



Alban Giacomo SpA

AZIENDA CON SISTEMA DI GESTIONE
PER LA QUALITÀ CERTIFICATO DA DNV
= UNI EN ISO 9001:2008 =

MANUALE TECNICO

Tour-R

Bilico Tondo



TOUR-R

Sezioni e profili

Sezioni serramento aria 4 mm	4
Fresate per elemento di trasmissione serramento aria 4 mm	5
Sezioni serramento aria 12 mm	6
Fresate per elemento di trasmissione serramento aria 12 mm	7
Fresate da eseguire per portare un serramento da aria 4 - battuta 15 a aria 12 - battuta 18	8

Campi di applicazione

Calcolo rifilo della chiusura superiore e del cremonese	9
Posizione incontri	10
Particolare prolunga di copertura	12
Particolare prolunga	12

Assemblaggio

Sequenza di montaggio	13
Assemblaggio anta e telaio	15

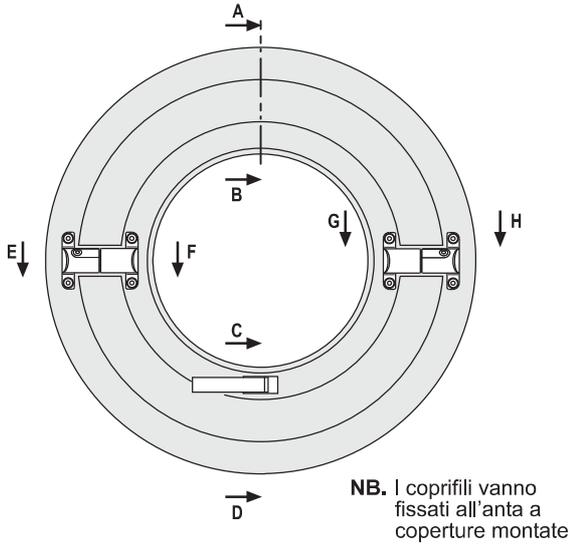
Dime

Posizionamento dime per foratura cerniere su serramenti aria 4 mm	16
Posizionamento dime per foratura cerniere su serramenti aria 12 mm	17

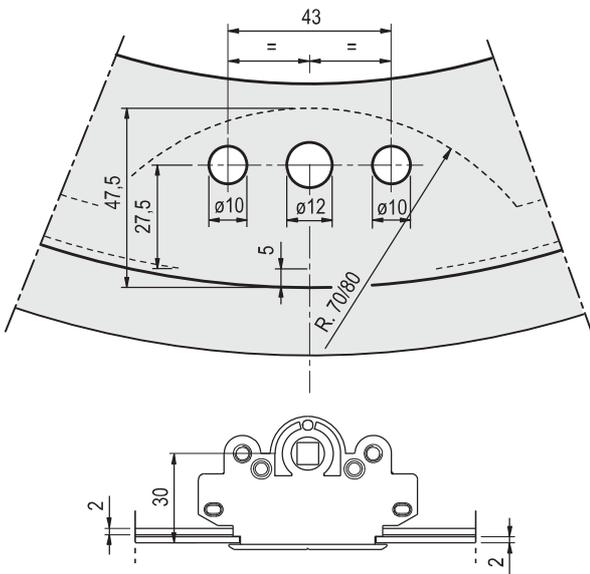
MOD. BILICO	PORTATA	ARIA	CAMPI DI APPLICAZIONE
TOUR-R	110 Kg	4/12	DBB 400÷2100

NB. I codici articolo riportati in questo documento si riferiscono alla ferramenta zinco tropical.
Il codice articolo per i prodotti in zinco silver é T4xxxx.xx.xx.

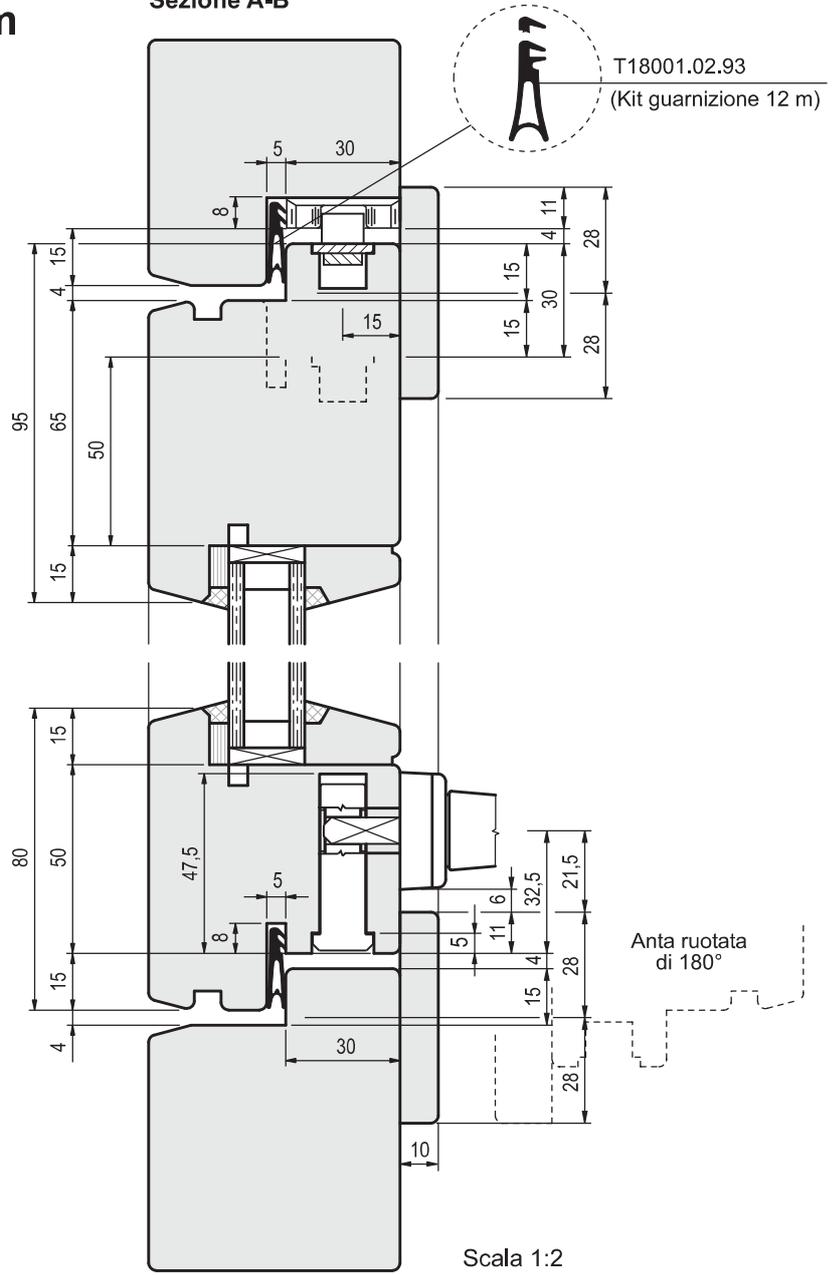
Sezioni serramento aria 4 mm



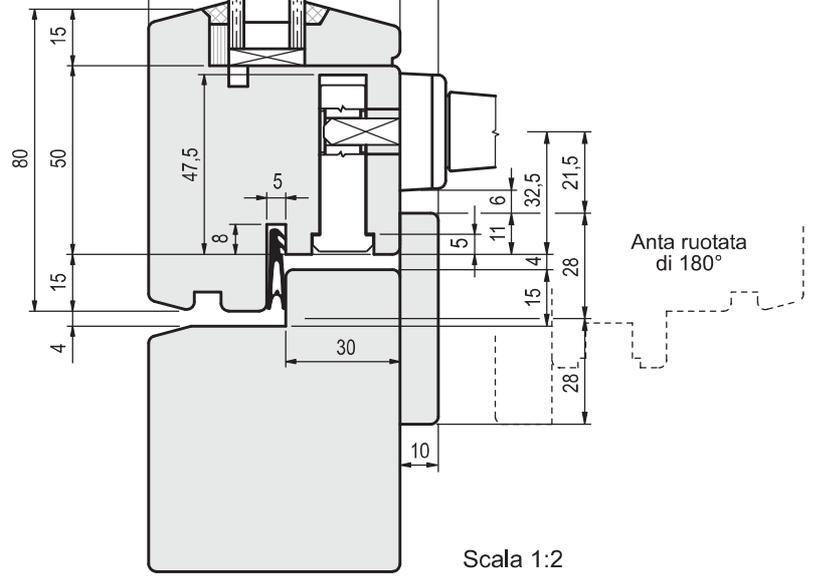
Foratura martellina



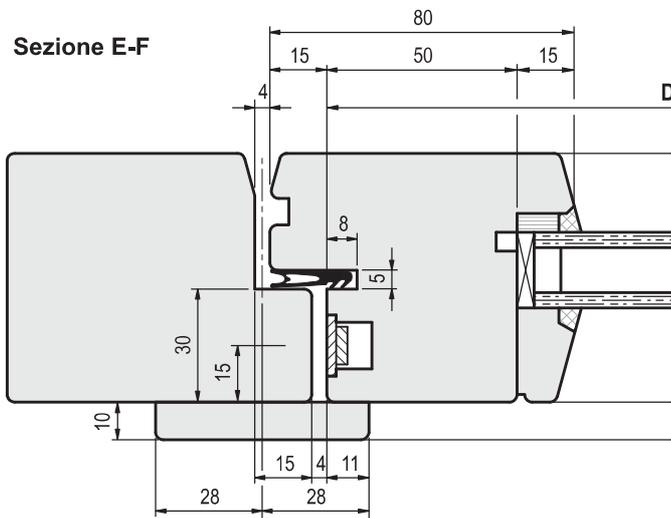
Sezione A-B



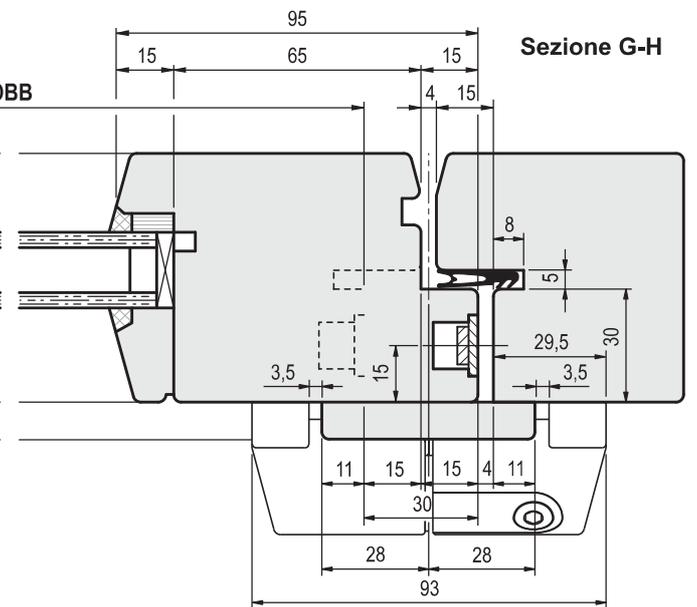
Sezione C-D



Sezione E-F



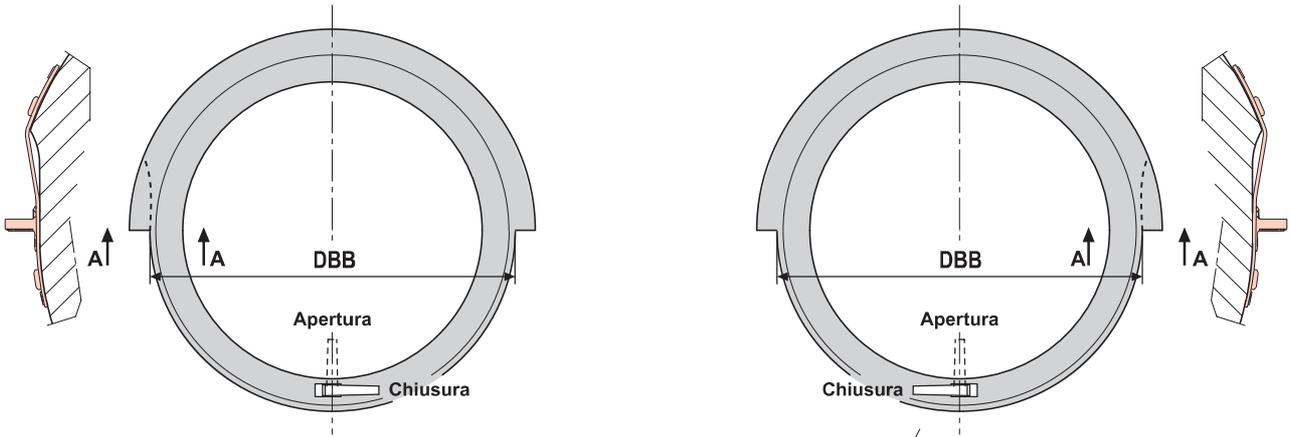
DBB



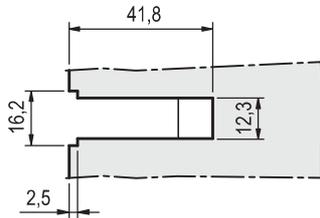
Sezione G-H

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.



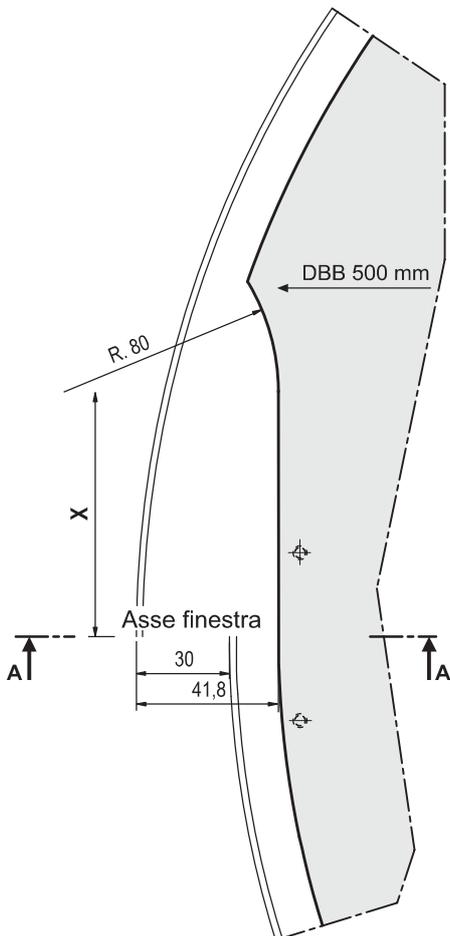
Sezione A-A



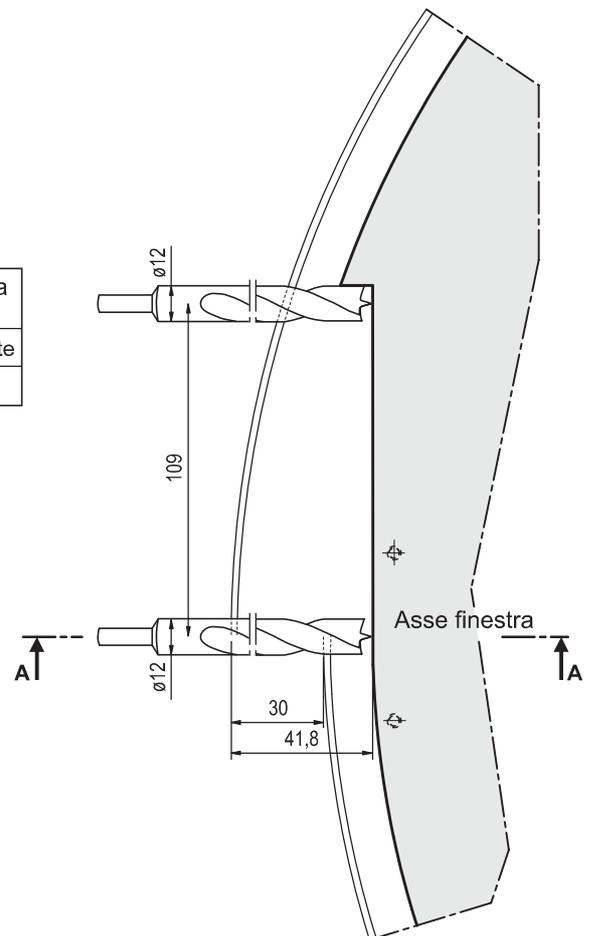
NB. Questa soluzione consente di mantenere gli stessi assi di fresatura per alloggiamento sul telaio degli incontri di GU e MAICO.

Esempio di lavorazione sul lato Sx con fresa a disco

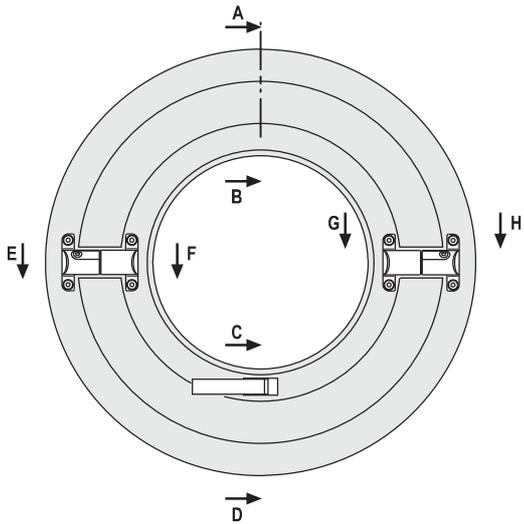
Esempio di lavorazione sul lato Sx con fresa a candela



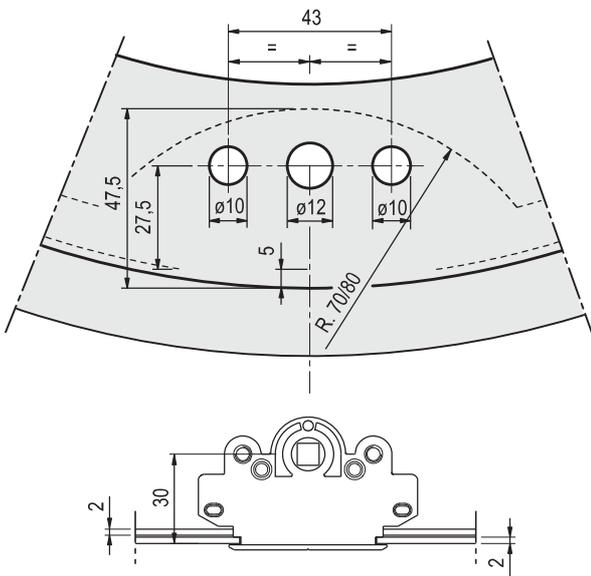
Diametro DBB	Misura XX
500	Passante
600÷2100	80



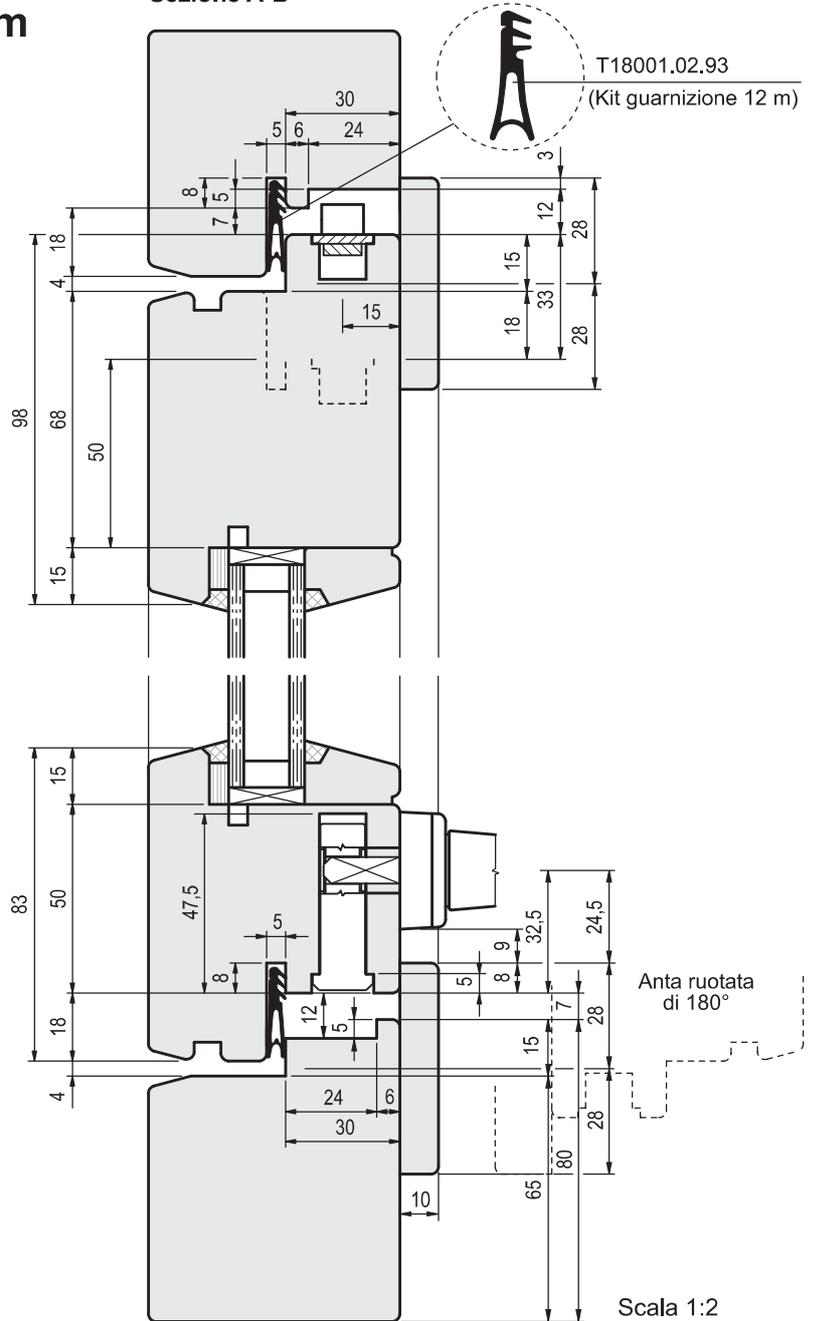
Sezioni serramento aria 12 mm



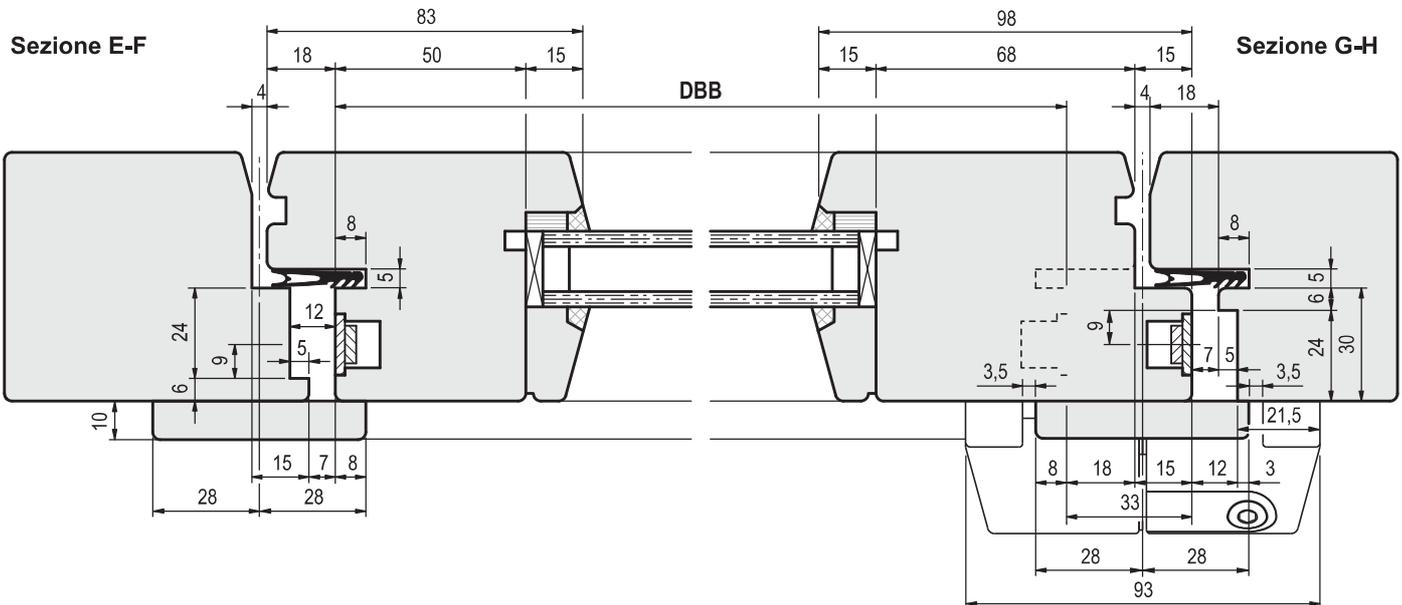
Foratura martellina



Sezione A-B

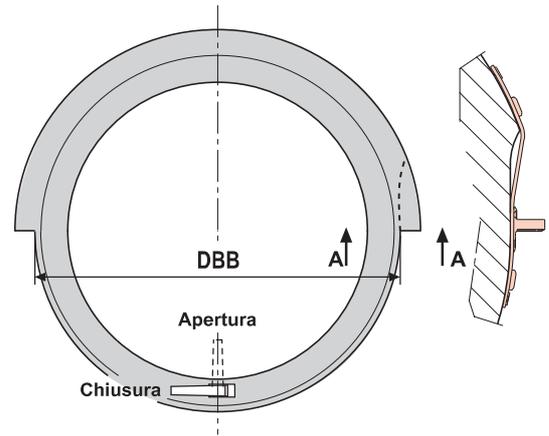
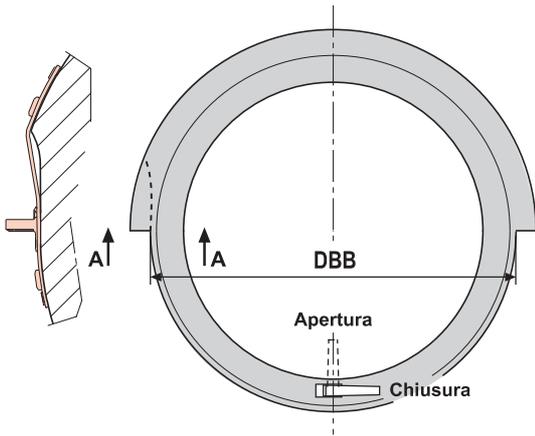


Sezione C-D

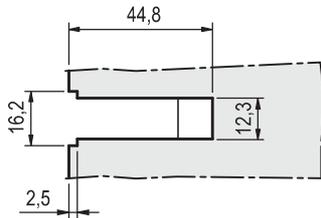


Fresate per elemento di trasmissione serramento aria 12 mm

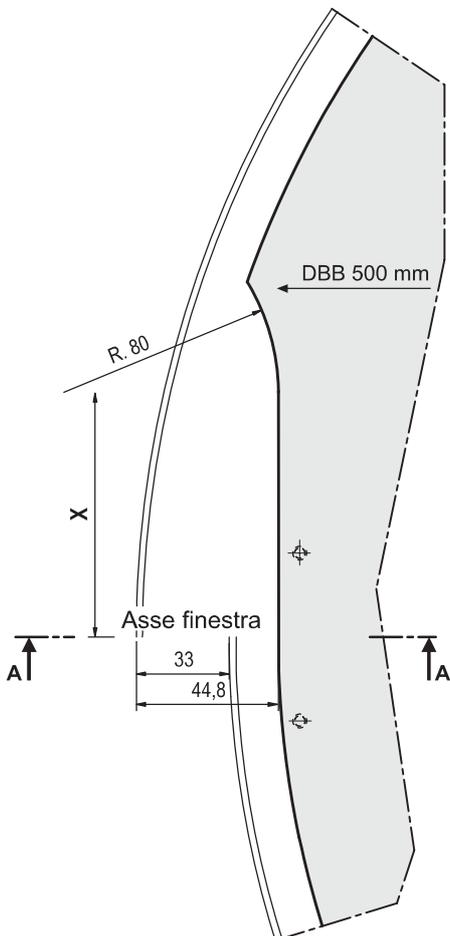
Le due soluzioni sono alternative una all'altra, a seconda di come si desidera comandare la maniglia.



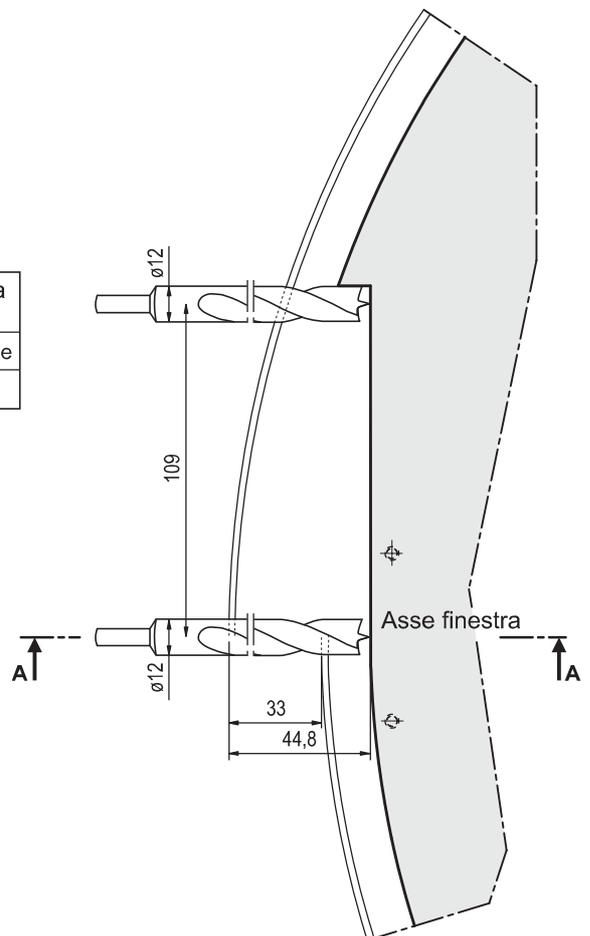
Sezione A-A



Esempio di lavorazione sul lato Sx con fresa a disco

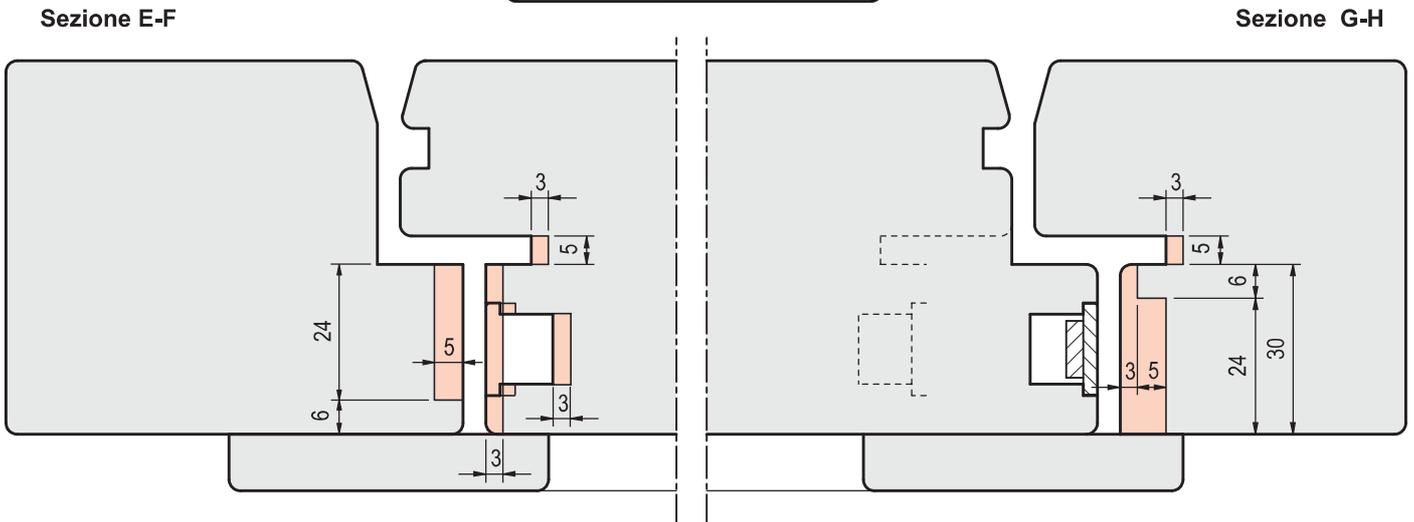
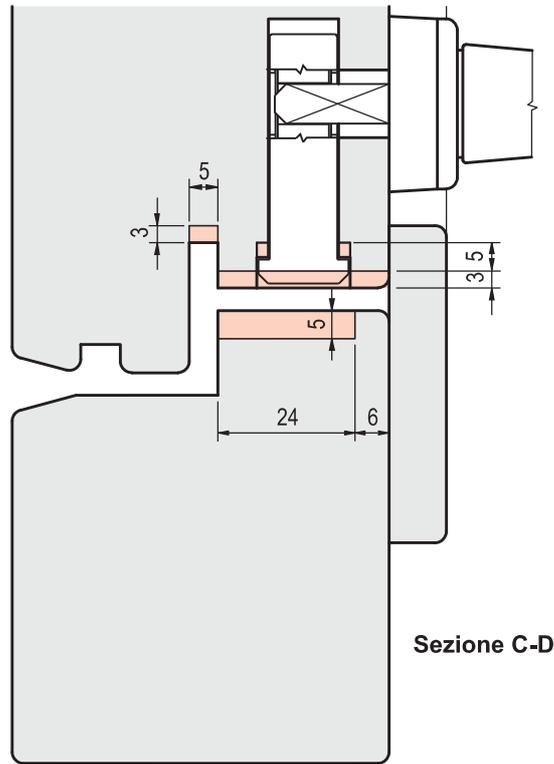
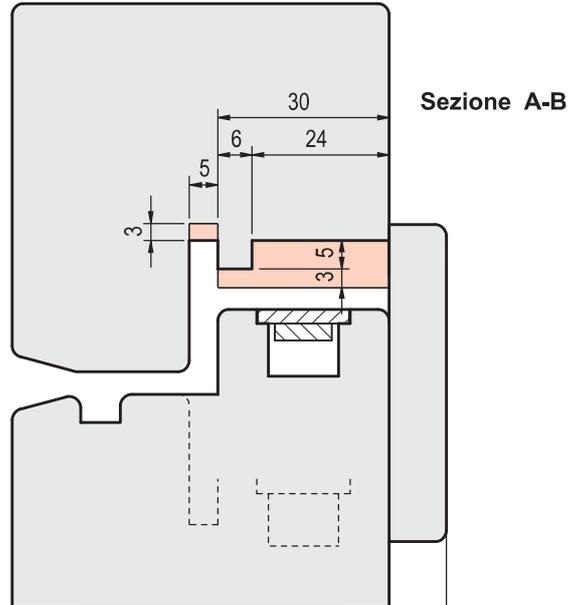


Esempio di lavorazione sul lato Sx con fresa a candela



Diametro DBB	Misura X
500	Passante
600÷2100	80

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

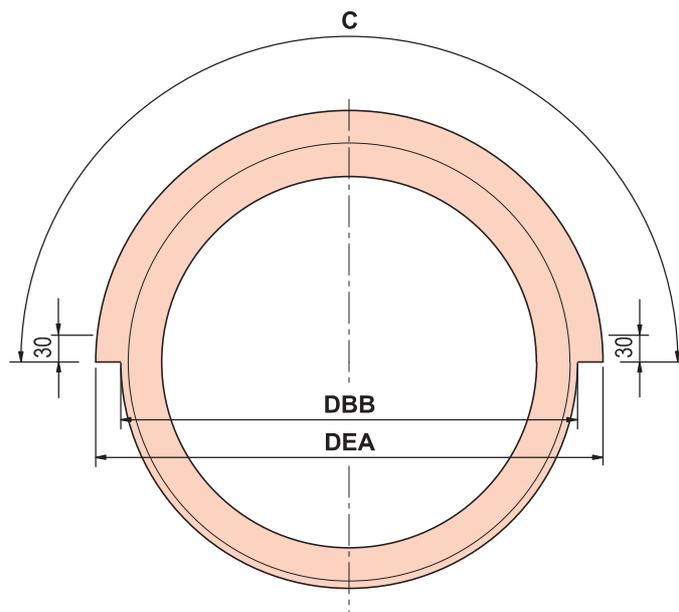


Calcolo rifilo della chiusura superiore e del cremonese

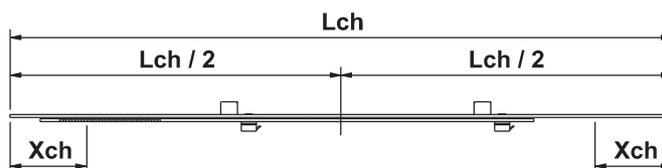
Legenda

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

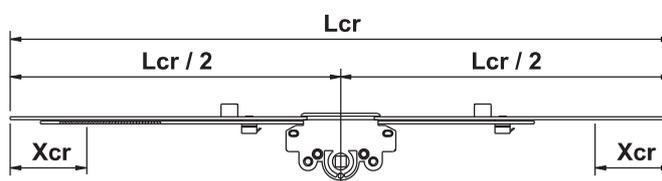
DBB = 400÷2100
Portata max 110 kg



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



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



CHIUSURA SUPERIORE

GR	Codice vendita	Misura DBB	Misura chiusura	Posizione maniglia	Rifilo praticabile	N° nottolini	Distanza da C. M.
1	T15503.00.01	500-820	1330	665	250	1	100
2	T15503.00.02	821-1140	1832	916	250	2	200 / 200
3	T15503.00.03	1141-1460	2334	1167	250	2	300 / 300
4	T15503.00.04	1461-1780	2836	1418	250	2	300 / 300

CREMONESE

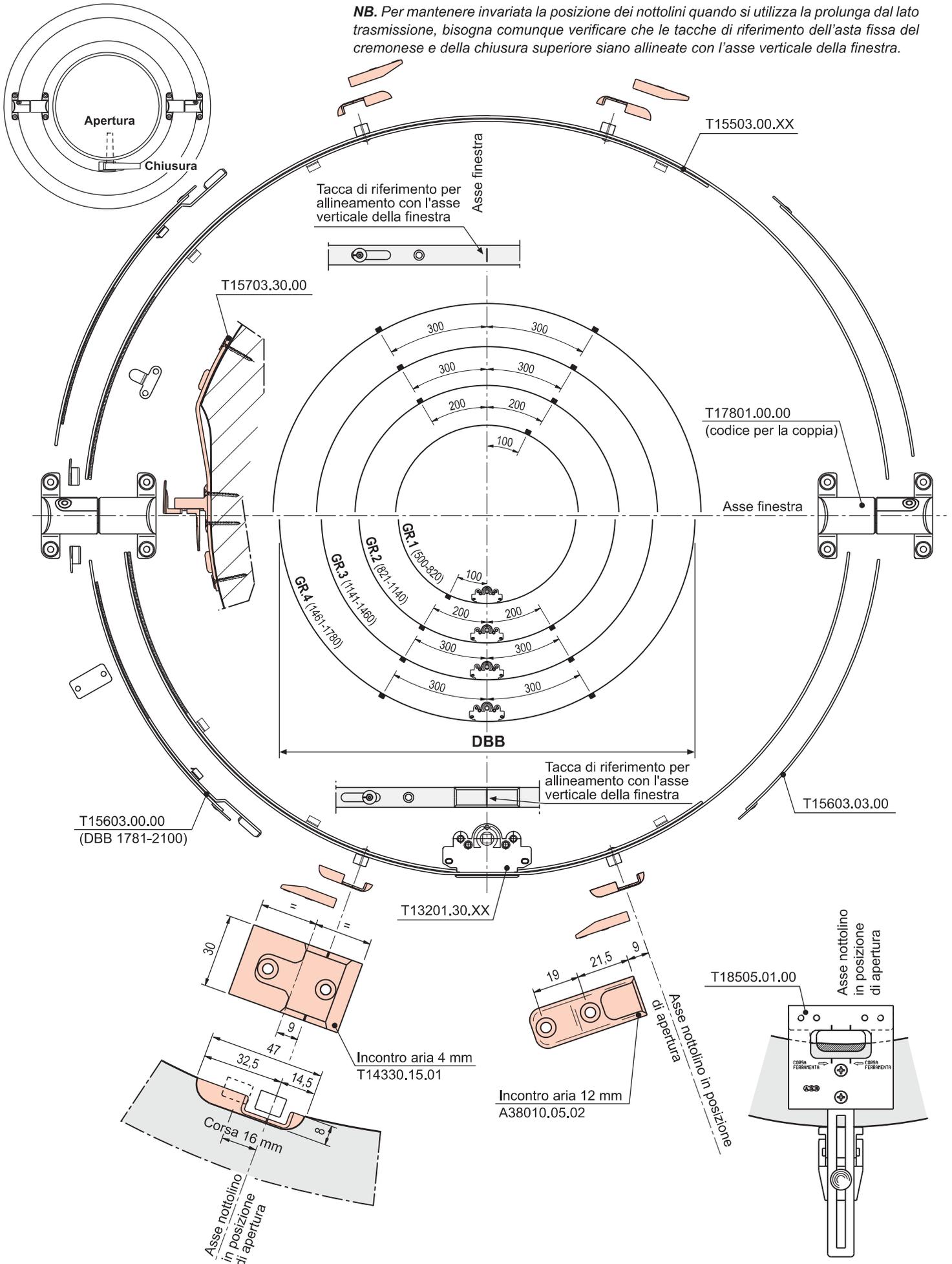
GR	Codice vendita	Misura DBB	Misura cremonese	Posizione maniglia	Rifilo praticabile	N° nottolini	Distanza da C. M.
1	T13201.30.01	* 500-820	1330	665	300	1	100
2	T13201.30.02	821-1140	1832	916	300	2	200 / 200
3	T13201.30.03	1141-1460	2334	1167	300	2	300 / 300
4	T13201.30.04	1461-1780	2836	1418	300	2	300 / 300

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

Posizione incontri

A richiesta è disponibile il foglio di calcolo in formato excel per i programmi di fresatura degli incontri.

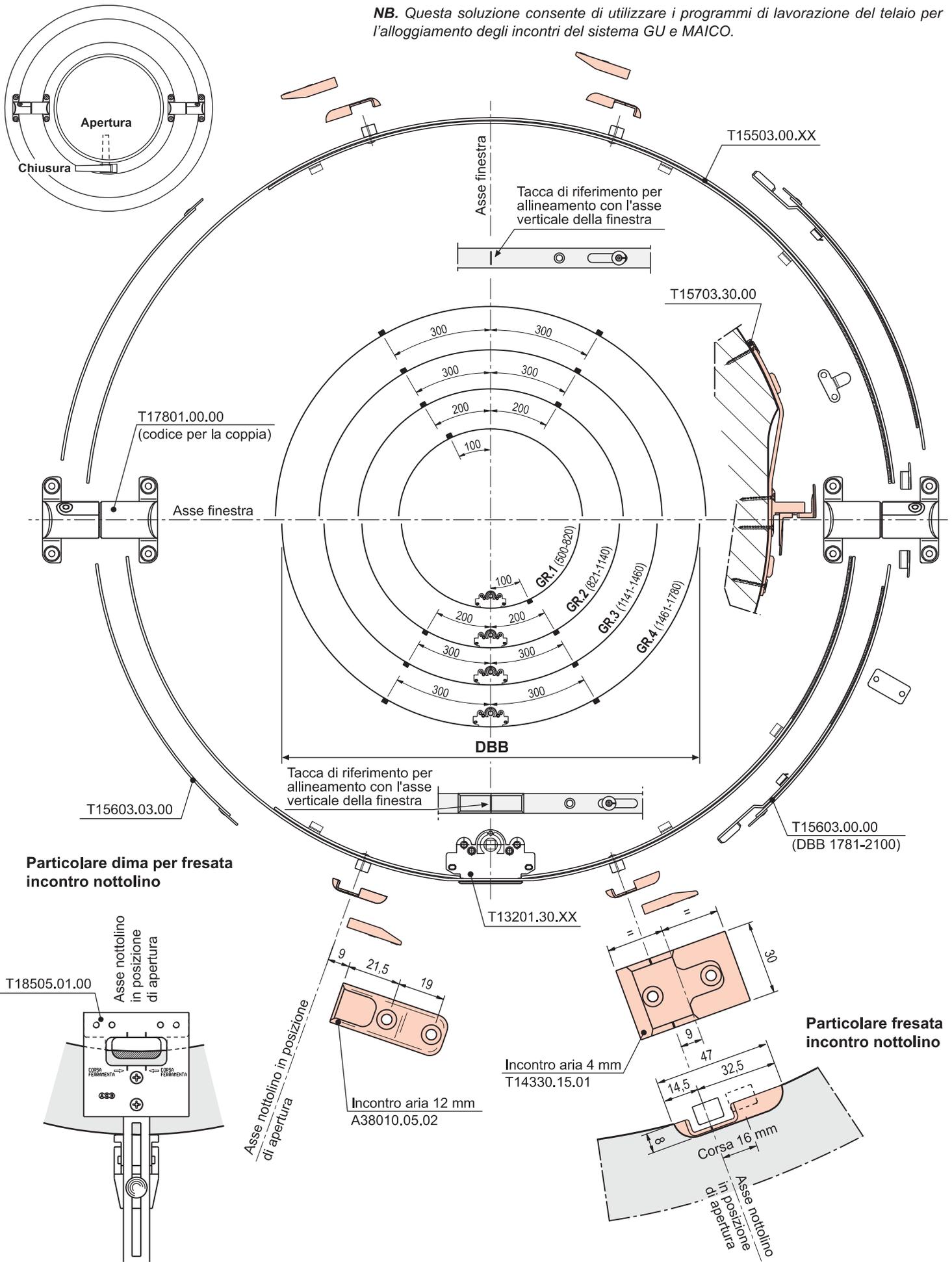
NB. Per mantenere invariata la posizione dei nottolini quando si utilizza la prolunga dal lato trasmissione, bisogna comunque verificare che le tacche di riferimento dell'asta fissa del cremonese e della chiusura superiore siano allineate con l'asse verticale della finestra.



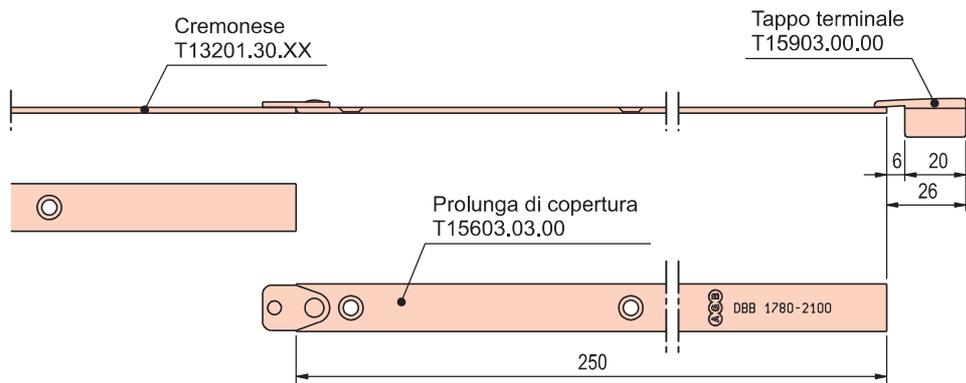
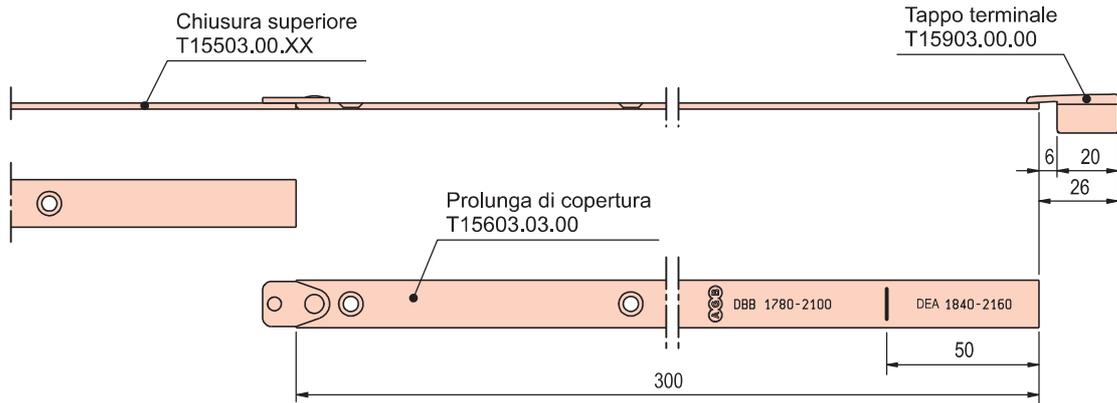
Posizione incontri

A richiesta è disponibile il foglio di calcolo in formato excel per i programmi di fresatura degli incontri.

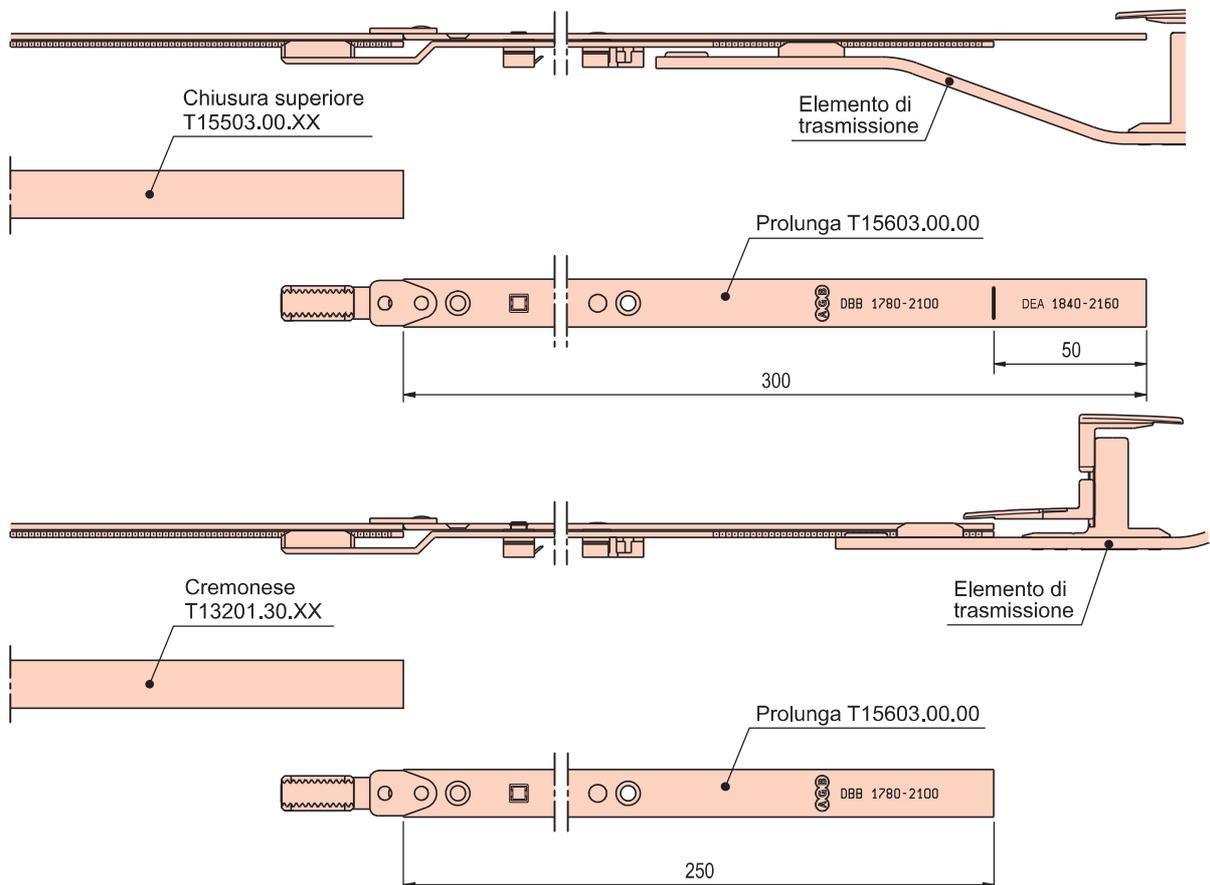
NB. Questa soluzione consente di utilizzare i programmi di lavorazione del telaio per l'alloggiamento degli incontri del sistema GU e MAICO.



Particolare prolunga di copertura

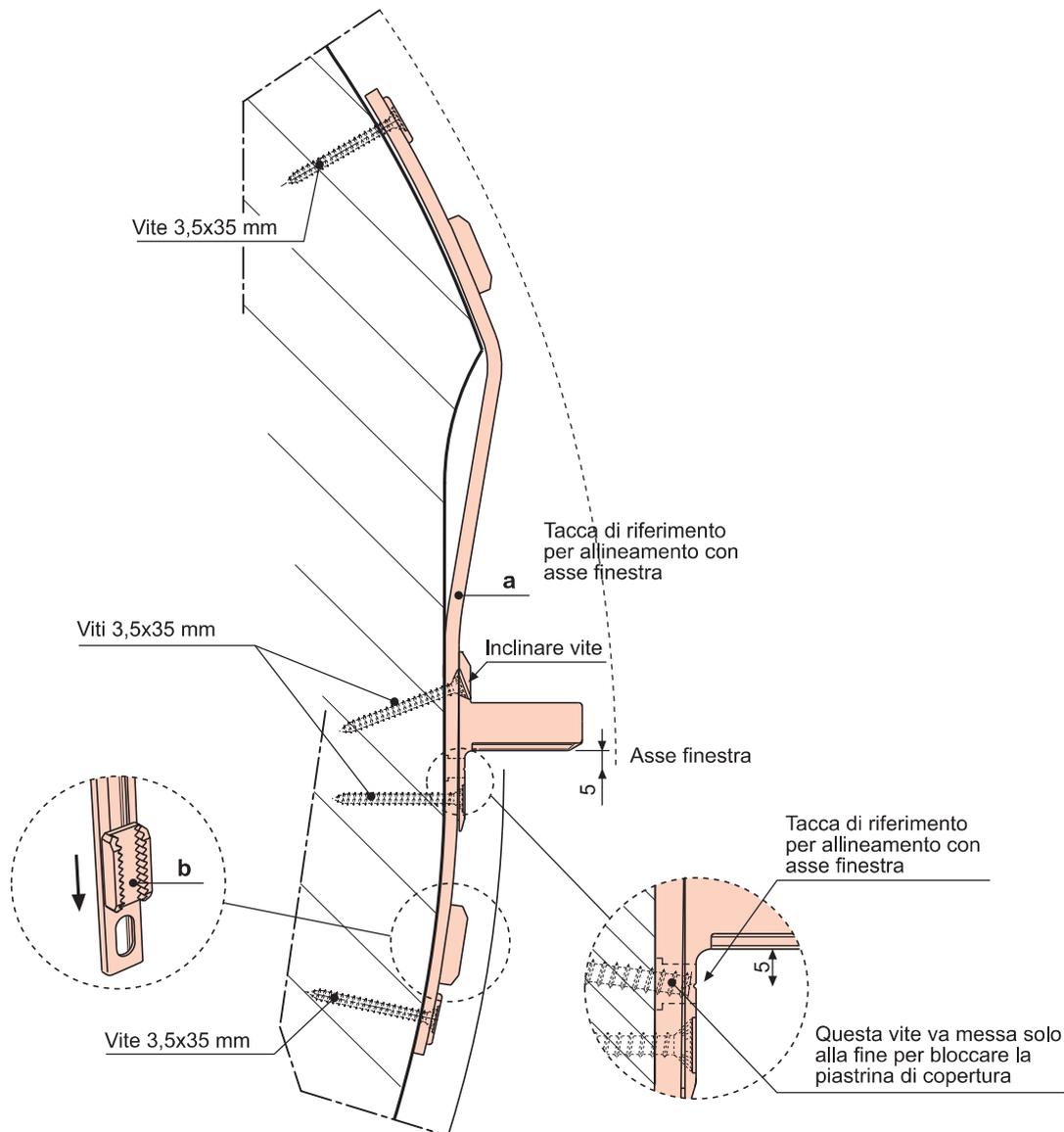


Particolare prolunga



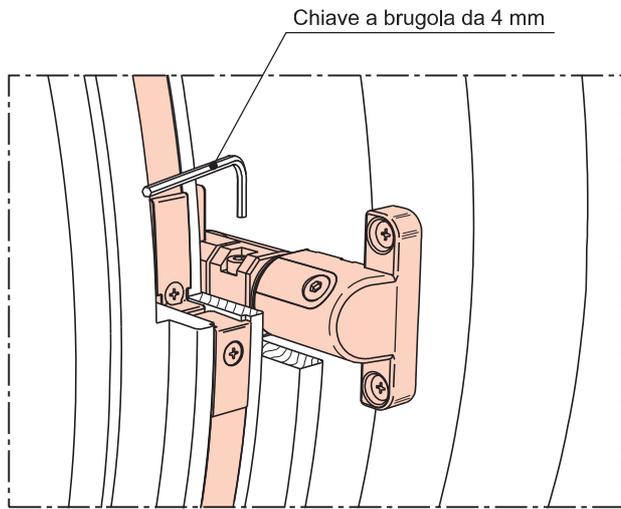
Sequenza di montaggio

- 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.

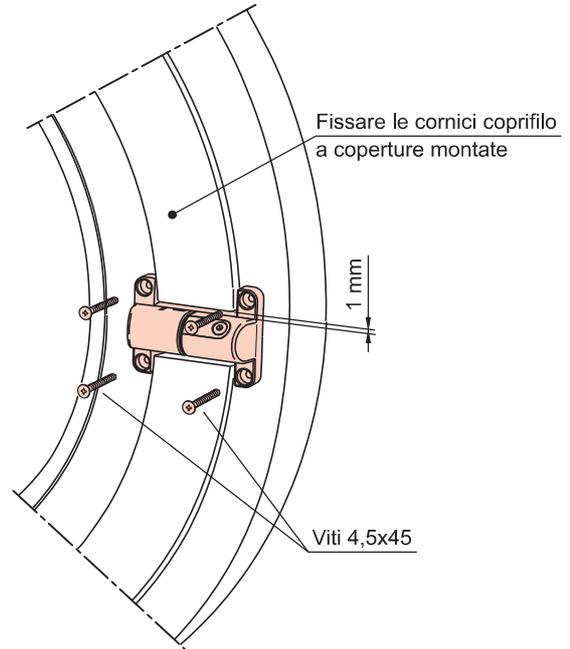


Assemblaggio anta e telaio

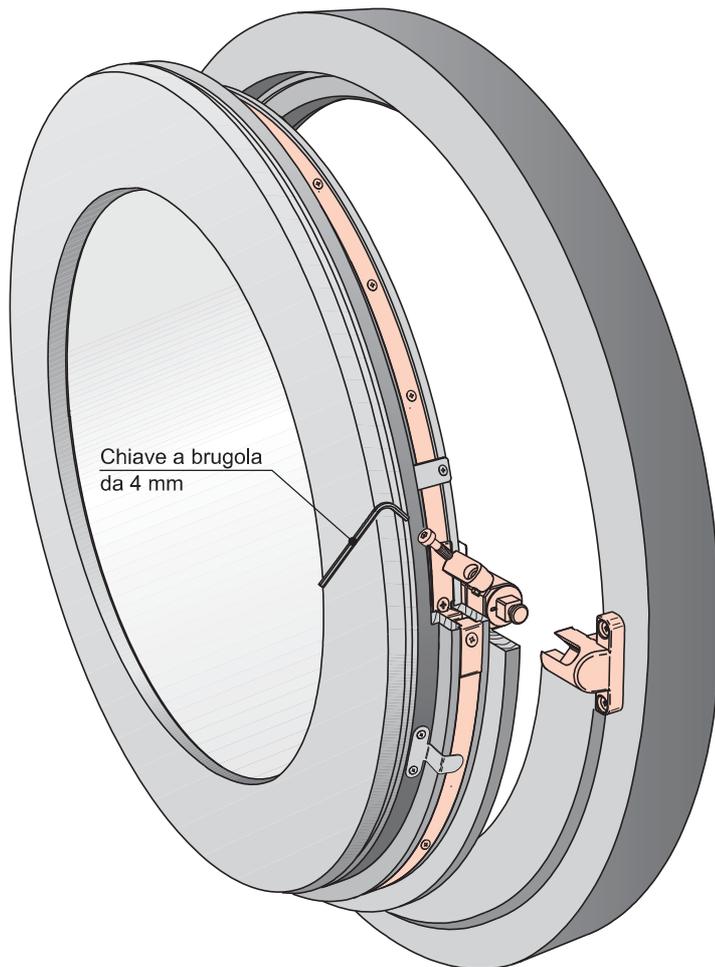
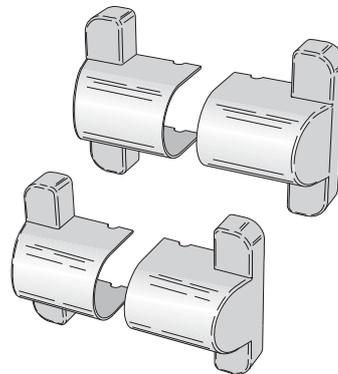
Particolare regolazione frizione



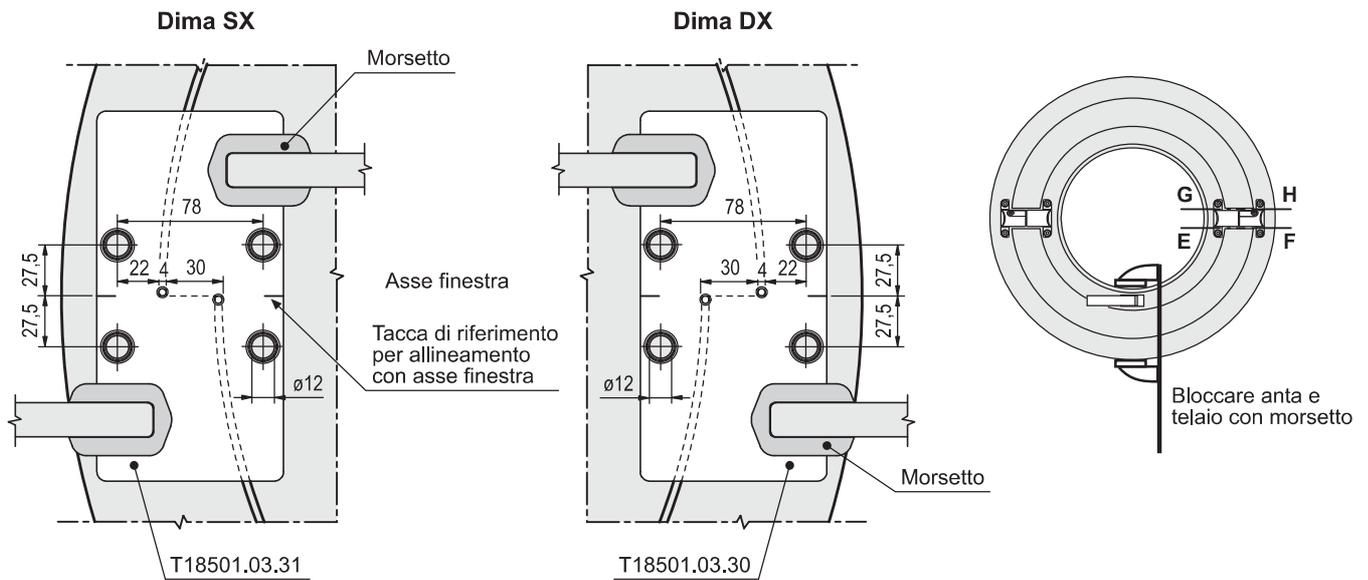
Particolare fissaggio cerniere



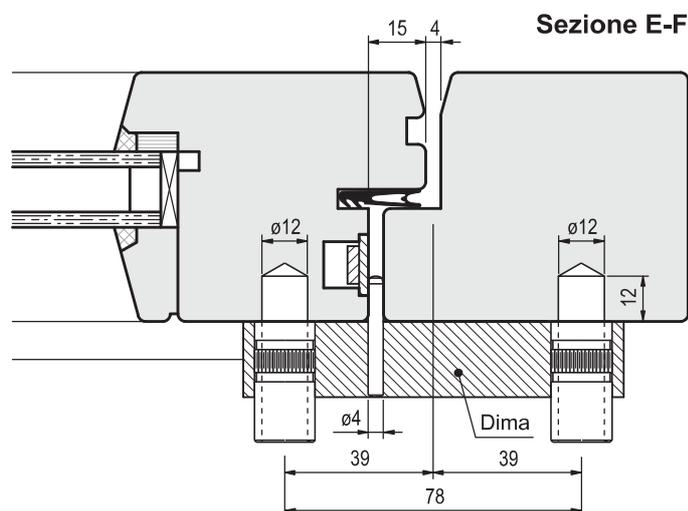
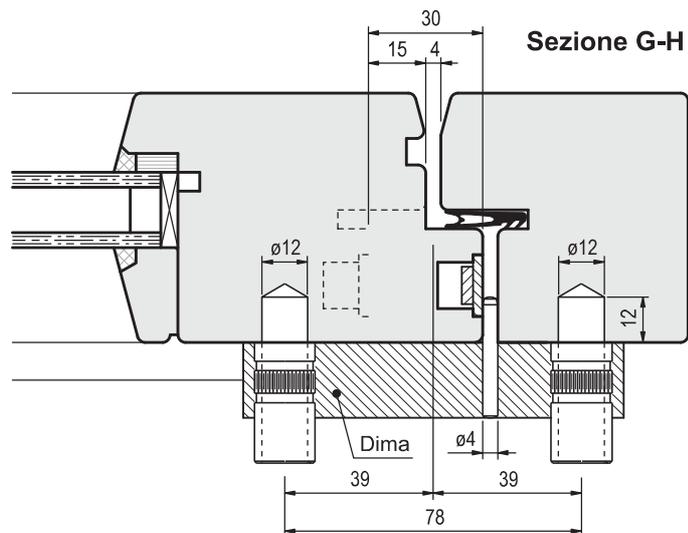
Kit coperture
Art. T16500.00.XX



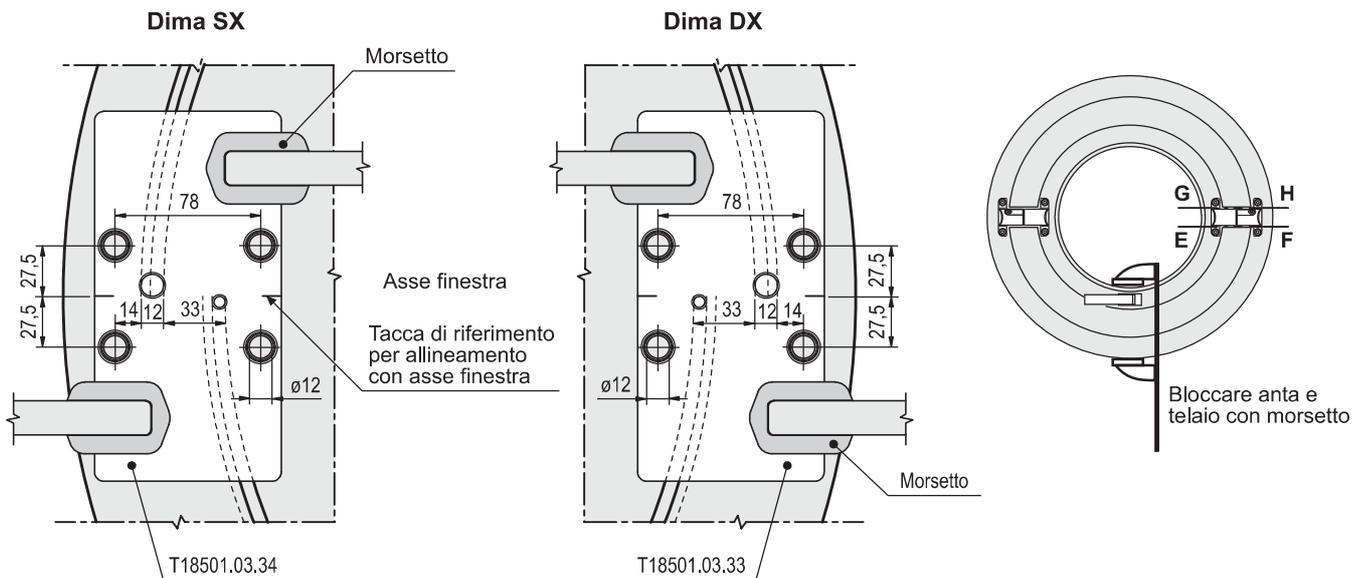
Posizionamento dime per foratura cerniere su serramenti aria 4 mm



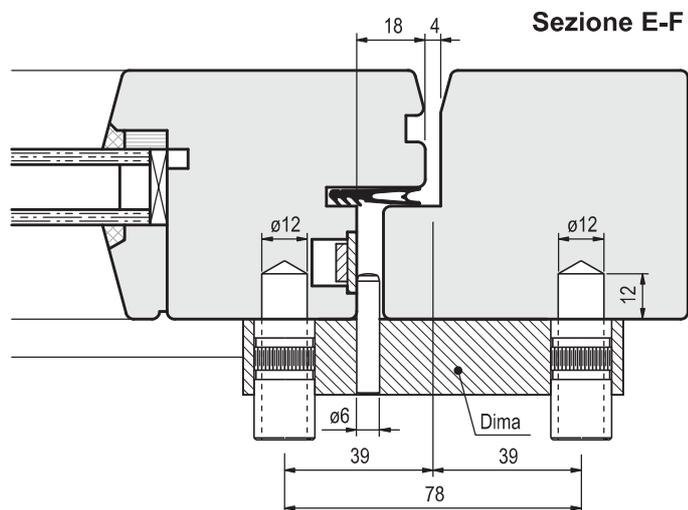
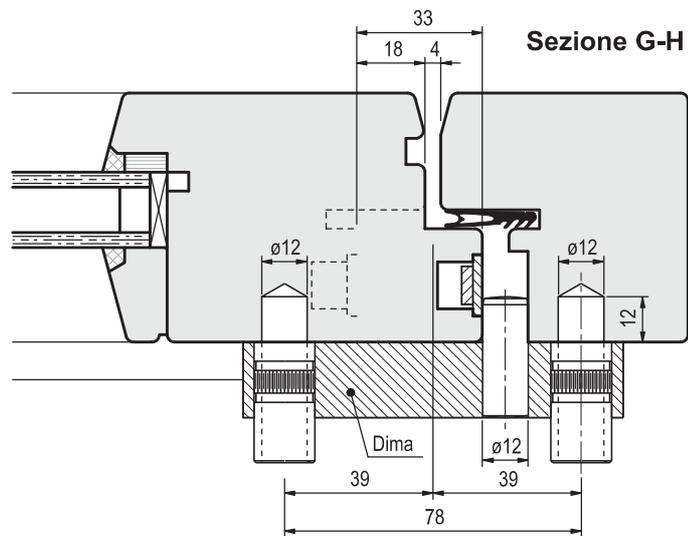
NB. Prima di forare, allineare le tacche della dima con l'asse della finestra e fissare la dima sul telaio con appositi morsetti come indicato in figura.



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

.....

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.

.



Alban Giacomo SpA

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

Magazzino spedizioni:
Via Col Beretta
36067 S. Giuseppe di Cassola

Stabilimento produttivo:
Via Europa, 11
36020 Pove del Grappa

Tel. +39 0424 832 832

www.agb.it - info@agb.it