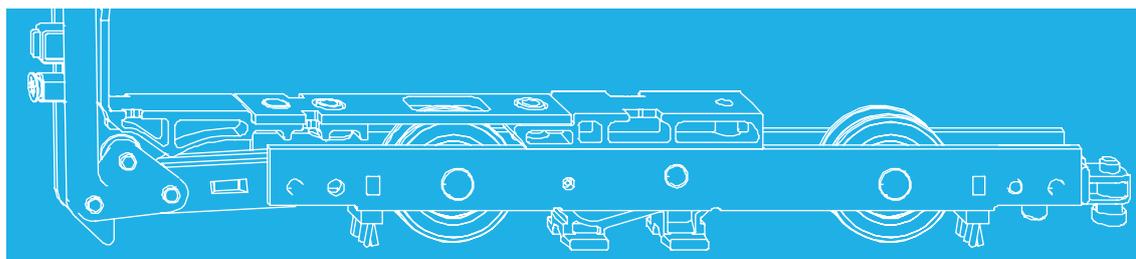
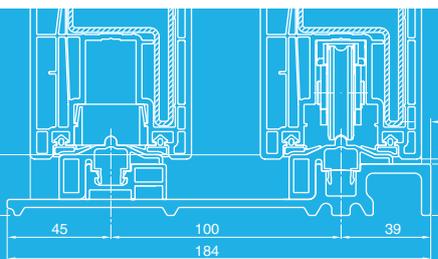


VALORIZZIAMO IL SERRAMENTO



MACO RAIL-SYSTEMS

SISTEMI SCORREVOLI



HS Veka Slide 70
Soglia HS Performance



Legenda



HS Finestra alzante scorrevole



HB Altezza battente



LB Larghezza battente



LTE Larghezza telaio esterna



HTE Altezza telaio esterna



L Lunghezza



HM Altezza maniglia



EM Entrata maniglia



O Opzionale

Dimensione in mm: tutte le dimensioni senza indicazione dell'unità di misura sono da intendersi in mm.



Indice

Note importanti	2
Versioni e campi d'applicazione	3
Composizione ferramenta	4
Sezione verticale	6
Sezione orizzontale	7
Preparazioni per la soglia	8
Montaggio della soglia e dei montanti	10
Montaggio della soglia	10
Montaggio dei montanti	11
Collegamento del listello profilato	11
Montaggio del battente fisso	11
Collegamento del profilo di copertura	11
Preparazione del battente	12
	14
Foratura e fresatura del battente per scatola serratura	15
Montaggio del battente	16
Montaggio dei carrelli	17
Montaggio della serratura	17
Montaggio del maniglione HS	17
Montaggio finale dei componenti sul telaio	18
Montaggio dei gommini paracolpi HS (schemi A e C)	19
Montaggio del finecorsa da 28 mm	19
Montaggio dei perni di chiusura – Schema A e D	20
Montaggio della guida di posizionamento dell'anta	21
Montaggio dei perni di chiusura del secondo battente – Schema C e F	22
Soluzione con 2 battenti mobili – Schema D	24
Sezione verticale	24
Taglio soglia	25



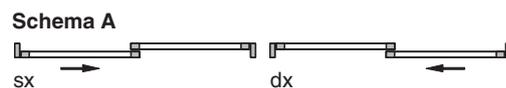
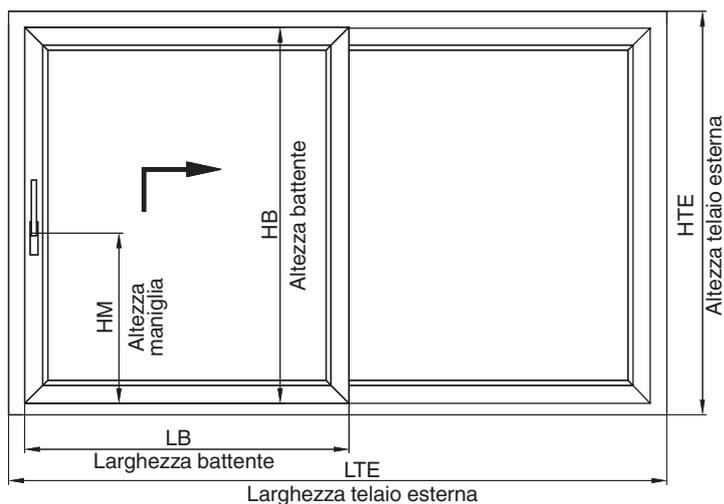
Note importanti

- Per la ferramenta per porte alzanti scorrevoli Maico è obbligatorio rispettare i campi di applicazione indicati a pag. 3. Si applicano inoltre le indicazioni di Veka relative alle possibili limitazioni delle misure e del peso dei battenti. È inoltre necessario attenersi ad eventuali prescrizioni di produzione o linee guida per la lavorazione.
- La ferramenta descritta nelle presenti istruzioni è realizzata in materiale inossidabile o in acciaio zincato e sigillata a norma DIN EN 12329, e non dev'essere utilizzata in ambienti saturi di gas aggressivi e corrosivi.
- Assemblare esclusivamente i meccanismi Maico e gli accessori Veka previsti, per evitare che possano verificarsi danni per i quali Maico declina qualsiasi responsabilità.
- Montare a regola d'arte tutta la ferramenta come illustrato nelle presenti istruzioni, osservando le indicazioni relative alla sicurezza.
- Utilizzare viti del diametro indicato. Rispettare i parametri relativi ai numeri di giri e alle coppie di serraggio delle viti.
- Avvitare le viti diritte (salvo diverse indicazioni) senza serrarle troppo, per evitare di compromettere la scorrevolezza dei meccanismi.
- Fissare le viti degli elementi portanti (ad esempio i carrelli e le guide di scorrimento) al profilo di rinforzo.
- Garantire, nell'area del carrello, una perfetta trasmissione delle forze di compressione al profilo di rinforzo.
- Il serramento può essere sottoposto a trattamento superficiale solo prima del montaggio. Un trattamento eseguito dopo il montaggio può limitare la funzionalità dei meccanismi e comportare il mancato riconoscimento della garanzia da parte del costruttore della ferramenta.
- Per le operazioni di tassellatura attenersi alla direttiva tecnica n. 3 dell'Associazione dei vetrai "Tassellatura dei vetri".
- Non utilizzare sigillanti a reticolazione acetica in quanto potrebbero corrodere la ferramenta.
- Mantenere la parte sporgente del binario di scorrimento o della soglia, e tutte le cave, libere da depositi di sporco e impurità, in particolare da residui di cemento e intonaco. Evitare che la ferramenta venga a diretto contatto con acqua e detergenti acidi.
- Attenersi alle "Prescrizioni e note sul prodotto e sulla responsabilità del produttore (VHBE)".
- Informare i consumatori finali sul contenuto delle "Prescrizioni e note sul prodotto e sulla responsabilità del cliente finale (VHBE)".
- Applicare l'adesivo con le istruzioni d'uso in modo ben visibile sull'anta alzante scorrevole. L'etichetta adesiva si trova nella confezione base.
- Non apportare modifiche costruttive alla ferramenta.
- In caso di eccessiva sollecitazione o di utilizzo scorretto della ferramenta per alzanti scorrevoli, l'anta potrebbe uscire dalla guida, cadere e causare gravi lesioni. Se in particolari circostanze (installazione in scuole, asili etc.) si prevedono sollecitazioni eccessive del serramento, è necessario adottare adeguati provvedimenti.
Ad esempio:
 - spostamento del paracolpi per ridurre l'ampiezza di apertura, o
 - installazione di una serratura a cilindro per evitare usi non autorizzati.In caso di dubbi, contattare il tecnico Maico di fiducia.

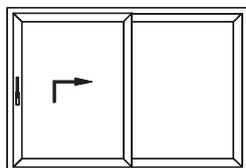
Esclusione di responsabilità

Maico non si assume alcuna responsabilità per malfunzionamenti e/o danni alla ferramenta o agli alzanti scorrevoli su cui è stata montata dovuti a specifiche incomplete, alla mancata osservanza delle presenti istruzioni o a forzature della ferramenta (causate ad esempio da usi non conformi alla destinazione di utilizzo).

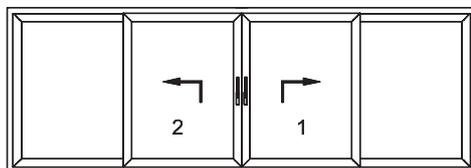
Versioni e campi d'applicazione



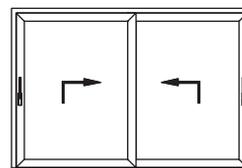
Schema A



Schema C



Schema D

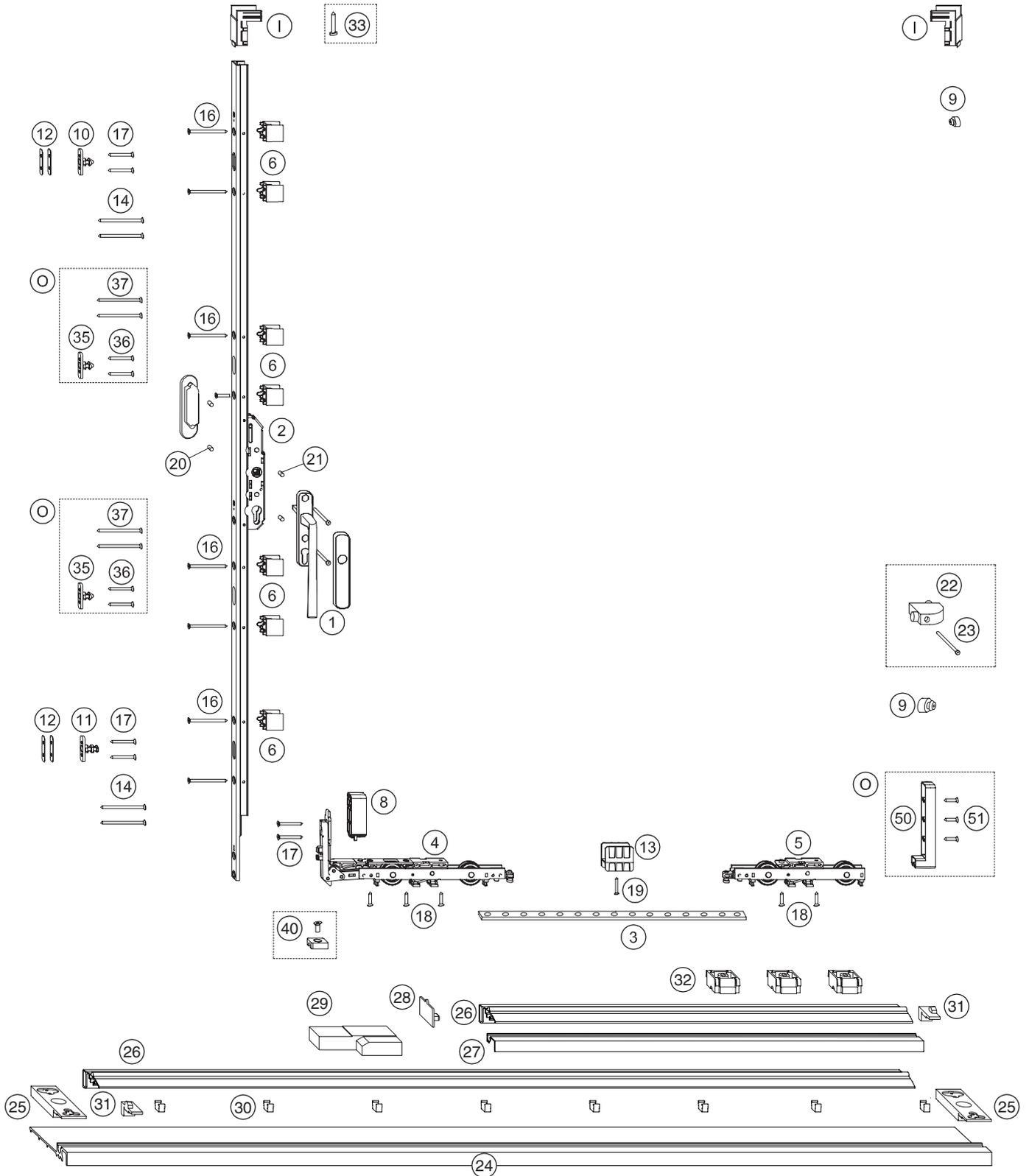


Per la ferramenta Maco HS 300 devono essere rispettati i campi d'applicazione indicati nella tabella. Per l'installazione dei profili devono essere rispettati i campi d'applicazione e i pesi raccomandati dal costruttore dei profili.

Descrizione	Unità	Campi
LB	mm	730 – 3320
HB	mm	770 – 2880
LTE	mm	come indicato dal costruttore dei profili
HTE	mm	887 – 2997
Peso battente scorrevole	kg	max. 300
Entrata	mm	27,5
HM Serratura Gr. 1-2	mm	407
HM Serratura Gr. 3-4	mm	1007



Composizione ferramenta

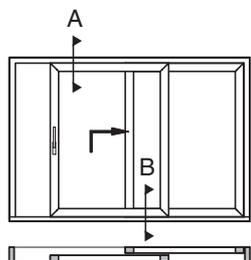




Pos.	Descrizione articoli
1	Maniglione HS
2	Serratura HS E=27,5 PZ
3	Asta di collegamento 16,4 x 4 con fori per carrello HS
4	Carrello HS 300 kg anteriore con spazzole argento
5	Carrello HS 300 kg posteriore con spazzole argento
6	Spessore per serratura 25,5 mm argento
8	Spessore per carrello 25,5 mm argento
9	Paracolpi HS per fissaggio su anta argento
10	Perno di chiusura sopra 15,5 mm
11	Perno di chiusura sotto 15,5 mm
12	Spessore per perno di chiusura 0,5 + 1 mm argento
13	Supporto canalino HS per 300 kg argento
14	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 80
16	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 60
17	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 45
18	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 25
19	Vite autofilettante a testa svasata B 3,9 x 45
20	Boccole distanziali per avvitamento maniglia 13,8 mm
21	Boccole distanziali per avvitamento maniglia 19,8 mm
22	Confezione paracolpi distanza 28 mm
23	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 70
24	Soglia HS Performance in vetroresina
25	Tappo di testa Veka Slide
26	Binario a scatto scorrimento inferiore per HS Veka Slide 70
27	Binario per anta mobile su soglia HS-Performance vetroresina
28	Tappo laterale binario fisso
29	Tappo centrale
30	Clip per binario a scatto su soglia HS-Performance vetroresina
31	Tappo laterale di chiusura
32	Posizionatori anta fissa

Pos.	Descrizione articoli
OPZIONALE	
33	Vite TGS 6.3 x 38 (Sicurezza di sollevamento)
35	Perno di chiusura sopra 15,5 mm
36	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 45
37	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 80
40	Blocco chiusura HS 300/400 kg
50	Guida posizionamento anta
51	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 22
DIME	
70	Dima fori per serratura e fresata conchiglia Veka Slide
71	Punta segna fori per perno HS distanza 22 mm

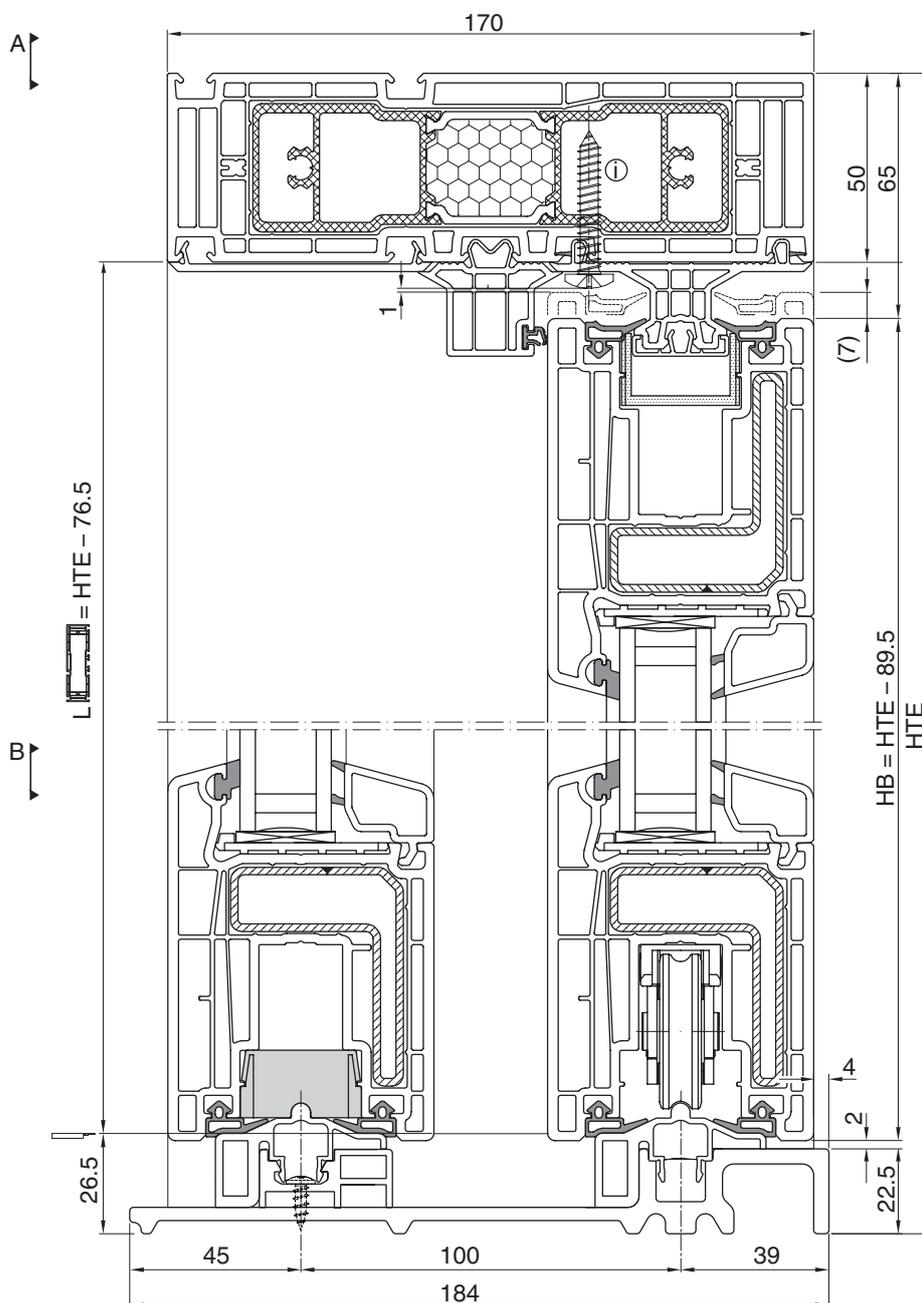
① Guida superiore (fornita dal costruttore dei profili)



Sezione verticale

Scala 1:2

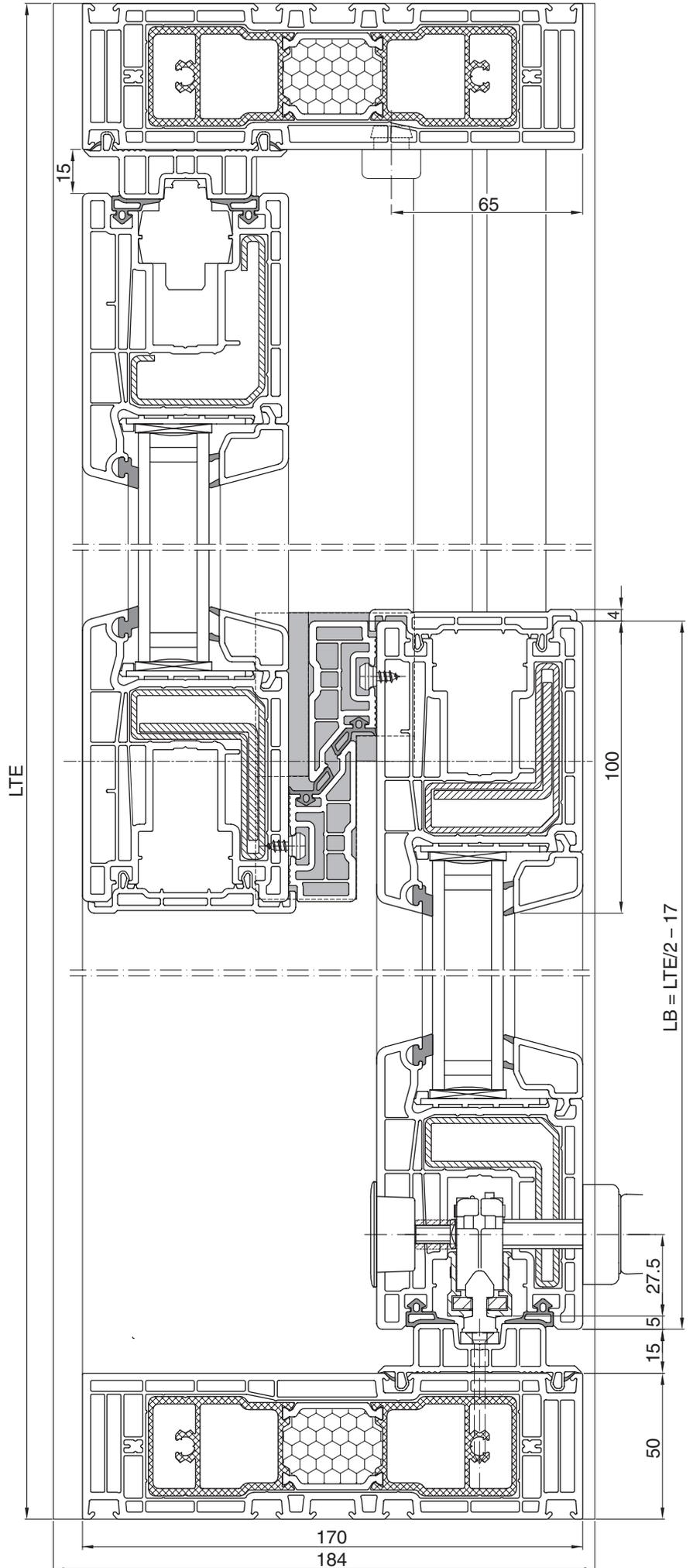
- ① **Consiglio:**
Vite di riduzione d'alzata del battente scorrevole. Posizionare ogni 300 mm sul lato battente scorrevole. Questo per aumentare la resistenza all'effrazione. Avvitare fin in fondo nella fase di montaggio telaio e regolare dopo il montaggio del serramento in cantiere.





Sezione orizzontale

Scala 1:2

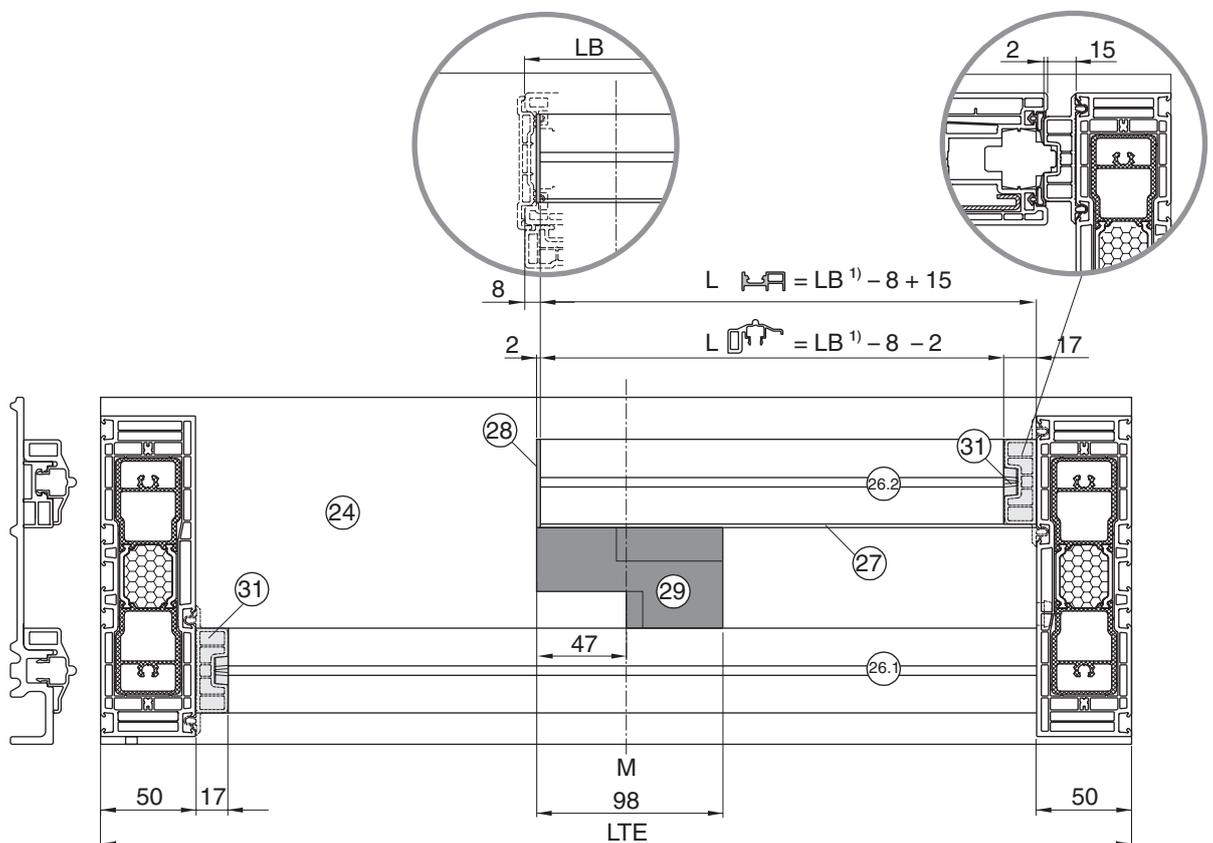


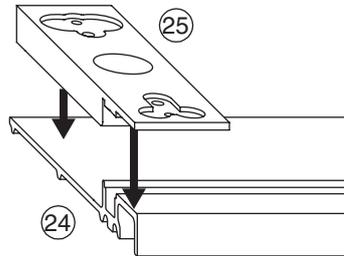
Preparazioni per la soglia

Taglio soglia

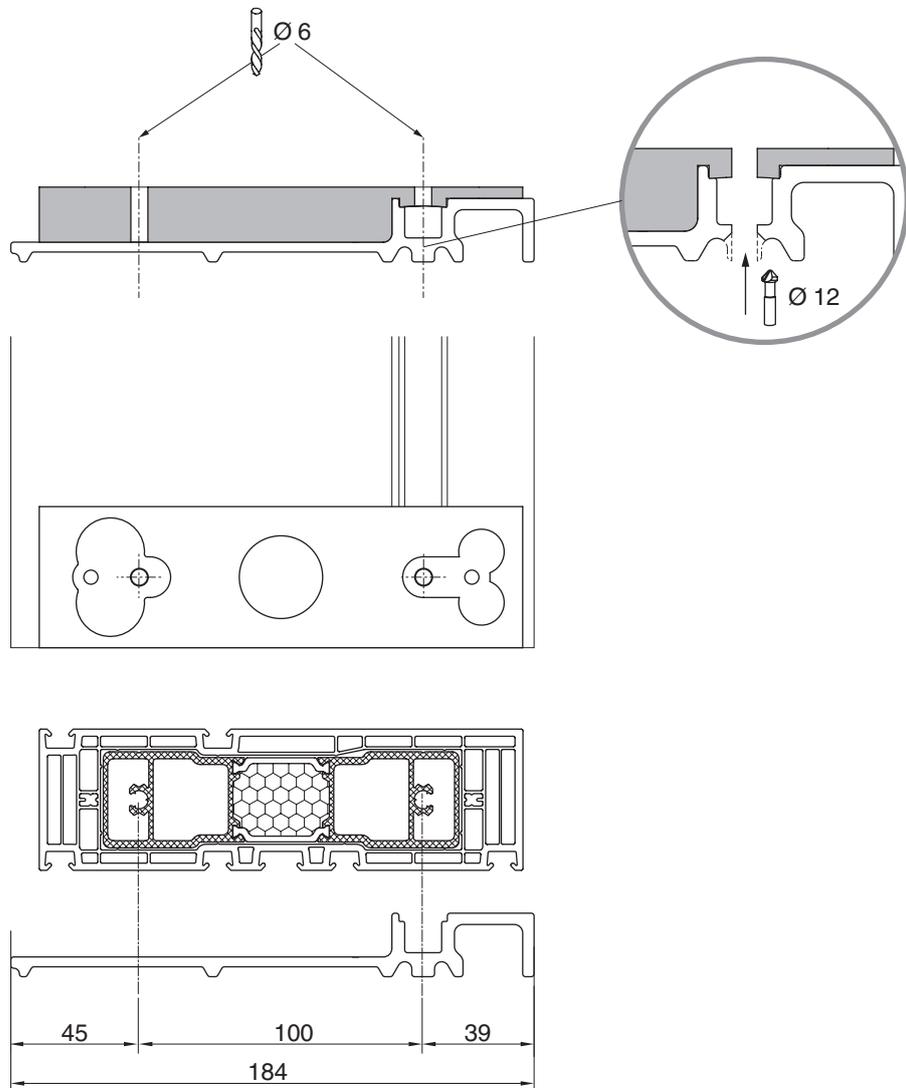
Pos.	Descrizione	Unità	Taglio
24	Soglia HS-Performance in vetroresina 184 x 22,5	mm	LTE
26.1	Binario a scatto scorrimento, battente mobile	mm	LTE - 100 - 17
26.2	Binario a scatto scorrimento, battente fisso	mm	LB ¹⁾ - 8 - 2
27	Binario inferiore	mm	LB ¹⁾ - 8 + 15
28	Tappo laterale binario fisso		
29	Tappo centrale		
31	Tappo laterale di chiusura		

¹⁾ L Battente fisso = L Battente mobile = LTE/2 - 17

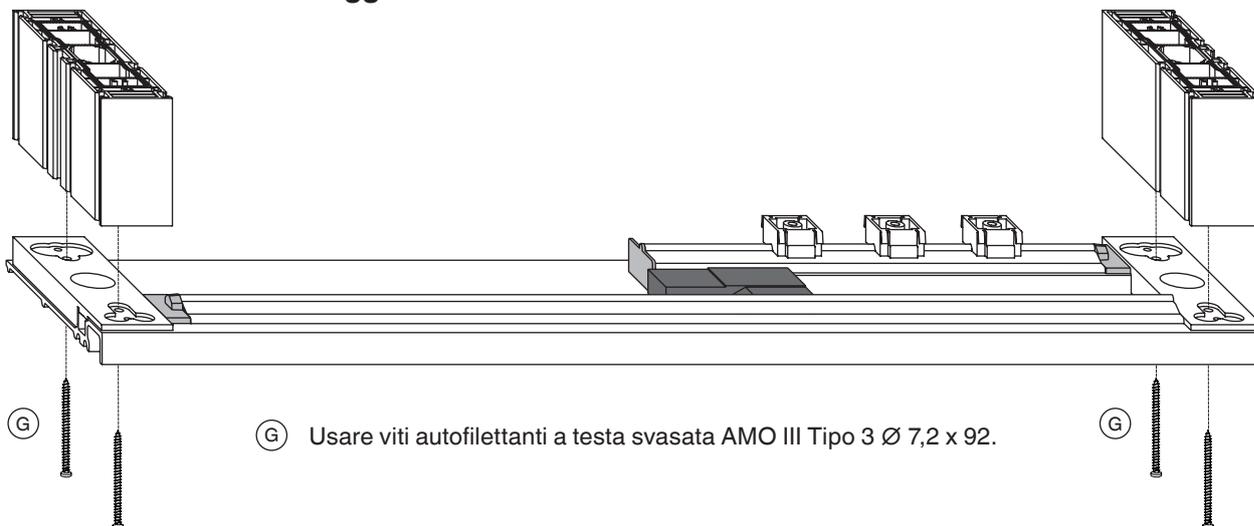




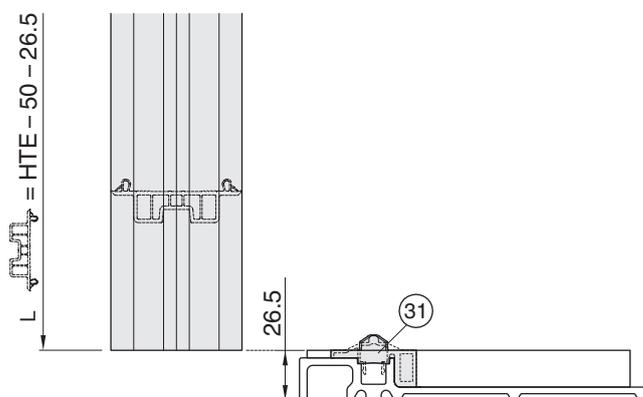
1. Usare il tappo di testa come dima per la foratura.
Forare i 2 fori con punta da $\text{\O} 6$.
2. Allargare i 2 fori interni da sotto con punta da $\text{\O} 12$.



Montaggio dei montanti



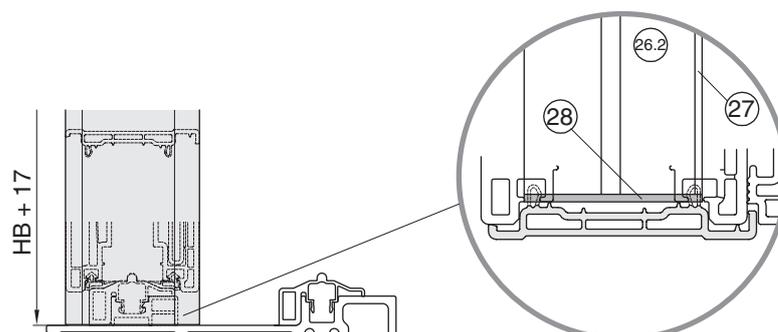
Collegamento del listello profilato



Montaggio del battente fisso

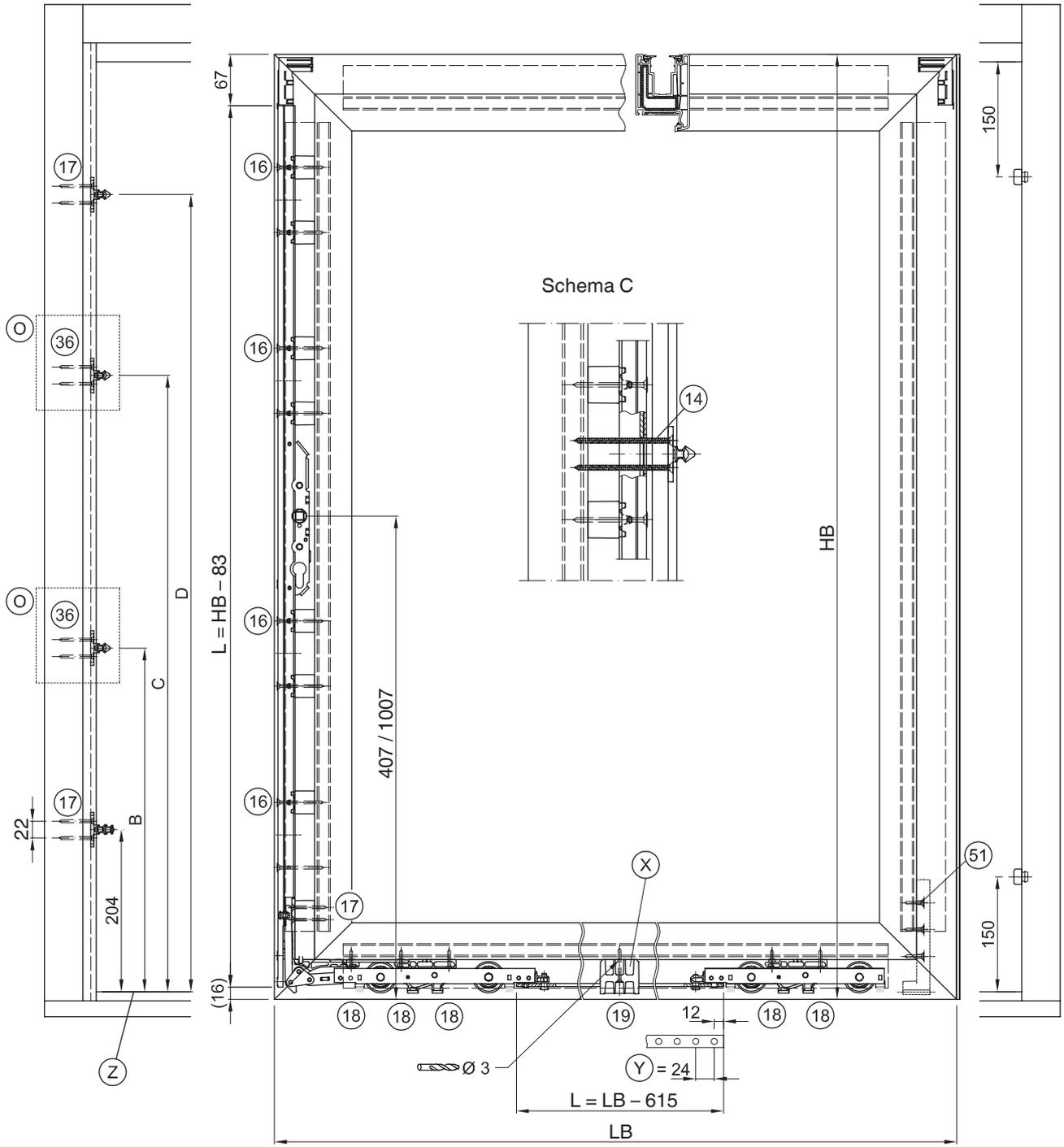
Montare il battente fisso secondo le istruzioni fornite da Veka.

Collegamento del profilo di copertura





Preparazione del battente





Montaggio del battente secondo le istruzioni fornite da Veka. Eseguire tutti i fori e le fresature sulle cornici e sulle mostre. Le viti di fissaggio della ferramenta B 4,8 DIN 7982 vengono generalmente inserite forando anche il profilo di rinforzo con punta da Ø 4,2.

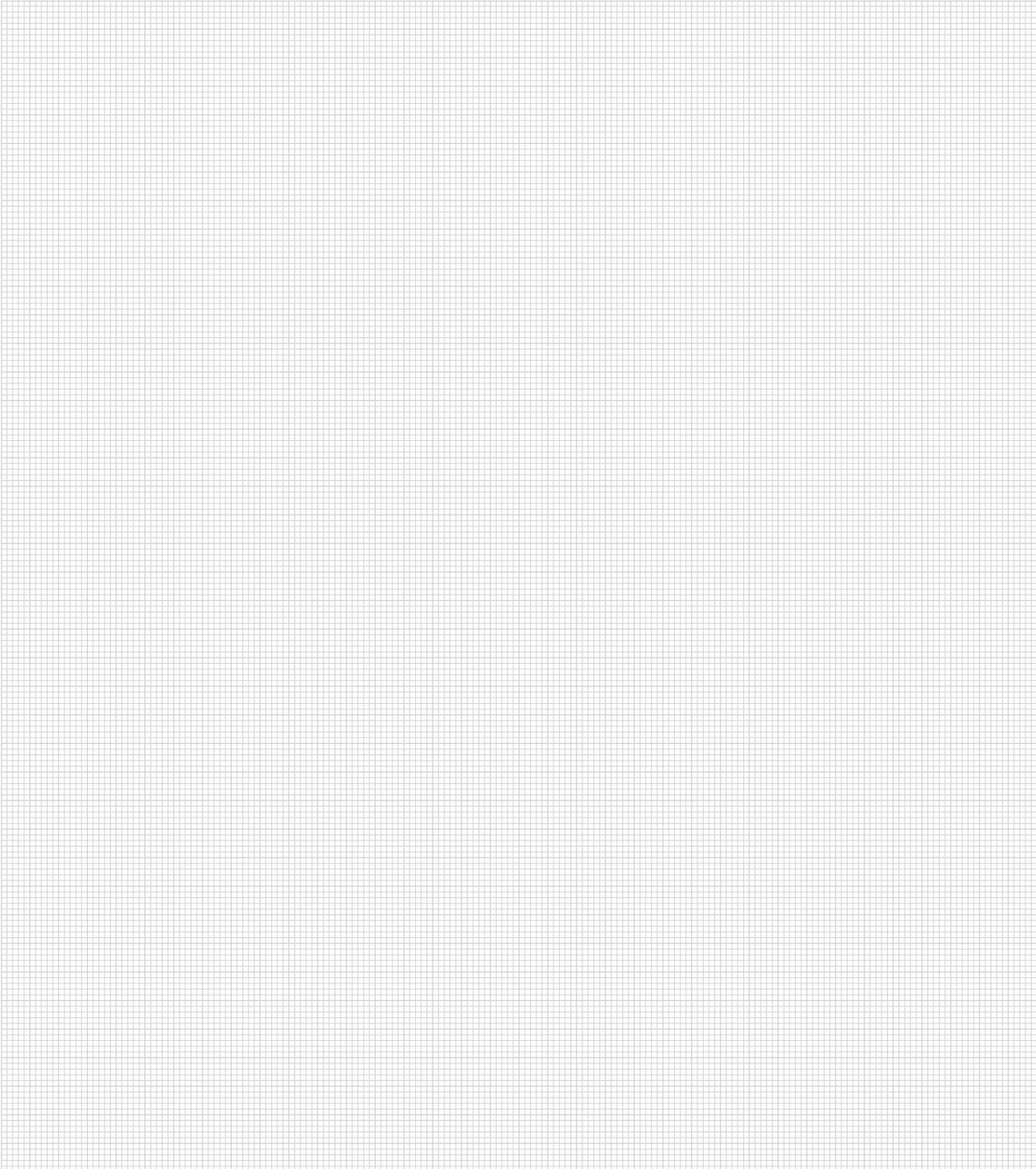
- ⓧ Usare con LB battente scorrevole > 1.800 mm, 1x a metà
> 2.500 mm, 2x distribuiti
- Ⓨ Passo fori
- Ⓩ Filo superiore della soglia

Pos.	Descrizione
14	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 80 Viti per schema C
16	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 60
17	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 45
18	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 25
19	Vite autofilettante a testa svasata B 3,9 x 45
36	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 45
51	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 22

Serratura	A	B	C	D
Gr. 1	204	–	–	594
Gr. 2	204	–	594	1108
Gr. 3	204	704	1194	1508
Gr. 4	204	704	1194	1908
Gr. 5	204	704	1194	2308
Gr. 5	204	704	1194	2308



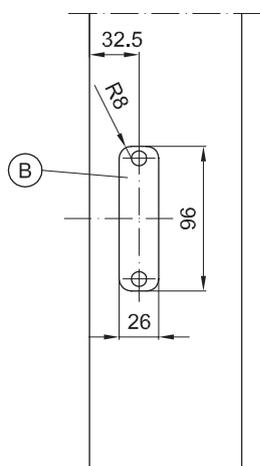
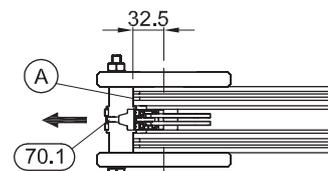
Note



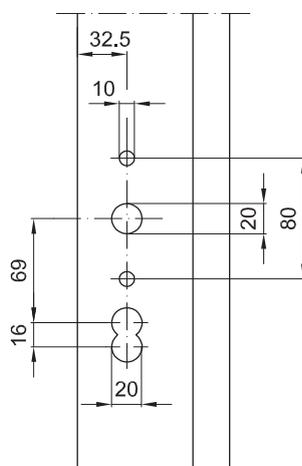
Foratura e fresatura del battente per scatola serratura

- Regolare la dima di battuta in base allo schema A DIN sx o DIN dx e per la seconda anta in base allo schema C.
 - Sollevare i perni d'arresto (70.1), sfilare l'asta di spinta (70.2) dalla guida.
 - Ruotare l'asta di spinta di 180° e reinserirla fino a far scattare il perno d'arresto.
- Regolare l'altezza del maniglione mediante i perni d'arresto (HM 407 mm risp. 1007 mm).
- Applicare la dima di foratura e fresatura (70) al battente e fissarla con i morsetti; battuta rappresentata dal fondo della cava ferramenta.
- Praticare fori da $\varnothing 20$ nella sede del maniglione e 2 fori da $\varnothing 10$ per le viti di fissaggio del maniglione.
- Eseguire la fresatura per la maniglia a conchiglia sul lato esterno del battente.
- Per la serratura a cilindro praticare fori da $\varnothing 20$. Spostare la dima di foratura di 16 mm verso il basso e fissare la dima usando una punta da $\varnothing 10$ (M). Praticare il secondo foro da $\varnothing 20$ per il cilindro.

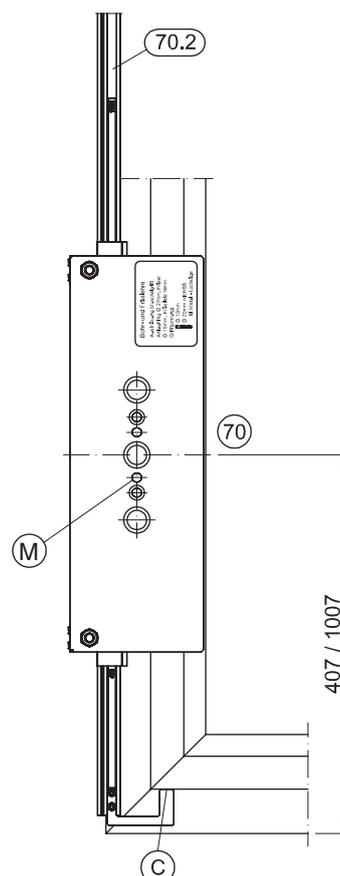
- (A) Battuta per dima
- (B) Fresatura con dima (70), anello $\varnothing 27$, fresa $\varnothing 16$, profondità di fresatura 14 mm
- (C) La battuta per la dima è rappresentata dal fondo della cava ferramenta
- (M) Foratura di posizionamento per serratura a cilindro



Schizzo lato esterno anta scorrevole. Fresatura per conchiglia

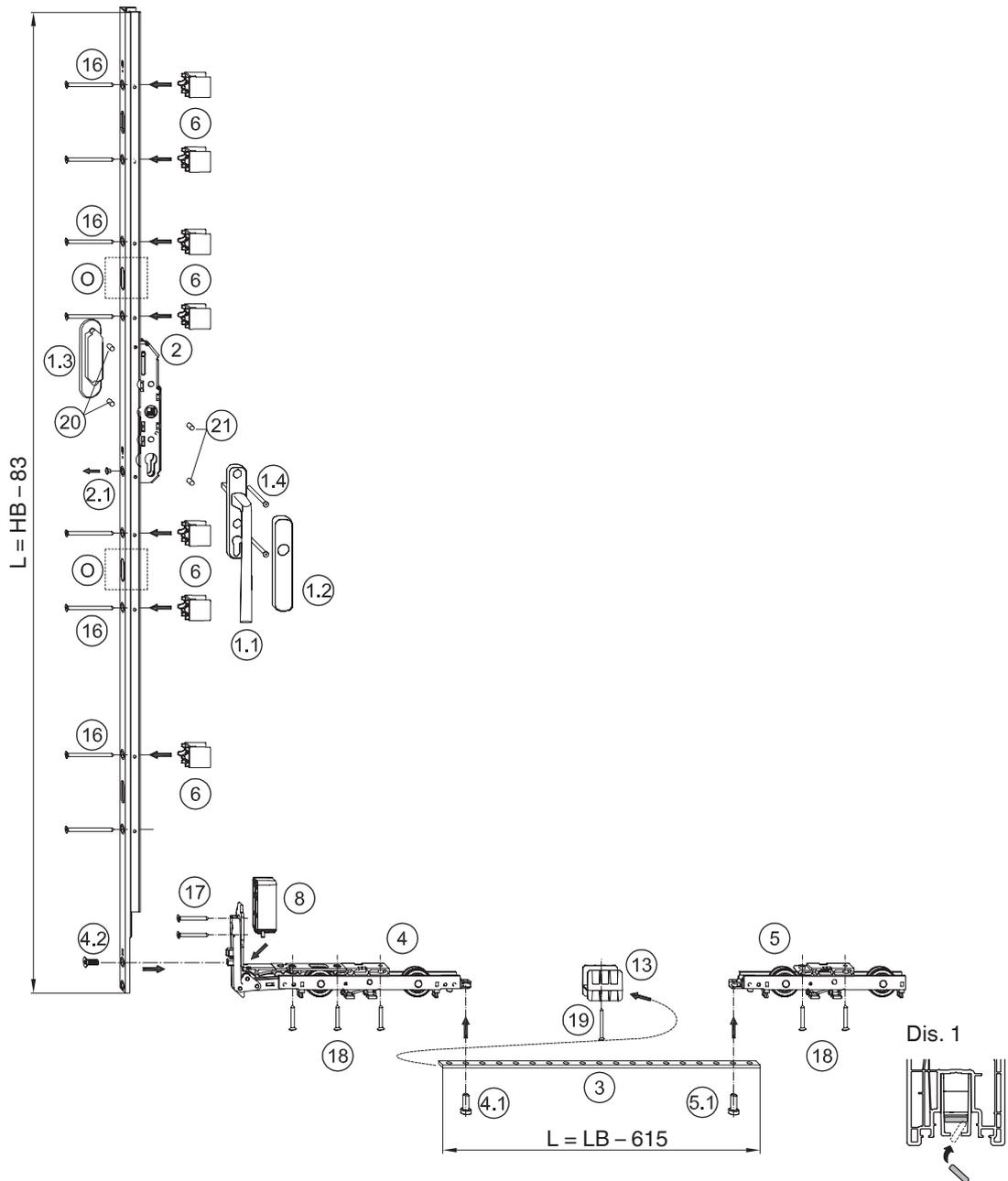


Schizzo lato interno anta scorrevole. Fori per maniglione HS con cilindro





Montaggio del battente





Montaggio dei carrelli

1. Inserire lo spessore (8) del carrello anteriore (4).
Inserire il carrello ed avvitarlo con viti autofilettanti a testa svasata B 4,8 x 45 (17) e B 4,8 x 25 (18).
2. Smontare la vite del cilindro M6 x 16 SW 4 (4.1) dal carrello anteriore (4).
3. Da LB > 1,8 m usare 1 supporto canalino HS (a metà), da LB > 2,5 m usare 2 supporto canalino HS (13) (distribuiti).
Preforare con punta da Ø 3 mm, inserire lo spessore per cava ed il supporto canalino ed avvitarli con una vite autofilettante a testa svasata B 3,9 x 45 (19).
4. Tagliare l'asta di collegamento del carrello (3) (L = LB – 615). Siccome le distanze fori sono 24 mm, badare che L sia una misura che si può dividere per 24.
5. Inserire l'asta di collegamento del carrello nel supporto canalino (dis. 1) e collegarla al carrello con la vite M 6 x 16 (4.1).
6. Smontare le viti del cilindro M 6 x 16 SW 4 (5.1) dal carrello posteriore (5), inserire l'asta di collegamento nel carrello posteriore e collegarla al carrello con la vite M 6 x 16 (5.1).
7. Avvitare il carrello posteriore con viti autofilettanti a testa svasata B 4,8 x 25 (18).

Montaggio della serratura

1. Tagliare la serratura cremonese (2) (L = HB – 83 mm) e portarla in posizione di chiusura (con il maniglione rivolto verso l'alto).
2. Inserire il supporto cremonese HS (6) dal lato posteriore nella frontale, in corrispondenza dei fori di fissaggio.
3. Smontare la vite del cilindro M5 x 10 (4.2) dal carrello anteriore (4).
4. Inserire la cremonese nella cava dell'anta e collegarla anteriormente con il rinvio d'angolo del carrello, quindi fissare nella parte inferiore con una vite a testa svasata M5 x 10 (4.2).
5. Fissare la serratura nella zona dei perni di chiusura con viti a testa svasata B4,8 x 60 (16).
6. In caso d'utilizzo di una serratura a cilindro, rimuovere la calotta di chiusura (2.1) dal frontale.

Montaggio del maniglione HS

1. Inserire le boccole lato esterno (20) e lato interno (21) nei fori preforati.
2. Accoppiare la conchiglia HS corta (1.3) al maniglione (1.1) con viti a testa svasata M5 x 70 (1.4).
3. Applicare la coprirosetta (1.2) sul maniglione.

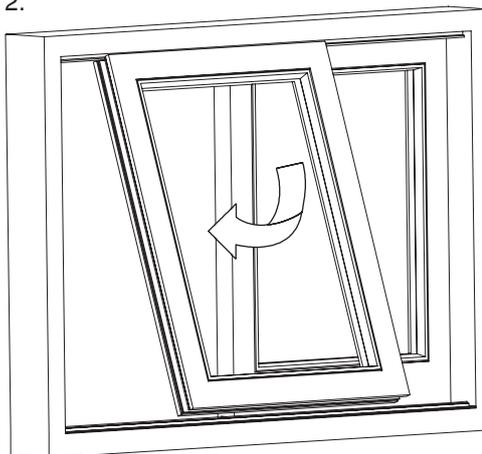
Montaggio finale dei componenti sul telaio

Inserimento del battente scorrevole

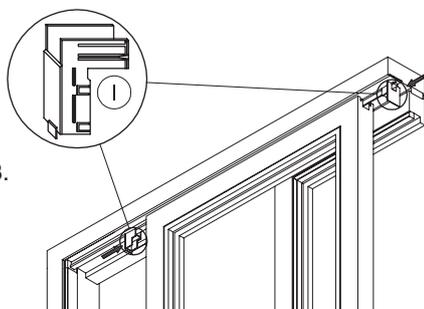
1. Preparare il telaio secondo le istruzioni fornite dal costruttore dei profili.
2. Inserire il battente scorrevole dal basso nella guida superiore e appoggiarla sulla rotaia di scorrimento.
3. Inserire la guida superiore ① nella cava superiore, fino a quando non scatta in sede.

① Guida superiore (fornita dal costruttore dei profili)

2.

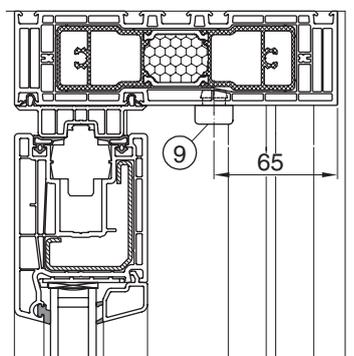
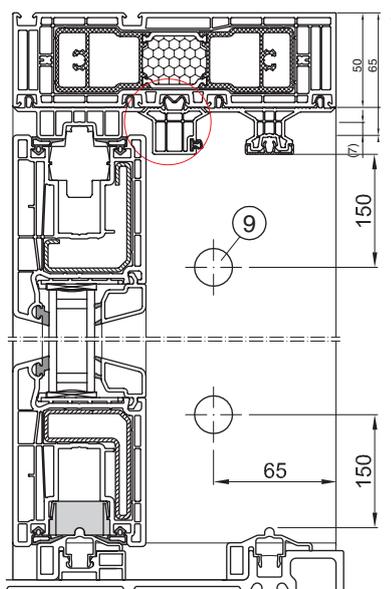


3.



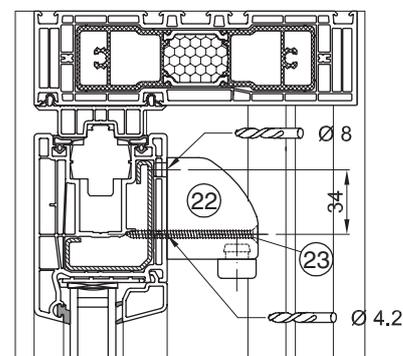
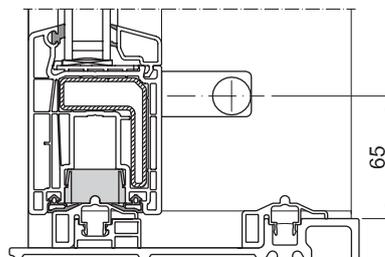
Montaggio dei gommini paracolpi HS (schemi A e C)

1. Segnare sul telaio le posizioni dei gommini paracolpi HS (9), preforare con punta $\varnothing 5$ mm e forare definitivamente con punta $\varnothing 12$ mm.
2. Inserire i gommini paracolpi HS nei fori.



Montaggio del finecorsa da 28 mm

1. Segnare sul battente i fori per il finecorsa da 28 mm (22) e forare con una punta da $\varnothing 4,2$ mm (per la vite) e da $\varnothing 8$ mm (per il perno di posizionamento).
2. Montare il finecorsa sul battente e avvitarlo con una vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 70 (23).

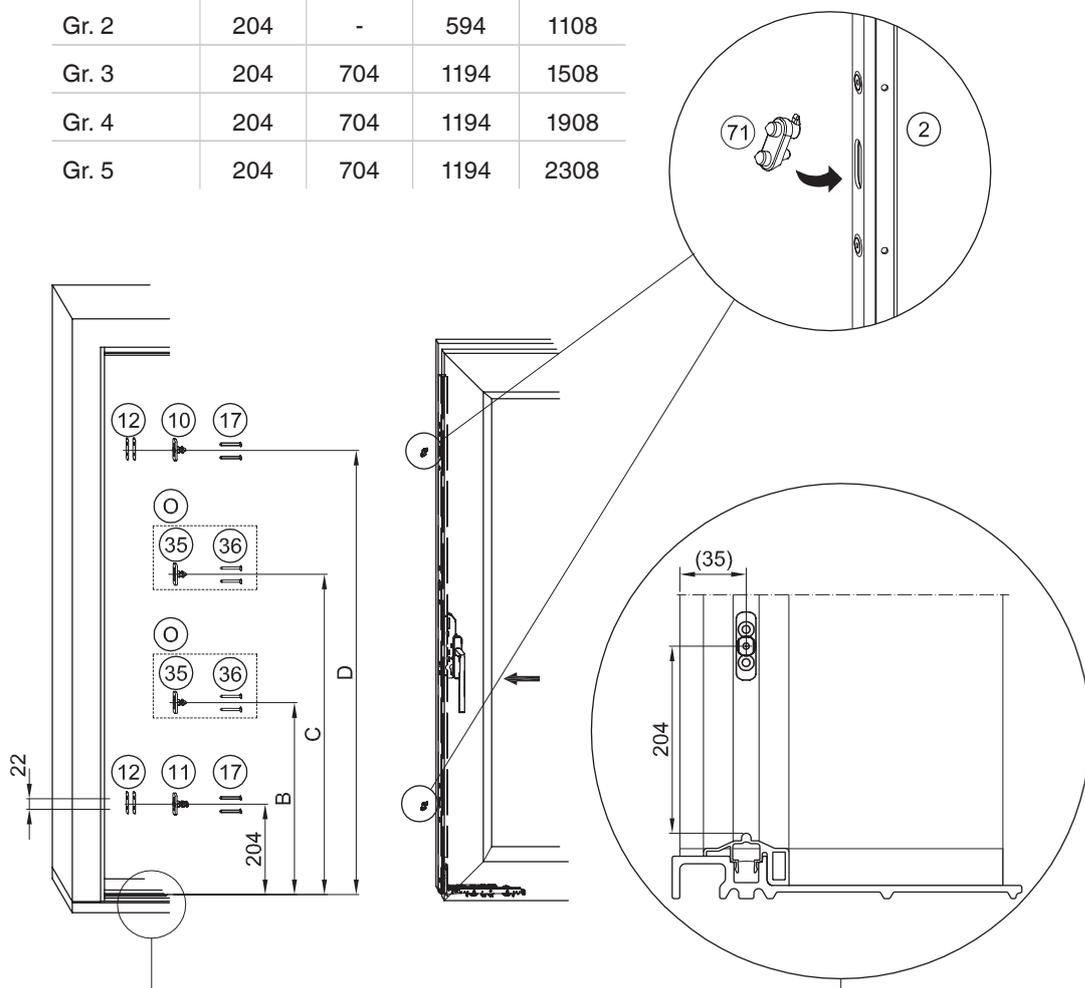




Montaggio dei perni di chiusura – Schema A e D

1. Portare la serratura in posizione di scorrimento (con il maniglione rivolto verso il basso).
2. Inserire la punta segna-fori (71) nei punti di chiusura sulla cremonese (2).
Opzione: per più di due punti di chiusura, rimuovere la piastrina di copertura preforata dalla serratura.
3. Spostare il battente scorrevole contro il telaio e premere fino a centrare la posizione di fissaggio delle viti.
4. Forare con punta da $\varnothing 4,2$ in corrispondenza del punto di centraggio.
5. Avvitare i perni di chiusura (10) e (11) con viti autofilettanti a testa svasata B 4,8 x 45 (17).
La pressione di contatto della guarnizione può essere adattata utilizzando i supporti dei perni di chiusura (12).

Serratura	A	B	C	D
Gr. 1	204	-	-	594
Gr. 2	204	-	594	1108
Gr. 3	204	704	1194	1508
Gr. 4	204	704	1194	1908
Gr. 5	204	704	1194	2308

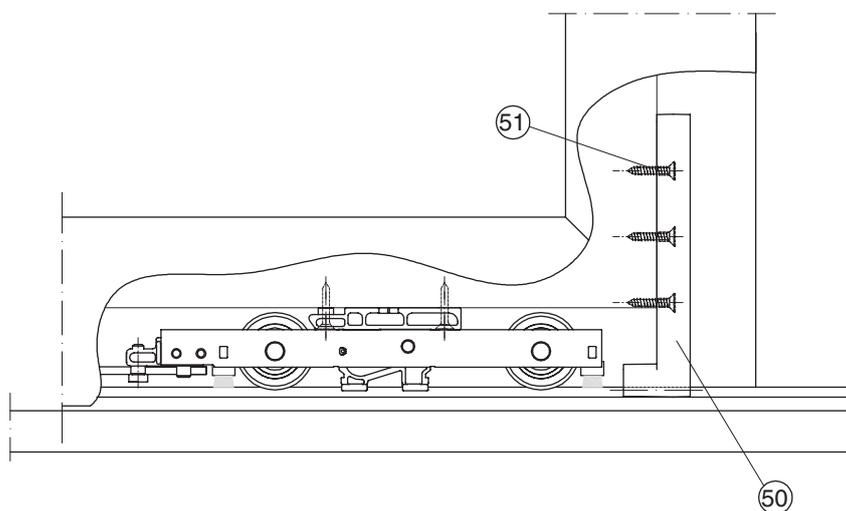




Montaggio della guida di posizionamento dell'anta

A scelta, è possibile montare, verticalmente sul lato cerniera, per ciascun'anta scorrevole una guida di posizionamento.

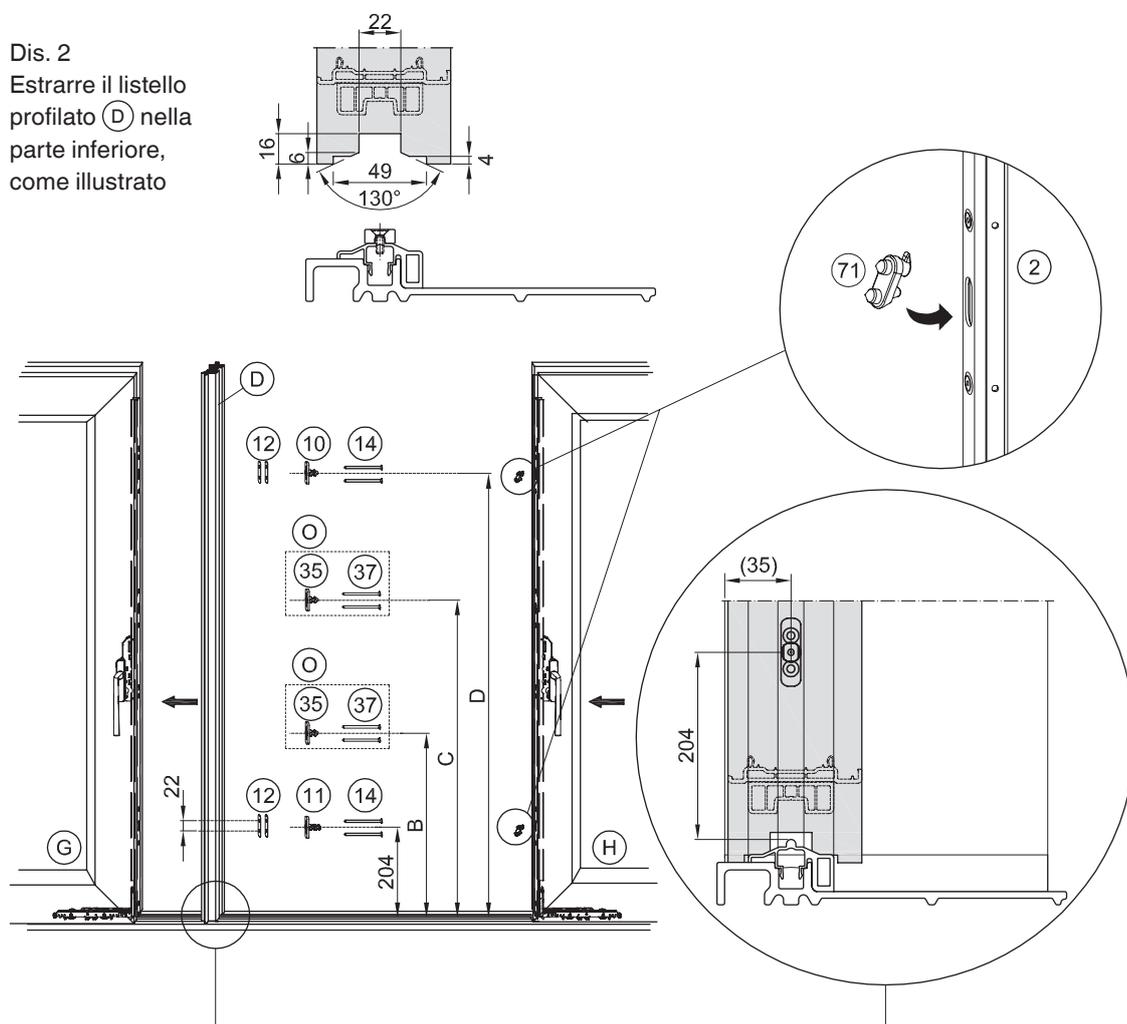
1. Chiudere il battente scorrevole e portarla in posizione di chiusura (con il maniglione rivolto verso l'alto).
2. Applicare la guida di posizionamento (50) sul binario di scorrimento e fissarla con viti autofilettanti a testa svasata B 4,8 x 22 (51).



Montaggio dei perni di chiusura del secondo battente – Schema C e F

1. Portare il battente (G) in posizione di apertura (con il maniglione rivolto verso il basso).
2. Tagliare il listello profilato (D) (fornito dal costruttore dei profili) secondo disegno 2, estrarlo e montarlo sul battente (G).
3. Portare la serratura del battente (H) in posizione di scorrimento (con il maniglione rivolto verso il basso). Inserire la punta segna-fori (71) nei punti di chiusura sulla serratura (2).
Opzione: per più di due punti di chiusura, rimuovere la piastrina di copertura preforata dalla serratura.
4. Spostare il battente scorrevole (H) contro il secondo battente scorrevole (G) e premere fino a centrare il foro per il perno di chiusura.
5. Forare con punta $\varnothing 4,2$ in corrispondenza del punto di centraggio, forando il listello profilato e il profilo di rinforzo del battente (G).
6. Avvitare i perni di chiusura (10) e (11) con viti autofilettanti a testa svasata B 4,8 x 80 (14) al listello profilato e alla serratura forando anche il profilo di rinforzo. La pressione di contatto della guarnizione può essere adattata utilizzando i supporti dei perni di chiusura (12).

Dis. 2
Estrarre il listello profilato (D) nella parte inferiore, come illustrato



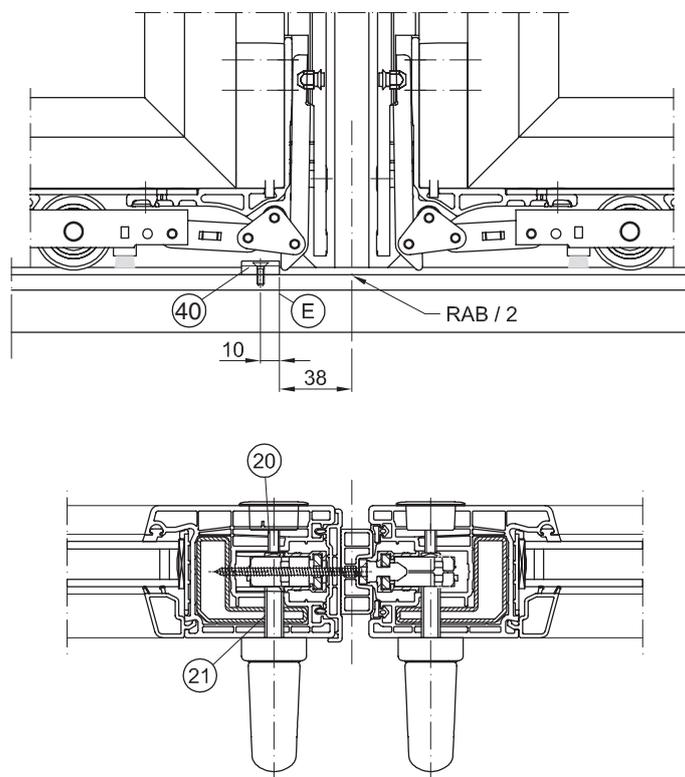


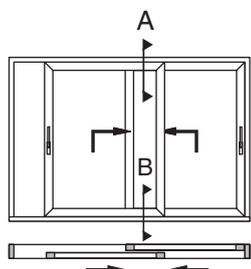
7. Montaggio del delimitatore d'apertura
 - a. Segnare il punto centrale del telaio (LTE/2)
 - b. Collocare il delimitatore d'apertura (40) sul binario in posizione corretta (38 mm) e forare con punta da $\varnothing 3$ mm.
 - c. Avvitare il delimitatore d'apertura al binario scorrimento con una vite autofilettante a testa svasata da M 4 x 12.
8. Per evitare manovre errate si consiglia di contrassegnare il primo e il secondo battente.

Apertura: prima il primo battente
 poi il secondo battente
 Chiusura: invertire la sequenza

Nel cartone del serramento HS 300 kg è inclusa un'etichetta adesiva con le istruzioni d'uso:

(E) Bordo anteriore delimitatore d'apertura





Soluzione con 2 battenti mobili – Schema D

Sezione verticale

Scala 1:2

① **Consiglio:**

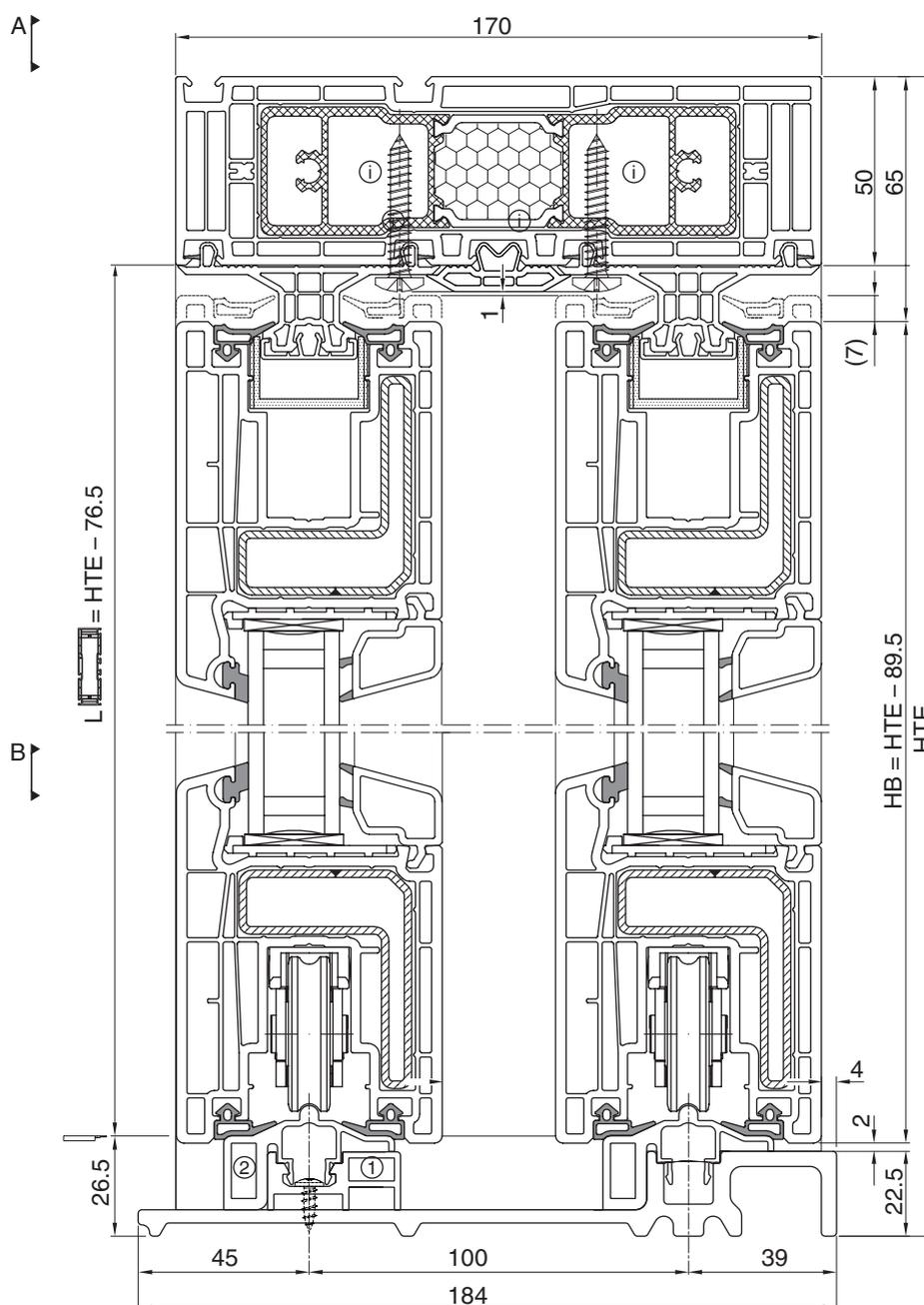
Vite di riduzione d'alzata del battente scorrevole. Posizionare ogni 300 mm sul lato battente scorrevole. Questo per aumentare la resistenza all'effrazione. Avvitare fin in fondo nella fase di montaggio telaio e regolare dopo il montaggio del serramento in cantiere.

① **Nota:**

Sul lato esterno esposto alle intemperie utilizzare il binario di scorrimento con scarico. Vedasi pagina seguente.

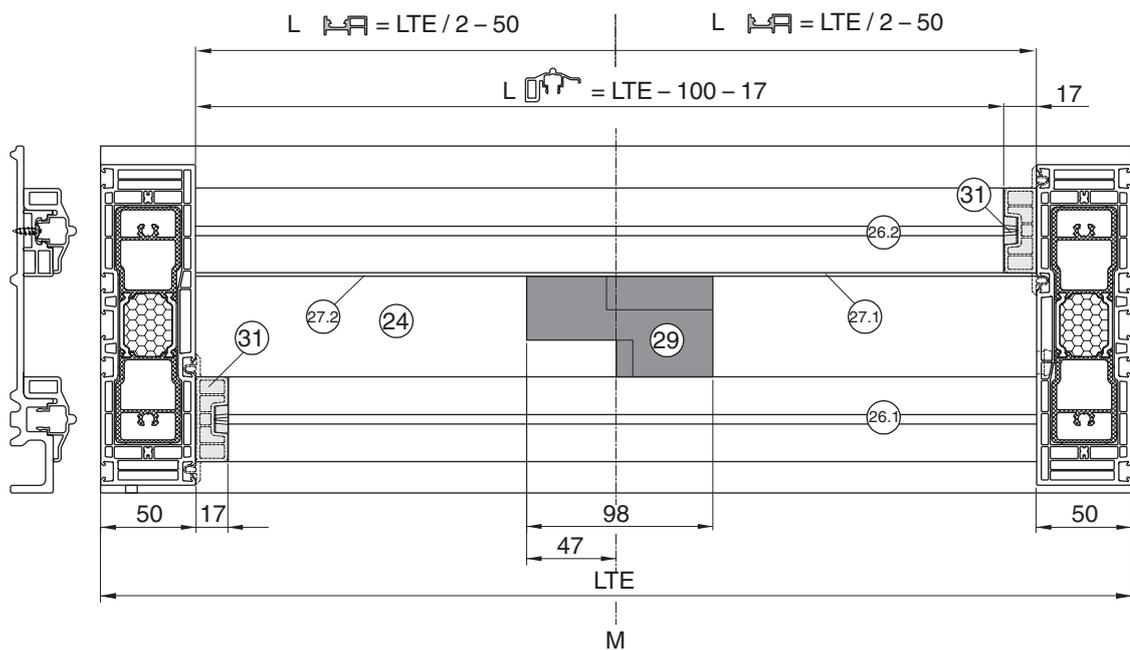
② **Nota:**

Utilizzare il binario a scatto con scarico acqua. Vedasi pagina seguente.



Taglio soglia

Pos.	Descrizione	Unità	Taglio
24	Soglia HS-Performance in vetroresina 184 x 22,5	mm	LTE
26.1	Binario a scatto, lato interno	mm	LTE - 100 - 17
26.2	Binario a scatto con scarico, lato esterno	mm	LTE - 100 - 17
27.1	Binario inferiore senza scarico	mm	LTE / 2 - 50
27.2	Binario inferiore con scarico	mm	LTE / 2 - 50
29	Tappo centrale		
31	Tappo laterale di chiusura		





Questo documento rappresenta la regola d'arte dal punto di vista tecnico alla data di pubblicazione (vedi numero della versione sul retro). Vi preghiamo di prestare attenzione agli aggiornamenti costanti sul sito www.maico.com, sezione "Download".

MAICO SRL
ZONA ARTIGIANALE, 15
I-39015 S. LEONARDO (BZ)
TEL +39 0473 65 12 00
FAX +39 0473 65 13 00
info@maico.com
www.maico.com



UNA AZIENDA DEL GRUPPO MACO
MAYER & CO BESCHLÄGE GMBH
Alpenstraße 173
5020 Salzburg - Austria
TEL +43 (0)662 6196-0
FAX +43 (0)662 6196-1449
maco@maco.at
www.maco.at

