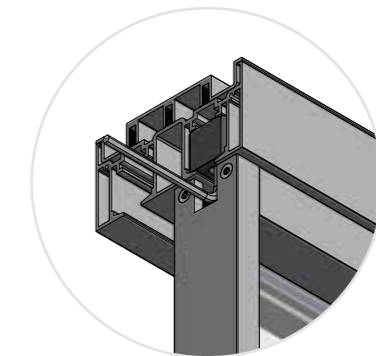
**Detalle alineación entre el soporte panel fijo y el marco fijo.**  
Detail of alignment between the fixed panel support and the fixed frame.



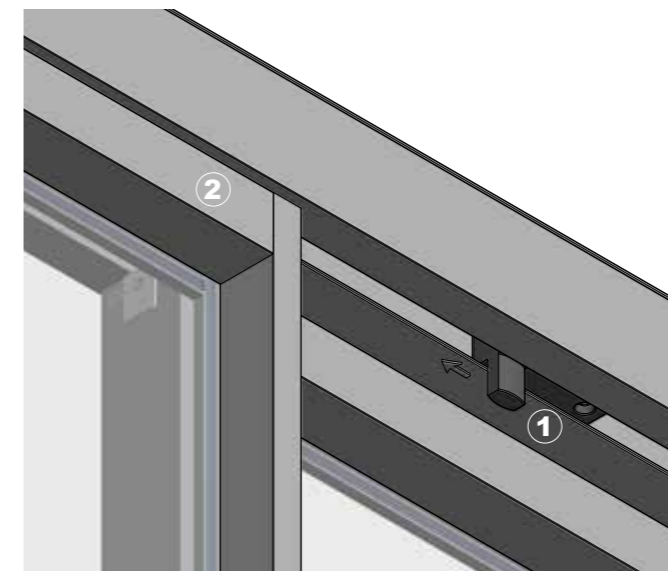
Desplazar el marco fijo hasta su posición definitiva. Seguidamente, hacer uso de una llave Allen de 4 mm para apretar el tornillo dentro del soporte panel fijo para que este quede permanentemente fijado a la guía.

Move the fixed frame to its final position. Then use a 4 mm Allen wrench to tighten the screw inside the fixed panel support so that it is permanently fixed to the guide.

- 1- Soporte panel fijo / Fixed panel support [22111200]
- 2- Marco fijo que esta siendo instalado / Fixed frame that is being installed



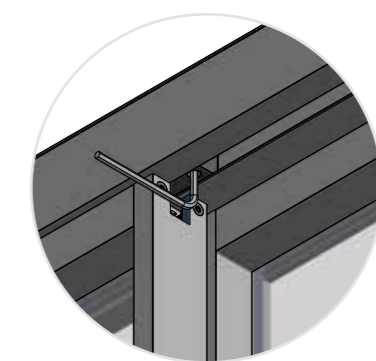
**Detalle fijación del soporte panel fijo.**  
Detail of the fixed panel support fixing.



Deslizar el soporte panel fijo hasta el interior del marco fijo. Durante este proceso, dejar un margen de unos centímetros en los que su ranura del tornillo sea visible. Nuevamente, hacer uso de una llave Allen de 4mm para apretar el tornillo dentro del soporte para fijarlo permanentemente a la guía.

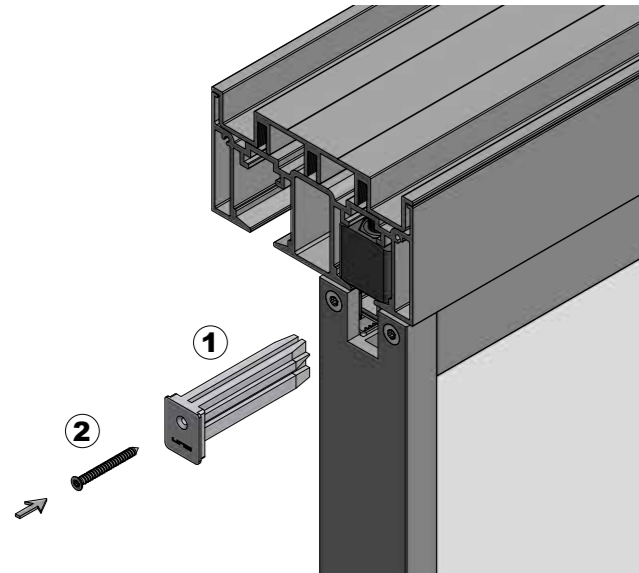
Slide the fixed panel support into the fixed frame. During this process, leave a margin of a few centimeters where its screw slot is visible. Again, make use of a 4mm Allen wrench to tighten the screw inside the bracket to fix it permanently to the guide.

- 1- Soporte panel fijo / Fixed panel support [22111200]
- 2- Marco fijo que esta siendo instalado / Fixed frame that is being installed



**Detalle fijación del soporte panel fijo.**  
Detail of the fixed panel support fixing.

**Instalación del Marco Fijo**  
Installation of the Fixed Frame



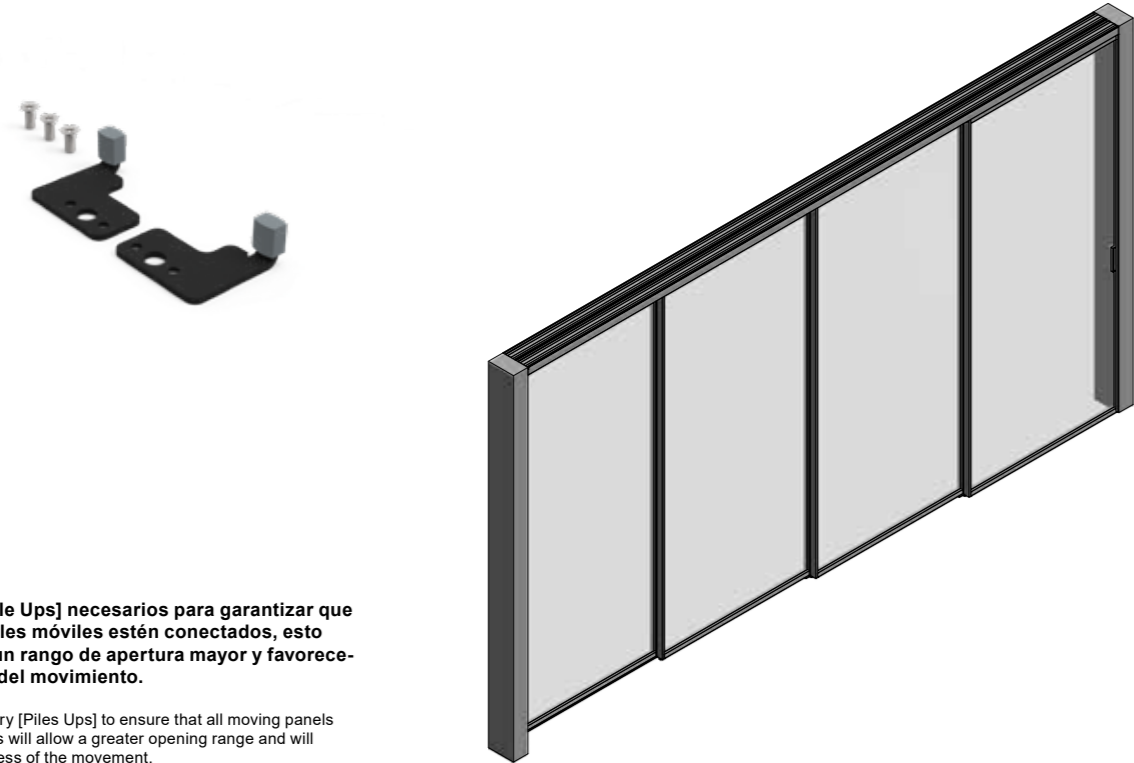
**Colocar y atornillar los embellecedores UNE. En caso de que ambos lados sean visibles poner uno en cada lado. Únicamente poner uno en el caso de que solo un lado sea visible.**

Place and screw on the UNE embellisher. If both sides are visible, put one on each side. Only put one in case only one side is visible.

- 1- Embellecedor UNE / Embellisher UNE
- 2- Tornillo ISO 14586 2.9X32 / Screw ISO 14586 2.9X32

**Una vez se haya seguido y completado todos y cada uno de los pasos descritos anteriormente, su marco fijo UNE habrá sido instalado.**  
Once each and every step described above has been followed and completed, your UNE fixed frame would have been installed.

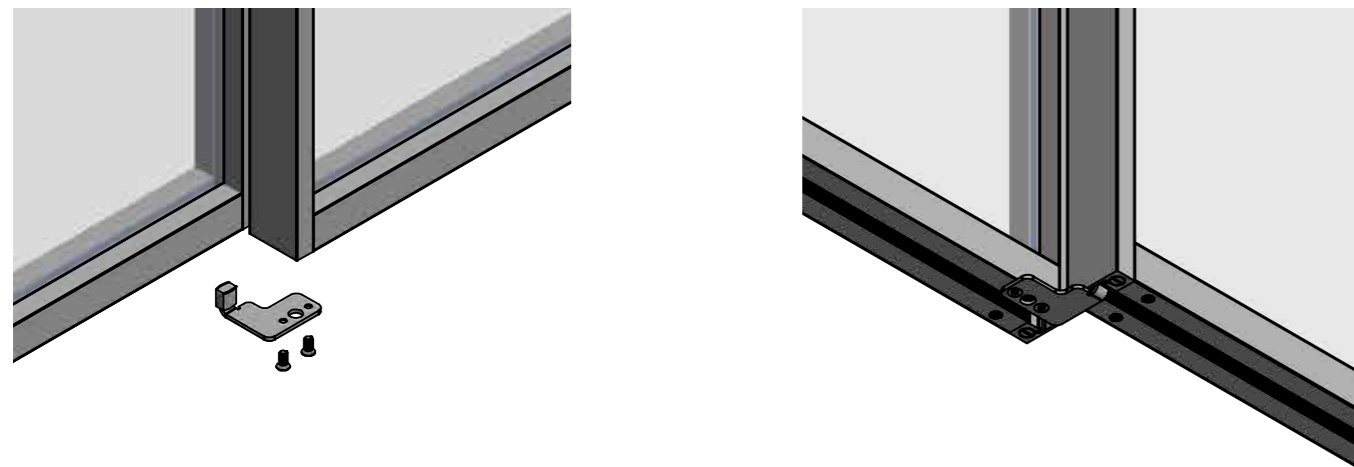
Accesorios  
Accessories



Colocar los [Pile Ups] necesarios para garantizar que todos los paneles móviles estén conectados, esto nos permitirá un rango de apertura mayor y favorecerá la suavidad del movimiento.

Place the necessary [Piles Ups] to ensure that all moving panels are connected, this will allow a greater opening range and will favor the smoothness of the movement.

Procedimiento para la instalación del Pile Up  
Procedure for the Pile Up installation



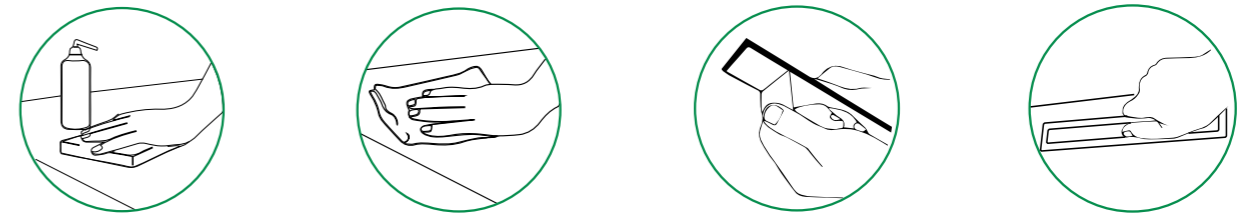
Accesorios  
Accessories



TIRADOR UÑERO 613 AUTOADHESIVO LACADO  
SELF-ADHESIVE LACQUERED 613 HANDLE

TIRADOR UÑERO 614 AUTOADHESIVO LACADO  
SELF-ADHESIVE LACQUERED 614 HANDLE

Procedimiento para la instalación del tirador  
Procedure for the Handle installation



**Limpiar con disolvente o alcohol en su defecto**  
Limpe com solvente ou álcool na sua ausência  
Clean with solvent or alcohol in its absence  
Nettoyer avec du solvant ou de l'alcool en son absence

**Retirar la película protectora y aplicar**  
Remova a película protetora e aplique  
Remove the protective film and apply  
Retirez le film protecteur et appliquez

**Caraterísticas técnicas**  
Technical characteristics

**UNE**  
Sistema Pivotante

Para cerrar grandes huecos lo ideal es apostar por carpinterías de secciones reducidas donde aprovechar al máximo la entrada de luz y, al mismo tiempo, disfrutar de una mejor conexión visual con el interior.

El sistema UNE permite crear hojas pivotantes de gran formato, adaptándose a las nuevas tendencias en arquitectura, gracias a un diseño sencillo en el que destaca su reducido perfil.

**UNE**  
Pivoting System

To close large gaps, the ideal is to bet on carpentry with reduced sections where you can make the most of the entry of light and, at the same time, enjoy a better visual connection with the interior.

The UNE system allows the creation of large-format pivot leaves, adapting to new trends in architecture, thanks to a simple design in which its reduced profile stands out.



**Características**

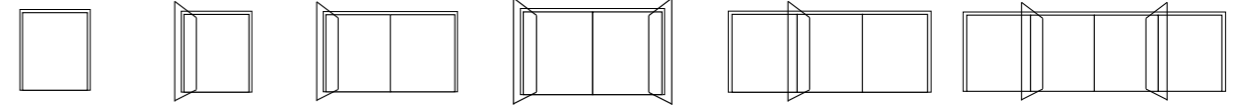
Posibilidad de realizar composiciones de múltiples hojas combinando fijos y pivotantes, potenciando su carácter con la combinación de barrotes tanto verticales como horizontales.

Possibility of creating multiple-leaf compositions combining fixed and pivoting, enhancing its character with the combination of both vertical and horizontal bars.



**Caraterísticas técnicas**  
Technical characteristics

OPENING POSSIBILITIES



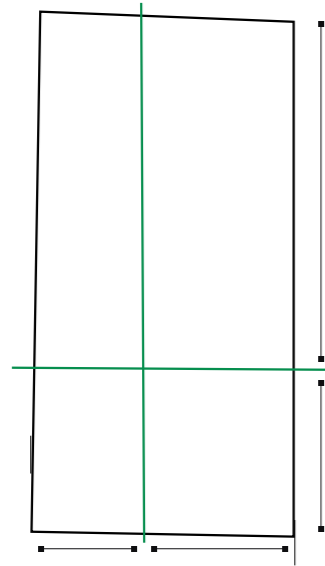
<b>SECCIONES</b> SECTIONS	Frame 45 mm Sash 45 mm	<b>EXTRUSION ALLOY</b>
<b>ESPEJOR DEL PERFIL</b> PROFILE THICKNESS	2 - 5 mm	6063 T-5
<b>DIMENSIONES MÁXIMAS</b> MAXIMUM DIMENSIONS	Height (H) = 2950mm Width (L) = 1500 mm	<b>GASKETS</b>
<b>PESO MÁXIMO</b> SASH	90 kg	Double EPDM gasket
<b>ACABADOS</b> FINISHES	Colour powder coating (Ral texturizado lisos Colores OGC) According to Qualicoat > 60 microns	<b>GLASS THICKNESS</b>
	Anodized According to Ewwa Euras Standard Class 15 Optionally Class 20 and 25	6-8 mm

Please consult maximum dimensions according to types.

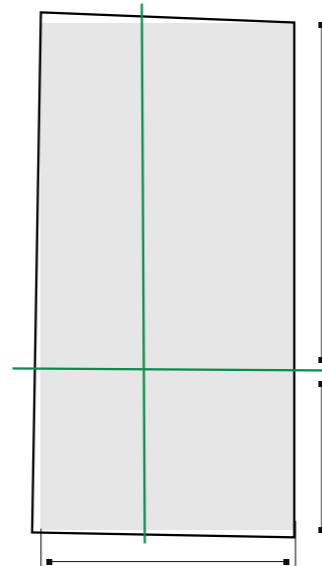


**Toma de medidas puerta pivotante**  
Pivot door measurement taking

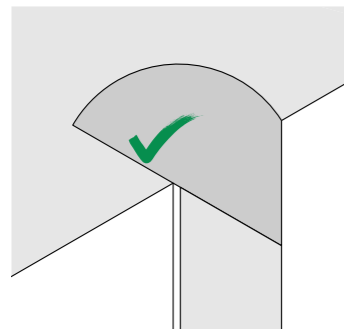
**01 / Mida la abertura de la pared terminada con un láser electrónico**  
01 / Measure the finished wall opening with an thelectronic laser



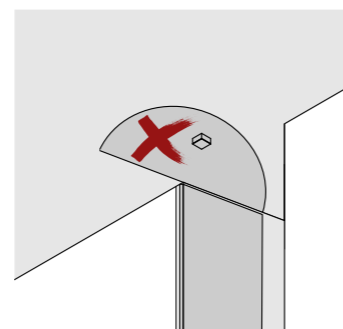
**02 / Calcular la superficie rectangular máxima que cabe en la abertura de la pared**  
02 / Calculate the maximum rectangular surface that fits in the wall opening



**Verifique el espacio disponible en el área de rotación (por ejemplo, en caso de suelo o techo irregular)**  
Check available space in the rotation area (for example in case of irregular floor or ceiling)

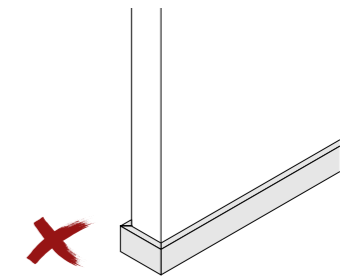
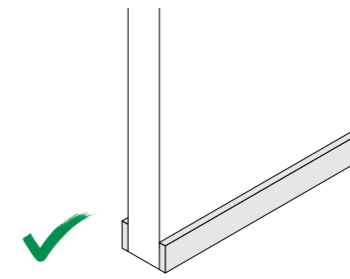


**Verifique las obstrucciones del techo (luces, alarma, detector de humo, aire acondicionado, ...)**  
Check ceiling obstructions (lights, alarm, smoke detector, airco,...)



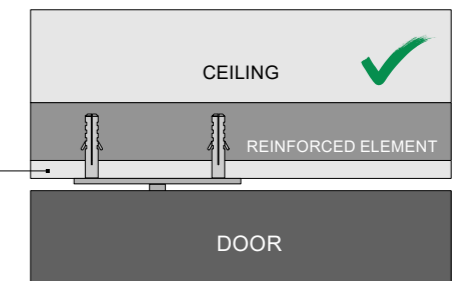
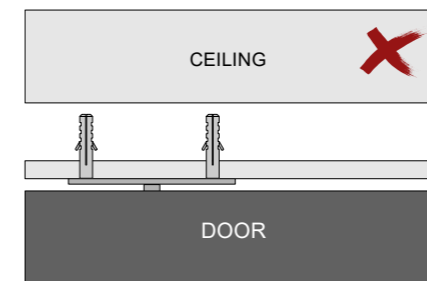
**03 / Puntos de atención durante la medición**  
03 / Points of attention during measurement

**Utilice un rodapié integrado con configuraciones sin marco (sin jambas de puerta)**  
Use built-in skirting board with frameless setups (without door jambs)



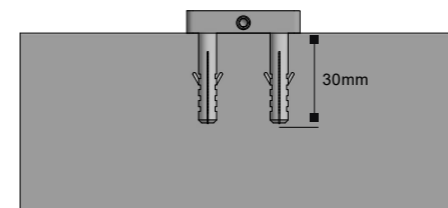
**NO hay rodapiés de superficie en la entrada (en caso de puertas pivotantes sin jambas!)**  
NO surface-mounted skirting board in doorway (in case of pivot doors without door jambs!)

**04 / Precauciones de montaje para techo**  
04 / Mounting precautions for ceiling

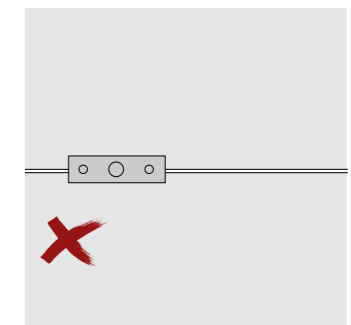


**¡La construcción sólida es esencial!**  
Solid construction is essential!

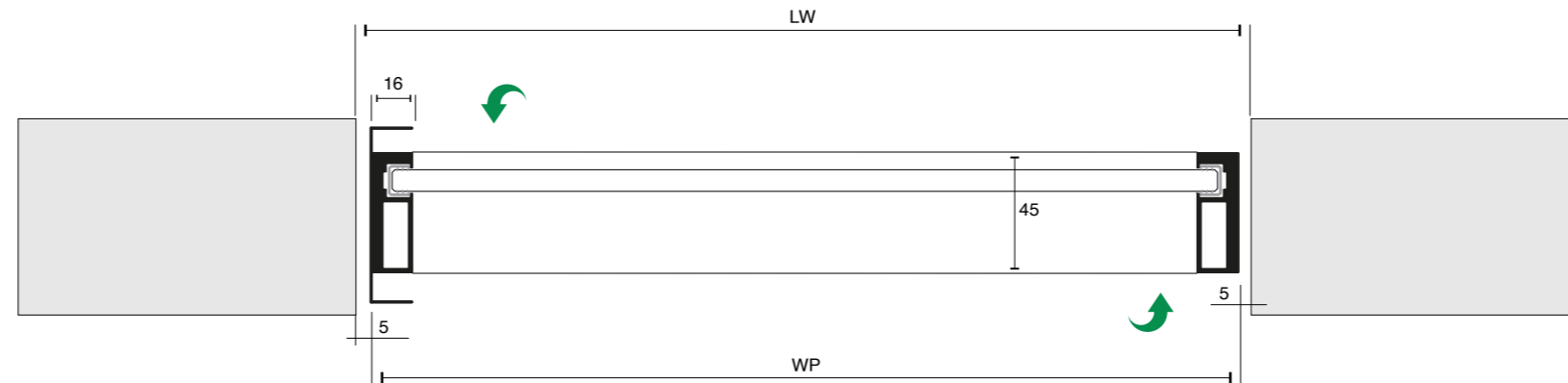
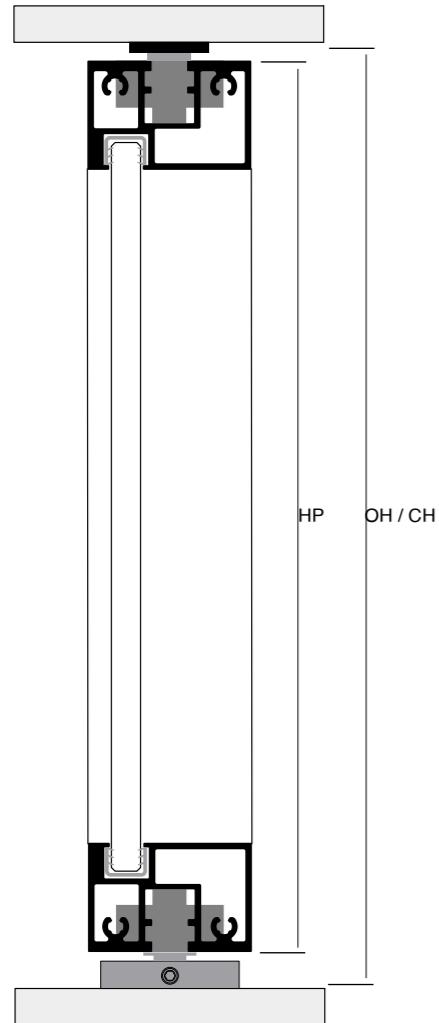
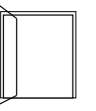
**05 / Precauciones de montaje para suelo**  
05 / Mounting precautions for floor



**¡El montaje sobre una junta de dilatación es imposible!**  
Mounting on expansion joint is impossible!

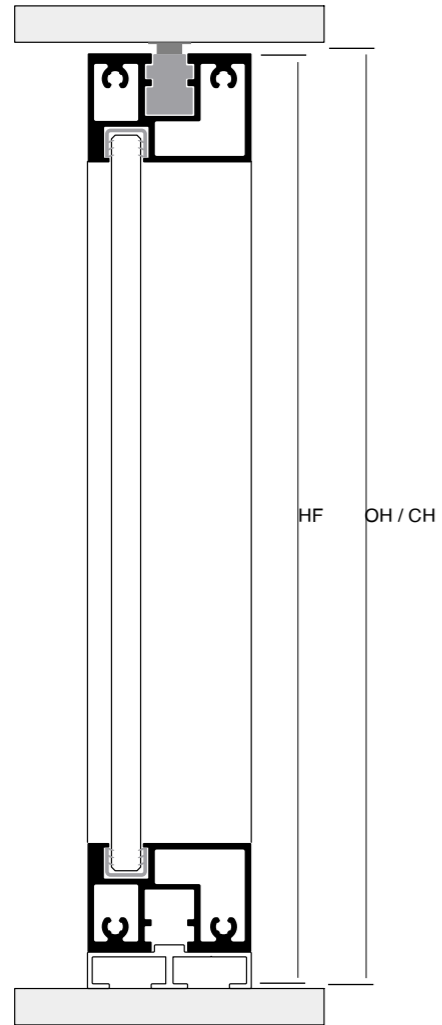




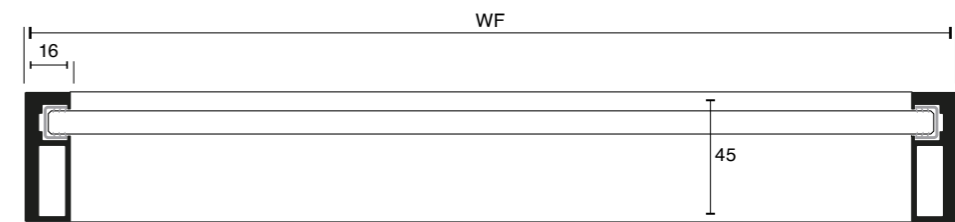


Pivot	22300000		2	HP = OH / CH - 13	
	22310000		2	WP = LW - 42	
	GLASS		1	HPp = OH / CH - 57 WPp = LW - 26	-
Accessories	21062000	TIRADOR	1		
	23043000	SET PIVOTANTE	1		

Marco fijo  
Fixed frame



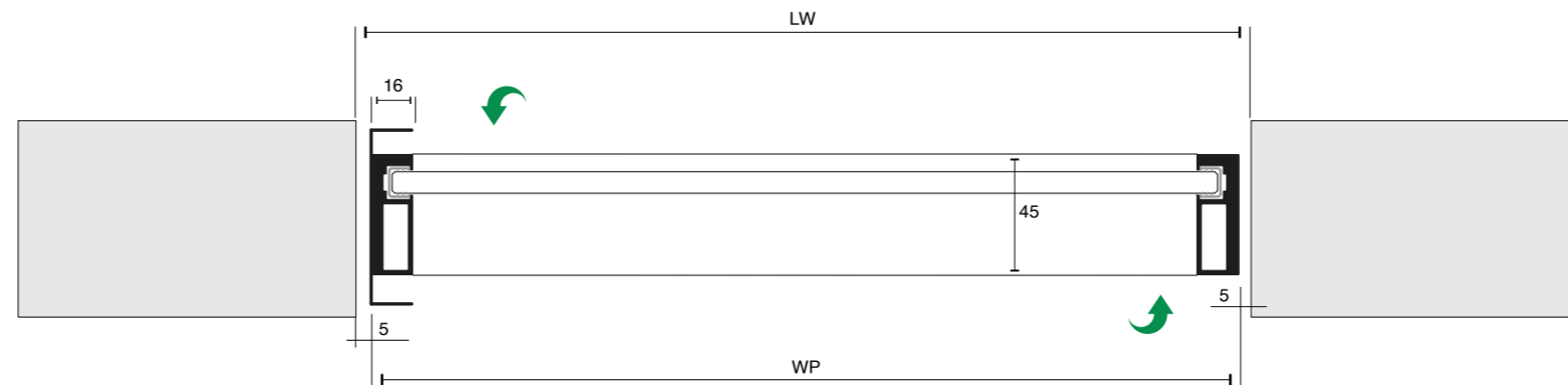
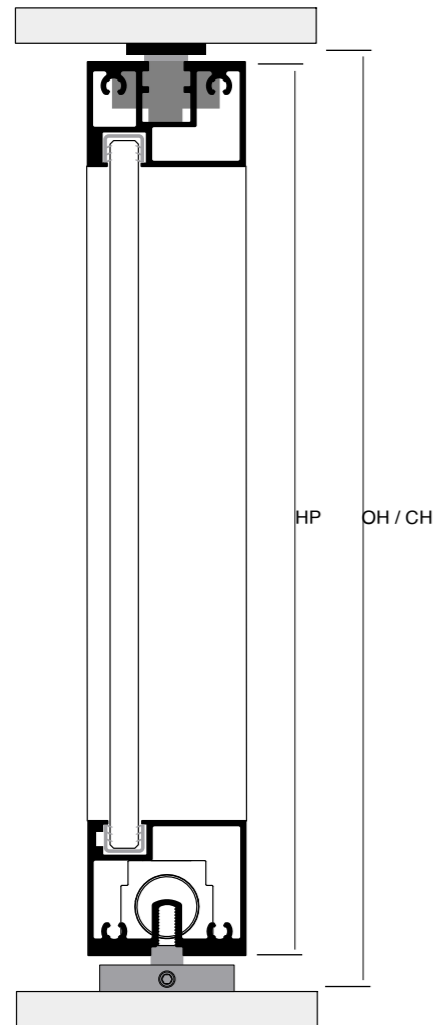
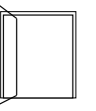
PV-F



Fixed	22300000		2	HF = OH / CH - 3	
	22310000		2	WF = WF - 32	
	22001100		1	WF = WF - 32	
	GLASS		1	HPf = OH / CH - 57 WPf = WF - 16	-
Accessories	22071500	KIT RETENEDOR FIJO	1		

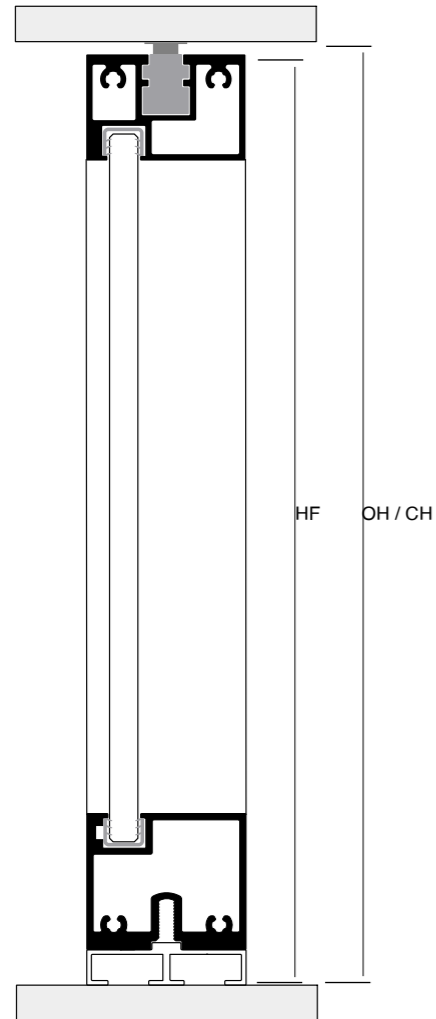
Puerta pivotante con freno de cuatro posiciones  
Pivot door with four-position brake

PVR-P

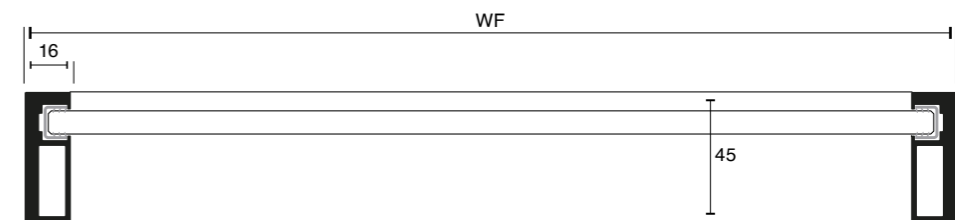


Pivot	22300000		2	HP = OH / CH - 13	
	22310000		1	WP = LW - 42	
	22002800		1	WP = LW - 42	
	GLASS		1	HPp = OH / CH - 66 WPp = LW - 26	-
Accessories	21062000	TIRADOR	1		
	23030100	SET COMP PIVOT RET 4P	1		

Marco fijo para puertas con freno de cuatro posiciones  
Fixed frame for doors with four-position brake



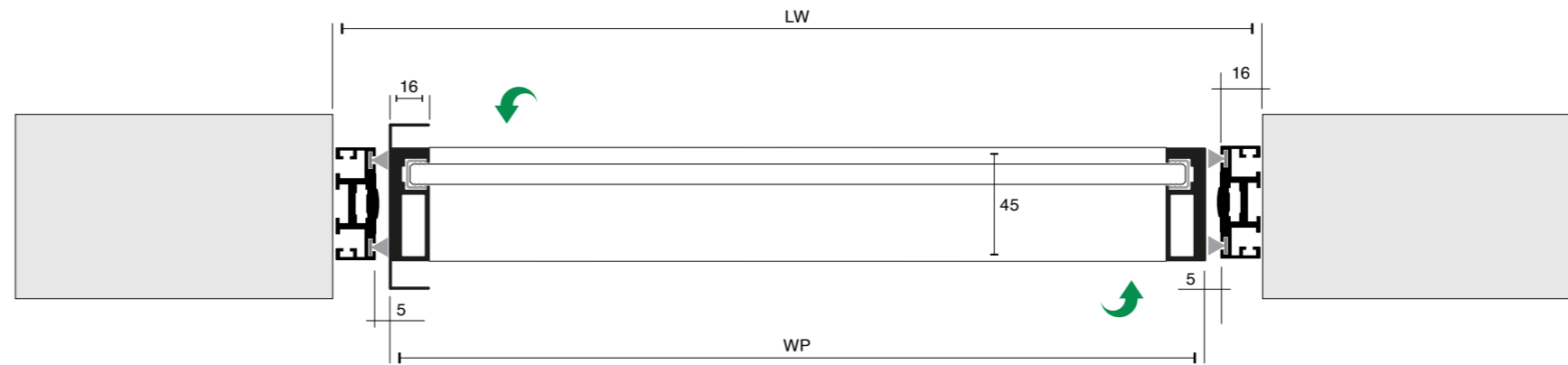
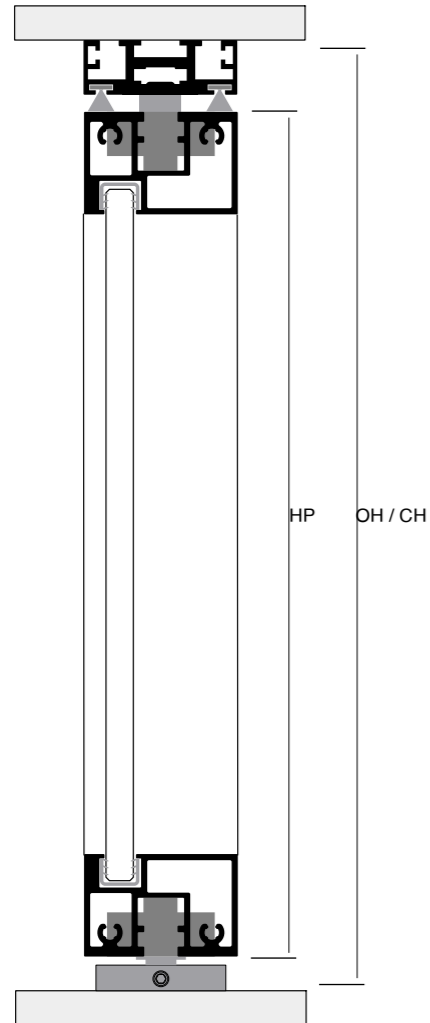
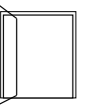
PVR-F



Fixed	22300000		2	HF = OH / CH - 3	
	22310000		1	WF = WF - 32	
	22002800		1	WF = WF - 32	
	22001100		1	WF = WF - 32	
	GLASS		1	HPf = OH / CH - 66 WPf = WF - 16	-
Accessories	22071500	KIT RETENEDOR FIJO	1		

Puerta pivotante con jamba  
Pivot door with jamb

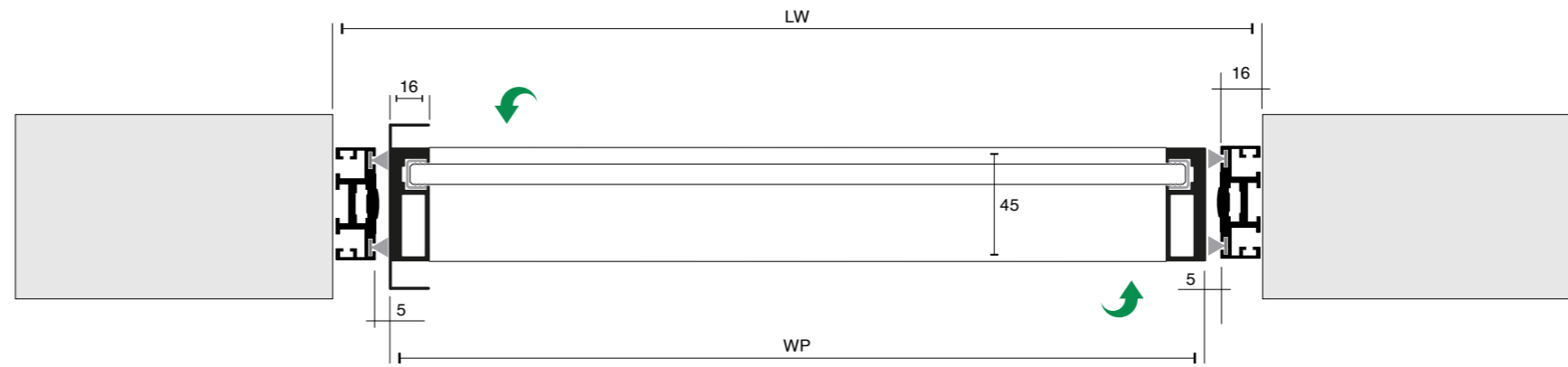
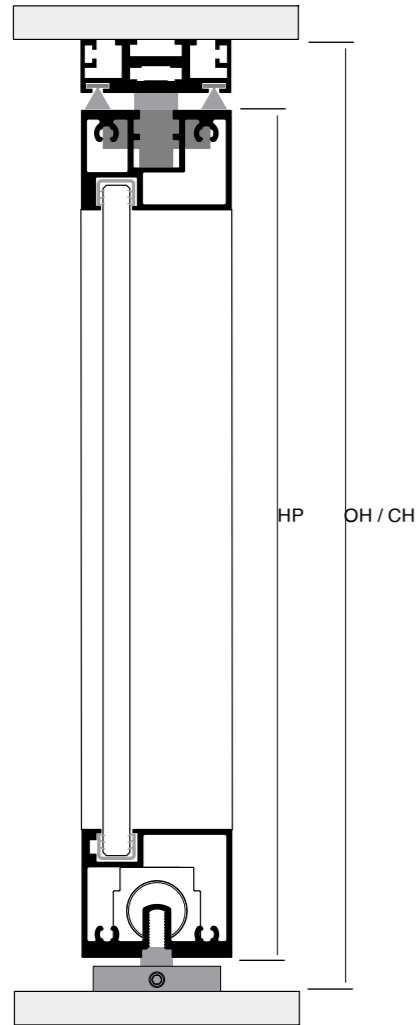
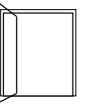
PVJ-P



Jamba	22001800		1	OH / CH	
			1	OH / CH	
			1	LW	
Pivot	22300000		2	HP = OH / CH - 30	
	22310000		2	WP = LW - 74	
	GLASS		1	HPp = OH / CH - 78 WPp = LW - 58	-
Accessories	21062000	TIRADOR	1		
	23043000	SET COMP PIVOT	1		
	22111000	SERT ESCUADRAS JAMBA	1		

Puerta pivotante con jamba y freno de cuatro posiciones  
Pivot door with jamb and four-position brake

PVRJ-P

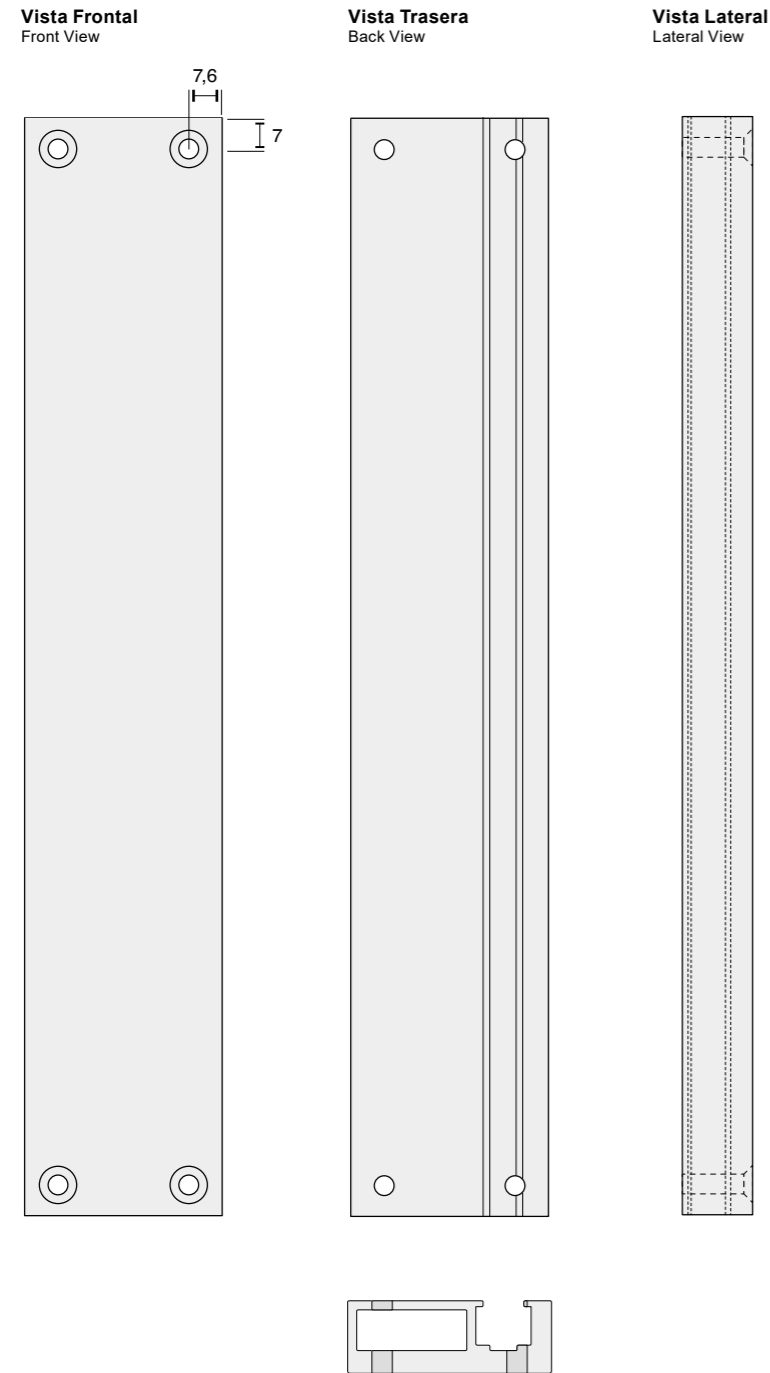


Jamba	22001800		1	OH / CH	
			1	OH / CH	
			1	LW	
Pivot	22300000		2	HP = OH / CH - 30	
	22310000		1	WP = LW - 74	
	22002800		1	WP = LW - 74	
	GLASS		1	HPp = OH / CH - 83 WPp = LW - 58	-
Accessories	21062000	TIRADOR	1		
	23030100	SET COMP PIVOT	1		
	22111000	SERT ESCUADRAS JAMBA	1		

**Montaje**  
Assembly

**Mecanizado de los Perfiles Laterales para Puertas Pivotantes**  
Machining of Side Profiles for Pivot Doors

Todas las combinaciones de puertas pivotantes con la serie UNE, incluyen el freno de cuatro posiciones o no, requieren el siguiente mecanizado en sus perfiles laterales.  
All combinations of pivoting doors with the UNE series, whether they include the four-position brake or not, require the following machining on their side profiles.

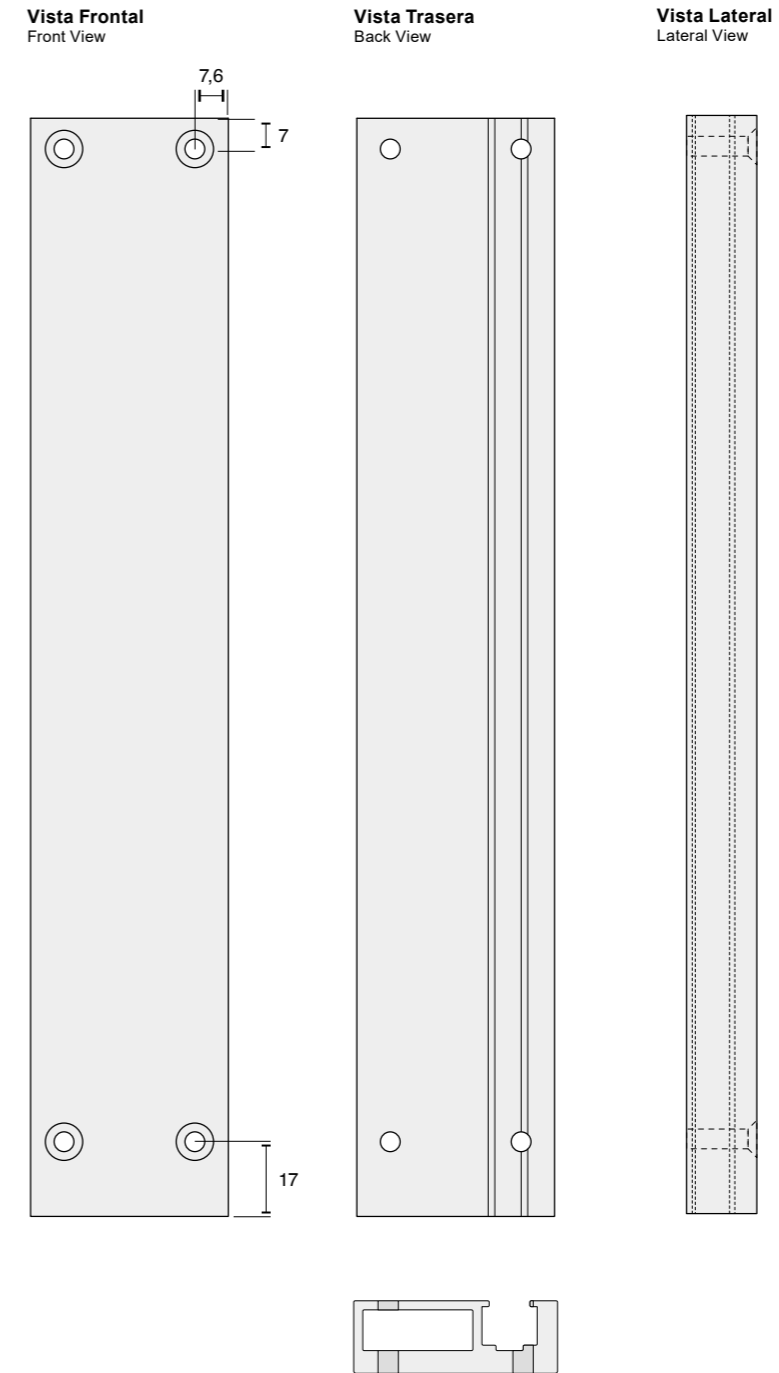


**Diametro perforación= 4,5 mm**  
**Diametro avellanado = 8,5 mm**  
Drill hole diameter = 4,5 mm  
Countersink diameter = 8,5 mm

**Las perforaciones son pasantes**  
Boreholes are through

**Mecanizado de los Perfiles Laterales para Marcos Fijos**  
Machining of Side Profiles for Fixed Frames

Los marcos fijos para sistemas con puertas pivotantes de la serie UNE, incluyen el freno de cuatro posiciones o no, requieren el siguiente mecanizado en sus perfiles laterales.  
Fixed frames for systems with pivoting doors of the UNE series, whether they include the four-position brake or not, require the following machining on their side profiles.



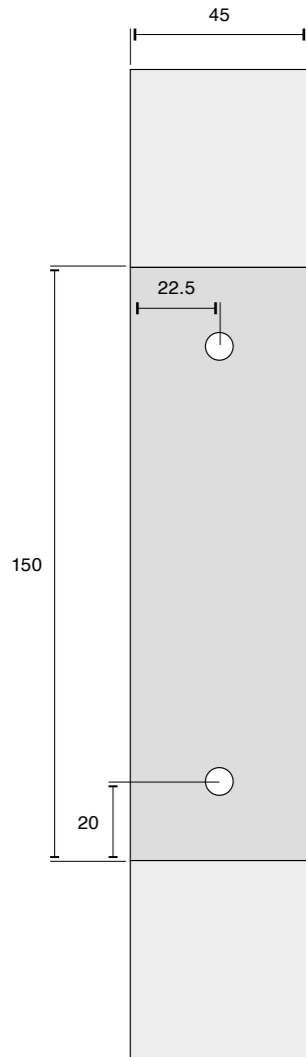
**Diametro perforación= 4,5 mm**  
**Diametro avellanado = 8,5 mm**  
Drill hole diameter = 4,5 mm  
Countersink diameter = 8,5 mm

**Las perforaciones son pasantes**  
Boreholes are through



**Mecanizado de los Perfiles Laterales para el Tirador Fresado UNE**  
Machining of the Side Profiles for the UNE Milled Handle

Vista Frontal  
Front View



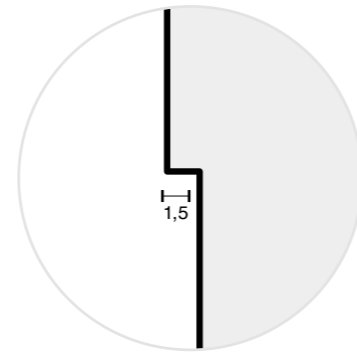
Vista Lateral  
Side View



**El fresado debe realizarse a una distancia de 1100 mm de la base del perfil lateral y debe cubrir toda la superficie para obtener una adhesión adecuada del Tirador Fresado.**

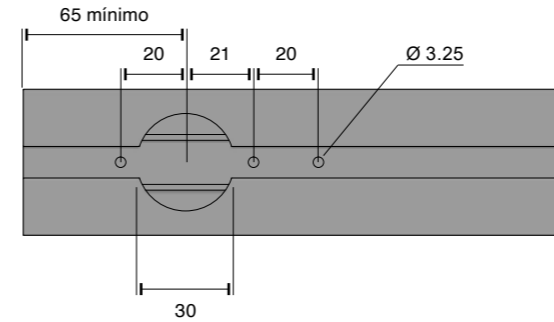
Milling should be done at a distance of 1100 mm from the base of the side profile and should cover the entire surface to obtain proper adhesion of the Milled Handle.

**Diametro perforación = 4.2 mm**  
**Profundidad de la perforación = 6 mm.**  
Drill hole diameter = 4.2 mm  
Drilling depth = 6 mm.



**Detalle Profundidad del fresado.**  
Detail of milling depth.

**Mecanizado del Perfil Superior para el Punto de Giro**  
Machining of the Upper Profile for the Pivot Point

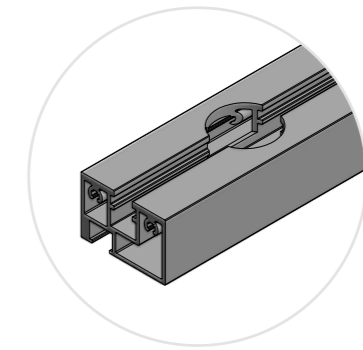


**La profundidad del fresado es de 13 mm desde la superficie del perfil**  
The milling depth is 13 mm from the profile surface

**Profundidad de la perforación = 4 mm**  
Drilling depth = 4 mm

**La distancia mínima recomendada para la instalación del punto de giro desde el extremo del perfil es de 65 mm para las puertas pivotantes, y 55 mm para las puertas pivotantes con frenos de cuatro posiciones. La serie UNE Pivotante admite instalaciones con puntos de giro desplazados e incluso centrados en la puerta cuando las dimensiones de ancho permitan estas opciones.**

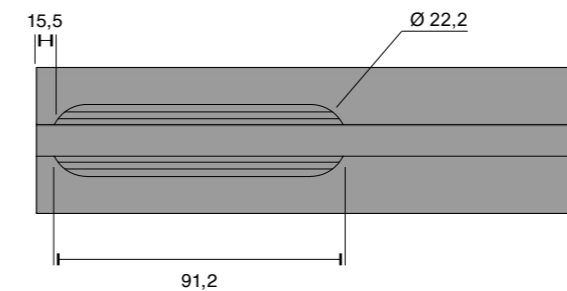
The minimum recommended distance for the installation of the pivot point from the outside of the profile is 65 mm for pivot doors, and 70 mm for pivot doors with four-position brakes. The UNE Pivot series allows installations with offset pivot points or even centred on the door when the width dimensions allow for these options.



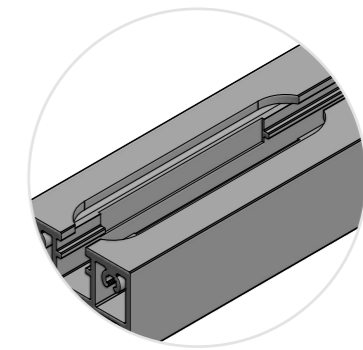
**Detalle del mecanizado del punto de giro superior**  
Detail of the machining of the upper pivot point

**Mecanizado del Perfil Superior para el Set de Imanes Alineadores**  
Machining of the Upper Profile for the Aligning Magnets Set

**PASO 1 / STEP 1**

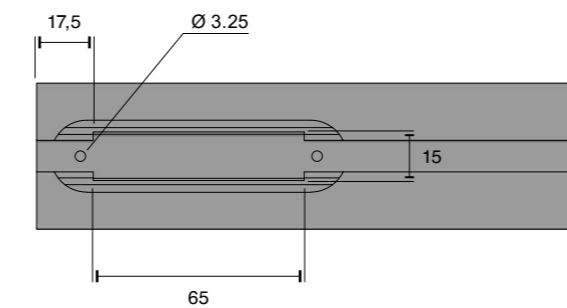


**La profundidad del mecanizado es de 3 mm desde la superficie del perfil.**  
The machining depth is 3 mm from the profile surface



**Detalle del mecanizado del punto de giro superior**  
Detail of the machining of the upper pivot point

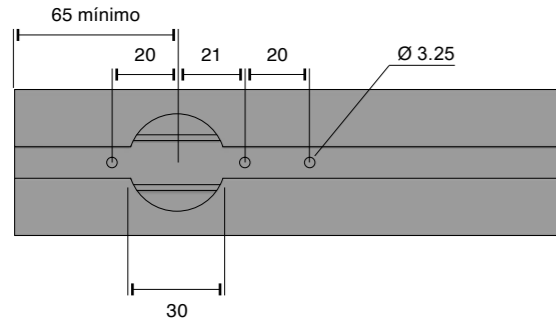
**PASO 2 / STEP 2**



**La profundidad del mecanizado es de 11 mm desde la superficie del perfil**  
The machining depth is 11 mm from the profile surface

**Profundidad de la perforación = 4 mm**  
Drilling depth = 4 mm

**Mecanizado del Perfil Inferior para el Punto de Giro**  
Machining of the Lower Profile for the Pivot Point

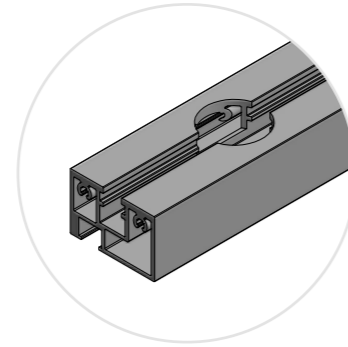


**La profundidad del fresado es de 13 mm desde la superficie del perfil**  
The milling depth is 13 mm from the profile surface

**Profundidad de la perforación = 4 mm**  
Drilling depth = 4 mm

**La distancia a la cual se realice el mecanizado debe estar en todos los casos de acuerdo con la posición en la que se haya hecho el mecanizado del punto de giro en el perfil superior.**

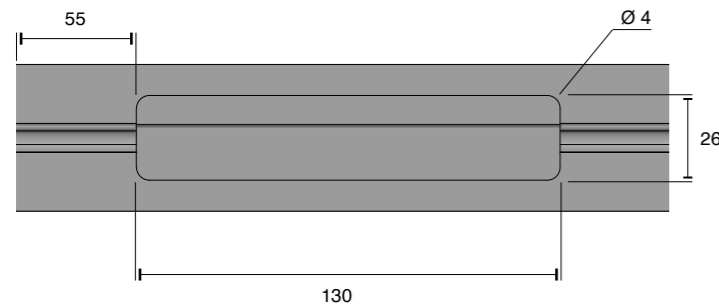
The distance at which machining is carried out must in all cases be in accordance with the position at which the pivot point on the upper profile is machined.



**Detalle del mecanizado del punto de giro superior**  
Detail of the machining of the upper pivot point

**Mecanizado del Perfil Inferior para Freno de Cuatro Posiciones**  
Machining of the Upper Profile for the Aligning Magnets Set

**PASO 1 / STEP 1**

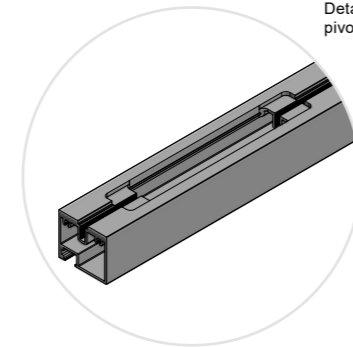


**La profundidad del mecanizado es de 16,5 mm desde la superficie del perfil**  
The machining depth is 16,5 mm from the profile surface

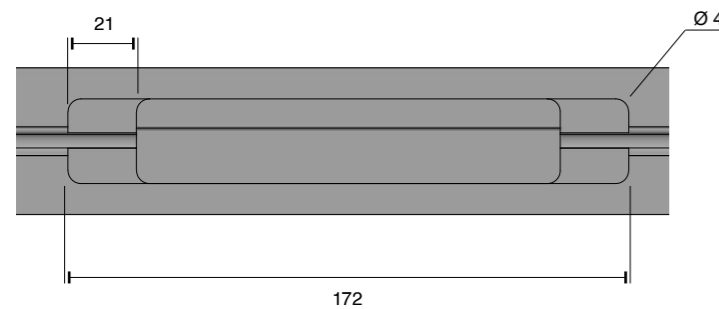
**Este mecanizado solamente puede realizarse sobre el perfil inferior con referencia [22002800], debido a que es el unico compatible con el freno de cuatro posiciones. Para realizar los mecanizados de una forma cómoda y rápida, se aconseja hacer primer fresado perfilado y el segundo trabajando cada uno de los extremos de forma aislada, para evitar que la herramienta del centro de mecanizado se desplace por zonas ya mecanizadas. Una vez realizada la mecanización, el eje pivotante queda situado a 55 mm del extremo del perfil.**

This machining can only be carried out on the lower profile with reference [22002800], as this is the only profile compatible with the four-position brake. In order to carry out the machining operations quickly and easily, it is advisable to carry out the first profile milling operation and the second by working each of the ends separately, to prevent the machining centre tool from moving over areas that have already been machined. After machining, the pivot shaft is located 55 mm from the end of the profile.

**Detalle del mecanizado del punto de giro superior**  
Detail of the machining of the upper pivot point



**PASO 2 / STEP 2**



**La profundidad del mecanizado es de 3 mm desde la superficie del perfil**  
The machining depth is 3 mm from the profile surface

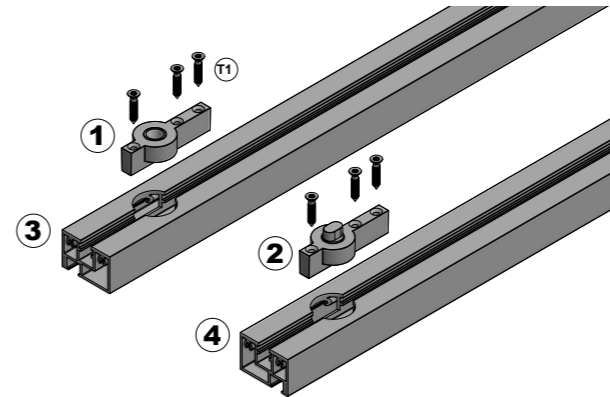
Ensamblaje de Puertas Pivotantes  
Pivot Door Assembly



Detalle del montaje de la puerta.  
Detail of the door assembly.

Los pasos que descritos durante esta sección aseguran un montaje correcto, eficaz y duradero de una Puerta Pivotante UNE.  
The steps described in this section ensure the correct, efficient and durable installation of a UNE Pivot Door.

Instalación de los Puntos de Giro para Puertas Pivotantes  
Installation of Pivot Points for Pivot Doors



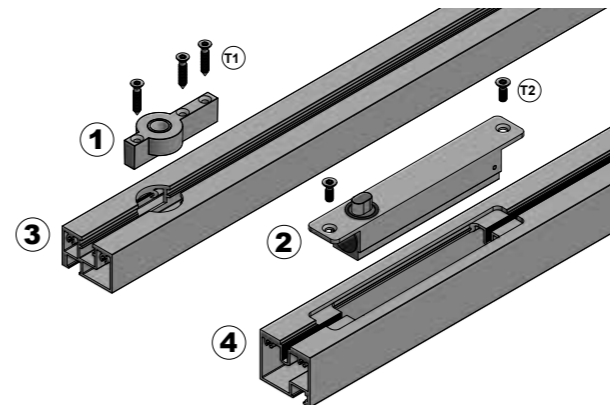
Insertar los puntos de giro tanto superior como inferior en los marcos superior/inferior UNE. Es de suma importancia vigilar donde queda la ranura del vidrio, pues al no estar centrada en el perfil, los marcos superior/inferior tienen mano. Finalmente, acollar ambos puntos de giros a sus respectivos perfiles.

Insert the upper and lower pivot points into the upper/lower UNE frames. It is very important to keep an eye on where the groove in the glass is, as it is not centred in the profile, the upper/lower frames have a hand. Finally, attach both pivot points to their respective profiles.

- 1- Punto de Giro Superior / Upper Pivot Point
- 2- Punto de Giro Inferior / Lower Pivot Point
- 3- Marco superior UNE / Upper frame UNE [22310000]
- 4- Marco inferior UNE / Lower frame UNE [22310000]

T1- Tornillo ISO 14586 2X25 / Screw ISO 14586 4.2X25

Instalación de los Puntos de Giro para Puertas Pivotantes con Freno 4 pos.  
Installation of Pivot Points for Four-Position Brake Pivot Doors

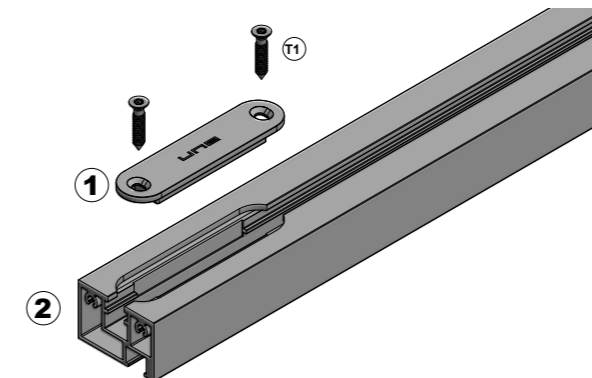


Insertar el punto de giro superior en el marco superior UNE. Seguidamente, insertar el freno de cuatro posiciones en el marco inferior y atornillar apropiadamente ambos puntos de giro a sus respectivos perfiles.

Insert the upper pivot point into the upper frame UNE. Then insert the four-position brake into the lower frame and screw both pivot points to their respective profiles.

- 1- Punto de Giro Superior / Upper Pivot Point
- 2- Punto de Giro Inferior / Lower Pivot Point
- 3- Marco superior UNE / Upper frame UNE [22310000]
- 4- Marco inferior para Freno 4 Posiciones UNE / Lower frame for Four-Position Brake UNE [22002800]

T1- Tornillo ISO 14586 2X25 / Screw ISO 14586 4.2X25  
T2- Tornillo ISO 14581 M5X12 / Screw ISO 14581 M5X12



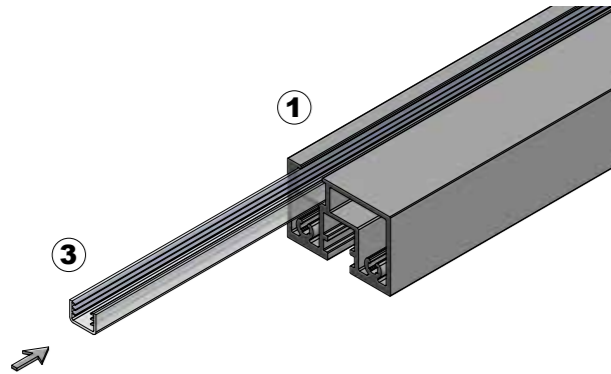
En el extremo opuesto al del punto de giro en el marco superior, insertar el imán alineador y atornillar hasta dejarlo fijo.

At the end opposite to the pivot point on the upper frame, insert the aligning magnet and screw it into place.

- 1- Imán Alineador / Aligning Magnet
- 2- Marco superior UNE / Upper frame UNE [22310000]

T1- Tornillo ISO 14586 2X25 / Screw ISO 14586 4.2X25

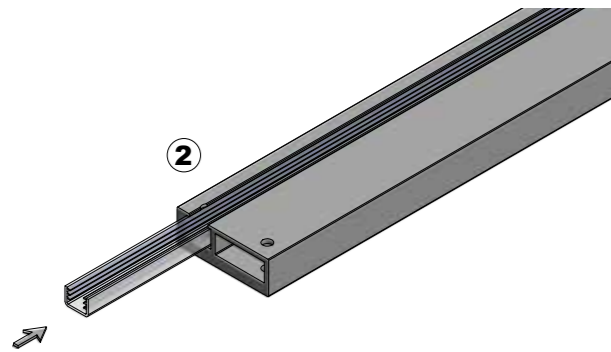
Ensamblaje de Puertas Pivotantes  
Pivot Door Assembly



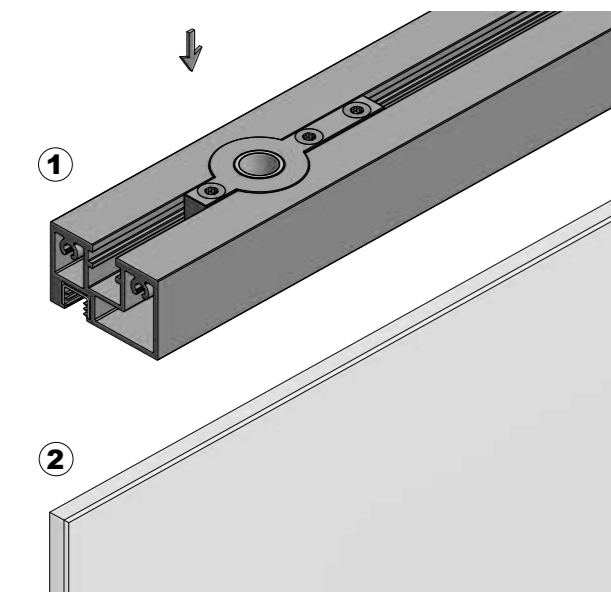
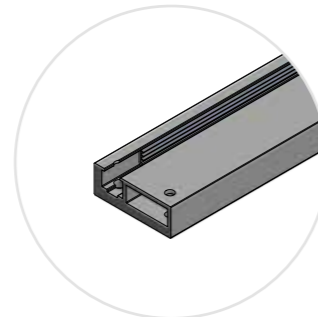
Introducir la junta transparente en tanto el marco superior/inferior como en el marco lateral. Asegurar que la junta queda ajustada de manera correcta en cada uno de los extremos de los perfiles.

Insert the transparent seal into both the upper/lower frame and the side frame. Make sure that the seal is correctly fitted at each end of the profiles.

- 1- Marco superior/inferior / Upper/lower frame [22310000]
- 2- Marco lateral / Side frame [22003100]
- 3- Junta transparente / Transparent gasket  
[Para Vidrio de 6mm / For 6mm Glass 21112200.00]  
[Para Vidrio de 8mm / For 8mm Glass 21112300.00]



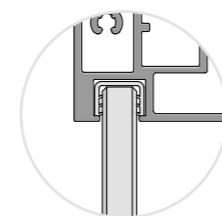
**Detalle colocación junta transparente en marco lateral**  
Detail of transparent joint on the side frame



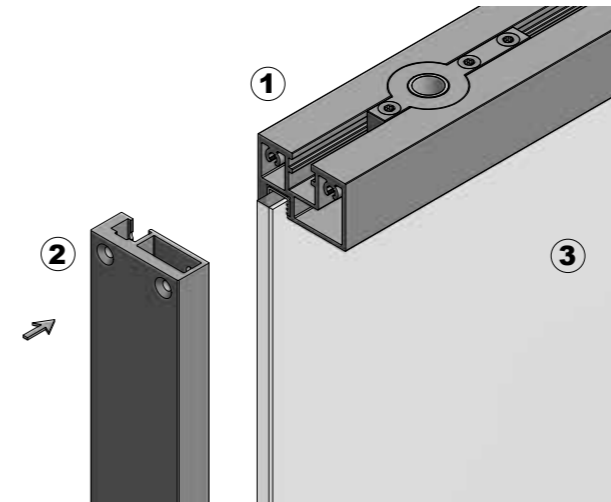
Colocar los marcos superior/inferior en ambos de los extremos mas cortos del vidrio. La junta transparente y el vidrio deben quedar bien sujetos entre si, para conseguir un producto firme y un correcto ensamble con el marco lateral mas adelante.

Place the top/bottom frames on both of the shorter ends of the glass. The transparent gasket and glass must be securely fastened together to achieve a firm product and correct assembly with the side frame at a later stage.

- 1- Marco superior/inferior / Upper/lower frame [22310000]
- 2- Vidrio / Glass



**Detalle de la unión entre junta transparente y vidrio**  
Detail of joint between transparent gasket and glass



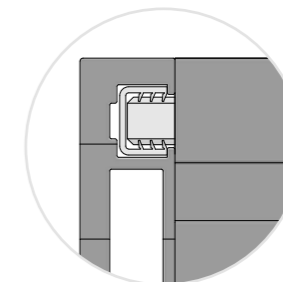
Insertar los marcos laterales UNE en ambos de los extremos mas largos del vidrio. Asegurar que los mecanizados para atornillar los marcos laterales UNE esta correctamente alineados con las ranuras de los marcos superior/inferior UNE y que el extremo con el fresado mas grande queda en la parte superior del marco fijo tal y como se muestra en la imagen explicativa.

Es indispensable que el marco lateral UNE este bien incrustado al vidrio, para que el perfil quede completamente recto. Si se realiza este procedimiento de forma indebida o descuidadamente, pueden generarse curvaturas que no solo sean perjudiciales a la estetica, sino que tambien interfieran con la funcionalidad del producto. Se recomienda hacer uso de una Maza de Goma para golpear el perfil en su superficie e impulsarlo hacia dentro para corregir el error.

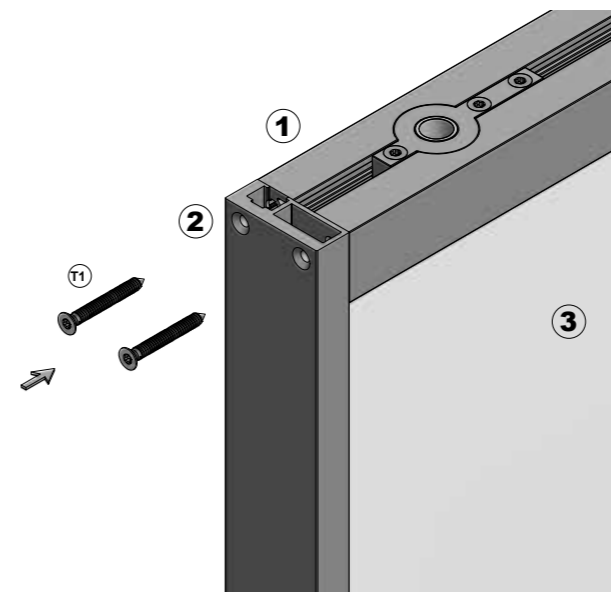
Insert the UNE side frames into both of the longer ends of the glass. Make sure that the screw fittings for the UNE side frames are correctly aligned with the slots in the UNE top/bottom frames and that the end with the larger milling is at the top of the fixed frame as shown in the illustration.

It is essential that the UNE side frame is properly embedded in the glass, so that the profile is completely straight. If this procedure is performed improperly or carelessly, it can cause bending that is not only aesthetically detrimental, but also interferes with the functionality of the product. It is recommended to use a rubber mallet to tap the profile on its surface and push it inwards to correct the error.

- 1- Marco superior/inferior UNE / Upper/lower frame UNE [22310000]
- 2- Marco lateral UNE / Side frame UNE [22003100]
- 3- Vidrio / Glass



**Detalle de la unión entre junta transparente y vidrio desde una vista cenital**  
Detail of the joint between the transparent gasket and glass from a zenithal view



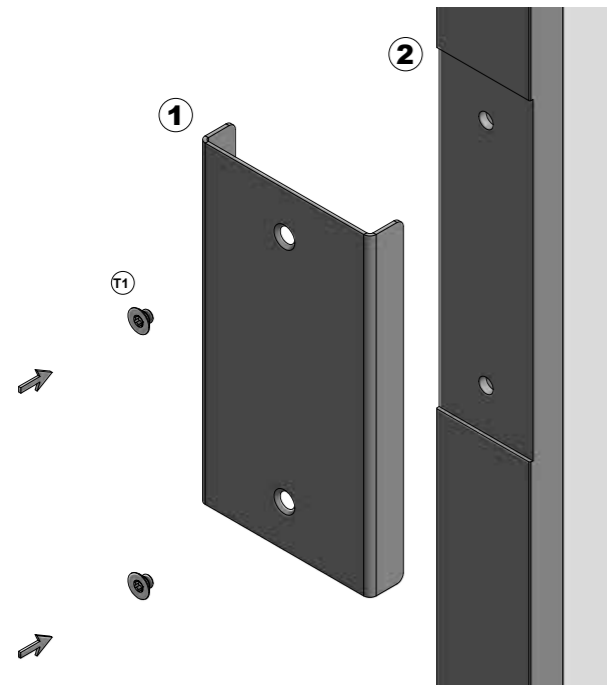
Utilizar 8 tornillos ISO 14586 4.2X38 para atornillar ambos extremos de los marcos laterales a los marcos superior/inferior. Durante este paso, recordar que el marco lateral con el fresado para el tirador deba ir colocado en el extremo donde se encuentre el iman alineador en el marco superior.

Use 8 ISO 14586 4.2X38 screws to screw both ends of the side frames to the top/bottom frames. During this step, remember that the side frame with the milling for the handle should be positioned at the end where the aligning magnet is located on the upper frame.

- 1- Marco superior/inferior / Upper/lower frame [22310000]
- 2- Marco lateral / Side frame [22003100]
- 3- Vidrio / Glass

T1- Tornillo ISO 14586 4.2X38 / Screw ISO 14586 4.2X38

**Ensamblaje de Puertas Pivotantes**  
Pivot Door Assembly



**Finalmente, usar dos tornillos ISO 10642 M5x6 para atornillar el tirador UNE en la zona previamente fresada en el marco lateral.**

Finally, use two ISO 10642 M5x6 screws to screw the UNE handle in the area previously milled in the side frame.

1- Tirador / Handler [21062000]

2- Marco lateral fresado / Side frame milled [22003100]

T1- Tornillo ISO 10642 M5X6 / Screw ISO 10642 M5X6

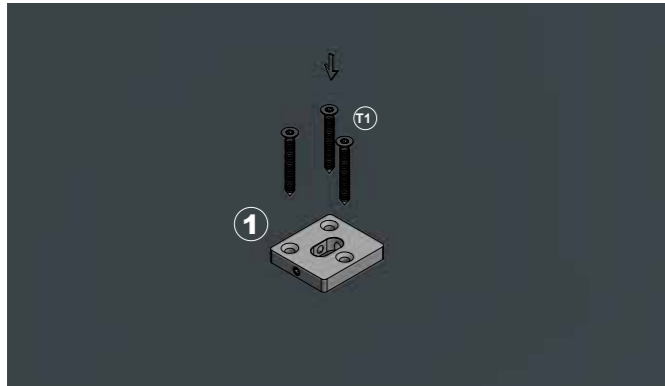
**Una vez se haya seguido y completado todos y cada uno de los pasos descritos anteriormente, se obtendrá una UNE pivotante completamente ensamblada y lista para su instalación.**

Once each and every step described above has been followed and completed, you will have a fully assembled pivoting door UNE ready for installation.

**Instalación de la Puerta Pivotante**  
Installation of the Pivot Door

Antes de empezar con la instalación de la puerta pivotante, hacer uso de un láser para medir las distancias y hacer los taladros para la instalación de tanto el soporte regulable para la leva inferior como el punto de giro superior exterior. Dichos taladros, serán de diámetro para taco de 6 mm. Consultar "Anexo 1: Distancias entre la pared y el centro de eje de pivotante" en la página 108 para más detalles. En el caso de estar instalando la puerta pivotante en un entorno con una jamba, los taladros en el techo resultarán innecesarios, pues será la propia jamba quien los lleve.

Before starting the installation of the pivot door, use a laser to measure the distances and drill the holes for the installation of both the adjustable support for the lower cam and the upper exterior pivot point. These holes should have a 6 mm dowel diameter. See "Appendix 1: Distances between wall and pivot axis center" on page 108. In the case of installing the pivot door in an environment with a jamb, the holes in the ceiling will be unnecessary because it will be the jamb itself who will carry them.

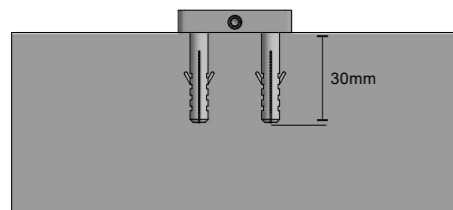


Colocar el soporte regulable para leva inferior en su posición designada, previamente acotada. La ranura del centro del soporte debe estar orientada en la misma dirección que la establecida por el hueco para la puerta. Seguidamente, atornillarlo para fijarlo de forma definitiva en el suelo.

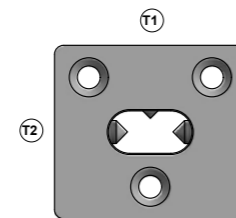
Place the adjustable lower cam support in its designated position, previously delimited. The groove in the center of the bracket must be oriented in the same direction as that established by the door opening. Then screw it to fix it definitively to the floor.

- 1- Soporte regulable para leva inferior / Adjustable Lower Cam Support
- T1- Tornillo ISO 14586 M4,2X38 / Screw ISO 14586 M4,2X38

**Profundidad de taladro sobre el suelo de la instalación**  
Drilling depth in the installation ground



**Funcionamiento del Soporte Regulable para leva inferior**  
Operation of the Adjustable Lower Cam Support



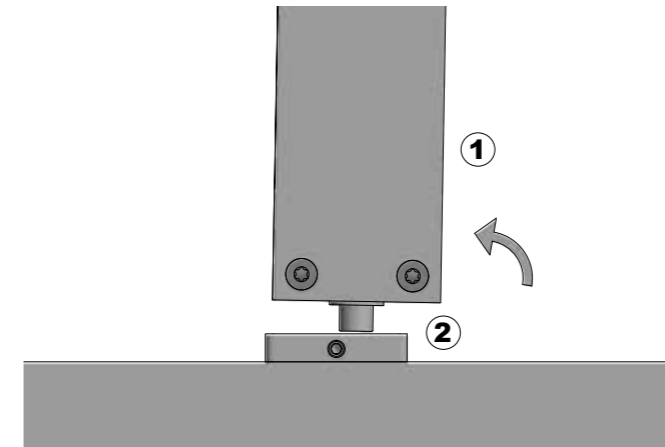
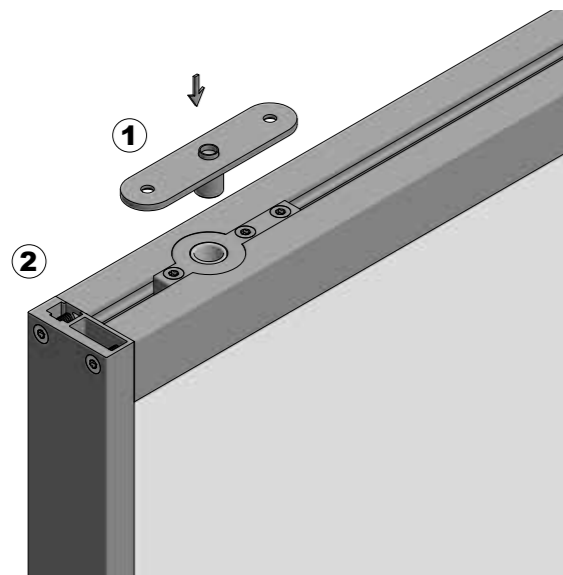
Ajustar los tornillos T2 y T3, permite desplazar, de forma leve, lateralmente el punto de giro hasta la posición deseada. Seguidamente, apretar T1 para fijar permanentemente el eje pivotante.

Tighten screws T2 and T3 to move the pivot point slightly laterally to the desired position. Then tighten T1 to permanently fix the pivot axis.

**Introducir el punto de giro superior exterior, sobre el punto de giro superior instalado en la puerta pivotante.**

Insert the upper outer pivot point over the upper pivot point installed on the pivot door.

- 1- Punto de giro superior exterior / Upper outer pivot point
- 2- Puerta Pivotante / Pivot Door



Con cuidado, acercar la puerta pivotante hacia su posición. Suavemente, introducir la leva del punto de giro inferior en la ranura de soporte regulable. Finalmente, enderezar la puerta para que quede completamente perpendicular respecto a la superficie sobre la que se apoya.

En última instancia, hacer uso de una llave Allen para métrico 5 para ajustar y fijar el eje pivotante.

Carefully move the pivot door into position. Gently insert the lower pivot point cam into the adjustable support slot. Finally, straighten the door so that it is completely perpendicular to the surface on which it rests.

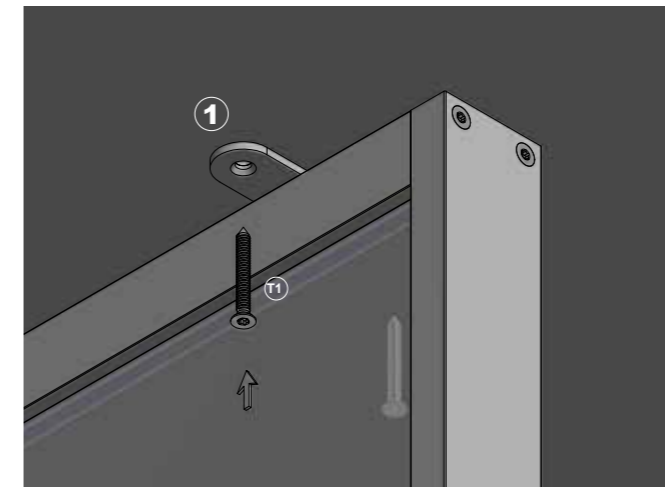
Finally, use an Allen key for metric 5 to tighten and secure the pivot shaft.

- 1- Puerta Pivotante / Pivot Door
- 2- Soporte regulable para leva inferior / Adjustable Lower Cam Support

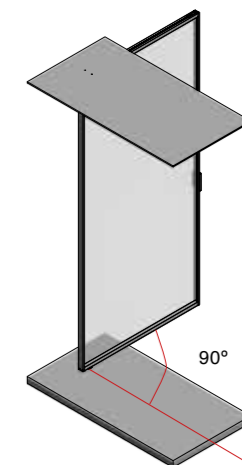
**Girar la puerta 90° en cualquiera de los sentidos. Atornillar el punto de giro superior exterior al techo, previamente taladrado, haciendo uso de dos tornillos ISO 14586 M4.2X38.**

Turn the door 90° in either direction. Screw the upper exterior pivot point to the ceiling, previously drilled, using two ISO 14586 M4.2X38 screws.

- 1- Punto de giro superior exterior / Upper outer pivot point
- T1- Tornillo ISO 14586 M4,2X38 / Screw ISO 14586 M4,2X38



**Detalle del giro a 90° para realizar el anclaje del punto de giro**  
Detail of the 90° turn to anchor the pivot point.



Una vez se haya seguido y completado todos y cada uno de los pasos descritos anteriormente, se obtendrá una puerta pivotante UNE completamente instalada.

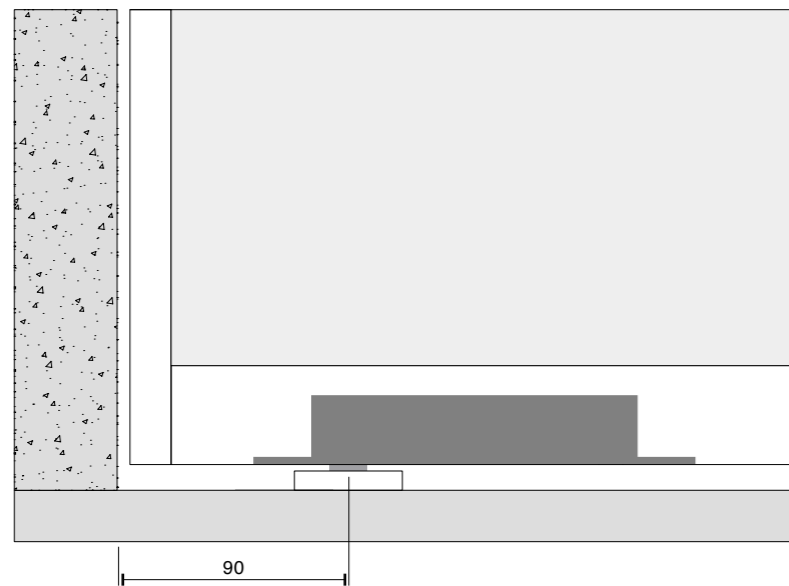
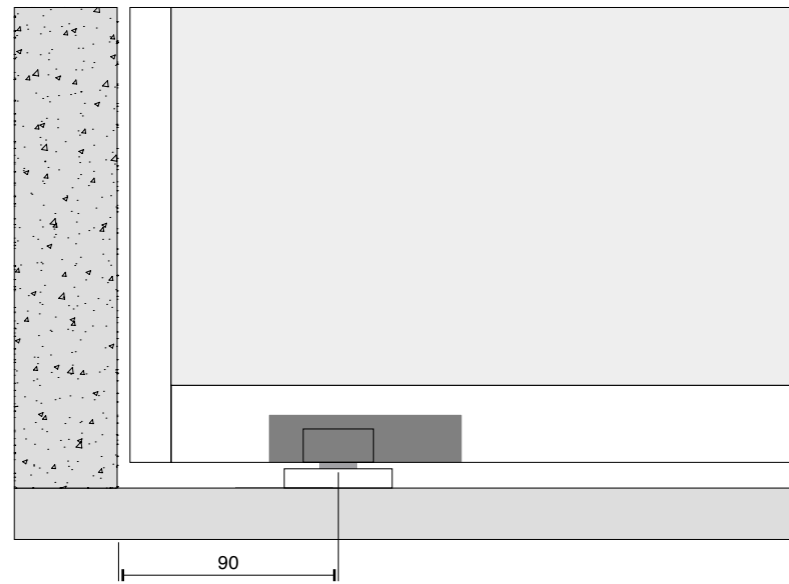
Once each and every step described above has been followed and completed, you will have a fully installed UNE pivot door.

**Anexo 1: Distancias entre la pared y el centro de eje pivotante**  
Annex 1: Distances between the wall and the center of pivot axis

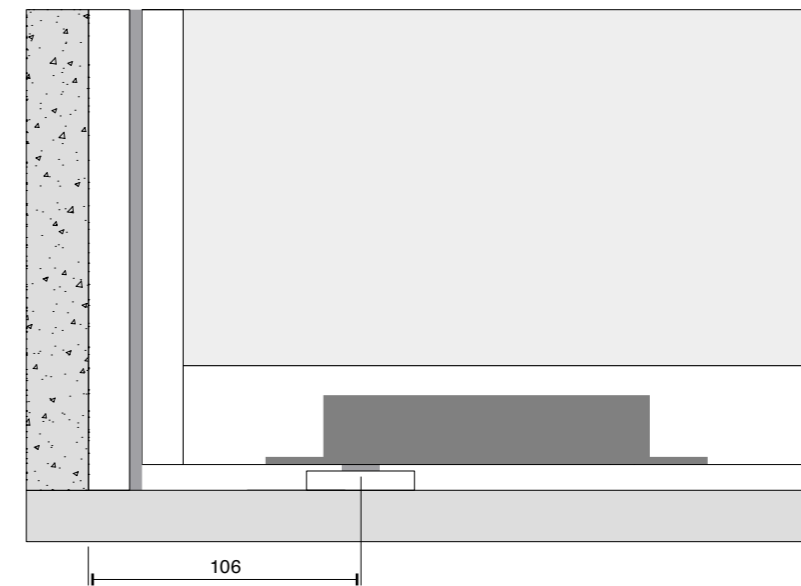
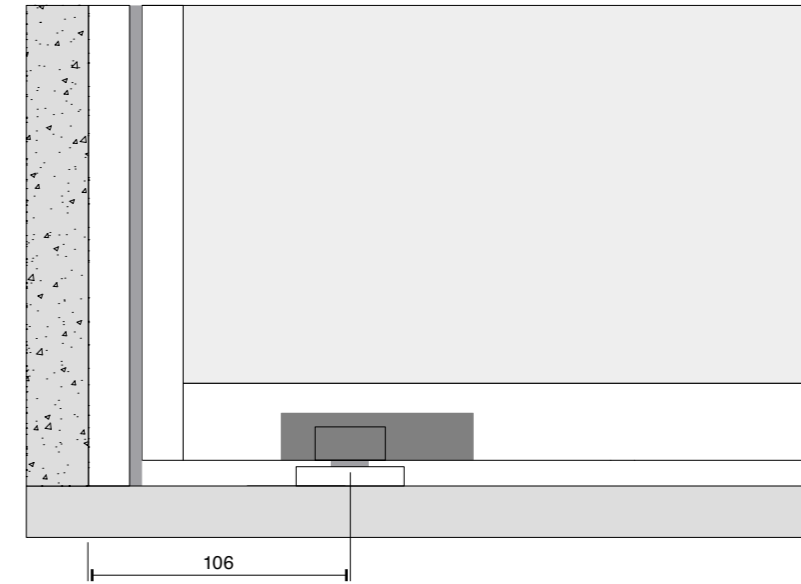
**Medida para la situación del soporte eje en pivotantes sin jamba.**  
Measurement for the location of the axis support in pivots without jamb.

Las medidas que se muestran continuación consideran que se han realizado los mecanizados del punto de giro a la mínima distancia posible desde la pared. Es decir, en el caso de punto de giro simple o con freno 4 posiciones sería a 90 mm y en el caso de pivotante con jamba o con freno posiciones 106 mm.

The measurements shown below assume that the pivot point has been machined at the minimum possible distance from the wall. That is to say, in the case of simple pivot point or with brake 4 positions would be 90 mm and in the case of pivoting with jamb or with brake positions 106 mm.



**Medida para la situación del soporte eje en pivotantes con jamba.**  
Measurement for the location of the axis support in pivots with jamb.

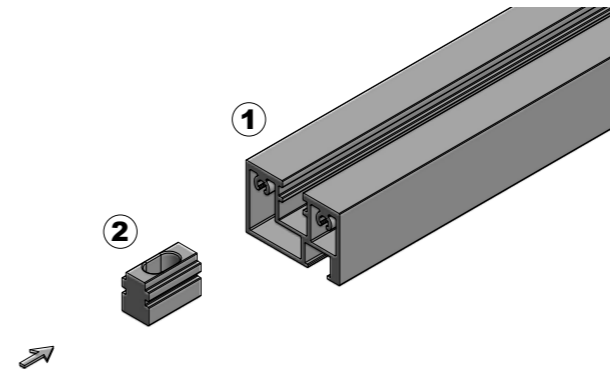


**Ensamblaje de Marco Fijo para Puertas Pivotantes**  
Assembly of the Fixed Frame for Pivot Doors



**Detalle del montaje de la puerta.**  
Detail of the door assembly.

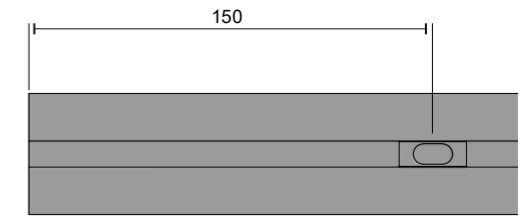
Los pasos que descritos durante esta sección aseguran un montaje correcto, eficaz y duradero de un Marco Fijo UNE.  
The steps described in this section ensure a correct, efficient and durable assembly of a UNE Fixed Frame.



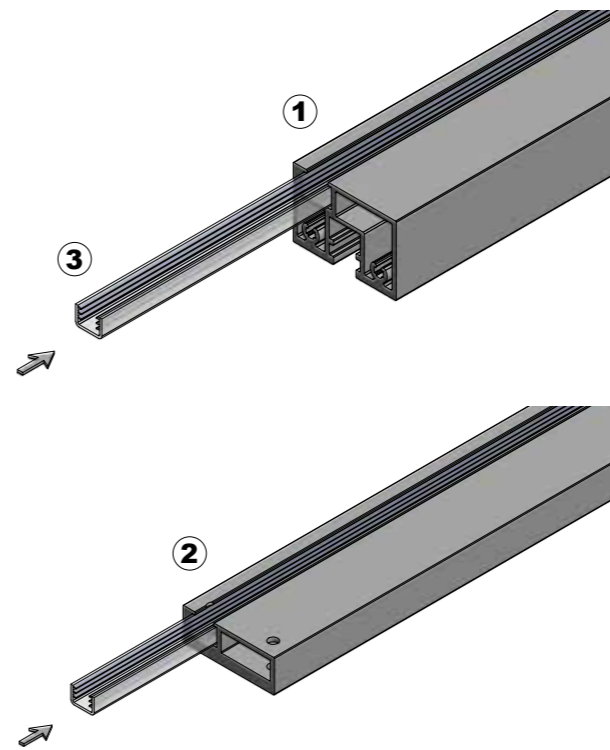
**Introducir el retenedor para sujeción de marcos fijos del sistema UNE pivotante. Desplazar el retenedor hasta que nos quede a 150 mm del extremo del perfil. Debido a que no va a ser fijado, esta medida puede ser ajustada posteriormente.**

Insert the UNE pivoting system fixed frame retainer. Move the retainer until it is 150 mm from the end of the profile. As it will not be fixed, this dimension can be adjusted later.

- 1- Marco superior/inferior / Upper/lower frame [22310000]
- 2- Retenedor para marco fijos / Retainer for fixed frames



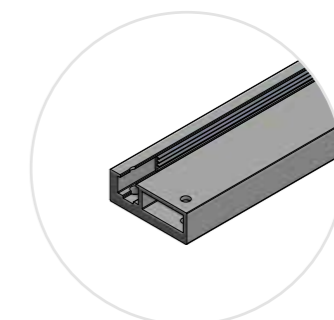
**Esquema Vista Cenital Acotado para la Instalación del Retenedor**  
Dimensioned View Diagram for the Retainer Installation



**Introducir la junta transparente en tanto el marco superior/inferior UNE como en el marco lateral UNE. Asegurar que la junta queda ajustada de manera correcta en cada uno de los extremos de los perfiles.**

Insert the transparent gasket into both the upper/lower frame UNE and the side frame UNE. Make sure that the gasket is correctly fitted at each end of the profiles.

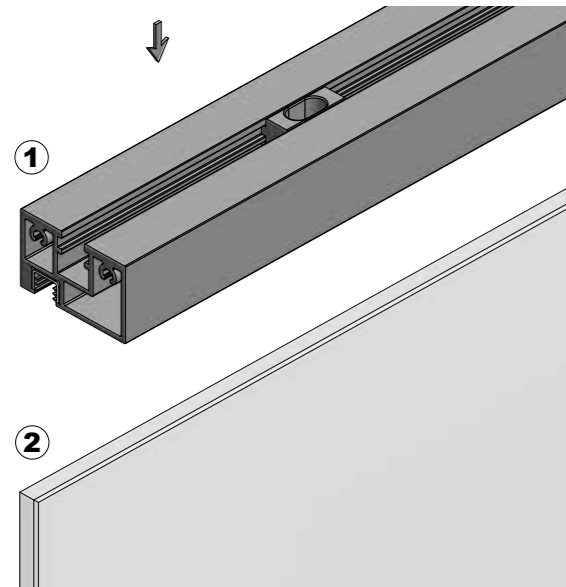
- 1- Marco superior/inferior / Upper/lower frame [22310000]
- 2- Marco lateral / Side frame [22003100]
- 3- Junta transparente / Transparent gasket  
[Para Vidrio de 6mm / For 6mm Glass 21112200.00]  
[Para Vidrio de 8mm / For 8mm Glass 21112300.00]



**Detalle colocación junta transparente en marco lateral**  
Detail of transparent joint on the side frame



**Ensamblaje de Marco Fijo para Puertas Pivotantes**  
Assembly of the Fixed Frame for Pivot Doors

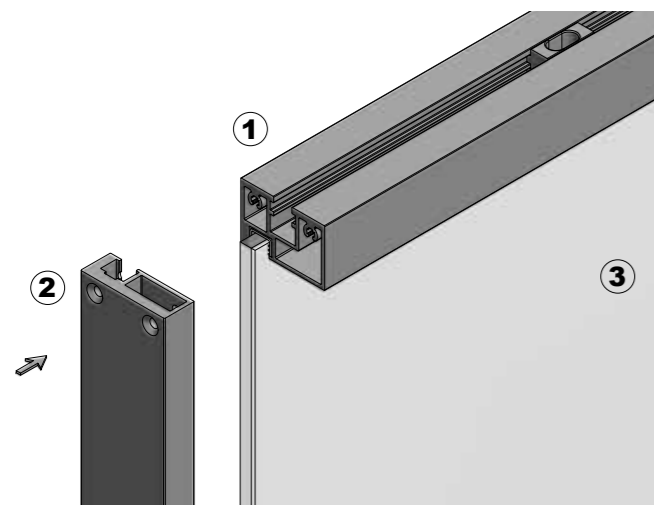
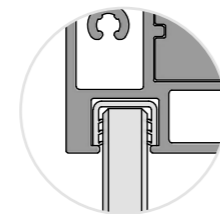


Colocar los marcos superior/inferior en ambos de los extremos mas cortos del vidrio. La junta transparente y el vidrio deben quedar bien sujetos entre si, para conseguir un producto firme y un correcto ensamblaje con el marco lateral mas adelante.

Place the top/bottom frames on both of the shorter ends of the glass. The transparent gasket and glass must be securely fastened together to achieve a firm product and correct assembly with the side frame at a later stage.

1- Marco superior/inferior / Upper/lower frame [22310000]  
2- Vidrio / Glass

**Detalle de la unión entre junta transparente y vidrio**  
Detail of joint between transparent gasket and glass



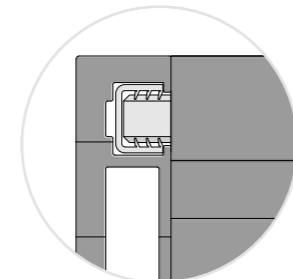
Insertar los marcos laterales en ambos de los extremos mas largos del vidrio. Asegurar que los mecanizados para atornillar los marcos laterales esta correctamente alineados con las ranuras de los marcos superior/inferior y que el extremo con el fresado queda en la parte superior del marco fijo tal y como se muestra en la imagen explicativa.

Es indispensable que el marco lateral este bien incrustado al vidrio, para que el perfil quede completamente recto. Si se realiza este procedimiento de forma indebida o descuidadamente, pueden generarse curvaturas que no solo sean perjudiciales a la estetica, sino que tambien interfieran con la funcionalidad del producto. Se recomienda hacer uso de una Maza de Goma para golpear el perfil en su superficie e impulsarlo hacia dentro para corregir el error.

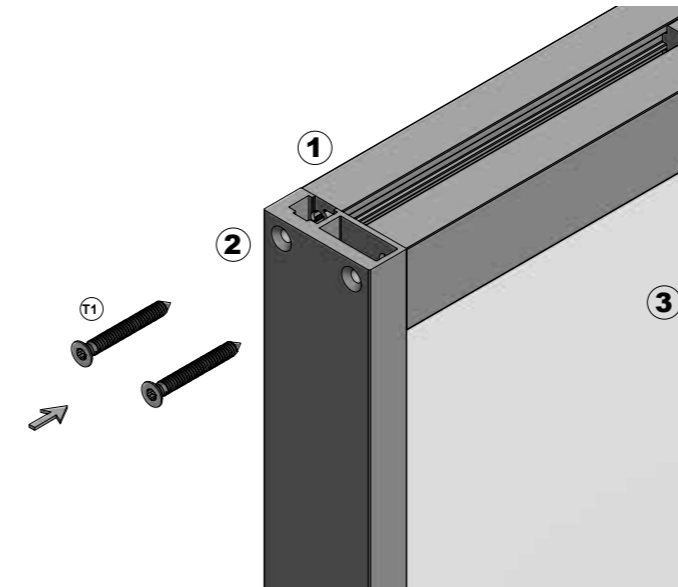
Insert the side frames into both of the longer ends of the glass. Make sure that the screw fittings for the side frames are correctly aligned with the grooves of the top/ bottom frame and that the milled end is in the top of the fixed frame as shown in the illustration.

It is essential that the side frame is well embedded in the glass, so that the profile is completely straight. If this procedure is carried out improperly or carelessly, bends can occur that are not only detrimental to the aesthetics, but also interfere with the functionality of the product. It is recommended to use a rubber mallet to tap the profile on its surface and push it inwards to correct the error.

**Detalle de la unión entre junta transparente y vidrio desde una vista cenital**  
Detail of the joint between the transparent gasket and glass from a zenithal view



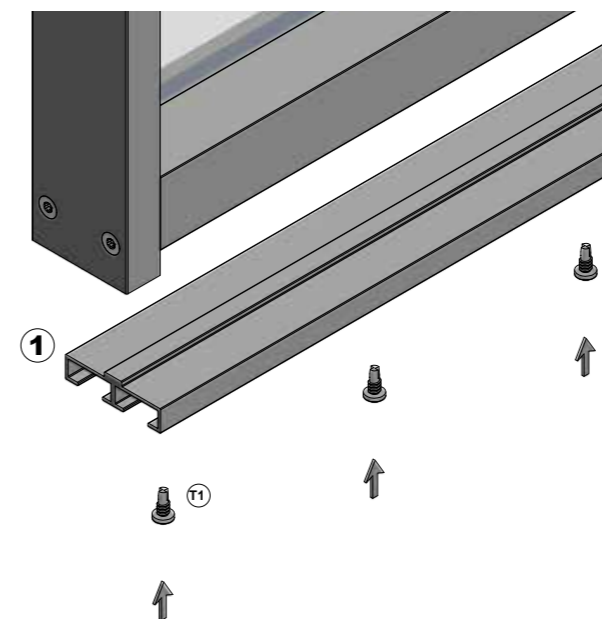
1- Marco superior/inferior / Upper/lower frame [22310000]  
2- Marco lateral / Side frame [22003100]  
3- Vidrio / Glass



Utilizar 8 tornillos ISO 14586 4.2X38 para atornillar ambos extremos de los marcos laterales UNE a los marcos superior/inferior.

Use 8 ISO 14586 4.2X38 screws to screw both ends of the UNE side frames to the upper/lower frames.

1- Marco superior/inferior / Upper/lower frame [22310000]  
2- Marco lateral / Side frame [22003100]  
3- Vidrio / Glass  
T1- Tornillo ISO 14586 4.2X38 / Screw ISO 14586 4.2X38



En la parte inferior del marco fijo, introducir el compensador de fijos hasta que quede completamente integrado en el marco inferior. Usar tornillos autoroscantes para fijarlo a la base del marco inferior.

At the bottom of the fixed frame, insert the fixed compensator until it is completely integrated into the lower frame. Use self-tapping screws to fix it to the base of the lower frame.

1- Compensador fijos / Fixed compensator [22001100]  
T1- Tornillo Autoroscante DIN 7504m 3.5X9.5 / Self tapping screw DIN 7504m 3.5X9.5

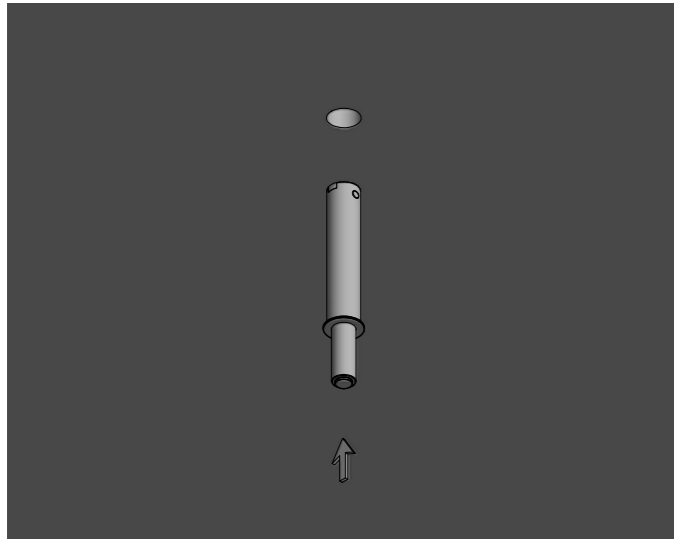
Una vez se haya seguido y completado todos y cada uno de los pasos descritos anteriormente, se obtendra un marco fijo para sistemas pivotantes UNE completamente ensamblado y listo para su instalación.

Once each and every step described above has been followed and completed, you will have a fully assembled UNE pivot system fixed frame ready for installation.

### Instalación de Marco Fijo para Puertas Pivotantes Installation of Fixed Frame for Pivot Doors

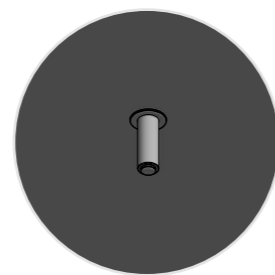
Antes de empezar con la instalación del marco fijo, hacer uso de un láser para medir las distancias y hacer los taladros para la instalación de los pushers para el marco fijo UNE, en el techo del entorno. Los taladros serán dos de 10 mm diámetro cada uno y deberán estar ubicados para posteriormente coincidir con los retenedores previamente instalados en el marco superior del marco fijo.

Before starting the installation of the fixed frame, use a laser to measure the distances and drill the holes for the installation of the pushers for the UNE fixed frame in the ceiling of the environment. The holes will be two of 10 mm diameter each and should be located to match the previously installed retainers in the upper frame of the fixed frame.

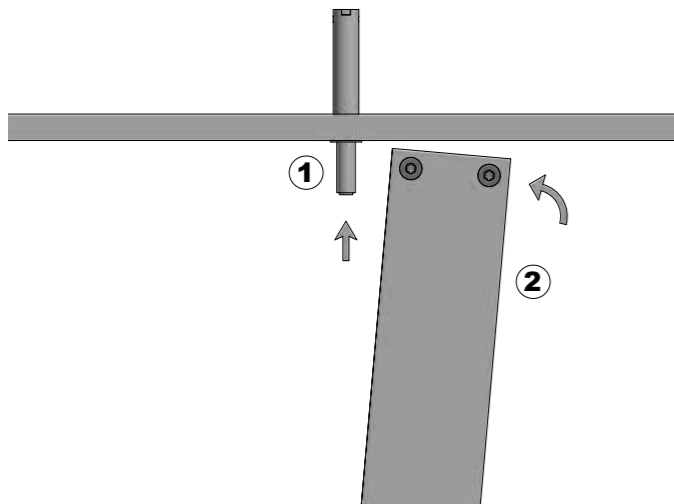


**Introducir el pusher UNE en el agujero del techo previamente taladrado. Asegurar que este que incrustado hasta la base circular justamente anterior al del mecanismo de empuje.**

Insert the UNE pusher into the pre-drilled hole in the ceiling. Make sure that it is embedded up to the circular base just before the pushing mechanism.



**Detalle del pusher UNE completamente incrustado**  
Detail of fully embedded UNE pusher



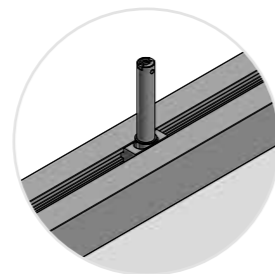
**Con cuidado, ir acercando el marco fijo hasta su posición. Cuando esté cerca de la instalación, inclinar ligeramente el marco fijo para introducirlo de manera cómoda en su lugar deseado. Al mismo tiempo presionar la punta del pusher UNE con firmeza para poder enderezar la puerta bajo el mismo.**

**Para que la puerta pueda quedar completamente perpendicular respecto a la superficie sobre la que se apoya es imprescindible que el pusher se introduzca correctamente en el retenedor para Fijos localizado en el marco superior del marco fijo. De otra manera, el conjunto puede resultar inestable y vibrar levemente al contacto con corrientes de aire.**

Carefully move the fixed frame into position. When close to the installation, tilt the fixed frame slightly to insert it comfortably in the desired position. At the same time press the tip of the UNE pusher firmly to straighten the door under it.

In order for the door to be completely perpendicular to the surface on which it rests, it is essential that the pusher is correctly inserted into the fixed frame retainer located in the upper frame of the fixed frame. Otherwise, the assembly may become unstable and vibrate slightly when in contact with air currents.

- 1- Pusher UNE / UNE Pusher
- 2- Marco Fijo que esta siendo instalado / Fixed Frame that is being installed



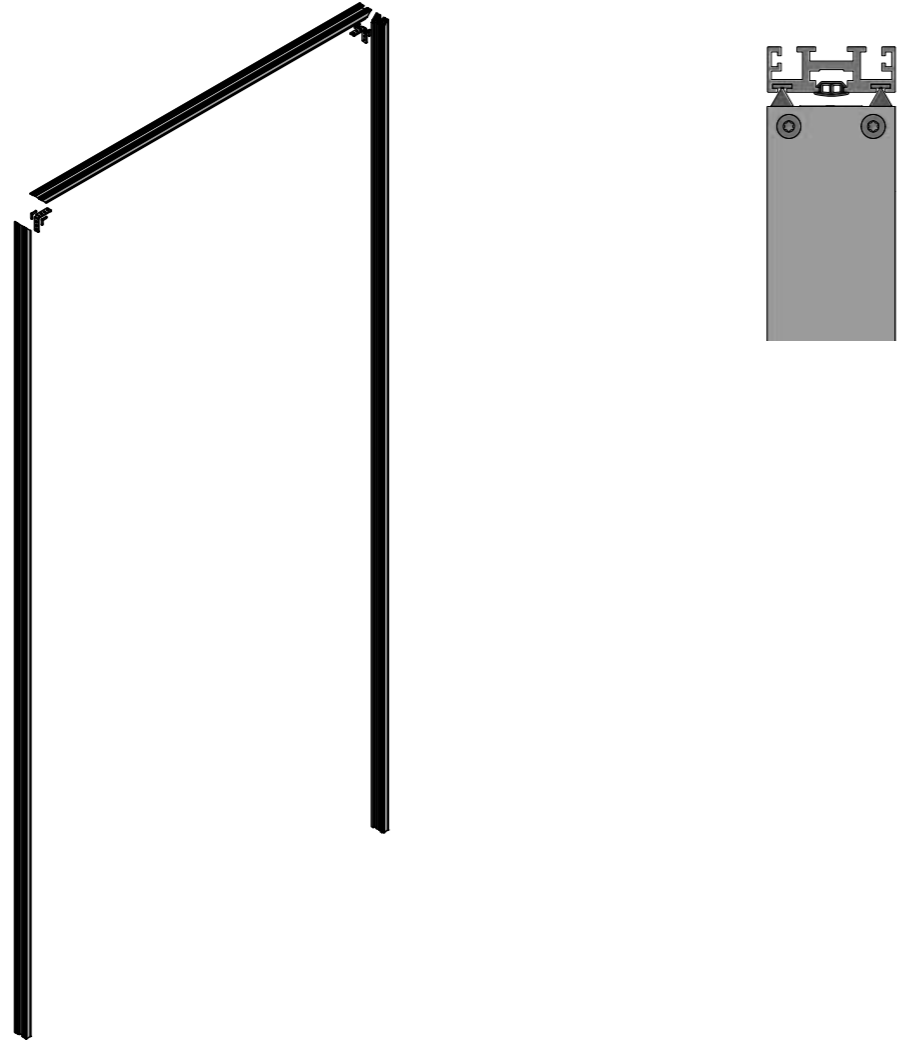
**Detalle del marco fijo bien enderezado**  
Detail of the well straightened fixed frame

**Una vez se haya seguido y completado todos y cada uno de los pasos descritos anteriormente, su marco fijo UNE para puertas pivotante habrá sido instalado.**

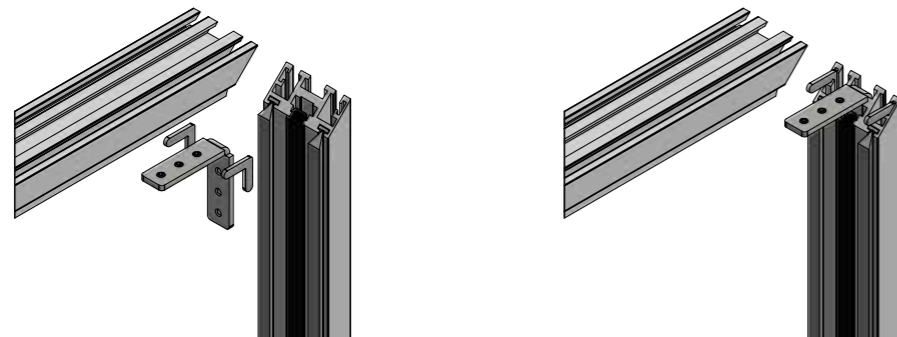
Once each and every step described above has been followed and completed, your UNE fixed frame for pivot doors will have been installed.

Accesorios  
Accessories

Jamba  
Jamb

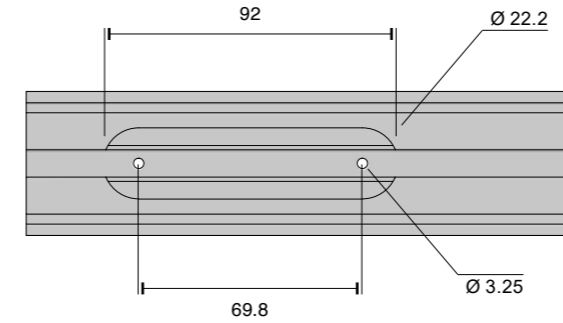


Procedimiento para la instalación del tirador  
Procedure for the Handle installation

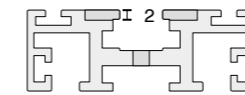


Mecanizados perfil superior Jamba UNE  
Upper profile Jamb UNE machinings

Vista Cenital  
Zenithal View



Vista Frontal  
Front View

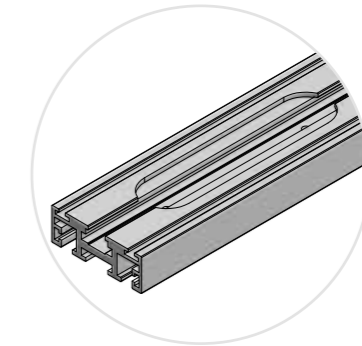


La profundidad del fresado es de 2 mm desde la superficie del perfil  
The milling depth is 2 mm from the profile surface

La perforación es pasante  
The borehole is through

La distancia a la cual se realice el mecanizado debe estar en todos los casos de acuerdo con la posición en la que se haya hecho el mecanizado del punto de giro en el perfil superior.

The distance at which machining is carried out must in all cases be in accordance with the position at which the pivot point on the upper profile is machined.



Detalle del mecanizado del punto de giro superior  
Detail of the machining of the upper pivot point

Leyenda UNE Pivotante  
Pivot door UNE Legend

LEYENDA PIVOT	
OH / CH	ALTURA ÚTIL OBRA
H	ALTURA DEL MARCO DE LA PUERTA
LW	ANCHURA DEL MARCO DE LA PUERTA
HP	ALTURA HOJA PIVOTANTE
WP	ANCHURA HOJA PIVOTANTE
HPp	ALTURA DEL VIDRIO HOJA MOVIL
Wp	ANCHURA DEL VIDRIO HOJA MOVIL
HF	ALTURA FIJOS
WF	ANCHURA FIJOS
HFf	ALTURA DEL VIDRIO FIJO
WFf	ANCHURA DEL VIDRIO FIJO

Eix Empresarial  
c/ Indústria, 30  
Pol. Ind. La Quintana  
08504 Sant Julià de Vilatorrada  
Barcelona

T. 93 886 93 18  
comercial@dicosl.com  
dicoglass.com