



## ISTRUZIONI CARDINE PER INFERRIATE TAP/16

**Portata massima: 100 Kg/anta.**

**Larghezza massima anta: 1.200 mm per anta**

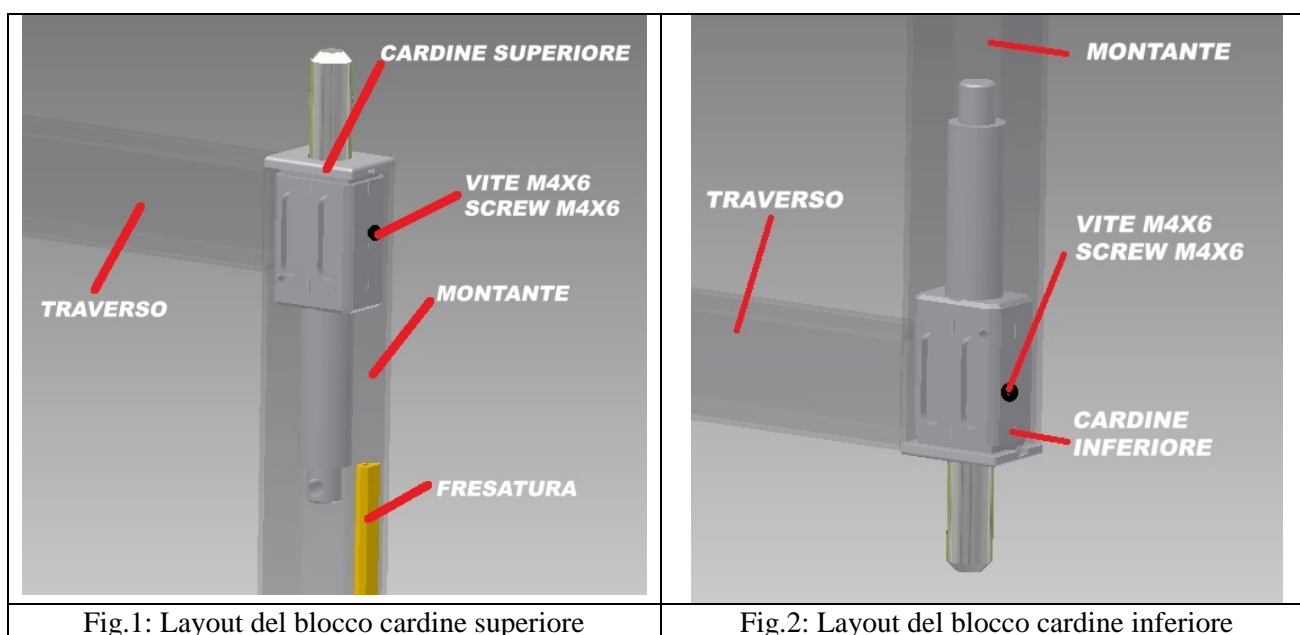
### ISTRUZIONI PER L'ASSEMBLAGGIO DEGLI ACCESSORI

**Attenzione:** per la realizzazione delle inferriate utilizzare uno scatolato di sezione 40x30 mm con spessore 1,5-2 mm per la parte di contorno. I montanti verticali porta cardini, dovranno essere aperti alle estremità.

#### Lavorazioni sull'anta:

Effettuare, in prossimità delle estremità superiori dei montanti dell'anta, le fresature frontali sul montante per realizzare le asole per lo sgancio rapido dei cardini, e la foratura laterale per il fissaggio dei cardini (Allegato 1).

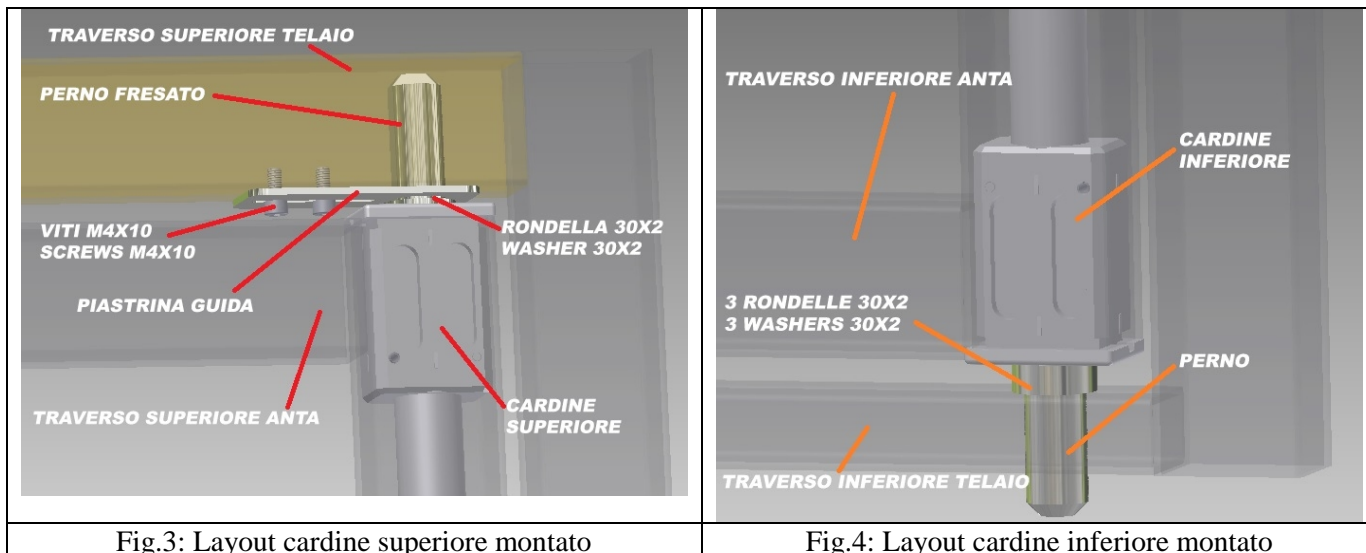
Inserire i cardini inferiori e superiori alle estremità dei montanti, incassandoli nello scatolato. Il cardine superiore si distingue per la fresatura presente sul puntale, e per il foro trasversale presente nella parte inferiore del perno. Fissare i cardini al montante mediante le 2 viti M4x6 in dotazione (Fig 1 - 2).



#### Lavorazione sui traversi superiore ed inferiore del telaio:

Effettuare le seguenti lavorazioni:

- Realizzare i fori di alloggiamento dei perni dei cardini (si consiglia di effettuare dei fori di diametro 16,50 mm. Effettuare i fori per il fissaggio delle piastrine guida dei cardini (Allegato 2)). Fissare, mediante avvitatura, utilizzando 2 viti M4x10, le piastrine guida al traverso del telaio, avendo cura di allineare il foro sulle piastrine, con quello sul telaio.



### Montaggio/smontaggio delle ante sul telaio:

Una volta effettuata la verniciatura, rimontare tutti gli accessori nelle loro sedi. Per montare le ante sul telaio, inserire prima i perni dei cardini inferiori nei relativi alloggiamenti, interponendo le 3 rondelle in ottone di spessore 2 mm (Fig. 4), sfruttando la molla interna che permette al perno di rientrare. Quindi ruotare il perno superiore fino a quando il foro presente sul codolo interno del perno superiore non è visibile dalla fresatura laterale presente sul montante dell'anta. Inserire la punta di un cacciavite nel foro presente sul codolo, e spingere verso il basso, facendo rientrare il perno nella sua sede (Fig. 5). Posizionare il cancelletto e rilasciare il perno (Fig. 6), interponendo la rondella in ottone di spessore 2 mm (Fig. 3), avendo cura che il dentino presente sulla piastrina guida fissata sul telaio si impegni nella fresatura presente sul perno. L'anta risulterà montata sul telaio. Chiudendo l'anta, la fresatura laterale risulterà essere inaccessibile. Inoltre, il dente della piastrina guida impedirà la rotazione del perno, per cui il foro sul codolo, ad anta chiusa risulterà essere rivolto in senso trasversale, e quindi inaccessibile. La fresatura potrà essere sigillata utilizzando la guarnizione fornita insieme al cardine.

In caso di manutenzione, per rimuovere le ante, ripetere la procedura in senso inverso, dopo aver sbloccato serratura e catenacci, ed aperto le ante in modo da rendere accessibili le fresature laterali dei montanti.

