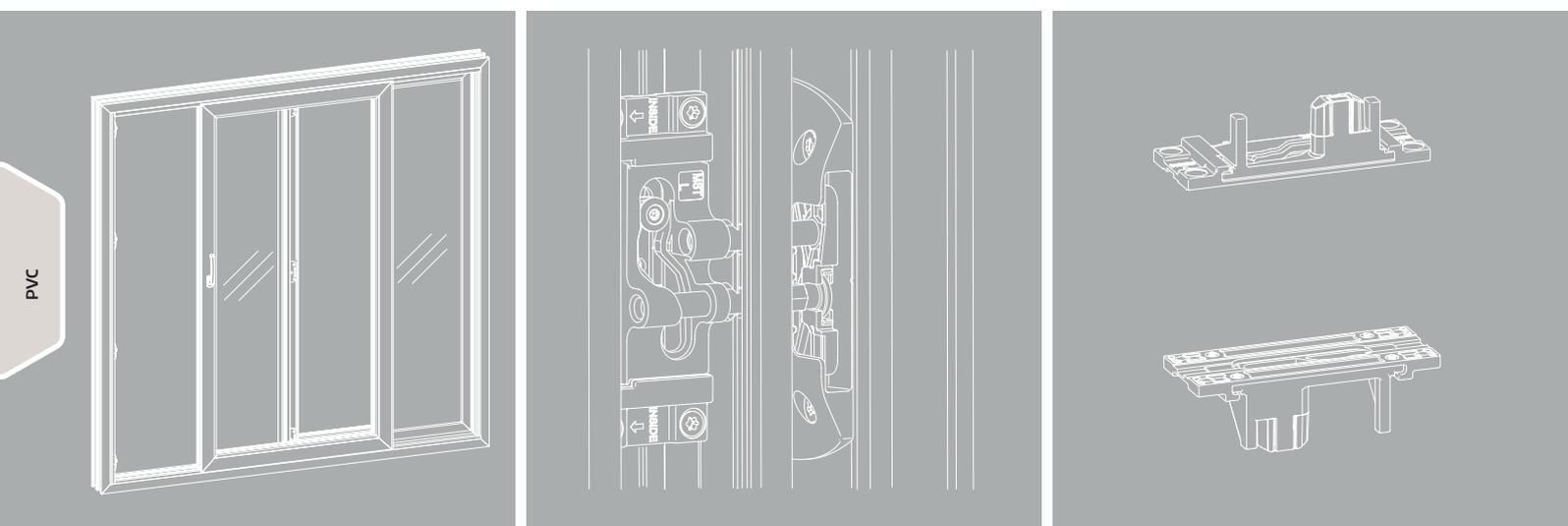


HAUTAU Move

SISTEMI SCORREVOLI



ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

Aluplast Smart Slide

Indice

Uso conforme, premesse, informazioni per l'utente, funzionamento e sicurezza	5
Spiegazione dei termini, abbreviazioni/termini, conversione AB/LB in HBB/LBB e HBB/LBB in AB/LB	6
Campo d'applicazione, viti di fissaggio dei componenti	7
Confezioni e accessori Schema A / C: anta nr. 1	8
Composizione ferramenta, attrezzi e dime necessari Schema A / C: anta nr. 1	9
Confezioni e accessori Schema C: anta nr. 2	10
Composizione ferramenta, attrezzi e dime necessari Schema C: anta nr. 2	11
Confezioni e accessori RC 2: Schema A / C: anta nr. 1	12
Composizione ferramenta RC 2, attrezzi e dime necessari Schema A / C: anta nr. 1	13
Confezioni e accessori RC 2: Schema C: anta nr. 2	14
Composizione ferramenta RC 2, attrezzi e dime necessari Schema C: anta nr. 2	15
Preparazione del telaio	16
Montaggio sull'anta	20
Taglio a misura dei componenti, montaggio ferramenta perimetrale	20
Montaggio maniglia, chiusura superiore/inferiore, carrelli, guide	24

Indice (continua)

Posizionamento della dima per bloccaggi MST lato montante centrale	29
Taglio/montaggio profili supplementari Schema A	32
Taglio/montaggio profili supplementari Schema C	33
Montaggio scontri	34
Aggancio anta	38
Correggere la posizione degli scontri lato battuta, controllare il posizionamento della chiusura MST (standard)	40
Posizionamento della dima per scontri lato battuta (standard)	41
Correggere la posizione degli scontri lato battuta, controllare il posizionamento della chiusura MST (RC 2)	42
Posizionamento della dima per scontri lato battuta (RC 2)	43
Montaggio battuta superiore	44
Montaggio vite antisollevamento con RC 2	45
Montaggio gommino paracolpi	46
Montaggio opzionale paracolpo	47
Montaggio opzionale conchiglia	49
Montaggio maniglia opzionale 161 EG-Pzl / 160 EG-PzA	50
Regolazione pressione tra anta e telaio	53
Panoramica sezione verticale	54

Indice (continua)

Sezione orizzontale maniglia	55
Sezione orizzontale montante centrale	56
Sezione verticale guida di scorrimento superiore	57
Sezione verticale carrello	58
Sezione verticale chiusura superiore	59
Sezione verticale chiusura inferiore	60
Sezione orizzontale Schema C	61

Uso conforme

La ferramenta per ante scorrevoli rientranti MOVE è progettata per edifici permanenti. Consente di aprire e chiudere in orizzontale finestre e portefinestre. Montare gli elementi in posizione perpendicolare, mai inclinata.

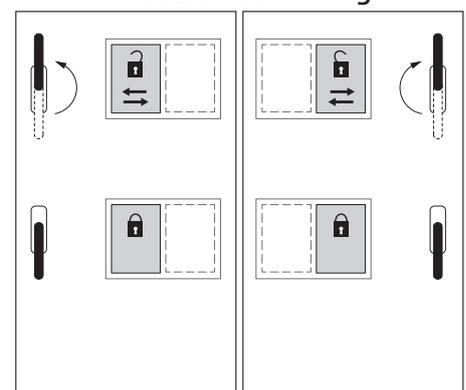
Premesse

- Le presenti istruzioni per l'assemblaggio e il montaggio della ferramenta presuppongono conoscenze tecniche pari a quelle fornite da una delle seguenti formazioni professionali: falegname edile, fabbro di metalcostruzioni, serramentista e costruttore di facciate.
- La ferramenta MOVE di HAUTAU/MACO è destinata ai campi di applicazione indicati a pagina 7. Le istruzioni per le coppie di serraggio sono vincolanti.
- Per il **fissaggio dei componenti** utilizzare **viti abbastanza lunghe** da raggiungere il rinforzo in acciaio **nei profili** in plastica.
- **Attenersi sempre alle istruzioni per il montaggio fornite dal costruttore dei profili.**
- Non verniciare i binari di guida e di scorrimento e i profili dell'infisso.
- Gli elementi dell'anta scorrevole rientrante devono essere trattati prima **del montaggio** dei componenti. Un trattamento delle superfici successivo al montaggio può ridurre la funzionalità dei componenti. In tal caso decade ogni diritto alla garanzia nei confronti del costruttore della ferramenta.
- I componenti descritti nelle presenti istruzioni per il montaggio sono realizzati in acciaio passivato e sigillato a norma DIN EN 12329. Questi non devono essere utilizzati in ambienti contenenti sostanze aggressive o a rischio di esplosioni.
- Il binario di scorrimento e tutte le scanalature devono essere sempre esenti da sedimenti e sporco per prevenire danni alla ferramenta e garantirne il funzionamento ottimale. **Proteggere la ferramenta in particolare da residui di cemento o gesso.**
- Non utilizzare sigillanti a reticolazione acida o acetica, poiché possono causare la corrosione dei componenti.
- Utilizzare solo oli e grassi esenti da acidi e privi di solventi.
- Evitare il contatto diretto della ferramenta con l'umidità e i detergenti acidi.
- Il costruttore della ferramenta risponde solo di anomalie di funzionamento o danni dei componenti e dei serramenti sui quali sono montati che siano riconducibili a un utilizzo combinato con componenti di terzi, a capitolati lacunosi, alla mancata osservanza delle istruzioni per il montaggio o dei diagrammi d'uso.
- Il montatore risponde dell'osservanza delle dimensioni funzionali indicate nelle presenti istruzioni e del montaggio corretto della ferramenta e del fissaggio sicuro di tutte le parti.

Informazione per l'utente

- Consegnare il prodotto corredato delle istruzioni per la manutenzione e l'uso per l'utente finale.
- Posizionare l'Posizioni della maniglia (senso di scorrimento DIN sinistra o DIN destra) ben visibile sull'anta montata.
Ferramenta perimetrale HAUTAU/MACO: l'Posizioni della maniglia si trova nella scatola "Carrelli per MOVE".
- **Attenersi alle "Prescrizioni e note sul prodotto e sulla responsabilità del produttore (VHBH)". Informare l'utente finale sul contenuto delle "Prescrizioni e note per l'utente finale (VHBE)".**
- Conservare le presenti istruzioni per un utilizzo futuro.

Posizioni della maniglia

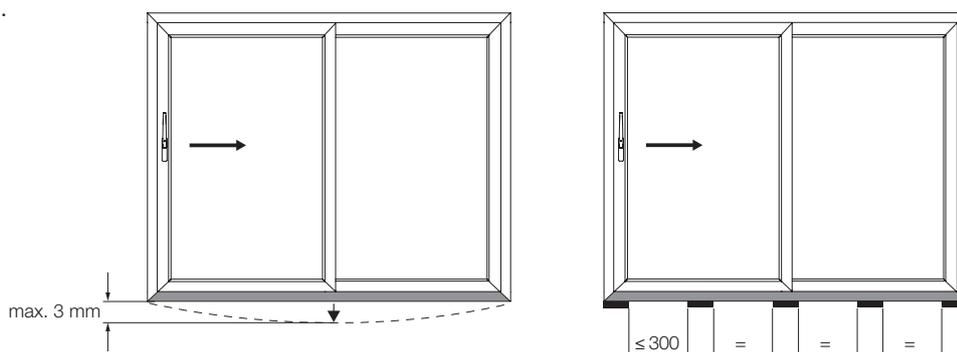


DIN EN 12519 destra

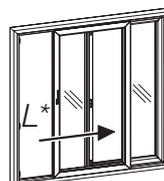
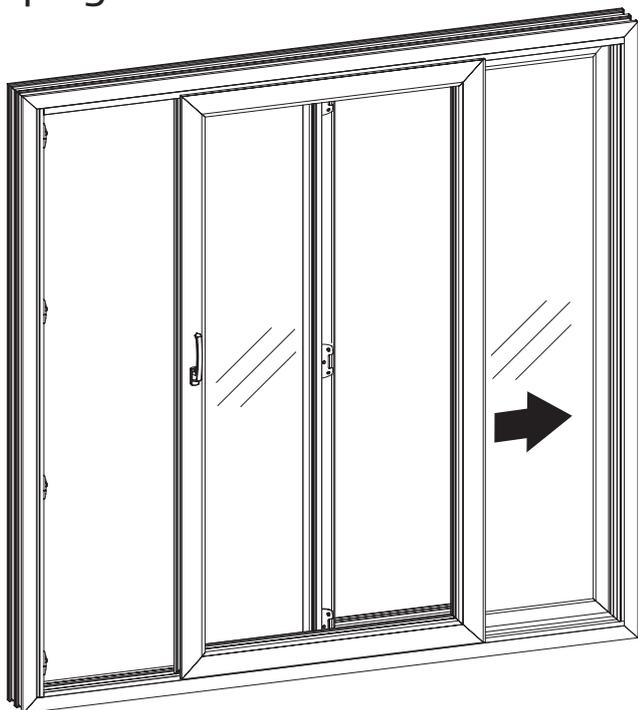
DIN EN 12519 sinistra

Funzionamento e sicurezza

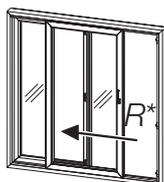
- Per garantire il funzionamento e la sicurezza dell'elemento, la flessione massima ammissibile del telaio inferiore fisso è di 3 mm.
- Inserire spessori resistenti alla compressione ogni 300 mm lungo tutta la soglia.



Spiegazione dei termini



* Versione HAUTAU Sinistra
= DIN EN 12519 Destra
(apertura verso destra)



* Versione HAUTAU Destra
= DIN EN 12519 Sinistra
(apertura verso sinistra)

Le figure delle presenti istruzioni per il montaggio fanno riferimento alla versione HAUTAU Sinistra (DIN EN 12519 Destra).

Applicare dimensioni speculari alla versione HAUTAU Destra (DIN EN 12519 Sinistra).

Tutte le dimensioni delle presenti istruzioni sono indicate in (mm).

INDICAZIONE:

- Le presenti istruzioni descrivono il montaggio con ferramenta perimetrale HAUTAU/MACO. Qualora si utilizzi una ferramenta di terzi, attenersi alle istruzioni del costruttore per lunghezze, dimensioni di montaggio, fori, ecc.
- Le presenti istruzioni descrivono i passi fondamentali per il montaggio di un elemento MOVE.
- Ingrassare la ferramenta prima della messa in servizio (vedi istruzioni per la manutenzione e l'uso).

Abbreviazioni/termini

RAB	Larghezza esterna telaio	Gr	Grandezza
RAH	Altezza esterna telaio	Maniglia EG	Maniglia
E	Entrata maniglia	Maniglia EG-S	Maniglia, chiusura con cilindro
EG	Serratura a incasso	Maniglia EG-S RC 2	Maniglia, chiusura con cilindro, RC 2
LB	Larghezza battente	QPF	Quota pavimento finito
LBB	Larghezza battente battuta	PzA	Cilindro, esterno
HBB	Altezza battente battuta	PzI	Cilindro, interno
SBB	Spigolo battente battuta	RC 2	Classe antieffrazione 2
FG	Peso battente	Standard	Sicurezza antieffrazione di base (no RC 2)
AB	Altezza battente	MST	Montante centrale

Conversione AB/LB in HBB/LBB

HBB = AB - 70

LBB = LB - 70

Conversione HBB/LBB in AB/LB

AB = HBB + 70

LB = LBB + 70

Campo di applicazione

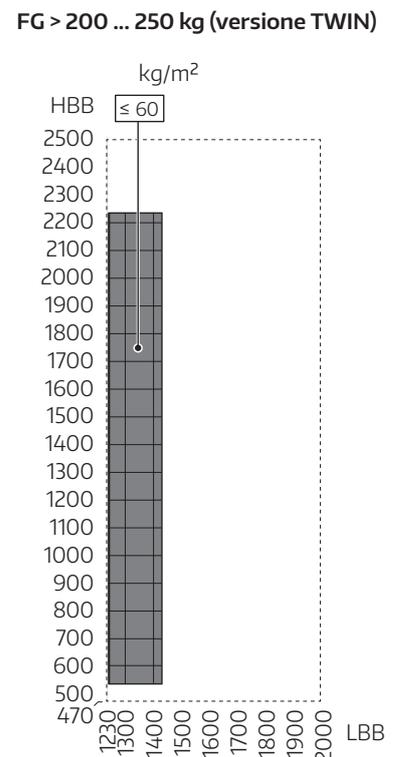
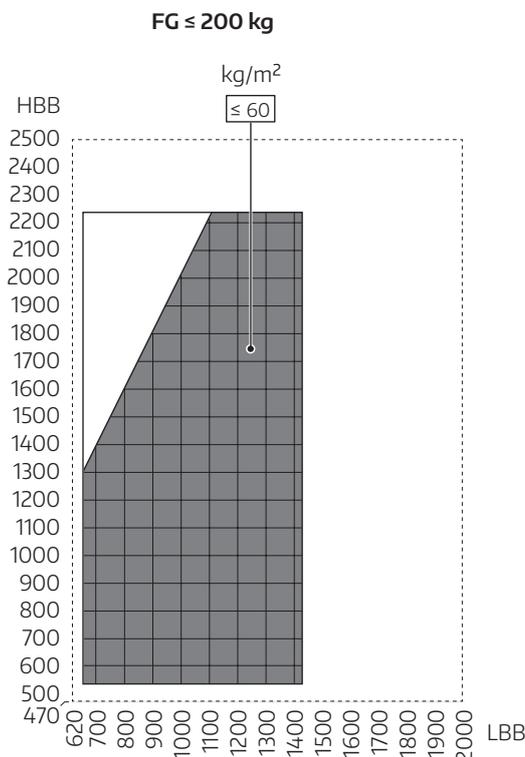
Le limitazioni del campo di applicazione sono vincolanti e non devono essere superate.

Si noti inoltre la dimensione massima di applicazione, le norme e le linee guida come specificato dalle istruzioni dei costruttori dei profili.

MOVE

Larghezza interno battuta anta (LBB) [mm]	650 ... 1430 (FG ≤ 200 kg) 1230 ... 1430 (FG > 200 ... 250 kg)
Altezza interno battuta anta (HBB) [mm]	530 ... 2230
Peso anta (PA) [kg]	max. 200/250

HBB: LBB = max. 2: 1



Viti di fissaggio dei componenti (non comprese nella fornitura)

Per parte/parti	Q.tà	Grandezza	Diametro di foratura	Azionamento
Carrello (10)	8/16	4,0 x 22 ⁵	3,2	a scelta
Ferramenta perimetrale Multi Matic (12, 13, 14, 15, 16)	... ¹	4,0 x ... ²	-	
Scontri lato battuta (4) (solo per la versione RC 2)	2 ... 10	4,8 x 22	4,2	
Chiusura superiore (3) / chiusura inferiore (11)	8 ... 24 (32 ³)	4,0 x 22 ⁵	3,2	
Chiusura montante centrale (7)	4 ... 12 (20 ³)	4,0 x 22 ⁵	3,2	
Scontro montante centrale (8)	3 ... 9 (15 ³)	4,8 x 28 ⁶	4,2	
Guida sup., sinistra (1) / Guida sup., destra (2)	8	4,0 x 22 ⁵	3,2	
Piastrina di fissaggio MM (26) ⁷	1	4,0 x 22 ⁵	3,2	
Piastra di battuta (27)	2	4,0 x ... ²	3,2	
Profili e guida di scorrimento ALU, infisso (a carico del committente, non compreso nella fornitura)	... ⁴	4,0 x 22 ⁵	3,2	
Spessori per listello di copertura (a carico del committente, non compreso nella fornitura)	4	4,0 x 50	-	

¹) in funzione della chiusura

²) lunghezza da scegliere in base ai profili utilizzati

³) con la versione RC 2

⁴) in funzione della dimensione dell'elemento

⁵) in alternativa si possono utilizzare viti autoforanti a testa svasata 3,9 x 25

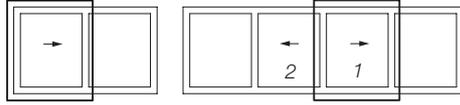
⁶) in alternativa si possono utilizzare viti autoforanti a testa svasata 4,8 x 32

⁷) solo con cremonesi corte senza fori per le viti

Standard

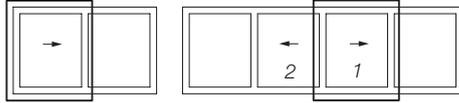
Schema A

Schema C: anta nr. 1

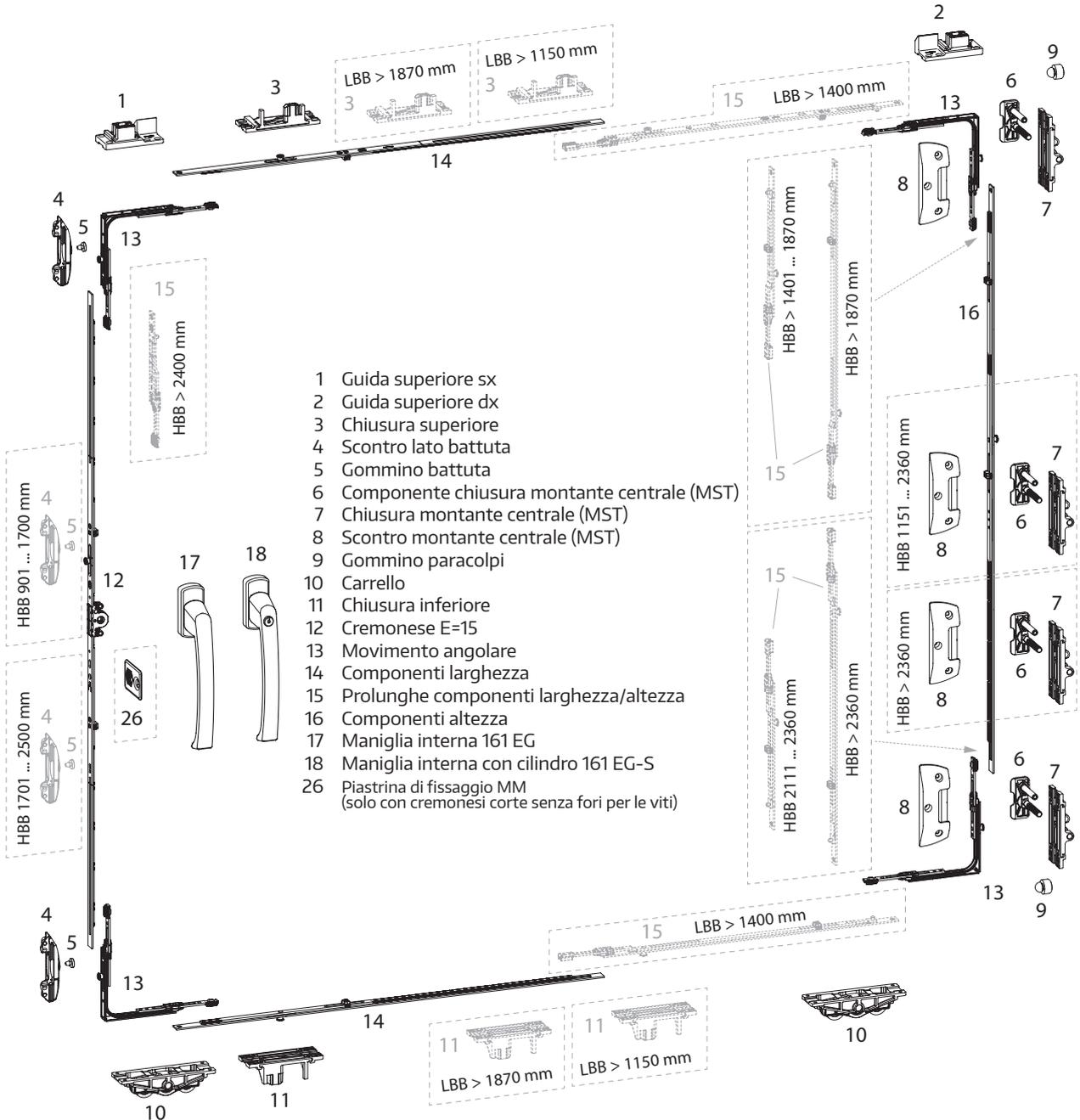


Confezioni e accessori Schema A / C: anta nr. 1 (standard)

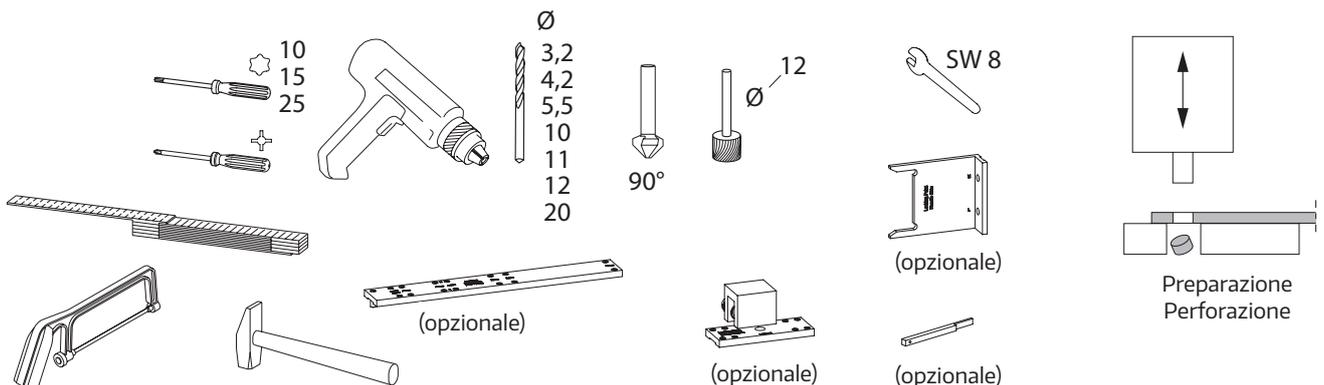
	<p>1 1x</p> <p>2 1x</p>	<p>3 1x</p> <p>11 1x</p>	<p>4 2x</p> <p>5 2x</p>													
	<p>6 2x</p> <p>7 2x</p>	<p>9 2x</p>	<p>10 2x</p>	<p>Istruzioni per la manutenzione e l'uso</p> <p>Posizioni della maniglia</p>												
	<p>8</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">HBB</th> <th>8</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>470 ... 1150 mm</td> <td></td> <td>2x</td> </tr> <tr> <td>1151 ... 2360 mm</td> <td></td> <td>3x</td> </tr> <tr> <td>2361 ... 2500 mm</td> <td></td> <td>4x</td> </tr> </tbody> </table>	HBB		8	470 ... 1150 mm		2x	1151 ... 2360 mm		3x	2361 ... 2500 mm		4x			
HBB		8														
470 ... 1150 mm		2x														
1151 ... 2360 mm		3x														
2361 ... 2500 mm		4x														
<p>FG > 200 kg</p>	<p>10 2x</p>															
	<p>6</p> <p>7</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">HBB</th> <th>6</th> <th>7</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1151 ... 2360 mm</td> <td></td> <td>1x</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2361 ... 2500 mm</td> <td></td> <td>2x</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	HBB		6	7	1151 ... 2360 mm		1x		2361 ... 2500 mm		2x			
HBB		6	7													
1151 ... 2360 mm		1x														
2361 ... 2500 mm		2x														
	<p>4</p> <p>5</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">HBB</th> <th>4</th> <th>5</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>901 ... 1700 mm</td> <td></td> <td>1x</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1701 ... 2500 mm</td> <td></td> <td>2x</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	HBB		4	5	901 ... 1700 mm		1x		1701 ... 2500 mm		2x		<p>15</p> <p>HBB > 2400 mm</p>	
HBB		4	5													
901 ... 1700 mm		1x														
1701 ... 2500 mm		2x														
	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">LBB</th> <th>3</th> <th>11</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1151 ... 1870 mm</td> <td></td> <td>1x</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1871 ... 2000 mm</td> <td></td> <td>2x</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	LBB		3	11	1151 ... 1870 mm		1x		1871 ... 2000 mm		2x		<p>3</p> <p>11</p>	<p>12</p> <p>16</p> <p>15</p> <p>HBB 1401 ... 1870 mm: 1x</p> <p>HBB 2111 ... 2360 mm: 1x</p>	
LBB		3	11													
1151 ... 1870 mm		1x														
1871 ... 2000 mm		2x														
	<p>13 4x</p>	<p>14 2x</p> <p>LBB > 1400 mm</p> <p>15 2x</p> <p>26 1x</p>		<p>1x</p> <p>1x</p>												
	<p>161 EG</p> <p>17</p> <p>161 EG-S</p> <p>18</p>		<p>HBB 1871 ... 2360 mm: 1x</p> <p>HBB > 2360 mm: 2x</p>													



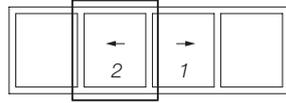
Composizione ferramenta Schema A / C: anta nr. 1 (standard)



Attrezzi e dime necessari



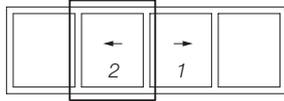
Schema C: anta nr. 2



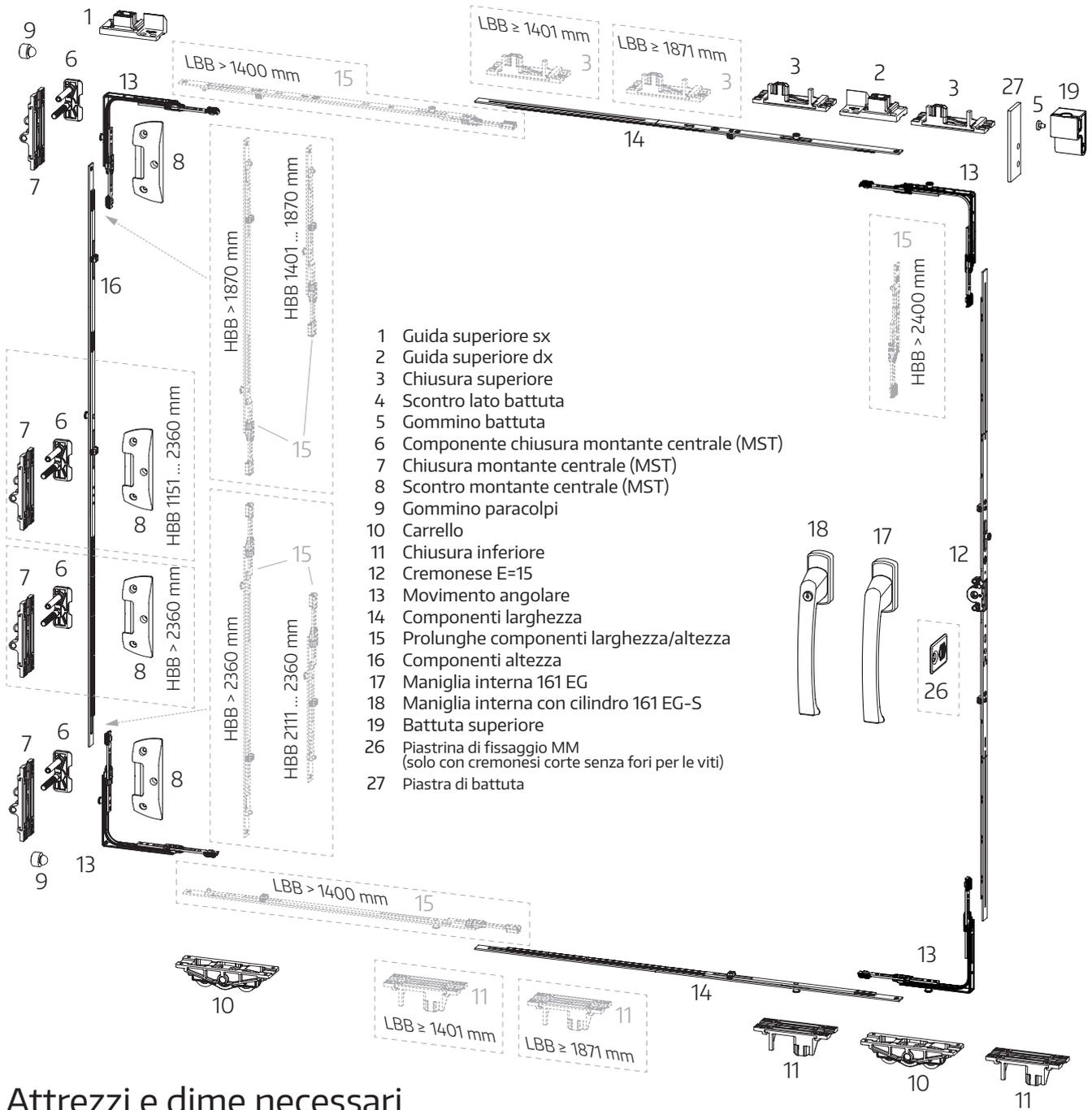
Standard

Confezioni e accessori Schema C: anta nr. 2 (standard)

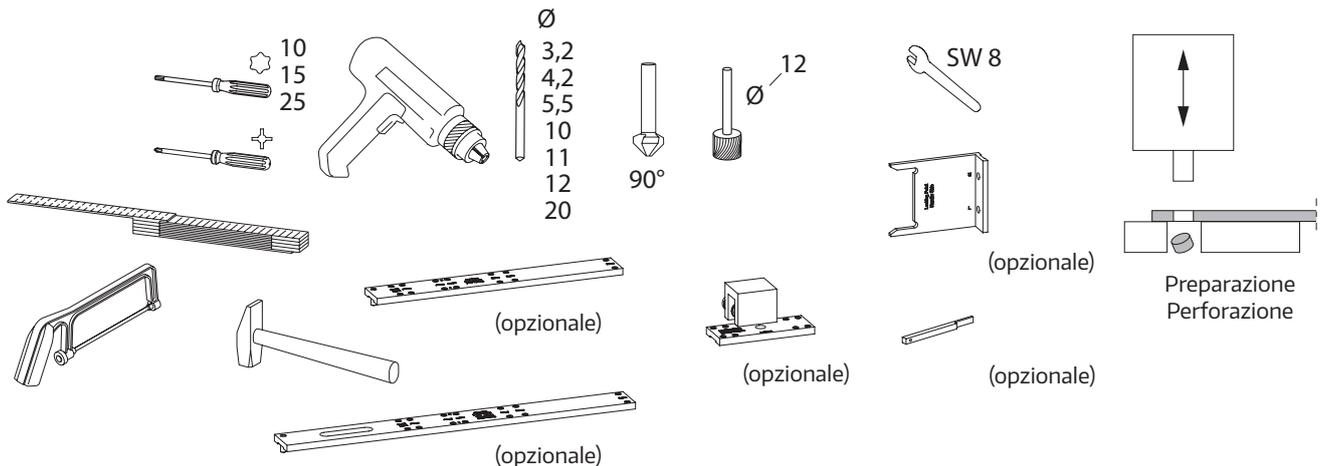
		<p>Istruzioni per la manutenzione e l'uso</p> <p>Posizioni della maniglia</p>										
	<table border="1"> <tr> <th>HBB</th> <th>8</th> </tr> <tr> <td>470 ... 1150 mm</td> <td>2x</td> </tr> <tr> <td>1151 ... 2360 mm</td> <td>3x</td> </tr> <tr> <td>2361 ... 2500 mm</td> <td>4x</td> </tr> </table>			HBB	8	470 ... 1150 mm	2x	1151 ... 2360 mm	3x	2361 ... 2500 mm	4x	
HBB	8											
470 ... 1150 mm	2x											
1151 ... 2360 mm	3x											
2361 ... 2500 mm	4x											
<p>FG > 200 kg</p>												
	<table border="1"> <tr> <th>HBB</th> <th>6</th> <th>7</th> </tr> <tr> <td>1151 ... 2360 mm</td> <td>1x</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2361 ... 2500 mm</td> <td></td> <td>2x</td> </tr> </table>			HBB	6	7	1151 ... 2360 mm	1x		2361 ... 2500 mm		2x
HBB	6	7										
1151 ... 2360 mm	1x											
2361 ... 2500 mm		2x										
	<table border="1"> <tr> <th>LBB</th> <th>3</th> <th>11</th> </tr> <tr> <td>1401 ... 1870 mm</td> <td>1x</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1871 ... 2000 mm</td> <td></td> <td>2x</td> </tr> </table>			LBB	3	11	1401 ... 1870 mm	1x		1871 ... 2000 mm		2x
LBB	3	11										
1401 ... 1870 mm	1x											
1871 ... 2000 mm		2x										
	<p>LBB > 1400 mm</p>											



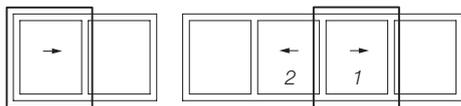
Composizione ferramenta Schema C: anta nr. 2 (standard)



Attrezzi e dime necessari

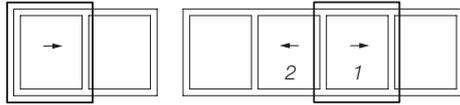


Schema A RC 2 Schema C: anta nr. 1

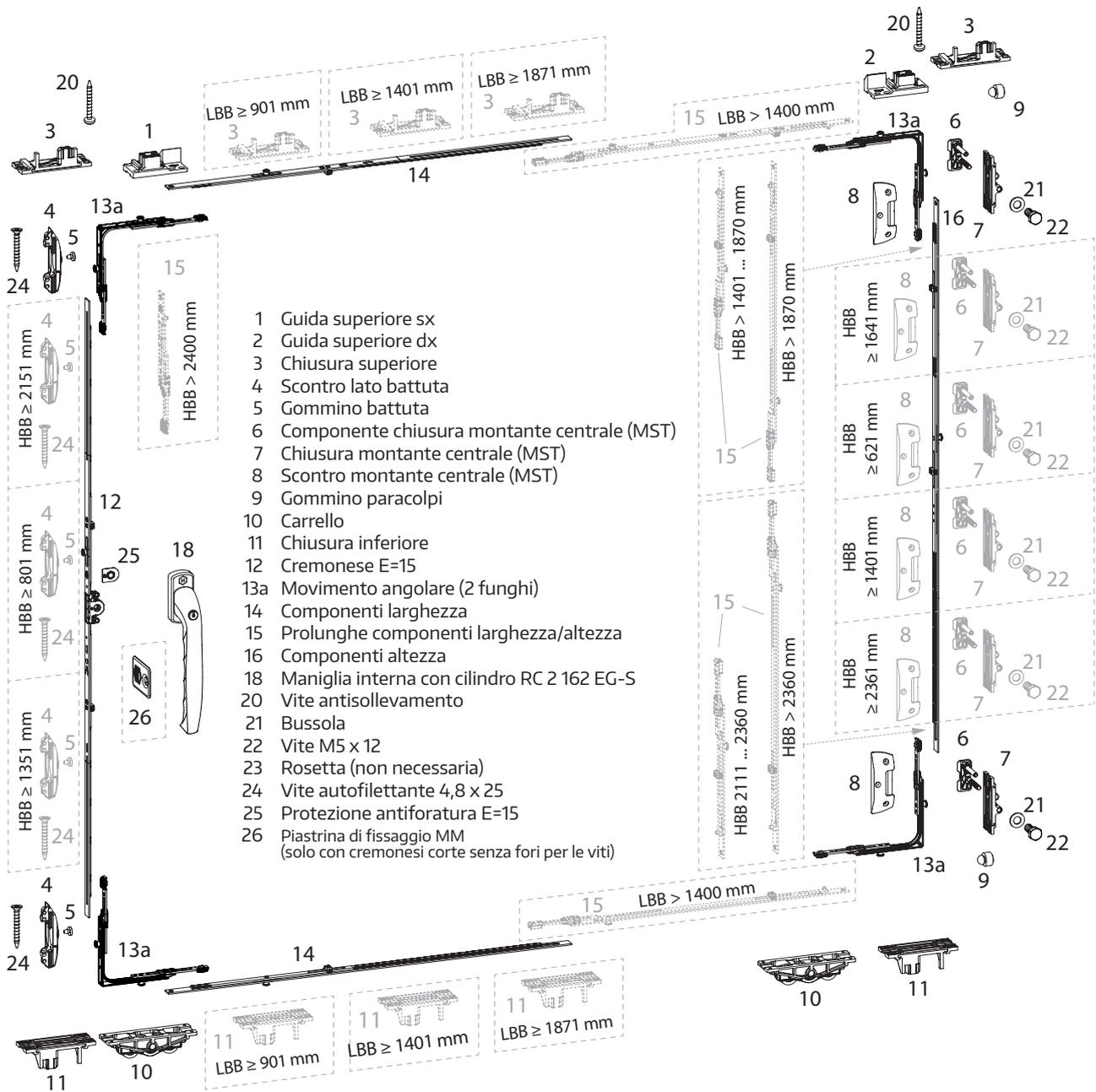


Confezioni e accessori Schema A / C: anta nr. 1 (RC 2)

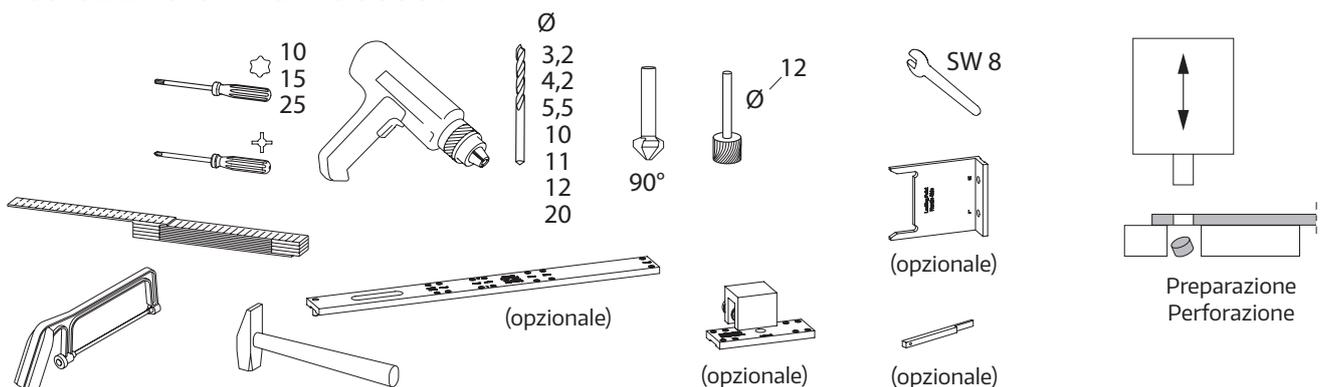
	<p>1 1x</p> <p>2 1x</p>	<p>3 1x</p> <p>11 1x</p>	<p>4 2x</p> <p>5 2x</p>																			
	<p>6 2x</p> <p>7 2x</p>	<p>9 2x</p> <p>10 2x</p>	<p>Istruzioni per la manutenzione e l'uso</p> <p>Posizioni della maniglia</p>																			
	<p>8</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">HBB</th> <th>8</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>470 ... 620 mm</td> <td></td> <td>2x</td> </tr> <tr> <td>621 ... 1400 mm</td> <td></td> <td>3x</td> </tr> <tr> <td>1401 ... 1640 mm</td> <td></td> <td>4x</td> </tr> <tr> <td>1641 ... 2360 mm</td> <td></td> <td>5x</td> </tr> <tr> <td>2361 ... 2500 mm</td> <td></td> <td>6x</td> </tr> </tbody> </table>	HBB		8	470 ... 620 mm		2x	621 ... 1400 mm		3x	1401 ... 1640 mm		4x	1641 ... 2360 mm		5x	2361 ... 2500 mm		6x	<p>In funzione di HBB la quantità di parti 21 ... 24 può variare</p> <p>20b 2x 6,3 x 25</p> <p>20a 2x 6,3 x 32</p> <p>23 6x non necessario</p>		
HBB		8																				
470 ... 620 mm		2x																				
621 ... 1400 mm		3x																				
1401 ... 1640 mm		4x																				
1641 ... 2360 mm		5x																				
2361 ... 2500 mm		6x																				
<p>FG > 200 kg</p>	<p>10 2x</p>	<p>22 6x</p> <p>21 6x</p> <p>24 10x</p> <p>25 1x</p>																				
	<p>6</p> <p>7</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">HBB</th> <th>6</th> <th>7</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>621 ... 1400 mm</td> <td></td> <td>1x</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1401 ... 1640 mm</td> <td></td> <td>2x</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1641 ... 2360 mm</td> <td></td> <td>3x</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2361 ... 2500 mm</td> <td></td> <td>4x</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	HBB		6	7	621 ... 1400 mm		1x		1401 ... 1640 mm		2x		1641 ... 2360 mm		3x		2361 ... 2500 mm		4x		
HBB		6	7																			
621 ... 1400 mm		1x																				
1401 ... 1640 mm		2x																				
1641 ... 2360 mm		3x																				
2361 ... 2500 mm		4x																				
	<p>4</p> <p>5</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">HBB</th> <th>4</th> <th>5</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>801 ... 1350 mm</td> <td></td> <td>1x</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1351 ... 2150 mm</td> <td></td> <td>2x</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2151 ... 2500 mm</td> <td></td> <td>3x</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	HBB		4	5	801 ... 1350 mm		1x		1351 ... 2150 mm		2x		2151 ... 2500 mm		3x		<p>15 HBB > 2400 mm</p> <p>12</p> <p>16</p> <p>15 HBB 1401 ... 1870 mm: 1x</p> <p>15 HBB 2111 ... 2360 mm: 1x</p>				
HBB		4	5																			
801 ... 1350 mm		1x																				
1351 ... 2150 mm		2x																				
2151 ... 2500 mm		3x																				
	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">LBB</th> <th>3</th> <th>11</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>620 ... 900 mm</td> <td></td> <td>1x</td> <td></td> </tr> <tr> <td>901 ... 1400 mm</td> <td></td> <td>2x</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1401 ... 1870 mm</td> <td></td> <td>3x</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1871 ... 2000 mm</td> <td></td> <td>4x</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>3</p> <p>11</p>	LBB		3	11	620 ... 900 mm		1x		901 ... 1400 mm		2x		1401 ... 1870 mm		3x		1871 ... 2000 mm		4x		
LBB		3	11																			
620 ... 900 mm		1x																				
901 ... 1400 mm		2x																				
1401 ... 1870 mm		3x																				
1871 ... 2000 mm		4x																				
	<p>13a 4x</p> <p>14 2x</p> <p>LBB > 1400 mm</p> <p>15 2x</p> <p>26 1x</p>	<p>1x</p> <p>1x</p> <p>1x</p>																				
	<p>162 EG-S RC 2</p> <p>18</p>	<p>HBB 1871 ... 2360 mm: 1x</p> <p>HBB > 2360 mm: 2x</p>																				



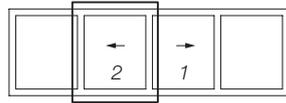
Composizione ferramenta Schema A / C: anta nr. 1 (RC 2)



Attrezzi e dime necessari

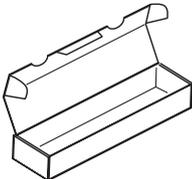
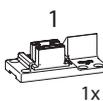
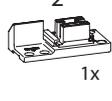
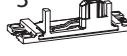
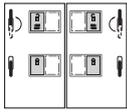
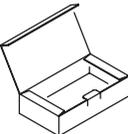
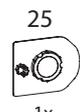
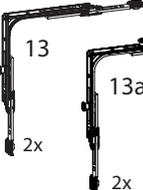
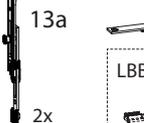


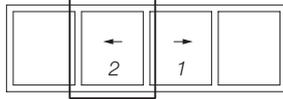
Schema C: anta nr. 2



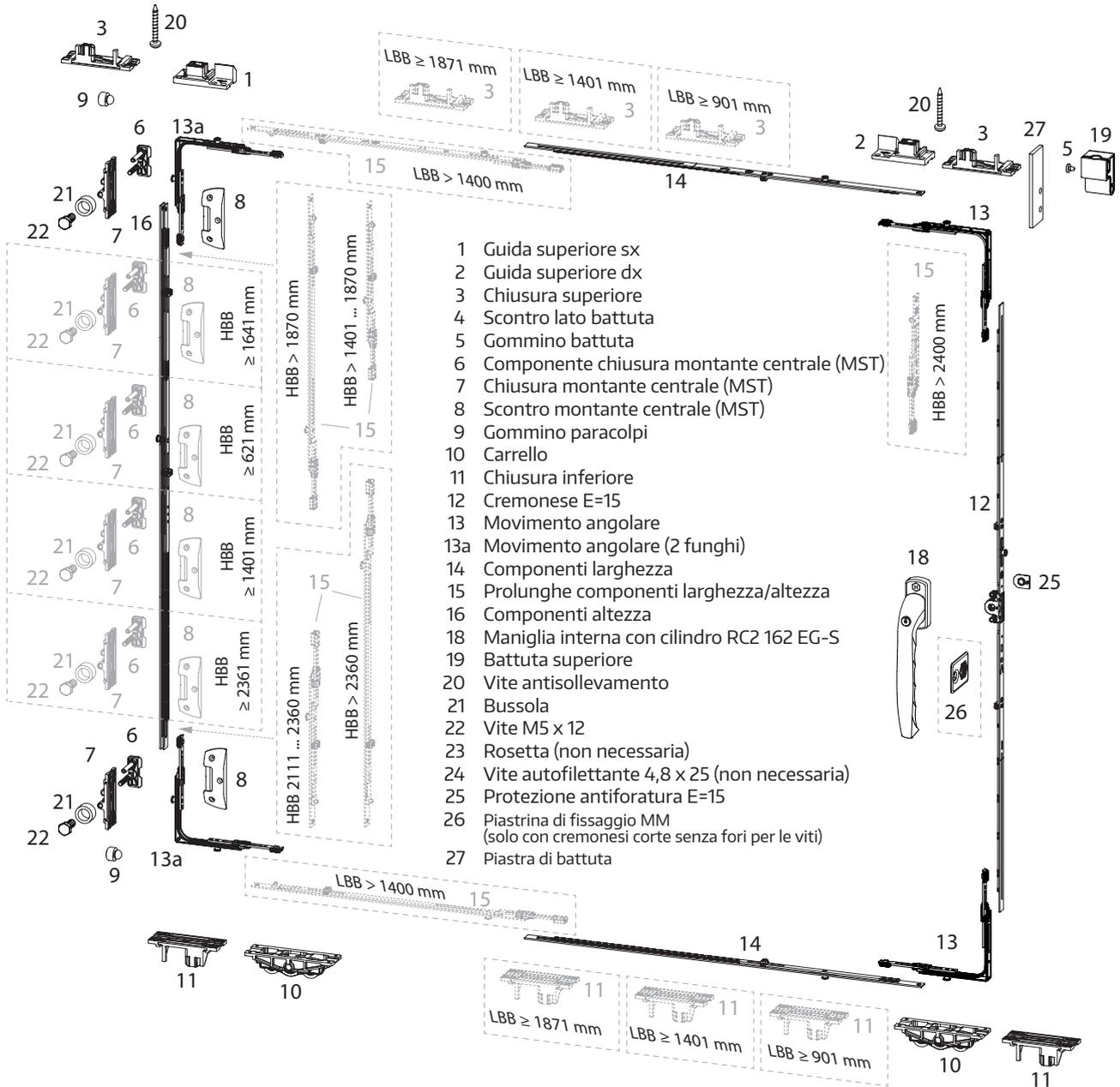
RC 2

Confezioni e accessori Schema C: anta nr. 2 (RC 2)

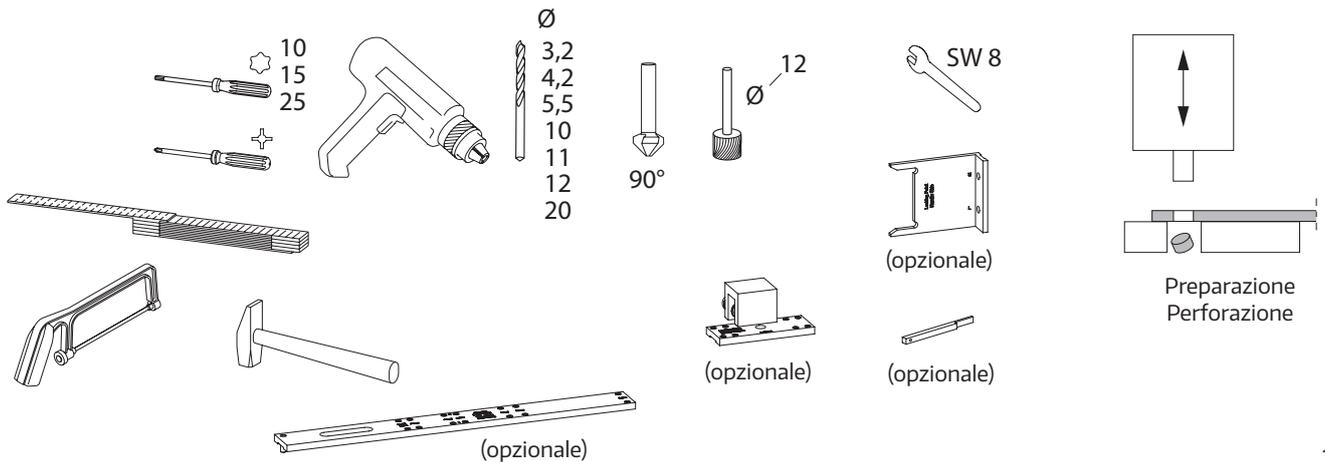
	 1x  1x	 2x  2x	 2x  2x	 2x  2x	Istruzioni per la manutenzione e l'uso 	Posizioni della maniglia 												
	 8	<table border="1"> <thead> <tr> <th>HBB</th> <th>8</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>470 ... 620 mm</td> <td>2x</td> </tr> <tr> <td>621 ... 1400 mm</td> <td>3x</td> </tr> <tr> <td>1401 ... 1640 mm</td> <td>4x</td> </tr> <tr> <td>1641 ... 2360 mm</td> <td>5x</td> </tr> <tr> <td>2361 ... 2500 mm</td> <td>6x</td> </tr> </tbody> </table>	HBB	8	470 ... 620 mm	2x	621 ... 1400 mm	3x	1401 ... 1640 mm	4x	1641 ... 2360 mm	5x	2361 ... 2500 mm	6x		In funzione di HBB la quantità delle parti 21 e 22 può variare		
HBB	8																	
470 ... 620 mm	2x																	
621 ... 1400 mm	3x																	
1401 ... 1640 mm	4x																	
1641 ... 2360 mm	5x																	
2361 ... 2500 mm	6x																	
	 2x	 2x 6,3 x 25	 2x 6,3 x 32	 6x non necessario														
	 6  7	<table border="1"> <thead> <tr> <th>HBB</th> <th>6</th> <th>7</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>621 ... 1400 mm</td> <td>1x</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1401 ... 1640 mm</td> <td>2x</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1641 ... 2360 mm</td> <td>3x</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2361 ... 2500 mm</td> <td>4x</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	HBB	6	7	621 ... 1400 mm	1x		1401 ... 1640 mm	2x		1641 ... 2360 mm	3x		2361 ... 2500 mm	4x		 6x  6x  10x  1x
HBB	6	7																
621 ... 1400 mm	1x																	
1401 ... 1640 mm	2x																	
1641 ... 2360 mm	3x																	
2361 ... 2500 mm	4x																	
	 1x  1x		 1x	 HBB > 2400 mm														
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>LBB</th> <th>3</th> <th>11</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>901 ... 1400 mm</td> <td>1x</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1401 ... 1870 mm</td> <td>2x</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1871 ... 2000 mm</td> <td>3x</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	LBB	3	11	901 ... 1400 mm	1x		1401 ... 1870 mm	2x		1871 ... 2000 mm	3x		 3  11	 HBB 1401 ... 1870 mm: 1x HBB 2111 ... 2360 mm: 1x			
LBB	3	11																
901 ... 1400 mm	1x																	
1401 ... 1870 mm	2x																	
1871 ... 2000 mm	3x																	
	 2x  2x	 2x  LBB > 1400 mm: 2x	 1x	 1x  1x  HBB 1871 ... 2360 mm: 1x HBB > 2360 mm: 2x														
	162 EG-S RC 2  18																	



Composizione ferramenta Schema C: anta nr. 2 (RC 2)



Attrezzi e dime necessari



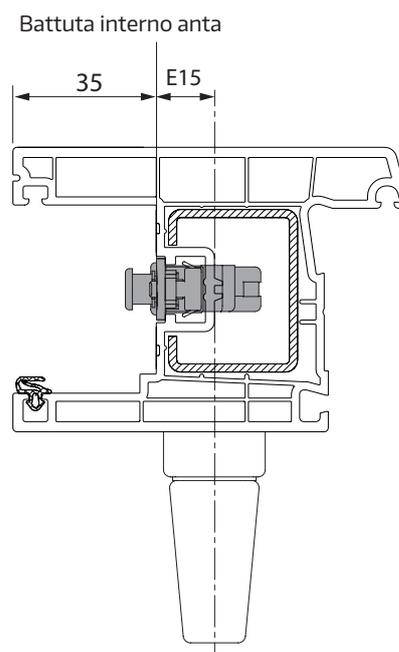
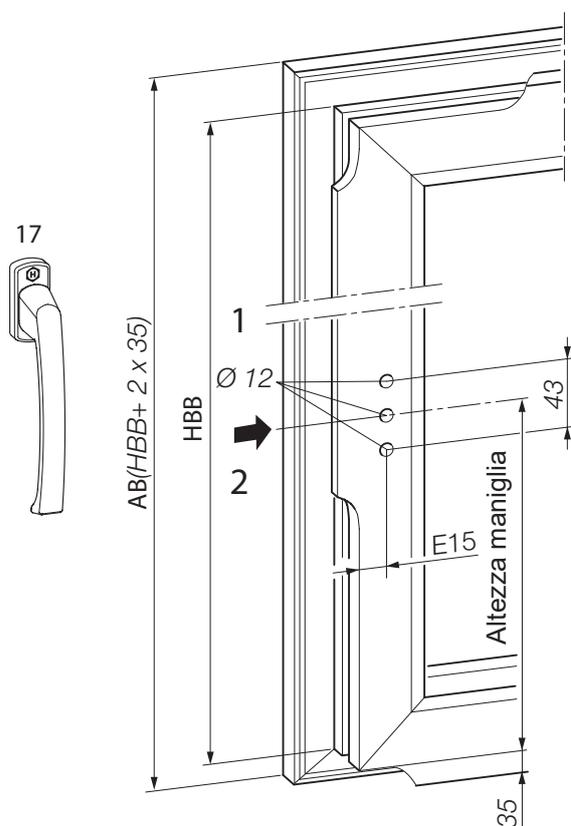
Preparazione del telaio

Fori maniglia e fresatura cremonese (161 M/162 M)*

- (1) Tracciare i fori e forare con $\varnothing 12$.
- (2) Procedere con la fresatura per la scatola della cremonese (vedi particolare).

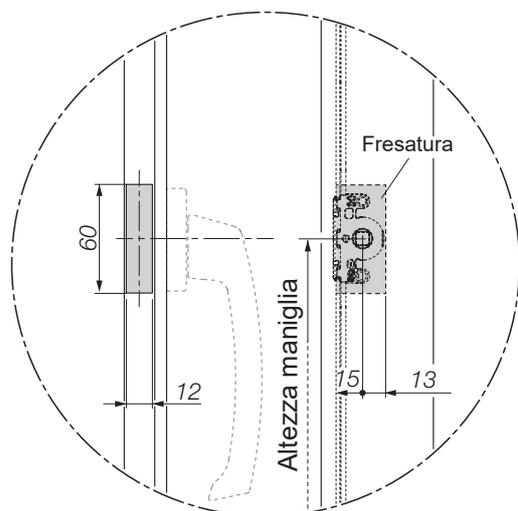
*) con maniglia 161 EG-Pzl / 160 EG-PzA o conchiglia, vedi sezioni separate

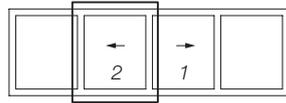
HBB	Altezza maniglia
470 ... 800	1/2 HBB
801 ... 1250	1/2 HBB
1251 ... 1350	1/2 HBB
1351 ... 1540	544,5
1541 ... 1650	644,5
1651 ... 1900	994,5
1901 ... 2150	994,5
2151 ... 2400	994,5
2401 ... 2500	994,5



Particolare

E = 15

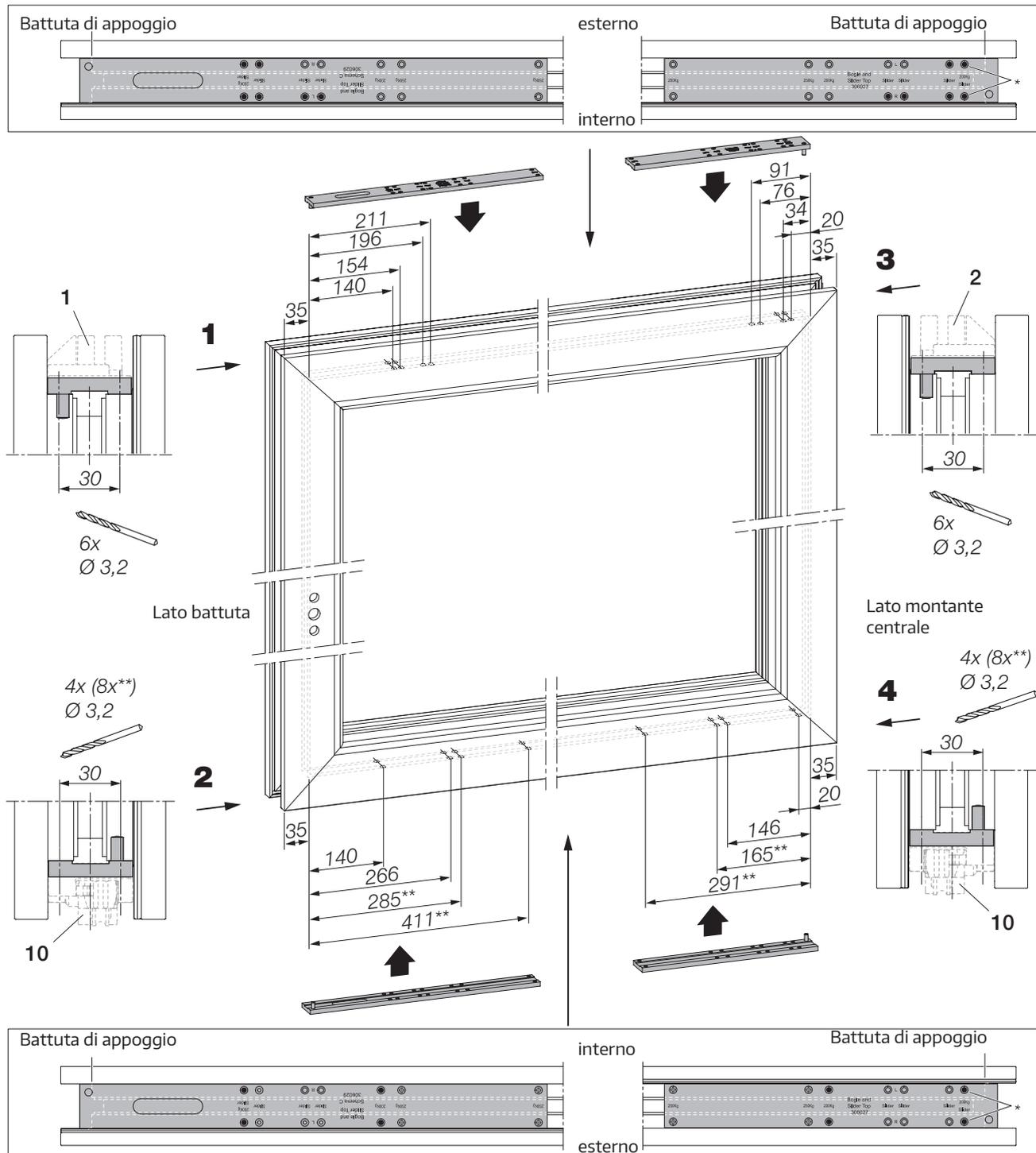




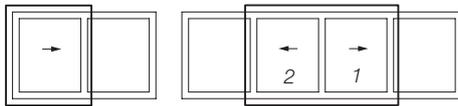
Fori per guide e carrelli per schema C: anta nr. 2 (standard)

- (1) Lato battuta: Fori Ø 3,2 per il fissaggio della guida lato battuta superiore (1) da preforare con dima. In caso di utilizzo di viti autoforanti, forare solo la plastica.
- (2) Lato battuta: Fori Ø 3,2 per il fissaggio del carrello lato battuta (10) da preforare con dima. In caso di utilizzo di viti autoforanti, forare solo la plastica.
- (3) Lato montante centrale: Fori Ø 3,2 per il fissaggio della guida lato montante centrale superiore (2) da preforare con dima. In caso di utilizzo di viti autoforanti, forare solo la plastica.
- (4) Lato montante centrale: Fori Ø 3,2 per il fissaggio del carrello lato montante centrale (10) da preforare con dima. In caso di utilizzo di viti autoforanti, forare solo la plastica.

● da forare ○ da non forare



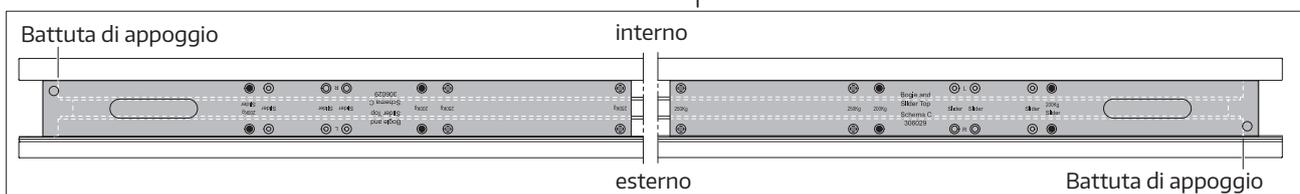
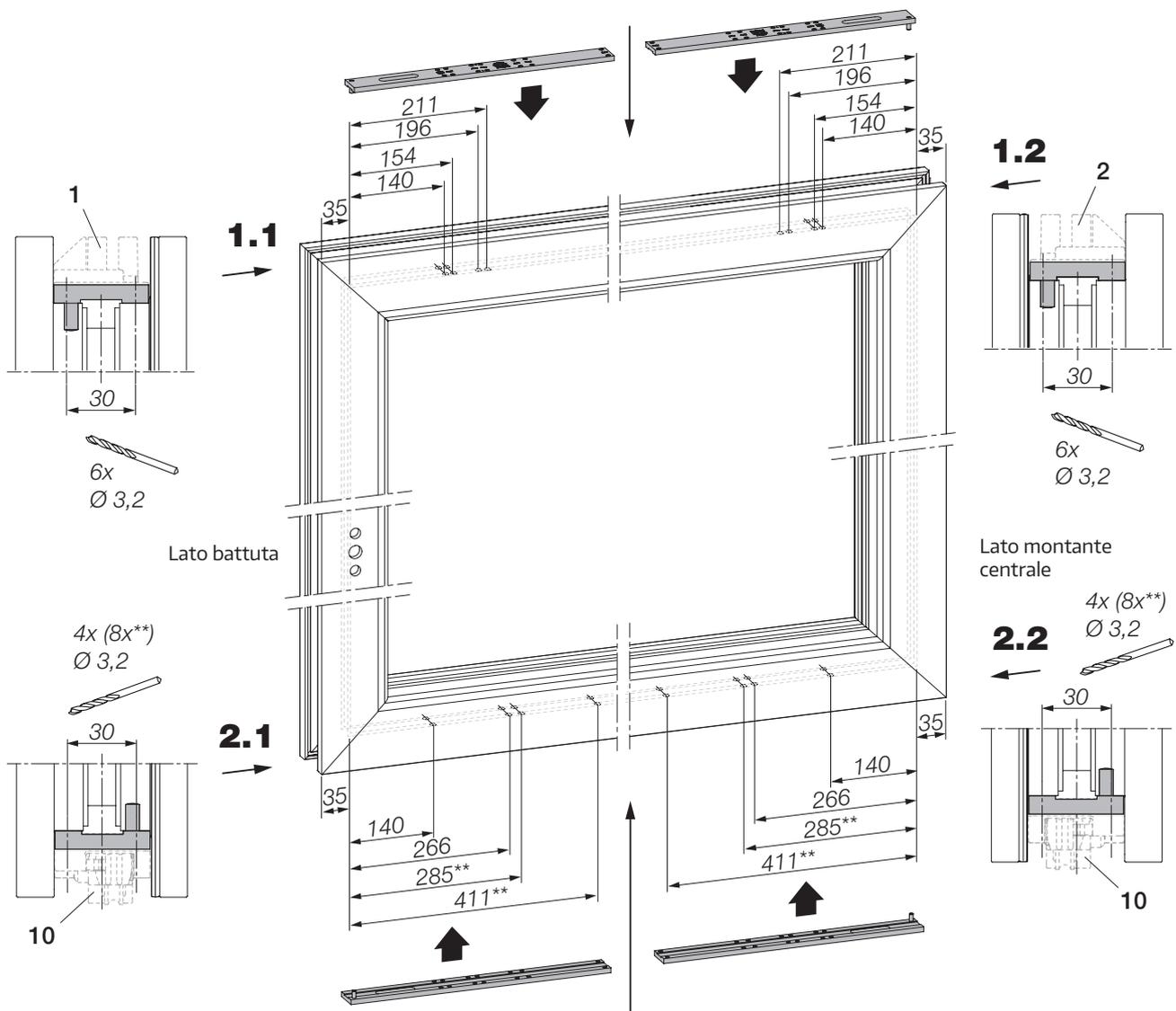
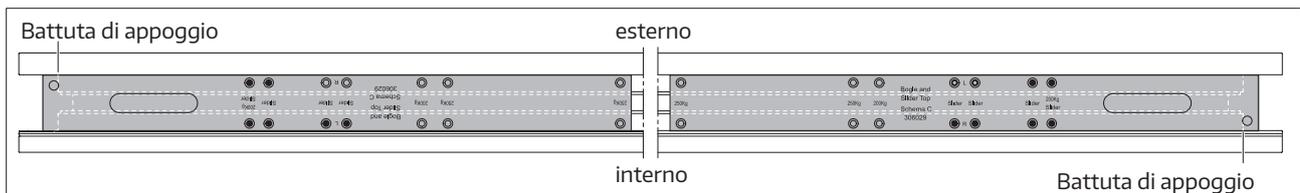
*) preforare solo se il rinforzo in acciaio arriva fino al movimento angolare
 **) solo con peso anta scorrevole > 200 kg



Fori per guide e carrelli per schema A / schema C: ante nr. 1 e 2 (RC 2)

- (1) Fori Ø 3,2 per il fissaggio delle guide superiori (1 e 2) da preforare con dima.
In caso di utilizzo di viti autoforanti, forare solo la plastica.
- (2) Fori Ø 3,2 per il fissaggio dei carrelli (10) da preforare con dima.
In caso di utilizzo di viti autoforanti, forare solo la plastica.

- da forare
- da non forare

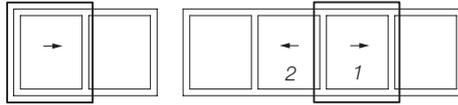


***) solo con peso anta scorrevole > 200 kg

Standard

Schema A

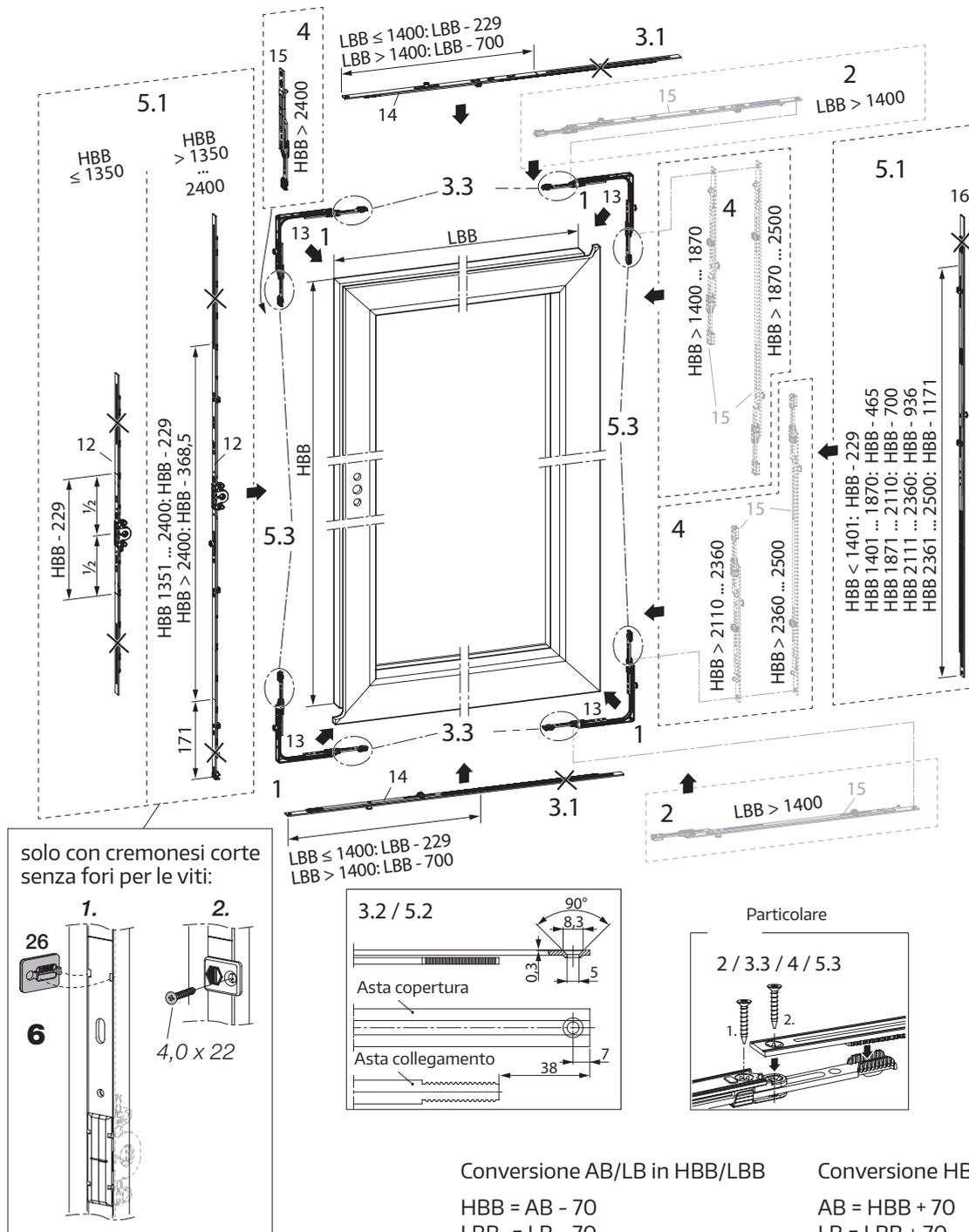
Schema C: anta nr. 1

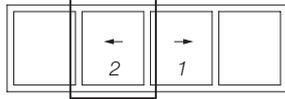


Montaggio sull'anta

Taglio a misura dei componenti, montaggio ferramenta perimetrale (HAUTAU/MACO) Schema A / Schema C: anta nr. 1 (standard)

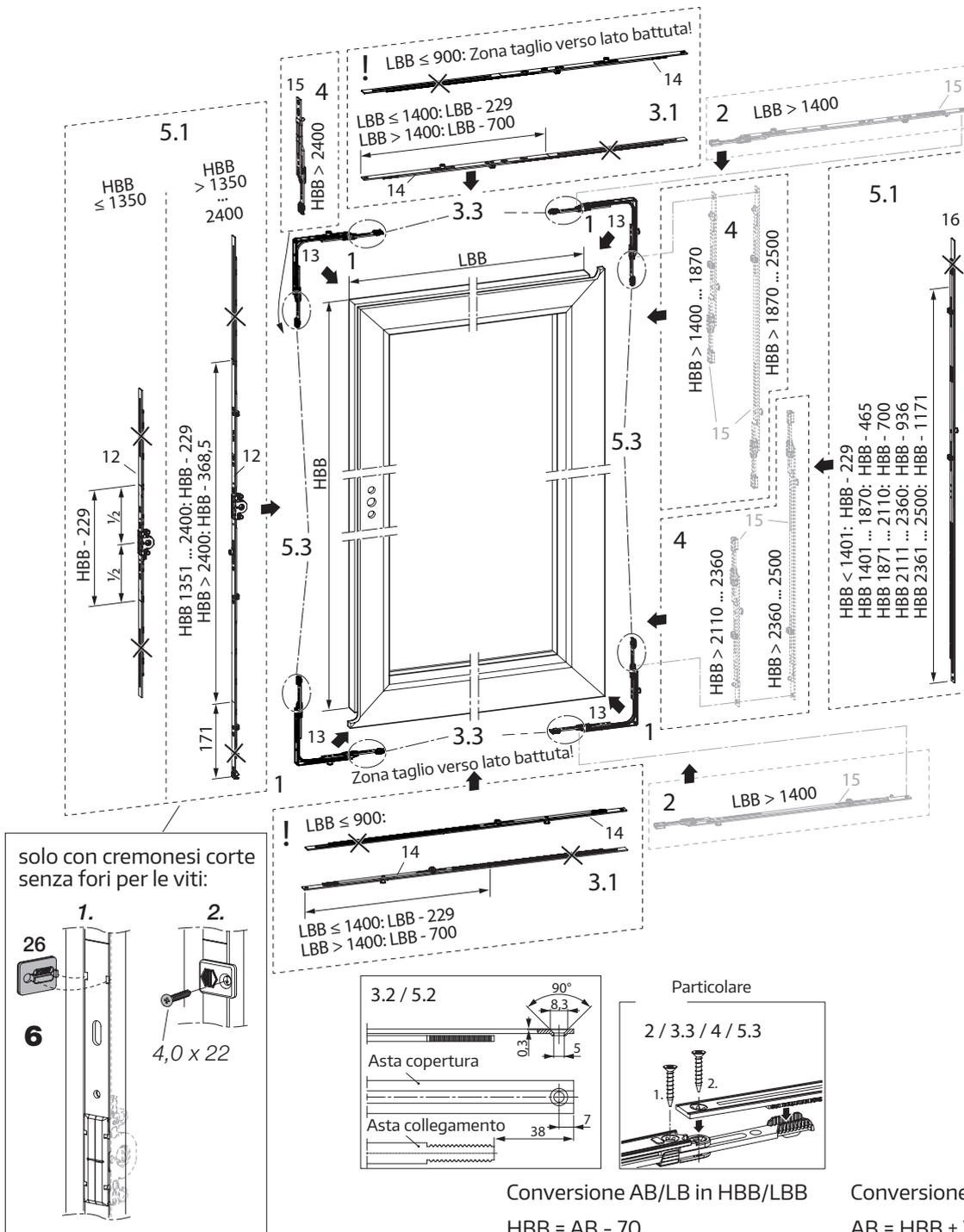
- (1) Avvitare il movimento angolare superiore e il movimento angolare inferiore (13).
- (2) LBB > 1400 mm: avvitare le prolunghe componenti larghezza (15) ai movimenti angolari lato montante centrale.
- (3) Tagliare a misura, perforare e avvitare i componenti larghezza superiore e inferiore (14).
- (4) HBB > 1400 mm: avvitare le prolunghe componenti altezza (15) al movimento angolare superiore lato montante centrale; HBB > 2110 mm: avvitare anche le prolunghe componenti altezza (15) al movimento angolare inferiore. HBB > 2400 mm: avvitare le prolunghe lato cremonese (15) al movimento angolare superiore lato battuta.
- (5) Accorciare, perforare e avvitare i componenti larghezza laterale (16) e la cremonese (12).
- (6) Solo con cremonesi corte senza fori per le viti: avvitare la piastrina di fissaggio MM (26) all'anta come mostrato nella figura.

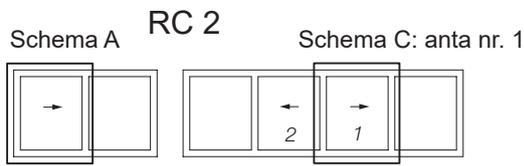




Taglio a misura dei componenti, montaggio ferramenta perimetrale (HAUTAU/MACO) Schema C: anta nr. 2 (standard)

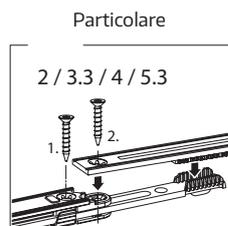
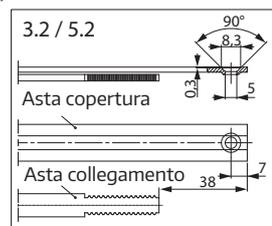
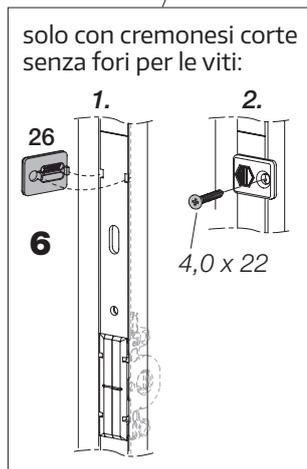
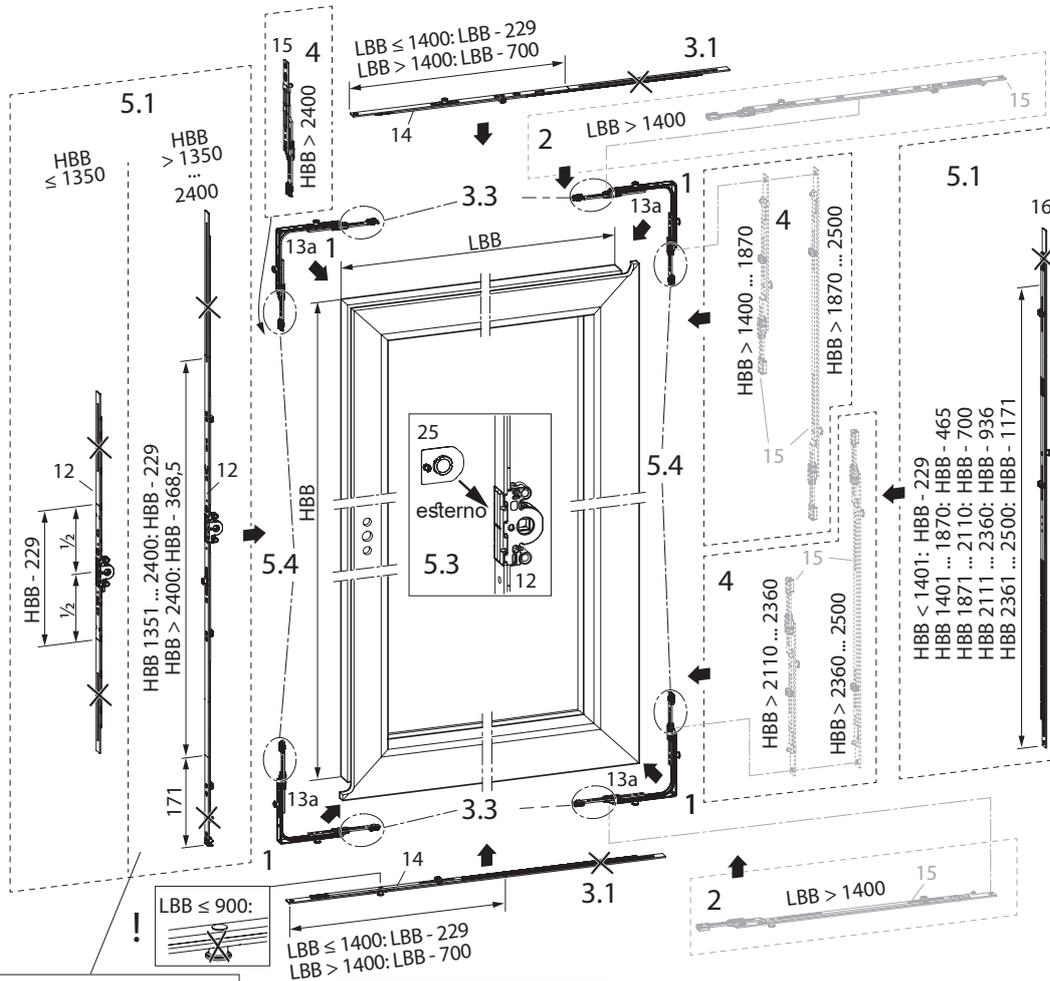
- (1) Avvitare il movimento angolare superiore e il movimento angolare inferiore (13).
- (2) LBB > 1400 mm: avvitare le prolunghe componenti larghezza (15) ai movimenti angolari lato montante centrale.
- (3) Tagliare a misura, perforare e avvitare i componenti larghezza superiore e inferiore (14). ATTENZIONE: con LBB ≤ 900 mm i componenti larghezza deve essere montata con la zona taglio rivolta verso il lato battuta!
- (4) HBB > 1400 mm: avvitare le prolunghe componenti altezza (15) al movimento angolare superiore lato montante centrale; HBB > 2110 mm: avvitare anche le prolunghe componenti altezza (15) al movimento angolare inferiore. HBB > 2400 mm: avvitare le prolunghe lato cremonese (15) al movimento angolare superiore lato battuta.
- (5) Accorciare, perforare e avvitare i componenti larghezza laterale (16) e la cremonese (12).
- (6) Solo con cremonesi corte senza fori per le viti: avvitare la piastrina di fissaggio MM (26) all'anta come mostrato nella figura.





Taglio a misura dei componenti, montaggio ferramenta perimetrale (HAUTAU/MACO) Schema A / Schema C: anta nr. 1 (RC 2)

- (1) Avvitare il movimento angolare superiore e il movimento angolare inferiore (13a).
- (2) LBB > 1400 mm: avvitare le prolunghe componenti larghezza (15) ai movimenti angolari lato montante centrale.
- (3) Tagliare a misura, perforare e avvitare i componenti larghezza superiore e inferiore (14). **ATTENZIONE: con LBB ≤ 900 mm rimuovere il fungo dai componenti larghezza inferiore!**
- (4) HBB > 1400 mm: avvitare le prolunghe componenti altezza (15) al movimento angolare superiore lato montante centrale; HBB > 2110 mm: avvitare anche le prolunghe componenti altezza (15) al movimento angolare inferiore. HBB > 2400 mm: avvitare le prolunghe lato cremonese (15) al movimento angolare superiore lato battuta.
- (5) Accorciare e perforare i componenti larghezza laterale (16) e la cremonese (12). Prima di avvitare, agganciare la protezione antiforatura E=15 (25) verso il lato esterno della cremonese.
- (6) Solo con cremonesi corte senza fori per le viti: avvitare la piastrina di fissaggio MM (26) all'anta come mostrato nella figura.

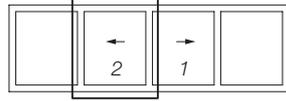


Conversione AB/LB in HBB/LBB

HBB = AB - 70
LBB = LB - 70

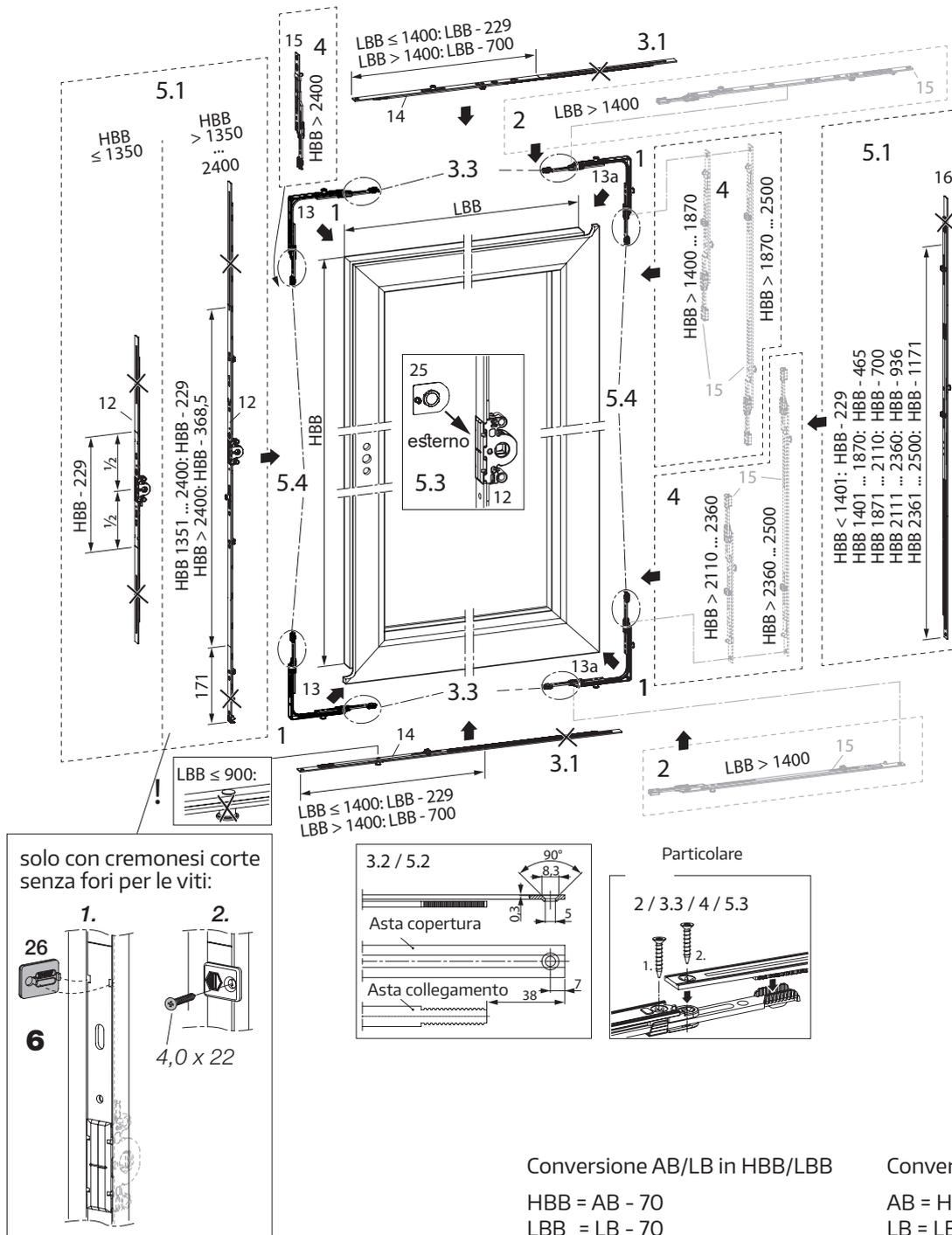
Conversione HBB/LBB in AB/LB

AB = HBB + 70
LB = LBB + 70



Taglio a misura dei componenti, montaggio ferramenta perimetrale (HAUTAU/MACO) Schema C: anta nr. 2 (RC 2)

- (1) Avvitare il movimento angolare superiore e il movimento angolare inferiore (13 e 13a).
- (2) LBB > 1400 mm: avvitare le prolunghe componenti larghezza (15) ai movimenti angolari lato montante centrale.
- (3) Tagliare a misura, perforare e avvitare i componenti larghezza superiore e inferiore (14). **ATTENZIONE: con LBB ≤ 900 mm rimuovere il fungo dai componenti larghezza inferiore!**
- (4) HBB > 1400 mm: avvitare le prolunghe componenti altezza (15) al movimento angolare superiore lato montante centrale; HBB > 2110 mm: avvitare anche le prolunghe componenti altezza (15) al movimento angolare inferiore. HBB > 2400 mm: avvitare le prolunghe lato cremonese (15) al movimento angolare superiore lato battuta.
- (5) Accorciare e perforare i componenti larghezza laterale (16) e la cremonese (12). Prima di avvitare, agganciare la protezione antiforatura E=15 (25) verso il lato esterno della cremonese.
- (6) Solo con cremonesi corte senza fori per le viti: avvitare la piastrina di fissaggio MM (26) all'anta come mostrato nella figura.



Conversione AB/LB in HBB/LBB

HBB = AB - 70
LBB = LB - 70

Conversione HBB/LBB in AB/LB

AB = HBB + 70
LB = LBB + 70

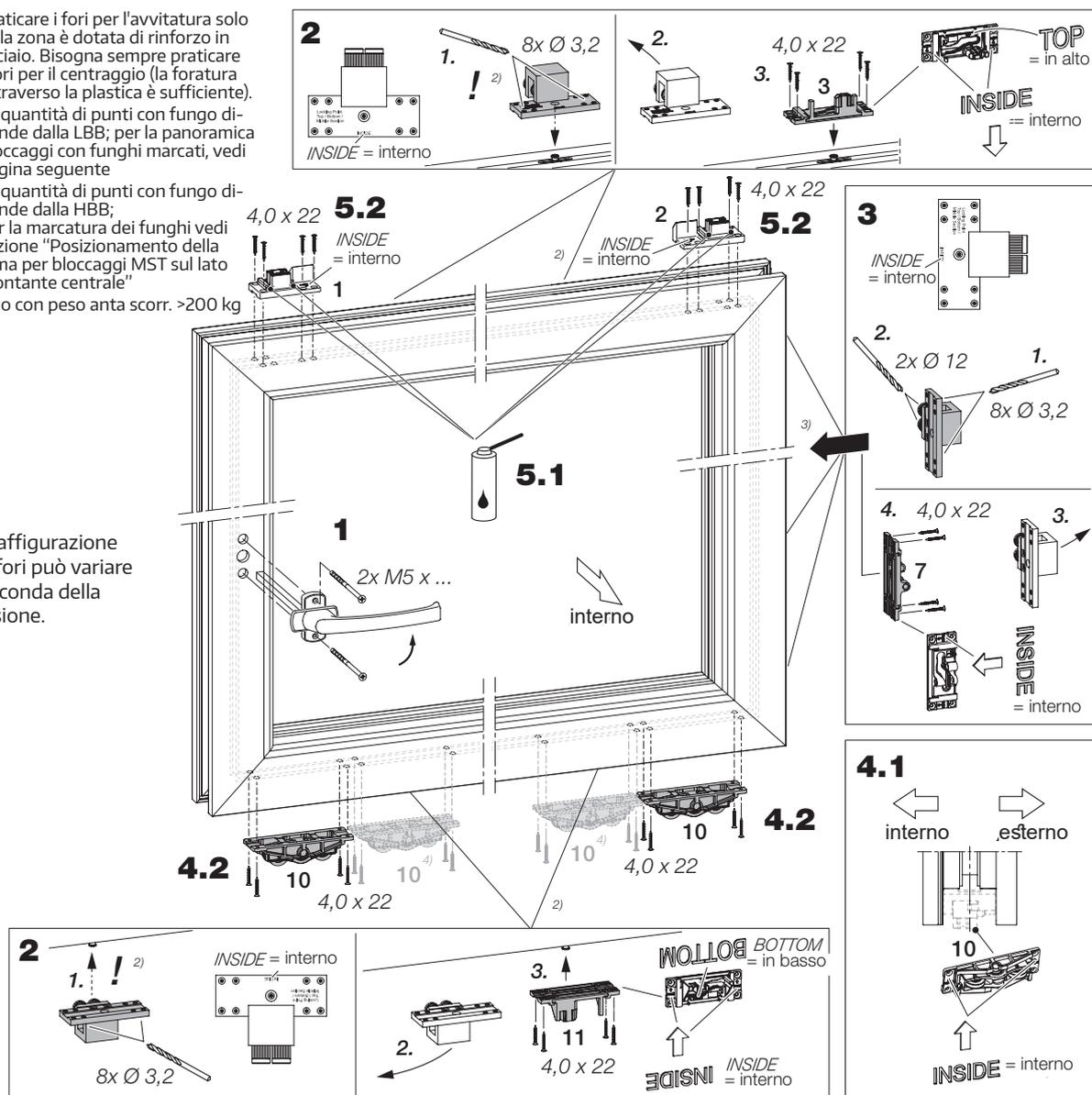
Montaggio maniglia, chiusura superiore/inferiore, carrelli, guide

- (1) Portare la ferramenta perimetrale sulla cremonese in posizione centrale e montare al centro la maniglia 161 M o 161 M-C.
- (2) Applicare la dima per la chiusura superiore/inferiore/MST sul rispettivo fungo dei componenti larghezza (vedi pagina successiva) e praticare i fori relativi ¹⁾. In caso di utilizzo di viti autoforanti, forare solo la plastica (1). Rimuovere la dima (2). Posizionare correttamente i bloccaggi TOP = "in alto" (3)/BOTTOM = "in basso" (11) (vedi freccia e scritta INSIDE = "interno") e fissare ognuno con 4 viti 4,0 x 22 (in alternativa viti autoforanti 3,9 x 25) sull'anta (3).
- (3) Applicare la dima 485034 sui funghi dei componenti altezza (16), delle prolunghe (15) e degli angoli (13/13a) (vedi sezione "Posizionamento della dima per bloccaggi MST sul lato montante centrale") e praticare i relativi fori ¹⁾. In caso di utilizzo di viti autoforanti, forare solo la plastica (1) (qui: per ogni punto con fungo altri 2 fori Ø 12 per componenti chiusura montante centrale (2), per il montaggio vedi sezione "componenti chiusura montante centrale"). Rimuovere la dima (3). Posizionare correttamente i bloccaggi MST (7) (vedi freccia e scritta INSIDE = "interno") e fissare ognuno con 4 viti 4,0 x 22 (in alternativa viti autoforanti 3,9 x 25) sull'anta (4).
- (4) Posizionare correttamente i carrelli (10) (vedi freccia e scritta INSIDE = "interno") e avvitarli all'anta (ogni carrello con 4 viti 4,0 x 22; in alternativa viti autoforanti 3,9 x 25).
- (5) Ingrassare le superfici di scorrimento delle guide superiori (1 e 2). Posizionare correttamente le guide (vedi freccia e scritta INSIDE = "interno") e fissare ognuna con 4 viti 4,0 x 22 (in alternativa viti autoforanti 3,9 x 25) nei punti predisposti.

⚠ Avvertenza: non serrare eccessivamente le viti (1,5 ... 2 Nm)! Diversamente l'anta della finestra non sarà fissata in modo adeguato. Ciò può causare gravi lesioni alle persone.

- ¹⁾ Praticare i fori per l'avvitatura solo se la zona è dotata di rinforzo in acciaio. Bisogna sempre praticare i fori per il centraggio (la foratura attraverso la plastica è sufficiente).
- ²⁾ La quantità di punti con fungo dipende dalla LBB; per la panoramica bloccaggi con funghi marcati, vedi pagina seguente
- ³⁾ La quantità di punti con fungo dipende dalla HBB; per la marcatura dei funghi vedi sezione "Posizionamento della dima per bloccaggi MST sul lato montante centrale"
- ⁴⁾ solo con peso anta scorr. >200 kg

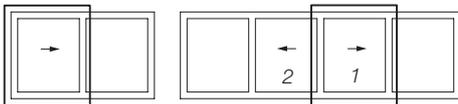
La raffigurazione dei fori può variare a seconda della versione.



Standard

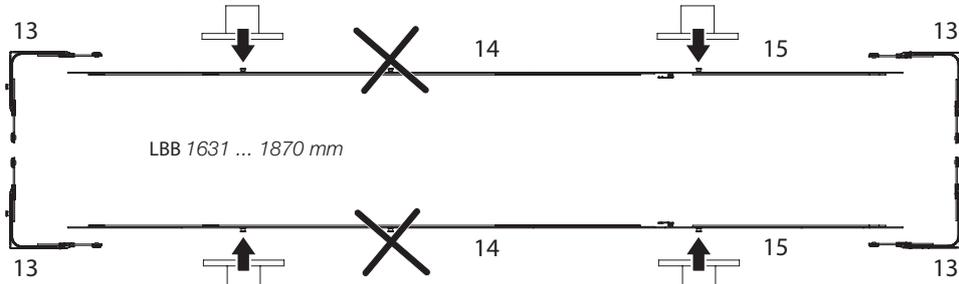
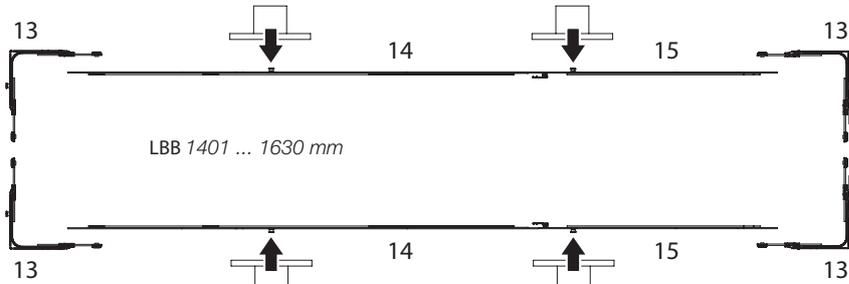
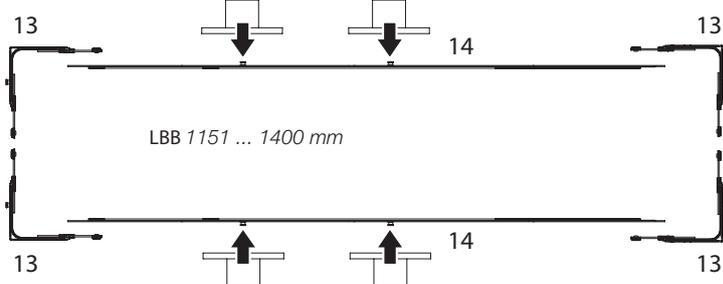
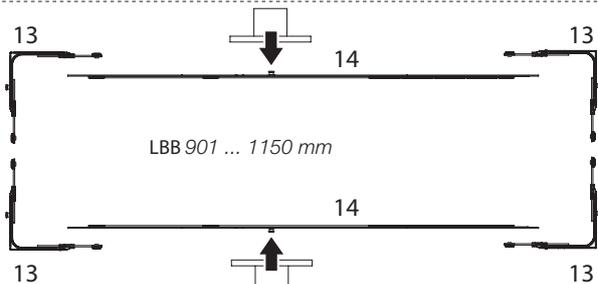
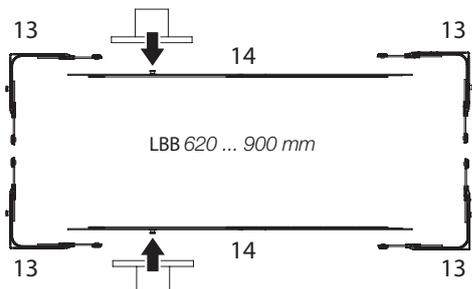
Schema A

Schema C: anta nr. 1

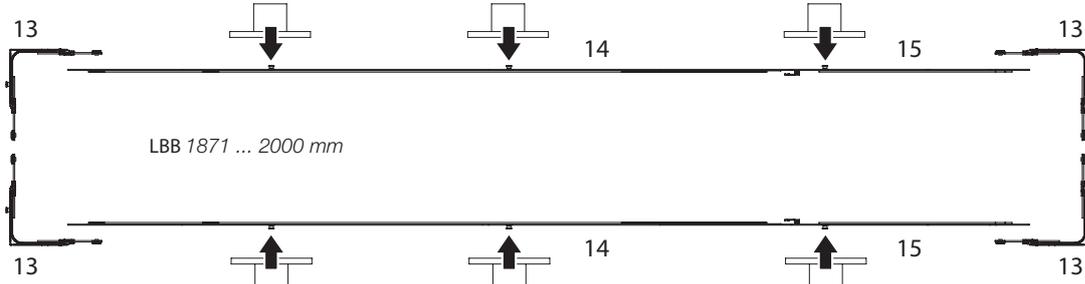


Posizionamento della dima per chiusura superiore/inferiore

Schema A / Schema C: anta nr. 1 (standard)

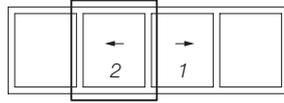


Posizione non utilizzata

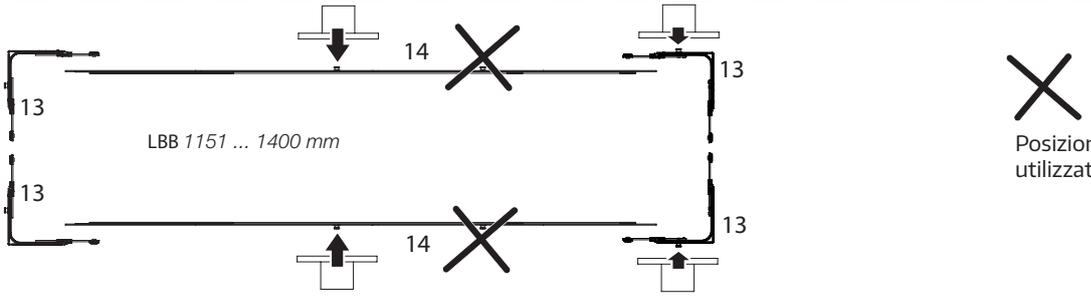
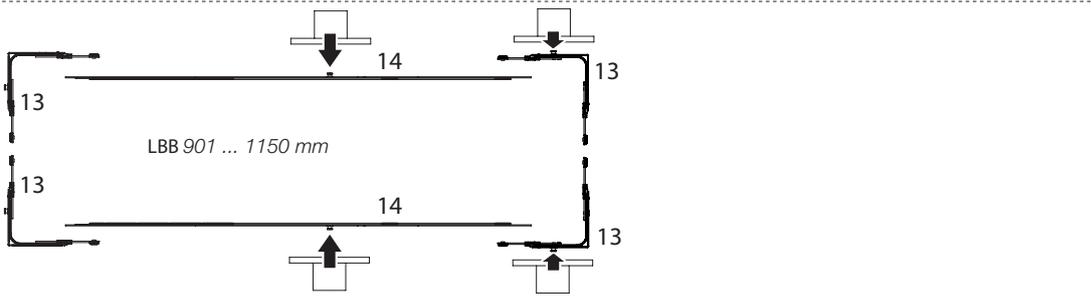
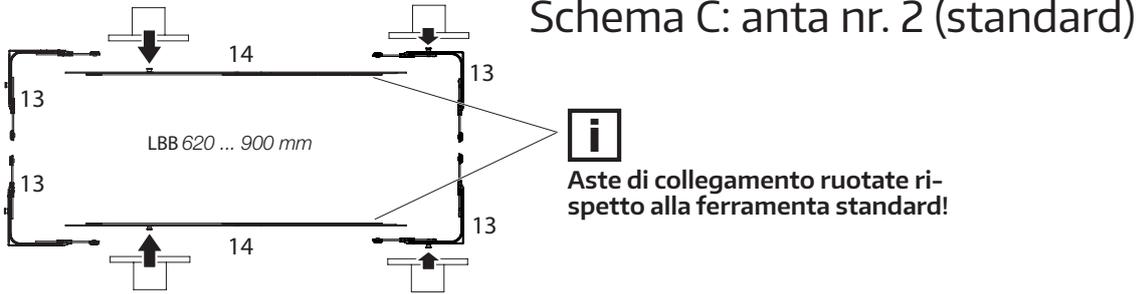


Lato battuta

Lato montante centrale

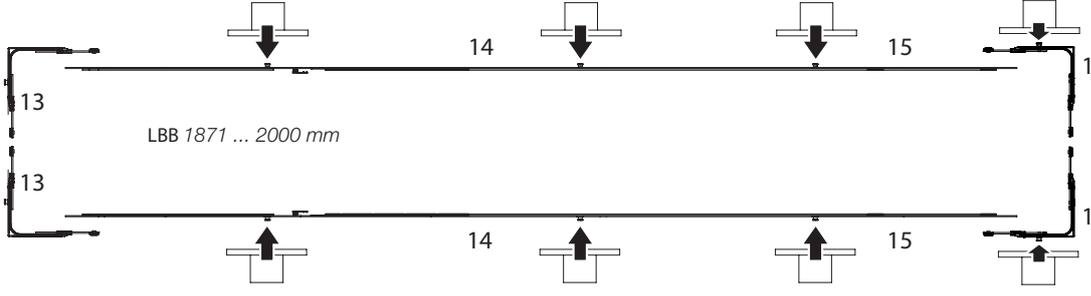
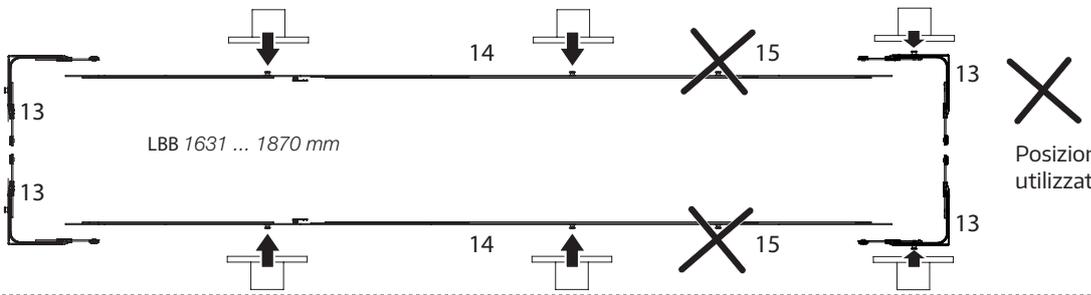
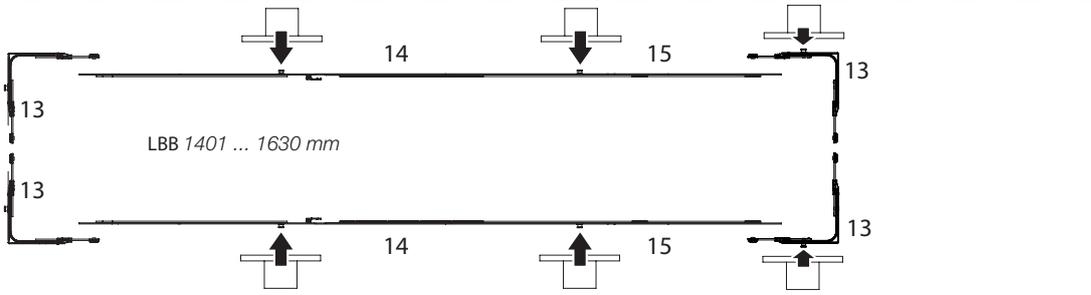


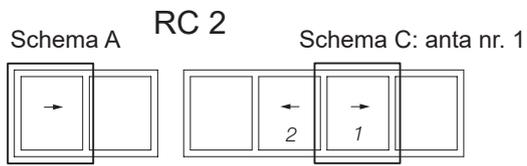
Posizionamento della dima per chiusura superiore/inferiore
 Schema C: anta nr. 2 (standard)



Lato montante centrale

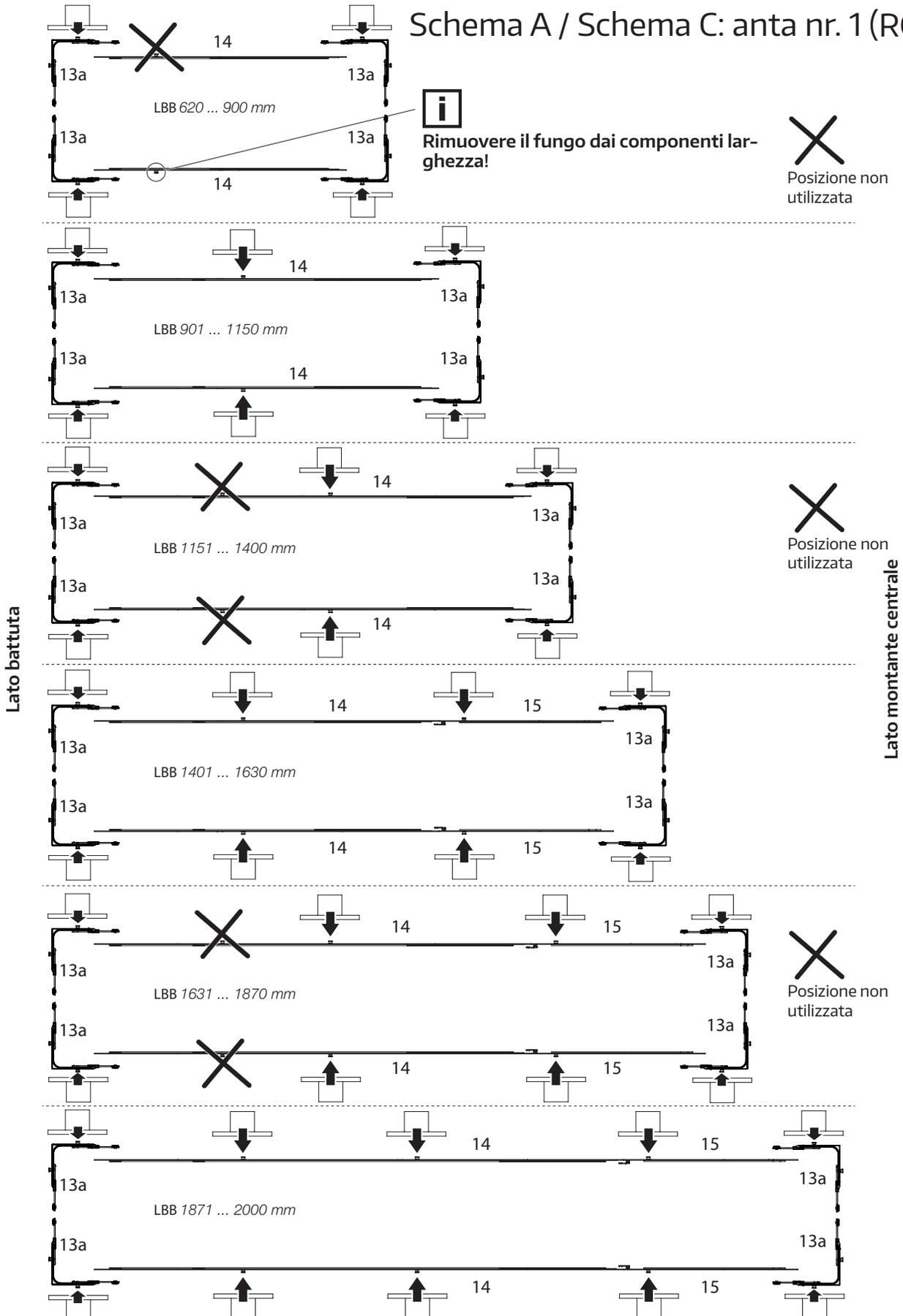
Lato battuta



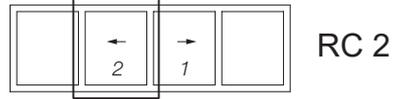


Posizionamento della dima per chiusura superiore/inferiore

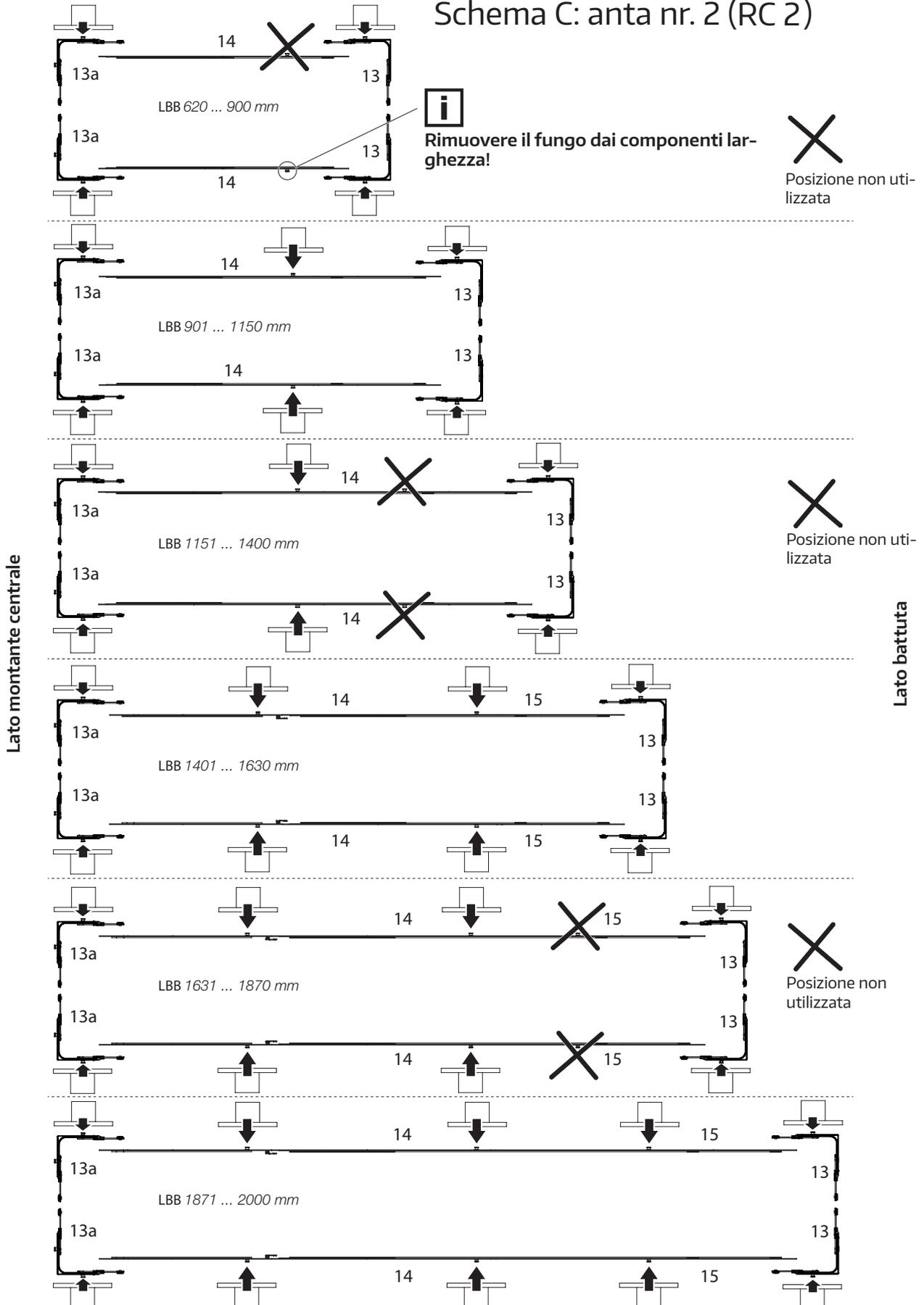
Schema A / Schema C: anta nr. 1 (RC 2)



Schema C: anta nr. 2



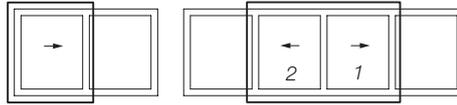
Posizionamento della dima per chiusura superiore/inferiore
Schema C: anta nr. 2 (RC 2)



Standard

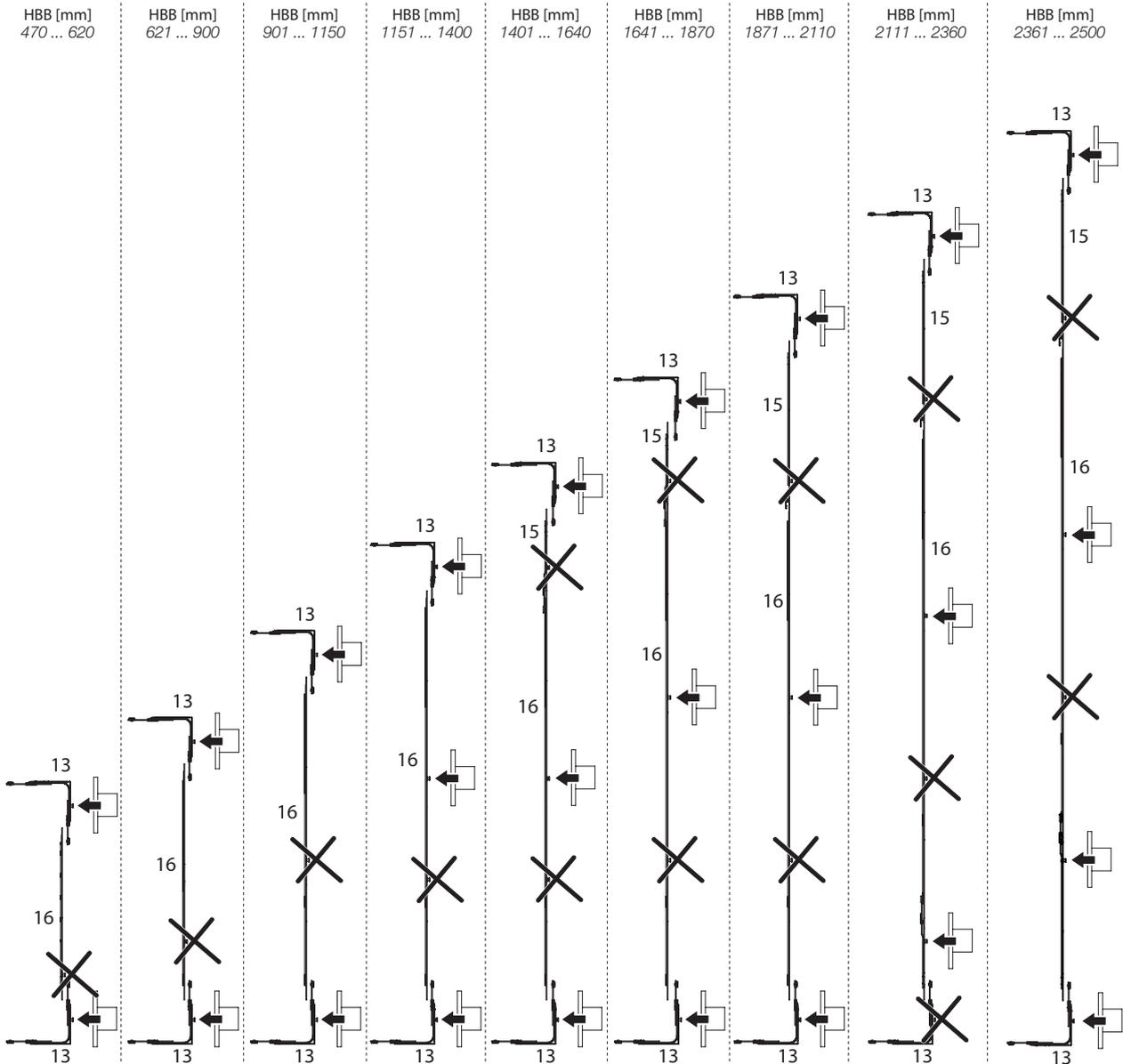
Schema A

Schema C: ante nr. 1 e 2

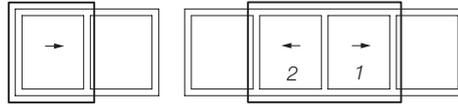


Posizionamento della dima per bloccaggi MST lato montante centrale Schema A / Schema C: ante nr. 1 e 2 (standard)

 Posizione non utilizzata

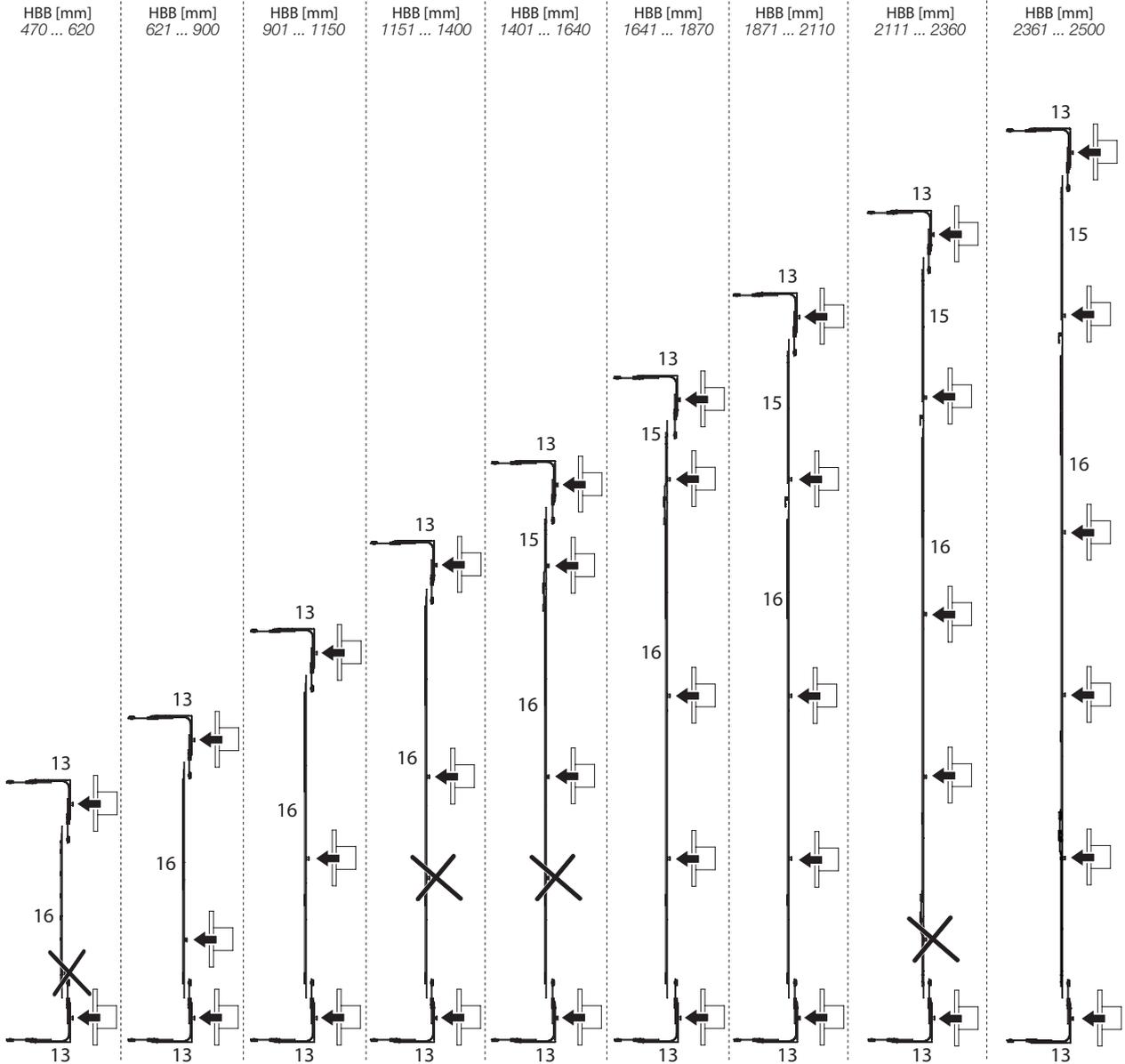


Schema A RC 2 Schema C: ante nr. 1 e 2



Posizionamento della dima per bloccaggi MST lato montante centrale
 Schema A / Schema C: ante nr. 1 e 2 (RC 2)

 Posizione non utilizzata



Montaggio componenti chiusura montante centrale

- (1) Portare la maniglia in posizione bloccata.
- (2) Introdurre i componenti chiusura montante centrale (6) come mostrato nella figura nei fori praticati.
- (3) Avvitare il perno filettato dei componenti chiusura montante centrale (6) con Torx 25 nei bloccaggi MST (7) finché questi non appoggiano sulla dima come raffigurato (regolazione di base del bloccaggio).

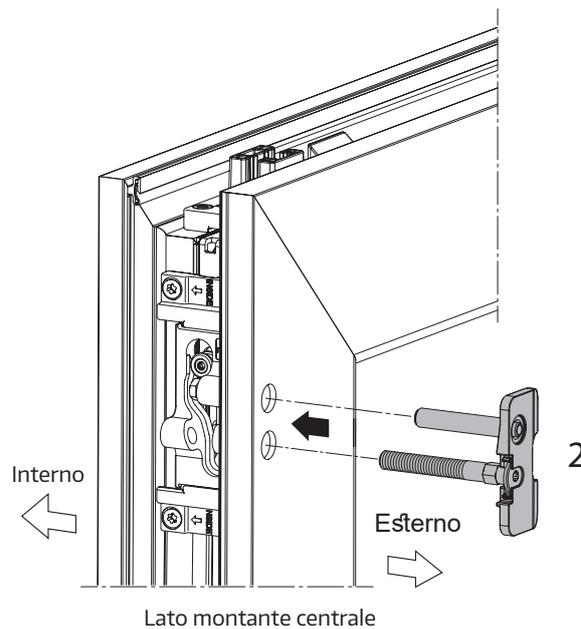
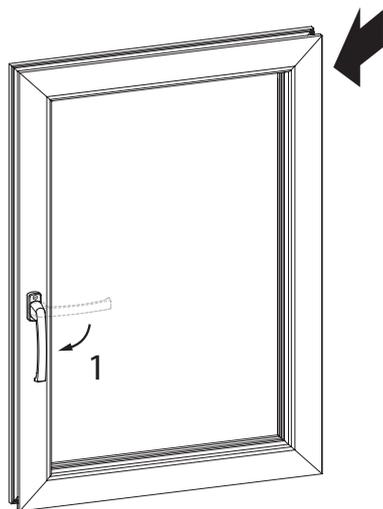
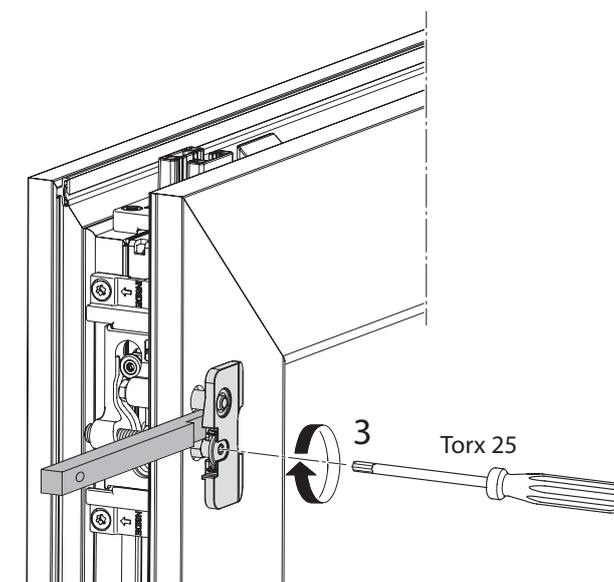
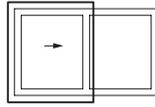


Figure:
Chiusura montante centrale in alto;
altri bloccaggi MST relativi



Schema A



Standard

RC 2

Taglio/montaggio profili supplementari Schema A

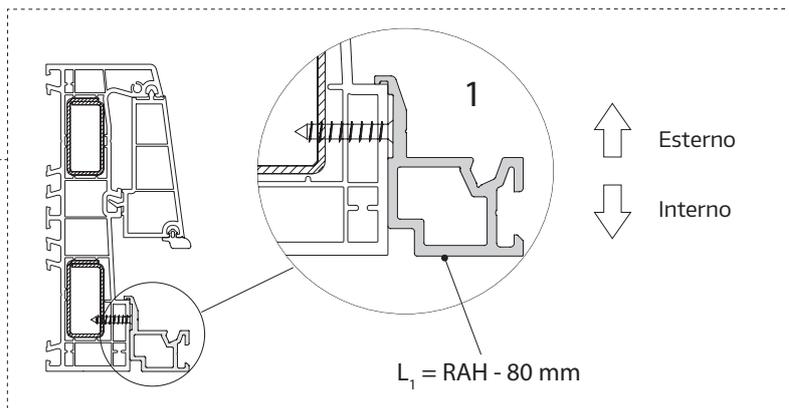
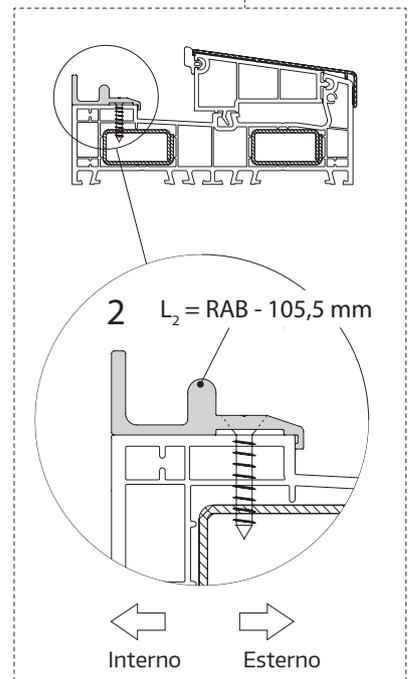
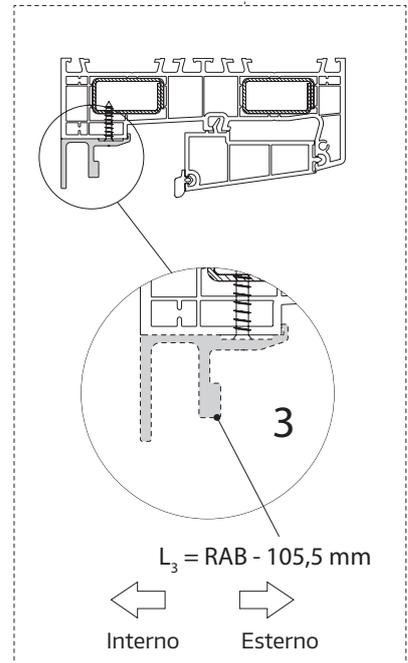
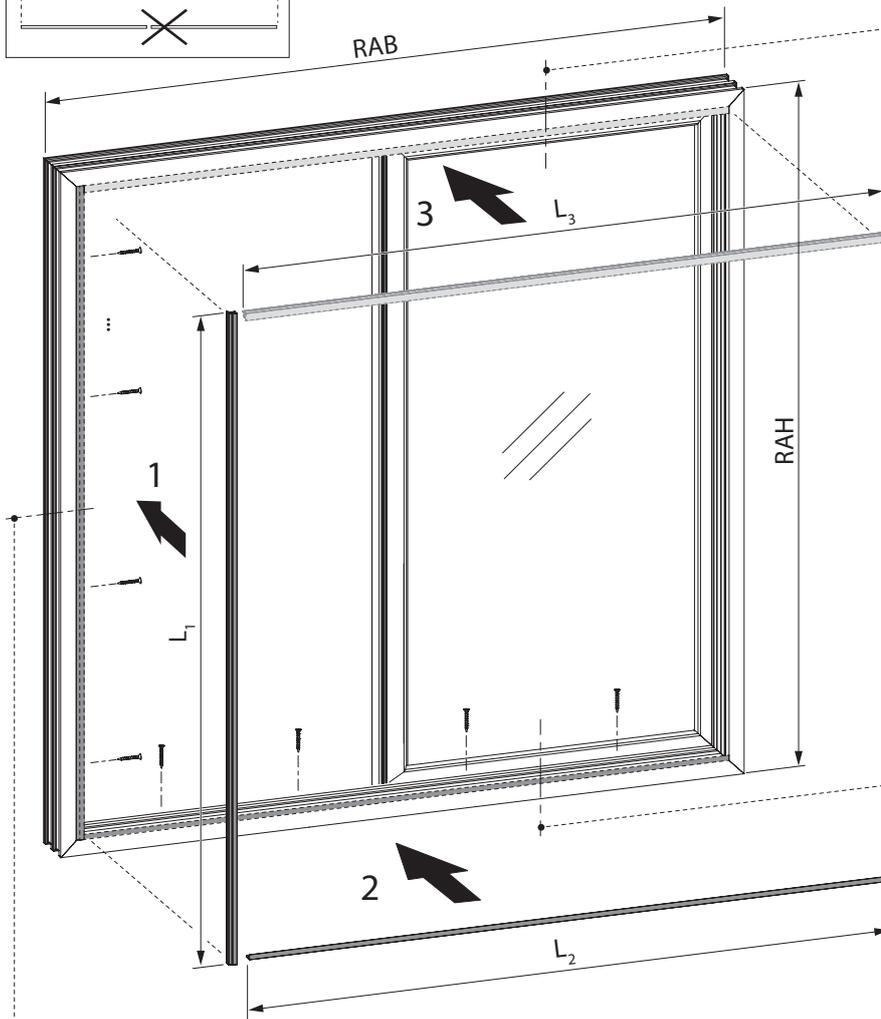
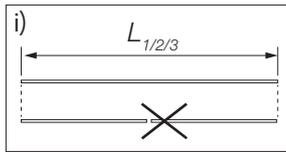
- (1) Profilo lato battuta ¹⁾: $L_1 = RAH$ - tagliare a misura 80 mm e avvitare*.
- (2) Binario di scorrimento ¹⁾: $L_2 = RAB$ - tagliare a misura 105,5 mm e avvitare*.
- (3) Binario di guida ¹⁾: $L_3 = RAB$ - tagliare a misura 105,5 mm;

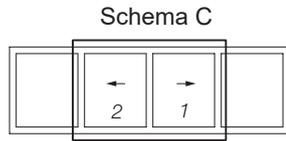
Il binario di guida viene avvitato al telaio fisso solo durante il montaggio dell'anta scorrevole. Altrimenti non è possibile applicare l'anta scorrevole nel telaio fisso.

*) da utilizzare:

 Forare di sgrosso $\varnothing 3,2$
4,0 x 22

Alternativa:
vite autofilettante 3,9 x 25





Standard
RC 2



Taglio/montaggio profili supplementari Schema C

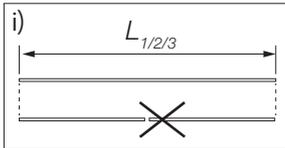
- (1) Profilo anta mobile secondaria ¹⁾: $L_1 = RAH$ tagliare a misura e avvitare all'anta nr. 2*.
 - (2) Binario di scorrimento ¹⁾: $L_2 = RAB$ - tagliare a misura 80 mm e avvitare**.
 - (3) Binario di guida ¹⁾: $L_3 = (RAB - 80)$ tagliare a misura 2 mm (lunghezza per parte); (diviso)
- Il binario di guida viene avvitato al telaio fisso solo durante il montaggio dell'anta scorrevole. Altrimenti non è possibile applicare l'anta scorrevole nel telaio fisso.**

* Utilizzare le viti attenendosi alle istruzioni del costruttore del sistema

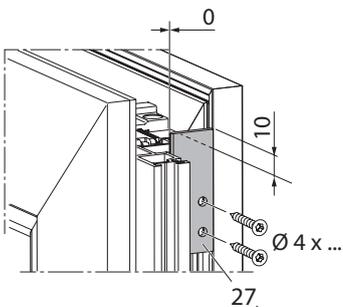
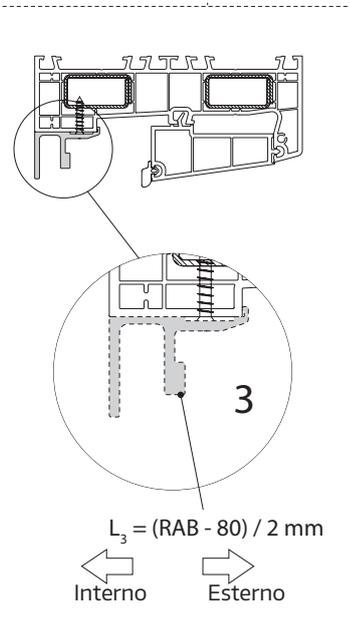
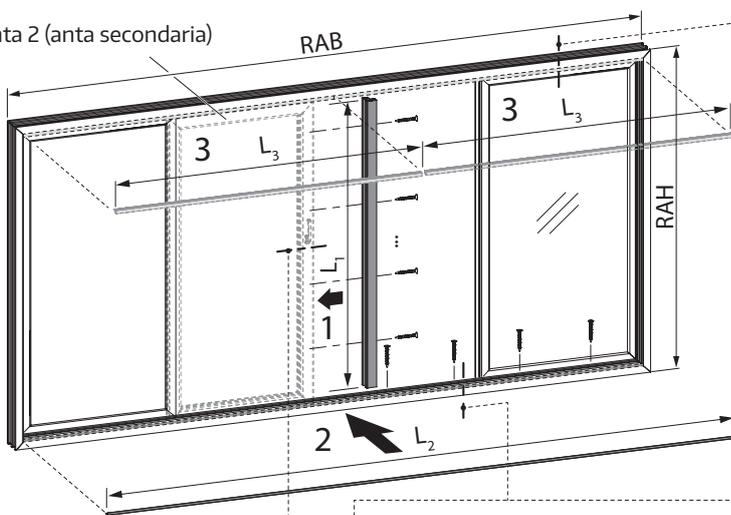
** da utilizzare:

Forare di grosso $\varnothing 3,2$
4,0 x 22

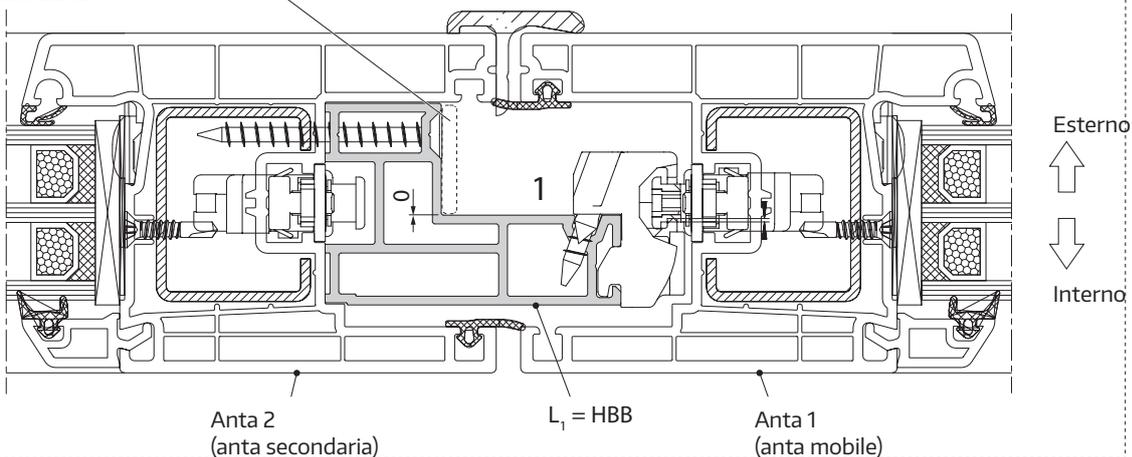
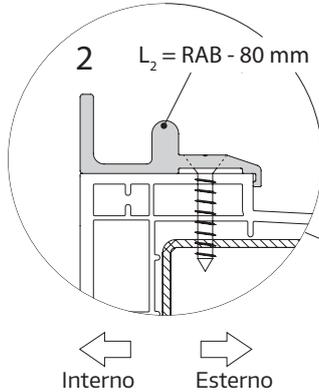
Alternativa:
vite autofilettante 3,9 x 25



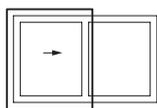
Anta 2 (anta secondaria)



Rappresentazione in sezione con anta mobile e anta secondaria



Schema A

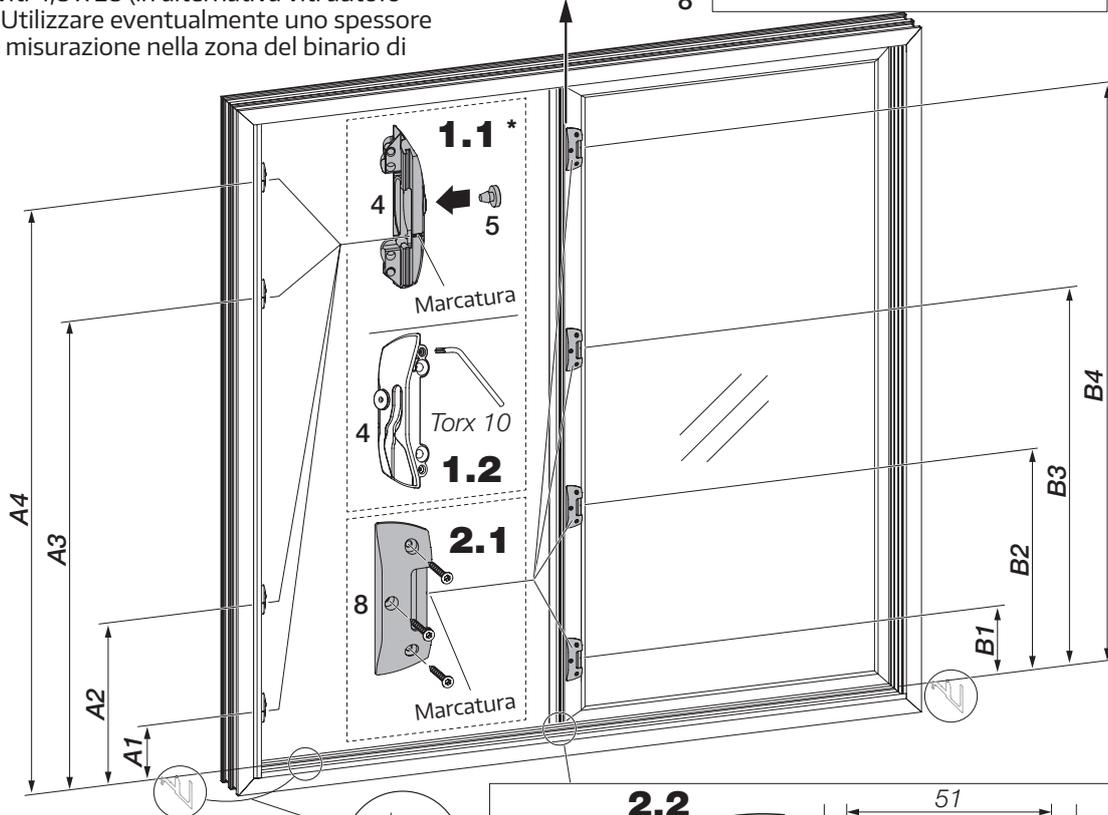
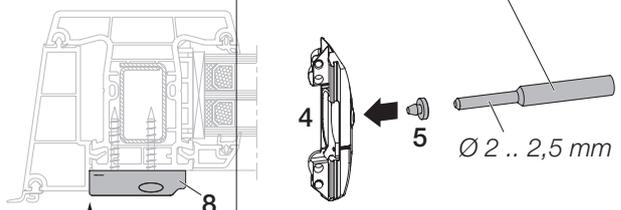


Standard

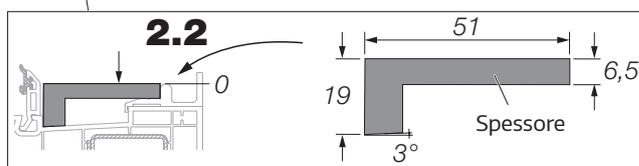
Montaggio scontri lato battuta e scontri MST con Schema A (standard)

- (1) Premere il gommino battuta negli scontri lato battuta (4) * e preposizionare gli scontri come raffigurato, serrando leggermente le viti con una brugola Torx 10. Una volta agganciata l'anta scorrevole si possono posizionare con una dima gli scontri lato battuta (vedi sezione "Correggere il posizionamento degli scontri lato battuta").
- (2) Montare gli scontri MST (8) con allineamento laterale sul profilato della giunzione centrale come raffigurato, ognuno con 3 viti 4,8 x 28 (in alternativa viti autoforanti 4,8 x 32). Utilizzare eventualmente uno spessore per facilitare la misurazione nella zona del binario di scorrimento.

*) Utilizzare eventualmente un utensile per facilitare il montaggio del gommino battuta (ad es. una spina conica)

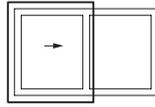


con maniglia 161 EG-Pzl / 160 EG-PzA vedi sezione "Montaggio maniglia opzionale 161 EG-Pzl / 160 EG-PzA"



HBB	(per il posizionamento)			
	A1	A2	A3	A4
470 .. 800	100	-	-	HBB - 40
801 .. 900	100	-	-	HBB - 40
901 .. 1250	100	HBB/2 +124,5	-	HBB - 40
1251 .. 1350	100	HBB/2 +124,5	-	HBB - 40
1351 .. 1540	100	849	-	HBB - 40
1541 .. 1650	100	949	-	HBB - 40
1651 .. 1700	100	724	-	HBB - 40
1701 .. 1900	100	724	1394	HBB - 40
1901 .. 2150	100	724	1394	HBB - 40
2151 .. 2400	100	724	1394	HBB - 40
2401 .. 2500	100	724	1394	HBB - 40

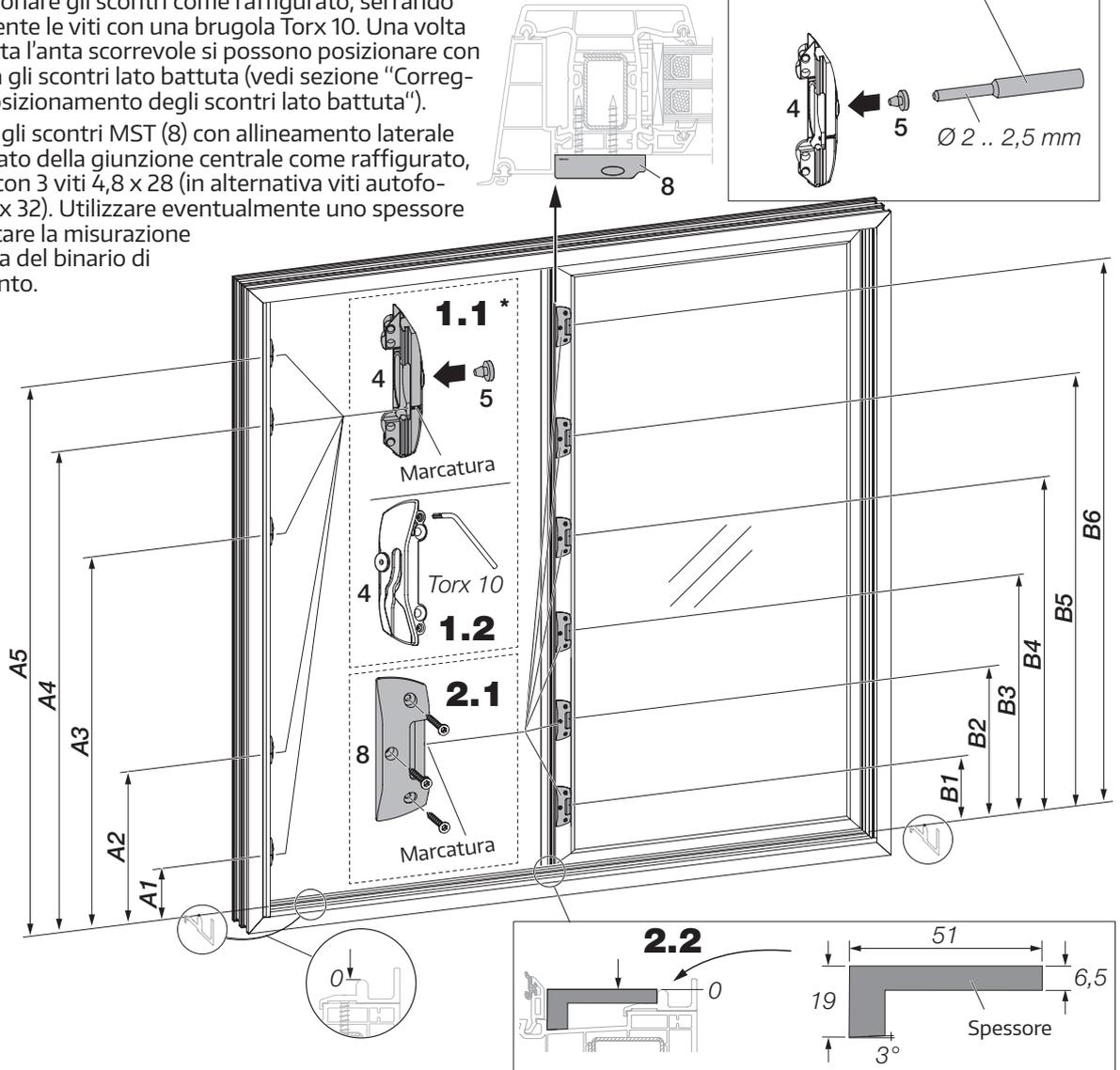
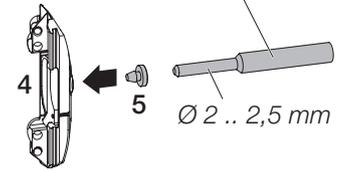
HBB	B1	B2	B3	B4
470 .. 620	93	-	-	HBB - 47
621 .. 900	93	-	-	HBB - 47
901 .. 1150	93	-	-	HBB - 47
1151 .. 1400	93	-	776,5	HBB - 47
1401 .. 1640	93	-	776,5	HBB - 47
1641 .. 1870	93	-	1010,5	HBB - 47
1871 .. 2110	93	-	1010,5	HBB - 47
2111 .. 2360	306,5	-	1246,5	HBB - 47
2361 .. 2500	93	541,5	1481,5	HBB - 47



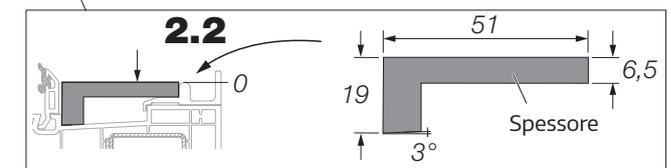
Montaggio scontri lato battuta e scontri MST con Schema A (RC 2)

- (1) Premere il gommino battuta negli scontri lato battuta (4) * e preposizionare gli scontri come raffigurato, serrando leggermente le viti con una brugola Torx 10. Una volta agganciata l'anta scorrevole si possono posizionare con una dima gli scontri lato battuta (vedi sezione "Correggere il posizionamento degli scontri lato battuta").
- (2) Montare gli scontri MST (8) con allineamento laterale sul profilato della giunzione centrale come raffigurato, ognuno con 3 viti 4,8 x 28 (in alternativa viti autoforanti 4,8 x 32). Utilizzare eventualmente uno spessore nella zona del binario di scorrimento.

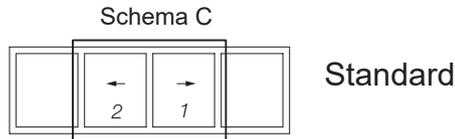
*) Utilizzare eventualmente un utensile per facilitare il montaggio del gommino battuta (ad es. una spina conica)



HBB	(per il posizionamento)				
	A1	A2	A3	A4	A5
470 .. 800	100	-	-	-	HBB -40
801 .. 900	100	HBB/2 +124,5	-	-	HBB -40
901 .. 1250	100	HBB/2 +124,5	-	-	HBB -40
1251 .. 1350	100	HBB/2 +124,5	-	-	HBB -40
1351 .. 1540	100	289	849	-	HBB -40
1541 .. 1650	100	289	949	-	HBB -40
1651 .. 1700	100	724	1394	-	HBB -40
1701 .. 1900	100	724	1394	-	HBB -40
1901 .. 2150	100	724	1394	-	HBB -40
2151 .. 2400	100	724	1394	1894	HBB -40
2401 .. 2500	100	724	1394	1894	HBB -40



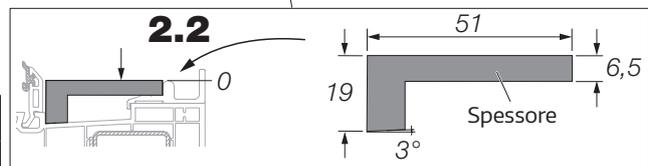
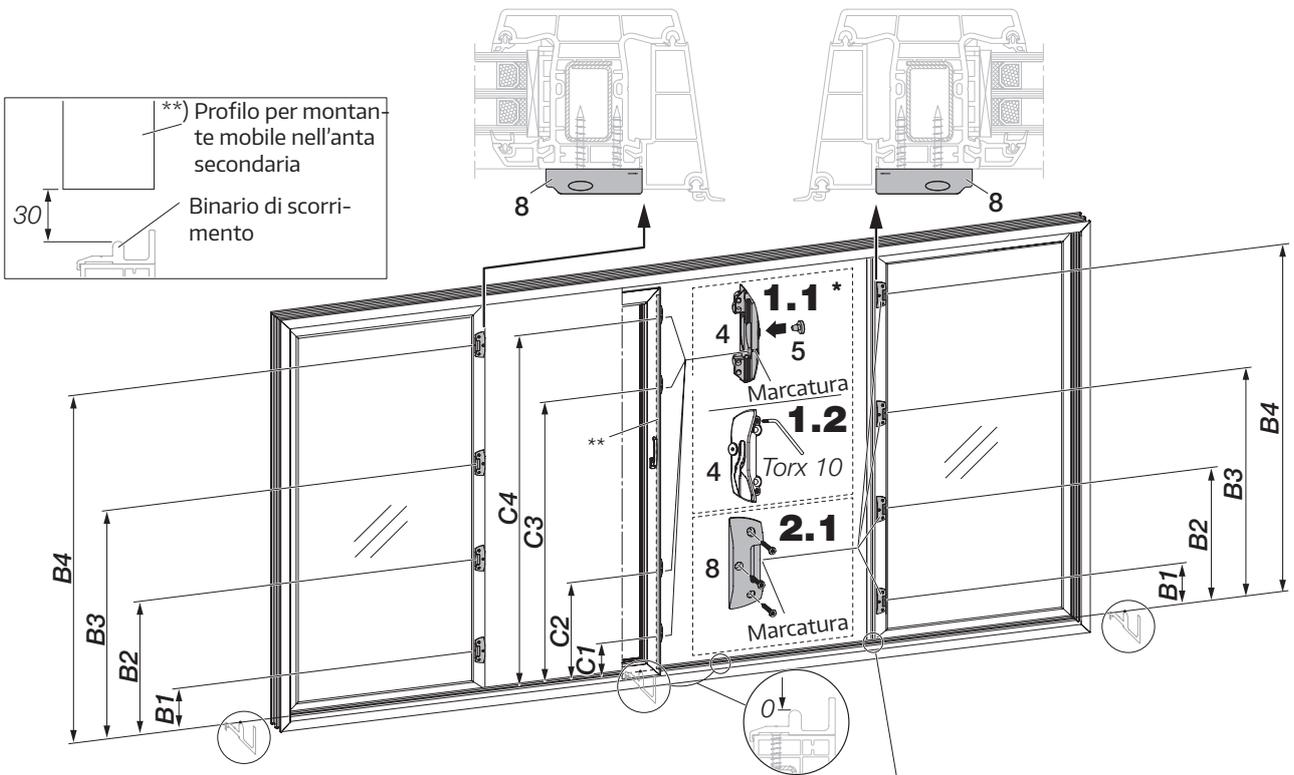
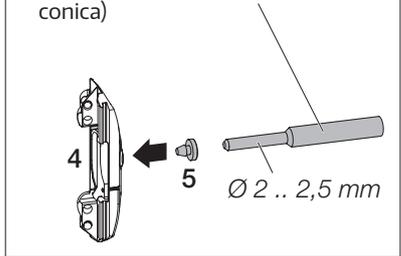
HBB	B1	B2	B3	B4	B5	B6
470 .. 620	93	-	-	-	-	HBB - 47
621 .. 900	93	305,5	-	-	-	HBB - 47
901 .. 1150	93	540,5	-	-	-	HBB - 47
1151 .. 1400	93	-	-	776,5	-	HBB - 47
1401 .. 1640	93	-	-	776,5	HBB - 260,5	HBB - 47
1641 .. 1870	93	540,5	-	1010,5	HBB - 260,5	HBB - 47
1871 .. 2110	93	540,5	-	1010,5	HBB - 495,5	HBB - 47
2111 .. 2360	93	776,5	-	1246,5	HBB - 495,5	HBB - 47
2361 .. 2500	93	541,5	1011,5	1481,5	HBB - 495,5	HBB - 47



Montaggio scontri lato battuta e scontri MST con Schema C (standard)

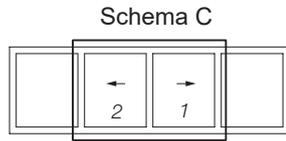
- (1) Premere il gommino battuta negli scontri lato battuta (4)* e preposizionare gli scontri come raffigurato, serrando leggermente le viti con una brugola Torx 10. Una volta agganciata l'anta scorrevole, si possono posizionare con una dima gli scontri lato battuta (vedi sezione "Correggere il posizionamento degli scontri lato battuta").
- (2) Montare gli scontri MST (8) con allineamento laterale sui profilati dei lati interni delle ante fisse come raffigurato, ognuno con 3 viti 4,8 x 28 (in alternativa viti autoforanti 4,8 x 32). Utilizzare eventualmente uno spessore per facilitare la misurazione nella zona del binario di scorrimento.

*) Utilizzare eventualmente un utensile per facilitare il montaggio del gommino battuta (ad es. una spina conica)



HBB	(per il posizionamento)			
	C1	C2	C3	C4
470 .. 800	100	-	-	HBB - 40
801 .. 900	100	-	-	HBB - 40
901 .. 1250	100	HBB/2 +124,5	-	HBB - 40
1251 .. 1350	100	HBB/2 +124,5	-	HBB - 40
1351 .. 1540	100	849	-	HBB - 40
1541 .. 1650	100	949	-	HBB - 40
1651 .. 1700	100	724	-	HBB - 40
1701 .. 1900	100	724	1394	HBB - 40
1901 .. 2150	100	724	1394	HBB - 40
2151 .. 2400	100	724	1394	HBB - 40
2401 .. 2500	100	724	1394	HBB - 40

HBB	B1	B2	B3	B4
470 .. 620	93	-	-	HBB - 47
621 .. 900	93	-	-	HBB - 47
901 .. 1150	93	-	-	HBB - 47
1151 .. 1400	93	-	776,5	HBB - 47
1401 .. 1640	93	-	776,5	HBB - 47
1641 .. 1870	93	-	1010,5	HBB - 47
1871 .. 2110	93	-	1010,5	HBB - 47
2111 .. 2360	306,5	-	1246,5	HBB - 47
2361 .. 2500	93	541,5	1481,5	HBB - 47



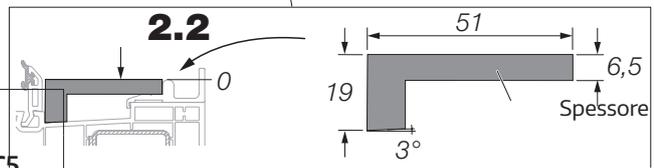
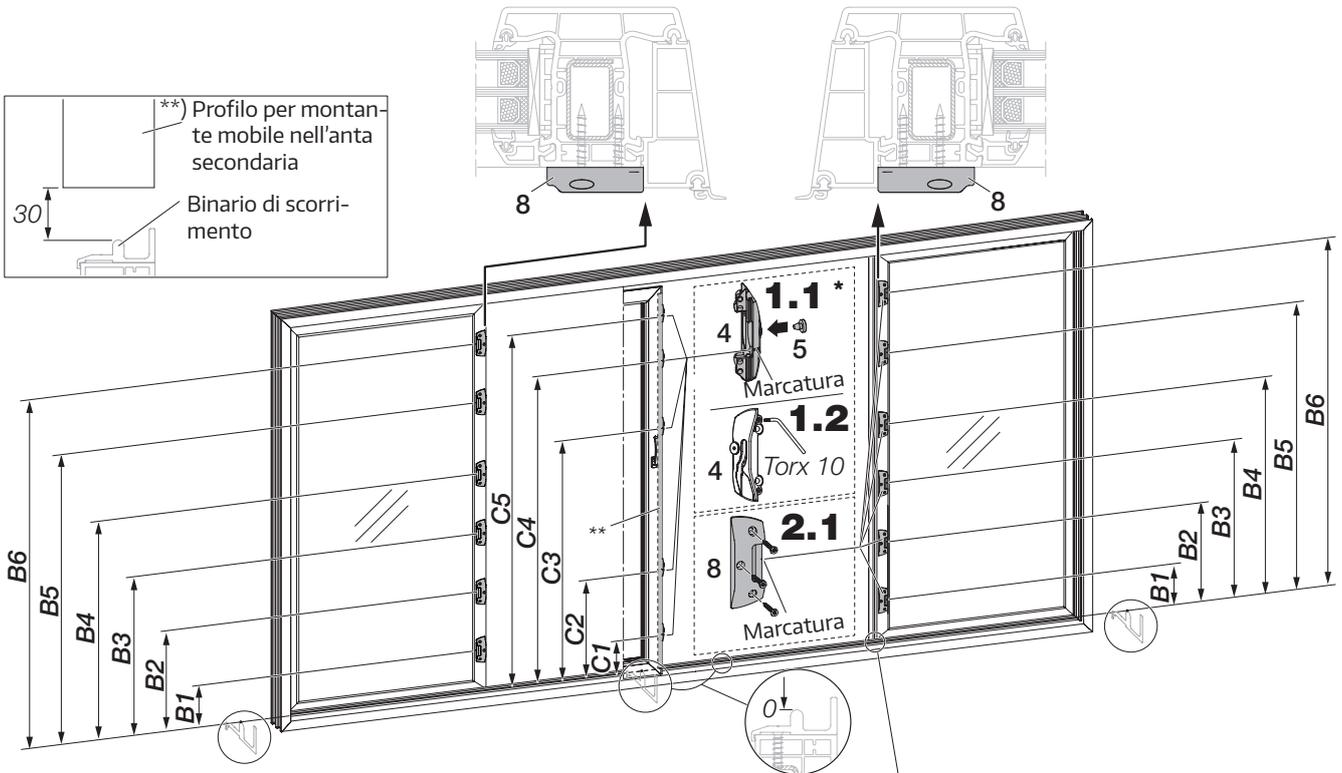
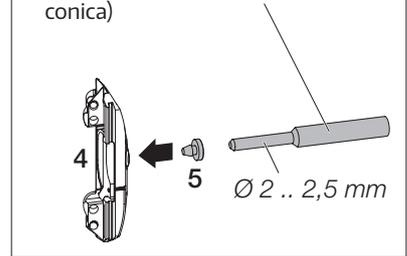
RC 2



Montaggio scontri lato battuta e scontri MST con Schema C (RC 2)

- (1) Premere il gommino battuta negli scontri lato battuta (4) * e preposizionare gli scontri come raffigurato, serrando leggermente le viti con una brugola Torx 10. Una volta agganciata l'anta scorrevole si possono posizionare con una dima gli scontri lato battuta (vedi sezione "Correggere il posizionamento degli scontri lato battuta").
- (2) Montare gli scontri MST (8) con allineamento laterale sui profilati dei lati interni delle ante fisse come raffigurato, ognuno con 3 viti 4,8 x 28 (in alternativa viti autoforanti 4,8 x 32). Utilizzare eventualmente uno spessore per facilitare la misurazione nella zona del binario di scorrimento.

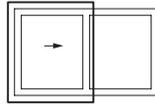
*) Utilizzare eventualmente un utensile per facilitare il montaggio del gommino battuta (ad es. una spina conica)



HBB	(per il posizionamento)				
	C1	C2	C3	C4	C5
470 .. 800	100	-	-	-	HBB -40
801 .. 900	100	HBB/2 +124,5	-	-	HBB -40
901 .. 1250	100	HBB/2 +124,5	-	-	HBB -40
1251 .. 1350	100	HBB/2 +124,5	-	-	HBB -40
1351 .. 1540	100	289	849	-	HBB -40
1541 .. 1650	100	289	949	-	HBB -40
1651 .. 1700	100	724	1394	-	HBB -40
1701 .. 1900	100	724	1394	-	HBB -40
1901 .. 2150	100	724	1394	-	HBB -40
2151 .. 2400	100	724	1394	1894	HBB -40
2401 .. 2500	100	724	1394	1894	HBB -40

HBB	B1	B2	B3	B4	B5	B6
470 .. 620	93	-	-	-	-	HBB - 47
621 .. 900	93	305,5	-	-	-	HBB - 47
901 .. 1150	93	540,5	-	-	-	HBB - 47
1151 .. 1400	93	-	-	776,5	-	HBB - 47
1401 .. 1640	93	-	-	776,5	HBB - 260,5	HBB - 47
1641 .. 1870	93	540,5	-	1010,5	HBB - 260,5	HBB - 47
1871 .. 2110	93	540,5	-	1010,5	HBB - 495,5	HBB - 47
2111 .. 2360	93	776,5	-	1246,5	HBB - 495,5	HBB - 47
2361 .. 2500	93	541,5	1011,5	1481,5	HBB - 495,5	HBB - 47

Schema A



Standard

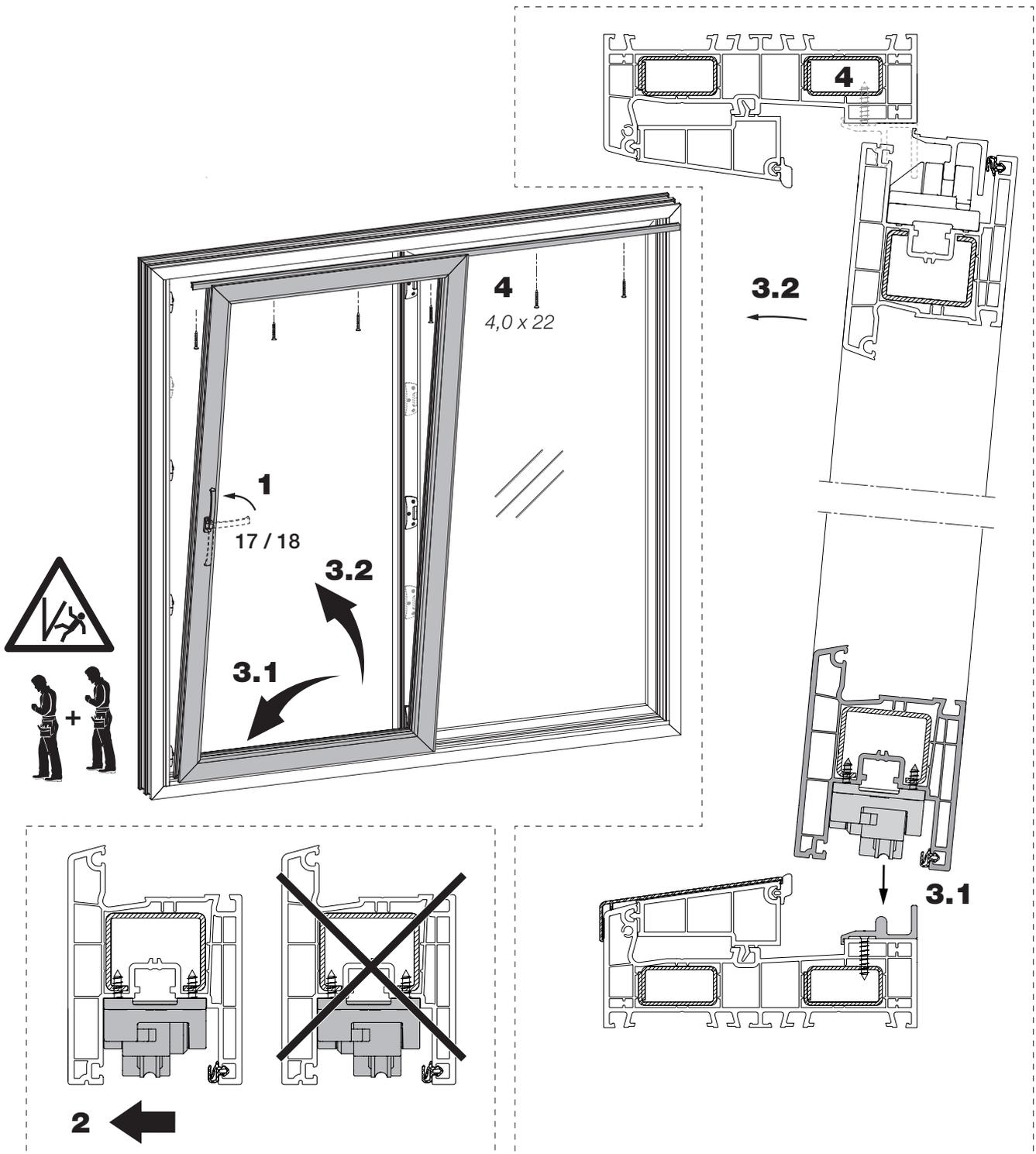
RC 2

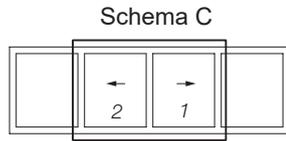
Aggancio anta con Schema A



Avvertenza: non eseguire da soli le seguenti operazioni. È necessario avvalersi di una seconda persona. Altrimenti si possono verificare danni materiali e lesioni alle persone.

- (1) Posizionare la maniglia (17/18) in alto.
- (2) Portare i carrelli in posizione di apertura.
- (3) Posizionare l'anta sul binario di scorrimento nell'area di passaggio e inserire l'anta con il binario di guida nel telaio.
- (4) Avvitare il binario di guida al telaio fisso con viti 4,0 x 22 (in alternativa viti autoforanti 3,9 x 25).
Per il fissaggio del binario di guida nell'area di passaggio aprire completamente l'anta scorrevole fissandolo durante l'operazione (senza fig.).





Standard
RC 2



Aggancio anta con Schema C



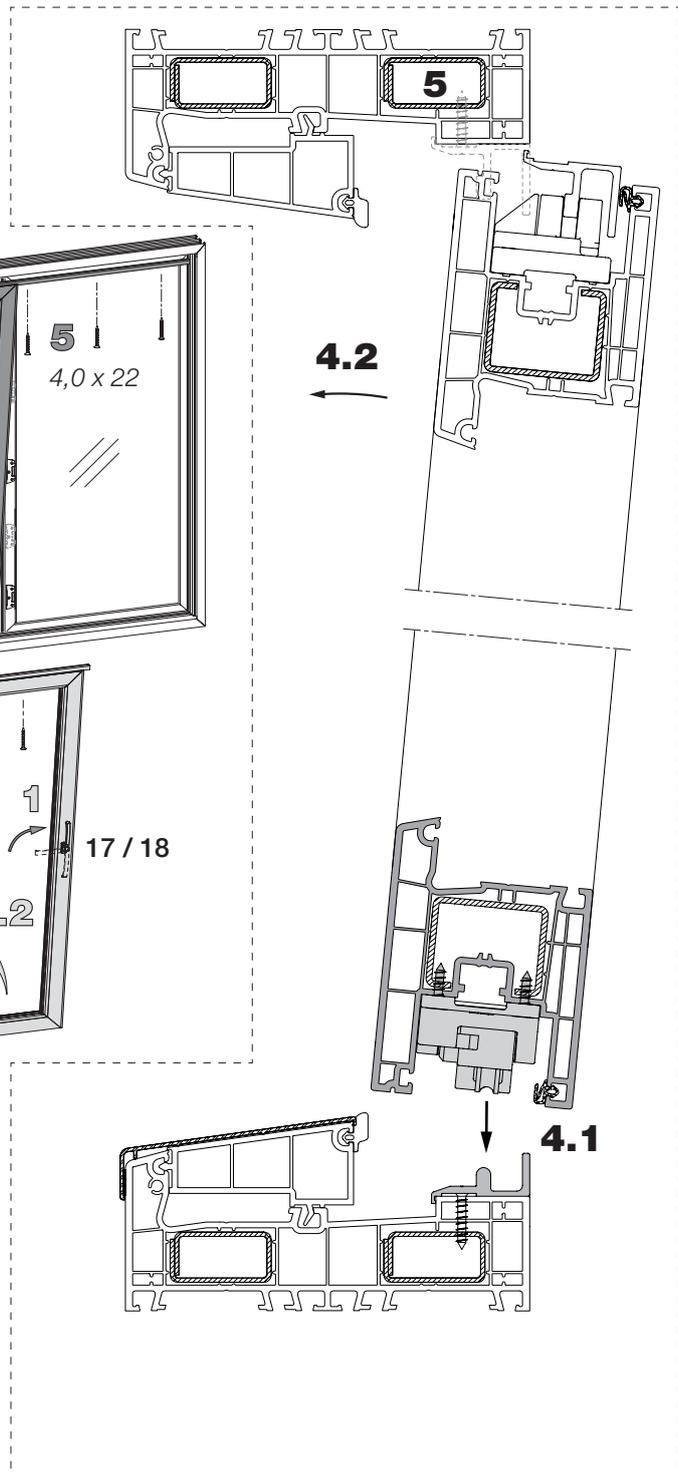
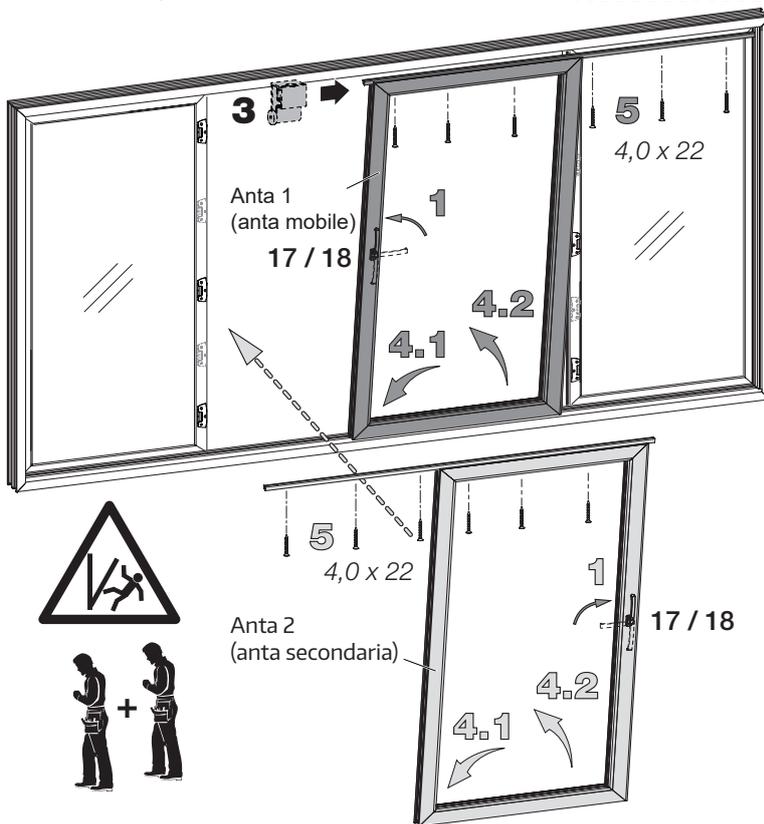
Avvertenza: non eseguire da soli le seguenti operazioni. È necessario avvalersi di una seconda persona. Altrimenti si possono verificare danni materiali e lesioni alle persone.

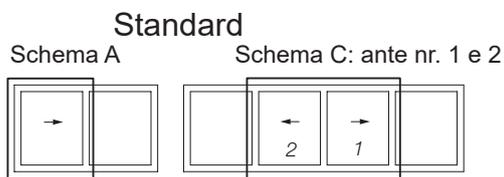
Aggancio anta mobile (anta 1):

- (1) Posizionare la maniglia (17/18) in alto.
- (2) Portare i carrelli in posizione di apertura.
- (3) Spingere la battuta superiore sul binario di guida come raffigurato (per la posizione definitiva v. p. 44). Il posizionamento definitivo è possibile solo dopo aver effettuato il montaggio dell'anta secondaria!
- (4) Posizionare l'anta sul binario di scorrimento nell'area di passaggio e inserirla con il binario di guida nel telaio.
- (5) Avvitare il binario di guida al telaio fisso con viti 4,0 x 22 (in alternativa viti autoforanti 3,9 x 25). Per il fissaggio dell'area di passaggio aprire completamente l'anta scorrevole fissandolo durante l'operazione (senza fig.).

Aggancio anta secondaria (anta 2):

per la procedura vedi anta mobile (anta 1)





Correggere la posizione degli scontri lato battuta (standard) *

(Ripetere in successione la procedura 2 .. 5 per tutti gli scontri lato battuta)

- (1) Posizionare la maniglia in alto.
- (2) Applicare la dima come indicato sul fungo della cremonese (vedi pagina seguente).
- (3) Schema A: spingere l'anta verso l'infisso fino a far battere la dima.
Schema C: Spingere l'anta 1 (anta mobile) verso l'anta 2 chiusa (anta secondaria) fino a far battere la dima.
- (4) Controllare la posizione dello scontro (4) rispetto alla dima e correggere, se necessario.
- (5) Serrare entrambe le viti senza testa con Torx 10 (1,5 ... 2 Nm).

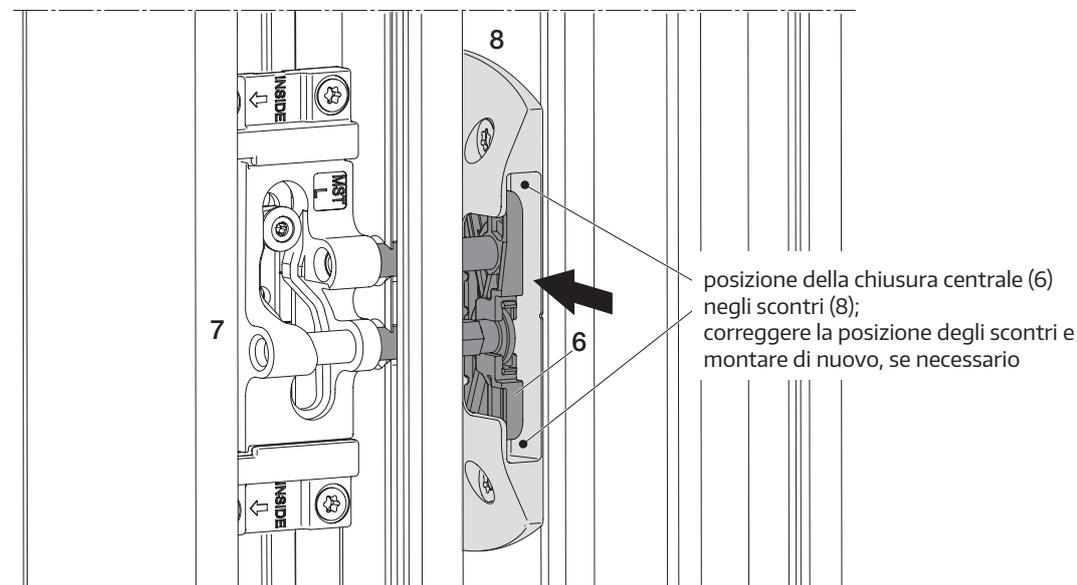
*) con maniglia 161 EG-PzI / 160 EG-PzA:
vedi sezione separata

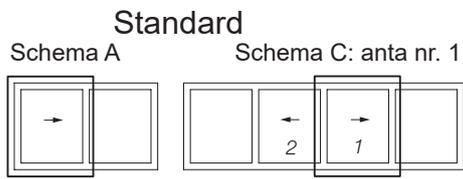


*) Posizionamento del fungo nel foro su L (versione sinistra) o R (versione destra)

Controllare il posizionamento della chiusura MST (standard)

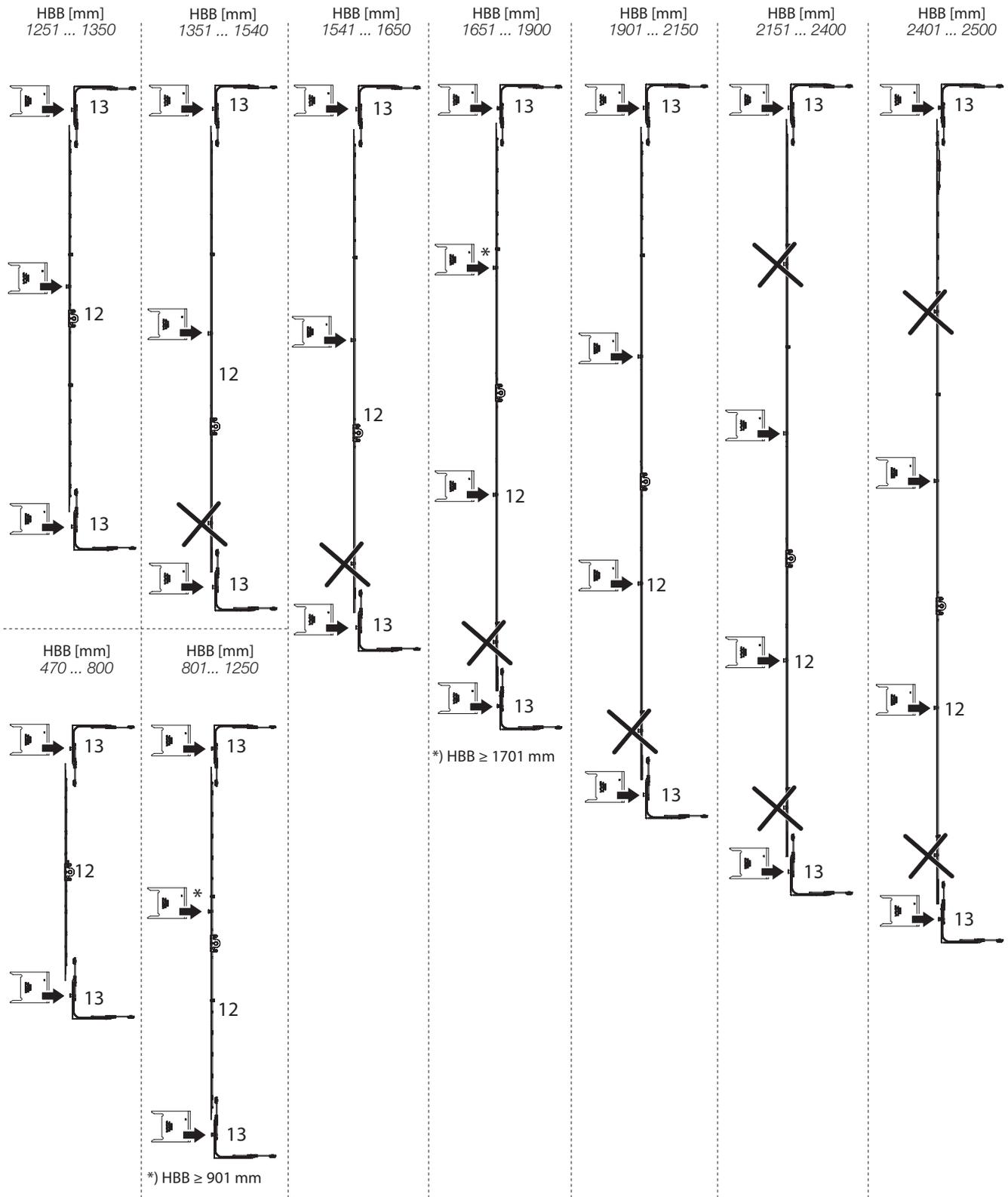
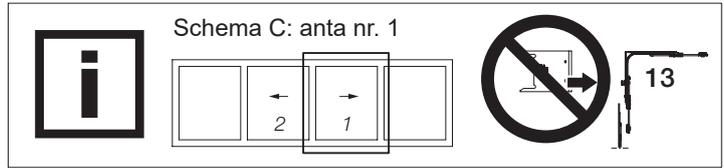
(su tutti gli scontri MST)



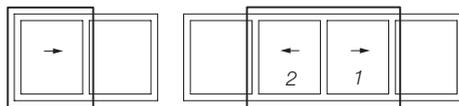


Posizionamento della dima per scontri lato battuta (standard)

con maniglia 161 EG-Pzl / 160 EG-PzA:
vedi sezione separata



Schema A RC 2 Schema C: ante nr. 1 e 2



Correggere la posizione degli scontri lato battuta (RC 2)*

(Ripetere in successione la procedura 2 .. 5 per tutti gli scontri lato battuta)

*) con maniglia 162 M-CI:
vedi sezione separata

- (1) Posizionare la maniglia in alto.
- (2) Applicare la dima come indicato sul fungo della cremonese (vedi pagina seguente).
- (3) Schema A: spingere l'anta verso l'infisso fino a far battere la dima.
Schema C: Spingere l'anta 1 (anta mobile) verso l'anta 2 chiusa (anta secondaria) fino a far battere la dima.
- (4) Controllare la posizione dello scontro (4) rispetto alla dima e correggere, se necessario.
- (5) Serrare entrambe le viti senza testa con Torx 10 (1,5 ... 2 Nm).
- (6) Dopo il controllo e dopo eventuali correzioni degli scontri in cantiere:
avvitare gli scontri con 2 viti a testa svasata 4,8 x 25 (per RC 2).
ATTENZIONE: gli scontri non potranno più essere regolati!

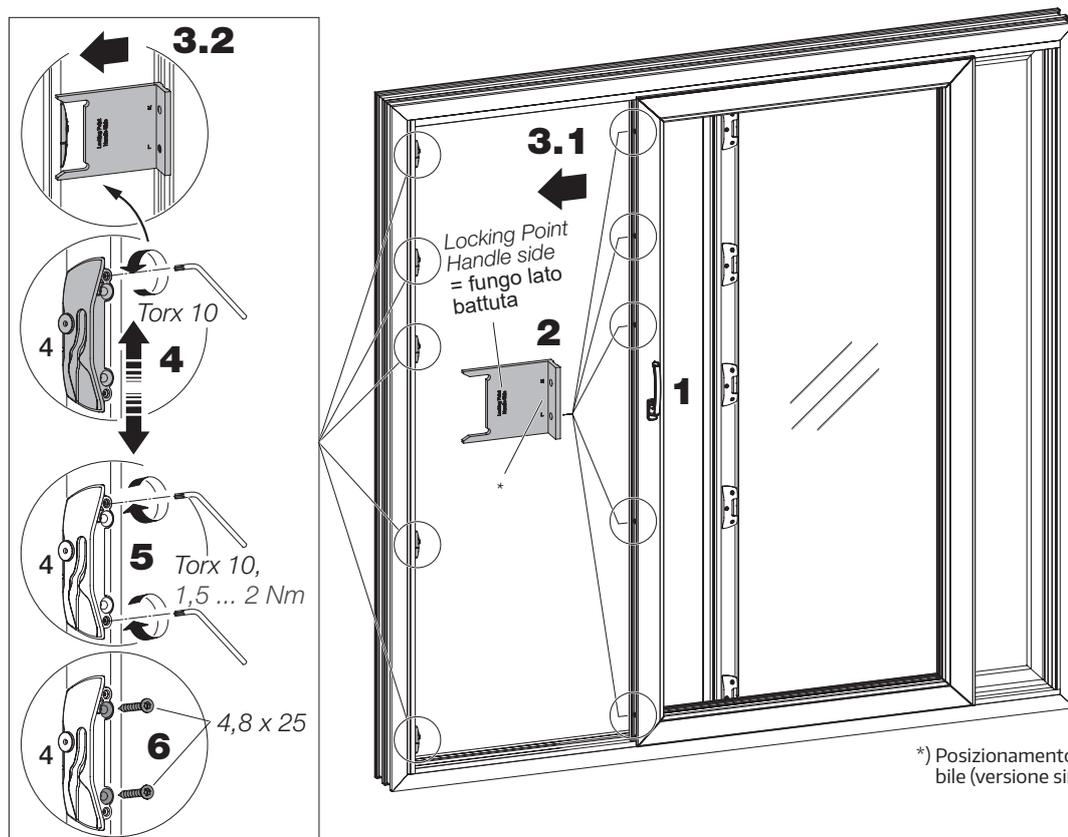
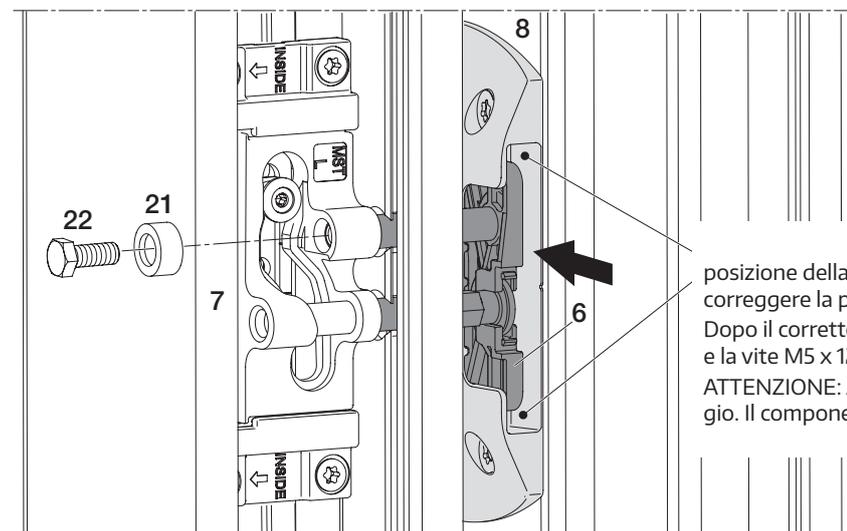


Figura: Schema A;
con lo schema C gli scontri si trovano sull'anta secondaria

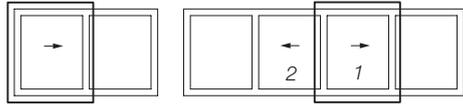
*) Posizionamento del fungo nel foro su sx leggibile (versione sinistra) o dx (versione destra)

Controllare il posizionamento della chiusura MST (RC 2) (su tutti gli scontri MST)



posizione della chiusura centrale (6) negli scontri (8);
correggere la posizione degli scontri e montare di nuovo, se necessario.
Dopo il corretto posizionamento della chiusura, montare la bussola (21)
e la vite M5 x 12 (22).

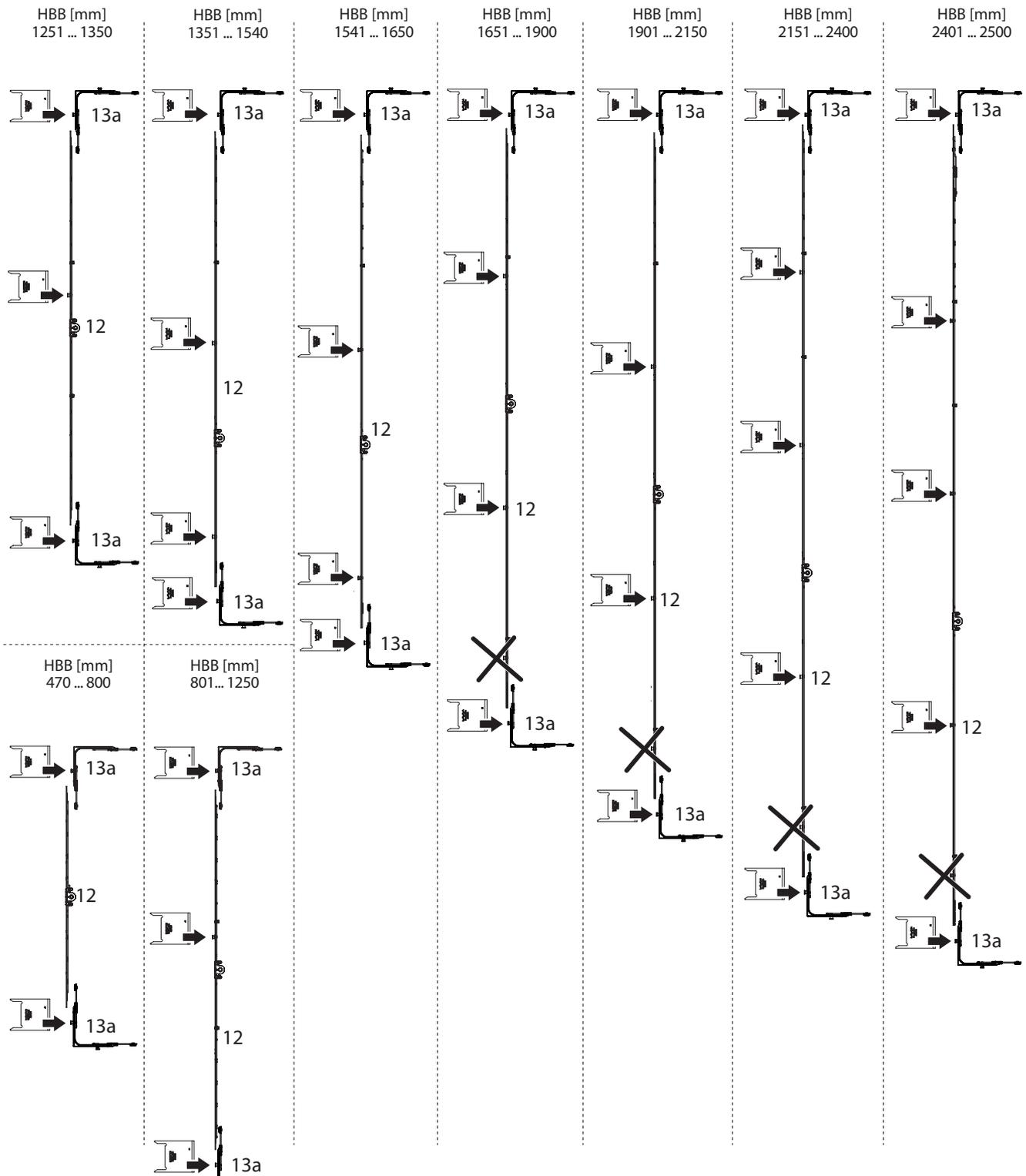
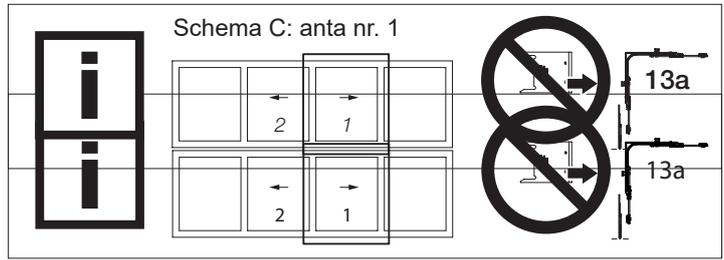
ATTENZIONE: Avvitare leggermente la vite contro il perno di bloccaggio. Il componente di chiusura altrimenti si sposta e si deforma!

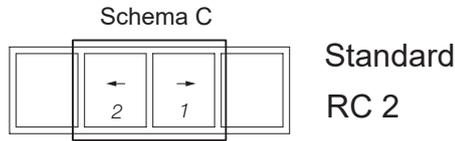


Posizionamento della dima per scontri lato battuta (RC 2)

con maniglia 162 M-CI:
vedi sezione separata

Posizione non
utilizzata



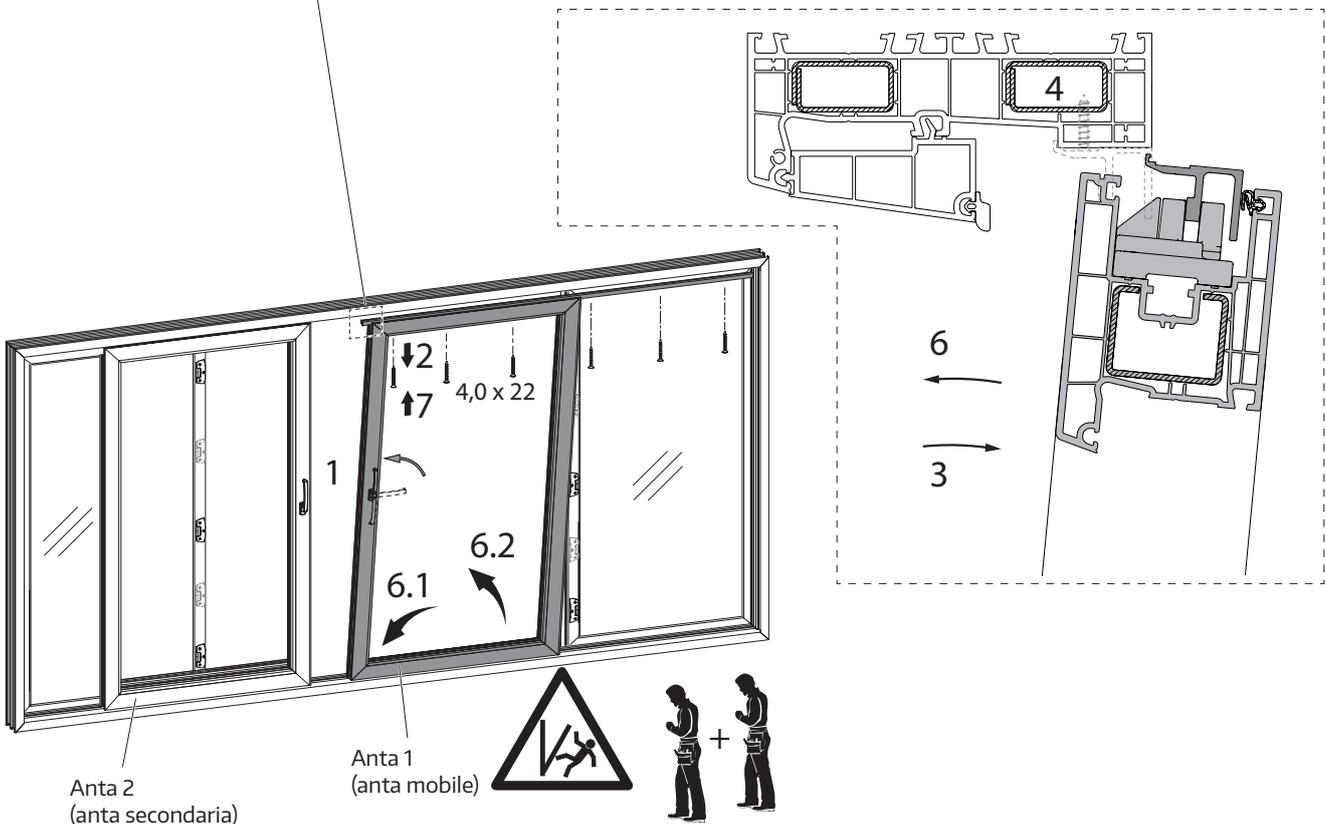
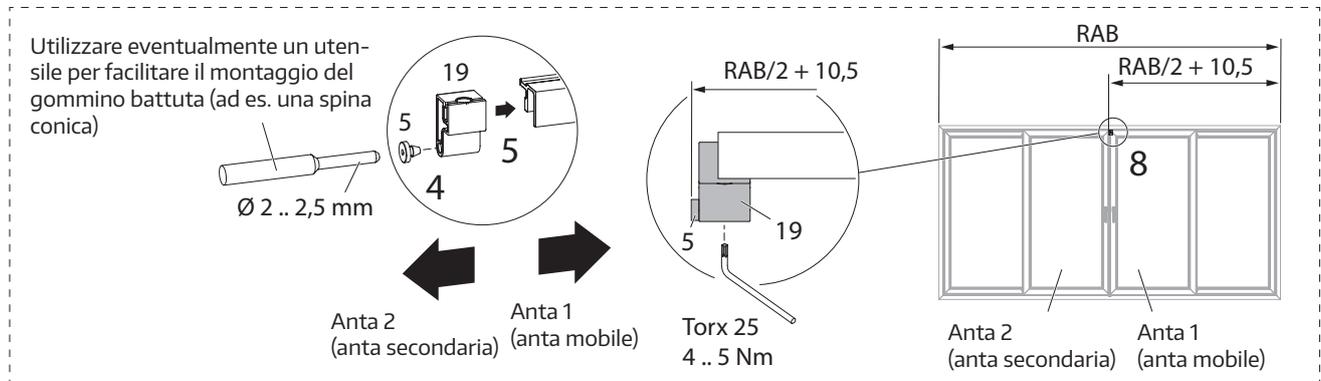


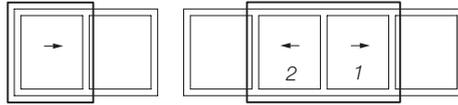
Montaggio battuta superiore con Schema C

⚠ Avvertenza: non eseguire da soli le seguenti operazioni. È necessario avvalersi di una seconda persona. Altrimenti si possono verificare danni materiali e lesioni alle persone.

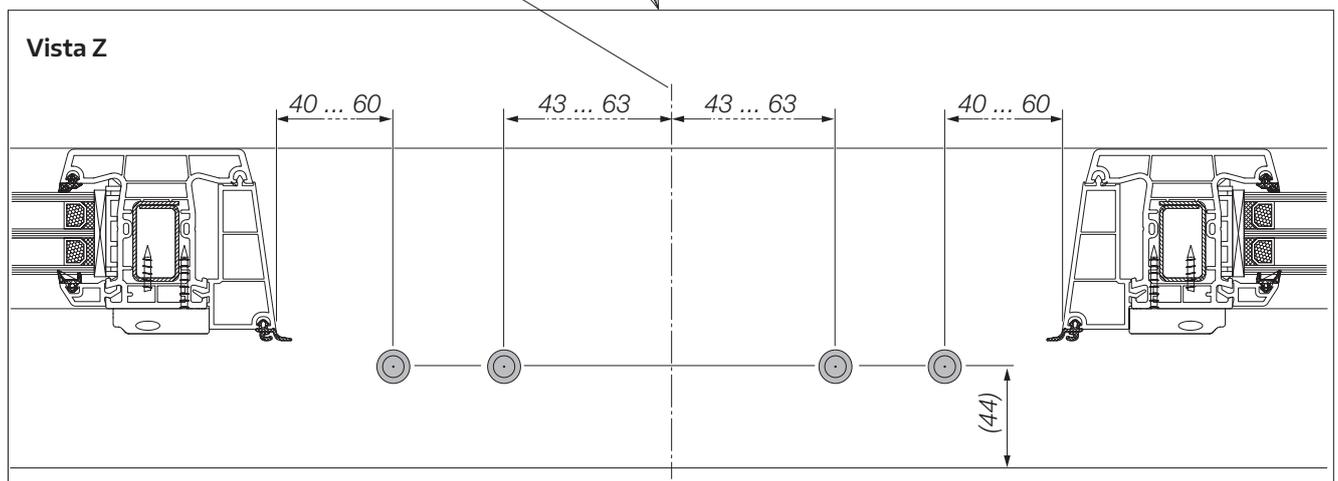
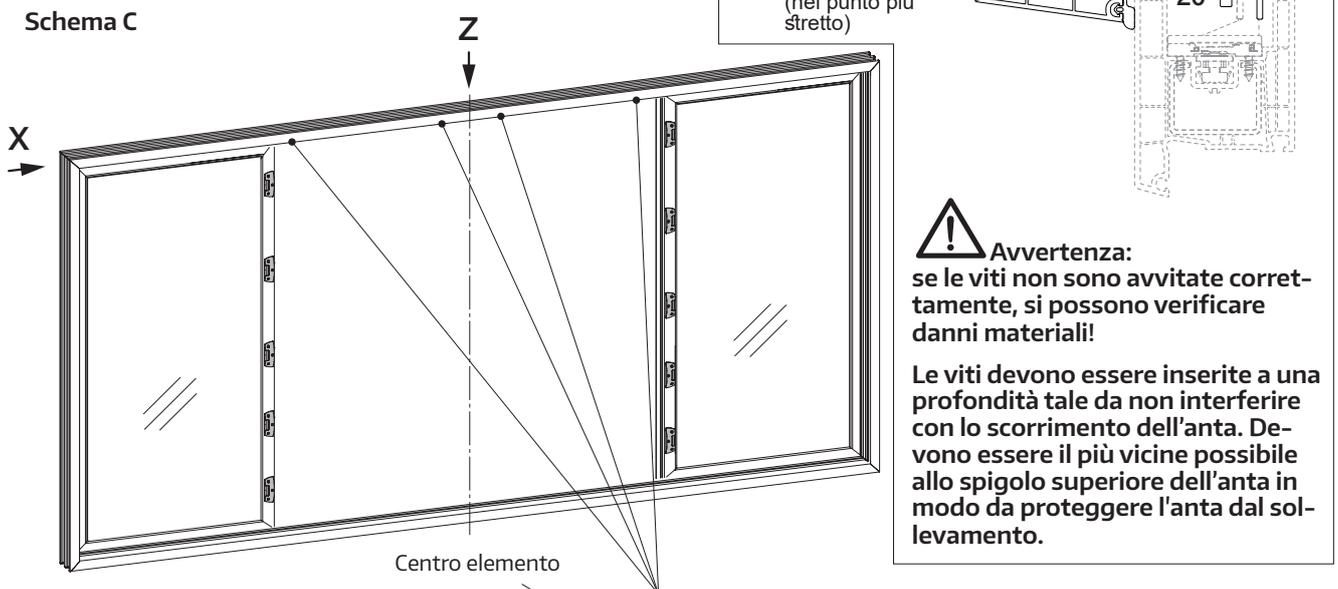
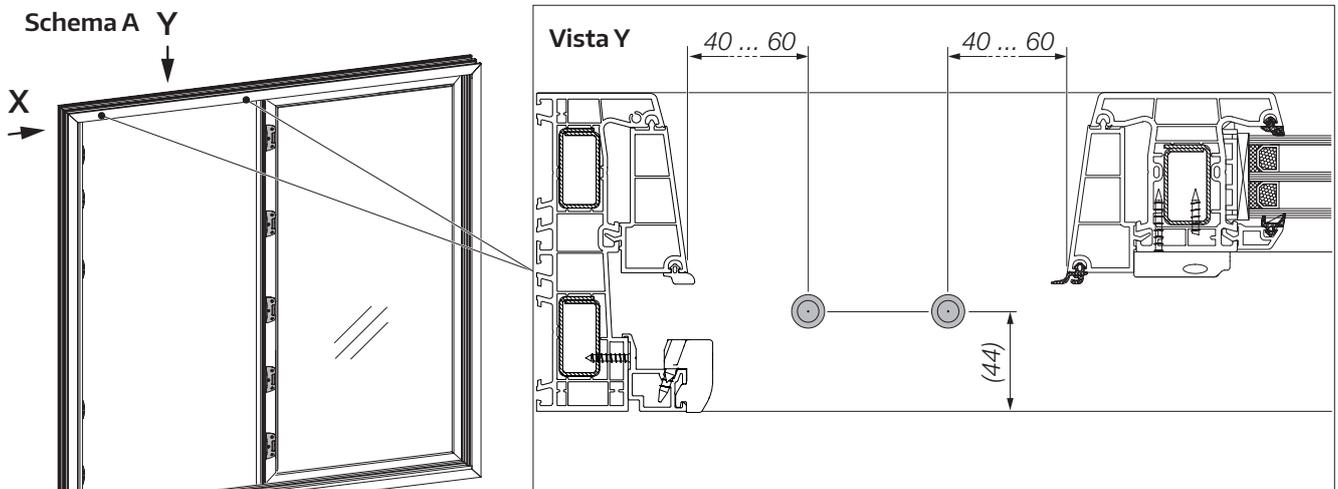
Le operazioni (1), (2), (3), (5), (6) e (7) si devono effettuare solo se la battuta superiore a p. 39 non è stata spinta sul binario di guida.

- (1) Posizionare le maniglie in alto.
- (2) Svitare i binari di guida dal telaio fisso nella zona dell'anta mobile.
- (3) Estrarre l'anta 1 (anta mobile) dal telaio.
- (4) Montare il gommino battuta (5) nella battuta superiore (19) come raffigurato (posizionamento a lato dell'anta secondaria).
- (5) Spingere la battuta superiore (19) sul binario di guida come raffigurato.
- (6) Inserire l'anta 1 (anta mobile) con il binario di guida.
- (7) Avvitare di nuovo il binario di guida al telaio fisso con viti 4,0 x 22 (in alternativa viti autoforanti 3,9 x 25).
- (8) Posizionare la battuta superiore (19) come raffigurato e avvitare (Torx 25, 4 ... 5 Nm).





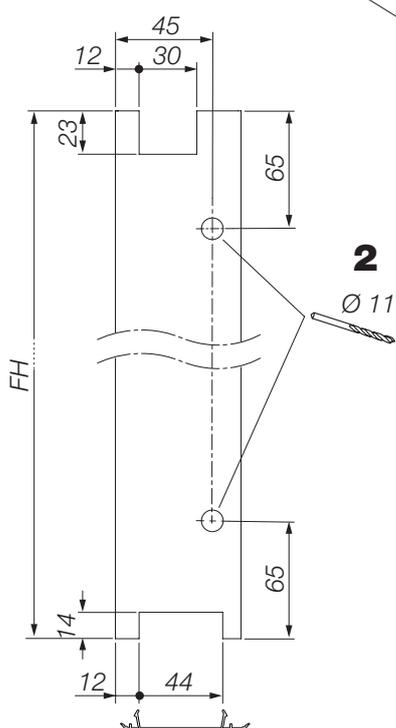
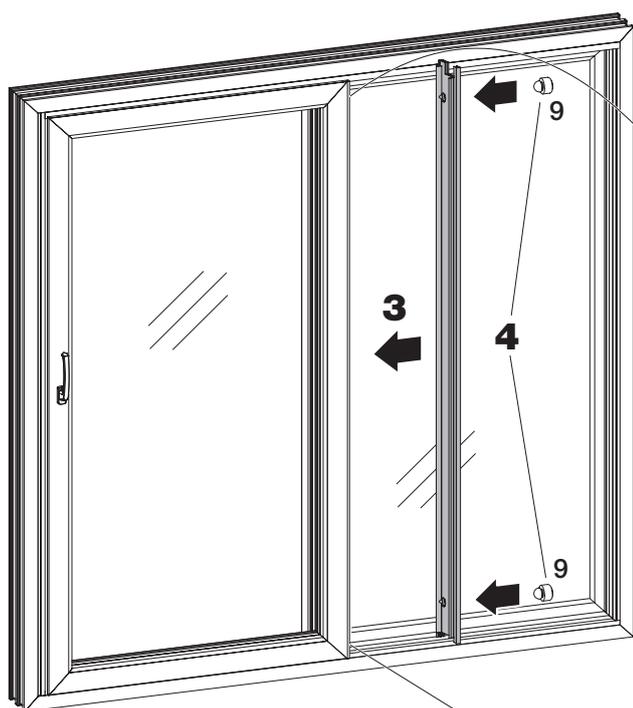
Montaggio vite antisollevamento con RC 2



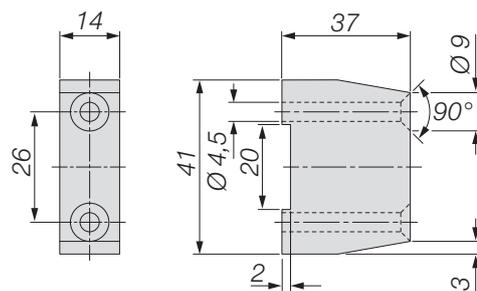
Montaggio gommino paracolpi

- (1) Inserire spessori resistenti alla compressione per il listello di copertura negli angoli sul lato del montante centrale. Verificare la scorrevolezza dei componenti.
- (2) Praticare 2 fori con $\varnothing 11$ e praticare le lavorazioni come da disegno nel listello di copertura dell'anta scorrevole.
- (3) Montare il listello di copertura.
- (4) Inserire il gommino paracolpi nei fori.

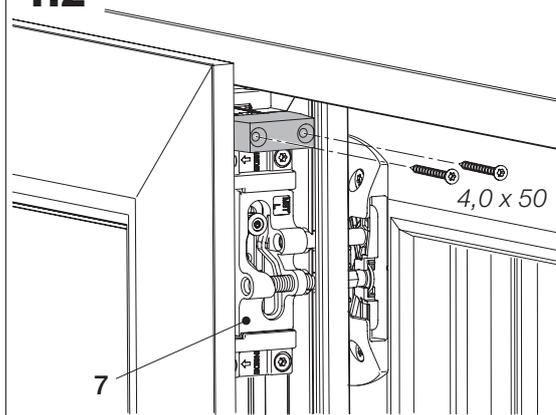
Figura: Schema A;
con lo schema C su en-
trambe le ante scorrevoli



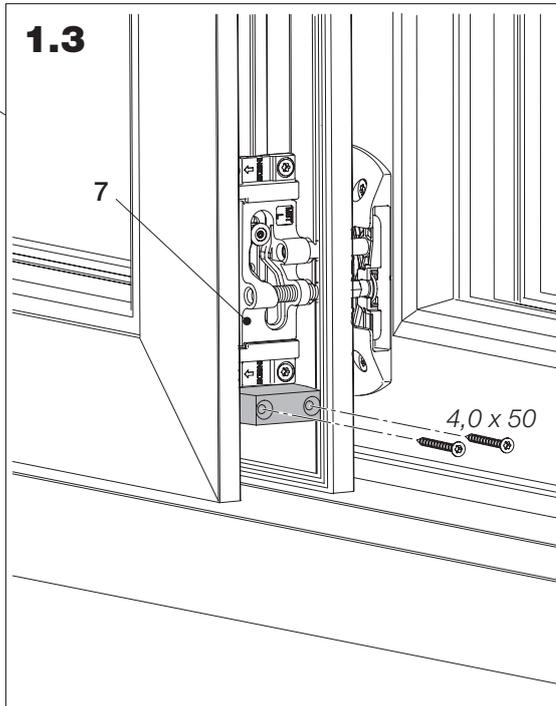
1.1 Proposta spessoramento (a carico del committente)



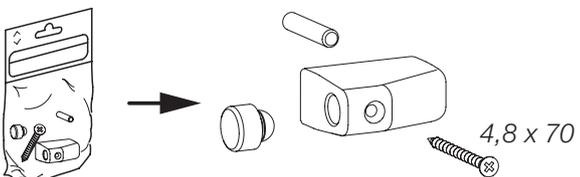
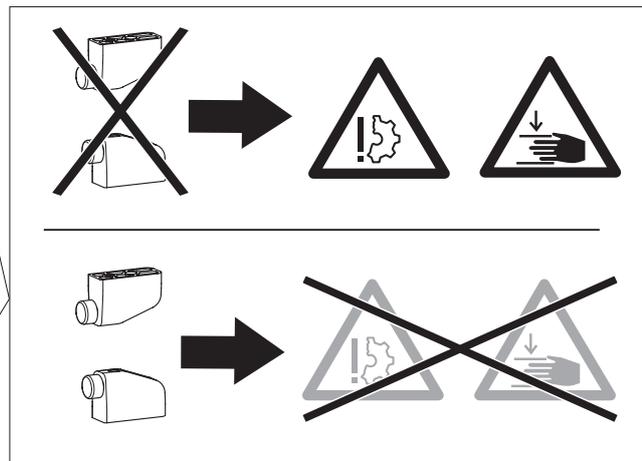
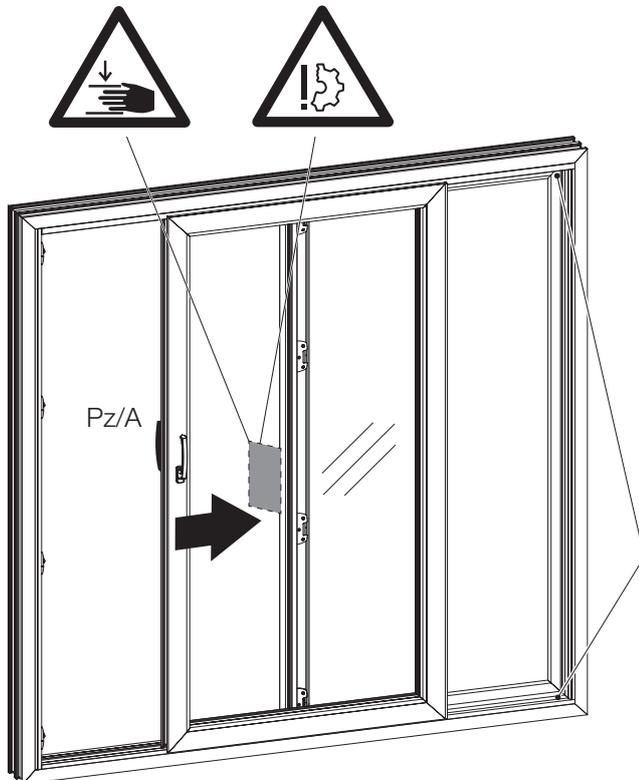
1.2



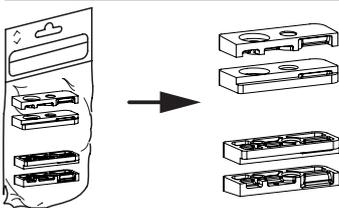
1.3



Montaggio opzionale paracolpo



Paracolpo		
nero	bianco	grigio
187477	187480	239855



Spessori per paracolpo		
nero	bianco	grigio
306564	306563	306565

Montaggio opzionale paracolpo (continua)

Su ogni anta vengono montati due paracolpi.

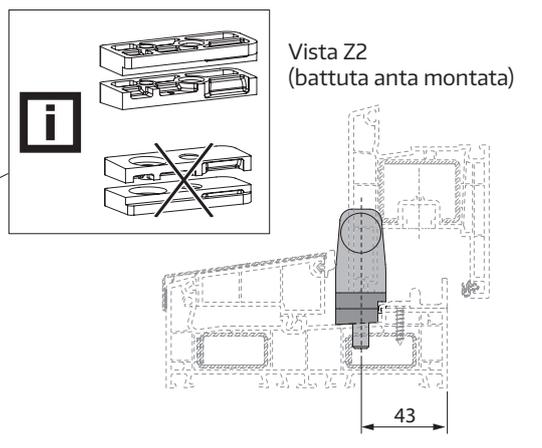
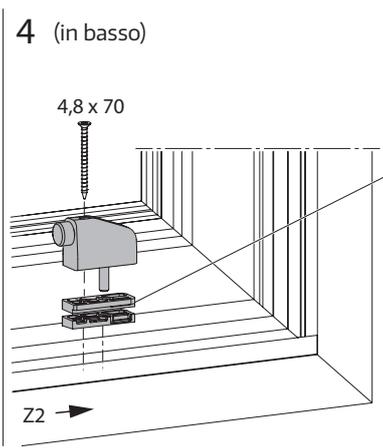
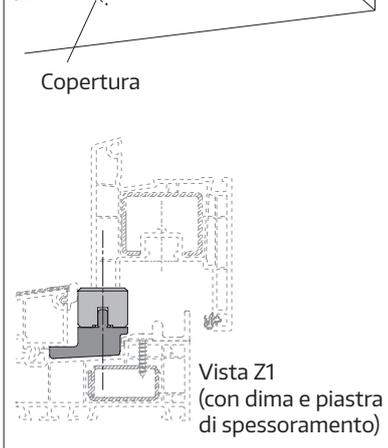
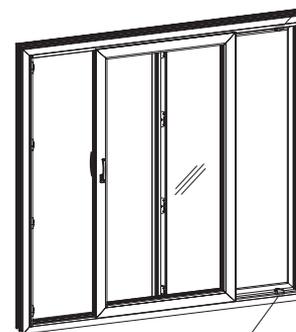
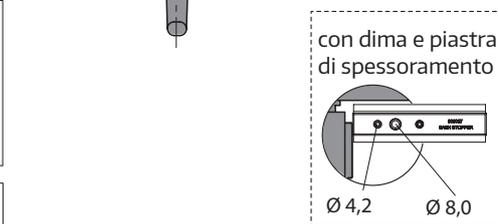
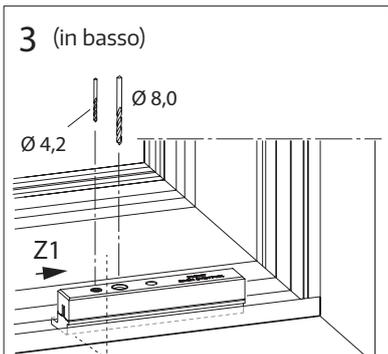
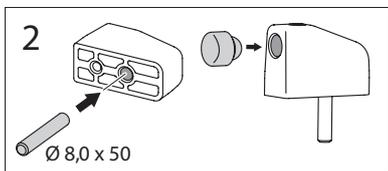
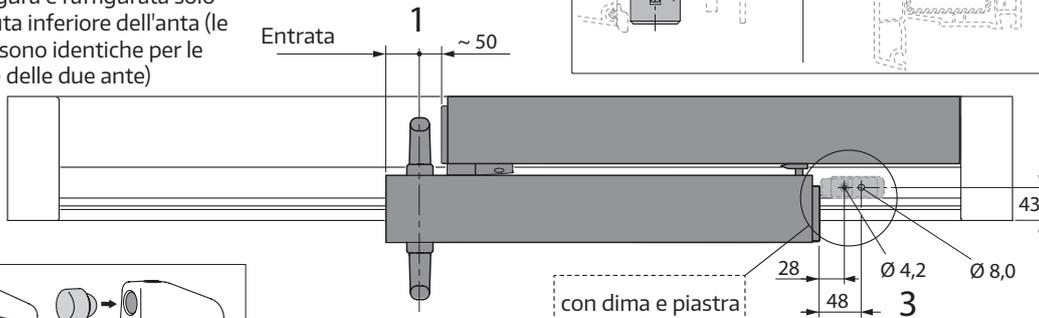
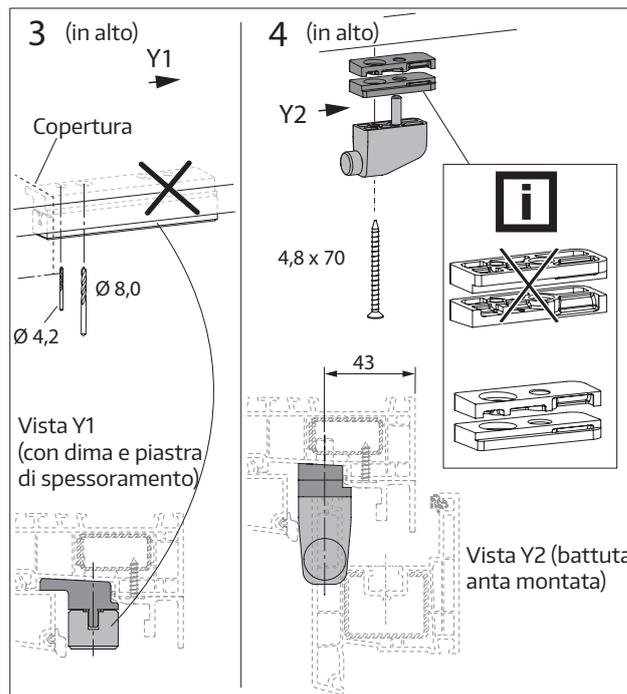
- (1) Aprire le ante scorrevoli alla massima apertura.
- (2) Inserire i bulloni $\varnothing 8,0 \times 50$ e il gommino paracolpi nella battuta.
- (3) Praticare i fori per i bulloni con $\varnothing 8$ (ev. allargare con $\varnothing 8,2$) e per le viti con $\varnothing 4,2$ (v. anche viste Y e Z).

Con dima: Spingere la piastra di spessoramento dima con la dima contro la copertura dell'anta scorrevole e praticare i fori per i bulloni e le viti.

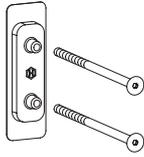
- (4) Avvitare il paracolpo e le piastre di spessoramento con viti $4,8 \times 70$.

i Avvertenza importante:
Per la battuta superiore si deve utilizzare una piastra di spessoramento differente da quella per la battuta inferiore.

Nella figura è raffigurata solo la battuta inferiore dell'anta (le misure sono identiche per le battute delle due ante)

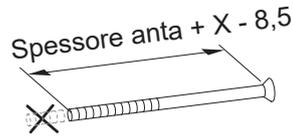
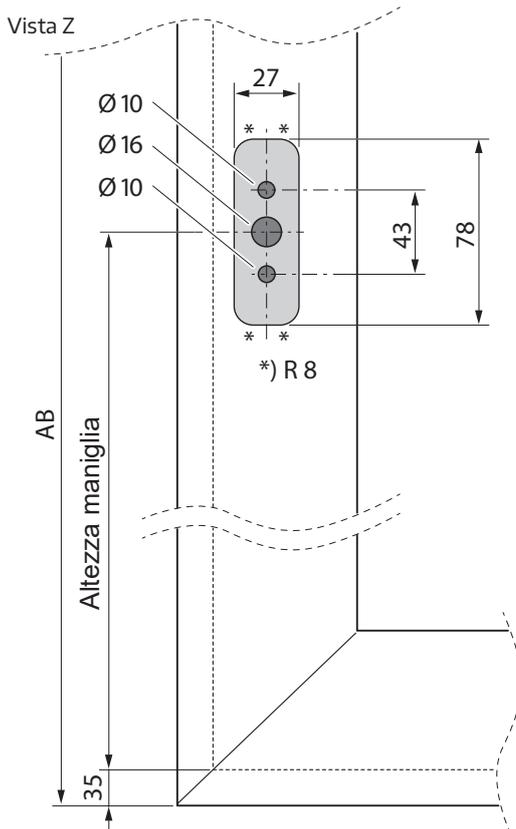


Montaggio opzionale conchiglia

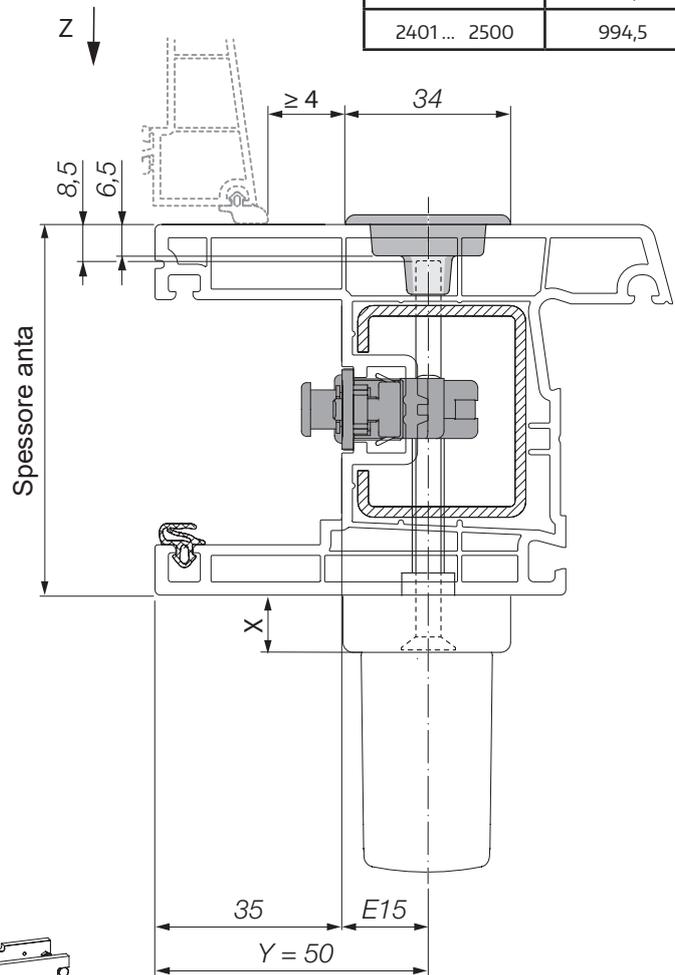


Schema A: 1x
Schema C: 2x

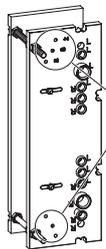
Vista Z



HBB	Altezza maniglia
470 ... 800	1/2 HBB
801 ... 1250	1/2 HBB
1251 ... 1350	1/2 HBB
1351 ... 1540	544,5
1541 ... 1650	644,5
1651 ... 1900	994,5
1901 ... 2150	994,5
2151 ... 2400	994,5
2401 ... 2500	994,5

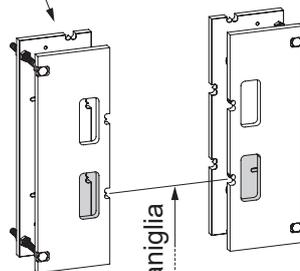


Utilizzo della dima (cod. art. 250443)



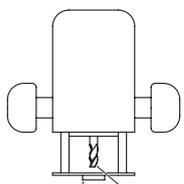
Regolazione della misura Y

Applicazione con ...
Versione HAUTAU Destra
= DIN EN 12519 Sinistra
(apertura verso sinistra)



Applicazione con ...
Versione HAUTAU Sinistra
= DIN EN 12519 Destra
(apertura verso destra)

da utilizzare:

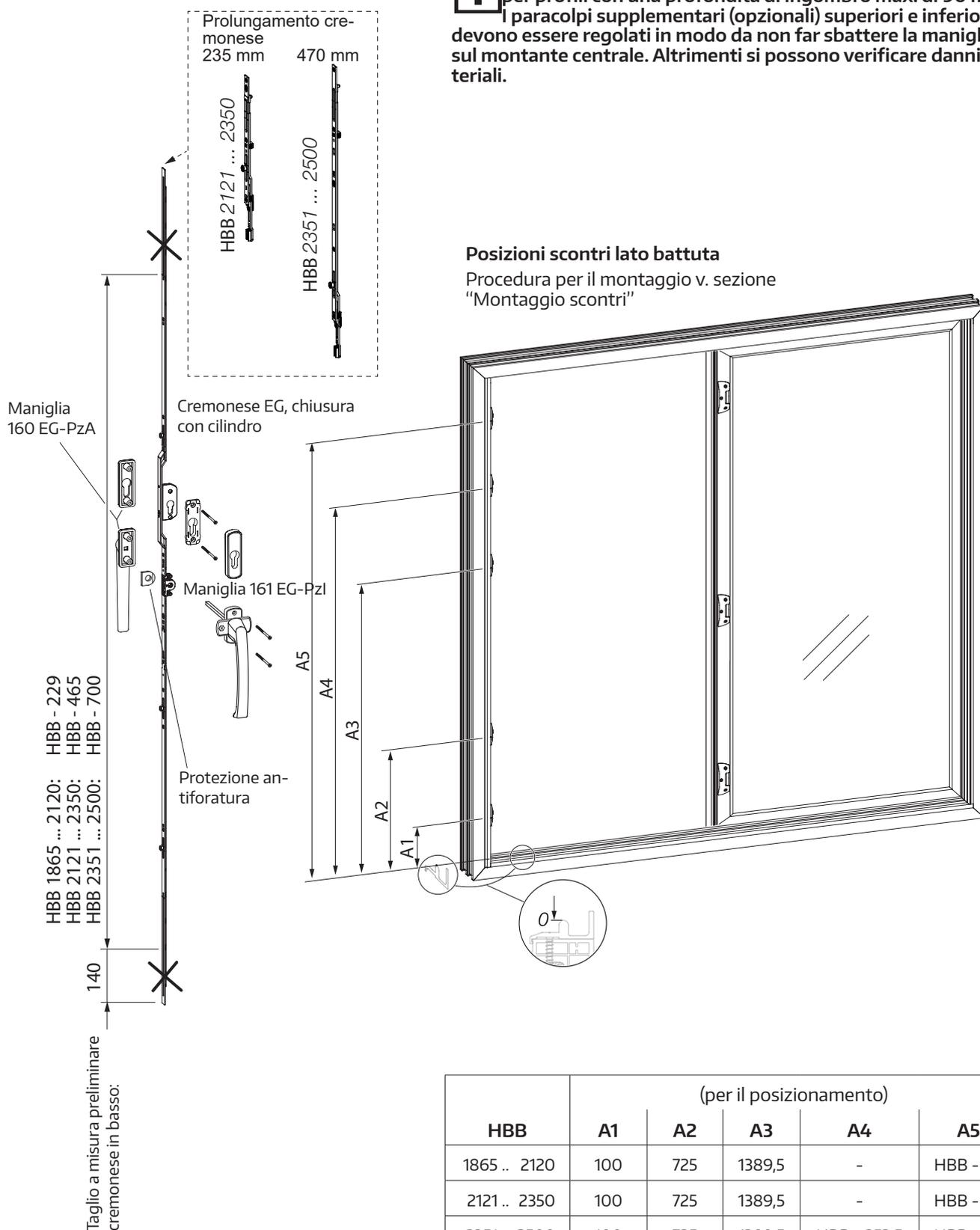


Anello Ø 27

Altezza maniglia

Montaggio maniglia opzionale 161 EG-PzI / 160 EG-PzA (consigliato in abbinamento ai paracolpi opzionali)

i **Avvertenza importante:**
per profili con una profondità di ingombro max. di 90 mm.
I paracolpi supplementari (opzionali) superiori e inferiori
devono essere regolati in modo da non far sbattere la maniglia
sul montante centrale. Altrimenti si possono verificare danni ma-
teriali.



Montaggio opzionale maniglia 161 EG-Pzl / 160 EG-PzA (continua)

Maniglia 161 EG-Pzl

$X = \varnothing 4,2$

Maniglia 160 EG-PzA

$X = \varnothing 12$

particolare A

Impiego della dima (cod. art. 250443)

da utilizzare:

1 Regolazione della misura Y (v. pagina 49)

Altezza maniglia

Applicazione con ...
Versione HAUTAU Sinistra = DIN EN 12519 Destra (apertura verso destra)

Applicazione con ...
Versione HAUTAU Destra = DIN EN 12519 Sinistra (apertura verso sinistra)

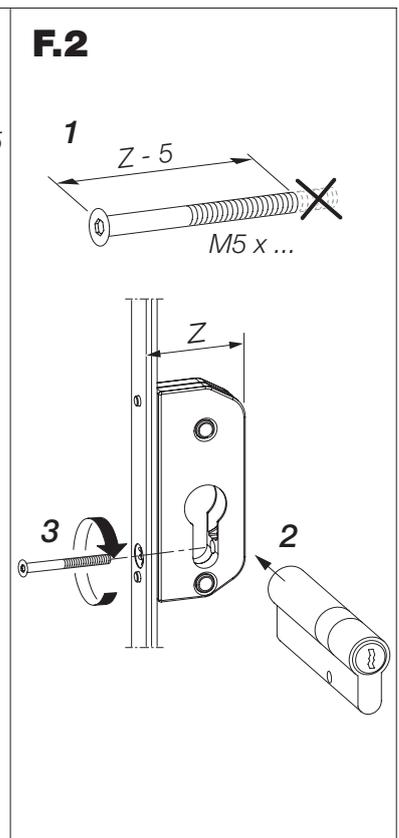
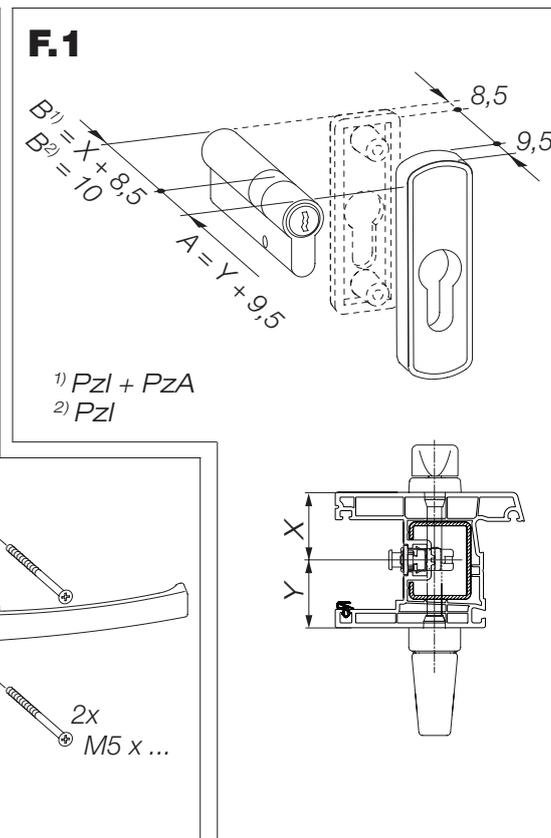
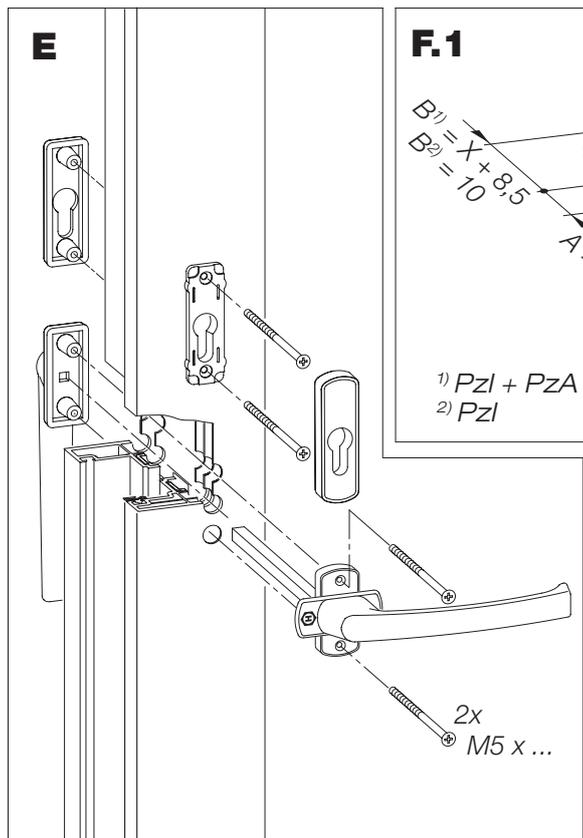
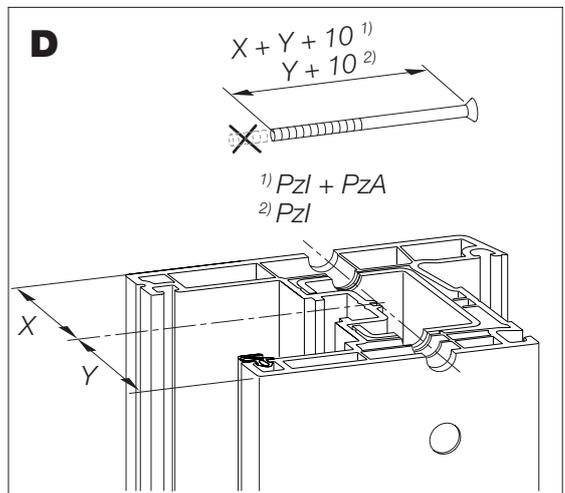
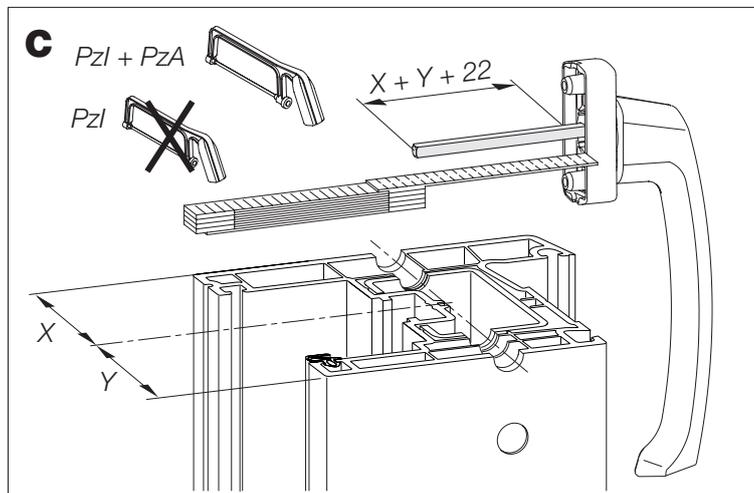
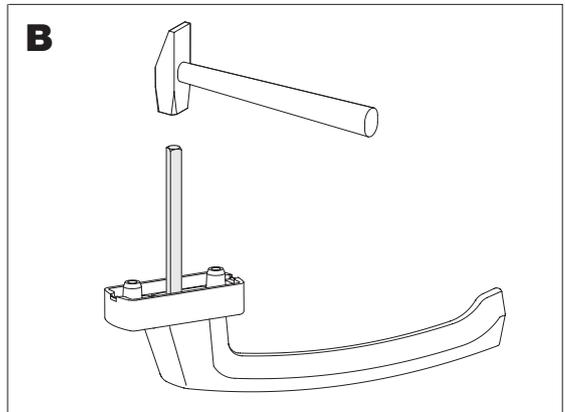
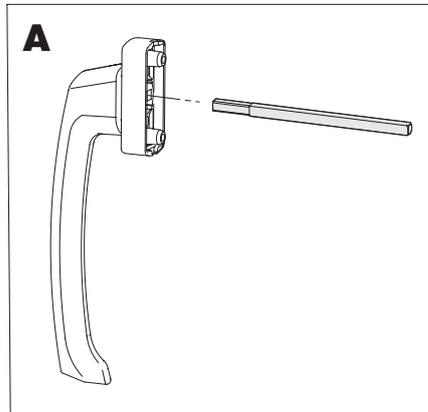
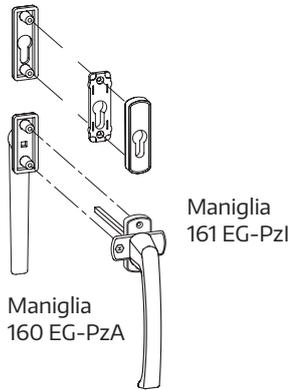
2

Altezza maniglia

3

HBB	Altezza maniglia
1865 ... 2120	994,5
2121 ... 2350	994,5
2351 ... 2500	994,5

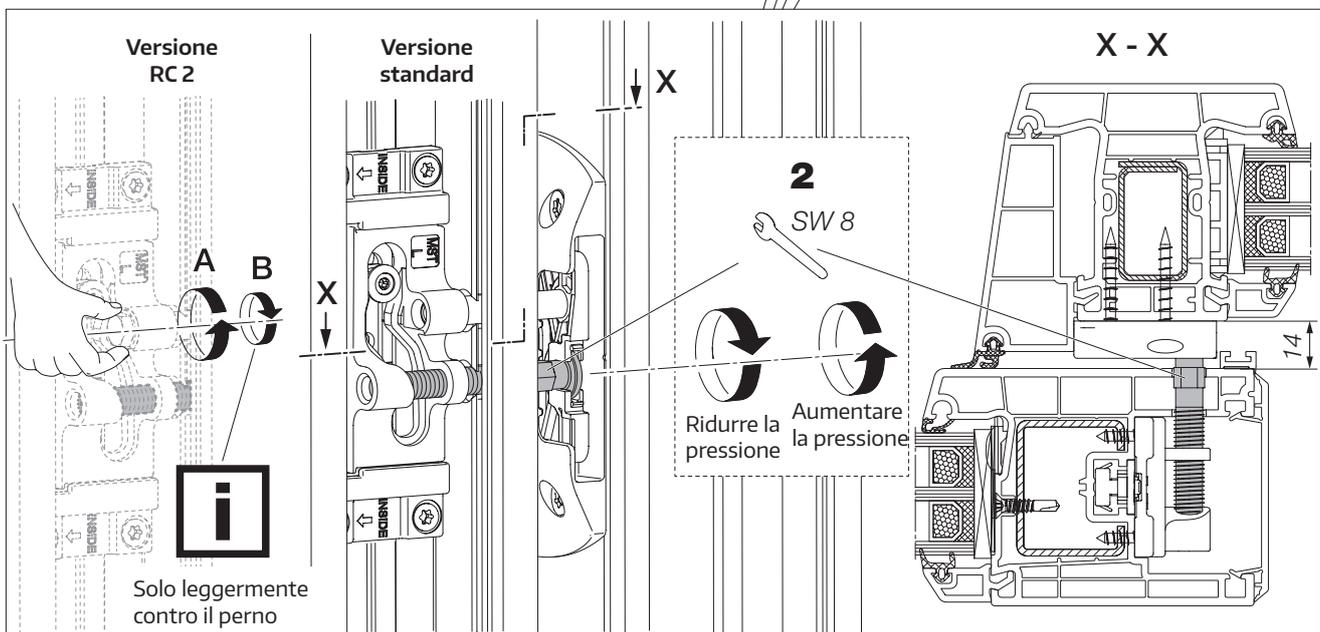
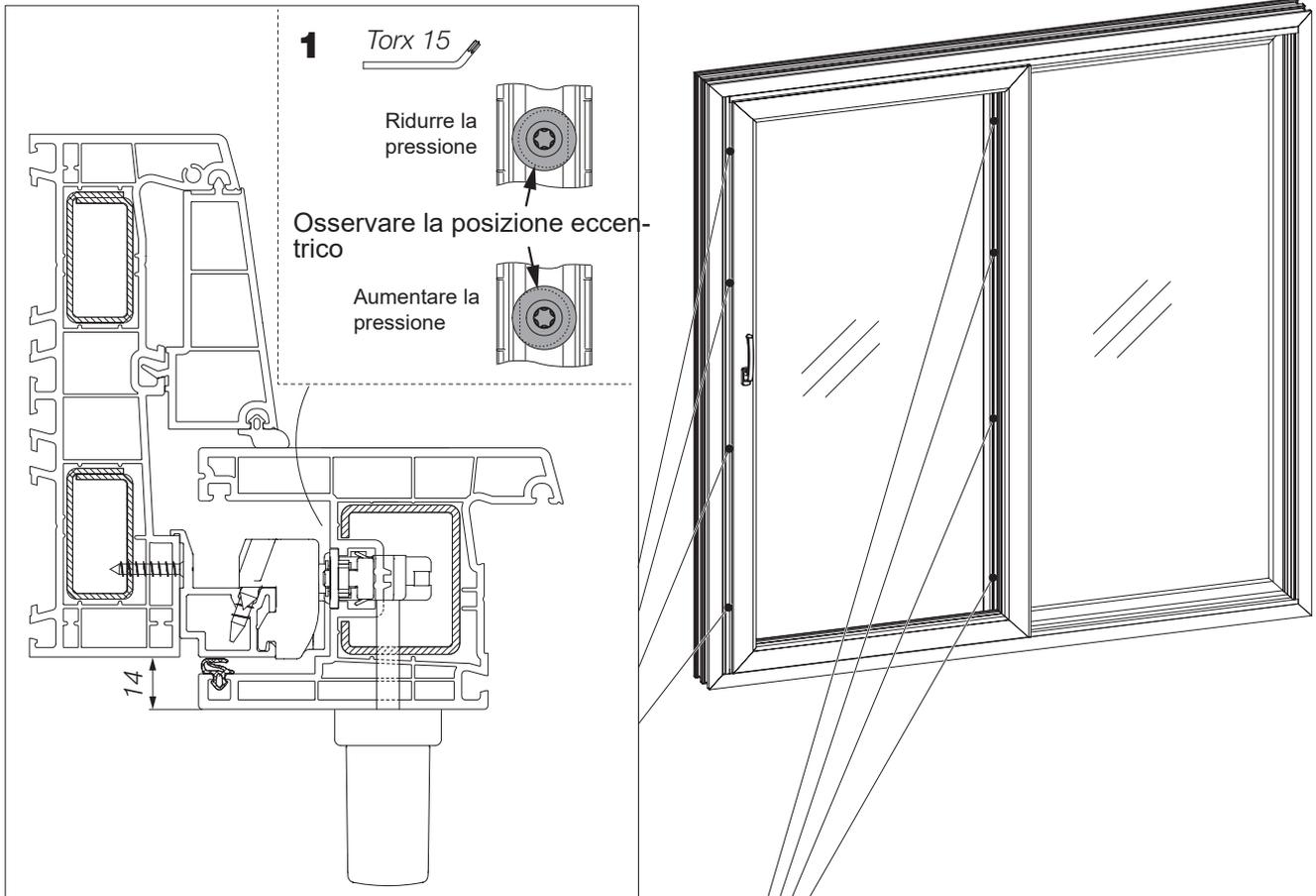
Montaggio maniglia opzionale 161 EG-Pzl / 160 EG-PzA (continua)



Regolazione pressione tra anta e telaio

- (1) Lato battuta:
Controllare la distanza dello spessore battuta dell'anta. Eventualmente regolarla a 14 mm agendo sui funghi della ferramenta MM per mezzo di una Torx 15.
- (2) Montante centrale: Controllare la distanza tra montante ed anta. Eventualmente regolarla a 14 mm agendo sul perno di regolazione per mezzo di una chiave da 8 (effettuare la regolazione in posizione di scorrimento).

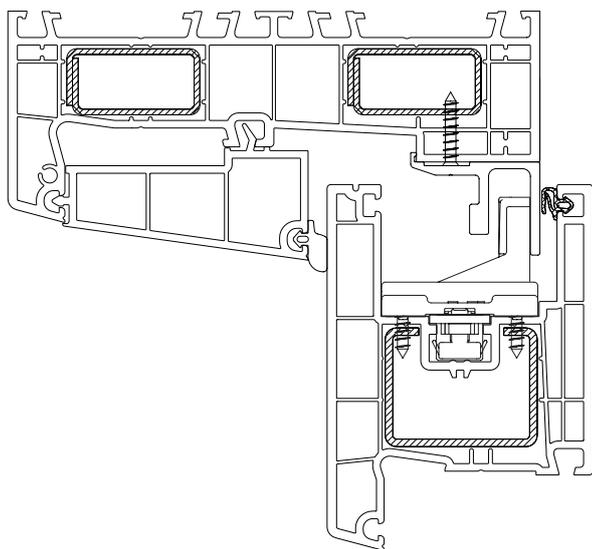
i **ATTENZIONE:** con la versione RC 2, svitare la vite prima di regolare la distanza tra anta e telaio (A). Dopo la regolazione, riavvitare la vite leggermente contro il perno di bloccaggio (B). Il componente di chiusura altrimenti si sposta e si deforma.



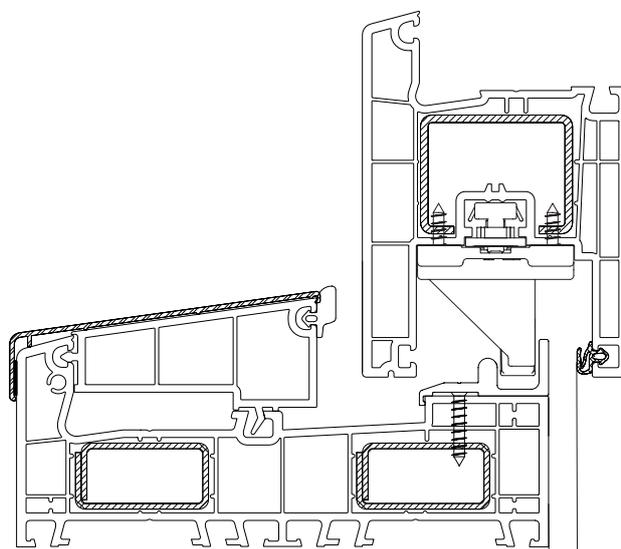
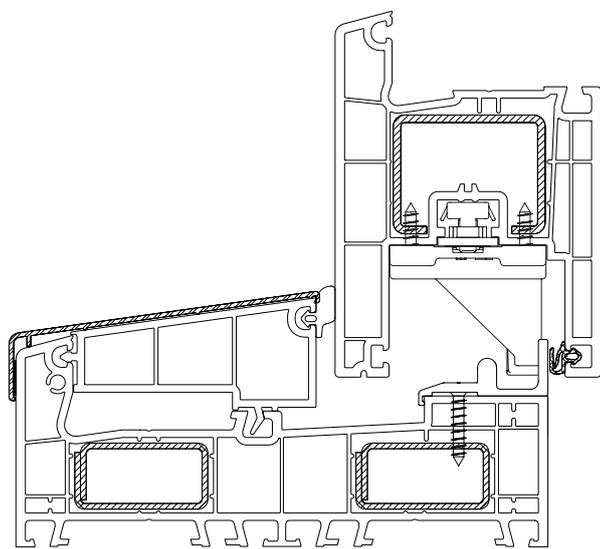
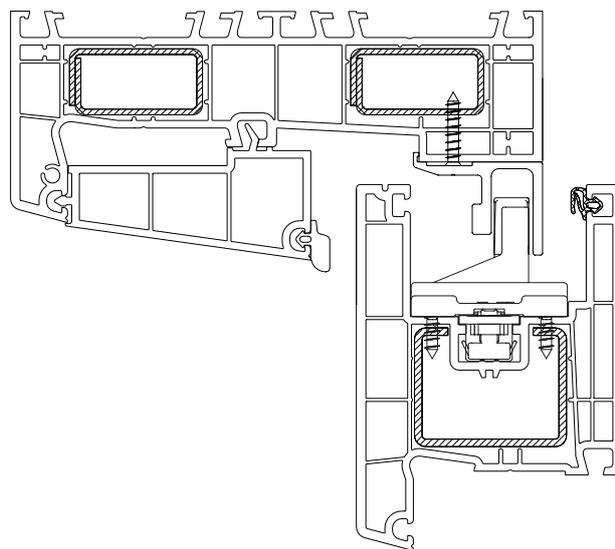
Panoramica sezione verticale

Nessuna scala

Posizione chiusa

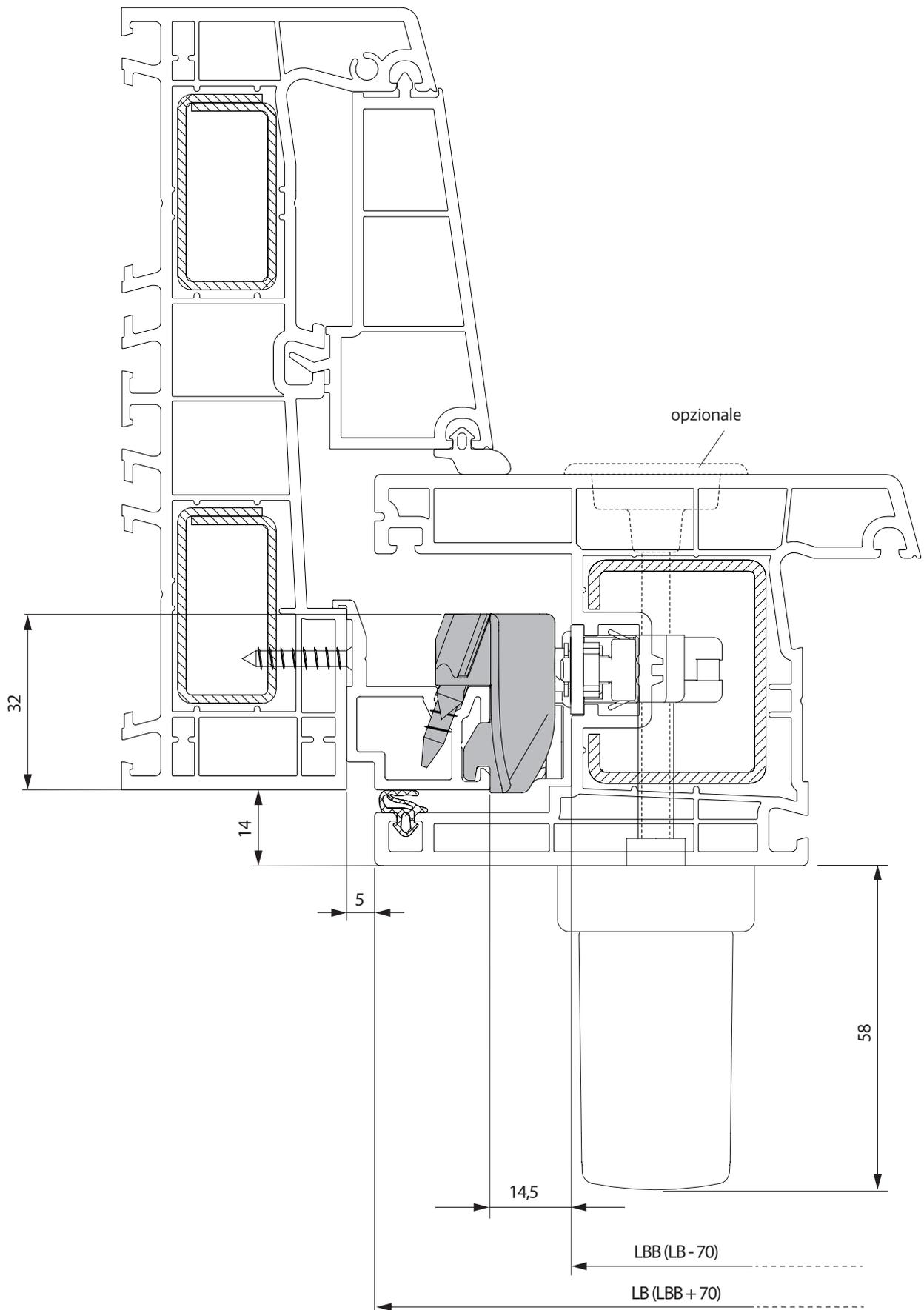


Posizione aperta (scostamento = 6 mm)



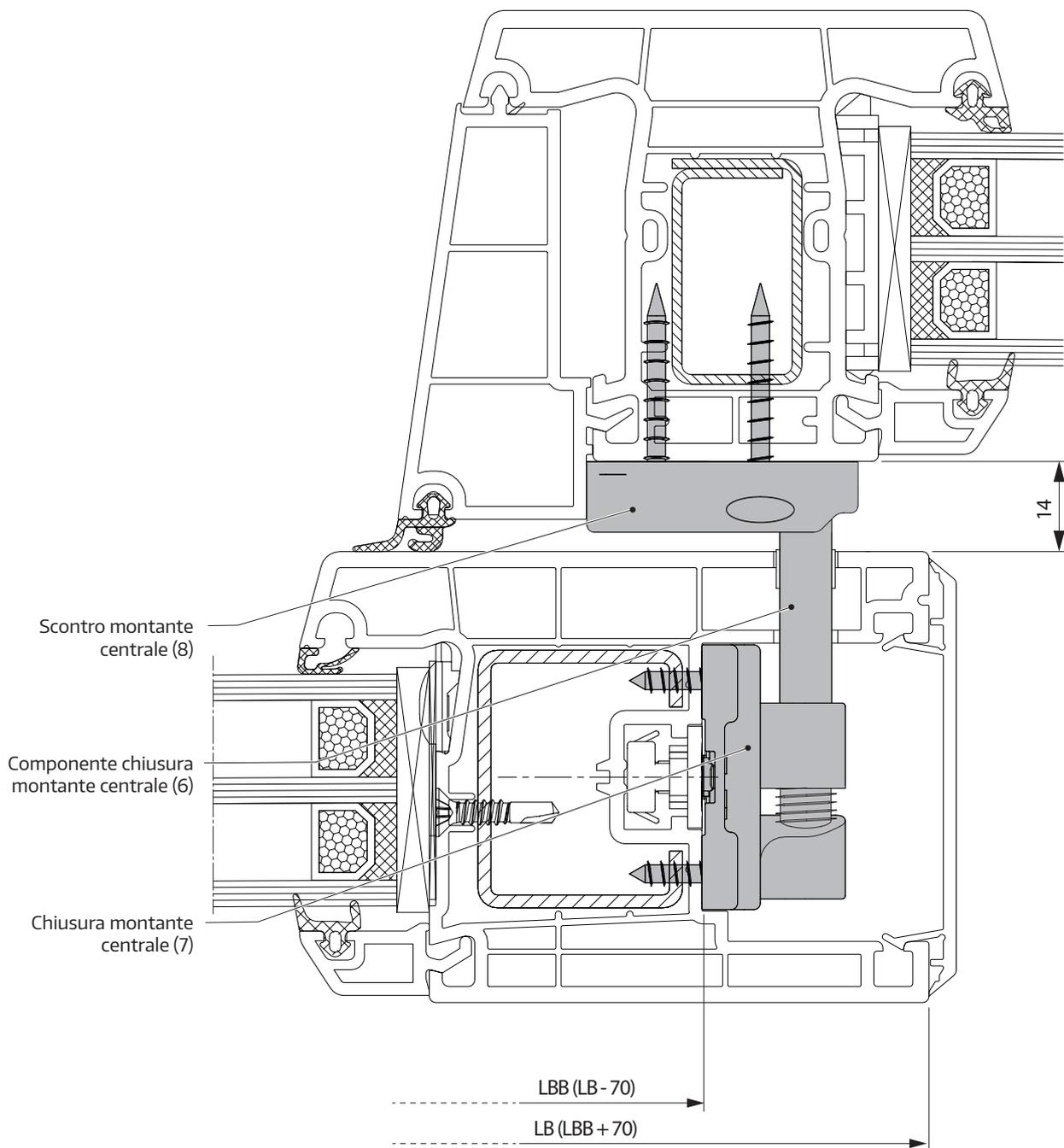
Scostamento = 6

Sezione orizzontale maniglia Scala 1:1



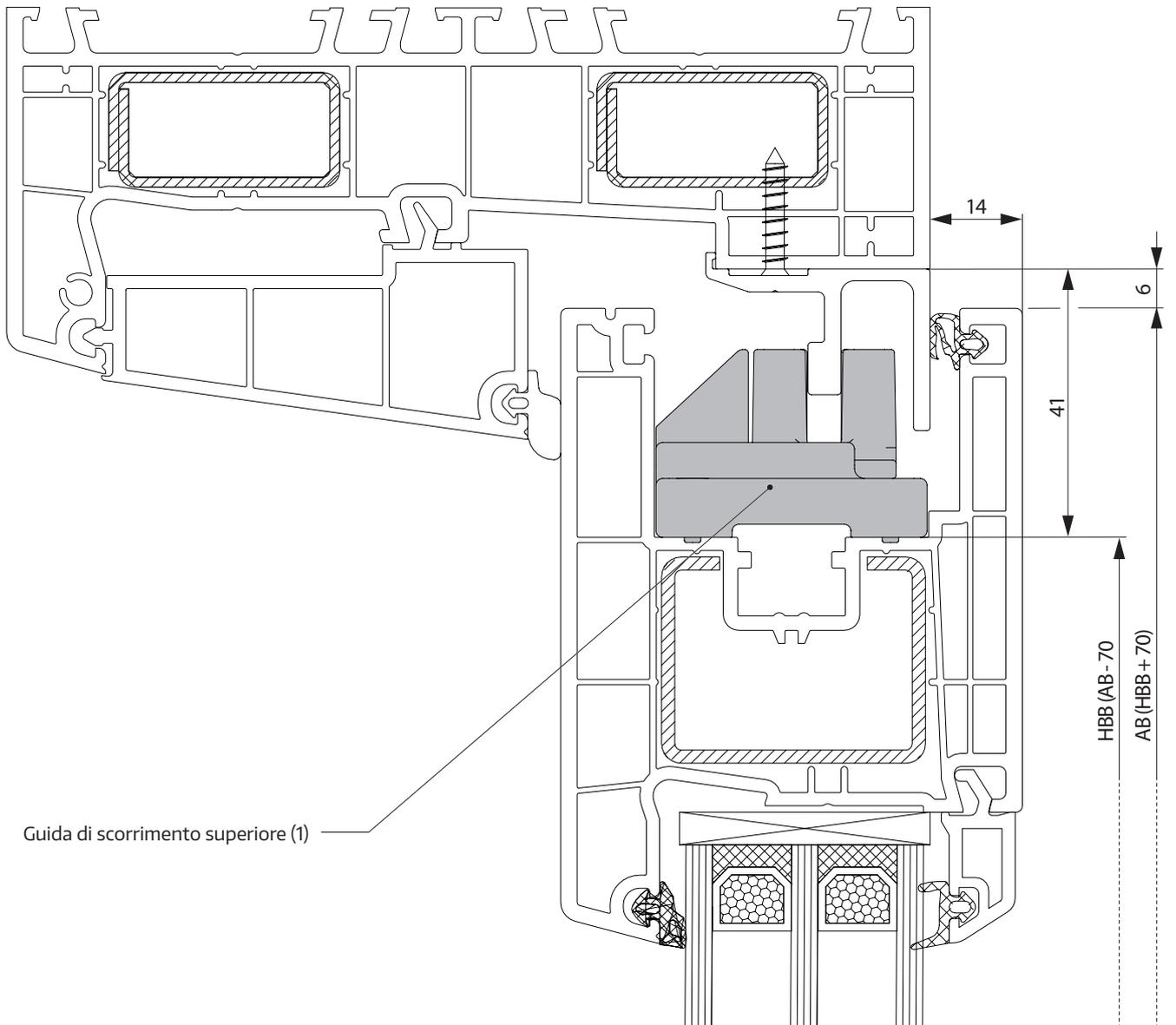
Sezione orizzontale montante centrale

Scala 1:1



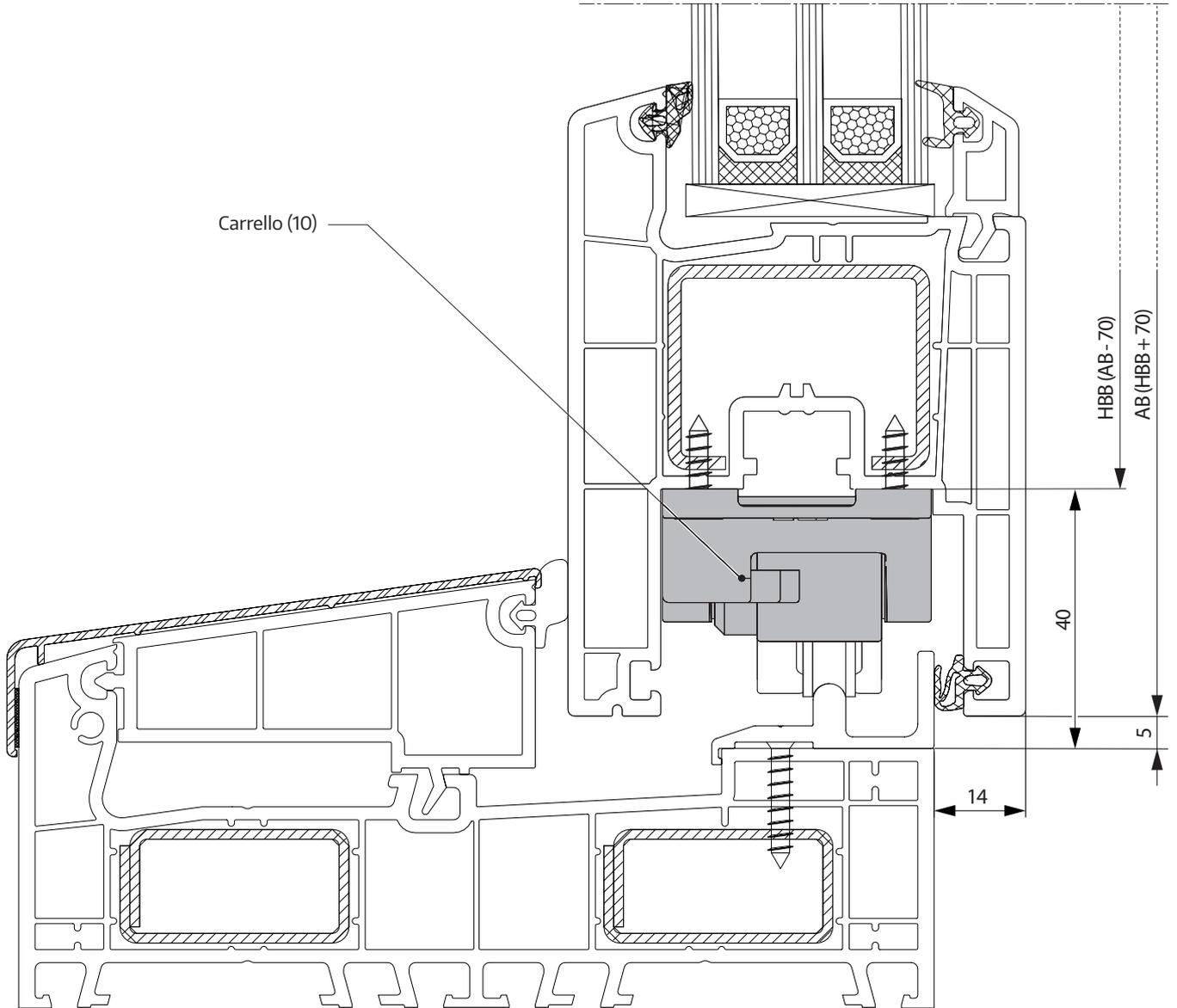
Sezione verticale guida di scorrimento superiore

Scala 1:1



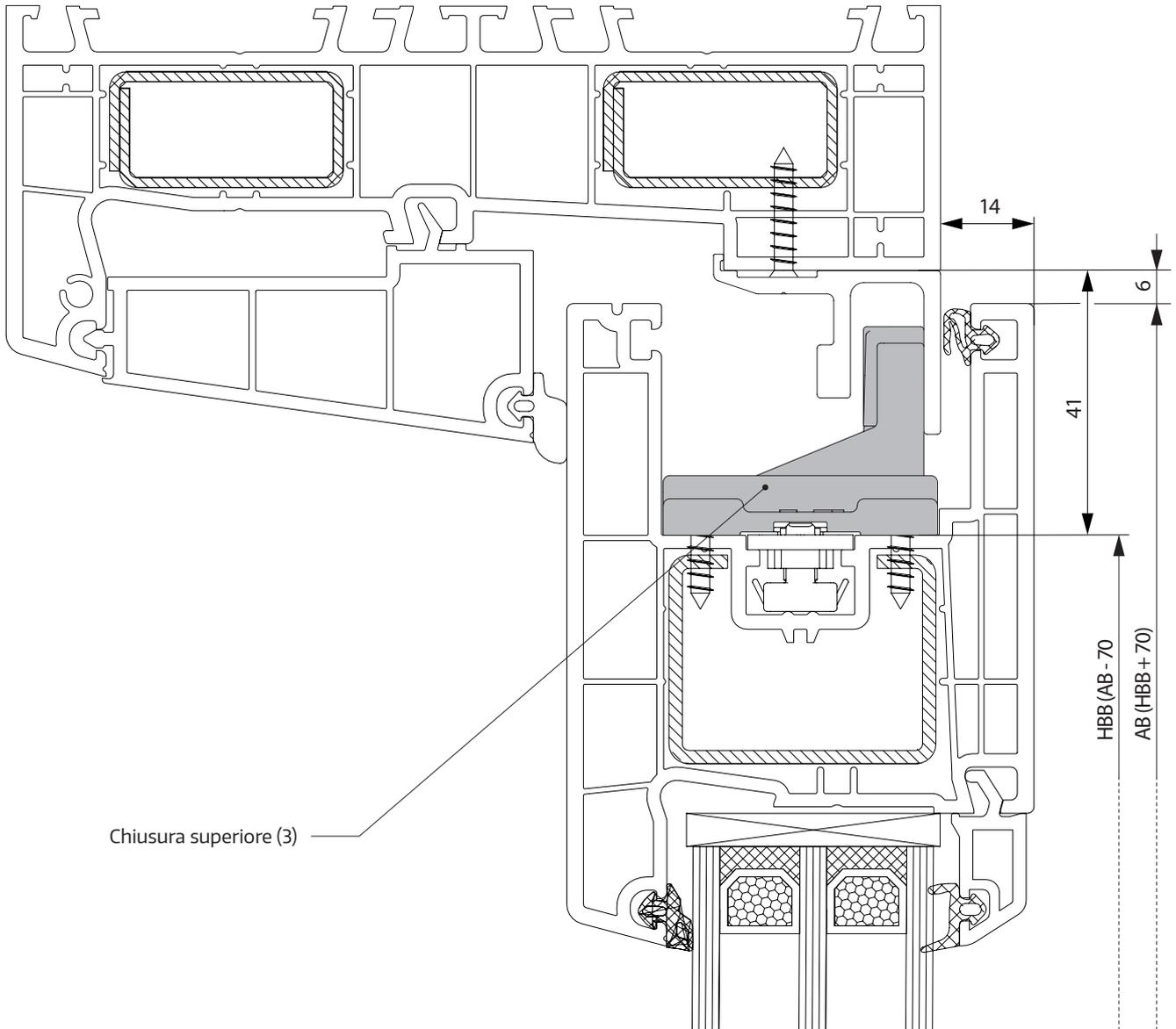
Sezione verticale carrello

Scala 1:1



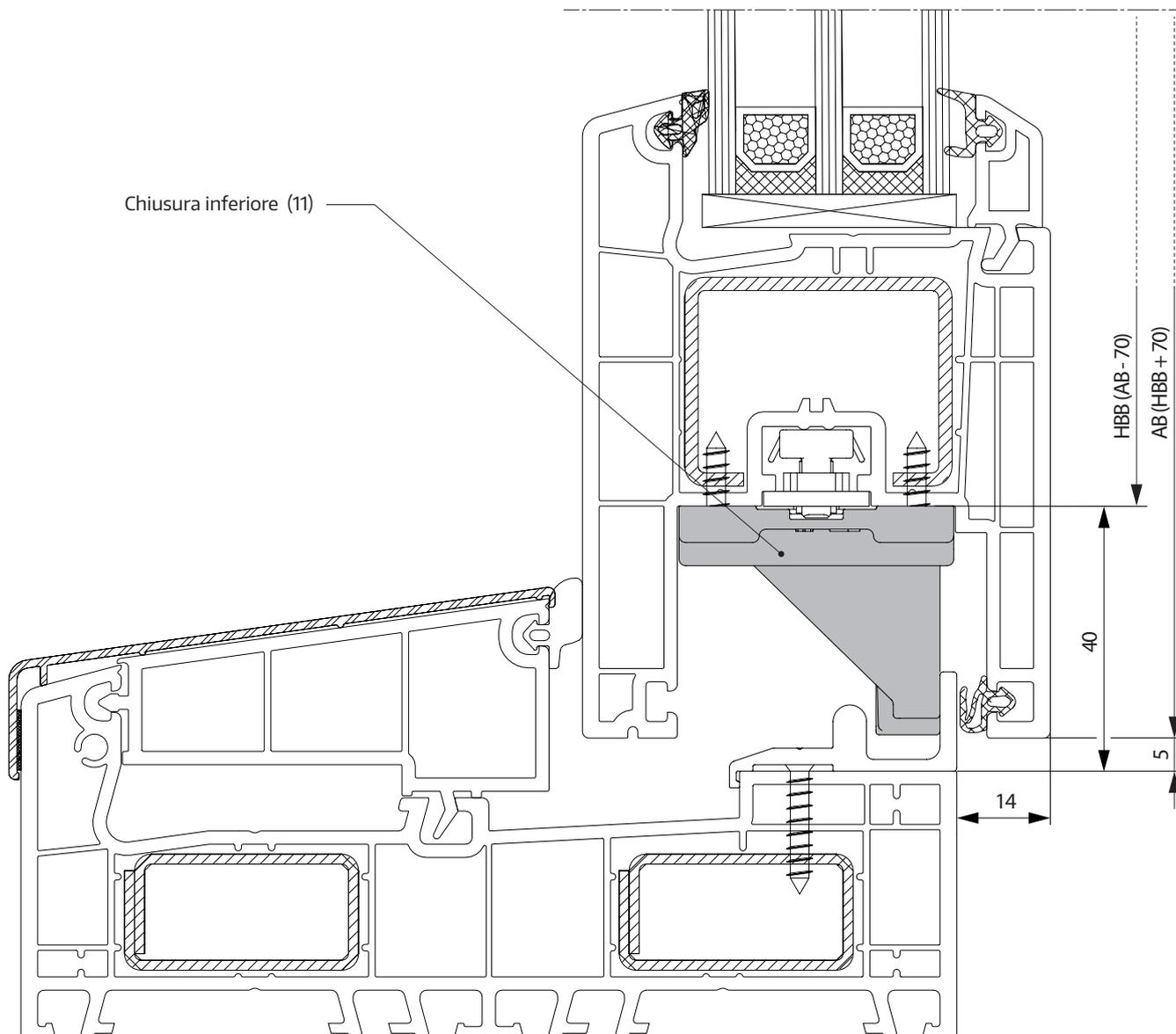
Sezione verticale chiusura superiore

Scala 1:1



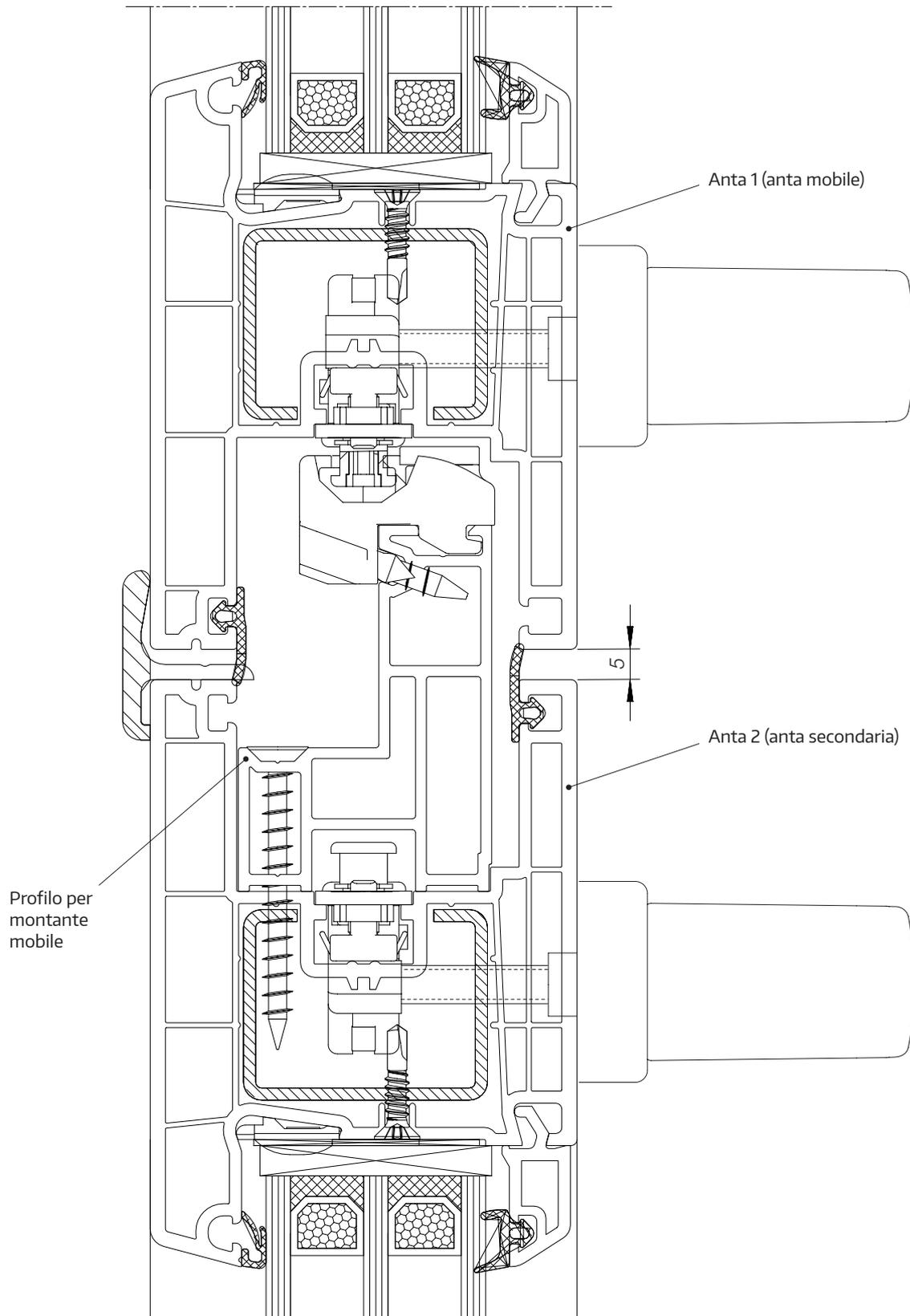
Sezione verticale chiusura inferiore

Scala 1:1

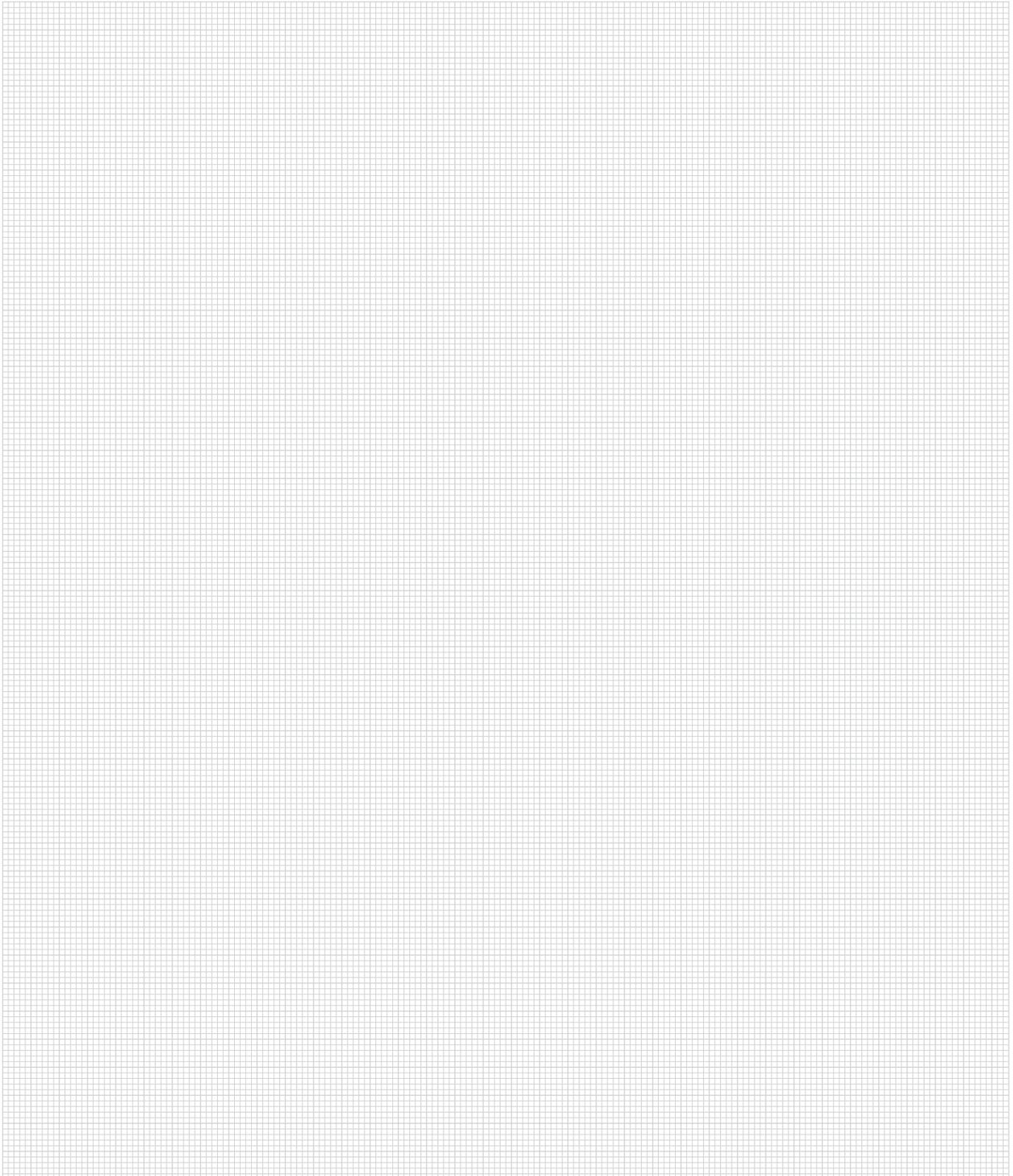


Sezione orizzontale Schema C

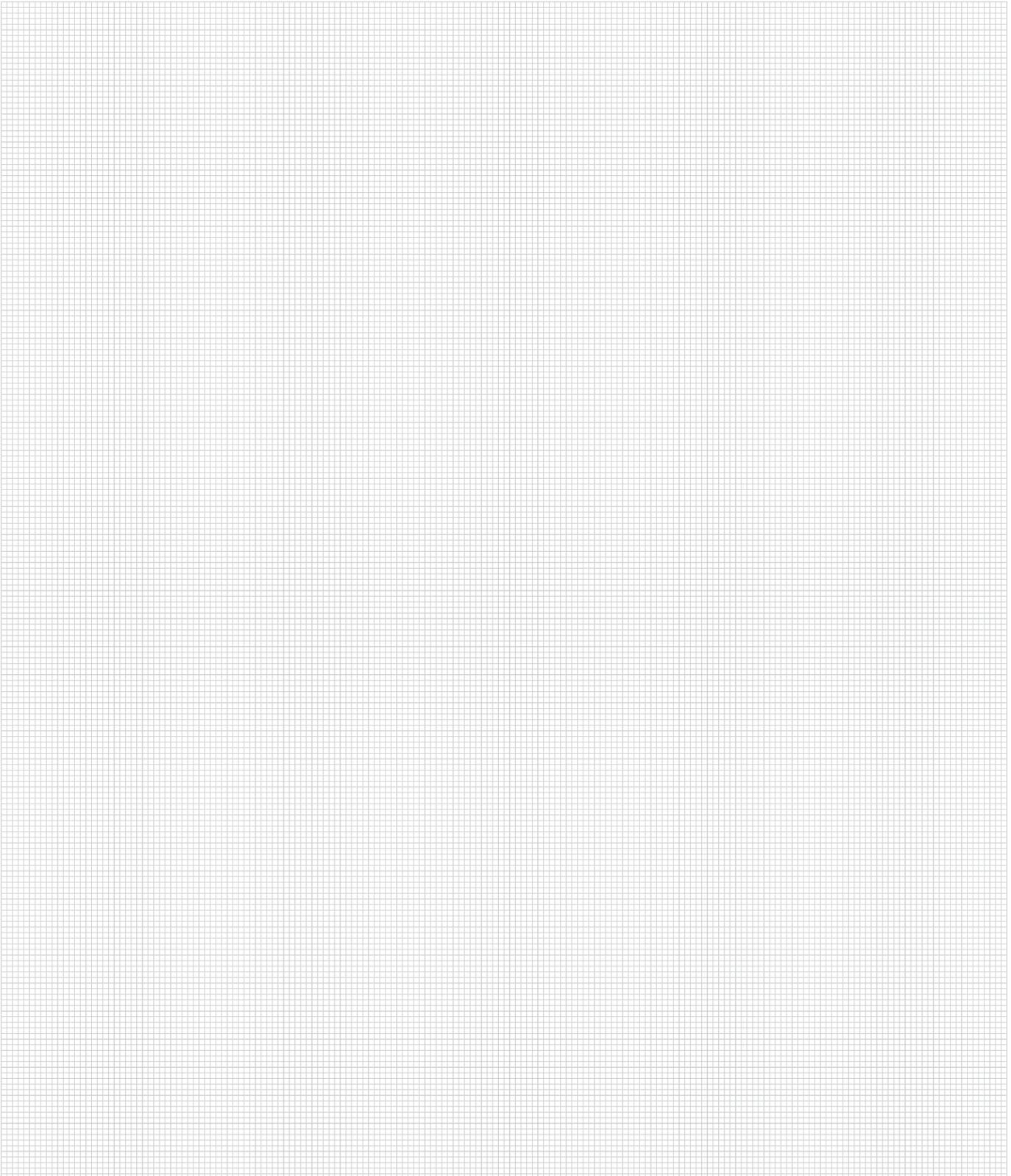
Scala 1:1



Notizie

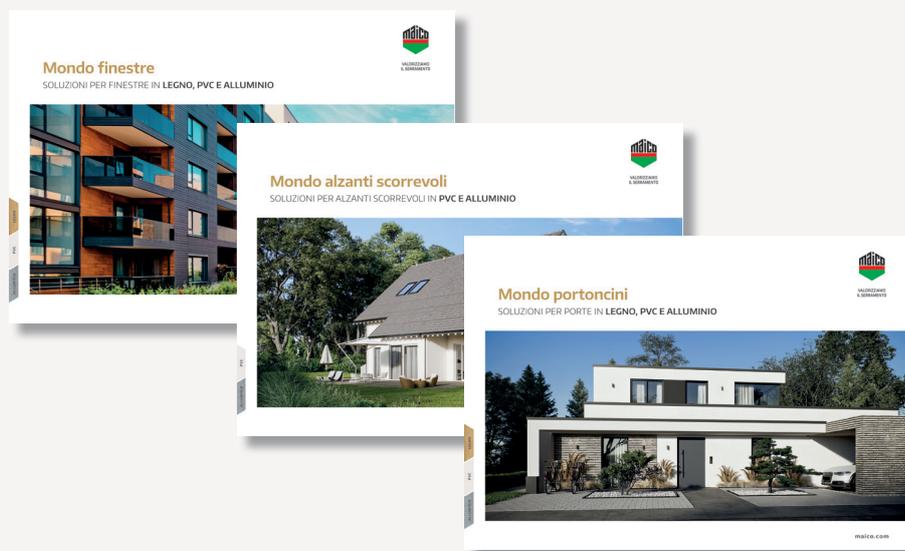


Notizie



Tutto da un unico fornitore

HAUTAU è lo specialista per gli scorrevoli nel gruppo MACO, dove trovi soluzioni complete per finestre, porte e scorrevoli – per legno, PVC e alluminio. Prova la nostra variegata gamma di sistemi e la completezza dei nostri servizi. Scopri di più su www.maico.com o contatta il tuo consulente Maico.



HAUTAU, un'azienda del gruppo MACO



Pubblicazione MAICO: 05/2022

Pubblicazione MACO: 02/2022

Cod. art. 501307

Tutti i diritti sono riservati. Con riserva di modifiche.