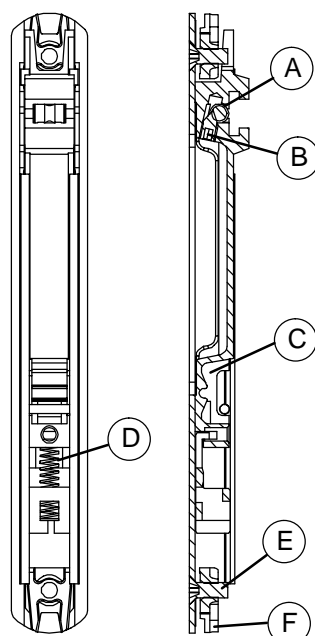
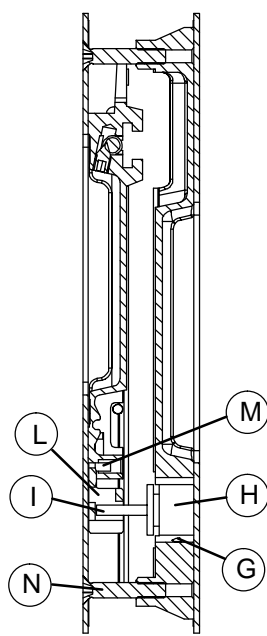


**ART. 03351**



**ART. 03352**



RIF.	DESCRIZIONE / DESCRIPTION / DESCRIPCIÓN / BESCHREIBUNG	RIF.	DESCRIZIONE / DESCRIPTION / DESCRIPCIÓN / BESCHREIBUNG
A	Vite di registro Screw for adjustment Vis de réglage Tornillo de registro Stellschraube	G	Grano di fissaggio cilindro Dowel for fixing cylinder Vis de fixation cylindre Prisionero de fijación del cilindro Gewindestift für Zylinder
B	Grano di bloccaggio Dowel for clamping Vis de blocage Prisionero de bloqueo Gewindestift	H	Cilindro di sicurezza Safety cylinder Cylindre de sécurité Cilindro de seguridad Sicherheitszylinder
C	Posizionatore in acciaio inox Inox positioner Positionneur en inox Posicionador de acero inox Positioniervorrichtung aus rostfreiem Stahl	I	Piattello a piolo Cotter at stake Godet échelon Placa a púa Platte mit Zapfen
D	Molla in acciaio inox Stainless steel spring Ressort en inox Muelle de acero inox Feder aus rostfreiem Stahl	L	Ingegno Bit Ceprit Ingenio Mechanismus
E	Vite di fissaggio Screw for fixing Vis de fixation Tornillo de fijación Befestigungsschraube	M	Grano di posizionamento Dowel for positioning Vis de positionnement Prisionero de posicionamiento Gewindestift für die Positionierung
F	Staffa di fissaggio Bracket for fixing Etrier de fixation Elemento de fijación Befestigungsbügel	N	Vite di fissaggio Screw for fixing Vis de fixation Tornillo de fijación Befestigungsschraube

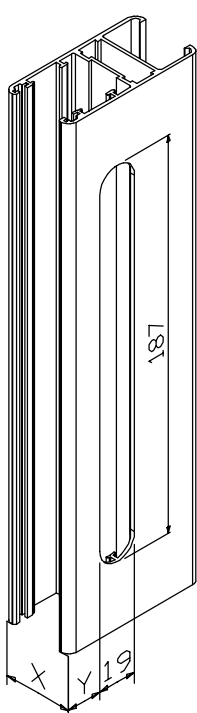


Fig./Abb. 1a

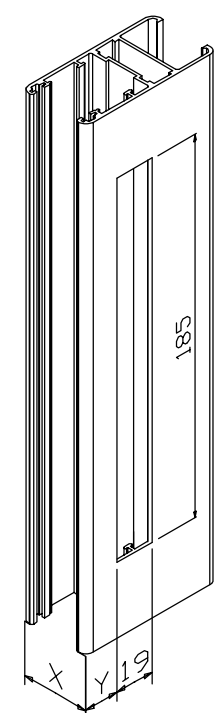


Fig./Abb. 1b

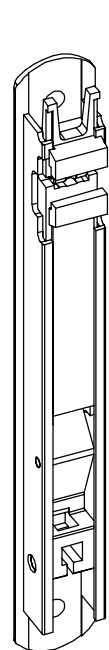


Fig./Abb. 2

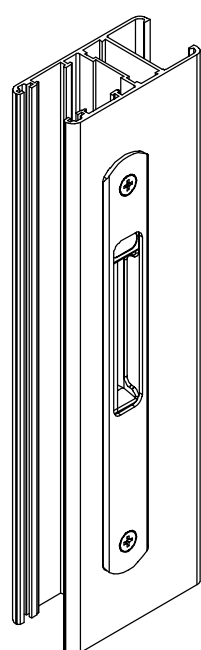


Fig./Abb. 3

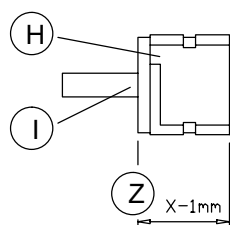


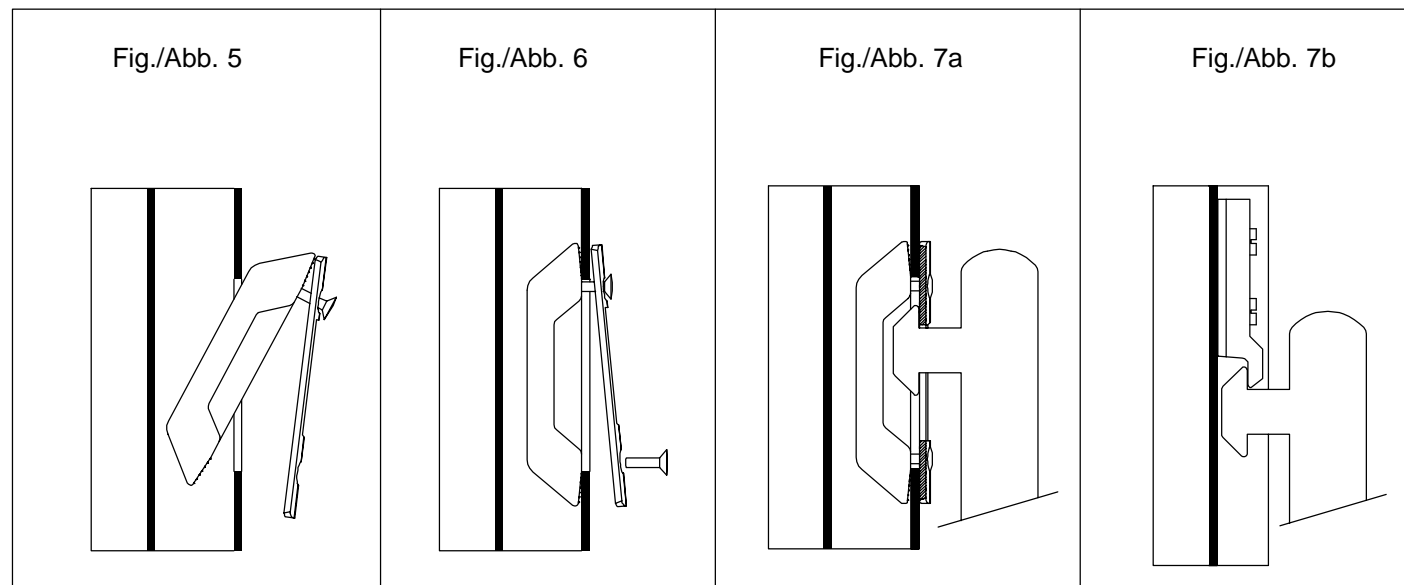
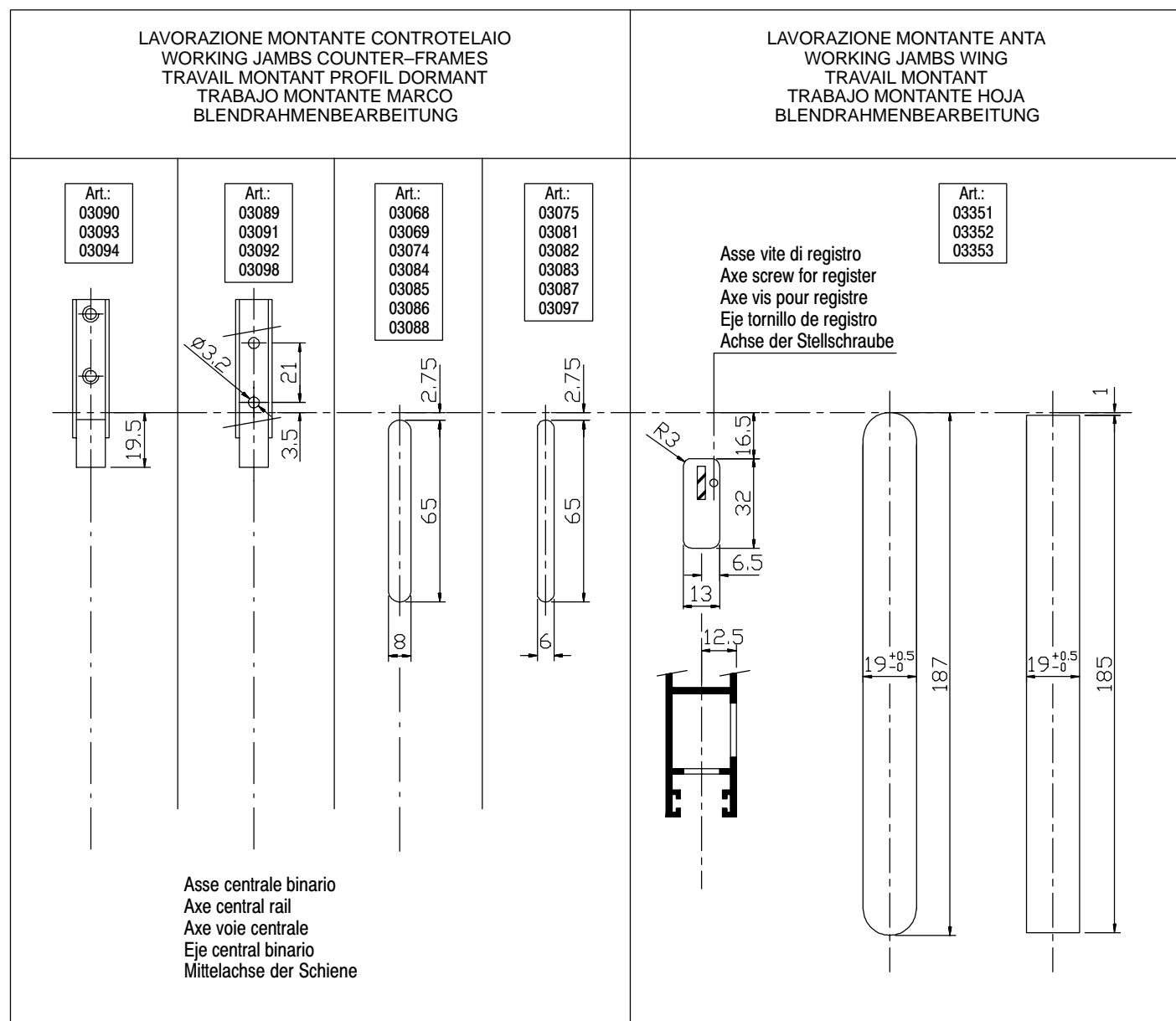
Fig./Abb. 4

**TAB. 1**

SERIE / SERIES	Y	SERIE / SERIES	Y	SERIE / SERIES	Y
ALPHA 545	13	GR 16/100	15,5	NEWTEC 90 TT	12
DOMAL 11/75	16	NC 50/S	24	NSC 25 / 32	15,5
DOMAL 40 S	14,5	NC 60 INT	22,5	PE 90 S / 70 S	16
DOMALSLIDE 56	28,5	NC 70 INT	16	R50/S 50	20,5
DOMALSLIDE 84	28,5	NC 80	15,5	SG55	26,5
EXPORT 60/S	22,5	NC 90 INT	18,5	SKEIT 60	21
FORMULA	16	NC 100	16,5	SKEIT 90	31
GR 16/80	13,5	NEWTEC 80	12	TRIALL.CO 65 / 65 TT / 90 / 90 TT	17

**! Alcune serie di profili (GR16/80 – GR16/100 – NC80 – NC100 – NC50S) richiedono lavorazioni diverse dallo standard. Consultare il nostro ufficio tecnico per qualsiasi chiarimento ed informazione supplementare (tel. 051.8850651).**

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO PRATIKA	ASSEMBLY INSTRUCTIONS PRATIKA	NOTICE DE MONTAGE PRATIKA	INSTRUCCIONES DE MONTAJE PRATIKA	MONTAGEANLEITUNG FÜR PRATIKA
<p><b>ART. 03351</b> Lavorare il montante dell'anta creando un'asola di mm 187 x 19mm (Fig. 1a) con una profondità di almeno 18 mm (alternativa: 185 x 19 – Fig. 1b). Controllare la distanza Y della lavorazione sulla tabella 1. Estrarre dalla maniglia la molla in acciaio inox per il funzionamento manuale, oppure il posizionatore in acciaio inox (Fig. 2) per quello automatico. Inserire la maniglia, centrarla sulla lavorazione e fissarla saldamente. Lavorare il controtelaio e fissare le contropiastre (vedi istruzioni specifiche). Introdurre il nasello nell'apposito alloggiamento avendo cura di orientarlo con la dentatura verso la parte di comando. Accostare la vite di registro (A) avvitando per alcuni giri il grano di bloccaggio (B). Operare sulla vite di registro (A) per una regolazione micrometrica di chiusura della maniglia (ad ogni rotazione di 360° della chiave corrisponde una escursione di mm 1 del nasello). Quindi fissare il nasello agendo sul grano di bloccaggio (B).</p>	<p><b>ART. 03351</b> Work the door jamb in order to create a slot measuring 187 x 19mm (Fig. 1a) with a depth of at least 18 mm (or: 185 x 19 – Fig. 1b). Check the distance (Y) of the working on the table 1. Take the stainless steel spring out of the handle for the manual working, or inox positioner (Fig. 2) for the automatic operation. Insert the handle, centre it on the working and fix it firmly. Work the counterframe and fix the counterplates (see specific instructions) Insert the nib in the proper housing having care of orientate it with the toothing towards the control side. Approach the adjusting screw (A) and screw the stop dowel (B). Operate on the adjusting screw (A) to get a micrometric adjustment of the handle (each 360 degree-rotation of the key corresponds to an excursion of mm. 1 from the nib). Then fix the nib acting on the dowel (B).</p>	<p><b>ART. 03351</b> Usiner le montant de la porte en créant un oeillet de 187 x 19 mm (Fig. 1a) à une profondeur d'au moins 18 mm (ou: 185 x 19 – Fig. 1b). Contrôler la distance (Y) de l'usinage sur le tableau 1. Oter de la poignée le ressort en acier inox pour le fonctionnement manuel ou bien le positionneur en inox (Fig. 2) pour le fonctionnement automatique. Introduire la poignée, la centrer par rapport à l'usinage et la fixer solidement. Usiner le contre-châssis et fixer les contreplaques (voir notice). Introduire le crochet dans son logement en veillant à l'orienter pour que la denture se trouve vers la partie de commande. Rapprocher la vis de réglage (A) en vissant de quelques tours la vis de blocage (B). Faire tourner la vis de réglage (A) pour un réglage micrométrique de fermeture de la poignée (à chaque rotation de 360° de la clef correspond une course de 1 mm de la crochet). Fixer ensuite le crochet en utilisant la vis de blocage (B).</p>	<p><b>ART. 03351</b> Trabajar el montante de la hoja creando una ranura de 187x19 mm (Fig. 1a) con una profundidad de como mínimo 18 mm (alternativa: 185 x 19 – Fig. 1b). Controlar la distancia (Y) (Fig. 1) de la elaboración según tabla 1. Extraer el muelle de acero inoxidable del tirador para el funcionamiento manual, o el posicionador en acero inoxidable (Fig. 2) para el automático. Introducir el pestillo en el lugar apropiado teniendo cuidado de orientarlo con los dientes hacia la parte de comando. Acercar el tornillo de registro (A) dando algunas vueltas al prisionero de bloqueo (B). Actuar sobre el tornillo de registro (A) para una regulación milimétrica de cierre del tirador (A) cada giro de 360° de la llave corresponde una excursión de 1 mm del pestillo). Fijar entonces el pestillo apretando el prisionero de bloqueo (B).</p>	<p><b>ART. 03351</b> Im Flügel einen 187x19 mm (Abb.1a) großen und mindestens 18 mm tiefen Schlitz herstellen (oder: 185 x 19 – Abb. 1b). Den Abstand (Y) (Abb.1) der Bearbeitung in Tabelle 1 prüfen. Die Feder aus rostfreiem Stahl (bei Handbetätigung) bzw. die Positioniervorrichtung (Abb.2) aus rostfreiem Stahl (bei automatischer Betätigung) vom Griff abziehen. Den Griff einsetzen, in der Bohrung zentrieren und einwandfrei befestigen. Den Blendrahmen bearbeiten und die Schließplatten befestigen (siehe entsprechende Anleitung). Den Riegel in die entsprechende Aufnahme einsetzen und dabei so ausrichten, daß die Verzahnung zum Steuerteil hin zeigt. Die Stellschraube (A) annähern, indem man den Gewindestift (B) um einige Umdrehungen anzieht. Die Feineinstellung der Riegelstellung des Griffs mit der Stellschraube (A) vornehmen (jeder Umdrehung des Schlüssels um 360° entspricht ein Weg des Riegels von 1 mm). Dann den Riegel mit dem Gewindestift (B) befestigen.</p>
<p><b>ART. 03352</b> Stesse lavorazioni dell' art. 03351 ma passanti su tutto il montante. Accorciare il piolo di comando I ad una misura Z uguale allo spessore X del montante meno 1 mm (Fig. 4). La serratura è stata montata con rotazione di chiusura DESTRA. Per invertire la mano allentare il grano di fissaggio (G), estrarre il cilindro (H), ruotarlo di 180° e inserirlo riavvitando il grano. Successivamente operare sulla maniglia svitando il grano di posizionamento M, sfilare e ruotare l'ingegno (L) che riceverà il piolo e fissare nuovamente. Introdurre le parti e fissarle con le viti di dotazione (escursione 25/38 mm). Lavorare il controtelaio e fissare le contropiastre (vedi istruzioni specifiche).</p>	<p><b>ART. 03352</b> Same workings as for art. 03351 but referring to the whole jamb, shorten the control pin (I) to a (Z) size equal to the thickness (X) of the jamb minus 1 mm (Fig. 4). The lock has been mounted with a RIGHT closing rotation. To invert the rotation, loosen the stop dowel (G), take out the cylinder (H), make a 180 degree-rotation, insert the cylinder and screw the dowel. Then act on the handle by screwing the positioning dowel (M), extract and rotate the bit (L) which will receive the cotter and fix again. Insert the parts and fix them by means of the screws (excursion 25/38 mm). Work the counterframe, fix the counterplates (see specific instructions).</p>	<p><b>ART. 03352</b> Mêmes usinages que l'art. 03351 mais passant sur tout le montant. Raccourcir l'axe de commande (I) à une mesure (Z) égale à l'épaisseur (X) du montant moins 1 mm (Fig. 4). La serrure a été montée par rotation de fermeture DROITE. Pour inverser le sens, éloigner la vis de fixation (G), extraire le cylindre (H), faire tourner de 180° introduire le cylindre et visser à nouveau la vis. Après quoi oérer sur la poignée en dévissant la vis de positionnement (M); dégager et faire tourner le logement (L) qui recevra l'axe et fixer à nouveau. Introduire les pièces et les fixer à l'aide des vis faisant partie de l'équipement (course 25/38 mm). Usiner le contre-châssis, fixer les contre-plaques (voir notice).</p>	<p><b>ART. 03352</b> Los mismos trabajos que para el art. 03351 pero referidas a todo el montante. Acortar la púa de comando (I) a una medida (Z) igual al espesor (X) del montante menos 1 mm (Fig. 4) La cerradura ha sido montada con rotación de cierre a la DERECHA. Para invertir el sentido de cierre aflojar el prisionero de fijación (G), extraer el cilindro (H), girarlo a 180° e reinserirlo atornillando el prisionero. Luego trabajar en la manilla destornillando el prisionero de posicionado (M), extraer y girar el aparato (L) que recibirá la púa y fijarlo de nuevo. Introducir las piezas y fijarlo con los tornillos en dotación (25/38mm). Trabajar el marco, fijar las contraplacas (ver instrucciones específicas).</p>	<p><b>ART. 03352</b> Gleiche Bearbeitungen wie bei Art. 03351, jedoch durchgehend auf der gesamten Rahmenteil. Den Steuerzapfen (I) auf ein Maß (Z) entsprechend der Rahmenstärke (X) minus 1 mm kürzen (Abb.4) Das Schloß wurde mit Schließrichtung RECHTS montiert. Um die Schließrichtung umzukehren, den Gewindestift (G) lockern, den Zylinder (H) abziehen, um 180° drehen, einsetzen und den Gewindestift wieder anziehen. Anschließend am Griff den Gewindestift für die Positionierung (M) lösen, abziehen und den Mechanismus (L) drehen, der den Zapfen aufnimmt und erneut befestigen. Die Teile einsetzen und mit den mitgelieferten Schrauben befestigen (Weg 25/38 mm). Den Blendrahmen bearbeiten und die Schließplatten befestigen (siehe entsprechende Anleitung).</p>
<p><b>ART. 03353</b> Stesse operazioni dell'articolo 03352 ad esclusione delle lavorazioni specifiche.</p>	<p><b>ART. 03353</b> Same operations of article 03352 with exception of the specific workings.</p>	<p><b>ART. 03353</b> Mêmes opérations que pour l'article 03352 à l'exception des usinages particuliers.</p>	<p><b>ART. 03353</b> Las mismas operaciones que para el art. 03352 excepción de las elaboraciones específicas.</p>	<p><b>ART. 03353</b> Gleiche Vorgehensweise wie bei Art. 03352 mit Ausnahme der jeweiligen Bearbeitungen.</p>



ISTRUZIONI DI MONTAGGIO KIT DI AGGANCIO	ASSEMBLY INSTRUCTIONS CONNECTION KIT	NOTICE DE MONTAGE KIT DE FIXATION	INSTRUCCIONES DE MONTAJE KIT DE ENGANCHE	MONTAGEANLEITUNG VERRIEGELUNGSSATZ
<p><b>ARTT. 03068 – 03069 – 03074 – 03075 – 03081 – 03082 – 03083 – 3084 – 03085 – 03086 – 03087 – 03088 – 03097</b></p> <p>Inserire una vite in dotazione nella contropiastra e avvitare per alcuni millimetri sull'occlusore. Introdurre l'occlusore nell'asola (la manovra è agevolata tenendo la contropiastra divaricata) (Fig. 5). Fissare definitivamente utilizzando anche la seconda vite, avendo cura di centrare il tutto (Fig. 6) (Fig. 7a).</p>	<p><b>ARTT. 03068 – 03069 – 03074 – 03075 – 03081 – 03082 – 03083 – 3084 – 03085 – 03086 – 03087 – 03088 – 03097</b></p> <p>Insert the screw in the counterplate and screw for some millimetres on the occlusor. Insert the occlusor in the slot (the operation is facilitated if the counterplate is opened wide) (Fig. 5). Complete the fastening by using a second screw, making sure that all is centered (Fig.6) (Fig. 7a).</p>	<p><b>ARTT. 03068 – 03069 – 03074 – 03075 – 03081 – 03082 – 03083 – 3084 – 03085 – 03086 – 03087 – 03088 – 03097</b></p> <p>Introduire une des vis dans la contre-plaque et visser de quelques millimètres sur l'élément de fermeture dans l'oeillet (la manoeuvre sera plus facile si l'on tient la contre-plaque écartée) (Fig. 5). Fixer définitivement en utilisant la deuxième vis et en ayant soin de bien centrer le tout (Fig. 6) (Fig. 7a).</p>	<p><b>ARTT. 03068 – 03069 – 03074 – 03075 – 03081 – 03082 – 03083 – 3084 – 03085 – 03086 – 03087 – 03088 – 03097</b></p> <p>Introducir el tornillo, incluido el occlusor, en la contropiastra y atornillarlos unos milímetros al occlusor. Introducir el occlusor en la ranura (la maniobra viene facilitada teniendo la contropiastra abierta) (Fig.5). Fijarlo definitivamente usando también el segundo tornillo controlando que todo esté centrado. (Fig. 6) (Fig. 7a).</p>	<p><b>ARTT. 03068 – 03069 – 03074 – 03075 – 03081 – 03082 – 03083 – 3084 – 03085 – 03086 – 03087 – 03088 – 03097</b></p> <p>Eine der mitgelieferten Schrauben in die Schließplatte einsetzen und um einige Millimeter in die Schließplattenaufnahme einschrauben. Die Schließplattenaufnahme in den Schlitz einsetzen (zur Erleichterung der Arbeit die Schließplatte heraus-schwenken) (Abb.5). Mit der zweiten Schraube endgültig befestigen; auf die Zentrierung achten (Abb.6) (Abb. 7a).</p>
<p><b>ARTT. 03089 – 03091 – 03092 – 03098</b></p> <p>Avvitare la contropiastra al controtelaio. Se la lavorazione è stata eseguita a norma, le viti si presenteranno centrate rispetto le asolature (Fig.7b).</p>	<p><b>ARTT. 03089 – 03091 – 03092 – 03098</b></p> <p>Screw the counterplate to the counterframe. If the working has been carried out according to the directions, the screws will present themselves as centered with respect to the slots (Fig.7b).</p>	<p><b>ARTT. 03089 – 03091 – 03092 – 03098</b></p> <p>Visser la contre-plaque sur le contre-châssis. Si les opérations ont été bien faites, les vis seront bien centrées, par rapport aux oeillets (Fig.7b).</p>	<p><b>ARTT. 03089 – 03091 – 03092 – 03098</b></p> <p>Atomillar la contropiastra al marco. Si la elaboración ha sido ejecutada según la norma, los tornillos se presentarán centrados respecto a las ranuras (Fig.7b).</p>	<p><b>ARTT. 03089 – 03091 – 03092 – 03098</b></p> <p>Die Schließplatte am Blendrahmen befestigen. Wurde die Bearbeitung vorschriftsgemäß ausgeführt, sind die Schrauben im Verhältnis zu den Schlitten bereits zentriert (Abb.7b).</p>
<p><b>ARTT. 03093 – 03094</b></p> <p>Avvitare la contropiastra al controtelaio. Se la contropiastra è stata introdotta prima dell'assemblaggio del telaio, posizionarla e fissarla col grano (Fig.7b).</p>	<p><b>ARTT. 03093 – 03094</b></p> <p>Screw the counterplate to the counterframe. If the counterplate has been introduced before the frame assembly, position it and fix by means of the dowel (Fig.7b).</p>	<p><b>ARTT. 03093 – 03094</b></p> <p>Visser la contre-plaque sur le contre-châssis. Si la contre-plaque a été introduite avant l'assemblage du châssis, la positionner et fixer avec une vis (Fig.7b).</p>	<p><b>ARTT. 03093 – 03094</b></p> <p>Atomillar la contropiastra al marco (Fig.7b).</p>	<p><b>ARTT. 03093 – 03094</b></p> <p>Die Schließplatte am Blendrahmen befestigen. Wurde die Schließplatte vor der Montage des Rahmens eingesetzt, einwandfrei anordnen und mit dem Gewindestift befestigen (Abb.7b).</p>
<p><b>ART. 03090</b></p> <p>Inserire nei profili specifici VZ5263 o VZ5264 la contropiastra prima di assemblare il controtelaio, posizionarla e fissare con i grani (Fig.7b).</p>	<p><b>ART. 03090</b></p> <p>Insert the plate in the VZ5263 or VZ5264 profiles before assembling the casing, then fix with of the dowels (Fig.7b).</p>	<p><b>ART. 03090</b></p> <p>Introduire dans les profils spécifiques VZ5263 ou VZ5264 la contre-plaque avant d'assembler le contre-châssis, en la positionnant et fixer les grains (Fig.7b).</p>	<p><b>ART. 03090</b></p> <p>Introducir la pletina en los perfiles VZ5263 o VZ5264 antes de montar el marco, colocarlo y fijarlo con los prisioneros (Fig.7b).</p>	<p><b>ART. 03090</b></p> <p>Vor der Montage des Blendrahmens die Schließplatte in die entsprechenden Profile VZ5263 oder VZ5264 einsetzen, einwandfrei anordnen und mit den Gewindestiften befestigen (Abb.7b).</p>
MANIGLIA LATERALE DI TRAINO PRATIKA	PULLING HANDLE PRATIKA	POIGNÉE LATÉRALE À TIRAGE PRATIKA	TIRADOR PRATIKA	SEITLICHER GRIFF FÜR PRATIKA
<p><b>ART. 03054.560</b> bianca <b>ART. 03054.590</b> nero</p> <p>Utilizzare le viti in dotazione al posto di quelle date per le maniglie PRATIKA. Solo per il montaggio in abbinamento all' art. 03351 accorciare le viti in dotazione a mm 20.</p>	<p><b>ART. 03054.560</b> White <b>ART. 03054.590</b> Black</p> <p>Use the equipment screws instead of those gave with PRATIKA handles. Shorten the screws to 20 mm only for the assembly in combination with art. 03351.</p>	<p><b>ART. 03054.560</b> Blanc <b>ART. 03054.590</b> Noir</p> <p>Utiliser les vis faisant partie de l'équipement à la place de celles qui accompagnent les poignées PRATIKA. Uniquement pour le montage avec l'art. 03351 couplé: raccourcir les vis à 20 mm.</p>	<p><b>ART. 03054.560</b> Bianca <b>ART. 03054.590</b> Negra</p> <p>Usar los tornillos presentes en la confección en lugar de los que se encuentran en dotación con los tiradores PRATIKA. Sólo para el montaje, en combinación con el art. 03351, acortar los tornillos hasta 20 mm.</p>	<p><b>ART. 03054.560</b> Weiss <b>ART. 03054.590</b> Schwarz</p> <p>Die mitgelieferten Schrauben anstelle der für die PRATIKA-Griffe vorgesehenen Schrauben verwenden. Nur bei Montage in Verbindung mit Art. 03351 die mitgelieferten Schrauben auf 20 mm kürzen.</p>
<p><b>ART. 03055</b></p> <p>Stesse operazioni dell'art. 03054 ma accorciare le viti a mm 17 in abbinamento all' art. 03351.</p>	<p><b>ART 03055</b></p> <p>Act as per art 03054 but shorten the screws to 17 mm in combination with art. 03351.</p>	<p><b>ART. 03055</b></p> <p>Mêmes opérations que pour l'art. 03054 mais raccourcir les vis à 17 mm, avec l'art. 03351.</p>	<p><b>ART. 03055</b></p> <p>Las mismas operaciones del art. 03054 pero acortando los tornillos hasta 17 mm en combinación con el art. 03351.</p>	<p><b>ART. 03055</b></p> <p>Gleiche Vorgehensweise wie bei Art. 03054, in Verbindung mit Art. 03351 die Schrauben jedoch auf 17 mm kürzen.</p>