

Manuale Lavorazioni





## INDICE

Icone Lavorazioni	
Tipologie Realizzabili	
Schemi Applicazione Accessori	
Lavorazioni	
Informazioni Tecniche	

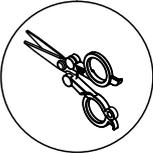
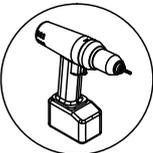
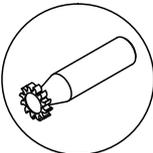
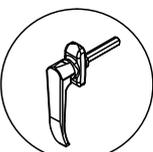
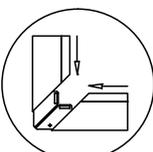
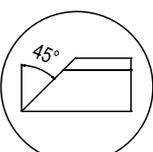
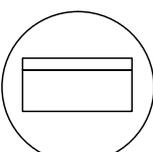
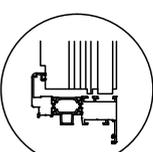
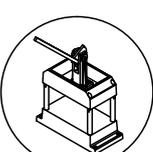


Icône Lavorazioni   
Tipologie Realizzabili   
Schemi Applicazione Accessori 



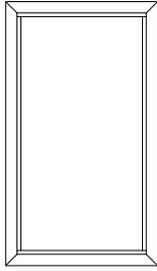
# ICONE LAVORAZIONI



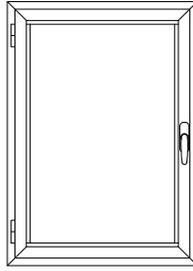
SIMBOLI	DESCRIZIONE	SIMBOLI	DESCRIZIONE
	IMPORTANTE		INFORMAZIONI
	TAGLIARE		AVVITARE / SVITARE
	FORARE		TRANCIARE/ FRESARE
	INCOLLARE		SIGILLARE
	FERRAMENTA		COLLEGARE ANGOLI
	TAGLIARE A 45°		TAGLIARE A 90°
	INTESTARE PROFILATO		PULIRE PERIODICAMENTE CON PANNO
	PUNZONATRICE		



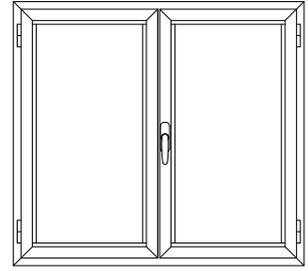
# TIPOLOGIE REALIZZABILI



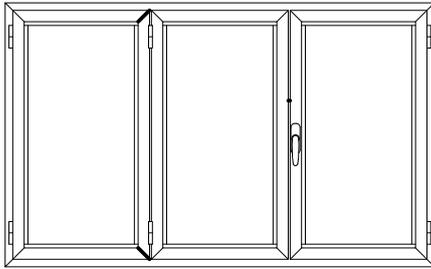
FISSO



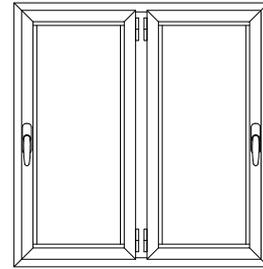
1 ANTA AP. INTERNA



2 ANTE AP. INTERNA Z-RIP-Z

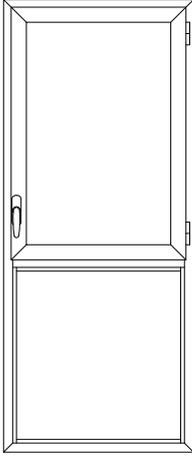


3 ANTE AP. INTERNA Z-RIP-Z

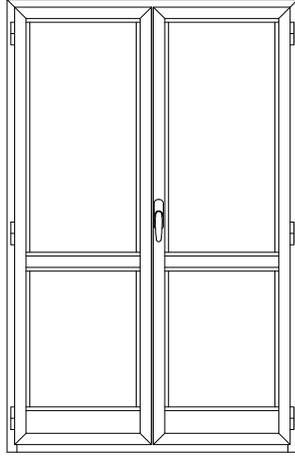


2 ANTE MONTANTE CENTRALE

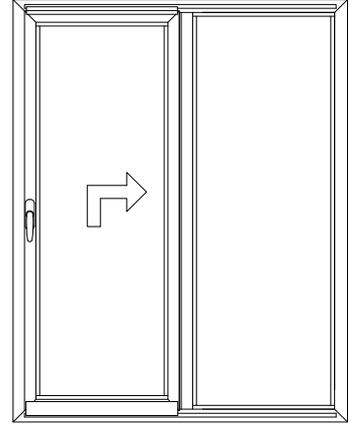
# TIPOLOGIE REALIZZABILI



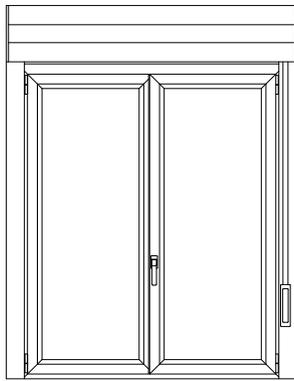
ANTA A SCOMPARSA  
CON SOTTOLUCE FISSO



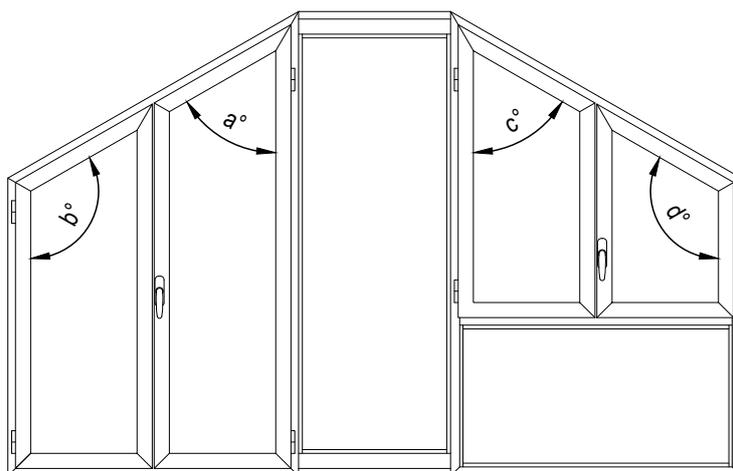
PORTABALCONE CON SOGLIA RIBASSATA



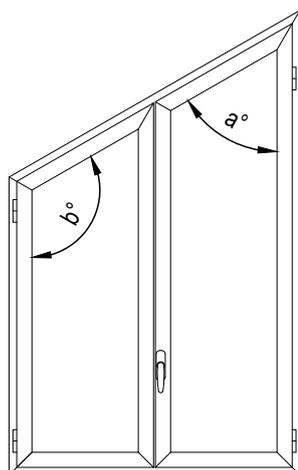
SCORREVOLE PARALLELO



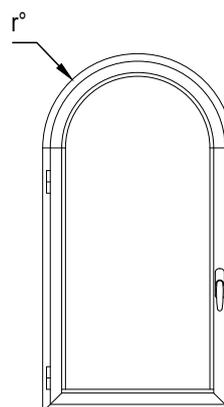
MONOBLOCCO 2 ANTE



SERRAMENTI FUORI SQUADRO COMBINATI



SERRAMENTI FUORI SQUADRO



SERRAMENTI CURVI

IN CASO DI REALIZZAZIONE DI SERRAMENTI FUORI SQUADRO O DI SERRAMENTI CURVI OCCORRE VERIFICARE ATTENTAMENTE , ANCHE IN FUNZIONE DELLA TIPOLOGIA DI APERTURA ( BATTENTE , WASISTAS , BILICO , SPORGERE ) , CHE LE CARATTERISTICHE GEOMETRICHE E LE DIMENSIONI ( ANGOLO DI INCLINAZIONE , RAGGIATURA DELLA PARTE CURVA , ACCESSORISTICA UTILIZZATA ) CONSENTANO IL CORRETTO SVINCOLO DELLE PARTI MOBILI.

# SQUADRETTE DI ASSEMBLAGGIO/ALLINEAMENTO DISPONIBILI PER PROFILATI NORMALI

PER L'ASSEMBLAGGIO E L'ALLINEAMENTO DEGLI ANGOLI SONO DISPONIBILI VARIE POSSIBILITA'.

## SQUADRETTA DI ASSEMBLAGGIO:

DISPONIBILE, SIA PER I TELAI CHE PER LE ANTE, NELLA VERSIONE AD ESPANSIONE ( TS078 CON FISSAGGIO TRAMITE VITI O SPINE O CIANFRINATURA ), OPPURE A BOTTONE ( TS077 ).

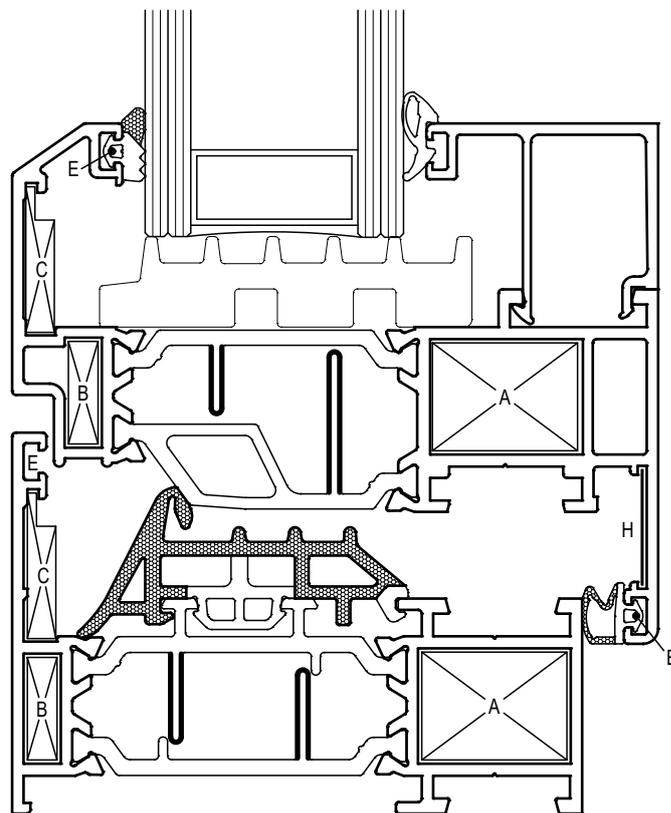
## SQUADRETTA DI ALLINEAMENTO:

DISPONIBILE, SIA PER I TELAI CHE PER LE ANTE, NELLA VERSIONE A SPINARE - AVVITARE - CIANFRINARE ( TS079 ) E CON CAMME DI BLOCCAGGIO ( G501N ). PER L'ALETTA INTERNA DELLE ANTE E' DISPONIBILE LA SQUADRETTA IN ACCIAIO G268.

N.B. NELLE SEDI PORTAGUARNIZIONI E' CONSIGLIABILE INSERIRE SEMPRE LA SQUADRETTA DI ALLINEAMENTO IN ACCIAIO G112.



N.B. : INCOLLARE ACCURATAMENTE LE SQUADRETTE



### ALTERNATIVE



LE DISTINTE ACCESSORI PRESENTI NELLA SEZIONE RELATIVA ALLE TIPOLOGIE PRINCIPALI RIPORTANO TUTTE LE SQUADRETTE.

E' COMPITO DEL SERRAMENTISTA SELEZIONARE TRA DI ESSE LA TIPOLOGIA DI SQUADRETTA DA UTILIZZARE (AD ESPANSIONE, A CIANFRINARE, A BOTTONE O A SPINARE) IN FUNZIONE DELLE ATTREZZATURE A SUA DISPOSIZIONE.

# SQUADRETTE DI ASSEMBLAGGIO/ALLINEAMENTO DISPONIBILI PER PROFILATI MAGGIORATI



PER L'ASSEMBLAGGIO E L'ALLINEAMENTO DEGLI ANGOLI SONO DISPONIBILI VARIE POSSIBILITA'.

**SQUADRETTA DI ASSEMBLAGGIO:**

DISPONIBILE, SIA PER I TELAI CHE PER LE ANTE, NELLA VERSIONE AD ESPANSIONE ( TS080 CON FISSAGGIO TRAMITE VITI O SPINE O CIANFRINATURA ).

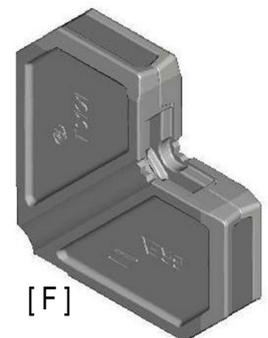
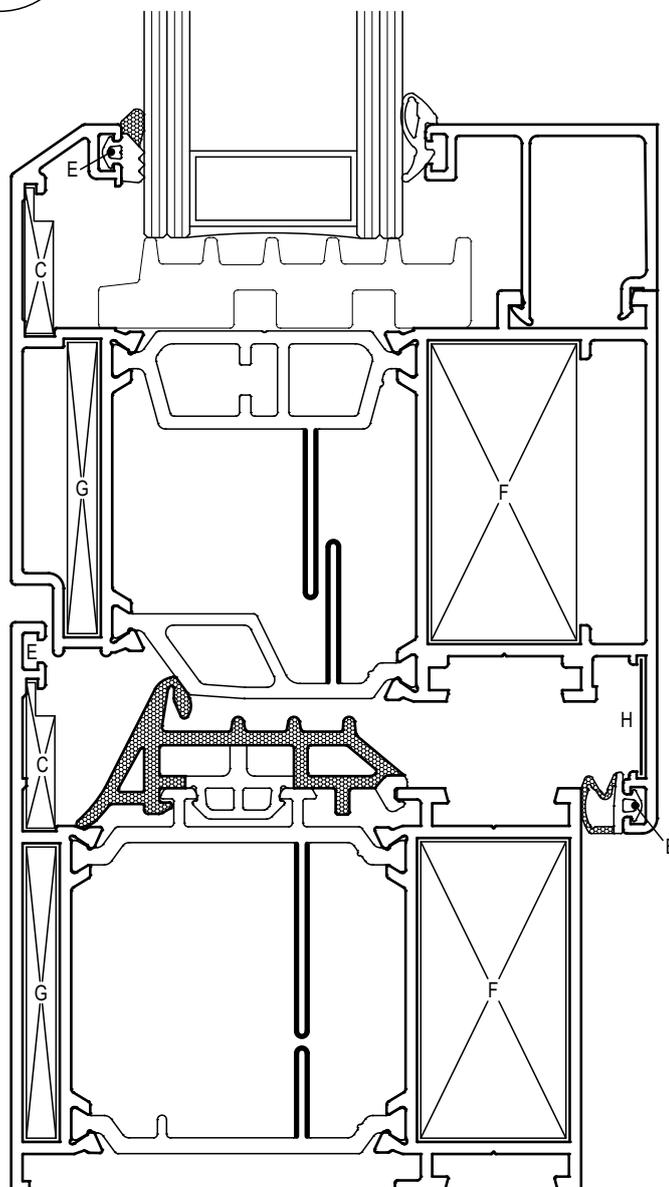
**SQUADRETTA DI ALLINEAMENTO:**

DISPONIBILE, SIA PER I TELAI CHE PER LE ANTE, NELLA VERSIONE A SPINO - AVVITARE - CIANFRINARE ( TS081 ) E CON CAMME DI BLOCCAGGIO ( G501N ).  
PER L'ALETTA INTERNA DELLE ANTE E' DISPONIBILE LA SQUADRETTA IN ACCIAIO G268.

N.B. NELLE SEDI PORTAGUARNIZIONI E' CONSIGLIABILE INSERIRE SEMPRE LA SQUADRETTA DI ALLINEAMENTO IN ACCIAIO G112.



N.B. : INCOLLARE ACCURATAMENTE LE SQUADRETTE

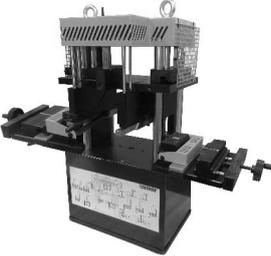
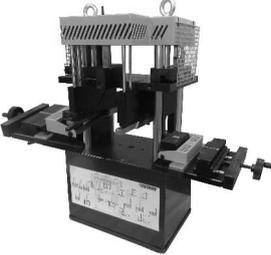
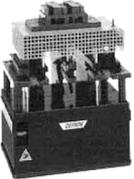


TS080  
SQUADRETTA AD ESPANSIONE



LE DISTINTE ACCESSORI PRESENTI NELLA SEZIONE RELATIVA ALLE TIPOLOGIE PRINCIPALI RIPORTANO TUTTE LE SQUADRETTE.  
E' COMPITO DEL SERRAMENTISTA SELEZIONARE TRA DI ESSE LA TIPOLOGIA DI SQUADRETTA DA UTILIZZARE (AD ESPANSIONE, A CIANFRINARE, A BOTTONE O A SPINARE) IN FUNZIONE DELLE ATTREZZATURE A SUA DISPOSIZIONE.

## PUNZONATRICI ESISTENTI LAVORAZIONI ESEGUITE

	<p style="text-align: center;"><b>GA101</b> + <b>GA136</b></p>	<p style="text-align: center;">LAVORAZIONI :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1 - FORO D.8mm PER SQUAD. INT. MULTIF.</li> <li>2 - FORO D.8mm PER SQUAD. INT. A PULSANTE</li> <li>3 - CAVALLOTTO INTERNO</li> <li>4 - AERZIONE VETRO</li> <li>5 - SCARICO ACQUA</li> <li>6 - CREMONESE</li> <li>7 - FORATURA ASTA DI COMANDO</li> <li>8 - ASPORTAZIONE DENTINI PASS. ASTINA</li> <li>9 - FORO D.3mm PER SQUAD. ESTERNA</li> </ol>
	<p style="text-align: center;"><b>GA100</b> + <b>GA037</b> <b>GA039</b> <b>GA136</b></p>	<p style="text-align: center;">LAVORAZIONI :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1 - FORO D.8mm PER SQUAD. INT. MULTIF.</li> <li>2 - FORO D.8mm PER SQUAD. INT. A PULSANTE</li> <li>3 - CAVALLOTTO INTERNO</li> <li>4 - AERZIONE VETRO</li> <li>5 - SCARICO ACQUA</li> <li>6 - CREMONESE</li> <li>7 - FORATURA ASTA DI COMANDO</li> <li>8 - ASPORTAZIONE DENTINI PASS. ASTINA</li> <li>9 - FORO D.3mm PER SQUAD. ESTERNA</li> </ol>
	<p style="text-align: center;"><b>GA003</b> + <b>GA037</b> <b>GA039</b> <b>GA082</b> <b>GA083C</b> <b>GA136</b></p>	<p style="text-align: center;">LAVORAZIONI :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1 - FORO D.8mm PER SQUAD. INT. MULTIF.</li> <li>2 - FORO D.8mm PER SQUAD. INT. A PULSANTE</li> <li>3 - CAVALLOTTO INTERNO</li> <li>4 - AERZIONE VETRO</li> <li>5 - SCARICO ACQUA</li> <li>6 - CREMONESE</li> <li>7 - FORATURA ASTA DI COMANDO</li> <li>8 - ASPORTAZIONE DENTINI PASS. ASTINA</li> <li>9 - FORO D.3mm PER SQUAD. ESTERNA</li> </ol>

**GA037 - GA039 - GA082 - GA083C - GA136 : ATTREZZATURE COMPLEMENTARI**

**GA003 - GA100 - GA101 : PUNZONATRICI NON PIÙ COMMERCIALIZZATE**

# PUNZONATRICI ESISTENTI ELENCO ATTREZZATURE



	<b>GA136</b>	MISCELLANEA	PUNZONATRICE PER FORO 3 mm SQUADRETTA ESTERNA  SCATOLA DA : 1 Pz.
	<b>GA037</b>	MISCELLANEA	KIT FORCELLA PER LAVORAZIONE SQUADRETTA INTERNA DA ABBINARE A GA003 O GA100  SCATOLA DA : 1 Pz.
	<b>GA039</b>	PVC	KIT SPESSORE IN PVC PER SCARICO CONDENSA DA ABBINARE A GA082 O GA100  SCATOLA DA : 1 Pz.
	<b>GA082</b>	MISCELLANEA	PUNZONATRICE PER ASOLE DI SCARICO CONDENSA E AERAZIONE VETRI DA ABBINARE A GA003  SCATOLA DA : 1 Pz.
	<b>GA083C</b>	MISCELLANEA	PUNZONATRICE FORO 8 mm DA ABBINARE A GA003  SCATOLA DA : 1 Pz.

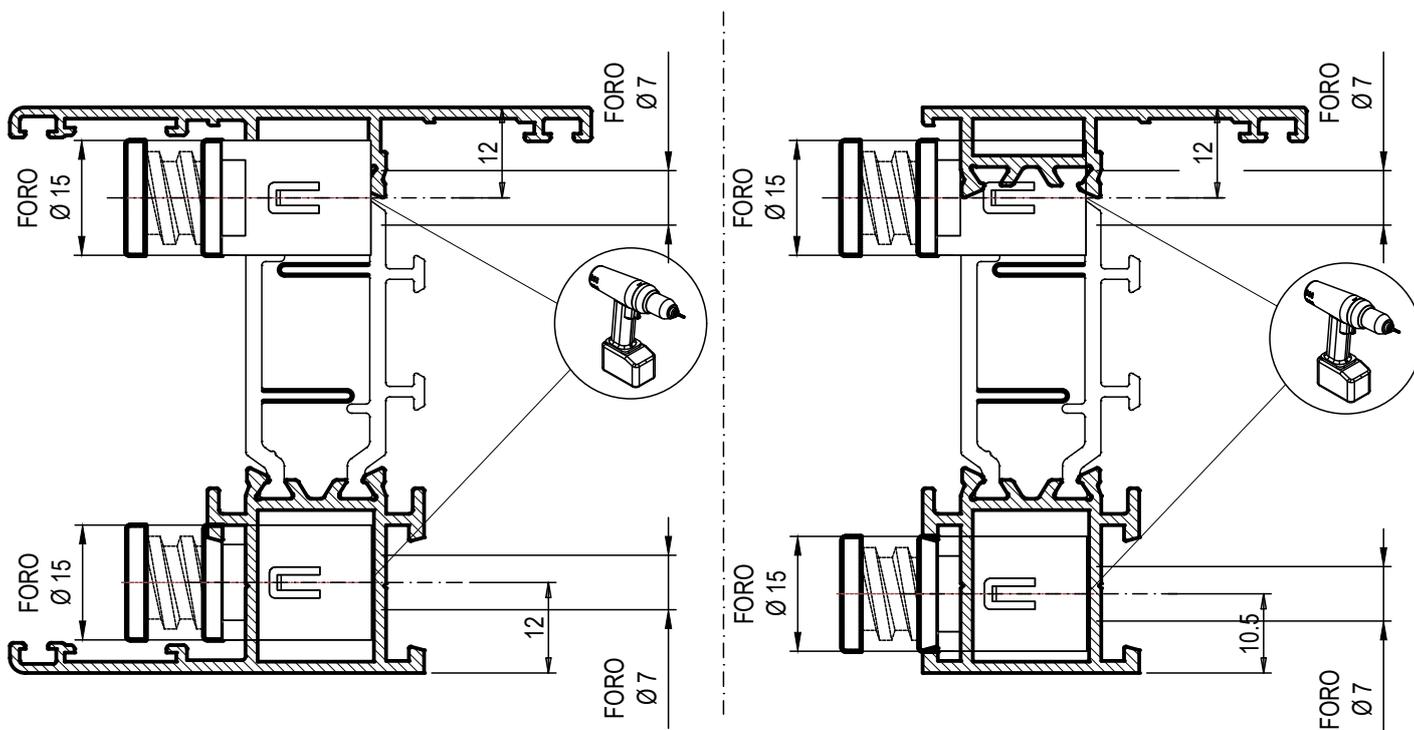




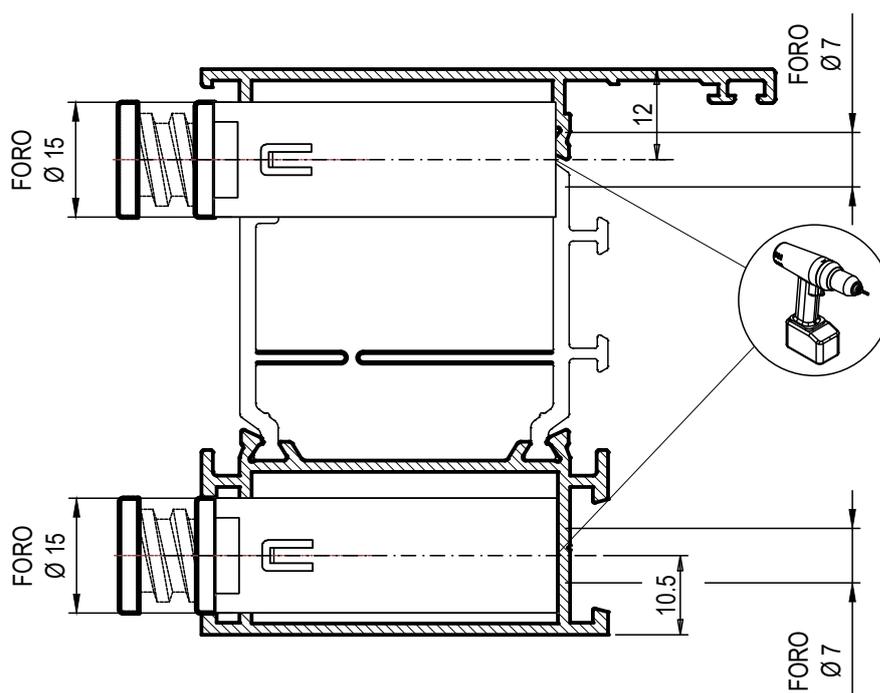
## Lavorazioni

# POSIZIONAMENTO REGOLO TELAIO A MURO

## TA075 CAMERA SEMPLICE

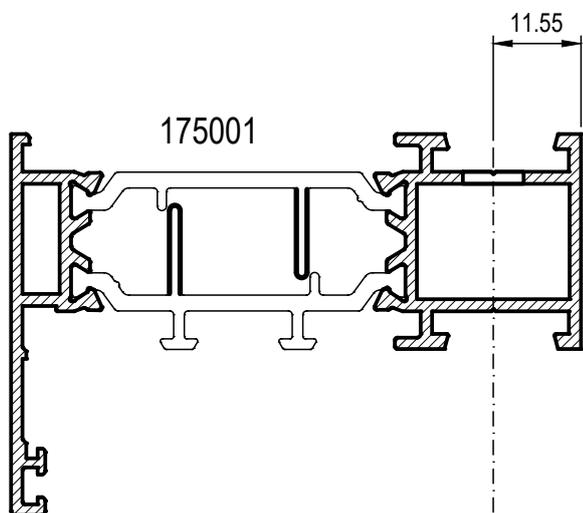


## TA076 CAMERA MAGGIORATA

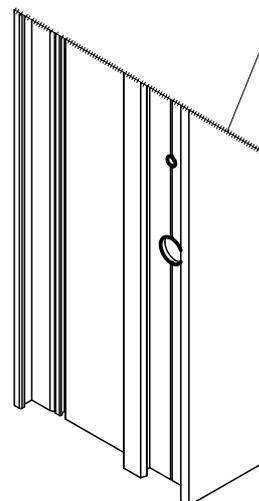
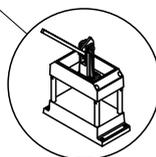
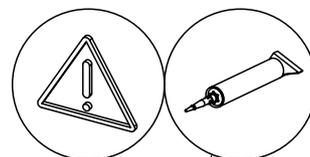
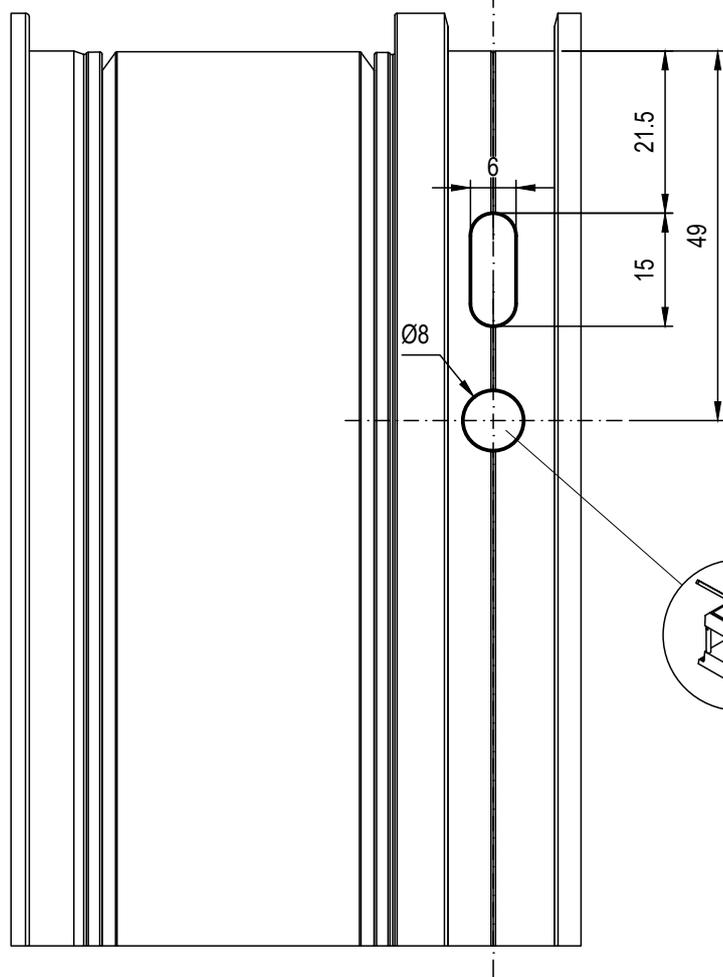


# LAVORAZIONE PER SQUADRETTA ART. TS077

DA ESEGUIRE CON PUNZONATRICE GA101  
OPPURE DAL TRANCIANTE TI001



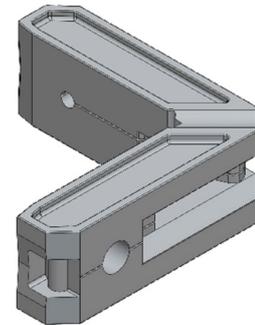
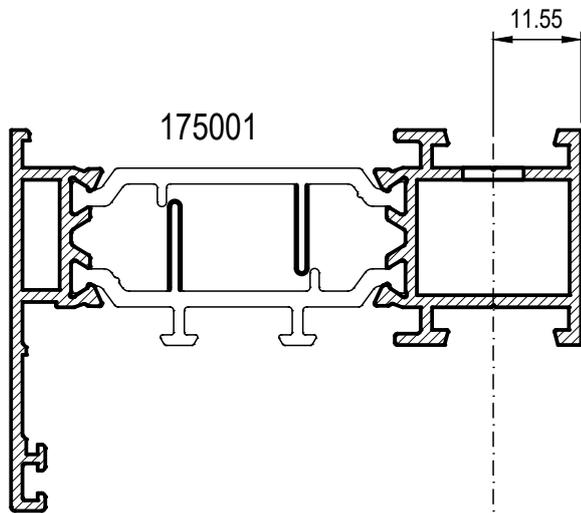
TS077



## LAVORAZIONE PER SQUADRETTA ART. TS078

DA ESEGUIRE CON PUNZONATRICE GA101

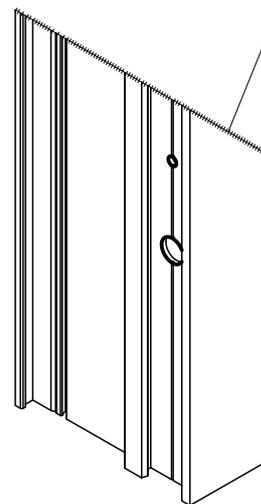
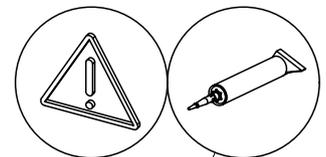
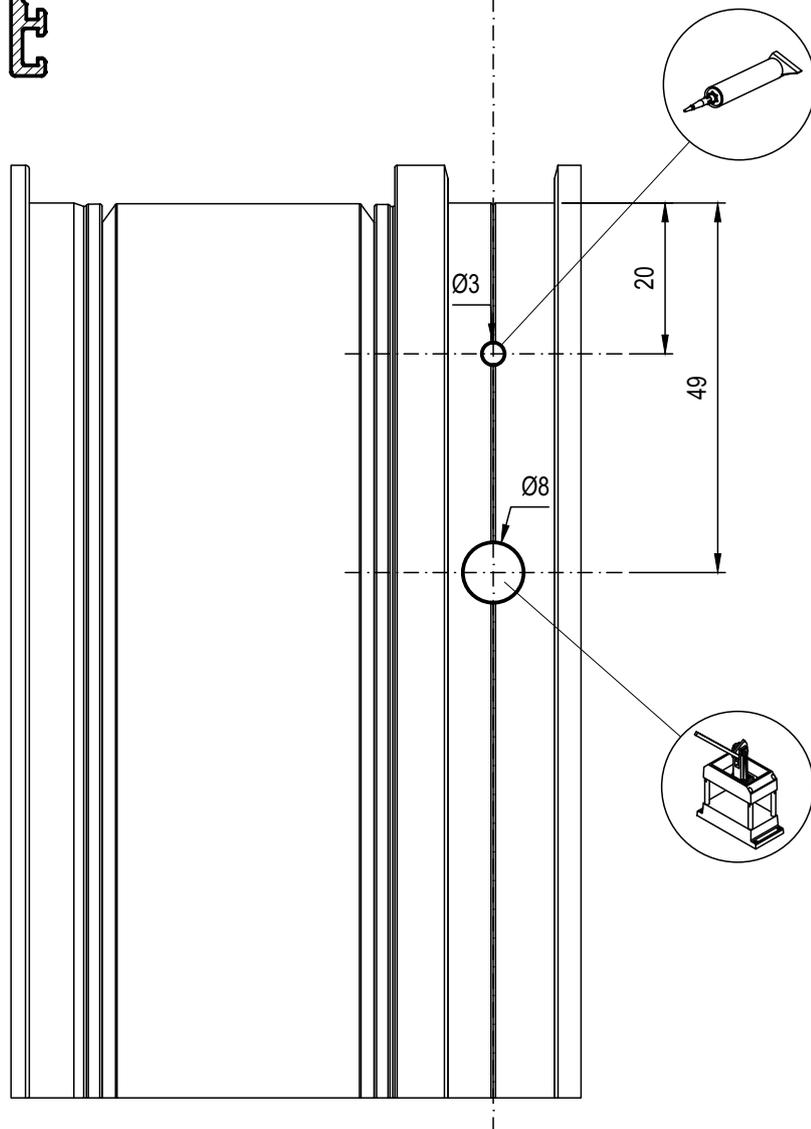
OPPURE DAL TRACIANTE TI001



TS078



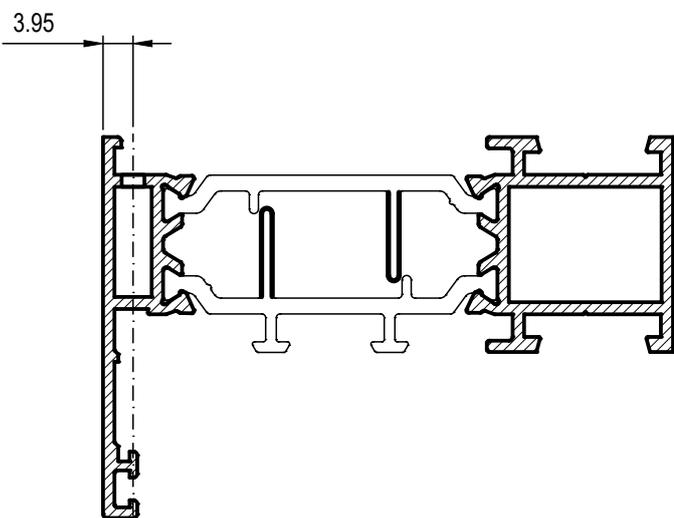
PER IL SERRAGGIO UTILIZZARE  
VITE G2001 O SPINA G2002



N.B. : ESEGUIRE IL FORO Ø 3mm PER LA COLLA CON IL TRAPANO

# LAVORAZIONE PER SQUADRETTA ART. TS079

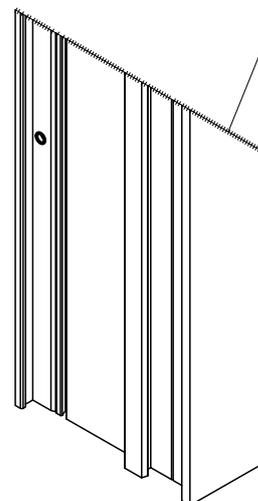
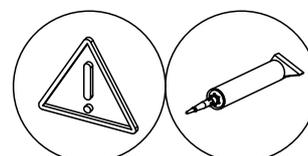
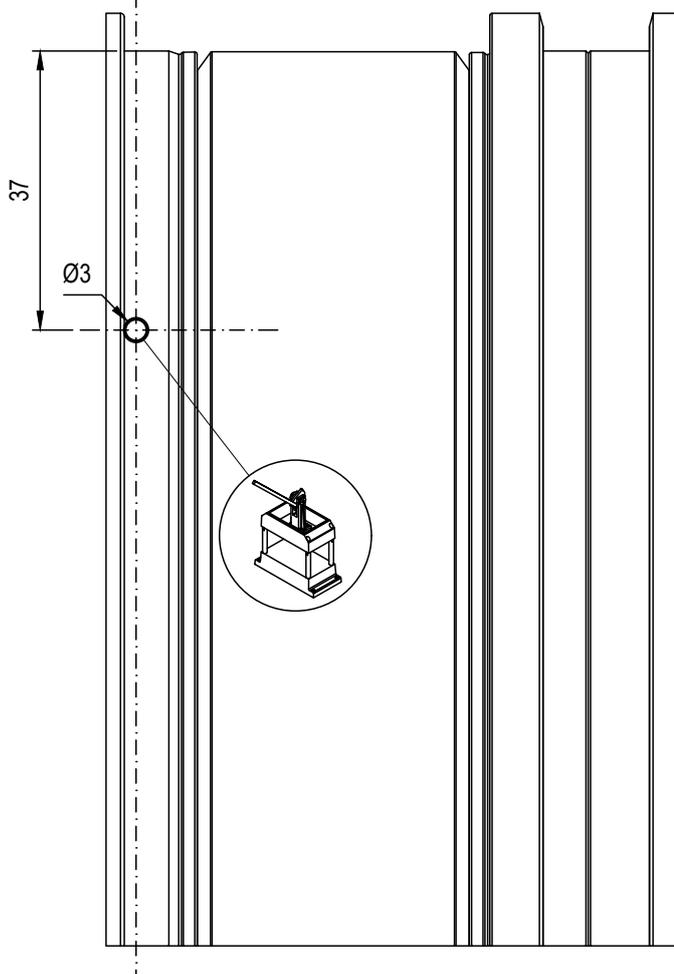
DA ESEGUIRE CON PUNZONATRICE GA036  
OPPURE DAL TRACIANTE TI003



TS079



PER IL SERRAGGIO UTILIZZARE  
SPINA G266 O SPINA S3001

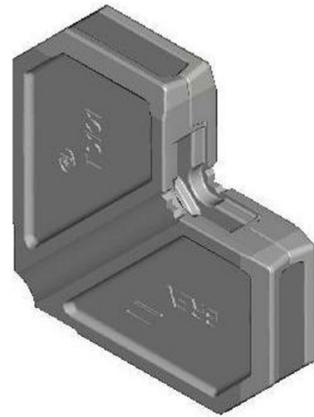
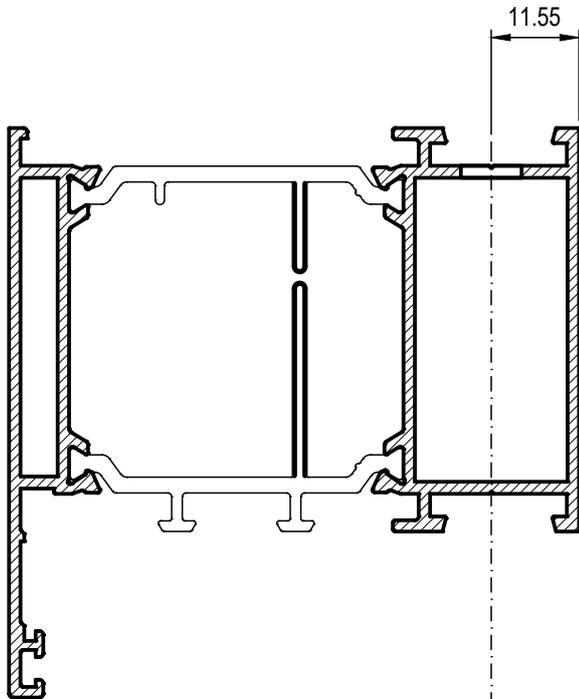


5

# LAVORAZIONE PER SQUADRETTA ART. TS080

DA ESEGUIRE CON PUNZONATRICE GA101

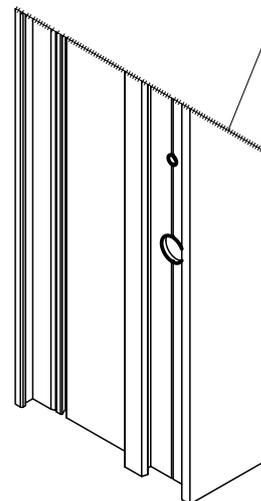
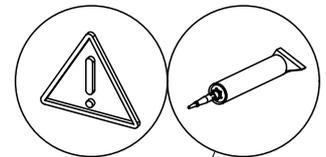
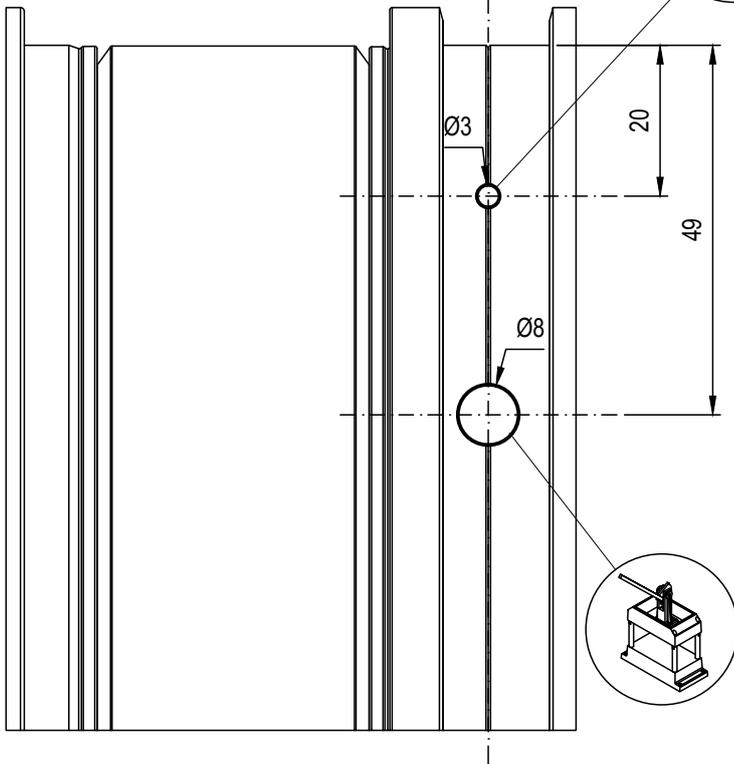
OPPURE DAL TRACIANTE TI001



TS080



PER IL SERRAGGIO UTILIZZARE  
VITE G2001 O SPINA G2002

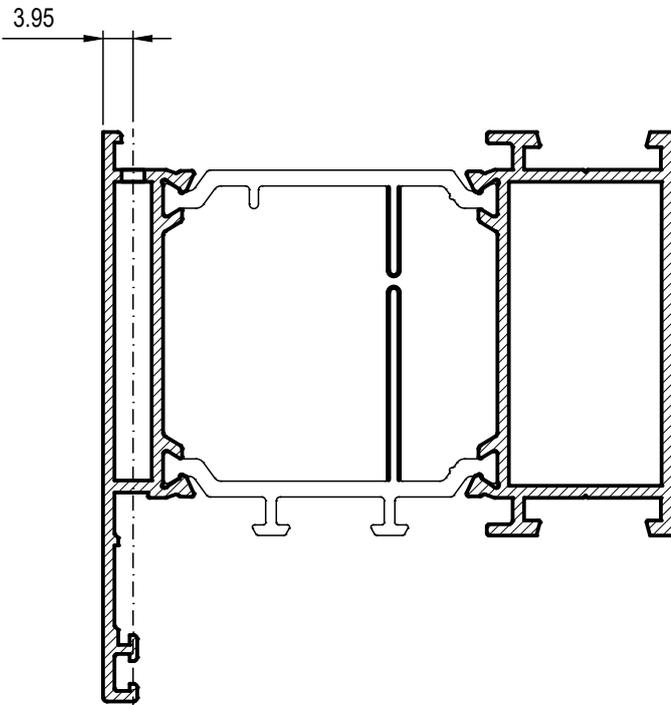


N.B. : ESEGUIRE IL FORO Ø 3mm PER LA COLLA CON IL TRAPANO

## LAVORAZIONE PER SQUADRETTA ART. TS081

DA ESEGUIRE CON PUNZONATRICE GA036

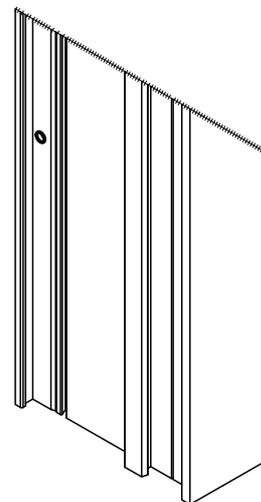
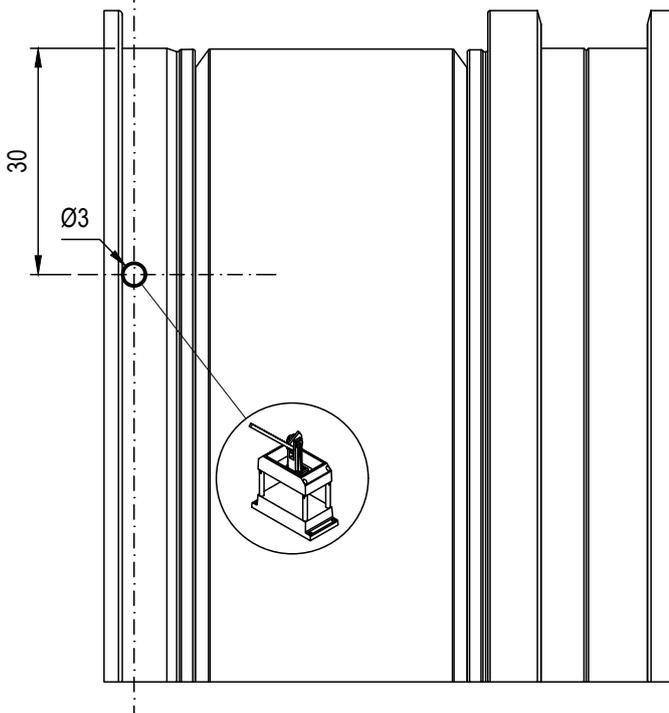
OPPURE DAL TRACIANTE TI003



TS081

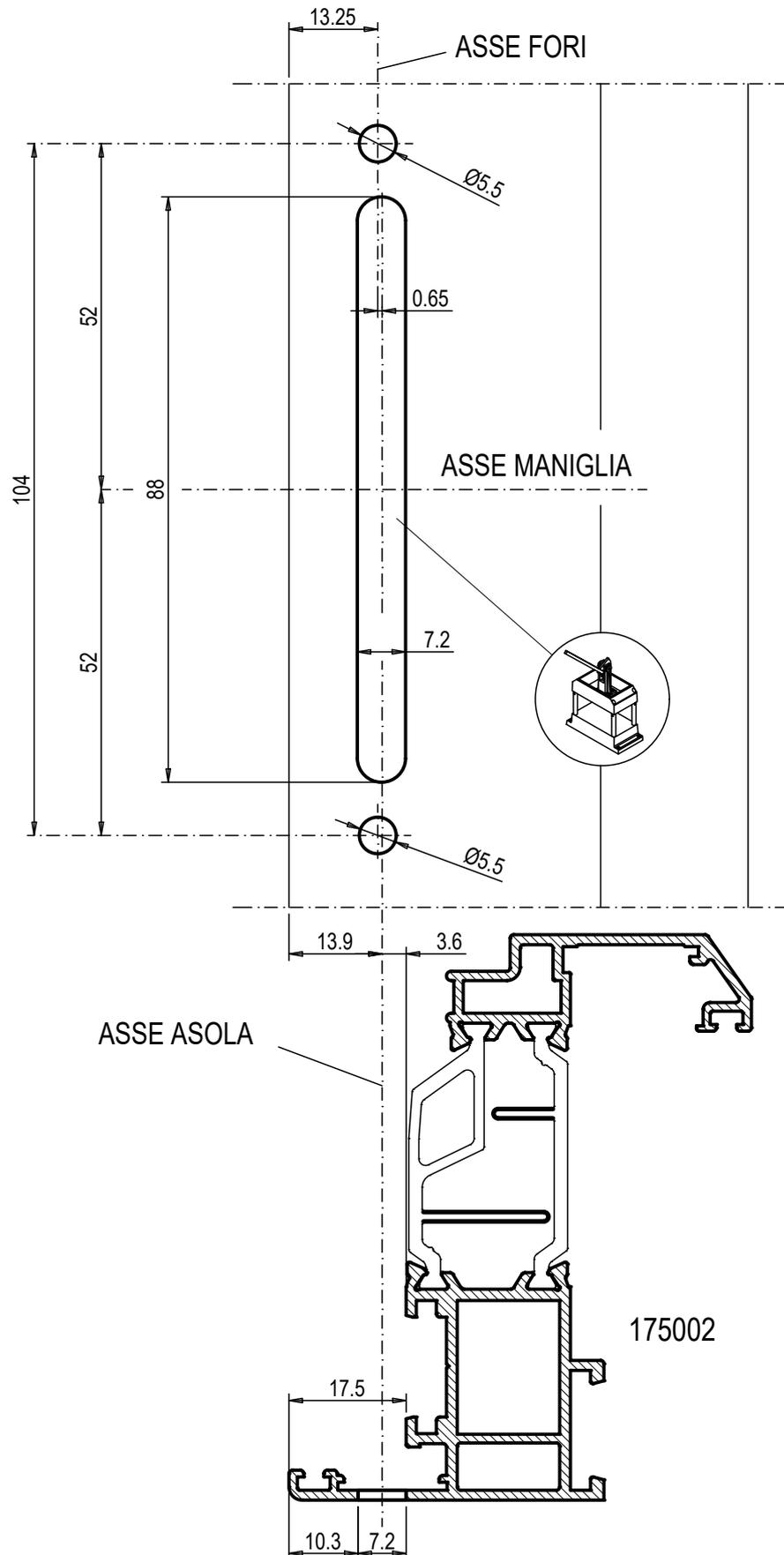


PER IL SERRAGGIO UTILIZZARE  
SPINA G266 O SPINA S3001



## LAVORAZIONE PER FISSAGGIO CREMONESE

## INTERASSE 104 mm

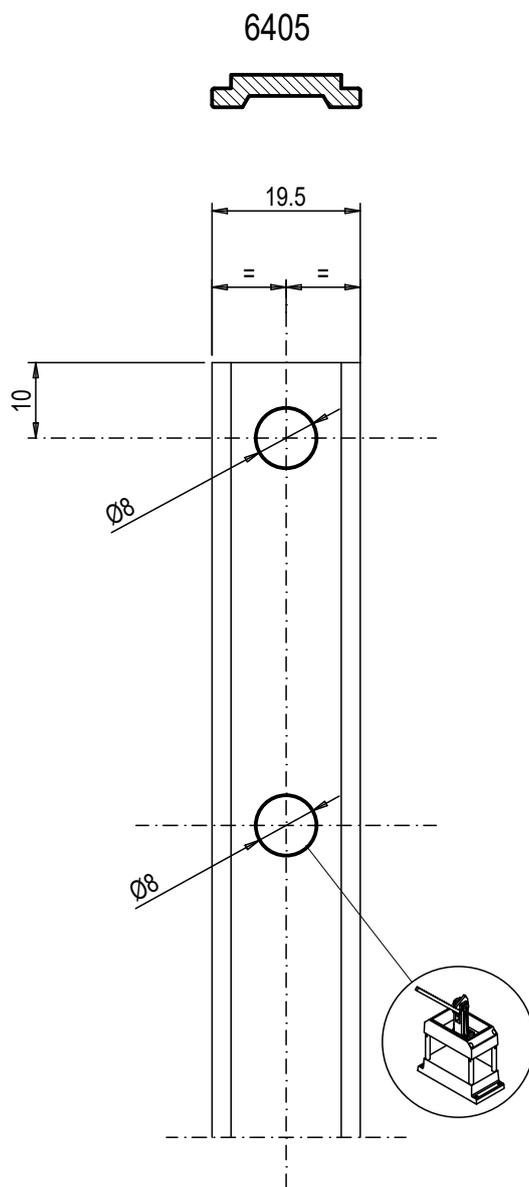
DA ESEGUIRE CON PUNZONATRICE GA101  
OPPURE DAL TRACIANTE T1004

# LAVORAZIONE ASTINA DI COMANDO

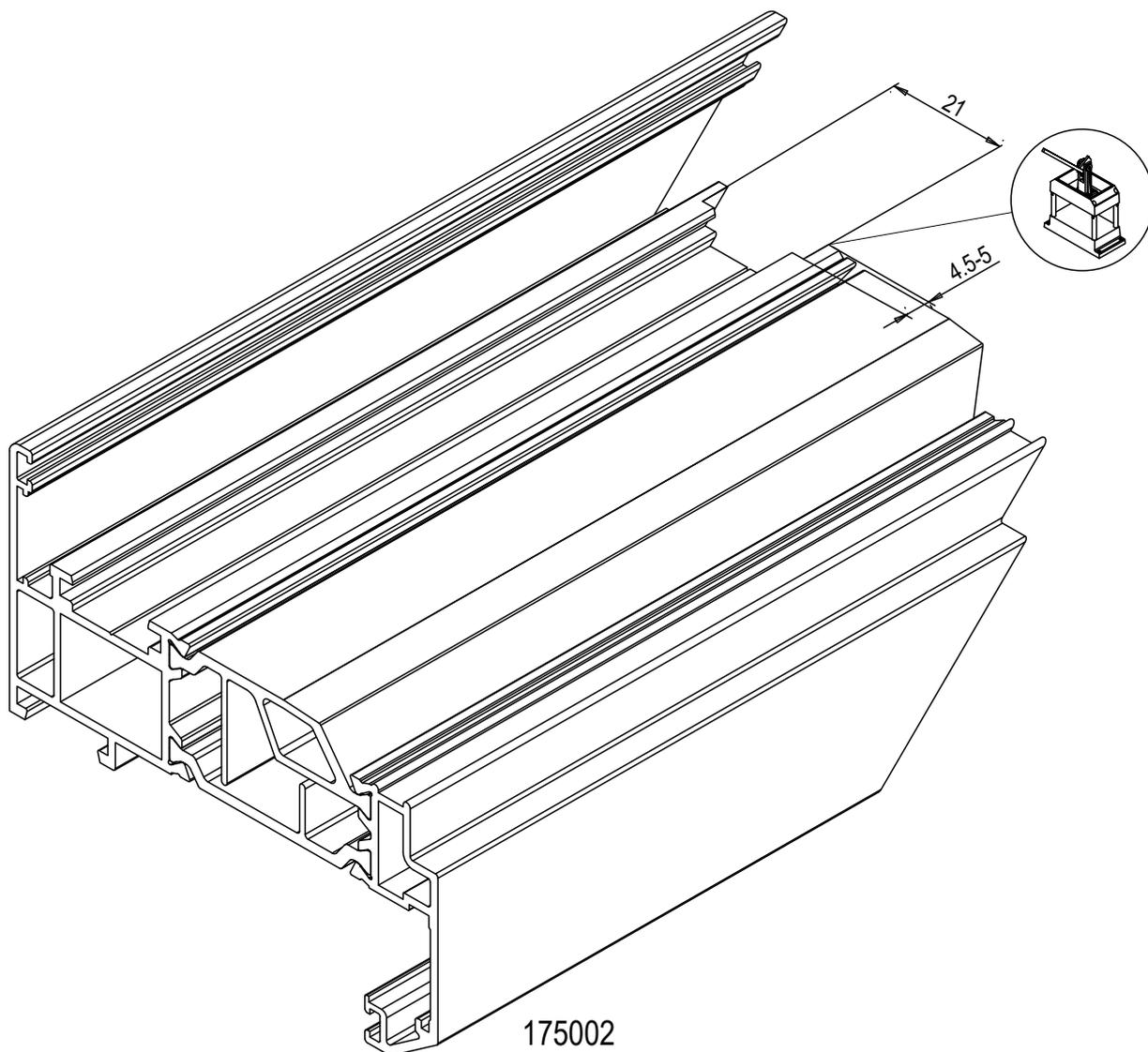
DA ESEGUIRE CON PUNZONATRICE GA101  
OPPURE DAL TRANCIANTE TI004

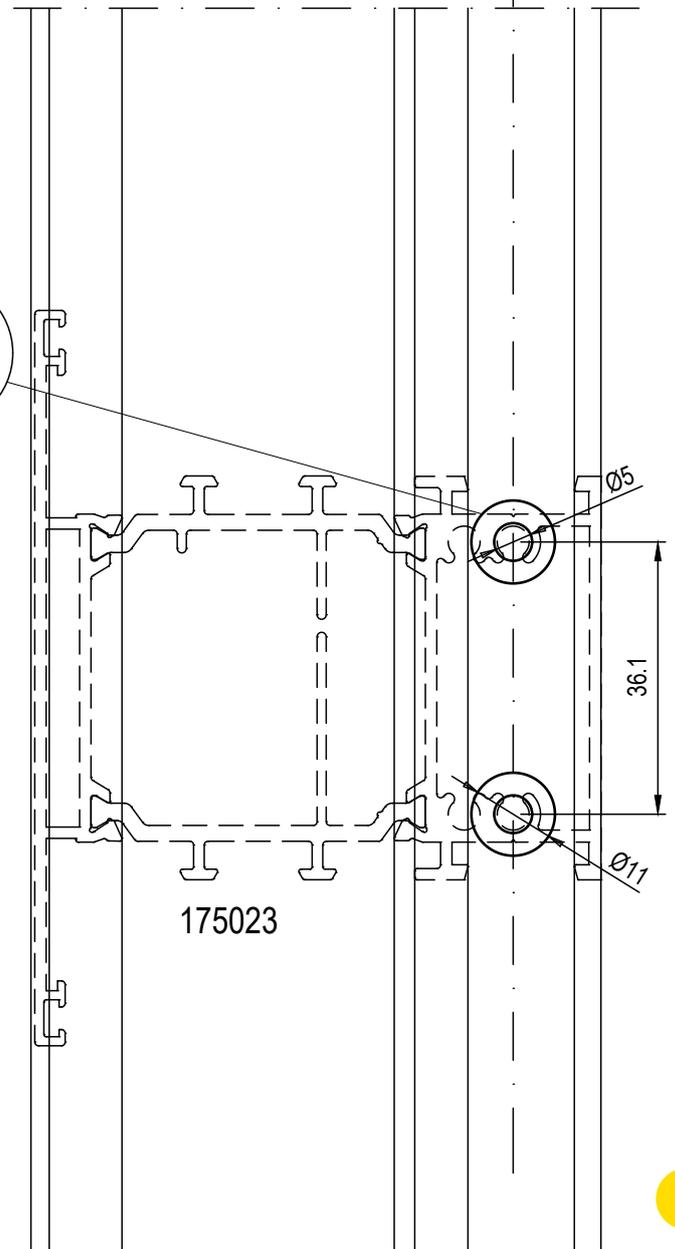
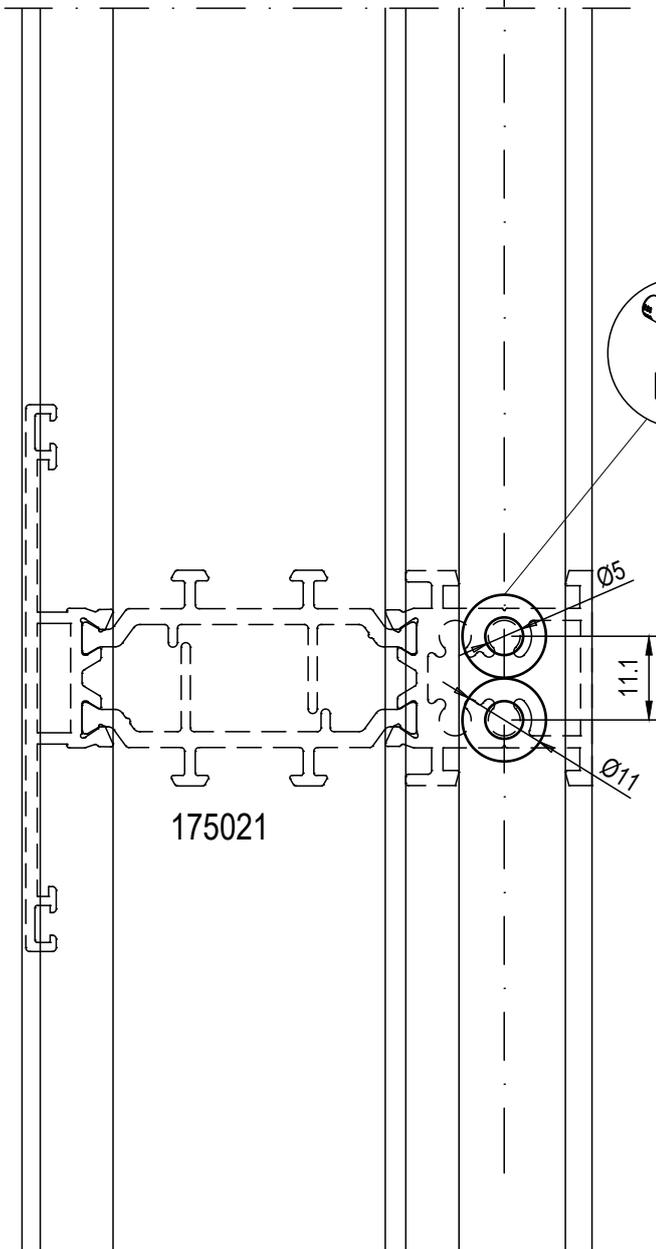
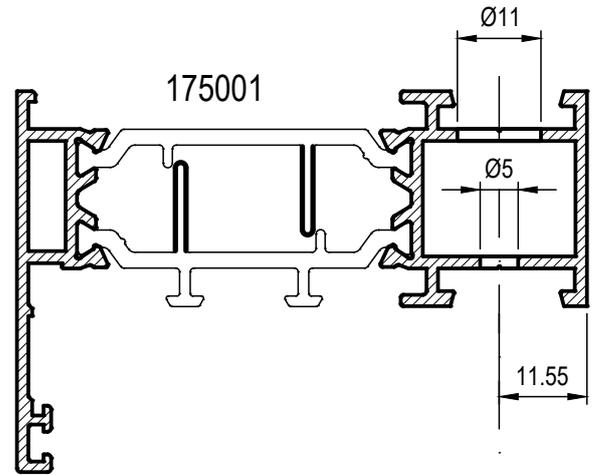
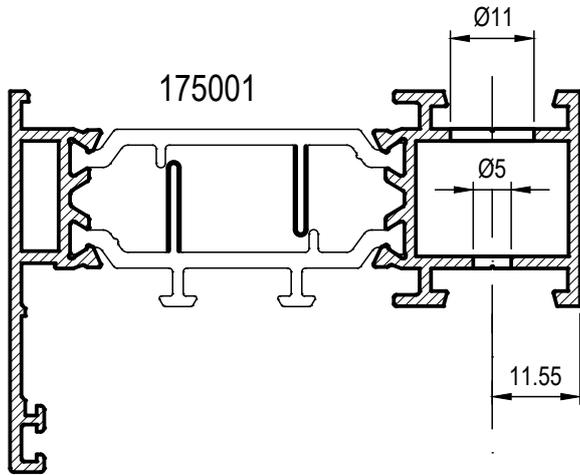


FORO DI TESTA Ø8 E  
INTERMEDIO Ø8 SU ASTINA  
DI CHIUSURA

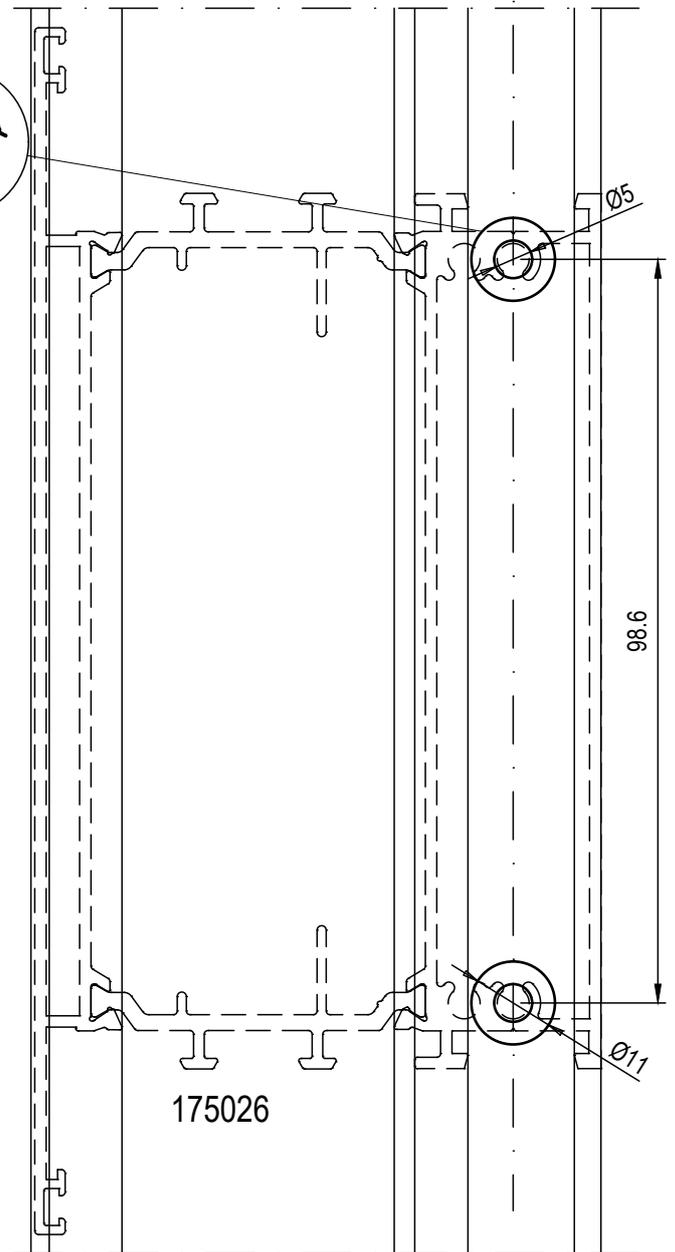
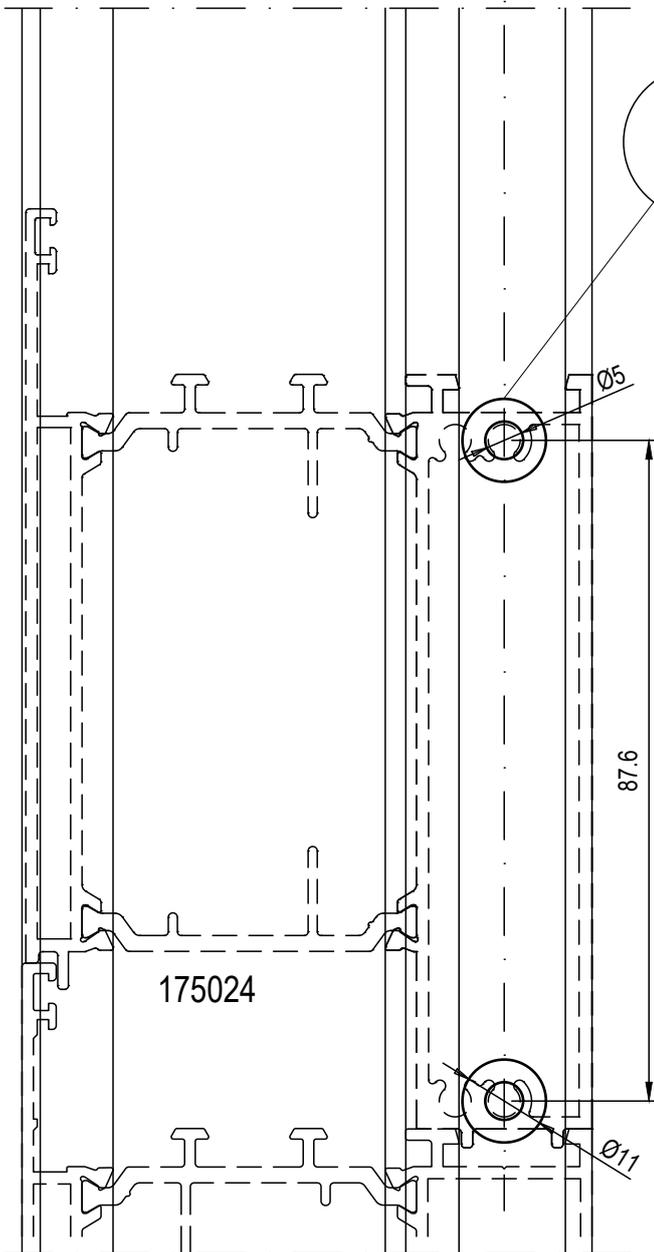
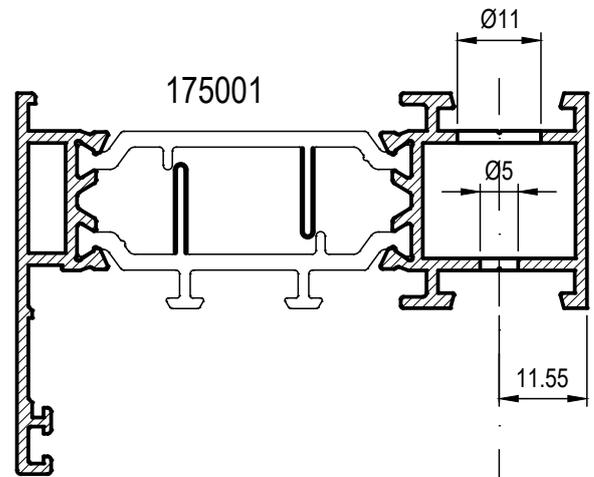
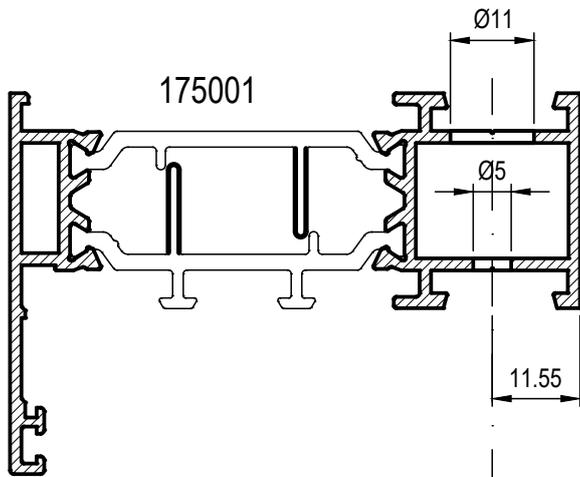


**LAVORAZIONE DI SPUNTA ALETTE  
PER PASSAGGIO ASTINA  
DA ESEGUIRE CON PUNZONATRICE GA101  
OPPURE DAL TRANCIANTE TI004**

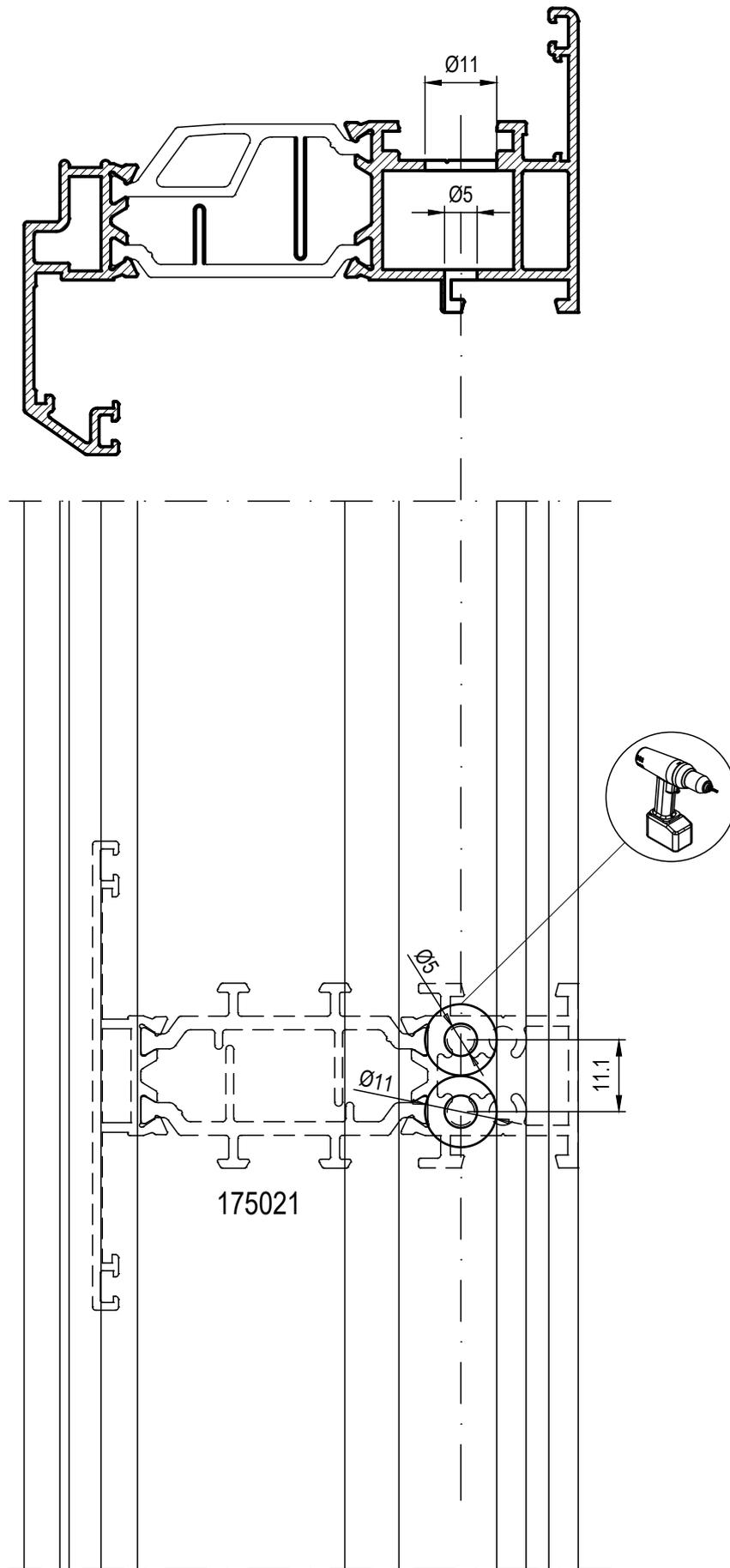


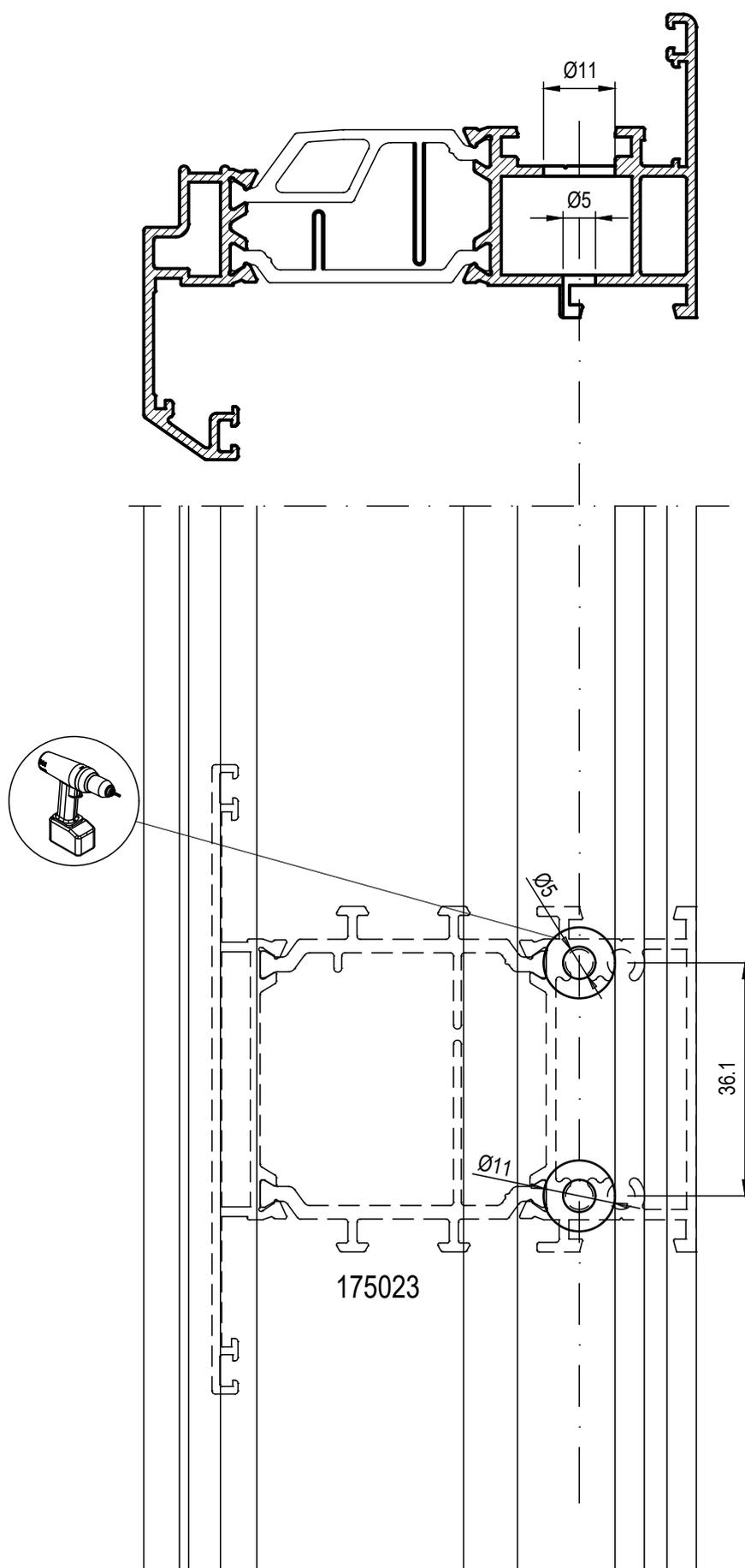


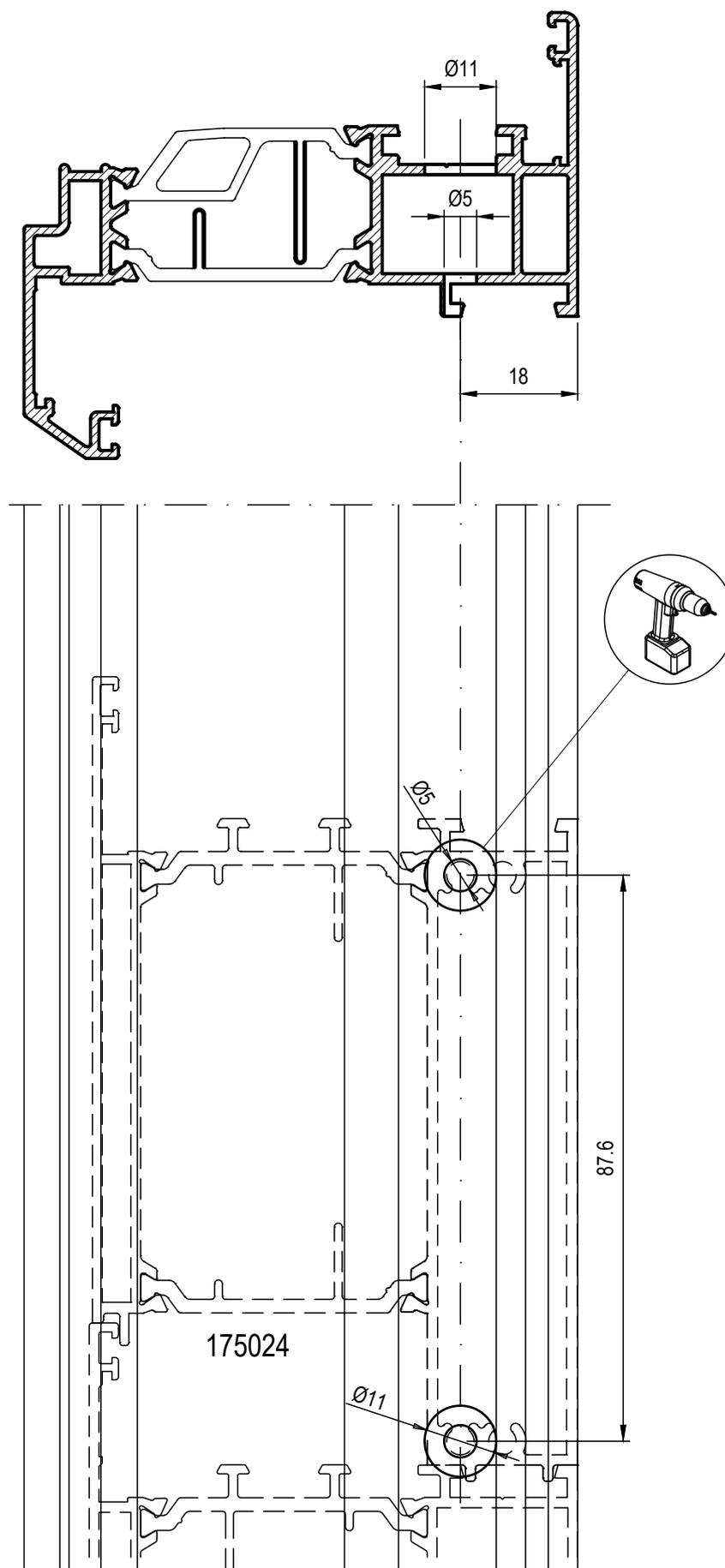
# LAVORAZIONE SU TELAI PER FISSAGGIO PROFILATI TRAVERSO

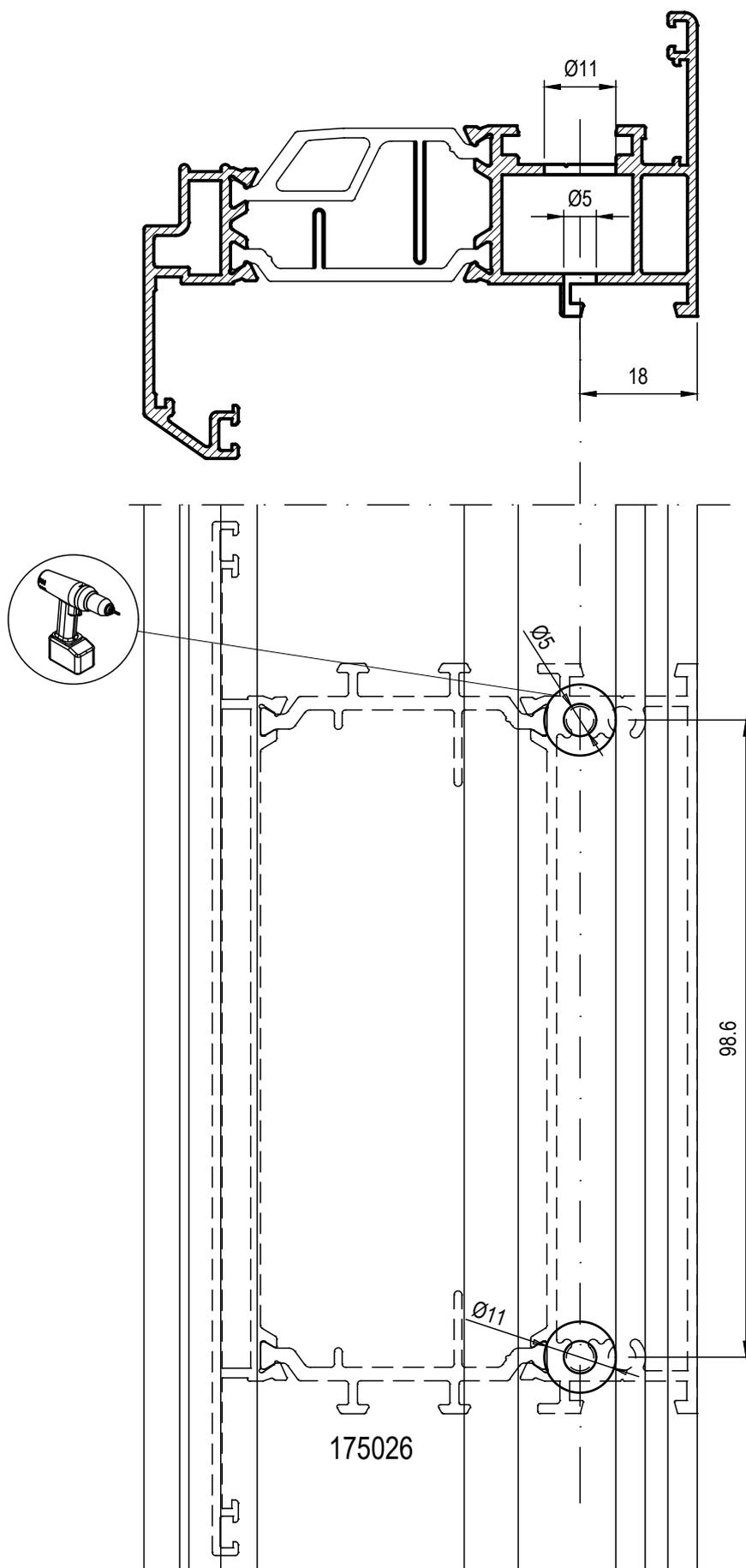


# LAVORAZIONE SU ANTE PER FISSAGGIO PROFILATI TRAVERSO

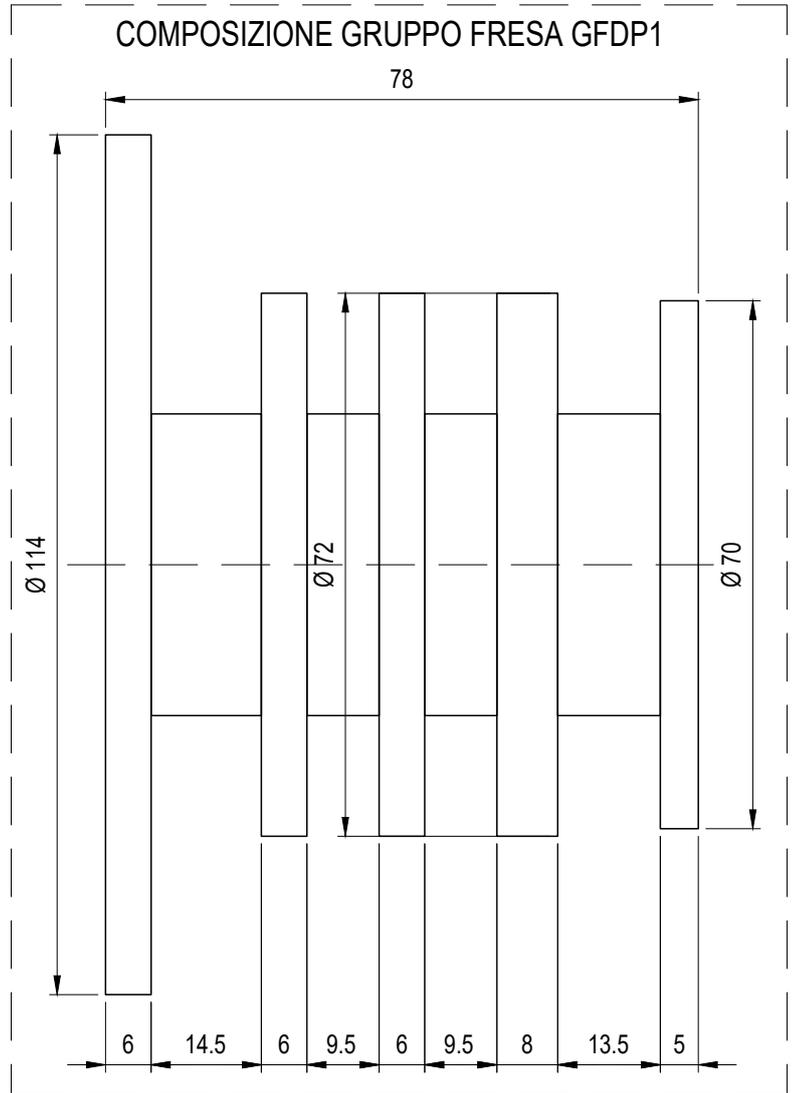
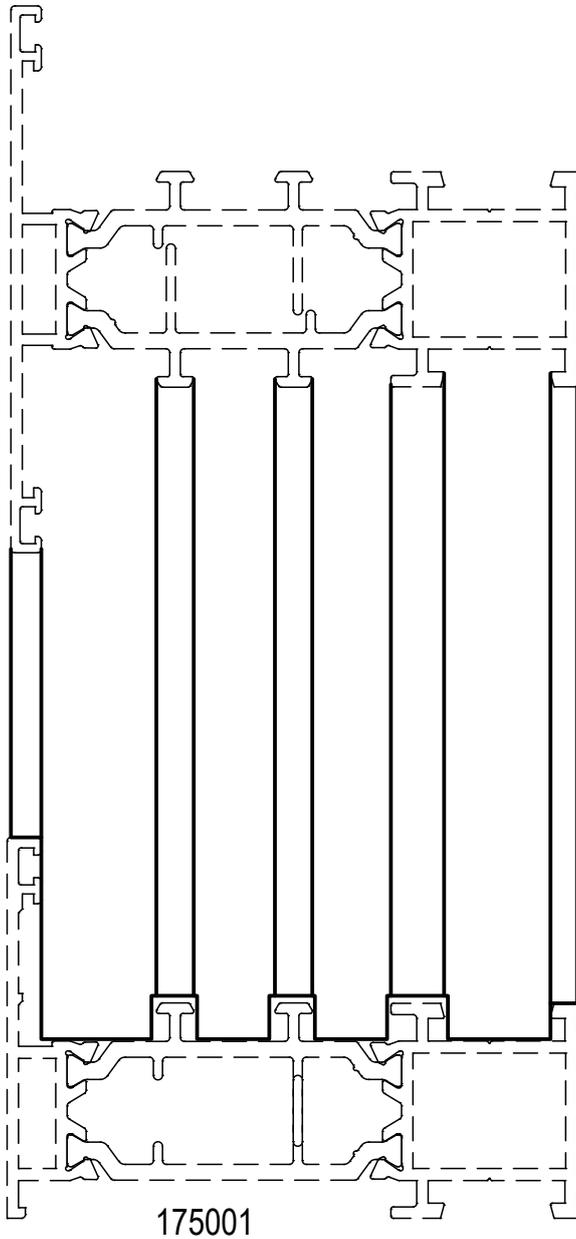


LAVORAZIONE SU ANTE PER FISSAGGIO  
PROFILATI TRAVERSO

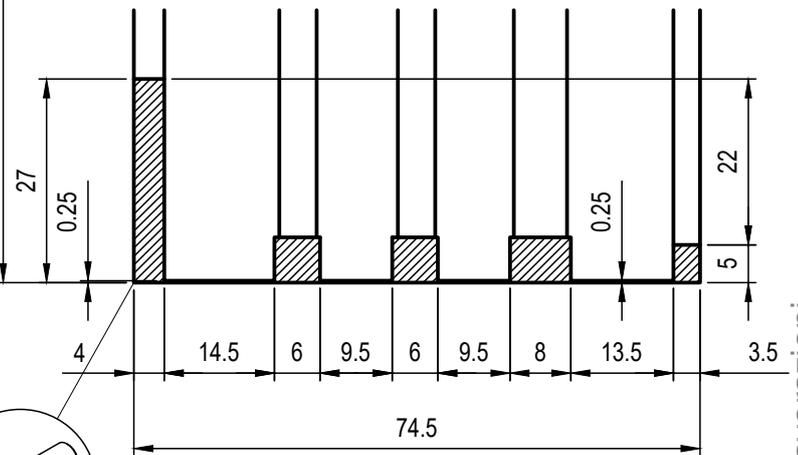
LAVORAZIONE SU ANTE PER FISSAGGIO  
PROFILATI TRAVERSO

LAVORAZIONE SU ANTE PER FISSAGGIO  
PROFILATI TRAVERSO

## LAVORAZIONE DI INTESTATURA FASCE, TRAVERSI E ZOCCOLO PER UNIONE CON TELAIO



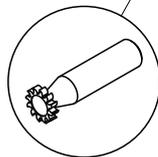
MISURA TEORICA DI TAGLIO



LAVORAZIONE VALIDA PER I PROFILATI

175020 - 175021 - 175022 - 175023 - 175024

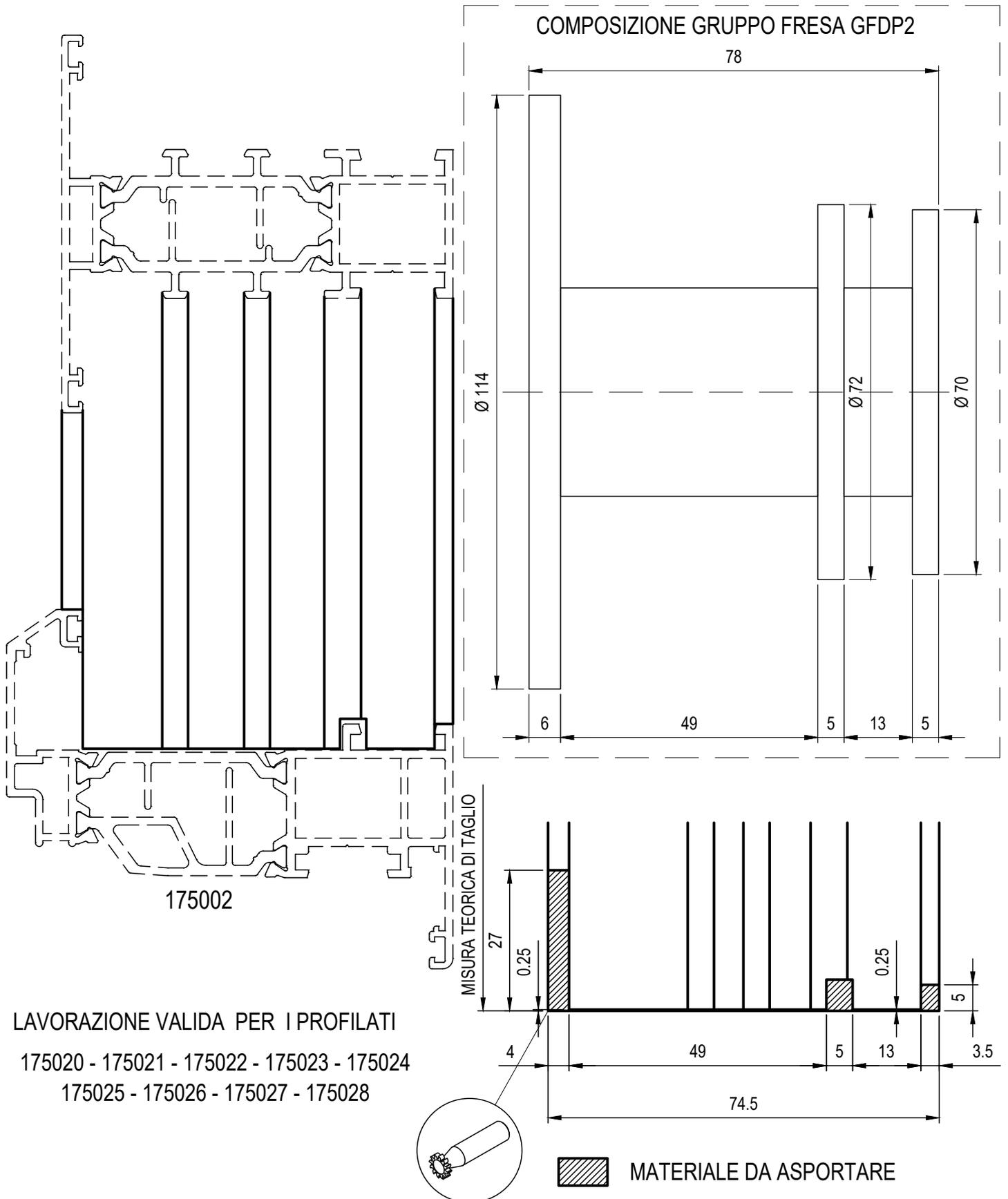
175025 - 175026 - 175027 - 175028



MATERIALE DA ASPORTARE



## LAVORAZIONE DI INTESTATURA FASCE, TRAVERSI E ZOCCOLO PER UNIONE CON ANTE

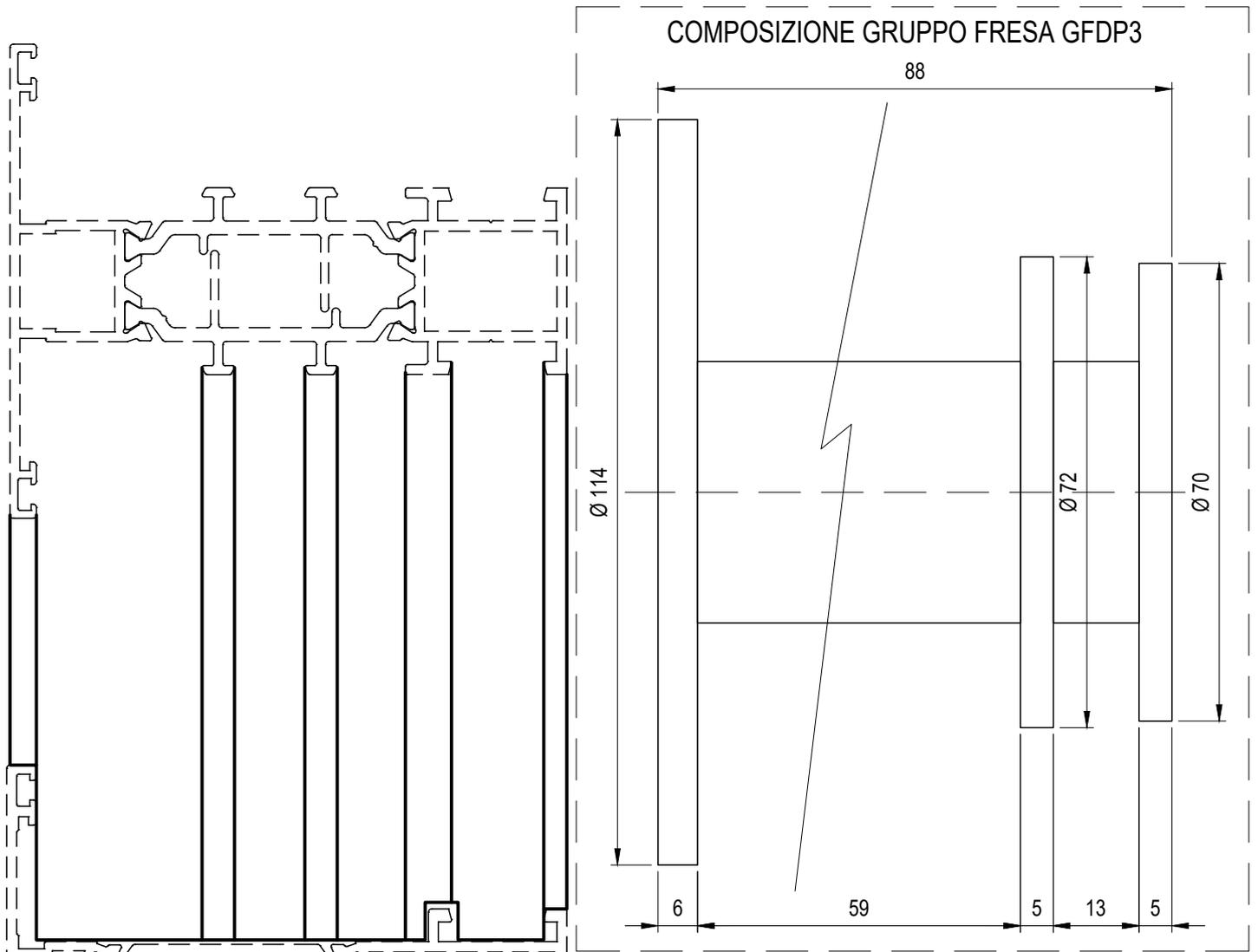


LAVORAZIONE VALIDA PER I PROFILATI

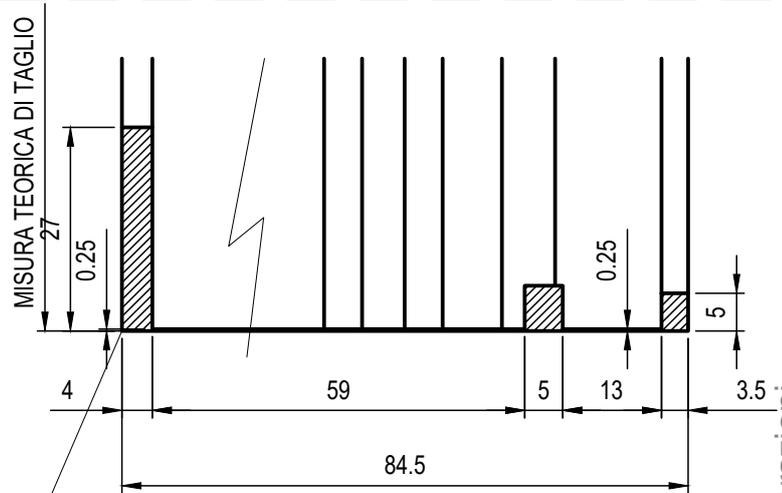
175020 - 175021 - 175022 - 175023 - 175024

175025 - 175026 - 175027 - 175028

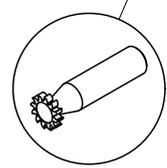
## LAVORAZIONE DI INTESTATURA FASCE, TRAVERSI E ZOCCOLO PER UNIONE CON ANTE PIANE



175010



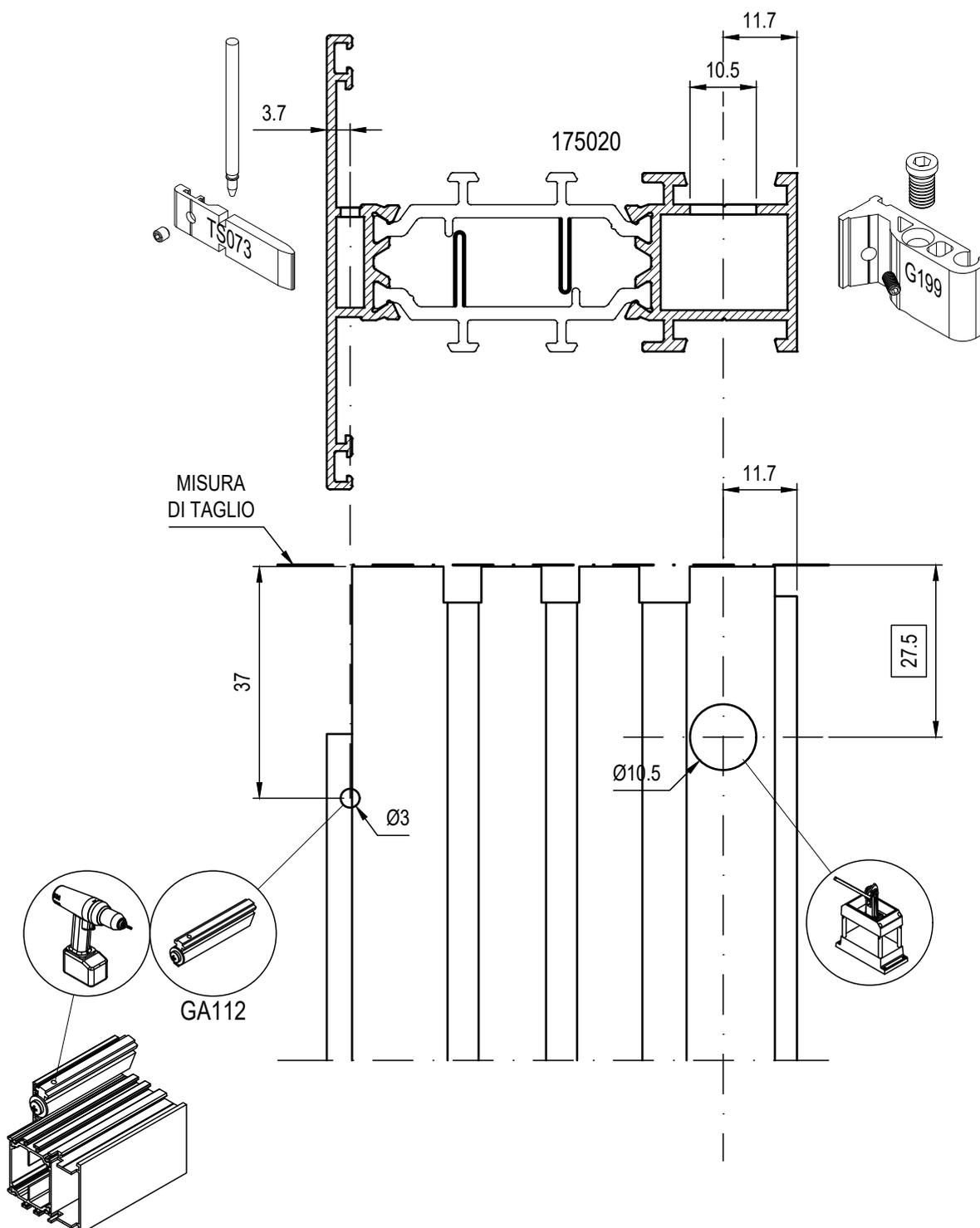
LAVORAZIONE VALIDA PER I PROFILATI  
 175041 - 175052 - 175042 - 175053 - 175043  
 175044 - 175054 - 175045 - 175055



 MATERIALE DA ASPORTARE

**LAVORAZIONE TRAVERSO ART. 175020  
PER CAVALLOTTO INTERNO G199  
DA ESEGUIRE CON PUNZONATRICE GA101  
OPPURE DAL TRACIANTE TI002**

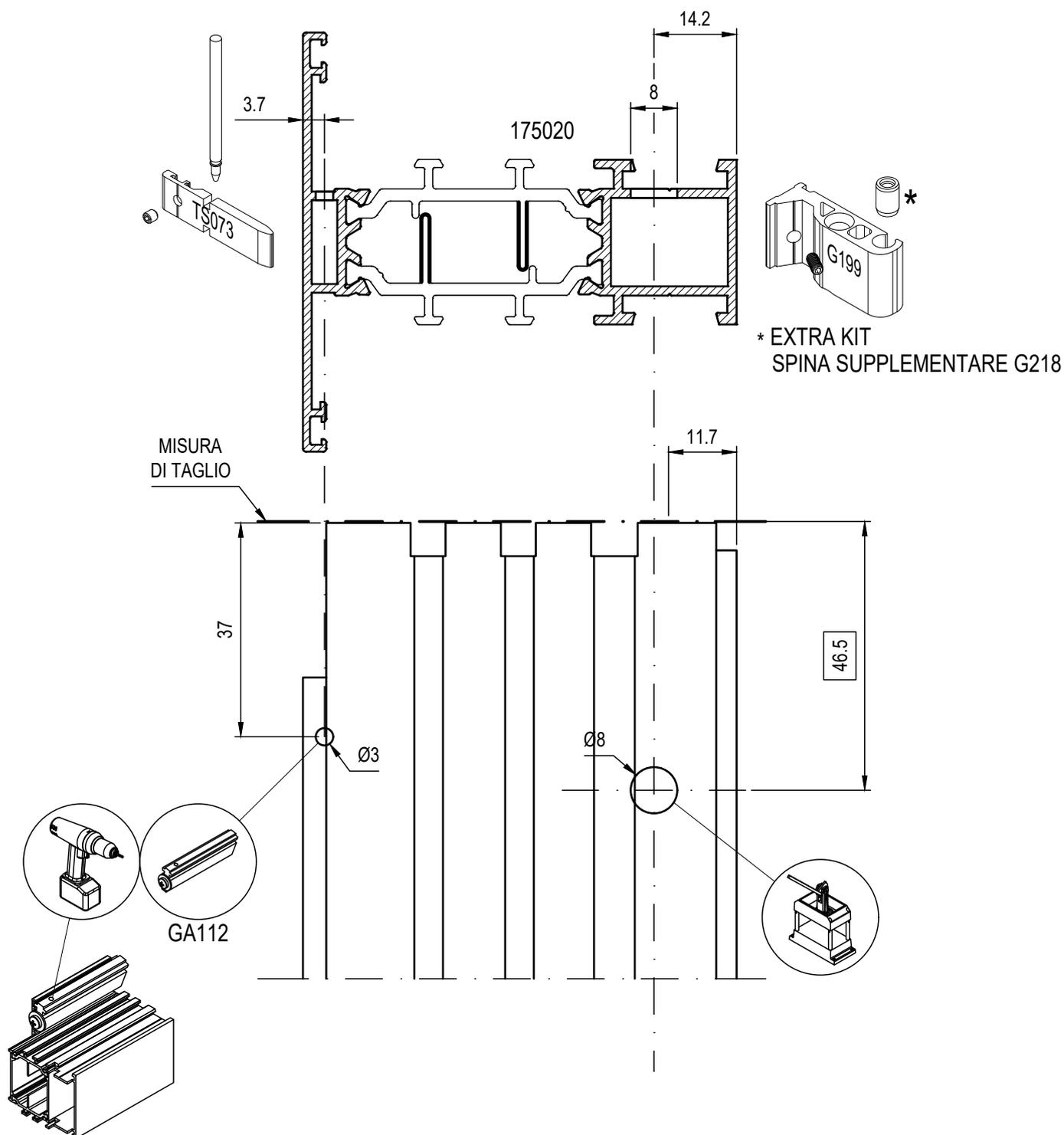
**FISSAGGIO CON VITE**



**LAVORAZIONE TRAVERSO ART. 175020  
PER CAVALLOTTO INTERNO G199  
DA ESEGUIRE CON PUNZONATRICE GA101  
OPPURE DAL TRACIANTE TI001**

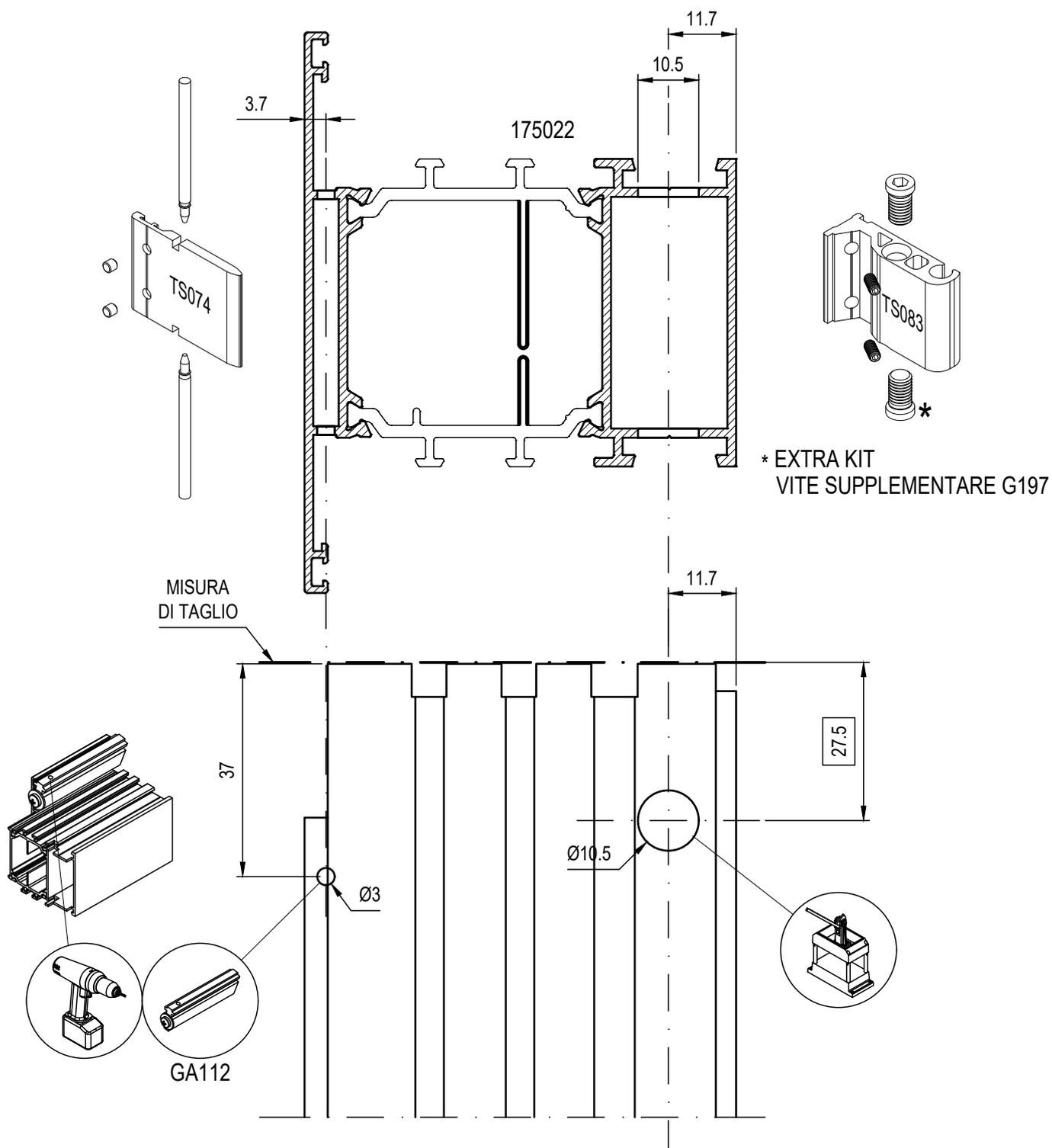


**FISSAGGIO CON SPINA**



**LAVORAZIONE TRAVERSO ART. 175022  
PER CAVALLOTTO INTERNO TS083  
DA ESEGUIRE CON PUNZONATRICE GA101  
OPPURE DAL TRACIANTE TI002**

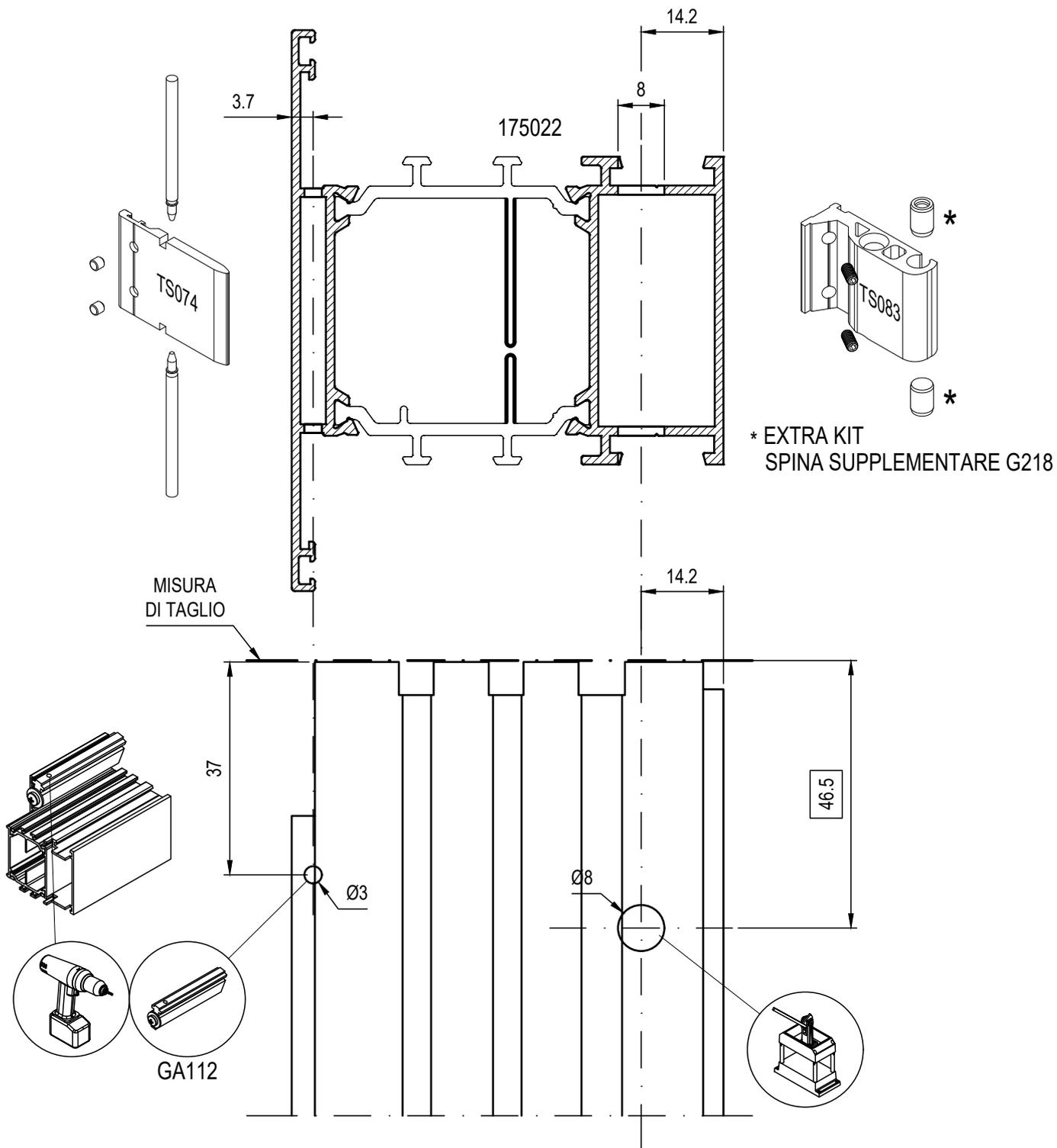
**FISSAGGIO CON VITE**



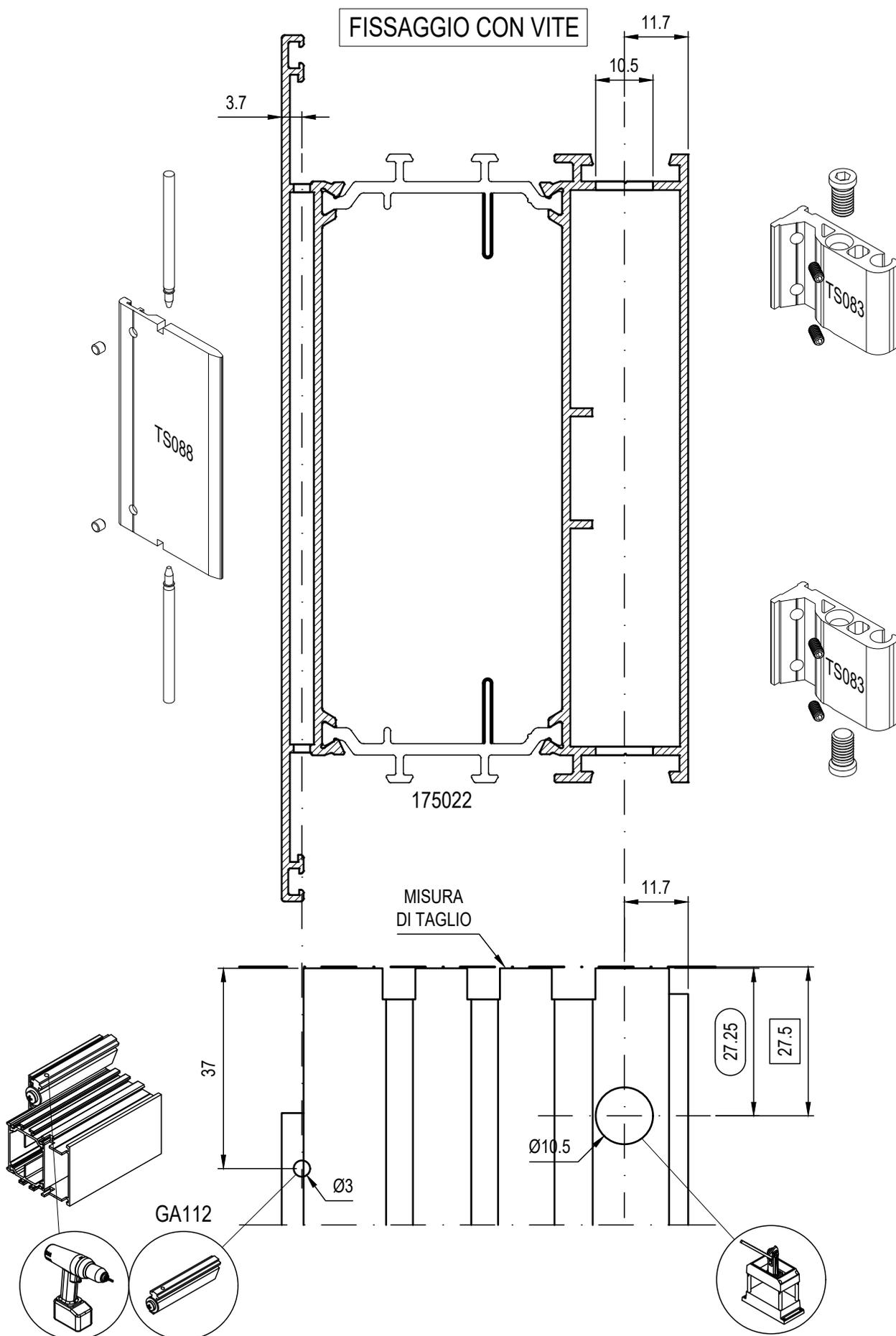
LAVORAZIONE TRAVERSO ART. 175022  
 PER CAVALLOTTO INTERNO TS083  
 DA ESEGUIRE CON PUNZONATRICE GA101  
 OPPURE DAL TRACIANTE TI001



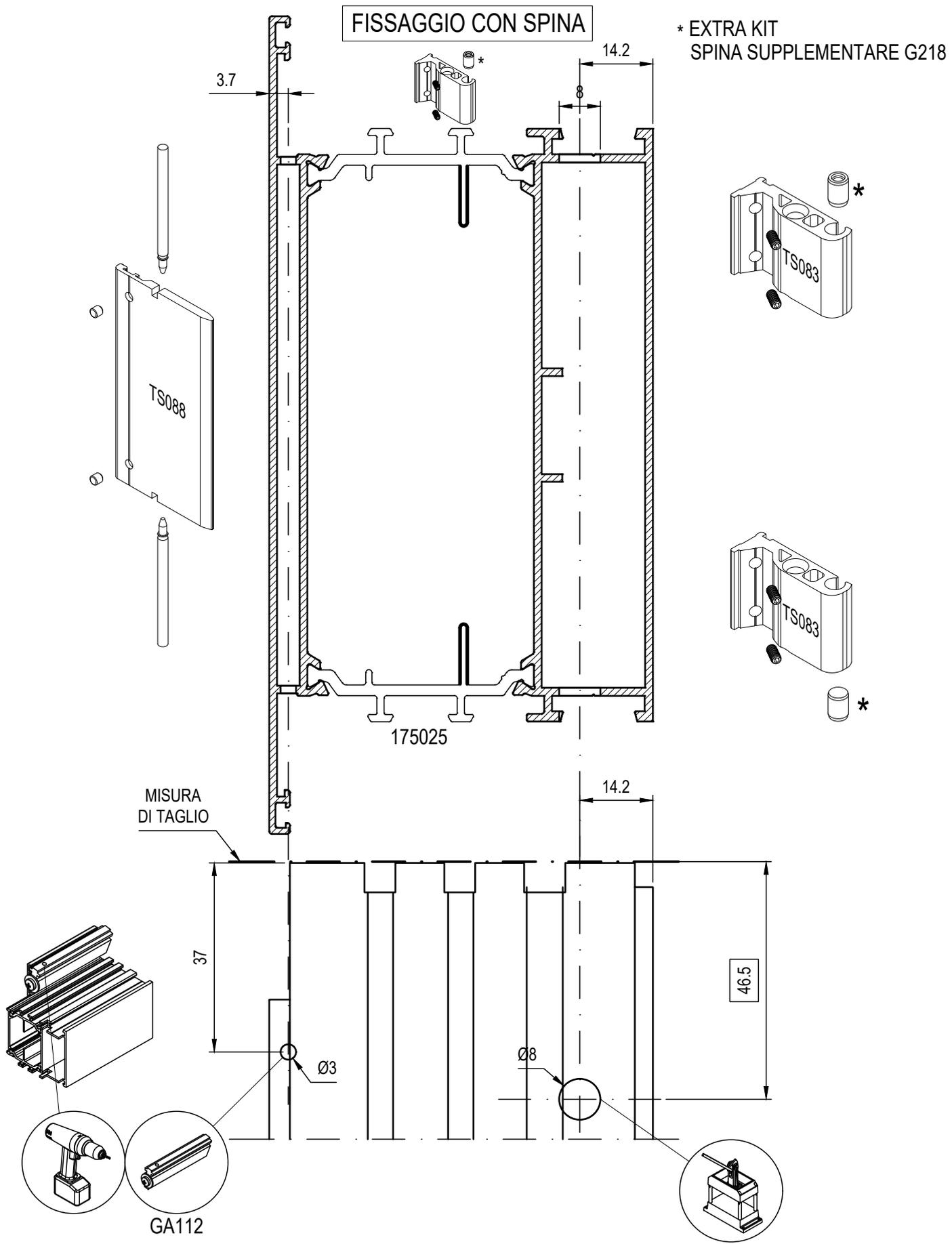
FISSAGGIO CON SPINA



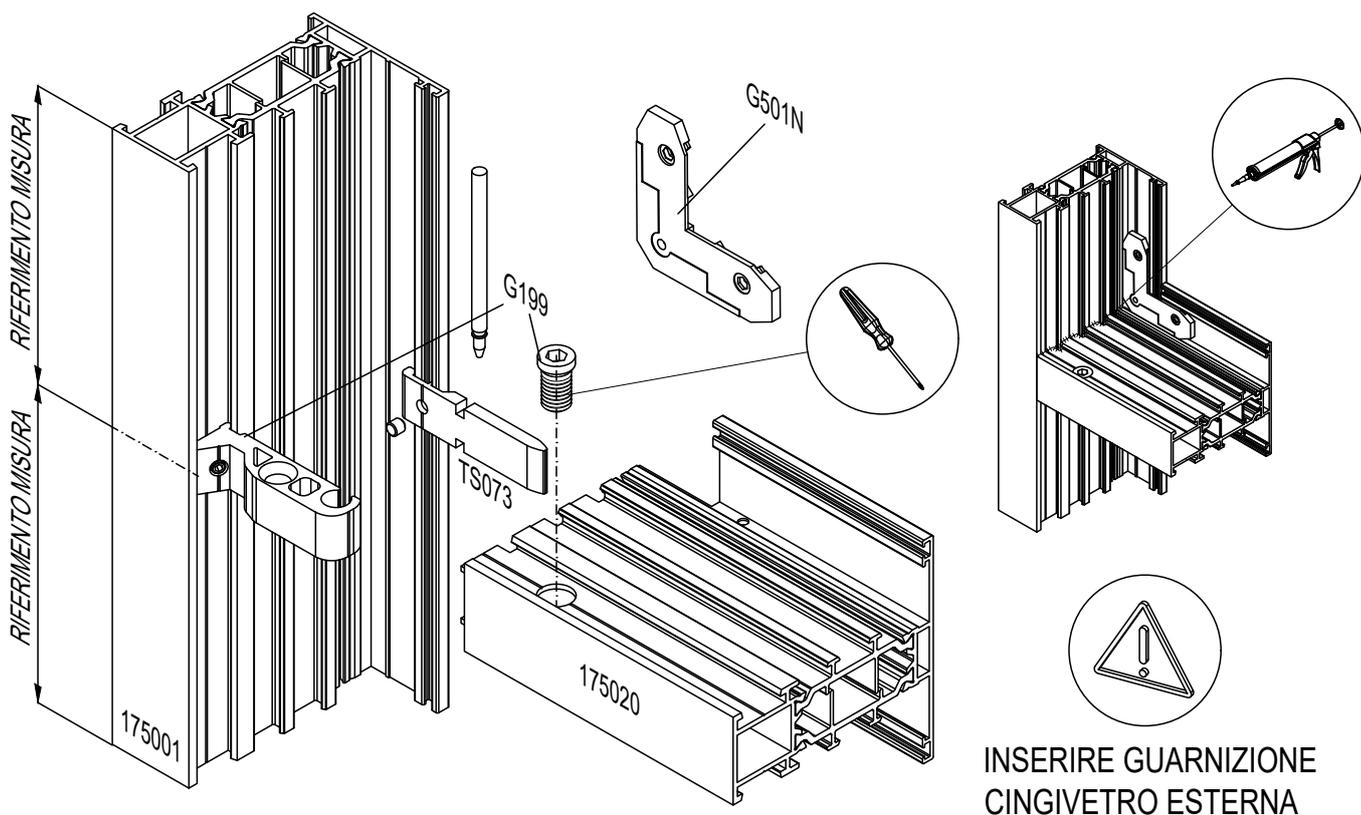
**LAVORAZIONE TRAVERSO ART. 175025  
PER CAVALLOTTO INTERNO TS083  
DA ESEGUIRE CON PUNZONATRICE GA101  
OPPURE DAL TRACIANTE T1002**



LAVORAZIONE TRAVERSO ART. 175025  
 PER CAVALLOTTO INTERNO TS083  
 DA ESEGUIRE CON PUNZONATRICE GA101  
 OPPURE DAL TRANCIANTE TI001

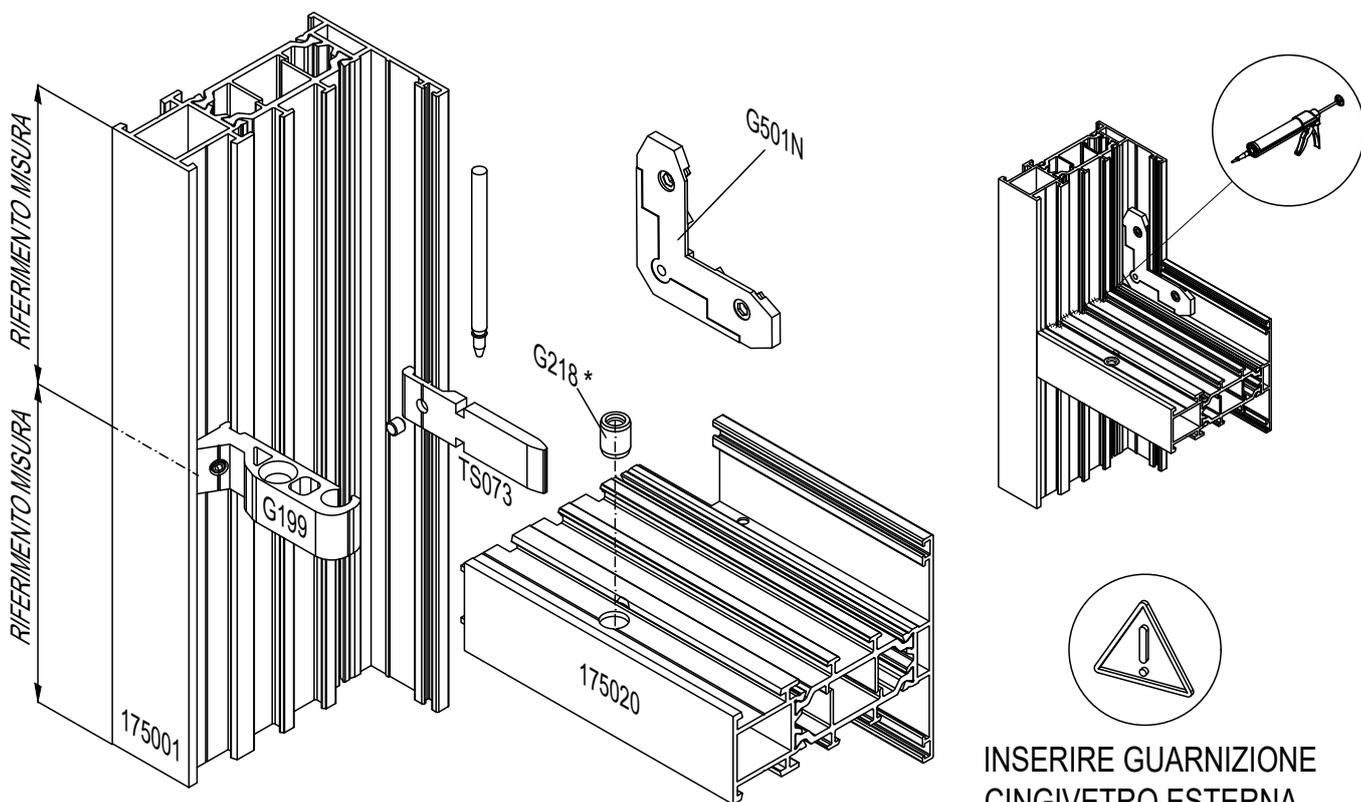


# SCHEMA DI ASSEMBLAGGIO TRAVERSO SU TELAIO



FISSAGGIO CON VITE

INSERIRE GUARNIZIONE  
CINGIVETRO ESTERNA

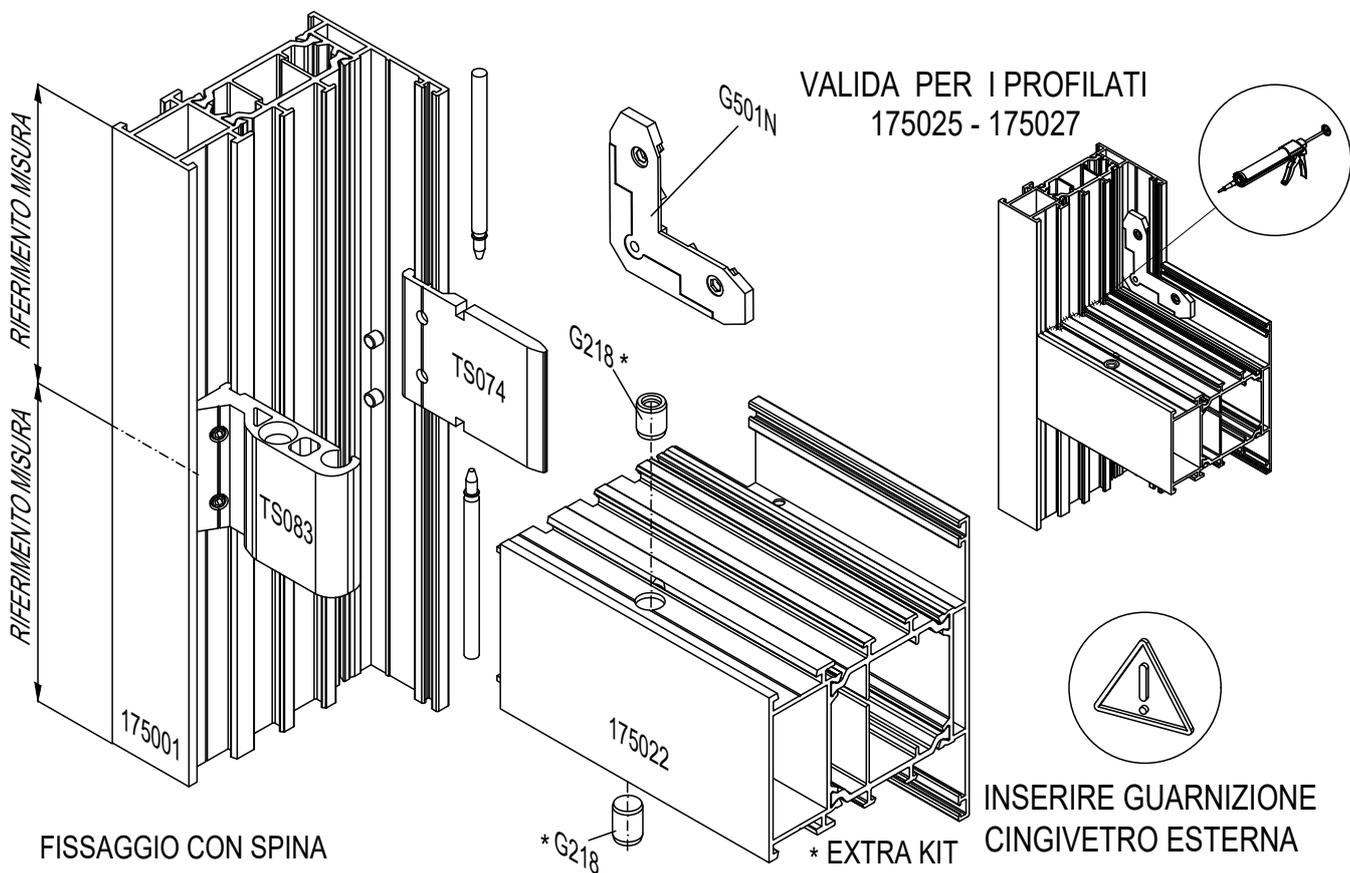
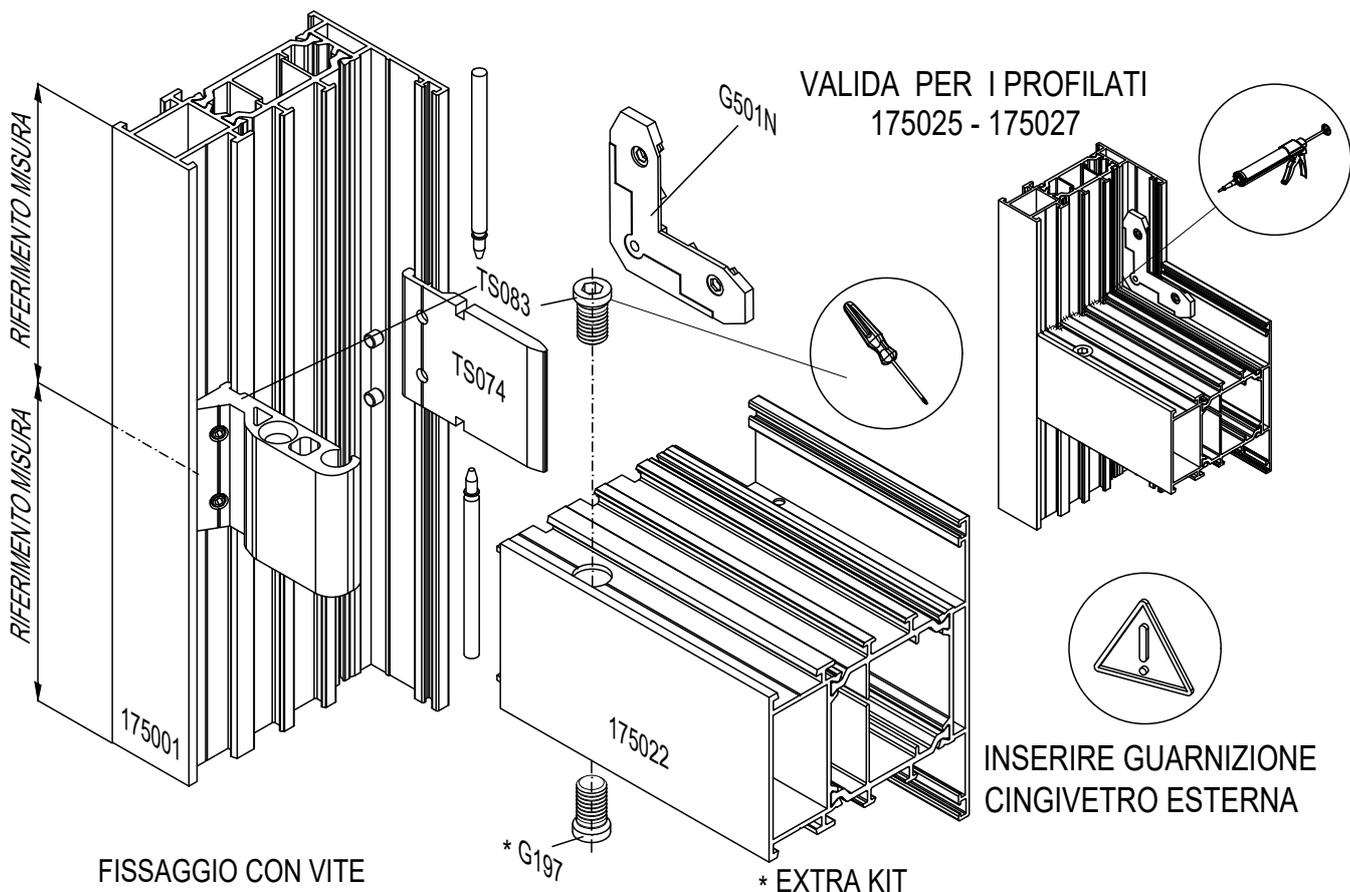


FISSAGGIO CON SPINA

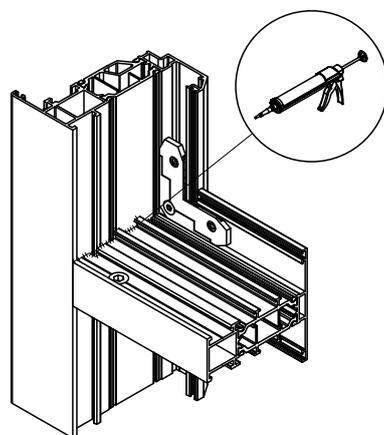
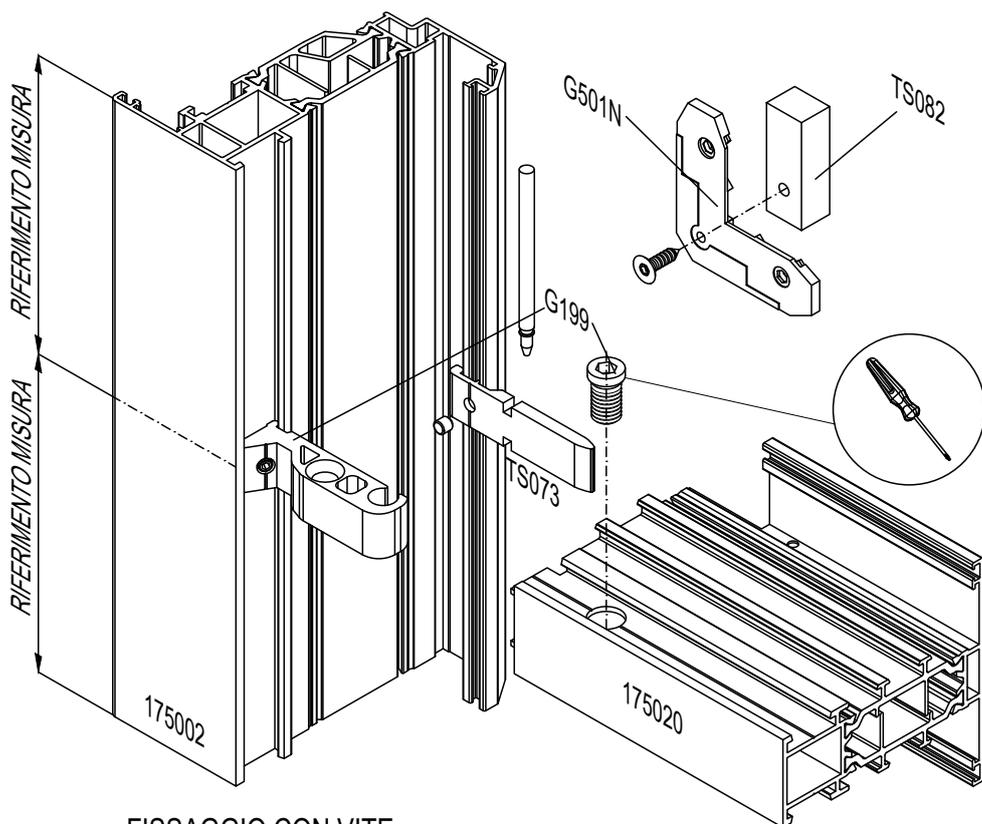
\* EXTRA KIT

INSERIRE GUARNIZIONE  
CINGIVETRO ESTERNA

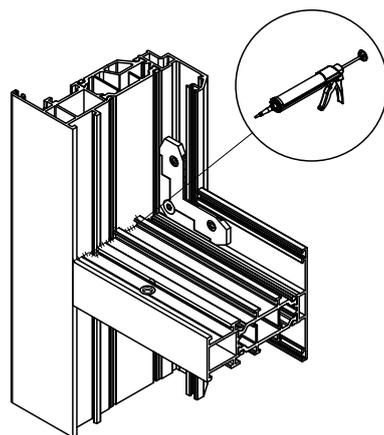
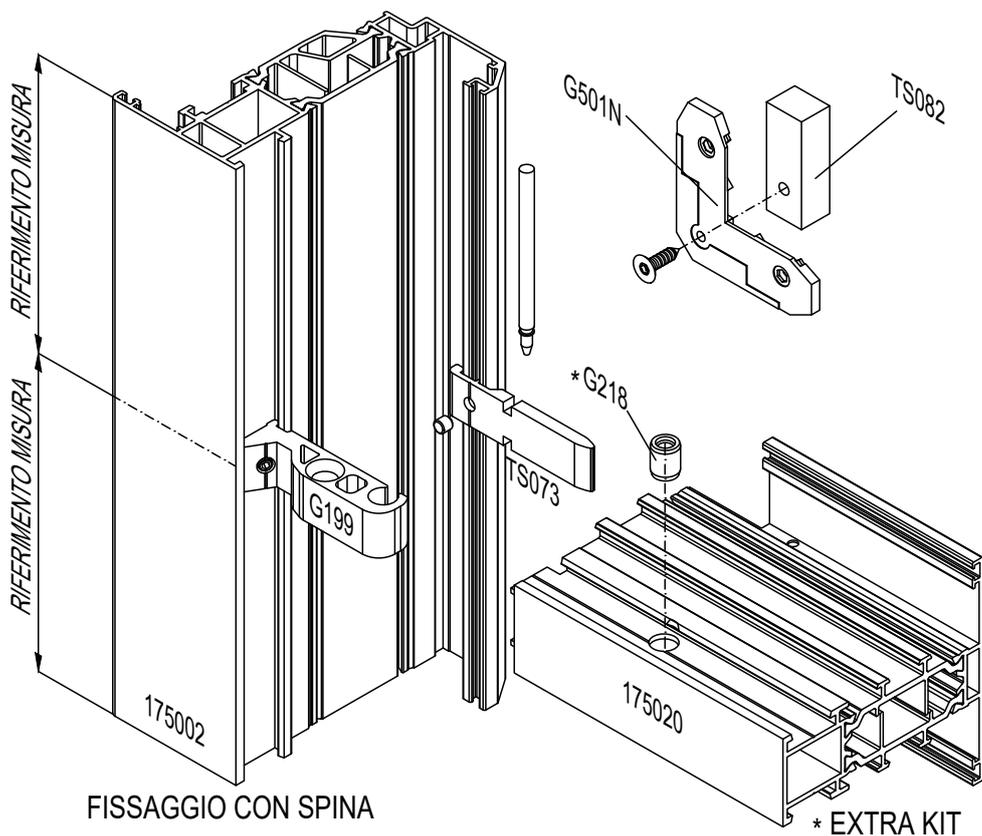
SCHEMA DI ASSEMBLAGGIO  
TRAVERSO SU TELAIO



# SCHEMA DI ASSEMBLAGGIO TRAVERSO SU ANTA

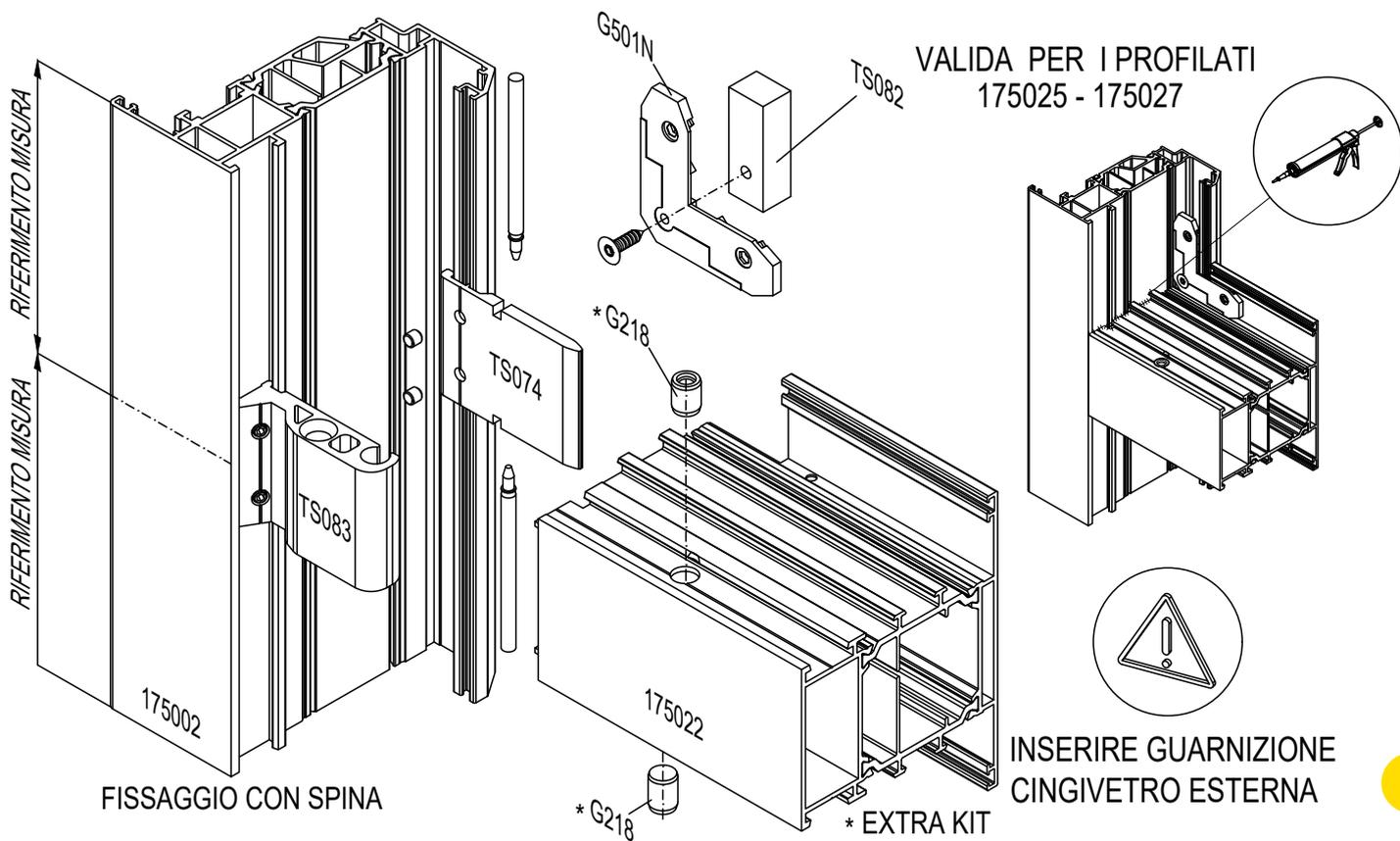
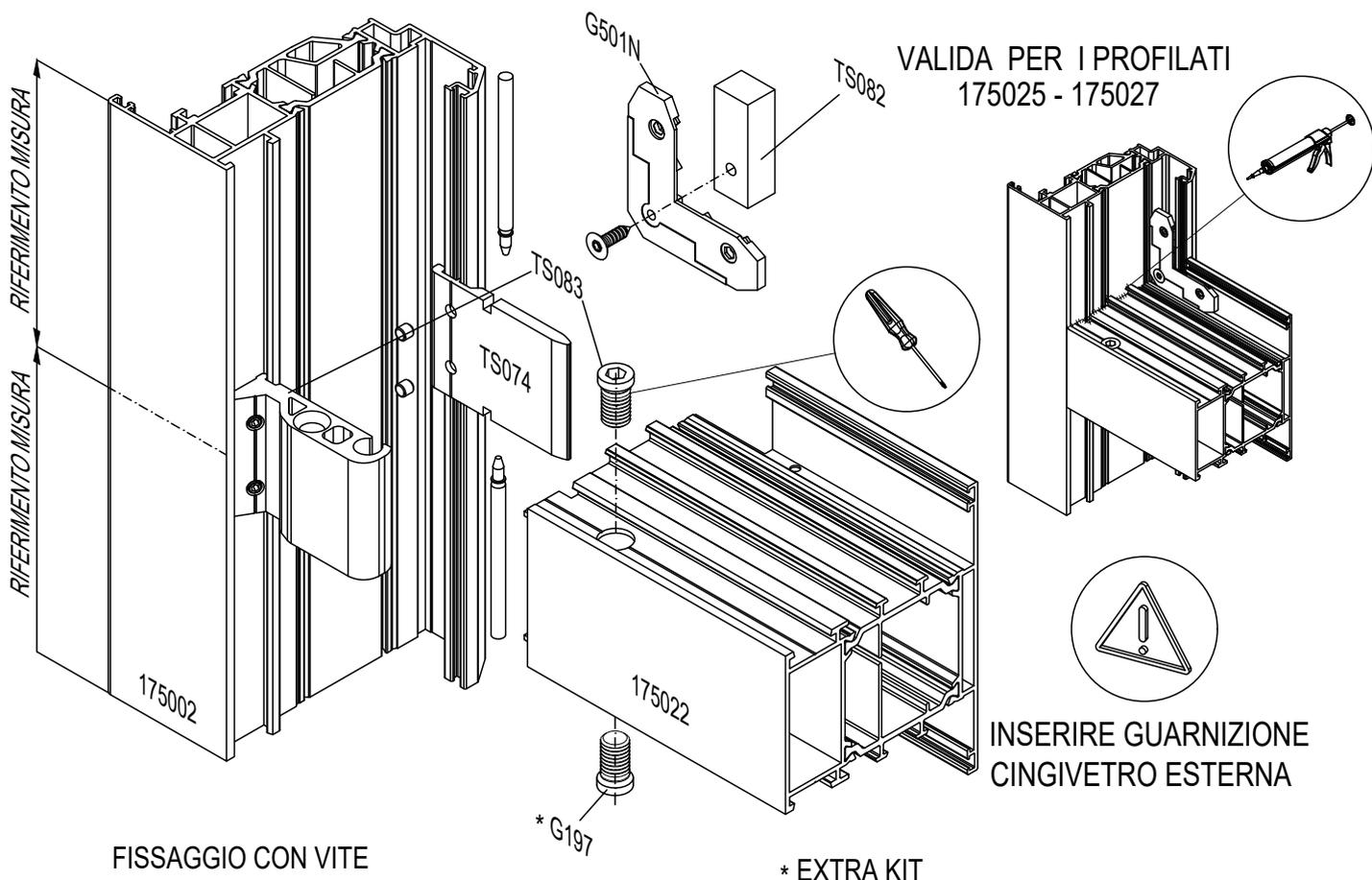


INSERIRE GUARNIZIONE  
CINGIVETRO ESTERNA

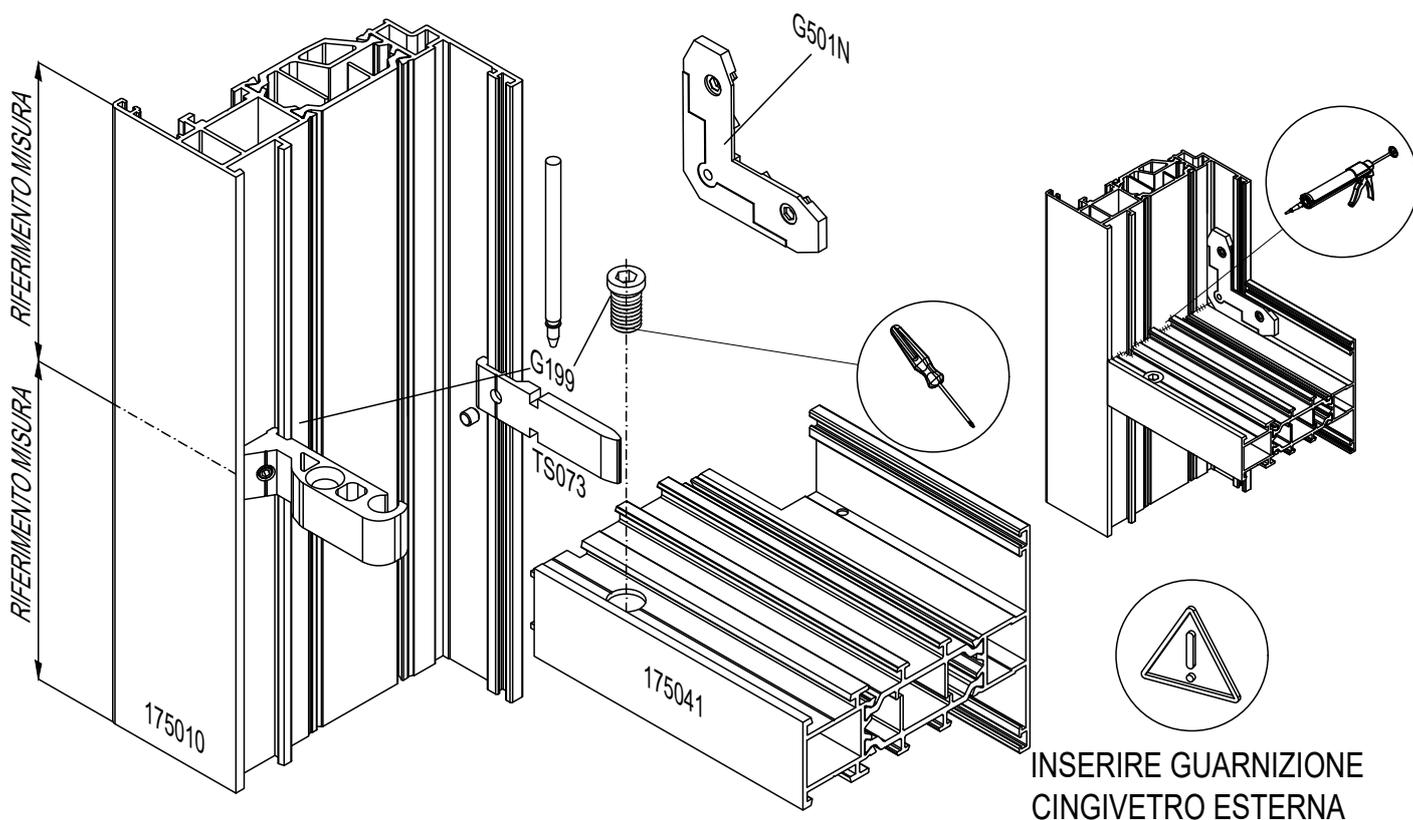


INSERIRE GUARNIZIONE  
CINGIVETRO ESTERNA

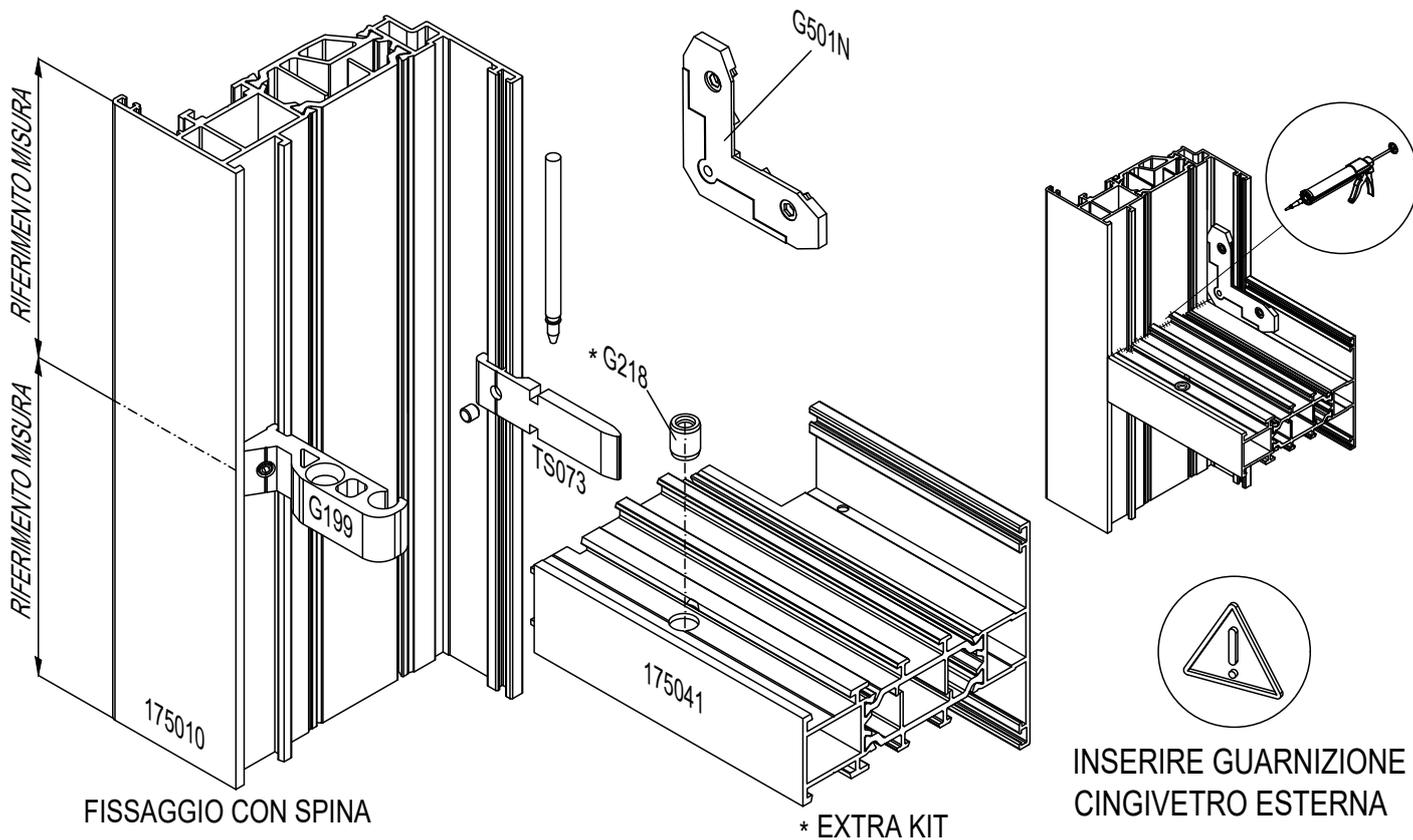
# SCHEMA DI ASSEMBLAGGIO TRAVERSO SU ANTA



# SCHEMA DI ASSEMBLAGGIO TRAVERSO SU ANTA PIANA

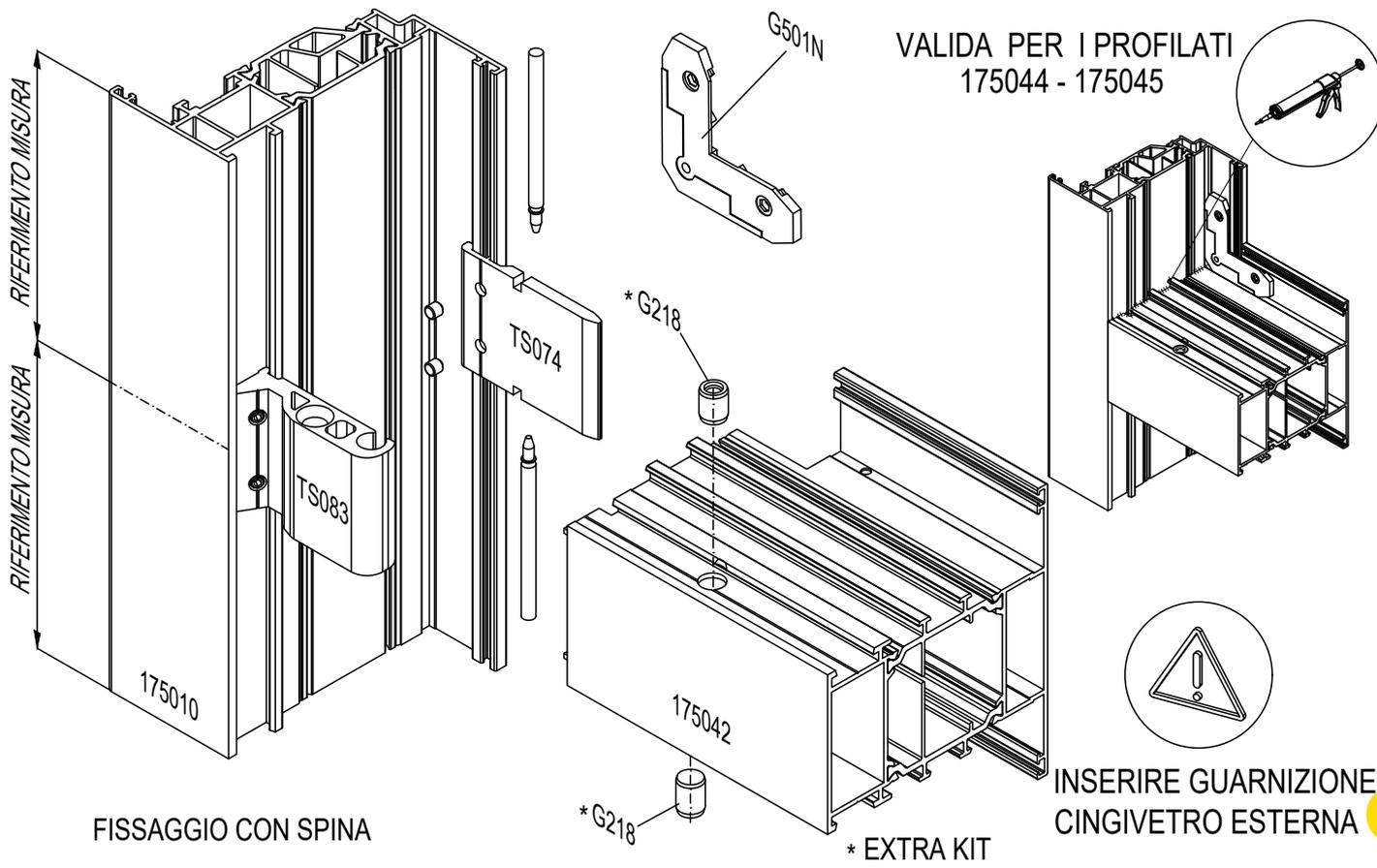
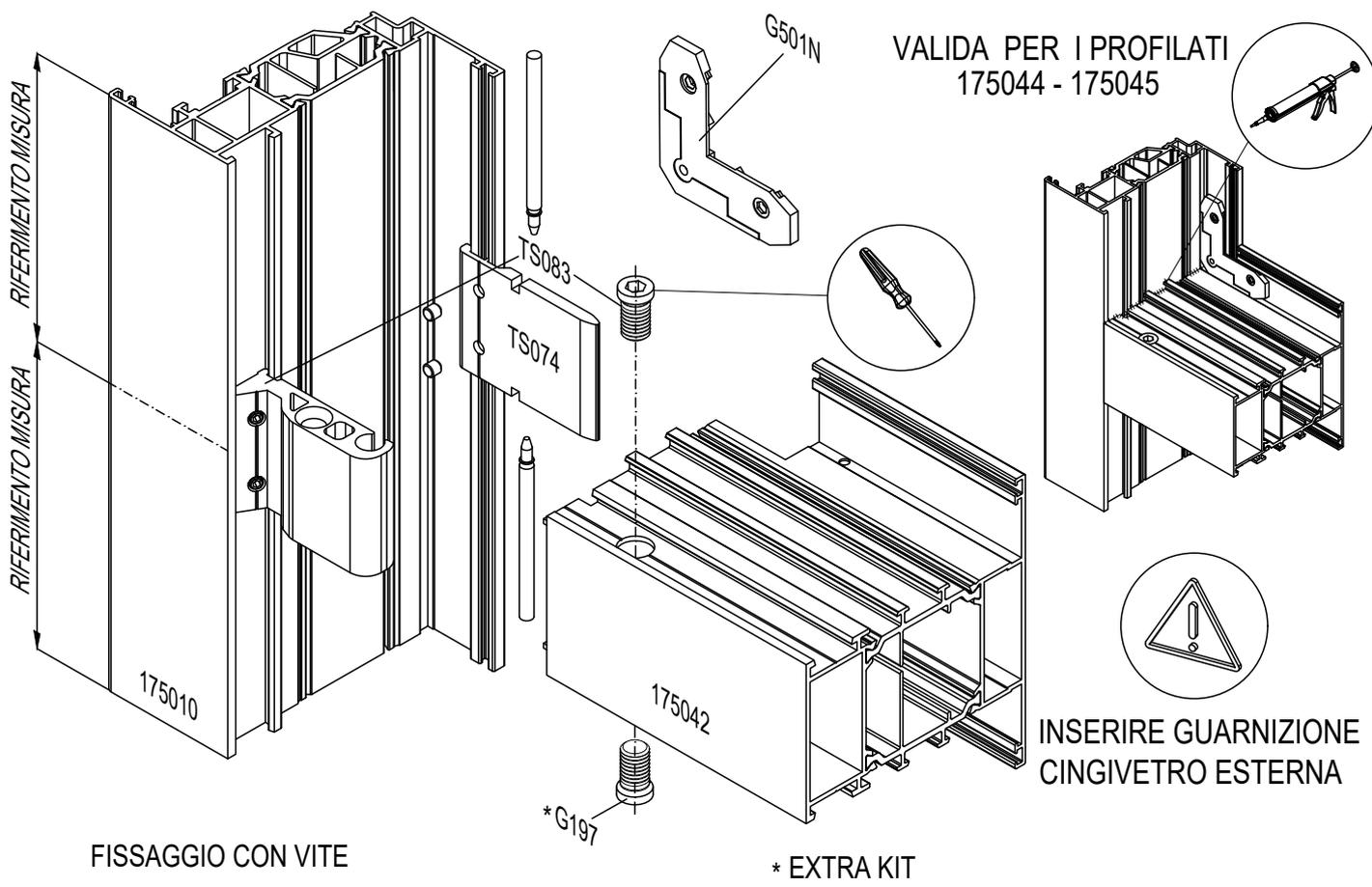


FISSAGGIO CON VITE



FISSAGGIO CON SPINA

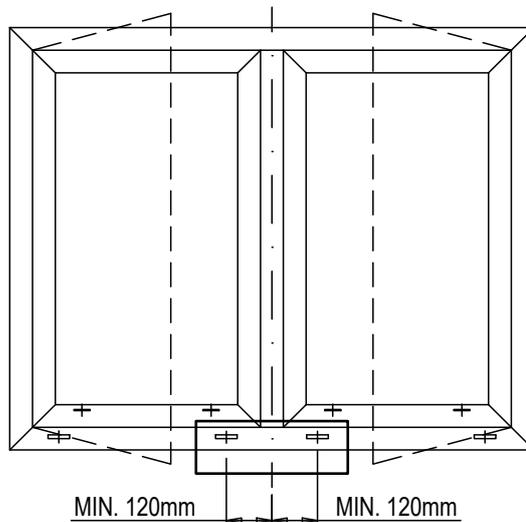
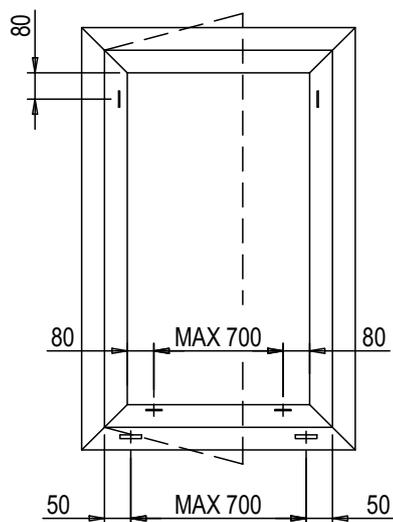
SCHEMA DI ASSEMBLAGGIO  
TRAVERSO SU ANTA PIANA



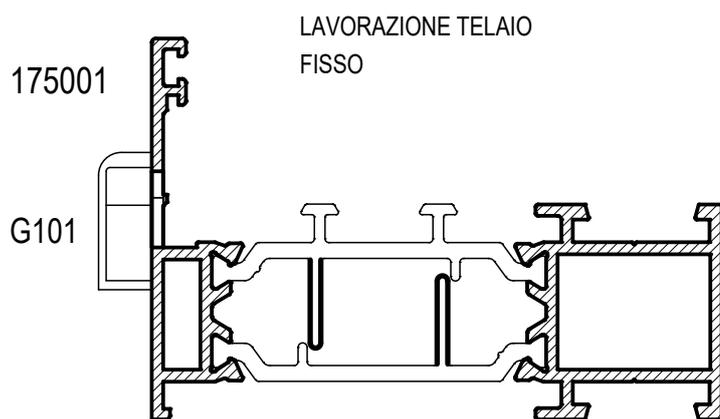
Lavorazioni

## LAVORAZIONE SCARICO ACQUA TELAI FISSI E AERAZIONE ANTE APRIBILI

DA ESEGUIRE CON PUNZONATRICE GA101 O GA003 + GA082 + GA039  
OPPURE DAL TRANCIANTE T1005 + TRANCIANTE T1006



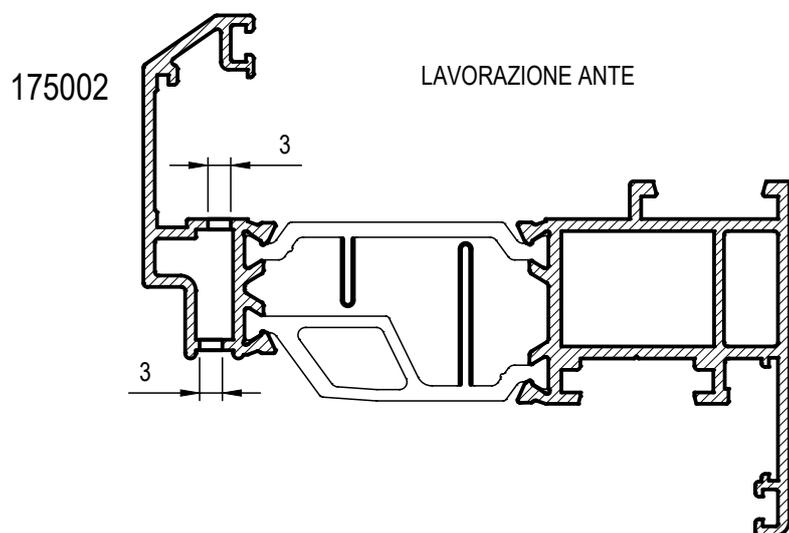
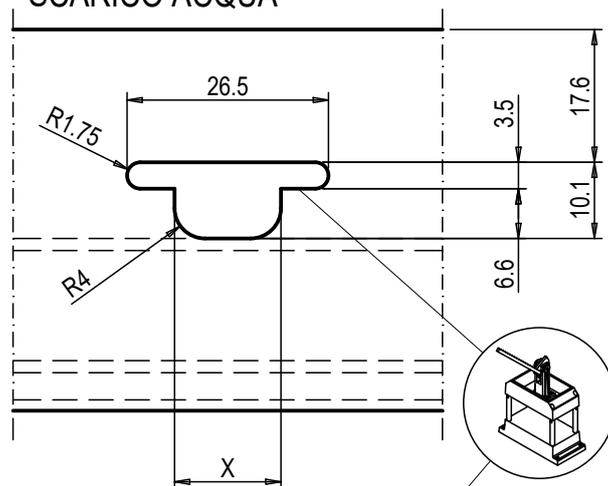
NEL CASO DI FINESTRE  
A DUE O PIU' ANTE,  
PREVEDERE SCARICHI  
ACQUA A DX E SX  
DELLA SEZIONE CENTRALE,  
COME INDICATO A FIANCO



LAVORAZIONE TELAIO  
FISSO

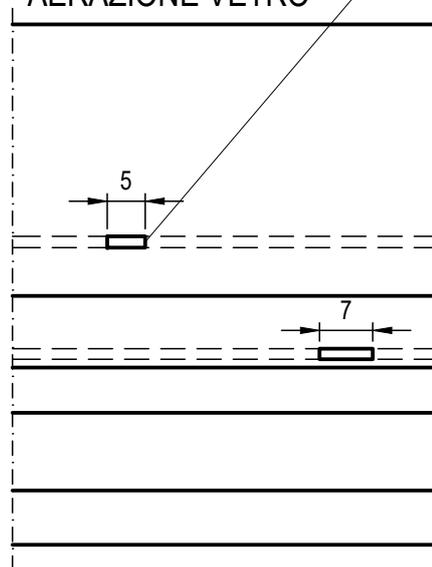
X = 14 mm CON GA003  
X = 18 mm CON GA101

### SCARICO ACQUA



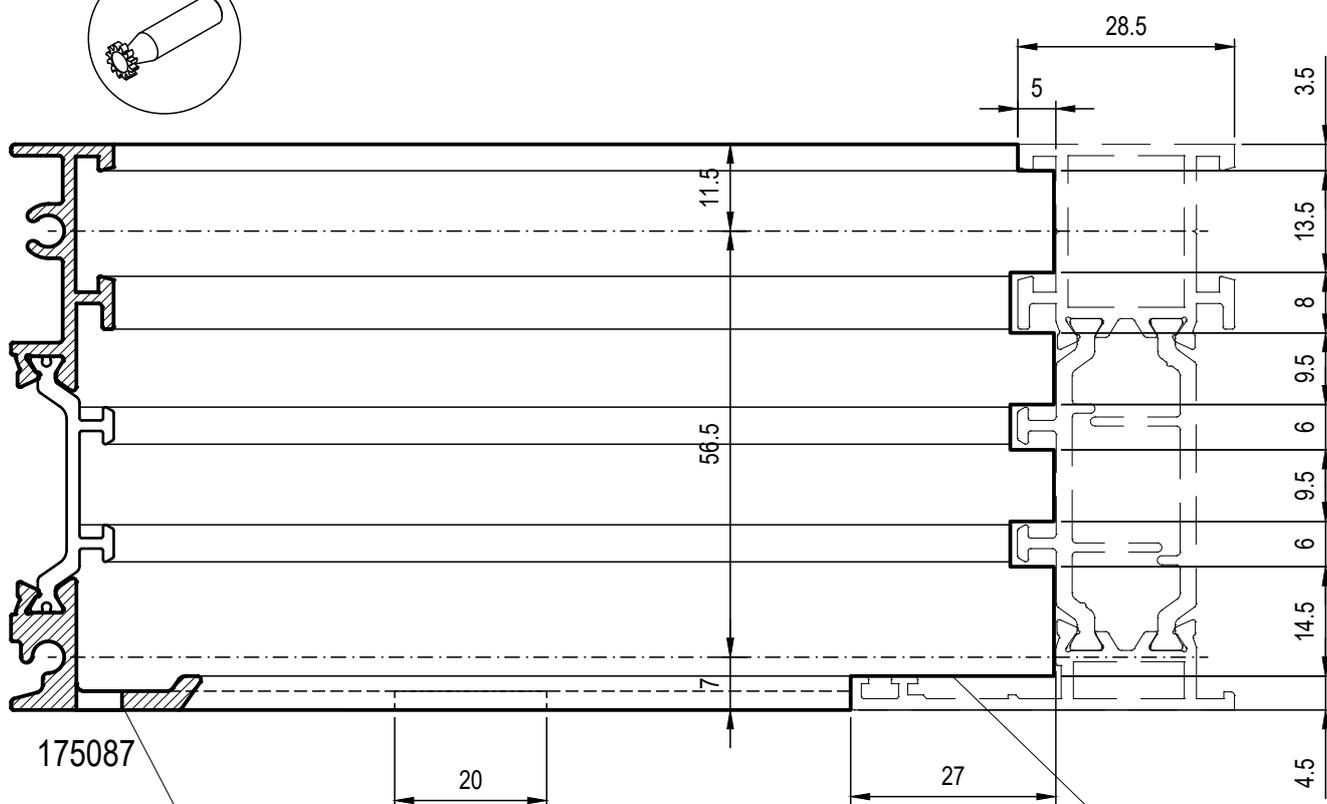
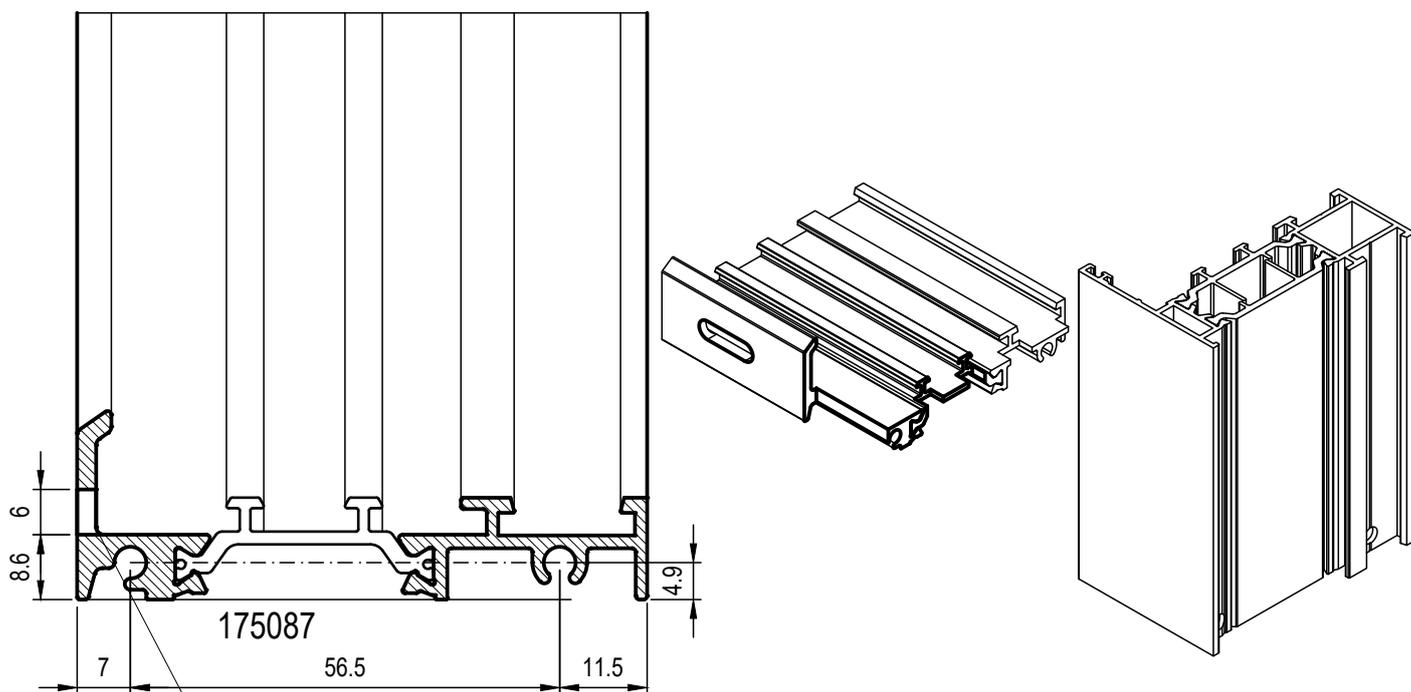
LAVORAZIONE ANTE

### AERAZIONE VETRO



N.B. : LAVORAZIONI VALIDE ANCHE PER I PROFILATI MAGGIORATI

## LAVORAZIONE PER SOGLIA RIBASSATA DA ESEGUIRE CON PANTOGRAFO - FRESA



175087

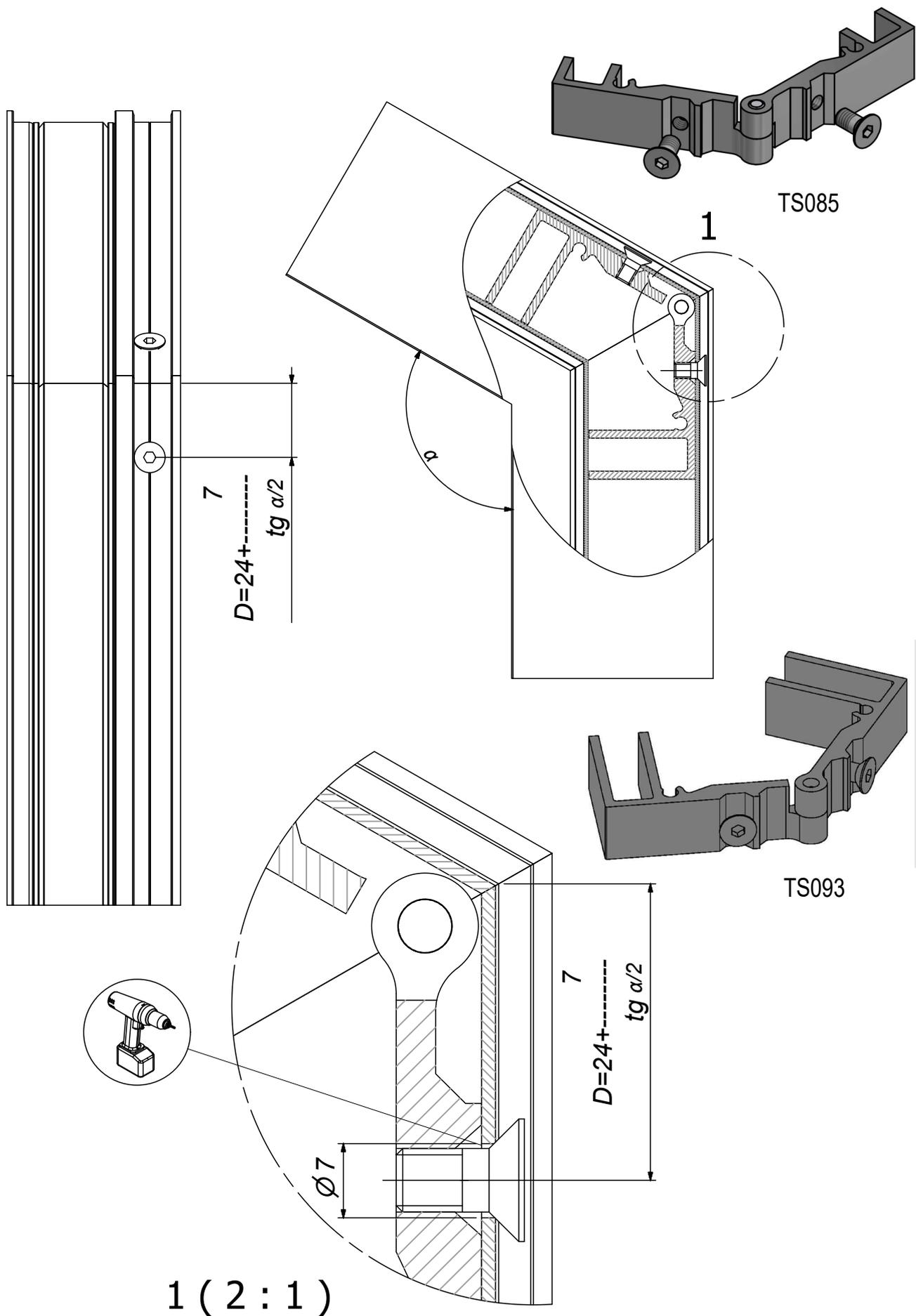
20

27

ASOLA DRENAGGIO 6x20 mm



LAVORAZIONE PER SQUADRETTE  
 ANGOLO VARIABILE TS085 - TS093  
 DA ESEGUIRE CON TRAPANO - FRESA





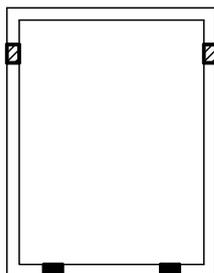
Informazioni Tecniche 

# SPESSORAMENTO DEI VETRI

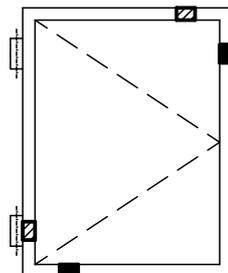
A SECONDA DELLA TIPOLOGIA DI INFISSO, E' CONVENIENTE EFFETTUARE LO SPESSORAMENTO DELLE VETRAZIONI SECONDO LE INDICAZIONI SEGUENTI.

UNO SPESSORAMENTO ESEGUITO CORRETTAMENTE GARANTISCE LA PERFETTA FUNZIONALITA' DI MOVIMENTAZIONE DELLE ANTE ED UNA MAGGIORE ROBUSTEZZA DEL SERRAMENTO STESSO.

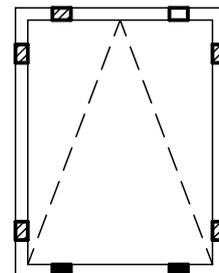
TELAIO FISSO



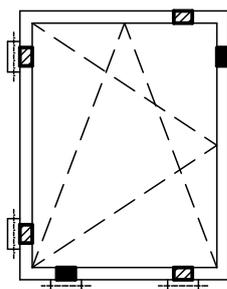
APRIBILE AD ANTA



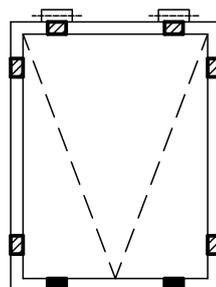
APRIBILE A VASISTAS



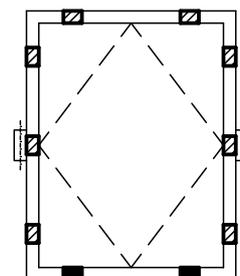
APRIBILE AD ANTA-RIBALTA



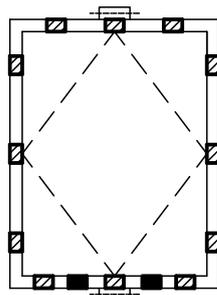
APRIBILE A SPORGERE



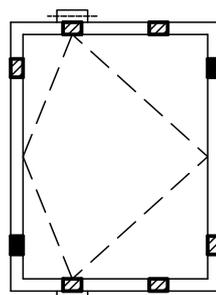
BILICO ORIZZONTALE



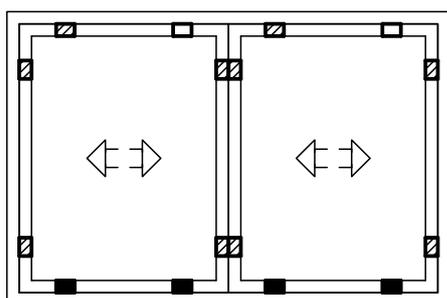
BILICO VERTICALE



BILICO VERTICALE ECCENTRICO



SCORREVOLE



- TASSELLI DI APPOGGIO
- ▨ TASSELLI A CONTRASTO

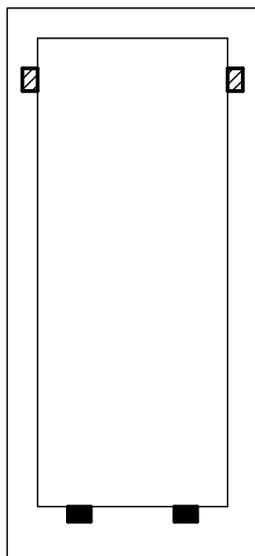
# SPESSORAMENTO DEI VETRI



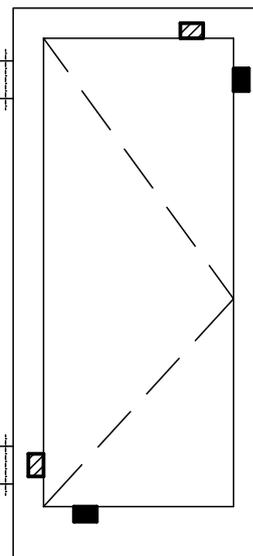
A SECONDA DELLA TIPOLOGIA DI INFISSO, E' CONVENIENTE EFFETTUARE LO SPESSORAMENTO DELLE VETRAZIONI SECONDO LE INDICAZIONI SEGUENTI.

UNO SPESSORAMENTO ESEGUITO CORRETTAMENTE GARANTISCE LA PERFETTA FUNZIONALITA' DI MOVIMENTAZIONE DELLE ANTE ED UNA MAGGIORE ROBUSTEZZA DEL SERRAMENTO STESSO.

TELAIO FISSO

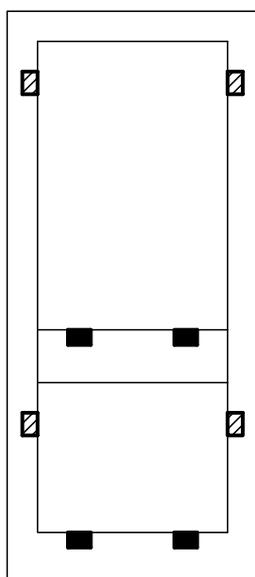


APRIBILE AD ANTA

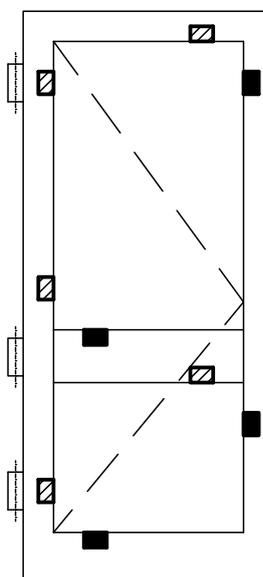


- TASSELLI DI APPOGGIO
- ▨ TASSELLI A CONTRASTO

TELAIO FISSO CON FASCIA

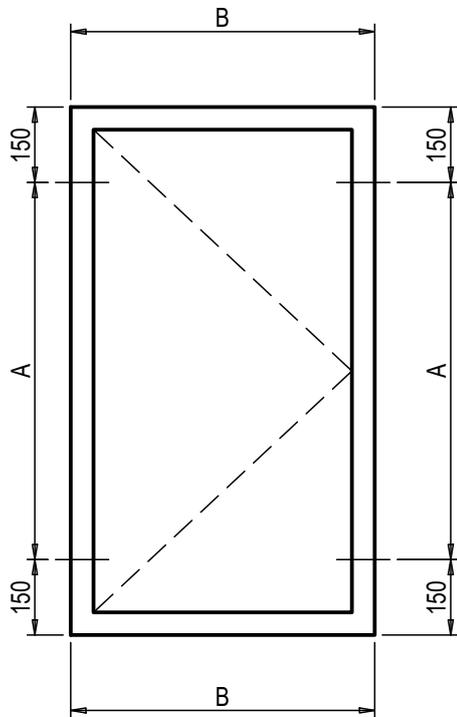


APRIBILE AD ANTA CON FASCIA

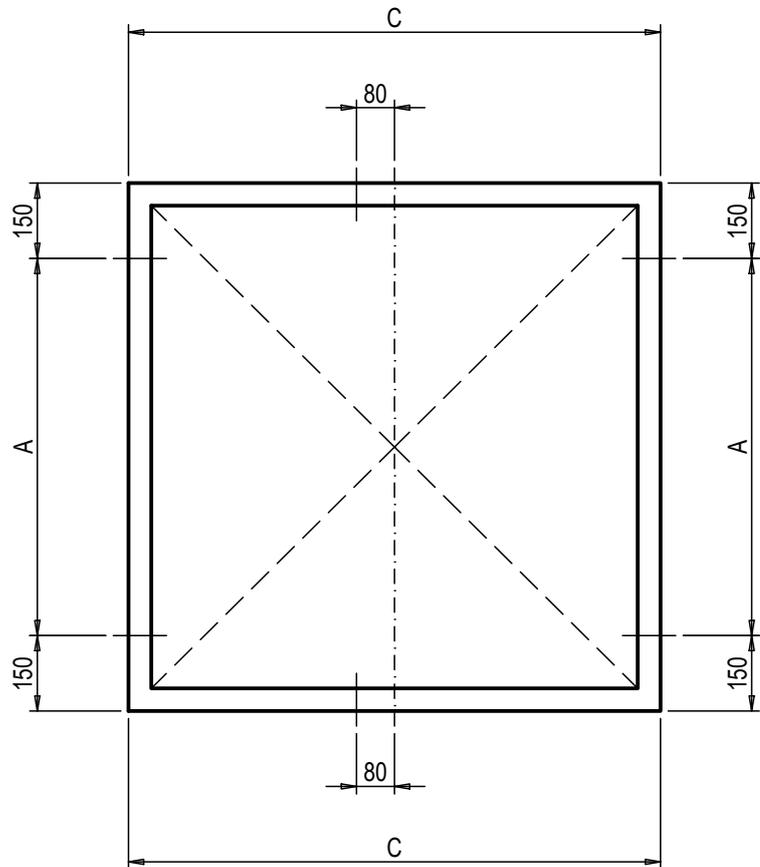


# SCHEMA DI POSIZIONAMENTO FISSAGGI A MURO

FINESTRA 1 ANTA



FINESTRA 2 ANTE



$A \leq 600 \text{ mm}$

$B \leq 300 \text{ mm}$  NESSUN FISSAGGIO

$B$  DA  $300 \text{ mm}$  A  $800 \text{ mm}$  1 FISSAGGIO POSIZIONE  $B/2$

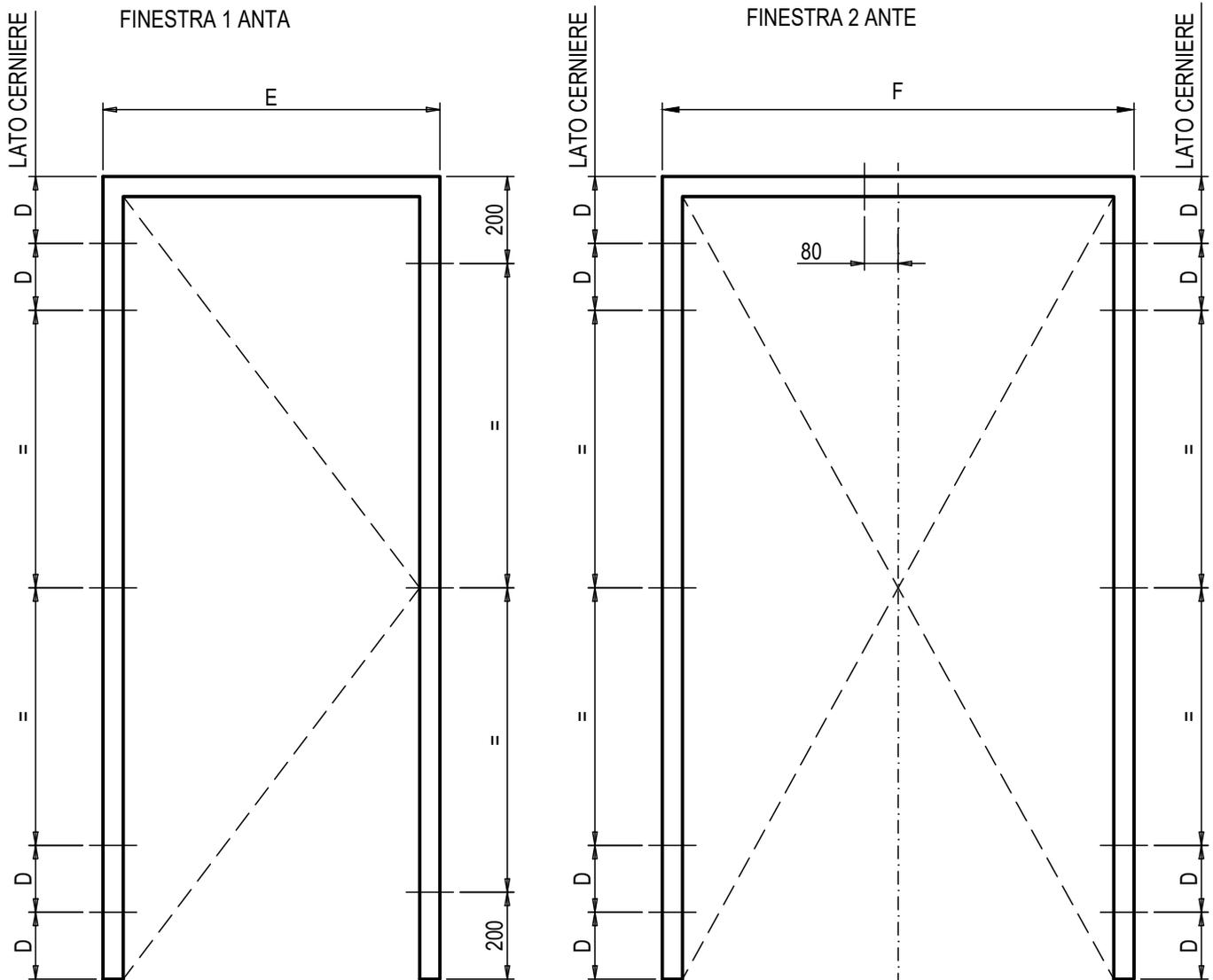
$B$  DA  $800 \text{ mm}$  A  $1200 \text{ mm}$  2 FISSAGGI POSIZIONE  $B/3$

$C \leq 800 \text{ mm}$  1 FISSAGGIO  $C/2$

$C$  DA  $800 \text{ mm}$  A  $1200 \text{ mm}$  2 FISSAGGI POSIZIONE  $C/3$

$C$  DA  $1200 \text{ mm}$  A  $1600 \text{ mm}$  3 FISSAGGI POSIZIONE  $C/4$

**N.B. :** NELLE FINESTRE A DUE ANTE IL FISSAGGIO CENTRALE DEVE ESSERE SPOSTATO RISPETTO ALL'ASSE DEL TELAIO PER EVITARE L'INTERFERENZA CON GLI ACCESSORI DI RISCONTRO.



## D IN PROSSIMITÀ DELLE CERNIERE

E DA 600 mm A 800 mm 1 FISSAGGIO POSIZIONE E/2  
 E DA 800 mm A 1200 mm 2 FISSAGGI POSIZIONE E/3

F ≤ 800 mm 1 FISSAGGIO F/2  
 F DA 800 mm A 1200 mm 2 FISSAGGI POSIZIONE F/3  
 F DA 1200 mm A 1600 mm 3 FISSAGGI POSIZIONE F/4

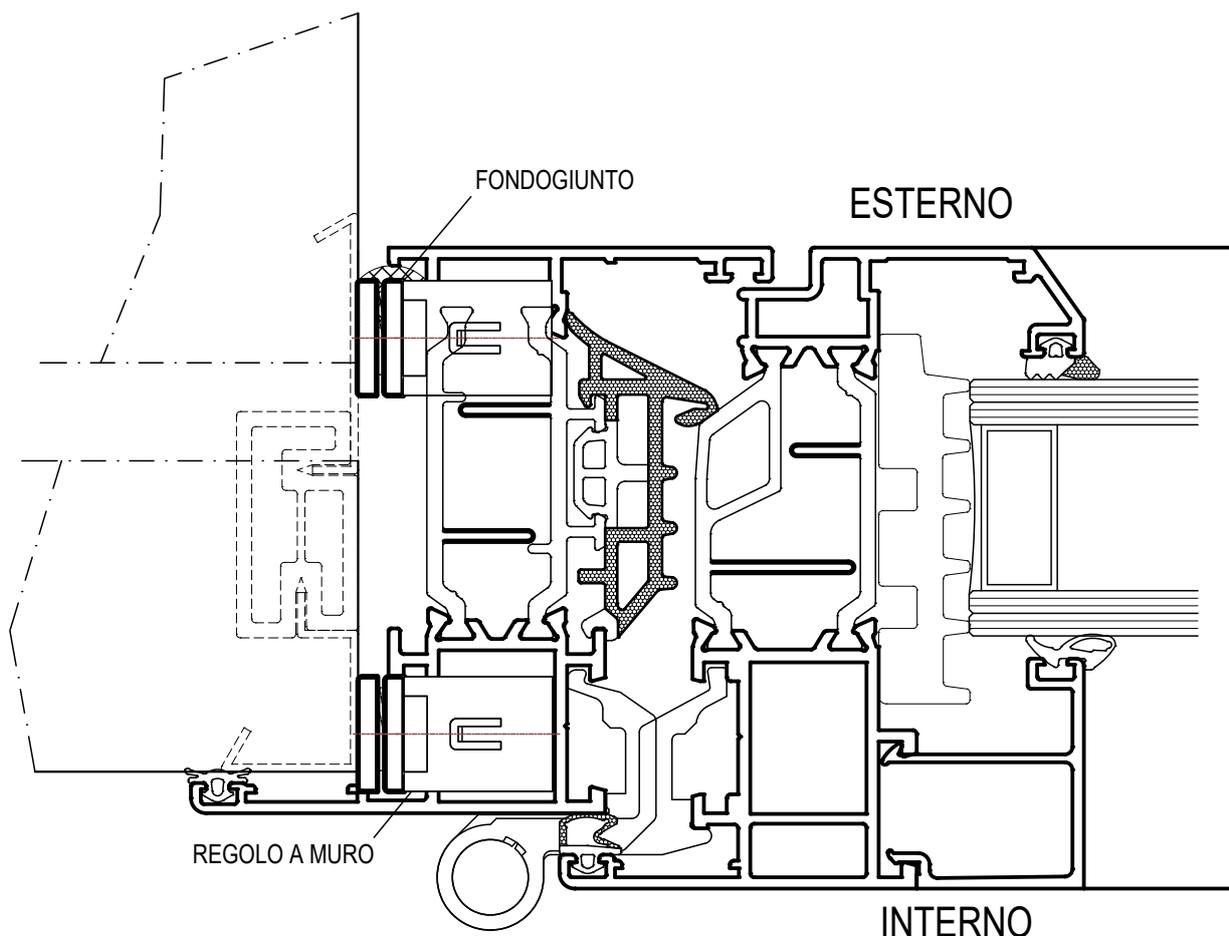
**N.B. :** NELLE FINESTRE A DUE ANTE IL FISSAGGIO CENTRALE DEVE ESSERE SPOSTATO RISPETTO ALL'ASSE DEL TELAIO PER EVITARE L'INTERFERENZA CON GLI ACCESSORI DI RISCONTRO.



# FISSAGGIO ALLA MURATURA



LA POSA DEL SERRAMENTO E' MOLTO IMPORTANTE, PERCHE' IL MODO IN CUI ESSA VIENE ESEGUITA PUO' INCIDERE SULLE PRESTAZIONI FINALI DELL'INFISSO. RICORDIAMO AD ESEMPIO CHE L'ISOLAMENTO ACUSTICO ASSICURATO DAL SERRAMENTO PUO' VENIRE COMPROMESSO SE IL FISSAGGIO ALLE MURATURE LASCIA DEGLI SPAZI LIBERI. ANCHE L'ISOLAMENTO TERMICO PUO' ESSERE VANIFICATO SE NON SI HA CURA DI ELIMINARE I PONTI TERMICI TRA ESTERNO ED INTERNO. EVITARE QUINDI DI POSARE IL SERRAMENTO DIRETTAMENTE A CONTATTO CON PARTI METALLICHE (COME SCOSSALINE O SIMILI).



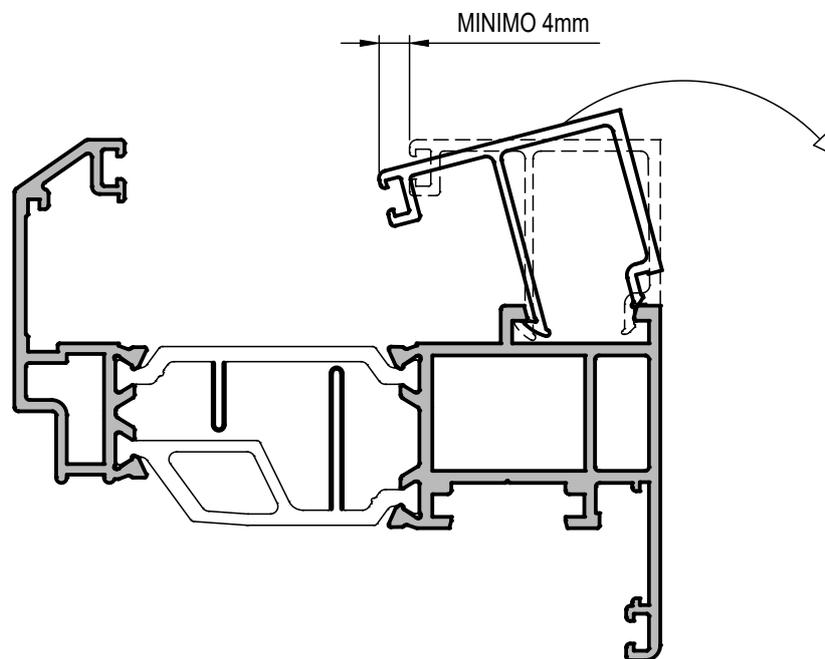
IL FISSAGGIO DEL SERRAMENTO DEVE AVVENIRE PREFERIBILMENTE SU UN CONTROTELAIO, UTILIZZANDO GLI APPOSITI REGOLI DI COMPENSAZIONE CHE CONSENTONO DI ESEGUIRE UNA POSA PRECISA E DI MANTENERE IL SERRAMENTO LIVELLATO, ASSICURANDO L'ISOLAMENTO TERMICO TRA INFISSO E MURATURA.

IL POSIZIONAMENTO DEI REGOLI A MURO VA PREVISTO IN NUMERO ADEGUATO ALLE DIMENSIONI DEL SERRAMENTO, CURANDO IN MODO PARTICOLARE LE ZONE DOVE SONO APPLICATE LE CERNIERE (SI RIMANDA ALLE PAGINE DELLE "LAVORAZIONI" PER MAGGIORI INFORMAZIONI SU QUANTITA' E PASSO)

PER UNA CORRETTA POSA SI CONSIGLIA DI FARE RIFERIMENTO A QUANTO RIPORTATO NELLA NORMA UNI 11673-1

## SPAZIO MINIMO PER LA ROTAZIONE DEI FERMAVETRI A SCATTO

LA ROTAZIONE DEL FERMAVETRO IN FASE DI MONTAGGIO OCCUPA UNO SPAZIO DI 4mm.  
PER L'INSERIMENTO AGEVOLE, CONSIDERARE UNO SPAZIO ANCORA MAGGIORE.

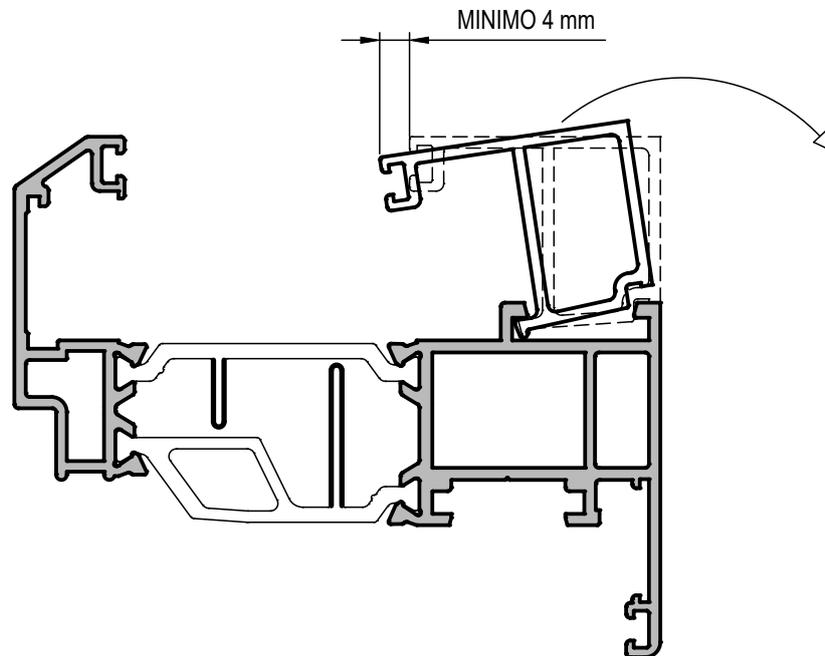


N.B. PRIMA DI ESEGUIRE IL LAVORO, CONTROLLARE COMUNQUE CHE LA ROTAZIONE DEL FERMAVETRO AVVENGA REGOLARMENTE E NON SIA INFLUENZATA ANCHE DA EVENTUALI TOLLERANZE DEL VETROCAMERA.

# SPAZIO MINIMO PER LA ROTAZIONE DEI FERMAVETRI A CONTRASTO

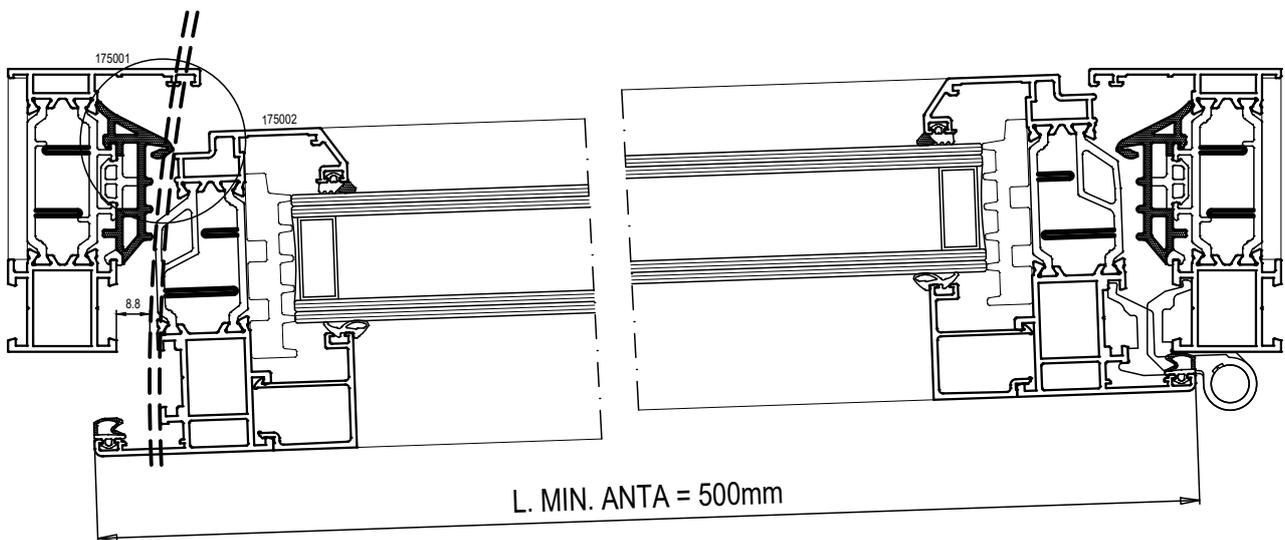


LA ROTAZIONE DEL FERMAVETRO IN FASE DI MONTAGGIO OCCUPA UNO SPAZIO DI 4mm.

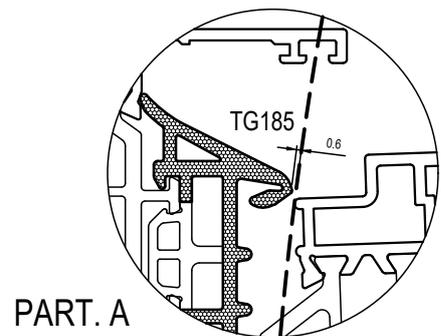


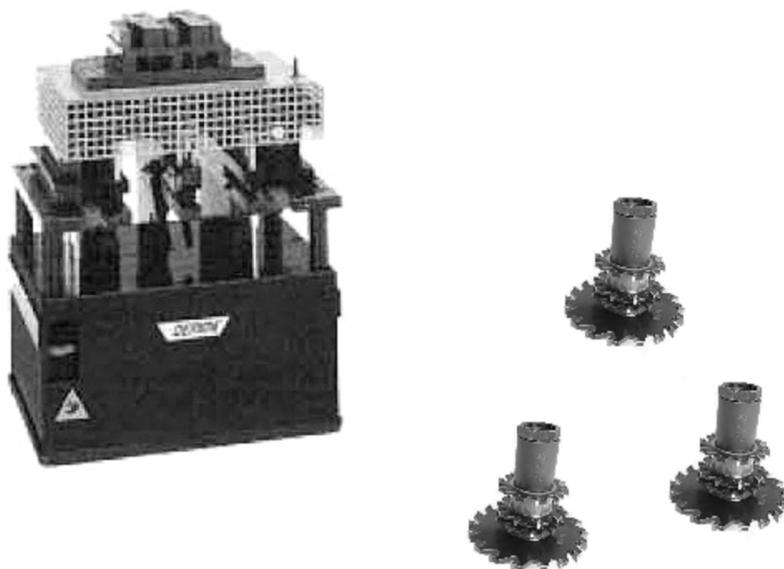
N.B. PRIMA DI ESEGUIRE IL LAVORO, CONTROLLARE COMUNQUE CHE LA ROTAZIONE DEL FERMAVETRO AVVENGA REGOLARMENTE E NON SIA INFLUENZATA ANCHE DA EVENTUALI TOLLERANZE DEL VETROCAMERA.

# DIMENSIONE MINIMA ANTA



CON LARGHEZZA ANTA = 500 mm  
TRA LA GUARNIZIONE TG185 E IL PROFILATO IN ROTAZIONE  
RIMANE UNO SPAZIO TEORICO DI POCO MENO DI 1 mm





## ATTENZIONE :

- LE PUNZONATRICI PNEUMATICHE PRESENTI IN QUESTO CATALOGO, SONO CONFORMI ALLA DIRETTIVA 2006/42/CE E NEI SUCCESSIVI EMENDAMENTI.
- NELLE CONFEZIONI DELLE ATTREZZATURE SONO PRESENTI GLI SCHEMI DI COLLAUDO E LAVORAZIONE DA CONSULTARE PRIMA DELL'UTILIZZO.
- NEL CASO DI PRIMO UTILIZZO DELLE ATTREZZATURE, VERIFICARE SU SPEZZONI DI ALLUMINIO DI PROVA CHE LE REGOLAZIONI PRE-IMPOSTATE NON SIANO STATE MODIFICATE ACCIDENTALMENTE. QUESTO PER EVITARE PROBLEMI DURANTE L' INSTALLAZIONE DI ACCESSORI E FERRAMENTA PER LE TIPOLOGIE DI INFISSI DA COSTRUIRE.







 **INDINVEST LT**

PROFILATI ESTRUSI E FONDERIA

INDINVEST LT S.r.l. a socio unico

S.P. Ninfina II Km 1,200

04012 - Cisterna di Latina (LT)

Tel. +39 06.960.27.1

Società appartenente al Gruppo Indinvest 2000

[www.indinvestlt.it](http://www.indinvestlt.it)

[ufficio.tecnico@indinvest.it](mailto:ufficio.tecnico@indinvest.it)

