

TABELLA 1  
TABLE 1

## SUPER GS HD TIPO "C"

DIMENSIONI MASSIME ANTA [mm]  
Max. sash size [mm]

DESCRIZIONE DESCRIPTION ARM	Codice Art. Article Code	Tipo di apertura Opening System	Distanza anta telaio Sash-frame Distance	Angolo di apertura Max Opening Angle Max.	Altezza Max (mm) Max Sash Height	Larghezza Max (mm) Max Sash Width	Peso Max (kg) Max Sash Weight
Super GS HD - 10" Type C	0884700001	Side	16,5+0,5	82°	1600	550	36
Super GS HD - 12" Type C	0884800001	Side	16,5+0,5	85°	1600	600	38
Super GS HD - 14" Type C	0884900001	Side	16,5+0,5	87°	1600	650	40
Super GS HD - 16" Type C	0885100001	Side	16,5+0,5	87°	1600	700	42
Super GS HD - 18" Type C	0885200001	Side	16,5+0,5	87°	1600	750	45

TABELLA 2  
TABLE 2FORATURE ANTA [mm]  
SASH DRILLINGSFORATURE TELAIO [mm]  
FRAME DRILLINGS

DESCRIZIONE DESCRIPTION	Codice Art. Article Code	LA Larghezza appoggio anta (mm) Width vent arm	LS Larghezza Sede (mm) Width track	LB Lunghezza Bracci (mm) F.Stay Size	A	B	C	E	F	G	N	P	Q
Super GS HD - 10" Type C	0884700001	~ 19	~ 23	323,5	35	49	69	200,5	213	35,5	213,5	254	307,5
Super GS HD - 12" Type C	0884800001	~ 19	~ 23	373,5	35	49	69	225,5	238	35,5	252,5	304,5	357,5
Super GS HD - 14" Type C	0884900001	~ 19	~ 23	425,5	35	49	100	256	268,5	35,5	302	357	409,5
Super GS HD - 16" Type C	0885100001	~ 19	~ 23	474,5	35	49	100	277	289,5	35,5	339,5	406,5	458,5
Super GS HD - 18" Type C	0885200001	~ 19	~ 23	523,5	35	49	100	290	302,5	35,5	350	455,5	507,5

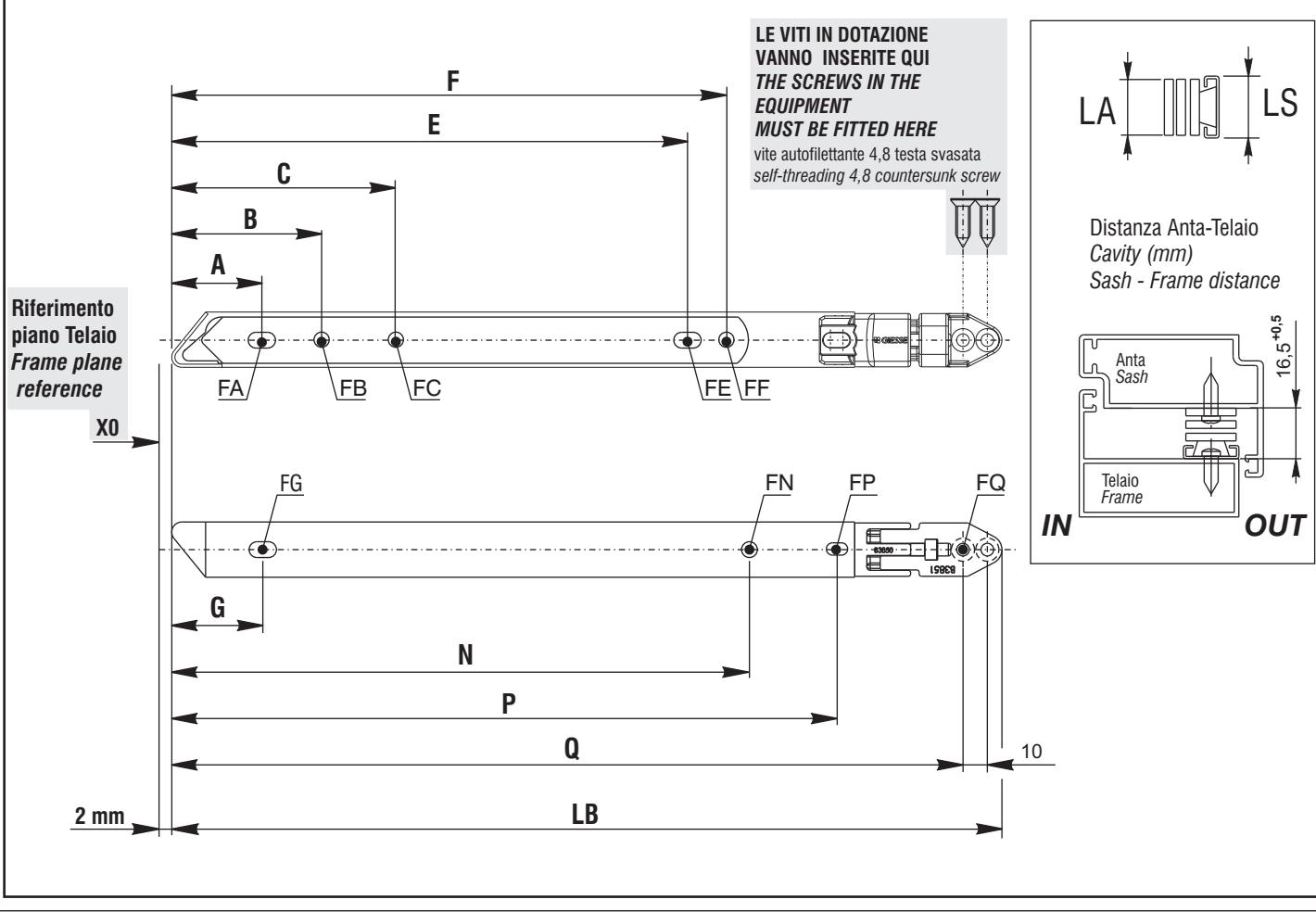


Fig.1/A

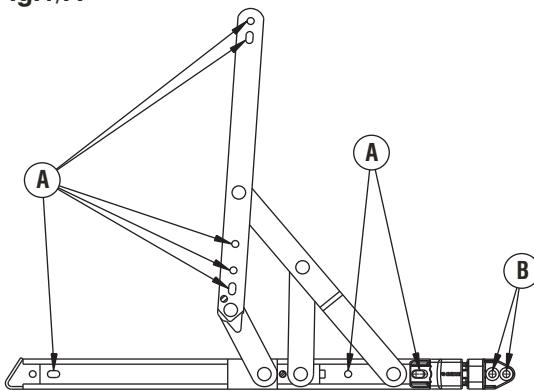
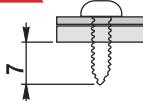


TABELLA DELLE VITI DI FISSAGGIO / TABLE OF FIXING SCREWS		
TIPO VITE/SCREW TYPE	FORO/HOLE (mm)	
A vite autofilettante 4,8 testa cilindrica self-threading 4,8 screw with cyl.heat	Ø 3,7	
B IN DOTAZIONE / PROVIDED vite autofilettante 4,8 testa svasata piana self-threading 4,8 plane countersunk screw	Ø 3,7	

ATTENZIONE - WARNING
  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

## NOTA 1:

 Le viti di fissaggio della coppia di bracci non sono comprese nella confezione dell'articolo e sono a carico del serramentista. E' compresa in confezione la sola vite di fissaggio del dispositivo di regolazione (autofilettante testa svasata piana Ø4,8x13 mm). Vedere Fig.1/A per il tipo di vite da impiegare e tabella 2 per il numero di viti necessarie.

## NOTE 1:

 The screws required to secure the pair of arms are not included and must be provided by the window maker; the package contains only the screw for mounting the adjustment device (dia. 4.8x13 mm self-tapping flat countersunk screw). See Fig.1/A for the type of screw to use, and table 2 for the number of screws required.

## NOTA 2:

 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.

## NOTE 2:

 If necessary, before the assembly of the sash on the frame, open the corner of the grooves if present, for the products fittings.

## NOTA 3:

 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.

## NOTE 3:

 When handling or shipping the finished sashes, fit rigid shims between the sash and wing to avoid damaging the installed hardware.

## NOTA 4:

 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.

## NOTE 4:

 Use limiter arms to make the sash safer, and make sure to observe all established legal requirements.

## NOTA 5:

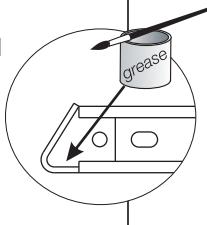
 L'informazione sui diametri dei fori riportata nel presente Foglio Istruzioni è "indicativa" per spessori di alluminio di circa 2 mm. E' importante che il diametro del foro venga determinato in base alla qualità ed allo spessore del materiale su cui i Bracci devono essere fissati ed in base ad eventuali suggerimenti forniti dal produttore delle viti stesse.

## NOTE 5:

 The information on the diameters of the holes reported in the present Instruction Leaflet is "indicative" for aluminum thicknesses of about 2 mm. It is important that the diameter of the hole is determined according to the quality and the thickness of the material on which the Arms must be fixed and according to the possible advice supplied by the manufacturer of the screws.

## NOTA 6:

 Ingrassare opportunamente la parte superiore del braccio.



## NOTE 6:

 The upper part of the arm must be properly lubricated.



## NOTA 7:

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

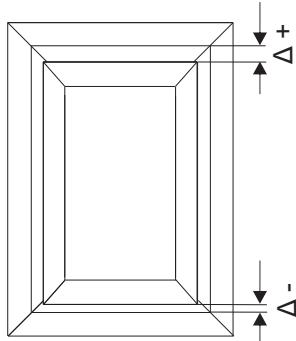
Se nella parte superiore dell'infisso si ha un  $\Delta$  maggiore rispetto al  $\Delta$  della parte inferiore, intervenire cambiando le distinte di taglio anta / telaio (Caso A), oppure spessorando il braccio inferiore (Caso B).



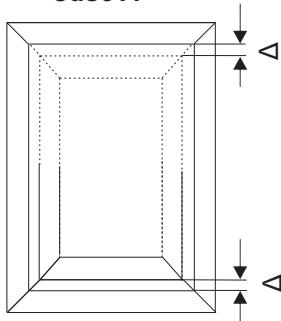
## NOTE 7:

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.

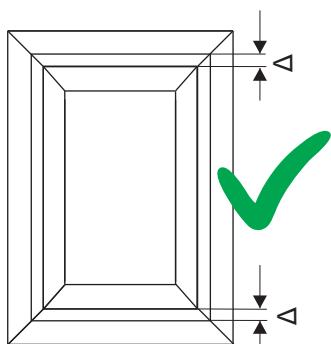
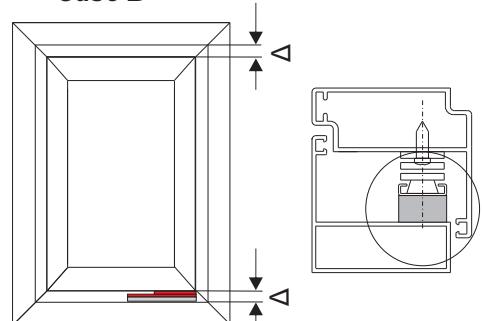
If at the top of the window the  $\Delta$  is greater than the  $\Delta$  at the bottom, change the sash / frame sizes (Case A) or shim the lower arm (Case B).



Caso A  
Case A

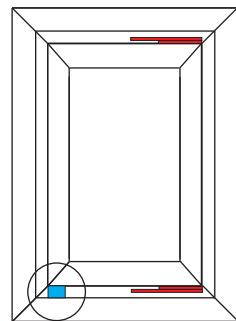


Caso B  
Case B



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 Super HD, tipo C. Si faccia particolare attenzione che la distanza anta / telaio sia compresa tra 16,5 e 17mm (fig. 2A). In caso la distanza anta telaio sia >17 mm (>16,5 braccio 10") i bracci andranno opportunamente spessorati (fig. 2B).

2) Determinare la posizione dell'asse orizzontale le 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 Super HD – Tipo C, 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 Super HD type C stay arms. In particular check that the sash /frame distance ranges from 16,5 to 17 mm (draw. 2A). If the wing frame clearance is >17 mm (>16,5 with arm 10"), the arms must be fitted with a shim of suitable thickness (draw. 2B).

2) Establish the position of the horizontal 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 (draw. 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 Super HD – type C 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

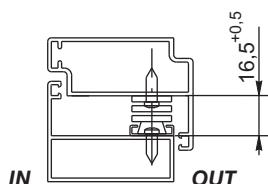


Fig.2B

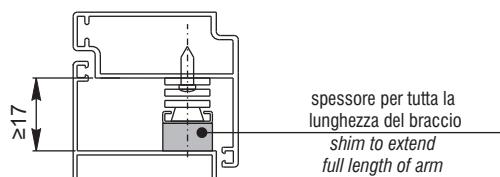
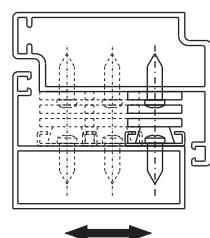


Fig.3



## FASI PER L'INSTALLAZIONE / INSTALLATION PROCEDURE

## FASE1 Lato telaio – Tracciatura Asole

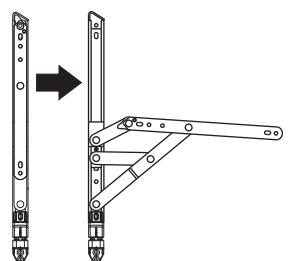
Aprire il braccio super GS HD tipo C e mantenendolo a 2 mm (vedi fig. 1) di distanza dal telaio tracciare con una matita tutte le asole e i fori di fissaggio del dispositivo di regolazione in altezza.

Non tracciare gli altri fori presenti

## STEP 1 Frame side – Marking the Slots

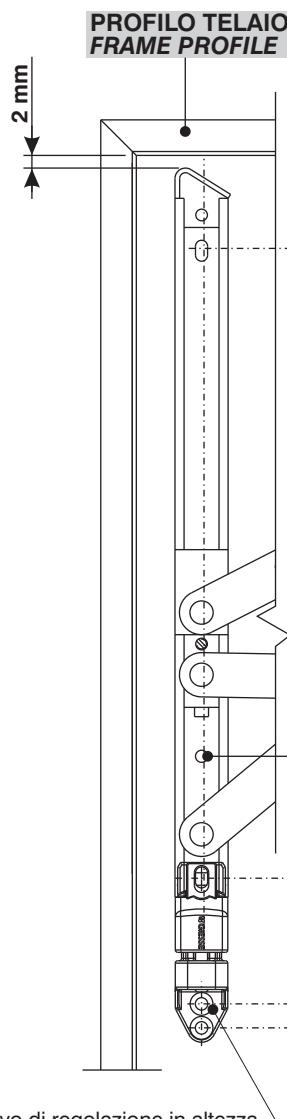
Open out the super GS HD type C stay arm, holding it at 2 mm from the frame (see fig. 1) and, using a pencil, mark all the slots and the fixing hole for the height-adjustment mechanism.

Do not mark any of the other holes.



## LATO TELAIO - FRAME SIDE

Fig.1



PROFILO TELAIO / FRAME PROFILE	TRACCIATURA / MARKING	FORATURA / DRILLING	FISSAGGIO / FIXING	FISSAGGIO DEFINITIVO / FINAL FIXING
FASE1 / PHASE 1	FASE 2 / PHASE 2	FASE 8 / PHASE 8	FASE 10 / PHASE 10	
			 autofilettante 4,8 self-threading 4,8	 autofilettante 4,8 self-threading 4,8
			 autofilettante 4,8 self-threading 4,8	 autofilettante 4,8 self-threading 4,8
			 autofilettante 4,8 self-threading 4,8	 autofilettante 4,8 self-threading 4,8
			<b>IN DOTAZIONE / PROVIDED</b>  autofilettante 4,8 self-threading 4,8	

## FASE2 Lato telaio – Foratura Montante Telaio

Realizzare i fori Ø3,7 mm in corrispondenza:

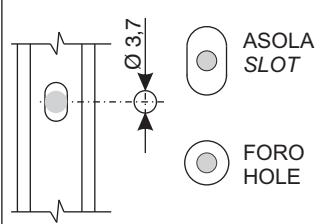
- centro delle sole asole (tracciate in precedenza con la matita);
  - centro dei fori del dispositivo di regolazione.
- (vedi fig. 2)

## STEP 2 Frame side – Drilling the frame upright

Drill Ø3,7 mm holes at the following points:

- centre of each slot (marked previously with the pencil);
- centre of hole for adjustment mechanism (see fig. 2)

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:

$$A = X - 4,5$$

X= distanza anta/telaio prevista dalla serie.  
(vedi fig. 3)

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

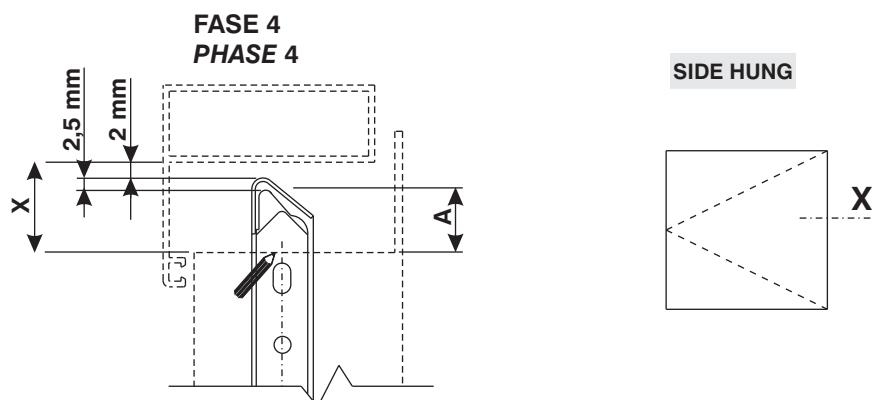
Using a pencil, mark distance A on the sash side of the arm, where "A" is the part of the arm that projects from the sash.

The distance is calculated thus:

$$A = X - 4,5$$

X= sash/frame distance envisaged for the type of profile.  
(see fig. 3)

Fig.3



## 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 - SASH SIDE

Fig.4

anta - sash

telaio - frame

A

TRACCIATURA MARKING	FORATURA DRILLING	FISSAGGIO FIXING
FASE 4 PHASE 4	FASE 5 PHASE 5	FASE 6 PHASE 6
	$\varnothing 3,7$ $\varnothing 3,7$ $\varnothing 3,7$	autofilettante 4,8 self-threading 4,8  autofilettante 4,8 self-threading 4,8  autofilettante 4,8 self-threading 4,8
	$\varnothing 3,5$ $\varnothing 3,5$	autofilettante 4,8 self-threading 4,8  autofilettante 4,8 self-threading 4,8

## FASE5 Lato anta – Foratura Montante anta

Realizzare i fori  $\varnothing 3,5$  mm in corrispondenza dei punti in precedenza tracciati (asole e fori) .

(vedi fig. 4)

## STEP 5 Sash side – Drilling the sash upright

Drill  $\varnothing 3,5$  mm 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 la battuta del braccio rimanga a 2 mm di distanza dal telaio e che i fori in precedenza realizzati sul telaio siano in corrispondenza delle asole del braccio .

## FASE8 Lato Telaio – Fissaggio del Braccio

Fissare i due bracci super GS HD-tipo C sul telaio (vedi fig. 1) compreso anche il dispositivo di regolazione in altezza, utilizzando le viti in dotazione.  
(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. In caso non fosse, ad anta aperta, allentare leggermente le viti che fissano il braccio al telaio (ad esclusione delle viti che fissano il dispositivo di regolazione). E con una chiave a brugola Ch4, ruotare la vite, per regolare l'anta fino alla corretta posizione.  
(vedi fig. 5)

## FASE10 Lato Telaio - Fissaggio definitivo del braccio, nella posizione corretta.

Terminata la regolazione eseguire i fori di Ø3,7 mm in corrispondenza dei fori del braccio-lato telaio, non ancora realizzati (riferimento FN vedi tabella2), come indicato in fig. 1 e fissare il braccio con le viti autofilettanti 4,8.

**NOTA: DOPO QUESTA FASE NON SARÀ PIÙ POSSIBILE COMPIERE ULTERIORI REGOLAZIONI!**

## FASE11 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 when the arm is closed, it registers at 2 mm from the frame and 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 Super GS HD-Type C stay arms to the frame (see fig. 1) and anchor the height adjustment mechanism, using the screw provided.  
(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. If not, then with the sash open, loosen the screws securing the arm to the frame (though not the screw retaining the height-adjustment mechanism), and using a hex socket driver (Ch4), turn the screw to bring the sash into the correct position.  
(see fig. 5)

## STEP 10 Frame side – Fixing the arm in the correct and final position

Having made the adjustment, drill the remaining Ø3,7 mm holes to coincide with the holes of the arm on the frame side (ref FN in table 2), as indicated in fig. 1, and fix the arm in place with the 4,8 self-tapping screws.

**NOTE: ONCE THIS OPERATION HAS BEEN COMPLETED, NO FURTHER ADJUSTMENTS ARE POSSIBLE!**

## 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.5

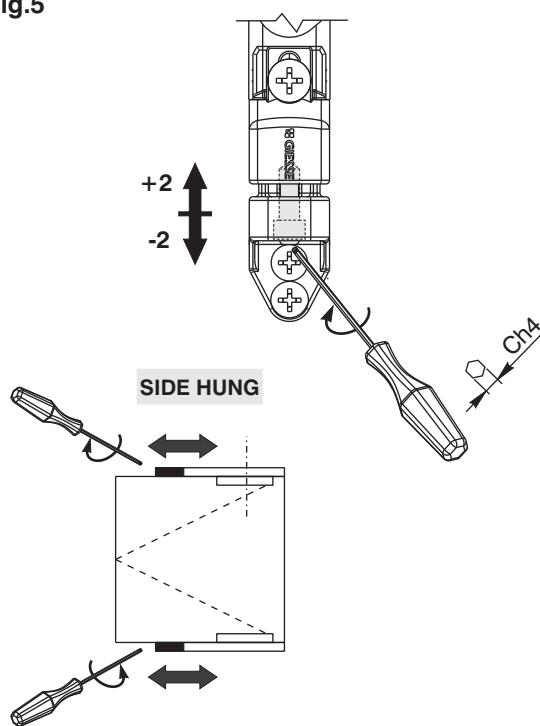


Fig.6

