

**TABELLA 1**  
**TABLE 1**

## GS HD TIPO "A"

DESCRIZIONE DESCRIPTION ARM	Codice Art. Code Article	Tipo di apertura Opening System	Distanza anta-telaio (mm) Cavity Sash-frame distance	Angolo di apertura Max Opening Angle Max.	DIMENSIONI TOP HUNG DIMENSION FOR TOP HUNG			DIMENSIONI SIDE HUNG DIMENSION FOR SIDE HUNG		
					Altezza Max(mm) Max sash height	Larghezza Max(mm) Max sash width	Peso Max. Max.sash Weight	Altezza Max(mm) Max sash height.	Larghezza Max(mm) Max sash width	Peso Max. Max.sash Weight
GS HD - 10" Type A	08127000N	Top-Side	16 +0,5	84°	400	1200	16	1200	550	14
GS HD - 12" Type A	08128000N	Top-Side	16 +0,5	85°	550	1200	18	1200	600	16
GS HD - 14" Type A	08129000N	Top-Side	16 +0,5	87°	650	1200	20	1200	600	18
GS HD - 16" Type A	08130000N	Top-Side	16 +0,5	87°	750	1200	21	1200	600	20
GS HD - 18" Type A	08131000N	Top-Side	16 +0,5	87°	850	1200	24	1200	650	22
GS HD - 20" Type A	08132000N	Top	16 +0,5	42°	1000	1200	27	-	-	-
GS HD - 22" Type A	08133000N	Top	16 +0,5	40°	1100	1200	30	-	-	-
GS HD - 24" Type A	08134000N	Top	16 +0,5	40°	1200	1200	32	-	-	-

**TABELLA 2**  
**TABLE 2**

DESCRIZIONE DESCRIPTION	Codice Art. Code Article	LA Larghezza appoggio anta (mm) Width vent arm	LS Larghezza Sede (mm) Width track	LB Lunghezza Bracci (mm) F.Stay Size	FORATURE ANTA(mm) SASH DRILLINGS (mm)					FORATURE TELAIO(mm) FRAME DRILLINGS (mm)			
					A	B	C	D	E	G	M	N	P
GS HD - 10" Type A	08127000N	~ 16	~ 18	261	35	63	-	-	193	30	-	210	254
GS HD - 12" Type A	08128000N	~ 16	~ 18	305	38,5	58,5	80,5	195,5	208,5	32	212,5	227,5	297,5
GS HD - 14" Type A	08129000N	~ 16	~ 18	351	39,5	59,5	-	236	248,5	30	252	274	341
GS HD - 16" Type A	08130000N	~ 16	~ 18	407	37,5	56,5	96,5	225,5	239,5	33	244	264	396
GS HD - 18" Type A	08131000N	~ 16	~ 18	457	39	59	99	229	243	33	237	257	449
GS HD - 20" Type A	08132000N	~ 16	~ 18	513,5	32	-	-	197	359	26,5	210	360	505
GS HD - 22" Type A	08133000N	~ 16	~ 18	563	32	-	136,5	238	328	26,5	210	380	555
GS HD - 24" Type A	08134000N	~ 16	~ 18	614	32	-	139	252,5	356	26,5	230	405	606

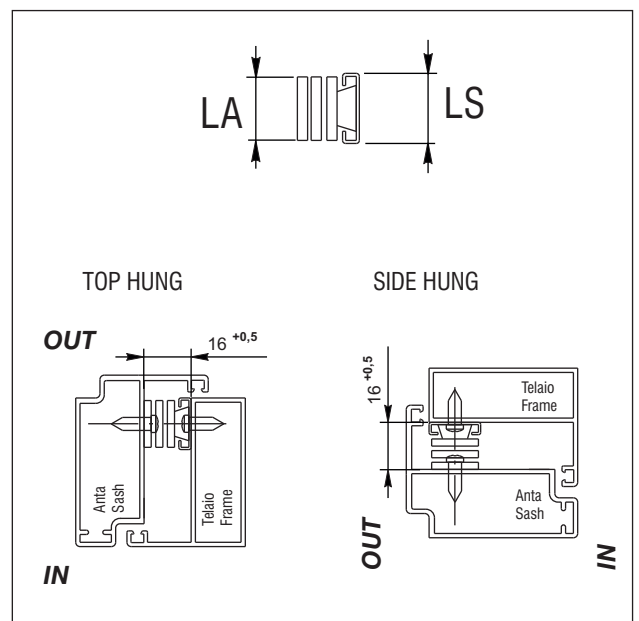
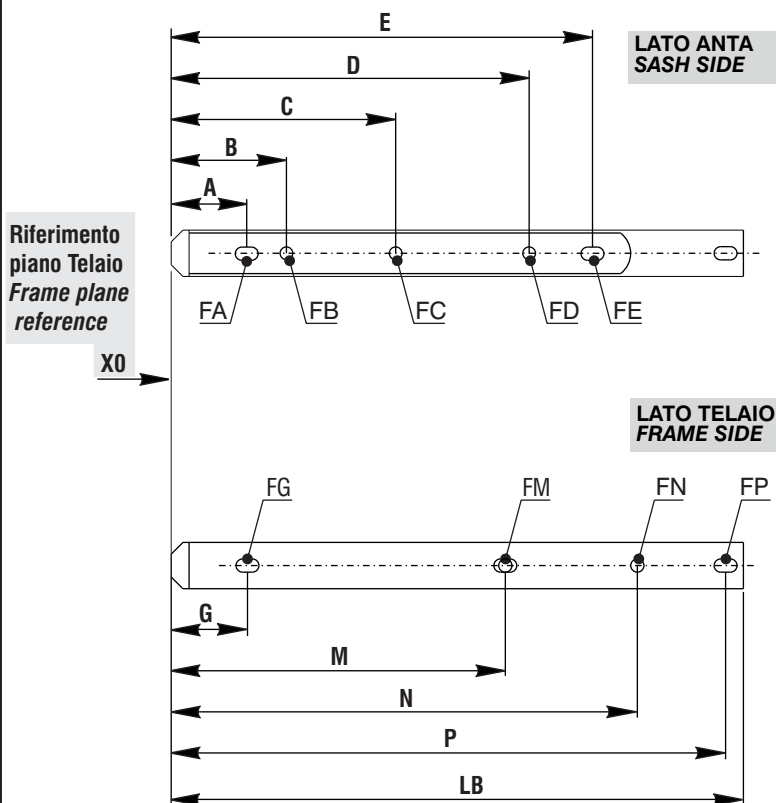


Fig.1/A

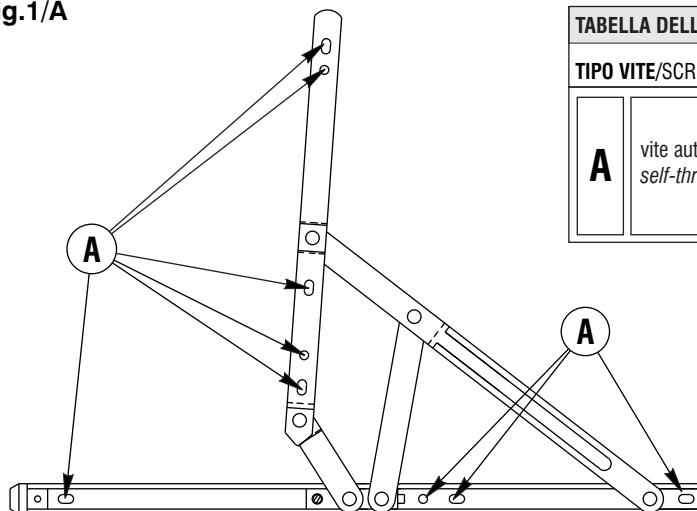
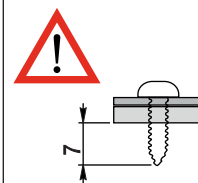












TABELLA DELLE VITI DI FISSAGGIO / TABLE OF FIXING SCREWS	
TIPO VITE/SCREW TYPE	FORO/HOLE (mm)
<b>A</b> vite autofilettante 4,8 testa cilindrica self-threading 4,8 screw with cyl.head	 <b>Ø 3,7</b>

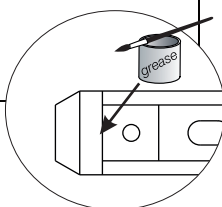
**ATTENZIONE - ATTENTION**



Le viti devono sporgere almeno 7 mm.  
The screw require a projection span of at least 7 mm.

**AVVERTENZE PER L'UTILIZZATORE DA LEGGERE PRIMA DELL'INSTALLAZIONE DEL PRODOTTO**  
**WARNINGS FOR THE USER: READ CAREFULLY BEFORE PROCEEDING WITH INSTALLATION**

<p> <b>NOTA 1:</b> Le viti di fissaggio della coppia di bracci non sono comprese nella confezione dell'articolo e sono a carico del serramentista.</p>	<p> <b>NOTE 1:</b> The screws required to secure the pair of arms are not included and must be provided by the window maker.</p>
<p> <b>NOTA 2:</b> Se necessario, prima di assemblare il telaio e l'anta si realizzino le spuntature negli angoli nel caso siano presenti delle canalette per il passaggio di accessori.</p>	<p> <b>NOTE 2:</b> If necessary, before frame-sash assembling make the angle cutting required in case of presence of rabbets necessary for the accessories fixing.</p>
<p> <b>NOTA 3:</b> Durante gli spostamenti il trasporto e la movimentazione degli infissi, si raccomanda l'impiego di elementi di spessoramento rigido tra anta e telaio al fine di evitare danni alla ferramenta installata.</p>	<p> <b>NOTE 3:</b> When handling or shipping the finished sashes, fit rigid shims between the sash and wing to avoid damaging the installed hardware.</p>
<p> <b>NOTA 4:</b> Si consiglia l'impiego di bracci limitatori per conseguire una maggiore sicurezza dell'infisso e si raccomanda il rispetto di eventuali normative vigenti in materia.</p>	<p> <b>NOTE 4:</b> Use limiter arms to make the sash safer, and make sure to observe all established legal requirements.</p>
<p> <b>NOTA 5:</b> Ingrassare opportunamente la parte superiore del braccio.</p>	<p> <b>NOTE 5:</b> The upper part of the arm must be properly lubricated</p>





**NOTA 6:**

È cura del serramentista verificare eventuali differenze tra parte superiore ed inferiore ed intervenire se non ritenute accettabili.

Se nella parte superiore dell'infisso si ha un  $\Delta$  maggiore rispetto al  $\Delta$  della parte inferiore, intervenire cambiando le distinte di taglio anta / telaio (Caso A), oppure spessorando il braccio inferiore (Caso B).

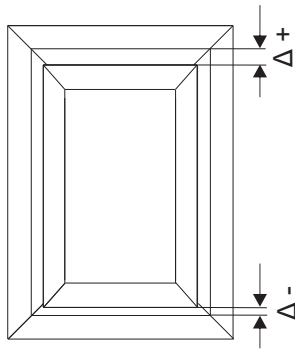


**NOTE 6:**

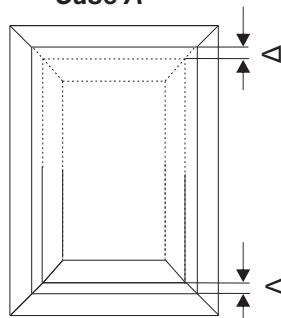
It is the job of the window maker to check for any differences between the top and bottom and take action if they are not deemed acceptable.

If at the top of the window the  $\Delta$  is greater than the  $\Delta$  at the bottom, change the sash / frame sizes (Case A) or shim the lower arm (Case B).

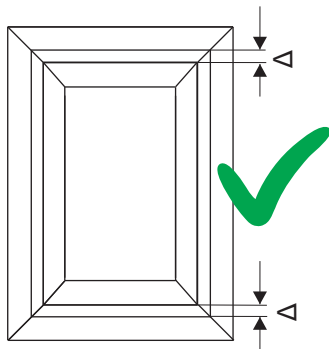
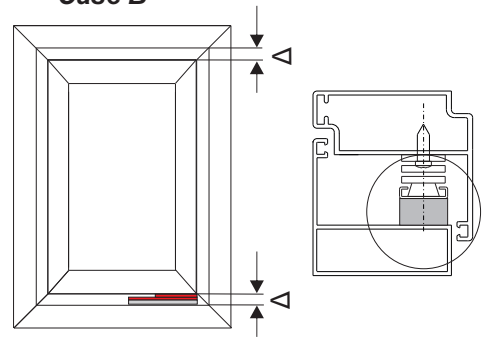
**SIDE-HUNG**



**Caso A  
Case A**

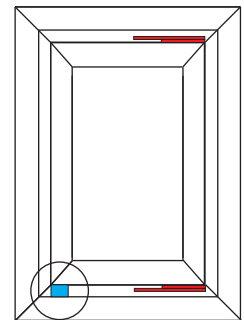


**Caso B  
Case B**



Si consiglia l'impiego di un "alzante" nel traverso inferiore dell'anta per migliorare l'assetto dell'anta in posizione di chiusura.

We recommend using a "raiser" in the bottom cross beam of the sash to improve the position of the sash when closed.



1) Verificare la compatibilità tra la serie di profili utilizzati e i Bracci GS HD, Type A. Si faccia particolare attenzione che la distanza anta / telaio sia compresa tra 16 e 16,5mm.(Fig.2A , Fig.2B)

In caso la distanza anta telaio sia > di 16.5 mm il braccio andrà opportunamente spessorato. (Fig.2C)

2) Determinare la posizione dell'asse verticale lungo la quale verrà posizionato il braccio , per ottenere il corretto allineamento dell'anta in chiusura. Ciò dipende dal tipo di serie utilizzata. (Fig.3)

3) In base alle dimensioni (altezza e larghezza in mm) e al peso ( in kg) dell'anta , si individui il Braccio GS HD – Type A, più idoneo ( Vedi Tabella 1) . In caso di dimensioni anta e pesi, al limite della scala, si consiglia di impiegare la dimensione superiore.

Non applicare mai dei bracci con dimensioni e pesi fuori dalla scala indicata in Tabella 1.

1) Check that the sash and frame profiles used are compatible with GS HD Type A stay arms. In particular, make certain that the sash / frame clearance is between 16 and 16.5mm (Fig.2A , Fig.2B).

If the clearance is > 16.5 mm, the arm must be fitted with a shim of suitable thickness (Fig.2C).

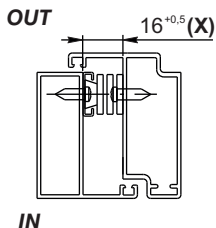
2) Establish the position of the vertical axis along which the arm will be positioned, so as to ensure correct alignment of the sash when closed. This depends on the type of profile utilized (Fig.3).

3) According to the dimensions (height and width in mm) and the weight (in kg) of the sash, proceed to select the most suitable GS HD – Type A stay arm (See Table 1). In the event of sash dimensions and weights being at the upper limit, select the next largest size.

Never fit stay arms to sashes of dimensions and weights beyond the scale indicated in Table 1.

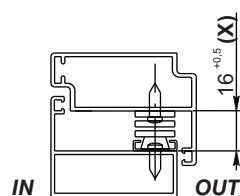
**Fig.2A**

**TOP HUNG**

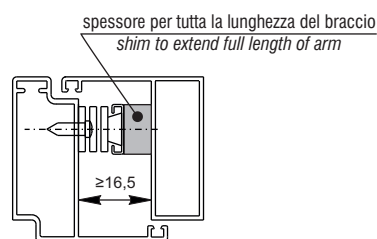


**Fig.2B**

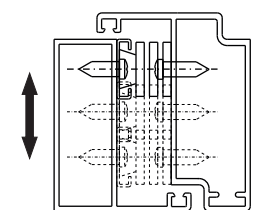
**SIDE HUNG**



**Fig.2C**



**Fig.3**



## FASI PER L'INSTALLAZIONE / INSTALLATION PROCEDURE

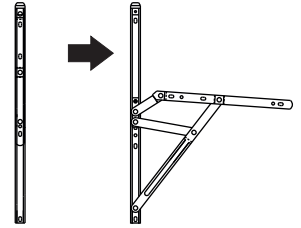
### FASE1 Lato telaio – Tracciatura Asole

Aprire il braccio GS HD type A e mantenendolo in appoggio al telaio (**Vedi Fig.1**) tracciare con una matita tutte le asole.

**Non tracciare gli altri fori presenti**

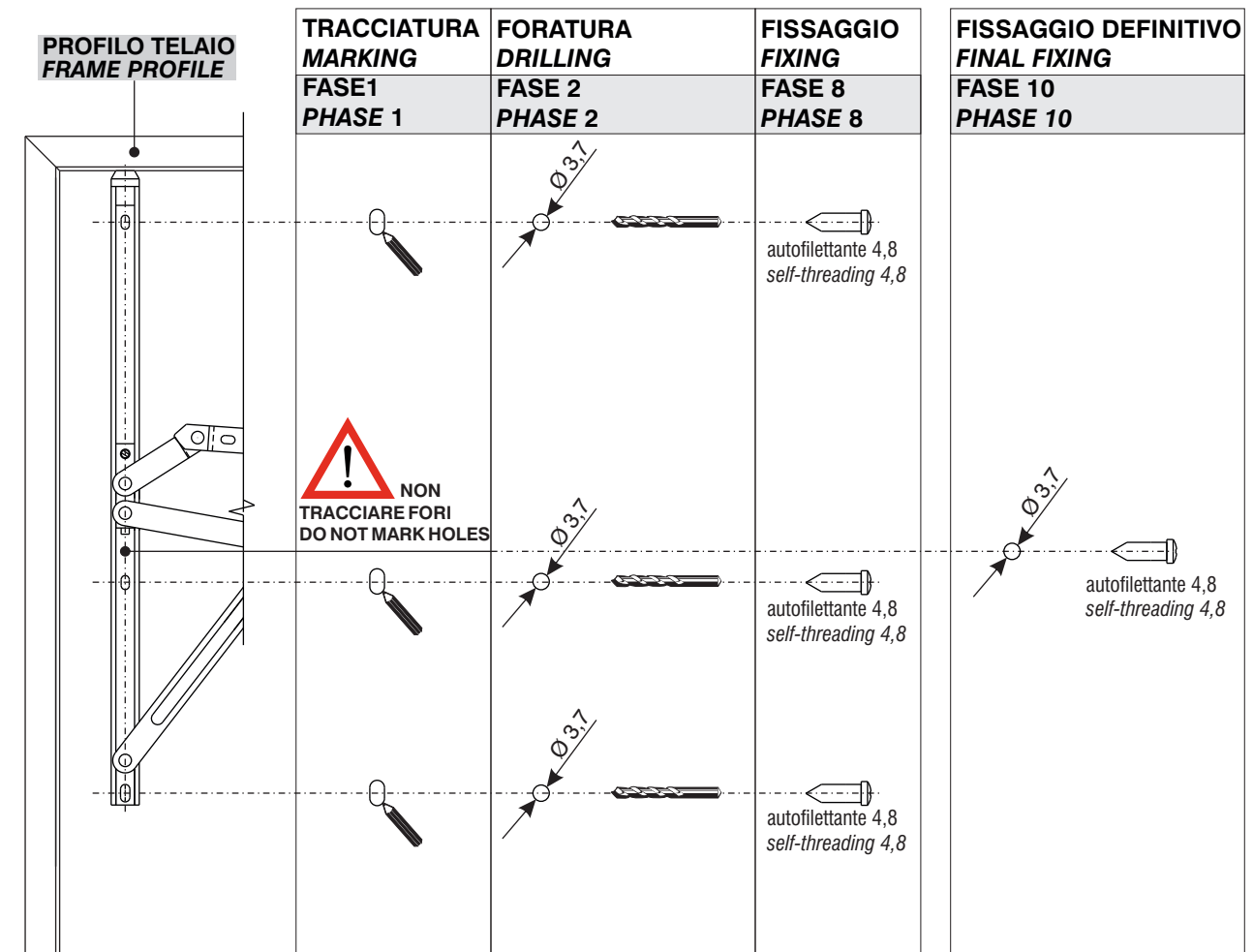
### STEP 1 Frame side – Marking the Slots

Open the arm GS HD type M and keeping it on the frame ( See Draw.1) trace all the slots with a pencil  
**Do not mark any of the other holes.**



## LATO TELAIO - FRAME SIDE

Fig.1



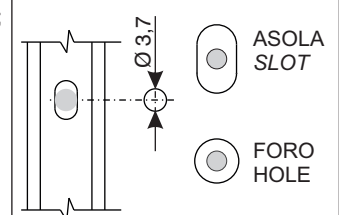
### FASE2 Lato telaio – Foratura Montante Telaio

Realizzare i fori  $\varnothing 3.7$  mm in corrispondenza:  
- centro delle sole asole (tracciate in precedenza con la matita);

### STEP 2 Frame side – Drilling the frame upright

Drill  $\varnothing 3.7$  mm holes at the following points:  
- centre of each slot (marked previously with the pencil);

Fig.2



## FASE3 Lato anta - Preparazione per posizionamento del Braccio

Mediante una matita tracciare sul braccio, lato anta, la distanza A, dove "A" è la parte di braccio che sporge dall'anta. Questa misura viene così calcolata:

$$A = X - 3$$

X = distanza anta / telaio prevista dalla serie.

(Vedi Fig.3)

## STEP 3 Sash side – Preparing to position the stay arm

Using a pencil, mark distance A on the sash side of the arm, where "A" is the part of the arm that projects from the sash.

The distance is calculated thus:

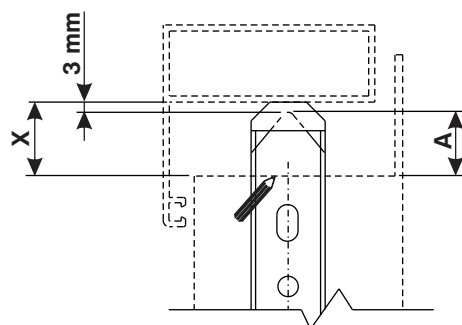
$$A = X - 3$$

X = sash / frame distance envisaged for the type of profile.

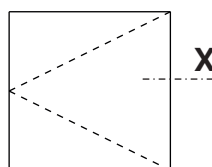
(See Fig.3)

Fig.3

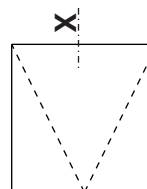
### FASE 4 PHASE 4



### SIDE HUNG



### TOP HUNG



## FASE4 Lato anta – Tracciatura fori e Asole.

Appoggiare il braccio sull'anta in modo che il segno tracciato sulla biella principale sia in corrispondenza dell'inizio della parte superiore dell'anta, come indicato in Fig.3.

Usando il braccio come dima, tracciare tutti fori e tutte le asole presenti sul braccio, lato anta.

(Vedi Fig.4)

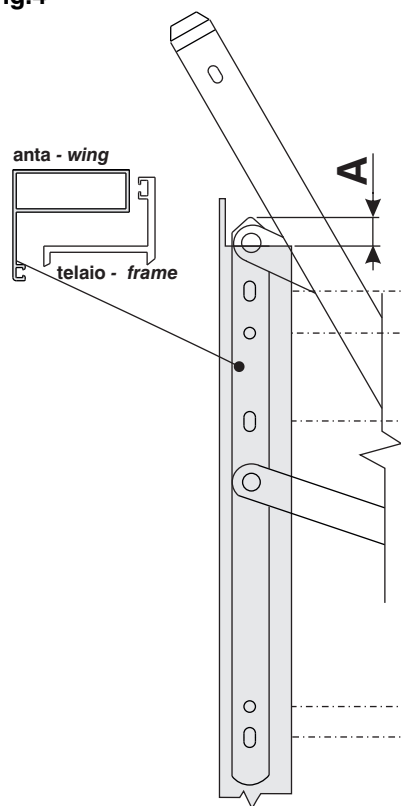
## STEP 4 Sash side – Marking holes and slots.

Offer the arm to the sash so that the mark made on the main rod is in alignment with the start of the top part of the sash, as indicated in Fig.3. Using the arm as a template, mark out all holes and all slots on the sash side of the arm.

(See Fig.4)

## LATO ANTA - WING SIDE

Fig.4



TRACCIATURA MARKING FASE 4 PHASE 4	FORATURA DRILLING FASE 5 PHASE 5	FISSAGGIO FIXING FASE 6 PHASE 6

## FASE5 Lato anta – Foratura Montante anta

Realizzare i fori Ø3,7mm in corrispondenza dei punti in precedenza tracciati (asole e fori).

(Vedi Fig.4)

## STEP 5 Sash side – Drilling the sash upright

Drill Ø3.7mm holes at the points marked previously (slots and holes).

(See Fig.4)

### FASE6 Lato anta – Fissaggio sull'anta

Aprire il braccio e fissarlo sull'anta utilizzando le viti.  
(Vedi Fig.4)

### FASE7 Assemblaggio anta – telaio

Inserire l'anta all'interno del telaio con i bracci aperti. Verificare che i fori in precedenza realizzati sul telaio siano in corrispondenza delle asole del braccio .

### FASE8 Lato Telaio – Fissaggio del Braccio

Fissare i 2 Bracci GS HD-Type A sul telaio (Vedi Fig.1)

### FASE9 Lato telaio - regolazione dell'anta.

Chiudere l'anta e verificare che sia centrata, secondo quanto previsto dal nodo anta/telaio della serie utilizzata.

### FASE10 Lato telaio - Frizionamento dell'anta in apertura.

A seconda delle necessità, si frizioni l'anta mediante la vite "V" posta sul braccio (Vedi Fig.6). Fare attenzione a ripartire equamente il frizionamento tra i due bracci.

### STEP 6 Sash side – Fixing arm to sash

Open out the arm and secure it to the sash with the screws.  
(See Fig.4)

### STEP 7 Assembly of sash and frame

Locate the sash in the frame with the arms open. Check that the holes drilled previously in the frame are in alignment with the slots of the arm.

### STEP 8 Frame side – Fixing the Arm

Secure the 2 GS HD-Type A stay arms to the frame (See Fig.1)

### STEP 9 Frame side – adjusting the sash

Close the sash and check that it is centred, referring to the sash/frame cross sections of the profiles utilized.

### STEP 11 Frame side – Stay arm friction setting

The amount of resistance in the opening movement can be adjusted, as needed, by turning the screw "V" on the arm (See Fig.6). Be certain to balance the friction evenly between the two arms.

Fig.6

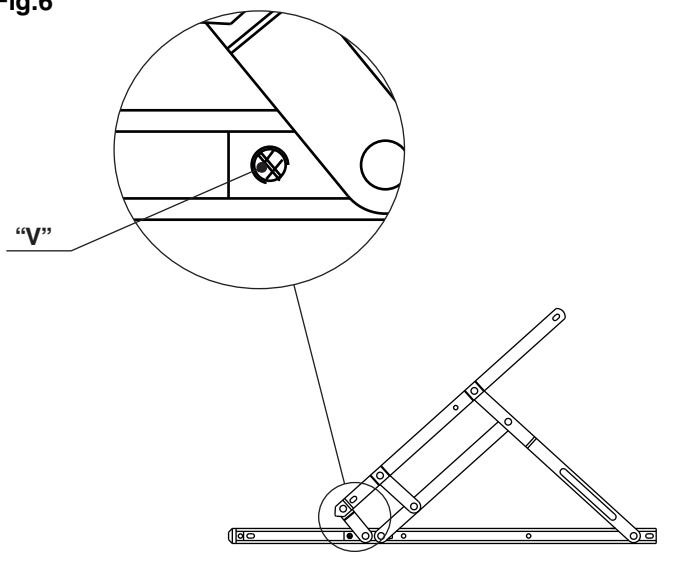
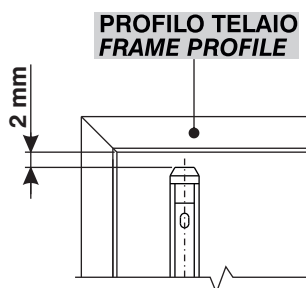


Fig.7



I bracci GSHD Tip A , quando utilizzati come Top Hung possono essere integrati con il dispositivo di regolazione in altezza Art.2007.

In questo caso il braccio andrà mantenuto a 2mm di distanza dal telaio (Vedi Fig.7) si faccia riferimento al foglio di istruzione del Art.02007.

Arms GSHD Type A , when used in Top-Hung applications can be integrated with the height adjustment art. 2007.

In this case the arm has to be at 2 mm from the frame (see Draw. 7). Please make reference to the instruction leaflet of thew Art. 02007.