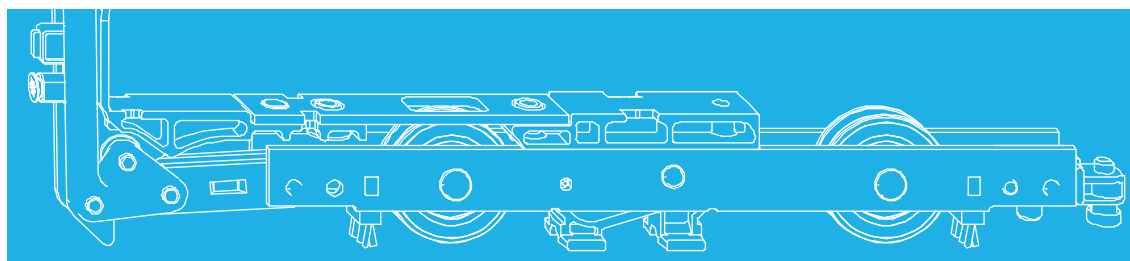
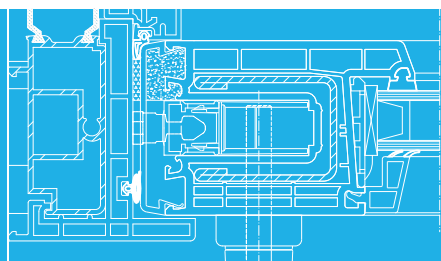


VALORIZZIAMO IL SERRAMENTO



MACO RAIL-SYSTEMS

SISTEMI SCORREVOLI



HS Rehau Brillant-Design



Legenda



HS Finestra alzante scorrevole



HB Altezza battente



LB Larghezza battente



LTE Larghezza telaio esterna



HTE Altezza telaio esterna



L Lunghezza



HM Altezza maniglia



EM Entrata maniglia



O Opzionale



{ } Misure per versione con binario basso

Dimensione in mm: tutte le dimensioni senza indicazione dell'unità di misura sono da intendersi in mm.



Indice

Note importanti	2
Versioni e campi d'applicazione	3
Composizione ferramenta	4
Sezione verticale	6
Sezione orizzontale	7
Preparazioni per la soglia	8
Preparazione del battente	10
Foratura e fresatura del battente per scatola serratura	11
Montaggio del battente	12
Montaggio dei carrelli	13
Montaggio della serratura	13
Montaggio del maniglione HS	13
Montaggio finale dei componenti sul telaio	14
Inserimento del battente scorrevole	14
Montaggio dei gommini paracolpi HS	15
Montaggio dei perni di chiusura – Schema A	16
Montaggio della guida di posizionamento dell'anta	17
Montaggio dei perni di chiusura del secondo battente – Schema C	18



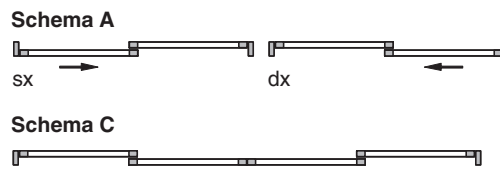
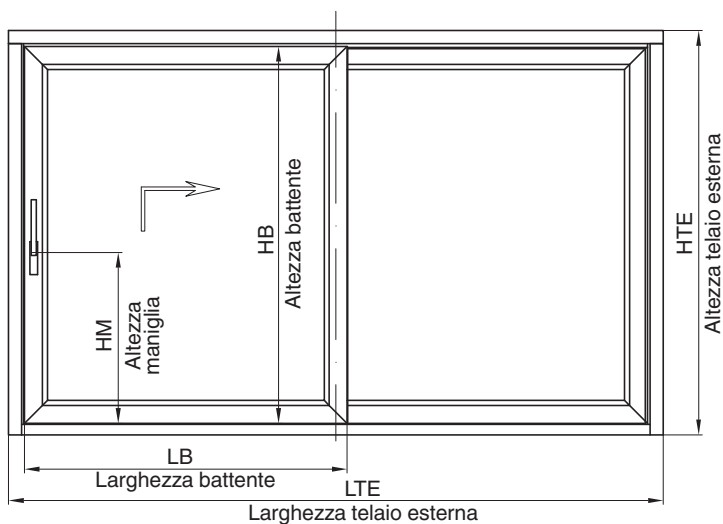
Note importanti

- Per la ferramenta per porte alzanti scorrevoli Maico è obbligatorio rispettare i campi di applicazione indicati a pag. 3. Si applicano inoltre le indicazioni di Rehau relative alle possibili limitazioni delle misure e del peso dei battenti. È inoltre necessario attenersi ad eventuali prescrizioni di produzione o linee guida per la lavorazione.
- La ferramenta descritta nelle presenti istruzioni è realizzata in materiale inossidabile o in acciaio zincato e sigillata a norma DIN EN 12329, e non dev'essere utilizzata in ambienti saturi di gas aggressivi e corrosivi.
- Assemblare esclusivamente i meccanismi Maico e gli accessori Rehau previsti, per evitare che possano verificarsi danni per i quali Maico declina qualsiasi responsabilità.
- Montare a regola d'arte tutta la ferramenta come illustrato nelle presenti istruzioni, osservando le indicazioni relative alla sicurezza.
- Utilizzare viti del diametro indicato. Rispettare i parametri relativi ai numeri di giri e alle coppie di serraggio delle viti.
- Avvitare le viti diritte (salvo diverse indicazioni) senza serrarle troppo, per evitare di compromettere la scorrevolezza dei meccanismi.
- Fissare le viti degli elementi portanti (ad esempio i carrelli e le guide di scorrimento) al profilo di rinforzo.
- Garantire, nell'area del carrello, una perfetta trasmissione delle forze di compressione al profilo di rinforzo.
- Il serramento può essere sottoposto a trattamento superficiale solo prima del montaggio. Un trattamento eseguito dopo il montaggio può limitare la funzionalità dei meccanismi e comportare il mancato riconoscimento della garanzia da parte del costruttore della ferramenta.
- Per le operazioni di tassellatura attenersi alla direttiva tecnica n. 3 dell'Associazione dei vetrai "Tassellatura dei vetri".
- Non utilizzare sigillanti a reticolazione acetica in quanto potrebbero corrodere la ferramenta.
- Mantenere la parte sporgente del binario di scorrimento o della soglia, e tutte le cave, libere da depositi di sporco e impurità, in particolare da residui di cemento e intonaco. Evitare che la ferramenta venga a diretto contatto con acqua e detergenti acidi.
- Attenersi alle "Prescrizioni e note sul prodotto e sulla responsabilità del produttore (VHBE)".
- Informare i consumatori finali sul contenuto delle "Prescrizioni e note sul prodotto e sulla responsabilità del cliente finale (VHBE)".
- Applicare l'adesivo con le istruzioni d'uso in modo ben visibile sull'anta alzante scorrevole. L'etichetta adesiva si trova nella confezione base.
- Non apportare modifiche costruttive alla ferramenta.
- In caso di eccessiva sollecitazione o di utilizzo scorretto della ferramenta per alzanti scorrevoli, l'anta potrebbe uscire dalla guida, cadere e causare gravi lesioni. Se in particolari circostanze (installazione in scuole, asili etc.) si prevedono sollecitazioni eccessive del serramento, è necessario adottare adeguati provvedimenti.
Ad esempio:
 - spostamento del paracolpi per ridurre l'ampiezza di apertura, o
 - installazione di una serratura a cilindro per evitare usi non autorizzati.In caso di dubbi, contattare il tecnico Maico di fiducia.

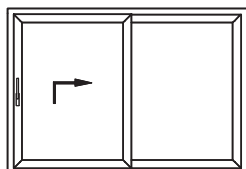
Esclusione di responsabilità

Maico non si assume alcuna responsabilità per malfunzionamenti e/o danni alla ferramenta o agli alzanti scorrevoli su cui è stata montata dovuti a specifiche incomplete, alla mancata osservanza delle presenti istruzioni o a forzature della ferramenta (causate ad esempio da usi non conformi alla destinazione di utilizzo).

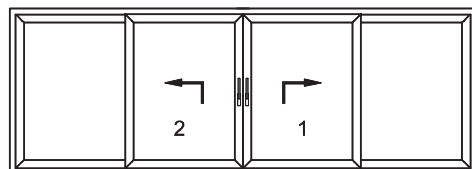
Versioni e campi d'applicazione



Schema A



Schema C



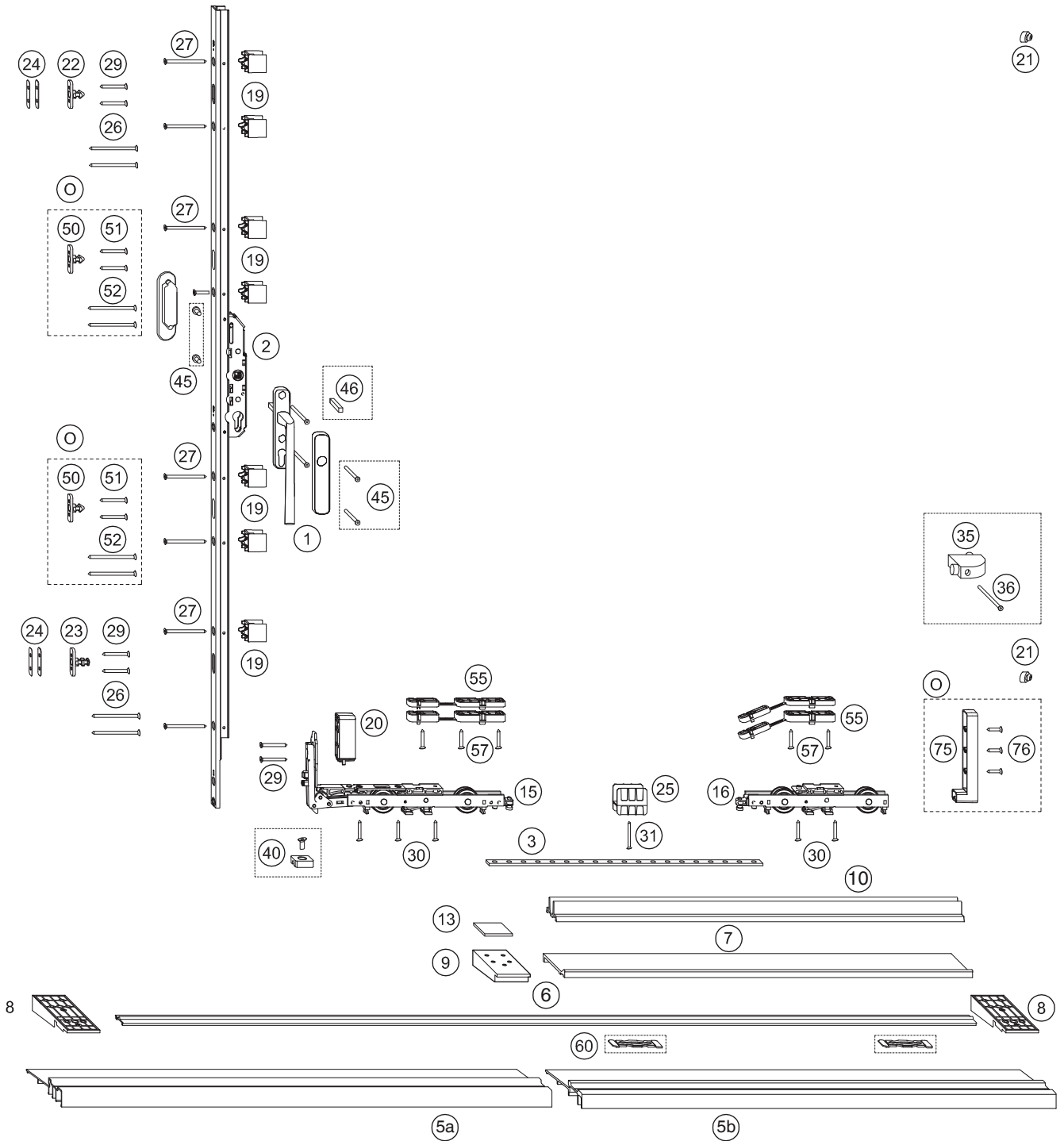
Per la ferramenta Maco HS 300 devono essere rispettati i campi d'applicazione indicati nella tabella.

Per l'installazione dei profili devono essere rispettati i campi d'applicazione e i pesi raccomandati dal costruttore dei profili.

Descrizione	Unità	Binario basso
LB	mm	720-3275
HB	mm	796-2908
LTE	mm	come indicato dal costruttore del profilo
HTE	mm	925-3037
Peso battente scorrevole	kg	max. 300
Entrata	mm	37,5
HM Serratura Gr. 1-2	mm	399
HM Serratura Gr. 3-4	mm	999



Composizione ferramenta





Pos.	Descrizione articoli
1	Maniglione HS
2	Serratura HS E=37,5 PZ
3	Asta di collegamento 16,4 x 4 con fori per carrello HS
5a	Soglia HS vetroresina S = 164 mm, H = 25 mm
5b	Soglia HS alluminio S = 164 mm, H = 25 mm
6	Binario scorrimento soglia HS vetroresina basso
7	Profilo livellatore soglia HS in PVC
8	Tappo di testa
9	Tappo centrale
13	Tappino morbido per tappo centrale
15	Carrello HS 300 kg anteriore con spazzole argento
16	Carrello HS 300 kg posteriore con spazzole argento
19	Spessore per serratura 30 mm argento
20	Spessore per carrello 30 mm argento
21	Paracolpi HS per fissaggio su anta argento
22	Perno di chiusura sopra 26,5 mm
23	Perno di chiusura sotto 26,5 mm
24	Spessore per perno di chiusura 0,5 + 1 mm argento
25	Supporto canalino HS per 300 kg argento
29	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 45
30	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 22
31	Vite autofilettante a testa svasata B 3,9 x 45
35	Confezione paracolpi distanza 28 mm
40	Blocco chiusura HS 300/400 kg
55	Spessore per carrello 6+8 mm (totale 14 mm)
60	Clip per fissaggio del binario basso

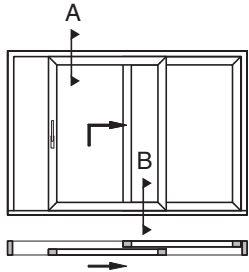
Pos.	Descrizione articoli
ARTICOLI OPZIONALI	
45	Confezione viti M 5 x 80 per maniglione HS argento
46	Quadro maniglione HS 91 mm
50	Perno di chiusura sopra 26,5 mm
75	Guida posizionamento anta
76	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 22

DIME

80	Dima fori per serratura e fresata conchiglia
82	Punta segna fori per perno HS distanza 22 mm
84	Dima fori per blocco chiusura

VITI (non presenti nella confezione)

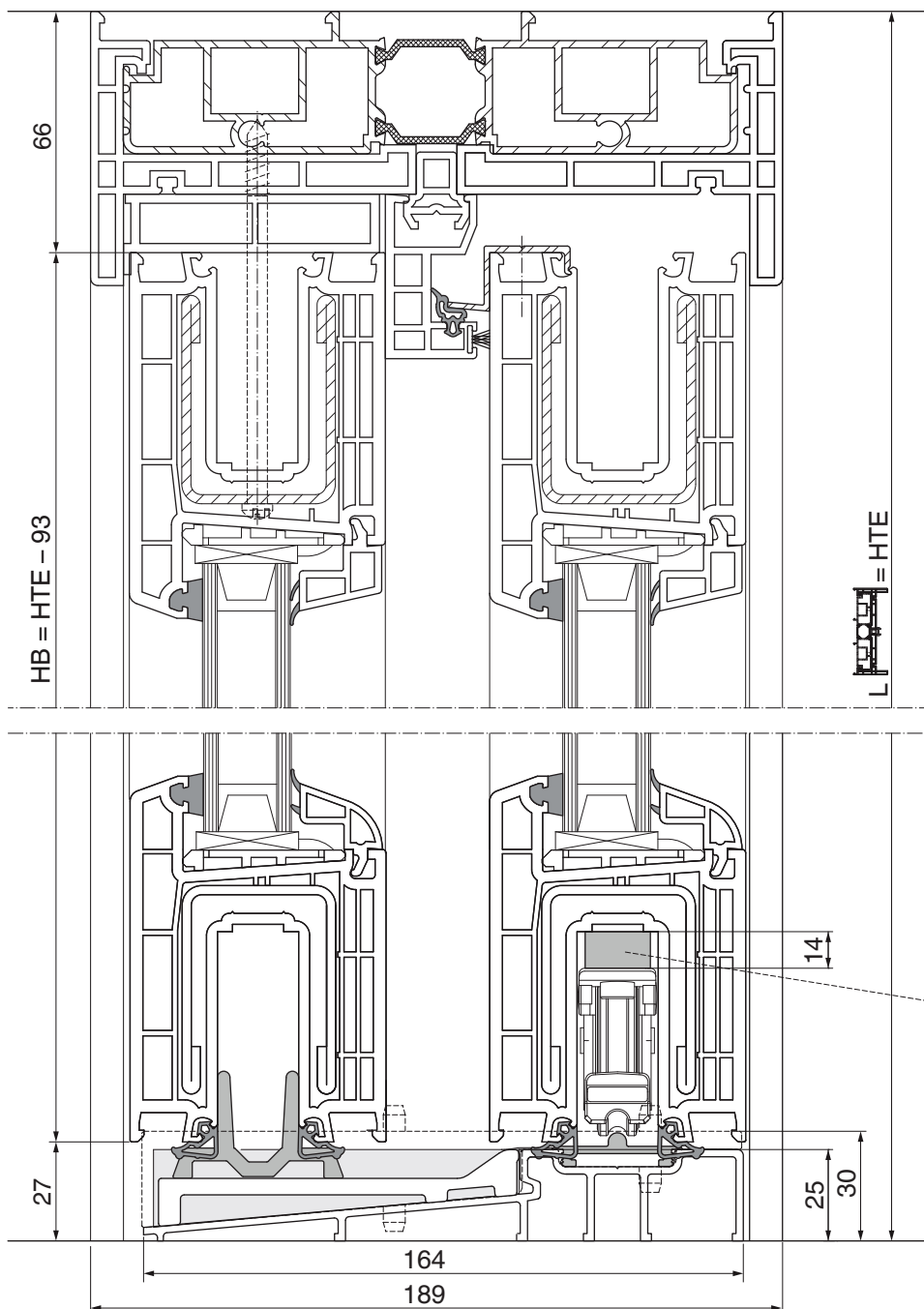
10	Vite autofilettante a testa svasata 4,2 x 50 A2
26	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 80
27	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 70
28	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 60
36	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 70
51	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 45
52	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 80
57	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 32



Sezione verticale

Soglia HS vetroresina S = 164 mm, H = 25 mm

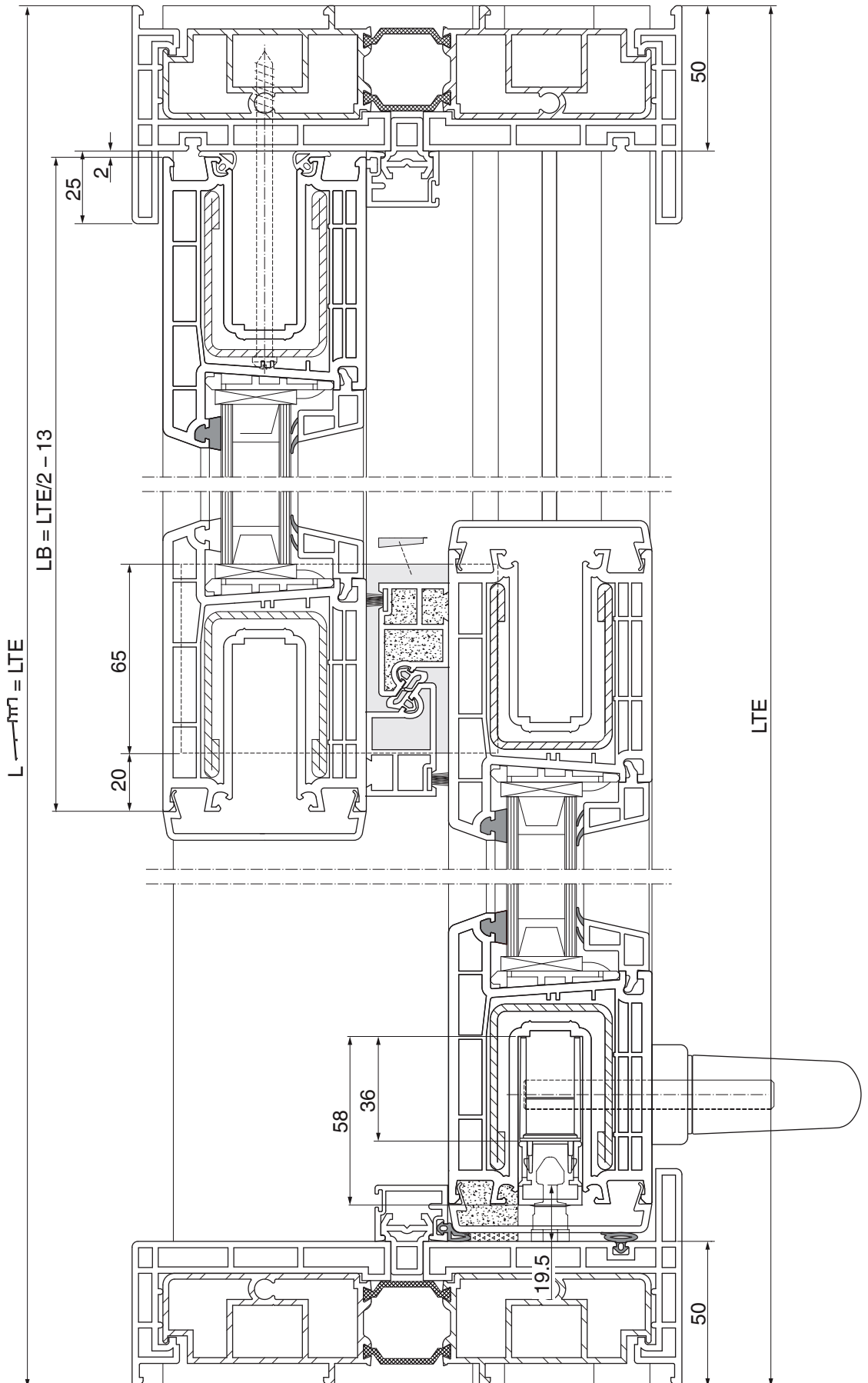
Scala 1:2



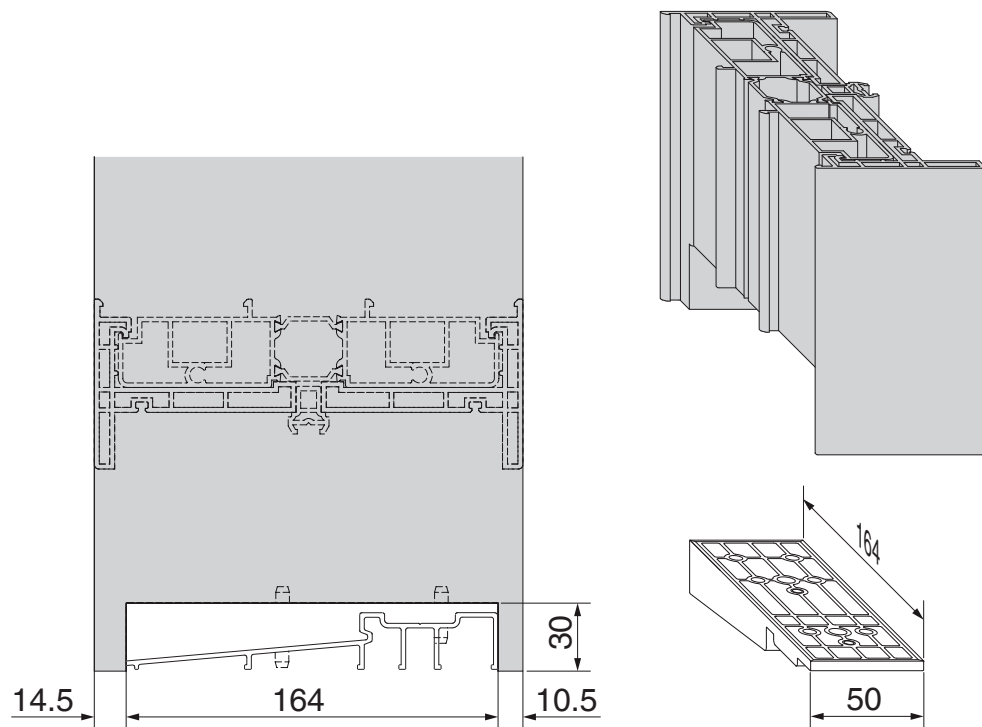
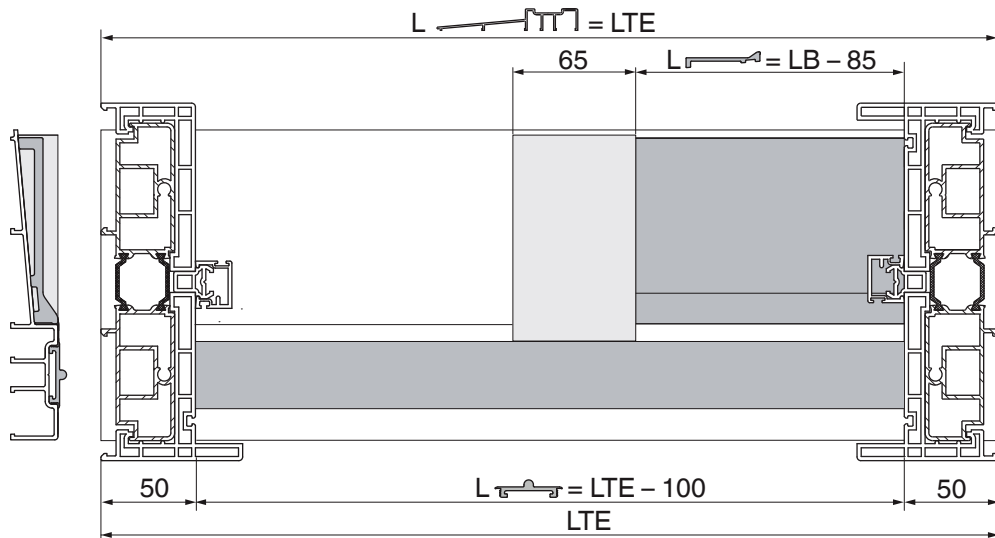


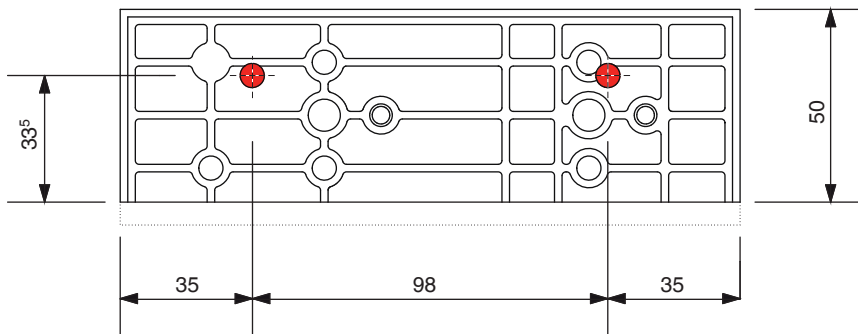
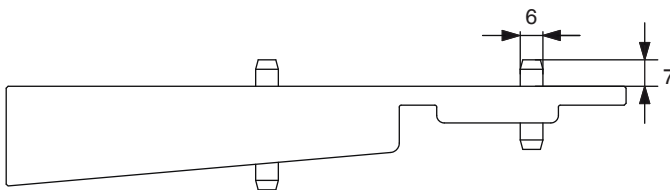
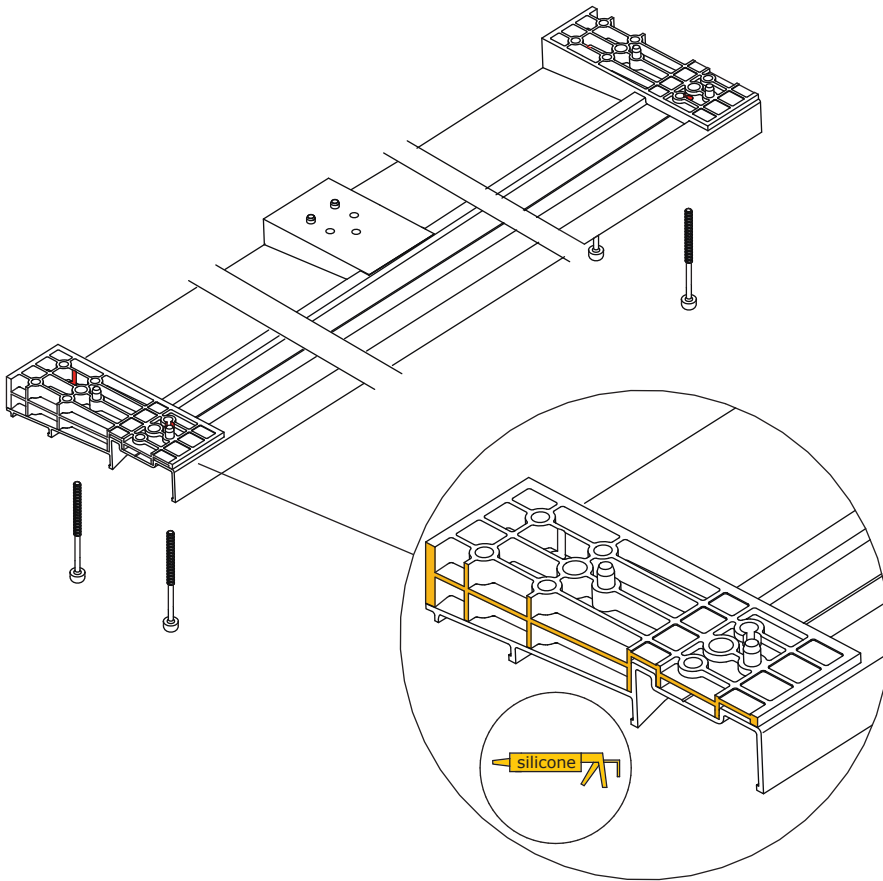
Sezione
orizzontale

Scala 1:2



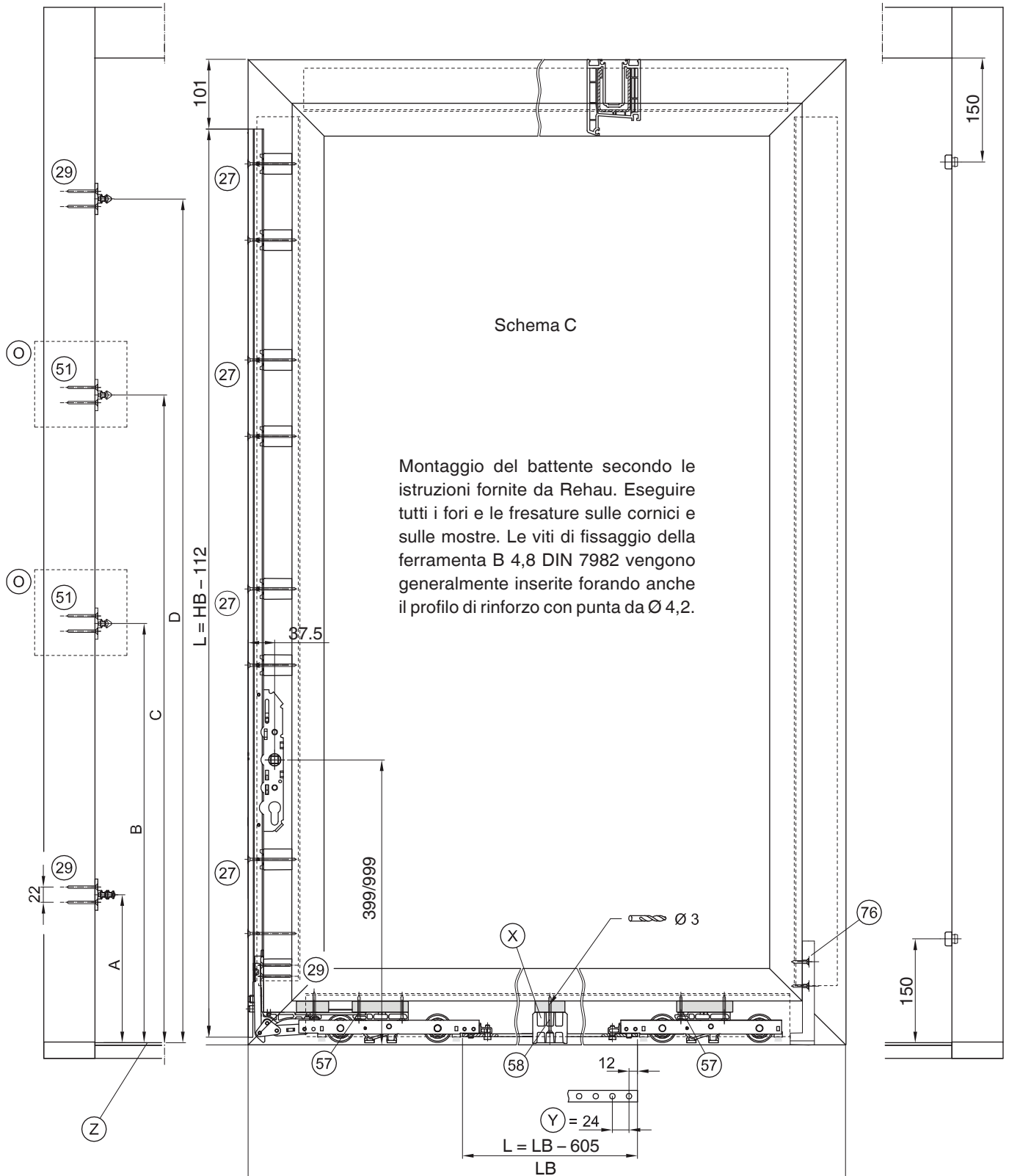
Preparazioni per la soglia





Usare il tappo di testa come dima per la foratura. Forare i 4 fori con punta da $\text{\O} 6$.

Preparazione del battente



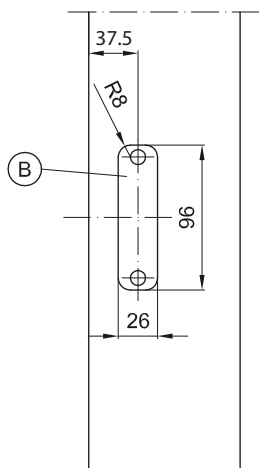
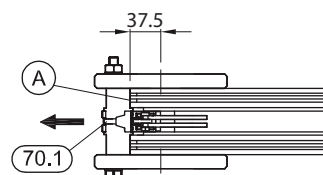
Foratura e fresatura del battente per scatola serratura

- Regolare la dima di battuta in base allo schema A DIN sx o DIN dx e per la seconda anta in base allo schema C.
 - Sollevare i perni d'arresto (70.1), sfilare l'asta di spinta (70.2) dalla guida.
 - Ruotare l'asta di spinta di 180° e reinserirla fino a far scattare il perno d'arresto.
- Regolare l'altezza del maniglione mediante i perni d'arresto.
- Applicare la dima di foratura e fresatura (70) al battente e fissarla con i morsetti, collocandola sullo spessore di appoggio della cava ferramenta da 14 mm.
- Praticare fori da Ø 20 nella sede del maniglione e 2 fori da Ø 10 per le viti di fissaggio del maniglione.
- Eeguire la fresatura per la maniglia a conchiglia sul lato esterno del battente.
- Per la serratura a cilindro praticare fori da Ø 20. Spostare la dima di foratura di 16 mm verso il basso e fissare la dima usando una punta da Ø 10 (M.1). Praticare il secondo foro da Ø 20 per il cilindro (M.1).

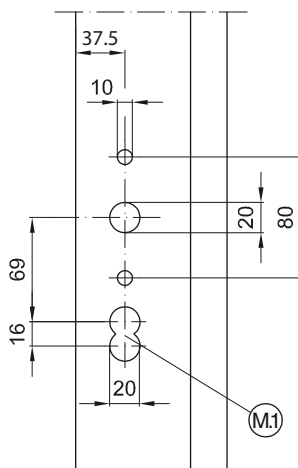
- (A) Battuta per dima
 (B) Fresatura con dima (70), anello Ø 27, fresa Ø 16, profondità di fresatura 14 mm

La battuta per la dima è rappresentata dal fondo della cava ferramenta

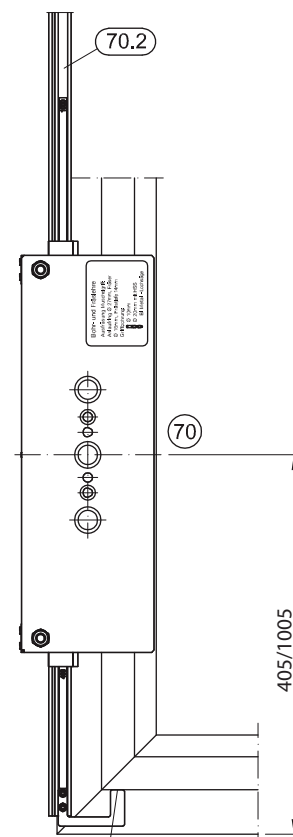
- (C) Foratura di posizionamento per serratura a cilindro



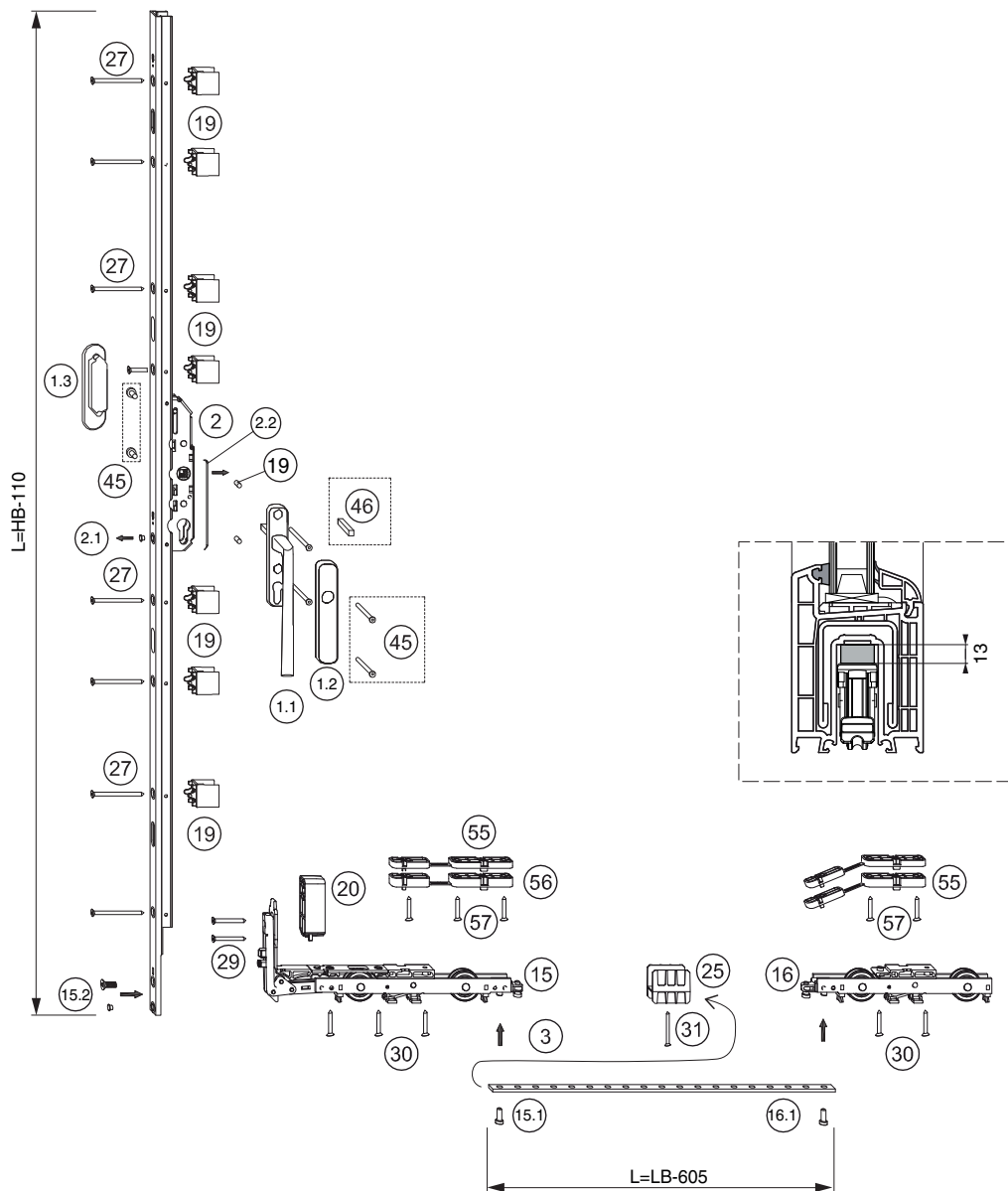
Schema indicativo lato esterno anta scorrevole. Fresatura per conchiglia



Schema indicativo lato interno anta scorrevole. Fori per maniglione HS con cilindro



Montaggio del battente





Montaggio dei carrelli

1. Inserire lo spessore (20) nel carrello anteriore (15).
Inserire il carrello ed avvitarlo con viti autofilettanti a testa svasata B 4,8 x 45 (29) e B 4,8 x 22 (30).
2. Smontare la vite del cilindro M 6 x 16 SW 4 (15.1) dal carrello anteriore (15).
3. Da LB > 1,8 m usare un supporto canalino HS (25) (a metà). Preforare con punta da Ø 3 mm, inserire il supporto canalino ed avvitarli con una vite autofilettante a testa svasata B 3,9 x 45 (31).
4. Tagliare l'asta di collegamento del carrello (3) (L = LB – 605). Siccome le distanze fori sono 24 mm, badare che L sia una misura che si può dividere per 24.
5. Inserire l'asta di collegamento del carrello nel supporto canalino e collegarla al carrello con la vite M 6 x 16 (15.1).
6. Smontare le viti del cilindro M 6 x 16 SW 4 (16.1) dal carrello posteriore (16), inserire l'asta di collegamento nel carrello posteriore e collegarla al carrello con la vite M 6 x 16 (16.1).
7. Avvitare il carrello posteriore con viti autofilettanti a testa svasata B 4,8 x 22 (30).
8. Per il montaggio dei carrelli usare gli spessori per carrello (55) e (56) ed avvitare con viti autofilettanti a testa svasata B 4,8 x 45 (57).

Montaggio della serratura

1. Tagliare la serratura cremonese (2) e portarla in posizione di chiusura (con il maniglione rivolto verso l'alto).
2. Togliere la copertura PVC (2.2) dalla scatola cremonese.
3. Applicare gli spessori per serratura (19) nella zona delle forature per il fissaggio da dietro sul frontale.
4. Smontare la vite del cilindro M 6 x 16 SW 4 (15.2) dal carrello anteriore (15).
5. Inserire la serratura nella cava del battente e collegarla anteriormente con il rinvio d'angolo del carrello, quindi fissare nella parte inferiore con la vite a testa svasata M 5 x 10. Fissare la serratura nella zona dei perni di chiusura con viti a testa svasata B 4,8 x 60 (27).
6. In caso d'utilizzo di una serratura a cilindro, rimuovere la calotta di chiusura (2.1) dal frontale.

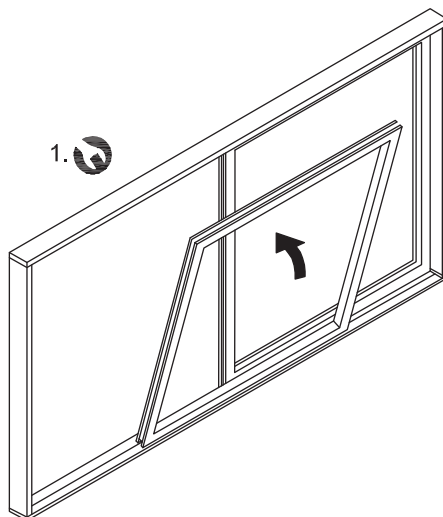
Montaggio del maniglione HS

1. Accoppiare la conchiglia HS (1.3) al maniglione (1.1) con viti a testa svasata M 6 x 80 (45).
2. Applicare la coprirosetta (1.2) sul maniglione.

Montaggio finale dei componenti sul telaio

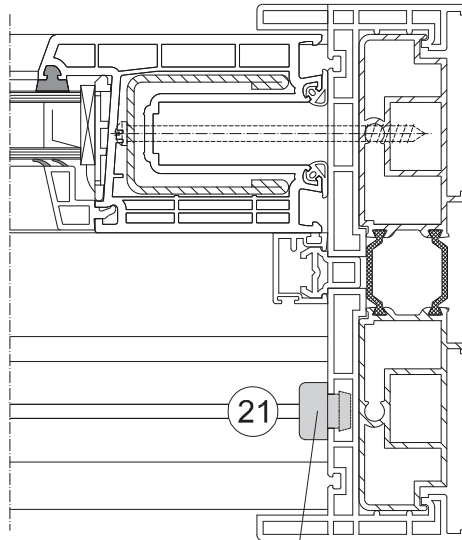
Inserimento del battente scorrevole

Inserimento del battente secondo le istruzioni fornite da Rehau.

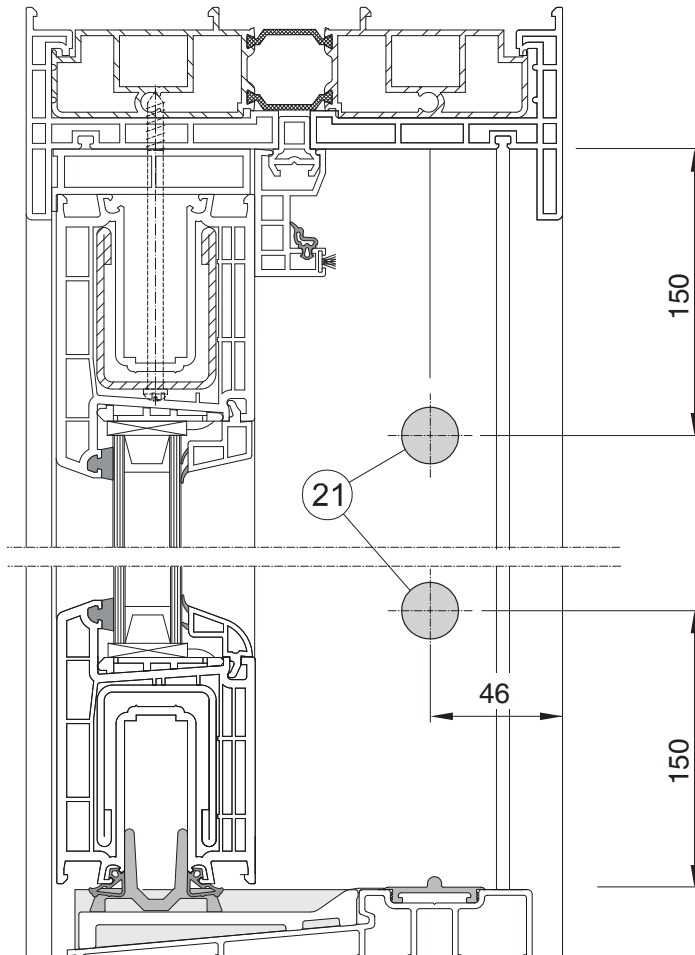


Dis. soluzione sinistra

Montaggio dei gommini paracolpi HS
(schemi A e C)



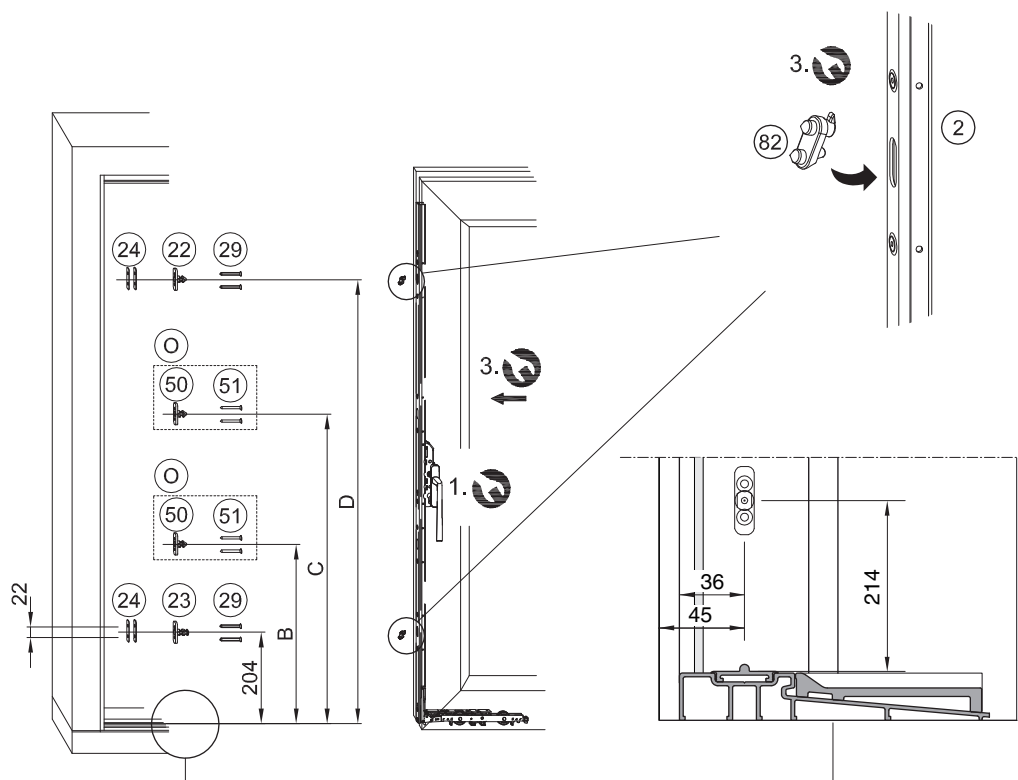
1. Ø 5
2. Ø 12



Montaggio dei perni di chiusura – Schema A

1. Portare la serratura in posizione di scorrimento (con il maniglione rivolto verso il basso).
2. Inserire la punta segna-fori (82) nei punti di chiusura sulla cremonese (2).
Opzione: per più di due punti di chiusura, rimuovere la piastrina di copertura preforata dalla serratura.
3. Spostare il battente scorrevole contro il telaio e premere fino a centrare la posizione di fissaggio delle viti.
4. Forare con punta da $\varnothing 4,2$ in corrispondenza del punto di centraggio.
5. Avvitare i perni di chiusura (22) e (23) con viti autofilettanti a testa svasata B 4,8 x 45 (29).
La pressione di contatto della guarnizione può essere adattata utilizzando gli spessori dei perni di chiusura (24).

Serratura	A	B	C	D
Gr. 1	214	-	-	604
Gr. 2	214	-	604	1118
Gr. 3	214	714	1204	1518
Gr. 4	214	714	1204	1918
Gr. 5	214	714	1204	2318

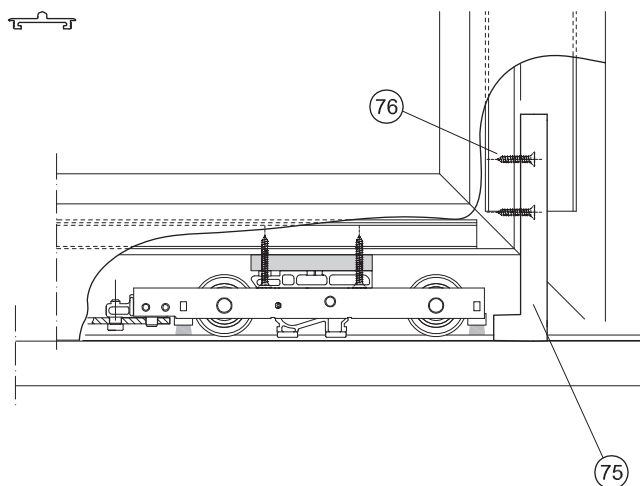




Montaggio della guida di posizionamento dell'anta

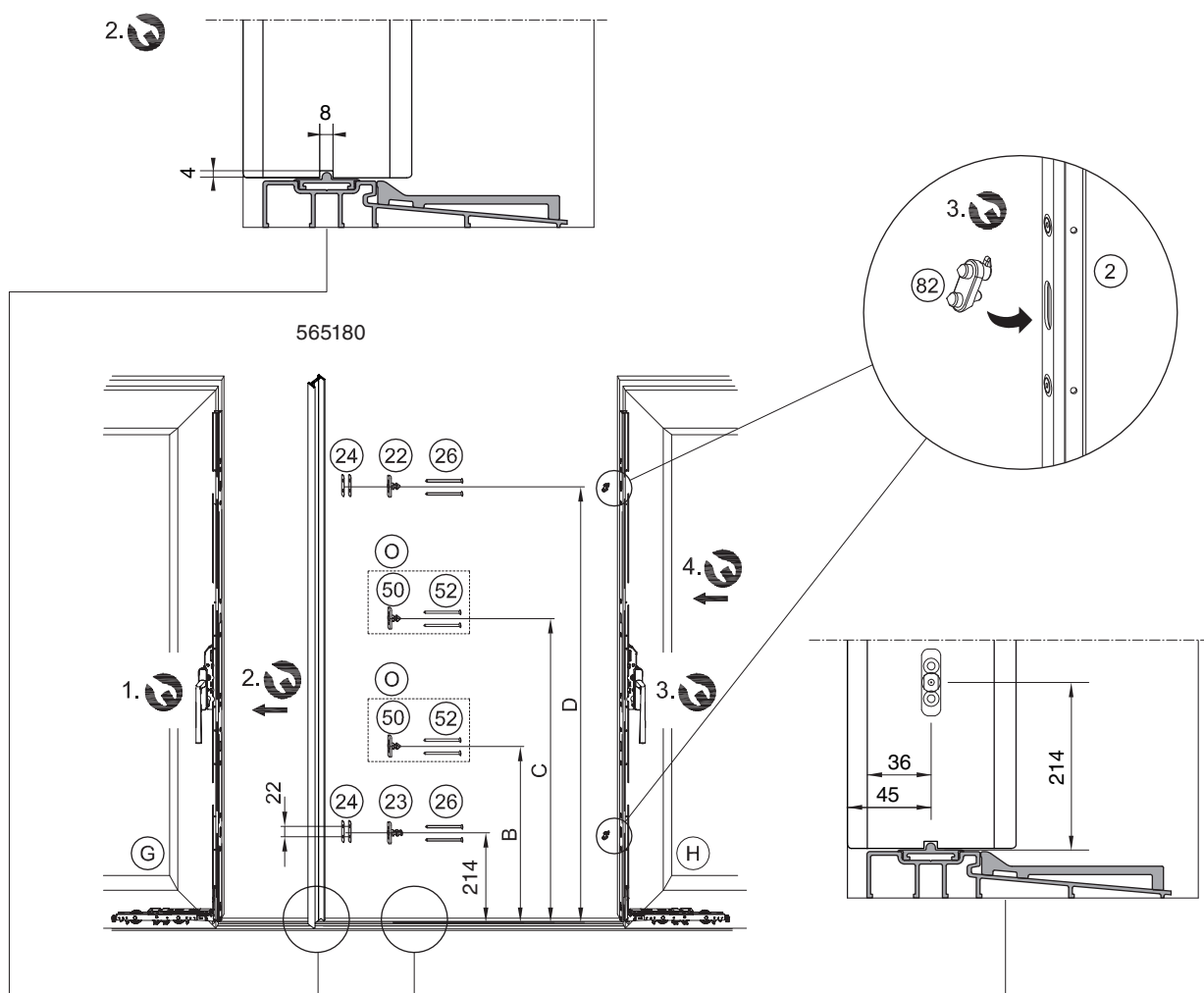
A scelta, è possibile montare, verticalmente sul lato cerniera, per ciascun'anta scorrevole una guida di posizionamento.

1. Chiudere il battente scorrevole e portarla in posizione di chiusura (con il maniglione rivolto verso l'alto).
2. Applicare la guida di posizionamento (75) sul binario di scorrimento e fissarla con viti autofilettanti a testa svasata B 4,8 x 22 (76).



Montaggio dei perni di chiusura del secondo battente – Schema C

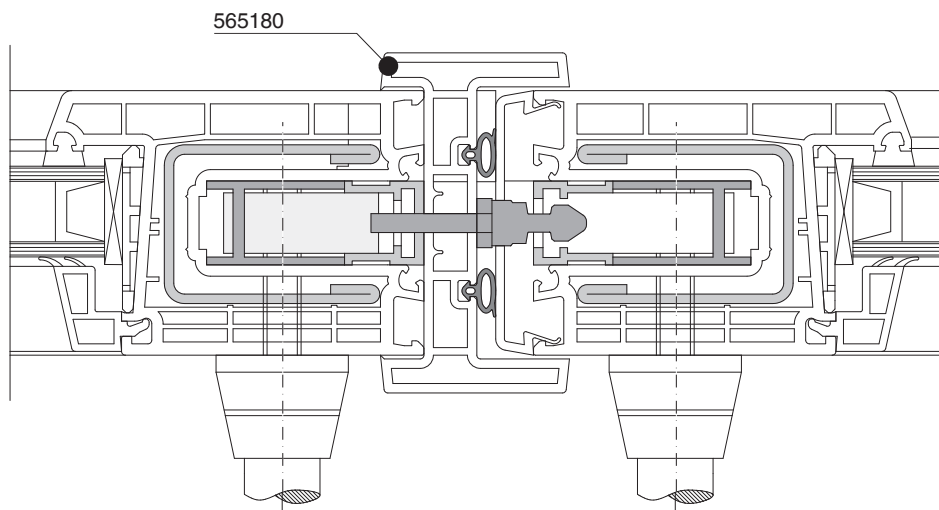
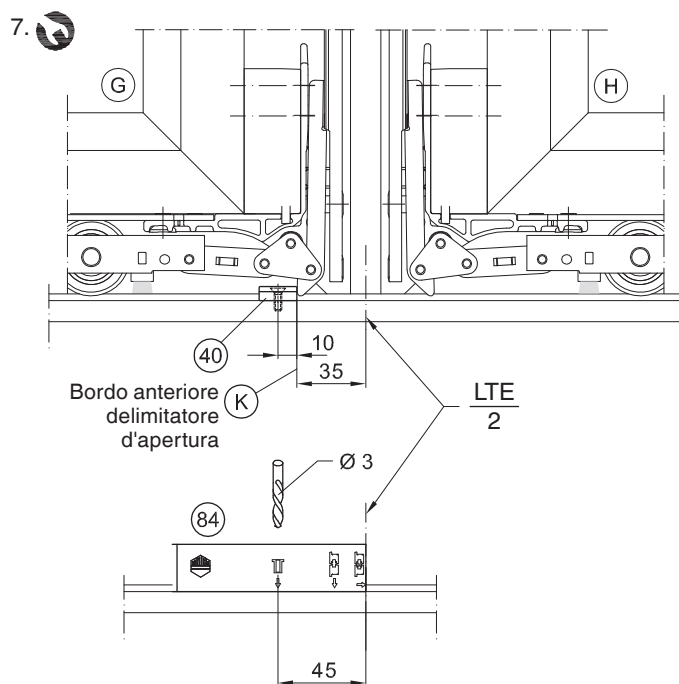
1. Portare il battente (G) in posizione di apertura (con il maniglione rivolto verso il basso).
2. Tagliare il listello profilato 565180 (fornito dal costruttore dei profili) secondo le istruzioni del costruttore, estrarlo e montarlo sul battente (G).
3. Portare la serratura del battente (H) in posizione di scorrimento (con il maniglione rivolto verso il basso). Inserire la punta segna-fori (82) nei punti di chiusura sulla serratura.
Opzione: per più di due punti di chiusura, rimuovere la piastrina di copertura preforata dalla serratura.
4. Spostare il battente scorrevole (H) contro il secondo battente scorrevole (G) e premere fino a centrare il foro per il perno di chiusura.
5. Forare con punta $\varnothing 4,2$ in corrispondenza del punto di centraggio, forando il listello profilato e il profilo di rinforzo del battente (G).
6. Avvitare i perni di chiusura (22) e (23) con viti autofilettanti a testa svasata B 4,8 x 80 (26) al listello profilato e alla serratura forando anche il profilo di rinforzo. La pressione di contatto della guarnizione può essere adattata utilizzando i supporti dei perni di chiusura (24).



7. Montaggio del delimitatore d'apertura
 - a. Segnare il punto centrale del telaio (LTE/2)
 - b. Collocare la dima fori per blocco chiusura (84) sul binario in posizione corretta (45 mm) e forare con punta da $\varnothing 3$ mm.
 - c. Avvitare il delimitatore d'apertura (40) al binario scorrimento con una vite autofilettante a testa svasata da M 4 x 12.
8. Per evitare manovre errate si consiglia di contrassegnare il primo e il secondo battente.

Apertura: prima il primo battente, poi il secondo battente
 Chiusura: invertire la sequenza

Nel cartone del serramento HS 300 kg è inclusa un'etichetta adesiva con le istruzioni d'uso:





Questo documento rappresenta lo stato dell'arte dal punto di vista tecnico alla data di pubblicazione (vedi numero della versione sul retro). Vi preghiamo di prestare attenzione agli aggiornamenti costanti sul sito www.maico.com, sezione "Download".

Edizione	Nota	Pagine
02/2014		
03/2014	Modifica spessori carrello	pag. 8

MAICO SRL
ZONA ARTIGIANALE, 15
I-39015 S. LEONARDO (BZ)
TEL +39 0473 65 12 00
FAX +39 0473 65 13 00
info@maico.com
www.maico.com



UNA AZIENDA DEL GRUPPO MACO
MAYER & CO BESCHLÄGE GMBH
Alpenstraße 173
5020 Salzburg - Austria
TEL +43 (0)662 6196-0
FAX +43 (0)662 6196-1449
maco@maco.at
www.maco.at

