



Alban Giacomo SpA

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

MANUALE TECNICO

Tour-R

Bilico Tondo



TOUR-R

Sezioni e profili

Sezioni serramento aria 4 mm	4
Schema lavorazione legno: sezioni verticali e orizzontali	5
Fresate per elemento di trasmissione serramento aria 4 mm	6
Sezioni serramento aria 12 mm	7
Schema lavorazione legno: sezioni verticali e orizzontali	8
Fresate per elemento di trasmissione serramento aria 12 mm	9
Fresate da eseguire per portare un serramento da aria 4 - battuta 15 aria 12 - battuta 18	10

Campi di applicazione

Calcolo rifilo della chiusura superiore e del cremonese	11
Posizione incontri	12
Particolare prolunga di copertura	14
Particolare prolunga	14

Assemblaggio

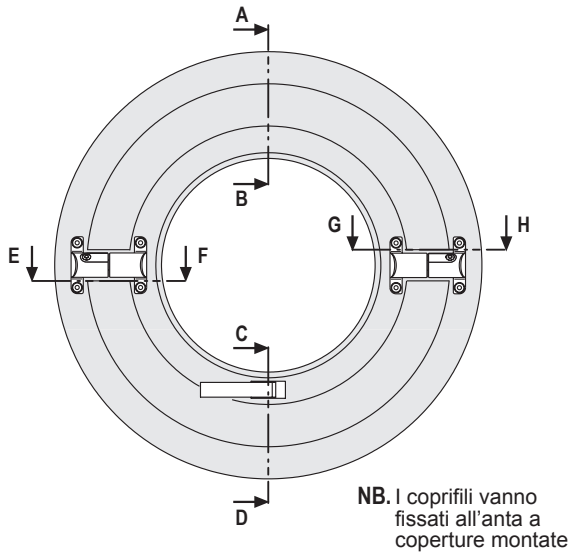
Sequenza di montaggio	15
Assemblaggio anta e telaio	17

Dime

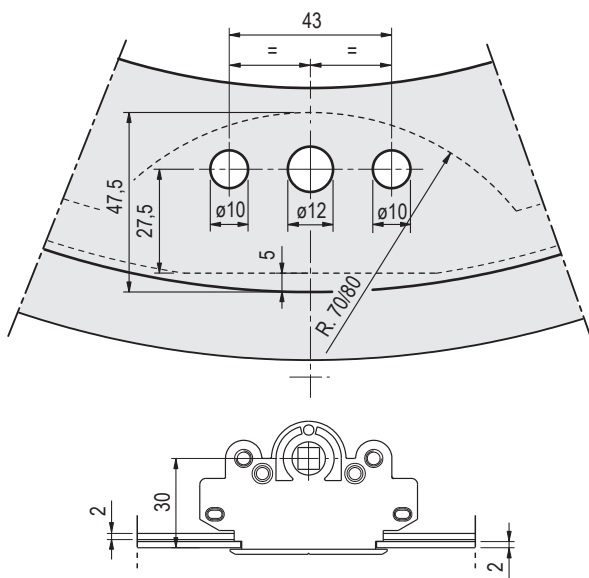
Posizionamento dime per foratura cerniere su serramenti aria 4 mm	18
Posizionamento dime per foratura cerniere su serramenti aria 12 mm	19

MOD. BILICO	PORTATA	ARIA	CAMPI DI APPLICAZIONE
TOUR-R	110 Kg	4/12	DBB 400÷2100

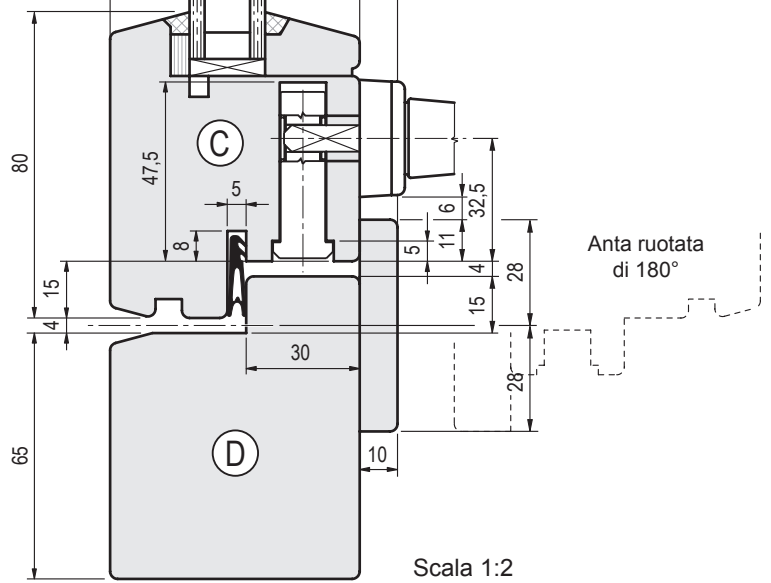
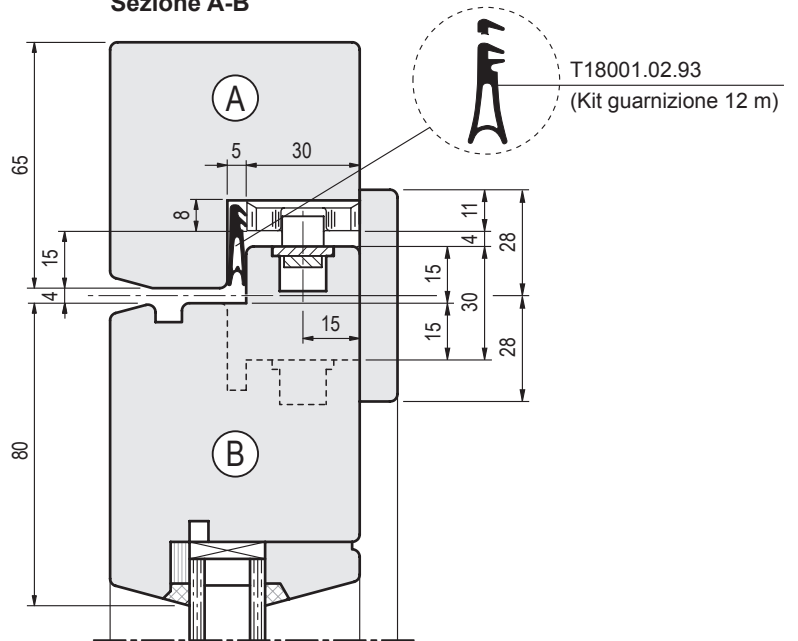
Sezioni serramento aria 4 mm



Foratura martellina

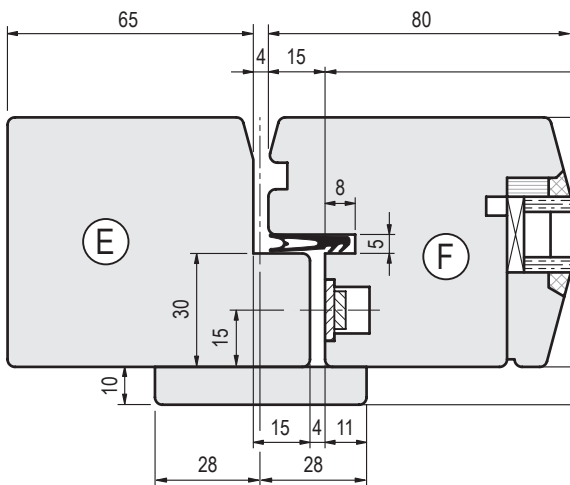


Sezione A-B

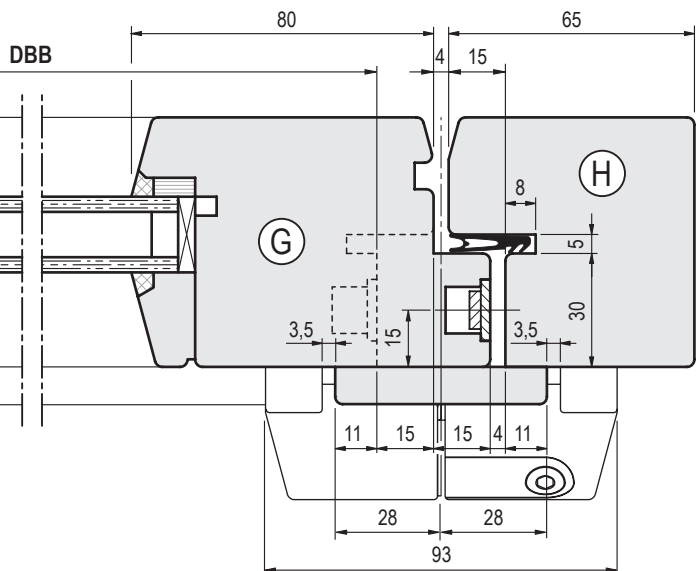


Sezione C-D

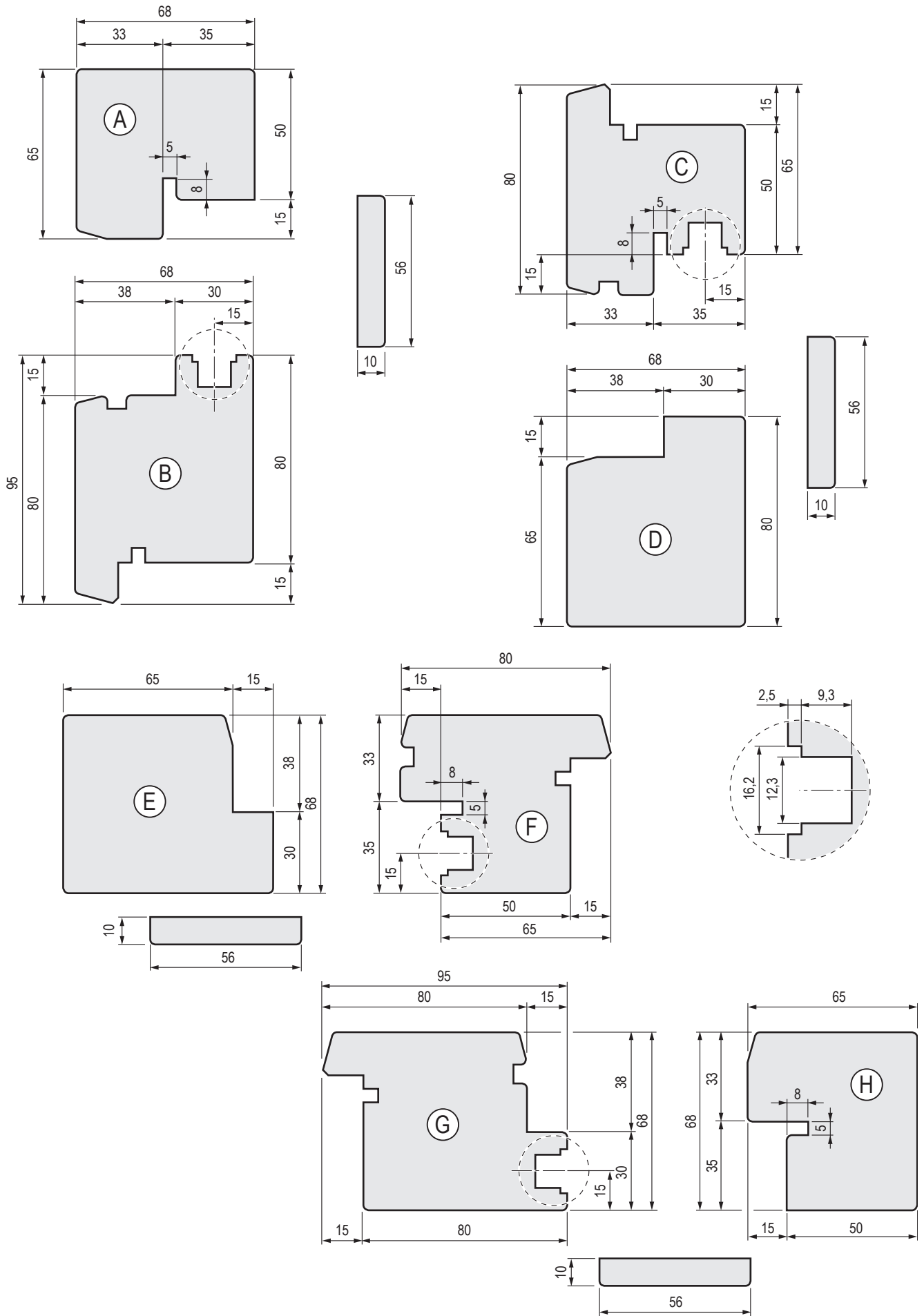
Sezione E-F



Sezione G-H

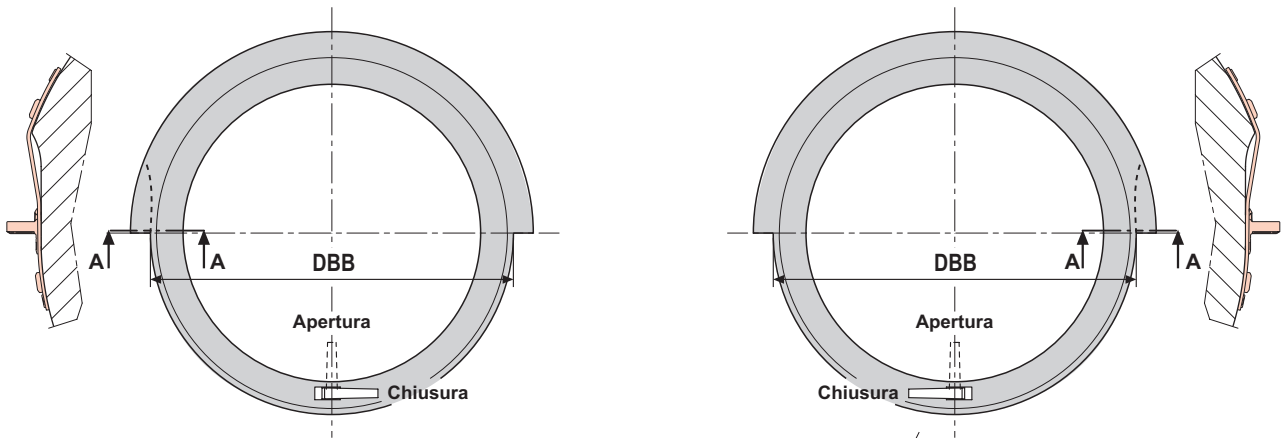


Schema lavorazione legno: sezioni verticali e orizzontali

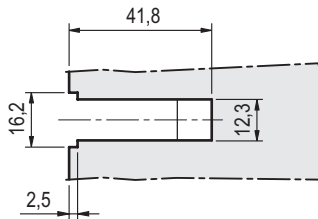


Fresate per elemento di trasmissione serramento aria 4 mm

Le due soluzioni sono alternative una all'altra, a seconda di come si desidera comandare la maniglia.



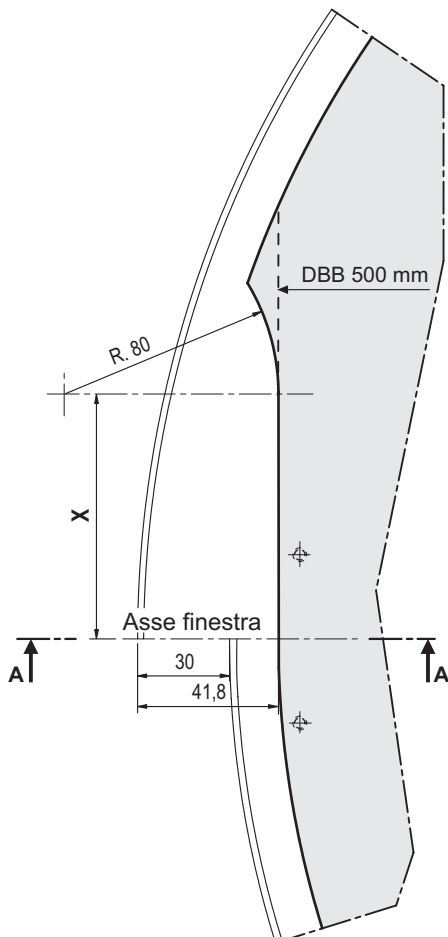
Sezione A-A



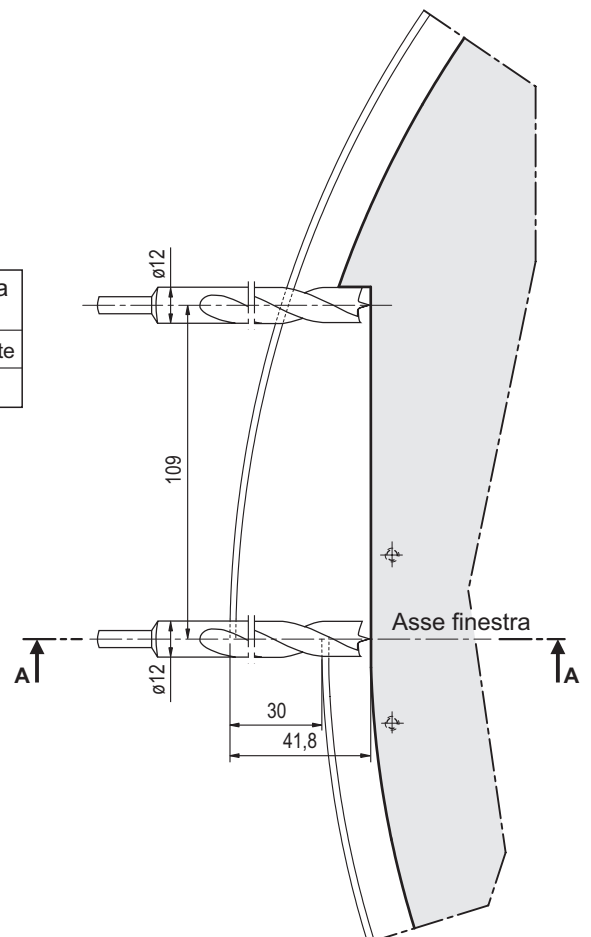
NB. Questa soluzione consente di mantenere gli stessi assi di fresatura per alloggiamento sul telaio degli incontri di GU e MAICO.

Esempio di lavorazione sul lato Sx con fresa a disco

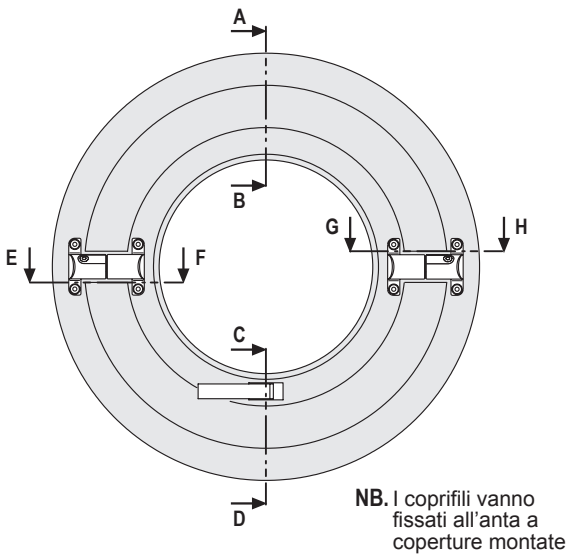
Esempio di lavorazione sul lato Sx con fresa a candela



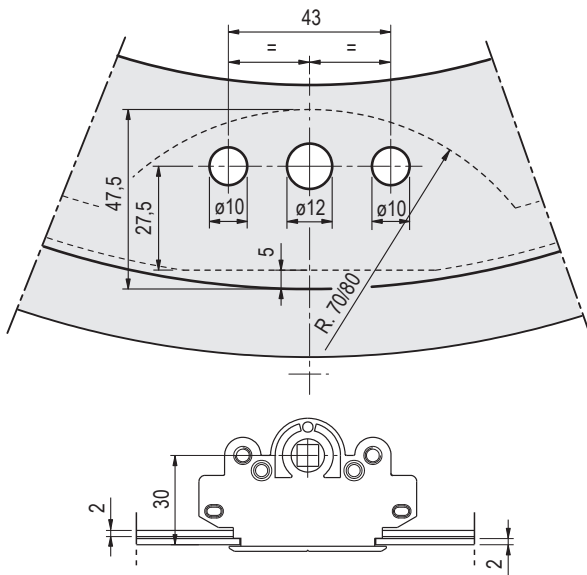
Diametro DBB	Misura XX
500	Passante
600+2100	80



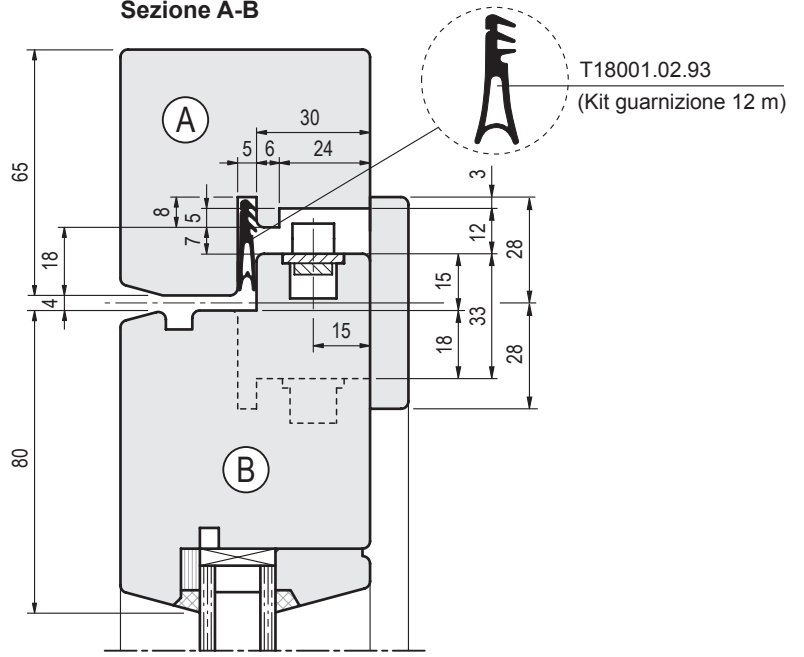
Sezioni serramento aria 12 mm



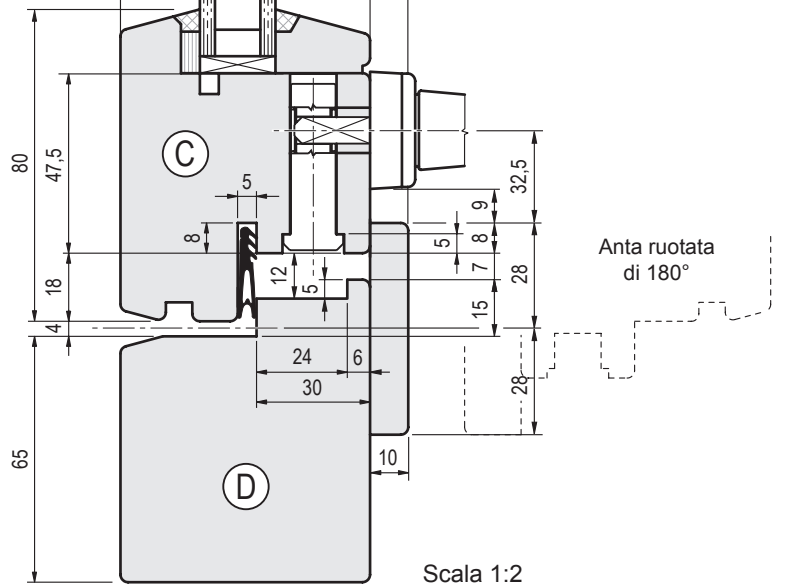
Foratura martellina



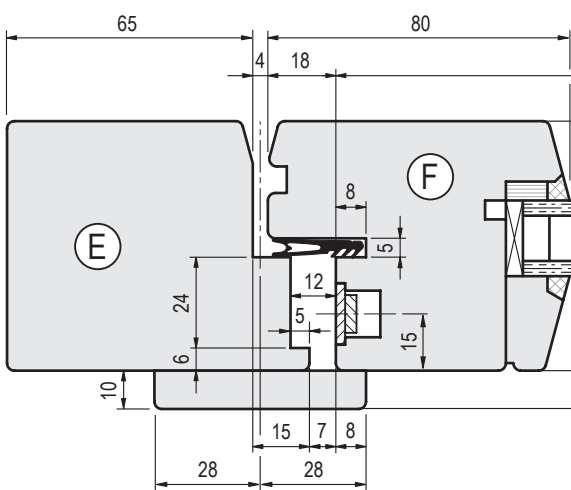
Sezione A-B



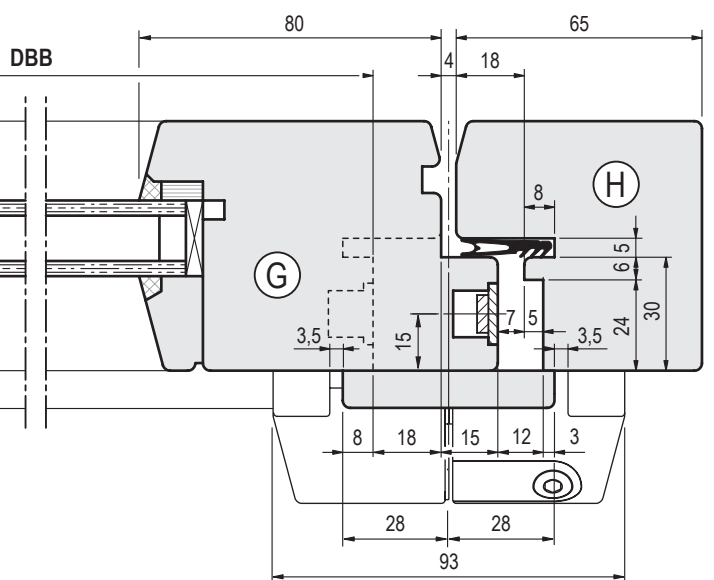
Sezione C-D



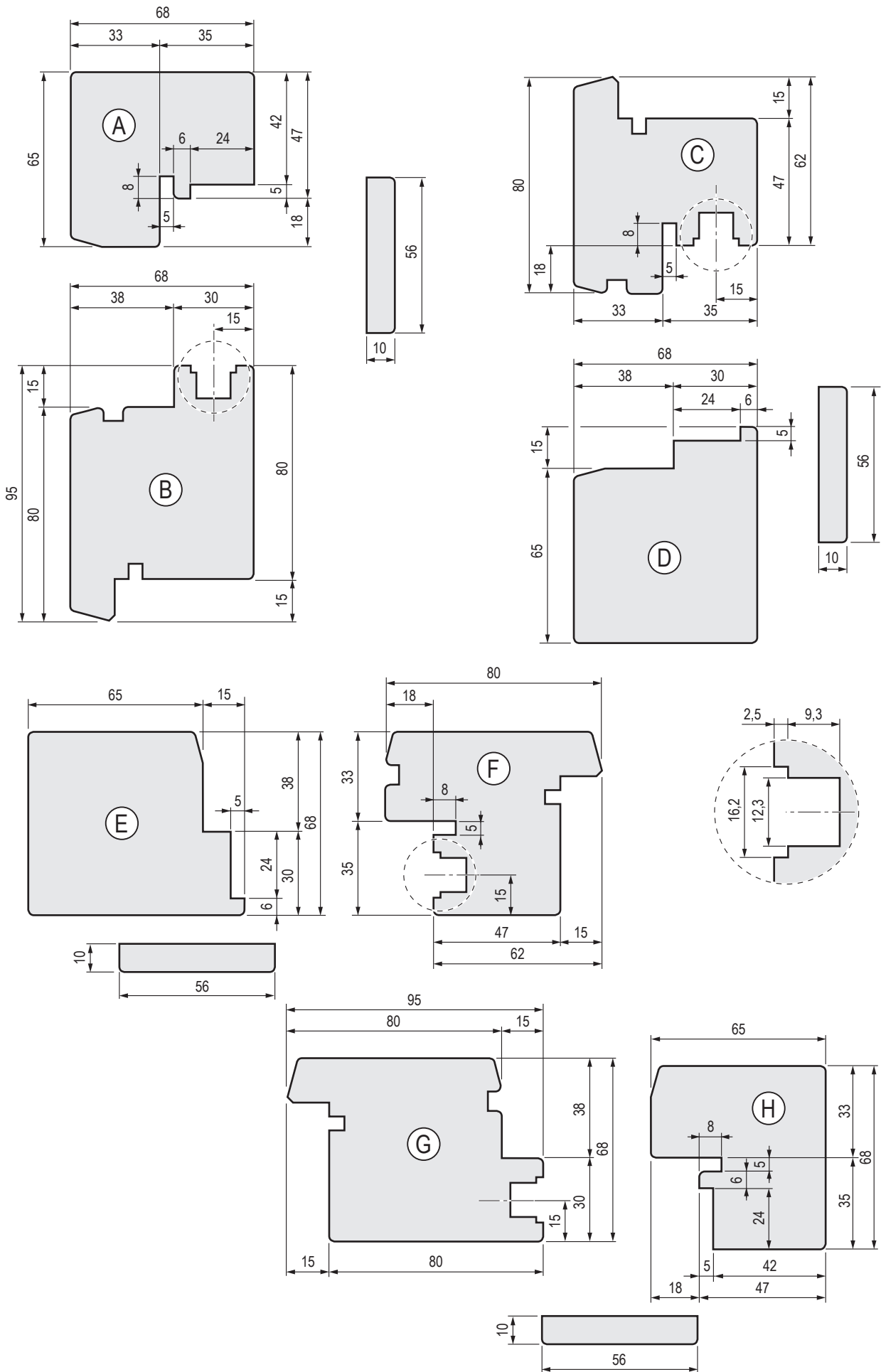
Sezione E-F



Sezione G-H

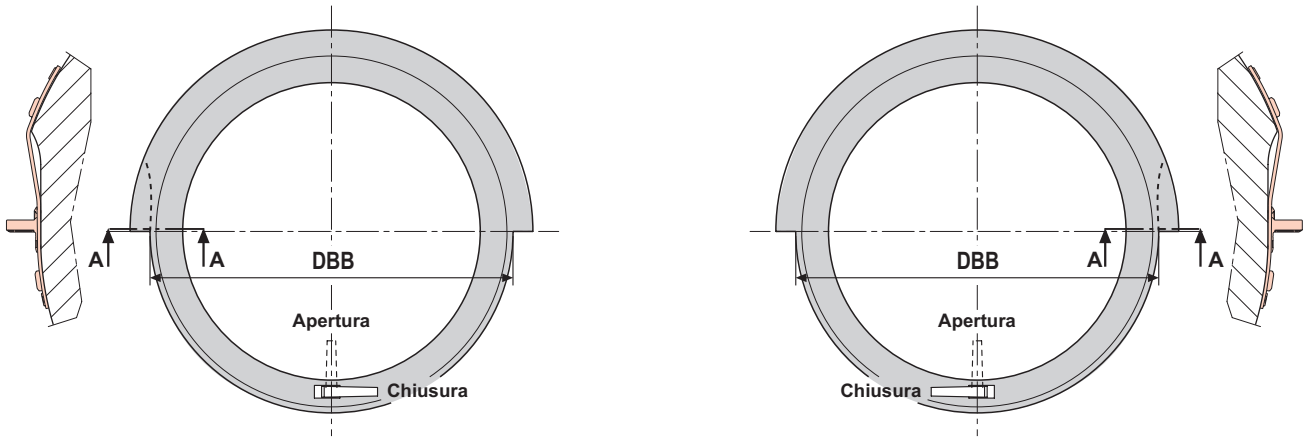


Schema lavorazione legno: sezioni verticali e orizzontali

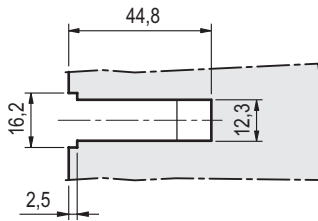


Fresate per elemento di trasmissione serramento aria 12 mm

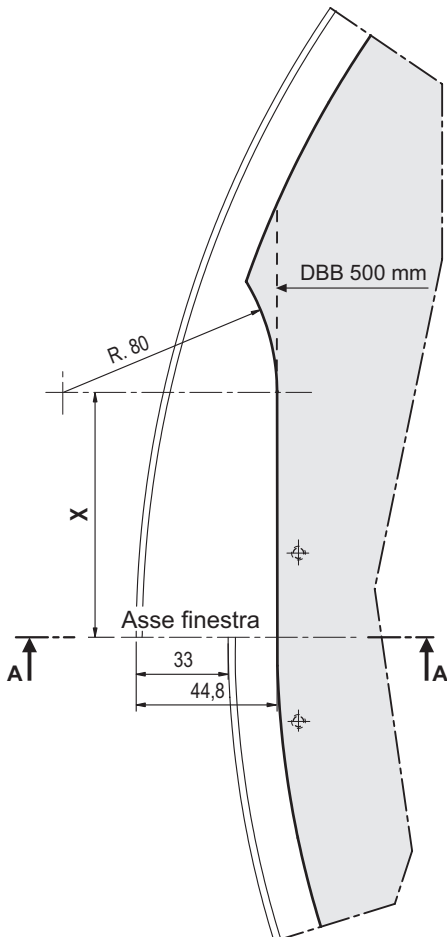
Le due soluzioni sono alternative una all'altra, a seconda di come si desidera comandare la maniglia.



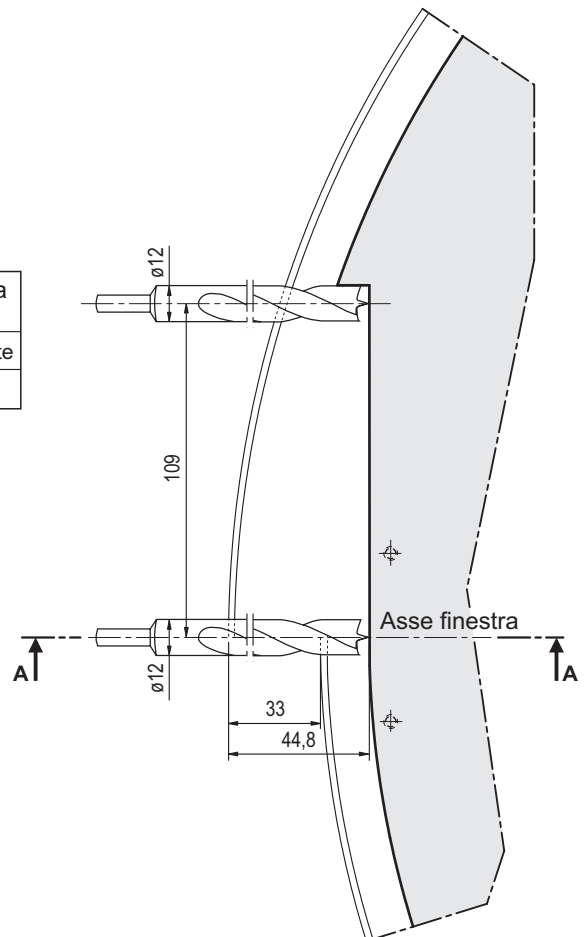
Sezione A-A



Esempio di lavorazione sul lato Sx con fresa a disco

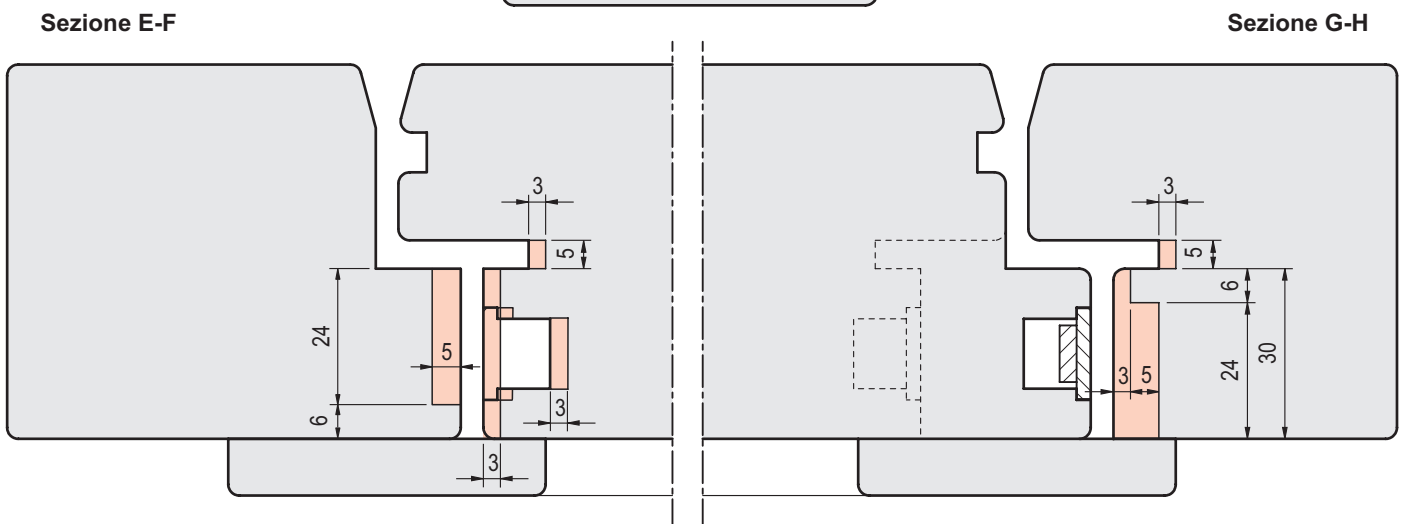
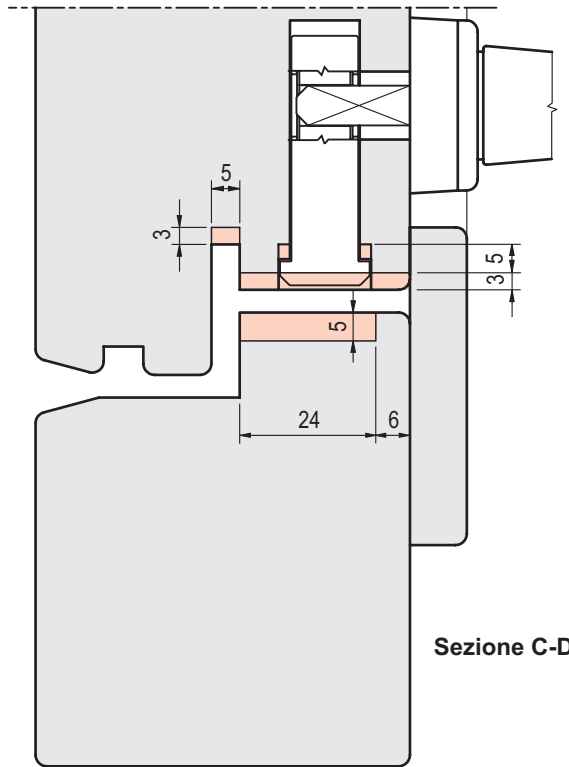
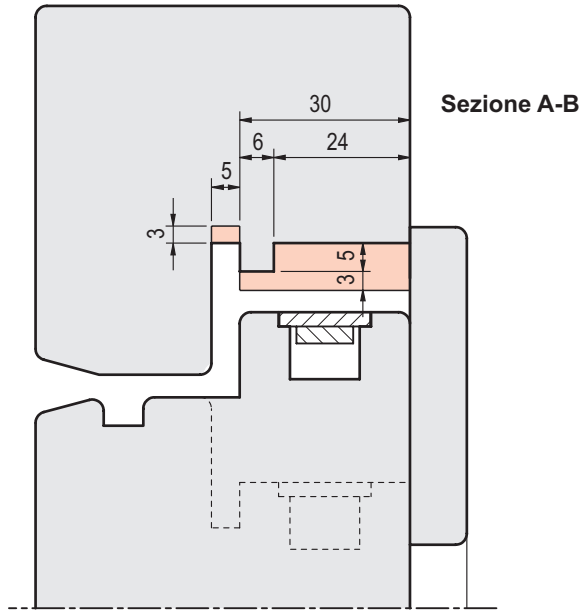


Esempio di lavorazione sul lato Sx con fresa a candela



Diametro DBB	Misura X
500	Passante
600+2100	80

Fresate da eseguire per portare un serramento da aria 4 - battuta 15
aria 12 - battuta 18

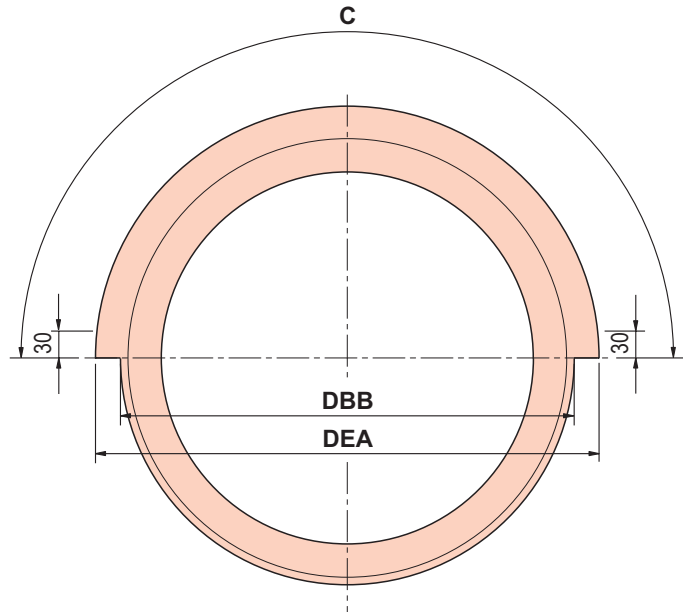


Calcolo rifilo della chiusura superiore e del cremonese

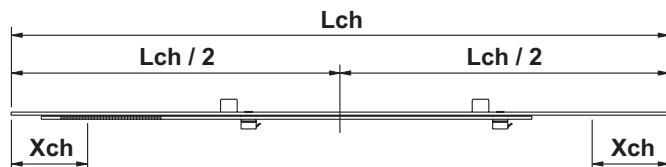
Legenda

- C** = Semicirconferenza
- Lch** = Misura chiusura superiore
- Lcr** = Misura cremonese
- Xch** = Rifilo chiusura superiore
- Xcr** = Rifilo cremonese

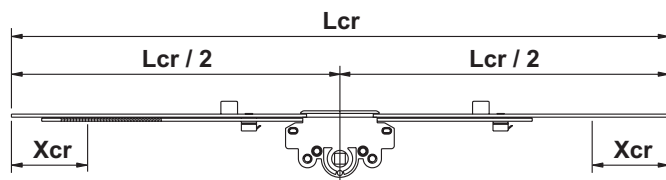
DBB = 400÷2100
Portata max 110 kg



$$Xch = \frac{Lch - \{[(DEA : 2) \times 3,14] - 60\}}{2}$$



$$Xcr = \frac{Lcr - \{[(DBB : 2) \times 3,14] - 50\}}{2}$$



CHIUSURA SUPERIORE

GR	Codice vendita	Misura DBB	Misura chiusura	Posizione maniglia	Rifilo praticabile	N° nottolini	Distanza da C. M.
1	T45503.00.01	500-820	1330	665	250	1	100
2	T45503.00.02	821-1140	1832	916	250	2	200 / 200
3	T45503.00.03	1141-1460	2334	1167	250	2	300 / 300
4	T45503.00.04	1461-1780	2836	1418	250	2	300 / 300

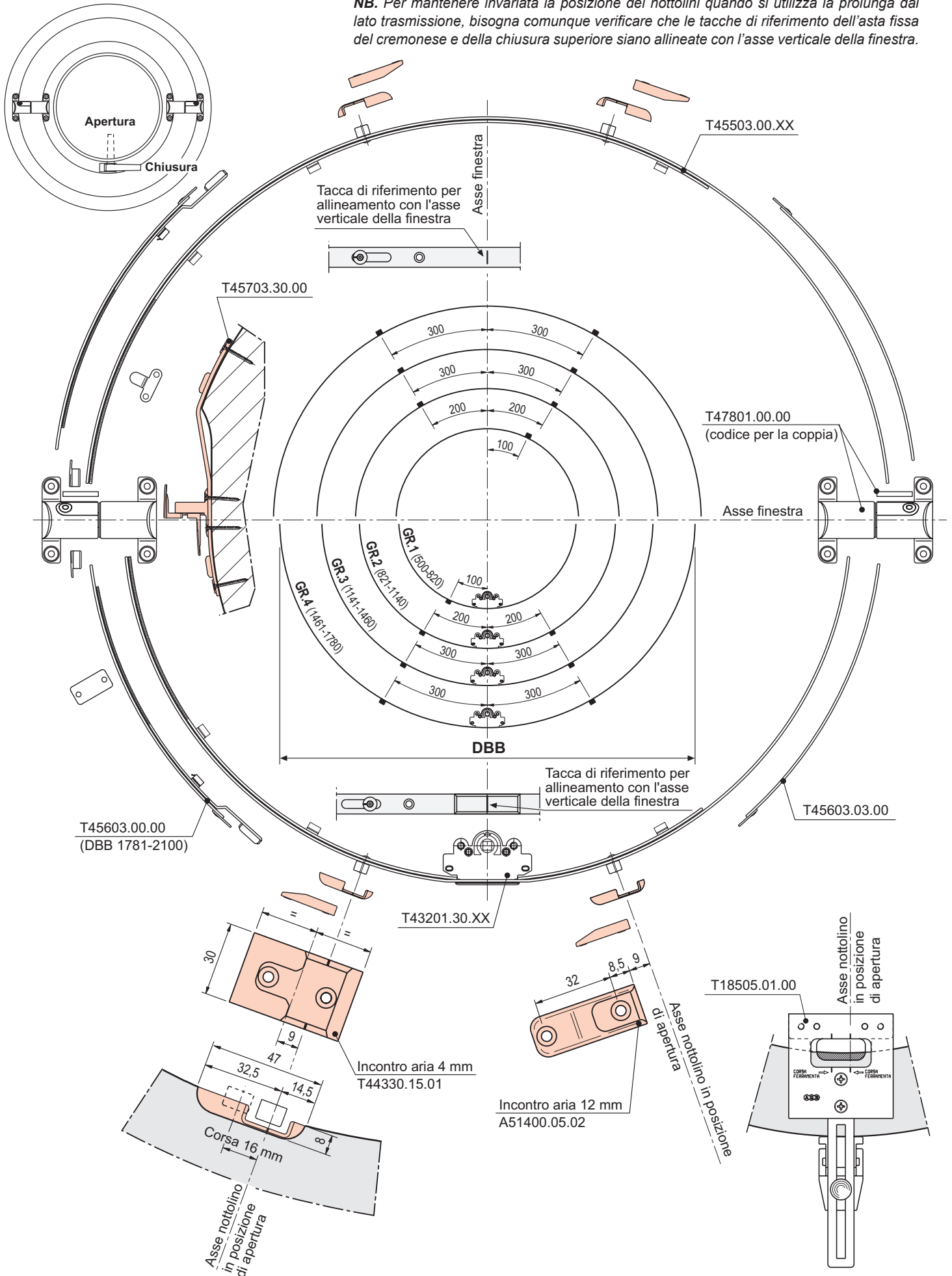
CREMONESE

GR	Codice vendita	Misura DBB	Misura cremonese	Posizione maniglia	Rifilo praticabile	N° nottolini	Distanza da C. M.
1	T43201.30.01	* 500-820	1330	665	300	1	100
2	T43201.30.02	821-1140	1832	916	300	2	200 / 200
3	T43201.30.03	1141-1460	2334	1167	300	2	300 / 300
4	T43201.30.04	1461-1780	2836	1418	300	2	300 / 300

* Applicando solo il cremonese si può arrivare alla misura di 400 mm

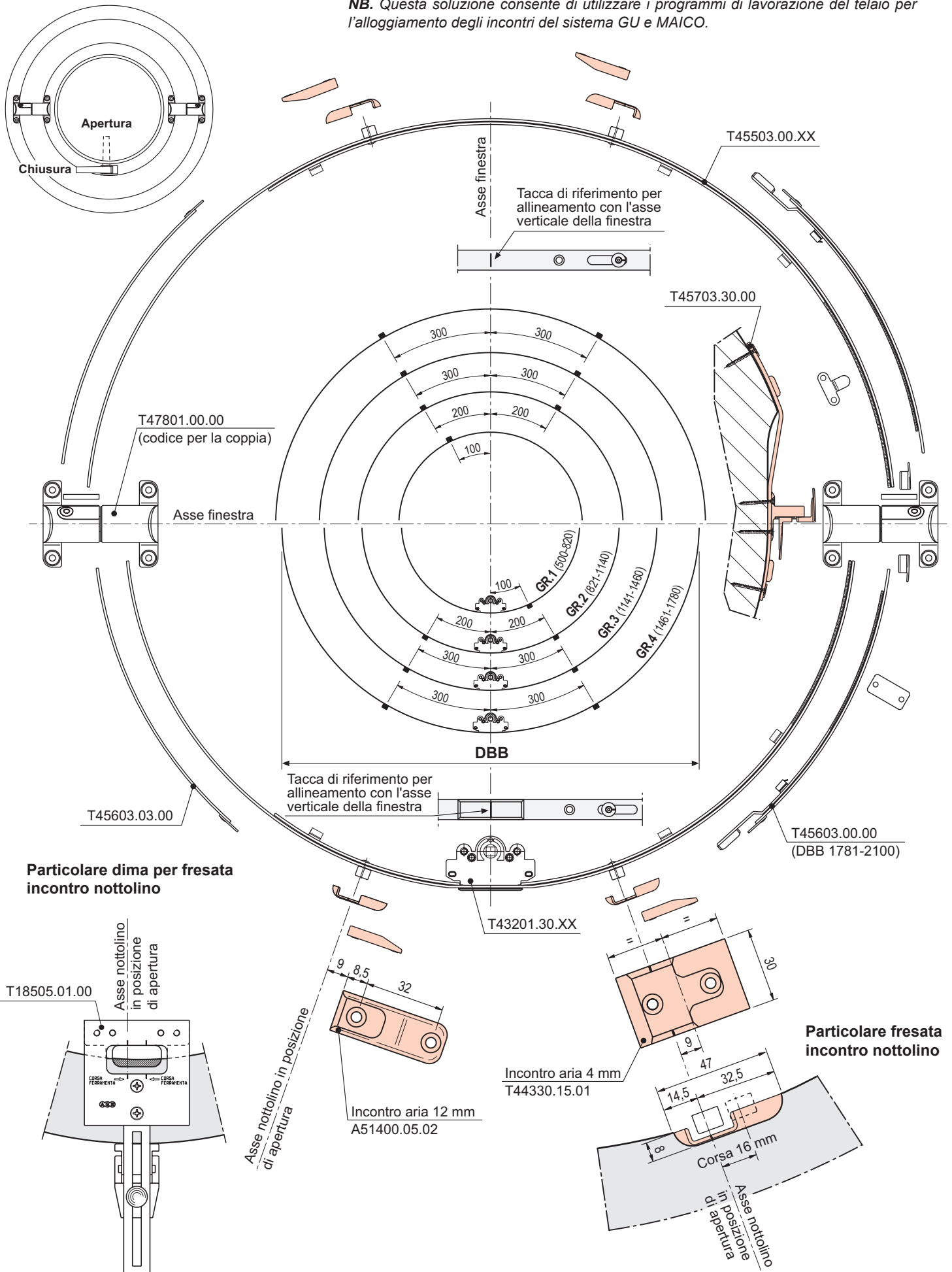
Posizione incontri

NB. Per mantenere invariata la posizione dei nottolini quando si utilizza la prolunga dal lato trasmissione, bisogna comunque verificare che le tacche di riferimento dell'asta fissa del cremonese e della chiusura superiore siano allineate con l'asse verticale della finestra.

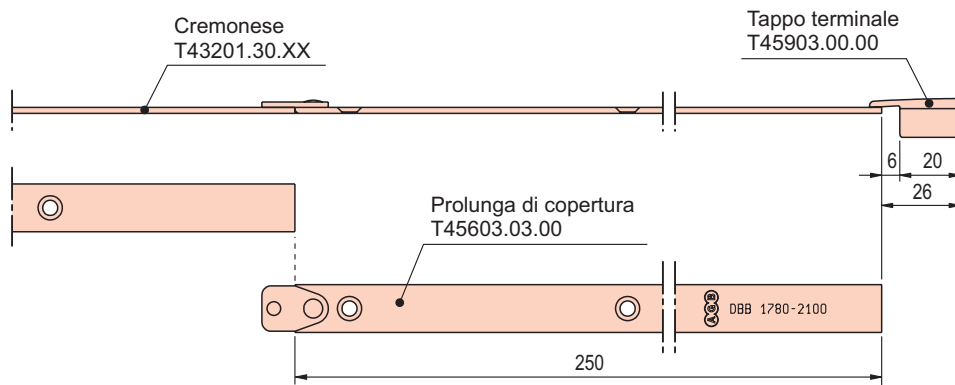
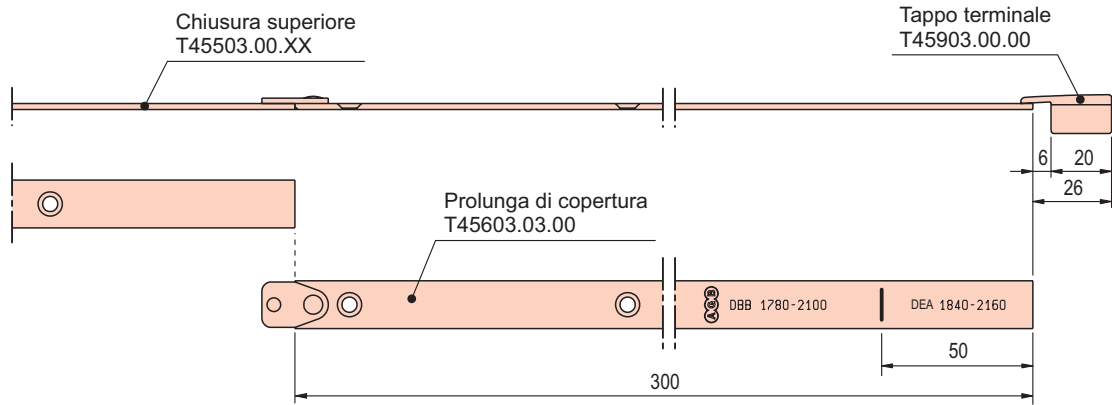


Posizione incontri

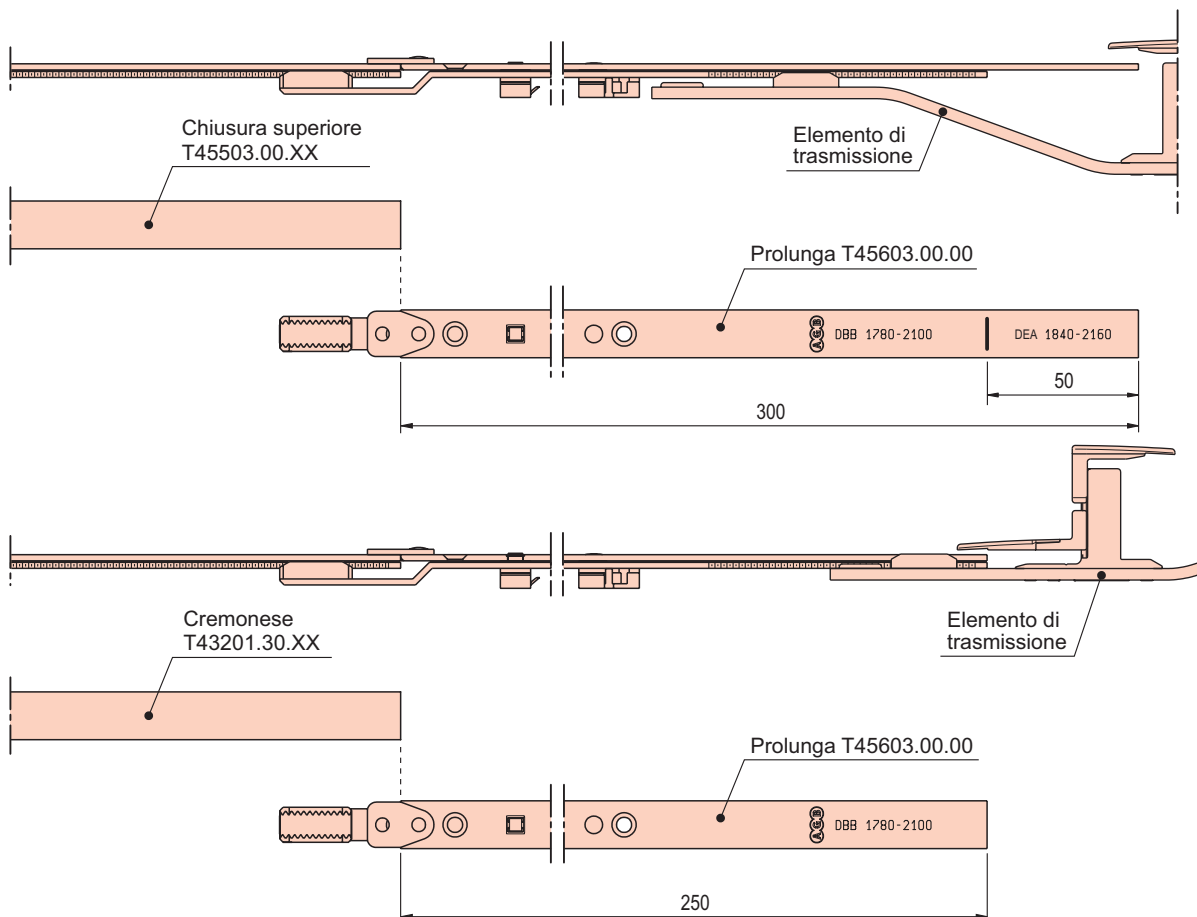
NB. Questa soluzione consente di utilizzare i programmi di lavorazione del telaio per l'alloggiamento degli incontri del sistema GU e MAICO.



Particolare prolunga di copertura



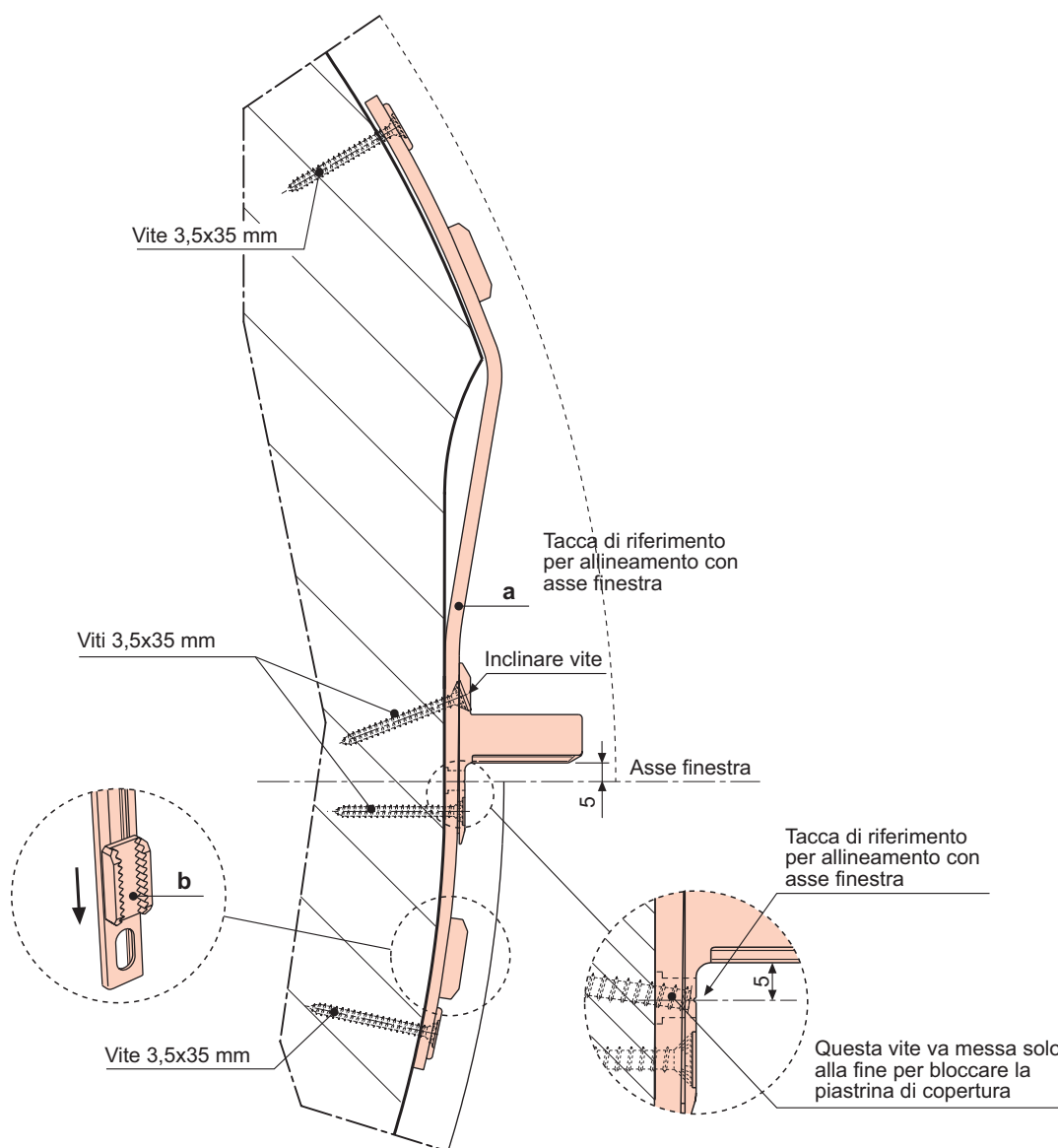
Particolare prolunga



Sequenza di montaggio

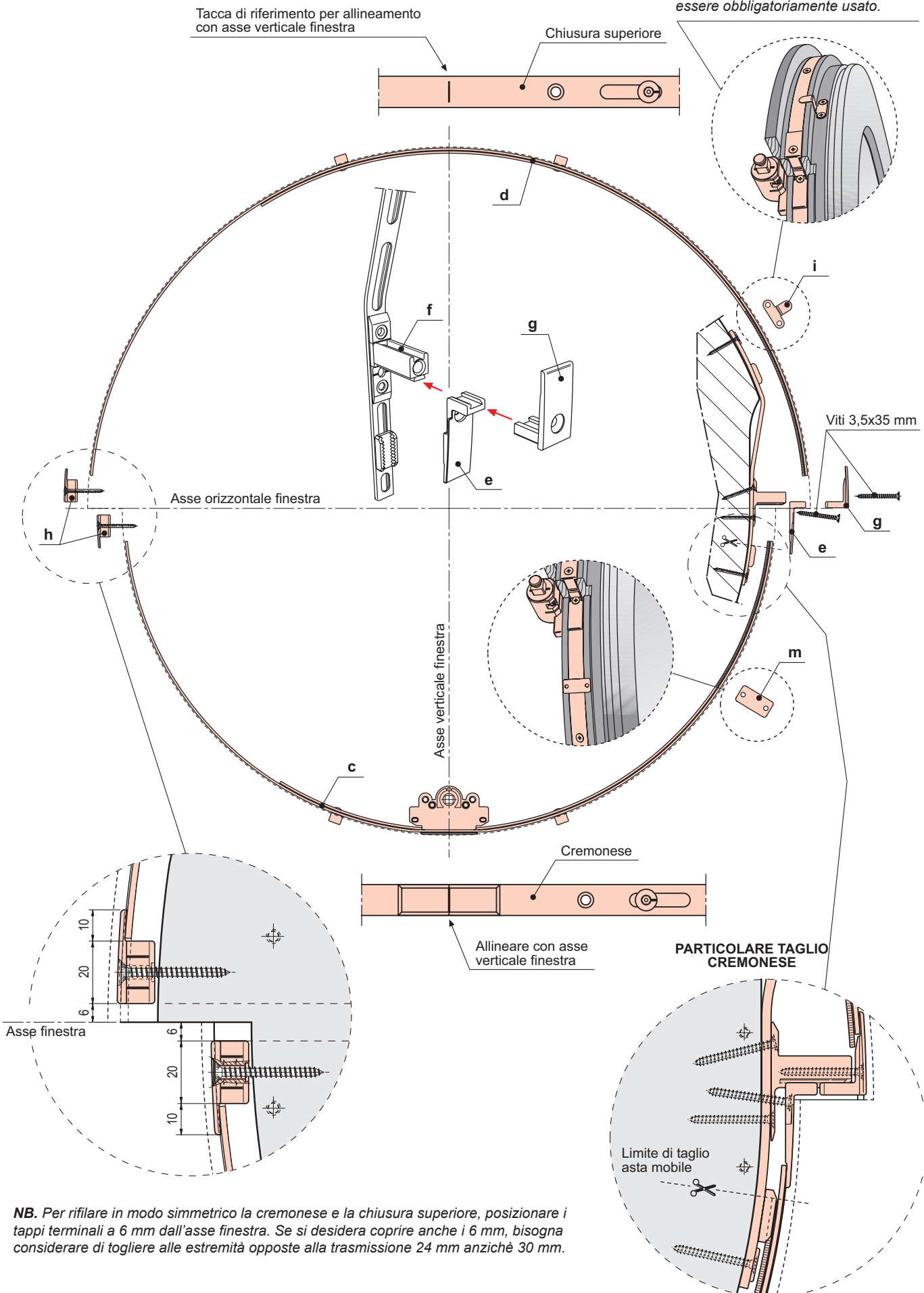
- 1) Dopo aver eseguito l'apposita fresata, fissare l'elemento di trasmissione (a) utilizzando viti 3,5x35 mm, mandando a fine corsa verso il basso il componente mobile (b).
- 2) Eseguire il rifilo della cremonese (c) e della chiusura superiore (d) seguendo le formule riportate nei campi di applicazione o prendendo il riferimento con i tappi terminali montati.
- 3) Posizionare in modo simmetrico la cremonese facendo coincidere la tacca di riferimento marchiata sull'asta con l'asse della finestra, quindi agganciare l'asta zigrinata alla trasmissione e fissare con viti 3,5x35 mm.
- 4) Inserire la piastrina di copertura inferiore (e) nella guida del blocchetto (f) e bloccare con una vite da 3,5x35 mm.
- 5) Posizionare in modo simmetrico la chiusura superiore facendo coincidere la tacca di riferimento marchiata sull'asta con l'asse della finestra e agganciare l'asta zigrinata alla trasmissione. Fissare con viti 3,5x35 mm.
- 6) Inserire la piastrina di copertura superiore (g) nella guida del blocchetto (f) e fissarla con vite da 3,5x35 mm.
- 7) Montare i tappi terminali (h) e bloccarli con viti 3,5x35 mm.
- 8) Posizionare il piastrino antirigonfiamento (i) della chiusura superiore dalla parte dell'elemento di trasmissione, circa a 8 cm dall'estremità dell'asta fissa e fissarlo con viti 3,5x35 mm.
- 9) Posizionare il piastrino antirigonfiamento (m) del cremonese dalla parte dell'elemento di trasmissione, circa 8 cm dall'estremità dell'asta fissa e fissarlo con viti 3x20 mm.

NB. La ferramenta va montata dopo aver verniciato il serramento.



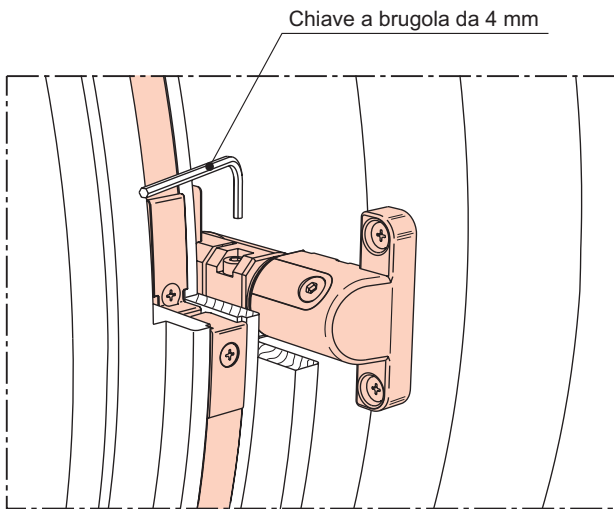
Sequenza di montaggio

NB. Il piastrino antirigonfiamento è un accessorio contenuto nella confezione dell'elemento di trasmissione e deve essere obbligatoriamente usato.

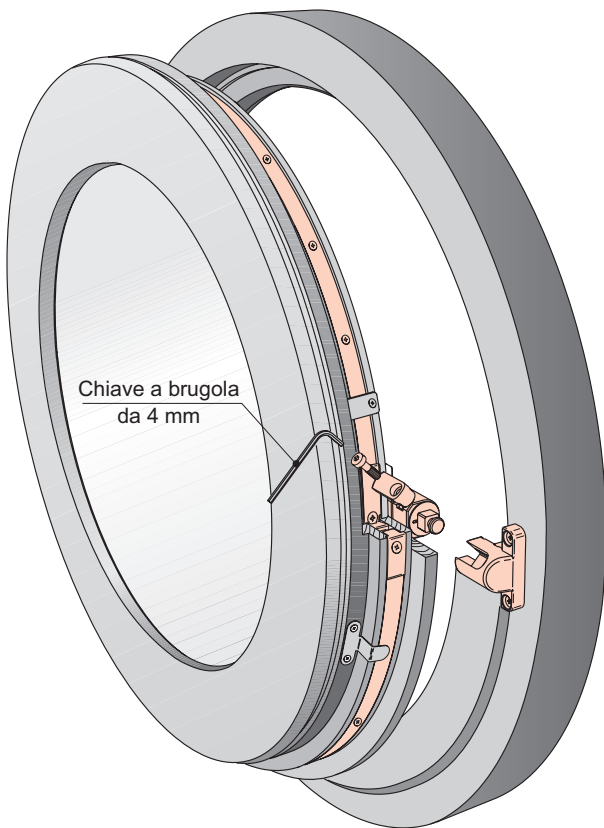
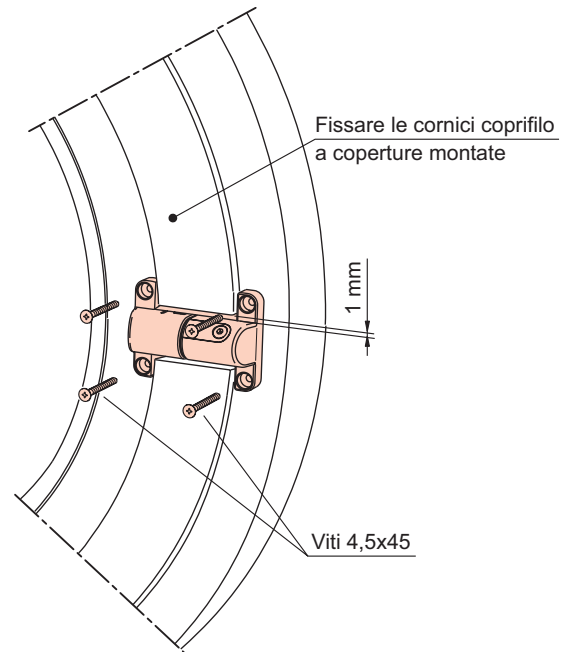


Assemblaggio anta e telaio

Particolare regolazione frizione

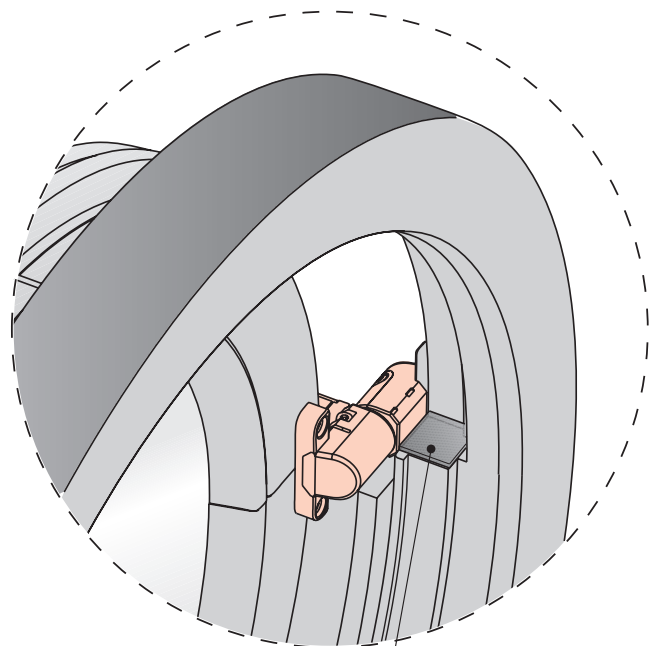
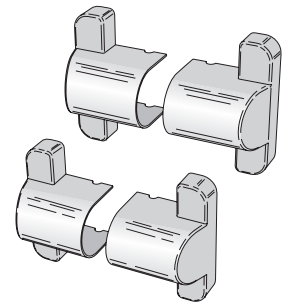


Particolare fissaggio cerniere

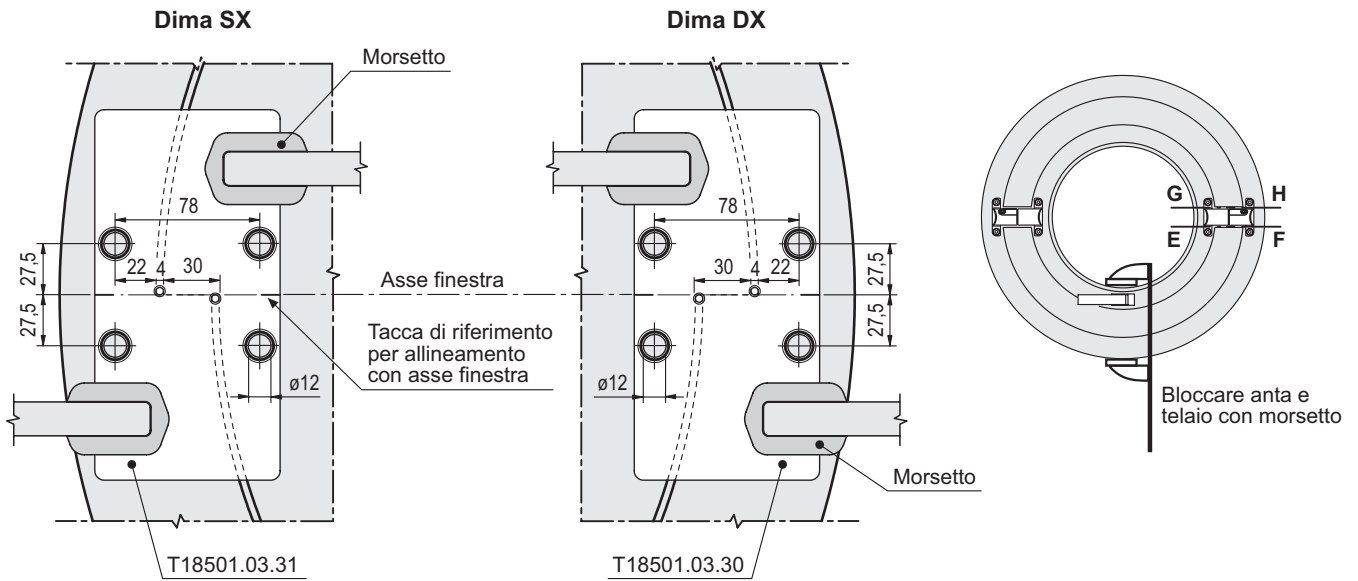


Kit coperture

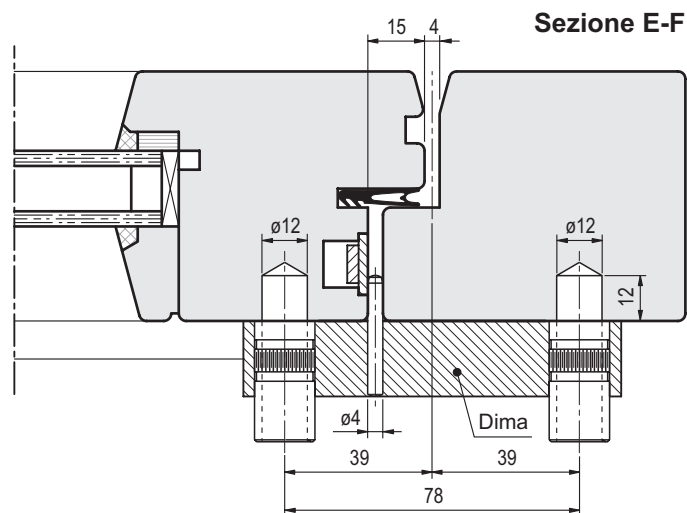
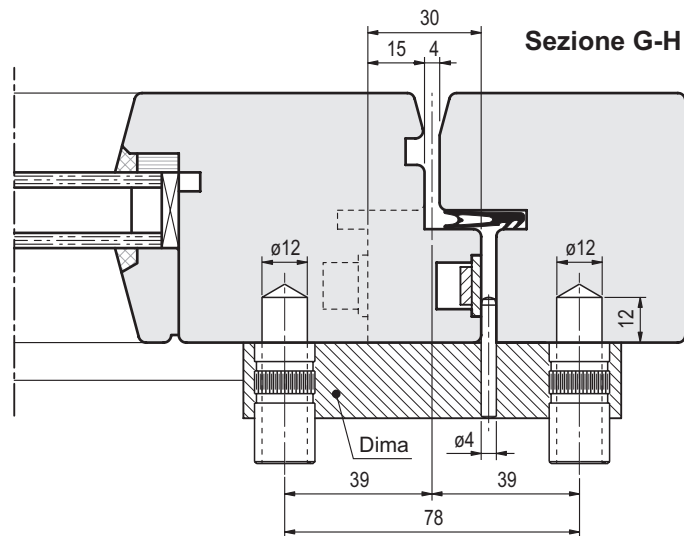
- Art. T16500.00.21 - Argento
- Art. T16500.00.50 - Ottonato
- Art. T16500.00.94 - Marrone



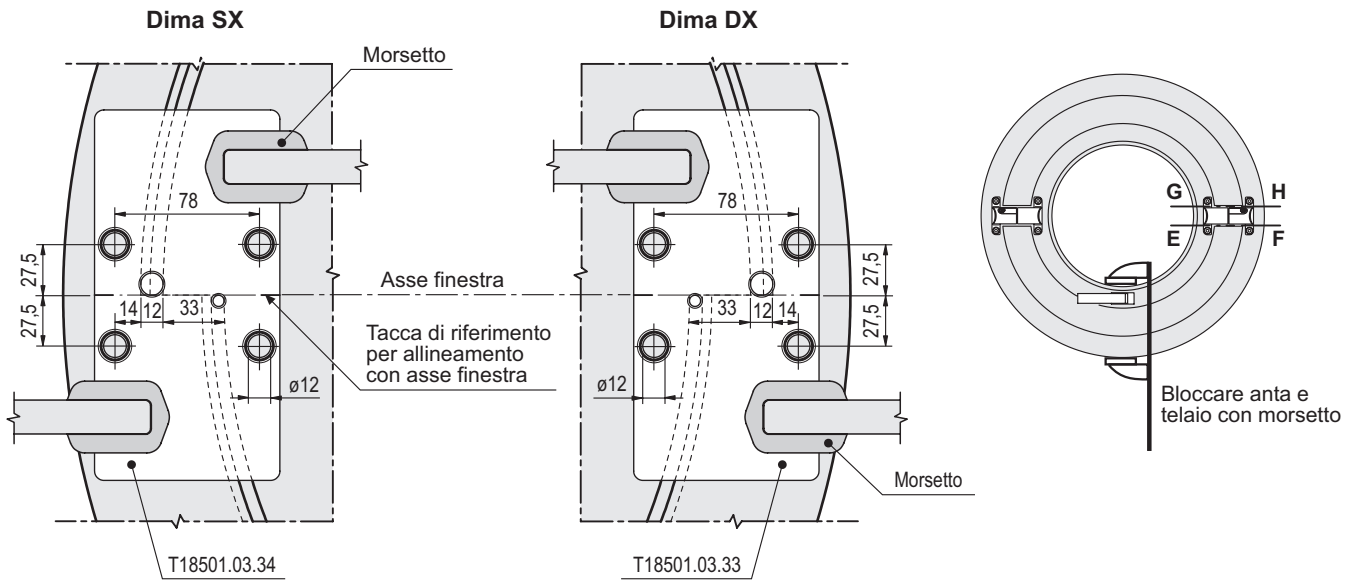
Posizionamento dime per foratura cerniere su serramenti aria 4 mm



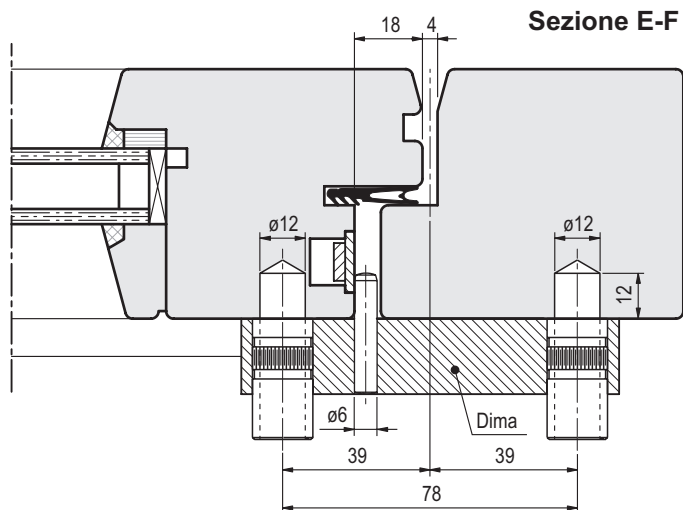
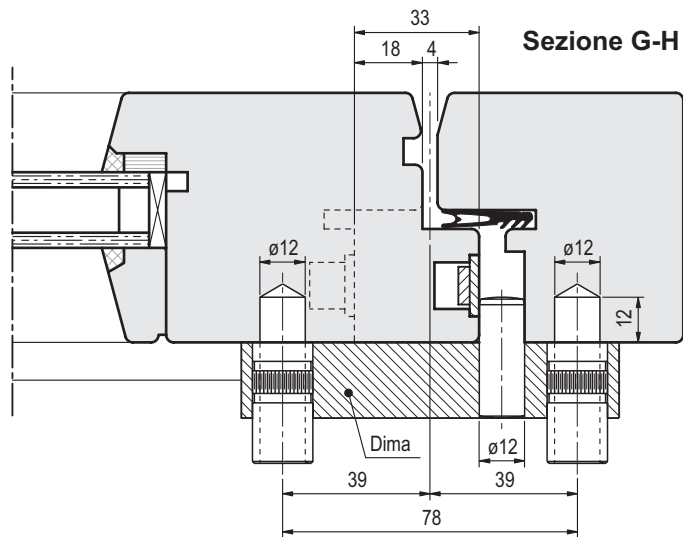
NB. Prima di forare, allineare le tacche della dima con l'asse della finestra e fissare la dima sul telaio con appositi morsetti come indicato in figura.



Posizionamento dime per foratura cerniere su serramenti aria 12 mm



NB. Prima di forare, allineare le tacche della dima con l'asse della finestra e fissare la dima sul telaio con appositi morsetti come indicato in figura.



NOTE

NOTE

Area with horizontal dotted lines for notes.

NOTE

A series of horizontal dotted lines for taking notes, spanning the width of the page.



Alban Giacomo SpA

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