



Extrusiones
Metálicas

Línea Española[®]

FASCINACIÓN POR LA ARQUITECTURA



SERIE 3600

CORREDIZA



Perimetral



Permeabilidad
al aire



Estanqueidad
al agua



Capacidad
de cristal doble



Resistencia
a la intemperie



Posibilidad
de mosquitero



Extrusiones Metálicas es una empresa mexicana con más de 40 años de experiencia en el mercado del aluminio. Nuestra actividad comercial se desarrolla en México, EEUU, Centroamérica, Caribe, Sudamérica, España, Bélgica y Holanda con una decidida vocación de crecimiento.

Cuenta con equipos de alta tecnología e integra en sus plantas de producción los procesos de fundición, extrusión, anodizado, lacado, decoración, mecanizado RPT y empaque.

Está especializada en diseño y fabricación de perfiles extruidos de aluminio con aplicación en los sectores arquitectónico, transporte, energía e industria.



ÍNDICE

FICHA TÉCNICA

4

PERFILES

3601 CERCO PERIMETRAL
3602 CERCO PERIMETRAL TRES RIELES
3604 TAPA HOJA CENTRAL
3605 HOJA PERIMETRAL
3606 HOJA PERIMETRAL DOBLE VIDRIO
3609 UNIÓN CUATRO HOJAS
4610 ADAPTADOR MOSQUITERO
4611 ADAPTADOR REFUERZO
4612 TAPA TIRADOR REFUERZO
6013 UNIÓN CERCOS

5

HERRAJES

2736 CIERRE EMBUTIDO
6117-7 KIT PERIMETRAL
6117-0 RUEDA NYLON
3205-0 FELPA DE PLÁSTICO 7X5MM
3217-7 TAPÓN SALIDA DE AGUA
3219-7 VÁLVULA DESAGÜE
1343-0 ESCUADRA DE ALINEAMIENTO

6

1340-0 ESCUADRA TETÓN HOJA
1340-01 ESCUADRA TETÓN HOJA
1341-0 ESCUADRA TETÓN CERCO
1341-01 ESCUADRA TETÓN CERCO
1342-0 ESCUADRA TETÓN CERCO 3 RIELES
1342-02 ESCUADRA TETÓN CERCO 3 RIELES

7

DETALLES

3601 CERCO PERIMETRAL
3609 UNIÓN CUATRO HOJAS

8

3605 HOJA PERIMETRAL
3602 CERCO PERIMETRAL TRES RIELES

9

3605 HOJA PERIMETRAL
3604 TAPA HOJA CENTRAL

10

DESCUENTOS

CORREDIZA DOS HOJAS

11

CORREDIZA TRES HOJAS

12

CORREDIZA CUATRO HOJAS

13

ACRISTALAMIENTO

14

ENSAMBLES DE ARMADO

ENSAMBLE DE MARCOS
ENSAMBLE DE HOJAS
ENSAMBLES VARIOS
TAPAS LATERALES
CORTAVIENTOS
CIERRE EMBUTIDOS
TROQUEL SERIE 3600

15

16

17

18

19

20

21

MECANIZADO

22

TROQUEL 3600

25

FICHA TÉCNICA

- ▶ Serie perimetral de tres perfiles básicos
- ▶ Ancho de marcos de 40 mm y ancho de hojas de 18 mm
- ▶ Corte de marcos y hojas a 45°
- ▶ Posibilidad de mosquitero
- ▶ Corrediza económica
- ▶ Cristales de 6 a 16 mm máximo [0.24 a 0.63"]

MATERIAL

La serie corrediza 3600 de Extrusiones Metálicas, es fabricada con barra aleada 6063 T5 que cumple con los parámetros de composición química establecidos a nivel internacional en las normas AA/ASTM.

RESISTENCIA A LA CARGA DEL VIENTO

El cálculo está basado en el Manual de obra civil y diseño por viento 2008 editado por la CFE México en combinación con la norma técnica complementaria para diseño por viento.
(Se requiere análisis de módulo tipo según proyecto).

RESISTENCIA A LA INTEMPERIE

Los acabados de Extrusiones Metálicas, brindan una mayor protección y resistencia a los daños por el ambiente.
(Consultar medidas en micras para lugar de instalación).

HERRAJES

Todos los accesorios han sido probados mecánicamente a tracción y cortante bajo cierto número de ciclos.
(Verificar herrajes según proyecto).



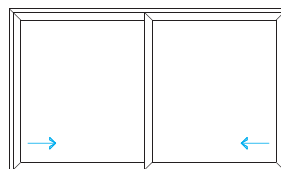
MEDIDAS MÁXIMAS RECOMENDADAS PARA LA FABRICACIÓN DE LA SERIE 3600

TIPO	BASE		ALTURA		PESO MÁXIMO POR HOJA	
VENTANA DOS HOJAS	1500 mm	[59.05"]	1500 mm	[59.05"]	30kg	[66.14 lb]
VENTANA TRES HOJAS	2200 mm	[86.61"]	1500 mm	[59.05"]	30kg	[66.14 lb]
VENTANA CUATRO HOJAS	3200 mm	[59.05"]	1500 mm	[59.05"]	30kg	[66.14 lb]
PUERTA DOS HOJAS	2200 mm	[86.61"]	2200 mm	[86.61"]	30kg	[66.14 lb]
PUERTA TRES HOJAS	3300 mm	[129.92"]	2200 mm	[86.61"]	30kg	[66.14 lb]
PUERTA CUATRO HOJAS	4400 mm	[173.23"]	2200 mm	[86.61"]	30kg	[66.14 lb]

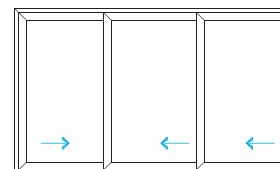
Medidas con base en el peso del vidrio y en la resistencia de los herrajes. Independiente a los datos del informe técnico.
Medida mínima en ventanas 500 x 300 mm [19.68 x 11.8"]

APERTURAS

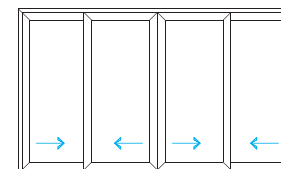
CORREDIZA DOS HOJAS



CORREDIZA TRES HOJAS

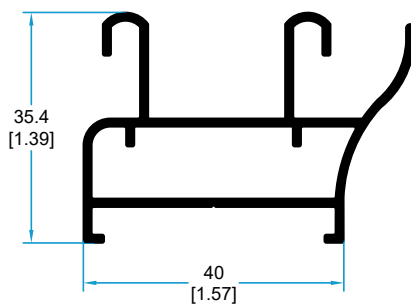


CORREDIZA CUATRO HOJAS

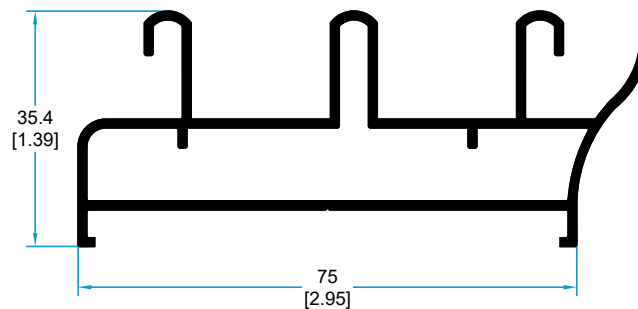


PERFILES

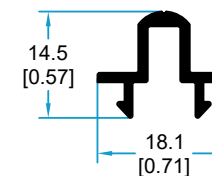
3601
CERCO PERIMETRAL



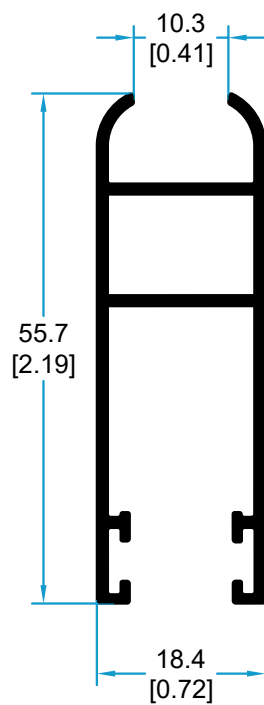
3602
CERCO PERIMETRAL TRES RIELES



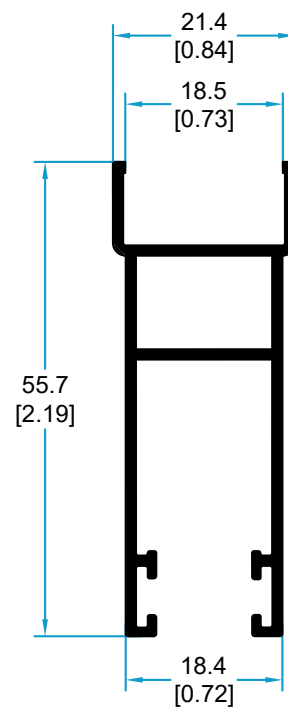
3609
UNIÓN CUATRO HOJAS



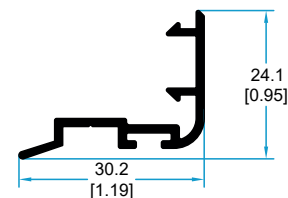
3605
HOJA PERIMETRAL



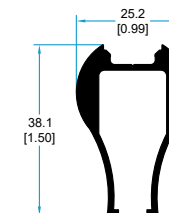
3606
HOJA PERIMETRAL DOBLE VIDRIO



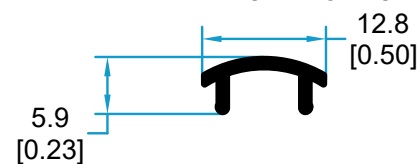
3604
TAPA HOJA CENTRAL



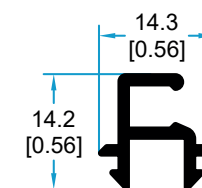
4611
ADAPTADOR REFUERZO



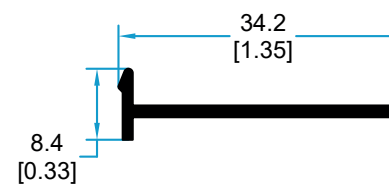
4612
TAPA TIRADOR REFUERZO



4610
ADAPTADOR MOSQUITERO



6013
UNIÓN CERCOS



HERRAJES

*2736 CIERRE EMBUTIDO

Cierre embutido “con tornillos” de aluminio extruido con muelle y contracierra sobrepuesto se instala en los perfiles 3605 Y 3606.



6117-7 KIT PERIMETRAL

Kit perimetral, compuesto por cortavientos de nylon, candados, guías y tapas fabricados en nylon. Estos elementos nos permiten un buen ajuste, hermeticidad y seguridad en las ventanas.



6117-0 RUEDA NYLON

Rueda fabricada en carcasa de nylon para evitar su oxidación, con dos posiciones de regulación y rodamiento de balero, permite una buena nivelación de las hojas. Se instala en los perfiles 3605 Y 3606.

Soporta un peso de 30 KG.



3205-0 FELPA ALMA DE PLÁSTICO 7x5mm

Felpa con base de PVC y filamentos y alma de polipropileno que garantizan su durabilidad y mayor hermeticidad, se adapta a los perfiles 3604, 3605 Y 3606.



3217-7 TAPÓN SALIDA DE AGUA

Tapa fabricada de PVC inyectado, que se utiliza para cubrir el dren realizado en perfil y evitar la filtración de aire, agua y polvo.



3219-7 VÁLVULA DESAGÜE

Tapa fabricada de PVC inyectado, que se utiliza para cubrir el dren realizado en perfil y evitar la filtración de aire, agua y polvo.



1343-0 ESCUADRA DE ALINEAMIENTO

Escuadra fabricada en acero inoxidable para alinear las hojas en su armado.



*Consulta acabados y disponibilidad en tu centro de distribución más cercano.
Las imágenes pueden variar.

HERRAJES

1340-0 ESCUADRA TETÓN HOJA

Escuadra de extrusión de aluminio con pivotes y tornillo allen inoxidable. Permite un ensamble óptimo de los perfiles 3605 ó 3606.



1341-0 ESCUADRA TETÓN CERCO

Escuadra de extrusión de aluminio con pivotes y tornillo allen inoxidable. Permite un ensamble óptimo en el perfil 3601.



1342-0 ESCUADRA TETÓN CERCO 3 RIELES

Escuadra de extrusión de aluminio con pivotes y tornillo allen inoxidable permite un ensamble óptimo del perfil 3602.



*1340-01 ESCUADRA TETÓN HOJA

Escuadra de extrusión de aluminio con pivotes y tornillo allen inoxidable. Permite un ensamble óptimo de los perfiles 3605 ó 3606.



*1341-01 ESCUADRA TETÓN CERCO

Escuadra de extrusión de aluminio con pivotes y tornillo allen inoxidable. Permite un ensamble óptimo en el perfil 3601.



*1342-02 ESCUADRA TETÓN CERCO 3 RIELES

Escuadra de extrusión de aluminio con pivotes y tornillo allen inoxidable permite un ensamble óptimo del perfil 3602.

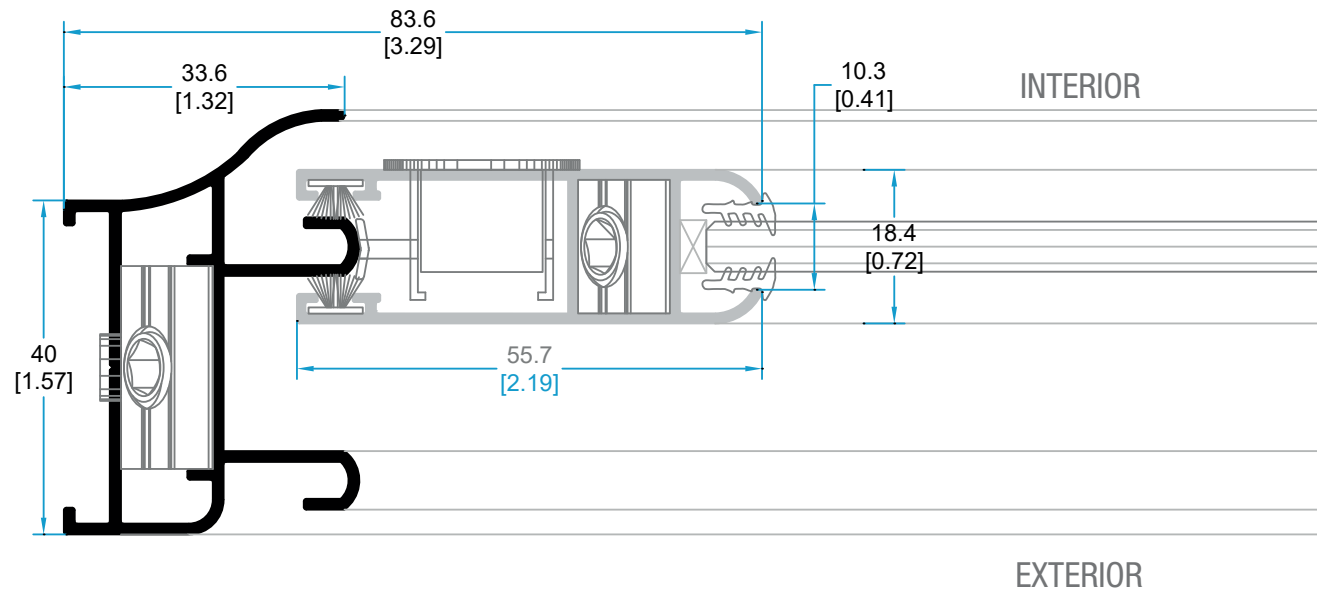


*Consulta acabados y disponibilidad en tu centro de distribución más cercano. Las imágenes pueden variar.

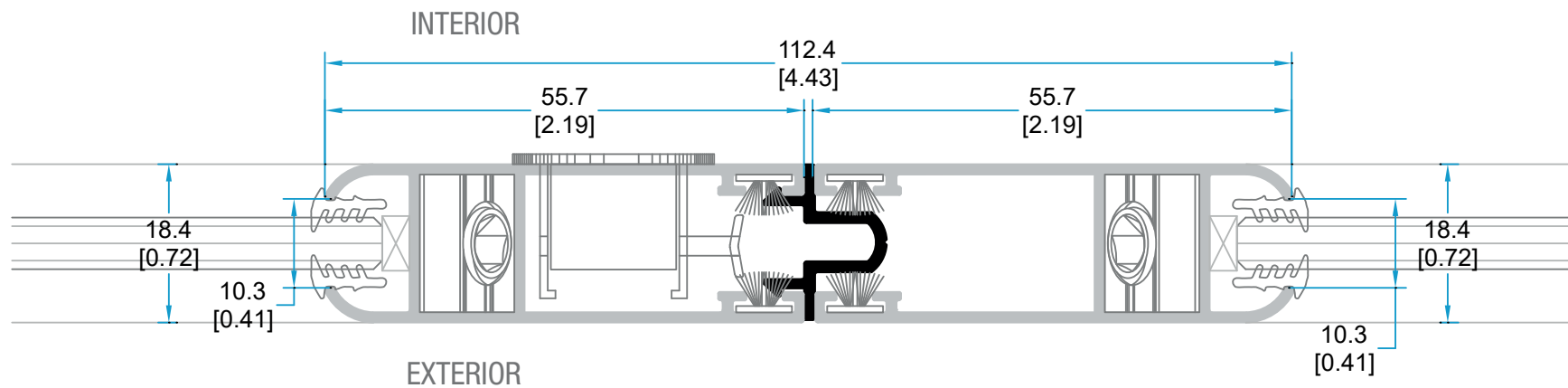


DETALLES

3601 CERCO PERIMETRAL

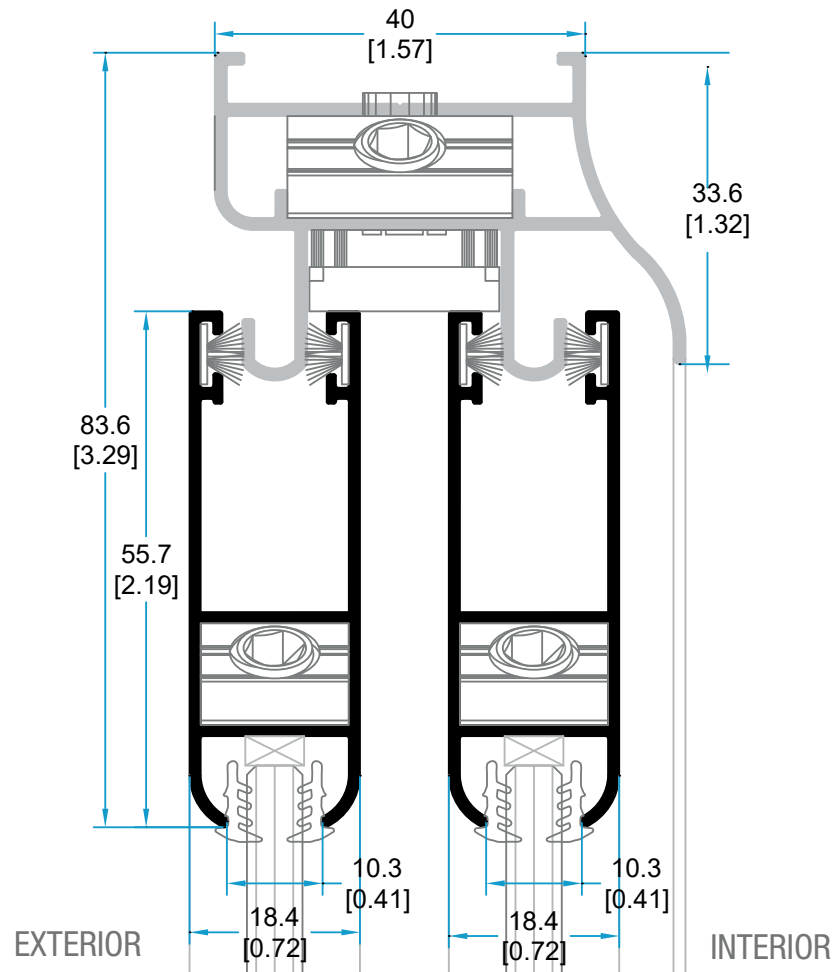


3609 UNIÓN CUATRO HOJAS

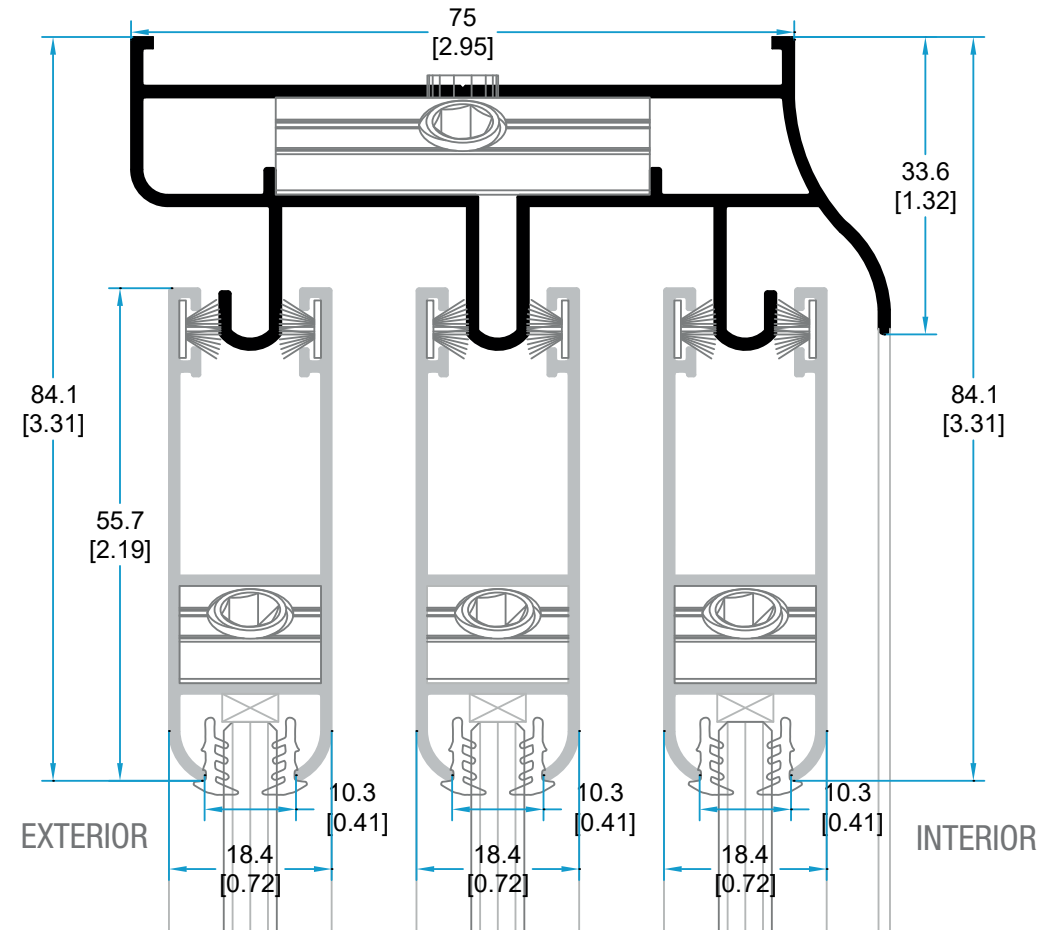


DETALLES

3605 HOJA PERIMETRAL

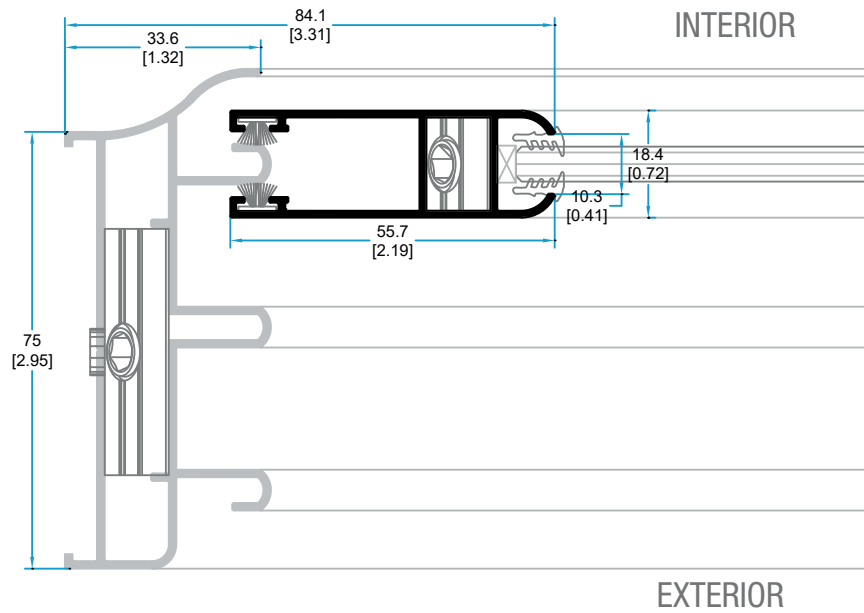


3602 CERCO PERIMETRAL TRES RIELES

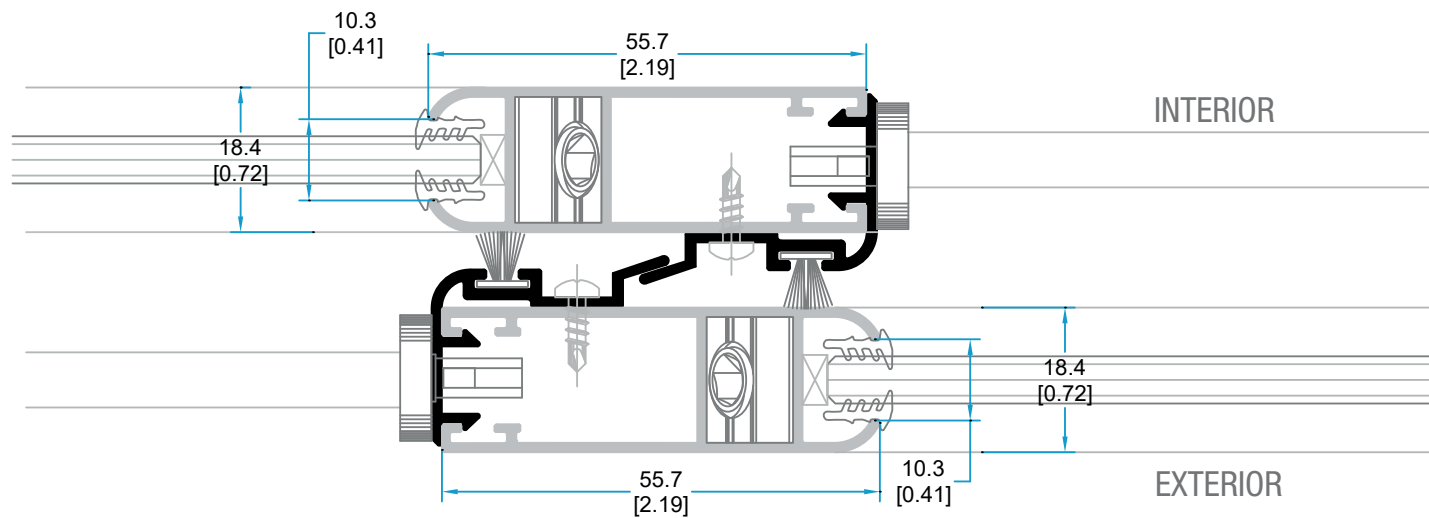


DETALLES

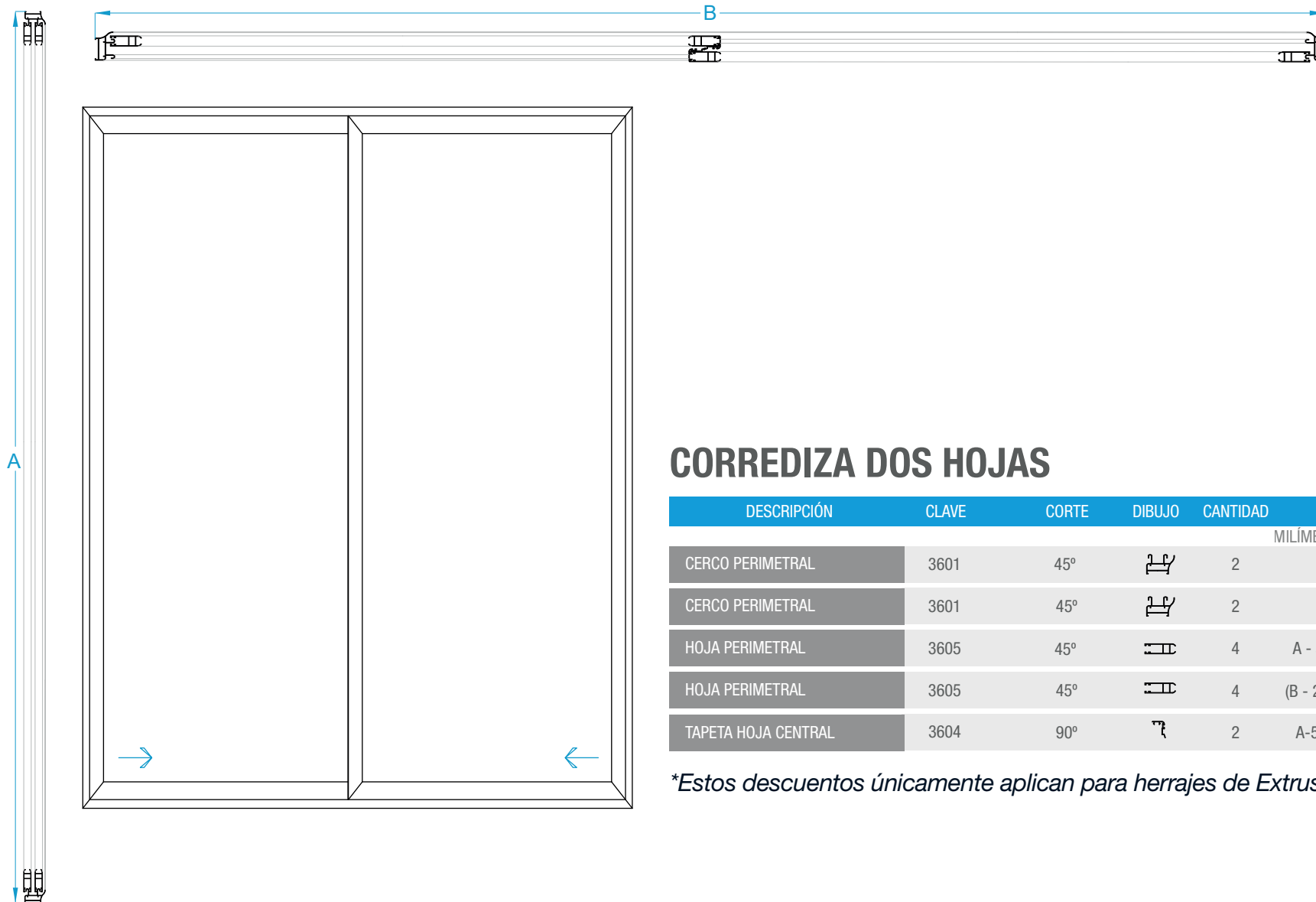
3605 HOJA PERIMETRAL








3604 TAPA HOJA CENTRAL



DESCUENTOS

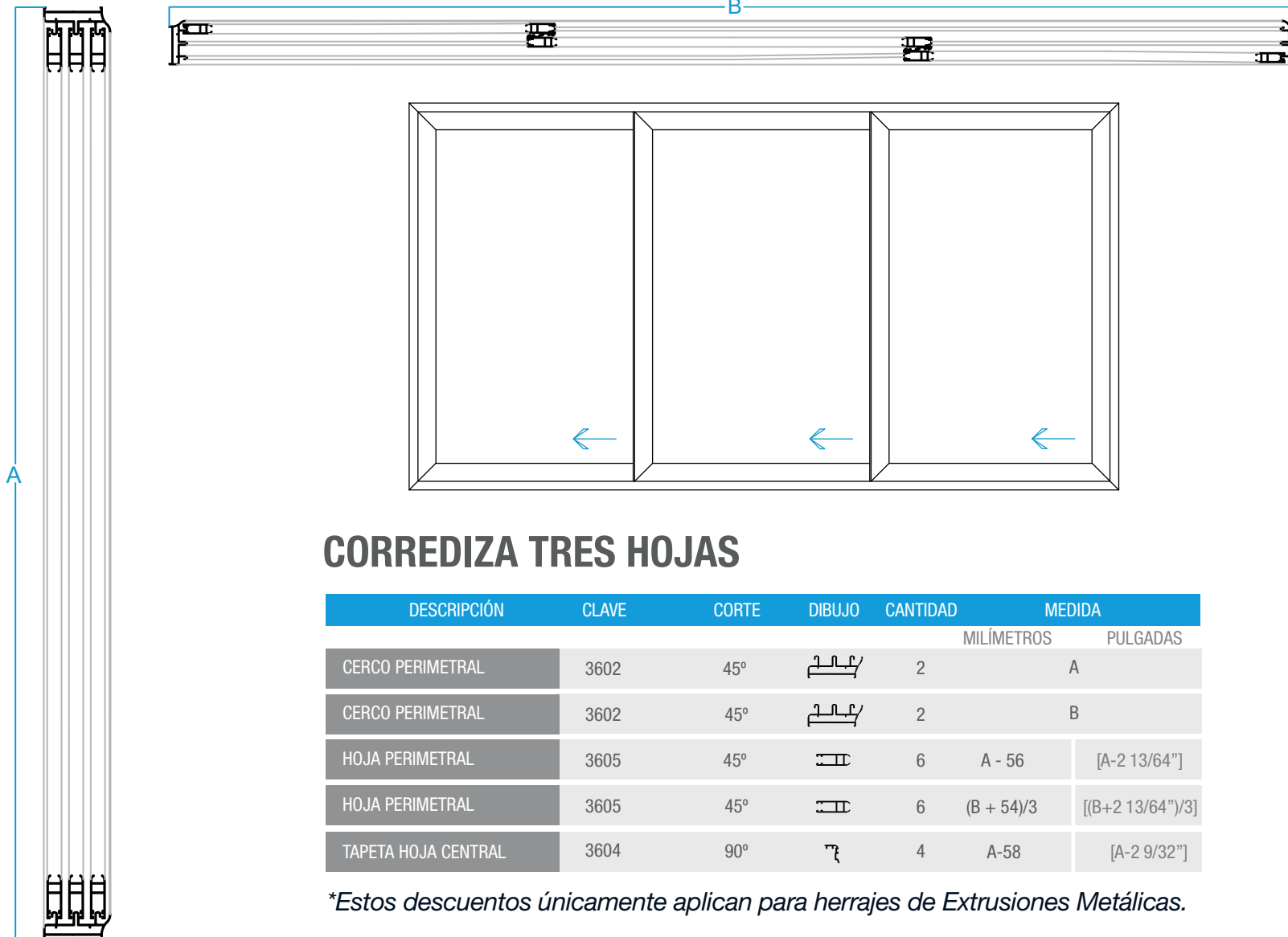


CORREDIZA DOS HOJAS

DESCRIPCIÓN	CLAVE	CORTE	DIBUJO	CANTIDAD	MEDIDA	
					MILÍMETROS	PULGADAS
CERCO PERIMETRAL	3601	45°		2	A	
CERCO PERIMETRAL	3601	45°		2	B	
HOJA PERIMETRAL	3605	45°		4	A - 56	[A-2 13/64"]
HOJA PERIMETRAL	3605	45°		4	(B - 2)/2	[(B-5/64")/2]
TAPETA HOJA CENTRAL	3604	90°		2	A-58	[A-2 9/32"]

**Estos descuentos únicamente aplican para herrajes de Extrusiones Metálicas.*

DESCUENTOS



CORREDIZA TRES HOJAS






DESCRIPCIÓN	CLAVE	CORTE	DIBUJO	CANTIDAD	MEDIDA	
					MILÍMETROS	PULGADAS
CERCO PERIMETRAL	3602	45°		2		A
CERCO PERIMETRAL	3602	45°		2		B
HOJA PERIMETRAL	3605		6	A - 56	[A-2 13/64"]	
HOJA PERIMETRAL	3605	45°		6	(B + 54)/3	[(B+2 13/64")/3]
TAPETA HOJA CENTRAL	3604	90°		4	A-58	[A-2 9/32"]

**Estos descuentos únicamente aplican para herrajes de Extrusiones Metálicas.*

DESCUENTOS


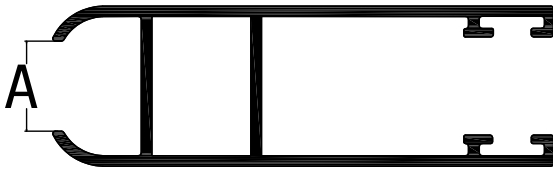
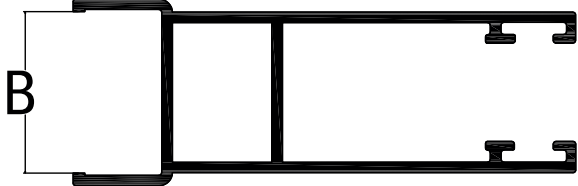


CORREDIZA CUATRO HOJAS

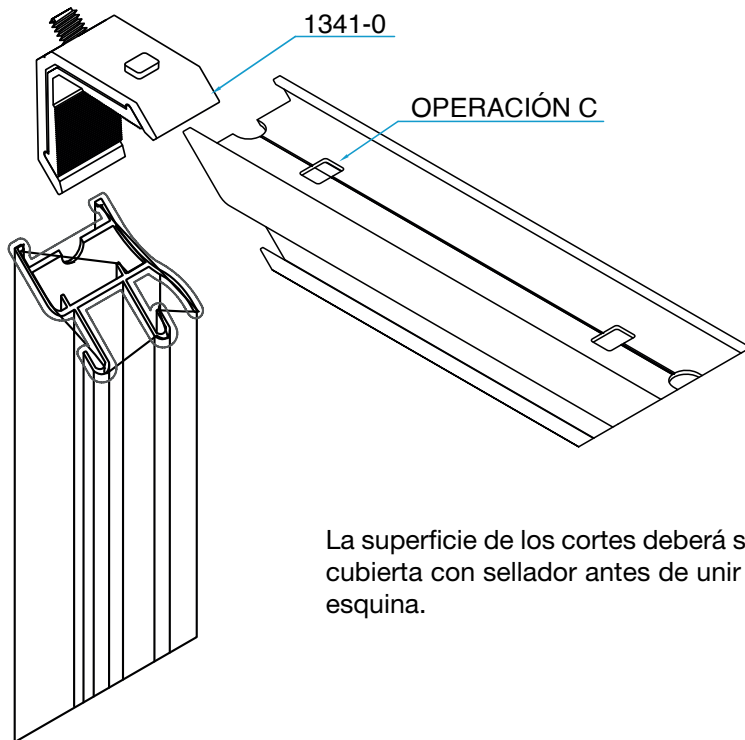
DESCRIPCIÓN	CLAVE	CORTE	DIBUJO	CANTIDAD	MEDIDA	
					MILÍMETROS	PULGADAS
CERCO PERIMETRAL	3601	45°		2	A	
CERCO PERIMETRAL	3601	45°		2	B	
HOJA PERIMETRAL	3605	45°		8	A - 56	[A-2 13/64"]
HOJA PERIMETRAL	3605	45°		8	(B + 54)/4	[(B+2 1/8")/4]
TAPETA HOJA CENTRAL	3604	90°		4	A-58	[A-2 9/32"]
UNIÓN CUATRO HOJAS	3609	90°		1	A-73	[A-2 7/8"]

**Estos descuentos únicamente aplican para herrajes de Extrusiones Metálicas.*

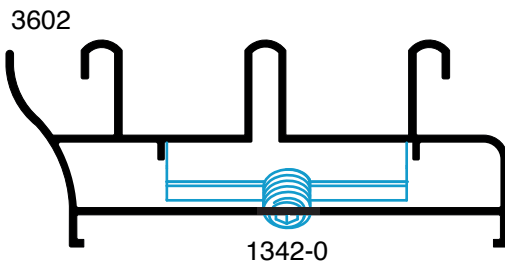
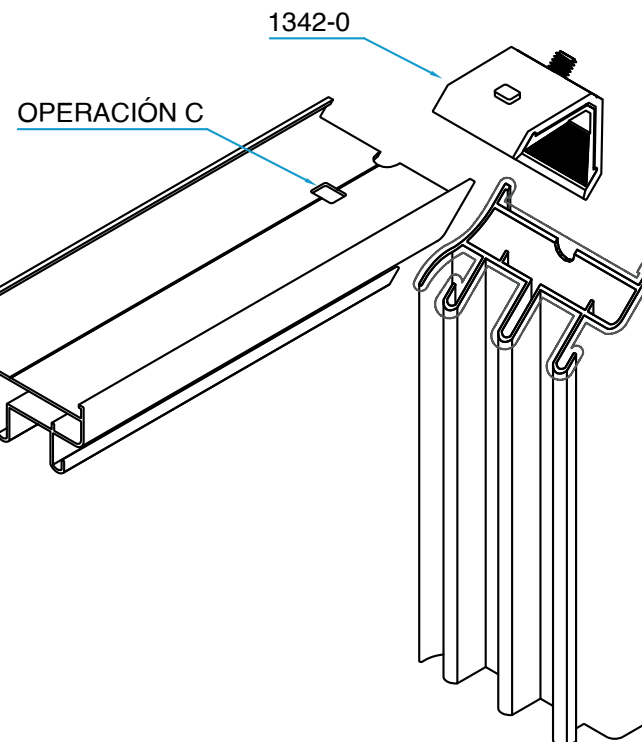
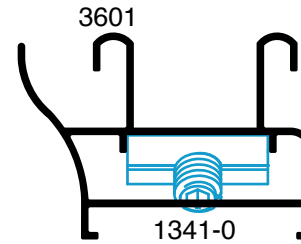
ACRISTALAMIENTO

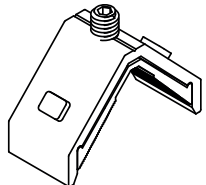
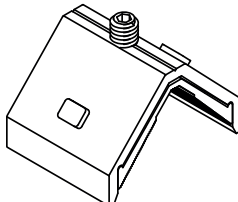
	HOJA SENCILLA (3605)	HOJA DOBLE VIDRIO (3606)
		
	Hueco en milímetros, sin ninguna goma	Hueco en milímetros, sin ninguna goma
	10.3	18.5

ENSAMBLE DE MARCOS



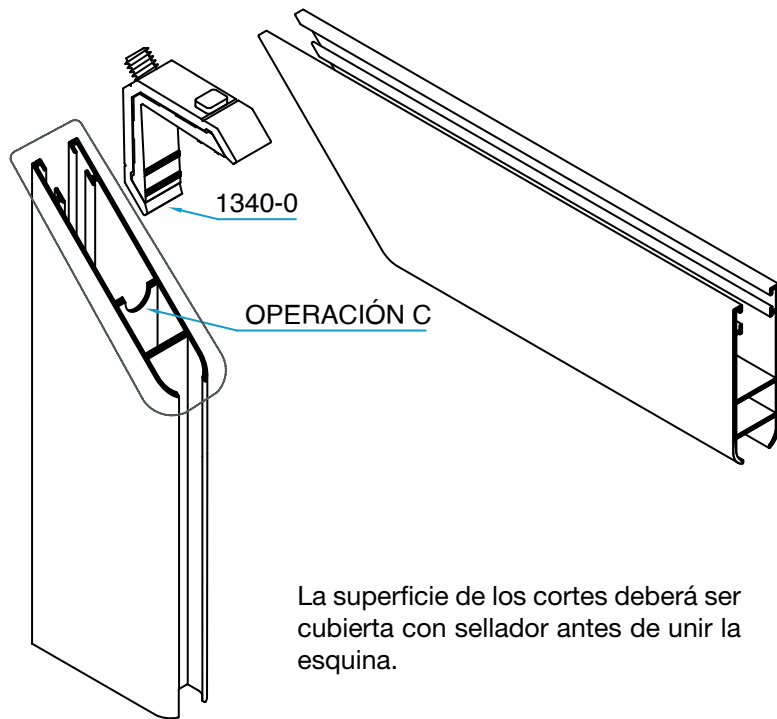
La superficie de los cortes deberá ser cubierta con sellador antes de unir la esquina.



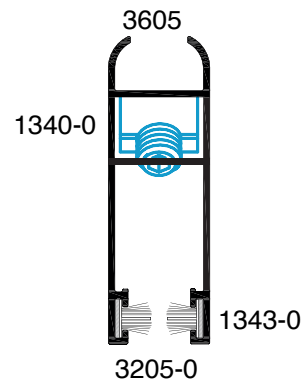
Referencia.	1341-0
	
Referencia.	1342-0
	

*El ajuste de la escuadra se realizará con llave allen de 4mm

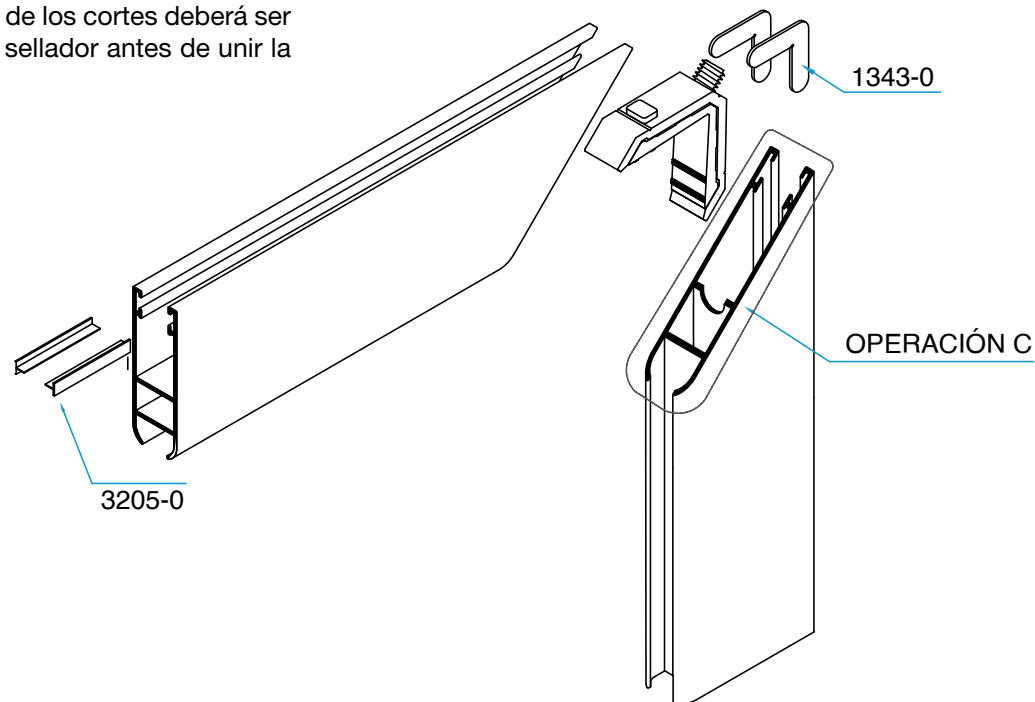
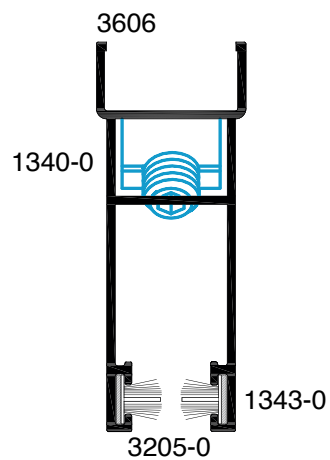
ENSAMBLE DE HOJAS



La superficie de los cortes deberá ser cubierta con sellador antes de unir la esquina.



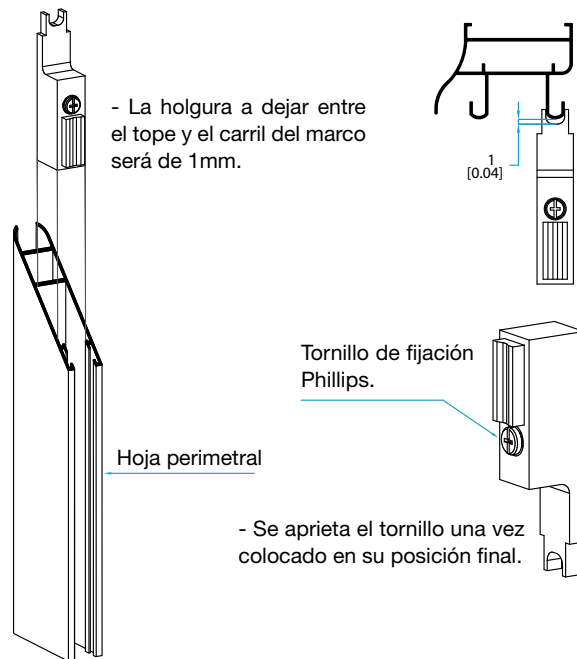
Referencia.	3205-0	Referencia.	1340-0
Referencia.	1343-0		



*El ajuste de la escuadra se realizará con llave allen de 4mm

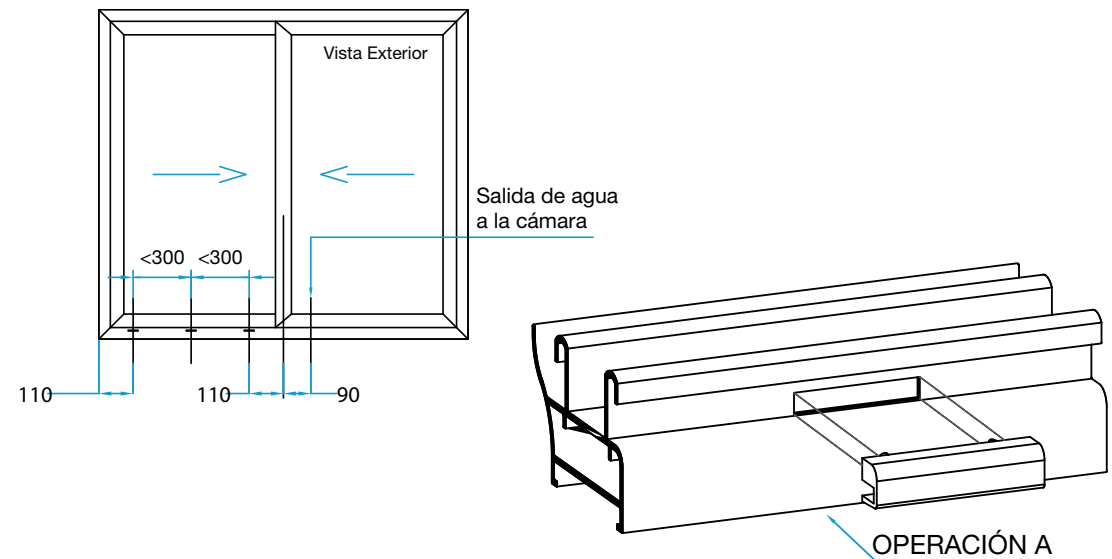
ENSAMBLES VARIOS

TOPE LATERAL



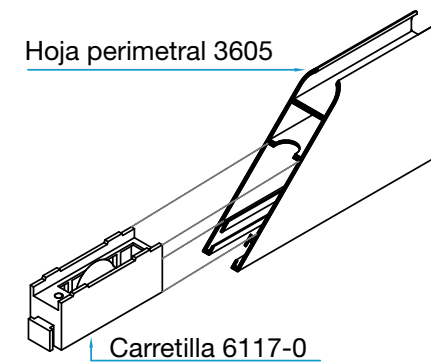
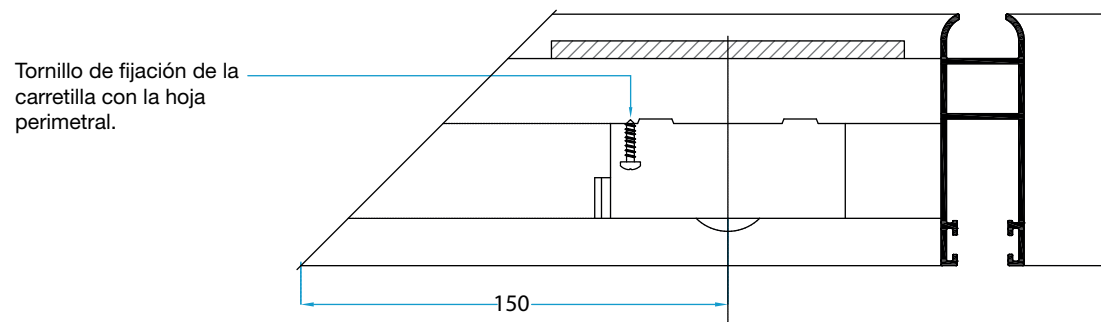
TAPA DREN

- El mecanizado y colocación de las tapas de salida de agua (deflectores) se hará como se indica en el alzado a continuación.
- La distancia entre el extremo del cancel y la primera salida de agua será de 110[4.33]
- La distancia entre el eje del cancel y la última salida de agua será de 110[4.33]
- La distancia entre salidas de agua será inferior a 300[11.81]

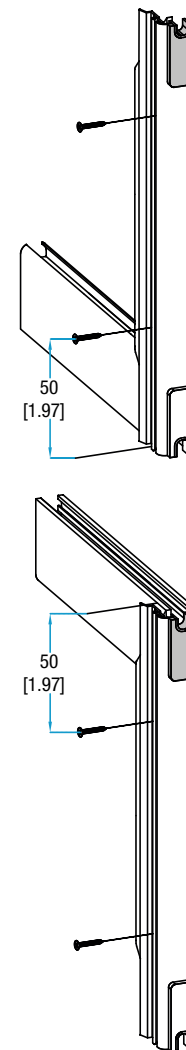
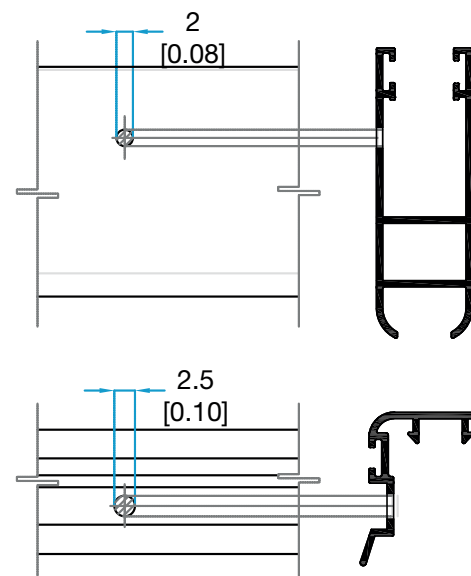
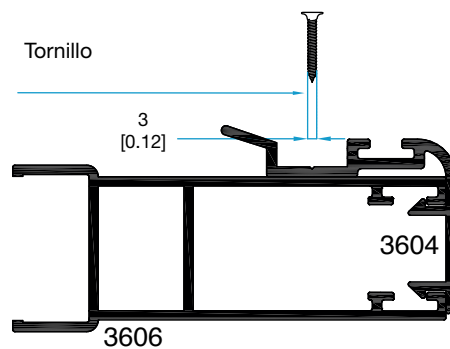
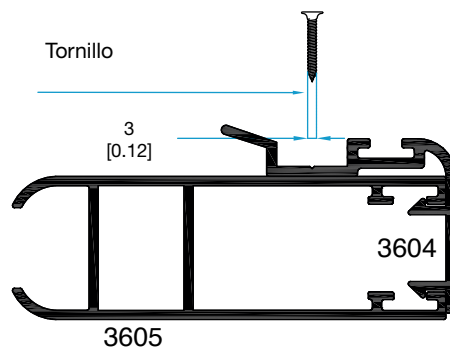
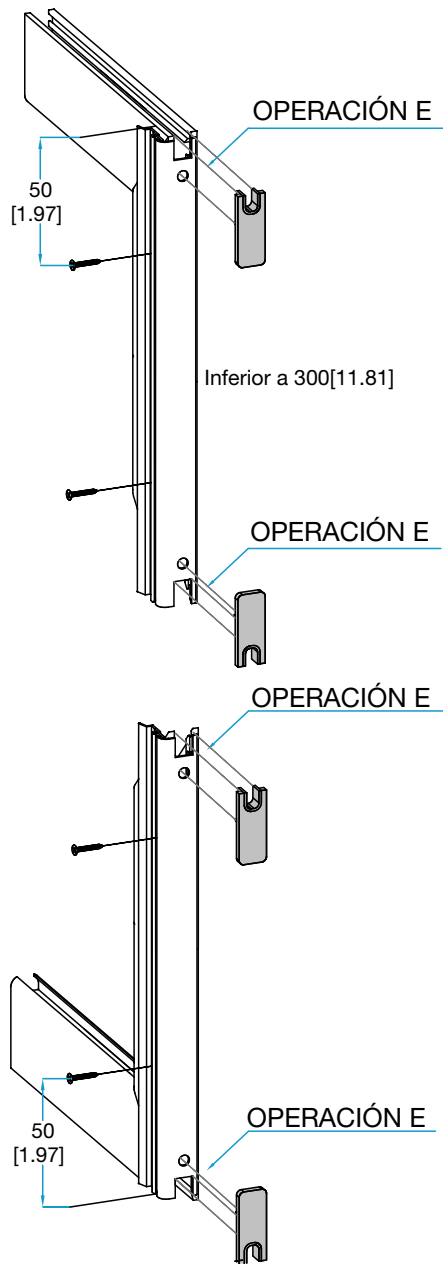


CARRETILLAS

- La carretilla se fijará a la hoja perimetral en el mismo eje que el calzo de acristalamiento para que soporte el peso del vidrio.



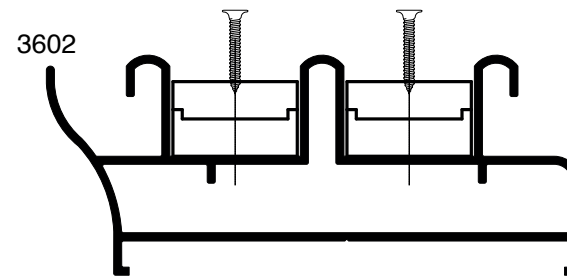
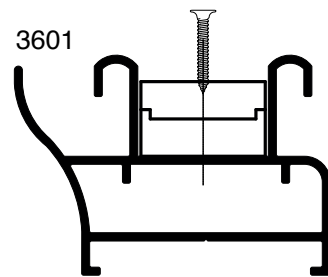
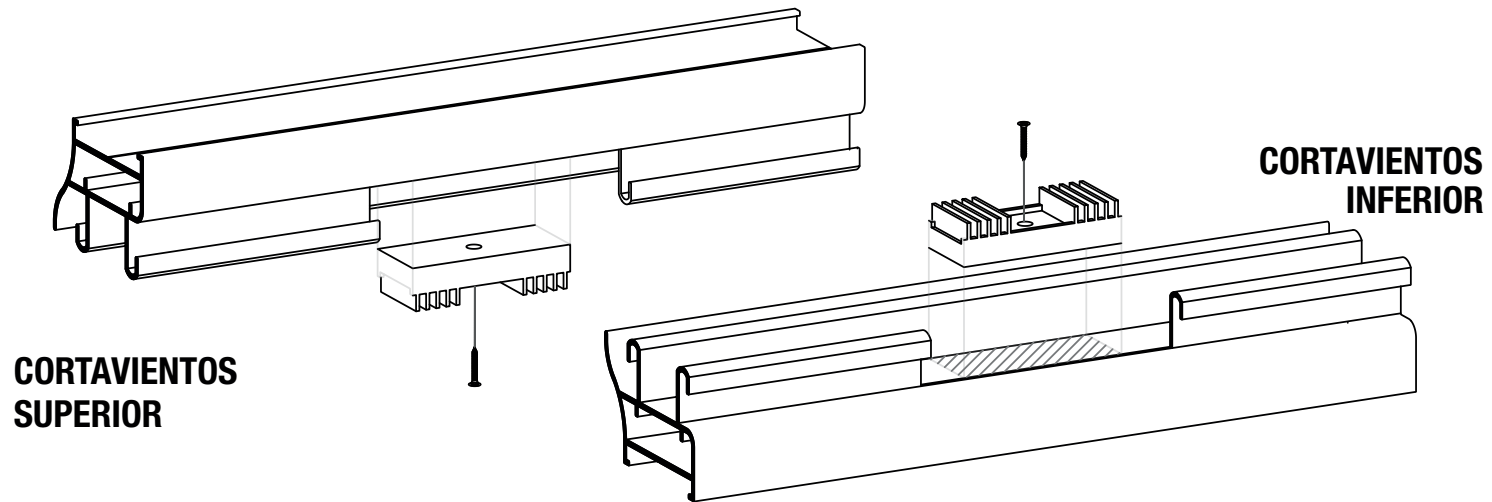
TAPAS laterales



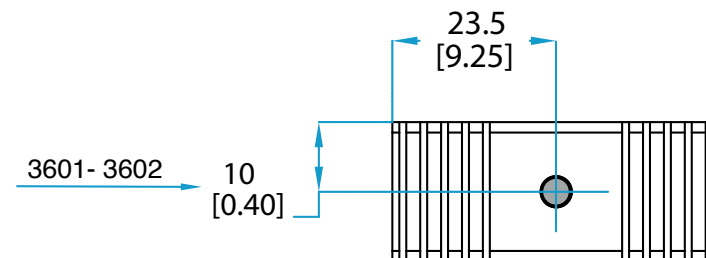
-El número de tornillos necesarios para la fijación del traslape a la hoja se hallará con la fórmula:
 $-(H/400 [15.75])+1$.

-Se deberá colocar un tornillo a 50mm. [1.97] en cada extremo de la tapa central y el resto a una medida equidistante entre sí.

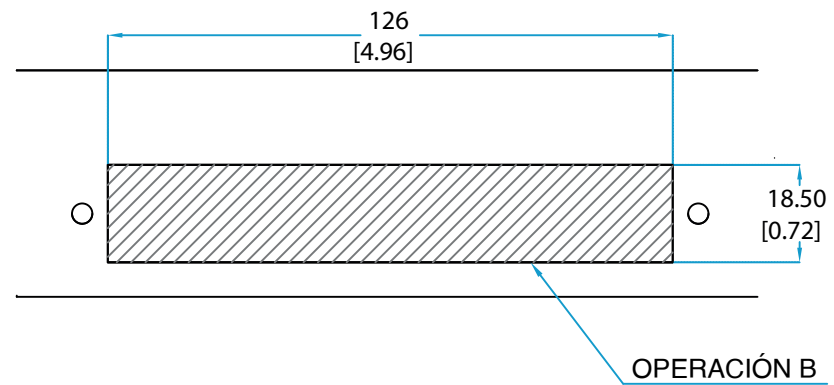
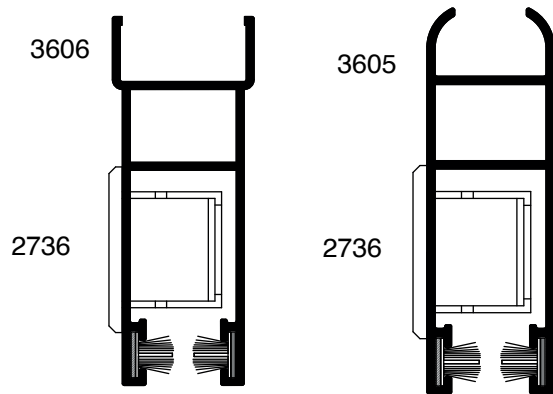
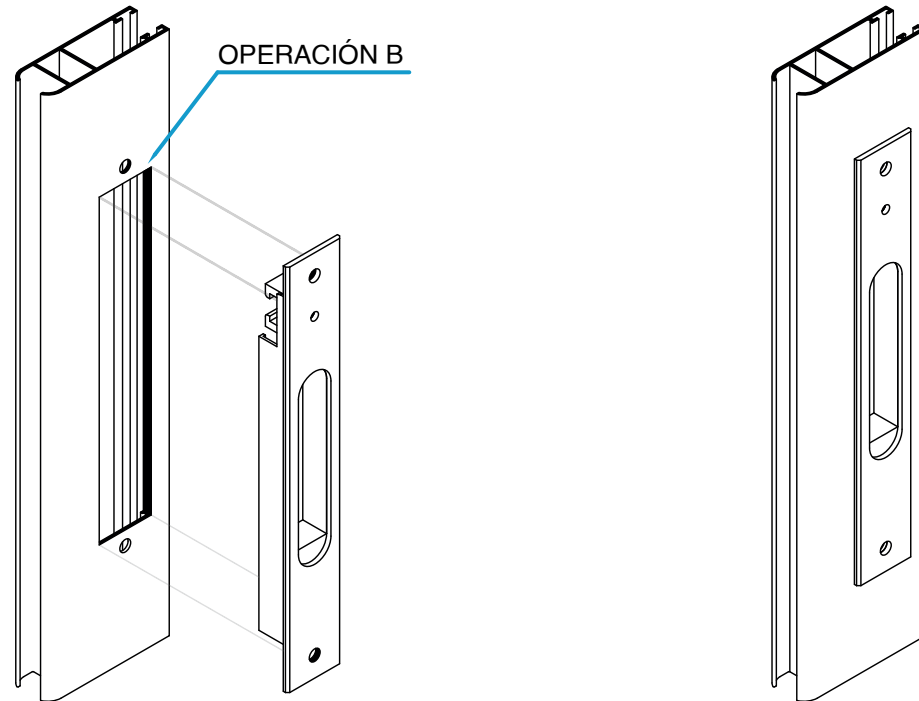
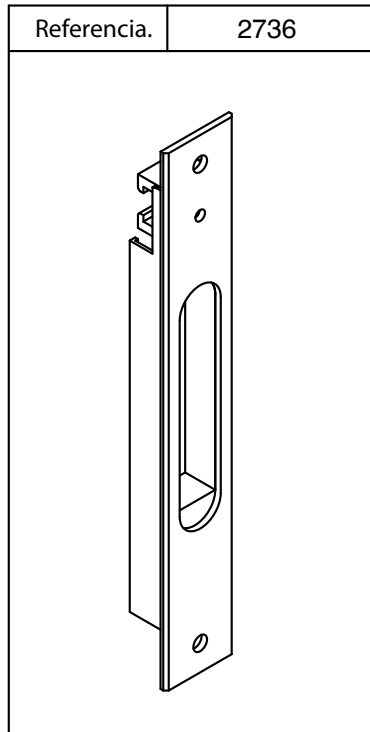
CORTAVIENTOS



- La fijación de los cortavientos al marco se hará con los tornillos que van en el Kit de estanqueidad y utilizando los taladros de tal forma que no interfieran con las paredes de aluminio de los perfiles.

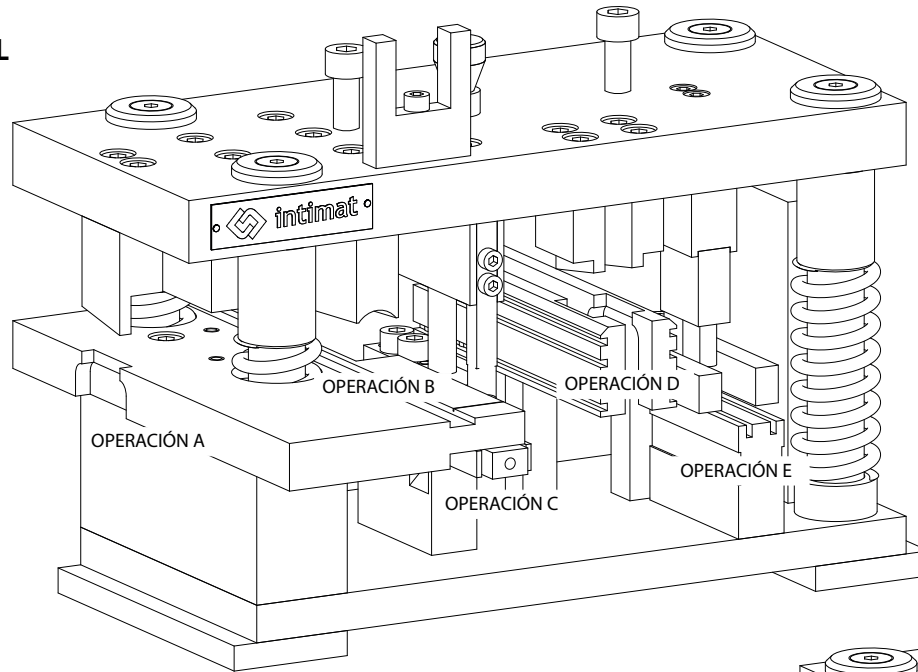


CIERRE EMBUTIDO

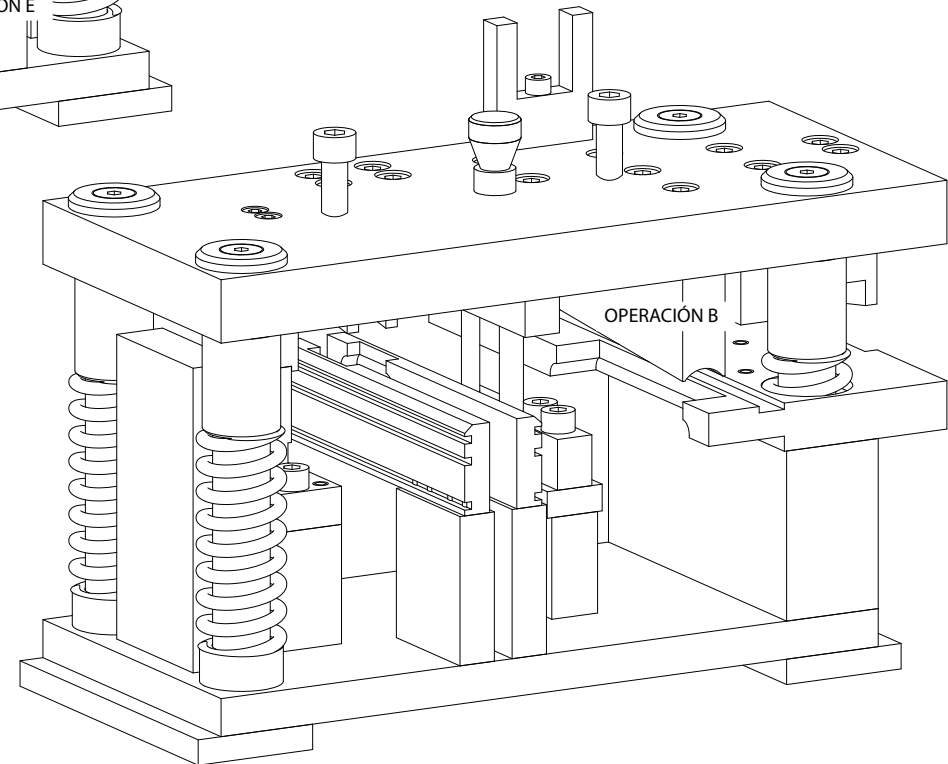


TROQUEL SERIE 3600

VISTA FRONTAL



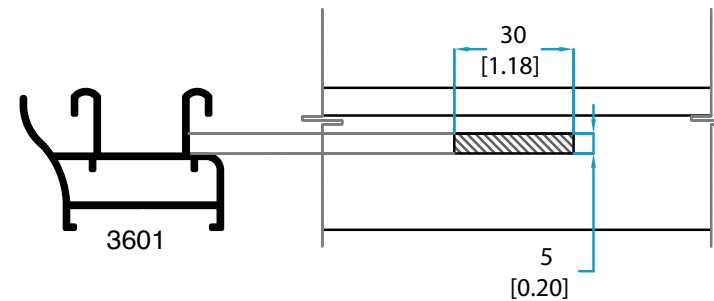
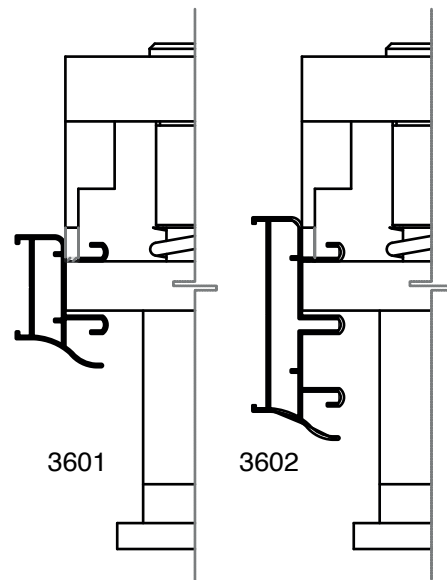
VISTA TRASERA



MECANIZADO

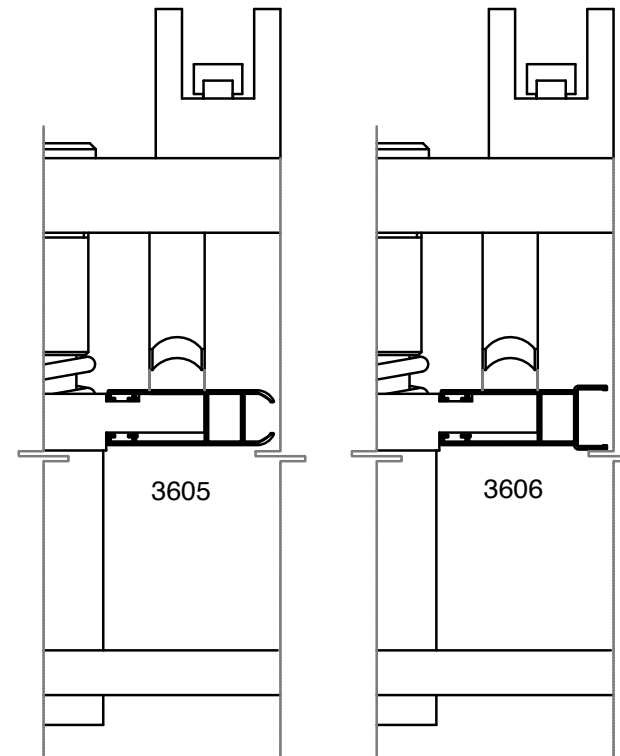
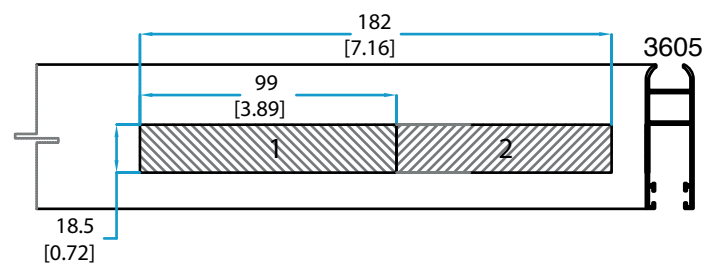
OPERACIÓN A

- Para mecanizar las referencias 3601, 3602.
- Para saber el número de mecanizados y su posición hay que consultar el plano de "TAPA DREN".



OPERACIÓN B

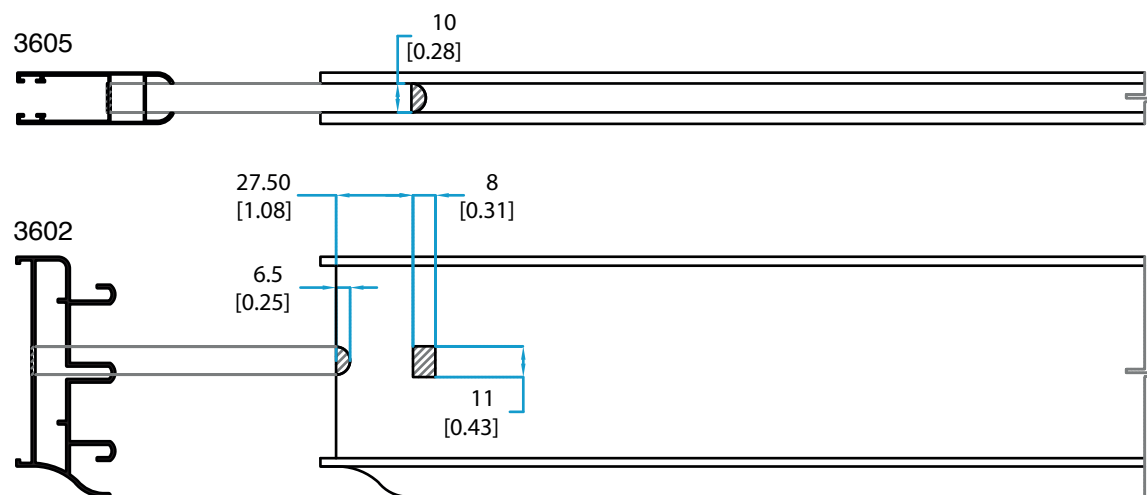
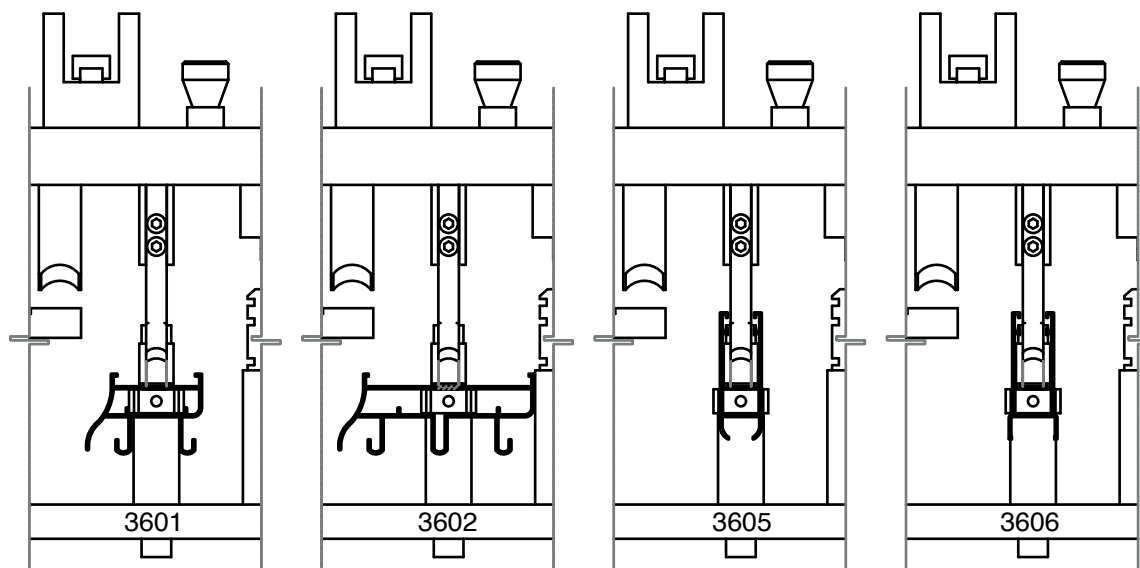
- Para mecanizar las referencias 3605, 3606.
- Se realizan dos mecanizados para hacer el saque completo del cierre embutido.
- Para saber el número de mecanizados y su posición consultar el plano de "CIERRE EMBUTIDO".



MECANIZADO

OPERACIÓN C

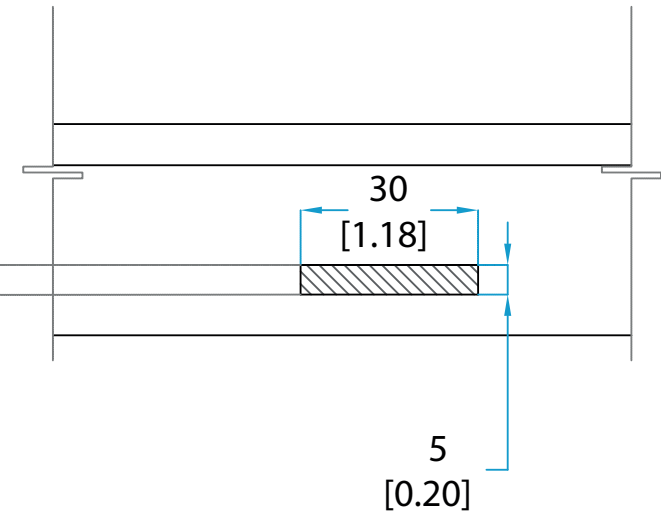
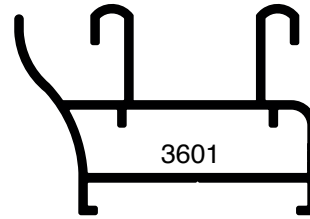
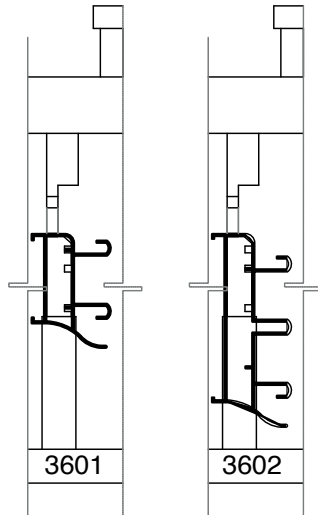
- Para mecanizar las referencias 3601, 3602, 3605, 3606.
- Para saber el número de mecanizados y su posición hay que consultar el plano de "ENSAMBLE DE MARCOS" y "ENSAMBLE DE HOJAS".



MECANIZADO

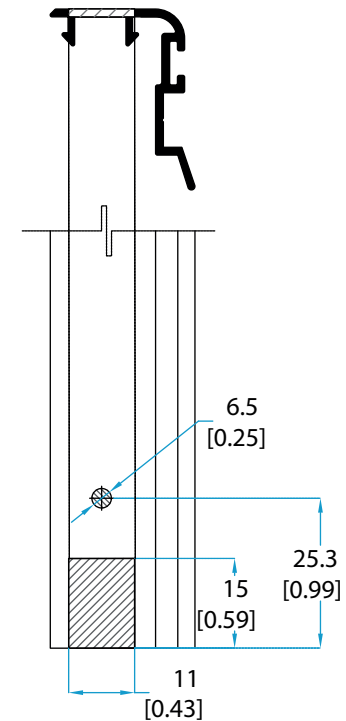
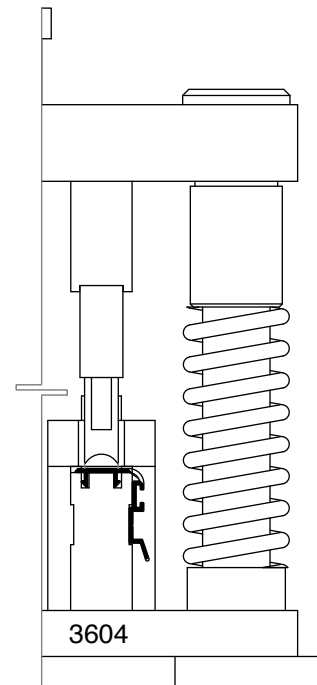
OPERACIÓN D

- Para mecanizar las referencias 3601, 3602.
- Para saber el número de mecanizados y su posición hay que consultar el plano de "TAPA DREN".



OPERACIÓN E

- Para mecanizar la referencia 3604.
- Para saber el número de mecanizados y su posición hay que consultar el plano de "TAPAS TRASLAPES".



TROQUEL 3600

CARACTERÍSTICAS

Las piezas que componen el troquel de la serie 3600, están fabricadas en dos materiales, acero al carbono no aleado con un tratamiento superficial de pavonado para los componentes que no son sometidos a corte, y acero al carbono aleado templado para los elementos de corte.

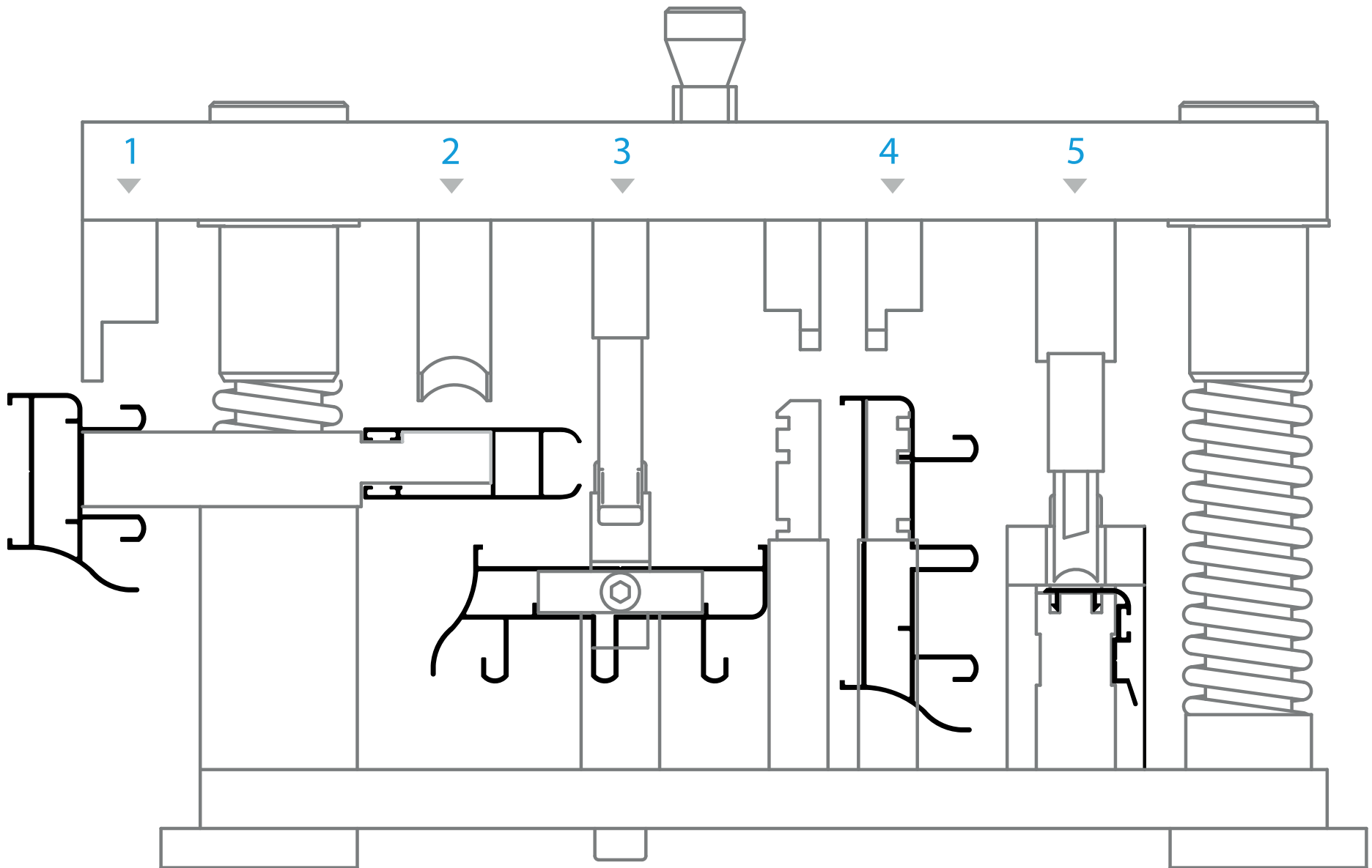
OPERACIONES QUE REALIZA

- Un resque rectangular en el perfil 3601, 3602 para el dren (desagüe).
- Un barreno redondo y uno en media luna en los perfiles 3601, 3605, 3606, 3602 para colocación de escuadras.
- Un resaque rectangular en los perfiles 3605, 3606 para la colocación del cierre embutido.
- Un resaque rectangular en el perfil 3604 para colocación del kit perimetral.

MANTENIMIENTO

- Comprobar periódicamente el estado de afilado de los elementos cortantes.
 - Cuando se prevea periodos largos de inactividad de la matriz, lubricar con aceite o algún otro producto antioxidante.
 - Mantener la matriz alejada de ambientes húmedos o agresivos que puedan deteriorar los componentes de la misma.
 - Se recomienda aplicar aceite por lo menos cada 15 cortes.
 - Mantener engrasados columnas, punzones y otros elementos-móviles de la matriz mediante un spray lubricante o similar.
1. Dren marco 3601/3602.
 2. Troquelado cierre embutido 3605, 3606.
 3. Troquelado marco y hoja 3601, 3605, 3606, 3602.
 4. Dren marco 3602-3601.
 5. Troquelado traslape 3604.

TROQUEL 3600





Línea Española[®]
FASCINACIÓN POR LA ARQUITECTURA

Los datos que incluye este catálogo son únicamente a título informativo, Extrusiones Metálicas no se responsabiliza de posibles errores de impresión u otros de carácter técnico.

Así mismo, se reserva el derecho a introducir cambios o modificaciones sin previo aviso y no se hace responsable del uso incorrecto de sus sistemas.

Queda prohibida la reproducción total o parcial de este catálogo, salvo autorización expresa y por tanto, escrita de Extrusiones Metálicas.

Los términos y palabras utilizados son de carácter internacional por el alcance que pueda tener este documento.

Los datos contenidos en las fórmulas de descuento incluidos en los modelos son orientativos y han sido realizados según los accesorios y juntas recomendados por Extrusiones Metálicas.

Se recomienda expresamente que se realice comprobación previa por parte del cliente.

Las medidas máximas y mínimas son con base en el peso del vidrio y la resistencia de los herrajes.

Medida mínima en ventanas: 300 x 300 mm [11.81 x 11.81”].

Estas medidas de fabricación son independientes a los resultados obtenidos en el estudio de viento.



**Extrusiones
Metálicas**

Sistemas de arquitectura

ventas@extmet.com

Ventas Industriales

ventas_industriales@extmet.com

Exportaciones

sales@extmet.com

www.extmet.com

