



Alban Giacomo spa

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

MANUALE TECNICO

Tour

Bilico rettangolare prefinito

Battuta 15, listello 30



Tour-30 - Bilico prefinito

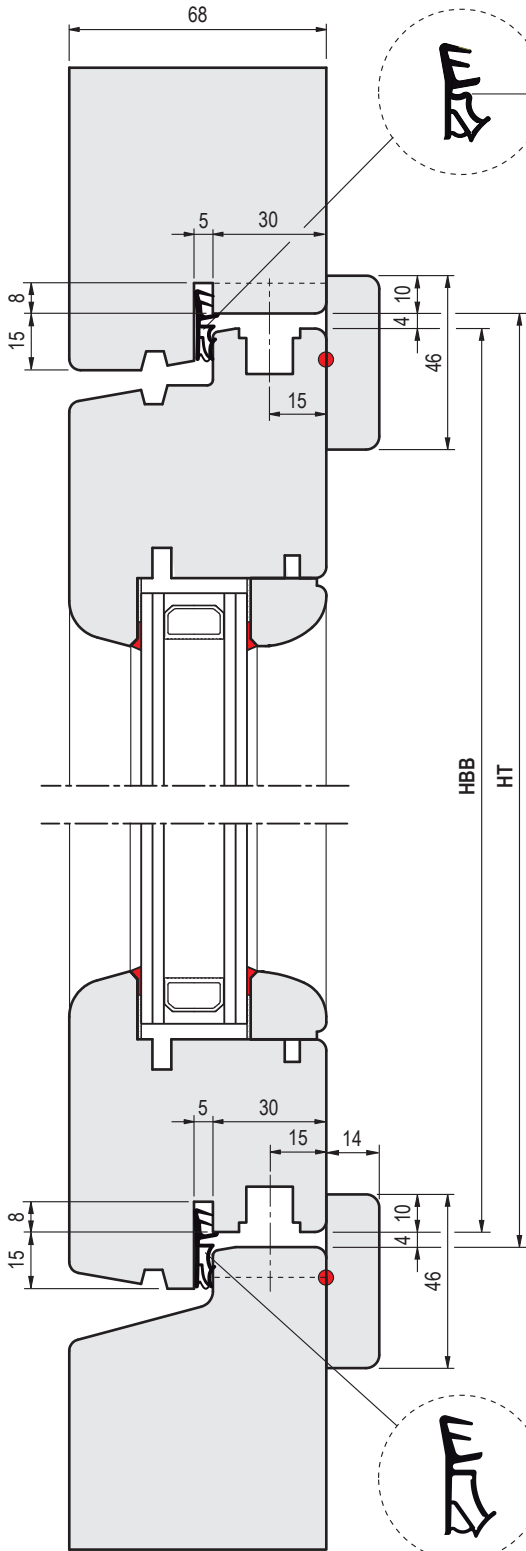
Bilico orizzontale, listello 30, asse 15, battuta 15

Sezioni	4
Schema lavorazione legno: sezioni verticali ed orizzontali	5
Operazioni su anta	6
Operazioni su telaio	8
Posizionamento incontri	9
Schema ferramenta	10
Campi di applicazione	11
Dima per foratura perni cerniere	12
Istruzioni per profilatura	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

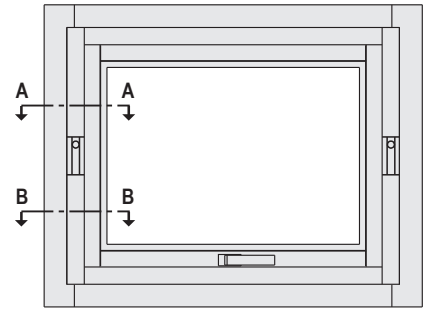
Sezioni

Sezione verticale
scala 1:2

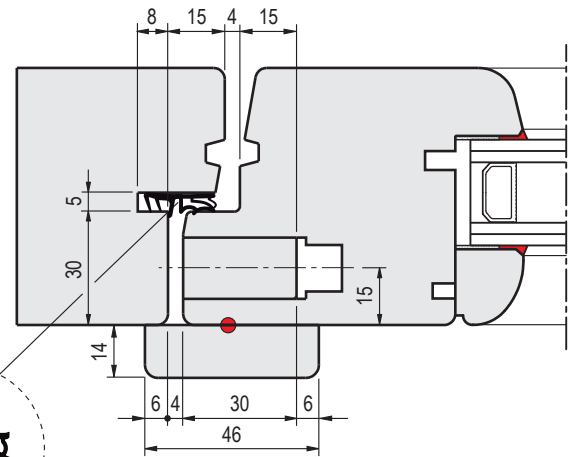


T18001.04.XX
(Kit guarnizione 6+6 m)

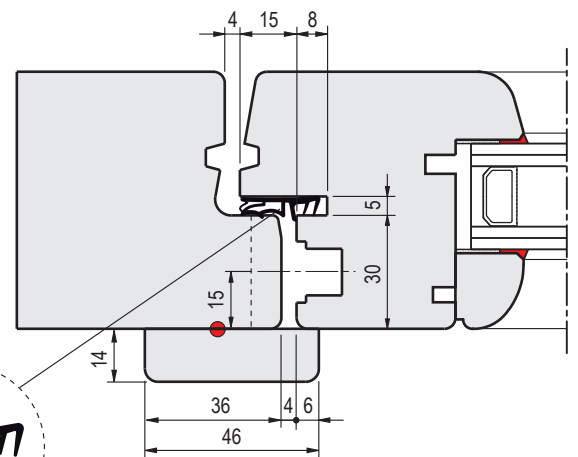
XX= 91 Bianca
93 Nera



Sezione orizzontale sopra le cerniere
(Sez. A-A)



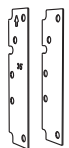
Sezione orizzontale sotto le cerniere
(Sez. B-B)



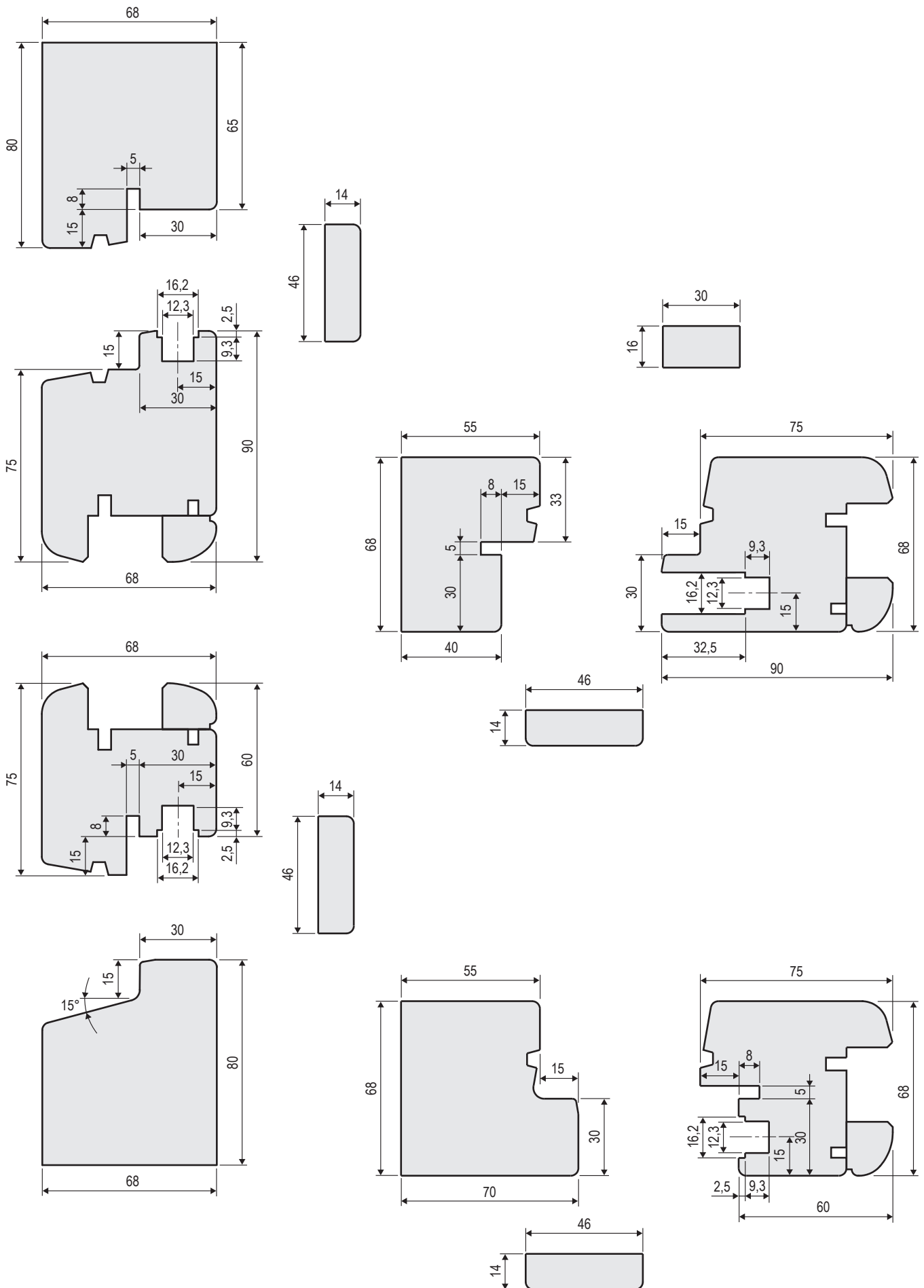
NB. La guarnizione posta sopra le cerniere è differente da quella inserita sotto le cerniere.

T18001.04.XX $\propto 45^\circ$

Con aria > 4 mm usare gli spessori contenuti nella confezione base delle cerniere per togliere luce dalle fughe delle cerniere.

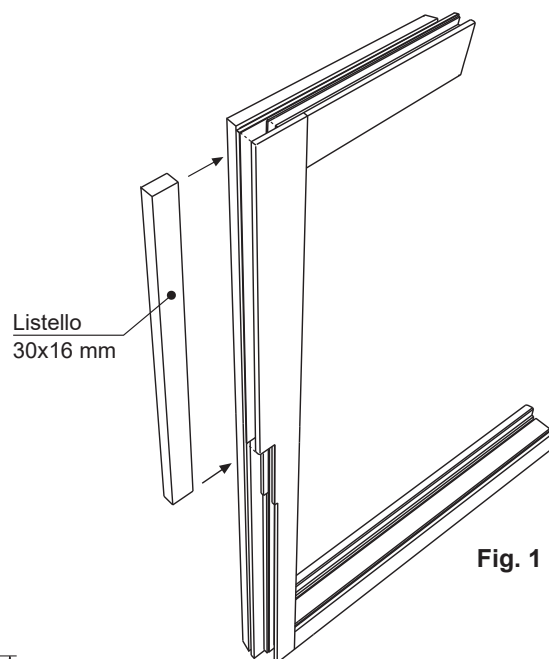


Schema lavorazione legno: sezioni verticali ed orizzontali



Operazioni su anta

- 1) Incollare i listelli 30x16 mm (fig. 1).
NB. Con HBB<800 mm il listello va fissato dopo il montaggio della ferramenta
- 2) Eseguire la fresata di alloggiamento del cremonese e i fori per la martellina entrata 30 mm (fig. 2).
- 3) Posizionare la dima ed eseguire i fori per l'alloggiamento dei perni cerniera con punta da 7 mm (vedi dettaglio nella pagina delle dime).
- 4) Montare e fissare i movimenti angolari inferiori.
- 5) Tagliare a misura le aste mobili di collegamento verticale come indicato a pag. 10: HBB-375 con angolo (A) e HBB-245 con angolo (B).



Foratura per cremonese

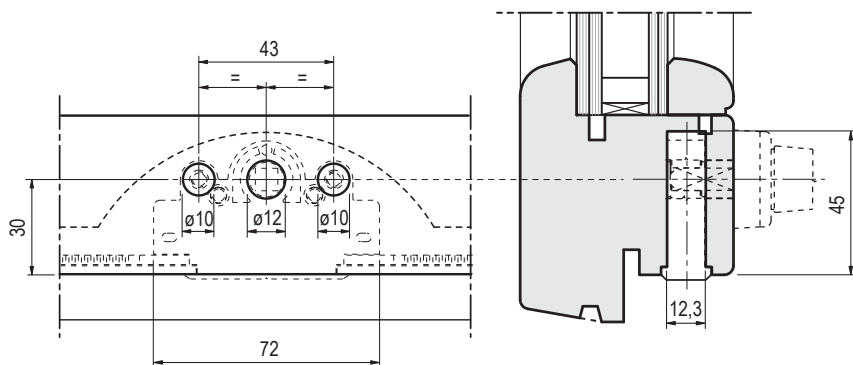
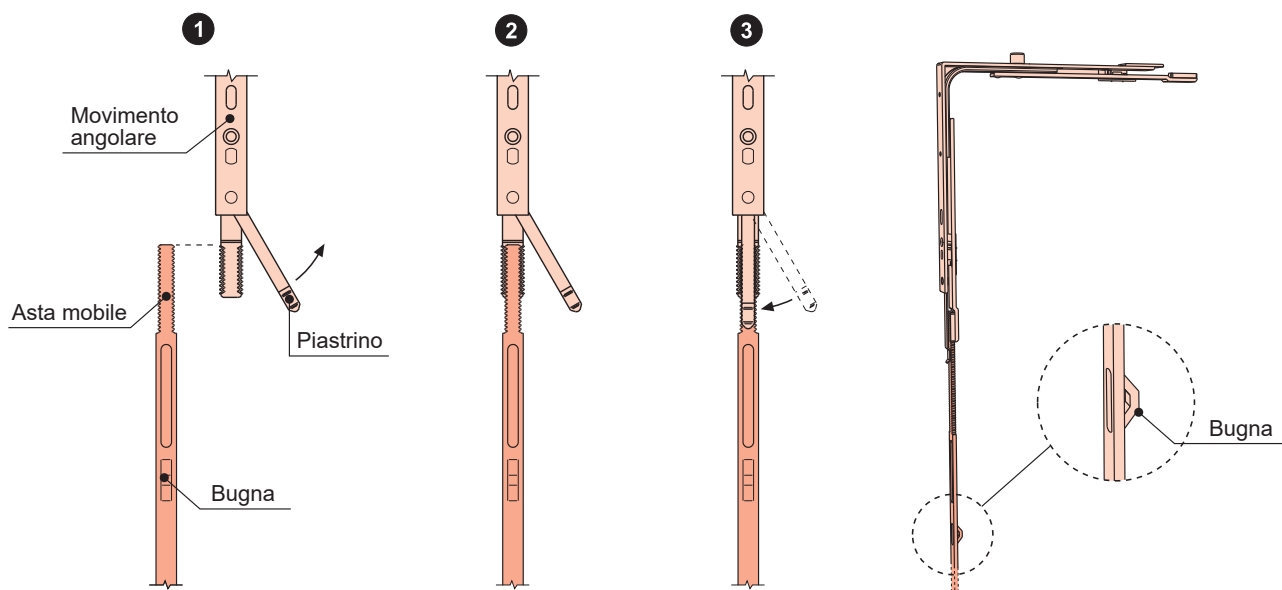


Fig. 2

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



- 7) Infilare asta mobile e movimento angolare lungo la feritoia sottostante il listello, quindi agganciare l'asta mobile all'angolo inferiore.



Fig. 3

- 8) Tagliare l'asta fissa (frontale con braccetto limitatore di apertura) come indicato in fig. 4 e fissare con viti 3,5x30 mm avendo cura di infilare 5 mm di frontale sotto al listello.

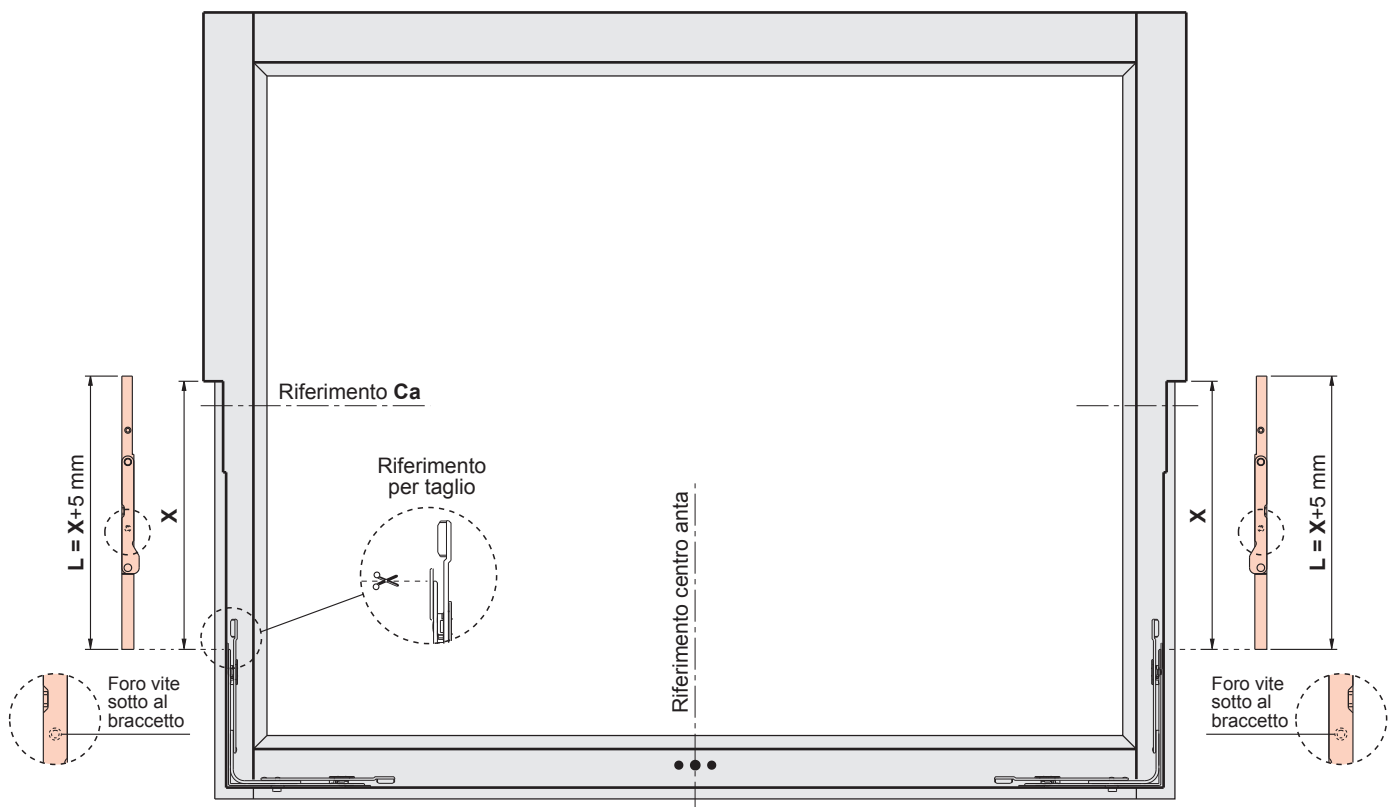
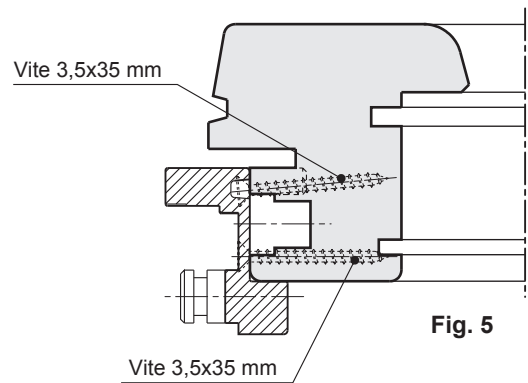
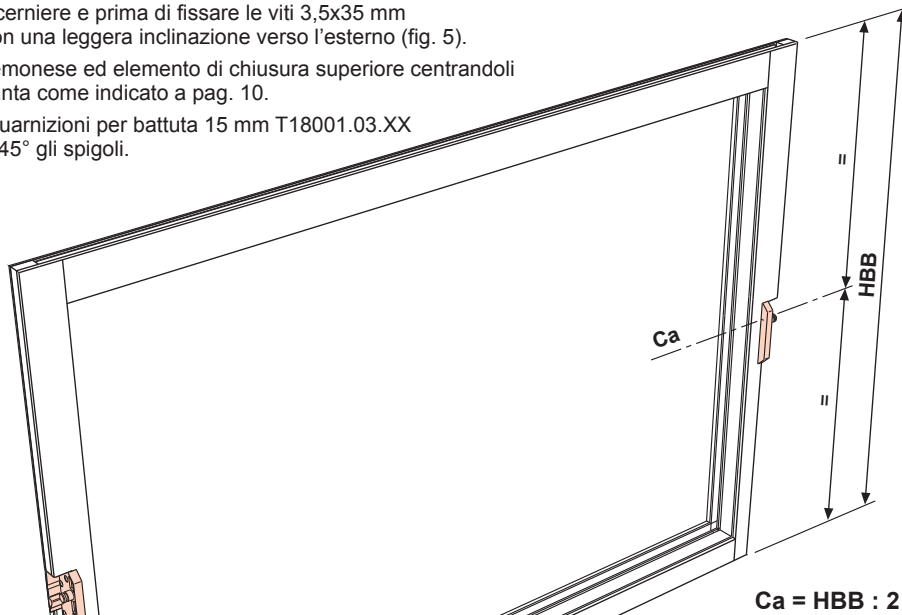


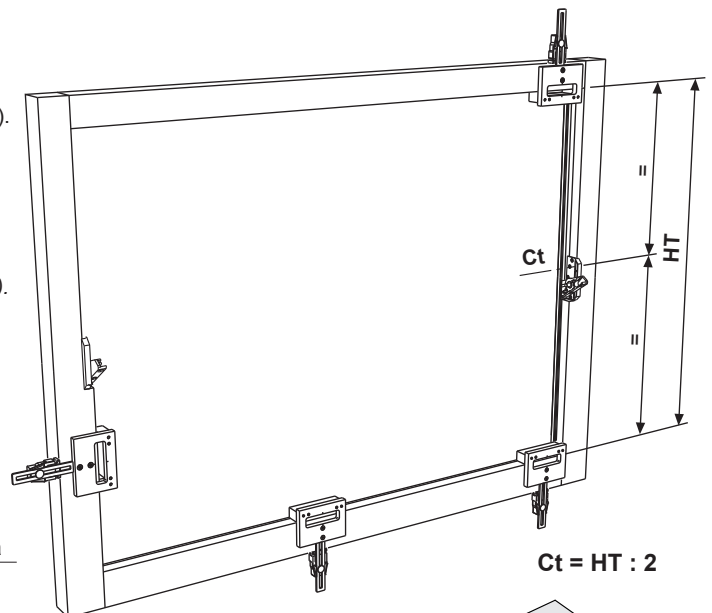
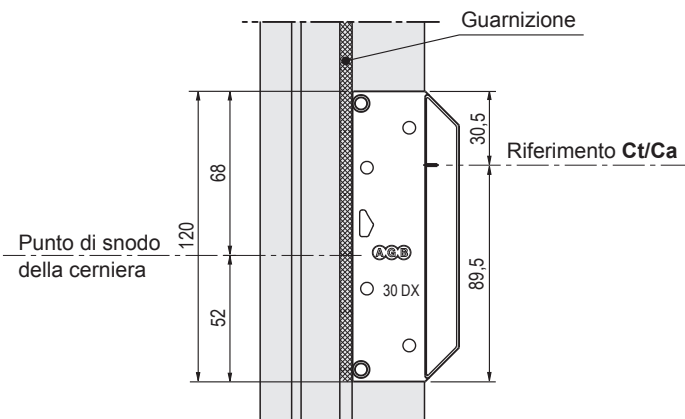
Fig. 4

- 9) Montare le cerniere e prima di fissare le viti 3,5x35 mm preforare con una leggera inclinazione verso l'esterno (fig. 5).
- 10) Montare cremone ed elemento di chiusura superiore centrandolo rispetto all'anta come indicato a pag. 10.
- 11) Inserire le guarnizioni per battuta 15 mm T18001.03.XX tagliando a 45° gli spigoli.



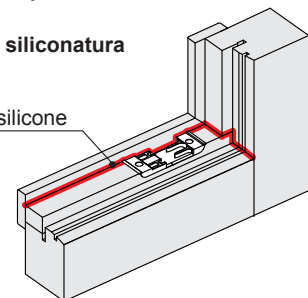
Operazioni su telaio

- 1) Segnare la quota di riferimento "Ct".
 - 2) Posizionare la dima ed eseguire i fori per l'alloggiamento dei perni cerniera con punta da 7 mm (vedi dettaglio nella pagina delle dime).
 - 3) Eseguire le fresate per l'alloggiamento degli incontri utilizzando la dima T18504.01.00 e il tappo di battuta T18506.00.35.
 - 4) Montare le cerniere utilizzando viti 3,5x35 mm.
 - 5) Inserire le guarnizioni battuta 12 mm T18001.04.XX.
- NB.** Per ottenere un buon isolamento la guarnizione va inserita fino in fondo al canale guarnizione (intera lunghezza della cerniera).

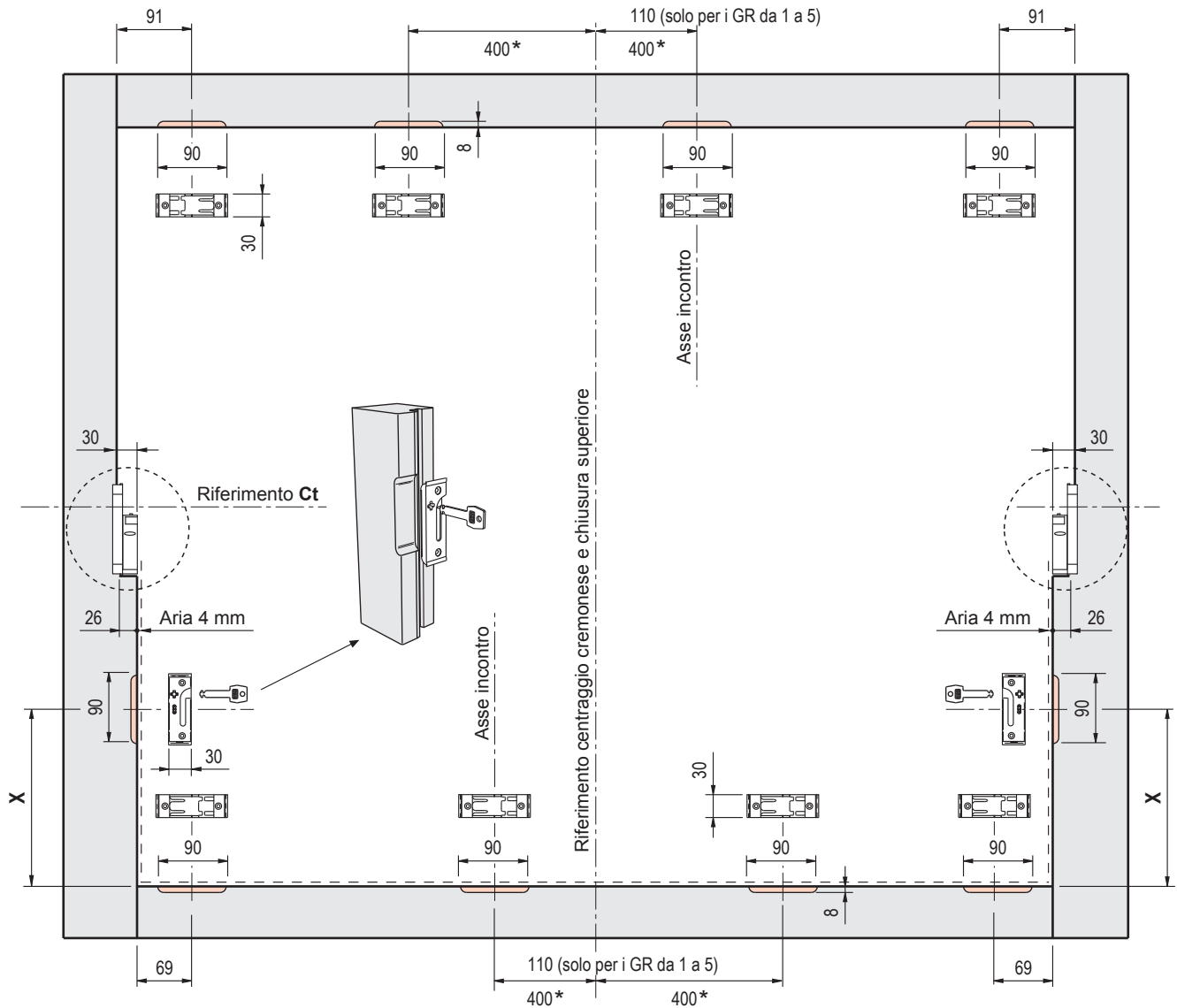


Particolare siliconatura

Cordolo di silicone



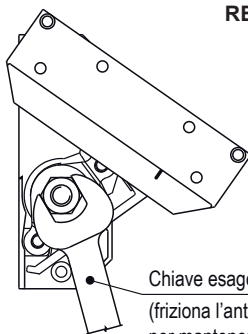
Posizionamento incontri



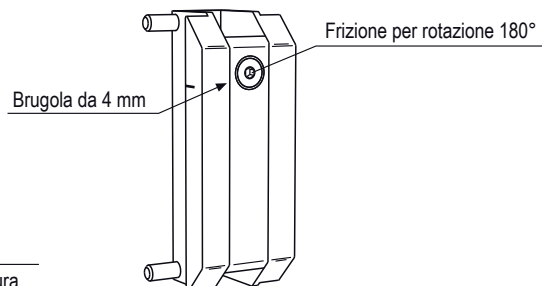
* Fresate da eseguire solo per il GR. 6

X =	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



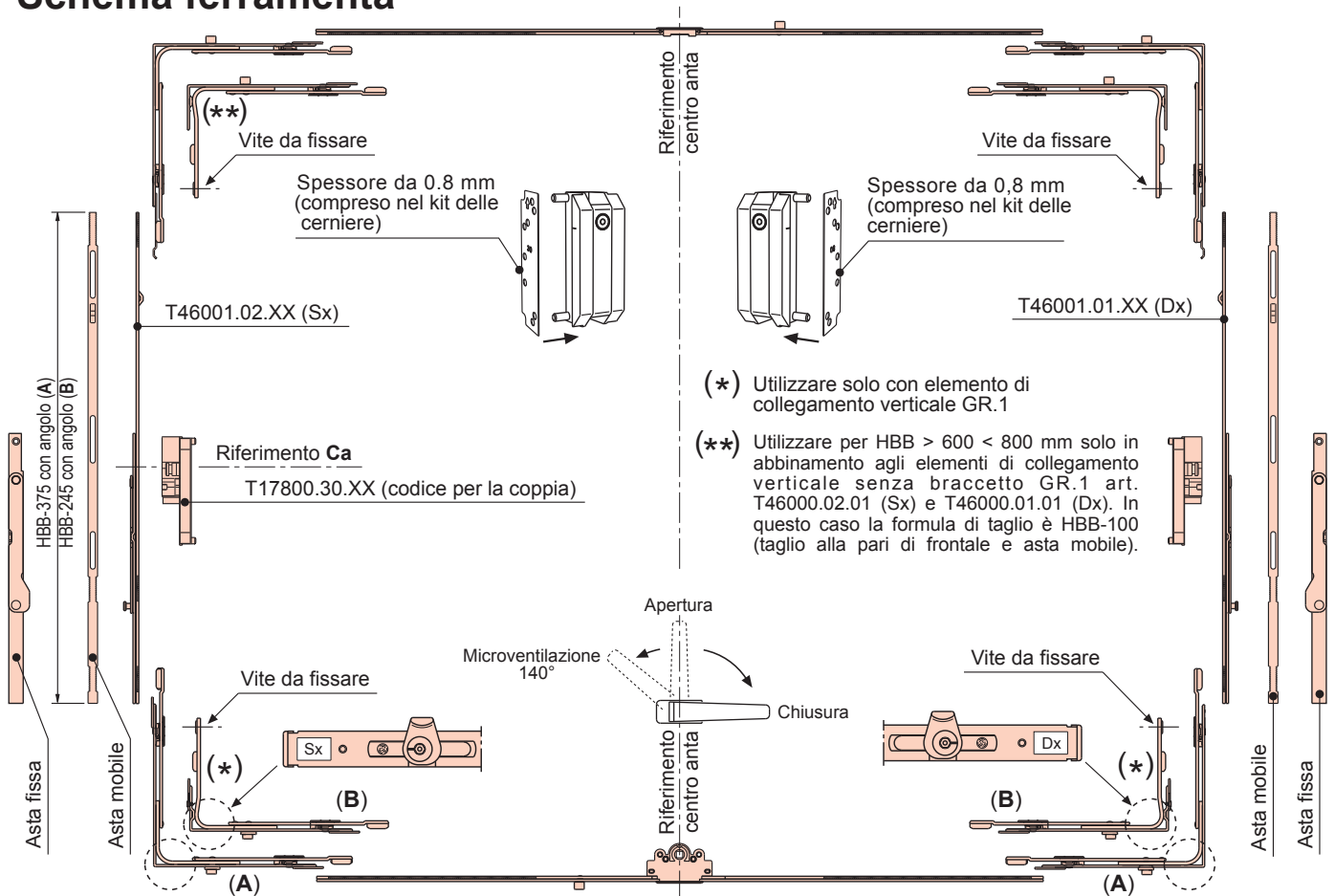
Chiave esagonale da 17 mm
(friziona l'anta per i primi 30° di apertura per mantenerla nella posizione desiderata).



Brugola da 4 mm

Frizione per rotazione 180°

Schema ferramenta





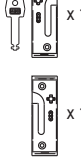
NB. Nella soluzione bilico prefinito è necessario montare la ferramenta sui 4 lati dell'anta onde evitare il malfunzionamento dell'asta mobile verticale che sotto il listello è priva di frontale.

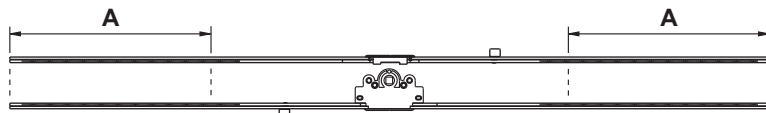
Campi di applicazione

KIT ELEMENTI ORIZZONTALI

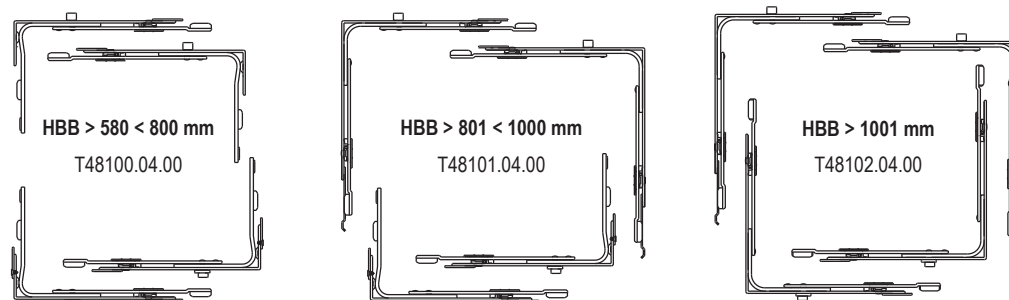
GR	Codice vendita	Misura LBB	Misura elementi	Distanza maniglia	Rifilo A	N° nottolini	Distanza da C.M.
1	T47501.00.01	530-650	290	265-325	60	-	-
2	T47501.00.02	640-800	440	320-400	80	-	-
3	T47501.00.03	801-1200	840	400-600	200	1	110
4	T47501.00.04	1201-1600	1240	600-800	200	1	110
5	T47501.00.05	1601-2000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

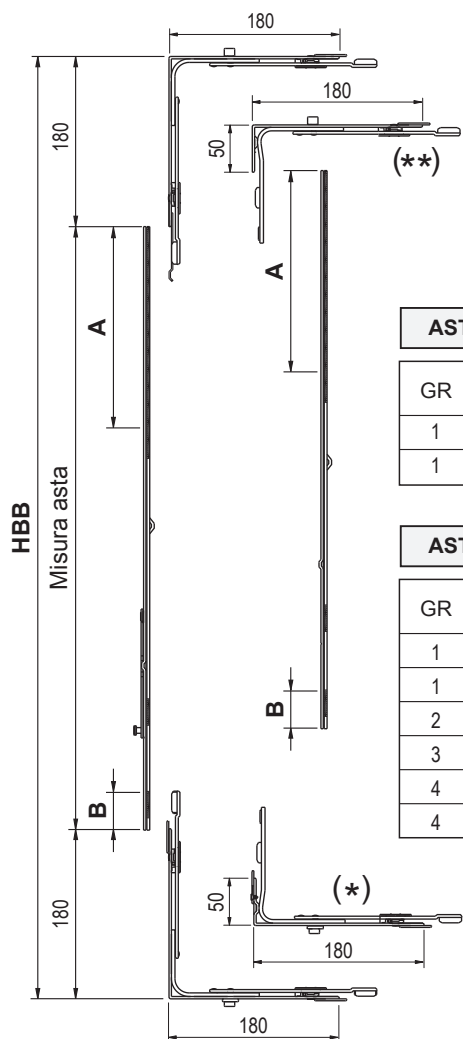
Codice vendita	Incontri superiori	Incontri inferiori	Incontri limitatori
T47702.01.00	 x 4	 x 4	 x 1



KIT MOVIMENTI ANGOLARI Superficie > 2 mq ferramenta su 4 lati



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). In questo caso la formula di taglio è HBB-100. Questa soluzione richiede il taglio alla pari di frontale e asta mobile e diventa necessario fissare il listello dopo aver montato la ferramenta.

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 questo movimento angolare solo con l'elemento di collegamento verticale GR.1

(▲) OPERAZIONI NECESSARIE PER HBB < 800 mm

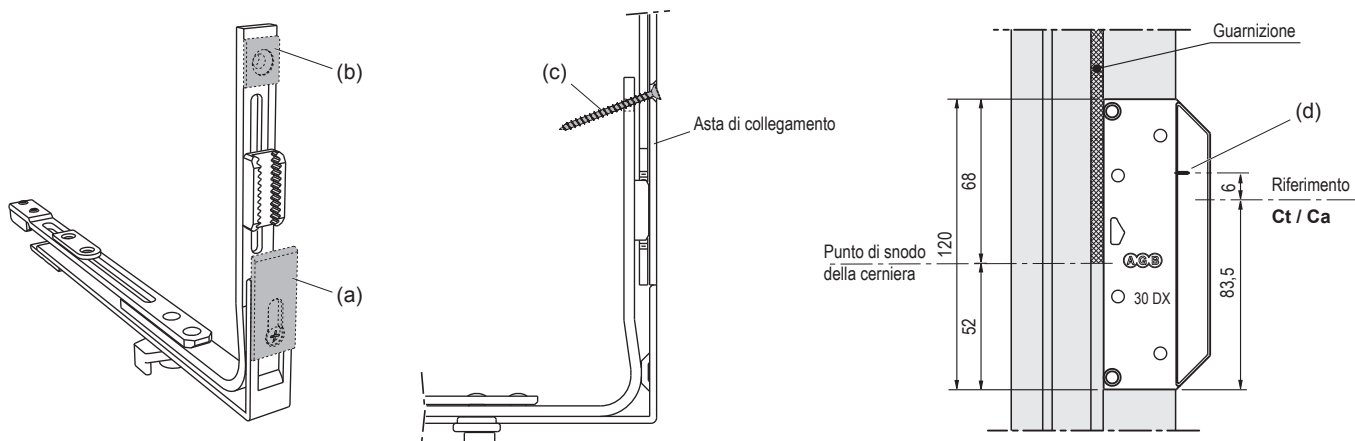
Per HBB compreso tra 600-800 mm effettuare le seguenti operazioni:

- 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:

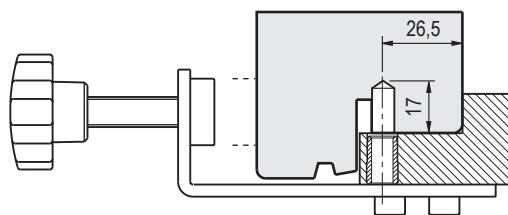
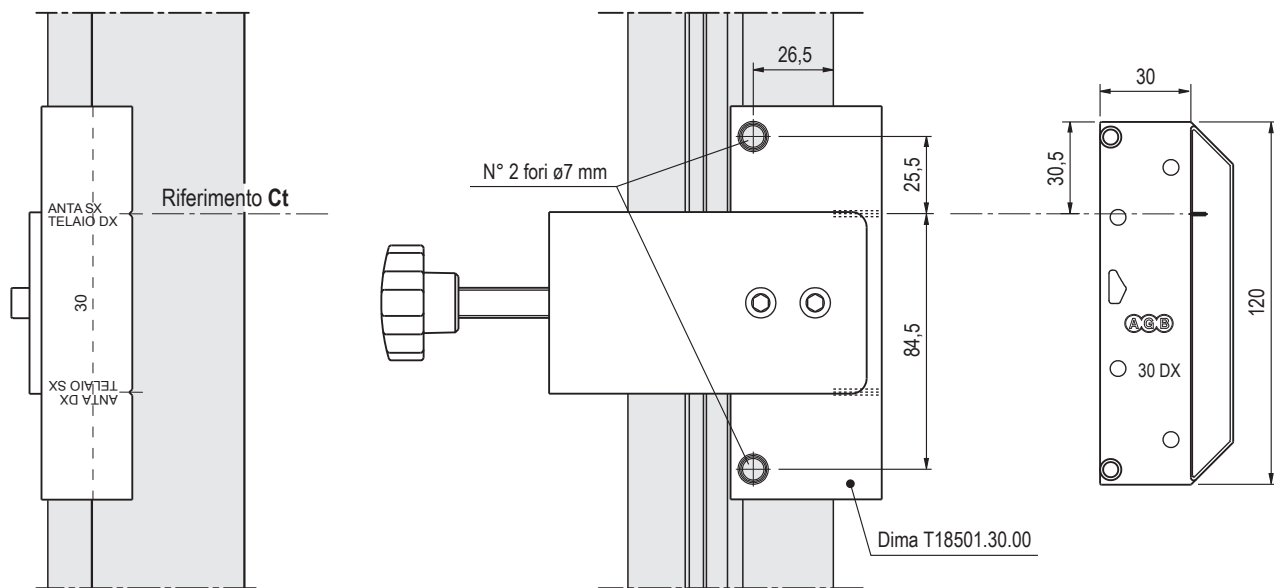
- asportare il piastrino (a)
- asportare il fermo squadra (b)
- fissare l'asta di collegamento inclinando la vite come in figura (c)
- posizionare la tacca di riferimento (d) della cerniere più in alto di 6 mm rispetto Ct/Ca

N.B.: Il riposizionamento della cerniera richiede la variazione delle formule di calcolo quota posizionamento dima foratura perni.

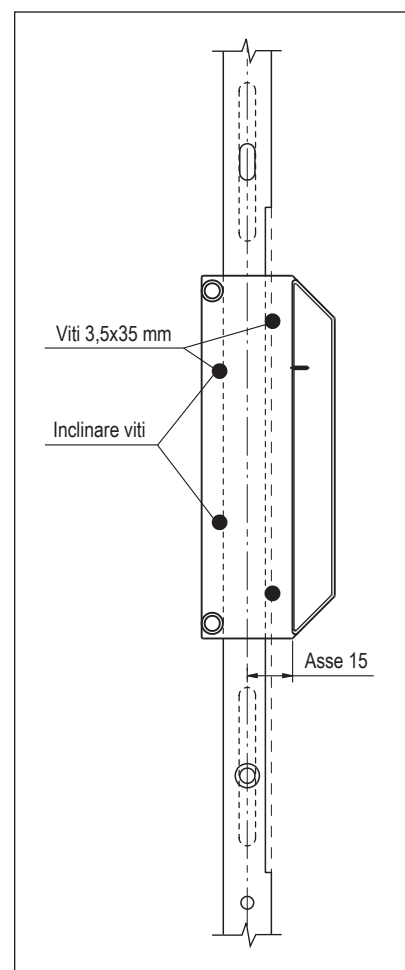


Dima per foratura perni cerniere

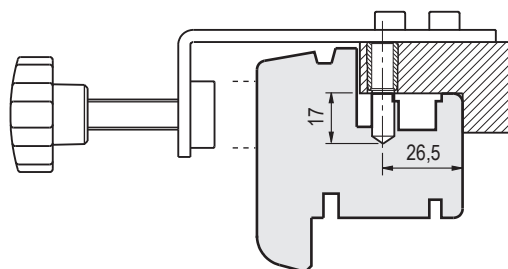
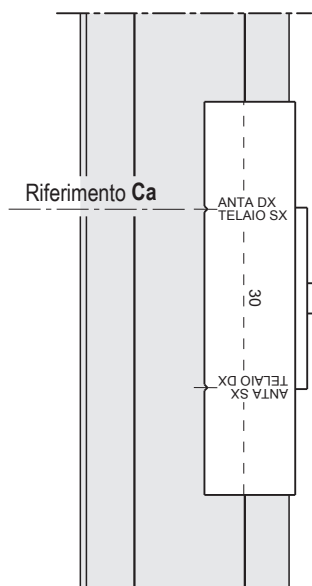
Foratura telaio



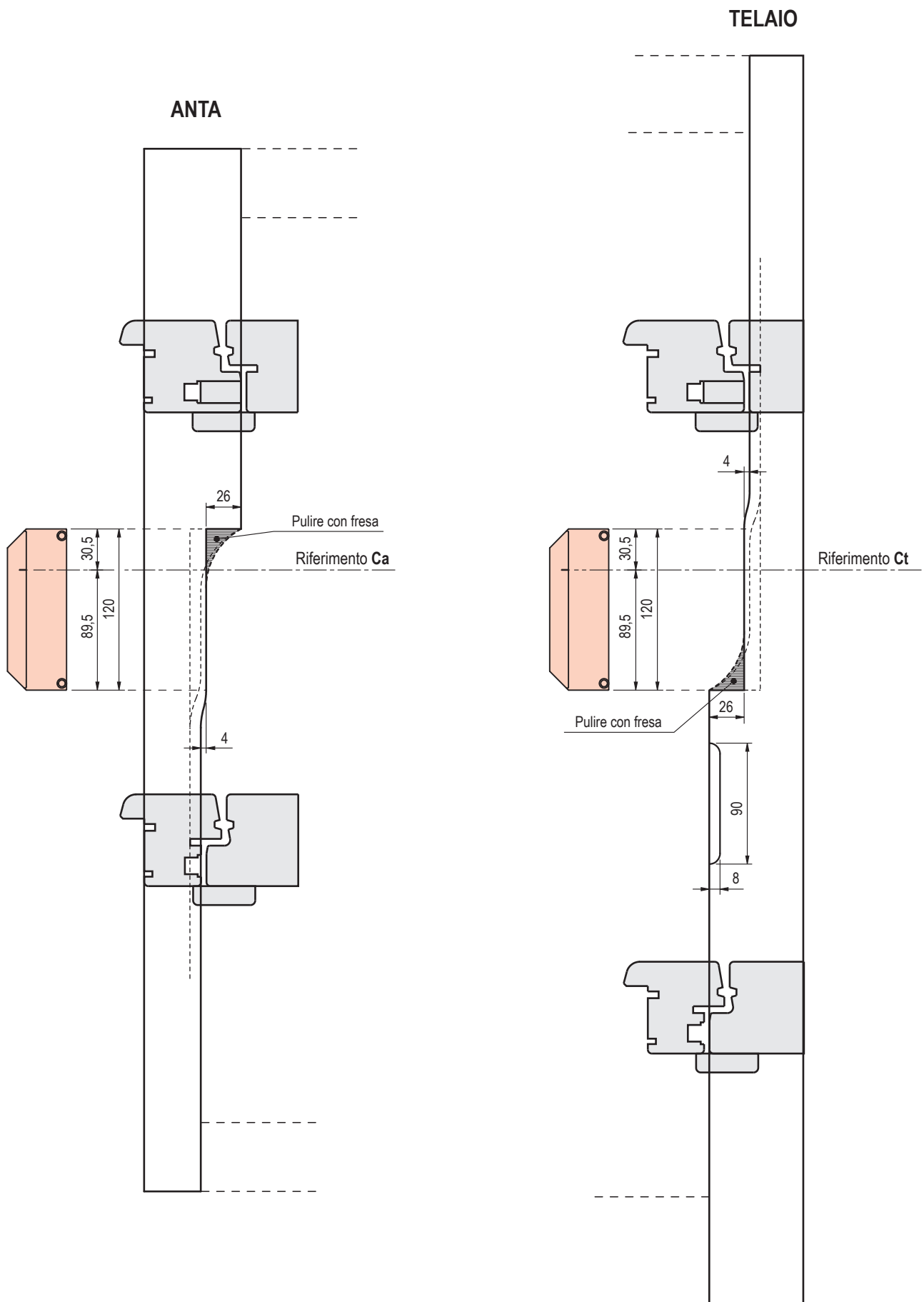
Particolare elemento di collegamento



Foratura anta

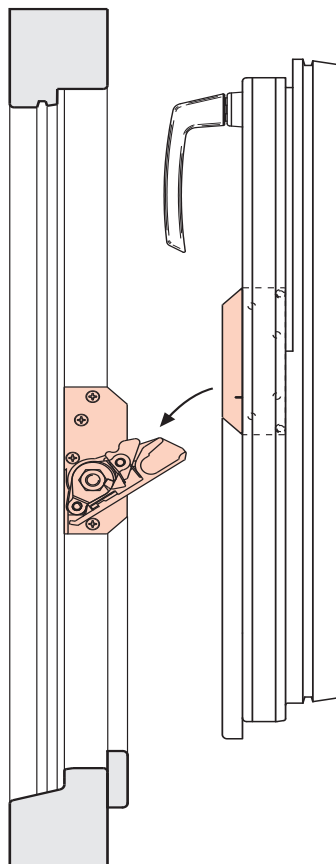


Istruzioni per profilatura



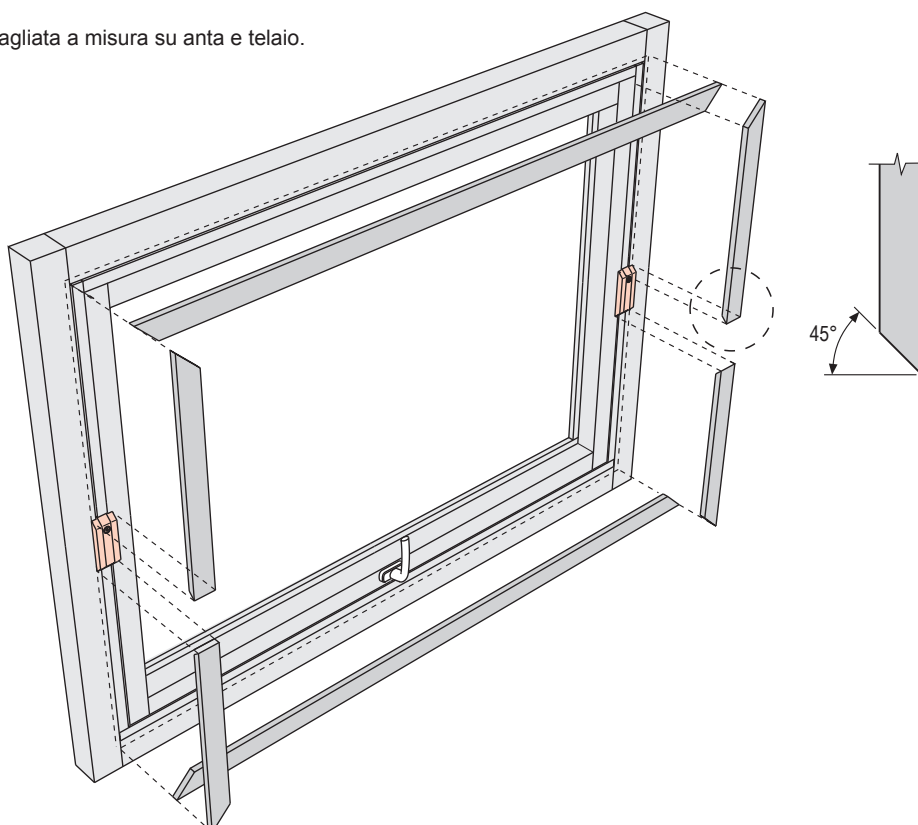
Assemblaggio anta - telaio

- 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 - info@agb.it