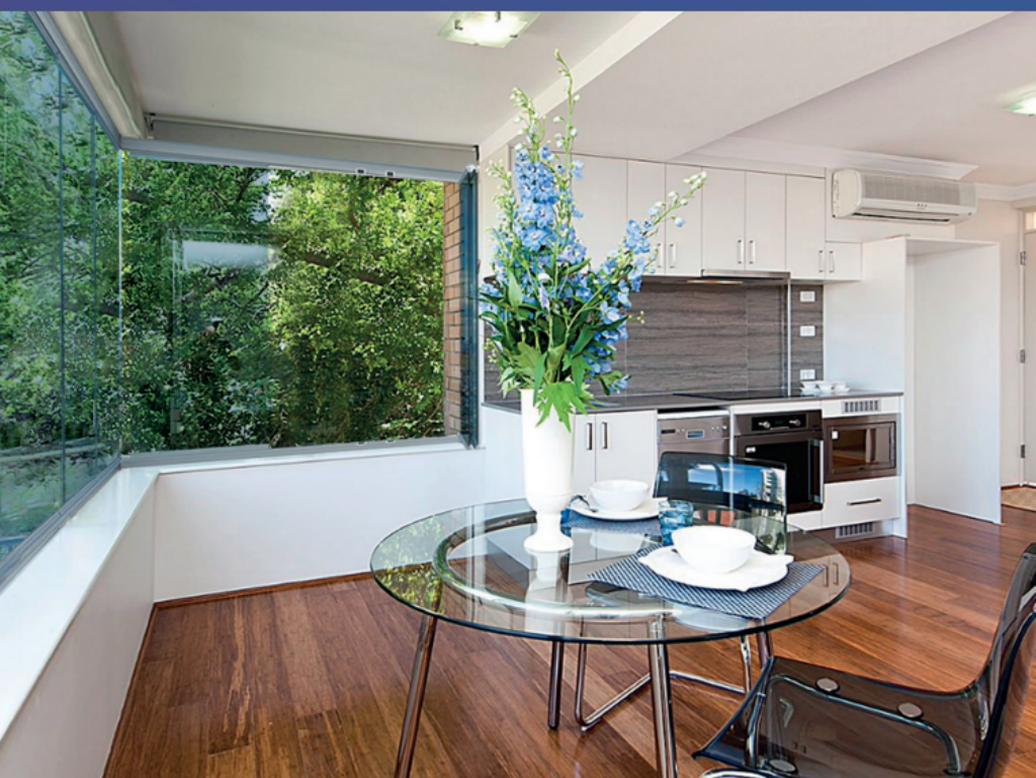


Manual de montagem

OrbiTec Sacada



**Alta durabilidade e total
flexibilidade**



ATENÇÃO:

- AS **MEDIDAS DE FOLGA** E OS **DESENHOS** DESTE **MANUAL** SÃO PARA REFERÊNCIA DE MONTAGEM E **PODEM SOFRER MODIFICAÇÕES**.
- **CONSULTE SEMPRE O SITE** PARA VERIFICAR AS **ATUALIZAÇÕES**.
- OBSERVAR **DIMENSÕES MÁXIMAS** DE VIDRO RECOMENDADAS PARA CADA MODELO.
- ESTE **MANUAL SUBSTITUI** TODAS AS VERSÕES ANTERIORES.

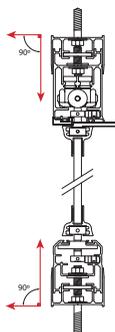
IMPORTANTE:

- FAZER A INSTALAÇÃO OBSERVANDO "**NÍVEL**" E "**PRUMO**" **EXATOS**, EVITANDO **TORÇÕES** E **DESALINHAMENTOS** QUE VENHAM A COMPROMETER O PERFEITO FUNCIONAMENTO. SE POSSÍVEL, UTILIZAR **INSTRUMENTOS DE MEDIÇÃO DE PRECISÃO**.
- **ATENÇÃO** PARA CORRETA FIXAÇÃO DO **TRILHO**:



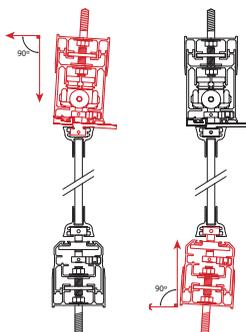
CORRETO!

- GARANTIR O ESQUADRO DE **90°** DO **TRILHO** EM RELAÇÃO AO **PRUMO** DO SISTEMA EM TODA EXTENSÃO DO VÃO.
- **CHECAR ÂNGULOS** A CADA **50cm**



ERRADO!

- **MOVIMENTO DA PORTA** COMPROMETIDO!
- A MONTAGEM DEVE SER EFETUADA POR UM **PROFISSIONAL QUALIFICADO** COM EXPERIÊNCIA EM **INSTALAÇÕES** COM **VIDRO TEMPERADO**.



ÍNDICE

INFORMAÇÕES TÉCNICAS OS 4

ORBITEC SACADA OS 7

FOLGAS DOS VIDROS OS 8

REFERÊNCIA TÉCNICA OS 9

MEDIÇÃO OS 10

CÁLCULOS DE FOLGA OS 11

PREPARAÇÃO PAINÉIS OS 13

PREPARAÇÃO ALUMÍNIO OS 14

CONTEÚDO OS 18

LOCALIZAÇÃO OS 20

MONTAGEM OS 22

ALUMÍNIO:

PERFIS PRODUZIDOS COM LIGA 6060/6063 – TÊMPERA T5.

ANODIZAÇÃO COM CAMADA 8 – 12 µm,
FORNECIDO NAS CORES:

NATURAL FOSCO

PRETO

BRONZE-1003

BRONZE-1002

CHAMPANHE – 1001

PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ, FORNECIDO NA COR
BRANCO RAL 9003 – BRILHANTE.

CAMADA APLICADA DE 60 À 100 µm CONFORME
TIPO DE PERFIL.

PRÉ-TRATAMENTO POR CROMATIZAÇÃO.

FORNO TRABALHANDO À 200° ENTRE 15 E 30
MINUTOS PARA GARANTIA DE ALASTRAMENTO E
ADERÊNCIA.

CUIDADOS COM A PINTURA E ANODIZAÇÃO

MANUSEAR AS PARTES EM BANCADAS LIMPAS E
FORRADAS.

IMPEDIR CONTATO COM ABRASIVOS OU OBJETOS
CORTANTES.

EVITAR ATAQUES ÁCIDOS, ALCALINOS E SOLVENTES.

PROCEDIMENTOS DE LIMPEZA

LIMPAR COM PANO OU ESPONJA MACIA (SEM
ABRASIVO).

USAR UMA SOLUÇÃO DE 5% DE DETERGENTE OU
SABÃO NEUTRO COM ÁGUA.

SISTEMA:

PRODUTO EM CONFORMIDADE COM ABNT NBR
16259 - ENVIDRAÇAMENTO DE SACADA.

ACESSÓRIOS:

FABRICAÇÃO

EIXO DE INOX E BASE DE ALUMÍNIO;
ARRUELAS E SEPARADORES EM ALUMÍNIO E NYLON;
PARAFUSOS DE FIXAÇÃO EM INOX;
CONJUNTO ORBITEC DE BUCHA DE BRONZE
SINTERIZADA COM EXTERNO EM POLIACETAL;
PINOS DE TRAVAMENTO EM INOX;
FREIO EM NYLON;
PEÇAS DE ACABAMENTO EM NYLON (CAIXA DE SAÍDA
SUPERIOR E INFERIOR);
ESTACIONAMENTOS EM NYLON;
ESCOVAS DE VEDAÇÃO EM POLIPROPILENO COM
HIDRO-REPELÊNCIA.

ADESIVO:

ACONSELHAMOS O USO DE SELANTE ADESIVO EM
POLÍMERO HÍBRIDO PARA FIXAÇÃO DOS PERFIS DE
ALUMÍNIO E VIDROS.

CONSULTAR AS RECOMENDAÇÕES DO FABRICANTE
DO SELANTE.

RECOMENDAÇÕES

AS SUPERFÍCIES DEVERÃO ESTAR PREVIAMENTE
LIMPAS, LIVRES DE ÓLEOS, GRAXAS, FERRUGENS OU
PARTES SOLTAS QUE POSSAM IMPEDIR A ADESÃO DO
PRODUTO.

REQUISITOS PARA GARANTIA:

MANUSEIO ADEQUADO

REPAROS IMEDIATOS DE PONTOS AFETADOS.
COBERTURA E SELAGEM DE CORTES E JUNÇÕES.
UTILIZAÇÃO CORRETA DOS PRODUTOS DE LIMPEZA.

AS GARANTIAS DE ACABAMENTO SE REFEREM ÀS
GARANTIAS DE FABRICAÇÃO, SENDO QUE A
INSTALAÇÃO, MANUSEIO, UTILIZAÇÃO E
MANUTENÇÃO SÃO FATORES DETERMINANTES PARA
DURABILIDADE DO PRODUTO.

OrbiTec

Sacada

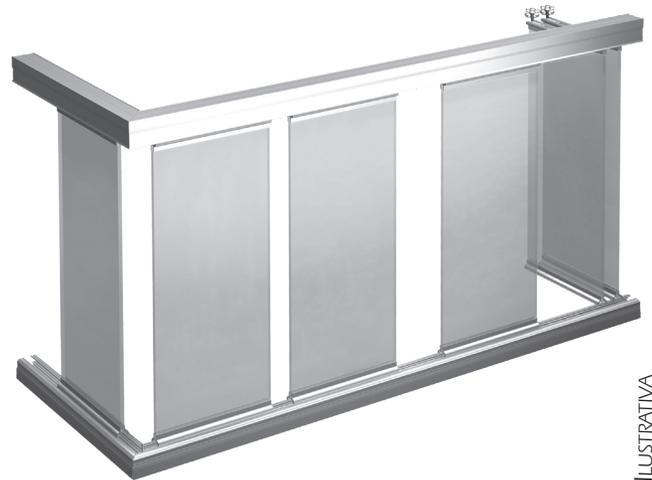
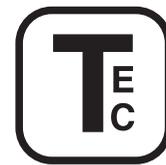
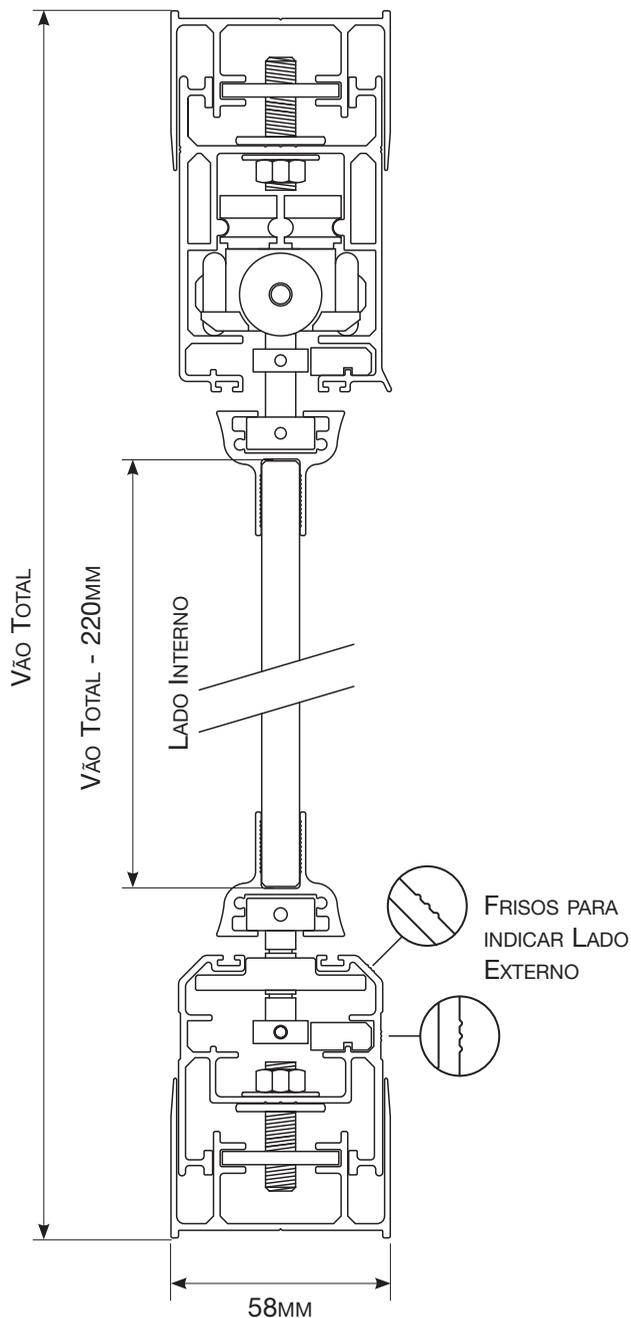


IMAGEM ILUSTRATIVA



Tec-Vidro



SIGLAS:

FL - FOLGA LATERAL (PAREDE E VIDRO) = 10MM

FV - FOLGA ENTRE VIDROS = 3MM

FG - FOLGA APLICADA ENTRE GRAU = DE ACORDO COM O TIPO DE INSTALAÇÃO

FH - FOLGA APLICADA NA ALTURA = 220MM

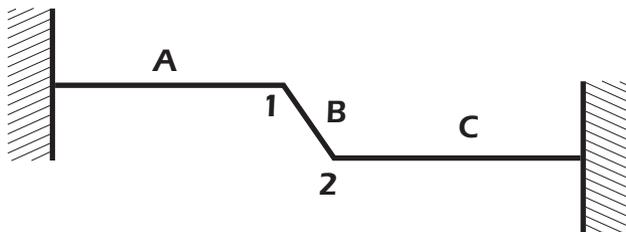
LRP - LARGURA REAL DO PAINEL

HRP - ALTURA REAL DO PAINEL

LETRAS - SÃO USADAS PARA MEDIDAS DE LARGURA DO VÃO

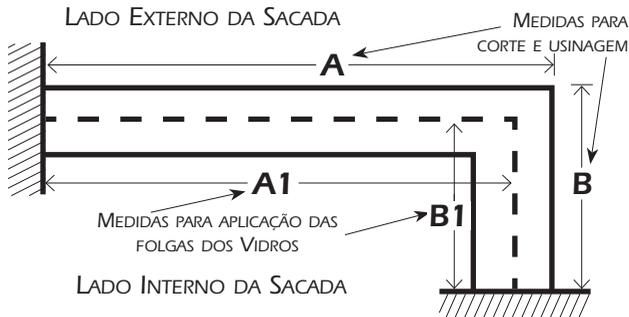
NÚMEROS - SÃO USADOS PARA DEFINIÇÃO DE GRAU

EXEMPLO:

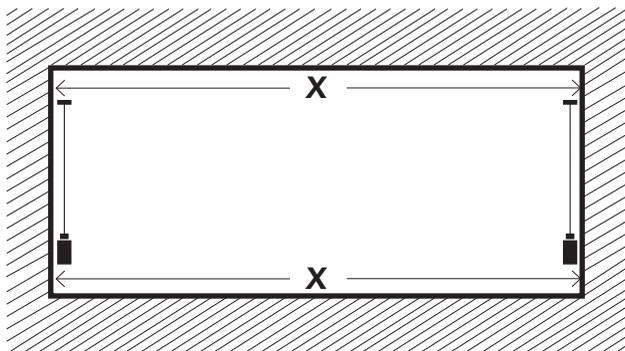


A MEDIDA FEITA PELO LADO DE FORA DO PERFIL "U" DE REGULAGEM É PARA CORTE E USINAGEM DOS PERFIS. A MEDIDA FEITA NO CENTRO DO PERFIL "U" DE REGULAGEM É PARA APLICAÇÃO DAS FOLGAS DOS VIDROS.

EXEMPLO:

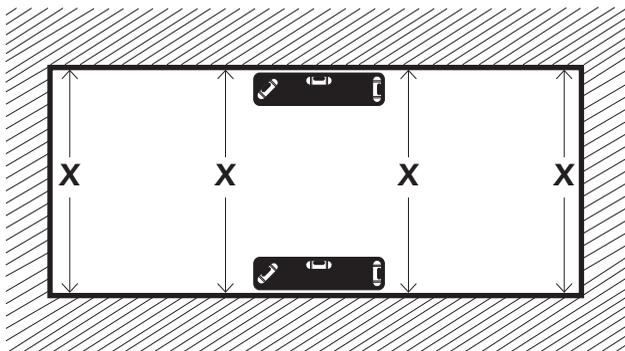


- 01** MEDIR O VÃO NA LARGURA, EM BAIXO E EM CIMA E UTILIZAR O PRUMO DE FACE PARA SABER SE TEMOS ALGUMA PAREDE LATERAL FORA DO PRUMO.



CASO HOUVER PAREDE FORA DE PRUMO, CONSIDERAR SEMPRE A MEDIDA MENOR.

- 02** MEDIR O VÃO NA ALTURA A CADA 500MM E UTILIZAR O NÍVEL PARA SABER SE EXISTE VARIAÇÃO NA PARTE SUPERIOR OU INFERIOR.



CASO HOUVER VÃO FORA DE NÍVEL, CONSIDERAR SEMPRE A MEDIDA MÉDIA.

EXEMPLO:

MEDIDA MENOR = 2155MM

MEDIDA MAIOR = 2175MM

$2155\text{MM} + 2175\text{MM} = 4330\text{MM} / 2 = 2165\text{MM}$ (MÉDIA)

DEFINIR A QUANTIDADE DE VIDROS.

A LARGURA MÍNIMA DO VIDRO DEVE SER 425MM E A MÁXIMA 740MM.

SACADA RETA VIDRO TEMPERADO OU LAMINADO

PARA O EXEMPLO VAMOS UTILIZAR 5 VIDROS.

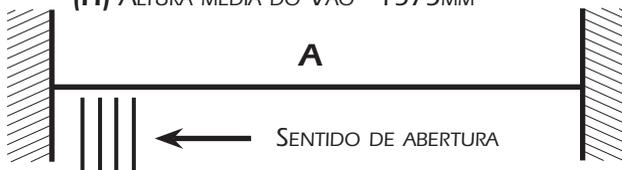
MEDIDA DOS PAINÉIS

APLICAR 10MM DE FOLGA (FL) ENTRE PAREDE E VIDRO E 3MM DE FOLGA ENTRE VIDROS (FV).

EXEMPLO:

(A) MEDIDA ENTRE EXTREMIDADES - 2465MM

(H) ALTURA MÉDIA DO VÃO - 1575MM



FOLGAS

(A) 2465MM - (FL: 10MM x 2) -

(FV: 3MM x 4) = 2433MM / 5 = (LRP 487MM)

(H) 1575 - 220MM (FH) = 1355MM

VIDRO TEMPERADO OU
LAMINADO 8MM DE ACORDO
COM A NBR - 16259



SACADA EM "L" OU "U"

LADO (A)

APLICAR - 10MM DE FOLGA LATERAL (FL) - 3MM FOLGA ENTRE VIDROS (FV) NO VIDRO PASSANTE.

LADO (B)

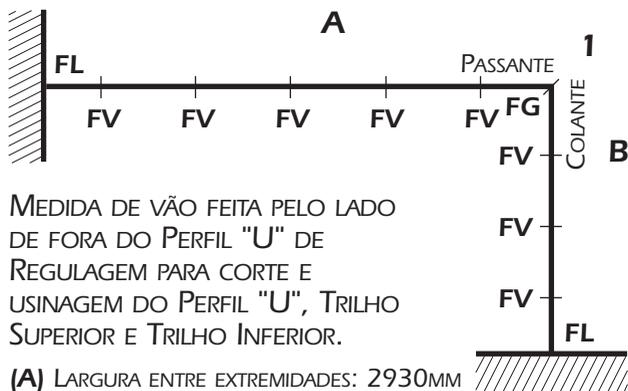
APLICAR AS SEGUINTE FOLGAS: - A ESPESSURA DO VIDRO (FG) DIVIDIDO POR 2, APLICAR A FOLGA DE - 3MM ENTRE VIDROS (FV) E DE - 10MM (FL) ENTRE PAREDE E VIDRO.

DEFINIR A QUANTIDADE DE VIDROS.

A LARGURA MÍNIMA DO VIDRO DEVE SER 425MM E A MÁXIMA 740MM.

SACADA EM L

VIDRO TEMPERADO OU LAMINADO



(A) LARGURA ENTRE EXTREMIDADES: 2930MM

(B) LARGURA ENTRE EXTREMIDADES: 1875MM

A MEDIDA FEITA NO CENTRO DO PERFIL "U" DE REGULAGEM PARA APLICAÇÃO DAS FOLGAS DOS VIDROS.

(A1) LARGURA ENTRE EXTREMIDADES: 2898MM

(B1) LARGURA ENTRE EXTREMIDADES: 1843MM

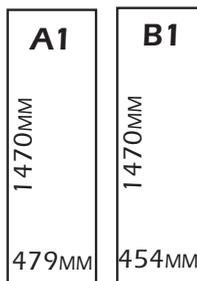
PARA O EXEMPLO DA SACADA EM L VAMOS UTILIZAR (A1) 6 VIDROS E (B1) 4 VIDROS.

CÁLCULO PARA ENCONTRAR A MEDIDA REAL DO VIDRO

(A1) MEDIDA DE CENTRO 2898MM - (10MM FL) - (5x3MM FV) = 2873MM / 6 VIDROS = (479MM LRP)

(B1) MEDIDA DE CENTRO 1843MM - (4MM FG) - (4x3MM FV) - (10MM FL) = 1817MM / 4 = (454MM LRP)

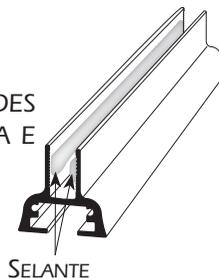
(H) 1690MM - (220MM FH) = 1470MM
1: 90° / 2 = 45°



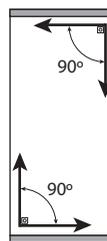
VIDRO TEMPERADO OU LAMINADO 8MM DE ACORDO COM A NBR - 16259

COLAGEM DOS LEITOS NO VIDRO

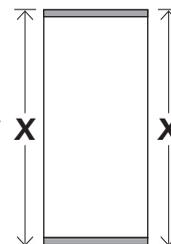
- 01 O VIDRO DEVE SER DEITADO SOBRE CAVALETE OU MESA.
- 02 CORTAR O LEITO (D) NA MESMA MEDIDA DO VIDRO.
- 03 LIMPAR O VIDRO E O LEITO DO VIDRO (D) COM ÁLCOOL ISOPROPÍLICO.
- 04 CORTAR O BICO DO SELANTE COM DIÂMETRO DE +/- 5MM.
- 05 APLICAR UM CORDÃO DE SELANTE NAS DUAS PAREDES DO LEITO (D) (ESQUERDA E DIREITA).



- 06 VERIFICAR OS ESQUADROS DOS LEITOS (D).



- 07 MEDIR A ALTURA DE X LEITO A LEITO (D).



DICA:

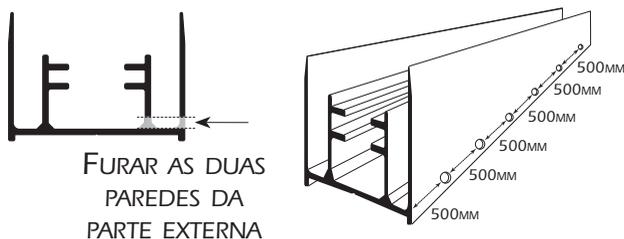
NO MOMENTO DE COLAR OS LEITOS (D) NO VIDRO, DEIXAR UMA PEQUENA FOLGA (+ - 1MM) EM UM DOS LADOS PARA AJUSTE FINAL DO ESQUADRO.

IMPORTANTE:

TODOS OS VIDROS TEM QUE ESTAR NA MESMA MEDIDA DE LEITO A LEITO E NO ESQUADRO!

CORTE DOS TRILHOS

- 01 CORTAR OS PERFIS JUNTOS. O TRILHO SUPERIOR (B) DEVE ESTAR COM O PERFIL "U" DE REGULAGEM (A) E O TRILHO INFERIOR (C) ENCAIXADO NO PERFIL "U" DE REGULAGEM (A).
- 02 ATENÇÃO PARA NÃO INVERTER O LADO DOS TRILHOS (B/C). ESTE É UM ERRO COMUM E SIGNIFICA A PERDA DAS PEÇAS.
- 03 CONFERIR TODAS AS MEDIDAS E PERFIS ANTES DE CORTAR!
- 04 CORTAR RESPEITANDO O PROJETO E A MEDIDA DO LADO EXTERNO DA SACADA.
- 05 FAZER DRENO DE ÁGUA NO PERFIL "U" DE REGULAGEM INFERIOR (A) SEMPRE DO LADO EXTERNO A CADA 500MM DE DISTÂNCIA ENTRE ELAS (USAR BROCA DE AÇO RÁPIDO DE NO MÍNIMO 6MM).



- 06 FAZER DRENO DE ÁGUA NO TRILHO INFERIOR (C) A CADA 500MM DE DISTÂNCIA ENTRE ELAS (USAR BROCA DE AÇO RÁPIDO DE NO MÍNIMO 6MM).

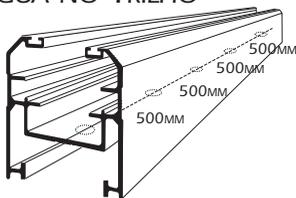


TABELA DE USINAGEM PARA CAIXA DE SAÍDA

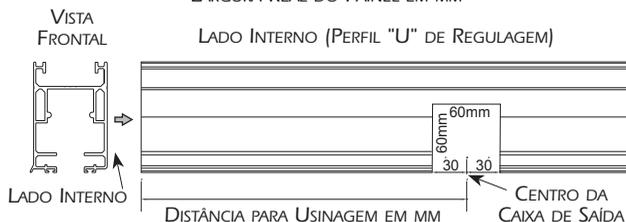
LRP (LARGURA REAL DO PAINEL EM MILÍMETROS)	DISTÂNCIA PARA USINAGEM EM MILÍMETROS
426MM ATÉ 470MM	425MM
471MM ATÉ 515MM	470MM
516MM ATÉ 560MM	515MM
561MM ATÉ 605MM	560MM
606MM ATÉ 650MM	605MM
651MM ATÉ 695MM	650MM
696MM ATÉ 740MM	695MM

EXEMPLOS:



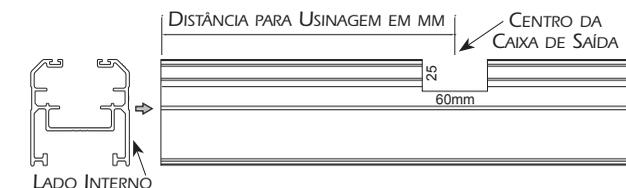
LRP
LARGURA REAL DO PAINEL EM MM

LADO INTERNO (PERFIL "U" DE REGULAGEM)



DISTÂNCIA PARA USINAGEM EM MM

CENTRO DA CAIXA DE SAÍDA



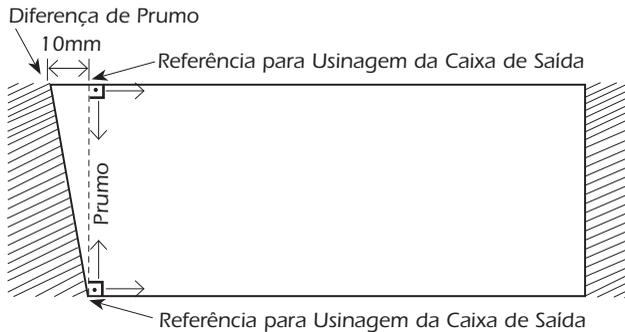
DISTÂNCIA PARA USINAGEM EM MM

CENTRO DA CAIXA DE SAÍDA

LADO INTERNO

USINAGEM DE SAÍDA DOS CONJUNTOS ORBITEC SUPERIORES

ATENÇÃO: CONSIDERAR A DIFERENÇA DE PRUMO NO CÁLCULO DA DISTÂNCIA PARA USINAGEM DA CAIXA DE SAÍDA:



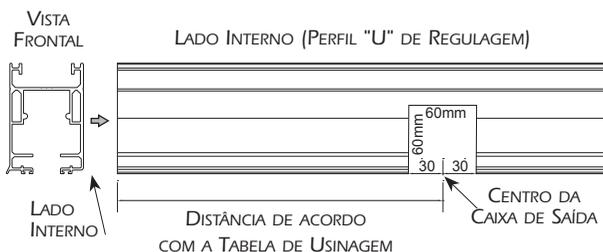
07 DETERMINAR A POSIÇÃO DA CAIXA DE SAÍDA SUPERIOR, CONSIDERANDO A LARGURA REAL DO PAINEL, DE ACORDO COM A TABELA DE USINAGEM DE SAÍDA SUPERIOR E INFERIOR. ESTA MEDIDA SERÁ O CENTRO DA USINAGEM DA CAIXA DE SAÍDA.

ATENÇÃO EXEMPLO: (LRP 485mm) = 470mm

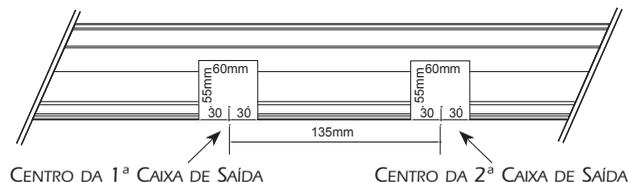
426MM ATÉ 470MM	425MM
471MM ATÉ 515MM	470MM
516MM ATÉ 560MM	515MM

MEDIDAS DA CAIXA DE SAÍDA SUPERIOR:

60MM DE LARGURA X 55MM DE ALTURA



DISTÂNCIAS PARA CONFECCÃO DA CAIXA DE SAÍDA ADICIONAL:



USINAGEM DE SAÍDA DOS CONJUNTOS ORBITEC INFERIORES

08 DETERMINAR A POSIÇÃO DA CAIXA DE SAÍDA INFERIOR, CONSIDERANDO A LARGURA REAL DO PAINEL, DE ACORDO COM A TABELA DE USINAGEM DE SAÍDA SUPERIOR E INFERIOR. ESTA MEDIDA SERÁ O CENTRO DA USINAGEM DA CAIXA DE SAÍDA.

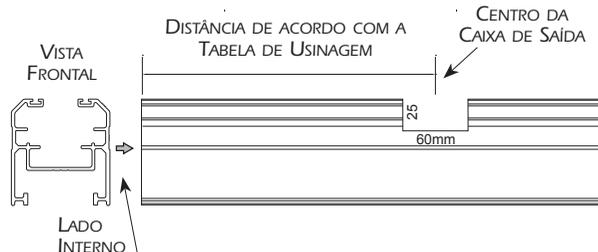
ATENÇÃO EXEMPLO: (LRP 485mm) = 470mm

426MM ATÉ 470MM	425MM
471MM ATÉ 515MM	470MM
516MM ATÉ 560MM	515MM

MEDIDAS DA CAIXA DE SAÍDA INFERIOR:

60MM DE LARGURA X 25MM DE ALTURA

DISTÂNCIAS PARA CONFECCÃO DA CAIXA DE SAÍDA



DISTÂNCIAS PARA CONFECCÃO DA CAIXA DE SAÍDA ADICIONAL:

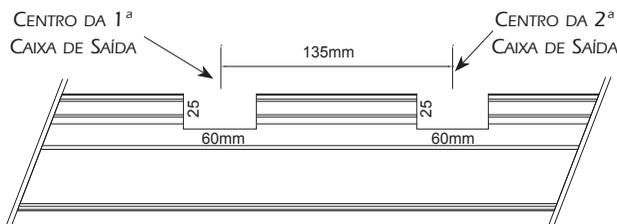


TABELA DE QUANTIDADE DE CAIXAS DE SAÍDA

PAINÉIS	QUANTIDADE DE CAIXAS DE SAÍDA
ATÉ 4	1
5 À 8	2
9 À 12	3
13 À 16	4...

COMPOSIÇÃO DOS KITS DE ALUMÍNIO

ITEM	QUANT.	DESCRIÇÃO	DESENHO
B	01	TRILHO SUPERIOR	
C	01	TRILHO INFERIOR	
D	02	LEITO DO VIDRO	
E	02	Perfil "U" 20 x 10mm	
F	02	PERFIL "L" 1" x 1"	
G	*	ESCOVA DE VEDAÇÃO 5x7 DE ENCAIXE	
H	*	ESCOVA DE VEDAÇÃO 5x5 ADESIVA	

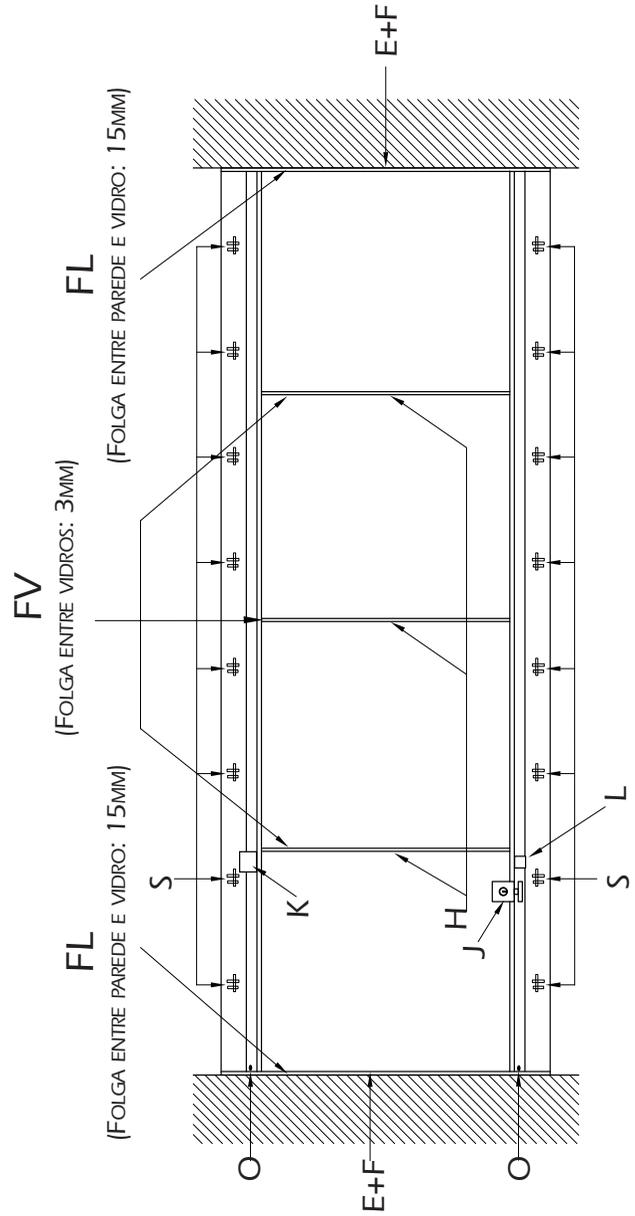
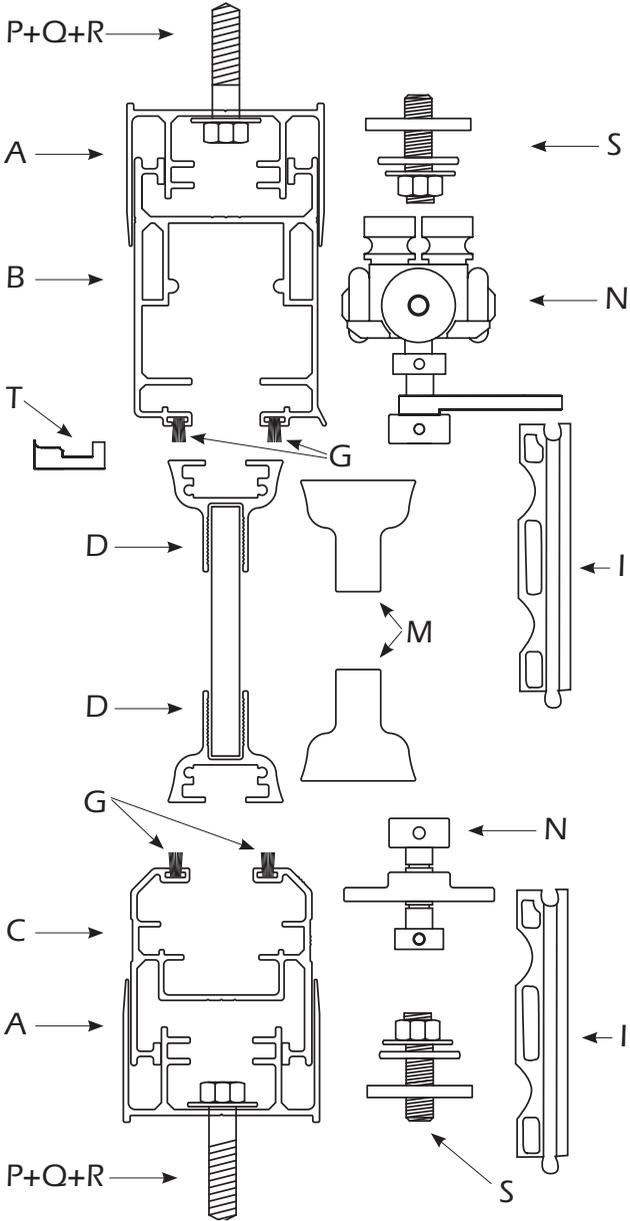
* METRAGEM CONFORME MEDIDA DOS KITS

KITS "OS" DISPONÍVEIS
NAS CORES NF, PT, BZ, CH E BC

COMPOSIÇÃO DA CAIXA DE ACESSÓRIOS

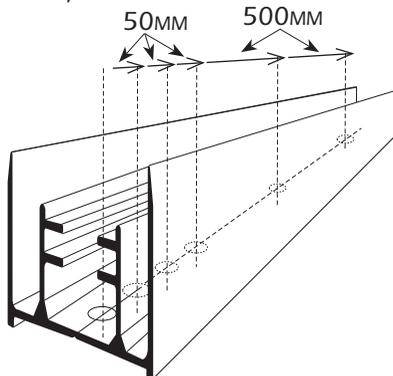
ITEM	QUANTIDADE				DESCRIÇÃO	DESENHO
	2M	3M	4M	6M		
I	08	12	16	24	ESTACIONAMENTO	
J	01	01	01	01	FECHADURA	
K	01	02	02	03	CONJUNTO SAÍDA SUPERIOR	
L	01	02	02	03	CONJUNTO SAÍDA INFERIOR	
M	16	24	32	48	ACABAMENTO DO LEITO	
N	03	05	07	11	KIT ORBITEC - PAINEL	
O	01	01	01	01	KIT ORBITEC - PIVÔ	
P	16	20	24	32	PARAFUSO SEXTAVADO RS 6x60 INOX	
Q	16	20	24	32	ARRUELA DE PRESSÃO 1/4 18,8 INOX	
R	16	20	24	32	BUCHA PLÁSTICA S8	
S	05	06	08	12	KIT DE REGULAGEM ORBITEC	
T	03	05	07	11	DISCO E GUIA DIRECIONADOR DE PAINÉIS	

ACESSÓRIOS "OAS" DISPONÍVEIS
NAS CORES NF, PT E BC

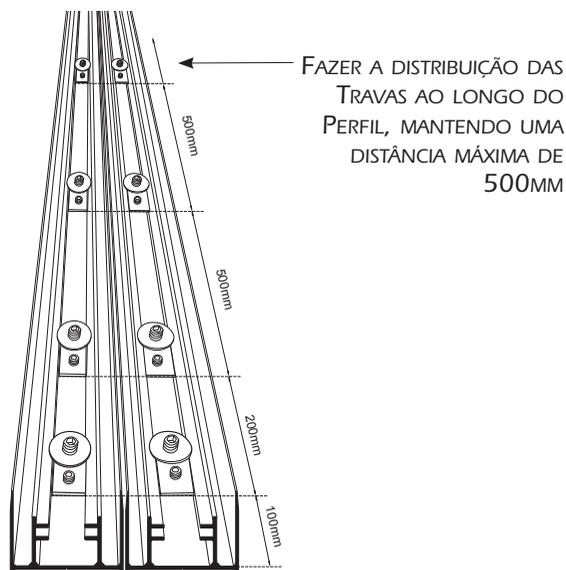


- 01 FAÇA OS FUROS PARA OS PARAFUSOS (P), ARRUELAS (Q) E BUCHAS (R) NO PERFIL "U" DE REGULAGEM (A).

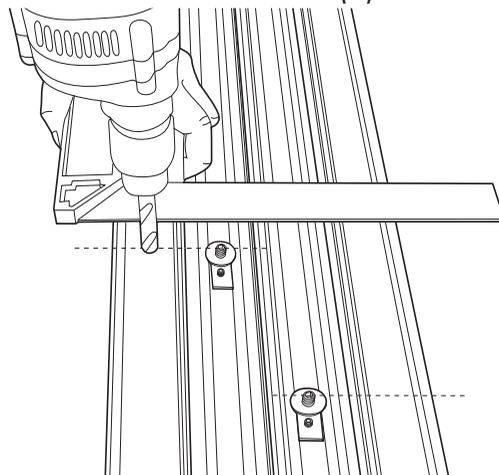
FUROS PERFIL (8MM)
FUROS BASE/TOPO (10MM)



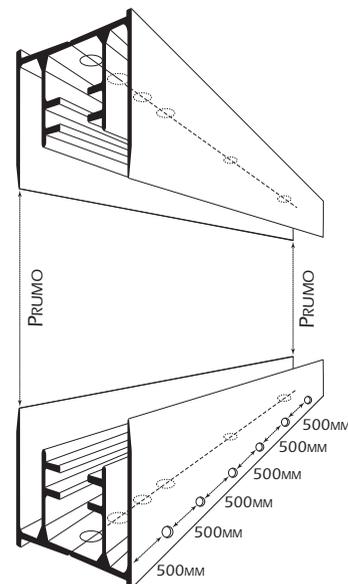
- 02 FAZER A INSTALAÇÃO DOS KITS DE REGULAGEM SUPERIOR E INFERIOR (S) NOS PERFIS "U" DE REGULAGEM (A) CONFORME MEDIDAS INDICADAS NA ILUSTRAÇÃO. FIXAR AS MESMAS APERTANDO OS PARAFUSOS ALLEN M6.



- 03 FAZER OS FUROS NO TRILHO SUPERIOR (B) E INFERIOR (C) USANDO BROCA 10MM PARA A INSTALAÇÃO DOS MESMOS NOS KITS DE REGULAGEM (S).

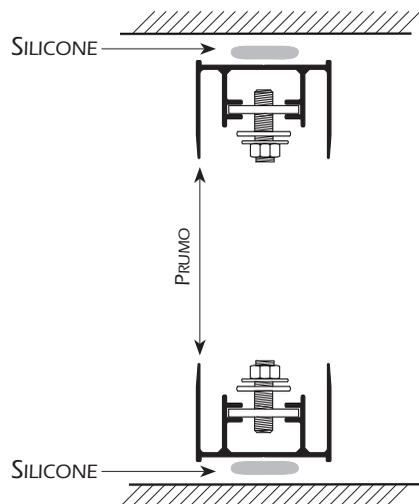


- 04 NO LADO ONDE OS VIDROS VÃO ESTACIONAR, COLOQUE 4 PARAFUSOS COM A DISTÂNCIA DE 50MM ENTRE ELES E A PARTIR DO ÚLTIMO, COLOQUE A CADA 500MM DE DISTÂNCIA ENTRE CADA UM. FAZER ESTE PROCEDIMENTO NOS PERFIS "U" DE REGULAGEM (A) DE CIMA E DE BAIXO.



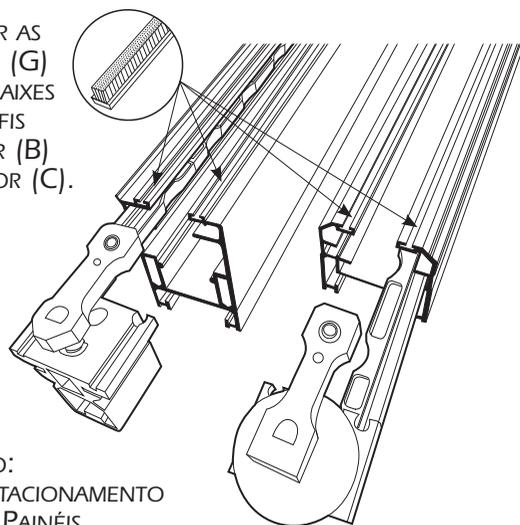
ATENÇÃO:
OS PERFIS "U" DE REGULAGEM (A) DEVEM ESTAR RIGOROSAMENTE NO PRUMO ENTRE SI, PRINCIPALMENTE EM CURVAS SECCIONADAS.

- 05** ANTES DE FIXAR, APLICAR UM CORDÃO GROSSO DE SILICONE CONTÍNUO NA BASE DO PERFIL "U" DE REGULAGEM (A), TANTO EM BAIXO COMO EM CIMA, POIS AGIRÁ COMO VEDAÇÃO.



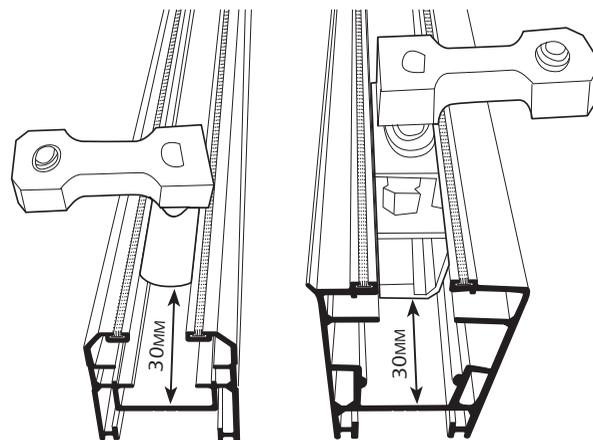
- 06** COLOQUE OS ESTACIONAMENTOS (I) NOS TRILHOS SUPERIOR (B) E INFERIOR (C) JUNTO COM OS PIVÔS (O).

COLOCAR AS ESCOVAS (G) NOS ENCAIXES DOS PERFIS SUPERIOR (B) E INFERIOR (C).



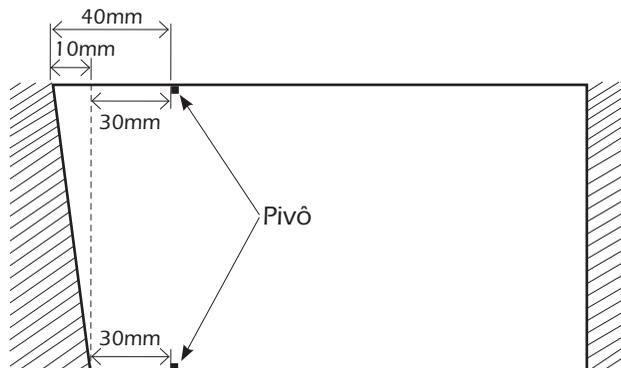
ATENÇÃO:
CADA ESTACIONAMENTO
SERVE 2 PAINÉIS

- 07** REGULE OS KITS PIVÔ (O) NOS TRILHOS SUPERIOR (B) E INFERIOR (C) DEIXANDO UMA DISTÂNCIA DE 30MM DA PONTA DO PERFIL ATÉ A BASE DA TRAVA.

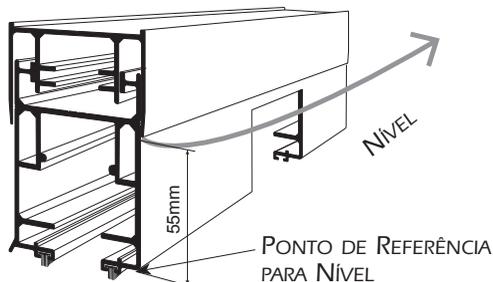


ATENÇÃO:
O PIVÔ (O) SUPERIOR E INFERIOR DEVEM ESTAR 100% NO PRUMO!

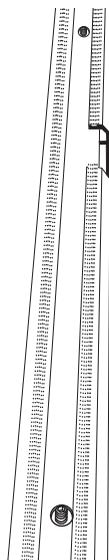
- 08** CASO HAJA DIFERENÇA, OS PIVÔS DEVEM SER AJUSTADOS PARA GARANTIR O ALINHAMENTO DOS MESMOS.



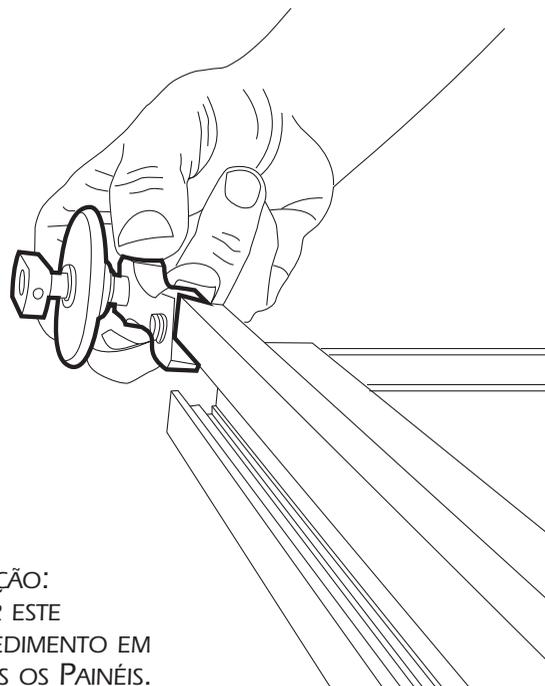
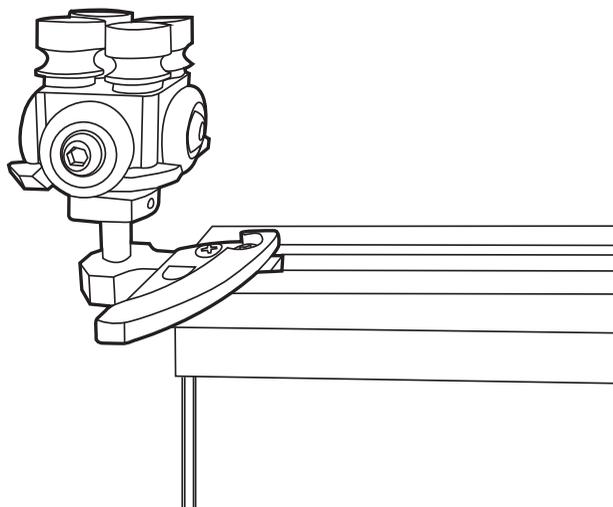
- 09** ENCAIXE O TRILHO SUPERIOR (B) DENTRO DO PERFIL "U" DE REGULAGEM (A) EM SEGUIDA COLOQUE AS ARRUELAS E AS PORCAS NO PARAFUSO M8 DO KIT DE REGULAGEM (S) E UTILIZE O PARAFUSO ALLEN PARA NIVELAR O TRILHO SUPERIOR (B). APERTE TODAS AS PORCAS FIXANDO O TRILHO SUPERIOR NO KIT DE REGULAGEM TOTALMENTE NO NÍVEL. O PONTO DE PARTIDA DO NÍVEL É O LADO ONDE SE LOCALIZA A USINAGEM DE SAÍDA DO CONJUNTO ORBITEC.



- 10** ENCAIXE O TRILHO INFERIOR (C) NO PERFIL "U" DE REGULAGEM (A). OBS: NÃO COLOCAR AS ARRUELAS E AS PORCAS, ESTE PROCEDIMENTO DEVE SER FEITO APÓS A INSTALAÇÃO DOS PAINÉIS QUE IRÃO NIVELAR AUTOMATICAMENTE O TRILHO INFERIOR.



- 11** ENCAIXE OS CONJUNTOS ORBITEC SUPERIOR E INFERIOR COM FREIO NOS LEITOS DE CADA PAINEL.

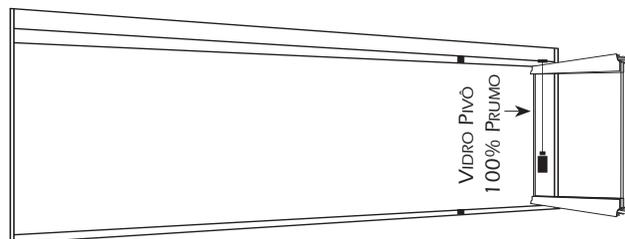


ATENÇÃO:
FAZER ESTE
PROCEDIMENTO EM
TODOS OS PAINÉIS.

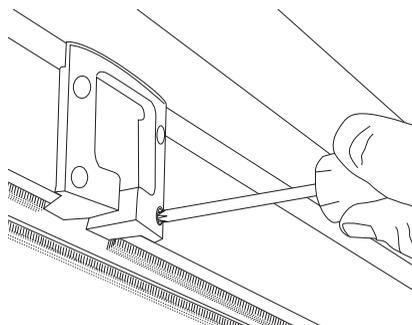
- 12** ENCAIXE TODOS OS VIDROS DESLIZANTES PELA USINAGEM DA SAÍDA DOS CONJUNTOS ORBITEC E POSICIONE OS MESMOS ABERTOS.

ATENÇÃO:

TODOS OS VIDROS DEVEM ESTAR 100% NO PRUMO!

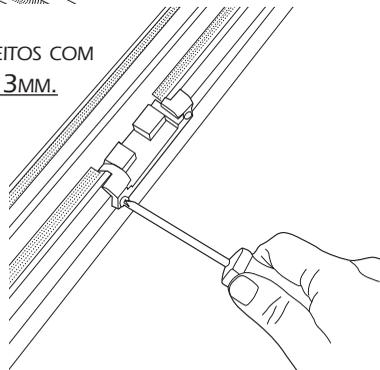


- 13** INSTALE AS CAIXAS DE SAÍDAS SUPERIOR (K) E INFERIOR (L) E COLOQUE OS ACABAMENTOS DOS PARAFUSOS.

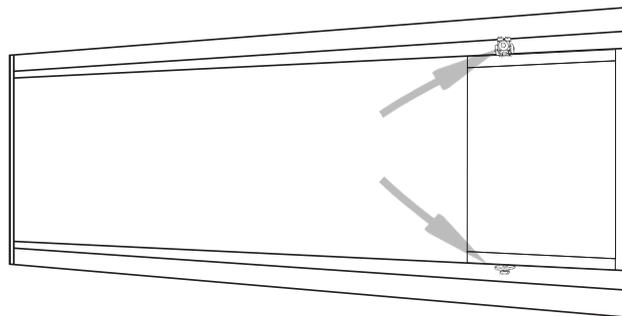


ATENÇÃO:

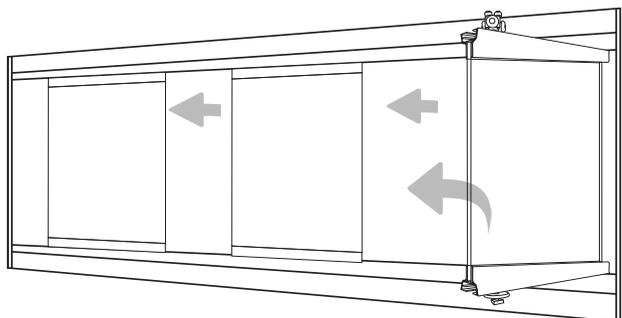
OS FUROS DEVEM SER FEITOS COM BROCA DE AÇO RÁPIDO 3MM.



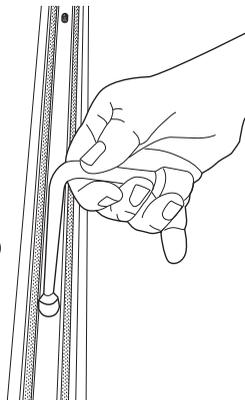
- 14** INSTALE OS CONJUNTOS ORBITEC DE REGULAGEM (N) E OS PINOS GUIA INFERIORES (N).



- 15** DESLIZE 3 OU 4 PAINÉIS E O TRILHO INFERIOR (C) VAI SE NIVELAR AUTOMATICAMENTE.



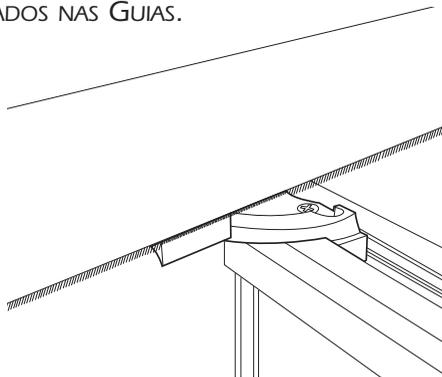
- 16 COLOQUE AS ARRUELAS E AS PORCAS M8 NO PARAFUSO ALLEN DO KIT DE REGULAGEM (S) PARA FIXAR O TRILHO INFERIOR (C), APERTE TODAS AS PORCAS FIXANDO TOTALMENTE O TRILHO INFERIOR NO KIT DE REGULAGEM (S).



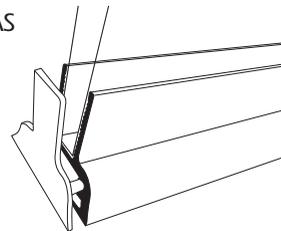
- 17 INSTALE OS DIRECIONADORES (T) NO TRILHO SUPERIOR (B).



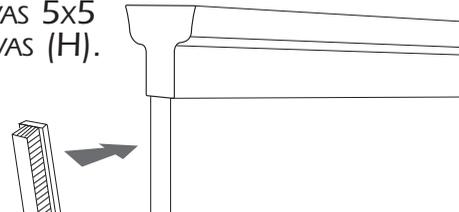
ATENÇÃO:
OS DISCOS DIRECIONADORES DEVEM TRABALHAR SEMPRE ENCOSTADOS NAS GUIAS.



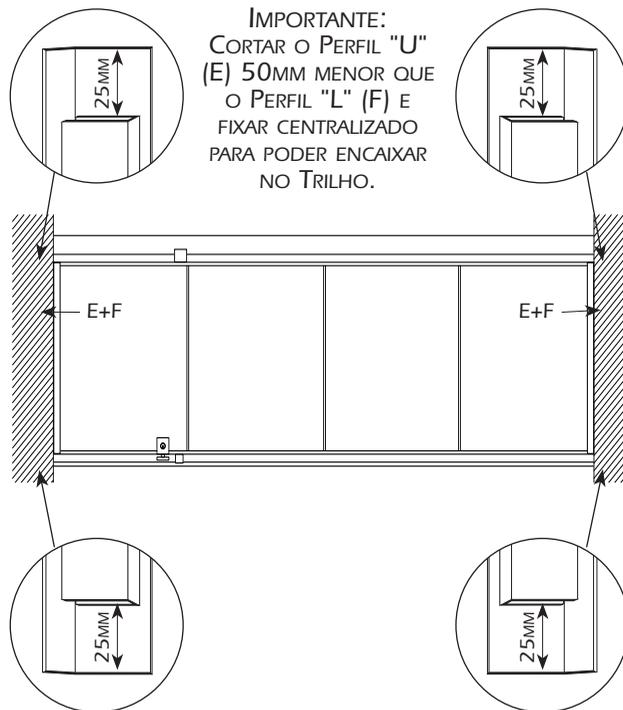
- 18 COLOQUE AS TAMPAS DO LEITO (M).



- 19 LIMPE AS BORDAS DOS VIDROS COM ÂLCOOL ISOPROPÍLICO E COLOQUE AS ESCOVAS 5x5 ADESIVAS (H).

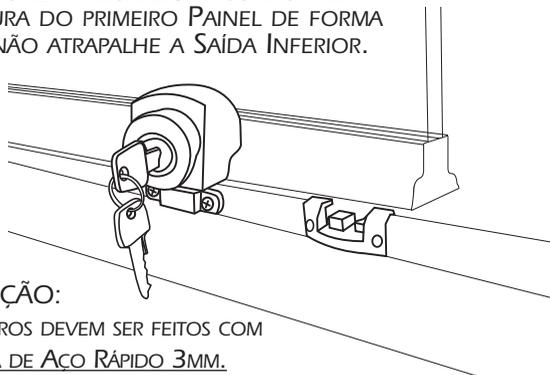


- 20 COLOQUE OS ACABAMENTOS LATERAIS (E+F) ENTRE PAREDE E VIDROS.



- 21 PARAFUSE A FECHADURA (J) NO LEITO DO VIDRO (D) E A CONTRA FECHADURA NO TRILHO INFERIOR (C).

ATENÇÃO:
POSICIONE A FECHADURA CONFORME LARGURA DO PRIMEIRO PAINEL DE FORMA QUE NÃO ATRAPALHE A SAÍDA INFERIOR.



ATENÇÃO:
OS FUROS DEVEM SER FEITOS COM BROCA DE AÇO RÁPIDO 3MM.

IMPORTANTE:
PARA FIXAR A CONTRA FECHADURA USAR APENAS OS PARAFUSOS CABEÇA CHATA 3,5 x 9MM QUE ACOMPANHAM O CONJUNTO.

OrbiTec

Sacada

Acessórios 90°

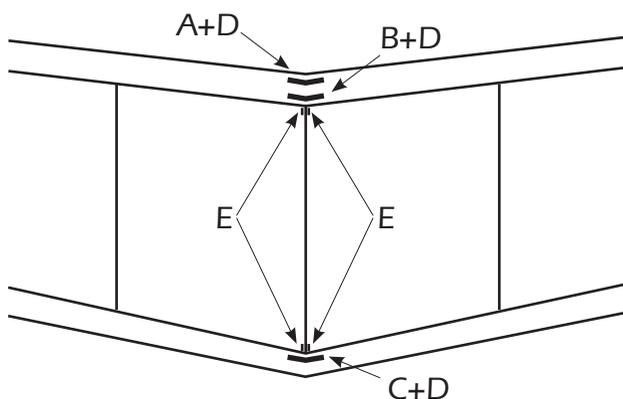


IMAGEM ILUSTRATIVA

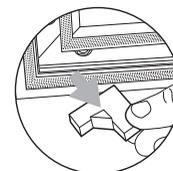
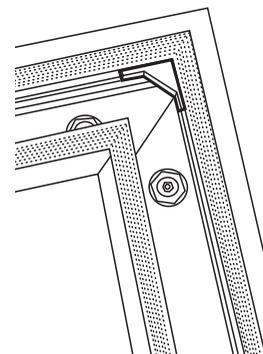
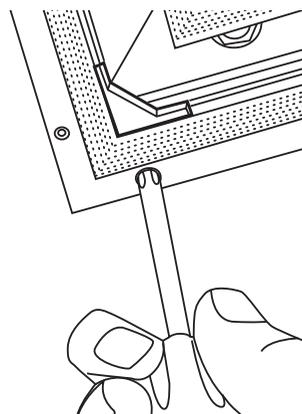


ITEM	QUANT.	DESCRIÇÃO	DESENHO
A	01	CANTONEIRA DE GIRO DA ROLDANA	
B	01	APOIO SUPERIOR	
C	01	CONECTOR "L" INFERIOR	
D	06	PARAFUSOS CABEÇA CHATA 3,5x9MM	
E	04	ACABAMENTO DO LEITO 45°	

LOCALIZAÇÃO

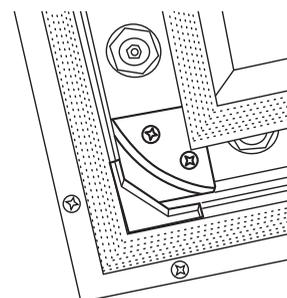
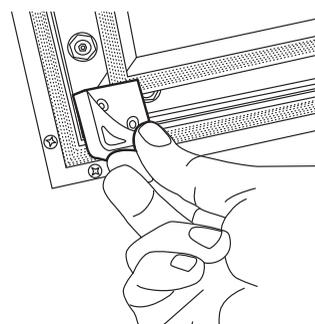


- 01** APÓS OS TRILHOS SUPERIORES ESTAREM NIVELADOS, COLOCAR O APOIO SUPERIOR (B) NO ENCONTRO DOS TRILHOS, FURAR E PARAFUSAR.

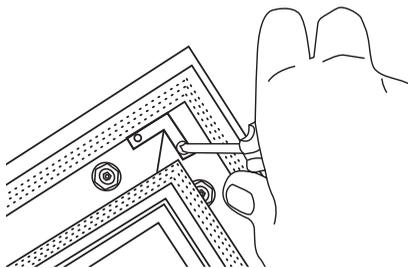
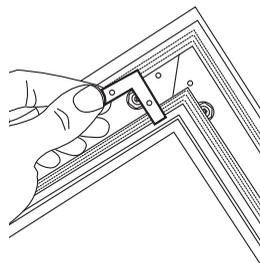


ATENÇÃO:
O TRIÂNGULO DO APOIO SUPERIOR DEVE ESTAR PARA CIMA.

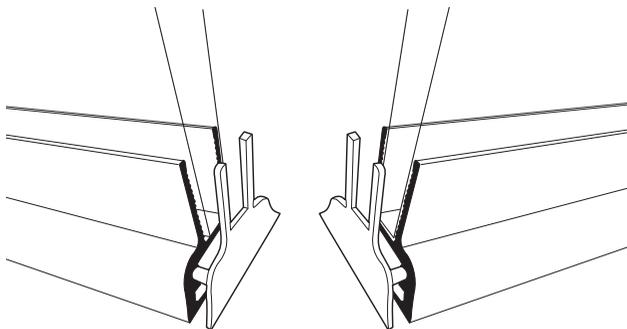
- 02** COLOCAR A CANTONEIRA DE GIRO (A) NA POSIÇÃO, MARCAR OS FURAS, RETIRAR, FURAR E FIXAR COM OS PARAFUSOS (D).



- 03 FAZER A REGULAGEM DOS TRILHOS INFERIORES, MARCAR A FURAÇÃO COM O CONECTOR "L" (C), FURAR E FIXAR COM OS PARAFUSOS (D).



- 04 COLOQUE OS ACABAMENTOS DOS LEITOS 45° (E) NOS PAINÉIS DE ENCONTRO.





- **Kits para Box, Janelas, Varandas,
Divisão de Ambientes
e Engenharia**

- **Roldanas**

- **Perfis e Acessórios para Vidro
Temperado**



Alameda Vênus, 582 -American Park Empresarial

CEP 13347-659 -Indaiatuba - SP

Tel.: (11) 5682-2366

tecvidro@tecvidro.com.br – www.tecvidro.com.br