



Alban Giacomo SpA

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

MANUALE TECNICO

GALILEO SA

Sistema Scorrevole Semiautomatico Complanare

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



GALILEO SA

Informazioni

Tipologie di apertura	4
Caratteristiche tecniche	5
Vantaggi del sistema	5

Operazioni preliminari

Sequenza operativa	6
--------------------	---

Operazioni su anta

Sequenza operativa	8
Fresate per l'alloggiamento della martellina	8
Posizionamento della forbice	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

Operazioni su telaio

Fresate su infissi in legno aria 4 mm per l'alloggiamento degli incontri	15
Posizionamento incontri aria 4 mm su schema A	18
Posizionamento incontri aria 12 mm su schema A	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

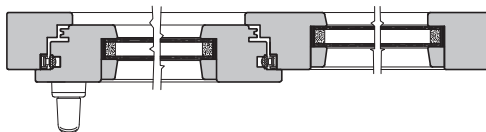
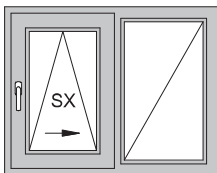
Assemblaggio dell'anta sul telaio	28
Applicazione dei paracolpi	28
Regolazione del sistema	29
Applicazione delle coperture	30
Rappresentazione grafica dell'applicazione delle coperture	31

Manutenzione

Manutenzione periodica	32
Problemi, cause e rimedi	32

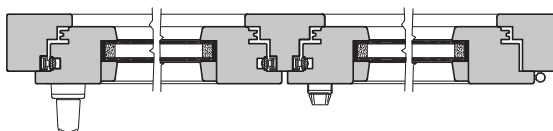
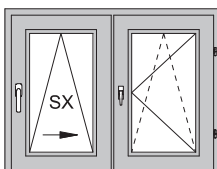
Tipologie di apertura

Schema A



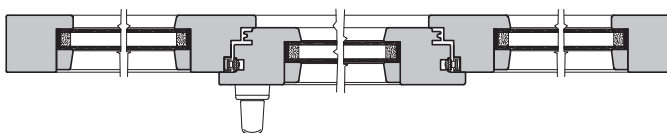
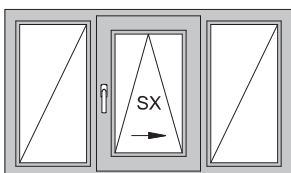
Un battente scorrevole ed un battente fisso.

Schema B



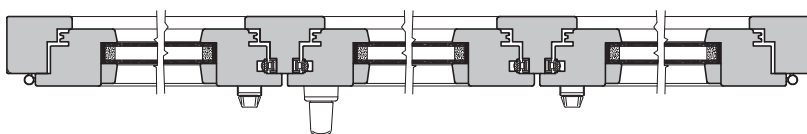
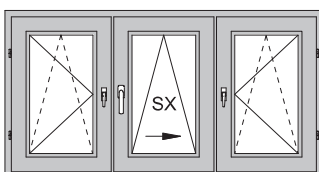
Un battente scorrevole ed un battente ad anta con montante centrale fisso.

Schema C



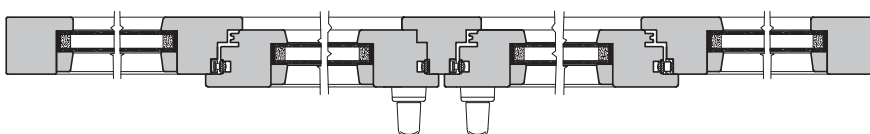
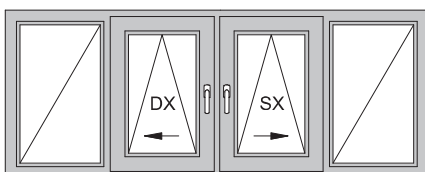
Un battente centrale scorrevole e due battenti laterali fissi.

Schema C1



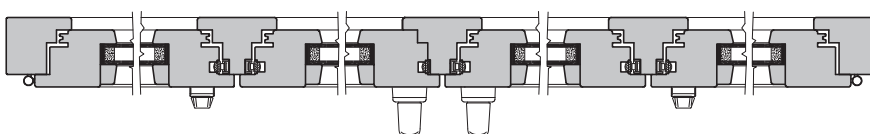
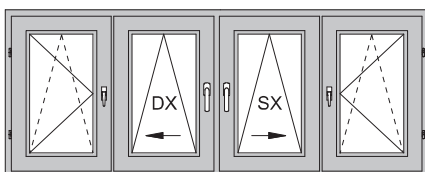
Un battente centrale scorrevole e due battenti laterali ad anta con montante centrale fisso.

Schema 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 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 su entrambe le ante scorrevoli. Nodi laterali con montanti fissi.

Caratteristiche tecniche

Applicazioni

Su sistemi in legno, PVC, alluminio-legno indipendentemente da aria e battuta.

Il sistema Galileo SA consente di utilizzare una martellina DK escludendo l'utilizzo di un maniglia dedicato.

Dimensioni

Il sistema Galileo SA, prevede la costruzione di ante scorrevoli con una larghezza battuta-battuta (LBB) compresa tra 720 e 1760 mm, e un'altezza battuta-battuta (HBB) compresa tra 835 e 2400 mm.

E' disponibile una prolunga da 500 mm (rasabile fino a 250 mm) che permette la costruzione di ante scorrevoli oltre l'HBB dichiarata.

Peso massimo

Il peso di ogni anta scorrevole attrezzata con la ferramenta Galileo SA, non deve superare i 130 kg.

Traverso inferiore

Galileo SA si può applicare anche su sezioni di traverso inferiore di telaio molto ridotte. La dimensione utile minima concessa è data da una quota fissa (43 mm) + il sormonto della battuta anta sul telaio:

- 54 mm per aria 4 battuta 15
- 57 mm per aria 4 battuta 18
- 49 mm per aria 12 battuta 18
- 51 mm per aria 12 battuta 20

Vantaggi del sistema

Nottolini registrabili

Tutti i nottolini a fungo telescopici autoregolanti sono registrabili con chiave fissa da 11 mm.

Fori vite

In ogni foro vite è posizionato un guida asta-distanziatore che evita l'impacchettamento delle aste di scorrimento quando la fresata 16/12 non è perfetta o quando le viti vengono fissate con forza eccessiva.

Altezza maniglia

Tutti gli elementi verticali sono rasabili anche sulla parte inferiore: è possibile modificare le altezze maniglia dichiarate per i vari GR (indicativamente fino a un minimo di 400 mm per le finestre e 975 per le porte). Inoltre, nella misura di passaggio tra finestra e porta (da HBB 1745 a 1910 per un totale di 165 mm), c'è la possibilità di poter scegliere tra altezza maniglia 500 o 1050 mm.

Asta giunzione carrelli

L'asta giunzione tra il carrello anteriore e quello posteriore è in acciaio a sezione ovale verticale da mm 10x12. Questo permette una trasmissione "diretta" (con tolleranze ridotte) del comando forzato dal carrello anteriore a quello posteriore.

Piastrine di copertura

Le piastrine di copertura sono preassemblate sui movimenti angolari. Vengono prodotte in acciaio stampato e sagomate per rendere più solidale l'unione tra i singoli elementi del sistema.

Antieffrazione

Grazie ai nottolini a fungo telescopici montati di serie c'è la possibilità di abbinare sia incontri normali che antieffrazione.

Ante coassiali

Possibilità di eseguire tipologie di apertura con ante coassiali (schemi E o F) con doppia maniglia per mantenere una funzionalità ottimale anche dell'anta scorrevole semifissa (solo se lavorata con nodo centrale tipo MR).

Maniglia DK ribassata

Negli schemi con anta scorrevole che si sovrappone ad un'anta a bandiera (B, B1, C1, C2 ed F) si può applicare direttamente una maniglia sull'anta semifissa ed evitare l'utilizzo della rosetta di copertura.

Lo spostamento del sistema in posizione di scorrimento è stato aumentato in modo da rendere possibile l'applicazione della maniglia con collo ribassato (ingombro mm 25) in dotazione.

Kit e confezioni-base

Per facilitare l'evasione dell'ordine tutti gli accessori (ad esclusione degli incontri e della ferramenta "speciale") sono contenuti in apposite confezioni base da scegliere secondo la mano, la tipologia costruttiva e le dimensioni dell'anta scorrevole.

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.
- 5) Stabilire la mano del battente scorrevole (fig. 4).

Diagonale A = Diagonale B

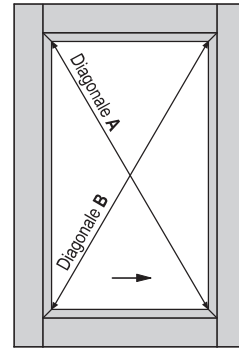


fig. 1

Sezione verticale

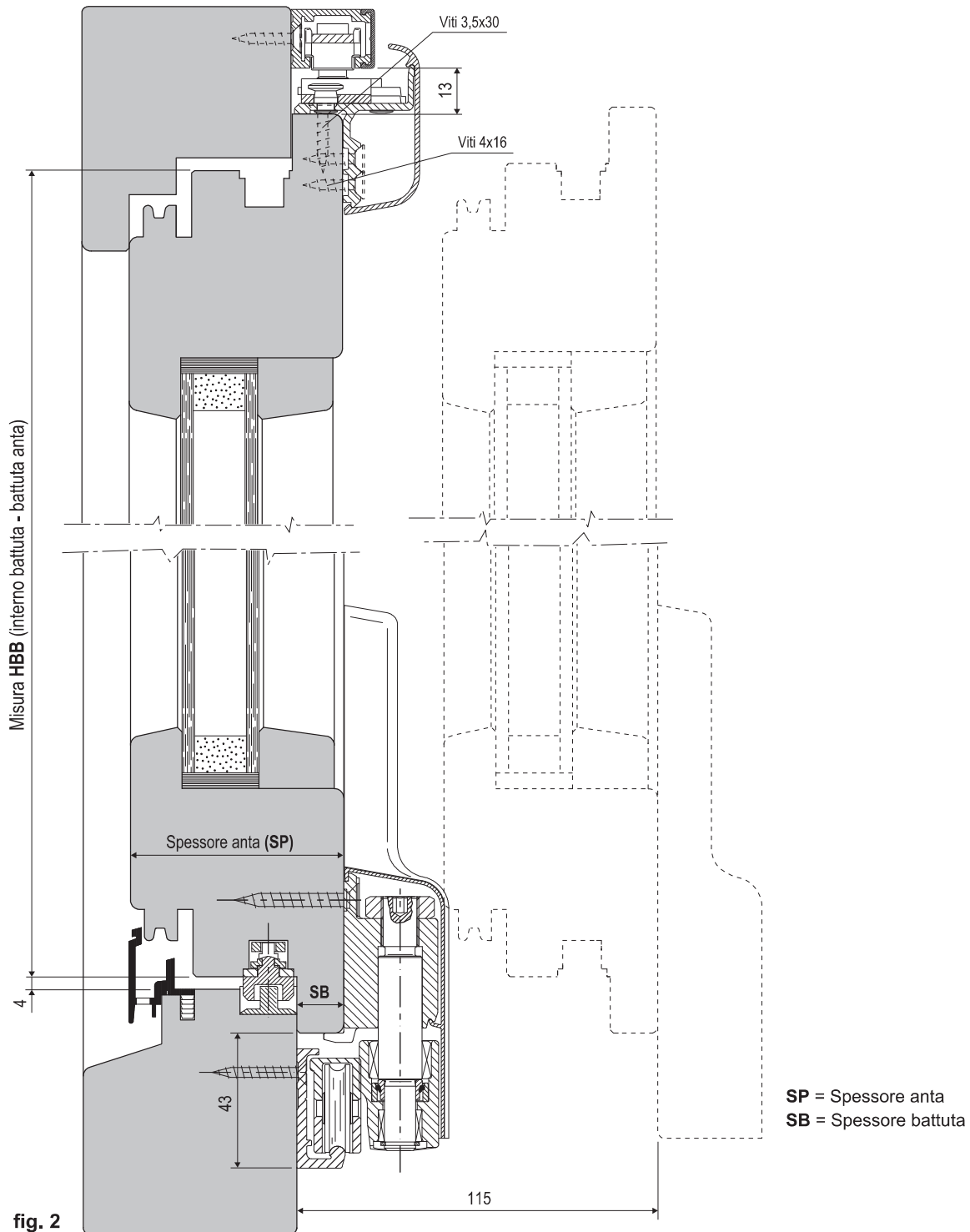
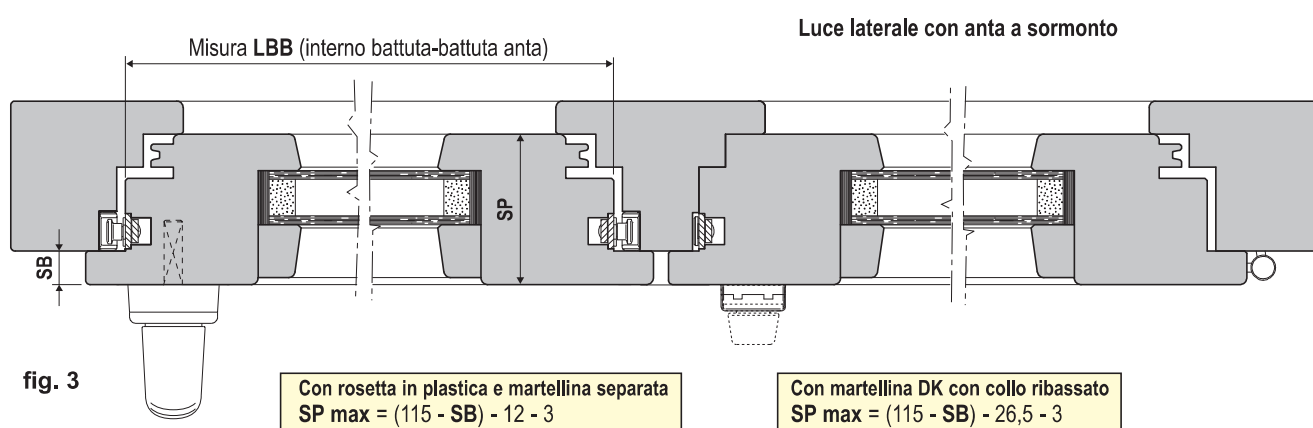
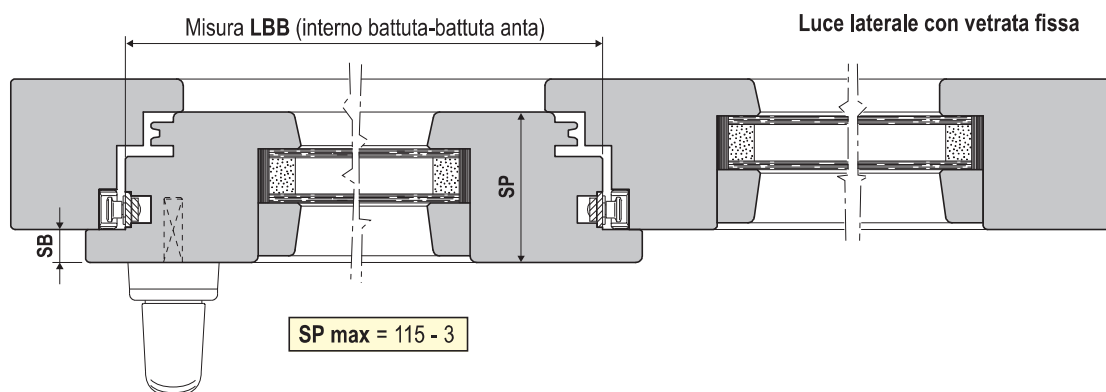


fig. 2

SP = Spessore anta
SB = Spessore battuta

Sezioni orizzontali



Sequenza operativa

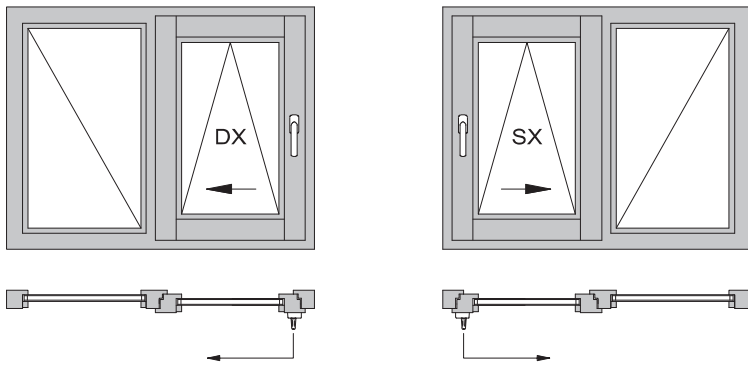


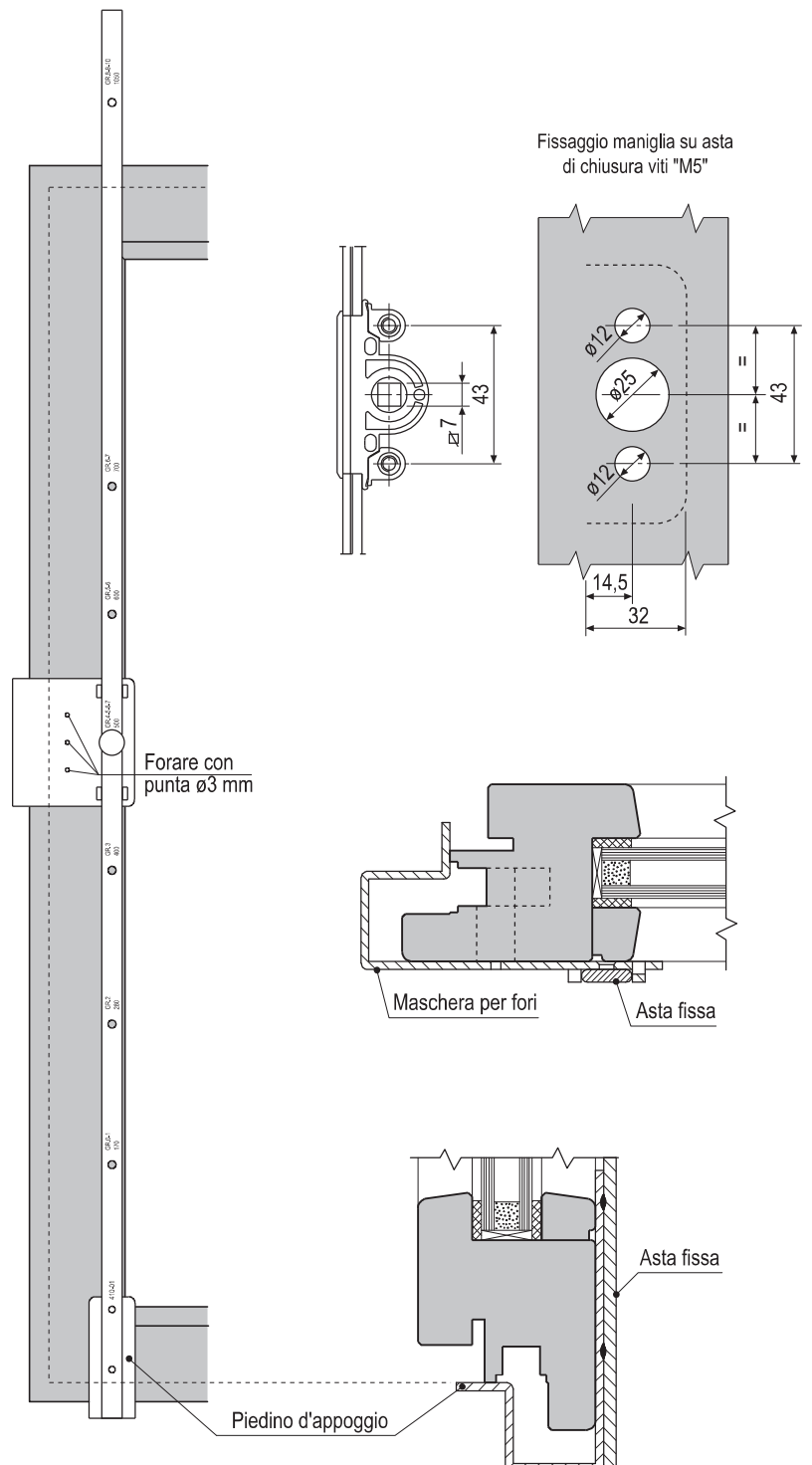
fig. 4

Fresate per l'alloggiamento della martellina

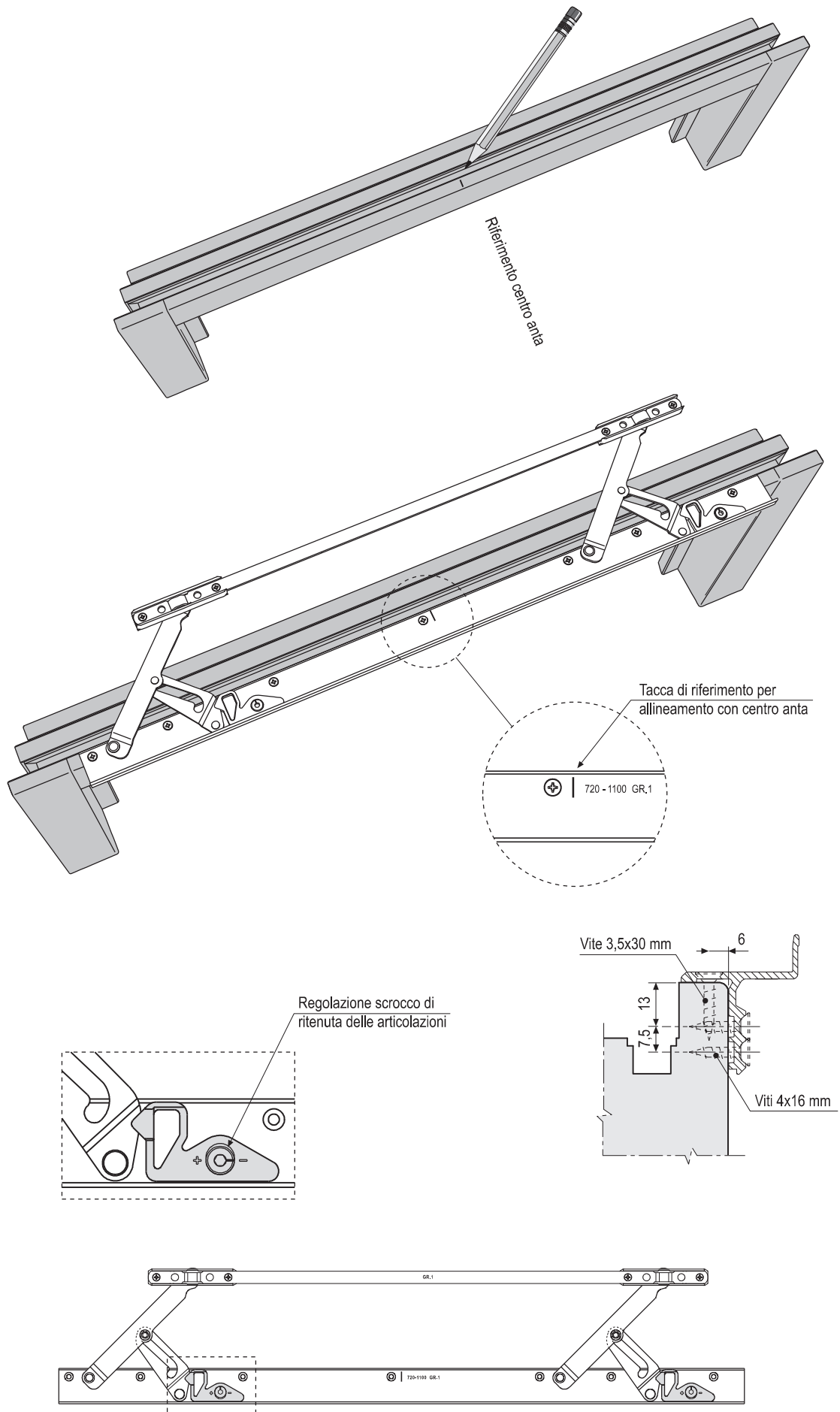
L'asta è predisposta con una serie di fori che corrispondono alle varie altezze maniglia. La parte mobile (maschera) deve essere posizionata sull'asta secondo l'altezza maniglia prevista per il GR utilizzato.

Dopo aver assemblato e posizionato la dima sul montante, si devono eseguire 3 fori guida con una punta da 3 mm e successivamente si può procedere come segue:

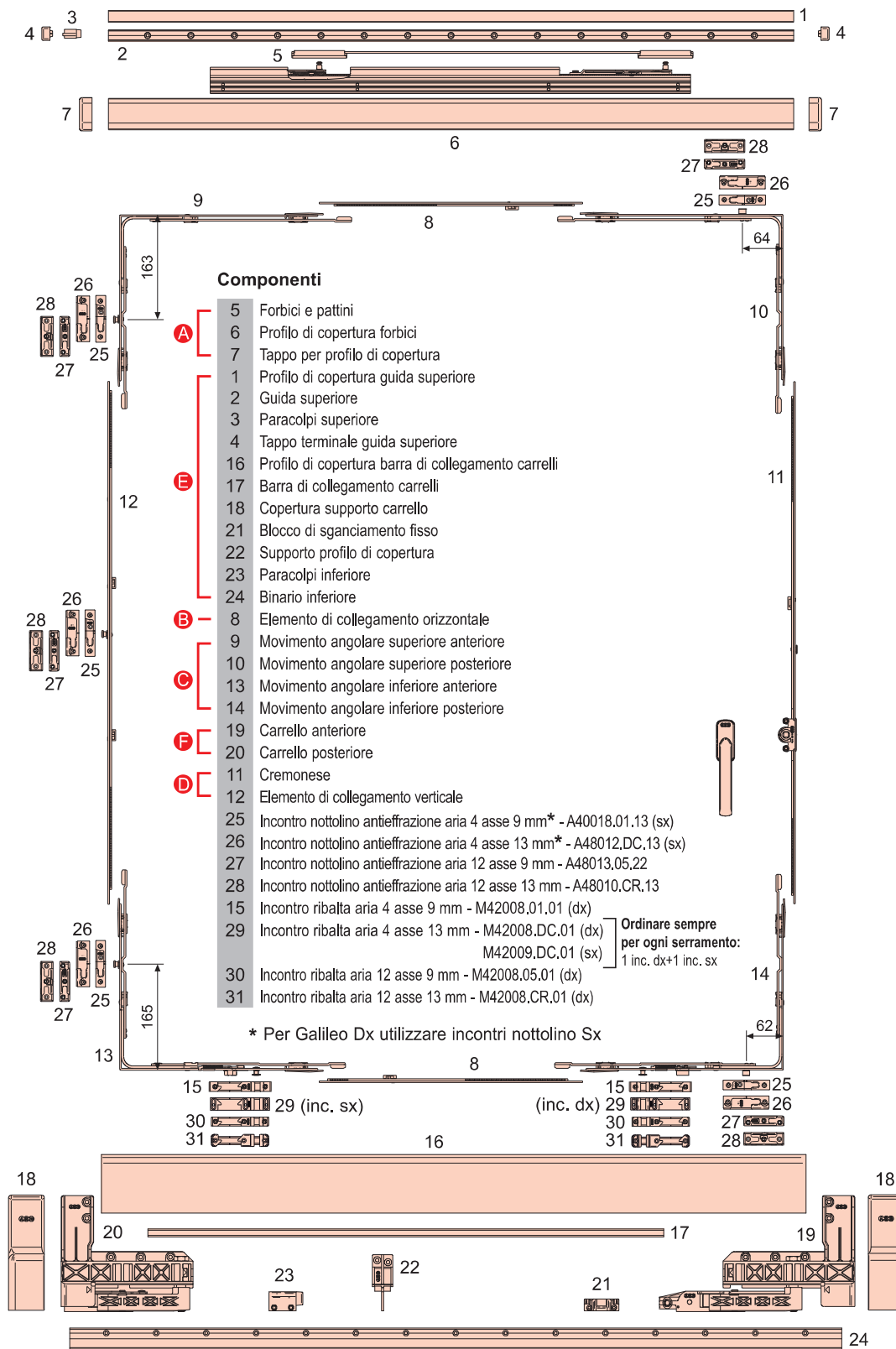
- 1) nei sistemi in legno. Con una punta a tazza diametro 25 mm, si allarga il foro centrale fino alla base del canalino 16/12 mm. In questo modo si crea l'alloggiamento sia per il perno della martellina che per la scatola del cremonese.
- 2) nei sistemi PVC o misti. Con una punta diametro 12 mm si devono allargare i 3 fori fino alla base del canalino 16/12. In questo caso, per l'alloggiamento della scatola cremonese, è necessario sfondare il canalino 16/12 con una nuova operazione di fresatura orizzontale.



Posizionamento della forbice



Esempio di sviluppo ferramenta per schema E - anta ricevente Dx



A Kit forbici e accessori
M00501.01.XX - LBB = 720-1100
M00501.02.XX - LBB = 1101-1450
M00501.03.XX - LBB = 1451-1760

B Kit collegamento orizzontale
M43023.00.00 - LBB = 720-1035
M43023.00.0B - LBB = 830-1035
M43023.00.01 - LBB = 1036-1260
M43023.00.02 - LBB = 1261-1510
M43023.00.03 - LBB = 1511-1760

C Kit movimenti angolari
M41310.00.DX (dx) anta semifissa

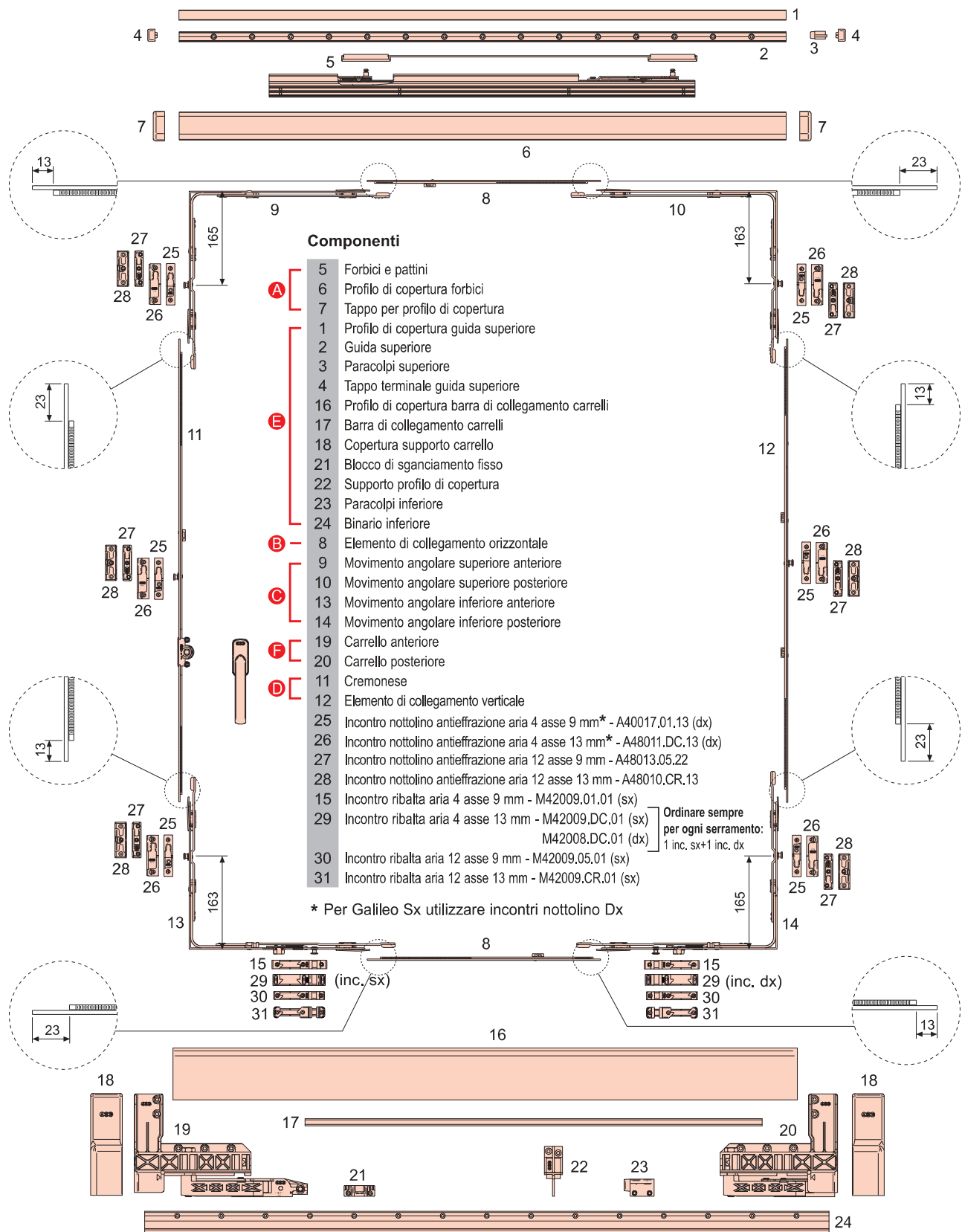
D Kit collegamento verticale
M43024.15.01 - HBB = 835-1160
M43124.15.02 - HBB = 1161-1410
M43124.15.03 - HBB = 1411-1660
M43124.15.04 - HBB = 1661-1910
M43124.15.05 - HBB = 1745-1995
M43124.15.06 - HBB = 1900-2150
M43124.15.07 - HBB = 2151-2400

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

F Kit carrelli 130 Kg
M42401.DX.00 (dx)

XX = 91 Bianco RAL 9010
94 Marrone
34 Cromato opaco

Esempio di sviluppo ferramenta per schema E - anta battente Sx

**A** Kit forbici e accessori

M00501.01.XX - LBB = 720-1100
 M00501.02.XX - LBB = 1101-1450
 M00501.03.XX - LBB = 1451-1760

B Kit collegamento orizzontale

M43023.00.00 - LBB = 720-1035
 M43023.00.0B - LBB = 830-1035
 M43023.00.01 - LBB = 1036-1260
 M43023.00.02 - LBB = 1261-1510
 M43023.00.03 - LBB = 1511-1760

D Kit collegamento verticale

M43024.15.01 - HBB = 835-1160
 M43024.15.02 - HBB = 1161-1410
 M43024.15.03 - HBB = 1411-1660
 M43024.15.04 - HBB = 1661-1910
 M43024.15.05 - HBB = 1745-1995
 M43024.15.06 - HBB = 1900-2150
 M43024.15.07 - HBB = 2151-2400

E Kit accessori di larghezza

M02022.01.XX - LBB = 720-1035
 M02022.02.XX - LBB = 1036-1260
 M02022.03.XX - LBB = 1261-1510
 M02022.04.XX - LBB = 1511-1760

XX = 91 Bianco RAL 9010
 94 Marrone
 34 Cromato opaco

C Kit movimenti angolari

M41210.00.SX (sx)

F Kit carrelli 130 Kg

M42401.SX.00 (sx)

Montaggio dei movimenti angolari e degli elementi di collegamento

- 1) Applicare e fissare i due movimenti angolari superiori (fig. 1) specifici secondo la "mano" del singolo battente scorrevole.
- 2) Applicare e fissare i due movimenti angolari inferiori seguendo le indicazioni incise sul frontale della ferramenta: **A** = anteriore; **P** = posteriore.

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

- 3) Adattare gli elementi di collegamento verticali ed orizzontali alle dimensioni del serramento, rifilando la parte con la zigrinatura più lunga. Prima di effettuare questa operazione, allineare asta fissa e asta mobile, quindi tagliare secondo necessità (vedi tabella rasabilità).

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

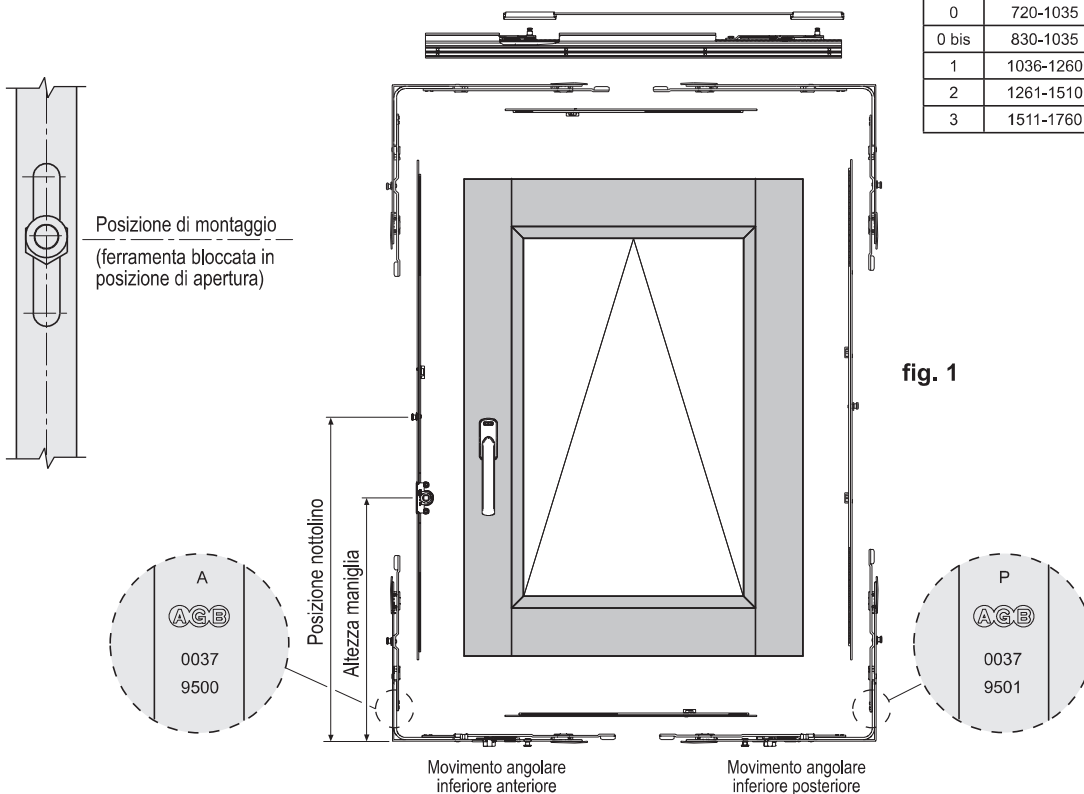
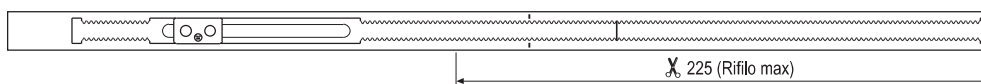


fig. 1

Istruzioni per rifilo asta GR0

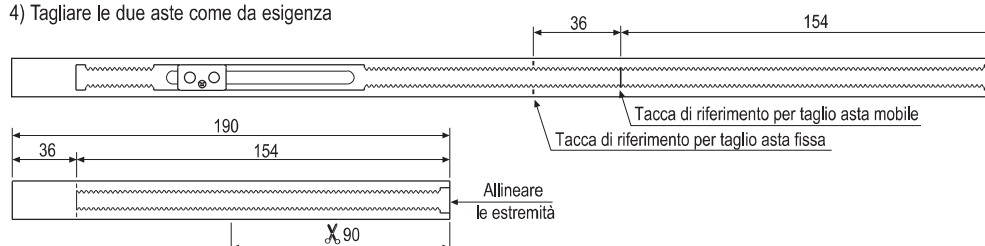
Per LBB da 810 a 1035 mm



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).

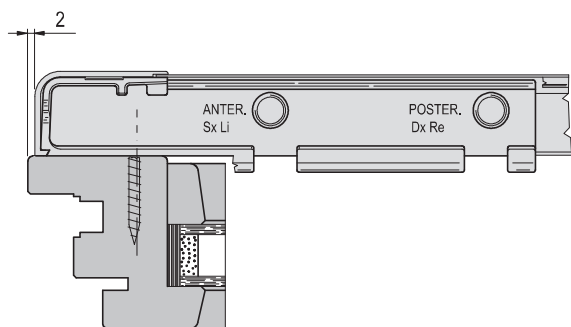


fig. 2

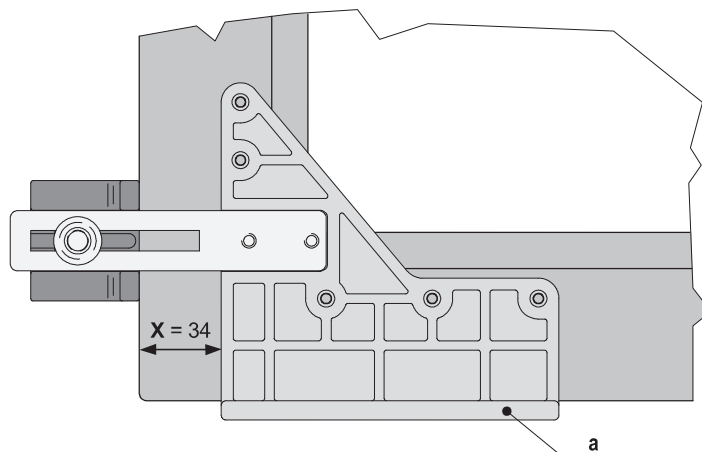
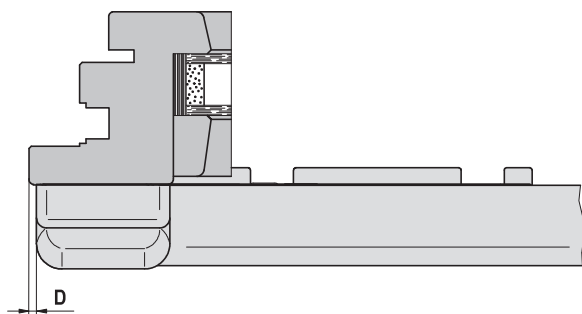


fig. 1



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 $\rightarrow X=34+0-2$

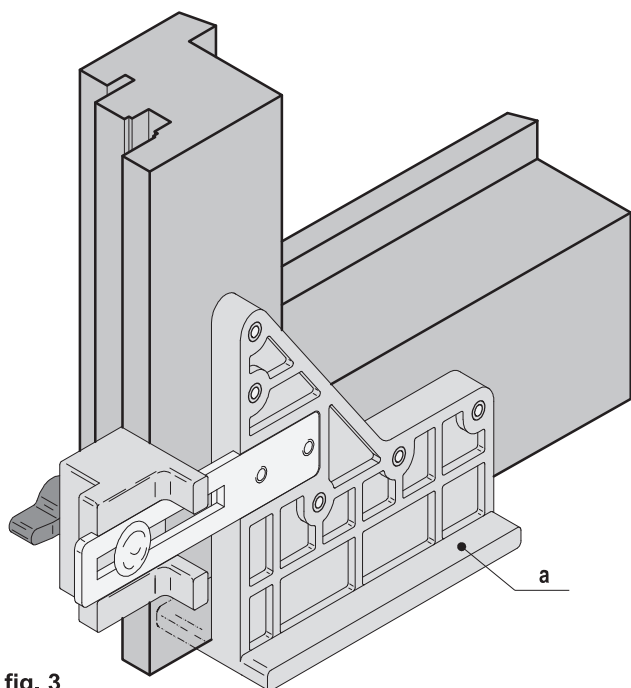


fig. 3

- 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.

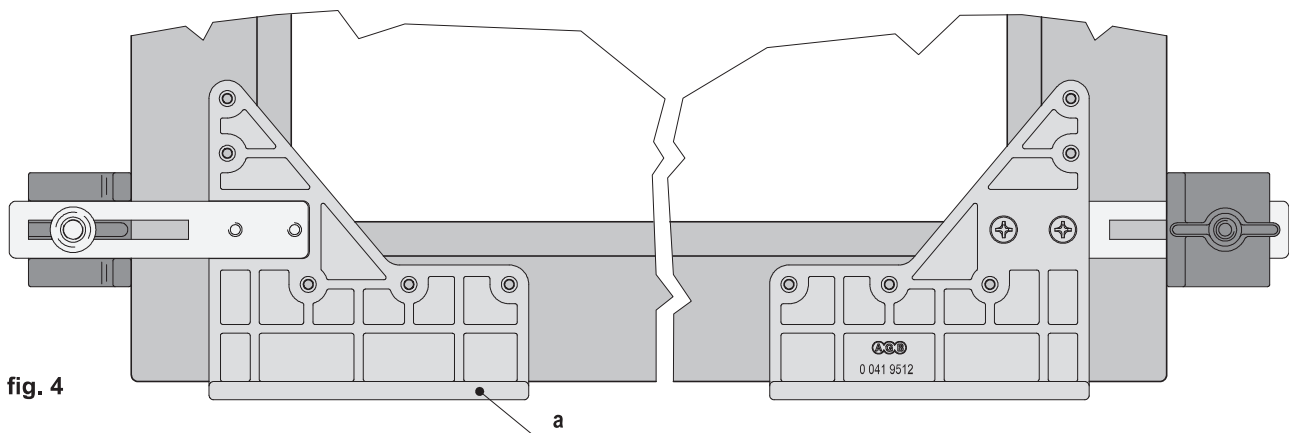


fig. 4

- 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).

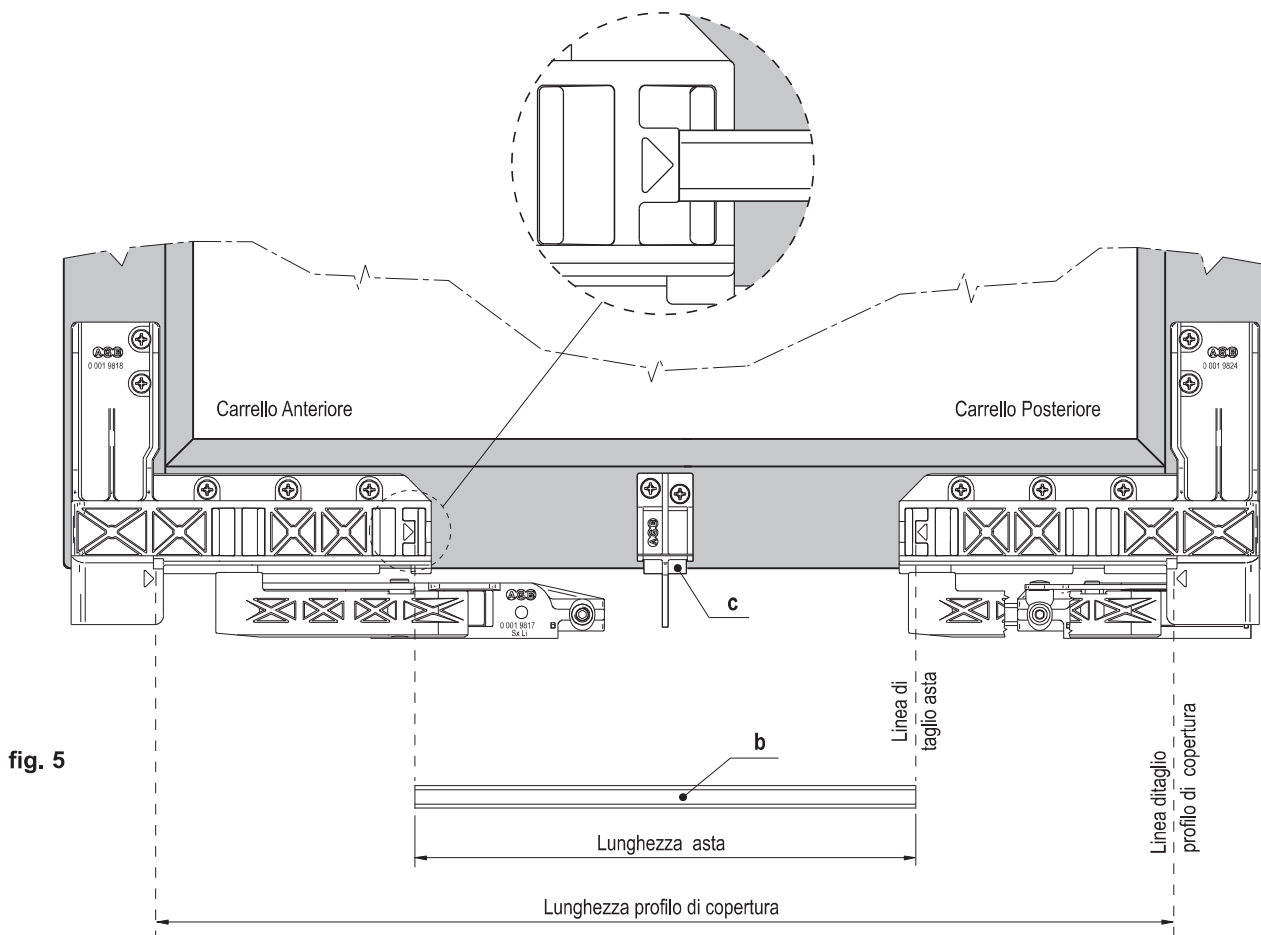


fig. 5

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.

Fresate sui montanti

- 1) Verificare il numero di nottolini presenti sul cremonese (fig. 1).
- 2) Per battenti con altezza maniglia 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 maniglia (fig. 2).
Se si utilizza una grandezza GR senza nottolini le fresature possono essere eseguite senza asta di supporto dime.

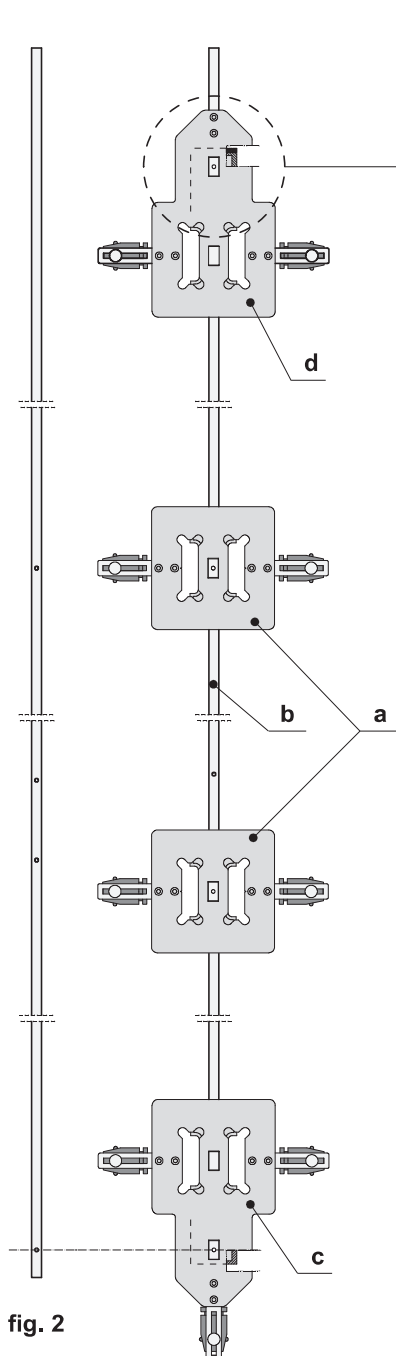


fig. 2

- 3) Per battenti con altezza maniglia 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 solo in caso di aria 12 sul traverso.
- 6) Posizionare l'asta+dime sul montante lato maniglia (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 maniglia.
- 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.

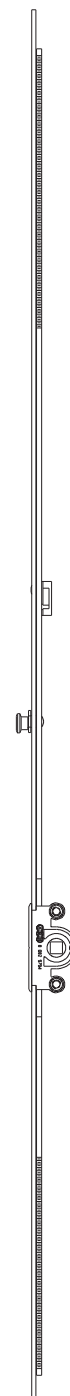


fig. 1

13) Nelle tipologie di apertura con scambio battuta (nodo **SB**) o con montantino centrale a riportare (nodo **MR** per schemi E ed 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

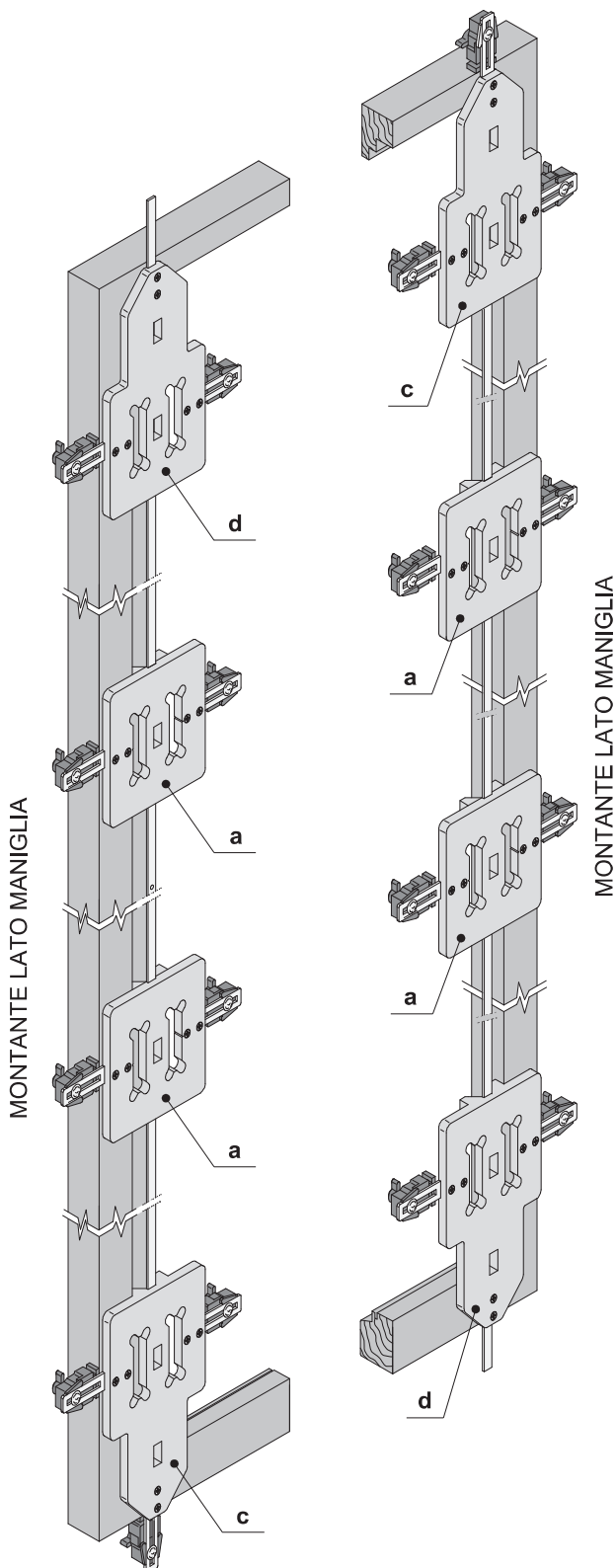
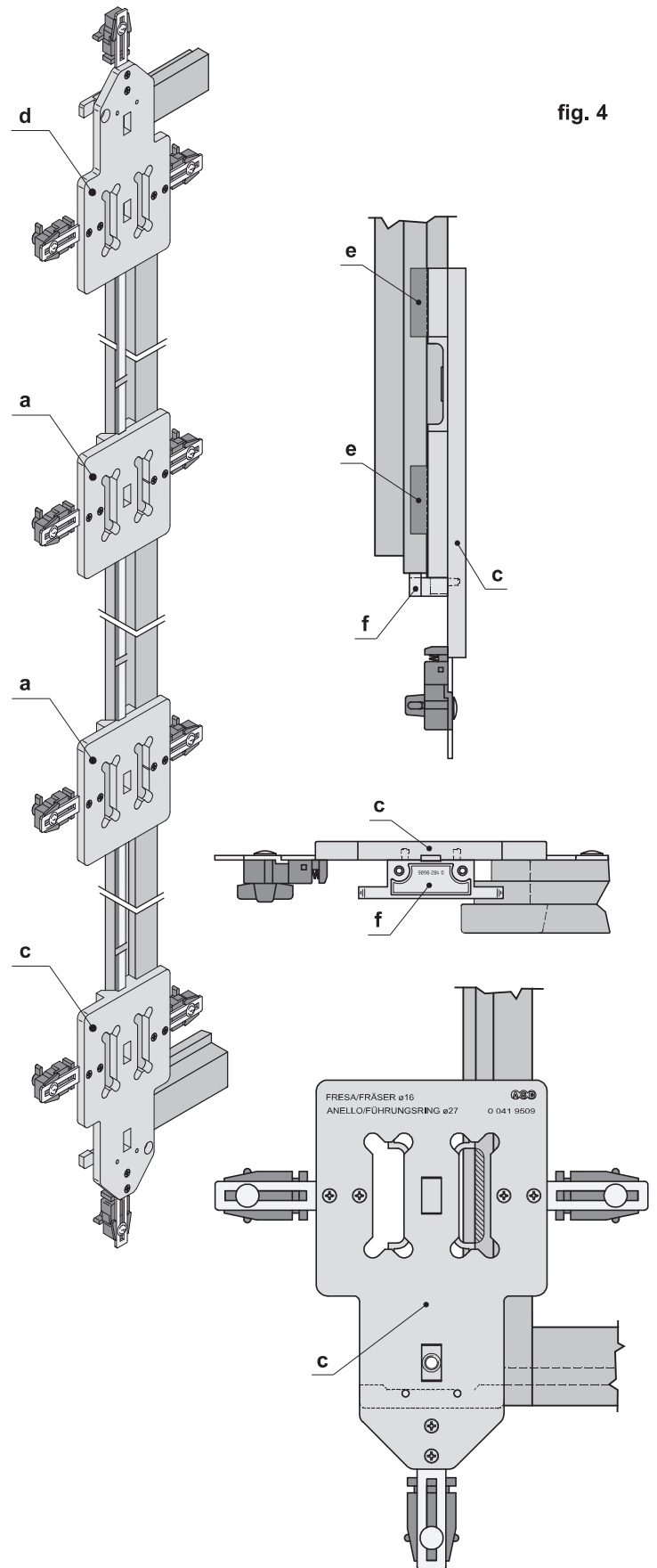


fig. 4



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.

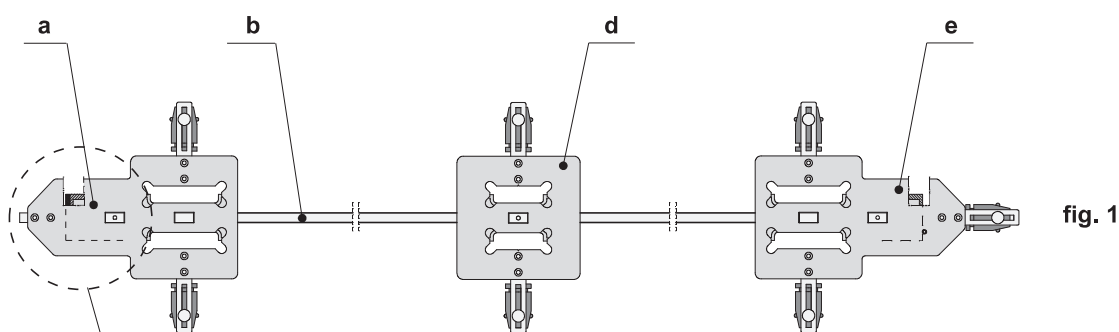


fig. 1

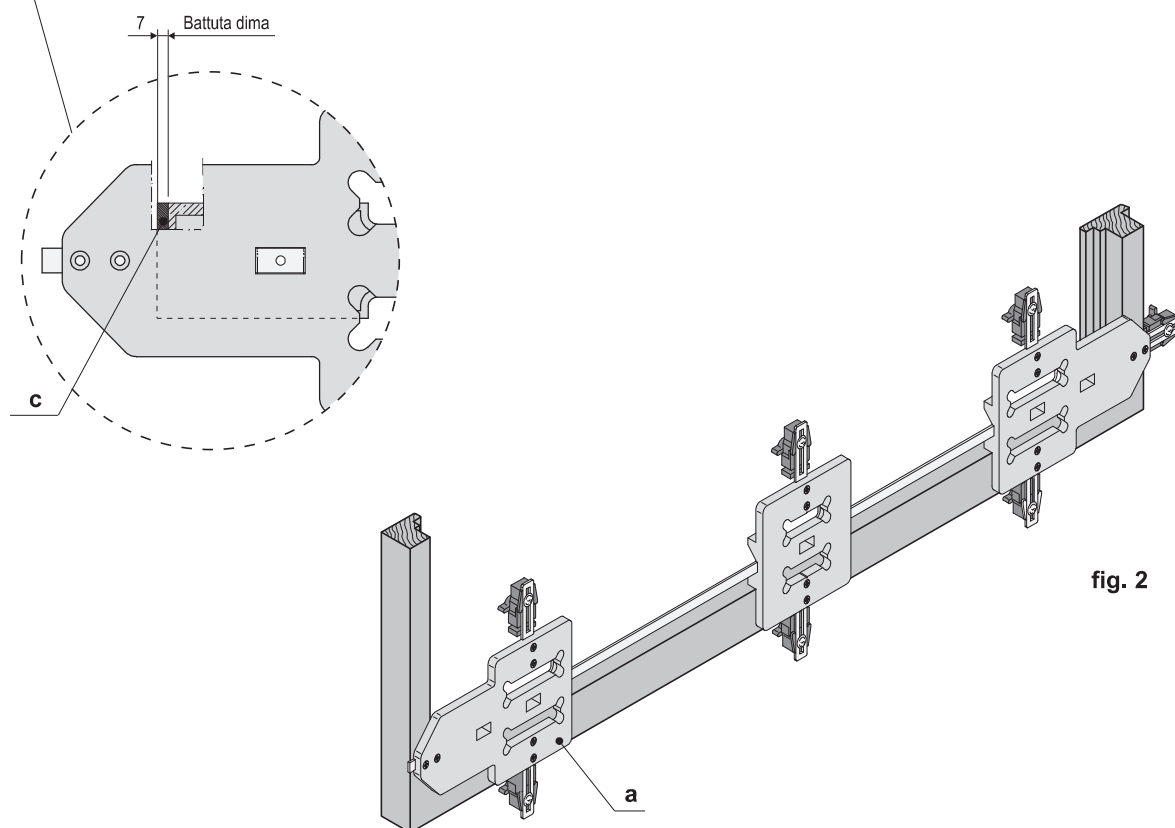


fig. 2

Posizionamento incontri aria 4 mm su schema A

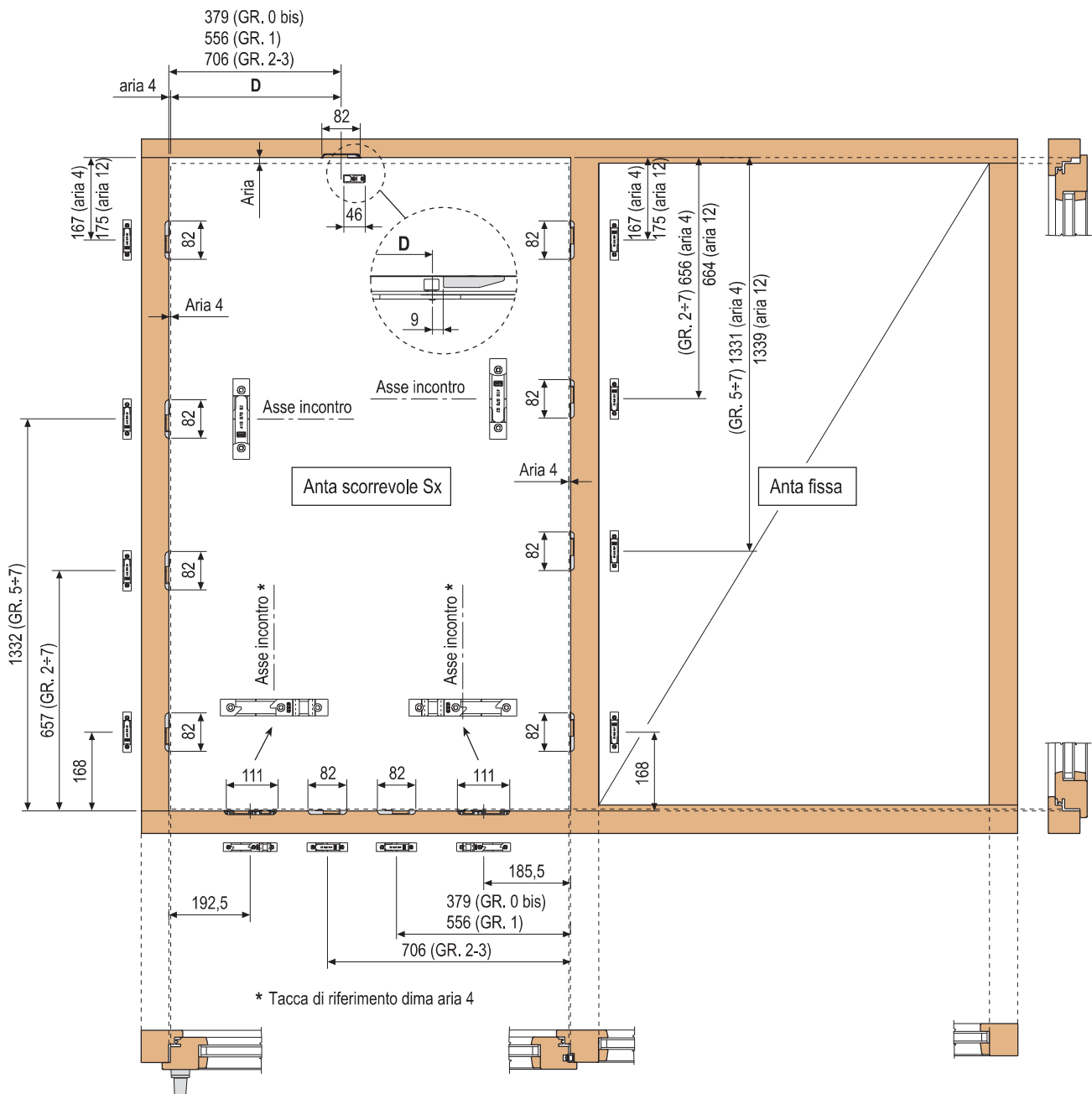
- 1) Gli incontri nottolino devono essere applicati seguendo il verso di chiusura della ferramenta: verso orario per ante sinistre e antiorario per ante destre. Per il fissaggio utilizzare viti da 4x30 mm.
- 2) Se gli incontri nottolino sul traverso superiore sono sempre ad applicare (aria 12 mm), la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

D + 4 + 9

D = posizione di apertura del nottolino rispetto alla ferramenta (375 per GR 0 bis, 552 mm per GR 1, 702 mm per GR 2 e GR 3)

4 = aria

9 = distanza tra asse nottolino ed estremità incontro



Posizionamento incontri aria 12 mm su schema A

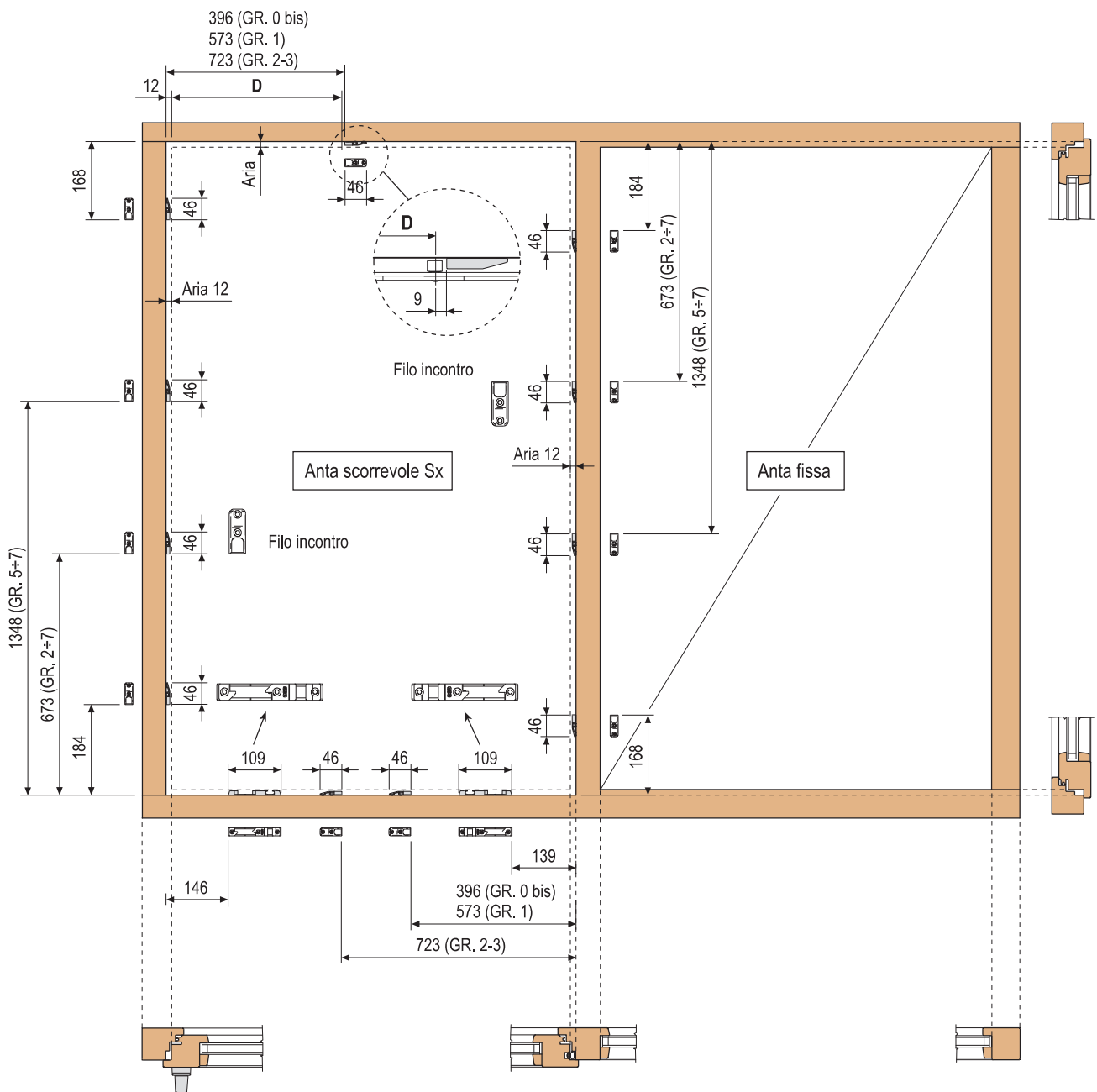
- 1) Gli incontri nottolino devono essere applicati seguendo il verso di chiusura della ferramenta: verso orario per ante sinistre e antiorario per ante destre. Per il fissaggio utilizzare viti da 4x30 mm.
- 2) Se gli incontri nottolino sul traverso superiore sono sempre ad applicare (aria 12 mm), la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

$$D + 12 + 9$$

D = posizione di apertura del nottolino rispetto alla ferramenta (375 per GR 0 bis, 552 mm per GR1, 702 mm per GR2 e GR3)

12 = aria

9 = distanza tra asse nottolino ed estremità incontro



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).

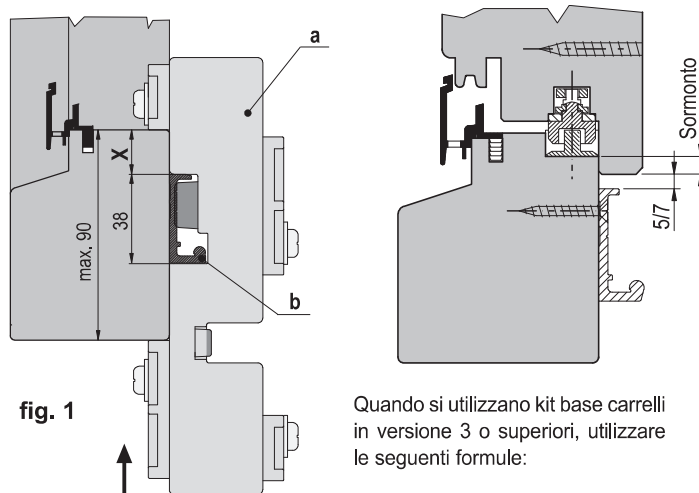


fig. 1

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

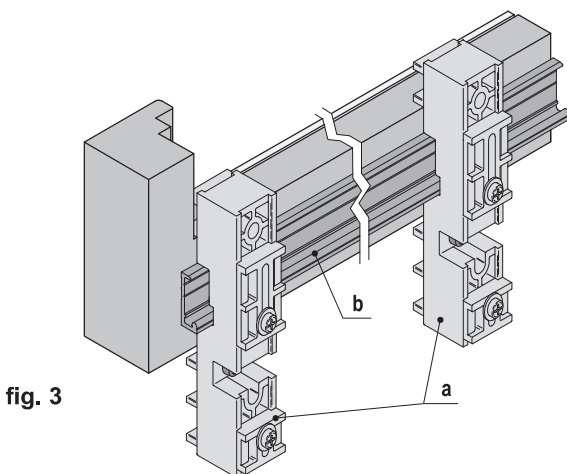


fig. 3

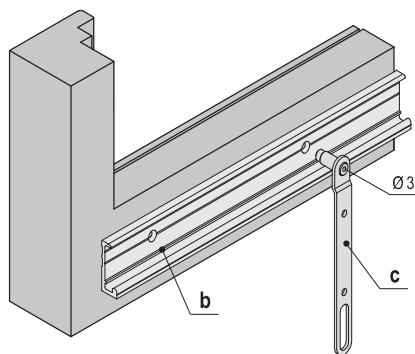


fig. 4

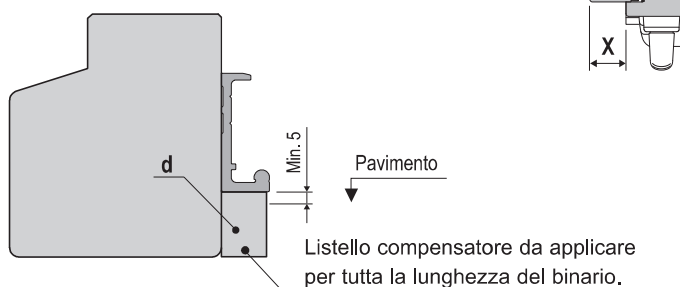


fig. 5

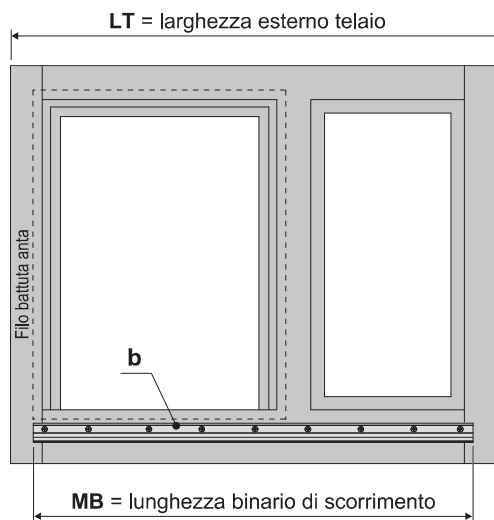
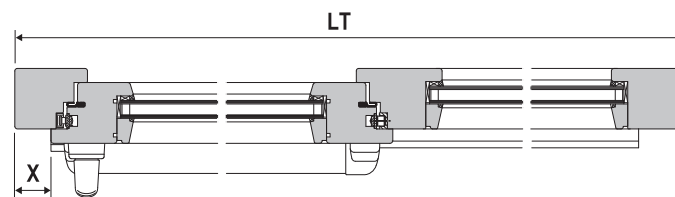


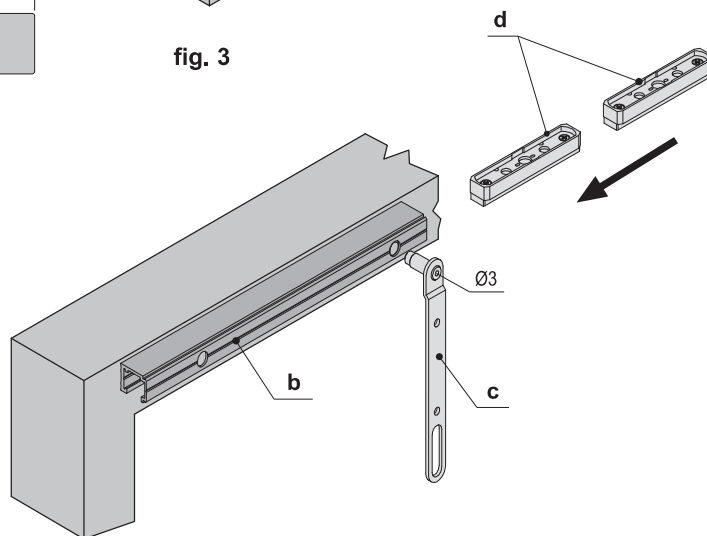
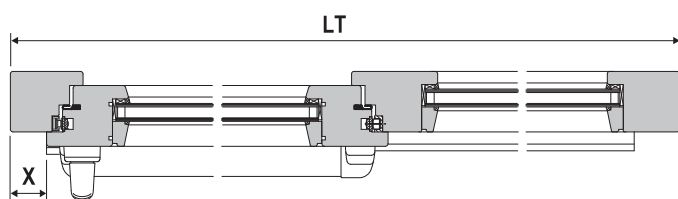
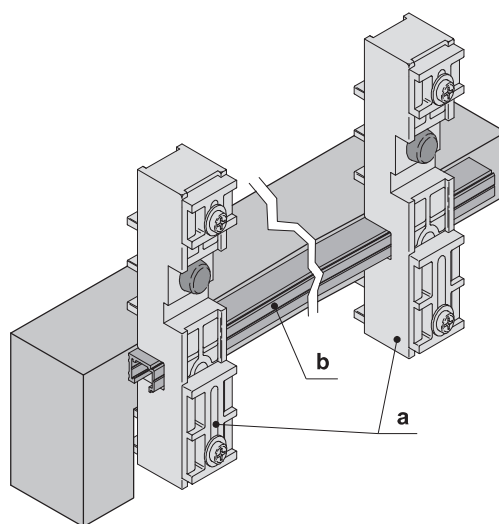
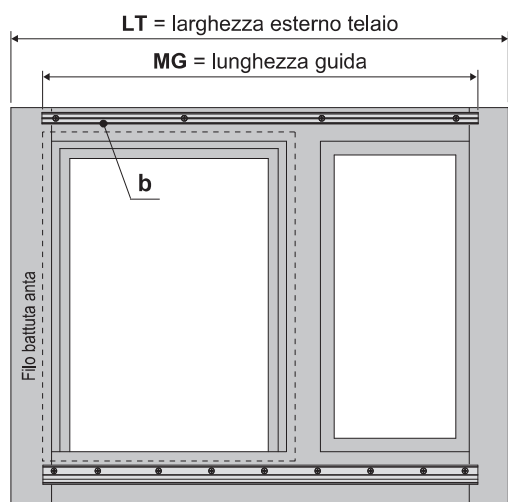
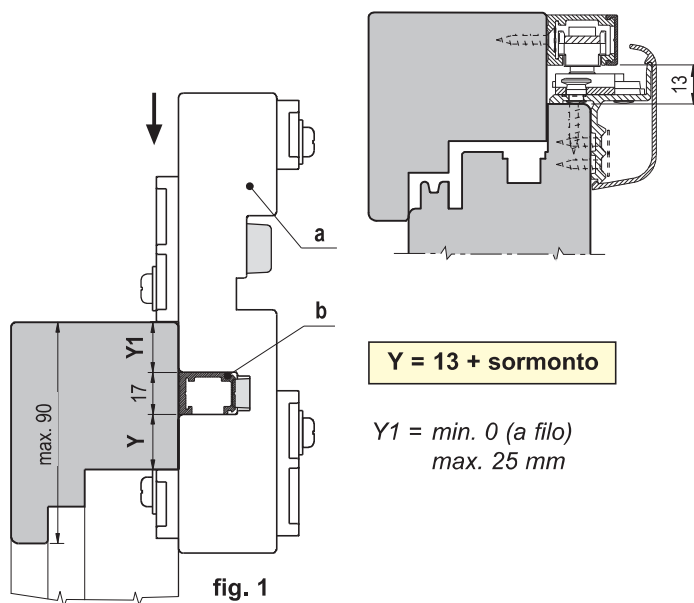
fig. 2

$$MB = LT - 2X$$



Applicazione della guida superiore

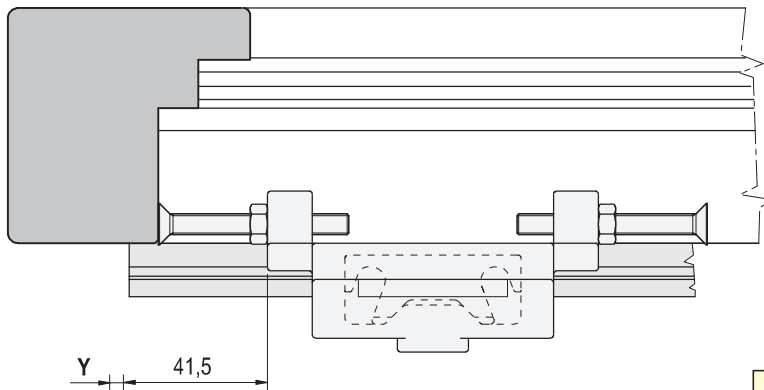
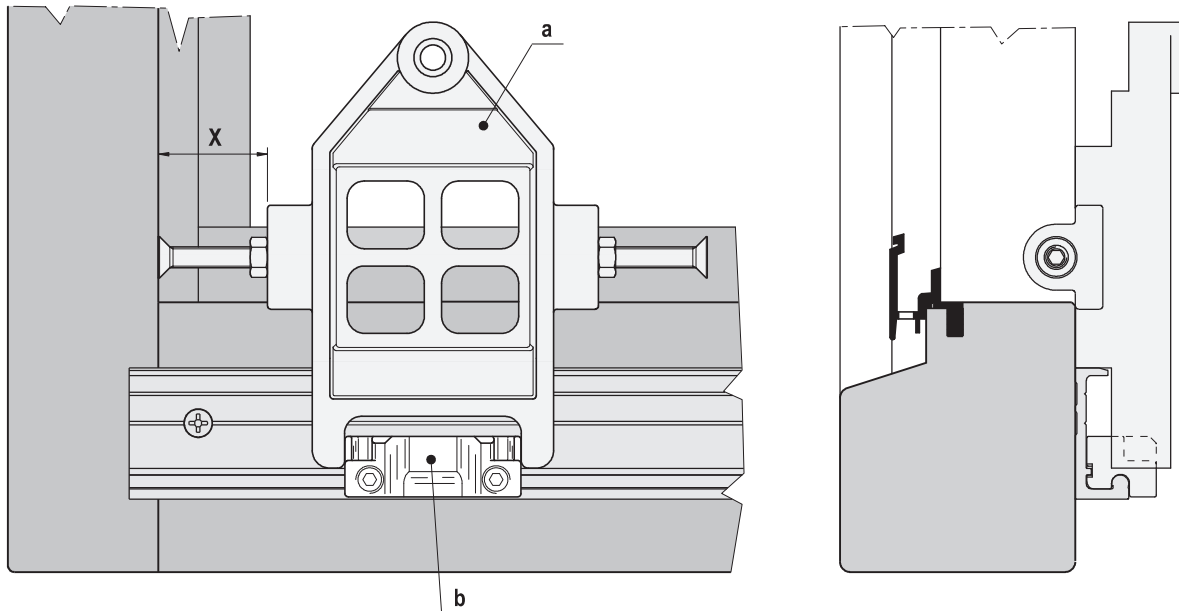
- 1) Regolare le dime art. M02030.00.04 (a) secondo la misura Y con riferimento alla battuta interna (fig. 1); appoggiare il blocchetto superiore al telaio e fissarlo.
- 2) Tagliare a misura la guida superiore (b) (fig. 2).
- 3) Posizionare la guida sul traverso superiore del telaio con l'aiuto delle 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).



Applicazione del blocco di sganciamento fisso

(versione standard inserito nelle confezioni base)

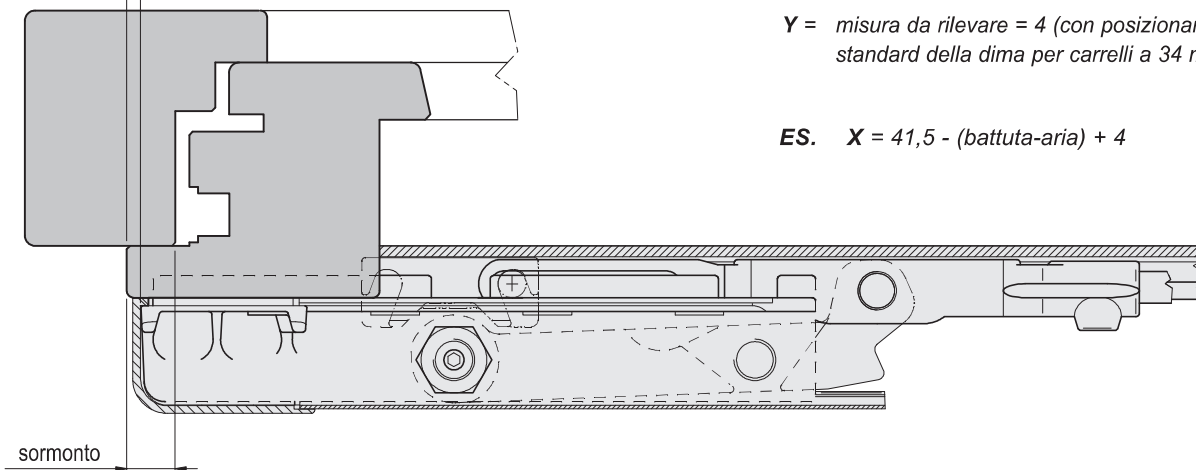
1) Regolare la misura **X** della dima art. M02030.00.03 (a) per il posizionamento del blocco di sganciamento (b) come segue:



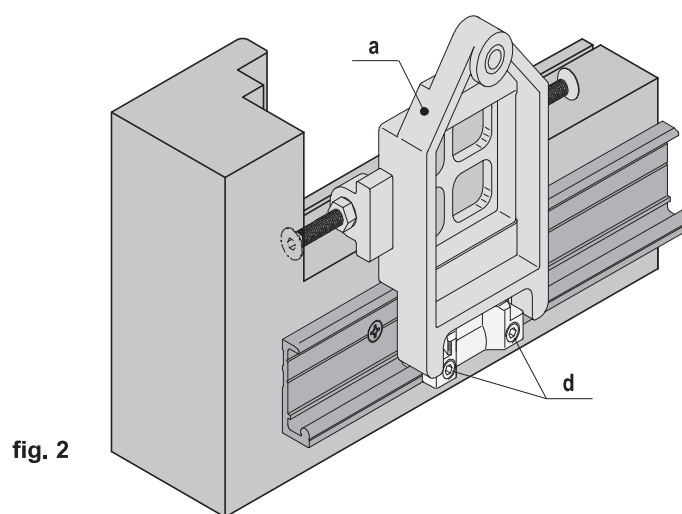
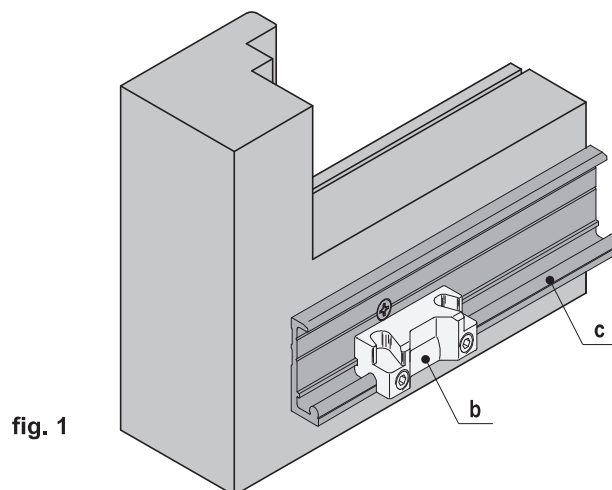
$$X = 41,5 + Y - \text{sormonto}$$

$Y =$ misura da rilevare = 4 (con posizionamento standard della dima per carrelli a 34 mm).

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



- 2) Infilare il blocco di sganciamento (b) nel binario inferiore (c) lato maniglia 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 maniglia (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

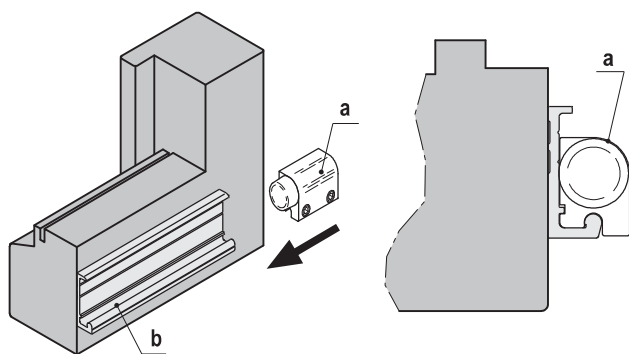
- 1) Portare la maniglia in posizione orizzontale (apertura a scorrere).
- 2) Aprire le forbici.
- 3) Appoggiare l'anta scorrevole (a) sul binario inferiore (b) verificando che le ruote dei carrelli siano allineate nella posizione di scorrimento sulla rotaia (fig. 1).
- 4) Portare l'anta scorrevole nella posizione verticale.
- 5) Allineare i pattini di sostegno (c) (precedentemente inseriti nella guida superiore) ai perni delle forbici. 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) Inserire il paracolpi (a) nel binario inferiore (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.

(*) NB. Da non utilizzare su anta dx (che scorre da dx verso sx).

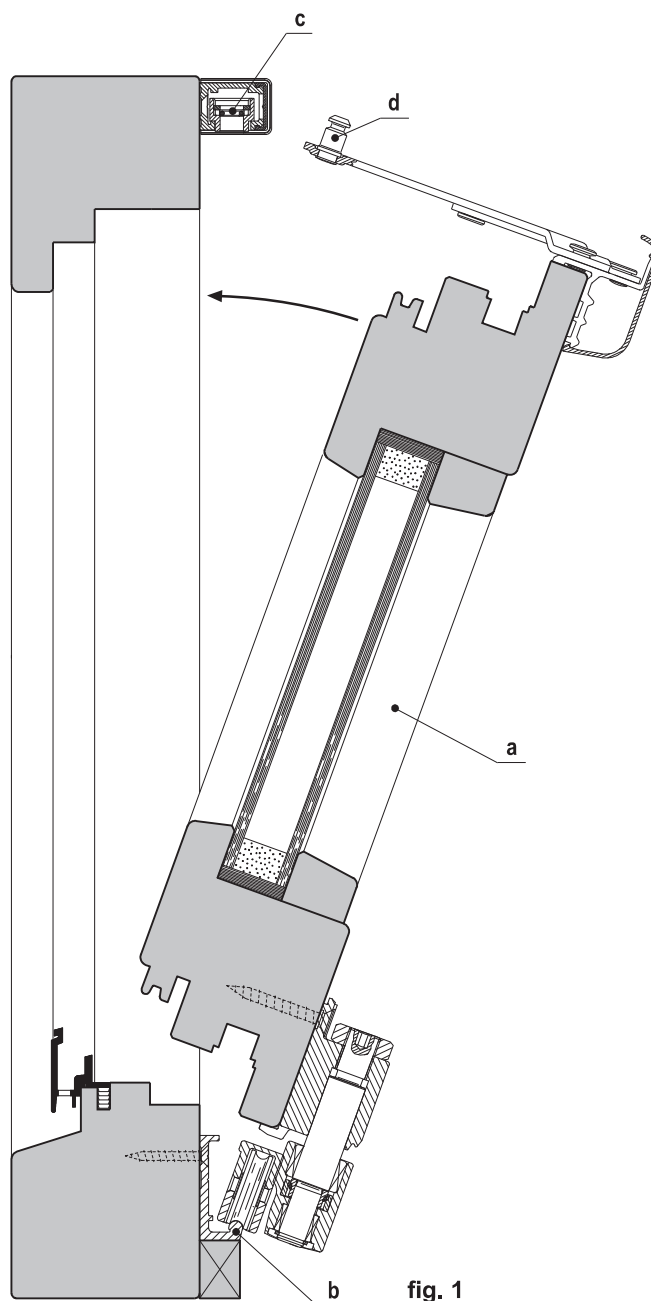
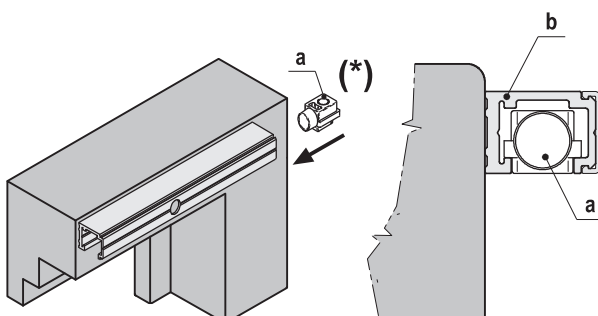


fig. 1

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 SA 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).

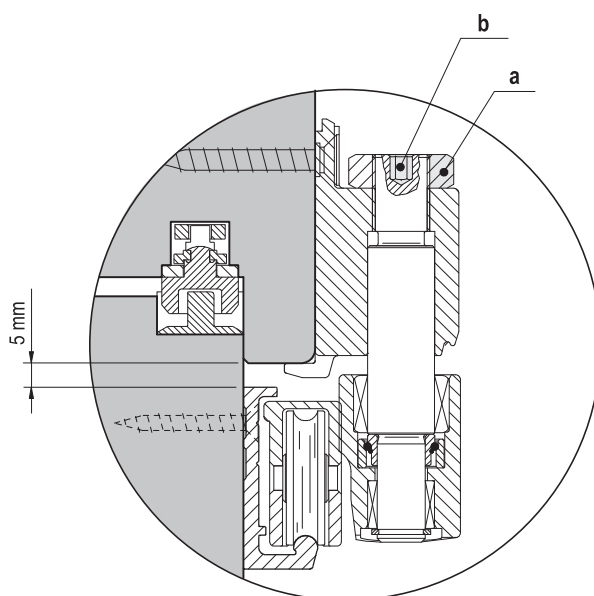


fig. 1

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.

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).

Regolazione della funzione di ritenuta delle forbici (brugola da 4 mm)

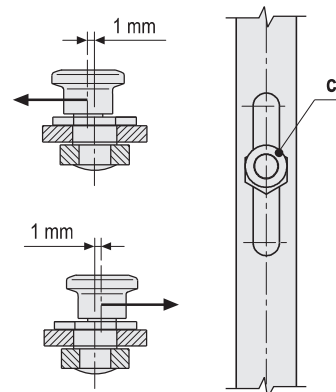
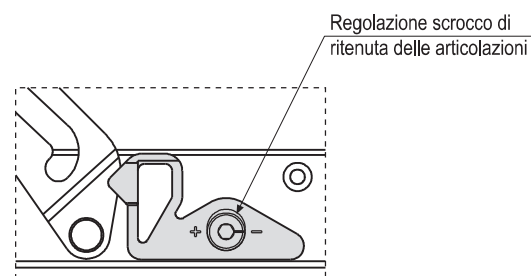


fig. 2



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.
- 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.

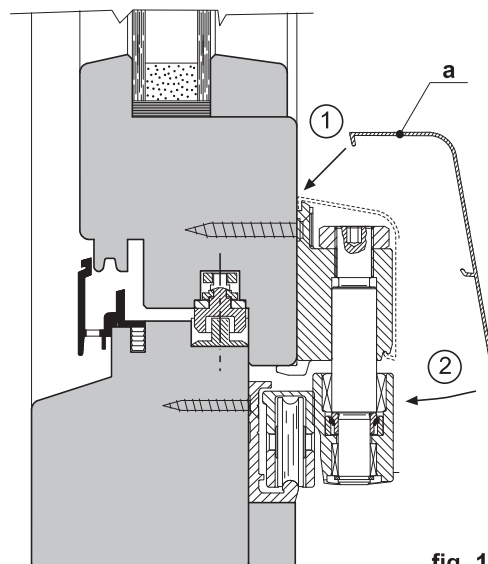


fig. 1

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 della forbice (fig. 2-3)

Profilato in alluminio (e) da tagliare nella misura della larghezza esterno anta meno 34 mm. Posizionare il profilato in battuta come indicato in fig. 3 e farlo agganciare a scatto nelle apposite sedi. Montare i tappi laterali destro e sinistro (f).

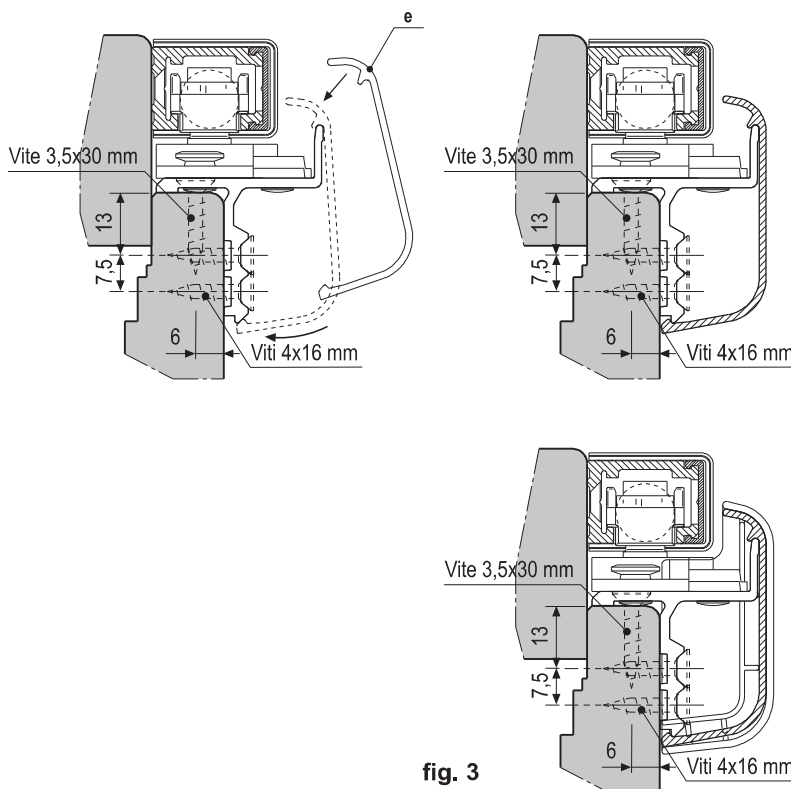
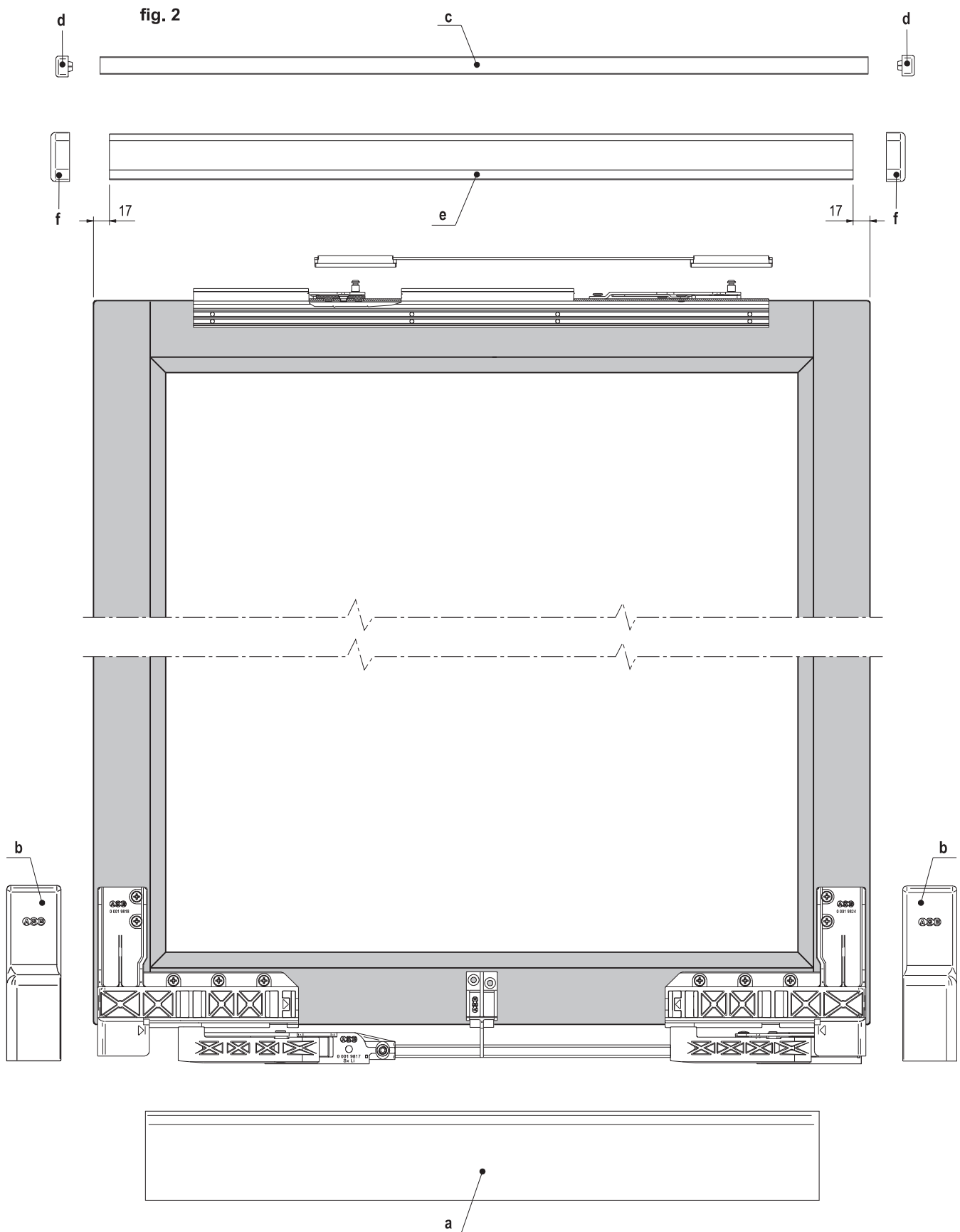


fig. 3

Rappresentazione grafica dell'applicazione delle coperture



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
- 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	Maniglia in posizione di sganciamento	Portare la maniglia 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
Maniglia "dura" e anta che striscia in chiusura	Carrelli non allineati Carrelli alti o bassi	Regolare l'altezza dei carrelli
L'anta chiude male o con poca pressione	Nottolini regolati male	Regolare i nottolini di chiusura
Anta poco scorrevole	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