



SET DI SCORREVOLI PER ANTINE SET OF SLIDING SYSTEMS FOR LITTLE SHUTTERS

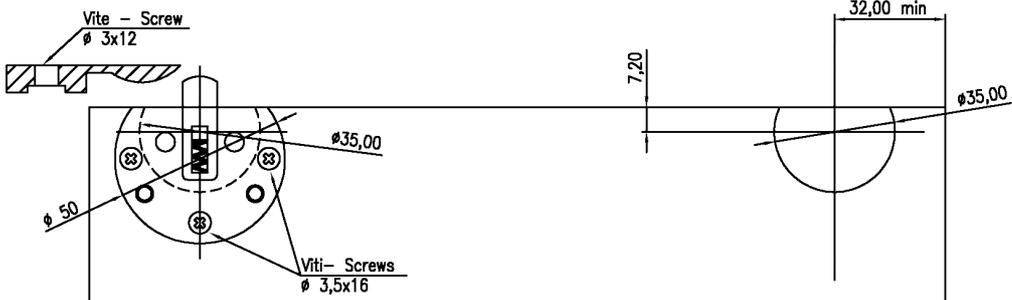
Peso massimo dell'antina: 50 Kg. - Maximum weight of the little shutter: 50 Kg.
Spessore minimo anta: 16 mm. - Minimum thickness of the wing: 16mm.

ISTRUZIONI PER L'ESECUZIONE E IL MONTAGGIO

- Realizzare le fresature sull'anta per gli alloggiamenti dei carrelli e delle guide superiori, seguendo le indicazioni riportate nella figura in allegato;
- Inserire sulla porta, nelle apposite sedi, i carrelli e le guide superiori, fissandoli con le viti D.3,5x16mm (utilizzare quattro viti per ogni carrello, e tre viti per ogni guida superiore);
- Realizzare sulla superficie di scorrimento dell'anta, la fresatura di larghezza 2mm, e profondità >6mm, per l'alloggiamento del binario inferiore in alluminio. Per la posizione della fresatura fare riferimento alle quote riportate nella figura in allegato. Nel caso di una applicazione che preveda più ante sovrapposte, prestare particolare attenzione al parallelismo fra le fresature, per mantenere costante la distanza fra le ante durante la loro corsa. **La distanza minima fra le ante deve essere di 5 mm;**
- Realizzare sul travetto, la fresatura di larghezza 10mm e profondità 8mm, per l'alloggiamento del profilo guida superiore in plastica. Per la posizione della fresatura fare riferimento alle quote riportate nella figura in allegato. Nel caso di una applicazione che preveda più ante sovrapposte, prestare particolare attenzione al parallelismo fra le fresature, per mantenere costante la distanza fra le ante durante la loro corsa;
- Inserire, a pressione, i binari in alluminio e i profili guida superiori nelle loro sedi, facendo attenzione che i bordi aderiscano bene con i piani su cui sono state realizzate le fresature;
- Per montare l'anta, posizionare le ruote sul binario in alluminio, e far calzare i perni retrattili delle guide superiori nel profilo di plastica, abbassandoli agendo con un dito sui cursori a molla;
- Provare lo scorrimento;
- Per effettuare la regolazione in altezza delle ante, ruotare con un dito le rotelle zigrinate presente sui carrelli fino ad ottenere la posizione voluta. Il range di regolazione è di 3,5 mm;
- Per determinare le posizioni di fine corsa dell'anta, posizionare gli stop nel profilo guida superiore in plastica, con le linguette rivolte verso l'anta, e fissarli al travetto con le viti D.3x12mm. A fine corsa, il perno retrattile della guida superiore scavallerà la linguetta e si posizionerà nella fossetta presente al centro dello stop. Sugli stop sono presenti delle asole, che permettono una regolazione orizzontale di 4mm; La vite, di diametro 40 mm deve essere alloggiata per l'intera lunghezza nella lamatura realizzata sulla parte piana
- Qualora fosse necessario smontare l'anta, abbassare i perni retrattili delle guide superiori, agendo con un dito sui cursori a molla, e sfilare l'anta.

INSTRUCTIONS FOR THE EXECUTION AND FOR THE ASSEMBLY

- Make the millings on the wing for the sockets of the trolleys and of the upper guides, following directions on the picture attached;
- Insert on the door, in the right seats, the trolleys and the upper guides, fixing them with the screws D.3,5x16mm (use 4 screws for each trolley and 3 screws for each upper guide);
- Make on the wing's sliding surface the milling of width 2mm and depth 6mm for the socket of the aluminium lower track. For the position of the milling see dimensions on the picture attached. In the case of an application with more than one wing placed on, pay attention to the parallelism among the millings, in order to keep the same distance among the wings during their stroke. The distance among the wings must be of 5 mm;
- Make on the batten the milling with width 10mm and depth 8mm for the socket of the plastic upper guide profile. For the position of the milling see dimensions on the picture attached. In the case of an application with more than one wing placed on, pay attention to the parallelism among the millings, in order to keep the same distance among the wings during their stroke;
- Insert, with pressure, the aluminium tracks and the upper guide profiles in their seats looking carefully that the edges adhere to the plane surfaces which the millings have been made on;
- To assembly the wing, put the wheels on the aluminium track and insert the retractable pins of the upper guides in the plastic profile, bring them down pushing with a finger on the spring-sliders;
- Verify the functioning of the sliding system;
- In order to adjust the wings in height, turn with a finger the knurled wheels present on the trolleys until the achievement of the suitable position. The range of the adjustment is 3,5 mm;
- In order to determine the positions of the end of the stroke of the wing, put the stops in the plastic upper guide profile, with the wing-facing tabs, and fixing them to the batten with the screws D. 3x 12mm. At the end of the stroke, the retractable pin of the upper guide will go over the tab and it will take place in the gutter present in the middle of the stop. There are some slots on the stops which let an horizontal adjustment of 4 mm;
- If it was necessary to disassemble the wing, bring the retractable pins of the upper guides down, pushing with a finger on the spring-sliders and extract the wing.



Esempio di interasse fra le guide superiori e fra le guide inferiori, in base allo spessore dell'anta.

Example of distance between centers among the upper guides and among the lower guides, according to the thickness of the wing.

A = 16	L = 21
A = 18	L = 23
A = 20	L = 25

