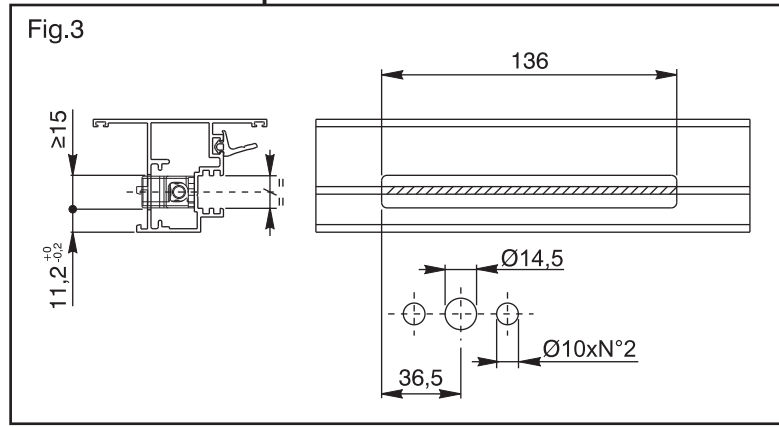
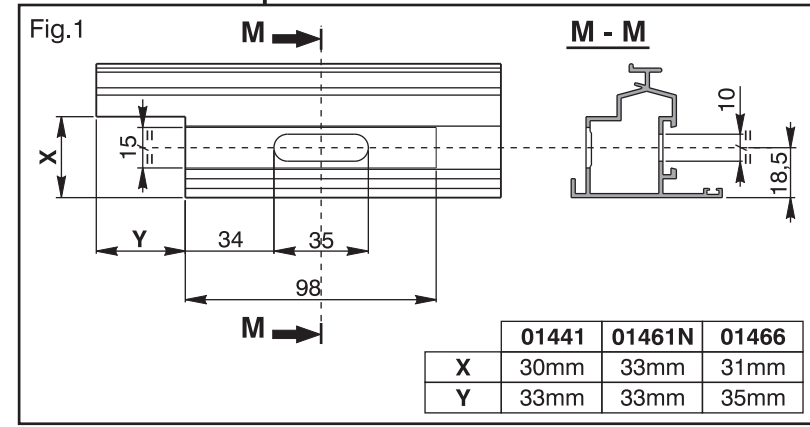
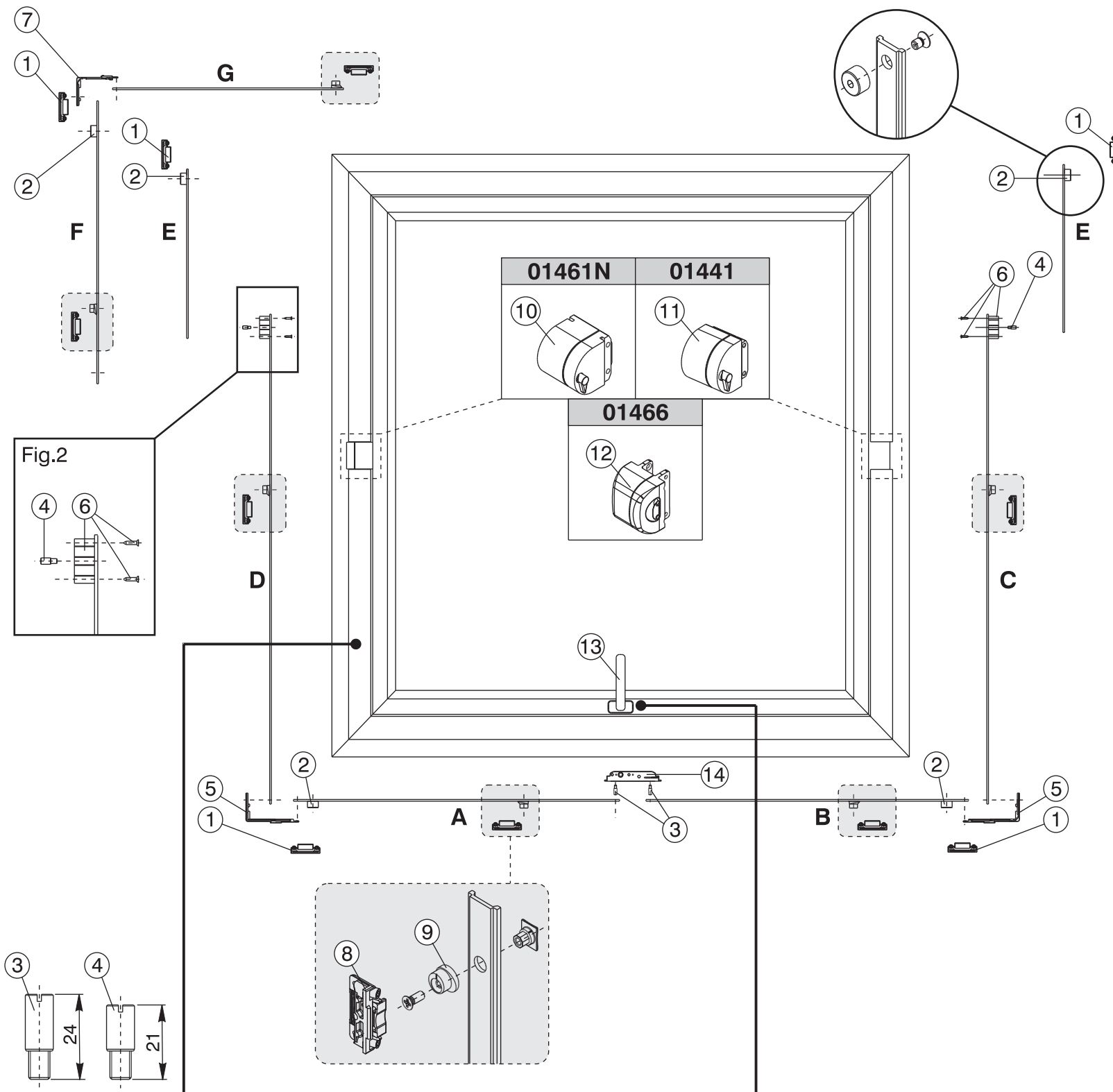
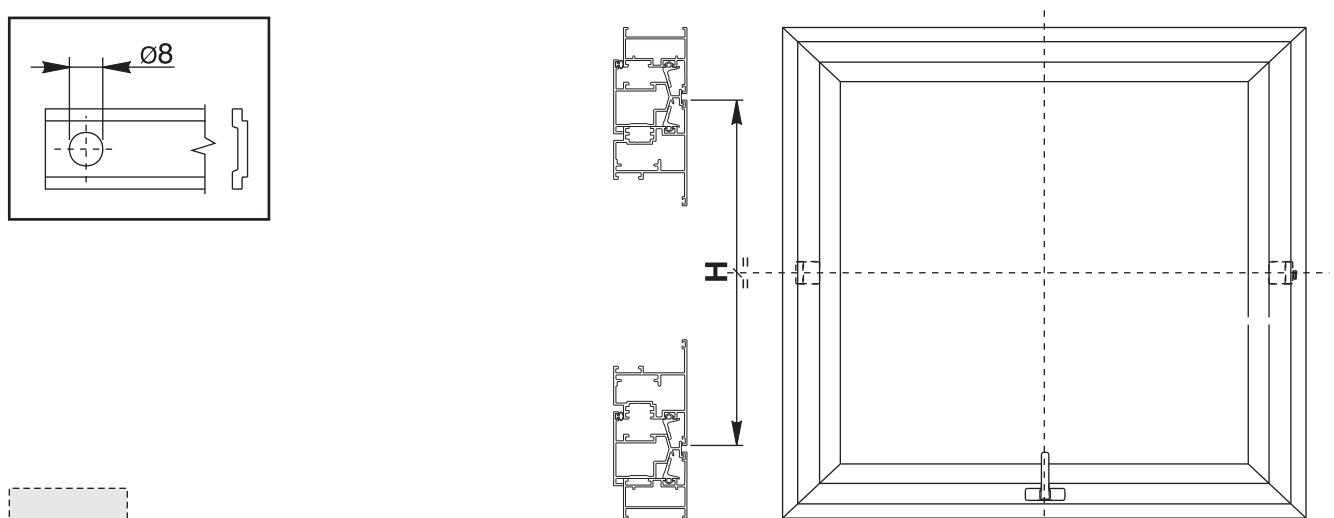


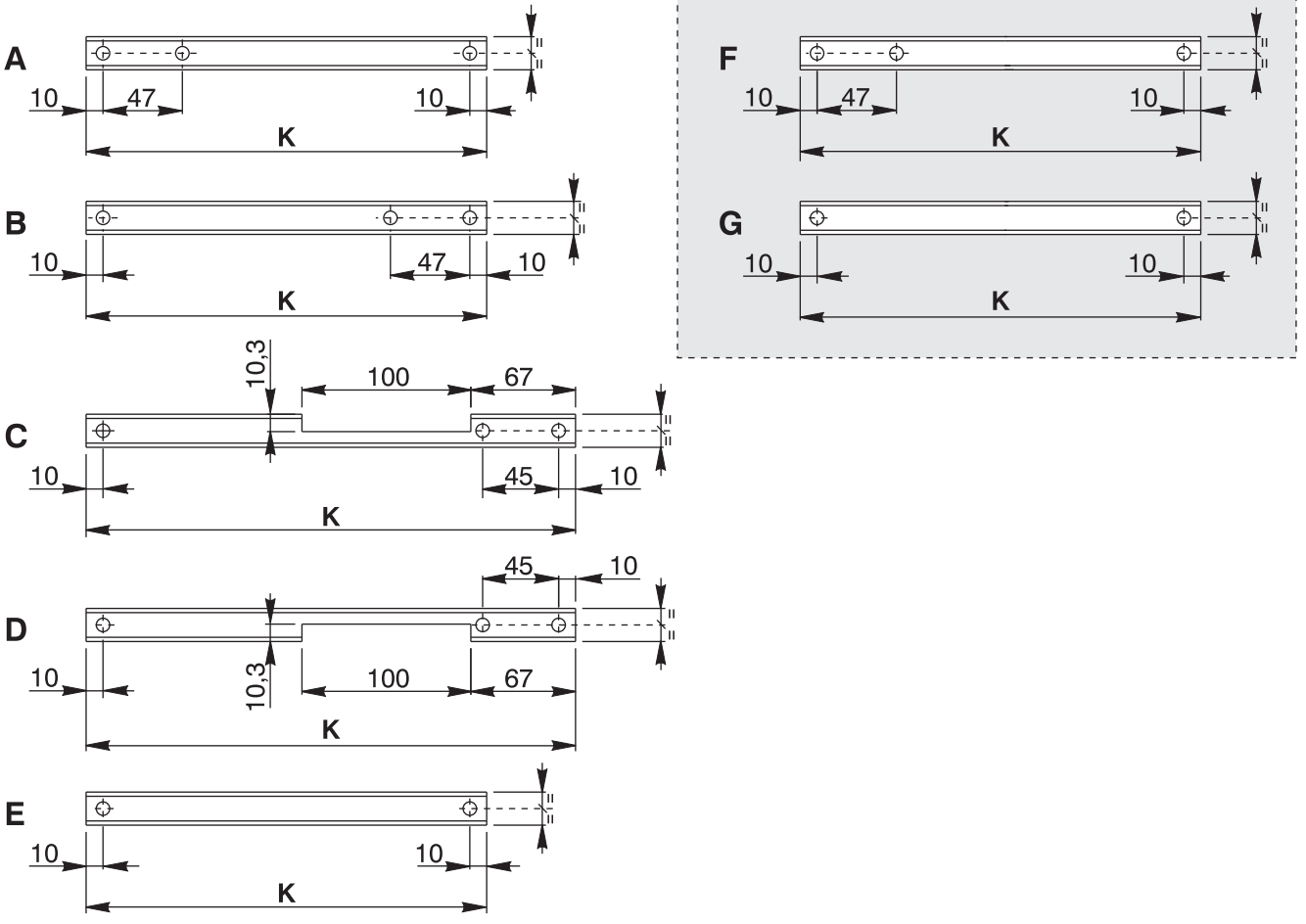
10045001/05-2014



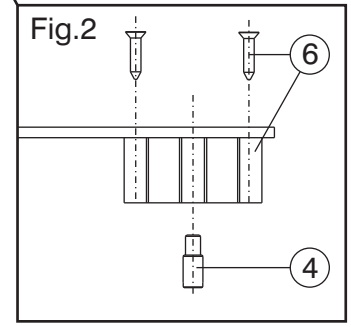
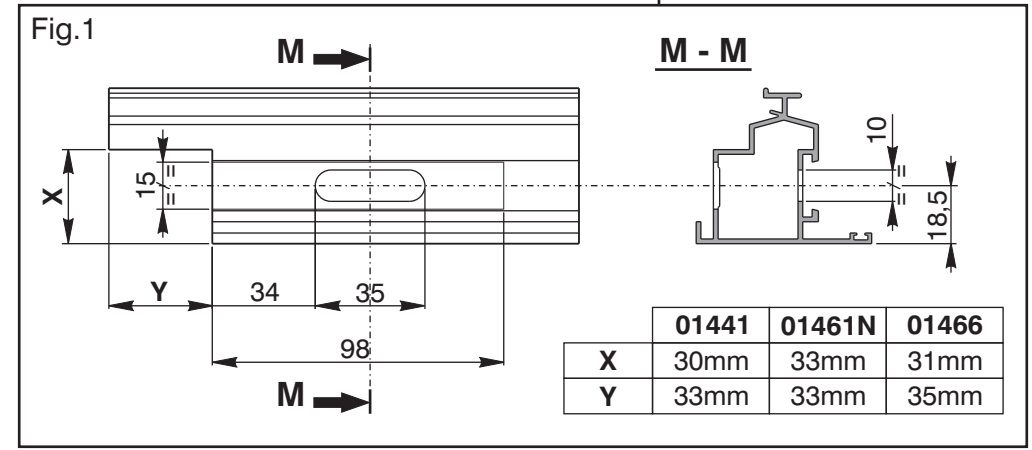
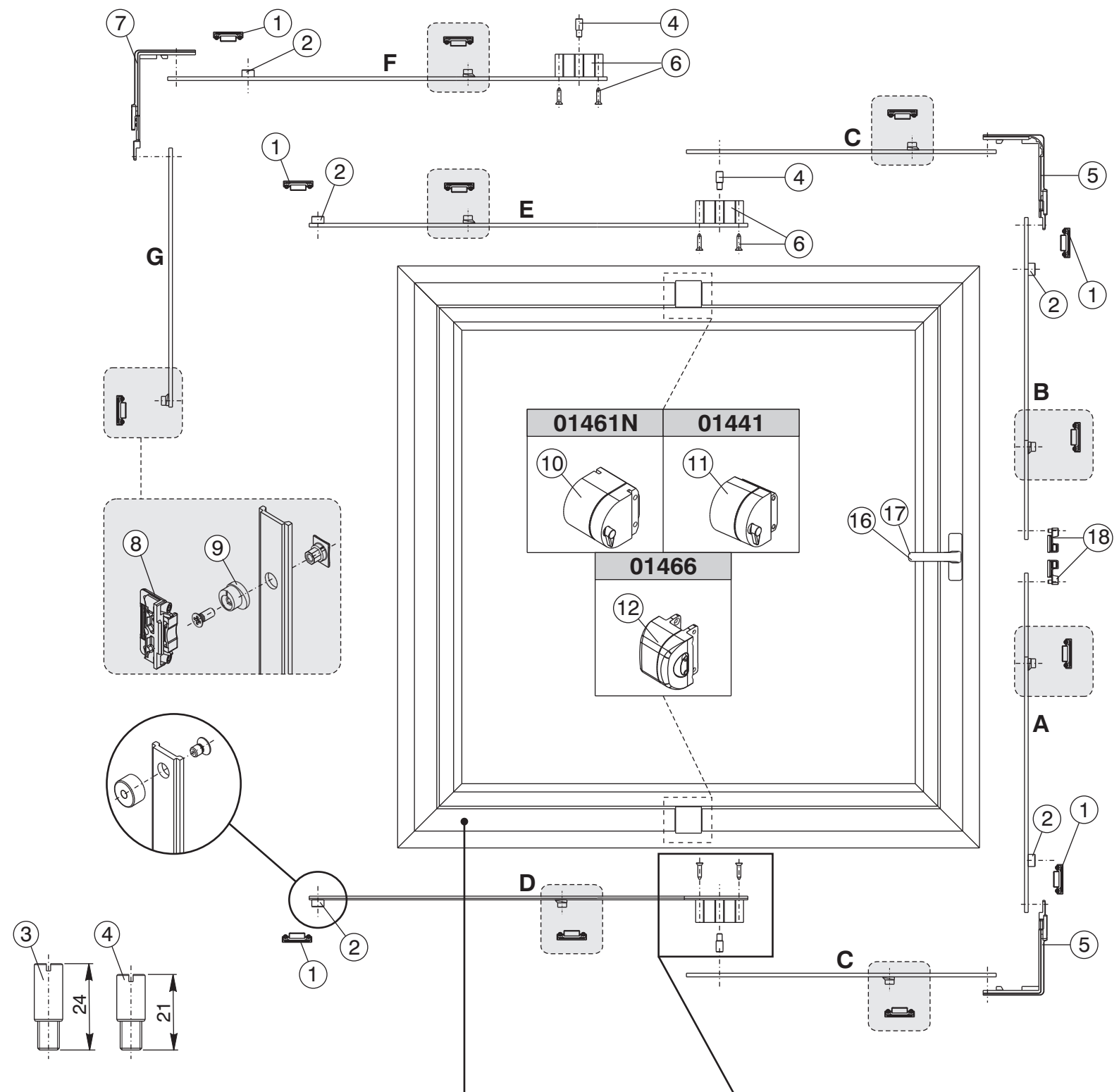
USINAGE POUR TRINGLES - BEARBEITUNG FÜR STANGEN - ROD MACHING - LAVORAZIONE ASTINE



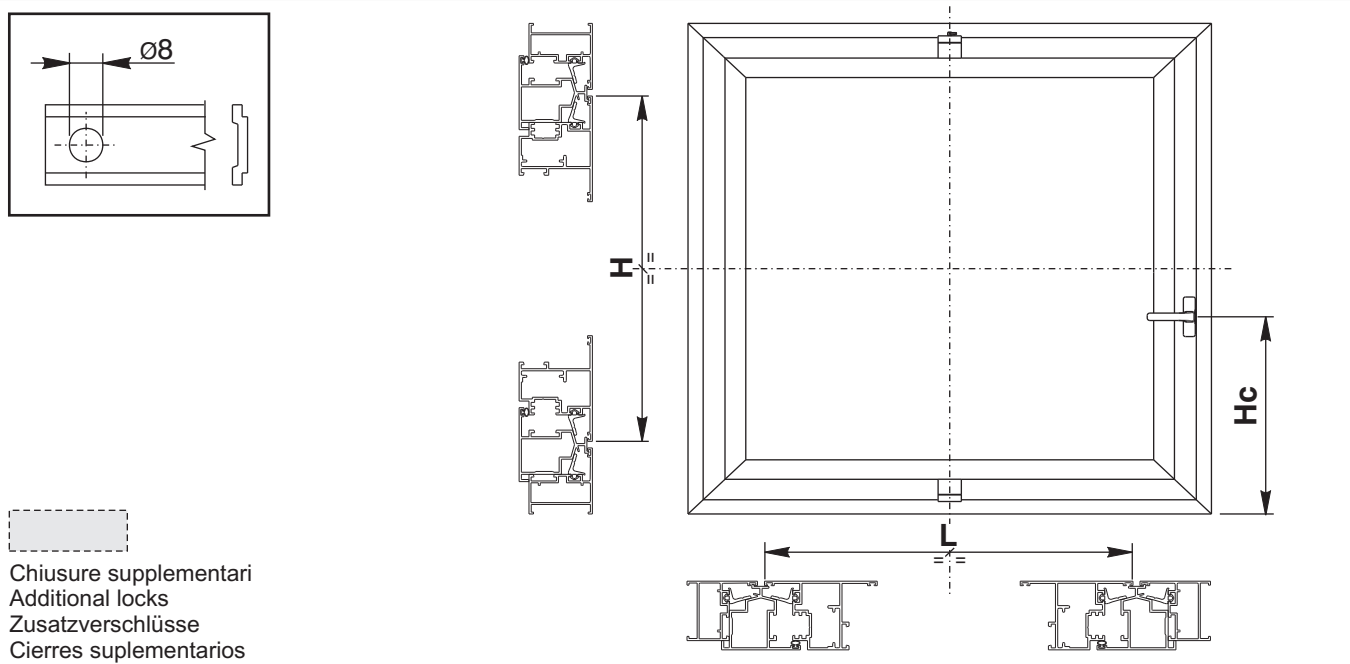
Chiusure supplementari
 Additional locks
 Zusatzverschlüsse
 Cierres suplementarios
 Points de fermeture supplémentaires



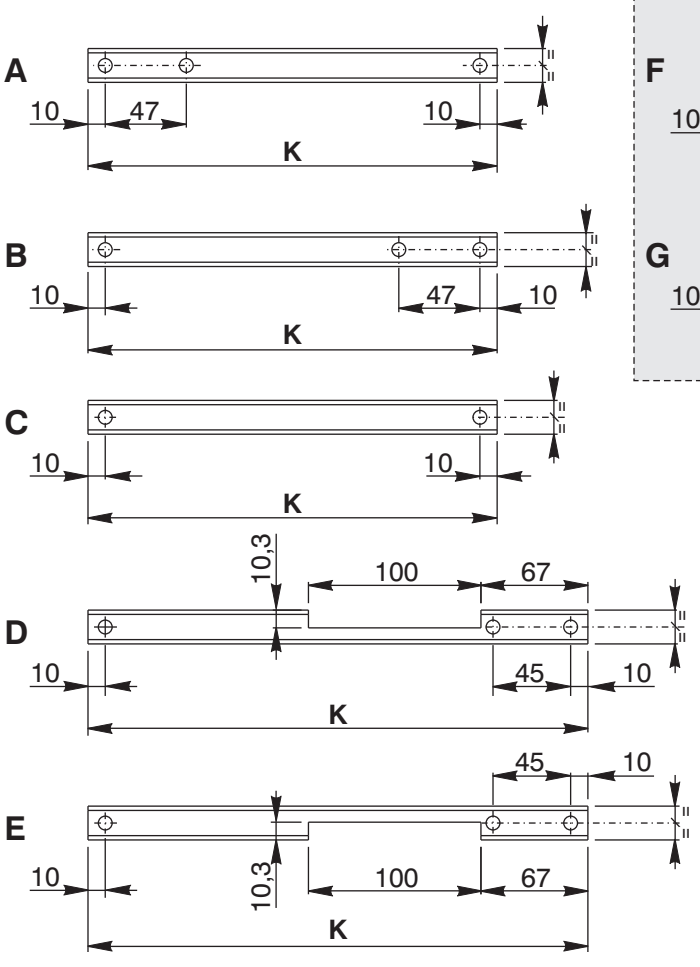
K	DOMAL STOPPER PG	DOMAL BREAK PA52	DOMAL BREAK PA63	DOMAL BREAK PA70S
A	L / 2 - 126	L / 2 - 126	L / 2 - 128	L / 2 - 128
B	L / 2 - 190	L / 2 - 190	L / 2 - 192	L / 2 - 192
C	H / 2 + 53	H / 2 + 53	H / 2 + 51	H / 2 + 51
D	H / 2 + 53	H / 2 + 53	H / 2 + 51	H / 2 + 51
E	H / 2 - 80	H / 2 - 79	H / 2 - 77	H / 2 - 77
F	H / 2 - 95	H / 2 - 94	H / 2 - 92	H / 2 - 92
G	L / 2 - 88,5	L / 2 - 88,5	L / 2 - 88,5	L / 2 - 88,5



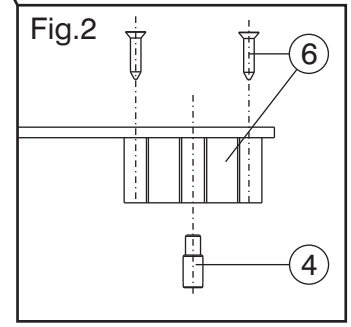
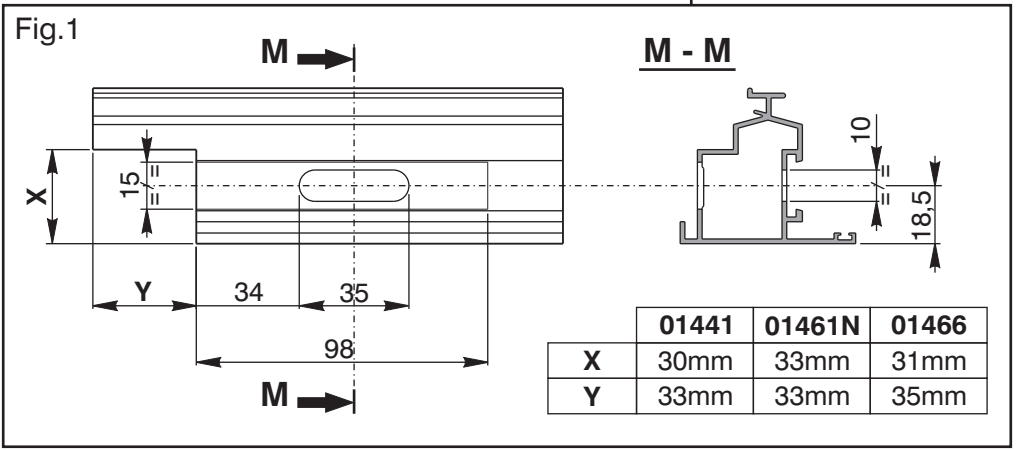
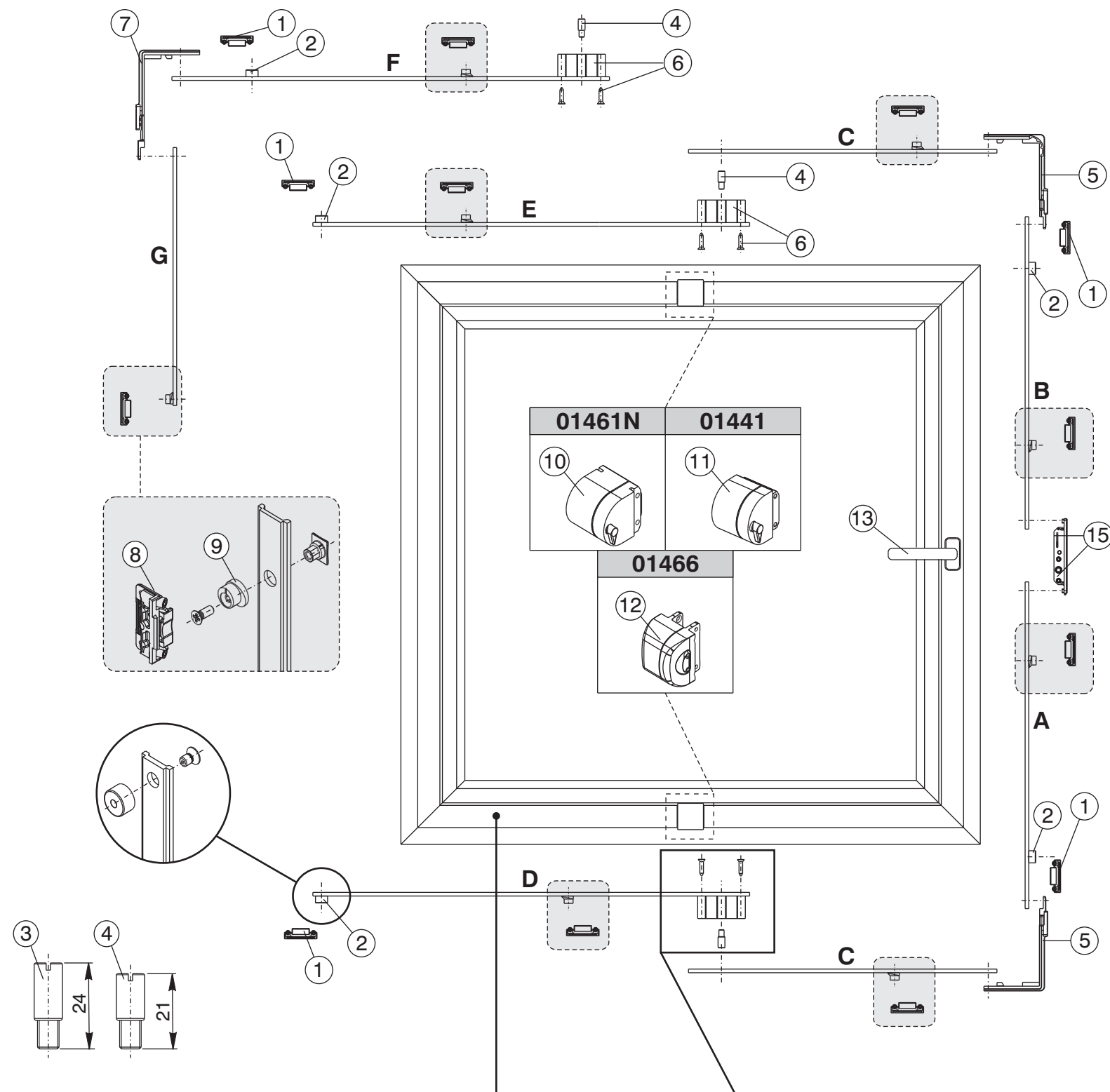
USINAGE POUR TRINGLES - BEARBEITUNG FÜR STANGEN - ROD MACHINING - LAVORAZIONE ASTINE



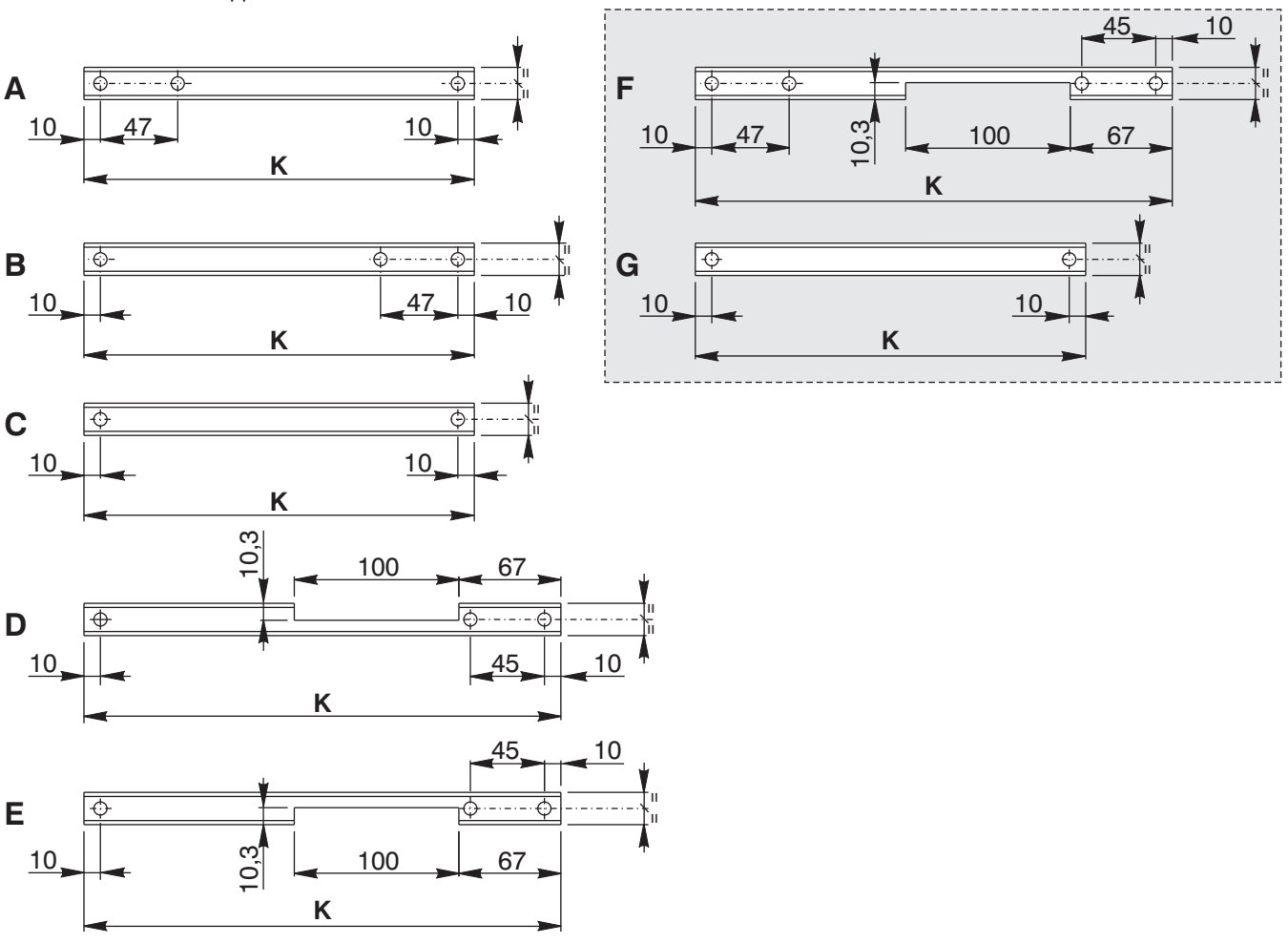
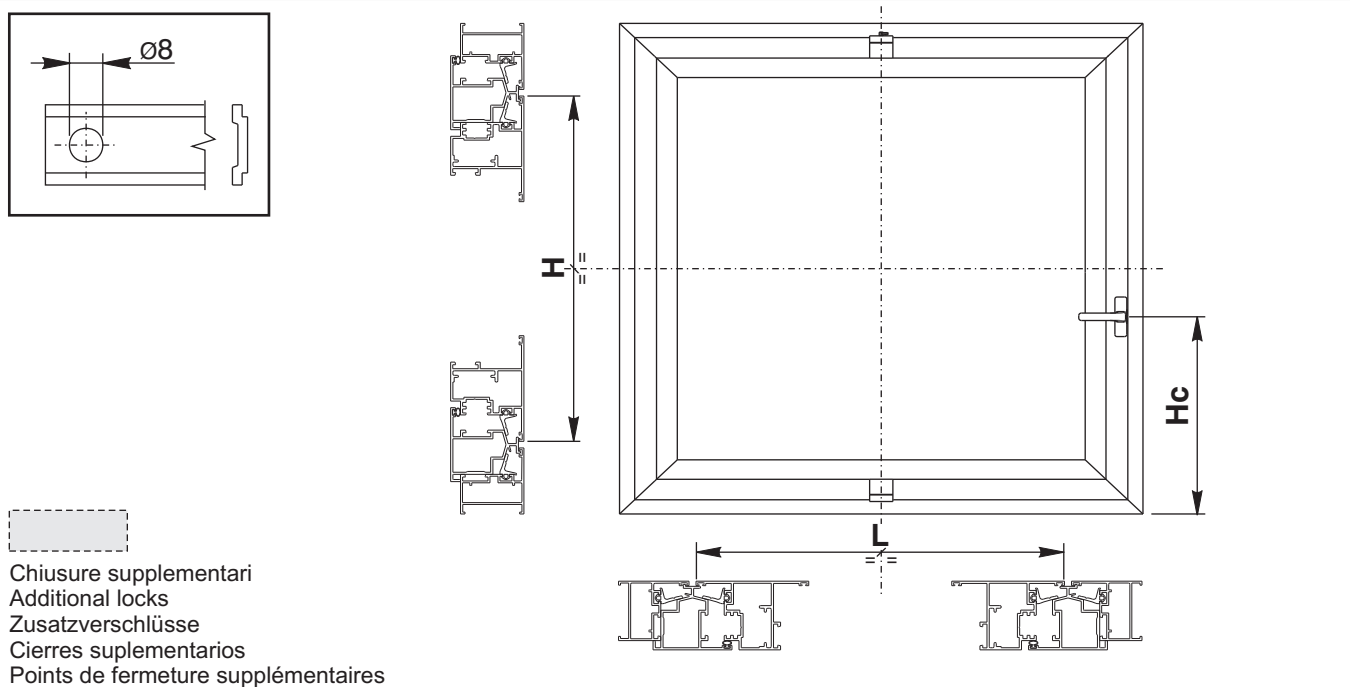
Chiusure supplementari
Additional locks
Zusatzverschlüsse
Cierres suplementarios
Points de fermeture supplémentaires



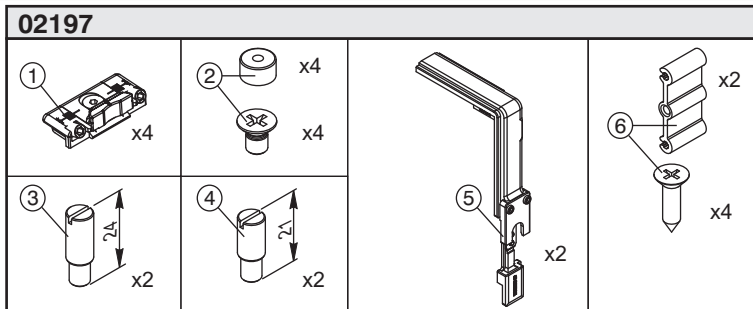
K	DOMAL STOPPER PG	DOMAL BREAK PA52	DOMAL BREAK PA63	DOMAL BREAK PA70S
A	Hc - 133	Hc - 132	Hc - 130	Hc - 130
B	H - Hc - 133	H - Hc - 132	H - Hc - 130	H - Hc - 130
C	L / 2 - 105	L / 2 - 104	L / 2 - 102	L / 2 - 102
D	L / 2 + 5	L / 2 + 5	L / 2 + 3	L / 2 + 3
E	L / 2 + 5	L / 2 + 5	L / 2 + 3	L / 2 + 3
F	L / 2 + 0,5	L / 2 + 0,5	L / 2 - 1,5	L / 2 - 1,5
G	H / 2 - 88,5	H / 2 - 88,5	H / 2 - 88,5	H / 2 - 88,5



USINAGE POUR TRINGLES - BEARBEITUNG FÜR STANGEN - ROD MACHINING - LAVORAZIONE ASTINE



K	DOMAL STOPPER PG	DOMAL BREAK PA52	DOMAL BREAK PA63	DOMAL BREAK PA70S
A	Hc - 179,5	Hc - 178,5	Hc - 176,5	Hc - 176,5
B	H - Hc - 124	H - Hc - 123	H - Hc - 121	H - Hc - 121
C	L / 2 - 105	L / 2 - 104	L / 2 - 102	L / 2 - 102
D	L / 2 + 5	L / 2 + 5	L / 2 + 3	L / 2 + 3
E	L / 2 + 5	L / 2 + 5	L / 2 + 3	L / 2 + 3
F	L / 2 + 0,5	L / 2 + 0,5	L / 2 - 1,5	L / 2 - 1,5
G	H / 2 - 88,5	H / 2 - 88,5	H / 2 - 88,5	H / 2 - 88,5



IT			
1	Incontro di chiusura	02197	
2	Nottolino		
3	Perno 24mm		
4	Perno 21mm		
5	Rinvio d'angolo		
6	Piastrino di collegamento		
7	Rinvio d'angolo		04020
8	Incontro di chiusura		01343
9	Nottolino registrabile		04030
10	Frizione FRIBLOK		01461N
11	Frizione FRIBLOK		01441
12	Frizione TECH		01466
13	Martellina		02460
14	Movimentazione interna bilico		01025
15	Movimentazione M90		01020N
16	Cremonese EURO		01000
17	Cremonese PRIMA		01024
18	Blocchetti di collegamento		02387

Bilico orizzontale con Martellina (Movimentazione 01025)

• Eseguire sui profili le lavorazioni standard necessarie per l'assemblaggio dell'anta e quelle specifiche per l'applicazione della Movimentazione interna e della chiusura perimetrale (**Fig.1**) ricordando di eseguire la spuntatura delle alette necessaria per l'inserimento delle astine

• Assemblare la Movimentazione **14** con lo spessore in dotazione, come indicato nelle istruzioni dell'Art.01025.

• Introdurre la movimentazione all'interno del traverso dell'anta apribile posizionarla adeguatamente, fissarla al profilo con le viti autofilettanti in dotazione, inserire il quadro, quindi fissare la Martellina Mastermar al profilo.

NOTA 1: Nei profili dove la movimentazione interna Art.01025 non si riesce ad infilare nella tubolarita', eseguire questa lavorazione dalla parte di appoggio vetro (**Vedi Fig.3**).

Ricordarsi di eseguire la lavorazione di asportazione della parte con interferenza nel profilo ferma-vetro.

• Assemblare l'anta apribile del serramento, profili di inversione compresi.

• Tagliare e lavorare le astine come indicato nella tabella lavorazione astine.

Montare su quelle che lo prevedono i nottolini con le viti M5x8 in dotazione. Montare sulle aste **C** e **D** il blocchetto di collegamento **6** in alluminio con le due viti autofilettanti posizionandolo come si vede in **Fig. 2**.

NOTA 2: Il taglio astine indicato in figura fa riferimento al posizionamento delle frizioni sull'asse centrale dei montanti.

Nel caso le frizioni vengano posizionate in modo diverso si dovrà accorciare/allungare le aste **C** e **D** di conseguenza allungare/accorciare le aste **E** del valore che si ricava misurando dall'asse della frizione all'asse centrale dei montanti. Restano salve tutte le indicazioni delle lavorazioni.

- Inserire le aste **C** e **D** nella guida dei montanti del lato manovra, inserire le aste **A** e **B** nella guida del traverso lato manovra. Innestare i rinvii d'angolo **5** avendo cura di inserirli nei fori delle aste **C** e **D**. Fissare il tutto avvitando i grani sui rinvii. Fissare le aste **A** e **B** alla movimentazione interna **14** tramite i due perni di trascinamento **3**.
- Fissare la parte "femmina" della frizione all'anta apribile, utilizzando le viti in dotazione.
- Inserire nella guida dei profili di inversione le aste **E** quindi fissarle ai blocchetti di collegamento **6** tramite i due perni di trascinamento **4**.
- Fissare la parte "maschio" della frizione ai montanti del controtelaio. Assemblare un montante con due traversi. Montare il profilo di inversione sul controtelaio. Inserire l'anta apribile all'interno del controtelaio, quindi applicare il rimanente montante.
- Applicare gli incontri **1** sul telaio fisso posizionandoli a 1mm circa dagli elementi di chiusura **2** quindi fissarli con i grani.
- Verificare il buon funzionamento del serramento.

Bilico verticale con Cremonese

• Eseguire sui profili le lavorazioni standard necessarie per l'assemblaggio dell'anta e quelle specifiche per l'applicazione della Cremonese Euro/Prima e della chiusura perimetrale (**Fig.1**) ricordando di eseguire la spuntatura delle alette necessaria per l'inserimento delle astine.

• Assemblare l'anta apribile del serramento profili di inversione compresi.

• Tagliare e lavorare le astine come indicato nella tabella delle lavorazioni astine. Montare su quelle che lo prevedono i nottolini con le viti M5x8 in dotazione. Montare sulle aste **D**, **E** il blocchetto di collegamento **6** in alluminio con le due viti autofilettanti posizionandolo come si vede in **Fig.2**.

NOTA 1: Il taglio astine indicato in figura fa riferimento al posizionamento delle frizioni sull'asse centrale dei traversi.

Nel caso le frizioni vengano posizionate in modo diverso si dovrà accorciare/allungare le aste **D**, **E**, **F** e di conseguenza allungare/accorciare le aste **C** del valore che si ricava misurando dall'asse della frizione all'asse centrale dei traversi. Restano salve tutte le indicazioni delle lavorazioni.

- Inserire le aste **C** nella guida dei traversi dal lato manovra, inserire i blocchetti di nylon (in dotazione alla Cremonese **16/17**) insieme alle aste **A** e **B** nella guida del montante del lato manovra. Innestare i rinvii d'angolo **5** avendo cura di inserirli nei fori delle aste **C**. Fissare il tutto avvitando i grani sui rinvii.
- Posizionare la Cremonese **16/17** e fissarla tramite il piastrino e le viti in dotazione.
- Inserire nella guida dei profili trasverso le aste **E** e **D**, quindi fissare le aste **C** ai blocchetti di collegamento **6** tramite i due perni di trascinamento **4**.
- Fissare la parte "femmina" della frizione all'anta apribile, utilizzando le viti in dotazione.
- Fissare la parte "maschio" della frizione ai traversi del controtelaio. Assemblare un trasverso con due montanti. Montare il profilo di inversione sul controtelaio.
- Inserire l'anta apribile all'interno del controtelaio, quindi applicare il rimanente trasverso.
- Applicare gli incontri sul telaio fisso posizionandoli a 1mm circa dagli elementi di chiusura quindi fissarli con i grani.
- Verificare il buon funzionamento del serramento.

Bilico verticale con Martellina (Movimentazione 01020N)

• Eseguire sui profili le lavorazioni standard necessarie per l'assemblaggio dell'anta e quelle specifiche per l'applicazione della Movimentazione M90 **15** e della chiusura perimetrale (**Fig.1**) ricordando di eseguire la spuntatura delle alette necessaria per l'inserimento delle astine.

• Assemblare l'anta apribile del serramento profili di inversione compresi.

• Tagliare e lavorare le astine come indicato nella tabella delle lavorazioni astine. Montare su quelle che lo prevedono i nottolini con le viti M5x8 in dotazione. Montare sulle aste **D**, **E** il blocchetto di collegamento **6** in alluminio con le due viti autofilettanti posizionandolo come si vede in **Fig.2**.

NOTA 1: Il taglio astine indicato in figura fa riferimento al posizionamento delle frizioni sull'asse centrale dei traversi (Fig.3).

Nel caso le frizioni vengano posizionate in modo diverso si dovrà accorciare/allungare le aste **D**, **E**, **F** e di conseguenza allungare/accorciare le aste **C** del valore che si ricava misurando dall'asse della frizione all'asse centrale dei traversi. Restano salve tutte le indicazioni delle lavorazioni.

- Inserire le aste **C** nella guida dei traversi dal lato manovra, inserire le aste **A** e **B** nella guida del montante del lato manovra. Innestare i rinvii d'angolo **5** avendo cura di inserirli nei fori delle aste **C**. Fissare il tutto avvitando i grani sui rinvii.
- Posizionare la Movimentazione M90 **13** nel montante avendo cura di innestare i perni della movimentazione nei fori delle astine **A** e **B**.
- Inserire nella guida dei profili trasverso le aste **E** e **D**, quindi fissare le aste **C** ai blocchetti di collegamento **6** tramite i due perni di trascinamento **4**.
- Fissare la parte "femmina" della frizione all'anta apribile, utilizzando le viti in dotazione.
- Fissare la parte "maschio" della frizione ai traversi del controtelaio. Assemblare un trasverso con due montanti. Montare il profilo di inversione sul controtelaio.
- Inserire l'anta apribile all'interno del controtelaio, quindi applicare il rimanente trasverso.
- Applicare gli incontri sul telaio fisso posizionandoli a 1mm circa dagli elementi di chiusura quindi fissarli con i grani.
- Verificare il buon funzionamento del serramento.

Chiusure Supplementari per tutte le tipologie di bilico

Con serramenti superiori di 1100 mm è consigliato l'utilizzo di più punti di chiusura a seconda dell'esigenza. Si realizzi un foro in più sulle astine dove si andrà ad aggiungere il punto di chiusura supplementare composto da:

ART.04030 Nottolino di chiusura registrabile.

ART.01343 Incontro GACS.

Se i punti di chiusura supplementari si trovano dalla parte opposta alla manovra utilizzare:

ART.04020 Rinvio d'angolo GACS.

In questo caso l'astina **E** andrà sostituita con l'astina **F** e realizzata invece l'astina **G** dove si andrà ad aggiungere il punto di chiusura nel lato dell'infisso che non lo prevede.

EN			
1	Closing keeper	02197	
2	Pawl		
3	Pin 24mm		
4	Pin 21mm		
5	Corner drive		
6	Connection plate		04020
7	Corner Cleat		01343
8	Closing keeper		04030
9	Adjustable Pawl		01461N
10	Friction FRIBLOK		01441
11	Friction FRIBLOK		01466
12	Friction TECH		02460
13	Window handle		01025
14	Pivoting window internal mechanism		01020N
15	Driving mechanism M90		01000
16	EURO 900 Cremonese		01024
17	PRIMA 900 Cremonese		02387
18	Connection blocks		

Horizontal pivot window with handle (01025N Mechanism)

• Carry out the standard machining operations on the profile as required for assembly of the sash, as well as operations specific to the application of the internal Mechanism and perimeter lock (**Fig.1**), remembering to cut the fins needed for insertion of the rods.

• Assemble the Mechanism **14** using the shim supplied, as indicated in the instructions for Art.01025.

• Introduce the mechanism inside the cross beam of the openable sash, positioning it appropriately and securing it to the profile using the self-threading screws supplied. Insert the square handle pivot and then fasten the Mastermar handle to the profile.

NOTE 1: In profiles where it is not possible to thread the internal mechanism Art.01025 into the tubing, machine the glass support part accordingly.

When removing material from the part, remember that the inside of the glass stop profile must have negative allowance.

- Assemble the openable sash in the window fitting, including the smooth profiles.
- Cut and machine the rods as indicated in the rod machining table. Mount the pawls onto the appropriate rods using the M5x8 screws supplied. Mount the aluminium connection plate **6** onto beams **C** and **D** using the two self-threading screws, positioning it as shown in **Fig. 2**.

•NOTE 2: The rod cut mark indicated in the figure refers to the positioning of the clutches on the central axis of the uprights. In the event that the clutches must be positioned differently, it is necessary to shorten/lengthen beams **C** and **D** and consequently to lengthen/shorten rods **E** by the value obtained from measuring the distance between the central axis of the clutch and the central axis of the uprights. This does not affect any of the machining indications.

- Insert beams **C** and **D** into the guide of the operating side uprights, insert beams **A** and **B** into the guide of the operating side cross beam. Engage the corner cleats **5**, carefully inserting them into the holes of beams **C** and **D**. Secure everything in place by fastening the grub screws on the corner cleats. Fix beams **A** and **B** to the internal mechanism **14** by means of the two drive pins **3**.
- Fix the female part of the clutch to the openable sash, using the screws supplied.
- Insert the beams **E** into the guide of the smooth profiles, then fix them to the connection plates **6** using the two drive pins **4**.
- Fix the male part of the clutch to the counter-frame uprights. Assemble an upright with two cross beams. Mount the smooth profile onto the counter-frame. Insert the openable sash inside the counter-frame, then apply the remaining upright.
- Apply the strikers **1** onto the fixed frame, positioning them approximately 1 mm from the fastening elements **2**, then secure them in place using the grub screws.
- Check that the window functions correctly.

Vertical pivot window with Cremonese

• Carry out the standard machining operations on the profile as required for assembly of the sash, as well as operations specific to the application of the Euro/Prima Cremonese and perimeter lock (**Fig.1**), remembering to cut the fins needed for insertion of the rods.

• Assemble the openable sash of the window fitting, including the smooth profiles.

• Cut and machine the rods as indicated in the rod machining table. Mount the pawls onto the appropriate rods using the M5x8 screws supplied. Mount the aluminium connection plate **6** onto beams **D** and **E** using the two self-threading screws, positioning it as shown in **Fig. 2**.

NOTE 1: The rod cut mark in the figure refers to the positioning of the clutches on the central axis of the cross beams (**see Fig 3**).

In the event that the clutches must be positioned differently, it is necessary to shorten/lengthen the beams **D**, **E** and **F** and consequently to lengthen/shorten rods **C** by the value obtained from measuring the distance between the central axis of the clutch and the central axis of the uprights.

This does not affect any of the machining indications.

- Insert beams **C** into the guide of the cross beams from the operating side, then insert the nylon blocks (supplied with Cremonese **16/17**) together with beams **A** and **B** into the guide of the operating side upright. Engage the corner cleats **5**, carefully inserting them in the holes of beams **C**. Secure everything in place by fastening the grub screws on the corner cleats.
- Position the Cremonese **16/17** and secure it using the plate and screws supplied.
- Insert the beams **E** and **D** into the guide of the cross beam profiles, then fix beams **C** to the connection plates **6** using the two drive pins **4**.
- Fix the female part of the clutch to the openable sash, using the screws supplied.
- Fix the male part of the clutch to the counter-frame cross beams. Assemble a cross beam with two uprights. Mount the smooth profile onto the counter-frame.
- Insert the openable sash inside the counter-frame, then apply the remaining cross beam.
- Apply the strikers onto the fixed frame, positioning them approximately 1 mm from the fastening elements, then secure them in place using the grub screws.
- Check that the window functions correctly.

Vertical pivot window with handle (01020N Mechanism)

• Carry out the standard machining operations on the profile as required for assembly of the sash, as well as operations specific to the application of the M90 Mechanism **15** and perimeter lock (**Fig.1**), remembering to cut the fins needed for insertion of the rods.

• Assemble the openable sash of the window fitting, including the smooth profiles.

• Cut and machine the rods as indicated in the rod machining table. Mount the pawls onto the appropriate rods using the M5x8 screws supplied. Mount the aluminium connection plate **6** onto beams **D** and **E** using the two self-threading screws, positioning it as shown in **Fig. 2**.

NOTE 1: The rod cut mark in the figure refers to the positioning of the clutches on the central axis of the cross beams (**Fig 3**).

In the event that the clutches must be positioned differently, it is necessary to shorten/lengthen the beams **D**, **E** and **F** and consequently to lengthen/shorten the rods **C** by the value obtained from measuring the distance between the central axis of the clutch and the central axis of the uprights.

This does not affect any of the machining indications.

- Insert beams **C** into the guide of the cross beams from the operating side, insert beams **A** and **B** into the guide of the operating side upright. Engage the corner cleats **5**, carefully inserting them into the holes of beams **C**. Secure everything in place by fastening the grub screws on the corner cleats.
- Position the M90 Mechanism **13** into the upright, carefully engaging the mechanism fastening pins in the holes of rods **A** and **B**.
- Insert beams **E** and **D** into the guide of the cross beam profiles, then fix beams **C** to the connection plates **6** using the two drive pins **4**.
- Fix the female part of the clutch to the openable sash, using the screws supplied.
- Fix the male part of the clutch to the counter-frame cross beams. Assemble a cross beam with two uprights. Mount the smooth profile onto the counter-frame.
- Insert the openable sash inside the counter-frame, then apply the remaining cross beam.
- Apply the strikers onto the fixed frame, positioning them approximately 1 mm from the fastening elements, then secure them in place using the grub screws.
- Check that the window functions correctly.

Additional locks for all types of pivoting window

With window fittings wider than 1100 mm, it is advisable to use multiple lock points according to necessity. An extra hole should be drilled in rods where the additional lock point will be added, which consists of:

ART.04030 Adjustable locking pawl.

ART.01343 GACS striker.

If the additional lock points are located on the part opposite the mechanism, use:

ART.04020 GACS corner cleat.

In this case, rod **E** should be substituted with rod **F** and rod **G** should be machined and fitted where the additional lock point will be installed on the unfastened side of the window.

DE		
1	Schließplatte	
2	Zapfen	
3	Stift 24mm	02197
4	Stift 21mm	
5	Eckumlenkung	
6	Verbindungsplatte	
7	Eckumlenkung	04020
8	Schließplatte	01343
9	Zapfen Schließplatte	04030
10	Kupplung FRIBLOK	01461N
11	Kupplung FRIBLOK	01441
12	Kupplung TECH	01466
13	Fenstergriff	02460
14	Internes einlassgetriebe für schwingflügelfenster	01025
15	Einlassgetriebe M90	01020N
16	Getriebegriff EURO 900	01000
17	Getriebegriff PRIMA 900	01024
18	Verbindungsklötze	02387

Schwingflügelfenster mit Fenstergriff (Einlassgetriebe 01025)

- Auf den Profilen die normalen Bearbeitungen für den Zusammenbau des Flügels und anschließend die spezifischen Arbeiten für den Einbau des internen Einlassgetriebes und des perimetralen Verschlussystems (**Abb.1**) ausführen; nicht vergessen, die Rippen abzuschneiden, was für das Einführen der Stangen notwendig ist.
- Das Einlassgetriebe **14** mit dem mitgelieferten Passstück laut Anweisungen des Art. 01025 montieren.
- Das Einlassgetriebe in das Querteil des zu öffnenden Flügel einsetzen, genau positionieren und am Profil mit den mitgelieferten selbstschneidenden Schrauben befestigen; den Vierkant anbringen und dann den Griff Mastermar am Profil befestigen.

HINWEIS 1: Bei Profilen, bei denen das innere Einlassgetriebe Art. 01025 nicht in die Profilkammer eingesetzt werden kann, diese Arbeit auf der Seite ausführen, auf der die Scheibe aufliegt. Denken Sie daran, den Teil abzutragen, der sich im Profil mit der Gshalsteileiste überlagert. (**Abb.3**)

- Den zu öffnenden Fensterflügel einbauen einschließlich der Flügelzusatzprofile.
- Die Stangen entsprechend Tabelle Stangenbearbeitung zuschneiden und bearbeiten.

Auf den Flügeln, für die es vorgesehen ist, die Verriegelungsbolzen mit den mitgelieferten Schrauben M5x8 montieren. Auf den Stangen **C** und **D** die Aluminium-Verbindungsplatte **6** laut **Abb. 2** positionieren und mit den zwei selbstschneidenden Schrauben montieren.

HINWEIS 2: Der in der Abbildung gezeigte Zuschnitt der Stangen bezieht sich auf die Positionierung der Kupplungen auf der Mittelachse der Pfosten. Falls die Kupplungen auf eine andere Weise angeordnet werden, müssen die Stangen **C** und **D** gekürzt/verlängert werden und dementsprechend müssen die Stangen **E** um den Wert gekürzt/verlängert werden, der aus der Messung des Abstands zwischen der Kupplungsachse und der Mittelachse der Pfosten hervorgeht. Alle andere Montageanweisungen bleiben unverändert.

- Die Stangen **C** und **D** in die Führung der Pfosten auf der Betätigungsseite und die Stangen **A** und **B** in die Führung des Querteils auf derselben Seite einführen. Die Eckumlenkungen **5** in die Bohrungen der Stangen **C** und **D** einsetzen. Die Baugruppe befestigen und die Sicherungsschrauben der Eckumlenkungen festziehen. Die Stangen **A** und **B** am internen Einlassgetriebe **14** mit den beiden Mitnehmerzapfen **3** befestigen.
 - Die Innengewindekupplung des zu öffnenden Flügels mit den mitgelieferten Schrauben befestigen.
 - Die Stangen **E** in die Führung der Flügelzusatzprofile einsetzen und mit den beiden Mitnehmerzapfen **4** an den Verbindungsklötzen **6** befestigen.
 - Die Außengewindekupplung an den Pfosten des Fensterrahmens befestigen. Einen Pfosten mit zwei Querteilen montieren. Das Flügelzusatzprofil auf dem Fensterrahmen montieren. Den zu öffnenden Flügel in den Fensterrahmen einsetzen und dann den restlichen Pfosten anbringen.
 - Die Schließplatten **1** auf dem Blendrahmen ca. 1 mm von den Schließelementen **2** entfernt positionieren und mit den Gewindestiften befestigen.
 - Die Funktionstüchtigkeit des Fensters kontrollieren.

Wendeflügelfenster mit Getriebegriff

- Auf den Profilen die normalen Bearbeitungen für den Zusammenbau des Flügels und anschließend die spezifischen Arbeiten für den Einbau des Getriebegriffs Euro/Prima und des perimetralen Verschlussystems (**Abb.1**) ausführen; nicht vergessen, die Rippen abzuschneiden, was für das Einführen der Stangen notwendig ist.
- Den zu öffnenden Fensterflügel einbauen einschließlich der Flügelzusatzprofile.
- Die Stangen entsprechend Tabelle Stangenbearbeitung zuschneiden und bearbeiten. Auf den Flügeln, für die es vorgesehen ist, die Verriegelungsbolzen mit den mitgelieferten Schrauben M5x8 montieren. Auf den Stangen **D** und **E** die

Aluminium - Verbindungsplatte **6** laut **Abb. 2** positionieren und mit den zwei selbstschneidenden Schrauben montieren.

HINWEIS 1: Der in der Abbildung gezeigte Zuschnitt der Stangen bezieht sich auf die Positionierung der Kupplungen auf der Mittelachse der Querteile (**Siehe Abb. 3**). Falls die Kupplungen auf eine andere Weise angeordnet werden, müssen die Stangen **D**, **E**, **F** gekürzt/verlängert werden und dementsprechend müssen die Stangen **C** um den Wert gekürzt/verlängert werden, der aus der Messung des Abstands zwischen der Kupplungsachse und der Mittelachse der Querteile hervorgeht. Alle andere Montageanweisungen bleiben unverändert.

- Die Stangen **C** in die Führung der Querteile auf der Betätigungsseite und die Nylonklötze (Ausstattung des Getriebegriffs **16/17**) zusammen mit den Stangen **A** und **B** in die Führung des Pfostens auf der Betätigungsseite einsetzen. Die Eckumlenkungen **5** in die Bohrungen der Stangen **C** einsetzen. Die Baugruppe befestigen und die Sicherungsschrauben der Eckumlenkungen festziehen.
- Den Getriebegriff **16/17** anbringen und mit der Platte und den mitgelieferten Schrauben befestigen.
- Die Stangen **C** in die Führung der Profile des Querteils einsetzen und mit den beiden Mitnehmerzapfen **4** an den Verbindungsklötzen **6** befestigen.
- Die Innengewindekupplung des zu öffnenden Flügels mit den mitgelieferten Schrauben befestigen. Die Außengewindekupplung an den Querteilen des Fensterrahmens befestigen. Ein Querteil mit zwei Pfosten montieren. Das Flügelzusatzprofil auf dem Fensterrahmen montieren. Den zu öffnenden Flügel in den Fensterrahmen einsetzen und dann den restlichen Querteil anbringen.
- Die Schließplatten auf dem Blendrahmen ca. 1 mm von den Schließelementen entfernt positionieren und mit den Gewindestiften befestigen.
- Die Funktionstüchtigkeit des Fensters kontrollieren.

Wendeflügelfenster mit Fenstergriff (Einlassgetriebe 01020N)

- Auf den Profilen die normalen Bearbeitungen für den Zusammenbau des Flügels und anschließend die spezifischen Arbeiten für den Einbau des Einlassgetriebes M90 **15** und des perimetralen Verschlussystems (**Abb.1**) ausführen; nicht vergessen, die Rippen abzuschneiden, was für das Einführen der Stangen notwendig ist.
- Den zu öffnenden Fensterflügel einbauen einschließlich der Flügelzusatzprofile.
- Die Stangen entsprechend Tabelle Stangenbearbeitung zuschneiden und bearbeiten. Auf den Flügeln, für die es vorgesehen ist, die Verriegelungsbolzen mit den mitgelieferten Schrauben M5x8 montieren. Auf den Stangen **D** und **E** die Aluminium-Verbindungsplatte **6** laut **Abb. 2** positionieren und mit den zwei selbstschneidenden Schrauben montieren.

HINWEIS 1: Der in der Abbildung gezeigte Zuschnitt der Stangen bezieht sich auf die Positionierung der Kupplungen auf der Mittelachse der Querteile (**Abb. 3**). Falls die Kupplungen auf eine andere Weise angeordnet werden, müssen die Stangen **D**, **E**, **F** gekürzt/verlängert werden und dementsprechend müssen die Stangen **C** um den Wert gekürzt/verlängert werden, der aus der Messung des Abstands zwischen der Kupplungsachse und der Mittelachse der Querteile hervorgeht. Alle andere Montageanweisungen bleiben unverändert.

- Die Stangen **C** in die Führung der Querteile auf der Betätigungsseite und die Stangen **A** und **B** in die Führung der Pfosten auf der Betätigungsseite einsetzen. Die Eckumlenkungen **5** in die Bohrungen der Stangen **C** einsetzen. Die Baugruppe befestigen und die Sicherungsschrauben der Eckumlenkungen festziehen.
- Das Einlassgetriebe M90 **13** auf dem Pfosten anbringen und dabei darauf achten, dass die Zapfen des Einlassgetriebes in die Bohrungen der Stangen **A** und **B** einrasten. Die Stangen **C** in die Führung der Profile des Querteils einsetzen und mit den beiden Mitnehmerzapfen **4** an den Verbindungsklötzen **6** befestigen.
- Die Innengewindekupplung des zu öffnenden Flügels mit den mitgelieferten Schrauben befestigen. Die Außengewindekupplung an den Querteilen des Fensterrahmens befestigen. Ein Querteil mit zwei Pfosten montieren. Das Flügelzusatzprofil auf dem Fensterrahmen montieren. Den zu öffnenden Flügel in den Fensterrahmen einsetzen und dann den restlichen Querteil anbringen.
- Die Schließplatten auf dem Blendrahmen ca. 1 mm von den Schließelementen entfernt positionieren und mit den Gewindestiften befestigen.
- Die Funktionstüchtigkeit des Fensters kontrollieren.

<p>Zusatzverschlüsse für alle Typen von Schwingfenster</p> <p>Bei Fenstergrößen über 1100 mm ist je nach Bedarf die Verwendung von mehreren Schließstellen angebracht. Dazu wird auf den Stangen eine zusätzliche Bohrung an dem Punkt ausgeführt, an der eine zusätzliche Schließstelle angebracht werden soll, die aus folgenden Bauteilen besteht:</p> <p>ART.04030 Einstellbare Sperrklinke.</p> <p>ART.01343 Schließplatte GACS.</p> <p>Falls sich die zusätzlichen Schließstellen auf der der Betätigung gegenüberliegenden Seite befinden, ist das folgende Bauteil zu benutzen:</p> <p>ART.04020 Eckumlenkung GACS.</p> <p>In diesem F all die Stange E durch die Stange F ersetzen und die Stange G herstellen, auf der die zusätzliche Schließstelle auf der Fensterseite ohne Schließstelle angebracht wird.</p>
--

SP		
1	Encuentro de cierre	
2	Bulón	
3	Perno 24mm	02197
4	Perno 21mm	
5	Angulo de reenvío	
6	Placa de unión	
7	Angulo de reenvío	04020
8	Encuentro de cierre	01343
9	Bulón regulable	04030
10	Pivote FRIBLOK	01461N
11	Pivote FRIBLOK	01441
12	Pivote TECH	01466
13	Martellina	02460
14	Mecanismo interno de la bisagra	01025
15	Movimentación M90	01020N
16	Cremona EURO 900	01000
17	Cremona PRIMA 900	01024
18	Bloques de conexión	02387

Bisagra horizontal con Martelina (mecanismo 01025)

- Efectuar en los perfiles las modificaciones estándar necesarias para el ensamblaje de la hoja y las específicas para la aplicación del mecanismo interno y del cierre perimetral (**Fig.1**). Es indispensable recortar las aletas para poder introducir las varillas.
- Ensamblar el mecanismo **14** con el separador que se suministra de serie, como se indica en las instrucciones del Art. 01025.
- Introducir el mecanismo dentro del travesaño de la hoja móvil y fijarlo al perfil, en la posición correcta, con los tornillos autorroscantes que se suministran de serie. Colocar el marco y fijar la Martelina Mastermar al perfil.

NOTA 1: En los perfiles donde no es posible introducir el mecanismo interno Art.01025 en el tubular, es necesario hacerlo por la parte de apoyo del cristal. Es indispensable eliminar la parte que interfiere con el perfil de sujeción del cristal.

- Ensamblar la hoja móvil de la ventana, incluidos los perfiles inversores.
- Cortar y preparar las varillas como se indica en la tabla de preparación. Montar los bulones en las varillas que lo requieran, con los tornillos M5x8 que se suministran de serie. Montar la placa de unión **6** de aluminio en las varillas **C** y **D** con los dos tornillos autorroscantes, como se ilustra en la **Fig. 2**.

NOTA 2: La figura ilustra cómo cortar las varillas cuando los pivotes están situados en el eje central de los montantes. Si los pivotes se han de montar en una posición distinta, habrá que alargar o acortar las varillas **C** y **D**; en función de dicha modificación, también se deberán alargar o acortar las varillas **E** un valor equivalente a la distancia entre el eje del pivote y el eje central de los montantes. El resto de instrucciones para la adaptación son válidas.

- Introducir las varillas **C** y **D** en la guía de los montantes del lado de maniobra y las varillas **A** y **B** en la guía del travesaño del lado de maniobra. Acoplar los reenvíos angulares **5** de forma que entren en los orificios de las varillas **C** y **D**. Atornillar los espárragos en los reenvíos para fijar el grupo.
- Fijar las varillas **A** y **B** al mecanismo interno **14** con los dos pernos de arrastre **3**.
- Fijar la parte “hembra” del pivote a la hoja móvil, utilizando los tornillos que se suministran de serie.
- Introducir las varillas **E** en la guía de los perfiles inversores y anclarlas a las placas de unión **6** con los dos pernos de arrastre **4**.
- Fijar la parte “macho” del pivote a los montantes del contrabastidor. Ensamblar un montante con dos travesaños. Montar el perfil inversor en el contrabastidor. Introducir la hoja móvil dentro del contrabastidor y aplicar el montante que falta.
- Aplicar las platinas de contacto **1** sobre el bastidor fijo, aproximadamente a 1mm de los elementos de cierre **2**, y fijarlas con los espárragos.
- Verificar que el funcionamiento de la ventana sea correcto .

Bisagra vertical con Cremona

- Efectuar en los perfiles las modificaciones estándar necesarias para el ensamblaje de la hoja y las específicas para la aplicación de la Cremonese Euro/Prima y del cierre perimetral (**Fig.1**). Es indispensable recortar las aletas para poder introducir las varillas.
- Ensamblar la hoja móvil de la ventana, incluidos los perfiles preparores.
- Cortar y preparar las varillas como se indica en la tabla de preparación. Montar los bulones en las varillas que lo requieran, con los tornillos M5x8 que se suministran de serie. Montar la placa de unión **6** de aluminio en las varillas **D** y **E** con los dos tornillos autorroscantes, como se ilustra en la **Fig. 2**.

NOTA 1: La figura ilustra cómo cortar las varillas cuando los pivotes están situados en el eje central de los travesaños (**Fig. 3**). Si los pivotes se han de montar en una posición distinta, habrá que alargar o acortar las varillas **D**, **E**, **F**; en función de dicha modificación, también se deberán alargar o acortar las varillas **C** un valor equivalente a la distancia entre el eje del pivote y el eje central de los travesaños.El resto de instrucciones para la adaptación son válidas.

- Introducir las varillas **C** en la guía de los travesaños del lado de maniobra y los bloques de nailon (se suministran de serie con la Cremona **16/17**), junto con las varillas **A** y **B**, en la guía del montante del lado de maniobra. Acoplar los reenvíos angulares **5** de forma que entren en los orificios de las varillas **C**. Atornillar los espárragos en los reenvíos para fijar el grupo.
- Colocar la Cremona **16/17** y fijarla con la placa y los tornillos que se suministran de serie.
- Introducir las varillas **E** y **D** en la guía de los perfiles del travesaño y fijar las varillas **C** a las placas de unión **6** con los dos pernos de arrastre **4**.
- Fijar la parte “hembra” del pivote a la hoja móvil, utilizando los tornillos que se suministran de serie.
- Fijar la parte “macho” del pivote a los travesaños del contrabastidor. Ensamblar un travesaño con dos montantes. Montar el perfil inversor en el contrabastidor.
- Introducir la hoja móvil dentro del contrabastidor y aplicar el travesaño que falta.
- Aplicar las platinas de contacto sobre el bastidor fijo, aproximadamente a 1mm de los elementos de cierre, y fijarlas con los espárragos.
- Verificar que el funcionamiento de la ventana sea corecto .

Bisagra vertical con Martelina (mecanismo 01020N)

- Efectuar en los perfiles las modificaciones estándar necesarias para el ensamblaje de la hoja y las específicas para la aplicación del mecanismo M90 **15** y del cierre perimetral (**Fig.1**). Es indispensable recortar las aletas para poder introducir las varillas.
- Ensamblar la hoja móvil de la ventana, incluidos los perfiles inversores.
- Cortar y preparar las varillas como se indica en la tabla de preparación. Montar los bulones en las varillas que lo requieran, con los tornillos M5x8 que se suministran de serie. Montar la placa de unión **6** de aluminio en las varillas **D** y **E** con los dos tornillos autorroscantes, como se ilustra en la **Fig. 2**.

NOTA 1: La figura ilustra cómo cortar las varillas cuando los pivotes están situados en el eje central de los travesaños (**Fig. 3**). Si los pivotes se han de montar en una posición distinta, habrá que alargar o acortar las varillas **D**, **E**, **F**; en función de dicha modificación, también se deberán alargar o acortar las varillas **C** un valor equivalente a la distancia entre el eje del pivote y el eje central de los travesaños. El resto de instrucciones para la adaptación son válidas.

- Introducir las varillas **C** en la guía de los travesaños del lado de maniobra y las varillas **A** y **B** en la guía del montante del lado de maniobra. Acoplar los reenvíos angulares **5** de forma que entren en los orificios de las varillas **C**. Atornillar los espárragos en los reenvíos para fijar el grupo.
- Colocar el mecanismo M90 **13** en el montante, acoplando los pernos del mecanismo en los orificios de las varillas **A** y **B**.
- Introducir las varillas **E** y **D** en la guía de los perfiles del travesaño y fijar las varillas **C** a las placas de unión **6** con los dos pernos de arrastre **4**.
- Fijar la parte “hembra” del pivote a la hoja móvil, utilizando los tornillos que se suministran de serie.
- Fijar la parte “macho” del pivote a los travesaños del contrabastidor. Ensamblar un travesaño con dos montantes. Montar el perfil inversor en el contrabastidor.
- Introducir la hoja móvil dentro del contrabastidor y aplicar el travesaño que falta.
- Aplicar las platinas de contacto sobre el bastidor fijo, aproximadamente a 1mm de los elementos de cierre, y fijarlas con los espárragos.
- Verificar que el funcionamiento de la ventana sea correcto .

<p>Cierres adicionales para todo tipo de bisagras</p> <p>En las ventanas de más de 1100 mm, se aconseja el uso de varios puntos de cierre según las necesidades. En las varillas donde se desea añadir el punto de cierre adicional es necesario realizar un taladro más. Dicho cierre adicional está compuesto por:</p> <p>ART.04030 Bulón de cierre regulable.</p> <p>ART.01343 Platina GACS.</p> <p>Si los puntos de cierre adicionales están en la parte opuesta a la de maniobra se deberá usar:</p> <p>ART.04020 Reenvío angular GACS.</p> <p>En este caso, habrá que sustituir la varilla E por la varilla F y realizar la varilla G para la aplicación del punto de cierre en el lado de la ventana que no lo prevé.</p>
--

FR		
1	Gâche de fermeture	02197
2	Bague	
3	Broche 24mm	
4	Broche 21mm	
5	Renvoi d'angle	
6	Plaque d'assemblage	
7	Renvoi d'angle	04020
8	Gâche de fermeture	01343
9	Bague de réglage	04030
10	Actionnement par rotation FRIBLOK	01461N
11	Actionnement par rotation FRIBLOK	01441
12	Actionnement par rotation TECH	01466
13	Poignée à "carré"	02460
14	Mouvement interne basculant	01025
15	Mouvement M90	01020N
16	Crémone EURO	01000
17	Crémone PRIMA	01024
18	Blocs de jonction	02387

Basculant horizontal avec Martellina (Mouvement 01025)

- Procéder aux usinages standards des profils pour l'assemblage du battant et aux usinages spécifiques pour l'application du mouvement interne et de la fermeture périmétrique (**Fig.1**) sans oublier d'épointer les ailettes de façon à permettre l'insertion des tiges.
- Assembler le Mouvement **14** avec la cale fournie, comme indiqué dans la notice de l'Art.01025.
- Insérer le mouvement dans la traverse de l'ouvrant et le fixer au profil en utilisant les vis auto foreuses fournies, insérer le cadre et fixer la Martellina Mastermar au profil.

NOTE 1: Pour les profils où le mouvement interne Art.01025 ne rentre pas dans la gorge, procéder à l'usinage du côté de l'appui du verre. Ne pas oublier de procéder également à l'usinage de la partie de maintien du verre avec le profil.

Assembler l'ouvrant, profils d'inversion inclus.

Couper et usiner les tiges comme indiqué dans la table des usinages des tiges. Monter sur celles qui le prévoient les bagues de réglage aux vis M5x8 fournies. Fixer sur les tiges **C** et **D** l'entraîneur de crémone **6** en aluminium en utilisant les deux vis auto foreuses comme illustré dans la **Fig. 2**.

NOTE 2: La coupe des tiges indiquée à la figure se réfère à la mise en place des frictions sur l'axe central des traverses. Si les frictions sont mises en places de manière différente, il est nécessaire de raccourcir/allonger les tiges **C** et **D**, par conséquent, d'allonger/raccourcir les tiges **E** de la valeur obtenue en mesurant à partir de l'axe de la friction à l'axe central des traverses. Toutes les autres indications concernant les usinages restent inchangées.

- Insérer les tiges **C** et **D** dans le rail des traverses du côté manoeuvre, Insérer les tiges **A** et **B** dans le rail du montant côté manoeuvre. Mettre en place les renvois d'angle **5** en veillant à les insérer dans les orifices des tiges **C** et **D**. Fixer le tout en vissant les vis sans tête sur les renvois. Fixer les tiges **A** et **B** au mouvement interne **14** au moyen des deux chevilles d'entraînement **3**.
- Fixer la partie "femelle" de la friction à l'ouvrant, en utilisant les vis fournies.
- Insérer dans le rail des profils d'inversion les tiges **E** puis les fixer à l'entraîneur de crémone **6** au moyen des deux chevilles d'entraînement **4**.
- Fixer la partie "mâle" de la friction aux traverses du contre-châssis. Assembler une traverse avec deux montants. Monter le profil d'inversion sur le contre-châssis. Mettre en place l'ouvrant à l'intérieur du contre-châssis, puis appliquer la traverse restante.
- Appliquer les gâches **1** sur le châssis fixe à 1mm environ des éléments de fermeture **2** puis les fixer au moyen des vis sans tête.
- Vérifier le bon fonctionnement de la fenêtre.

Basculant vertical avec crémone

- Procéder aux usinages standards des profils pour l'assemblage du battant et aux usinages spécifiques pour l'application de la crémone Euro/Prima et de la fermeture périmétrique (**Fig.1**) sans oublier d'épointer les ailettes de façon à permettre l'insertion des tiges.
- Assembler l'ouvrant, profils d'inversion inclus.
- Couper et usiner les tiges comme indiqué dans la table des usinages des tiges. Monter sur celles qui le prévoient les bagues de réglage aux vis M5x8 fournies. Fixer sur les tiges **D**, **E** l'entraîneur de crémone **6** en aluminium en utilisant les deux vis auto foreuses comme illustré dans la **Fig. 2**.

NOTE 1:

La coupe des tiges indiquée à la figure se réfère à la mise en place des frictions sur l'axe central des traverses (**Fig. 3**). Si les frictions sont mises en places de manière différente, il est nécessaire de raccourcir/allonger les tiges **D**, **E**, **F** par conséquent, d'allonger/raccourcir les tiges **C** de la valeur obtenue en mesurant à partir de l'axe de la friction à l'axe central des traverses. Toutes les autres indications concernant les usinages restent inchangées.

- Insérer les tiges **C** dans le rail des traverses du côté manoeuvre, insérer les blocs de nylon (fournis avec la crémone **16/17**) avec les tiges **A** et **B** dans le rail du montant côté manoeuvre. Mettre en place les renvois d'angle **5** en veillant à les insérer dans les orifices des tiges **C**. Fixer les vis sans tête sur les renvois.
- Mettre en place la crémone **16/17** et la fixer au moyen de la patte et des vis fournies.
- Insérer dans le rail des profils traverses les tiges **E** et **D**, puis fixer les tiges **C** aux entraîneurs de crémone **6** au moyen des chevilles d'entraînement **4**.
- Fixer la partie "femelle" de la friction à l'ouvrant, au moyen des vis fournies.
- Fixer la partie "mâle" de la friction aux traverses du contre-châssis. Assembler une traverse avec deux montants. Monter le profil d'inversion sur le contre-châssis.
- Insérer l'ouvrant à l'intérieur du contre-châssis, puis appliquer la traverse restante.
- Appliquer les gâches **1** sur le châssis fixe à 1mm environ des éléments de fermeture **2** puis les fixer au moyen des vis sans tête.
- Vérifier le bon fonctionnement de la fenêtre.

Basculant vertical avec Martellina (Mouvement 01020N)

- Procéder aux usinages standards des profils pour l'assemblage du battant et aux usinages spécifiques pour l'application du mouvement M90 **15** et de la fermeture périmétrique (**Fig.1**) sans oublier d'épointer les ailettes de façon à permettre l'insertion des tiges.
- Assembler l'ouvrant, profils d'inversion inclus.
- Couper et usiner les tiges comme indiqué dans la table des usinages des tiges. Monter sur celles qui le prévoient les bagues de réglage aux vis M5x8 fournies.
- Fixer sur les tiges **D**, **E** l'entraîneur de crémone **6** en aluminium en utilisant les deux vis auto foreuses comme illustré dans la **Fig. 2**.

NOTE 1:

La coupe des tiges indiquée à la figure se réfère à la mise en place des frictions sur l'axe central des traverses (**Fig. 3**). Si les frictions sont mises en places de manière différente, il est nécessaire de raccourcir/allonger les tiges **D**, **E**, **F** par conséquent, d'allonger/raccourcir les tiges **C** de la valeur obtenue en mesurant à partir de l'axe de la friction à l'axe central des traverses.

Toutes les autres indications concernant les usinages restent inchangées.

- Insérer les tiges **C** dans le rail des traverses du côté manoeuvre, insérer les tiges **A** et **B** dans le rail du montant côté manoeuvre. Mettre en place les renvois d'angle **5** en veillant à les insérer dans les orifices des tiges **C**. Fixer les vis sans tête sur les renvois.
- Mettre en place le Mouvement M90 **13** dans le montant en veillant à insérer les pivots d'articulation dans les orifices des tiges **A** et **B**
- Insérer dans le rail des profils traverses les tiges **E** et **D**, puis fixer les tiges **C** aux entraîneurs de crémone **6** au moyen des chevilles d'entraînement **4**.
- Fixer la partie "femelle" de la friction à l'ouvrant, au moyen des vis fournies.
- Fixer la partie "mâle" de la friction aux traverses du contre-châssis. Assembler une traverse avec deux montants. Monter le profil d'inversion sur le contre-châssis. Insérer l'ouvrant à l'intérieur du contre-châssis, puis appliquer la traverse restante.
- Appliquer les gâches sur le châssis fixe à 1mm environ des éléments de fermeture puis les fixer au moyen des vis sans tête.
- Vérifier le bon fonctionnement de la fenêtre.

Fermetures supplémentaires pour toutes les versions de basculant

Avec des fenêtres de dimensions supérieures à 1100 mm il est recommandé d'ajouter des fermetures en réalisant des orifices supplémentaires sur les tiges:

ART.04030 Point de fermeture réglable.

ART.01343 Gâche GACS.

Si les points de fermeture supplémentaires se trouvent du côté opposé à la manoeuvre utiliser:

ART.04020 Renvoi d'angle GACS.

Dans ce cas la tige **E** doit être remplacée par la tige **F** et une fois réalisé la tige **G** on peut rajouter les points de fermeture supplémentaires.

NOTE