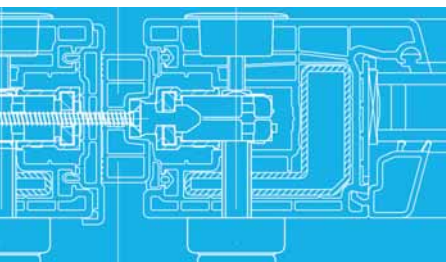


VALORIZZIAMO IL SERRAMENTO



# MACO RAIL-SYSTEMS

SISTEMI SCORREVOLI



Istruzioni di montaggio  
per alzanti scorrevoli  
HS Veka Slide

**HS**  
FINESTRA 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

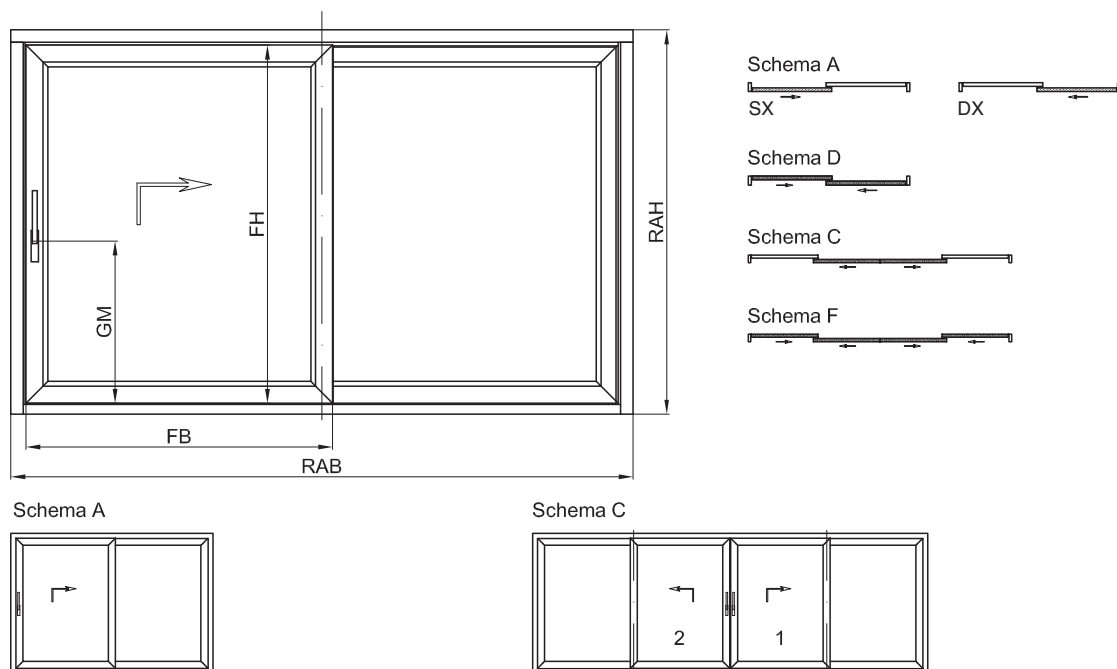
Dimensioni in [mm]: tutte le dimensioni senza indicazione dell'unità di misura sono da intendersi in [mm]



## Indice

	<b>pagina</b>
Schemi e campi d'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 maniglia HS	11
Montaggio telaio	12 – 17
- Montaggio del battente scorrevole	12
- Montaggio dei gommini paracolpi HS (schemi A e C)	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 – 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



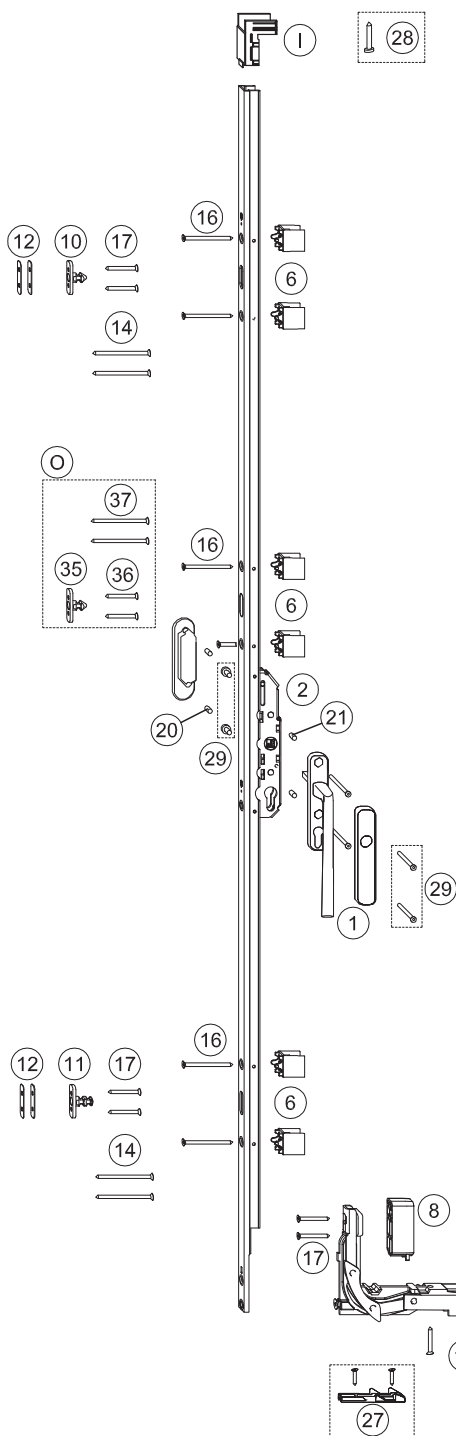
## Campi di applicazione

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.

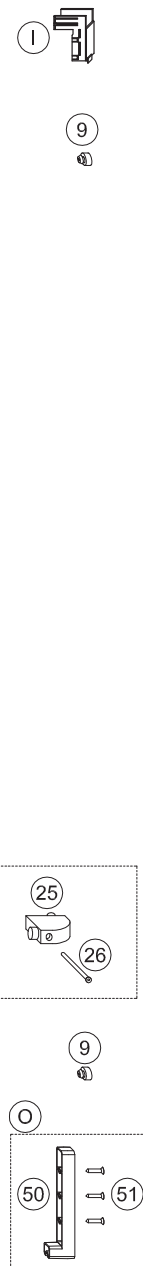
Descrizione	Unità	Campi	
		Profilo battente bianco	Profilo battente colorato
Larghezza battente LB (FB)	(mm)	760 – 3000	760 – 2500
Altezza battente HB (FH)	(mm)	Gr. 1 – 2: 745 – 1733	Gr. 1 – 2: 745 – 1733
		Gr. 3 – 4: 1777 – 2583	Gr. 3 – 4: 1777 – 2283
Larghezza telaio esterno (RAB)	(mm)	6500	5000
Altezza telaio esterno (RAH)	(mm)	Gr. 1 – 2: 862 – 1850	Gr. 1 – 2: 862 – 1850
		Gr. 3 – 4: 1894 – 2700	Gr. 3 – 4: 1894 – 2400
Peso battente scorrevole	(kg)	max. 300	
Entrata (E)	(mm)	27,5	
Altezza maniglia HM (GM), HB 745 – 1733	(mm)	407	
Altezza maniglia HM (GM), HB 1777 – 2700	(mm)	1007	

## Composizione ferramenta

① Guida superiore (fornita dal costruttore dei profili)

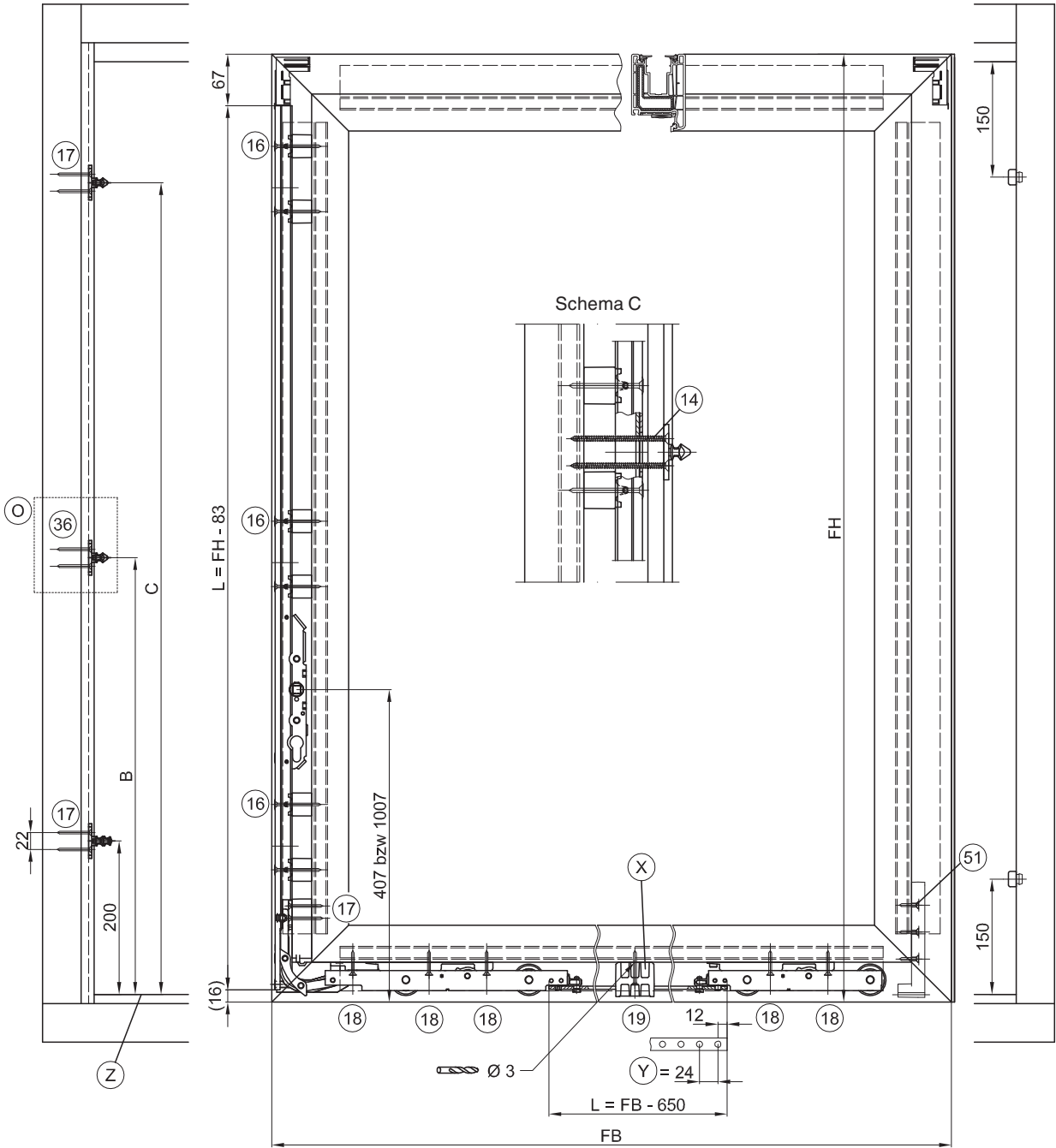


Pos.	Descrizione articoli
1	Maniglione HS 08
2	Serratura HS E= 27,5 cilindro profilo DM 27,5
3	Asta di collegamento forata HS 16,4 x 4
4	Carrello HS 300 kg anteriore, argento, prof. fresata 56 mm
5	Carrello HS 300 kg posteriore, argento, prof. fresata 56 mm
6	Spessore per serratura HS 25,5 mm
8	Spessore per carrello HS 25,5 mm
9	Gommino paracolpi, nero
10	Perno di chiusura sopra
11	Perno di chiusura con areazione
12	Spessore per perno di chiusura, argento
13	Supporto canalino HS per 300 kg, argento
14	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 80, schema C
16	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 60
17	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 45
18	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 32
19	Vite autofilettante a testa svasata B 3,9 x 45
20	Boccole distanziali per avvitamento maniglia 13,8 mm
21	Boccola distanziali per avvitamento maniglia 19,8 mm
25	Confezione paracolpi distanza 18 mm
26	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 70
27	Delimitatore d'apertura HS per schema C (2 battenti centrali scorrevoli, 2 battenti laterali fissi), schema F (2 battenti centrali scorrevoli, 2 battenti laterali scorrevoli)
28	Vite autofilettante a testa svasata 6,3 x 38 (sicurezza antisolevamento), per schema C (2 battenti centrali scorrevoli, 2 battenti laterali fissi), schema F (2 battenti centrali scorrevoli, 2 battenti laterali scorrevoli)
<b>Opzionale</b>	
35	Perno di chiusura sopra
36	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 45
37	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 80, schema C
50	Guida posizionamento anta
51	Vite autofilettante a testa svasata B 4,8 x 22
<b>Dime</b>	
70	Dima fori per serratura e fresata conchiglia HS
71	Punta segna fori per perno HS





Preparazione





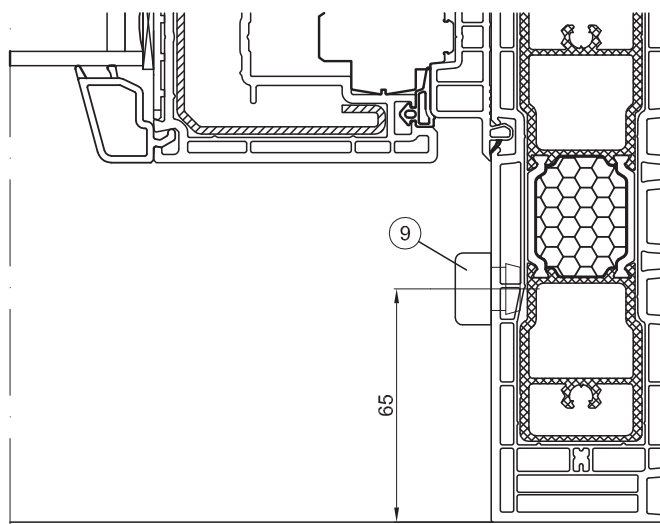
## Preparazione

Montaggio anta e telaio secondo le istruzioni fornite da VEKA. 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  $\varnothing 4,2$ .

- (X) Montaggio con larghezza anta scorrevole > 1.800, 1 pezzo centrale  
> 2.500, 2 pezzi distribuiti
- (Y) Passo fori
- (Z) Filo superiore guida in alluminio

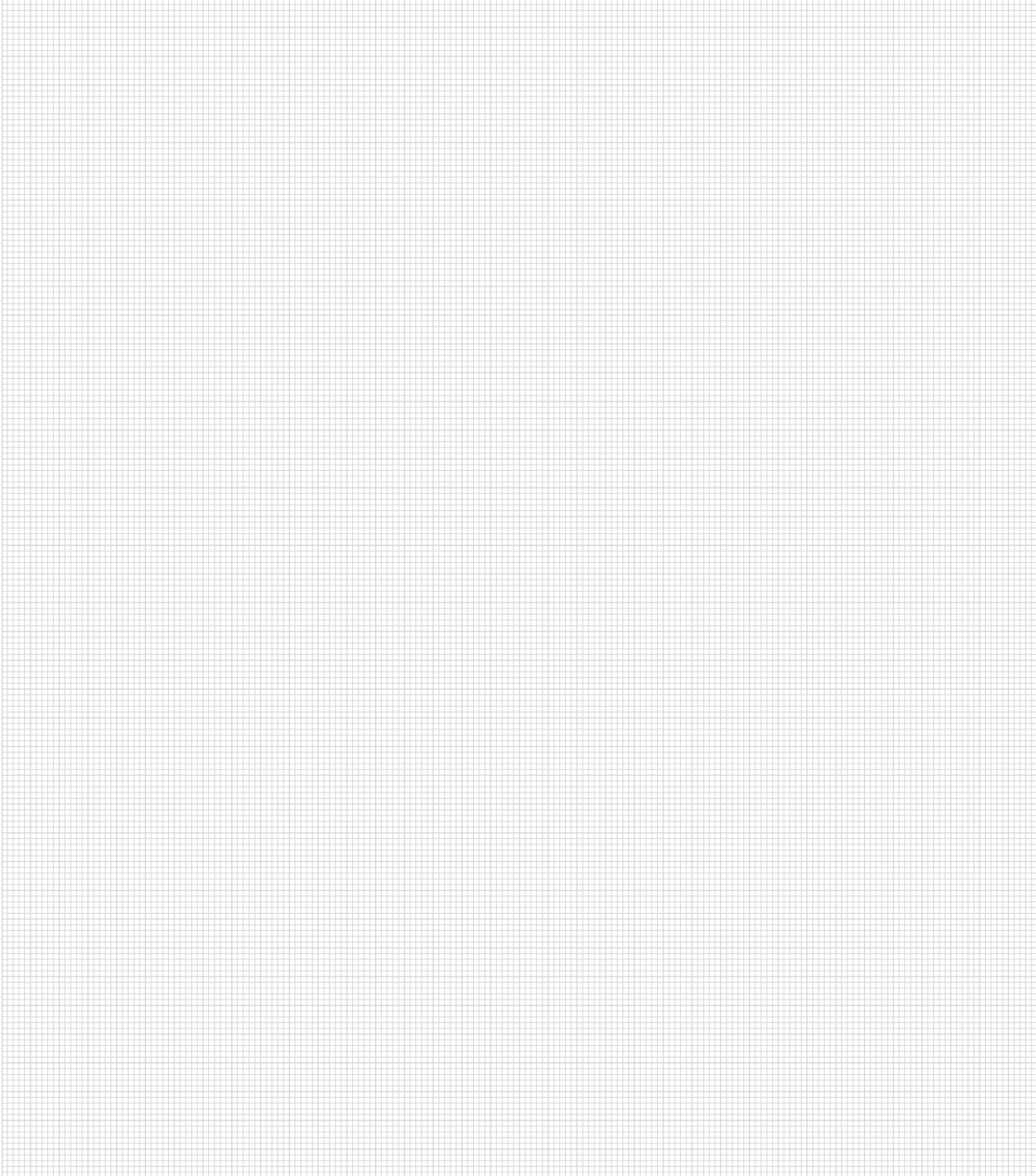
14	Viti autofil., testa svas. B 4,8 x 80 Viti per Schema C
16	Viti autofil., testa svas. B 4,8 x 60
17	Viti autofil., testa svas. B 4,8 x 45
18	Viti autofil., testa svas. B 4,8 x 32
19	Viti autofil., testa svas. B 3,9 x 45
36	Viti autofil., testa svas. B 4,8 x 45
51	Viti autofil., testa svas. B 4,8 x 22

Posizionamento perni di chiusura		
Cremonese	B	C
Gr. 1	-	568
Gr. 2	568	1000
Gr. 3	1168	1600
Gr. 4	1168	1750





Note





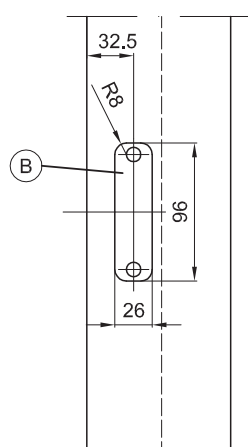
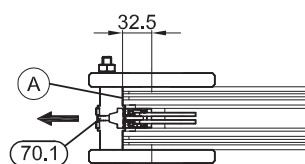
## Foratura e fresatura della cornice

1. 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
  - a. Sollevare i perni di arresto (70.1) . Sfilare l'asta di spinta dalla guida (70.2)
  - b. Ruotare l'asta di spinta di 180° e reinserirla fino a far scattare il perno di arresto.
2. Regolare l'altezza della maniglia mediante perni di arresto (altezza maniglia 407 mm o 1007 mm).
3. Applicare la dima di foratura e fresatura il profilo anta e fissarla con i morsetti; battuta rappresentata dal fondo della cava ferramenta e dal bordo anteriore dell'anta scorrevole (70).
4. Praticare fori Ø 20 mm nella sede della maniglia e 2 fori Ø 10 mm per la vite di fissaggio della maniglia.
5. Eseguire la fresatura per la maniglia a conchiglia sul lato esterno della cornice.
6. Per la serratura a cilindro praticare fori da Ø 20 mm. Spostare la dima di foratura di 16 mm verso il basso e fissare con una punta da Ø 10 mm. Praticare il secondo foro da Ø 20 mm per il cilindro.

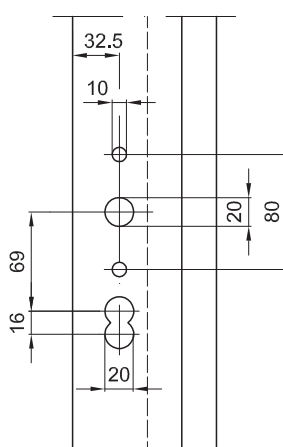
(A) Battuta per dima

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

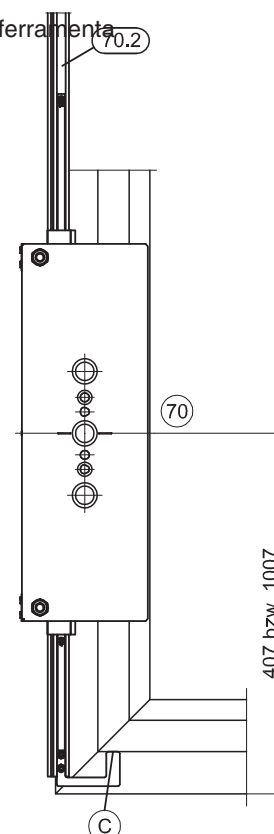
(C) La battuta per la dima è rappresentata dal fondo della cava ferramenta (70.2)



Disegno lato esterno anta scorrevole. Fresatura per conchiglia

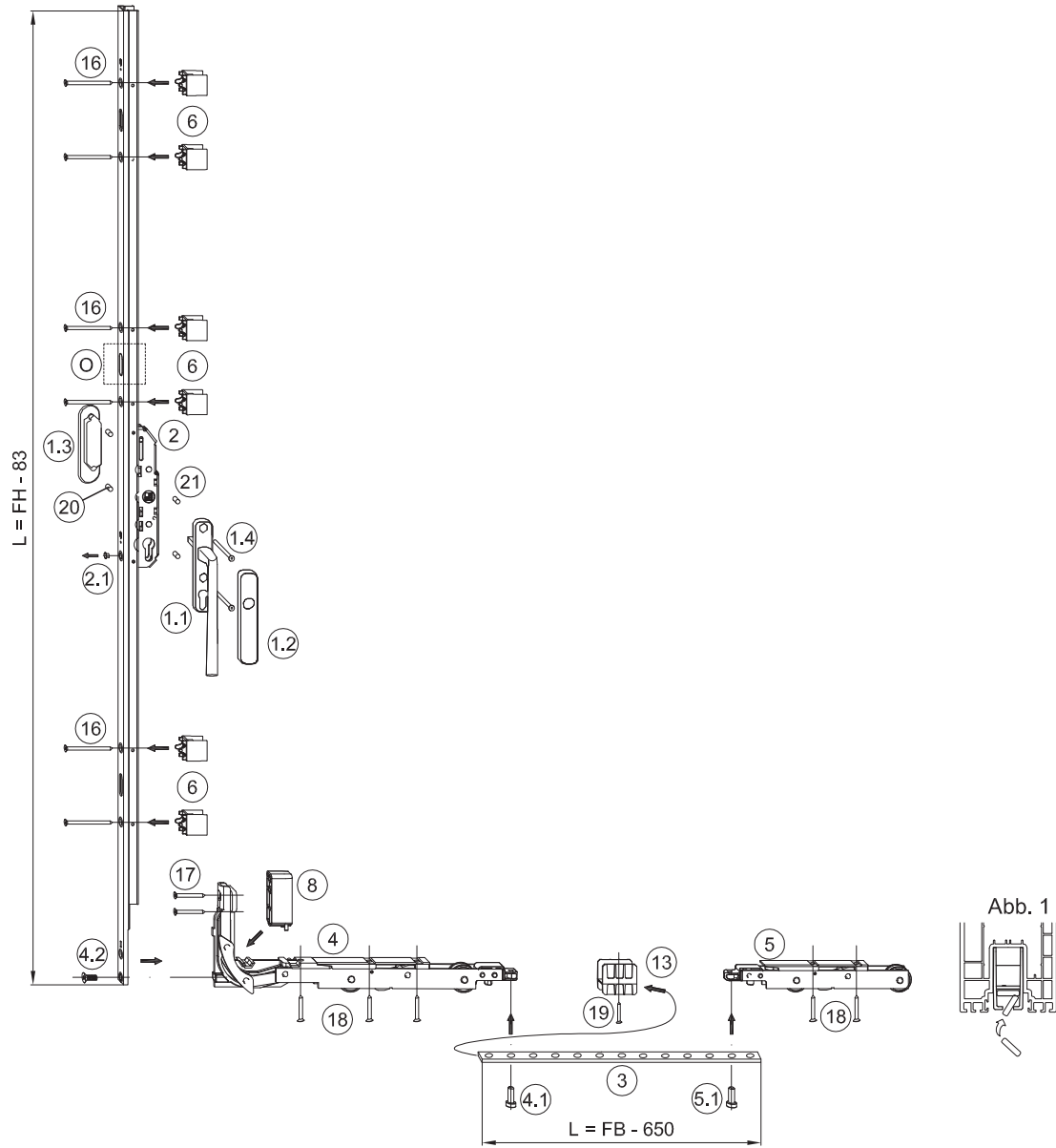


Disegno lato interno anta scorrevole. Fori per maniglia HS 08 con cilindro





## Montaggio dell'anta



## Montaggio dell'anta

### Operazione 1 - Montaggio del carrello

1. Inserire il supporto del carrello HS (8) dal lato posteriore del carrello e agganciarlo sul lato anteriore (4). Inserire il carrello e fissarlo con viti autofilettanti a testa svasata B 4,8 x 45 (17) e B 4,8 x 32 (18).
2. Smontare le viti del cilindro M 6 x 16 SW 4 (4.1) dal carrello lato maniglia (4).
3. Con una larghezza delle ante di 1,8 m è necessario montare un supporto per canalino in posizione mediana, mentre a partire da una larghezza di 2,5 m si dovranno utilizzare due supporti (13). Preforare con punta da 3 mm, inserire il supporto per canalino nella cava ferramenta e fissarlo con viti autofilettanti a testa svasata B 3,9 x 45 (19).
4. Tagliare l'asta di collegamento del carrello (3) ( $L = LB - 650$  mm).
5. Inserire l'asta di collegamento del carrello nel supporto canalino (fig. 1) e collegarla al carrello con una vite M 6 x 16 (4.1).
6. 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).
7. Fissare posteriormente il carrello con viti autofilettanti a testa svasata B 4,8 x 32 (18).

### Operazione 2 - Montaggio della cremonese

1. Tagliare la serratura cremonese (2) ( $L = HB - 83$  mm) e portarla in posizione di chiusura (con la maniglia rivolta verso l'alto).
2. Inserire il supporto cremonese HS (6) dal lato posteriore nella frontale, in corrispondenza dei fori di fissaggio.
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 (16).
5. In caso di utilizzo di una serratura a cilindro, rimuovere la calotta di chiusura (2.1) dalla frontale.

### Operazione 3 - Montaggio della maniglia HS 08

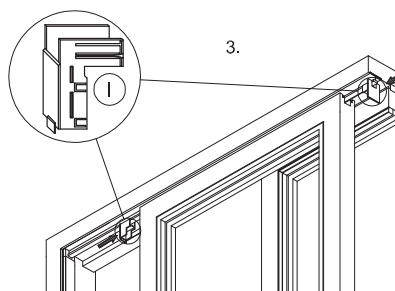
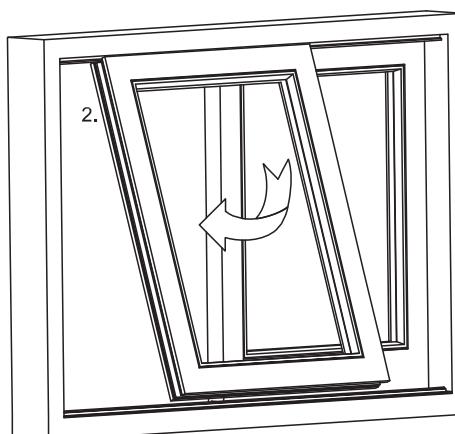
1. Inserire le boccole distanziatrici esterne (20) e interne (21) nei fori precedentemente eseguiti.
2. Collegare la maniglia a conchiglia HS (1.3) e la rosetta (1.1) con una vite a testa svasata M 5 x 70 (1.4).
3. Applicare la coprirosetta (1.2) sulla maniglia.

## Montaggio telaio

### Montaggio del battente scorrevole

1. Preparare il telaio secondo le istruzioni fornite dal costruttore dei profili.
2. Inserire il battente scorrevole dal basso nella guida superiore e appoggiarla sulla rotaia di scorrimento.
3. Inserire la guida superiore ① nella cava superiore, fino a quando non scatta in sede.

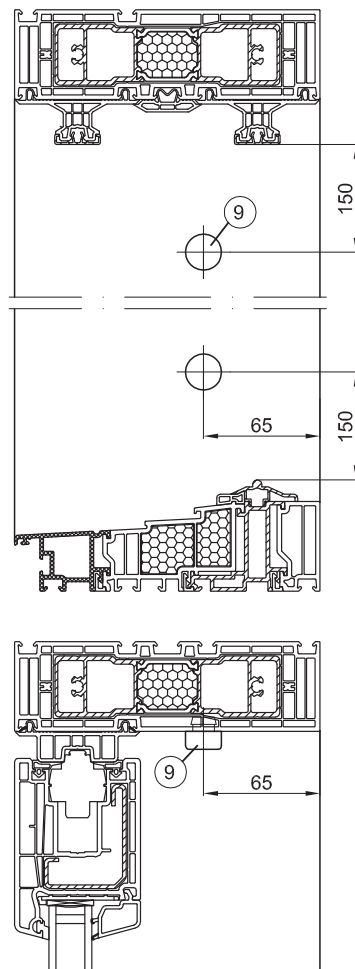
① Guida superiore (fornita dal costruttore dei profili)



## Montaggio telaio

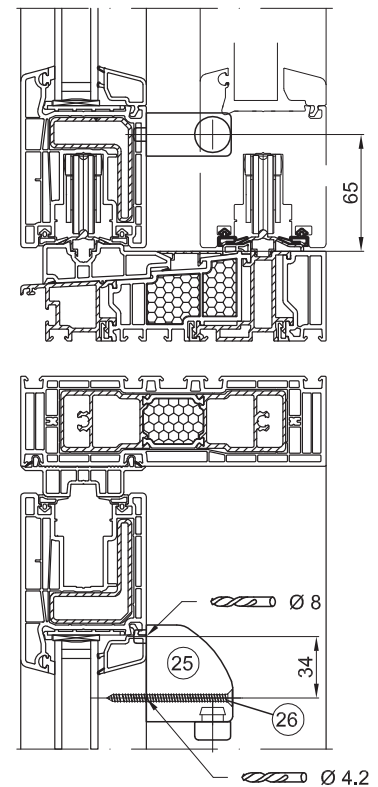
### Montaggio dei gommini paracolpi HS (schemi A e C)

1. Segnare sul telaio i punti per i fori di alloggiamento dei gommini paracolpi HS (9); preforare con punta  $\varnothing$  5 mm e i forare definitivamente con punta  $\varnothing$  12 mm.
2. Inserire 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 mm o da  $\varnothing$  8 mm.
2. Montare il paracolpo sul battente e avvitarlo con viti autofil. testa svas. B 4,8 x 70. (26)



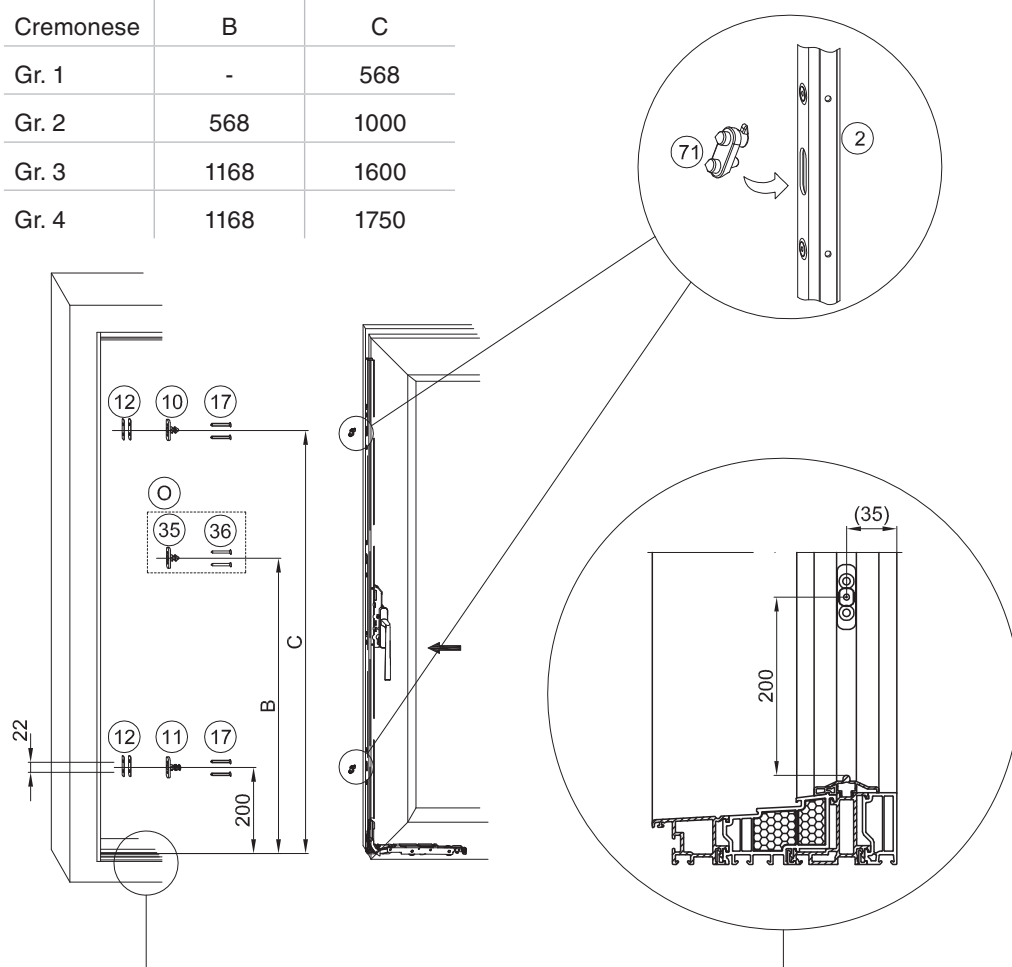
## Montaggio telaio

### 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 frontale (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. Forare con punta da  $\varnothing 4,2$  in corrispondenza del punto di centraggio.
5. Fissare i perni di chiusura (10) e (11) con viti autofilettanti a testa svasata B 4,8 x 45 (17). La giusta pressione dell'anta può essere regolata coll'utilizzo dei appositi spessori dei perni di chiusura (12).

Posizionamento punti di chiusura

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

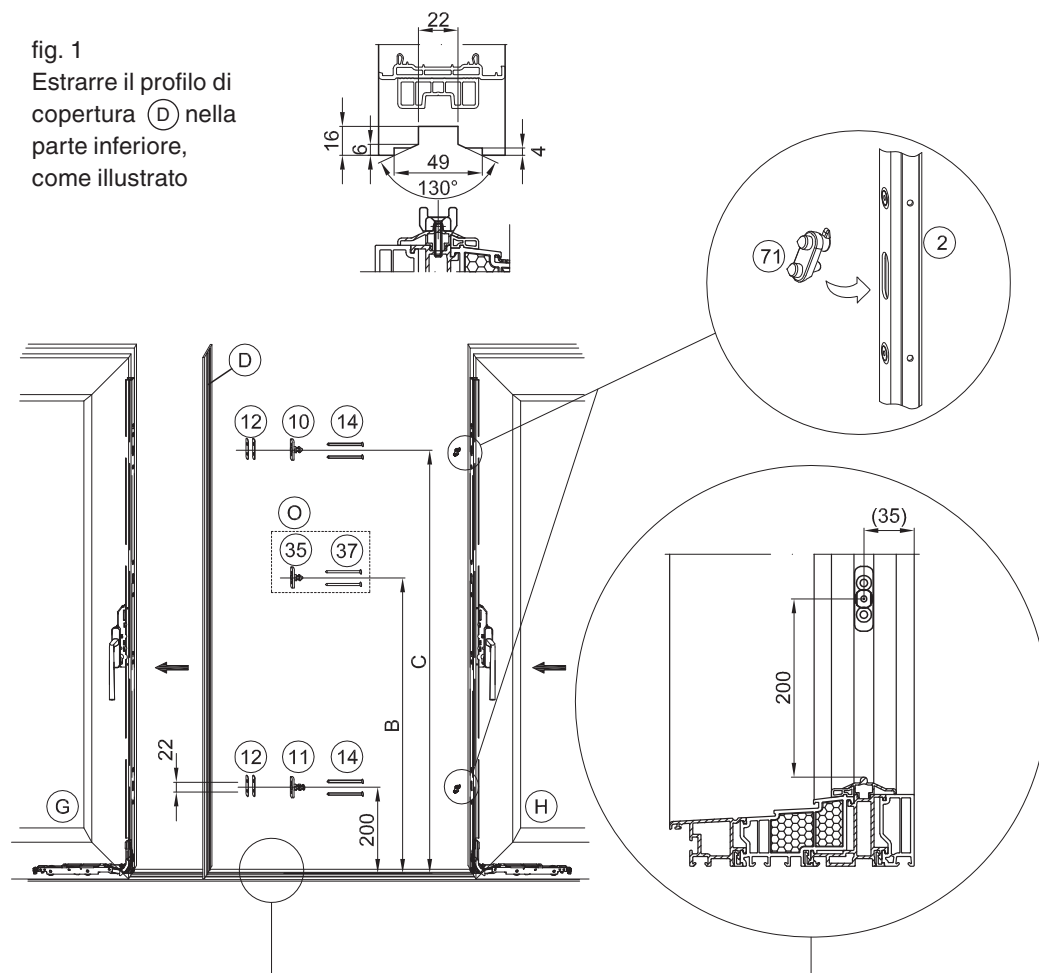


## Montaggio telaio

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

1. Portare l'anta (G) in posizione di apertura (con la maniglia rivolta verso il basso).
2. Tagliare il listello profilato (D) (fornito dal costruttore dei profili) secondo le istruzioni del costruttore, sganciarlo come da fig. 1 e montarlo sul battente (G).
3. Portare la cremonese l'anta (H) in posizione di scorrimento (con la maniglia rivolta verso il basso). 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.
4. Spostare l'anta scorrevole (H) contro l'anta scorrevole secondaria (G) e premere fino a centrare il foro per il perno di chiusura.
5. Praticare fori con punta da  $\varnothing 4,2$  mm in corrispondenza del punto di centraggio, forando il listello profilato e il profilo di rinforzo del battente (G).
6. Fissare i perni di chiusura (10) e (11) con viti autofilettanti a testa svasata B 4,8 x 80 (14) ai listelli profilati e alla cremonese forando anche il profilo di rinforzo. La pressione di contatto della guarnizione può essere adattata utilizzando i supporti dei perni di chiusura (12).

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



## Montaggio telaio

7. Montaggio del delimitatore di apertura.
  - a. Segnare il punto centrale del telaio (RAB/2).
  - b. Collocare il delimitatore d'apertura (27) sul binario in posizione corretta (12 mm) e forare con punta  $\varnothing 3,5$  mm.
  - 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

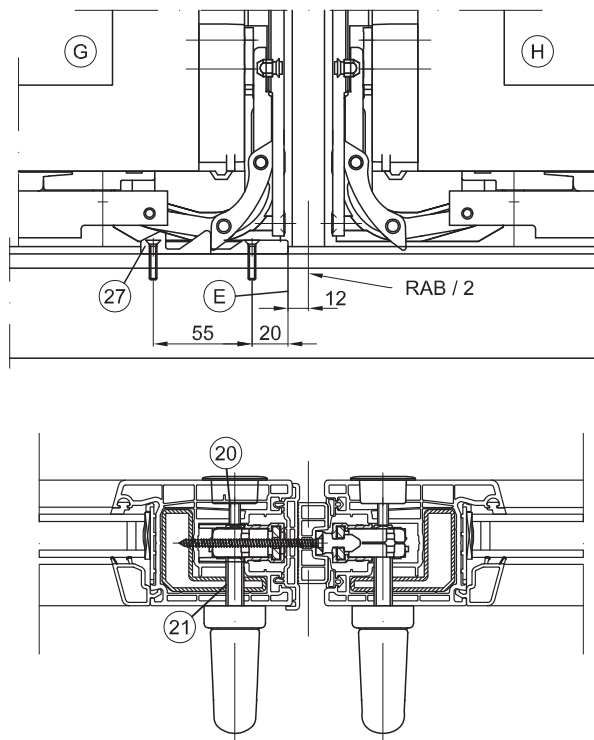
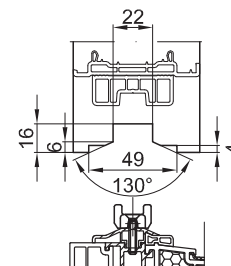


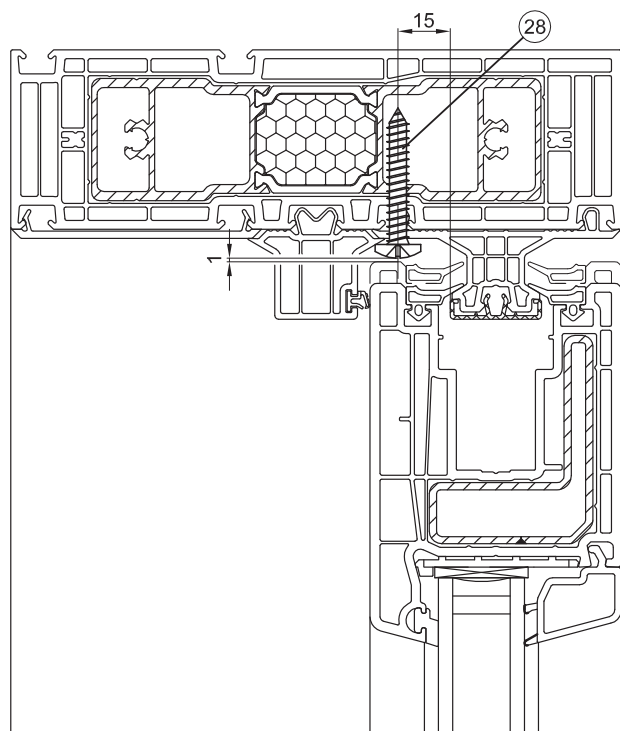
fig. 2  
Estrarre il profilo di copertura (D) nella parte inferiore, vedi disegno





## Montaggio telaio

9. Forare a circa 50 mm dal bordo anteriore del battente con una punta  $\varnothing 5,5$  mm e fissare la protezione antisollevamento con una vite autofilettante a testa cilindrica B 6,3 x 38. (28).

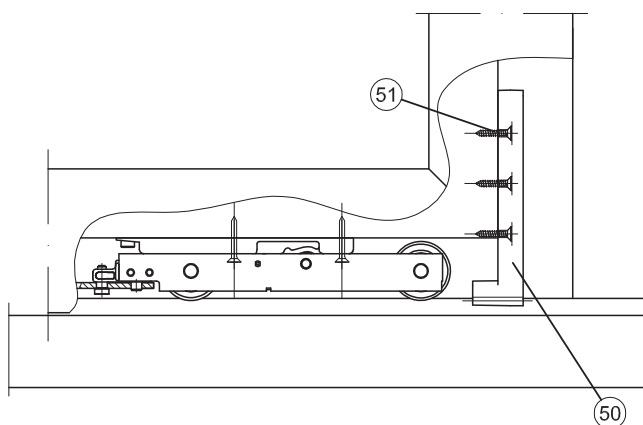




## Montaggio della guida di posizionamento dell'anta (maggiore tenuta ermetica)

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

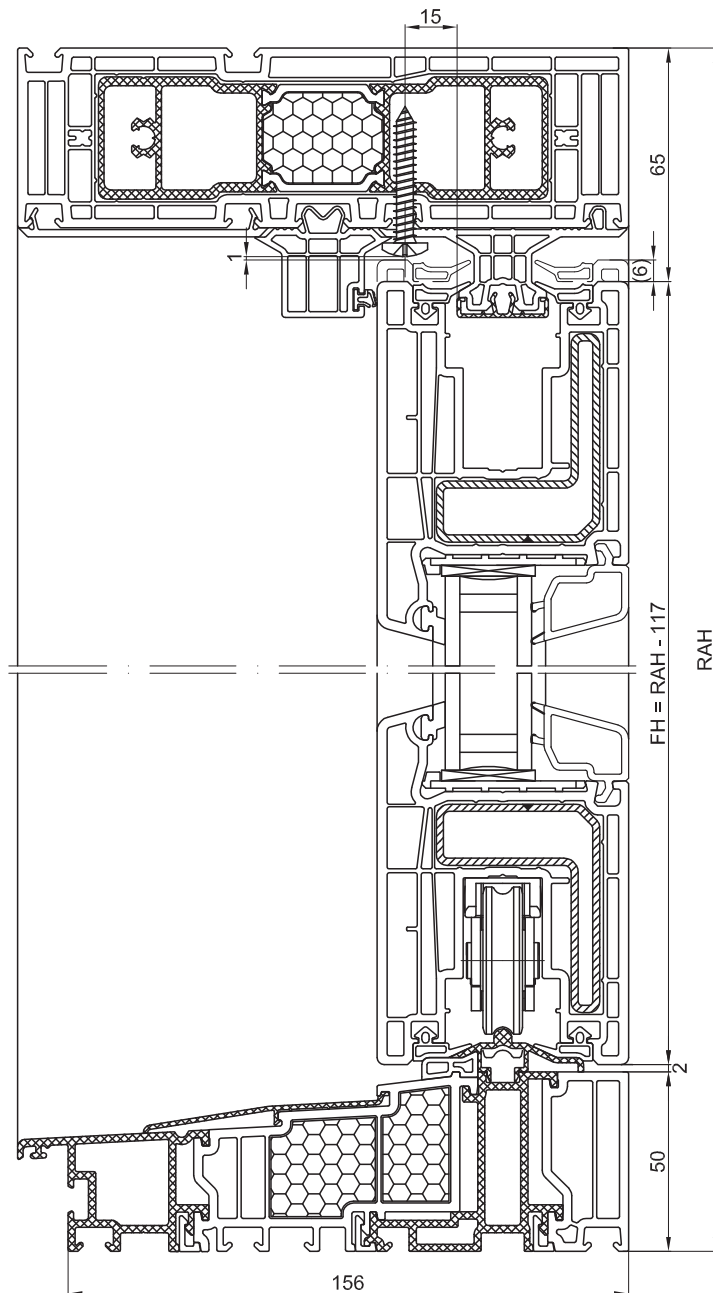
1. Chiudere l'anta scorrevole e portarla in posizione di chiusura (con la maniglia rivolta verso l'alto).
2. Applicare la guida di posizionamento (50) sul binario di scorrimento e fissarla con viti autofillettanti a testa svasata B 4,8 x 22 (51)





## Sezione verticale

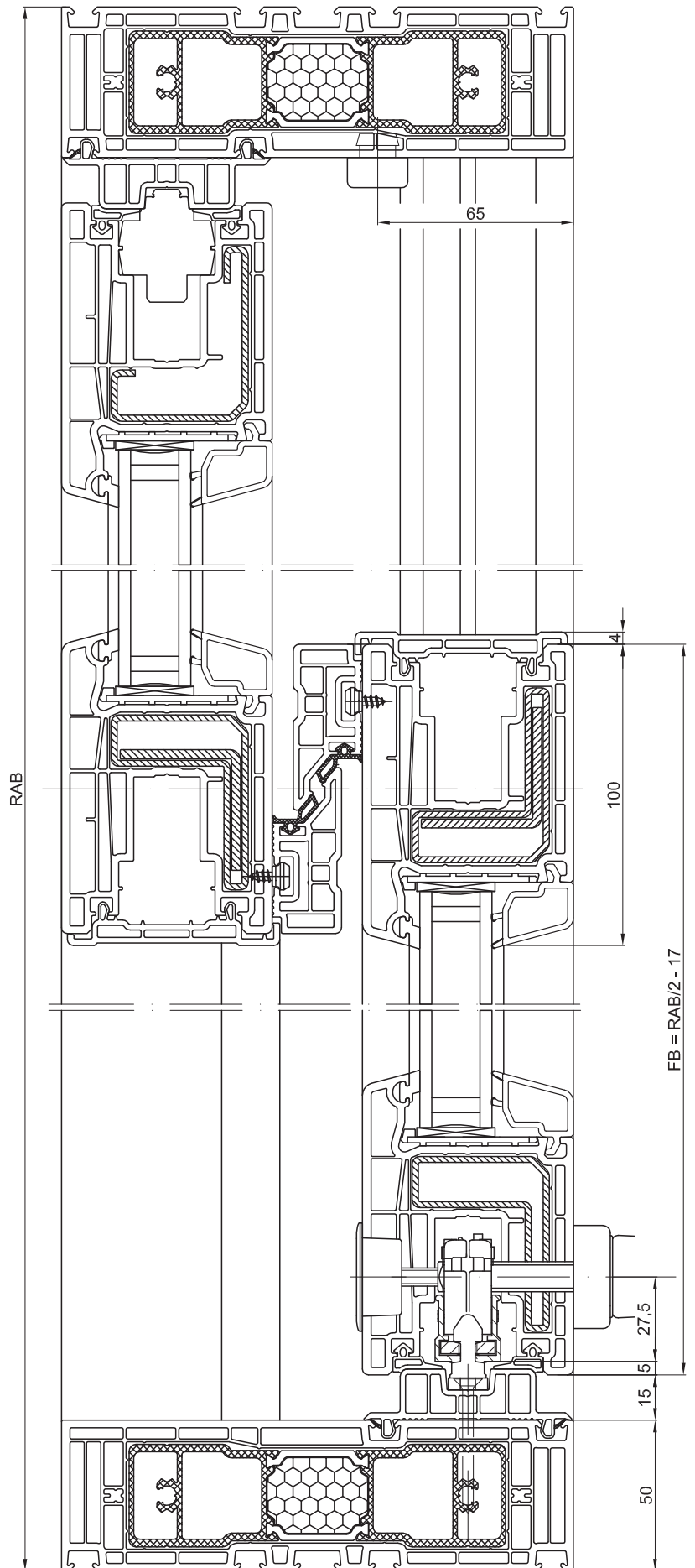
Scala 1:2





# 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 VEKA 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 VEKA 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.

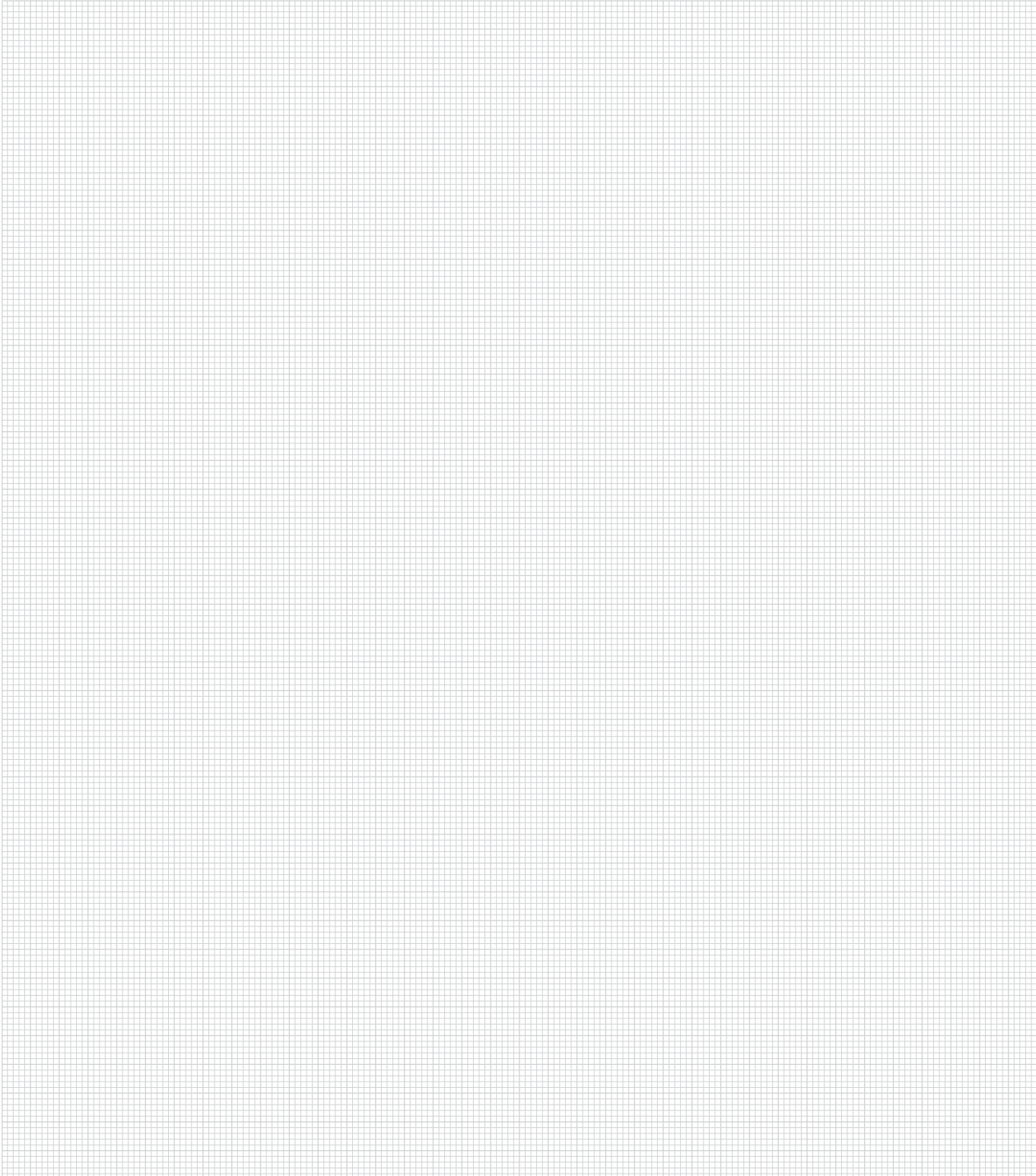
In caso di dubbi, contattare il tecnico Maico di fiducia.

### 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).

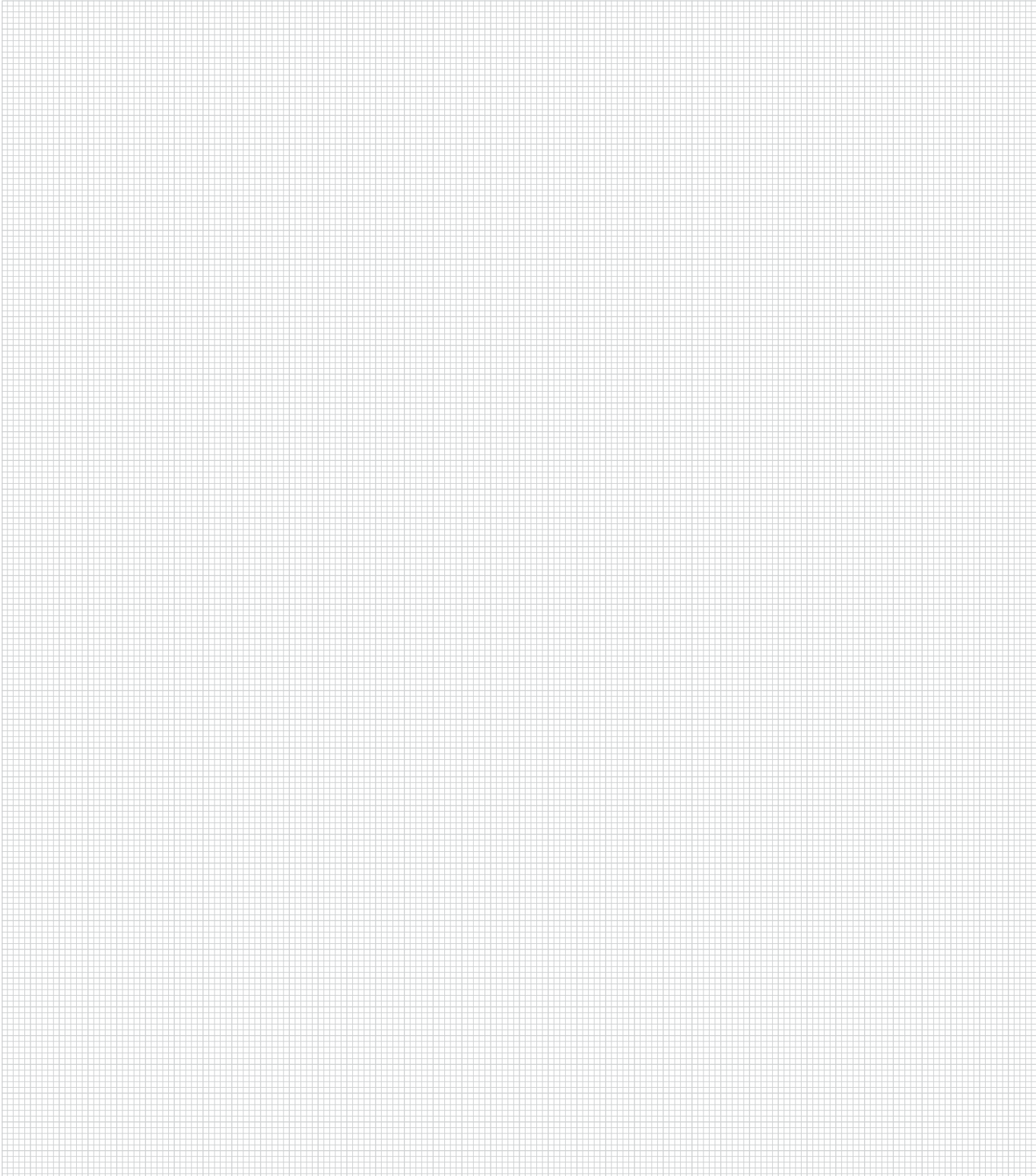


Note





Note



VALORIZZIAMO IL SERRAMENTO



**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

**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.a