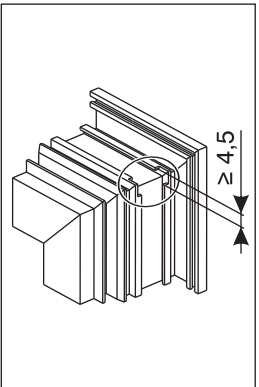
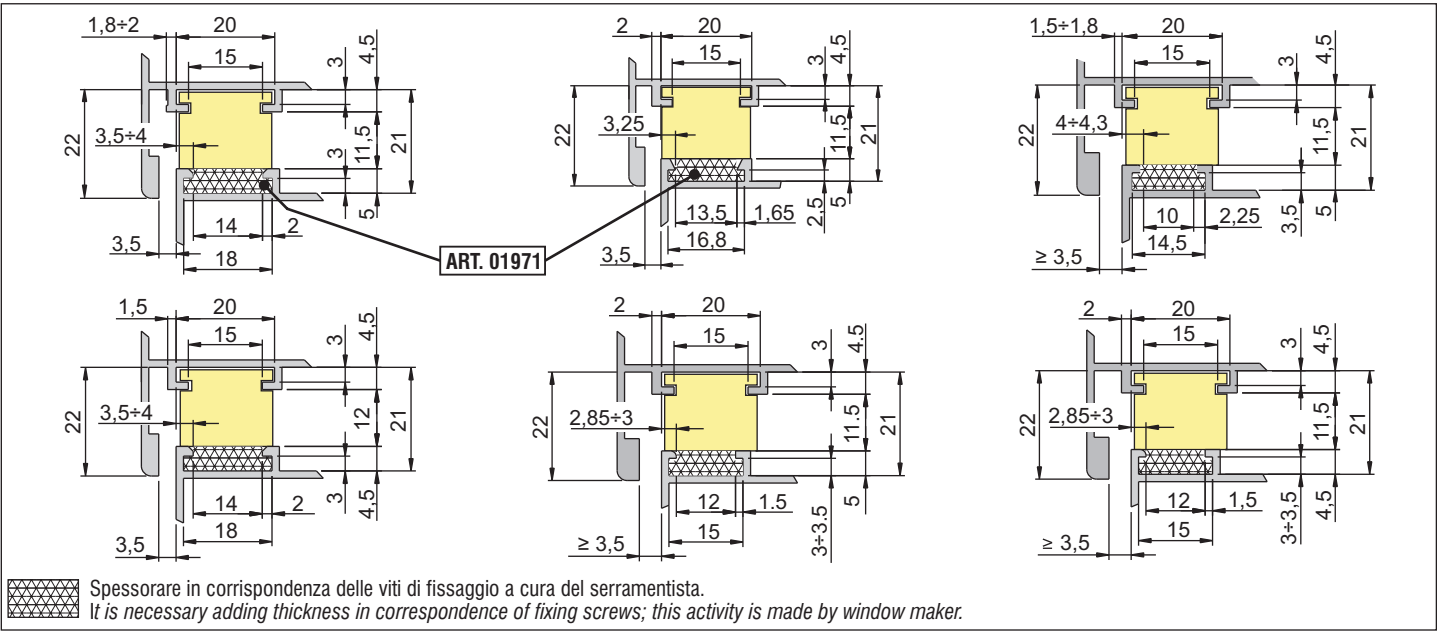
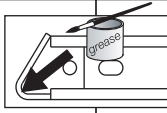


**AVVERTENZE PER L'UTILIZZATORE DA LEGGERE PRIMA DELL'INSTALLAZIONE DEL PRODOTTO**  
**WARNINGS FOR THE USER: READ CAREFULLY BEFORE PROCEEDING WITH INSTALLATION**

<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> 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 2:</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 3:</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 3:</b> Use limiter arms to make the sash safer, and make sure to observe all established legal requirements.</p>
<p><b>NOTA 4:</b> 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.</p>	<p><b>NOTE 4:</b> 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.</p>
<p><b>NOTA 5:</b> In base alle dimensioni (altezza e larghezza in mm) e al peso (in kg) dell'anta, si individui il Braccio GS HD, più idoneo. 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.</p>	<p><b>NOTE 5:</b> 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 stay arm. 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.</p>
<p><b>NOTA 6:</b> Ingrassare opportunamente la parte superiore del braccio.</p>	<p><b>NOTE 6:</b> The upper part of the arm must be properly lubricated.</p>



**ATTREZZI NECESSARI PER IL MONTAGGIO**  
**TOOLS REQUIRED FOR MOUNTING**

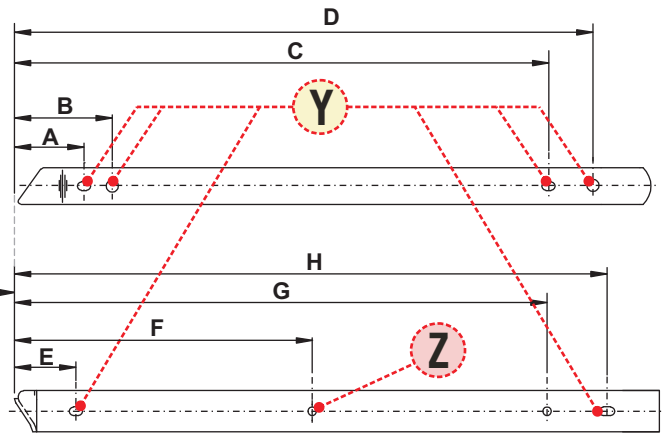
Ø3,7mm  
 Ø3,5mm

SI CONSIGLIA L'IMPIEGO DI BRACCI LIMITATORI NEI CASI SOTTO RAPPRESENTATI:  
 IT IS RECOMMENDED USING THE ARMS ON CASES BELOW SHOWN:



**BRACCI TOP - HUNG ARMS**

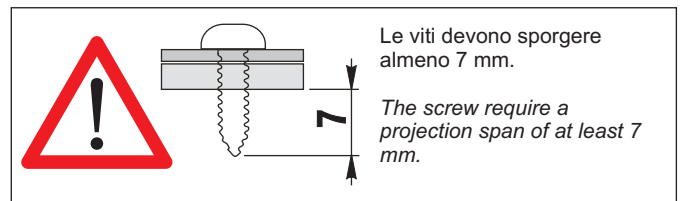
Codice Art. Code Article	DESCRIZIONE DESCRIPTION ARM	Lunghezza Bracci (mm) F.Stay Size	Tipo di apertura Opening System	Altezza Max(mm) Height Vent From.To.	Larghezza Max(mm) Width Vent Max.	Angolo di apertura Max Opening Angle Max.	Peso Max. Kg Max.Vent Weight
08309000	GS HD-TOP HUNG 10" ECO -TIPO EURO GROOVE	259	TOP	600	1500	50°	25

Codice Art. Code Article	A	B	C	D	E	F	G	H
08309000	35	49	188,5	212,5	36	167,5	214	254,5



**TABELLA DELLE VITI DI FISSAGGIO / TABLE OF FIXING SCREWS**

TIPO VITE/SCREW TYPE	FORO/HOLE (mm)
<b>Y</b> vite autofilettante 4,8 testa cilindrica self-threading 4,8 screw with cyl.head	 Ø 3,7
<b>Z</b> vite autofilettante 4,2 testa svasata piana self-threading 4,2 plane countersunk screw	 Ø 3,5



**FASE 1 Lato anta - Preparazione per posizionamento del Braccio**  
X= distanza anta / telaio prevista dalla serie.

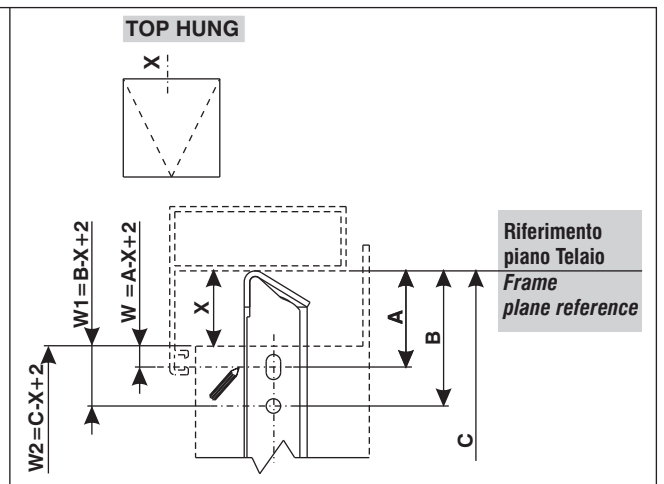
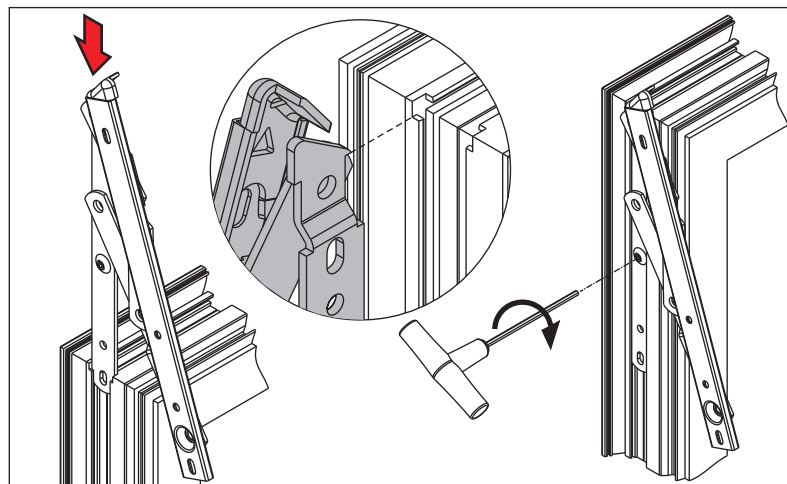
Per determinare la posizione delle foratuttre sull'anta proseguire con il metodo evidenziato in figura per ogni foro:  
**W = A - X + 2 ; W1 = B - X + 2 ; W2 = C - X + 2 ; ....**

Inserire il braccio aperto nella canaletta anta 15-20 mm e metterlo in battuta.  
Usare il grano per un rapido bloccaggio del braccio nella sua posizione finale.

**STEP 3 Sash side – Preparing to position the stay arm**  
X= sash / frame distance envisaged for the type of profile.

In order to define the position of drilling on wing, proceed by the procedure shown on picture for each hole:  
**W = A - X + 2 ; W1 = B - X + 2 ; W2 = C - X + 2 ; ....**

Insert the opened arm into the wing groove 15-20 mm and put on stop.  
Use the socket screw for a fast arm's locking in its final position.



**FASE 2 Lato anta - Tracciatura fori e Asole.**

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

**FASE 3 Lato anta - Foratura Montante anta**

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

**FASE 4 Lato anta - Fissaggio sull'anta**

Utilizzando viti autofilettanti, non in dotazione, con le caratteristiche indicate. Fissare il braccio.

**STEP 2 Sash side - Marking holes and slots.**

Using the arm as a template, mark out all holes and all slots on the sash side of the arm.

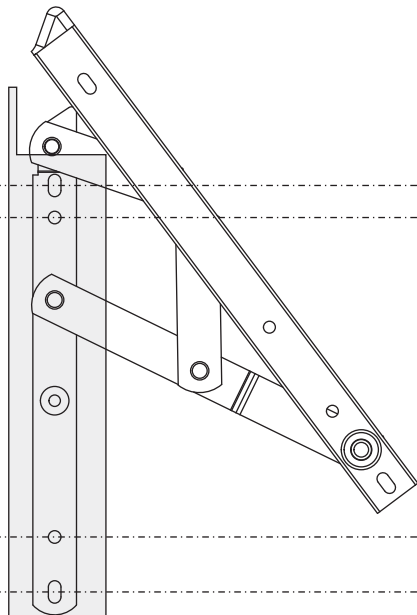
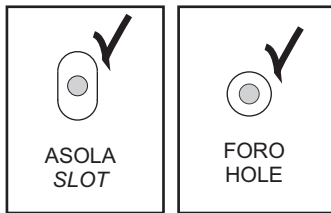
**STEP 3 Sash side - Drilling the sash upright**

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

**STEP 4 Sash side - Fixing arm to sash**

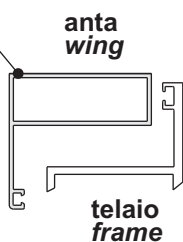
Using self-threading screws, not supplied, with the specifications indicated. Fixing the Arm.

**LATO ANTA - WING SIDE**



TRACCIATURA MARKING FASE 2 PHASE 2	FORATURA DRILLING FASE 3 PHASE 3	FISSAGGIO FIXING FASE 4 PHASE 4

autofilettante 4,8  
self-threading 4,8



## FASI PER L'INSTALLAZIONE / INSTALLATION PROCEDURE

### FASE 5 Lato telaio – Tracciatura Asole

Inserire l'anta con i bracci aperti dentro il telaio e mandare in battuta la parte superiore dello stesso sul telaio tracciare con una matita tutte le asole.

**Non tracciare gli altri fori presenti.**

### FASE 6 Lato telaio – Foratura Montante Telaio

Realizzare i fori Ø 3.7 mm in corrispondenza:

- centro delle sole asole (tracciate in precedenza con la matita);

### STEP 5 Frame side – Marking the Slots

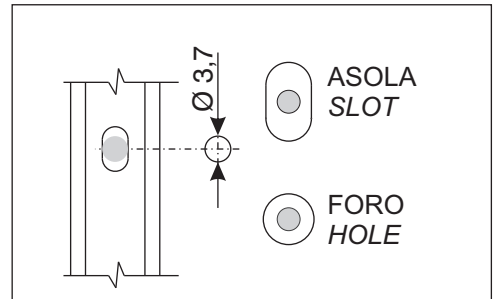
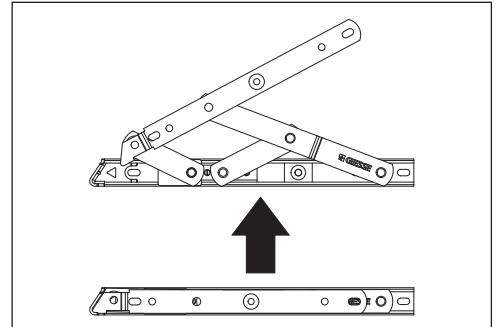
Insert the wing with opened arms into the frame and put on stop the higher part of it on the sash. Mark by a pencil all the slots.

**Do not mark any of the other holes.**

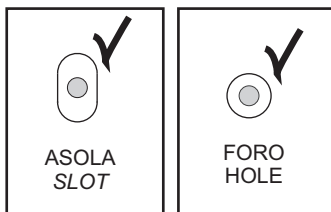
### STEP 6 Frame side – Drilling the frame upright

Drill Ø3.7 mm holes at the following points:

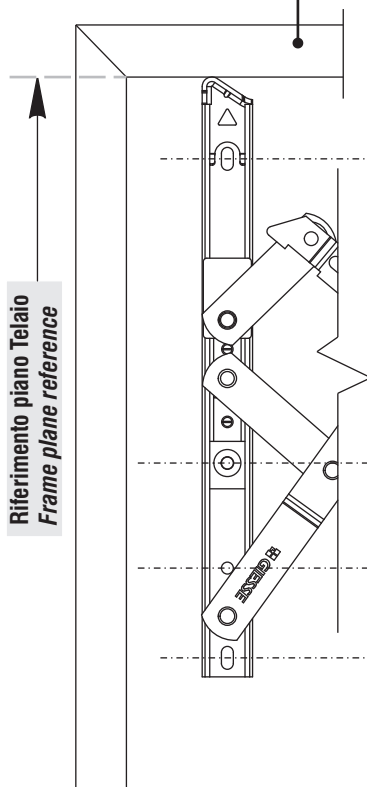
- centre of each slot (marked previously with the pencil);



## LATO TELAIO - FRAME SIDE



### PROFILO TELAIO FRAME PROFILE



TRACCIATURA MARKING FASE 5 PHASE 5	FORATURA DRILLING FASE 6 PHASE 6	FISSAGGIO FIXING FASE 7 PHASE 7	FISSAGGIO DEFINITIVO FINAL FIXING FASE 9 PHASE 9
  <b>NON TRACCIARE FORI DO NOT MARK HOLES</b>			  autofilettante 4,2 self-threading 4,2
			  autofilettante 4,8 self-threading 4,8

**FASE 7 Lato Telaio - Fissaggio del Braccio**

Fissare i 2 Bracci GS HD sul telaio.  
Facendo attenzione che la vite sia al centro dell'asola.

**STEP 7 Frame side - Fixing the Arm**

Secure the 2 GS HD stay arms to the frame, Paying attention that screw is centred into the slot.

**FASE 8 Lato telaio - Regolazione dell'anta.**

Chiudere l'anta e verificare che sia centrata, secondo quanto previsto dal nodo anta/telaio della serie utilizzata.  
Nel caso allentare le viti lato telaio e regolare.

**STEP 8 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 necessary, loosen the screw from the sash side and adjust.

**FASE 9 Lato telaio - Fissaggio definitivo**

Eseguire i fori di  $\varnothing 3,7$  mm in corrispondenza del braccio-lato telaio, non ancora realizzati e fissare il braccio con le viti autofilettanti 4,8.

**STEP 9 Frame side - Final fixing**

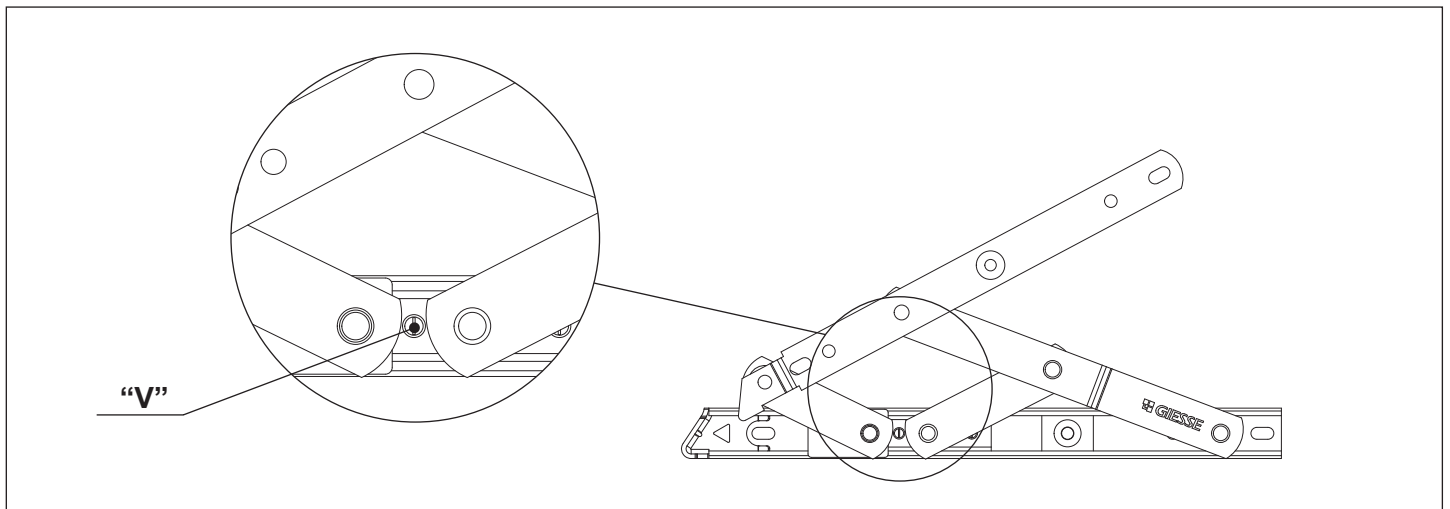
Drill the remaining  $\varnothing 3.7$  mm holes to coincide with the holes of the arm on the frame side and fix the arm in place with the 4.8 self-tapping screws.

**FASE 10 Lato telaio - Frizionamento dell'anta in apertura.**

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

**STEP 10 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.  
Be certain to balance the friction evenly between the two arms.



**ART. 01971**

**KIT SPESSORI - KIT THICKNESS**

Al fine di spessorare correttamente i bracci, è stato sviluppato un pratico spessore per canaletta 14-18 mm.  
*In order to properly adding thickness on arms, it is developed a suitable thickness for the groove 14-18mm.*

