



CERNIERA REGISTRABILE, A SCOMPARSA PER PORTE BLINDATE 1150SRF/D E /S

HIDDEN ADJUSTABLE HINGE FOR ARMoured DOORS 1150SRF/D AND /S

Peso massimo dell'anta: 150 Kg. (applicato su due cerniere)

Apertura massima: 115°

Altezza totale della cerniera: circa 133 mm

Maximum weight of the wing: 150 Kg. (on two hinges)

Maximum opening: 115°

Total height of the hinge: nearly 133 mm

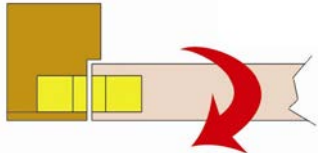


Fig. 1: Apertura sinistra - Left opening
1150SRF/S

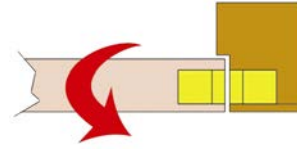


Fig. 2: Apertura destra - Right opening
1150SRF/D



Fig. 3: Versione destra - Right version
1150SRF/D



Fig. 4: Versione sinistra - Left version
1150SRF/S

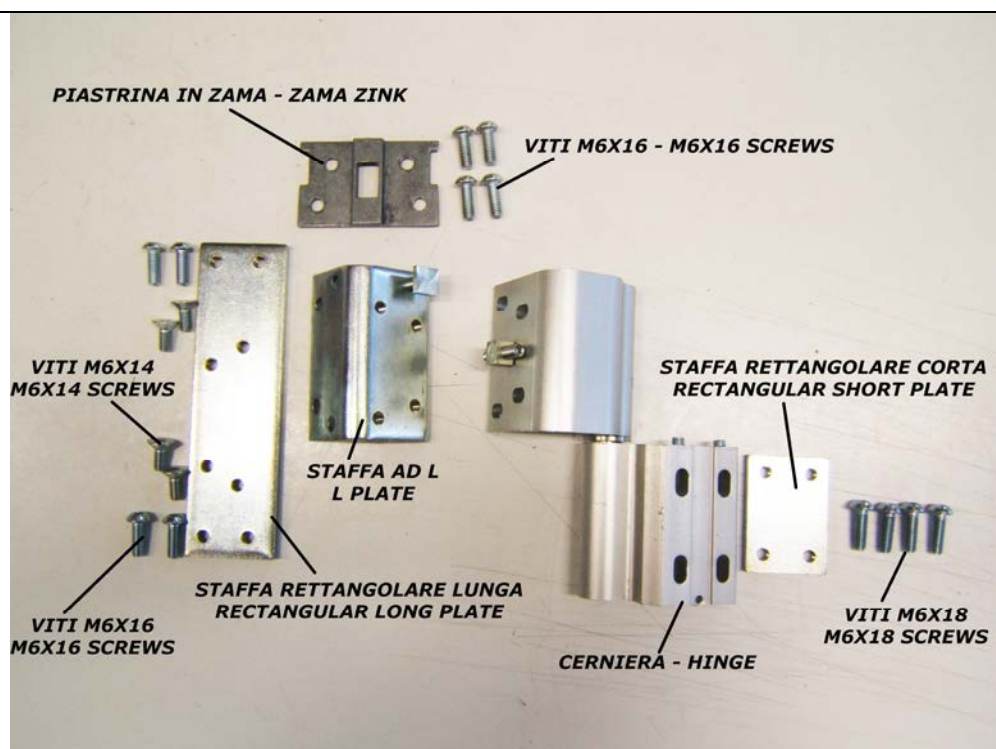


Fig. 5: Vista d'insieme degli accessori - All components

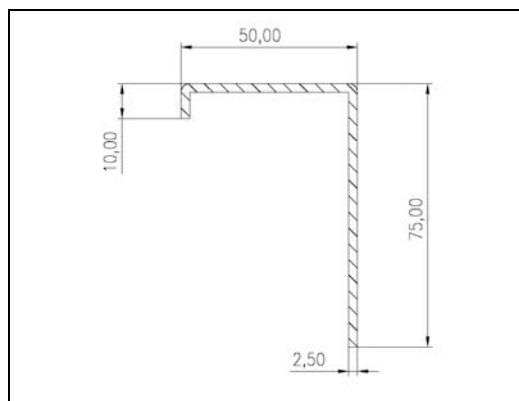


Fig. 10: Profilo falsotelaio: dimensioni -
Dimensions dummy frame profile

La cerniera a scomparsa può essere montata a banco prima della messa in posa della porta blindata.

Montaggio lato telaio: inserire la staffa rettangolare corta, con quattro fori M6, nella cava posteriore del profilo in alluminio del corpo inferiore (Fig. 11). La bugna sul fondo della scanalatura, impedisce la fuoriuscita della piastrina, quando la cerniera viene messa in posizione verticale. Inserire la cerniera nella parte posteriore del profilo del telaio, facendo combaciare i fori presenti sulla lamiera, con le asole presenti sul corpo inferiore in alluminio. In questo modo, l'ala superiore sarà libera di poter ruotare attraverso la finestra rettangolare ricavato sul profilo. Fissare il corpo inferiore al telaio impiegando 4 viti M6x18, che, passando attraverso le asole, dovranno essere avvitate sulla piastrina rettangolare posteriore (Fig. 12 e 13).

Qualora si dovesse montare la cerniera su di un telaio già murato, fare passare la cerniera nella finestra rettangolare ricavata sulla lamiera, facendo scavalcare prima il corpo inferiore, e quindi inserendo il corpo superiore, ed avvitare le viti M6x18, così come detto in precedenza (Fig. 14).

The hidden hinge can be installed on desk, before the laying of the armored doors.

Assembly frame side: insert the short rectangular plate with 4 holes M6, in the back space of the aluminium profile of the inferior body (Fig. 11). The indentation at the bottom of the space does not allow to the zinker to go out, when the hinge is in vertical position. Insert the hinge in the back of the frame profile, making mating the holes of the plate with the holes situated in the bottom aluminium body. In this way, the superior wing will be free to turn trough the rectangular space obtained on the profile. The upper wing will be free to turn by passing through the slots, and must be screwed on the rectangular back zink (Fig. 12-13). If the hinge must be installed on a walled frame, make the hinge in the rectangular space, obtained on the plate, by putting firstly the lower body, and after the upper body. Then screw the screws M6x18, as told before (Fig. 14).



Fig. 11: Inserimento della staffa rettangolare nella cava del corpo inferiore – Insert rectangular plate in the space lower body



Fig. 12: Fissaggio della cerniera al telaio – Fixing hinge to the frame



Fig. 13: Vista da dietro dell'insieme piastrina-corpo inferiore-telaio – Back sight zink-body lower-frame



Fig. 14: Inserimento della cerniera con telaio montato – Hinge insert with assembled frame

Montaggio staffe lato anta: Avvitare la staffa ad L sulla staffa rettangolare lunga con 8 fori M6, mediante le viti a testa svasata M6x14. **ATTENZIONE:** montare la staffa ad L, in modo che il lato libero più corto della staffa rettangolare si trovi dallo stesso lato del perno quadro rivettato sulla L (Fig. 15 e 16).

Assembly of plates wing side: screw the L plate on the long rectangular plate with 8 holes M6, by screws countersunk M6x14. **ATTENTION:** put the L plate, so that the free shorter side of the rectangular plate is on the same side of the square rivet pin on the L (Fig. 15 and 16).



Fig. 15: Staffa rettangolare lunga e staffa ad L, lato anta – Long rectangular plate and L plate, wing side

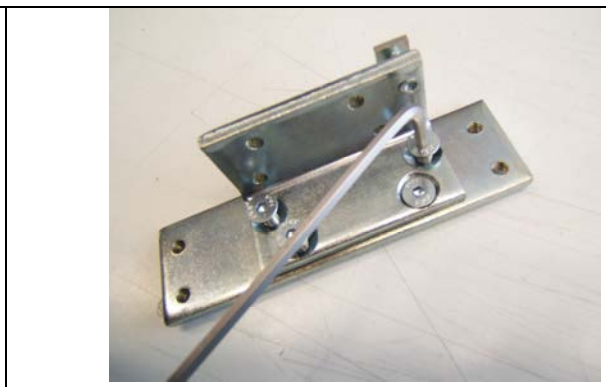


Fig. 16: Avvitatura staffa ad L sulla staffa rettangolare – Screwing L plate on rectangular plate

Fissare l'insieme delle due staffe sul profilo dell'anta, facendo passare la staffa ad L attraverso la finestra rettangolare ricavata sulla lamiera. **ATTENZIONE:** il lato della staffa ad L con il perno quadro rivettato, deve rimanere nella parte alta. Fissare la staffa rettangolare al profilo dell'anta, utilizzando 4 viti M6x16 (Fig. 17 e 18).

Fix the two plates on the wing profile, passing the L plate through the rectangular space obtained on the sheet. **ATTENTION:** the side of the L plate with the square rivet pin must stay on the upper part. Fix the rectangular plate to the wing profile by using 4 screws M6x16 (Fig. 17 and 18)



Fig. 17: Fissaggio del gruppo staffe al profilo anta – Plates fixing to the wing profile



Fig. 18: Vista da dietro dell'insieme piastra rettangolare – piastra ad L-anta – Back sight rectangular plate, and L plate

Montaggio dell'anta sul telaio: in fase di messa in posa, sollevare l'anta ed avvicinare le due staffe ad L del lato anta, ai corpi superiori delle cerniere sul lato telaio. Far passare le staffe ad L dietro alle ali in alluminio, facendo in modo che il perno quadro vada ad appoggiarsi sul bordo superiore dei corpi cerniera. Tale accorgimento fornirà un appoggio all'anta, e faciliterà le operazioni di fissaggio e registrazione.

Inserire la piastrina di regolazione in zama nel quadro filettato al centro dei corpi superiori, facendone combaciare i fori con le asole sull'alluminio. Fissare il tutto mediante 4 viti M6x16, che dovranno passare attraverso la piastrina in zama ed il corpo in alluminio, per andarsi ad avvitare sulla staffa ad L (Fig. 19). Effettuata questa operazione, l'anta risulterà essere collegata al telaio, e sarà possibile effettuare dei cicli di prova di apertura e chiusura.

Assembly of the wing on the frame: when laying, lift the wing and approach the two L plates of the wing side, to the upper bodies of the hinges on the frame side. Put the L plate on the back of the aluminium wings, making that the square pin is on the upper edge of the body hinge. By doing this, the wing will have a support and it will be easy the fixing and adjustment operations. Put the zama adjustment zink in the threaded square in the centre of the upper bodies, making combined the holes with the aluminium slots. Fix everything by 4 screws M6x16, that must go through the zama zink and the aluminium body, to go to be screwed on the L plate (Fig. 19). After this operation, the wing will be jointed to the frame, and it will be possible make test of opening and closing.



Fig. 19: Collegamento anta al telaio – Junction of the wing to the frame

REGOLAZIONE DELLE CERNIERE

Regolazione verticale: per alzare/abbassare l'anta, si può effettuare una regolazione in verticale, direttamente sulla cerniera. Per fare questo, allentare le viti M6x18 che fissano la cerniera al telaio, e avvitare/svitare i due grani M6 presenti sul bordo del corpo inferiore della cerniera (Fig. 20). Avvitando i grani, l'anta si solleva, svitandoli l'anta si abbassa. ATTENZIONE: per effettuare la registrazione in verticale, bisogna allentare contemporaneamente le viti su entrambe le cerniere, per cui l'anta diventerà instabile. Sostenere l'anta durante la registrazione.

A registrazione avvenuta, serrare nuovamente tutte le viti M6x18.

ADJUSTMENT OF THE HINGES

Vertical adjustment: to lift/lower the wing, it's possible by a vertical adjustment on the hinge. To do this release the screws M6x18, that fix the hinge to the frame, and screw/unscrew the two grains M6 situated on the edge of the inferior body of the hinge (Fig. 20). By screwing the grains, the wing will lift. By unscrewing them the wing will go down. ATTENTION: to make vertical adjustment, it's necessary to release in the same time the screws on both hinges, and the wing will become instable. Support the wing during the adjustment. At the end of the adjustment, close again all the screws M6x18.



Fig. 20: Regolazione in altezza dell'anta - Vertical adjustment

Regolazione orizzontale di distanza anta-telaio: per variare la distanza fra anta e telaio si può effettuare una registrazione orizzontale direttamente sulla cerniera. Per fare ciò, allentare le 4 viti M6x16 sulla piastrina in zama presente sul corpo superiore della cerniera. Quindi inserire una chiave a brugola da 3 mm

nel foro presente sulla piastrina in zama, e avvitare/svitare il grano (Fig. 21). Avvitando il grano la distanza fra anta e telaio aumenta, svitandolo la distanza diminuisce. **ATTENZIONE:** durante la registrazione l'anta diventerà instabile. Sostenere l'anta durante la registrazione.

A registrazione avvenuta, serrare nuovamente tutte le viti M6x16.

Horizontal adjustment of the distance wing-frame: to change the distance between wing and frame, it's possible making an adjustment by horizontal, directly on the hinge. To do this, release the 4 screws M6x16 on the zama zink on the superior body of the hinge. Then, insert the socket bead screw of 3 mm in the hole situated on the zama plate, and screw/unscrew the grain (Fig. 21). By screwing the grain the distance between the wing and the frame will increase, by releasing the distance will decrease. **ATTENTION:** during the adjustment, the wing will become instable. Support the wing during the adjustment. At the end of the adjustment, close again all the screws M6x16.



Fig. 21: Regolazione orizzontale distanza anta-telaio - Horizontal adjustment of the distance wing-frame

Regolazione orizzontale di profondità: per regolare l'anta in profondità, si possono utilizzare le asole presenti sul profilo anta. Allentare le 4 viti M6x16 che fissano le staffe all'anta (è necessario utilizzare una chiave esagonale corta) (Fig. 22). Muovere l'anta fino a trovare la profondità desiderata, quindi serrare nuovamente le viti. **ATTENZIONE:** durante la registrazione l'anta diventerà instabile. Sostenere l'anta durante la registrazione.

Depth horizontal adjustment: to adjust the wing in depth, it's possible to use the slots on the wing profile. Release the L screws M6x16, fixing the wing plates (it's necessary to use an hexagonal short key) (Fig. 22). Move the wing until you will find the required depth, then close again the screws. **ATTENTION:** during the adjustment, the wing will become instable. Support the wing during the adjustment.



Fig. 22: Regolazione orizzontale in profondità - Depth horizontal adjustment

Al termine delle registrazioni, l'anta deve poter ruotare liberamente, senza andare in collisione con il bordo del telaio. L'apertura massima è di 115°.

At the end of the adjustments, the wing can turn without collision problems with the frame edge. The maximum opening, is 115°.

Manutenzione: La cerniera ruota grazie ad un perno che poggia su sfere cementate, all'interno di boccole in materiale sinterizzato autolubrificante. Nel caso fosse necessario, nel tempo, procedere a lubrificazione del perno, spruzzare una piccola quantità di lubrificante tipo WD40 nell'intercapedine fra rondella e corpi cerniera.

Maintenance: The hinge turn by a pin supported on cemented balls. In case, during the time, it will be necessary proceed greasing the pin with small quantity of grease type WD 40, between washer and bodies hinge.