

Direttive di assemblaggio System HST Vision



1. INTRODUZIONE

INDICAZIONI OPERATIVE PER LA CORRETTA REALIZZAZIONE DEI SERRAMENTI ALPHACAN

Le note tecniche contenute nel manuale di assemblaggio analizzano le modalità e gli accorgimenti da adottare per ottenere un'ottimale costruzione dei serramenti in PVC Alphacan.

Devono quindi essere consultate attentamente da tutti gli addetti, in tutti i centri di lavoro, per poter mettere in pratica con tali indicazioni i modi corretti e razionali di operare.

MANUALE DI ASSEMBLAGGIO

I sistemi per serramenti Alphacan si sono contraddistinti nei decenni grazie all'utilizzo di materiali altamente performanti, lavorazioni effettuate con processi tecnologicamente avanzati e controlli permanenti, tali da assicurare l'alto livello qualitativo di ogni componente. La finalità del manuale di assemblaggio è quella di completare la catena della qualità e mettere a disposizione dell'assemblatore uno strumento in grado di fornire le indicazioni per realizzare un serramento con caratteristiche tecniche ottimali partendo da componenti di alto valore qualitativo.

Nel manuale di assemblaggio vengono descritti i componenti dei sistemi (profili ed accessori) e le lavorazioni necessarie per la corretta realizzazione dei serramenti. Nei vari capitoli vengono illustrate, con schemi descrittivi ed esemplificativi, le sequenze di montaggio dei componenti del serramento con l'obiettivo di fornire all'assemblatore le corrette modalità per la sua realizzazione.

L'osservanza scrupolosa delle indicazioni contenute nei paragrafi descrittivi del manuale è garanzia dell'ottenimento di un prodotto finito con caratteristiche tecniche ottimali.

2. LINEE GUIDA PER IL TRASPORTO, LO STOCCAGGIO E LA LAVORAZIONE DEI PROFILI IN PVC

Nelle note seguenti vengono elencate alcune importanti indicazioni relative al trattamento dei profili prima e durante la loro trasformazione. Il rispetto di tali accorgimenti relativi allo stoccaggio, alla movimentazione ed alla lavorazione dei profili in PVC è garanzia dell'ottenimento di un prodotto finito con caratteristiche tecniche ottimali.

MOVIMENTAZIONE E TRASPORTO DEI PROFILI IN PVC

Le fasi di trasporto e di movimentazione dei profili rappresentano due momenti particolarmente delicati per quanto riguarda il mantenimento delle caratteristiche qualitative dei componenti del serramento prima della loro lavorazione.

Durante la fase di scarico dal mezzo di trasporto dei contenitori in acciaio o delle palette contenenti i profili è necessario utilizzare muletti, o altri mezzi di sollevamento con sostegni a forca in grado di sostenere per tutta la lunghezza il materiale movimentato. Altri metodi di scarico potenzialmente in grado di piegare, flettere o graffiare i profili sono da evitare nel modo più assoluto.

Il materiale (in qualsiasi versione di colore), dopo essere stato scaricato dal mezzo di trasporto, deve essere immediatamente posizionato in magazzini coperti, al riparo dai raggi solari e da agenti atmosferici.

Particolarmente dannosa è l'esposizione, anche temporanea, dei profili rivestiti ai raggi solari dato l'elevato assorbimento della radiazione a causa della tonalità scura della superficie.



Per tale motivo, i profili in transito dal mezzo di trasporto al magazzino non devono essere esposti al sole nemmeno per brevi periodi, al fine di evitare danneggiamenti permanenti alle barre prima di essere lavorate.

CONDIZIONI CLIMATICHE DEL MAGAZZINO DEI PROFILI IN PVC

L'impostazione corretta e razionale del magazzino dei profili rappresenta un elemento fondamentale sul quale si basa una buona unità produttiva di serramenti in PVC. Vengono di seguito elencate le condizioni ambientali ottimali che devono essere rispettate per un corretto stoccaggio dei profili.

- I profili devono essere mantenuti in ambienti coperti e asciutti, protetti dai raggi solari.
- Per evitare la formazione di condensa all'interno degli imballaggi deve essere aperta la parte frontale degli involucri, al fine di favorire una buona aerazione dei profili.
- Prima di utilizzare le barre in produzione è necessario condizionarle per 24 ore nel reparto produttivo (che deve avere una temperatura ambiente non inferiore ai 18° C), al fine di favorirne l'acclimatazione. In questa maniera le caratteristiche fisico-meccaniche del materiale lavorato saranno ottimali e si manterranno inalterate ed omogenee nel tempo.
- Deve essere posta attenzione al fine di evitare la presenza di umidità (o di acqua in genere) sui profili prima della loro lavorazione: profili umidi presentano formazione di microbolle sulla saldatura e riducono la resistenza meccanica dell'angolo saldato.

STOCCAGGIO DEI RINFORZI

I rinforzi metallici devono essere protetti dall'acqua piovana (anche se zincati o trattati contro la corrosione), onde evitare attacchi localizzati allo strato protettivo.

E' opportuno accatastare i rinforzi in posizione orizzontale su supporti con almeno 5 bracci di sostegno, con l'accortezza di posizionare i profili più pesanti e robusti nella posizione inferiore.

MAGAZZINO DEGLI ACCESSORI E DELLA FERRAMENTA

Gli accessori (particolari vari, componenti della ferramenta, pezzi stampati, tappi, ...) utilizzati nelle fasi della lavorazione devono essere stoccati su scaffali e suddivisi per categoria in contenitori protetti da umidità o da polvere, con facile accessibilità dal centro produttivo dove devono essere impiegati.

Particolare attenzione deve essere prestata ai pezzi stampati che vengono fissati al profilo tramite l'incollaggio; questi articoli devono essere conservati in contenitori chiusi (es: sacchetti di nylon) per evitare che vengano coperti da polvere o da grasso, con il risultato di ridurre l'efficacia del collante.

3. REPARTO PRODUTTIVO

POSIZIONAMENTO DEI PROFILI IN PVC NEL REPARTO PRODUTTIVO

Per evitare fastidiose deformazioni dei profili è necessario posizionare le barre su scaffali con basi continue in maniera tale da garantirne l'appoggio per tutta la lunghezza. I supporti ed i profili non devono essere disposti in ambienti umidi o polverosi, davanti a fonti di calore, a



contatto con fiamme, scintille o trucioli metallici. Nel caso in cui, per ragioni di spazio, fosse necessario immagazzinare profili con sezioni diverse sugli stessi appoggi, è buona regola mettere nelle posizioni inferiori i profili più pesanti o robusti, e quelli più leggeri o flessibili negli strati superiori. Qualsiasi movimentazione delle barre (o spezzoni) deve essere effettuata con cura per evitare graffiature o danneggiamenti della superficie.

Dopo avere seguito queste basilari norme di stoccaggio, il profilo è pronto per essere utilizzato. L'estrazione delle barre dovrà essere effettuata con attenzione evitando lo scorrimento di un profilo sull'altro, al fine di scongiurare rigature sulla superficie dell'estruso che possono essere causate dalla presenza di corpuscoli tra i piani a contatto.

CONDIZIONI CLIMATICHE DEL REPARTO PRODUTTIVO

Dopo avere sottoposto i profili in PVC al periodo di acclimatazione per 24 ore nel reparto produttivo è possibile procedere alla loro lavorazione avendo l'accortezza di seguire le indicazioni sotto riportate:

- la temperatura del reparto produttivo non deve essere inferiore ai 18 °C,
- non deve essere presente condensa (o acqua in genere) sui profili: la presenza di acqua sul PVC sottoposto a saldatura causa una riduzione della resistenza meccanica dell'angolo,
- non fare trascorrere troppo tempo tra il momento del taglio del profilo e quello della saldatura: è importante tagliare solamente i profili utilizzati in un turno di lavoro.

4. ACCESSORI PER LA LAVORAZIONE DEI PROFILI

La maggior parte delle operazioni riportate nel manuale di assemblaggio necessitano di speciali strumenti di lavorazione: i sistemi per serramenti Alphacan sono abbinati ad una completa serie di accessori che permettono e semplificano la processabilità di tutti i componenti della gamma. Ogni fresa, utensile, dima o controsagoma di lavorazione è studiata nei minimi particolari per trasformare il profilo con tolleranze serrate ed ottenere un assemblaggio dei componenti ineccepibile, minimizzando i tempi di produzione.

Di seguito si riportano i principali accessori di lavorazione normalmente usati durante la fase produttiva del serramento:

- dime di taglio,
- controsagome di saldatura,
- utensili vari e frese per intestatura,
- dime di foratura,
- dime di piegatura.

5. TAGLIO DEI PROFILI IN PVC

La precisione del taglio dei profili in PVC è determinante per quanto riguarda la riuscita delle lavorazioni successive ed è in grado di influenzare le caratteristiche funzionali dell'infisso.

L'operazione di taglio del profilo deve essere effettuata con macchine troncatrici ad angolo variabile. Al fine di ottenere una superficie di taglio uniforme, senza scanalature e riproducibile, la lama deve avere un diametro minimo di 450 - 500 mm e deve essere utilizzata per tagliare solo ed esclusivamente i profili in PVC. La lama deve ruotare nel senso di rotazione opportuno e non deve avere superato i 50.000 tagli totali al fine di garantire un buon comportamento durante la lavorazione. Per la definizione delle caratteristiche della lama è comunque opportuno



rivolgersi al fornitore della troncatrice. Tutte le superfici di appoggio sulle quali viene posizionato il profilo in PVC durante il taglio devono essere accuratamente pulite da polvere, umidità, olio, grasso ed altre sporcizie.

La definizione della lunghezza del taglio del profilo, sulla base delle liste di taglio fornite da Alphacan, non comprende la maggiorazione per la saldatura. A tale scopo è necessario stabilire sperimentalmente questo sovradimensionamento, che può variare a seconda del tipo di saldatrice impiegata. E' necessario verificare che il taglio dei profili a 45° sia stato effettuato con la tolleranza in lunghezza di $\pm 1,0$ mm.

Per ottenere i migliori risultati in termini di proprietà meccaniche del serramento è importante non fare trascorrere troppo tempo tra il taglio e la saldatura del profilo, in quanto la polvere depositata sulla superficie tagliata potrebbe pregiudicare la tenuta dell'angolo. Per tale motivo devono essere tagliati solamente i profili utilizzati in un turno di lavoro.

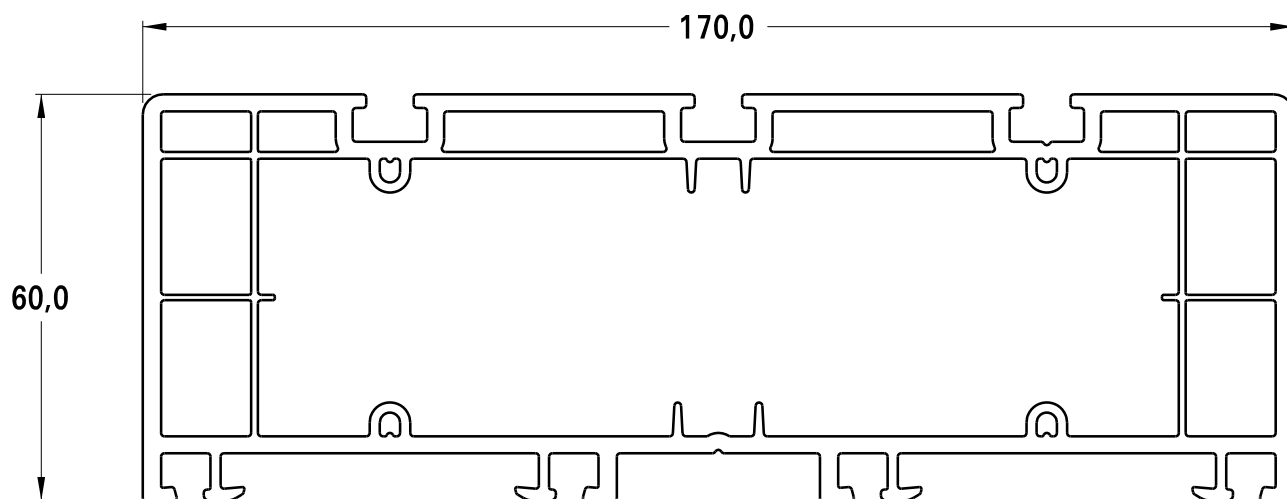
I pezzi tagliati vengono posizionati su speciali carrelli pronti per le successive fasi di lavorazione, evitando che la superficie di taglio venga scheggiata o comunque danneggiata. Nel capitolo "Liste di taglio" del presente manuale sono riportate le misure di taglio per i sistema alzante scorrevole HST Vision a seconda della tipologia del serramento realizzato.



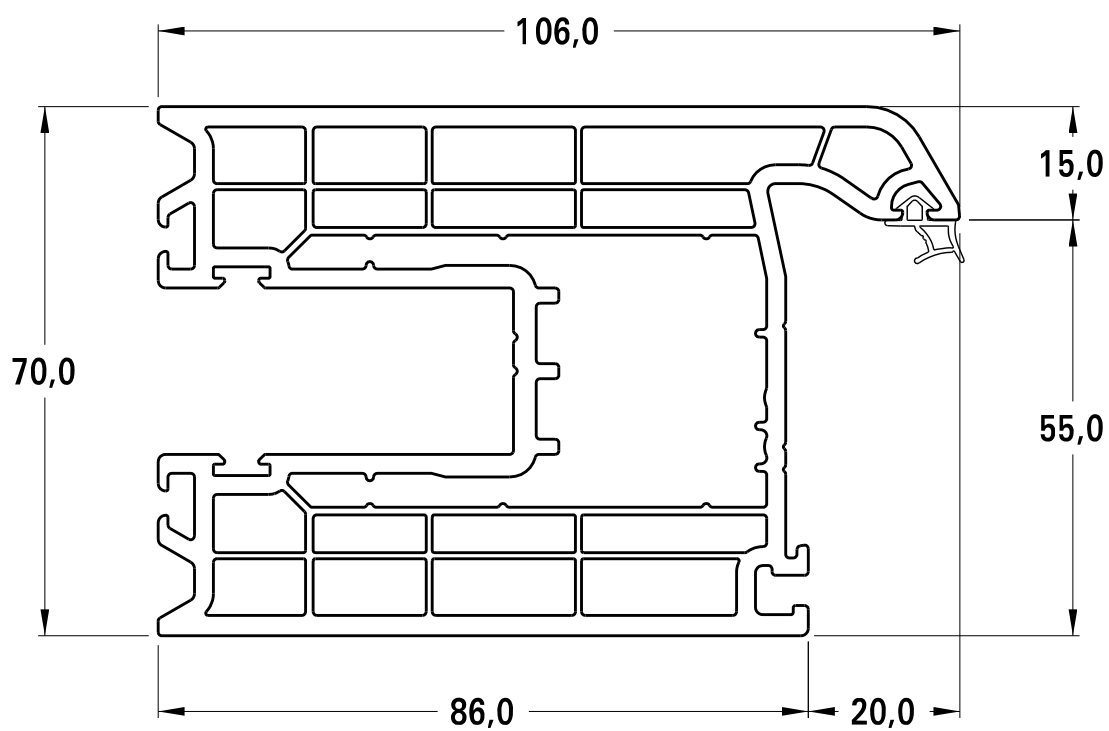
6. GAMMA PRODOTTI



GAMMA PRODOTTI - ARTICOLI PRINCIPALI



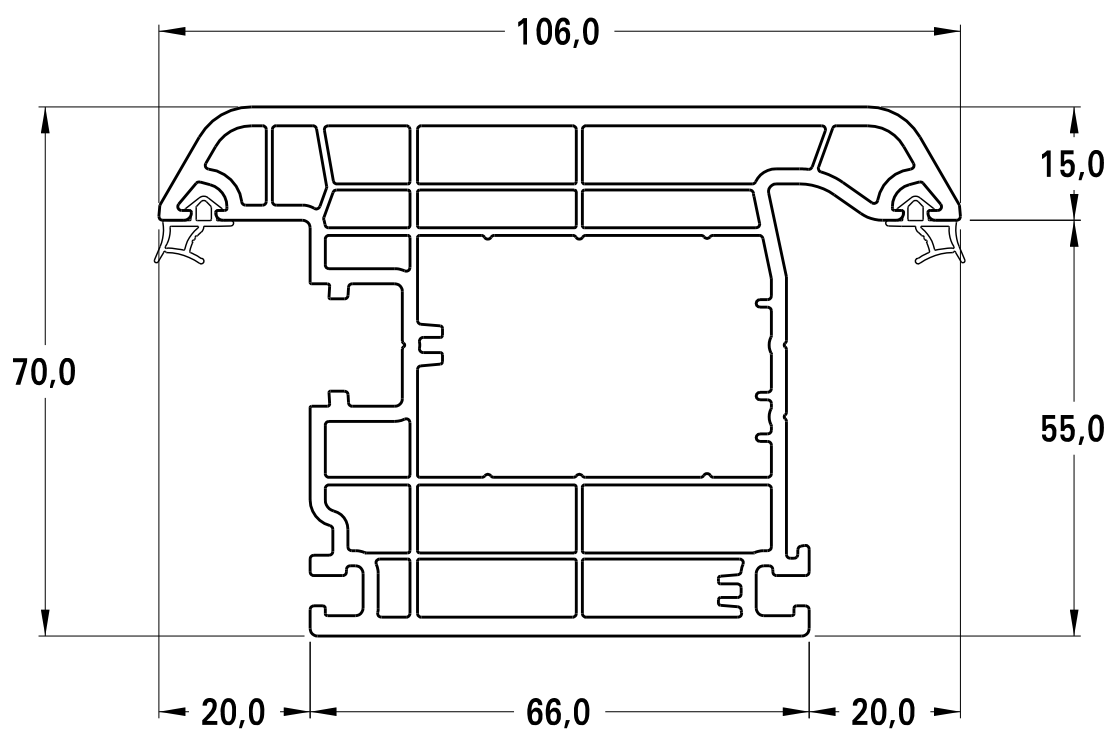
41 700



42 720



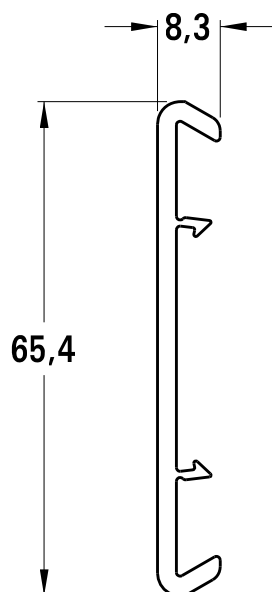
GAMMA PRODOTTI - ARTICOLI PRINCIPALI



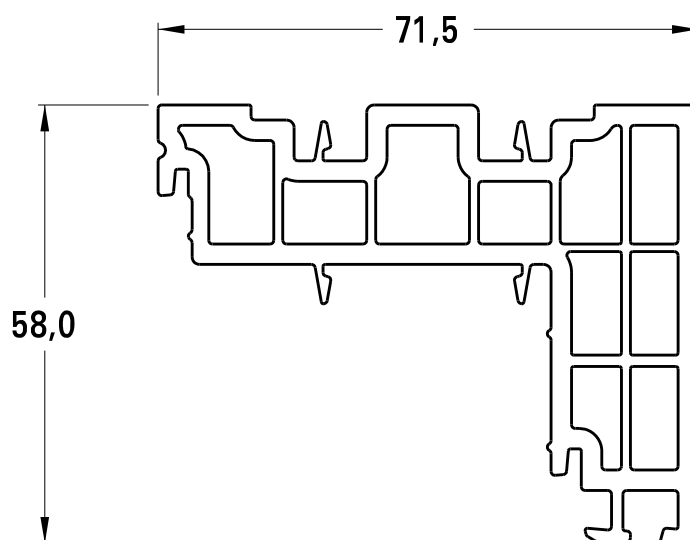
64 723



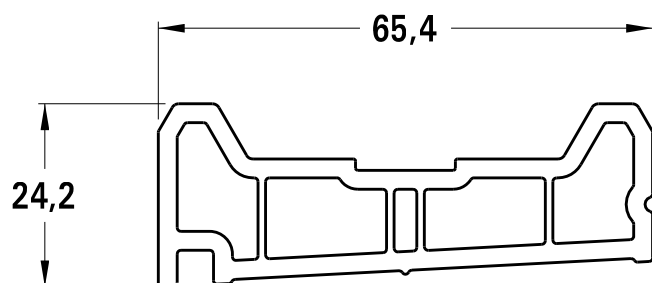
GAMMA PRODOTTI - AGGIUNTIVI



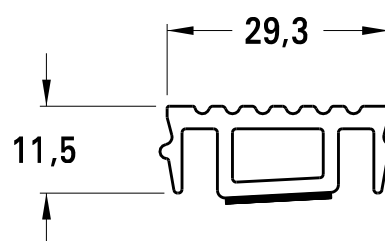
41 760



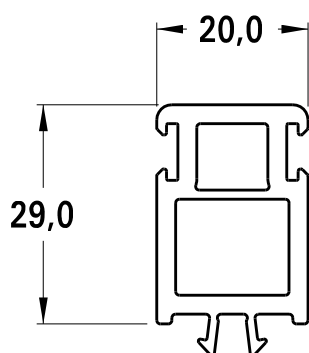
41 767



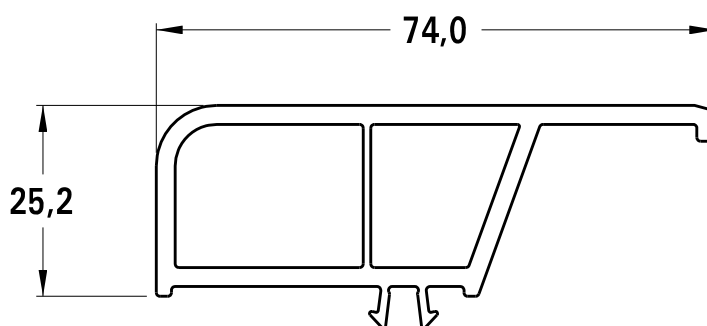
41 766



41 768



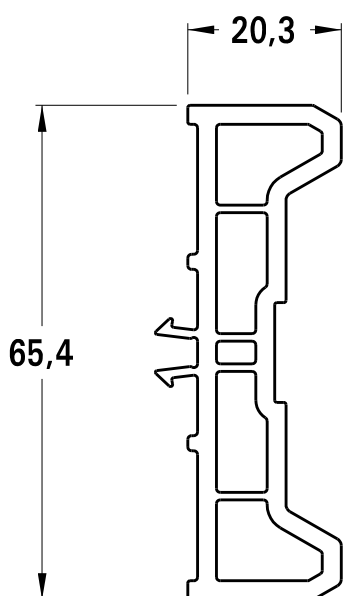
41 764



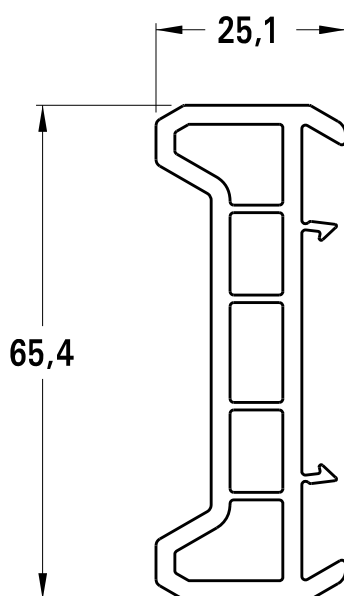
41 765



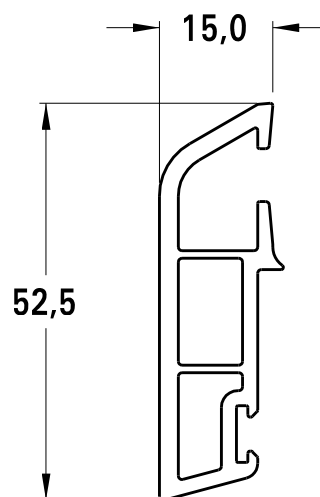
GAMMA PRODOTTI - AGGIUNTIVI



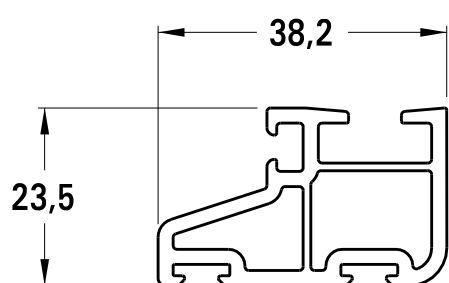
41 763



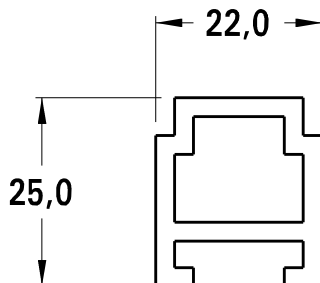
41 761



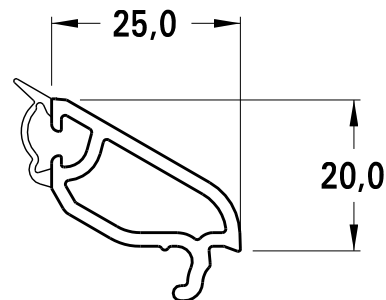
41 762



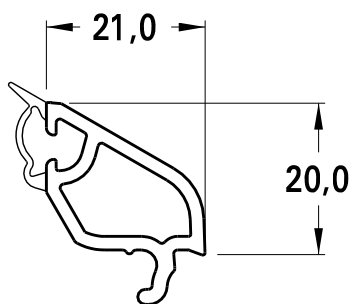
41 740



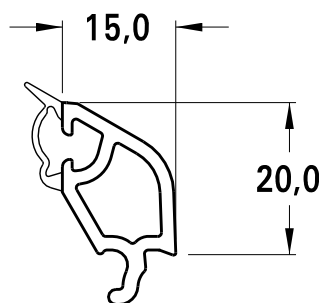
PS 356



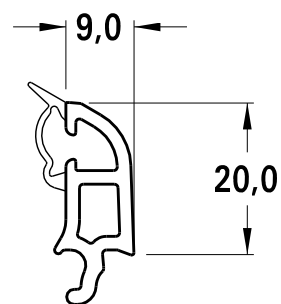
31 501



31 502



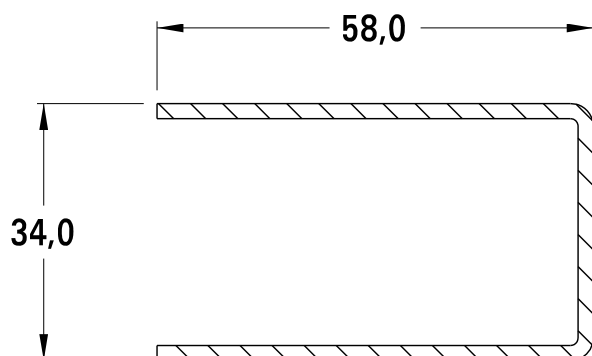
31 503



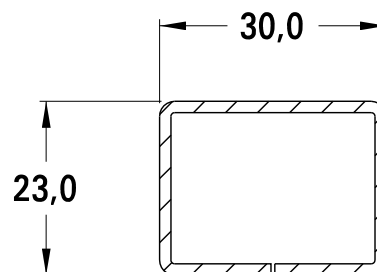
31 504



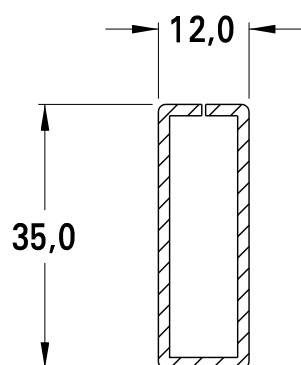
GAMMA PRODOTTI - RINFORZI E ALLUMINI



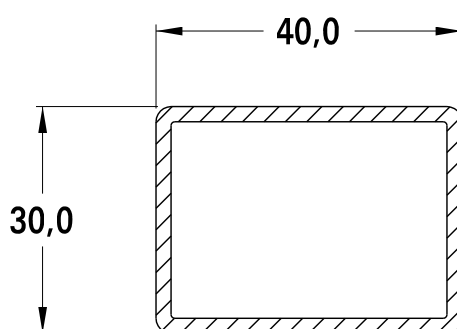
R 4567



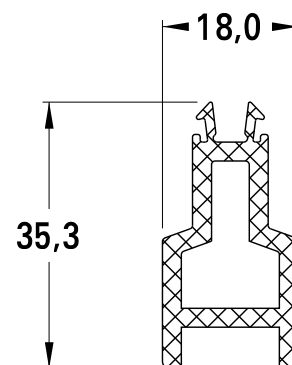
R 4566



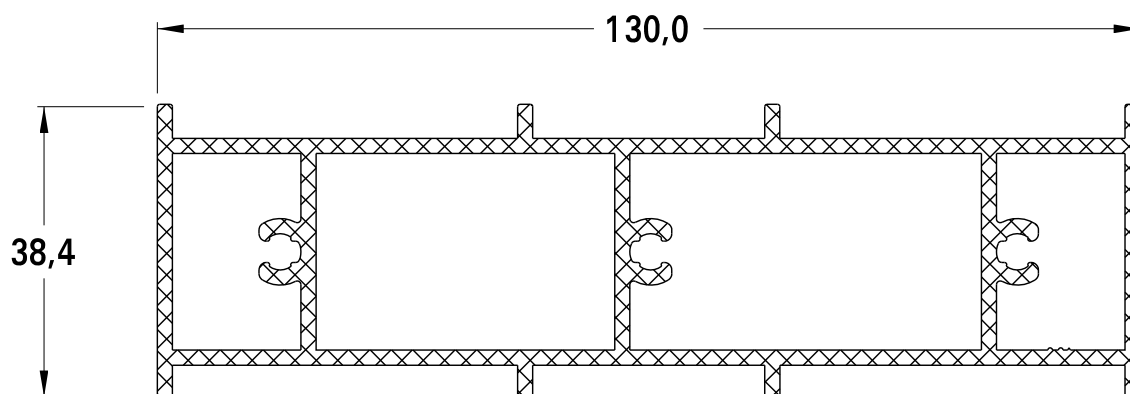
R 4559



R 4561



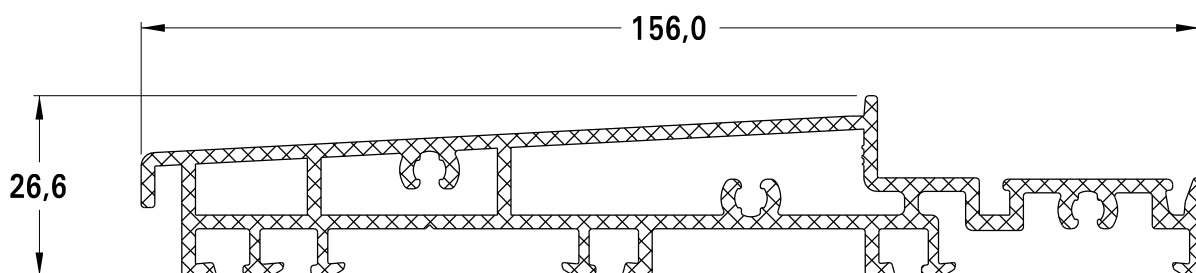
A 5053



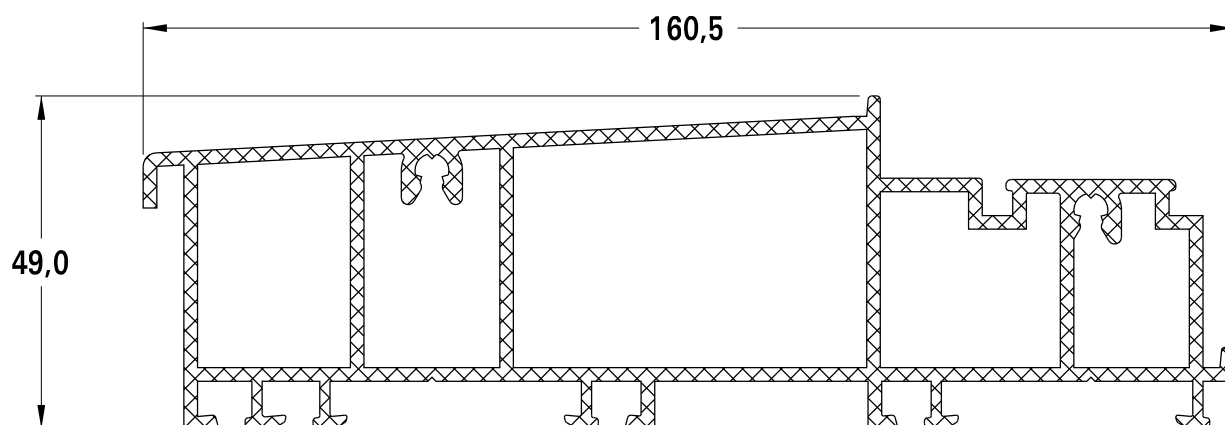
A 5054



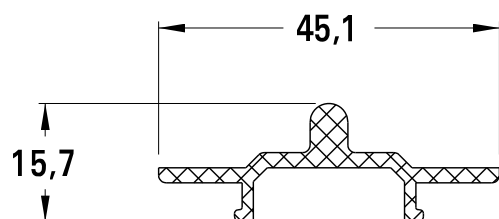
GAMMA PRODOTTI - RINFORZI E ALLUMINI



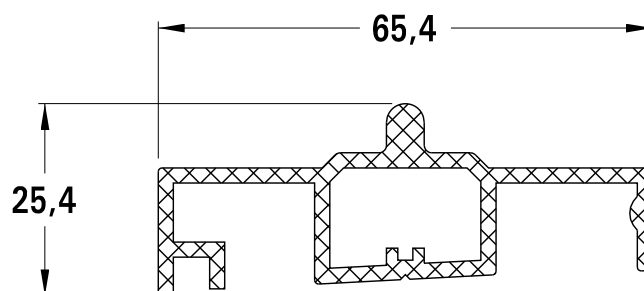
A 5055



A 5050



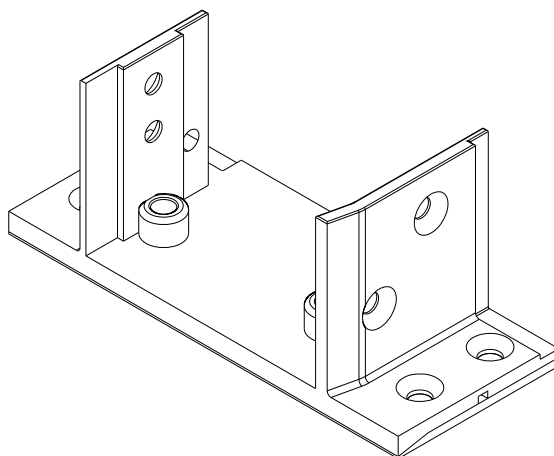
A 5051



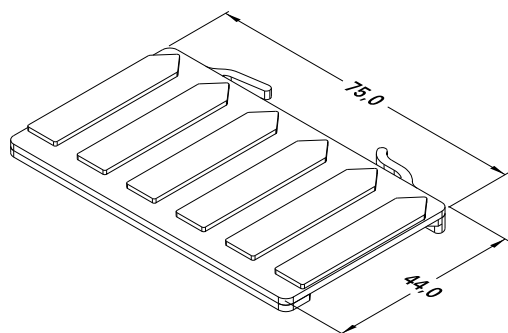
A 5052



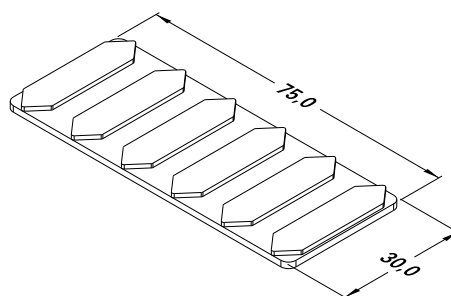
GAMMA PRODOTTI - PEZZI STAMPATI



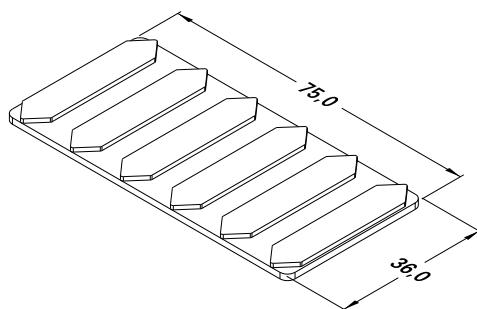
S 7058



S 5846



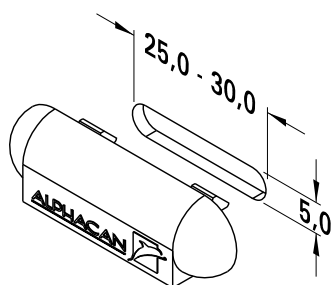
S 5852 (sp. 2 mm)



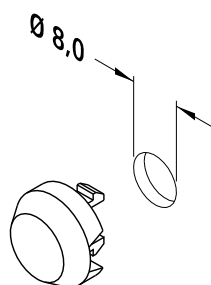
S 5853 (sp. 2 mm)



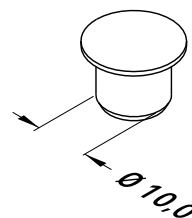
GAMMA PRODOTTI - PEZZI STAMPATI E GUARNIZIONI



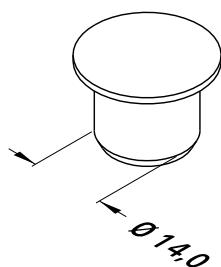
53926C



53924C



53980C



53984C



58060



G 5543E



G 5544E



G 5542T



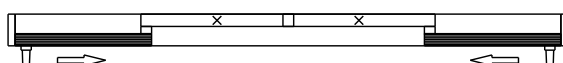
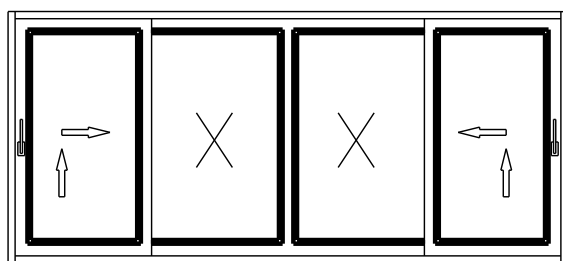
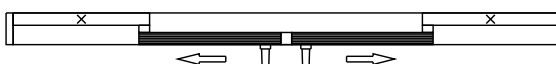
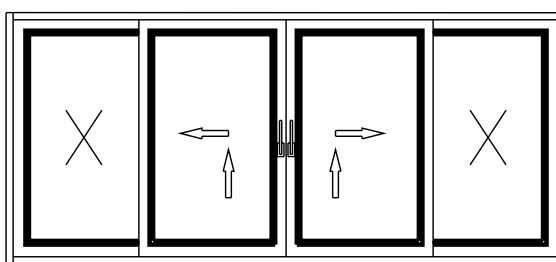
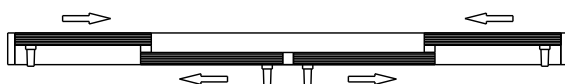
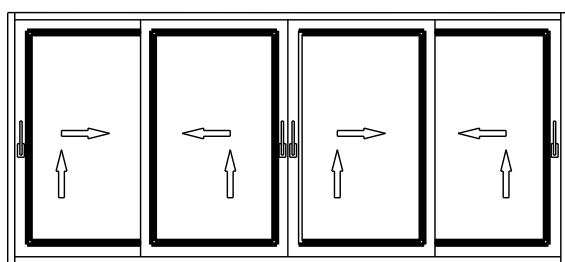
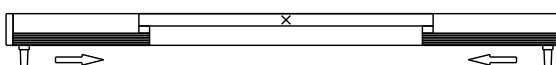
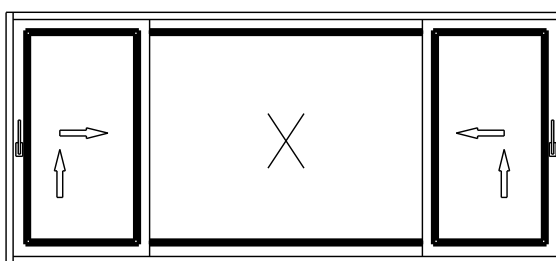
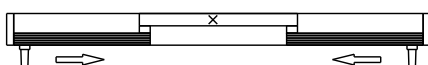
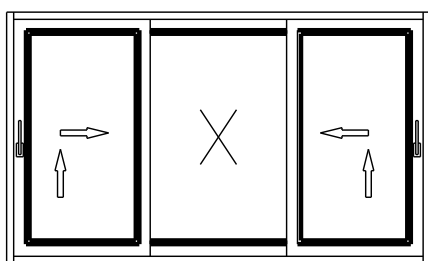
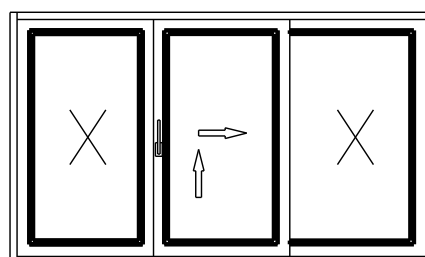
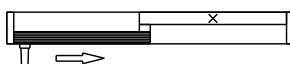
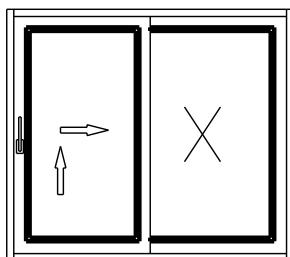
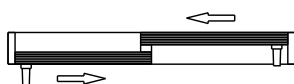
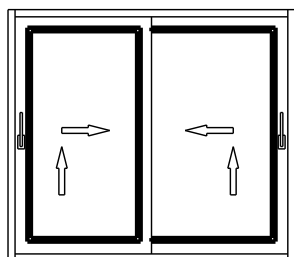
G 5654

16	System HST Vision	
GAMMA PRODOTTI		

7. TIPOLOGIE REALIZZABILI



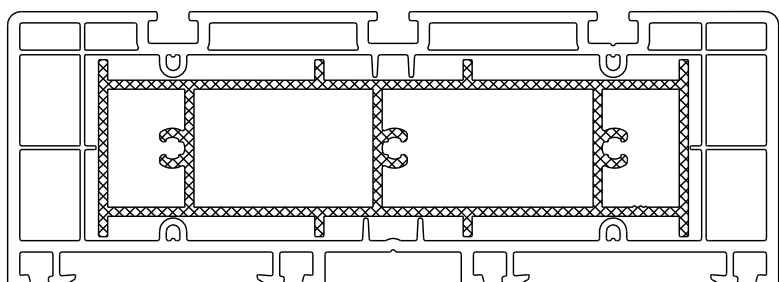
TIPOLOGIE REALIZZABILI



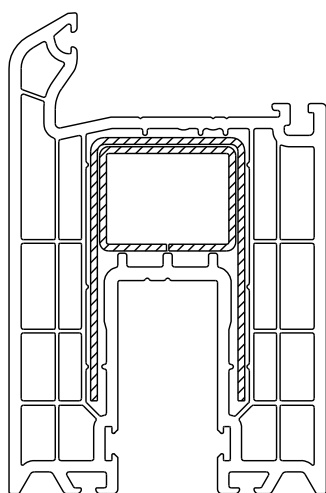
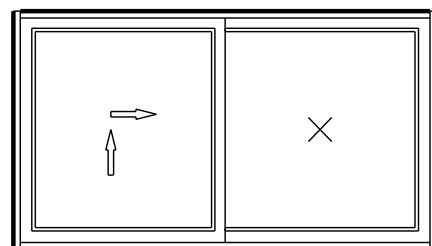
8. COMPOSIZIONE SCORREVOLE



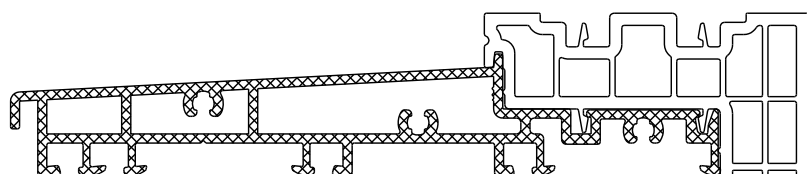
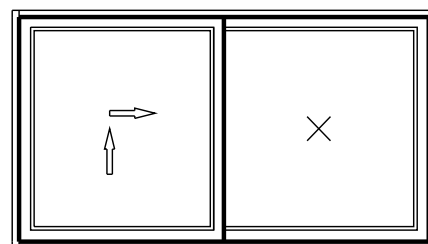
COMPOSIZIONI COMPONENTI SCORREVOLE



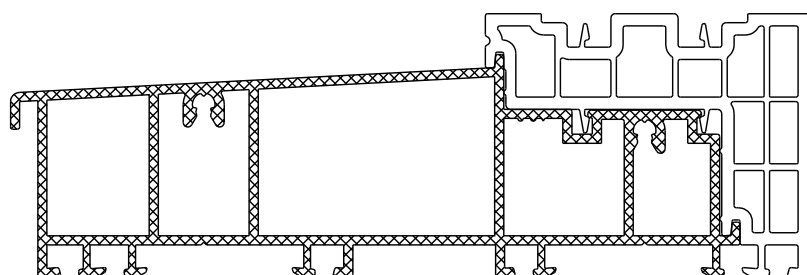
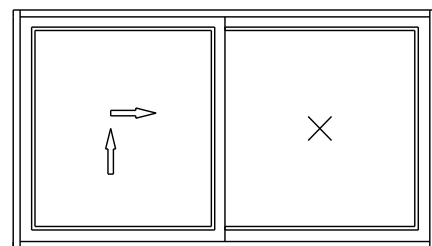
TELAIO 41 700 E RINFORZO A 5054



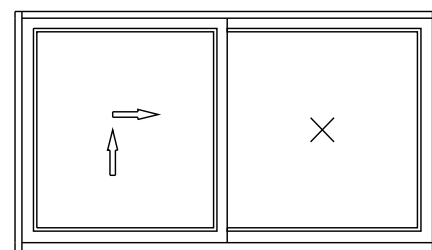
ANTA 41 720 E RINFORZI R 4566 E R 4567



SOGLIA A 5055 E SUPPORTO 41 767

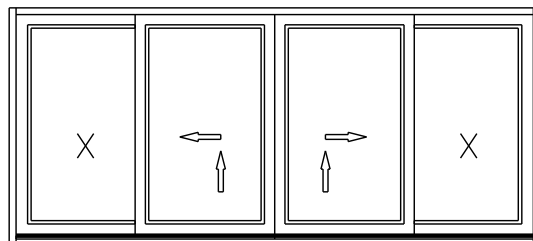
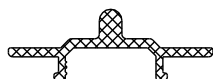


SOGLIA A 5050 E SUPPORTO 41 767

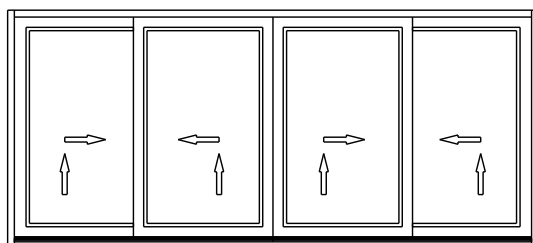
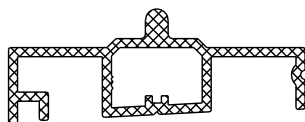




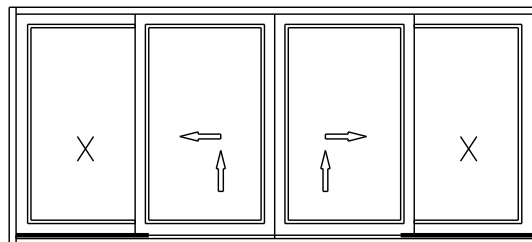
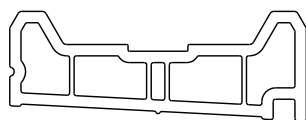
COMPOSIZIONI COMPONENTI SCORREVOLE



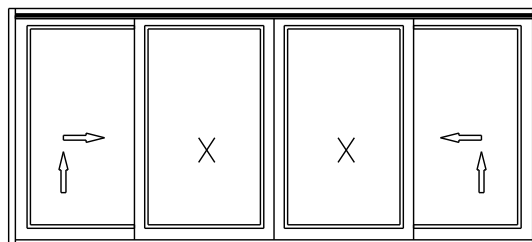
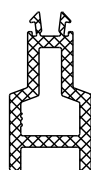
BINARIO A 5051 PER SUPPORTO 41 767



BINARIO A 5052 PER SOGLIE A 5050 E A 5055



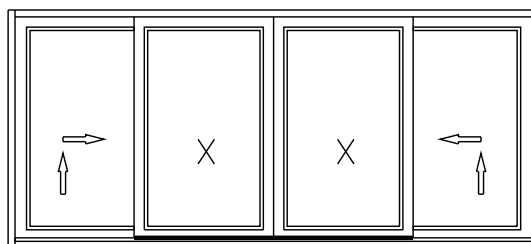
SUPPORTO PER ANTA FISSA 41 766



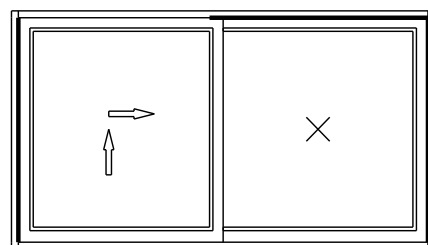
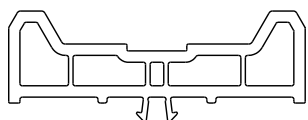
SUPPORTO A 5053 PER TENUTA GUARNIZIONI ANTA SCORREVOLE



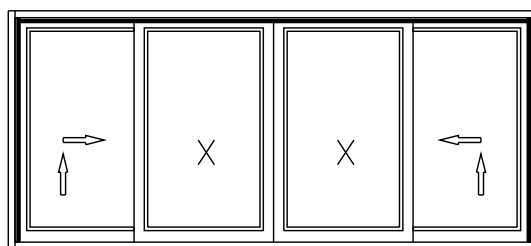
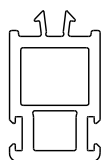
COMPOSIZIONI COMPONENTI SCORREVOLE



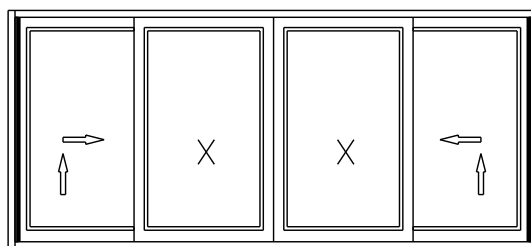
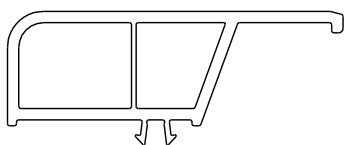
PROFILO GIUNZIONE 41 768 PER SOGLIE A 5050 E A 5055



SUPPORTO E FINE CORSA 41 763 PER TELAIO 41 700



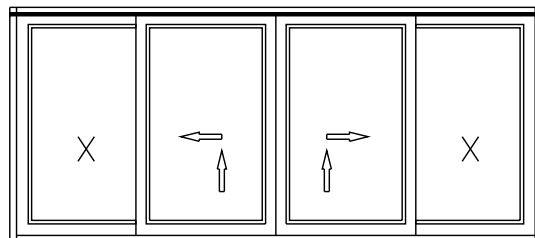
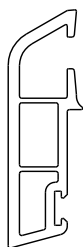
SUPPORTO SPAZZOLINI 41 764 PER TELAIO 41 700



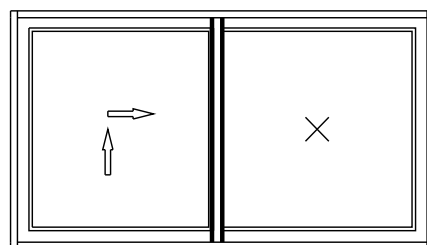
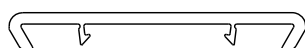
CARTELLINA DI CHIUSURA 41 765 PER TELAIO 41 700



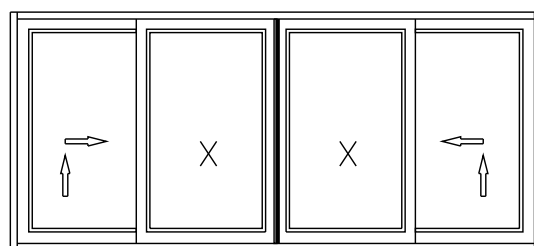
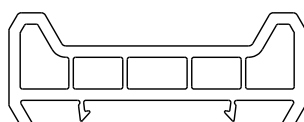
COMPOSIZIONI COMPONENTI SCORREVOLE



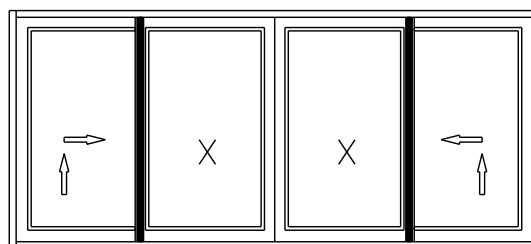
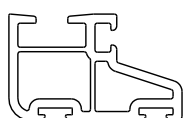
SGOCCIOLATOIO 41 762 PER TELAIO 41 700



CARTELLINA DI CHIUSURA 41 760 PER ANTA SCORREVOLE 42 720



BATTUTA CENTRALE 41761 PER ANTA SCORREVOLE 42 720



SCAMBIO BATTUTA 41 740 PER ANTA SCORREVOLE 42 720



9. PROFILATI METALLICI DI RINFORZO



PROFILI METALLICI DI RINFORZO

NECESSITÀ DELL'UTILIZZO DEI RINFORZI

Tutti i profili che compongono il serramento (telaio, battente, traversa, ecc.) devono essere rinforzati con il relativo profilo metallico. Il telaio deve essere rinforzato in ogni caso, anche se questo presenta i punti di ancoraggio sulla muratura o sul falso telaio.

TAGLIO DEL RINFORZO

La misura di taglio del rinforzo viene rilevata dalle deduzioni indicate negli schemi seguenti. Nel caso del battente delle porte-finestre e del portoncino è necessario fare riferimento al sistema di rinforzo angolare adottato, come indicato nelle sezioni specifiche. Nella fase di taglio, l'uso di macchine con lama a nastro è da preferire alle macchine a disco abrasivo.

Dopo il taglio del rinforzo a 90°, le sue estremità non devono presentare sbavature che possano impedirne l'inserimento nella camera interna del profilo in PVC. Al termine delle operazioni di taglio è opportuno assicurarsi di eliminare i trucioli metallici sia dal rinforzo che dal profilo in PVC con l'ausilio dell'aria compressa.

FISSAGGIO DEI RINFORZI NEL PROFILO IN PVC

In seguito all'inserimento nella camera del profilo in PVC, il rinforzo viene centrato nello stesso e fissato secondo le modalità riportate nella sezione seguente. In questa fase è importante assicurarsi che le estremità del rinforzo siano collocate ad una distanza di 2,0 cm dal filo del profilo in corrispondenza della camera interna, come mostrato nelle sezioni relative (per quanto riguarda i profili battenti delle porte-finestre e del portoncino è opportuno fare riferimento alle indicazioni riportate nelle sezioni relative ai diversi sistemi di rinforzo angolare).

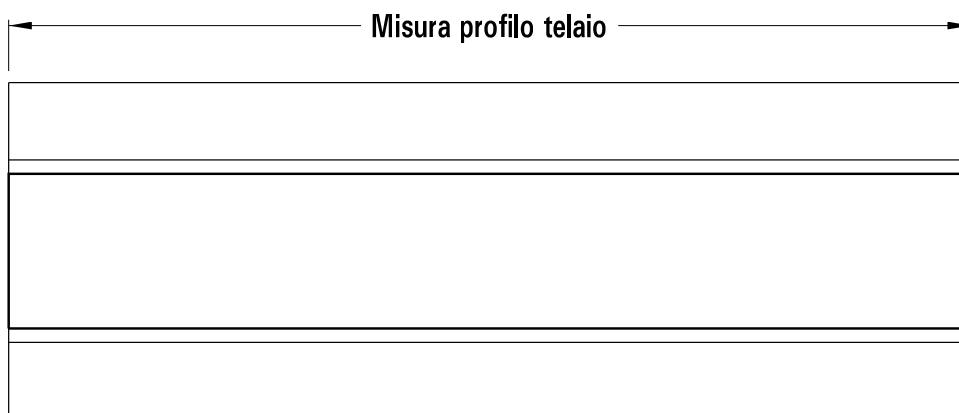
L'operazione di fissaggio viene effettuata appoggiando il profilo su di un banco di lavorazione in modo da mantenerlo in posizione orizzontale, in maniera tale che le viti vengano inserite ortogonalmente alla faccia del profilo.

Per il fissaggio si consiglia l'uso di viti autoforanti, della misura 3,9x16 mm, posizionate secondo le modalità indicate nella sezione seguente; le viti di fissaggio vengono posizionate con interasse di 30 cm per i profili bianchi e di 10 cm per quelli colorati.

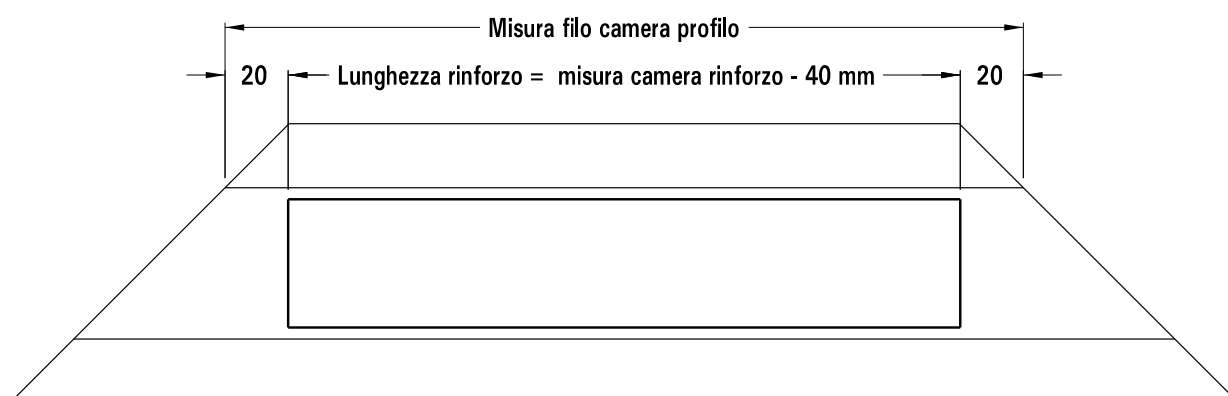
Il fissaggio del rinforzo metallico deve essere effettuato in corrispondenza di una faccia del profilo che, a serramento finito e montato, non risulti in vista. Negli schemi seguenti viene indicata la modalità di abbinamento del rinforzo metallico al profilo in PVC ed i punti di fissaggio tra i due elementi.



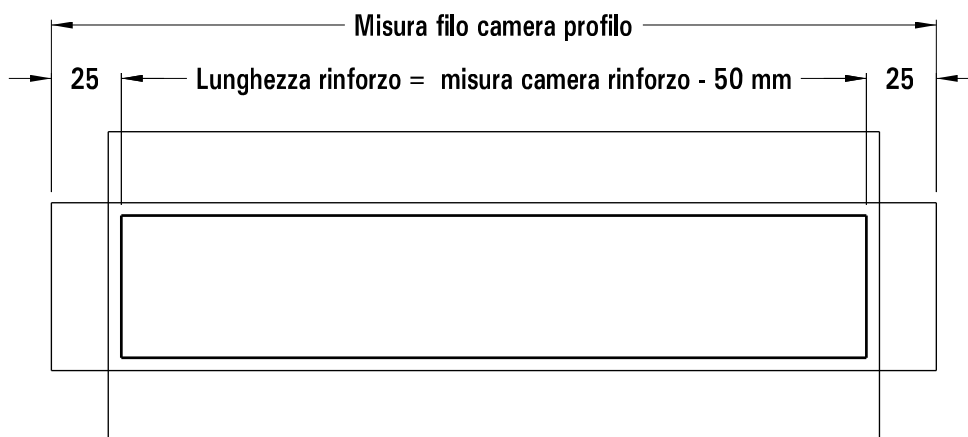
TAGLIO DEI RINFORZI



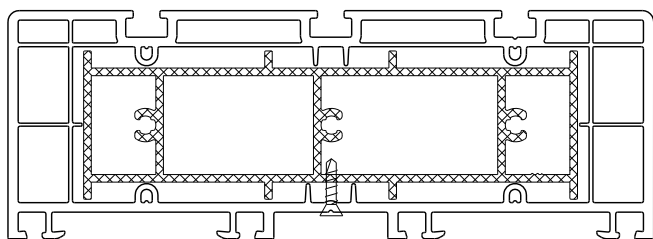
Taglio dei rinforzo A 5054 per telaio 41 700



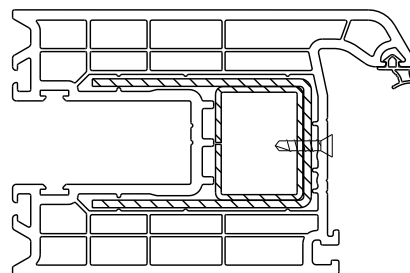
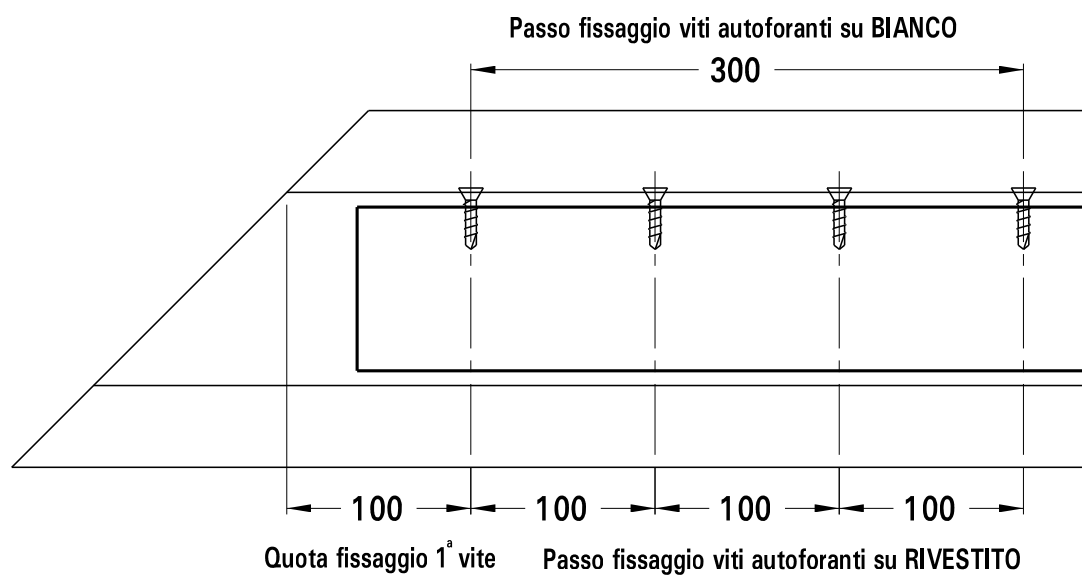
Taglio dei rinforzi R 4566 e R 4567 per anta scorrevole 42 720



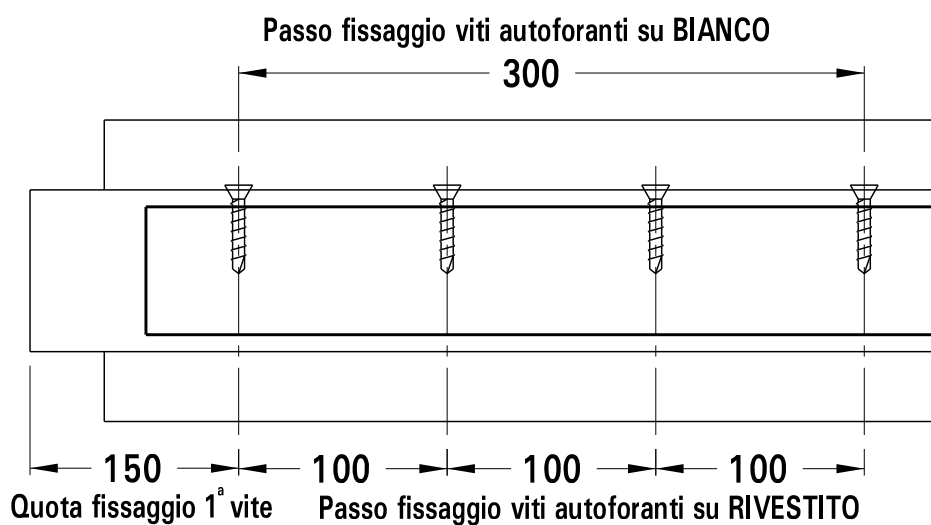
Taglio dei rinforzo R 4561 per la traversa 64 723



Telaio 41 700 + rinforzo a 5054

Anta scorrevole 42 720
rinforzi R 4566 e R 4567

Fissaggio del rinforzo su telai e ante scorrevoli



Fissaggio del rinforzo su traverse

10. DIMENSIONI MASSIME

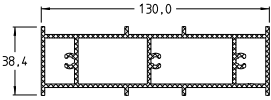
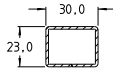
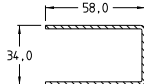
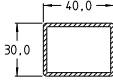


INDICAZIONI GENERALI PER L'UTILIZZO DEI RINFORZI METALLICI

DIMENSIONI MASSIME E PESO MASSIMO DELL'ANTA

- Le dimensioni massime dello scorrevole alzante sono in funzione del peso complessivo dell'anta, per questo motivo fare riferimento alle indicazioni del fornitore della ferramenta e per misure particolarmente grandi o particolari contattare l'assistenza tecnica.

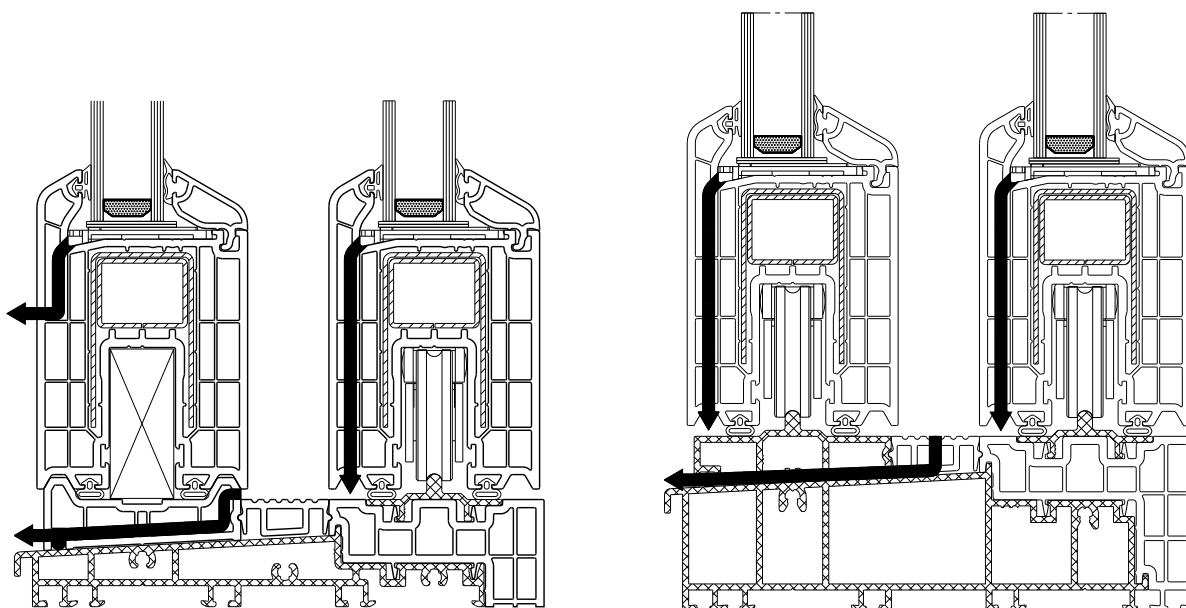
TABELLA STATICA DEI RINFORZI

RINFORZO	SEZIONE	PROFILO	DIMENSIONI [mm]	Jx [cm ⁴]	Jy [cm ⁴]
A 5054		TELAIO 41 700	130 x 39 x 2,0	13,88	164,33
R 4566		ANTA SCORREVOLE 42 720	30 x 23x 1,5	1,19	1,82
R 4567		ANTA SCORREVOLE 42 720	34 x 58 x 2,0	6,30	10,06
R 4561		TRAVERSA 64 723	40 x 30 x 2,0	3,65	5,76

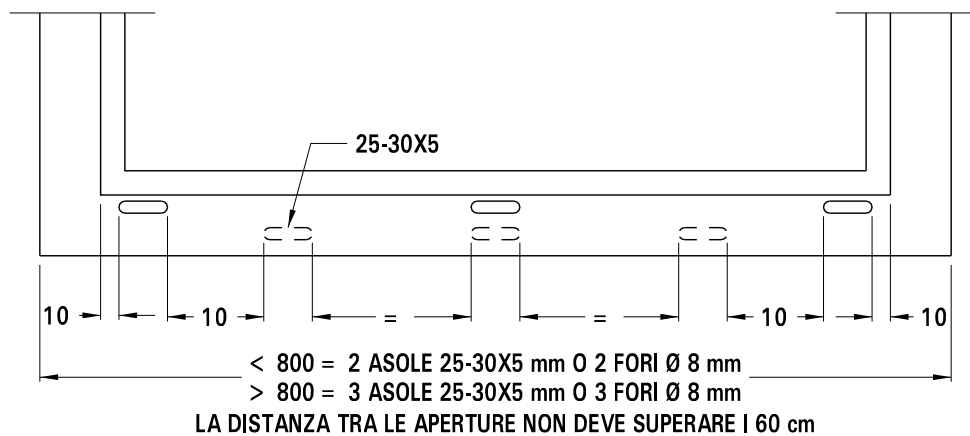
11. SISTEMI DI DRENAGGIO



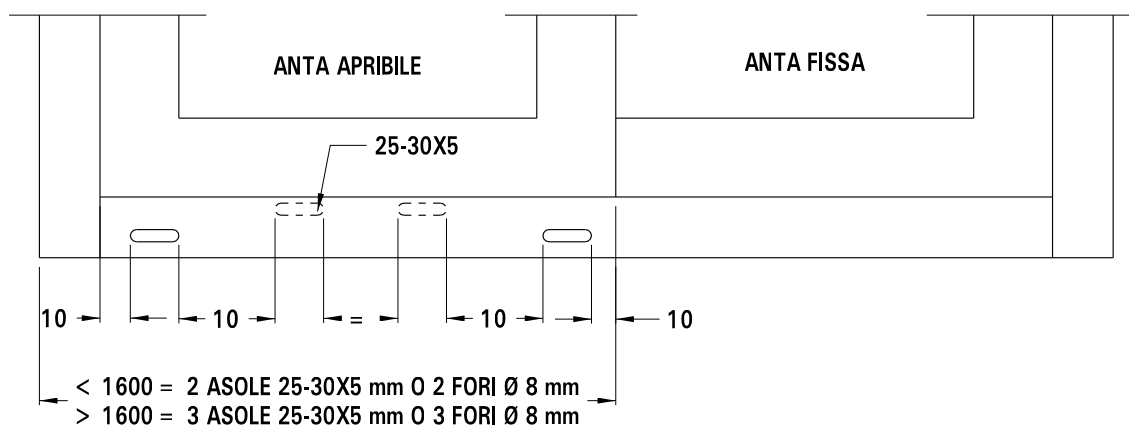
FORI DI DRENAGGIO TELAIO E ANTA SCORREVOLE



FORI DRENAGGIO ANTA

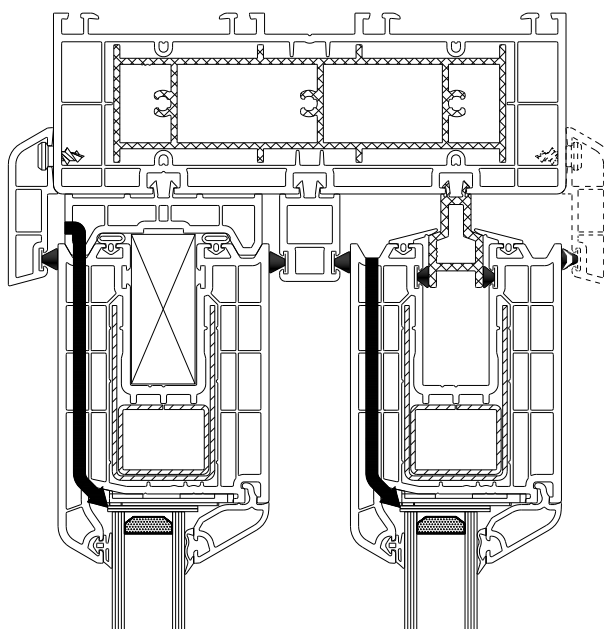
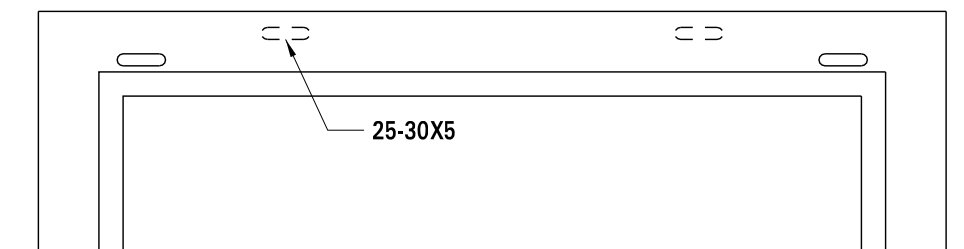


FORI DRENAGGIO TELAIO



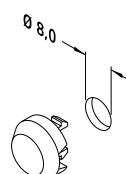
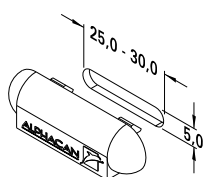


FORI DI AREAZIONE SULL'ANTA SCORREVOLE



APPLICAZIONE DEI TAPPI COPRI FORO

Sulle asolature e sui fori praticati nella parte esterna dei profili è opportuno applicare gli appositi tappi di protezione 53924 o 53926.



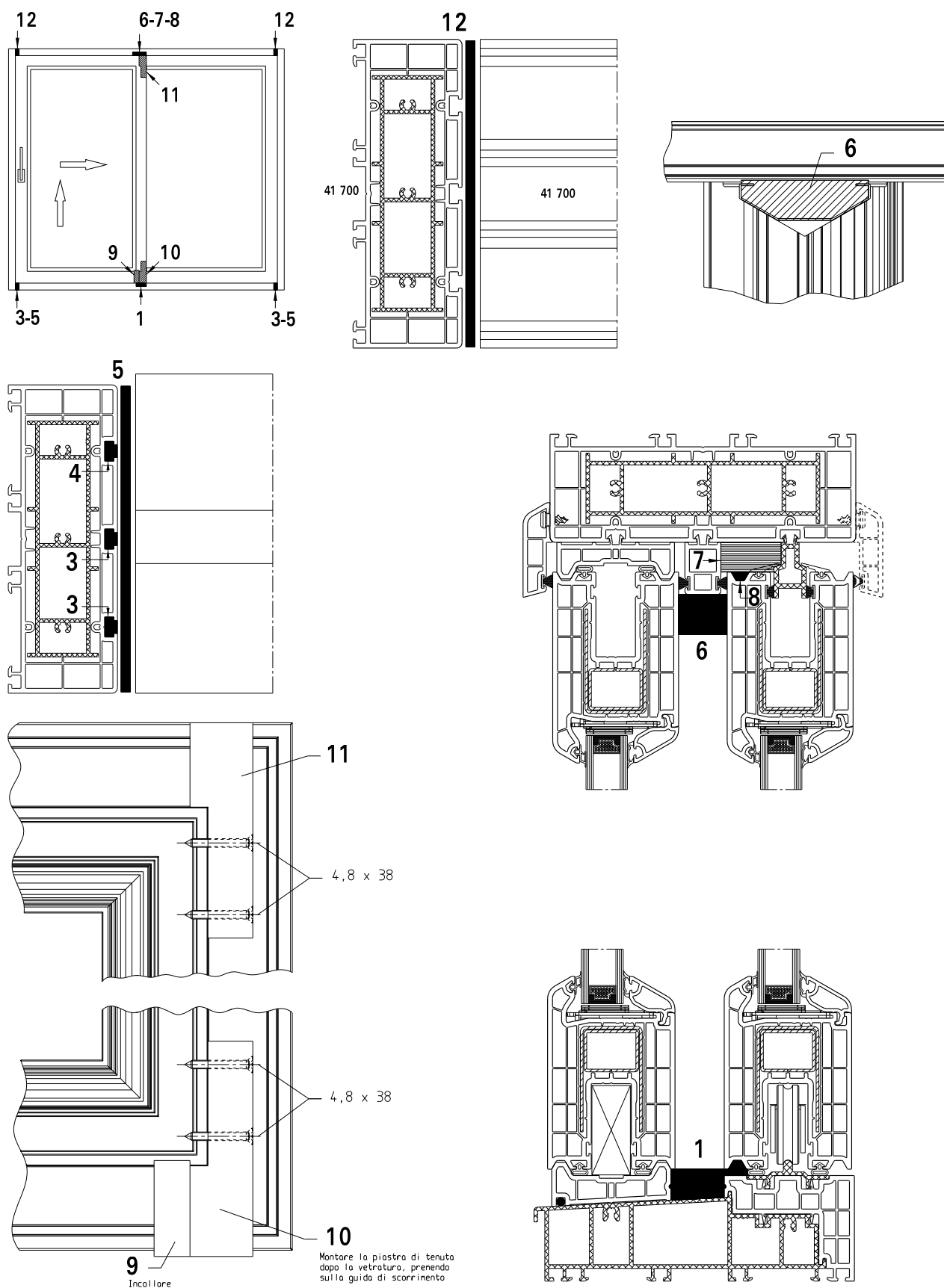
Tappo 53926 e 53924 per asola scarico acqua



12. ORGANI DI TENUTA

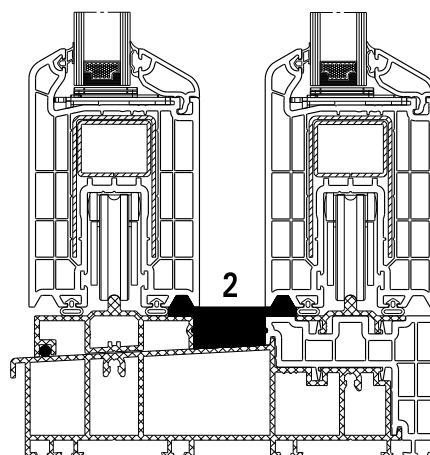
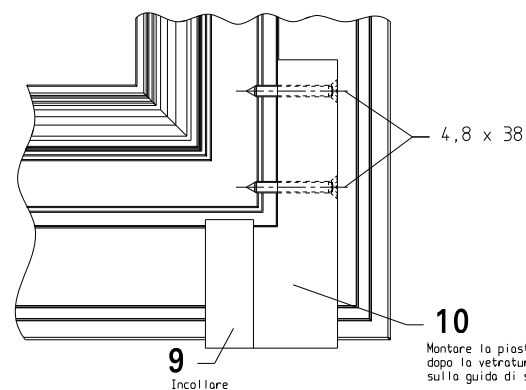
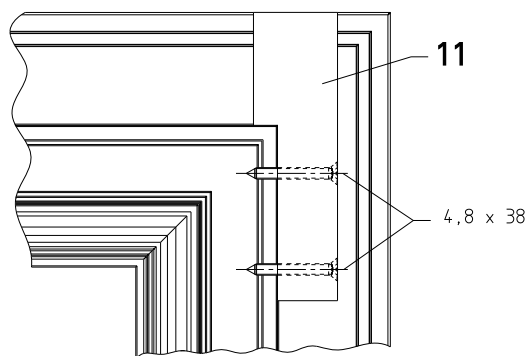
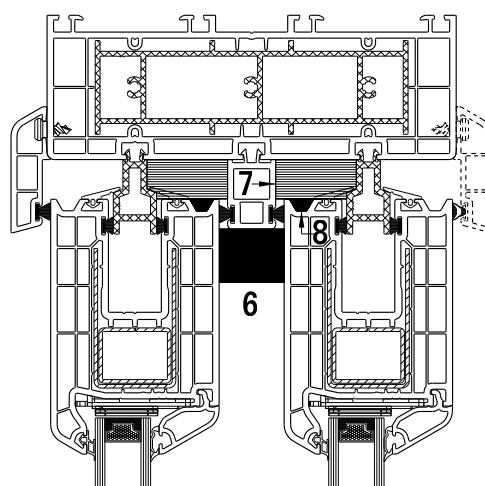
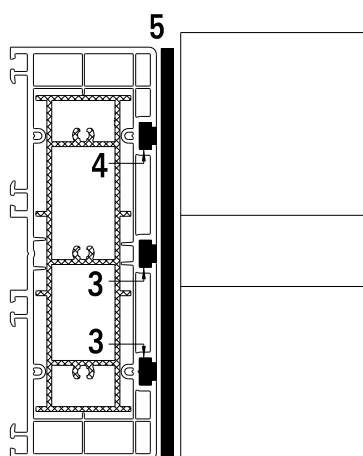
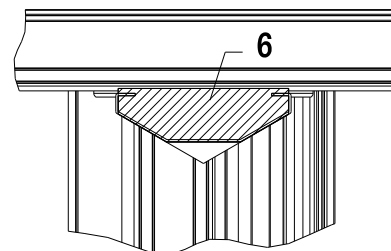
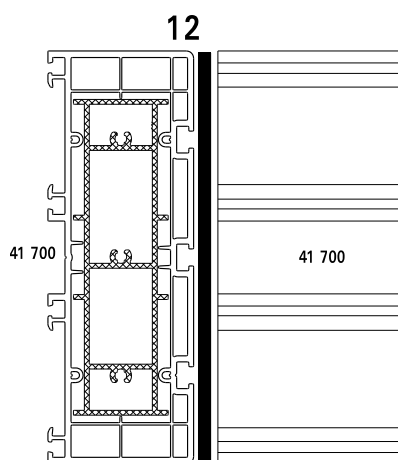
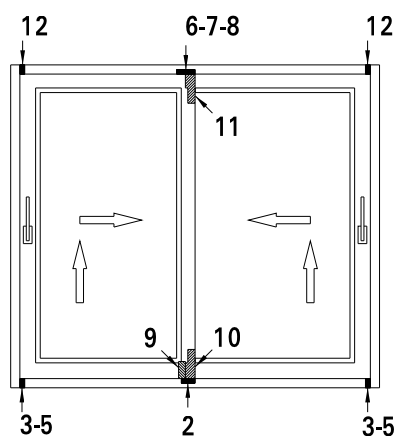


SCHEMA "A" DUE ANTE UNA APRIBILE E UNA FISSA



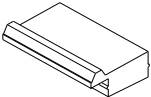
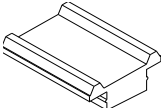
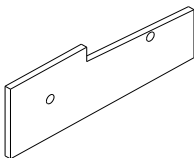
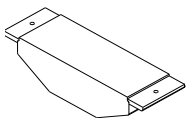
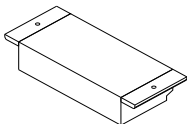
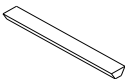
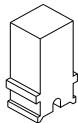
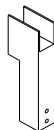
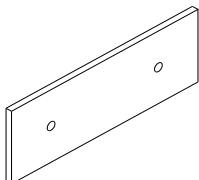


SCHEMA "D" SCORREVOLE DUE ANTE APRIBILI





ORGANI DI TENUTA

RIF.	DISEGNO	DESCRIZIONE
1		Spugna inferiore centrale di tenuta anta apribile e fissa
2		Spugna inferiore centrale di tenuta ante apribili
3		Spugna inferiore laterale di tenuta telaio
4		Spugna inferiore laterale di tenuta telaio
5		Spugna inferiore laterale di tenuta soglia
6		Spugna superiore centrale di tenuta ante apribili e fisse
7		Spugna superiore centrale di tenuta anta apribile
8		Spugna superiore di tenuta anta apribile
9		Spugna inferiore di tenuta anta apribile
10		Pezzo stampato inferiore anti sollevamento anta apribile
11		Pezzo stampato superiore anti sollevamento anta apribile
12		Spugna superiore laterale di tenuta telaio



FERRAMENTA GU 934 SCHEMA "A" - "C"

Composizione base della ferramenta per schema "A", "C" Secondo la dimensione anta.

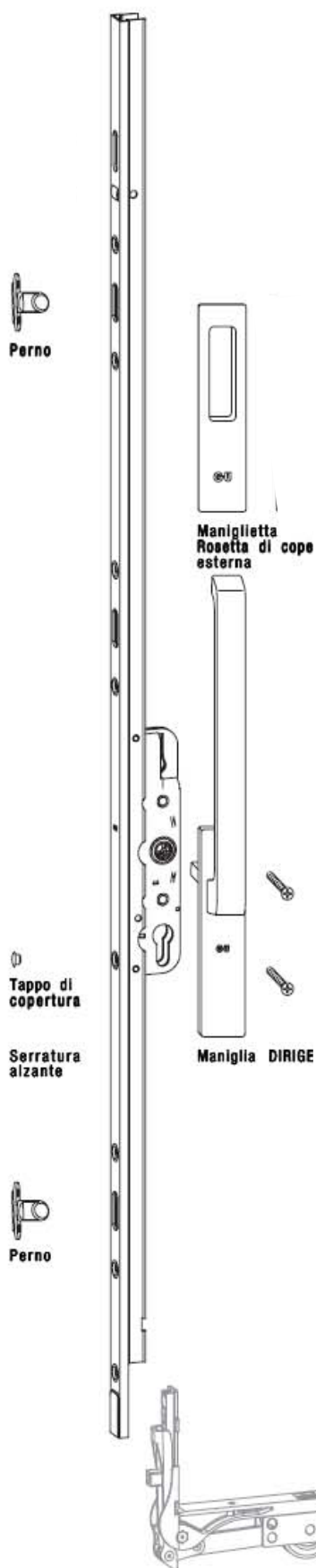
Quantità	Descrizione	Articolo N°
A C		
1	Conf. base GU 934 schema "A"	Art. X.K.15030
1	Conf. base GU 934 schema "C"	Art. X.K.15031
1 2	Maniglia Dirigent	Art. 6.24608.00.0.1/5/7/*
1 2	Maniglietta	Art. 9.29526.00.0.1/5/7/*
1 2	Cremonese alzante GU 934, con serratura E 37,5 secondo altezza	
	850 – 1270 G 410	Art. 6.30021.11.0.1/5
	1220 – 1850 G 410	Art. 6.30021.19.0.1/5
	1850 – 2350 G 1010	Art. 6.30021.24.0.1/5
	2100 – 2750 G 1010	Art. 6.30021.28.0.1/5
1 2	Asta di collegamento Ø 8 mm	
	700 – 1600 Lung. 1100	Art. 9.25476.11.0.1
	1601 – 1850 Lung. 1350	Art. 9.25476.14.0.1
	1851 – 2350 Lung. 1850	Art. 9.25476.18.0.1
	2351 – 3300 Lung. 2600	Art. 9.25476.33.0.1

Accessori a richiesta:

1 2	Confezione paracolpo	Art. K.12024.00.6/7*
1 2	Molla di trazione x ante sup. 150 Kg.	Art. 9.40235.05.0.0
1 2	Catenaccio aerazione	Art. K.11929.00.0.1

* Colori:

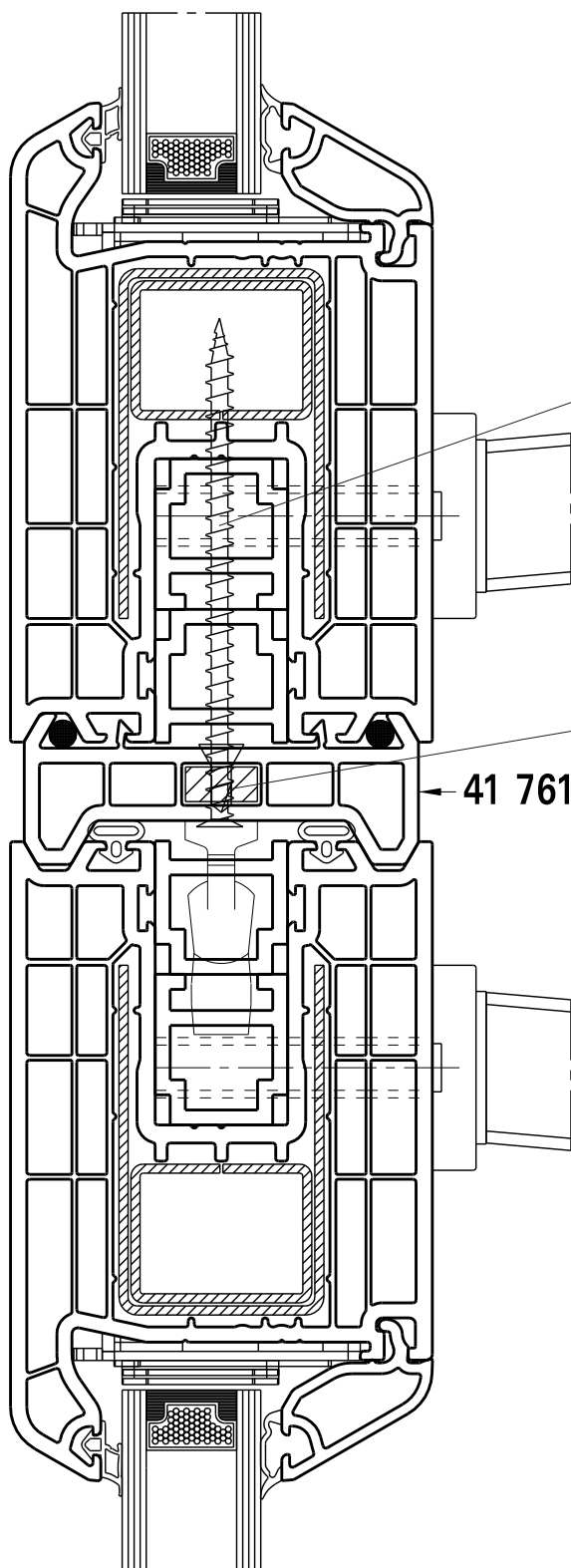
1= EV1 argento - 5= UC5 marrone scuro - 6= Nero - 7= Bianco



Plastrina di
copertura



SCHEMA FERRAMENTA NODO CENTRALE



Fissare il profilo 41 761 all'anta 42 720 con vite 5X60

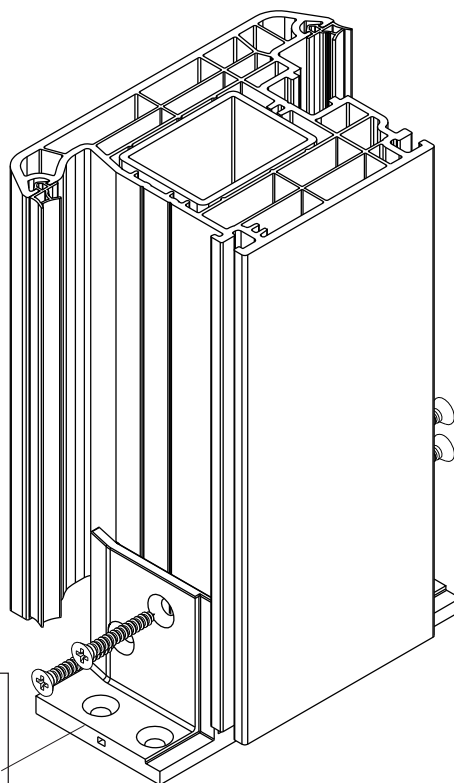
Fissare il rinforzo con delle viti autoforanti alle estremità del profilo 41 761.

41 761

12. GIUNZIONE MECCANICA DELLA TRAVERSA



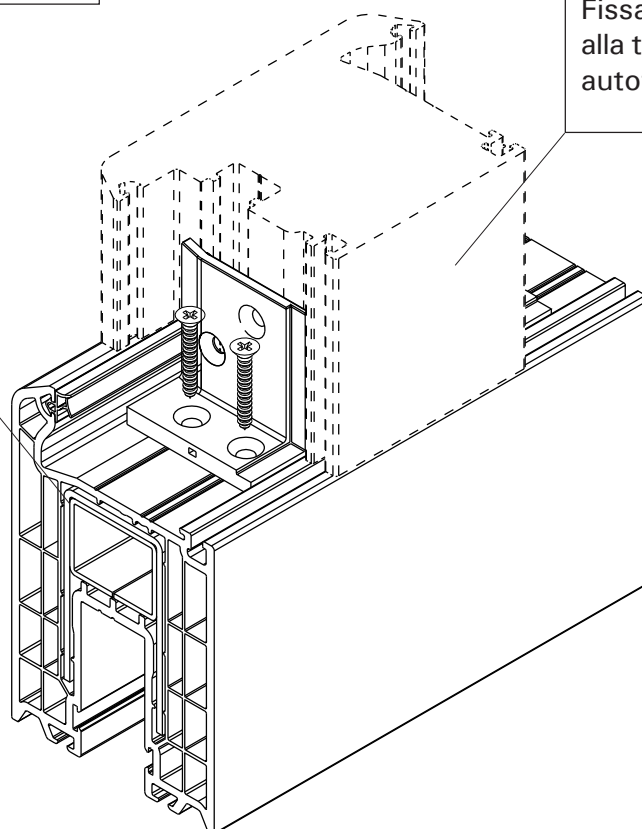
GIUNZIONE MECCANICA 64 723 CON BLOCCHETTI S 7058

**FASE 1**

Fissare il cavallotto munito di spugnetta di tenuta alla traversa per mezzo delle viti

ATTENZIONE

Il kit S 7058 è predisposto per la realizzazione di un montante completo poichè la traversa 64 723 non è simmetrica

**FASE 2**

Fissare la traversa all'anta o alla traversa stessa con le viti autoforanti

Usare sempre un rinforzo chiuso nella camera dell'anta

13. FASCIA SOTTO PORTA



FASCIONE CON 63 722, A 5059 E A 5060

FASE 1

Taglio del profilo 63 722:
Lunghezza interna dell'anta
+ 12 mm

FASE 2

Fresare il battente 63 722,
inserimento del profilo di
giunzione A 5059 e fissag-
gio

FASE 3

Taglio del profilo A 5060:
Lunghezza esterna dell'an-
ta

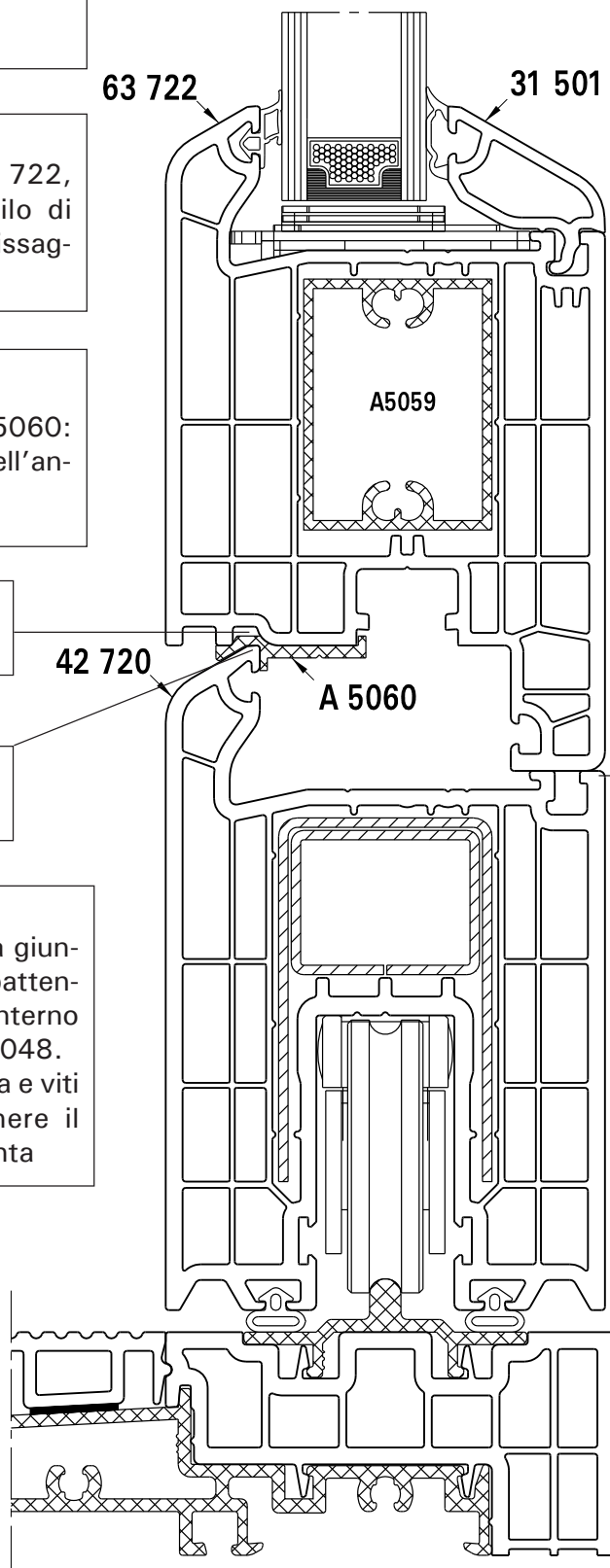
FASE 4

Accoppiamento del
profilo A 5060 con il
battente 63 722 con
viti autoforanti e
silicone

Silicone

Misura
esterna**FASE 5**

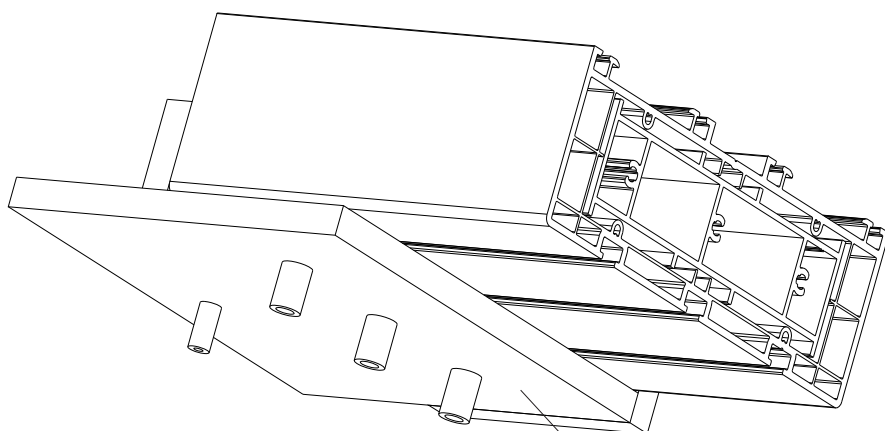
Effettuare i fori per la giun-
zione meccanica sul batten-
te posizionando all'interno
dell'anta la dima D 7048.
Fissare con viti di testa e viti
dall'alto per mantenere il
profilo aderente all'anta



14. LAVORAZIONI ELEMENTI COMPLEMENTARI



LAVORAZIONE COSTRUZIONE TELAIO 41 700

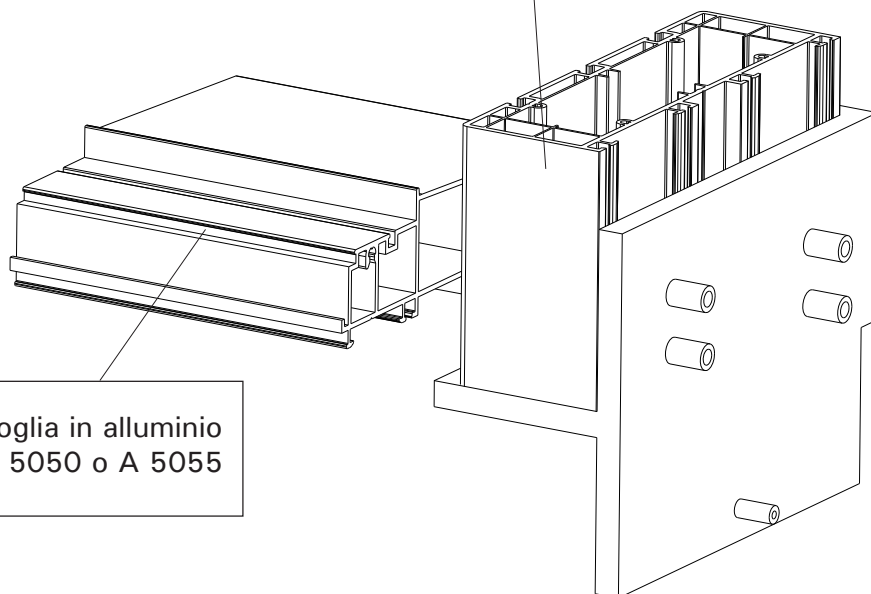
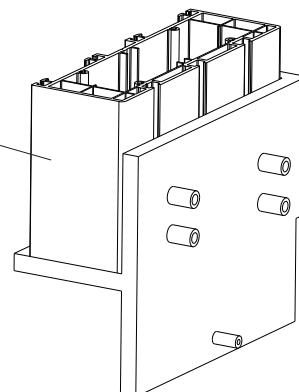
**FASE 1**

Forare i due profili telaio verticali 41 700 rinforzati utilizzando l'apposita dima D 7042 per la realizzazione della giunzione meccanica tra i due montanti e il telaio orizzontale superiore

FASE 2

Forare un profilo montante appoggiandolo sulla dima D 7043 rivolto verso l'alto. Effettuare la foratura del secondo montante ruotandolo di 180°

Rotazione di 180°
del profilo 41 700



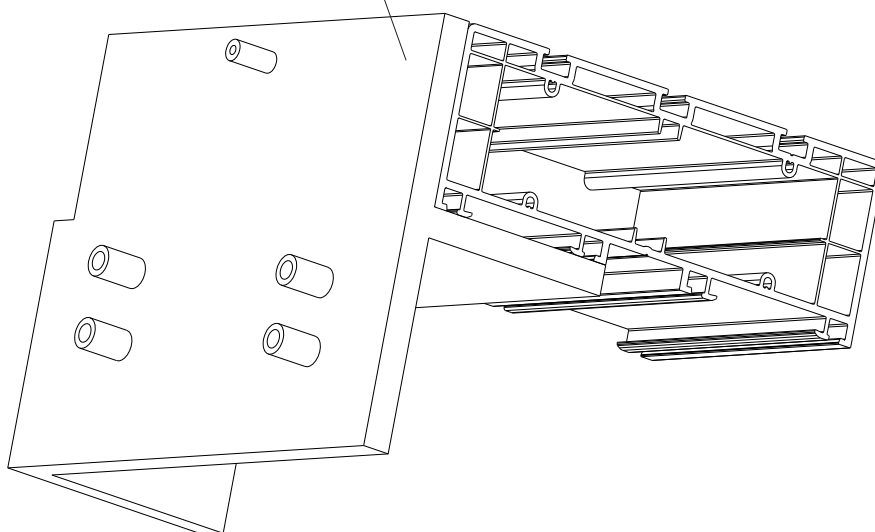
Soglia in alluminio
A 5050 o A 5055



LAVORAZIONE COSTRUZIONE TELAIO 41 700

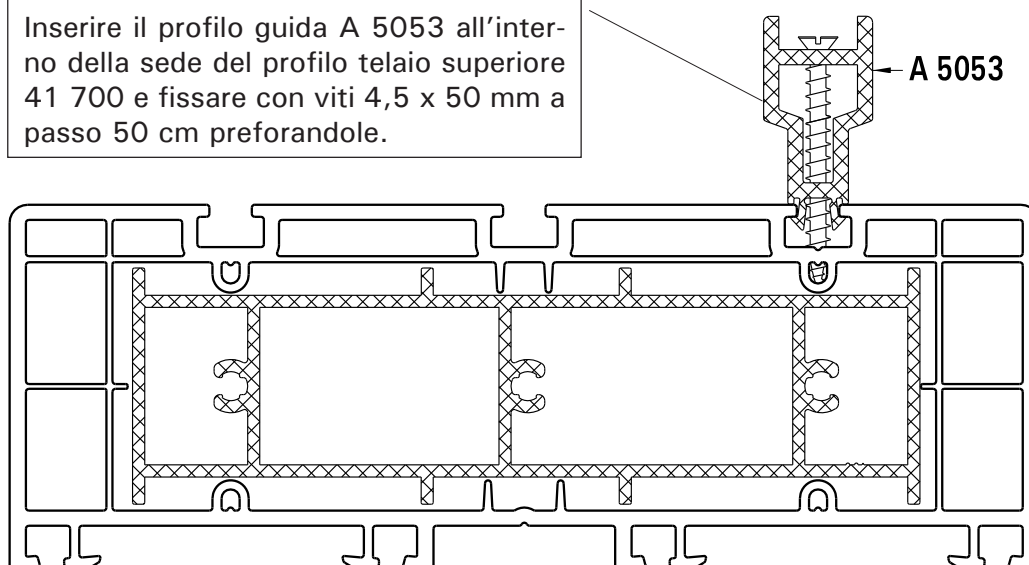
FASE 3

Forare il profilo telaio superiore 41 700 per la predisposizione del montaggio dello sgocciolatoio 41 762 con lo spazzolino G 5651 e viti clips 58060 mantenendo un passo di 40 cm.



FASE 4

Inserire il profilo guida A 5053 all'interno della sede del profilo telaio superiore 41 700 e fissare con viti 4,5 x 50 mm a passo 50 cm preforandole.



FASE 5: Fissare con viti 5,5 x 100 (SFS 873444) i montanti al profilo telaio orizzontale

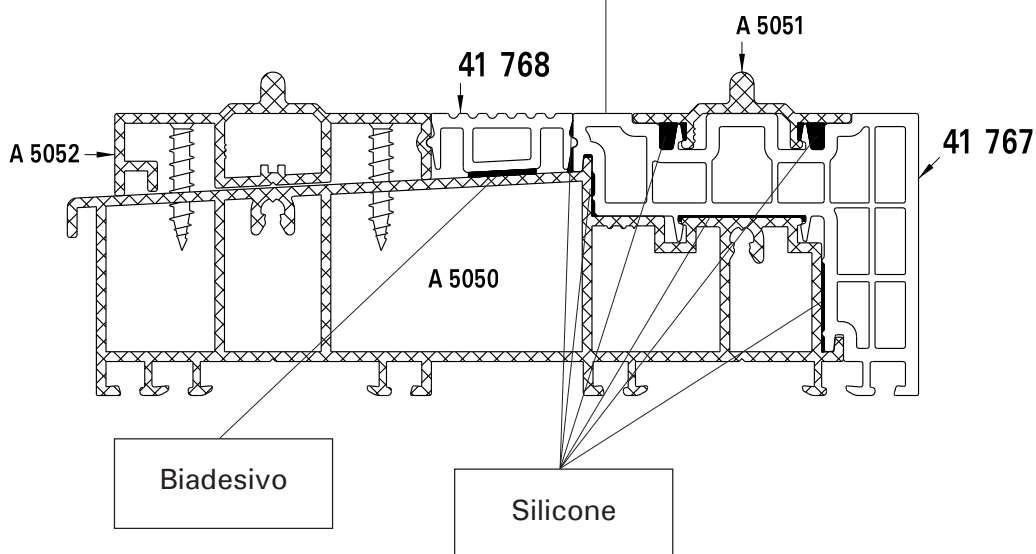
FASE 6: Fissare la soglia A 5050 o A 5055 ai profili montanti 41 700 con viti 5,5 x 100 (SFS 873444), siliconare i fori laterali causati dalle canaline presenti sul profilo telaio



LAVORAZIONE COSTRUZIONE TELAIO 41 700

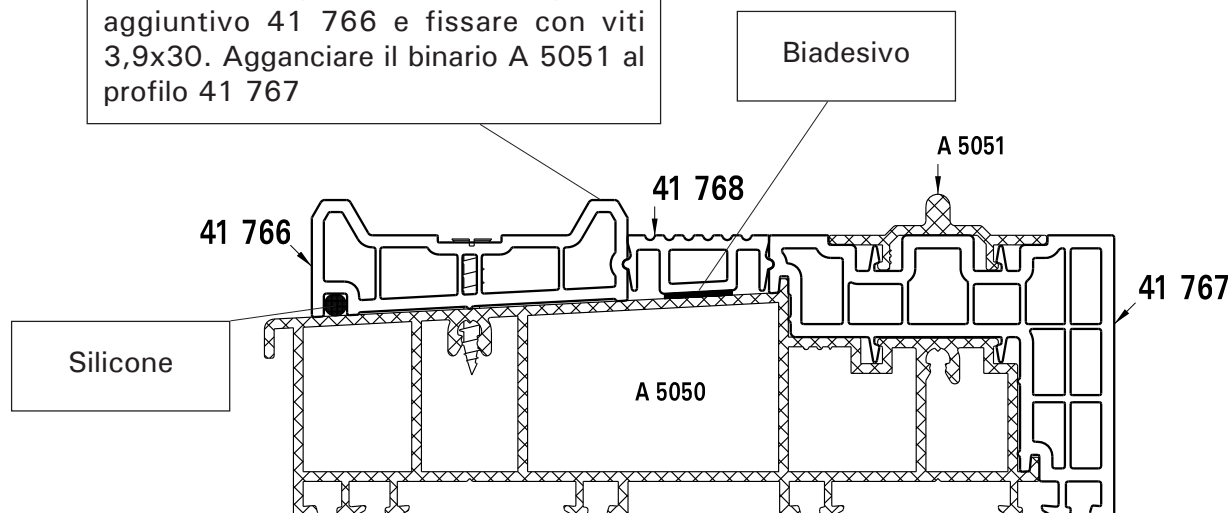
FASE 7 APRIBILE

Agganciare alla soglia il profilo 41 767 e applicare il profilo 41 768, rimuovendo la pellicola al biadesivo. Appoggiare e accostare al profilo 41768 il binario A5052 e fissare con viti 4,5x50. Agganciare il binario A 5051 al profilo 41 767



FASE 7 FISSO

Agganciare alla soglia il profilo 41 767 e applicare il profilo 41 768, rimuovendo la pellicola al biadesivo. Appoggiare e accostare al profilo 41768 il profilo aggiuntivo 41 766 e fissare con viti 3,9x30. Agganciare il binario A 5051 al profilo 41 767

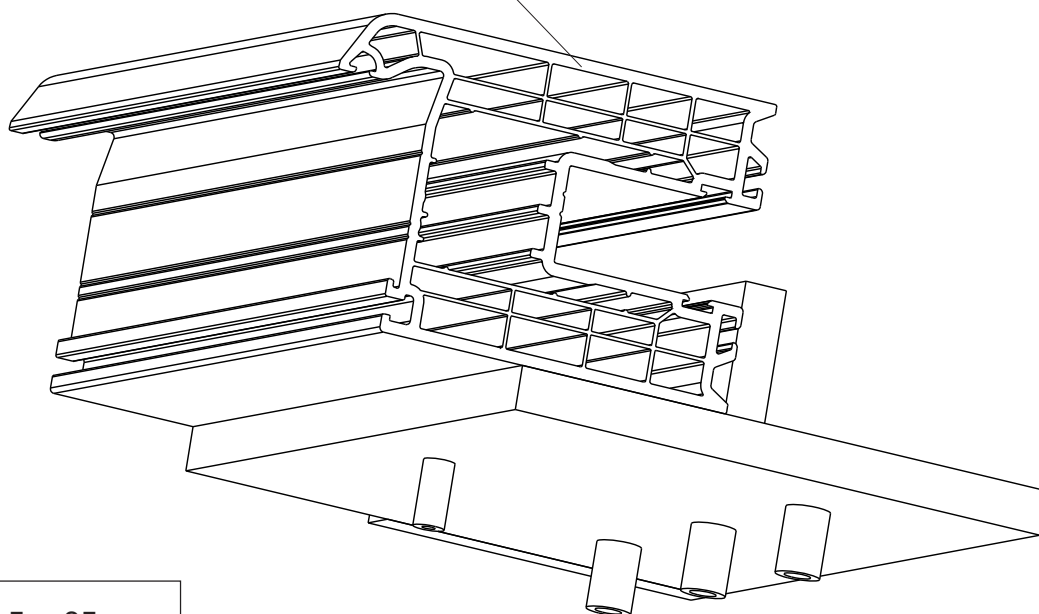




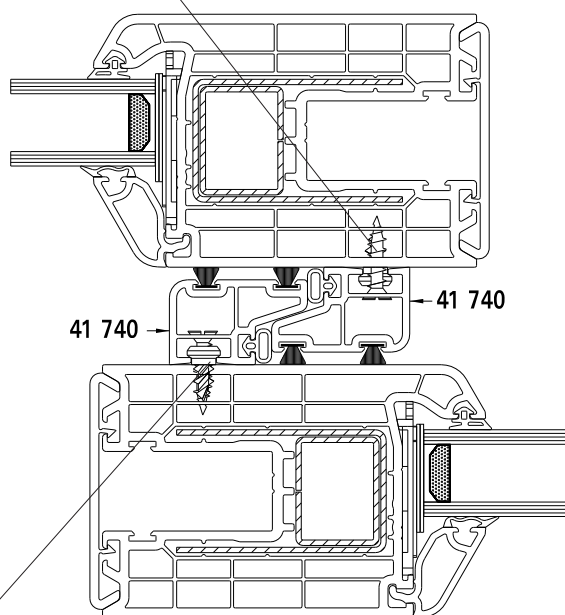
LAVORAZIONE COSTRUZIONE GUIDA 41 740

FASE 8

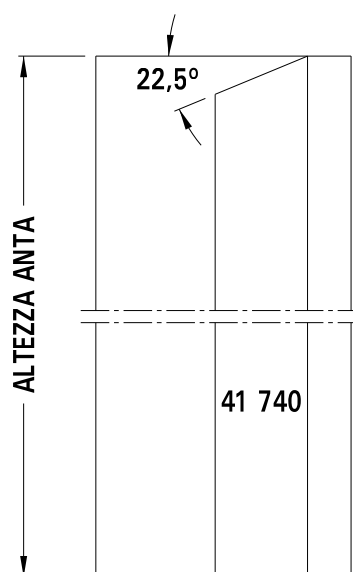
Forare il profilo anta verticale 42 720 per il montaggio del profilo guida 41 740 utilizzando la dima D 7042 mantenendo un passo di 30 cm e fissare il profilo con le viti a clips 58060



Vite 4,5 x 25 mm

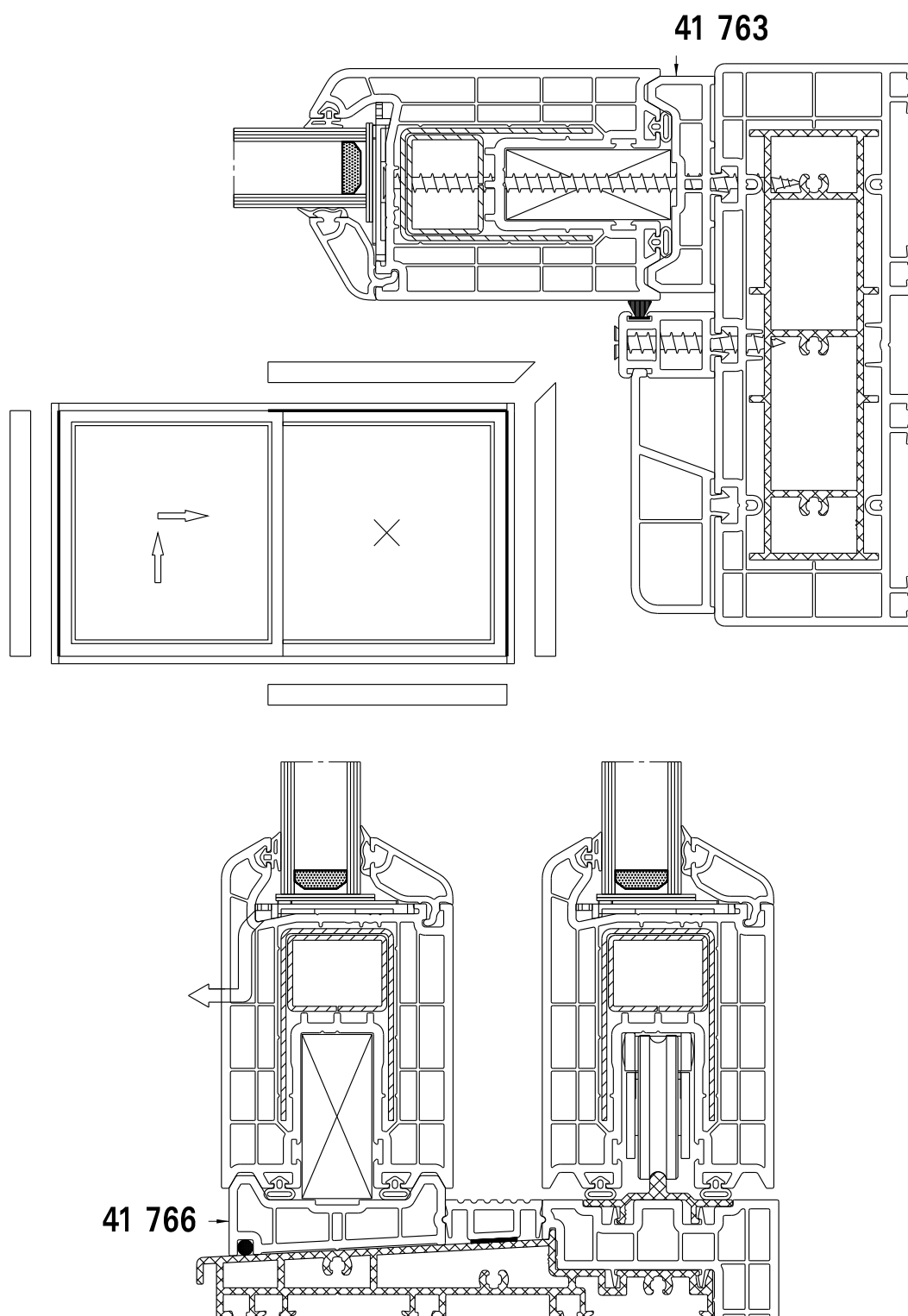


Vite clips
58060



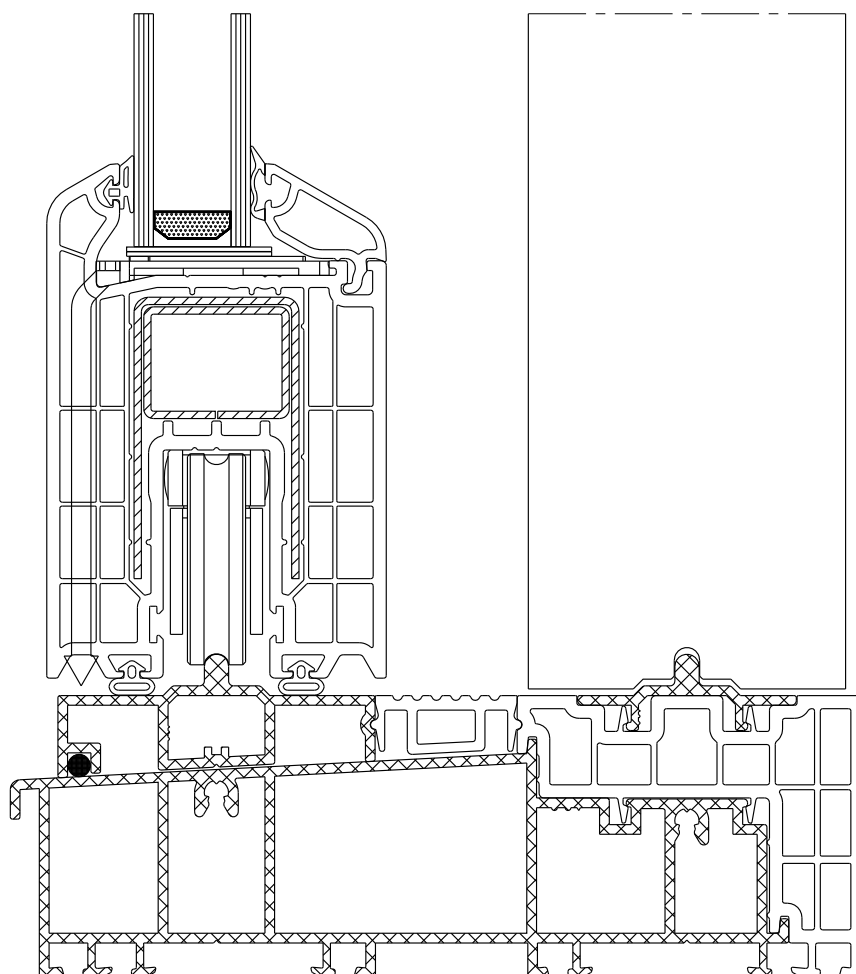
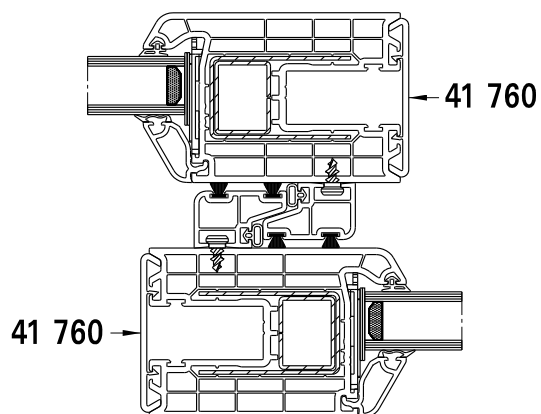


TAGLIO AGGIUNTIVO 41 763 E 41 766



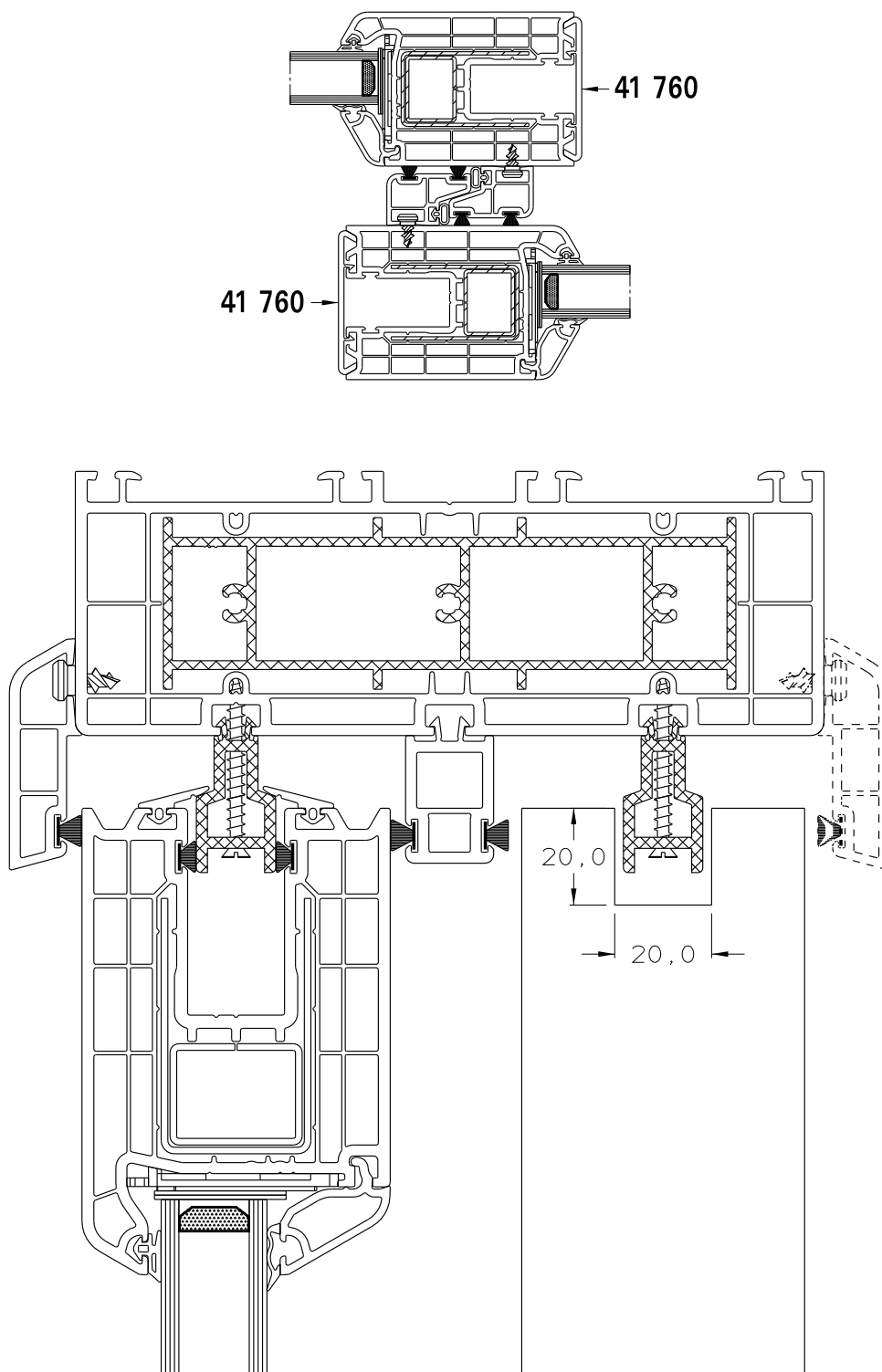


LAVORAZIONE CARTELLA 41 760 ANTA APRIBILE



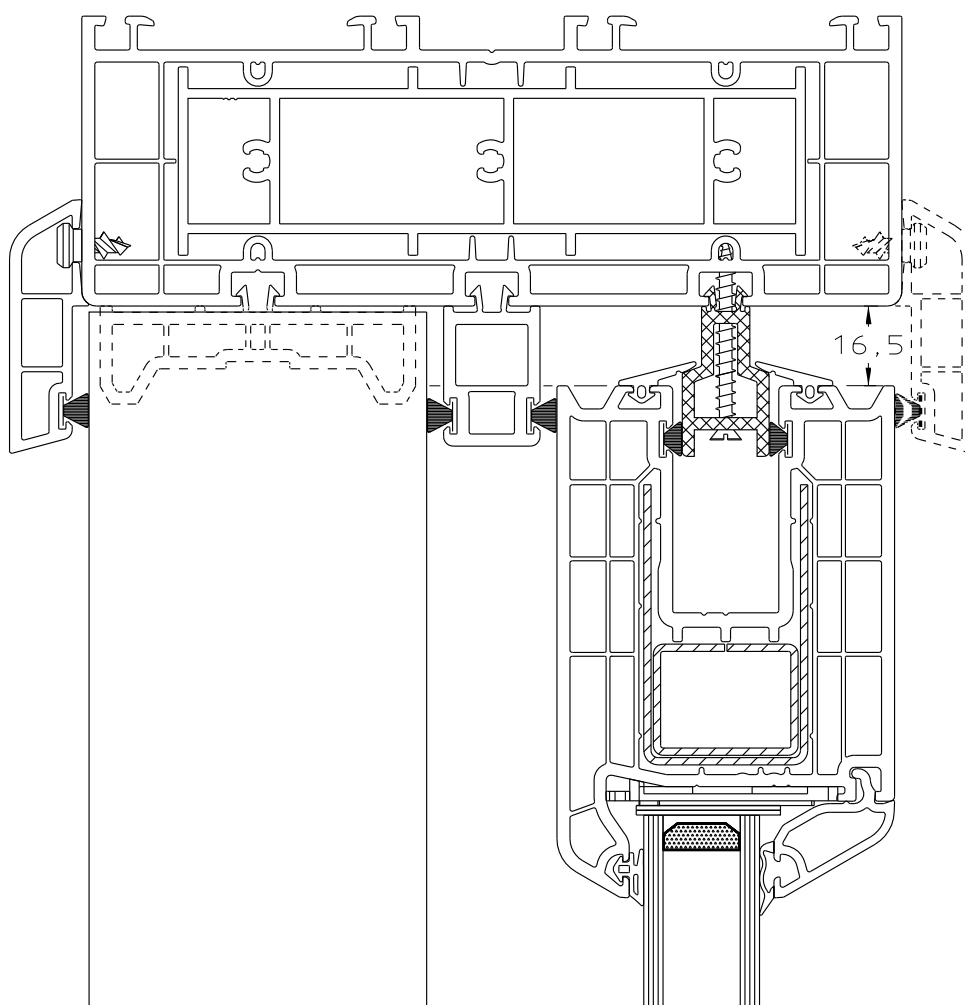
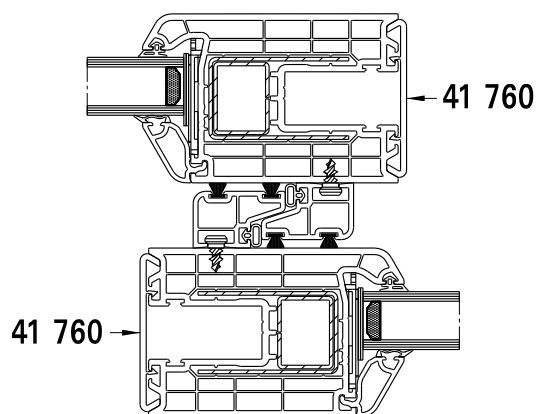


LAVORAZIONE SCASSO CARTELLA 41 760 ANTA APRIBILE



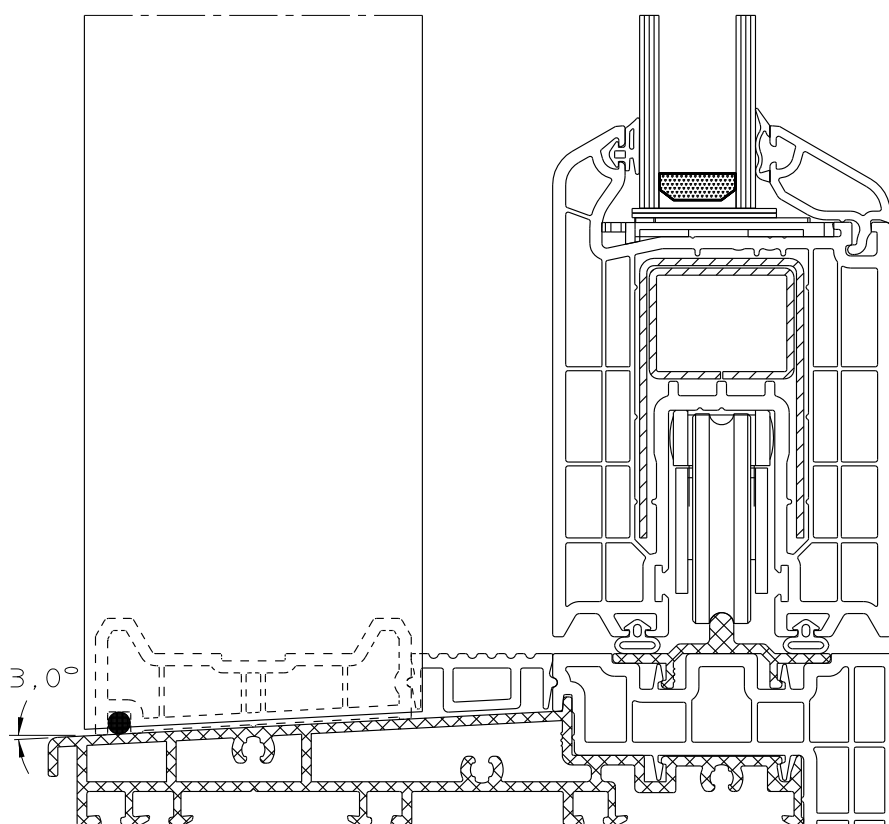
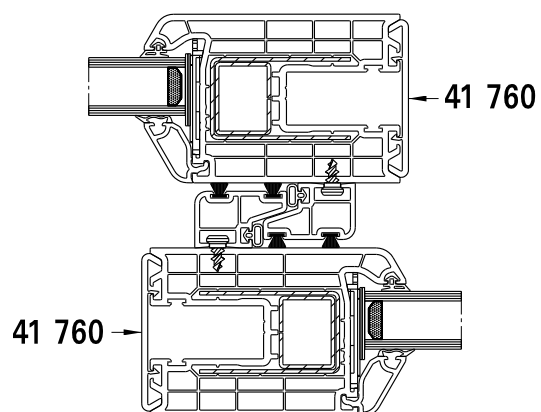


LAVORAZIONE CARTELLA 41 760 ANTA FISSA



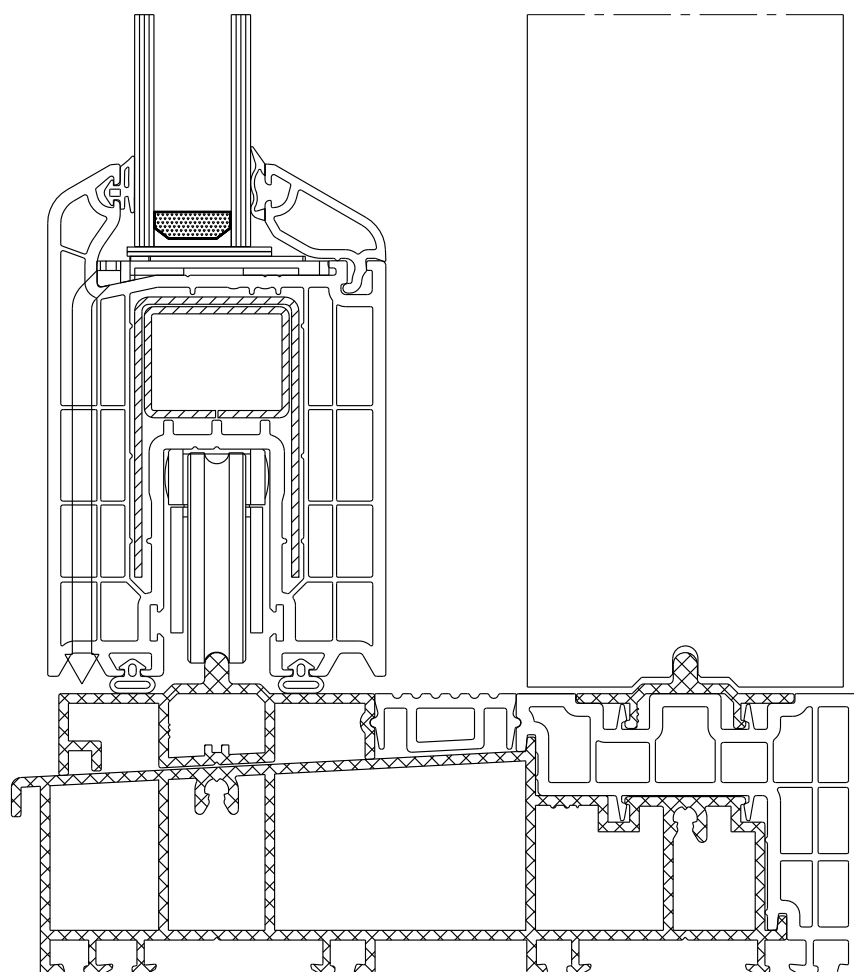
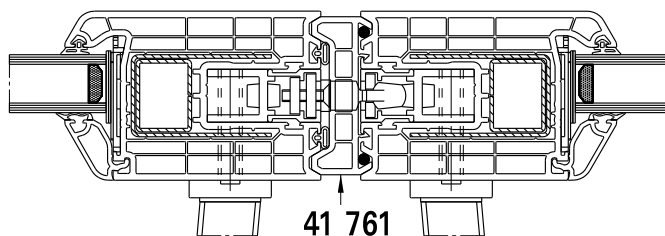


LAVORAZIONE SCASSO CARTELLA 41 760 ANTA FISSA



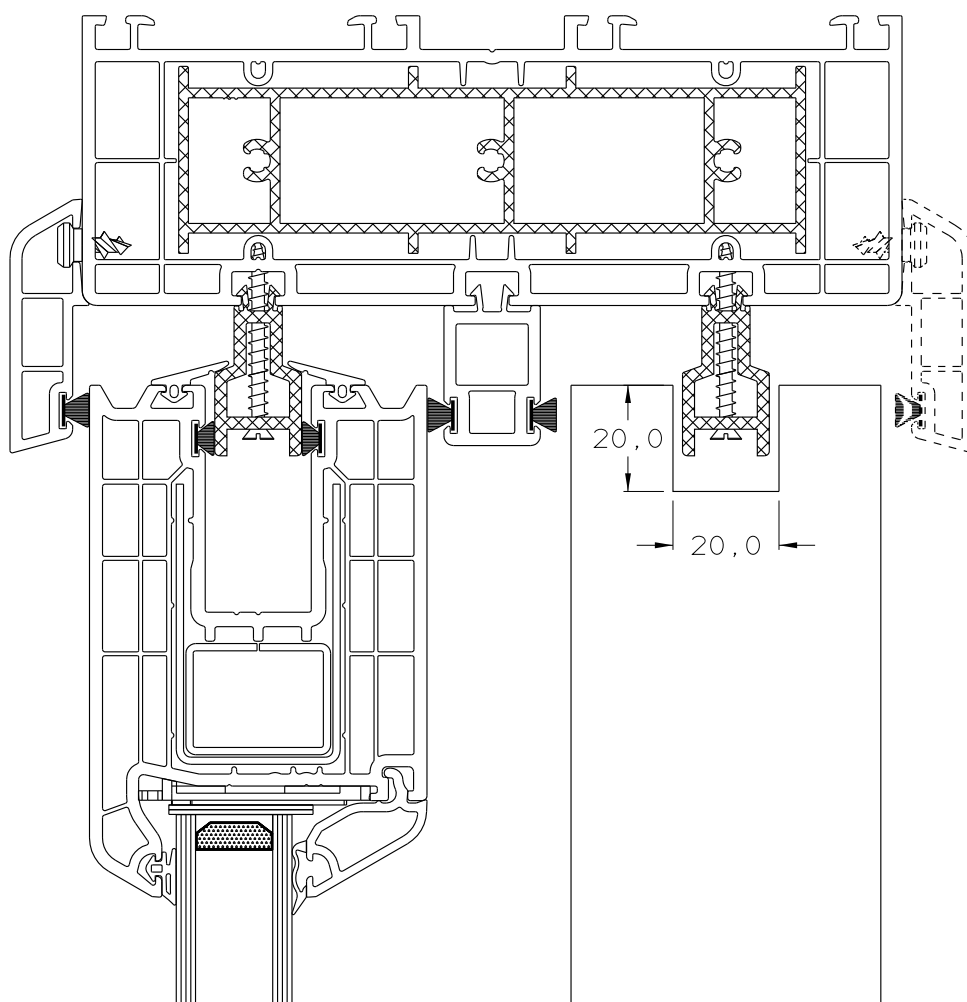
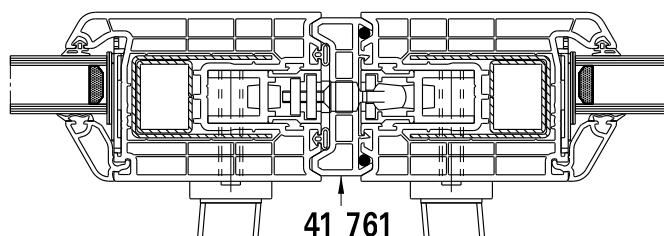


LAVORAZIONE CARTELLA 41 761 ANTA APRIBILE





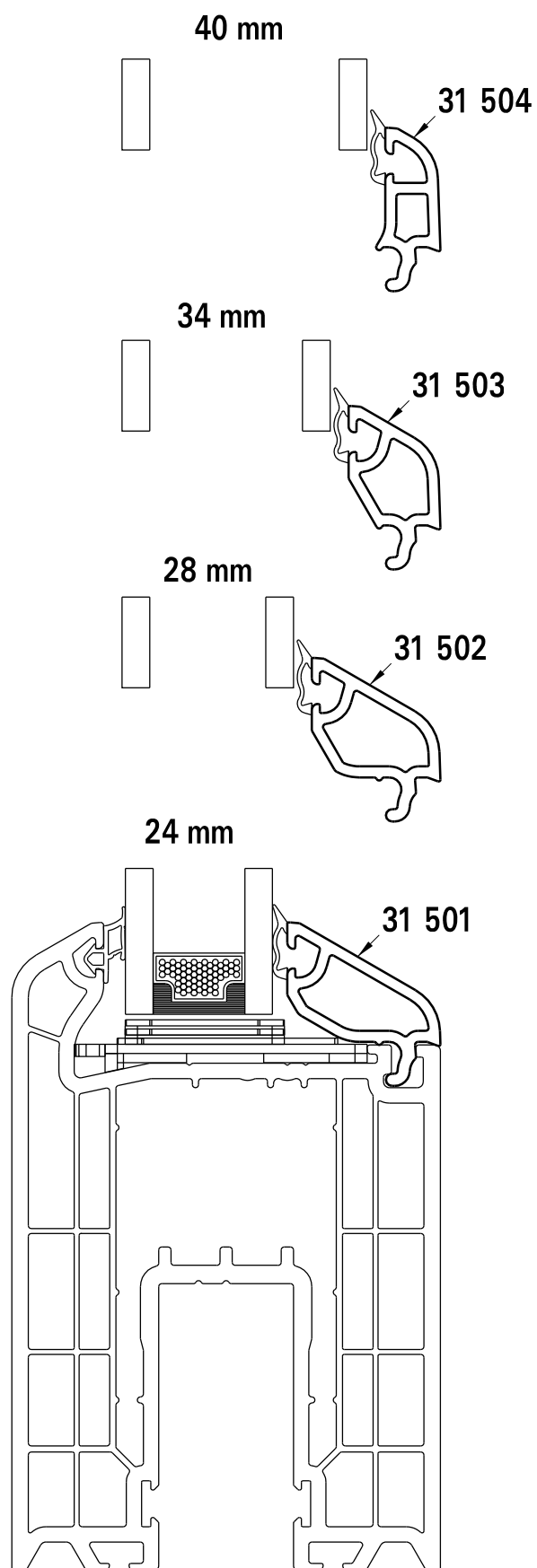
LAVORAZIONE SCASSO CARTELLA 41 761 ANTA APRIBILE



15. VETRAGGIO



MONTAGGIO E POSIZIONAMENTO DEGLI SPESSORI DI VETRAGGIO



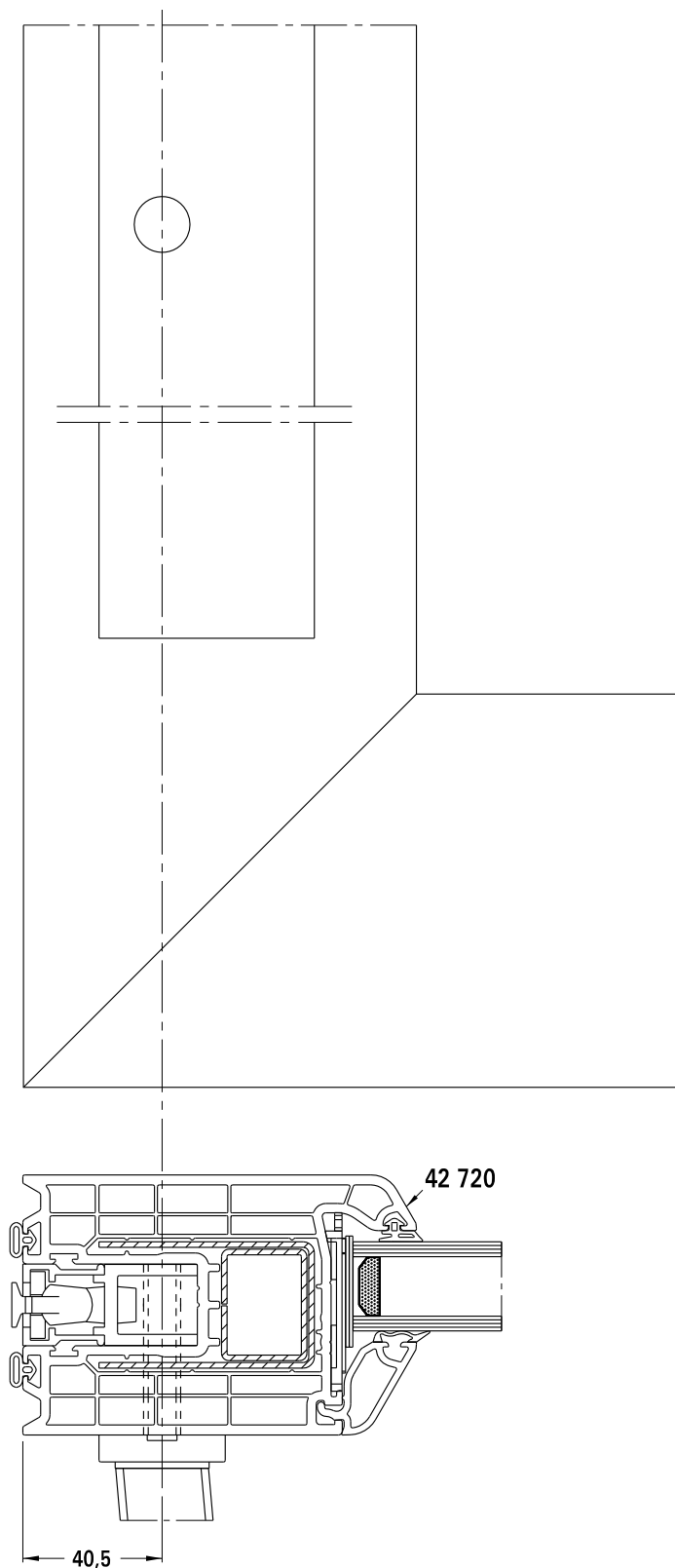
16. FERRAMENTA

60

System HST Vision



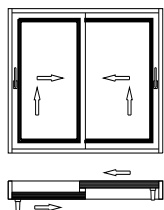
CREMONESE ENTRATA 40,5 mm



17. LISTE DI TAGLIO



LISTA DI TAGLIO SCORREVOLE A DUE ANTE

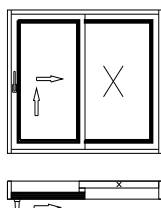


LE FORMULE NON SONO COMPRESIVE DI SALDATURA

SEZIONE	CODICE	DESCRIZIONE	TAGLIO ORIZZONTALE	TAGLIO VERTICALE
	41 700 A 5054	TELAIO + RINFORZO ALLUMINIO	L - 120	H
	A 5050	SOGLIA ALLUMINIO	L - 120	
	A 5055	SOGLIA ALLUMINIO RIBASSATA	L - 120	
	41 767 A 5051	PROFILO AGGIUNTIVO + BINARIO ALLUMINIO	L - 120	
	41 768 A 5052	AGGIUNTIVO SOGLIA + BINARIO ANTA SU SOGLIA	L - 120	
	41 763	PROFILO FINE CORSA		H - 118 (A 5050) H - 95 (A 5055)
	41 764	SUPPORTO SPAZZOLINI CENTRALI PER TELAIO	L - 120	H - 118 (A 5050) H - 95 (A 5055)
	A 5053	SUPPORTO GUARNIZIONI ANTA SCORREVOLE PER TELAIO	L - 120	
	41 765	CARTELLA DI CHIUSURA PER TELAIO		H - 118 (A 5050) H - 95 (A 5055)
	41 762	COPRIFILO SUPERIORE	L	
	42 720	ANTA SCORREVOLE	$LB = (L - 50) / 2$	HB = H - 138 (A 5050) HB = H - 115 (A 5055)
	41 760	CARTELLA DI CHIUSURA ANTA		HB
	41 740	SCAMBIO BATTUTA		HB (TAGLIO 22,5°)
	31 501-2 31 503-4	FERMAVETRI	LB - 172	HB - 172
	64 723	TRAVERSE O PIANTONI	LB - 172	HB - 172



LISTA DI TAGLIO SCORREVOLE A DUE ANTE FISSO LATERALE

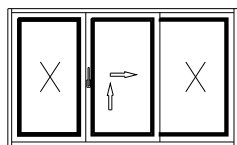


LE FORMULE NON SONO COMPRENSIVE DI SALDATURA

SEZIONE	CODICE	DESCRIZIONE	TAGLIO ORIZZONTALE	TAGLIO VERTICALE
	41 700 A 5054	TELAIO + RINFORZO ALLUMINIO	L - 120	H
	A 5050	SOGLIA ALLUMINIO	L - 120	
	A 5055	SOGLIA ALLUMINIO RIBASSATA	L - 120	
	41 767 A 5051	PROFILO AGGIUNTIVO + BINARIO ALLUMINIO	L - 120	
	41 768 41 766	AGGIUNTIVO SOGLIA + SUPPORTO ANTA FISSA SU SOGLIA	L - 120 (INF.) LB + 16,5 (SUP.)	
	41 763	SUPPORTO ANTA E FINE CORSA	L - 120	H - 143 (A 5050) H - 120 (A 5055)
	41 764	SUPPORTO SPAZZOLINI CENTRALI PER TELAIO	L - 120	H - 118 (A 5050) H - 95 (A 5055)
	A 5053	SUPPORTO GUARNIZIONI ANTA SCORREVOLE PER TELAIO	L - 120	
	41 765	CARTELLA DI CHIUSURA PER TELAIO		H - 118 (A 5050) H - 95 (A 5055)
	41 762	COPRIFILO SUPERIORE	L	
	42 720	ANTA SCORREVOLE	$LB = (L - 50) / 2$	HB = H - 138 (A 5050) HB = H - 115 (A 5055)
	41 760	CARTELLA DI CHIUSURA ANTA		HB HB - 8 (FISSO)
	41 740	SCAMBIO BATTUTA		HB (TAGLIO 22,5°)
	31 501-2 31 503-4	FERMAVETRI	LB - 172	HB - 172
	64 723	TRAVERSE O PIANTONI	LB - 172	HB - 172



LISTA DI TAGLIO SCORREVOLE A TRE ANTE FISSI LATERALI

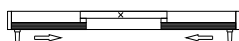
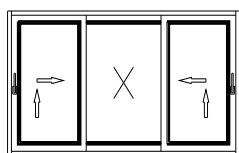


LE FORMULE NON SONO COMPRENSIVE DI SALDATURA

SEZIONE	CODICE	DESCRIZIONE	TAGLIO ORIZZONTALE	TAGLIO VERTICALE
	41 700 A 5054	TELAIO + RINFORZO ALLUMINIO	L - 120	H
	A 5050	SOGLIA ALLUMINIO	L - 120	
	A 5055	SOGLIA ALLUMINIO RIBASSATA	L - 120	
	41 767 A 5051	PROFILO AGGIUNTIVO + BINARIO ALLUMINIO	L - 120	
	41 768 41 766	AGGIUNTIVO SOGLIA SUPPORTO ANTA FISSA SU SOGLIA	L - 120 LB + 16,5 (FISSO SUP.)	
	41 763	PROFILO FINE CORSA	L - 120	H - 143 (A 5050) H - 120 (A 5055)
	41 764	SUPPORTO SPAZZOLINI CENTRALI PER TELAIO	L - 120	H - 118 (A 5050) H - 95 (A 5055)
	A 5053	SUPPORTO GUARNIZIONI ANTA SCORREVOLE PER TELAIO	L - 120	
	41 765	CARTELLA DI CHIUSURA PER TELAIO		H - 118 (A 5050) H - 95 (A 5055)
	41 762	COPRIFILO SUPERIORE	L	
	42 720	ANTA SCORREVOLE	$LB = (L - 68) / 3$	HB = H - 138 (A 5050) HB = H - 115 (A 5055)
	41 760	CARTELLA DI CHIUSURA ANTA		HB HB - 8 (FISSO) HB + 36,5 (FISSO)
	41 740	SCAMBIO BATTUTA		HB (TAGLIO 22,5°)
	41 761	BATTUTA CENTRALE		HB
	31 501-2 31 503-4	FERMAVETRI	LB - 172	HB - 172
	64 723	TRAVERSE O PIANTONI	LB - 172	HB - 172



LISTA DI TAGLIO SCORREVOLE A TRE ANTE FISSO CENTRALE

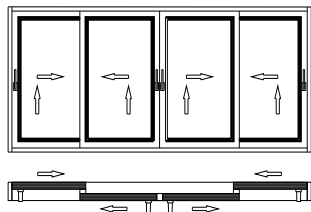


LE FORMULE NON SONO COMPRENSIVE DI SALDATURA

SEZIONE	CODICE	DESCRIZIONE	TAGLIO ORIZZONTALE	TAGLIO VERTICALE
	41 700 A 5054	TELAIO + RINFORZO ALLUMINIO	L - 120	H
	A 5050	SOGLIA ALLUMINIO	L - 120	
	A 5055	SOGLIA ALLUMINIO RIBASSATA	L - 120	
	41 767 A 5051	PROFILO AGGIUNTIVO + BINARIO ALLUMINIO	L - 120	
	41 768 41 766	AGGIUNTIVO SOGLIA + SUPPORTO ANTA FISSA SU SOGLIA	L - 120 (INF.) LB (FISSE)	
	41 763	PROFILO FINE CORSA	L - 120	H - 143 (A 5050) H - 120 (A 5055)
	41 764	SUPPORTO SPAZZOLINI CENTRALI PER TELAIO	L - 120	H - 118 (A 5050) H - 95 (A 5055)
	A 5053	SUPPORTO GUARNIZIONI ANTA SCORREVOLE PER TELAIO	L - 120	
	41 765	CARTELLA DI CHIUSURA PER TELAIO		H - 118 (A 5050) H - 95 (A 5055)
	41 762	COPRIFILO SUPERIORE	L	
	42 720	ANTA SCORREVOLE	$LB = (L + 56) / 3$	HB = H - 138 (A 5050) HB = H - 115 (A 5055)
	41 760	CARTELLA DI CHIUSURA ANTA		HB HB - 8 (FISSE)
	41 740	SCAMBIO BATTUTA		HB (TAGLIO 22,5°)
	31 501-2 31 503-4	FERMAVETRI	LB - 172	HB - 172
	64 723	TRAVERSE O PIANTONI	LB - 172	HB - 172



LISTA DI TAGLIO SCORREVOLE A QUATTRO ANTE

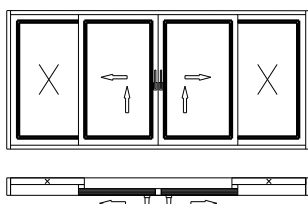


LE FORMULE NON SONO COMPRENSIVE DI SALDATURA

SEZIONE	CODICE	DESCRIZIONE	TAGLIO ORIZZONTALE	TAGLIO VERTICALE
	41 700 A 5054	TELAIO + RINFORZO ALLUMINIO	L - 120	H
	A 5050	SOGLIA ALLUMINIO	L - 120	
	A 5055	SOGLIA ALLUMINIO RIBASSATA	L - 120	
	41 767 A 5051	PROFILO AGGIUNTIVO + BINARIO ALLUMINIO	L - 120	
	41 768 A 5052	AGGIUNTIVO SOGLIA + BINARIO ANTA SU SOGLIA	L - 120	
	41 763	PROFILO FINE CORSA	L - 120	H - 118 (A 5050) H - 95 (A 5055)
	41 764	SUPPORTO SPAZZOLINI CENTRALI PER TELAIO	L - 120	H - 118 (A 5050) H - 95 (A 5055)
	A 5053	SUPPORTO GUARNIZIONI ANTA SCORREVOLE PER TELAIO	L - 120	
	41 765	CARTELLA DI CHIUSURA PER TELAIO		H - 118 (A 5050) H - 95 (A 5055)
	41 762	COPRIFILO SUPERIORE	L	
	42 720	ANTA SCORREVOLE	$LB = (L + 38) / 4$	HB = H - 138 (A 5050) HB = H - 115 (A 5055)
	41 760	CARTELLA DI CHIUSURA ANTA		HB
	41 740	SCAMBIO BATTUTA		HB (TAGLIO 22,5°)
	31 501-2 31 503-4	FERMAVETRI	LB - 172	HB - 172
	64 723	TRAVERSE O PIANTONI	LB - 172	HB - 172



LISTA DI TAGLIO SCORREVOLE A QUATTRO ANTE FISSI LATERALI

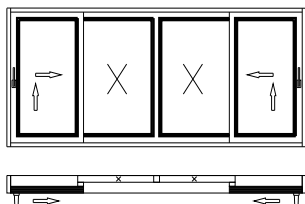


LE FORMULE NON SONO COMPRENSIVE DI SALDATURA

SEZIONE	CODICE	DESCRIZIONE	TAGLIO ORIZZONTALE	TAGLIO VERTICALE
	41 700 A 5054	TELAIO + RINFORZO ALLUMINIO	L - 120	H
	A 5050	SOGLIA ALLUMINIO	L - 120	
	A 5055	SOGLIA ALLUMINIO RIBASSATA	L - 120	
	41 767 A 5051	PROFILO AGGIUNTIVO + BINARIO ALLUMINIO	L - 120	
	41 768 41 766	AGGIUNTIVO SOGLIA + SUPPORTO ANTA FISSA SU SOGLIA	L - 120 (INF.) LB * 2 + 16,5 (SUP.)	
	41 763	PROFILO FINE CORSA	LB - 15	H - 143 (A 5050) H - 120 (A 5055)
	41 764	SUPPORTO SPAZZOLINI CENTRALI PER TELAIO	L - 120	H - 118 (A 5050) H - 95 (A 5055)
	A 5053	SUPPORTO GUARNIZIONI ANTA SCORREVOLE PER TELAIO	L - 120	
	41 765	CARTELLA DI CHIUSURA PER TELAIO		H - 118 (A 5050) H - 95 (A 5055)
	41 762	COPRIFILO SUPERIORE	L	
	42 720	ANTA SCORREVOLE	$LB = (L + 38) / 4$	HB = H - 138 (A 5050) HB = H - 115 (A 5055)
	41 760	CARTELLA DI CHIUSURA ANTA		HB HB - 8 (FISSO)
	41 740	SCAMBIO BATTUTA		HB (TAGLIO 22,5°)
	41 761	BATTUTA CENTRALE		HB
	31 501-2 31 503-4	FERMAVETRI	LB - 172	HB - 172
	64 723	TRAVERSE O PIANTONI	LB - 172	HB - 172



LISTA DI TAGLIO SCORREVOLE A QUATTRO ANTE FISSI CENTRALI



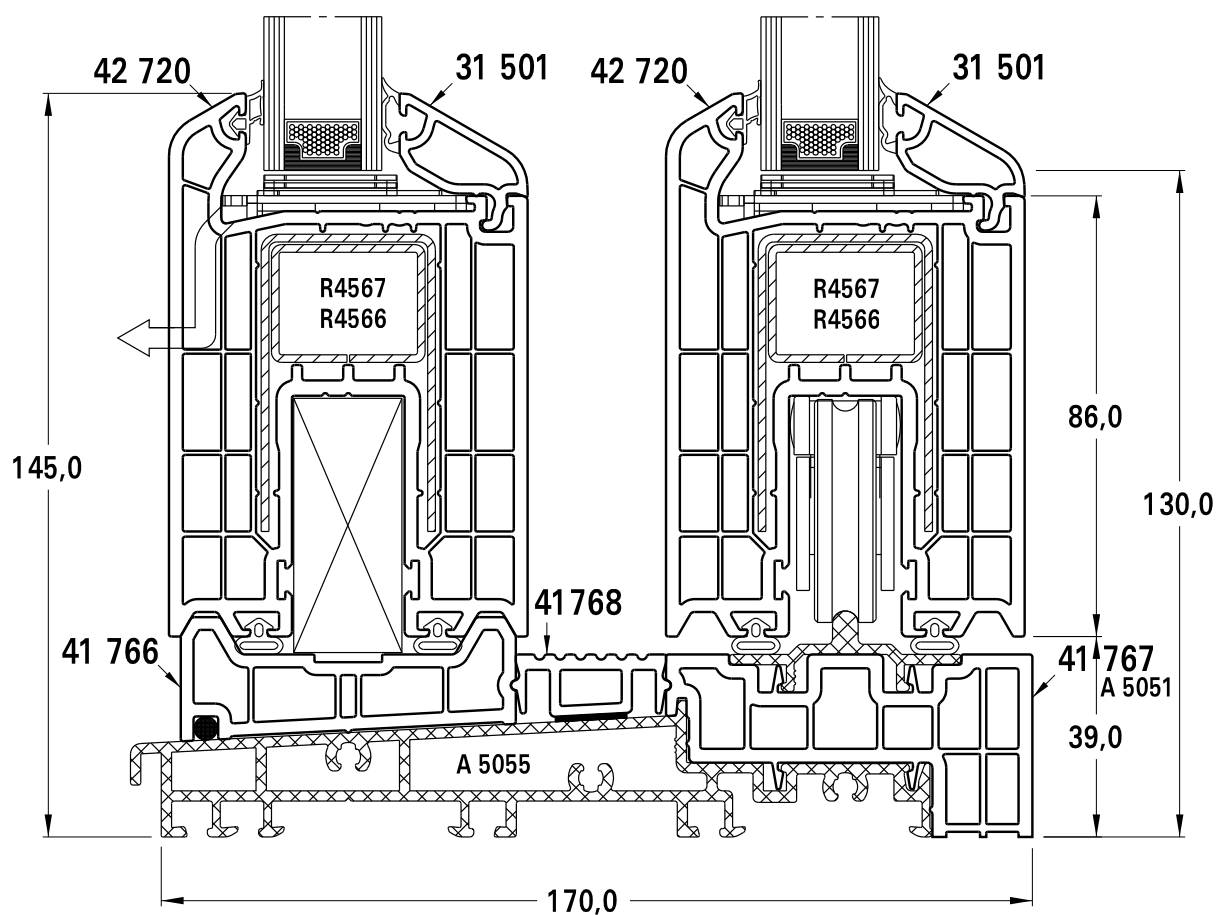
LE FORMULE NON SONO COMPRENSIVE DI SALDATURA

SEZIONE	CODICE	DESCRIZIONE	TAGLIO ORIZZONTALE	TAGLIO VERTICALE
	41 700 A 5054	TELAIO + RINFORZO ALLUMINIO	L - 120	H
	A 5050	SOGLIA ALLUMINIO	L - 120	
	A 5055	SOGLIA ALLUMINIO RIBASSATA	L - 120	
	41 767 A 5051	PROFILO AGGIUNTIVO + BINARIO ALLUMINIO	L - 120	
	41 768 41 766	AGGIUNTIVO SOGLIA + SUPPORTO ANTA FISSA SU SOGLIA	L - 120 (INF.) LB + 16,5 (SUP.)	
	41 763	PROFILO FINE CORSA	LB x 2 - 13,5	H - 143 (A 5050) H - 120 (A 5055)
	41 764	SUPPORTO SPAZZOLINI CENTRALI PER TELAIO	L - 120	H - 118 (A 5050) H - 95 (A 5055)
	A 5053	SUPPORTO GUARNIZIONI ANTA SCORREVOLE PER TELAIO	L - 120	
	41 765	CARTELLA DI CHIUSURA PER TELAIO		H - 118 (A 5050) H - 95 (A 5055)
	41 762	COPRIFILO SUPERIORE	L	
	42 720	ANTA SCORREVOLE	$LB = (L + 162) / 4$ $LB F = (L - 50) / 2$	HB = H - 138 (A 5050) HB = H - 115 (A 5055)
	41 760	CARTELLA DI CHIUSURA ANTA		HB HB - 8 (FISSO)
	41 740	SCAMBIO BATTUTA		HB (TAGLIO 22,5°)
	41 761	BATTUTA CENTRALE		HB
	31 501-2 31 503-4	FERMAVETRI	LB - 172	HB - 172
	64 723	TRAVERSE O PIANTONI	LB - 172	HB - 172

18. PROPOSTE DI COSTRUZIONE

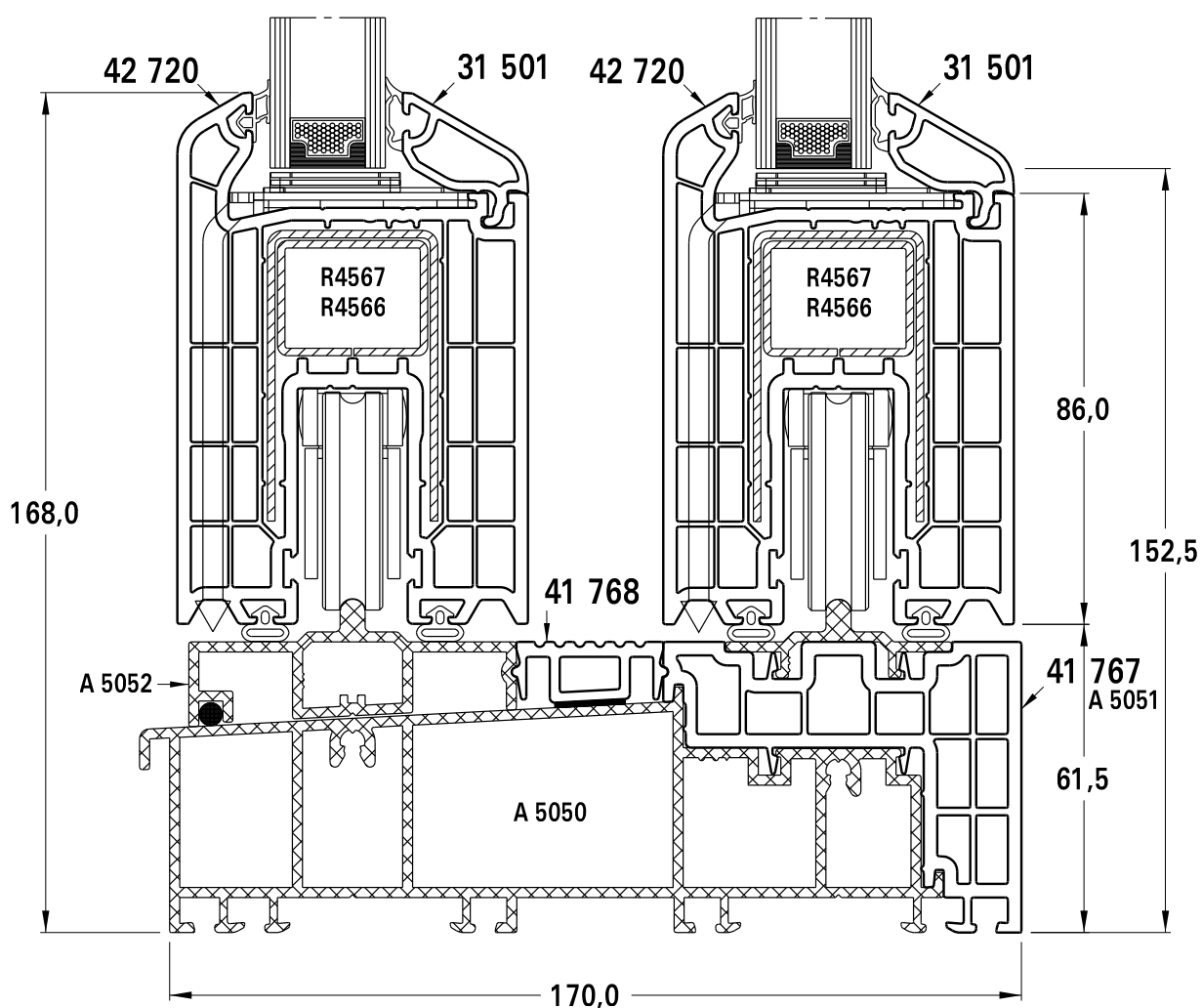


SEZIONE INFERIORE SOGLIA RIBASSATA - ANTA FISSA E APRIBILE



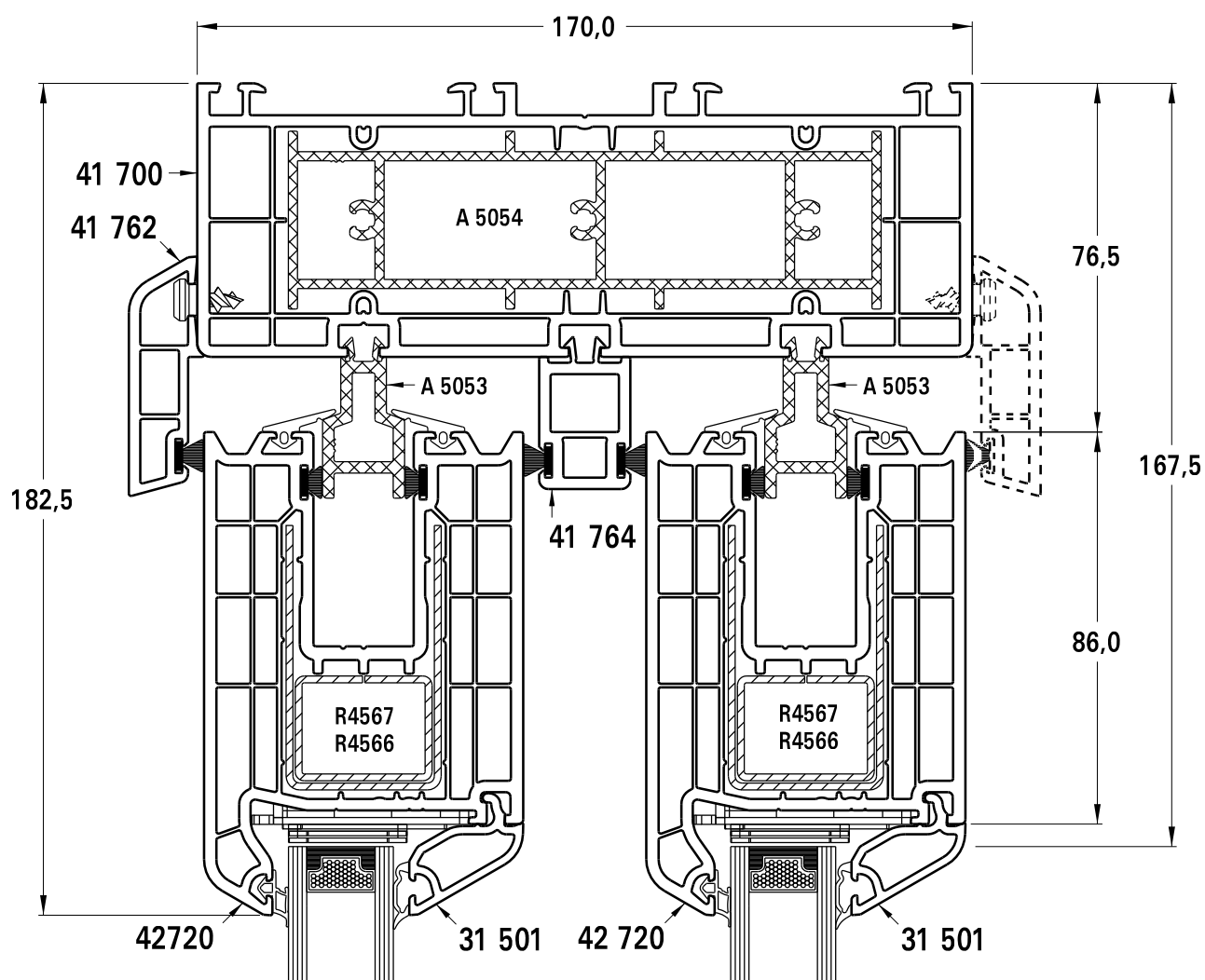


SEZIONE INFERIORE SOGLIA NORMALE - ANTE APRIBILI



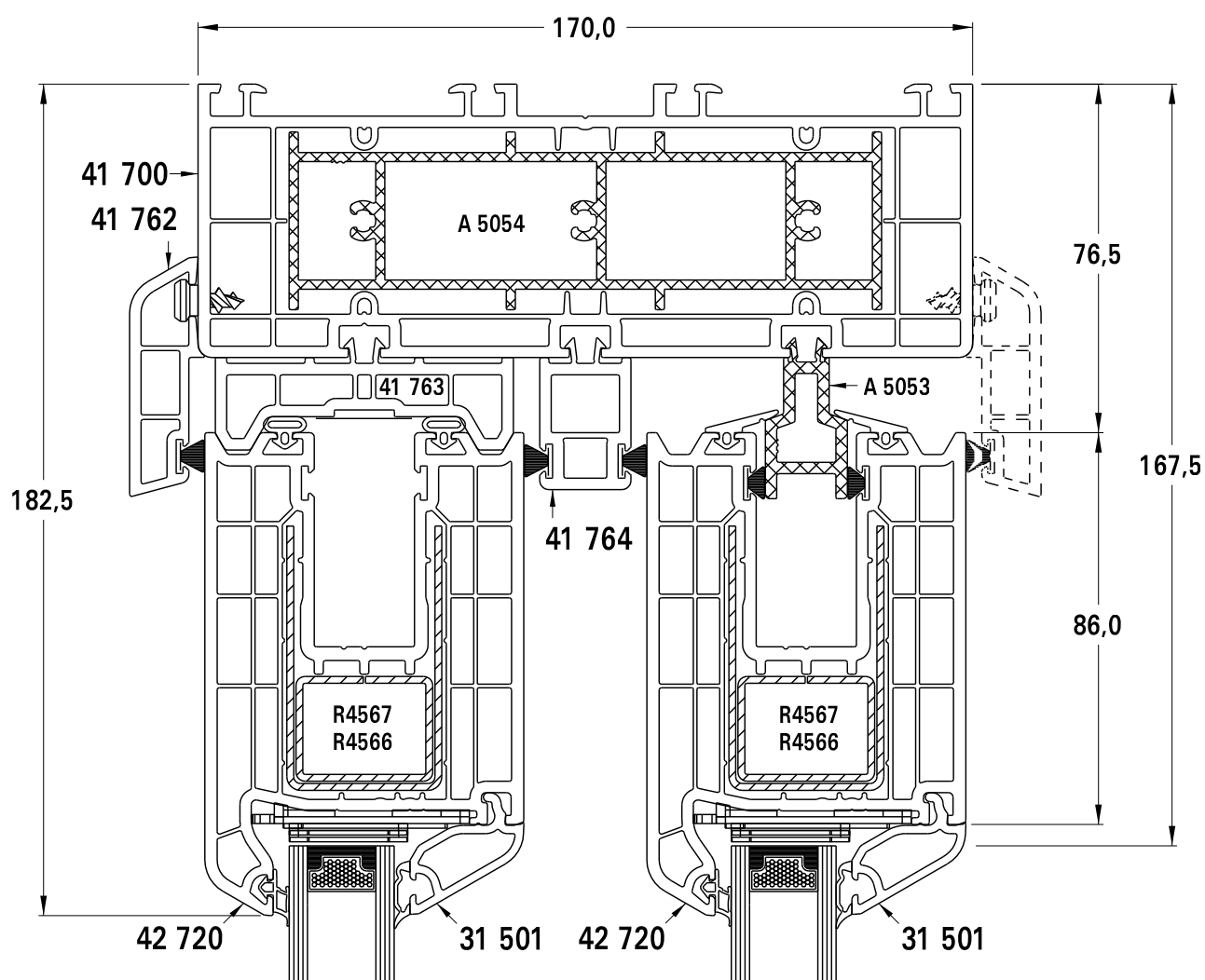


SEZIONE SUPERIORE - DUE ANTE APRIBILI



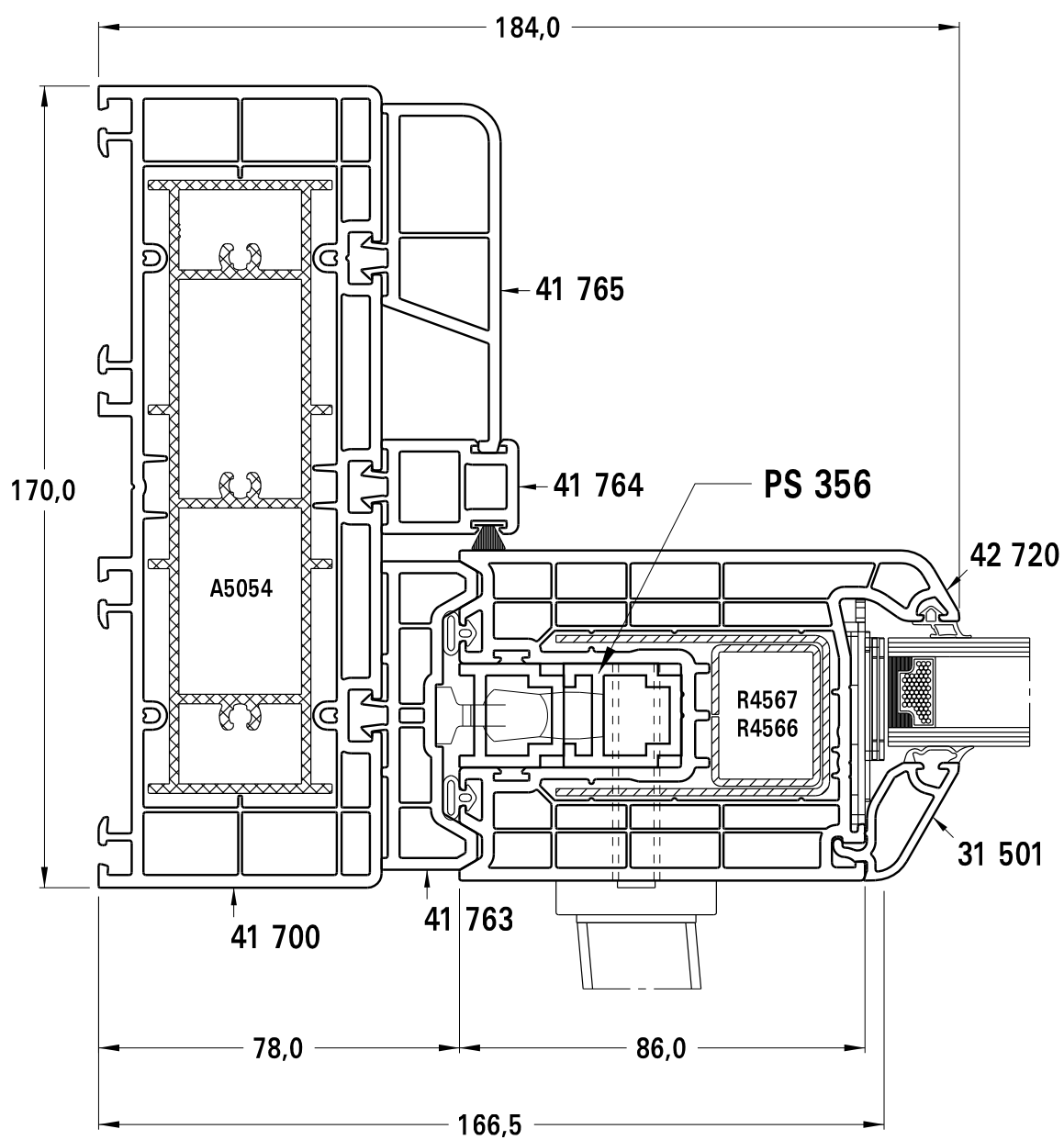


SEZIONE SUPERIORE - ANTA APRIBILE + FISSO



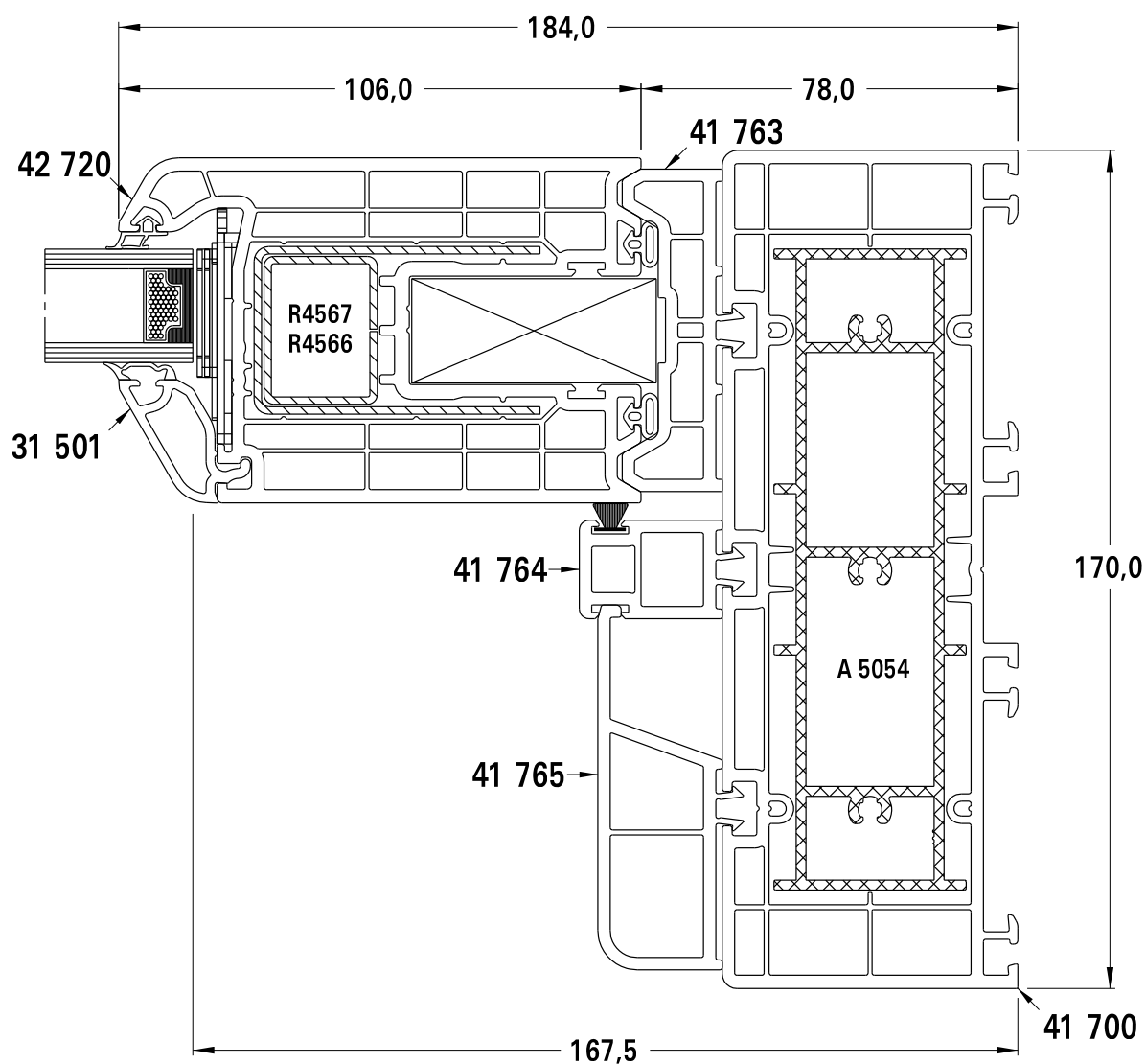


SEZIONE SINISTRA - ANTA APRIBILE



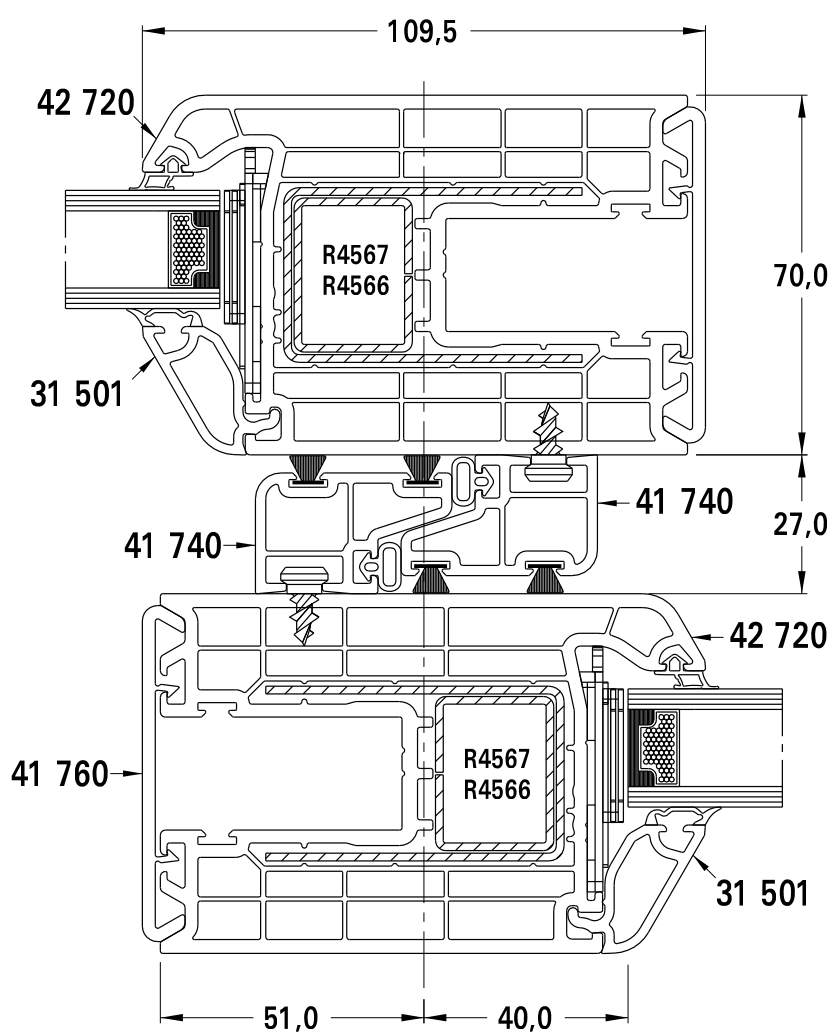


SEZIONE DESTRA - ANTA FISSA





SEZIONE CENTRALE - ANTE APRIBILI





SEZIONE CENTRALE - ANTE APRIBILI

