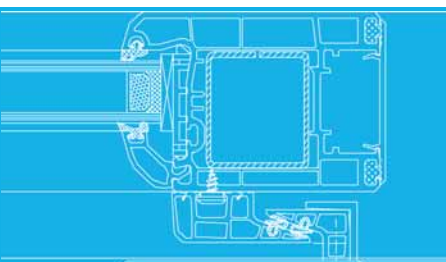


VALORIZZIAMO IL SERRAMENTO



MACO RAIL-SYSTEMS

SISTEMI SCORREVOLI



Istruzioni di montaggio
HS Aluplast

HS
FINESTRE IN PVC



Legenda



HS Finestra alzata scorrevole



FH Altezza battente (HB)



FB Larghezza battente (LB)



RAB Larghezza telaio esterna



RAH Altezza telaio esterna



L Lunghezza



GM Altezza maniglia (HM)



DM Entrata (E)



O Opzionale

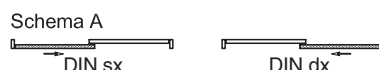
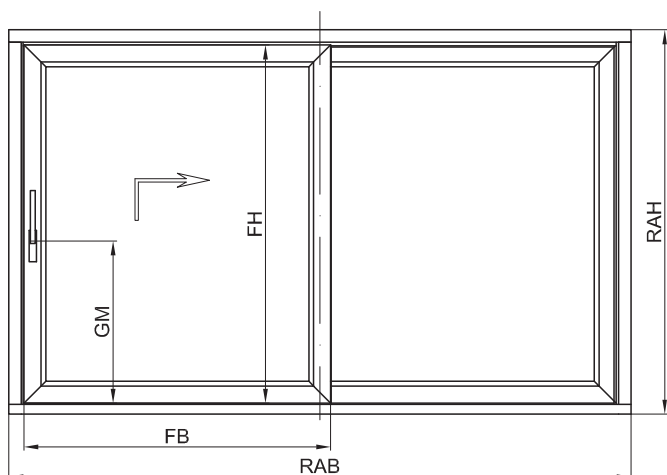
Dimensioni in [mm]: tutte le dimensioni senza indicazione dell'unità di misura sono da intendersi in [mm]



Indice

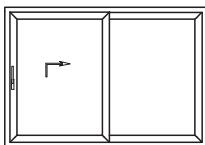
	pagina
Versioni e campi di applicazione	4
Composizione della ferramenta	5
Preparazione	6 – 7
Foratura e fresatura del battente	9
Montaggio del battente	10 – 11
- Composizione ferramenta	10
- Montaggio dei carrelli	11
- Montaggio della cremonese	11
- Montaggio della guida superiore	11
- Montaggio della maniglia HS	11
Montaggio telaio	12 – 17
- Montaggio del battente scorrevole	12
- Montaggio dei gommini paracolpi HS (schemi A, C e G)	13
- Montaggio dei finecorsa 28 mm	13
- Montaggio dei perni di chiusura – schemi A e D	14
- Montaggio dei perni di chiusura del secondo battente – schemi C e F	15 – 16
- Chiusura schema G	17
Montaggio della guida di posizionamento dell'anta	18
Sezione verticale	19
Sezione orizzontale	20
Note importanti	21
Esclusione di responsabilità	21

Versioni e campi d'applicazione

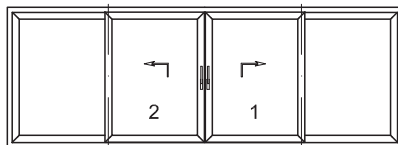


Sul sistema 2 ante fisse e una anta mobile, è possibile il bloccaggio su telaio.

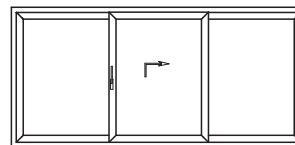
Schema A



Schema C



Schema G

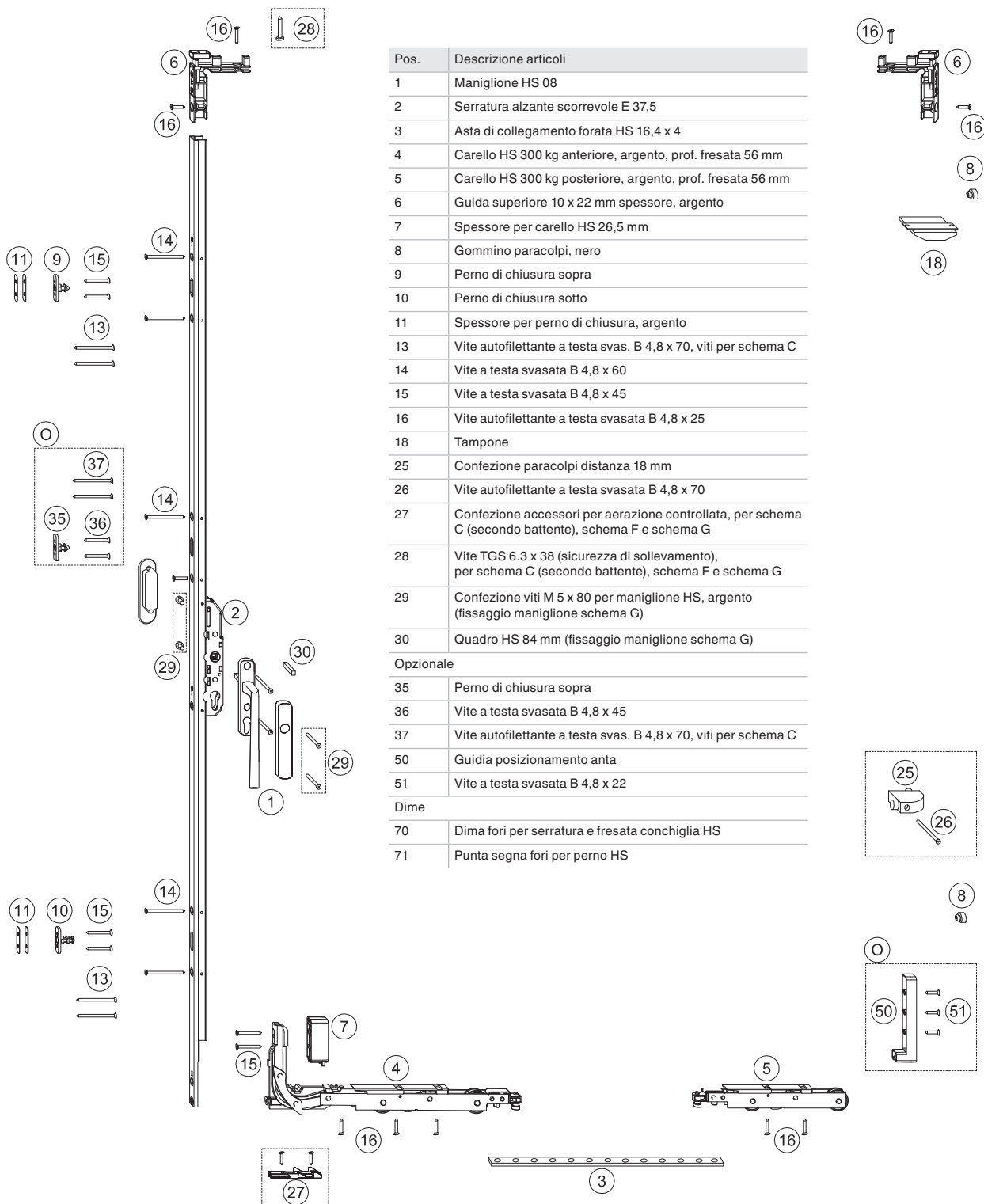


Campi di applicazione

Per la ferramenta Maco HS 300 devono essere rispettati i campi di applicazione indicati nella tabella. Per l'installazione dei profili devono essere rispettati i campi di applicazione e i pesi raccomandati dal costruttore dei profili.

Descrizione	Unità	Campi
Larghezza battente LB (FB)	(mm)	760 – 3353
Altezza battente HB (FH)	(mm)	Gr. 1 fino 2: 785 – 1775 Gr. 3 fino 5: 1815 – 2925
Larghezza telaio esterna (RAB)	(mm)	come indicato dal costruttore dei profili
Altezza telaio esterna (RAH)	(mm)	Gr. 1 fino 2: 912 – 1902 Gr. 3 fino 5: 1943 – 3052
Peso battente scorrevole	(kg)	max. 300
Entrata (DM)	(mm)	37,5
HM (GM), HB 785 – 1775	(mm)	408
HM (GM), HB 1815–2925	(mm)	1008

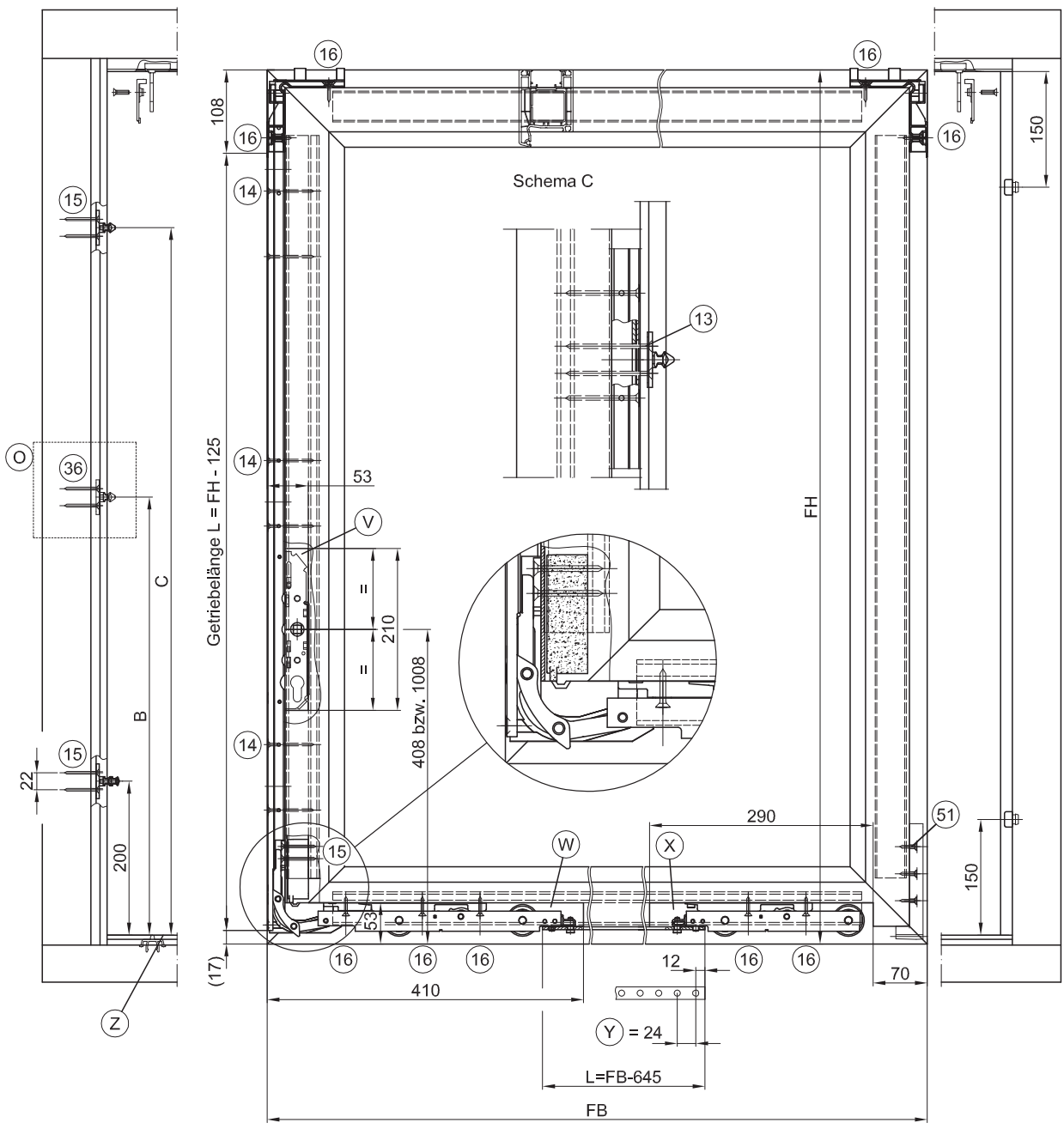
Composizione ferramenta



Pos.	Descrizione articoli
1	Maniglione HS 08
2	Serratura alzante scorrevole E 37,5
3	Asta di collegamento forata HS 16,4 x 4
4	Carelo HS 300 kg anteriore, argento, prof. fresata 56 mm
5	Carelo HS 300 kg posteriore, argento, prof. fresata 56 mm
6	Guida superiore 10 x 22 mm spessore, argento
7	Spessore per carelo HS 26,5 mm
8	Gommino paracolpi, nero
9	Perno di chiusura sopra
10	Perno di chiusura sotto
11	Spessore per perno di chiusura, argento
13	Vite autofilettante a testa svas. B 4,8 x 70, viti per schema C
14	Vite a testa svasata B 4,8 x 60
15	Vite a testa svasata B 4,8 x 45
16	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 25
18	Tampone
25	Confezione paracolpi distanza 18 mm
26	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 70
27	Confezione accessori per aerazione controllata, per schema C (secondo battente), schema F e schema G
28	Vite TGS 6.3 x 38 (sicurezza di sollevamento), per schema C (secondo battente), schema F e schema G
29	Confezione viti M 5 x 80 per maniglione HS, argento (fissaggio maniglione schema G)
30	Quadro HS 84 mm (fissaggio maniglione schema G)
Opzionale	
35	Perno di chiusura sopra
36	Vite a testa svasata B 4,8 x 45
37	Vite autofilettante a testa svas. B 4,8 x 70, viti per schema C
50	Guida posizionamento anta
51	Vite a testa svasata B 4,8 x 22
Dime	
70	Dima fori per serratura e fresata conchiglia HS
71	Punta segna fori per perno HS



Preparazione



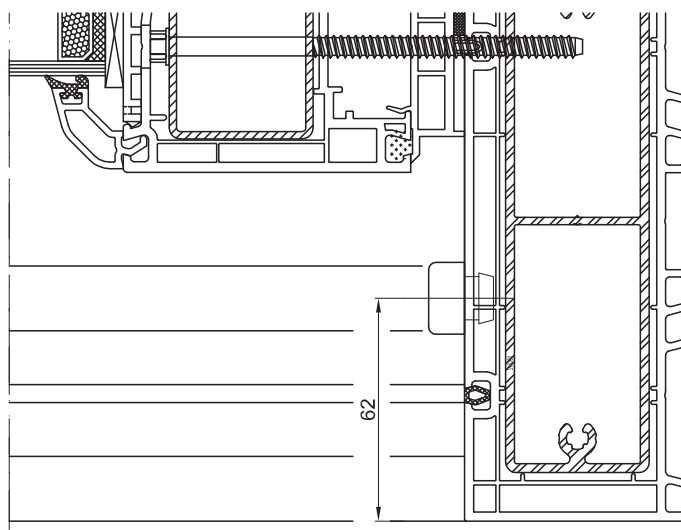


Preparazione

Montaggio anta e telaio secondo le istruzioni fornite da ALUPLAST. Eseguire tutti i fori e le fresature sulle cornici e sulle mostre. Le viti di fissaggio della ferramenta B 4, 8 DIN 7982 vengono generalmente inserite forando anche il profilo di rinforzo con una punta da $\varnothing 4,2$.

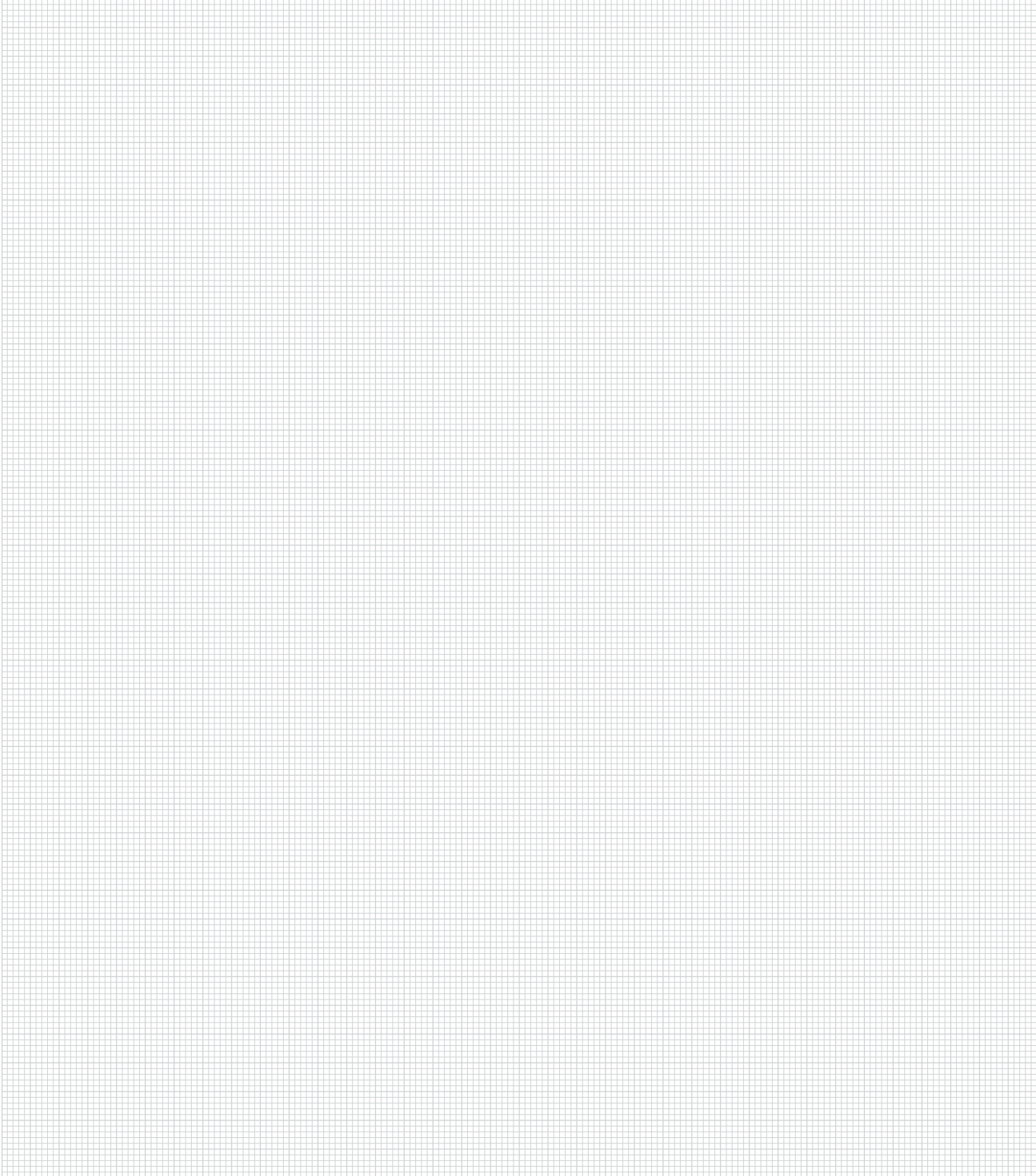
- (V) Fresatura scatola cremonese 210 x 22 x 53 (H x L x P)
- (W) Fresatura carrello HS anteriore 410 x 22 x 53 (H x L x P)
- (X) Fresatura carrello HS posteriore 290 x 22 x 53 (H x L x P)
- (Y) Passo fori
- (Z) Filo superiore guida in alluminio

		Posizionamento perni di chiusura		
		Cremonese	B	C
13	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 70 Viti per Schema C			
14	Viti autofil., testa svas. B 4,8 x 60	Gr. 1	-	568
15	Viti autofil., testa svas. B 4,8 x 45	Gr. 2	568	1000
16	Viti autofil., testa svas. B 4,8 x 25	Gr. 3	1168	1600
36	Viti autofil., testa svas. B 4,8 x 45	Gr. 4	1168	1750
51	Viti autofil., testa svas. B 4,8 x 22	Gr. 5	1168	2150





Note

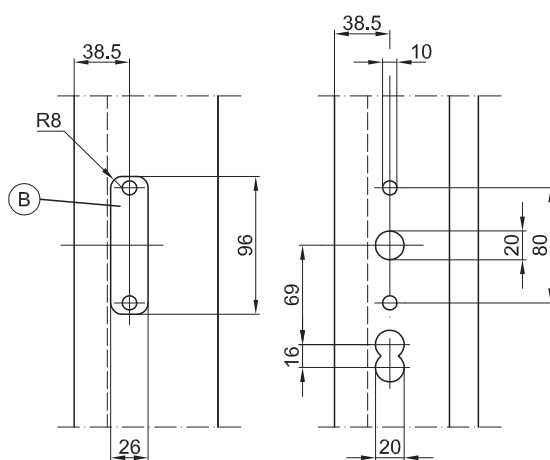
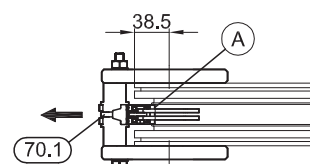


Foratura e fresatura della cornice

1. Eseguire la fresatura per la cremonese HS e carrelli, vedi disegni.
2. Regolare la dima di battuta in base allo schema A DIN a sin. o DIN a destra e per la seconda anta in base allo schema C
 - a. Sollevare i perni di arresto (70.1) . Sfilare l'asta di spinta (70.2) dalla guida
 - b. Ruotare l'asta di spinta di 180° e reinserirla fino a far scattare il perno di arresto.
3. Regolare l'altezza della maniglia mediante perni di arresto (HM 408 mm o 1008 mm).
4. Applicare la dima di foratura e fresatura (70) al battente e fissarla con i morsetti; battuta rappresentata dal fondo della cava ferramenta.
5. Praticare fori Ø 20 nella sede della maniglia e 2 fori Ø 10 per la vite di fissaggio della maniglia.
6. Eseguire la fresatura per la maniglia a conchiglia sul lato esterno della cornice.
7. Per la serratura a cilindro praticare fori da Ø 20. Spostare la dima di foratura di 16 mm verso il basso e fissare con una punta da Ø 10mm. Praticare il secondo foro da Ø 20 per il cilindro.

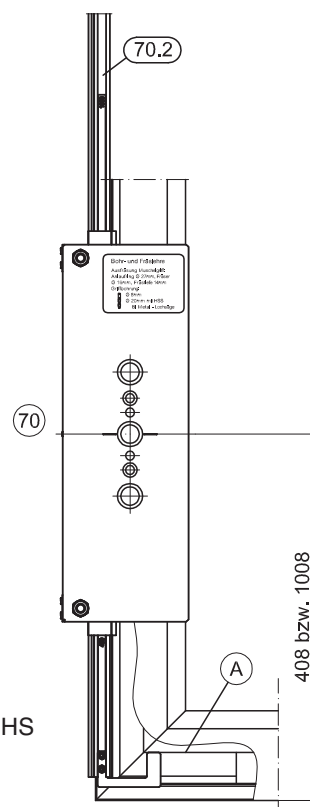
Battuta per dima (A)

(B) Fresatura con dima di foratura e fresatura (70),
Anello guida Ø 27,
fresa Ø 16, profondità di fresatura 14 mm

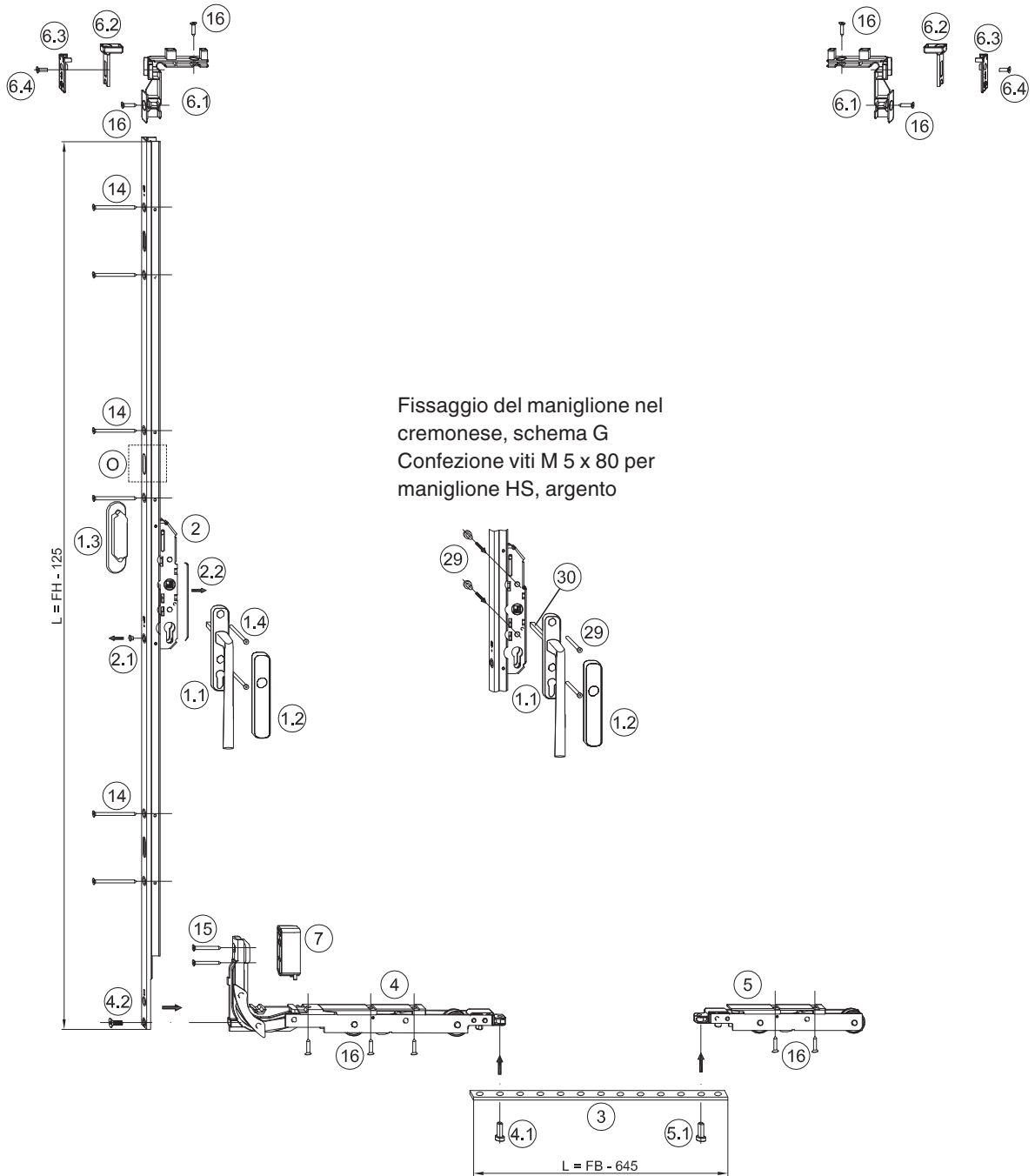


Schizzo lato esterno anta scorrevole. Fresatura per conchiglia

Schizzo lato interno anta scorrevole. Fori per maniglia HS 08 con cilindro



Montaggio del battente





Montaggio del battente

Operazione 1 - Montaggio del carrello

1. Inserire gli spessori HS (7) (come da disegno pag. 6).
Inserire il carrello e fissarlo con viti autofilettanti a testa svasata B 4,8 x 45 (15) e B 4,8 x 25 (16).
2. Smontare le viti del cilindro M 6 x 16 SW 4 (4.1) dal carrello lato maniglia (4).
3. Tagliare l'asta di collegamento del carrello (3) (L = LB – 645). In Teilung 24?
4. Inserire l'asta di collegamento del carrello nel supporto canalino e collegarla al carrello con una vite M6 x 16 (4.1).
5. Allentare la vite a testa cilindrica M 6 x 16 SW 4 (5.1) sul lato posteriore del carrello (5), inserire l'asta di collegamento nel carrello sul lato posteriore e fissarla con una vite a testa cilindrica M 6 x 16 (5.1).
6. Fissare posteriormente il carrello con viti autofilettanti a testa svasata B 4,8 x 32 (16).

Operazione 2 - Montaggio della cremonese

1. Tagliare la serratura cremonese (2) (L = HB – 125) e portarla in posizione di chiusura (con la maniglia rivolta verso l'alto). Per la soluzione 2 ante fisse e una mobile sono da inserire (schiacciando) i bulloni (29) nelle due bussole.
2. Togliere la copertura PVC (2.2) dal scatola cremonese.
3. Svitare le viti a testa svasata M 5 x 10 (4.2) dal carrello sul lato anteriore (4).
4. Inserire la cremonese nella cava dell'anta e collegarla anteriormente con il rinvio d'angolo del carrello, quindi fissare nella parte inferiore con una vite a testa svasata M 5 x 10 (4.2). Fissare la cremonese alla sede dei perni di chiusura con viti a testa svasata B 4,8 x 60 (14).
5. In caso di utilizzo di una serratura a cilindro, rimuovere la calotta di chiusura (2.1) dalla frontale.

Operazione 3 – Montaggio della guida superiore

1. Svitare la vite a testa svasata 5 x 20 (6.4) dalla guida superiore (6.1).
2. Rimuovere le coperture (6.3) e (6.2) dalla guida superiore.
3. Inserire la guida superiore (6.1) nella cava ferramenta e fissarla con viti a testa svasata B 4,8 x 25 (16).

Operazione 4 – Montaggio della maniglia HS 08

1. Collegare la maniglia a conchiglia HS corta (1.3) e la rosetta (1.1) con una vite a testa svasata M 5 x 70 (1.4).
2. Applicare la coprirosetta (1.2) sulla maniglia.

Con schema G fissare la maniglia direttamente sul cremonese con una vite a testa svasata M 5 (29). Accorgiare le viti a 50 mm.

Attenzione: Per schema G bisogna ordinare maniglia HS 08 con coprirosetta, confezione viti M 5 x 80 (29) e quadro maniglia (30).

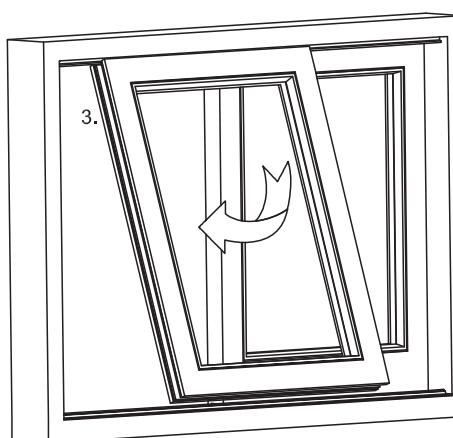
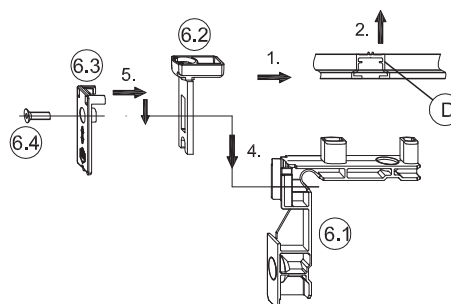
Montaggio telaio

Montaggio del battente scorrevole

1. Infilare la scarpetta (6.2) 1x sx e 1 x dx nel binario superiore.
2. Montare il binario guida superiore secondo le istruzioni fornite dal costruttore dei profili.
3. Inserire il battente scorrevole dal basso nella guida superiore e appoggiarla sulla rotaia di scorrimento.
4. Inserire la scarpetta (6.2) nel corpo slitta (6.1) .
5. Aganciare il coperchio della slitta HS (6.3) e avitare con le viti a testa svasata 5x20 (6.4) Attenzione! Non spannare le viti, in quanto si deve stare attenti sulla regolazione in altezza della slitta.

(D) Binario guida superiore

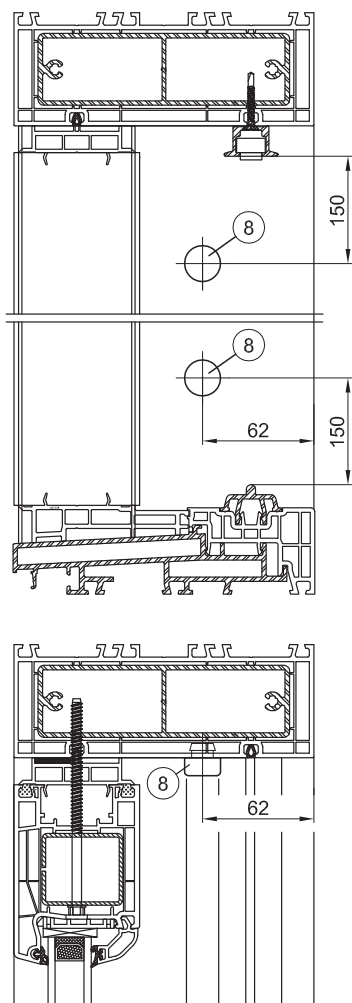
Dis. soluzione sinistra



Montaggio telaio

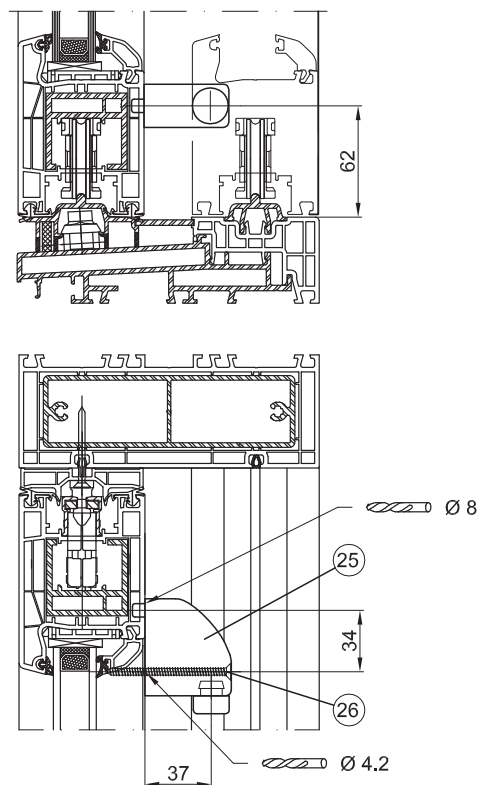
Montaggio dei gommini paracolpi HS (schemi A, C e G)

1. Segnare sul telaio i punti per i fori di alloggiamento dei gommini paracolpi HS (8); preforare con punta $\varnothing 5$ e i forare definitivamente con punta $\varnothing 12$.
2. Introdurre i gommini paracolpi HS nei fori.



Montaggio dei finecorsa da 28 mm

1. Segnare sul battente i punti per i fori di fissaggio del paracolpi da 28 mm (25) e forare con una punta da $\varnothing 4,2$ o da $\varnothing 8$.
2. Montare il paracolpo sul battente ed avvitarlo con viti autofil. testa svasata B 4,8 x 70 (26).



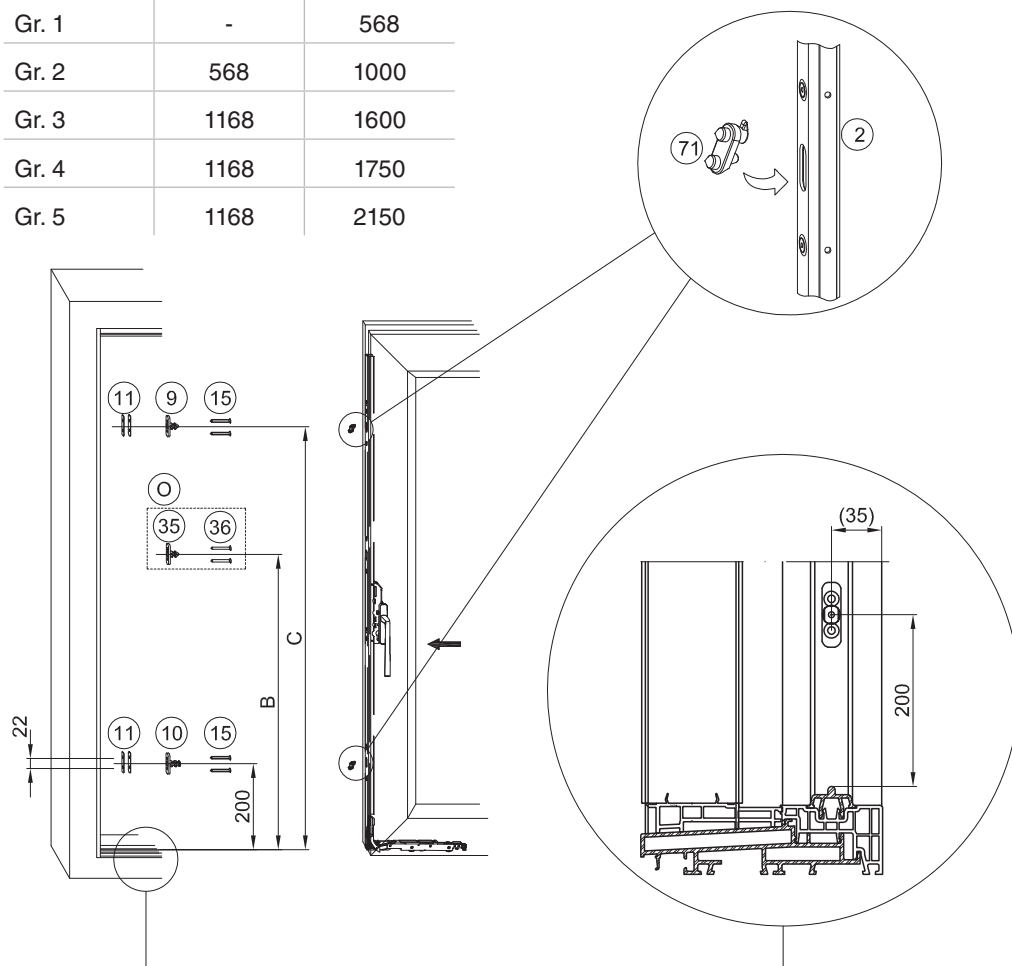
Montaggio telaio

Montaggio dei perni di chiusura - Schemi A e D

1. Portare la cremonese in posizione di scorrimento (con la maniglia rivolta verso il basso)
2. Inserire la punta segna-fori (71) nei punti di chiusura sulla cremonese (2).
Opzione: per più di due punti di chiusura, rimuovere la piastrina di copertura pre-forata dalla cremonese.
3. Spostare il battente scorrevole contro il telaio e premere fino a centrare la posizione di fissaggio delle viti.
4. Praticare fori con punta da $\varnothing 4,2$ in corrispondenza del punto di centraggio.
5. Fissare i perni di chiusura (9) e (10) con viti autofilettanti a testa svasata B 4,8 x 45 (15). La pressione di contatto della guarnizione può essere adattata utilizzando i supporti dei perni di chiusura (11).

Posizionamento perni di chiusura

Cremonese	B	C
Gr. 1	-	568
Gr. 2	568	1000
Gr. 3	1168	1600
Gr. 4	1168	1750
Gr. 5	1168	2150

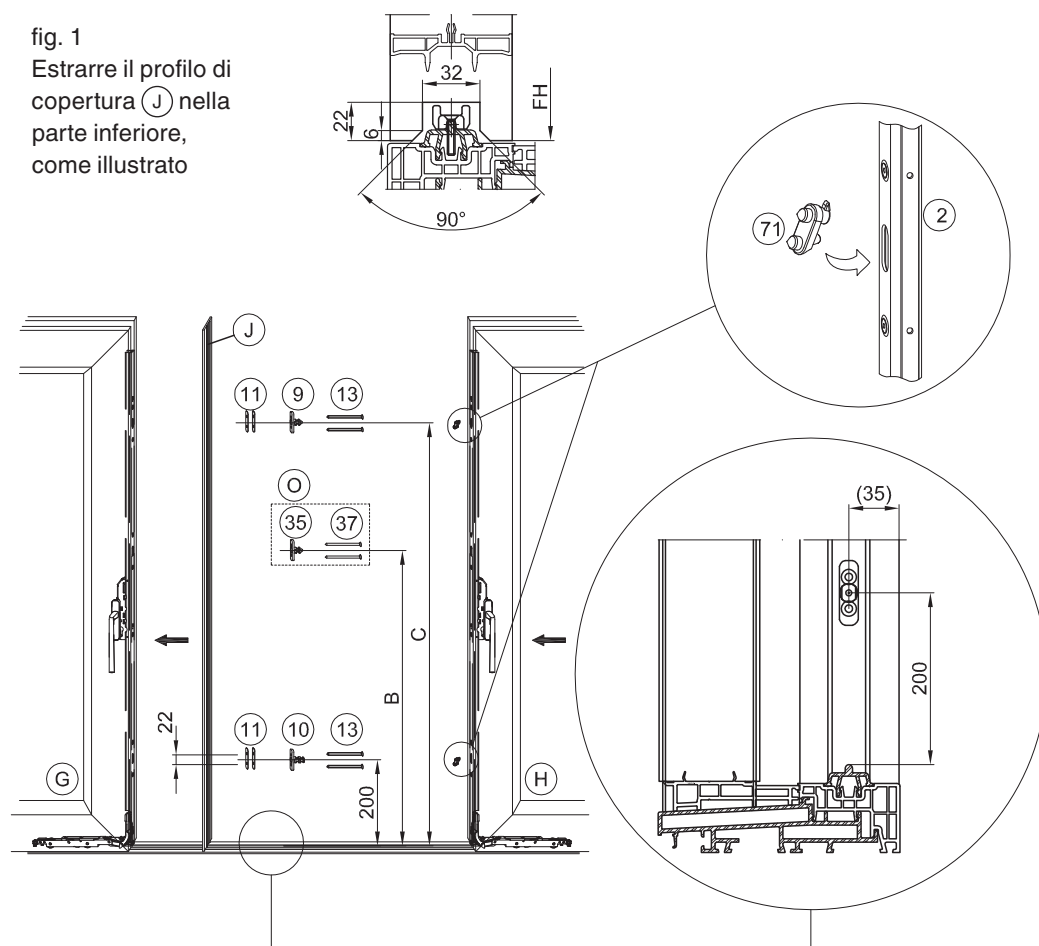


Montaggio telaio

Montaggio dei perni di chiusura del secondo battente - Schemi C e F

1. Portare il battente in posizione di apertura (con la maniglia rivolta verso il basso). (G)
2. Tagliare il listello profilato (J) (fornito dal costruttore dei profili) secondo le istruzioni del costruttore, sganciarlo come da fig. 2 e montarlo sul battente (G).
3. Portare la cremone del battente (H) in posizione di scorrimento (con la maniglia rivolta verso il basso). Inserire la punta segna-fori (71) nei punti di chiusura sulla cremone. Opzione: per più di due punti di chiusura, rimuovere la piastrina di copertura pre-forata dalla cremone.
4. Spostare il battente scorrevole (H) gegen den contro il battente secondo (G) e premere fino a centrare il foro per il perno di chiusura.
5. Praticare fori con punta da $\varnothing 4,2$ in corrispondenza del punto di centraggio, forando il listello profilato e il profilo di rinforzo del battente (G).
6. Fissare i perni di chiusura (9) e (10) con viti autofilettanti a testa svasata B 4,8 x 70 (13) ai listelli profilati e alla cremone forando anche il profilo di rinforzo. La pressione di contatto della guarnizione può essere adattata utilizzando i supporti dei perni di chiusura (11).

fig. 1
Estrarre il profilo di copertura (J) nella parte inferiore, come illustrato



Montaggio telaio

7. Montaggio del delimitatore di apertura.
 - a. Segnare il punto centrale del telaio (Larghezza telaio esterna/2).
 - b. Collocare il delimitatore d'apertura (27) sul binario in posizione corretta (7 mm) e forare con punta $\varnothing 3,5$.
 - c. Fissare il delimitatore d'apertura al binario scorrimento con 2 viti autofilettanti a testa svasata da 4,2 x 22.
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.

(E) Bordo anteriore delimitatore d'apertura

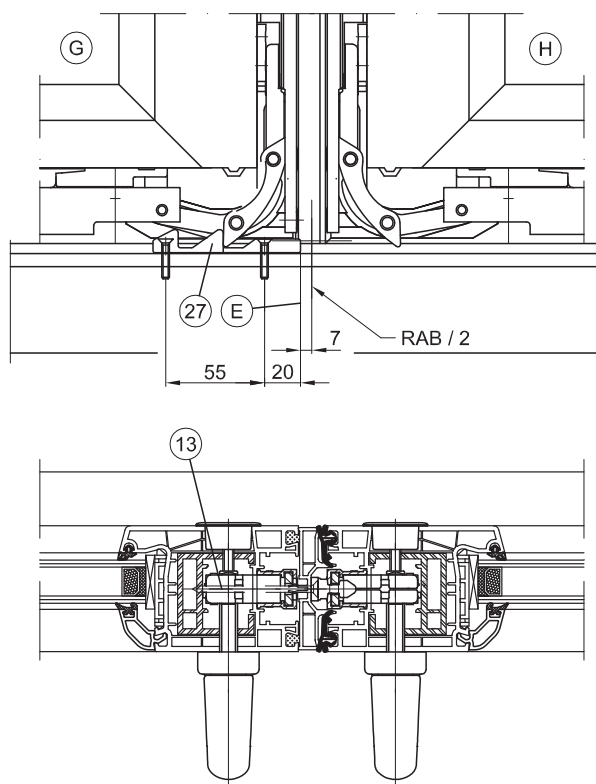
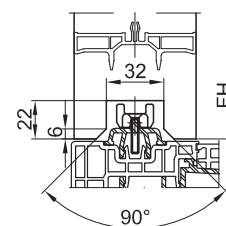


fig. 2
Estrarre il profilo di copertura (J) nella parte inferiore, come illustrato



Montaggio telaio

Montaggio dei perni di chiusura - schema G

1. Chiudere il battente
2. Riportare e segnare la misura 2 mm dalla frontale cremonese sul binario scorrimento.
3. Collocare il delimitatore d'apertura (27) sul binario in pos. corretta e forare con punta $\varnothing 3,5$.
4. Fissare il delimitatore d'apertura al binario scorrimento con 2 viti autofil. testa svas. 4,2x22.
5. Tagliare il listello profilato (K) (fornito dal costruttore dei profili) secondo le istruzioni del costruttore, sganciarlo come da fig. 3 e montarlo sul battente.
6. Forare a circa 50 mm dal bordo anteriore del battente con una punta $\varnothing 5,5$ e fissare la protezione antisollevamento con una vite autofil. a testa cilindrica B 6,3 x 38 (28).

(E) Bordo anteriore delimitatore d'apertura

(F) Bordo anteriore frontale cremonese

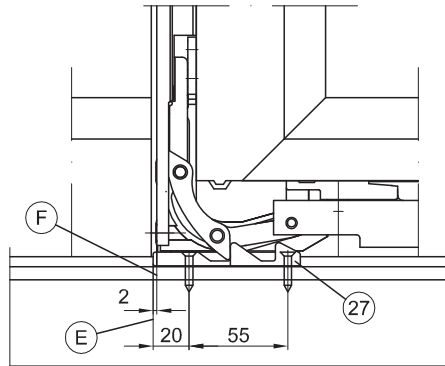
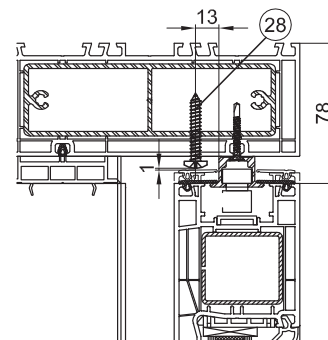
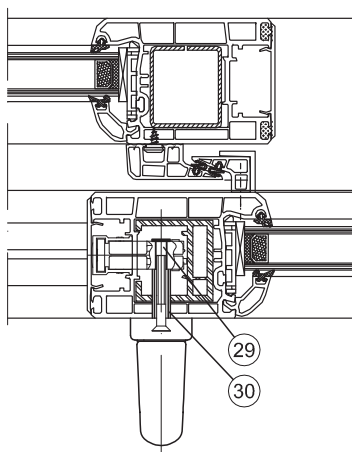
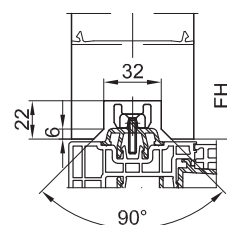


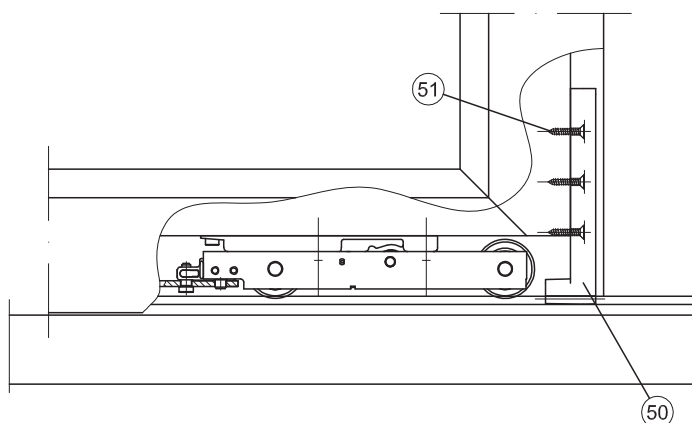
fig. 3
Estrarre il profilo di copertura (K) nella parte inferiore, vedi disegno



Montaggio della guida di posizionamento dell'anta (maggiore tenuta ermetica)

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

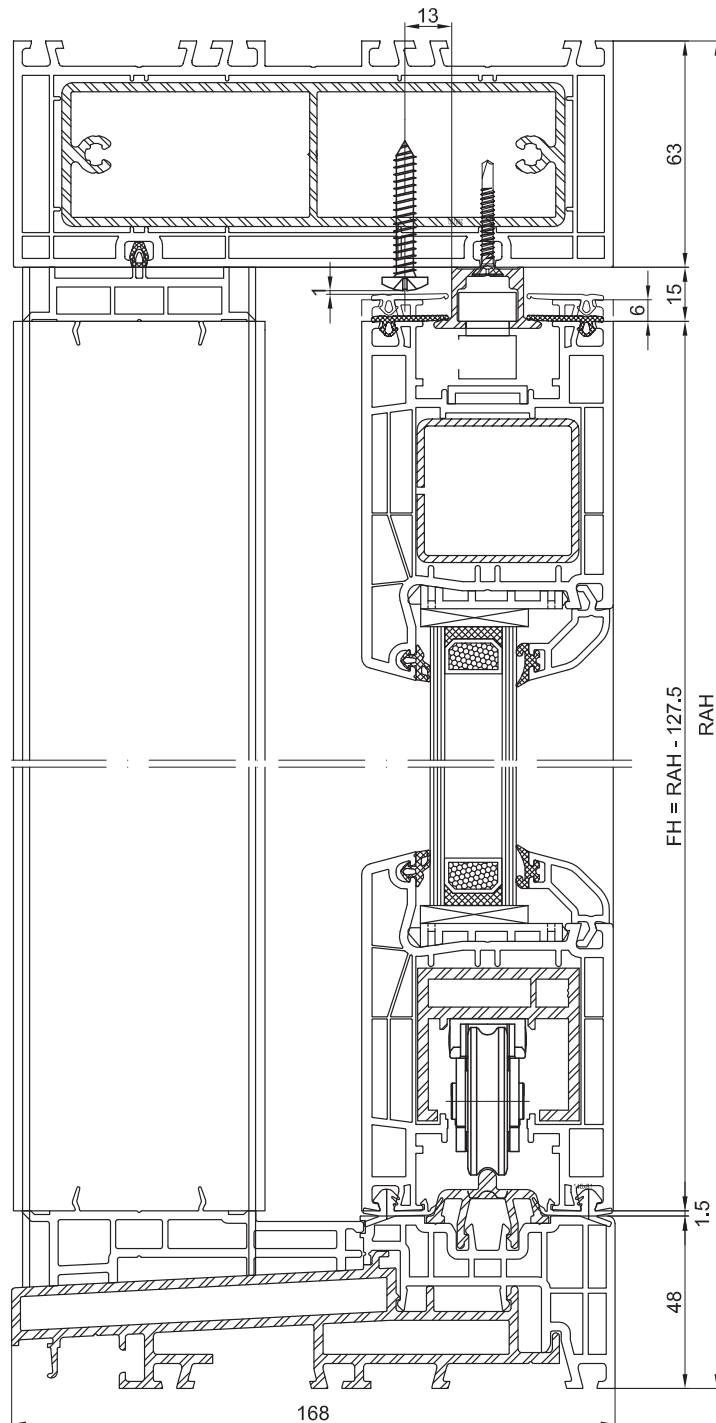
1. Chiudere il battente scorrevole e portarla in posizione di chiusura (con la maniglia rivolta verso l'alto).
2. Applicare la guida di posizionamento (50) sul binario di scorrimento e fissarla con viti autofillettanti a testa svasata B 4,8 x 22 (51).





Sezione verticale

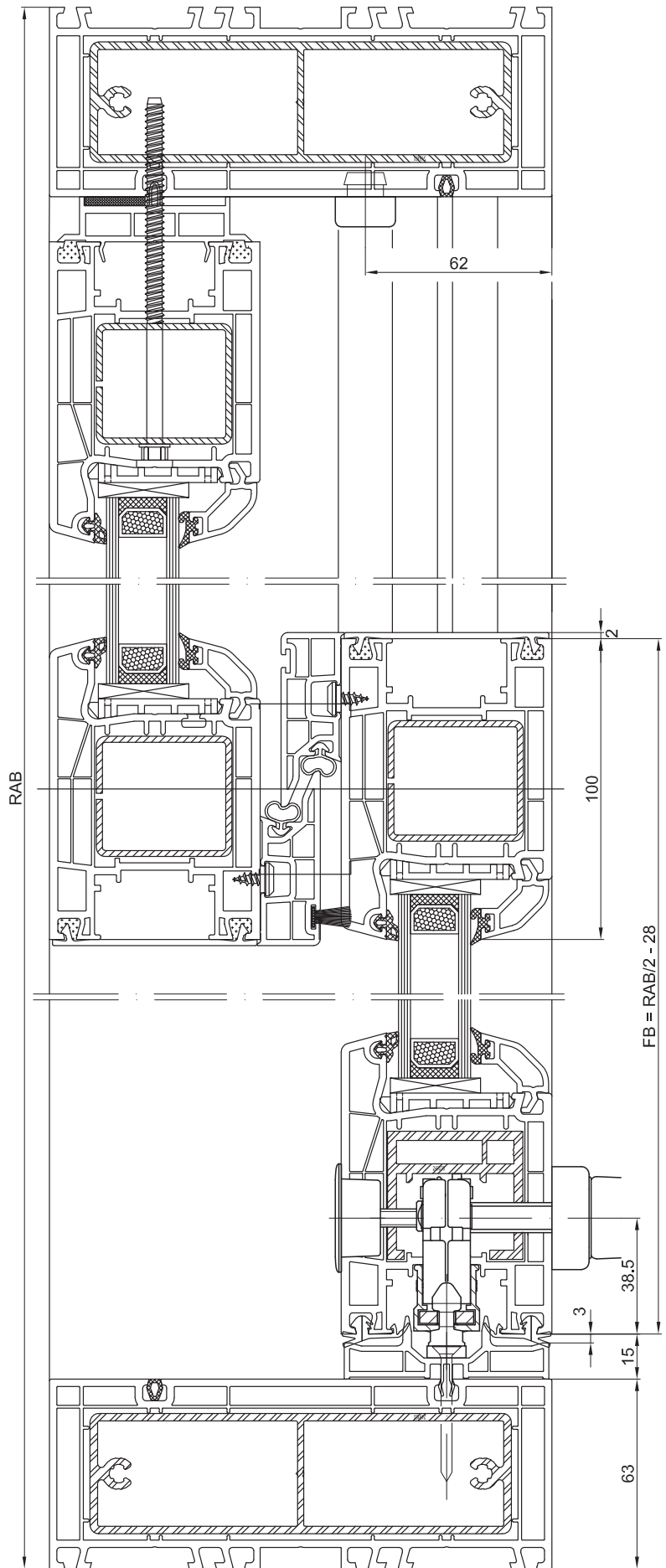
Scala 1:2





Sezione orizzontale

Scala 1:2





Note importanti

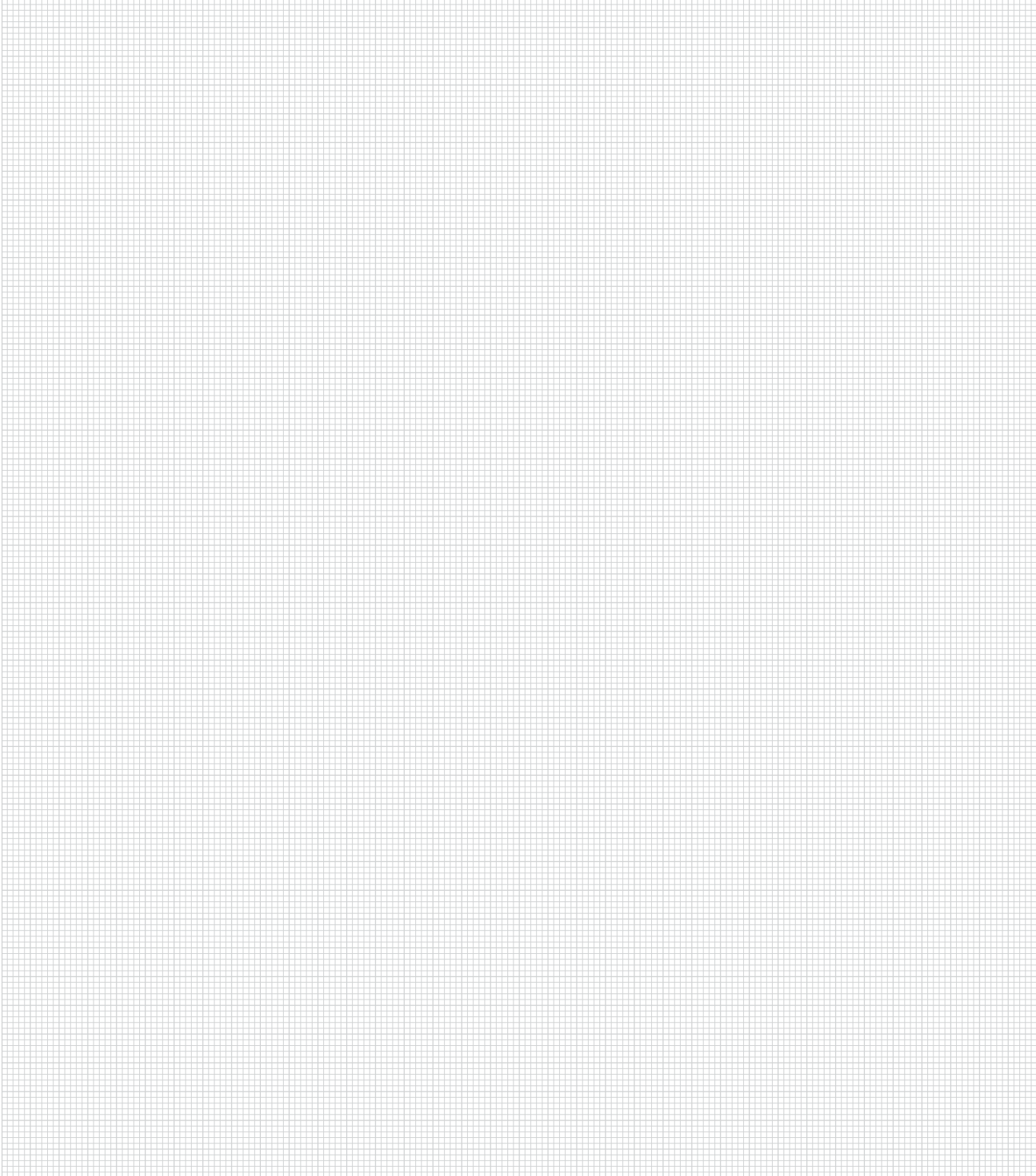
- Per la ferramenta per porte alzanti scorrevoli Maico è obbligatorio rispettare i campi di applicazione indicati a pag. 4. Si applicano inoltre le indicazioni di ALUPLAST relative alle possibili limitazioni delle misure e del peso dei battenti. È inoltre necessario attenersi ad eventuali prescrizioni di produzione o linee guida per la lavorazione. Vanno infine rispettati i parametri relativi ai numeri di giri e alle coppie di serraggio delle viti.
- La ferramenta descritta nelle presenti istruzioni è realizzata in materiale inossidabile o in acciaio passivato 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 ALUPLAST prescritti, 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.
- Avvitare le viti diritte (salvo diversamente indicato) 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.
- La ferramenta per alzanti scorrevoli può essere sottoposta 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).

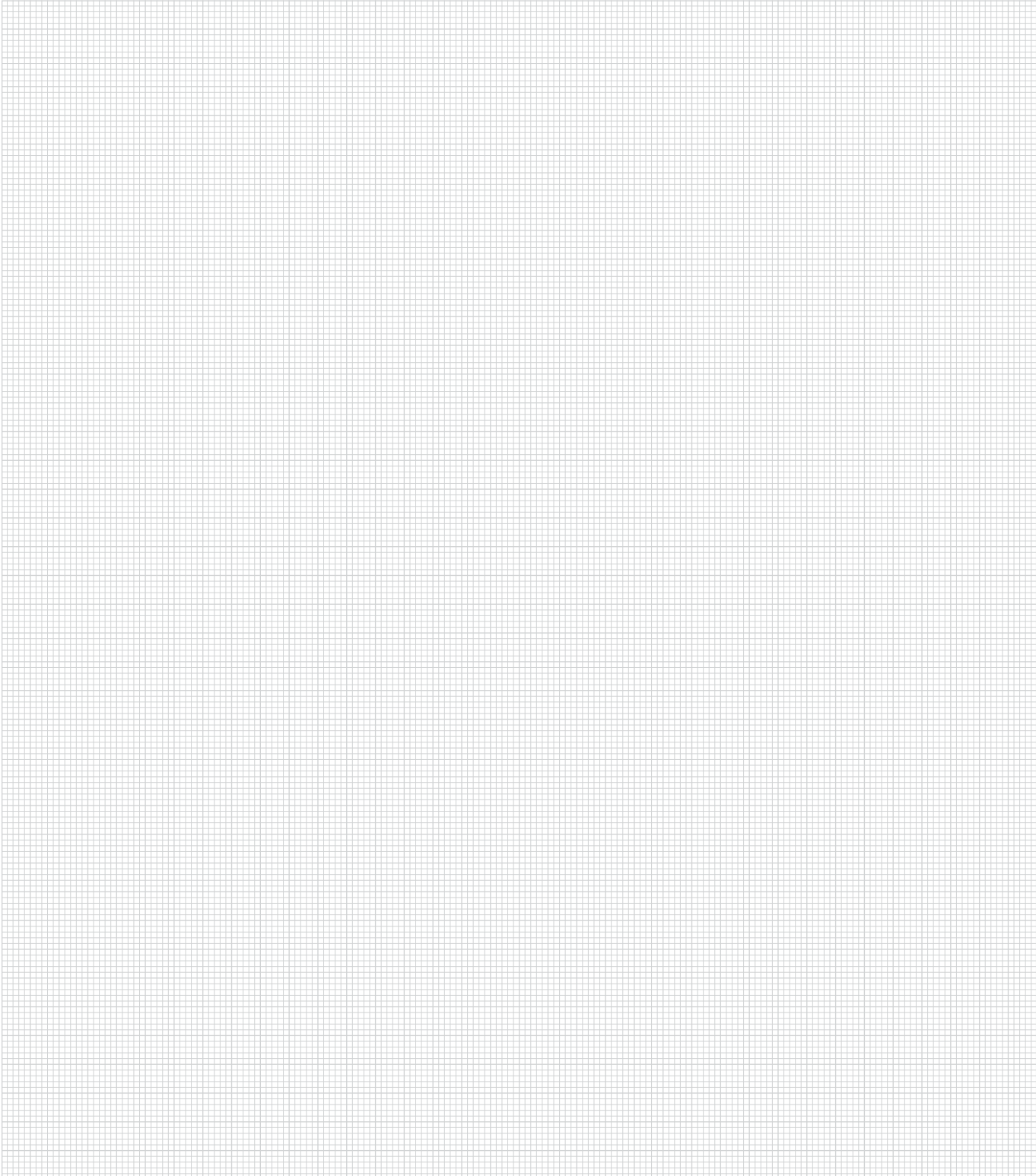


Note





Note



VALORIZZIAMO IL SERRAMENTO



MAYER & CO BESCHLÄGE GMBH

ALPENSTRASSE 173
A-5020 SALZBURG
TEL +43 (0)662 6196-0
FAX +43 (0)662 6196-1449
maco@maco.at
www.maco.at

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