

Técnica **UNE** 25

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS
TECHNICAL CHARACTERISTICS

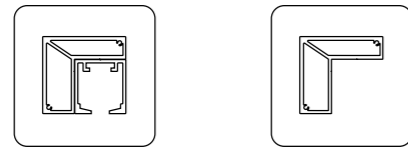
DIMENSIONES SECCIÓN
SECTION DIMENSIONS

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

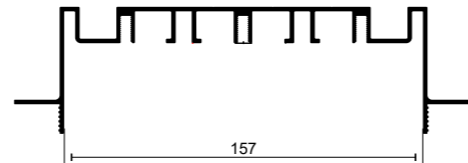
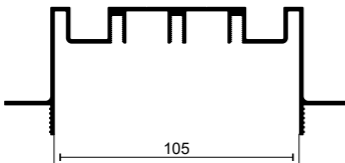
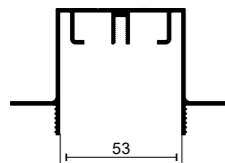
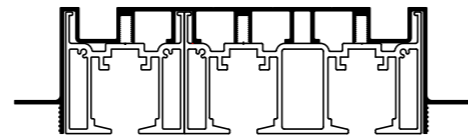
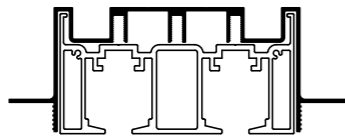
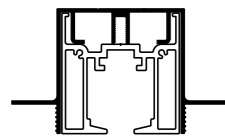
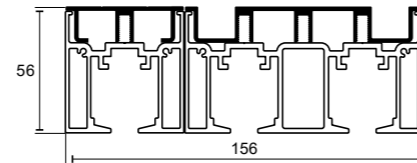
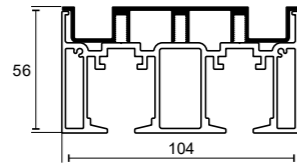
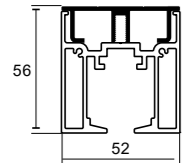
Várias opções de guia para uma infinidade de instalações, bem como uma ampla gama de conjuntos de acessórios.

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.

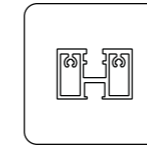


51 X 55 MM

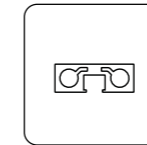


CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS
TECHNICAL CHARACTERISTICS

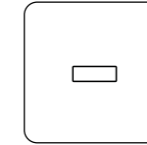
DIMENSIONES SECCIÓN
SECTION DIMENSIONS



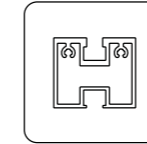
30 X 45 MM



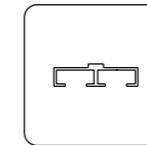
16 X 45 MM



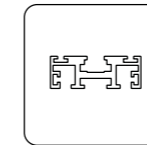
5.5 X 16 MM



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

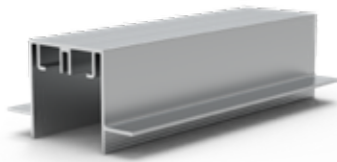
Accesorios
Accessories



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



22003200 6M
CORTES PARA OPTIMIZACIÓN DE TRANSPORTE
6000 MM - 3000+3000 - 4000+2000



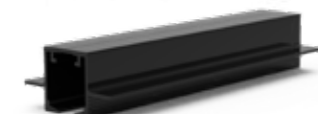
22000100 5600 MM
CORTES PARA OPTIMIZACIÓN DE TRANSPORTE
5600 MM - 2700+2700



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



22003300 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°

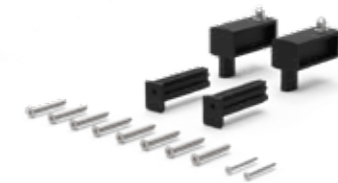
23043000.00
SET PIVOTANTE



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



21061800
TIRADOR UNE

21061400
JUEGO TIRADOR UÑERO EM AUTOADHESIVO LACADO



21061300
JUEGO TIRADOR UÑERO EM AUTOADHESIVO LACADO

22002400
TIRADOR PIVOT



22100100
SET GUIADOR DE ARRASTRE INTERIOR PILE UP

12.210906
CERRADURA GOLPE Y LLAVE MANILLAS

Accesorios
Accessories



22111000
Set escuadras jamba pivot y marco selec 51



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

Accesorios
Accessories



220716
CERRADERO TOPE JAMBA PIVOT



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



23021600
UÑERO PARA PUERTA PIVOTANTE UNE



23051800
CERRADURA SIN CONDENA



23060900
CERRADURA CON CONDENA



22003400
DIVISORIO SERIE UNE

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.

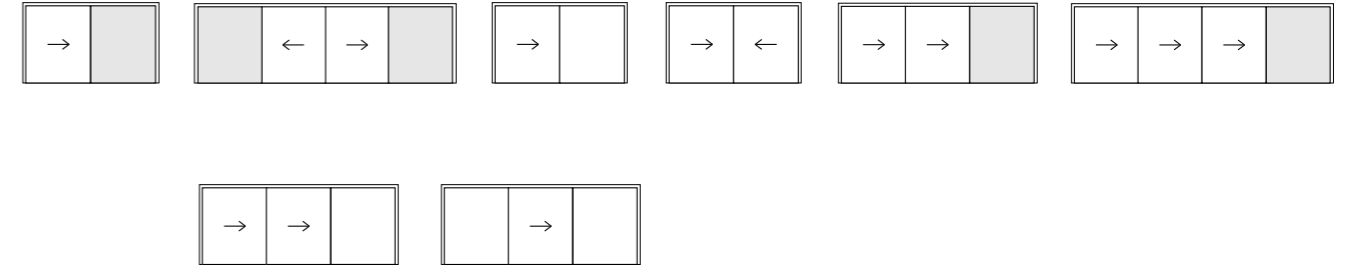
Características
Se pueden realizar composiciones de múltiples hojas en guías de 3 carriles.
Central y laterales de 16 mm

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	EXTRUSION ALLOY
ESPESOR DEL PERFIL PROFILE THICKNESS	2 - 5 mm	6063 T-5
DIMENSIONES MÁXIMAS MAXIMUM DIMENSIONS	Height (H) = 3210 mm Width (L) = 1950 mm	GASKETS
PESO MÁXIMO SASH	90 kg	Double EPDM gasket
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	GLASS THICKNESS
	Please consult maximum dimensions according to types.	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

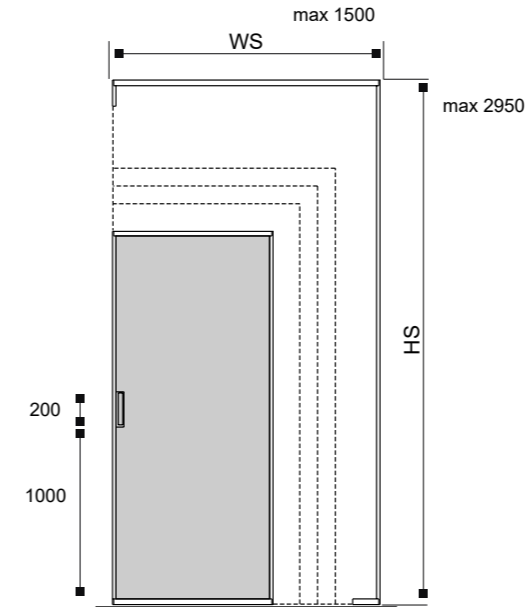
The door hardware series UNE is used to fix sliding doors made of tempered laminated glass, according to the specifications of the manufacturer of the fitting, no modifications are permitted in which friction occurs in the area of tightening.
The hardware of the UNE series is intended for use in dry 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:

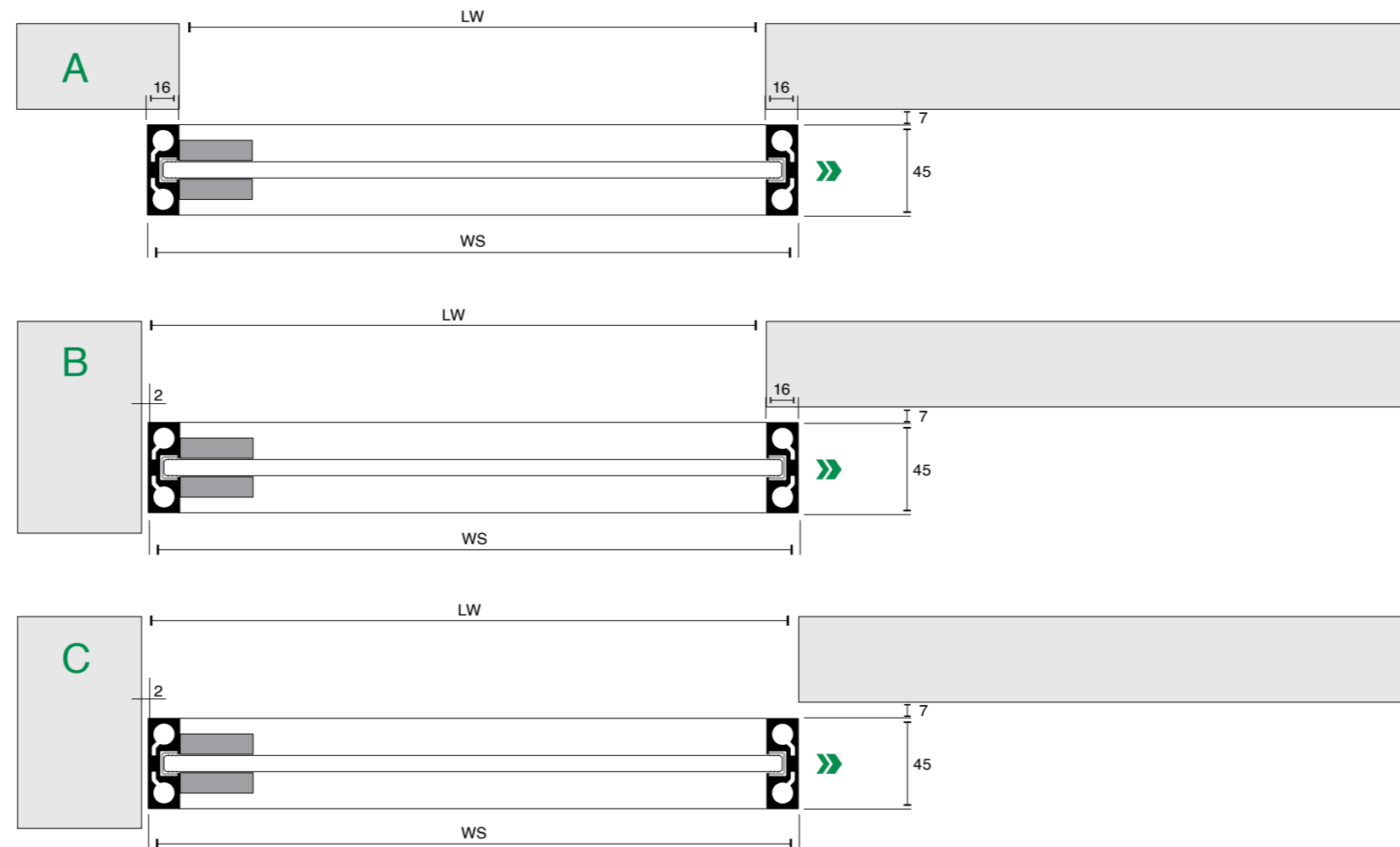
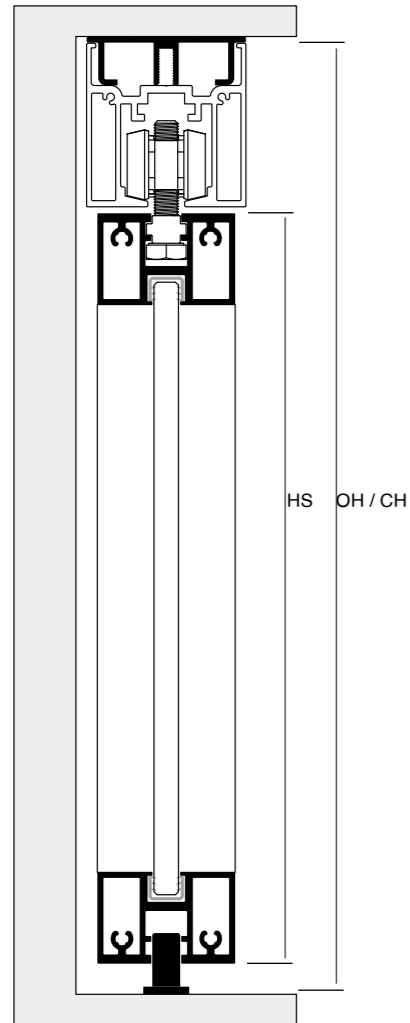
Espesor de vidrio 6 mm. para instalaciones de hasta 6m².
Espesor de vidrio 8mm. para instalaciones de máximo 4,5m².

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 6m².
Glass thickness 8mm. for installations of maximum 4.5m².

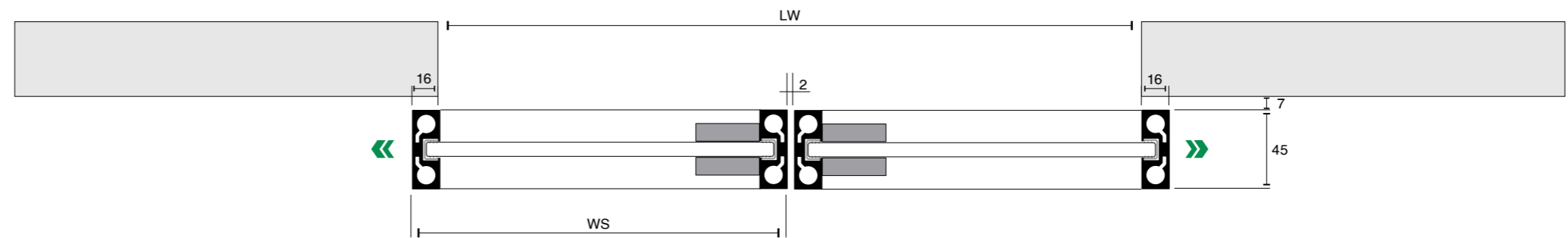
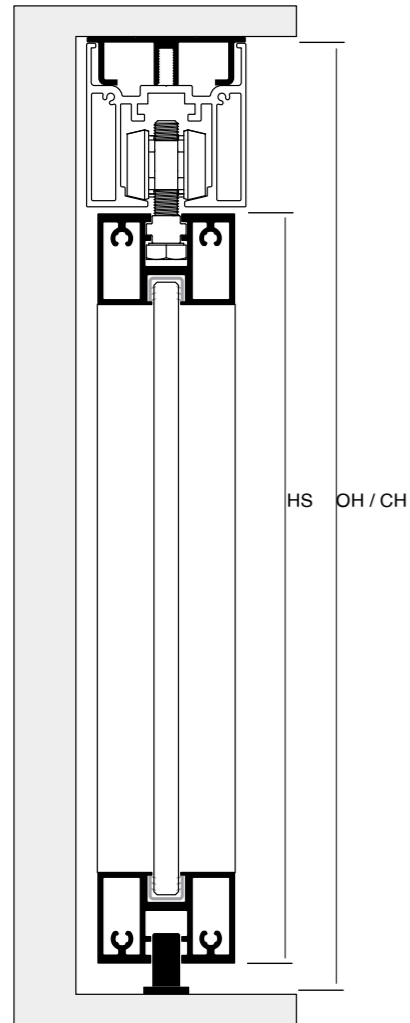
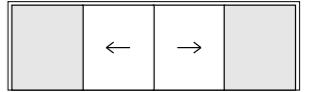
By following these dimensional recommendations, we ensure the perfect functioning of the softclose system.



A	UNE-GS1		1	$LW * 2 + 150$	<input type="checkbox"/>
	22000100		2	$HS = OH / CH - 69$	<input type="checkbox"/>
	22003200		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					

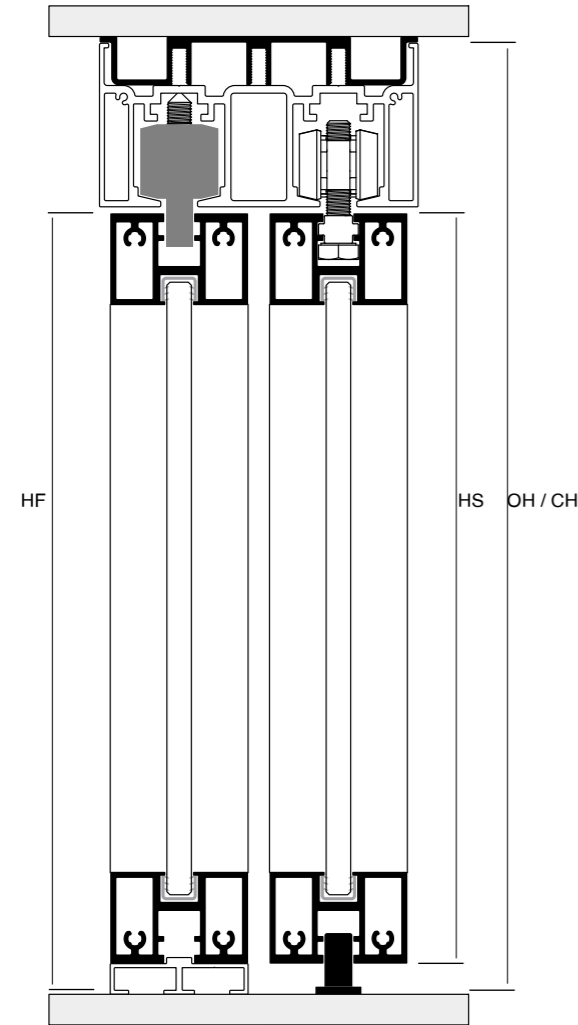
B	UNE-GS1		1	$LW * 2 + 150$	<input type="checkbox"/>
	22000100		2	$HS = OH / CH - 69$	<input type="checkbox"/>
	22003200		2	$WS = (LW + 14) - 32$	<input type="checkbox"/>
Slide	GLASS		1	$HSs = OH / CH - 113$ $WSs = (LW + 14) - 16$	-
	Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	1	
		21061400	TIRADOR	1	
21061300					

C	UNE-GS1		1	$LW * 2 + 150$	<input type="checkbox"/>
	22000100		2	$HS = OH / CH - 69$	<input type="checkbox"/>
	22003200		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					

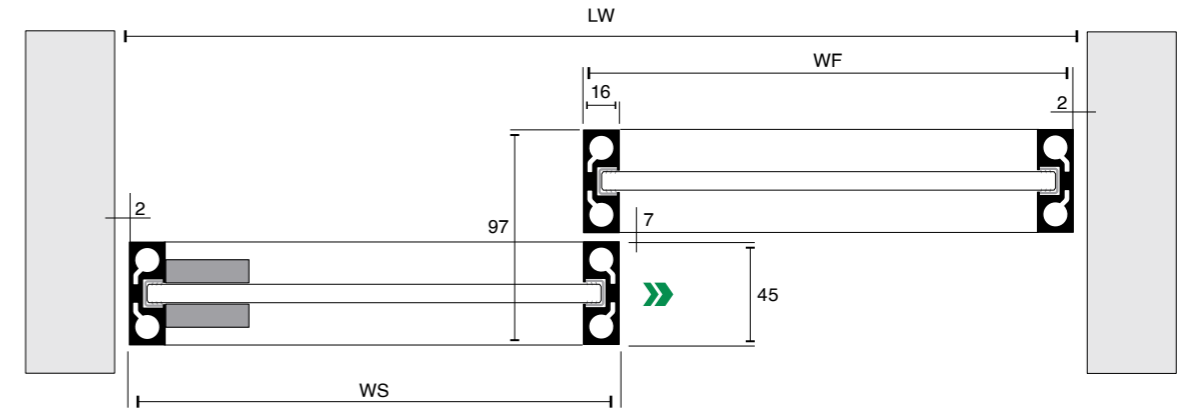
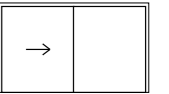


	UNE-GS1		1	$LW * 2 + 150$	
Slide	22000100		4	$HS = OH / CH - 69$	
	22003200		4	$WS = ((LW + 30) / 2) - 32$	
	GLASS		2	$HSs = OH / CH - 113$ $WSs = ((LW + 30) / 2) - 16$	-
Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	2		
	21061400	TIRADOR	2		
	21061300				

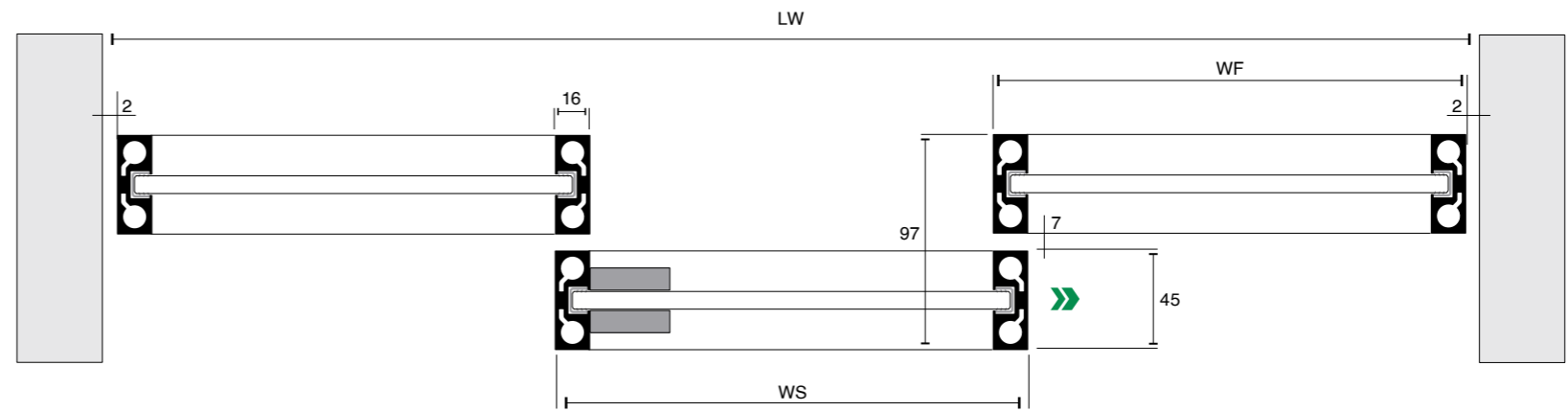
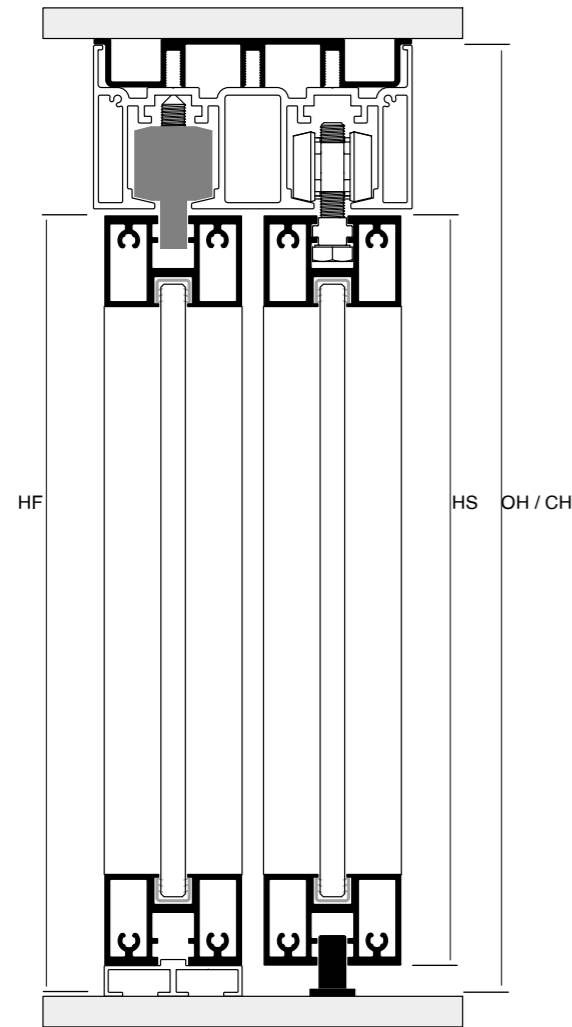
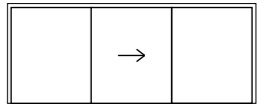
Guía de superficie 2 carriles 1 fijo
Surface guide 2 rails 1 fixed



GS2-MF

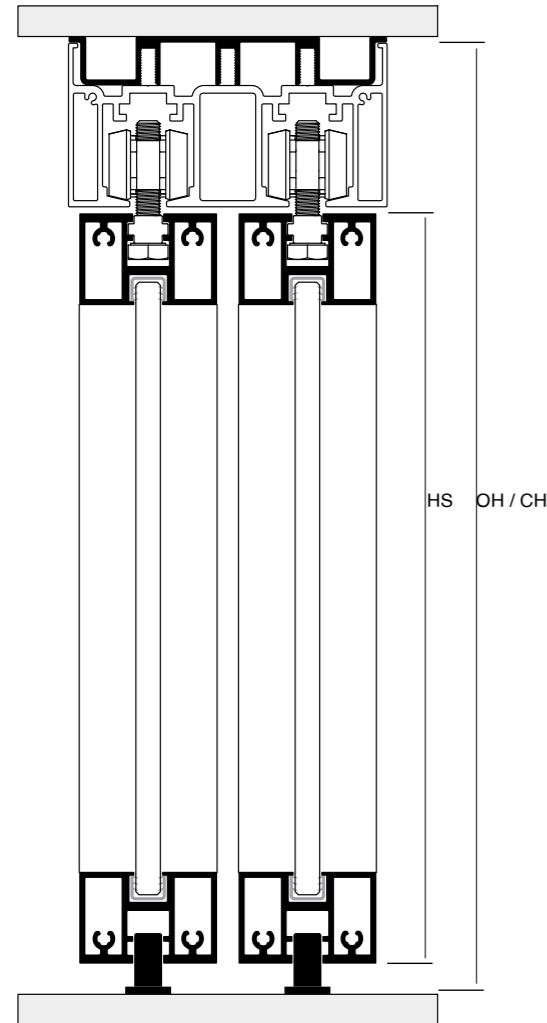


	UNE-GS2		1	LW	
Slide	22000100		2	HS = OH / CH - 69	
	22003200		2	WS = ((LW + 12) / 2) - 32	
	GLASS		1	HSs = OH / CH - 113	-
				WSs = ((LW + 12) / 2) - 16	
Fixed	22000100		2	HF = OH / CH - 59	
	22003200		2	WF = ((LW + 12) / 2) - 32	
	22001100		1	WF = ((LW + 12) / 2) - 32	
	GLASS		1	HFfs = OH / CH - 113	-
WFfs = ((LW + 12) / 2) - 16					
Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	1		
	21061400	TIRADOR	1		
	21061300				
	22071500	SET SUJECIÓN FIJO	1		

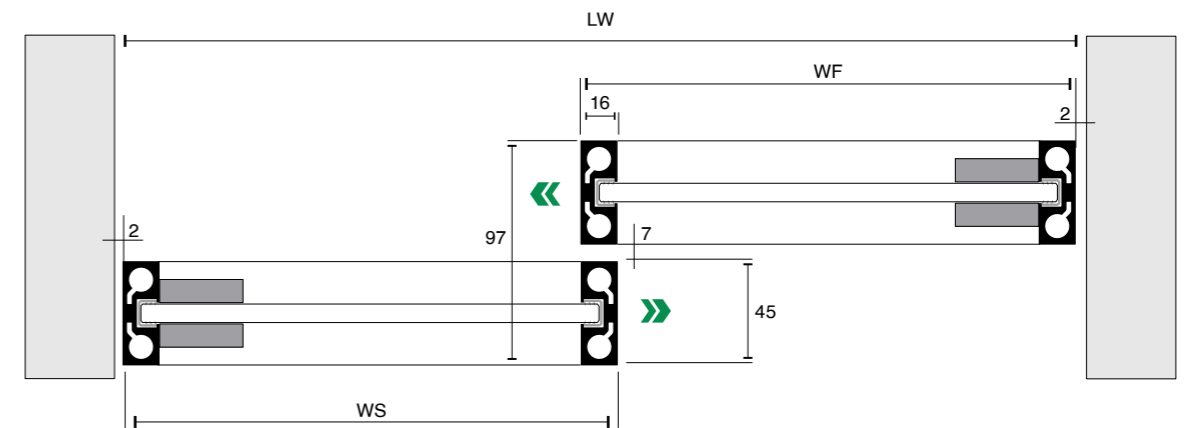
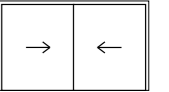


	UNE-GS2		1	LW	
Slide	22000100		2	HS = OH / CH - 69	
	22003200		2	WS = ((LW + 28) / 3) - 32	
	GLASS		1	HSs = OH / CH - 113	-
				WSs = ((LW + 28) / 3) - 16	
Fixed	22000100		4	HF = OH / CH - 59	
	22003200		4	WF = ((LW + 28) / 3) - 32	
	22001100		2	WF = ((LW + 28) / 3) - 32	
	GLASS		2	HFf = OH / CH - 113	-
WFf = ((LW + 28) / 3) - 16					
Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	1		
	21061400	TIRADOR	1		
	21061300				
	22071500	SET SUJECIÓN FIJO	1		

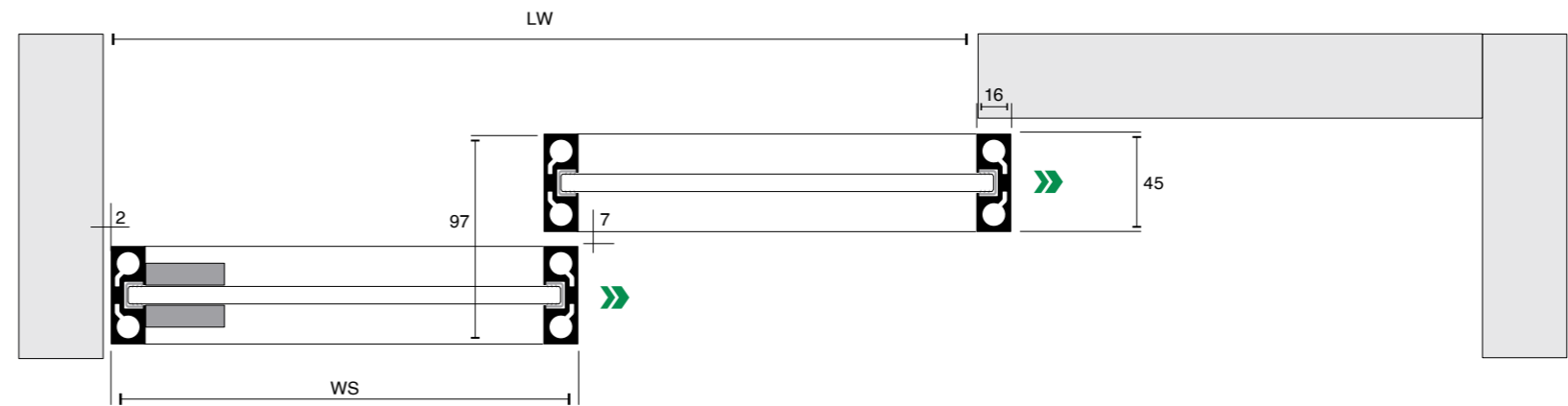
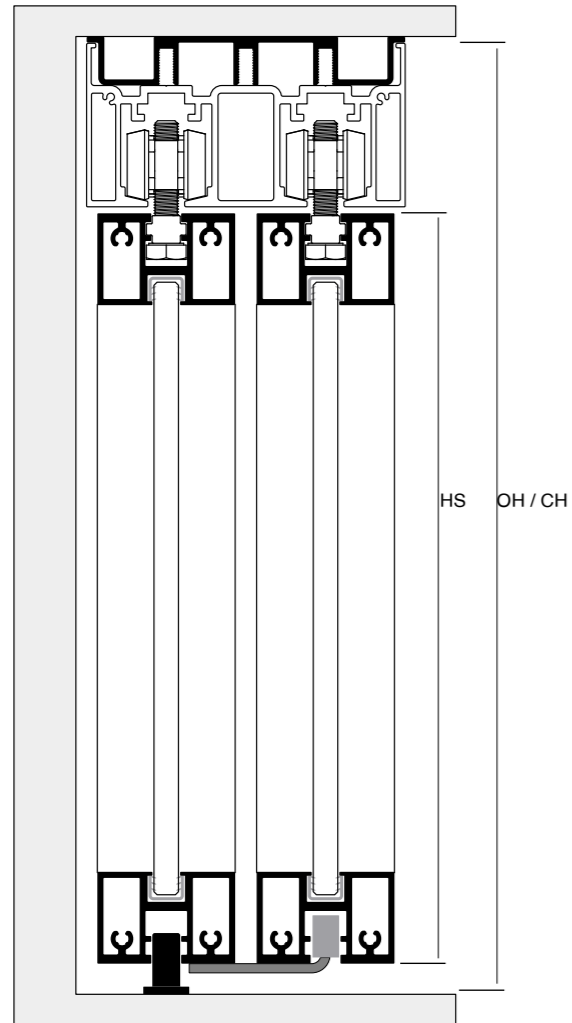
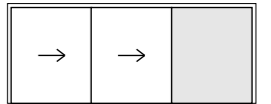
Guía de superficie 2 carriles
Surface guide 2 rails



GS2-2M



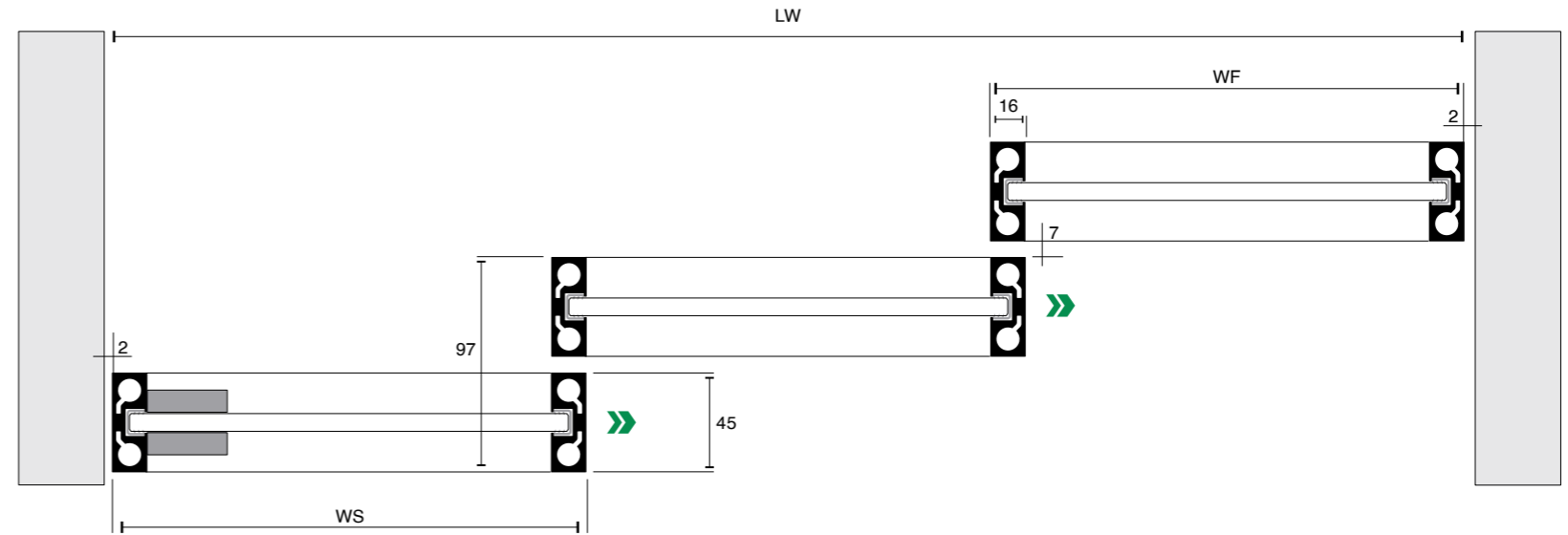
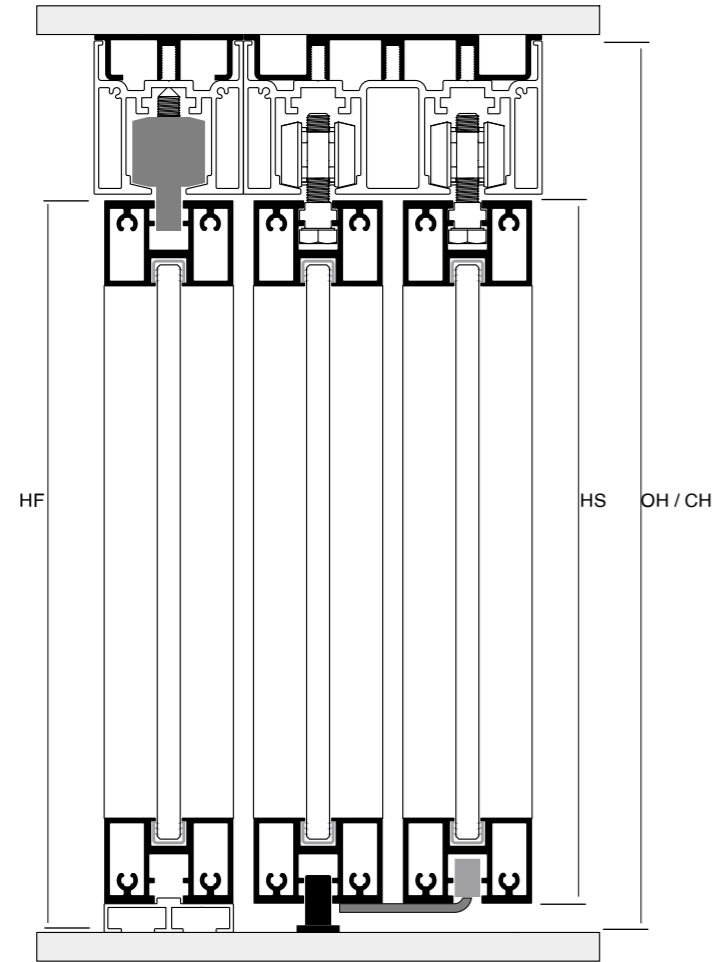
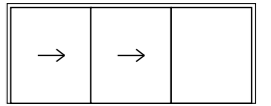
	UNE-GS2		1	LW	
Slide	22000100		4	$HS = OH / CH - 69$	
	22003200		4	$WS = ((LW + 12) / 2) - 32$	
	GLASS		2	$HSs = OH / CH - 113$ $WSs = ((LW + 12) / 2) - 16$	-
Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	2		
	21061400	TIRADOR	2		
	21061300				



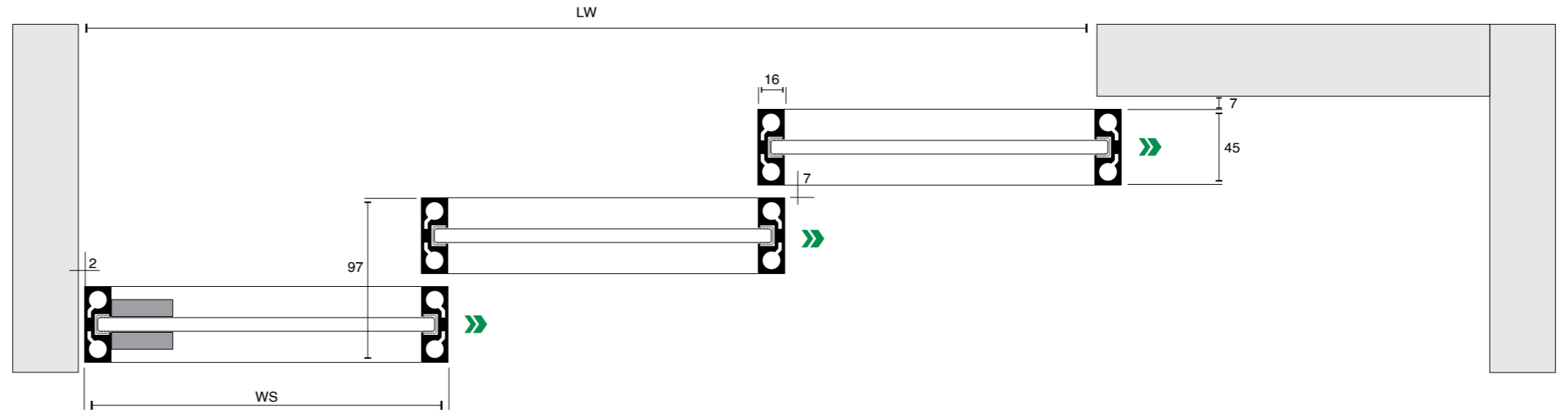
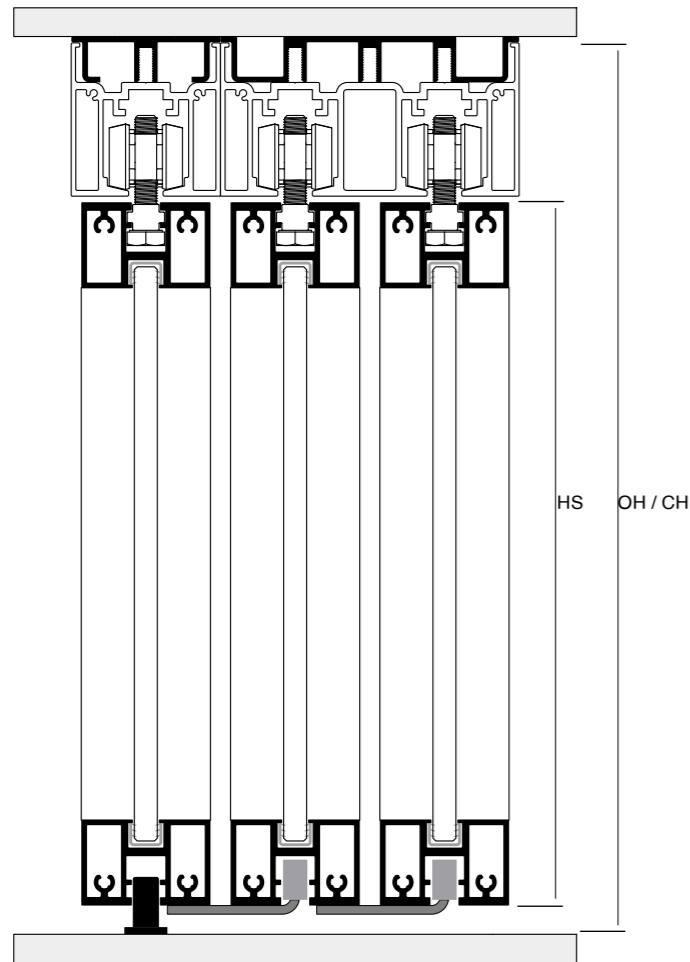
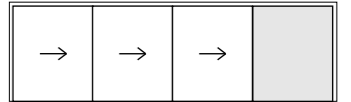
	UNE-GS2		1	$(LW / 2) * 3 + 150$	
Slide	22000100		4	$HS = OH / CH - 69$	
	22003200		4	$WS = ((LW + 30) / 2) - 32$	
	GLASS		2	$HSs = OH / CH - 113$ $WSs = ((LW + 30) / 2) - 16$	-
Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	2		
	21061400	TIRADOR	1		
	21061300		1		
	22062700	PILE UP	1		

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

GS3-2MAF



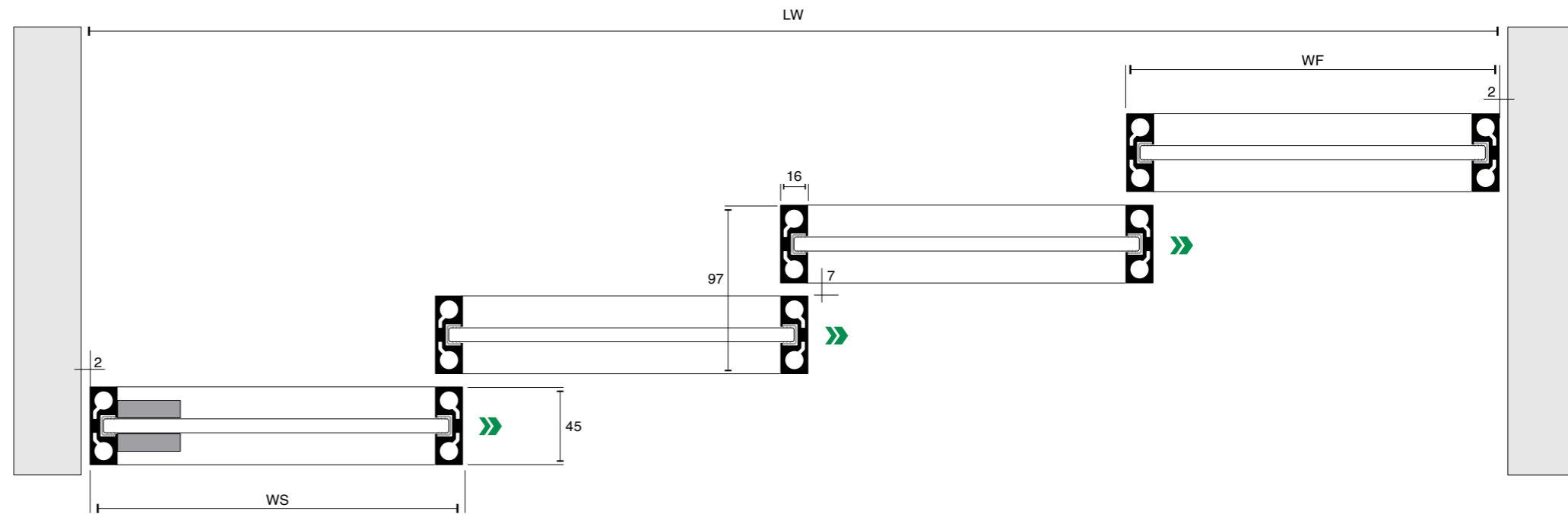
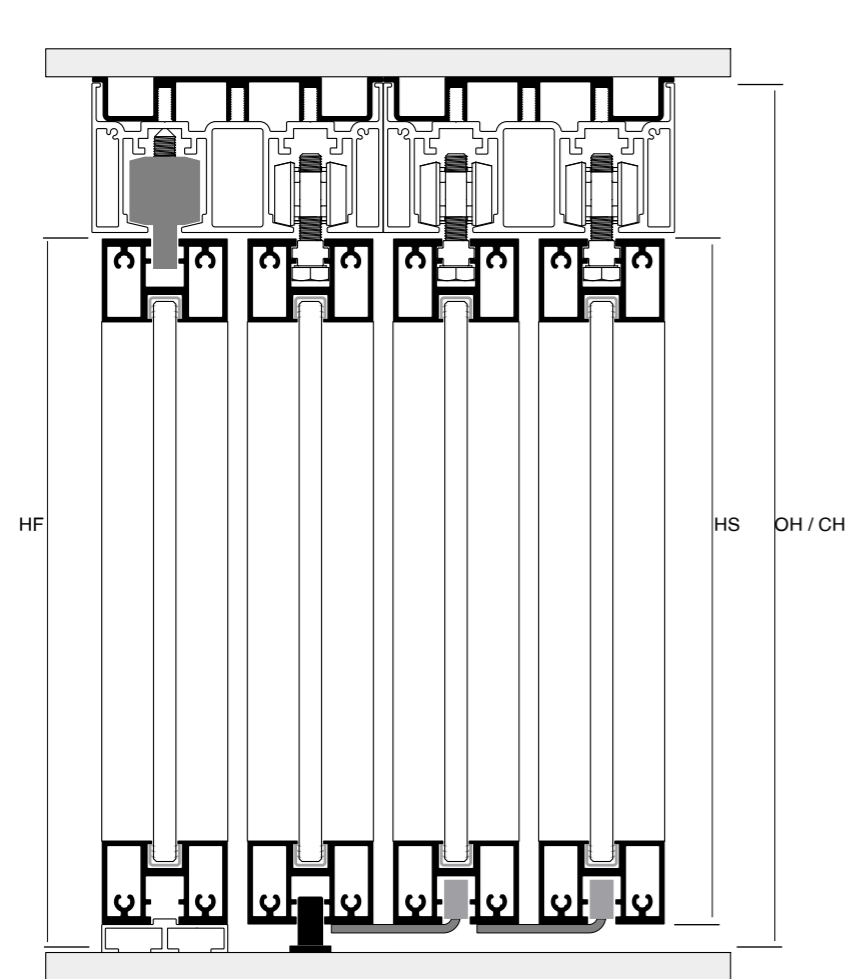
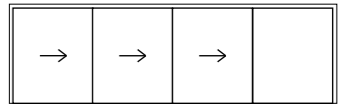
	UNE-GS3		1	LW	<input type="text"/>
Slide	22000100		4	HS = OH / CH - 69	<input type="text"/>
	22003200		4	WS = ((LW + 28) / 3) - 32	<input type="text"/>
	GLASS		2	HSs = OH / CH - 113 WSs = ((LW + 28) / 3) - 16	-
Fixed	22000100		2	HF = OH / CH - 59	<input type="text"/>
	22003200		2	WF = ((LW + 28) / 3) - 32	<input type="text"/>
	22001100		1	WF = ((LW + 28) / 3) - 32	<input type="text"/>
	GLASS		1	HF = OH / CH - 113 WFs = ((LW + 28) / 3) - 16	-
Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	2		
	21061400	TIRADOR	1		
	21061300				
	22071500	SET SUJECIÓN FIJO	1		
	22062700	PILE UP	1		



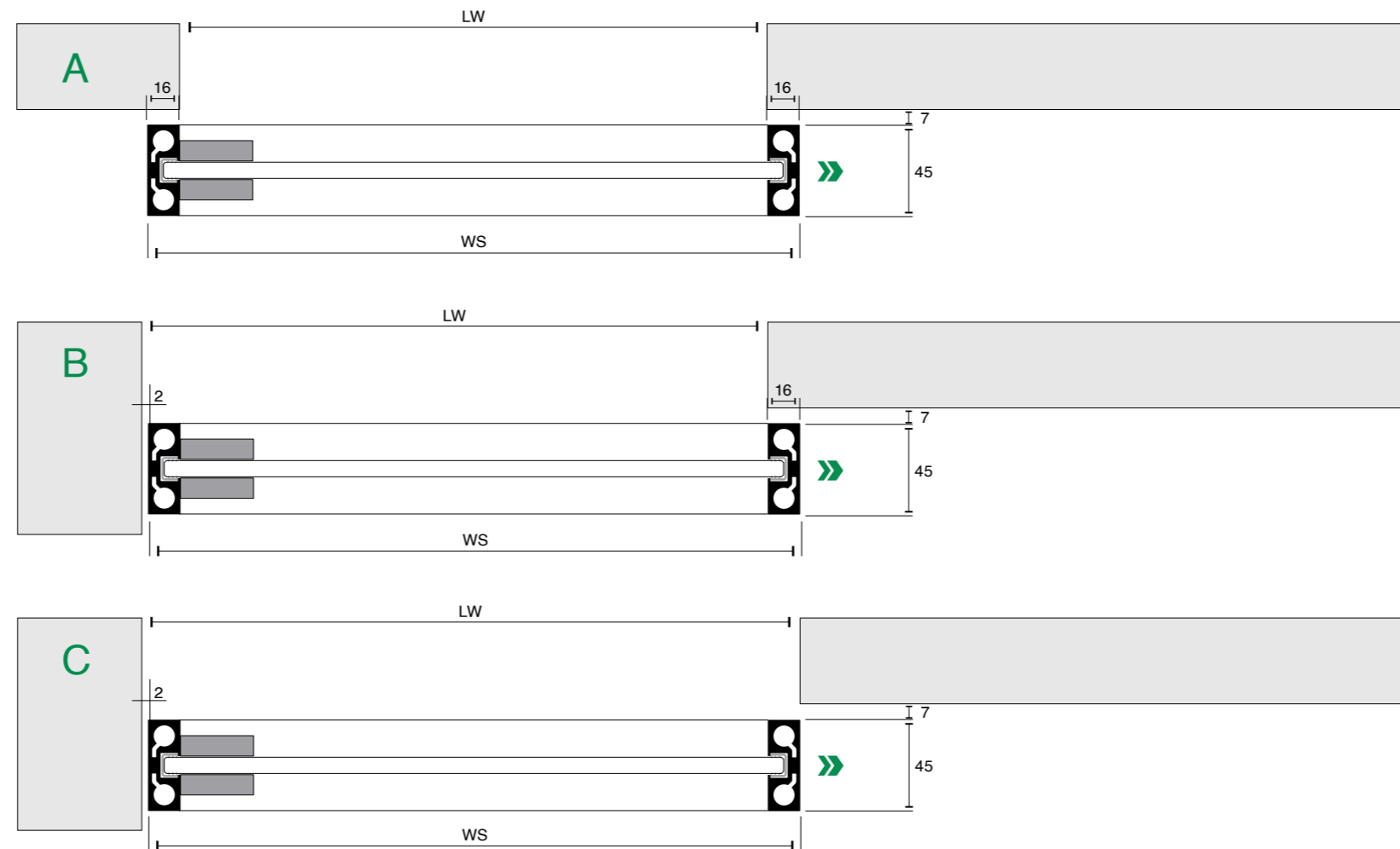
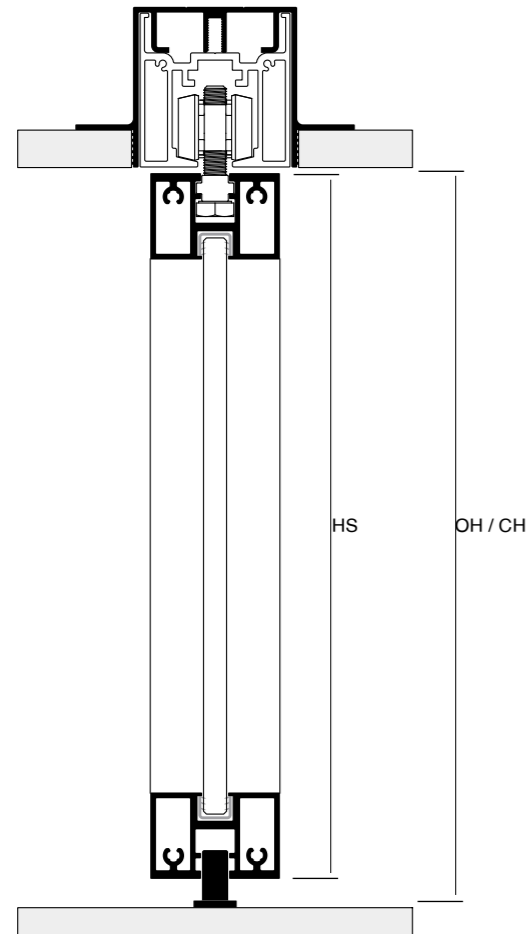
	UNE-GS3		1	$(LW / 3) * 4 + 150$	
Slide	22000100		6	$HS = OH / CH - 69$	
	22003200		6	$WS = ((LW + 46) / 3) - 32$	
	GLASS		3	$HSs = OH / CH - 113$ $WFS = ((LW + 46) / 3) - 16$	-
Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	3		
	21061400	TIRADOR	1		
	21061300				
	22062700	PILE UP	2		

Guía de superficie 4 carriles 1 fijo
Surface guide 4 rails 1 fixed

GS4-3MAF



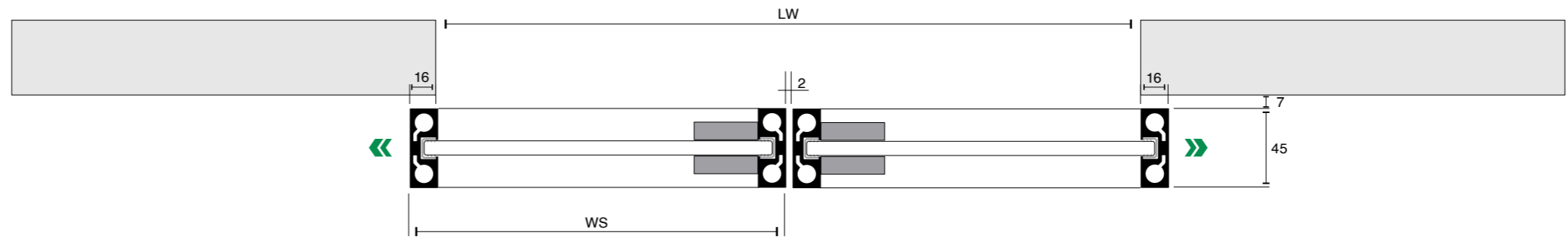
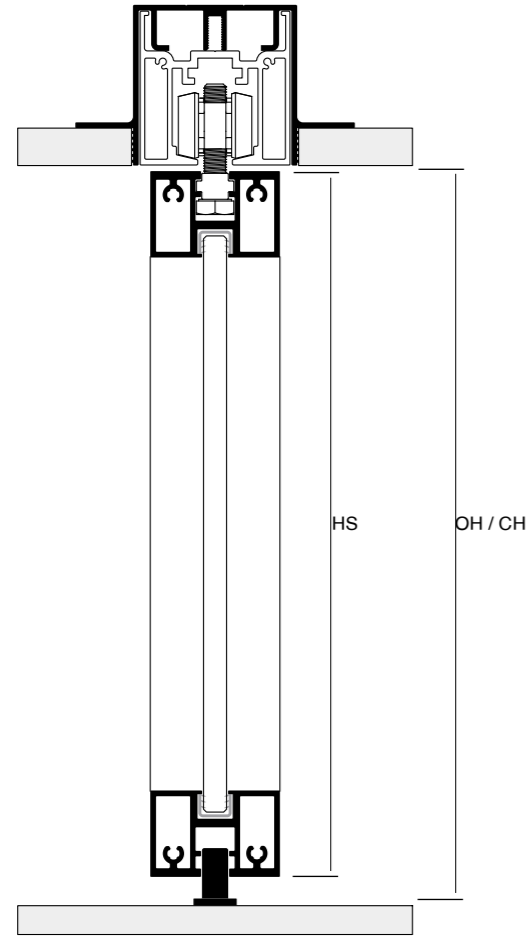
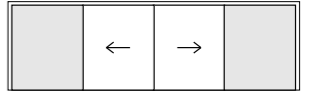
	UNE-GS4		1	LW	<input type="text"/>
Slide	22000100		6	$HS = OH / CH - 69$	<input type="text"/>
	22003200		6	$WS = ((LW + 44) / 4) - 32$	<input type="text"/>
	GLASS		3	$HSs = OH / CH - 113$ $WSs = ((LW + 44) / 4) - 16$	-
Fixed	22000100		2	$HF = OH / CH - 59$	<input type="text"/>
	22003200		2	$WF = ((LW + 44) / 4) - 32$	<input type="text"/>
	22001100		1	$WF = ((LW + 44) / 4) - 32$	<input type="text"/>
	GLASS		1	$HF_s = OH / CH - 113$ $WF_s = ((LW + 44) / 4) - 16$	-
Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	3		
	21061400	TIRADOR	1		
	21061300				
	22062700	PILE UP	2		



A		UNE-GC1		1	$LW * 2 + 150$	<input type="checkbox"/>
Slide	22000100		2	$HS = OH / CH - 13$	<input type="checkbox"/>	
	22003200		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					

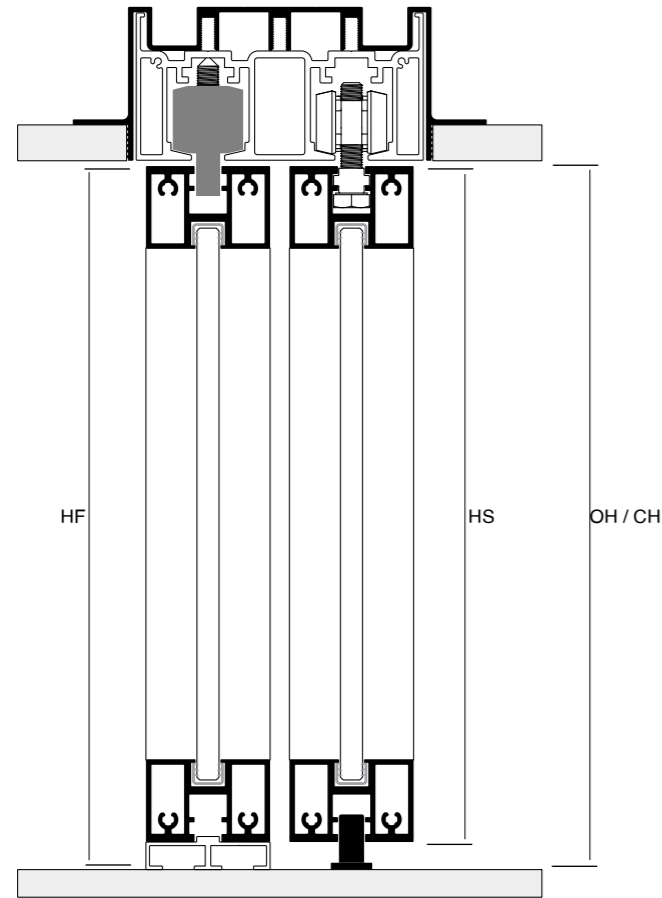
B		UNE-GC1		1	$LW * 2 + 150$	<input type="checkbox"/>
Slide	22000100		2	$HS = OH / CH - 13$	<input type="checkbox"/>	
	22003200		2	$WS = (LW + 14) - 32$	<input type="checkbox"/>	
	GLASS		1	$HSs = OH / CH - 57$ $WSs = (LW + 14) - 16$	-	
Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	1			
	21061400	TIRADOR	1			
	21061300					

C		UNE-GC1		1	$LW * 2 + 150$	<input type="checkbox"/>
Slide	22000100		2	$HS = OH / CH - 13$	<input type="checkbox"/>	
	22003200		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					

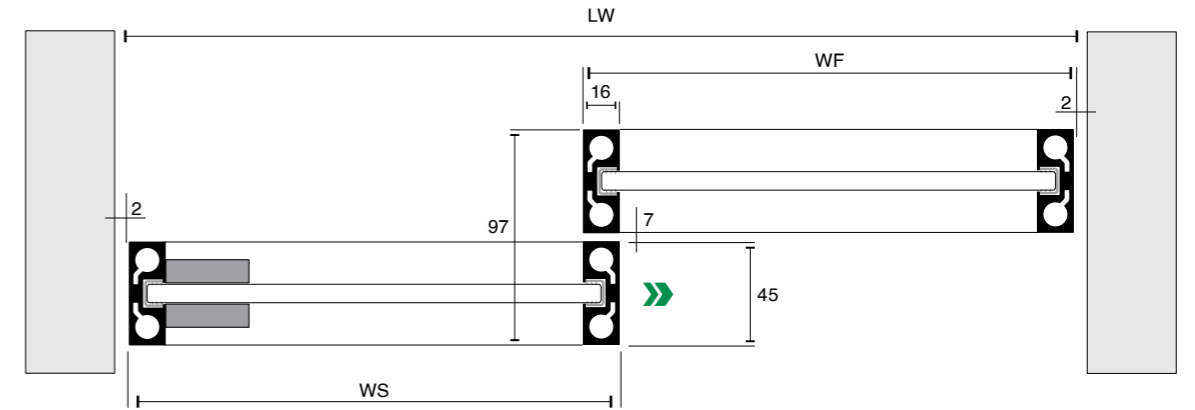
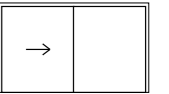


	UNE-GC1		1	$LW * 2 + 150$	
Slide	22000100		4	$HS = OH / CH - 13$	
	22003200		4	$WS = ((LW + 30) / 2) - 32$	
	GLASS		2	$HSs = OH / CH - 57$ $WSs = ((LW + 30) / 2) - 16$	-
Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	2		
	21061400	TIRADOR	2		
	21061300				

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



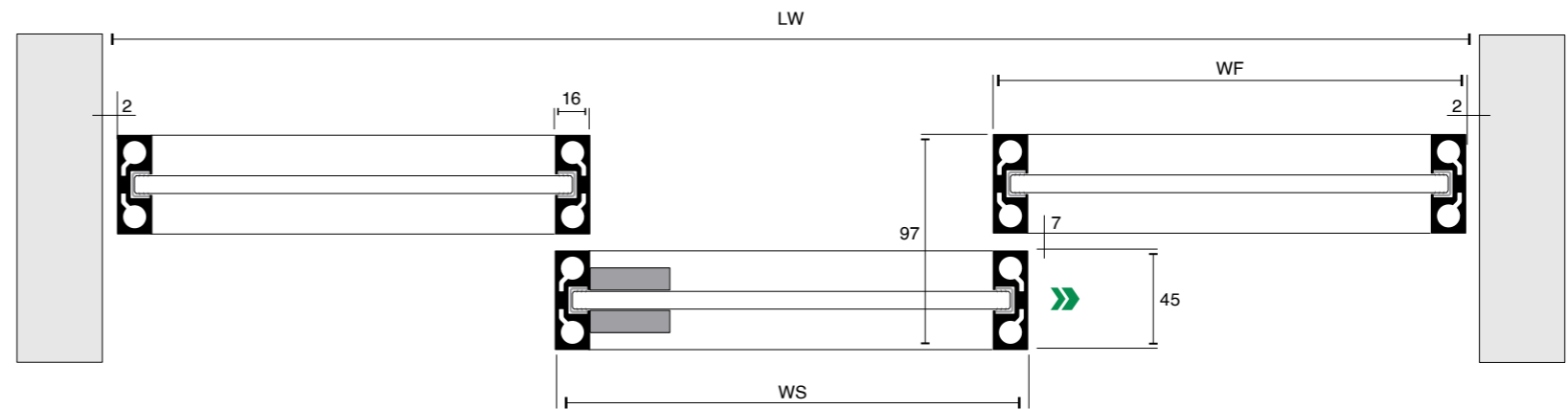
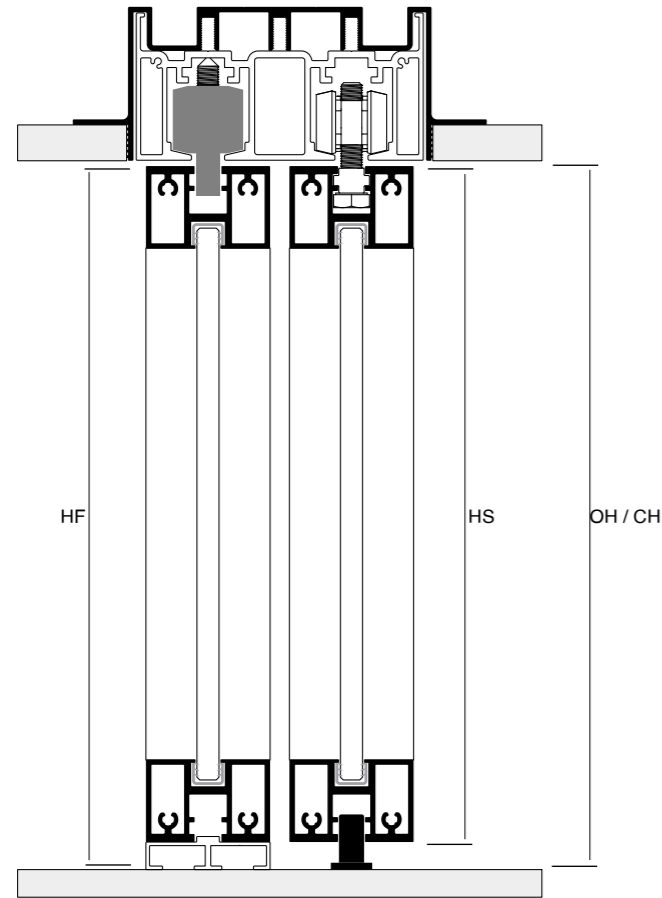
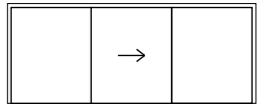
GC2-MF



	UNE-GC2		1	LW	<input type="text"/>
Slide	22000100		2	HS = OH / CH - 13	<input type="text"/>
	22003200		2	WS = ((LW + 12) / 2) - 32	<input type="text"/>
	GLASS		1	HSs = OH / CH - 57 WSs = ((LW + 12) / 2) - 16	-
Fixed	22000100		2	HF = OH / CH - 3	<input type="text"/>
	22003200		2	WF = ((LW + 12) / 2) - 32	<input type="text"/>
	22001100		1	WF = ((LW + 12) / 2) - 32	<input type="text"/>
	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		

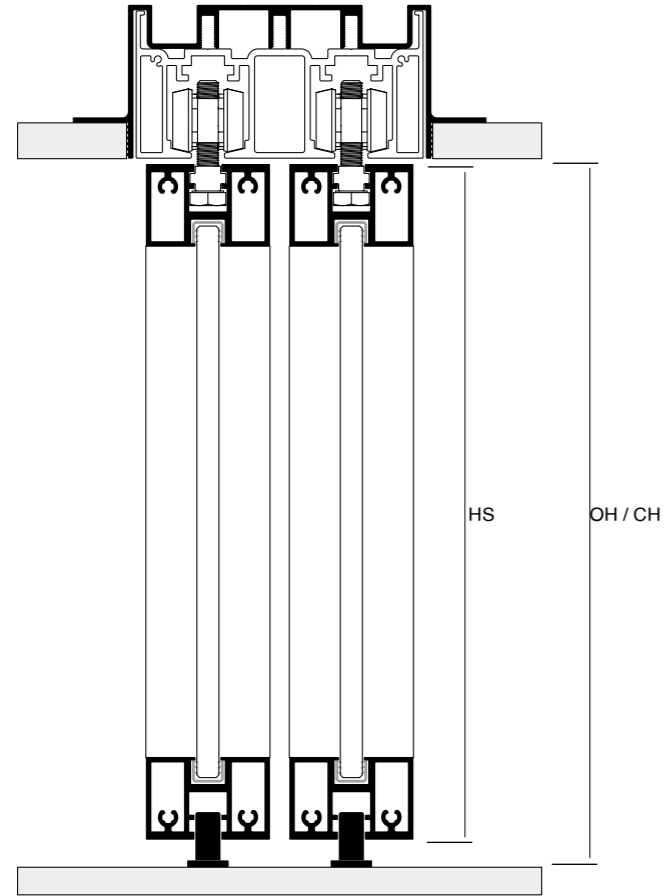
Guía oculta 2 carriles 2 fijos
Hidden guide 2 rails 2 fixed

GC2-M2F

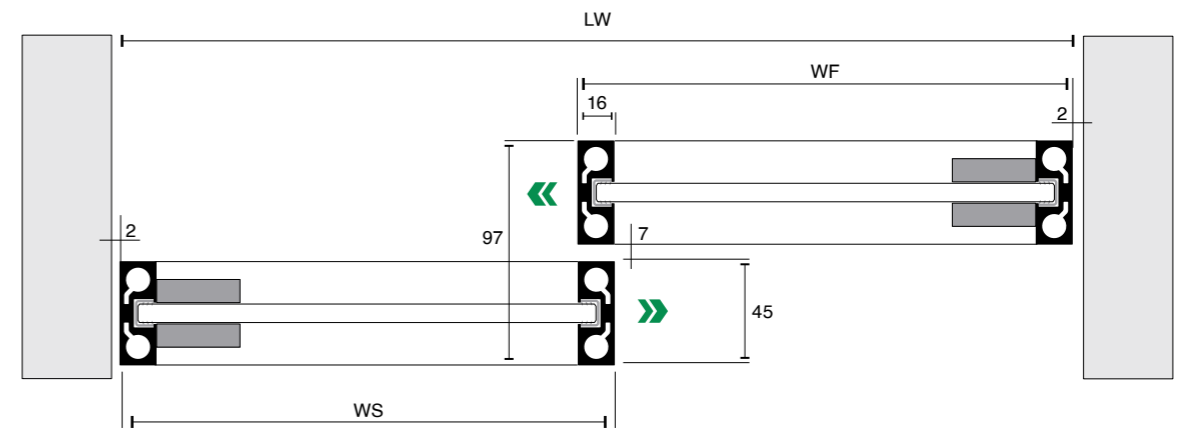
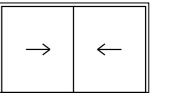


	UNE-GC2		1	LW	
Slide	22000100		2	HS = OH / CH - 12	
	22003200		2	WS = ((LW + 28) / 3) - 32	
	GLASS		1	HSs = OH / CH - 113	-
				WSs = ((LW + 28) / 3) - 16	
Fixed	22000100		4	HF = OH / CH - 2	
	22003200		4	WF = ((LW + 28) / 3) - 32	
	22001100		2	WF = ((LW + 28) / 3) - 32	
	GLASS		2	HF = OH / CH - 113	-
WF = ((LW + 28) / 3) - 16					
Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	1		
	21061400	TIRADOR	1		
	21061300				
	22071500	SET SUJECIÓN FIJO	1		

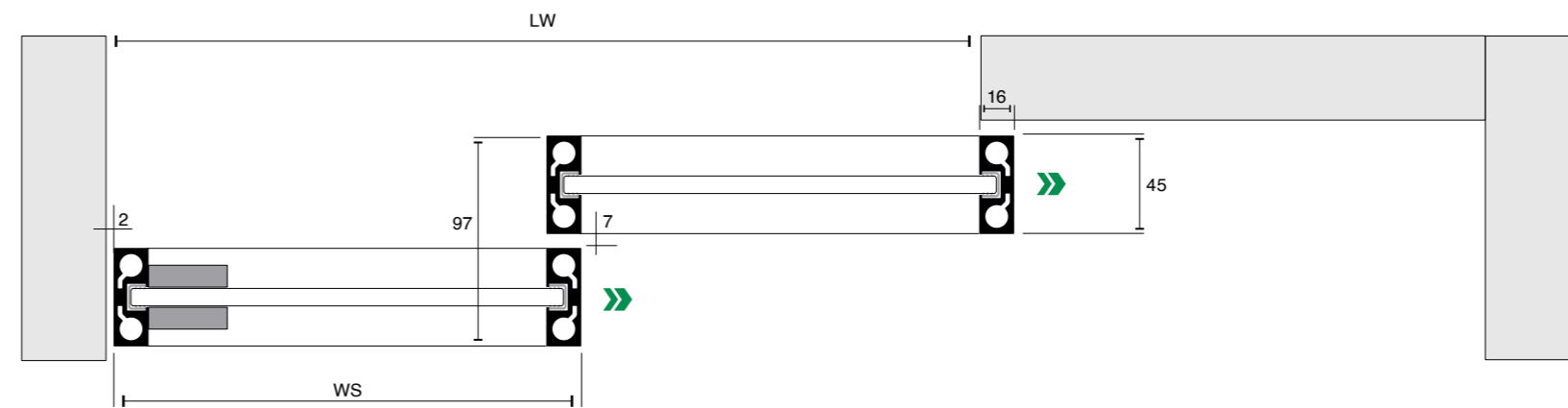
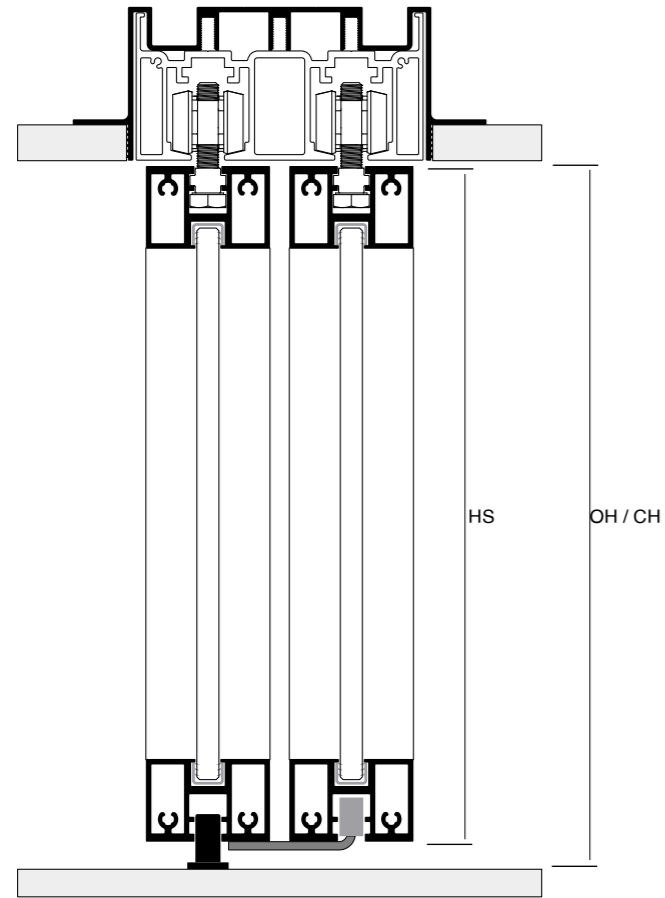
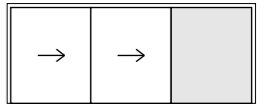
Guía oculta 2 carriles
Hidden guide 2 rails



GC2-2M



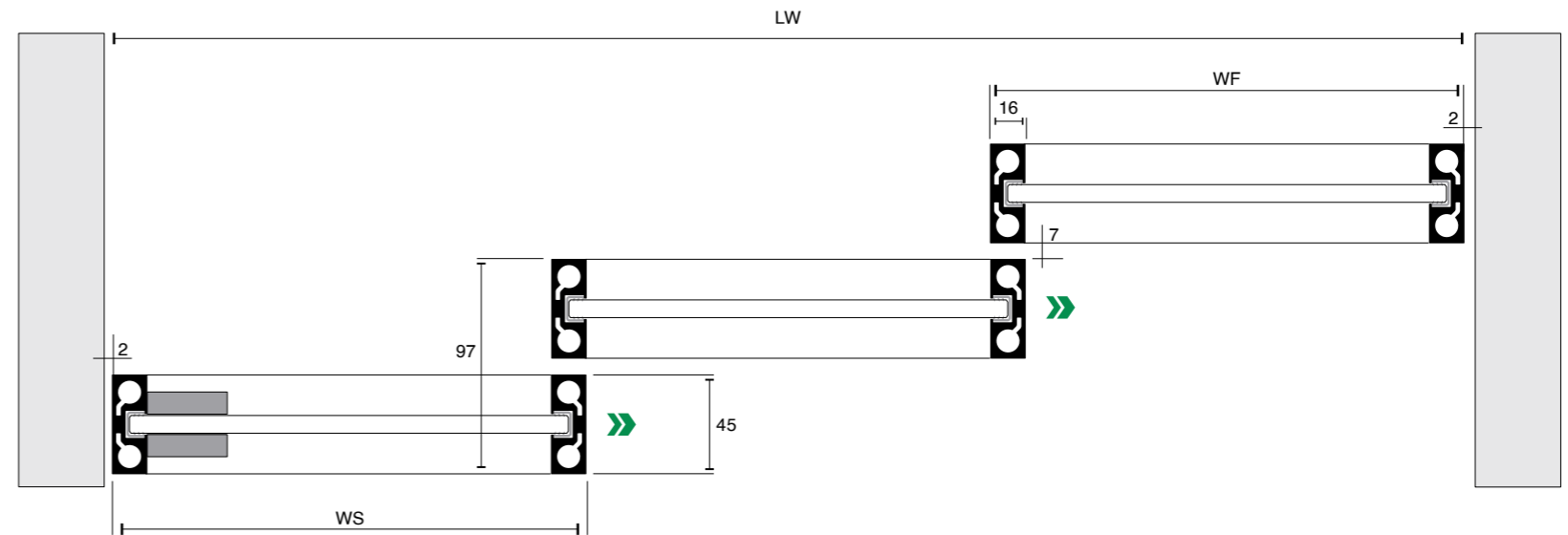
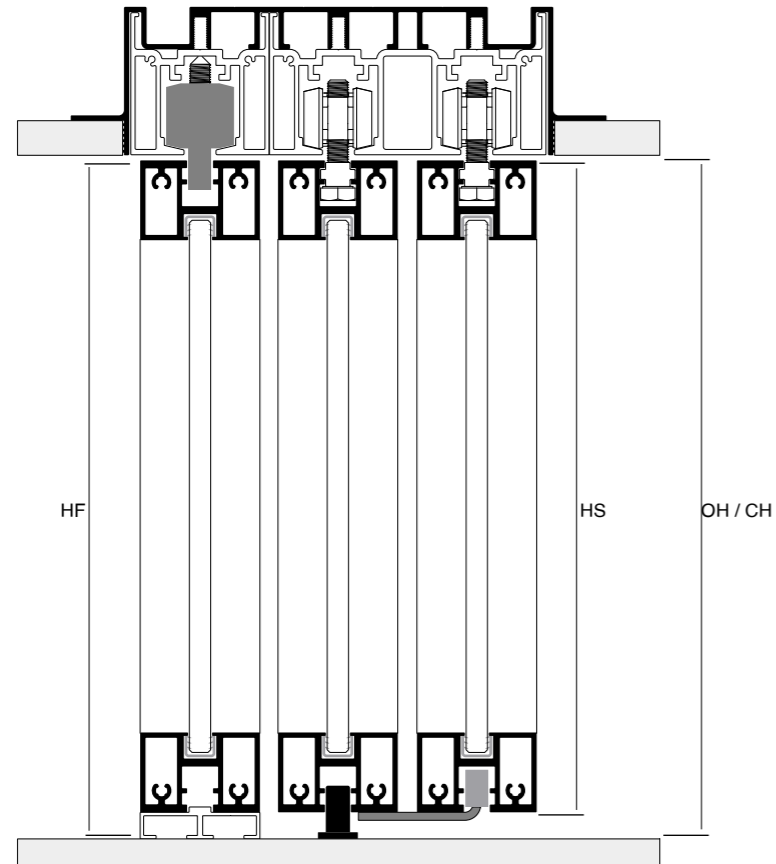
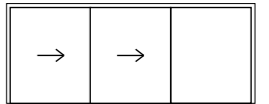
Slide	UNE-GC2		1	LW	
	22000100		4	$HS = OH / CH - 13$	
	22003200		4	$WS = ((LW + 12) / 2) - 32$	
	GLASS		2	$HSs = OH / CH - 57$ $WSs = ((LW + 12) / 2) - 16$	-
Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	2		
	21061400	TIRADOR	2		
	21061300				



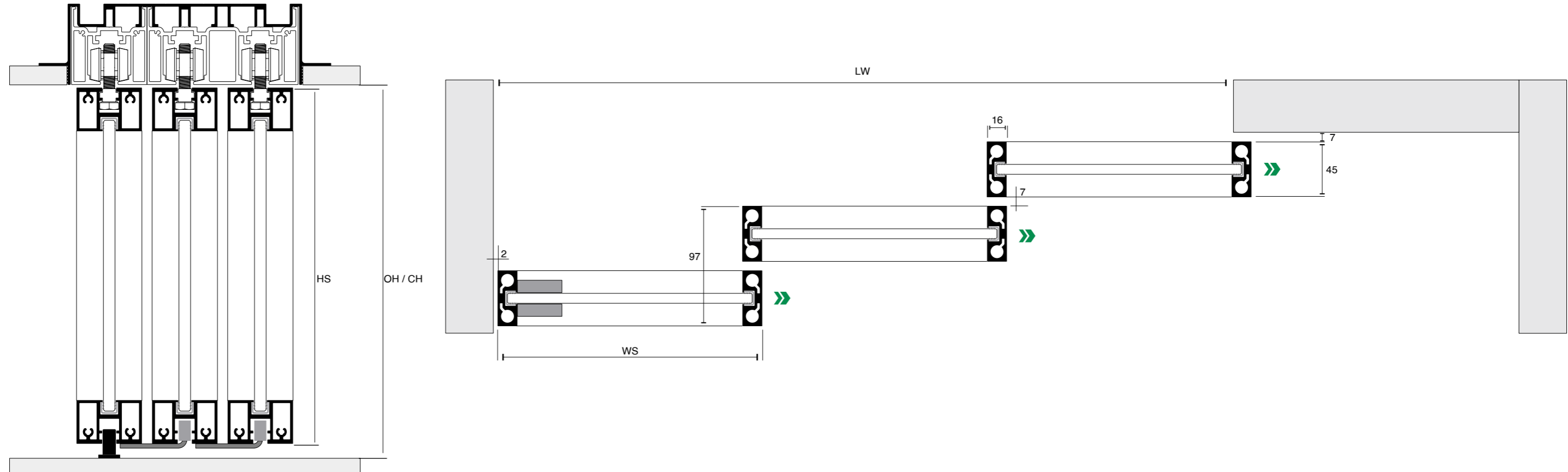
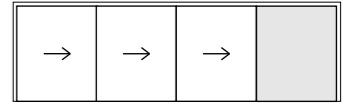
Slide	UNE-GC2		1	$(LW / 2) * 3 + 150$	
	22000100		4	$HS = OH / CH - 13$	
	22003200		4	$WS = ((LW + 30) / 2) - 32$	
	GLASS		2	$HSs = OH / CH - 57$ $WSs = ((LW + 30) / 2) - 16$	-
Accessories	12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	2		
	21061400	TIRADOR	1		
	21061300		1		
	22062700	PILE UP	1		

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

GC3-2MAF



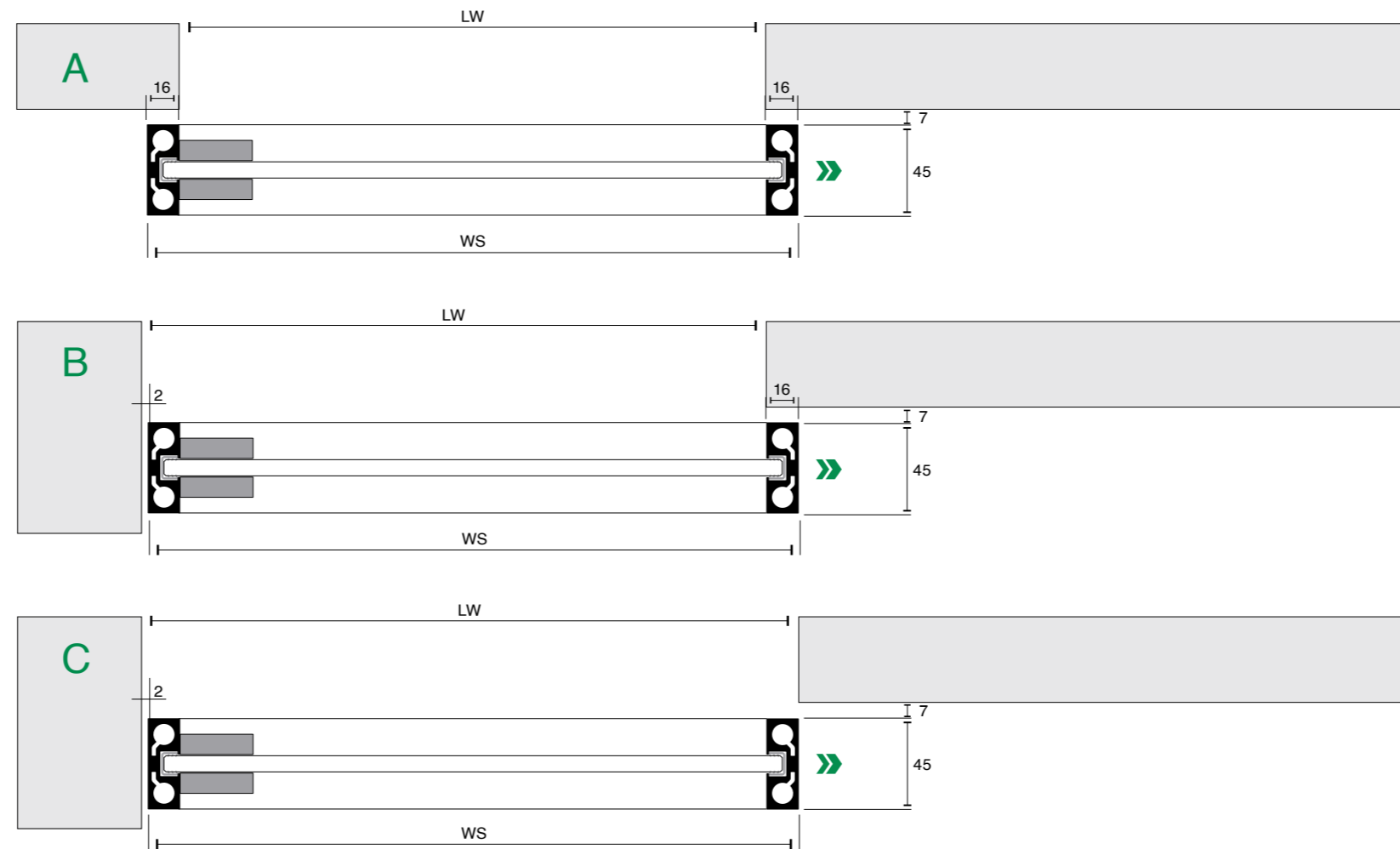
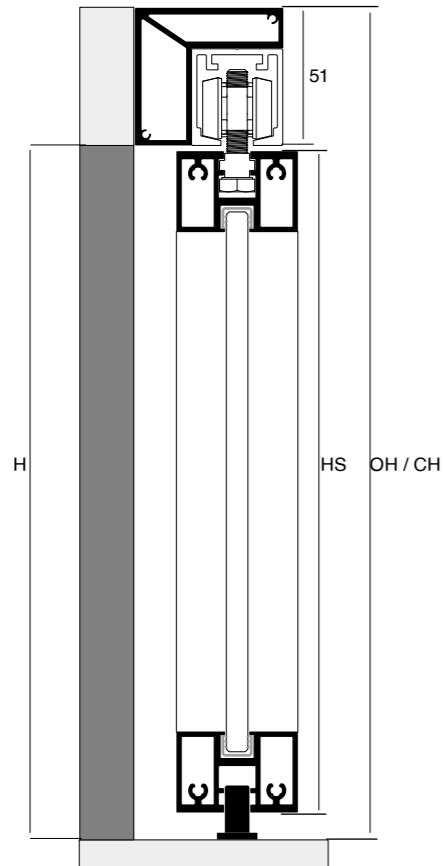
	UNE-GC3		1	LW	<input type="text"/>
Slide	22000100		4	$HS = OH / CH - 13$	<input type="text"/>
	22003200		4	$WS = ((LW+28) / 3) - 32$	<input type="text"/>
	GLASS		2	$HSs = OH / CH - 57$ $WSs = ((LW + 28) / 3) - 16$	-
Fixed	22000100		2	$HF = OH / CH - 3$	<input type="text"/>
	22003200		2	$WF = ((LW + 28) / 3) - 32$	<input type="text"/>
	22001100		1	$WF = ((LW + 28) / 3) - 32$	<input type="text"/>
	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	$(LW / 3) * 4 + 150$	
	22000100		6	$HS = OH / CH - 13$	
	22003200		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



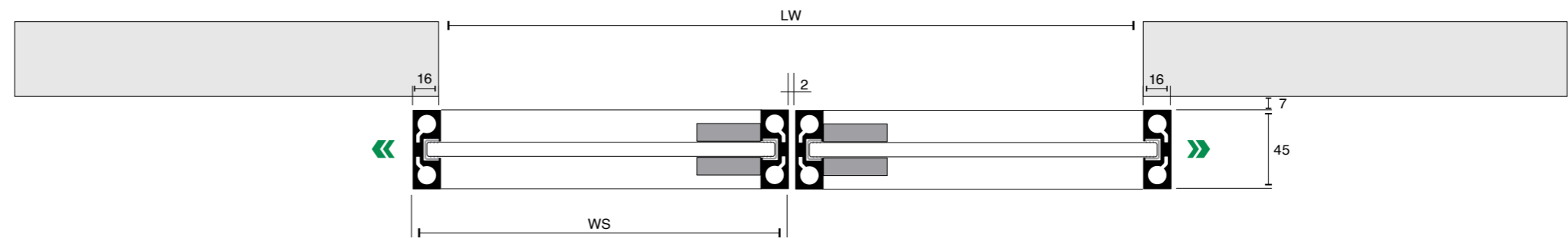
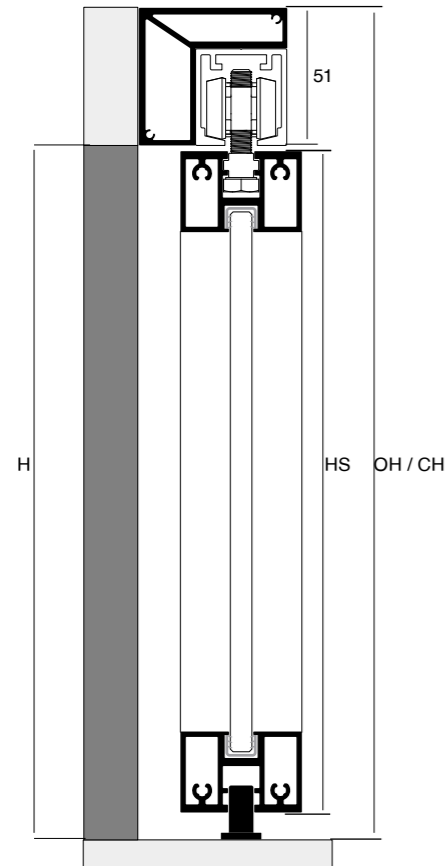
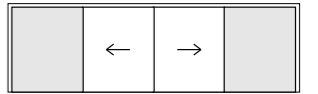
Slide	A	UNE-GF1		1	$LW * 2 + 150$	
		22000100		2	$HS = OH / CH - 64$	
		22003200		2	$WS = (LW + 32) - 32$	
	GLASS		1	$HSs = OH / CH - 108$ $WSs = (LW + 32) - 16$	-	
Accessories		12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	1		
		21061400	TIRADOR	1		
		21061300		1		
		13.200722	SET EMB LATERAL	1		

Slide	B	UNE-GF1		1	$LW * 2 + 150$	
		22000100		2	$HS = OH / CH - 64$	
		22003200		2	$WS = (LW + 14) - 32$	
	GLASS		1	$HSs = OH / CH - 108$ $WSs = (LW + 14) - 16$	-	
Accessories		12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	1		
		21061400	TIRADOR	1		
		21061300		1		
		13.200722	SET EMB LATERAL	1		

Slide	C	UNE-GF1		1	$LW * 2 + 150$	
		22000100		2	$HS = OH / CH - 64$	
		22003200		2	$WS = (LW - 2) - 32$	
	GLASS		1	$HSs = OH / CH - 108$ $WSs = (LW - 2) - 16$	-	
Accessories		12.210414	SET DOS SOFTCLOSE	1		
		21061400	TIRADOR	1		
		21061300		1		
		13.200722	SET EMB LATERAL	1		

Guía simple con frontal
Simple guide with front

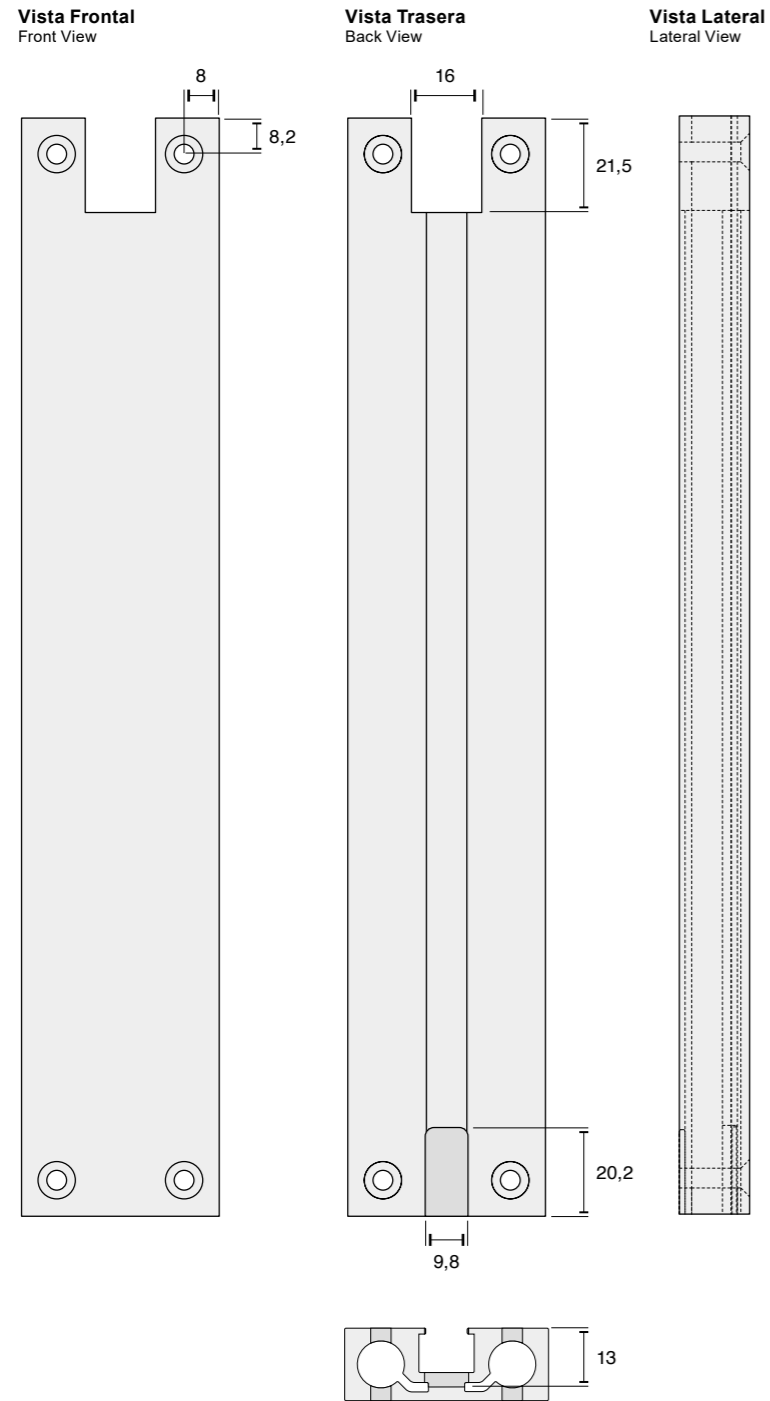
GF1-2MW



Slide	UNE-GF1		1	$LW * 2 + 150$	
	22000100		4	$HS = OH / CH - 64$	
	22003200		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

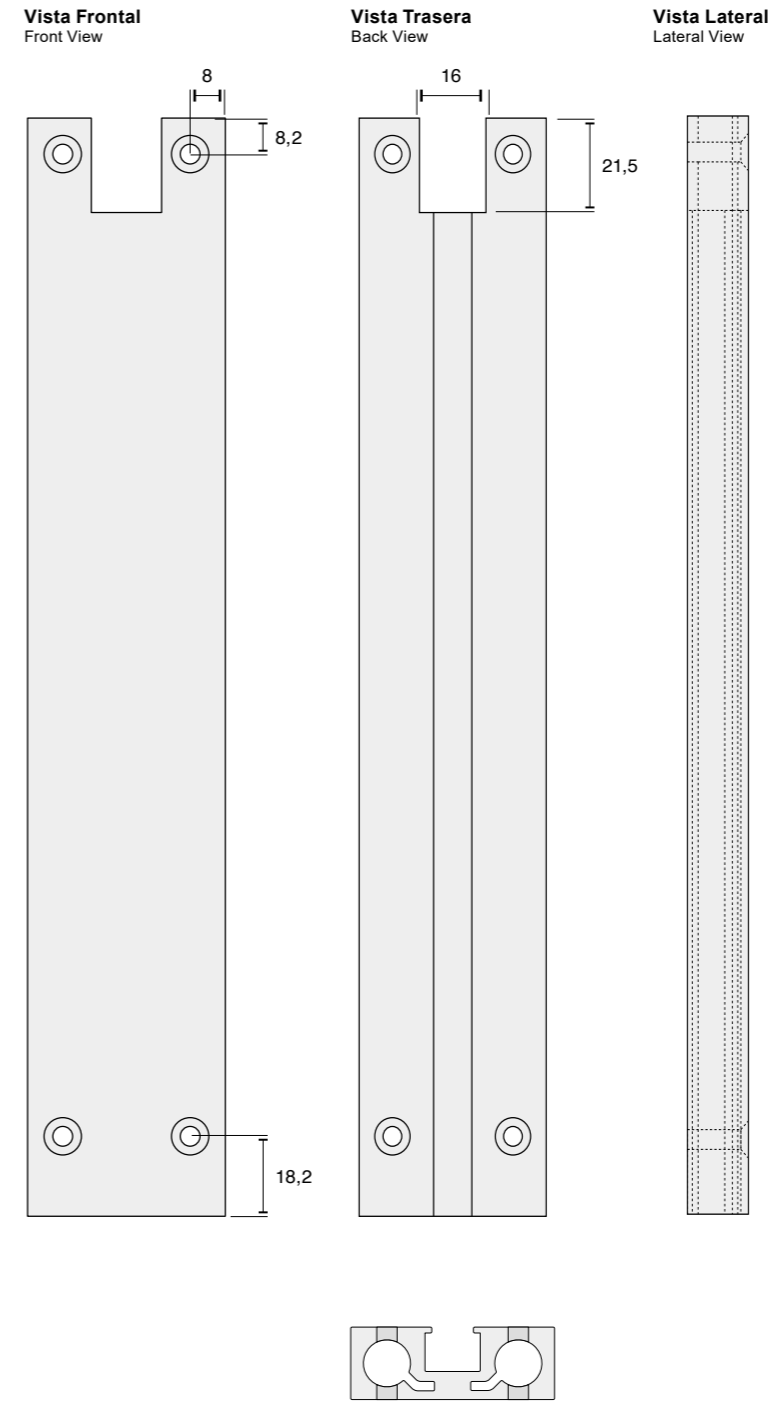
Mecanizado Marco Móvil
Sliding Frame Machining



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



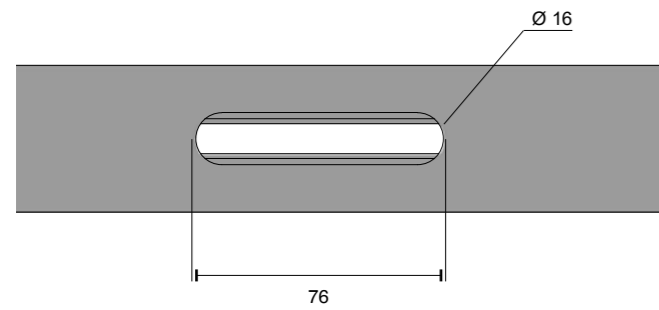
Diametro perforación= 4,5 mm
Diametro avellanado = 8,5 mm
Drill hole diameter = 4,5 mm
Countersink diameter = 8,5 mm

Las perforaciones son pasantes
Boreholes are through

Mecanizado del Perfil Lateral para Uñero

Machining of the side profile for the side profile for the flush pull handle

PASO 1 / STEP 1



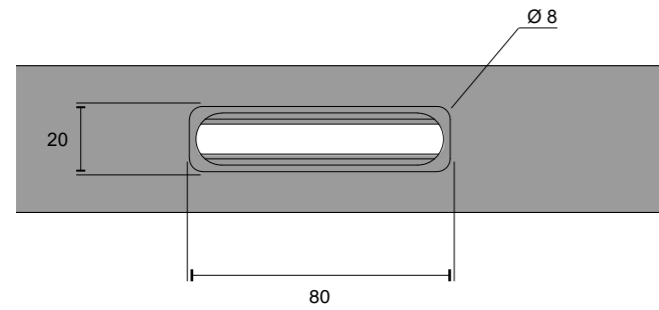
La profundidad del mecanizado es de 11 mm desde la superficie del perfil

The machining depth is 11 mm from the profile surface

Para realizar los mecanizados de una forma cómoda y rápida, se aconseja hacer primer fresado en formato "vaciado" y el segundo en "perfilado", para evitar que la herramienta del centro de mecanizado se desplace por zonas ya mecanizadas. La altura a la cual debe realizarse el mecanizado es a 1100 mm del borde del perfil centrado en la superficie.

In order to carry out the machining operations in a comfortable and fast way, it is advisable to do the first milling in "hollow" format and the second in "profiling" format, to avoid the tool of the machining center to move in areas that have already been machined. The height at which machining should be performed is 1100 mm from the edge of the profile centered on the surface.

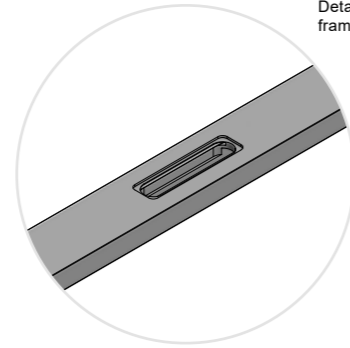
PASO 2 / STEP 2



La profundidad del mecanizado es de 1,5 mm desde la superficie del perfil

The machining depth is 1,5 mm from the profile surface

Detalle del mecanizado para el uñero en el marco lateral
Detail of the machining for the side frame

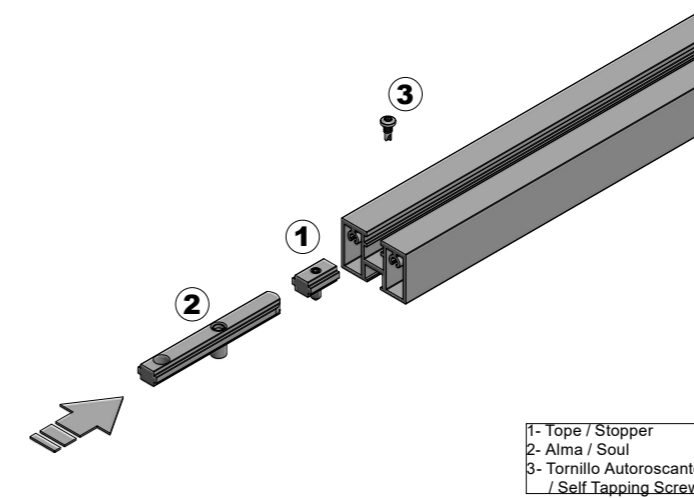


Ensamblaje del Marco Móvil
Assembly of the Sliding Frame



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.

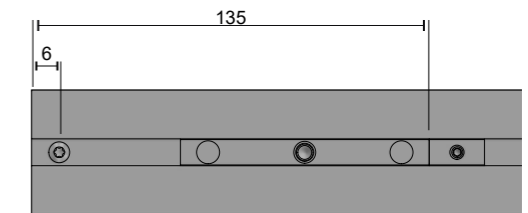


Para proceder con el ensamblaje, colocar el tope a 135mm del extremo del perfil tal y como se indica en el esquema acotado. A continuación introducir el alma y ajustarla para que este en contacto con el tope insertada previamente. Finalmente, colocar el tornillo autoroscante a 6 mm del extremo del perfil.

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.

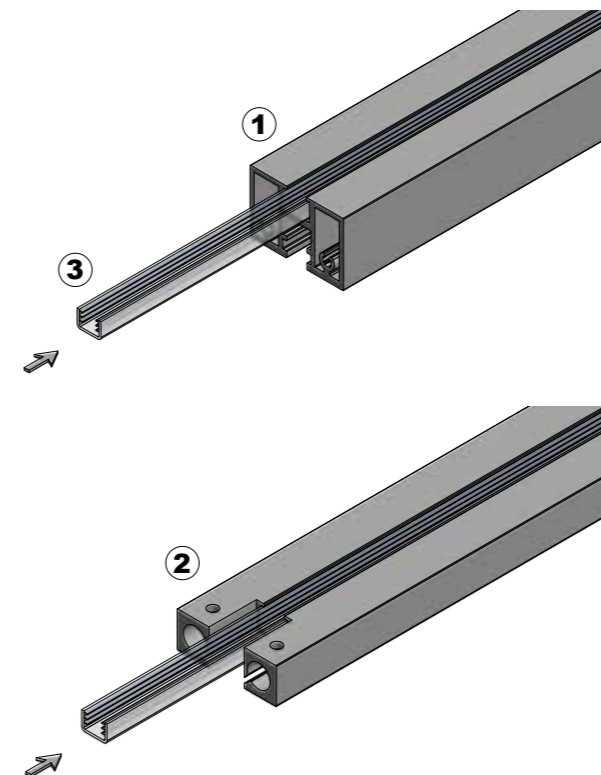
To proceed with the installation, place the stop 135mm from the end of the profile as shown in the dimensioned drawing. Then insert the soul and adjust it so that it is in contact with the stop previously inserted. Finally, place the self-tapping screw 8mm from the end of the profile.

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

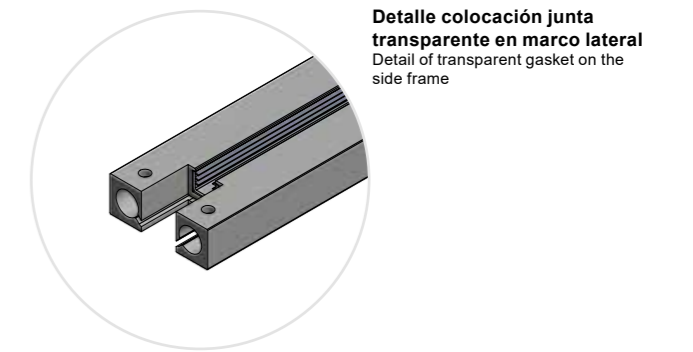
Los pasos descritos durante esta sección aseguran un montaje correcto, eficaz y duradero de un Marco Móvil UNE.
The steps described during this section ensure a correct, efficient and durable assembly of a UNE Sliding Frame.



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.

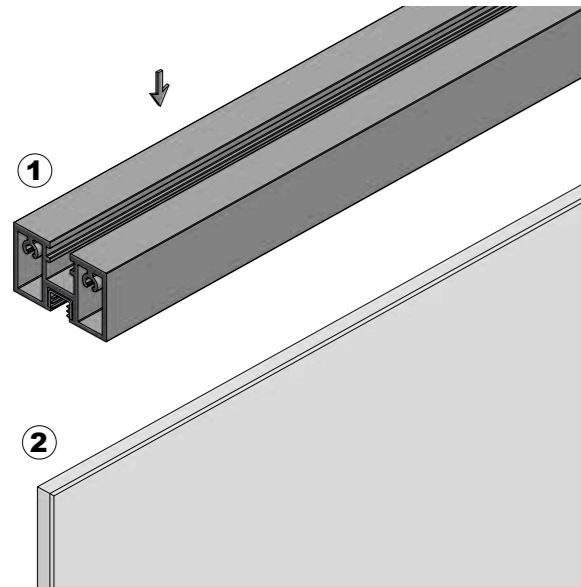
Insert the transparent seal into both the upper/lower frame and the side frame. Make sure that the seal is correctly fitted at each end of the profiles.

- 1- Marco superior/inferior UNE / Upper/lower frame UNE [22003200]
- 2- Marco lateral UNE / Side frame UNE [22000100]
- 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

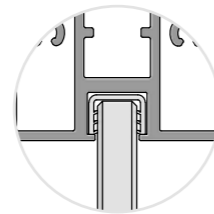
Ensamblaje del Marco Móvil
Assembly of the Sliding Frame



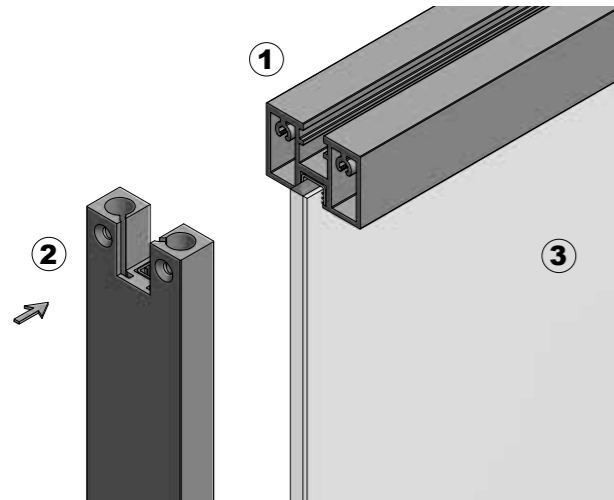
Colocar los marcos superior/inferior en ambos de los extremos mas cortos del vidrio. La junta transparente y el vidrio deben quedar bien sujetos entre si, para conseguir un producto firme y un correcto ensamblaje con el marco lateral mas adelante.

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 [22003200]
2- Vidrio / Glass



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



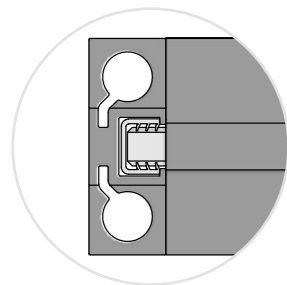
Insertar los marcos laterales en ambos de los extremos mas largos del vidrio. Asegurar que los mecanizados para atornillar los marcos laterales esta correctamente alineados con las ranuras de los marcos superior/inferior UNE y que el extremo con el fresado mas grande queda en la parte superior del marco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

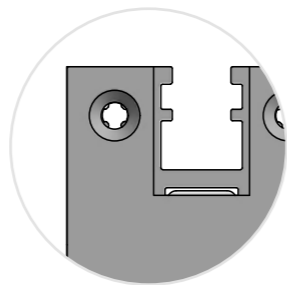
Insert the side frames into both of the longer ends of the glass. Make sure that the screw fittings for the UNE side frames are correctly aligned with the slots in the top/ bottom frames and that the end with the larger milling is at the top of the fixed frame as shown in the illustration.

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.

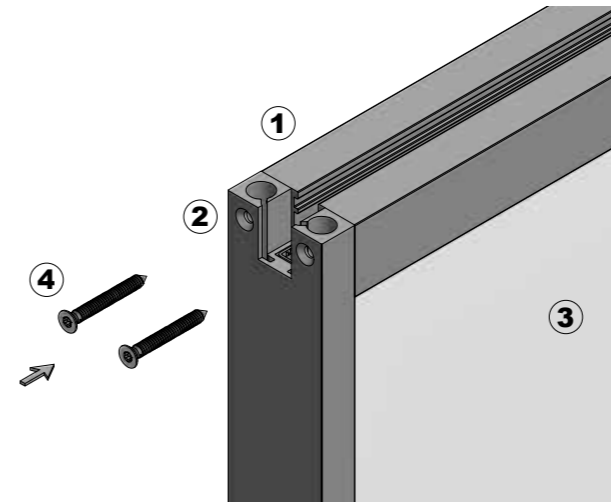
1- Marco superior/inferior UNE / Upper/lower frame UNE [22003200]
2- Marco lateral UNE / Side frame UNE [22000100]
3- Vidrio / Glass



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.

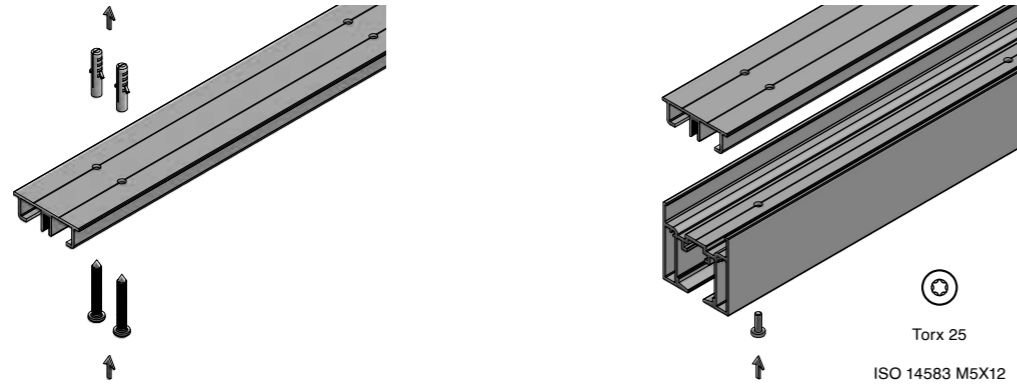
1- Marco superior/inferior UNE / Upper/lower frame UNE [22003200]
2- Marco lateral UNE / Side frame UNE [22000100]
3- Vidrio / Glass
4- Tornillo ISO 14586 4.2X38 / Screw ISO 14586 4.2X38

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.

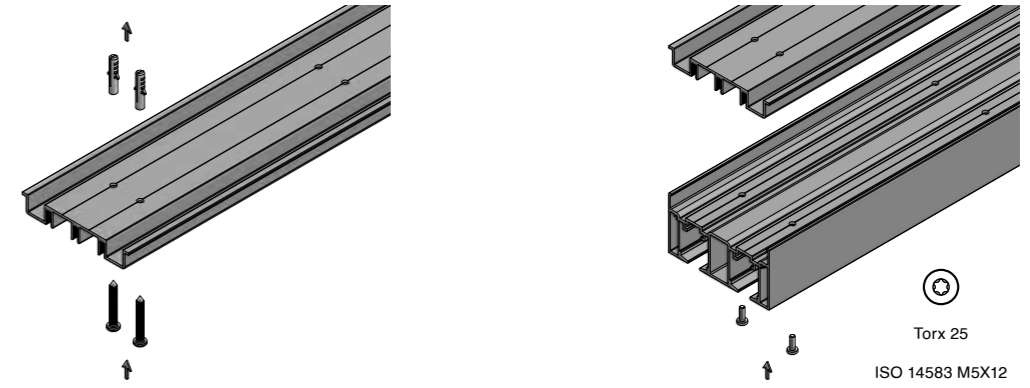
Once each and every step described above has been followed and completed, you will have a fully assembled sliding UNE ready for installation.

Instalación del Marco Móvil
Installation of the Sliding Frame

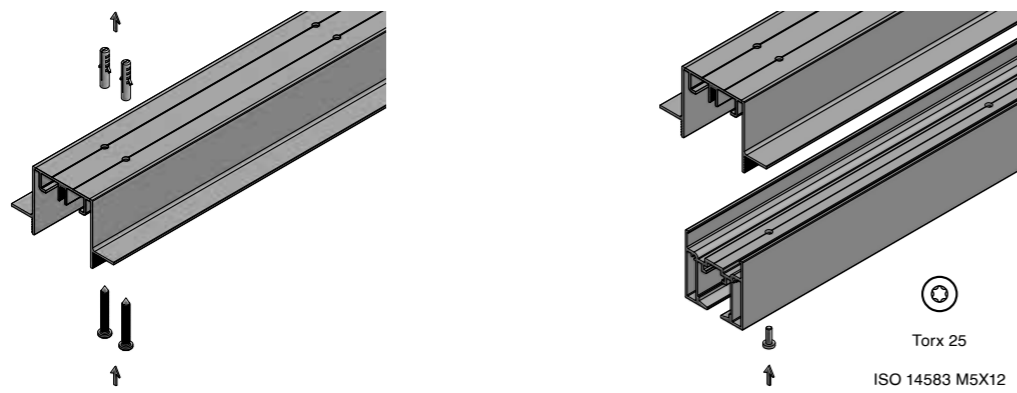
Montaje de Binario de un Carril de Superficie
Single Rail Surface Binary Assembly



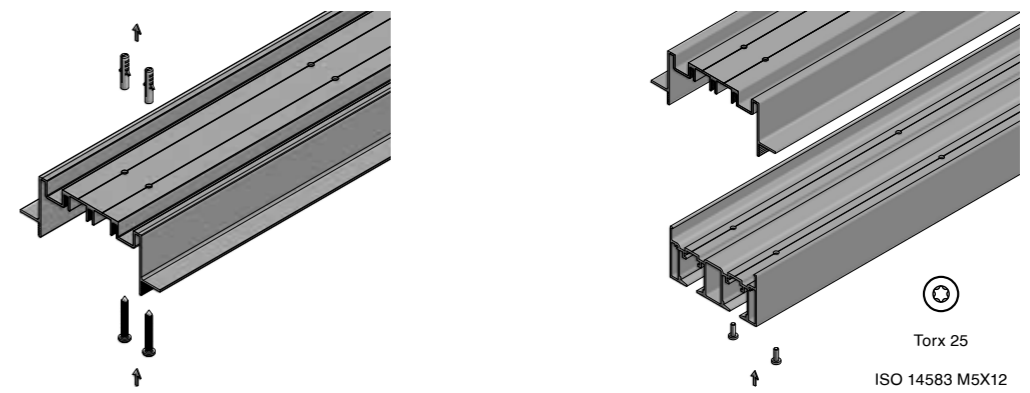
Montaje de Binario de dos Carriles de Superficie
Two-Rail Surface Binary Assembly



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



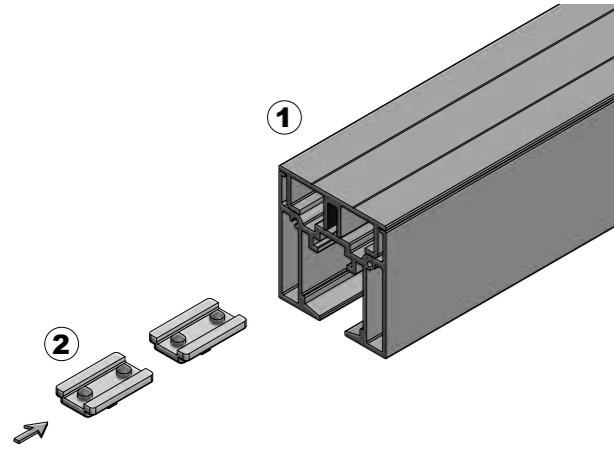
Montaje de Binario de dos Carriles Oculto
Concealed Two-Rail Binary Assembly



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.

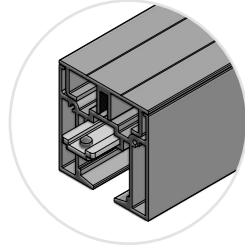
La distancia disparador del softclose a de ser de 225 mm desde donde tanto la posición completa de apertura como de cierre del marco móvil. Esta medida se podrá terminar de ajustar en última instancia para dejar la medida exacta requerida.

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.

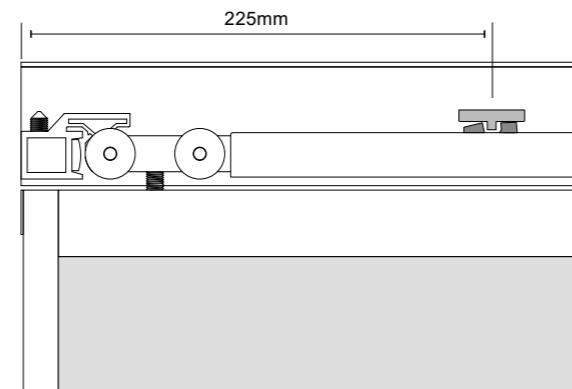
The trigger distance of the softclose should be 225 mm from both the fully open and fully closed position of the sliding frame. This dimension can then be further adjusted to the exact size required.

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



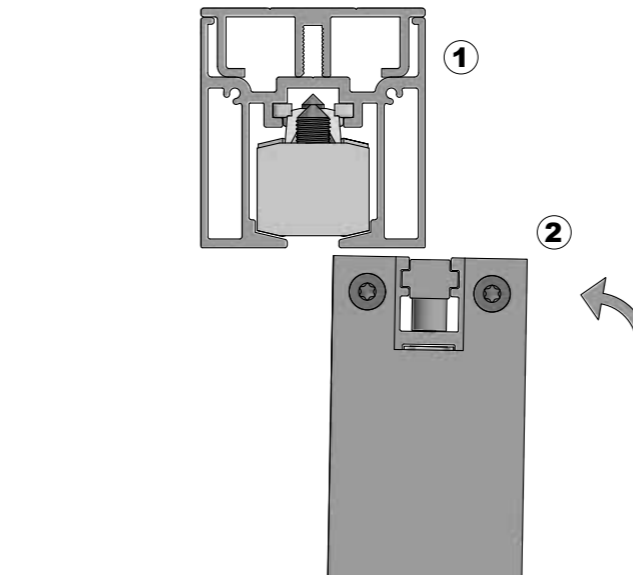
Detalle de la distancia de fijación del disparador softclose
Detail of the fixing distance of the soft-close trigger



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. La medida mínima de marco móvil a la que se puede instalar un softclose ya sea simple o doble es 550 mm.

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. The minimum size of the movable frame at which a single or double softclose can be installed is 550 mm.

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

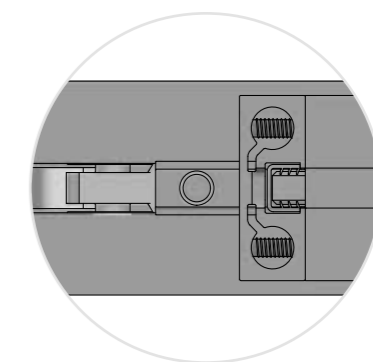
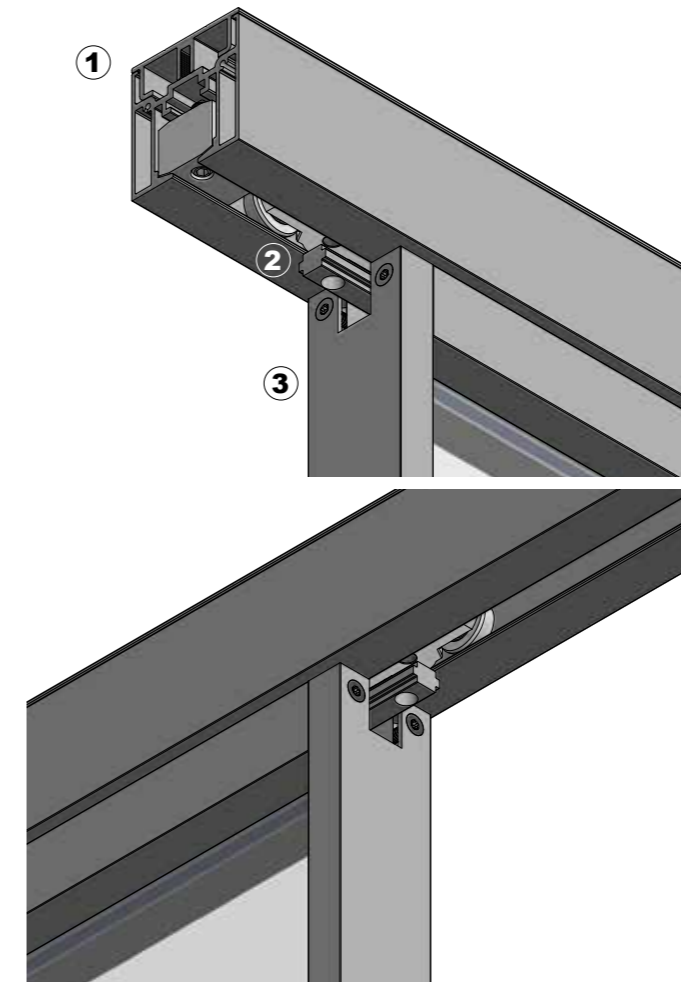


Detalle del guiador que debe haber sido previamente instalado
Detail of the guide which must have been previously installed.

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.

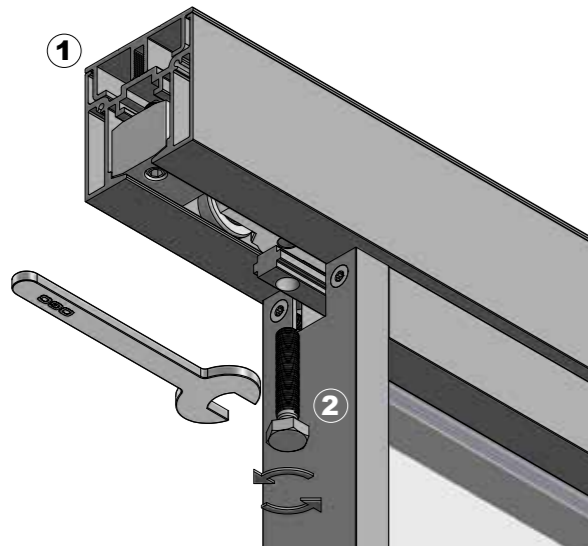
Pull out the souls as far as the self-tapping screw will allow. Finally, as shown in the illustrations, align the hole in the soul with the hole in the bearing carriage on both upper sides of the moving frame.

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

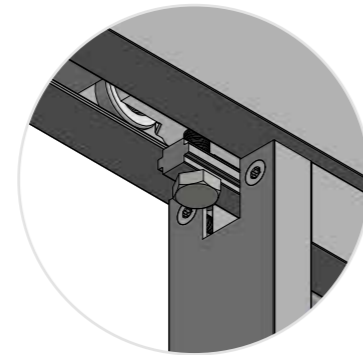
Instalación del Marco Móvil
Installation of the Sliding Frame



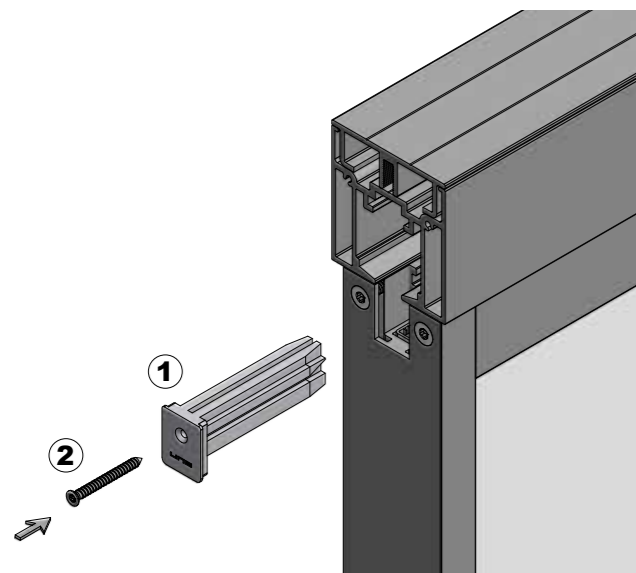
Con ayuda de una llave inglesa, atornillar el carro cojinete con el alma en ambos lados superiores del marco móvil. Este paso habilita tanto la sujeción a la guía como el deslizamiento del panel a través la superficie descrita por la misma.

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

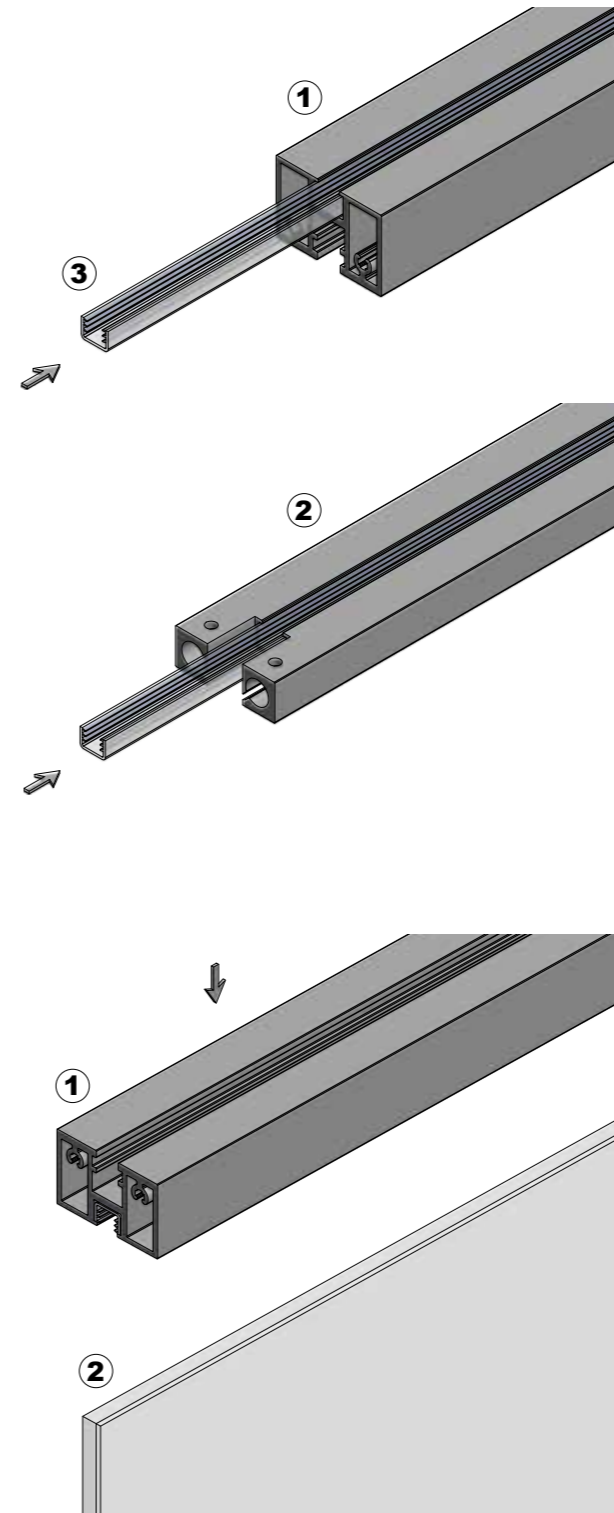
Una vez se haya seguido y completado todos y cada uno de los pasos descritos anteriormente, su marco móvil UNE habrá sido instalado.
Once each and every step described above has been followed and completed, your UNE sliding frame would have been installed.

Ensamblaje Marco Fijo
Assembly of the Fixed Frame



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

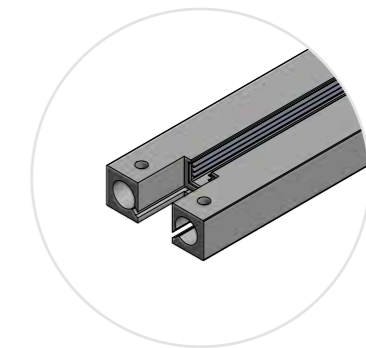
Los pasos que descritos durante esta sección aseguran un montaje correcto, eficaz y duradero de un Marco Fijo UNE.
The steps described in this section ensure a correct, efficient and durable assembly of a UNE Fixed Frame.



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 [22003200]
- 2- Marco lateral UNE / Side frame UNE [22000100]
- 3- Junta transparente / Transparent Joint
[Para Vidrio de 6mm / For 6mm Glass 21112200.00]
[Para Vidrio de 8mm / For 8mm Glass 21112300.00]

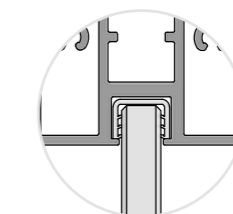


Detalle colocación junta transparente en marco lateral
Detail of transparent joint on the side frame

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.

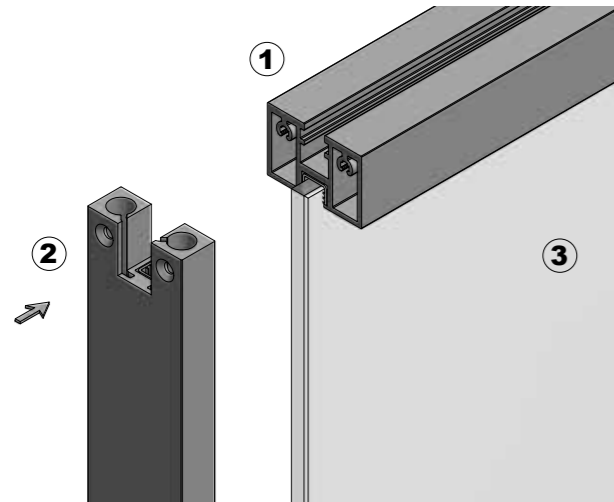
Place the upper/lower UNE frames on both of the shorter ends of the glass. The transparent gasket and the glass must be well fastened to each other, to achieve a firm product and a correct assembly with the UNE side frame later on.

- 1- Marco superior/inferior UNE / Upper/lower frame UNE [22003200]
- 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



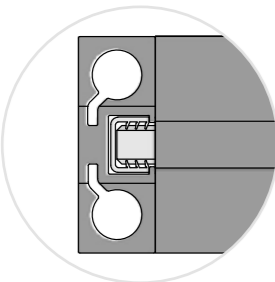
1- Marco superior/inferior UNE / Upper/lower frame UNE [22003200]
2- Marco lateral UNE / Side frame UNE [22000100]
3- Vidrio / Glass

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.

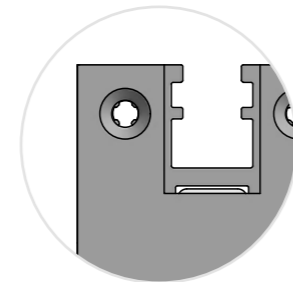
Es indispensable que el marco lateral UNE este bien incrustado al vidrio, para que el perfil quede completamente recto. Si se realiza este procedimiento de forma indebida o descuidadamente, pueden generarse curvaturas que no solo sean perjudiciales a la estetica, sino que tambien interfieran con la funcionalidad 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.

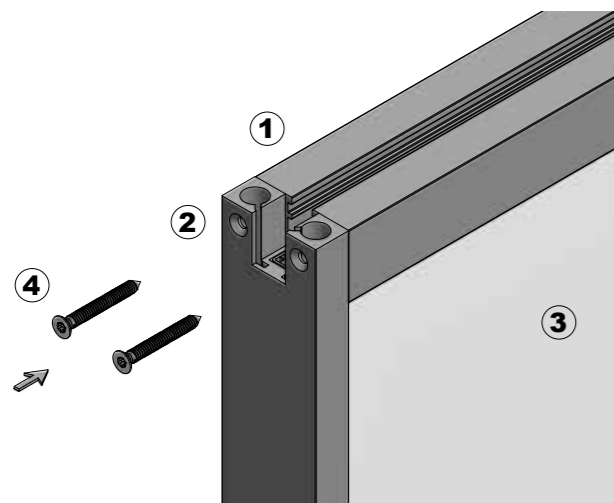
It is essential that the UNE side frame is properly embedded in the glass, so that the profile is completely straight. If this procedure is performed improperly or carelessly, it can cause bending that is not only aesthetically detrimental, but also interferes with the functionality of the product. It 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



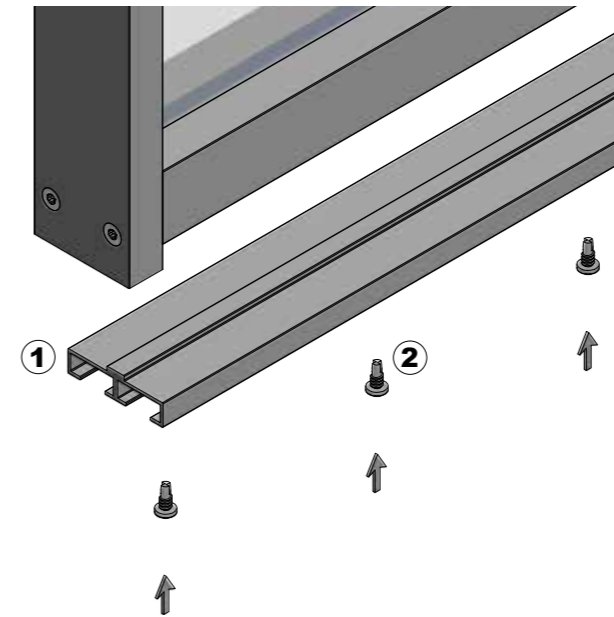
Detalle alineación entre el marco lateral y el marco superior/inferior
Detail of alignment between side frame and upper/lower frame



Utilizar 8 tornillos ISO 14586 4.2X38 para atornillar ambos extremos de los marcos laterales 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 [22003200]
2- Marco lateral UNE / Side frame UNE [22000100]
3- Vidrio / Glass
4- Tornillo ISO 14586 4.2X38 / Screw ISO 14586 4.2X38



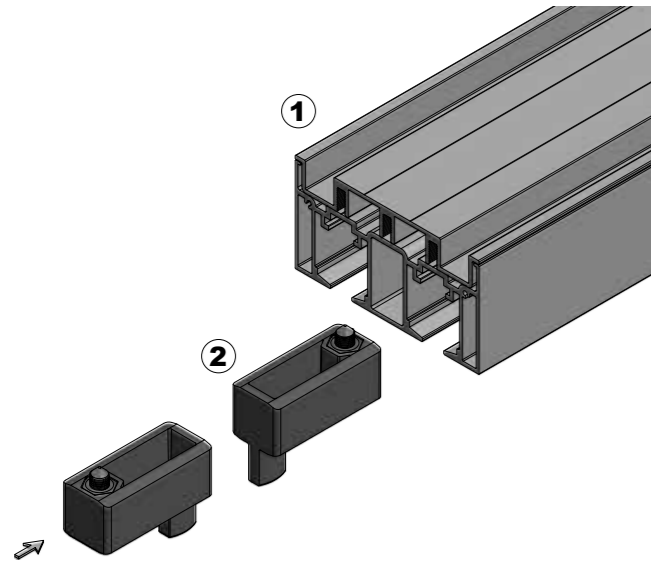
En la parte inferior del marco fijo, introducir el compensador de fijos UNE hasta que quede completamente integrado en el marco inferior UNE. Usar tornillos autoroscantes para fijarlo a la base del marco inferior UNE.

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.

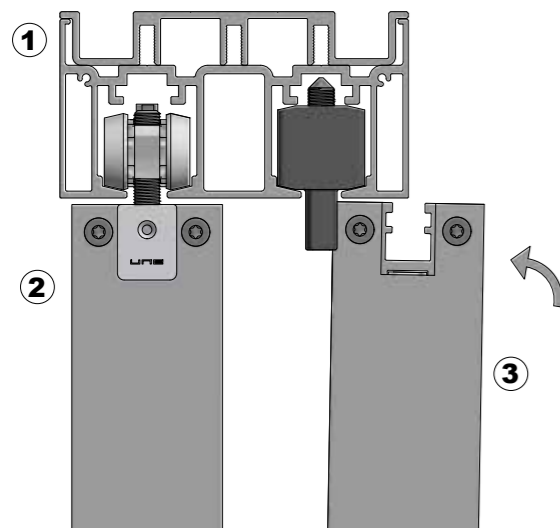
Instalación del Marco Fijo
Installation of the Fixed Frame



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]



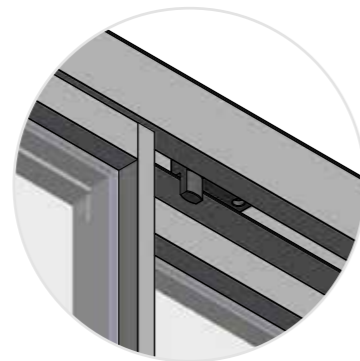
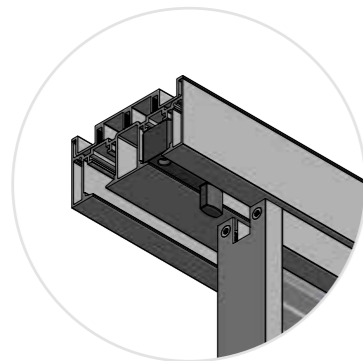
Con cuidado, ir acercando el marco fijo hasta su posición. Cuando esté cerca de la instalación, inclinar ligeramente el marco fijo para introducirlo de manera cómoda en su lugar deseado.

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

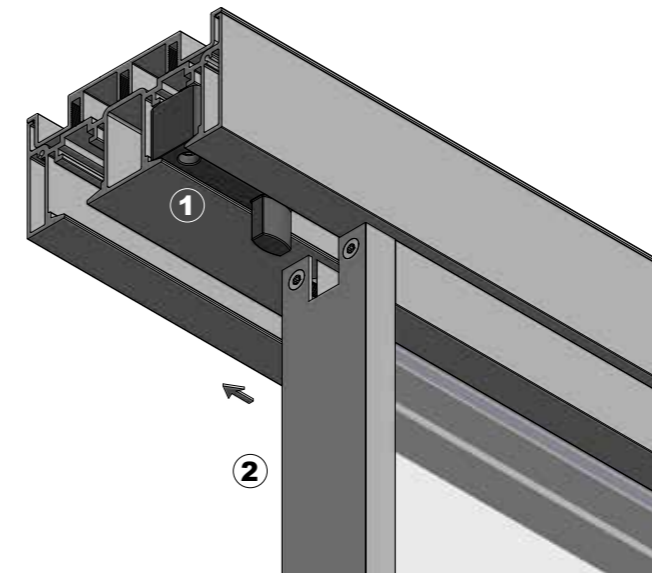
Carefully move the fixed frame into position. When close to the installation, tilt the fixed frame slightly to insert it comfortably in the desired position.

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



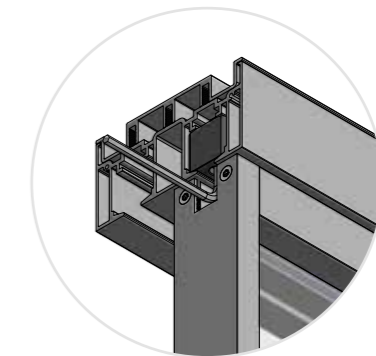
Detalle alineación entre el soporte panel fijo y el marco fijo.
Detail of alignment between the fixed panel support and the fixed frame.



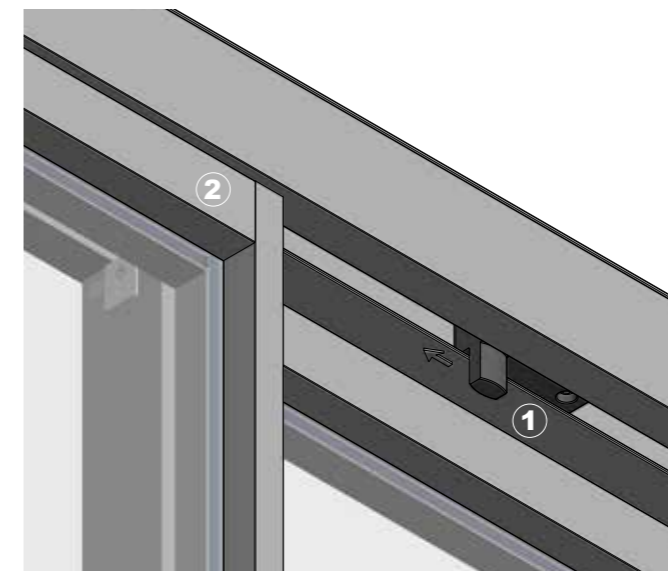
Desplazar el marco fijo hasta su posición definitiva. Seguidamente, hacer uso de una llave Allen de 4 mm para apretar el tornillo dentro del soporte panel fijo para que este quede permanentemente fijado a la guía.

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



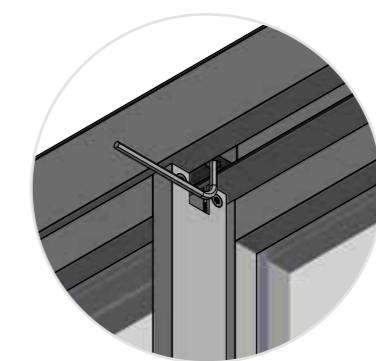
Detalle fijación del soporte panel fijo.
Detail of the fixed panel support fixing.



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.

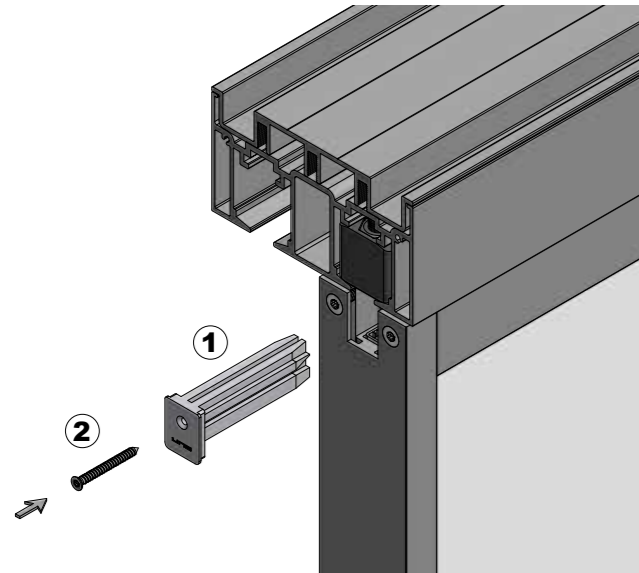
Slide the fixed panel support into the fixed frame. During this process, leave a margin of a few centimeters where its screw slot is visible. Again, make use of a 4mm Allen wrench to tighten the screw inside the bracket to fix it permanently to the guide.

- 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



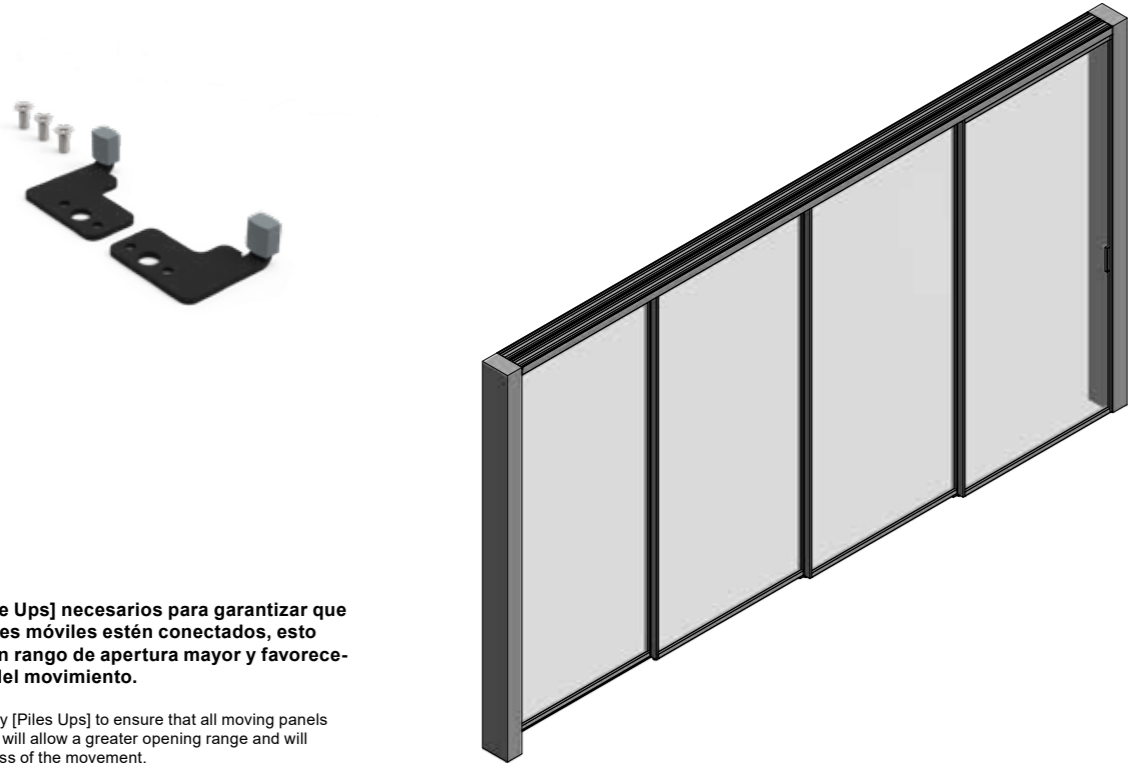
Colocar y atornillar los embellecedores UNE. En caso de que ambos lados sean visibles poner uno en cada lado. Únicamente poner uno en el caso de que solo un lado sea visible.

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.

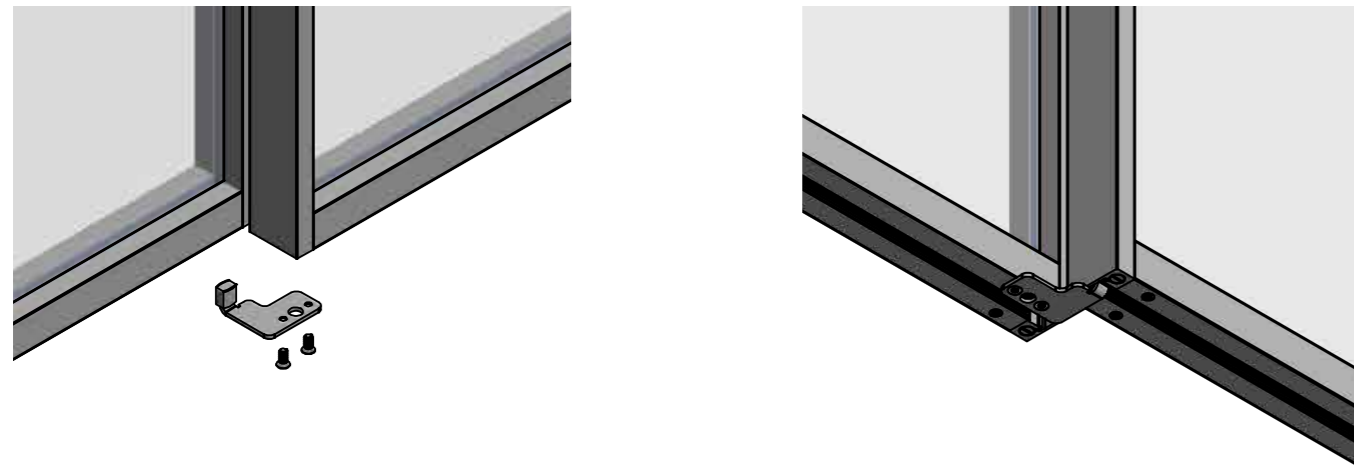
Accesorios
Accessories



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



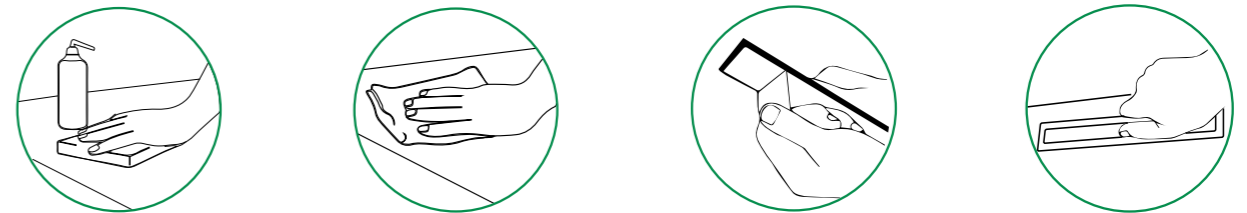
Accesorios
Accessories



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

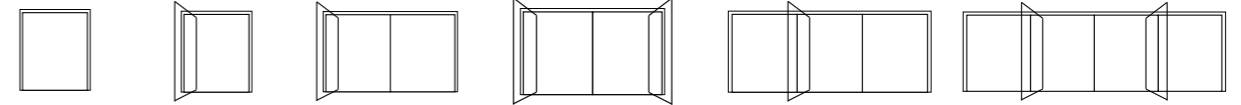
Posibilidad de realizar composiciones de múltiples hojas combinando fijos y pivotantes, potenciando su carácter con la combinación de barrotes tanto verticales como horizontales.

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

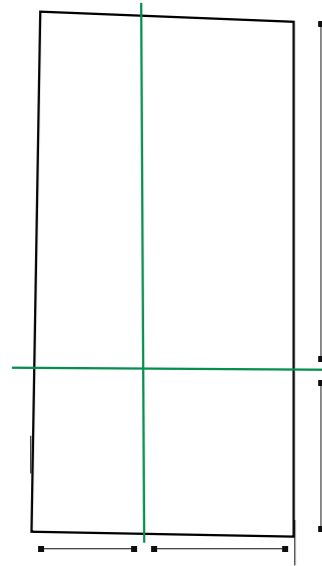


SECCIONES SECTIONS	Frame 45 mm Sash 45 mm	EXTRUSION ALLOY
ESPEJOR DEL PERFIL PROFILE THICKNESS	2 - 5 mm	6063 T-5
DIMENSIONES MÁXIMAS MAXIMUM DIMENSIONS	Height (H) = 2950mm Width (L) = 1500 mm	GASKETS
PESO MÁXIMO SASH	90 kg	Double EPDM gasket
	Please consult maximum dimensions according to types.	GLASS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

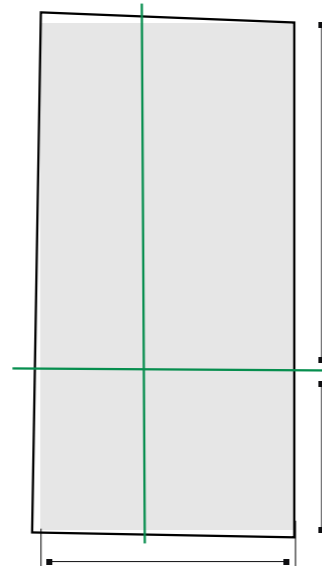


Toma de medidas puerta pivotante
Pivot door measurement taking

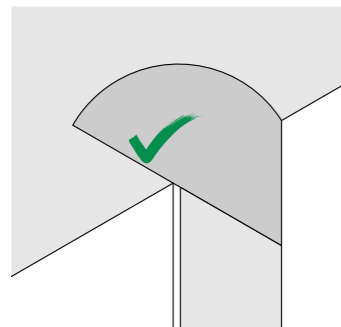
01 / Mida la abertura de la pared terminada con un láser electrónico
01 / Measure the finished wall opening with an thelectronic laser



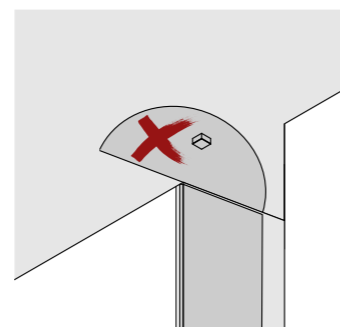
02 / Calcular la superficie rectangular máxima que cabe en la abertura de la pared
02 / Calculate the maximum rectangular surface that fits in the wall opening



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)

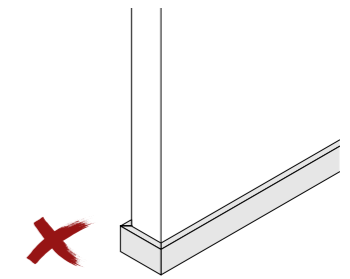
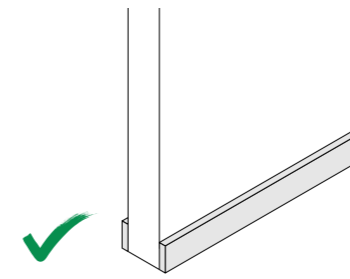


Verifique las obstrucciones del techo (luces, alarma, detector de humo, aire acondicionado, ...)
Check ceiling obstructions (lights, alarm, smoke detector, airco,...)



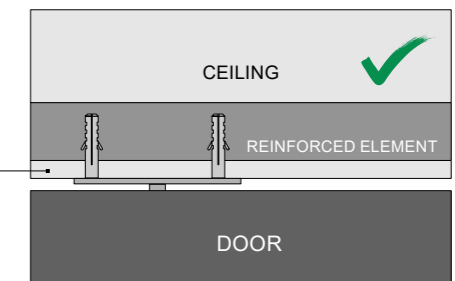
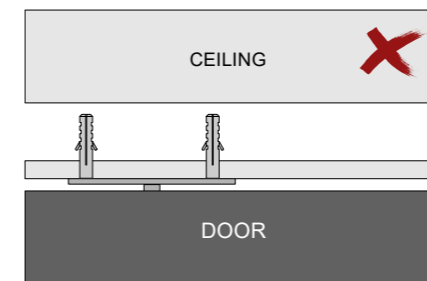
03 / Puntos de atención durante la medición
03 / Points of attention during measurement

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



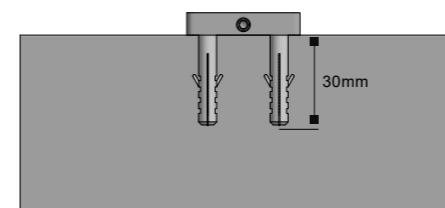
NO hay rodapiés de superficie en la entrada (en caso de puertas pivotantes sin jambas!)
NO surface-mounted skirting board in doorway (in case of pivot doors without door jambs!)

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

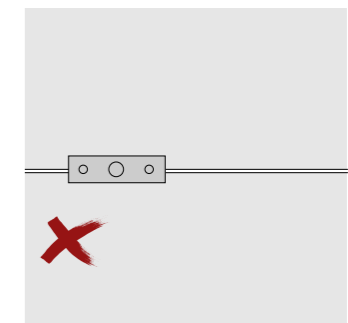


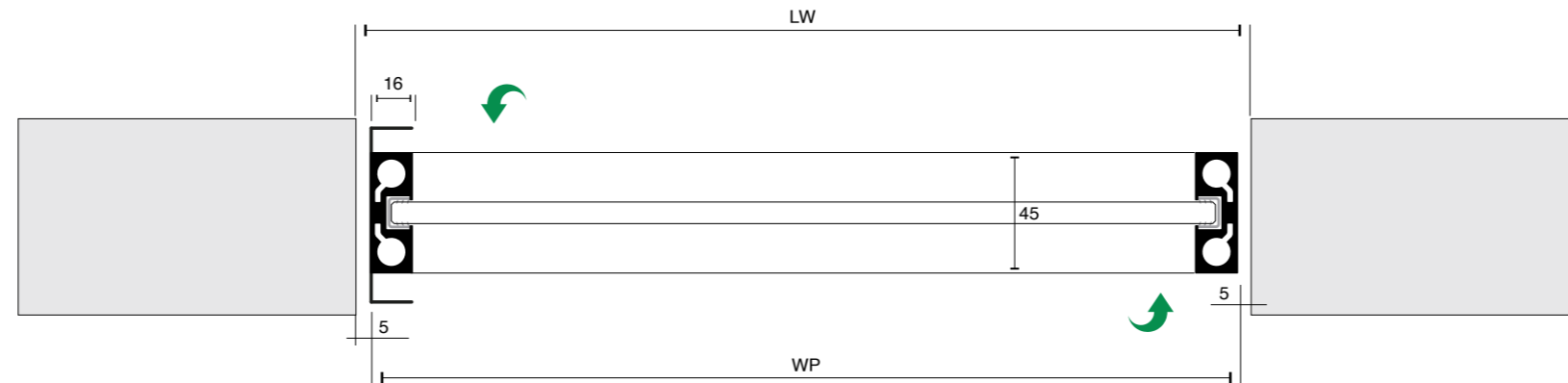
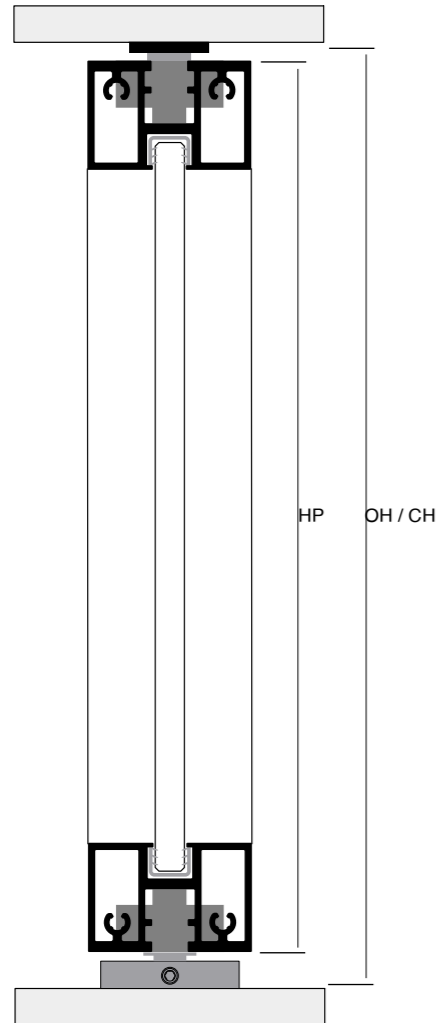
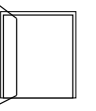
¡La construcción sólida es esencial!
Solid construction is essential!

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



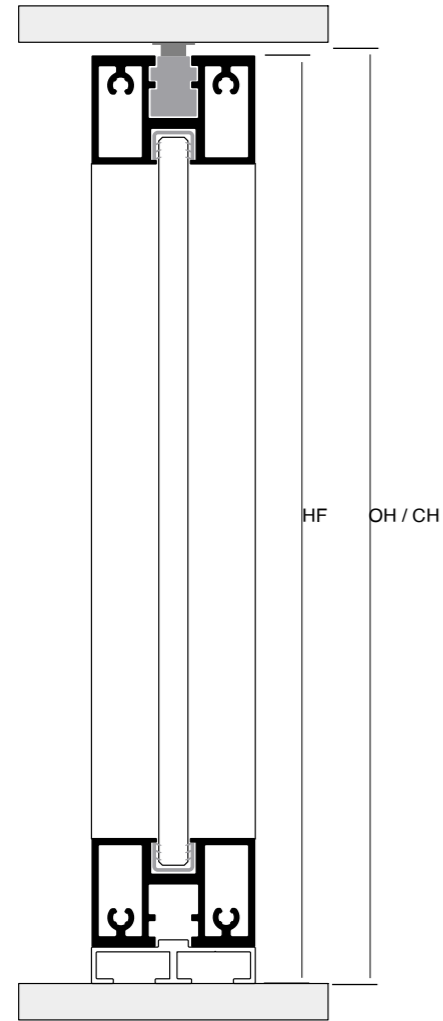
¡El montaje sobre una junta de dilatación es imposible!
Mounting on expansion joint is impossible!



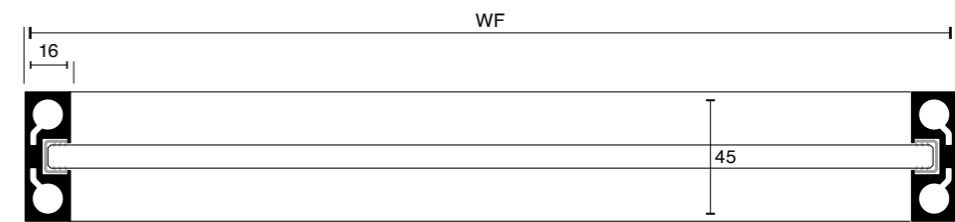


Pivot	22000100		2	HP = OH / CH - 13	
	22003200		2	WP = LW - 42	
	GLASS		1	HPp = OH / CH - 57 WPp = LW - 26	-
Accessories	21062000	TIRADOR	1		
	23043000	SET PIVOTANTE	1		

Marco fijo
Fixed frame



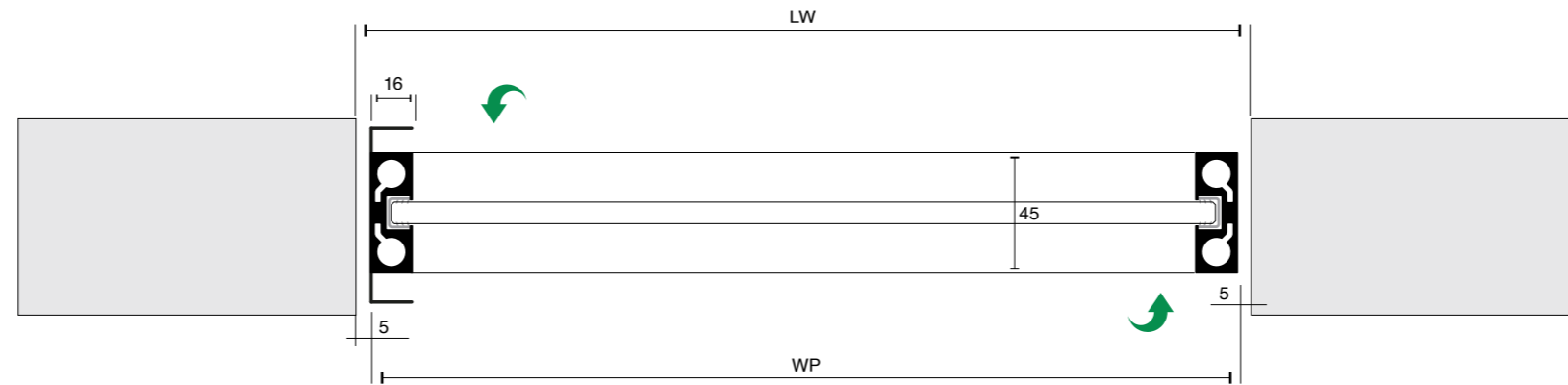
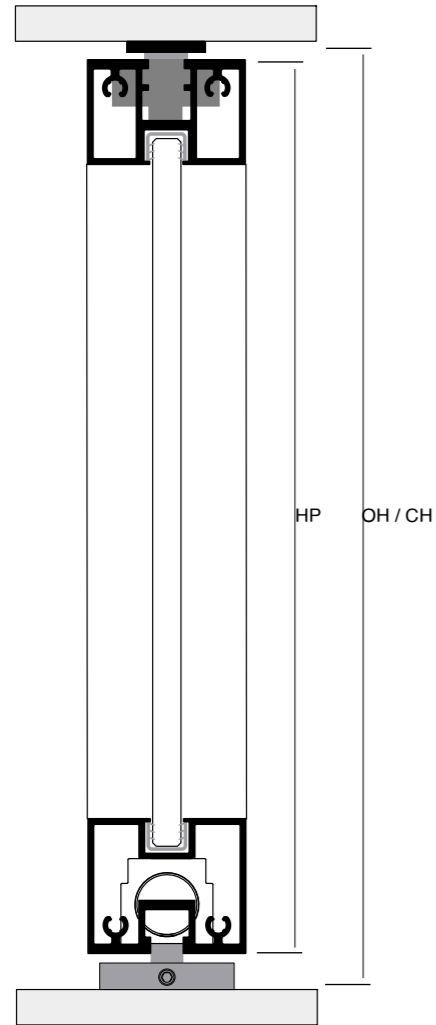
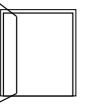
PV-F



Fixed	22000100		2	HF = OH / CH - 3	
	22003200		2	WF = WF - 32	
	22001100		1	WF = WF - 32	
	GLASS		1	HPf = OH / CH - 57 WPf = WF - 16	-
Accessories	22071500	KIT RETENEDOR FIJO	1		

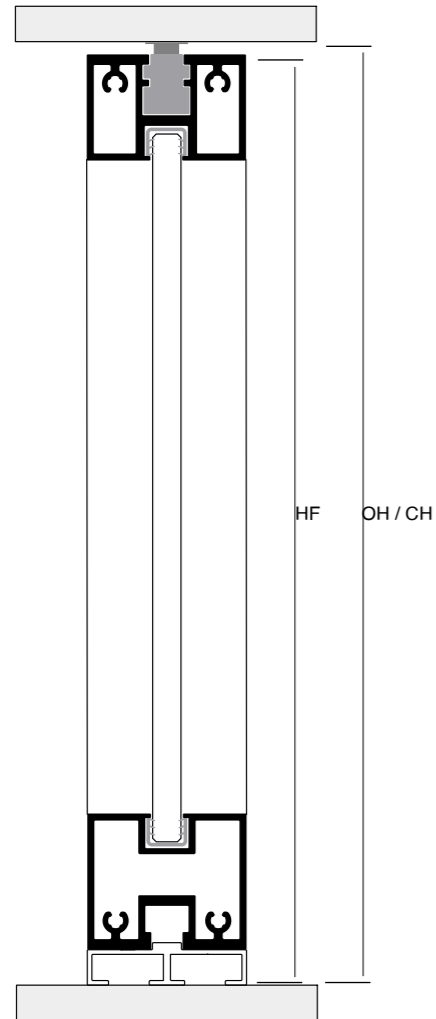
Puerta pivotante con freno de cuatro posiciones
Pivot door with four-position brake

PVR-P

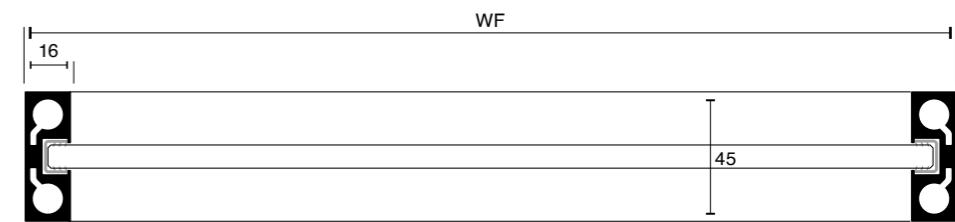


Pivot	22000100		2	HP = OH / CH - 13	
	22003200		1	WP = LW - 42	
	22003300		1	WP = LW - 42	
	GLASS		1	HPp = OH / CH - 66 WPp = LW - 26	-
Accessories	21062000	TIRADOR	1		
	23030100	SET COMP PIVOT RET 4P	1		

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



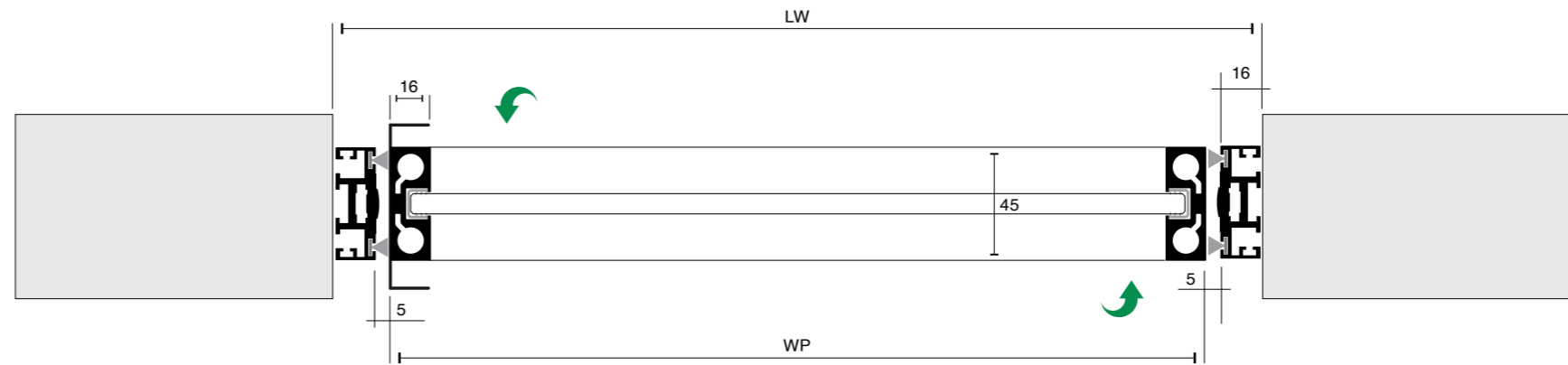
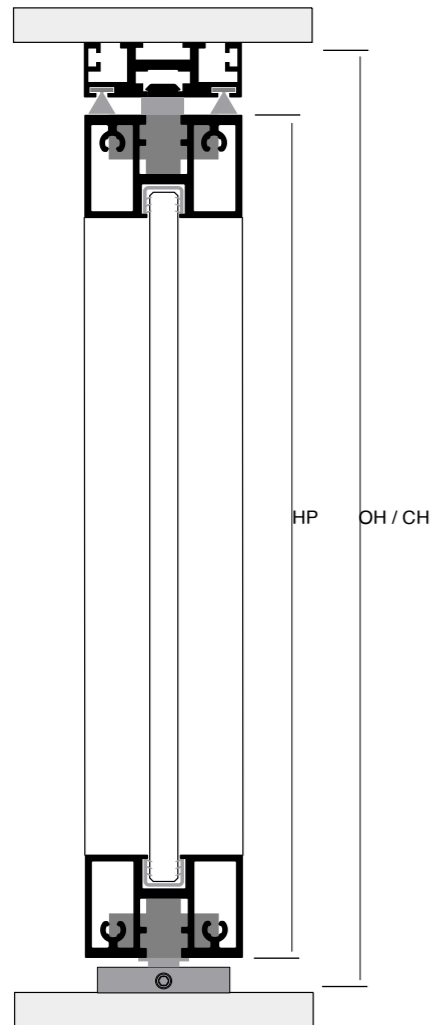
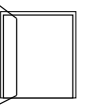
PVR-F



Fixed	22000100		2	HF = OH / CH - 3	
	22003200		1	WF = WF - 32	
	22003300		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

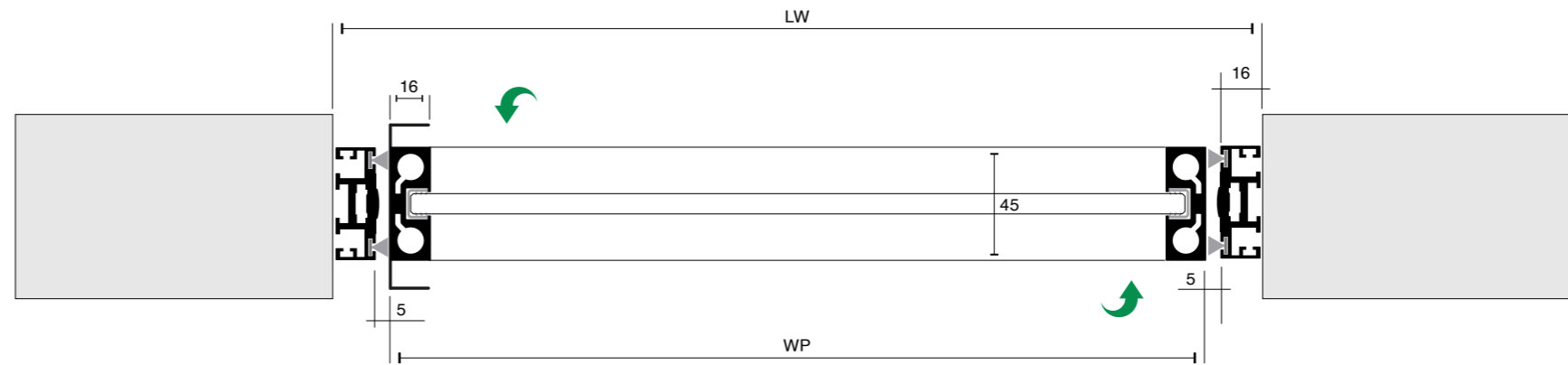
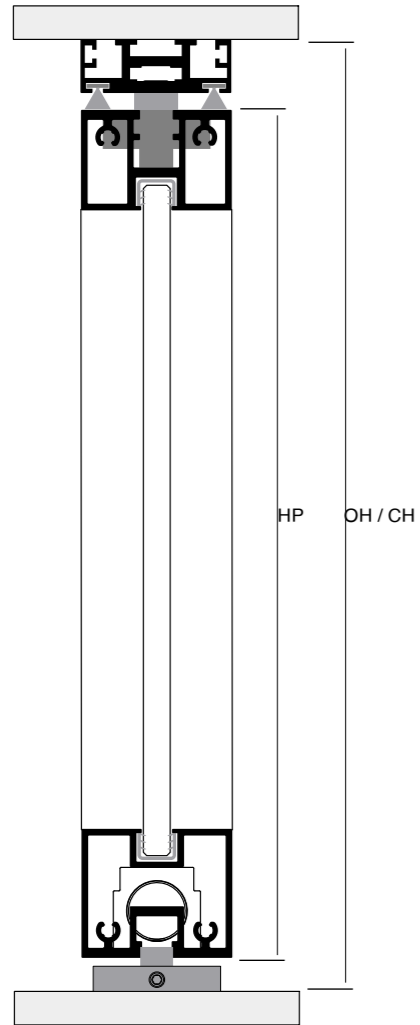
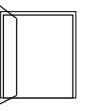
PVJ-P



Jamba	22001800		1	OH / CH	
			1	OH / CH	
			1	LW	
Pivot	22000100		2	HP = OH / CH - 30	
	22003200		2	WP = LW - 74	
	GLASS		1	HPp = OH / CH - 78 WPp = LW - 58	-
Accessories	21062000	TIRADOR	1		
	23043000	SET COMP PIVOT	1		
	22111000	SET ESCUADRAS JAMBA	1		

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

PVRJ-P

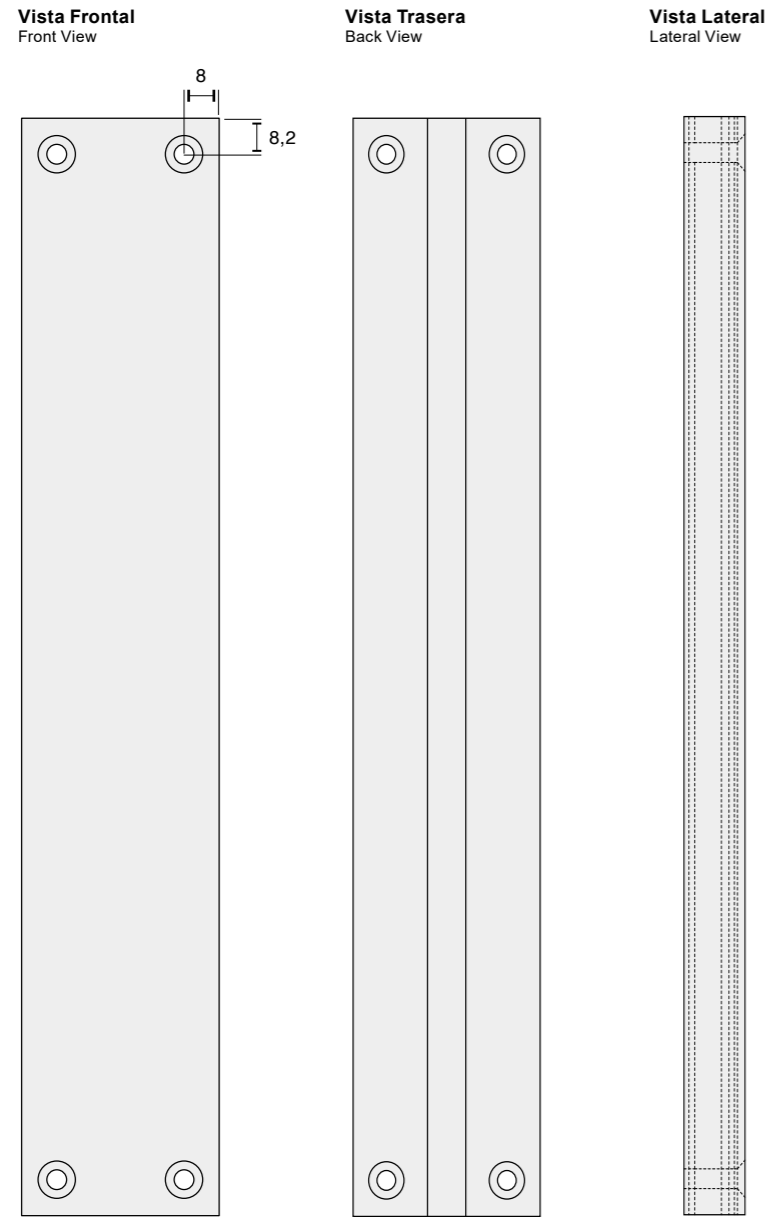


Jamba	22001800		1	OH / CH	
			1	OH / CH	
			1	LW	
Pivot	22000100		2	HP = OH / CH - 30	
	22003200		1	WP = LW - 74	
	22003300		1	WP = LW - 74	
	GLASS		1	HPp = OH / CH - 83 Wpp = LW - 58	-
Accessories	21062000	TIRADOR	1		
	23030100	SET COMP PIVOT	1		
	22111000	SET ESCUADRAS JAMBA	1		

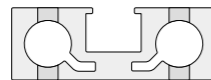
Montaje
Assembly

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.



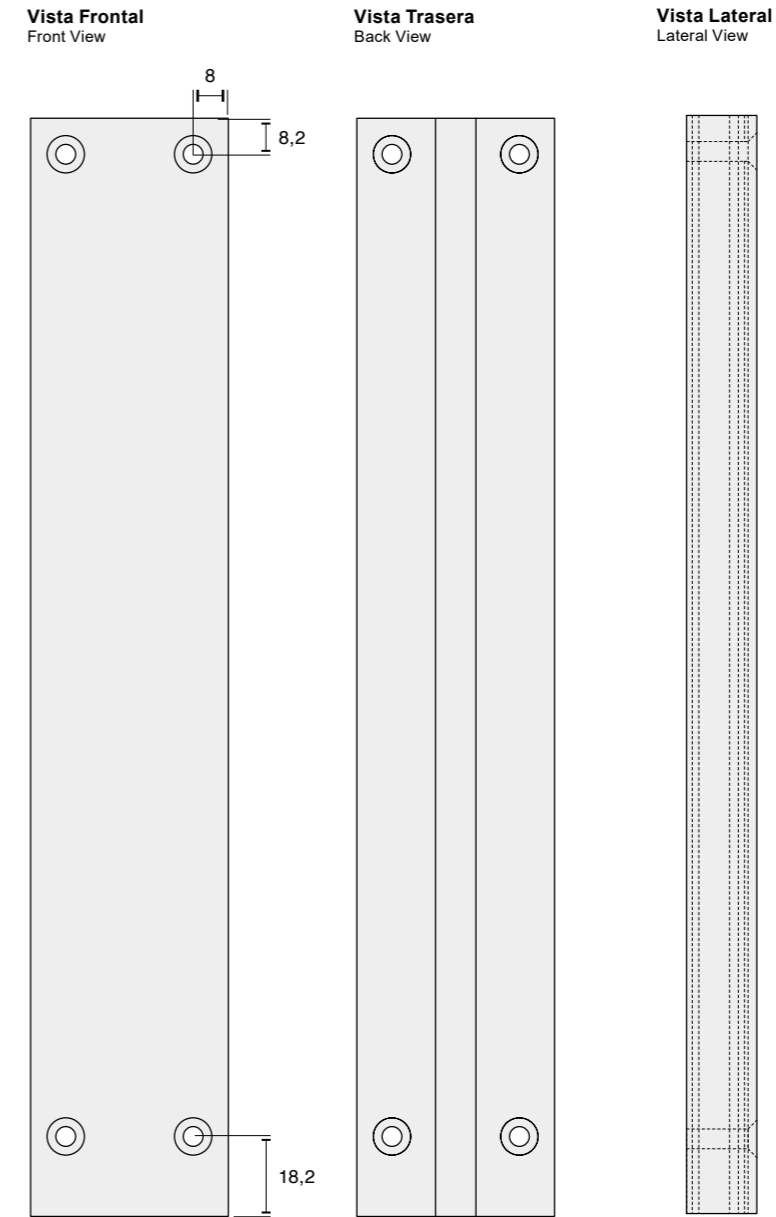
Diametro perforación= 4,5 mm
Diametro avellanado = 8,5 mm
Drill hole diameter = 4,5 mm
Countersink diameter = 8,5 mm



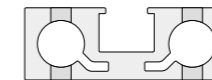
Las perforaciones son pasantes
Boreholes are through

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.



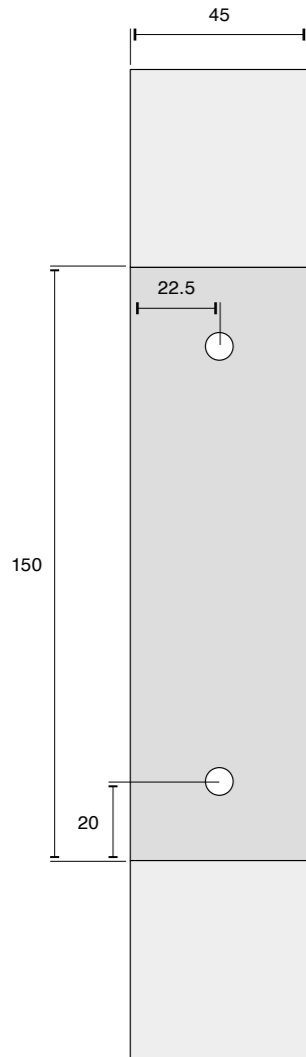
Diametro perforación= 4,5 mm
Diametro avellanado = 8,5 mm
Drill hole diameter = 4,5 mm
Countersink diameter = 8,5 mm



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



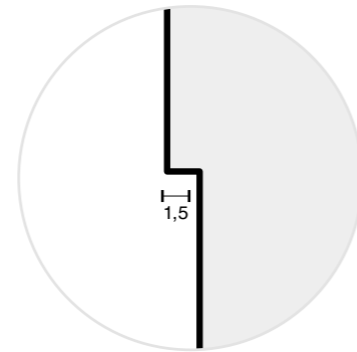
Vista Lateral
Side View



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.

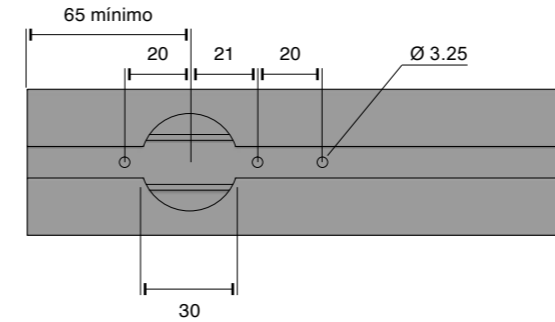
Milling should be done at a distance of 1100 mm from the base of the side profile and should cover the entire surface to obtain proper adhesion of the Milled Handle.

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

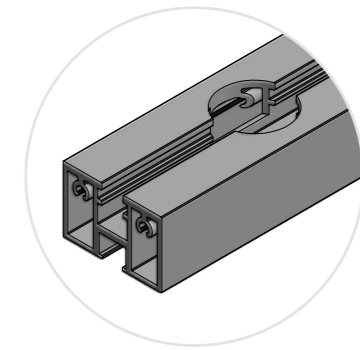


La distancia mínima recomendada para la instalación del punto de giro desde el extremo del perfil es de 65 mm para las puertas pivotantes, y 55 mm para las puertas pivotantes con frenos de cuatro posiciones. La serie UNE Pivotante admite instalaciones con puntos de giro desplazados e incluso centrados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

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

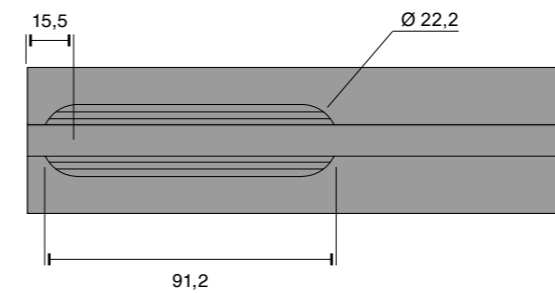
Profundidad de la perforación = 4 mm
Drilling depth = 4 mm



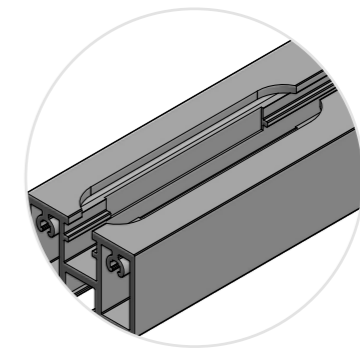
Detalle del mecanizado del punto de giro superior
Detail of the machining of the upper pivot point

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

PASO 1 / STEP 1

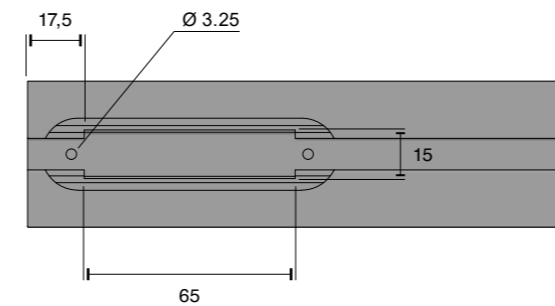


La profundidad del mecanizado es de 3 mm desde la superficie del perfil.
The machining depth is 3 mm from the profile surface



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

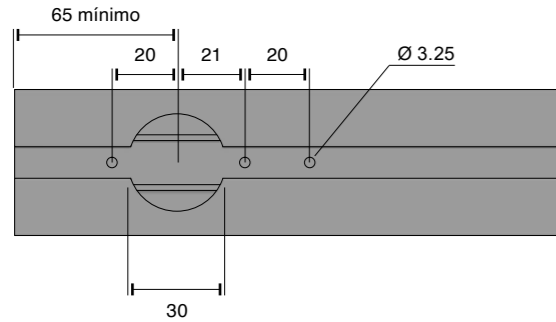
PASO 2 / STEP 2



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

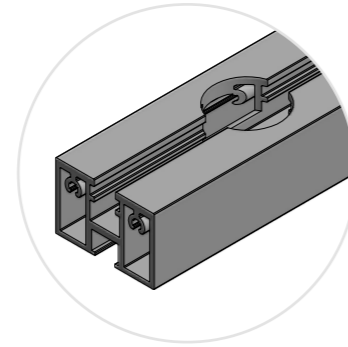


La profundidad del fresado es de 13 mm desde la superficie del perfil
The milling depth is 13 mm from the profile surface

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.

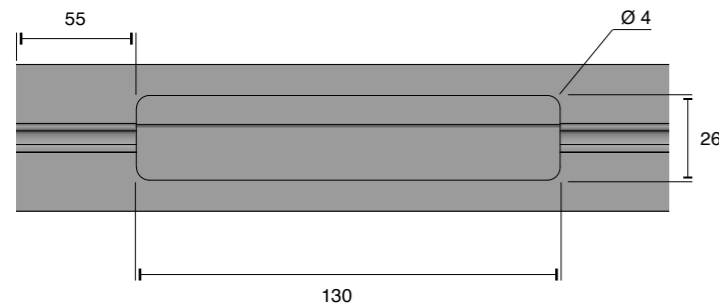
The distance at which machining is carried out must in all cases be in accordance with the position at which the pivot point on the upper profile is machined.



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



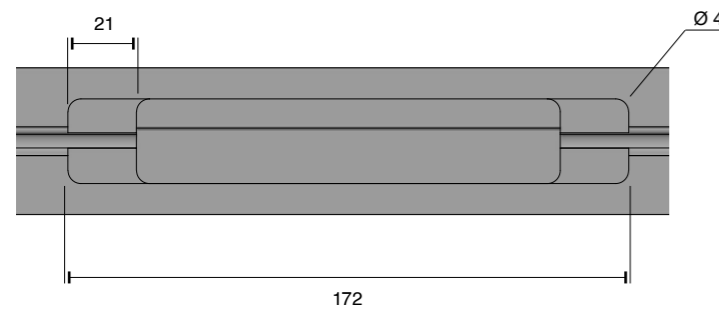
La profundidad del mecanizado es de 16,5 mm desde la superficie del perfil
The machining depth is 16,5 mm from the profile surface

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.

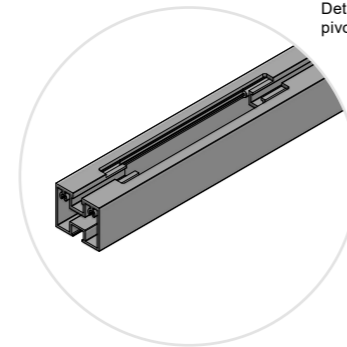
This machining can only be carried out on the lower profile with reference [22002800], as this is the only profile compatible with the four-position brake. In order to carry out the machining operations quickly and easily, it is advisable to carry out the first profile milling operation and the second 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

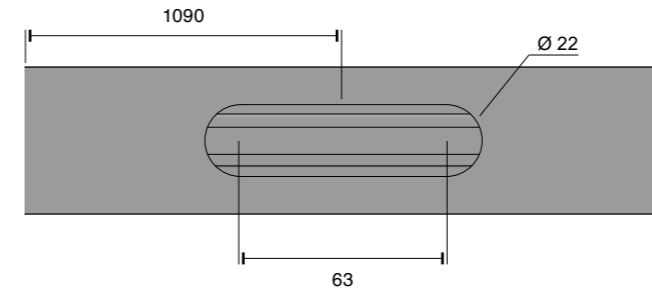


La profundidad del mecanizado es de 3 mm desde la superficie del perfil
The machining depth is 3 mm from the profile surface



Mecanizado del Perfil Lateral para Puertas Pivotantes UNE con Cerradura
Machining of the Side Profile for UNE Pivot Doors with Locks

PASO 1 / STEP 1

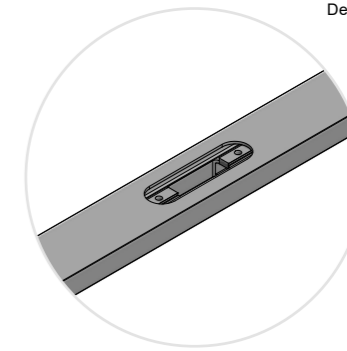


La profundidad del mecanizado es de 2 mm desde la superficie del perfil
The machining depth is 2 mm from the profile surface

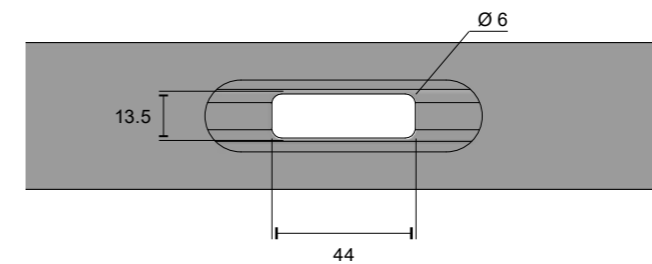
Para realizar los mecanizados de una forma cómoda y rápida, se aconseja hacer primer fresado en formato "vaciado" y el segundo en "perfilado". La altura a la cual debe realizarse el mecanizado es a 1090 mm desde borde del perfil, respecto al centro del mecanizado, y centrado en la superficie.

In order to carry out the machining operations in a comfortable and fast way, it is advisable to make the first milling operation in "hollow" format and the second in "profiling" format. The height at which machining should be carried out is 1090 mm from the edge of the profile, with respect to the machining center, and centered on the surface.

Detalle del mecanizado para la cerradura
Detail of the machining for the lock

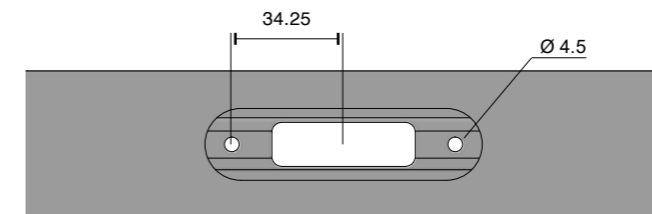


PASO 2 / STEP 2



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

PASO 3 / STEP 3



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

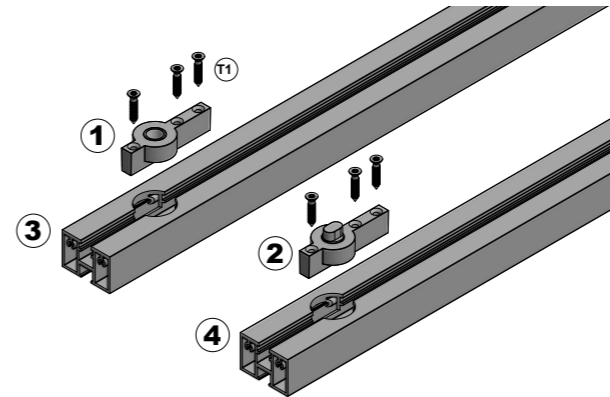
Ensamblaje de Puertas Pivotantes
Pivot Door Assembly



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



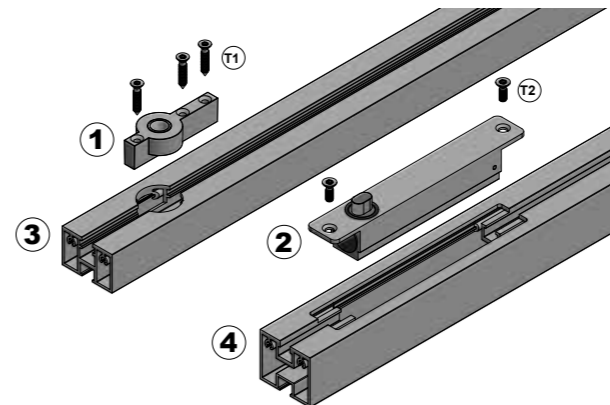
Insertar los puntos de giro tanto superior como inferior en los marcos superior/inferior UNE. Es de suma importancia vigilar donde queda la ranura del vidrio, pues al no estar centrada en el perfil, los marcos superior/inferior tienen mano. Finalmente, acollar ambos puntos de giros a sus respectivos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

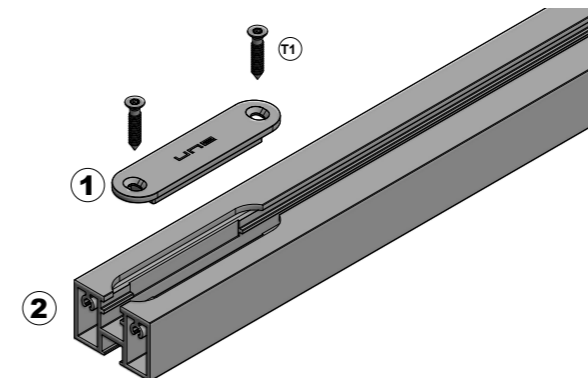


Insertar el punto de giro superior en el marco superior UNE. Seguidamente, insertar el freno de cuatro posiciones en el marco inferior y atornillar apropiadamente ambos puntos de giro a sus respectivos perfiles.

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



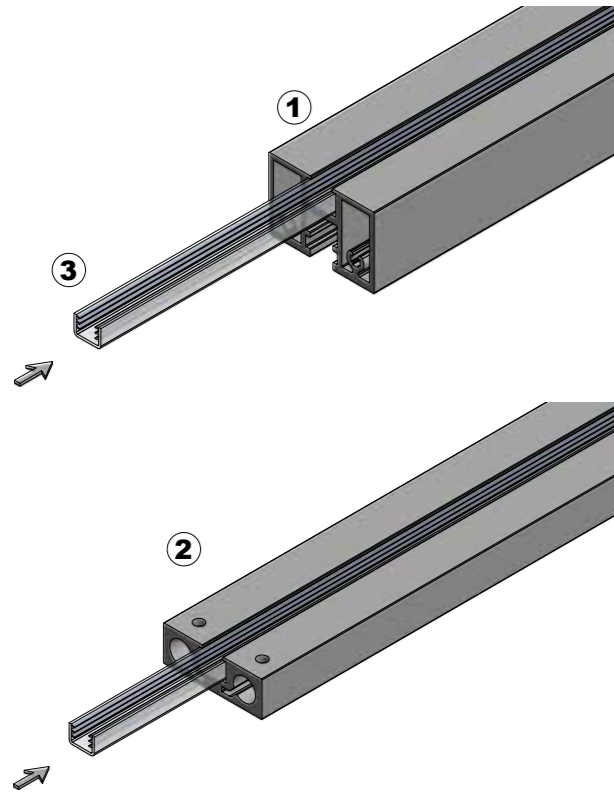
En el extremo opuesto al del punto de giro en el marco superior, insertar el imán alineador y atornillar hasta dejarlo fijo.

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

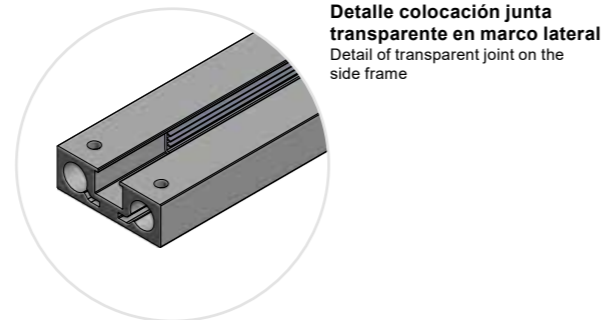
Ensamblaje de Puertas Pivotantes
Pivot Door Assembly



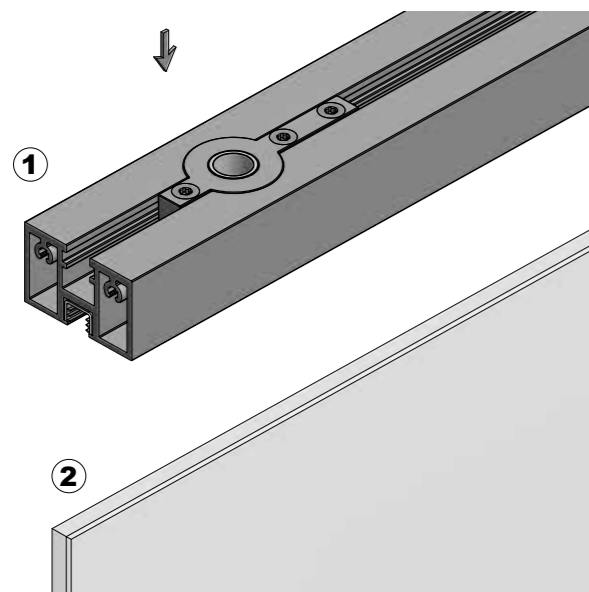
Introducir la junta transparente en tanto el marco superior/inferior como en el marco lateral. Asegurar que la junta queda ajustada de manera correcta en cada uno de los extremos de los perfiles.

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]



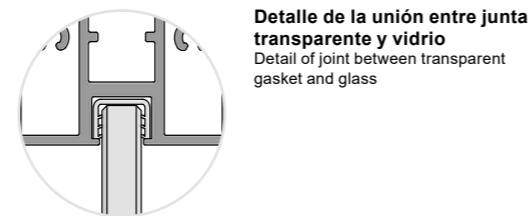
Detalle colocación junta transparente en marco lateral
Detail of transparent joint on the side frame



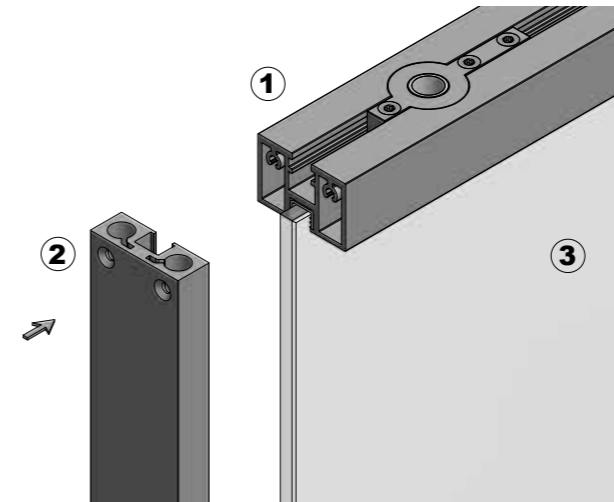
Colocar los marcos superior/inferior en ambos de los extremos mas cortos del vidrio. La junta transparente y el vidrio deben quedar bien sujetos entre si, para conseguir un producto firme y un correcto ensamble con el marco lateral mas adelante.

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



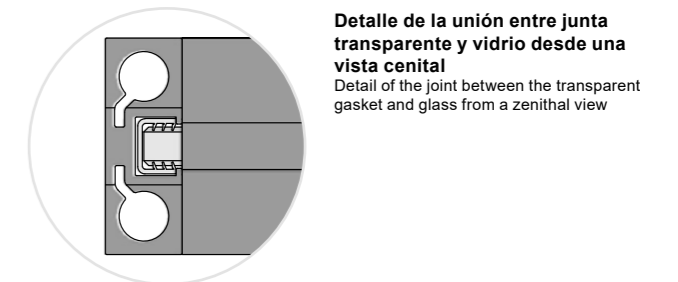
Insertar los marcos laterales UNE en ambos de los extremos mas largos del vidrio. Asegurar que los mecanizados para atornillar los marcos laterales UNE esta correctamente alineados con las ranuras de los marcos superior/inferior UNE y que el extremo con el fresado mas grande queda en la parte superior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

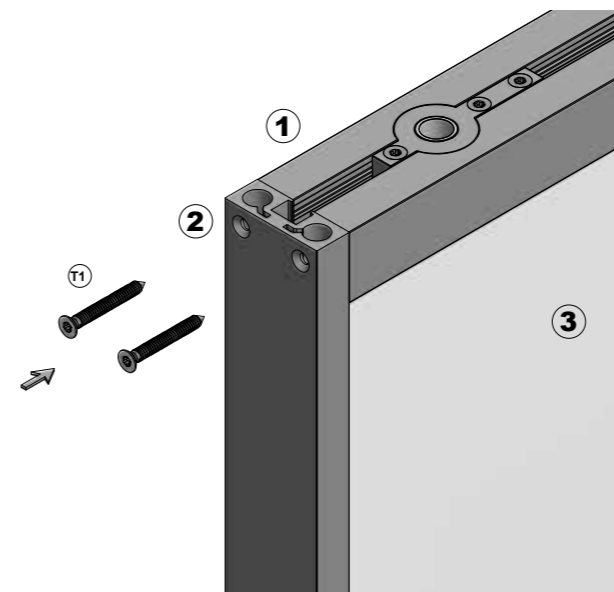
Insert the UNE side frames into both of the longer ends of the glass. Make sure that the screw fittings for the UNE side frames are correctly aligned with the slots in the UNE top/bottom frames and that the end with the larger milling is at the top of the fixed frame as shown in the illustration.

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

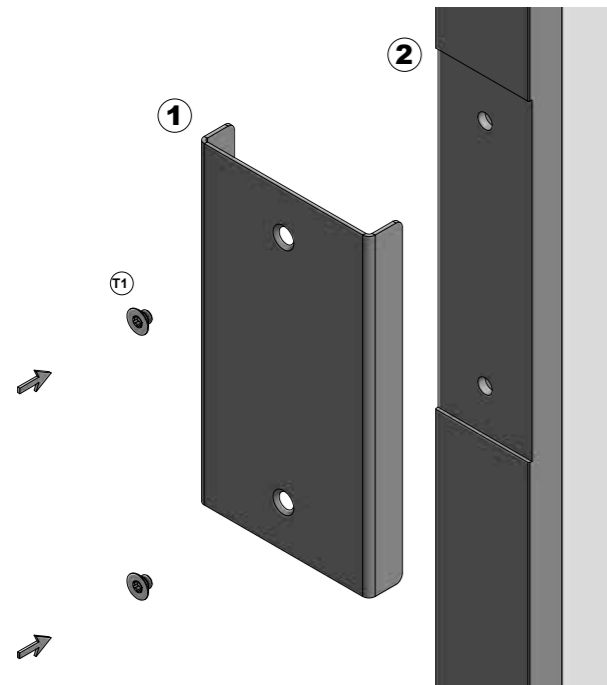
T1- Tornillo ISO 14586 4.2X38 / Screw ISO 14586 4.2X38

Ensamblaje del Tirador/Cerradura para las Puertas Pivotantes
Handle/Lock Assembly for Pivot Doors



TIRADOR FRESADO PARA PUERTAS PIVOTANTES UNE [21061800]
MILLED HANDLE FOR UNE PIVOTING DOORS [21061800]

Procedimiento para la instalación del tirador
Procedure for the Handle installation



Usar dos tornillos ISO 10642 M5x6 para atornillar el tirador UNE en la zona previamente fresada en el marco lateral.

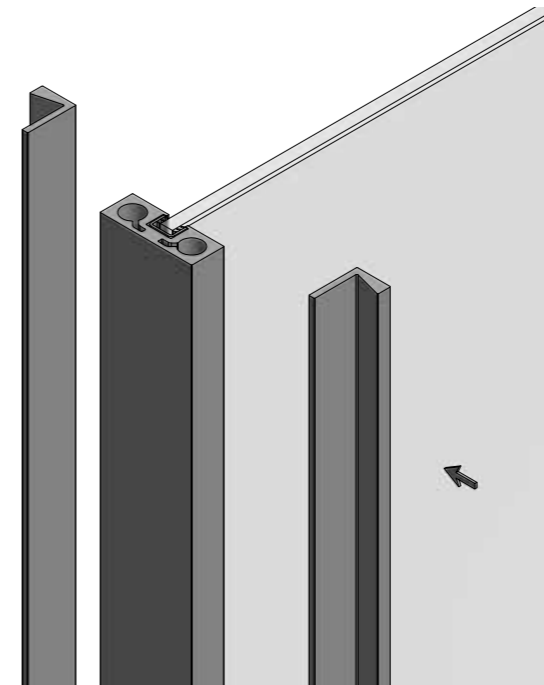
Finally, use two ISO 10642 M5x6 screws to screw the UNE handle in the area previously milled in the side frame.

- 1- Tirador / Handler [21062000]
- 2- Marco lateral fresado / Side frame milled [22003100]
- T1- Tornillo ISO 10642 M5X6 / Screw ISO 10642 M5X6



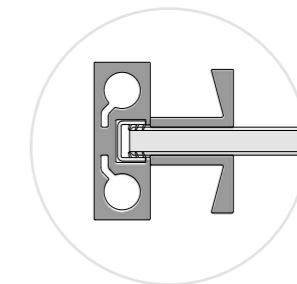
TIRADOR MARS PARA PUERTAS PIVOTANTES UNE [22002400]
MARS HANDLE FOR UNE PIVOTING DOORS [22002400]

Procedimiento para la instalación del tirador
Procedure for the Handle installation



En primer lugar, colocar las cintas adhesivas en la superficie del tirador Mars que se apoya en el vidrio. Seguidamente, extraer la película que cubre la zona adhesiva de la cinta y colocar el tirador Mars tal y como se muestra en la imagen. Para una aún mejor y satisfactoria unión entre el tirador y el marco pivotante, se aconseja hacer uso de sargentos monomanuales o mordazas que sujeten firmemente y presionen el tirador contra el vidrio durante unos minutos. Una vez concluido el tiempo, el conjunto resultante será más sólido y compacto, garantizando por lo tanto, una sujeción fuerte y duradera.

First, place the adhesive tapes on the surface of the Mars handle that rests on the glass. Then remove the film covering the adhesive area of the tape and place the Mars handle as shown in the picture. For an even better and satisfactory union between the handle and the pivoting frame, it is advisable to use single-hand clamps or clamps that firmly hold and press the handle against the glass for a few minutes. Once the time has elapsed, the resulting assembly will be more solid and compact, thus guaranteeing a strong and long-lasting hold.



Detalle cenital del tirador Mars correctamente colocado
Close-up of the correctly positioned Mars handle from above

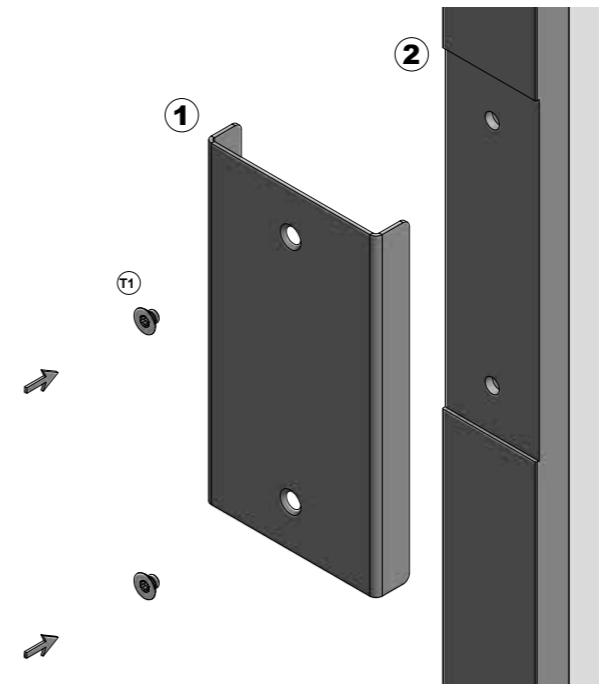
Ensamblaje del Tirador/Cerradura para las Puertas Pivotantes
Handle/Lock Assembly for Pivot Doors



CERRADURA SIN CONDENA UNE [23051800]
LOCK WITHOUT CONVICTION UNITES [23051800]

Procedimiento para la instalación del tirador
Procedure for the Handle installation

Procedimiento para la instalación del tirador
Procedure for the Handle installation

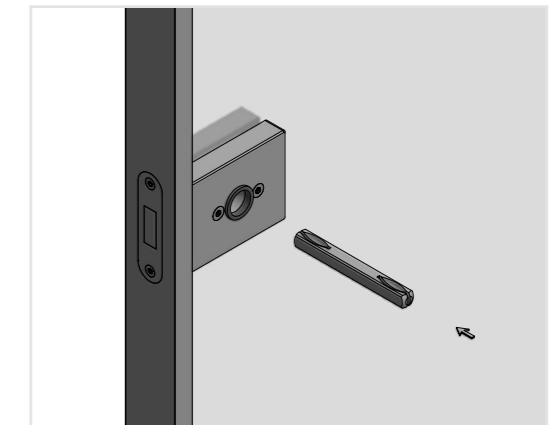


Usar dos tornillos ISO 10642 M5x6 para atornillar el tirador UNE en la zona previamente fresada en el marco lateral.

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



Insertar cuadrillo en su ranura
Insert square in its slot

2

Colo
Place

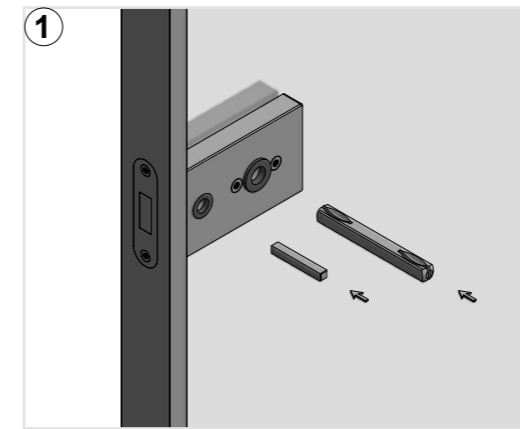
3

Acol
Cushi

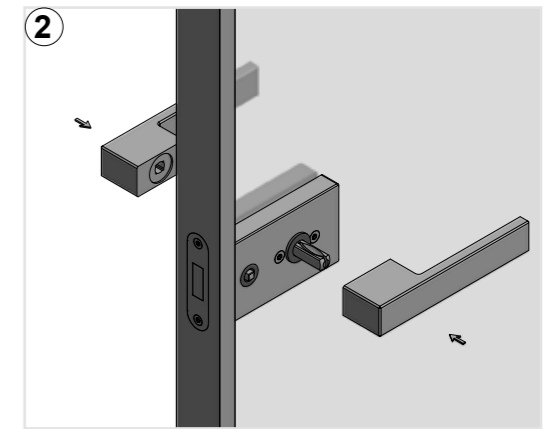


CERRADURA CON CONDENA UNE [23060900]
LOCK WITH CONVICTION UNITES [23060900]

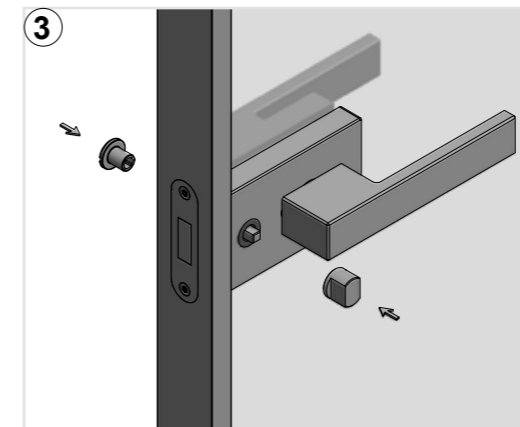
Procedimiento para la instalación del tirador
Procedure for the Handle installation



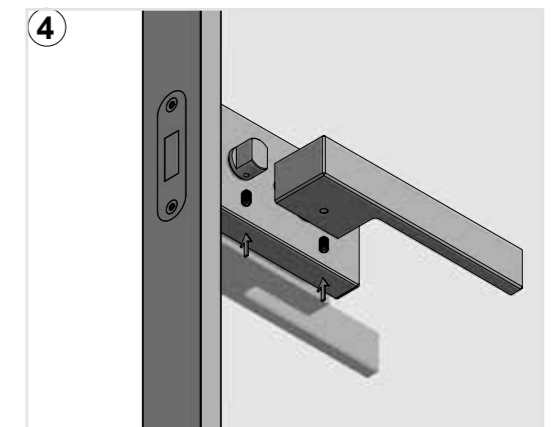
Insertar ambos cuadrillos en sus respectivas ranuras
Insert both squares in their respective slots.



Colocar las manillas
Place the handles



Instala el pestillo y el seguro
Install the latch and lock

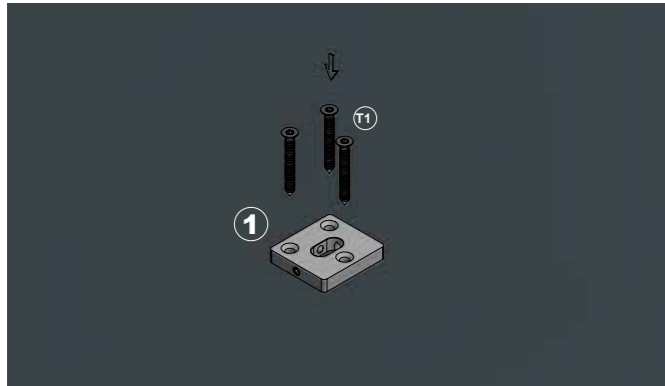


Acollar ambas manillas y el pestillo
Cushion both handles and the latch

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.

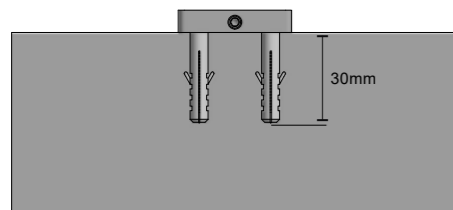


Colocar el soporte regulable para leva inferior en su posición designada, previamente acotada. La ranura del centro del soporte debe estar orientada en la misma dirección que la establecida por el hueco para la puerta. Seguidamente, atornillarlo para fijarlo de forma definitiva en el suelo.

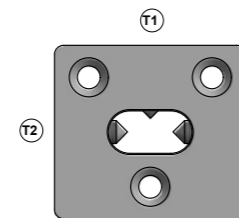
Place the adjustable lower cam support in its designated position, previously delimited. The groove in the center of the bracket must be oriented in the same direction as that established by the door opening. Then screw it to fix it definitively to the floor.

- 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



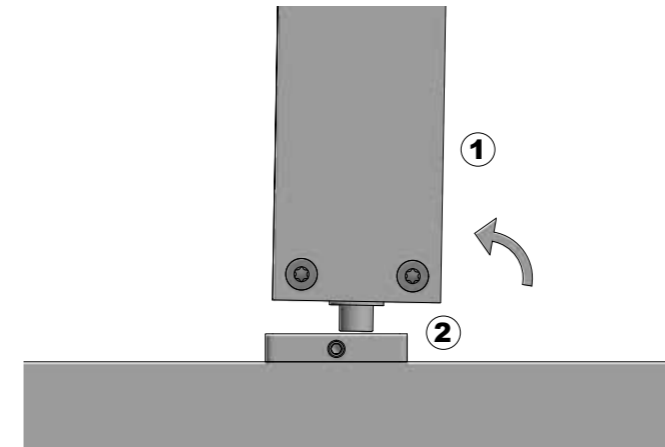
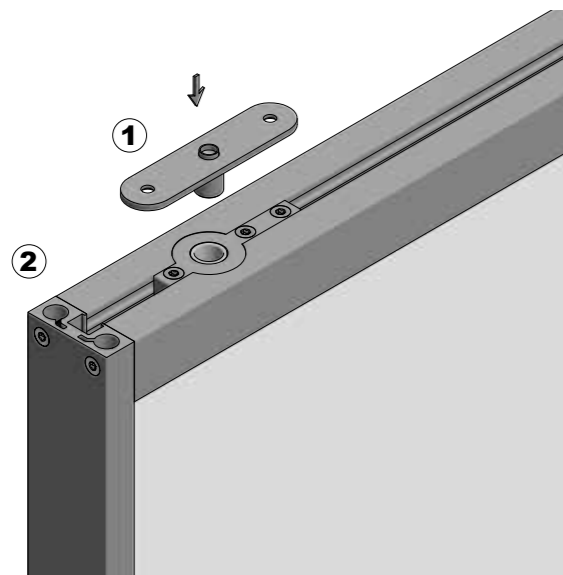
Ajustar los tornillos T2 y T3, permite desplazar, de forma leve, lateralmente el punto de giro hasta la posición deseada. Seguidamente, apretar T1 para fijar permanentemente el eje pivotante.

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



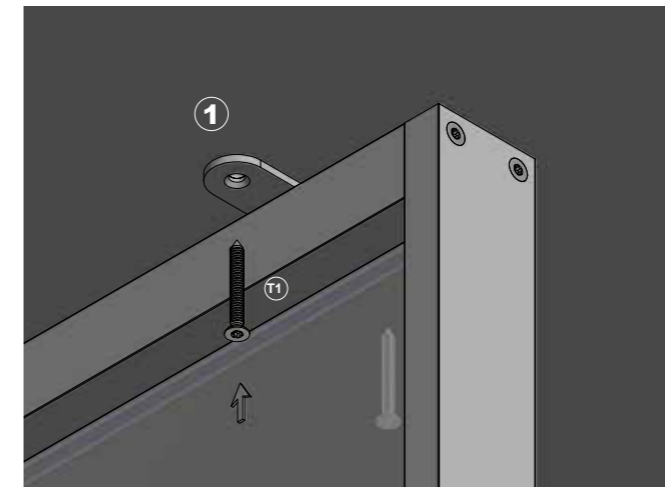
Con cuidado, acercar la puerta pivotante hacia su posición. Suavemente, introducir la leva del punto de giro inferior en la ranura de soporte regulable. Finalmente, enderezar la puerta para que quede completamente perpendicular respecto a la superficie sobre la que se apoya.

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

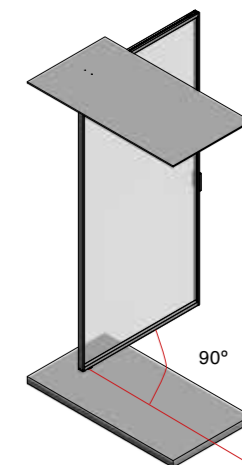


Girar la puerta 90° en cualquiera de los sentidos. Atornillar el punto de giro superior exterior al techo, previamente taladrado, haciendo uso de dos tornillos ISO 14586 M4,2X38.

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.

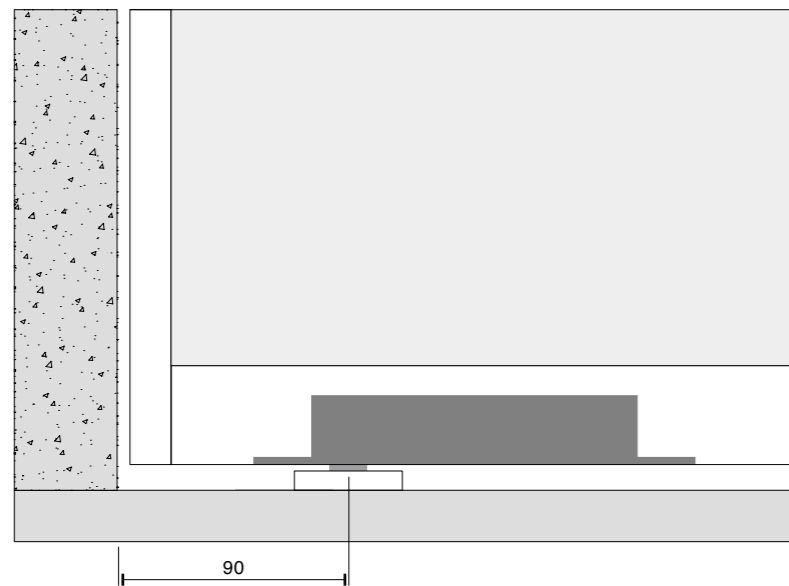
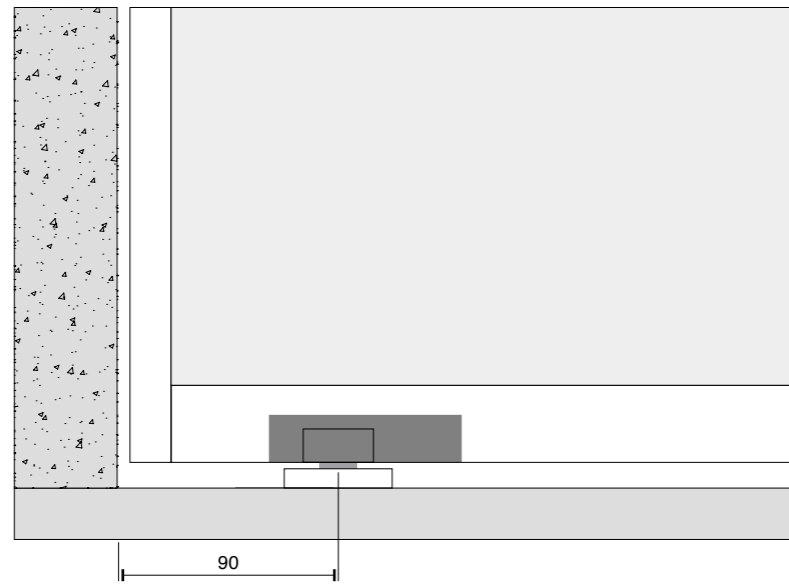
Once each and every step described above has been followed and completed, you will have a fully installed UNE pivot door.

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

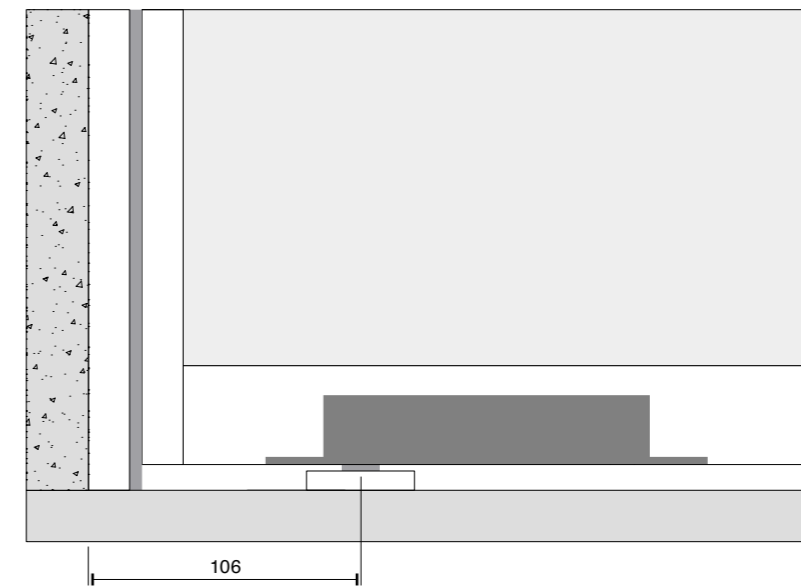
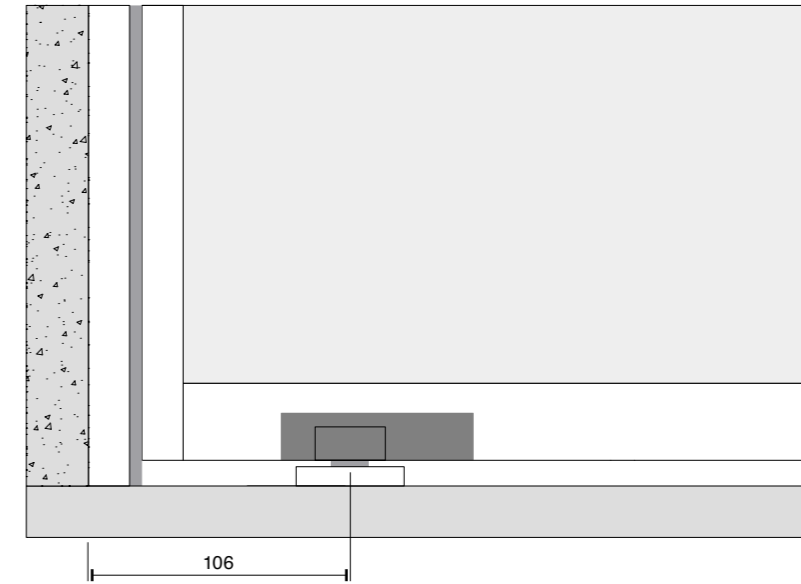
Medida para la situación del soporte eje en pivotantes sin jamba.
Measurement for the location of the axis support in pivots without jamb.

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.

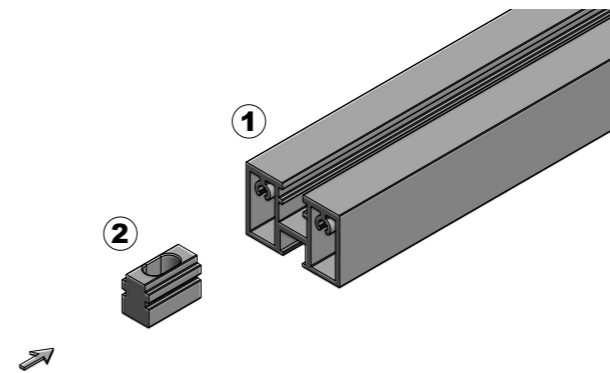


Ensamblaje de Marco Fijo para Puertas Pivotantes
Assembly of the Fixed Frame for Pivot Doors



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

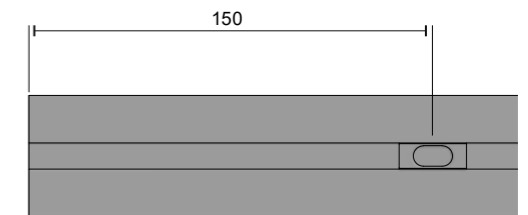
Los pasos que descritos durante esta sección aseguran un montaje correcto, eficaz y duradero de un Marco Fijo UNE.
The steps described in this section ensure a correct, efficient and durable assembly of a UNE Fixed Frame.



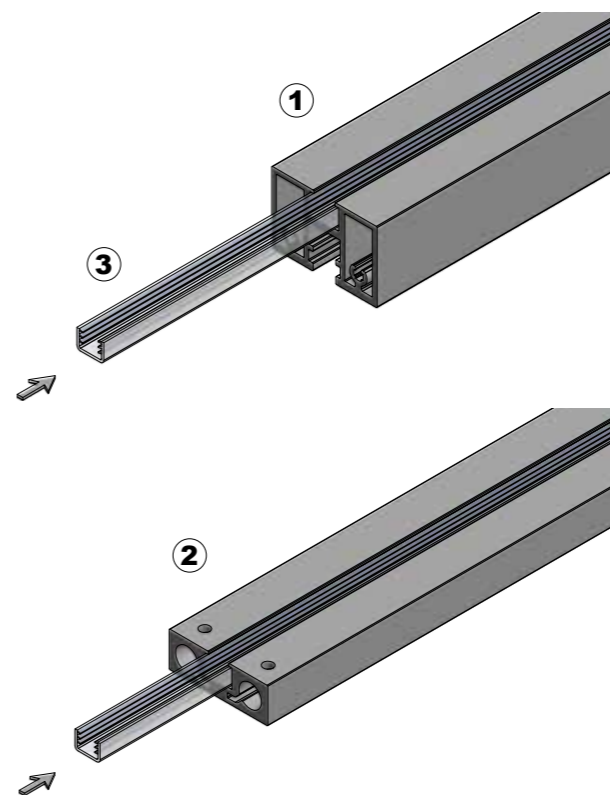
Introducir el retenedor para sujeción de marcos fijos del sistema UNE pivotante. Desplazar el retenedor hasta que nos quede a 150 mm del extremo del perfil. Debido a que no va a ser fijado, esta medida puede ser ajustada posteriormente.

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.

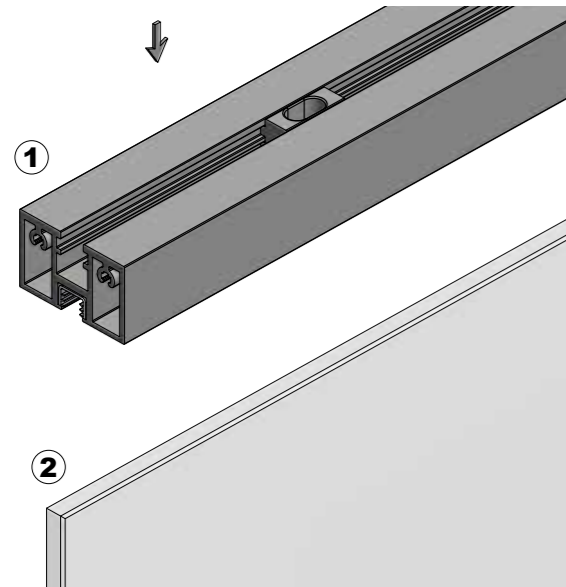
Insert the transparent gasket into both the upper/lower frame UNE and the side frame UNE. Make sure that the gasket is correctly fitted at each end of the profiles.

- 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

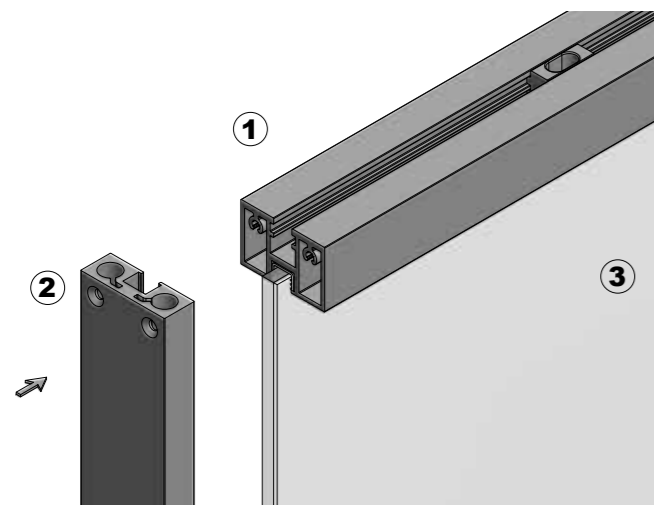
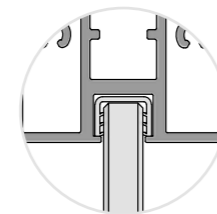


Colocar los marcos superior/inferior en ambos de los extremos mas cortos del vidrio. La junta transparente y el vidrio deben quedar bien sujetos entre si, para conseguir un producto firme y un correcto ensamblaje con el marco lateral mas adelante.

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



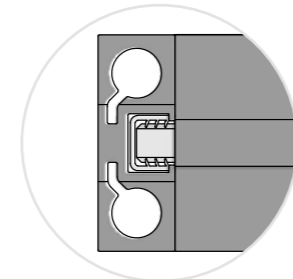
Insertar los marcos laterales en ambos de los extremos mas largos del vidrio. Asegurar que los mecanizados para atornillar los marcos laterales esta correctamente alineados con las ranuras de los marcos superior/inferior y que el extremo con el fresado queda en la parte superior del marco fijo tal y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

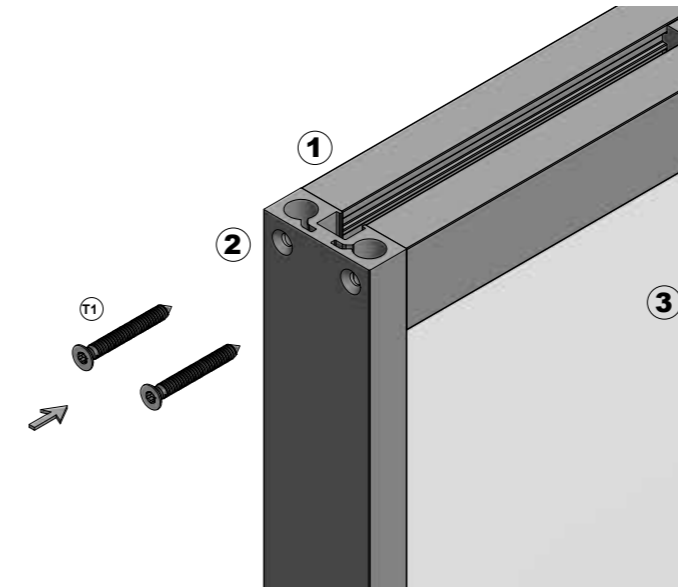
Insert the side frames into both of the longer ends of the glass. Make sure that the screw fittings for the side frames are correctly aligned with the grooves of the top/bottom frame and that the milled end is in the top of the fixed frame as shown in the illustration.

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



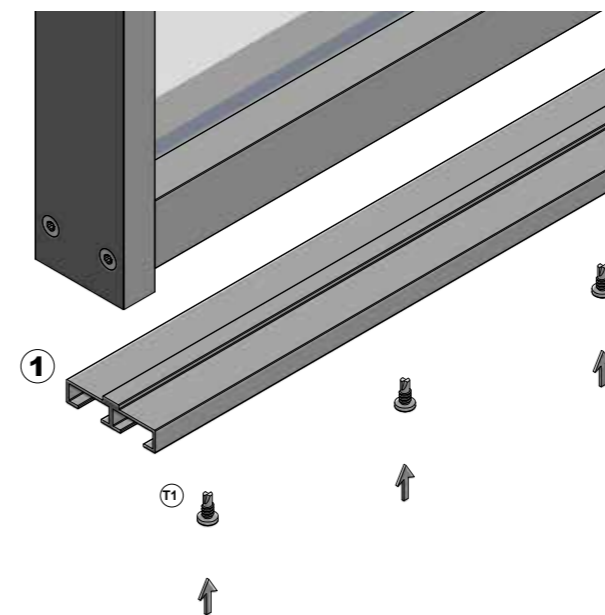
1- Marco superior/inferior / Upper/lower frame [22310000]
2- Marco lateral / Side frame [22003100]
3- Vidrio / Glass



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

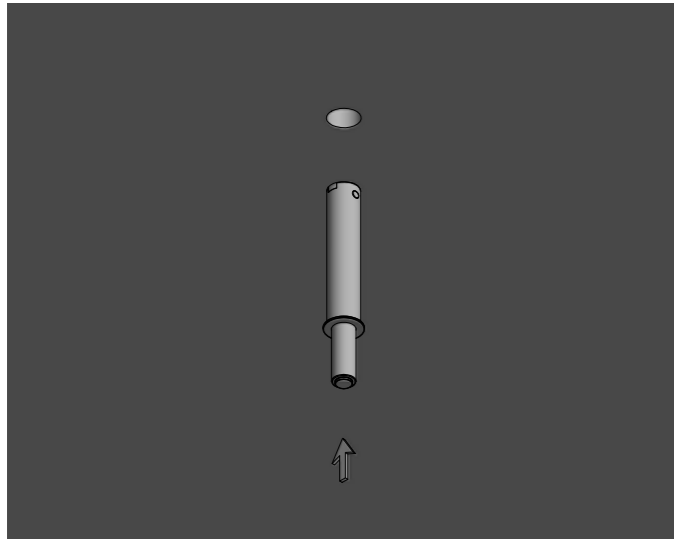
Una vez se haya seguido y completado todos y cada uno de los pasos descritos anteriormente, se obtendra un marco fijo para sistemas pivotantes UNE completamente ensamblado y listo para su instalación.

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

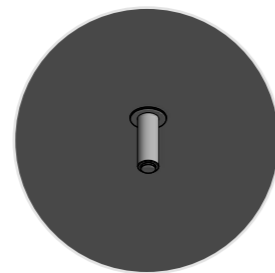
Antes de empezar con la instalación del marco fijo, hacer uso de un láser para medir las distancias y hacer los taladros para la instalación de los pushers para el marco fijo UNE, en el techo del entorno. Los taladros serán dos de 10 mm diámetro cada uno y deberán estar ubicados para posteriormente coincidir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

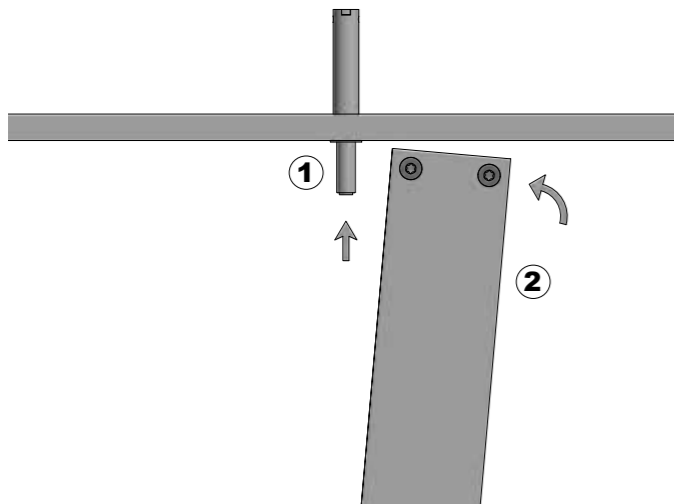


Introducir el pusher UNE en el agujero del techo previamente taladrado. Asegurar que este que incrustado hasta la base circular justamente anterior al del mecanismo de empuje.

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



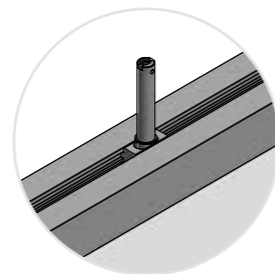
Con cuidado, ir acercando el marco fijo hasta su posición. Cuando esté cerca de la instalación, inclinar ligeramente el marco fijo para introducirlo de manera cómoda en su lugar deseado. Al mismo tiempo presionar la punta del pusher UNE con firmeza para poder enderezar la puerta bajo el mismo.

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



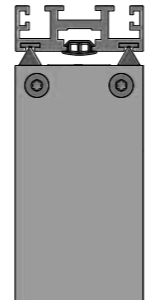
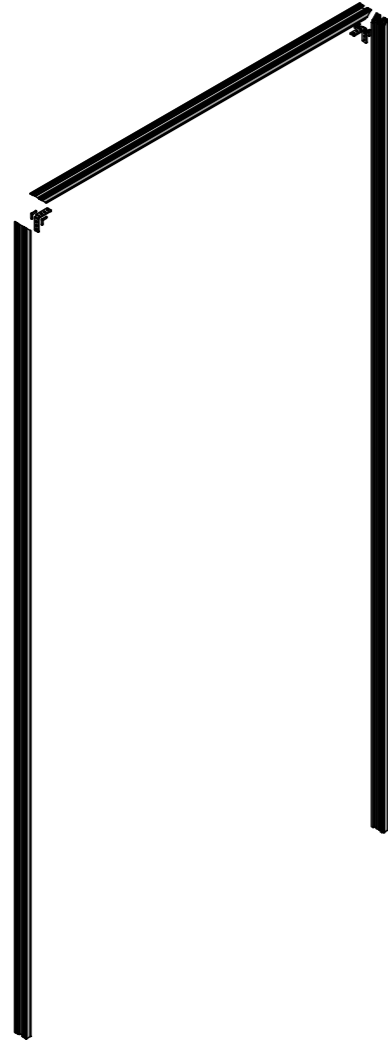
Detalle del marco fijo bien enderezado
Detail of the well straightened fixed frame

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.

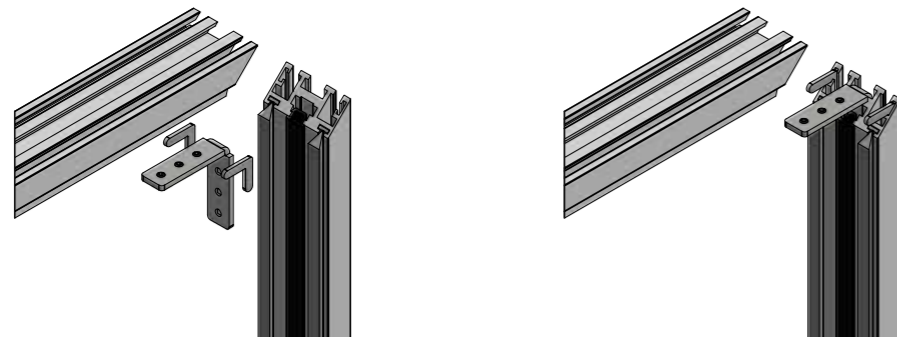
Once each and every step described above has been followed and completed, your UNE fixed frame for pivot doors will have been installed.

Accesorios
Accessories

Jamba
Jamb

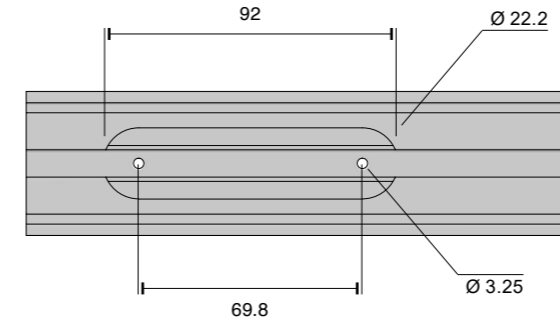


Procedimiento para la instalación del tirador
Procedure for the Handle installation

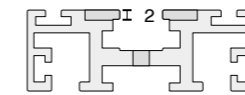


Mecanizados perfil superior Jamba UNE
Upper profile Jamb UNE machinings

Vista Cenital
Zenithal View



Vista Frontal
Front View

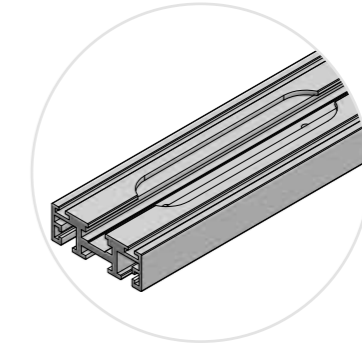


La profundidad del fresado es de 2 mm desde la superficie del perfil
The milling depth is 2 mm from the profile surface

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.



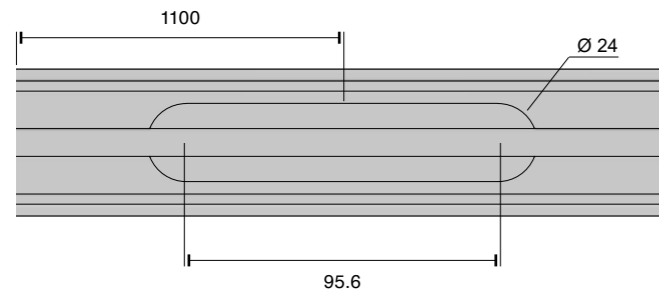
Detalle del mecanizado del punto de giro superior
Detail of the machining of the upper pivot point

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
WPp	ANCHURA DEL VIDRIO HOJA MOVIL
HF	ALTURA FIJOS
WF	ANCHURA FIJOS
HFf	ALTURA DEL VIDRIO FIJO
WFf	ANCHURA DEL VIDRIO FIJO

Mecanizado de la Jamba para Puertas Pivotantes UNE con Cerradura
Jamb Machining for UNE Pivot Doors with Locks

PASO 1 / STEP 1

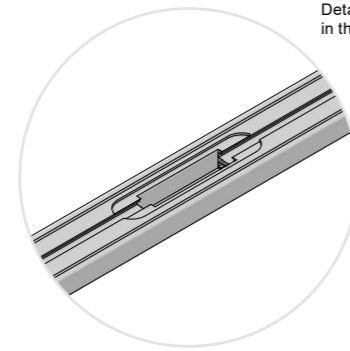


La profundidad del mecanizado es de 1.5 mm desde la superficie del perfil
The machining depth is 1.5 mm from the profile surface

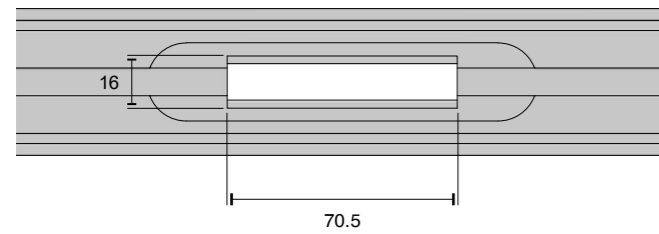
Para realizar los mecanizados de una forma cómoda y rápida, se aconseja hacer primer fresado en formato "vaciado" y el segundo en "perfilado". La altura a la cual debe realizarse el mecanizado es a 1100 mm desde borde del perfil, respecto el centro del mecanizado, y centrado en la superficie.

In order to carry out the machining operations in a comfortable and fast way, it is advisable to make the first milling operation in "hollow" format and the second in "profiling" format. The height at which machining should be carried out is 1100 mm from the edge of the profile, with respect to the machining center, and centered on the surface.

Detalle del mecanizado para la cerradura en la Jamba
Detail of the machining for the lock in the jamb.



PASO 2 / STEP 2



La profundidad del mecanizado es de 15.4 mm desde la superficie del perfil
The machining depth is 15.4 mm from the profile surface

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