



**Alban Giacomo spa**

AZIENDA CON  
SISTEMA DI GESTIONE QUALITA'  
CERTIFICATO DA DNV  
ISO 9001

---

**MANUALE TECNICO**

***Tour***

**Bilico rettangolare**

**Asse 15, listello 30, schema 1**



## Tour-30

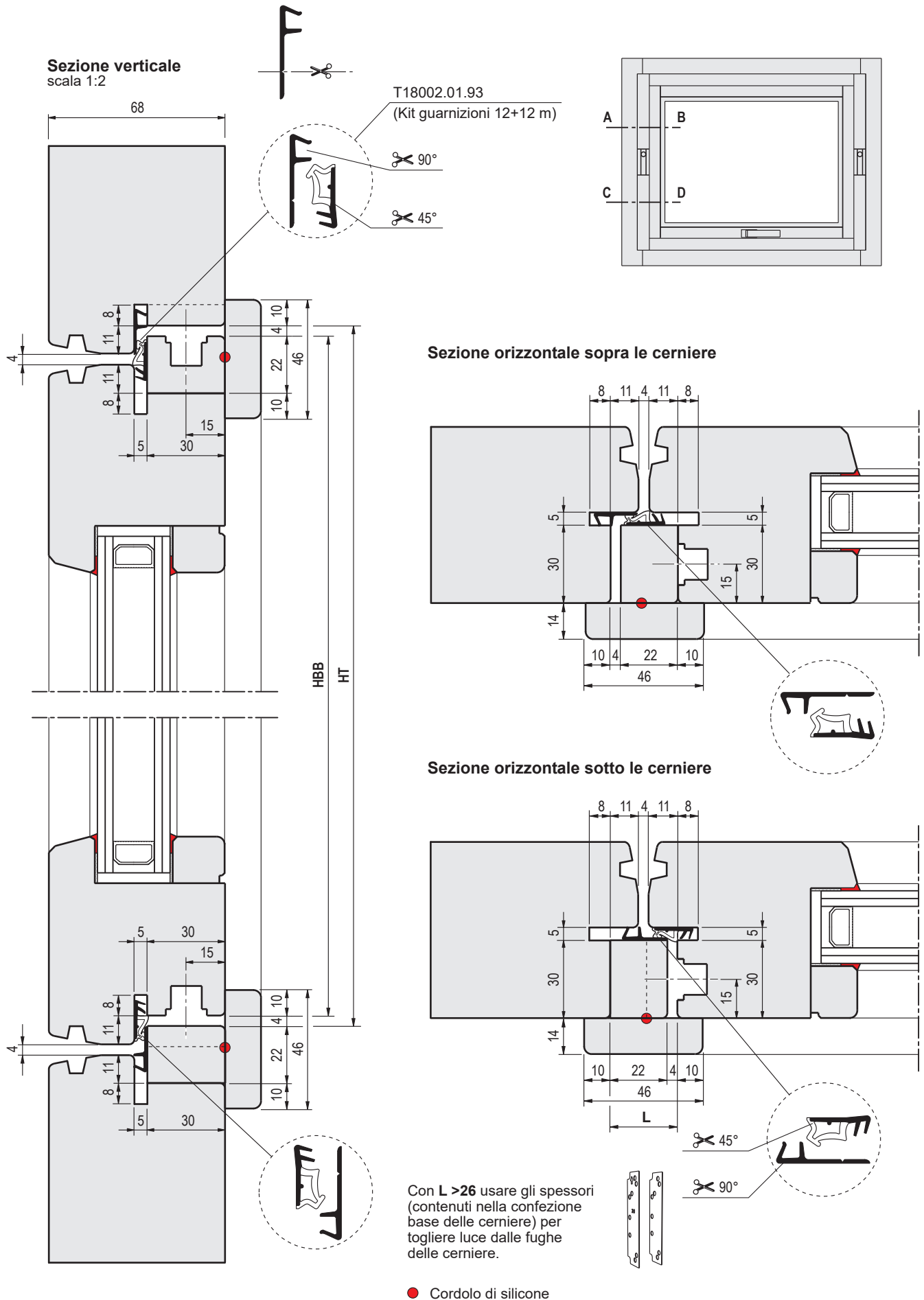
Bilico orizzontale, listello 30, asse 15 - schema 1

Sezioni	4
Schema lavorazione legno: sezioni verticali ed orizzontali	5
Operazioni su anta	6
Operazioni su telaio	7
Posizionamento incontri	8
Posizionamento ferramenta	9
Campi di applicazione	10
Dima per foratura perni cerniere	13
Assemblaggio anta - telaio	14
Montaggio cornici coprifilo	14

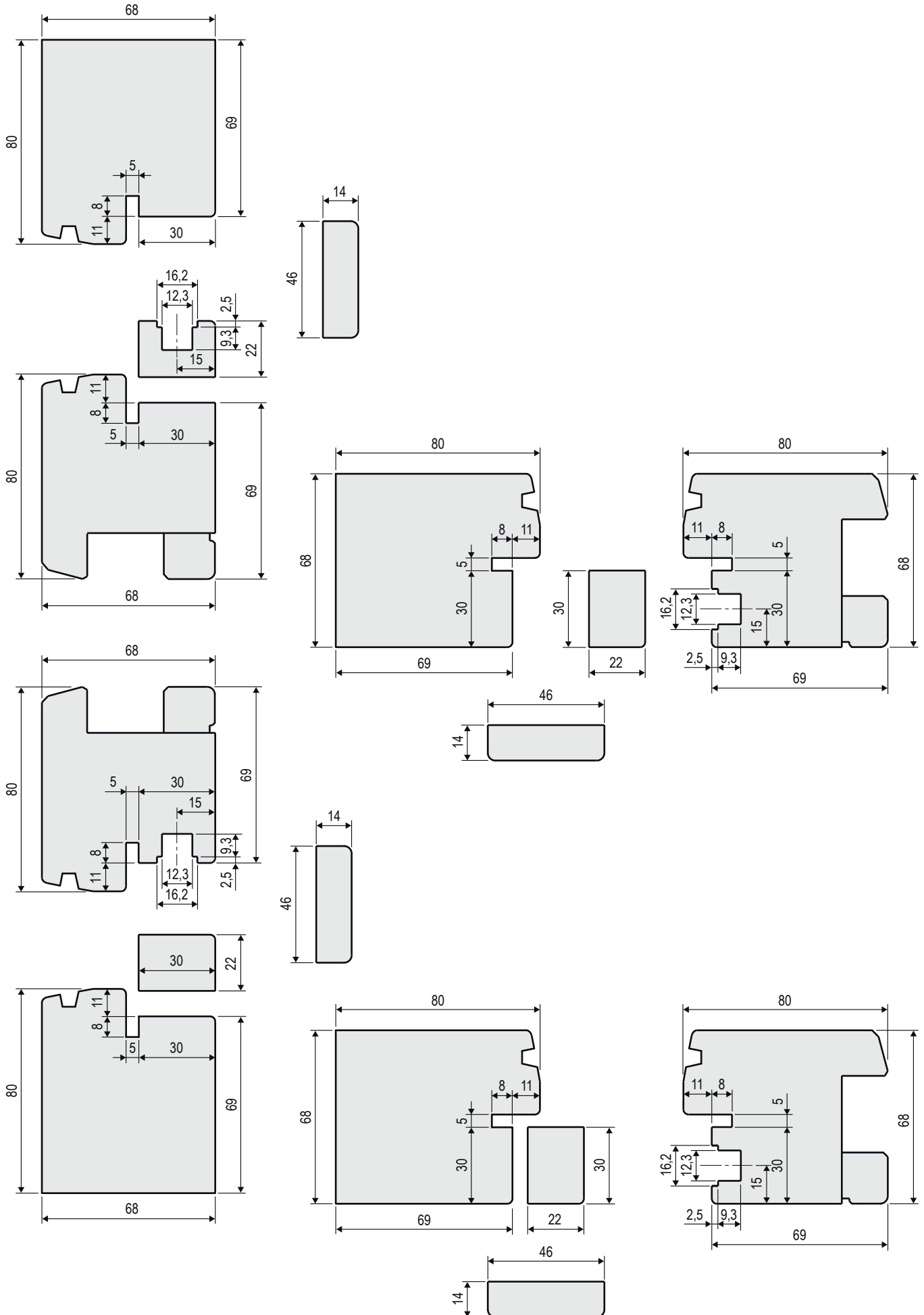
MOD. BILICO	PORTATA	ARIA	CAMPI DI APPLICAZIONE	
TOUR 30	200 Kg	4	HBB 580÷2400 *	LBB 530÷2400

\* N.B. Con HBB compreso tra 580 mm e 600 mm verificare le indicazioni date al paragrafo "Campi di applicazione".

Sezioni

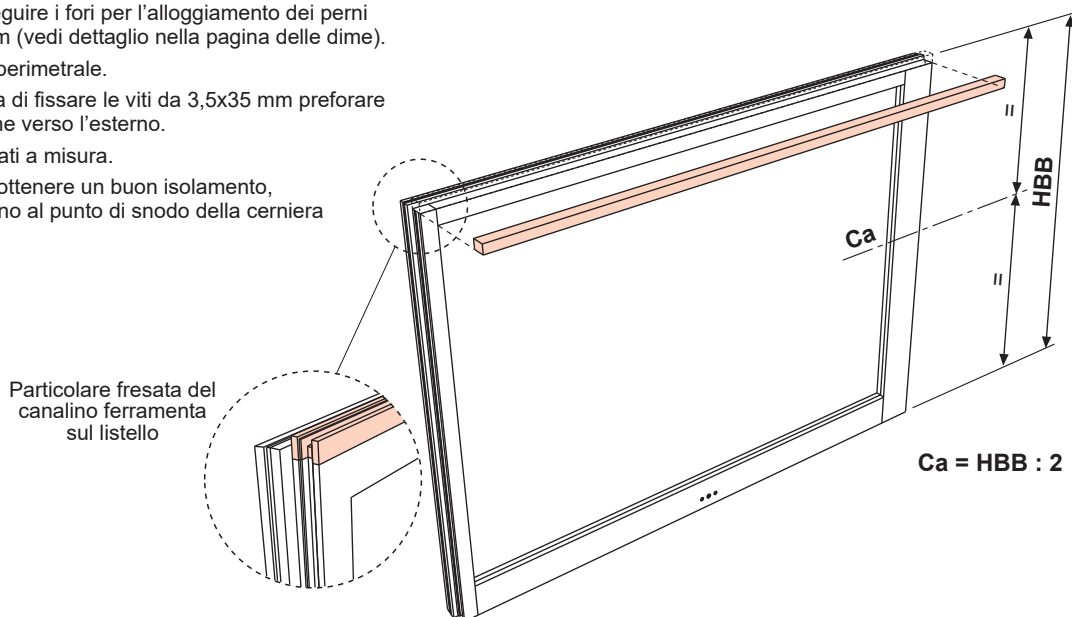


Schema lavorazione legno: sezioni verticali ed orizzontali

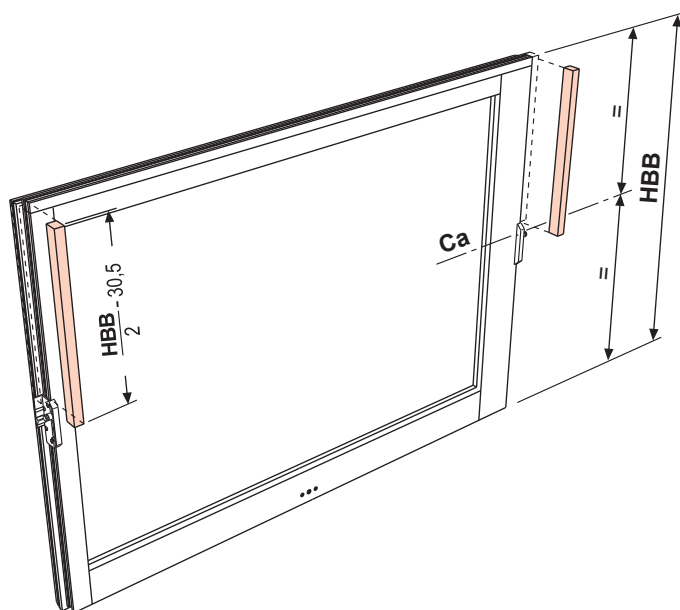
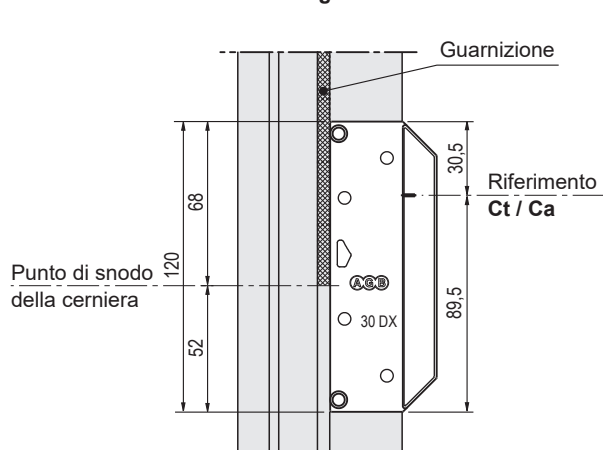


## Operazioni su anta

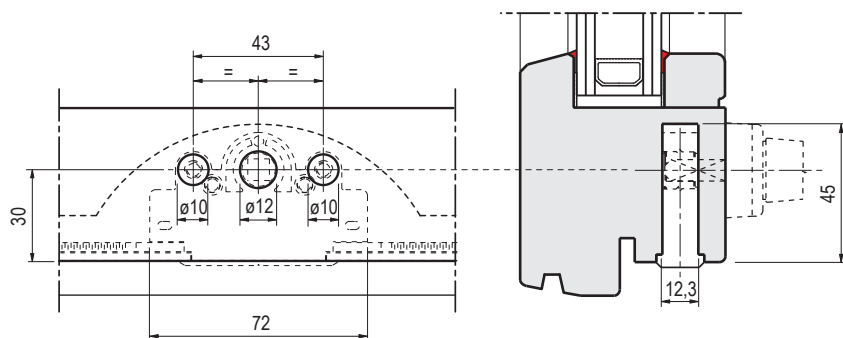
- 1) Fissare il listello al traverso superiore per prendere correttamente la quota di riferimento "Ca".
- 2) Realizzare il canale ferramenta su tutto il perimetro dell'anta.
- 3) Eseguire la fresata di alloggiamento del cremonese e i fori per la martellina.
- 4) Posizionare la dima ed eseguire i fori per l'alloggiamento dei perni cerniera con punta da 7 mm (vedi dettaglio nella pagina delle dime).
- 5) Assemblare la ferramenta perimetrale.
- 6) Montare le cerniere e prima di fissare le viti da 3,5x35 mm preforare con una leggera inclinazione verso l'esterno.
- 7) Fissare i listelli laterali tagliati a misura.
- 8) Inserire le guarnizioni; per ottenere un buon isolamento, la guarnizione va inserita fino al punto di snodo della cerniera (vedi particolare).



### Particolare guarnizione

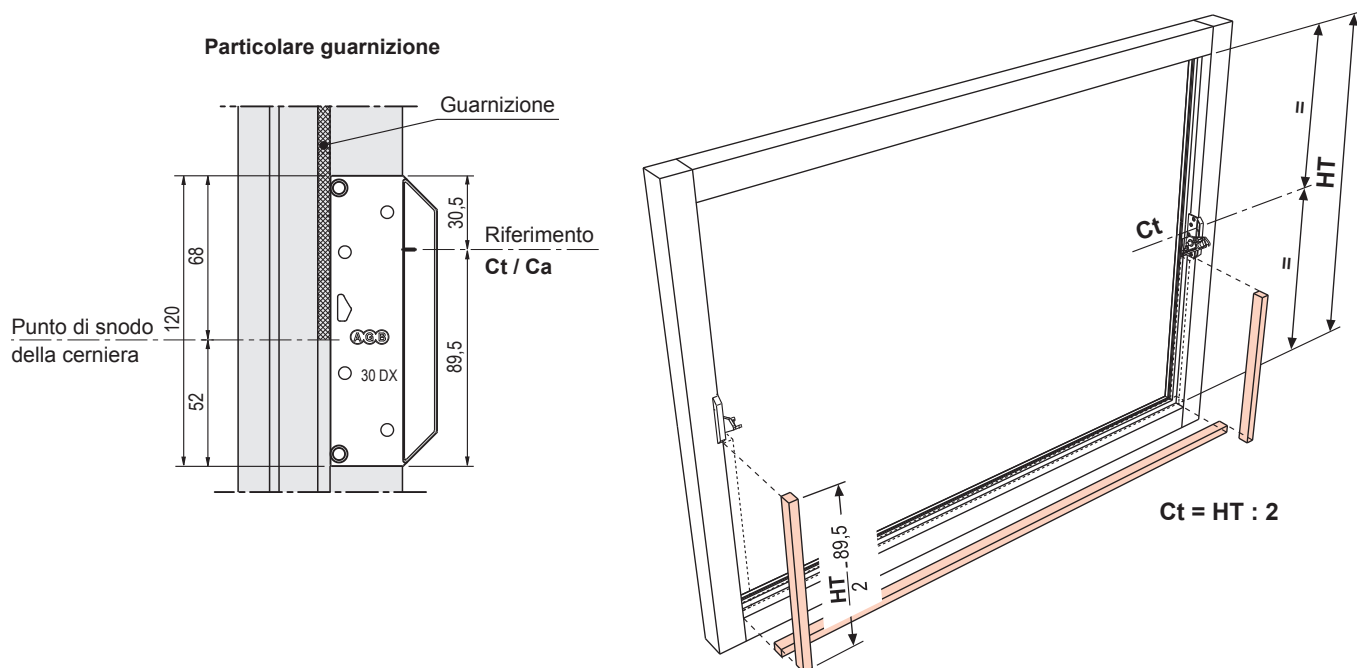


### Foratura per cremonese

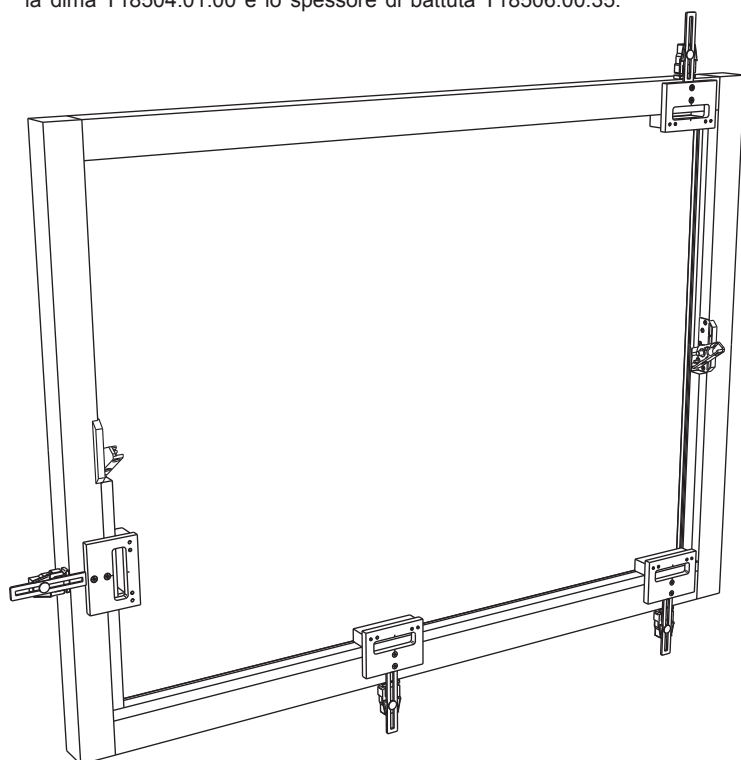


## Operazioni su telaio

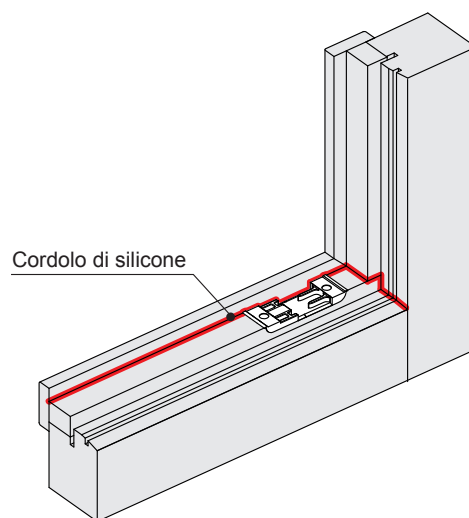
- 1) Fissare il listello al traverso inferiore.
- 2) Segnare la quota di riferimento "Ct".
- 3) Posizionare la dima T18501.30.00 ed eseguire i fori per l'alloggiamento dei perni cerniera con punta da 7 mm (vedi dettaglio nella pagina delle dime).
- 4) Montare le cerniere utilizzando viti da 3,5x35 mm.
- 5) Fissare i listelli laterali tagliati a misura.
- 6) Inserire le guarnizioni; per ottenere un buon isolamento, la guarnizione va inserita fino al punto di snodo della cerniera (vedi particolare).



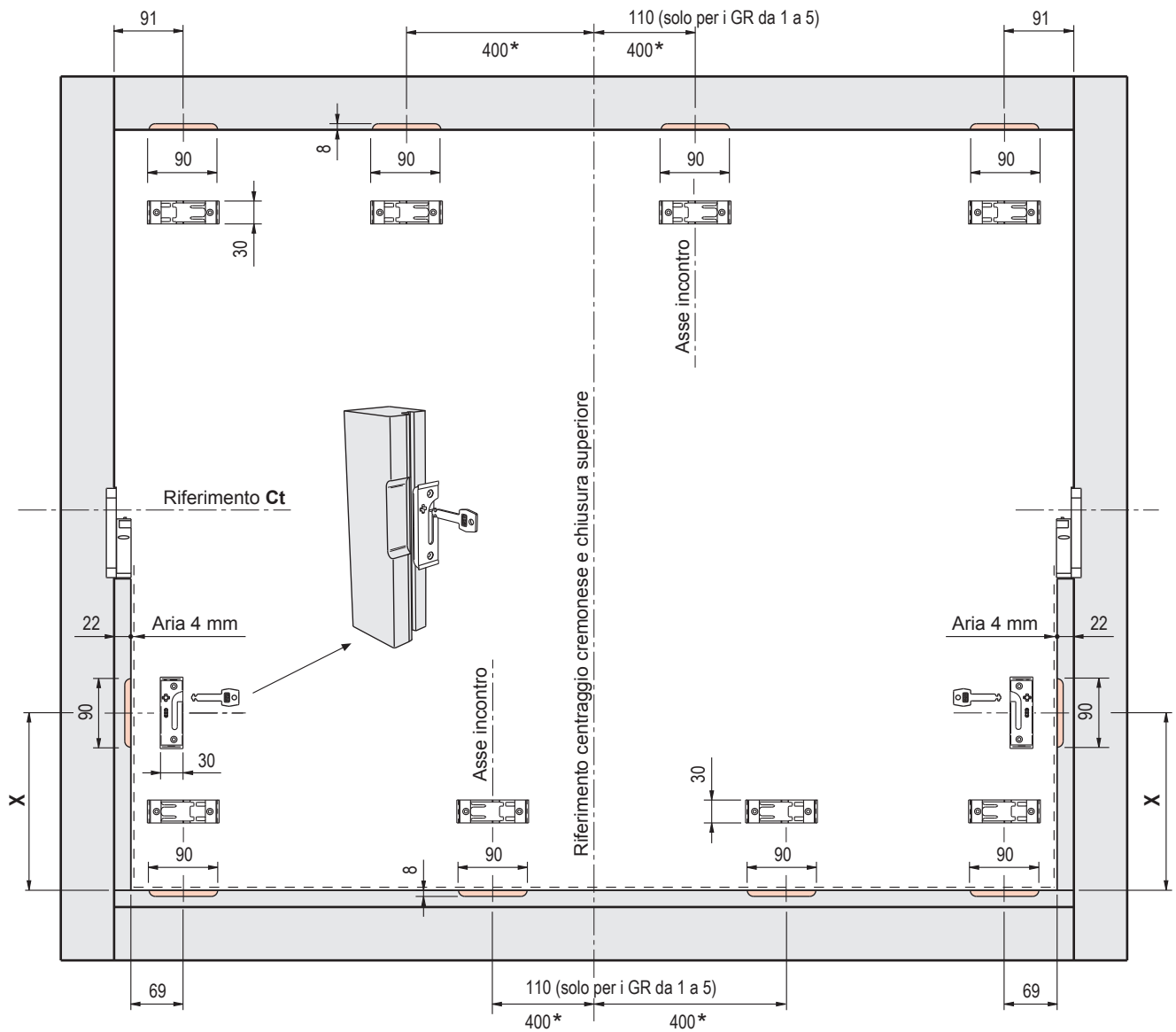
- 7) Eseguire le fresate per l'alloggiamento degli incontri utilizzando la dima T18504.01.00 e lo spessore di battuta T18506.00.35.



### Particolare siliconatura



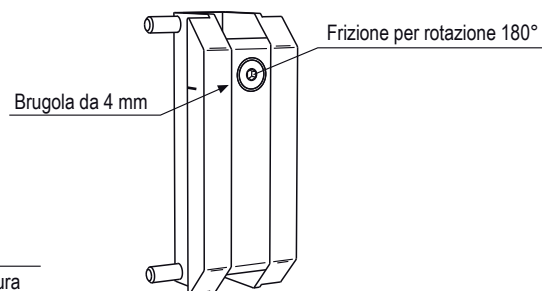
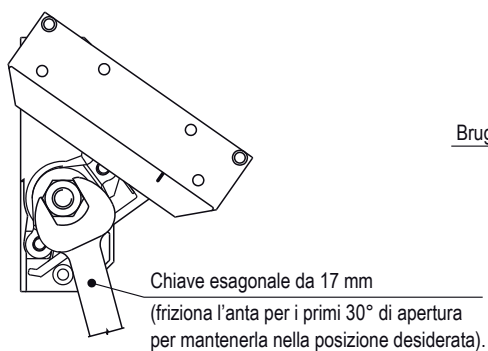
## Posizionamento incontri



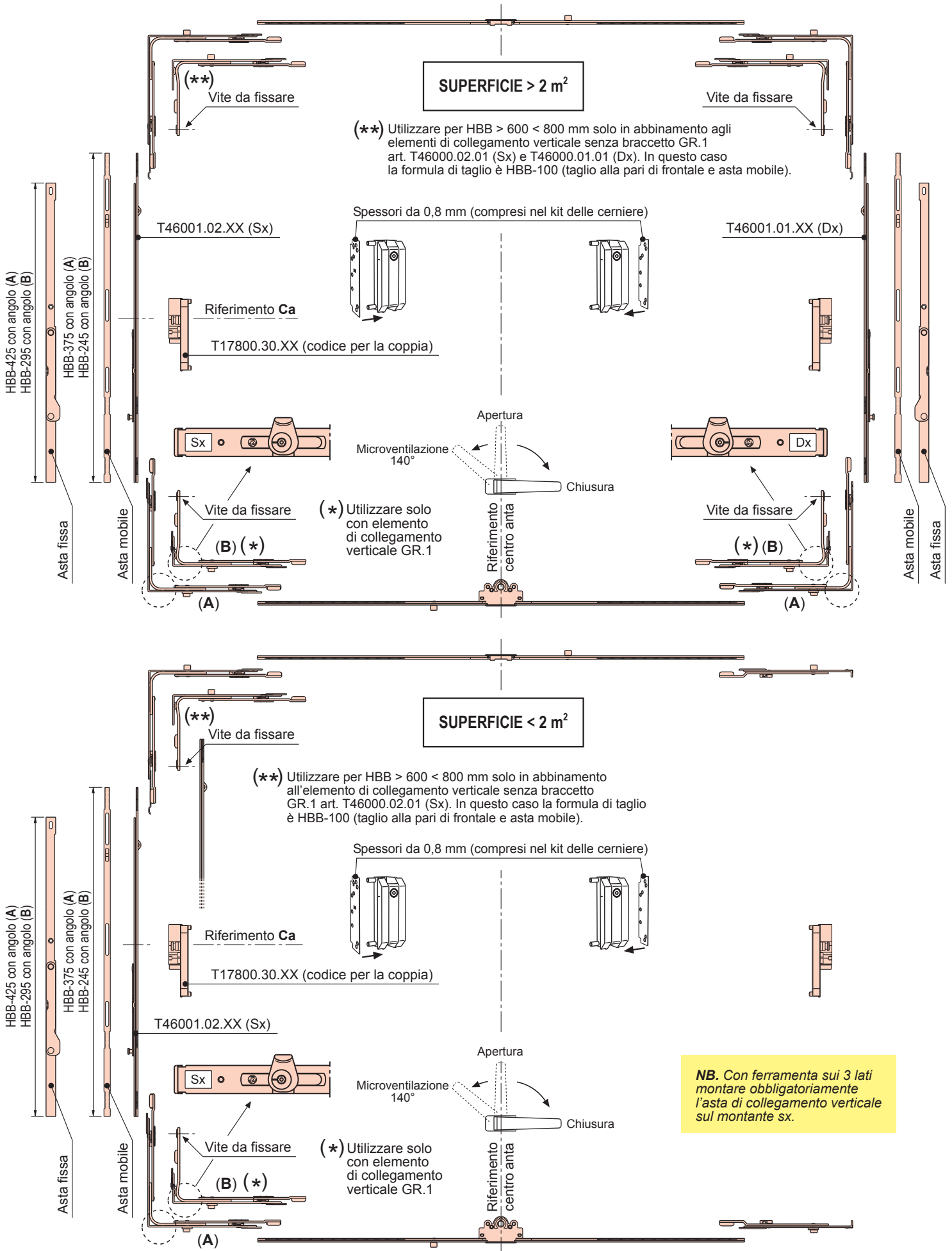
\* Fresate da eseguire solo per il GR. 6

<b>X</b> =	78 mm GR.1 (HBB 580-800)
	178 mm GR.1 (HBB 801-1000)
	278 mm GR.2
	378 mm GR.3
	558 mm GR.4 (HBB 1800-2200)
	758 mm GR.4 (HBB 2201-2400)

### REGOLAZIONE CERNIERE



# Posizionamento ferramenta

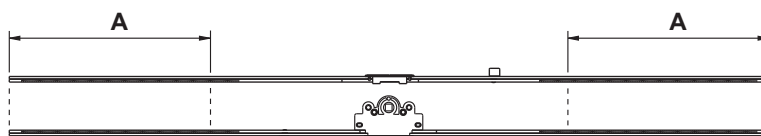




## Campi di applicazione




### KIT ELEMENTI ORIZZONTALI

GR	Codice vendita	Misura LBB	Misura elementi	Distanza maniglia	Rifilo A	N° nottolini	Distanza da C. M.
1	T47501.00.01	530-650	290	265-325	60	-	-
2	T47501.00.02	640-800	440	320-400	80	-	-
3	T47501.00.03	801-1200	840	400-600	200	1	110
4	T47501.00.04	1201-1600	1240	600-800	200	1	110
5	T47501.00.05	1601-2000	1640	800-1000	200	1	110
6	T47501.00.06	2001-2400	2040	1000-1200	200	2	400







### KIT INCONTRI

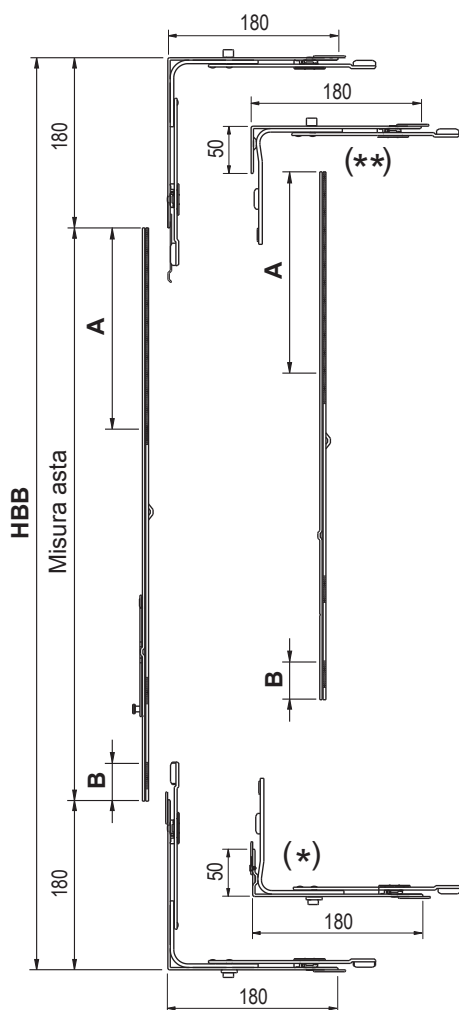
Superficie < 2 mq - ferramenta su 3 lati

Codice vendita	Incontri superiori	Incontri inferiori	Incontri limitatori
T47701.01.00	 x 3	 x 3	 x 1

Superficie > 2 mq - ferramenta su 4 lati

Codice vendita	Incontri superiori	Incontri inferiori	Incontri limitatori
T47702.01.00	 x 4	 x 4	 x 1  x 1

## Campi di applicazione



(\*\*) Utilizzare solo con gli elementi di collegamento verticale GR.1 senza braccetto Art.T46000.01.01 (Dx) e T46000.02.01 (Sx)

### ASTA DI COLLEGAMENTO VERTICALE SENZA BRACCETTO

GR	HBB	Misura Asta	Rifilo A	Rifilo B	Cod. vendita Dx	Cod. vendita Sx
1	580-800 ▲	770	200	100	T46000.01.01	T46000.02.01
1	801-1000	770	200	-	T46000.01.01	T46000.02.01

### ASTE DI COLLEGAMENTO VERTICALE CON BRACCETTO

GR	HBB	Misura Asta	Rifilo A	Rifilo B	Cod. vendita Dx	Cod. vendita Sx
1	580-800 ▲	770	200	100	T46001.01.01	T46001.02.01
1	801-1000	770	200	-	T46001.01.01	T46001.02.01
2	1001-1400	1040	400	-	T46001.01.02	T46001.02.02
3	1401-1800	1440	400	-	T46001.01.03	T46001.02.03
4	1801-2200	2040	400	200	T46001.01.04	T46001.02.04
4	2201-2400	2040	400	-	T46001.01.04	T46001.02.04

(\*) Utilizzare solo con elemento di collegamento verticale GR.1

### (▲) OPERAZIONI NECESSARIE PER HBB < 800 mm

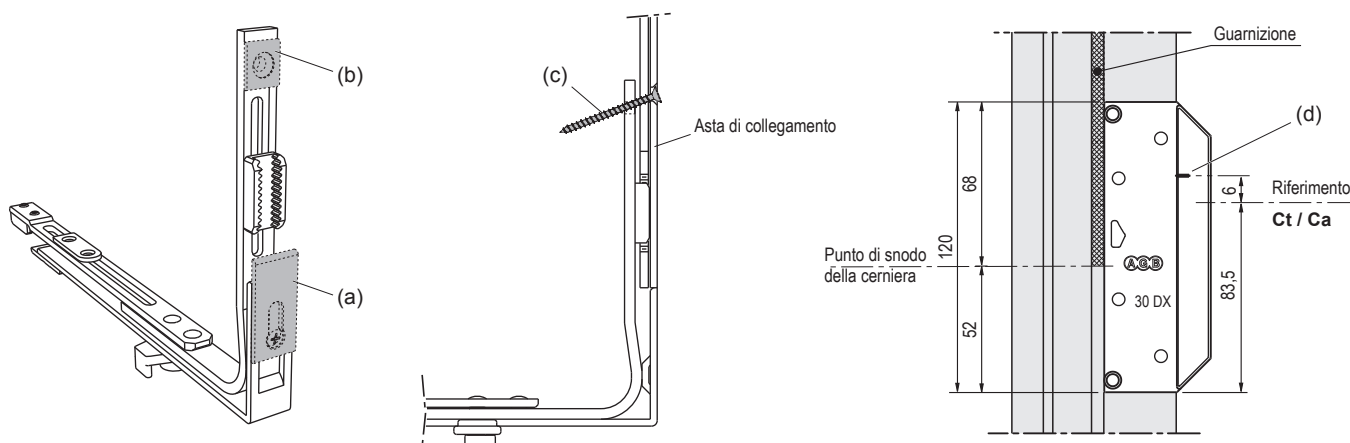
Per HBB compreso tra 600-800 mm effettuare le seguenti operazioni:

- asportare il piastrino (a)
- asportare il fermo squadra (b)
- fissare l'asta di collegamento inclinando la vite come in figura (c)

Per HBB compreso tra 580-600 mm effettuare le seguenti operazioni:

- asportare il piastrino (a)
- asportare il fermo squadra (b)
- fissare l'asta di collegamento inclinando la vite come in figura (c)
- posizionare la tacca di riferimento (d) della cerniera più in alto di 6 mm rispetto Ct/Ca

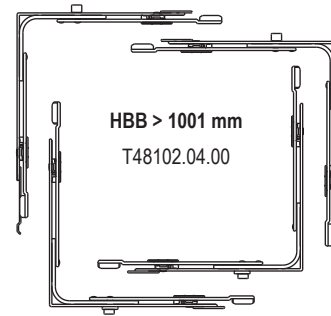
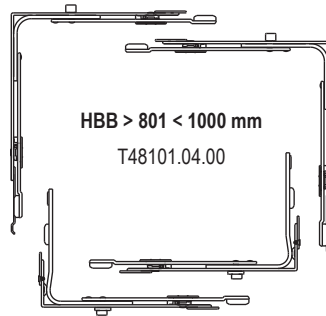
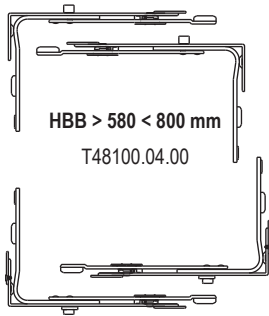
N.B.: il riposizionamento della cerniera richiede la variazione delle formule di calcolo lunghezza listelli e calcolo quota posizionamento dima foratura perni.



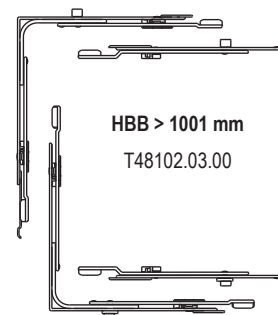
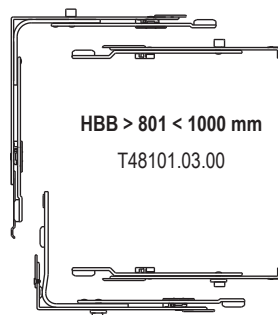
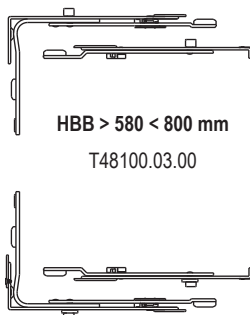
## Campi di applicazione

### KIT MOVIMENTI ANGOLARI

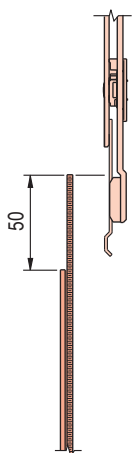
Superficie > 2 mq - ferramenta su 4 lati



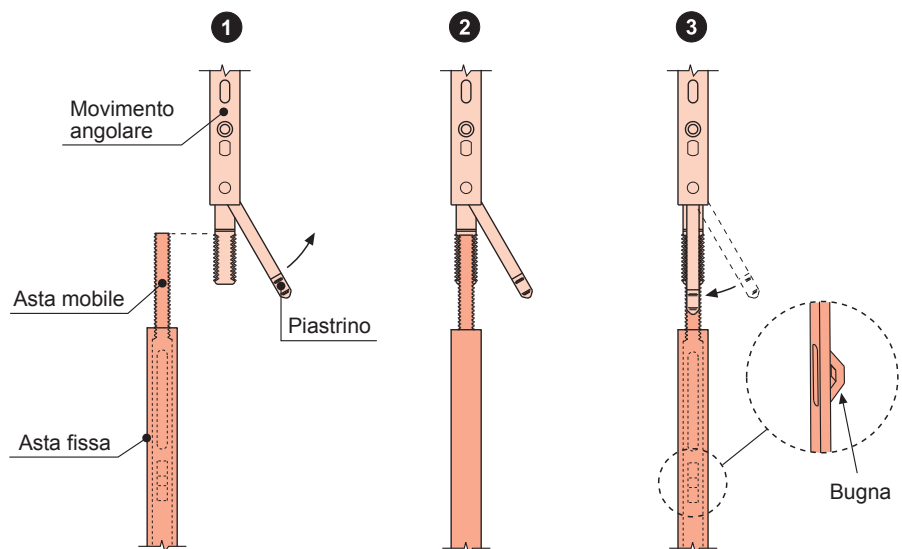
Superficie < 2 mq - ferramenta su 3 lati



### PARTICOLARE RIFILO ASTA DI COLLEGAMENTO VERTICALE



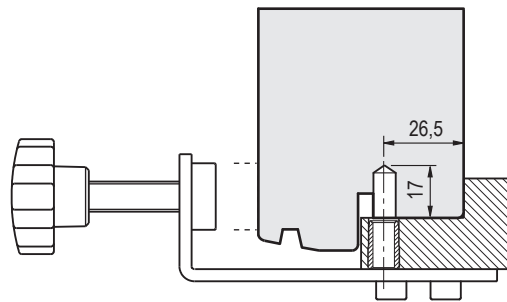
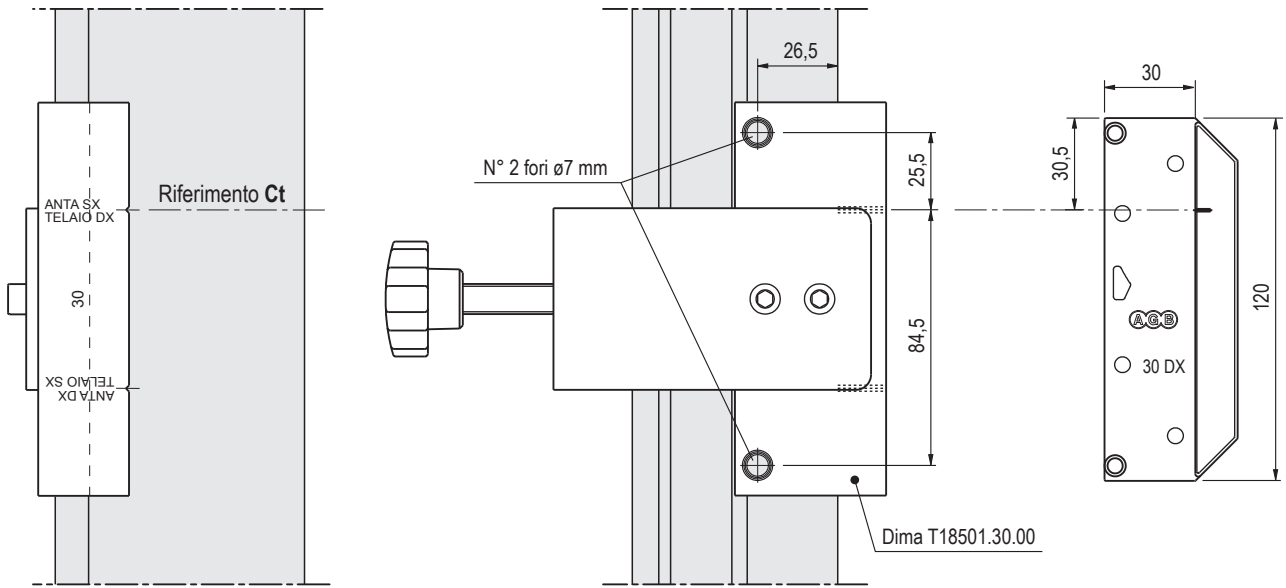
### PARTICOLARE AGGANCIAMENTO ASTA VERTICALE E MOVIMENTO ANGOLARE



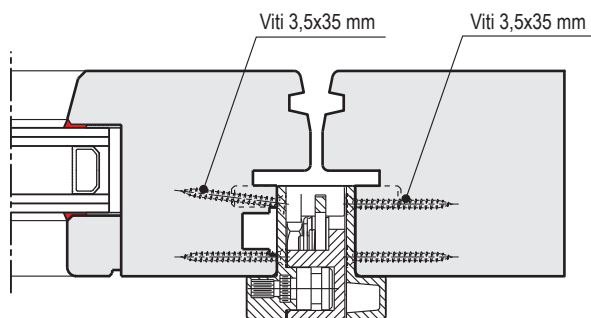
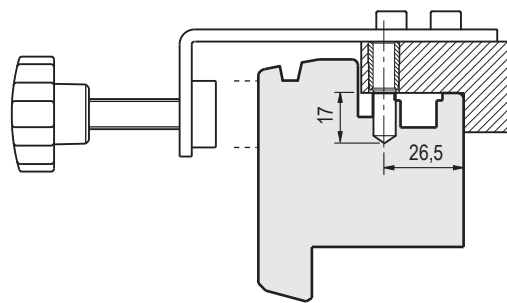
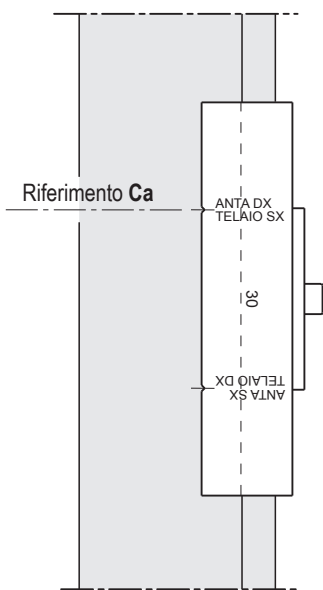
Agganciare le aste mobili ai movimenti angolari superiori come indicato in figura, facendo attenzione che le bugne dell'asta siano rivolte verso il centro dell'anta.

# Dima per foratura perni cerniere

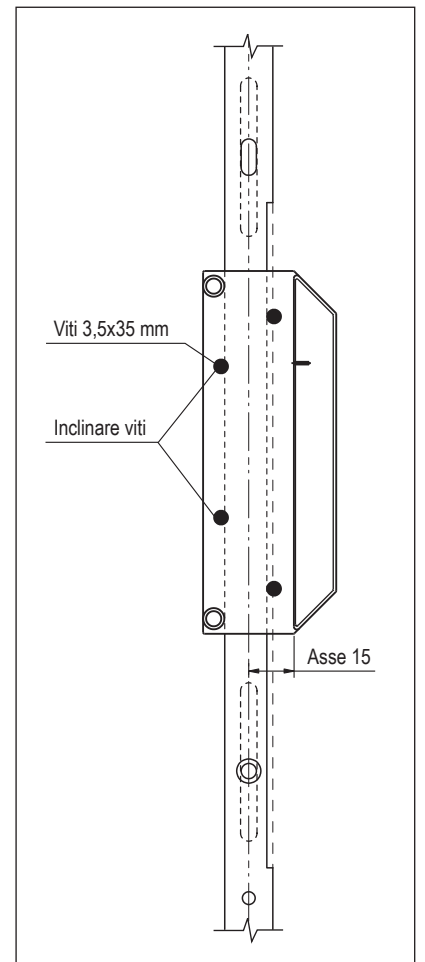
## FORATURA TELAIO



## FORATURA ANTA

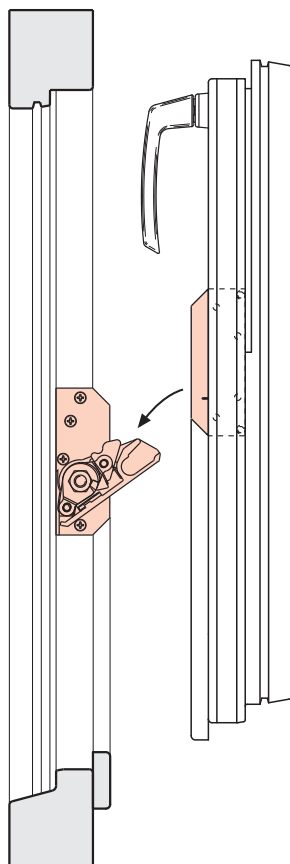


## Particolare elemento di collegamento



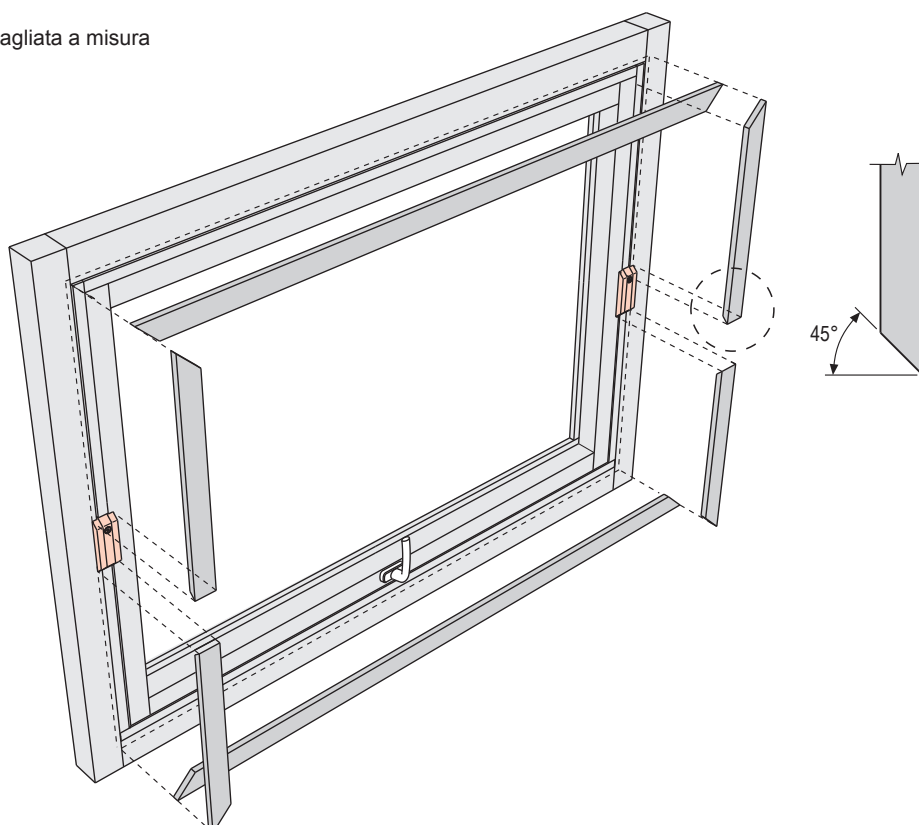
## Assemblaggio anta - telaio

- 1) Agganciare l'anta ruotata di 180° al telaio come indicato in figura.
- 2) Dopo l'aggancio inserire la vite sulle cerniere.



## Montaggio cornici coprifilo

- 1) Fissare la cornice coprifilo tagliata a misura su anta e telaio.



---

## NOTE

A series of horizontal dotted lines for writing notes.



**Alban Giacomo** spa

Via A. De Gasperi, 75  
36060 Romano d'Ezzelino  
(Vicenza) Italia  
+39 0424 832 832  
[www.agb.it](http://www.agb.it) - [info@agb.it](mailto:info@agb.it)