



Alban Giacomo SpA

AZIENDA CON SISTEMA
DI GESTIONE QUALITÀ
CERTIFICATO DA DNV
= ISO 9001 =

MANUALE TECNICO

GALILEO

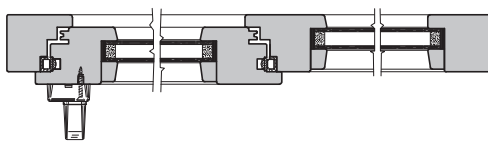
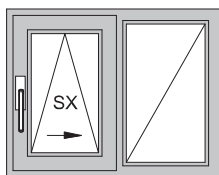
Sistema Scorrevole Parallelo Complanare a ribalta

*per tutte le tipologie di profilo in aria 4 e 12
con battuta 15/18/20*



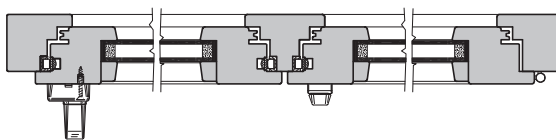
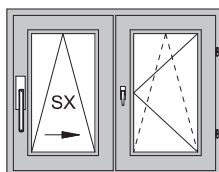
Tipologie di apertura

Schema A



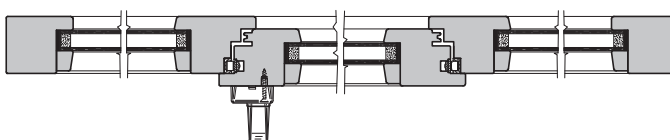
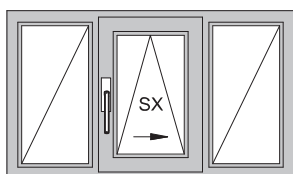
Un battente scorrevole ed un battente fisso.

Schema B



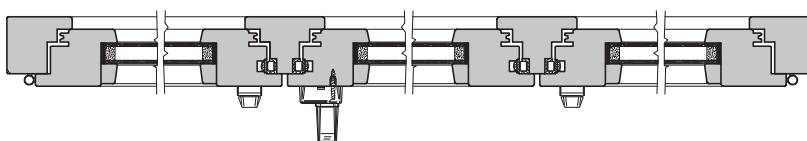
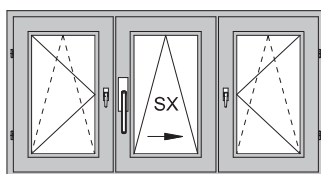
Un battente scorrevole ed un battente ad anta con montante centrale fisso.

Schema C



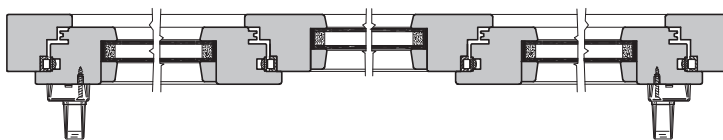
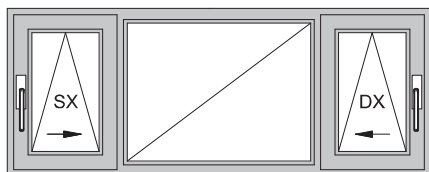
Un battente centrale scorrevole e due battenti laterali fissi.

Schema C1



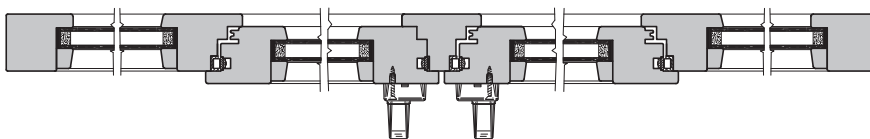
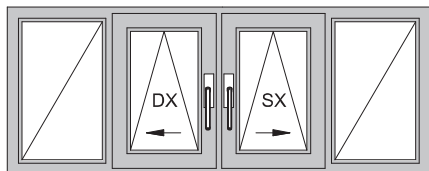
Un battente centrale scorrevole e due battenti laterali ad anta con montante centrale fisso.

Schema D



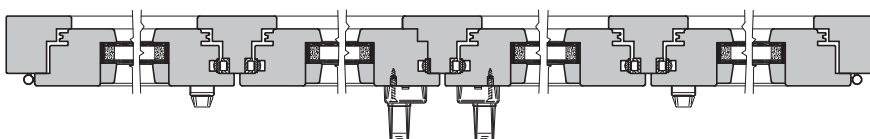
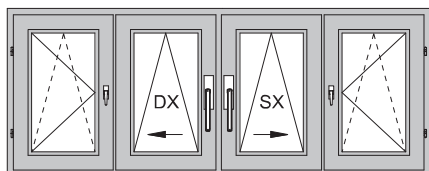
Due battenti laterali scorrevoli verso l'interno e un battente centrale fisso con larghezza uguale alla somma delle due ante scorrevoli.

Schema E



Due battenti centrali coassiali, scorrevoli verso l'esterno e due battenti laterali fissi. Nodo centrale, tra le due ante scorrevoli, con montantino a riportare (nodo **MR**) e maniglia monocomando su entrambe le ante scorrevoli.

Schema F



Due battenti centrali coassiali, scorrevoli verso l'esterno e due battenti laterali ad anta. Nodo centrale, tra le due ante scorrevoli, con montantino a riportare (nodo **MR**) e maniglia monocomando su entrambe le ante scorrevoli. Nodi laterali con montanti fissi.

GALILEO

Informazioni

Tipologie di apertura	2
-----------------------	---

Operazioni preliminari

Sequenza operativa	4
--------------------	---

Operazioni su anta

Fresate per l'alloggiamento del maniglione	6
Cremonese con foro cilindro	8
Fresate per l'alloggiamento delle articolazioni superiori	9
Esempio di sviluppo ferramenta per schema E - anta ricevente Dx	10
Esempio di sviluppo ferramenta per schema E - anta battente Sx	11
Montaggio dei movimenti angolari e degli elementi di collegamento	12
Applicazione dei carrelli	13
Applicazione del maniglione	15

Operazioni su telaio

Fresate su infissi in legno aria 4 mm per l'alloggiamento degli incontri	16
Posizionamento incontri su schema A - Aria 4 e 12 mm	19
Posizionamento incontri su schema E - Aria 4 mm	20
Posizionamento incontri su schema E - Aria 12 mm	21
Posizionamento incontri su schema F - Aria 4 mm	22
Posizionamento incontri su schema F - Aria 12 mm	23
Applicazione del binario inferiore	24
Applicazione della guida superiore	25
Applicazione del blocco di sganciamento fisso	26

Assemblaggio e regolazioni

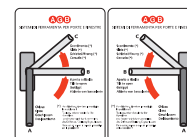
Assemblaggio dell'anta sul telaio	28
Applicazione dei paracolpi	28
Regolazione del sistema	29
Applicazione delle coperture	30
Rappresentazione grafica dell'applicazione delle coperture	31

Manutenzione

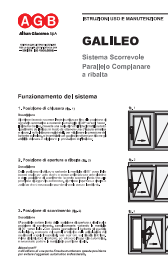
Manutenzione periodica	32
Problemi, cause e rimedi	32

AVVISO IMPORTANTE !!!

- Applicare l'etichetta con le funzioni di comando del maniglione sull'anta dell'infisso assemblato



- Fornire all'utilizzatore il foglio allegato "Istruzioni d'uso e manutenzione"



Sequenza operativa

- 1) Verificare che i montanti e i traversi dell'anta e del telaio siano ortogonali (in squadra) rilevando e confrontando le dimensioni delle diagonali (fig. 1).
- 2) Identificare lo "Schema di apertura" (vedi pag. 2).
- 3) Rilevare le misure **HBB** (fig. 2) e **LBB** (fig. 3) di ogni anta scorrevole.
- 4) Verificare che l'aria, tra la battuta dell'anta che porta la ferramenta e la corrispondente battuta sul telaio che alloggia gli incontri, sia conforme a quella dichiarata dalla tipologia costruttiva del serramento.

Diagonale A = Diagonale B

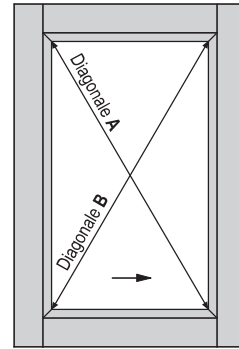


fig. 1

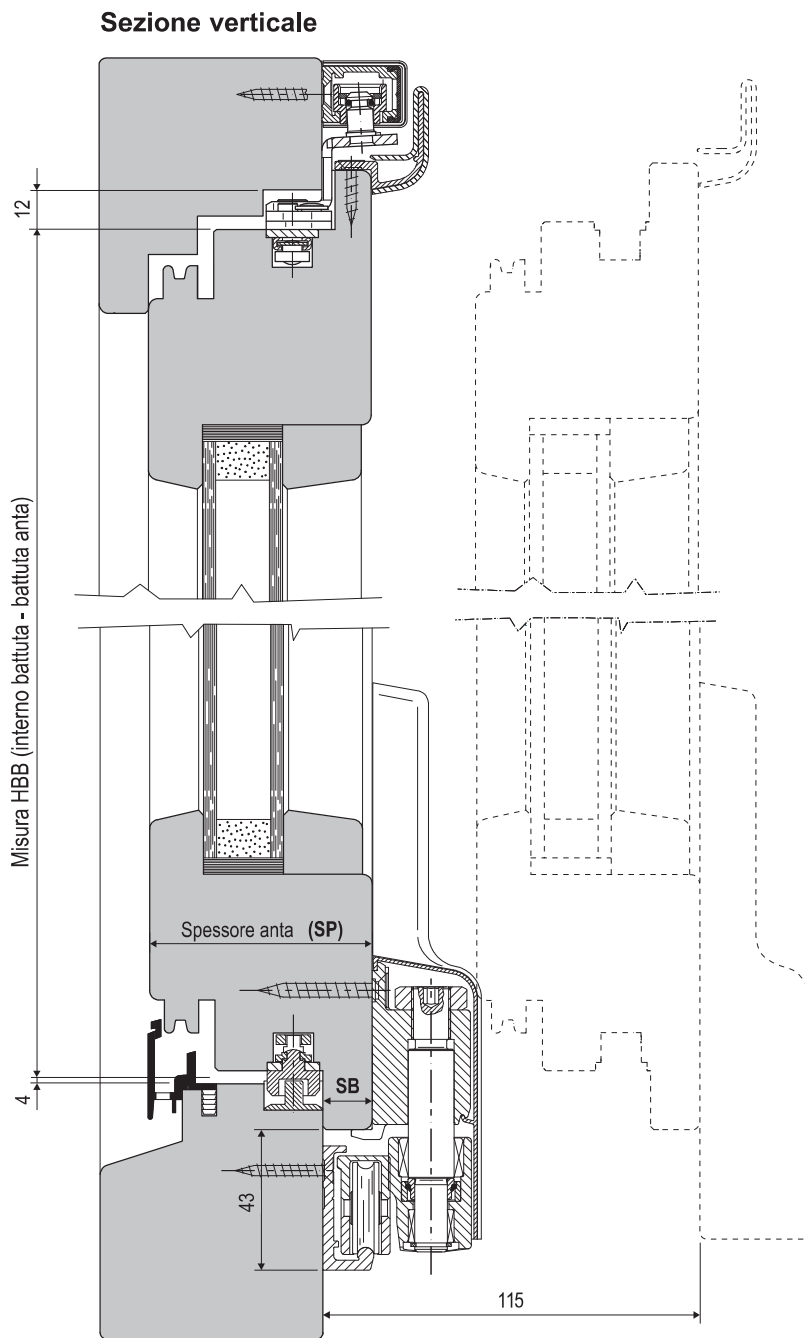
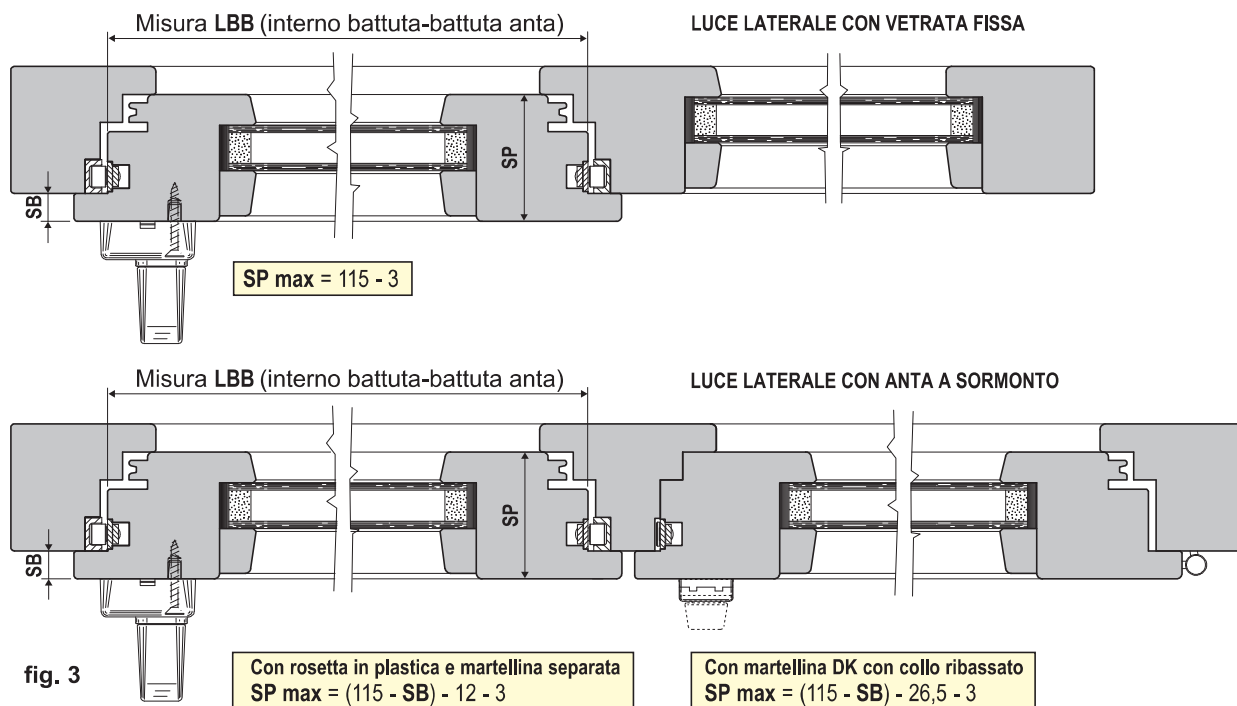


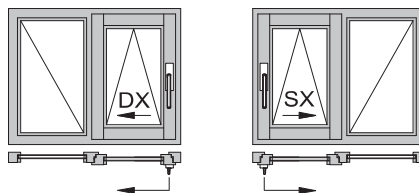
fig. 2

SP = Spessore anta
SB = Spessore battuta

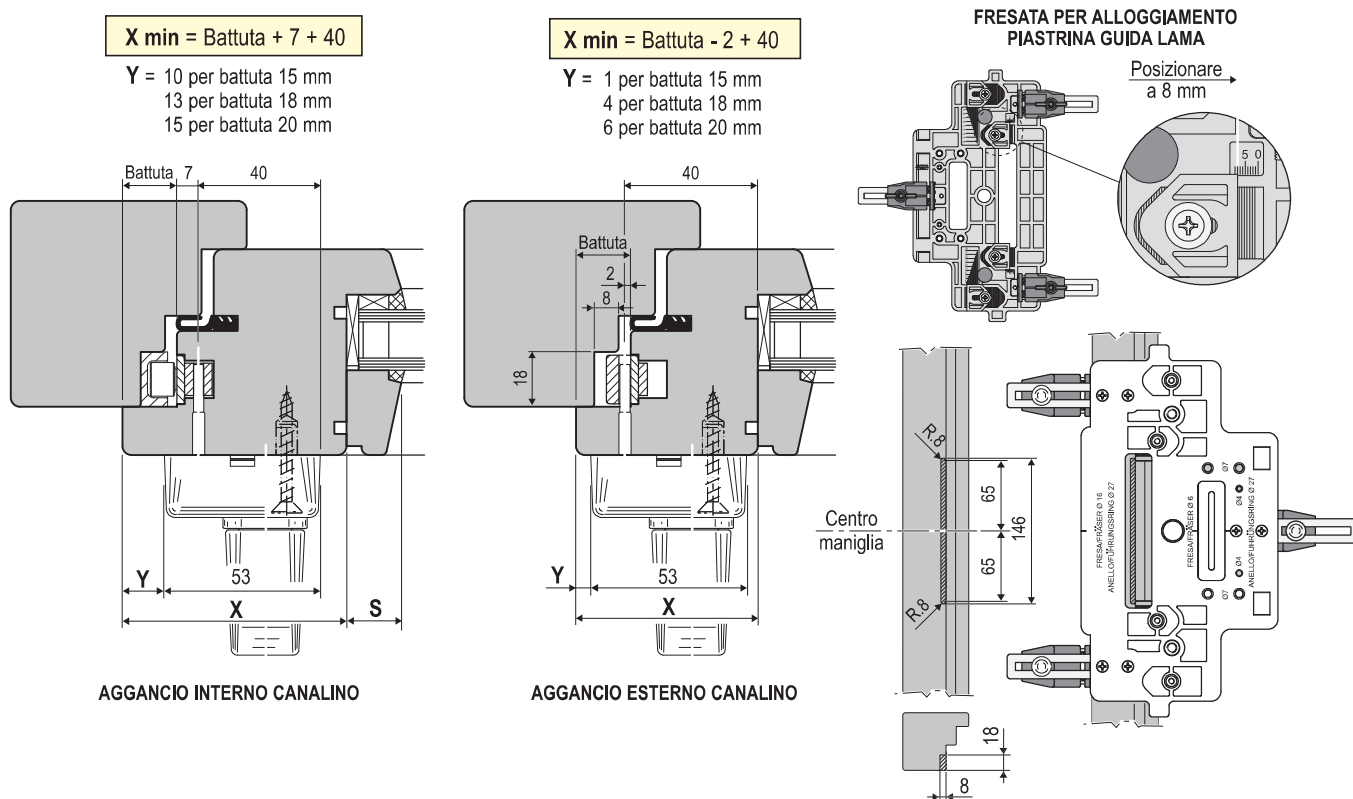
Sezioni orizzontali



5) Stabilire la mano del battente scorrevole.



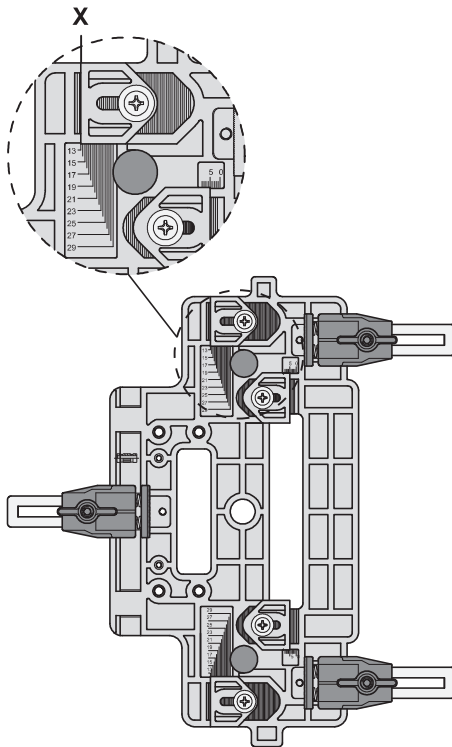
6) Scegliere il posizionamento (entrata) del maniglione considerando che la dimensione minima necessaria del montante è quella risultante dalla formula seguente:



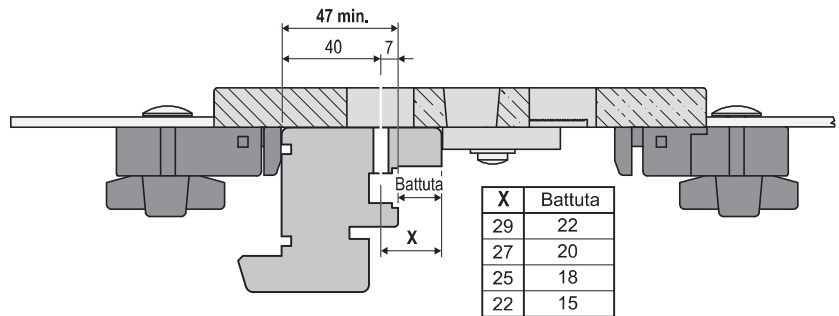
NB. Nel caso in cui si utilizzino sezioni (X) ridotte, si può prevedere di montare il maniglione in sovrapposizione al fermavetro. In tal caso considerare che X comprende anche il fermavetro (S).

Fresate per l'alloggiamento del maniglione

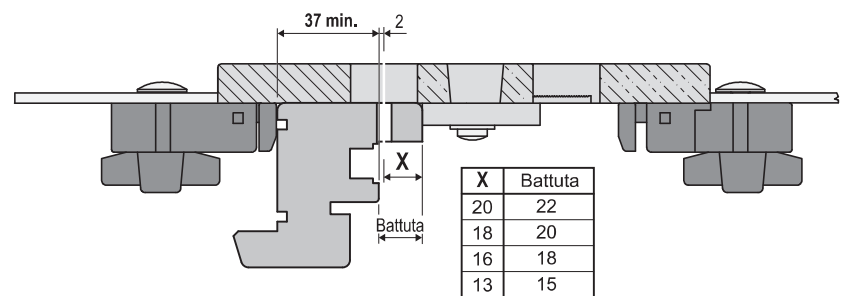
1) Regolare la dima art. M02030.00.01 secondo la profondità di battuta del serramento da lavorare:



Aggancio interno canalino



Aggancio esterno canalino



2) Rilevare la grandezza GR dell'elemento di collegamento verticale.

3) Inserire la dima art. M02030.00.01 (a) sull'asta di supporto art. A20030.00.00 (b), posizionandola sul foro corrispondente all'altezza maniglia del cremonese (fig. 1).

Nel caso di altezza maniglia diversa da quelle standard, posizionare manualmente la dima sul montante (fig. 2).

NB. Per la rasabilità del cremonese vedi punto 4 e relativa tabella a pag. 12.

4) Appoggiare l'asta+dima (art. A20030.00.00+M02030.00.01) sul montante del battente scorrevole, controllando che il piedino alla base dell'asta di supporto, faccia riferimento alla battuta di alloggiamento ferramenta del traverso inferiore (fig. 1).

5) Eseguire la fresata per l'innesto della lama del maniglione, utilizzando un pantografo con anello guida da 27 mm e fresa da 6+8 mm (fig. 2).

NB. La fresata deve sempre raggiungere il canalino di alloggiamento della ferramenta per consentire il collegamento tra maniglione e cremonese.

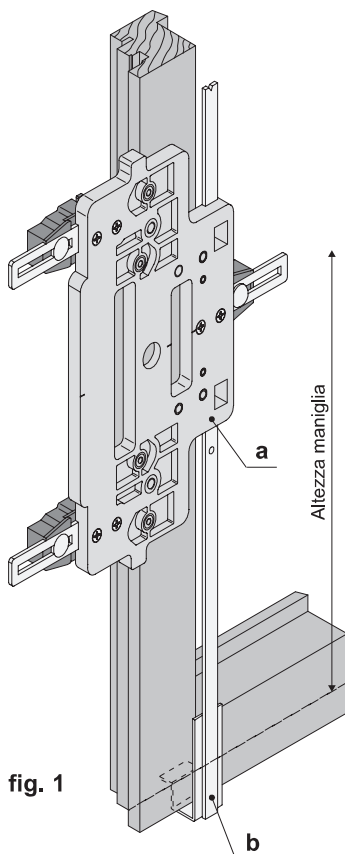


fig. 1

Dima posizionata per maniglione sinistro

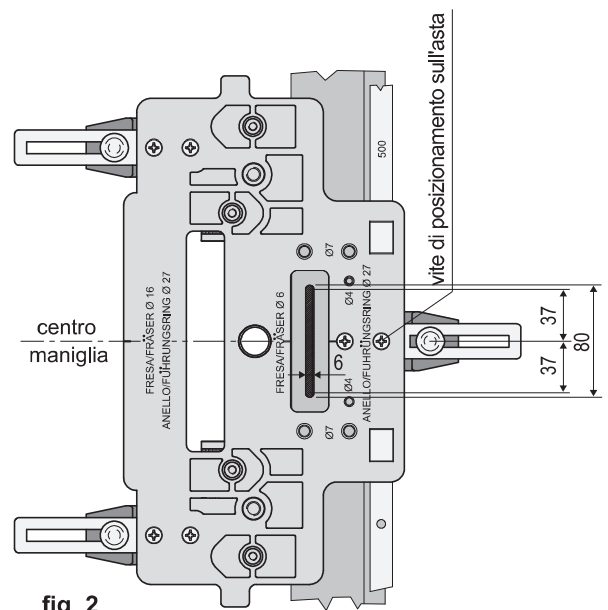


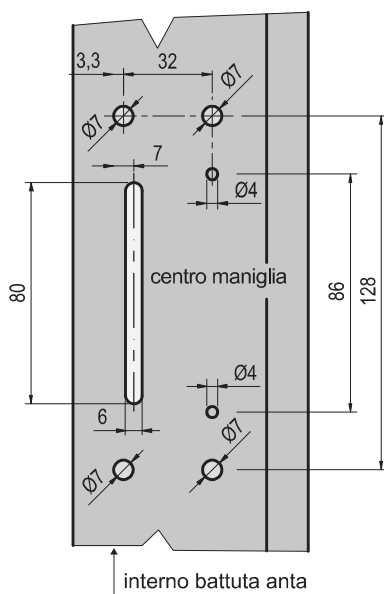
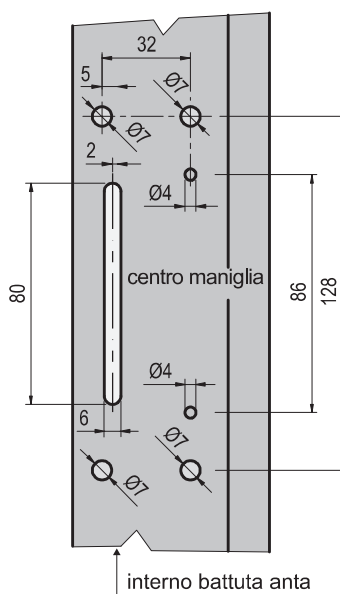
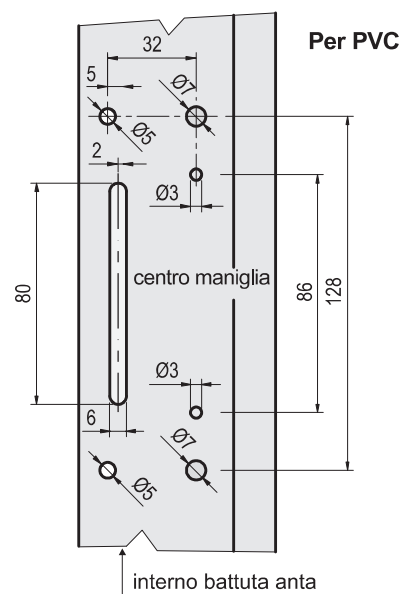
fig. 2

Per infissi in legno o alluminio-legno

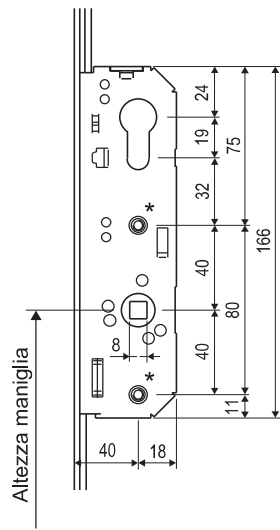
- 6) Eseguire due fori con punta da 4 mm per l'alloggiamento delle viti autofilettanti e quattro fori con punta da 7 mm, profondità 11/12 mm per l'alloggiamento delle due boccole ENSAT e dei perni di centraggio maniglione.

Per infissi in PVC

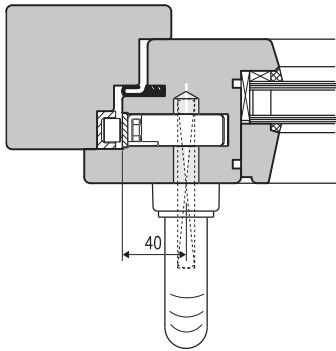
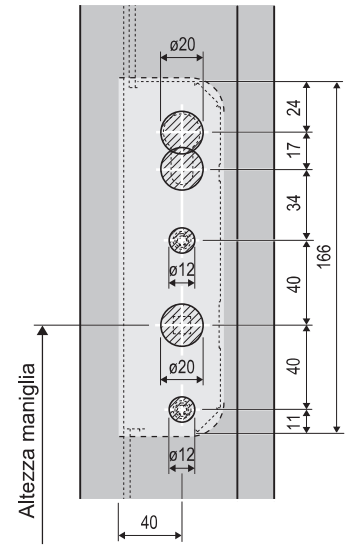
- 7) Eseguire due fori con punta da 3 mm per l'alloggiamento delle viti autofilettanti, due fori con punta da 7 mm per l'alloggiamento dei perni di centraggio e due fori da 5 mm per viti M5 (passanti).

6) Aggancio interno canalino**6) Aggancio esterno canalino****7) Aggancio esterno canalino**

Cremonese con foro cilindro

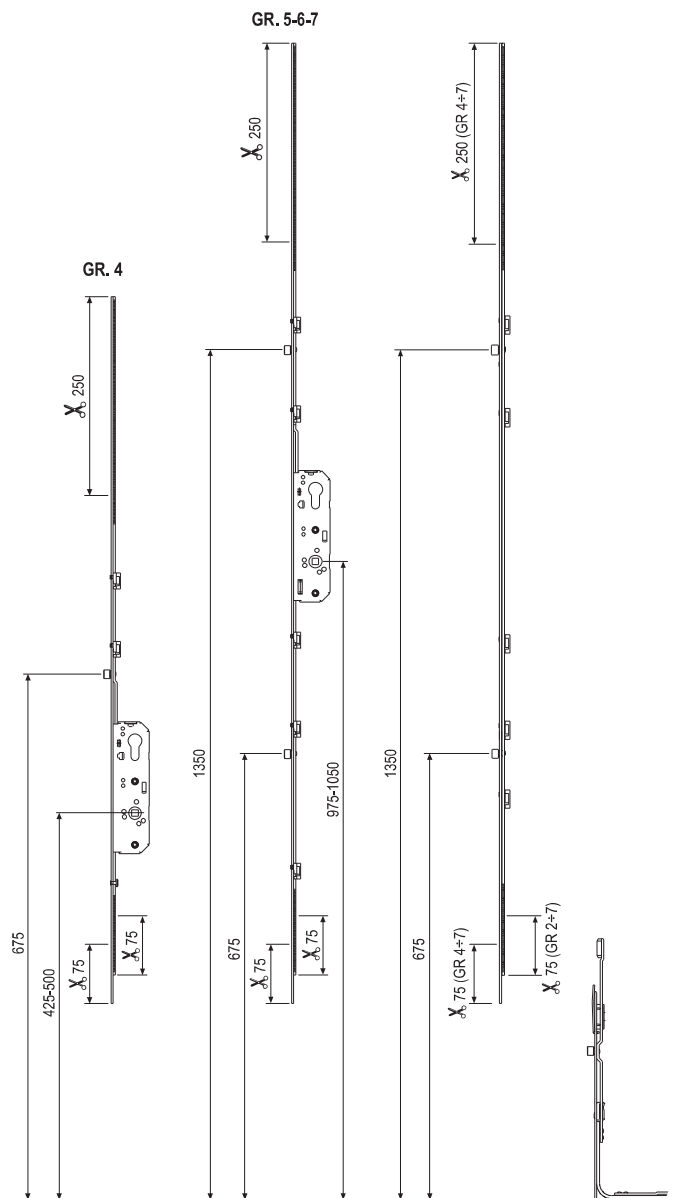


* Boccole filettate per il fissaggio del maniglio interno M02020.03.XX (solo su GR 4). Per GR 5-6-7 utilizzare il maniglio interno-esterno M02020.04/05.XX oppure M02020.04/05.XX.



Kit cremonese con foro cilindro+asta di collegamento M42027.40.XX

GR	HBB	Misura elemento	Altezza maniglia	Rasabilità	
				Inf.	Sup.
4	1661-1910	1390	500	75	250
5	1745-1995	1476	1050	75	250
6	1900-2150	1630	1050	75	250
7	2151-2400	1880	1050	75	250



Fresate per l'alloggiamento delle articolazioni superiori

- 1) Regolare la dima art. M02030.00.01 (fig. 1) in base al tipo di battuta del serramento, considerando che l'ingombro delle articolazioni dei movimenti angolari superiori è di 5 mm dal bordo del canalino di alloggiamento ferramenta (fig. 2).

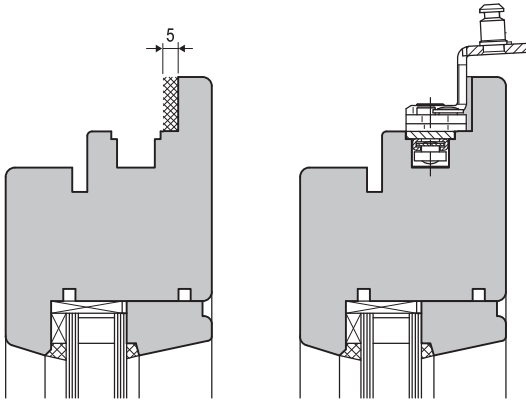


fig. 2

- 2) Posizionare la dima art. M02030.00.01 (a) sul traverso superiore del battente scorrevole allineandola allo spigolo della battuta del canalino ferramenta (fig. 3).
Regolare i piedini d'appoggio (b) in modo che la dima formi un angolo di 90° rispetto all'anta (fig. 4).

Eseguire le fresature per l'alloggiamento delle articolazioni utilizzando un pantografo attrezzato con anello guida da 27 mm e fresa da 16 mm.

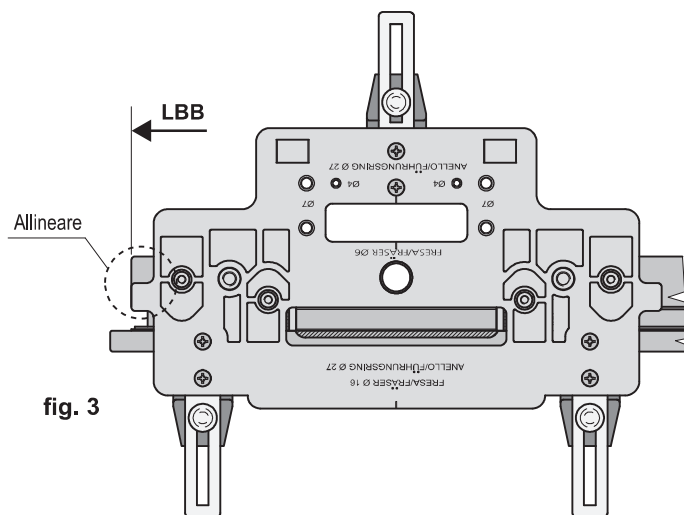


fig. 3

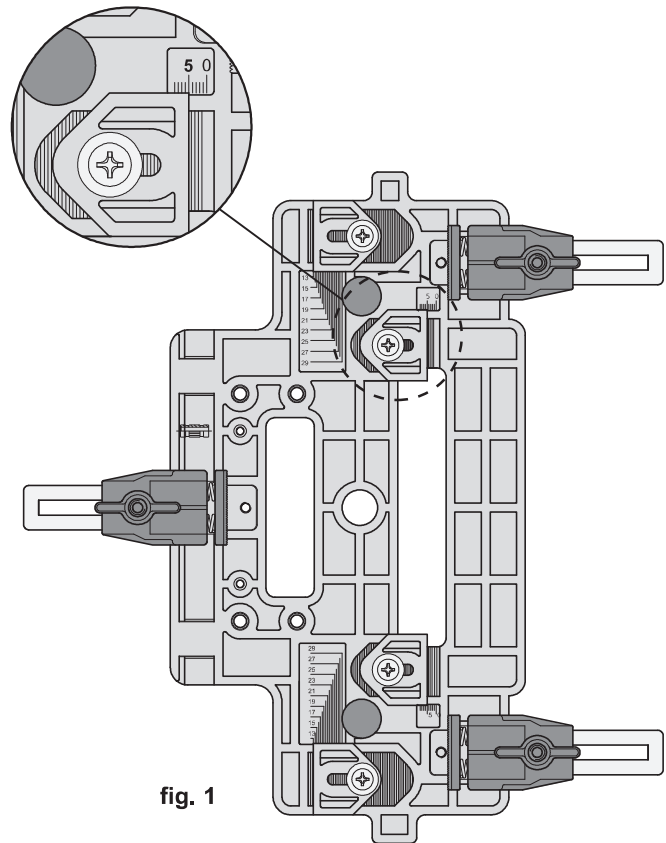


fig. 1

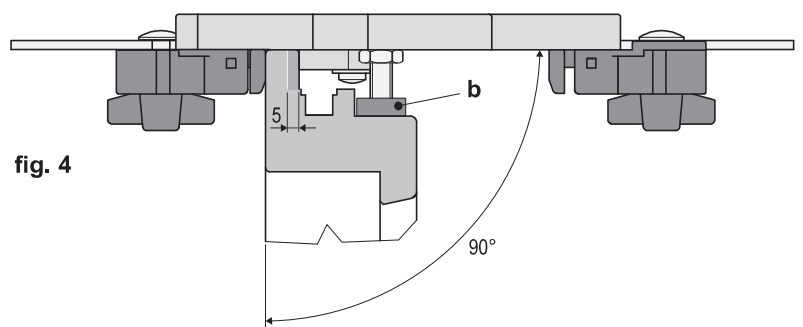
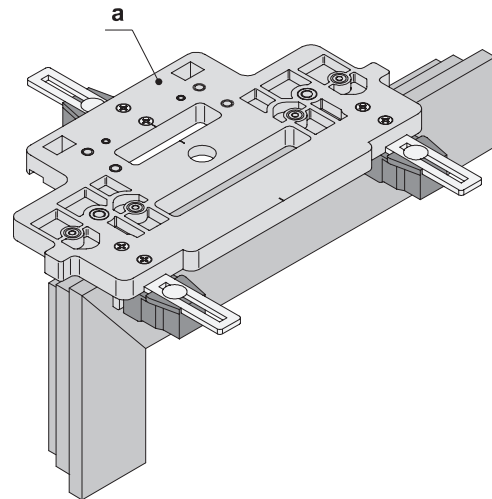
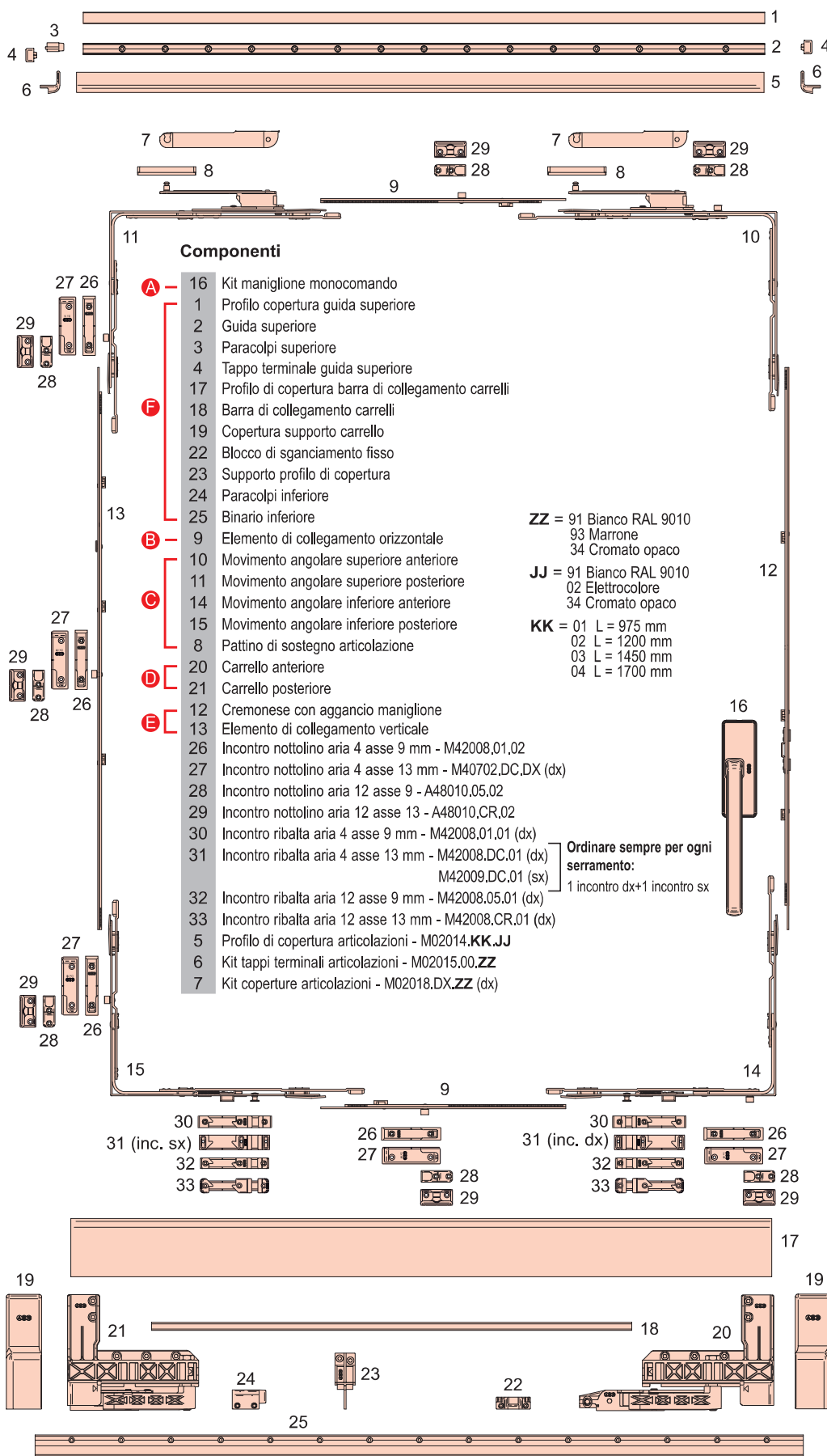


fig. 4

Esempio di sviluppo ferramenta per schema E - anta ricevente Dx



A Kit maniglione monocomando
M02020.01,XX (dx) alluminio
M02120.01,10 (dx) ottone lucido vernici.

XX = 01 Argento
91 Bianco RAL 9010
94 Marrone

F Kit collegamento orizzontale
M42023.00.00 - LBB = 720-1035
M42023.00.0B - LBB = 830-1036
M42023.00.01 - LBB = 1036-1260
M42023.00.02 - LBB = 1261-1510
M42023.00.03 - LBB = 1511-1760

C Kit movimenti angolari
M41100.08,DX (dx) - interasse 9
M41100.10,DX (dx) - interasse 13

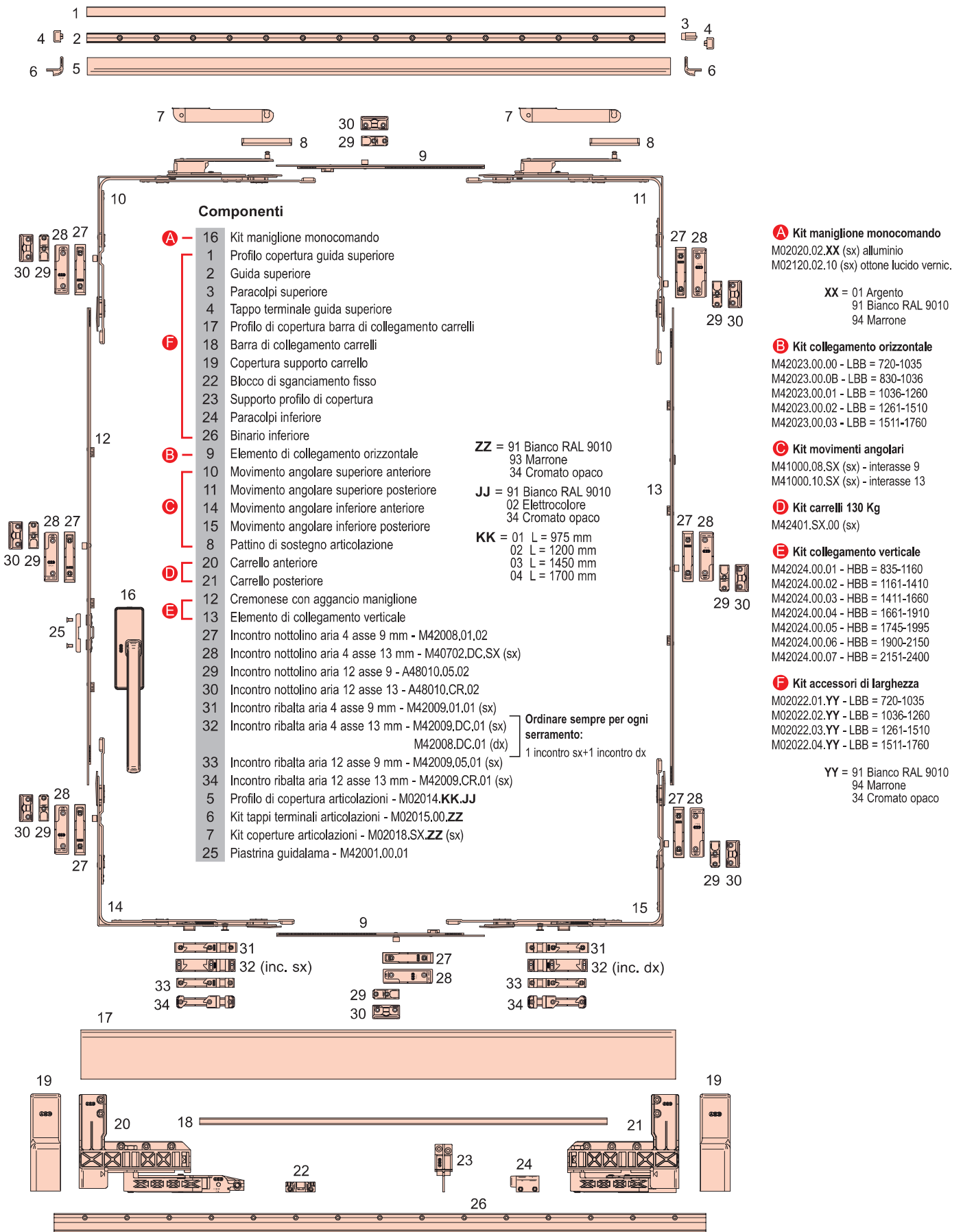
D Kit carrelli 130 Kg
M42401,DX,00 (dx)

E Kit collegamento verticale
M42124.00.02 - HBB = 1161-1410
M42124.00.03 - HBB = 1411-1660
M42124.00.04 - HBB = 1661-1910
M42124.00.05 - HBB = 1745-1995
M42124.00.06 - HBB = 1900-2150
M42124.00.07 - HBB = 2151-2400

F Kit accessori di larghezza
M02022.01,YY - LBB = 720-1035
M02022.02,YY - LBB = 1036-1260
M02022.03,YY - LBB = 1261-1510
M02022.04,YY - LBB = 1511-1760

YY = 91 Bianco RAL 9010
94 Marrone
34 Cromato opaco

Esempio di sviluppo ferramenta per schema E - anta battente Sx



Montaggio dei movimenti angolari e degli elementi di collegamento

- 1) Assicurarsi che tutta la ferramenta sia bloccata nella posizione di montaggio.
Nel caso alcuni elementi non siano bloccati, sarà necessario procedere mantenendo sempre la ferramenta in posizione di chiusura.
- 2) Applicare e fissare i due movimenti angolari superiori (fig. 1) specifici secondo la "mano" del singolo battente scorrevole.

NB. Utilizzare viti da 3,5x35 mm parzialmente filettate.

- 3) Applicare e fissare i due movimenti angolari inferiori (fig. 1) seguendo le indicazioni incise sul frontale della ferramenta (fig. 2) A= anteriore, P= posteriore.
- 4) Adattare gli elementi di collegamento alle dimensioni del serramento rifilando la parte con maggior zigrinatura. Prima di effettuare quest'operazione, nel caso sia necessario modificare l'altezza maniglia, sbloccare la ferramenta, allineare la parte inferiore di frontale e asta mobile, quindi tagliare secondo necessità. Consultare la tabella a destra.

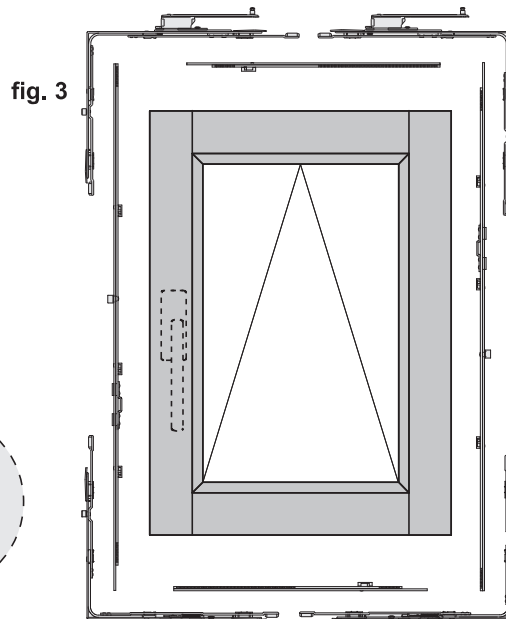
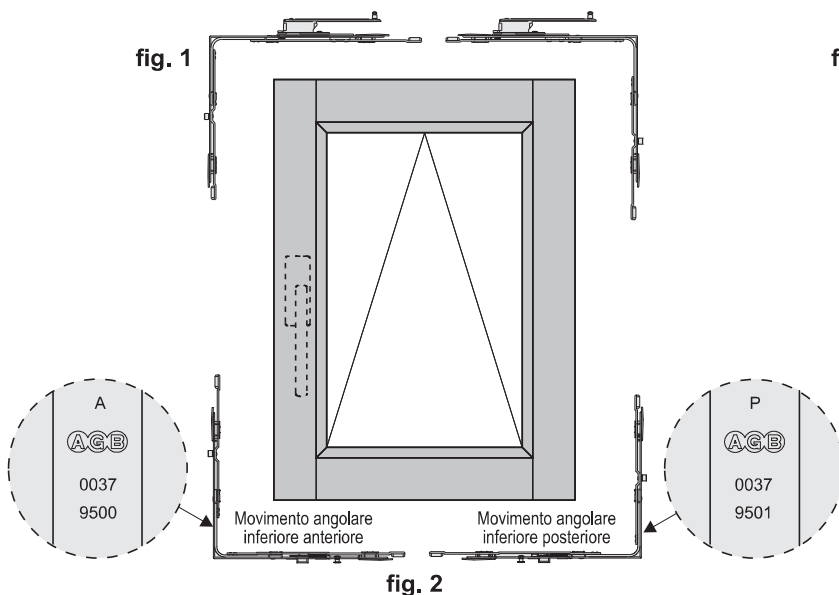
NB. Rilevare la misura di taglio degli elementi di collegamento facendo attenzione che le linguine di copertura dei movimenti angolari non siano in sede di fissaggio.

Kit elementi di collegamento verticale

GR	HBB	Misura elemento	Altezza maniglia	Rasabilità	
				Inf.	Sup.
1	835-1060	640	400	100	225
1	885-1110	640	450	50	225
1	935-1160	640	500	0	225
2	1161-1410	890	500	75	250
3	1411-1660	1140	500	75	250
4	1661-1910	1390	500	75	250
5	1745-1995	1476	1050	75	250
6	1900-2150	1630	1050	75	250
7	2151-2400	1880	1050	75	250

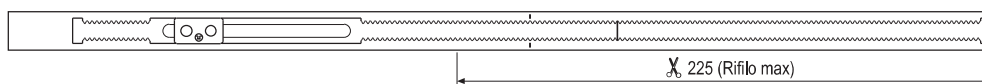
Kit elementi di collegamento orizzontale

GR	LBB	Misura elemento	Rasabilità	
			Inf.	Sup.
0	720-1035	415	-	225
0 bis	830-1035	415	-	205
1	1036-1260	640	100	225
2	1261-1510	890	75	250
3	1511-1760	1140	75	250



Istruzioni per rifilo asta GR0

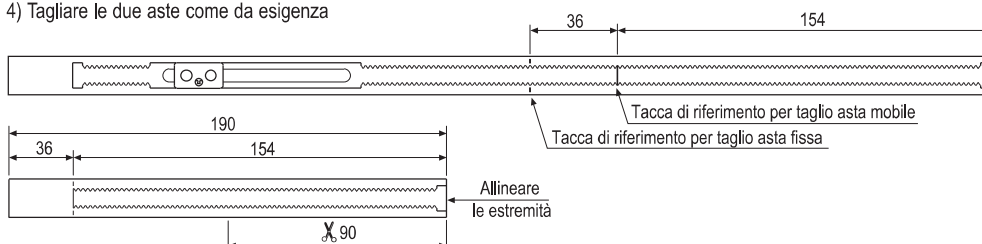
Per LBB da 810 a 1035 mm



Per LBB da 720 a 809 mm

Eeguire le seguenti operazioni:

- 1) Tagliare l'asta mobile in corrispondenza della tacca
- 2) Tagliare l'asta fissa in corrispondenza della tacca
- 3) Verificare che l'estremità dell'asta fissa e mobile siano allineate
- 4) Tagliare le due aste come da esigenza



Applicazione dei carrelli

- 1) Regolare la dima foratura carrelli art. M02030.00.02 (a) considerando che, con $X=34$ (fig. 1), la copertura dei carrelli rimane a 2 mm di distanza dal filo battuta anta (fig. 2).

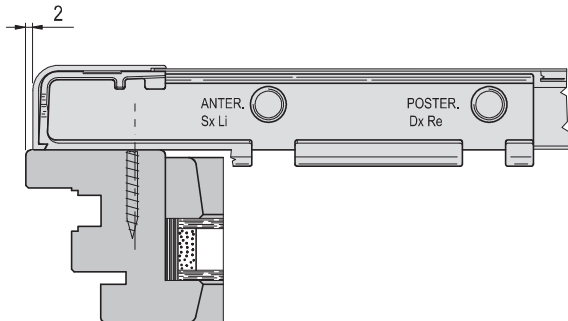


fig. 2

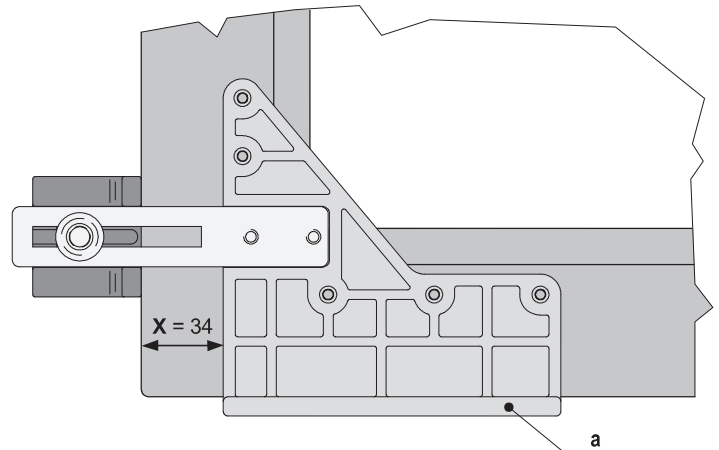
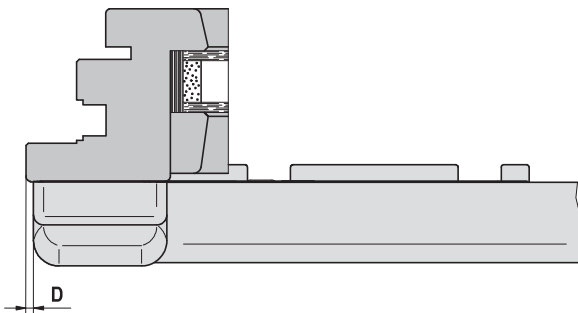


fig. 1



NB. Per aumentare la distanza tra la copertura e il filo battuta anta (D), eseguire la regolazione della dima (X) seguendo l'esempio riportato qui sotto:

Es: Per $D=5$ mm $\rightarrow X=34+5-2$

Per $D=0$ mm $\rightarrow X=34+0-2$

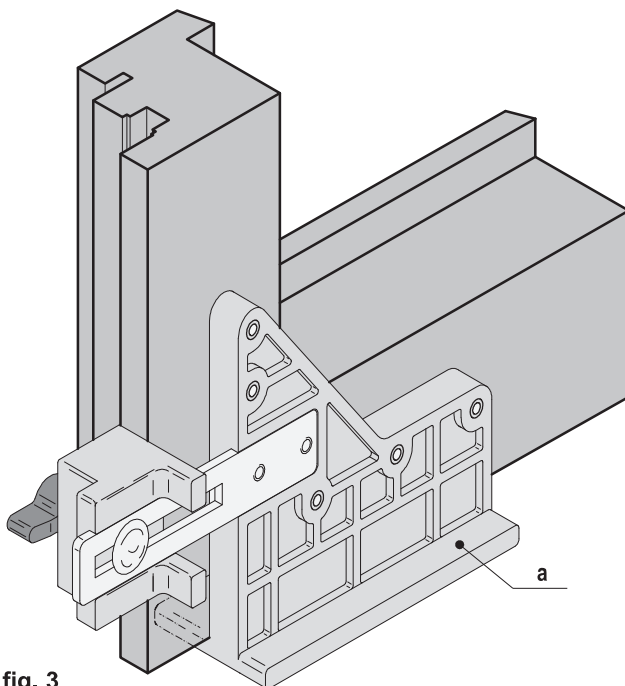


fig. 3

- 2) Posizionare la dima art. M02030.00.02 (a) in battuta sul traverso inferiore e su un montante del battente scorrevole (fig. 3). Praticare cinque fori con punta da 4 mm, profondità 40 mm.

- 3) Ribaltare la dima art. M02030.00.02 (a) di 180°, posizionarla in battuta sul traverso inferiore e sul montante opposto. Praticare altri cinque fori con punta da 4 mm (fig. 4).
- 4) Posizionare i carrelli e fissarli con viti da 5x40 mm.

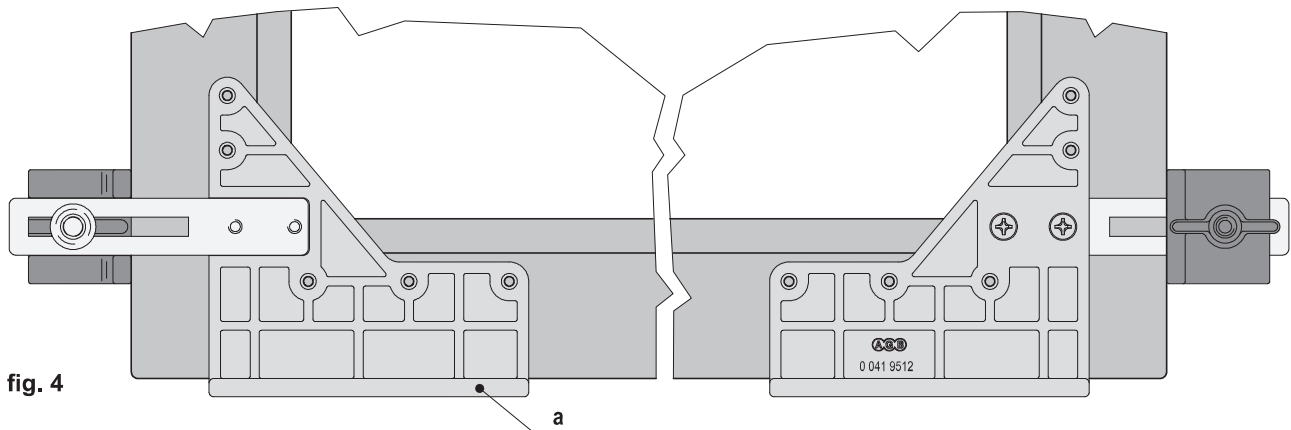


fig. 4

- 5) Appoggiare l'asta di collegamento carrelli (b) sull'apposita sede contrassegnata da una freccia di uno dei due carrelli e segnare la lunghezza di taglio in corrispondenza della freccia del carrello opposto (fig. 5).
- 6) Inserire l'asta di collegamento nelle apposite sedi dei carrelli. Fissare la vite a brugola del carrello posteriore con chiave esagonale da 4 mm. Chiudere i carrelli e bloccare la vite a brugola del carrello anteriore.
- 7) Per tagliare a misura il profilo di copertura, prendere come riferimento le apposite frecce stampigliate sui carrelli (fig. 5).
- 8) Posizionare i supporti per profilo di copertura (c) e fissarli in appoggio al traverso inferiore, utilizzando viti da 5x40 mm (indicativamente è necessario un supporto per ogni metro di profilo).

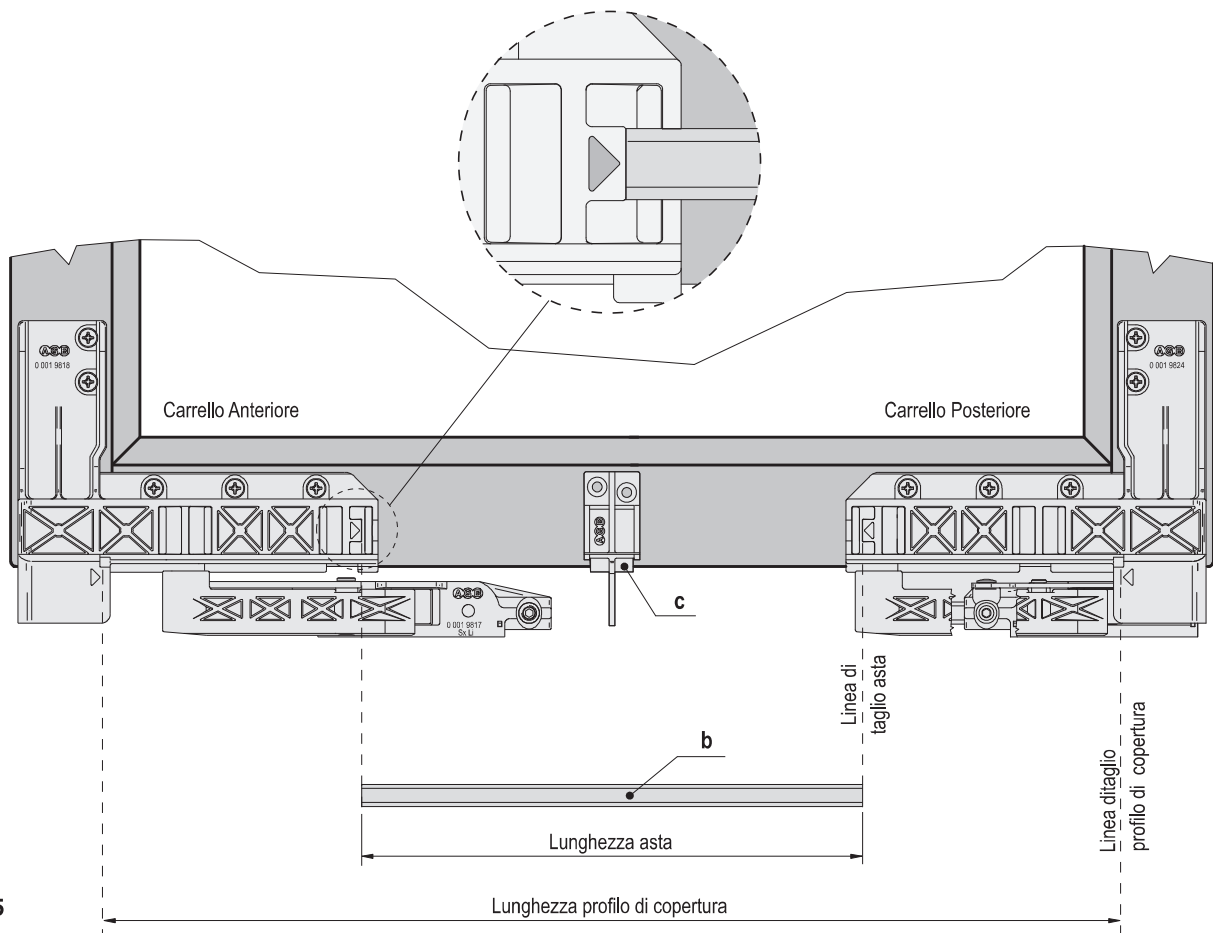


fig. 5

Applicazione del maniglione

Per infissi in legno, alluminio-legno o PVC

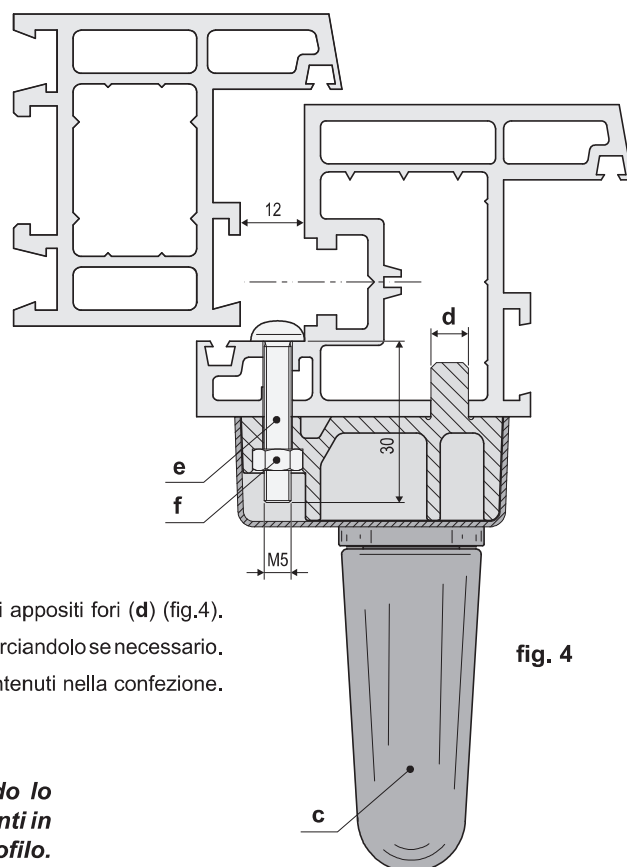
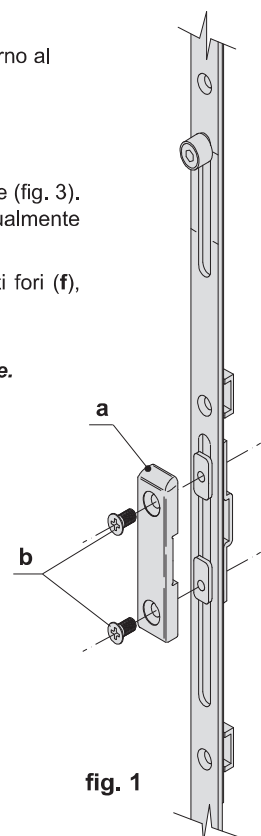
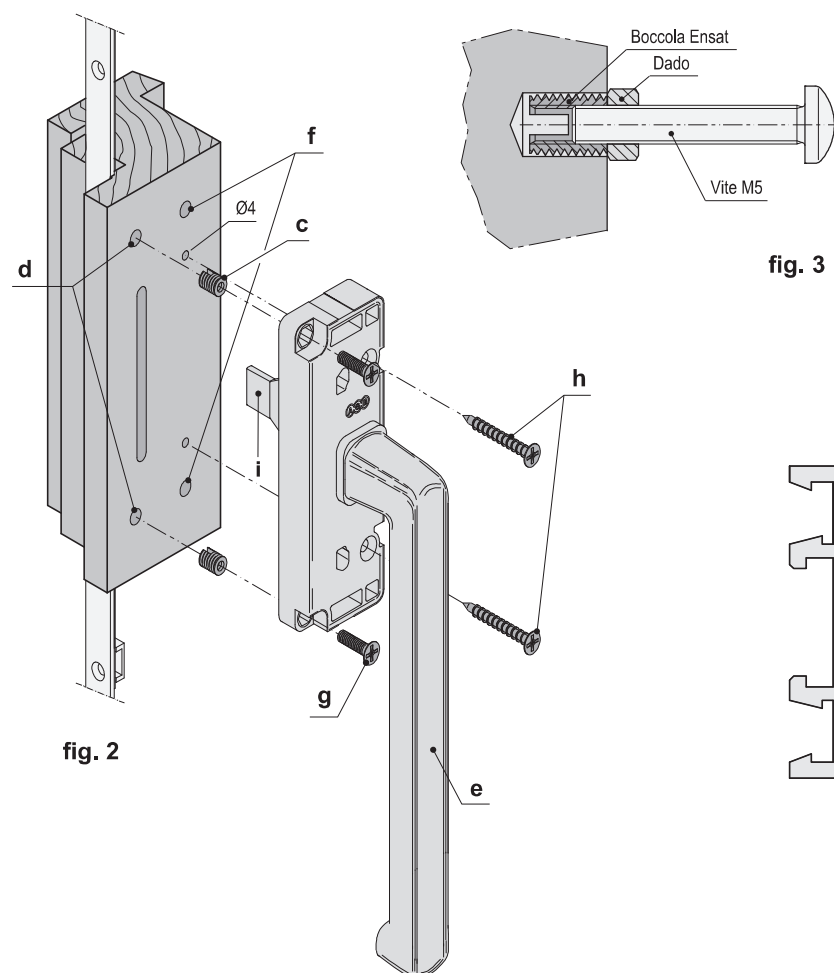
- 1) Fissare il guida lama art. M42001.00.01 (a) al cremonese con le due viti TSPIC M5x12 (b) solo per aggancio esterno al canalino (fig. 1).

Per infissi in legno o alluminio-legno

- 2) Inserire le 2 boccole filettate ENSAT (c) nei fori (d) (fig. 2) utilizzando la vite M5 e il dado contenuti nella confezione (fig. 3). Avvitare le boccole a filo della superficie del serramento. Togliere la vite utilizzata per il fissaggio sbloccando eventualmente il dado (fig. 3).
- 3) Appoggiare il maniglione (e) in posizione di chiusura sul montante inserendo i perni di centraggio negli appositi fori (f), controllando che l'innesto a baionetta sia inserito correttamente nel cremonese o nel guida lama.

NB. Rifilare la baionetta (i) a misura adeguata qualora non permettesse l'appoggio completo del maniglione.

- 4) Portare il maniglione nella posizione a ribalta e fissare le due viti M5x20 mm (g) sulle boccole filettate.
- 5) Fissare le due viti da 5x40 mm (h).



Per infissi in PVC

- 2) Posizionare il maniglione (c) sul montante inserendo i perni di centraggio negli appositi fori (d) (fig.4).
- 3) Controllare che l'innesto a baionetta sia inserito correttamente nel guida lama, accorciandolo se necessario.
- 4) Fissare le due viti M5x30 (e) utilizzando gli appositi dadi DIN 934 M5 H4 (f) contenuti nella confezione.
- 5) Fissare le due viti autofilettanti da 5x40 mm.

NB. L'utilizzo del guida lama art. M42001.00.01 è consigliato quando lo spessore del montante è inferiore a 80 mm e, nel caso dei serramenti in PVC, quando risulta difficile la fresatura dell'anima d'acciaio del profilo.

Fresate su infissi in legno aria 4 mm per l'alloggiamento degli incontri

Tutte le fresate degli incontri devono essere eseguite utilizzando un pantografo attrezzato con anello guida da 27 mm e fresa da 16 mm.

NB. Per l'alloggiamento delle articolazioni superiori, i serramenti in aria 4 mm devono sempre essere realizzati con aria min. 12 mm sul traverso superiore del telaio.

Fresate sui montanti

- 1) Verificare il numero di nottolini presenti su uno degli elementi di collegamento verticale (fig. 1).
- 2) Per battenti con altezza maniglione non superiore a 500 mm, inserire una dima art. A20030.01.27 (a) sull'asta art. A20030.01.28 (b) e posizionarla secondo la grandezza GR degli elementi di collegamento verticale lato maniglione (fig. 2).
Se si utilizza una grandezza GR senza nottolini le fresature possono essere eseguite senza asta di supporto dime.

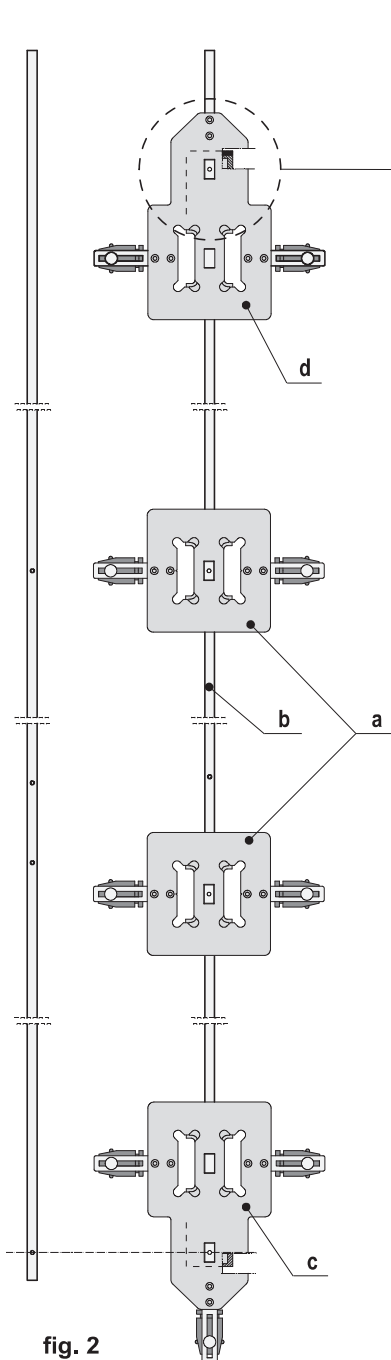


fig. 2

- 3) Per battenti con altezza maniglione a 1050 mm si esegue la stessa operazione descritta al punto 2 ma utilizzando l'asta di supporto art. A20030.01.29.
- 4) Sul foro di base dell'asta di supporto posizionare la prima dima art. M02030.01.01 (c) e bloccarla con l'apposito dado a molla filettato.
- 5) Sulla sommità dell'asta di supporto, inserire la seconda dima art. M02030.01.01 (d), ruotata di 180° e applicare lo spessore compensatore art. A20030.01.01 (e) da 7 mm.
- 6) Posizionare l'asta+dime sul montante lato maniglione (fig. 3).
- 7) Appoggiare e fissare, con gli appositi morsetti, la prima dima art. M02030.01.01 (c) per la fresatura dell'incontro nella parte bassa.
- 8) Far scorrere la seconda dima M02030.01.01 (d) sull'asta finché lo spessore si appoggia al traverso superiore del telaio. Assicurarsi che il morsetto sia bloccato e non permetta alla dima di muoversi dalla posizione prestabilita.
- 9) Fissare tutti i rimanenti morsetti delle dime ed eseguire le fresature degli incontri.
- 10) Rimuovere l'asta completa di dime dal montante lato maniglione.
- 11) Togliere lo spessore dalla dima superiore e inserirlo su quella inferiore.
- 12) Ruotare l'intera dima (asta+sagome) di 180° e ripetere le operazioni di posizionamento e fresatura, sul montante opposto del telaio, facendo riferimento al traverso superiore.

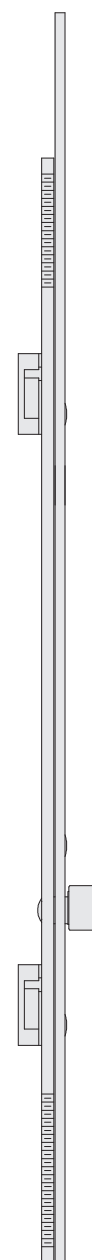


fig. 1

- 13) Nelle tipologie di apertura con scambio battuta (nodo **SB**) o con montantino centrale a riportare (nodo **MR** per schemi B1, C2, E, F) montare sulle dime superiore (**d**) e inferiore (**c**), gli spessori art. A20030.01.24 (**e**) e lo spessore art. M02030.01.02 (**f**) come indicato in fig. 4. Montare sulle dime (**a**), solo gli spessori (**e**) per la battuta laterale.
- 14) Verificare che lo spessore (**f**) della dima (**c**) sia in appoggio sul traverso inferiore dell'anta. Far scorrere la dima (**d**) sull'asta fino all'appoggio sul traverso superiore e bloccarla.

fig. 3

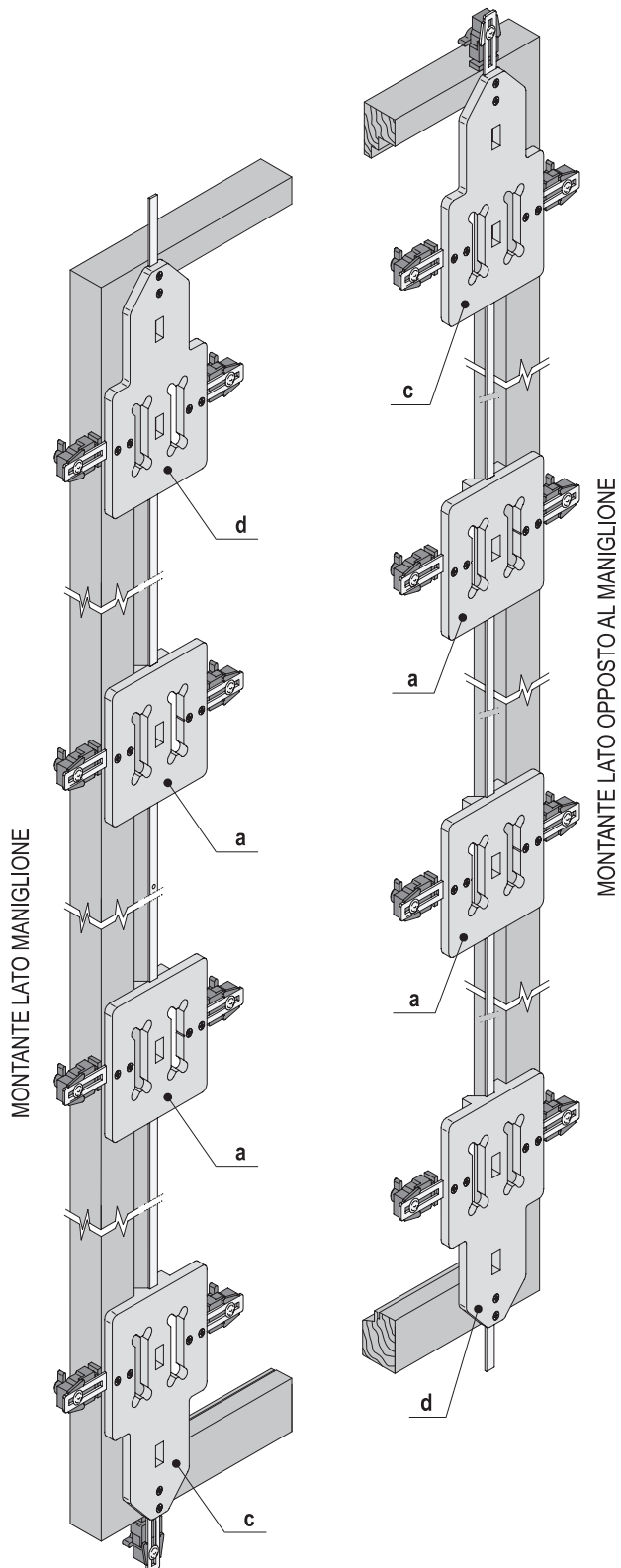
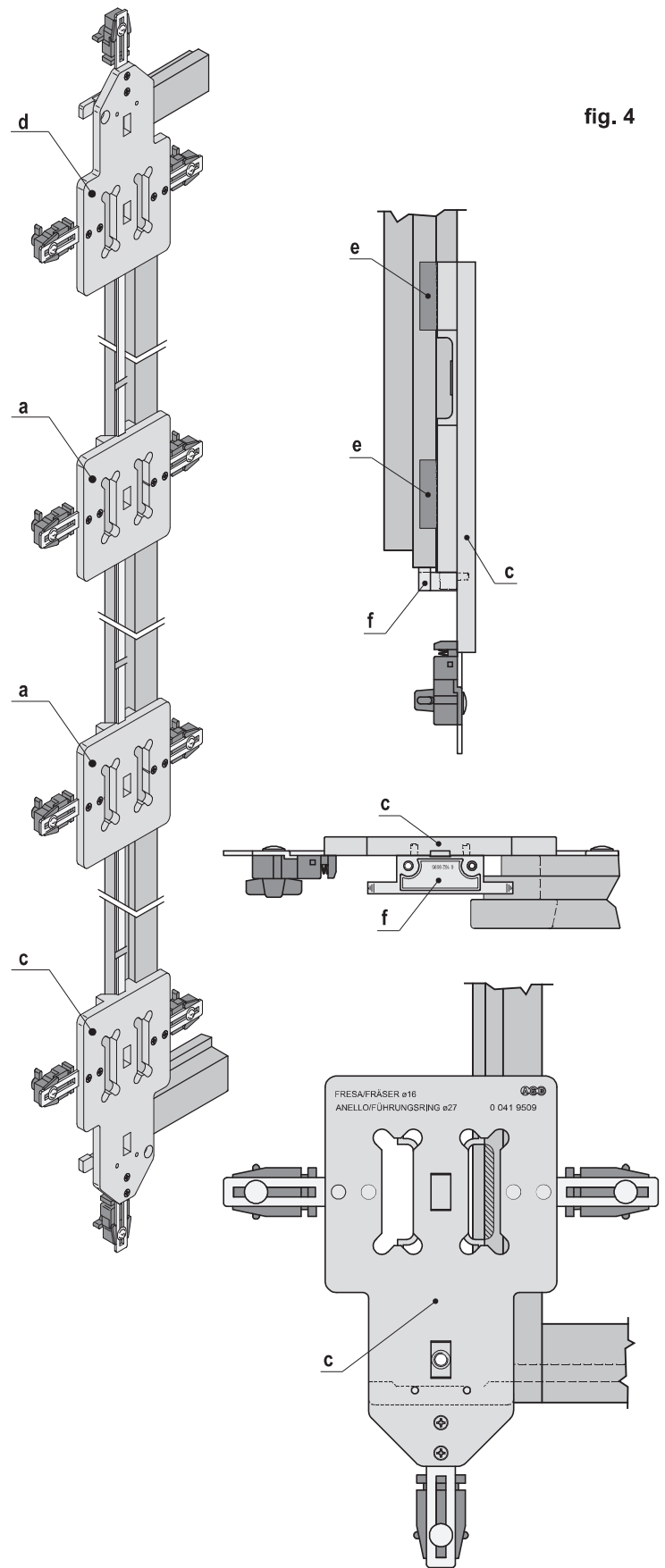


fig. 4



Fresate sul traverso inferiore

- 1) Inserire la prima dima art. M02030.01.03 (e) sull'asta art. A20030.01.28 (b) in corrispondenza del foro di base e bloccarla con l'apposito dado a molla filettato.
- 2) Inserire una dima art. A20030.01.27 (d) posizionandola secondo la grandezza GR degli elementi di collegamento orizzontali.
- 3) Inserire la seconda dima art. M02030.01.03 (a), ruotandola di 180° rispetto la precedente, sulla parte terminale dell'asta; applicare lo spessore compensatore art. A20030.01.01 (c).
- 4) Posizionare l'asta+dime sul traverso inferiore del telaio.
- 5) Fissare, con gli appositi morsetti, la dima art. M02030.01.03 (e) per la fresatura dell'incontro ribalta sul montante opposto al lato maniglione (fig. 2).
- 6) Far scorrere la seconda dima M02030.01.03 (a) sull'asta finchè non appoggia al montante del telaio, quindi assicurarsi che il morsetto sia bloccato e non permetta alla dima di muoversi dalla posizione prestabilita.
- 7) Fissare tutti i rimanenti morsetti delle dime ed eseguire le fresature degli incontri.
- 8) Se si utilizza una grandezza GR senza nottolini (LBB inferiore a 1260 mm) le fresature degli incontri ribalta possono essere eseguite senza asta di supporto dime.

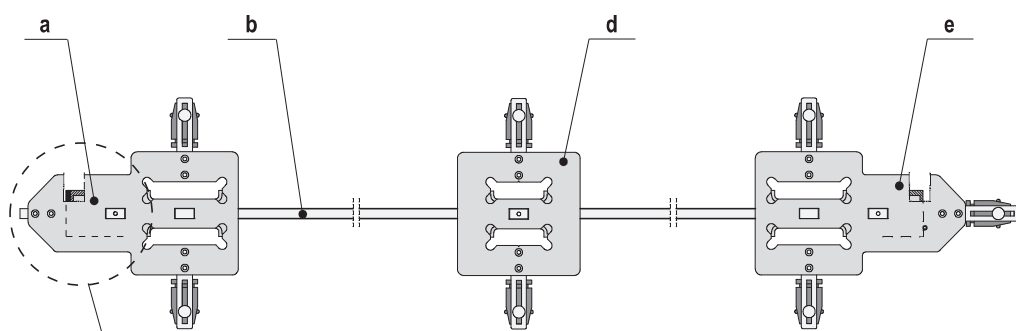


fig. 1

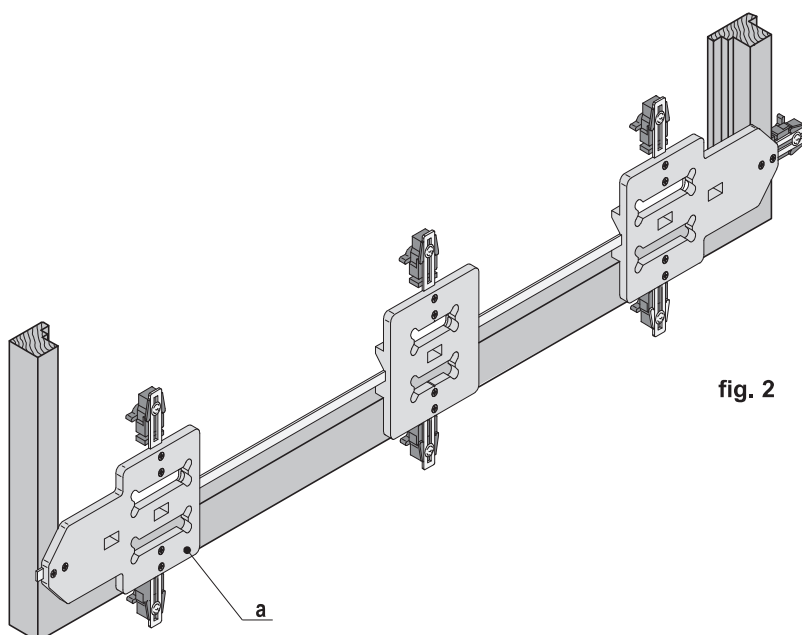
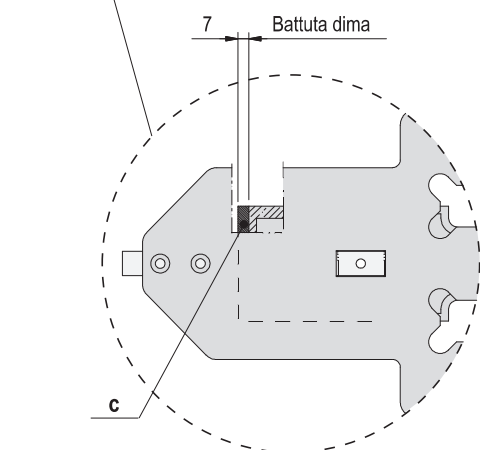


fig. 2

Posizionamento incontri su schema A - Aria 4 e 12 mm

- 1) Gli incontri nottolino art. M02008.01.02, devono essere applicati seguendo il verso di chiusura della ferramenta: verso orario per ante sinistre e antiorario per ante destre. Per il fissaggio utilizzare viti da 4x30 mm.
- 2) Gli incontri nottolino sul traverso superiore sono sempre ad applicare (aria 12 mm).
La loro posizione sul telaio, secondo la grandezza GR dell'elemento di collegamento, è stabilita dalla seguente regola:

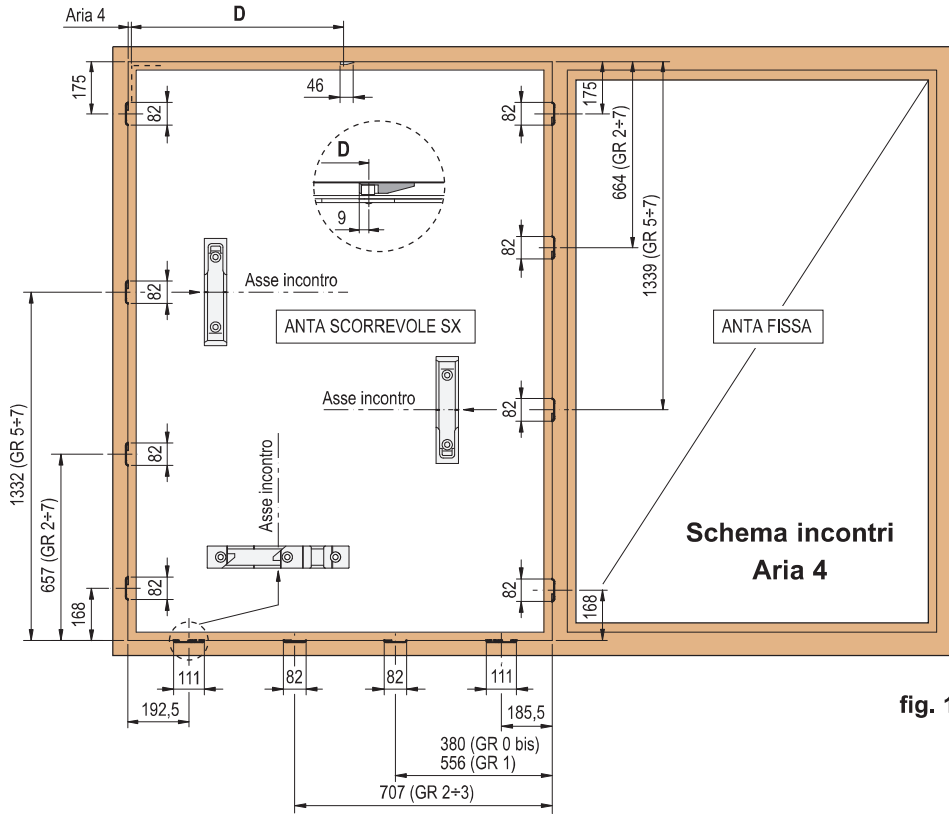


fig. 1

D + 4 - 9

D = posizione di chiusura del nottolino rispetto alla ferramenta:

398 mm per GR0 bis,
574 mm per GR1,
725 mm per GR 2-3-4

4 = aria

9 = distanza tra asse nottolino ed estremità incontro

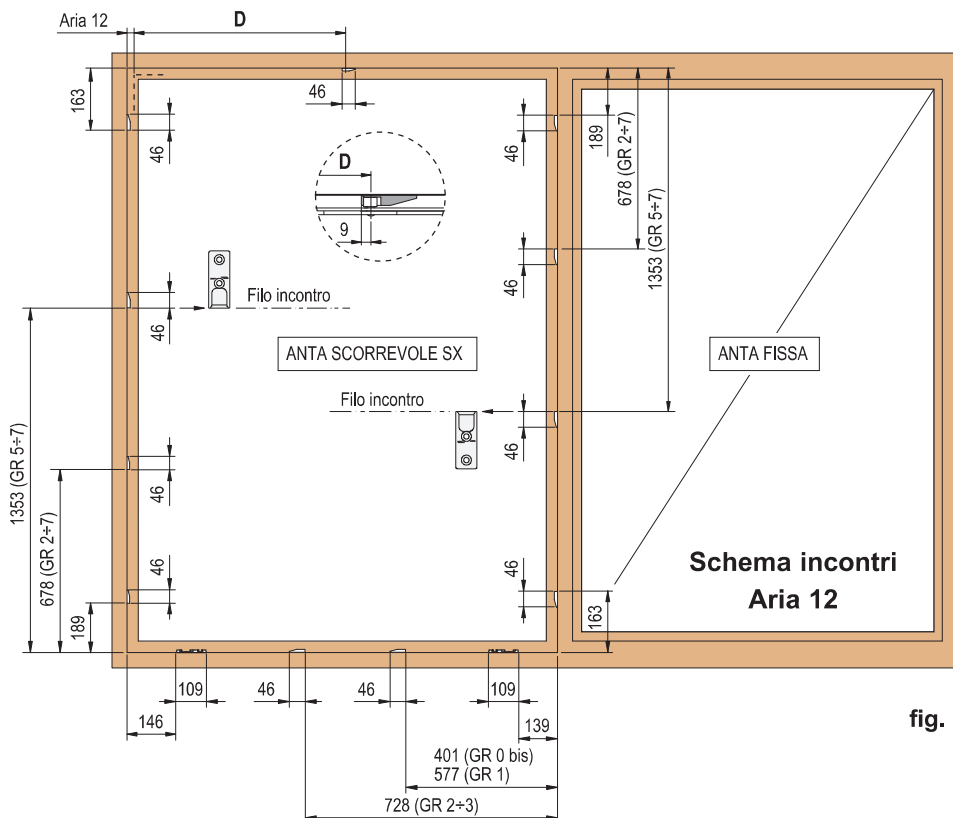
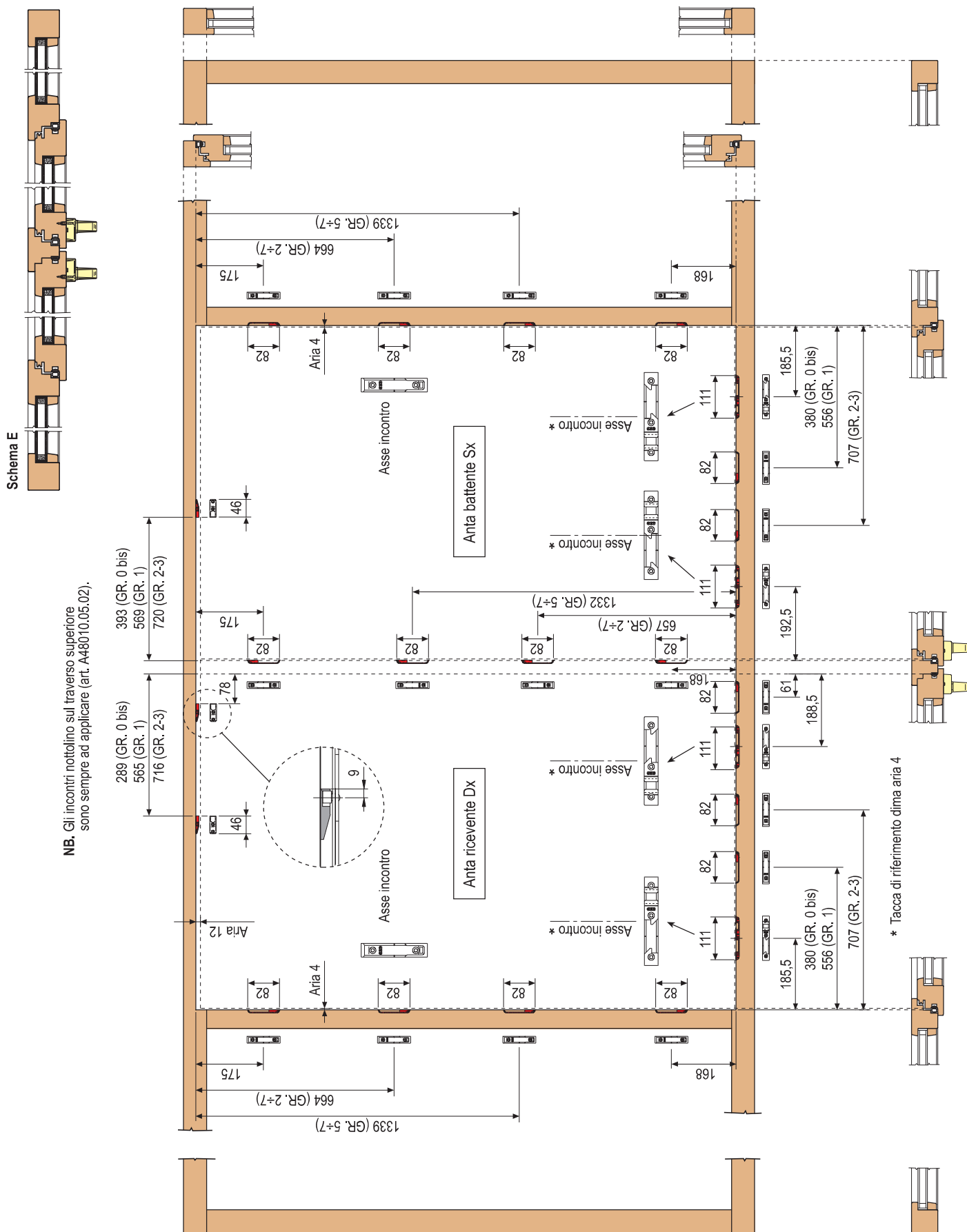


fig. 2

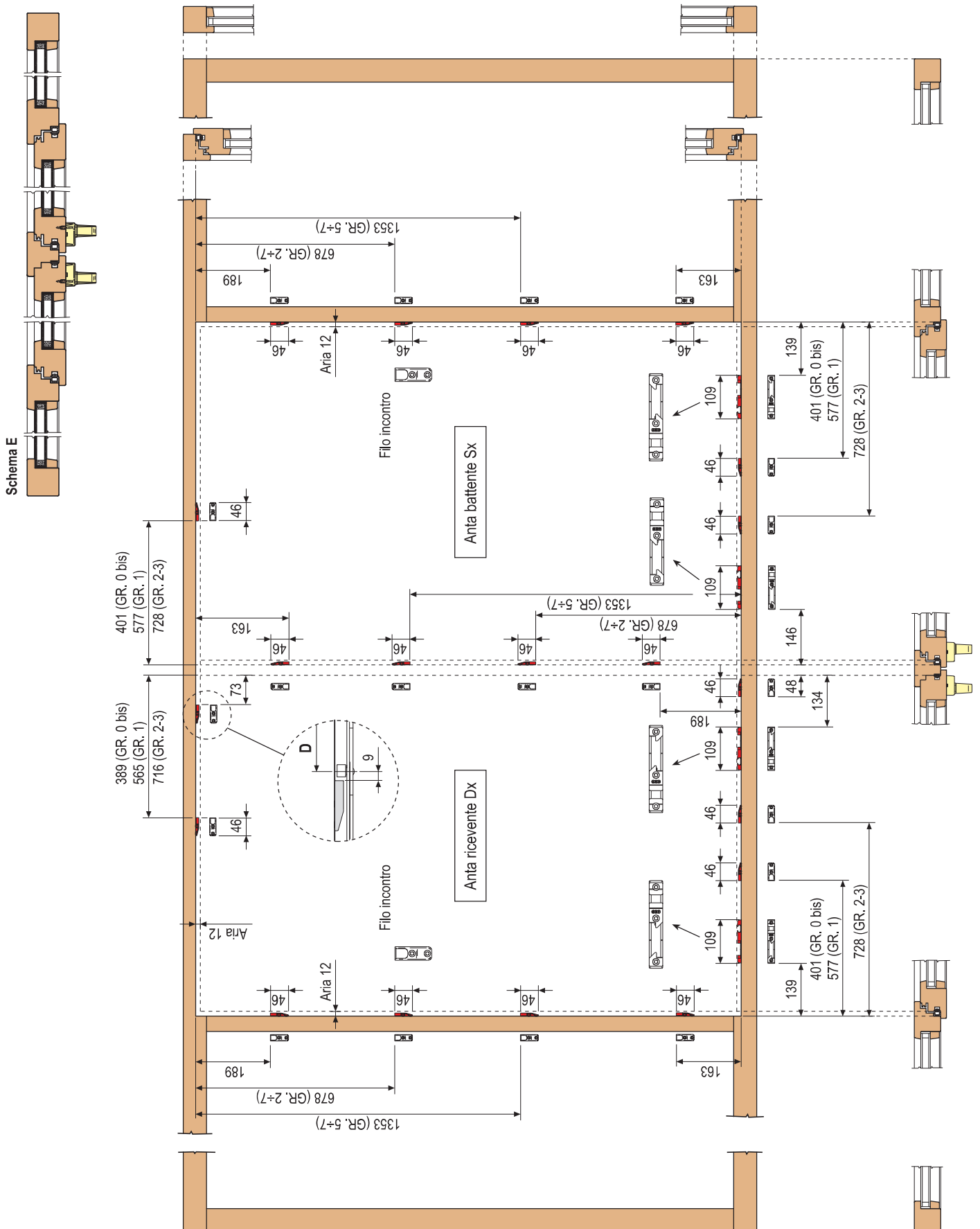
Posizione incontri

D + 12 - 9

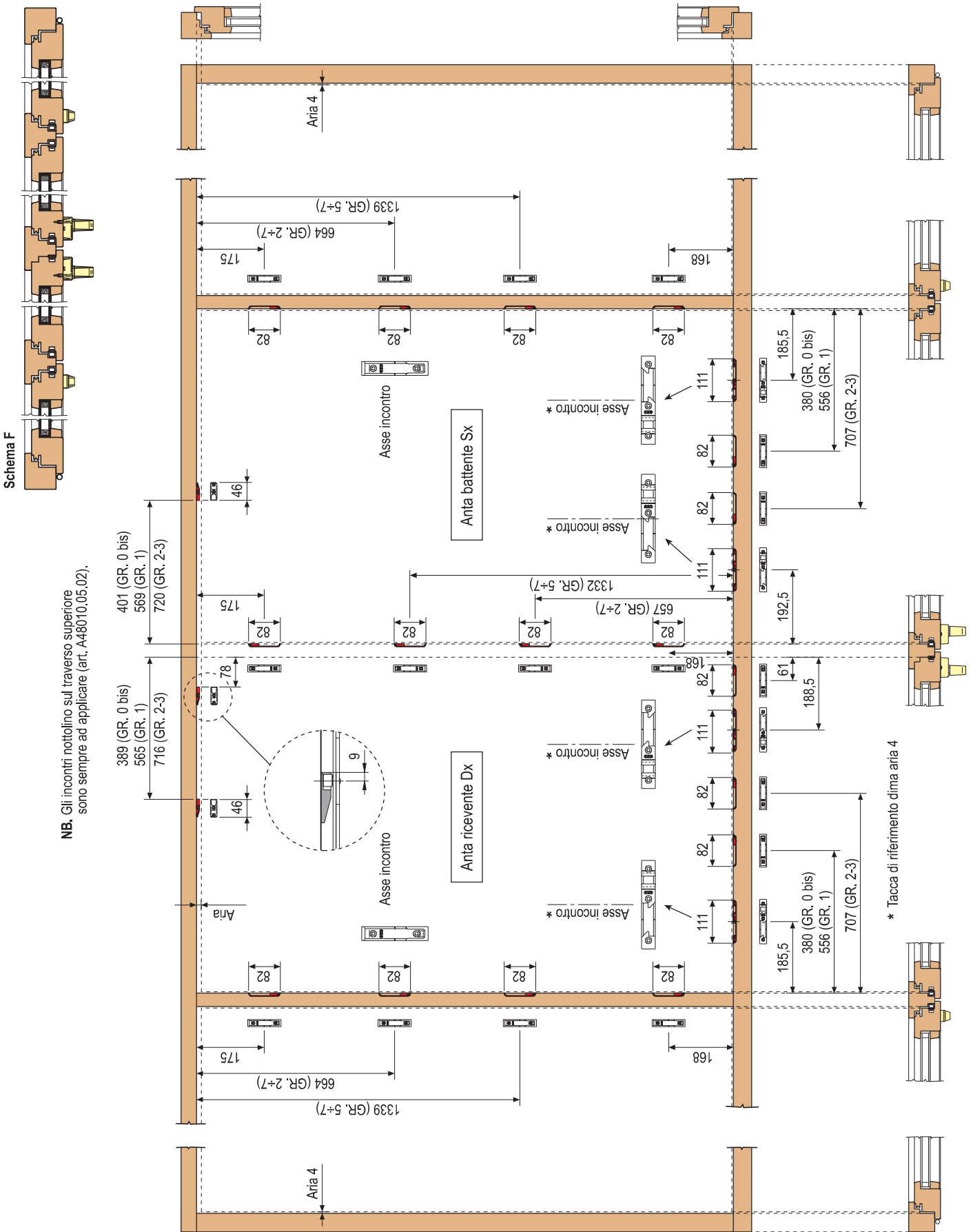
Posizionamento incontri su schema E - Aria 4 mm



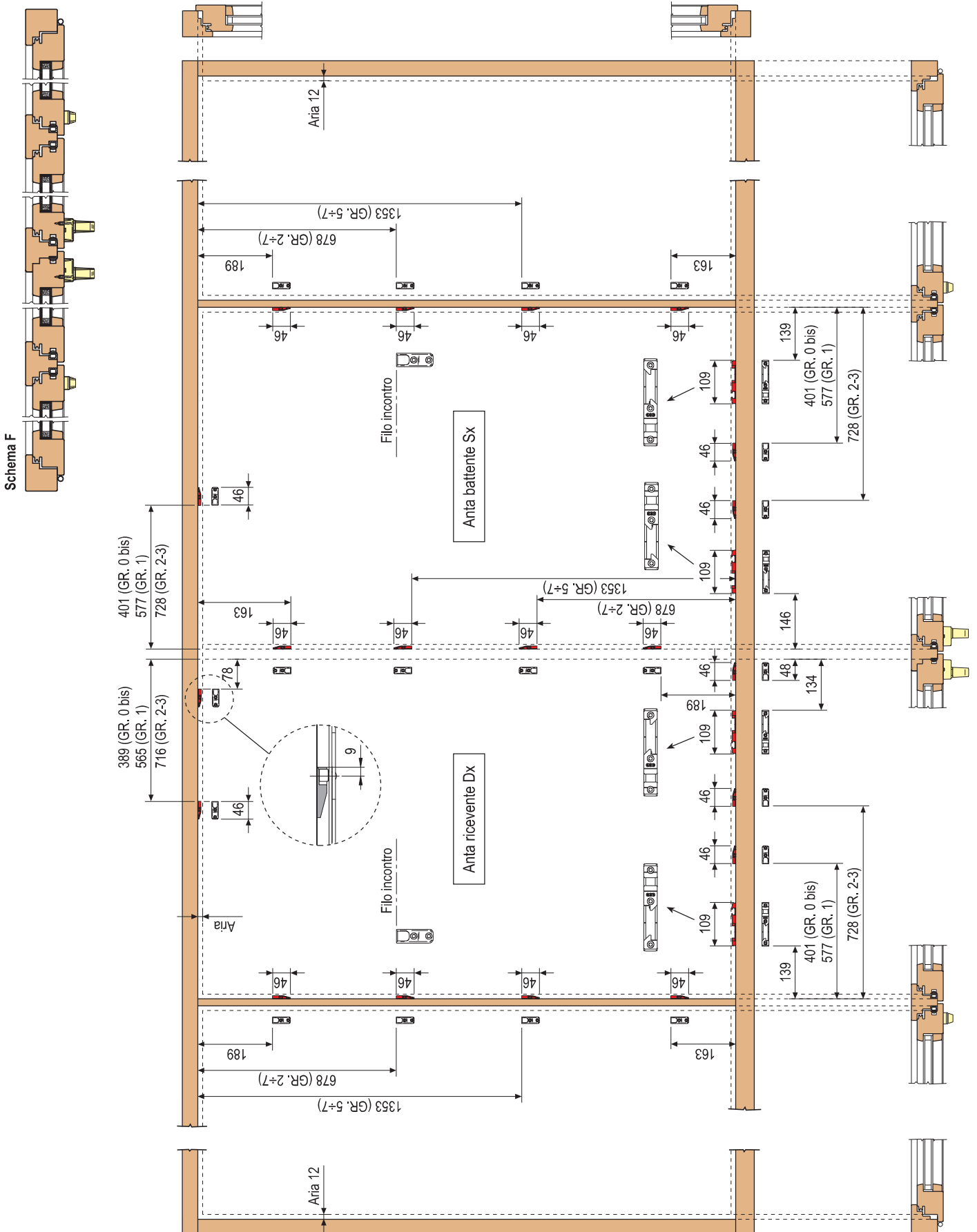
Posizionamento incontri su schema E - Aria 12 mm



Posizionamento incontri su schema F - Aria 4 mm



Posizionamento incontri su schema F - Aria 12 mm



Applicazione del binario inferiore

Prima di iniziare l'applicazione del binario e della guida superiore è necessario decidere se fare riferimento alla battuta interna o esterna del telaio. La dima art. M02030.00.04 (a) è predisposta per entrambe le lavorazioni e deve essere regolata di conseguenza.

- 1) Regolare le dime art. M02030.00.04 (a) secondo la misura X con riferimento dalla battuta interna (fig. 1); appoggiare il blocchetto inferiore al telaio e fissarlo.
- 2) Il numero delle dime (minimo due) necessario per un corretto assemblaggio, varia secondo la lunghezza del binario (si consiglia l'utilizzo di una dima ogni 500 mm di profilo).
- 3) Tagliare a misura il binario di scorrimento (b) (fig. 2).
- 4) Posizionare il binario (b) sul traverso inferiore del telaio con l'aiuto delle dime (fig. 3) e bloccare il tutto con morsetti.
- 5) Per un corretto funzionamento del sistema è necessario eseguire un pre-foro da 3 mm su ogni foro vite (fig. 4), utilizzando la dima art. M02030.00.05 (c). Fissare il binario con viti da 3,5x30 mm.

NB. Lasciare almeno 5 mm tra il binario ed il pavimento.
In presenza di serramenti di peso e dimensioni notevoli realizzati con legni teneri o in PVC, inserire uno spessore (d) (fig. 5).

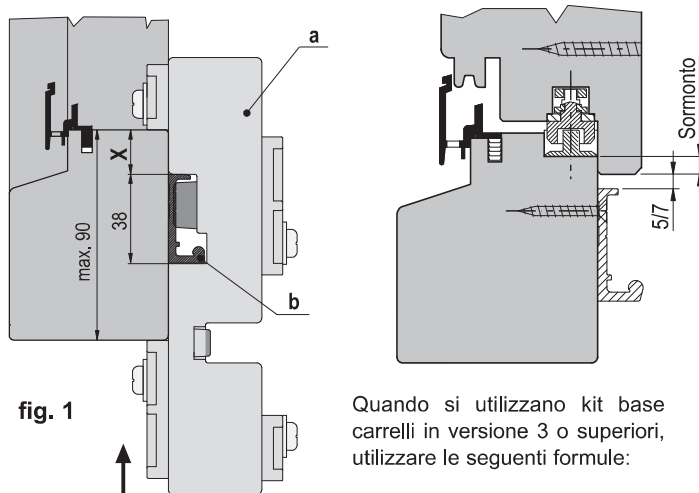


fig. 1

Quando si utilizzano kit base carrelli in versione 3 o superiori, utilizzare le seguenti formule:

$$X = \text{sormonto} + 7 \quad \text{per ante fino a 80 kg}$$

$$X = \text{sormonto} + 5 \quad \text{per ante da 80 a 130 kg}$$

sormonto = battuta-aria

Es.

aria = 4 mm battuta = 15 mm

sormonto = 15-4 = 11 mm

X = 11+5 = 16 mm

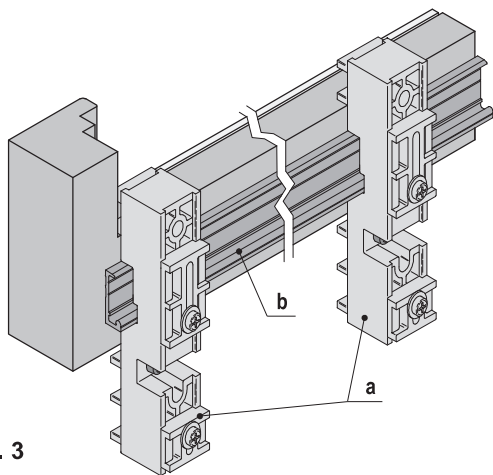


fig. 3

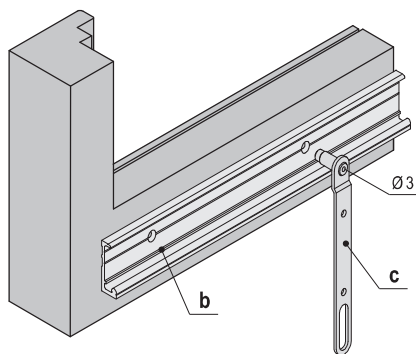


fig. 4

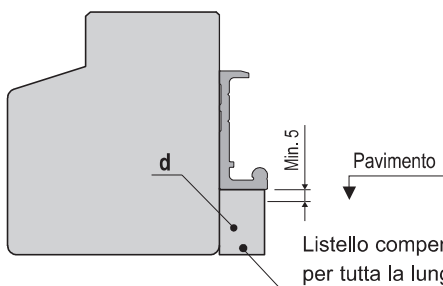
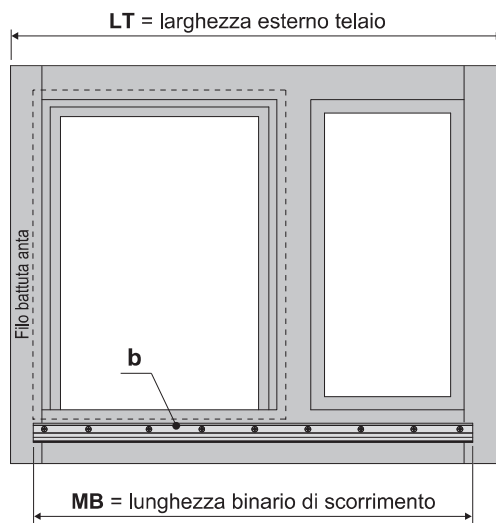


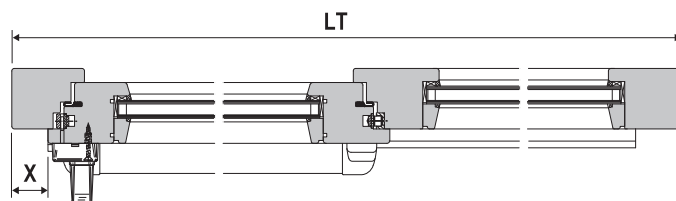
fig. 5

Listello compensatore da applicare per tutta la lunghezza del binario.



$$MB = LT - 2X$$

fig. 2



Applicazione della guida superiore

- 1) Regolare le dime art. M02030.00.04 (a) secondo la misura Y con riferimento alla battuta interna (fig. 1); appoggiare il blocchetto superiore al telaio e fissarlo.
- 2) Tagliare a misura la guida superiore (b) (fig. 2).
- 3) Posizionare la guida sul traverso superiore del telaio con l'aiuto delle dime (fig. 3) e bloccare il tutto con morsetti.
- 4) Per un corretto funzionamento del sistema è necessario eseguire un pre-foro da 3 mm su ogni foro vite (fig. 4), utilizzando la dima art. M02030.00.05 (c). Fissare la guida con viti da 4x30 mm.
- 5) Inserire nella guida i due pattini di sostegno (d).

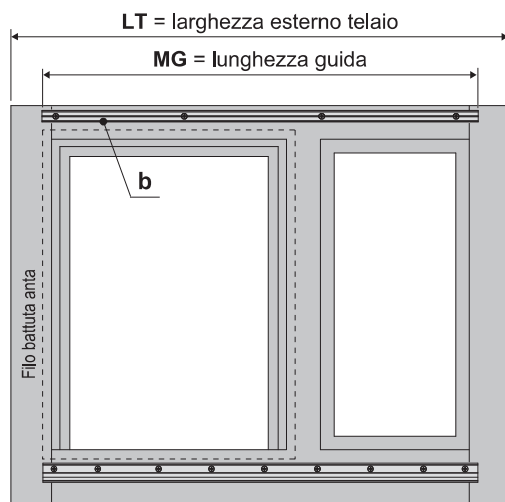
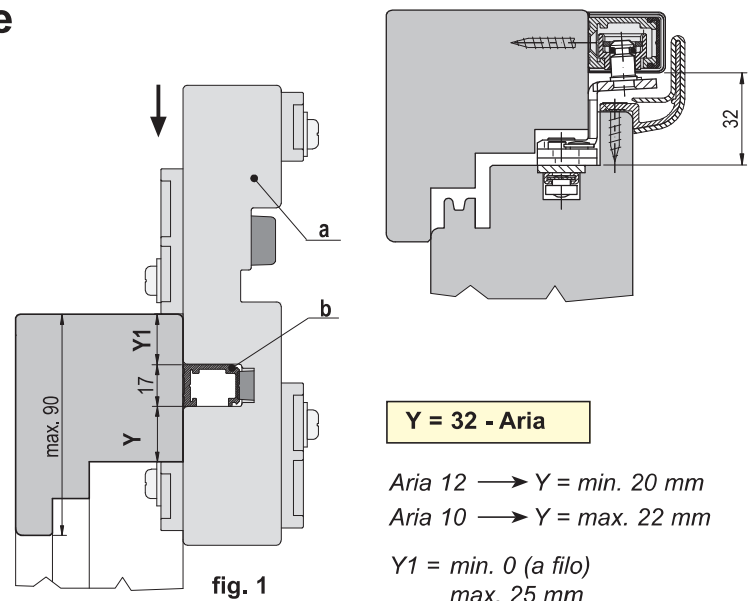


fig. 2

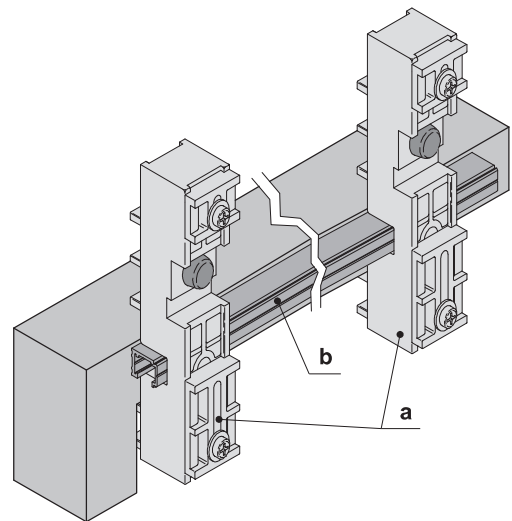


fig. 3

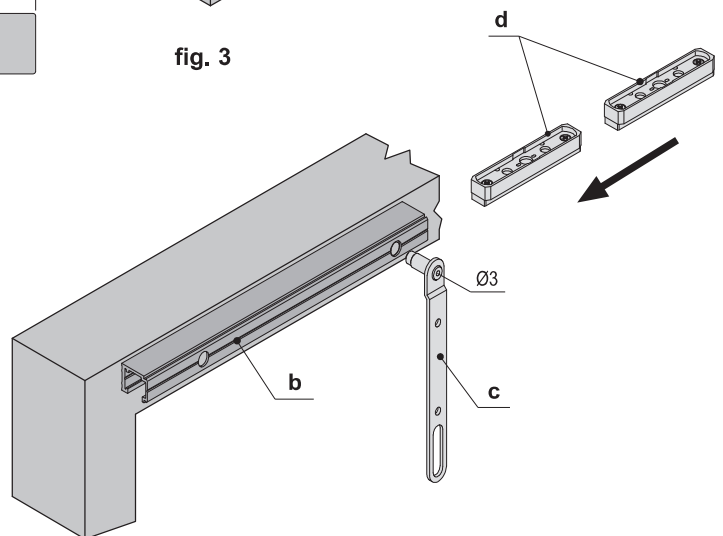
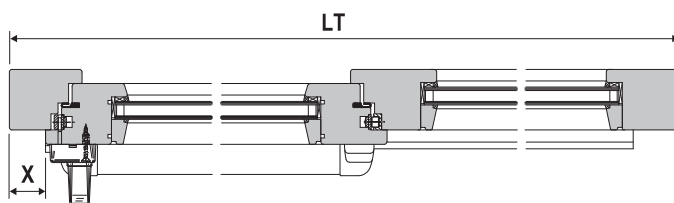
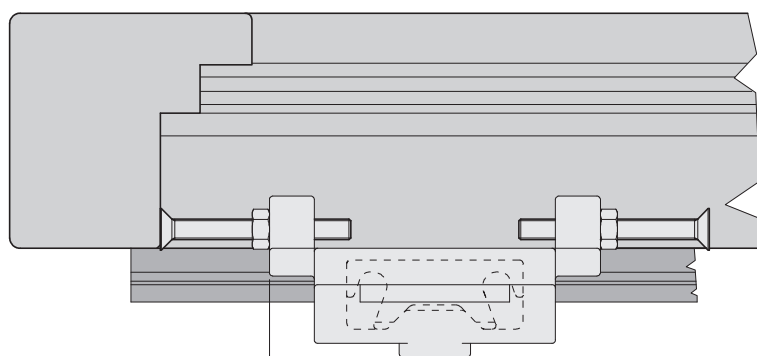
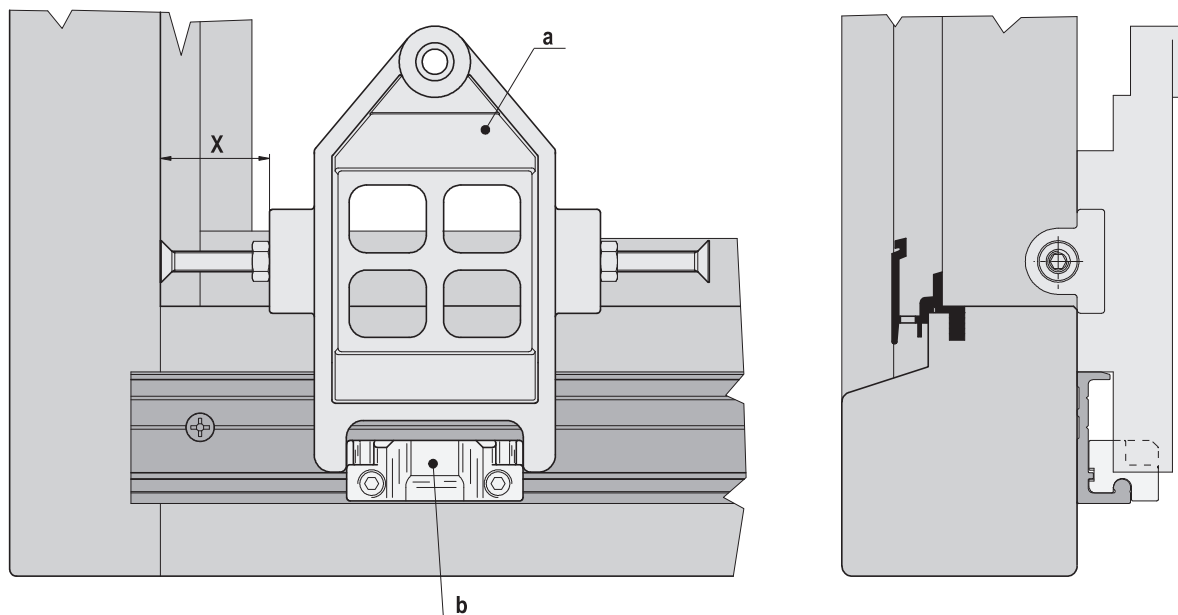


fig. 4

Applicazione del blocco di sganciamento fisso

(versione standard inserito nelle confezioni base)

1) Regolare la misura **X** della dima art. M02030.00.03 (a) per il posizionamento del blocco di sganciamento fisso (b) come segue:

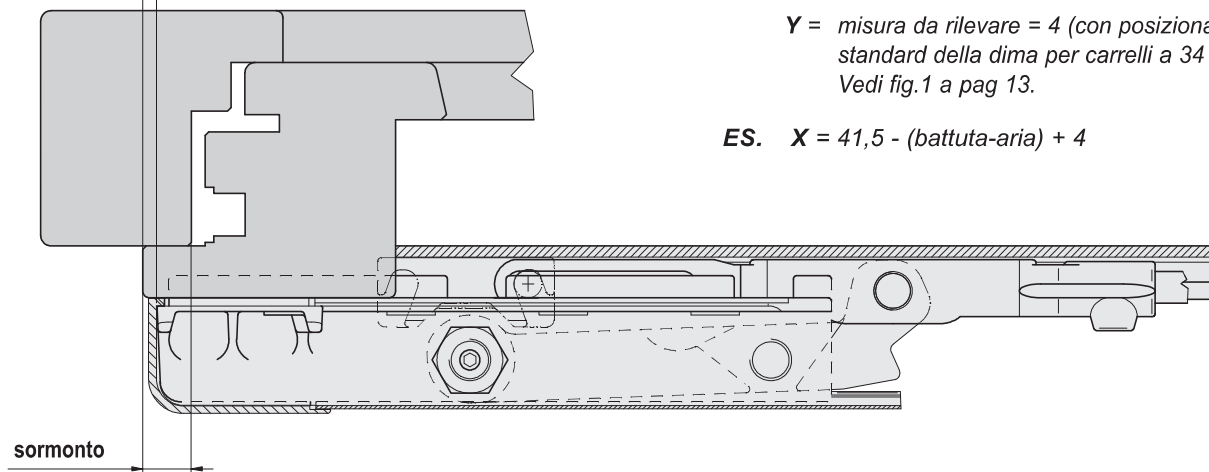


Y 41,5

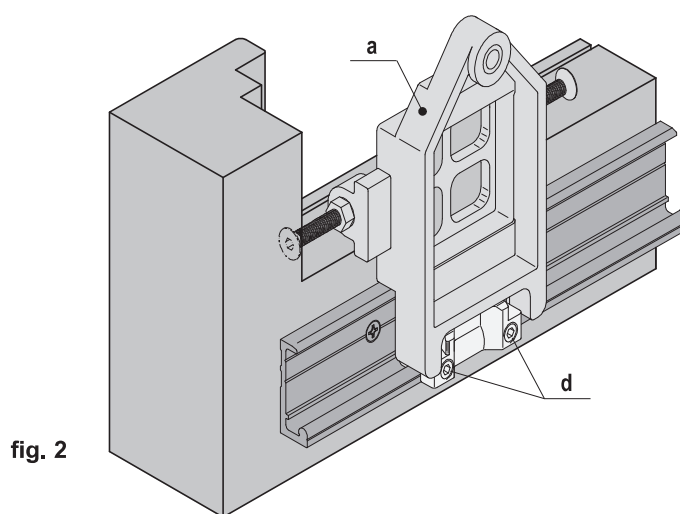
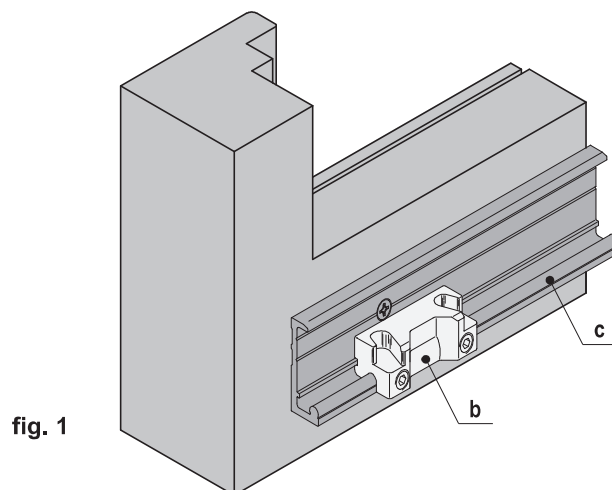
$$X = 41,5 + Y - \text{sormonto}$$

Y = misura da rilevare = 4 (con posizionamento standard della dima per carrelli a 34 mm).
Vedi fig.1 a pag 13.

ES. $X = 41,5 - (\text{battuta-aria}) + 4$



- 2) Infilare il blocco di sganciamento fisso (b) nel binario inferiore (c) lato maniglione in corrispondenza della rotaia di scorrimento e del dente di sicurezza (fig. 1).
- 3) Sovrapporre la dima (a) al blocco di sganciamento e farla scorrere sul traverso inferiore del telaio finché la vite di regolazione laterale sia appoggiata al montante lato maniglione (fig. 2).
- 4) Utilizzando una chiave esagonale da 4 mm, fissare il blocco di sganciamento mediante le apposite brugole preassemblate (d).



Assemblaggio dell'anta sul telaio

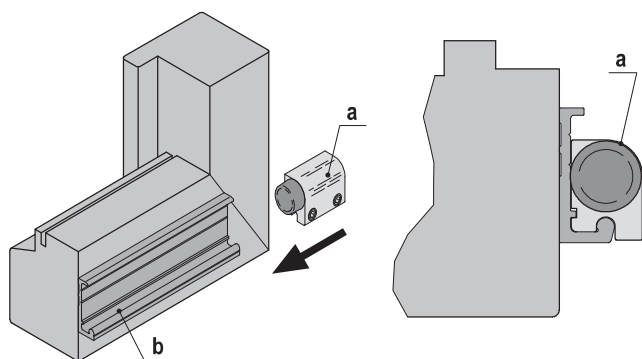
- 1) Portare il maniglione in posizione orizzontale (apertura a ribalta).
- 2) Appoggiare l'anta scorrevole (a) sul binario inferiore (b) verificando che le ruote dei carrelli siano allineate nella posizione di scorrimento sulla rotaia (fig. 1).
- 3) Portare l'anta scorrevole nella posizione verticale.
- 4) Allineare i pattini di sostegno (c) (precedentemente inseriti nella guida superiore) ai perni delle articolazioni dei movimenti angolari. Infilare il perno nel foro centrale del pattino e spingere il braccio articolazione fino a sentire lo scatto di aggancio. Ripetere il procedimento anche per l'altro braccio articolazione.

NB. Per sganciare i pattini inserire un cacciavite nei fori laterali al perno, o spingere e contemporaneamente abbassare il braccio articolazione.

Applicazione dei paracolpi

Paracolpi inferiore posteriore:

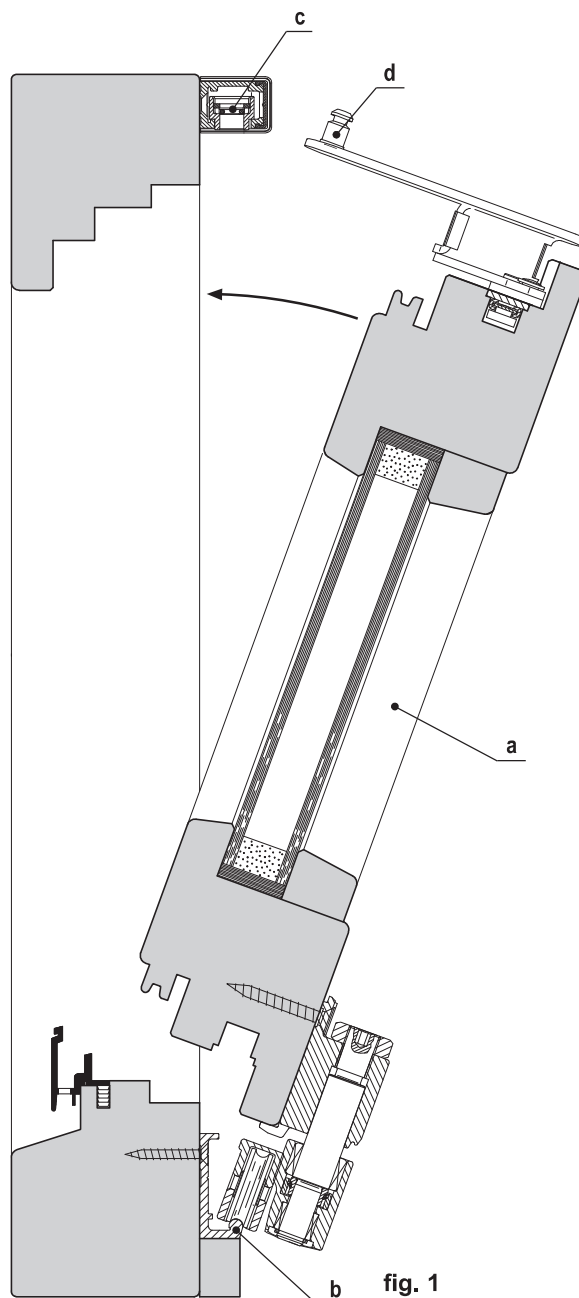
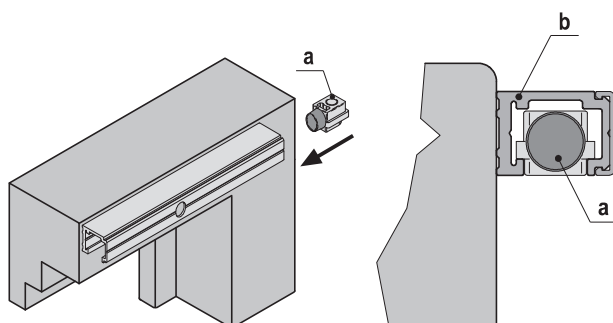
- 1) Infilare il paracolpi (a), nel binario inferiore art. M02004 (b), in corrispondenza della rotaia di scorrimento e del dente di sicurezza.
- 2) Allineare il paracolpi con il filo del binario inferiore.
- 3) Utilizzando una chiave esagonale da 4 mm, fissare il paracolpi mediante le apposite viti a brugola.



Paracolpi superiore:

Per evitare la possibilità che l'anta scorrevole fuoriesca dal binario è necessario posizionare un paracolpi sulla guida superiore.

- 1) Portare l'anta scorrevole in appoggio sul paracolpi inferiore posteriore.
- 2) Inserire il paracolpi superiore (a) nella guida superiore (b) e spingerlo finché si appoggia al pattino dell'articolazione superiore.
- 3) Portare l'anta scorrevole in posizione di chiusura.
- 4) Spostare per circa 2 mm il paracolpi superiore verso il lato di apertura per compensare le tolleranze delle articolazioni.
- 5) Utilizzando una chiave esagonale da 4 mm, fissare il paracolpi mediante l'apposita vite a brugola preassemblata.



ATTENZIONE!!!

Nello smontaggio prevedere un adeguato sostegno dell'anta (2 persone) dopo lo sganciamento delle articolazioni superiori per evitare danni a persone o cose.

Regolazione del sistema

Il sistema Scorrevole Complanare GALILEO è stato progettato tenendo conto di tutte le problematiche riscontrabili in cantiere e della loro soluzione.

Se il serramento è stato costruito ed assemblato correttamente ed il battente scorrevole si presenta con aria 4 o 12 mm costante tra i perimetri delle due battute, generalmente non sono richieste ulteriori regolazioni.

Se venissero a mancare queste condizioni, nel caso di assestamenti strutturali o aumento dei giochi, procedere nel seguente modo:

Regolazione verticale dei carrelli (fig. 1)

I carrelli di scorrimento dell'anta devono essere regolati in modo che il filo inferiore dell'anta e quello superiore del binario siano paralleli ed equidistanti di 5 mm.

La sequenza di regolazione è la seguente:

- 1) Allentare i dadi di bloccaggio (a) con una chiave esagonale fissa da 19 mm.
- 2) Agire sui grani di regolazione (b) con una chiave a brugola da 4 mm. La corsa di regolazione è + 6, -3 mm rispetto alla posizione di base.
- 3) Bloccare i dadi (a).

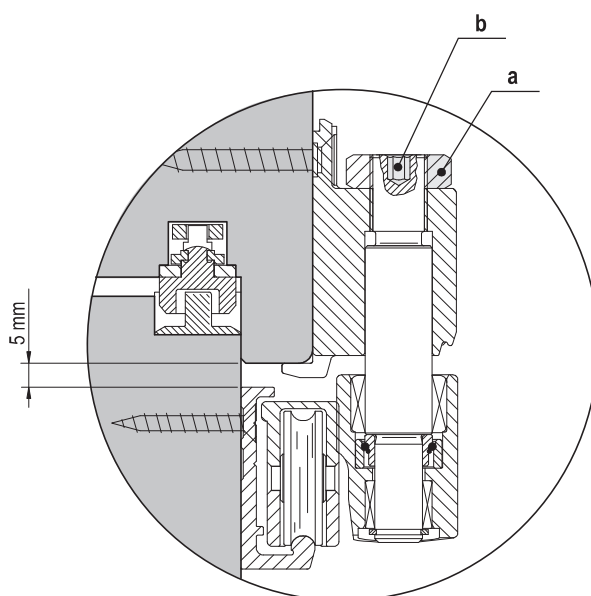


fig. 1

Regolazione orizzontale della posizione dell'anta

Per muovere l'anta verso destra o sinistra è sufficiente spostare il blocco di sganciamento considerando:

- 1) Il blocco di sganciamento mobile, se correttamente montato, non richiede ulteriori spostamenti.
- 2) Il blocco di sganciamento fisso può spostarsi per l'allentamento, nel tempo, delle viti a brugola.

In questo caso posizionare il blocco come spiegato a pag. 26.

Regolazione della pressione dell'anta (fig. 2)

Nel caso in cui l'anta non eserciti una corretta pressione, omogenea su tutto il perimetro della guarnizione, regolare ogni nottolino (c) con una chiave a brugola da 4 mm.

Il campo di regolazione dei nottolini è ± 1 mm (fig. 2).

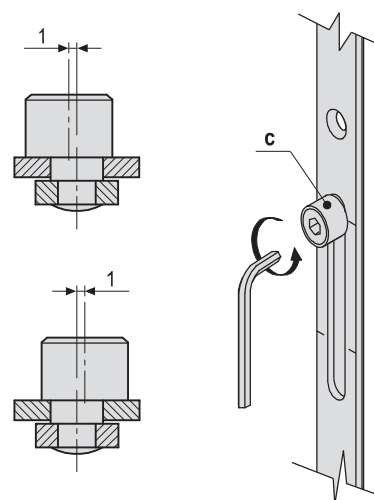


fig. 2

Applicazione delle coperture

Per facilitare eventuali regolazioni e per impedire che le coperture si rovinino durante il trasporto, è consigliato applicarle in cantiere come ultima operazione.

Copertura dei carrelli (fig. 1-2)

- 1) Agganciare nel punto (1) indicato dalla freccia, il profilato di copertura dei carrelli (a) precedentemente tagliato (vedi pag. 14).
- 2) Premere la copertura (a) verso il basso spingendola in avanti, punto (2), fino a sentire lo scatto di aggancio.

NB. Per rimuovere la copertura, premere verso il basso e tirare.

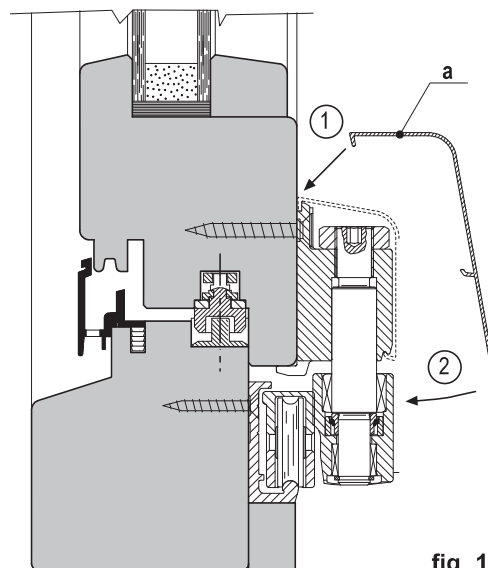


fig. 1

Coperture supporto carrelli (fig. 2)

- 1) Applicare le coperture laterali (b) in plastica inserendole dalla parte superiore nelle apposite feritoie.
- 2) Spingere le coperture verso il basso fino ad allinearle con il profilo di copertura.

Copertura guida superiore (fig. 2)

- 1) Inserire il profilato plastico di copertura (c) nella guida superiore fino a coprirla su tutta la lunghezza.
- 2) Tagliare con una forbice la parte eccedente.
- 3) Applicare i tappi terminali (d).

Copertura delle articolazioni superiori (fig. 2-3)

Queste coperture possono essere scelte in base al gusto personale tra:

- 1) Coperture singole delle articolazioni (e) in materiale plastico, da montare a pressione.
- 2) Profilato in alluminio (f) da tagliare nella misura della larghezza dell'anta meno 6 mm.

Posizionare il profilato in battuta sulla parte superiore dell'anta e bloccarlo con viti da 4x20 mm. Montare i tappi laterali (g) destro e sinistro.

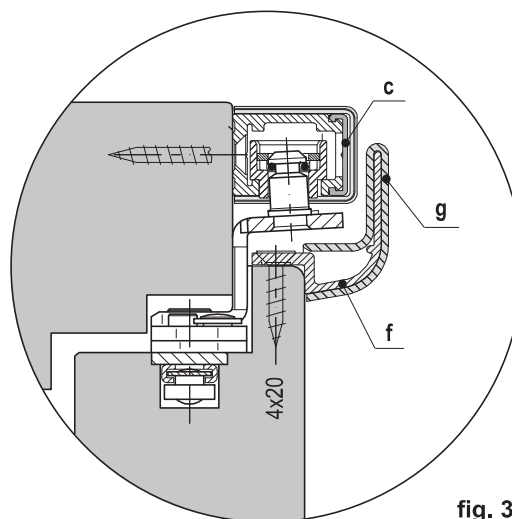
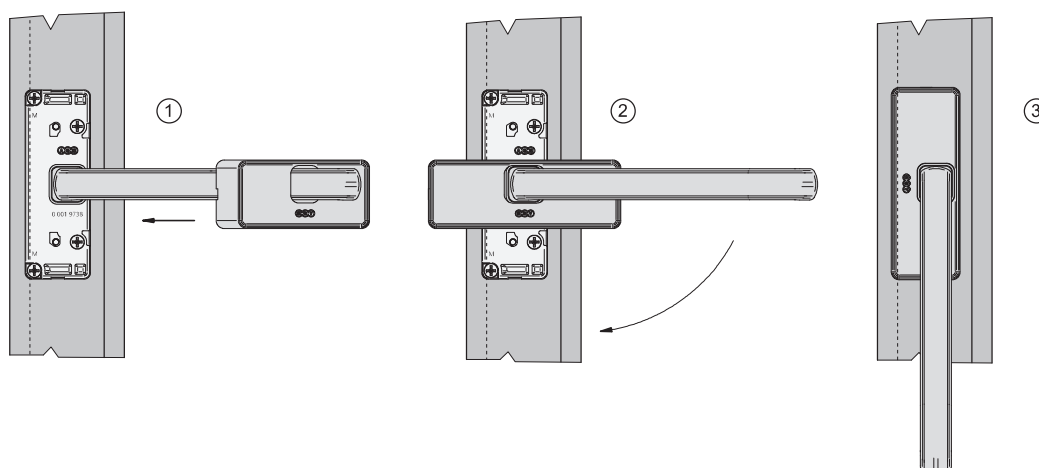


fig. 3

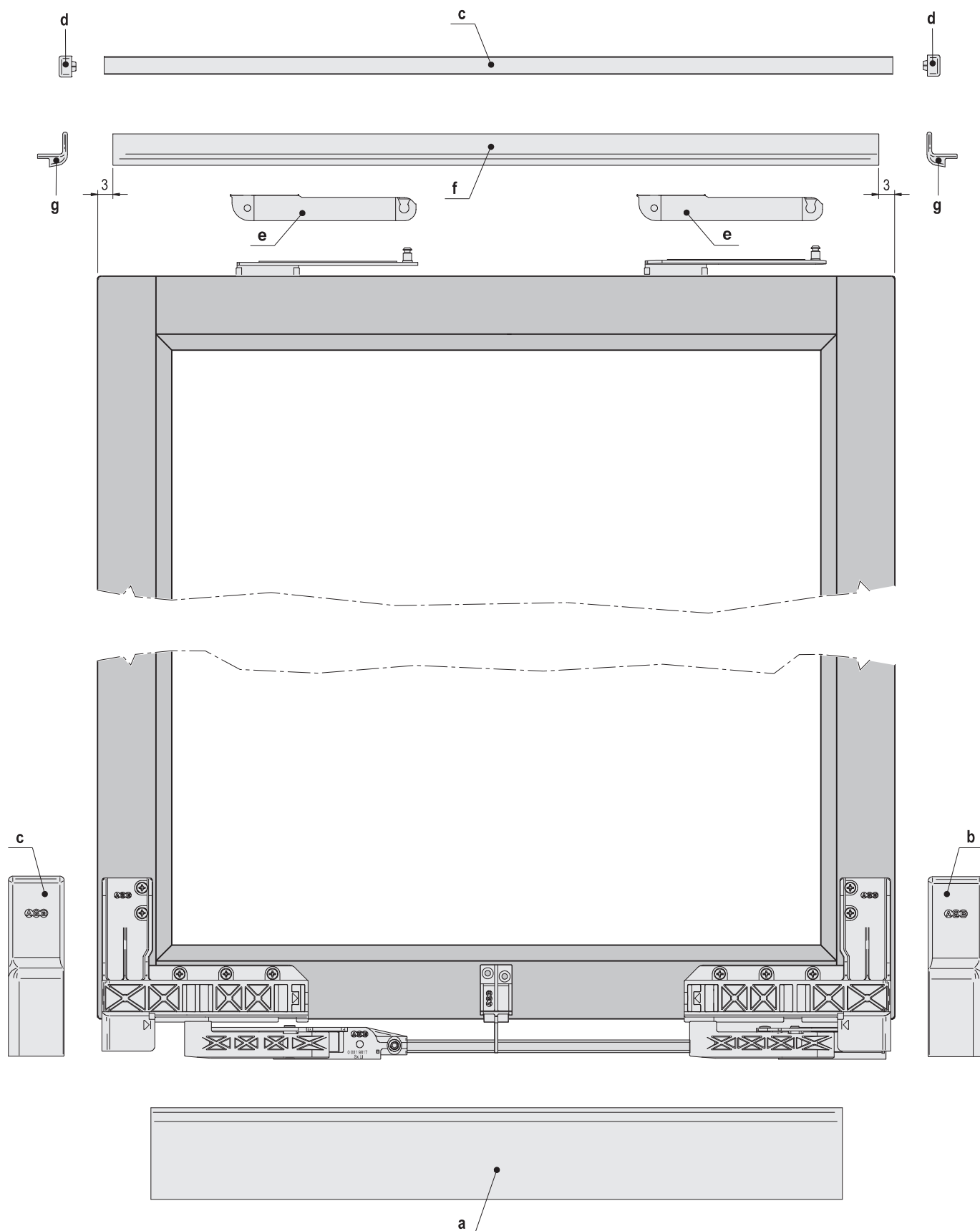
Copertura maniglione (fig. 4)

Applicare la copertura alla scatola meccanismo, premendola verso il telaio, fino all'aggancio completo, seguendo la sequenza indicata.



Rappresentazione grafica dell'applicazione delle coperture

fig. 2



Manutenzione periodica

Per una funzionalità ottimale del sistema, si raccomandano le seguenti operazioni da compiere periodicamente:

Ogni due settimane

- 1) Spazzolare il binario inferiore per togliere eventuali impurità accumulate che potrebbero compromettere la scorrevolezza delle ruote.
- 2) Aspirare la polvere che si accumula all'interno del binario.

Durante il montaggio, poi ogni anno

E' necessario lubrificare e/o ingrassare tutte le parti in movimento, in particolare:

- I nottolini e gli incontri nottolino
- Le articolazioni dei movimenti angolari superiori

(soprattutto la parte delle asole ad "S")

- La guida superiore in corrispondenza della superficie d'appoggio dei pattini di sostegno
- Il blocco di sganciamento e gli incontri ribalta
- Gli snodi e i perni dei carrelli inferiori

Ogni due, tre anni

E' necessario controllare:

- 1) Che i grani del blocco di sganciamento e dei paracolpi superiore ed inferiore siano saldamente fissati per impedire la fuoriuscita dell'anta scorrevole dal binario.
- 2) Che la ferramenta, soprattutto negli accessori "portanti", non presenti evidenti segni di usura tali da compromettere la funzionalità del sistema.

Problemi, cause e rimedi

PROBLEMA	CAUSA	RIMEDIO
L'anta in scorrimento sbatte e non si aggancia	Maniglione in posizione di sganciamento	Portare il maniglione in posizione orizzontale
	Blocco di sganciamento in posizione scorretta	Regolare la posizione del blocco di sganciamento
	Asta di giunzione allentata o mal regolata	Regolare e bloccare l'asta di giunzione: - Togliere la copertura dei carrelli - Aprire l'anta - Bloccare il grano del carrello posteriore e allentare quello del carrello anteriore - Chiudere l'anta - Bloccare il grano del carrello anteriore
	Carrelli alti o bassi	Regolare l'altezza dei carrelli
L'anta in scorrimento si aggancia solo sul carrello anteriore	Asta di giunzione mal regolata	Regolare l'altezza dei carrelli
Maniglione "duro" e anta che striscia in chiusura	Carrelli non allineati Carrelli alti o bassi	Regolare l'altezza dei carrelli
Maniglione "duro" in chiusura	Movimento anticipato di un'articolazione	Smontare le aste di collegamento, allineare le articolazioni, rimontare correttamente le aste
L'anta chiude male o con poca pressione	Nottolini regolati male	Regolare i nottolini di chiusura
L'anta chiude male o con poca pressione	Binario inferiore rovinato o sporco	Pulire e/o sostituire il binario inferiore

NOTE

.....

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.



Alban Giacomo SpA

Sede centrale:
Via A. De Gasperi, 75
36060 Romano d'Ezzelino
(Vicenza) Italia

Magazzino spedizioni:
Via Col Beretta, 4
36022 Cassola (VI)

Stabilimento Cilindri:
Via S. Bortolo, 44
36020 Pove del Grappa (VI)

Tel. +39 0424 832 832

www.agb.it - info@agb.it