Departamento Técnico
Pol. Ind. Las Nieves
C/ Puerto de Navacerrada, 27
28935 Móstoles, Madrid
Tel.: +34 91 616 46 25

16/09/26

ACTUALIZACIÓN SERIE NOVA 2026

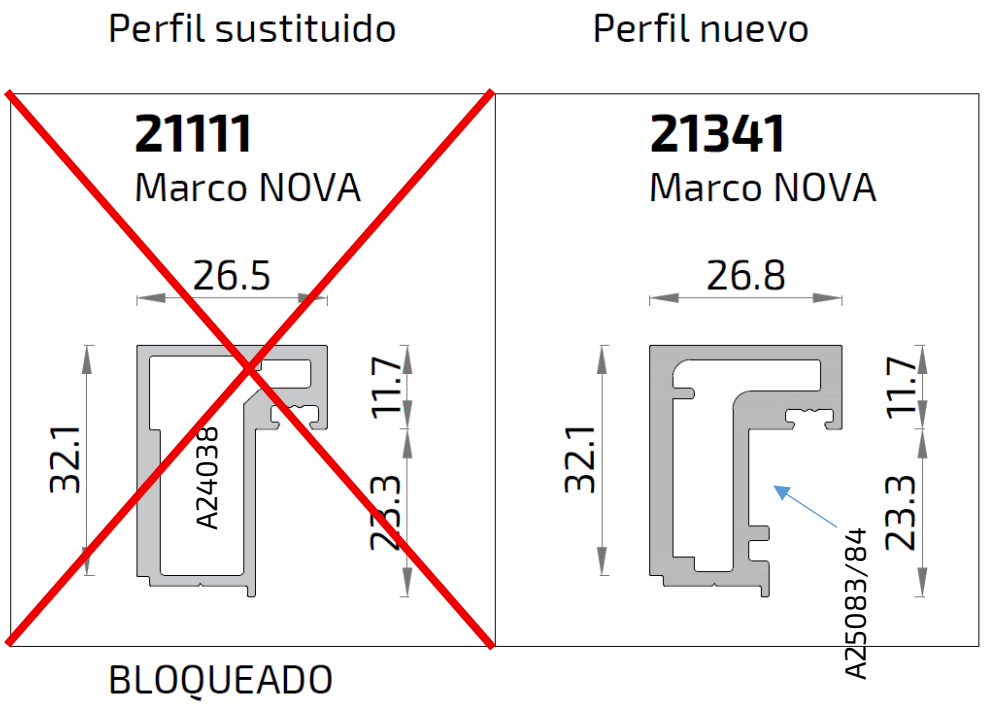
Mediante esta circular, ALUGOM informa de la actualización del sistema de división de interiores NOVA.

Esta evolución lleva consigo el cambio de dos perfiles (marco y travesaño) así como su método de unión.

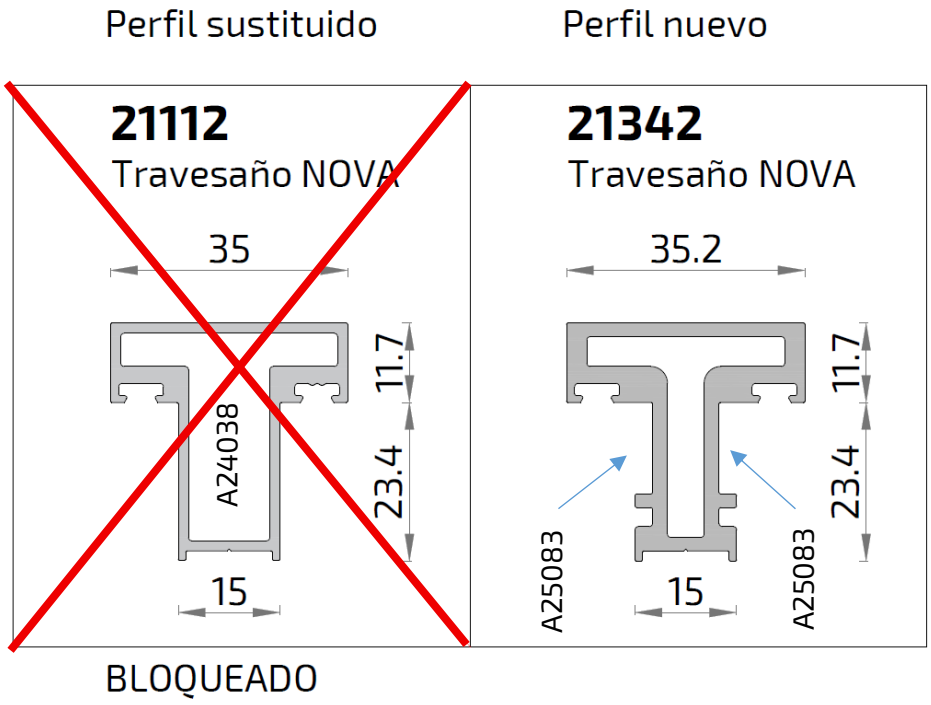
Con esta mejora del sistema, se consigue una unión más sólida, estable y resistente, aportando mayor robustez al conjunto fabricado, lo que nos permite aumentar medidas de fabricación y simplificar el montaje.

Es importante tener en cuenta que, con esta actualización, **no se pueden mezclar las referencias nuevas con la anteriores ya que no son compatibles.**

A continuación, se detallan los cambios que se realizan en esta actualización de la serie NOVA.

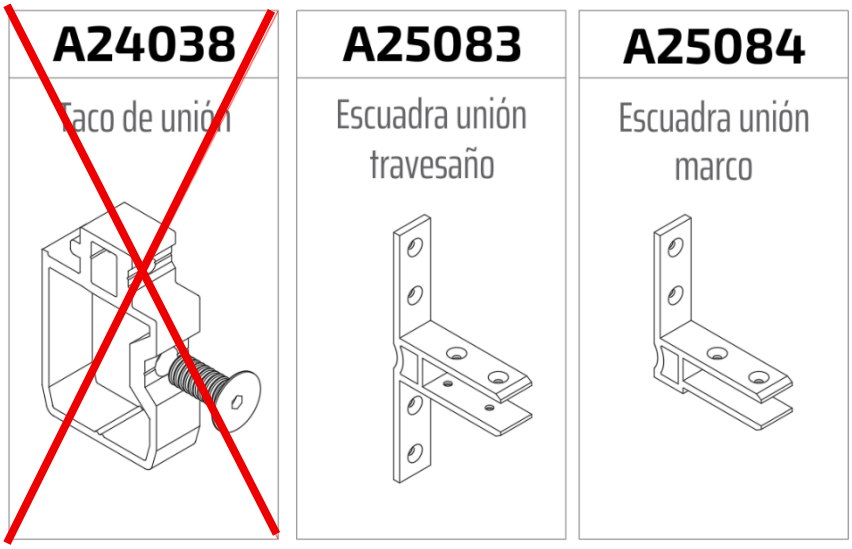


El perfil referencia 21111 queda bloqueado y a partir de este momento el perfil que lo sustituye es el perfil con referencia 21341.



El perfil referencia 21112 queda bloqueado y a partir de este momento el perfil que lo sustituye es el perfil con referencia 21342.

Estas actualizaciones en los perfiles vienen dadas por el cambio en el método de unión. Dejamos de realizar las uniones mediante el taco referencia A24038; en su lugar, las uniones se realizarán con la referencia A25083 (unión entre perfiles de marco 21342 + 21342 o 21341 + 21342) y con la referencia A25084 (unión entre perfiles de marco 21341 + 21341).



BLOQUEADO

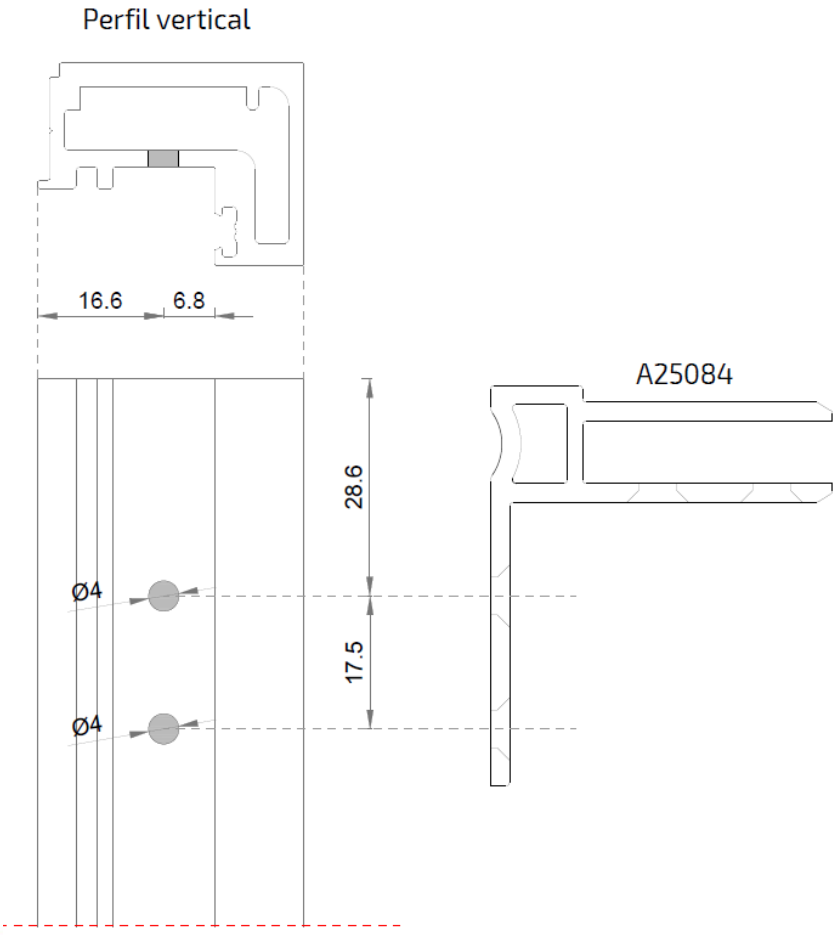
Para realizar la unión de los perfiles con las escuadras A25083/A25084 se realizará mediante los tornillos referencia A26018.



A continuación, se mencionan los mecanizados en los perfiles nuevos para realizar la unión entre perfiles.

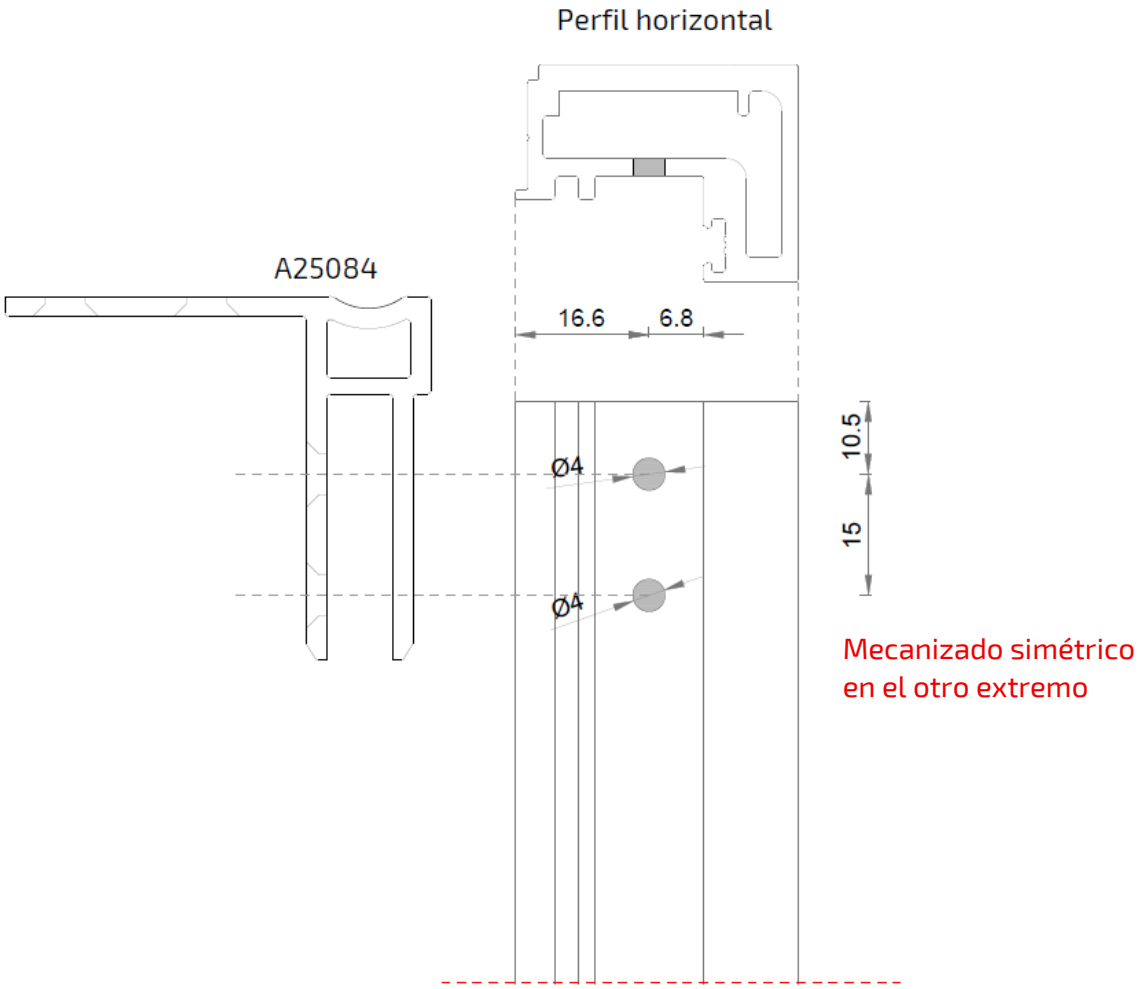
Es importante tener en cuenta que se deben marcar los perfiles ya que los mecanizados de los perfiles verticales y horizontales son diferentes. Se debe extremar precaución en este sentido para evitar cometer errores a la hora de mecanizar y posteriormente en el montaje.

UNIÓN PERIL MARCO CON PERFIL MARCO



Mecanizado simétrico en el otro extremo

UNIÓN PERIL MARCO CON PERFIL MARCO



Se colocará la escuadra A25084 la parte de un ala en el perfil vertical, por lo que el mecanizado con mayor distancia al final del perfil se realizará en ambos lados del perfil vertical. Mientras que el mecanizado más próximo al final del perfil lo realizaremos en ambos lados del perfil horizontal.

¡ATENCIÓN!

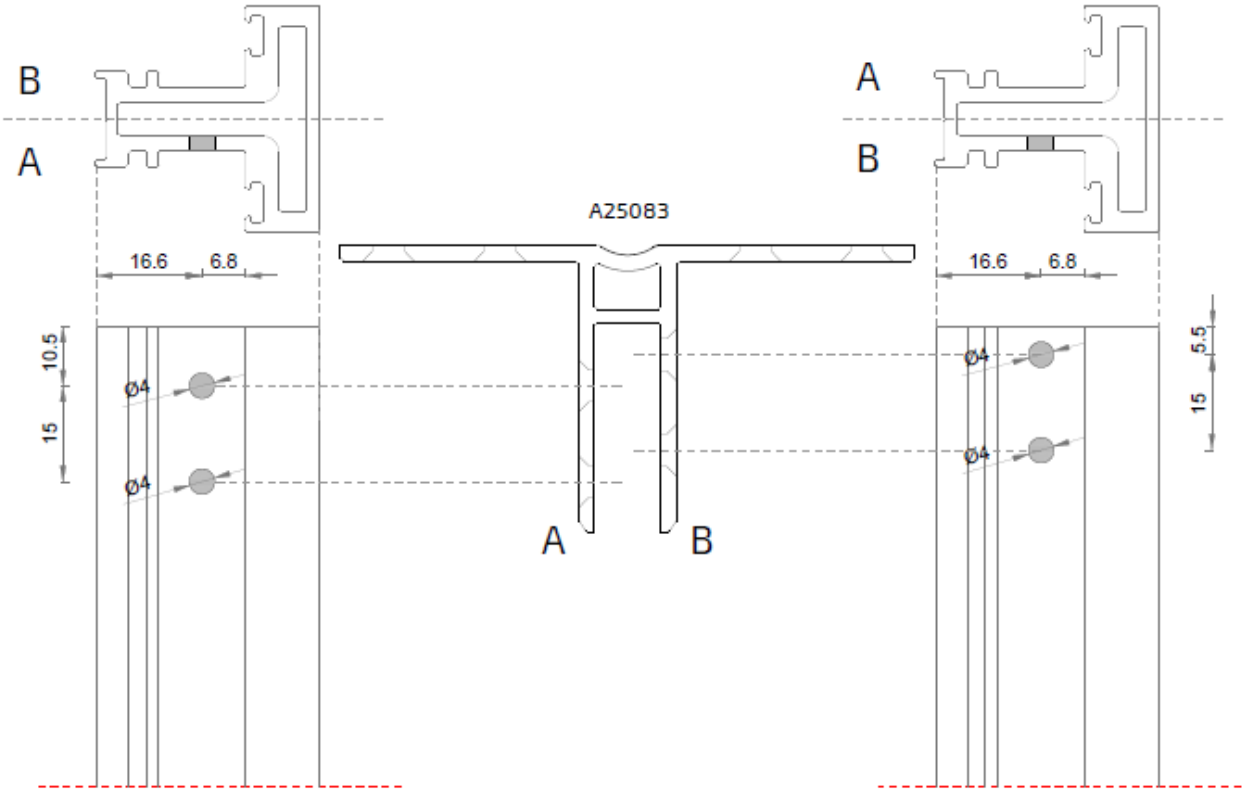
No realizar un mecanizado diferente a cada lado de un mismo perfil. Cada perfil se mecanizará con el mismo mecanizado en ambos costados, y elegiremos el mecanizado dependiendo de su ubicación (perfil vertical/perfil horizontal).

UNIÓN PERIL TRAVESAÑO CON PERFIL MARCO

Este será el mecanizado que se realizará en perfil de travesaño cuando queramos realizar unión de travesaño con marco.

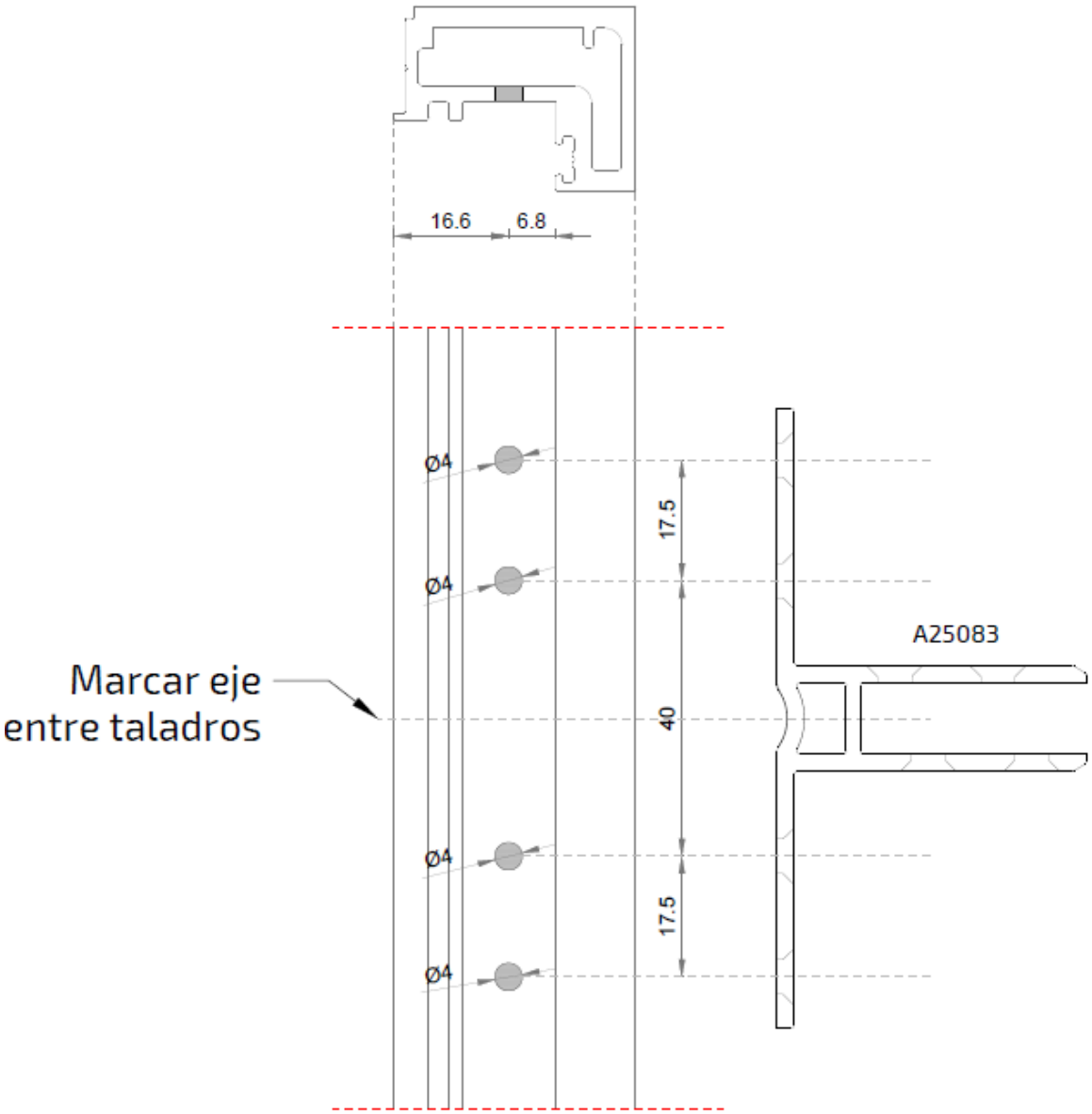
¡ATENCIÓN!

Verificar los mecanizados para hacer coincidir los taladros del travesaño con los taladros de la escuadra.



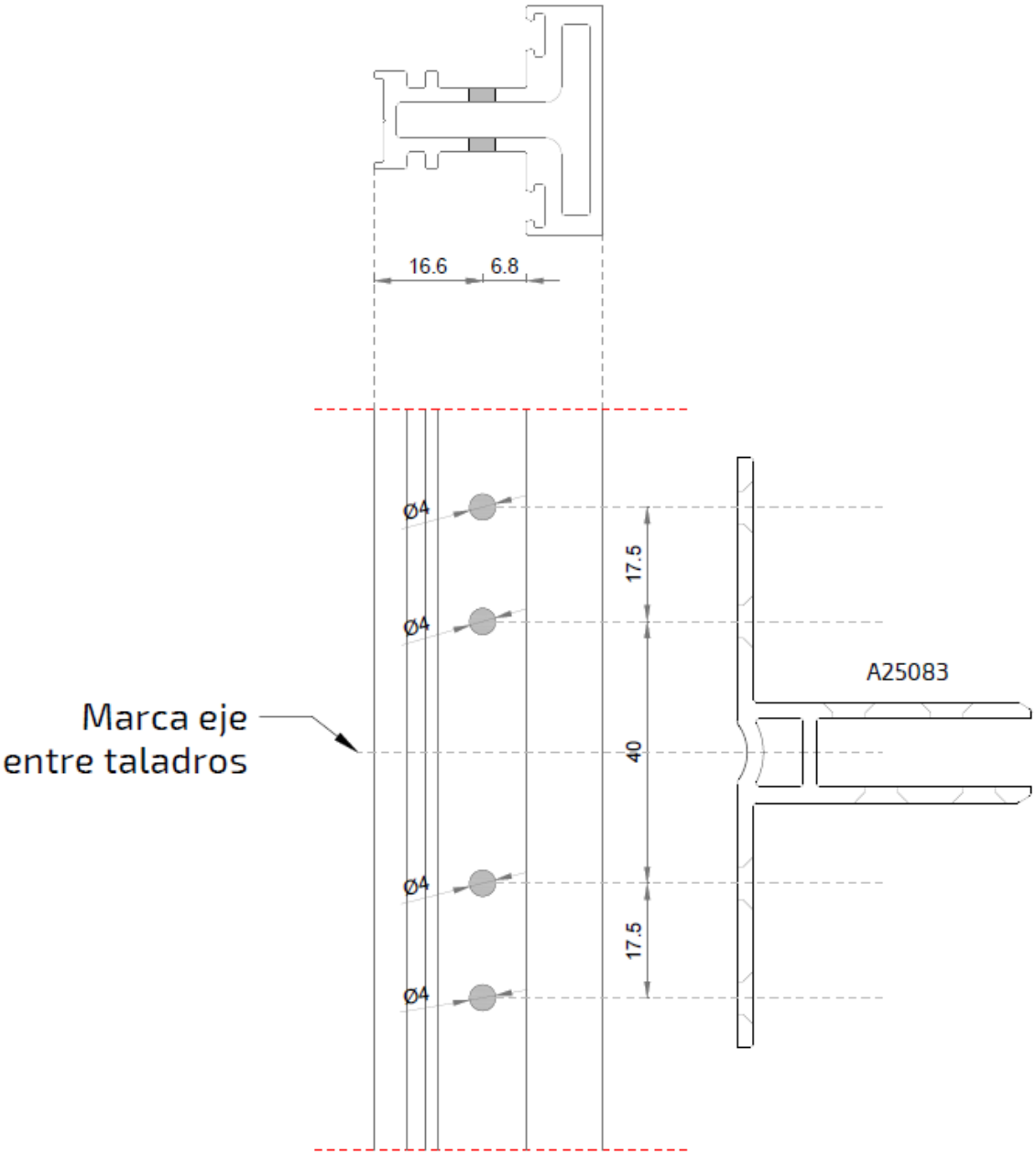
UNIÓN PERIL MARCO CON PERFIL TRAVESAÑO

Este será el mecanizado que se realizará en perfil de marco cuando queramos realizar unión de marco con travesaño.

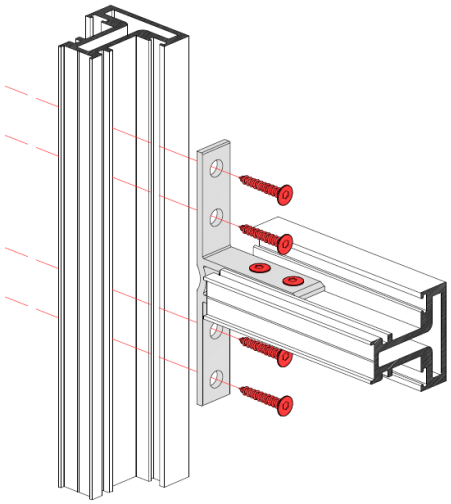


UNIÓN PERIL TRAVESAÑO CON PERFIL MARCO

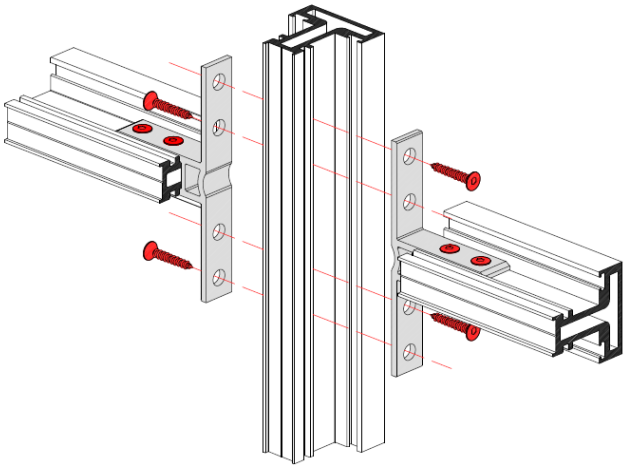
Este será el mecanizado que se realizará en perfil de travesaño cuando queramos realizar unión de travesaño con travesaño.



Este último mecanizado se podrá realizar en una cara del perfil o en las dos caras.



MECANIZADO EN SOLO UNA CARA



MECANIZADO EN DOS CARAS

Los mecanizados mostrados son los que usaremos para poder ensamblar los perfiles y fabricar las diferentes configuraciones. Gracias al nuevo diseño de los perfiles de marco y travesaño y su método de unión mediante escuadras, evitamos los mecanizados que se realizaban hasta ahora en los perfiles de presor de vidrio, el cual era obligatorio para librar la cabeza del tornillo del taco de unión, lo que facilita la fabricación y el montaje del sistema.

Para la mecanización del sistema, utilizaremos el útil referencia A26013, quedando bloqueadas las plantillas empleadas hasta el momento con referencia A24096.

**Consultar Manual de fabricación para ver el resto de los mecanizados propios de la serie.*

Será imprescindible chequear el apartado “5. Montaje de perfiles” correspondiente al Manual de fabricación propio de la serie para entender el nuevo montaje y orden de colocación de los perfiles para realizar la fabricación de los perfiles.

ALUGOM

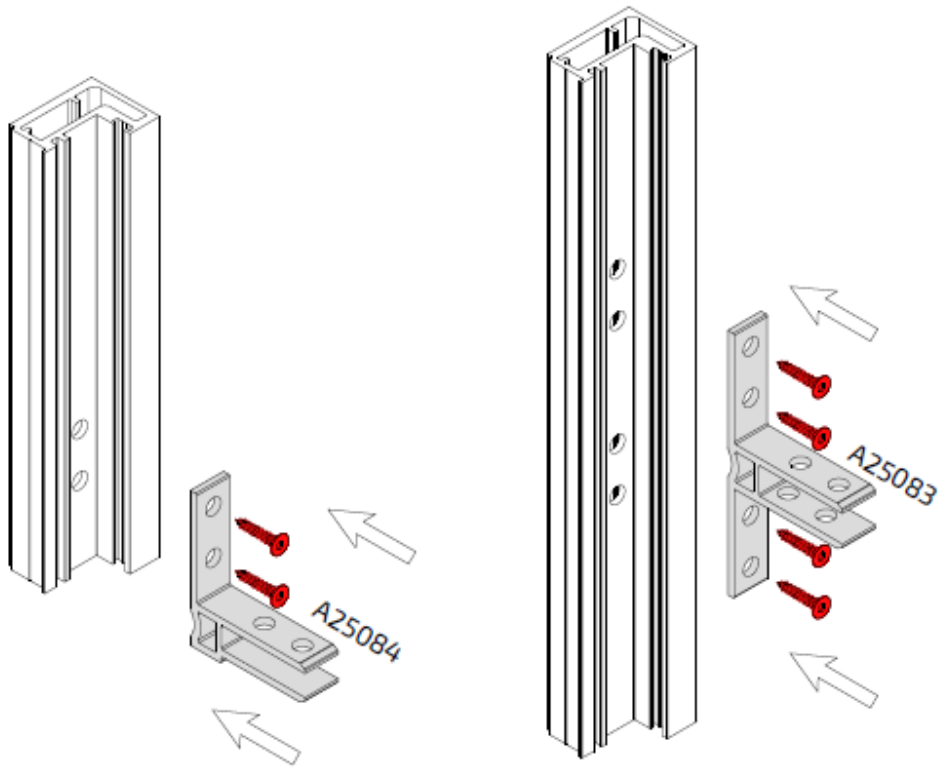
MANUAL DE FABRICACIÓN NOVA

Fecha: 2026
Rev.: 0
Pág.:101

5. Montaje de perfiles

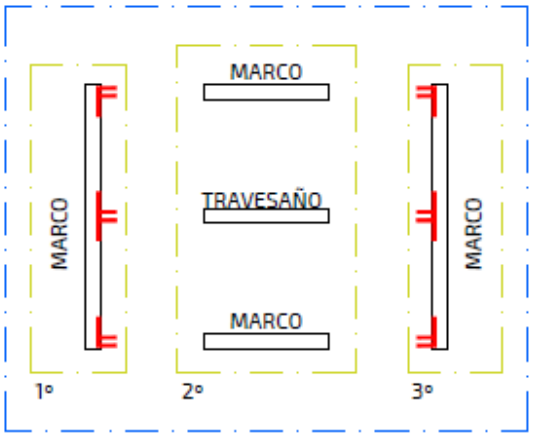
A continuación, detallaremos como se debe de realizar el montaje del marco de la serie NOVA. Para este proceso, los perfiles deben estar ya cortados a sus medidas correspondientes y con sus mecanizados ya realizados.

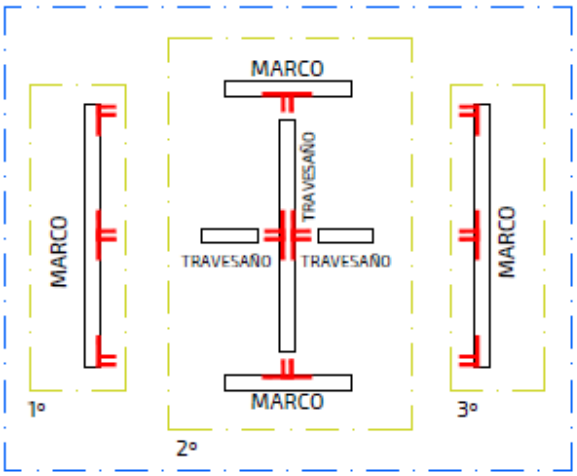
1. Una vez cortados los perfiles y con los mecanizados realizados, colocamos las escuadras de unión de marcos en el perfil vertical ref.: A25083, (en caso de tener uniones con travesaños, también colocaremos la escuadra de unión de travesaños ref.: A25084), y atornillamos las escuadras al perfil vertical.

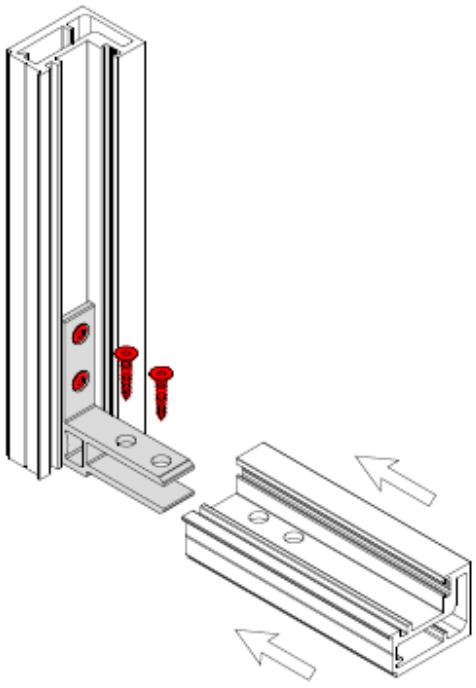


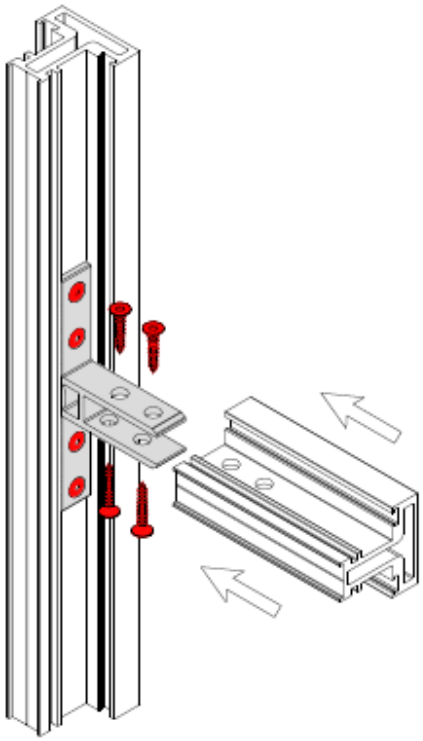
2. Posicionamos los perfiles horizontales cortados y mecanizados y realizamos la unión mediante tornillos como se observa en el siguiente detalle.
Es importante mencionar que la unión debe realizarse en el orden que se detalla a continuación:

1º- Perfil marco vertical con sus escuadras.
2º-Perfiles marcos horizontales (en caso de llevar travesaños horizontales deben colocarse en este momento). Si hubieran uniones con travesaños verticales, estos deberían de colocarse en este momento y ya ensamblados con los perfiles horizontales.
Es importante asegurar que los mecanizados de la escuadra coincidan con los mecanizados del travesaño ya que estos guardan posición. En el caso de colocar la escuadra en el sentido contrario, no coincidirían los mecanizados para realizar las uniones.
3º-Perfil marco vertical con sus escuadras



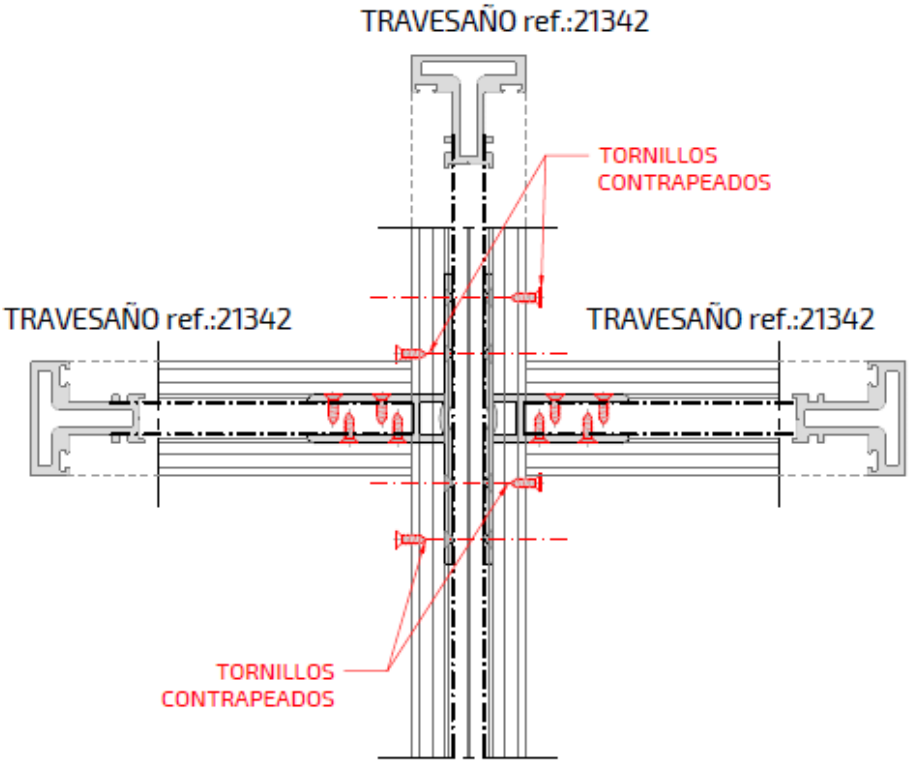


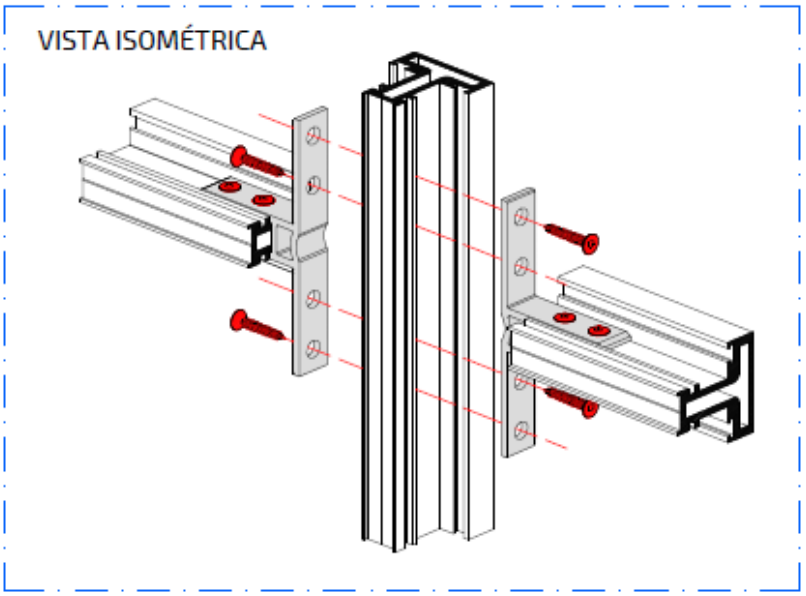




*¡ATENCIÓN!

Cuando tengamos una unión en un mismo travesaño vertical, dos travesaños horizontales a la misma altura como se muestra en croquis siguiente, los torillos que colocaremos en las escuadras de unión deben de estar contrapeados.

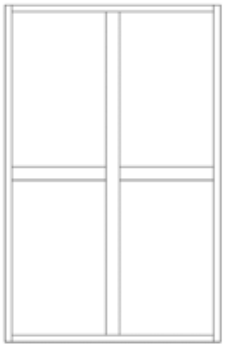




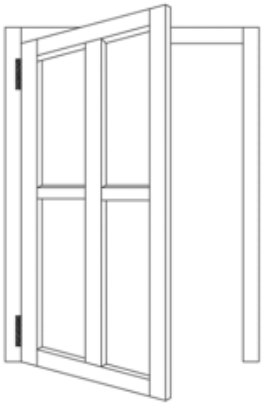
Una vez realizada la unión de los perfiles, el resto de la fabricación se realizará exactamente igual que en la versión trabajada hasta ahora. Consultar Manual de fabricación propio para seguir el proceso de fabricación propio de la serie.

Con esta actualización de la serie, notificamos las nuevas tipologías de aperturas y sus características.

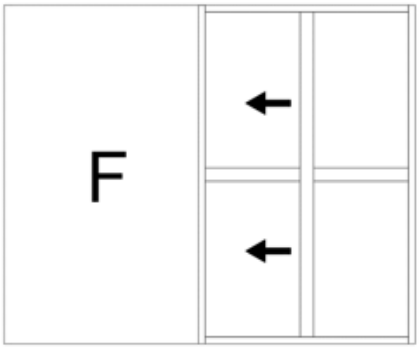
Fijo



Practicable



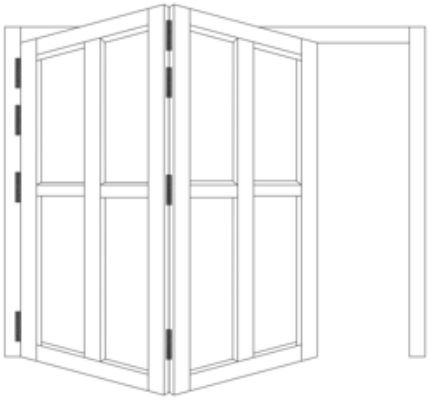
Corredera



Pivotante



Plegable (con limitaciones)



2. Dimensiones y pesos máximos

En este apartado se mencionan los pesos máximos permitidos en cada apertura, así como las dimensiones máximas en cada caso.

- FIJO:
  - Dimensiones máximas:
    Altura máxima < 3000 mm
    Longitud máxima < 4000 mm

- PRACTICABLE:
  - Dimensiones máximas:
    Altura máxima < 2500 mm
    Longitud máxima < 1100 mm
    *En el caso de llevar división de travesaños verticales, estos tendrán que estar reforzados con una pletina de 5x25 en el perfil de travesaño ref.: 21342, siempre que se supere la altura de 2100 mm
  - Peso máximo: 80 kg.

- CORREDERA:
  - Dimensiones máximas:
    Altura máxima < 2500 mm
    Longitud máxima < 1400 mm
    *En el caso de llevar división de travesaños verticales, estos tendrán que estar reforzados con una pletina de 5x25 en el perfil de travesaño ref.: 21342, siempre que se supere la altura de 2100 mm
  - Peso máximo: 60 kg.

- PIVOTANTE:
  - Dimensiones máximas:
    Altura máxima < 2500 mm
    Longitud máxima < 2250 mm
    *En el caso de llevar división de travesaños verticales, estos tendrán que estar reforzados con una pletina de 5x25 en el perfil de travesaño ref.: 21342, siempre que se supere la altura de 2100 mm
  - Peso máximo: 150 kg.

- PLEGABLE:
  - Dimensiones máximas:
    Altura máxima < 2100 mm
    Longitud máxima < 750 mm
    * Se recomienda, en la medida de lo posible la fabricación plegable con hojas pares. En el caso de realizar hojas impares, realizar estudio de viabilidad de manera detenida según las condiciones de cada proyecto, siendo necesario en ocasiones reducir alturas y anchuras máximas.
  - Peso máximo: 60 kg.

Se añade la apertura de corredera en cascada de 2 o 3 hojas hacia un mismo lado con guía inferior empotrada, con guía inferior sobresuelo o con la posibilidad de fabricación sin guía inferior.

Así como, se añade al Manual de fabricación propio de la serie la apertura plegable de 2 hojas, 3 hojas y 4 hojas, siendo recomendable en la medida de lo posible realizar la fabricación plegable con hojas pares.

En el siguiente enlace se podrá acceder al Manual de fabricación actualizado, donde se refleja toda la información correspondiente a la serie NOVA.

https://alugom.es/descargas/Manual_Fabricacion_NOVA_09-2026.pdf

