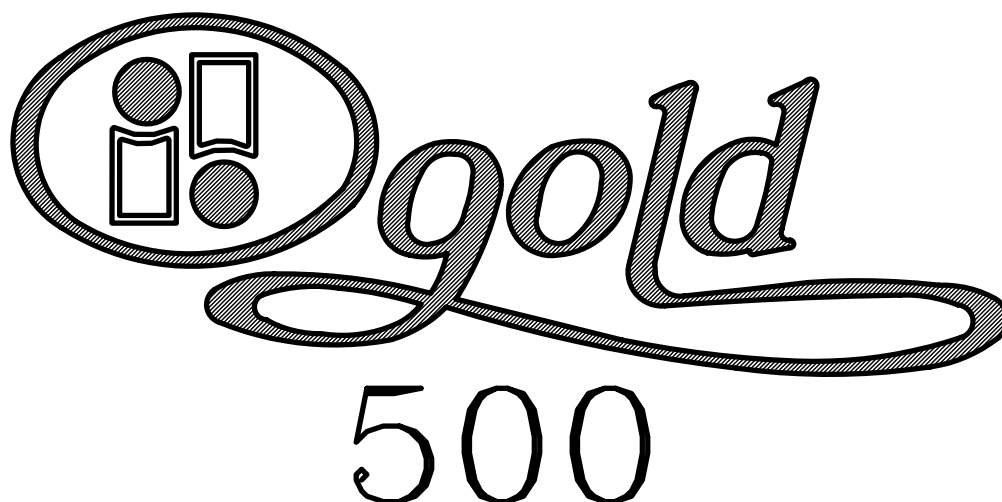
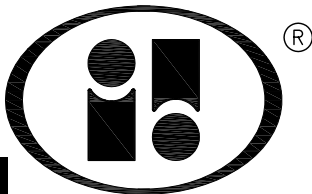




APPLICAZIONI SQUADRETTE

PROFILI A SPINARE □ CIANFRINARE
TABELLONE

SISTEMI

INDINVEST

SCHEMA ASSEMBLAGGIO PROFILI CON SQUADRETTE A CIANFRINARE esempio su angolo profilo art.50102

FIG.A Cianfrinatura squadretta G223-C camera interna

FIG.B Cianfrinatura squadretta G225 camera battuta vetro

FIG.C Cianfrinatura squadretta G215 camera esterna

- Soluzione telai 1 ante e 2 ante (Z.RIP.Z) con profili art.50102 e' possibile cianfrinare tutte e tre le squadrette nelle rispettive camere.
- Soluzione telai 2 ante (T.Z) e' possibile cianfrinare le squadrette G223-C e G215 e solo incollare la squadretta G225.
- In variante alla squadretta G223-C a cianfrinare e' possibile utilizzare la squadretta G223 ad inchiodare o la squadretta G201 con tiraggio meccanico. (✱) per le lavorazioni sui profili vedere le rispettive schede di lavorazione.
- In variante alla squadretta G225 e' possibile utilizzare la sottosquadretta in nylon G111.

IMPORTANTE: In tutte le soluzioni e' indispensabile utilizzare il collante idoneo.

N.B.: Per identificare le squadrette da utilizzare nell'assemblaggio di profili diversi da quello rappresentato vedi tabellone 'PROFILI A SPINARE O CIANFRINARE'.

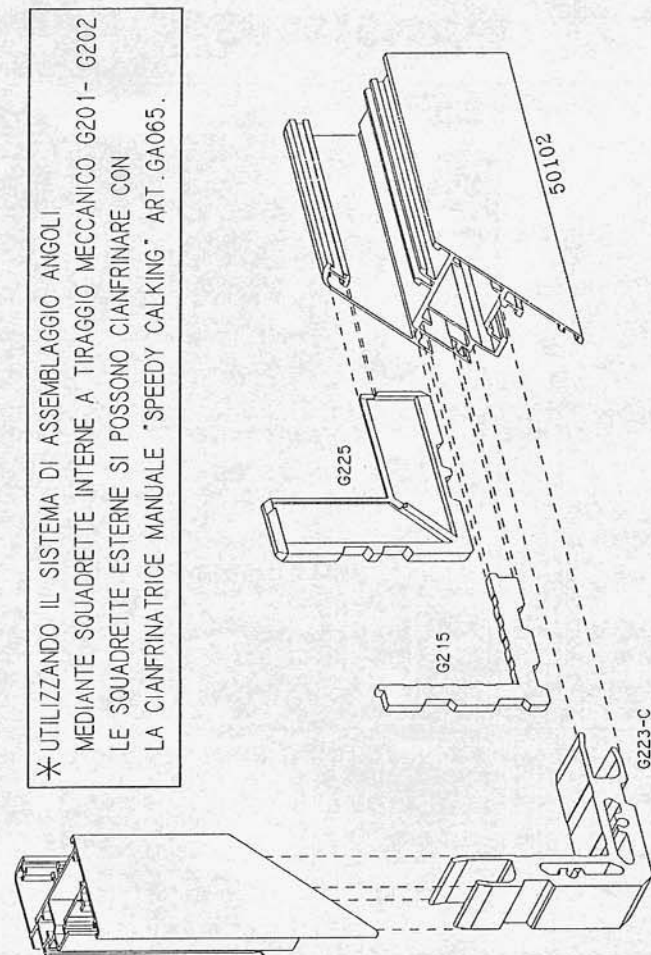
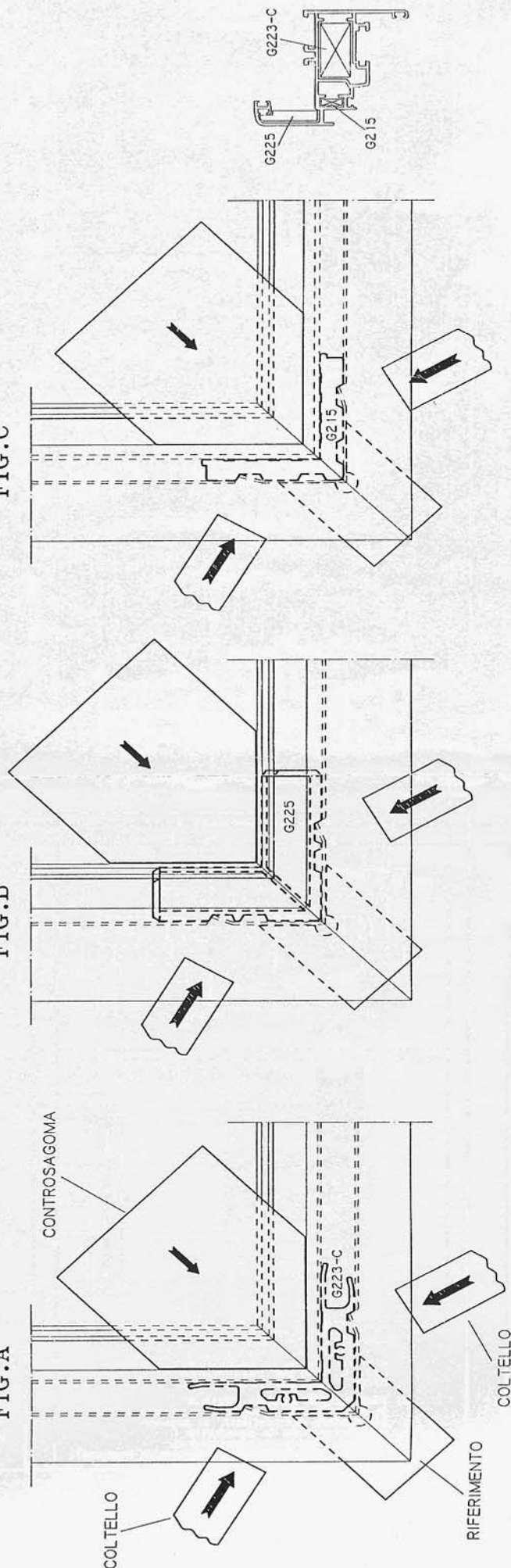


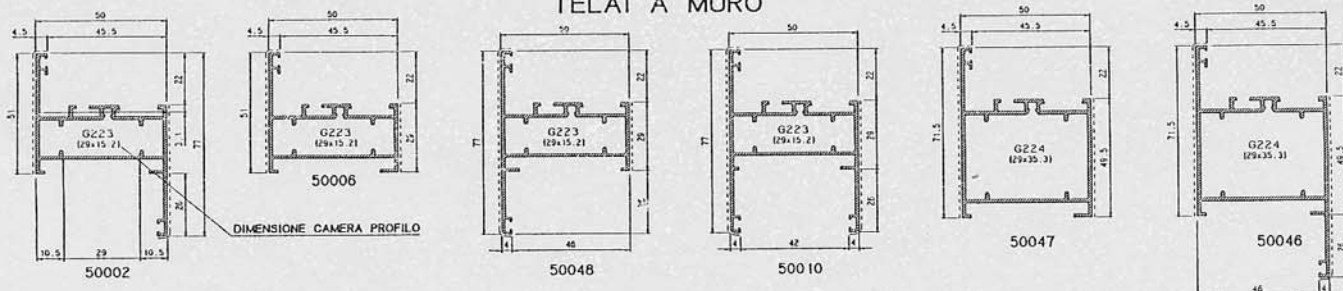
FIG.A

FIG.B

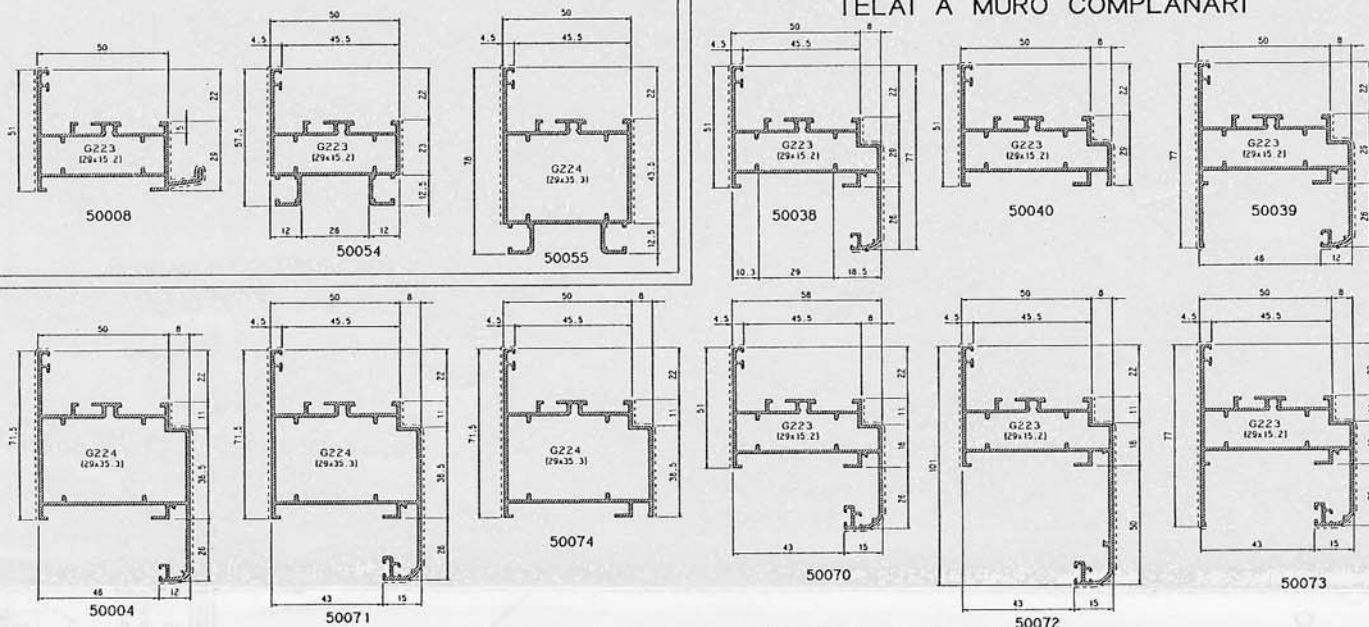
FIG.C



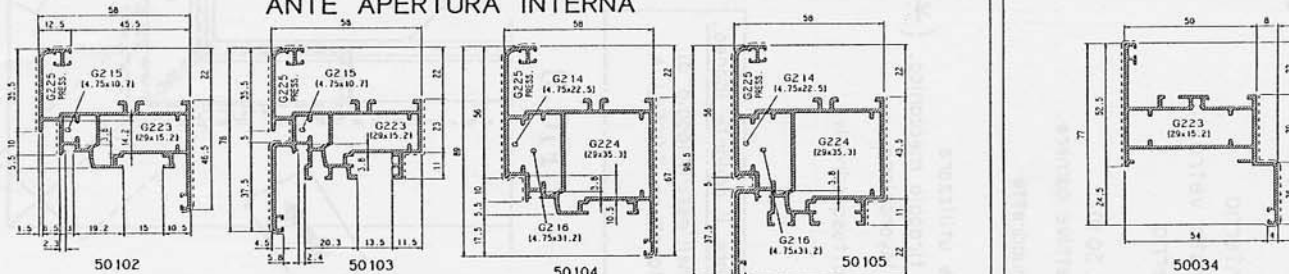
TELAJ A MURO



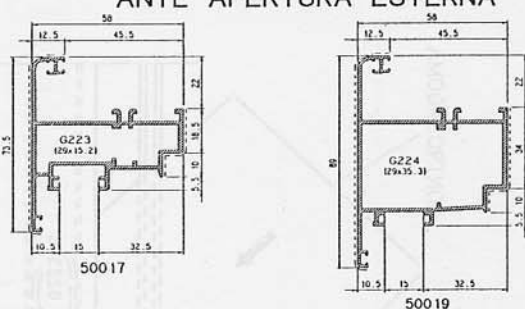
TELAJ A MURO COMPLANARI



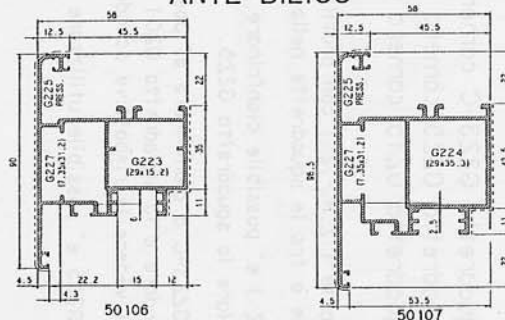
ANTE APERTURA INTERNA



ANTE APERTURA ESTERNA

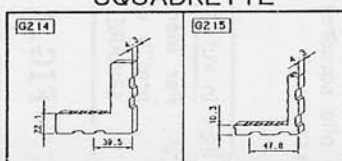


ANTE BILICO

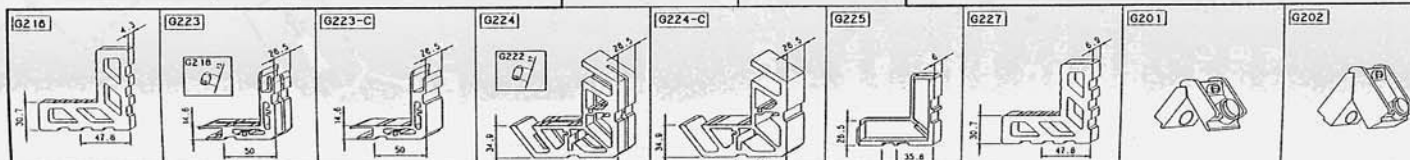


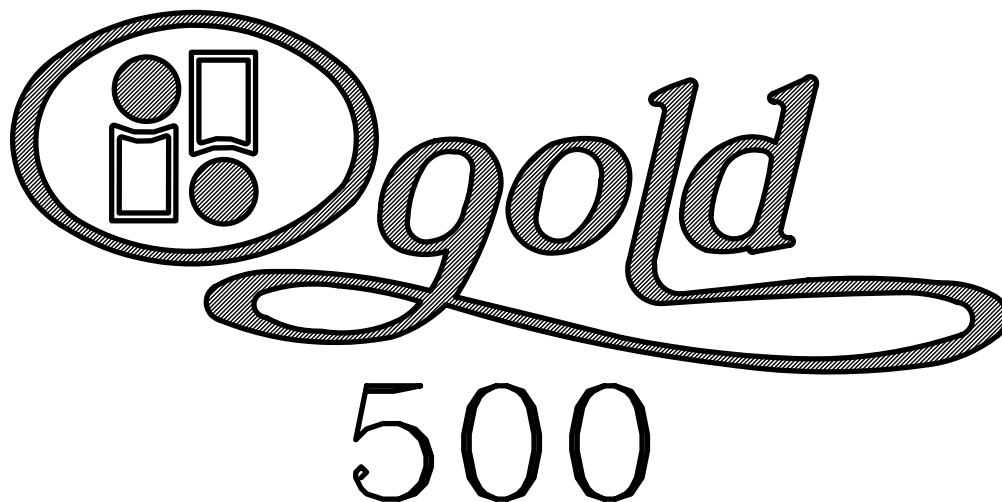
- A) PROFILI CON CAMERA 29x35.3**
In variante alla squadretta a spinare (G224) evidenziata nei profilati, si possono utilizzare anche le squadrette: G224-C (Solo per cianfrinatura) G202 (Solo per tiraggio meccanico manuale).
- B) PROFILI CON CAMERA 29x15.2**
In variante alla squadretta a spinare (G223) evidenziata nei profilati, si possono utilizzare anche le squadrette: G223-C (Solo per cianfrinatura) G201 (Solo per tiraggio meccanico manuale).

SQUADRETTE



- C) SOLUZIONE A SPINARE**
E' indispensabile l'utilizzo di collante monocomponente reattivo all'umidità art. C002
- D) SOLUZIONE A CIANFRINARE**
E' indispensabile l'utilizzo di collante bicomponente a base di resine epossidiche art. C001 o di collante monocomponente reattivo all'umidità art. C002
- E) IN TUTTI GLI ACCOPPIAMENTI E' INDISPENSABILE UTILIZZARE SIGILLANTE FLUIDO A BASE DI GOMME BUTILICHE ART. C005 DISTRIBUITO SULLE SUPERFICI DI TAGLIO ONDE EVITARE INFILTRAZIONI D'ACQUA.**

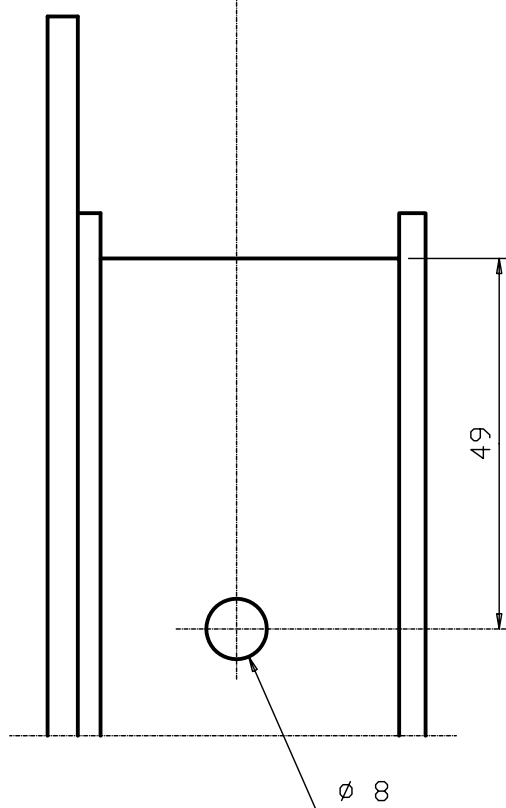
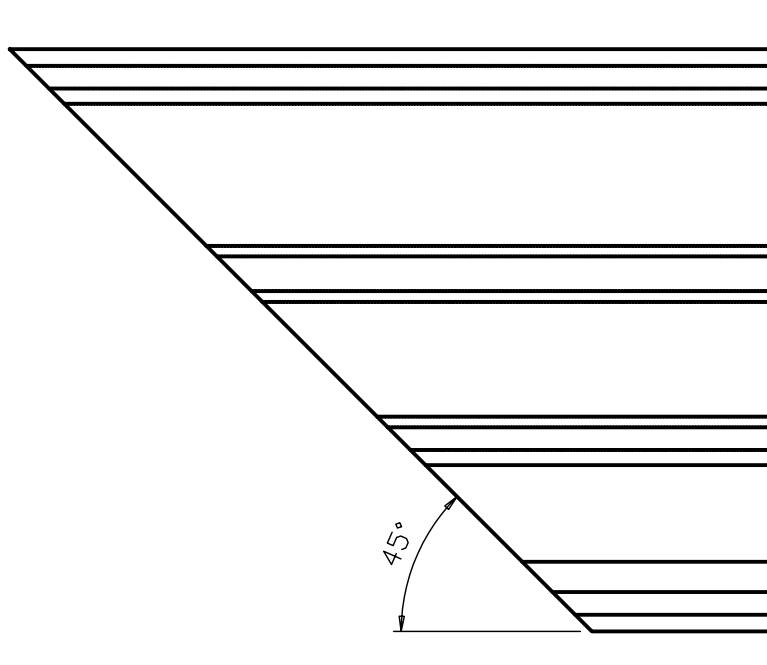
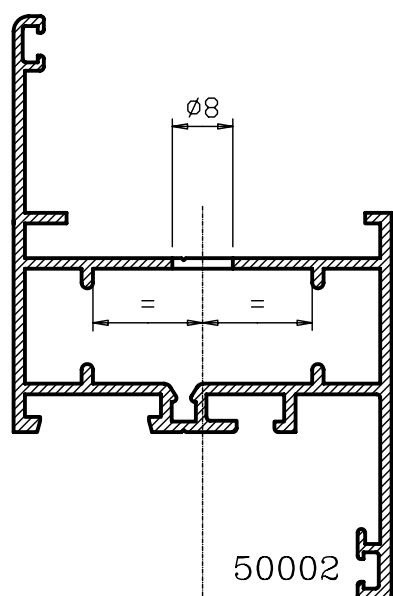




LAVORAZIONI

SISTEMI
INDINVEST

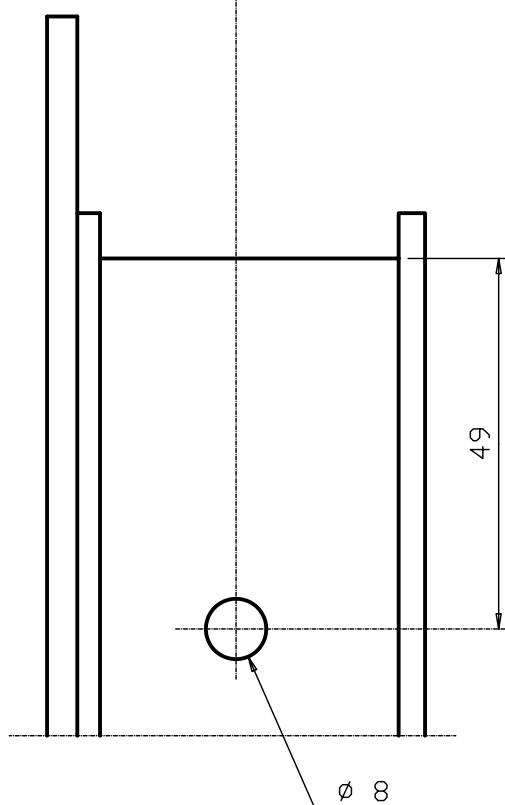
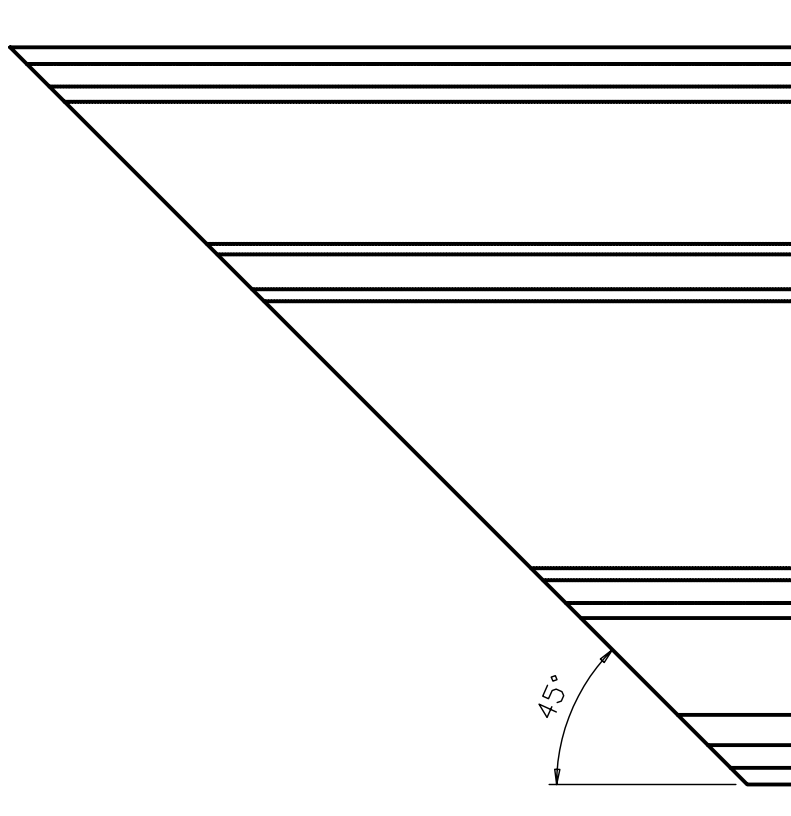
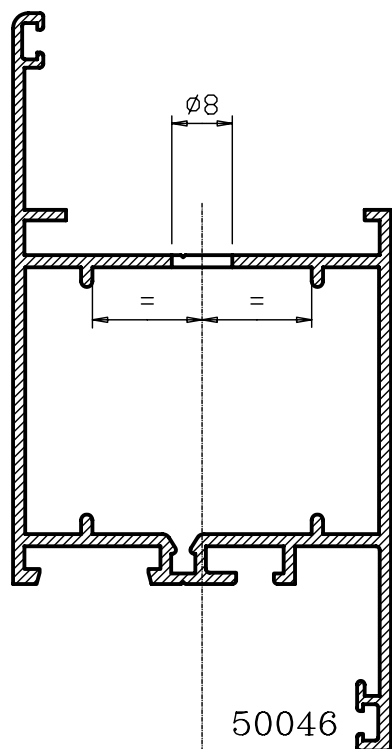
LAVORAZIONE PER FORO DI PRESPINATURA SQUADRETTA ART.G223



**N.B. LE LAVORAZIONI SONO DA
ESEGUIRE CON:**

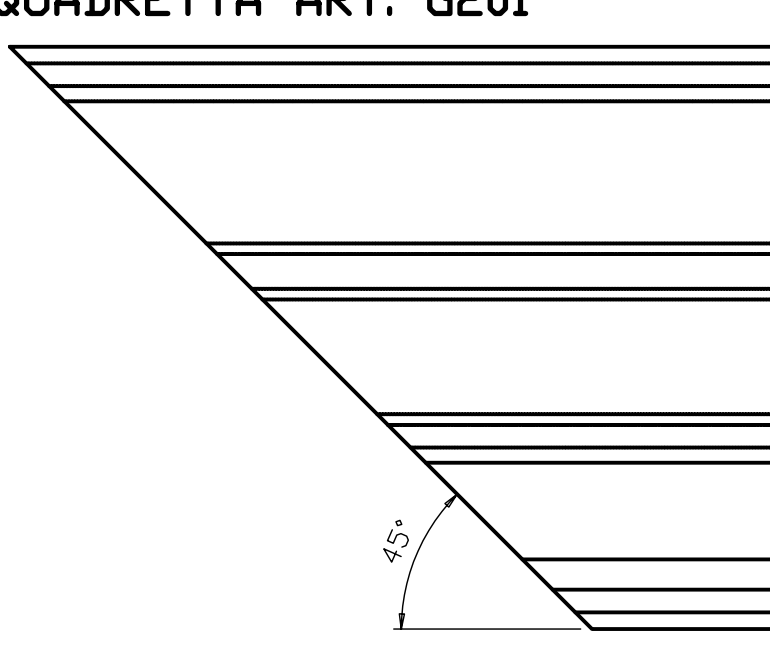
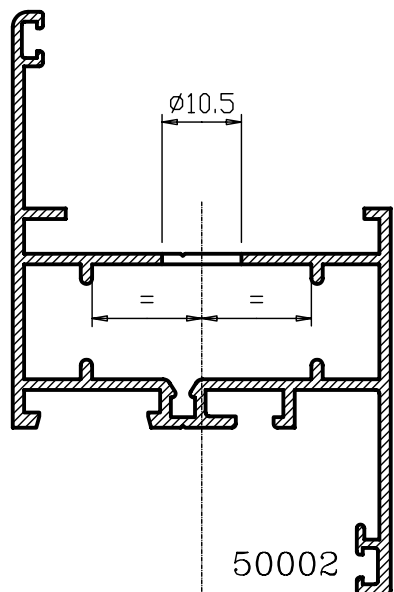
PRESSETTA COMALL ART.GA001
PRESSETTA DEMME ART.GA003
PRESSETTA TEKNA ART.GA007
PRESSETTA DEMME ART.GA008

LAVORAZIONE PER FORO DI PRESPINATURA SQUADRETTA ART.G224

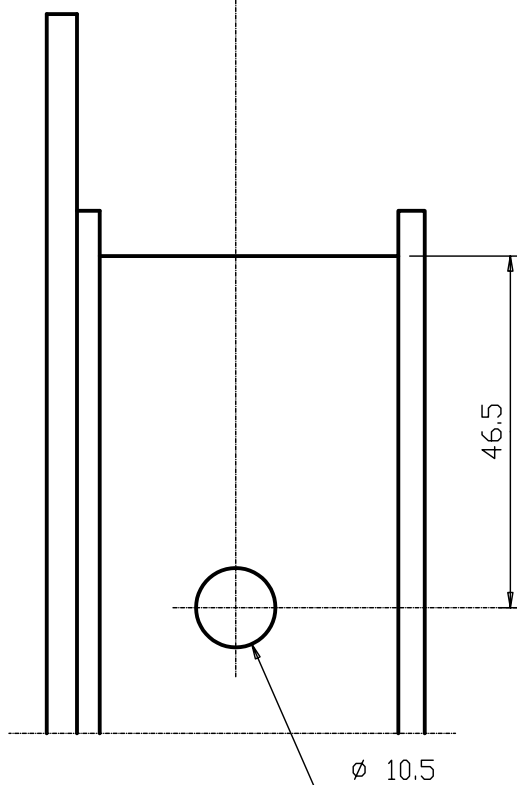


**N.B. LE LAVORAZIONI SONO DA
ESEGUIRE CON:**
PRESSETTA COMALL ART.GA001
PRESSETTA DEMME ART.GA003
PRESSETTA TEKNA ART.GA007
PRESSETTA DEMME ART.GA008

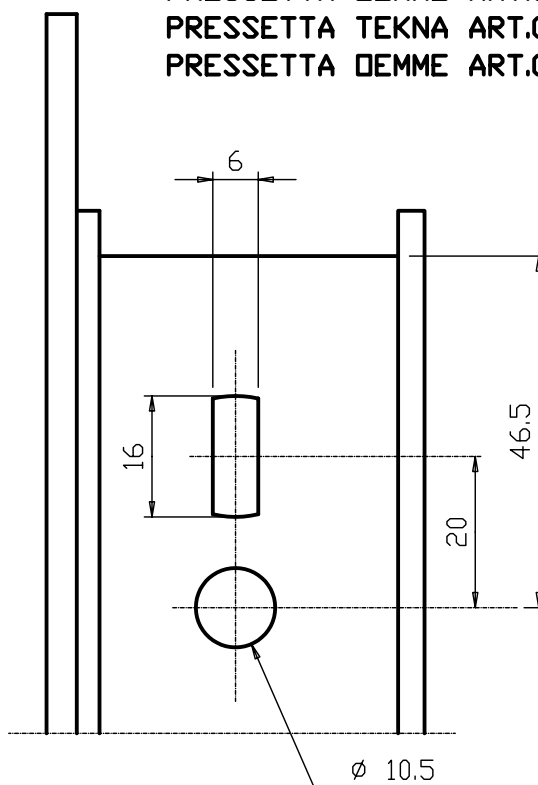
LAVORAZIONE PER FORO AGGANCIO SQUADRETTA LAVORAZIONE PER FORO AGGANCIO E ASOLA FISSAGGIO SQUADRETTA ART. G201



**N.B. LE LAVORAZIONI SONO DA
ESEGUIRE CON:**
PRESSETTA COMALL ART.GA001
PRESSETTA DEMME ART.GA003
PRESSETTA TEKNA ART.GA007
PRESSETTA DEMME ART.GA008

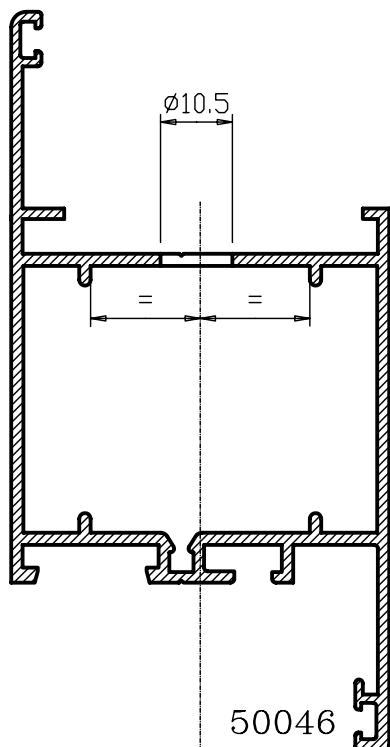


LAVORAZIONE PER FORO AGGANCIO
SQUADRETTA DA ESEGUIRE SOLO SU
PROFILI LATERALI

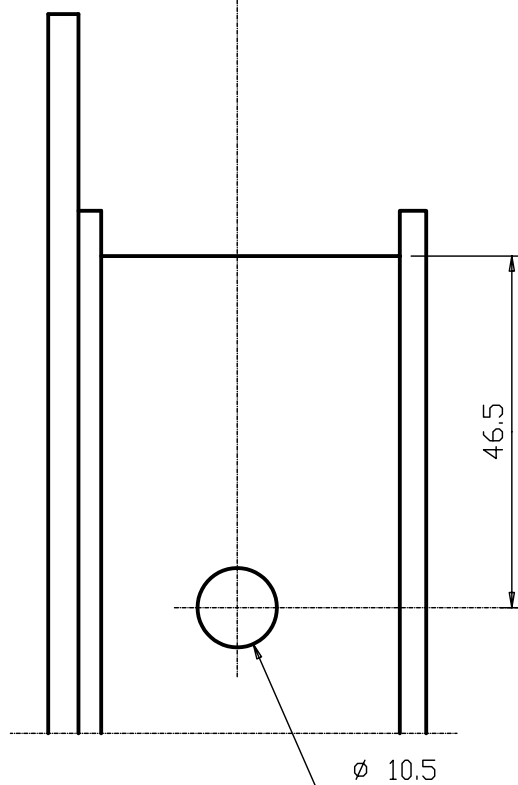
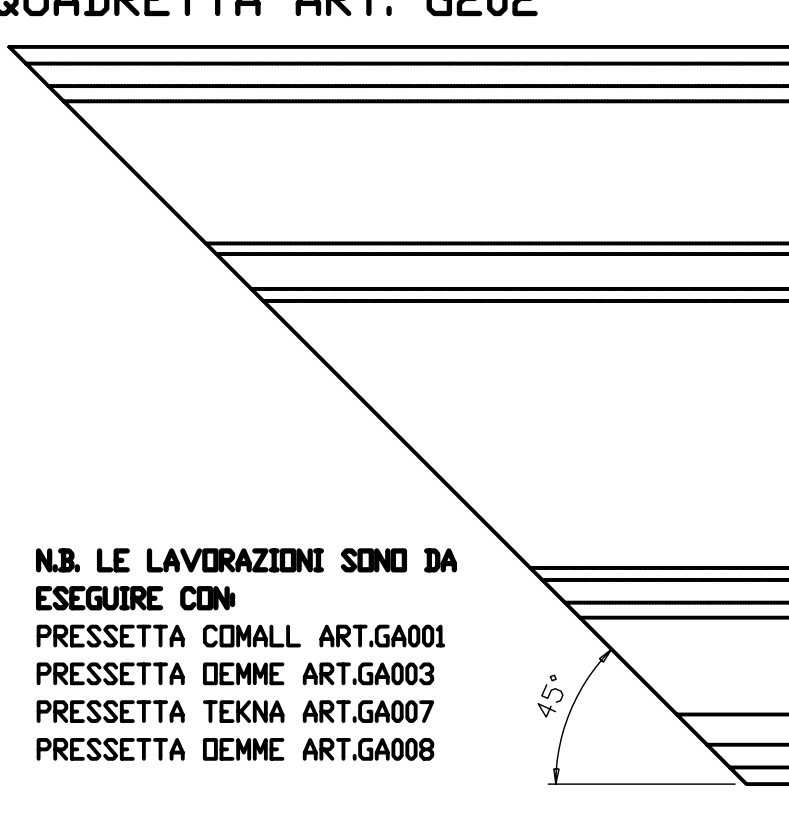


LAVORAZIONE PER FORO AGGANCIO
E ASOLA FISSAGGIO SQUADRETTA
DA ESEGUIRE SOLO SU PROFILI
INFERIORI E SUPERIORI

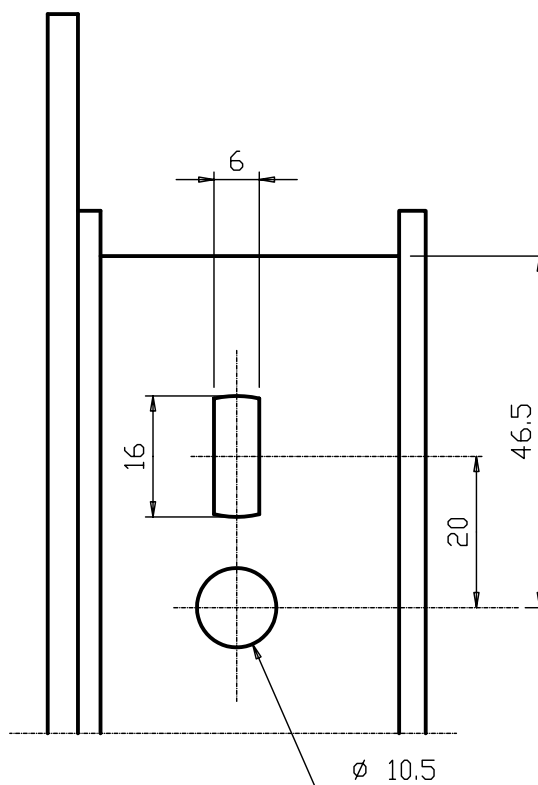
LAVORAZIONE PER FORO AGGANCIAMENTO SQUADRETTA LAVORAZIONE PER FORO AGGANCIAMENTO E ASOLA FISSAGGIO SQUADRETTA ART. G202



**N.B. LE LAVORAZIONI SONO DA
ESEGUIRE CON:**
PRESSETTA COMALL ART.GA001
PRESSETTA DEMME ART.GA003
PRESSETTA TEKNA ART.GA007
PRESSETTA DEMME ART.GA008

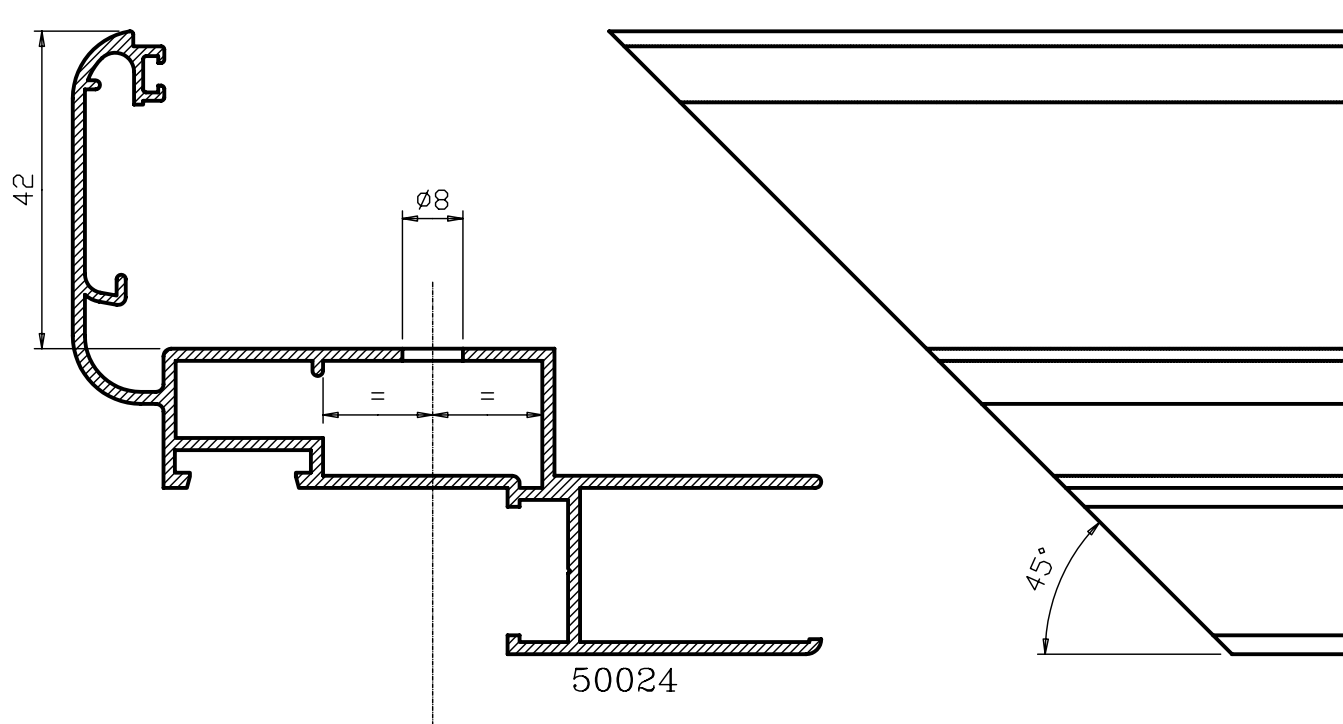


LAVORAZIONE PER FORO AGGANCIAMENTO
SQUADRETTA DA ESEGUIRE SOLO SU
PROFILI LATERALI



LAVORAZIONE PER FORO AGGANCIAMENTO
E ASOLA FISSAGGIO SQUADRETTA
DA ESEGUIRE SOLO SU PROFILI
INFERIORI E SUPERIORI

LAVORAZIONE PER FORO DI PRESPINATURA SQUADRETTA ART.G223



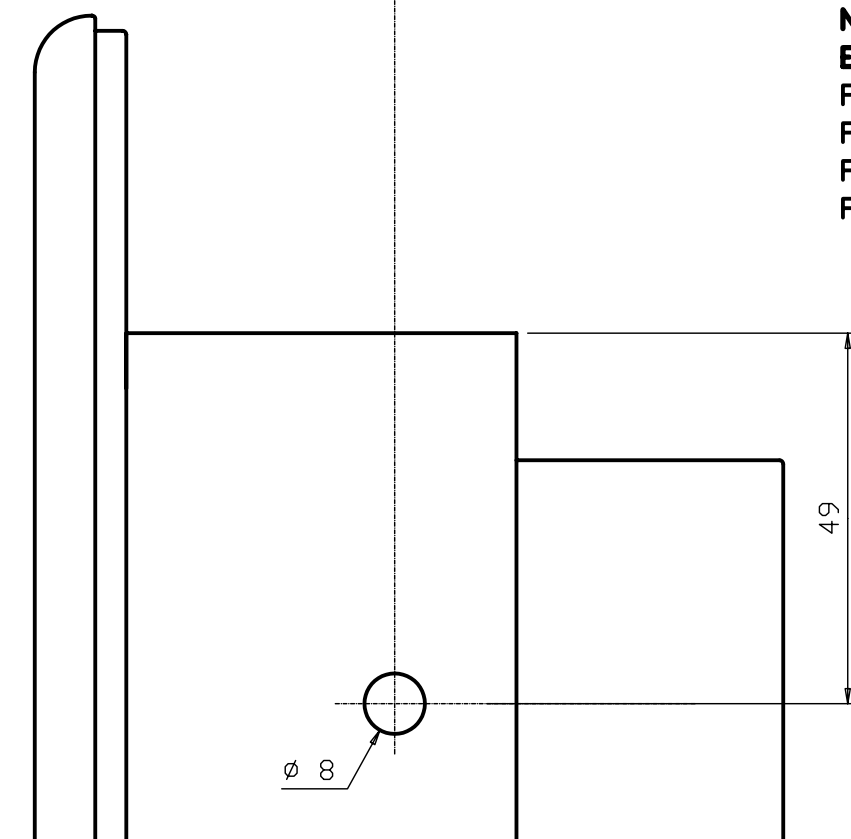
**N.B. LE LAVORAZIONI SONO DA
ESEGUIRE CON:**

PRESSETTA COMALL ART.GA001

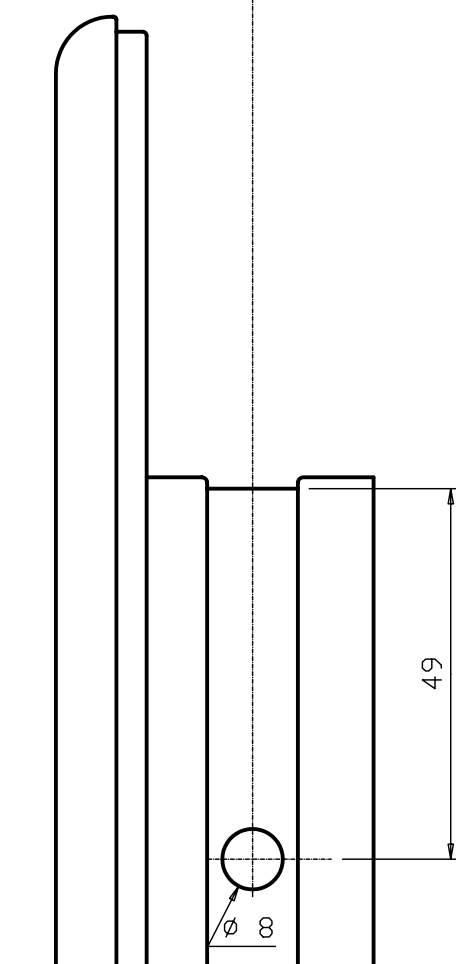
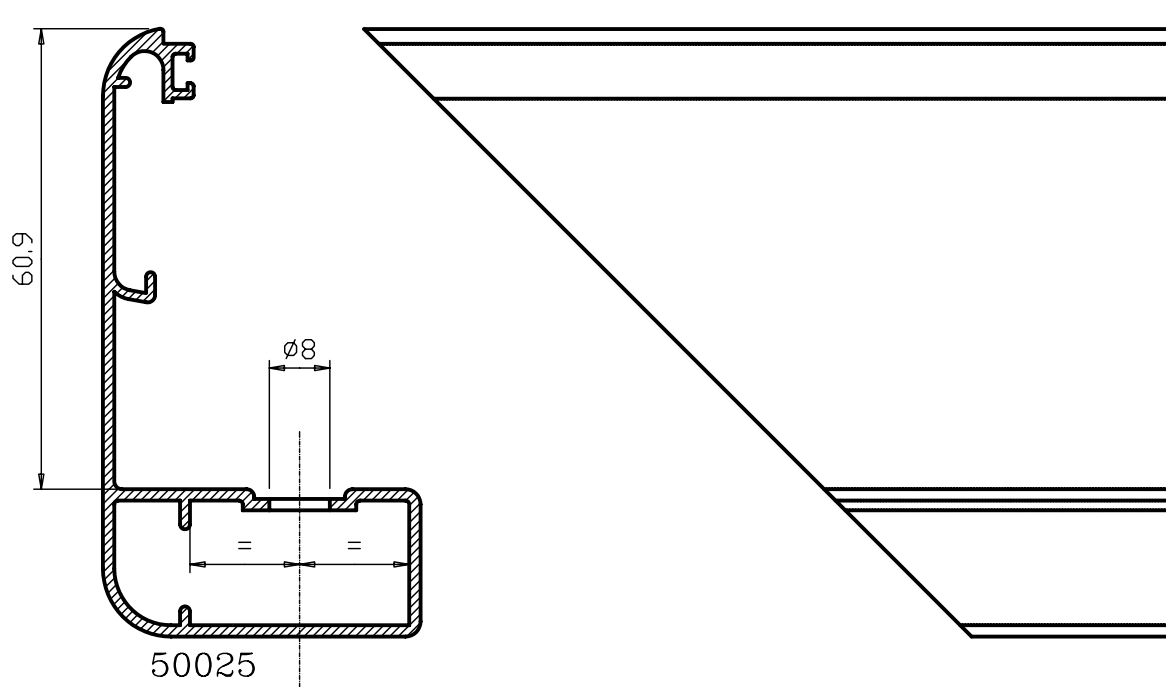
PRESSETTA DEMME ART.GA003

PRESSETTA TEKNA ART.GA007

PRESSETTA DEMME ART.GA008

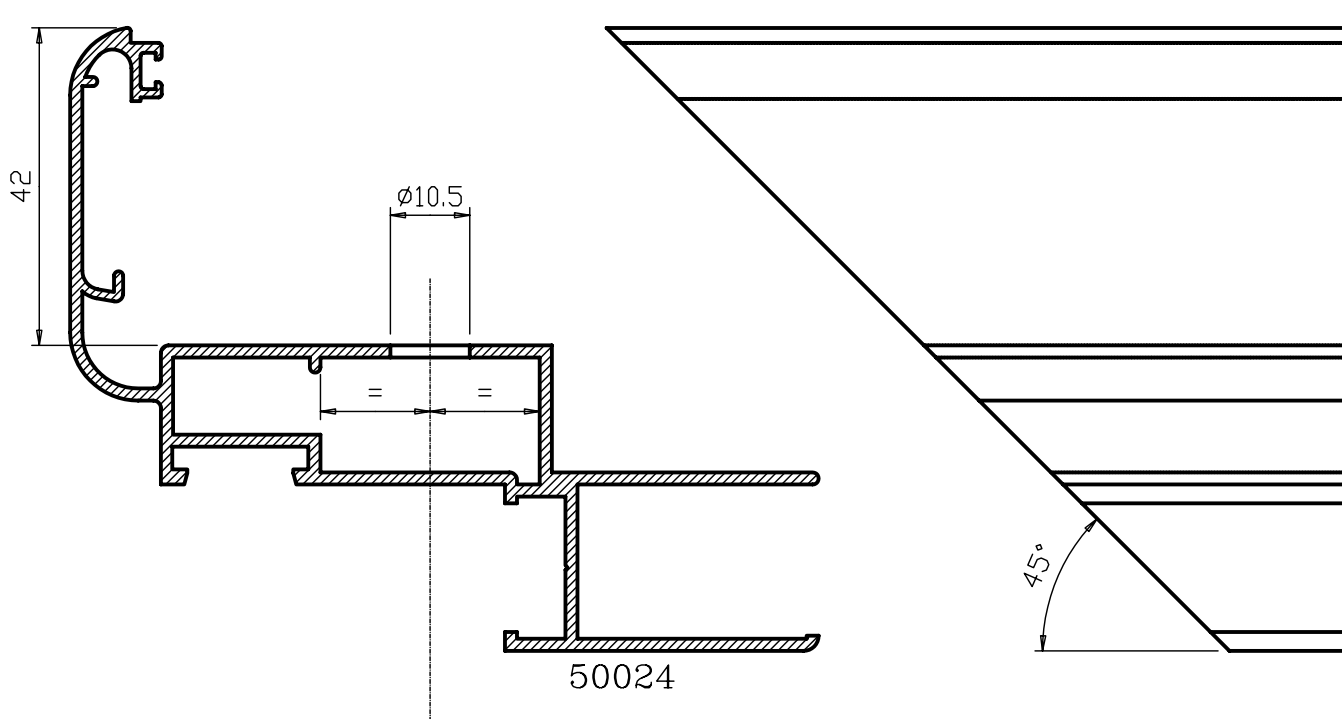


LAVORAZIONE PER FORO DI PRESPINATURA SQUADRETTA ART.G223

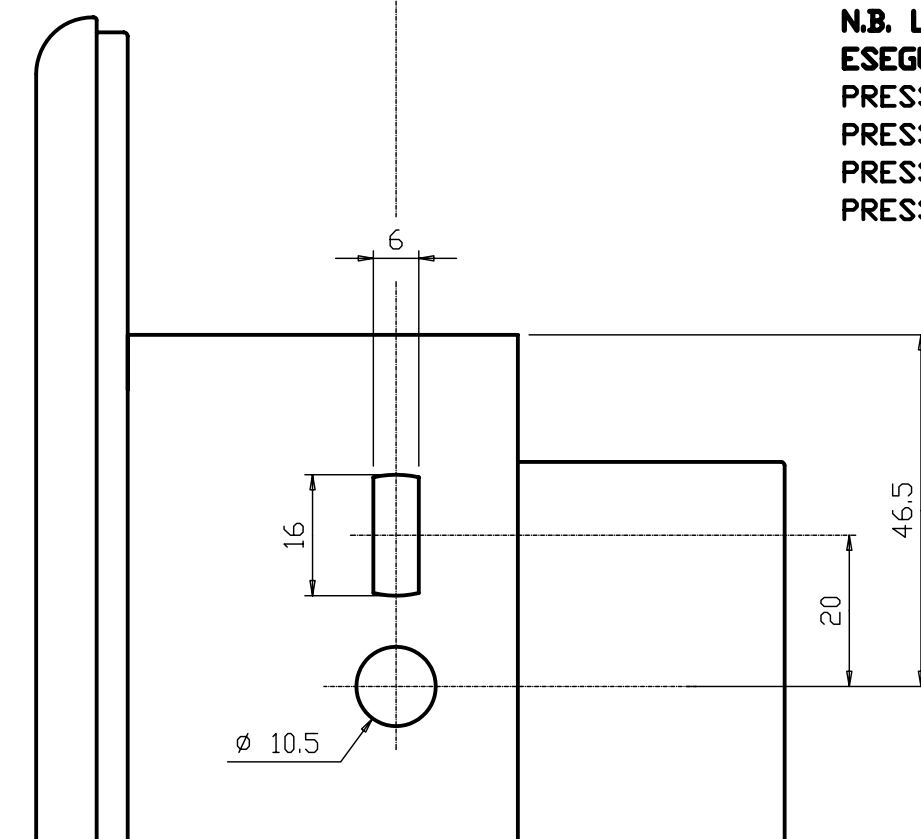


**N.B. LE LAVORAZIONI SONO DA
ESEGUIRE CON:**
PRESSETTA COMALL ART.GA001
PRESSETTA DEMME ART.GA003
PRESSETTA TEKNA ART.GA007
PRESSETTA DEMME ART.GA008

LAVORAZIONE PER FORO AGGANCIO SQUADRETTA LAVORAZIONE PER FORO AGGANCIO E ASOLA FISSAGGIO SQUADRETTA ART. G201

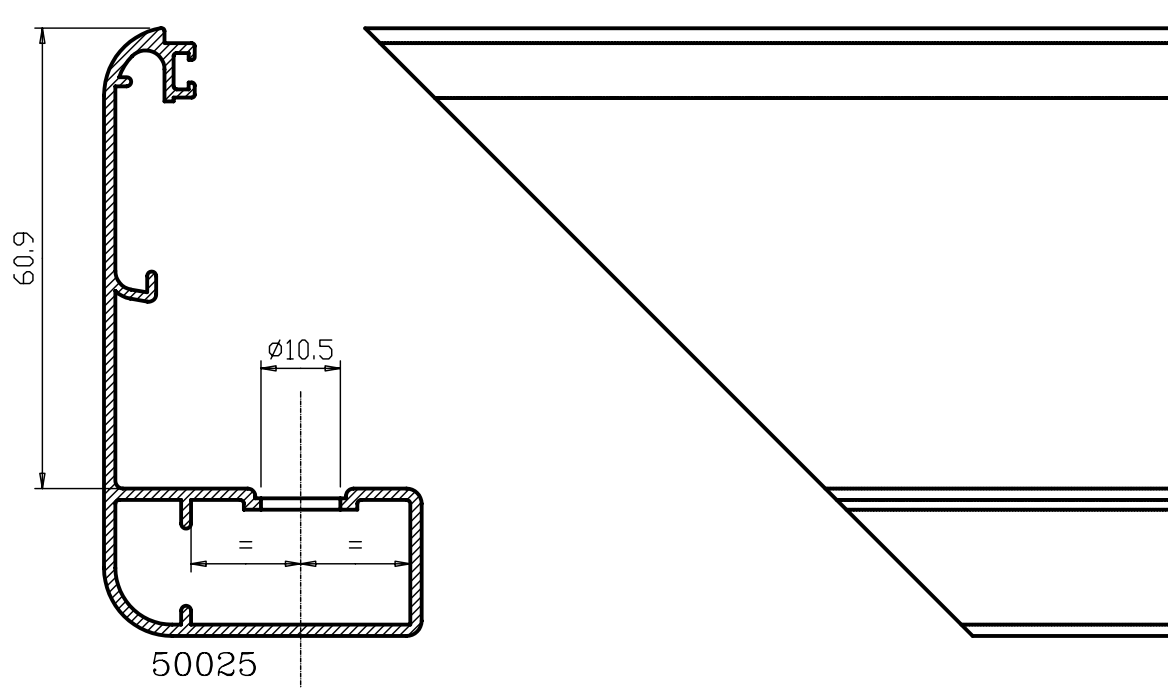


**N.B. LE LAVORAZIONI SONO DA
ESEGUIRE CON:
PRESSETTA COMALL ART.GA001
PRESSETTA DEMME ART.GA003
PRESSETTA TEKNA ART.GA007
PRESSETTA DEMME ART.GA008**



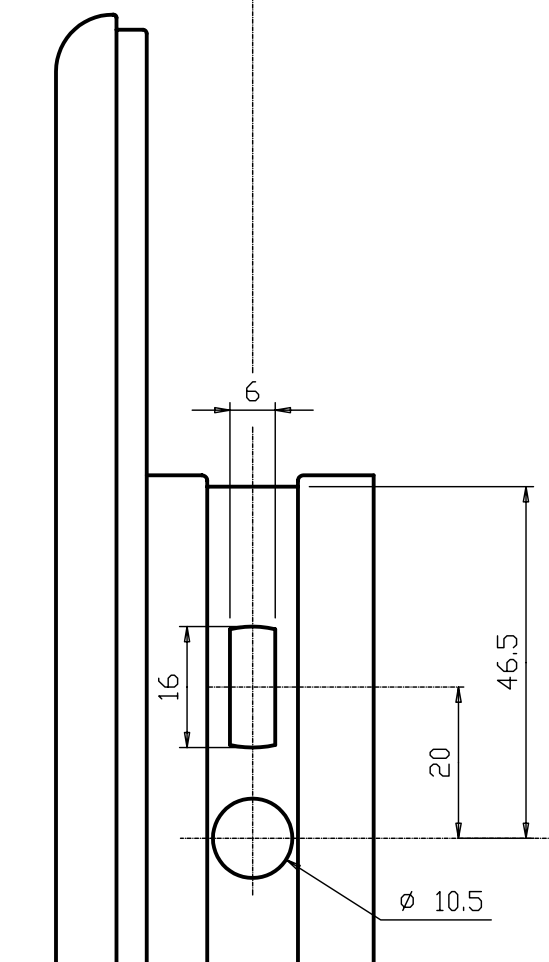
NEI PROFILI LATERALI
ESEGUIRE SOLO IL FORO PER
AGGANCIO SQUADRETTA,
NEI PROFILI INFERIORI E
SUPERIORI ESEGUIRE SIA IL
FORO AGGANCIO CHE L'ASOLA
FISSAGGIO SQUADRETTA

LAVORAZIONE PER FORO AGGANCIO SQUADRETTA LAVORAZIONE PER FORO AGGANCIO E ASOLA FISSAGGIO SQUADRETTA ART. G201



**N.B. LE LAVORAZIONI SONO DA
ESEGUIRE CON:**

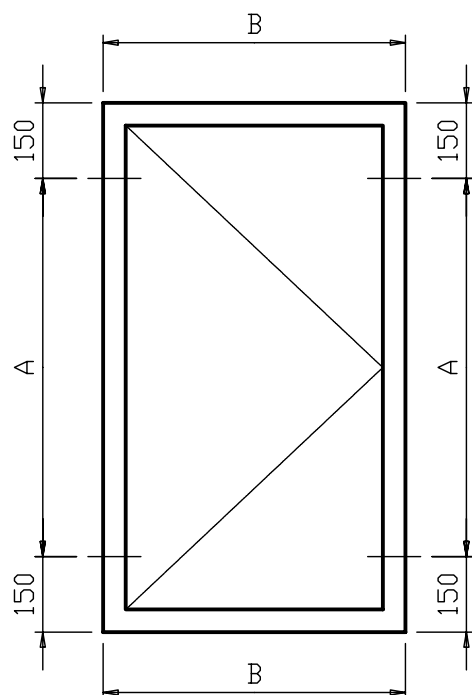
PRESSETTA COMALL ART.GA001
PRESSETTA DEMME ART.GA003
PRESSETTA TEKNA ART.GA007
PRESSETTA DEMME ART.GA008



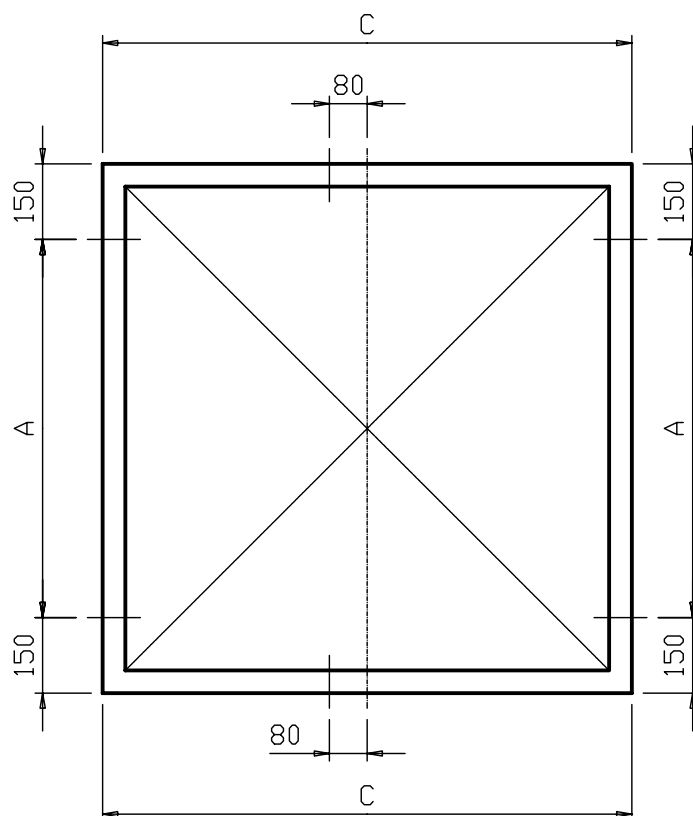
NEI PROFILI LATERALI
ESEGUIRE SOLO IL FORO PER
AGGANCIO SQUADRETTA,
NEI PROFILI INFERIORI E
SUPERIORI ESEGUIRE SIA IL
FORO AGGANCIO CHE L'ASOLA
FISSAGGIO SQUADRETTA

SCHEMA POSIZIONAMENTO FISSAGGI A MURO

FINESTRA 1 ANTA



FINESTRA 2 ANTE



A ≤ 600 mm

B ≤ 300 mm NESSUN FISSAGGIO

B DA 300 mm A 800 mm 1 FISSAGGIO POSIZIONE B/2

B DA 800 mm A 1200 mm 2 FISSAGGI POSIZIONE B/3

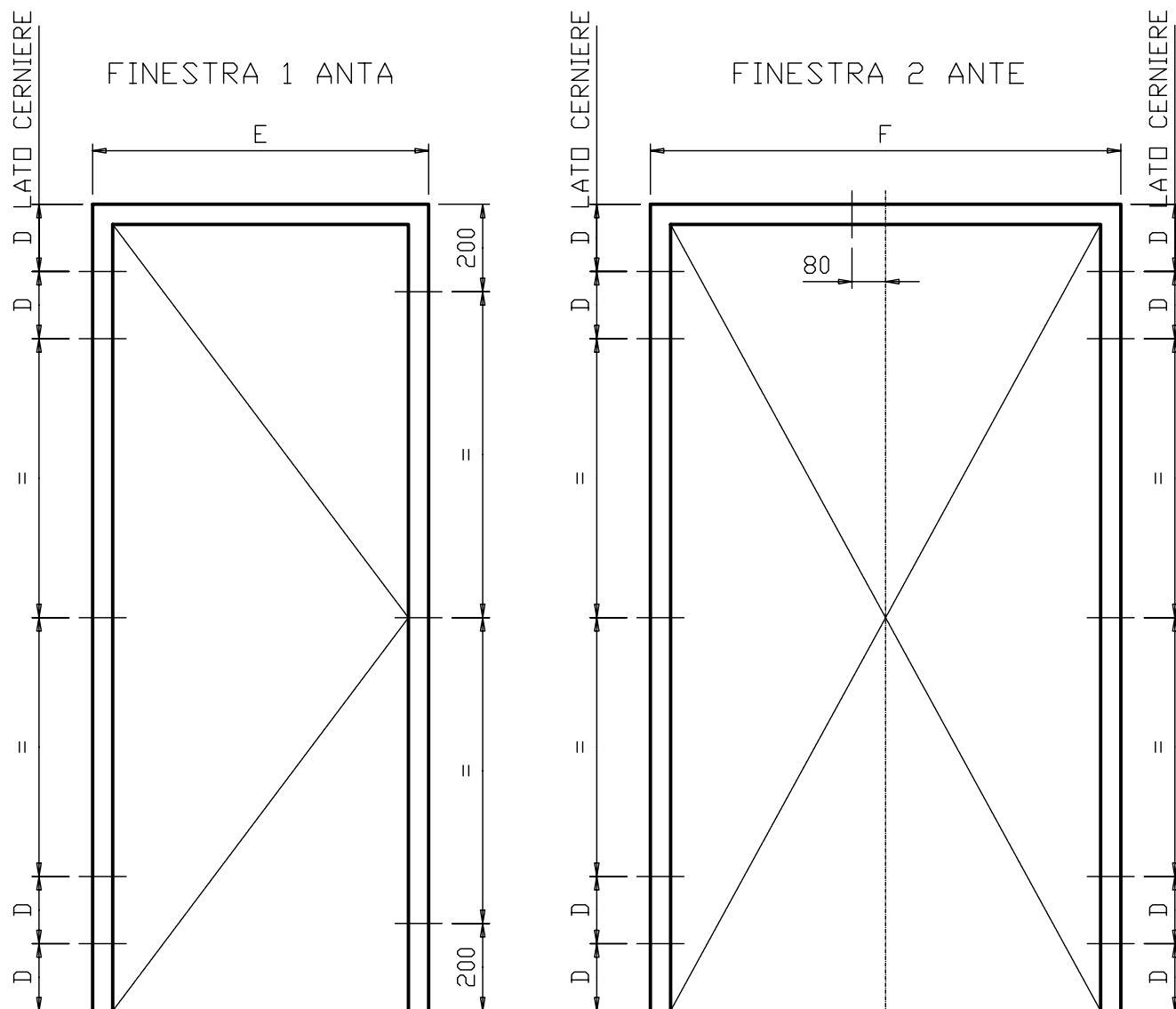
C ≤ 800 mm 1 FISSAGGIO C/2

C DA 800 mm A 1200 mm 2 FISSAGGI POSIZIONE C/3

C DA 1200 mm A 1600 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.

SCHEMA POSIZIONAMENTO FISSAGGI A MURO



D IN PROSSIMITA' 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

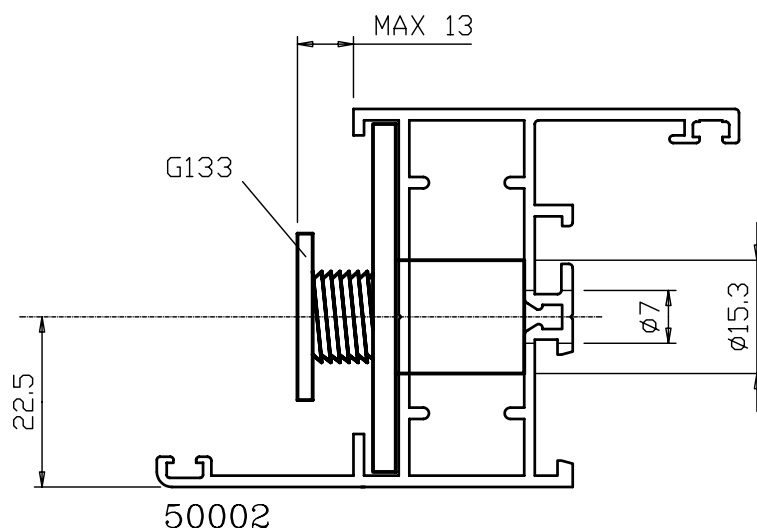
F DA 800 mm A 1200 mm 2 FISSAGGI POSIZIONE F/3

F DA 1200 mm A 1600 mm 3 FISSAGGI POSIZIONE F/4

N.B. Nelle porte a due ante il fissaggio centrale deve essere spostato rispetto all'asse del telaio per evitare l'interferenza con gli accessori di riscontro.

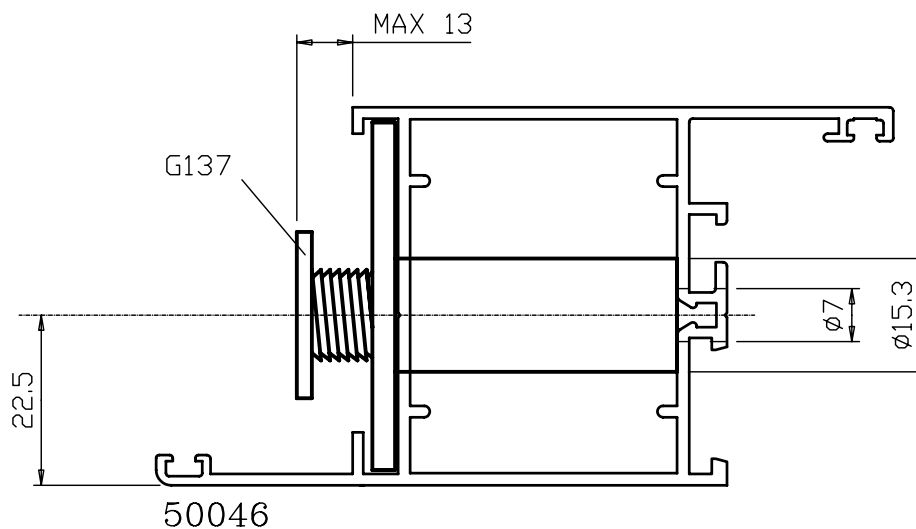
POSIZIONAMENTO REGOLO TELAIO A MURO

G133 CAMERA SEMPLICE



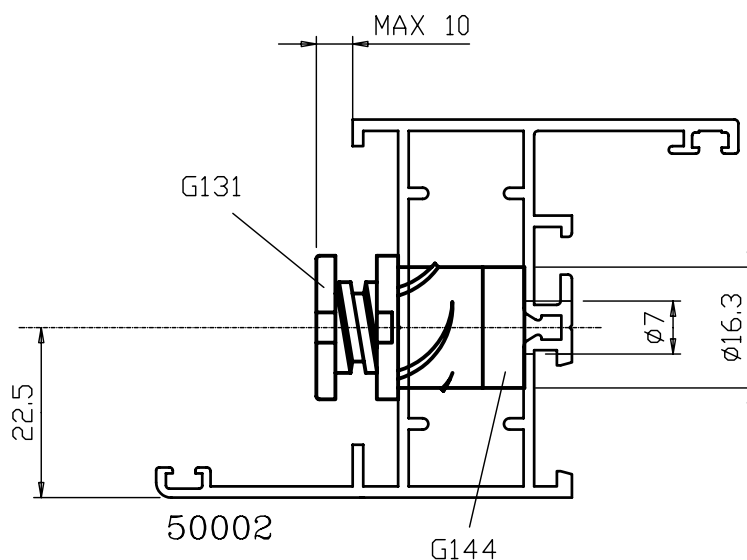
**N.B. LE LAVORAZIONI SONO DA
ESEGUIRE CON:
PUNTA A DUE DIAMETRI $\phi 7$ $\phi 15.3$
ART. GA015**

G137 CAMERA MAGGIORATA



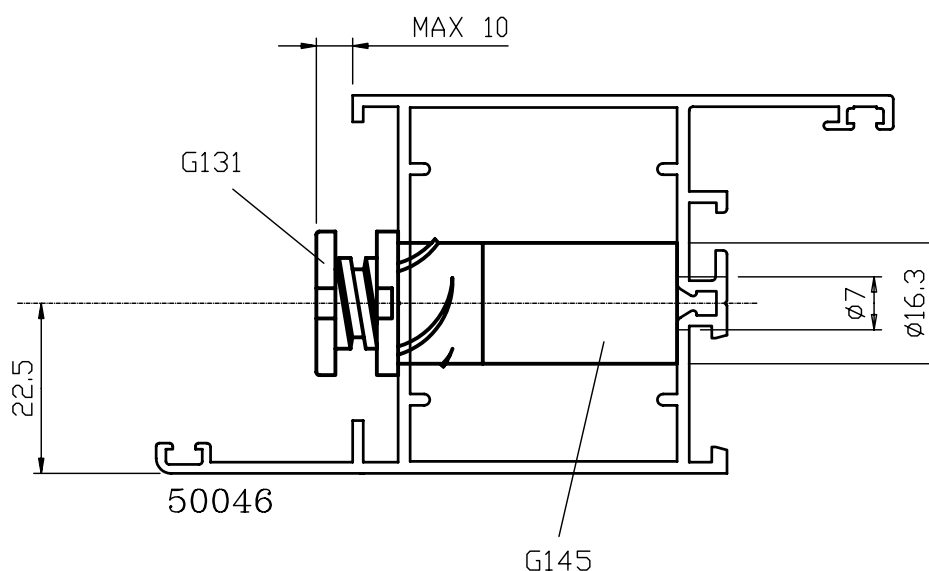
POSIZIONAMENTO REGOLO TELAIO A MURO

G131 + G144 CAMERA SEMPLICE



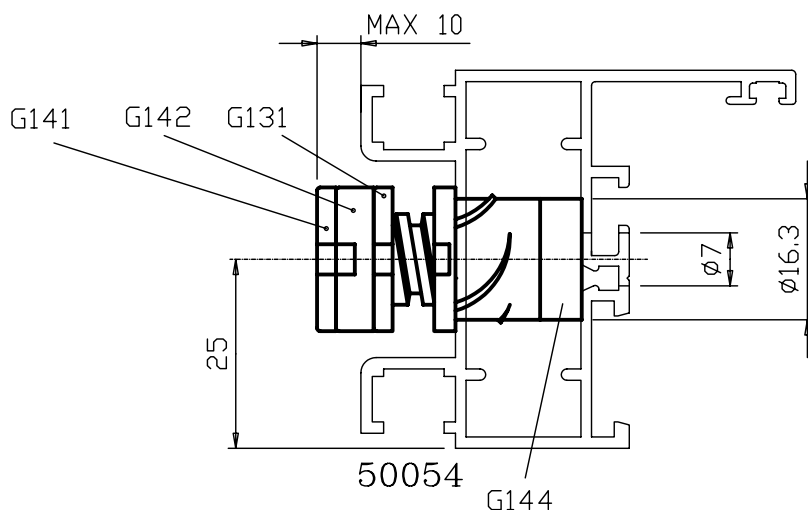
**N.B. LE LAVORAZIONI SONO DA
ESEGUIRE CON:
PUNTA A DUE DIAMETRI ø7 ø16.3
ART. GA013**

G131 + G145 CAMERA MAGGIORATA



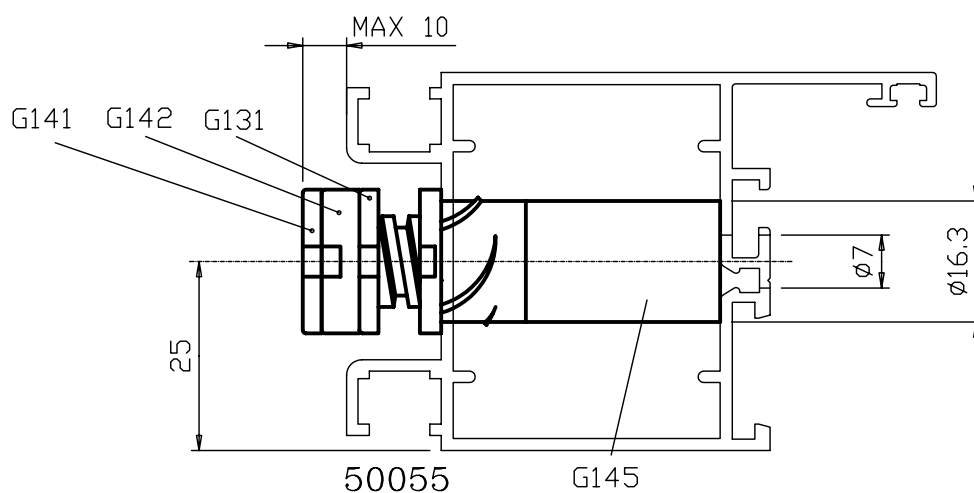
POSIZIONAMENTO REGOLO TELAIO A MURO

G131 + G141 + G142 + G144 CAMERA SEMPLICE



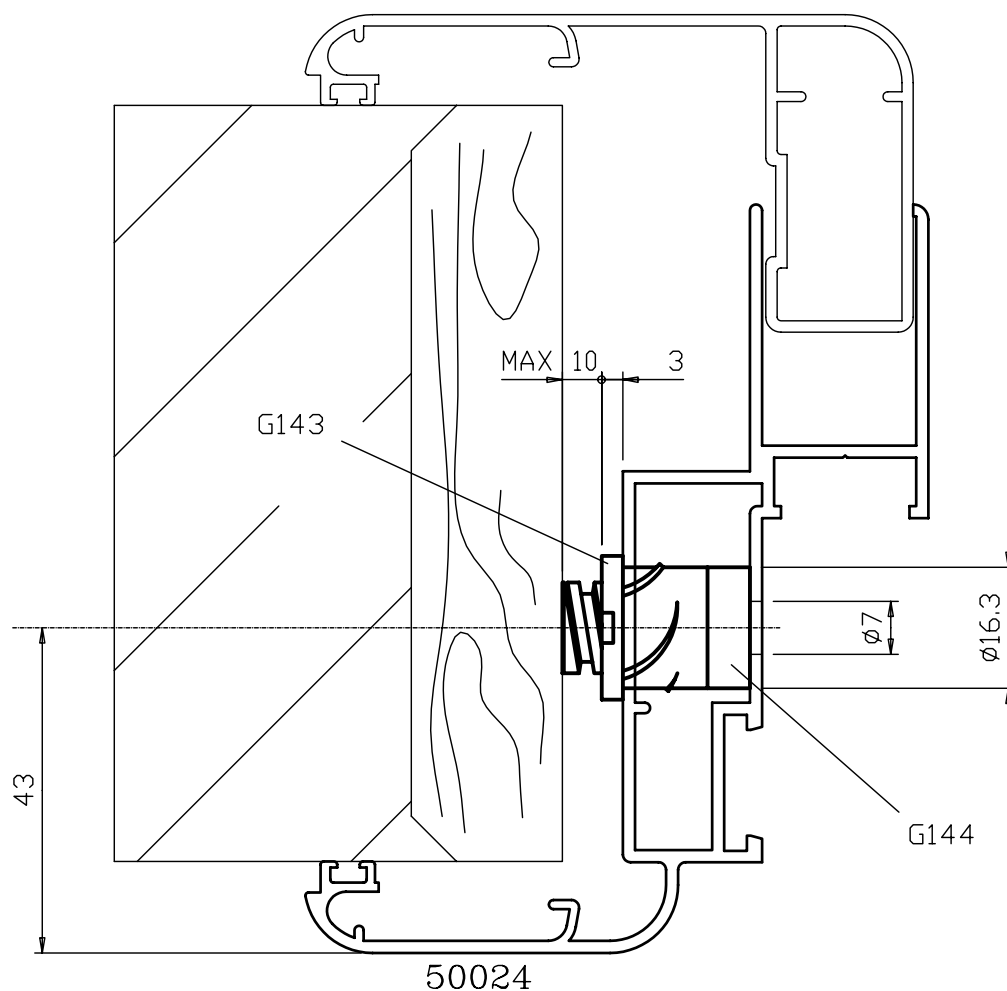
**N.B. LE LAVORAZIONI SONO DA
ESEGUIRE CON:
PUNTA A DUE DIAMETRI Ø7 Ø16.3
ART. GA013**

G131 + G141 + G142 + G145 CAMERA MAGGIORATA



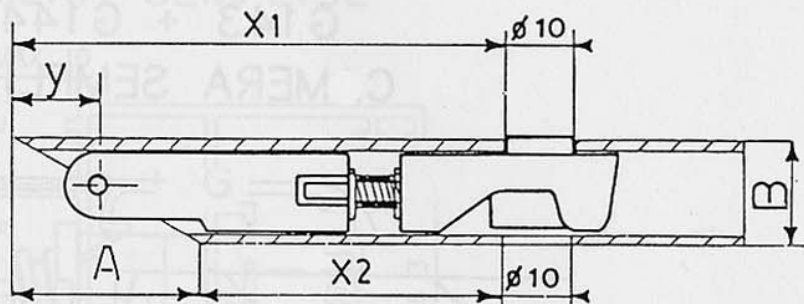
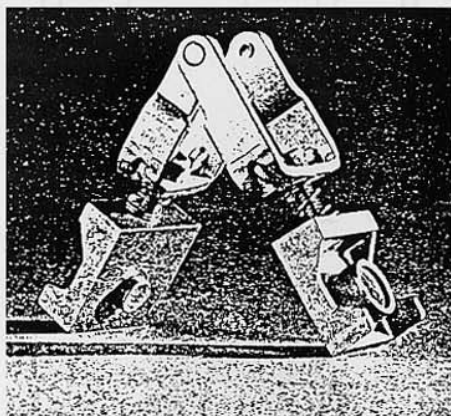
POSIZIONAMENTO REGOLO TELAIO A MURO

G143 + G144 CAMERA SEMPLICE

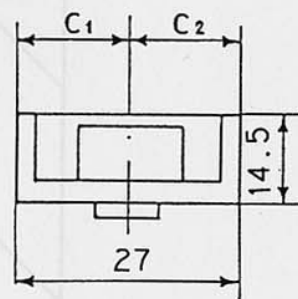


**N.B. LE LAVORAZIONI SONO DA
ESEGUIRE CON:
PUNTA A DUE DIAMETRI ø7 ø16.3
ART. GA013**

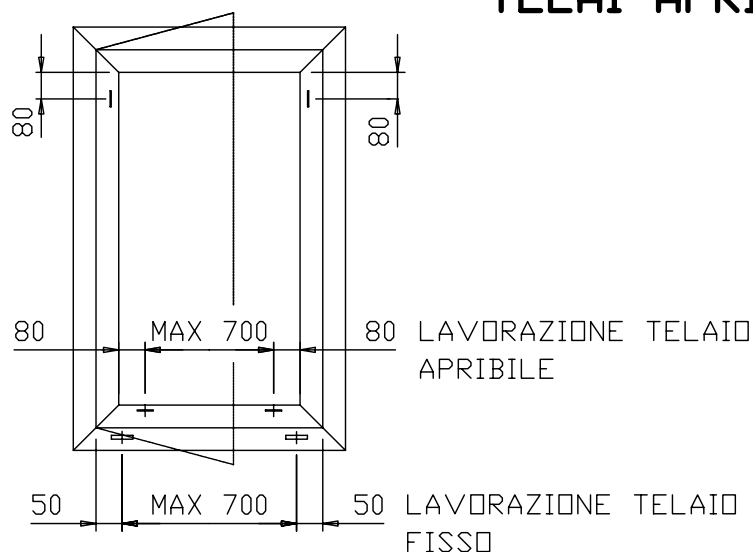
LAVORAZIONE SU TELAIO PERIMETRALE PER SQUADRETTA A PULSANTE ANGOLO VARIABILE ART. G203



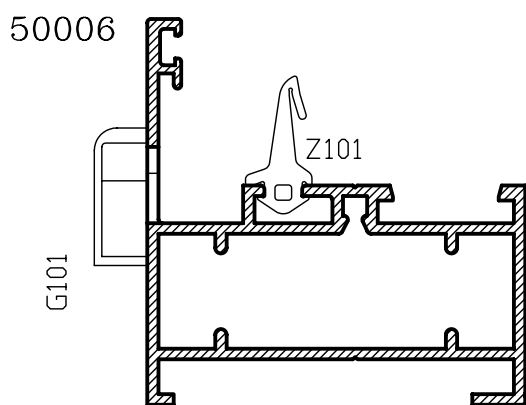
$$\begin{aligned} X1 &= 65 + 1/2 A \\ X2 &= 65 - 1/2 A \\ Y &= 1/2 B \end{aligned}$$



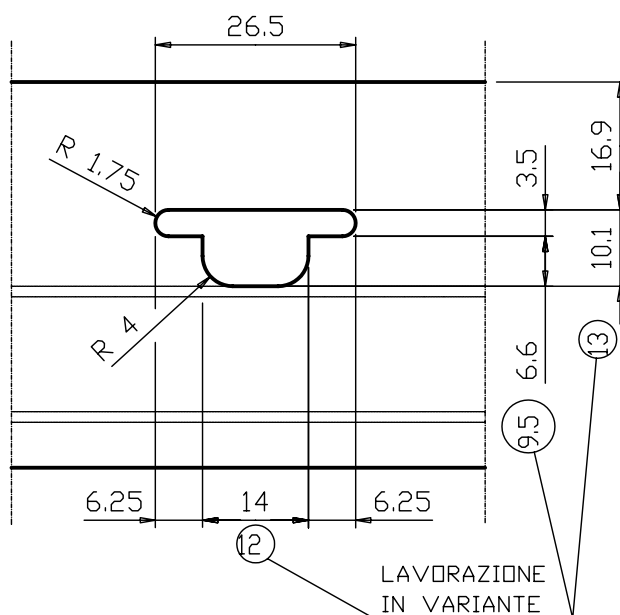
LAVORAZIONE SCARICO ACQUA TELAI FISSI E AERAZIONE TELAJ APRIBILI



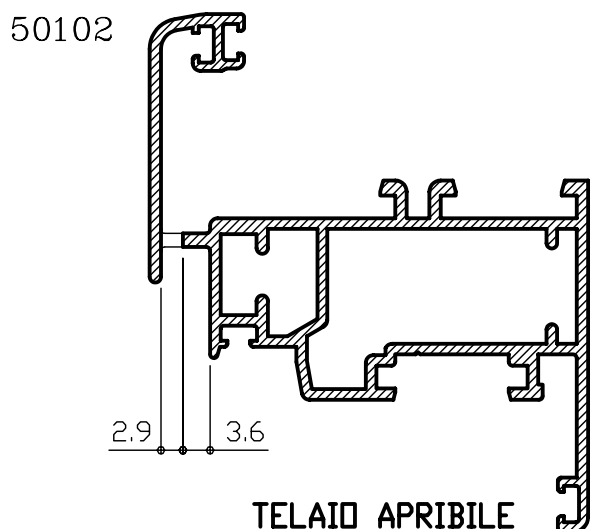
**N.B. LE LAVORAZIONI SONO DA
ESEGUIRE CON:**
PRESSETTA COMALL ART.GA001
PRESSETTA DEMME ART.GA003
PRESSETTA TEKNA ART.GA007
PRESSETTA DEMME ART.GA008



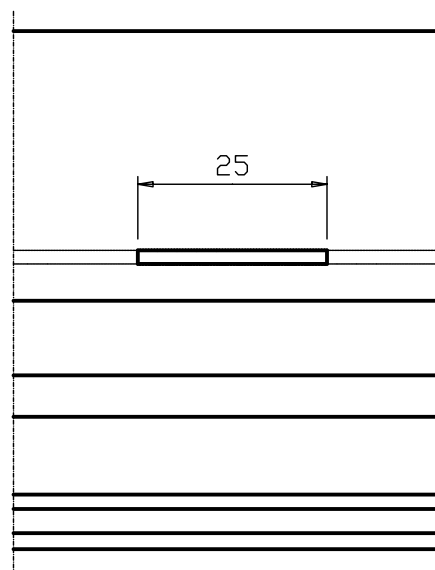
TELAIO FISSO



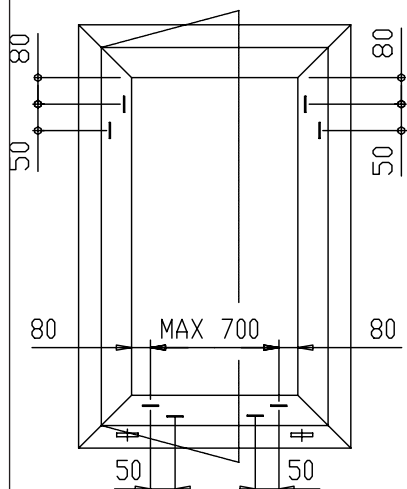
LAVORAZIONE
IN VARIANTE



TELAIO APRIBILE

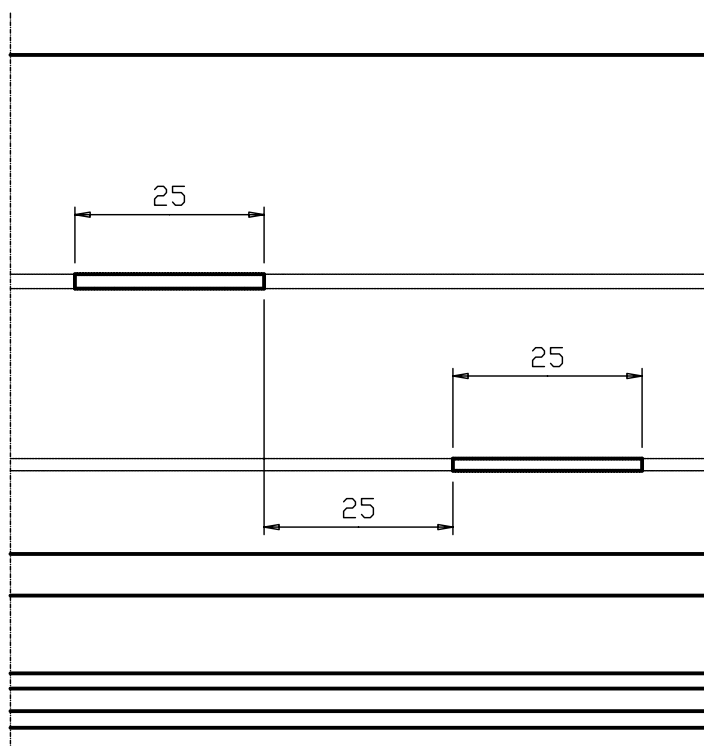
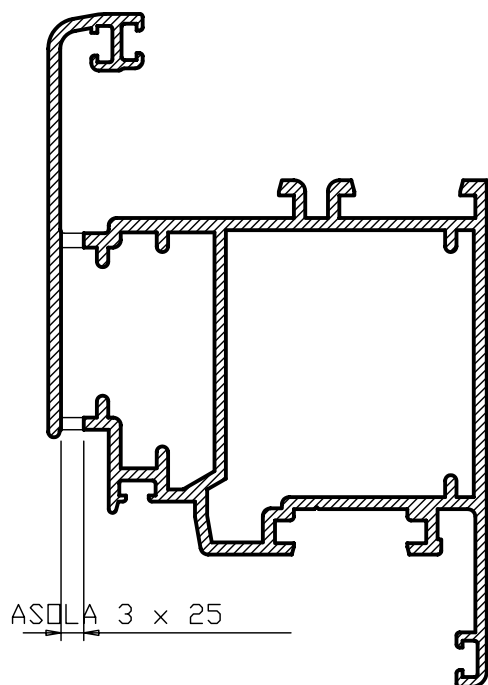


LAVORAZIONE AERAZIONE CAMERA VETRO TELAIO APRIBILI MAGGIORATI



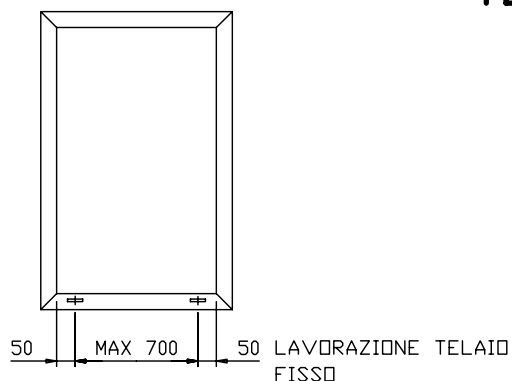
LAVORAZIONE TELAIO
APRIBILE

**N.B. LE LAVORAZIONI SONO DA
ESEGUIRE CON PANTOGRAFO
O CON PRESSETTA IDONEA**

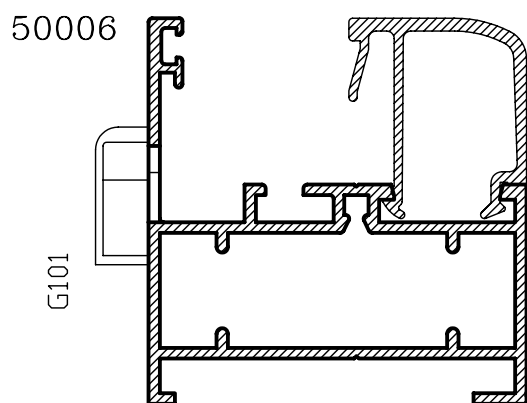


50104
TELAIO APRIBILE

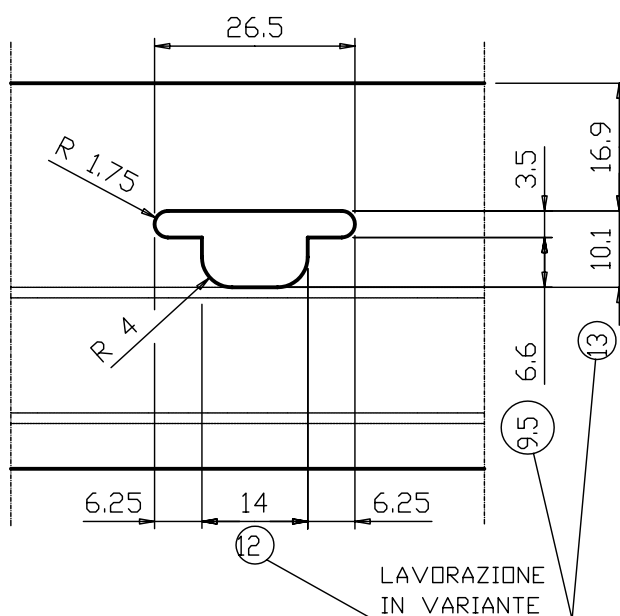
LAVORAZIONE AERAZIONE CAMERA VETRO TELAII FISSI



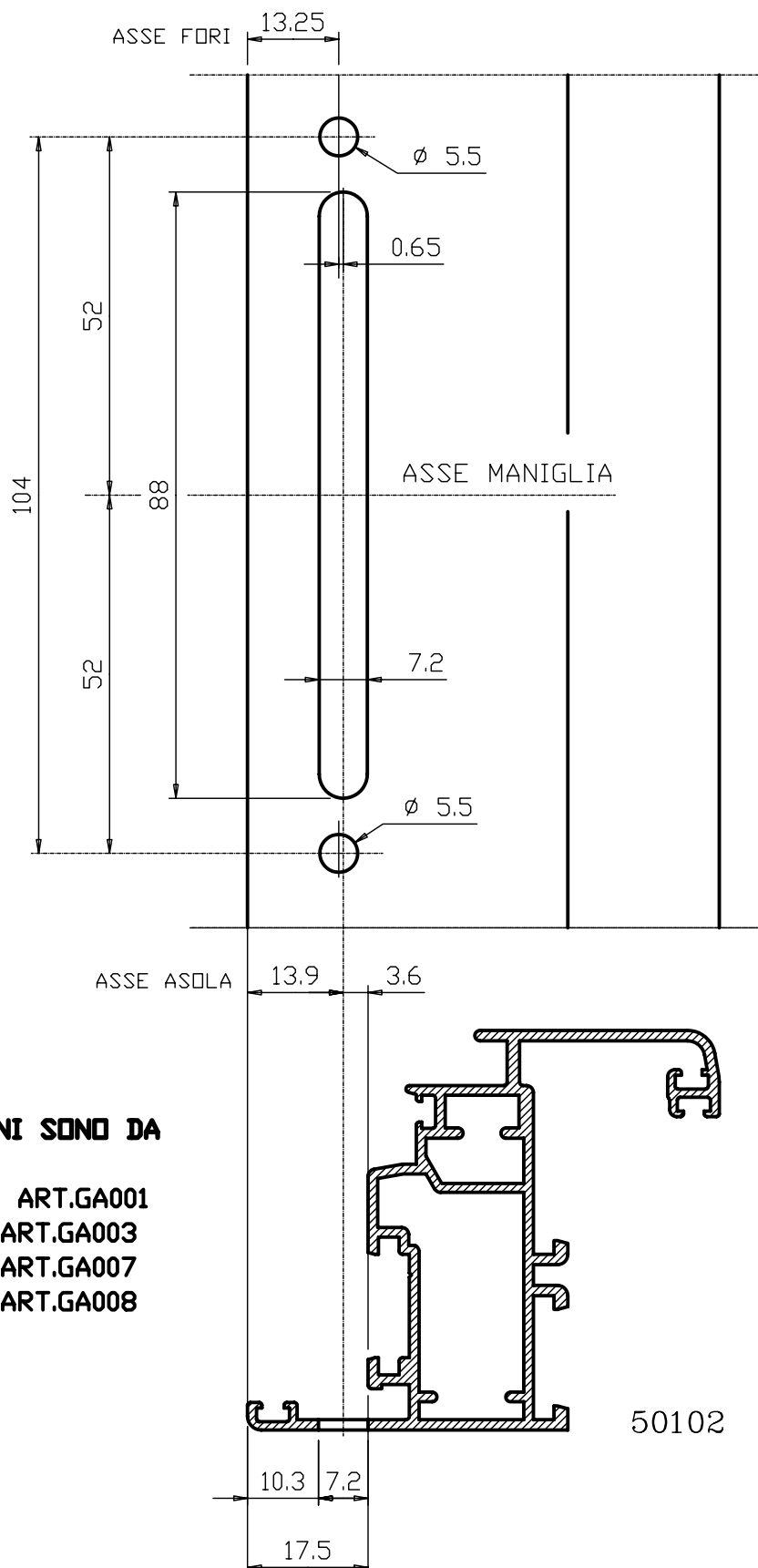
**N.B. TALE LAVORAZIONE E' DA ESEGUIRE
NELLE SPECCHIATURE FISSE,
COME AERAZIONE CAMERA VETRO CON:
PRESSETTA COMALL ART.GA001
PRESSETTA DEMME ART.GA003
PRESSETTA TEKNA ART.GA007
PRESSETTA DEMME ART.GA008**



TELAIO FISSO



LAVORAZIONE ASOLA FISSAGGIO MANIGLIA INTERASSE 104 mm ART.GV044-G1041-G191



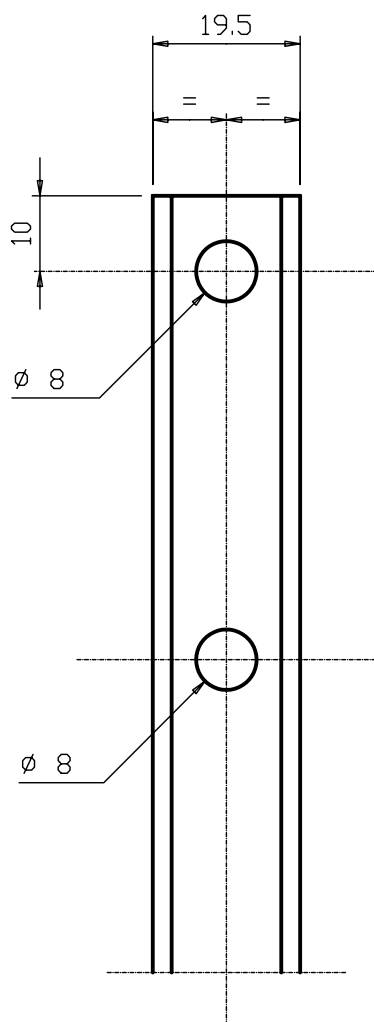
**N.B. LE LAVORAZIONI SONO DA
ESEGUIRE CON:**
PRESSETTA COMALL ART.GA001
PRESSETTA DEMME ART.GA003
PRESSETTA TEKNA ART.GA007
PRESSETTA DEMME ART.GA008

LAVORAZIONE ASTINA DI COMANDO

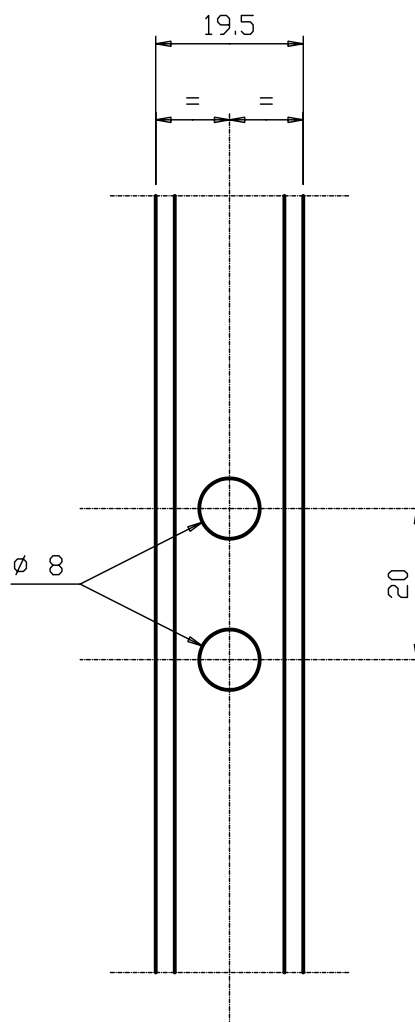
FORD DI TESTA $\varnothing 8$ E
INTERMEDIO $\varnothing 8$ SU ASTINA
DI CHIUSURA

DOPPIA FORATURA INTERMEDIA
 $\varnothing 8$ SU ASTINA DI CHIUSURA

6405



6405



**N.B. LE LAVORAZIONI SONO DA
ESEGUIRE CON:**

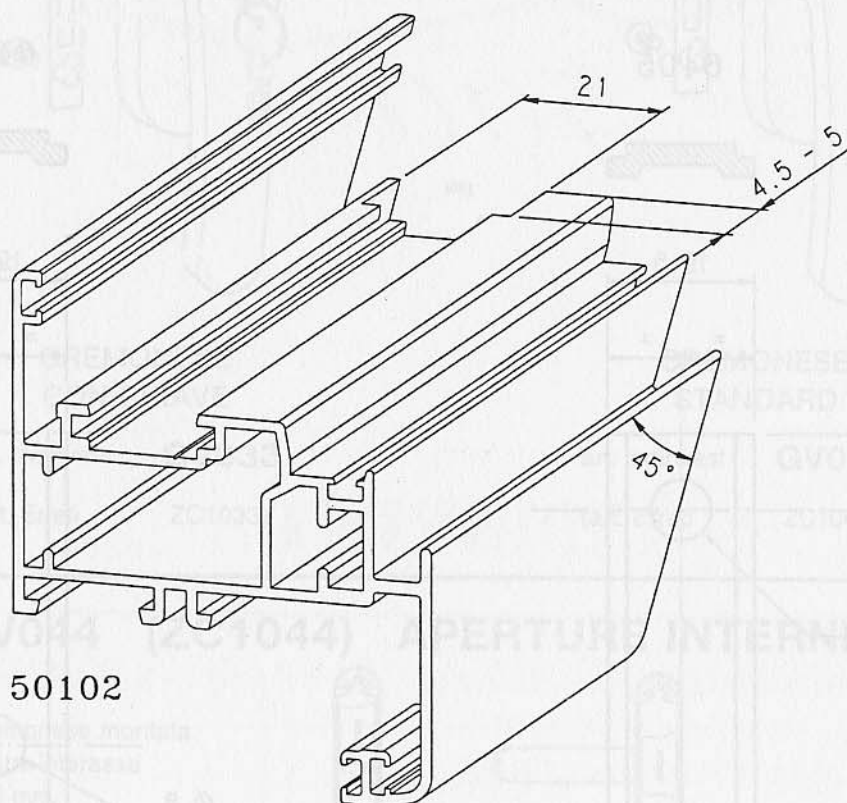
PRESSETTA COMALL ART.GA001

PRESSETTA DEMME ART.GA003

PRESSETTA TEKNA ART.GA007

PRESSETTA DEMME ART.GA008

LAVORAZIONE DI SPUNTATURA ALETTE PER PASSAGGIO ASTA



50102

**N.B. LE LAVORAZIONI SONO DA
ESEGUIRE CON:**

PRESSETTA COMALL ART.GA001
PRESSETTA OEMME ART.GA003
PRESSETTA TEKNA ART.GA007
PRESSETTA OEMME ART.GA008

COMPOSTO DA :

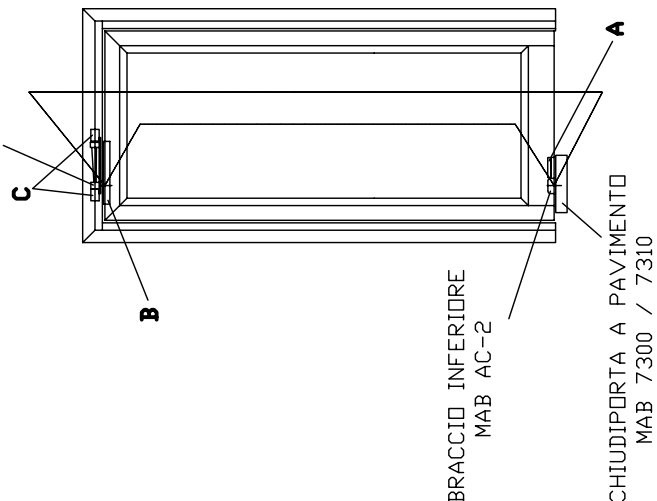
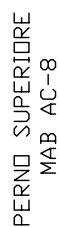
N° 1	PEZZO ACCESSORIO A (ALLUMINID)
N° 1	PEZZO ACCESSORIO B (OTTONE)
N° 1	PEZZO ACCESSORIO C (ALLUMINID)

COMPOSTO DA :

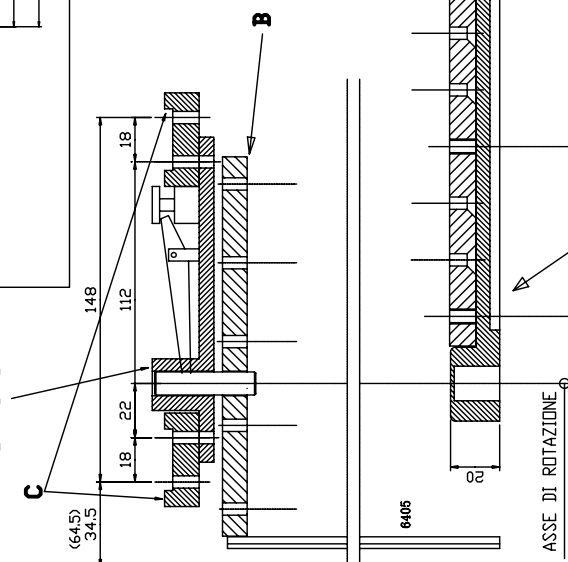
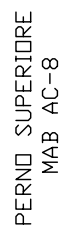
N~ 1 PEZZO ACCESSORIO A (ALLUMINIO)

N~ 1 PEZZO ACCESSORIO B (OTTONE)

N~ 1 PEZZO ACCESSORIO C (ALLUMINIO)

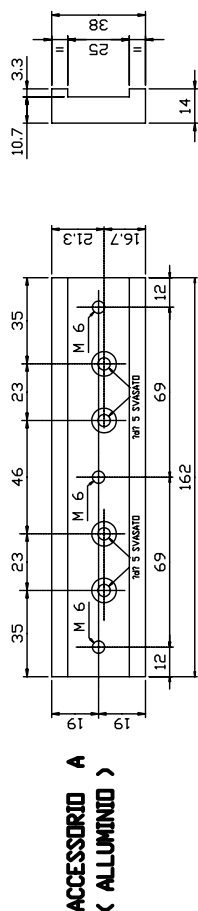
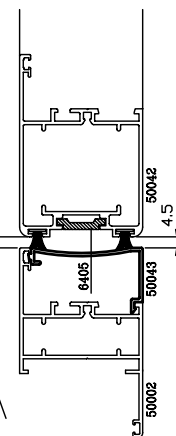


N.B. PER INTERASSE 70 mm POSIZIONARE GLI ACCESSORI COME DISEGNO. PER INTERASSE 100 mm RUOTARE L'ACCESSORIO B DI 180°

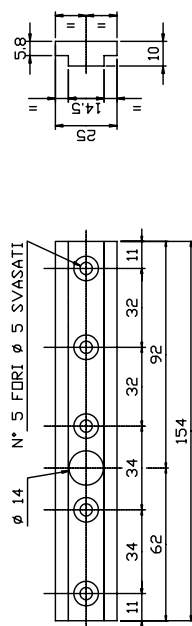


BRACCIO INFERIORE

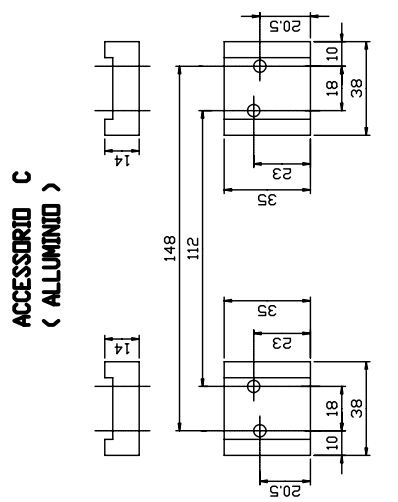
MAB AC-2
FRESARE LA TESTA A mm 20



ACCESSORIO A
< ALLUMINIO >

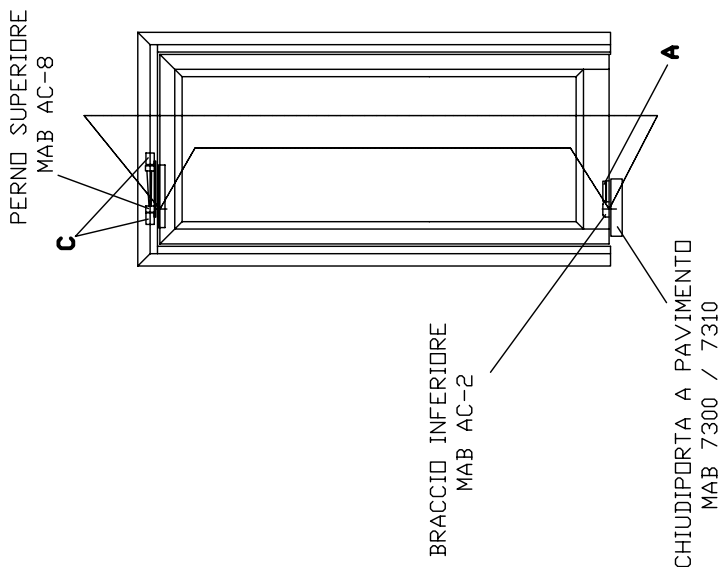
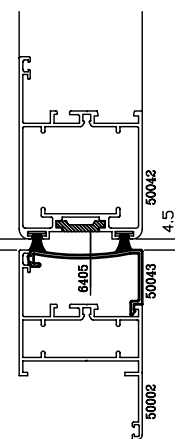
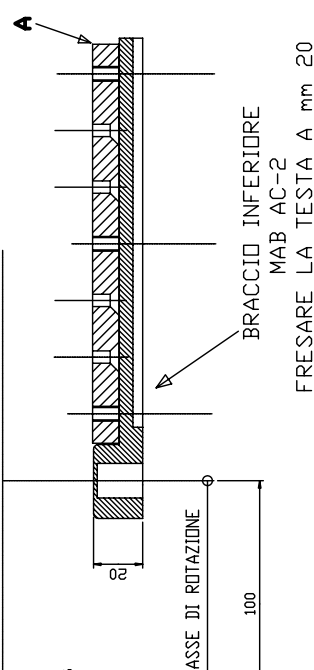
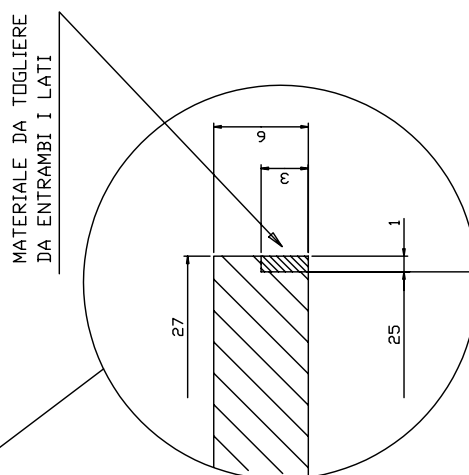
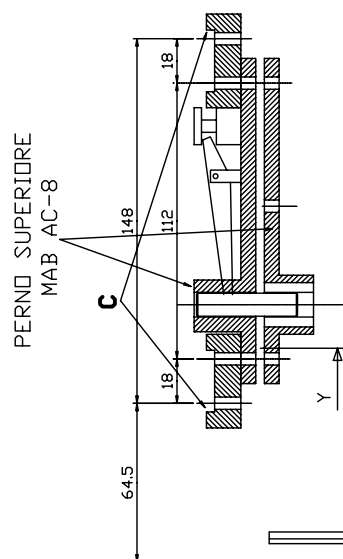
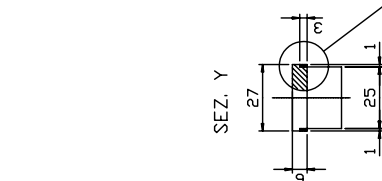
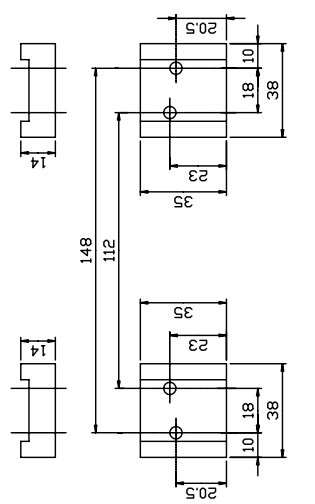


ACCESSORIO B
(OTTONE)



ACCESSORIO C
< ALLUMINIO >

COMPOSTO DA :
N~ 1 PEZZO ACCESSORIO A (ALLUMINID)
N~ 1 PEZZO ACCESSORIO C (ALLUMINID)



SCHEMA DI ASSEMBLAGGIO TELAIO FISSO ART. 50006 - TRAVERSO ART. 50016

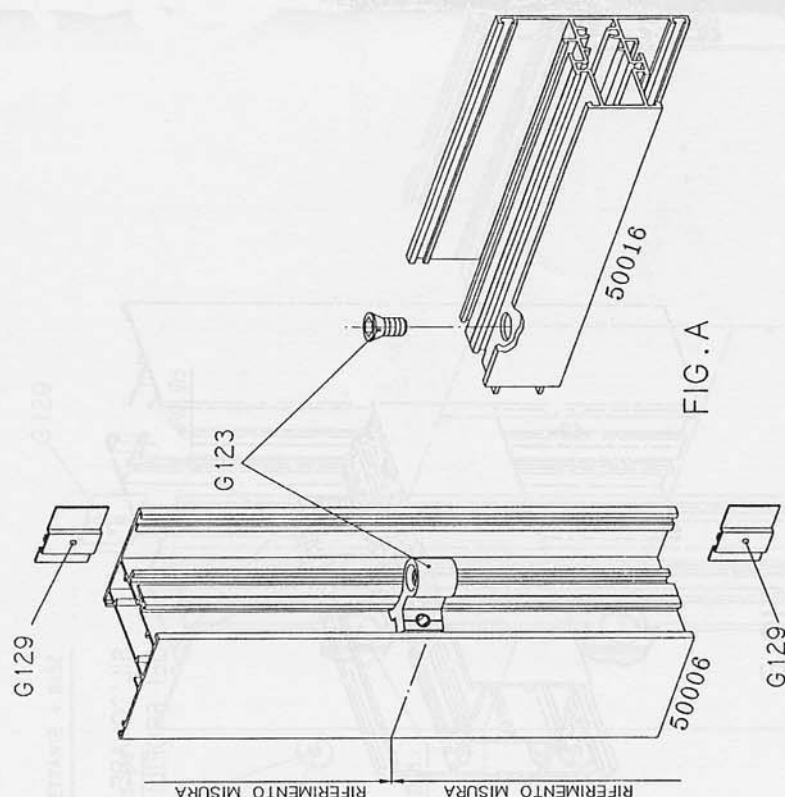


FIG. A

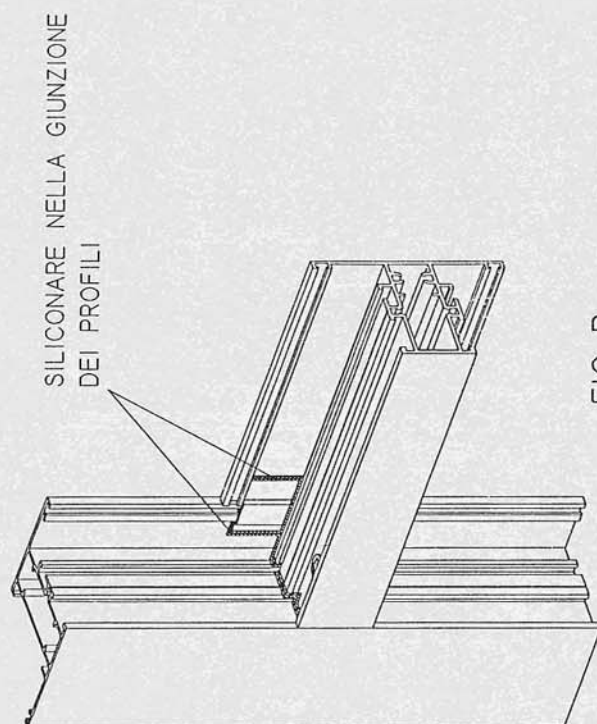


FIG. B

- 1) TAGLIO TRAVERSO ART. 50016 COME DA DISTINTA DI TAGLIO.
- 2) LAVORAZIONE PER CAVALLOTTO INTERNO G123 COME DA SCHEDA.
- 3) INFILARE, NEL TELAIO FISSO, IL CAVALLOTTO G123 E BLOCCARLO, CON L'APPOSITO GRANO, IN POSIZIONE RIFERIMENTO MISURA.
- 4) COSPARGERE LA CAMERA ESTERNA DEL TRAVERSO ART. 50016 CON COLLANTE. ASSEMBLARE I PROFILI COME FIG. B E BLOCCARE IL CAVALLOTTO G123 CON L'APPOSITA VITE.
- 5) INSERIRE IL PIASTRINO SIGILLANTE G129 A SCATTO PREVIA SILICONATURA GIUNZIONE PROFILI.
- 6) N.B. OGNI QUALVOLTA SI UTILIZZA L'ACCESSORIO G129 E' INDISPENSABILE MONTARE LA GUARNIZIONE ESTERNA VETRO.

SCHEMA DI ASSEMBLAGGIO TELAIO FISSO ART. 50006 - TRAVERSO ART. 50031

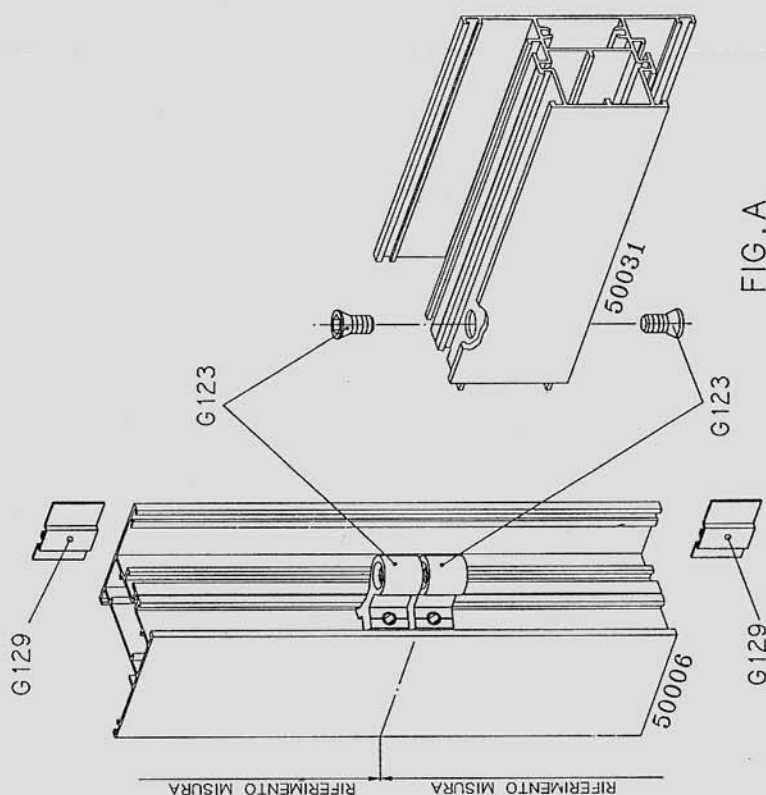


FIG. A

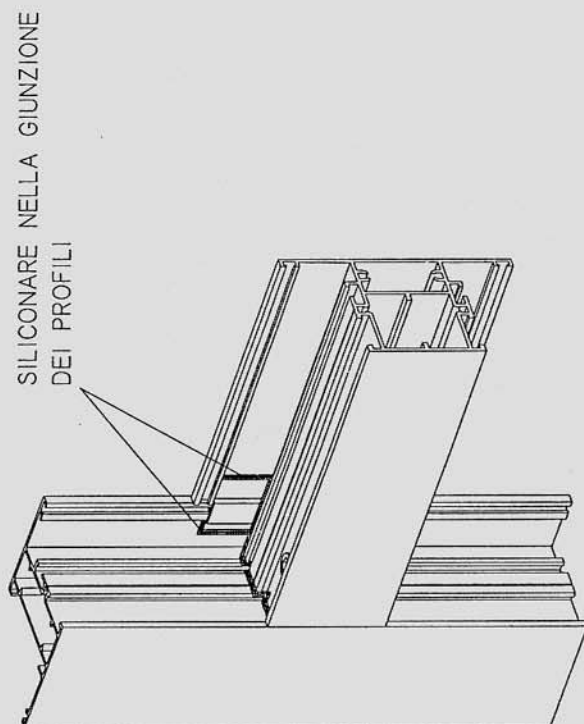


FIG. B

- 1) TAGLIO TRAVERSO ART. 50031 COME DA DISTINTA DI TAGLIO.
- 2) LAVORAZIONE PER CAVALLOTTO INTERNO G123 COME DA SCHEDA.
- 3) INFILARE, NEL TELAIO FISSO, IL CAVALLOTTO G123 E BLOCCARLO, CON L'APPOSITO GRANO, IN POSIZIONE RIFERIMENTO MISURA.
- 4) COSPARGERE LA CAMERA ESTERNA DEL TRAVERSO ART. 50031 CON COLLANTE, ASSEMBLARE I PROFILI COME FIG. B E BLOCCARE IL CAVALLOTTO G123 CON L'APPOSITA VITE.
- 5) INSERIRE IL PIASTRINO SIGILLANTE G129 A SCATTO PREVIA SILICONATURA GIUNZIONE PROFILI.
- 6) N.B. OGNI QUALVOLTA SI UTILIZZA L'ACCESSORIO G129 E' INDISPENSABILE MONTARE LA GUARNIZIONE ESTERNA VETRO.

SCHEMA DI ASSEMBLAGGIO TELAIO FISSO ART. 50006 - TRAVERSO ART. 50018

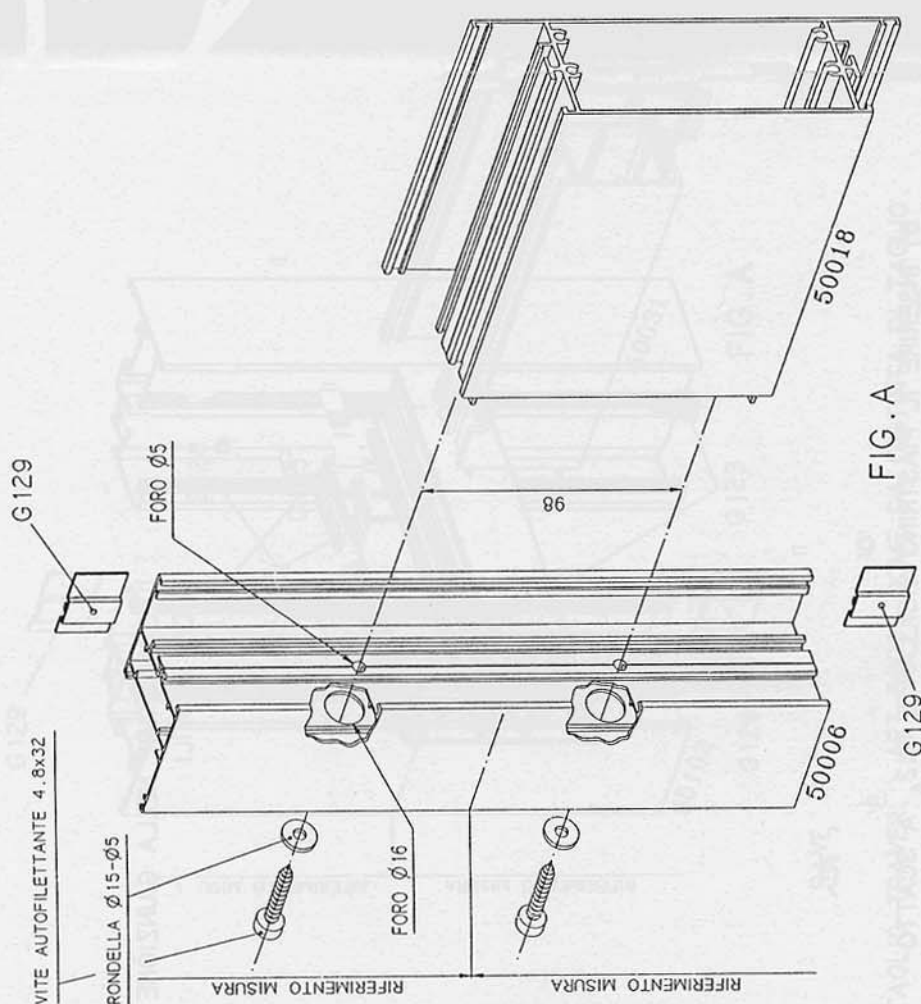


FIG. A

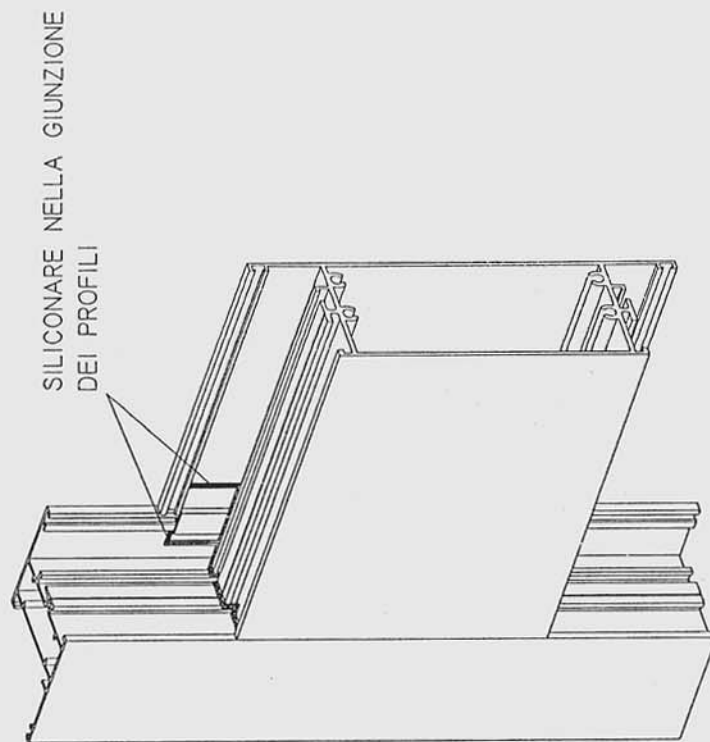


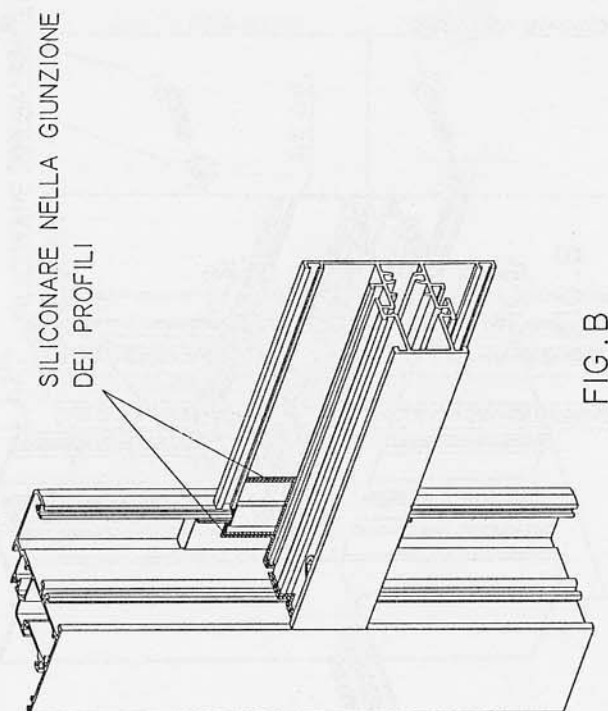
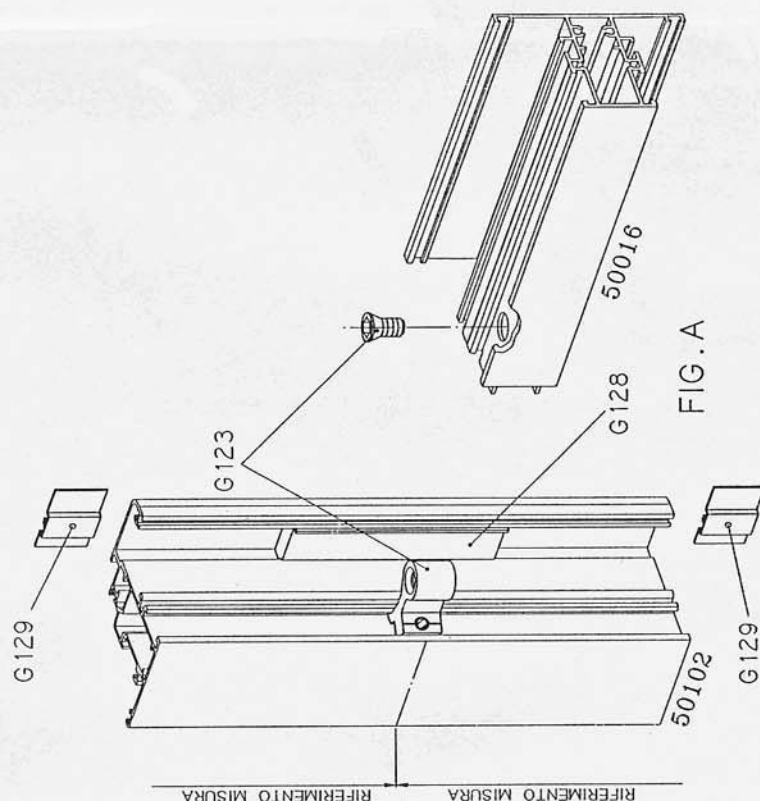
FIG. B

- 1) TAGLIO TRAVERSO ART.50018 COME DA DISTINTA DI TAGLIO.
- 2) LAVORAZIONE PER FISSAGGIO PROFILO 50018 COME DA SCHEDA.
- 3) COSPARGERE LA CAMERA ESTERNA DEL TRAVERSO ART.50018 CON COLLANTE, ASSEMBLARE I PROFILI COME FIG.B, AVVITARE IL PROFILO 50006 CON VITI AUTOFILETTANTI 4.8x32.

4) INSERIRE IL PIASTRINO SIGILLANTE G129 A SCATTO PREVIA SILICONATURA GIUNZIONE PROFILI.

5) N.B. OGNI QUALVOLTA SI UTILIZZA L'ACCESSORIO G129 E' INDISPENSABILE MONTARE LA GUARNIZIONE ESTERNA VETRO.

SCHEMA DI ASSEMBLAGGIO TELAIO APRIBILE ART.50102 - TRAVERSO ART.50016



- 1) TAGLIO TRAVERSO ART.50016 COME DA DISTINTA DI TAGLIO.
- 2) LAVORAZIONE PER CAVALLOTTO INTERNO G123 COME DA SCHEDA.
- 3) INFILARE, NEL TELAIO APRIBILE, IL CAVALLOTTO G123 E BLOCCARLO CON L'APPOSITO GRANO IN POSIZIONE RIFERIMENTO MISURA.
- 4) INFILARE NEL TELAIO APRIBILE L'ADATTATORE G128 IN POSIZIONE RIFERIMENTO MISURA.
- 5) COSPARGERE LA CAMERA ESTERNA DEL TRAVERSO ART.50016 CON COLLANTE, ASSEMBLARE I PROFILI COME FIG.B E BLOCCARE IL CAVALLOTTO G123 CON L'APPOSITA VITE.
- 6) INSERIRE IL PIASTRINO SIGILLANTE G129 A SCATTO PREVIA SILICONATURA GIUNZIONE PROFILI.
- 7) N.B. OGNI QUALVOLTA SI UTILIZZA L'ACCESSORIO G129 E' INDISPENSABILE MONTARE LA GUARNIZIONE ESTERNA VETRO.

SCHEMA DI ASSEMBLAGGIO TELAIO APRIBILE ART.50102 - TRAVERSO ART.50031

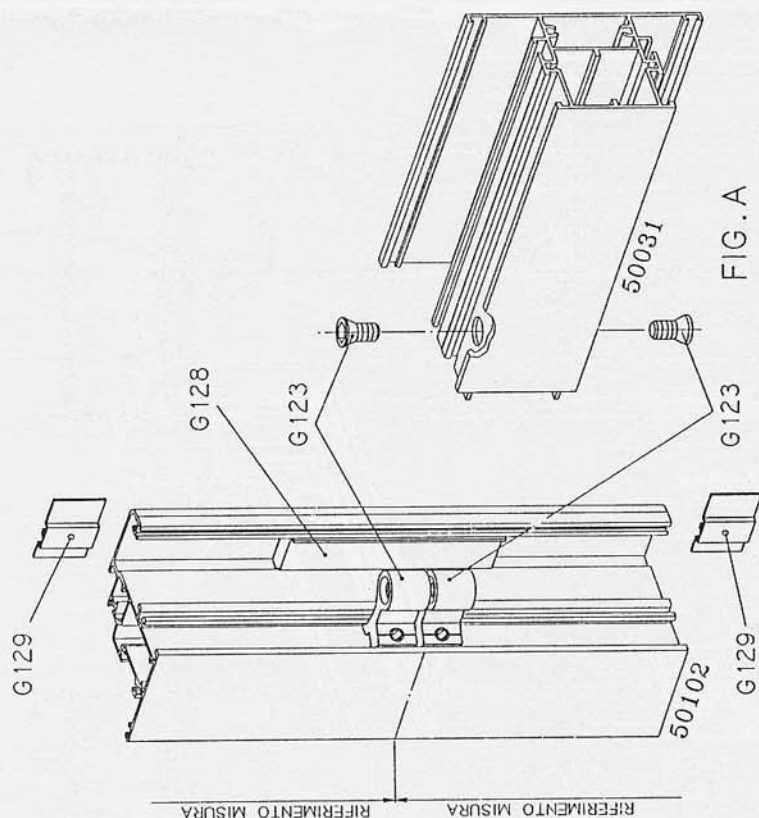


FIG. A

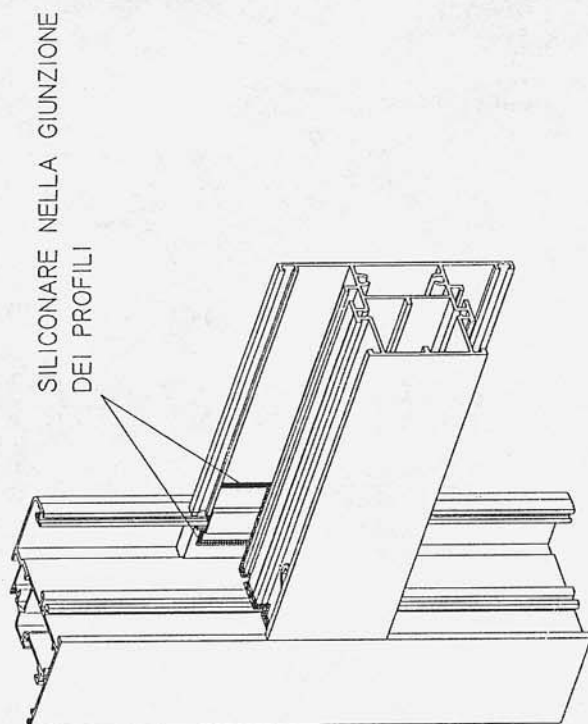


FIG. B

- 1) TAGLIO TRAVERSO ART.50031 COME DA DISTINTA DI TAGLIO.
- 2) LAVORAZIONE PER CAVALLOTTO INTERNO G123 COME DA SCHEDA.
- 3) INFILARE, NEL TELAIO APRIBILE, IL CAVALLOTTO G123 E BLOCCARLO CON L'APPOSITO GRANO IN POSIZIONE RIFERIMENTO MISURA.
- 4) INFILARE NEL TELAIO APRIBILE L'ADATTATORE G128 IN POSIZIONE RIFERIMENTO MISURA.
- 5) COSPARGERE LA CAMERA ESTERNA DEL TRAVERSO ART.50031 CON COLLANTE, ASSEMBLARE I PROFILI COME FIG.B E BLOCCARE IL CAVALLOTTO G123 CON L'APPOSITA VITE.

6) INSERIRE IL PIASTRINO SIGILLANTE G129 A SCATTO PREVIA SILICONATURA GIUNZIONE PROFILI.

7) N.B. OGNI QUALVOLTA SI UTILIZZA L'ACCESSORIO G129 E' INDISPENSABILE MONTARE LA GUARNIZIONE ESTERNA VETRO.

SCHEMA DI ASSEMBLAGGIO TELAIO APRIBILE ART.50102 - TRAVERSO ART.50018

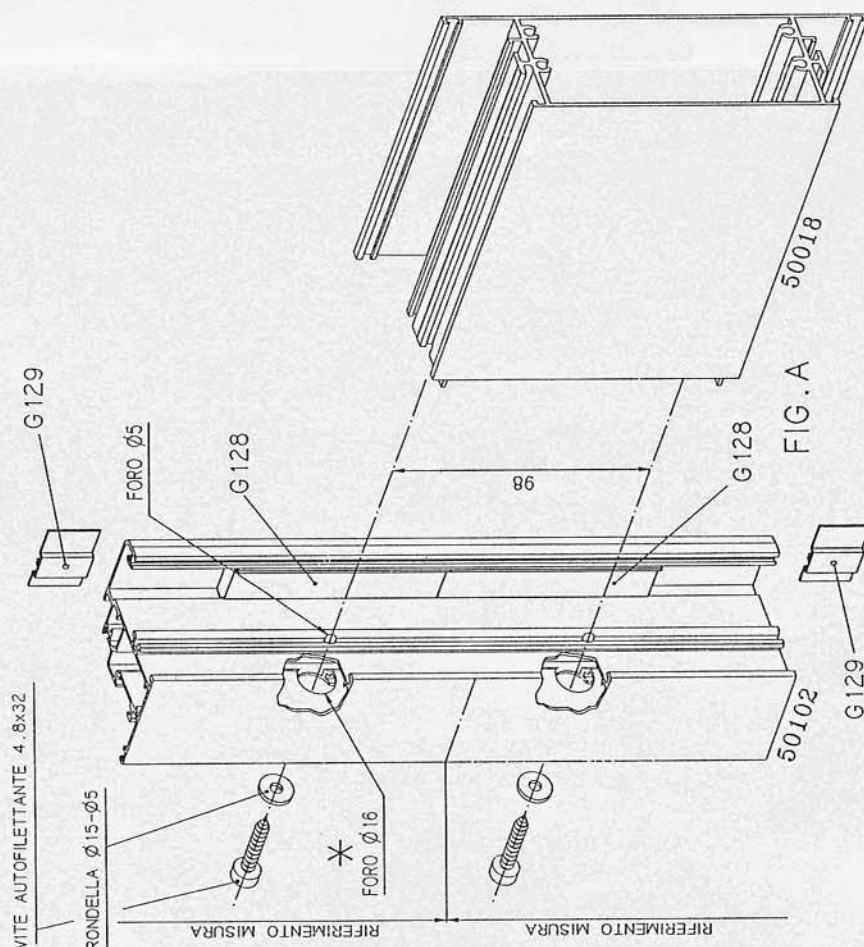


FIG. A

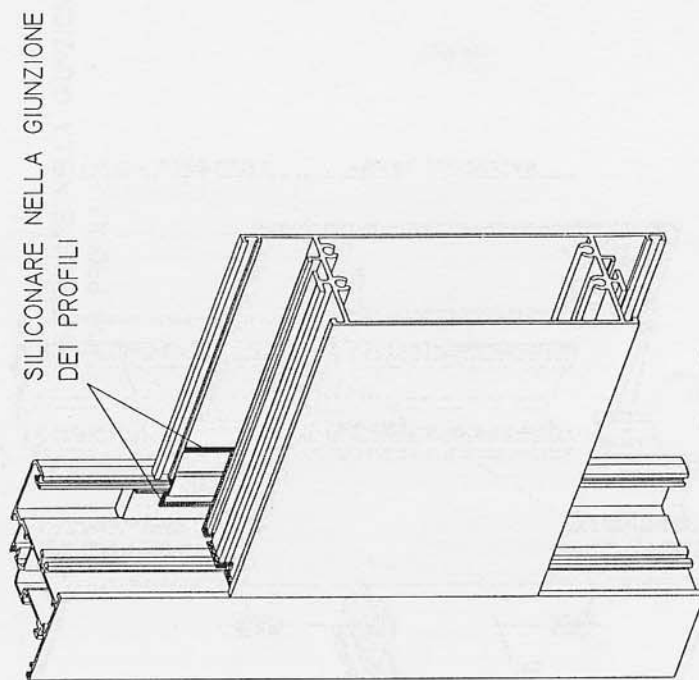


FIG. B

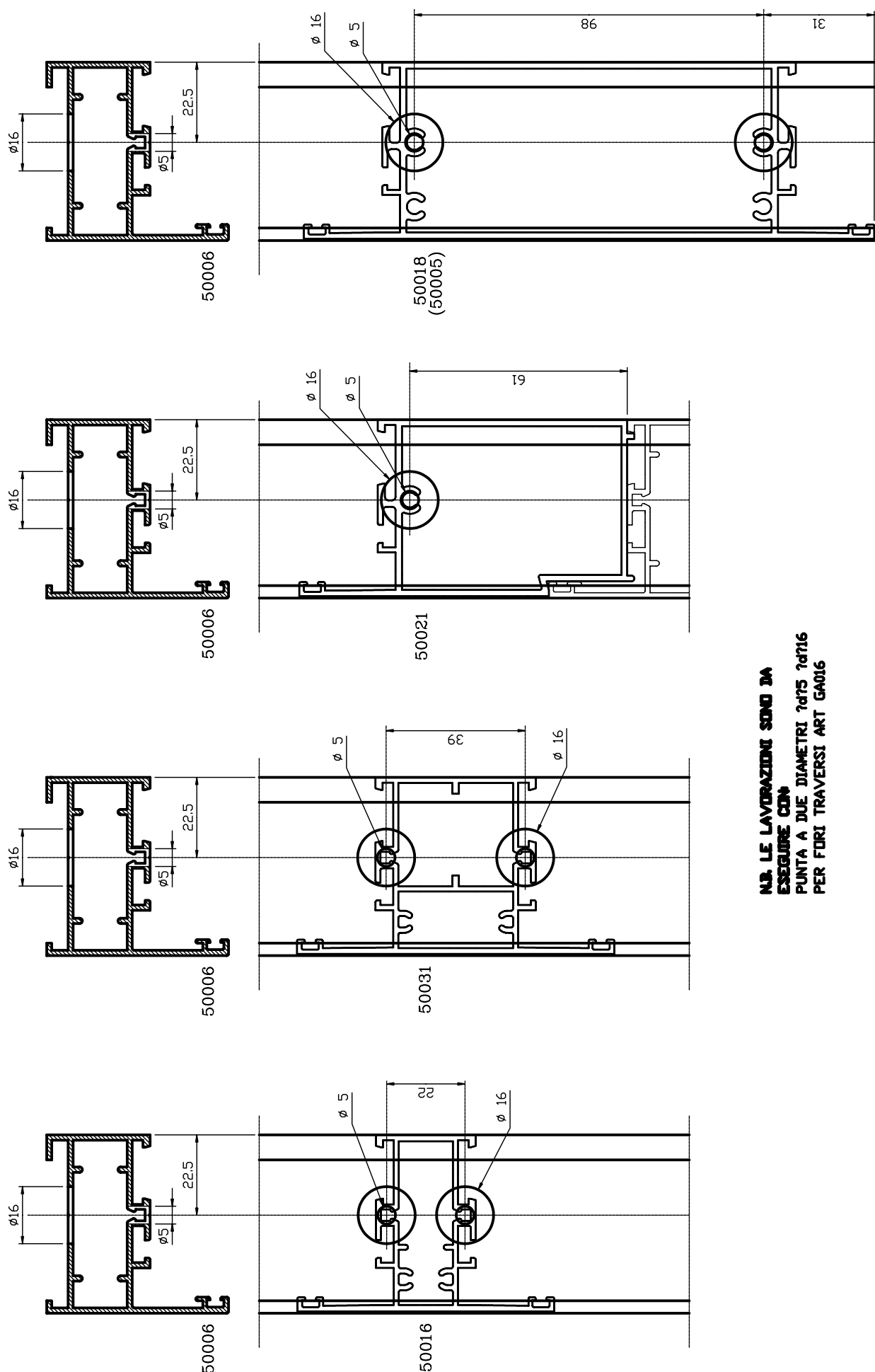
- 1) TAGLIO TRAVERSO ART.50018 COME DA DISTINTA DI TAGLIO.
- 2) LAVORAZIONE PER FISSAGGIO PROFILO 50018 COME DA SCHEDA.
- 3) INFILARE NEL TELAIO APRIBILE L'ADATTATORE G128 IN POSIZIONE RIFERIMENTO MISURA.
- 4) COSPARGERE LA CAMERA ESTERNA DEL TRAVERSO ART.50018 CON COLLANTE. ASSEMBLARE I PROFILI COME FIG.B. AVVITARE IL PROFILO 50102 CON VITI AUTOFILETTANTI 4.8x32.

5) INSERIRE IL PIASTRINO SIGILLANTE G129 A SCATTO PREVIA SILICONATURA GIUNZIONE PROFILI.

6) N.B. OGNI QUALVOLTA SI UTILIZZA L'ACCESSORIO G129 E' INDISPENSABILE MONTARE LA GUARNIZIONE ESTERNA VETRO.

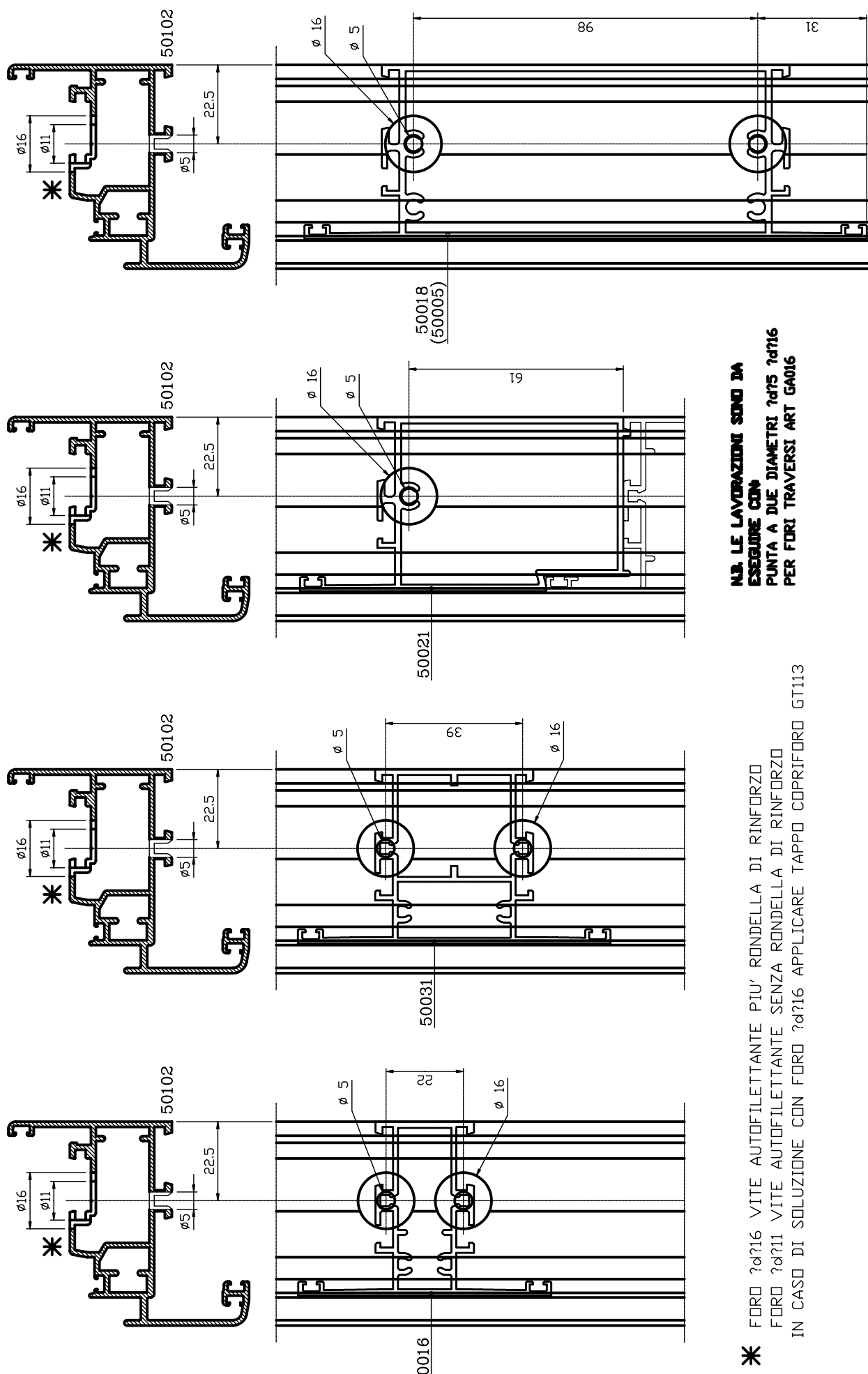
* IN CORRISPONDENZA DEL FORO Ø16 APPLICARE IL TAPPO COPRIFORO ART.GT113

LAVORAZIONE SU TELAI FISSI PER FISSAGGIO PROFILI TRAVERSI - ZOCCOLI



**N.B. LE LAVORAZIONI SONO DA
ESEGUIRE CON
PUNTA A DUE DIAMETRI $\phi 16$ $\phi 5$
PER FORI TRAVERSI ART GA016**

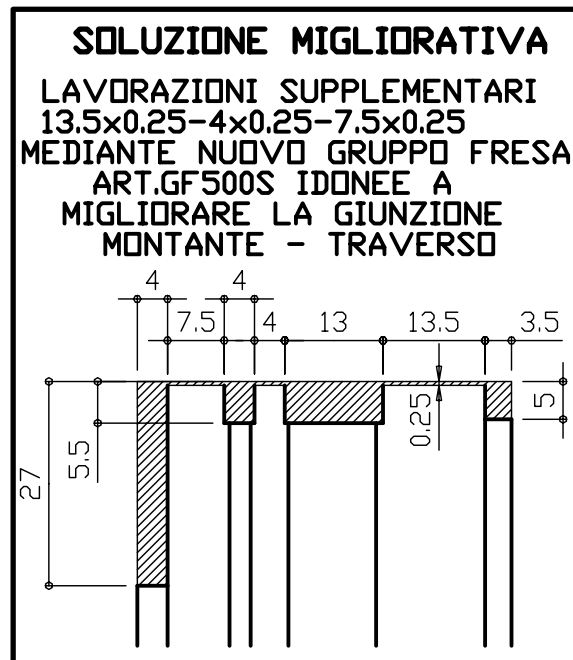
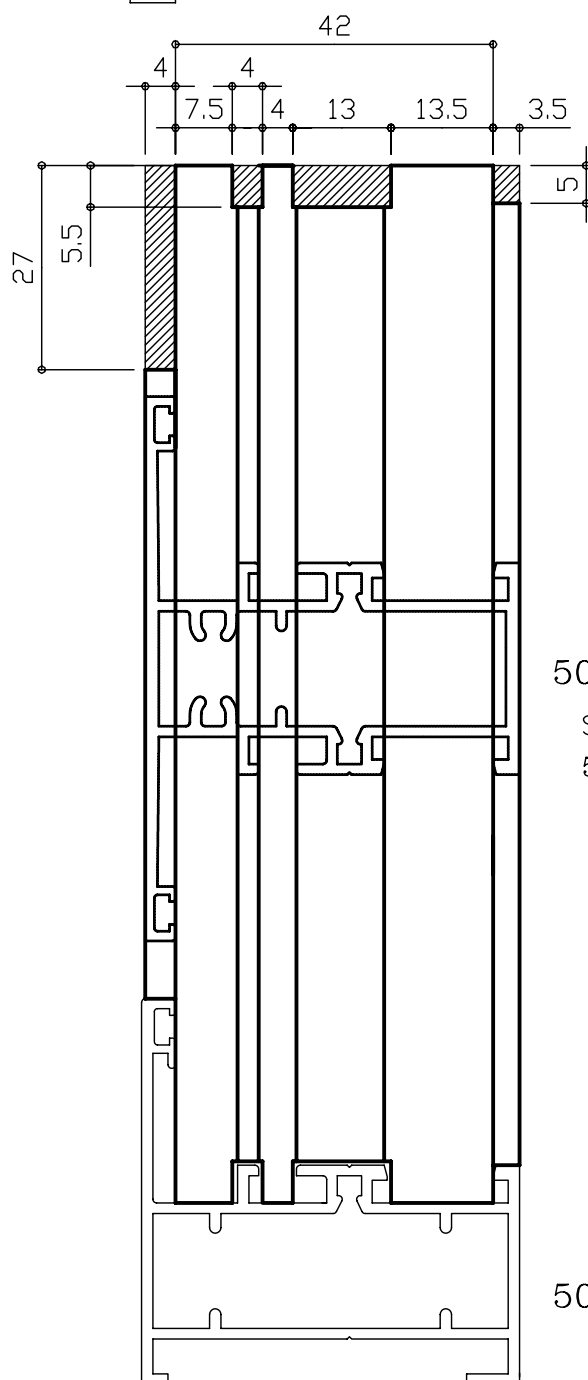
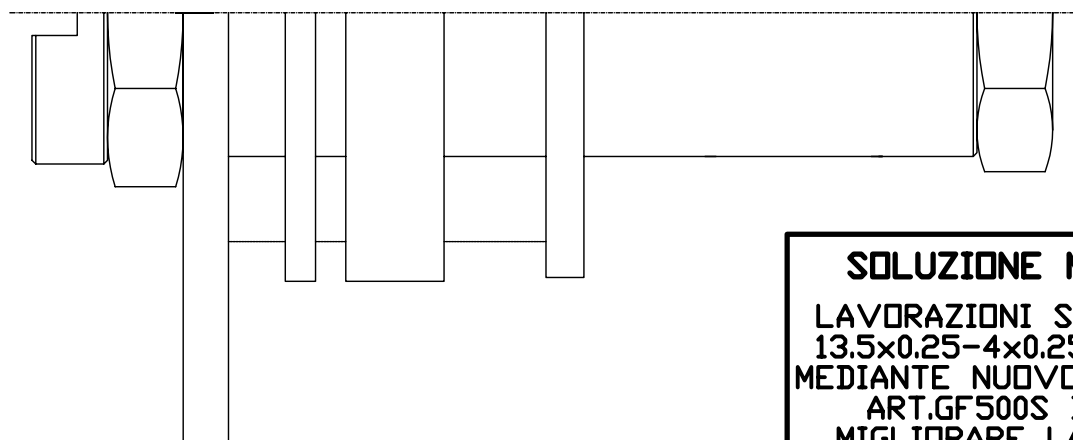
LAVORAZIONE SU TELAI APRIBILI PER FISSAGGIO PROFILI TRAVERSI - ZOCCOLI



N.B. LE LAVORAZIONI SONO DA
ESEGUIRE CON
PUNTA A DUE DIAMETRI 7ø75 7ø716
PER FORI TRAVERSI ART GA016

* FORO 7ø716 VITE AUTOFILETTANTE PIU' RONDELLA DI RINFORZO
FORO 7ø711 VITE AUTOFILETTANTE SENZA RONDELLA DI RINFORZO
IN CASO DI SOLUZIONE CON FORO 7ø716 APPLICARE TAPPO COPRIFORO GT113

LAVORAZIONE DI INTESTATURA FASCE TRAVERSI ZOCCOLI UNIONE CON TELAIO FISSO



 **MATERIALE DA ASPORTARE**

50016

STESSA LAVORAZIONE PER PROFILI
50021-50031-50005-50018-50067

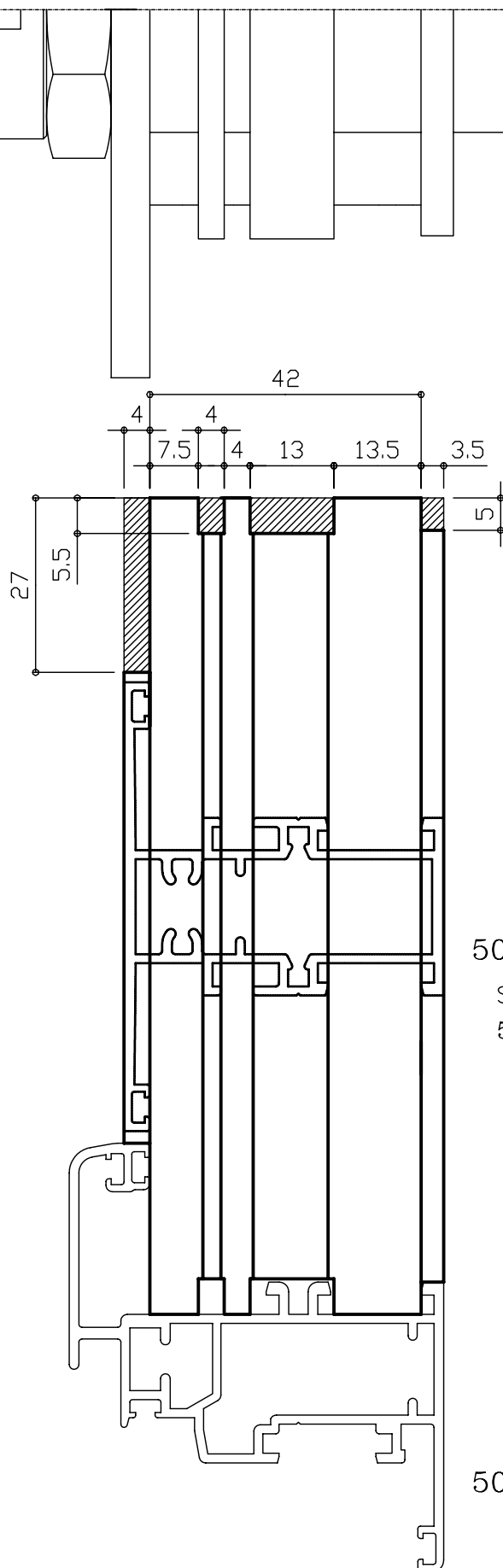
**N.B. LE LAVORAZIONI SONO DA
ESEGUIRE CON:**

**GRUPPO FRESA GOLD 500 INTESTATURA
FASCE TRAVERSI ZOCCOLI CON CANOTTO
27x80 ART. GF500**

(Assicurarsi che il gruppo fresa assemblato
esegua le lavorazioni con le misure riportate)

50006

LAVORAZIONE DI INTESTATURA FASCE TRAVERSI ZOCCOLI UNIONE CON TELAIO APRIBILE



MATERIALE DA ASPORTARE

50016

STESSA LAVORAZIONE PER PROFILI
50021-50031-50005-50018-50067

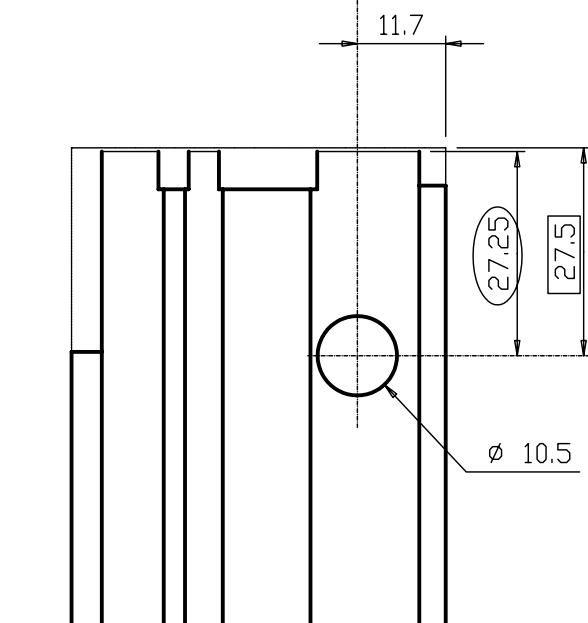
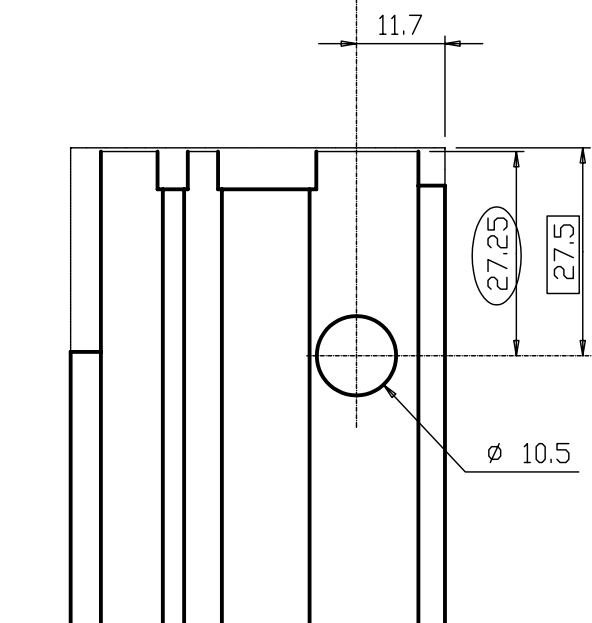
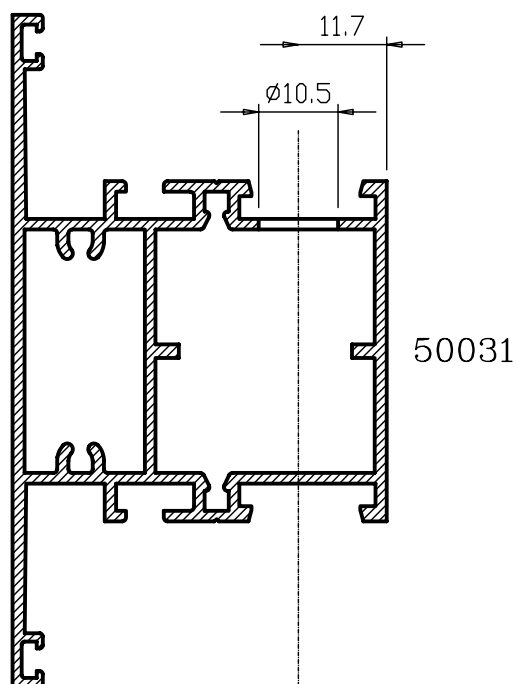
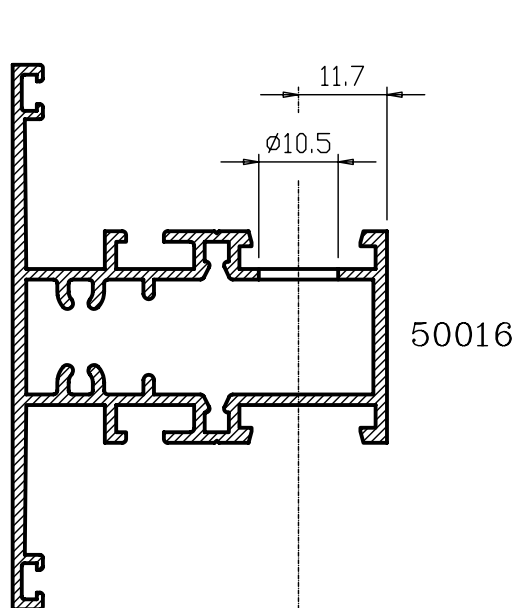
**N.B. LE LAVORAZIONI SONO DA
ESEGUIRE CON:**

**GRUPPO FRESA GOLD 500 INTESTATURA
FASCE TRAVERSI ZOCCOLI CON CANOTTO
27x80 ART. GF500**

(Assicurarsi che il gruppo fresa assemblato
esegua le lavorazioni con le misure riportate)

50102

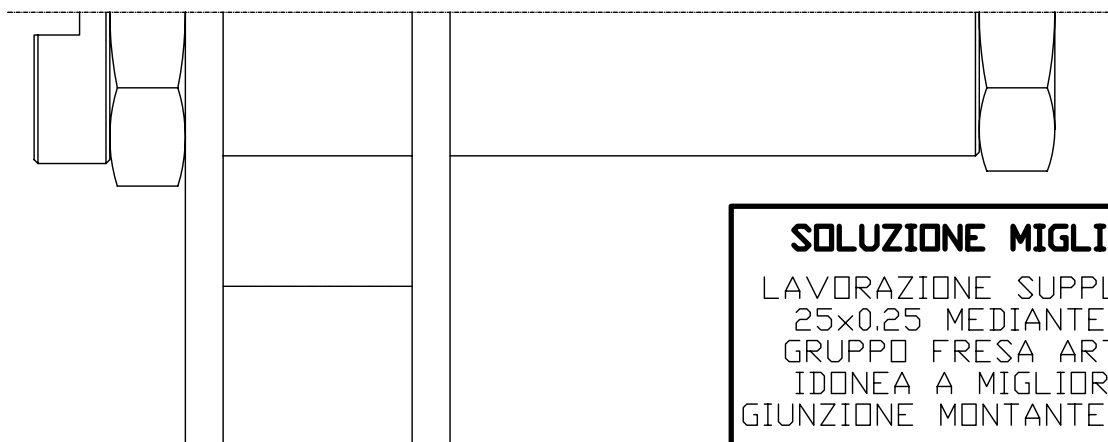
LAVORAZIONE TRAVERSO PER CAVALLOTTO INTERNO G123



N.B. LE LAVORAZIONI PER CAVALLOTTO INTERNO G123 SONO DA ESEGUIRE CON:
PRESSETTA COMALL ART.GA001
PRESSETTA DEMME ART.GA003
PRESSETTA TEKNA ART.GA007
PRESSETTA DEMME ART.GA008

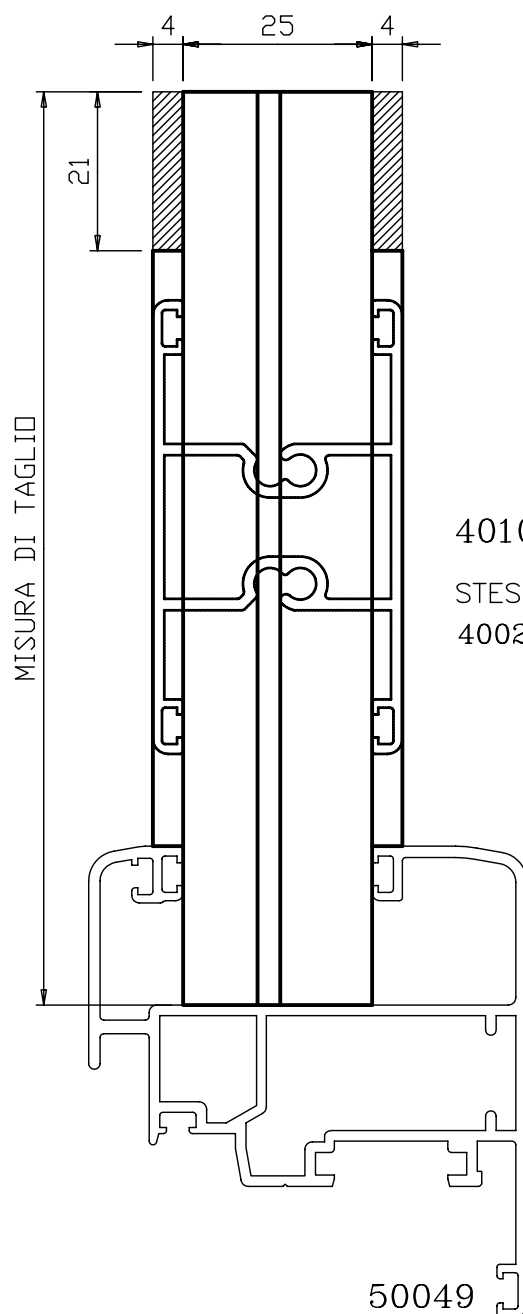
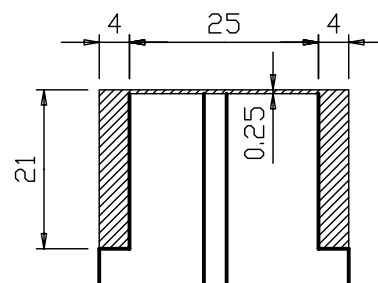
 RIFERIMENTO MISURA PROFILO SPALLATO CON GRUPPO FRESA ART.GF 400	 RIFERIMENTO MISURA PROFILO SPALLATO CON GRUPPO FRESA ART.GF 400S
---	--

LAVORAZIONE DI INTESTATURA FASCE TRAVERSI ZOCCOLI UNIONE CON TELAIO VETRO A INFILARE



SOLUZIONE MIGLIORATIVA

LAVORAZIONE SUPPLEMENTARE
25x0.25 MEDIANTE NUOVO
GRUPPO FRESA ART.GF420S
IDONEA A MIGLIORARE LA
GIUNZIONE MONTANTE-TRAVERSO



 **MATERIALE DA ASPORTARE**

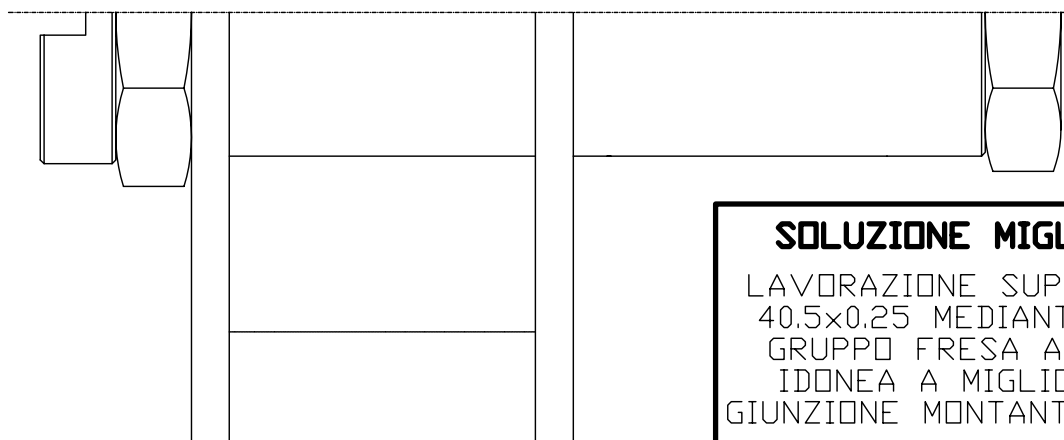
40103

STESSA LAVORAZIONE PER PROFILI
40025 - 40026

**N.B. LE LAVORAZIONI SONO DA
ESEGUIRE CON:
GRUPPO FRESA GOLD 500 INTESTATURA
FASCE TRAVERSI ZOCCOLI VETRO AD
INFILARE CON CANOTTO 27x80 ART.GF420**

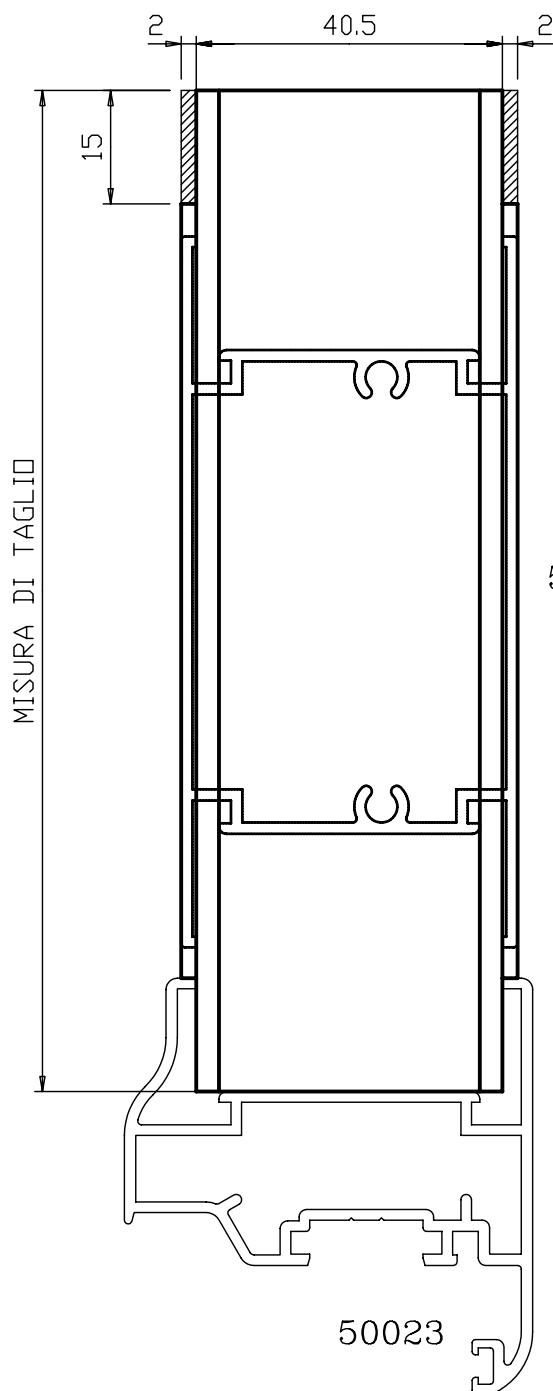
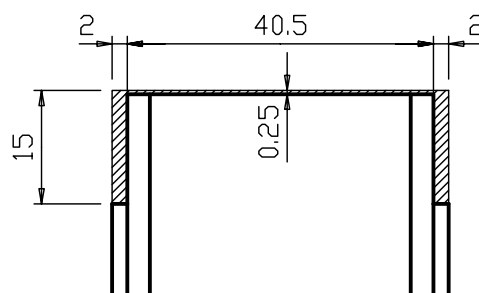
(Assicurarsi che il gruppo fresa assemblato
esegua le lavorazioni con le misure riportate)

LAVORAZIONE DI INTESTATURA FASCIA PORTE INTERNE UNIONE CON TELAIO ANTA



SOLUZIONE MIGLIORATIVA

LAVORAZIONE SUPPLEMENTARE
40.5x0.25 MEDIANTE NUOVO
GRUPPO FRESA ART.GF530S
IDONEA A MIGLIORARE LA
GIUNZIONE MONTANTE-TRAVERSO



MATERIALE DA ASPORTARE

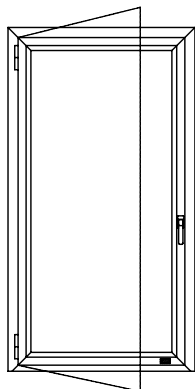
50028

**N.B. LE LAVORAZIONI SONO DA
ESEGUIRE CON:
GRUPPO FRESA GOLD 500
INTESTATURA FASCIA PORTE INTERNE
CON CANOTTO 27x80 ART.GF530**

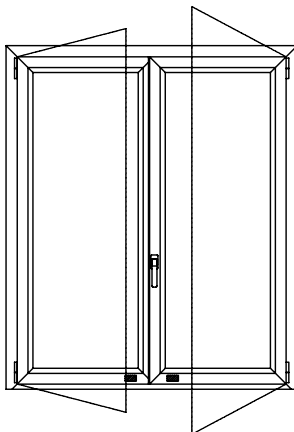
(Assicurarsi che il gruppo fresa assemblato
esegua le lavorazioni con le misure riportate)

50023

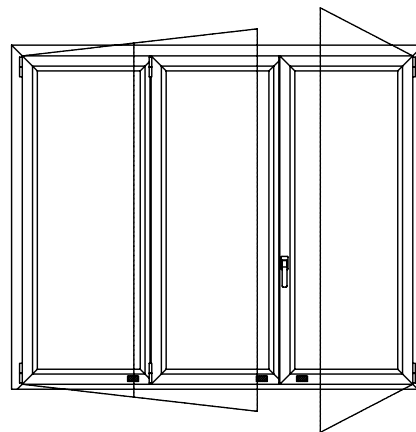
PIASTRINE SOSTEGNO ANTA APERTURE INTERNE



FINESTRA 1 ANTA
GIUNTO APERTO
APERTURA INTERNA

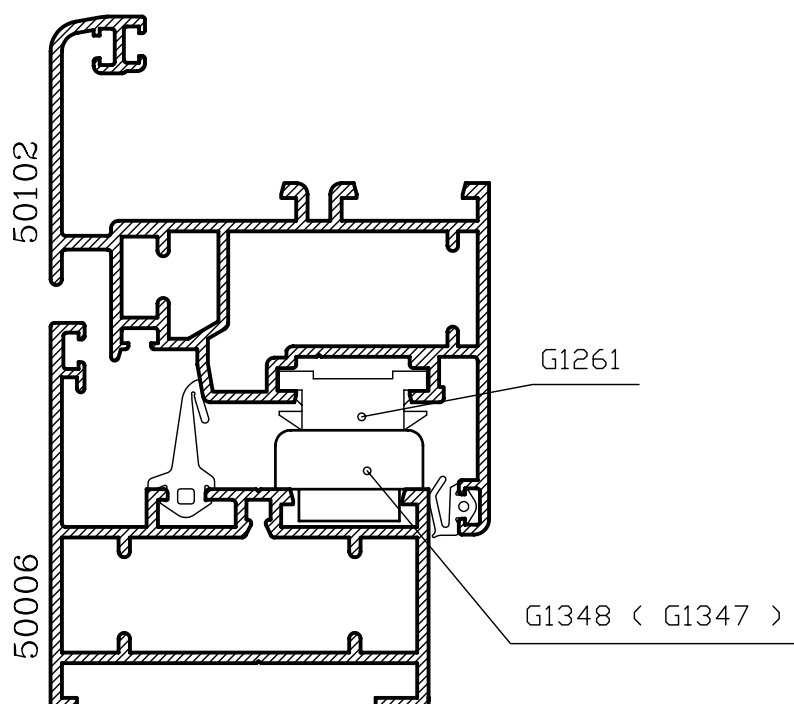


FINESTRA 2 ANTE
GIUNTO APERTO
APERTURA INTERNA

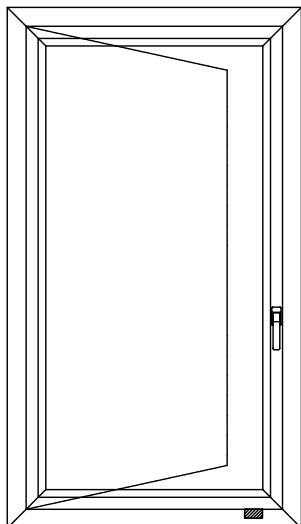


FINESTRA 3 ANTE
GIUNTO APERTO
APERTURA INTERNA

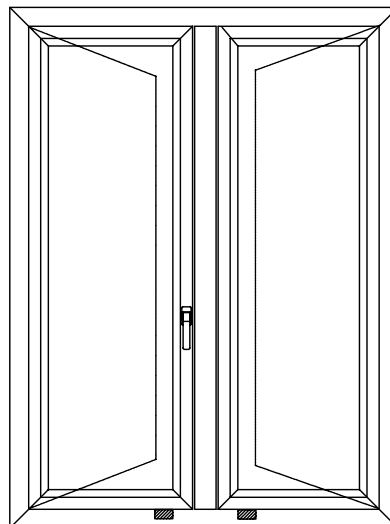
**N.B. LE PIASTRINE SOSTEGNO ANTA DEVONO
ESSERE INSERITE IN TUTTE LE TIPOLOGIE
T.Z. E Z.RIP.Z**



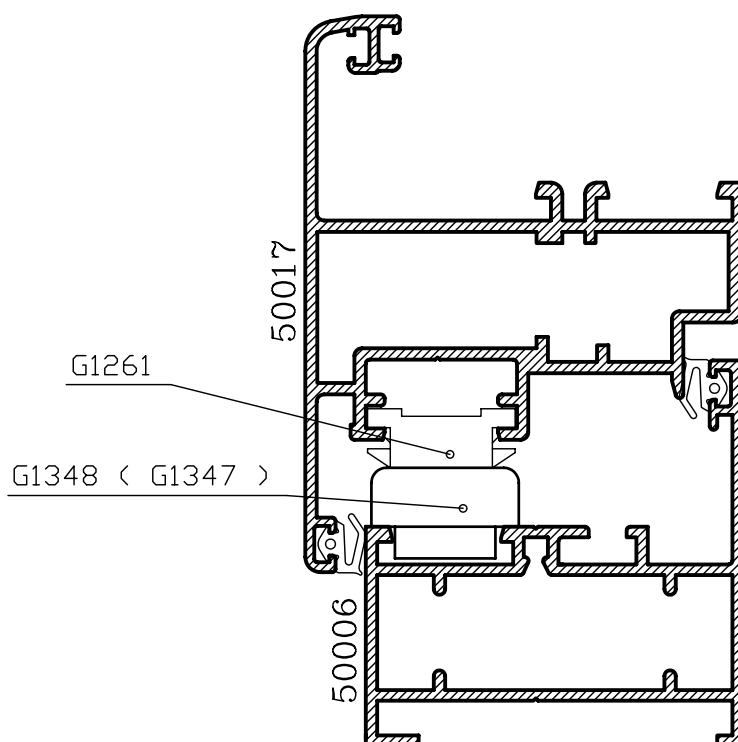
PIASTRINE SOSTEGNO ANTA APERTURE ESTERNE



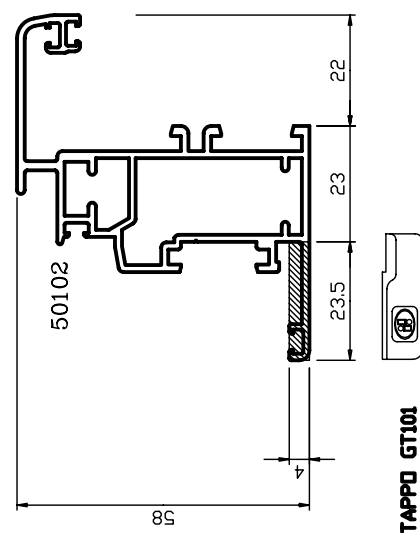
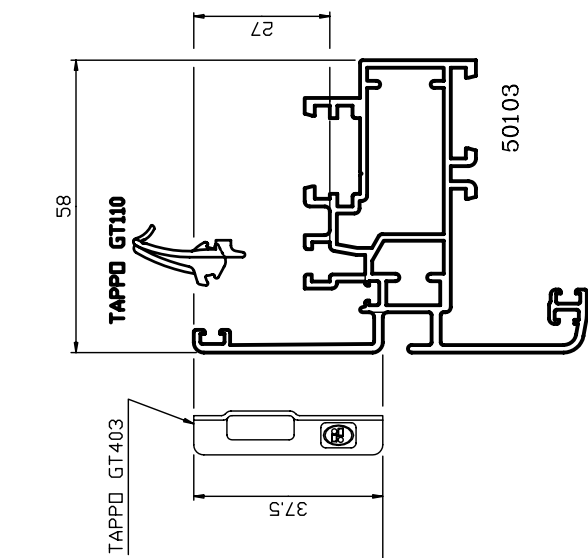
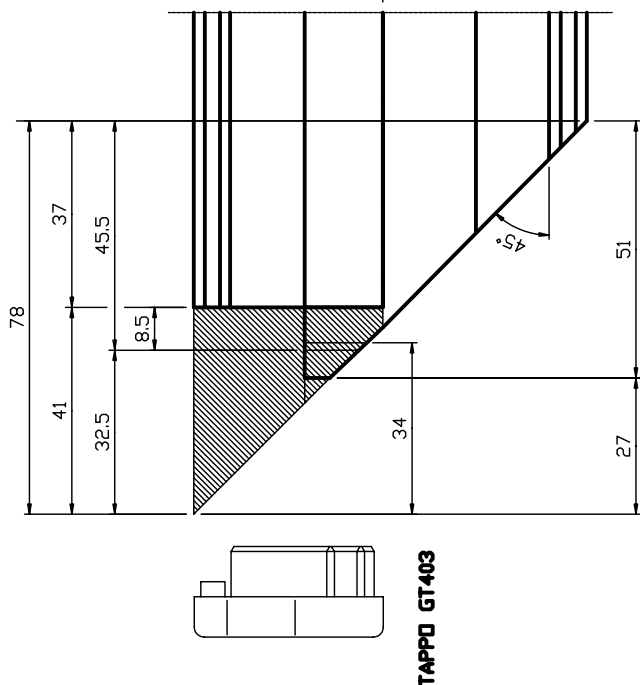
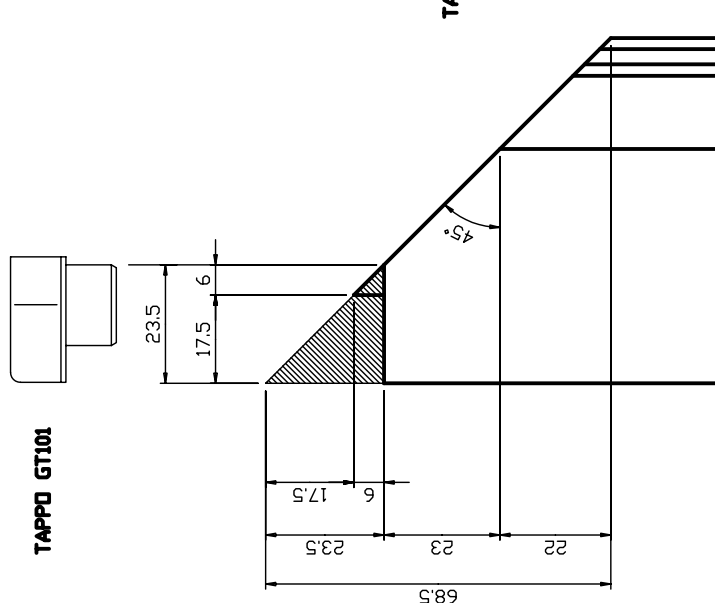
FINESTRA 1 ANTA
GIUNTO APERTO
APERTURA ESTERNA



FINESTRA 2 ANTE
GIUNTO APERTO
APERTURA ESTERNA



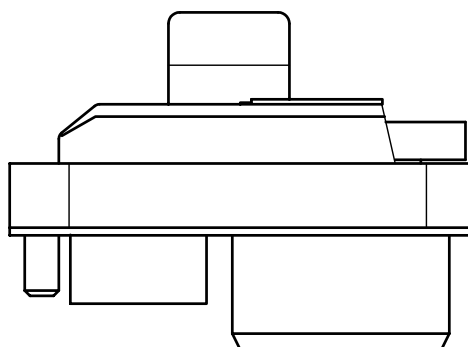
LAVORAZIONE DI SPUNTATURA ANGOLO INCROCIO T-Z CENTRALE APERTURE INTERNE



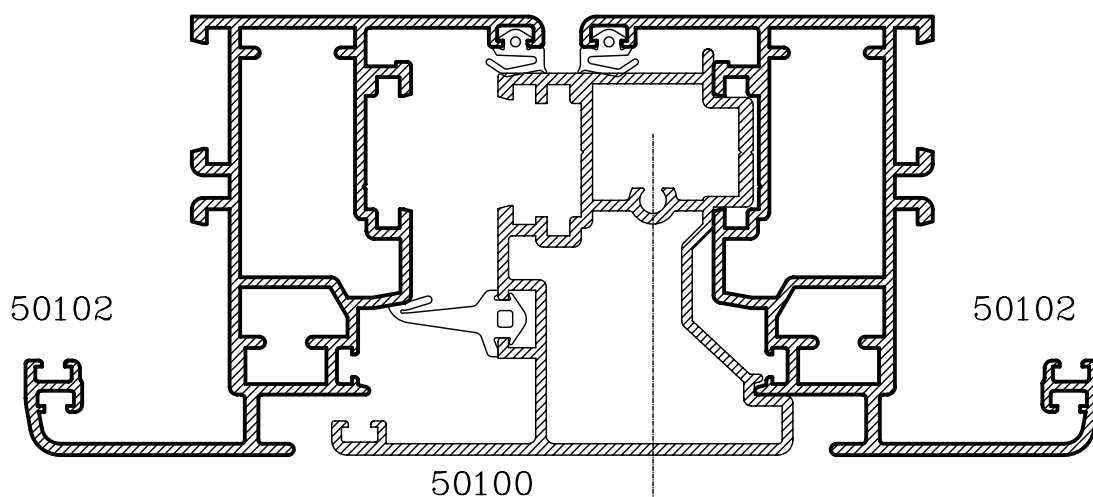
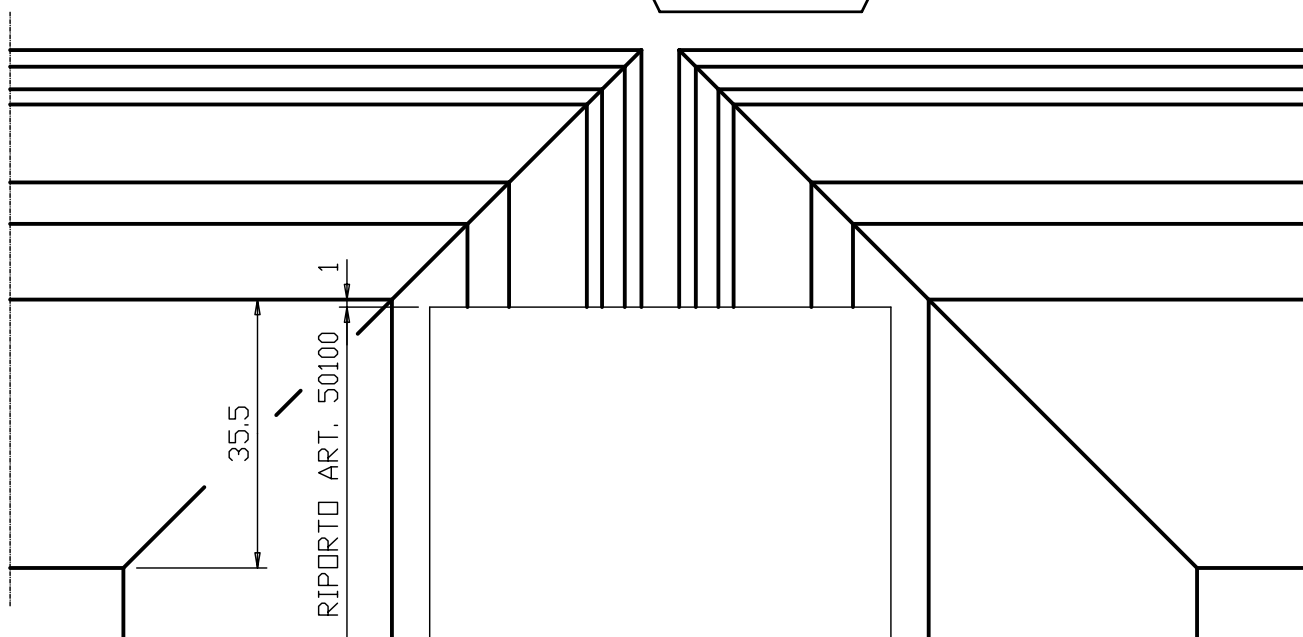
**N.B. LE LAVORAZIONI SONO DA
ESeguire CON
GRUPPO FRESA GOLD 500 SPUNTATURA
ANGOLO INCROCIO T-Z CENTRALE
CON CANDITO 27x80 ART. GF510**
(Assicurarsi che il gruppo fresa assemblato
esegua le lavorazioni con le misure riportate)

MATERIALE DA ASPORTARE

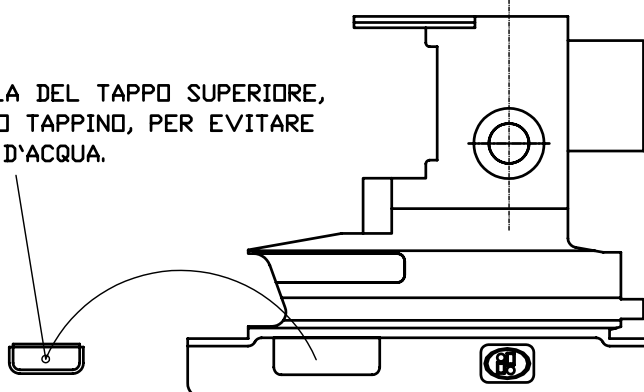
**INSERIMENTO TAPPO RIPORTO
CENTRALE Z.R.Z. APERTURA
INTERNA - GIUNTO APERTO**



TAPPO GT502

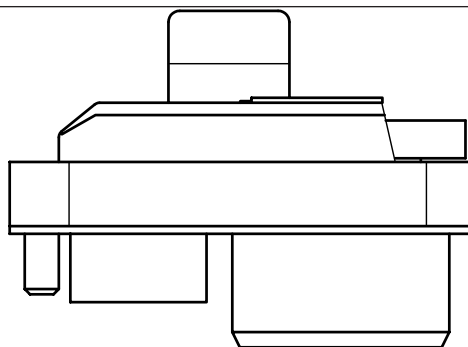


**N.B. CHIUDERE L'ASOLA DEL TAPPO SUPERIORE,
CON L'APPOSITO TAPPINO, PER EVITARE
INFILTRAZIONI D'ACQUA.**

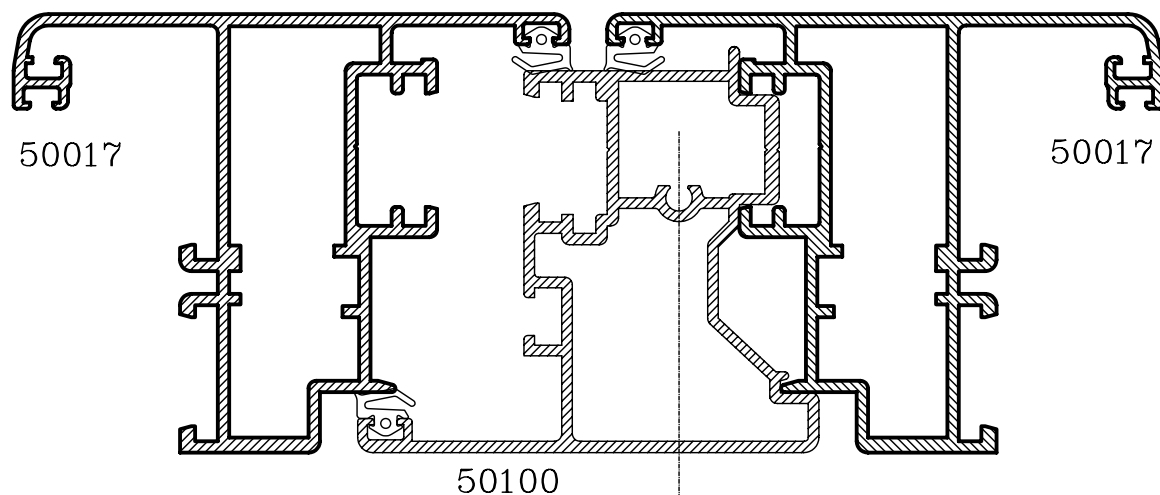
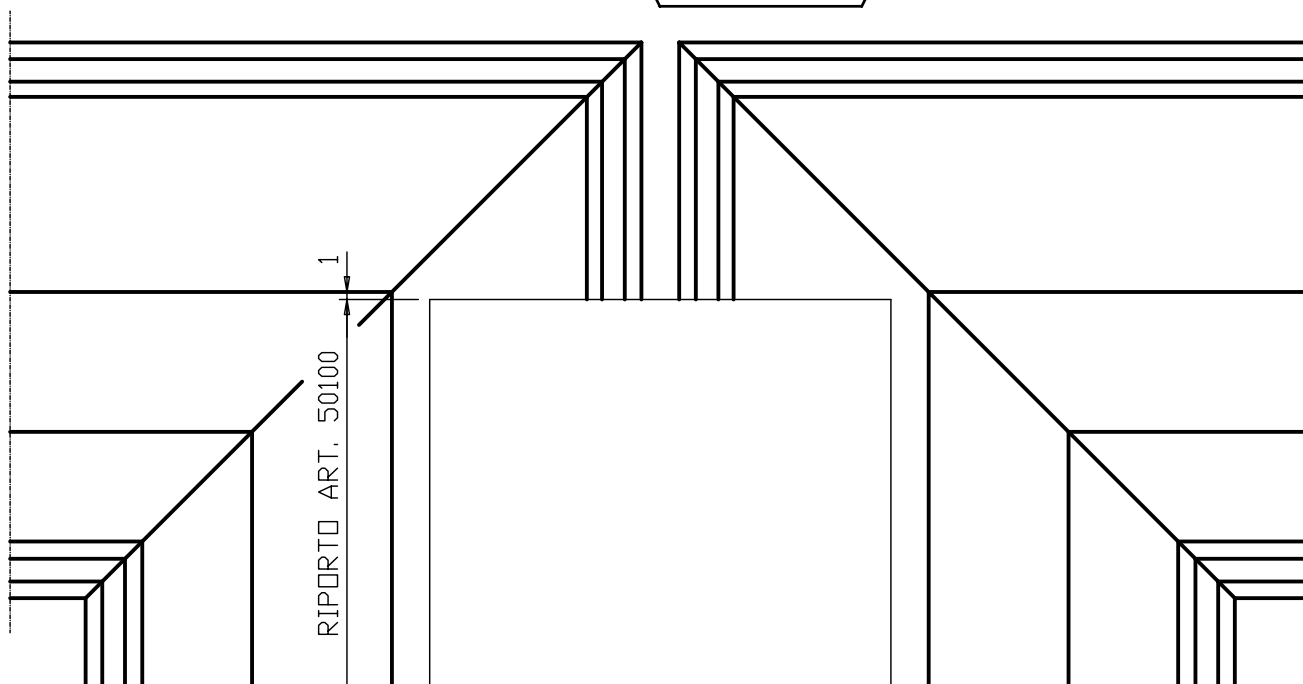


TAPPO GT502

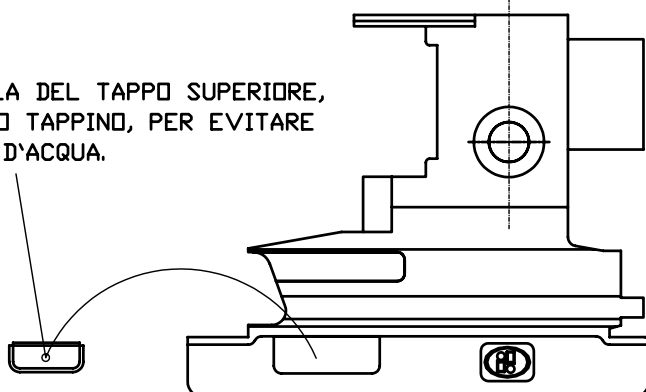
**INSERIMENTO TAPPO RIPORTO
CENTRALE T.R.T. APERTURA
ESTERNA - DOPPIA BATTUTA**



TAPPO GT502

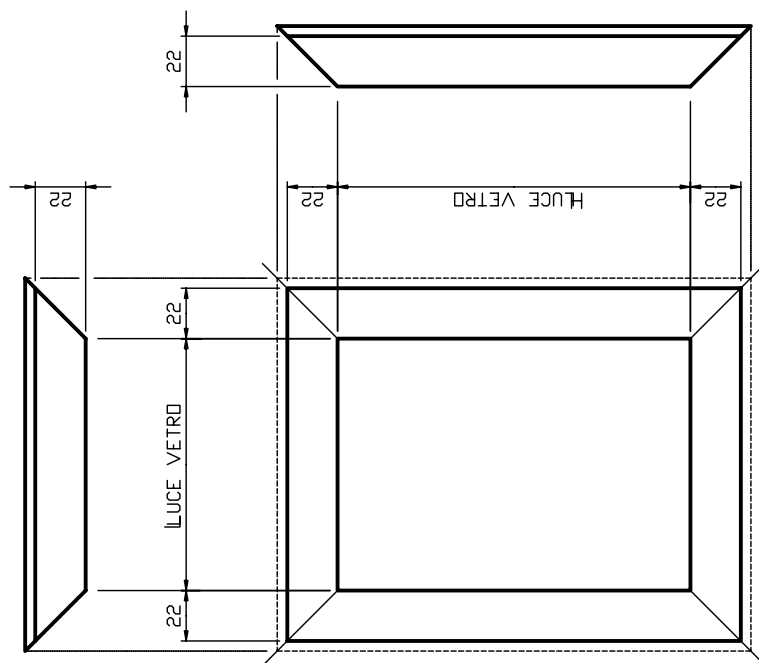
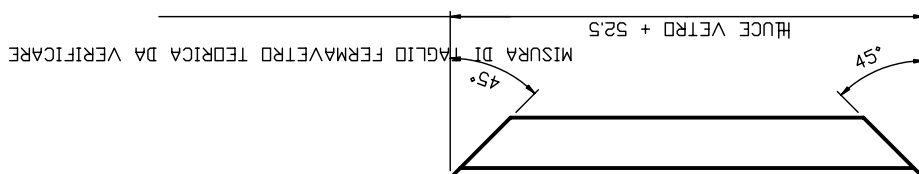


**N.B. CHIUDERE L'ASOLA DEL TAPPO SUPERIORE,
CON L'APPOSITO TAPPINO, PER EVITARE
INFILTRAZIONI D'ACQUA.**

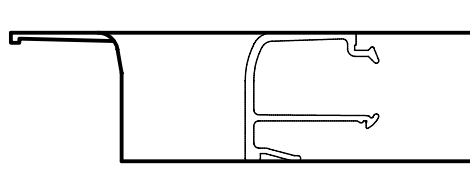
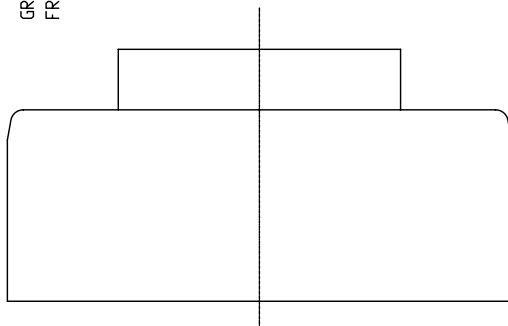


TAPPO GT502

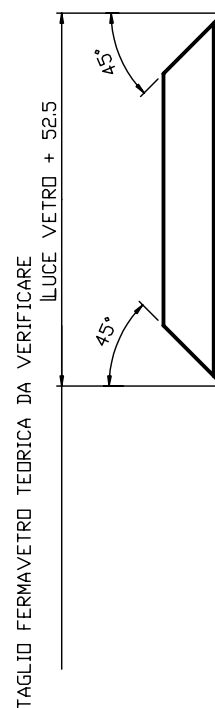
**SCHEMA DI TAGLIO FERMAVETRO ARROTONDATO E LAVORAZIONE CON SGAMBONATRICE
FERMAVETRI ART. 40077-40078-40079-40080-40081-40082-40083-40084**



GRUPPO FRESA DELLA
FRESATRICE ART.GA010



**N.B. LE LAVORAZIONI SONO DA
ESEGUIRE CON
PRESSETTA DENNE ART.GA008
FRESATRICE ART.GA010**

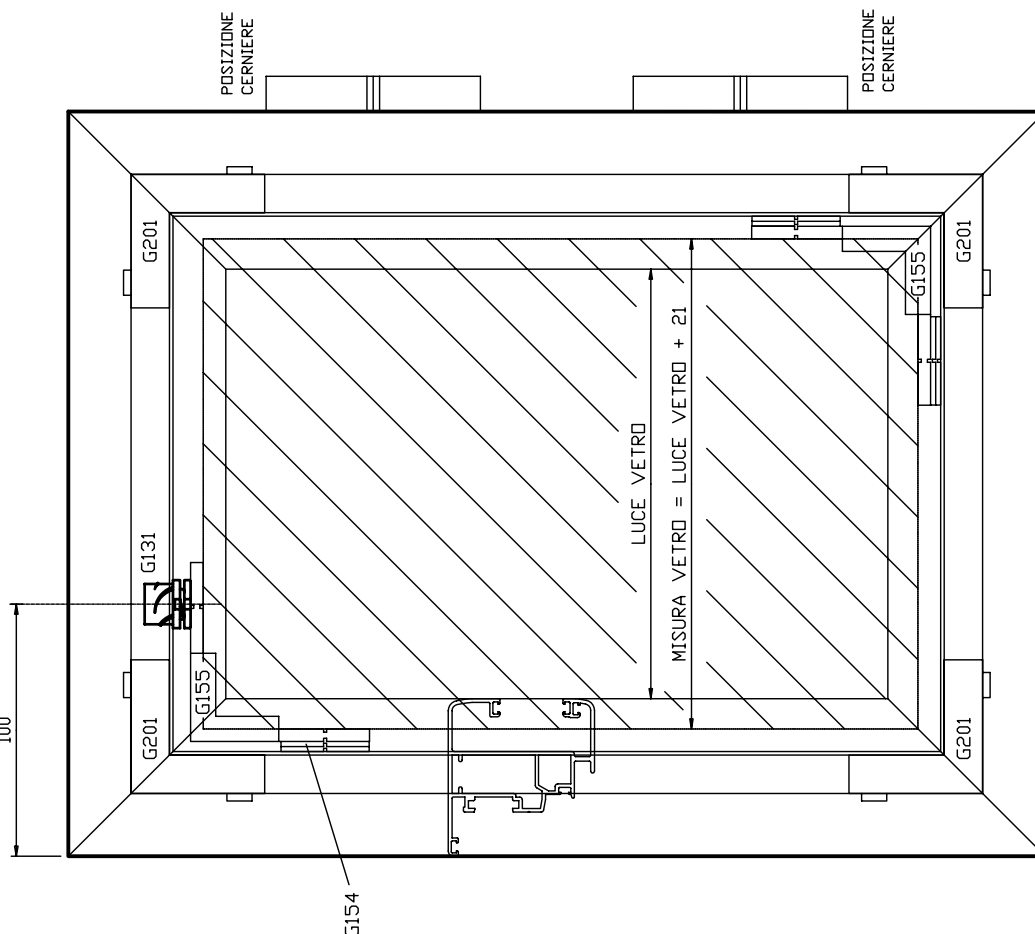


TAGLIO FERMAVETRO TEORICA DA VERIFICARE

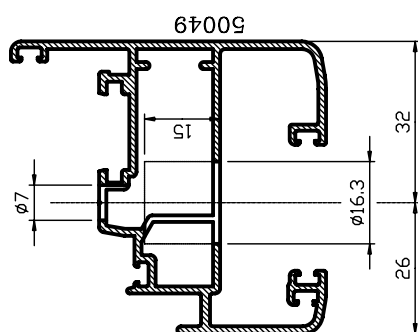
LAVORAZIONE PER SISTEMA CARICAVETRO PROFILO VETRO AD INFILARE

POSIZIONE DISTANZIATORE ART.G131

100

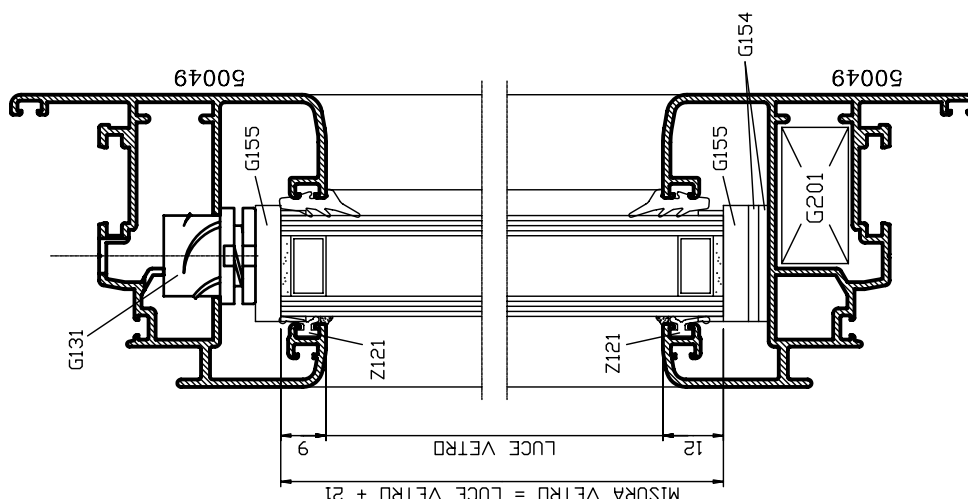


SCALA 1:2



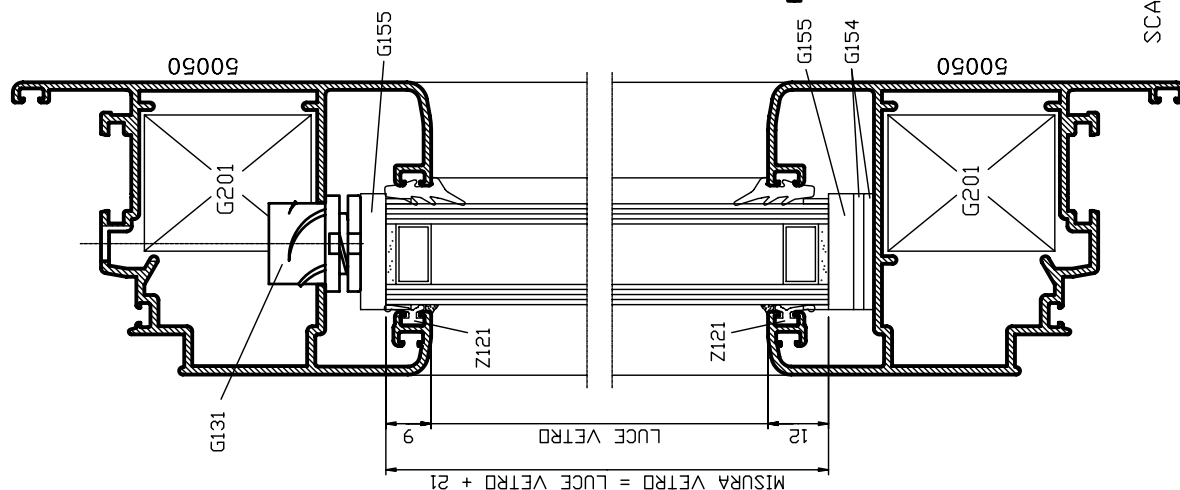
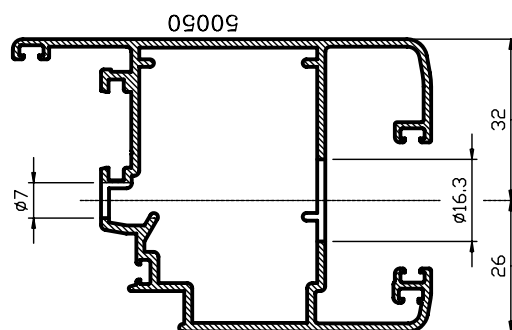
**N.B. LE LAVORAZIONI SONO DA
ESEGUIRE CON
PUNTA A DUE DIAMETRI 76/16.3 76/77
ART.GA013**

**E' INDISPENSABILE ESEGUIRE
IL TIPO DI LAVORAZIONE
RAPPRESENTATA CON PANTOGRAFO
O TRAPAND A COLONNA.**



SCALA 1:1

LAVORAZIONE PER SISTEMA CARICAVETRO PROFILO MAGGIORATO VETRO AD INFILARE



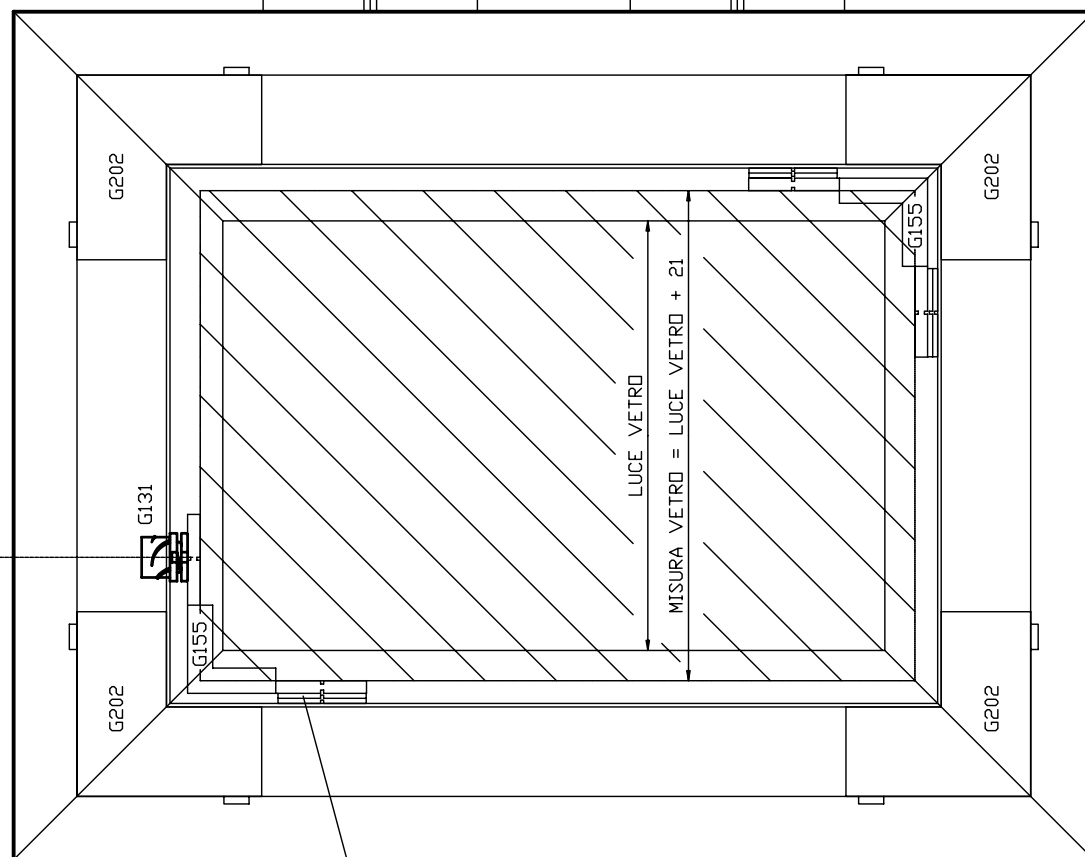
**N.B. LE LAVORAZIONI SONO DA
ESEGUIRE CON
PUNTA A DUE DIAMETRI 7d16.3 7d77
ART.GA013**

**E' INDISPENSABILE ESEGUIRE
IL TIPO DI LAVORAZIONE
RAPPRESENTATA CON PANTOGRAFO
O TRAPANO A COLONNA.**

SCALA 1:1

POSIZIONE DISTANZIATORE ART.G131

120



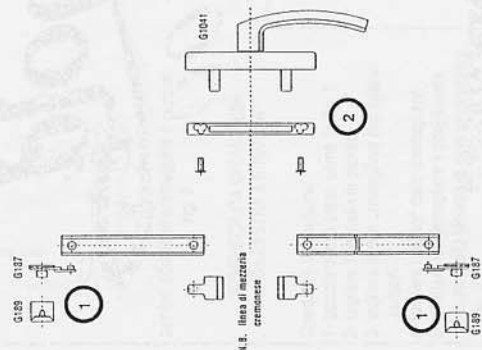
POSIZIONE
CERNIERE

POSIZIONE
CERNIERE

SCALA 1:2

SISTEMA A 2 PUNTI DI CHIUSURA

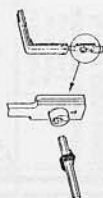
- 1 kit 2 punti di chiusura
G185 cod. ind.
(ZC1970 cod. Err.)
- 2 cremonea + 2 viti M5x12
G1041 cod. ind.
(Z11010 cod. Err.)
- 3 coppia frizioni portata 70 Kg.
G181 cod. ind.
(Z11669 cod. Err.)
N.B.
nel caso in cui il peso della
finestra superi 70 Kg. è
consigliabile usare una coppia di
frizioni portata 200 Kg.
con codice:
G182 cod. ind.
(Z11670 cod. Err.)
al posto della coppia frizioni dal
codice:
G181 cod. ind.
(Z11669 cod. Err.)



BILICO VERTICALE PER SERIE GOLD 500

sistema a 2 punti di chiusura
sistema a 4 punti di chiusura

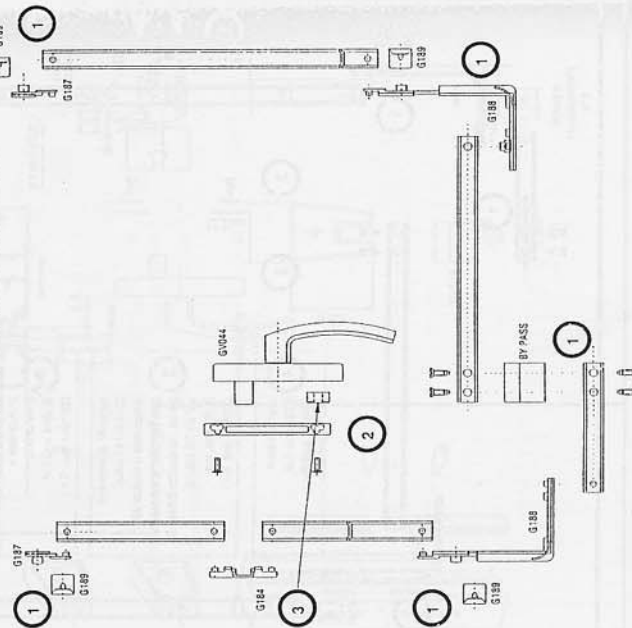
N.B. Per ottenere una giusta ed uniforme
compressione della guarnizione
sul peso dell'intero del vano,
agire sul manico di chiusura ad eccentrico.



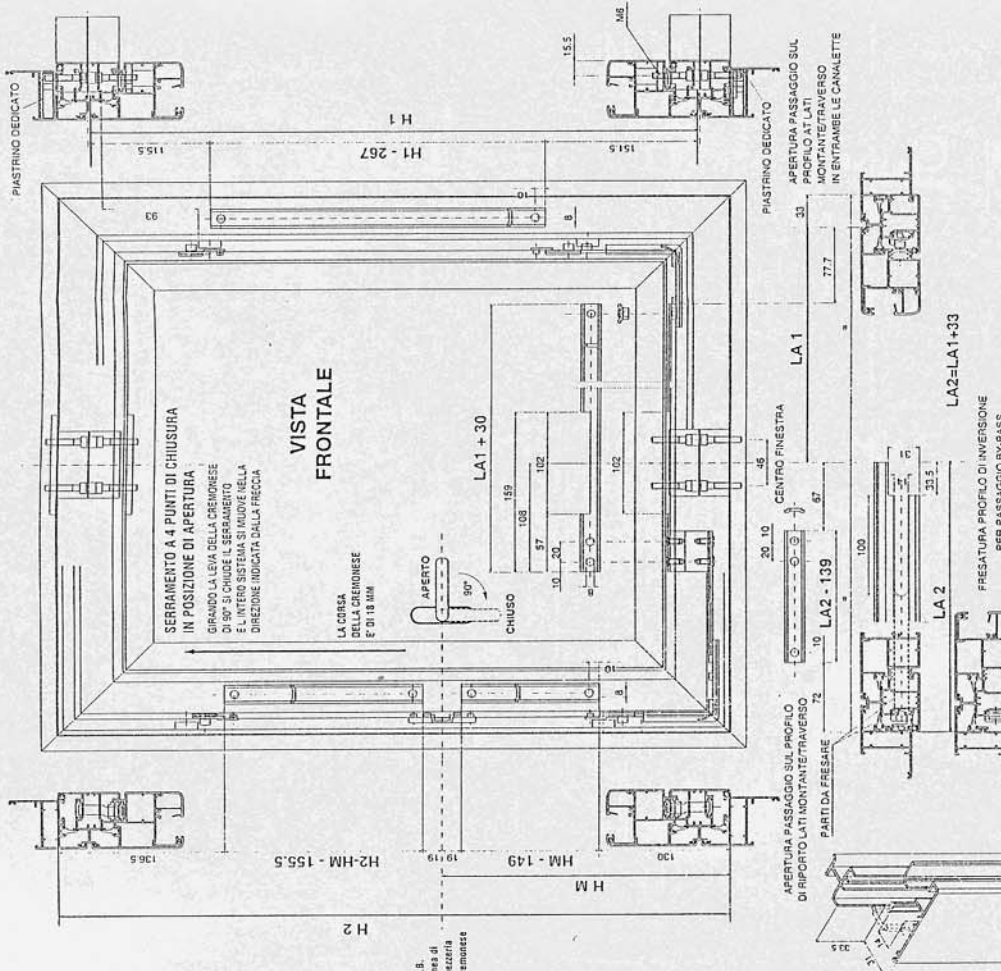
LA CREMONESE E' AMBIDESTRA
ED E' FORNITA PER APERTURA DESTRA

PER LA REVERSIBILITÀ DELLA CREMONESE
CONSULTARE LA PARTE DEDICATA
NELLA TAVOLA DELLE CREMONESE

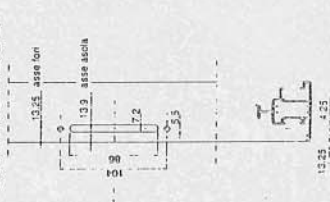
SISTEMA A 4 PUNTI DI CHIUSURA



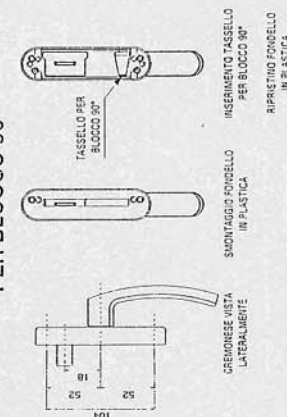
- 1 kit 4 punti di chiusura
perimetrico
G186 cod. ind.
(Z11852 cod. Err.)
- 2 cremonea + 2 viti M5x12
G1044 cod. ind.
(ZC1044 cod. Err.)
- 3 raccordo cremonea
G1044 / kit bilico
verticale + blocco 90°
G184 cod. ind.
(Z11854 cod. Err.)
- 4 coppia frizioni
portata 70 Kg.
G181 cod. ind.
(Z11669 cod. Err.)
N.B.
nel caso in cui il peso
della finestra superi i
70 Kg. è consigliabile
usare una coppia frizioni
portata 200 Kg.
con codice:
G182 cod. ind.
(Z11670 cod. Err.)
al posto della coppia
frizioni dal codice:
G181 cod. ind.
(Z11669 cod. Err.)

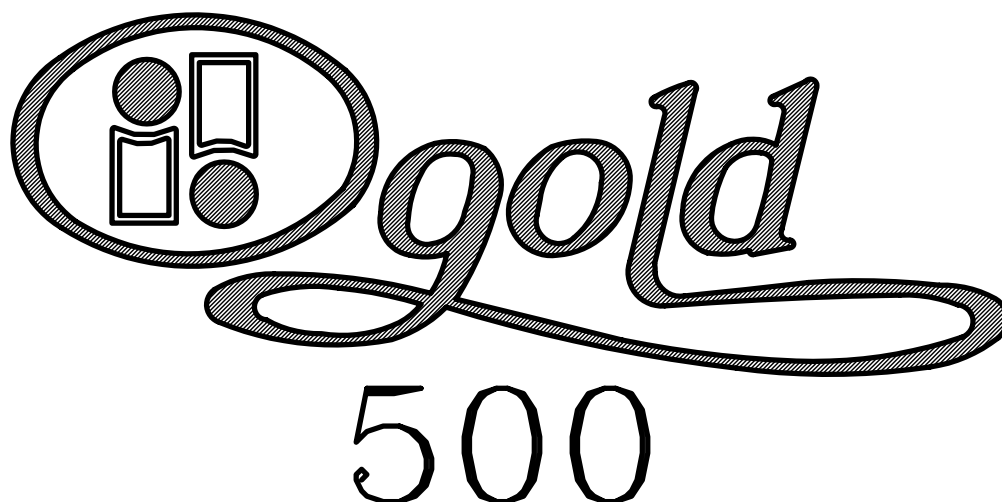


LAVORAZIONE CREMONESE

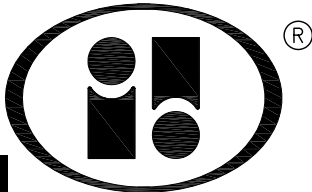


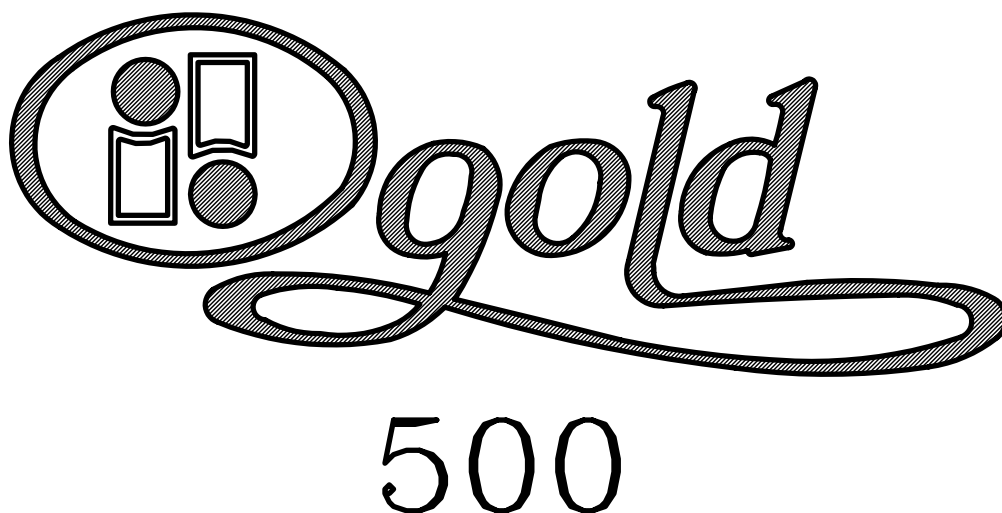
INSERIMENTO TASSELLO PER BLOCCO 90°





SCHEMA PER APPLICAZIONE
SERRATURE E MANIGLIE
SU MONTANTE MAGGIORATO

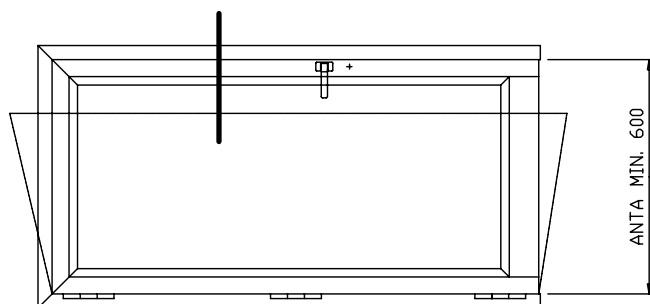
SISTEMI

INDINVEST



PER ALTRE APPLICAZIONI SERRATURE
NORMALI, ELETTRICHE, ANTIPANICO,
ANTISCASSO, SPECIALI; CONSULTARE
CATALOGHI SPECIFICI PER SISTEMI
INDINVEST-GOLD DELLE DITTE PRIMARIE

**GOLD 500
PORTONCINO 1 ANTA
GIUNTO APERTO
APERTURA INTERNA**

VISTA INTERNA



ACCESSORI

ART.	DESCRIZIONE	Q.ta	LAV
① 5234	MANIGLIA HOPPE	1	P
② 46215	SERRATURA CISA E=35 mm	1	P
③ 08710-11	CILINDRO CISA L=69 (215-10-37,5) mm	1	P

VARIANTE ① MANIGLIE

202	MANIGLIA FONDERIE RAGNI	1	P
Z45009	MANIGLIA ERRETI	1	P
1634	MANIGLIA POLKA SAVIO	1	P
2452	MANIGLIA MASTER GIESSE	1	P

VARIANTE ② SERRATURE

98000	SERRATURA CORNI E=35 mm	1	P
781351B	SERRATURA ISEO E=35 mm	1	P

VARIANTE ③ CILINDRI

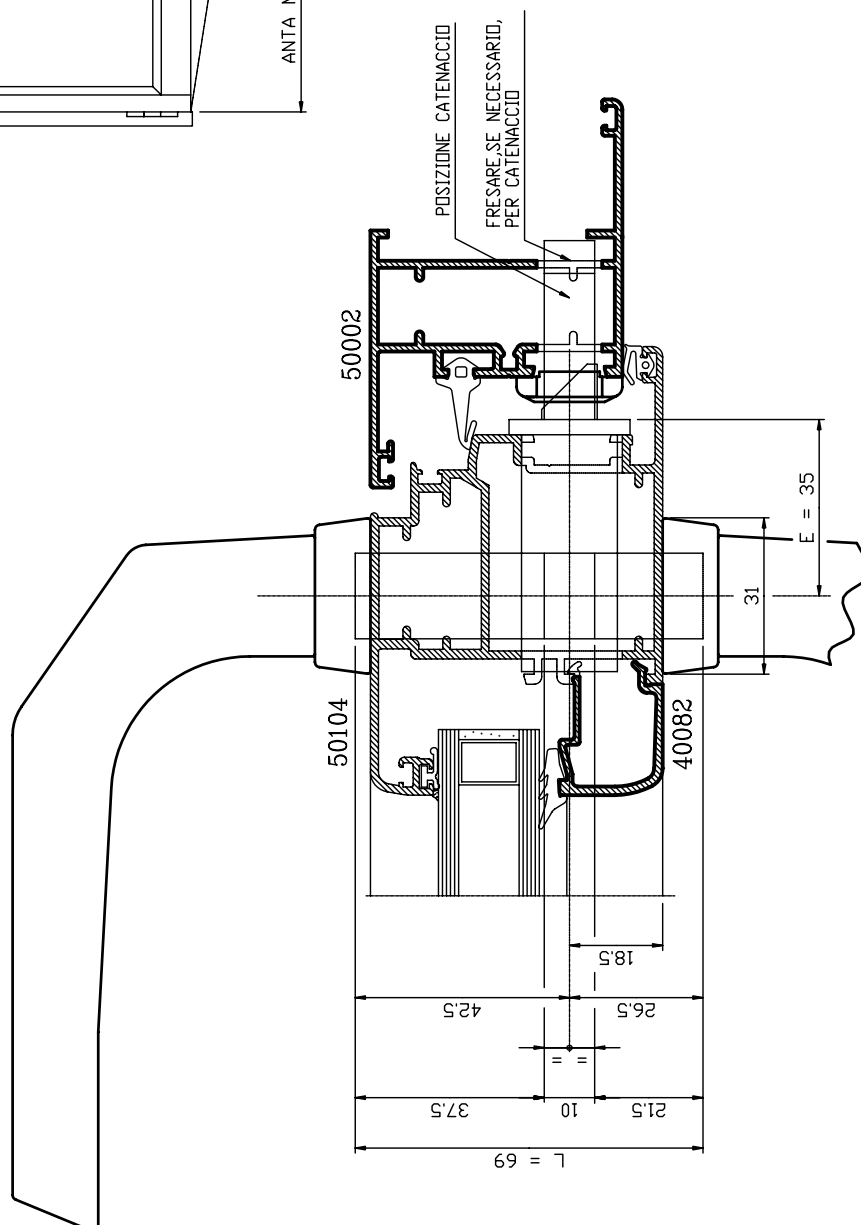
0801113	CILINDRO CORNI L=70 mm	1	P
820930457	CILINDRO ISEO L=75 mm	1	P

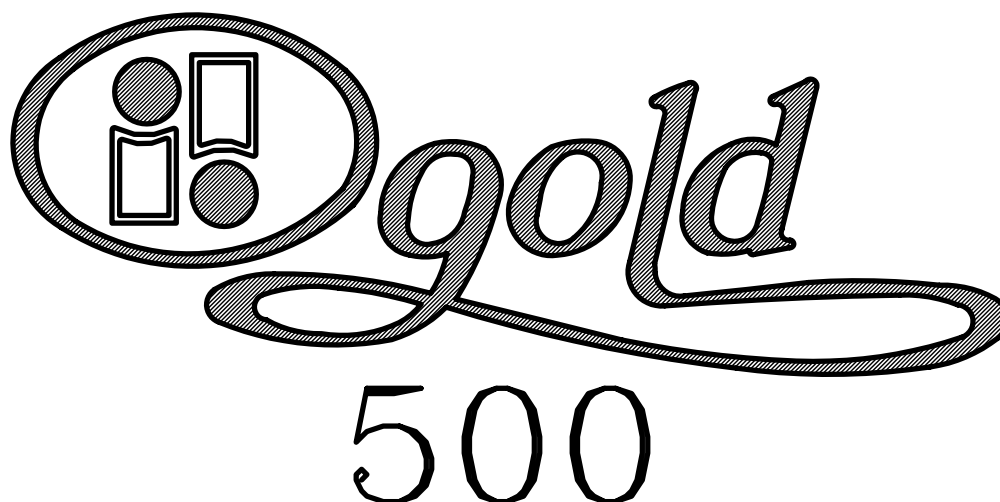
LEGENDA LAVORAZIONI

⊙	PUNTA 2 DIAMETRI
⊖	PRESETTA
✱	NESSUNA LAVORAZIONE
P	PANTOGRAFO
F	GRUPPO FRESE

N.B.

**SI POSSONO APPLICARE SERRATURE E MANIGLIE
DI PRODUTTORI E TIPOLOGIE DIVERSE DA
QUELLE PROPOSTE.
L'UTILIZZATORE DEVE VERIFICARE L'USO
E L'IMPIEGO CORRETTO.**





SCHEMA SPESSORAMENTO VETRI

CAMPO DI UTILIZZO FERMAVETRI
E GUARNIZIONI

SISTEMI
INDINVEST

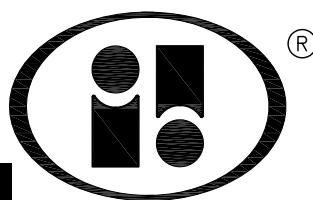
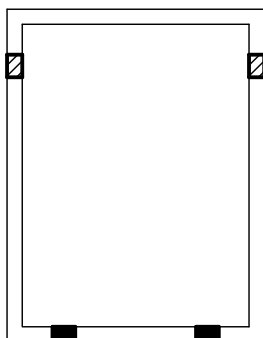
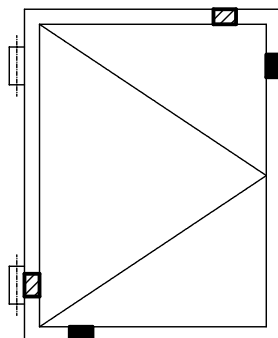


TABELLA DI SPESSORAMENTO VETRI

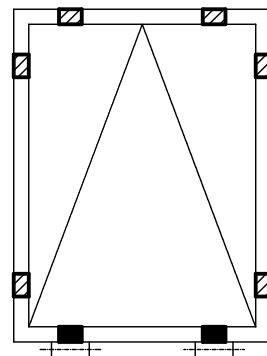
TELAIO FISSO



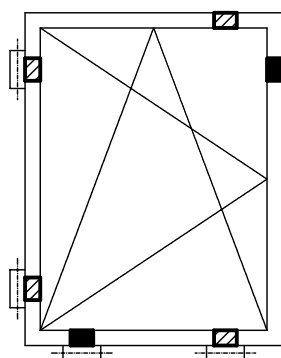
APRIBILE AD ANTA



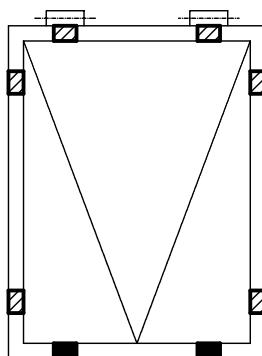
APRIBILE A VASISTAS



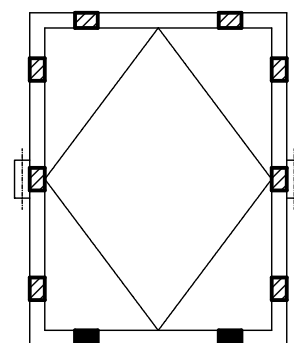
APRIBILE AD ANTA-RIBALTA



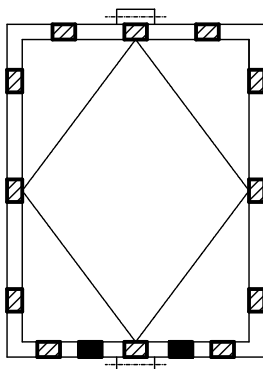
APRIBILE A SPORGERE



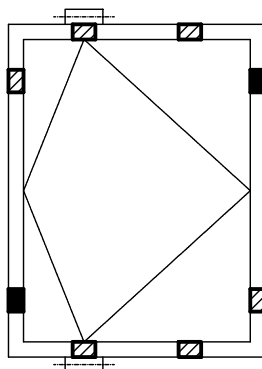
BILICO ORIZZONTALE



BILICO VERTICALE

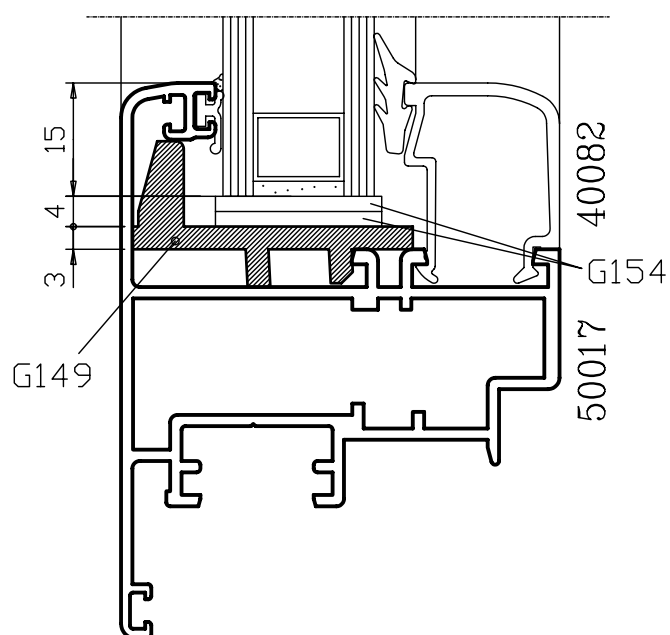
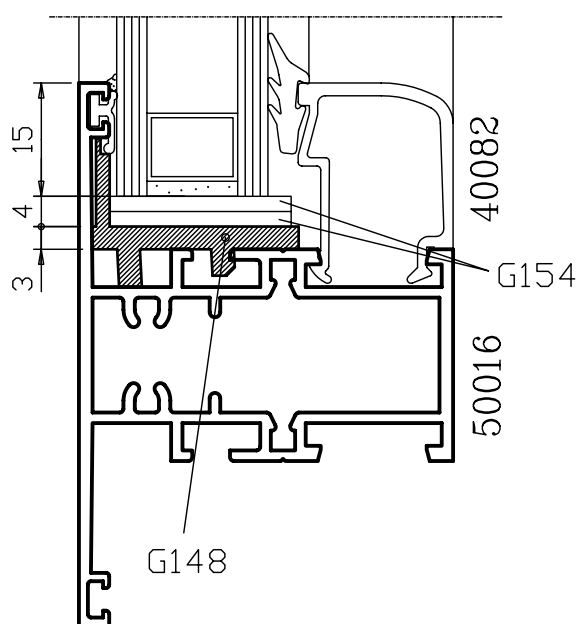
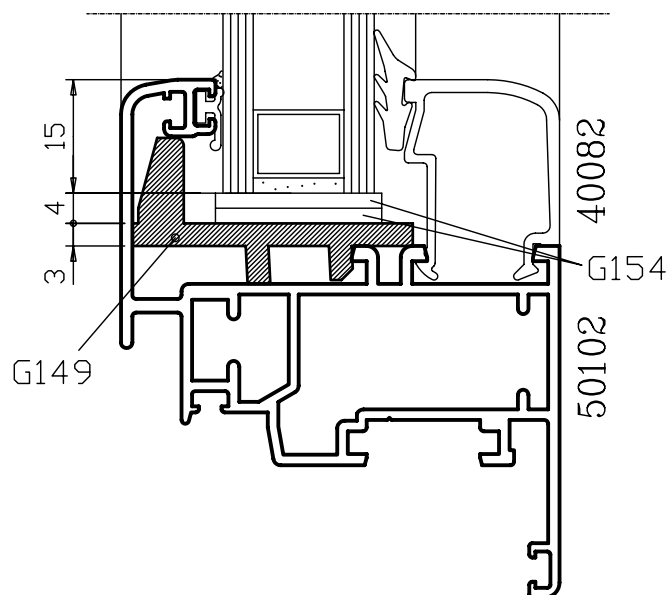
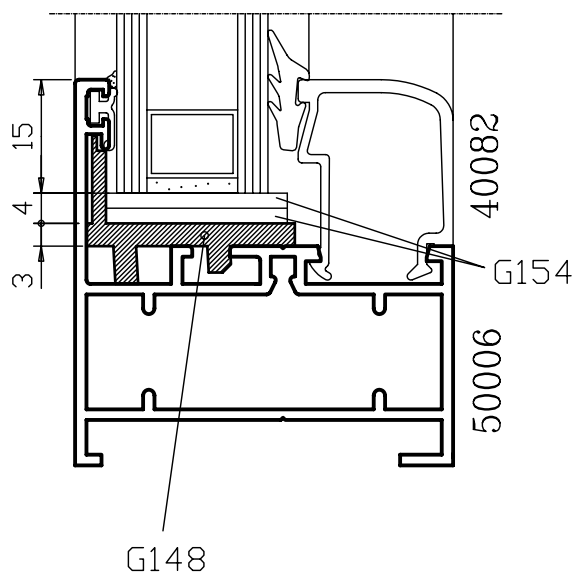


BILICO VERTICALE ECCENTRICO

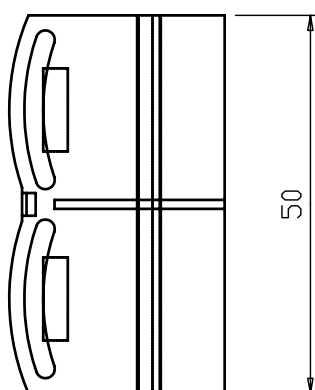


- TASSELLI D'APPOGGIO
- ▨ TASSELLI A CONTRASTO

TABELLA DI SPESSORAMENTO VETRI



ART. G148



ART. G149

