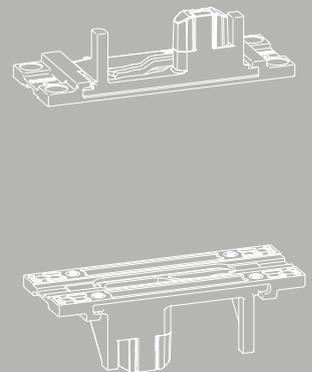
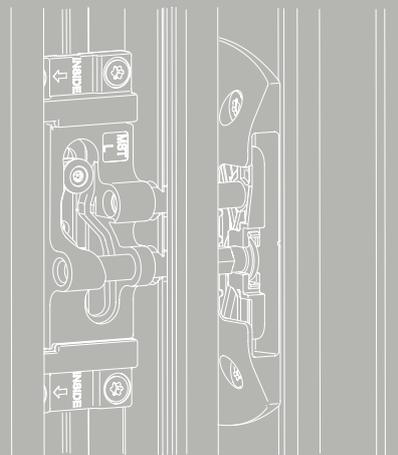


# HAUTAU Move

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO



## ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

Rehau Synego Slide

La soluzione **schema C**  
sarà disponibile  
dall'estate 2022.

# Indice

Usò 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 della soglia e montaggio montante centrale	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.

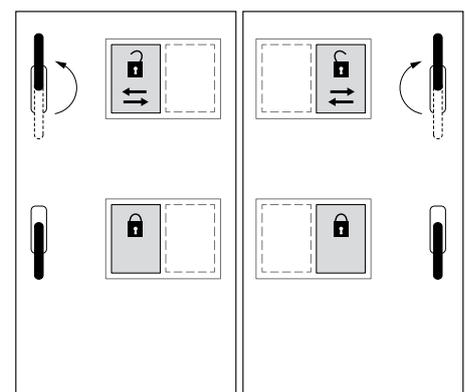
## Premesse

- 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 <?>. 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

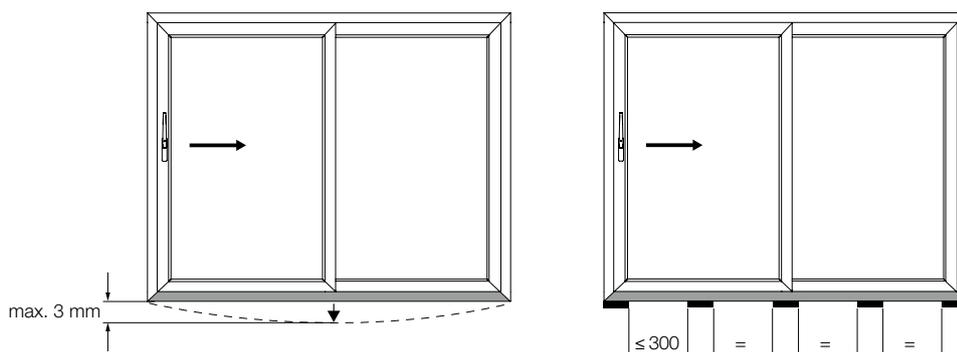


DIN EN 12519 destra

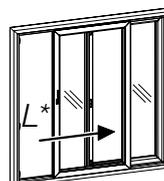
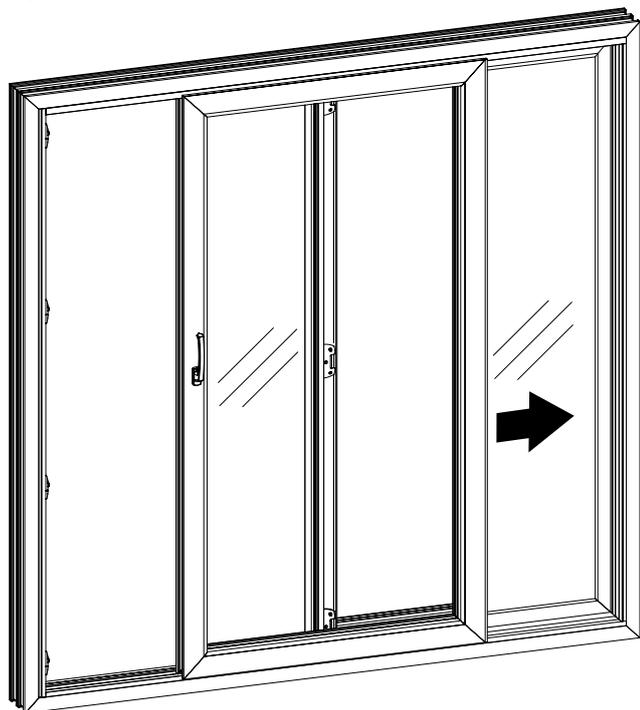
DIN EN 12519 sinistra

## Funzionamento e sicurezza

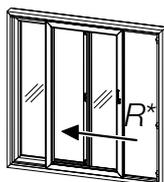
- Per garantire il funzionamento e la sicurezza dell'elemento, la flessione massima ammissibile del telaio inferiore fisso è di 3 mm.
- Inserire spessori resistenti alla compressione ogni 300 mm lungo tutta la soglia.



## 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
RAH	Altezza esterna telaio
E	Entrata maniglia
EG	Serratura a incasso
LB	Larghezza battente
LBB	Larghezza battente battuta
HBB	Altezza battente battuta
SBB	Spigolo battente battuta
FG	Peso battente
AB	Altezza battente

Gr	Grandezza
Maniglia EG	Maniglia
Maniglia EG-S	Maniglia, chiusura con cilindro
Maniglia EG-S RC 2	Maniglia, chiusura con cilindro, RC 2
QPF	Quota pavimento finito
PzA	Cilindro, esterno
PzI	Cilindro, interno
RC 2	Classe antieffrazione 2
Standard	Sicurezza antieffrazione di base (no RC 2)
MST	Montante centrale

## Conversione AB/LB in HBB/LBB

HBB = AB - 58

LBB = LB - 58

## Conversione HBB/LBB in AB/LB

AB = HBB + 58

LB = LBB + 58

## Campo di applicazione

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

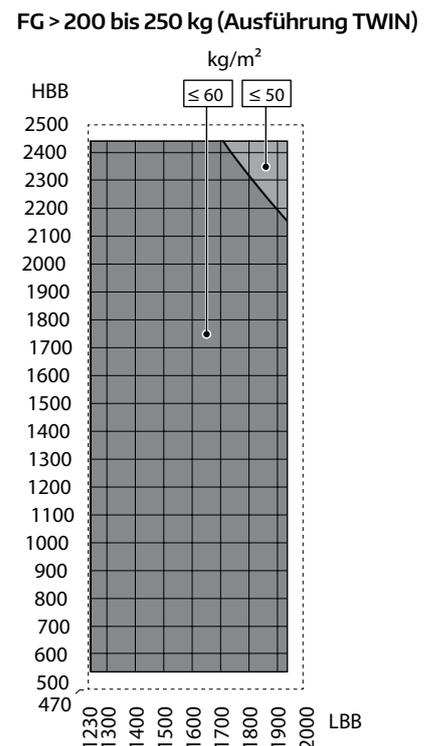
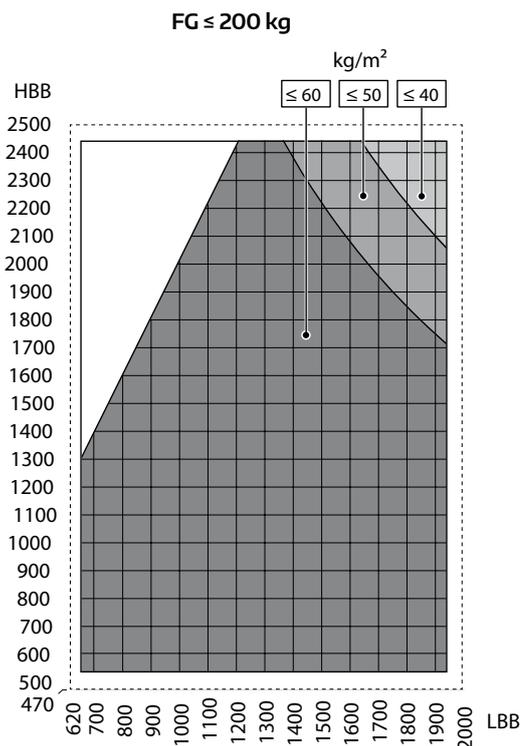
Si noti inoltre la dimensione massima di applicazione, le norme e le linee guida come specificato dalle istruzioni dei costruttori dei profili.

### MOVE

Larghezza interno battuta anta (LBB) [mm] 652 ... 1942 (FG ≤ 200 kg)  
1230 ... 1942 (FG > 200 ... 250 kg)

Altezza interno battuta anta (HBB) [mm] 532 ... 2242

Peso anta (PA) [kg] max. 200/250



## Viti di fissaggio dei componenti (non comprese nella fornitura)

Per parte/parti	Q.tà	Grandezza	Diametro di foratura	Aziona-mento
Carrello (10)	8/16	4,0 x 22 <sup>5</sup>	3,2	a scelta
Ferramenta perimetrale Multi Matic (12, 13, 14, 15, 16)	... <sup>1</sup>	4,0 x ... <sup>2</sup>	-	
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 (40 <sup>3</sup> )	4,0 x 22 <sup>5</sup>	3,2	
Chiusura montante centrale (7)	4 ... 12 (20 <sup>3</sup> )	4,0 x 22 <sup>5</sup>	3,2	
Scontro montante centrale (8)	3 ... 9 (15 <sup>3</sup> )	4,8 x 28 <sup>6</sup>	4,2	
Guida sup., sinistra (1) / Guida sup., destra (2)	8	4,0 x 22 <sup>5</sup>	3,2	
Piastrina di fissaggio MM (26) <sup>7</sup>	1	4,0 x 22 <sup>5</sup>	3,2	
Piastra di battuta (27)	2	4,0 x ... <sup>2</sup>	3,2	
Profili e guida di scorrimento ALU, infisso (a carico del committente, non compreso nella fornitura)	... <sup>4</sup>	4,0 x 22 <sup>5</sup>	3,2	
Spessori per listello di copertura (a carico del committente, non compreso nella fornitura)	4	4,0 x 40	-	

<sup>1)</sup> in funzione della chiusura

<sup>2)</sup> lunghezza da scegliere in base ai profili utilizzati

<sup>3)</sup> con la versione RC 2

<sup>4)</sup> in funzione della dimensione dell'elemento

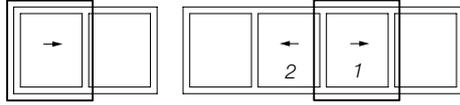
<sup>5)</sup> in alternativa si possono utilizzare viti autoforanti a testa svasata 3,9 x 25

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

<sup>7)</sup> solo con cremonesi corte senza fori per le viti

Schema A

Schema C: anta nr. 1

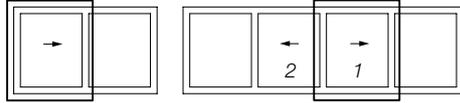


## Confezioni e accessori Schema A / C: anta nr. 1 (standard)

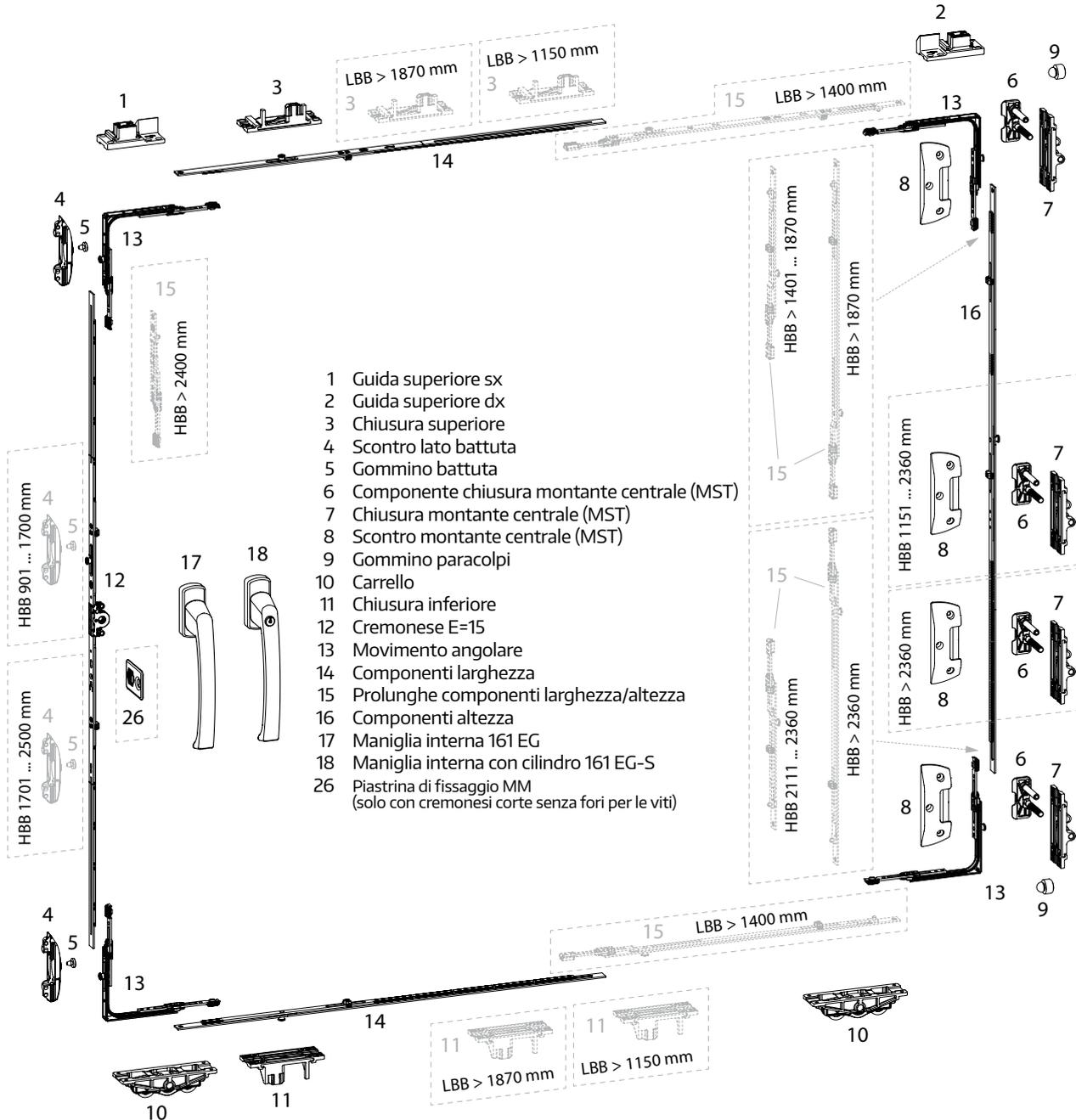
	1x 1x 1x 1x 2x 2x									
	2x 2x 2x 2x 									
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>HBB</th> <th>8</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>470 ... 1150 mm</td> <td>2x</td> </tr> <tr> <td>1151 ... 2360 mm</td> <td>3x</td> </tr> <tr> <td>2361 ... 2500 mm</td> <td>4x</td> </tr> </tbody> </table>	HBB	8	470 ... 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									
 FG > 200 kg	2x									
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>HBB</th> <th>6</th> <th>7</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1151 ... 2360 mm</td> <td>1x</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2361 ... 2500 mm</td> <td></td> <td>2x</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								
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>HBB</th> <th>4</th> <th>5</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>901 ... 1700 mm</td> <td>1x</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1701 ... 2500 mm</td> <td></td> <td>2x</td> </tr> </tbody> </table>	HBB	4	5	901 ... 1700 mm	1x		1701 ... 2500 mm		2x
HBB	4	5								
901 ... 1700 mm	1x									
1701 ... 2500 mm		2x								
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>LBB</th> <th>3</th> <th>11</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1151 ... 1870 mm</td> <td>1x</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1871 ... 2000 mm</td> <td></td> <td>2x</td> </tr> </tbody> </table>	LBB	3	11	1151 ... 1870 mm	1x		1871 ... 2000 mm		2x
LBB	3	11								
1151 ... 1870 mm	1x									
1871 ... 2000 mm		2x								
	4x 2x 2x 1x									
	161 EG 161 EG-S 1x 1x 1x 1x 1x 1x									

Schema A

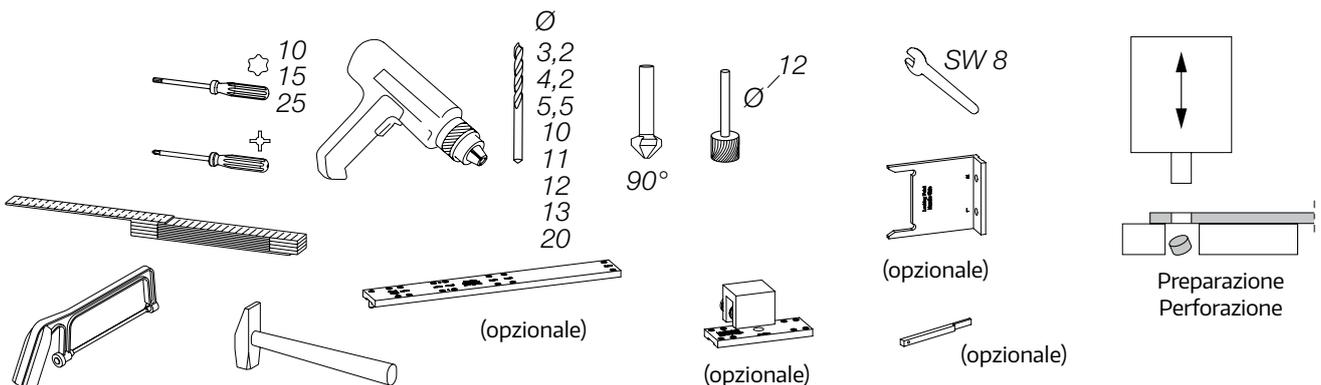
Schema C: anta nr. 1



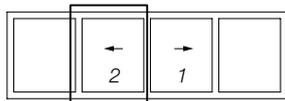
## Composizione ferramenta Schema A / C: anta nr. 1 (standard)



## Attrezzi e dime necessari

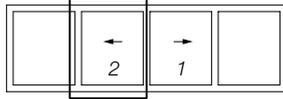


Schema C: anta nr. 2

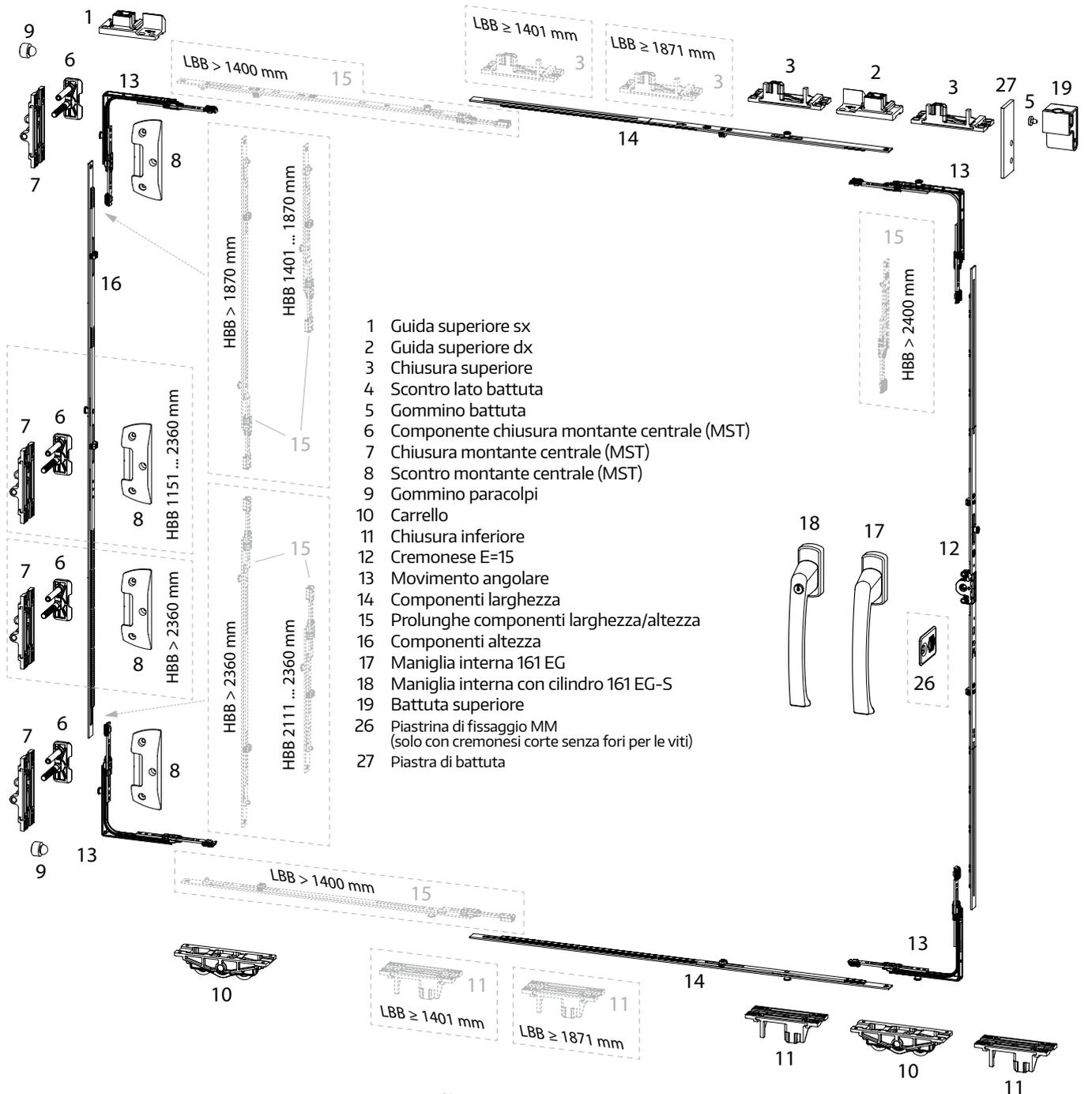


Confezioni e accessori Schema C: anta nr. 2 (standard)

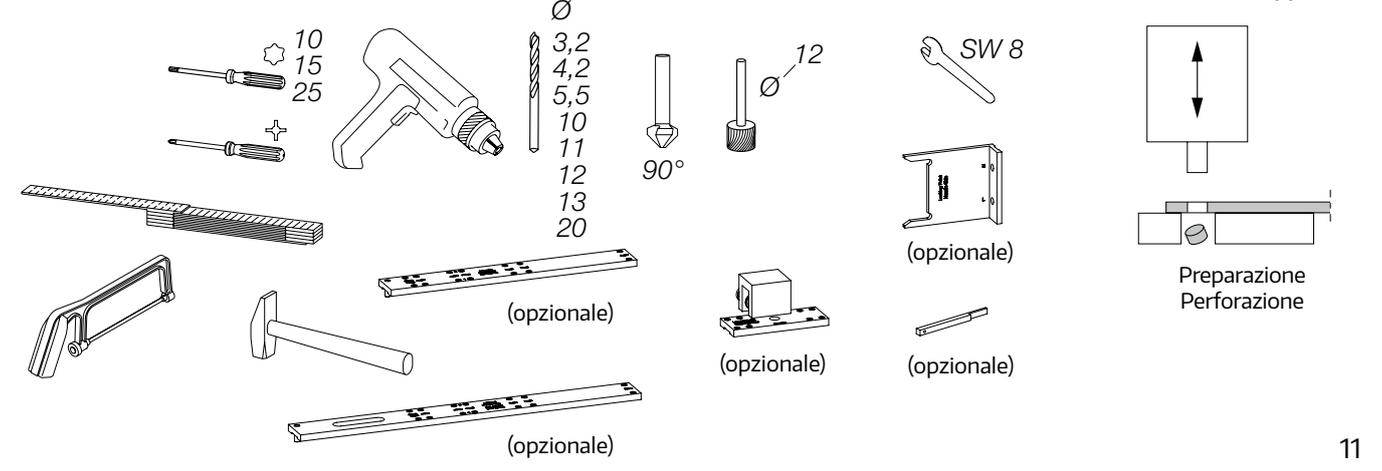
	<table border="1"> <tr> <th>HBB</th> <th>8</th> </tr> <tr> <td>470 ... 1150 mm</td> <td>2x</td> </tr> <tr> <td>1151 ... 2360 mm</td> <td>3x</td> </tr> <tr> <td>2361 ... 2500 mm</td> <td>4x</td> </tr> </table>			HBB	8	470 ... 1150 mm	2x	1151 ... 2360 mm	3x	2361 ... 2500 mm	4x	
HBB	8											
470 ... 1150 mm	2x											
1151 ... 2360 mm	3x											
2361 ... 2500 mm	4x											
 FG > 200 kg												
	 	<table border="1"> <tr> <th>HBB</th> <th>6</th> <th>7</th> </tr> <tr> <td>1151 ... 2360 mm</td> <td></td> <td>1x</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></td> <td>1x</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										
	<table border="1"> <tr> <th>161 EG</th> <th>161 EG-S</th> </tr> <tr> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>17</td> <td>18</td> </tr> </table>      			161 EG	161 EG-S			17	18			
161 EG	161 EG-S											
17	18											



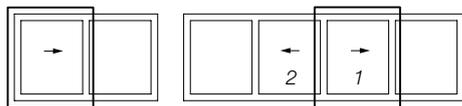
## Composizione ferramenta Schema C: anta nr. 2 (standard)



- 1 Guida superiore sx
- 2 Guida superiore dx
- 3 Chiusura superiore
- 4 Scontro lato battuta
- 5 Gommino battuta
- 6 Componente chiusura montante centrale (MST)
- 7 Chiusura montante centrale (MST)
- 8 Scontro montante centrale (MST)
- 9 Gommino paracolpi
- 10 Carrello
- 11 Chiusura inferiore
- 12 Cremonese E=15
- 13 Movimento angolare
- 14 Componenti larghezza
- 15 Prolunghe componenti larghezza/altezza
- 16 Componenti altezza
- 17 Maniglia interna 161 EG
- 18 Maniglia interna con cilindro 161 EG-S
- 19 Battuta superiore
- 26 Piastrina di fissaggio MM (solo con cremonesi corte senza fori per le viti)
- 27 Piastra di battuta

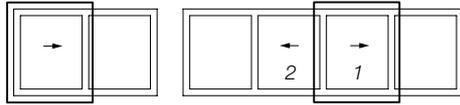


Schema A **RC 2** Schema C: anta nr. 1

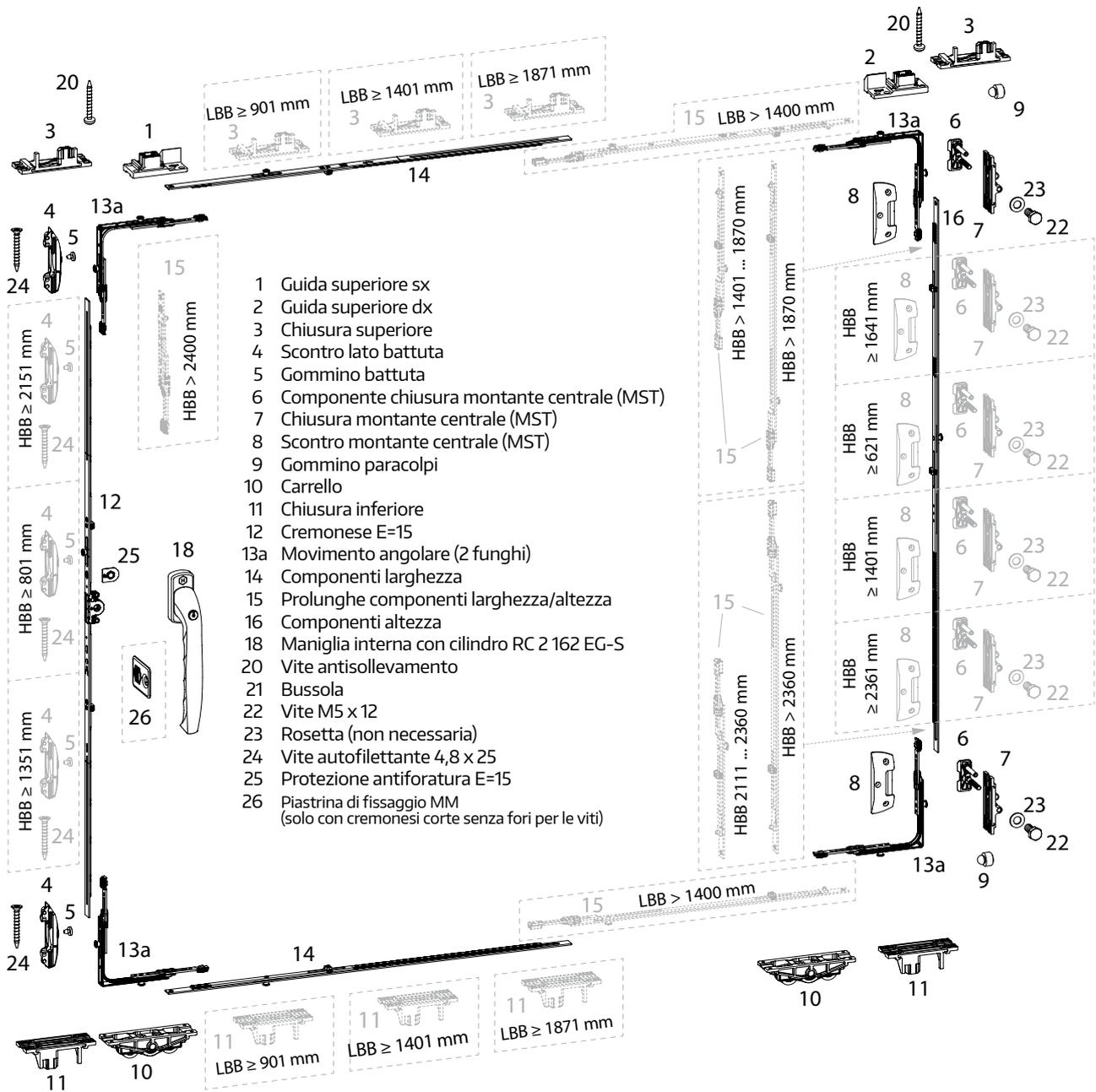


Confezioni e accessori Schema A / C: anta nr. 1 (RC 2)

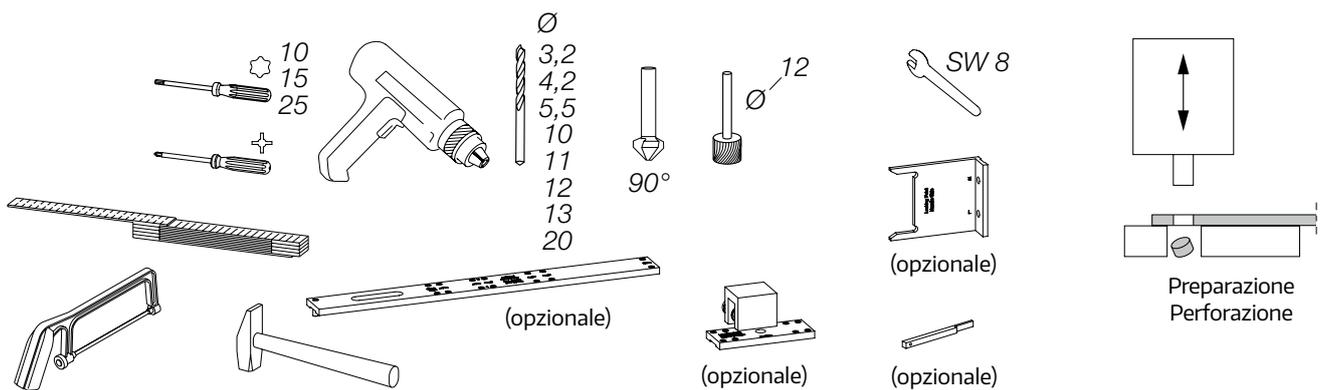
	1x 1x 1x 1x 2x 2x															
	2x 2x 2x 2x 															
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>HBB</th> <th>8</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>470 ... 620 mm</td> <td>2x</td> </tr> <tr> <td>621 ... 1400 mm</td> <td>3x</td> </tr> <tr> <td>1401 ... 1640 mm</td> <td>4x</td> </tr> <tr> <td>1641 ... 2360 mm</td> <td>5x</td> </tr> <tr> <td>2361 ... 2500 mm</td> <td>6x</td> </tr> </tbody> </table> 2x 6,3 x 32 2x 6,3 x 25 6x 6x 6x 10x 1x	HBB	8	470 ... 620 mm	2x	621 ... 1400 mm	3x	1401 ... 1640 mm	4x	1641 ... 2360 mm	5x	2361 ... 2500 mm	6x			
HBB	8															
470 ... 620 mm	2x															
621 ... 1400 mm	3x															
1401 ... 1640 mm	4x															
1641 ... 2360 mm	5x															
2361 ... 2500 mm	6x															
FG > 200 kg	2x 6x 6x 10x 1x															
	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	
HBB	6	7														
621 ... 1400 mm	1x															
1401 ... 1640 mm	2x															
1641 ... 2360 mm	3x															
2361 ... 2500 mm	4x															
	4 5 <table border="1"> <thead> <tr> <th>HBB</th> <th>4</th> <th>5</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>801 ... 1350 mm</td> <td>1x</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1351 ... 2150 mm</td> <td>2x</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2151 ... 2500 mm</td> <td>3x</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	HBB	4	5	801 ... 1350 mm	1x		1351 ... 2150 mm	2x		2151 ... 2500 mm	3x				
HBB	4	5														
801 ... 1350 mm	1x															
1351 ... 2150 mm	2x															
2151 ... 2500 mm	3x															
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>LBB</th> <th>3</th> <th>11</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>620 ... 900 mm</td> <td>1x</td> <td></td> </tr> <tr> <td>901 ... 1400 mm</td> <td>2x</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1401 ... 1870 mm</td> <td>3x</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1871 ... 2000 mm</td> <td>4x</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> 3 11 HBB > 2400 mm	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															
	4x 2x LBB > 1400 mm 2x 1x															
	<p>162 EG-S RC 2</p> 18 1x 1x HBB 1871 ... 2360 mm: 1x HBB > 2360 mm: 2x															



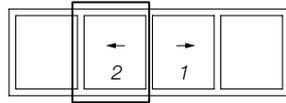
## Composizione ferramenta Schema A / C: anta nr. 1 (RC 2)



## Attrezzi e dime necessari

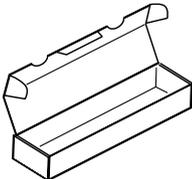
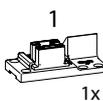
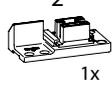
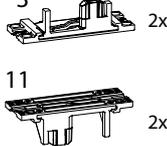
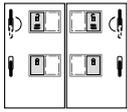
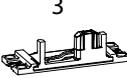
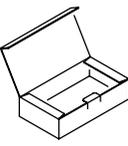
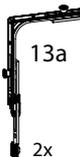


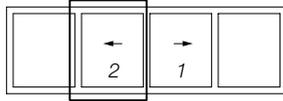
Schema C: anta nr. 2



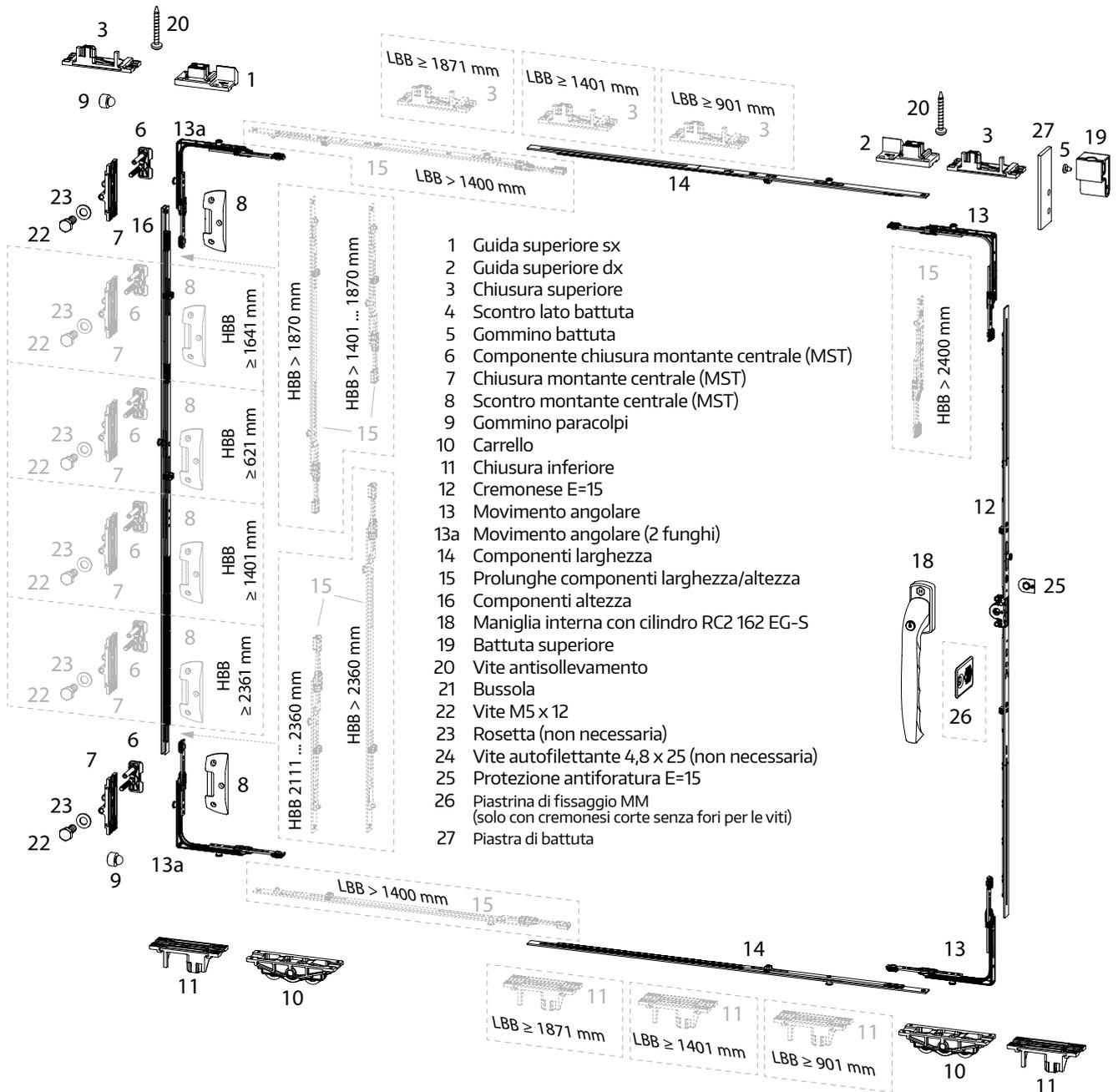
RC 2

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

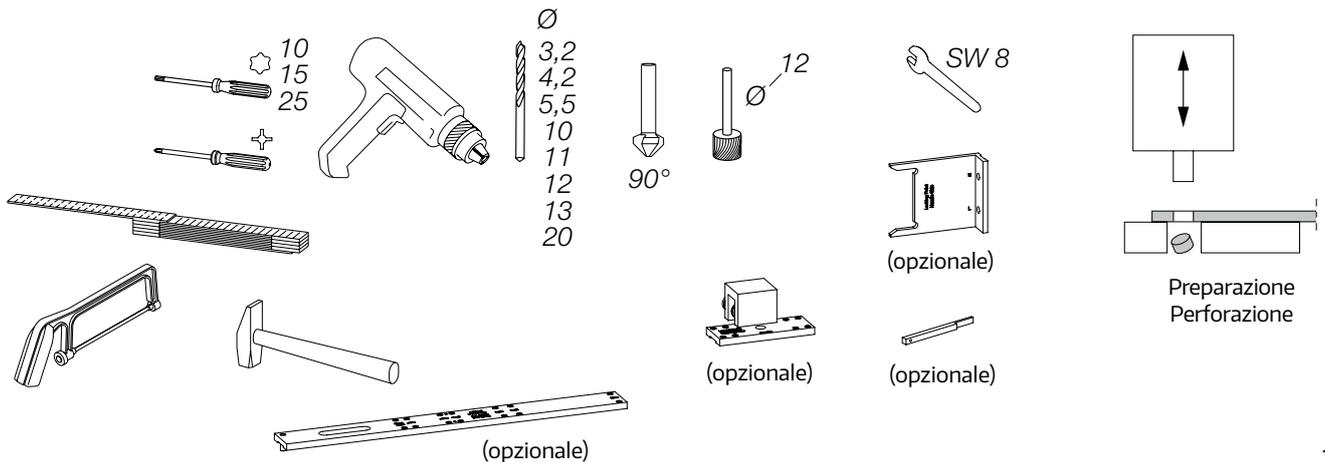
	 1x  1x  2x  2x  2x  2x																					
	 2x  2x  																					
	 8 <table border="1" data-bbox="478 716 782 907"> <thead> <tr> <th colspan="2">HBB</th> <th>8</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>470 ... 620 mm</td> <td></td> <td>2x</td> </tr> <tr> <td>621 ... 1400 mm</td> <td></td> <td>3x</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			
HBB		8																				
470 ... 620 mm		2x																				
621 ... 1400 mm		3x																				
1401 ... 1640 mm		4x																				
1641 ... 2360 mm		5x																				
2361 ... 2500 mm		6x																				
 FG > 200 kg	 2x	 2x 6,3 x 32  2x 6,3 x 25  6x																				
	 6  7 <table border="1" data-bbox="582 1097 877 1254"> <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		 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	 1x HBB > 2400 mm																			
	<table border="1" data-bbox="359 1444 662 1579"> <thead> <tr> <th colspan="2">LBB</th> <th>3</th> <th>11</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>901 ... 1400 mm</td> <td></td> <td>1x</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1401 ... 1870 mm</td> <td></td> <td>2x</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1871 ... 2000 mm</td> <td></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	 1x 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  2x  1x	 1x  1x  1x HBB 1871 ... 2360 mm: 1x HBB > 2360 mm: 2x																				
	<p>162 EG-S RC 2</p>  18																					



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



## Attrezzi e dime necessari

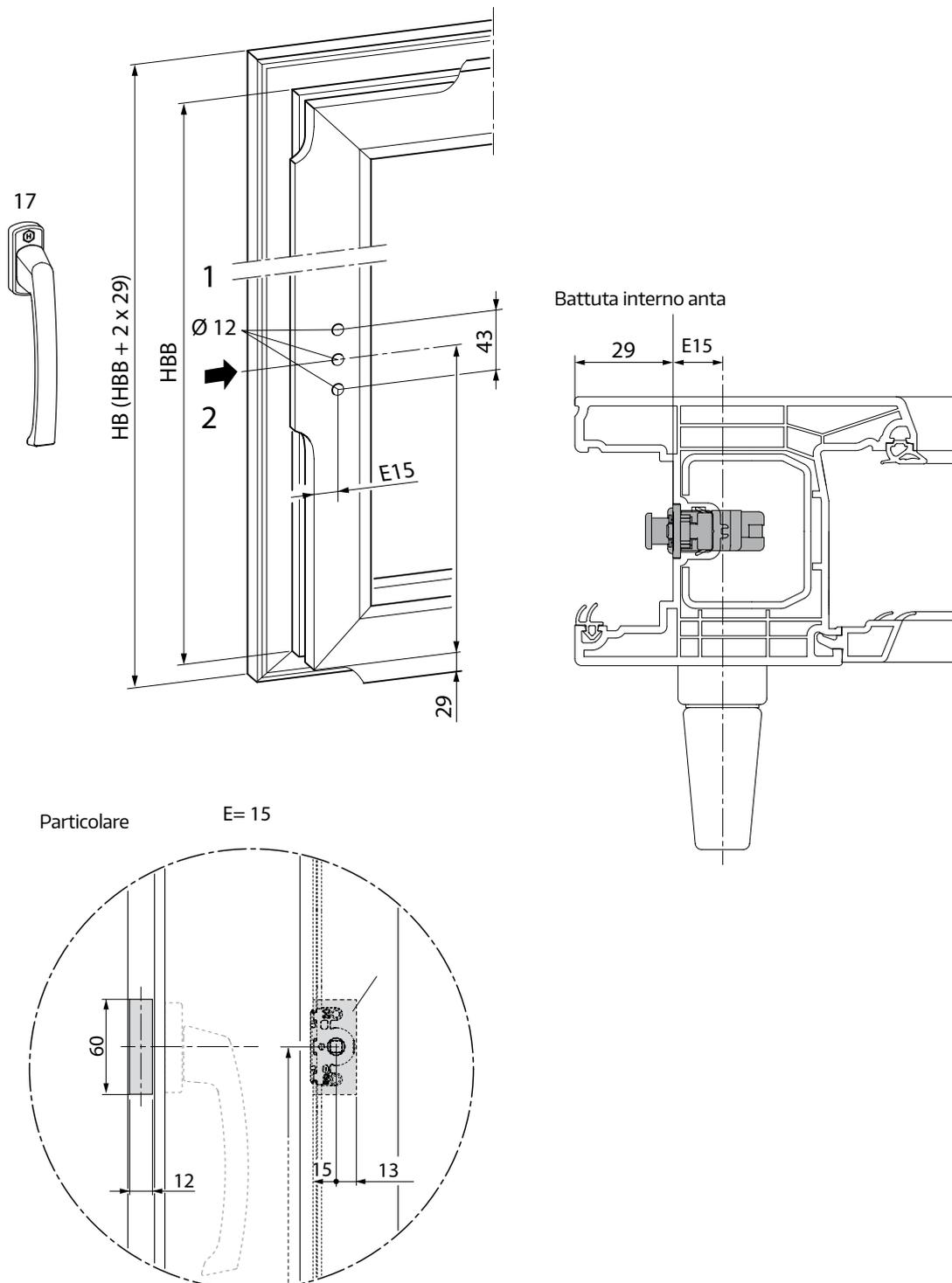


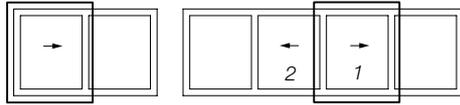
## Preparazione del telaio

### 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

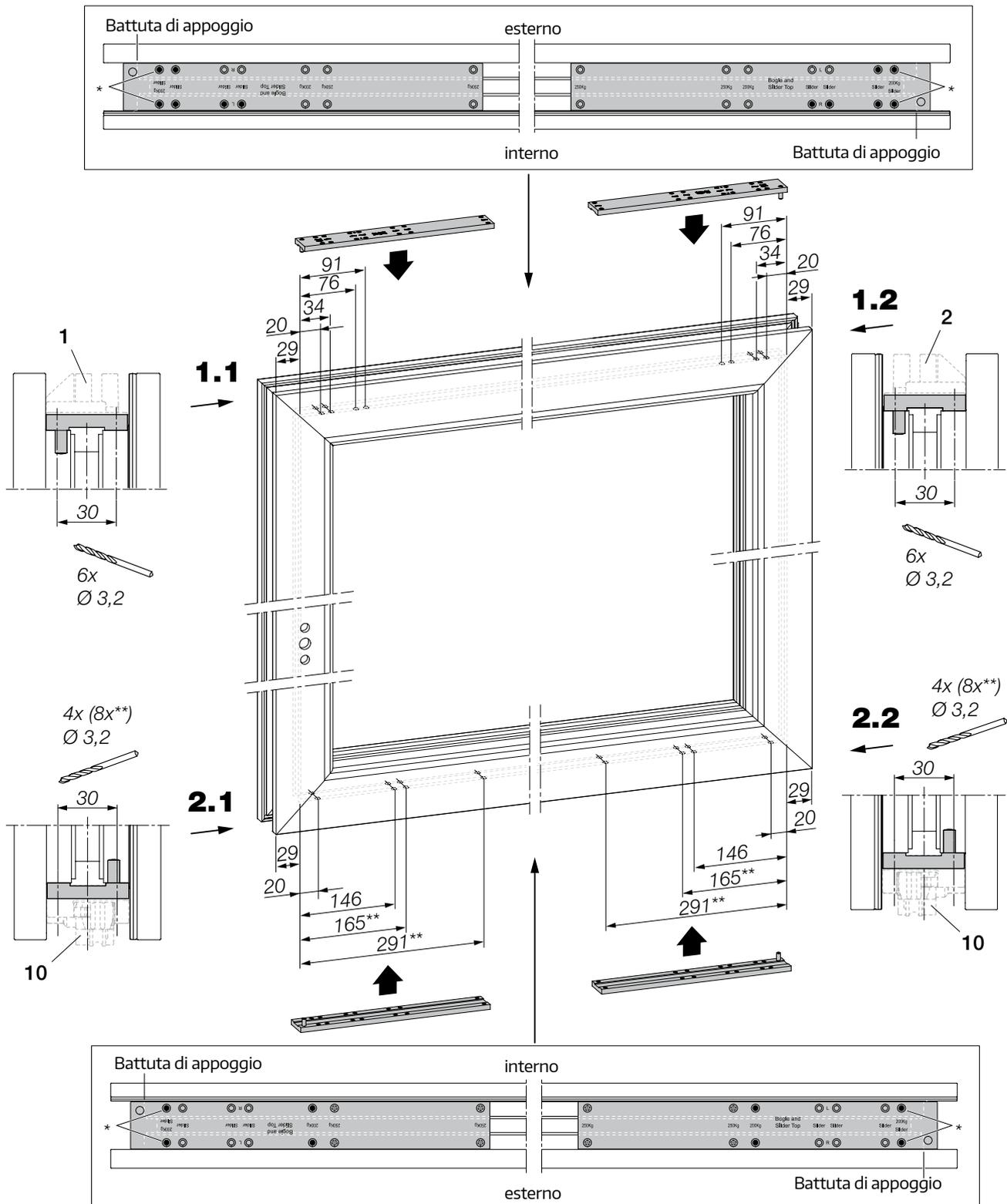




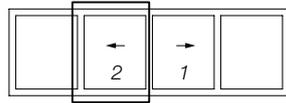
## Fori per guide e carrelli per schema A / schema C: anta nr. 1 (standard)

- (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



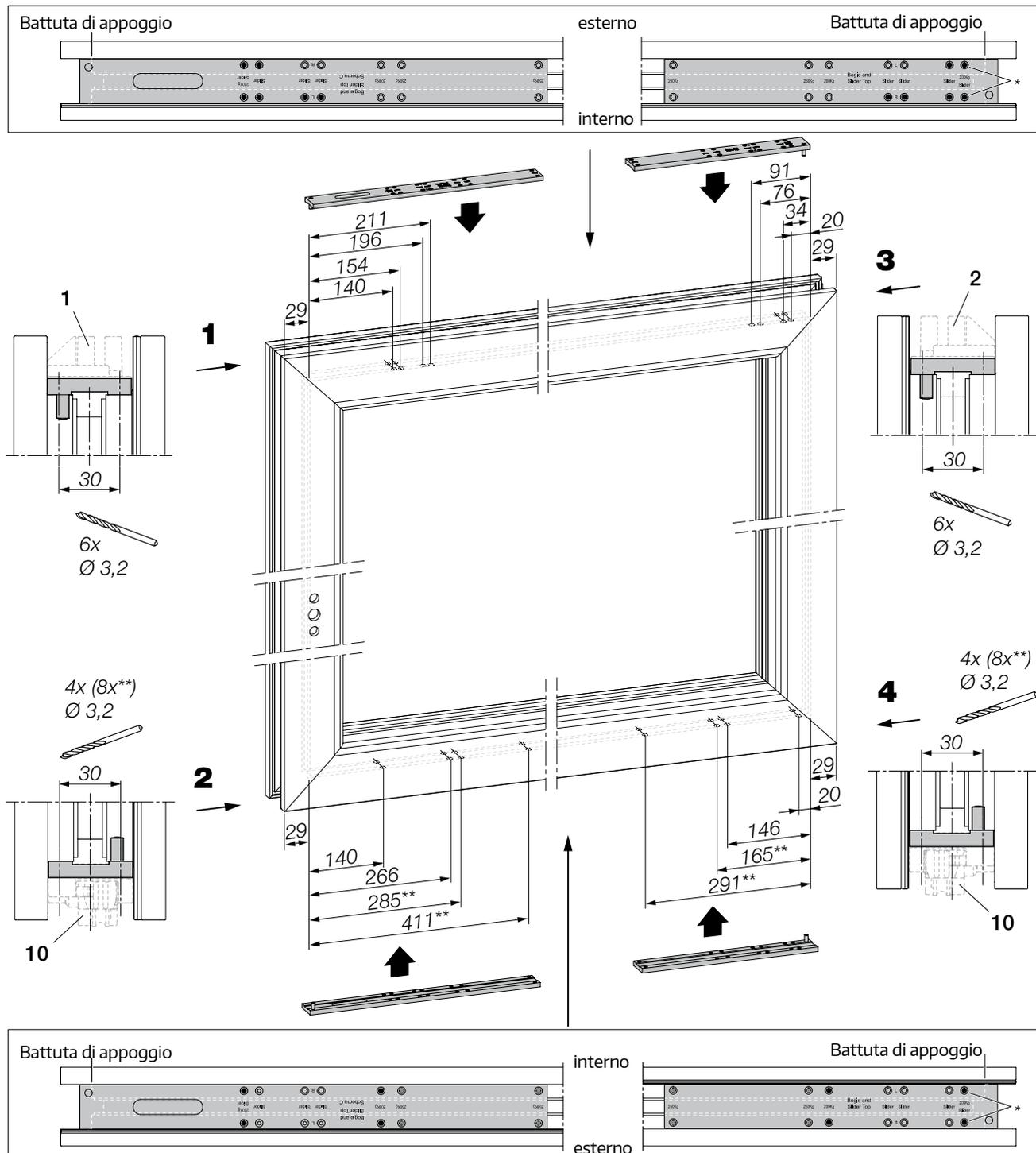
\*) preforare solo se il rinforzo in acciaio arriva fino al movimento angolare  
 \*\*) solo con peso anta scorrevole > 200 kg



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

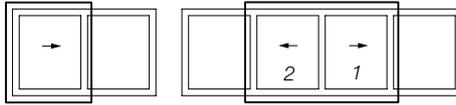
- (1) Lato battuta: Fori  $\varnothing 3,2$  per il fissaggio della guida lato battuta superiore (1) da preforare con dima. In caso di utilizzo di viti autoforanti, forare solo la plastica.
- (2) Lato battuta: Fori  $\varnothing 3,2$  per il fissaggio del carrello lato battuta (10) da preforare con dima.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

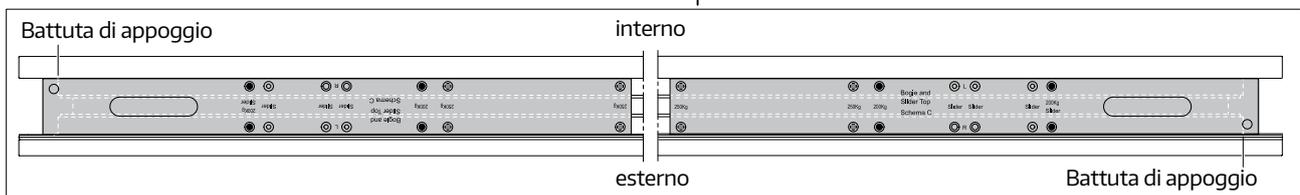
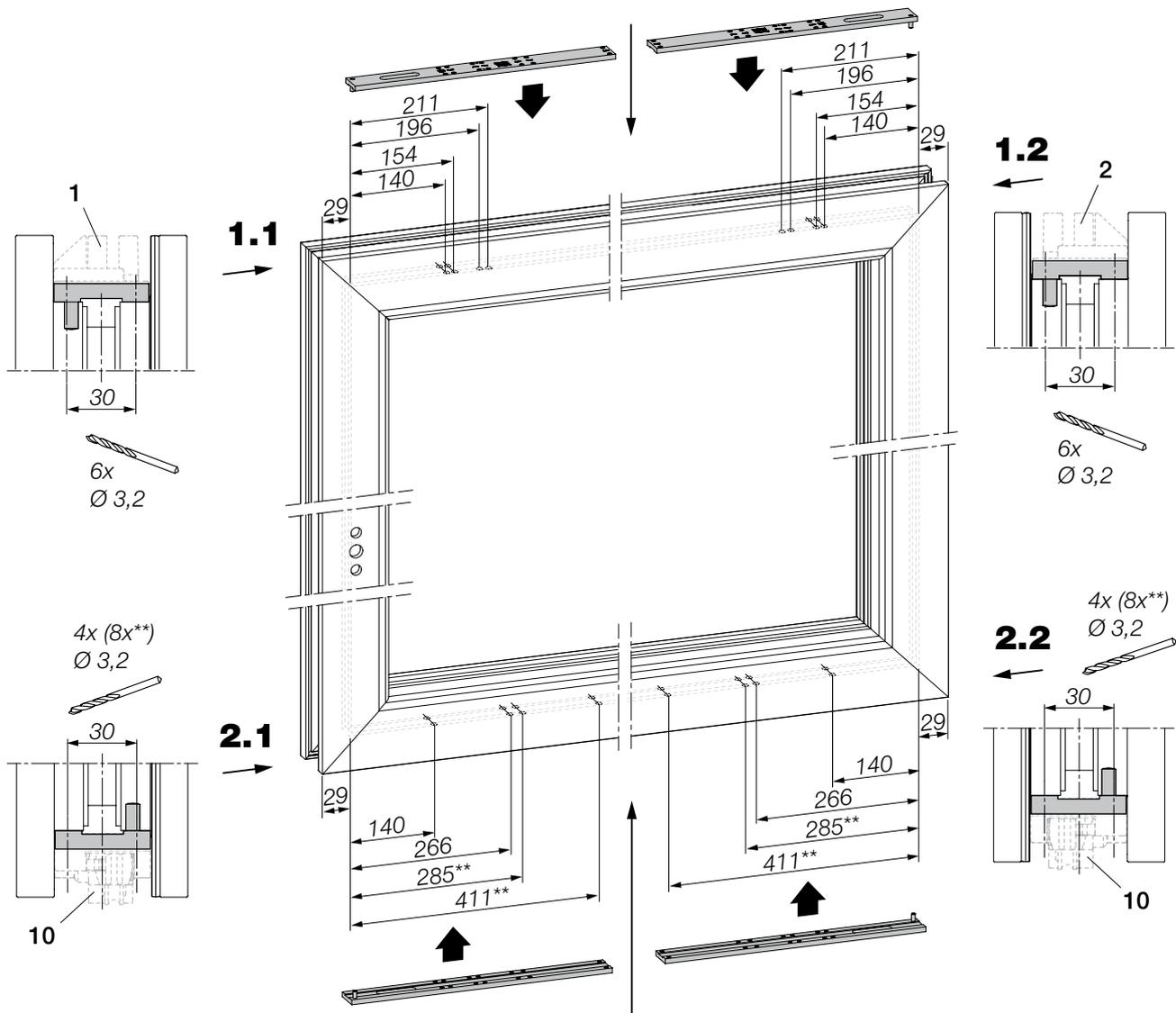
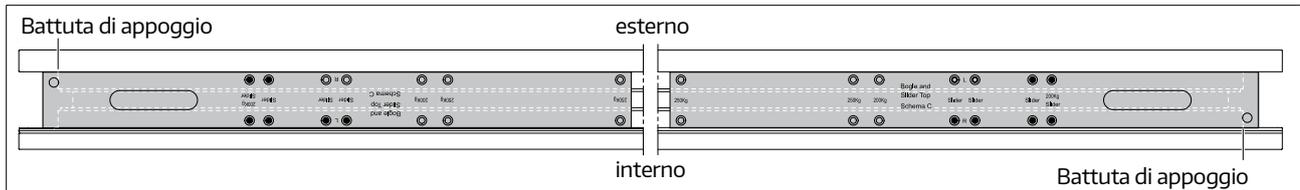
\*\*\*) solo con peso anta scorrevole > 200 kg



## 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

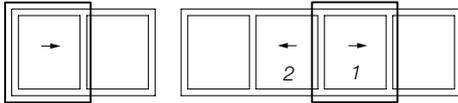


\*\*\*) solo con peso anta scorrevole > 200 kg

## Standard

Schema A

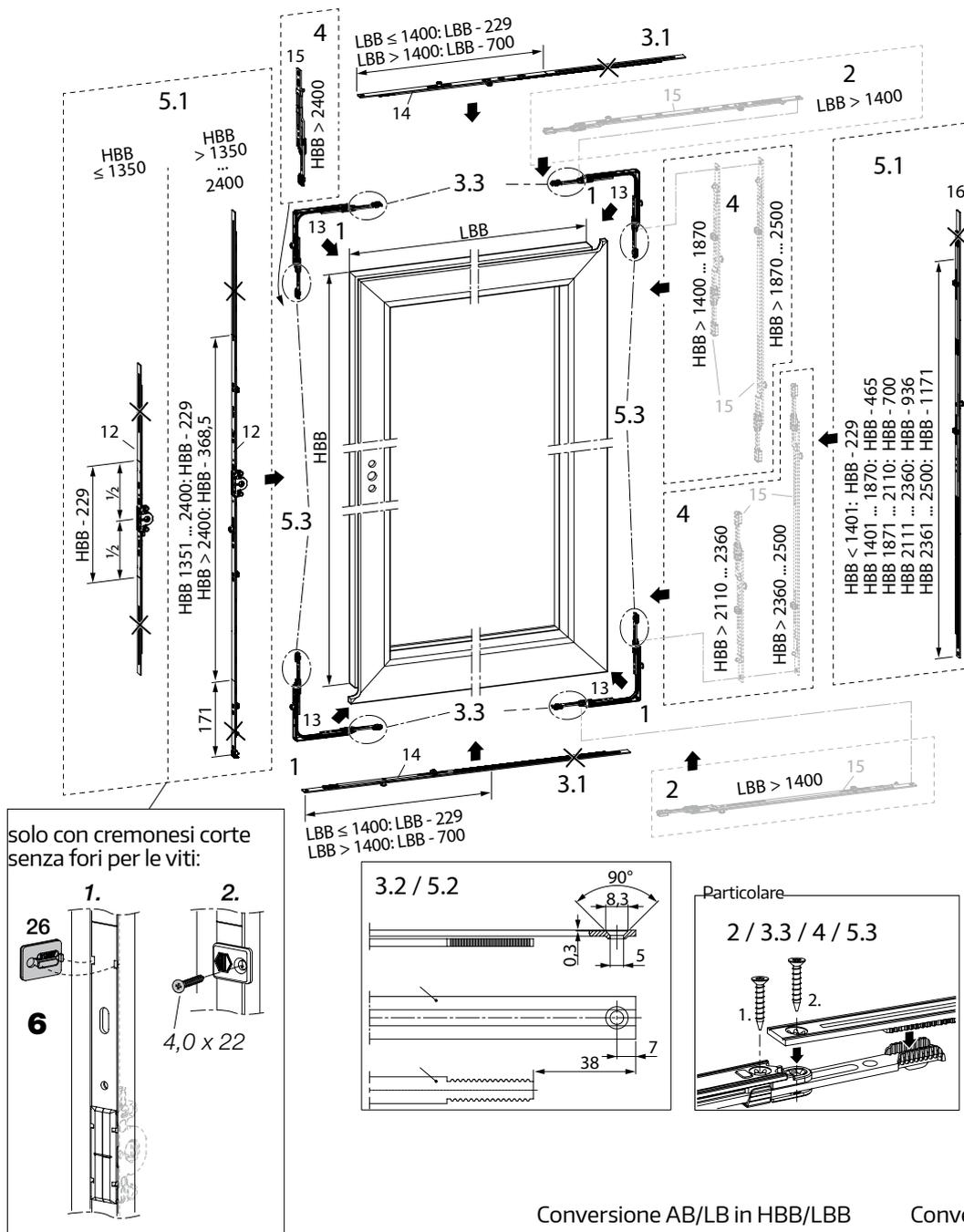
Schema C: anta nr. 1



## 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.



Conversione AB/LB in HBB/LBB

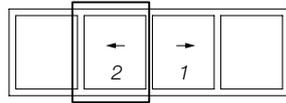
$$HBB = AB - 58$$

$$LBB = LB - 58$$

Conversione HBB/LBB in AB/LB

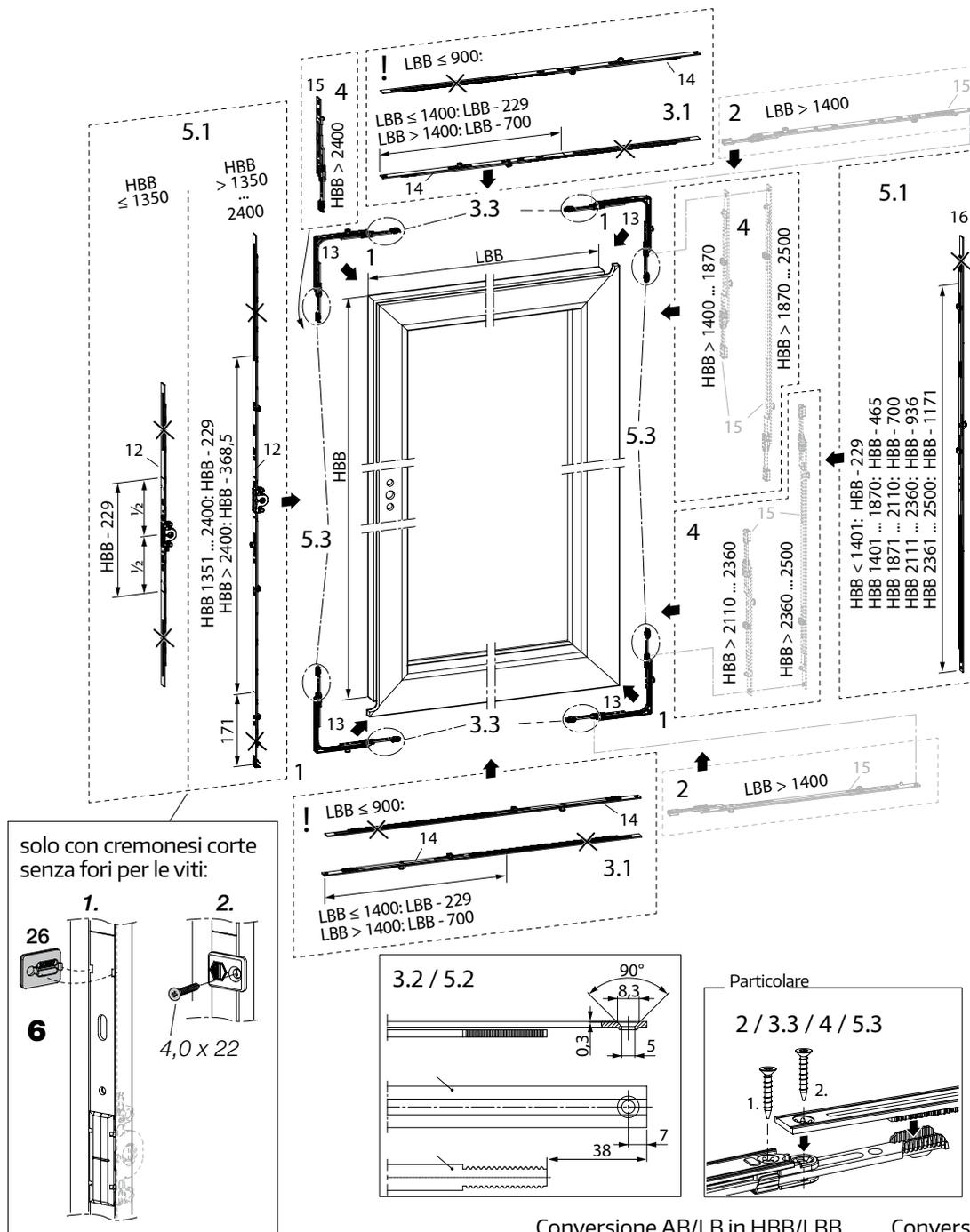
$$AB = HBB + 58$$

$$LB = LBB + 58$$



## 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.

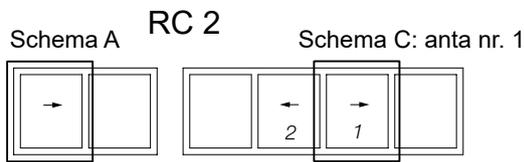


Conversione AB/LB in HBB/LBB

HBB = AB - 58  
LBB = LB - 58

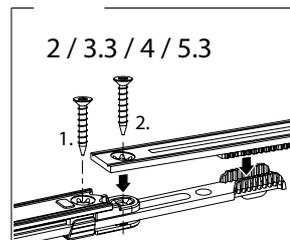
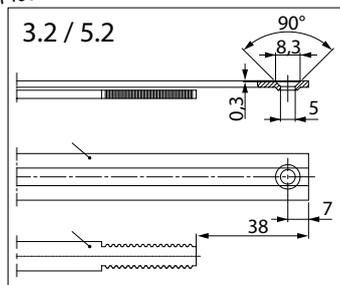
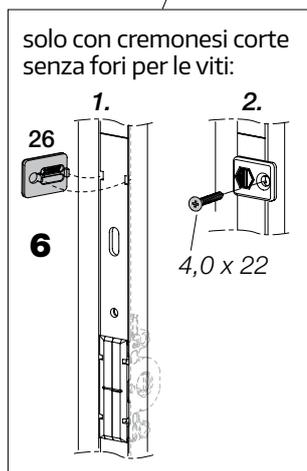
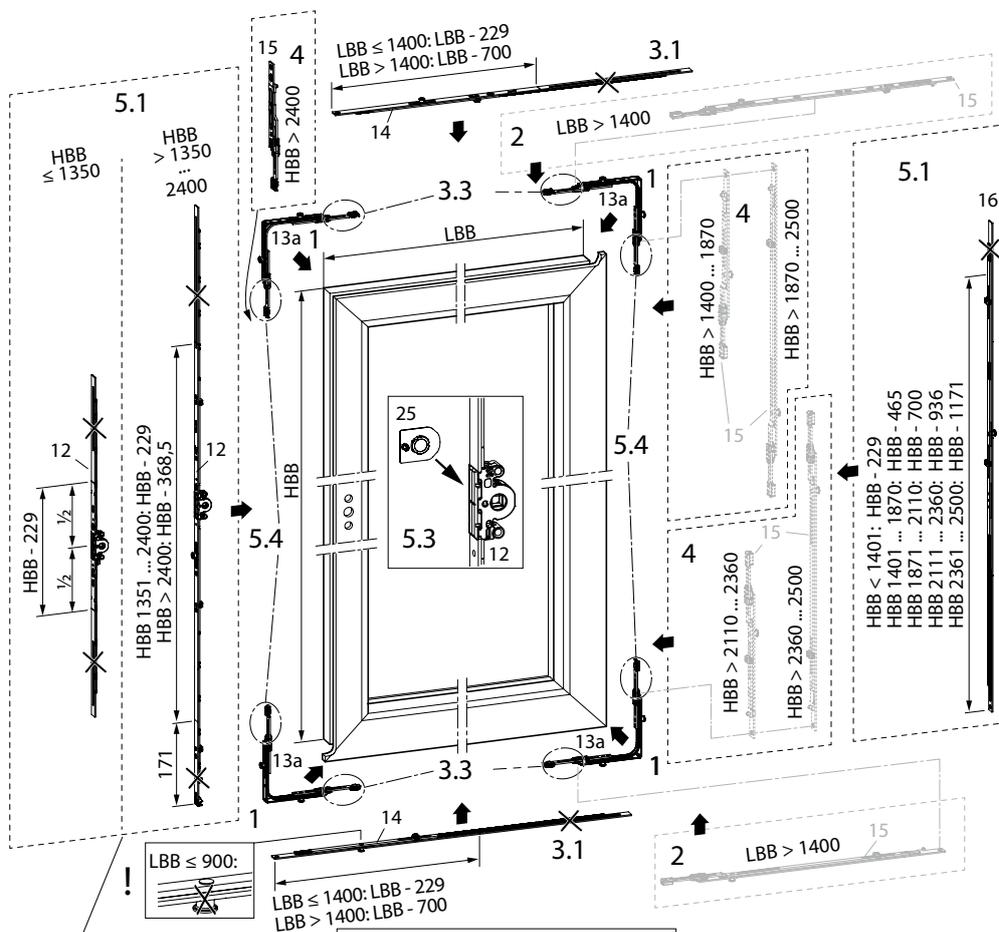
Conversione HBB/LBB in AB/LB

AB = HBB + 58  
LB = LBB + 58



## 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.

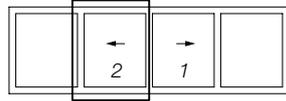


Conversione AB/LB in HBB/LBB

HBB = AB - 58  
LBB = LB - 58

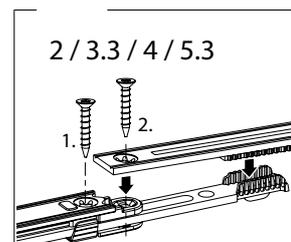
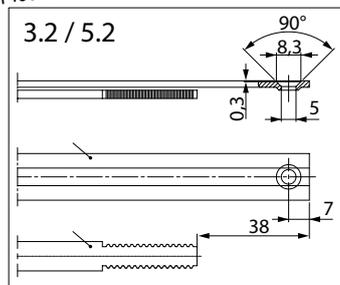
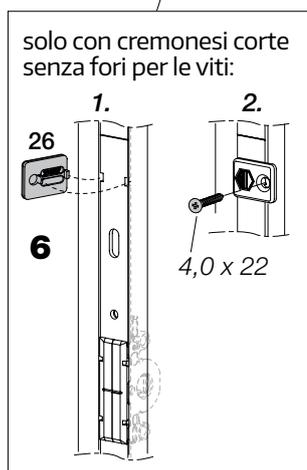
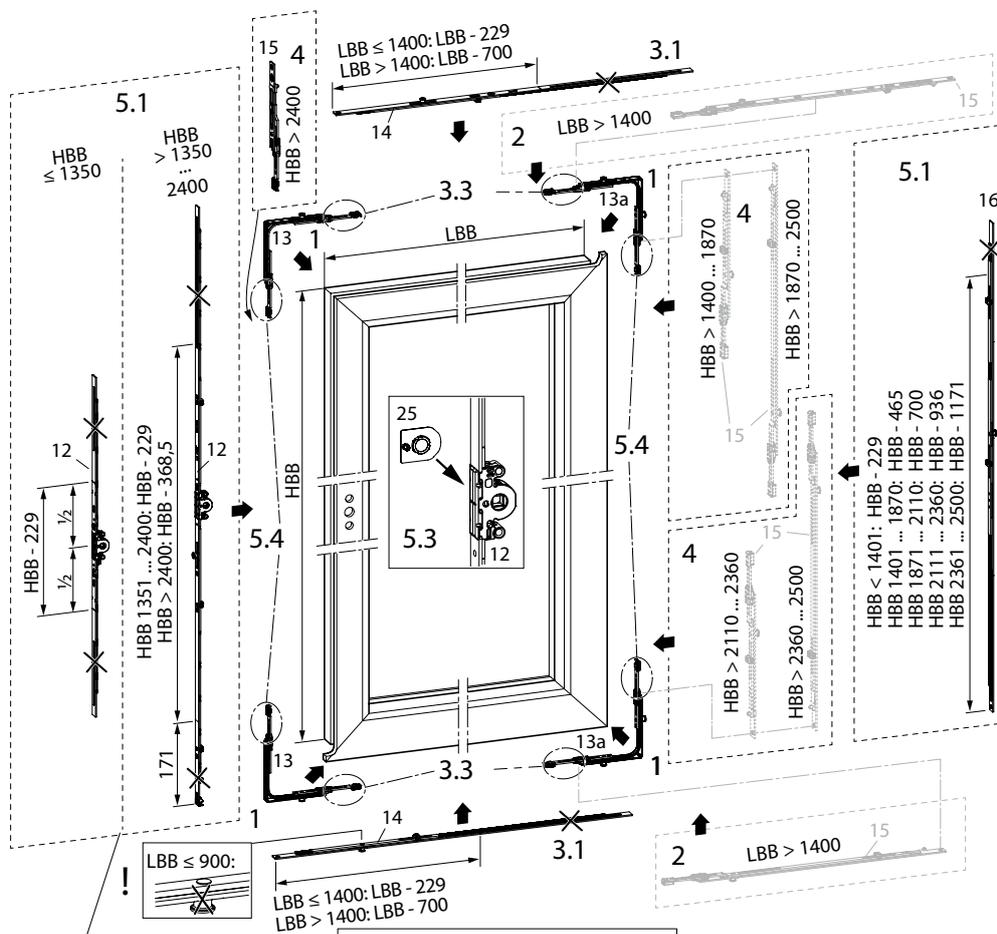
Conversione HBB/LBB in AB/LB

AB = HBB + 58  
LB = LBB + 58



## 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 - 58  
LBB = LB - 58

Conversione HBB/LBB in AB/LB

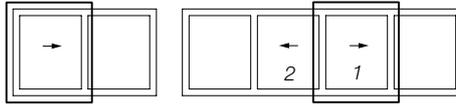
AB = HBB + 58  
LB = LBB + 58



Standard

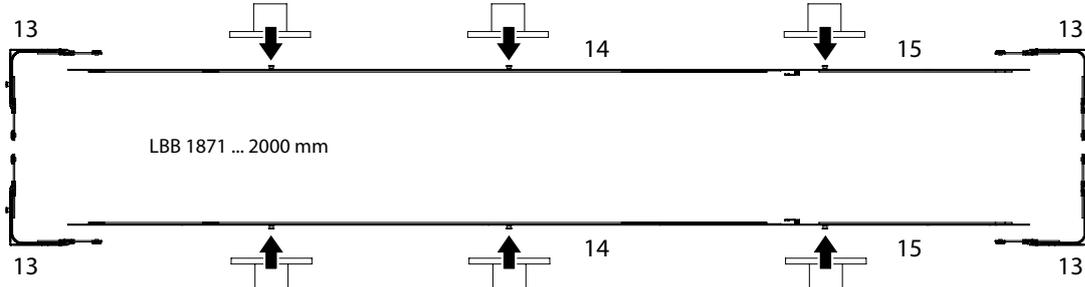
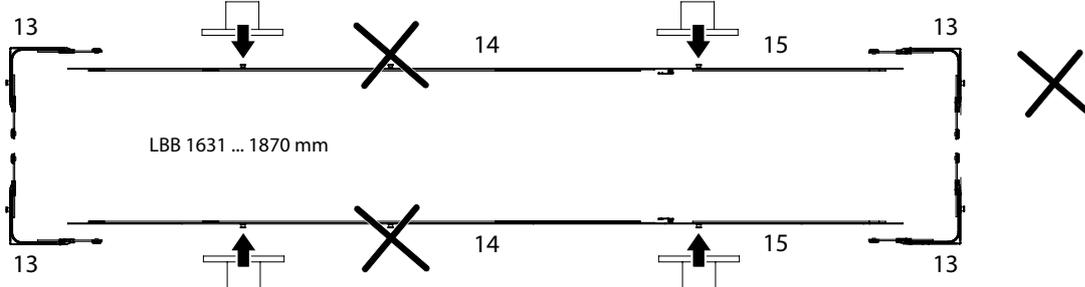
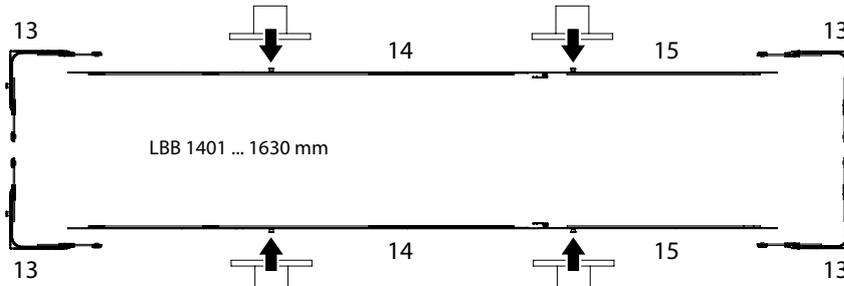
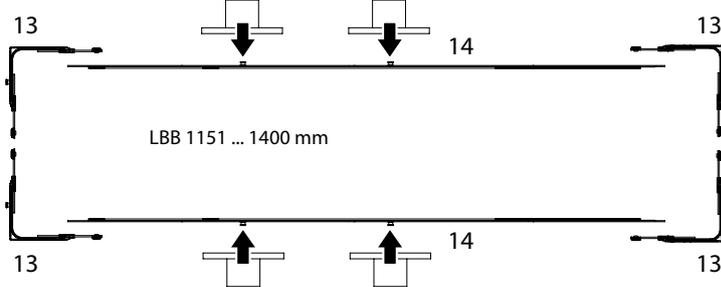
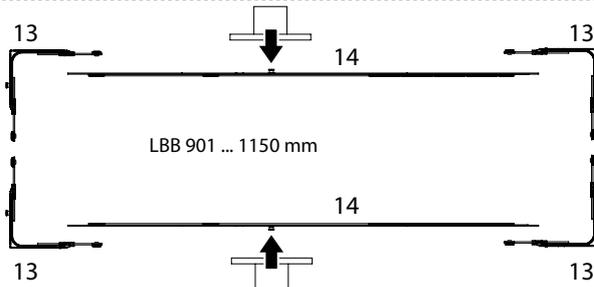
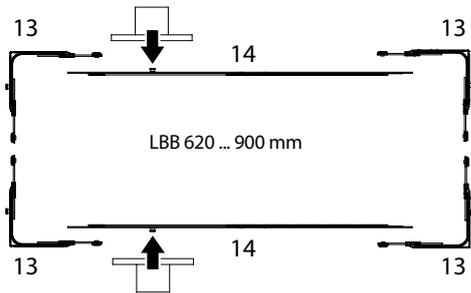
Schema A

Schema C: anta nr. 1



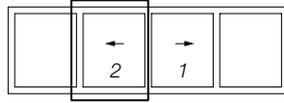
Posizionamento della dima per chiusura superiore/inferiore

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



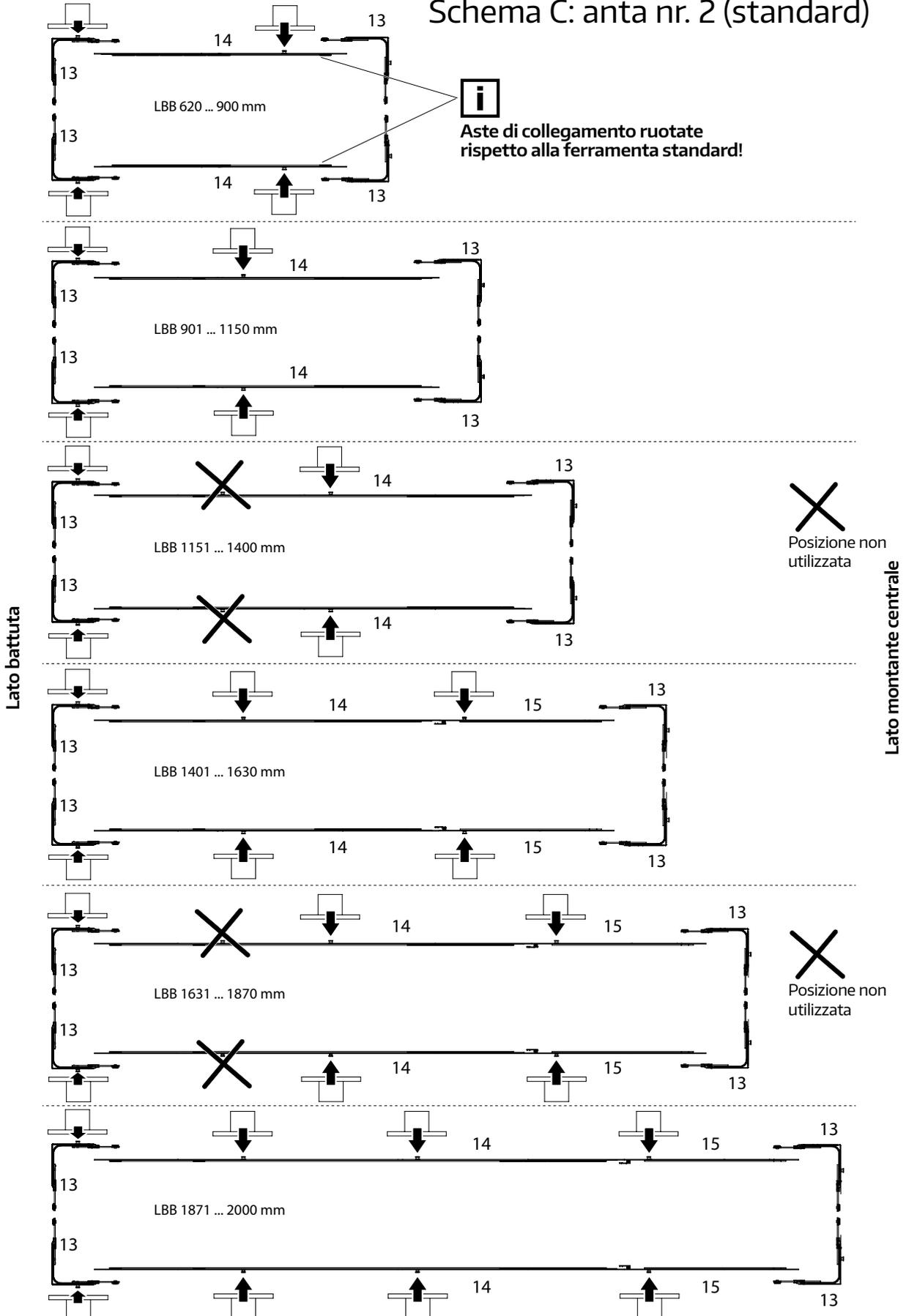
Lato battuta

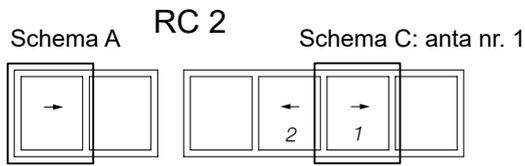
Lato montante centrale



Standard

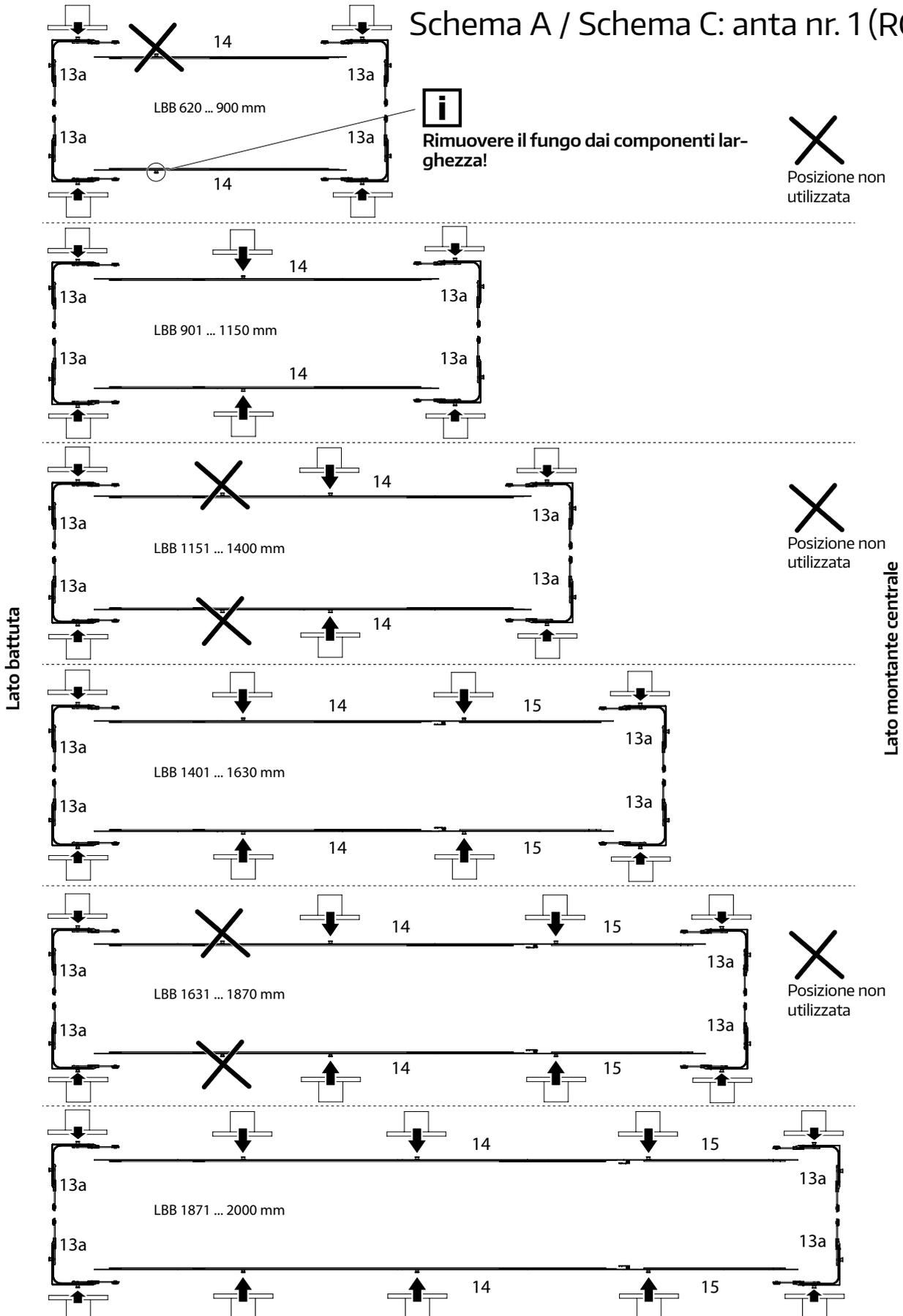
## Posizionamento della dima per chiusura superiore/inferiore Schema C: anta nr. 2 (standard)



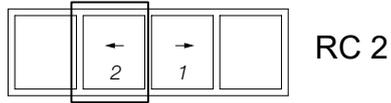


## Posizionamento della dima per chiusura superiore/inferiore

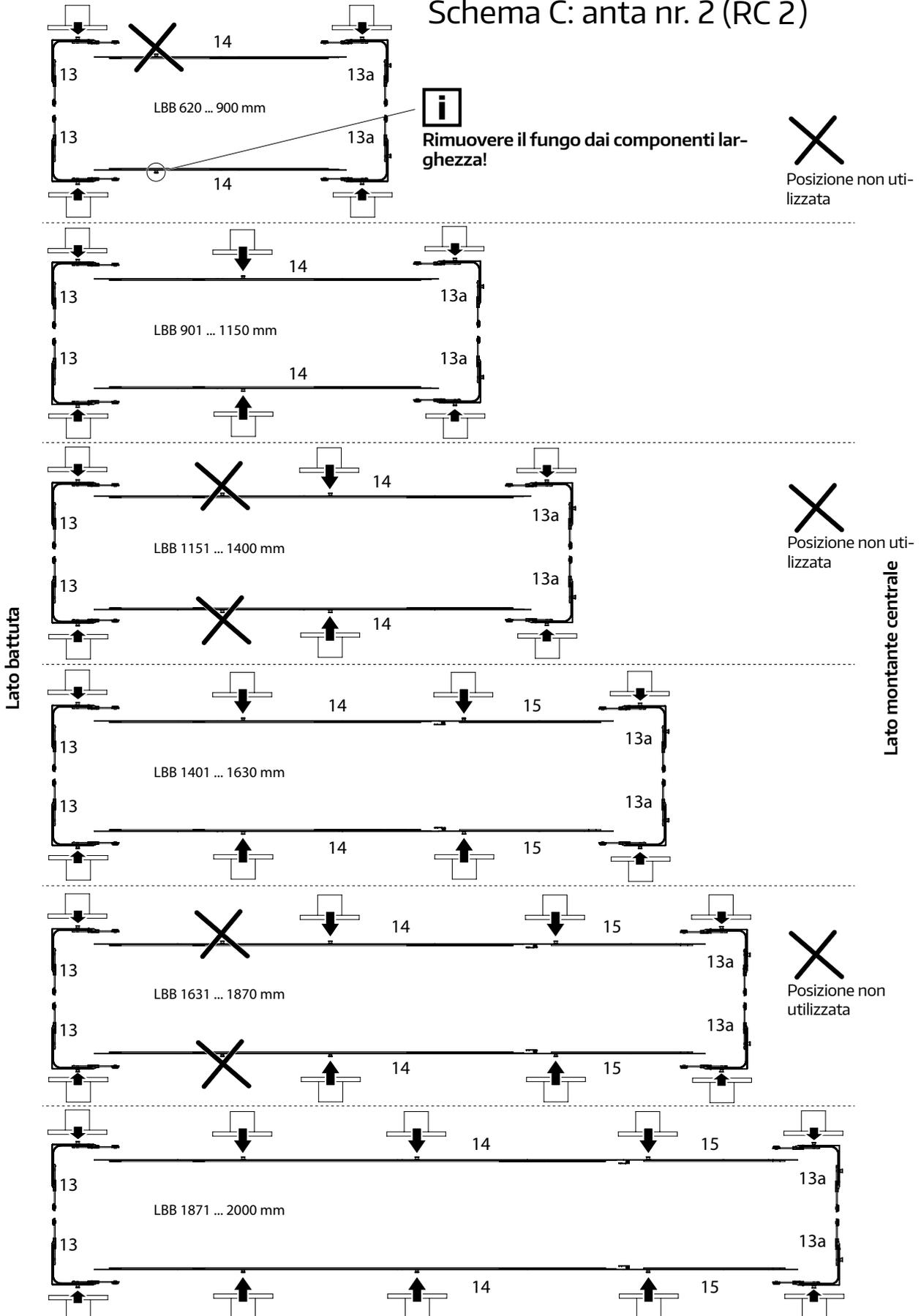
Schema A / Schema C: anta nr. 1 (RC 2)



Schema C: anta nr. 2



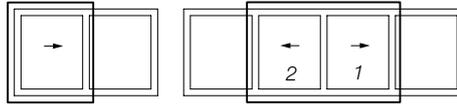
Posizionamento della dima per chiusura superiore/inferiore  
Schema C: anta nr. 2 (RC 2)



Standard

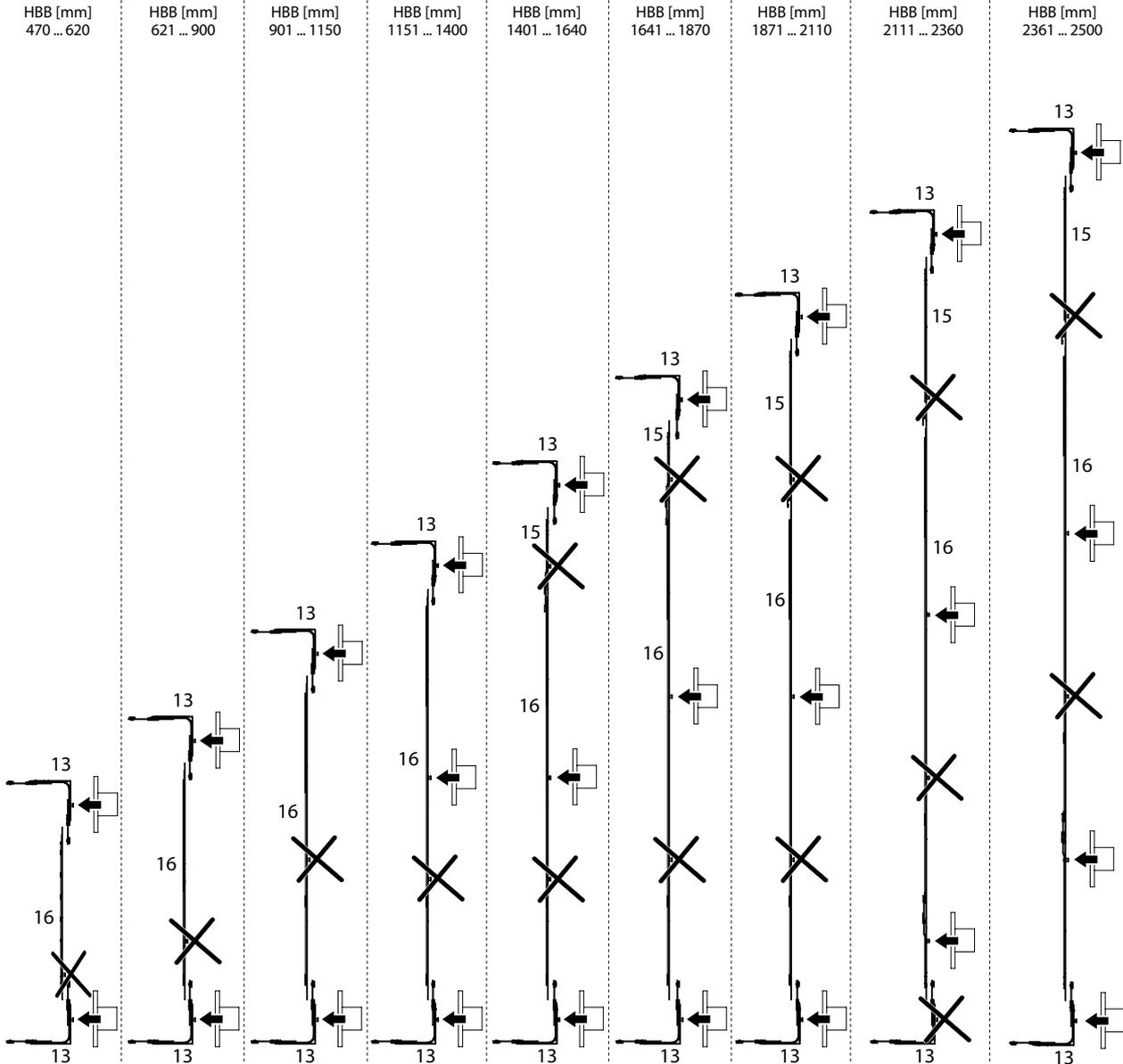
Schema A

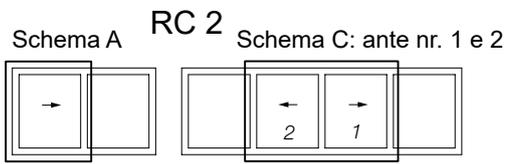
Schema C: ante nr. 1 e 2



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

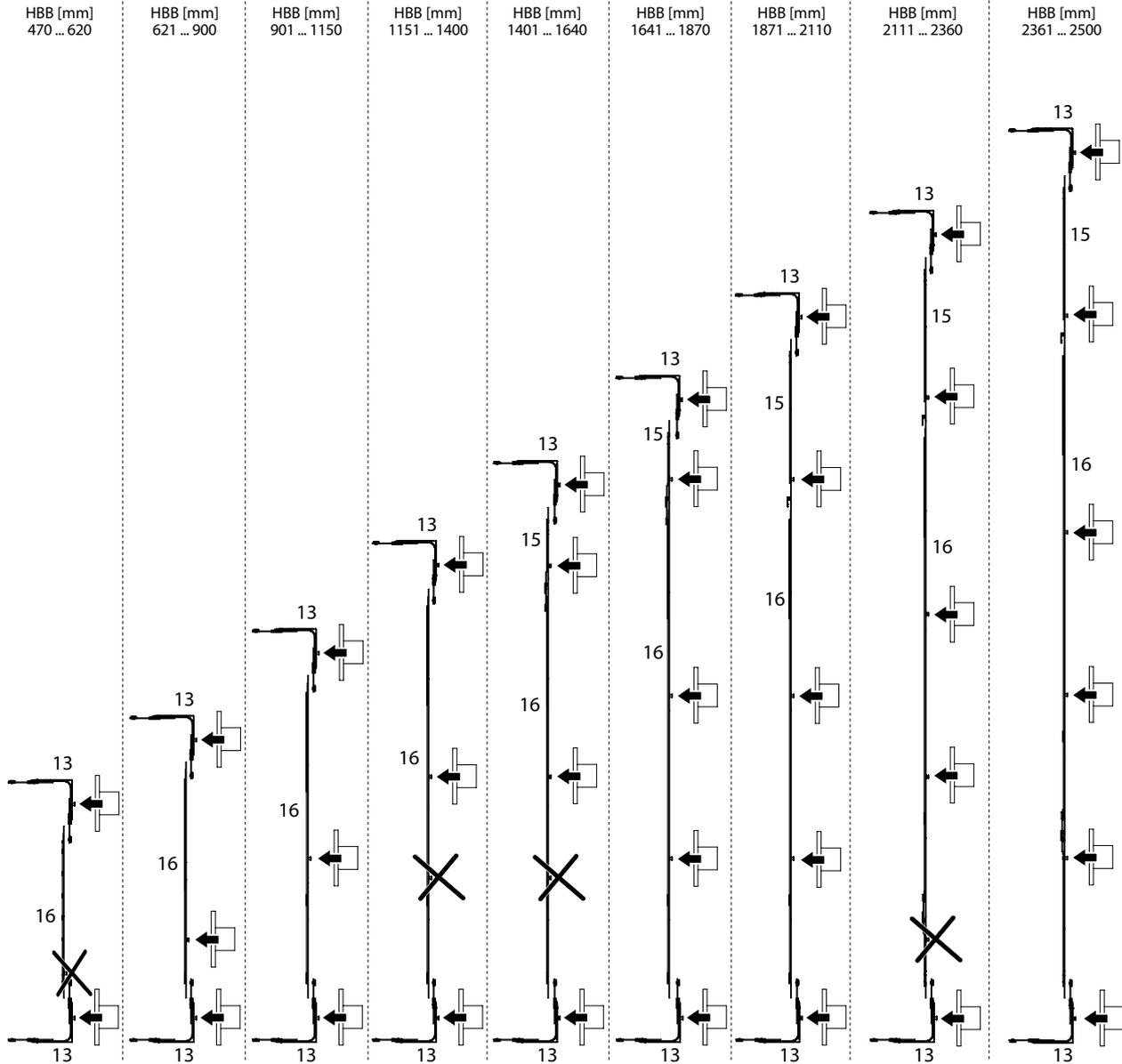
 Posizione non utilizzata





## 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).

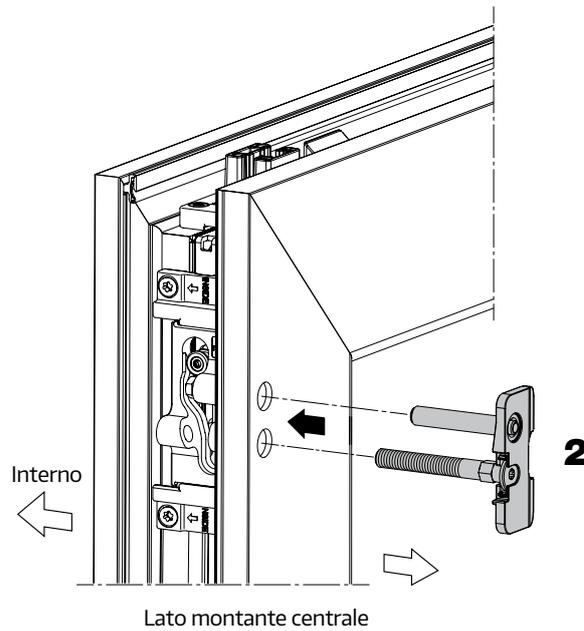
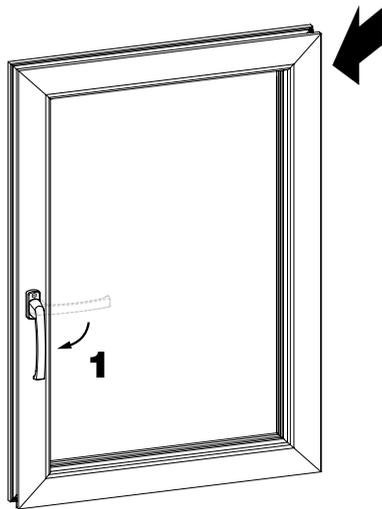
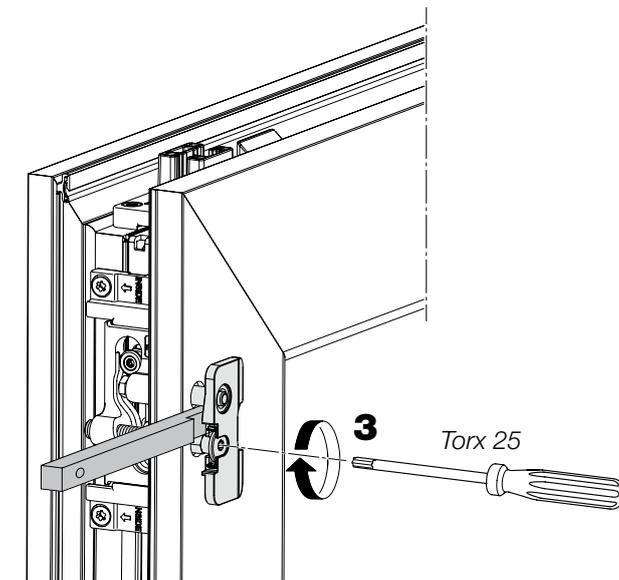
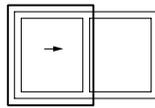


Figure:  
Chiusura montante centrale in alto;  
altri bloccaggi MST relativi



Schema A



Standard

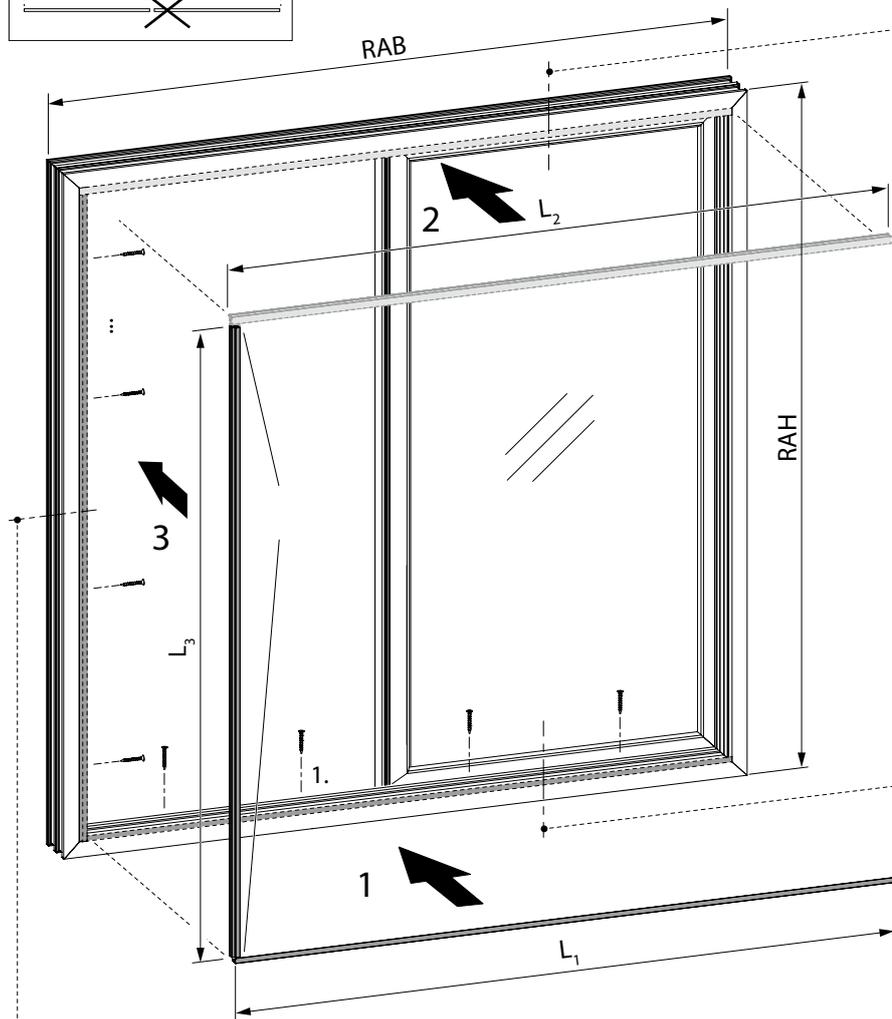
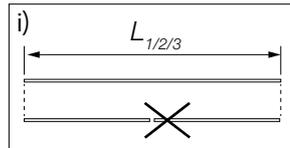
RC 2

## Taglio/montaggio profili supplementari Schema A

- (1) Profilo lato battuta <sup>1)</sup>:  $L_1 = RAB - 71 \text{ mm}$  tagliare a misura e avvitare\*.
- (2) Binario di scorrimento <sup>2)</sup>:  $L_2 = RAB - 71 \text{ mm}$  tagliare a misura e avvitare\*.

**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.**

- (3) Binario di guida <sup>3)</sup>:  $L_3 = RAH - 123 \text{ mm}$  tagliare a misura;



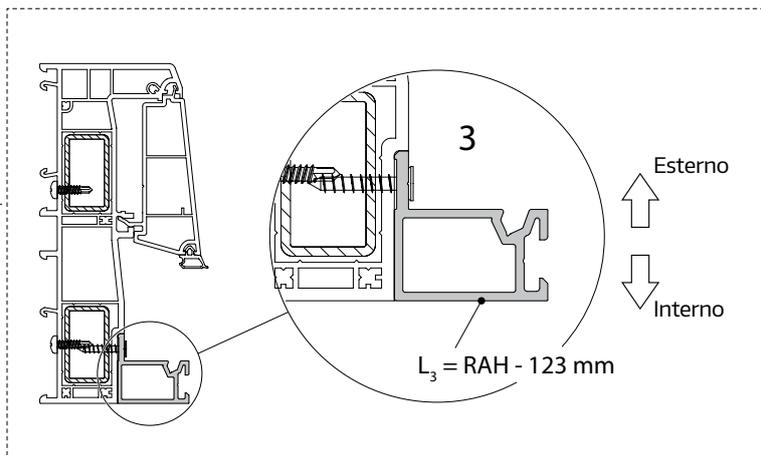
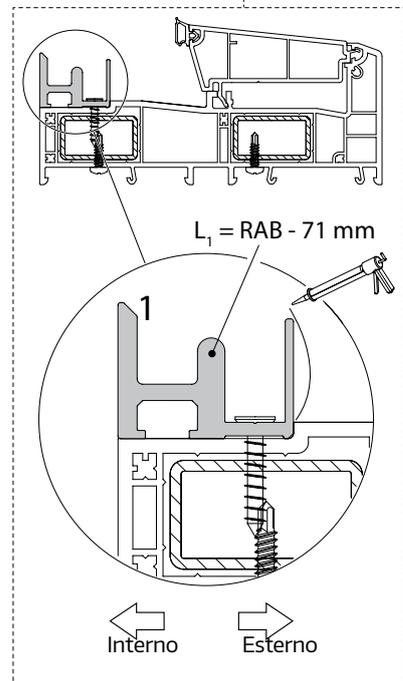
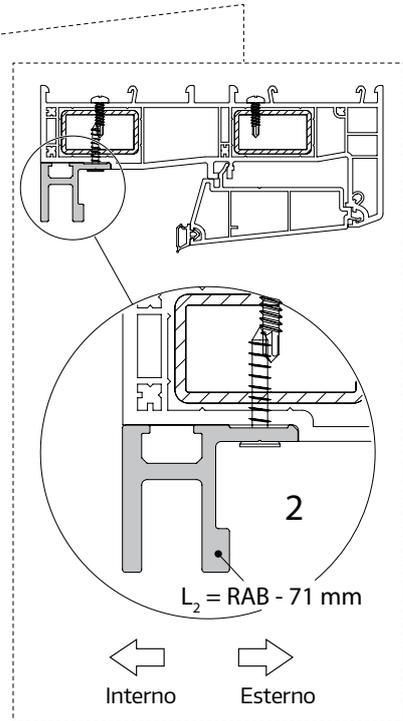
\*) da utilizzare:

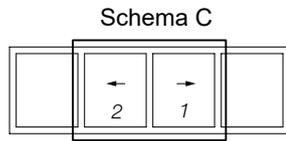


Forare di grosso  $\varnothing 3,2$   
4,0 x 22

Alternativa:

vite autofilettante 3,9 x 25





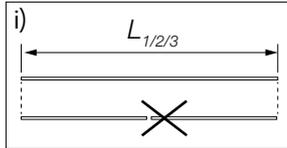
Standard  
RC 2



## Taglio/montaggio profili supplementari Schema C

- (1) Profilo anta mobile secondaria <sup>1)</sup>:  $L_1 = \text{HBB}$  tagliare a misura e avvitare all'anta nr. 2\*.
- (2) Binario di scorrimento <sup>1)</sup>:  $L_2 = \text{RAB} - 71 \text{ mm}$  tagliare a misura e avvitare\*\*.

- (3) Binario di guida <sup>1)</sup>:  $L_3 = (\text{RAB} - 71) / 2 \text{ mm}$  tagliare a misura (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.**

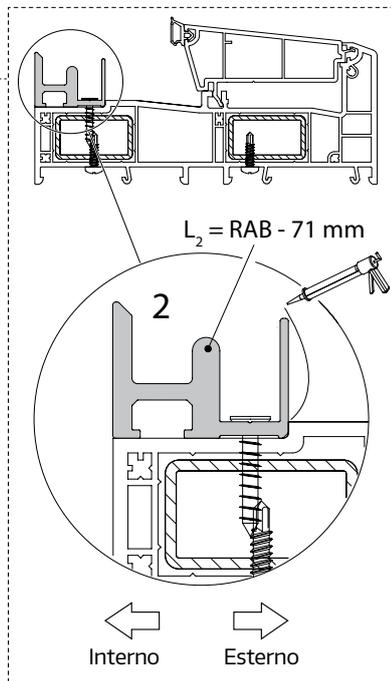
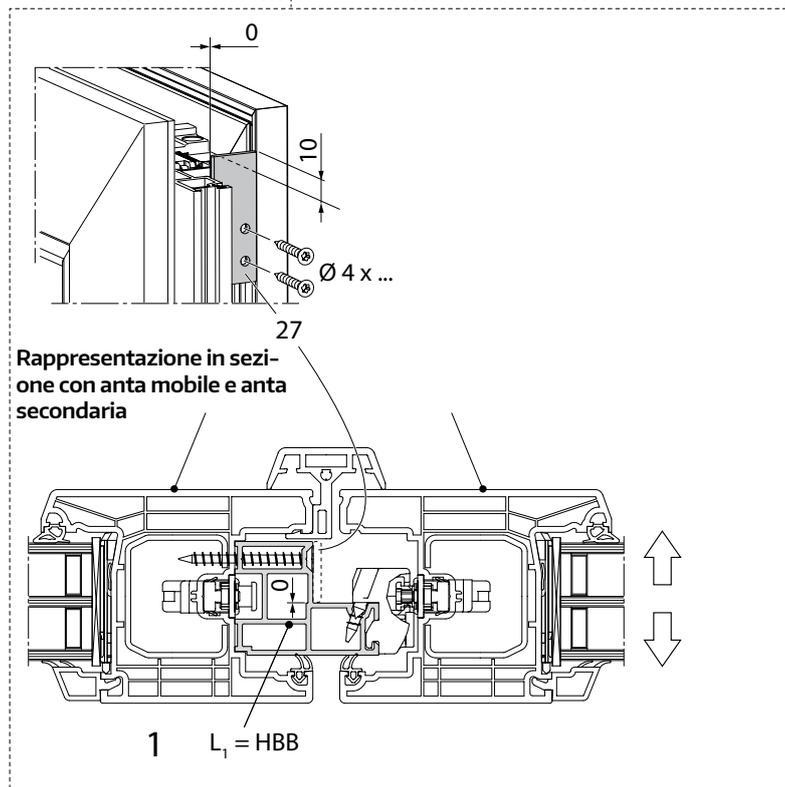
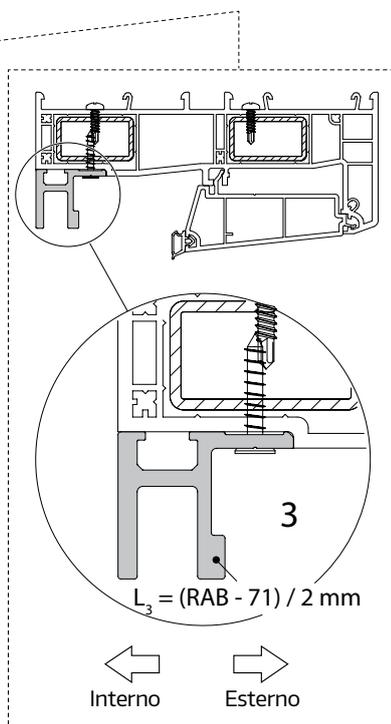
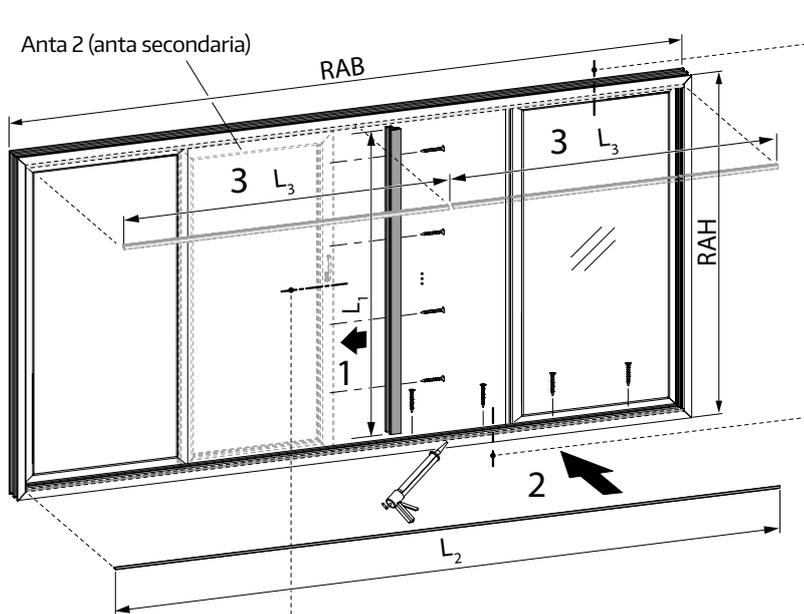


\*) Utilizzare le viti attenendosi alle istruzioni del costruttore del sistema

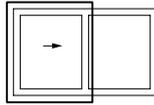
\*\*\*) da utilizzare:

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

Alternativa:  
vite autofilettante 3,9 x 25



Schema C

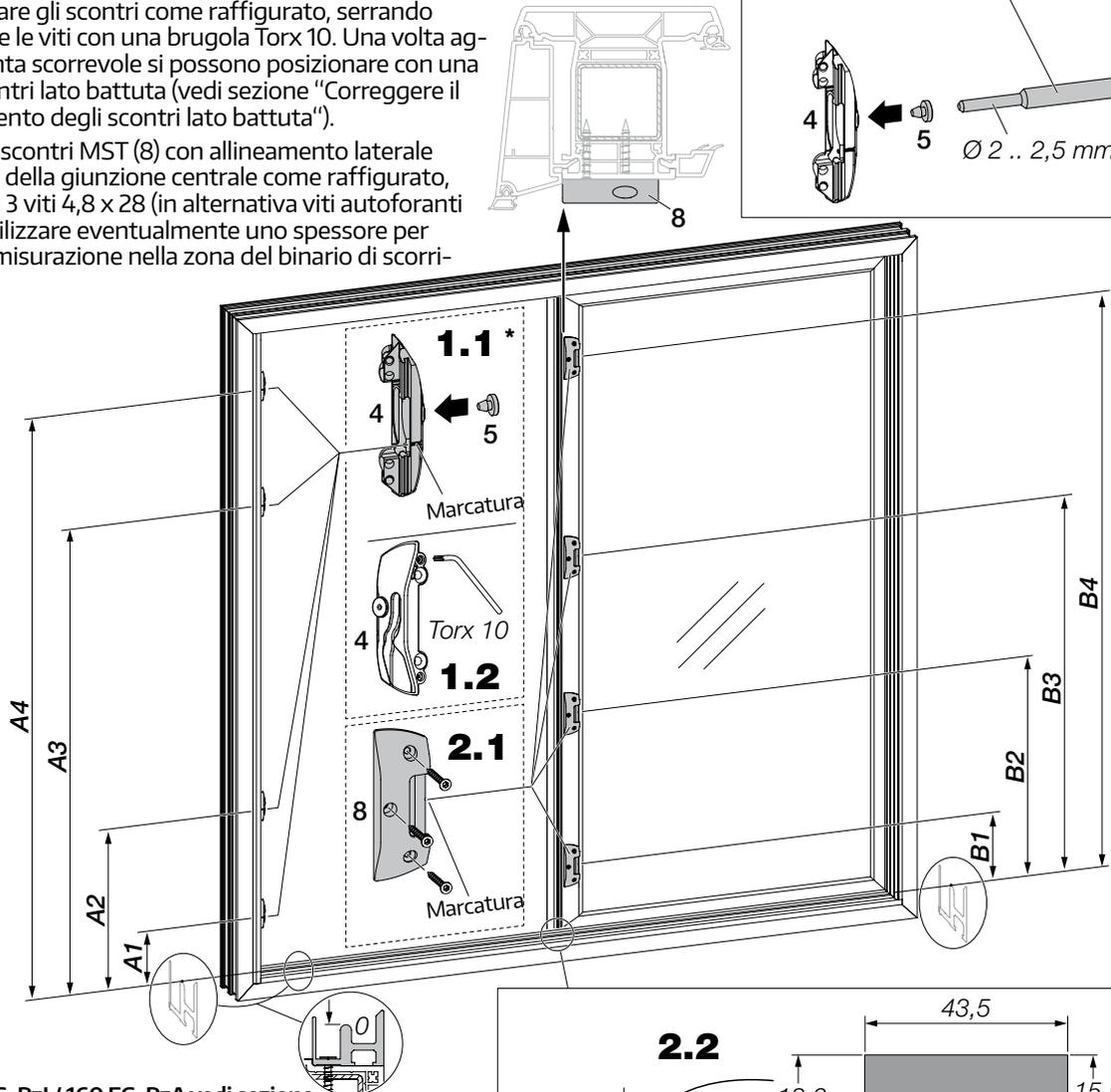
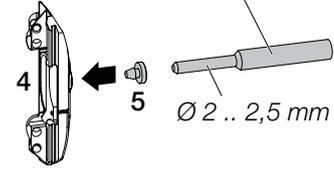


Standard

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

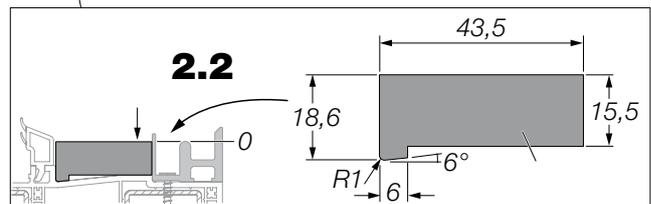
- (1) Premere il gommino battuta negli scontri lato battuta (4) \* e preposizionare gli scontri come raffigurato, serrando leggermente le viti con una brugola Torx 10. Una volta agganciata l'anta scorrevole si possono posizionare con una dima gli scontri lato battuta (vedi sezione "Correggere il posizionamento 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)

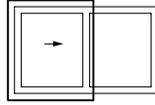


con maniglia 161 EG-PzI / 160 EG-PzA vedi sezione "Montaggio maniglia opzionale 161 EG-PzI / 160 EG-PzA"

HBB	(zum Vorpositionieren)			
	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



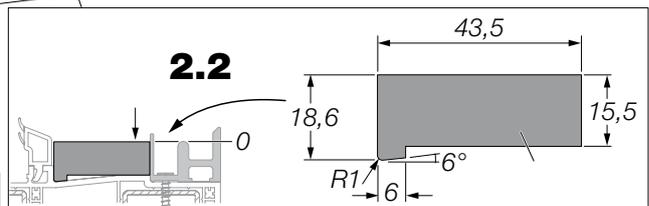
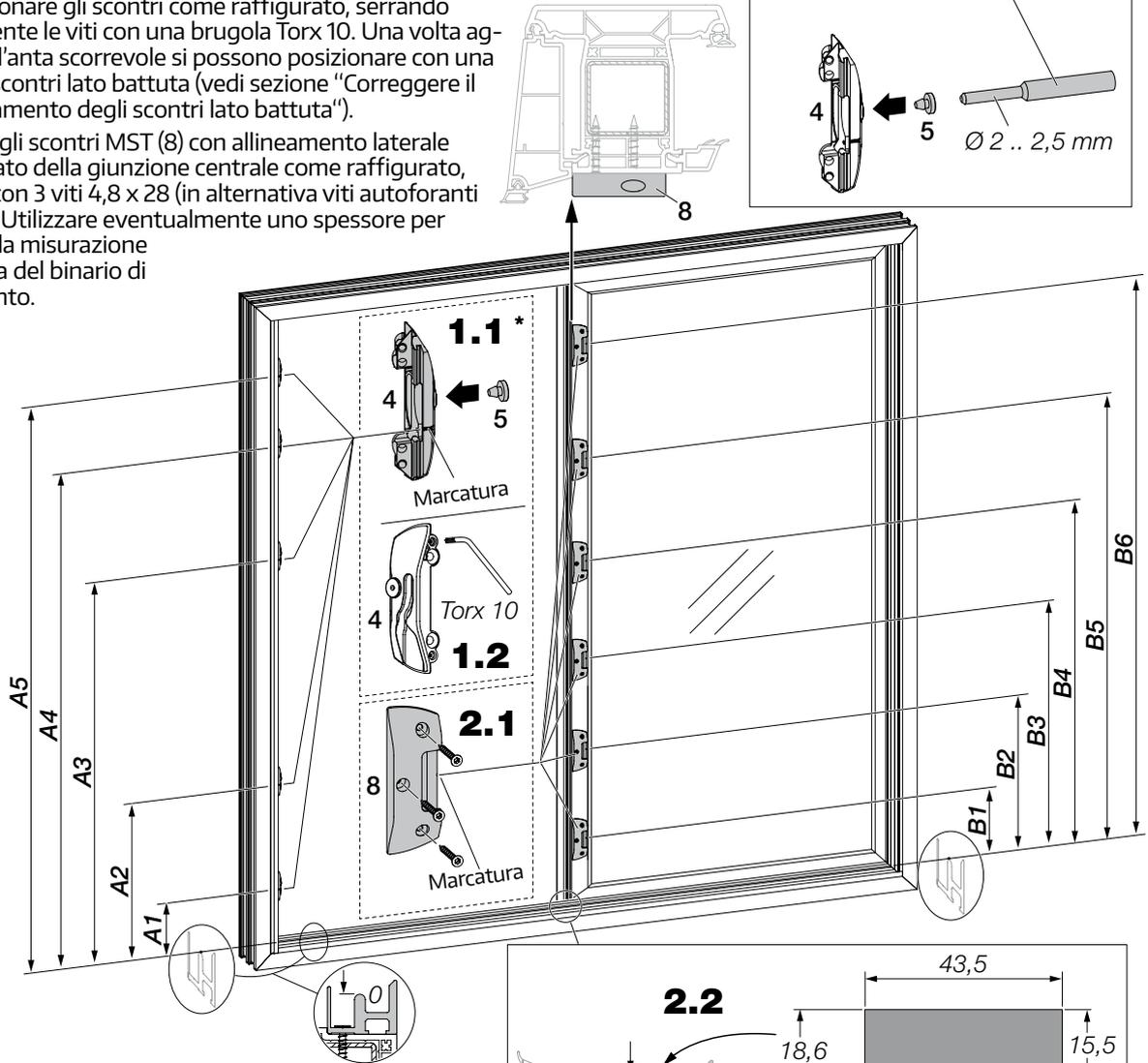
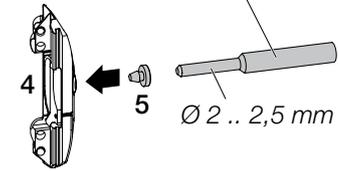
HBB	B1	B2	B3	B4
470 .. 620	93	-	-	HBB - 47
621 .. 900	93	-	-	HBB - 47
901 .. 1150	93	-	-	HBB - 47
1151 .. 1400	93	-	776,5	HBB - 47
1401 .. 1640	93	-	776,5	HBB - 47
1641 .. 1870	93	-	1010,5	HBB - 47
1871 .. 2110	93	-	1010,5	HBB - 47
2111 .. 2360	306,5	-	1246,5	HBB - 47
2361 .. 2500	93	541,5	1481,5	HBB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

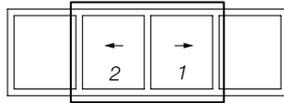
\*) Utilizzare eventualmente un utensile per facilitare il montaggio del gommino battuta (ad es. una spina conica)



HBB	(zum Vorpositionieren)				
	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

Schema C

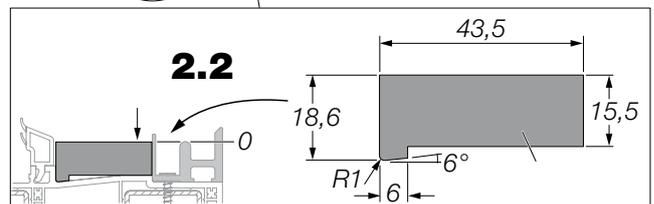
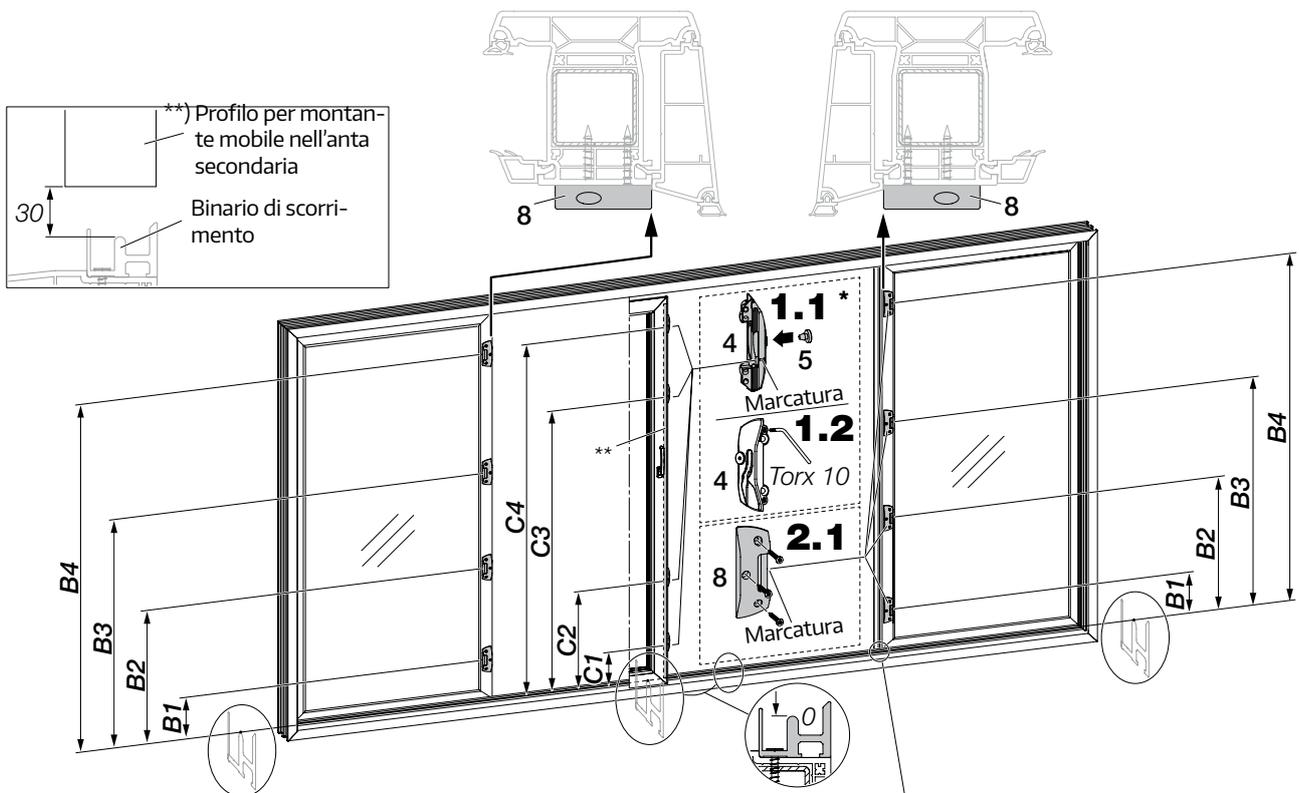
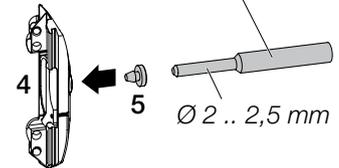


Standard

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

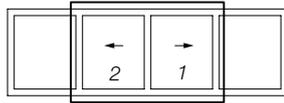
- (1) Premere il gommino battuta negli scontri lato battuta (4) \* e preposizionare gli scontri come raffigurato, serrando leggermente le viti con una brugola Torx 10. Una volta agganciata l'anta scorrevole, si possono posizionare con una dima gli scontri lato battuta (vedi sezione "Correggere il posizionamento 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	(zum Vorpositionieren)			
	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

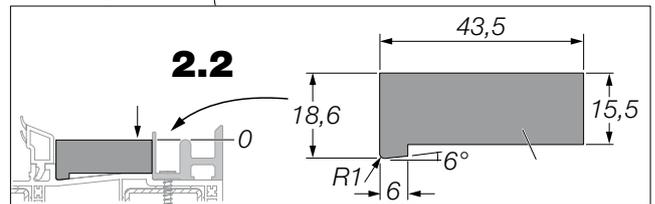
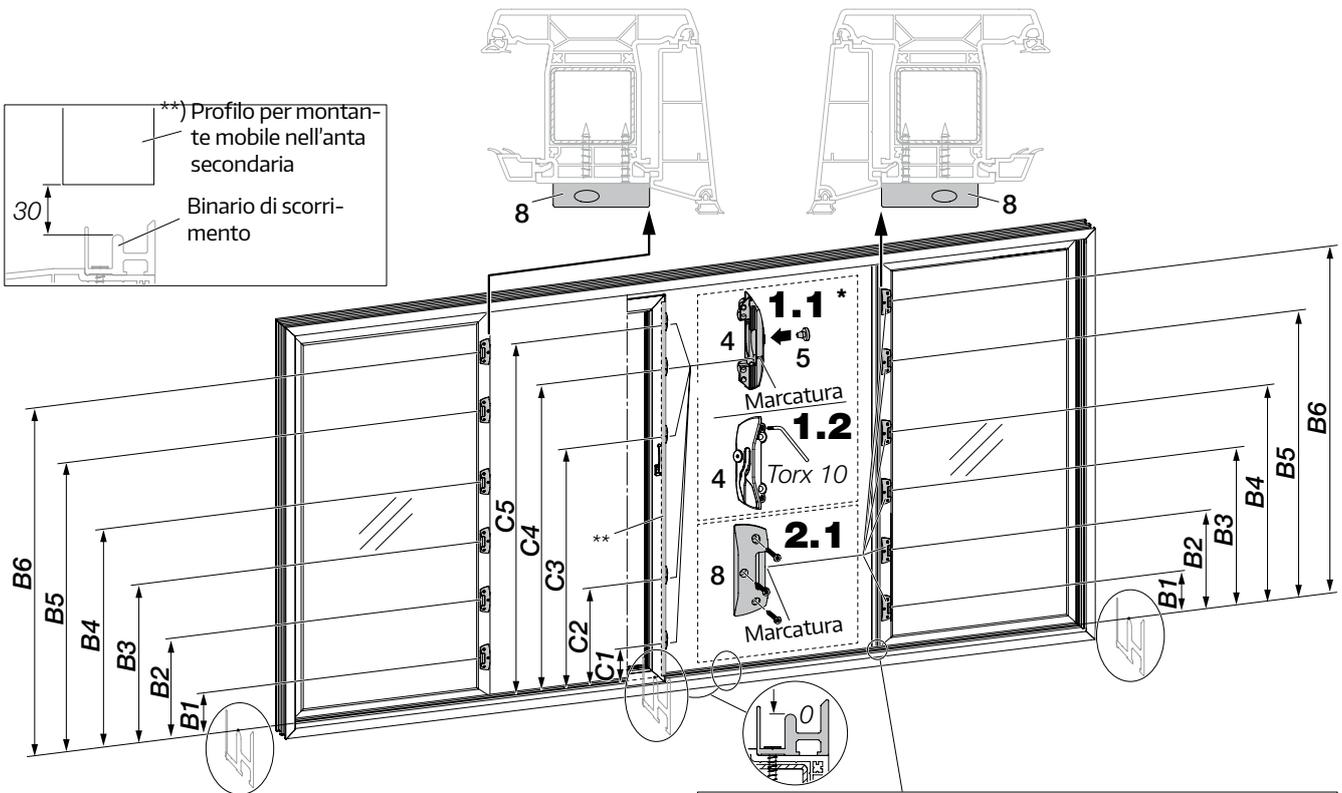
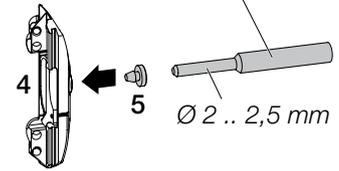
HBB	B1	B2	B3	B4
470 .. 620	93	-	-	HBB - 47
621 .. 900	93	-	-	HBB - 47
901 .. 1150	93	-	-	HBB - 47
1151 .. 1400	93	-	776,5	HBB - 47
1401 .. 1640	93	-	776,5	HBB - 47
1641 .. 1870	93	-	1010,5	HBB - 47
1871 .. 2110	93	-	1010,5	HBB - 47
2111 .. 2360	306,5	-	1246,5	HBB - 47
2361 .. 2500	93	541,5	1481,5	HBB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



## 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.

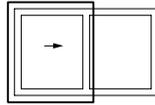
\*) Utilizzare eventualmente un utensile per facilitare il montaggio del gommino battuta (ad es. una spina conica)



HBB	(zum Vorpositionieren)				
	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



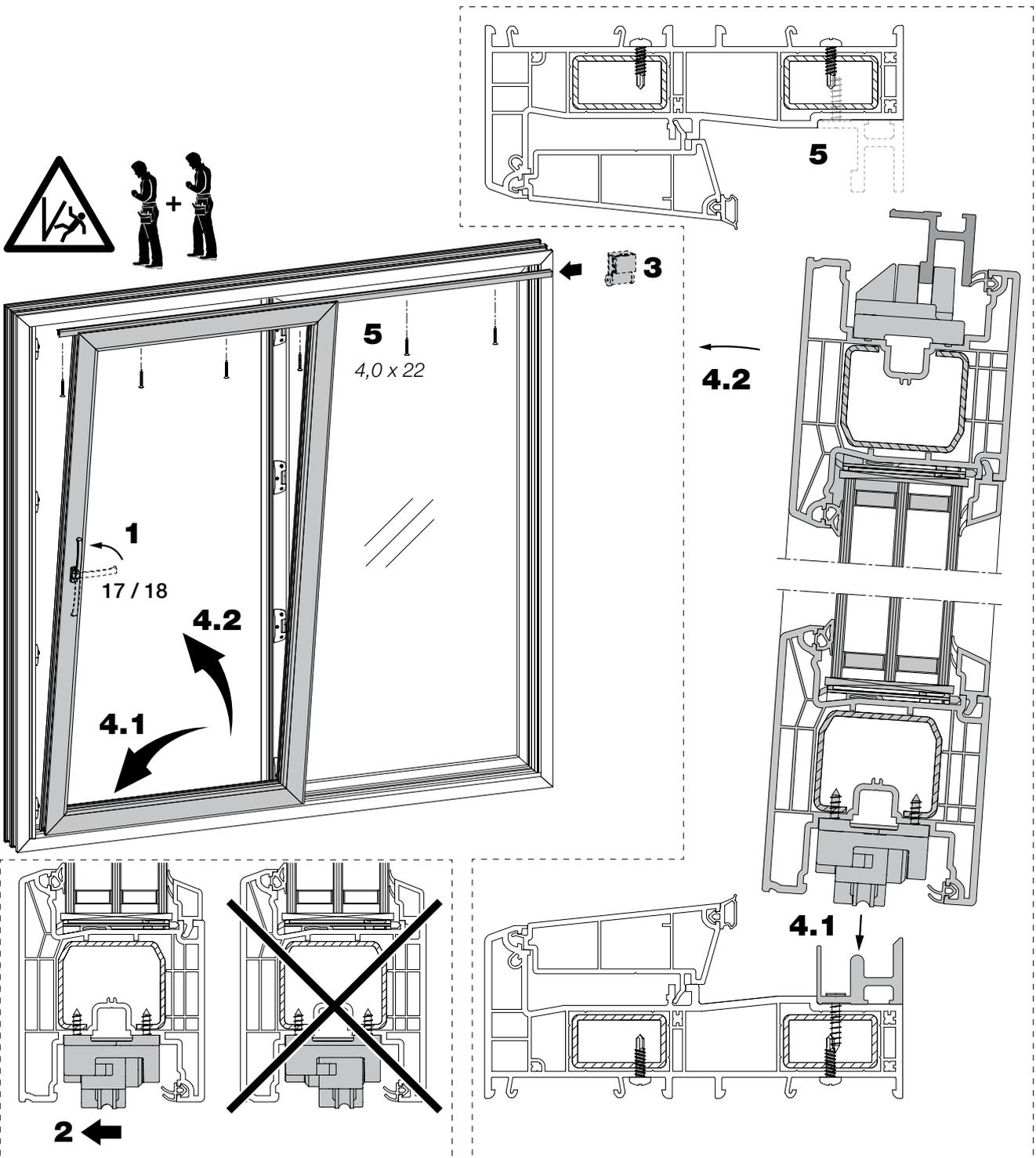
Standard

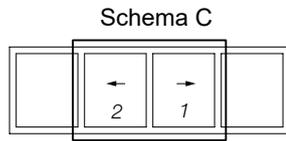
RC 2

## 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

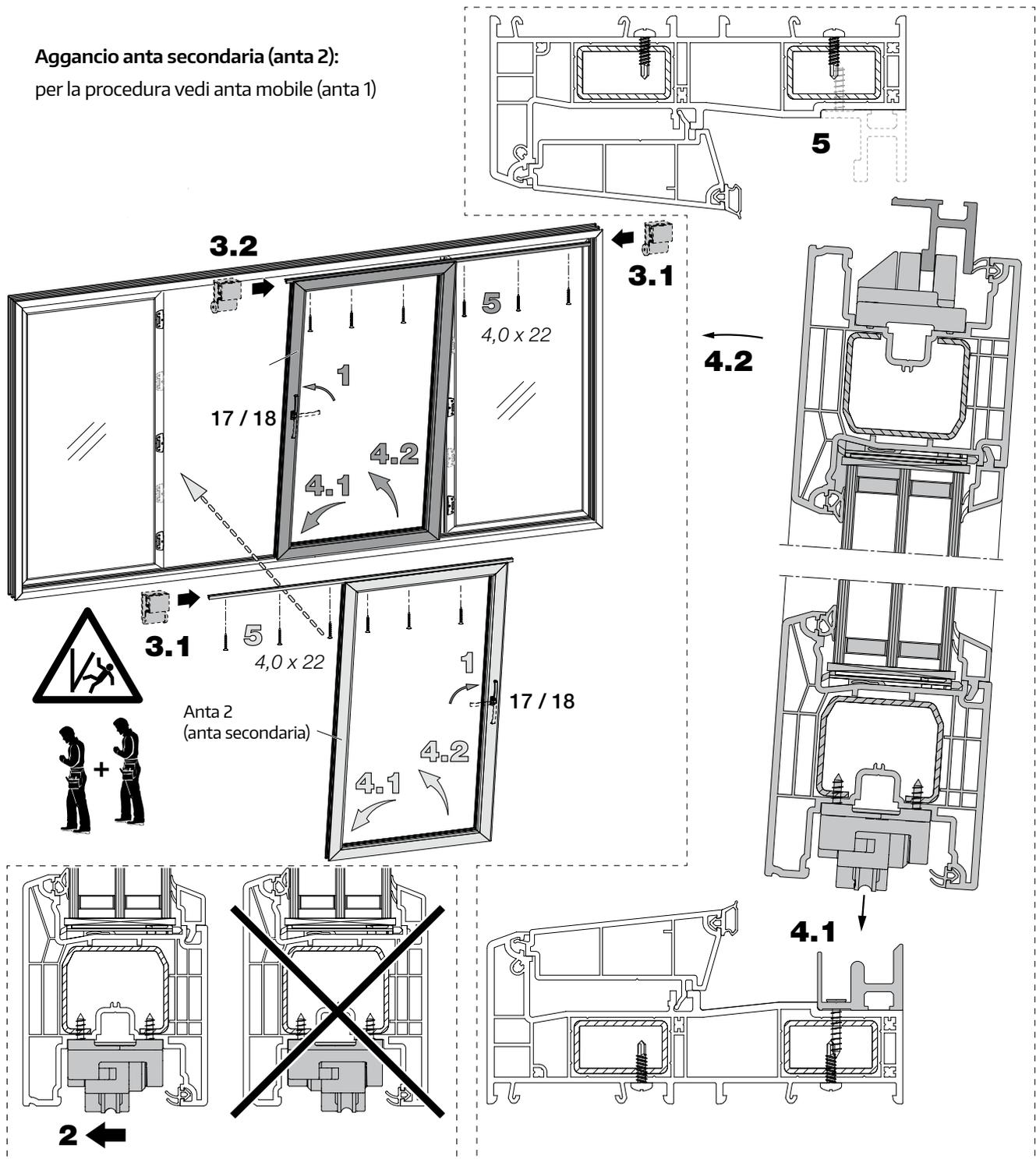
**⚠ Avvertenza: non eseguire da soli le seguenti operazioni. È necessario avvalersi di una seconda persona. Altrimenti si possono verificare danni materiali e lesioni alle persone.**

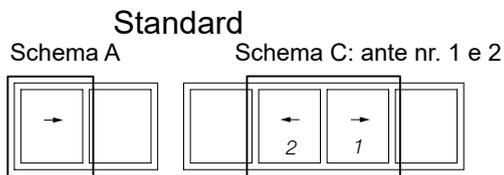
### Aggancio anta mobile (anta 1):

- (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)



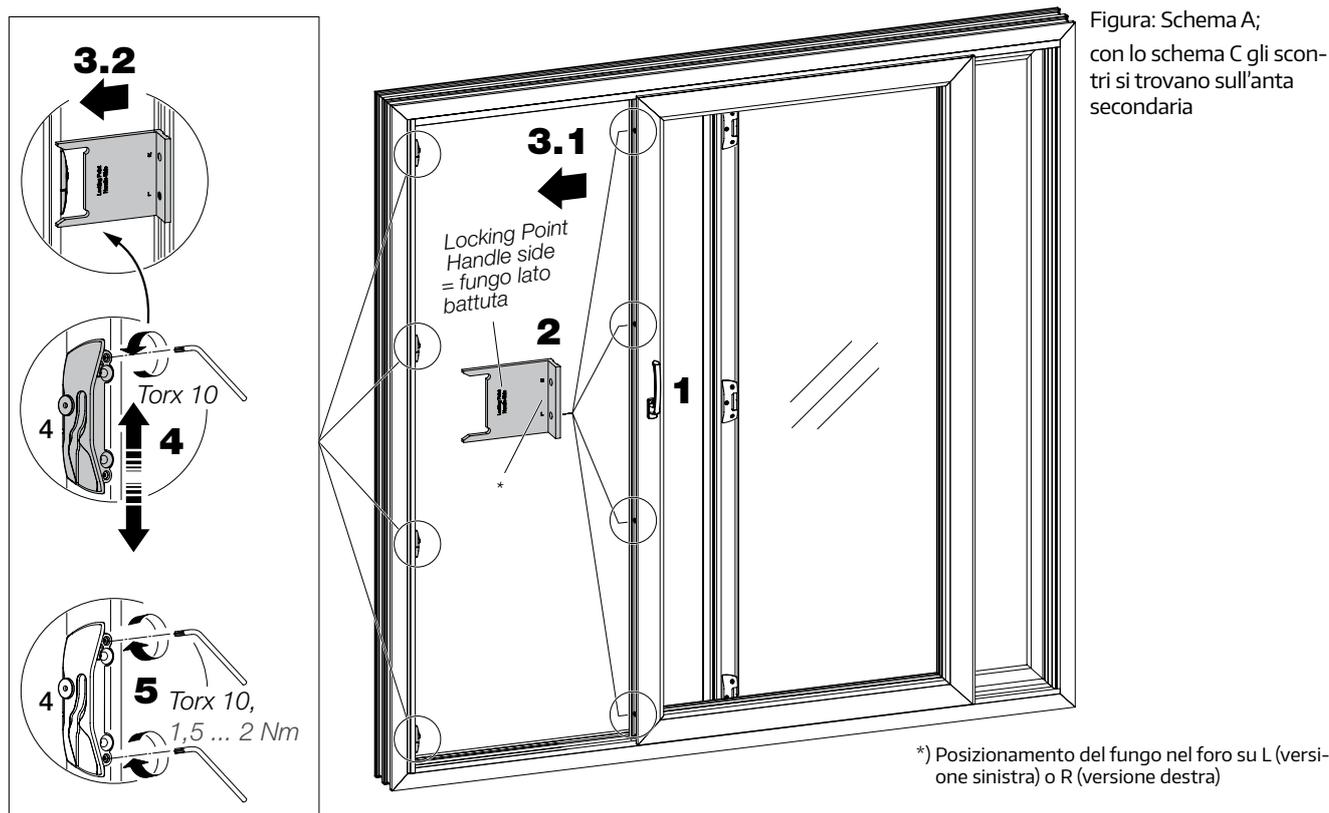


## Correggere la posizione degli scontri lato battuta (standard) \*

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

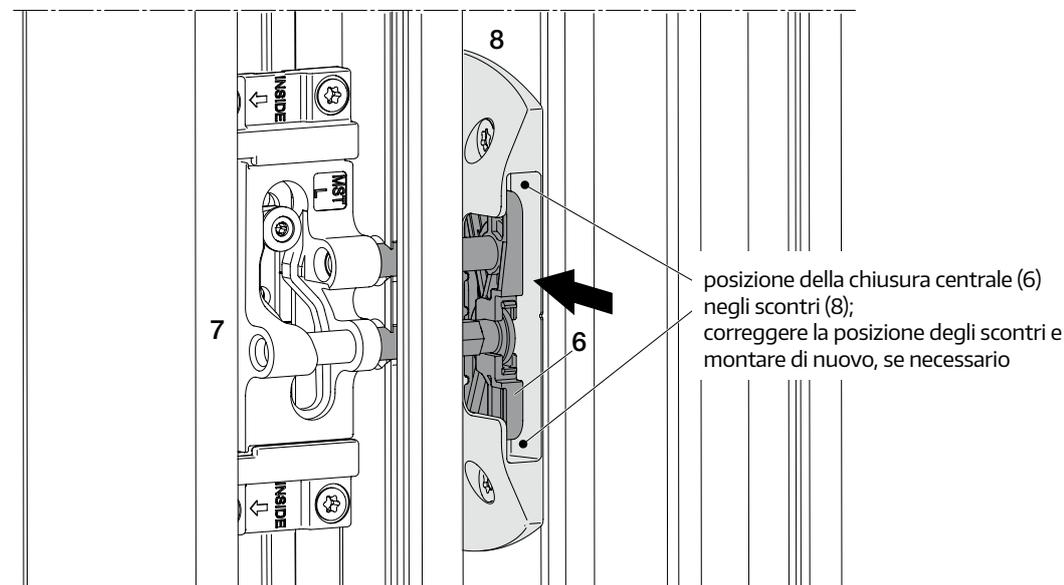
- (1) Posizionare la maniglia in alto.
- (2) Applicare la dima come indicato sul fungo della cremonese (vedi pagina seguente).
- (3) Schema A: spingere l'anta verso l'infisso fino a far battere la dima.  
Schema C: Spingere l'anta 1 (anta mobile) verso l'anta 2 chiusa (anta secondaria) fino a far battere 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



## Controllare il posizionamento della chiusura MST (standard)

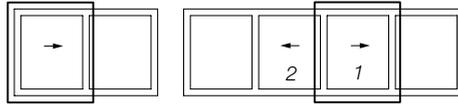
(su tutti gli scontri MST)



# Standard

Schema A

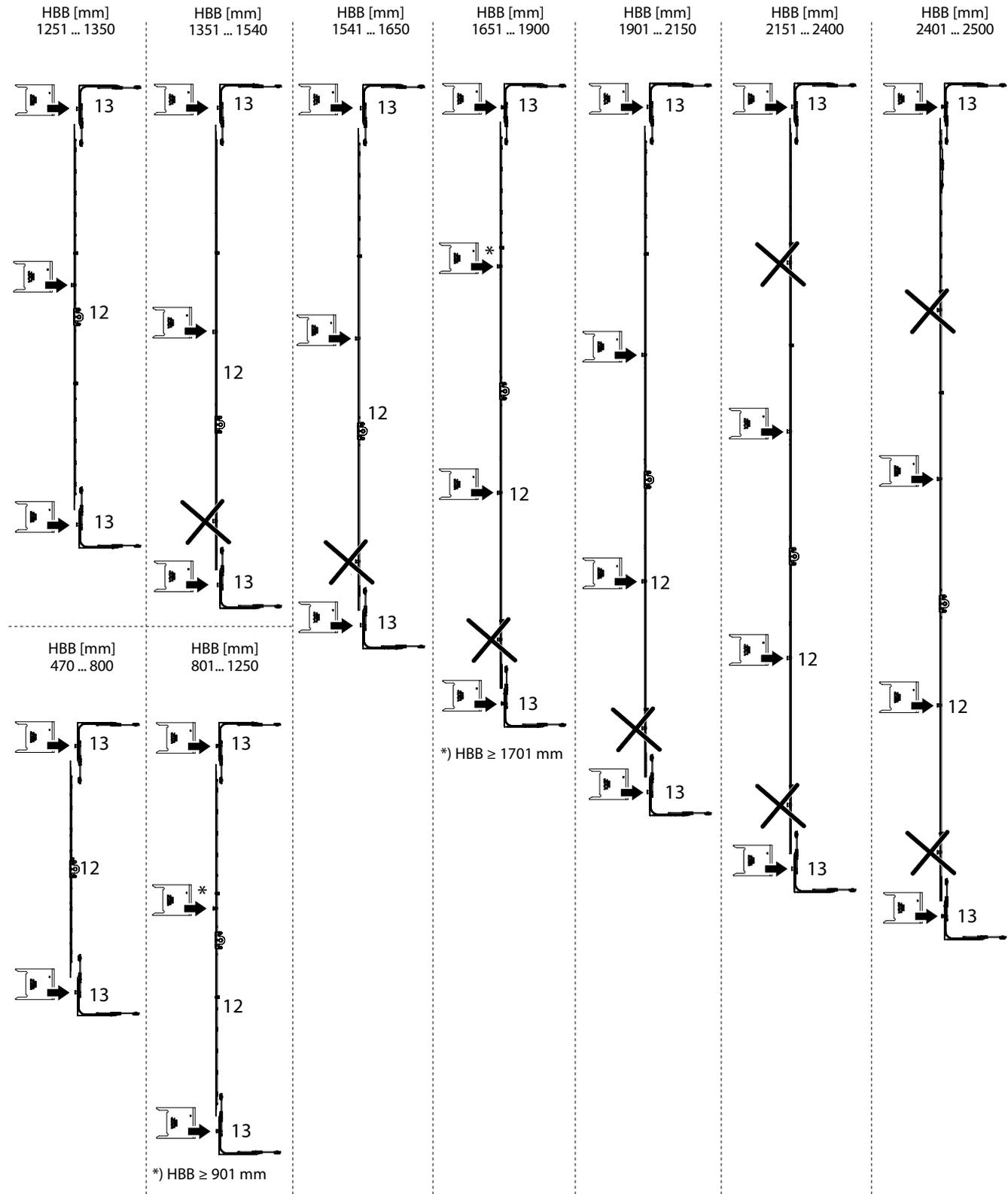
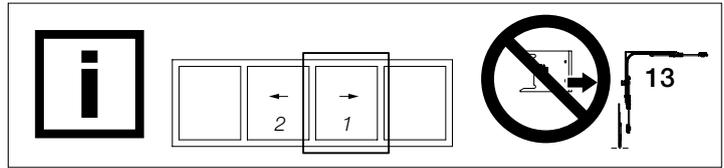
Schema C: anta nr. 1

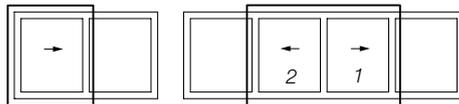


## Posizionamento della dima per scontri lato battuta (standard)

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

Posizione non utilizzata





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

(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).
- (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!

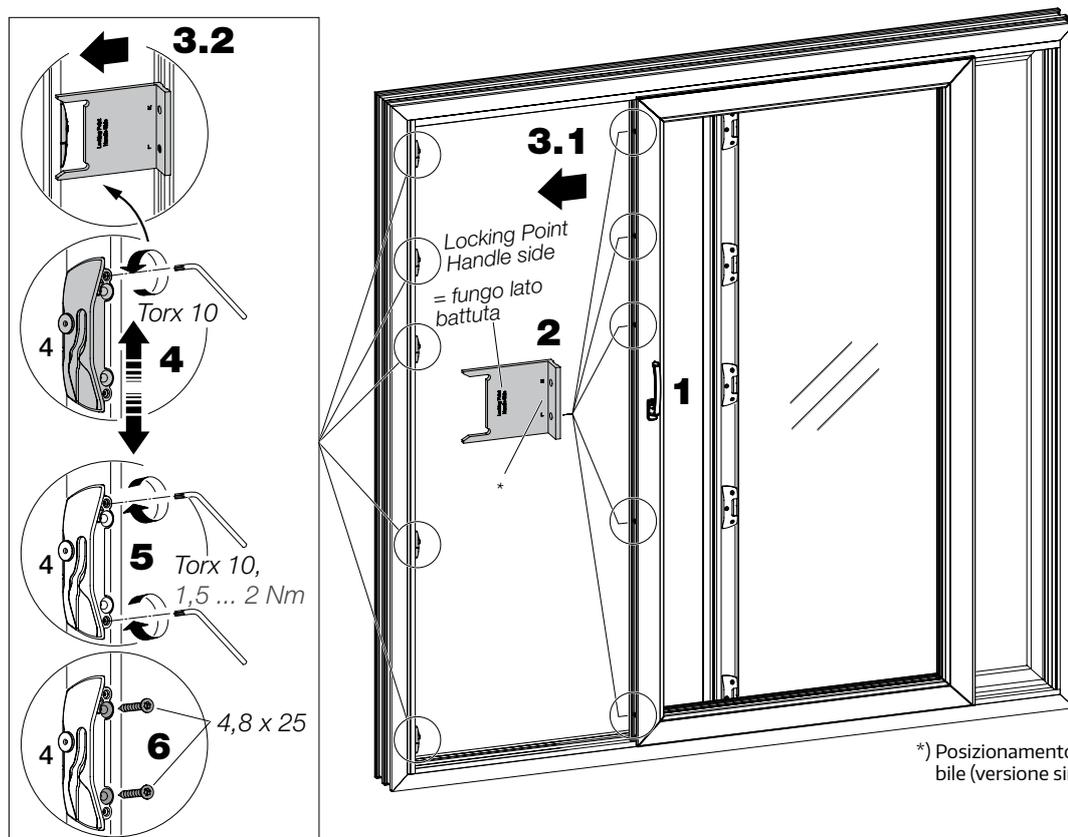
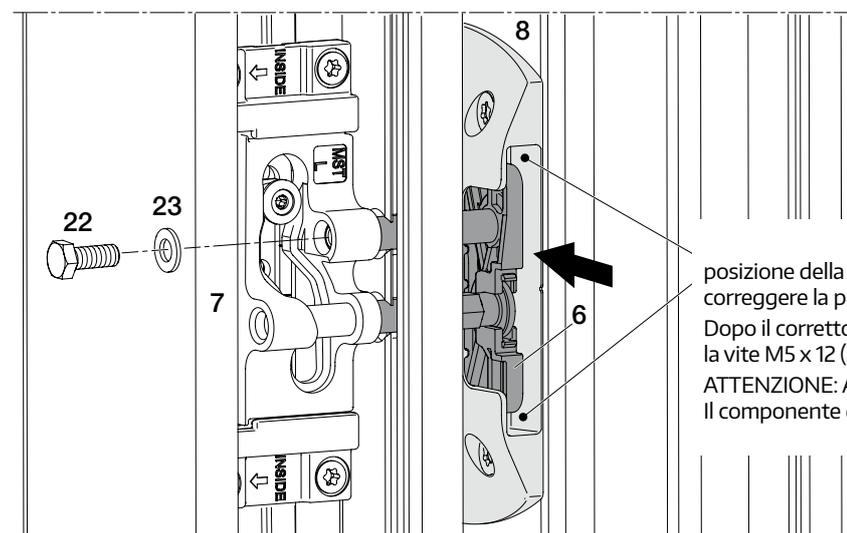
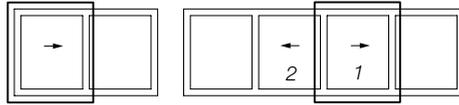


Figura: Schema A;  
con lo schema C gli scontri si trovano sull'anta secondaria

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



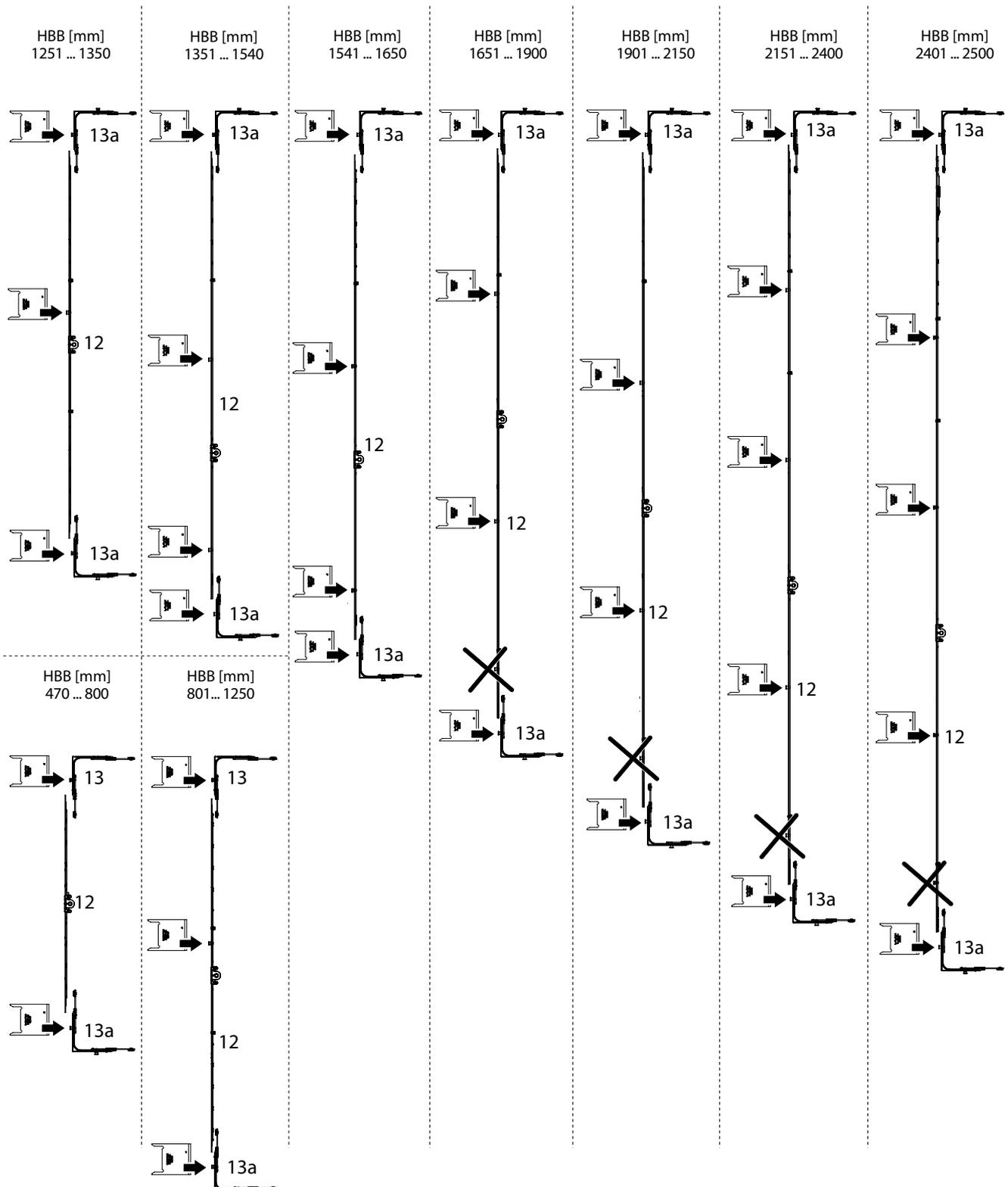
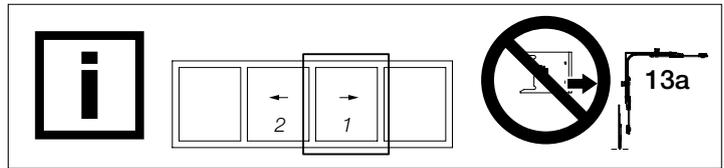
posizione della chiusura centrale (6) negli scontri (8);  
correggere la posizione degli scontri e montare di nuovo, se necessario.  
Dopo il corretto posizionamento della chiusura, montare la bussola (21) e la vite M5 x 12 (22).  
**ATTENZIONE:** Avvitare leggermente la vite contro il perno di bloccaggio. Il componente di chiusura altrimenti si sposta e si deforma!

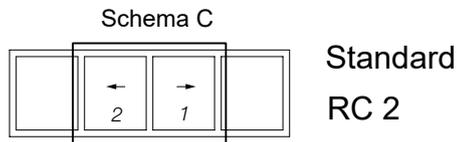


## Posizionamento della dima per scontri lato battuta (RC 2)

con maniglia 162 M-CI:  
vedi sezione separata

 Posizione non  
utilizzata



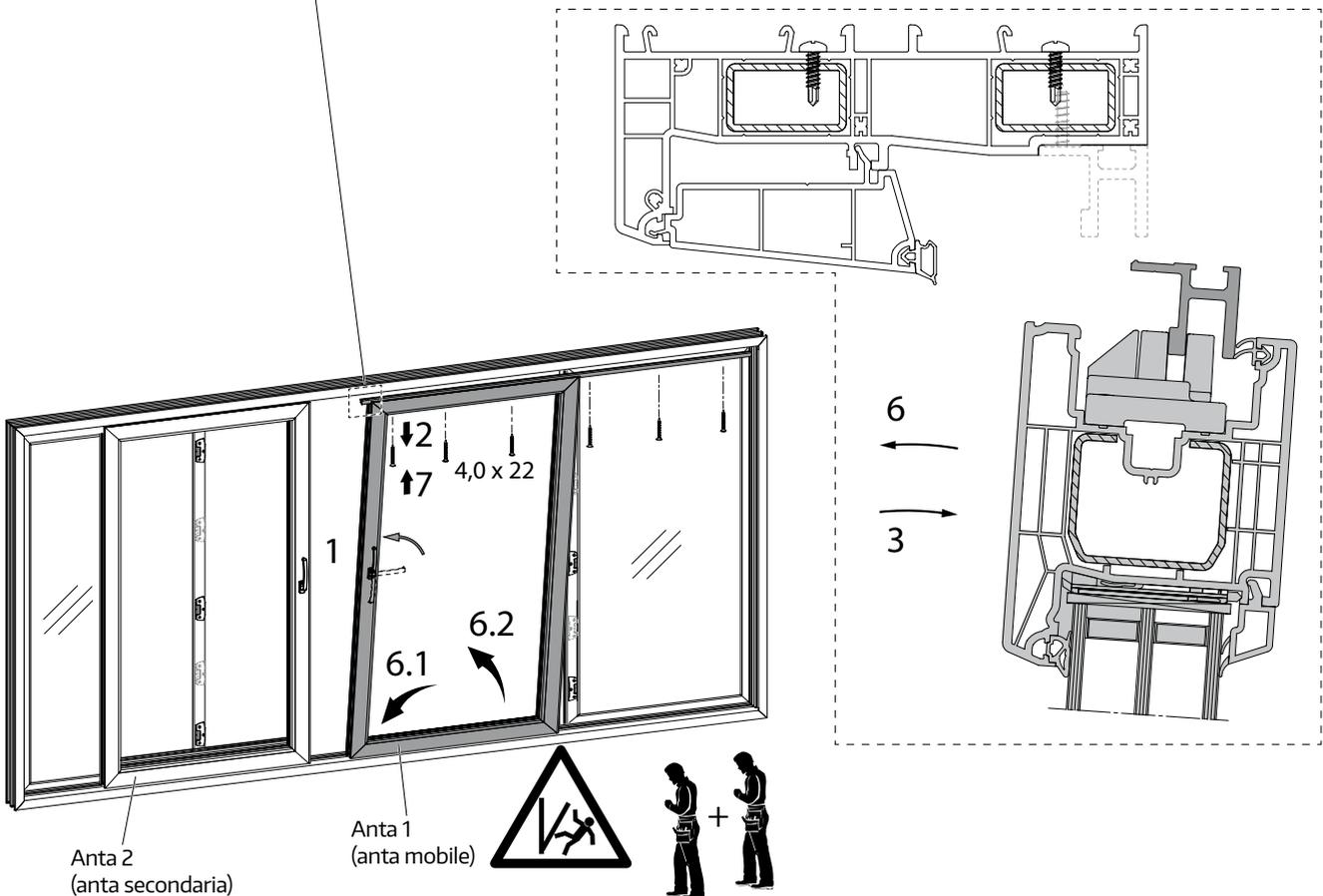
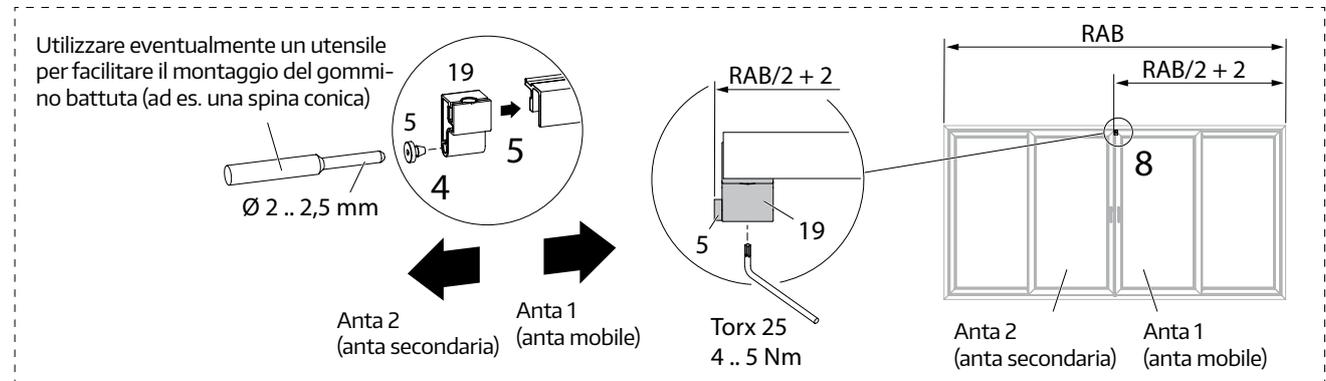


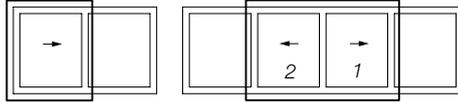
## Montaggio battuta superiore con Schema C

**⚠ 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.

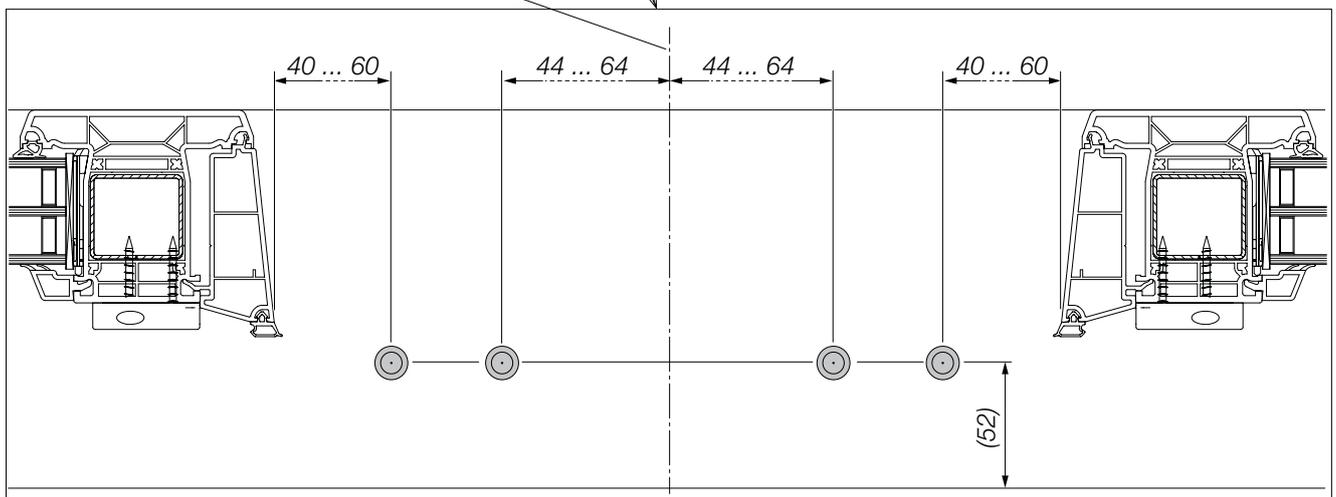
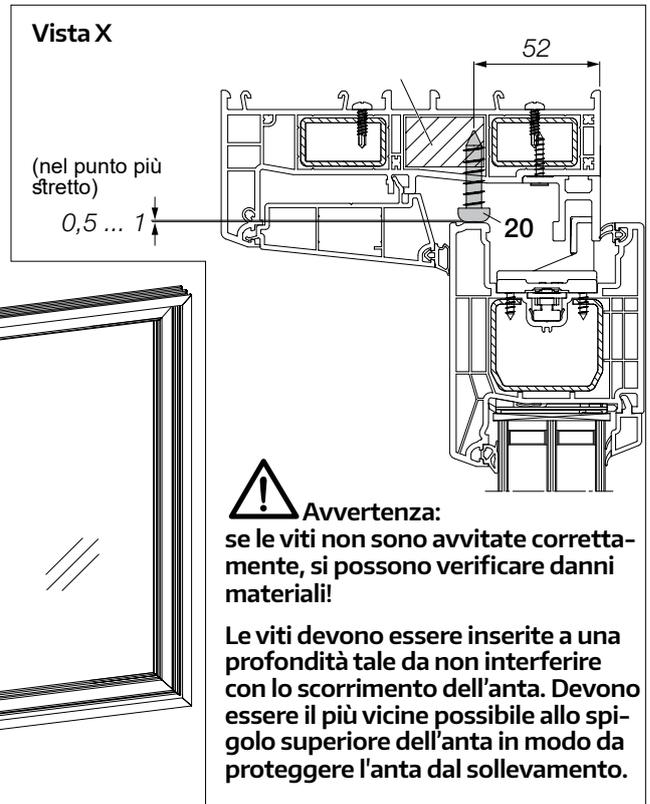
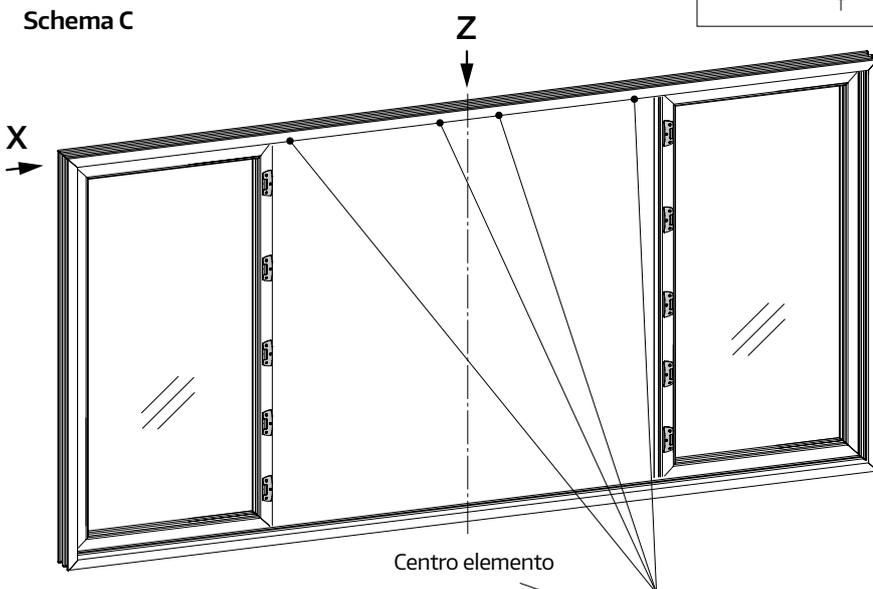
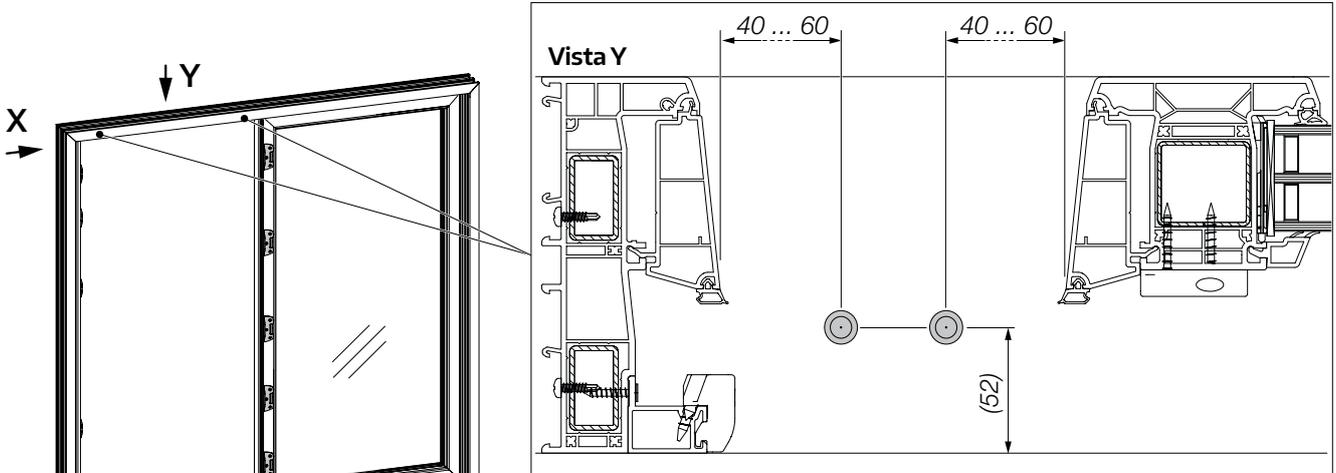
Le operazioni (1), (2), (3), (5), (6) e (7) si devono effettuare solo se la battuta superiore a p. 39 non è stata spinta sul binario di guida.

- (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).





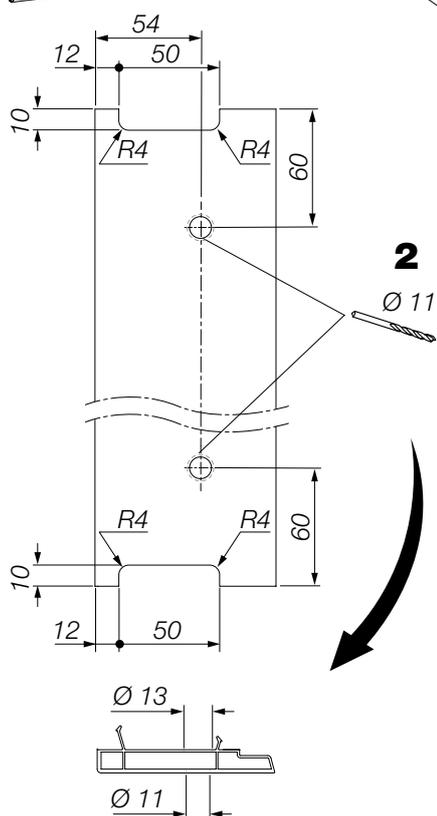
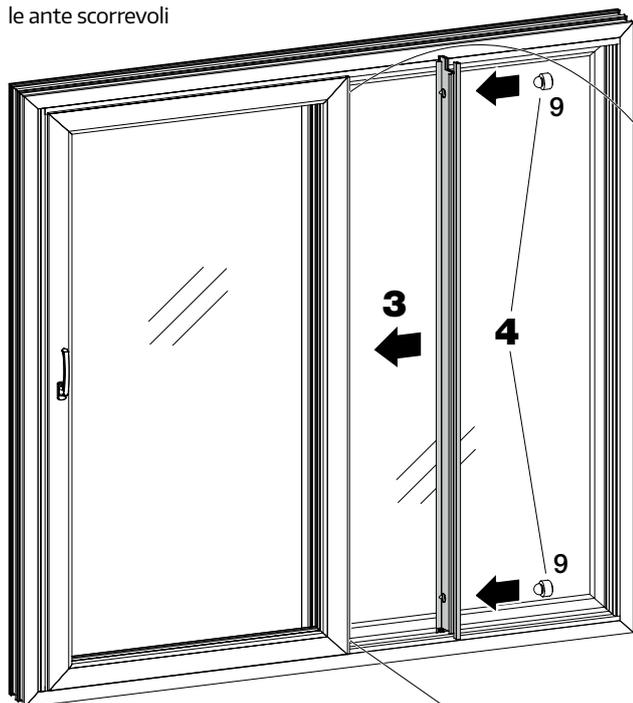
## Montaggio vite antisollevamento con RC 2



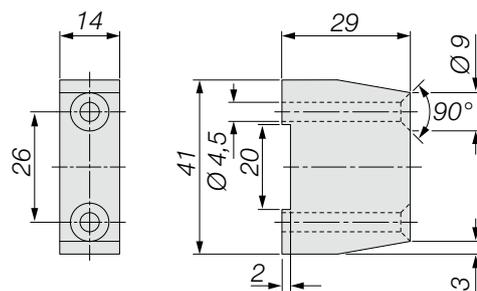
## Montaggio gommino paracolpi

- (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.

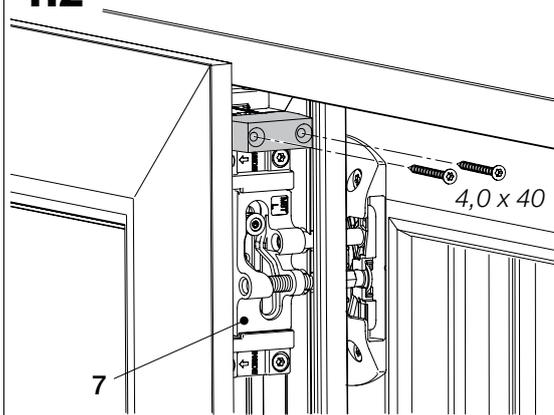
Figura: Schema A;  
con lo schema C su entrambe  
le ante scorrevoli



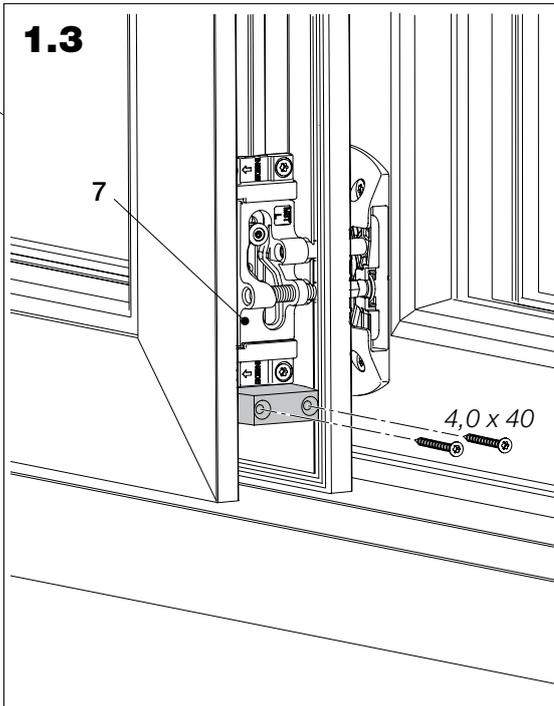
### 1.1 Proposta spessoramento (a carico del committente)



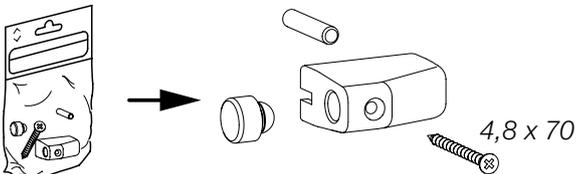
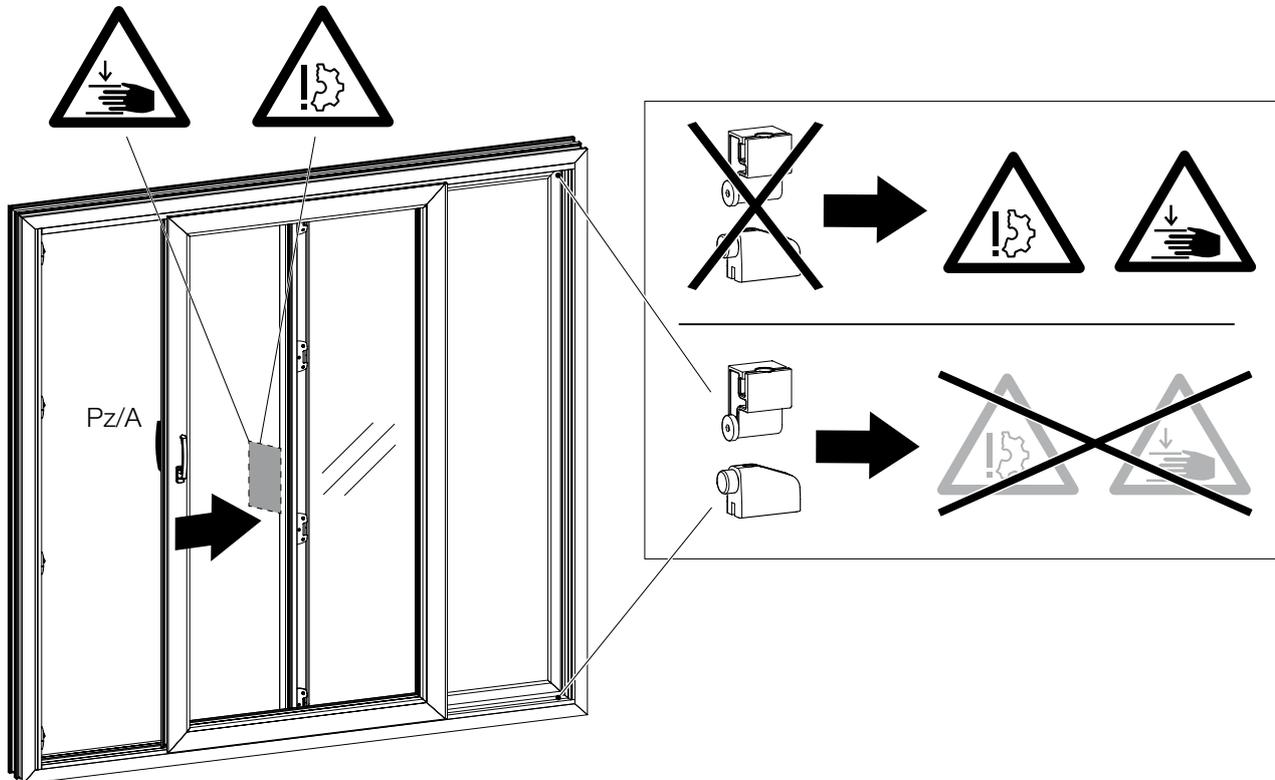
### 1.2



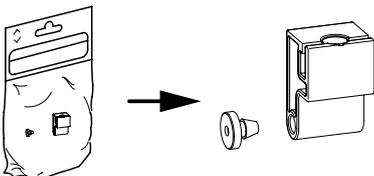
### 1.3



## 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.

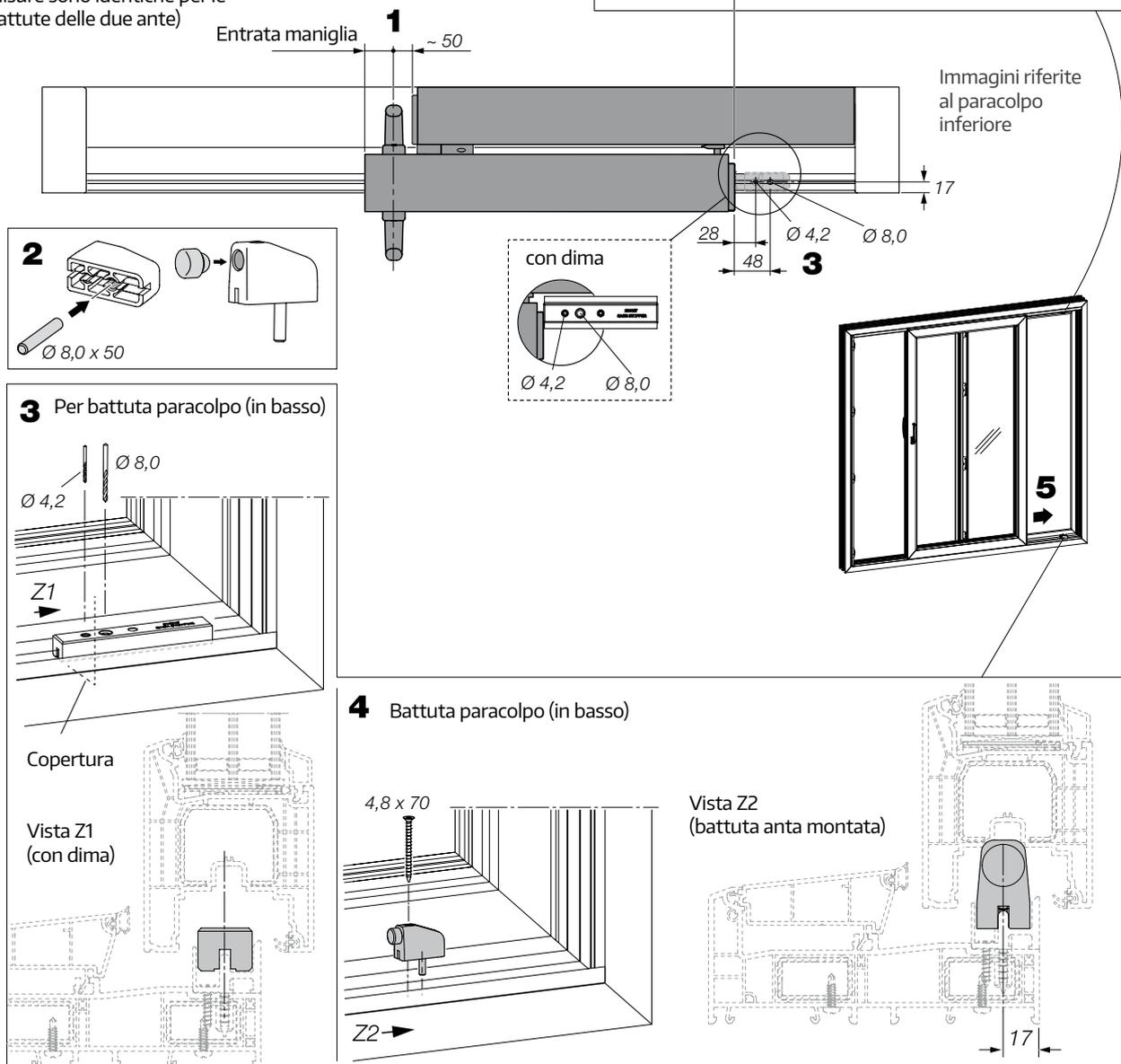
- (1) Aprire le ante scorrevoli alla massima apertura.
- (2) Inserire i bulloni  $\varnothing 8,0 \times 50$  e il gommino paracolpi nella battuta.
- (3) Praticare i fori per i bulloni con  $\varnothing 8$  (ev. allargare con  $\varnothing 8,2$ ) e per le viti con  $\varnothing 4,2$  (v. anche viste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

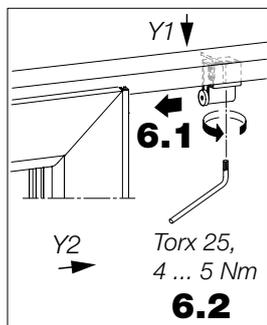
- (4) Avvitare il paracolpo e le piastre di spessoramento con viti  $4,8 \times 70$ .

**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)



## 6 Battuta per paracolpo (in alto)



Vista Y2 (battuta anta montata)

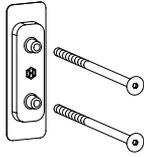
Vista Y1 (Senza binario guida)

Immagini riferite al paracolpo inferiore

## Montaggio opzionale conchiglia

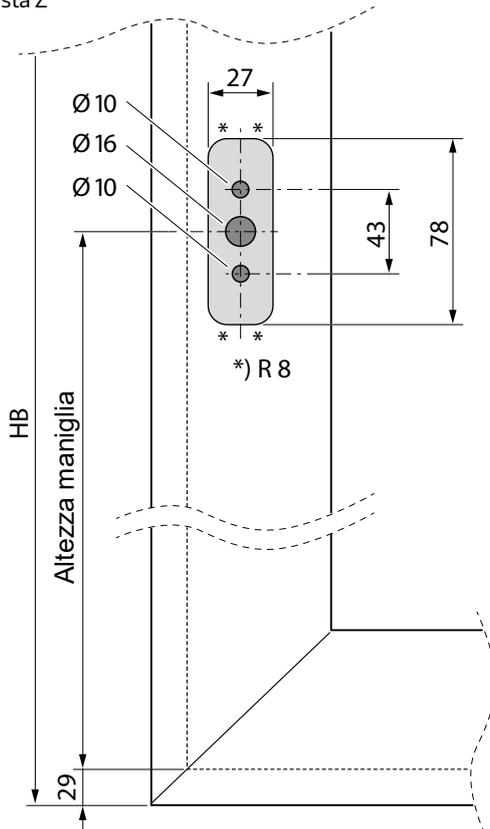


Schema A: 1x  
Schema C: 2x

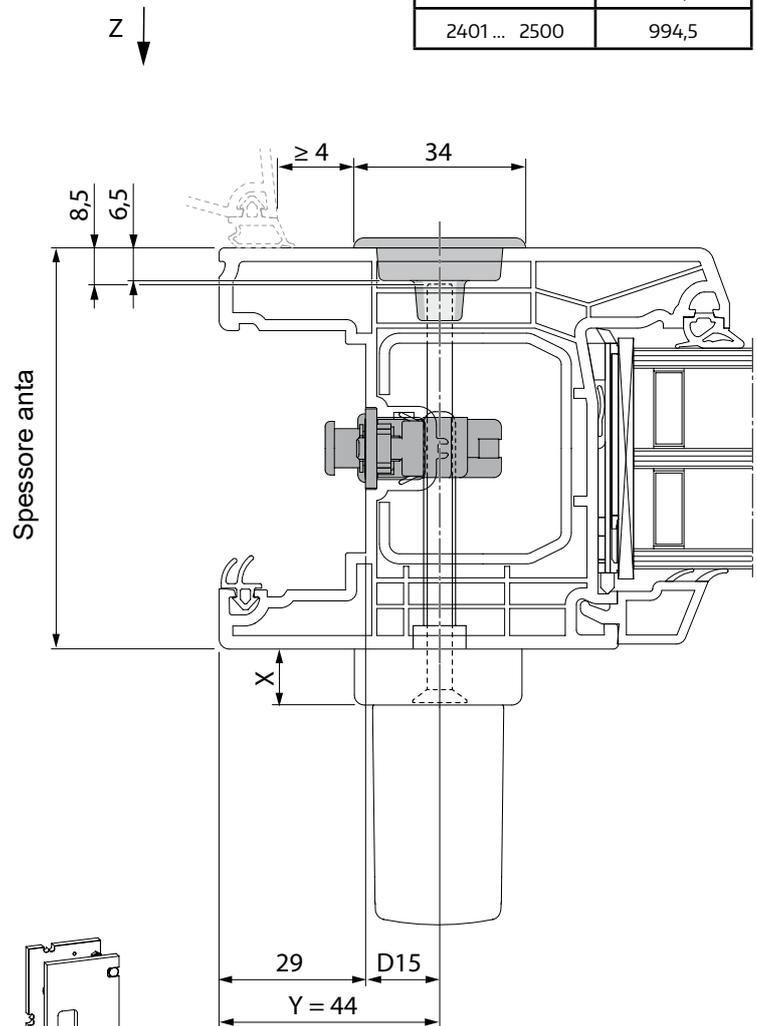


Spessore anta + X - 8,5

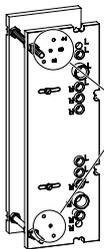
Vista Z



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

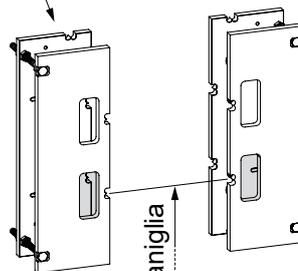


### Utilizzo della dima (cod. art. 250443)

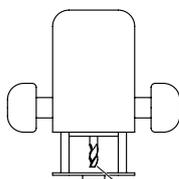


Regolazione della misura Y

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



da utilizzare:



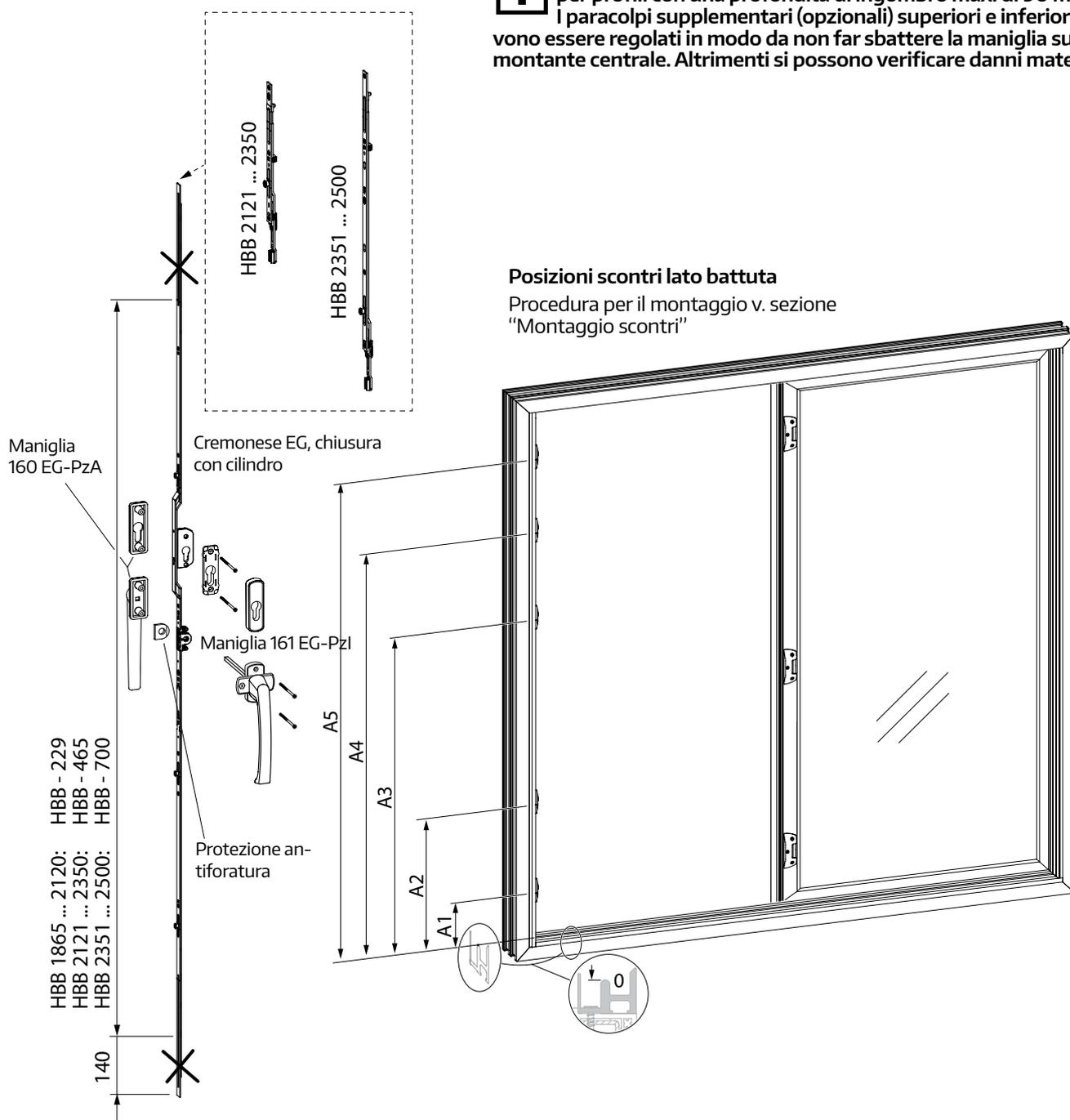
Anello Ø 27

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

Altezza maniglia

## Montaggio maniglia opzionale 161 EG-Pzl / 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 materiali.



Taglio a misura preliminare  
cremonese in basso:

HBB 1865 ... 2120: HBB - 229  
HBB 2121 ... 2350: HBB - 465  
HBB 2351 ... 2500: HBB - 700

140

HBB	(per il posizionamento)				
	A1	A2	A3	A4	A5
1865 .. 2120	100	725	1389,5	-	HBB - 40
2121 .. 2350	100	725	1389,5	-	HBB - 40
2351 .. 2500	100	725	1389,5	HBB - 253,5	HBB - 40

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

Maniglia 161 EG-Pzl  
X = Ø 4,2

Maniglia 160 EG-PzA  
X = Ø 12

**particolare A**

**Impiego della dima (cod. art. 250443)**

da utilizzare:

- Ø 12
- Ø 20

1 Regolazione della misura Y (v. pagina 49)

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

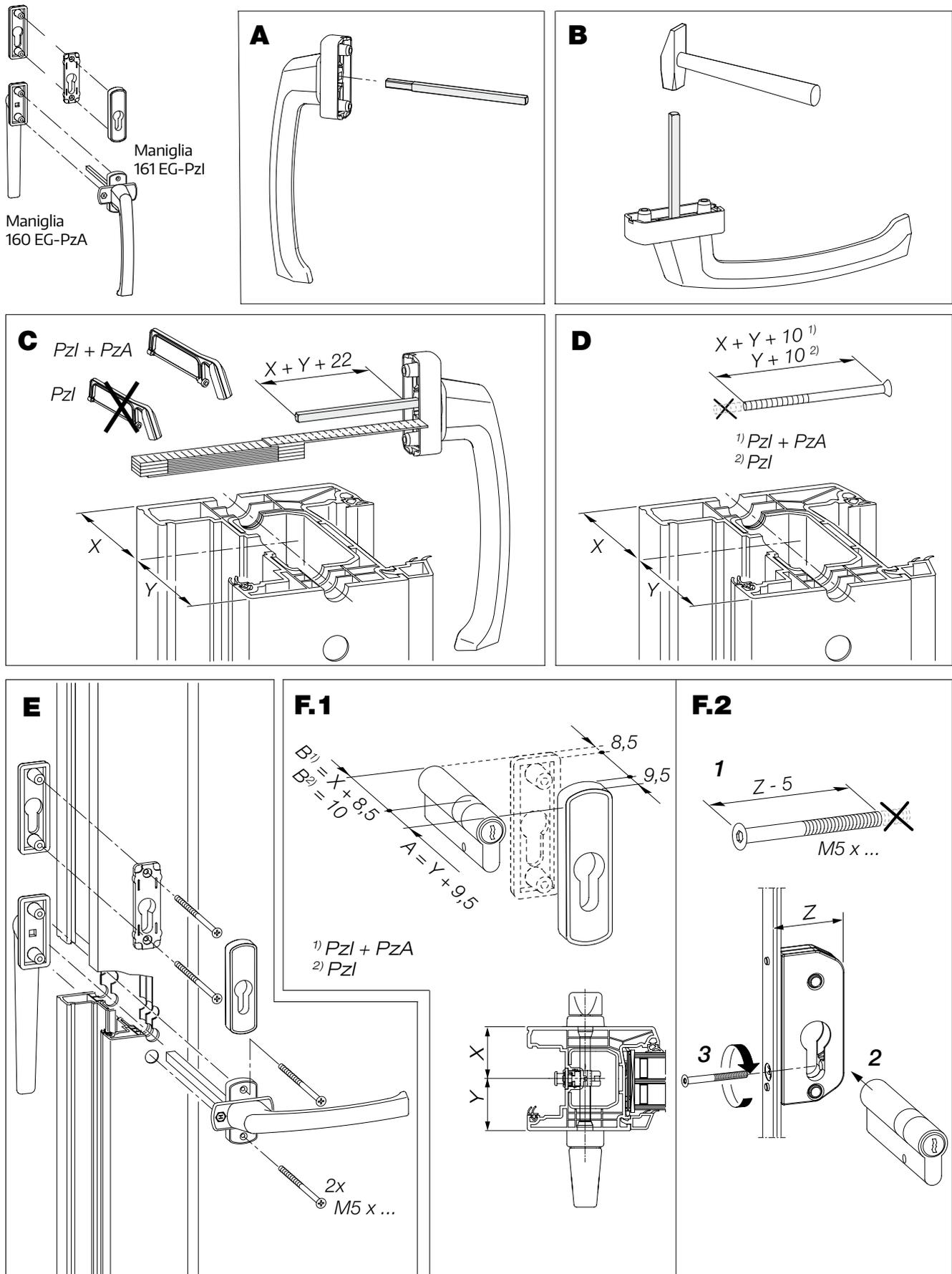
3

4.1

4.2 Ø 20

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

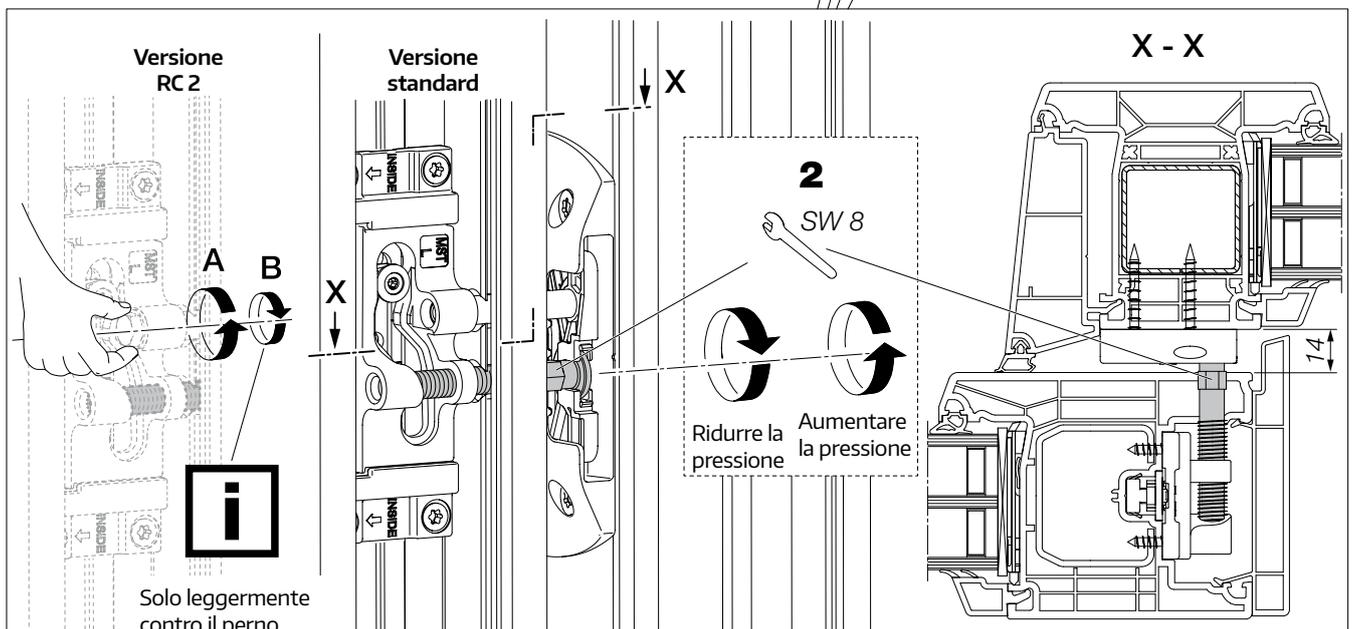
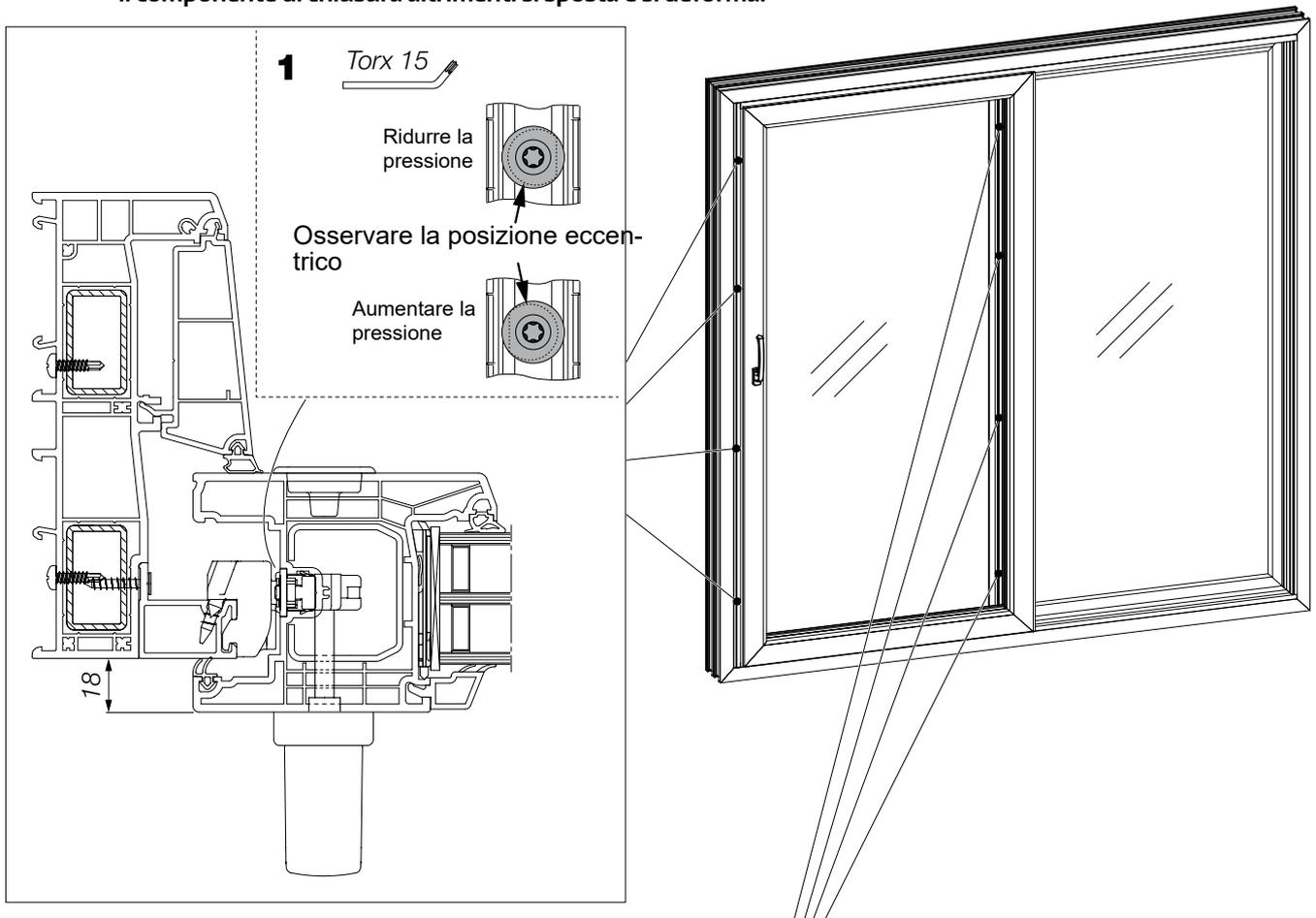
# Montaggio maniglia opzionale 161 EG-Pzl / 160 EG-PzA (continua)



## Regolazione pressione tra anta e telaio

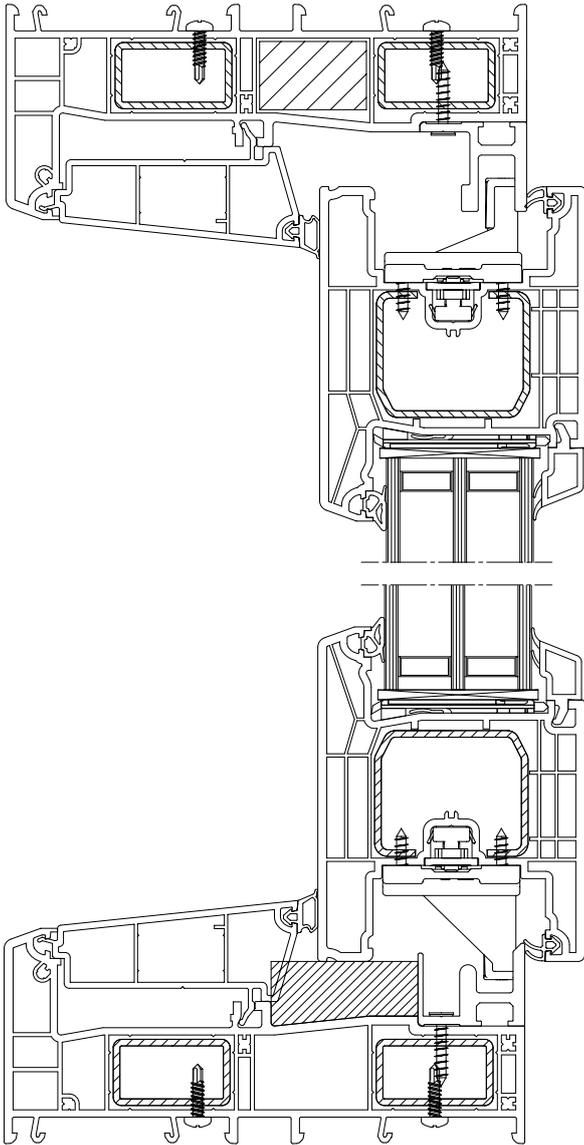
- (1) Lato battuta:  
Controllare la distanza dello spessore battuta dell'anta. Eventualmente regolarla a 14 mm agendo sui funghi della ferramenta MM per mezzo di una Torx 15.
- (2) Montante centrale: Controllare la distanza tra montante ed anta. Eventualmente regolarla a 14 mm agendo sul perno di regolazione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

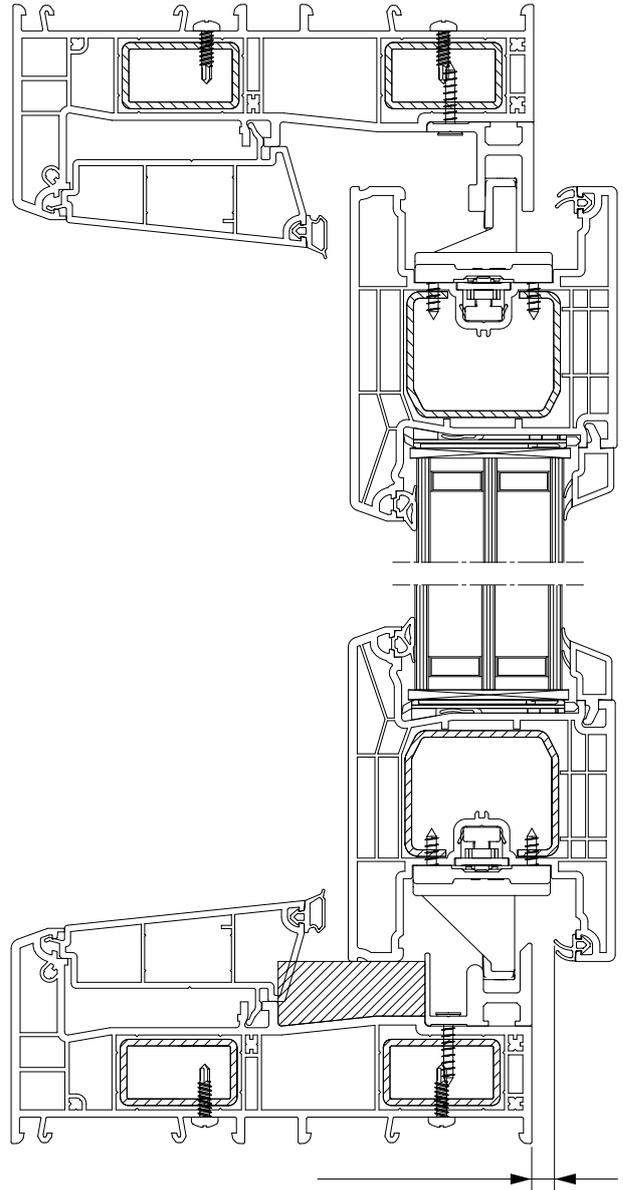


# Panoramica sezione verticale

Posizione chiusa

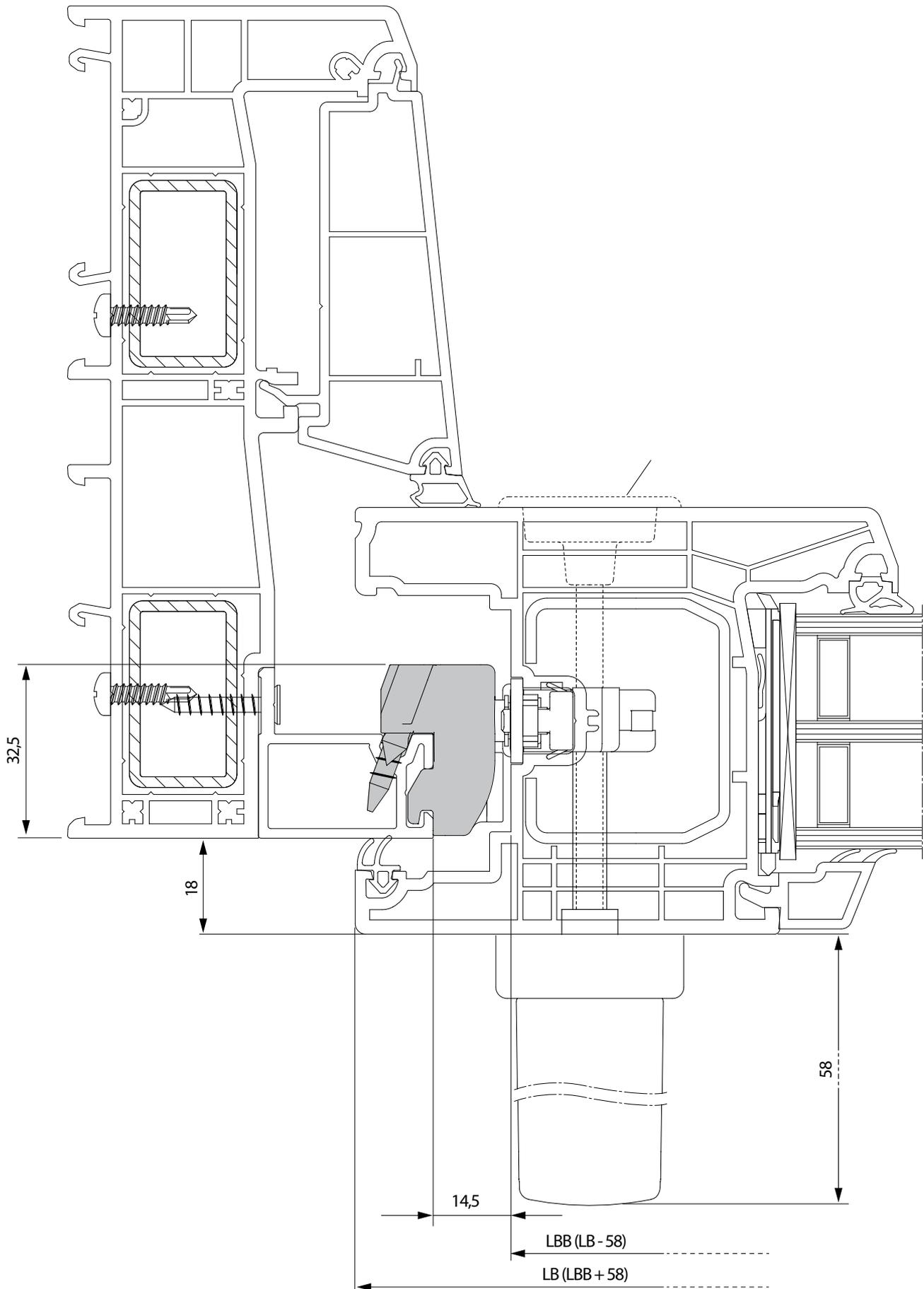


Posizione aperta (scostamento = 6 mm)



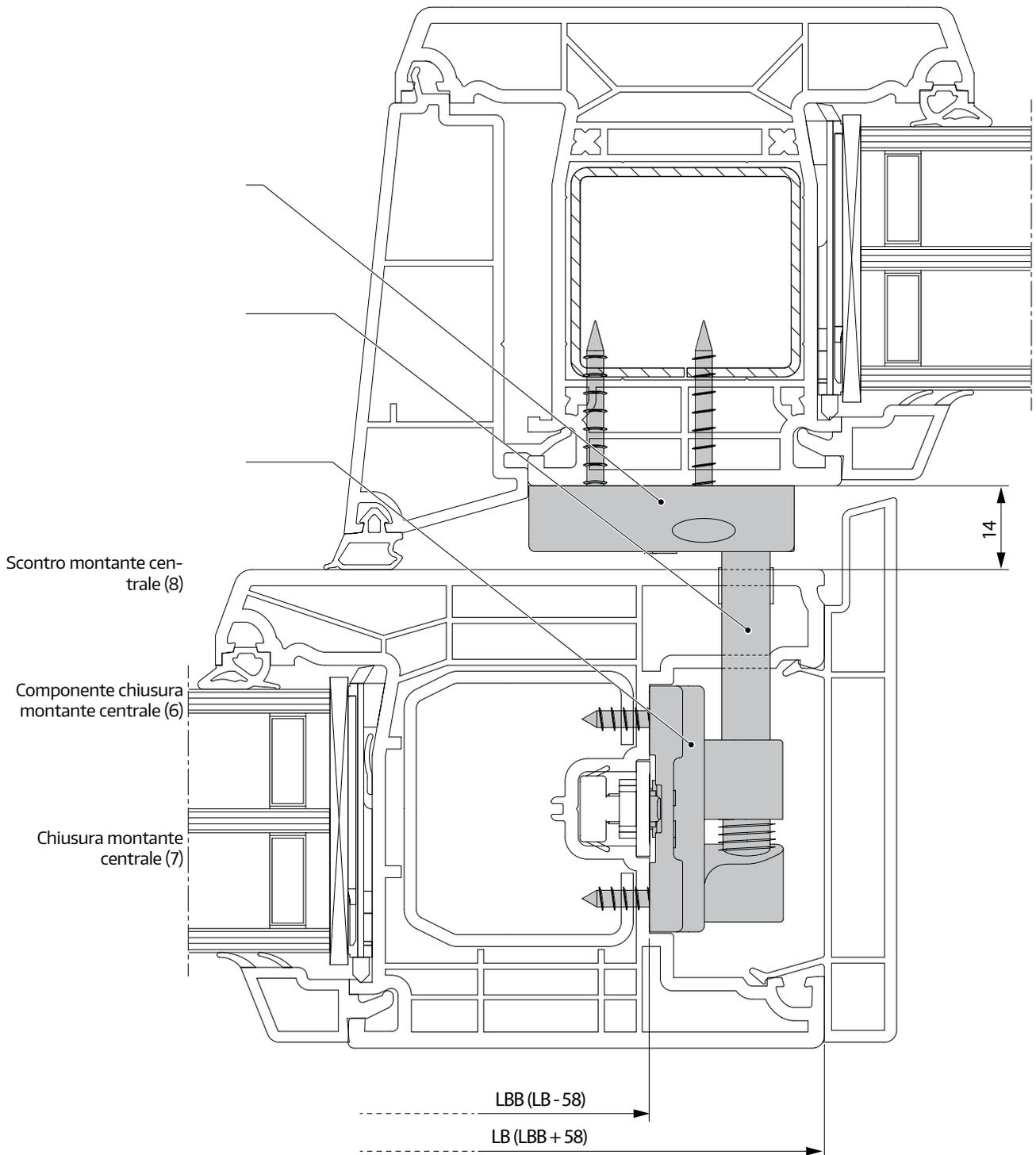
Scostamento = 6

## Sezione orizzontale maniglia



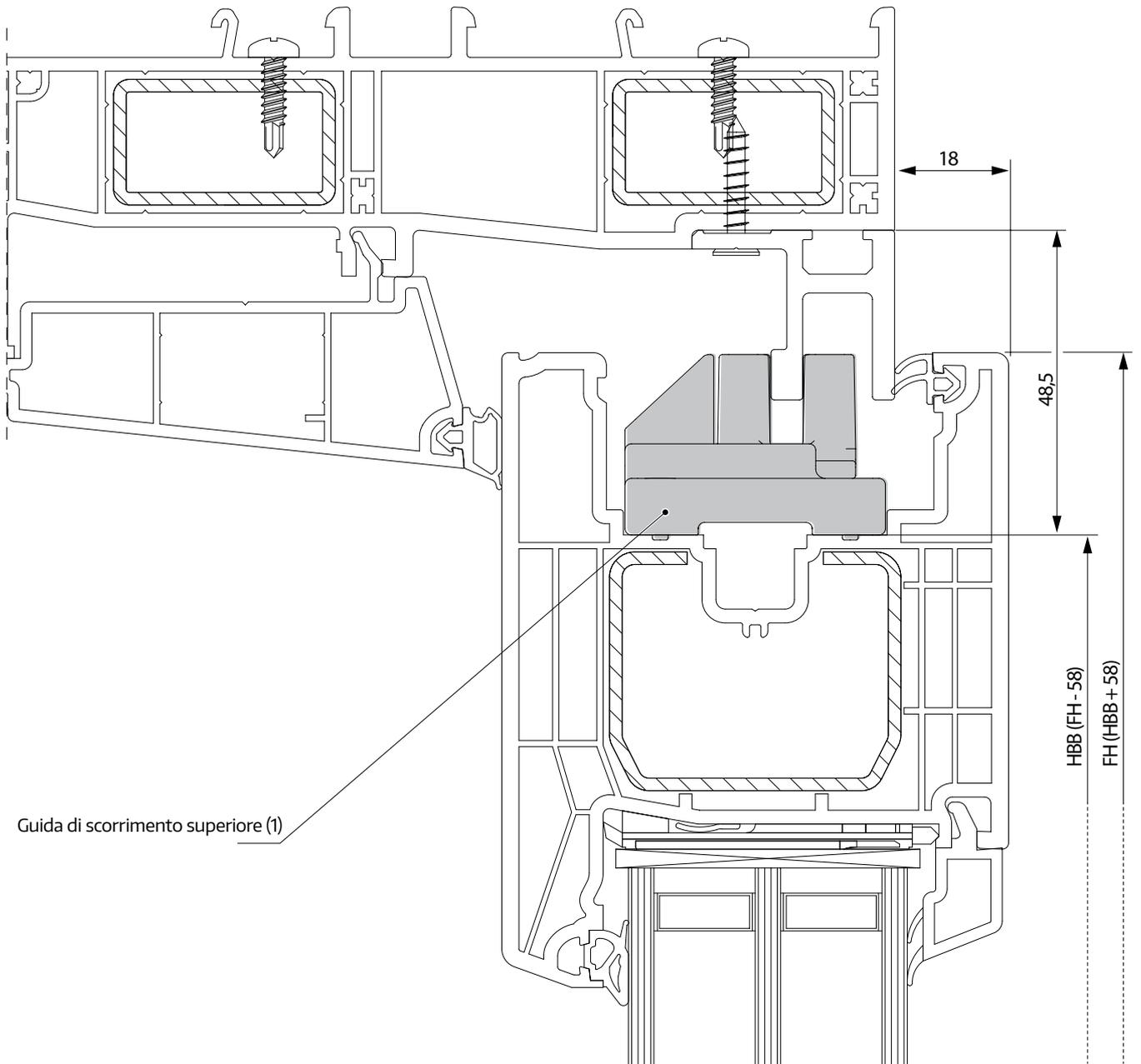
# Sezione orizzontale montante centrale

Scala 1:1



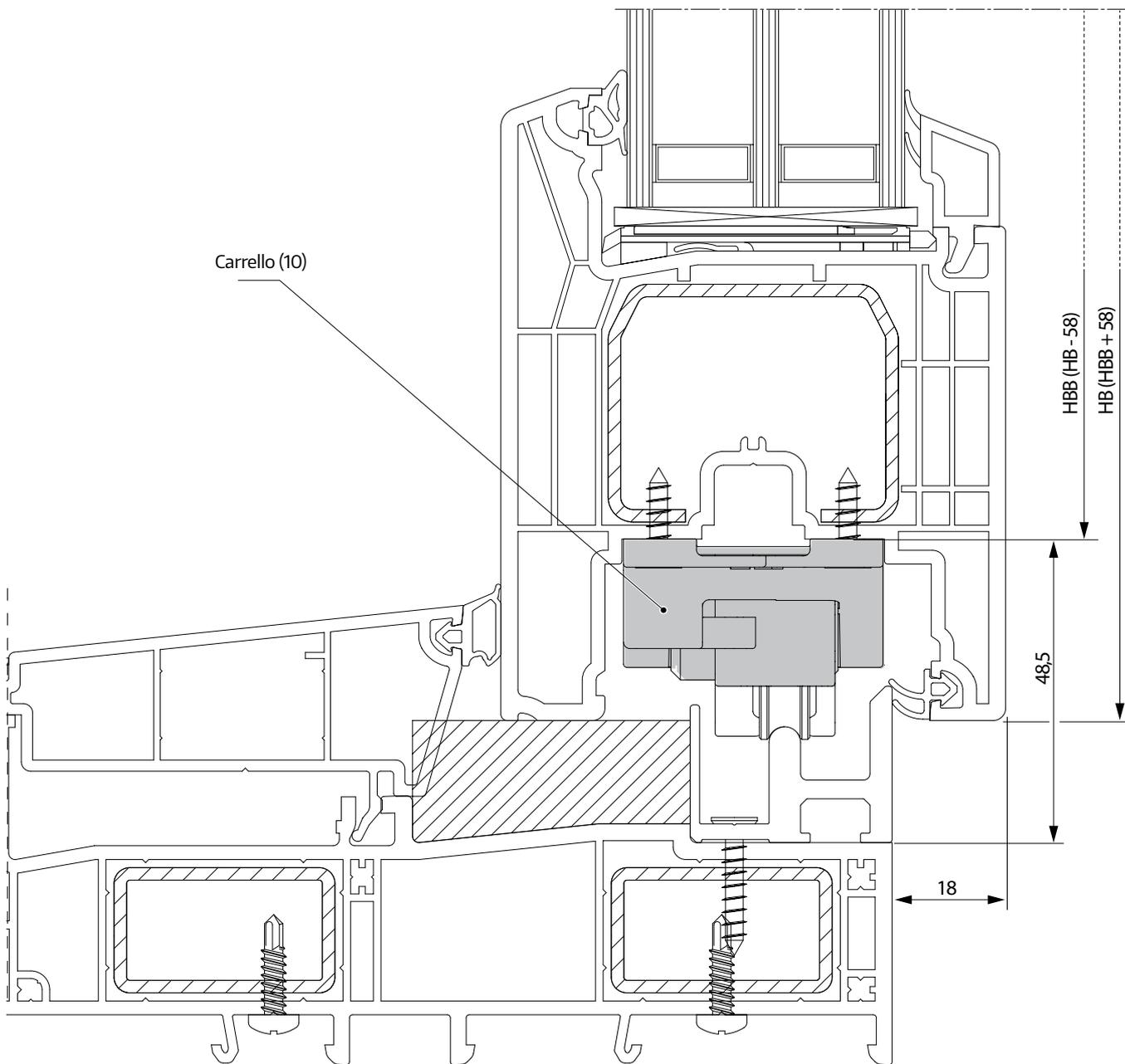
## Sezione verticale guida di scorrimento superiore

Scala 1:1



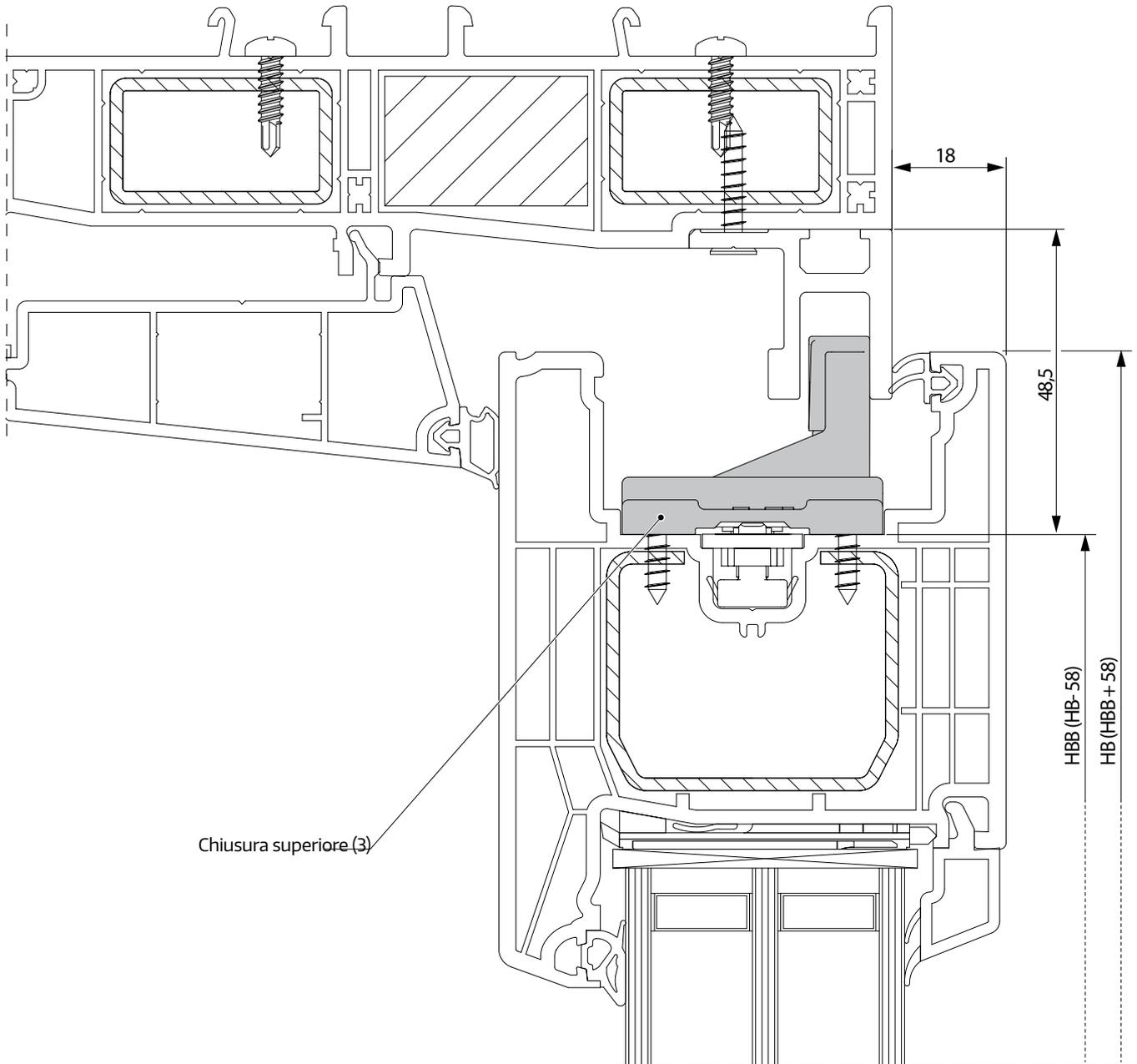
# Sezione verticale carrello

Scala 1:1



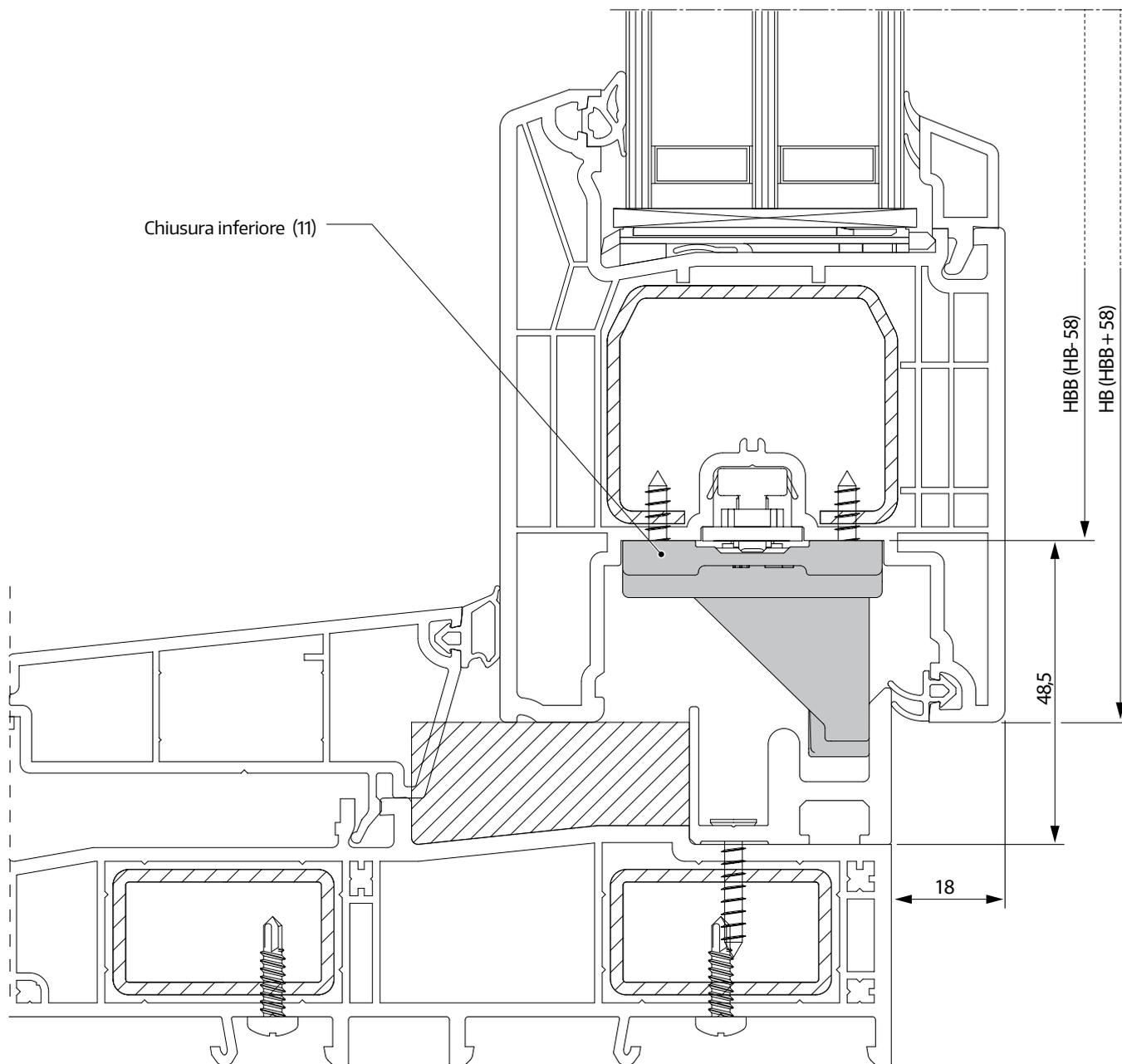
## Sezione verticale chiusura superiore

Scala 1:1



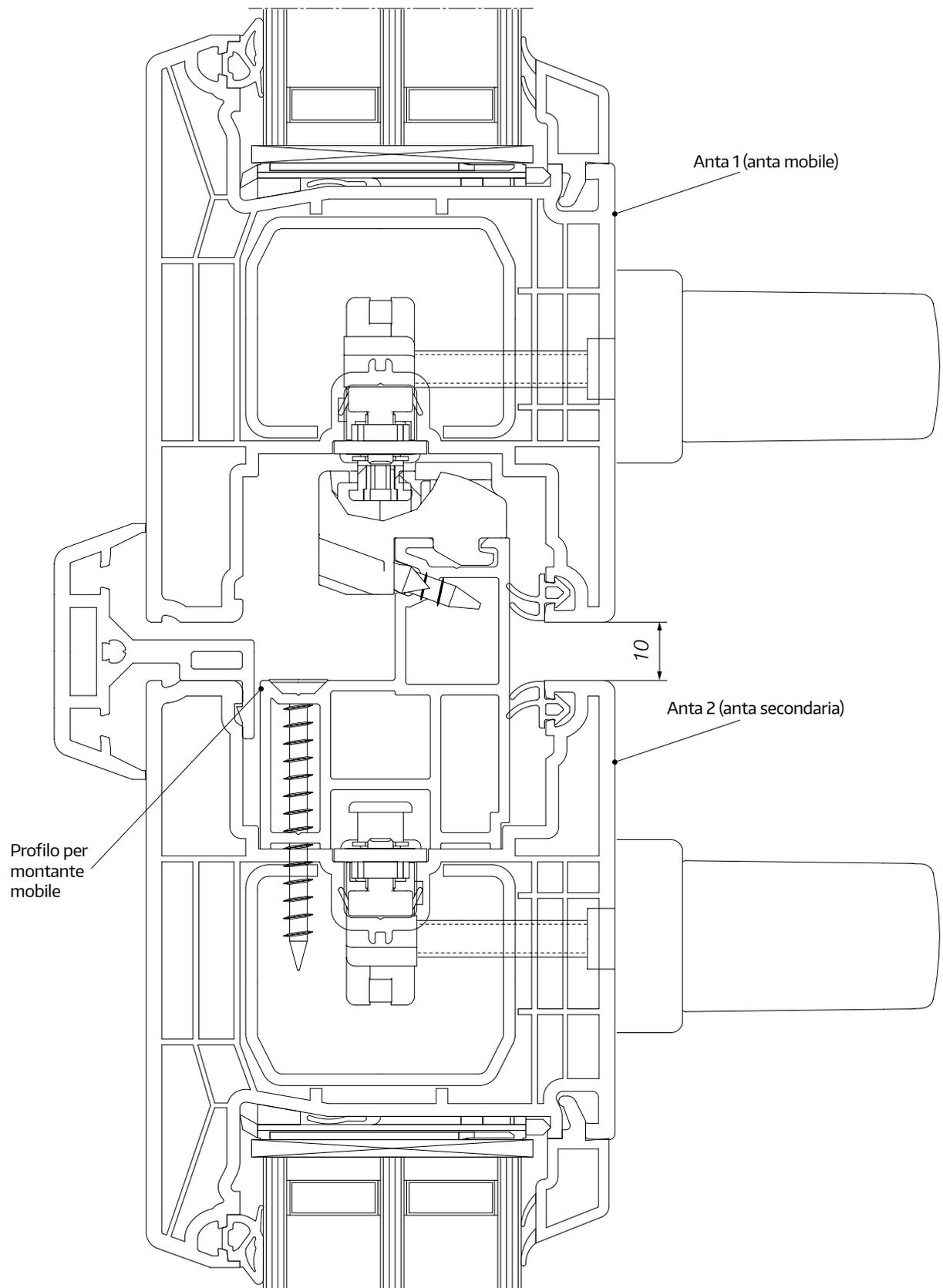
# Sezione verticale chiusura inferiore

Scala 1:1

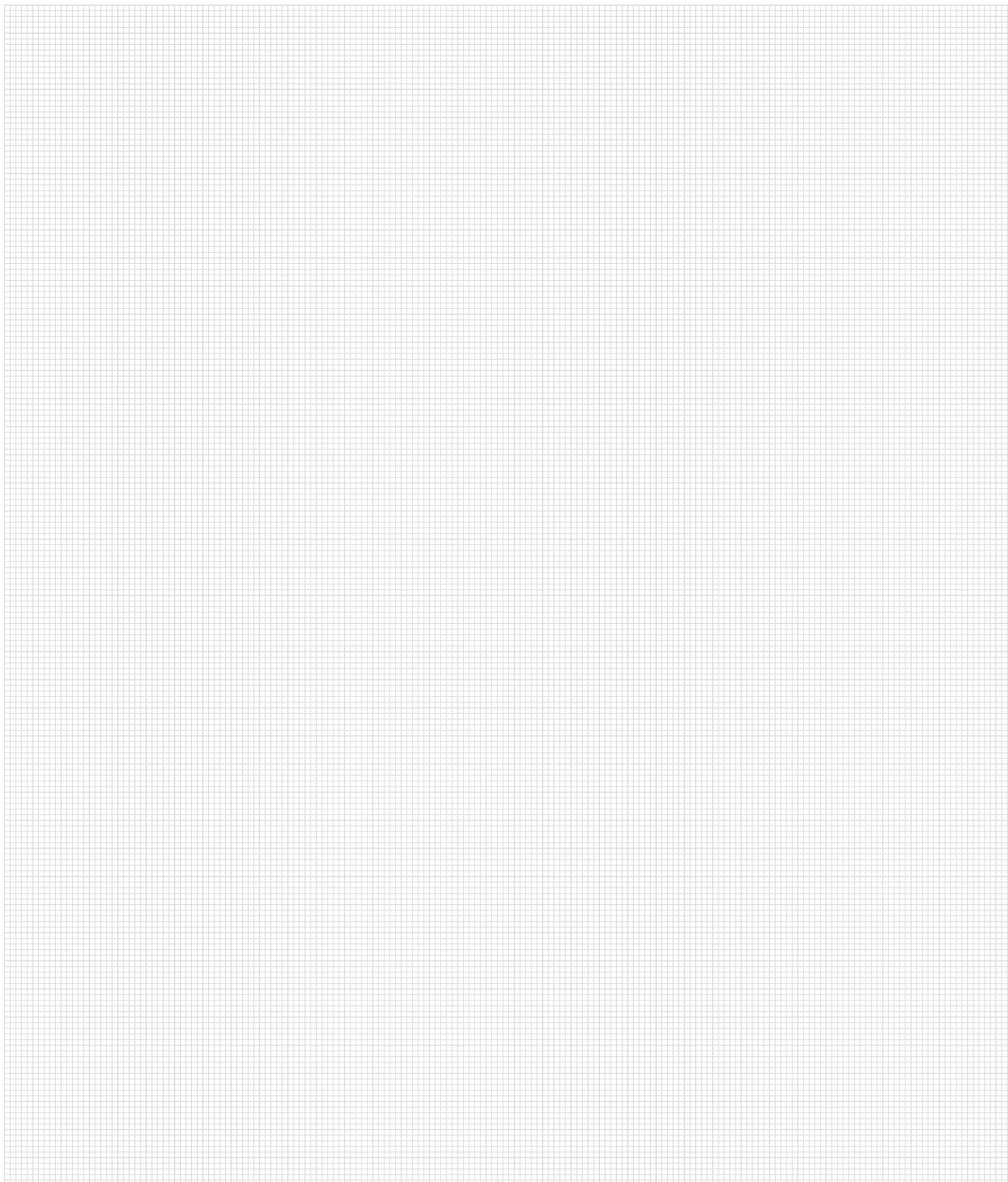


## Sezione orizzontale Schema C

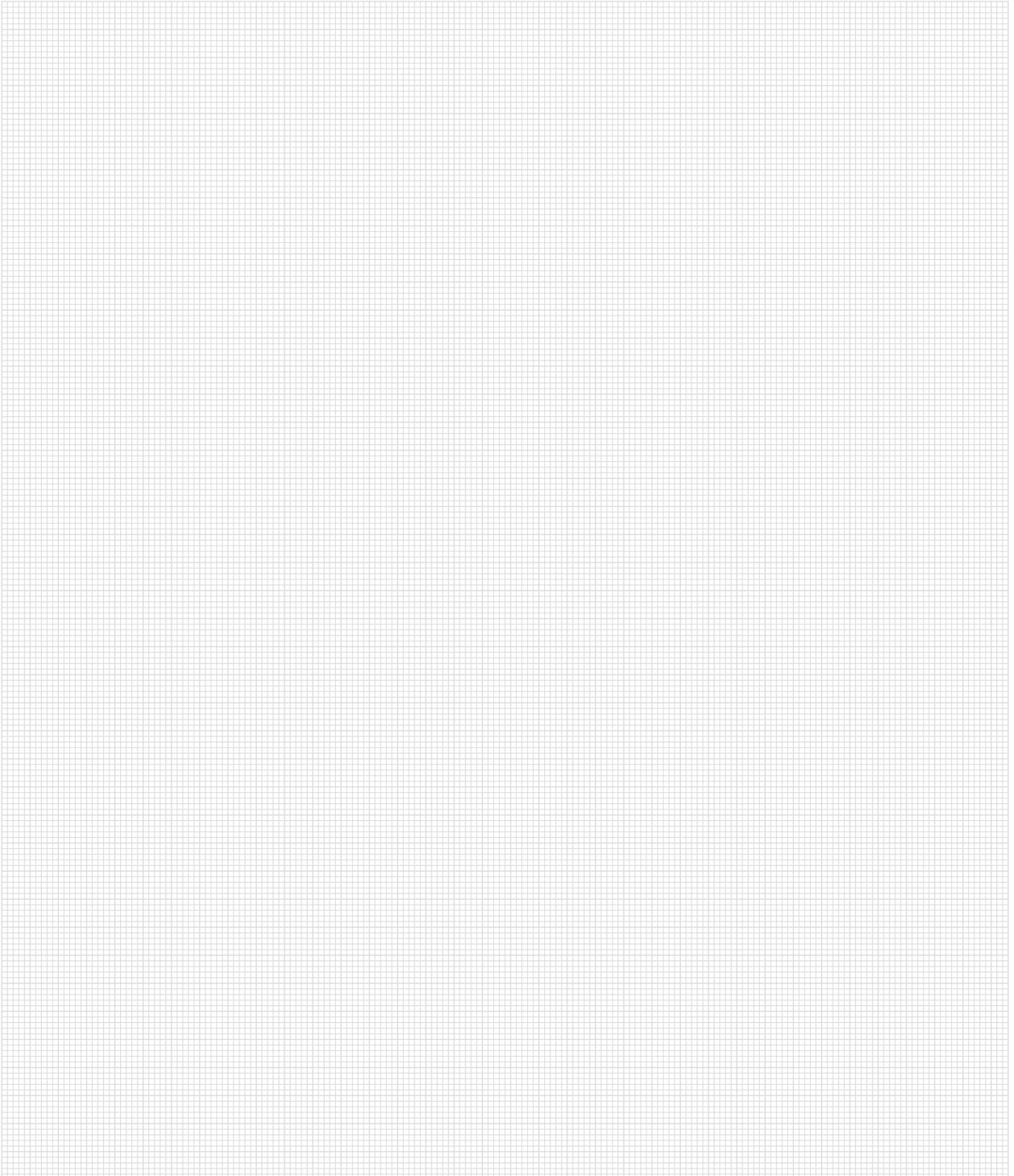
Scala 1:1



## Notizie

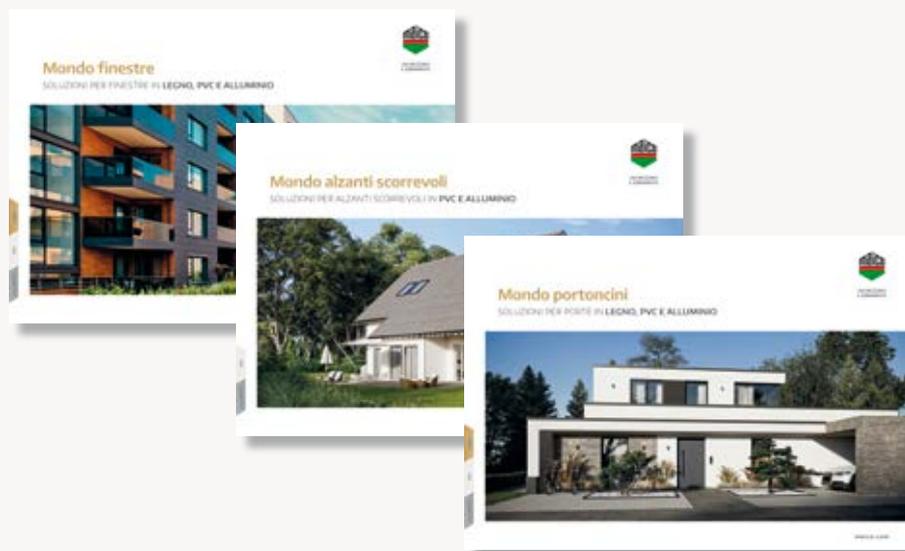


## Notizie



# 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](http://www.maico.com) o contatta il tuo consulente Maico.



HAUTAU, un'azienda del gruppo MACO



Data di redazione: 01/2022

Cod. art. 501339

Tutti i diritti sono riservati. Con riserva di modifiche.