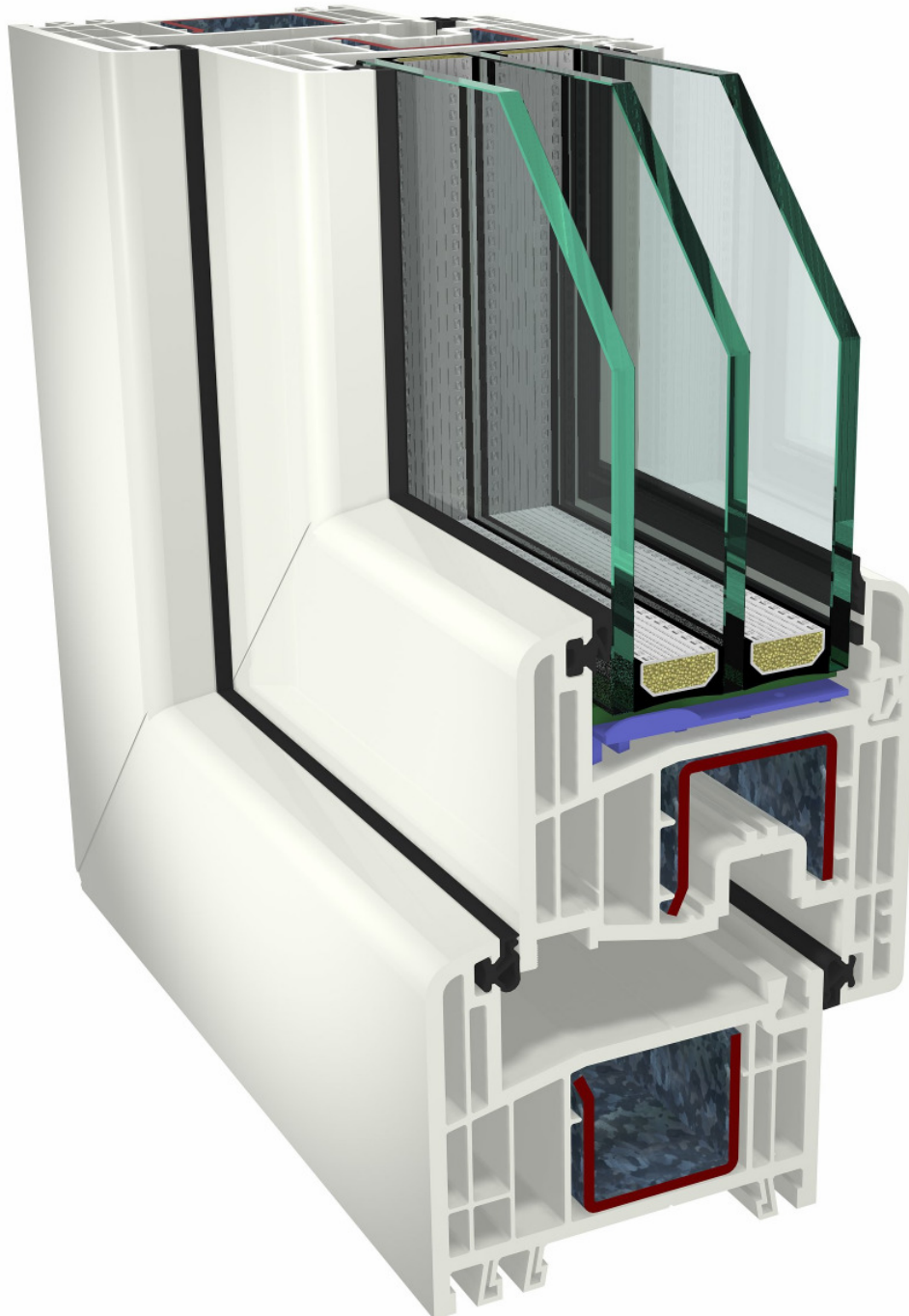


Redatto da: GEALAN

S 8000 IQ



S 8000 IQ

Informazioni generali	Pagina
Premessa	3
Indicazioni generali	4
ATTENZIONE: Ulteriori manuali tecnici/ modifiche	5
Internet / Panoramica manuali tecnici	6-7
Pittogrammi	8-9
Legenda	10
Panoramica del sistema	
Panoramica del profilo (solo S 8000 IQ)	11-19
Dettagli costruttivi del sistema	20
Quote da detrarre	21
Vetraggio fisso	22
Montante	23
Finestra battente/ribalta	24-26
Montante battente/ribalta fisso	27
Due ante a battente/ribalta con montante centrale	28
Monostulp	29
Scambio battuta 8080	30
Scambio battuta 8300	31
Scambio battuta 8302	32
Combinazioni di profili	33
Telaio/ anta	34-48
Montante/ anta	49-63
Scambio battuta/ anta	64-74
Informazioni sul profilo	75
Telaio	76-89
Montante	90-96
Anta	97-112
Scambio battuta	113-129
Cartelline d'alluminio	130-151
Tecnica dei sistemi	152
Raccomandazioni sui rinforzi	153-167
Collegamenti montante	168-191
Resistenza alla rottura dell'angolo	192-196
Informazioni tecniche	197
Finestra a triangolo	198-201
Lavorazione del portoncino d'ingresso nel sistema S 8000 IQ	202-257



Il presente manuale tecnico **S 8000 IQ** corrisponde all'attuale **stato dell'arte**.

GEALAN è costantemente impegnata nello sviluppo del presente sistema al fine di recepire tali conoscenze nel manuale tecnico qui presentato.

Gentile partner commerciale GEALAN

La presente documentazione, riservata esclusivamente alle aziende specializzate nella produzione di infissi e serramenti, contiene il **"Manuale tecnico S 8000 IQ"**. Rispetto alla precedente versione in uso sino ad oggi, le presenti indicazioni sono state completamente rielaborate. Si è preferito infatti ridurre all'essenziale le parti descrittive utilizzando al loro posto pittogrammi. In questo modo la lettura sarà più immediata e pertanto facilitata. Le indicazioni tecniche per la produzione sono suddivise in quattro parti:

1. Avvertenze generali sulle lavorazioni

In questa prima parte sono contenute tutte le informazioni più importanti di cui bisogna tenere conto, indifferentemente dal tipo di sistema **GEALAN** adottato. È indispensabile leggere questa prima parte prima di iniziare la lavorazione dei profili GEALAN.

2. Manuale tecnico S 7000 IQ, S 7000 IQ plus, S 9000, GEALAN-KUBUS® e S 8000 IQ

Il presente documento contiene tutte le informazioni tecniche distinte per ciascun sistema. Ciò significa che per ciascun sistema **GEALAN** esiste un manuale specifico elaborato appositamente, contenente le avvertenze sulle lavorazioni. Nel caso fosse richiesta l'adozione contemporanea di più sistemi, quali ad esempio il sistema **S 7000 IQ** insieme al sistema **S 7000 IQ plus**, è importante notare che potrebbe essere necessario consultare anche altri manuali.

3. Costruzioni particolari

In questa sezione si trovano tutte le informazioni tecniche riguardanti i diversi e vari elementi costruttivi non attribuiti direttamente ad alcun sistema, quali ad esempio persiane, porte alzanti scorrevoli, finestre scorrevoli, porte scorrevoli, ecc.

4. Profili accessori e complementari



Il presente documento contiene tutti i profili che vengono utilizzati in più sistemi come ad esempio fermavetri, guarnizioni, giunzioni ecc., i quali possono essere utilizzati sia per la profondità costruttiva di 74 mm sia per quella di 82 mm. L'associazione dei profili viene indicata su ciascuna pagina, come sopra raffigurato. Lo scopo del presente manuale è di ridurre quanto possibile eventuali doppioni nei manuali tecnici. Se non trovate dei profili datati è perché non sono stati ancora inseriti in questa nuova tipologia. In questo caso vi preghiamo di cercarli nei manuali tecnici dedicati dei singoli sistemi.

State leggendo il seguente manuale tecnico: S 8000 IQ

Le quattro sezioni distinte del manuale illustrano un'ampia gamma di impieghi possibili; tuttavia, data la vasta possibilità di combinazioni dei singoli profili, non è pensabile presentarli unitamente nel presente manuale.

Per ulteriori informazioni non incluse nella presente documentazione, si prega di contattare il nostro ufficio tecnico.

5. Modifiche



In caso di modifiche, il manuale tecnico viene sempre aggiornato con indicazione della relativa data. Per conoscere i dettagli della modifica, è sufficiente consultare l'indice delle modifiche sulla Homepage **GEALAN** indicando la relativa data.

L'impiego dei sistemi GEALAN è limitato ai paesi dell'Europa e della Federazione Russa. In caso di forniture di infissi al di fuori di tali stati, si prega di concordare e verificare la necessità di eventuali autorizzazioni o esecuzioni tecniche specifiche.

Con l'augurio che i nostri sistemi contribuiscano al successo della Vostra azienda,

porgiamo cordiali saluti.

Marc Freis
Direttore Ufficio costruzioni e tecnica di impiego

Non si fornisce alcuna garanzia in merito alla completezza e all'esattezza delle informazioni riportate nel presente manuale. GEALAN Fenster-Systeme GmbH si riserva il diritto di modificare in ogni momento il contenuto delle seguenti informazioni. Non sussiste alcun obbligo di correzione in caso di informazioni sbagliate, superate o imprecise oppure di integrazione nel caso esse fossero incomplete. Le raccomandazioni sono fornite a titolo gratuito. Vale quanto espresso dall'art. 675 del codice civile tedesco. L'utente deve verificare autonomamente le informazioni prima dell'utilizzo. Le informazioni riportate non costituiscono in alcun modo garanzia o assicurazione riguardo alle caratteristiche. Esse non sono nemmeno istruzioni d'uso per prodotti o per altre prestazioni fornite da GEALAN Fenster-Systeme GmbH. GEALAN Fenster-Systeme GmbH non si assume inoltre alcuna responsabilità in ordine all'utilizzo delle seguenti informazioni, fatti salvi i diritti derivanti da responsabilità per dolo o colpa grave. Per i diritti derivanti dalle seguenti informazioni si applica quanto previsto dal diritto tedesco ad esclusione delle norme del diritto privato internazionale.

Indicazioni generali

Gentile cliente

Il manuale tecnico **S 8000 IQ** contiene informazioni per Lei importanti, che sono vincolanti per la lavorazione dei singoli elementi. Di seguito presentiamo l'intera gamma di profili, compresi gli accessori per il sistema **S 8000 IQ**.

Ciò significa che per la produzione di **S 8000 IQ** sono richiesti in aggiunta i seguenti documenti:

- **Avvertenze generali sulle lavorazioni**
- **Limiti delle dimensioni massime delle ante**
- **Profili accessori e complementari**

Il presente documento è stato redatto e verificato con la massima accuratezza. Siamo costantemente impegnati nel migliorare la nostra documentazione e, pertanto, qualora dovesse notare eventuali errori, Le chiediamo cortesemente di comunicarcelo.

I numeri articolo, le varianti colore e le lunghezze commissionate sono indicate nella documentazione valida sui **"Profili ed accessori"**.

Aspetti giuridici

GEALAN Fenster-Systeme GmbH declina ogni responsabilità nella presente documentazione e nella documentazione accessoria, in merito all'attualità, correttezza, completezza o qualità.

GEALAN Fenster-Systeme GmbH si riserva il diritto di modificare in ogni momento il contenuto delle seguenti informazioni. Non sussiste alcun obbligo di correzione in caso di informazioni sbagliate, superate o imprecise oppure di integrazione nel caso esse fossero incomplete. Le raccomandazioni sono fornite a titolo gratuito. La presente documentazione non solleva l'utilizzatore dall'accertare l'adattabilità dei prodotti scelti mediante verifica in condizioni di produzione.

Articoli fabbricati da terzi

Le rappresentazioni indicate nella presente documentazione sulle possibilità di soluzioni tecniche con prodotti fabbricati da terzi (viti, tasselli di fissaggio, ferramenta, ecc.), hanno l'unico scopo di agevolare la comprensione e indicare le diverse possibilità offerte. Inoltre, si dovrà chiarire con i rispettivi produttori l'utilizzo previsto di tali prodotti.

Per gli articoli fabbricati da terzi **GEALAN** non si assume alcuna responsabilità.

Homepage di GEALAN

Sulla homepage di **GEALAN** potete trovare anche altri documenti.

Scale e rappresentazioni

Le sezioni indicate nelle avvertenze sulle lavorazioni in parte non sono indicate in scala.

Tutte le misurazioni sono indicate in millimetri [mm].

Pittogrammi

I pittogrammi sono simboli semplici e univoci, che trasmettono informazioni mediante rappresentazioni grafiche semplificate. I pittogrammi di seguito illustrati rappresentano in forma semplice i cicli di lavorazione, la lavorazione, i mezzi di lavoro ecc. Rispettare le indicazioni delle dimensioni.

S 8000 IQ

Il presente documento è la traduzione della versione originale in lingua tedesca che fa fede.

Legenda/ Abbreviazioni nel capitolo dimensioni del taglio / Quote da detrarre

1	=	Larghezza profili telaio/ montante / scambio battuta	6	=	Quote vetro
2	=	Misura del fermavetro	7	=	Quote asse
3	=	Vista complessiva	A	=	Misura di calcolo
4	=	Quote sede vetro dell'anta	FAM	=	Misura esterna anta
5	=	Larghezza profili anta	BRAM	=	Misura esterna telaio

I numeri che non sono indicati nella legenda sono dimensioni del sistema e sono previsti per il calcolo. Tali dimensioni sono caratterizzate da una sottolineatura e sono in *corsivo*, ad es. **12**.

Ulteriori abbreviazioni nel capitolo lavorazione

B	=	Figura	D	=	Dettaglio
---	---	--------	---	---	-----------

Ulteriori manuali tecnici / avvertenze sulla lavorazione di finestre e portefinestre GEALAN per tutti i sistemi



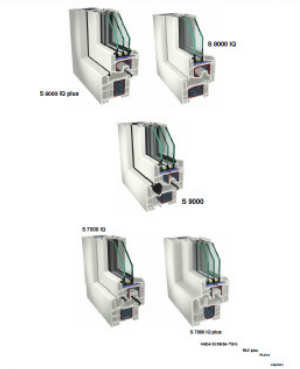
Modifiche

In caso di modifiche, il manuale tecnico viene sempre aggiornato con indicazione della relativa data. Per conoscere i dettagli della modifica, è sufficiente consultare l'indice delle modifiche sulla homepage **GEALAN** indicando la relativa data.



Herzogen: GEALAN

Allgemeine Fertigungshinweise (AFH)



1. Avvertenze generali sulle lavorazioni

Questa prima parte contiene tutte le informazioni più importanti da considerare, indipendentemente dal tipo di sistema **GEALAN** adottato. È indispensabile leggere questa parte prima di iniziare la lavorazione dei profili **GEALAN**.

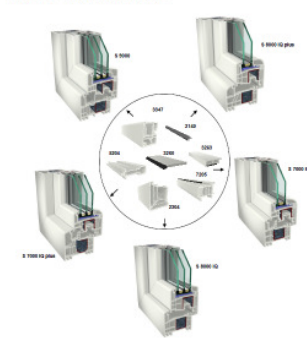
Indice:

1. Varianti di finestre
2. Avvertenze sulle lavorazioni
3. Avvertenze sul montaggio
4. Raggi di curvatura minimi / senso di rotazione
5. Drenaggio
6. Viti
7. Vetraggio / Spessoramento del vetro
8. Tabelle di vetraggio / Panoramica sul vetraggio
9. STV® Vetraggio statico a secco
10. Istruzioni di manutenzione
11. Avvertenza sui manuali pratici



Herzogen: GEALAN

Zubehör- und Zusatzprofile



2. Profili accessori e complementari

Il presente documento contiene tutti i profili che vengono utilizzati in più sistemi come ad esempio fermavetri, guarnizioni, giunzioni ecc., i quali possono essere utilizzati sia per la profondità costruttiva di 74 mm sia per quella di 82 mm. L'associazione dei profili viene indicata su ciascuna pagina, come da seguente esempio. Se non trovate dei profili datati è perché non sono stati ancora inseriti in questa nuova tipologia. In questo caso vi preghiamo di cercarli nei manuali tecnici dedicati dei singoli sistemi.

Esempio: KUBUS®

Kubus
S 7000 IQ
S 7000 IQ plus
S 8000 IQ
S 9000

S 7000 IQ e

Kubus
S 7000 IQ
S 7000 IQ plus
S 8000 IQ
S 9000

per tutti i sistemi

Kubus
S 7000 IQ
S 7000 IQ plus
S 8000 IQ
S 9000



3. Dimensioni massime delle ante

Il presente documento è stato redatto come documento separato. Potete trovare la versione aggiornata sulla homepage di **GEALAN**.

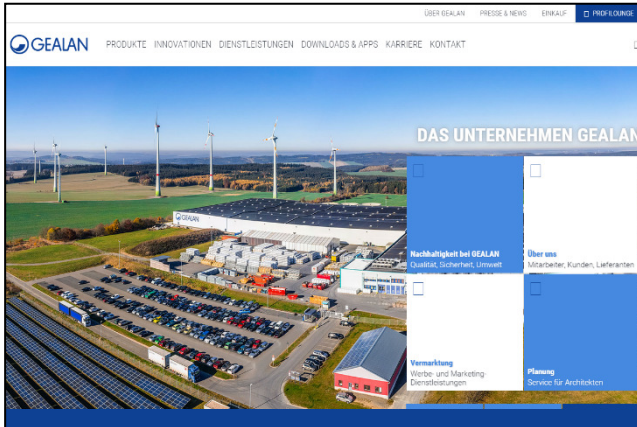
Internet

Informazioni digitalizzate di GEALAN

Gentile partner commerciale

Nella vita frenetica di tutti i giorni è diventato sempre più importante essere correntemente informati in modo tempestivo. Seguendo la richiesta di molti clienti ci siamo impegnati a mettere a disposizione una raccolta molto ampia di documentazione sempre aggiornata nella sezione "GEALAN per serramentisti" sul nostro sito internet www.gealan.de in formato digitalizzato.

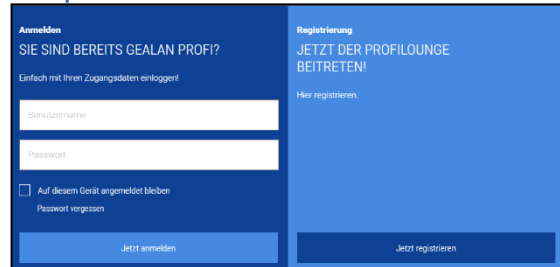
1. Homepage di GEALAN



2. Pulsante di registrazione



3. Riquadro di accesso



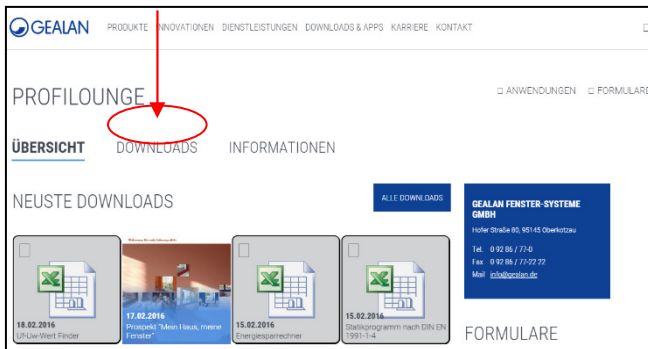
al punto 3:

Per poter entrare nella sezione protetta di tale area di informazione, inserire **"nome utente"** e **"password"** nel riquadro di accesso della sezione summenzionata. Se non siete già in possesso delle credenziali, richiedete un login personale cliccando su **"registrarsi ora"**. Dopo aver verificato i vostri dati riceverete entro 1 o 2 giorni le credenziali d'accesso personali tramite **email**.

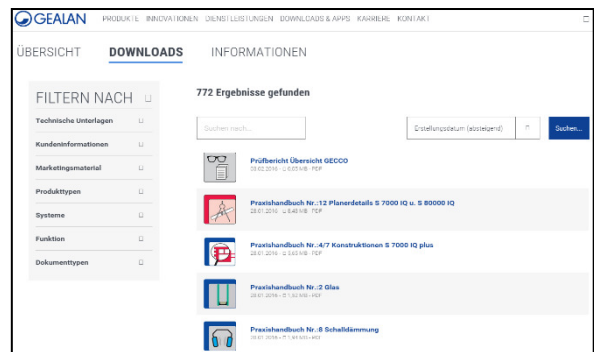
Ad iscrizione avvenuta, procedere con il **punto 4**.

4. Schermata di selezione

Cliccare su **"DOWNLOAD"**



5. Area download

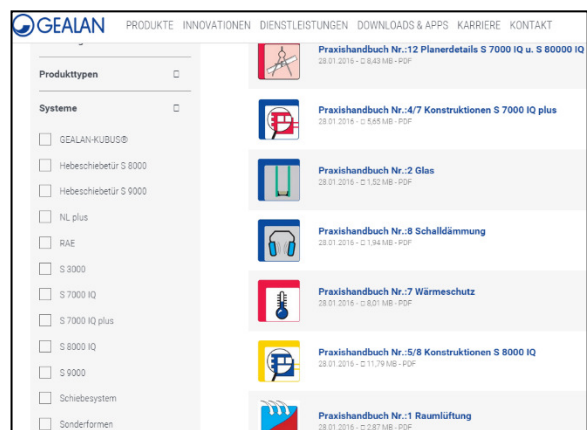


6. Nell'area download selezionare in **"Filtrare secondo"** la cartella **"Documentazione tecnica"**.

Successivamente cliccare su **"Manuale tecnico"**, scaricare il **manuale tecnico** richiesto e salvare localmente.



7. Nella scelta **"Filtrare secondo"** con un click su **"Sistemi"**, **"Tipo di documento"** ecc. si può circoscrivere la ricerca.



PDF


Allgemeine Fertigungshinweise

04.02.2016 - 7,5 MB - PDF


STV (Statische-Trocken-Verglasung)

04.02.2016 - 3,34 MB - PDF


Zubehoer und Zusatzprofile aller GEALAN Systeme

10.02.2016 - 17,62 MB - PDF


Systembeschreibung S 9000

04.02.2016 - 13,62 MB - PDF


Systembeschreibung S 7000 IQ

04.02.2016 - 8,84 MB - PDF


Sonderkonstruktion HST S 9000 inkl. Aluschalen

04.02.2016 - 10,91 MB - PDF


Sonderkonstruktion HST S 8000 IQ inkl. Aluschalen

04.02.2016 - 4,99 MB - PDF


Sonderkonstruktion HST S 8000 IQ umlaufende Zarge

04.02.2016 - 2,29 MB - PDF


Sonderkonstruktion Scurro

04.02.2016 - 2,6 MB - PDF


Sonderkonstruktion Klappladen

04.02.2016 - 3,69 MB - PDF


Allgemeine Fertigungshinweise

04.02.2016 - 7,5 MB - PDF

PDF


Systembeschreibung S 7000 IQ plus

04.02.2016 - 4,48 MB - PDF


Systembeschreibung S 8000 IQ

04.02.2016 - 12,92 MB - PDF


Sonderkonstruktion Schiebesystem 74 mm

04.02.2016 - 6,53 MB - PDF


Sonderkonstruktion Schiebefenster 50 mm

08.02.2016 - 1,19 MB - PDF


Sonderkonstruktion Schiebetuere 62 mm

08.02.2016 - 1,36 MB - PDF


Zuschnittsliste HST S 9000 Schema A und C

09.02.2016 - 0,7 MB - XLS


Zuschnittsliste HST S 9000 Schema G1, G1T, H und K

09.02.2016 - 0,65 MB - XLS


Zuschnittsliste HST S 8000 alle Schemata

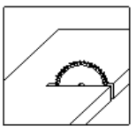
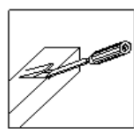
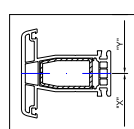
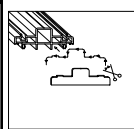
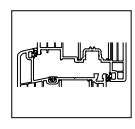
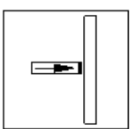
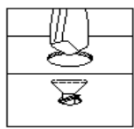
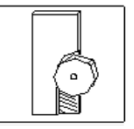
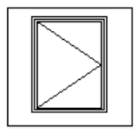
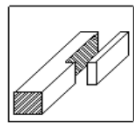
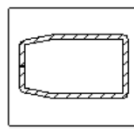
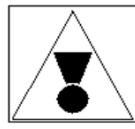
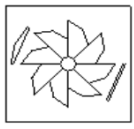
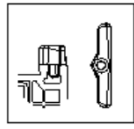
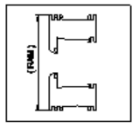
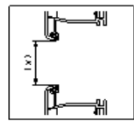
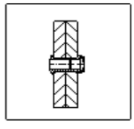
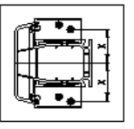
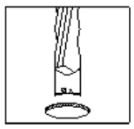
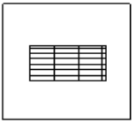
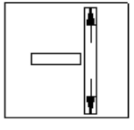
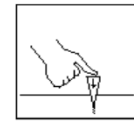
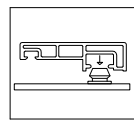
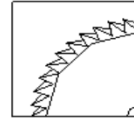
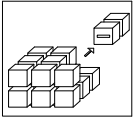
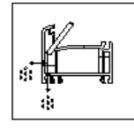
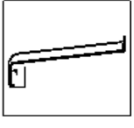
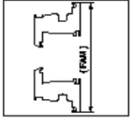
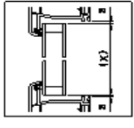
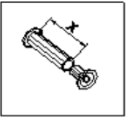
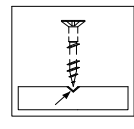
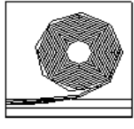
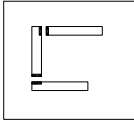
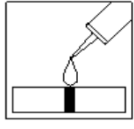
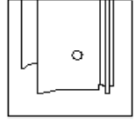
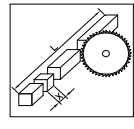
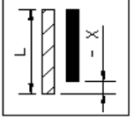
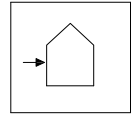
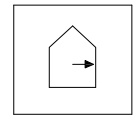
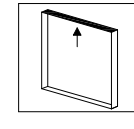
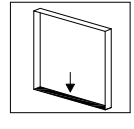
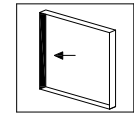
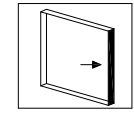
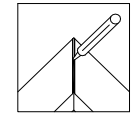
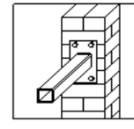
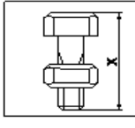
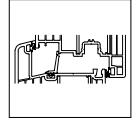
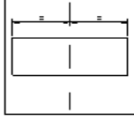
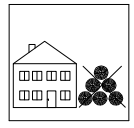
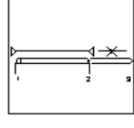
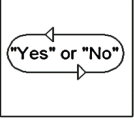
04.02.2016 - 0,43 MB - XLS

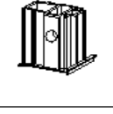
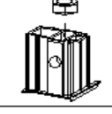
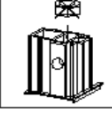
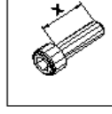
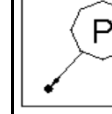
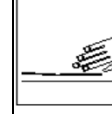
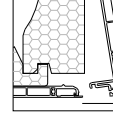
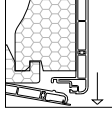
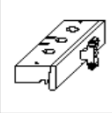
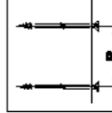
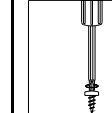
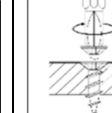
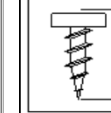
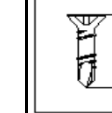
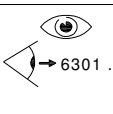
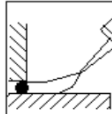
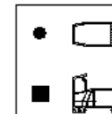
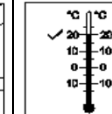
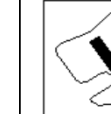
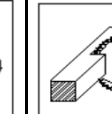
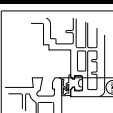
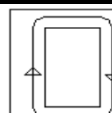
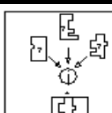
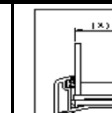
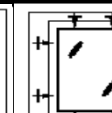
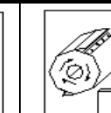
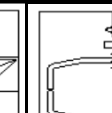
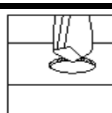
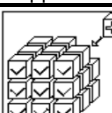
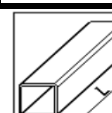
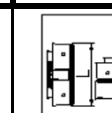
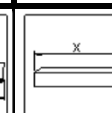
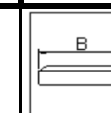
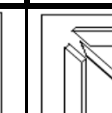
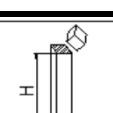
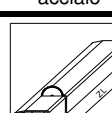

Aenderungsindex-Fertigungshinweise-2016_01

09.02.2016 - 0,02 MB - PDF

Pittogrammi

I pittogrammi sono simboli semplici e univoci, che trasmettono informazioni mediante rappresentazioni grafiche semplificate. I pittogrammi di seguito illustrati rappresentano in forma semplice i cicli di lavorazione, la lavorazione, i mezzi di lavoro ecc. Tuttavia non riflettono la forma o l'aspetto delle attrezzature di lavoro da utilizzare. Rispettare le indicazioni delle dimensioni.

Isolare	segare/tagliare	scanalare	misure da detrarre	quota asse	alternativa	modificare	adattare
			$\begin{array}{r} 1500 \\ - 750 \\ \hline = 750 \end{array}$		$A = B$	$A = B$	
guarnizione di battuta	a battuta	alesare	fresare	possibilità di esecuzione	intagliare	vista esterna	tabella dei rinforzi
							
fare attenzione	aerazione	ferramenta / produttore f.	misura esterna telaio	misura interna telaio	rivetto cieco	schema di foratura	forare
							
nastro di tenuta	guarnizione	girevole	momento torcente	passante	inserire a pressione	agganciare	intagliare
							
eliminare	drenaggio		bancale finestra	misura esterna anta	misura vetro	dado a bussola	vista interna
							
vedi capitolo	traccia per vite	nastro autoadesivo	aree da incollare	incollare	intestatura	accorciabile	accorciare
							
posizione esterna	posizione interna	posizione in alto	posizione in basso	posizione a sinistra	posizione a destra	pennarelli	trasferimento statico sull'edificio
							
vite metrica	guarnizione centrale	indicazione quota centrale	non depositare all'aperto	non allungare eccessivamente	oliare	opzionale	
							

cavallotto montante	cavallotto montante con dado	cavallotto montante senza dado	vite per D13cavallotto	posizione	pulire	riparazione	
							
revisione da dietro	revisione da sotto	dima	distanza viti	cacciavite	avvitare testa della vite	viti autofilettanti per serramenti	Viti autoforanti per serramenti
							
vedi articolo	silicone	pistola per siliconare	acciaio e PVC	privo di polveri e grasso - asciugare il fondo	temperatura di lavorazione	consiglio	dividere
							
altezza sormonto	su tutto il perimetro	lavorazione	vetraggio	tabella vetraggio	spessoramento del vetro	rifilatura mediante fresa	avvitare sempre nell'acciaio
							
saldare	preforare	lavori supplementari	rinforzo taglio	taglio montante-traverso	taglio	larghezza taglio	taglio obliquo/a 45°
							
altezza taglio	taglio lunghezza acciaio	quota di taglio scambio battuta					
							

Simboli di avvertenza



- Attenzione:

Violazione della procedura ITT - Cascading:
Gli elementi riprodotti non corrispondono esattamente agli elementi testati. I risultati di prova messi a disposizione da **GEALAN** cessano la loro applicabilità.



- Attenzione:

Utilizzare solo componenti originali **GEALAN**.
Un impiego improprio comporta un deterioramento della qualità nella lavorazione successiva. Ulteriori informazioni importanti che potrebbero impedire errori gravi.



- Avvertenza:

Se trovate uno di questi simboli nel manuale tecnico, consultate le nostre **"Avvertenze generali sulle lavorazioni"**, e leggete a riguardo le avvertenze nel capitolo 02. ad es.: 02/9 = capitolo 02, punto 9.

LEGENDA:

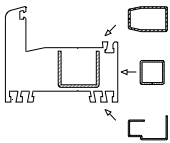
"BRAM"	Misura esterna telaio
„FAM“	Misura esterna anta
„PFL“	Lunghezza del montante / taglio del montante
„L“	Lunghezza
„ZL“	Lunghezza taglio
„X“	Da trovare



Fresare o forare la parete
Verificare l'impostazione sulla macchina



Sostituito/ non necessario



= rinforzi riferiti ai profili



= accessori

Panoramica del sistema

Panoramica del profilo (solo S 8000 IQ)
Dettagli costruttivi del sistema

Legende · Legend

	PVC weiß oder farbig durchgefärbt · uPVC white or solid-coloured
	foliiert · laminated
	PMMA außen farbig, auf PVC Grundkörper · PMMA colour on uPVC
	PVC Profil mit Recyclingkern · uPVC profile with recycling core
	Statische-Trocken-Verglasung STV® · STV® static dry glazing
	Intensiv-Kern-Dämmung IKD® · IKD® intensive core insulation
....51	Stahl · steel
....52	Aluminium · aluminium
....55	Zinkdruckguss · zinc diecasting
....70	Kunststoffzubehör · plastics accessories
....80	Polyamid-Zubehör · polyamide accessories
....90	EPDM Dichtung · EPDM gasket
....91	Silikon · silicone
....92	TPE Dichtung · TPE gasket
....93	PVC weich · Flexible PVC
....99	Sonstige Materialien und Fensterzubehör · other materials and window accessories
———	Profiloberfläche mit Dekor- oder Farbfolie · surface laminated with wooden-structure or coloured film
---	PMMA-Oberfläche coextrudiert · PMMA surface, coextruded
	Ix und Iy Werte in cm⁴ · Ix and Iy value in cm ⁴
	grau angelegte Profile in Vorbereitung · grey profiles in process of realisation

Hinweis:

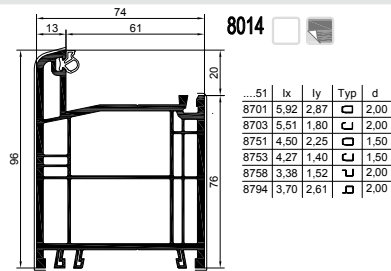
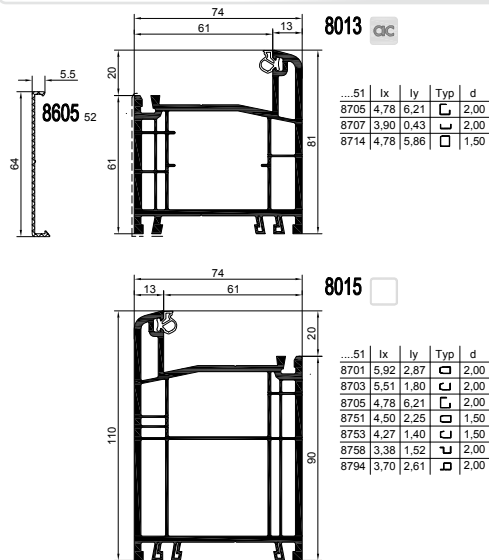
Der Inhalt dieser Profilübersicht ist unverbindlich! Das exakte Lieferprogramm entnehmen Sie bitte der aktuellen Übersicht „Profile und Zubehör“.

Please note:

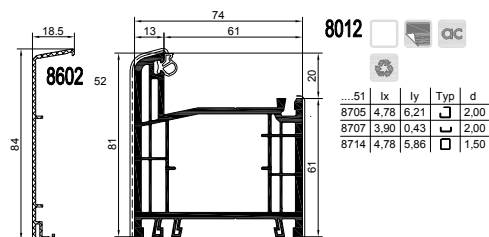
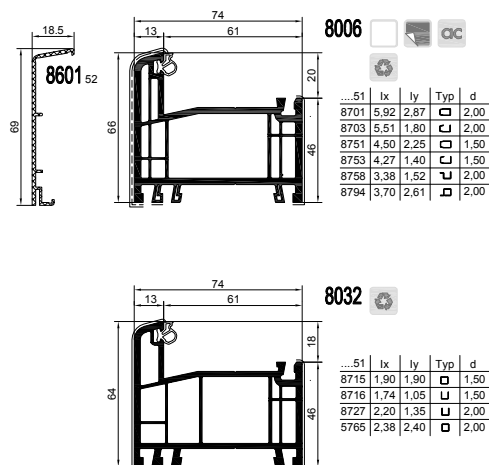
The content of this compendium is not binding! See the exact product range in the summary „Profiles and Accessories“.

S 8000 IQ Blendrahmen · Frames

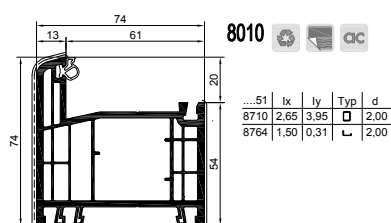
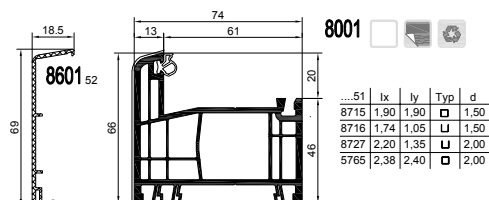
4-Kammer



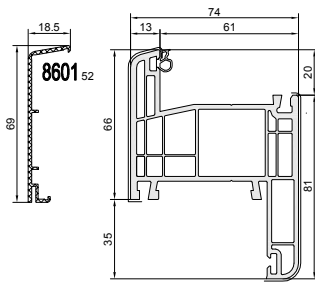
5-Kammer



6-Kammer

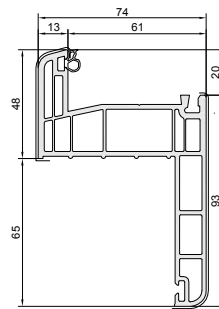


6-Kammer



8601

...51	lx	ly	Typ	d
8715	1,90	1,90	□	1,50
8716	1,74	1,05	□	1,50
8727	2,20	1,35	□	2,00
5765	2,38	2,40	□	2,00

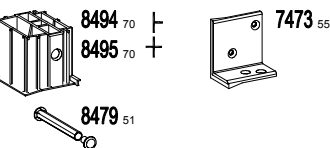
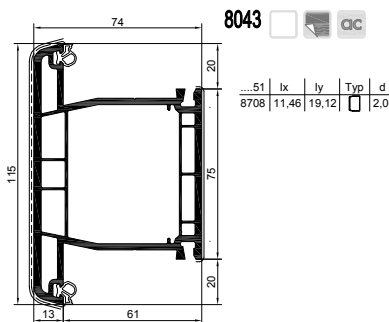
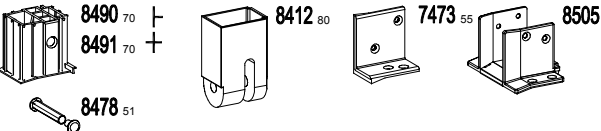
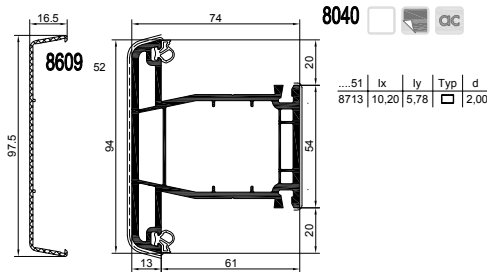
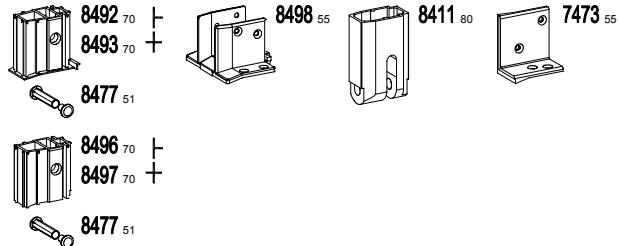
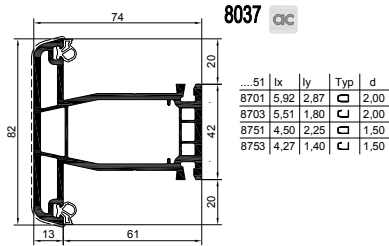
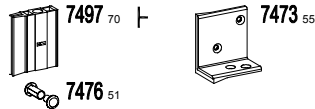
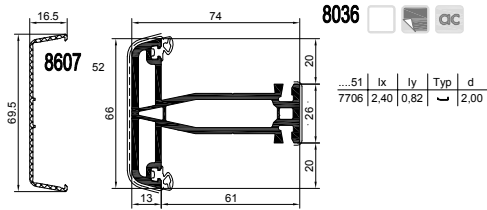


8034

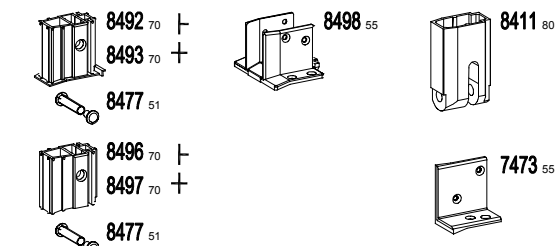
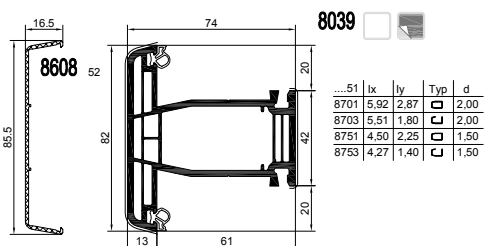
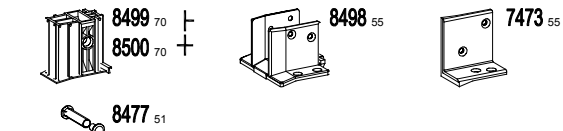
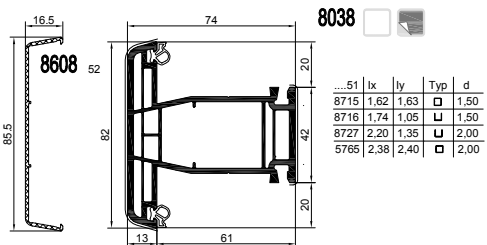
...51	lx	ly	Typ	d
6744	1,24	0,59	□	1,50
6745	1,56	0,73	□	2,00

S 8000 IQ Pfosten · Mullions

3-Kammer

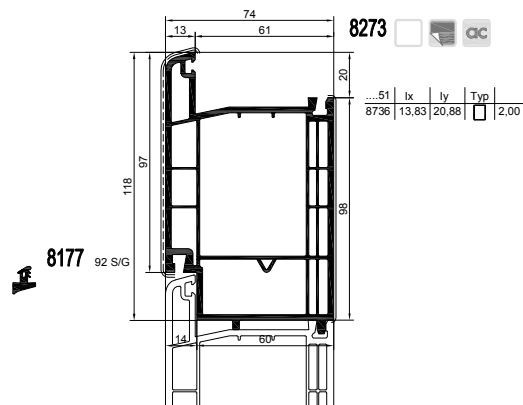
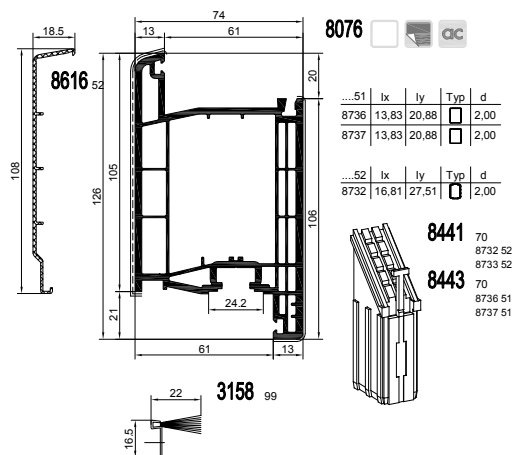
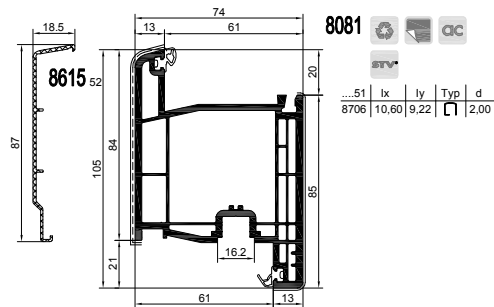
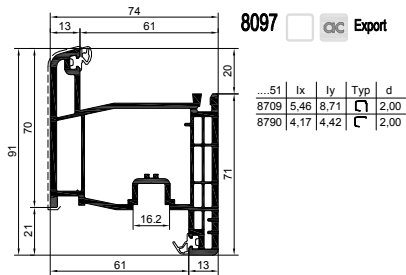
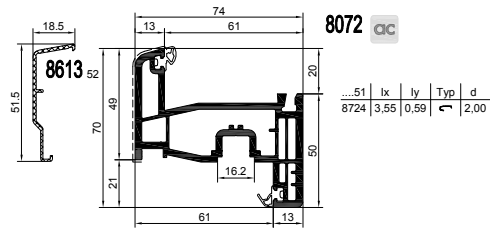


5-Kammer

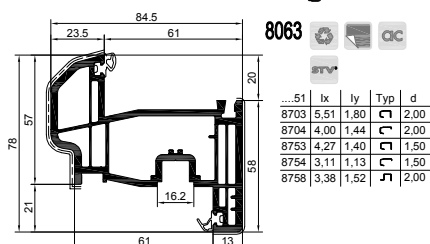
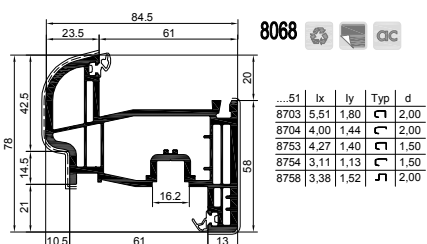
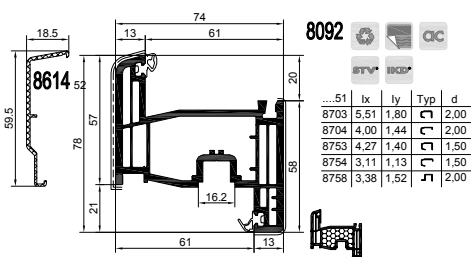
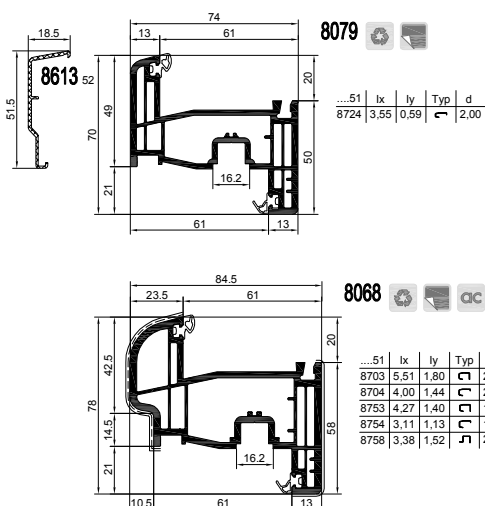


S 8000 IQ Flügel · Sashes

4-Kammer

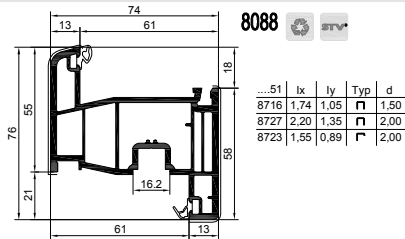


5-Kammer

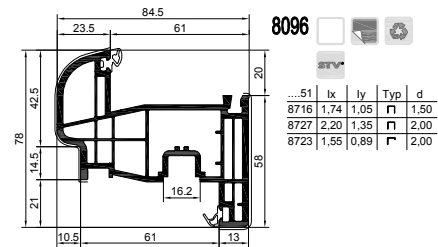
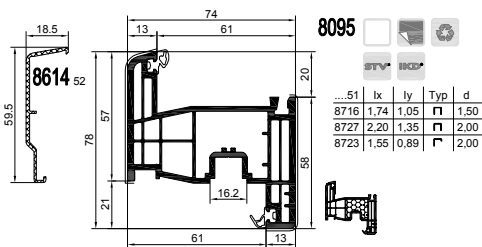


S 8000 IQ Flügel · Sashes

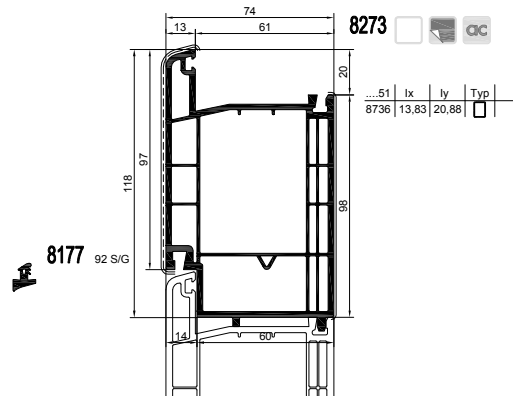
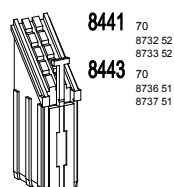
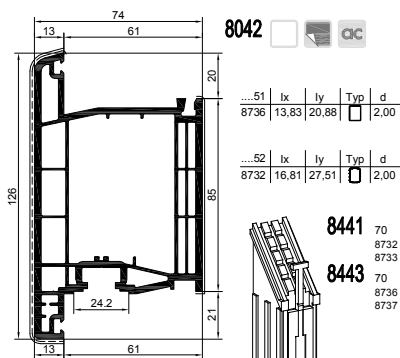
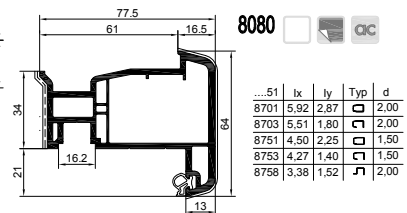
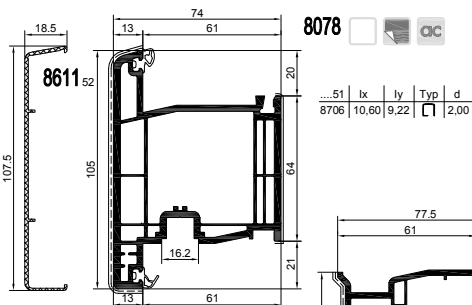
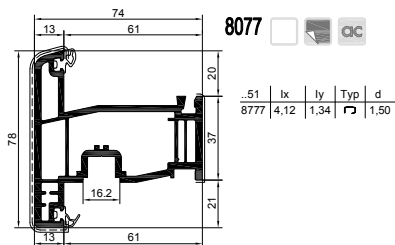
5-Kammer



6-Kammer



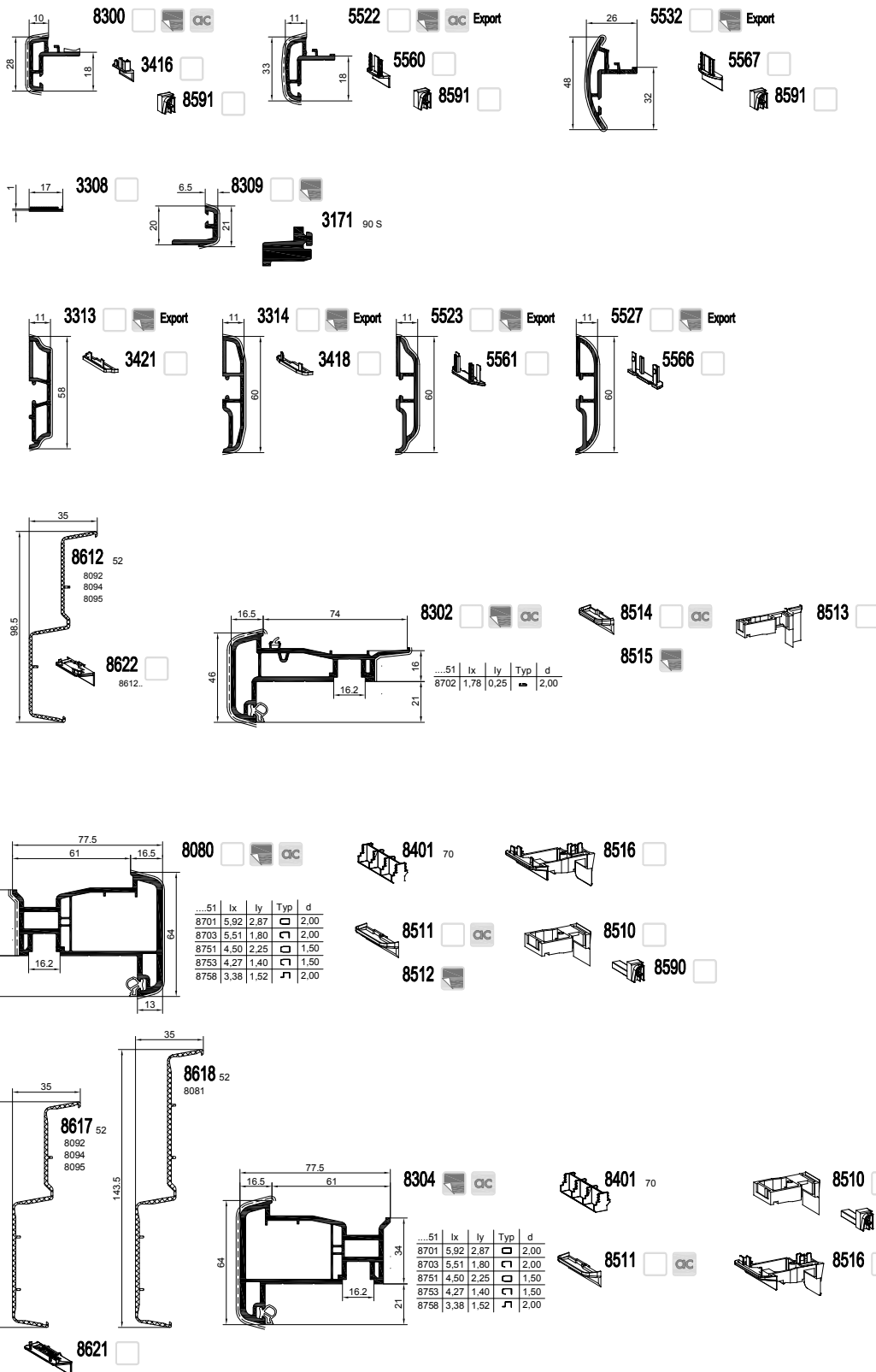
4-Kammer außenöffnend



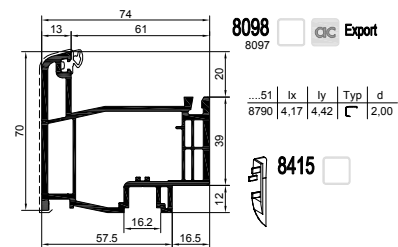
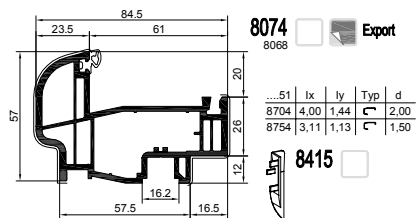
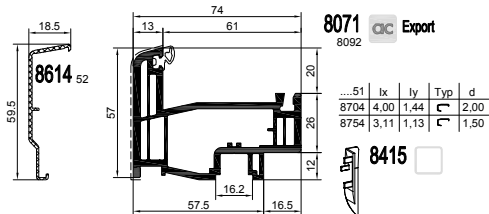
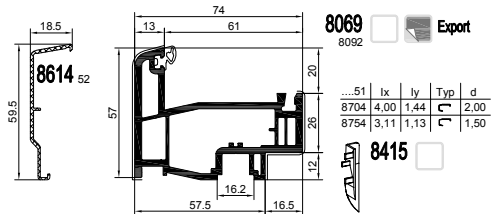
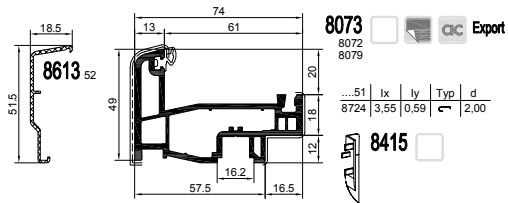
8177 92 S/G

Stulp · French Casement

S 8000 IQ

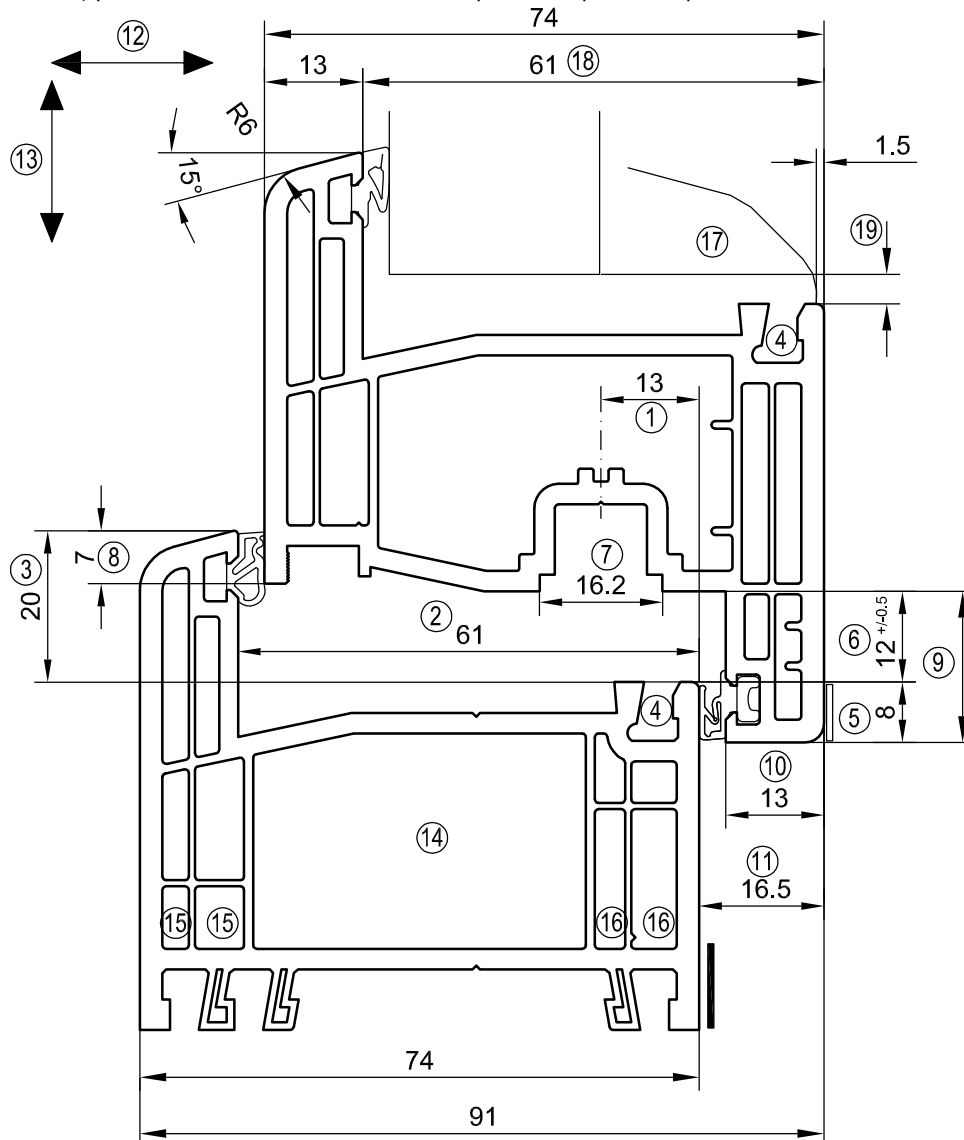


S 8000 IQ Monostulp



Panoramica e dimensioni del sistema S 8000 IQ

La profondità di battuta tra la battuta dell'anta interna e la superficie in vista interna del telaio corrisponde a 16,5 mm. Uno scostamento dalla profondità di battuta potrebbero essere dovuto a: tolleranze nel telaio, nell'anta, nella guarnizione, nella ferramenta, durante la produzione in azienda, ecc. Ciò significa che uno scostamento della profondità di battuta non comporta necessariamente una finestra che non sia a tenuta. Per stabilire tale tenuta è assolutamente necessario effettuare una verifica della finestra per quanto riguarda la tenuta all'aria e alla pioggia battente in conformità con la DIN EN 1026 e DIN EN 1027 e una classificazione in conformità con la DIN EN 12207 e DIN EN 12208. Inoltre, uno scostamento dalla profondità di battuta non rappresenta un difetto. La tenuta all'aria e alla pioggia battente della finestra e il rispetto delle forze di azionamento ($\leq 10\text{Nm}$) per la chiusura della finestra hanno priorità rispetto alla profondità di sormonto.



ATTENZIONE: Non utilizzare le misure per frese e controsagome di saldatura.

01 Quota asse	12 Profondità di profilo o profondità costruttiva
02 Profondità sede vetro	13 Altezza profili o altezza costruttiva cioè sezione a vista
03 Altezza battuta telaio	14 Camera principale
04 Riscontro cava di alloggiamento o fermavetro	15 Precamera esterna
05 Sormonto anta	16 Precamera interna
06 Aria sede vetro = $\pm 0,5\text{ mm}$	17 Fermavetro
07 Cava	18 Profondità sede vetro
08 Sormonto telaio	19 Inserimento del vetro raccomandato 3 - 4 mm
09 Altezza battuta dell'anta	
10 Profondità battuta dell'anta	
11 Quota nominale/ profondità di battuta	

Quote da detrarre

Vetraggio fisso
 Montante
 Finestra battente/ribalta
 Montante battente/ribalta fisso
 Due ante a battente/ribalta con montante centrale
 Monostulp
 Scambio battuta 8080
 Scambio battuta 8300
 Scambio battuta 8302

Tutte le indicazioni sono fornite senza tener conto delle quote di saldatura. Le presenti indicazioni non sono coperte da garanzia.

Abbreviazioni / legenda ed esempi di calcolo:

Al fine di stabilire la misura del fermavetro (2) e la quota vetro (6) questi valori devono essere detratti dalla rispettiva sezione.

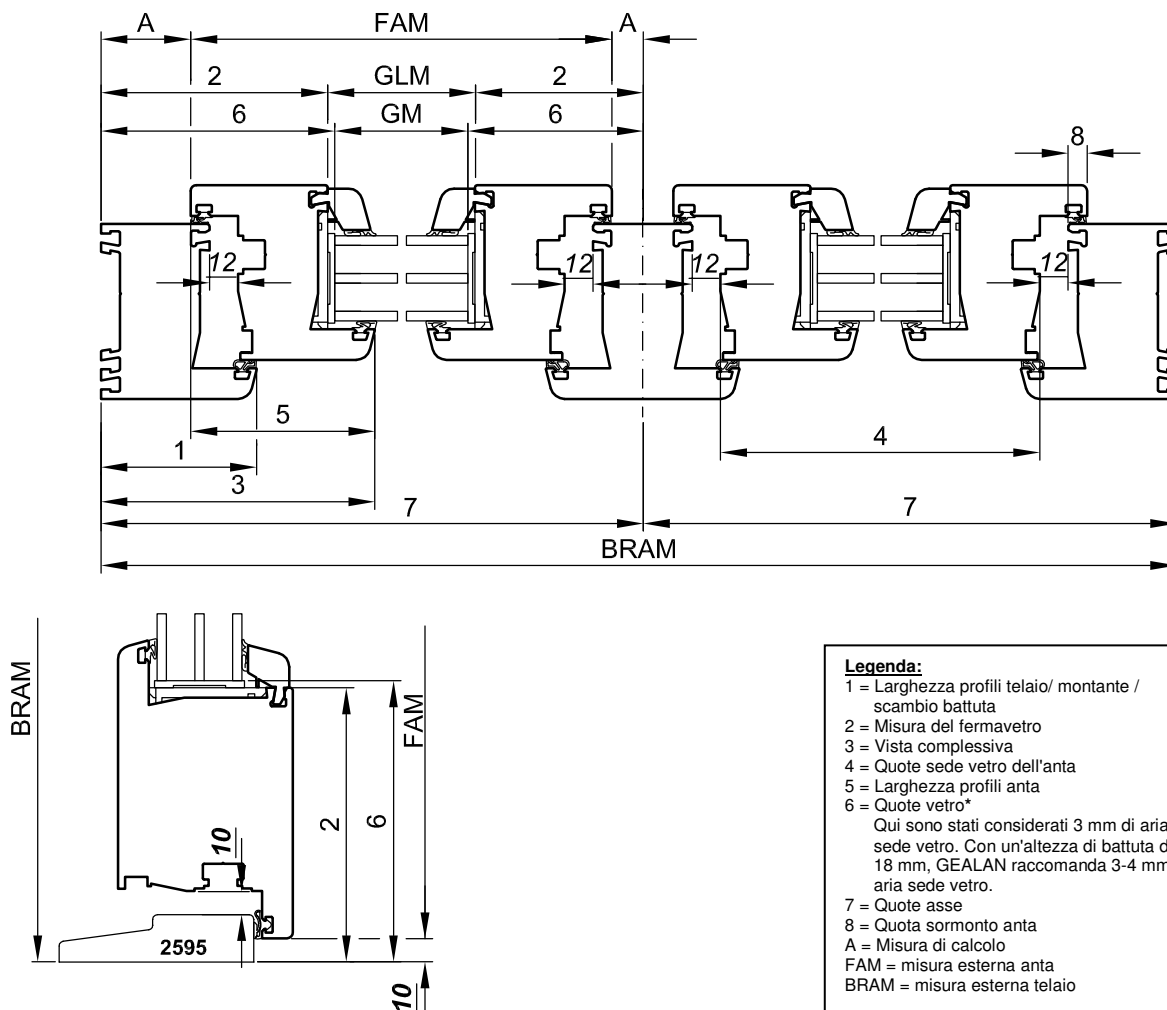
Calcolo della misura del fermavetro (GLM) indicata nella sequite figura come esempio.

BRAM : Punto 7 (quota asse) – quota 2 (lato sinistro) e – quota 2 (lato montante) = misura del fermavetro (GLM)

Determinazione della misura esterna anta (FAM)

BRAM: Punto 7 (quota asse) – quota A (lato sinistro) e – quota A (lato montante) = misura esterna anta (FAM)

I valori di calcolo sono indicati nelle rispettive sezioni nelle seguenti pagine.



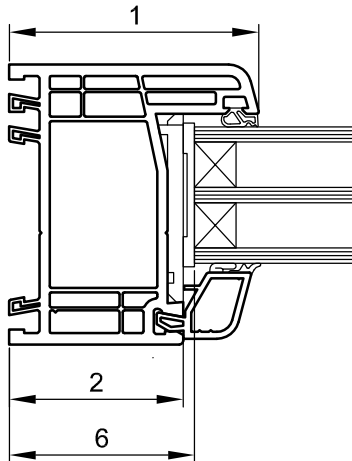
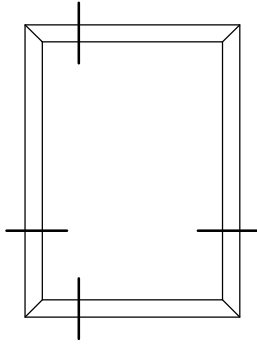
Legenda:

- 1 = Larghezza profili telaio/ montante / scambio battuta
- 2 = Misura del fermavetro
- 3 = Vista complessiva
- 4 = Quote sede vetro dell'anta
- 5 = Larghezza profili anta
- 6 = Quote vetro*

Qui sono stati considerati 3 mm di aria sede vetro. Con un'altezza di battuta di 18 mm, GEALAN raccomanda 3-4 mm di aria sede vetro.

- 7 = Quote asse
- 8 = Quota sormonto anta
- A = Misura di calcolo
- FAM = misura esterna anta
- BRAM = misura esterna telaio

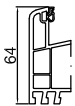
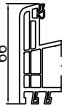
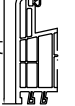
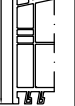
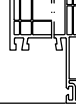
I numeri che non sono indicati nella legenda sono dimensioni del sistema e sono previsti per il calcolo. Tali dimensioni sono caratterizzate da una sottolineatura e sono in *corsivo*, ad es. 12.

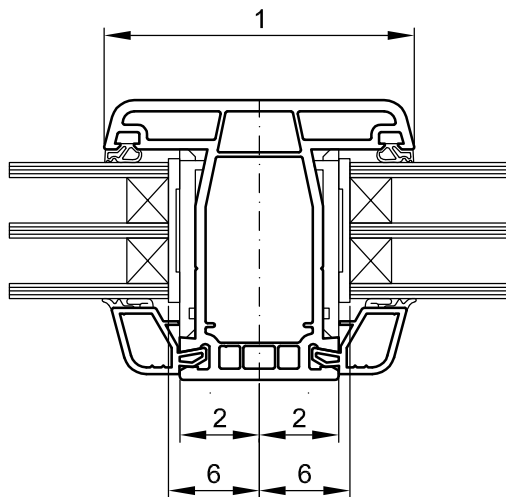
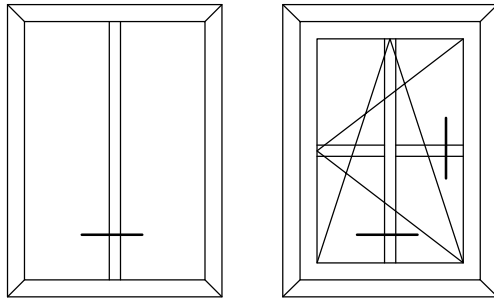

Legenda:

- 1 = Larghezza profili telaio/ montante / scambio battuta
2 = Misura del fermavetro
3 = Vista complessiva
4 = Quote sede vetro dell'anta
5 = Larghezza profili anta
6 = Quote vetro*
Qui sono stati considerati 3 mm di aria sede vetro. Con un'altezza di battuta di 18 mm, GEALAN raccomanda 3-4 mm di aria sede vetro.
7 = Quote asse
8 = Quota sormonto anta
A = Misura di calcolo
FAM = misura esterna anta
BRAM = misura esterna telaio

I numeri che non sono indicati nella legenda sono dimensioni del sistema e sono previsti per il calcolo. Tali dimensioni sono caratterizzate da una sottolineatura e sono in *corsivo*, ad es. 12.

Quote da detrarre in mm

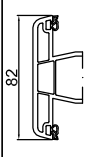
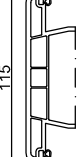
Art. Nr.	8032	8001 / 8006	8010	8012 / 8013	8014	8015	8033	8034
1								
2	- 46	- 46	- 54	- 61	- 76	- 87	- 81	- 93
6	- 49	- 49	- 57	- 64	- 79	- 90	- 86	- 98

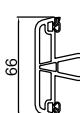

Legenda:

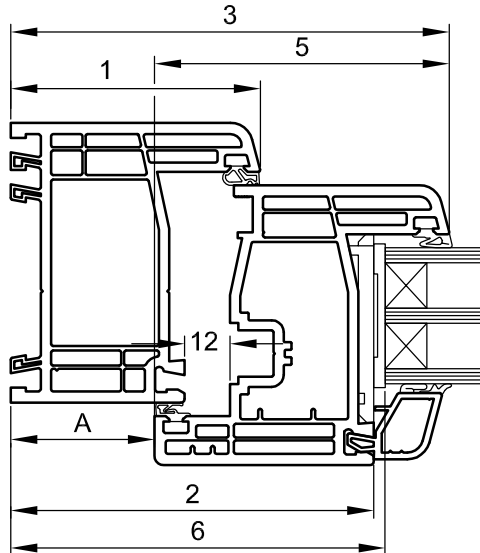
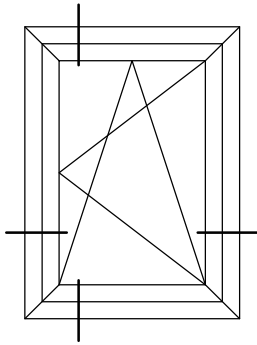
- 1 = Larghezza profili telaio/ montante / scambio battuta
2 = Misura del fermavetro
3 = Vista complessiva
4 = Quote sede vetro dell'anta
5 = Larghezza profili anta
6 = Quote vetro*
Qui sono stati considerati 3 mm di aria sede vetro. Con un'altezza di battuta di 18 mm, GEALAN raccomanda 3-4 mm di aria sede vetro.
7 = Quote asse
8 = Quota sormonto anta
A = Misura di calcolo
FAM = misura esterna anta
BRAM = misura esterna telaio

I numeri che non sono indicati nella legenda sono dimensioni del sistema e sono previsti per il calcolo. Tali dimensioni sono caratterizzate da una sottolineatura e sono in *corsivo*, ad es. 12.

Quote da detrarre in mm

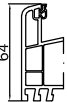
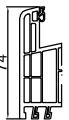
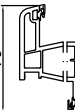
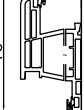
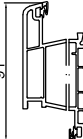
Art. Nr.	8037 / 8038 8039	8040	8043
1			
2	- 21	- 27	- 37,5
6	- 24	- 30	- 40,5

Art. Nr.	8036 Sprosse
1	
2	- 13
6	- 18

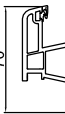
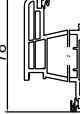
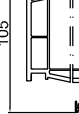

Legenda:

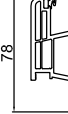
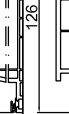
- 1 = Larghezza profili telaio/ montante / scambio battuta
2 = Misura del fermavetro
3 = Vista complessiva
4 = Quote sede vetro dell'anta
5 = Larghezza profili anta
6 = Quote vetro*
Qui sono stati considerati 3 mm di aria sede vetro. Con un'altezza di battuta di 18 mm, GEALAN raccomanda 3-4 mm di aria sede vetro.
7 = Quote asse
8 = Quota sormonto anta
A = Misura di calcolo
FAM = misura esterna anta
BRAM = misura esterna telaio

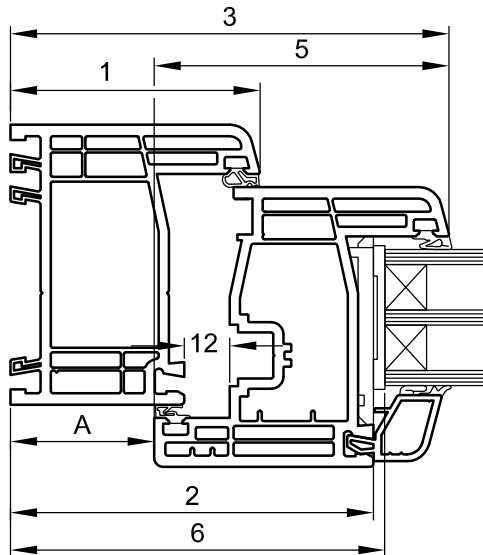
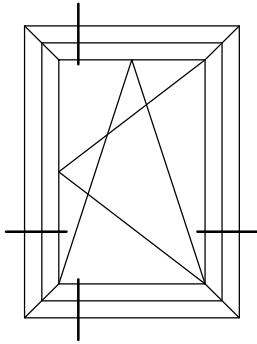
I numeri che non sono indicati nella legenda sono dimensioni del sistema e sono previsti per il calcolo. Tali dimensioni sono caratterizzate da una sottolineatura e sono in *corsivo*, ad es. 12.

Art. Nr.	8032	Art. Nr.	8001 / 8006					
1		1						
Art. Nr.	8088	Art. Nr.	8072 / 8079	8063 / 8068 8077 / 8092 8095 / 8096	8097	8078 / 8081	8042 / 8076	
5		5						
3	114	3	108	116	129	143	164	
A	- 38	A	- 38	- 38	- 38	- 38	- 38	
2	- 96	2	- 88	- 96	- 109	- 123	- 144	
6	- 99	6	- 91	- 99	- 112	- 126	- 147	

Quote da detrarre in mm

Art. Nr.	8010				
1					
Art. Nr.	8072 / 8079	8063 / 8068 8077 / 8092 8095 / 8096	8097	8078 / 8081	8042 / 8076
5					
3	116	124	137	151	172
A	- 46	- 46	- 46	- 46	- 46
2	- 96	- 104	- 117	- 131	- 152
6	- 99	- 107	- 120	- 134	- 155

Art. Nr.	8012 / 8013				
1					
Art. Nr.	8072 / 8079	8063 / 8068 8077 / 8092 8095 / 8096	8097	8078 / 8081	8042 / 8076
5					
3	123	131	144	152	179
A	- 53	- 53	- 53	- 53	- 53
2	- 103	- 111	- 124	- 138	- 159
6	- 106	- 114	- 127	- 141	- 162


Legenda:

1 = Larghezza profili telaio/ montante / scambio battuta

2 = Misura del fermavetro

3 = Vista complessiva

4 = Quote sede vetro dell'anta

5 = Larghezza profili anta

6 = Quote vetro*

Qui sono stati considerati 3 mm di aria sede vetro. Con un'altezza di battuta di 18 mm, GEALAN raccomanda 3-4 mm di aria sede vetro.

7 = Quote asse

8 = Quota sormonto anta

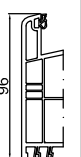
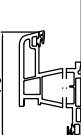
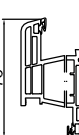
A = Misura di calcolo

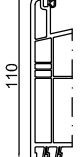
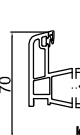
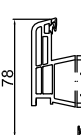
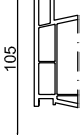
FAM = misura esterna anta

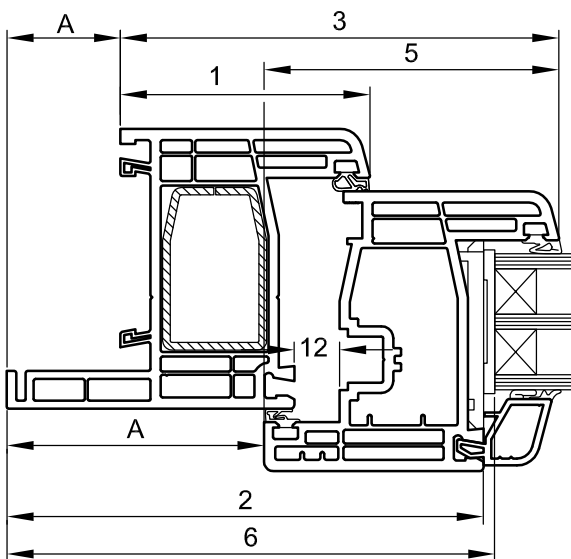
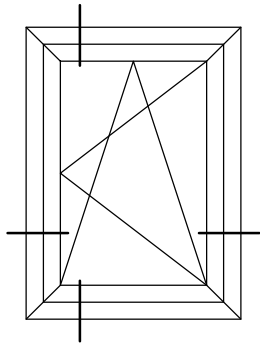
BRAM = misura esterna telaio

I numeri che non sono indicati nella legenda sono dimensioni del sistema e sono previsti per il calcolo. Tali dimensioni sono caratterizzate da una sottolineatura e sono in *corsivo*, ad es. 12.

Quote da detrarre in mm

Art. Nr.	8014				
1					
Art. Nr.	8072 / 8079	8063 / 8068 8077 / 8092 8095 / 8096	8097	8077 / 8081	8042 / 8076
5					
3	138	146	159	173	194
A	- 68	- 68	- 68	- 68	- 68
2	- 118	- 126	- 139	- 153	- 174
6	- 121	- 129	- 142	- 156	- 177

Art. Nr.	8015				
1					
Art. Nr.	8072 / 8079	8063 / 8068 8077 / 8092 8095 / 8096	8097	8077 / 8081	8042 / 8076
5					
3	152	160	173	187	208
A	- 82	- 82	- 82	- 82	- 82
2	- 132	- 140	- 153	- 167	- 188
6	- 135	- 143	- 156	- 170	- 191


Legenda:

1 = Larghezza profili telaio/ montante / scambio battuta

2 = Misura del fermavetro

3 = Vista complessiva

4 = Quote sede vetro dell'anta

5 = Larghezza profili anta

6 = Quote vetro*

Qui sono stati considerati 3 mm di aria sede vetro. Con un'altezza di battuta di 18 mm, GEALAN raccomanda 3-4 mm di aria sede vetro.

7 = Quote asse

8 = Quota sormonto anta

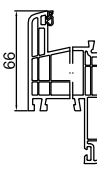
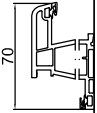
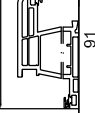
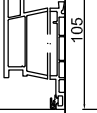
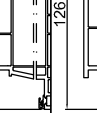
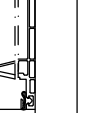
A = Misura di calcolo

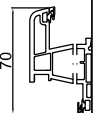
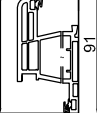
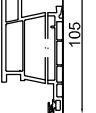
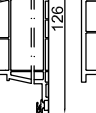
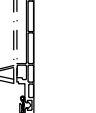
FAM = misura esterna anta

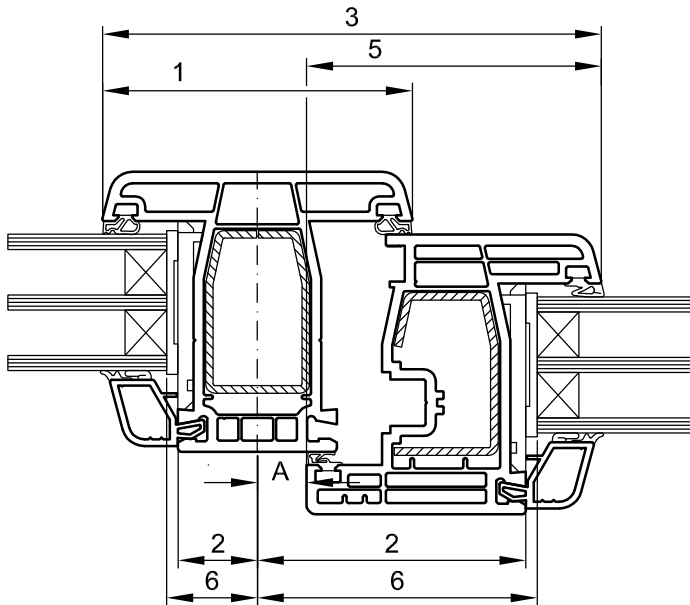
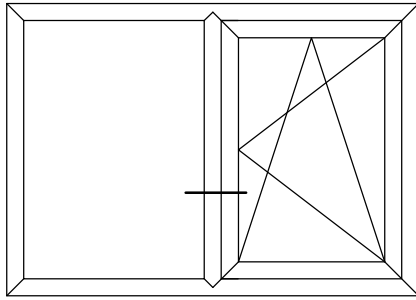
BRAM = misura esterna telaio

I numeri che non sono indicati nella legenda sono dimensioni del sistema e sono previsti per il calcolo. Tali dimensioni sono caratterizzate da una sottolineatura e sono in *corsivo*, ad es. 12.

Quote da detrarre in mm

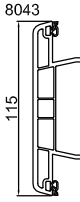
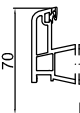
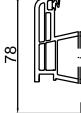
Art. Nr.	8033					
1						
5						
3	108	116	129	143	164	
A	35	35	35	35	35	
A	- 73	- 73	- 73	- 73	- 73	
2	- 123	- 131	- 144	- 158	- 179	
6	- 126	- 134	- 147	- 161	- 182	

Art. Nr.	8034					
1						
5						
3	90	98	111	125	146	
A	65	65	65	65	65	
A	- 85	- 85	- 85	- 85	- 85	
2	- 137	- 143	- 158	- 170	- 191	
6	- 140	- 146	- 161	- 173	- 194	

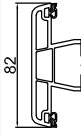
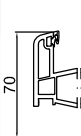
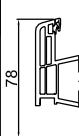
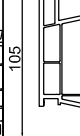

Legenda:

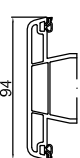
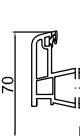
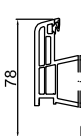
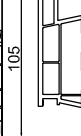
- 1 = Larghezza profili telaio/ montante / scambio battuta
2 = Misura del fermavetro
3 = Vista complessiva
4 = Quote sede vetro dell'anta
5 = Larghezza profili anta
6 = Quote vetro*
Qui sono stati considerati 3 mm di aria sede vetro. Con un'altezza di battuta di 18 mm, GEALAN raccomanda 3-4 mm di aria sede vetro.
7 = Quote asse
8 = Quota sormonto anta
A = Misura di calcolo
FAM = misura esterna anta
BRAM = misura esterna telaio

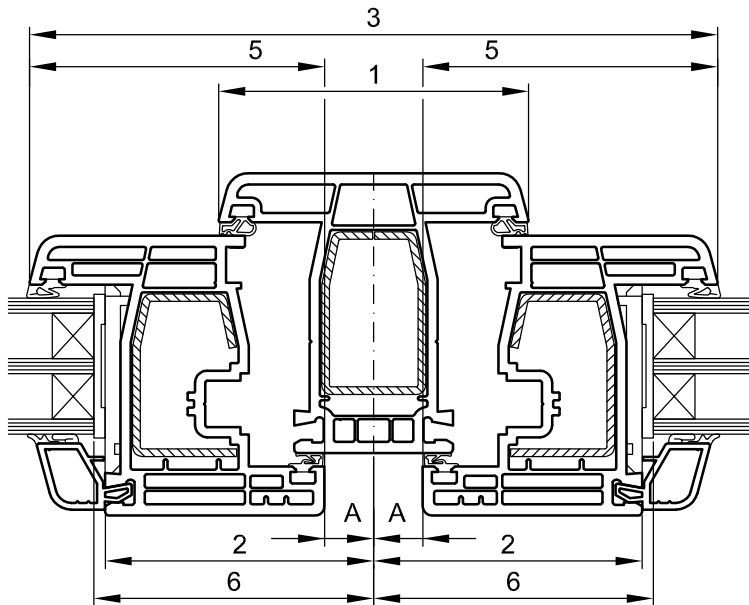
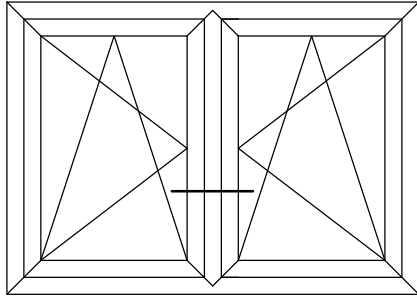
I numeri che non sono indicati nella legenda sono dimensioni del sistema e sono previsti per il calcolo. Tali dimensioni sono caratterizzate da una sottolineatura e sono in *corsivo*, ad es. 12.

Art. Nr.	8043				
1					
5					
3	157	165	178	192	213
A	- 30	- 30	- 30	- 30	- 30
2	- 38	- 38	- 38	- 38	- 38
2	- 80	- 88	- 101	- 115	- 136
6	- 41	- 41	- 41	- 41	- 41
6	- 83	- 91	- 104	- 118	- 139

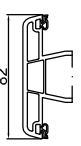
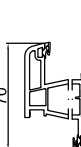
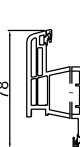
Quote da detrarre in mm

Art. Nr.	8037 / 8038 8039				
1					
5					
3	124	132	145	159	180
A	- 13	- 13	- 13	- 13	- 13
2	- 21	- 21	- 21	- 21	- 21
2	- 63	- 71	- 84	- 98	- 119
6	- 24	- 24	- 24	- 24	- 24
6	- 66	- 74	- 87	- 101	- 122

Art. Nr.	8040				
1					
5					
3	136	144	157	171	192
A	- 19	- 19	- 19	- 19	- 19
2	- 27	- 27	- 27	- 27	- 27
2	- 69	- 77	- 90	- 104	- 125
6	- 30	- 30	- 30	- 30	- 30
6	- 72	- 80	- 93	- 107	- 128

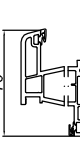
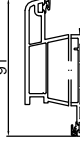


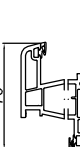
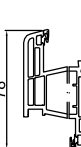
Quote da detrarre in mm

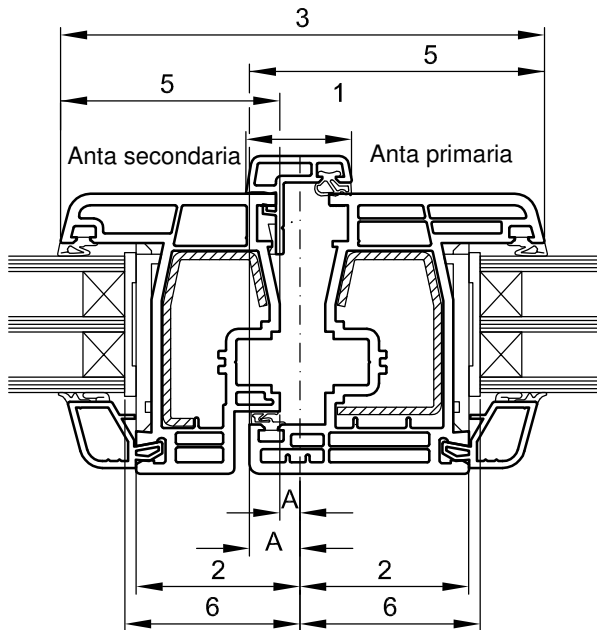
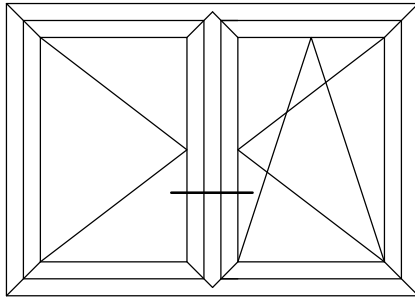
Art. Nr.	8037 / 8038 8039	8072 / 8079	8063 / 8068 8077 / 8092 8095 / 8096	8097	8078 / 8081	8042 / 8076
1						
3	166	182	208	236	278	
A	- 13	- 13	- 13	- 13	- 13	
2	- 63	- 71	- 84	- 98	- 119	
6	- 66	- 74	- 87	- 101	- 122	

Legenda:

- 1 = Larghezza profili telaio/ montante / scambio battuta
2 = Misura del fermavetro
3 = Vista complessiva
4 = Quote sede vetro dell'anta
5 = Larghezza profili anta
6 = Quote vetro*
Qui sono stati considerati 3 mm di aria sede vetro. Con un'altezza di battuta di 18 mm, GEALAN raccomanda 3-4 mm di aria sede vetro.
7 = Quote asse
8 = Quota sormonto anta
A = Misura di calcolo
FAM = misura esterna anta
BRAM = misura esterna telaio

Art. Nr.	8043	8072 / 8079	8063 / 8068 8077 / 8092 8095 / 8096	8097	8078 / 8081	8042 / 8076
1						
3	199	216	241	269	311	
A	- 30	- 30	- 30	- 30	- 30	
2	- 80	- 88	- 101	- 115	- 136	
6	- 83	- 91	- 104	- 118	- 139	

Art. Nr.	8040	8072 / 8079	8063 / 8068 8077 / 8092 8095 / 8096	8097	8078 / 8081	8042 / 8076
1						
3	178	194	220	248	290	
A	- 19	- 19	- 19	- 19	- 19	
2	- 69	- 77	- 90	- 104	- 125	
6	- 72	- 80	- 93	- 107	- 128	


Legenda:

1 = Larghezza profili telaio/ montante / scambio battuta

2 = Misura del fermavetro

3 = Vista complessiva

4 = Quote sede vetro dell'anta

5 = Larghezza profili anta

6 = Quote vetro*

Qui sono stati considerati 3 mm di aria sede vetro. Con un'altezza di battuta di 18 mm, GEALAN raccomanda 3-4 mm di aria sede vetro.

7 = Quote asse

8 = Quota sormonto anta

A = Misura di calcolo

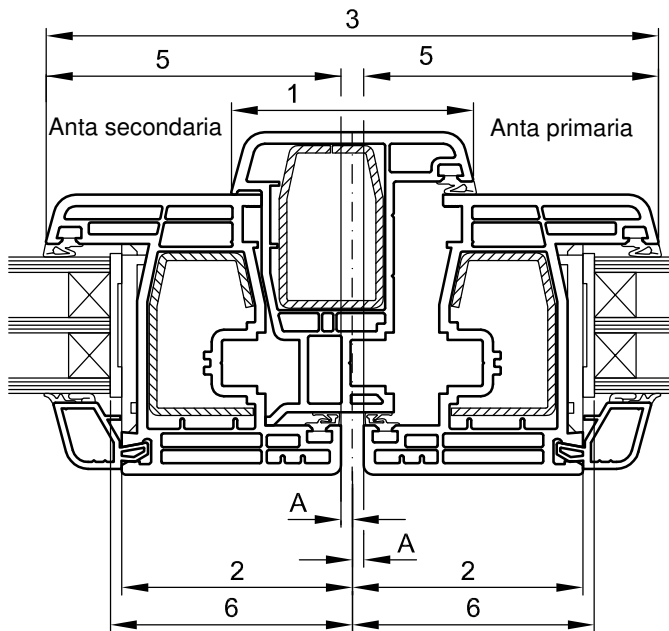
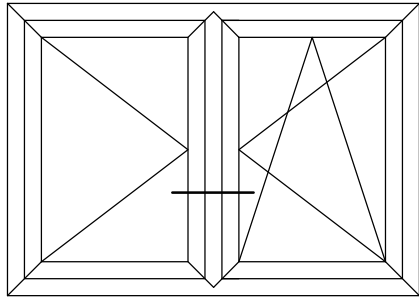
FAM = misura esterna anta

BRAM = misura esterna telaio

I numeri che non sono indicati nella legenda sono dimensioni del sistema e sono previsti per il calcolo. Tali dimensioni sono caratterizzate da una sottolineatura e sono in *corsivo*, ad es. 12.

Quote da detrarre in mm

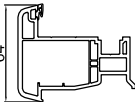
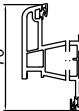
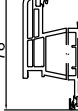
Art. Nr.				
1				
Art. Nr.	8073	8069 8071 8074	8098	Anta secondaria
5				
Art. Nr.	8072 / 8079	8063 / 8068 8077 / 8092 8095 / 8096	8097	Anta primaria
5				
3	112	128	154	
A	- 6	- 6	- 6	Anta secondaria
A	+ 14	+ 14	+ 14	Anta primaria
2	- 36	- 44	- 57	
6	- 39	- 47	- 60	

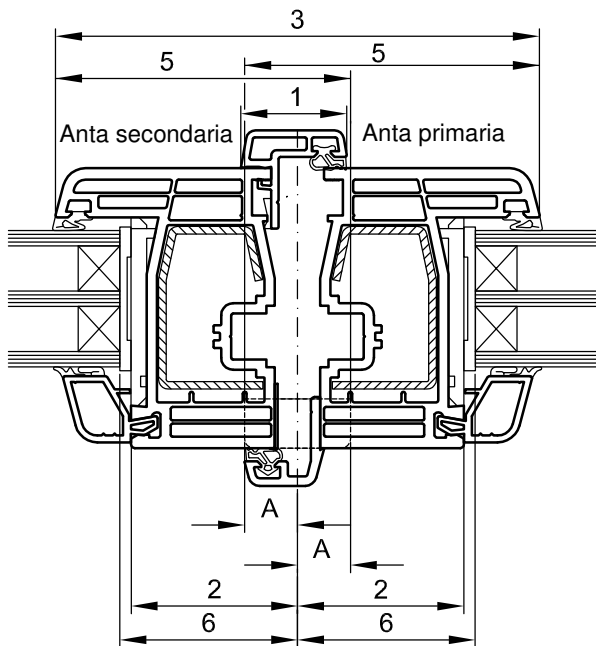
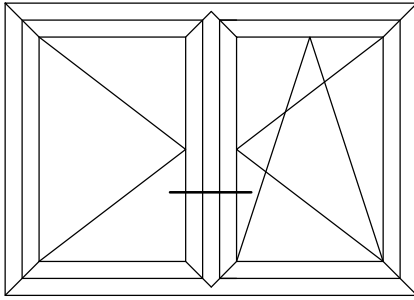

Legenda:

- 1 = Larghezza profili telaio/ montante / scambio battuta
2 = Misura del fermavetro
3 = Vista complessiva
4 = Quote sede vetro dell'anta
5 = Larghezza profili anta
6 = Quote vetro*
Qui sono stati considerati 3 mm di aria sede vetro. Con un'altezza di battuta di 18 mm, GEALAN raccomanda 3-4 mm di aria sede vetro.
7 = Quote asse
8 = Quota sormonto anta
A = Misura di calcolo
FAM = misura esterna anta
BRAM = misura esterna telaio

I numeri che non sono indicati nella legenda sono dimensioni del sistema e sono previsti per il calcolo. Tali dimensioni sono caratterizzate da una sottolineatura e sono in *corsivo*, ad es. 12.

Quote da detrarre in mm

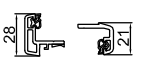
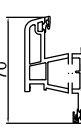
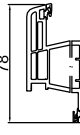
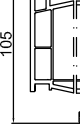
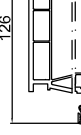
Art. Nr.	8080 / 8304					
1						
Art. Nr.	8072 / 8079	8063 / 8068 8077 / 8092 8095 / 8096	8097	8078 / 8081	8042 / 8076	
5						
3	146	162	188	216	258	
A	- 3	- 3	- 3	- 3	- 3	Anta secondaria
A	- 3	- 3	- 3	- 3	- 3	Anta primaria
2	- 53	- 61	- 74	- 88	- 109	
6	- 56	- 64	- 77	- 91	- 112	

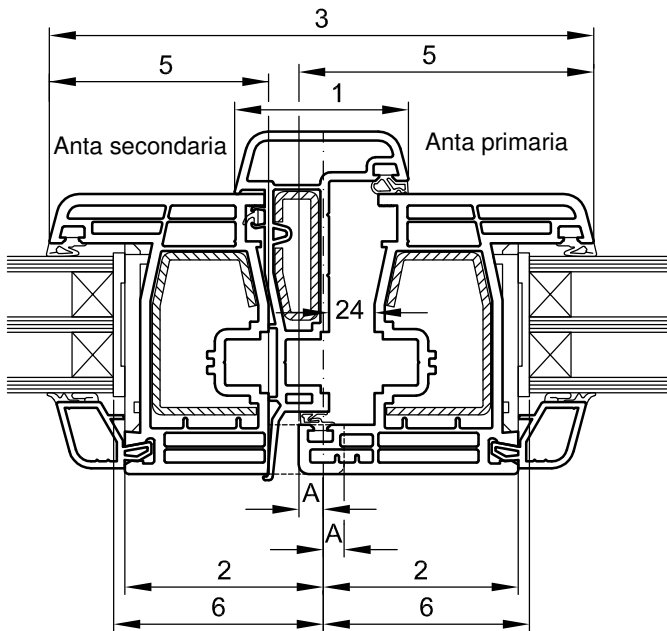
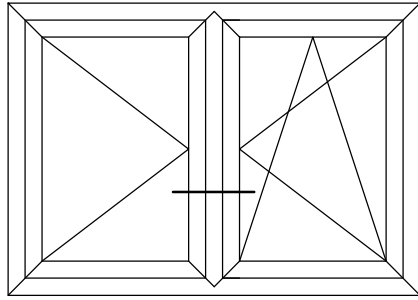

Legenda:

- 1 = Larghezza profili telaio/ montante / scambio battuta
2 = Misura del fermavetro
3 = Vista complessiva
4 = Quote sede vetro dell'anta
5 = Larghezza profili anta
6 = Quote vetro*
Qui sono stati considerati 3 mm di aria sede vetro. Con un'altezza di battuta di 18 mm, GEALAN raccomanda 3-4 mm di aria sede vetro.
7 = Quote asse
8 = Quota sormonto anta
A = Misura di calcolo
FAM = misura esterna anta
BRAM = misura esterna telaio

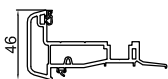
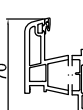
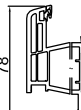
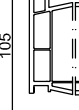
I numeri che non sono indicati nella legenda sono dimensioni del sistema e sono previsti per il calcolo. Tali dimensioni sono caratterizzate da una sottolineatura e sono in *corsivo*, ad es. 12.

Quote da detrarre in mm

Art. Nr.	8300					
1						
Art. Nr.	8072 / 8079	8063 / 8068 8077 / 8092 8095 / 8096	8097	8078 / 8081	8042 / 8076	
5						
3	112	128	154	182	224	
A	+ 14	+ 14	+ 14	+ 14	+ 14	Anta secondaria
A	+ 14	+ 14	+ 14	+ 14	+ 14	Anta primaria
2	- 36	- 44	- 57	- 71	- 92	
6	- 39	- 47	- 60	- 74	- 95	



Quote da detrarre in mm

Art. Nr.	8302					
1						
Art. Nr.	8072 / 8079	8063 / 8068 8077 / 8092 8095 / 8096	8097	8078 / 8081	8042 / 8076	
5						
3	128	144	170	198	240	
A	Anta secondaria per il calcolo senza battuta dell'anta rifilata.					Anta secondaria
A	+ 6	+ 6	+ 6	+ 6	+ 6	Anta primaria
2	- 44	- 52	- 65	- 79	- 100	
6	- 47	- 55	- 68	- 82	- 103	

Legenda:

1 = Larghezza profili telaio/ montante / scambio battuta

2 = Misura del fermavetro

3 = Vista complessiva

4 = Quote sede vetro dell'anta

5 = Larghezza profili anta

6 = Quote vetro*

Qui sono stati considerati 3 mm di aria sede vetro. Con un'altezza di battuta di 18 mm, GEALAN raccomanda 3-4 mm di aria sede vetro.

7 = Quote asse

8 = Quota sormonto anta

A = Misura di calcolo

FAM = misura esterna anta

BRAM = misura esterna telaio

I numeri che non sono indicati nella legenda sono dimensioni del sistema e sono previsti per il calcolo. Tali dimensioni sono caratterizzate da una sottolineatura e sono in *corsivo*, ad es. 12.

Combinazioni di profili

In generale rispettare le dimensioni massime delle ante.

Telaio/ anta

Montante/ anta

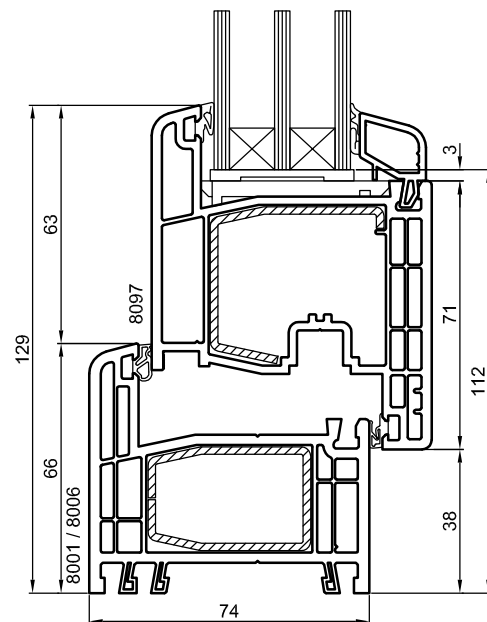
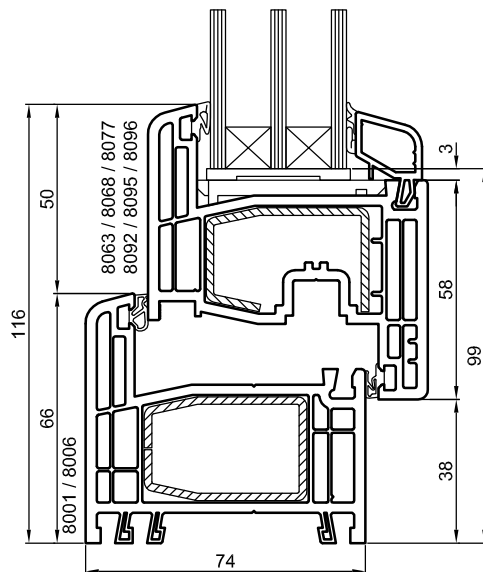
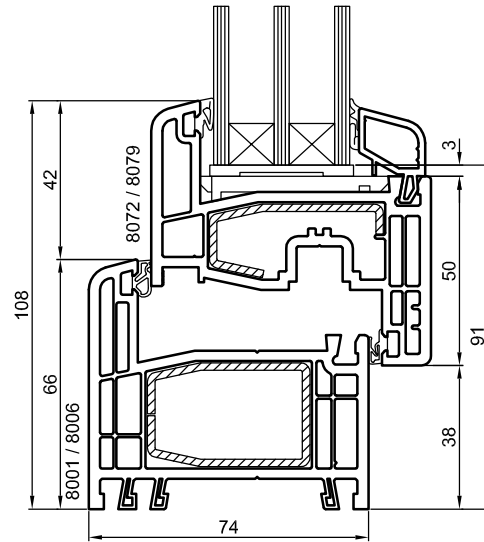
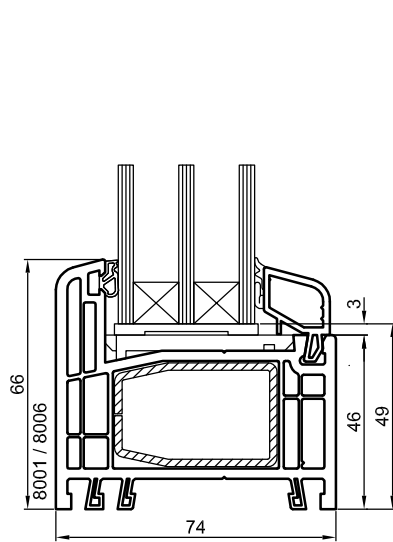
Scambio battuta/ anta

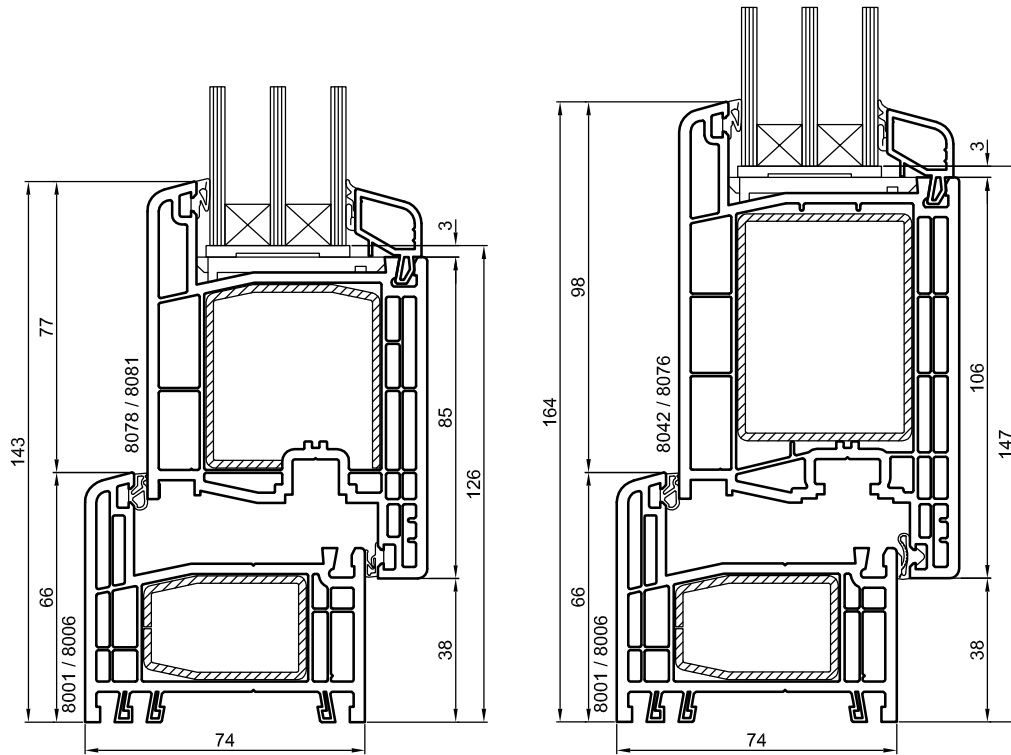
Quote vetro

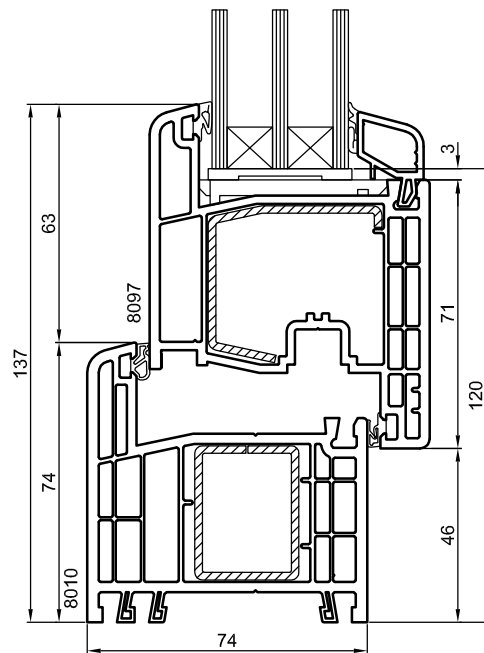
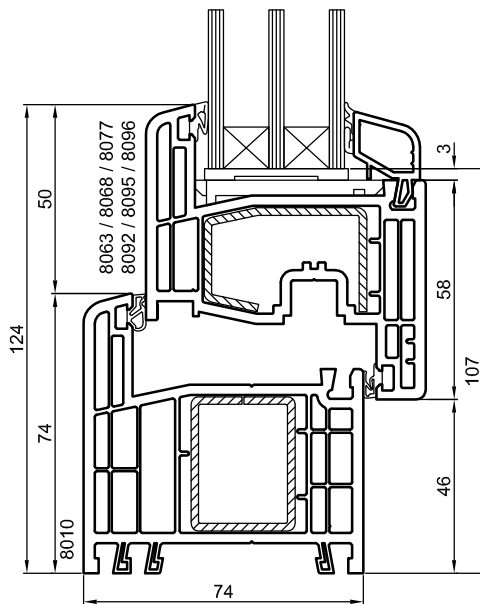
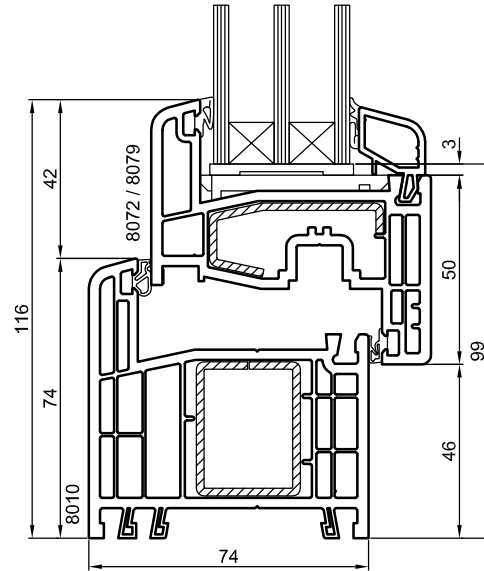
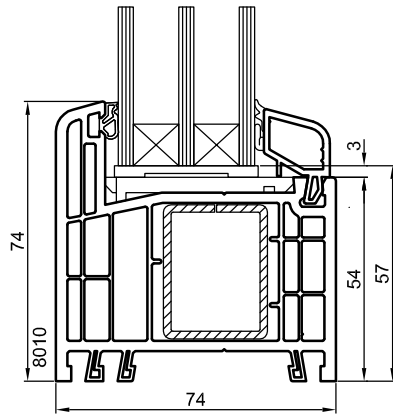
Nella presente figura sono stati indicati 3 mm di aria sede vetro.

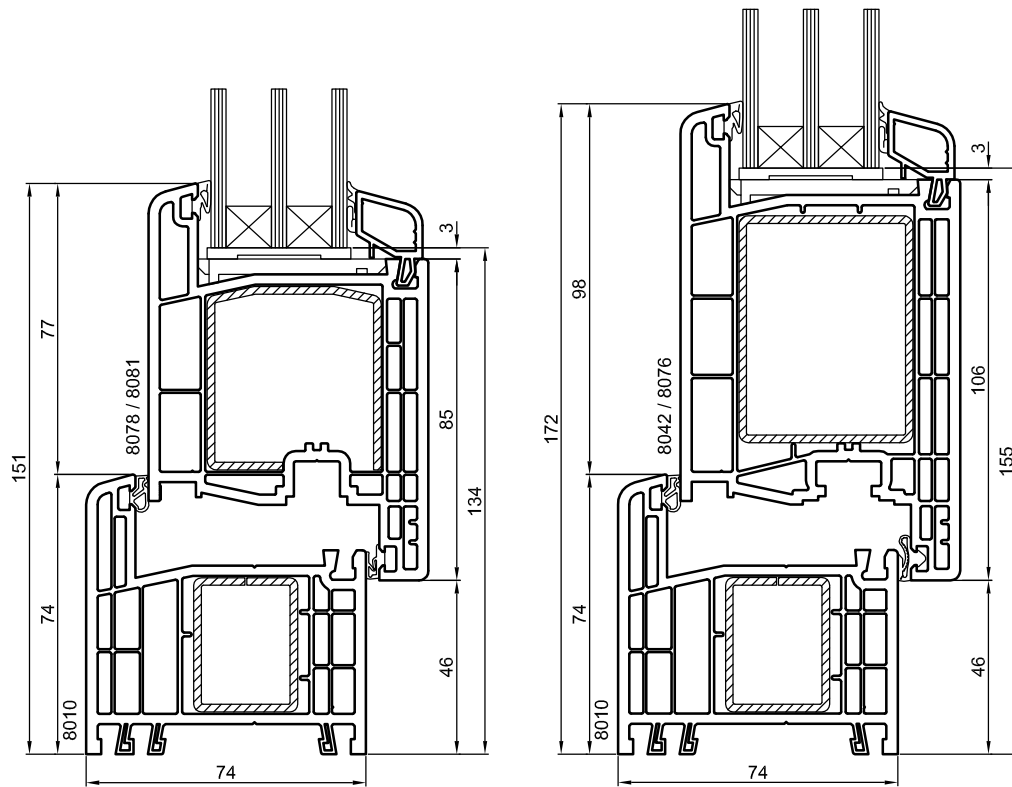
Con un'altezza di battuta di 18 mm*, GEALAN raccomanda 3-4 mm di aria sede vetro.

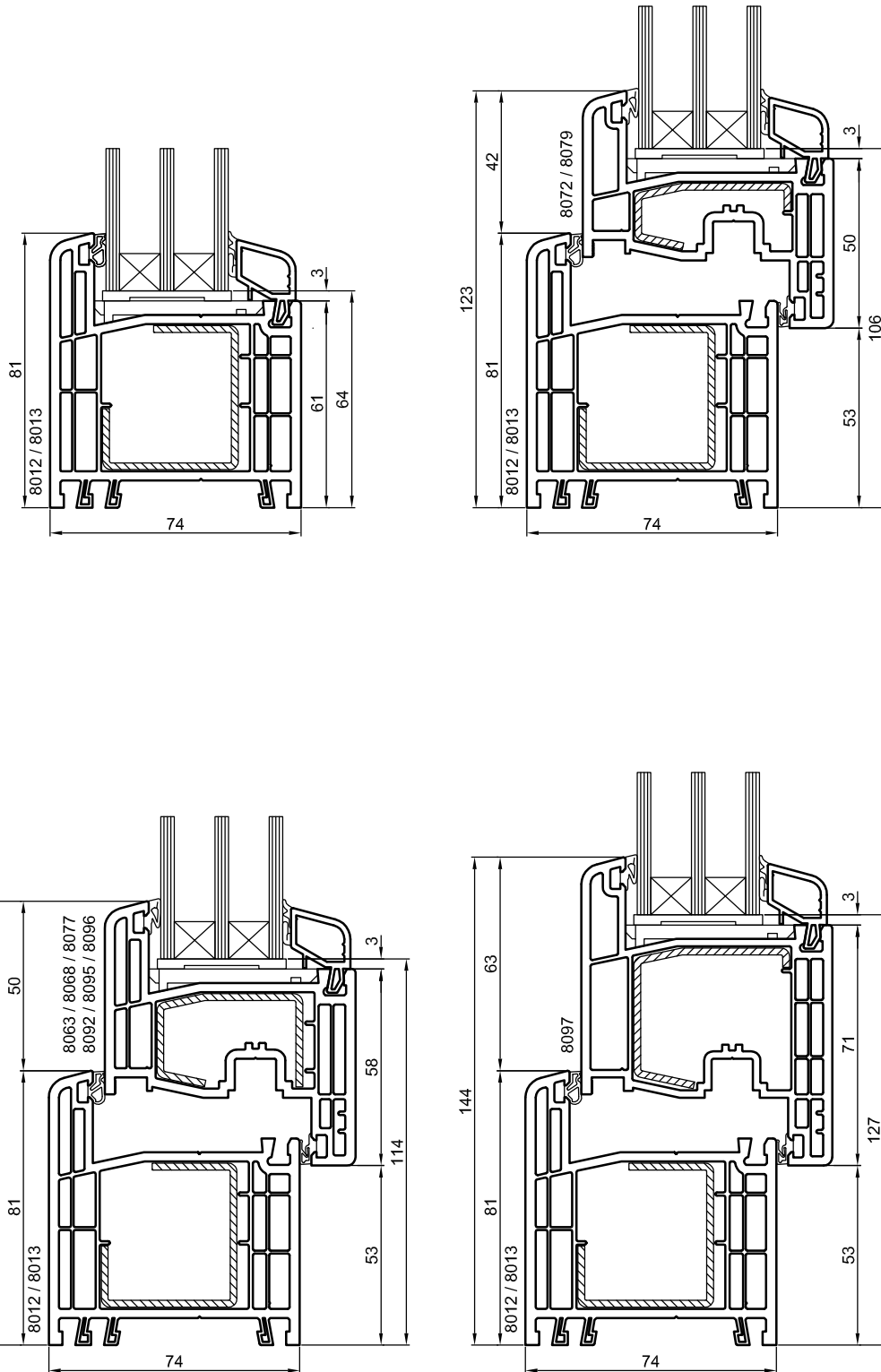
La conseguente quota da detrarre dovrà essere conformemente inclusa.

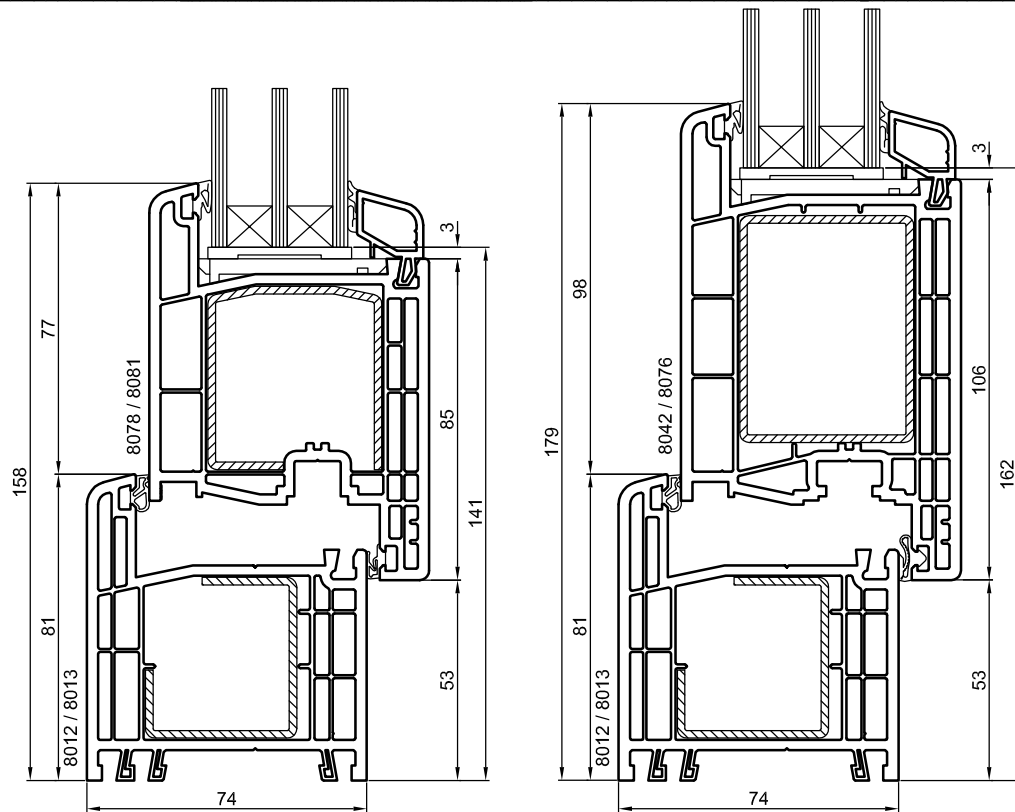


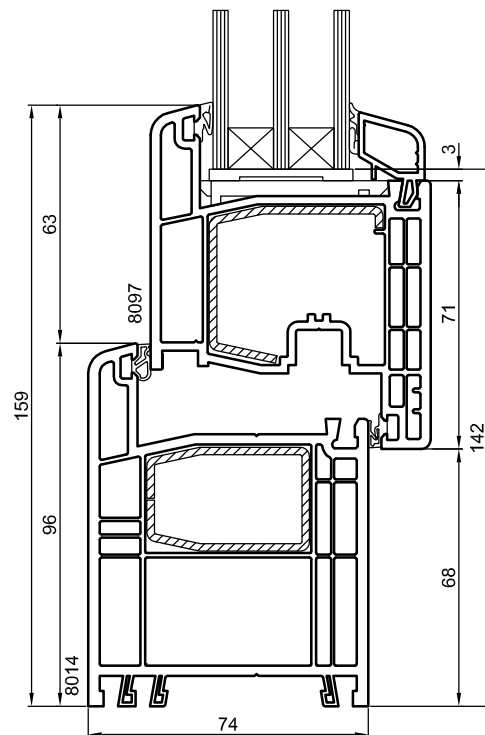
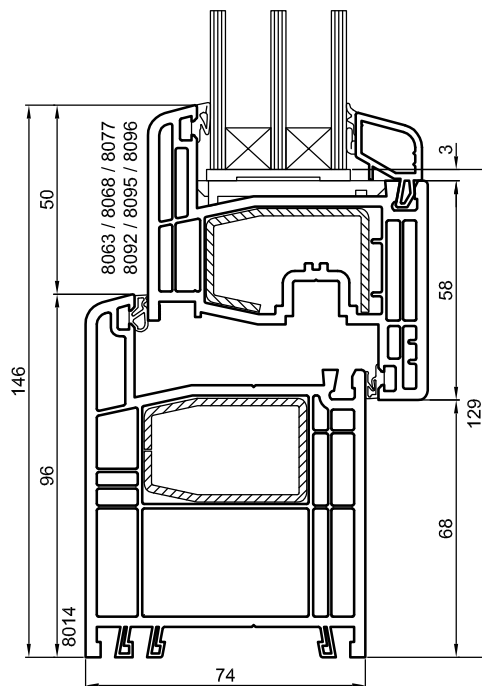
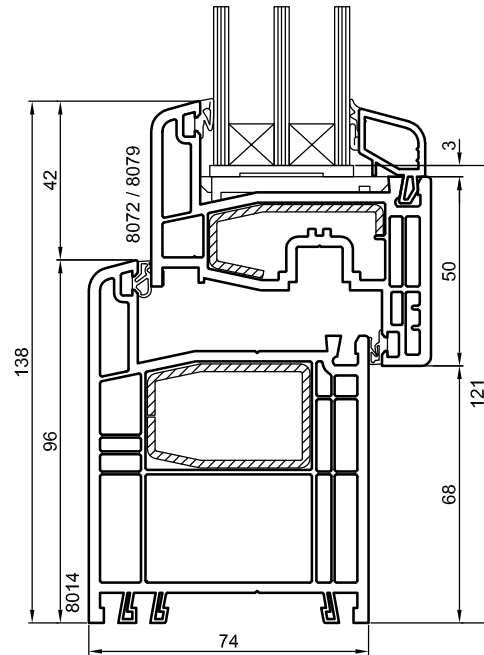
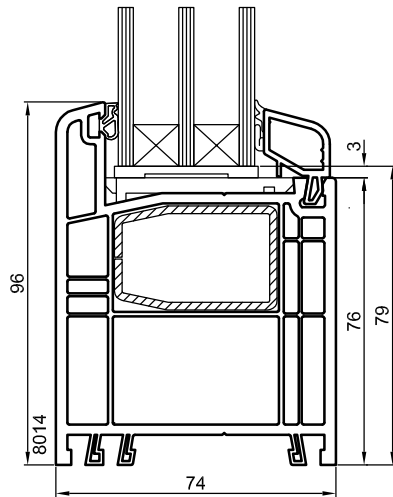


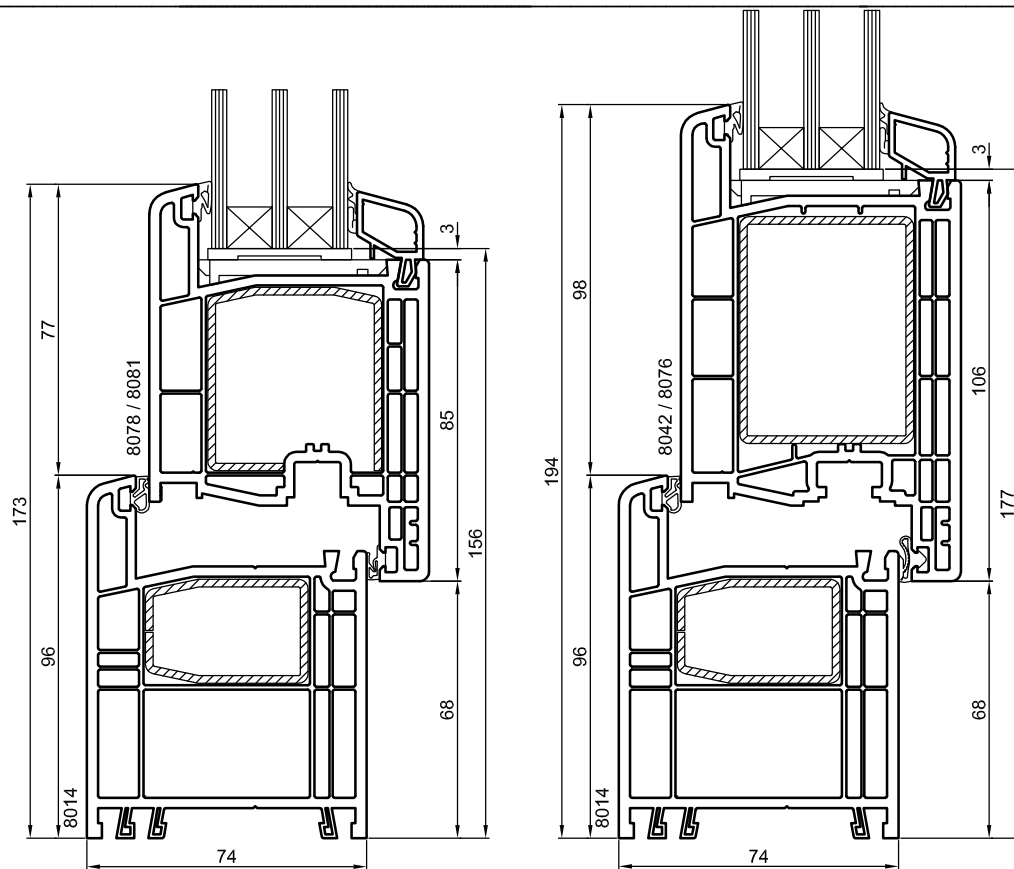


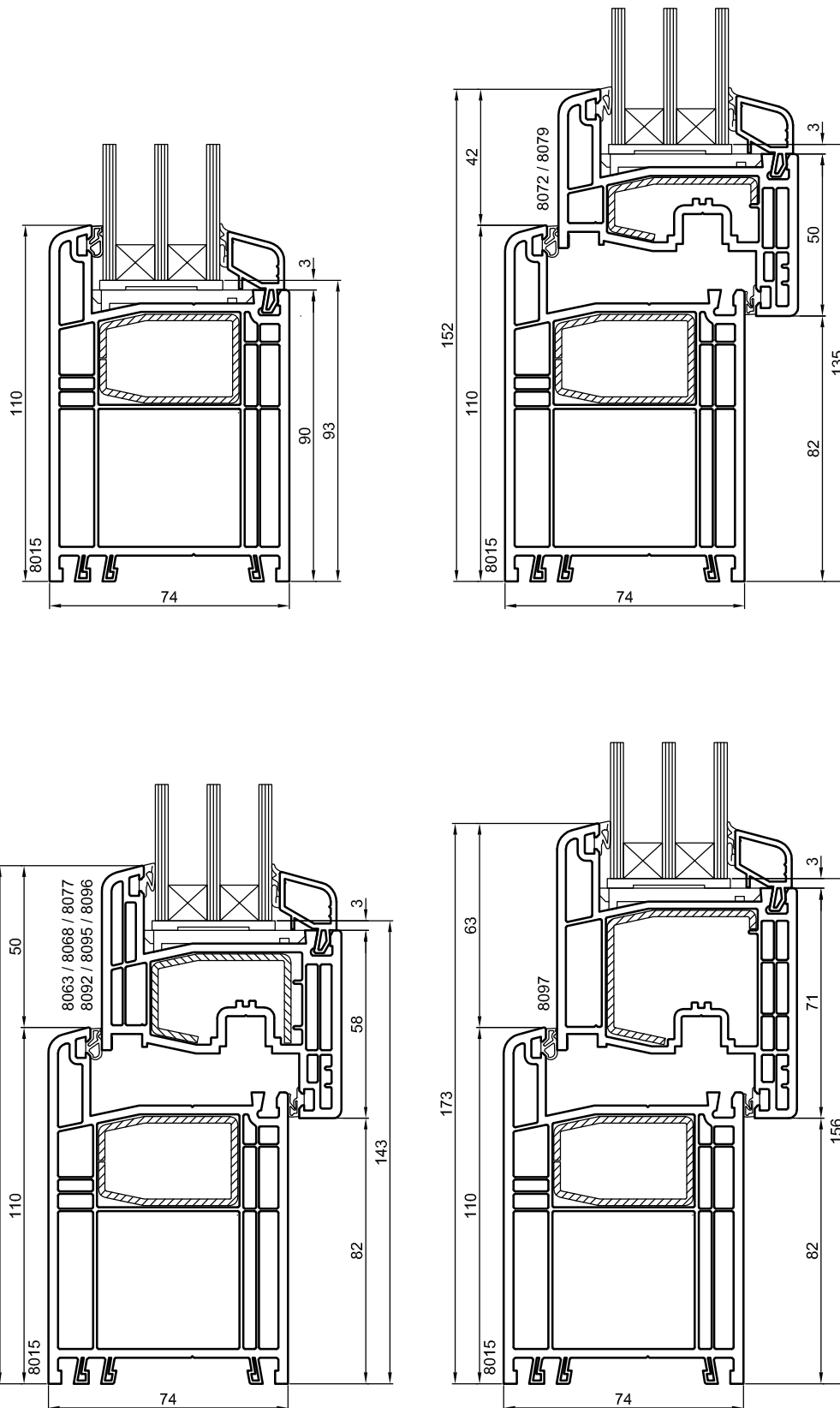


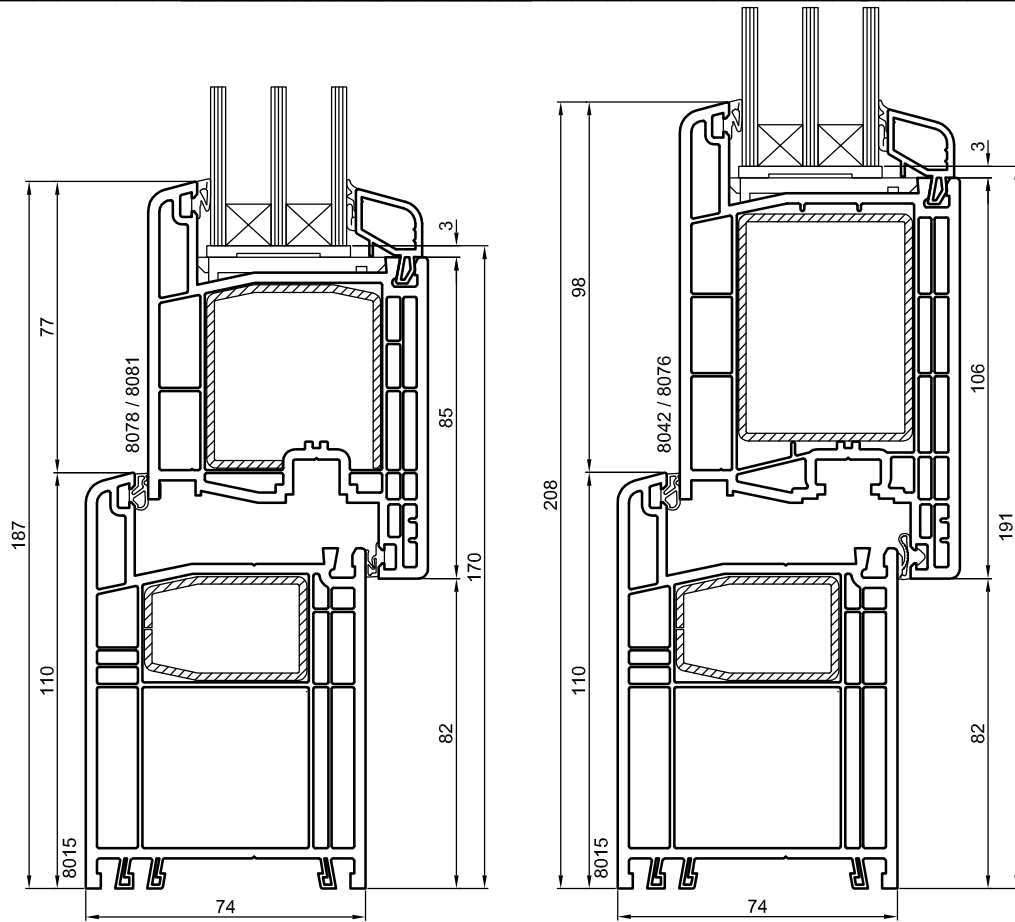


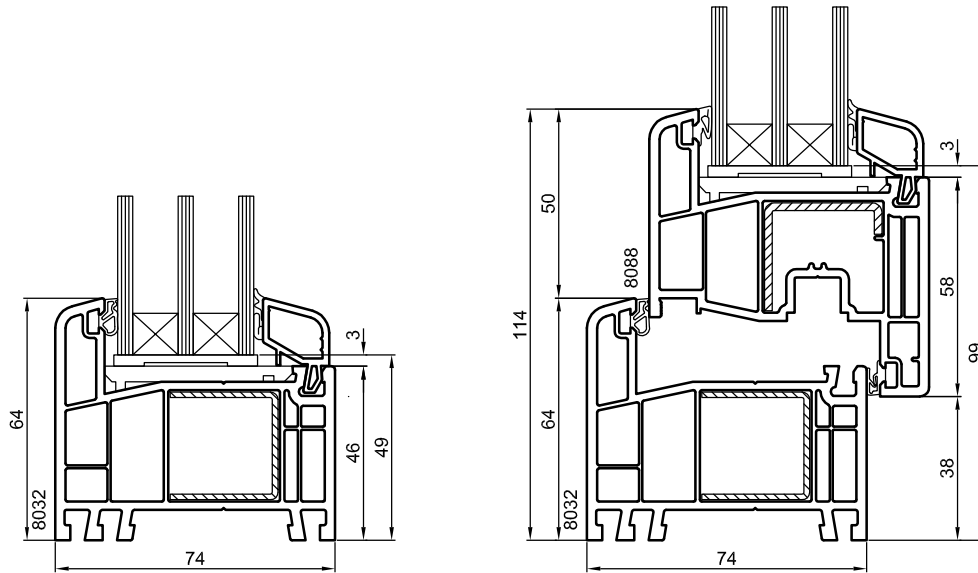


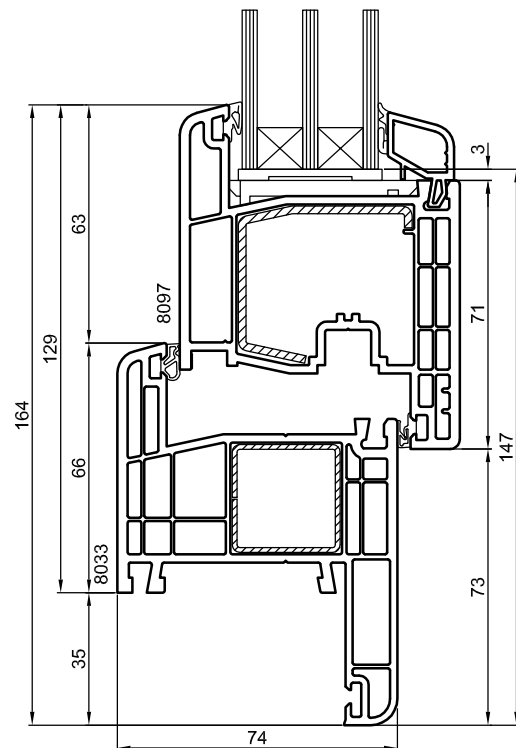
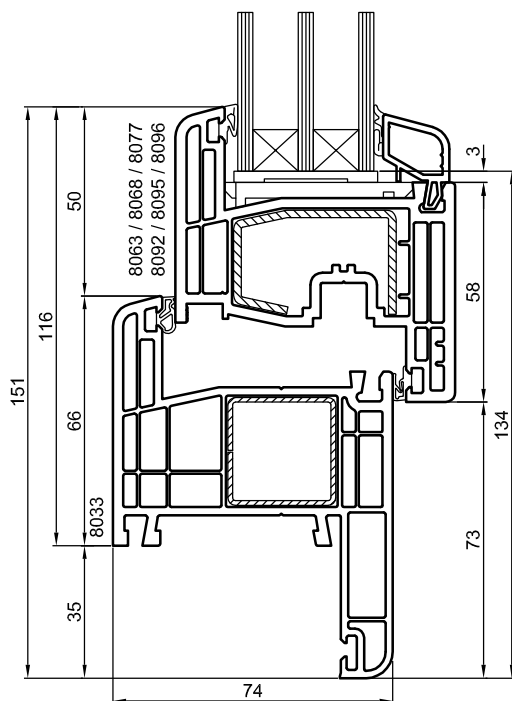
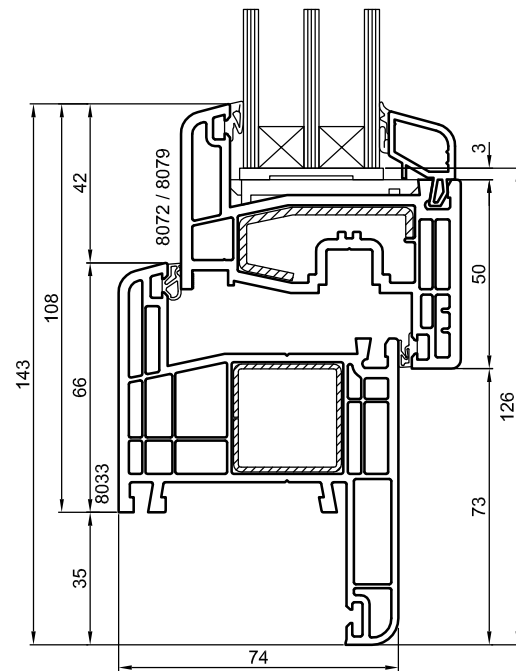
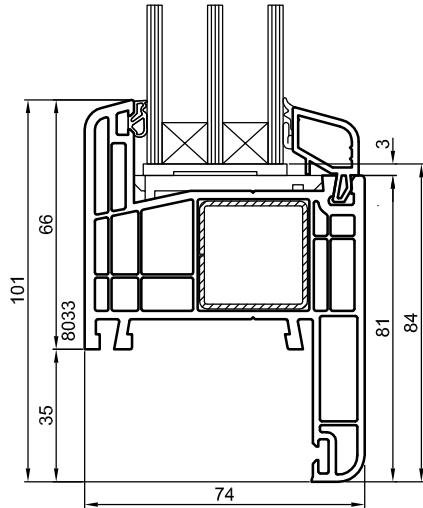


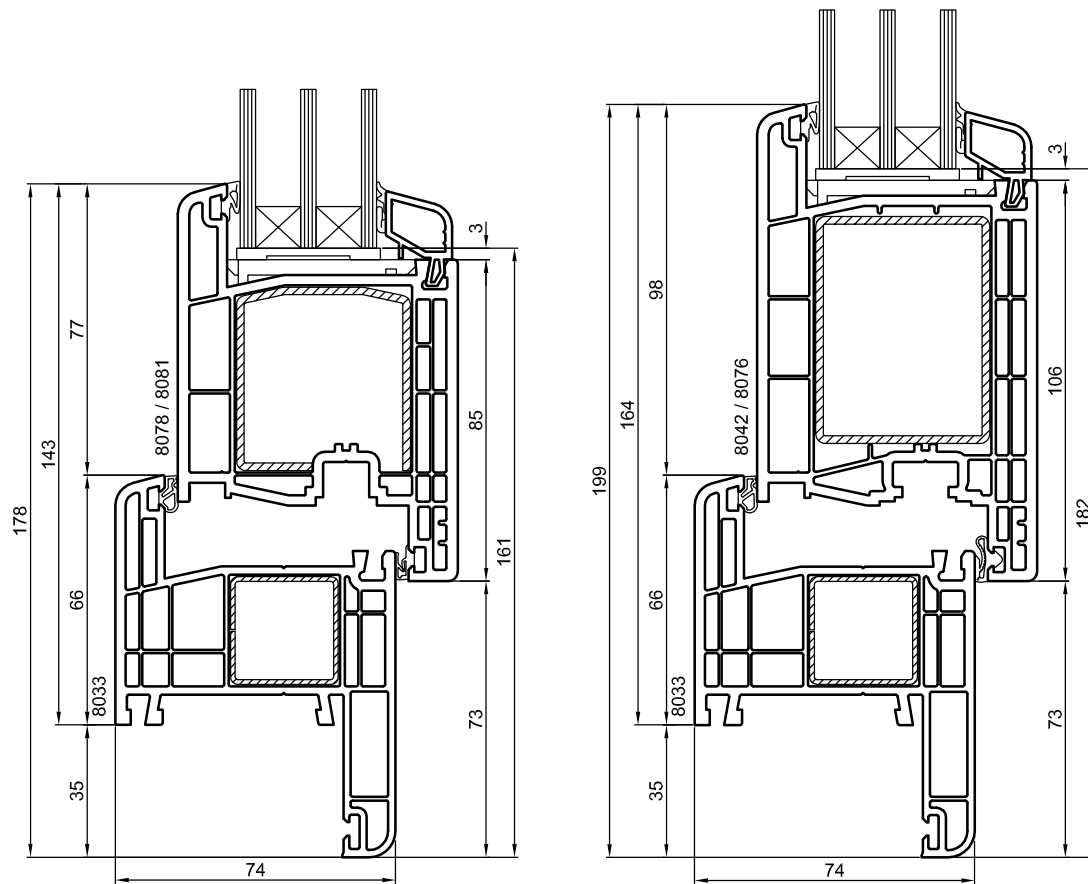


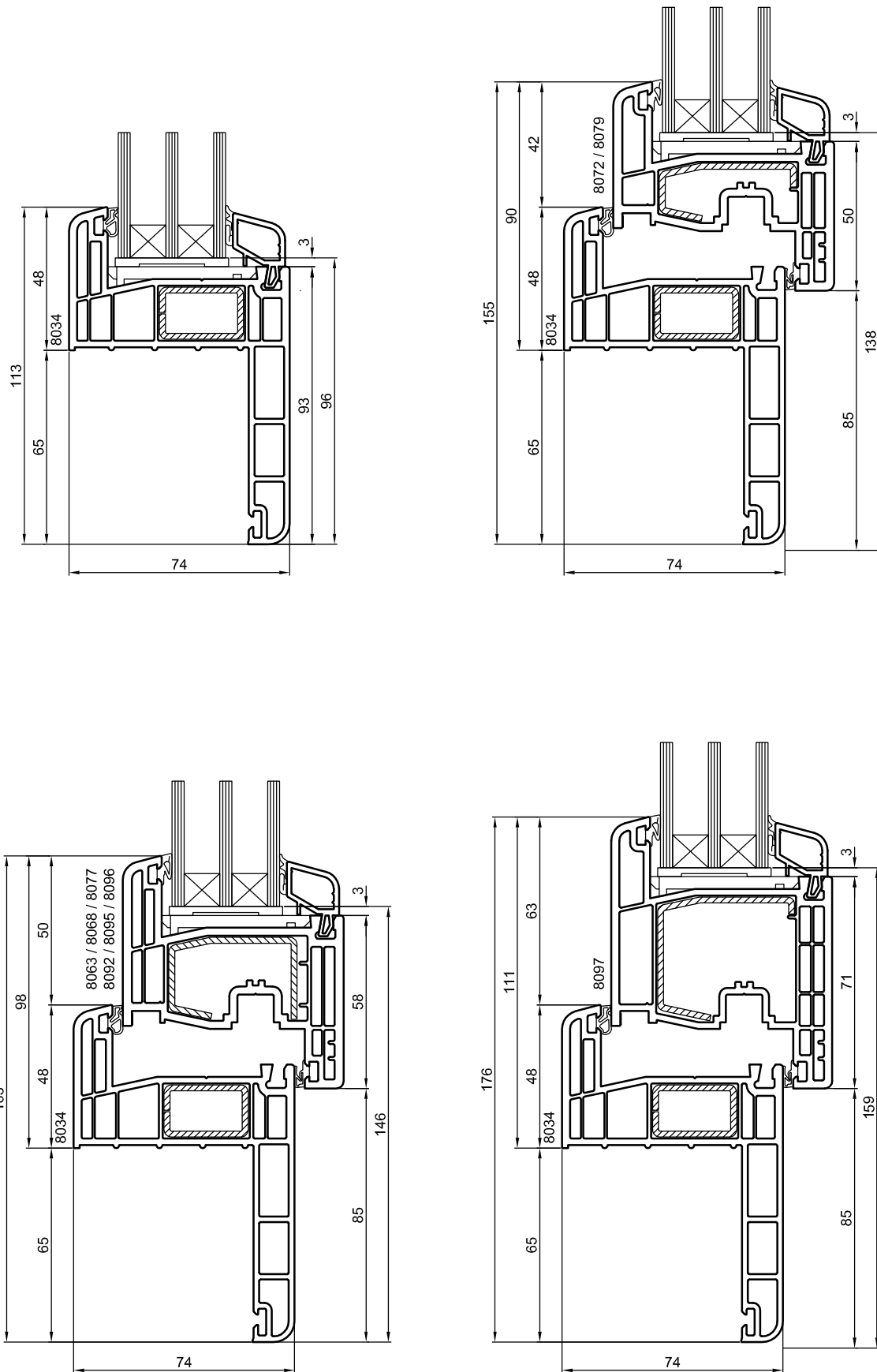


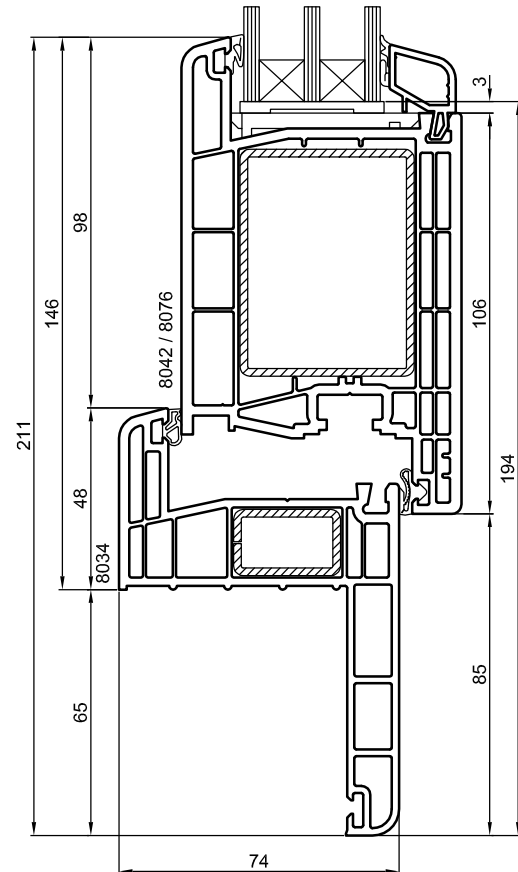
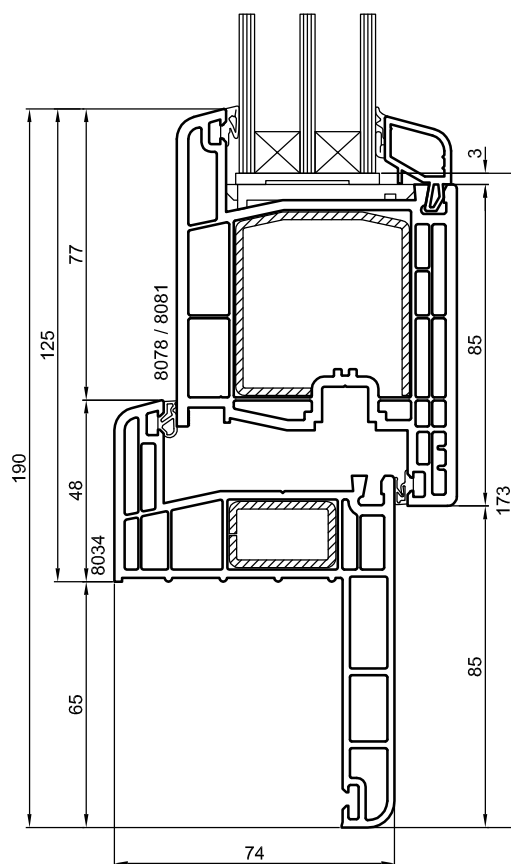


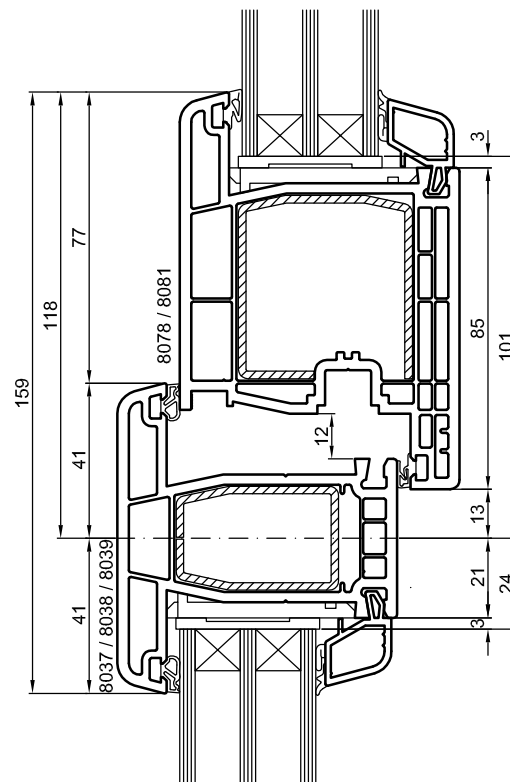
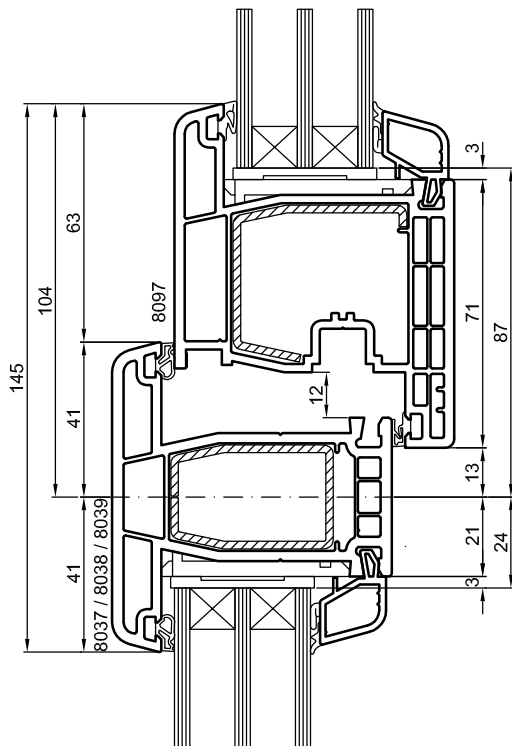
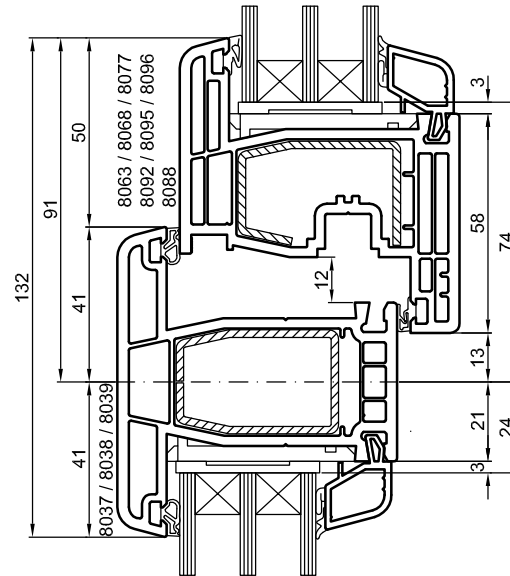
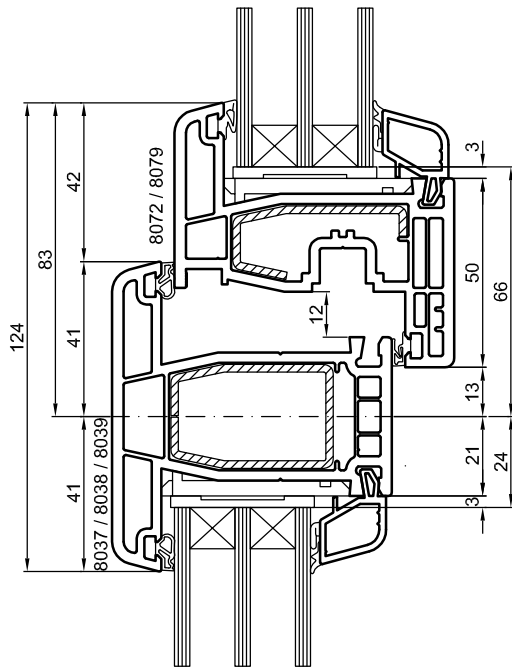


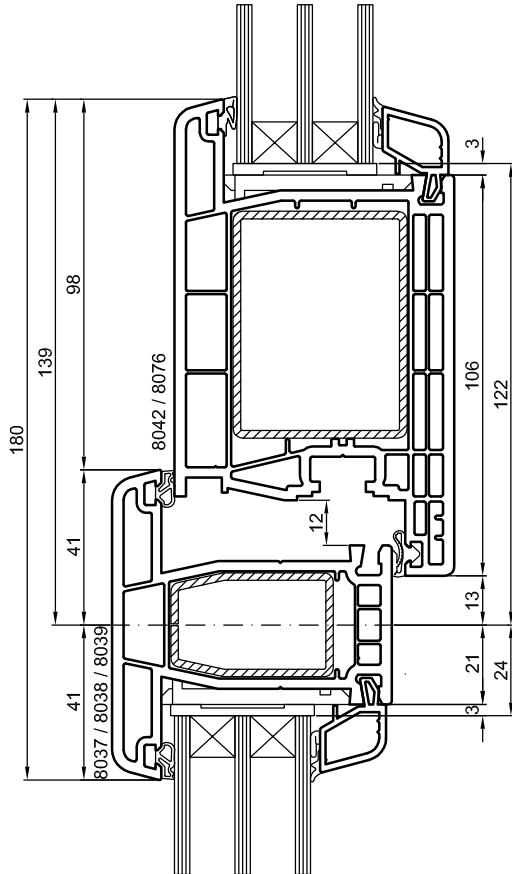


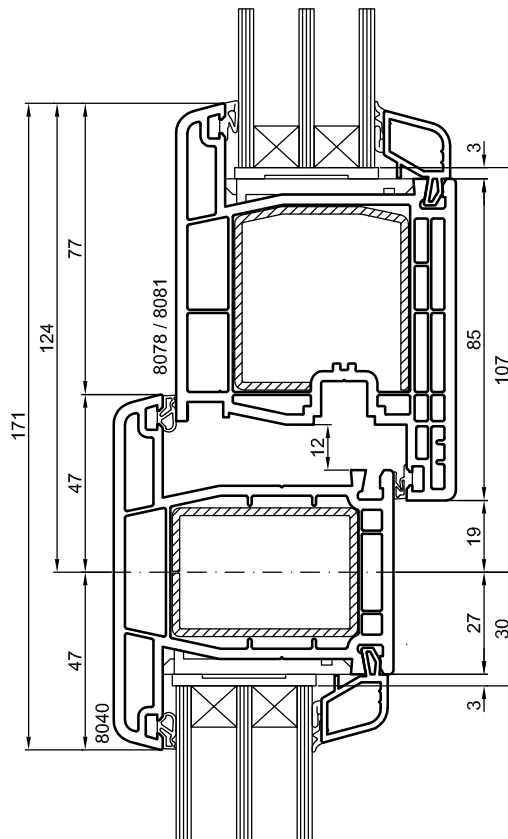
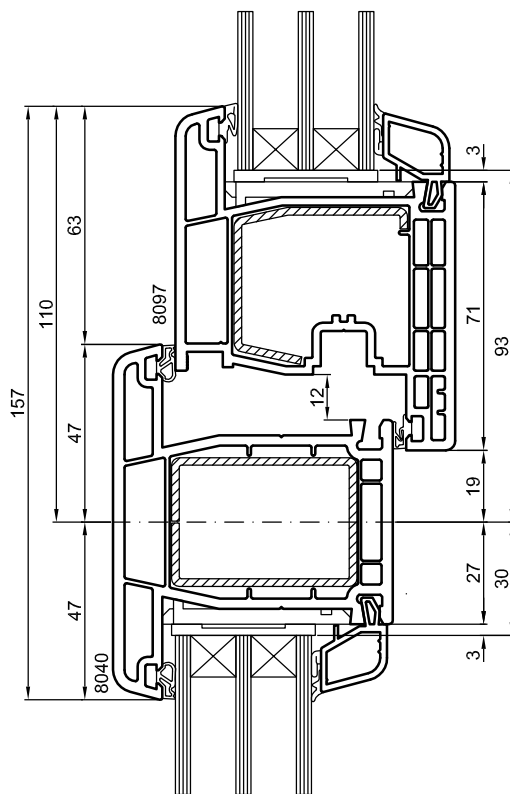
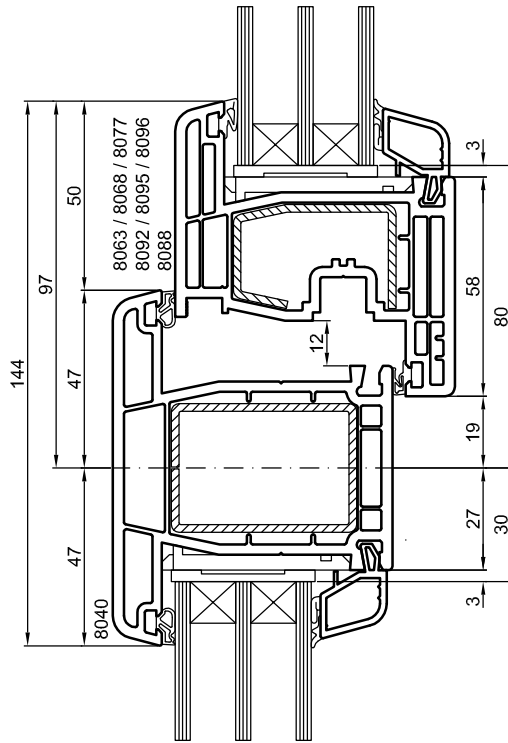
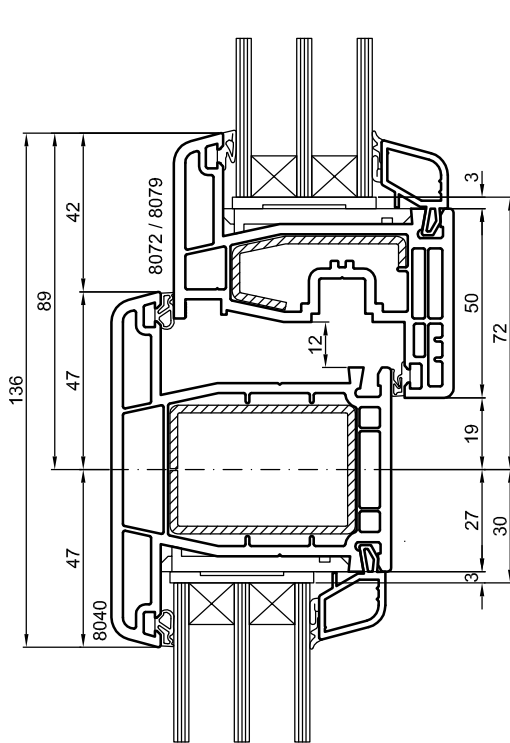


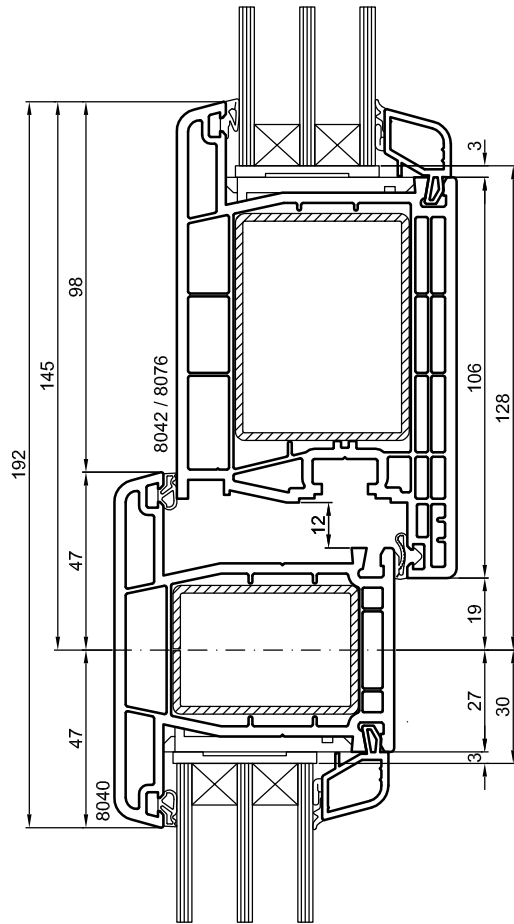


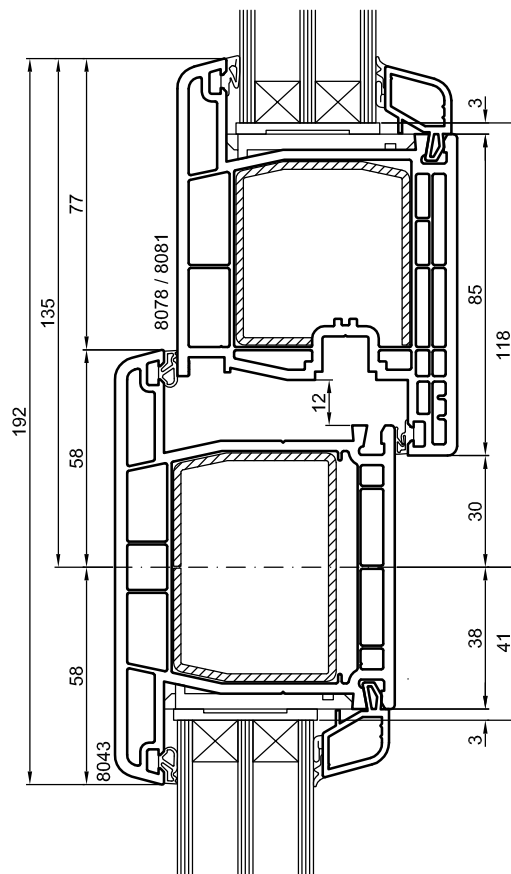
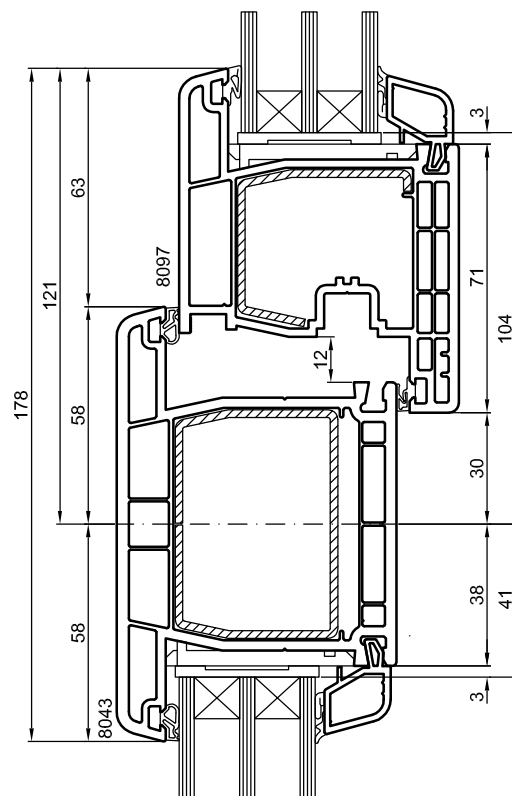
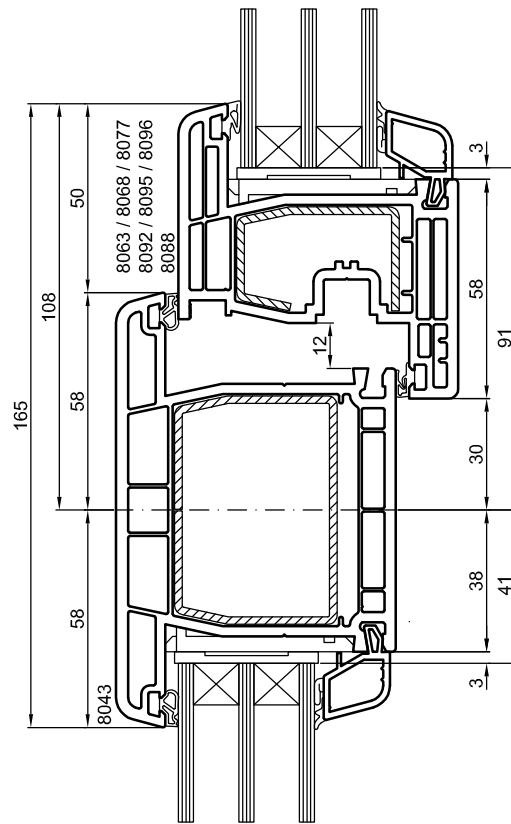
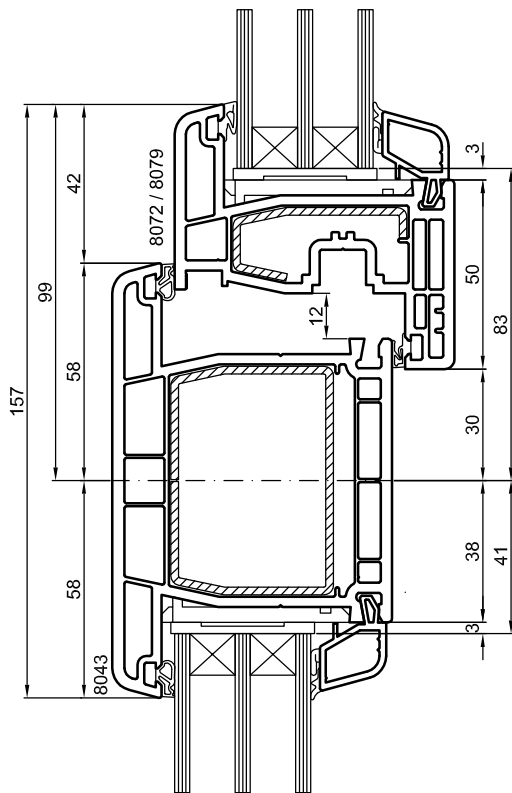


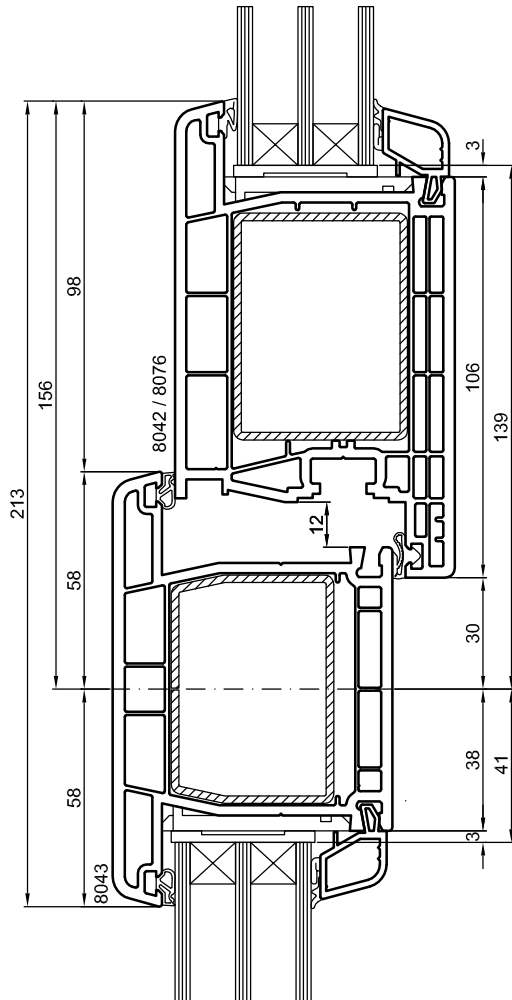


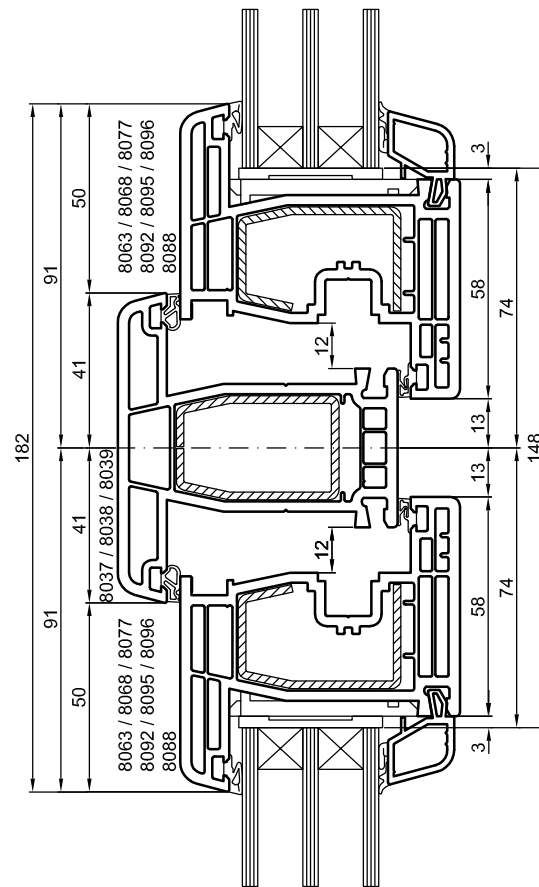
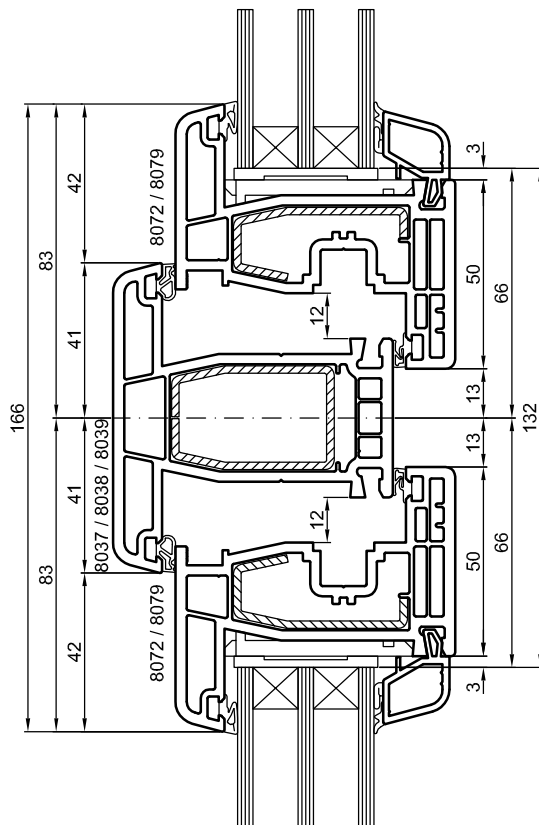


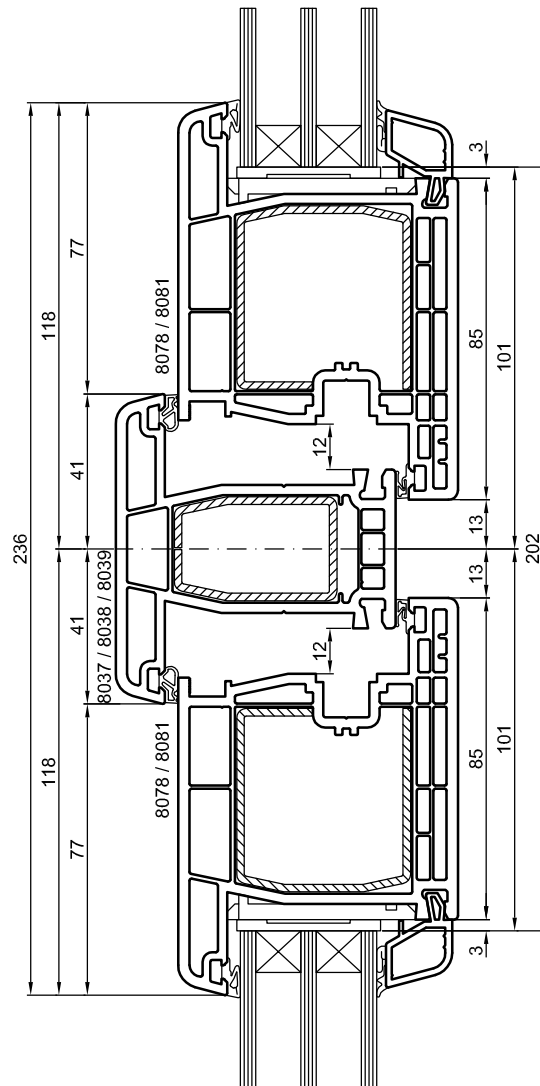


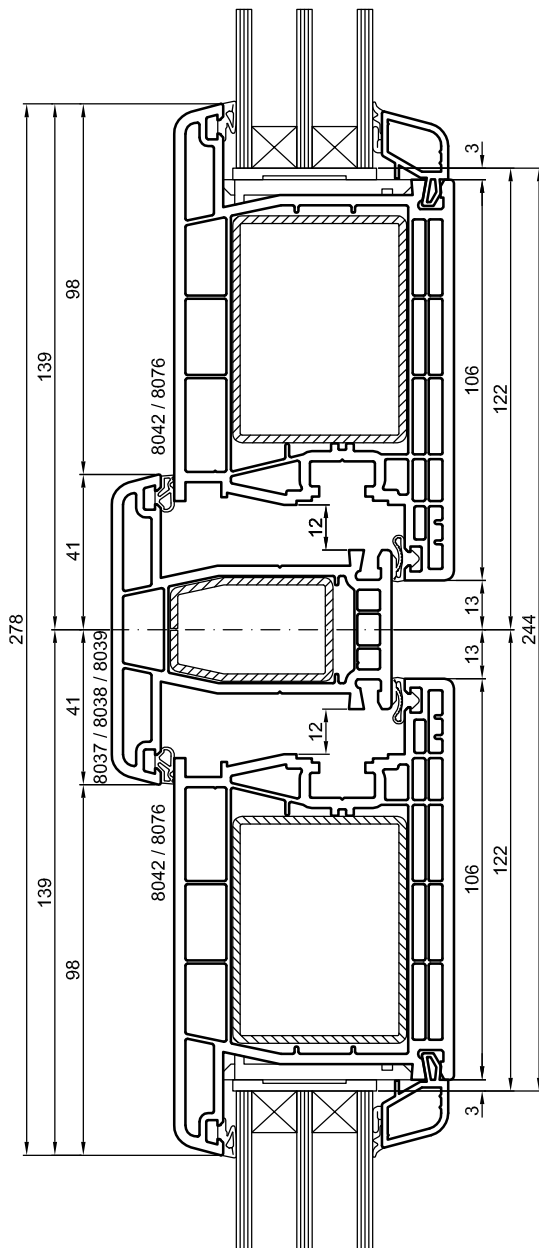


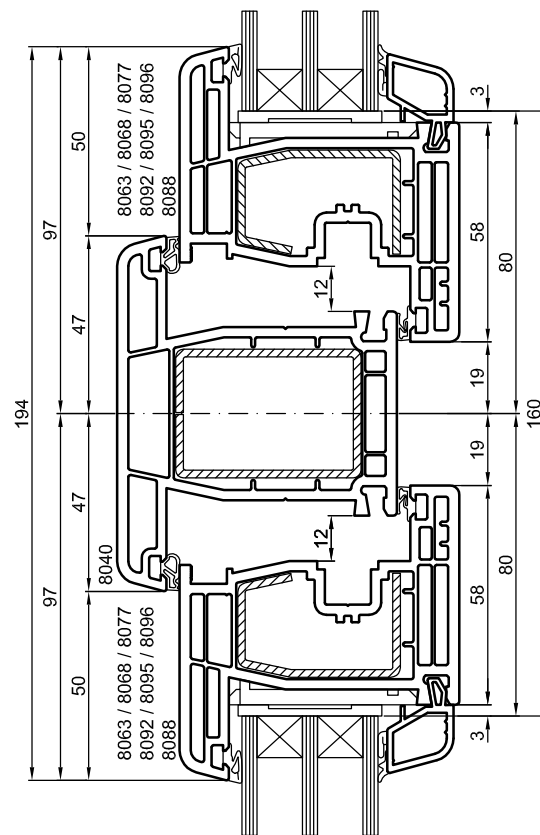
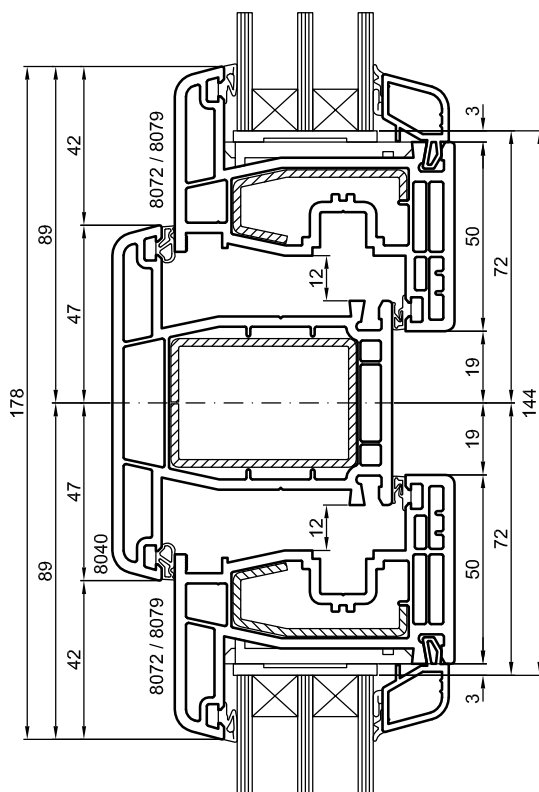


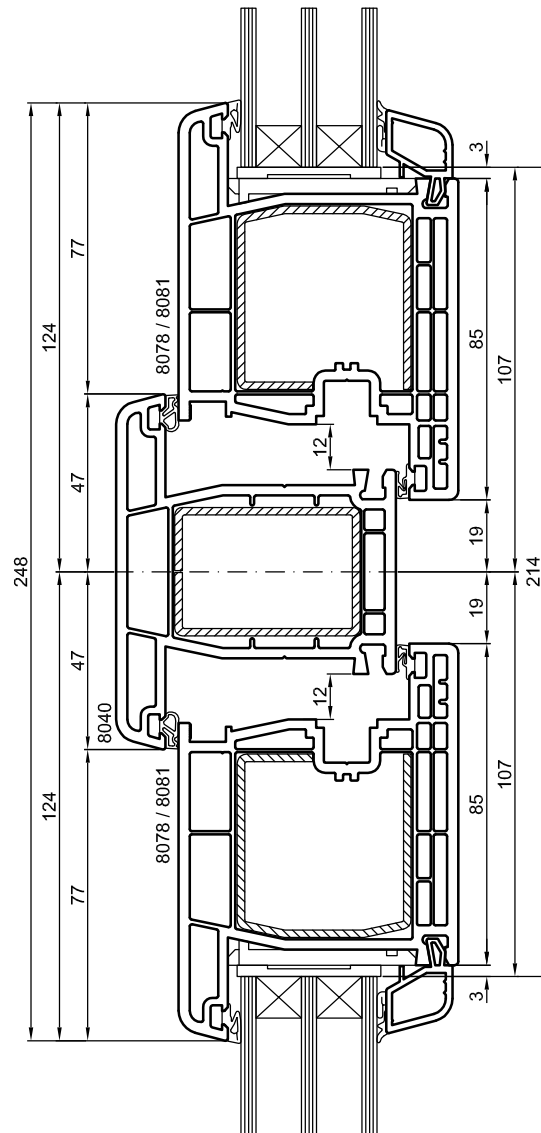
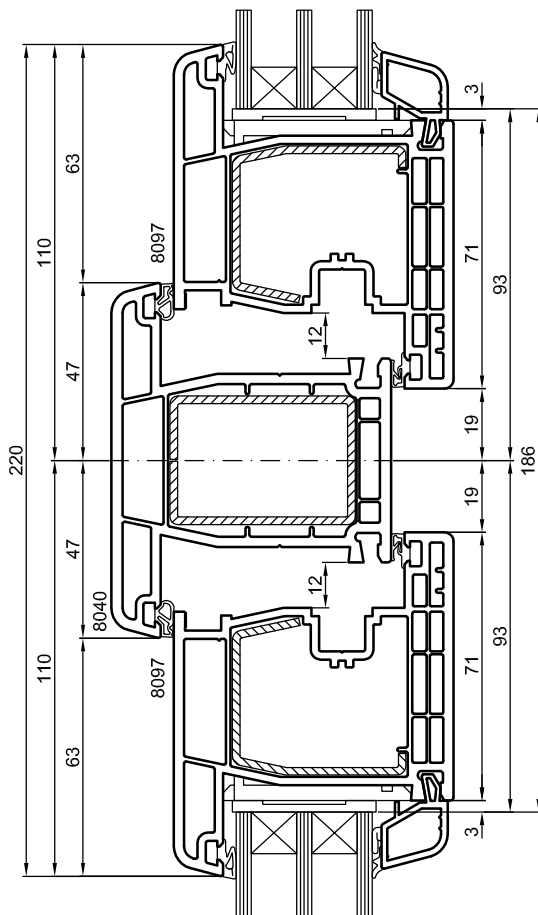


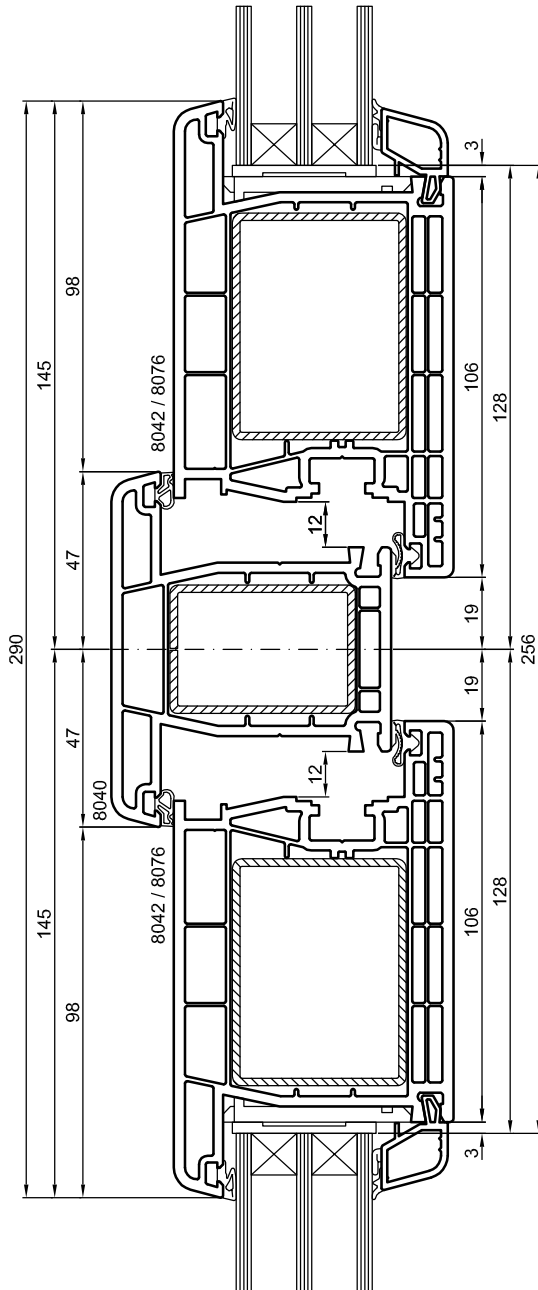


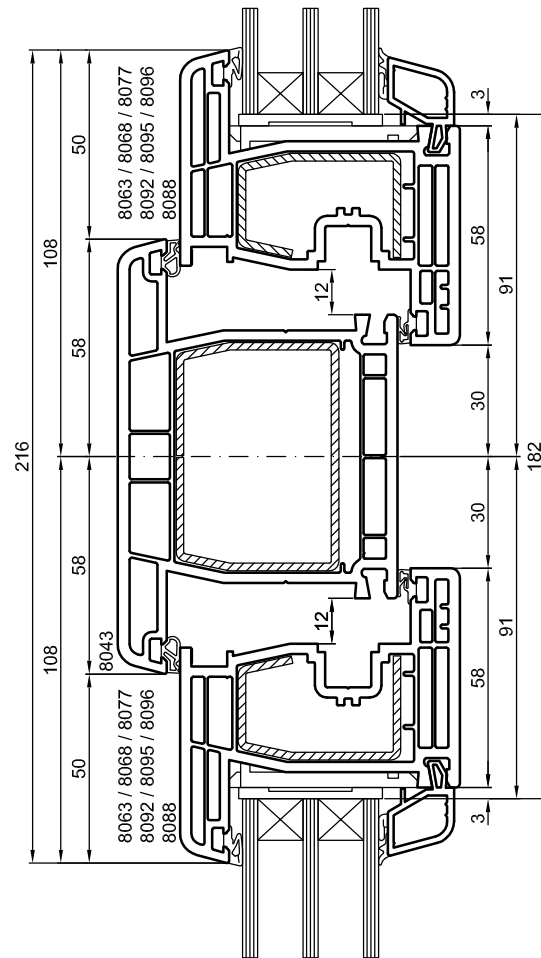
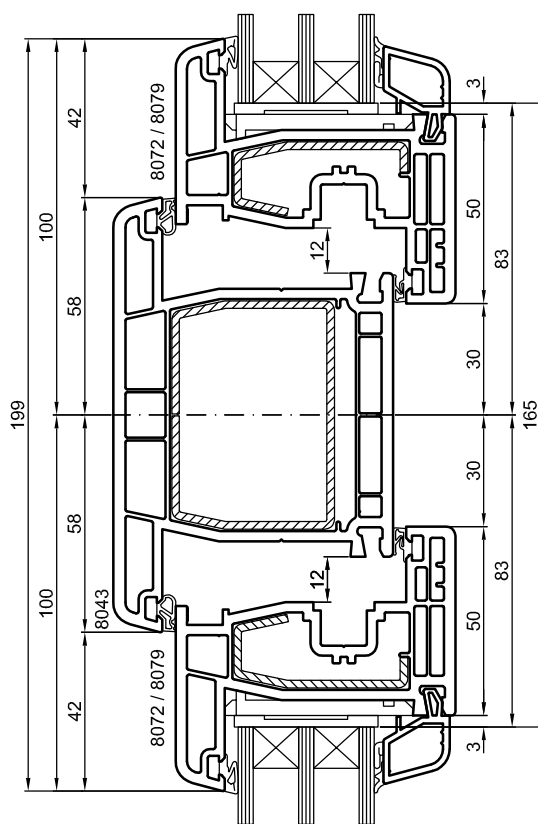


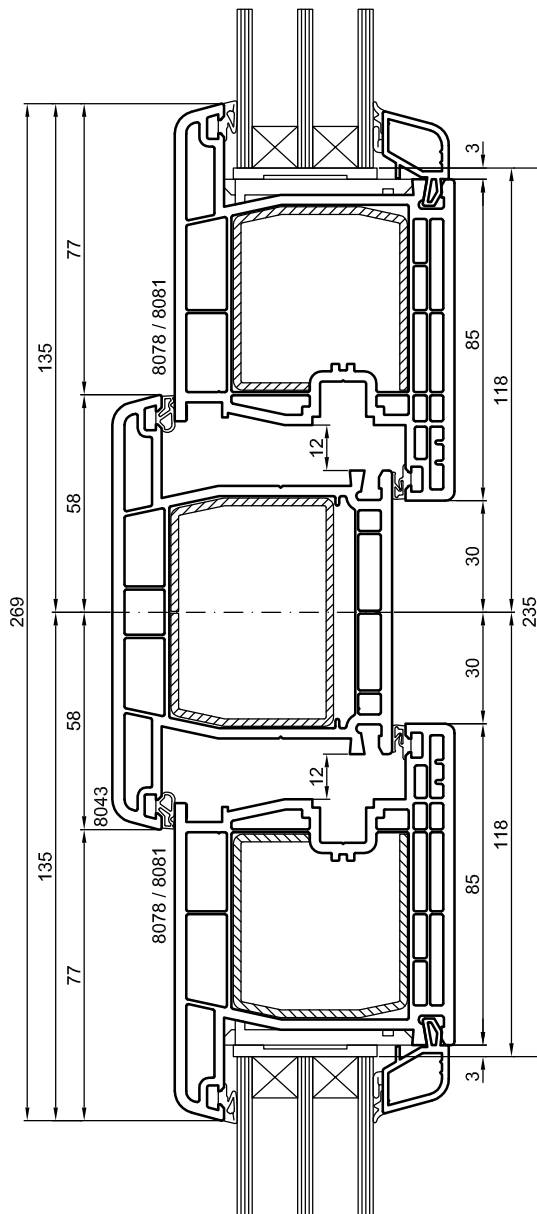


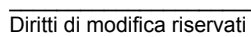


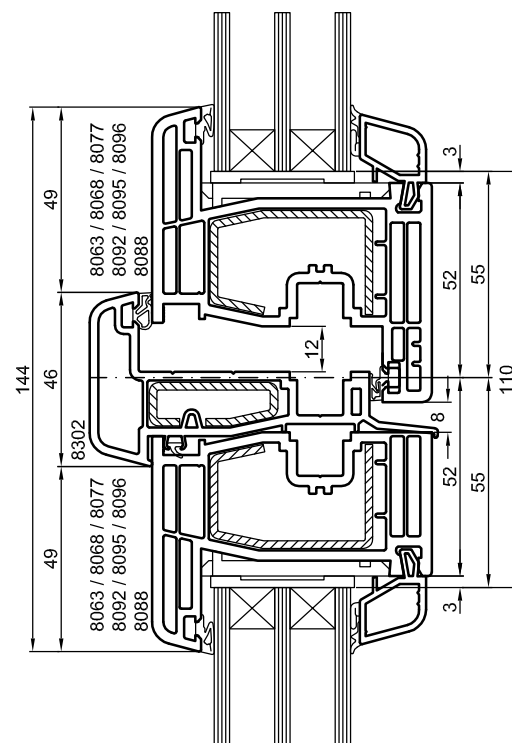
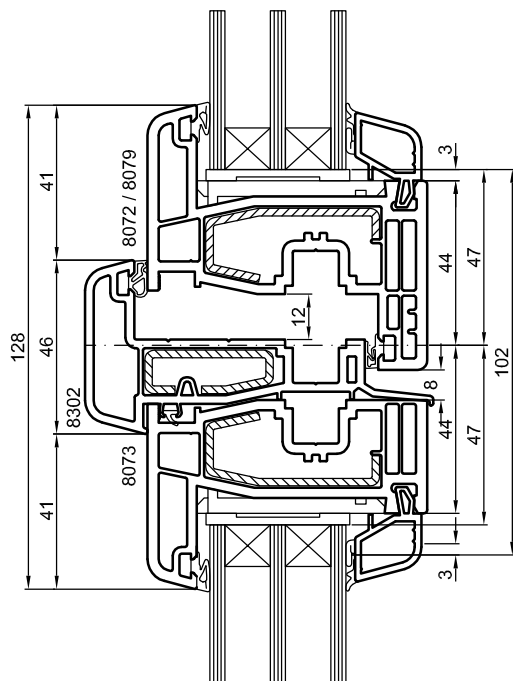


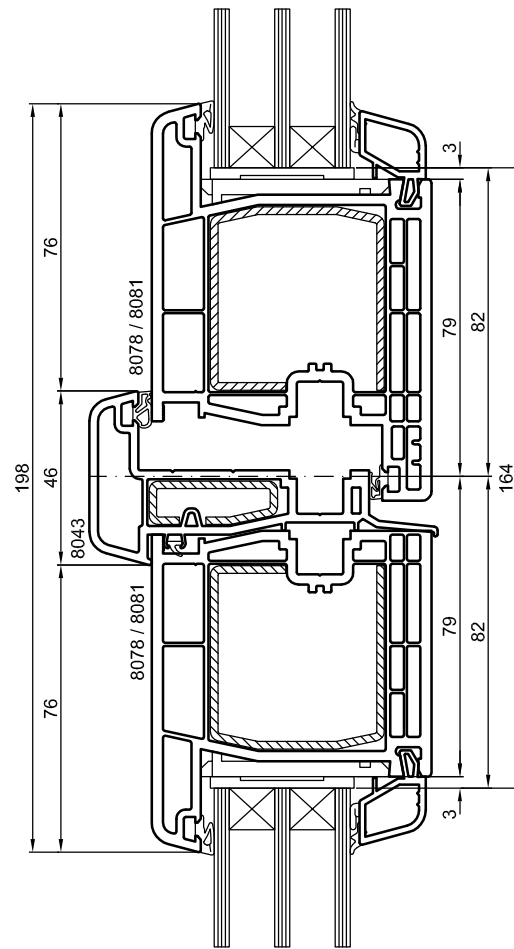
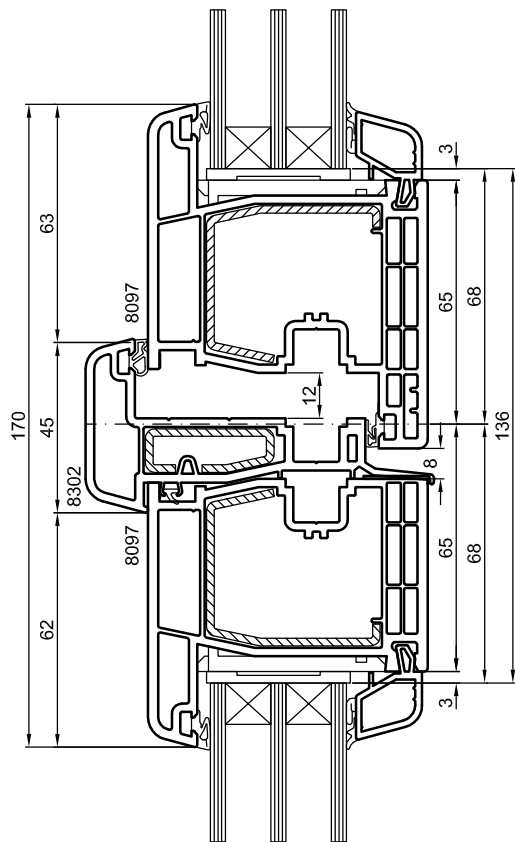


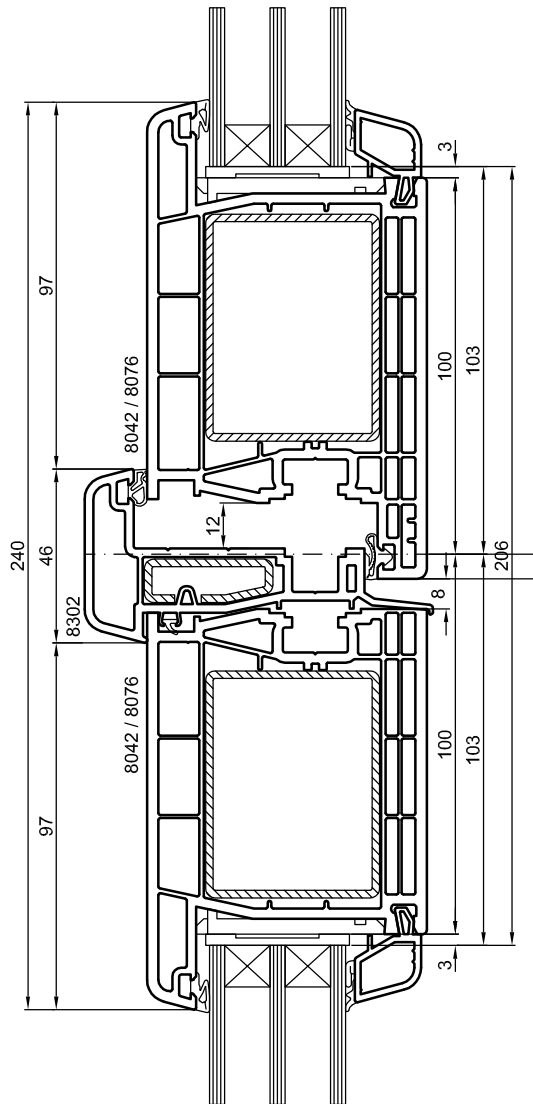


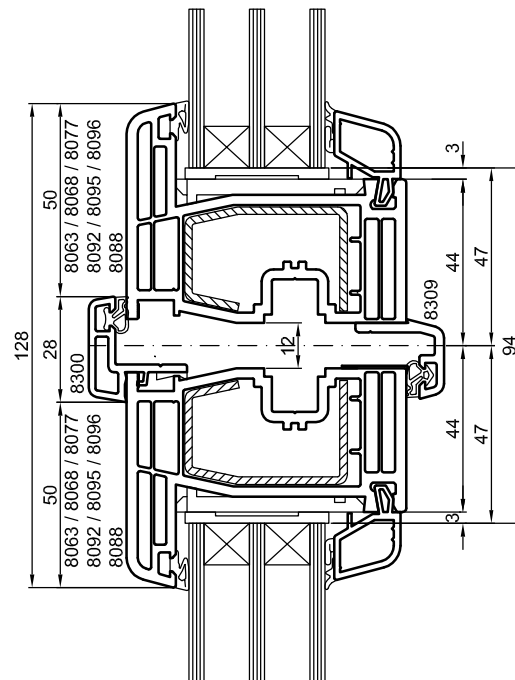
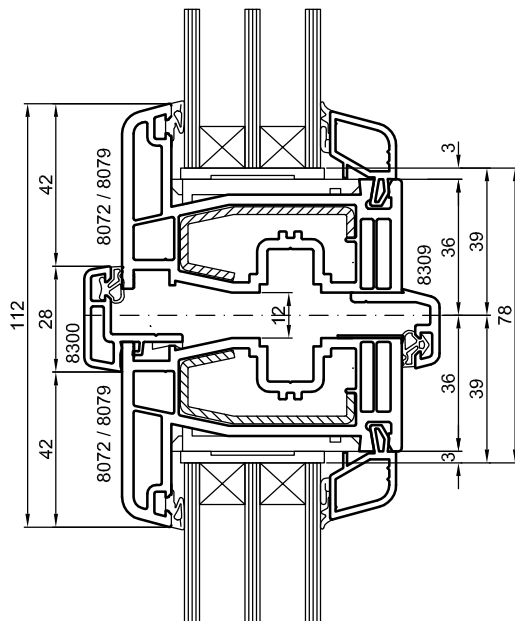


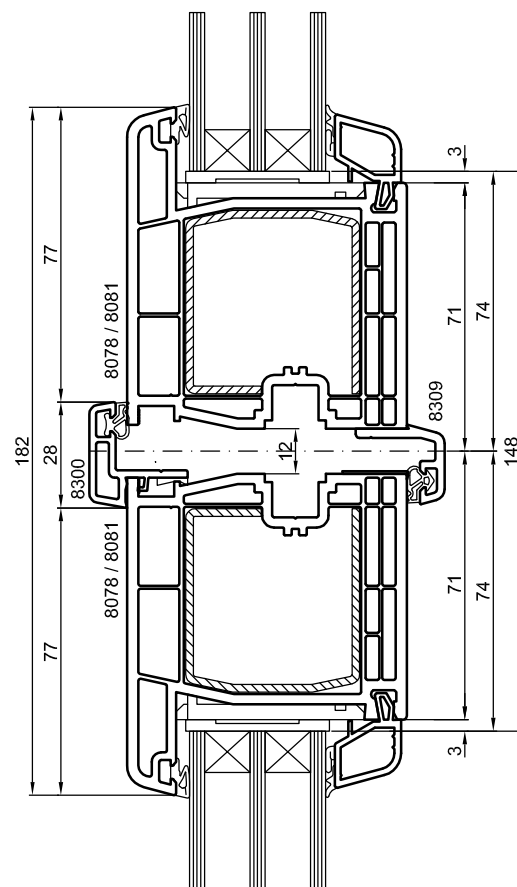
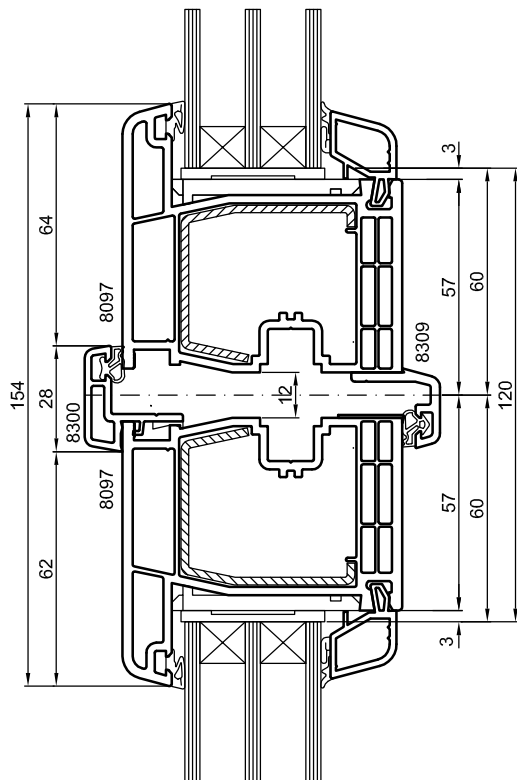


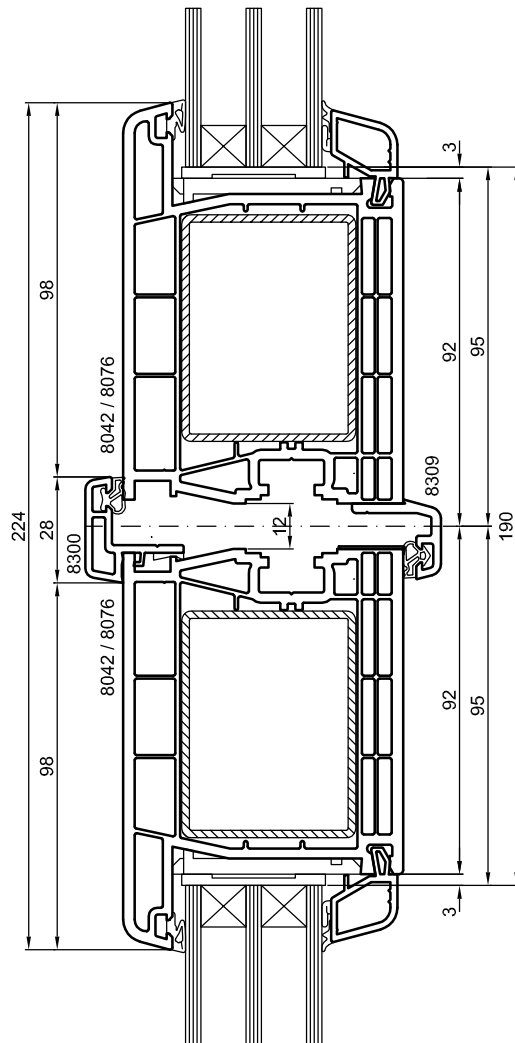


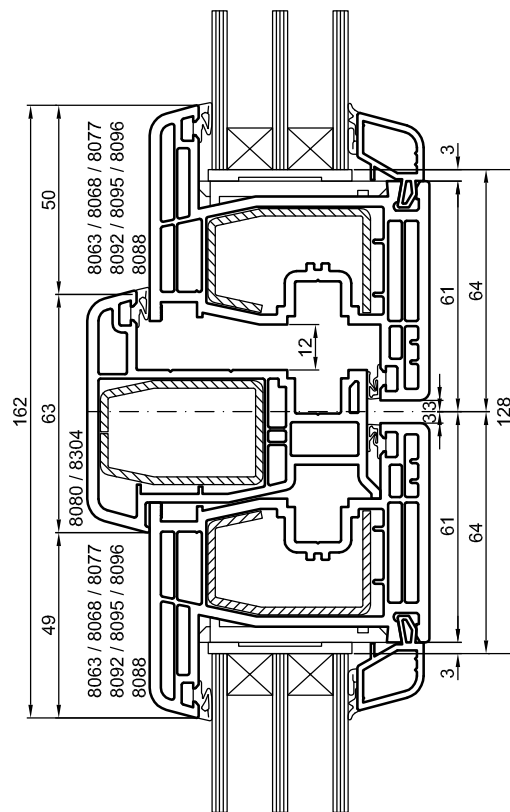
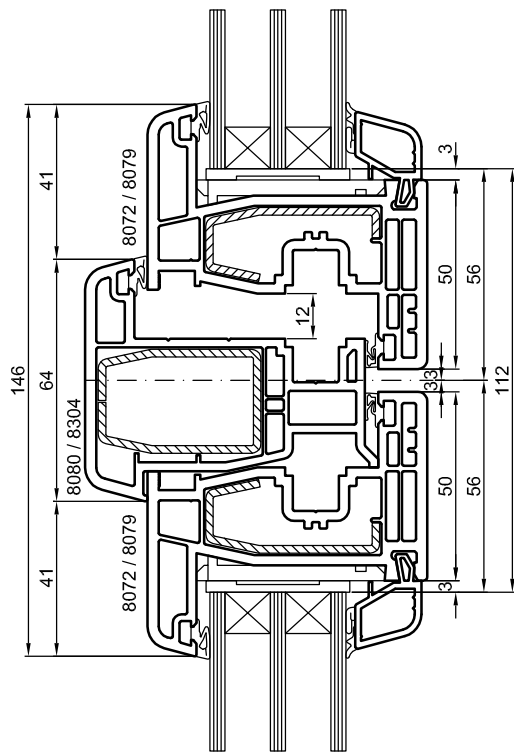


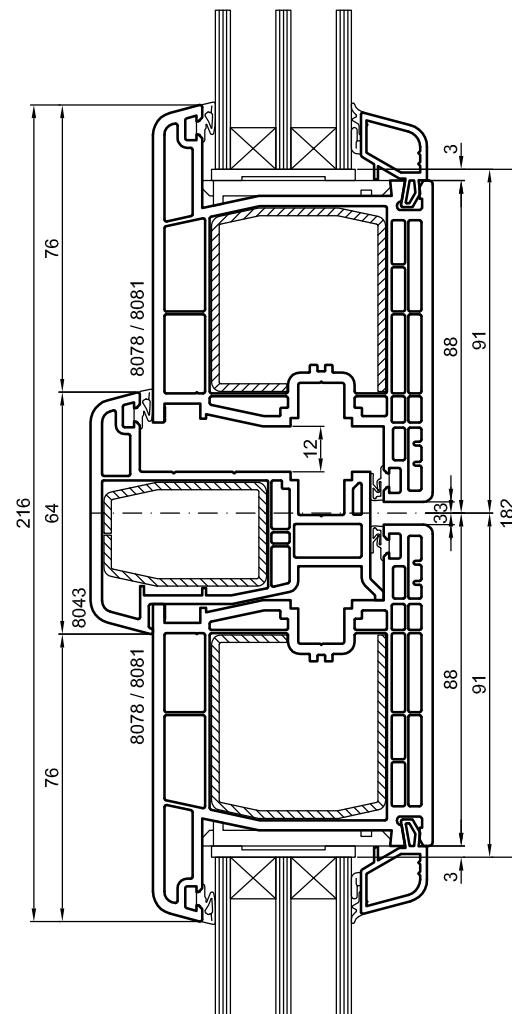
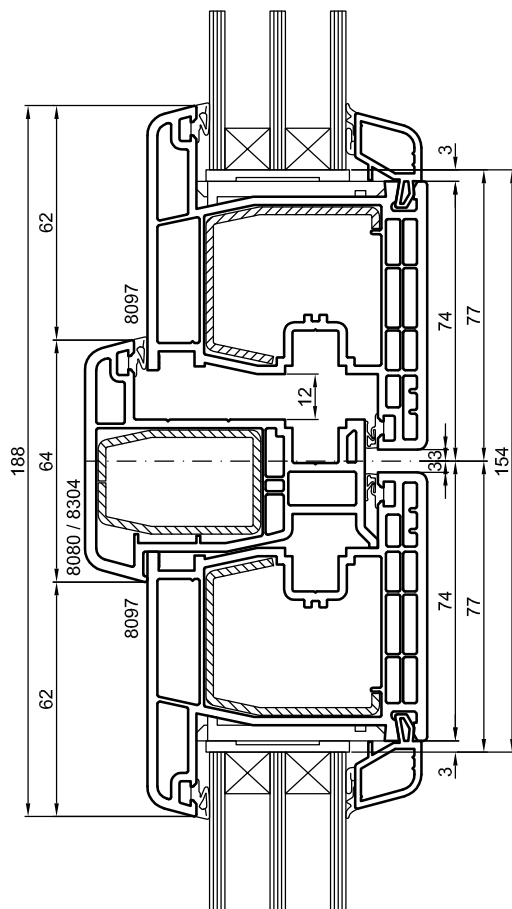


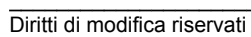


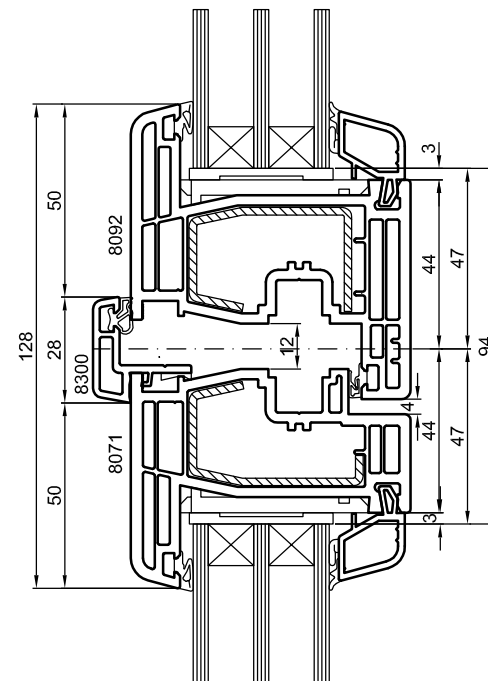
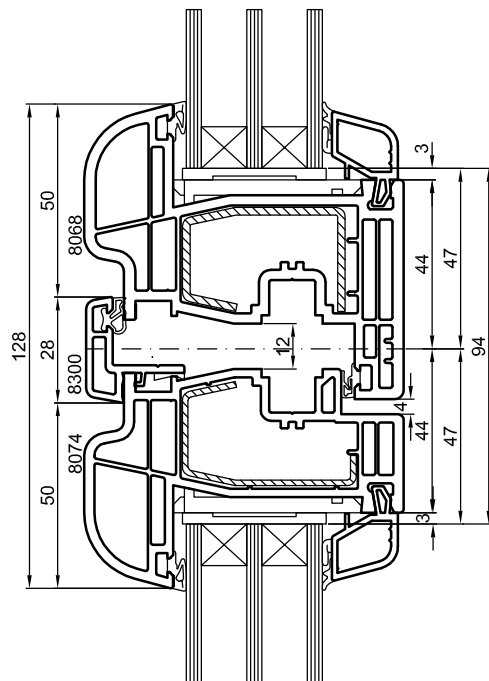
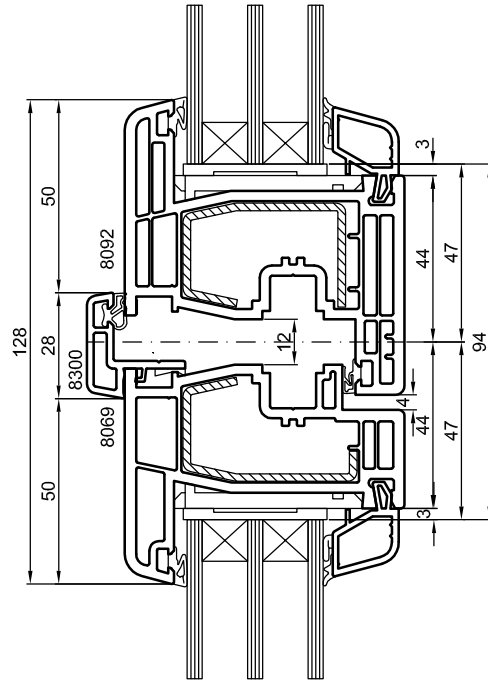
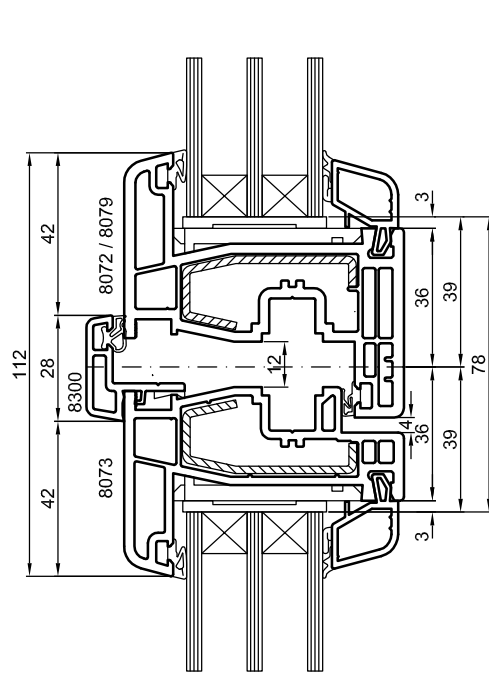


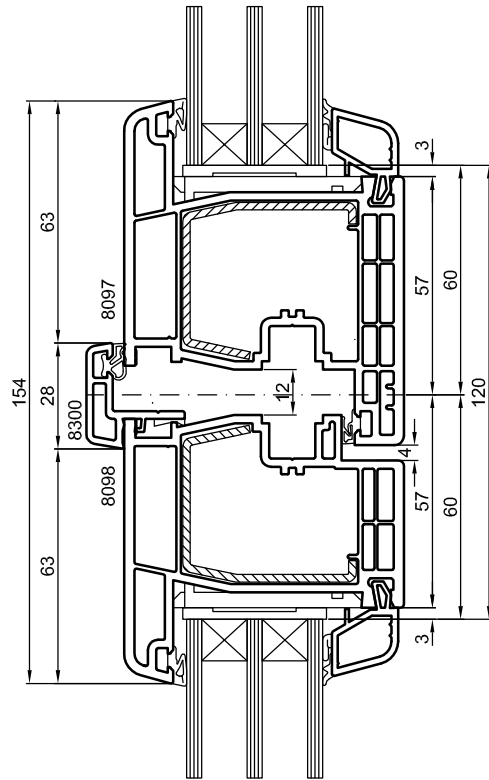












Informazioni sul profilo

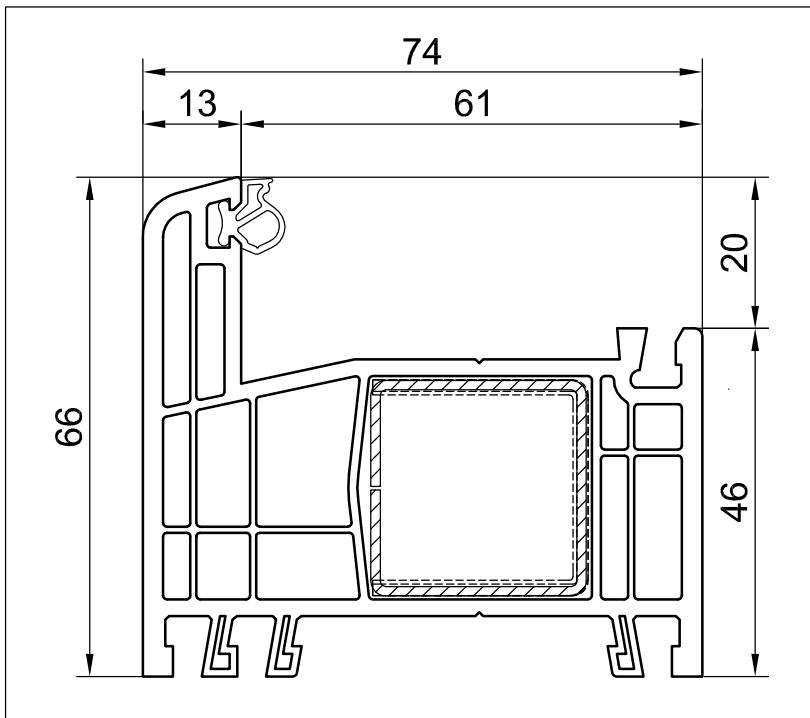
Telaio*
Montante
Anta
Scambio battuta

Osservare il capitolo raccomandazioni sui rinforzi.

Nel seguente capitolo sono indicati per ogni profilo i relativi rinforzi e il loro verso di inserimento nel profilo.

Telaio

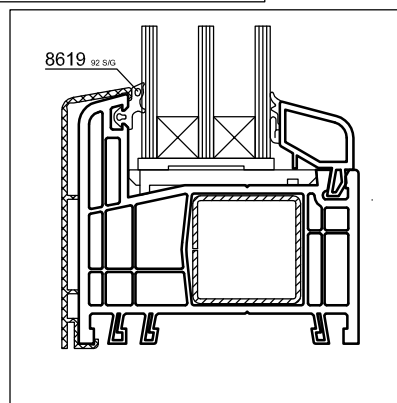
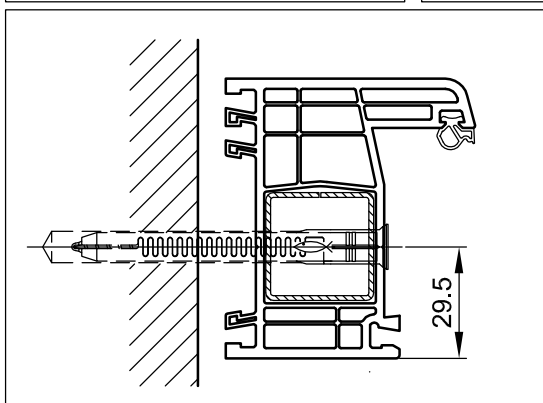
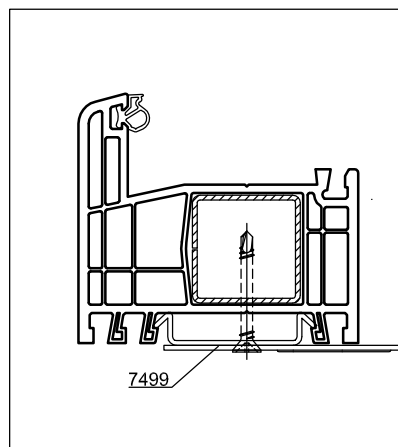
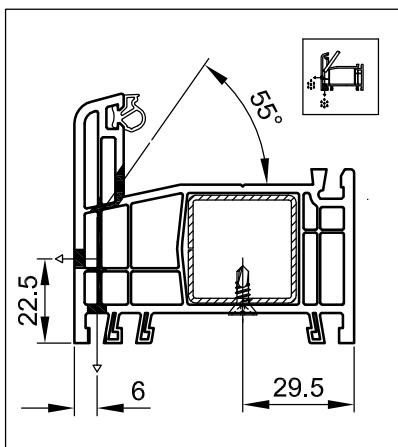
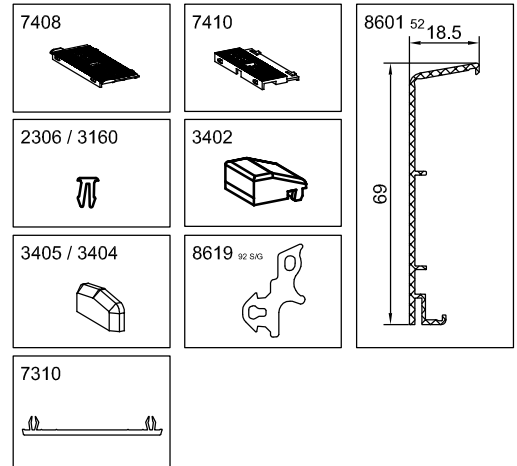
8001
8006
8010
8012
8013
8014
8015
8032
8033
8034

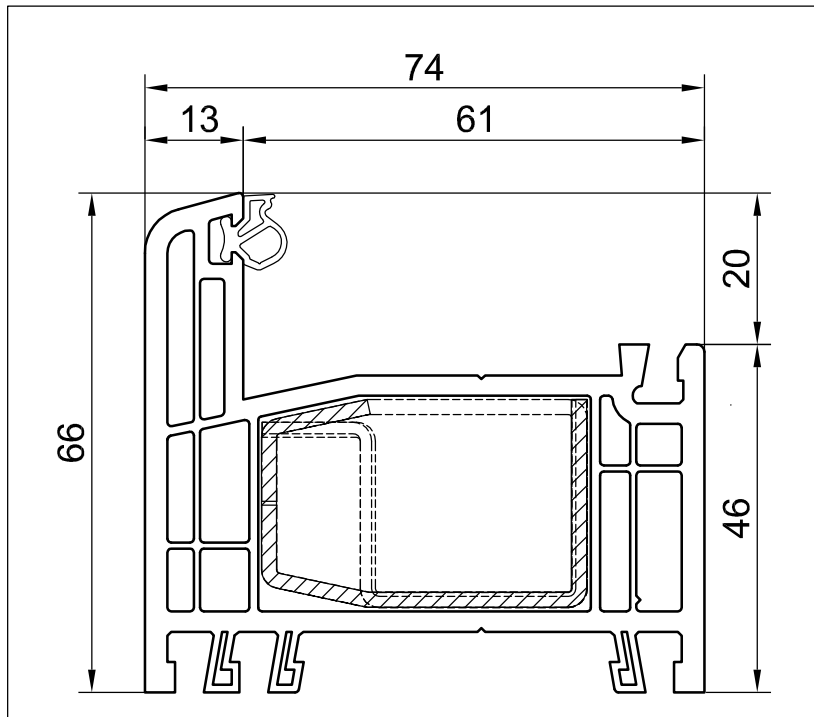


8001



....51	lx	ly	Typ	d
8715	1,90	1,90	□	1,50
8716	1,74	1,05	□	1,50
8727	2,20	1,35	□	2,00
5765	2,38	2,40	□	2,00





8006



....51	lx	ly	Typ	d
8701	5,92	2,87		2,00
8703	5,51	1,80		2,00
8751	4,50	2,25		1,50
8753	4,27	1,40		1,50
8758	3,38	1,52		2,00
8794	3,70	2,61		2,00



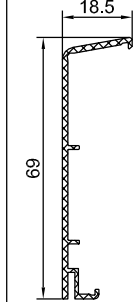
7408



7410



8601 52



2306 / 3160



3402



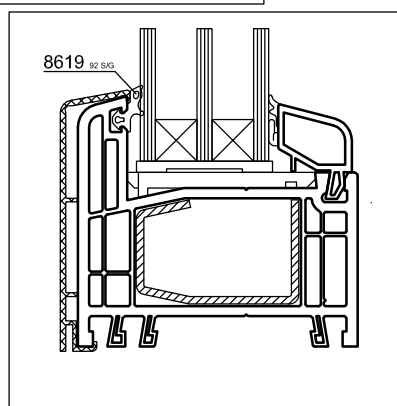
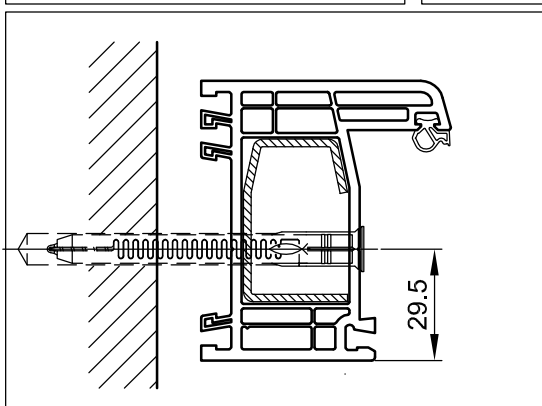
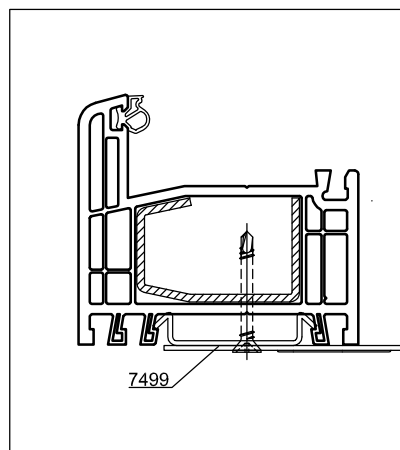
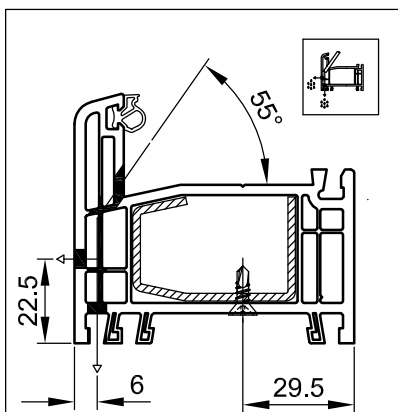
3405 / 3404

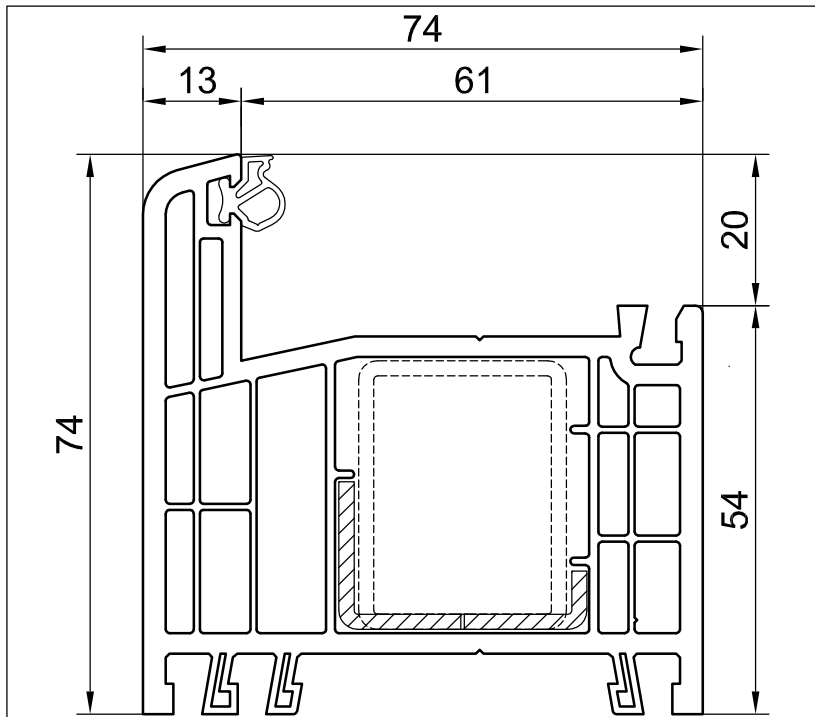


8619 92 S/G



7310





8010



....51	lx	ly	Typ	d
8710	2,65	3,95	□	2,00
8764	1,50	0,31	└	2,00



7408



7410



2306 / 3160



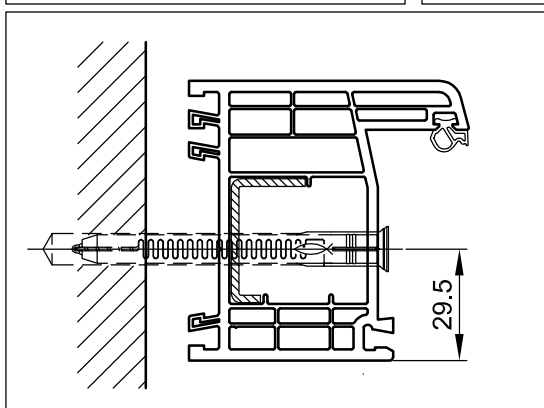
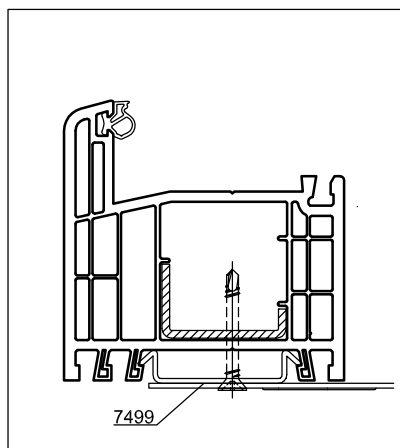
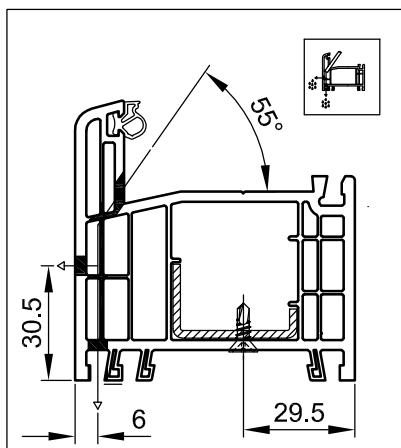
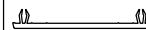
3402

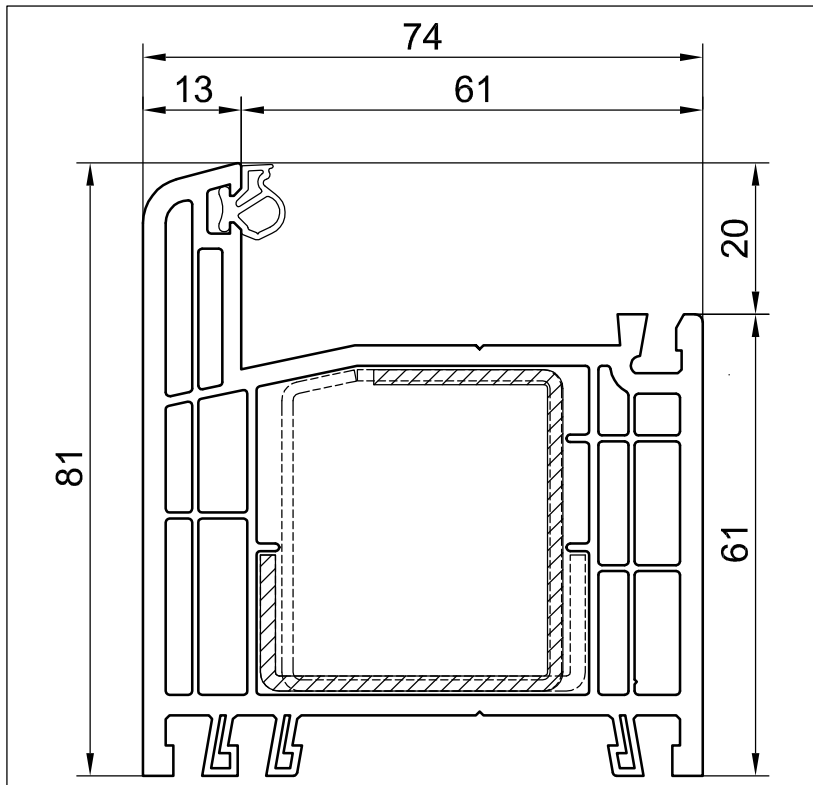


3405 / 3404



7310





8012



....51	Ix	Iy	Typ	d
8705	4,78	6,21		2,00
8707	3,90	0,43		2,00
8714	4,78	5,86		1,50



7408



7410



2306 / 3160



3402



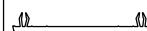
3405 / 3404



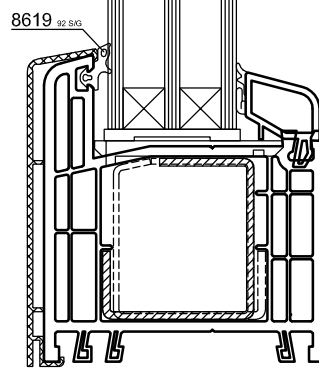
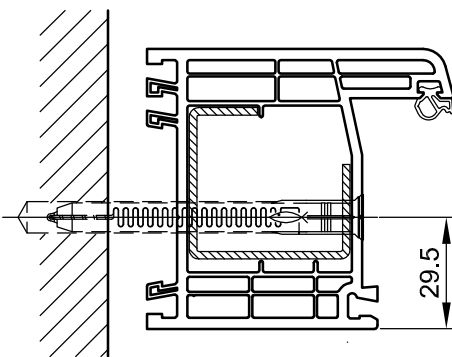
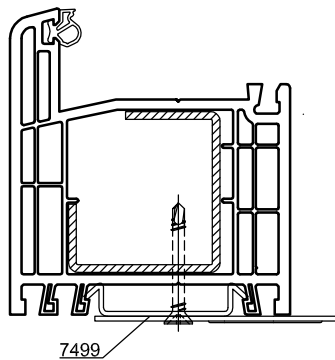
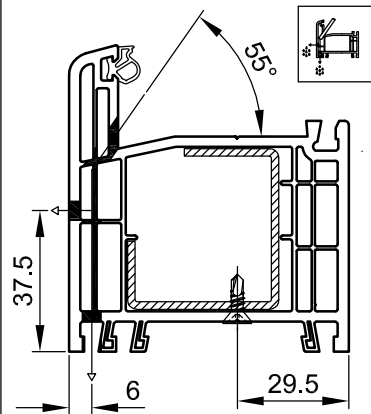
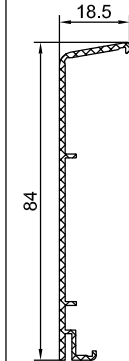
8619 92 S/G

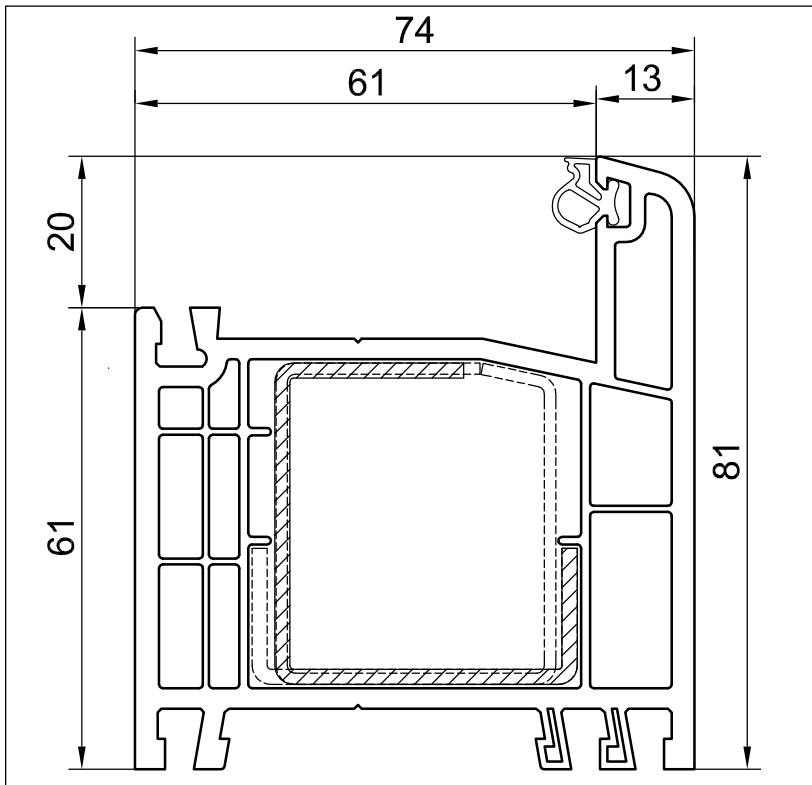


7310



8602 52





8013

ac



....51	lx	ly	Typ	d
8705	4,78	6,21		2,00
8707	3,90	0,43		2,00
8714	4,78	5,86		1,50



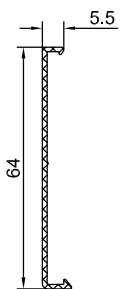
7408



7410



8605 52



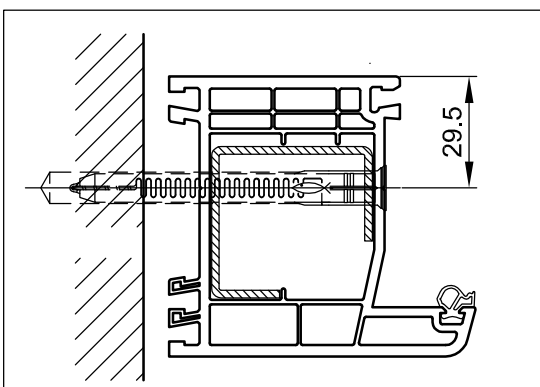
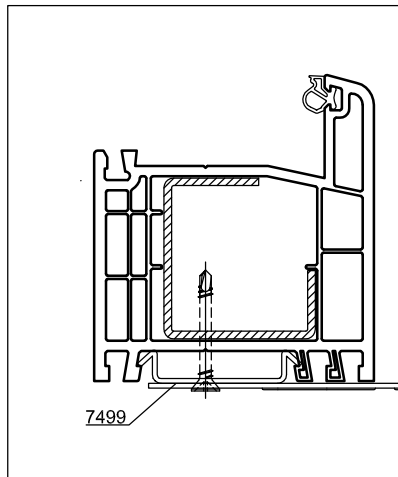
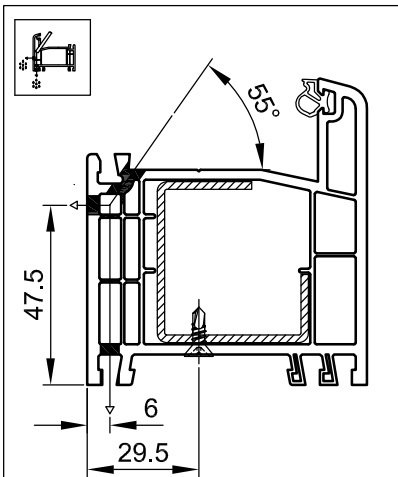
2306 / 3160

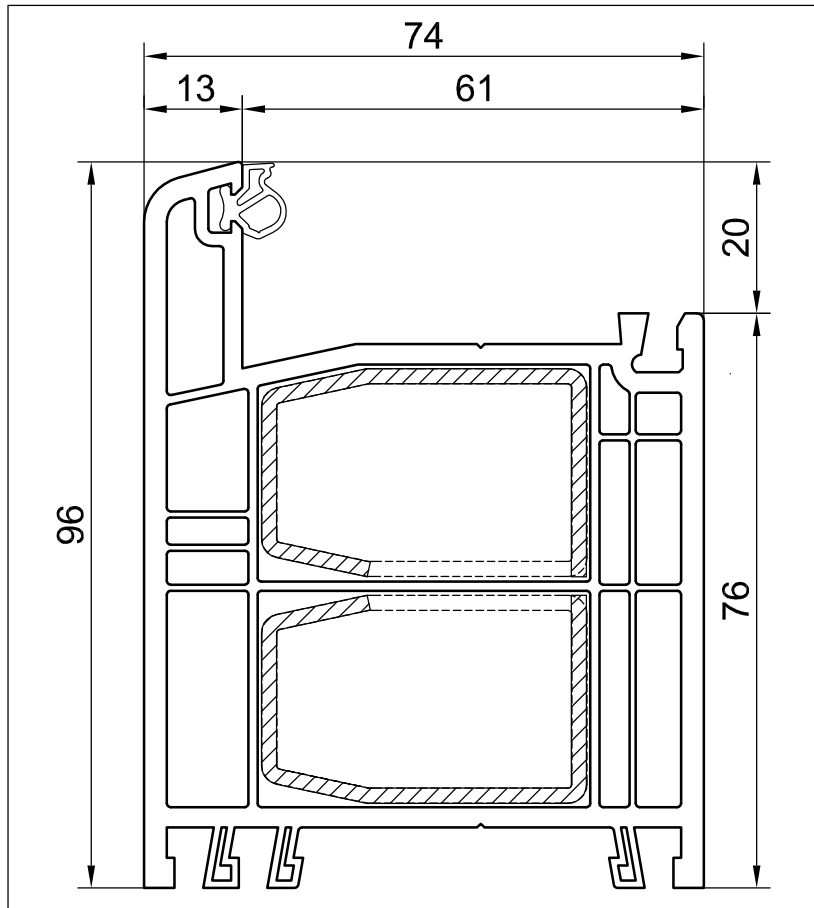


3402



7310





8014



....51	lx	ly	Typ	d
8701	5,92	2,87		2,00
8703	5,51	1,80		2,00
8751	4,50	2,25		1,50
8753	4,27	1,40		1,50
8758	3,38	1,52		2,00
8794	3,70	2,61		2,00



7408



7410



3405 / 3404



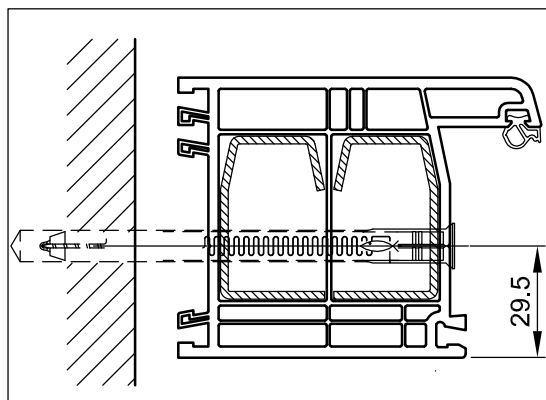
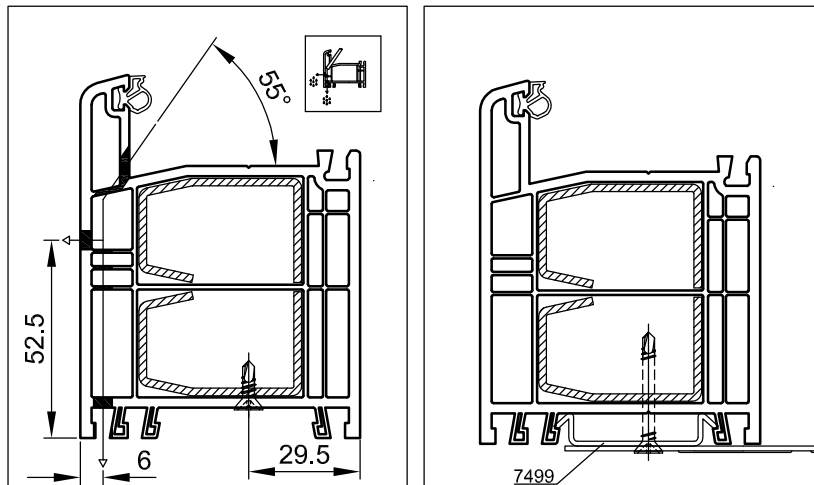
2306 / 3160

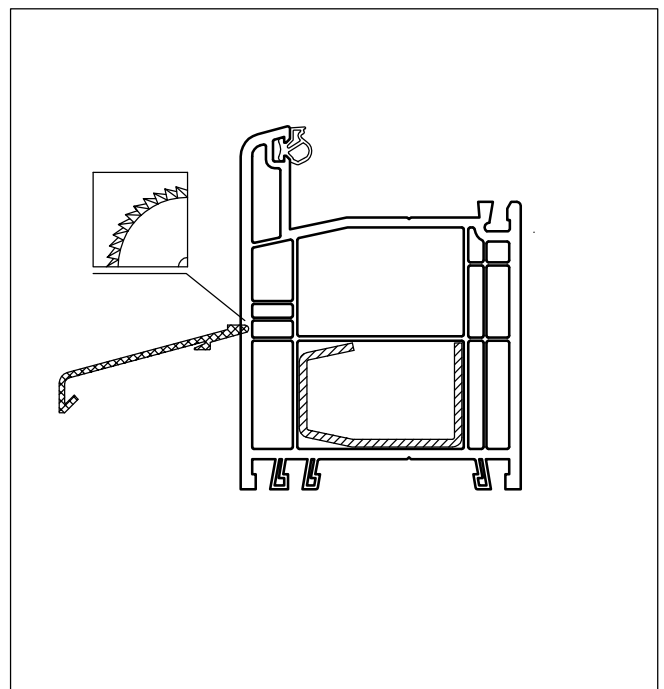
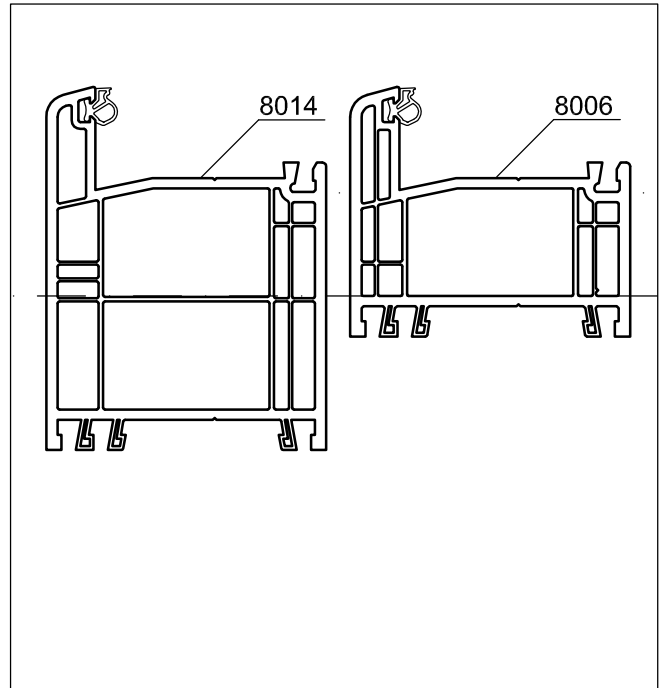
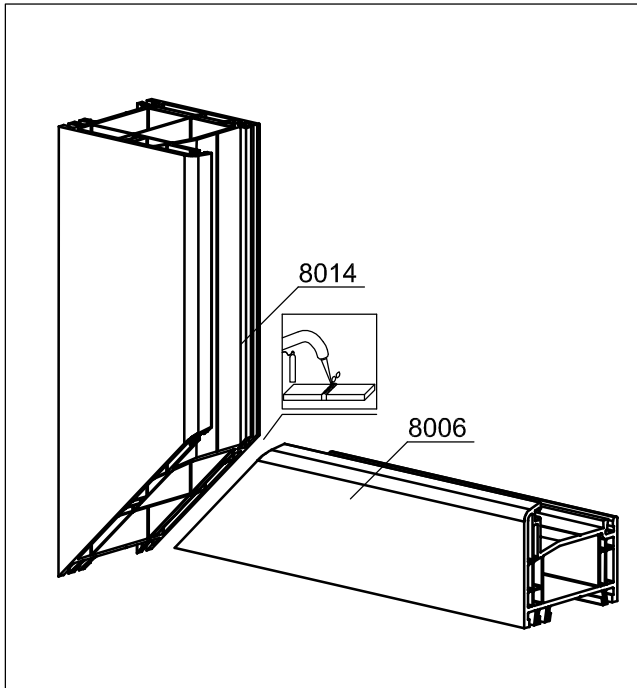


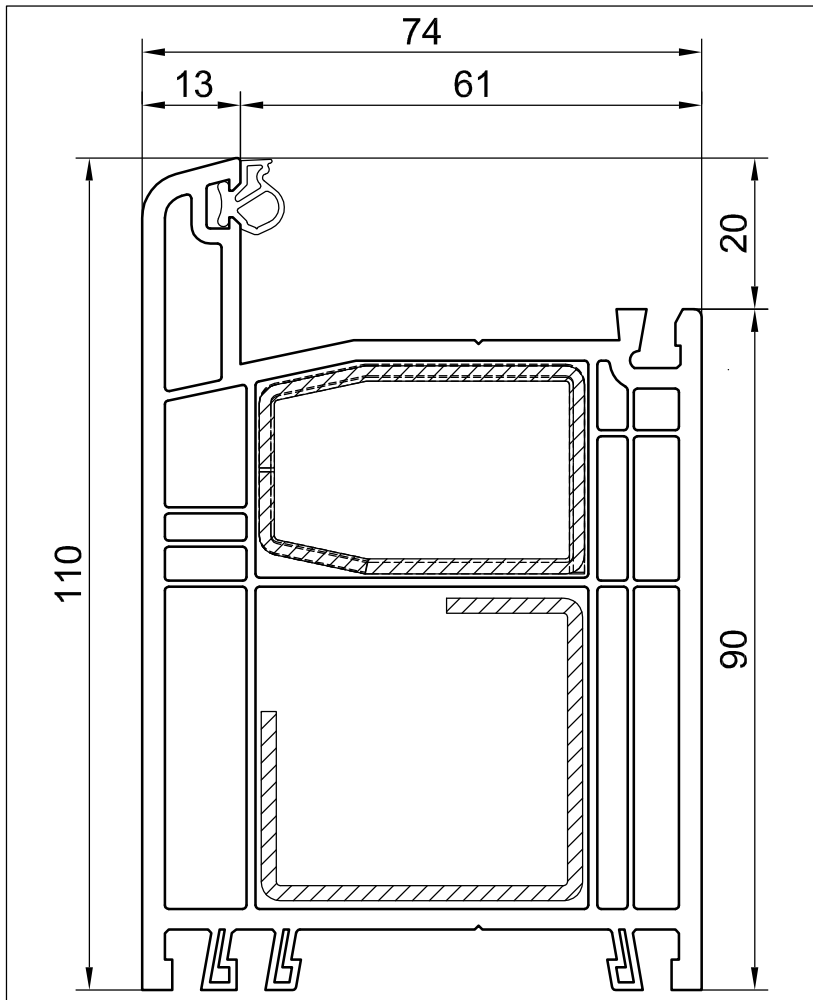
3402



7310







8015



....51	lx	ly	Typ	d
8701	5,92	2,87		2,00
8703	5,51	1,80		2,00
8751	4,50	2,25		1,50
8753	4,27	1,40		1,50
8758	3,38	1,52		2,00
8794	3,70	2,61		2,00



7408



7410



3405 / 3404



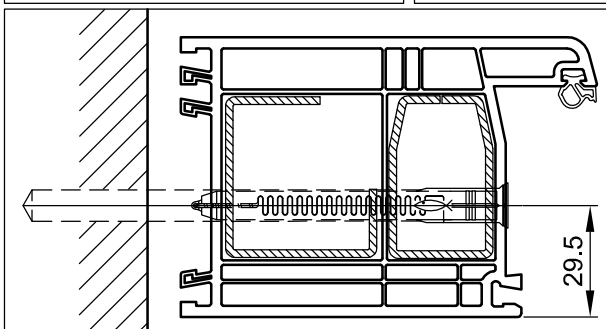
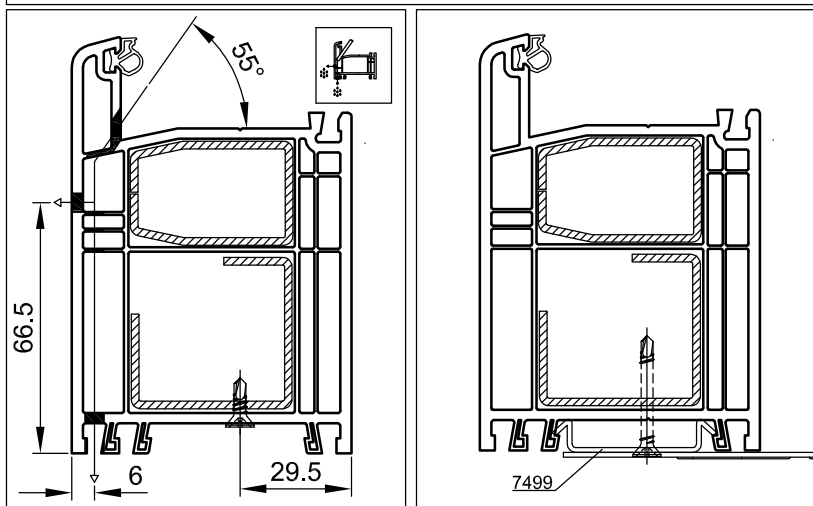
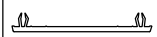
2306 / 3160

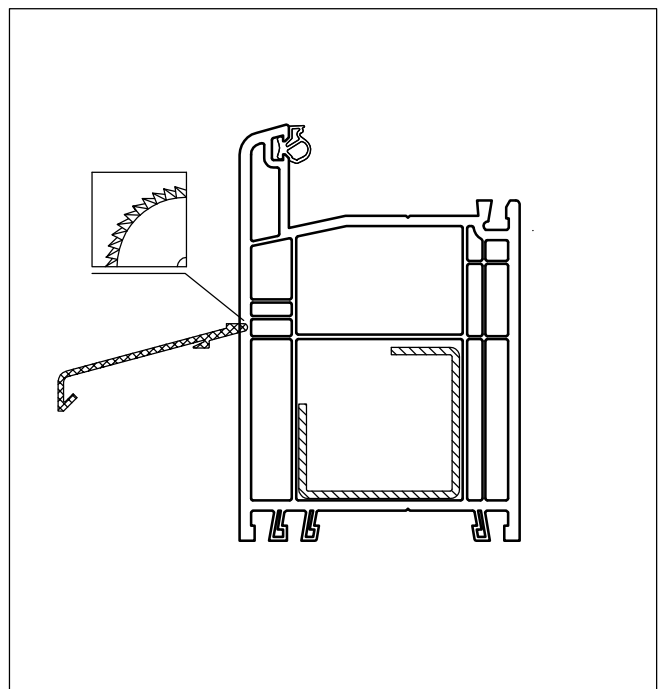
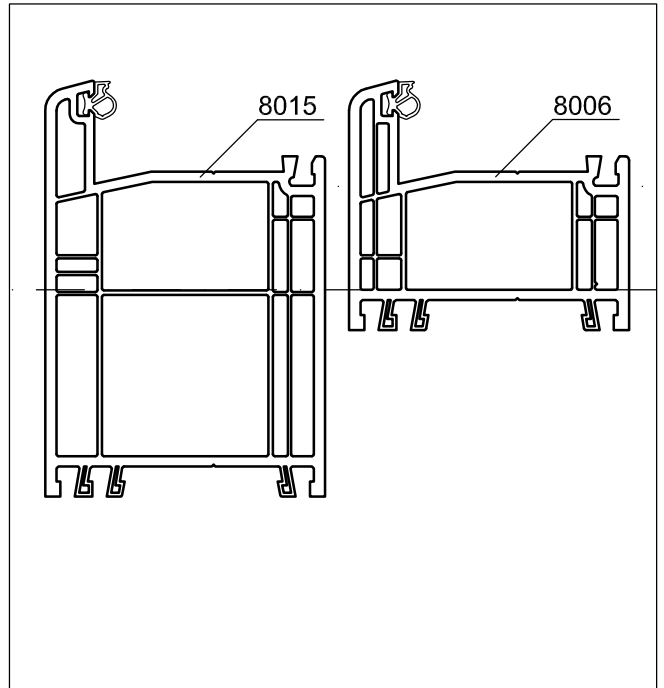
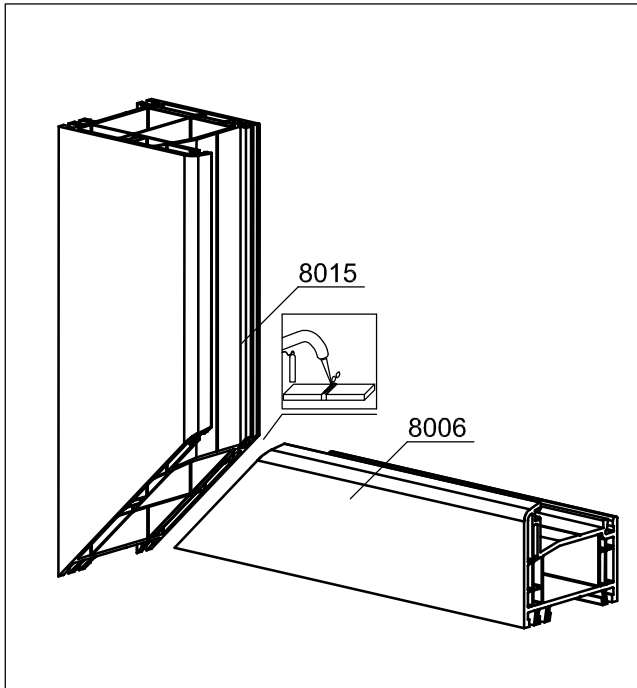


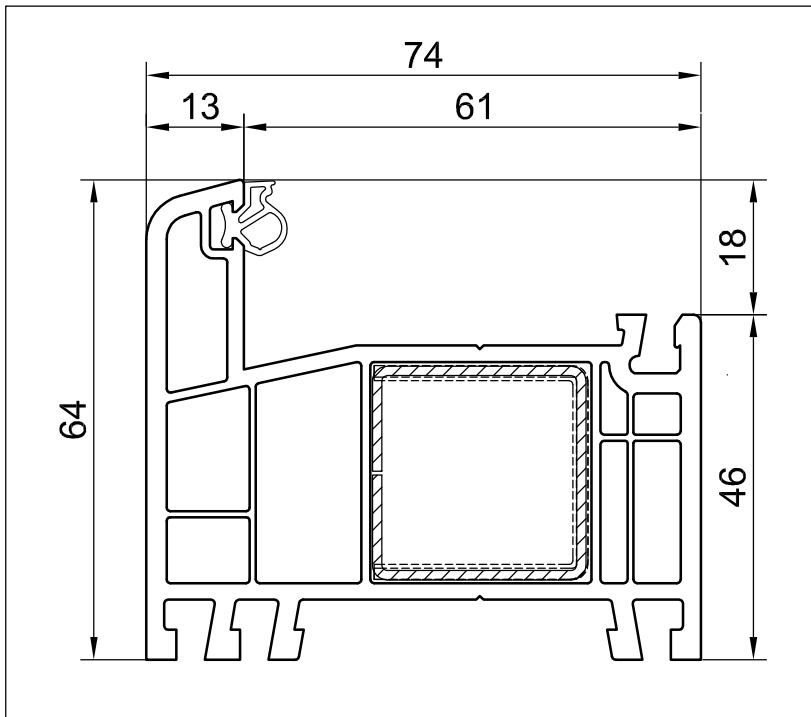
3402



7310







8032



....51	lx	ly	Typ	d
8715	1,90	1,90	□	1,50
8716	1,74	1,05	□	1,50
8727	2,20	1,35	□	2,00
5765	2,38	2,40	□	2,00



7408



7410



2306 / 3160



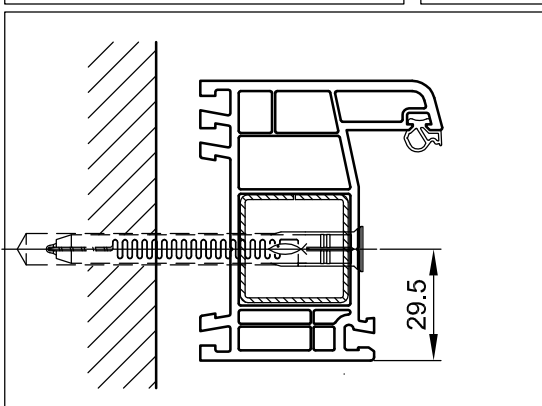
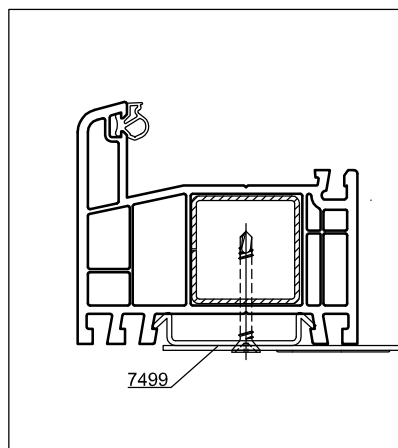
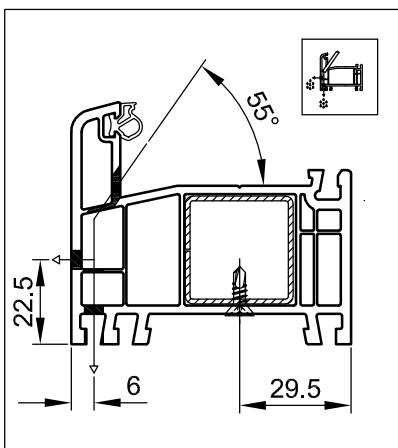
3402

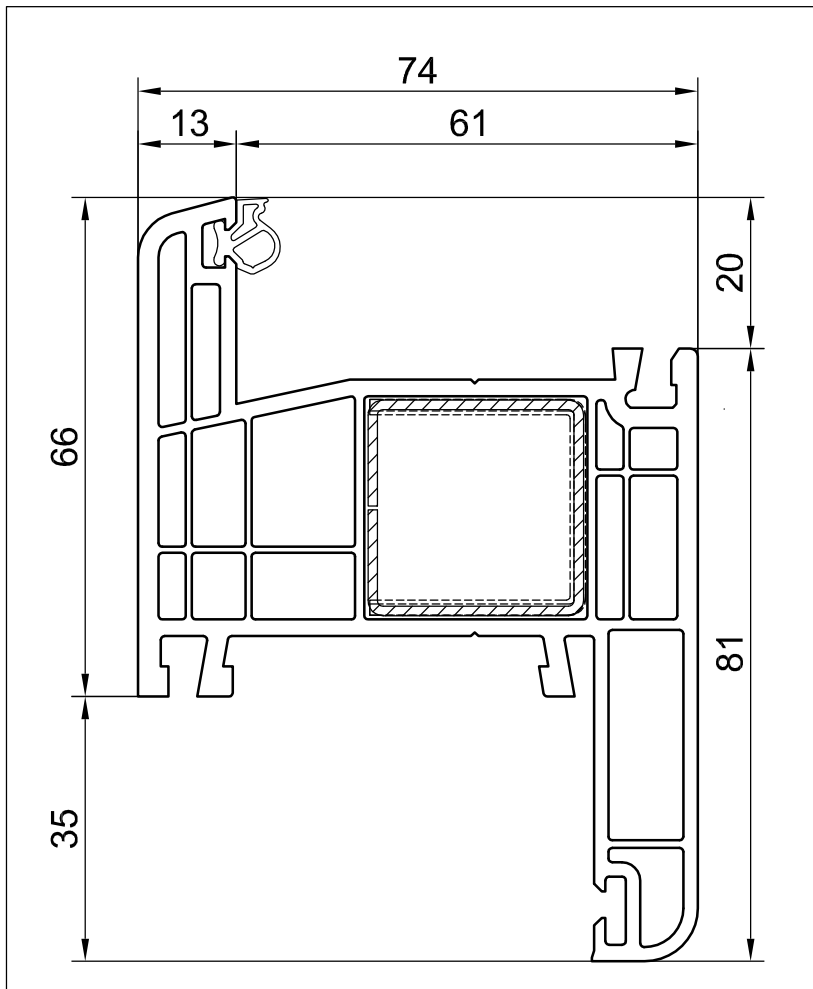


3405 / 3404



7310





8033



....51	lx	ly	Typ	d
8715	1,90	1,90	□	1,50
8716	1,74	1,05	□	1,50
8727	2,20	1,35	□	2,00
5765	2,38	2,40	□	2,00



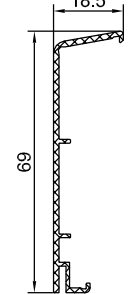
7408



7410



8601 52



2306 / 3160



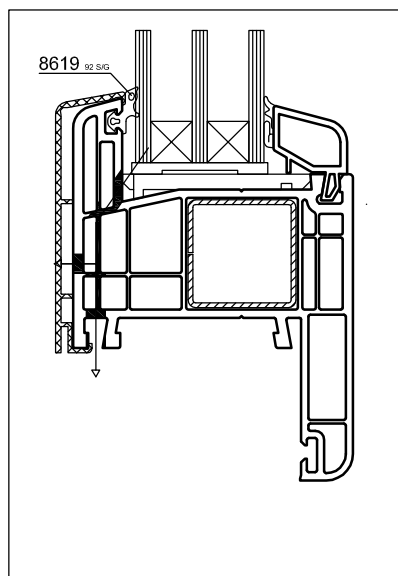
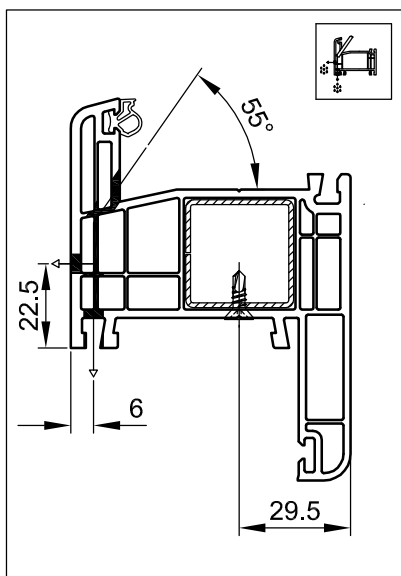
3402

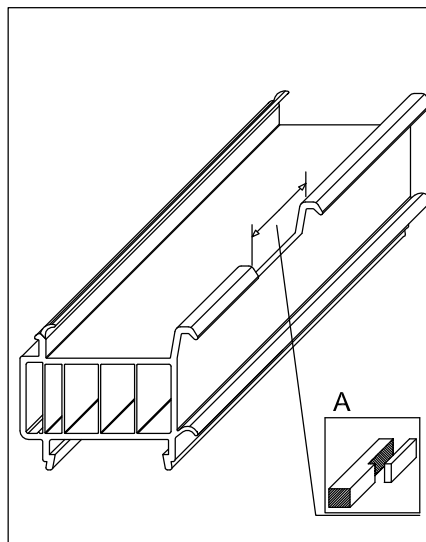
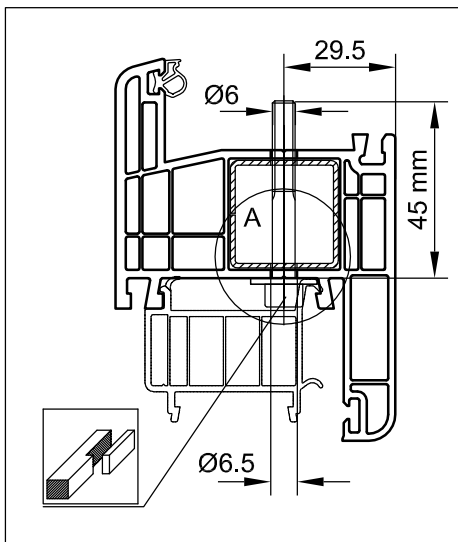
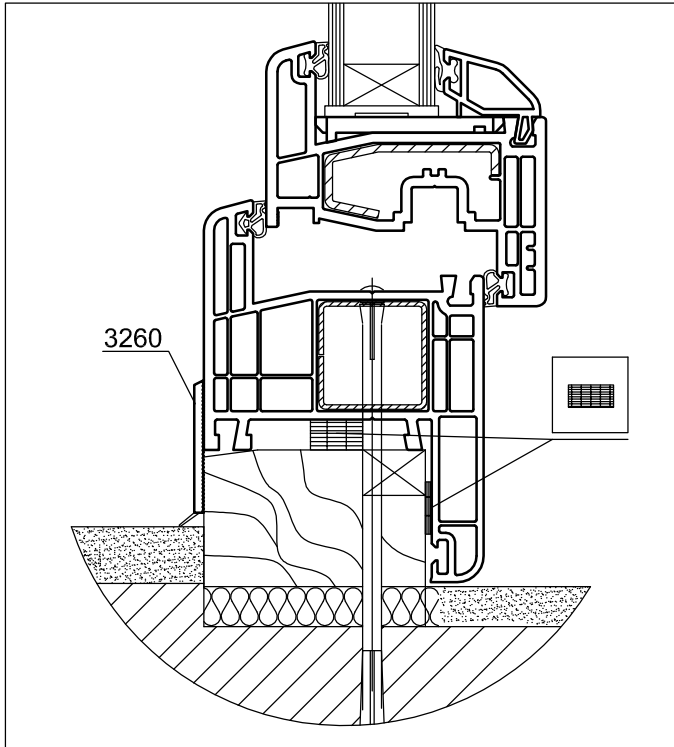


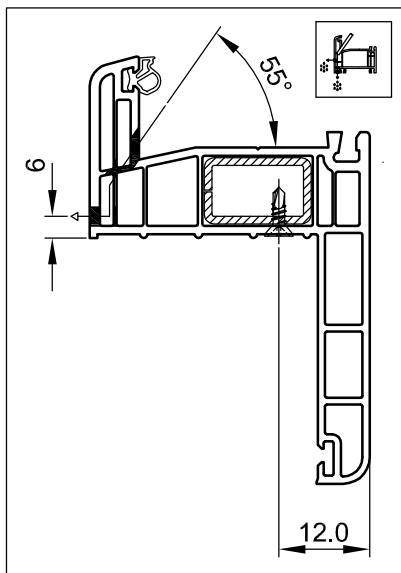
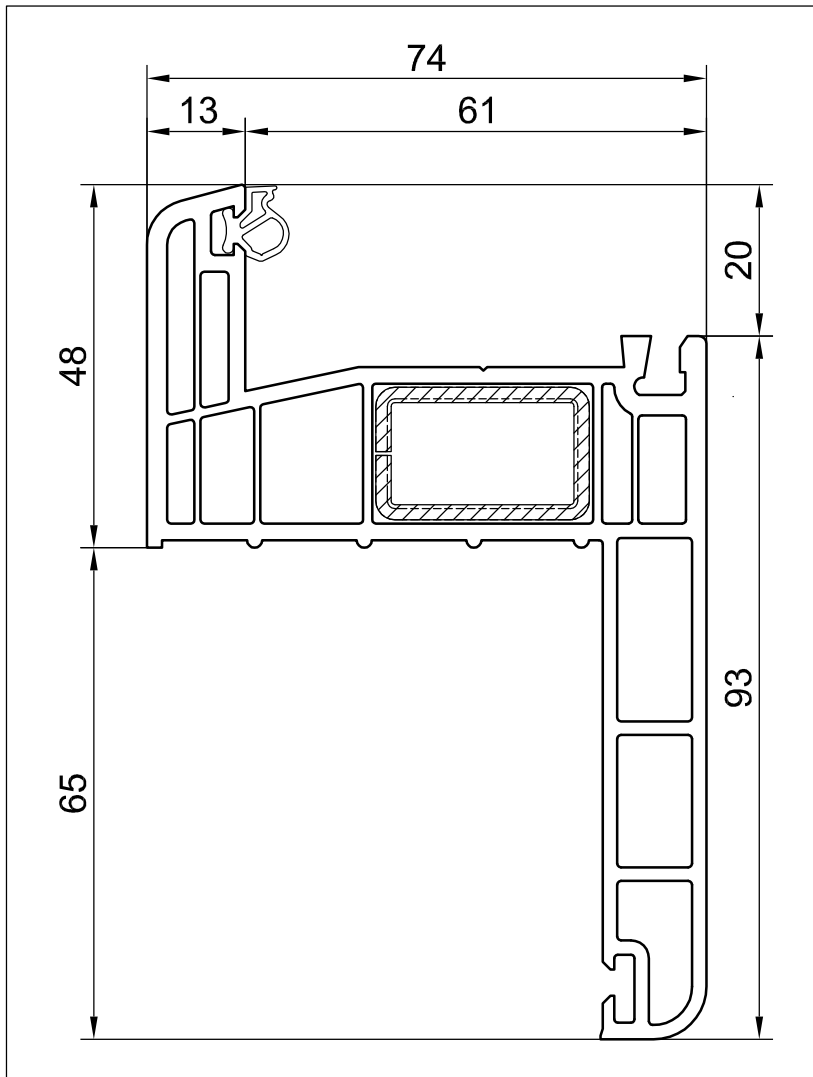
3405 / 3404



8619 92 S/G







8034



....51	lx	ly	Typ	d
6744	1,24	0,59	□	1,50
6745	1,56	0,73	□	2,00



7408



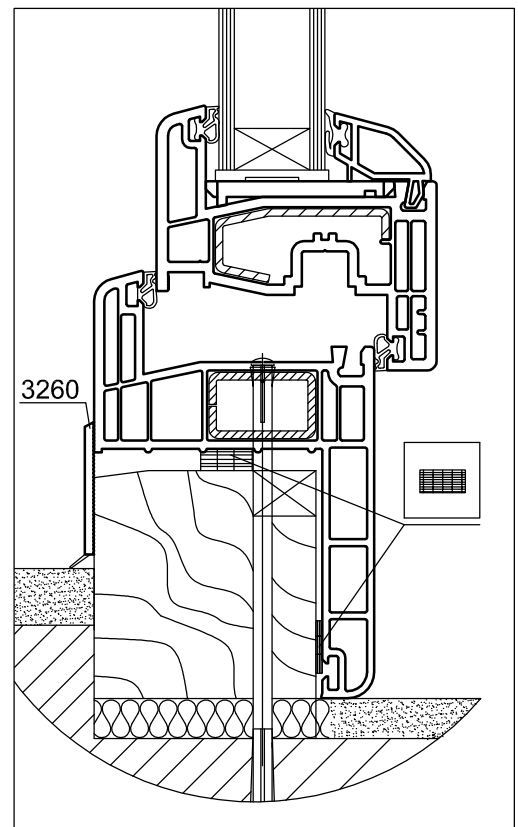
7410



2306 / 3160

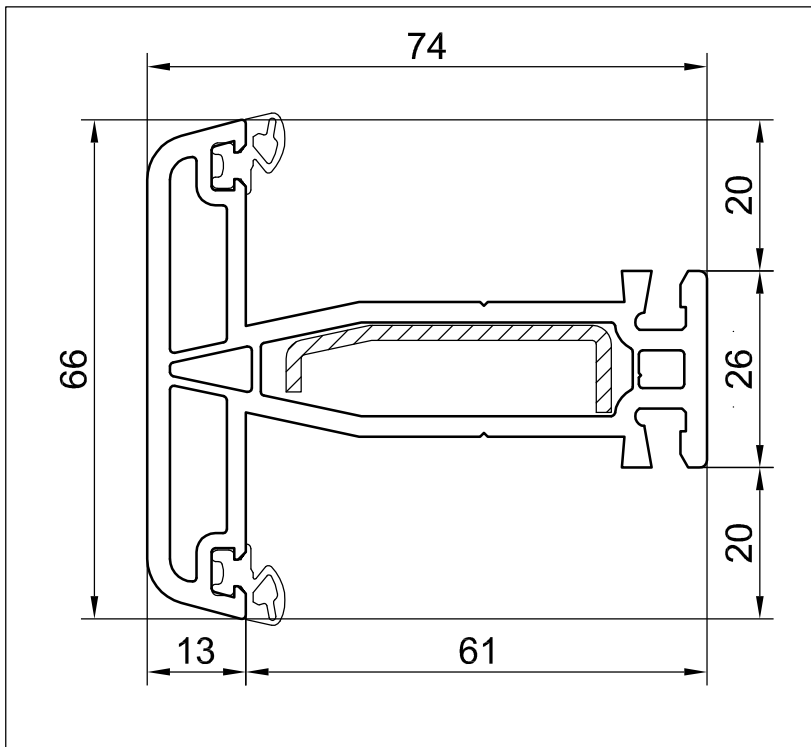


3402

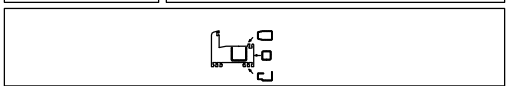


Montante

8036
8037
8038
8039
8040
8043



8036 



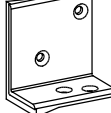
....51	lx	ly	Typ	d
7706	2,40	0,82		2,00



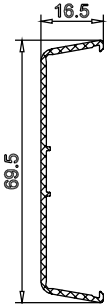
7497 70



7473 55



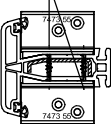
8607 52



7476 51



max. 19 mm



7408

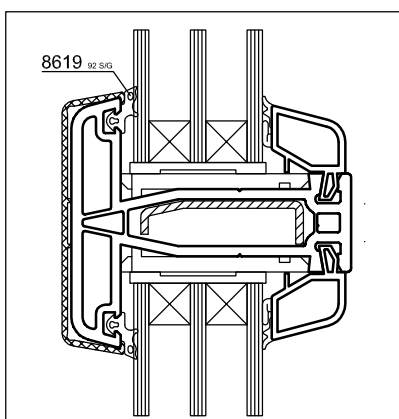
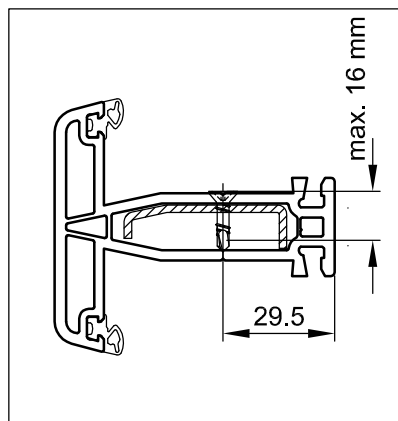
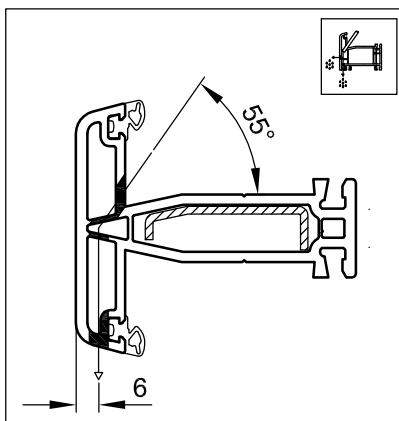


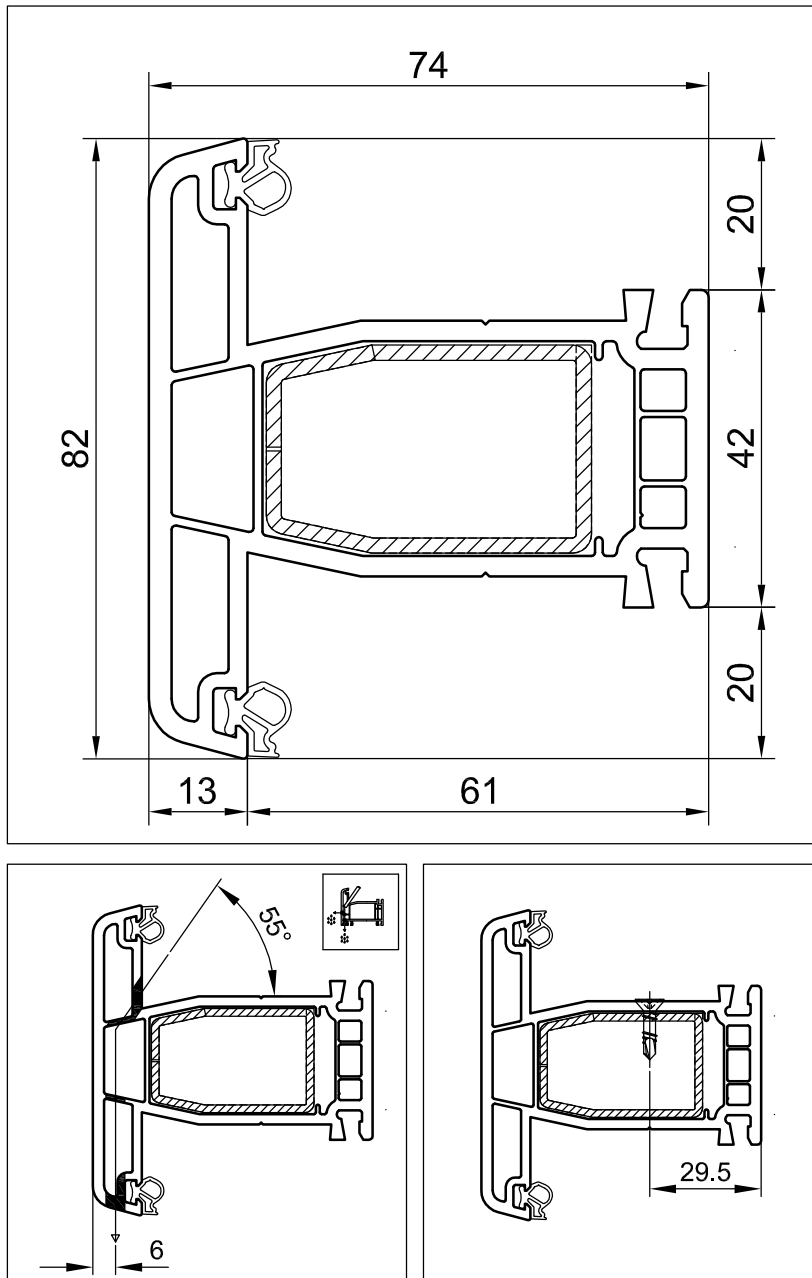
7410



8619 92 SIG





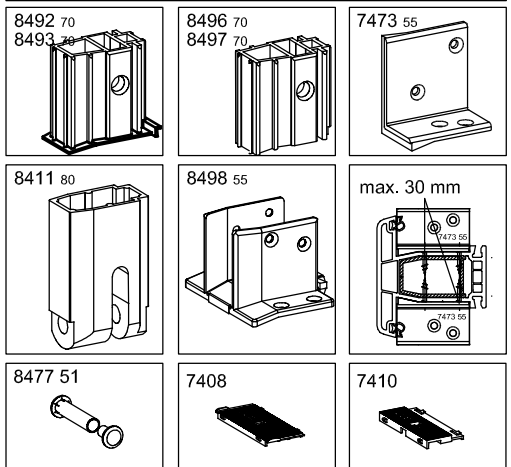


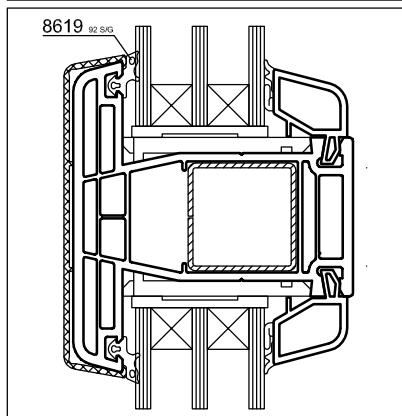
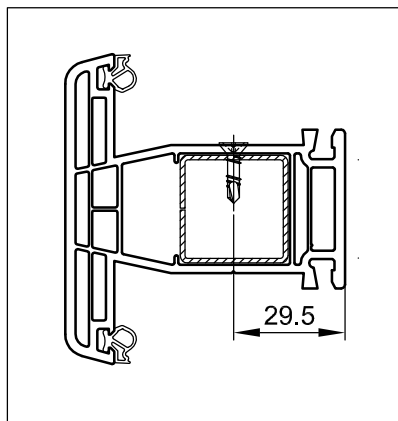
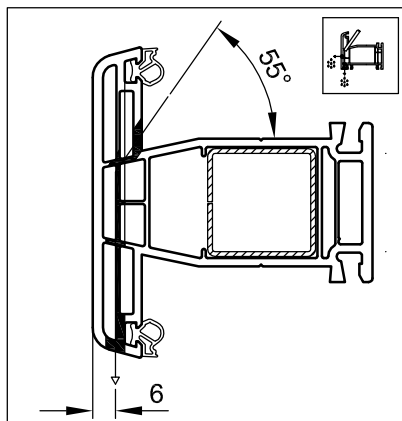
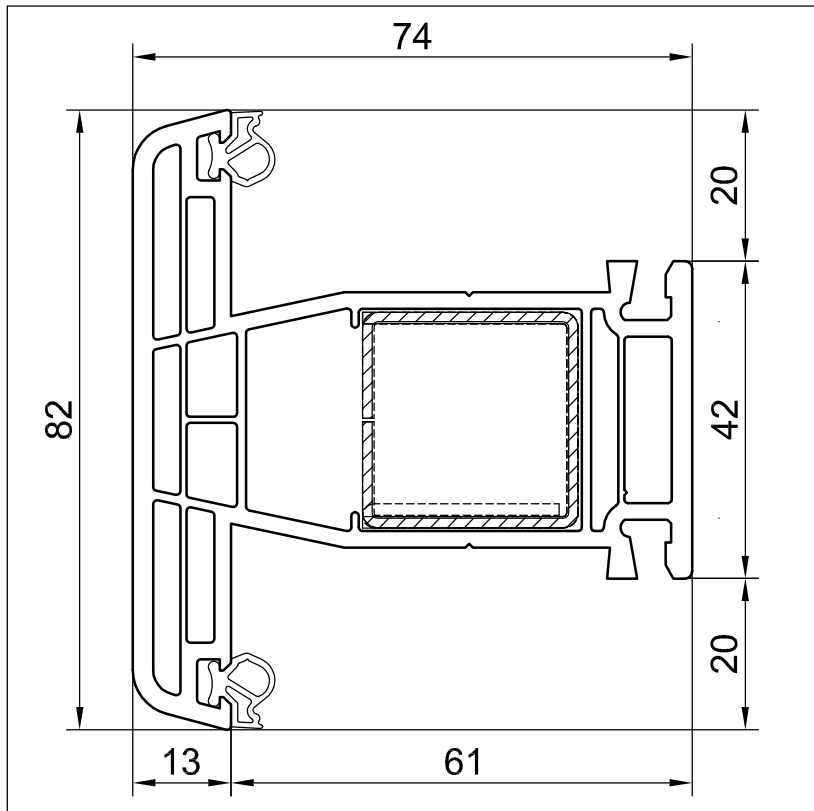
8037

ac



....51	lx	ly	Typ	d
8701	5,92	2,87		2,00
8703	5,51	1,80		2,00
8751	4,50	2,25		1,50
8753	4,27	1,40		1,50

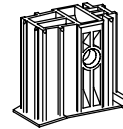




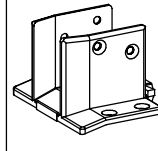
8038



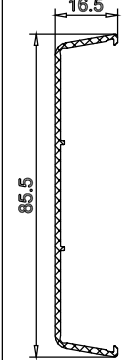
....51	lx	ly	Typ	d
8715	1,62	1,63	□	1,50
8716	1,74	1,05	□	1,50
8727	2,20	1,35	□	2,00
5765	2,38	2,40	□	2,00


8499 70
8500 70


8498 55



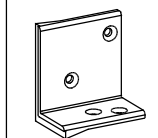
8608 52



8477 51



7473 55

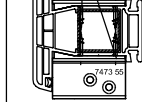


7408



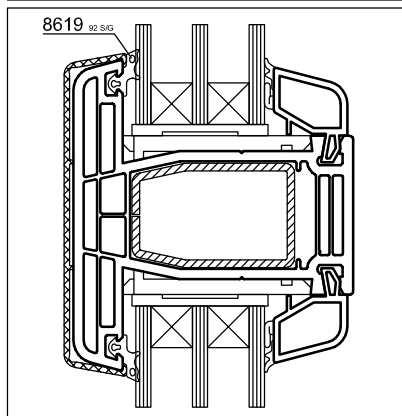
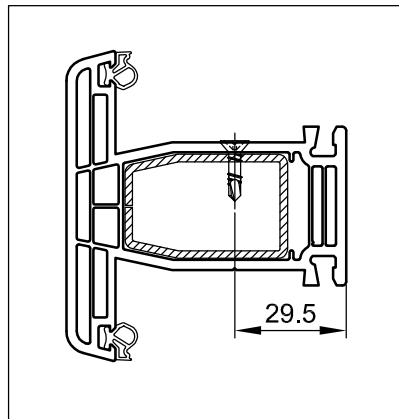
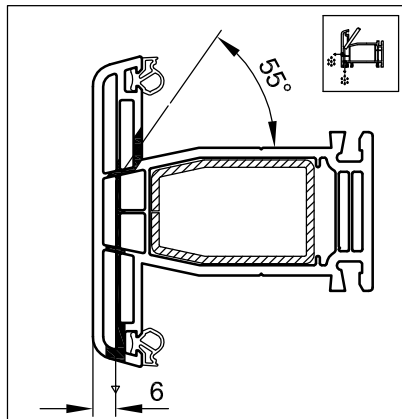
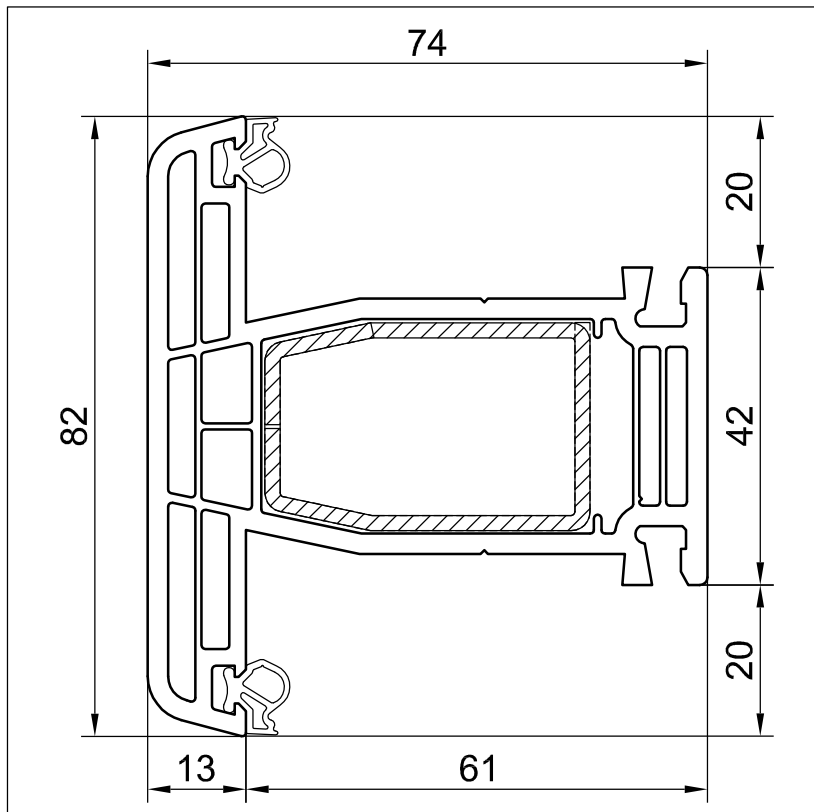
max. 30 mm

7410

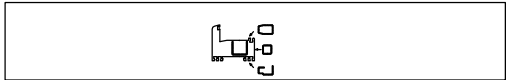


8619 92 S15

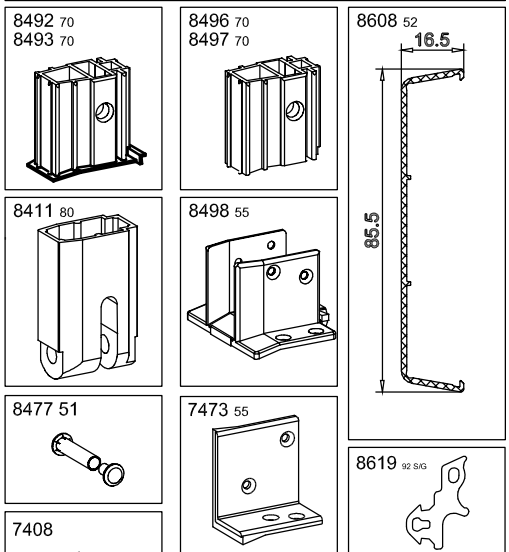


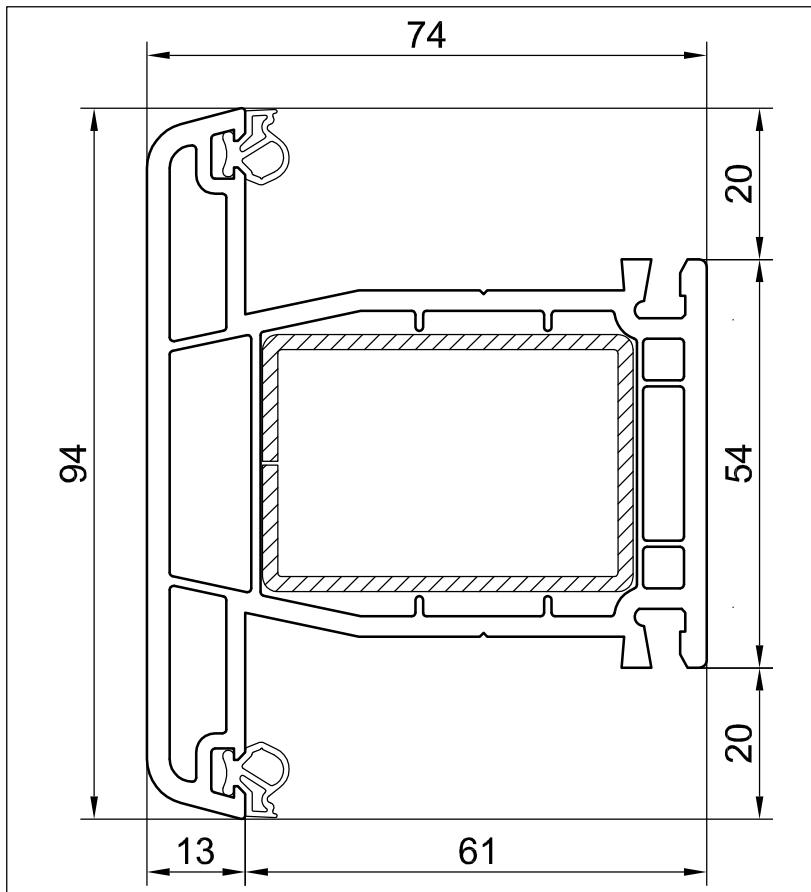


8039 



....51	lx	ly	Typ	d
8701	5,92	2,87		2,00
8703	5,51	1,80		2,00
8751	4,50	2,25		1,50
8753	4,27	1,40		1,50

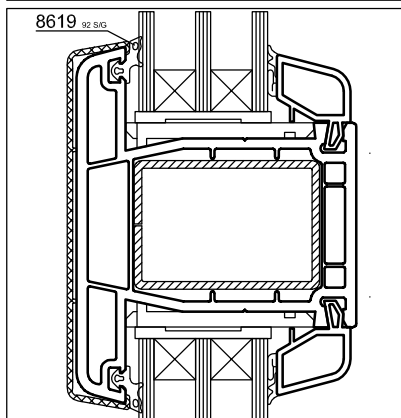
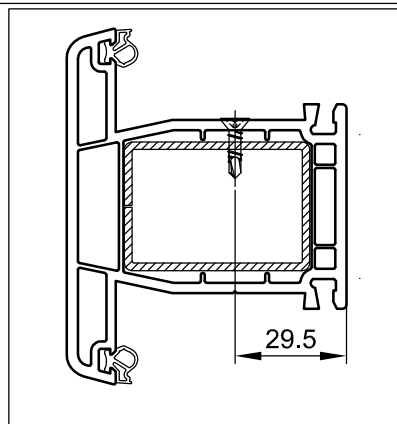
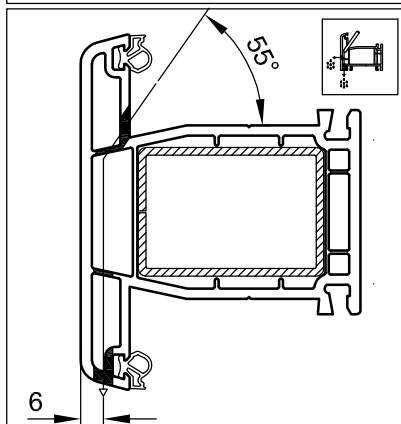
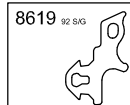
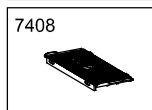
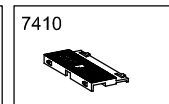
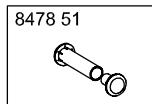
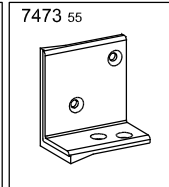
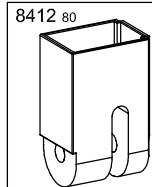
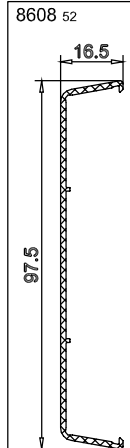
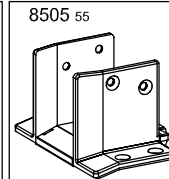
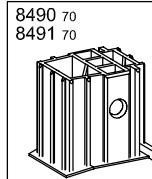


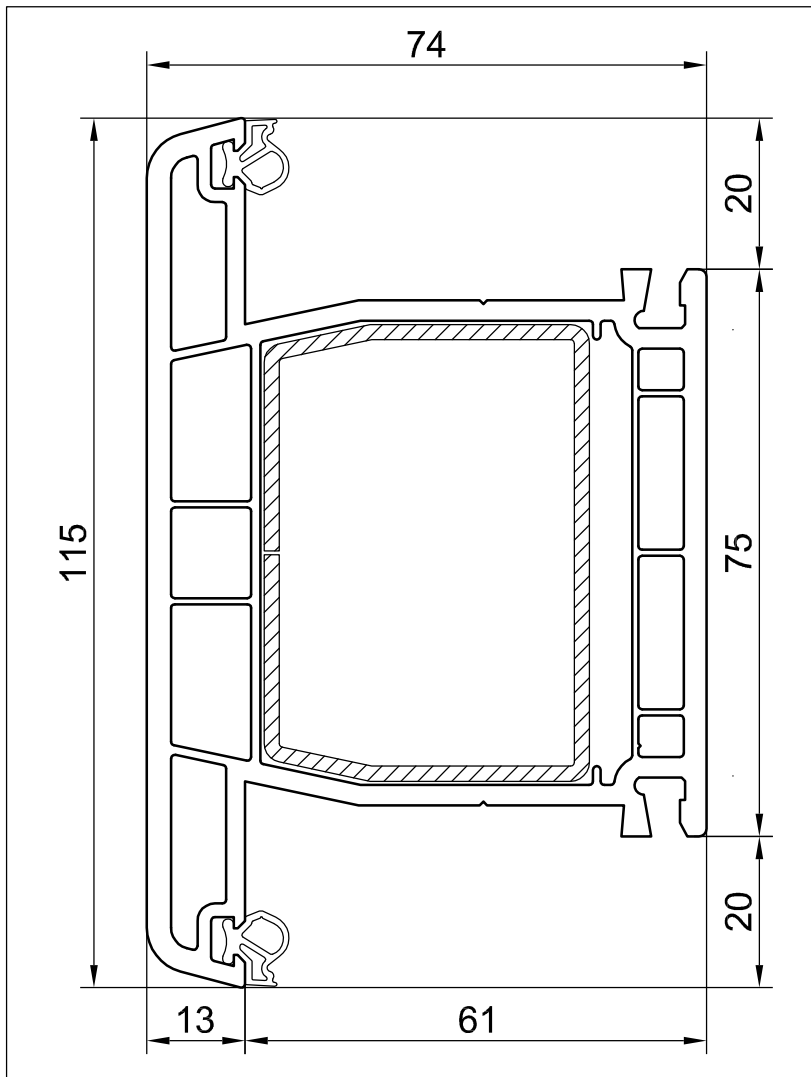


8040



....51	lx	ly	Typ	d
8713	10,20	5,78		2,00

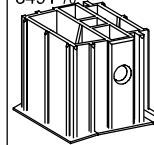




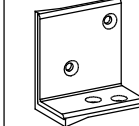
8043



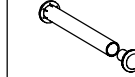
....51	lx	ly	Typ	d
8708	11,46	19,12		2,00


8490 70
8491 70


7473 55



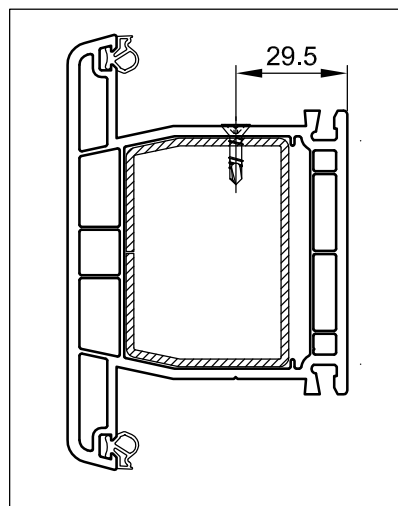
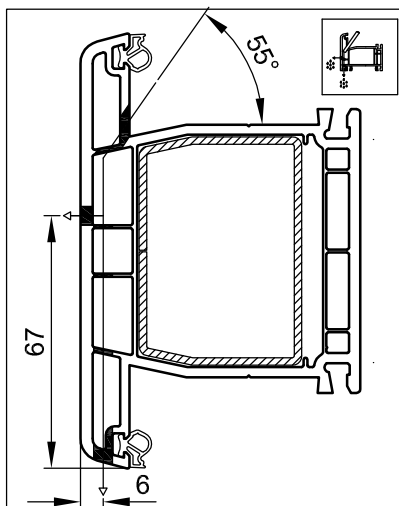
8478 51



7410

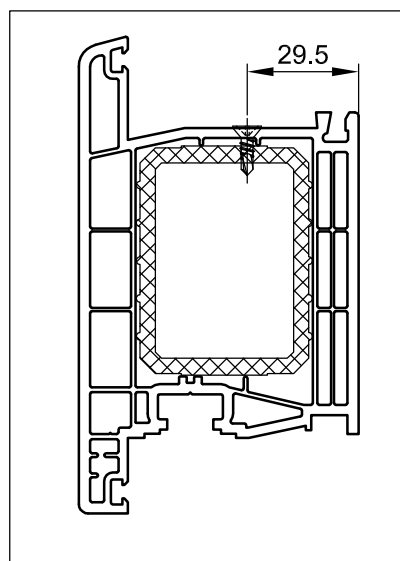
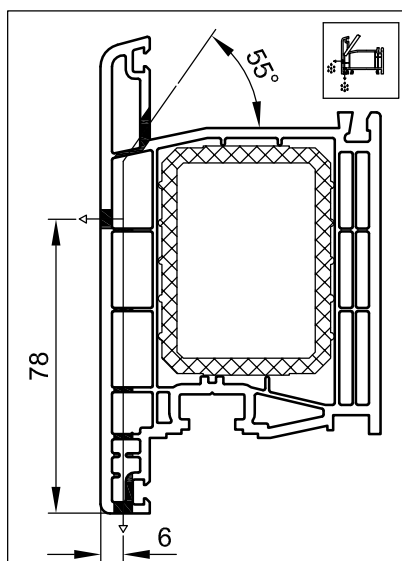
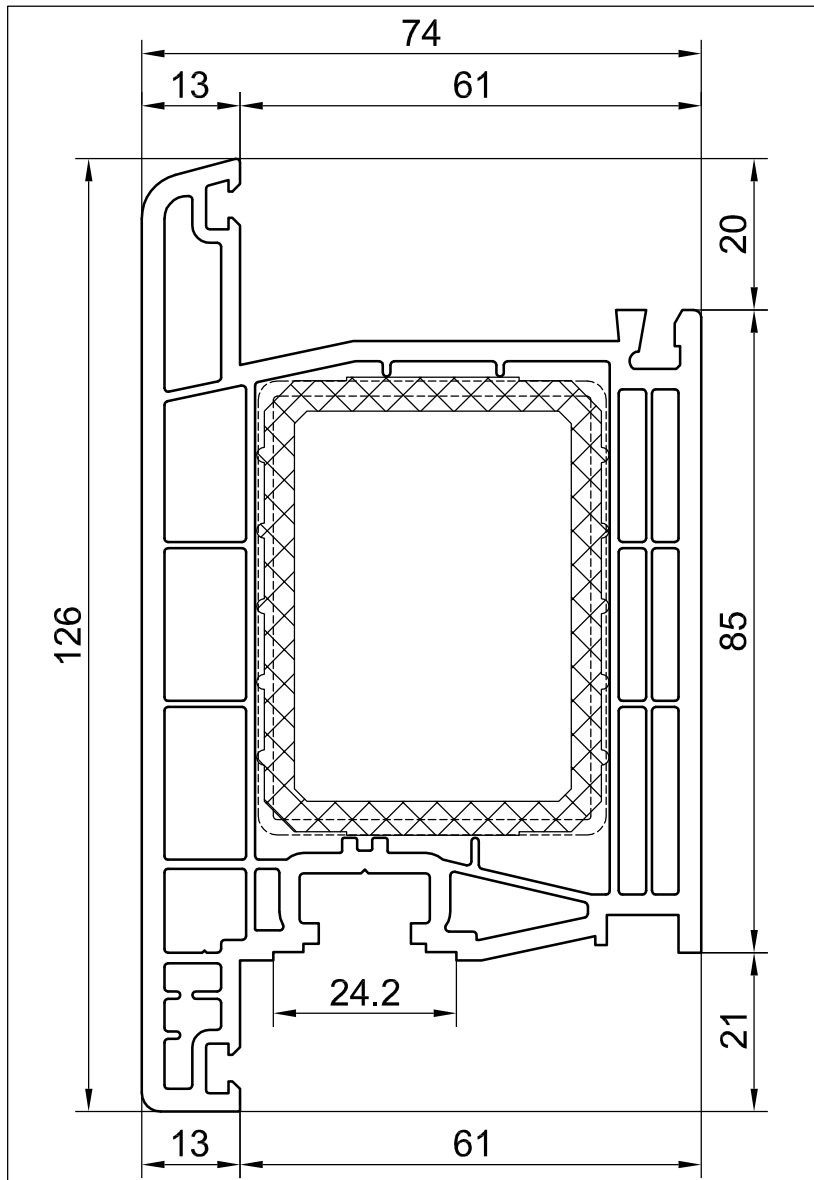


7408



Anta

8042
8063
8068
8072
8076
8077
8078
8079
8081
8088
8092
8095
8096
8097

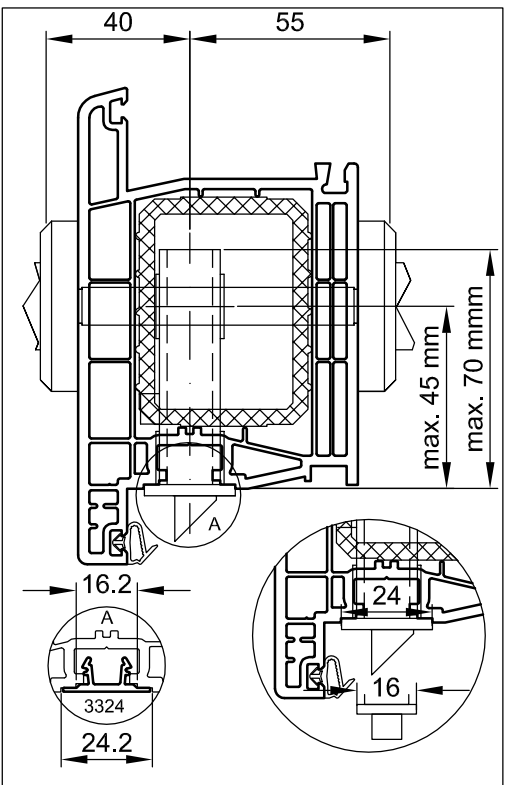
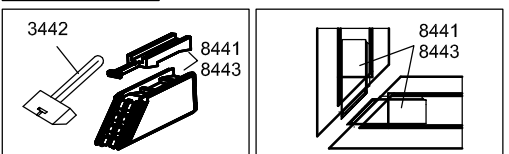
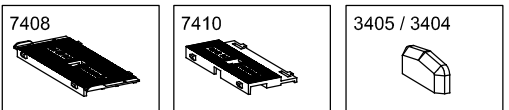


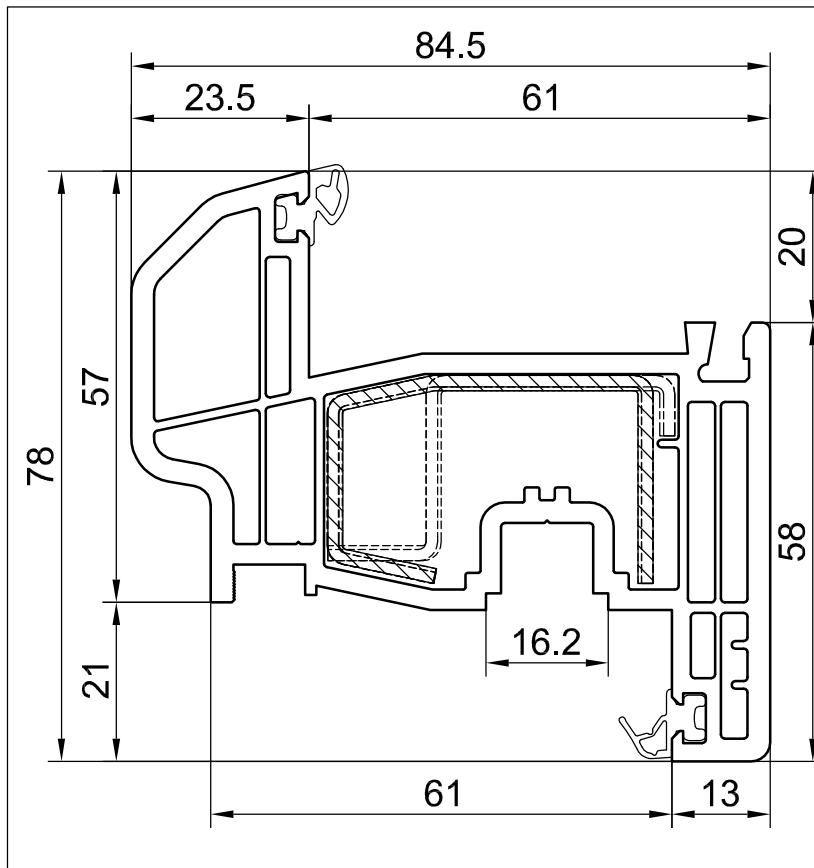
8042   



....51	lx	ly	Typ	d
8736	13,83	20,88		2,00

....52	lx	ly	Typ	d
8732	16,81	27,51		2,00





8063



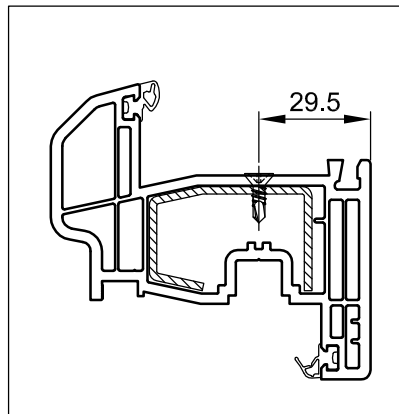
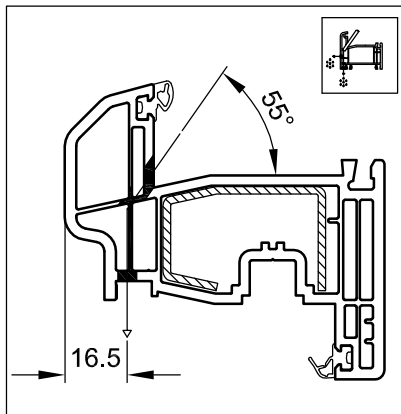
....51	lx	ly	Typ	d
8703	5,51	1,80		2,00
8704	4,00	1,44		2,00
8753	4,27	1,40		1,50
8754	3,11	1,13		1,50
8758	3,38	1,52		2,00

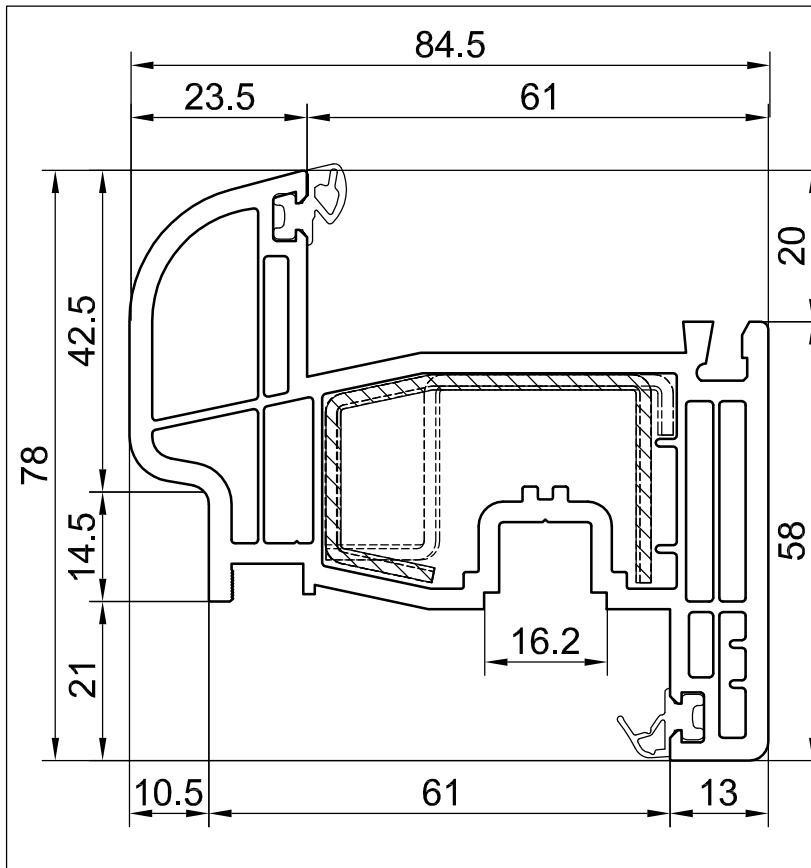


7408



7410





8068



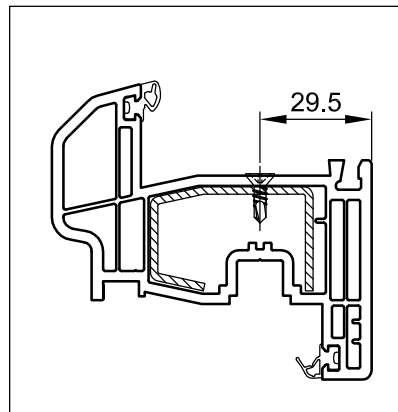
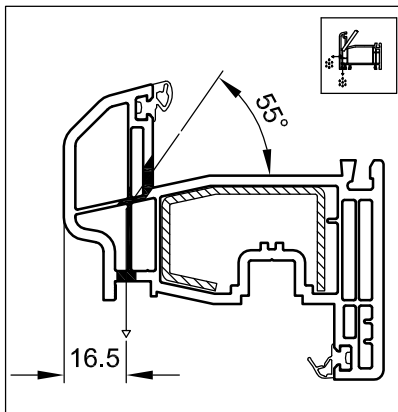
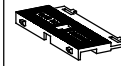
....51	lx	ly	Typ	d
8703	5,51	1,80		2,00
8704	4,00	1,44		2,00
8753	4,27	1,40		1,50
8754	3,11	1,13		1,50
8758	3,38	1,52		2,00

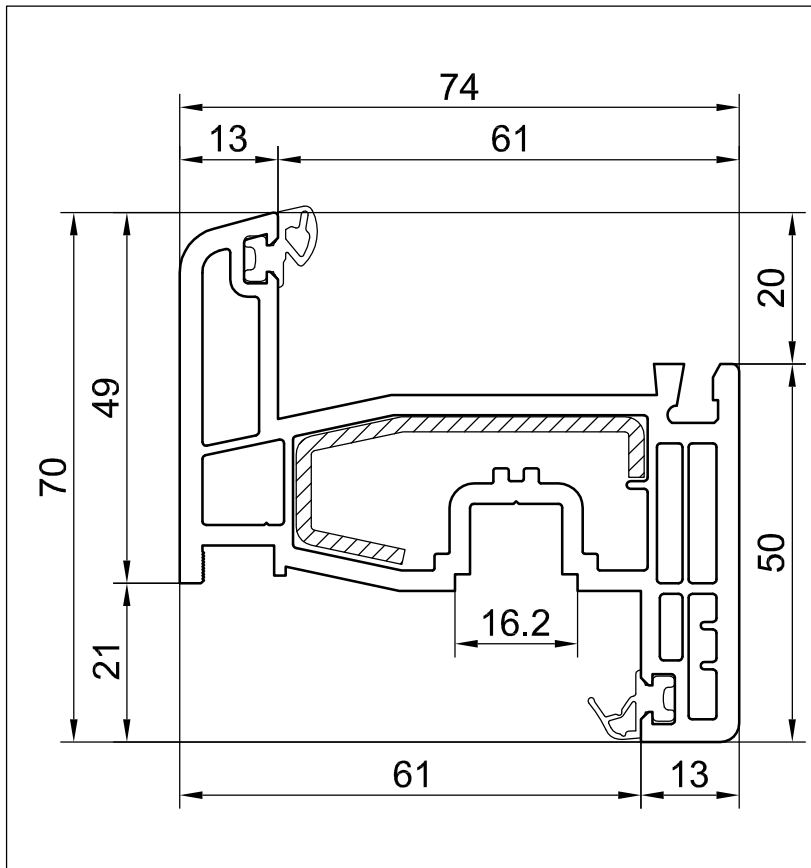


7408



7410





8072

ac



....51	lx	ly	Typ	d
8724	3,55	0,59	↷	2,00



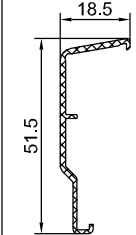
7408



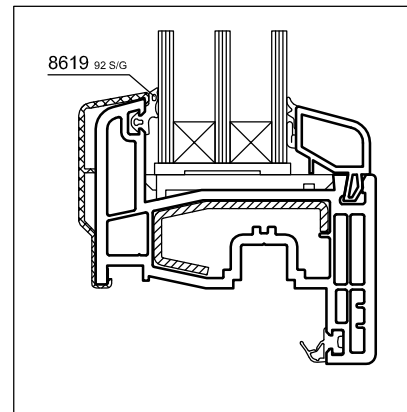
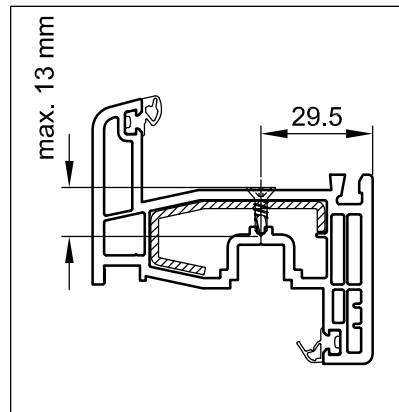
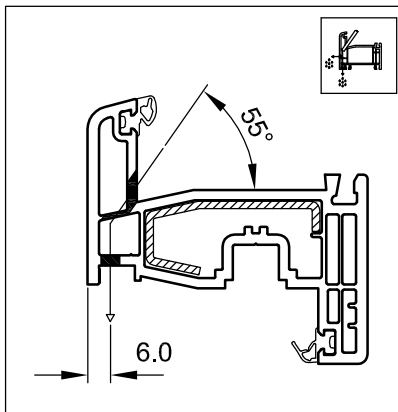
7410

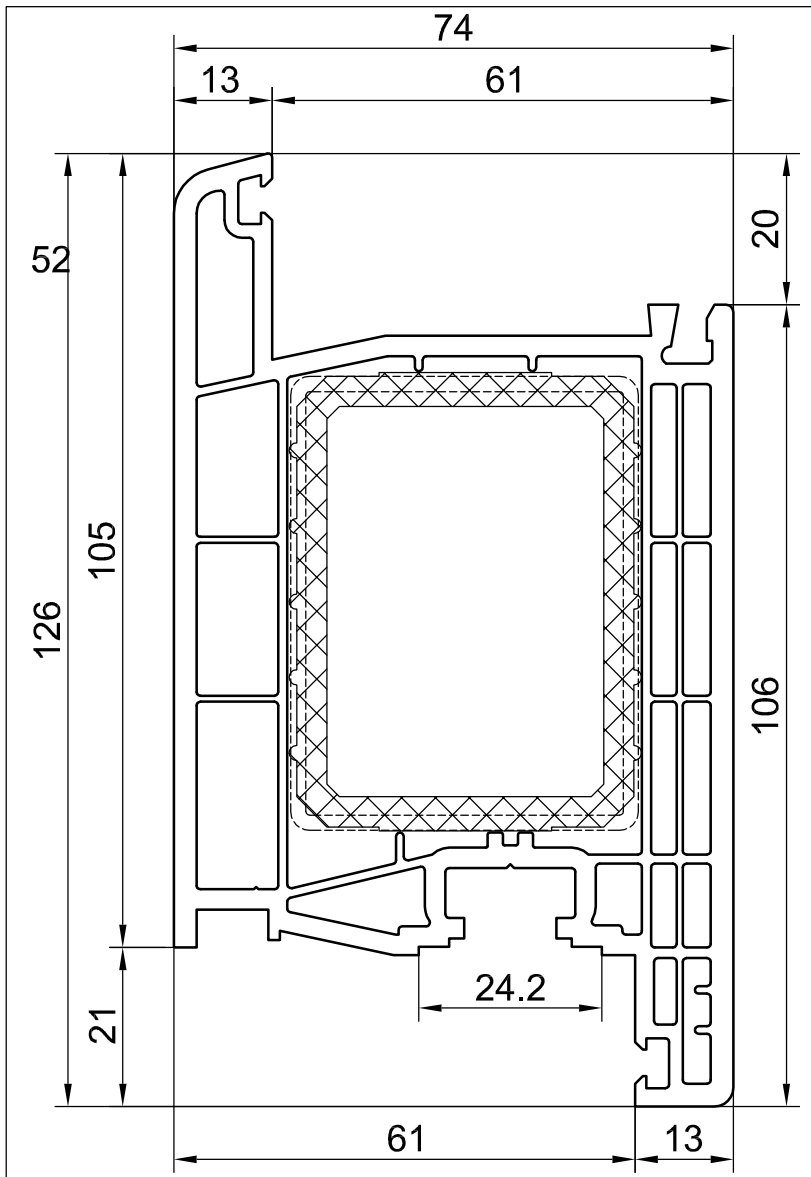


8613 52



8619 92 S/G



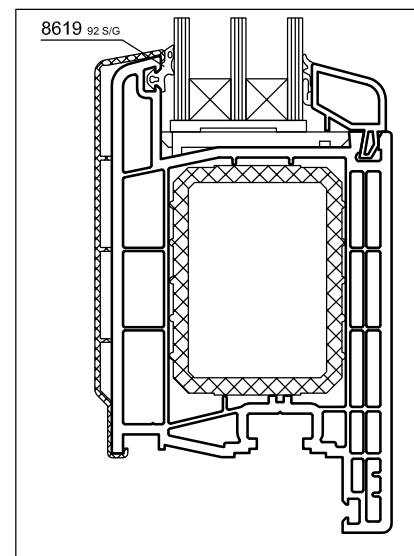
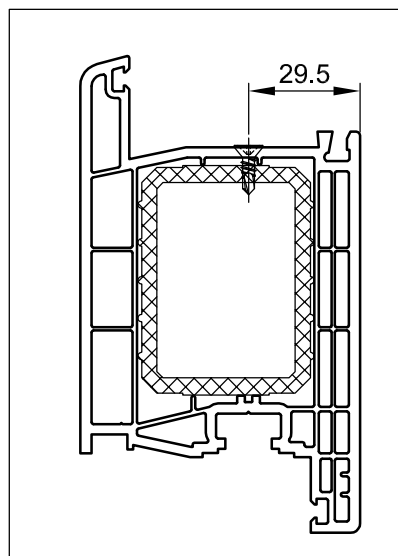
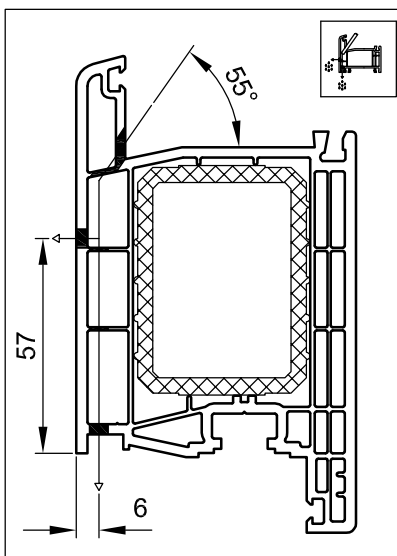
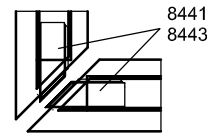
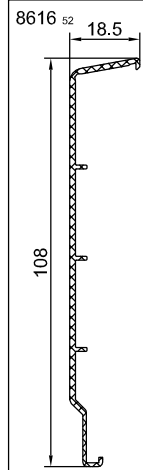
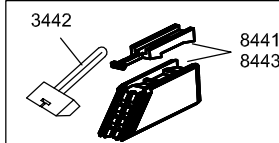
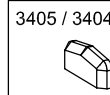


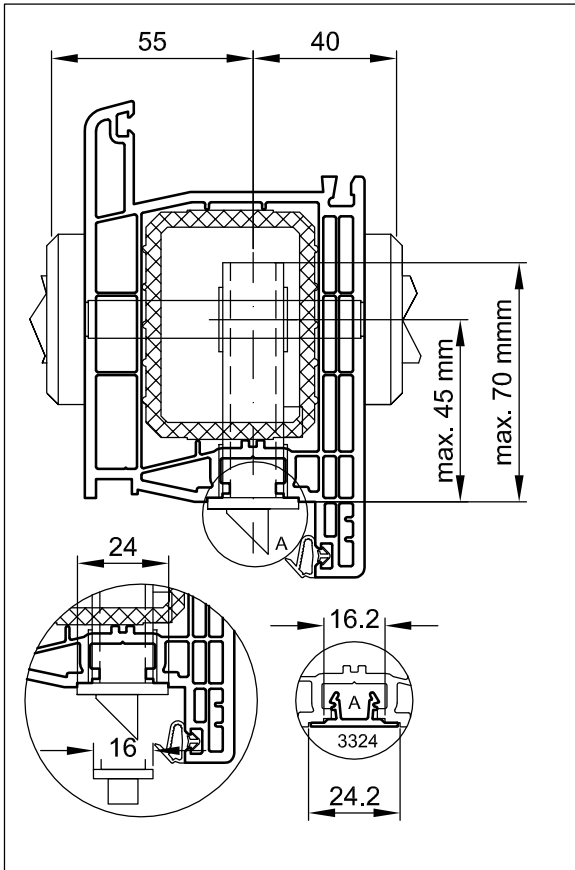
8076

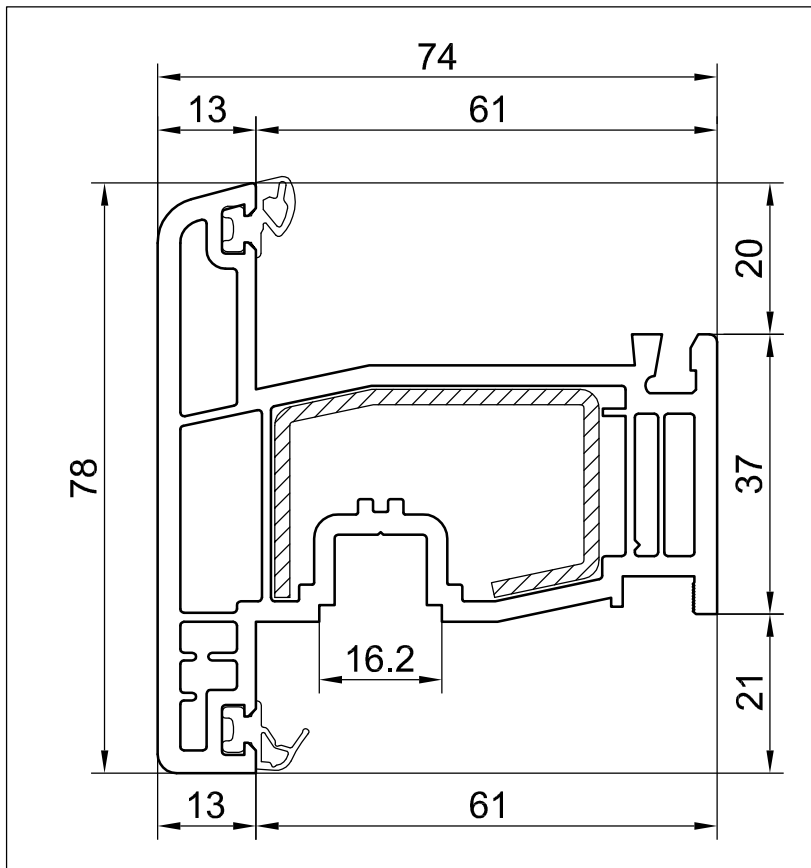


....51	lx	ly	Typ	d
8736	13,83	20,88		2,00

....52	lx	ly	Typ	d
8732	16,81	27,51		2,00







8077



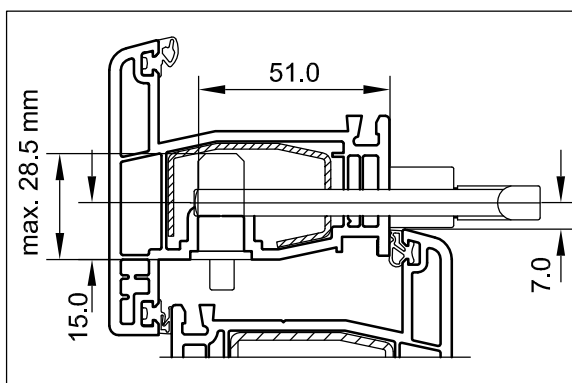
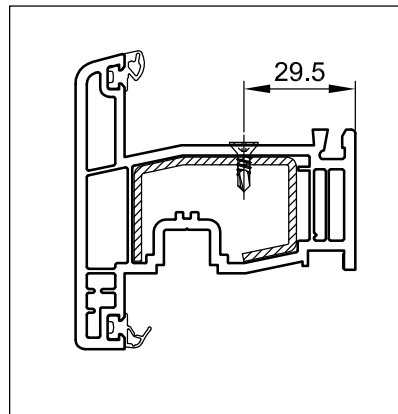
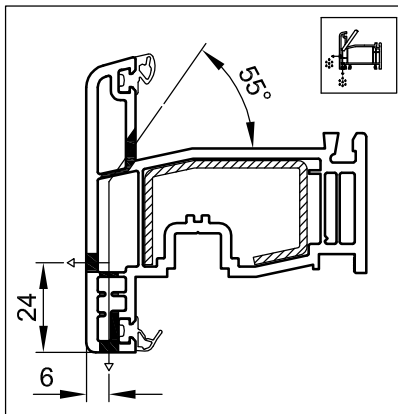
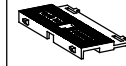
..51	lx	ly	Typ	d
8777	4,12	1,34		1,50

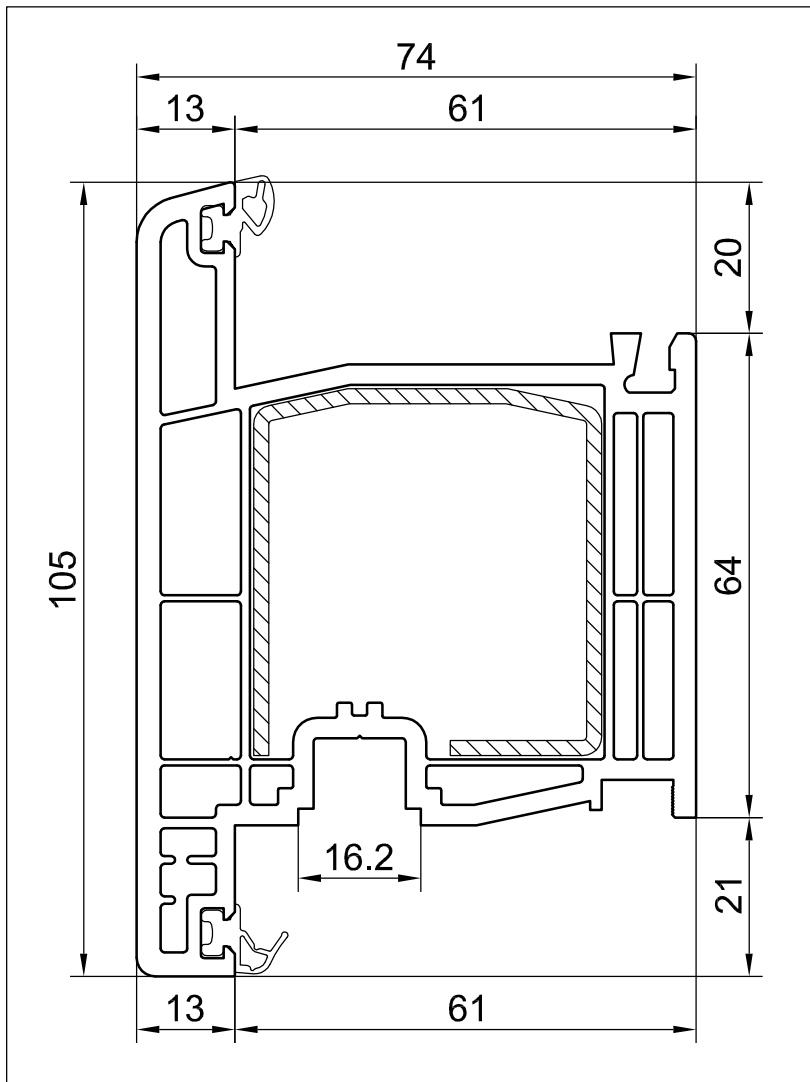


7408



7410

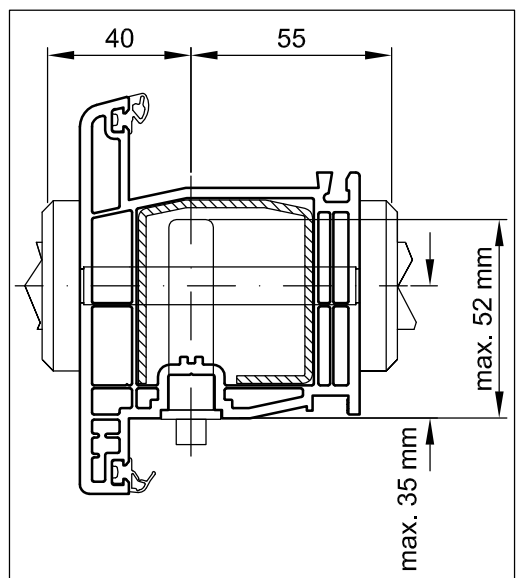
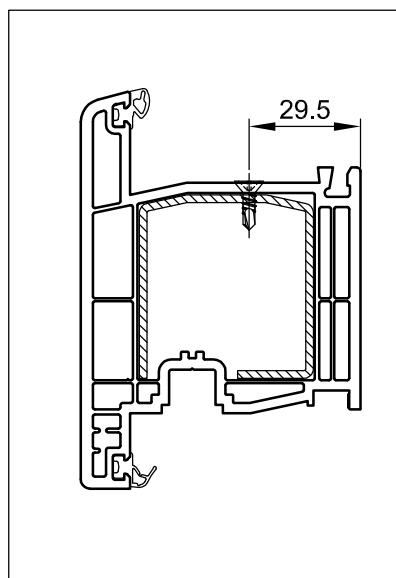
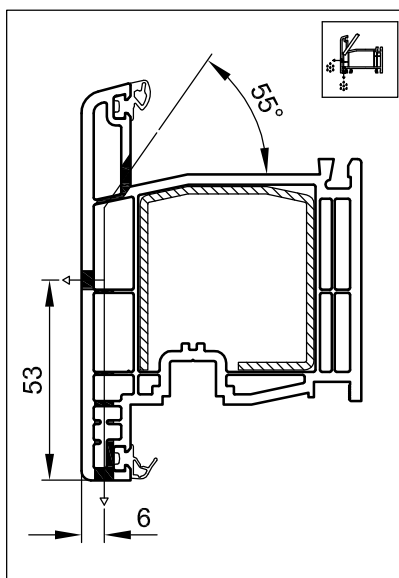
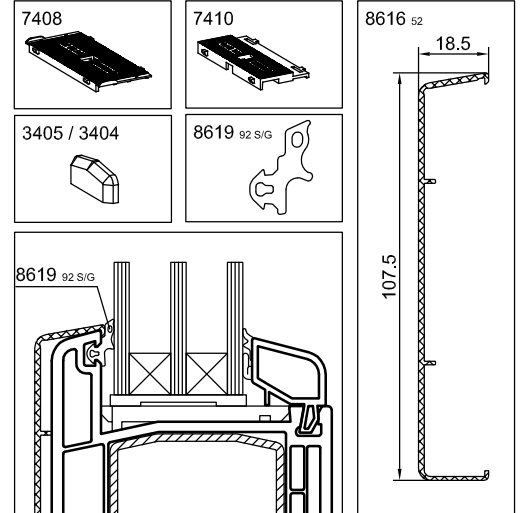


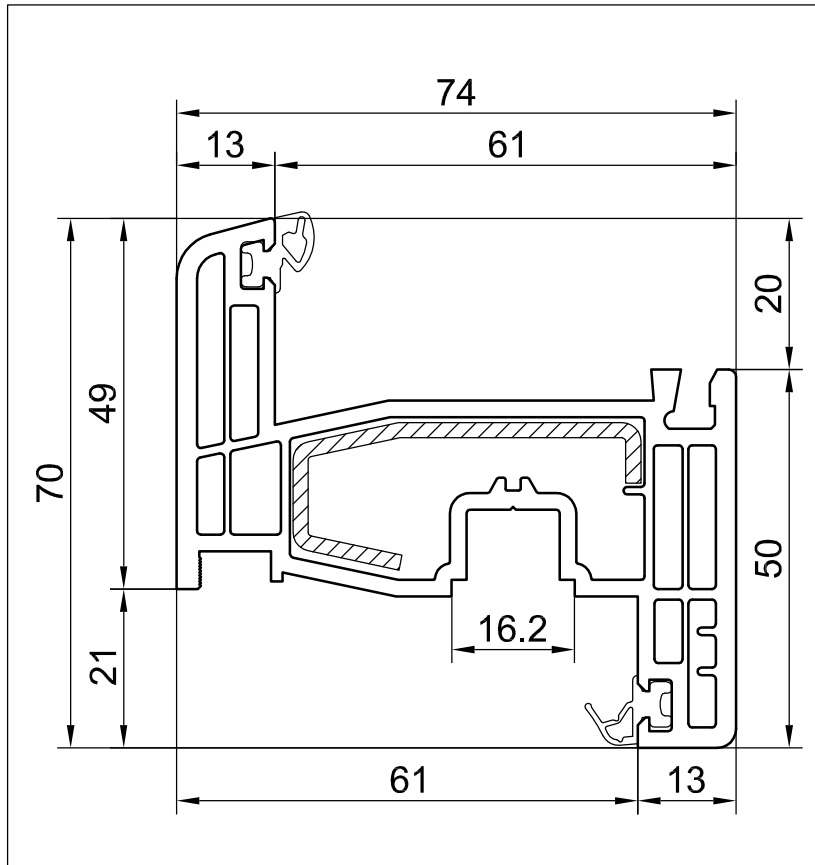


8078   ac



....51	lx	ly	Typ	d
8706	10,60	9,22		2,00





8079



....51	lx	ly	Typ	d
8724	3,55	0,59	↷	2,00



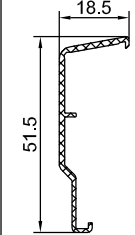
7408



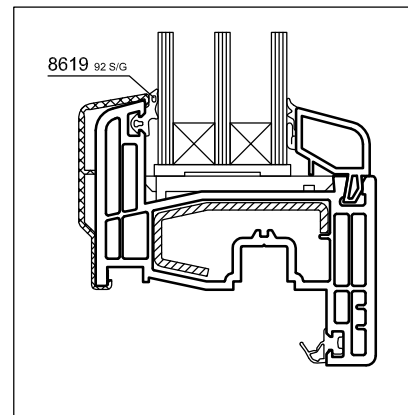
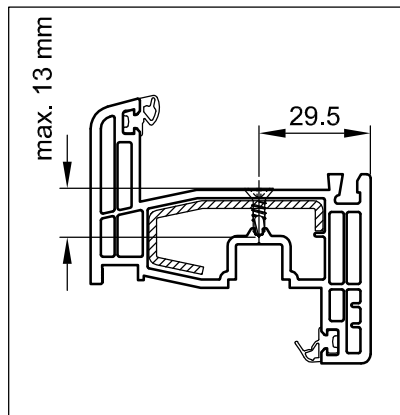
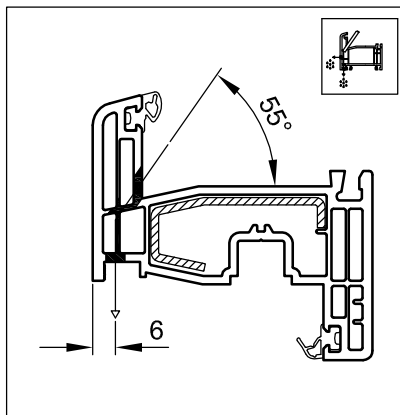
7410

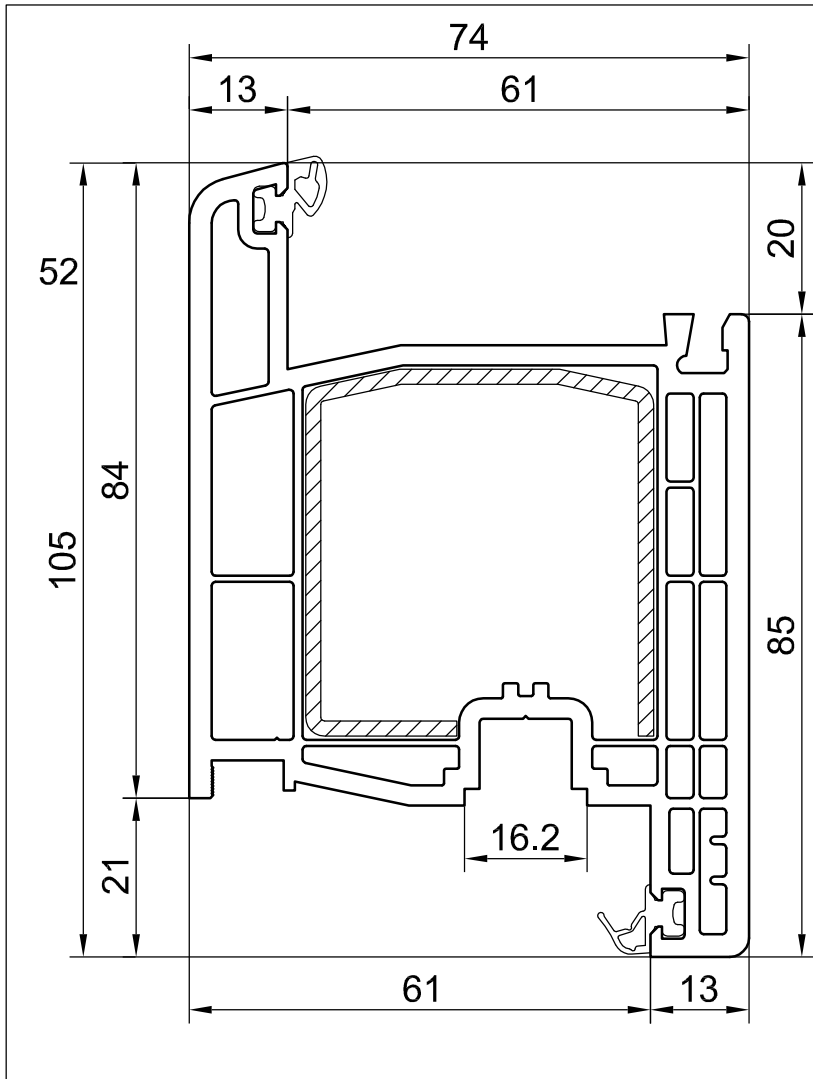


8613 52



8619 92 S/G

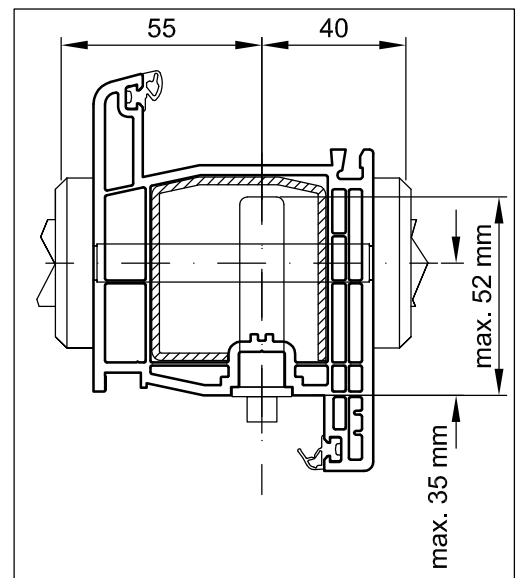
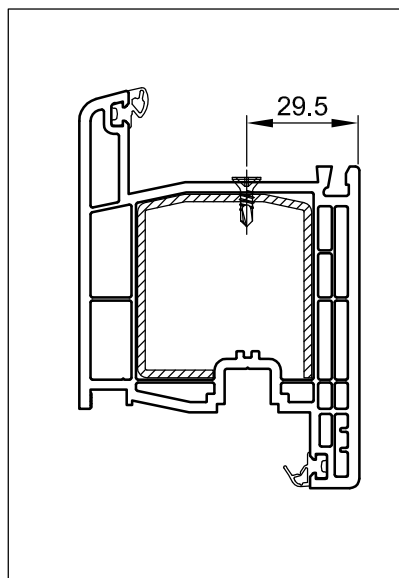
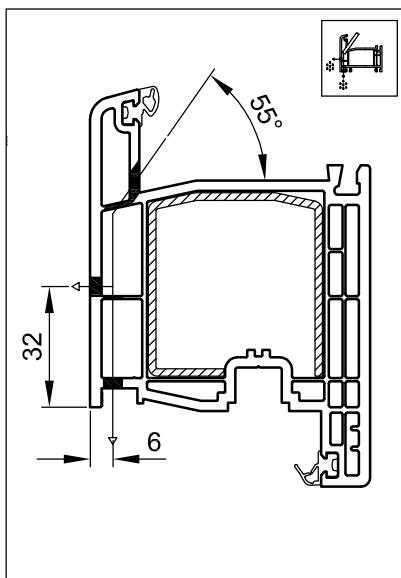
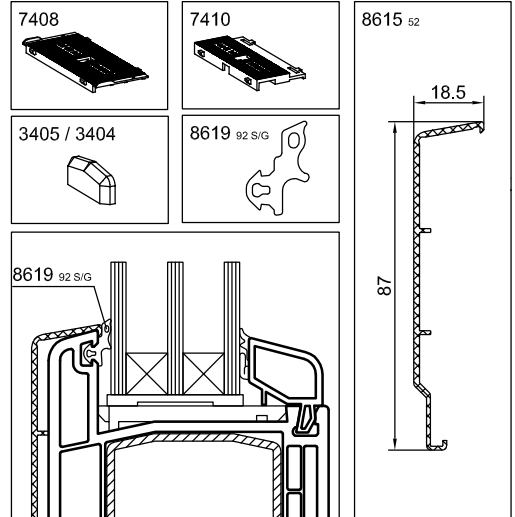


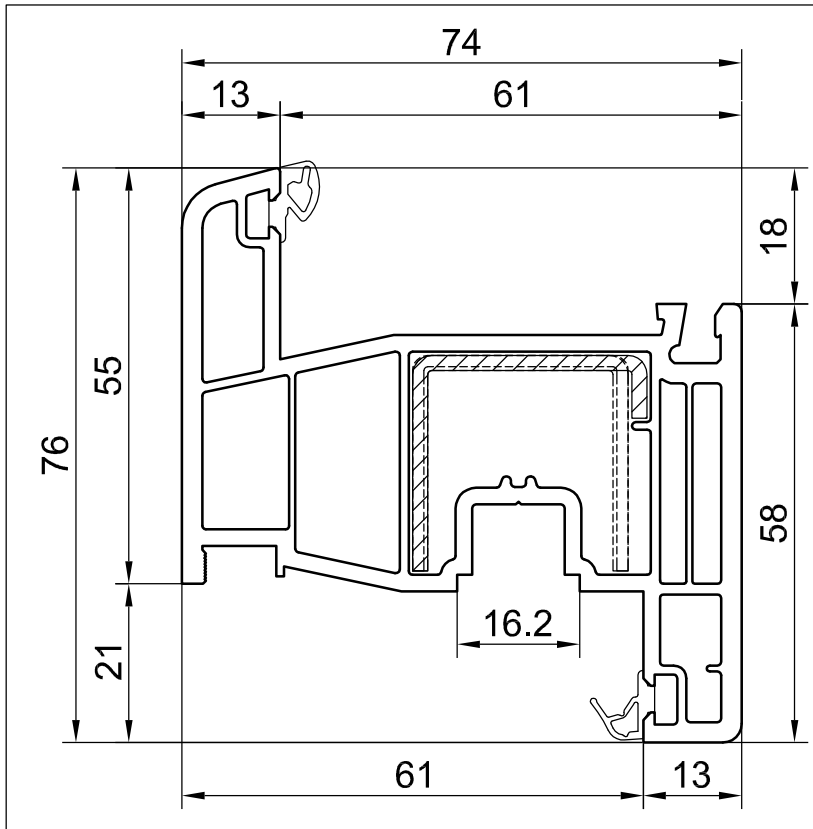


8081



...51	lx	ly	Typ	d
8706	10,60	9,22		2,00





8088



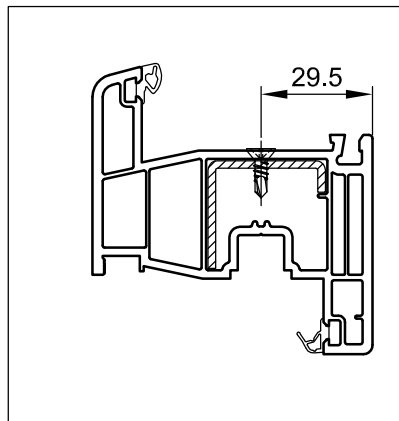
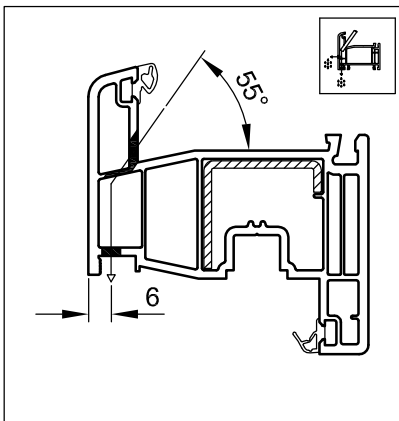
....51	lx	ly	Typ	d
8716	1,74	1,05	□	1,50
8727	2,20	1,35	□	2,00
8723	1,55	0,89	□	2,00

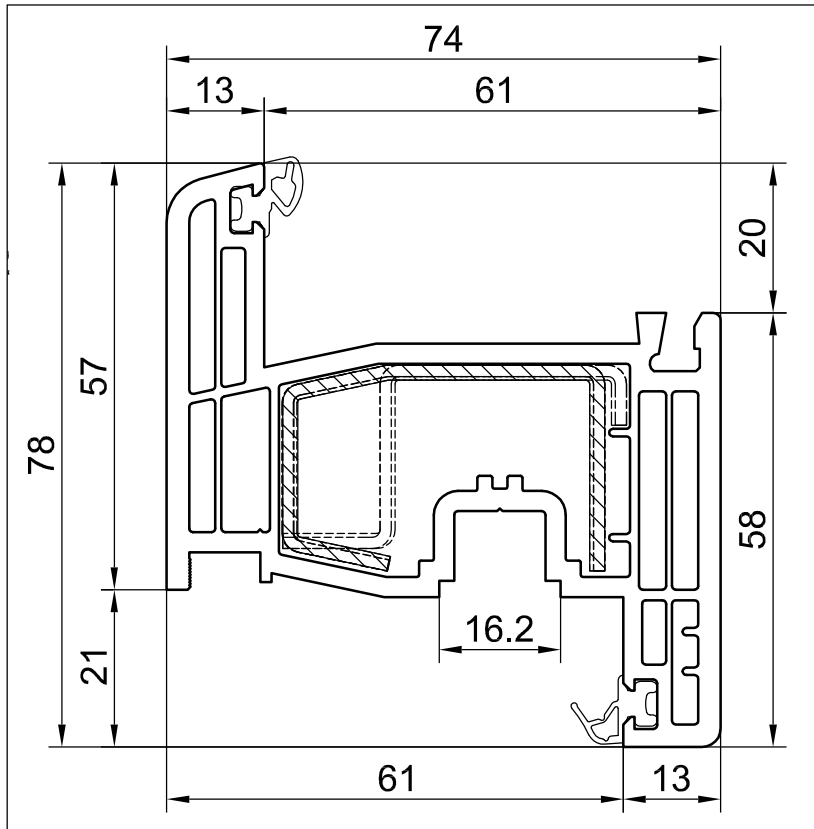


7408



7410





8092



....51	lx	ly	Typ	d
8703	5,51	1,80		2,00
8704	4,00	1,44		2,00
8753	4,27	1,40		1,50
8754	3,11	1,13		1,50
8758	3,38	1,52		2,00



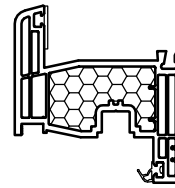
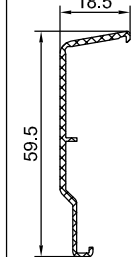
7408



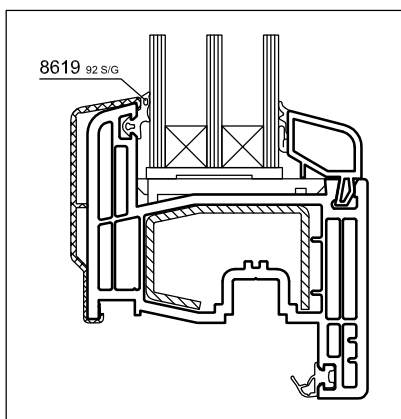
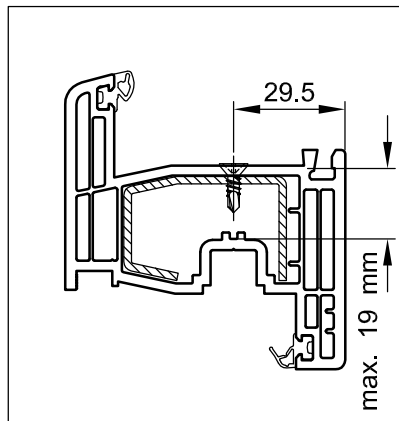
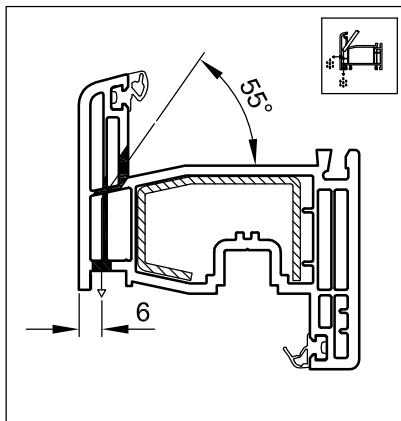
7410

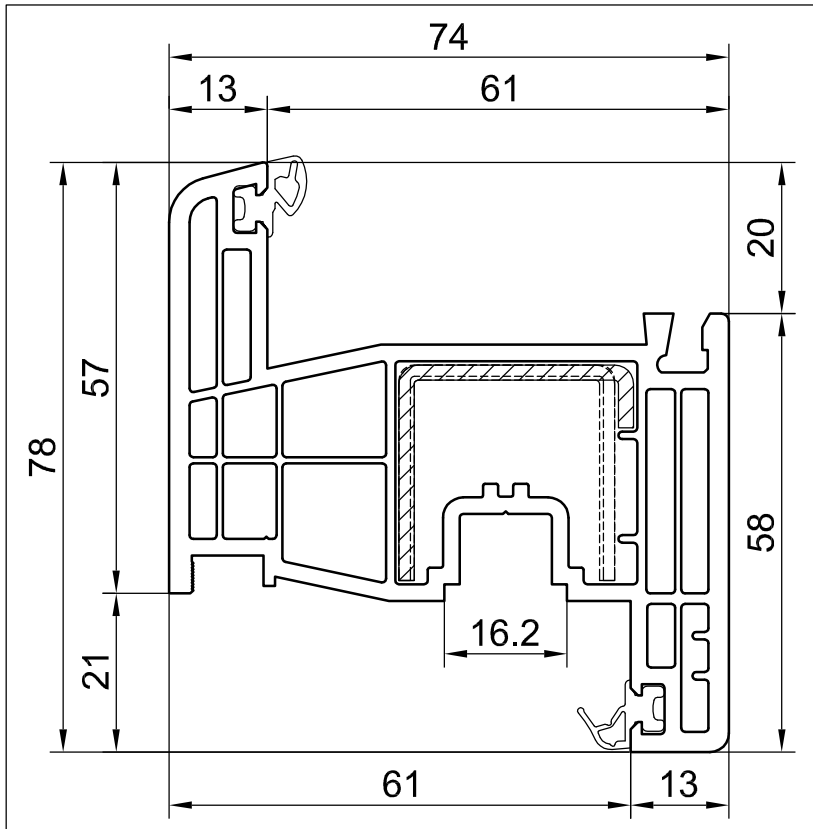


8614 52



8619 92 S/G





8095



....51	lx	ly	Typ	d
8716	1,74	1,05	□	1,50
8727	2,20	1,35	□	2,00
8723	1,55	0,89	□	2,00



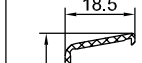
7408



7410



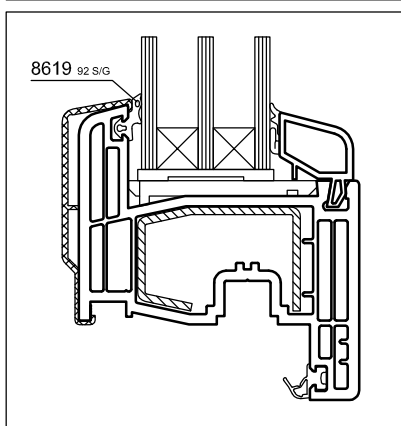
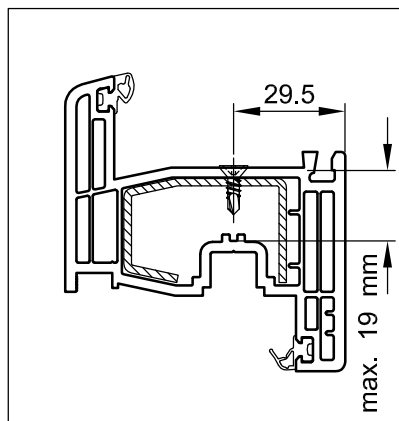
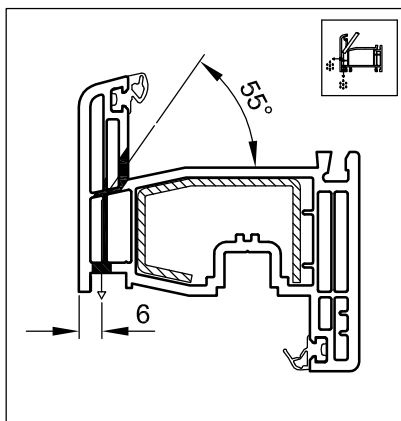
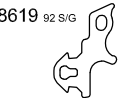
8614 s2

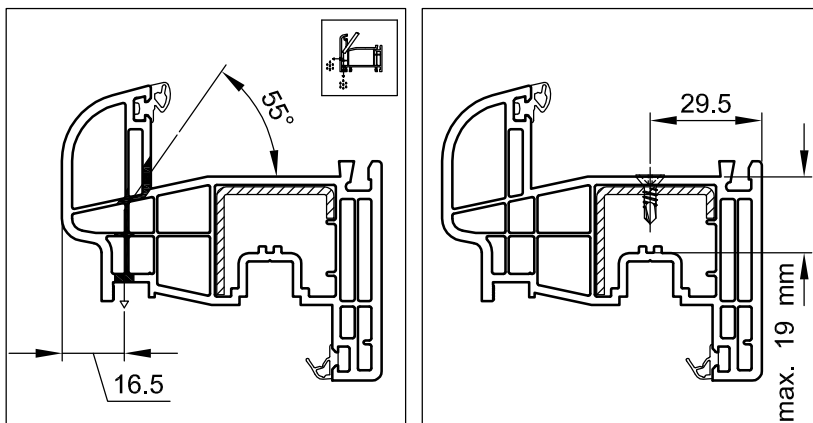
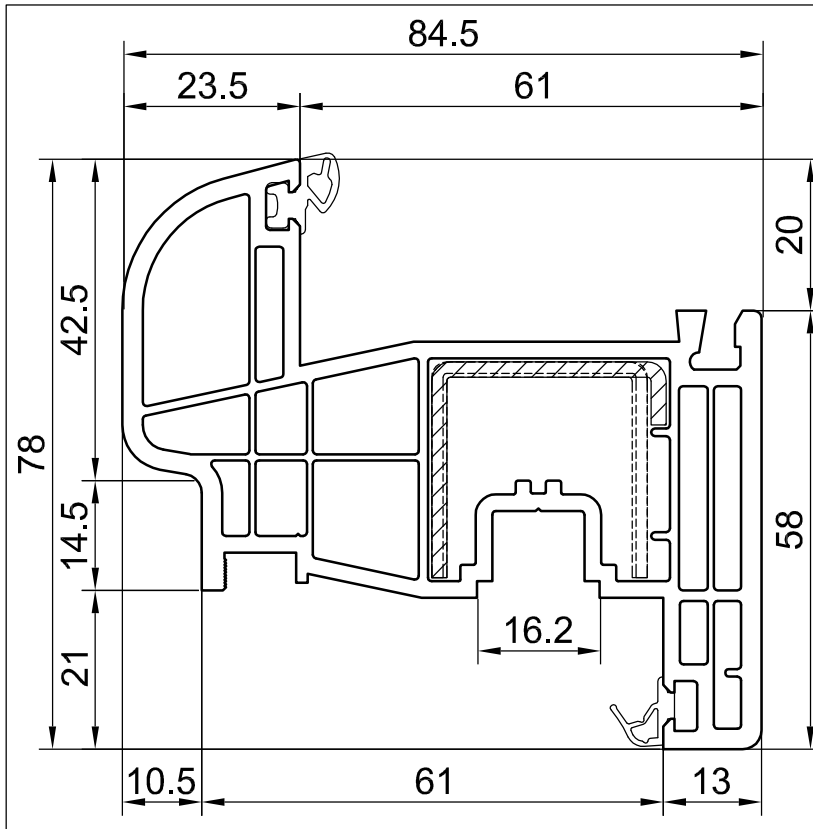


59.5



8619 92 S/G





8096



....51	lx	ly	Typ	d
8716	1,74	1,05	□	1,50
8727	2,20	1,35	□	2,00
8723	1,55	0,89	□	2,00

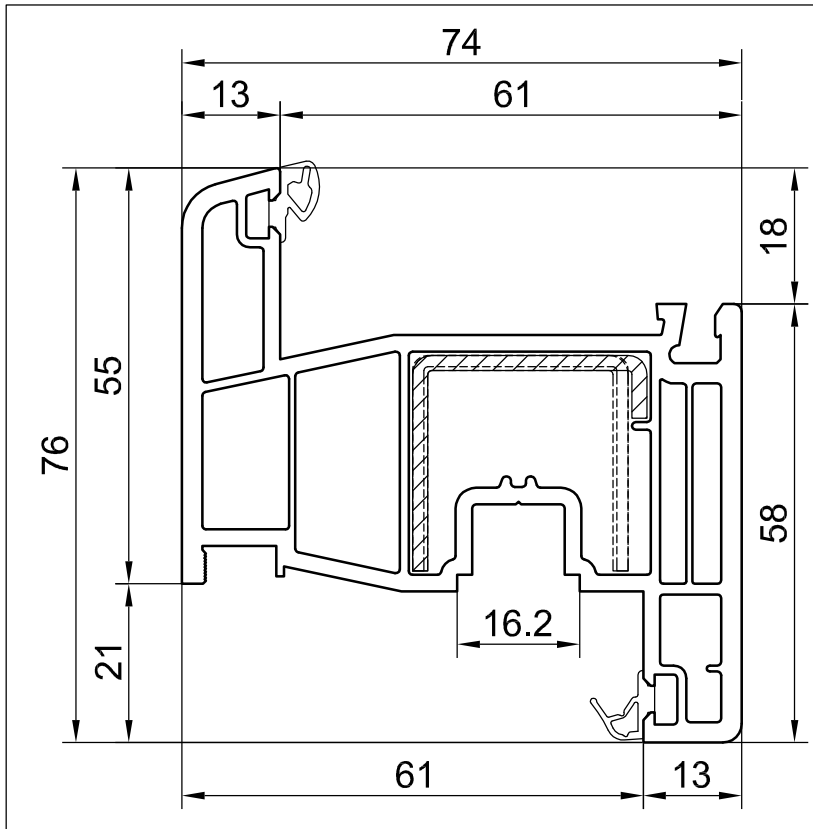


7408



7410





8097

☐ **ac** Export

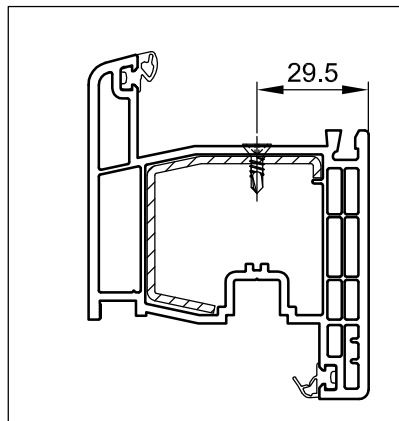
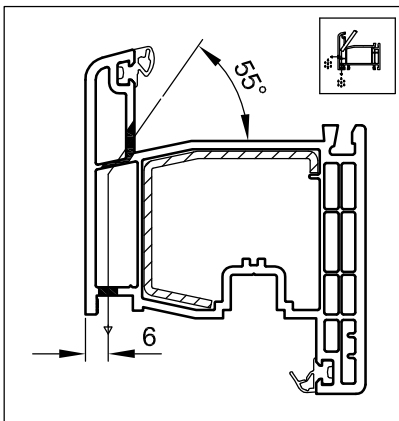
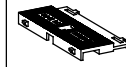

....51	lx	ly	Typ	d
8709	5,46	8,71		2,00
8790	4,17	4,42		2,00



7408

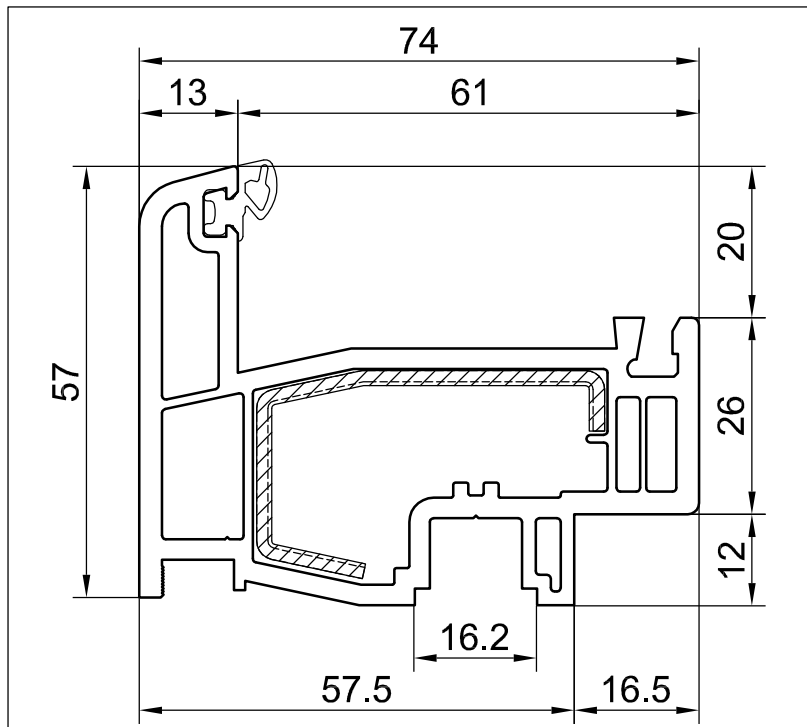


7410



Scambio battuta

8069
8071
8073
8074
8098
8080
8300
8302



8069 ☐ ☒ Export



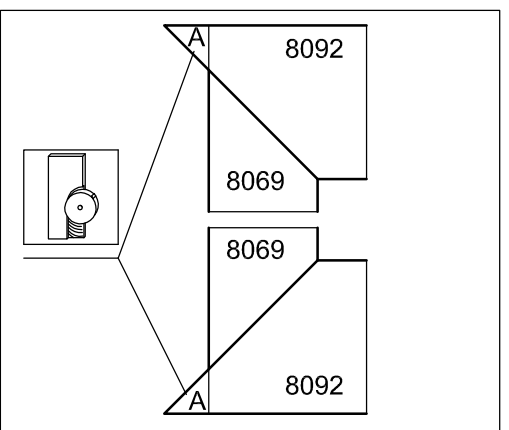
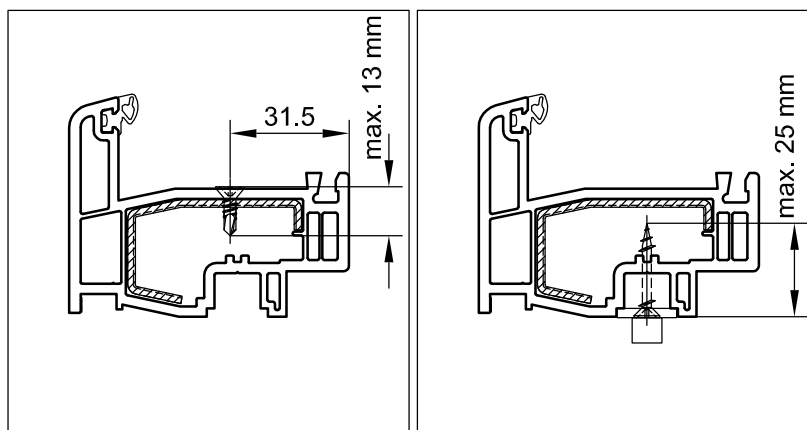
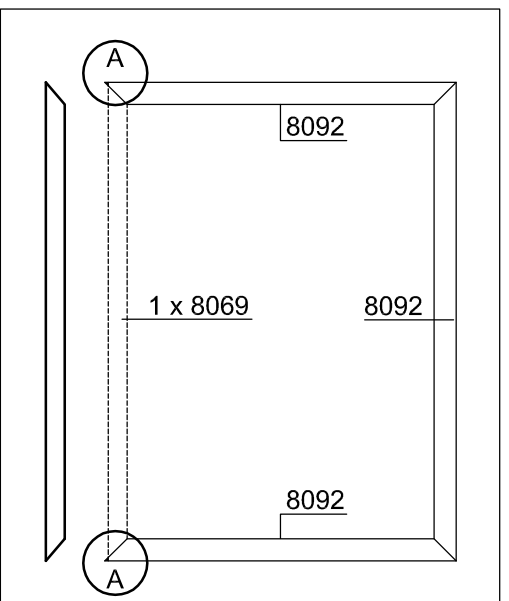
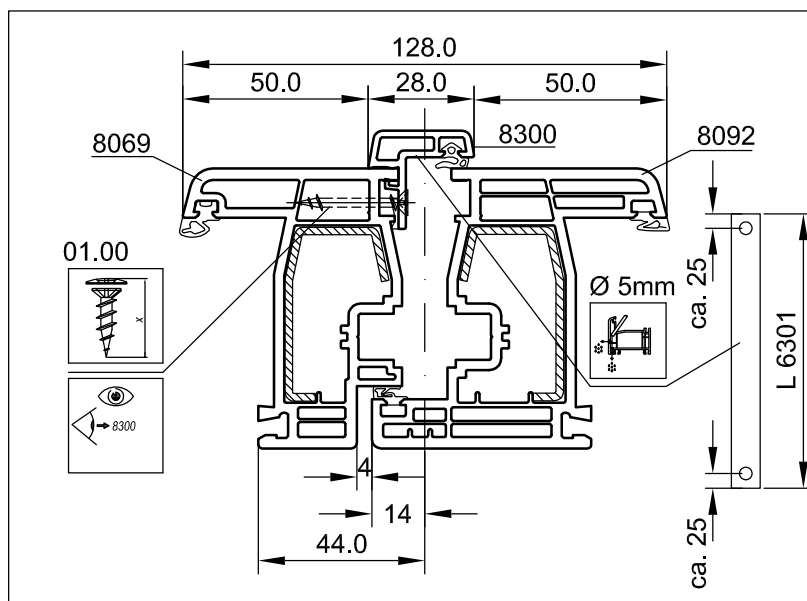
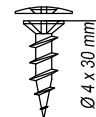
....51	lx	ly	Typ	d
8704	4,00	1,44	└┐	2,00
8754	3,11	1,13	└┐	1,50

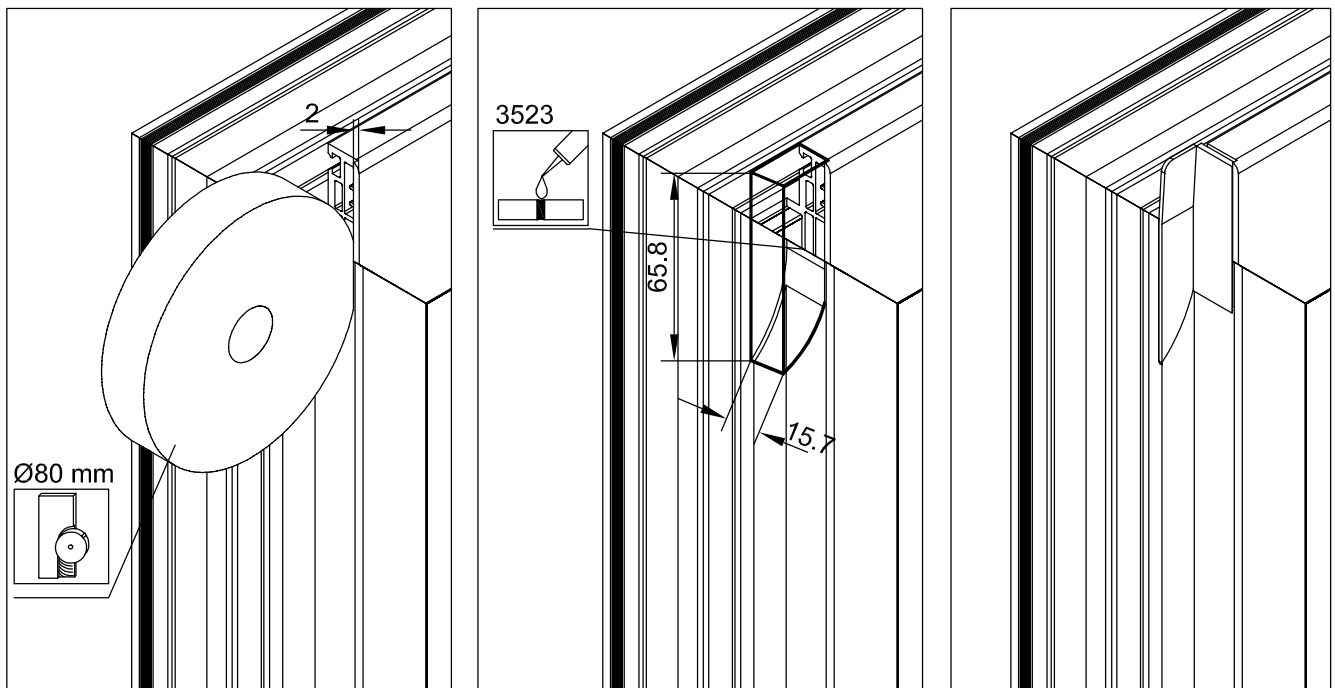
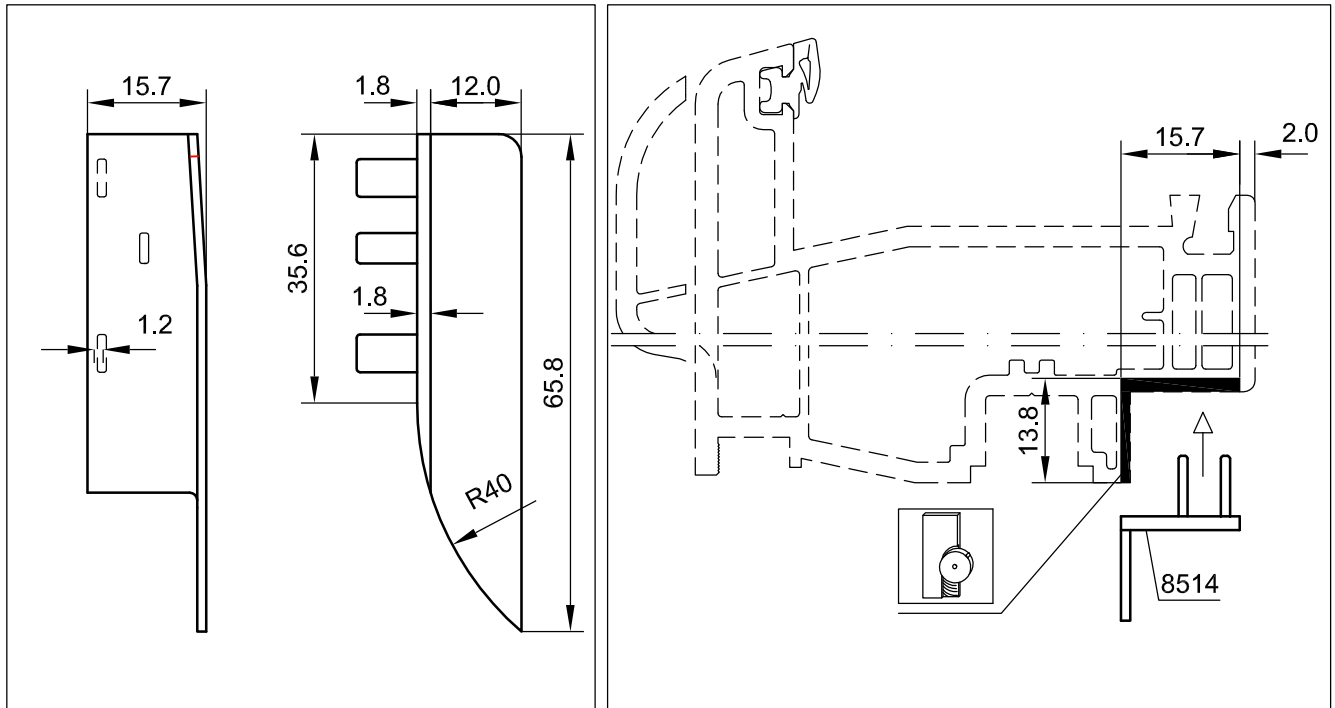


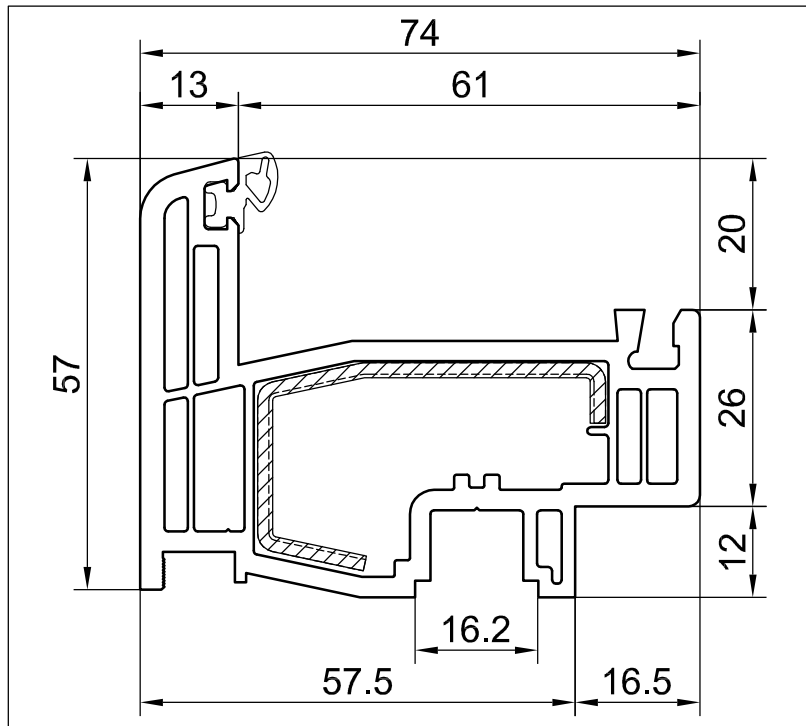
8415



01.00







8071

ac Export



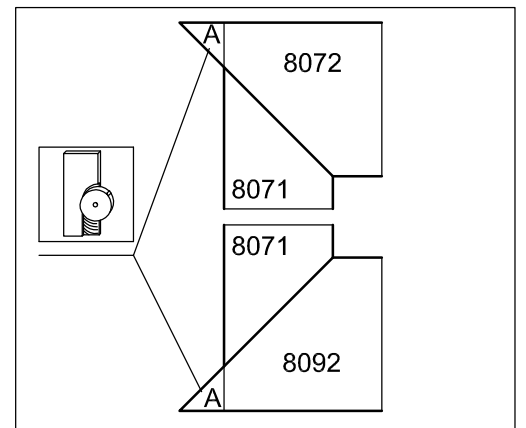
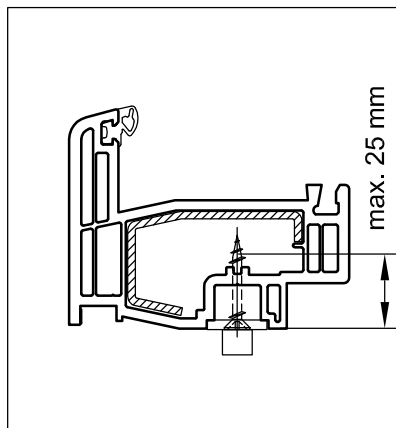
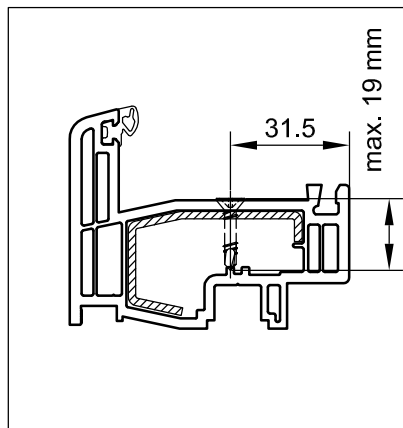
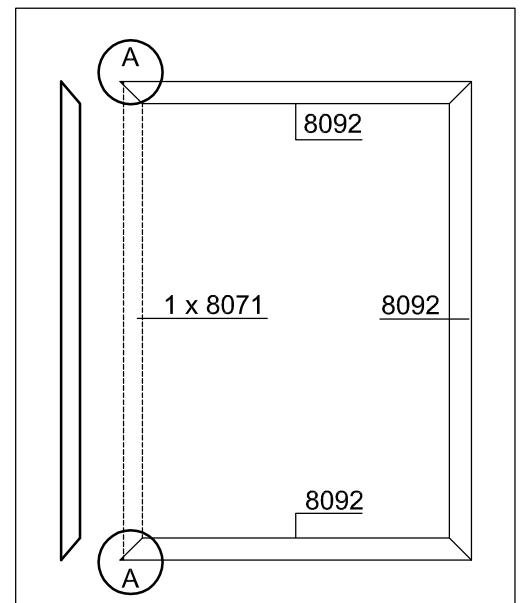
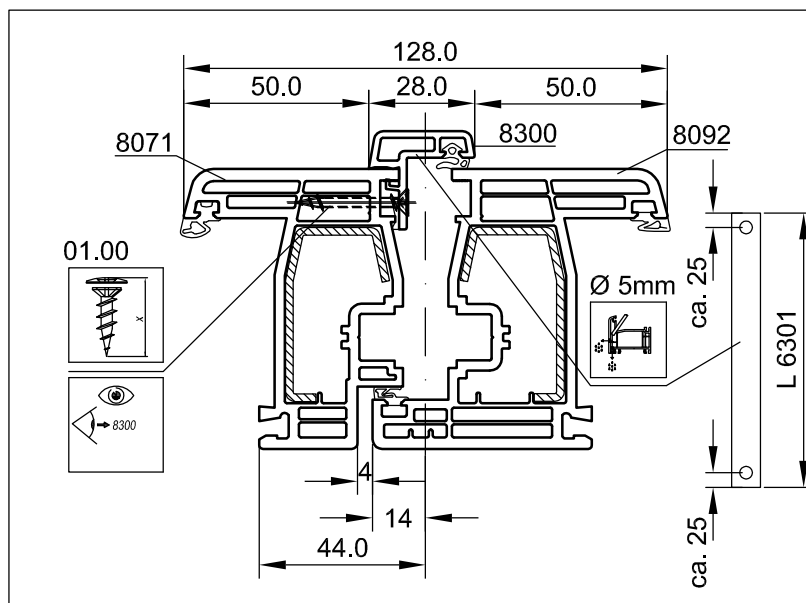
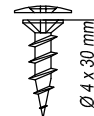
....51	lx	ly	Typ	d
8704	4,00	1,44	└┐	2,00
8754	3,11	1,13	└┐	1,50

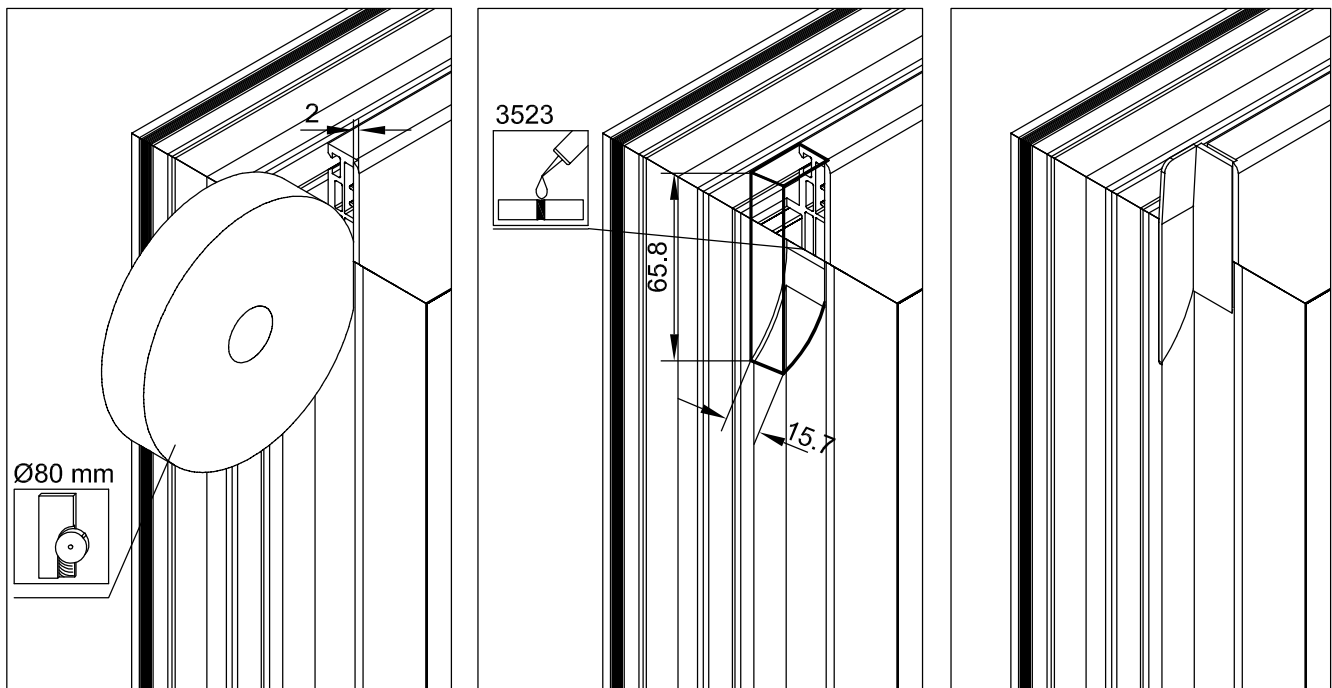
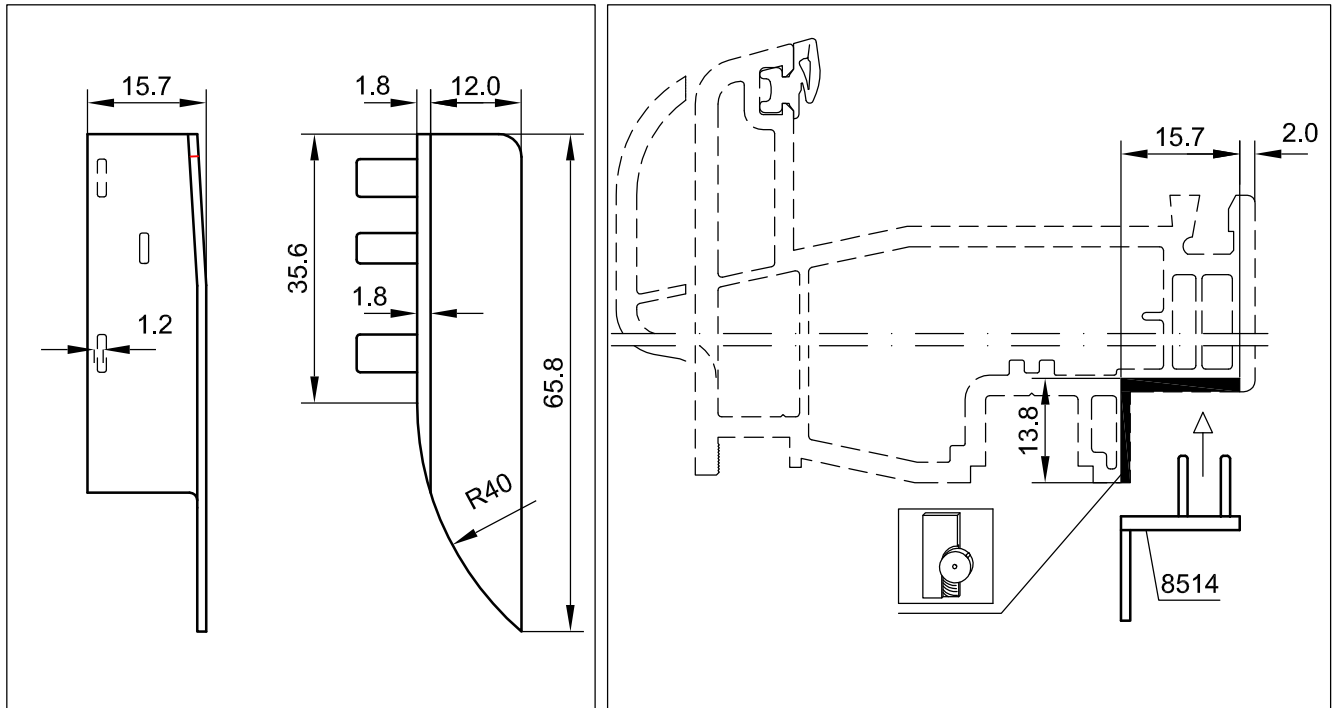


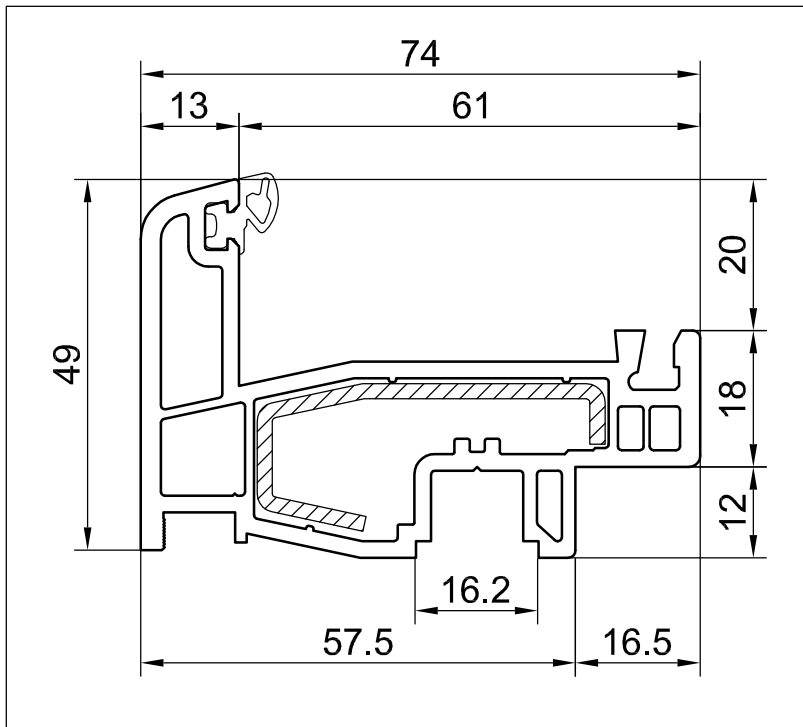
8415



01.00







8073



Export



....51

lx

ly

Typ

d

8724

3,55

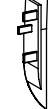
0,59

└

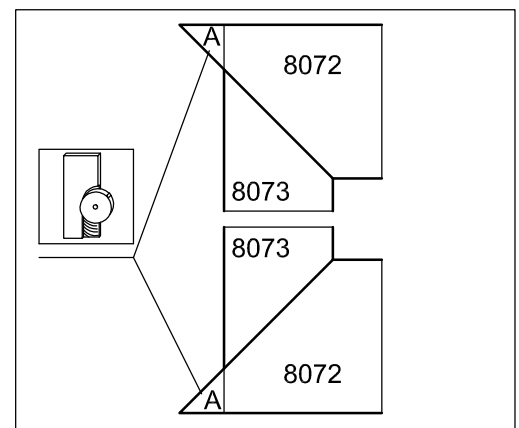
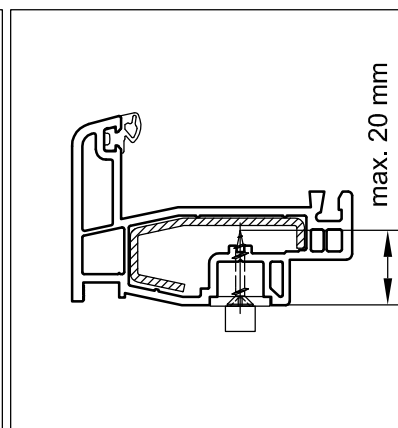
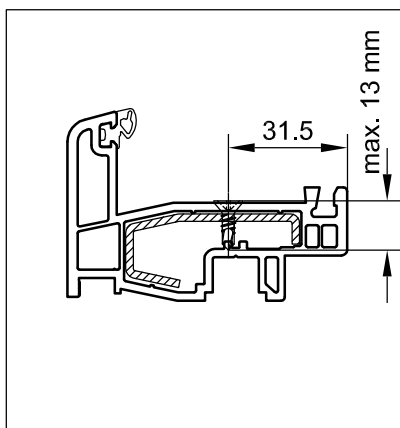
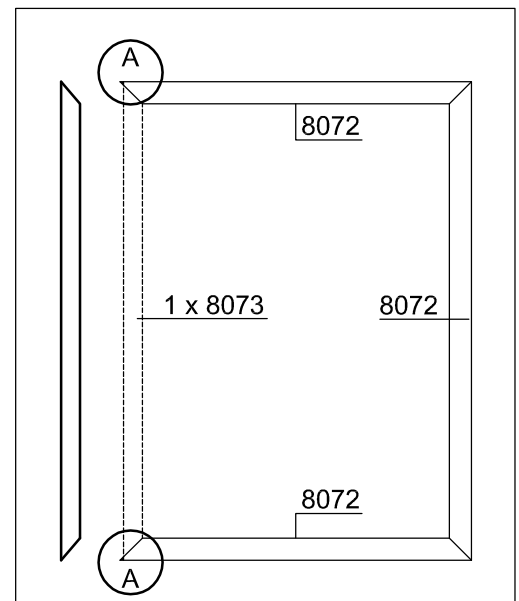
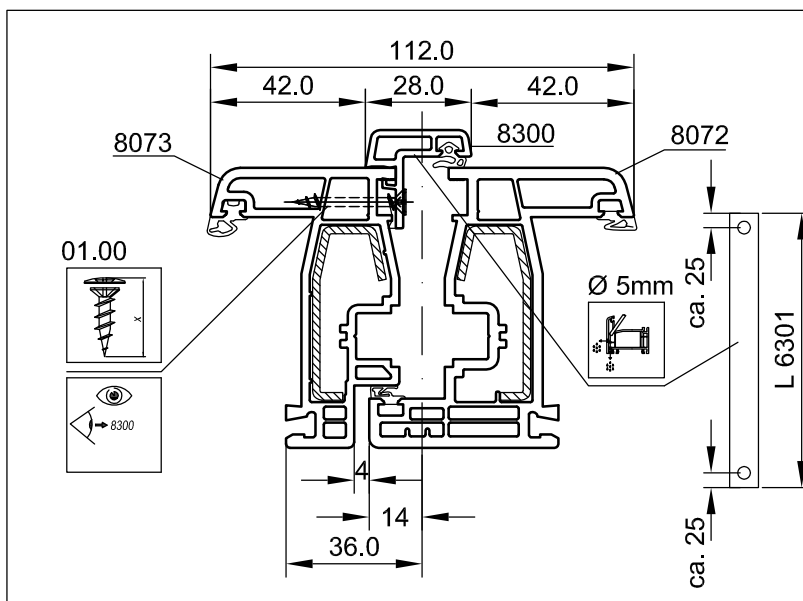
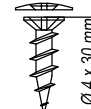
2,00

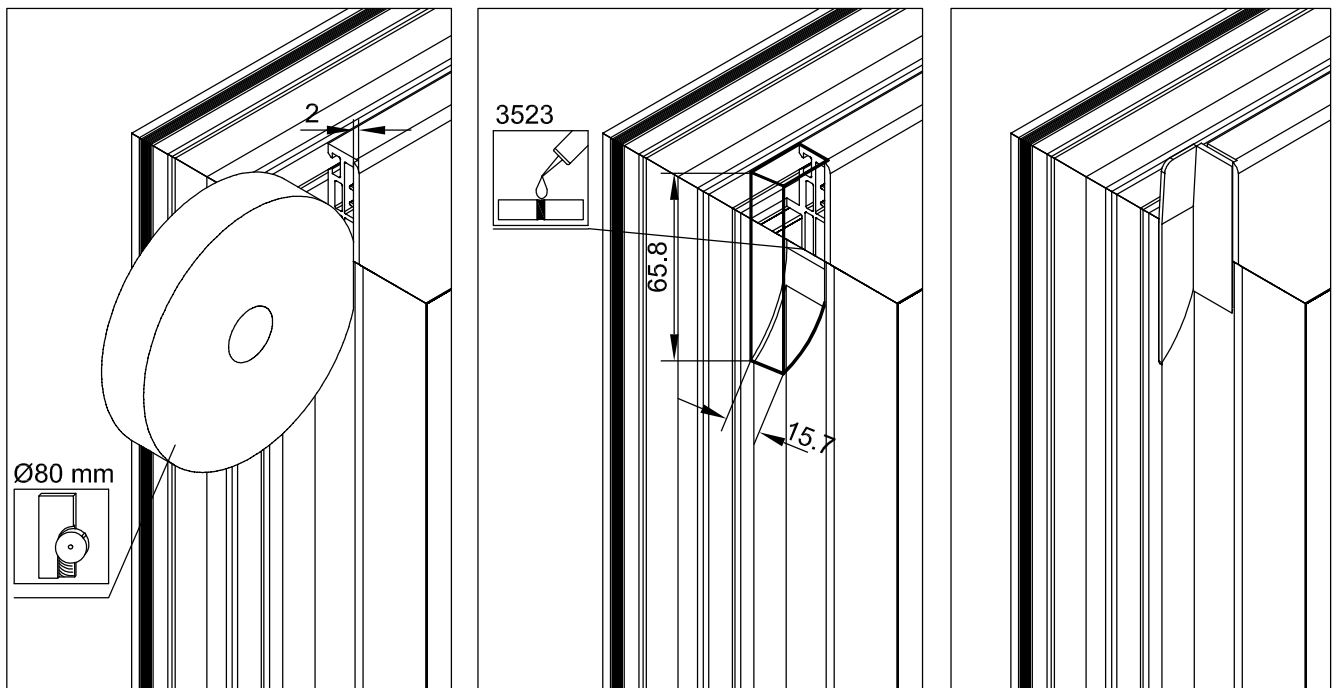
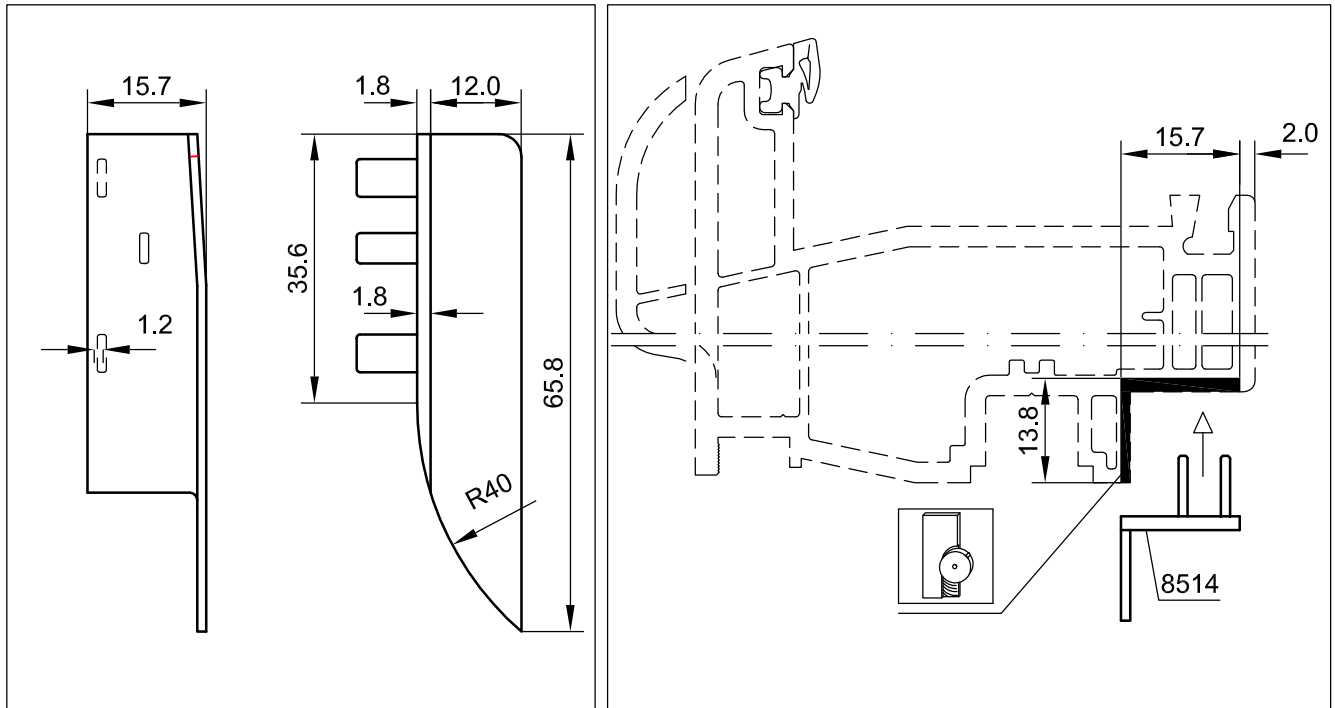


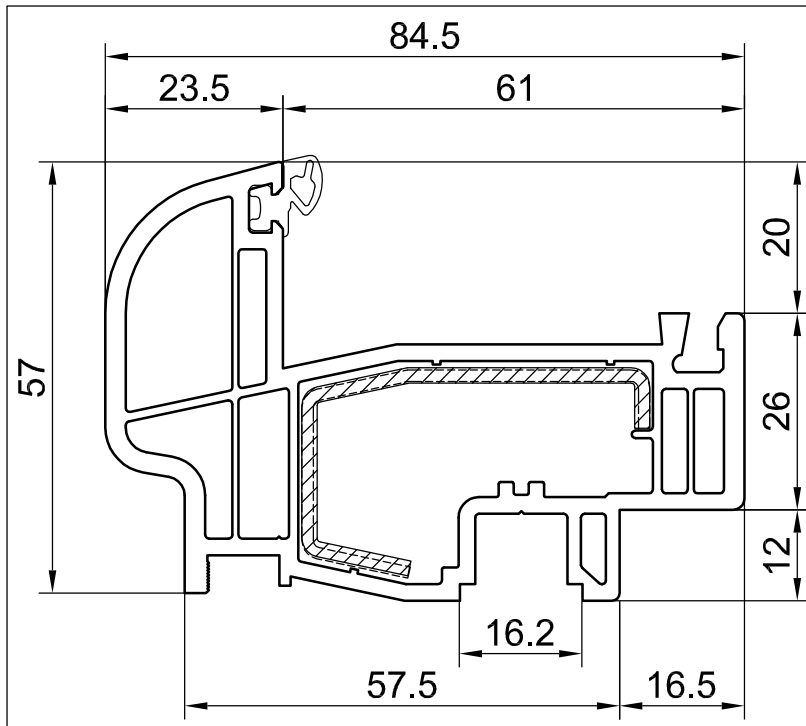
8415



01.00







8074



Export



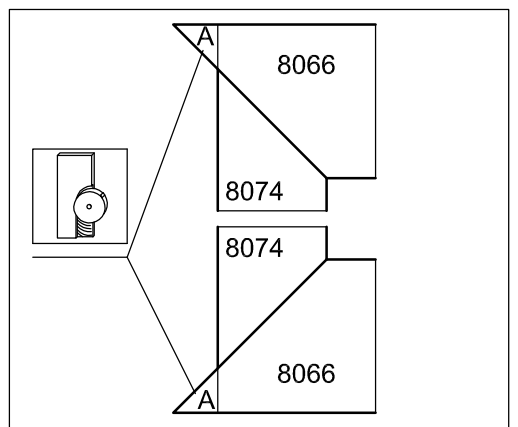
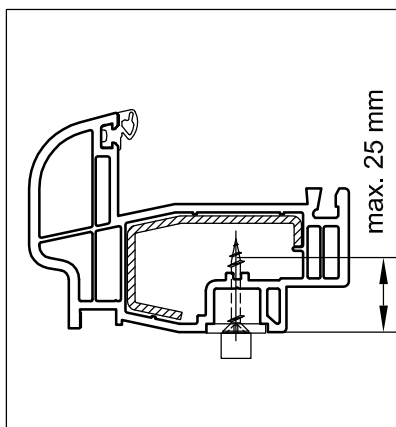
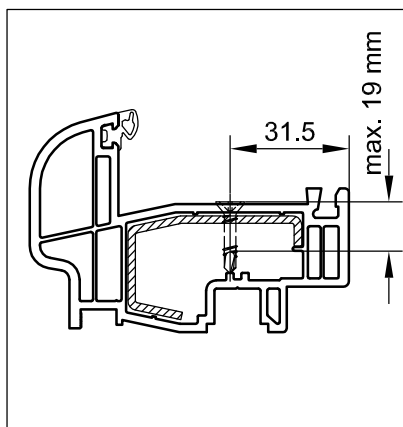
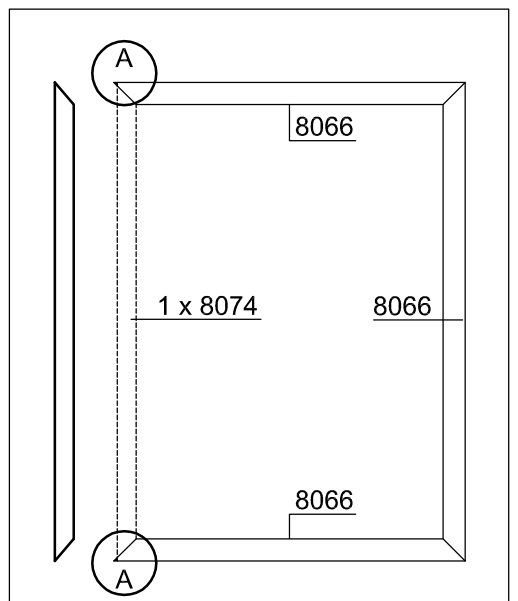
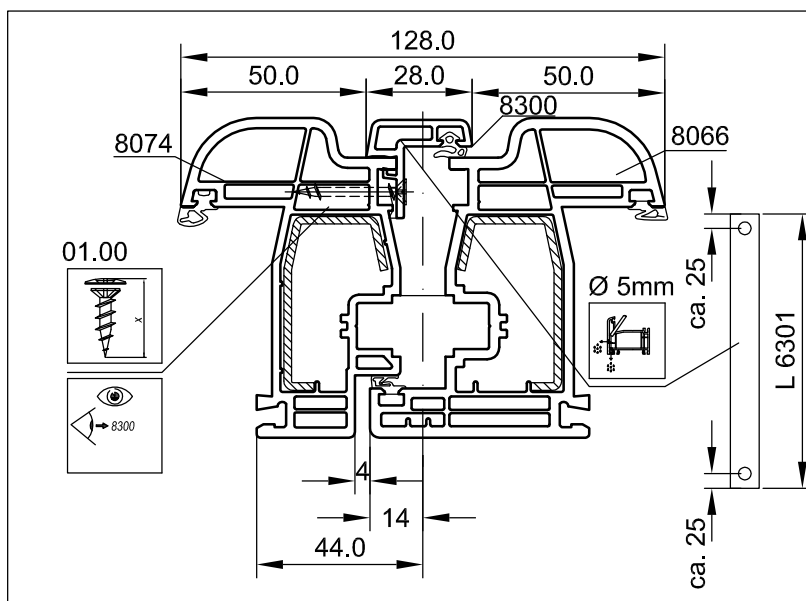
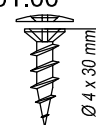
....51	lx	ly	Typ	d
8704	4,00	1,44		2,00
8754	3,11	1,13		1,50

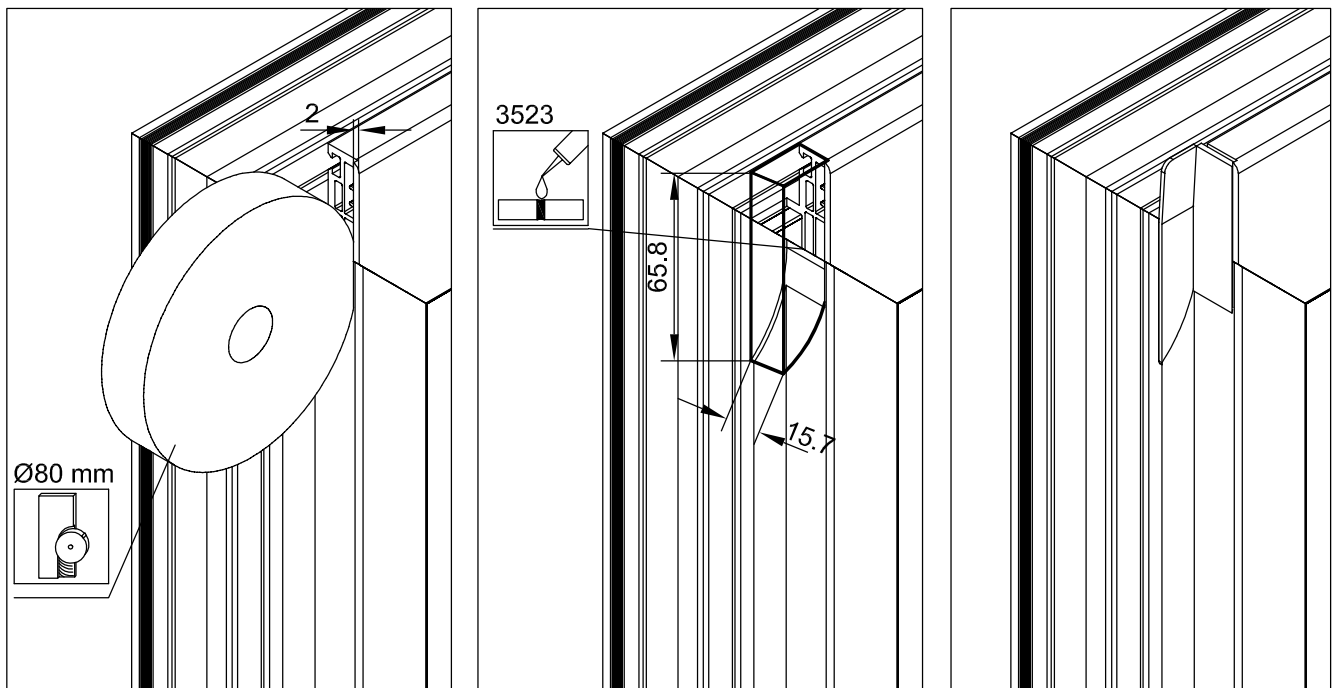
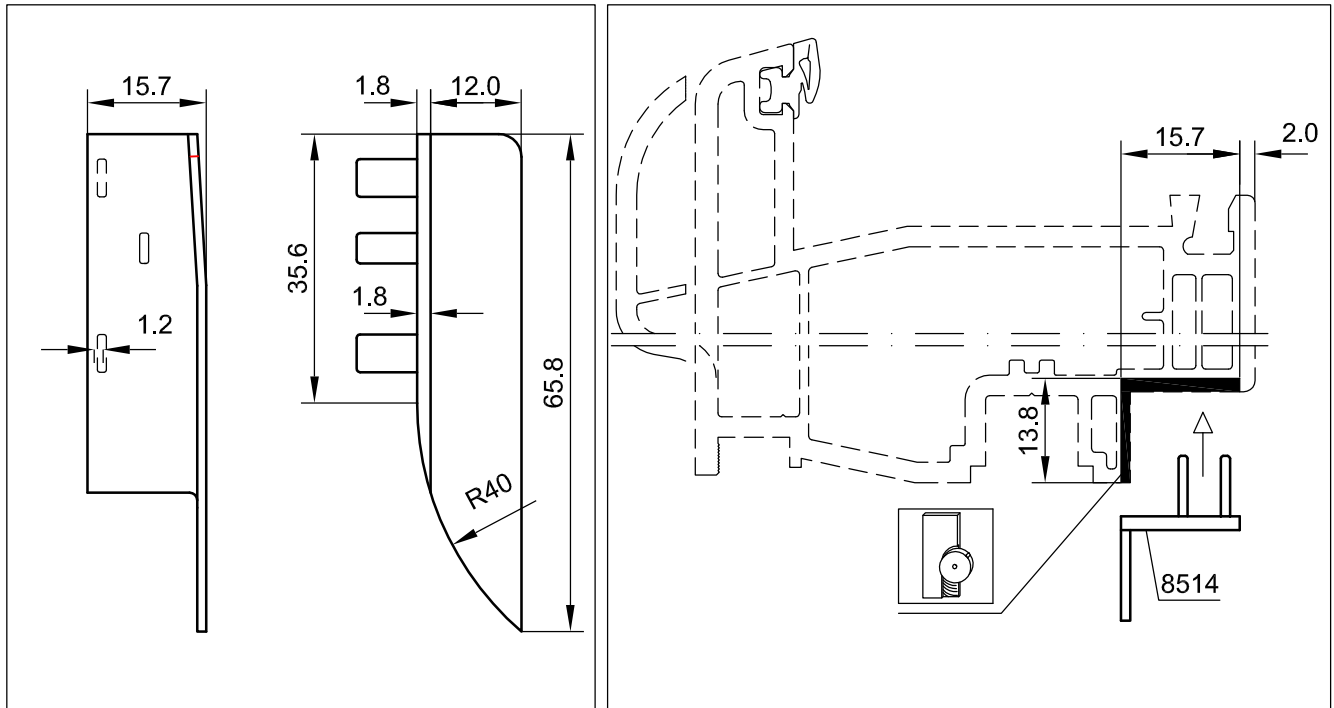


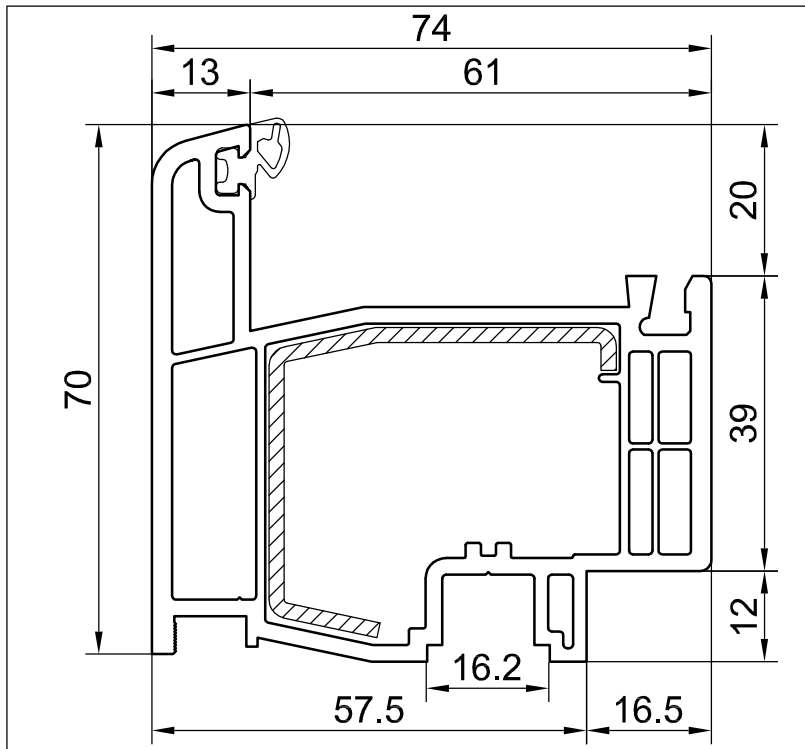
8415



01.00







8098



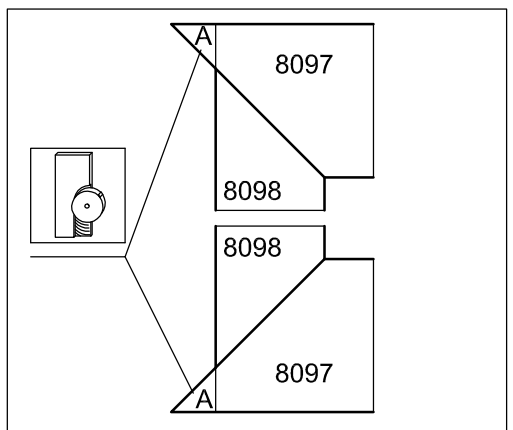
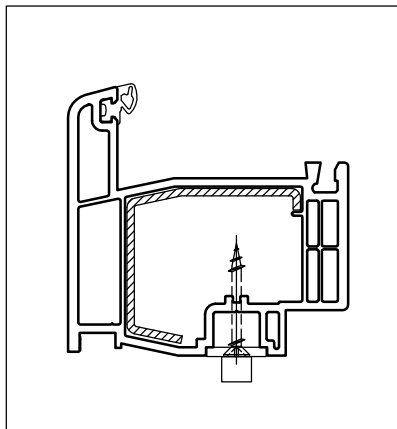
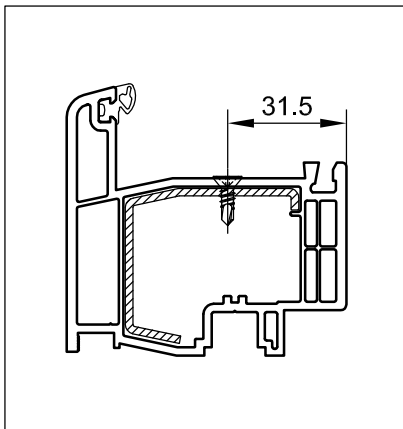
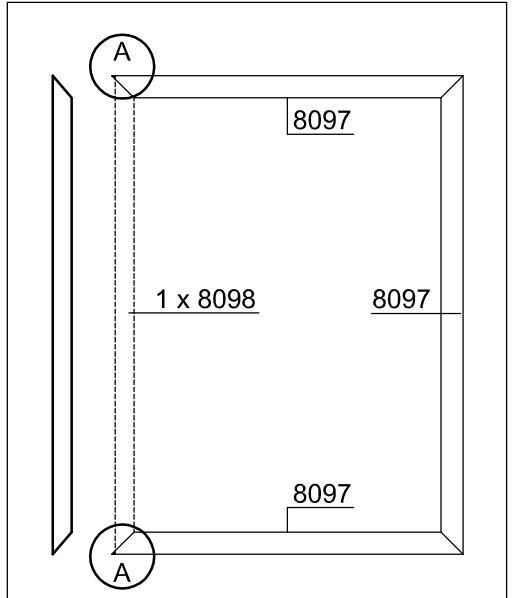
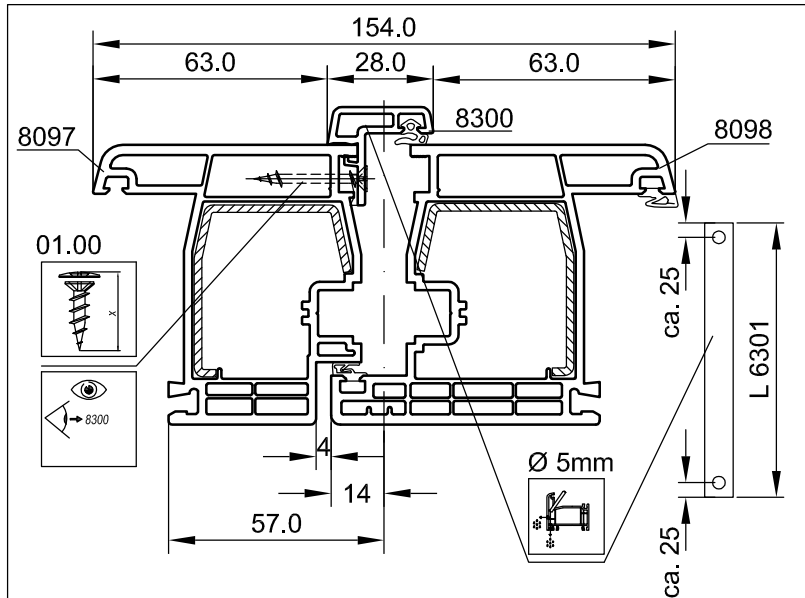
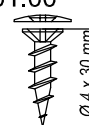
....51	lx	ly	Typ	d
8790	4,17	4,42		2,00

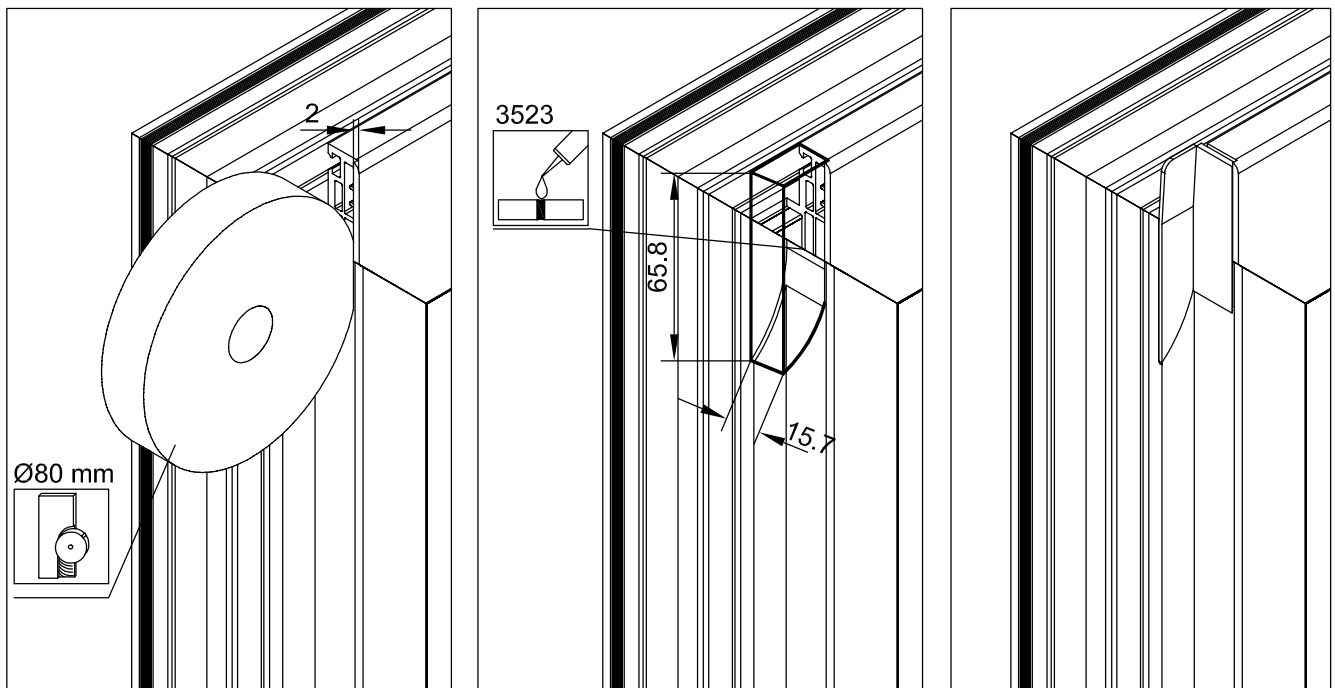
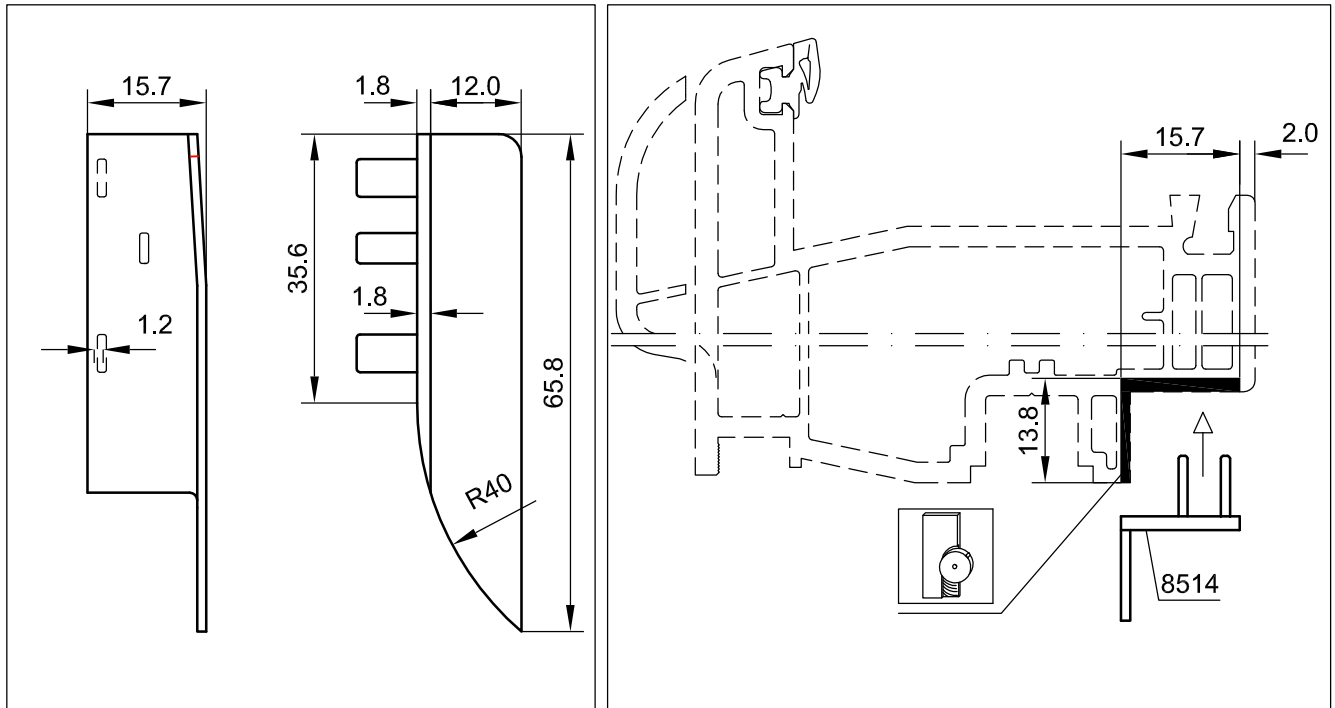


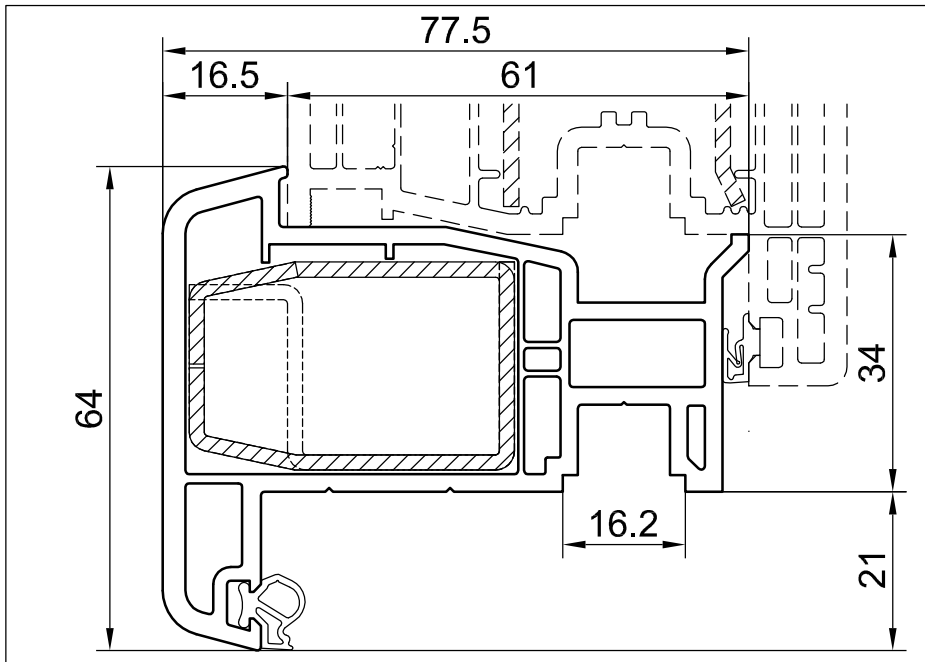
8415



01.00



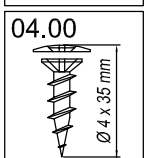
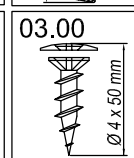
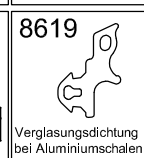
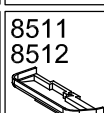
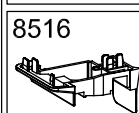
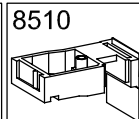
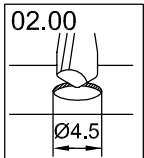
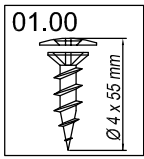
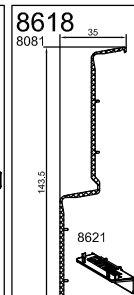
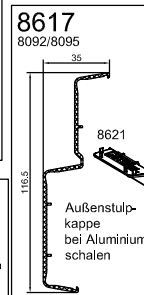




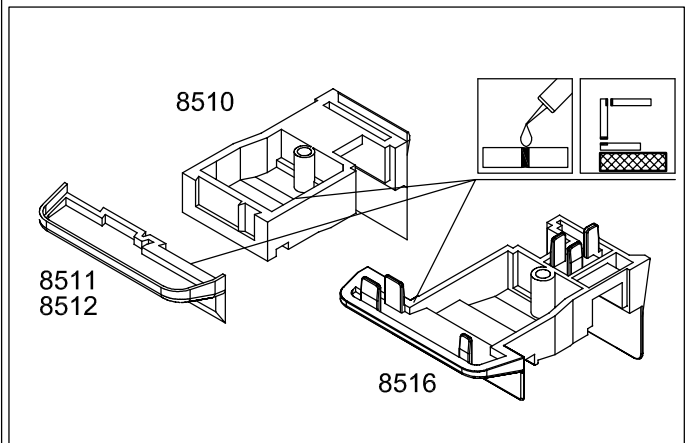
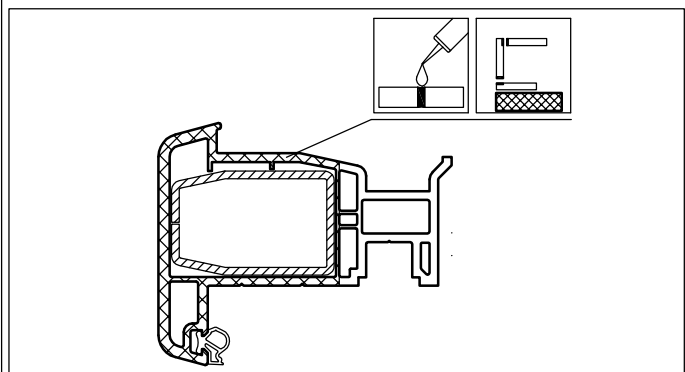
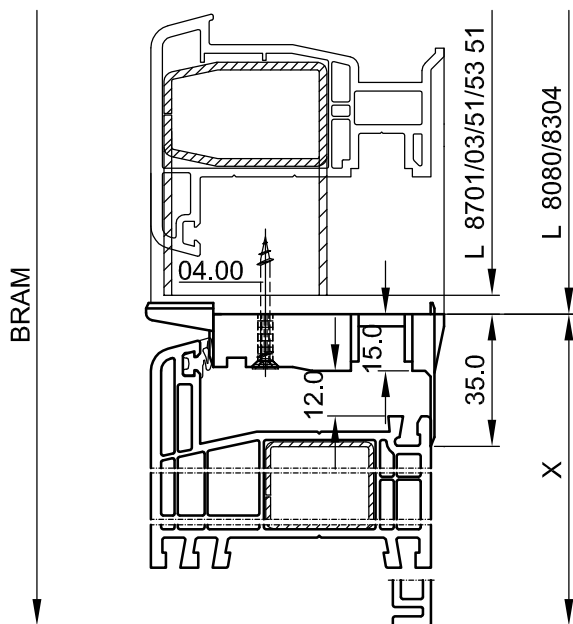
8080

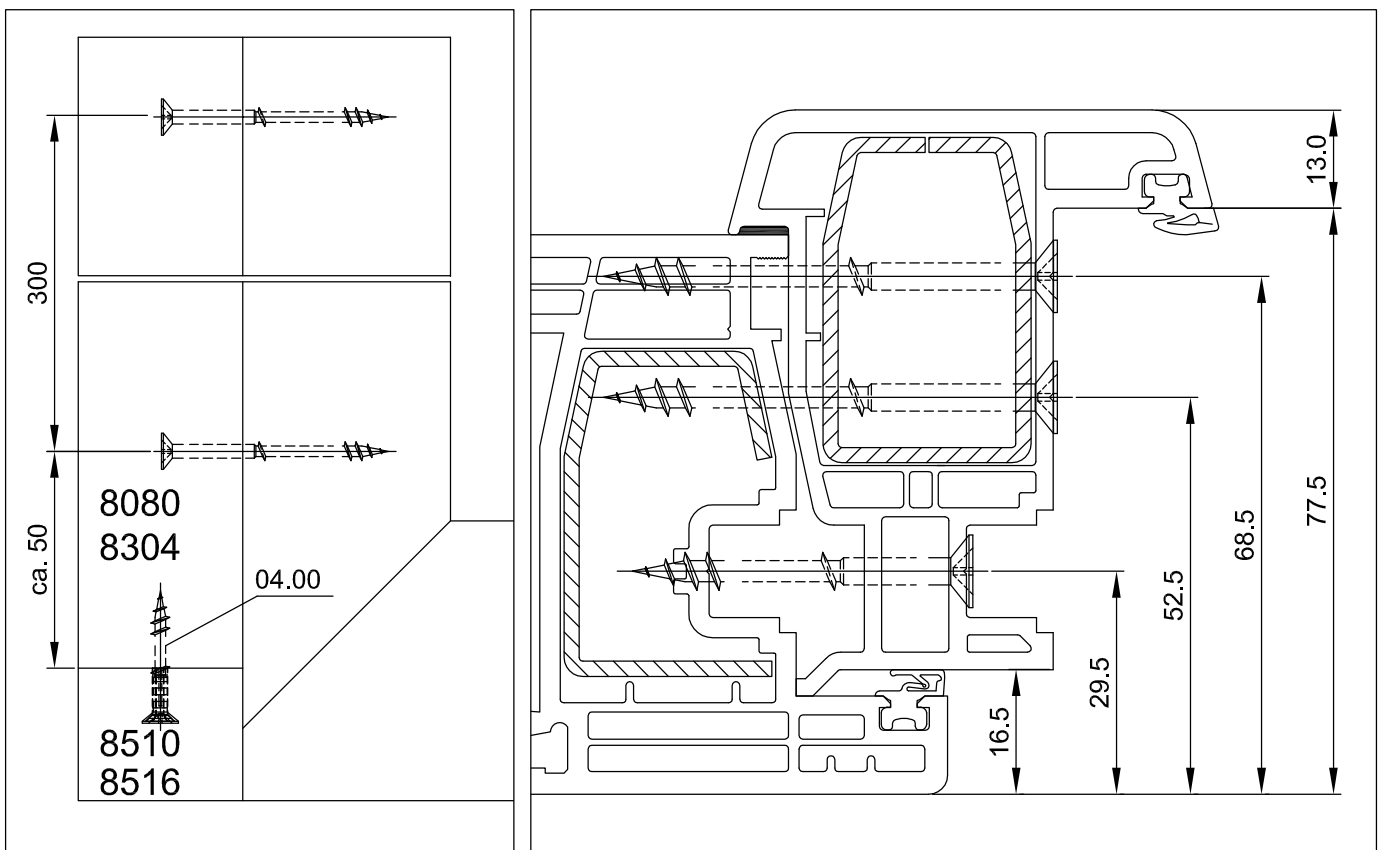
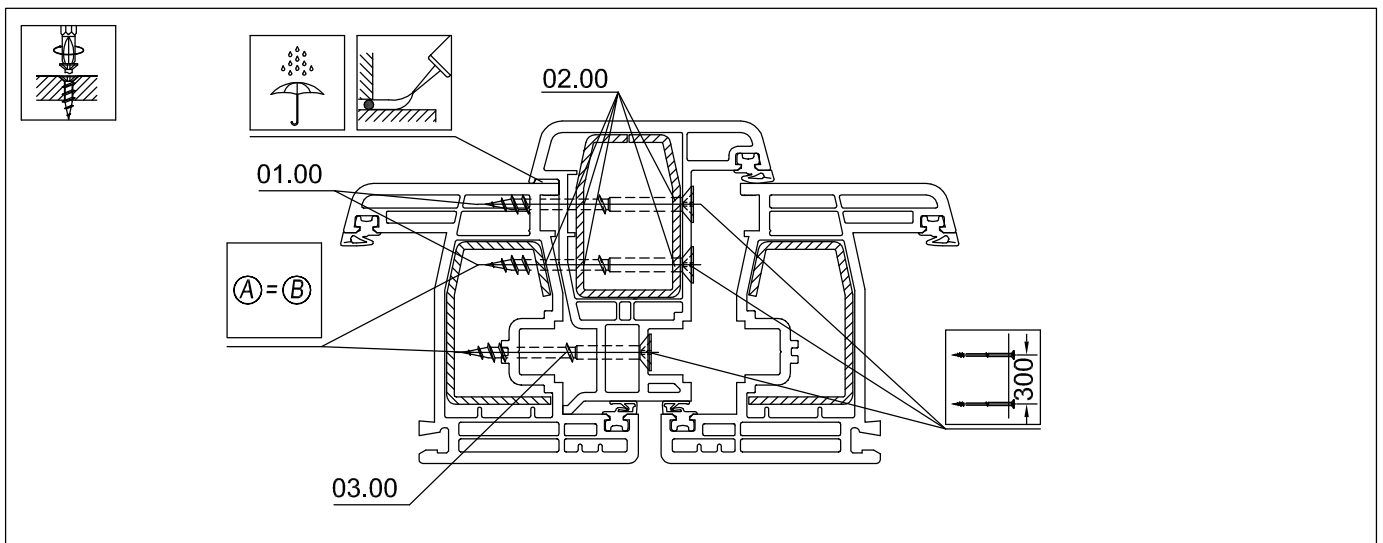
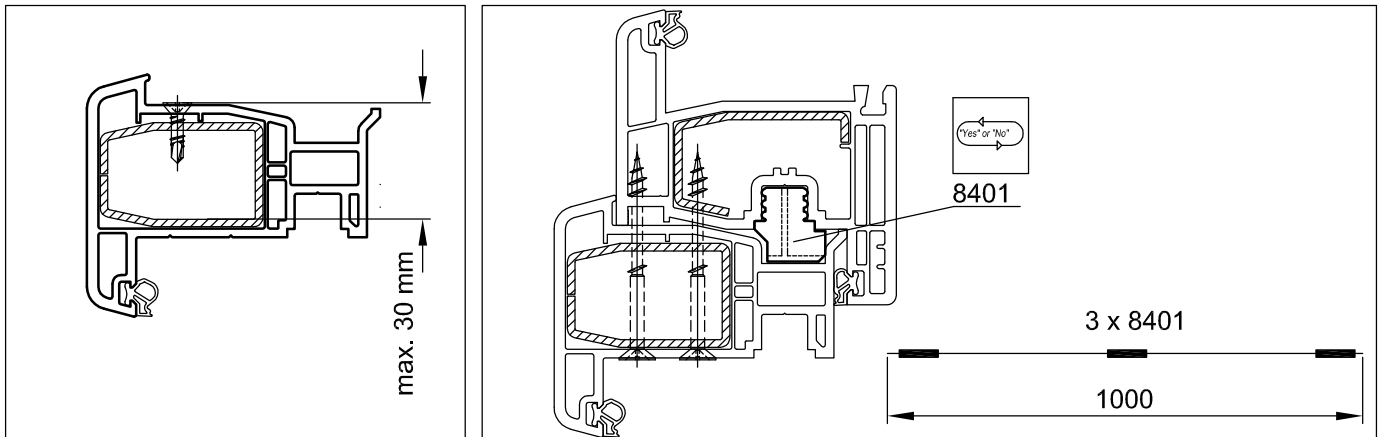


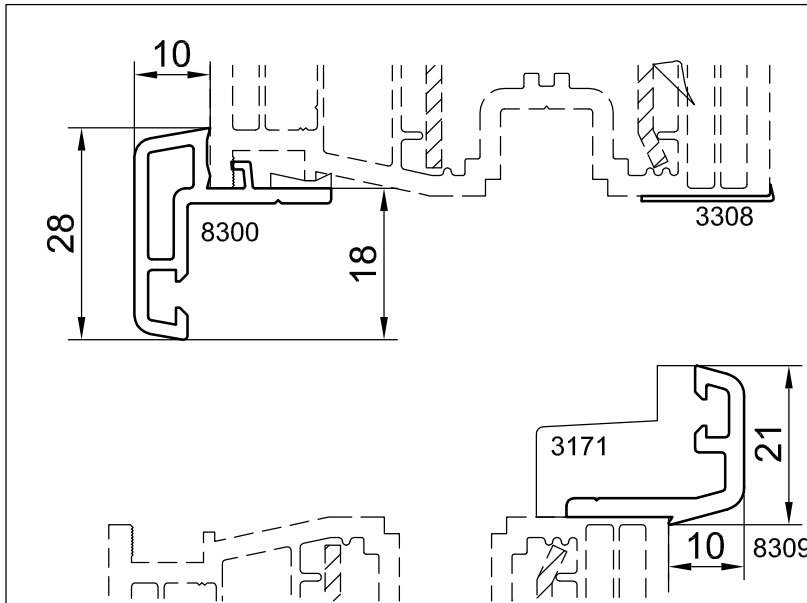
....51	lx	ly	Typ	d
8701	5,92	2,87		2,00
8703	5,51	1,80		2,00
8751	4,50	2,25		1,50
8753	4,27	1,40		1,50
8758	3,38	1,52		2,00



8080/8304	
BRAM - X = L 8080/8304	X
8032	BRAM [mm] - 2 x 71 (142)
8001/8006	BRAM [mm] - 2 x 73 (146)
8010	BRAM [mm] - 2 x 81 (162)
8012/8013	BRAM [mm] - 2 x 88 (176)
8014	BRAM [mm] - 2 x 103 (206)
8015	BRAM [mm] - 2 x 117 (234)
8033	BRAM [mm] - 2 x 108 (216)
8034	BRAM [mm] - 2 x 120 (240)
	L 8701/03/51/53/58 51 = L 8080/ 8304 -10 mm



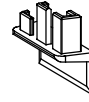




8300



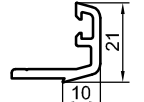
3416



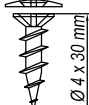
8591



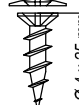
8309



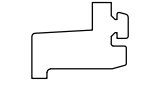
01.00



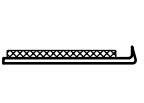
02.00



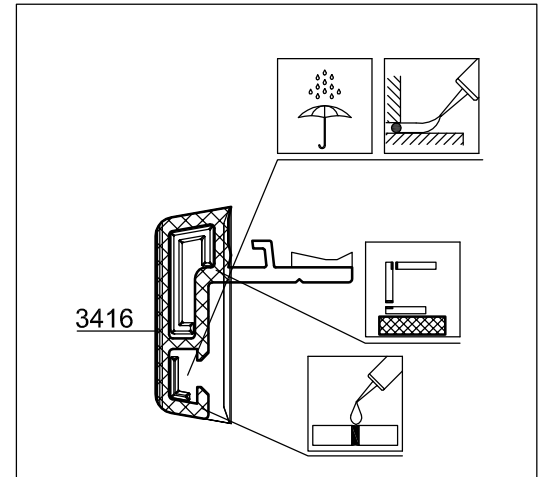
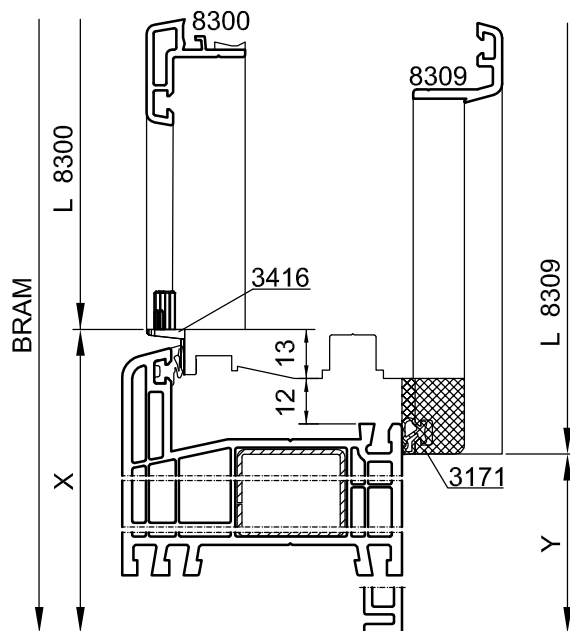
3171

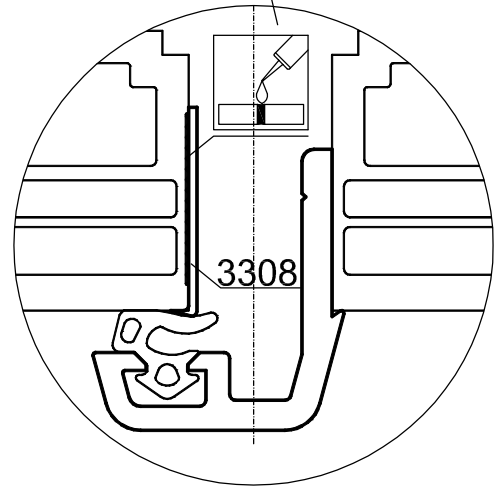
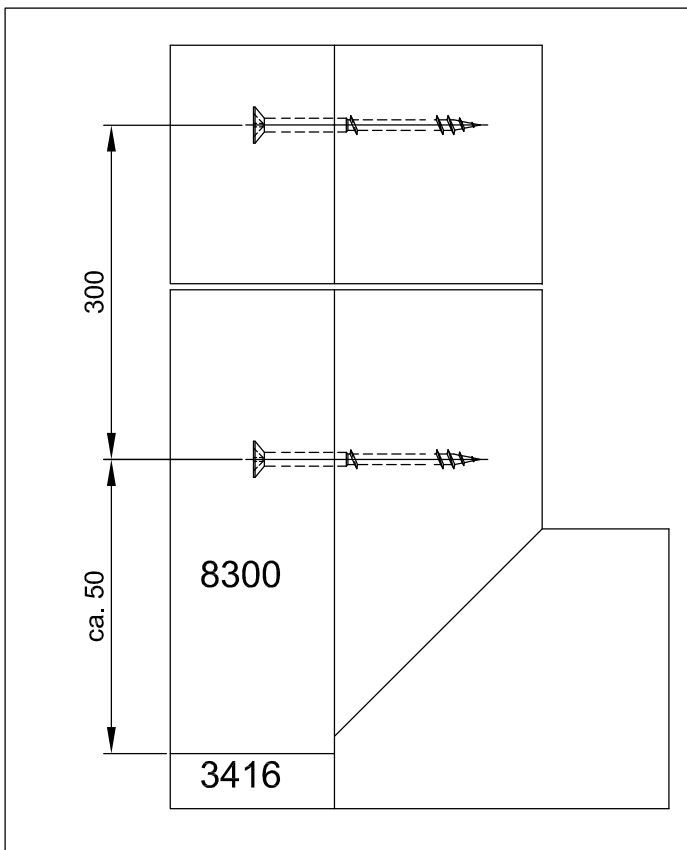
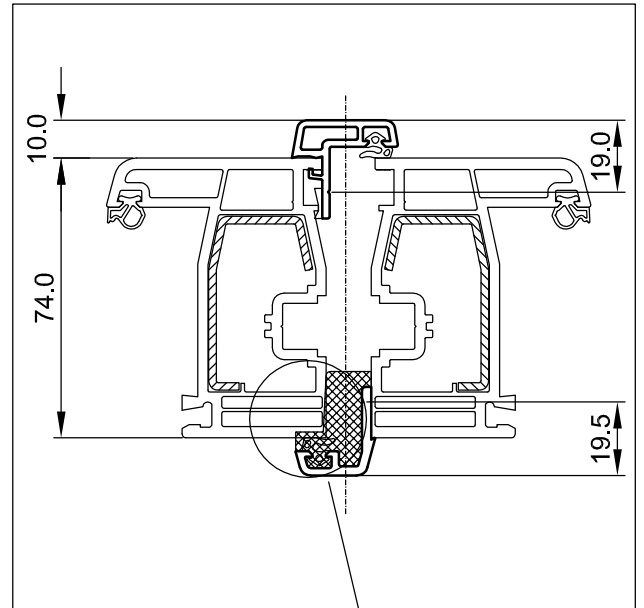
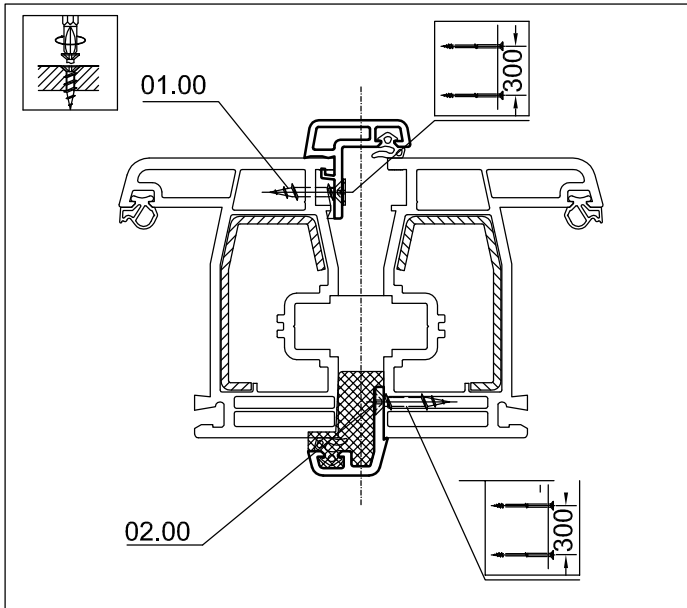


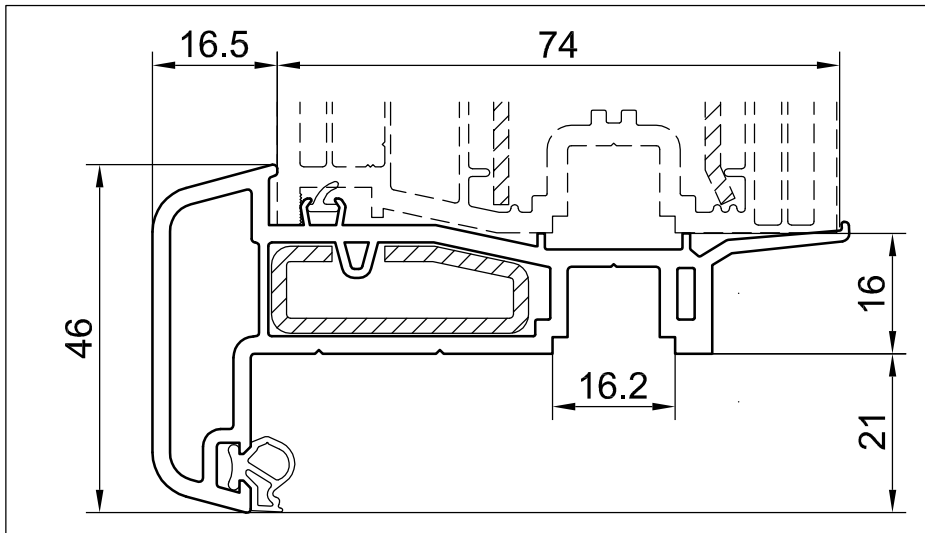
3308



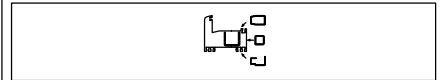
		8300	8309
BRAM		- X = L 8300	- Y = L 8309
8032	BRAM [mm]	- 2 x 71 (142)	- 2 x 38 (76)
8001/8006	BRAM [mm]	- 2 x 73 (146)	- 2 x 38 (76)
8010	BRAM [mm]	- 2 x 79 (158)	- 2 x 46 (92)
8012/8013	BRAM [mm]	- 2 x 86 (172)	- 2 x 53 (106)
8014	BRAM [mm]	- 2 x 101 (202)	- 2 x 68 (136)
8015	BRAM [mm]	- 2 x 115 (230)	- 2 x 82 (164)
8033	BRAM [mm]	- 2 x 106 (212)	- 2 x 43 (86)
8034	BRAM [mm]	- 2 x 118 (236)	- 2 x 85 (170)



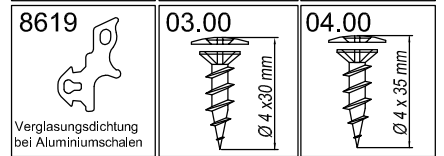
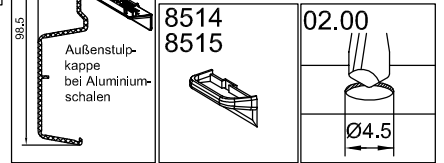
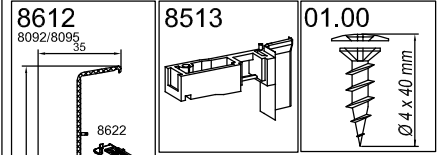




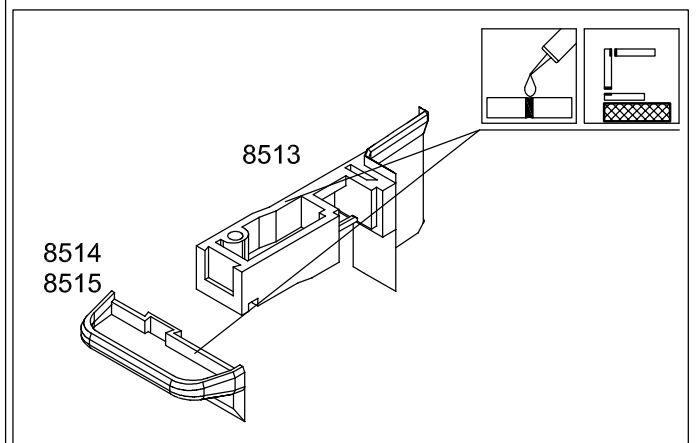
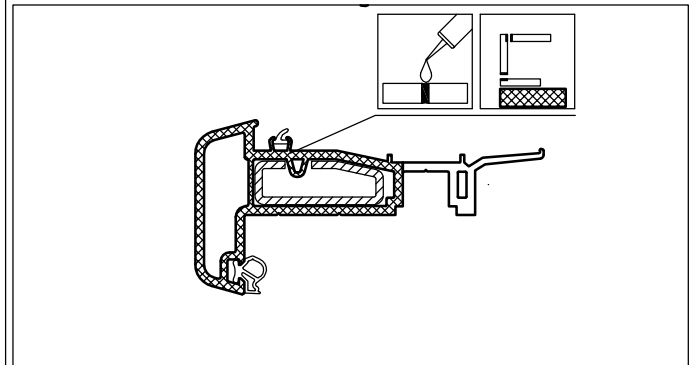
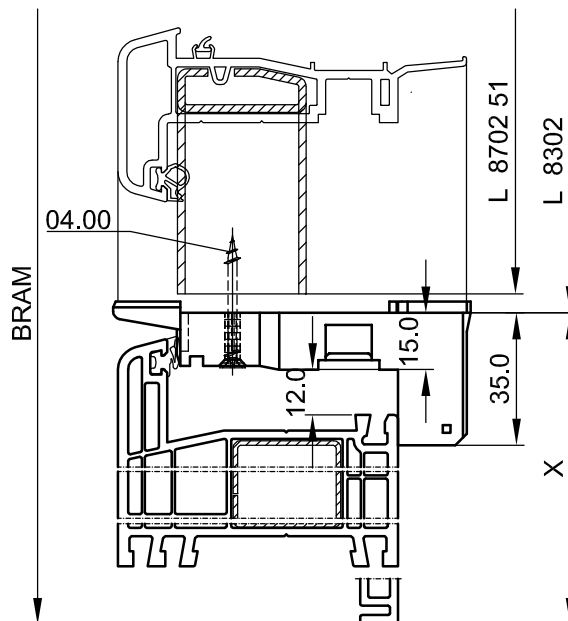
8302   

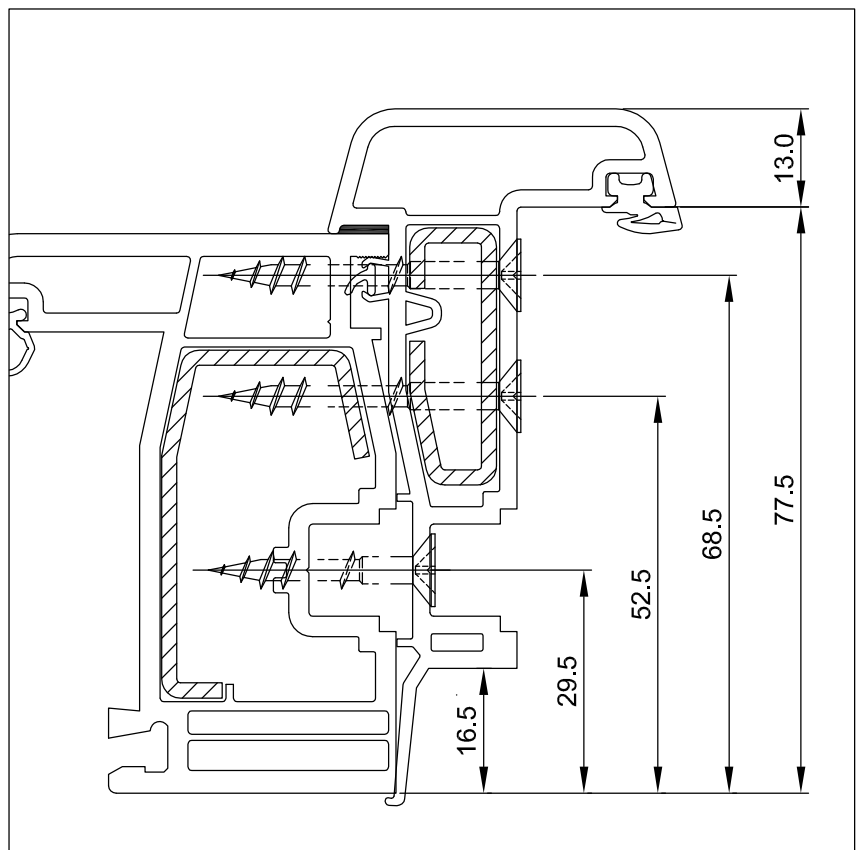
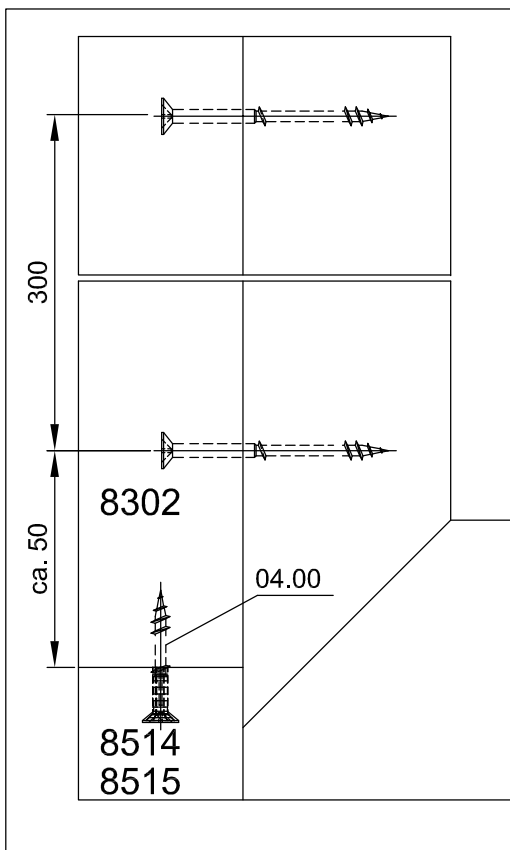
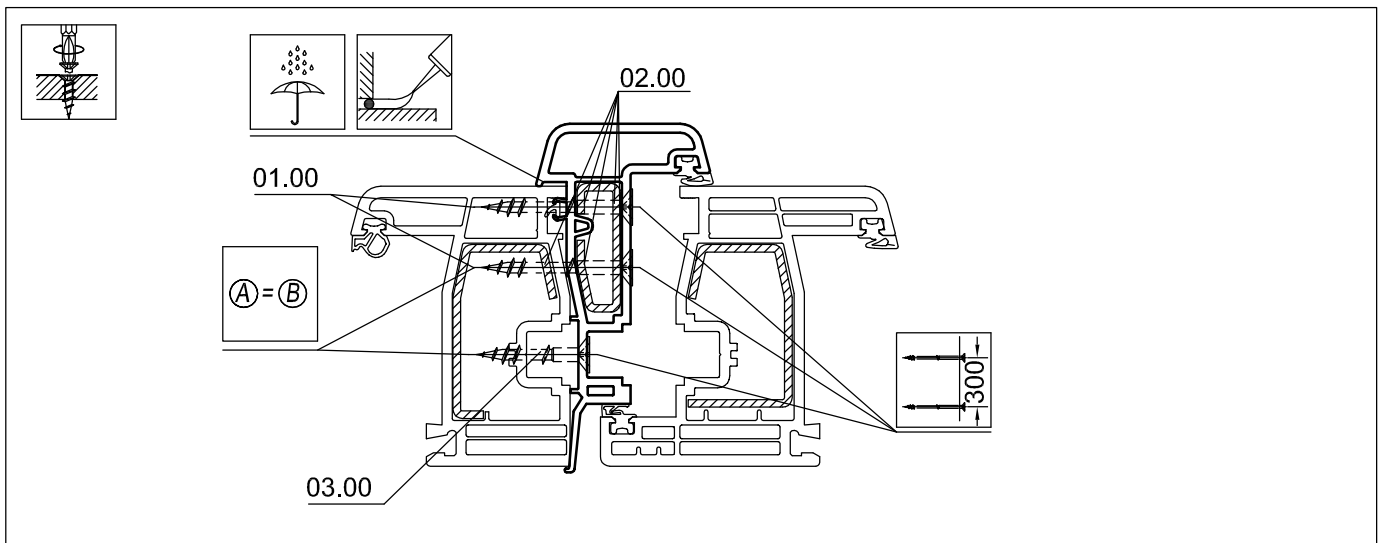
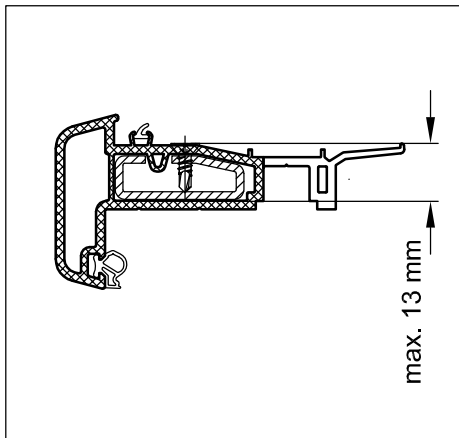


....51	lx	ly	Typ	d
8702	1,78	0,25		2,00



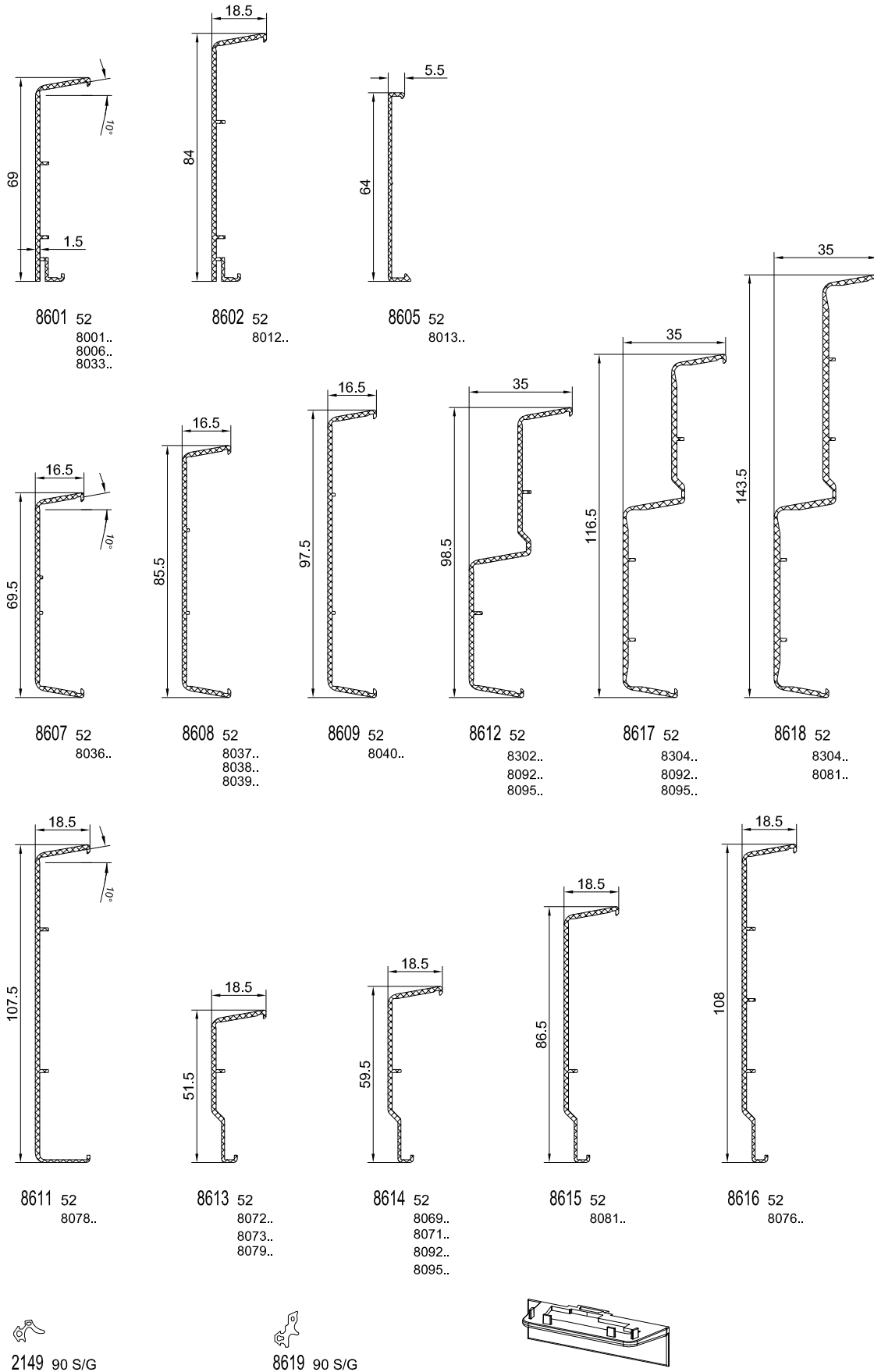
8302	
BRAM - X = L 8302	X
8032	BRAM [mm] - 2 x 71 (142)
8001/8006	BRAM [mm] - 2 x 73 (146)
8010	BRAM [mm] - 2 x 81 (162)
8012/8013	BRAM [mm] - 2 x 88 (176)
8014	BRAM [mm] - 2 x 103 (206)
8015	BRAM [mm] - 2 x 117 (234)
8033	BRAM [mm] - 2 x 108 (216)
8034	BRAM [mm] - 2 x 120 (240)
	L 8702 51
	=
	L 8302 -10 mm



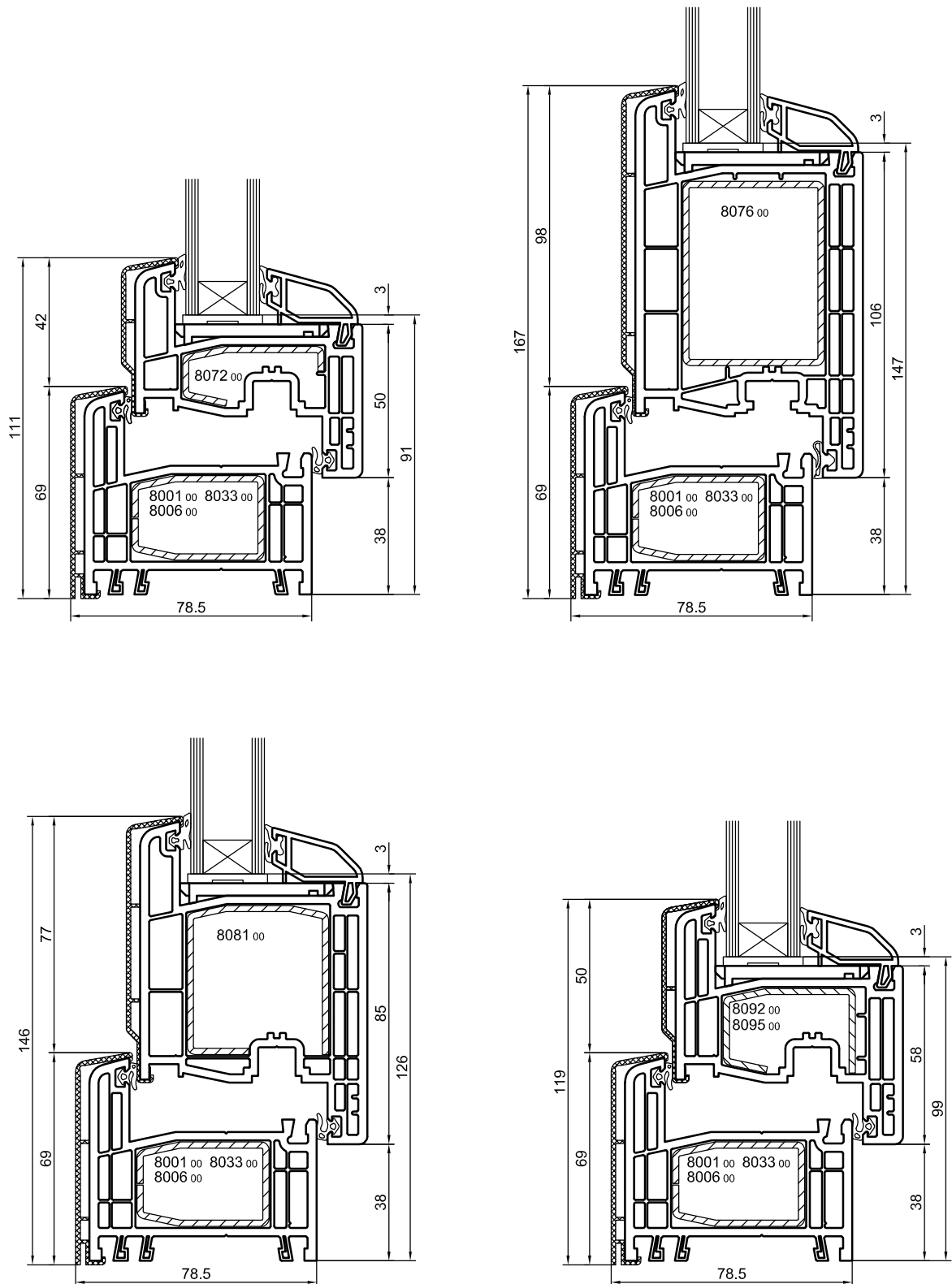


Cartelline d'alluminio

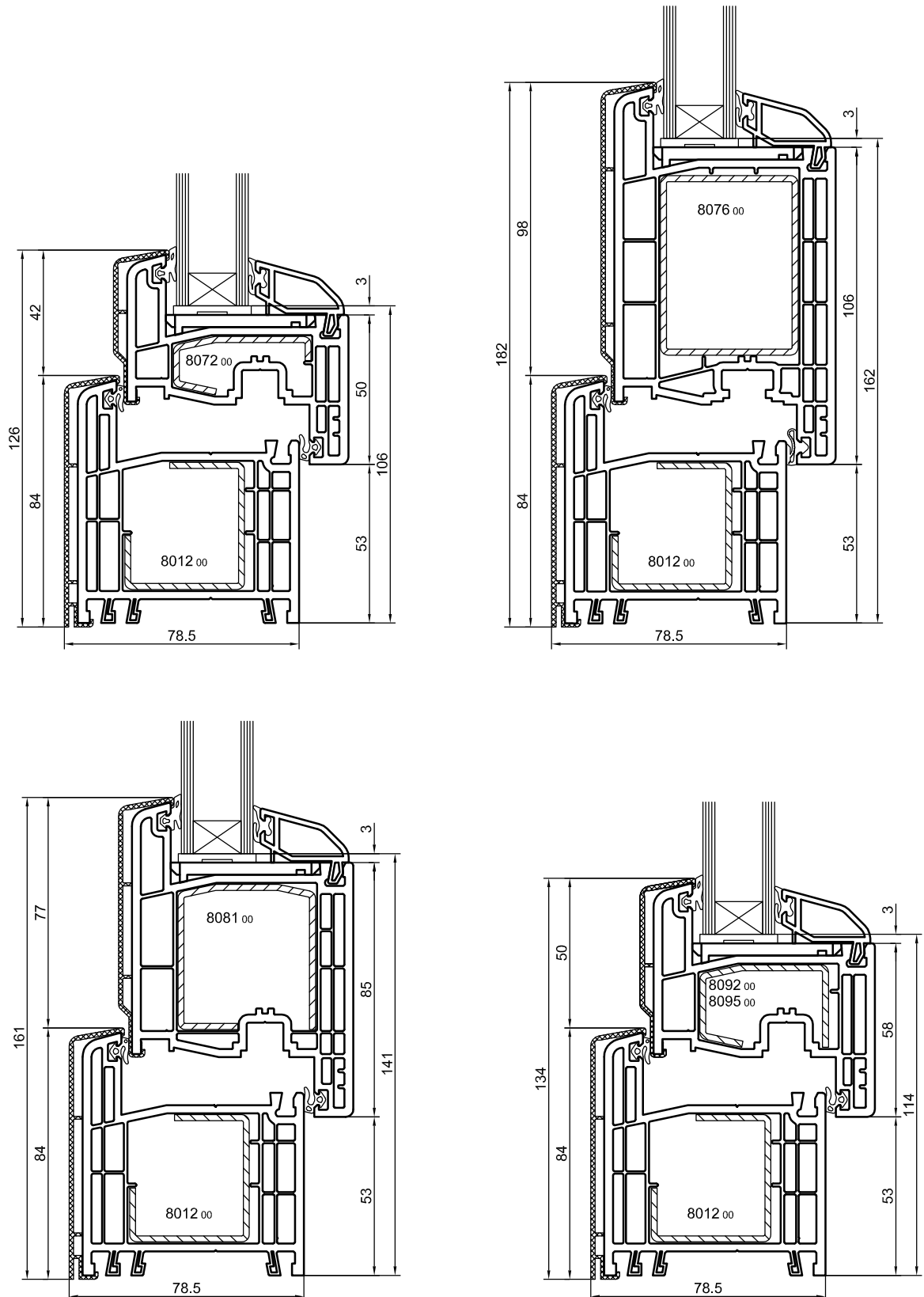
Panoramica del profilo scala 1:2



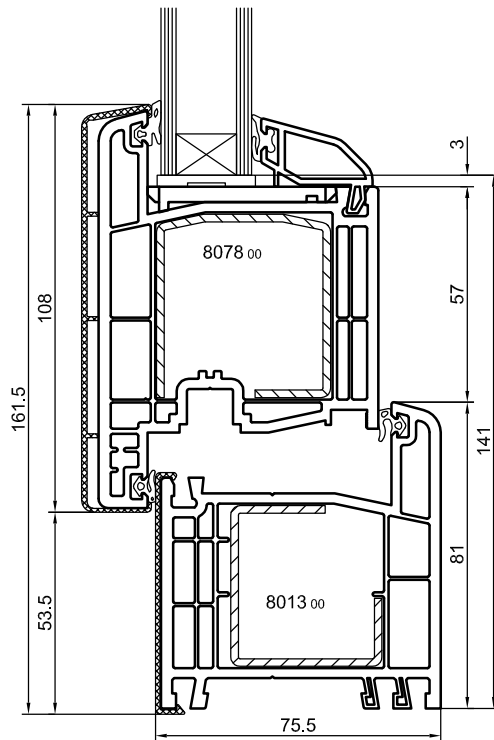
Panoramica del profilo scala 1:2



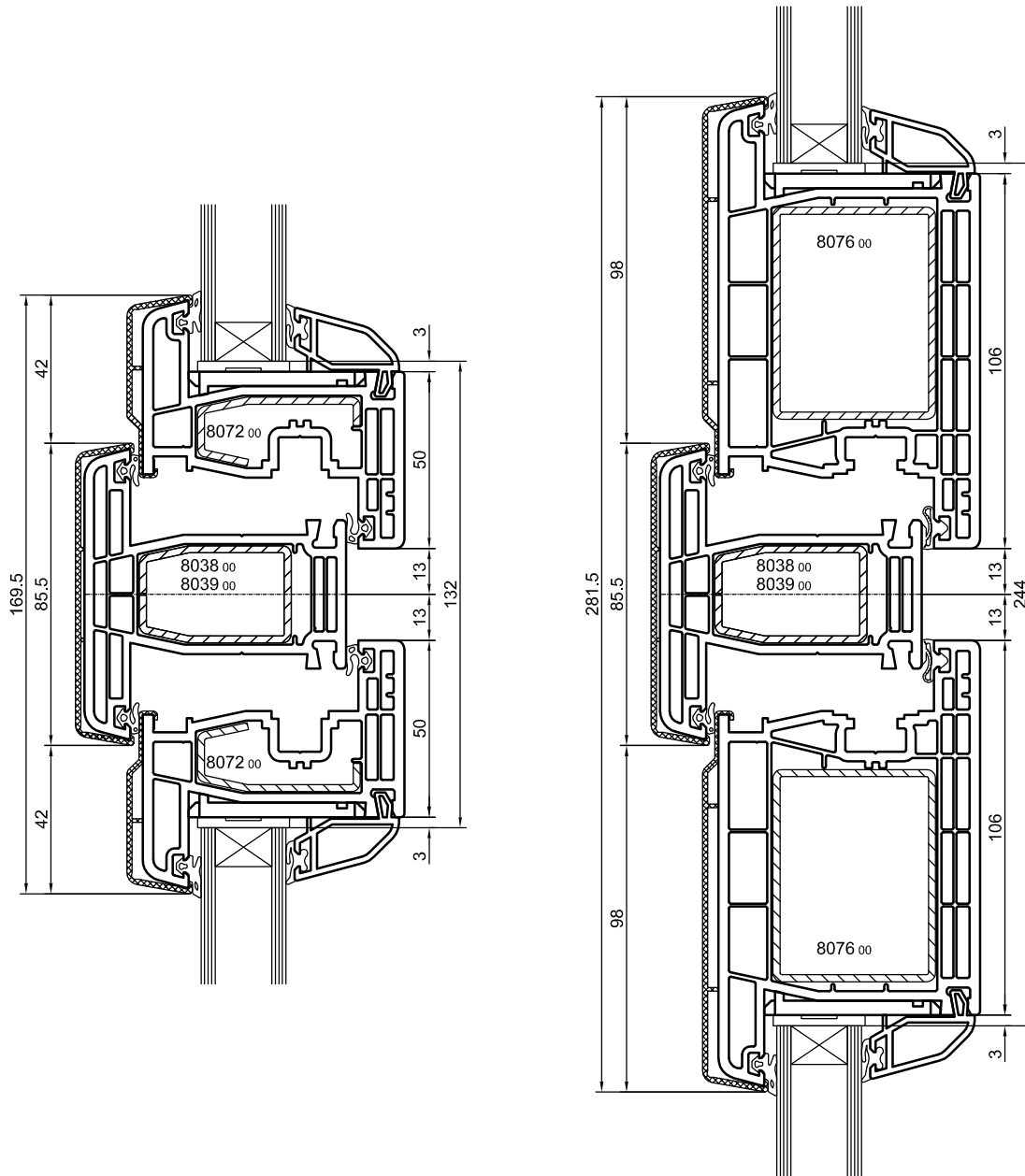
Panoramica del profilo scala 1:2



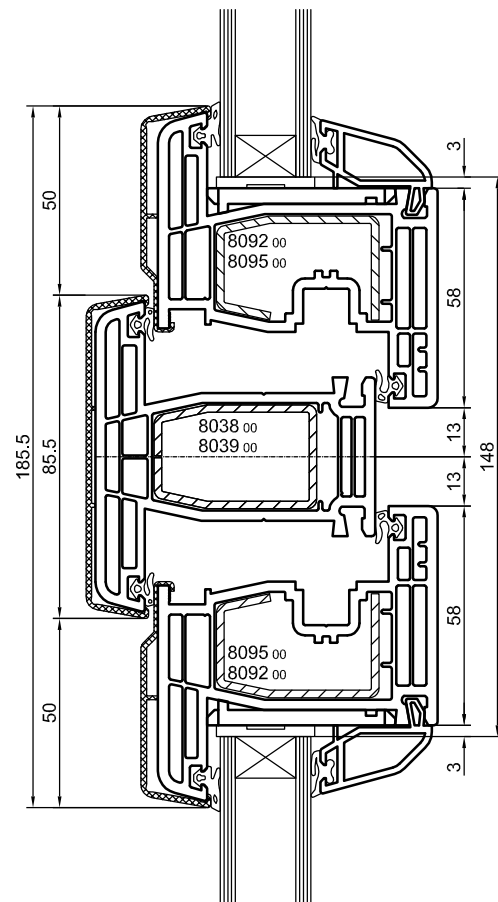
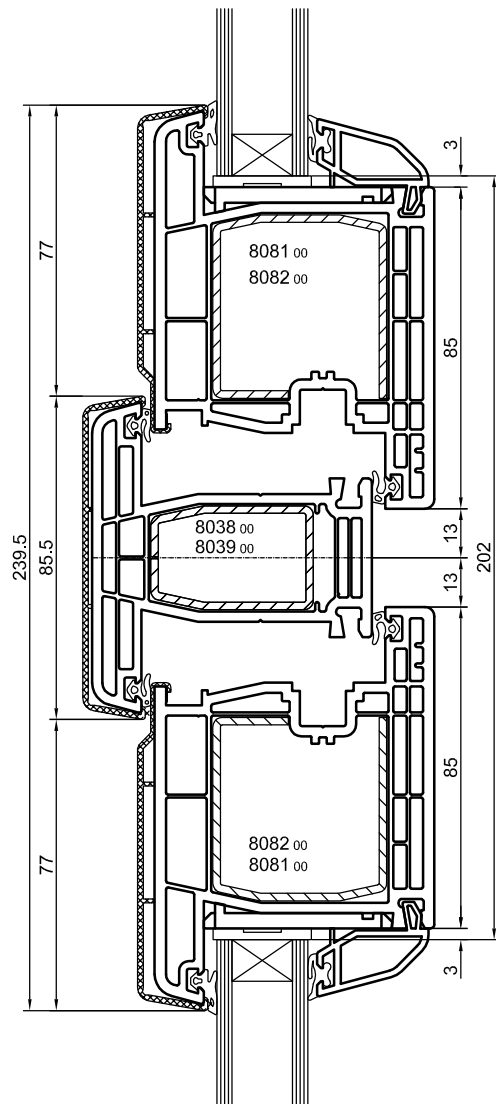
Panoramica del profilo scala 1:2



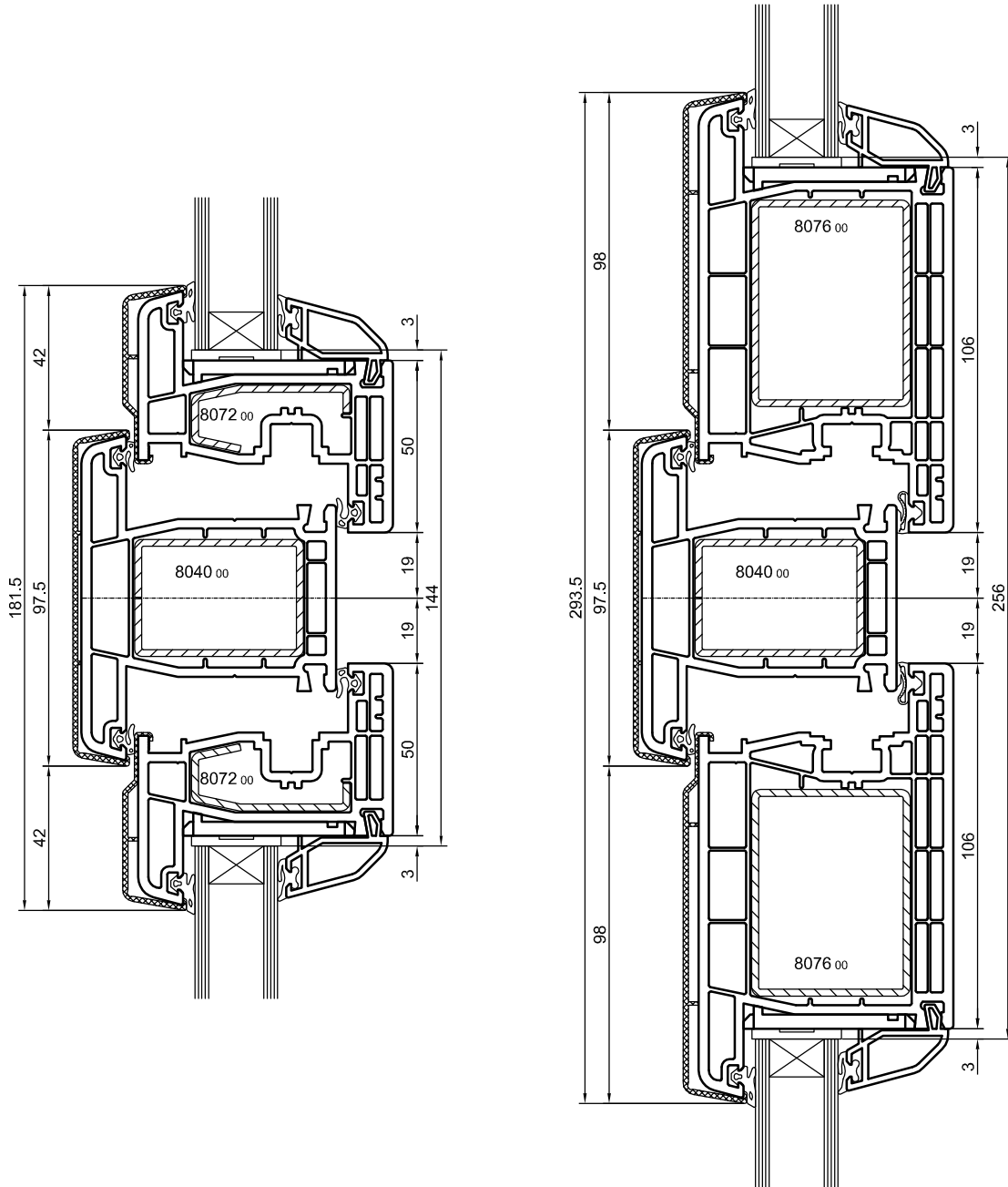
Panoramica del profilo scala 1:2



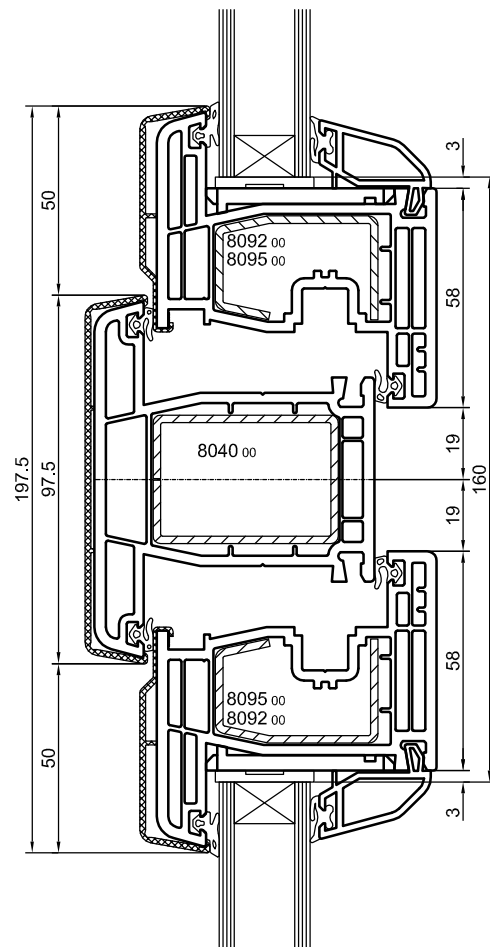
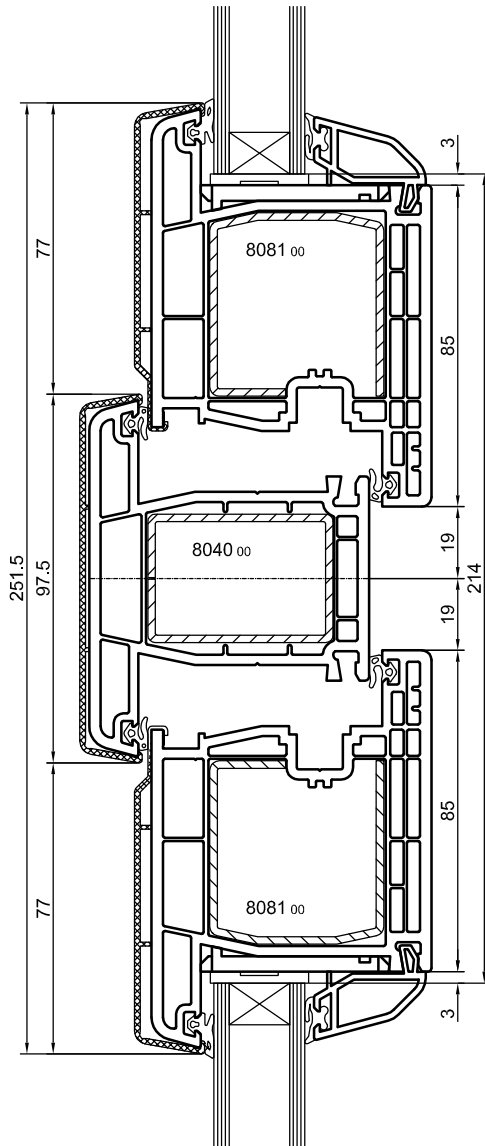
Panoramica del profilo scala 1:2



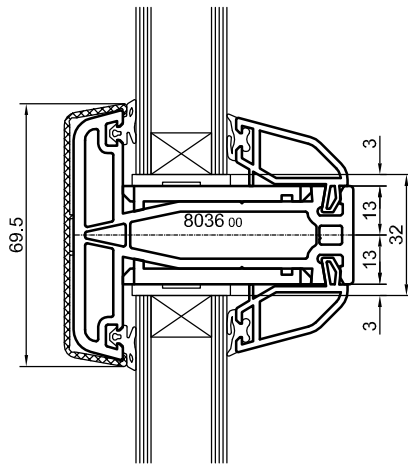
Panoramica del profilo scala 1:2



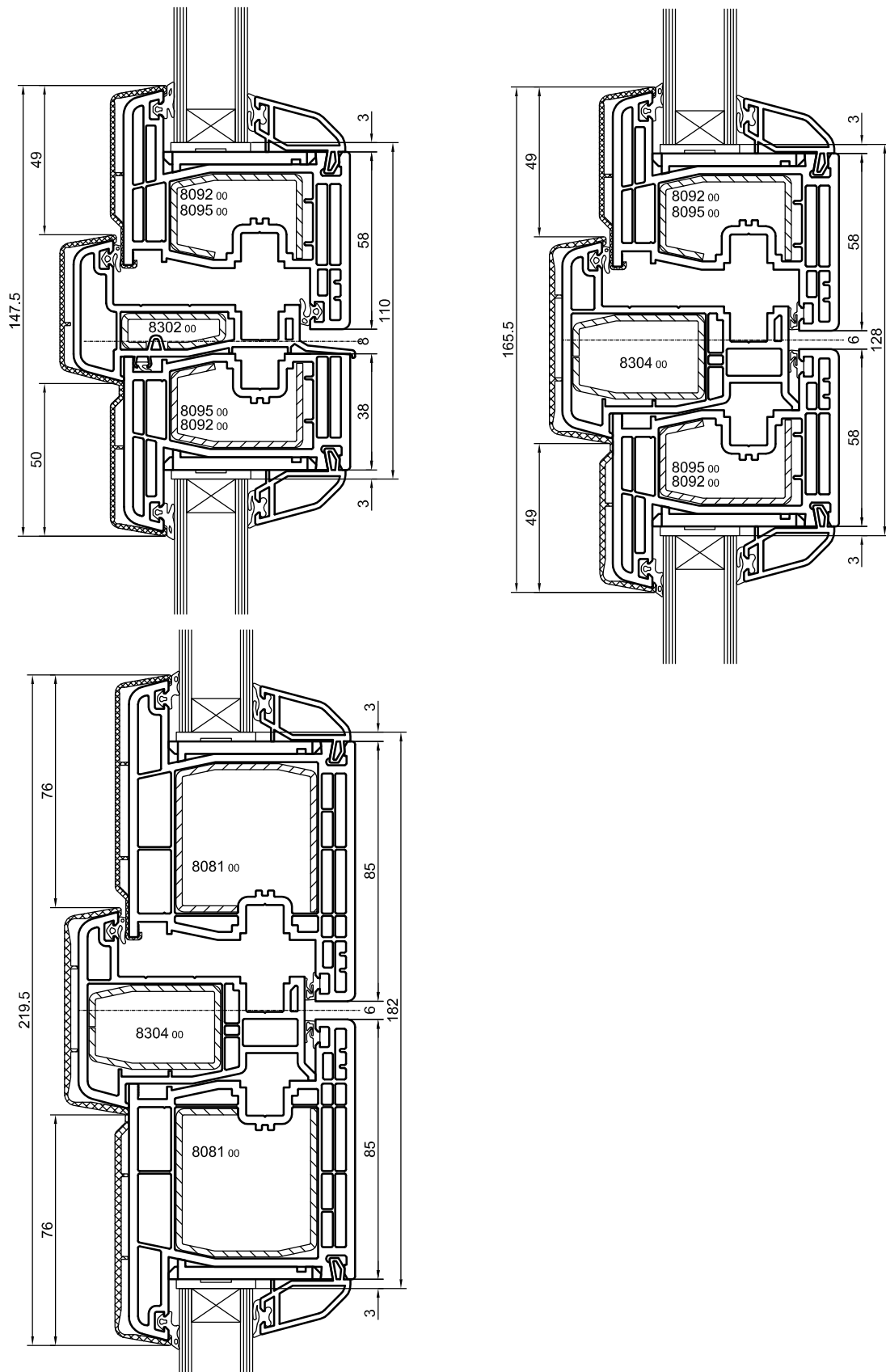
Panoramica del profilo scala 1:2



Panoramica del profilo scala 1:2



Panoramica del profilo scala 1:2



DESCRIZIONE COMPONENTI DELLE CARTELLINE D'ALLUMINIO

Cartelline telaio

- **art. 8601 52**
 - Colore: lucido
 - per art. 8001 00, 8006 00, 8030 00, 8027 00, 8033 00
- **art. 8602 52**
 - Colore: lucido
 - per art. 8012 00
- **art. 8605 52**
 - Colore: lucido
 - per art. 8013 00 con apertura verso l'esterno

Cartelline montante/ cartelline traverso

- **art. 8607 52**
 - Colore: lucido
 - per art. 8036 00
- **art. 8608 52**
 - Colore: lucido
 - per art. 8038 00, 8039 00
- **art. 8609 52**
 - Colore: lucido
 - per art. 8040 00

Cartelline anta

- **art. 8611 52**
 - Colore: lucido
 - per art. 8078 00
- **art. 8613 52**
 - Colore: lucido
 - per art. 8072 00, 8079 00
- **art. 8614 52**
 - Colore: lucido
 - per art. 8092 00, 8095 00
- **art. 8615 52**
 - Colore: lucido
 - per art. 8081 00
- **art. 8616 52**
 - Colore: lucido
 - per art. 8076 00

Cartellina scambio battuta + tappo dello scambio battuta

- **art. 8612 52**
 - Colore: lucido
 - Tappini di copertura scambio battuta **art. 8622 00/01**
 - per art. 8302 00, 8092 00, 8095 00
- **art. 8617 52**
 - Colore: lucido
 - Tappini di copertura scambio battuta **art. 8621 00/01**
 - per art. 8304 00, 8092 00, 8095 00
- **art. 8618 52**
 - Colore: lucido
 - Tappini di copertura scambio battuta **art. 8621 00/01**
 - per art. 8304 00, 8081 00

Guarnizioni

- Guarnizione di battuta **art. 2149 90 S/G.**
- Guarnizione di vetraggio **art. 8619 90 S/G.**

Raccomandazioni generali per la lavorazione

Per la lavorazione dei profili per finestre in PVC deve essere rispettato il nostro documento di lavoro "Avvertenze generali sulle lavorazioni", le dimensioni massime delle ante e il "Manuale tecnico S 8000 IQ".

UTILIZZO:

- Per la copertura esterna dei profili delle finestre in PVC nel sistema S 8000 IQ.
- Per profili bianchi o per profili pellicolati solo nella parte interna.
- **Non utilizzare profili pellicolati nella parte esterna.**

VERNICIATURA:

GEALAN Fenster-Systeme fornisce le cartelline generalmente in alluminio lucido.

La verniciatura viene eseguita dall'utilizzatore.

Dopo il taglio delle cartelline d'alluminio oppure sulle barre con una lunghezza di 6 m.

Se le barre di 6 m vengono verniciate, GEALAN raccomanda di uniformare il colore delle estremità tagliate prima di passare all'incastro.

LAVORAZIONE:

- Verificare che sia stata eseguita una pulizia accurata sugli angoli e sulle scanalature dei profili in PVC saldati.
- Non è necessario incollare le cartelline sui profili.
- Le cartelline vengono solo incastrate.

- Telaio:

Inserire la cartellina nella scanalatura anteriore nel dorso del telaio e incastrare oltre la battuta del telaio.

- Anta:

Inserire la cartellina nel rompigoccia e incastrare oltre la battuta dell'anta.

Nell'art. 8078 00 agganciare prima nella battuta inferiore, successivamente incastrare oltre la battuta obliqua di 15°.

- Montante / traverso:

Agganciare e incastrare su un lato della battuta.

- Scambio battuta:

Si veda capitolo scambio battuta.



Dopo l'aggancio non è più possibile effettuare una rimozione senza danneggiare le parti.

- Guarnizioni:

- Art. 2149 90 S/G come guarnizione di battuta e art. 8619 90 S/G come guarnizione di vetraggio.

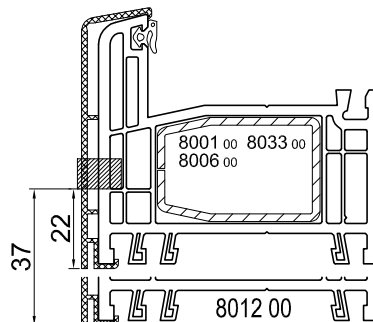
- **Non è ammesso l'utilizzo di guarnizioni saldabili nella zona delle cartelline d'alluminio.**

- Drenaggio:

Il drenaggio dei telai dovrebbe essere eseguito sempre verso il basso.

Se le cartelline art. 8607 52, art. 8608 52 e art. 8609 52 vengono incastrate su un traverso, l'apertura di drenaggio viene forata dopo aver inserito la cartellina.

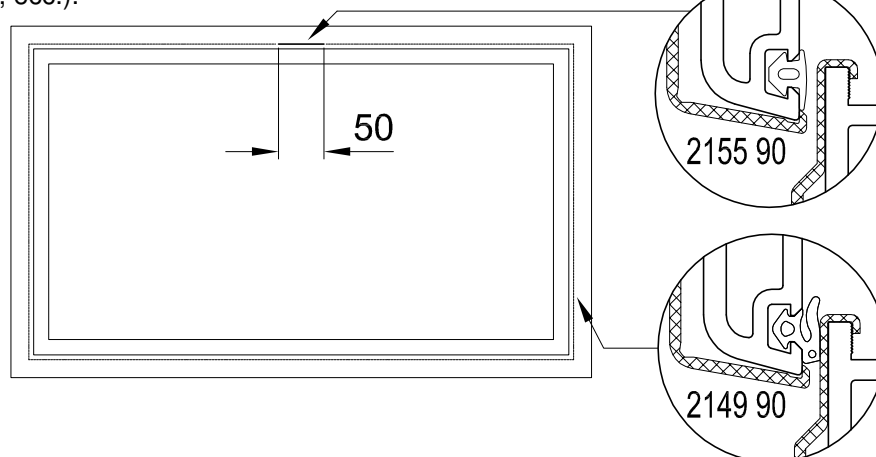
Quota tracciatura inferiore sulla cartellina.



Nel caso di drenaggio in avanti, la luce tra telaio e cartellina nella zona dell'apertura di drenaggio viene sigillata con silicone o equivalente.

- Compensazione della pressione:

Per ogni campo rimuovere almeno 50 mm di guarnizione.
(a due ante = due campi, ecc.).



- Dimensioni dell'anta:

Per le dimensioni massime delle ante trovano applicazione le stesse direttive previste per i nostri profili di finestre colorate.

Per finestre ad anta battente la quota sede vetro dell'anta minima è pari a 500 x 300 mm.

Per finestre ad anta battente/ribalta la quota sede vetro dell'anta minima è pari a 500 x 800 mm.

La dimensione per l'anta battente/ribalta non può essere inferiore a quella indicata, perché altrimenti non è più possibile aprire l'anta.

- Ferramenta:

Rispettare le dimensioni minime.

Con l'utilizzo ad esempio di cave di alloggiamento di sicurezza, le dimensioni minime dell'anta dovranno essere determinate preventivamente.

Taglio delle cartelline

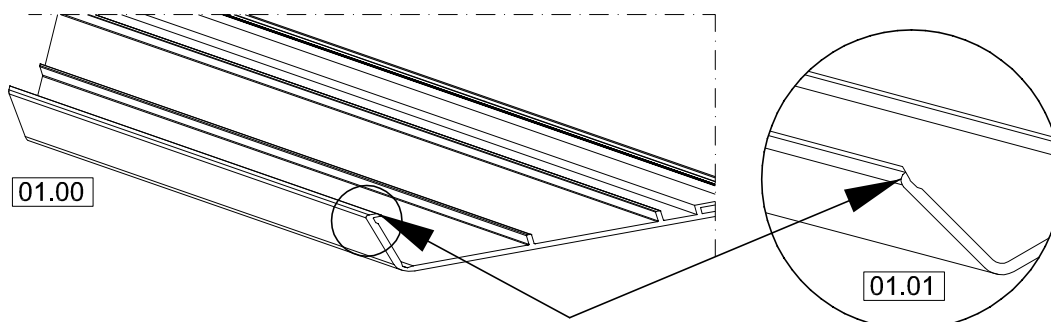


Considerando che le cartelline d'alluminio vengono applicate dopo la saldatura dei profili in PVC, le dimensioni del taglio devono essere prese dalla finestra finita.

- Prima del taglio, sul banco sega si dovrà verificare l'assenza di eventuali impurità, al fine di evitare graffi sulle cartelline.
- Allo scopo di ottenere un taglio preciso a 45° dovrebbe essere utilizzata una base in legno / controsagoma. Per un esempio di una controsagoma si veda l'ultima pagina. Le controsagome dovrebbero avere una lunghezza di ca. 150 mm, per garantire un appoggio piano durante il taglio.
- Il taglio delle cartelline viene eseguito su una sega per tagli obliqui, una sega a doppia impugnatura o una troncatrice.

Figura 01.00:

- Dopo il taglio l'angolo interno in eccesso del nasello deve essere rimosso su ogni taglio a 45° (**si veda figura 01.01**).
- La superficie di taglio delle cartelline d'alluminio deve essere priva di cordoni e bave.

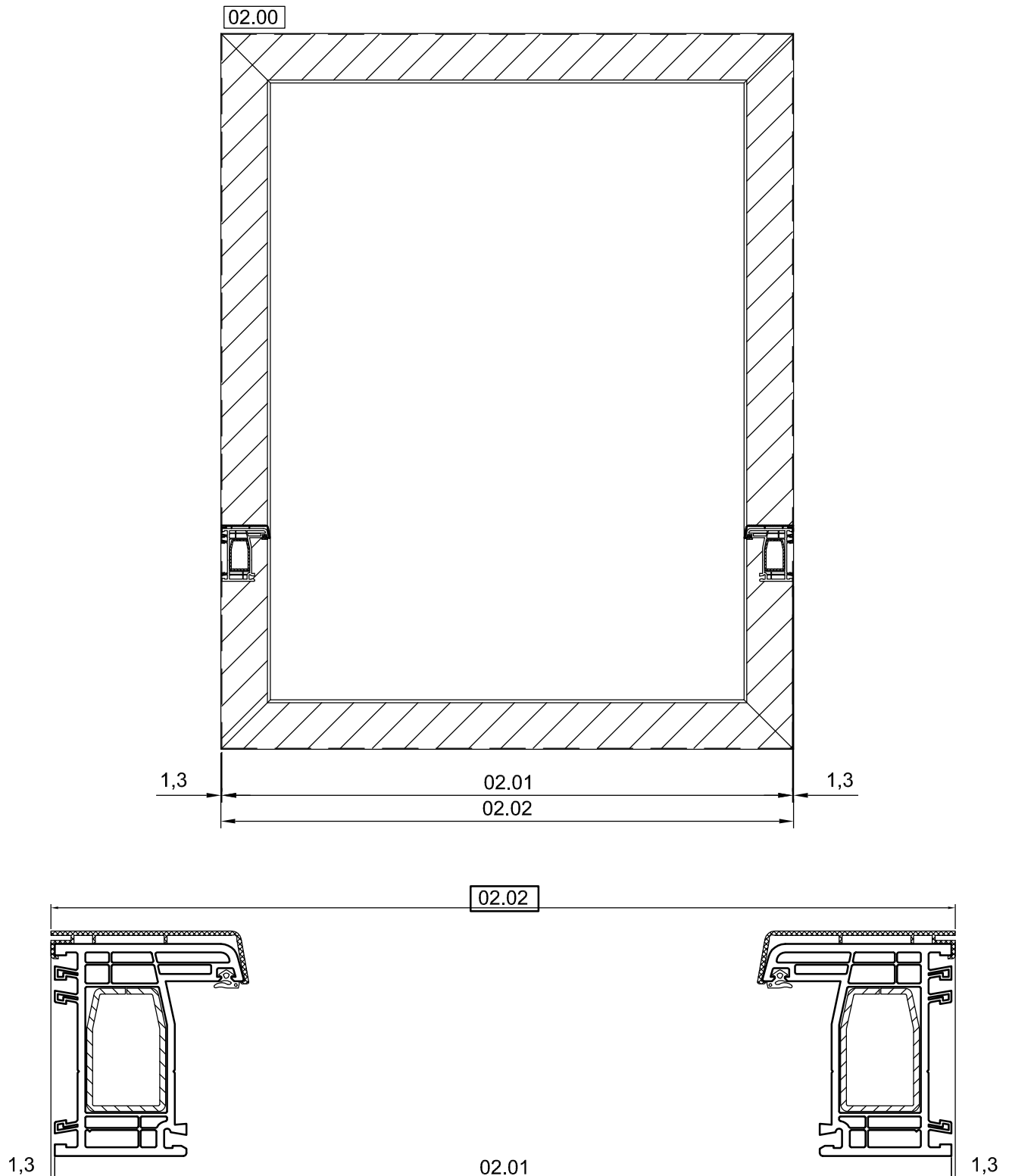


Dimensioni del taglio:

Telaio

Figura 02.00:

Misura esterna del telaio (02.01) + 2,6 mm = lunghezza cartellina (02.02).



Anta

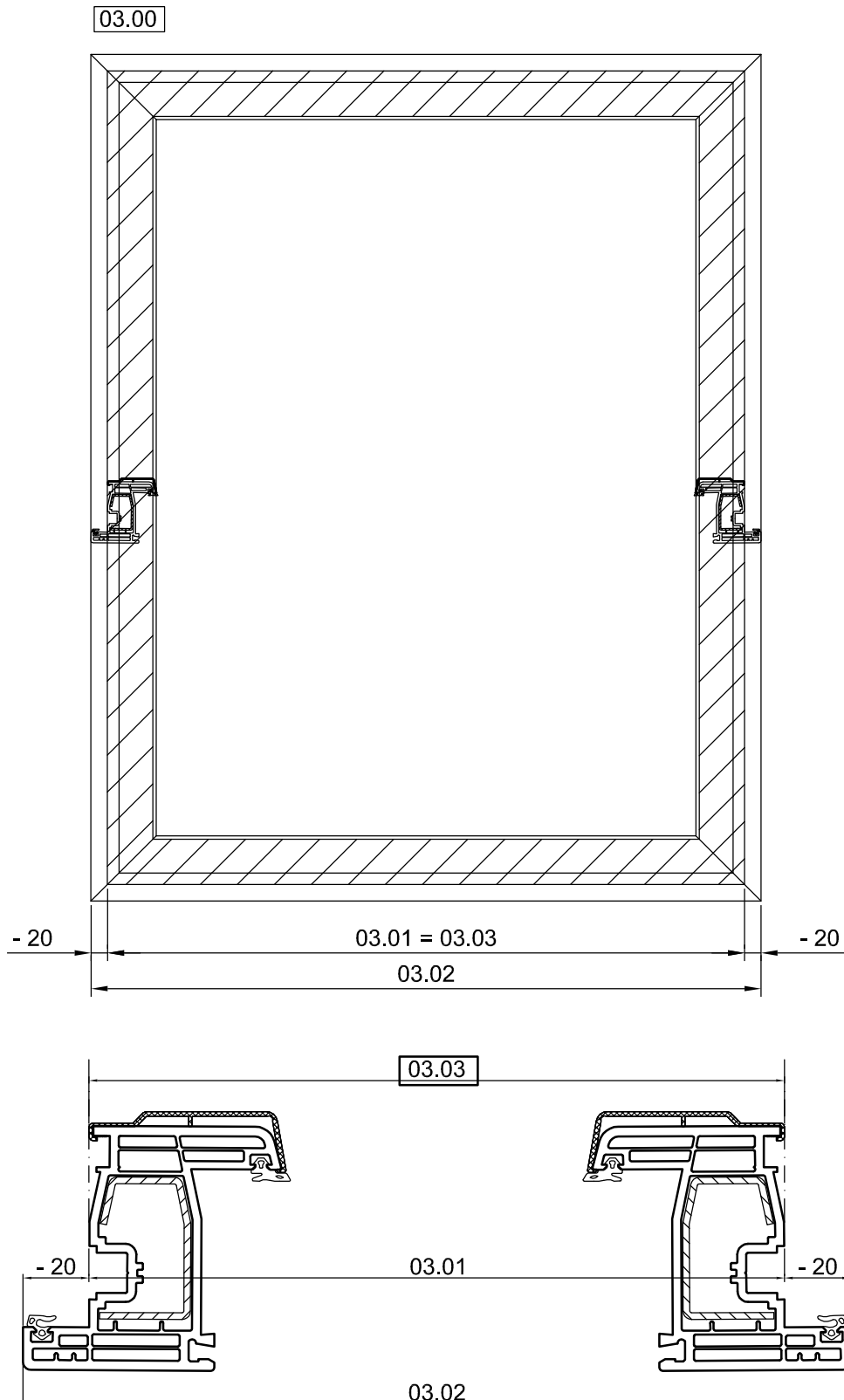
Figura 03.00:

Quota sede vetro dell'anta (03.01) = lunghezza cartellina (03.03).

oppure

Misura esterna anta (03.02) – 2 x 20 mm = lunghezza cartellina (03.03).

Dimensioni del taglio art. 8078 00 = misura esterna anta + 2 mm = lunghezza cartellina.



Montante / traverso

Figura 04.00:

Per una finestra a due ante con montante, la cartellina del telaio viene intagliata o tagliata sulla giunzione del montante.

Si ottengono risultati ottimali con uno stampo di tranciatura.

Determinare il centro di punzonatura (04.01). Se si lavora senza stampo, la dimensione della rientranza sulla cartellina deve essere tracciata manualmente (04.02).

In seguito sagomare o tagliare con un seghetto o con una sega per metalli.

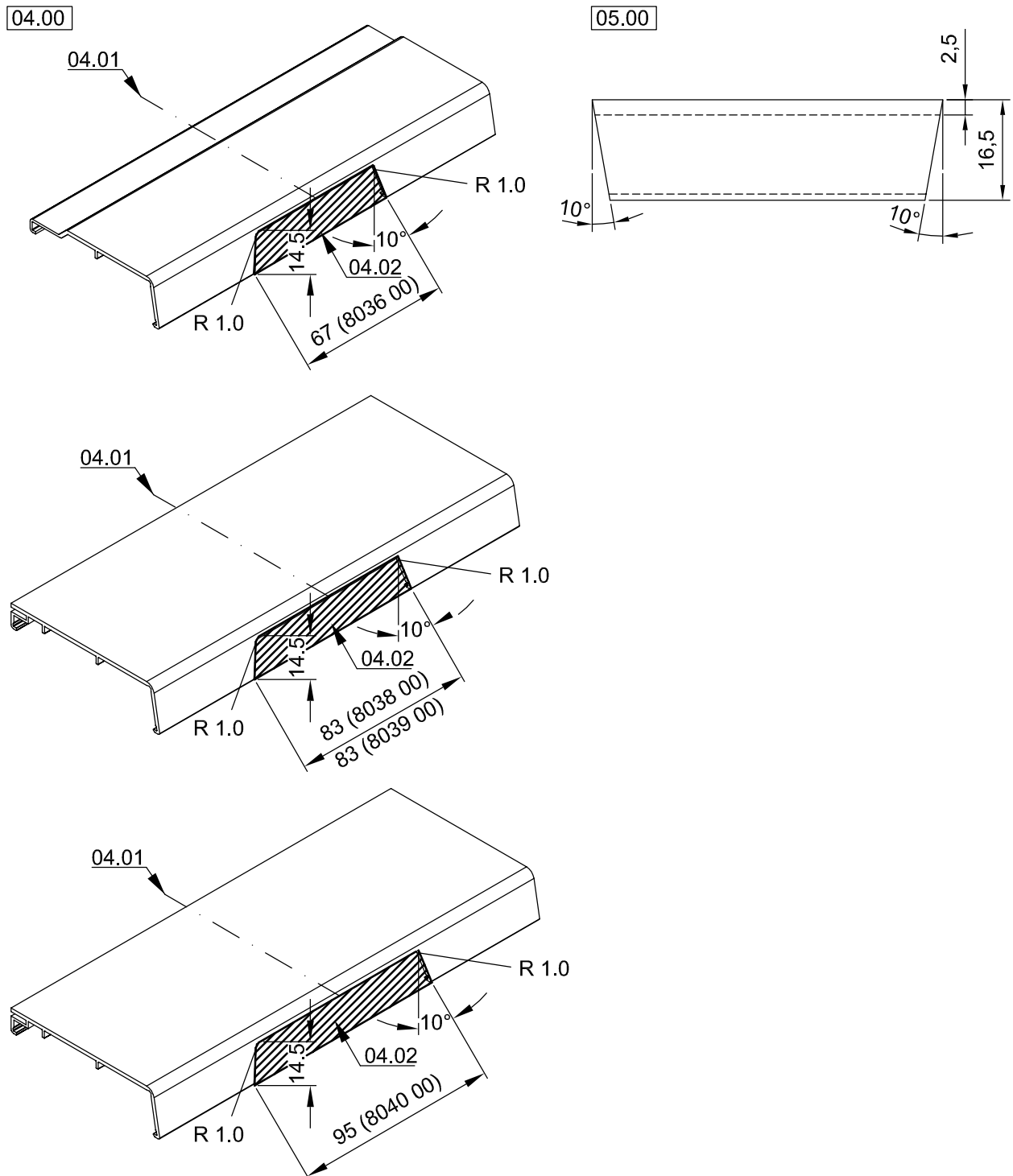
Le rotondità possono essere tagliate in modo angolare e dopo il montaggio delle cartelline per i montanti queste non sono più visibili. Agganciare le cartelline sul telaio.

Con i traversi procedere nello stesso modo.

Per le misure per gli articoli 8036 00, 8038 00, 8039 00 e 8040 00 si veda i disegni indicati più in basso.

Figura 05.00:

Sui lati frontali della cartellina dei montanti si taglia di volta in volta un obliquo da 10°.



Montante / traverso

Prima del taglio, prendere le misure di controllo.

Tagliare le cartelline in alluminio del montante in modo tale che tra montante e telaio o cartelline anta nella finestra finita si possa sviluppare una fessura di 1 mm (compensazione delle dilatazioni).

Figura 06.00:

Se si utilizza nel telaio

Misura esterna del telaio incluse cartelline **(06.01)** – 2 x altezza dei profili del telaio **"X"**

(ad es. art. 8003 00 = 66 mm) - 1 mm (compensazione delle dilatazioni) = lunghezza cartelline incluso obliquo da 10° **(06.02)**.

Esempio: BRAM = 1000 mm.

1000 mm – 132 mm (2 x 66 mm) - 1,0 mm = **867,0 mm** incluso obliquo da 10°.

Se si utilizza come traverso:

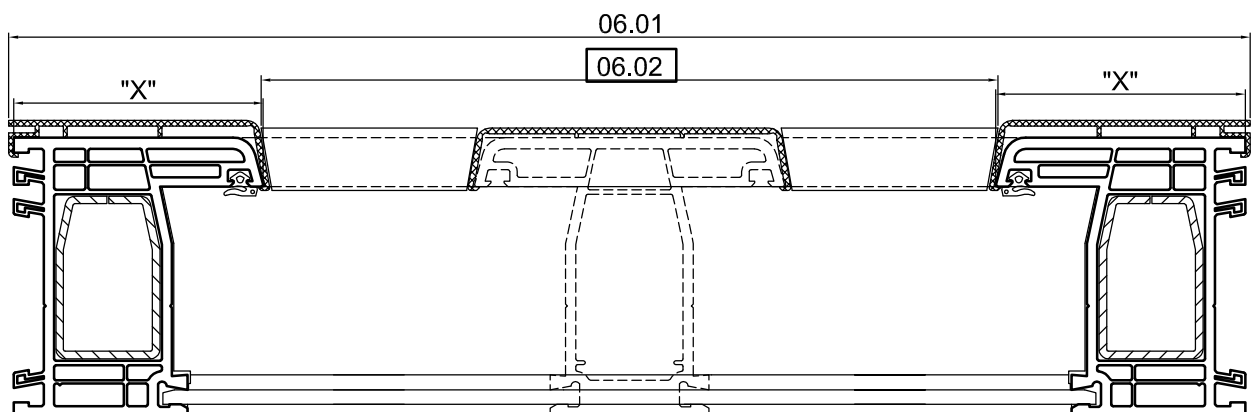
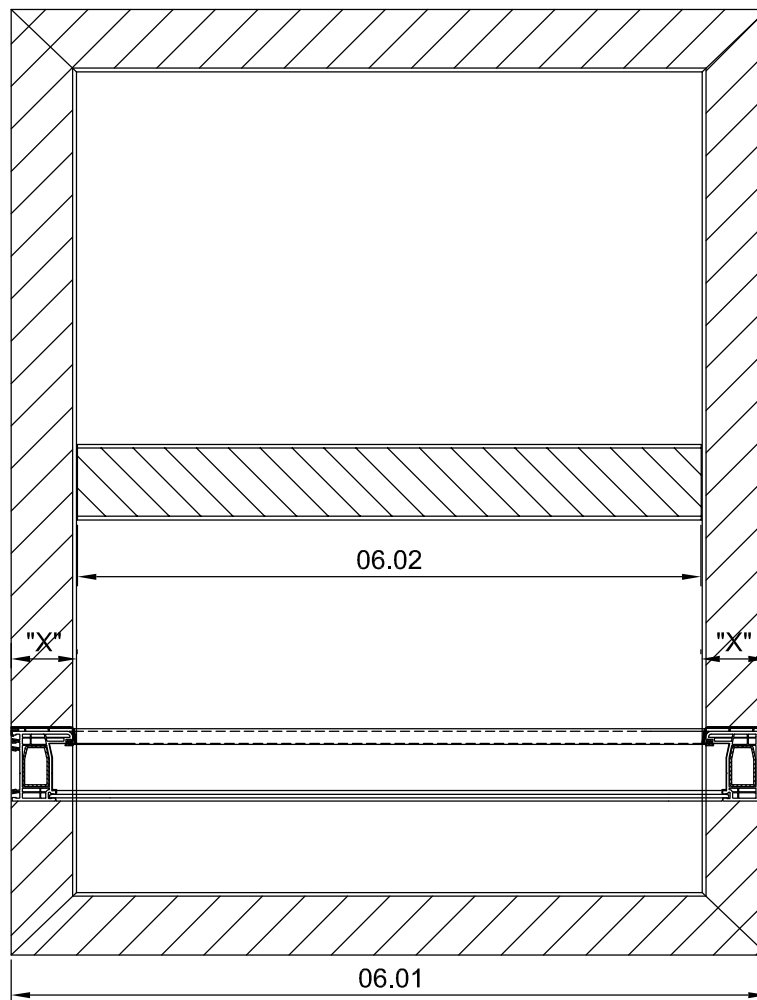
Misura esterna anta – 2 x altezza profilo anta (art. 8094 00 = 78 mm) - 1 mm (compensazione delle dilatazioni)

Esempio: FLAM = 1000 mm.

1000 mm – 156 mm (2 x 78 mm) - 1,0 mm = **843,0 mm** incluso obliquo da 10°.

Se necessario, riverniciare le parti tagliate. Agganciare la cartellina sul montante/traverso.

06 00



Montante / traverso

Figura 07.00:

Per l'utilizzo come montanti o traversi a croce:

Tagliare la cartellina del telaio o quella dell'anta come descritto in precedenza e sagomare a seconda della rispettiva larghezza del montante o del traverso **figura 04.00**.

Determinare le dimensioni del taglio "**X**" della cartellina passante del montante o del traverso, come indicato nella **figura 06.00**.

La posizione delle sagomature (sulla cartellina passante) dipende dal verso di inserimento del montante o del traverso sul profilo passante del montante o del traverso (**07.01**).

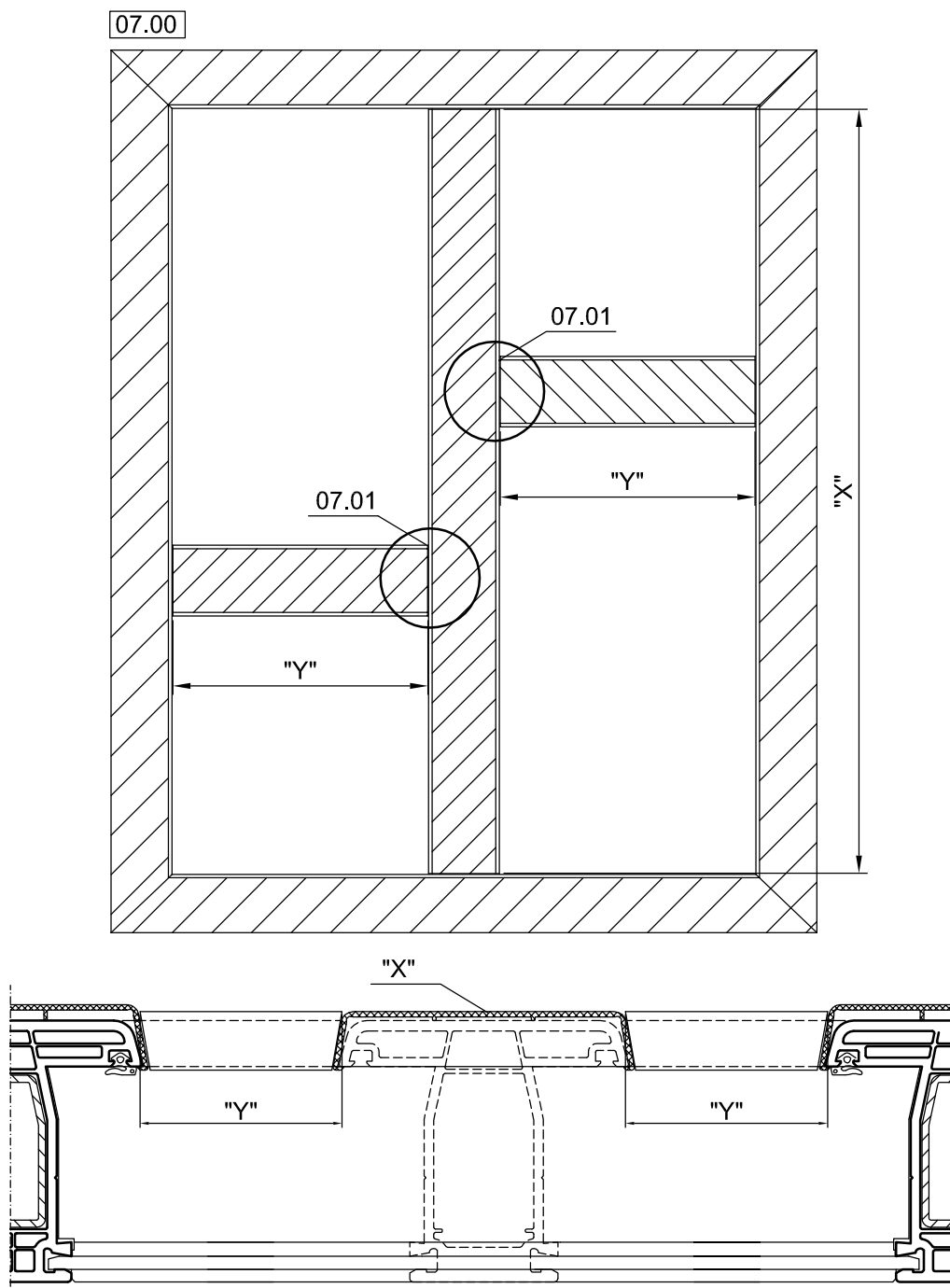
Inserire le sagomature sulla cartellina passante secondo le larghezze indicate del montante o del traverso, come indicato nella **figura 04.00**.

Taglio delle cartelline divise:

Misurare la dimensione "**Y**" dopo il montaggio della cartellina passante.

Considerare 1 mm per il giunto di dilatazione.

Se necessario, riverniciare le parti tagliate. Agganciare la cartellina sul montante/traverso.



Esempio:

Profilo dello scambio battuta in alluminio art. 8612 51 con art. 8302 00 con art. 8092 00.

Procedere nello stesso modo con lo scambio battuta art. 8304 00 con art. 8081 00 o art. 8092 00.

Figura 08.00:

Dimensione del taglio della cartellina **(08.01)** compreso taglio a 45° a sinistra e a destra
= misura esterna anta **(08.02)** + 2 x aggiunta di 18,5 mm **(08.03)**.

In seguito tagliare la cartellina d'alluminio a sinistra e a destra a misura, rispettivamente di 53,0 mm **(08.04)**
nell'angolo a 90° **(08.05)**.

Esempio: FLAM = 1000,0 mm.

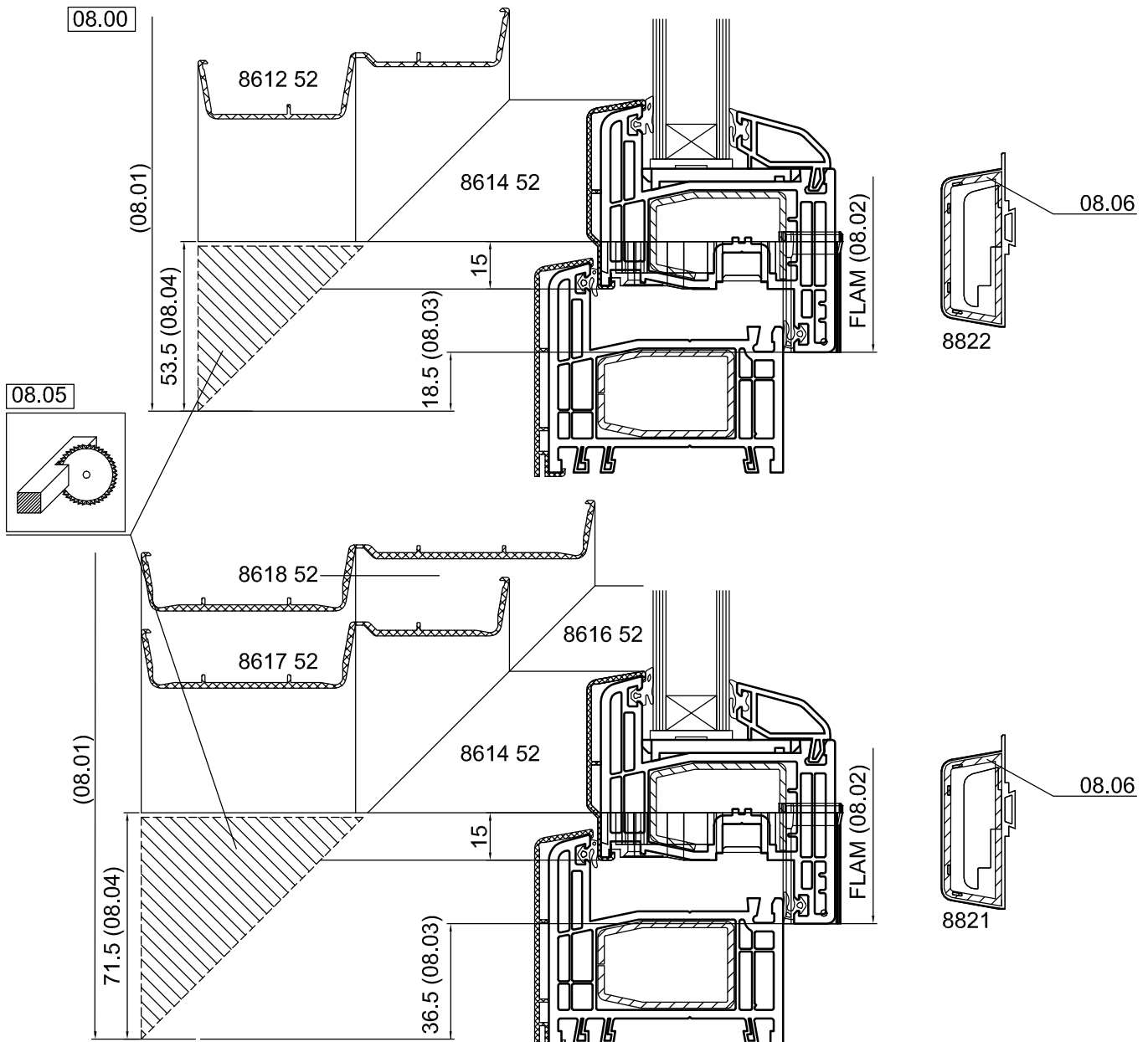
1000,0 mm + 37,0 mm (2 x 18,5 mm) = 1037,0 mm compreso taglio a 45° a sinistra e a destra.

Tagliare a 90° 1035,0 mm – 53,0 mm a sinistra e – 53,0 mm a destra = 931,0 mm lunghezza della cartellina scambio battuta.

Agganciare prima la cartellina nel profilo dello scambio battuta e incastrare oltre lo scambio battuta/profilo anta.
Applicare colla EPDM art. 3524 99 (area da incollare **08.06**) sul tappo esterno dello scambio battuta art. 8622.. e avvitare con il tappo principale dello scambio battuta art. 8513.. al profilo dello scambio battuta art. 8302.. utilizzando viti autofilettanti per serramenti con Ø 4 x 40 mm.

Rispettare le avvertenze per la lavorazione "colla di sistema" nel manuale tecnico profili accessori e complementari.
Inserire la guarnizione art. 2149 90 (senza allungarla eccessivamente) nel profilo dello scambio battuta.

In seguito agganciare le cartelline d'alluminio residue sull'anta.



Dettagli di collegamento

Figura 01.00:

Allargatore telaio con drenaggio verso il basso. Fissare 1,5 mm di lamiera in alluminio all'art. 7299.. con nastro biadesivo.

Alternativa: avvitare.

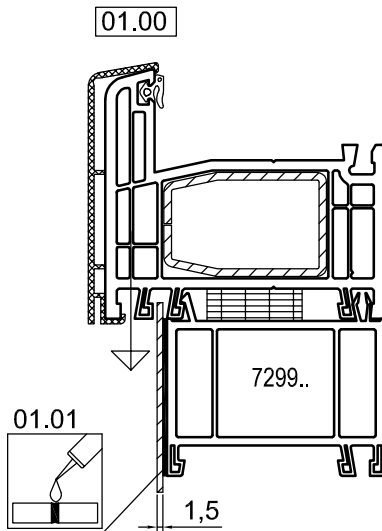
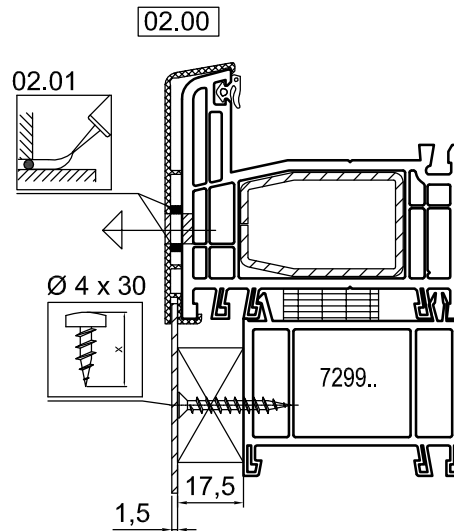


Figura 02.00:

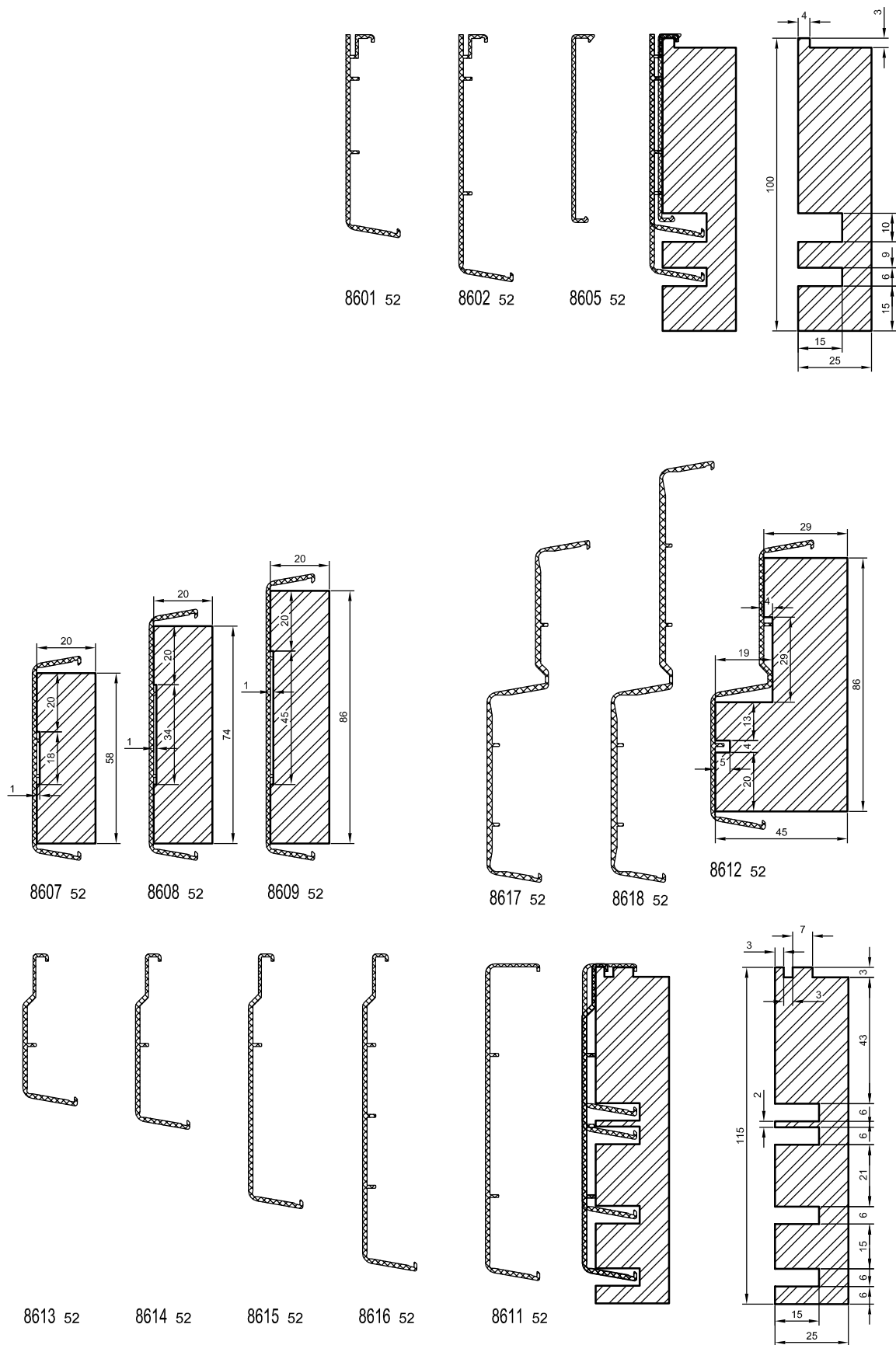
Allargatore telaio con drenaggio in avanti. Avvitare il distanziale in PVC all'art. 7299..

Inserire 1,5 mm di lamiera in alluminio nella cartellina del telaio e fissare sul distanziale come indicato in 01.00.

02.01: Sigillare intorno all'apertura di drenaggio. (si veda "Drenaggio").



Proposta controsagome per taglio scala 1:2



Tecnica dei sistemi

Raccomandazioni sui rinforzi
Collegamenti montante
Resistenza alla rottura dell'angolo

Raccomandazioni sui rinforzi

Raccomandazioni sui rinforzi

Nel capitolo "Raccomandazioni sui rinforzi" sono indicati i relativi rinforzi per i rispettivi profili.
Nelle figure sono illustrati le modalità di inserimento dei rinforzi nel profilo.
Nelle tabelle sono indicati vicino al profilo i rinforzi attribuiti con i momenti d'inerzia calcolati.

I momenti d'inerzia I_x e I_y sono indicati nell'unità " cm^4 ".

Nel calcolo della rigidità di piegatura ($E \cdot I$) deve essere osservato il Modulo E del materiale di rinforzo utilizzato.
Gli ultimi due numeri del numero articolo indicano il materiale:

Esempio: art.: 8703 **51**

↑
materiale

- **51** indica l'acciaio con un momento d'inerzia di

$E_{\text{acciaio}} = 21\,000 \text{ kN/cm}^2$

- **52** indica l'alluminio con un momento d'inerzia di

$E_{\text{alu}} = 7\,000 \text{ kN/cm}^2$

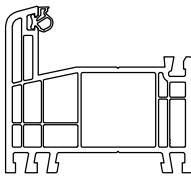
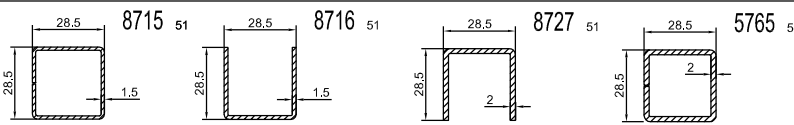
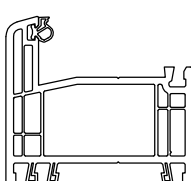
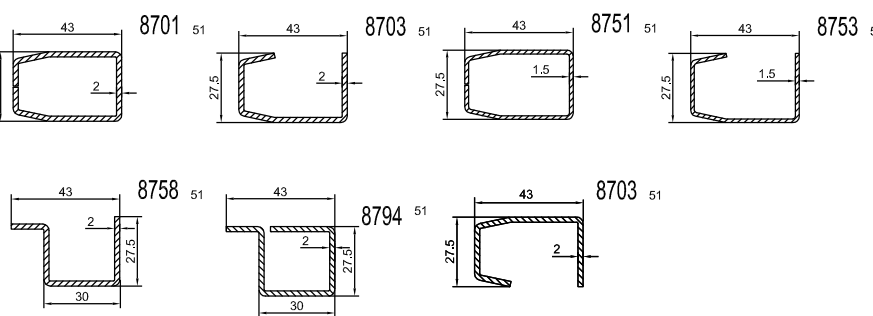
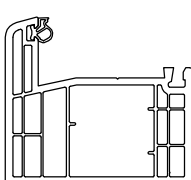
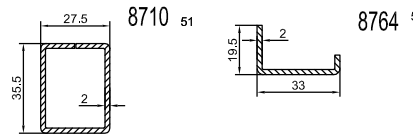
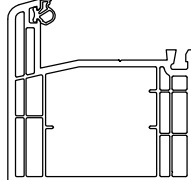
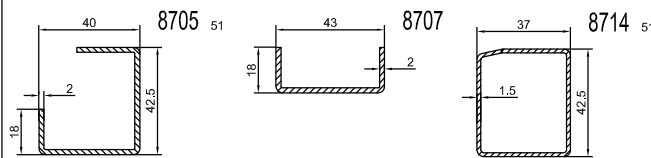
Pertanto, il rinforzo in alluminio (..52) possiede solo 1/3 della rigidità di piegatura dell'acciaio (..51).

Verso di inserimento dei rinforzi

Per il rinforzo tubolare non saldato vale quanto segue:

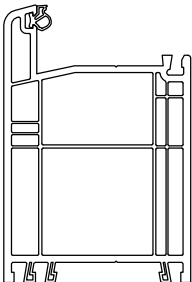
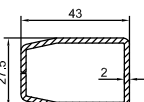
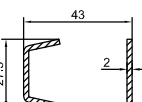
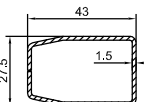
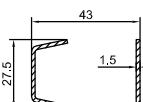
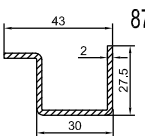
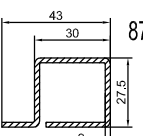
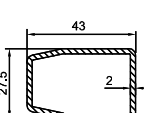
La posizione della feritoia non deve influire sul fissaggio di ulteriori componenti.

La posizione della feritoia dovrebbe essere scelto in modo tale che l'avvitamento non avvenga (per quanto possibile) sul lato della feritoia.

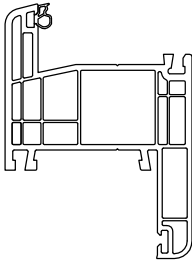
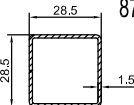
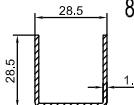
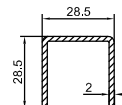
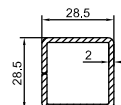
8001 	$\begin{array}{c} \text{X} \\ \text{y} \text{---} \text{y} \\ \text{X} \end{array}$	Posizione nel profilo / camera principale 
8006 	$\begin{array}{c} \text{X} \\ \text{y} \text{---} \text{y} \\ \text{X} \end{array}$	Posizione nel profilo / camera principale 
8010 	$\begin{array}{c} \text{X} \\ \text{y} \text{---} \text{y} \\ \text{X} \end{array}$	Posizione nel profilo / camera principale 
8012 	$\begin{array}{c} \text{X} \\ \text{y} \text{---} \text{y} \\ \text{X} \end{array}$	Posizione nel profilo / camera principale 

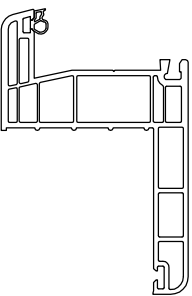
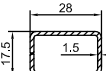
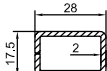
8013	
------	--

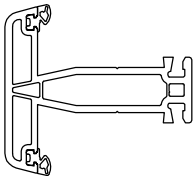
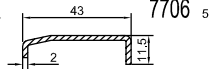
8014	
------	--

8015	y X X y	Posizione nel profilo / camera principale																																								
	<table><tr><th>...51</th><th>lx</th><th>ly</th><th>Typ</th><th>d</th></tr><tr><td>8701</td><td>5,92</td><td>2,87</td><td></td><td>2,00</td></tr><tr><td>8703</td><td>5,51</td><td>1,80</td><td></td><td>2,00</td></tr><tr><td>8705</td><td>4,78</td><td>6,21</td><td></td><td>2,00</td></tr><tr><td>8751</td><td>4,50</td><td>2,25</td><td></td><td>1,50</td></tr><tr><td>8753</td><td>4,27</td><td>1,40</td><td></td><td>1,50</td></tr><tr><td>8758</td><td>3,38</td><td>1,52</td><td></td><td>2,00</td></tr><tr><td>8794</td><td>3,70</td><td>2,61</td><td></td><td>2,00</td></tr></table>	...51	lx	ly	Typ	d	8701	5,92	2,87		2,00	8703	5,51	1,80		2,00	8705	4,78	6,21		2,00	8751	4,50	2,25		1,50	8753	4,27	1,40		1,50	8758	3,38	1,52		2,00	8794	3,70	2,61		2,00	8701 8703 8751 8753 8758 8794 8703
...51	lx	ly	Typ	d																																						
8701	5,92	2,87		2,00																																						
8703	5,51	1,80		2,00																																						
8705	4,78	6,21		2,00																																						
8751	4,50	2,25		1,50																																						
8753	4,27	1,40		1,50																																						
8758	3,38	1,52		2,00																																						
8794	3,70	2,61		2,00																																						

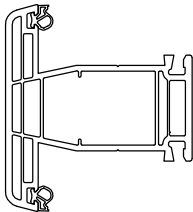
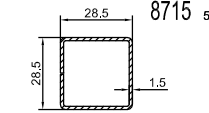
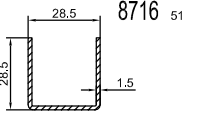
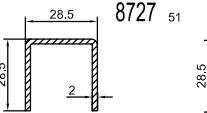
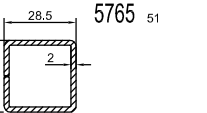
8032	<
------	--

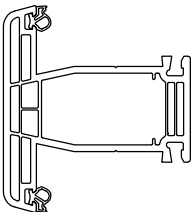
8033	X y X y	Posizione nel profilo / camera principale																									
	<table><tr><td>...51</td><td>lx</td><td>ly</td><td>Typ</td><td>d</td></tr><tr><td>8715</td><td>1,90</td><td>1,90</td><td></td><td>1,50</td></tr><tr><td>8716</td><td>1,74</td><td>1,05</td><td></td><td>1,50</td></tr><tr><td>8727</td><td>2,20</td><td>1,35</td><td></td><td>2,00</td></tr><tr><td>5765</td><td>2,38</td><td>2,40</td><td></td><td>2,00</td></tr></table>	...51	lx	ly	Typ	d	8715	1,90	1,90		1,50	8716	1,74	1,05		1,50	8727	2,20	1,35		2,00	5765	2,38	2,40		2,00	28,5 8715 51  28,5 8716 51  28,5 8727 51  28,5 5765 51 
...51	lx	ly	Typ	d																							
8715	1,90	1,90		1,50																							
8716	1,74	1,05		1,50																							
8727	2,20	1,35		2,00																							
5765	2,38	2,40		2,00																							

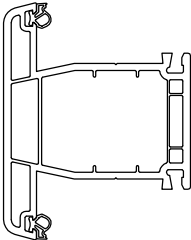
8034	X y X y	Posizione nel profilo / camera principale															
	<table><tr><td>...51</td><td>lx</td><td>ly</td><td>Typ</td><td>d</td></tr><tr><td>6744</td><td>1,24</td><td>0,59</td><td></td><td>1,50</td></tr><tr><td>6745</td><td>1,56</td><td>0,73</td><td></td><td>2,00</td></tr></table>	...51	lx	ly	Typ	d	6744	1,24	0,59		1,50	6745	1,56	0,73		2,00	28 6744 51  28 6745 51 
...51	lx	ly	Typ	d													
6744	1,24	0,59		1,50													
6745	1,56	0,73		2,00													

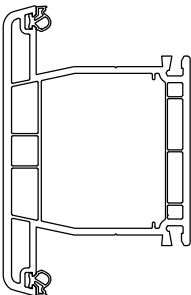
8036	X y ——— y X	Posizione nel profilo / camera principale										
	<table><tr><td>...51</td><td>lx</td><td>ly</td><td>Typ</td><td>d</td></tr><tr><td>7706</td><td>2,40</td><td>0,82</td><td></td><td>2,00</td></tr></table>	...51	lx	ly	Typ	d	7706	2,40	0,82		2,00	
...51	lx	ly	Typ	d								
7706	2,40	0,82		2,00								

8037	<
------	---

8038	X y X X y X	Posizione nel profilo / camera principale																									
	<table><tr><th>...51</th><th>lx</th><th>ly</th><th>Typ</th><th>d</th></tr><tr><td>8715</td><td>1,62</td><td>1,63</td><td></td><td>1,50</td></tr><tr><td>8716</td><td>1,74</td><td>1,05</td><td></td><td>1,50</td></tr><tr><td>8727</td><td>2,20</td><td>1,35</td><td></td><td>2,00</td></tr><tr><td>5765</td><td>2,38</td><td>2,40</td><td></td><td>2,00</td></tr></table>	...51	lx	ly	Typ	d	8715	1,62	1,63		1,50	8716	1,74	1,05		1,50	8727	2,20	1,35		2,00	5765	2,38	2,40		2,00	 8715 51  8716 51  8727 51  5765 51
...51	lx	ly	Typ	d																							
8715	1,62	1,63		1,50																							
8716	1,74	1,05		1,50																							
8727	2,20	1,35		2,00																							
5765	2,38	2,40		2,00																							

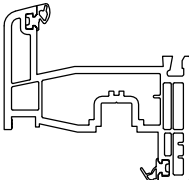
8039	y X X y	Posizione nel profilo / camera principale																									
	<table><tr><th>...51</th><th>lx</th><th>ly</th><th>Typ</th><th>d</th></tr><tr><td>8701</td><td>5,92</td><td>2,87</td><td></td><td>2,00</td></tr><tr><td>8703</td><td>5,51</td><td>1,80</td><td></td><td>2,00</td></tr><tr><td>8751</td><td>4,50</td><td>2,25</td><td></td><td>1,50</td></tr><tr><td>8753</td><td>4,27</td><td>1,40</td><td></td><td>1,50</td></tr></table>	...51	lx	ly	Typ	d	8701	5,92	2,87		2,00	8703	5,51	1,80		2,00	8751	4,50	2,25		1,50	8753	4,27	1,40		1,50	43 27,5 2 8701 51 43 27,5 2 8703 51 43 27,5 1,5 8751 51 43 27,5 1,5 8753 51
...51	lx	ly	Typ	d																							
8701	5,92	2,87		2,00																							
8703	5,51	1,80		2,00																							
8751	4,50	2,25		1,50																							
8753	4,27	1,40		1,50																							

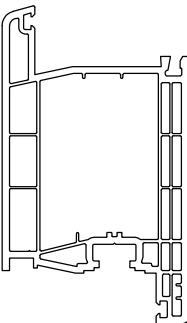
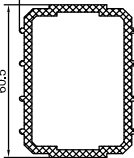
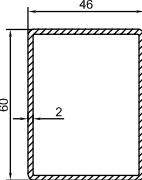
8040	X y X y	Posizione nel profilo / camera principale										
	<table><tr><td>...51</td><td>Ix</td><td>Iy</td><td>Typ</td><td>d</td></tr><tr><td>8713</td><td>10,20</td><td>5,78</td><td></td><td>2,00</td></tr></table>	...51	Ix	Iy	Typ	d	8713	10,20	5,78		2,00	49 34 2 8713 51
...51	Ix	Iy	Typ	d								
8713	10,20	5,78		2,00								

8043	X y X y	Posizione nel profilo / camera principale										
	<table><tr><td>...51</td><td>Ix</td><td>Iy</td><td>Typ</td><td>d</td></tr><tr><td>8708</td><td>11,46</td><td>19,12</td><td></td><td>2,00</td></tr></table>	...51	Ix	Iy	Typ	d	8708	11,46	19,12		2,00	43 60,5 2 8708 51
...51	Ix	Iy	Typ	d								
8708	11,46	19,12		2,00								

8063	</
------	--

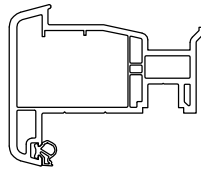
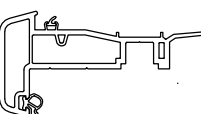
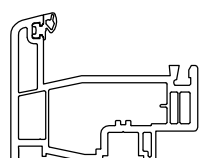
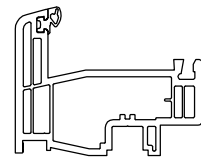
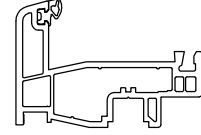
8068	</
------	--

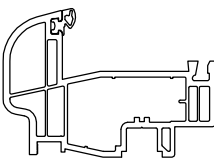
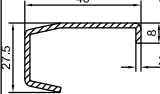
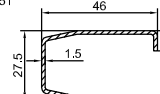
8072	X y — y X	Posizione nel profilo / camera principale										
	<table><tr><th>...51</th><th>lx</th><th>ly</th><th>Typ</th><th>d</th></tr><tr><td>8724</td><td>3,55</td><td>0,59</td><td></td><td>2,00</td></tr></table>	...51	lx	ly	Typ	d	8724	3,55	0,59		2,00	46 8724 51 19,5 2 2 2 2
...51	lx	ly	Typ	d								
8724	3,55	0,59		2,00								

8076	X y X y	Posizione nel profilo / camera principale																									
	<table><tr><td>...51</td><td>lx</td><td>ly</td><td>Typ</td><td>d</td></tr><tr><td>8736</td><td>13,83</td><td>20,88</td><td></td><td>2,00</td></tr><tr><td>8737</td><td>13,83</td><td>20,88</td><td></td><td>2,00</td></tr></table> <table><tr><td>...52</td><td>lx</td><td>ly</td><td>Typ</td><td>d</td></tr><tr><td>8732</td><td>16,81</td><td>27,51</td><td></td><td>2,00</td></tr></table>	...51	lx	ly	Typ	d	8736	13,83	20,88		2,00	8737	13,83	20,88		2,00	...52	lx	ly	Typ	d	8732	16,81	27,51		2,00	46,5  mit Schloßkastenausfräsung with milled out lock position boîtier de serrure (par fraisage) 46  mit Schloßkastenausfräsung with milled out lock position boîtier de serrure (par fraisage)
...51	lx	ly	Typ	d																							
8736	13,83	20,88		2,00																							
8737	13,83	20,88		2,00																							
...52	lx	ly	Typ	d																							
8732	16,81	27,51		2,00																							

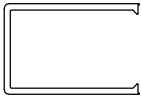
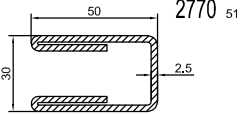
8077	X y — y X	Posizione nel profilo / camera principale										
	<table><tr><td>...51</td><td>lx</td><td>ly</td><td>Typ</td><td>d</td></tr><tr><td>8777</td><td>4,12</td><td>1,34</td><td></td><td>1,50</td></tr></table>	...51	lx	ly	Typ	d	8777	4,12	1,34		1,50	43 27,5 1,5 8777 51
...51	lx	ly	Typ	d								
8777	4,12	1,34		1,50								
8078	X y — y X	Posizione nel profilo / camera principale										
	<table><tr><td>...51</td><td>lx</td><td>ly</td><td>Typ</td><td>d</td></tr><tr><td>8706</td><td>10,60</td><td>9,22</td><td></td><td>2,00</td></tr></table>	...51	lx	ly	Typ	d	8706	10,60	9,22		2,00	46 48,5 2 8706 51
...51	lx	ly	Typ	d								
8706	10,60	9,22		2,00								
8079	X y — y X	Posizione nel profilo / camera principale										
	<table><tr><td>...51</td><td>lx</td><td>ly</td><td>Typ</td><td>d</td></tr><tr><td>8724</td><td>3,55</td><td>0,59</td><td></td><td>2,00</td></tr></table>	...51	lx	ly	Typ	d	8724	3,55	0,59		2,00	46 19,5 2 ∞ 8724 51
...51	lx	ly	Typ	d								
8724	3,55	0,59		2,00								
8081	X y — y X	Posizione nel profilo / camera principale										
	<table><tr><td>...51</td><td>lx</td><td>ly</td><td>Typ</td><td>d</td></tr><tr><td>8706</td><td>10,60</td><td>9,22</td><td></td><td>2,00</td></tr></table>	...51	lx	ly	Typ	d	8706	10,60	9,22		2,00	46 48,5 2 8706 51
...51	lx	ly	Typ	d								
8706	10,60	9,22		2,00								

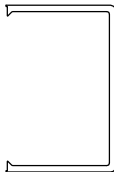
8088	
------	--

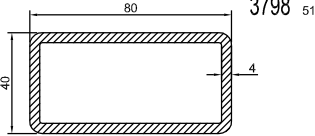
8080/8304	y X y	Posizione nel profilo / camera principale																														
	<table><tr><td>...51</td><td>lx</td><td>ly</td><td>Typ</td><td>d</td></tr><tr><td>8701</td><td>5,92</td><td>2,87</td><td>□</td><td>2,00</td></tr><tr><td>8703</td><td>5,51</td><td>1,80</td><td>□</td><td>2,00</td></tr><tr><td>8751</td><td>4,50</td><td>2,25</td><td>□</td><td>1,50</td></tr><tr><td>8753</td><td>4,27</td><td>1,40</td><td>□</td><td>1,50</td></tr><tr><td>8758</td><td>3,38</td><td>1,52</td><td>□</td><td>2,00</td></tr></table>	...51	lx	ly	Typ	d	8701	5,92	2,87	□	2,00	8703	5,51	1,80	□	2,00	8751	4,50	2,25	□	1,50	8753	4,27	1,40	□	1,50	8758	3,38	1,52	□	2,00	43 27,5 2 8701 51 43 27,5 2 8703 51 43 27,5 1,5 8751 51 43 27,5 1,5 8753 51 43 27,5 2 8758 51 43 27,5 2 30
...51	lx	ly	Typ	d																												
8701	5,92	2,87	□	2,00																												
8703	5,51	1,80	□	2,00																												
8751	4,50	2,25	□	1,50																												
8753	4,27	1,40	□	1,50																												
8758	3,38	1,52	□	2,00																												
8302	y X y	Posizione nel profilo / camera principale																														
	<table><tr><td>...51</td><td>lx</td><td>ly</td><td>Typ</td><td>d</td></tr><tr><td>8702</td><td>1,78</td><td>0,25</td><td>□</td><td>2,00</td></tr></table>	...51	lx	ly	Typ	d	8702	1,78	0,25	□	2,00	34 11,5 2 8702 51																				
...51	lx	ly	Typ	d																												
8702	1,78	0,25	□	2,00																												
8069	y X y	Posizione nel profilo / camera principale																														
	<table><tr><td>...51</td><td>lx</td><td>ly</td><td>Typ</td><td>d</td></tr><tr><td>8704</td><td>4,00</td><td>1,44</td><td>□</td><td>2,00</td></tr><tr><td>8754</td><td>3,11</td><td>1,13</td><td>□</td><td>1,50</td></tr></table>	...51	lx	ly	Typ	d	8704	4,00	1,44	□	2,00	8754	3,11	1,13	□	1,50	46 27,5 8 2 8704 51 46 27,5 1,5 8 8754 51															
...51	lx	ly	Typ	d																												
8704	4,00	1,44	□	2,00																												
8754	3,11	1,13	□	1,50																												
8071	y X y	Posizione nel profilo / camera principale																														
	<table><tr><td>...51</td><td>lx</td><td>ly</td><td>Typ</td><td>d</td></tr><tr><td>8704</td><td>4,00</td><td>1,44</td><td>□</td><td>2,00</td></tr><tr><td>8754</td><td>3,11</td><td>1,13</td><td>□</td><td>1,50</td></tr></table>	...51	lx	ly	Typ	d	8704	4,00	1,44	□	2,00	8754	3,11	1,13	□	1,50	46 27,5 8 2 8704 51 46 27,5 1,5 8 8754 51															
...51	lx	ly	Typ	d																												
8704	4,00	1,44	□	2,00																												
8754	3,11	1,13	□	1,50																												
8073	y X y	Posizione nel profilo / camera principale																														
	<table><tr><td>...51</td><td>lx</td><td>ly</td><td>Typ</td><td>d</td></tr><tr><td>8724</td><td>3,55</td><td>0,59</td><td>□</td><td>2,00</td></tr></table>	...51	lx	ly	Typ	d	8724	3,55	0,59	□	2,00	46 19,5 8 2 8724 51																				
...51	lx	ly	Typ	d																												
8724	3,55	0,59	□	2,00																												

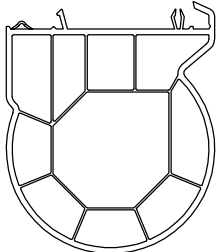
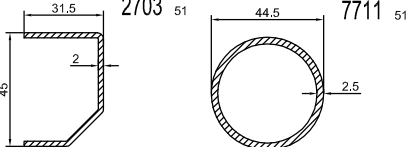
8074	X y X y	Posizione nel profilo / camera principale															
	<table><tr><th>...51</th><th>Ix</th><th>Iy</th><th>Typ</th><th>d</th></tr><tr><td>8704</td><td>4,00</td><td>1,44</td><td></td><td>2,00</td></tr><tr><td>8754</td><td>3,11</td><td>1,13</td><td></td><td>1,50</td></tr></table>	...51	Ix	Iy	Typ	d	8704	4,00	1,44		2,00	8754	3,11	1,13		1,50	46 8704 51  46 8754 51 
...51	Ix	Iy	Typ	d													
8704	4,00	1,44		2,00													
8754	3,11	1,13		1,50													

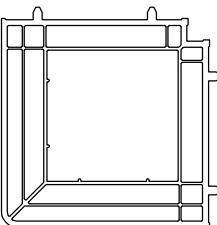
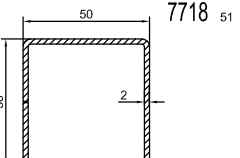
8098	
------	---

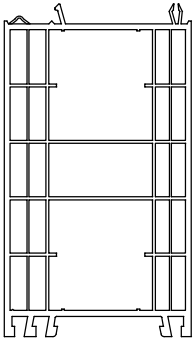
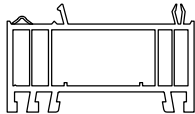
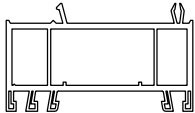
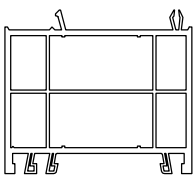
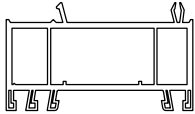
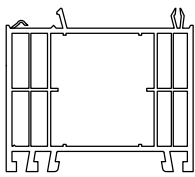
2249	X y — y X	Posizione nel profilo / camera principale																				
	<table><tr><td>...51</td><td>lx</td><td>ly</td><td>Typ</td><td>d</td></tr><tr><td>2770</td><td>10,83</td><td>6,48</td><td></td><td>2,50</td></tr><tr><td>50x30x3</td><td>13,60</td><td>5,94</td><td></td><td>3,00</td></tr><tr><td>50x30x4</td><td>16,50</td><td>7,08</td><td></td><td>4,00</td></tr></table>	...51	lx	ly	Typ	d	2770	10,83	6,48		2,50	50x30x3	13,60	5,94		3,00	50x30x4	16,50	7,08		4,00	
...51	lx	ly	Typ	d																		
2770	10,83	6,48		2,50																		
50x30x3	13,60	5,94		3,00																		
50x30x4	16,50	7,08		4,00																		

2326	X y — y X	Posizione nel profilo / camera principale																									
	<table><tr><td>...51</td><td>lx</td><td>ly</td><td>Typ</td><td>d</td></tr><tr><td>40x60x3</td><td>13,9</td><td>26,5</td><td></td><td>3,00</td></tr><tr><td>40x60x4</td><td>17,0</td><td>32,8</td><td></td><td>4,00</td></tr><tr><td>40x60x5</td><td>19,5</td><td>38,1</td><td></td><td>5,00</td></tr><tr><td>40x60x6</td><td>21,4</td><td>42,3</td><td></td><td>6,00</td></tr></table>	...51	lx	ly	Typ	d	40x60x3	13,9	26,5		3,00	40x60x4	17,0	32,8		4,00	40x60x5	19,5	38,1		5,00	40x60x6	21,4	42,3		6,00	
...51	lx	ly	Typ	d																							
40x60x3	13,9	26,5		3,00																							
40x60x4	17,0	32,8		4,00																							
40x60x5	19,5	38,1		5,00																							
40x60x6	21,4	42,3		6,00																							

3240	X y — y X	Posizione nel profilo / camera principale																									
	<table><tr><td>...51</td><td>lx</td><td>ly</td><td>Typ</td><td>d</td></tr><tr><td>80x40x3</td><td>54,20</td><td>18,00</td><td></td><td>3,00</td></tr><tr><td>3798</td><td>71,10</td><td>23,04</td><td></td><td>4,00</td></tr><tr><td>80x40x5</td><td>80,30</td><td>25,70</td><td></td><td>5,00</td></tr><tr><td>80x40x6</td><td>90,50</td><td>28,50</td><td></td><td>6,00</td></tr></table>	...51	lx	ly	Typ	d	80x40x3	54,20	18,00		3,00	3798	71,10	23,04		4,00	80x40x5	80,30	25,70		5,00	80x40x6	90,50	28,50		6,00	
...51	lx	ly	Typ	d																							
80x40x3	54,20	18,00		3,00																							
3798	71,10	23,04		4,00																							
80x40x5	80,30	25,70		5,00																							
80x40x6	90,50	28,50		6,00																							

2233	X y — y X	Posizione nel profilo / camera principale															
	<table><tr><td>...51</td><td>lx</td><td>ly</td><td>Typ</td><td>d</td></tr><tr><td>2703</td><td>1,91</td><td>5,93</td><td></td><td>2,00</td></tr><tr><td>7711</td><td>7,54</td><td>7,54</td><td></td><td>2,60</td></tr></table>	...51	lx	ly	Typ	d	2703	1,91	5,93		2,00	7711	7,54	7,54		2,60	
...51	lx	ly	Typ	d													
2703	1,91	5,93		2,00													
7711	7,54	7,54		2,60													

2304	X y — y X	Posizione nel profilo / camera principale																				
	<table><tr><td>...51</td><td>lx</td><td>ly</td><td>Typ</td><td>d</td></tr><tr><td>7718</td><td>14,37</td><td>14,37</td><td></td><td>2,00</td></tr><tr><td>50x50x4</td><td>25,00</td><td>25,00</td><td></td><td>4,00</td></tr><tr><td>50x50x5</td><td>28,90</td><td>28,90</td><td></td><td>5,00</td></tr></table>	...51	lx	ly	Typ	d	7718	14,37	14,37		2,00	50x50x4	25,00	25,00		4,00	50x50x5	28,90	28,90		5,00	
...51	lx	ly	Typ	d																		
7718	14,37	14,37		2,00																		
50x50x4	25,00	25,00		4,00																		
50x50x5	28,90	28,90		5,00																		

2311	X y y X	Posizione nel profilo / camera principale										
	<table><tr><th>....51</th><th>Ix</th><th>Iy</th><th>Typ</th><th>d</th></tr><tr><td>2724</td><td>4,22</td><td>1,39</td><td></td><td>2,00</td></tr></table>	51	Ix	Iy	Typ	d	2724	4,22	1,39		2,00	40 2724 51 20 2
....51	Ix	Iy	Typ	d								
2724	4,22	1,39		2,00								
2313	X y y X	Posizione nel profilo / camera principale										
	<table><tr><th>....51</th><th>Ix</th><th>Iy</th><th>Typ</th><th>d</th></tr><tr><td>2724</td><td>4,22</td><td>1,39</td><td></td><td>2,00</td></tr></table>	51	Ix	Iy	Typ	d	2724	4,22	1,39		2,00	40 2724 51 20 2
....51	Ix	Iy	Typ	d								
2724	4,22	1,39		2,00								
7290	X y y X	Posizione nel profilo / camera principale										
	<table><tr><th>....51</th><th>Ix</th><th>Iy</th><th>Typ</th><th>d</th></tr><tr><td>2724</td><td>4,22</td><td>1,39</td><td></td><td>2,00</td></tr></table>	51	Ix	Iy	Typ	d	2724	4,22	1,39		2,00	40 2724 51 20 2
....51	Ix	Iy	Typ	d								
2724	4,22	1,39		2,00								
7289	X y y X	Posizione nel profilo / camera principale										
	<table><tr><th>....51</th><th>Ix</th><th>Iy</th><th>Typ</th><th>d</th></tr><tr><td>2724</td><td>4,22</td><td>1,39</td><td></td><td>2,00</td></tr></table>	51	Ix	Iy	Typ	d	2724	4,22	1,39		2,00	40 2724 51 20 2
....51	Ix	Iy	Typ	d								
2724	4,22	1,39		2,00								
7290	X y y X	Posizione nel profilo / camera principale										
	<table><tr><th>....51</th><th>Ix</th><th>Iy</th><th>Typ</th><th>d</th></tr><tr><td>2724</td><td>4,22</td><td>1,39</td><td></td><td>2,00</td></tr></table>	51	Ix	Iy	Typ	d	2724	4,22	1,39		2,00	40 2724 51 20 2
....51	Ix	Iy	Typ	d								
2724	4,22	1,39		2,00								
7292	X y y X	Posizione nel profilo / camera principale										
	<table><tr><th>....51</th><th>Ix</th><th>Iy</th><th>Typ</th><th>d</th></tr><tr><td>2724</td><td>4,22</td><td>1,39</td><td></td><td>2,00</td></tr></table>	51	Ix	Iy	Typ	d	2724	4,22	1,39		2,00	40 2724 51 20 2
....51	Ix	Iy	Typ	d								
2724	4,22	1,39		2,00								

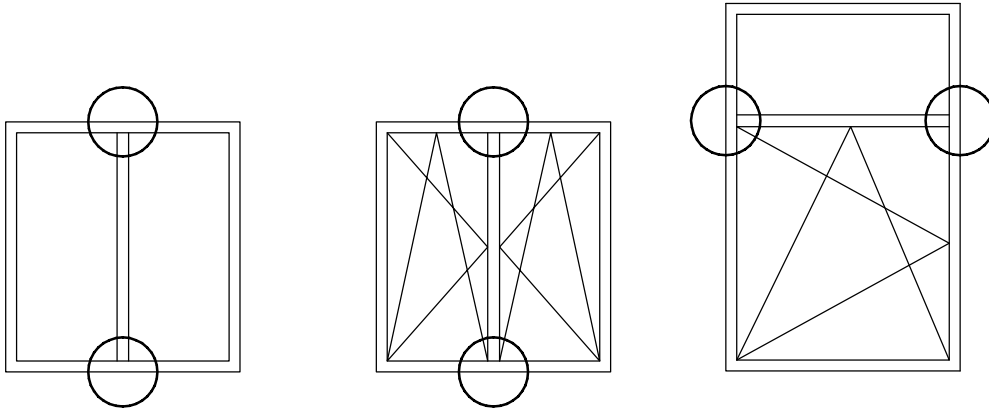
7281	X y y X <table><tr><td>...51</td><td>lx</td><td>ly</td><td>Typ</td><td>d</td></tr><tr><td>7796</td><td>4,17</td><td>0,28</td><td></td><td>2,00</td></tr><tr><td>FL 50x10</td><td>10,42</td><td>0,42</td><td></td><td>10,0</td></tr></table>	...51	lx	ly	Typ	d	7796	4,17	0,28		2,00	FL 50x10	10,42	0,42		10,0	Posizione nel profilo / camera principale 50 7796 51 10 2										
...51	lx	ly	Typ	d																							
7796	4,17	0,28		2,00																							
FL 50x10	10,42	0,42		10,0																							
7291	X y y X <table><tr><td>...51</td><td>lx</td><td>ly</td><td>Typ</td><td>d</td></tr><tr><td>2756</td><td>24,10</td><td>2,04</td><td></td><td>2,00</td></tr><tr><td>7710</td><td>36,10</td><td>2,25</td><td></td><td>2,00</td></tr><tr><td>80x10</td><td>42,60</td><td>0,66</td><td></td><td>10,0</td></tr></table>	...51	lx	ly	Typ	d	2756	24,10	2,04		2,00	7710	36,10	2,25		2,00	80x10	42,60	0,66		10,0	Posizione nel profilo / camera principale 80 2756 51 9 2 25 88 7710 51 2 25					
...51	lx	ly	Typ	d																							
2756	24,10	2,04		2,00																							
7710	36,10	2,25		2,00																							
80x10	42,60	0,66		10,0																							
7288	X y y X <table><tr><td>...51</td><td>lx</td><td>ly</td><td>Typ</td><td>d</td></tr><tr><td>3710</td><td>2,67</td><td>2,37</td><td></td><td>2,00</td></tr><tr><td>3712</td><td>1,90</td><td>1,00</td><td></td><td>1,50</td></tr><tr><td>4794</td><td>1,98</td><td>1,78</td><td></td><td>1,50</td></tr><tr><td>7701</td><td>2,51</td><td>2,26</td><td></td><td>2,00</td></tr></table>	...51	lx	ly	Typ	d	3710	2,67	2,37		2,00	3712	1,90	1,00		1,50	4794	1,98	1,78		1,50	7701	2,51	2,26		2,00	Posizione nel profilo / camera principale 30 3710 51 28 2 30 3712 51 28 1,5 29.5 4794 51 27.5 1,5 29.5 7701 51 27.5 2
...51	lx	ly	Typ	d																							
3710	2,67	2,37		2,00																							
3712	1,90	1,00		1,50																							
4794	1,98	1,78		1,50																							
7701	2,51	2,26		2,00																							
7299	X y y X <table><tr><td>...51</td><td>lx</td><td>ly</td><td>Typ</td><td>d</td></tr><tr><td>3710</td><td>2,67</td><td>2,37</td><td></td><td>2,00</td></tr><tr><td>3712</td><td>1,90</td><td>1,00</td><td></td><td>1,50</td></tr><tr><td>4794</td><td>1,98</td><td>1,78</td><td></td><td>1,50</td></tr><tr><td>7701</td><td>2,51</td><td>2,26</td><td></td><td>2,00</td></tr></table>	...51	lx	ly	Typ	d	3710	2,67	2,37		2,00	3712	1,90	1,00		1,50	4794	1,98	1,78		1,50	7701	2,51	2,26		2,00	Posizione nel profilo / camera principale 30 3710 51 28 2 30 3712 51 28 1,5 29.5 4794 51 27.5 1,5 29.5 7701 51 27.5 2
...51	lx	ly	Typ	d																							
3710	2,67	2,37		2,00																							
3712	1,90	1,00		1,50																							
4794	1,98	1,78		1,50																							
7701	2,51	2,26		2,00																							

Collegamenti montante

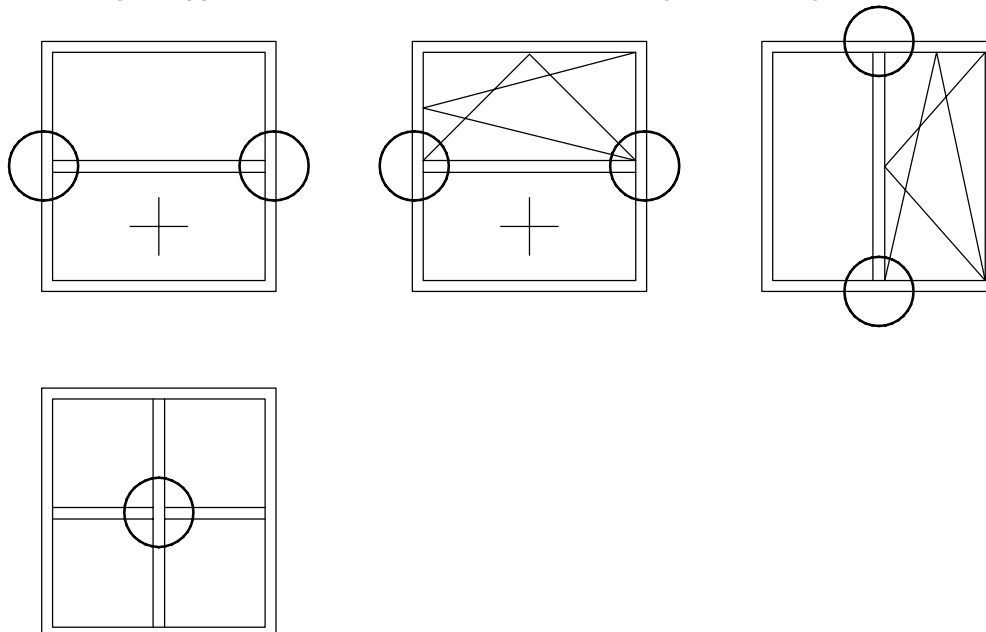
Le seguenti avvertenze trovano applicazione per collegamenti montante standard.
 Per i collegamenti montante e traverso anticaduta si veda i certificati sulla pagina iniziale di **GEALAN**.
 (Per i sistemi S 7000 IQ e S 7000 IQ plus non è disponibile alcun certificato)

Altri accorgimenti previsti per un collegamento montante:

Per i seguenti esempi di applicazione non è necessario alcun accorgimento di sigillatura.



Per i seguenti esempi di applicazione non è necessario alcun accorgimento di sigillatura.



Vetraggio anticaduta in conformità con la DIN 18008/4

Collegamento montante nel sistema S 8000 IQ

Figura 01:

Collegamento montante con montante art. 8040 e rinforzo art. 8713 51 e cavallotto per montanti a corpo unico art. 8505 54.

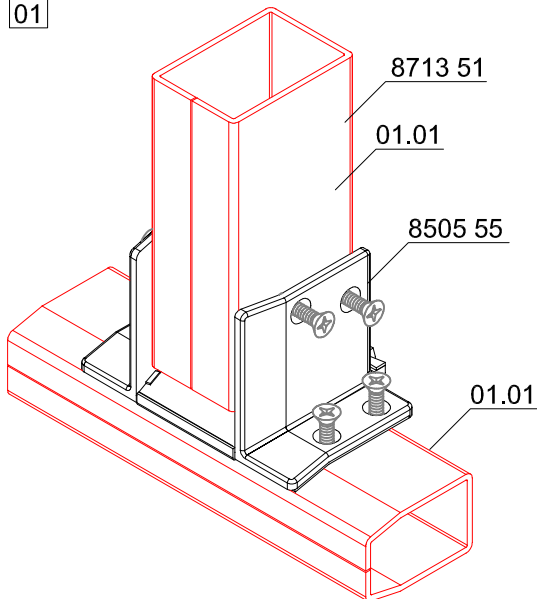
Figura 02:

Collegamento montante con montante art. 8043 e rinforzo art. 8708 51 e cavallotto per montanti diviso nel centro art. 8505 54.

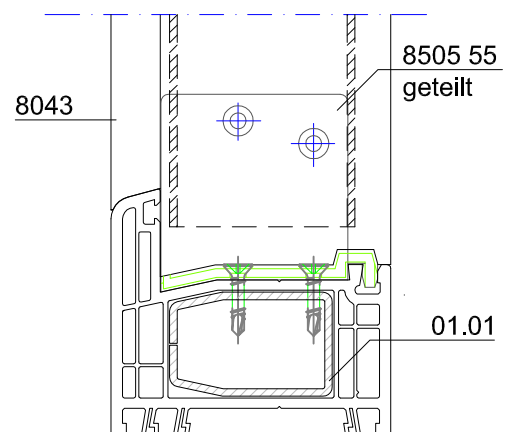
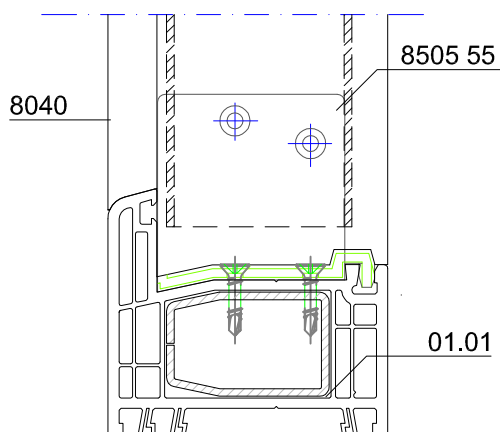
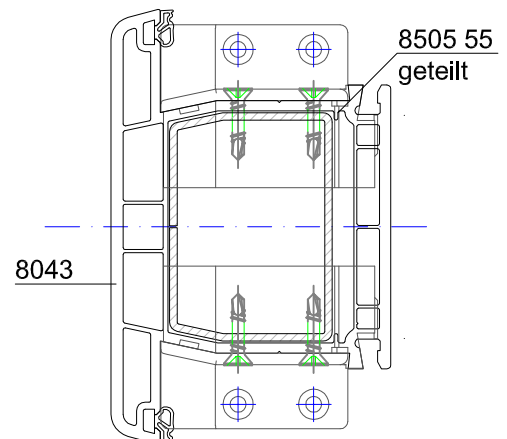
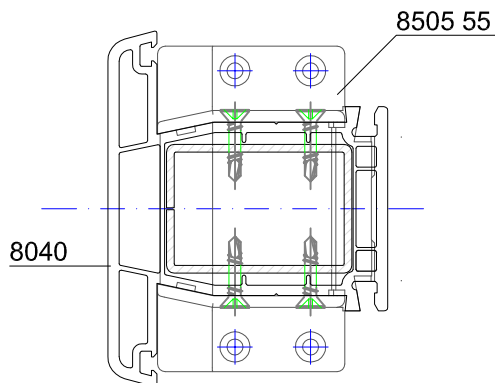
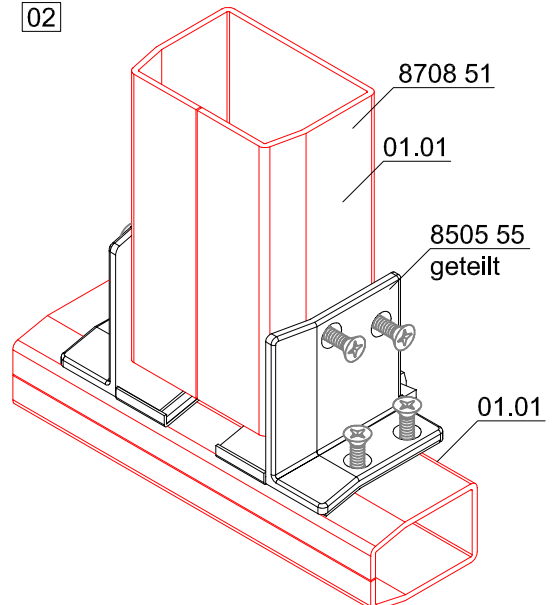
Tutte le viti di fissaggio devono essere avvitate nel rinforzo (01.01)

Tutte gli accorgimenti di sigillatura devono essere rispettati.

01



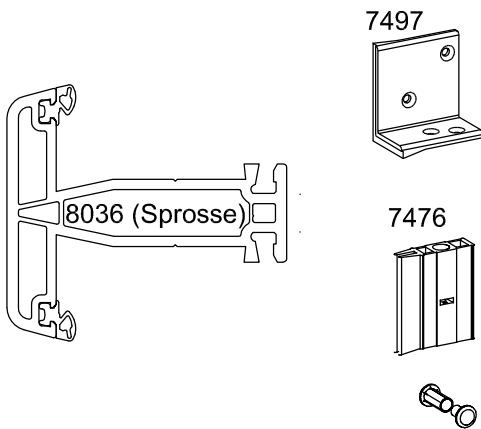
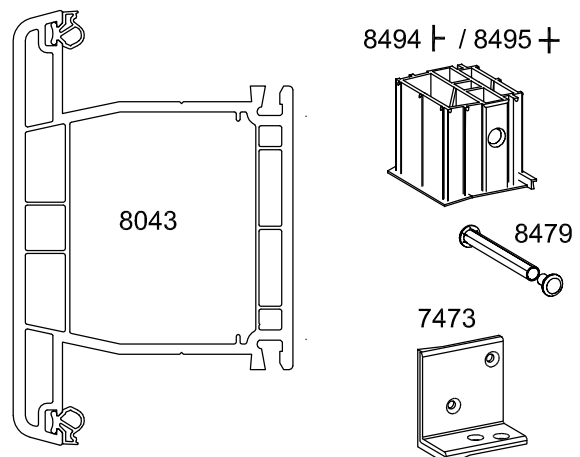
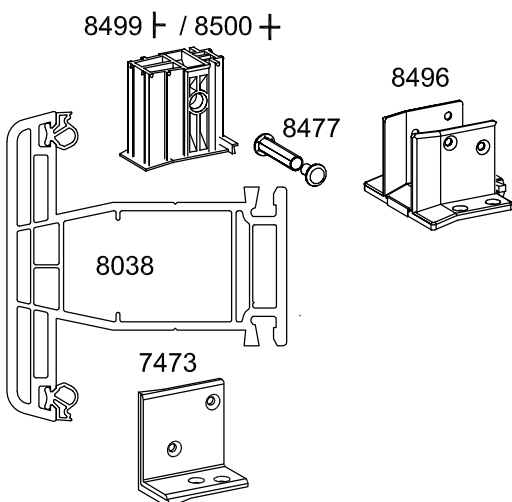
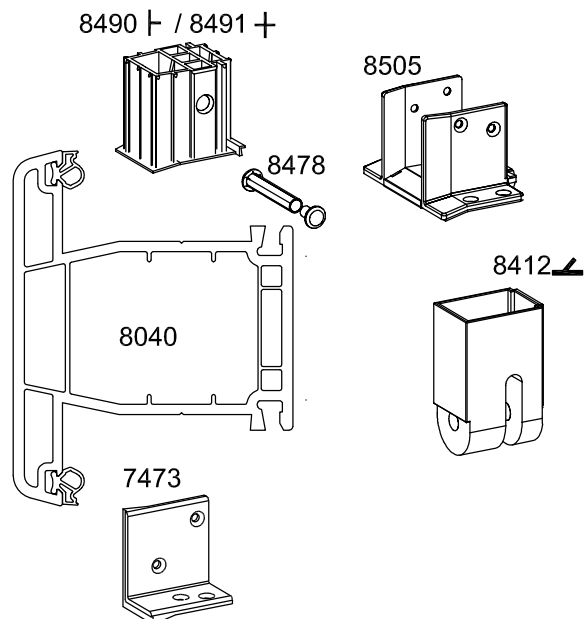
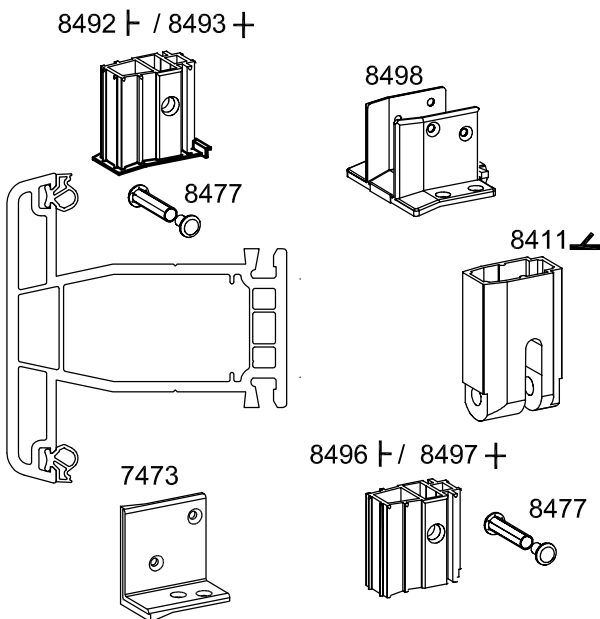
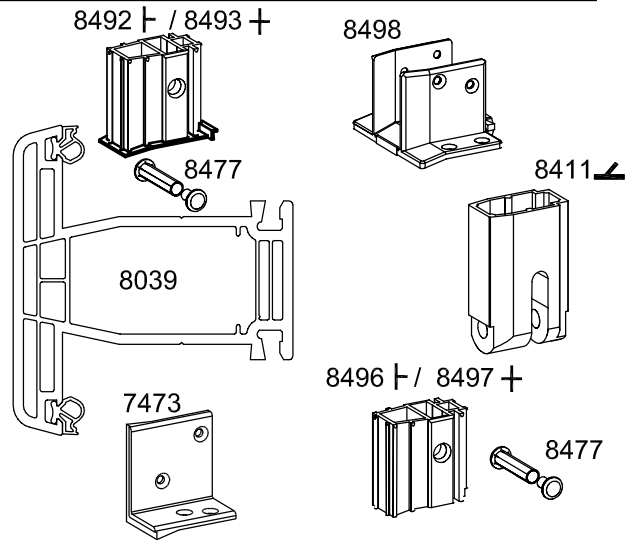
02



Tutte le misure di tenuta devono essere osservate.

Panoramica cavallotto per montanti

Potete trovare la panoramica delle dime di foratura nell'ultima pagina del presente capitolo.

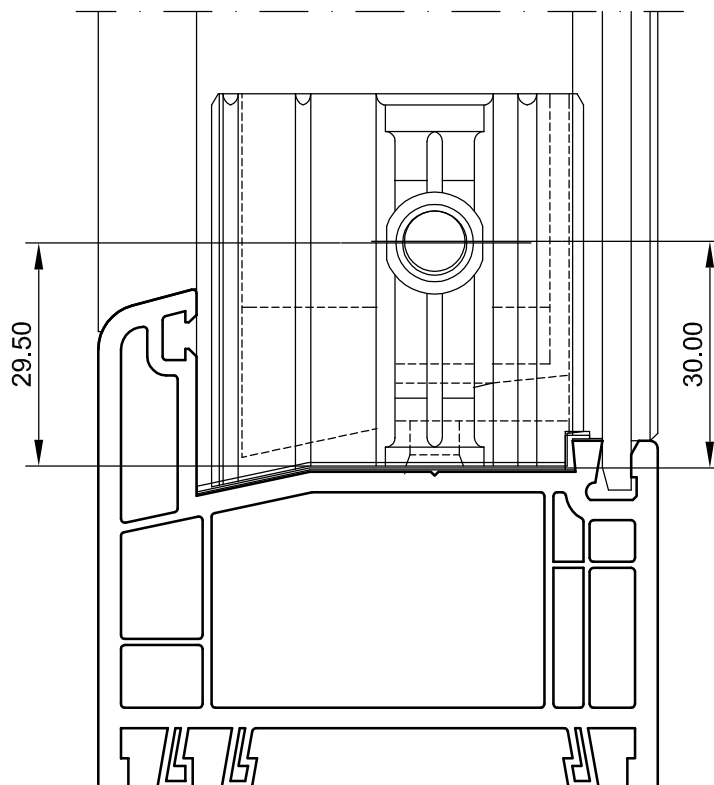
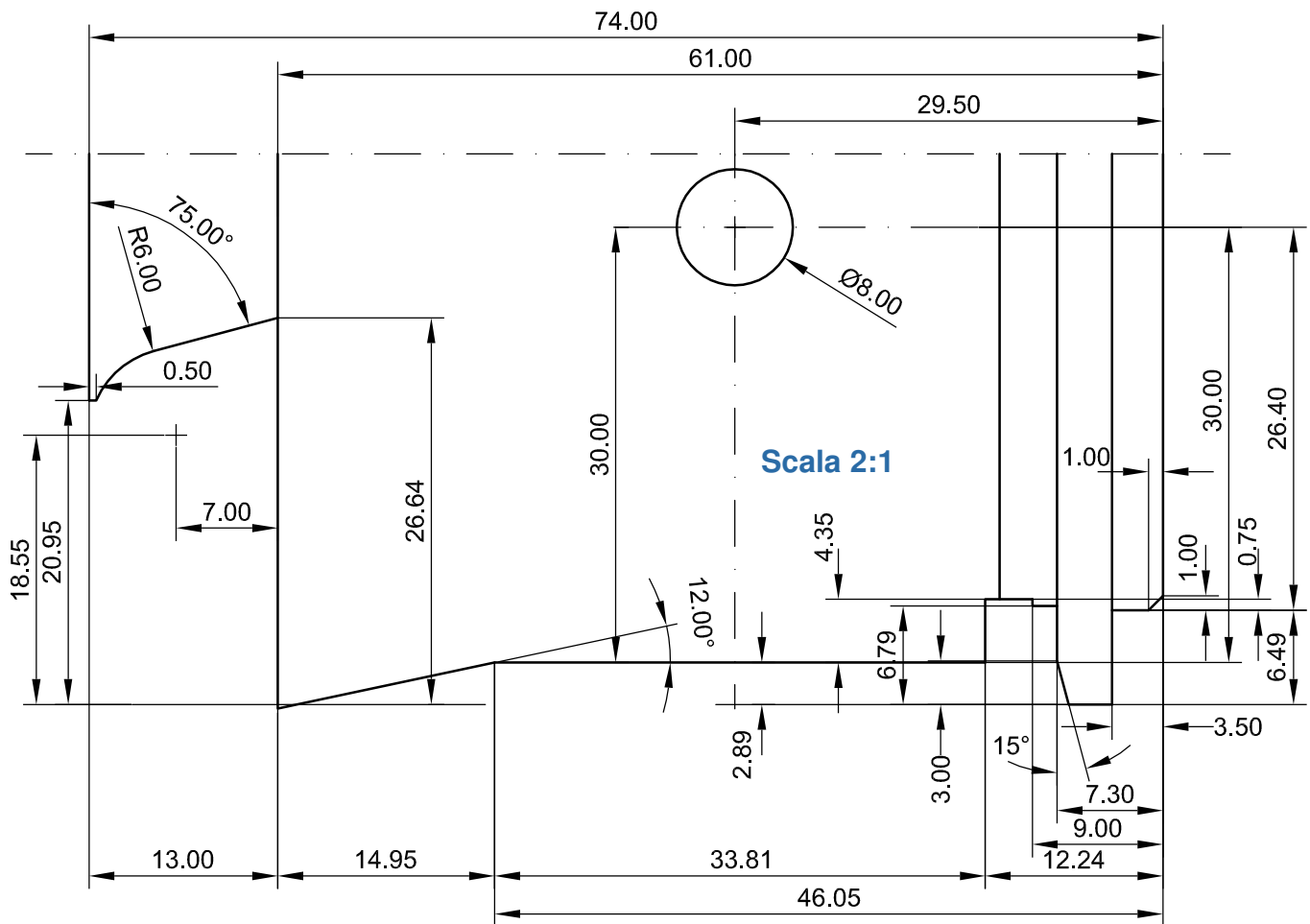
8036 | 8037 | 8038

8039 | 8040 | 8043


Intestatura di fresatura per rinforzi in PVC con guarnizione (ad es. 8492), 74 mm a gradino.
Da utilizzare con un'altezza di battuta di **18 mm** (ad es. 8032).



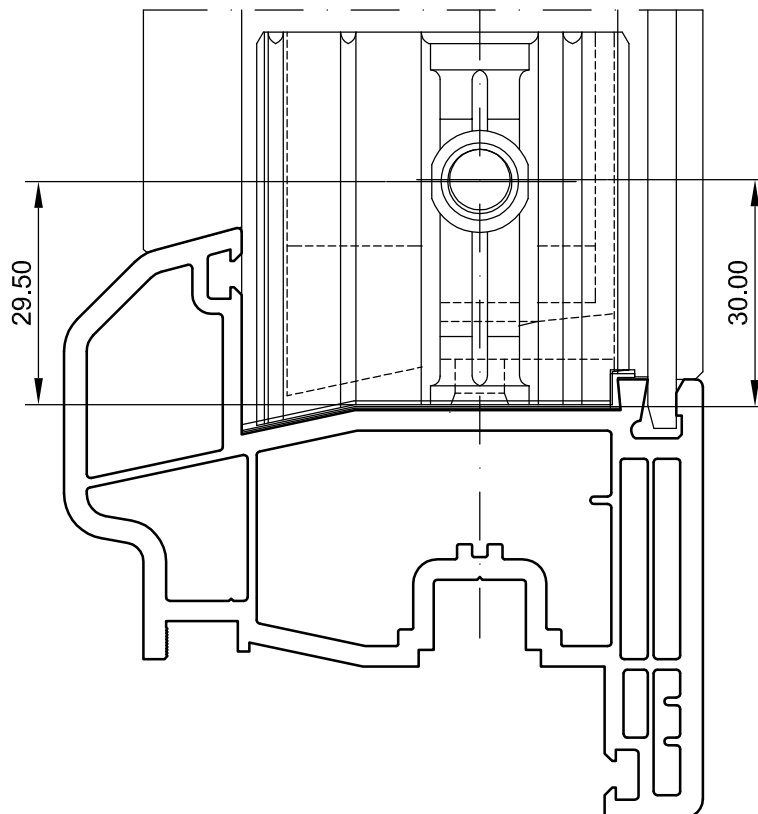
Disegno di fresatura

Intestatura di fresatura per rinforzi in PVC con guarnizione (ad es. 8492), 74 mm a gradino.
Da utilizzare con un'altezza di battuta di **20 mm** (ad es. 8006).



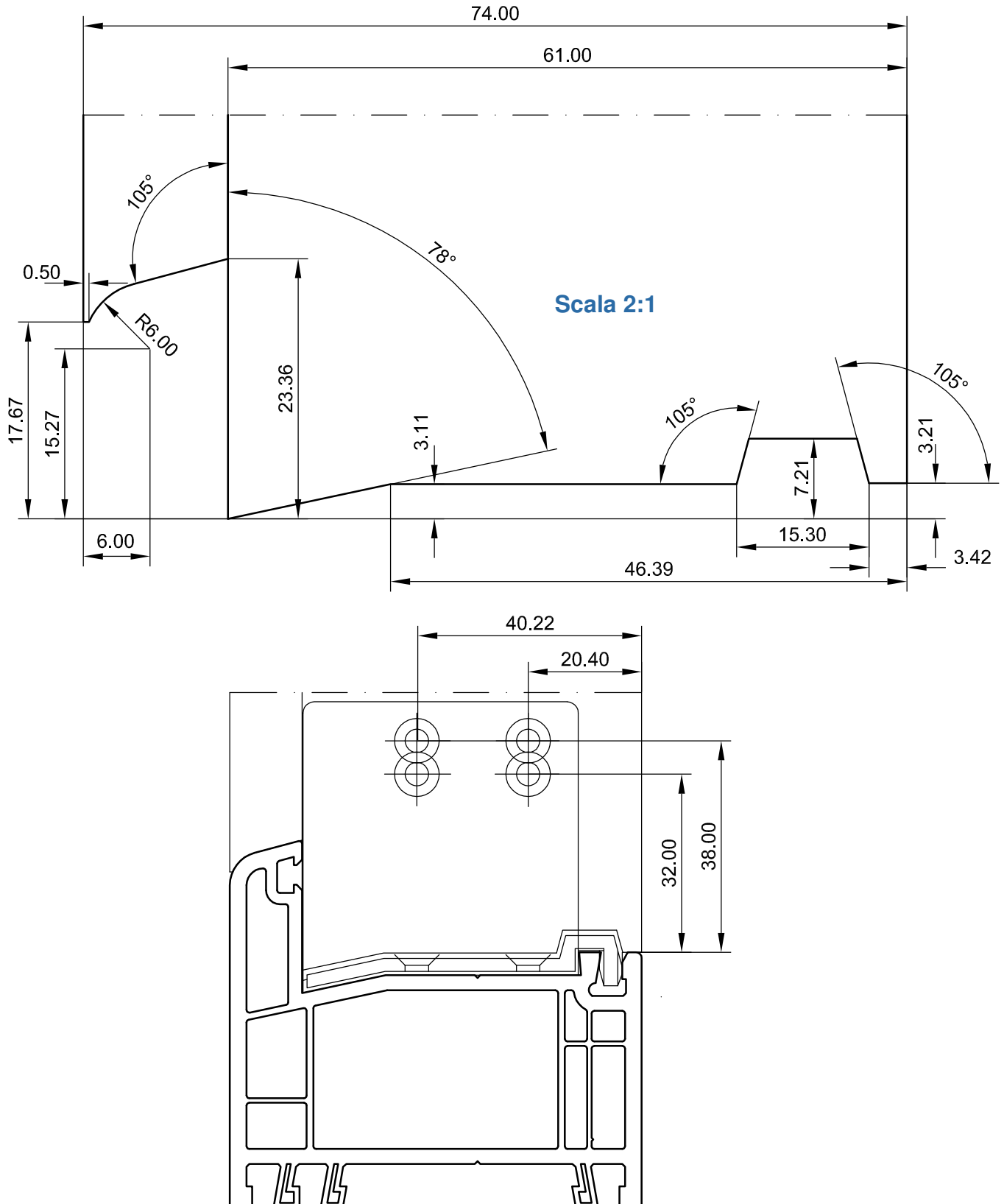
Intestatura di fresatura per rinforzi in PVC con guarnizione (ad es. 8492), 74 mm semicomplanare.
Da utilizzare con un'altezza di battuta di **20 mm** (ad es. 8006).

74.00



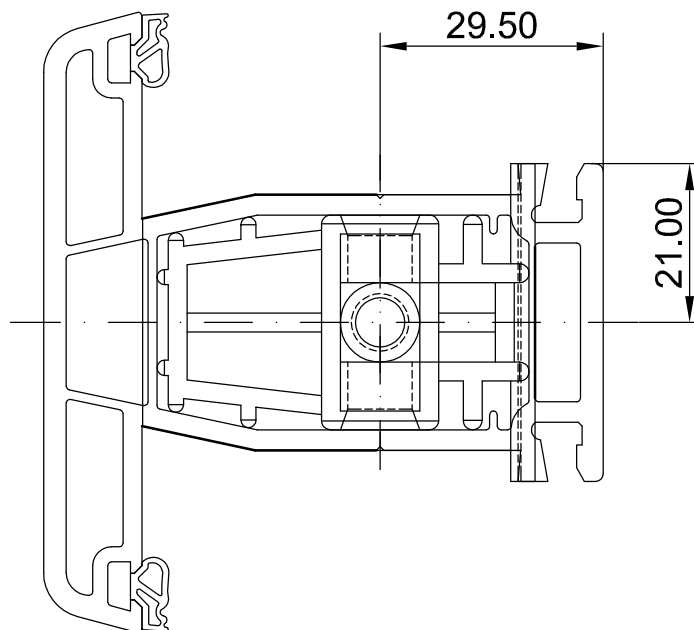
Disegno di fresatura

Intestatura di fresatura per rinforzi in metallo estesi (ad es. 8498), 74 mm a gradino.
Da utilizzare con un'altezza di battuta di **20 mm** (ad es. 8006).

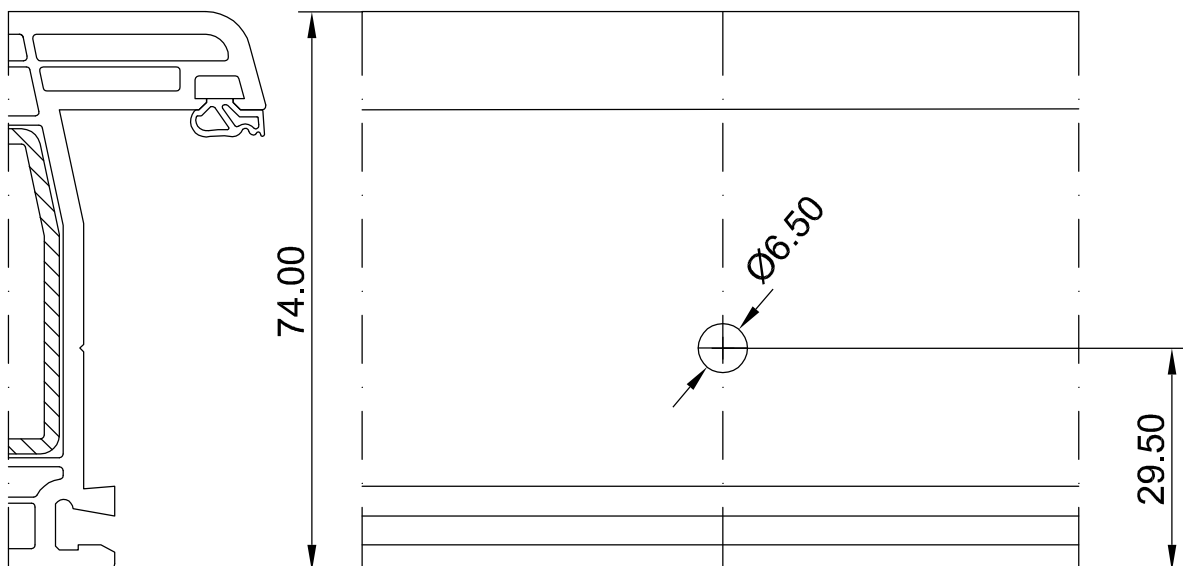


Assi di perforazione

Rinforzo in PVC (ad es. art. 8492 70)

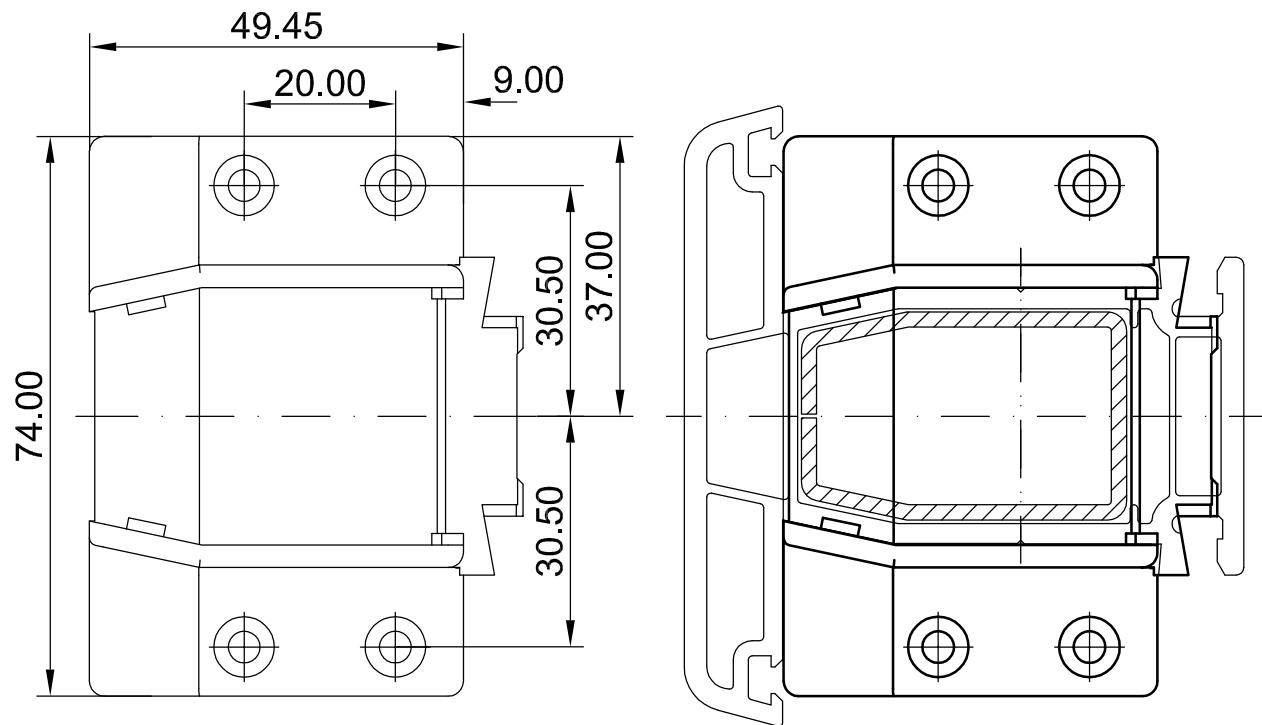


Posizione di foratura per lavorazione della barra

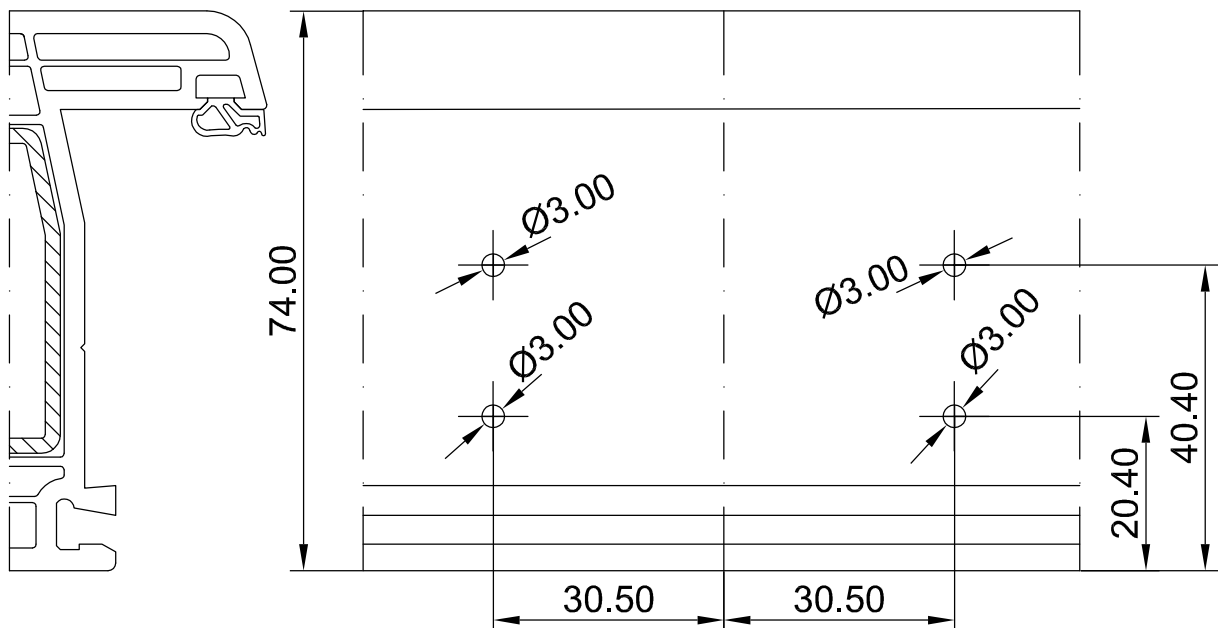


Assi di perforazione

Rinforzo in metallo art. 8496 55

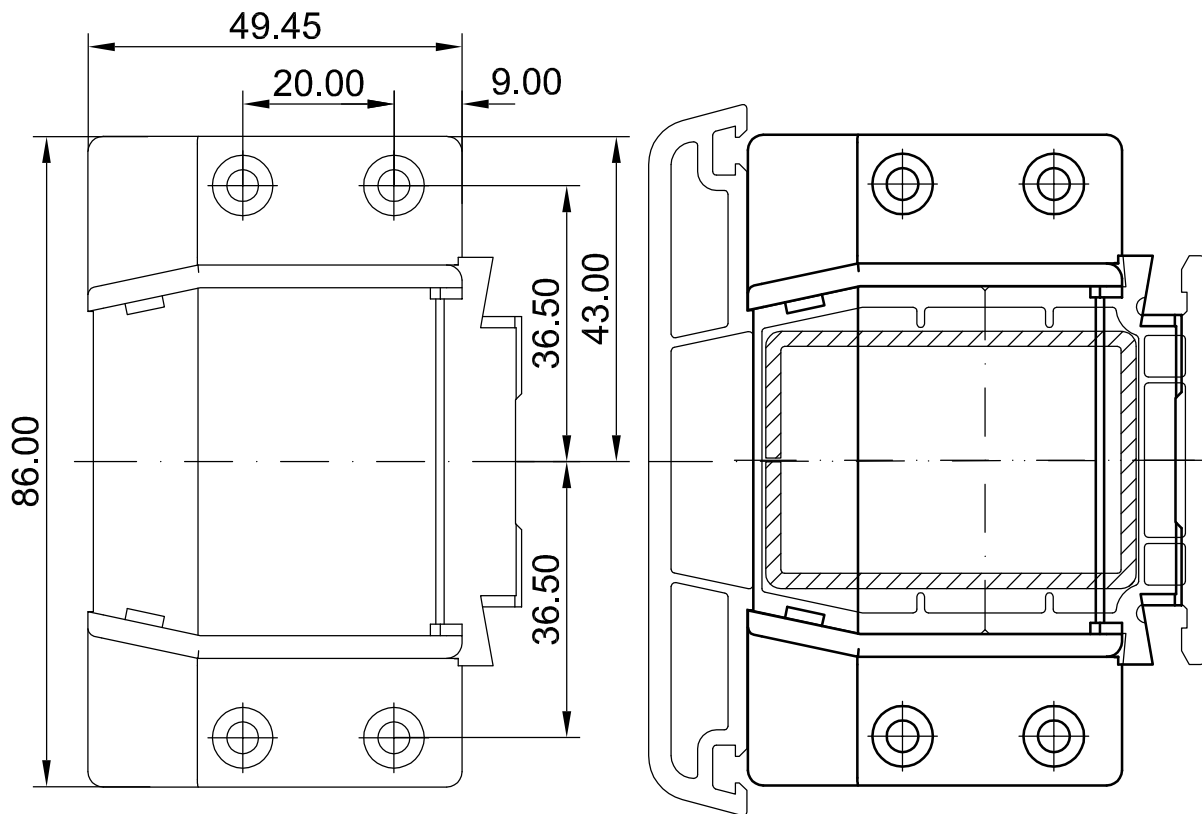
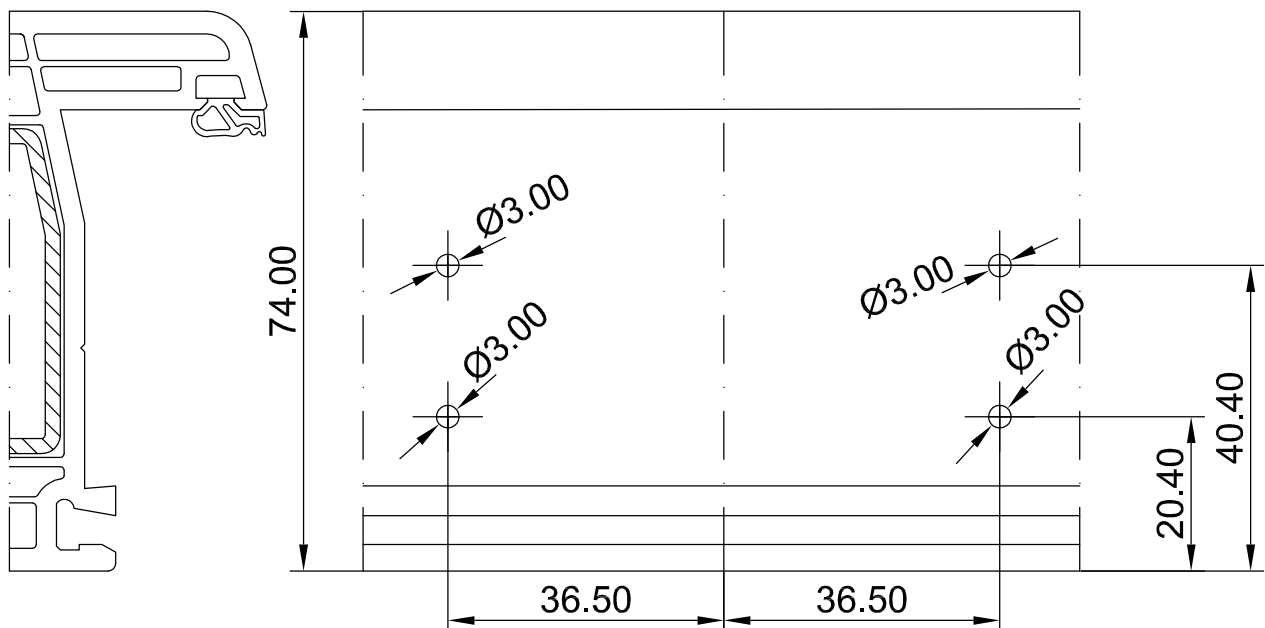


Posizione di foratura per lavorazione della barra

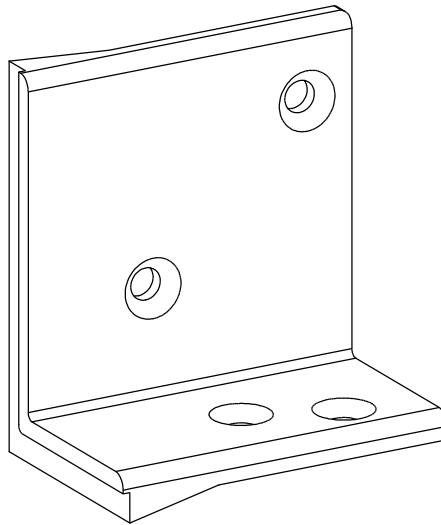


Assi di perforazione

Rinforzo in metallo art. 8505 55


Posizione di foratura per lavorazione della barra


Squadretta art. 7473 55



UTILIZZO

- Per il fissaggio dei traversi nei sistemi S 8000 IQ.
- Come angolo di riparazione nella zona degli angoli per tutti i profili principali con una profondità sede vetro pari a 61 mm.
- Il perno montato sul retro del lato lungo è previsto per un posizionamento preciso nel profilo montante.

LAVORAZIONE

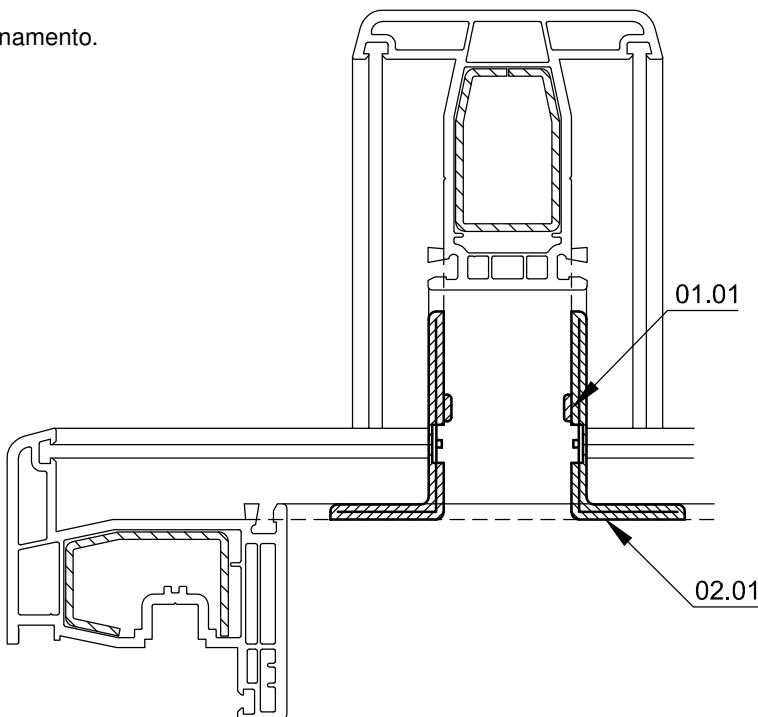
- Fresare il traverso come di consueto e inserire la foratura trasversale.
Per le dime di foratura richieste, si veda la tabella.
- Inserire il profilo del traverso nel telaio anta e sigillare.
- Montare le squadrette con il perno nella foratura trasversale e fissare con viti autoforanti per serramenti Ø 4 x 19 mm.
- Ogni vite deve fare presa nei rinforzi.

01.01:

Perni di posizionamento.

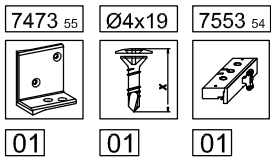
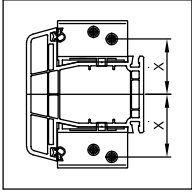
02.01:

Squadrette

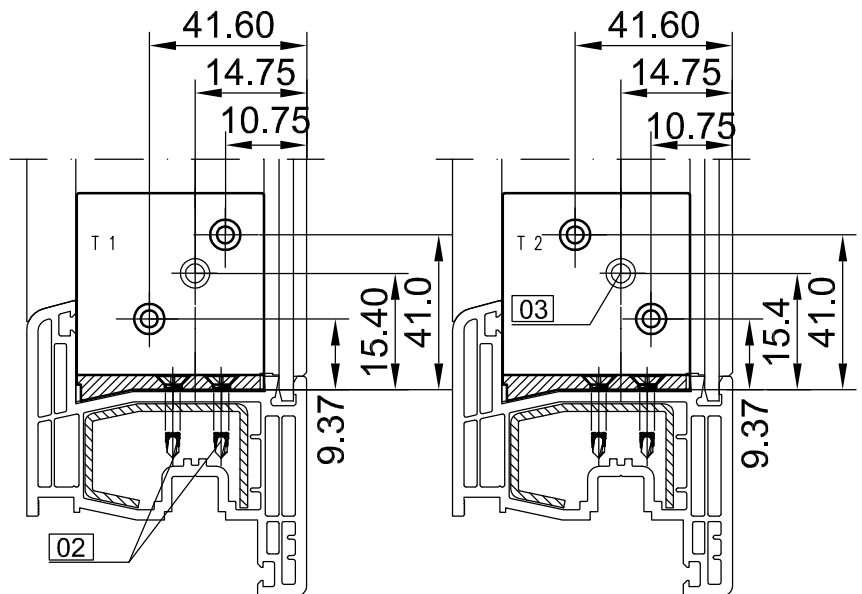
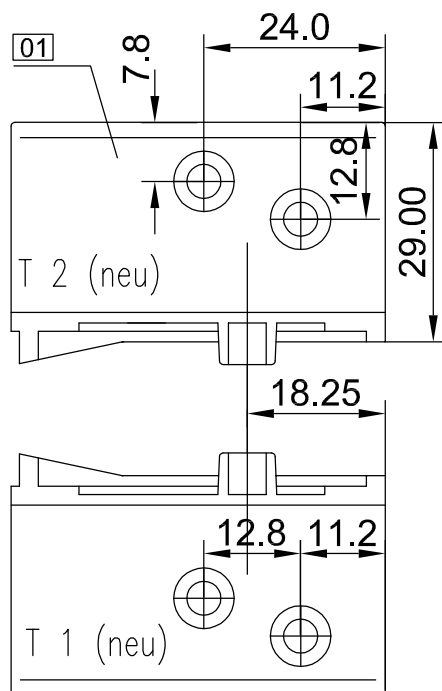


Assi di perforazione

Squadretta art. 7473 55

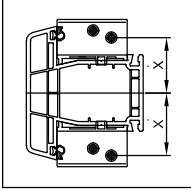


Posizione di foratura per lavorazione della barra

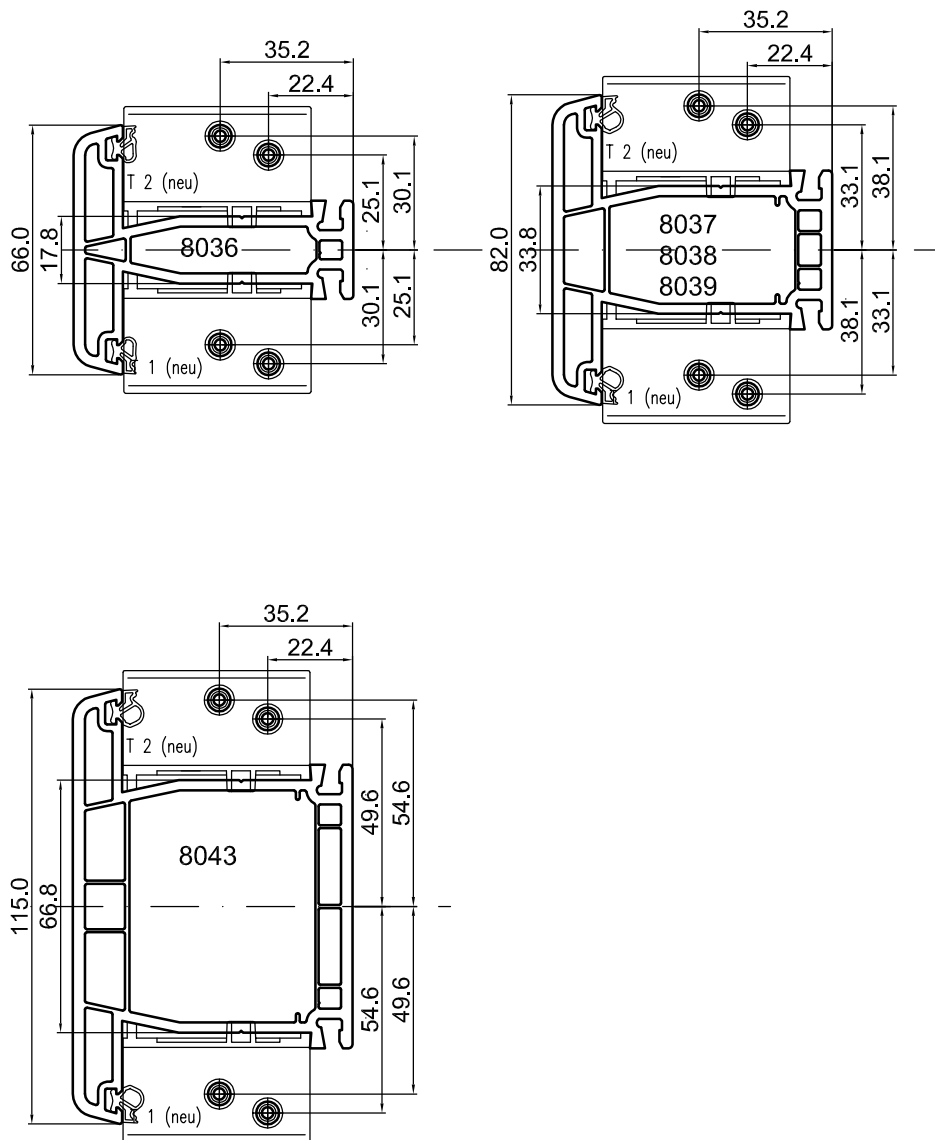


Assi di perforazione

Squadretta art. 7473 55

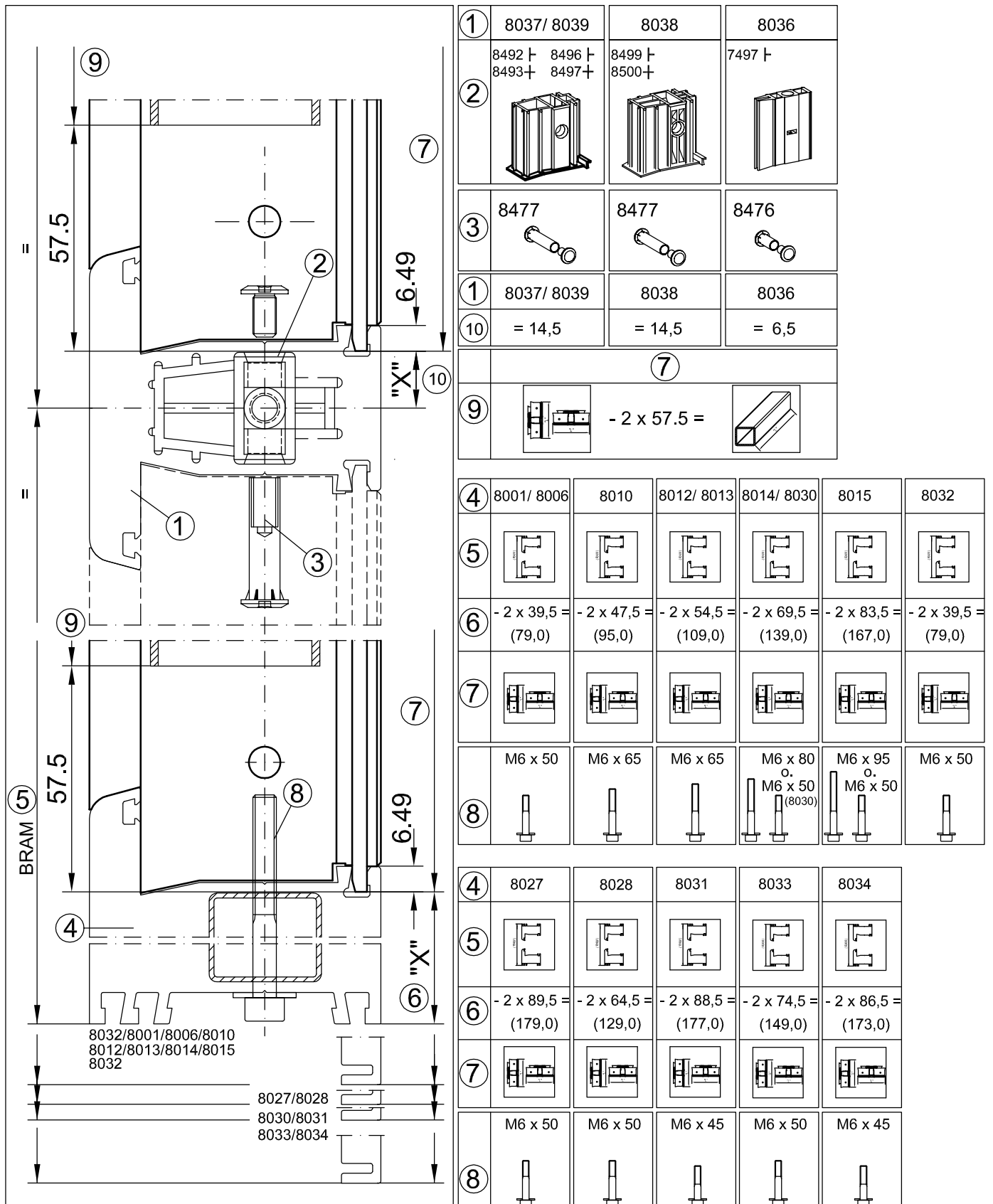


Posizione di foratura per lavorazione della barra



Dimensioni del taglio

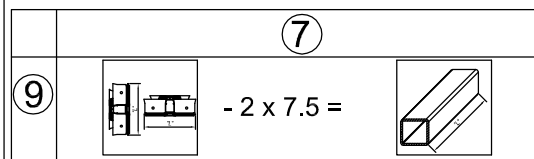
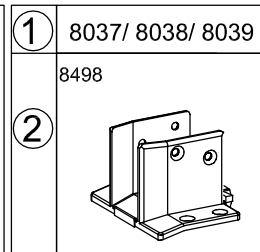
Cavallotto per montanti art. 8036, 8037, 8038, 8039



Cavallotto per montanti art. 8040, 8043



Cavallotto per montanti art. 8498



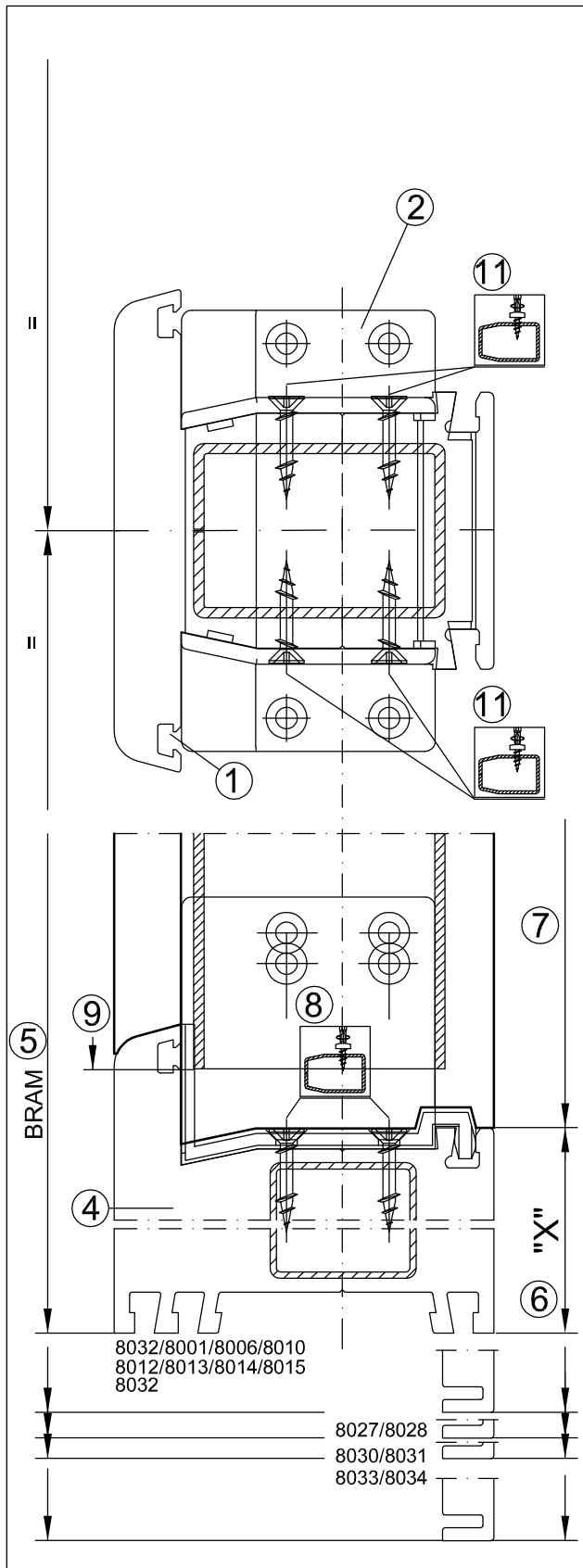
4	8001/ 8006	8010	8012/ 8013	8014/ 8030	8015	8032
5						
6	- 2 x 46 = (92,0)	- 2 x 54 = (108,0)	- 2 x 62 = (122,0)	- 2 x 69,5 = (139,0)	- 2 x 76 = (152,0)	- 2 x 46 = (92,0)
7						

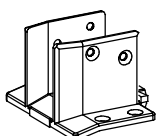
④	8027	8028	8031	8033	8034
⑤					
⑥	- 2 x 96 = (192,0)	- 2 x 71 = (142,0)	- 2 x 95 = (190,0)	- 2 x 81 = (162,0)	- 2 x 93 = (186,0)
⑦					

8 + 11	Ø4x20 	8 + 11	Ø3 
--	--	--	---

Dimensioni del taglio

Cavalotto per montanti art. 8505



1	8040
2	8505
2	

4	8001/ 8006	8010	8012/ 8013	8014/ 8030	8015	8032
5						
6	- 2 x 46 = (92,0)	- 2 x 54 = (108,0)	- 2 x 62 = (122,0)	- 2 x 69,5 = (139,0)	- 2 x 76 = (152,0)	- 2 x 46 = (92,0)
7						

4	8027	8028	8031	8033	8034
5					
6	- 2 x 96 = (192,0)	- 2 x 71 = (142,0)	- 2 x 95 = (190,0)	- 2 x 81 = (162,0)	- 2 x 93 = (186,0)
7					

8	Ø4x20	8	Ø3
11		11	

Collegamento a croce

Lavorazione **con** accorgimenti aggiuntivi di sigillatura, come summenzionati.

Per i traversi a croce, che suddividono il vetro, i collegamenti orizzontali devono essere sempre sigillati.

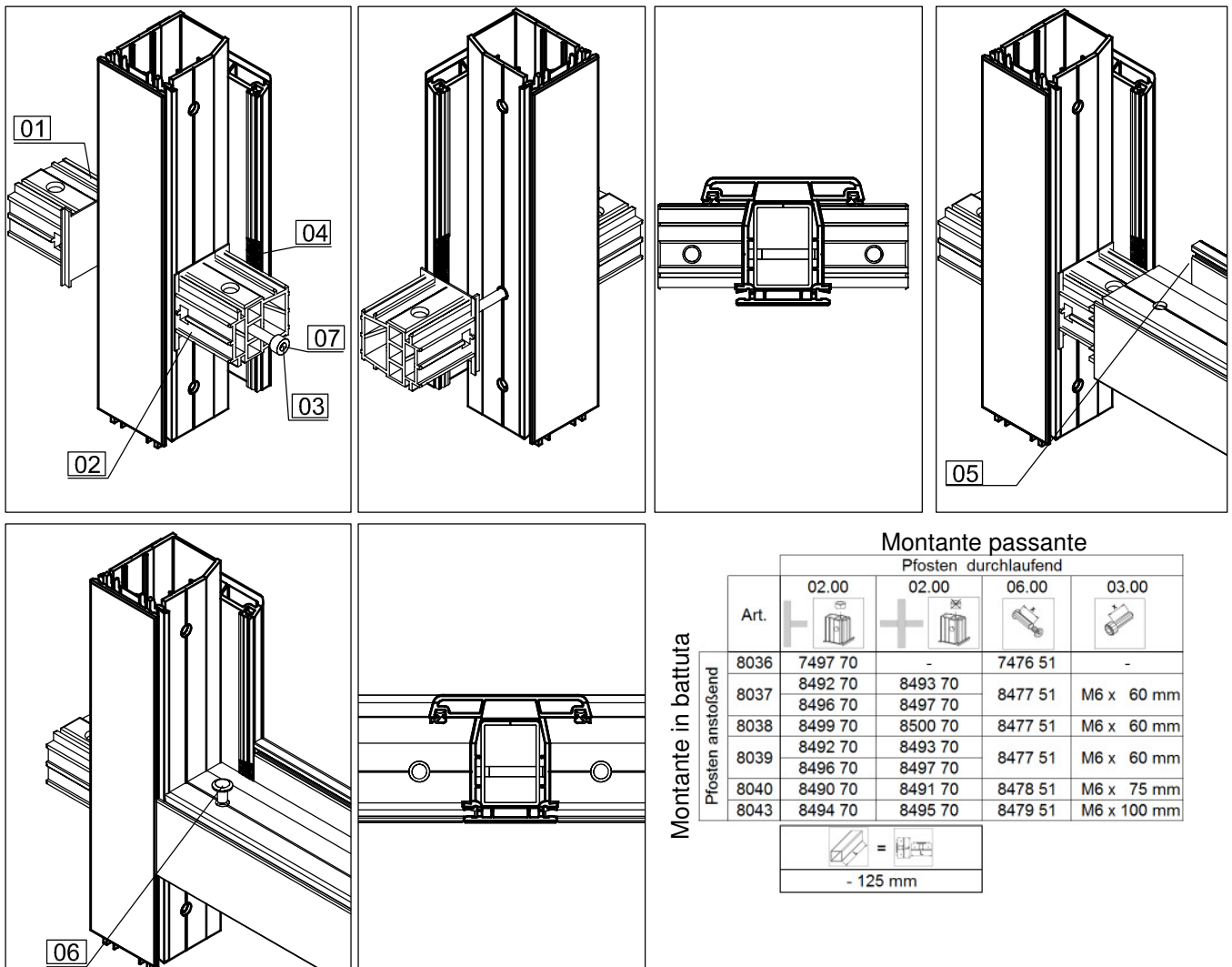
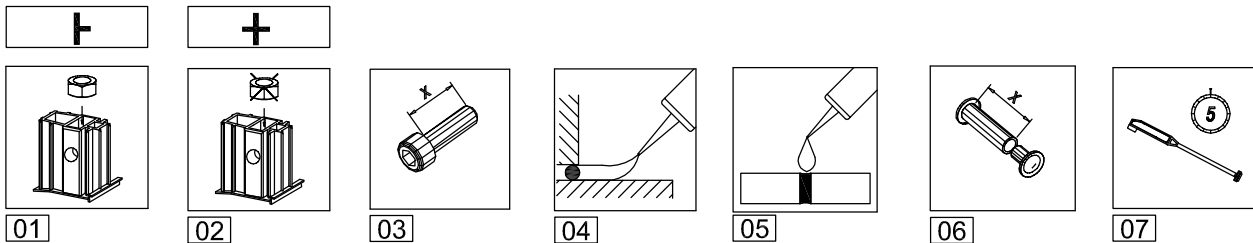
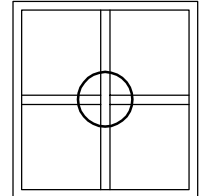
Per i cavallotti per montanti in PVC ad es. art. 8492 con dado quadro e art. 8493 senza dado quadro.

Lavorazione:

Perforare il montante passante con un trapano con punta da $\varnothing 6,5$ mm. Inserire la dima di foratura art. 3550 54; utilizzare la traccia centrale.

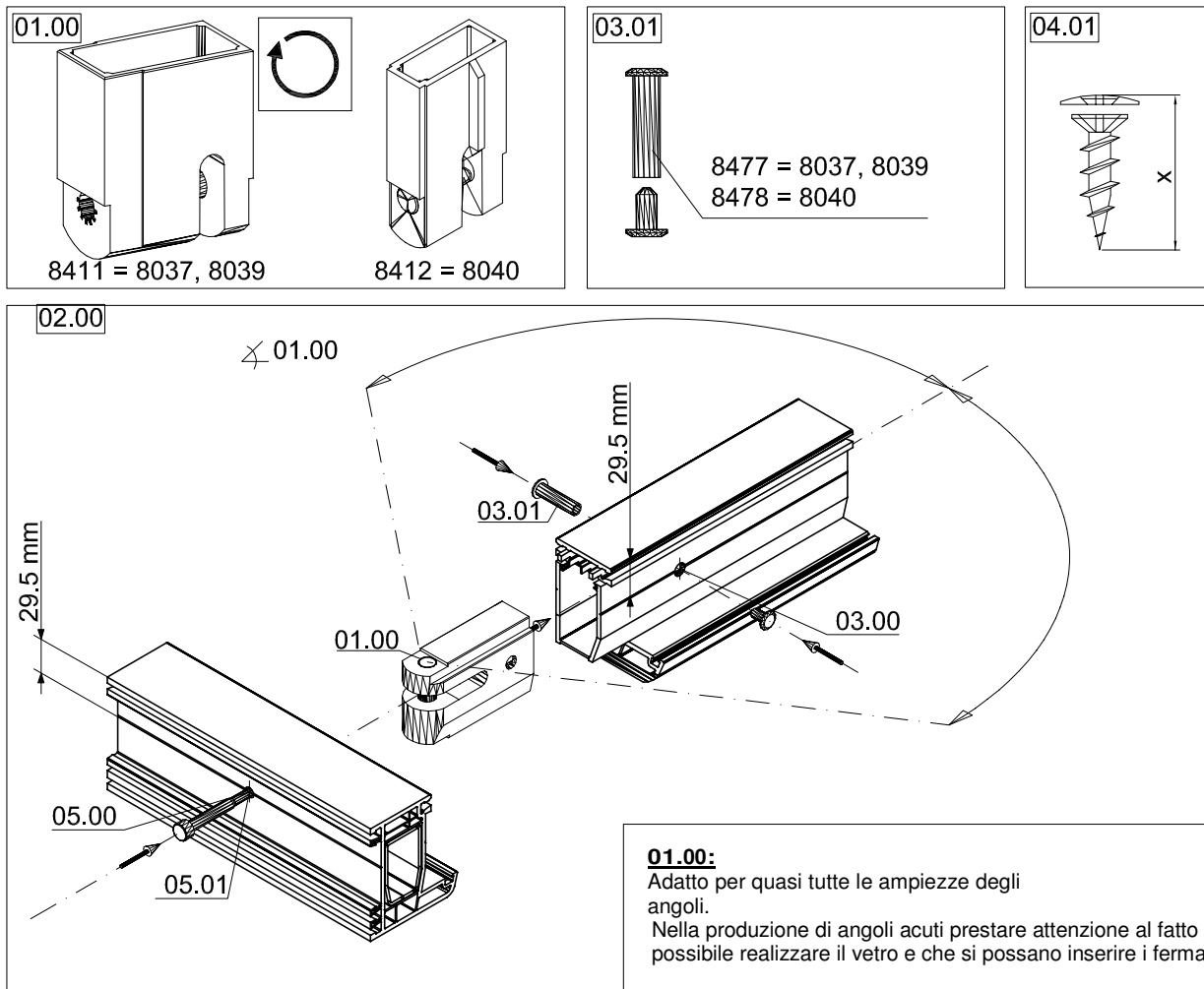
Posizionare il cavallotto per montanti senza dado quadro (02) e il cavallotto per montanti con dado quadro (01) su entrambi i lati sul montante passante e serrare tra loro con la vite a brugola (03). Tagliare i montanti in battuta a misura ed effettuare l'intestatura. Effettuare un foro con $\varnothing 8$ mm per perni. Inserire la dima di foratura art. 3550 54. Inserire rinforzi nei montanti in battuta. Sigillare con silicone la scanalatura della guarnizione nel telaio (04). Applicare colla di sistema (05) sui montanti in battuta sul lato frontale nell'area della battuta per la saldatura a freddo art. 2516 99. Inserire i profili sul cavallotto, far passare i perni (06) e serrare.

Se necessario precaricare la croce mediante un dispositivo di serraggio. Avvitare i traversi a croce nel telaio.



		Montante passante			
		Pfosten durchlaufend			
Montante in battuta	Pfosten anstoßend	Art.	02.00	02.00	06.00
					03.00
8036			7497 70	-	7476 51
			8492 70	8493 70	
8037			8496 70	8497 70	8477 51
			8499 70	8500 70	8477 51
8038			8492 70	8493 70	8477 51
			8496 70	8497 70	8477 51
8039			8490 70	8491 70	8478 51
			8494 70	8495 70	8479 51
8040					M6 x 60 mm
					M6 x 75 mm
8043					M6 x 100 mm

Collegamento montante inclinato



01.00:

Adatto per quasi tutte le ampiezze degli angoli.

Nella produzione di angoli acuti prestare attenzione al fatto che sia possibile realizzare il vetro e che si possano inserire i fermavetri.

02.00:

Lavorazione:

Saldare il telaio o l'anta come di consueto. Misurare la lunghezza del montante e tagliare. In entrambi i lati frontali del montante fresare l'intestatura del profilo nel corrispondente angolo. Inserire il cavallotto per montanti fino al lato posteriore dell'intestatura di fresatura del montante. La filettatura del bullone nel cavallotto è fuori asse. Avvitare la vite nel bullone tondo e allineare nel angolo destro verso il telaio. Tracciare la foratura nel telaio con l'ausilio della vite.

03.00:

Fissaggio sul montante.

03.01

1a variante:

Effettuare un foro attraverso il montante e il cavallotto con una punta elicoidale con $\varnothing$ 8 mm e dima art. 3550 54. Inserire il perno richiesto (03.01).

04.01:

2a variante:

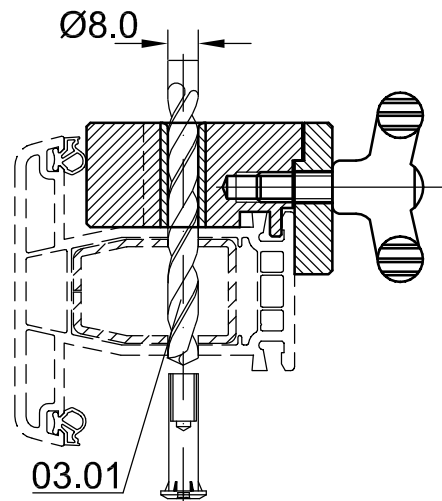
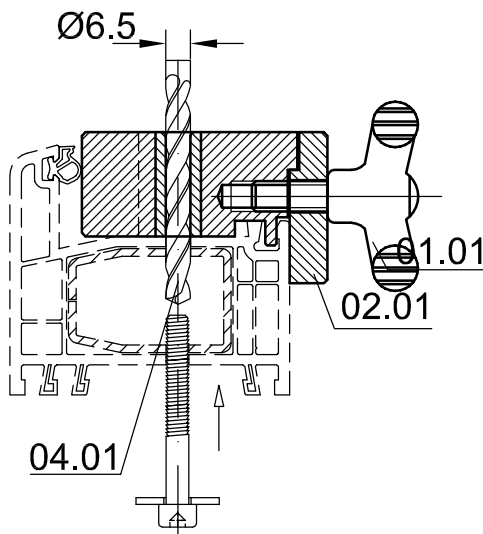
Avvitare il montante e il cavallotto su ogni lato rispettivamente con le tre viti autofilettanti per serramenti con $\varnothing$ 4 x 16 mm. Posizionare le viti in modo sfalsato. E' richiesta la preforazione.

05.00:

Effettuare un foro attraverso il telaio con una punta elicoidale con $\varnothing$ 6,5 mm e dima art. 3550 54. Inserire il montante e avvitare con la brugola con rondella (05.01) M6. La lunghezza della vite dipende dal profilo telaio utilizzato. Questa dovrebbe essere scelta possibilmente corta, in modo da evitare la battuta sul montante e sul cavallotto. Viti più lunghe non permettono di essere avvitate sufficientemente al fine di creare la necessaria pressione di contatto.

Coppia di serraggio della vite ca. 5 Nm.

Principio delle dime di foratura



Legenda:

01.01:

Vite a farfalla

02.01:

Piastra di serraggio

03.01:

Montante:

La foratura con Ø 8 mm avviene sempre nella boccola centrale

04.01:

Telaio o traversi a croce:

La foratura con Ø 6,5 mm avviene sempre nella boccola più in basso.

05.01:

Traccia centrale

06.01:

Asole per apertura nella guarnizione

07.01:

Foratura del montante

08.01:

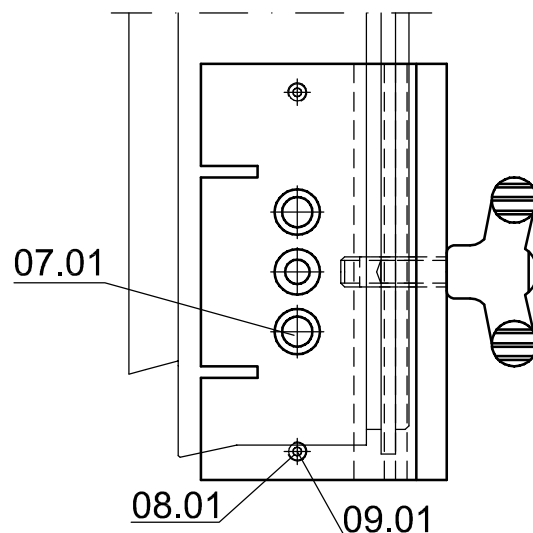
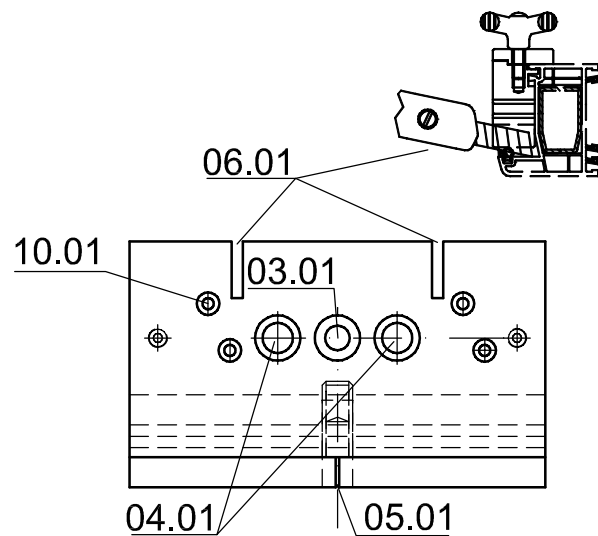
Punto di posizionamento sul profilo intestato del montante.

09.01:

Molla a compressione.

10.01:

Foratura con Ø 3 mm per squadrette



UTILIZZO

- Per le forature in ogni profilo del telaio, dell'anta e del montante, in cui viene montata la vite a brugola e il perno con dado per il collegamento meccanico.
- Inoltre, possono essere effettuate le forature per la squadretta.

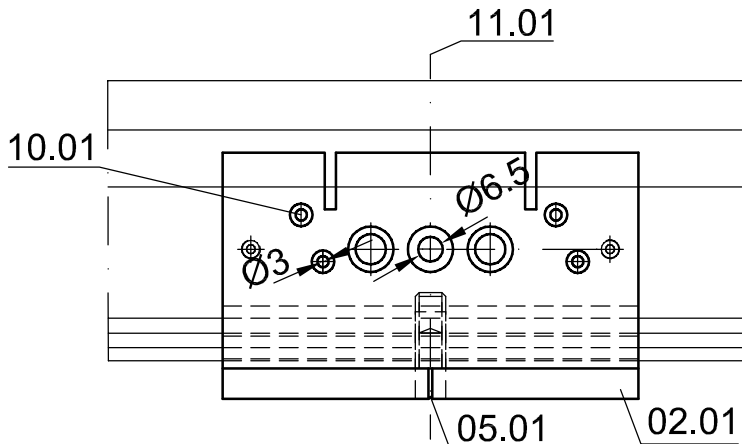
ATTENZIONE:

Per le forature delle squadrette può essere utilizzata solo la dima art. 7550 54.

LAVORAZIONE

Foratura nel telaio:

- Contrassegnare la posizione dell'asse (11.01) della foratura nel telaio.
- Posizionare la dima con traccia centrale (05.01) nel telaio, nel mentre premere con forza sul profilo telaio e fissare con la piastra di serraggio (02.01).
- La foratura avviene con un trapano portatile e una punta elicoidale con $\varnothing 6,5$ mm.
- La foratura per la squadretta (10.01) avviene con un trapano portatile e una punta elicoidale con $\varnothing 3,0$ mm.

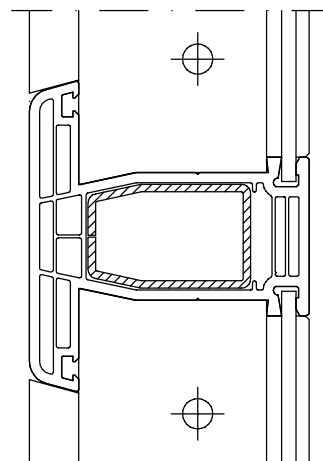
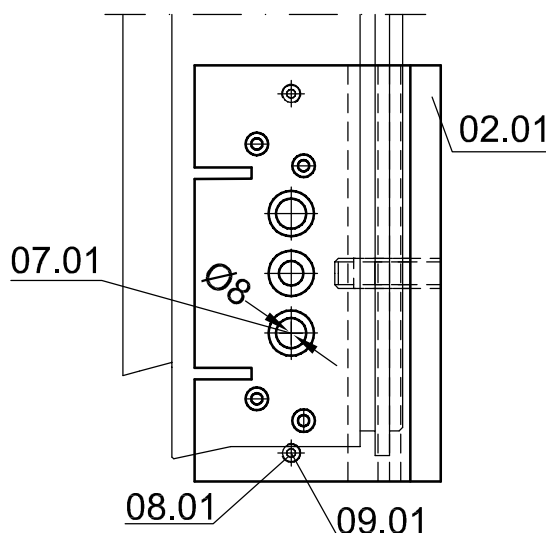


Foratura nel montante:

- Il posizionamento della dima per la foratura del montante avviene con una molla a compressione (09.01) e mediante fissaggio della piastra di serraggio (02.01) all'intestatura dei montanti.
- La foratura avviene con un trapano portatile e una punta elicoidale con $\varnothing 8,0$ mm. In questo caso si utilizza sempre la boccia più in basso (07.01).

Foratura nel montante presso un collegamento a croce:

- si veda lavorazione del collegamento a croce



Per telai o profili montante ampi la dima dovrebbe essere inserita da entrambi i lati per impedire un andamento irregolare del trapano.

01.00:

Telaio o anta.

01.01:

Bussola per foratura del telaio.

02.00:

Telaio saldato (angolo interno ed esterno).

02.01:

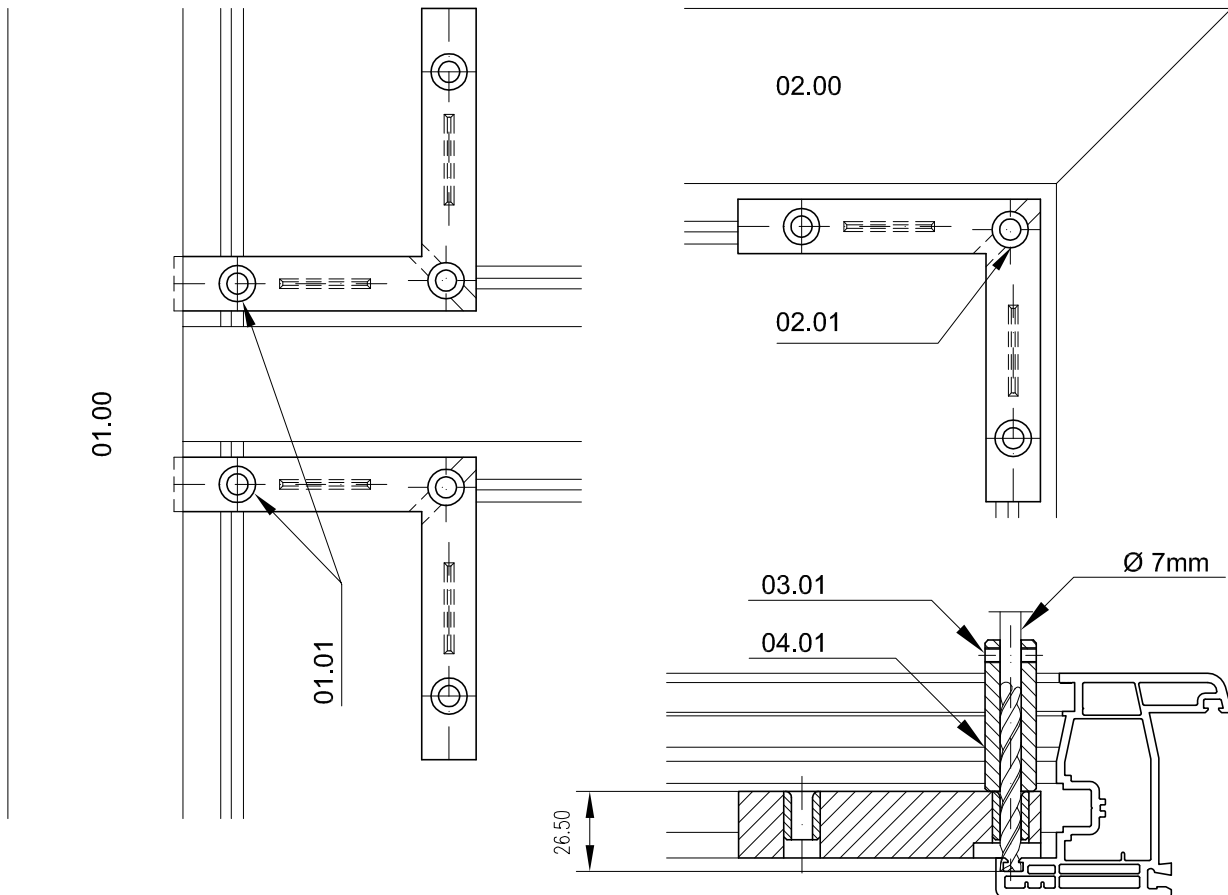
Bussola per foratura per pulitura degli angoli.

03.01:

Barra filettata per il serraggio.

04.01:

Anello di posizionamento


DESCRIZIONE COMPONENTI:

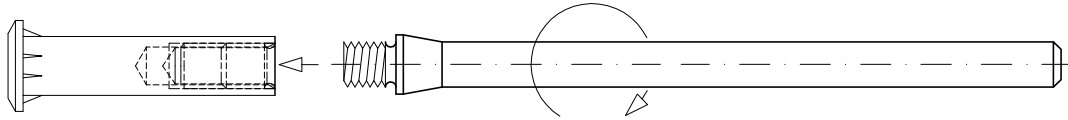
- Dima di pulitura per scanalatura guarnizione art. 3552 54 con anello di posizionamento e trapano speciale.

UTILIZZO:

- Per pulire tutte le scanalature della guarnizione nel sistema S 9000 e S 8000 IQ.
- Nei sistemi S 7000 IQ e S 7000 IQ plus per la scanalatura di battuta e di guarnizione del vetro nell'anta e in ogni profilo dei traversi.
- Non adatto per telai, montanti e scanalatura della guarnizione centrale (S 7000 IQ/ plus anta).
- Per le scanalature della guarnizione nel caso di telai saldati (angoli interni e angoli esterni) e per profili dei traversi/dei montanti avvitati, nei quali viene infilata successivamente la guarnizione.

INFORMAZIONI PRATICHE:

- Montare l'anello di posizionamento sulla punta del trapano. La misura tra l'anello di posizionamento e la parte finale della punta corrisponde a 26,5 mm.
- Le due barre filettate nell'anello di posizionamento devono essere ben strette. La dimensione libera della punta deve essere prima controllata su un profilo campione.
- Attenzione: La punta del trapano deve essere sempre tenuta affilata.
- Inserire la dima di foratura nella scanalatura della guarnizione e pulire il cordone di saldatura.
- (Scegliere un numero di giri elevato per il trapano).



DESCRIZIONE COMPONENTI:

- Supporto di montaggio art. 3461 54 per dadi a bussola.

UTILIZZO:

- Adatto per tutti i cavallotti per montanti e cavallotti per montanti obliqui.
- Il supporto di montaggio facilita l'inserimento del dado a bussola nei collegamenti a croce.

MONTAGGIO:

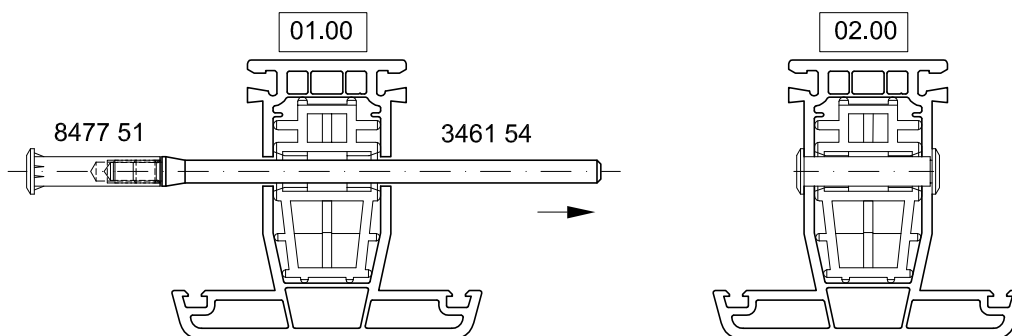
- Eseguire il montaggio dei montanti come di consueto.
- Per i dadi a bussola si esegue una perforazione passante del profilo montante con $\varnothing 8$ mm.
- Per i collegamenti a T, il dado a bussola viene inserito in modo semplice attraverso il montante e il cavallotto e fissato con la vite.
- Per i collegamenti a croce inserendo il 2° montante, viene utilizzato il supporto di montaggio. Il dado a bussola viene avvitato sul supporto di montaggio e insieme vengono tirati attraverso il montante.
- In seguito si procede a fissare con la vite.

01.00:

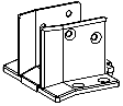
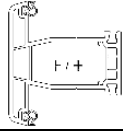
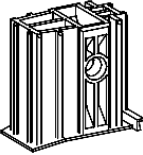
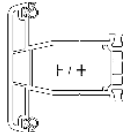
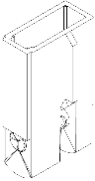
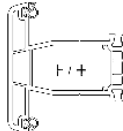
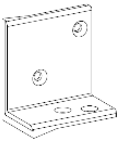
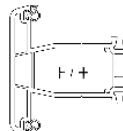
Montaggio del collegamento a croce con il supporto di montaggio art. 3461 54.
Non avvitare del tutto il supporto di montaggio sul dado a bussola (svitare leggermente).

02.00:

Collegamento finito.



Dime di foratura per S 8000 IQ

Cavallotto montante		Forma	Montante		Numeri articolo	
					Dime di foratura art. no.	
8498 8505		Piastra	8037 8038 8039 8040		non presenti	
8490 8491 8492 8493 8494 8495 8496 8497 8499 8500		Mandrino	8037 8038 8039 8040 8043		3550 54	
8411 8412		Obliquo	8037 8039 8040		3550 54	
7473		Squadretta	tutti		7550 54	

Resistenza alla rottura dell'angolo

CHECK-UP

durante la saldatura di profili per finestre in PVC-U
(normativa DVS 2207, parte 25)

1. Presupposti

- 1.1 Temperatura dei profili > 15°C
Aumento temperatura ca. 1°C/ora (ad es. – 10°C nel magazzino esterno = 25 ore stoccaggio ad almeno 15°C prima della lavorazione e dell'ulteriore lavorazione).
- 1.2 Parti di saldatura conformi alla quota
- 1.3 Superficie di saldatura priva di sporco, grasso, sudore palmare, sfridi e umidità
(formazione di condensa nel caso di differenze di temperatura, si veda punto 1.1)

2. Saldatura

- 2.1 Impostazione dei parametri di saldatura sul materiale e la geometria dei profili
- 2.2 Controllo della funzionalità della saldatrice
 - 2.2.1 Verificare la temperatura dell'elemento riscaldante
 - 2.2.2 Superficie degli elementi riscaldanti priva di residui e danni
(abrasioni, crepe)
 - 2.2.3 Pressioni di esercizio
 - pressione di serraggio
 - pressione di adattamento
 - pressione di saldatura
 - 2.2.4 Tempi di saldatura
 - tempo di adattamento
 - tempo di preriscaldamento
 - Tempo di commutazione
 - pressione di saldatura
 - 2.2.5 Limitazione del cordolo di saldatura
(più è stretto, minore è la resistenza alla rottura dell'angolo saldato)
Temperatura della lama 45 - 50°
 - 2.2.6 Controsagome di saldatura adatte al tipo di profilo
- 2.3 Tenuta di un verbale di saldatura

3. CONTROLLO degli angoli saldati

- 3.1 A inizio lavorazione o cambio profilo
- 3.2 Rispetto delle resistenze minime alla rottura dell'angolo saldato prestabilite

4. POSTLAVORAZIONE degli angoli saldati

- 4.1 Nessun raffreddamento accelerato (ad es. con aria compressa)
- 4.2 Indebolimento saldatura dovuto a:
 - 4.2.1
 - Intaglio nell'angolo interno
 - Unghiatura troppo profonda
- 4.3 Non sono ammessi prodotti per la pulizia e rifinitura che attaccano il PVC.

Gütegemeinschaft Kunststoff-Fensterprofile (Associazione per il controllo qualità di finestre in PVC)

Nella Qualitätsverband Kunststoffzeugnisse e.V. (Associazione per la qualità dei prodotti plastici) Dyroffstraße 2, 53113 Bonn, Germania, tel. 0049 02 28/22 35 71

Valori nominali per la resistenza alla rottura degli angoli saldati

Fabbricazione del campione per la prova della rottura degli angoli: **Figura 01.01**

Il campione è un angolo saldato con un angolo a $90^\circ \pm 1^\circ$. L'angolo viene fabbricato mediante saldatura di due profili tagliati a 45° con l'utilizzo di una piastra saldante. Dopo la saldatura i lati dell'angolo devono essere tagliati alla misura esatta, indicata nelle seguenti tabelle per ciascun profilo. Gli angoli devono essere puliti per la prova.

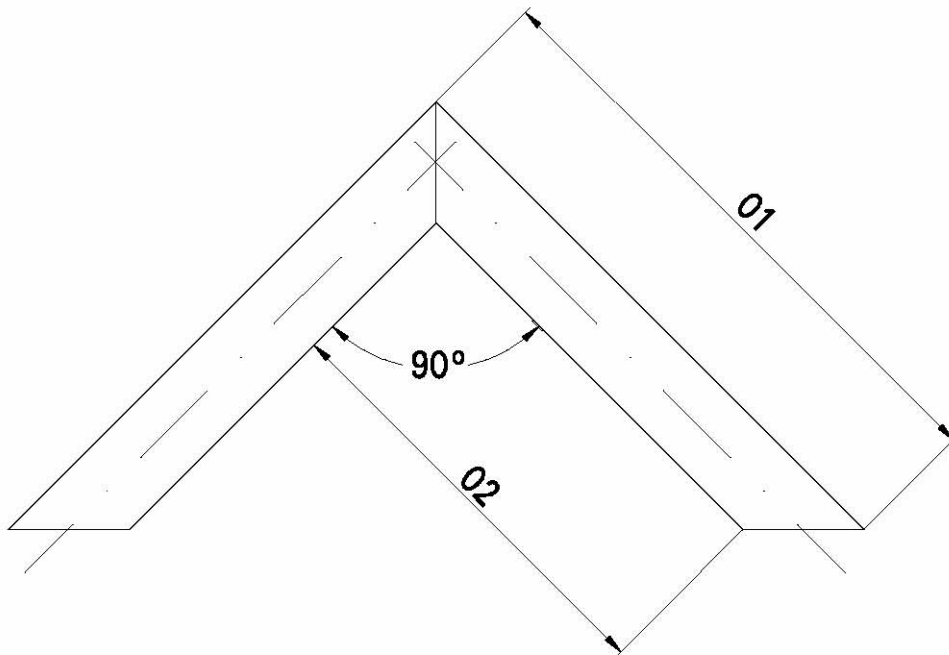


Figura 01.01

01 = Lunghezza esterna

02 = Lunghezza interna

Se desiderate far controllare nel nostro stabilimento la resistenza alla rottura dell'angolo saldato della vostra saldatura, dovrete inviarci di volta in volta tre angoli puliti, tagliati alla misura esatta. Questi devono essere fabbricati sulla stessa testa di saldatura.

Spiegazione della tabella: Valori raccomandati per la resistenza alla rottura degli angoli puliti.*

[N]	A [mm ²]	01 [mm]	02 [mm]	Jy [cm ⁴]
[N] = Resistenza alla rottura	A = Superficie	01 = Lunghezza esterna	02 = Lunghezza interna	Jy = Momento d'inerzia

Lo scostamento massimo ammesso del valore raccomandato corrisponde a – 20%.*

*In conformità con le direttive di prova e di qualità per finestre, portoncini d'ingresso, facciate e verande chiuse in vetro. Allegato 3, punto 1.2. Collegamenti meccanici sulla finestra in PVC.

Art. Nr.	[N]	A [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	Jy [cm4]
800100	2471	955	338	206	29,42
800187	2545	978	336	204	30,69
800188	2545	978	336	204	30,69
800600	2605	1010	338	206	31,01
800604	1628	1010	338	206	29,23
800687	2715	1035	337	205	32,60
800688	2715	1035	337	205	32,60
801000	3563	1138	346	198	45,96
801004	2227	1150	346	198	43,46
801088	3654	1159	345	197	47,59
801200	4392	1170	353	191	60,32
801204	2745	1170	353	191	57,39
801288	4556	1203	352	190	63,11
801304	3441	1147	375	213	58,50
801400	6385	1320	368	176	98,93
801500	8000	1450	383	163	149,60
803288	2304	909	335	207	27,07
803388	4653	1124	393	191	63,67
803400	4606	1026	376	150	83,67
803600	1650	847	349	217	17,18
803604	1031	858	350	218	15,41
803700	3106	993	365	201	38,89
803704	1941	1000	366	202	35,48
803800	3070	977	365	201	38,44
803900	3142	1019	365	201	39,34
804000	4571	1098	377	189	63,98
804004	2857	1110	378	190	58,63
804200	8000	1560	403	151	187,00
804204	5034	1580	404	152	177,40
804300	7603	1280	398	168	124,40
804304	4752	1300	399	169	117,20
806300	3177	1124	360	204	38,56
806304	1986	1145	360	204	37,51
806800	3193	1130	360	204	38,75
806804	1995	1130	360	204	36,63
806888	3240	1137	360	204	39,33
806900	1774	869	330	214	19,19
807104	1172	914	334	218	18,66
807200	2144	967	351	211	24,11
807204	1340	975	351	211	22,95
807300	1131	707	322	222	10,93
807304	707	707	322	222	9,93
807400	1844	856	332	216	19,50
807600	8000	1570	403	151	188,70
807604	5384	1590	403	151	182,70
807700	2937	1040	359	203	36,02
807704	1835	1040	360	204	32,49

Art. Nr.	[N]	A [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	Jy [cm4]
807800	6126	1270	383	173	96,67
807804	3829	1330	385	175	94,46
807988	2097	890	351	211	23,36
808000	1927	778	342	214	20,85
808004	1205	785	342	214	20,61
808100	6483	1340	383	173	103,00
808104	4052	1350	383	173	98,64
808188	6545	1331	384	174	102,71
808888	2526	924	358	206	30,01
809200	3172	1088	362	206	37,51
809204	1982	1080	359	203	35,00
809288	3053	1084	359	203	37,45
809500	2864	1030	359	203	35,13
809587	2864	1030	359	203	35,13
809588	2750	986	359	203	33,59
809600	3029	1070	360	204	36,69
809687	3029	1070	360	204	36,69
809688	3029	1047	360	204	36,68
809700	4167	1070	371	189	58,42
809704	2604	1073	370	188	55,38
809800	2783	895	344	202	34,49
809804	1739	895	344	202	32,14
827300	8000	1420	387	151	180,70
827304	6263	1430	387	151	173,50
830204	708	613	321	229	39,31
830400	1902	774	342	214	20,63
830404	1189	774	342	214	18,59

Informazioni tecniche

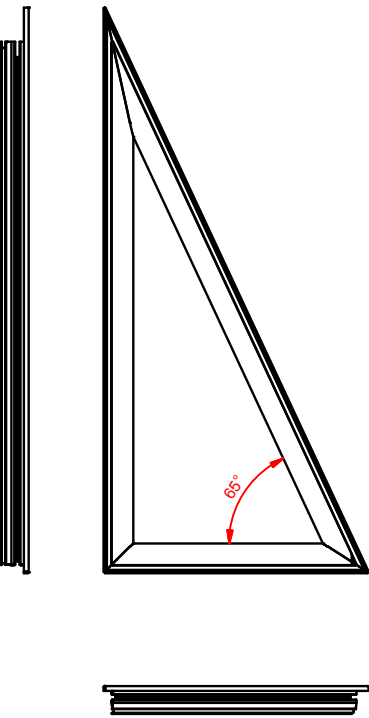
Finestra a triangolo

Lavorazione del portoncino d'ingresso nel sistema S 8000 IQ

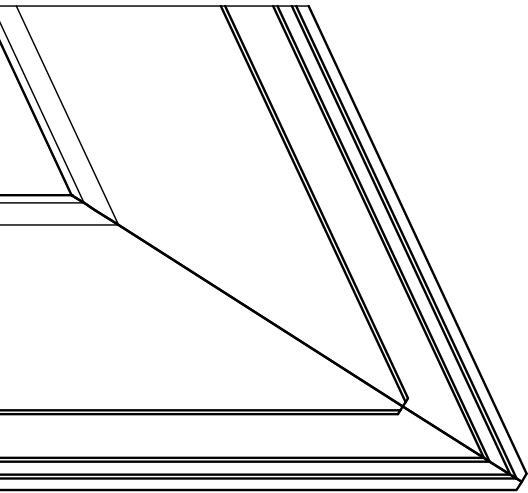
Finestra a triangolo

Für die als Anlage übersandte Zeichnung wird keine Gewähr übernommen. Die Erstellung der Zeichnung erfolgt unentgeltlich. Es gilt § 675 II BGB.
Die übersandte Zeichnung stellt keine Garantie oder Zusage der Firma Gealan Fenster-Systeme GmbH dar.
Für die Verwendung der Zeichnung übernimmt die Firma Gealan Fenster-Systeme GmbH keine Haftung, mit Ausnahme der Haftung für Vorsatz und grobe Fahrlässigkeit der Firma Gealan Fenster-Systeme GmbH.
Für im Zusammenhang mit der Verwendung der übersandten Zeichnung entstehenden Rechtsansprüche gilt deutsches Recht unter Ausschluss des internationalen Privatrechts.

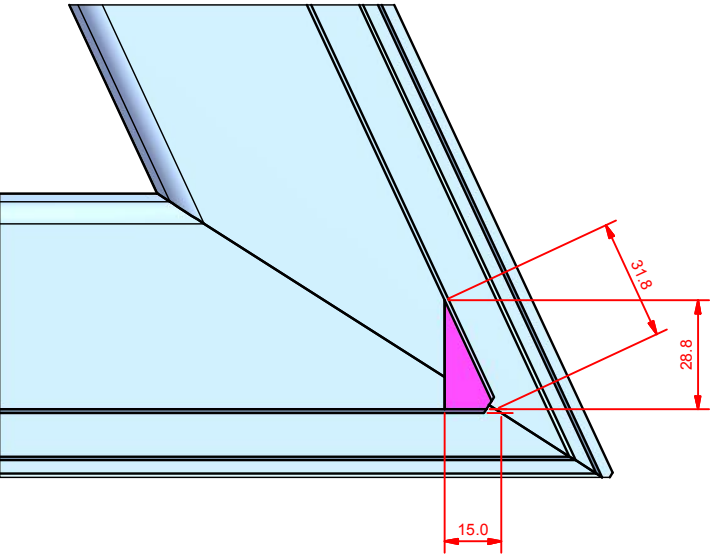
Flügel Außenansicht



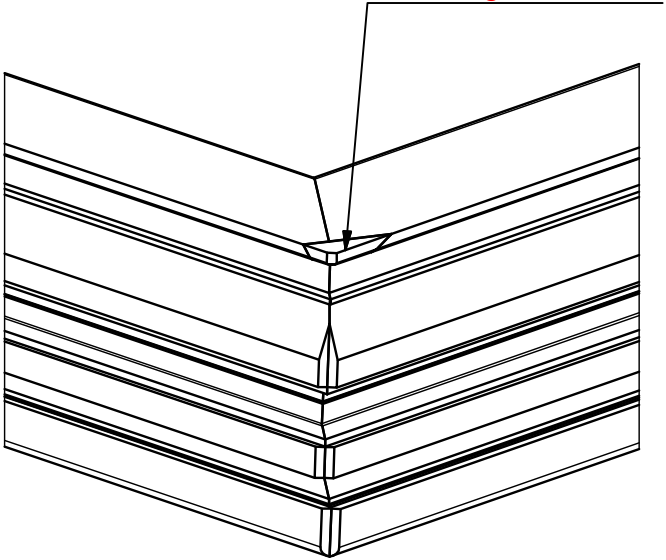
vor der Bearbeitung
Falzlufte 12 mm umlaufend



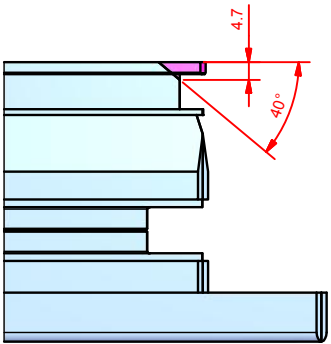
abzufräsendes Teil
am Flügel



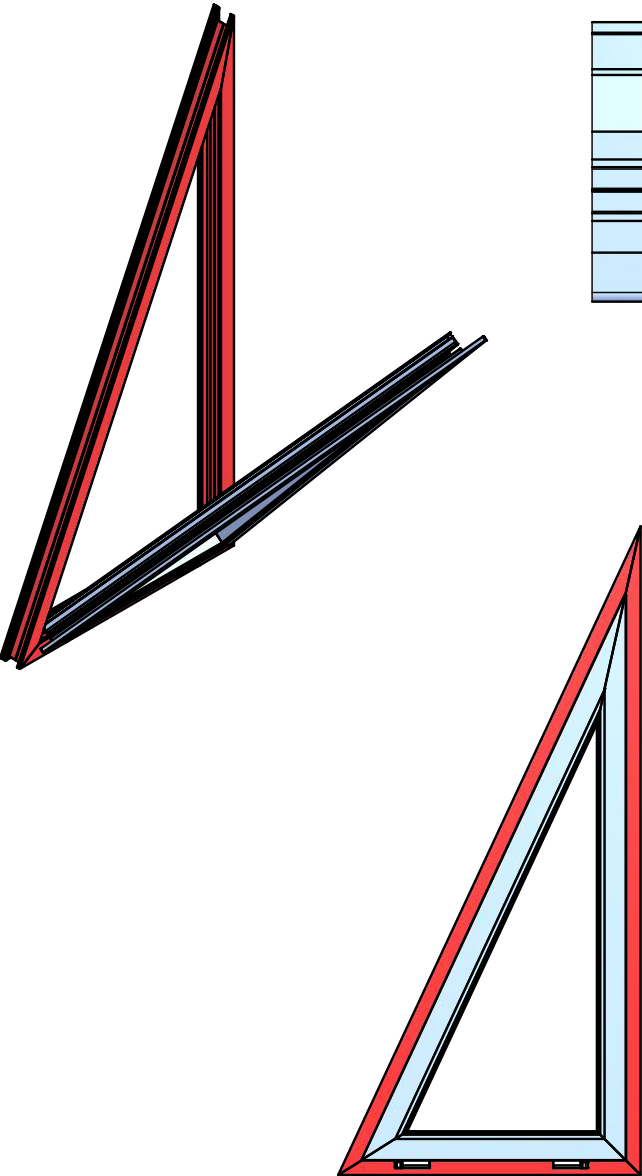
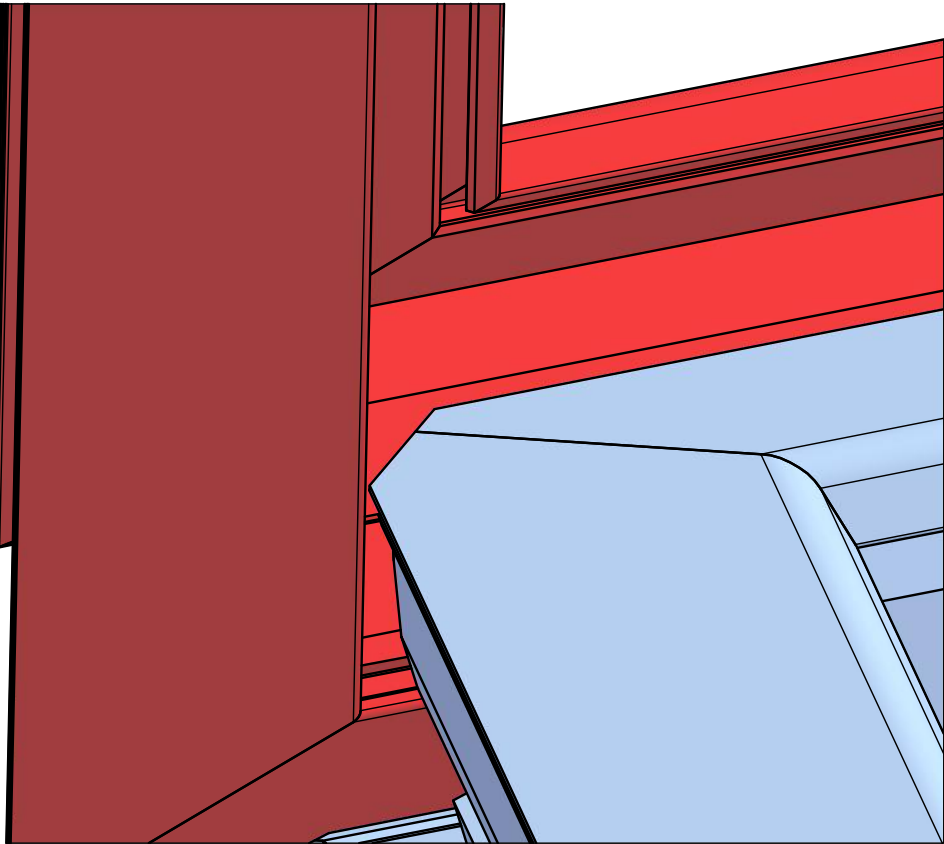
abzufräsendes Teil
am Flügel



abzufräsendes Teil
am Flügel



geöffnete Ansicht



Durch geringes Abschrägen der äußeren Ecke des Flügels ist ein Winkel von 65° möglich.
Falzlufte beträgt 12mm.
Die Dichtigkeit des Fensters wird nicht beeinträchtigt.

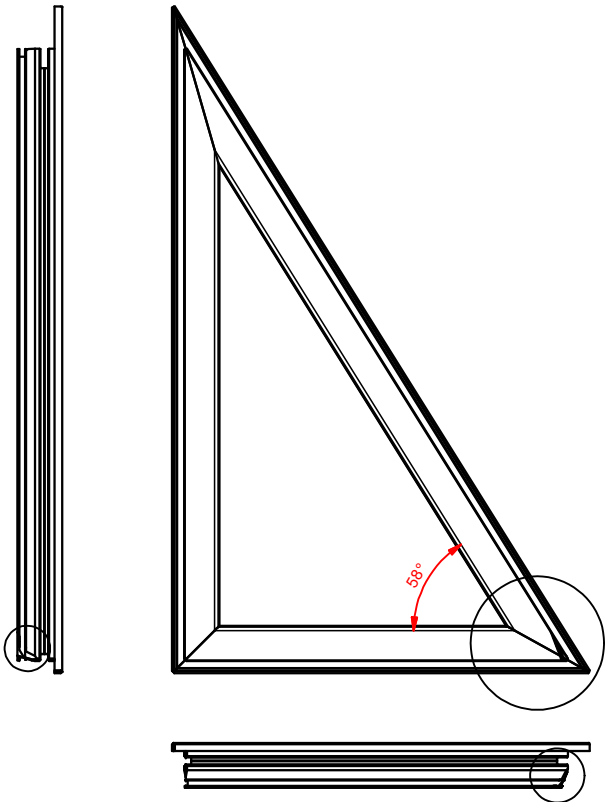
Aufgrund der Fertigungs- und Profiltoleranzen ist eine weitere
Nachbearbeitung nicht ausgeschlossen!

Beschläge: Drehbänder aller Hersteller

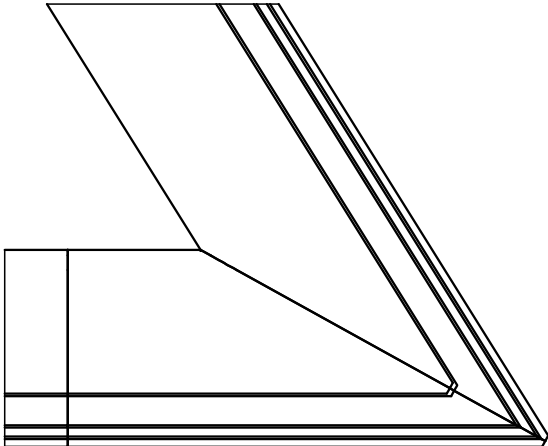
Erstellt am:	Erstellt von:		
11.06.12	KS307		
Geändert am:	Geändert von:	DST-ID: 76374	
03.07.12	KS307		
Zeichnungsart:	Status:	Vol: mm³	
Funktionszeichnung	in Arbeit		
Art.	Ausf.	Bez. Profilsystem: S 8000 IQ Bautiefe: 74 mm	
		Vers:	Massstab:
		Rev:	
		199	

Für die als Anlage übersandte Zeichnung wird keine Gewähr übernommen. Die Erstellung der Zeichnung erfolgt unentgeltlich. Es gilt § 675 II BGB.
Die übersandte Zeichnung stellt keine Garantie oder Zusicherung von Eigenschaften dar.
Für die Verwendung der Zeichnung übernimmt die Firma Gealan Fenster-Systeme GmbH keine Haftung, mit Ausnahme der Haftung für Vorsatz und grobe Fahrlässigkeit der Firma Gealan Fenster-Systeme GmbH.
Für im Zusammenhang mit der Verwendung der übersandten Zeichnung entstehenden Rechtsansprüche gilt deutsches Recht unter Ausschluss der Bestimmungen des internationalen Privatrechts.

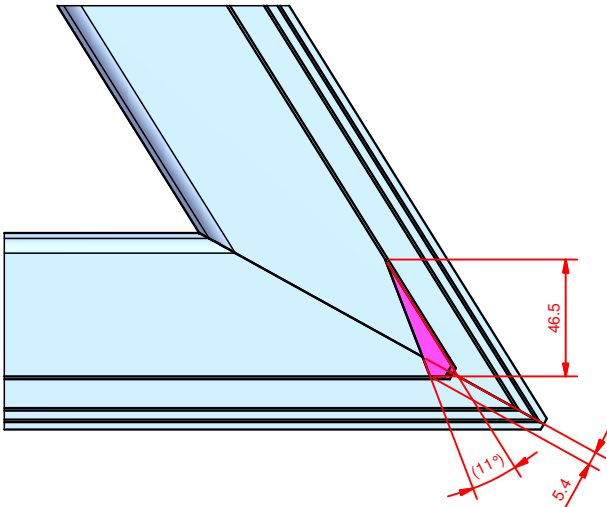
Flügel Außenansicht



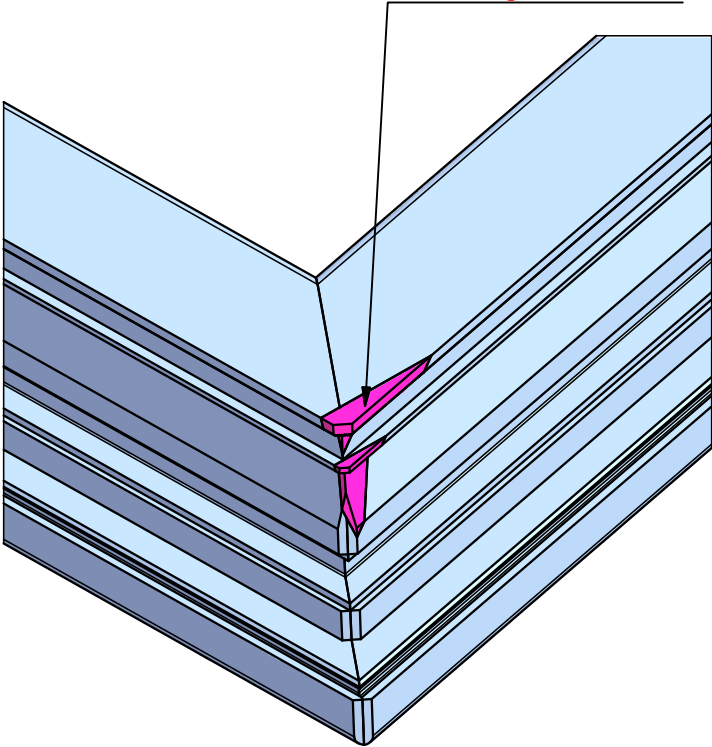
vor der Bearbeitung
Falzluf 12 mm umlaufend



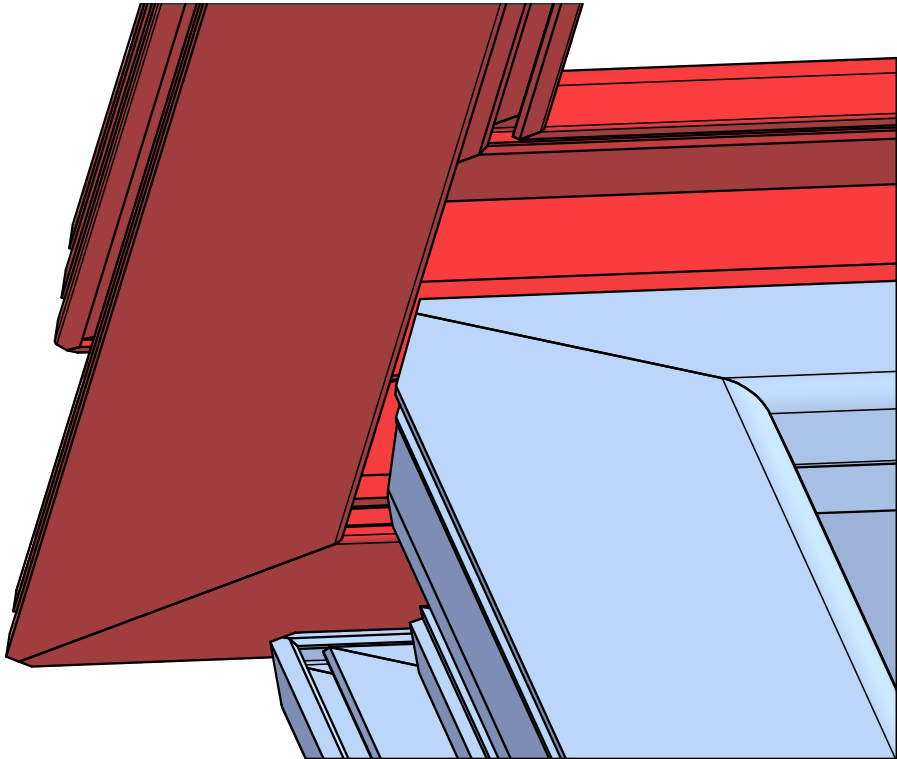
abzufräsendes Teil
am Flügel



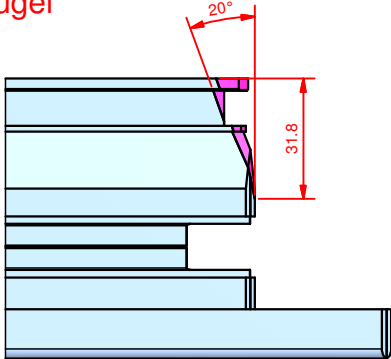
abzufräsendes Teil
am Flügel



geöffnete Ansicht



abzufräsendes Teil
am Flügel



Durch das Abschneiden der Flügelecke ist ein Winkel von 58° möglich.
Falzluf beträgt 12mm.
Das Außenaufdeckmaß im Eckbereich beträgt durch das Abschneiden der Flügelecke noch 1 mm.
Achtung:
Die Hauptkammer des Flügelprofils darf nicht aufgeschnitten werden.
Die Dichtigkeit des Fensters kann beeinträchtigt werden.

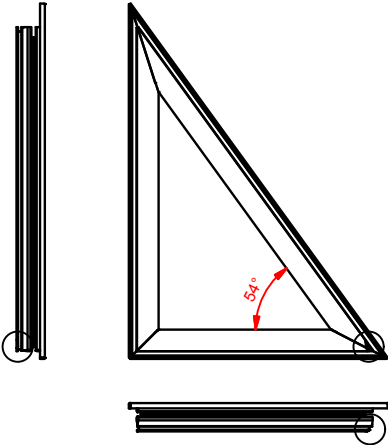
Aufgrund der Fertigungs- und Profiltoleranzen ist eine weitere Nachbearbeitung nicht ausgeschlossen!

Beschläge: Drehbänder aller Hersteller

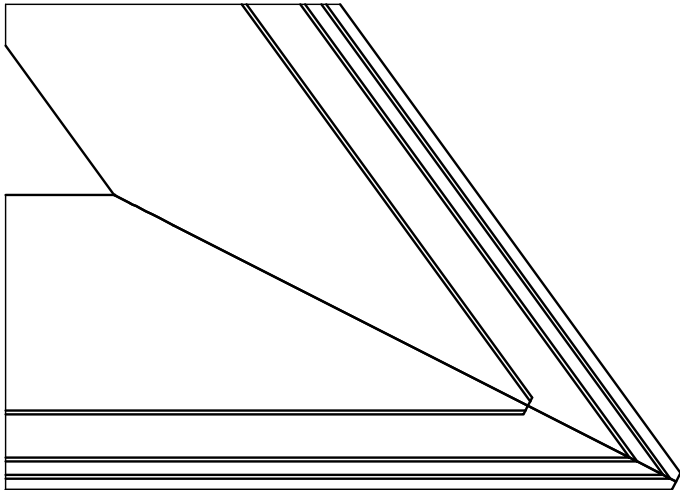
Erstellt am: 05.06.12	Erstellt von: KS307		
Geändert am: 19.06.12	Geändert von: SK198		
Zeichnungsart: Funktionszeichnung	Status: in Arbeit	DST-ID: 76261	
Art.	Ausf.	Vol:	
Bez. Profilsystem: S 8000 IQ Bautiefe: 74 mm		Vers:	Massstab:
		Rev:	200

Für die als Anlage übersandte Zeichnung wird keine Gewähr übernommen. Die Erstellung der Zeichnung erfolgt unentgeltlich. Es gilt § 675 II BGB.
Die übersandte Zeichnung stellt keine Garantie oder Zusage dar.
Für die Verwendung der Zeichnung übernimmt die Firma Gealan Fenster-Systeme GmbH keine Haftung, mit Ausnahme der Haftung für Vorsatz und grobe Fahrlässigkeit der Firma Gealan Fenster-Systeme GmbH.
Für im Zusammenhang mit der Verwendung der übersandten Zeichnung entstehenden Rechtsansprüche gilt deutsches Recht unter Ausschluss des internationalen Privatrechts.

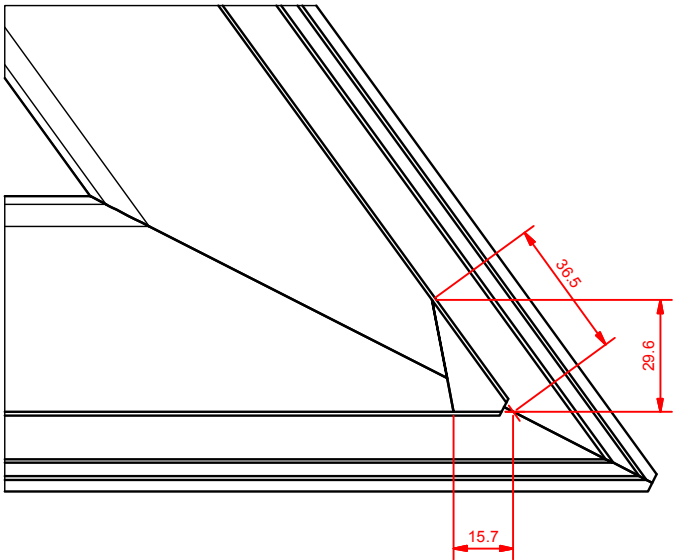
Flügel Außenansicht



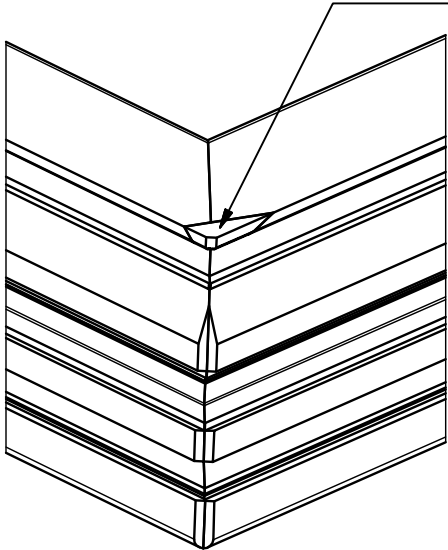
vor der Bearbeitung
Falzluft 12 mm umlaufend



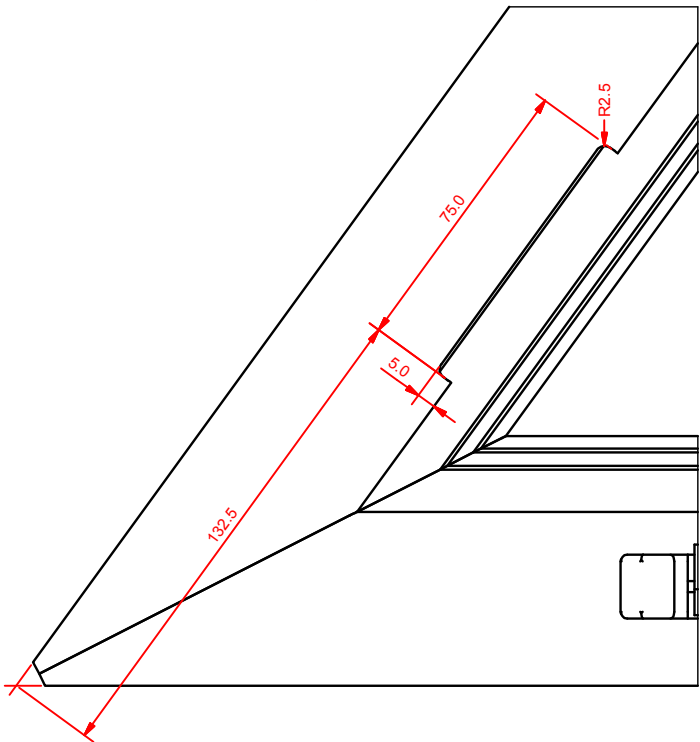
abzufräsendes Teil
am Flügel



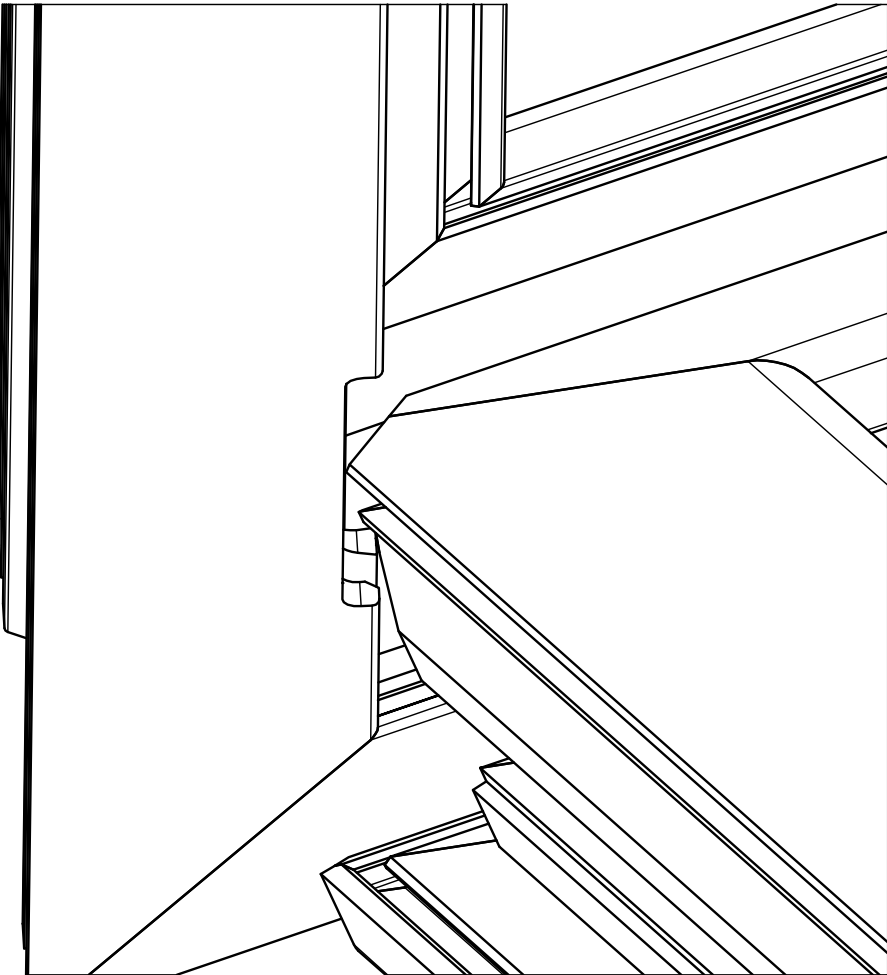
abzufräsendes Teil
am Flügel



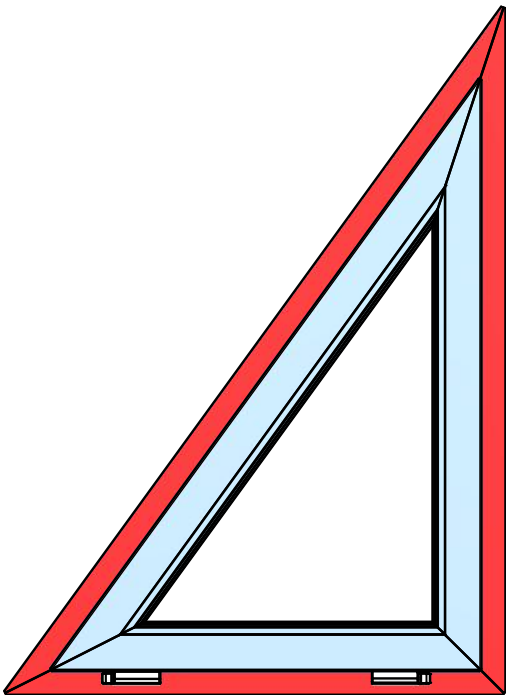
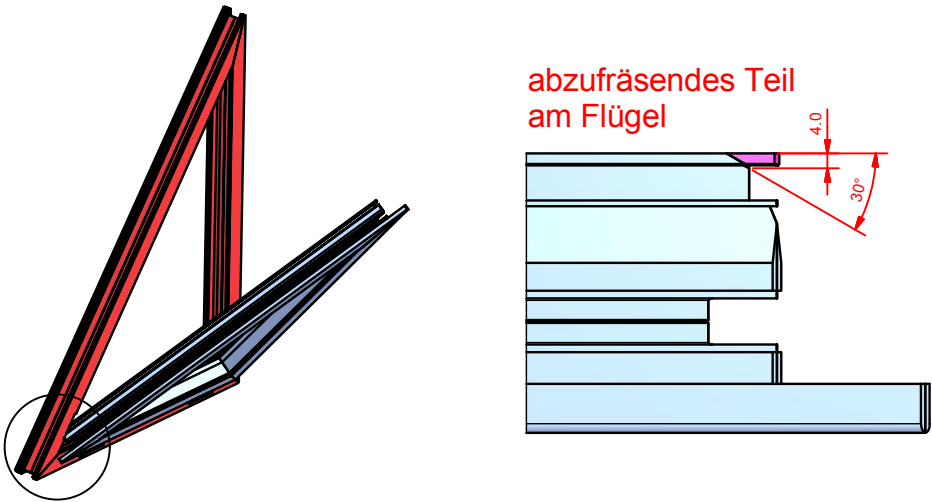
Ausklüpfung am Blendrahmen



geöffnete Ansicht



abzufräsendes Teil
am Flügel



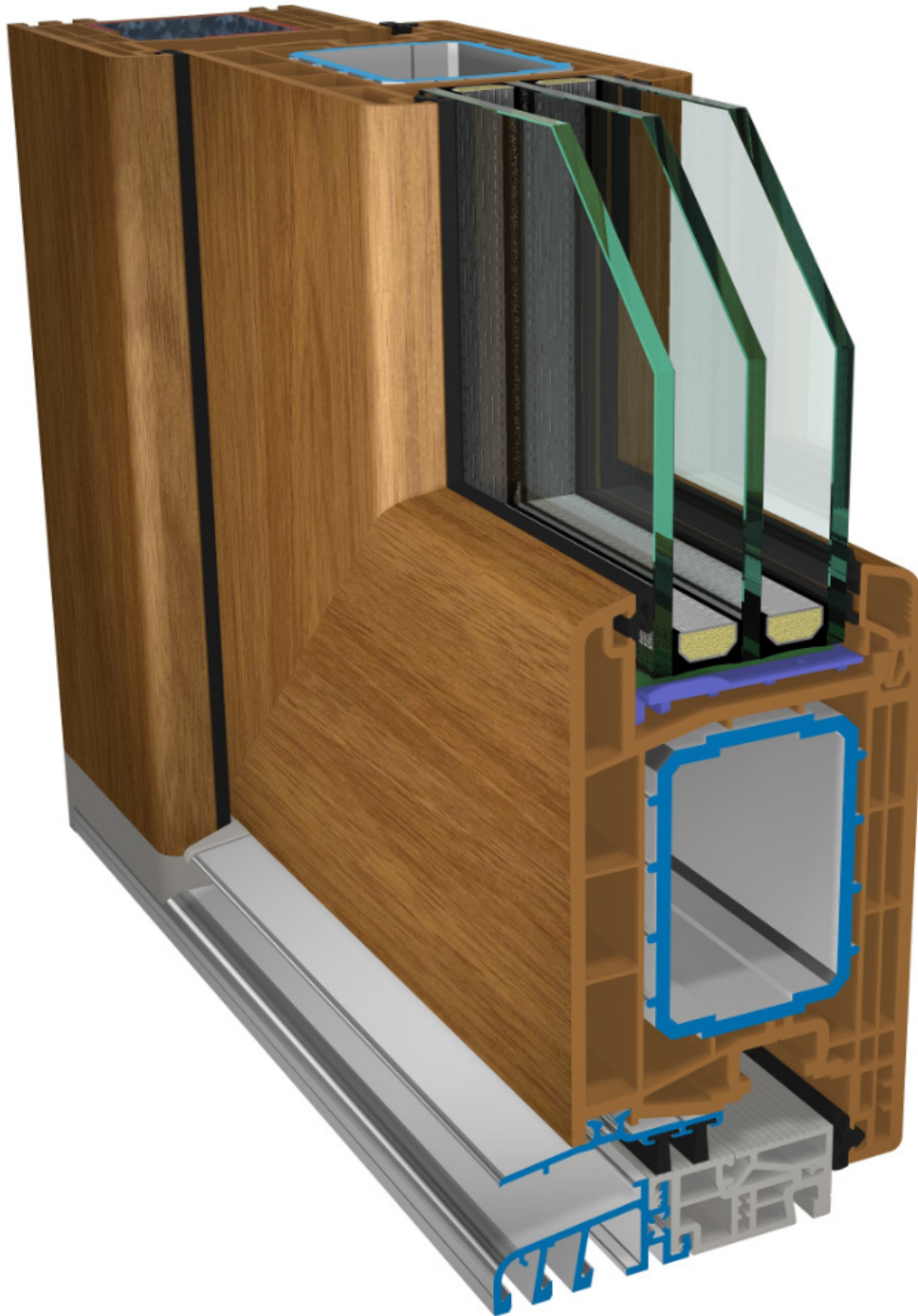
Durch das Abschneiden der Flügelecke und das Ausklüpfen am Rahmen ist ein Winkel von 54° möglich.
Falzluft beträgt 12mm.
Das Außenaufdeckmaß im Eckbereich beträgt durch das Abschneiden der Flügelecke und das Ausklüpfen des Rahmens noch 3 mm.
Achtung:
Die Hauptkammer des Flügel- und Rahmenprofils darf nicht aufgeschnitten werden.
Die Dichtigkeit des Fensters kann beeinträchtigt werden.

Aufgrund der Fertigungs- und Profiltoleranzen ist eine weitere Nachbearbeitung nicht ausgeschlossen!

Beschläge: Drehbänder aller Hersteller

Erstellt am:	Erstellt von:		
11.06.12	KS307		
Geändert am:	Geändert von:		
03.07.12	KS307	DST-ID: 76364	
Zeichnungsart:	Status:	Vol: mm³	
Funktionszeichnung	in Arbeit	Vers: Massstab:	
Art.	Ausf.	Rev:	
Bez.		201	
Profilsystem: S 8000 IQ			
Bautiefe: 74 mm			

Lavorazione del portoncino d'ingresso nel sistema S 8000 IQ



Dove è indicato cosa?	Pagina
Avvertenze generali sulle lavorazioni	204-205
Panoramica del profilo	206-207
Sezioni dei portoncini d'ingresso	208
Portoncino d'ingresso con apertura verso l'interno	209
Portoncino d'ingresso con apertura verso l'esterno	210
Quote da detrarre	211-217
Descrizioni del profilo	218-221
8042	219
8076	220-221
Soglia e accessori	
Soglia del portoncino d'ingresso art. 2595	223-228
Elemento di compensazione del portoncino d'ingresso art. 2597 52	229-232
Lavorazione di un portoncino d'ingresso a una o a due ante con gocciolatoio art. 2590 completo di terminali.	233-234
Zoccolo riportato art. 8273	235-238
Guida paracolpi art. 8459 52	239
Soglia art. 7481 52	240-242
Soglia art. 8471 52	243-246
Paracolpi art. 3532 52	247
Colla di sistema	248
Guarnizione del portoncino d'ingresso art. 3184 90	249
Rinforzi del portoncino d'ingresso e rinforzi di saldatura e informazioni relative ai prodotti forniti dal produttore di ferramenta	
Informazioni relative ai prodotti forniti dal produttore di ferramenta	251
Rinforzi di saldatura (SEV)	252
Rinforzo con fresatura per la scatola della serratura e per la ferramenta	253-254
Profilo complementare	
Fissare il profilo complementare con diversi rinforzi	256-257

Avvertenze generali sulle lavorazioni avvertenze per portoncini d'ingresso S 8000 IQ

La sequenza delle seguenti fasi di lavorazione è puramente esemplificativa e dovrà essere eventualmente adattata alle fasi di produzione indicate della vostra lavorazione.

01. Drenaggio e aerazione

si veda Avvertenze generali sulle lavorazioni.

02. Collegamenti montante

Nel caso di portoncini d'ingresso suddivisi in due parti con soglia passante può essere utilizzato solo il tappo soglia previsto a tale scopo. Pertanto, **GEALAN** non autorizza a saldare i profili dei montanti e dei traversi sulle finestre colorate (profili acrylcolor e pellicolati). In questo caso si consente solo il collegamento meccanico al montante. Con tali collegamenti montante è possibile assorbire meglio le forze che si manifestano all'interno del collegamento.

I cavallotti per montanti vengono avvitati generalmente solo in profili rinforzati.

03. Cosa viene rinforzato?

- Tutti i profili colorati, sia che si tratti di profili telai, sia di profili anta o montante, indipendentemente dalla dimensione della finestra con uno spessore del rinforzo di almeno 2 mm.
- Profili delle finestre in PVC-U a partire da una determinata dimensione del telaio, si veda tabella "Dimensione massima delle ante".
- Finestre a bilico e portoncino d'ingresso devono essere sempre rinforzati nell'anta e nel telaio. Inoltre, nei portoncini d'ingresso devono essere utilizzati rinforzi di saldatura.
- I profili montanti/traversi devono essere rinforzati secondo la statica indipendentemente dalla loro lunghezza.
- Gli scambi battuta devono essere sempre rinforzati.

03. Taglio del rinforzo



I portoncini di ingresso devono essere sempre rinforzati nell'anta e nel telaio.

La distanza tra rinforzo e angolo interno può corrispondere da 5 a 25 mm.

Non è possibile interrompere i rinforzi (divisi).

Distanza viti per elementi bianchi:

Distanza 1a vite rispetto ad angolo interno massimo 70 mm. La distanza tra le viti non può superare **350 mm**.

Distanza viti per elementi colorati:

Distanza 1a vite rispetto ad angolo interno massimo 70 mm. La distanza tra le viti non può superare **250 mm**.

La distanza di avvitamento del lato interno del profilo.

L'asse di avvitamento corrisponde per tutti i profili a 31,5 mm.

Il rinforzo del telaio in collegamento con la soglia del portoncino d'ingresso:

La lunghezza del rinforzo nel telaio (zona della soglia) corrisponde alla dimensione esterna del telaio – 20 mm.

04. Possibilità di rinforzo speciale

Per i profili anta previsti per il portoncino d'ingresso e per il portoncino secondario (si veda tabella) vengono messi a disposizione rinforzi con fresature per la scatola della serratura e per la ferramenta.

Art. profili anta	Art. rinforzo
8042.. / 8076..	8733 52 sx / dx o 8737 51 sx / dx

05. Utilizzo del rinforzo sede vetro per profili colorati

Per evitare la deformazione sui profili colorati (acrylcolor e pellicolati) si raccomanda di aggiungere rinforzi sede vetro art. 6733 51 nella parte verticale della maniglia, dello scambio battuta o della serratura dell'anta di portoncini e porte finestre.

06. Rinforzi di saldatura (SEV)

I rinforzi di saldatura (**SEV**) vengono utilizzati per rinforzare le ante del portoncino d'ingresso, del portoncino secondario e della portafinestra nella zona degli angoli.

07. Guarnizioni

L'utilizzo della guarnizione premontata nei portoncini d'ingresso non è raccomandato da **GEALAN** per via delle diverse tolleranze e dei possibili aumenti della resistenza nella chiusura.

In questo caso dovrebbe essere usata la guarnizione per portoncini d'ingresso art. 3184.

08. Ferramenta per portoncini d'ingresso e portoncini secondari

In generale per tutte le porte devono essere utilizzate cerniere per portoncino d'ingresso (Anuba, BKV, Dr. Hahn, Haps, Roto, Schüring, Simons-Werk).

Come serrature possono essere montati prodotti delle ditte GU, KFV o Schüring.

Legende · Legend

	PVC weiß oder farbig durchgefärbt · uPVC white or solid-coloured
	foliiert · laminated
	PMMA außen farbig, auf PVC Grundkörper · PMMA colour on uPVC
	PVC Profil mit Recyclingkern · uPVC profile with recycling core
	Statische-Trocken-Verglasung STV® · STV® static dry glazing
	Intensiv-Kern-Dämmung IKD® · IKD® intensive core insulation
....51	Stahl · steel
....52	Aluminium · aluminium
....55	Zinkdruckguss · zinc diecasting
....70	Kunststoffzubehör · plastics accessories
....80	Polyamid-Zubehör · polyamide accessories
....90	EPDM Dichtung · EPDM gasket
....91	Silikon · silicone
....92	TPE Dichtung · TPE gasket
....93	PVC weich · Flexible PVC
....99	Sonstige Materialien und Fensterzubehör · other materials and window accessories
———	Profiloberfläche mit Dekor- oder Farbfolie · surface laminated with wooden-structure or coloured film
---	PMMA-Oberfläche coextrudiert · PMMA surface, coextruded
	Ix und Iy Werte in cm⁴ · Ix and Iy value in cm ⁴
	grau angelegte Profile in Vorbereitung · grey profiles in process of realisation

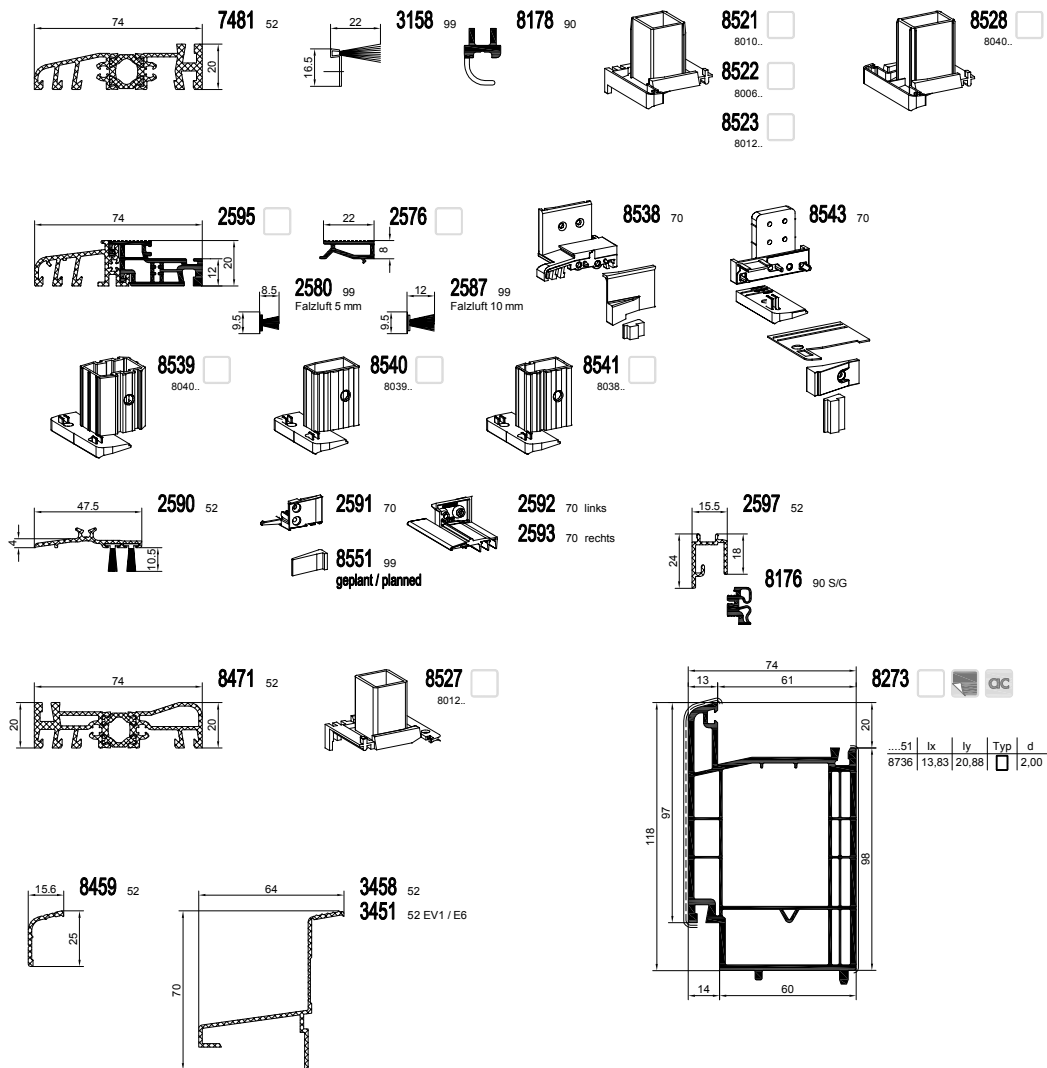
Hinweis:

Der Inhalt dieser Profilübersicht ist unverbindlich! Das exakte Lieferprogramm entnehmen Sie bitte der aktuellen Übersicht „Profile und Zubehör“.

Please note:

The content of this compendium is not binding! See the exact product range in the summary „Profiles and Accessories“.

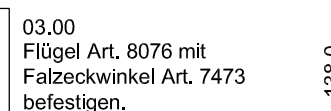
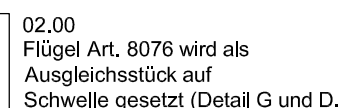
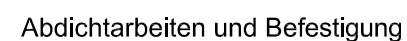
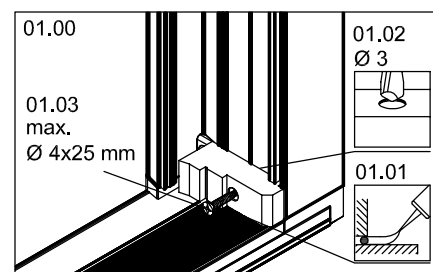
S 8000 IQ



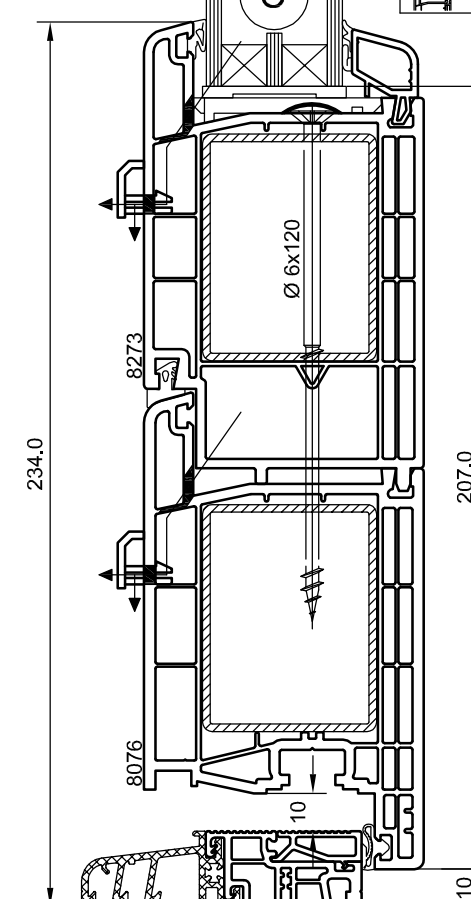
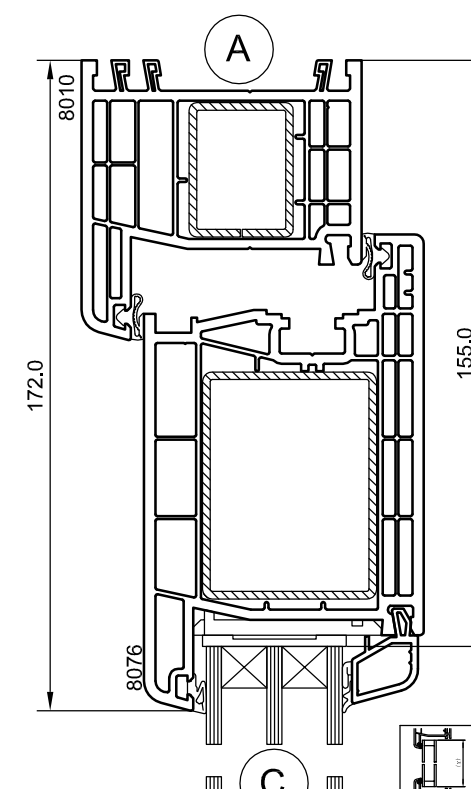
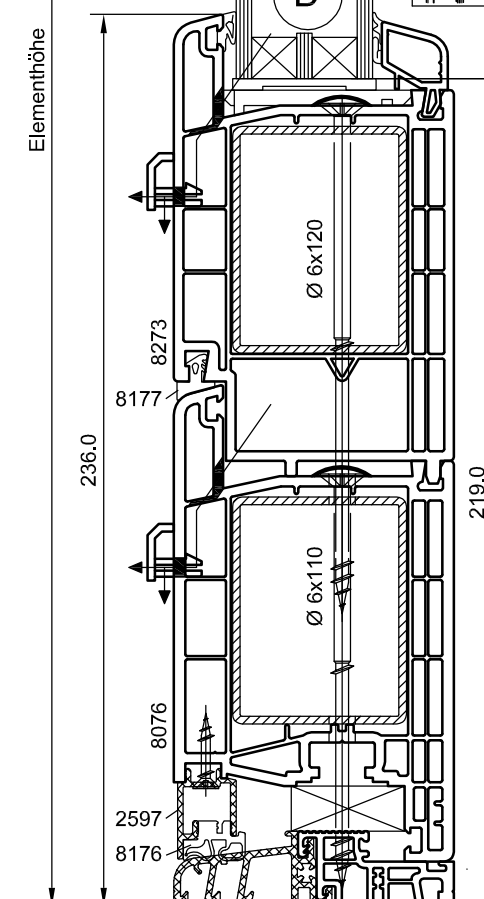
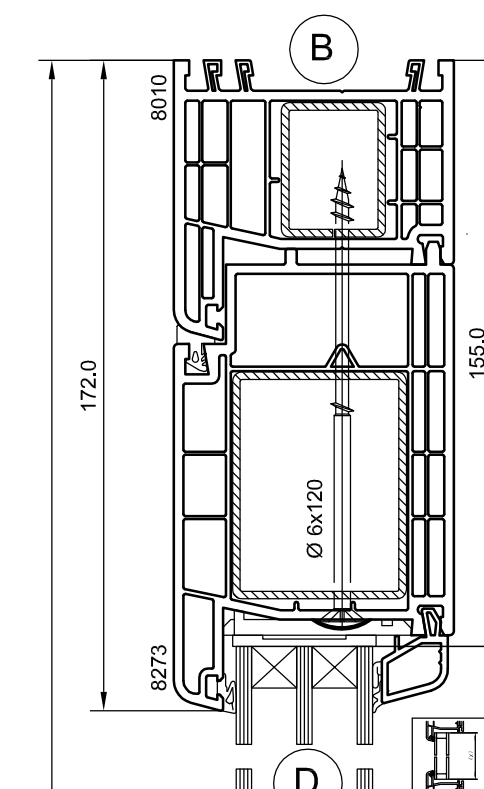
Sezioni dei portoncini d'ingresso

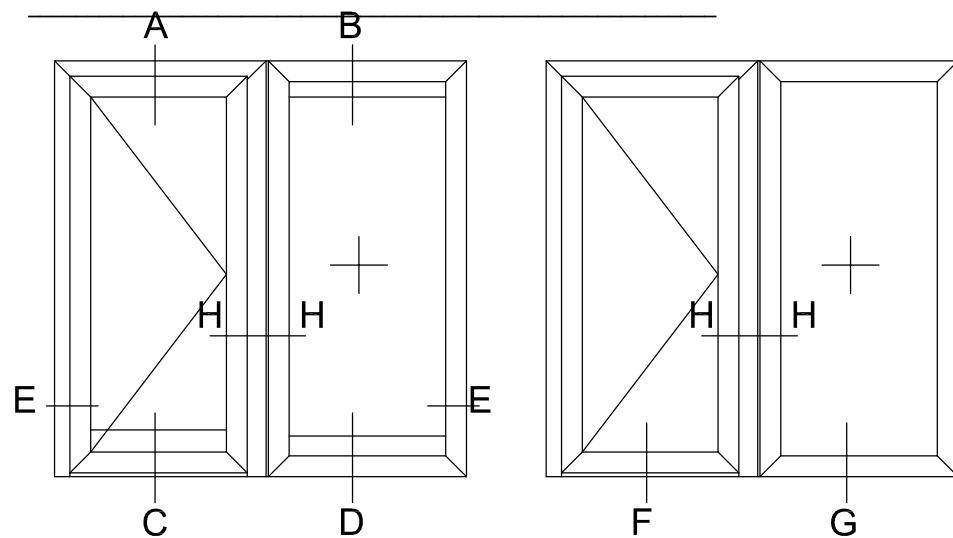
Portoncino d'ingresso con apertura verso l'interno

Portoncino d'ingresso con apertura verso l'esterno

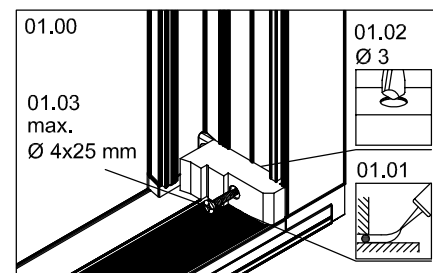


Fertigungsschritte 02 bis 03
gelten auch bei der Verwendung
von Art. 8273.
Siehe Detail B, C, D.

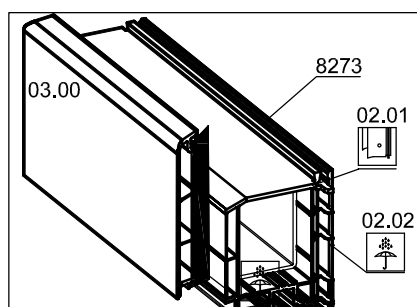
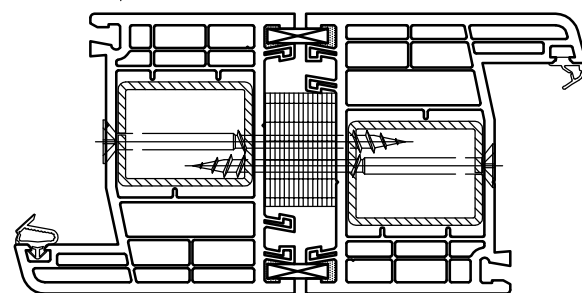
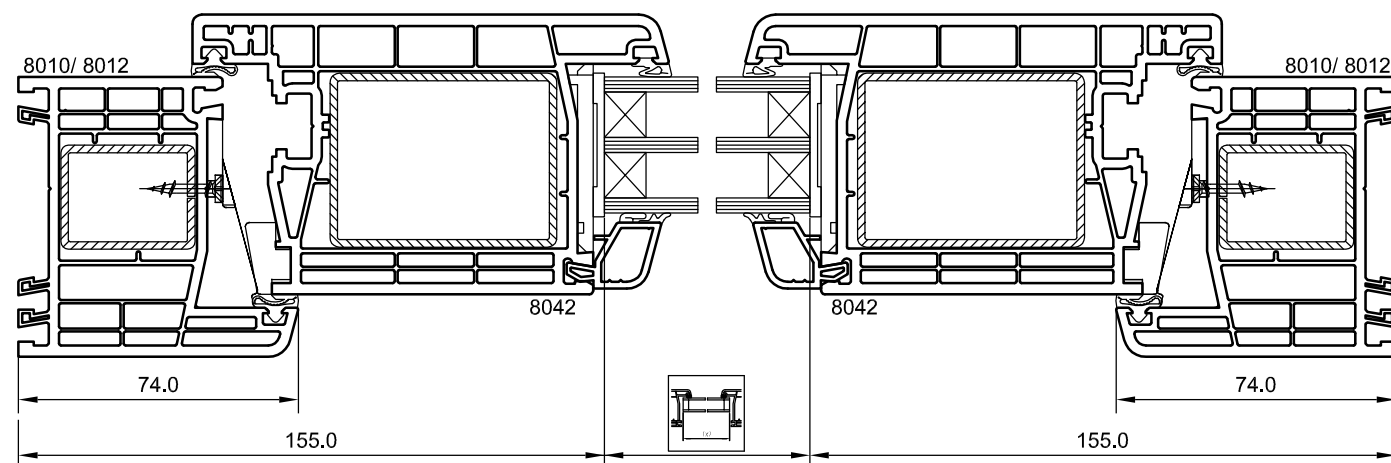




01.00:
Dichtkeil (im Schwellenhaltersatz enthalten);
Dichtkeil auf Silikon setzen (01.01). Blendrahmen vorbohren (01.02).
Dichtkeil mit selbstschneidenden Fensterbauschrauben max. Ø 4 x 25 mm
anschrauben (01.03).



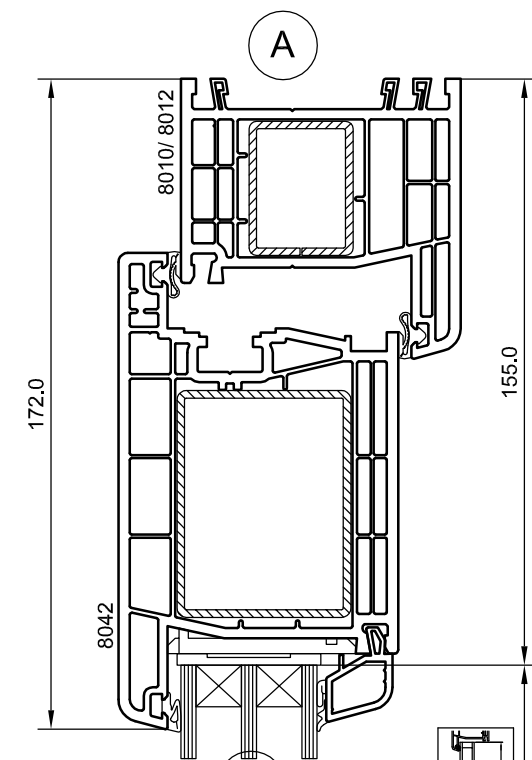
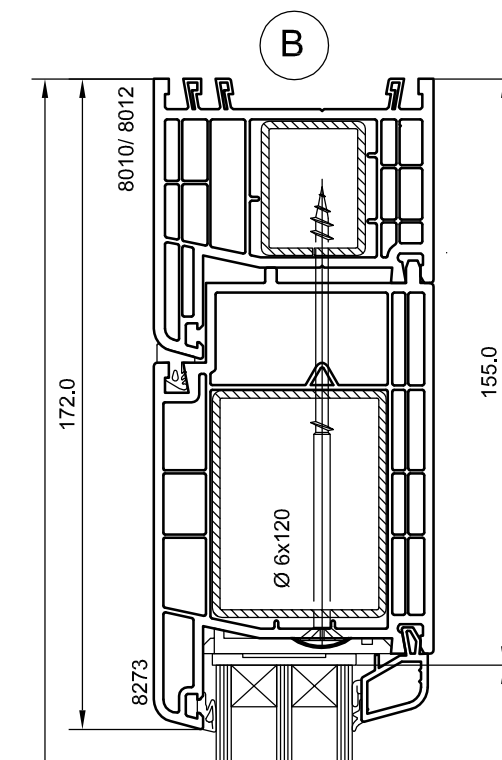
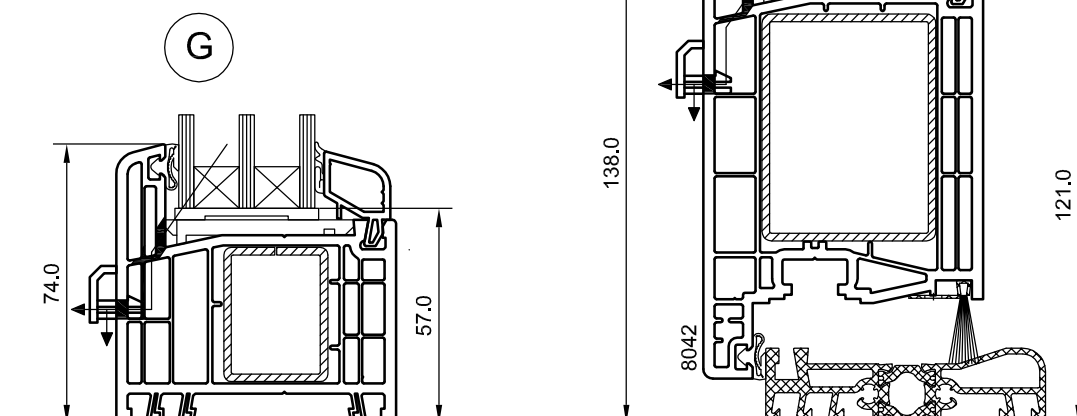
E - E



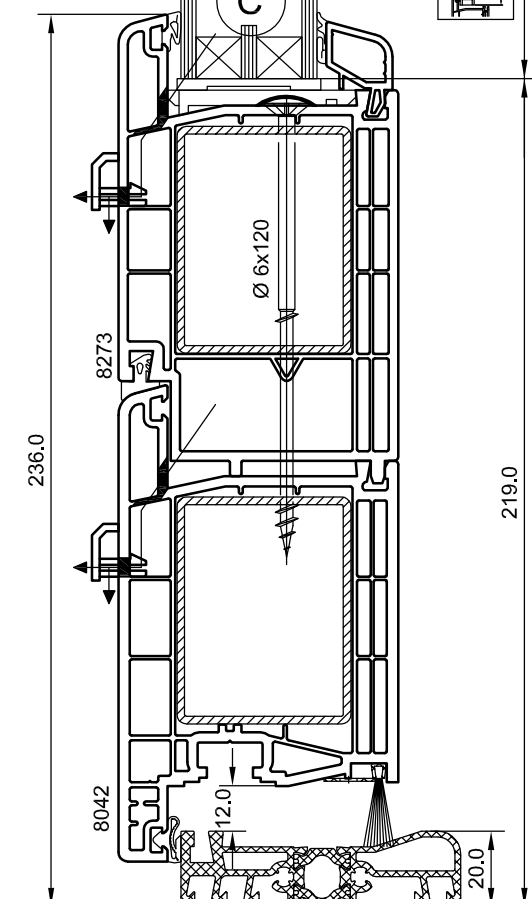
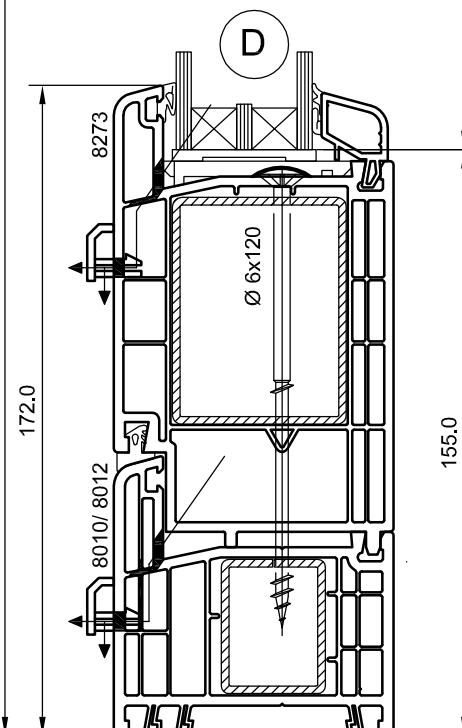
Art. 8273 wird als
Ausgleichsstück auf
den Blendrahmen gesetzt (Detail D).

Das Konturgefräste
Ausgleichsstück (02.01)
muss zur Blendrahmen-
und Pfosten- und Pflasterseite mit Silikon
abgedichtet werden (02.02).

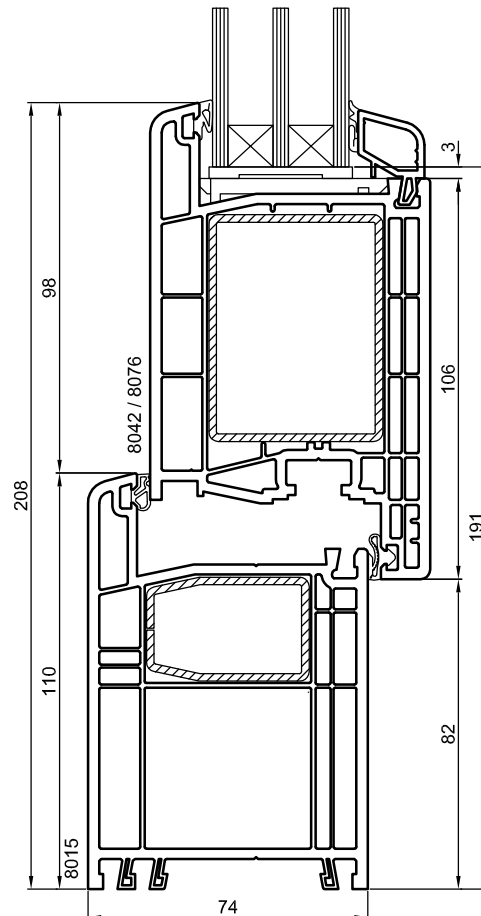
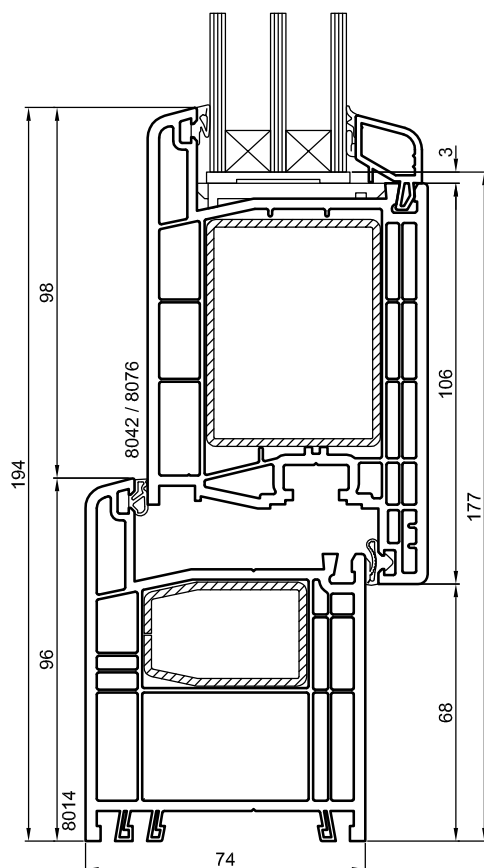
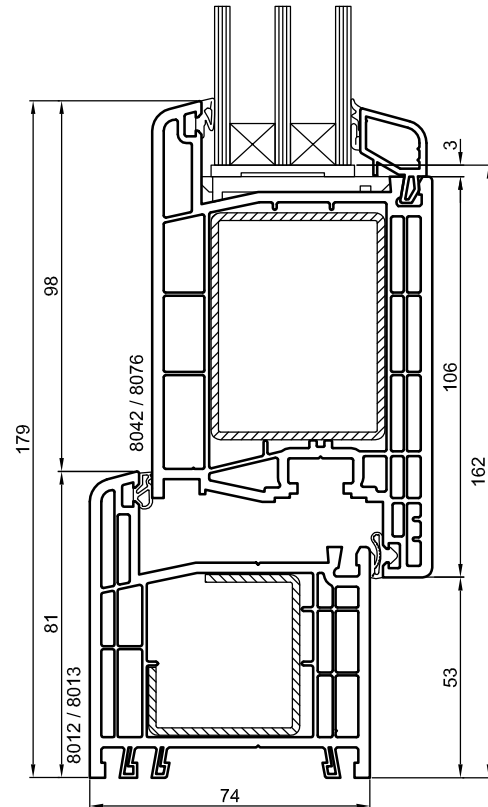
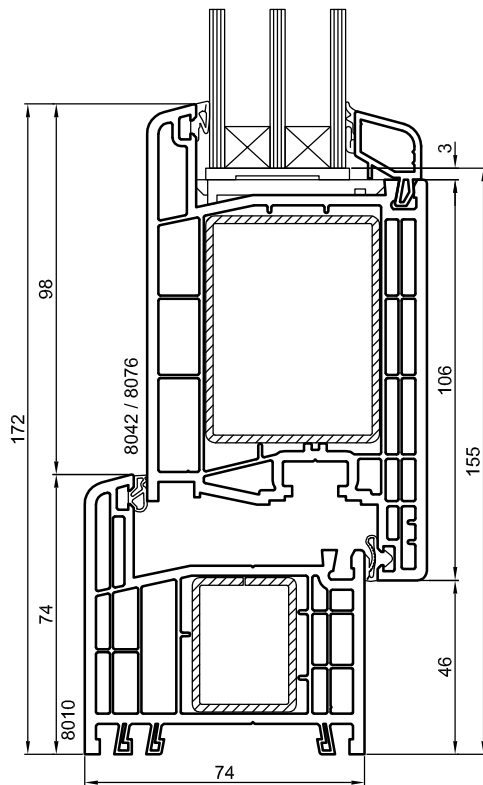
Anschl. mit
Falzeckwinkel Art. 6422
befestigen.

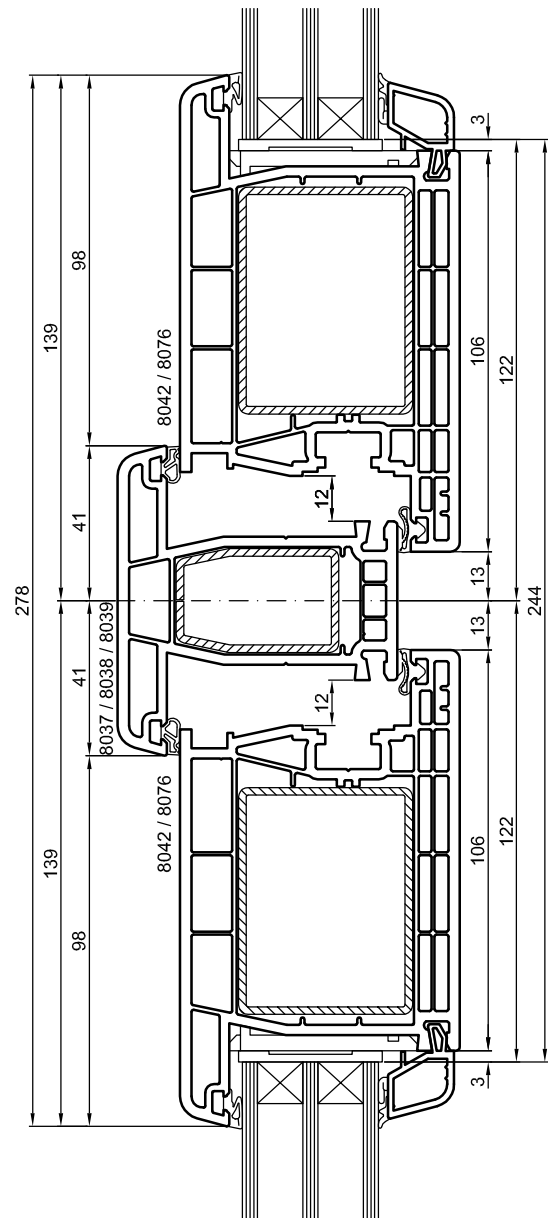
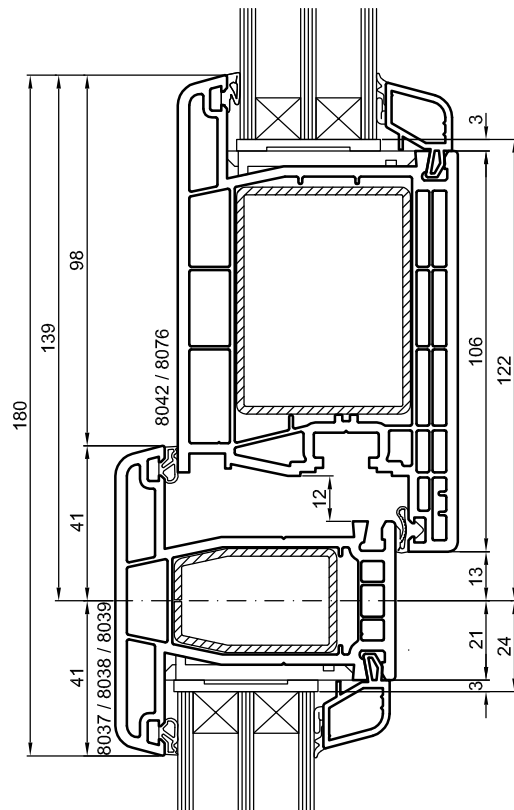


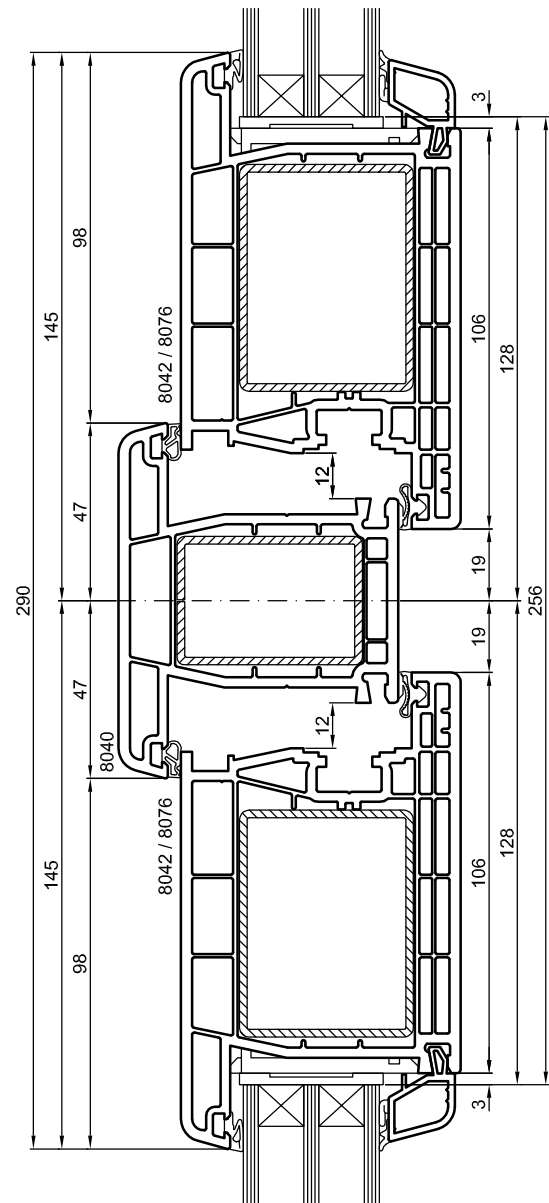
Elementhöhe

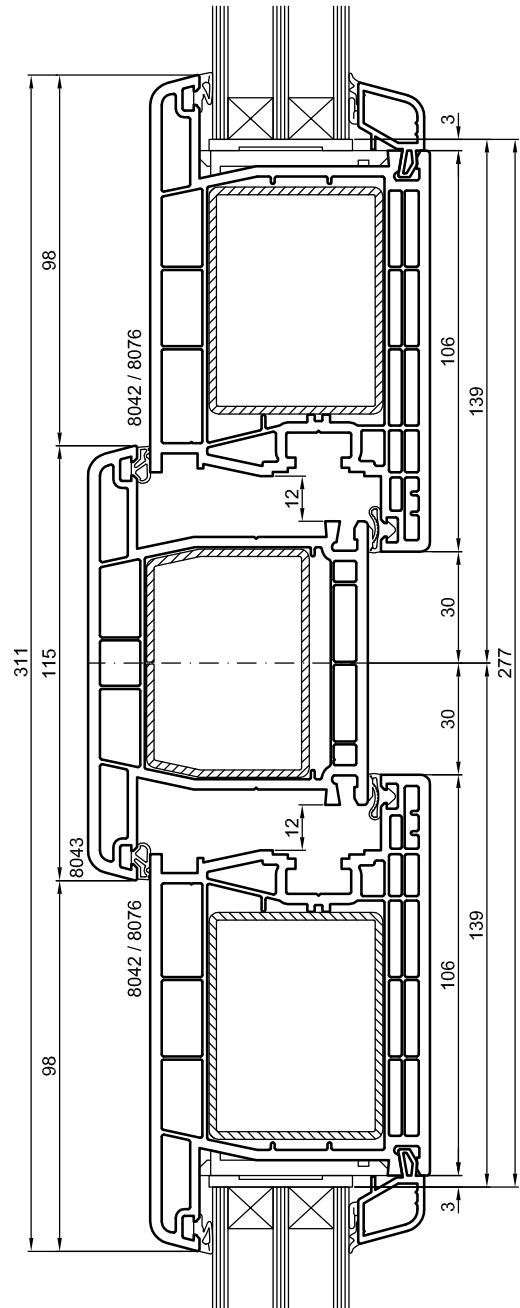
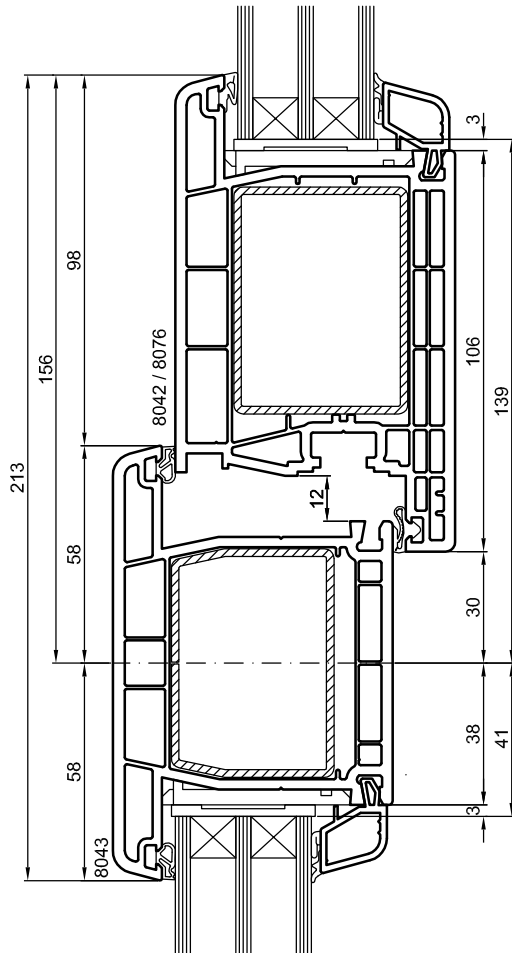


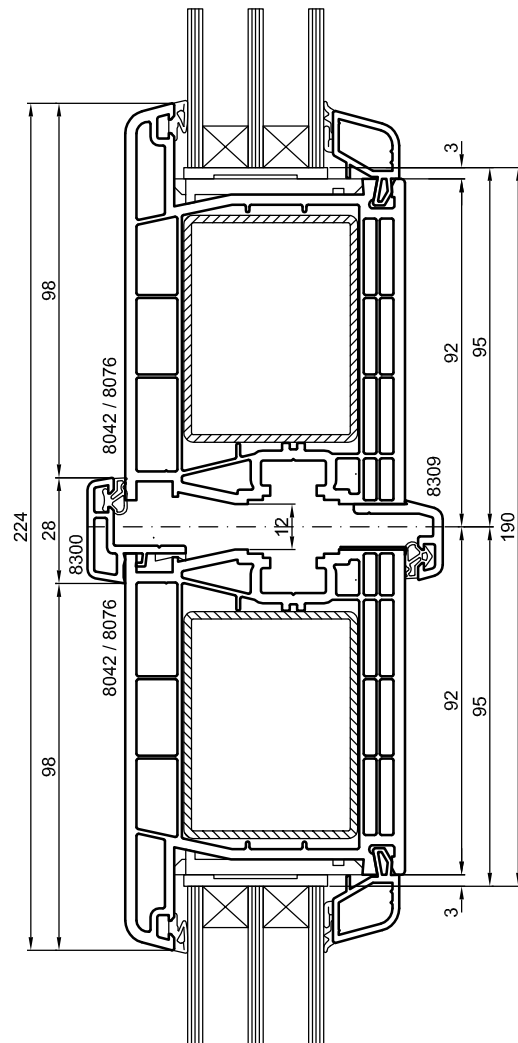
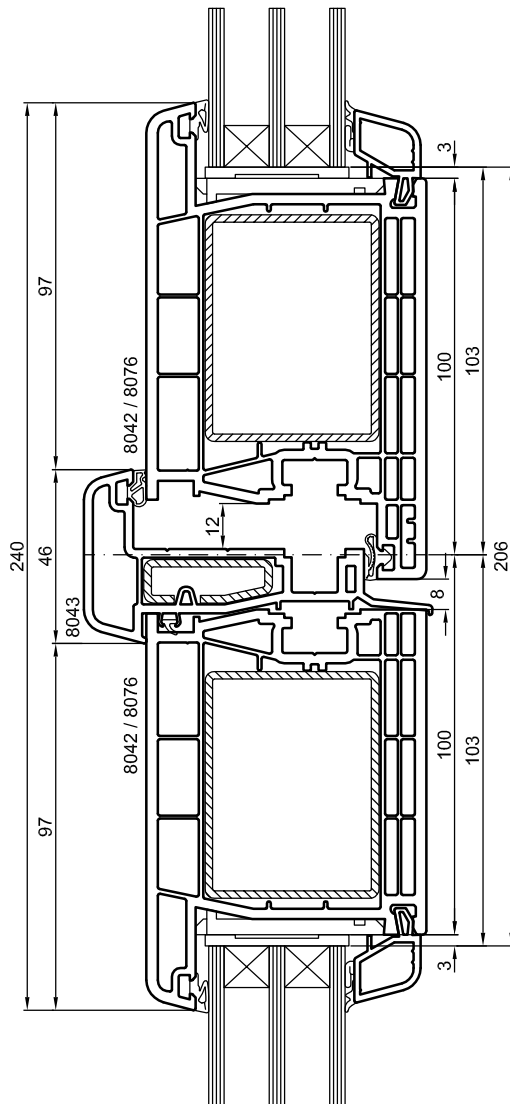
Quote da detrarre

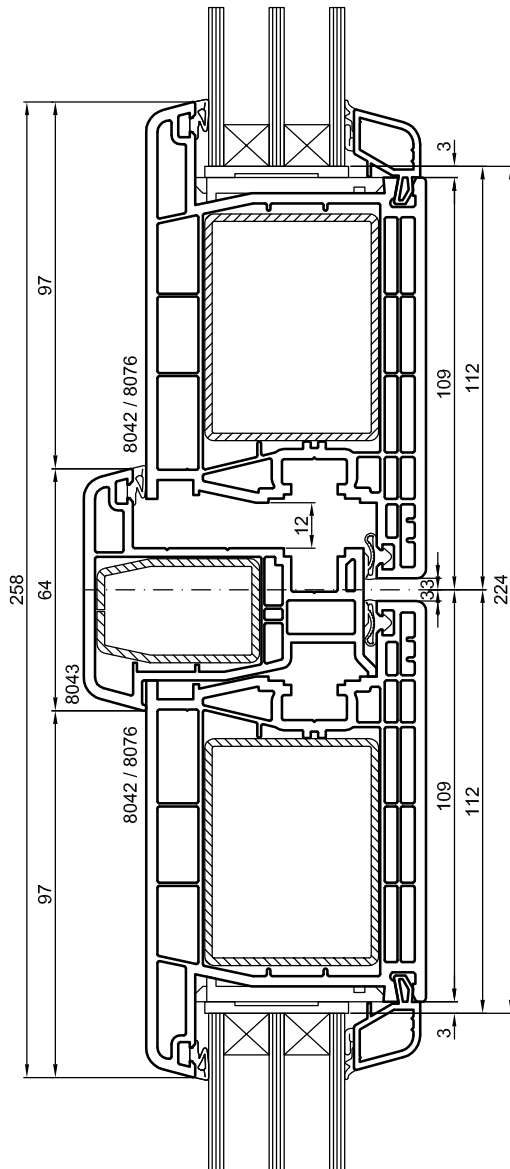






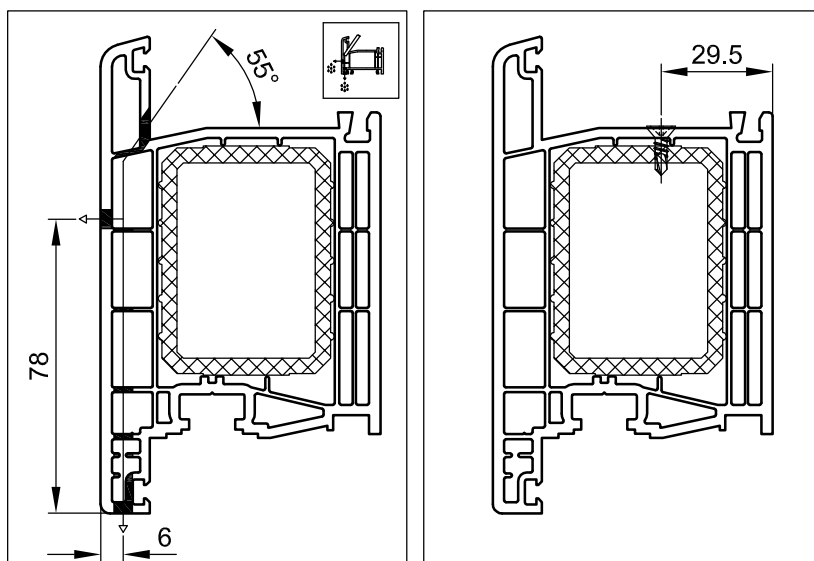




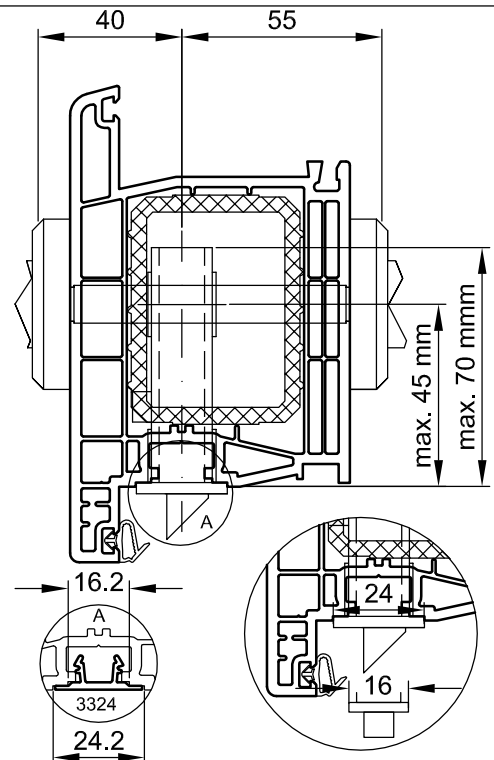
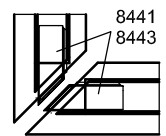
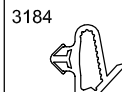
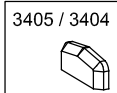


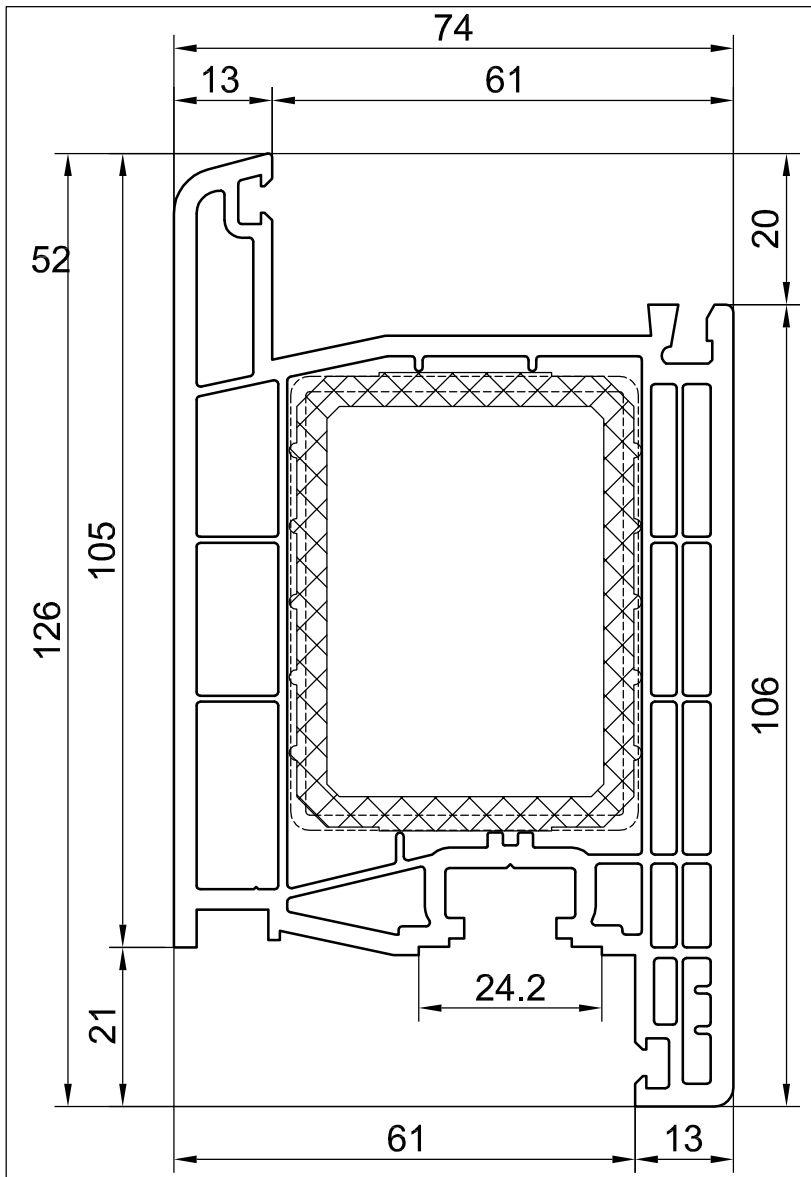
Descrizione del profilo

Anta del portoncino d'ingresso



....52	lx	ly	Typ	d
8732	16,81	27,51		2,00



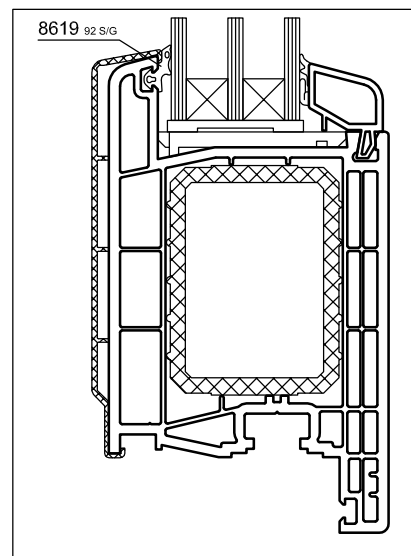
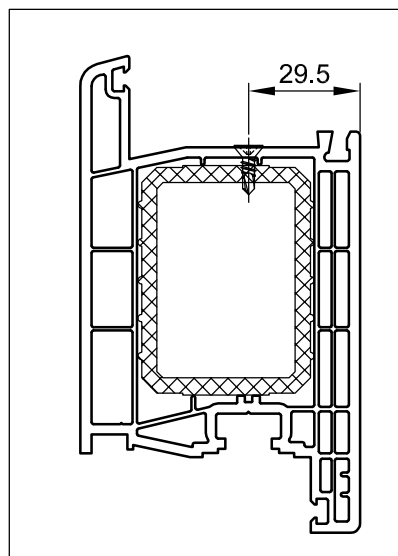
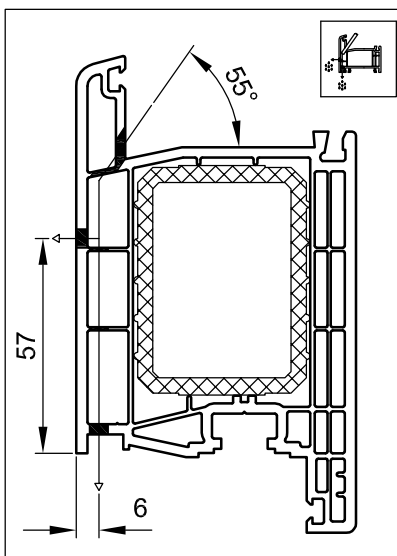
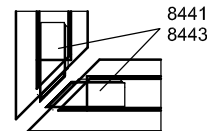
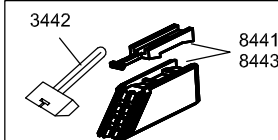
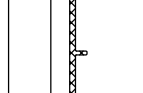
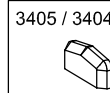
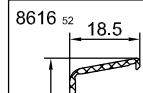


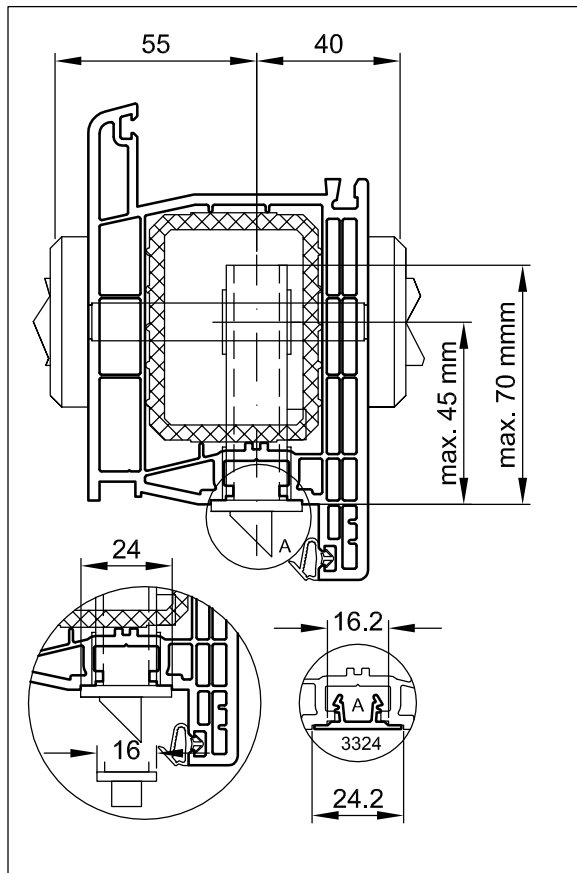
8076



....51	lx	ly	Typ	d
8736	13,83	20,88		2,00

....52	lx	ly	Typ	d
8732	16,81	27,51		2,00



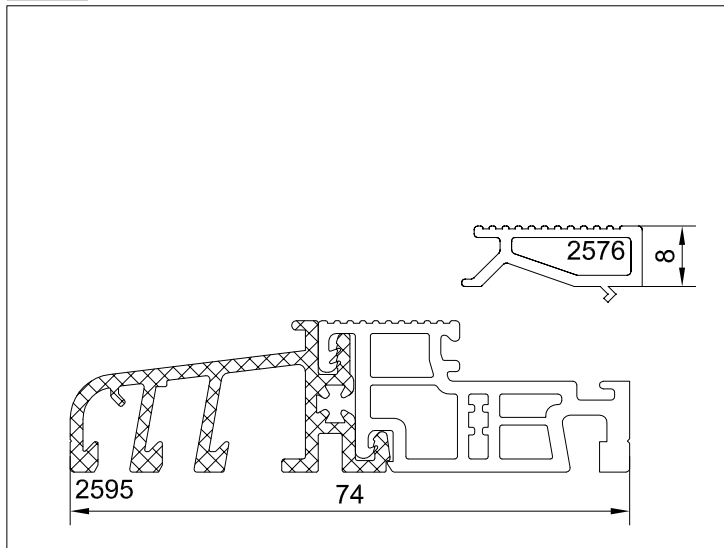


Soglie e accessori

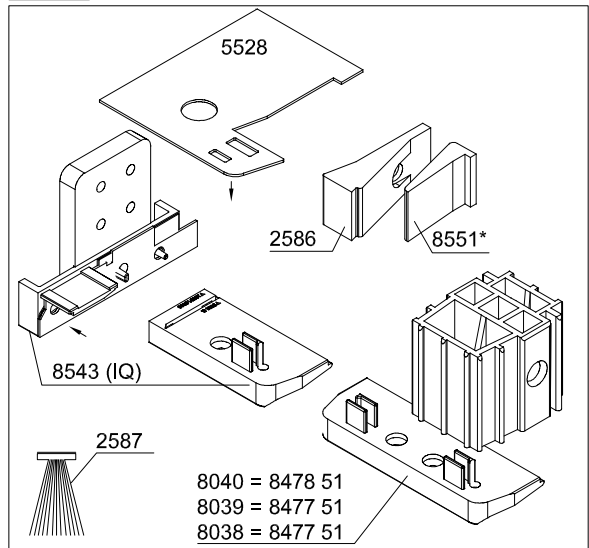
Soglia art. 2595

Sistema S 8000 IQ

01.00



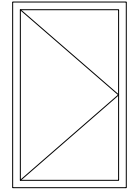
02.00



8551*

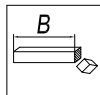
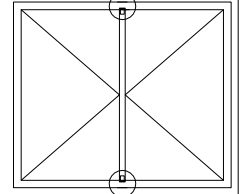
S 8000 IQ

Bild: 01-12



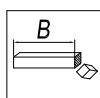
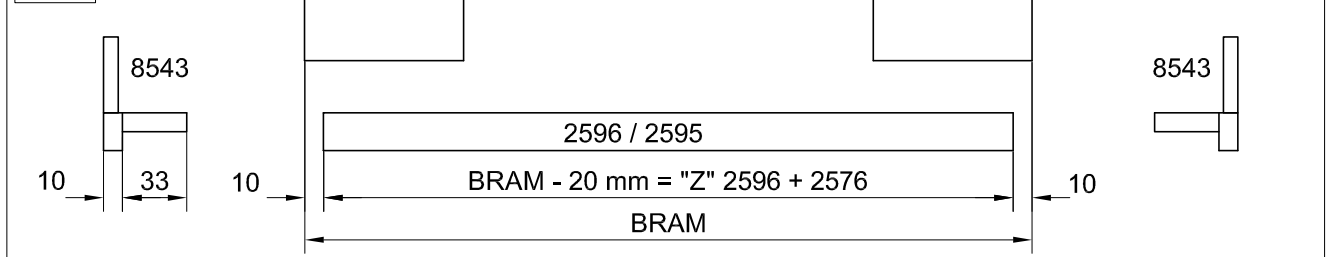
S 8000 IQ

Bild: 13-18



"Z" 2596 / 2595 + 2576

03.00



"Z" 2596 / 2595 + 2576

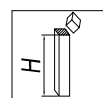
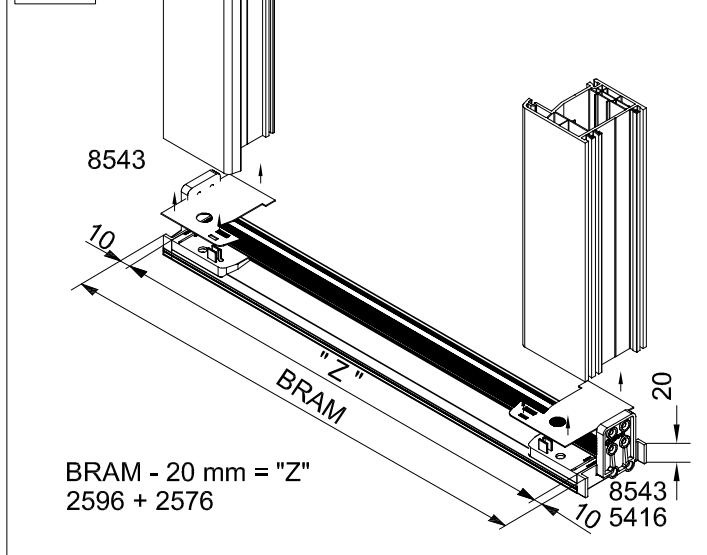


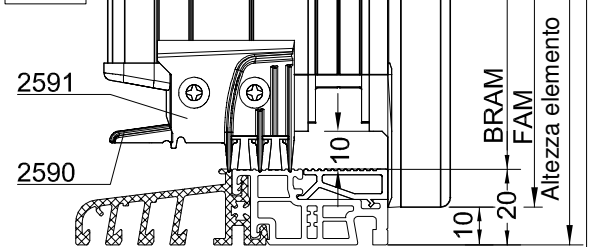
Figura 05:

Gocciolatoio davanti, spazzolino e guarnizione a labbro in basso

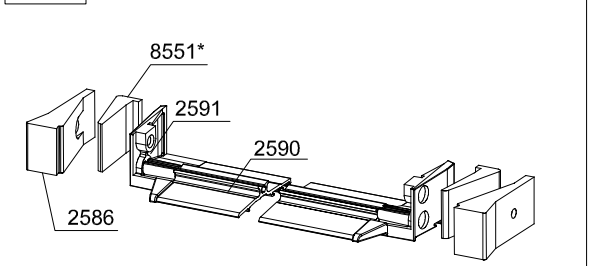
04.00



05.00



06.00



Dimensione del taglio e intestatura come per un collegamento alla traversa o al montante

Soglia art. 2595

Sistema S 8000 IQ

Figura 07:

Viti / punte da trapano / mezzi di fissaggio ecc.

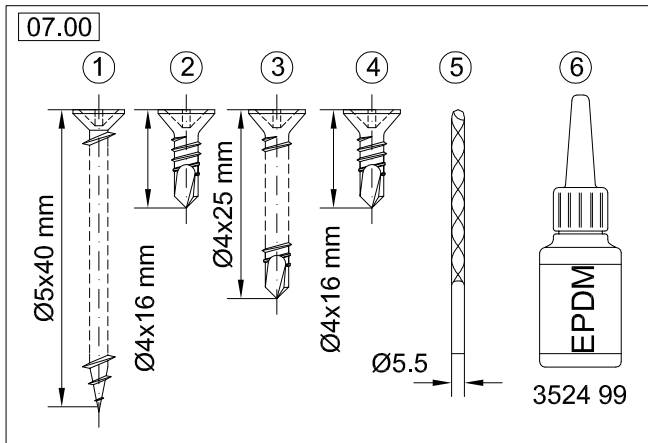


Figura 08:

Staccare T2 nel punto di rottura nominale rispetto alla battuta del telaio utilizzata.

Prima del fissaggio sulla soglia, il tappo soglia deve essere sigillato con silicone lato soglia (08.01).

Fissaggio tra il tappo soglia e la soglia.

Inserire lateralmente ed avvitare.

Freccia: effettuare un foro passante.

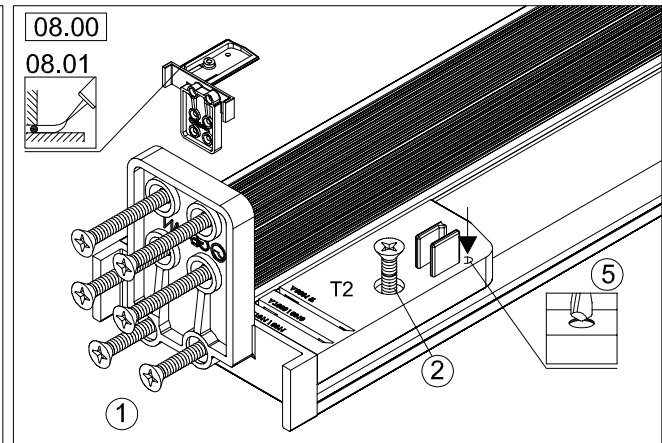


Figura 09:

Incollare la piastra di tenuta al telaio.

La piastra di tenuta non può sporgere rispetto al profilo del telaio.

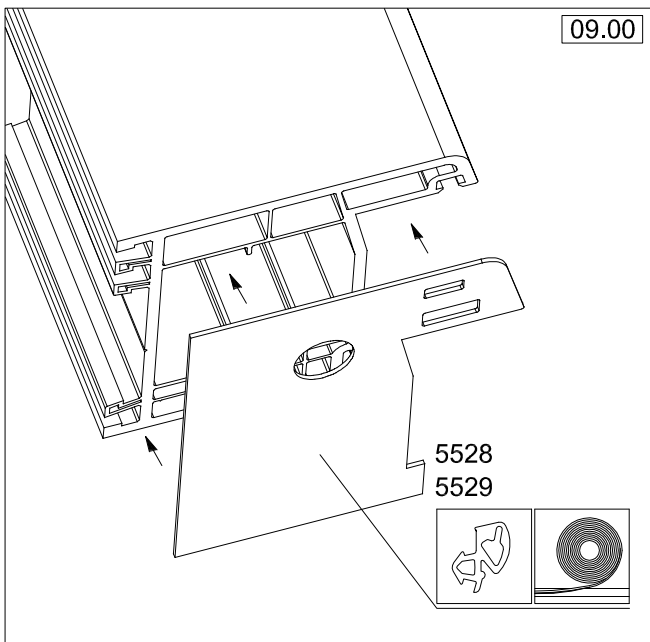
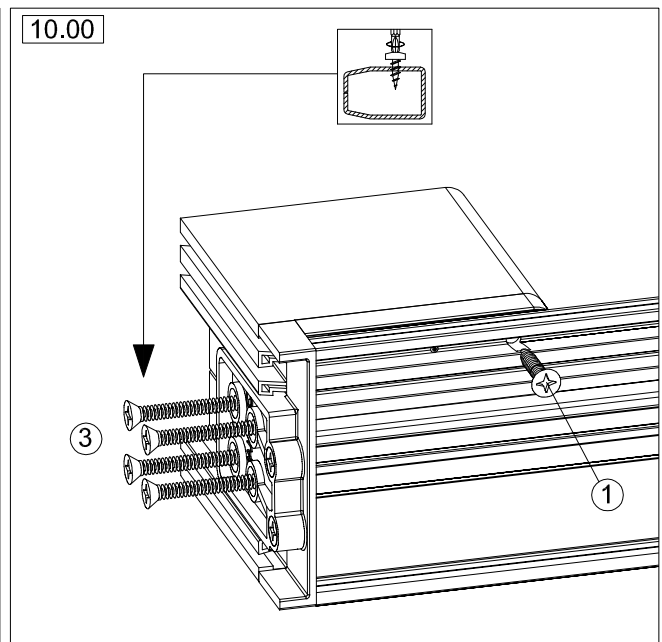


Figura 10:

Fissare la soglia, completa di tappo soglia, al telaio.

Tra il tappo soglia e il telaio non deve crearsi alcuna fessura.

Le viti devono entrare nel rinforzo del telaio.



Soglia art. 2595

Sistema S 8000 IQ

Figura 11:

Avvitare l'art. 2586 a sinistra e a destra nell'area della cava ferramenta.

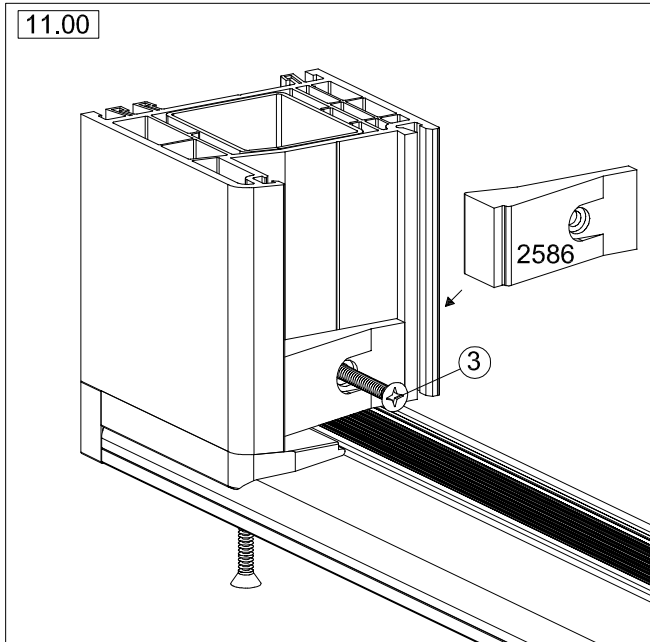
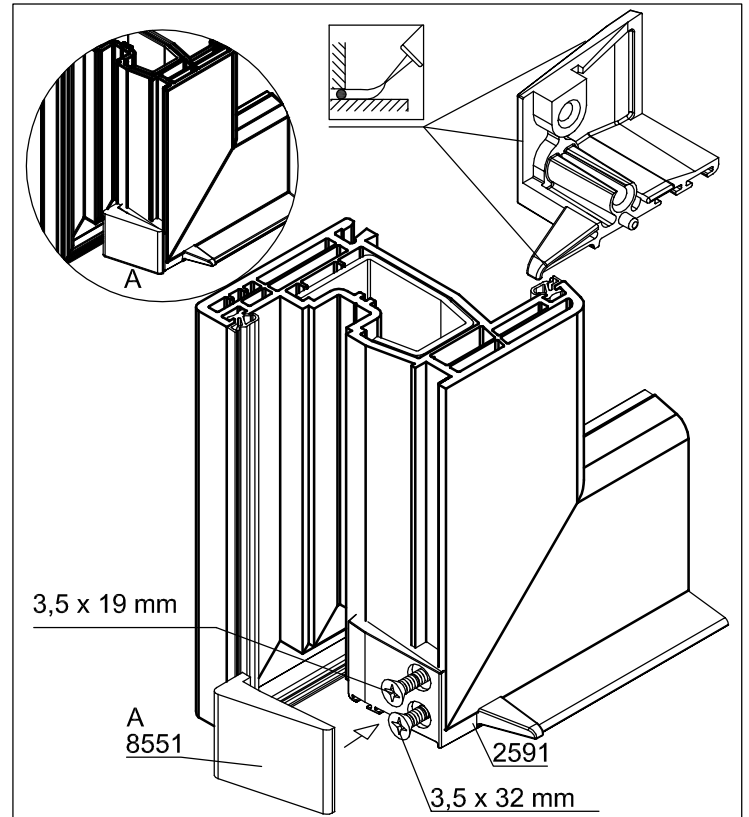


Figura 12:

Incollare la piastra di tenuta art. 2579 nella propria sede, parallelamente all'art. 2586.



Soglia art. 2595

Sistema S 8000 IQ

Figura 13:

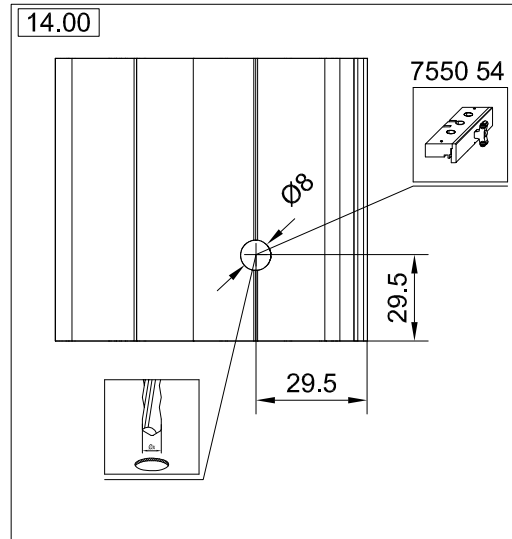
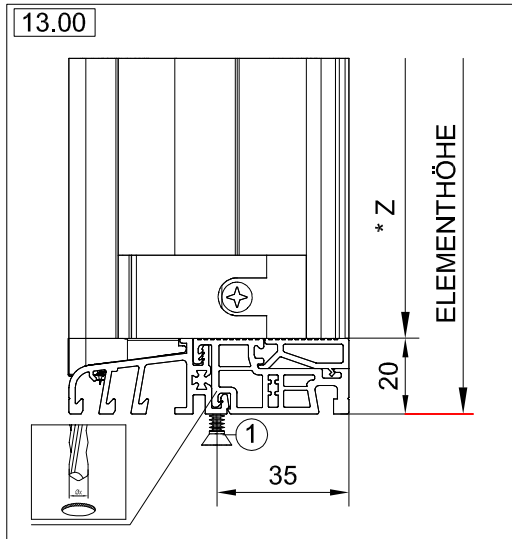
Lavorazione di un portoncino d'ingresso a due ante.
Taglio profilo del montante: *Z.
In basso taglio a 90°, in alto intestatura.



* Z 8040 / Z 8039 / Z 8038

Figura 14:

Assi di perforazione per tappo soglia del montante
Art. 8539, 8540, 8541.



ATTENZIONE: Nel caso di un portoncino d'ingresso con elemento laterale fisso, il tappo soglia deve essere sigillato alla soglia e il montante deve essere sigillato al tappo soglia. L'acqua non deve poter penetrare nel campo fisso.

Figura 15:

Avvitare il tappo soglia del montante alla soglia nella posizione predefinita.

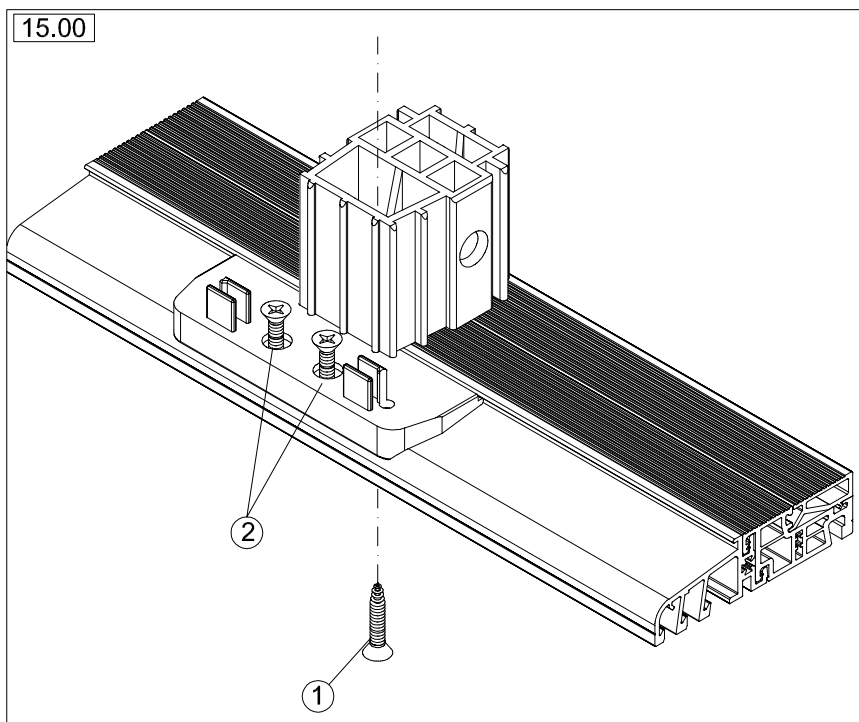
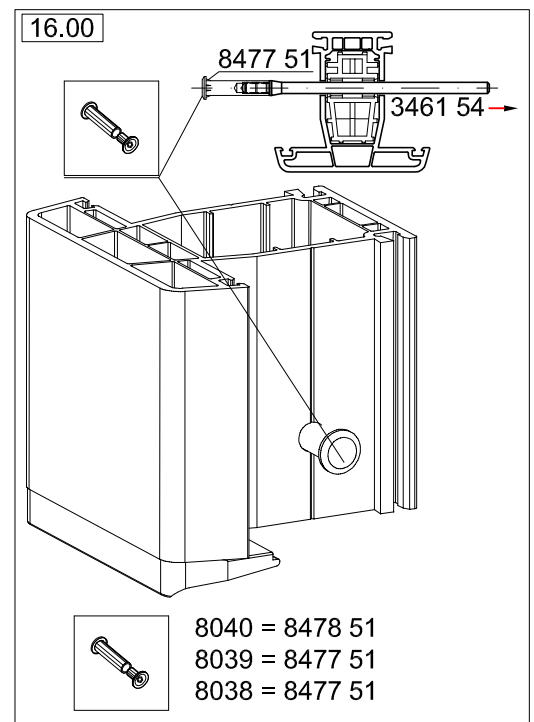


Figura 16:

Il fissaggio del montante con il tappo soglia avviene con il rispettivo perno.



Soglia art. 2595

Sistema S 8000 IQ

Figura 17:

Inserire nei profili la soglia completa di tappo soglia per telaio/montante.
Fissare il tappo soglia per il telaio come indicato nelle figure 10.00 / 11.00.
Fissare il profilo del montante al tappo soglia del montante con il perno, figura 16.00.

Momento torcente max. 5 Nm

In seguito avvitare l'art. 2586 (solo sul lato dell'anta primaria).

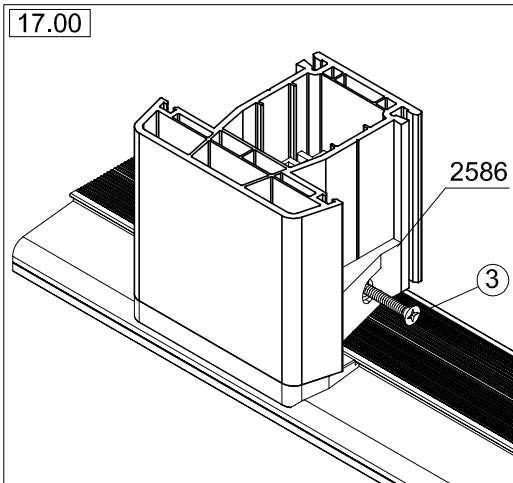


Figura 19:

Foratura del tassello per l'assemblaggio. Nell'area della vite, il piede di fissaggio (19.00) deve essere leggermente sagomato. Sigillare la testa della vite.

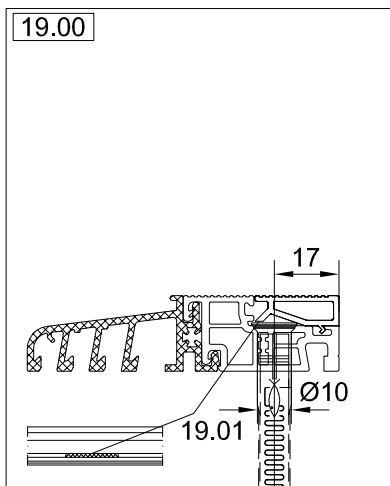
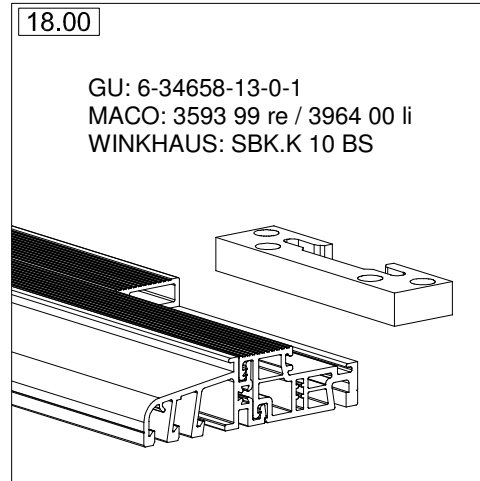


Figura 18:

Tutta la ferramenta deve appoggiare su silicone.



INFORMAZIONE SULLA FERRAMENTA:

Richiedere incontri adatti, comprensivi di numero articolo, presso le seguenti aziende,

Richiedere ulteriori incontri presso il produttore della ferramenta.

Soglia art. 2595

Sistema S 8000 IQ

Per S 8000 IQ e montante art. 8043 e tappo soglia del montante art. 8539 70

Lavorazione di un portoncino d'ingresso a due ante con montante art. 8043 e tappo soglia del montante art. 8539 70. Tagli, sigillatura, posizione dell'asse e avvitamento come per il montante art. 8040.

Per poter costruire un portoncino d'ingresso a due ante con il montante ampio art. 8043 deve essere utilizzato il tappo soglia del montante art. 8539 70. L'art. 8539 70 deve essere lavorato come di seguito indicato:

Figura 01.00:

Il tappo soglia del montante art. 8539 70 deve essere utilizzato due volte per raggiungere la larghezza del montante art. 8043..

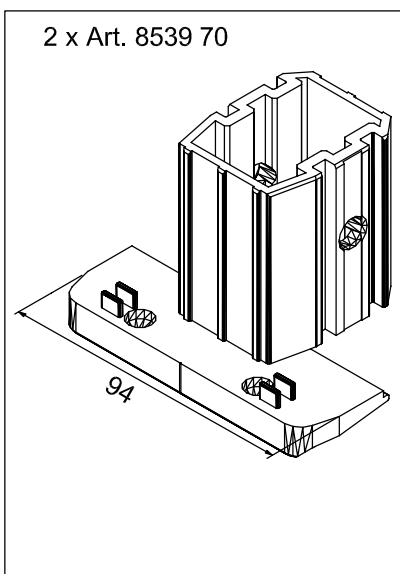
Figura 02.00:

I tappi soglia del montante art. 8539 70 devono essere tagliati dalla posizione "X" a 57,5 mm.

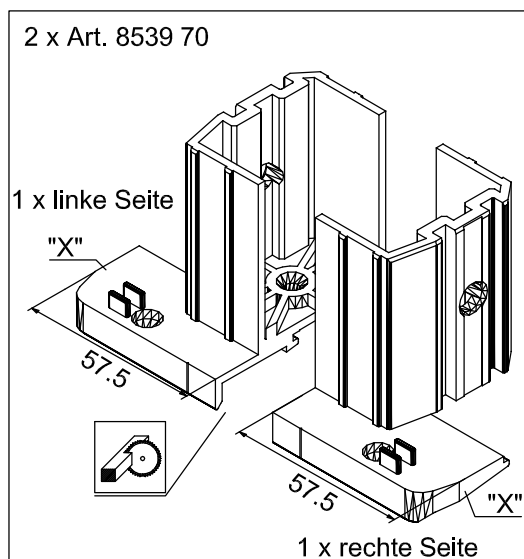
Figura 03.00:

Vista complessiva da 115 mm = art. 8043.. Prima del montaggio sulla soglia, i pezzi devono essere inseriti nel montante per verificare il giusto montaggio. Eventualmente sarà necessario ritoccare leggermente l'art. 8539 70. Sigillare l'angolo tagliente. Le due metà possono essere incollate con colla istantanea.

01.00



02.00



03.00

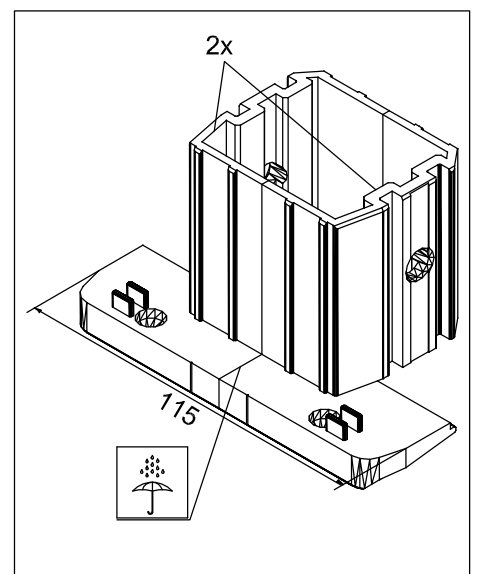


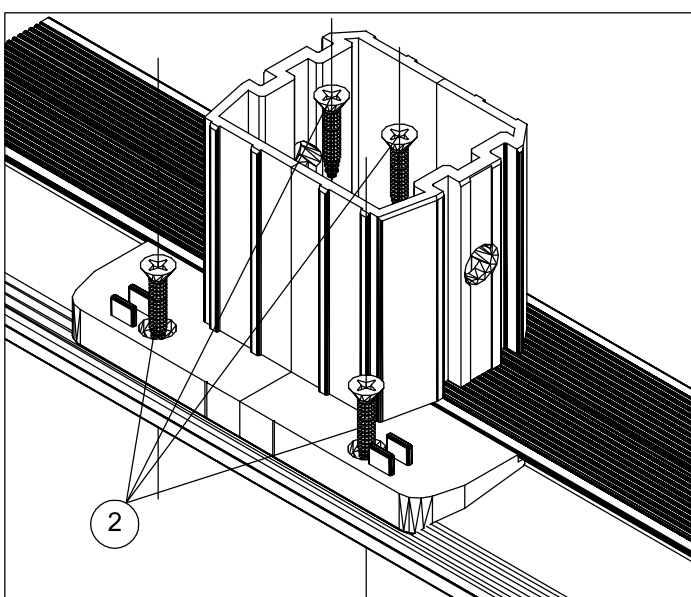
Figura 04.00:

Sigillare con la soglia nella posizione predefinita il tappo soglia del montante art. 8539 70 e avvitare. Sigillare nello stesso modo anche il montante al tappo soglia del montante.

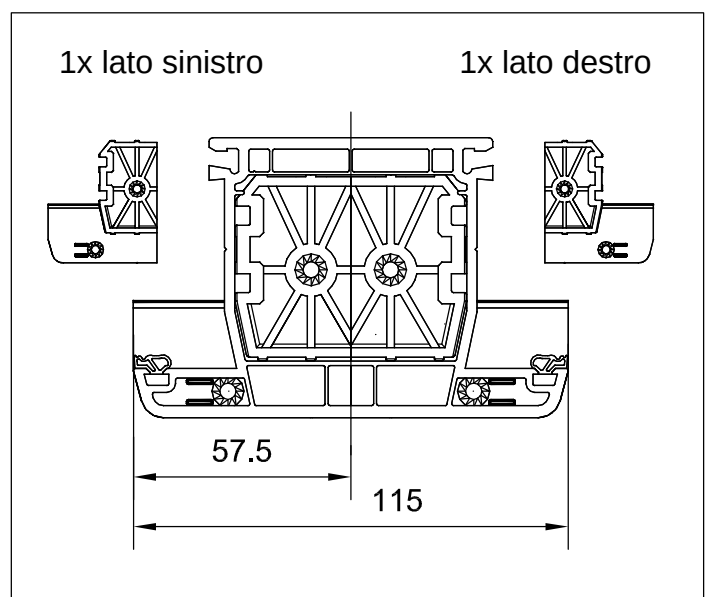
Figura 05.00:

Vista dall'alto sul montante art. 8043.. con le due metà del tappo soglia del montante art. 8539 70. Il montante e l'art. 8539 70 vengono collegati con il perno art. 8479 51.

04.00



05.00



Elemento di compensazione del portoncino d'ingresso art. 2598 52 per S 8000 IQ

Lavorazione dell'elemento del portoncino d'ingresso completo della soglia del portoncino come di consueto.

Figura 01.00:

Art. 2597 52 elemento di compensazione con guarnizione art. 8176.

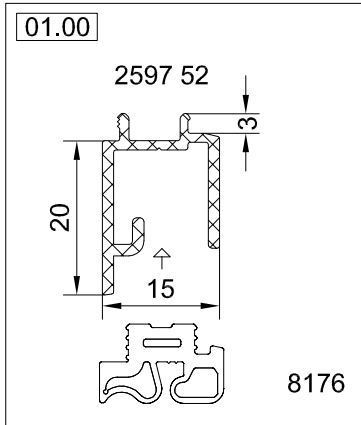


Figura 02.00:

Attrezzi di montaggio

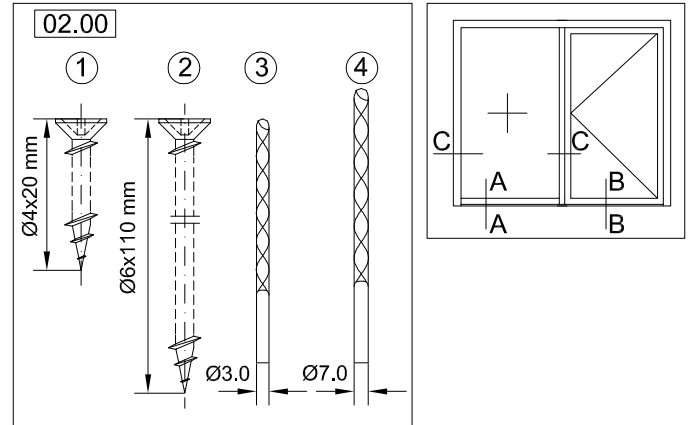


Figura 03.00:

Taglio attraverso parte fissa (A-A) e anta primaria (B-B). Drenare la parte fissa verso la parte anteriore. Utilizzare tappini di copertura opzionali per la fessura d'uscita dell'acqua,

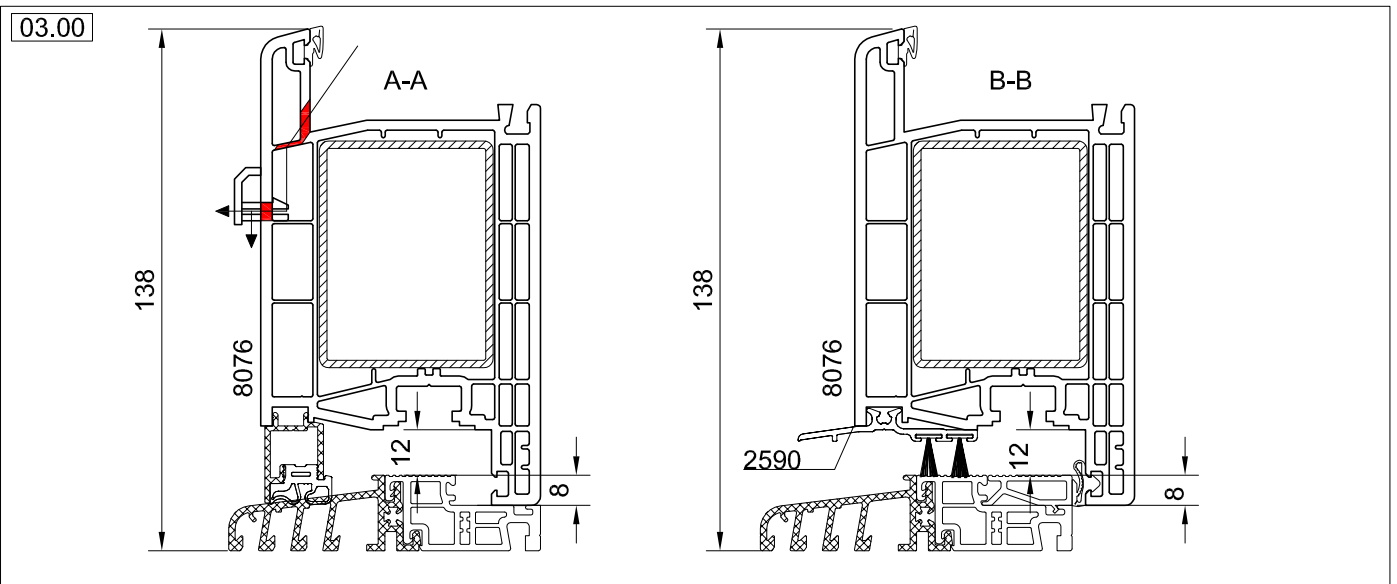
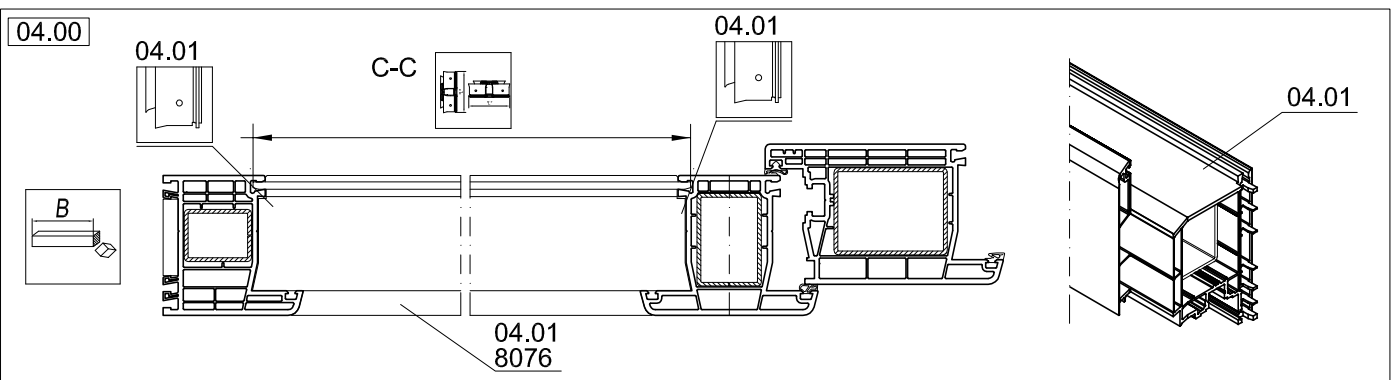


Figura 04.00:

Lavorazione profilo anta = Elemento di riempimento nella parte fissa

Dimensione del taglio e intestatura come per un collegamento alla traversa o al montante (04.01)

Attenzione: Il profilo del montante e il tappo soglia devono essere posizionati su silicone.



Elemento di compensazione del portoncino d'ingresso art. 2597 52 per S 8000 IQ

Lavorazione dell'elemento del portoncino d'ingresso completo della soglia del portoncino come di consueto.

Figura 05.00:

S 8000:

Dimensioni del taglio per l'art. 2597 52 = Luce fermavetro – 32 mm (2x16 mm).

L'art. 2597 52 viene tagliato a 45° a sinistra e a destra.

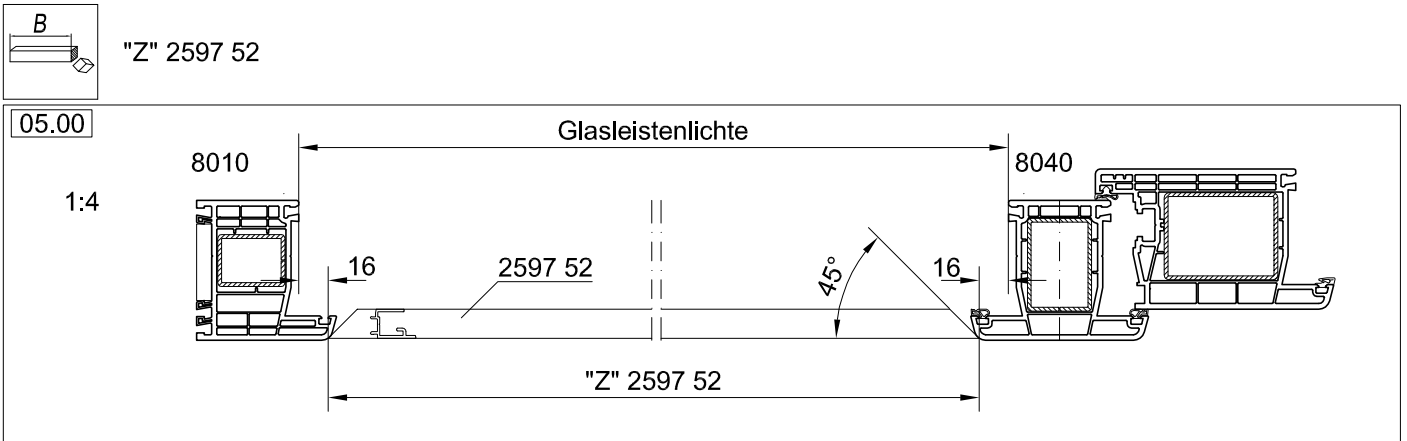


Figura 06.00:

Scala 1:1 della figura 05.00.

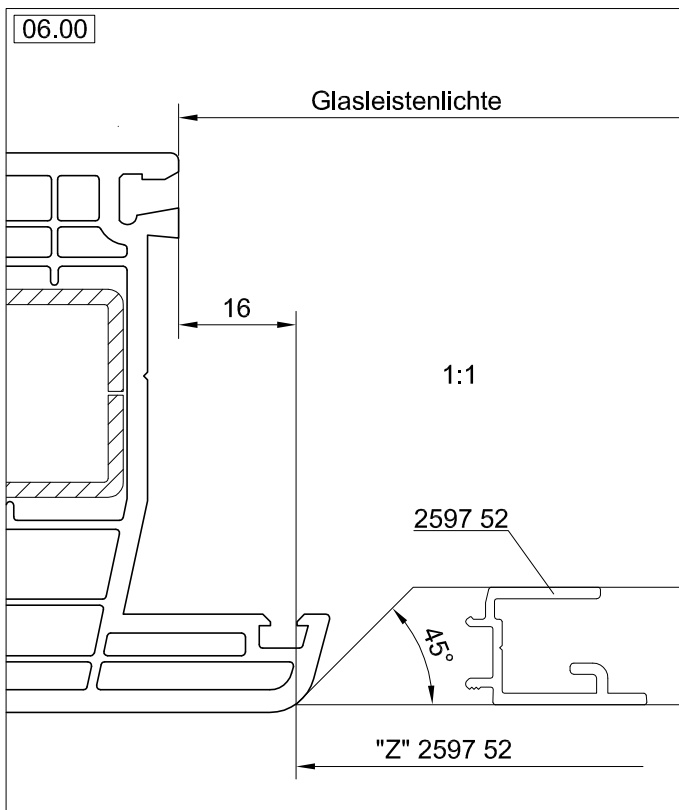
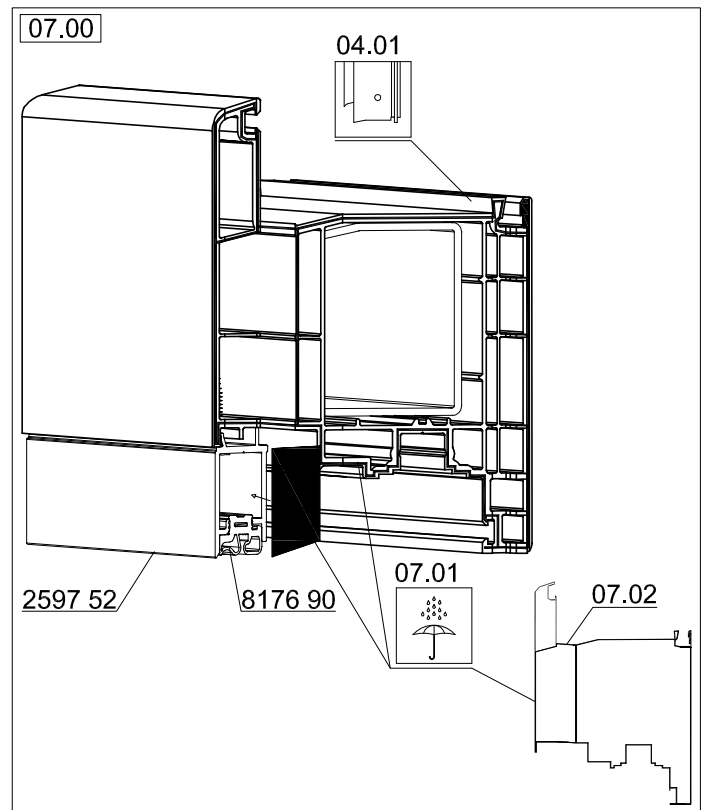


Figura 07.00:

Vista dell'elemento di riempimento intestato (profilo anta) con l'art. 2597 52.

07.01: Tra l'elemento di riempimento e il telaio/profilo del montante viene applicata lateralmente una guarnizione con una lastra di gommapiuma (non fa parte degli articoli di GEALAN) o con silicone (**07.02**).



Elemento di compensazione del portoncino d'ingresso art. 2597 52 per S 8000 IQ

Lavorazione dell'elemento del portoncino d'ingresso completo della soglia del portoncino come di consueto.

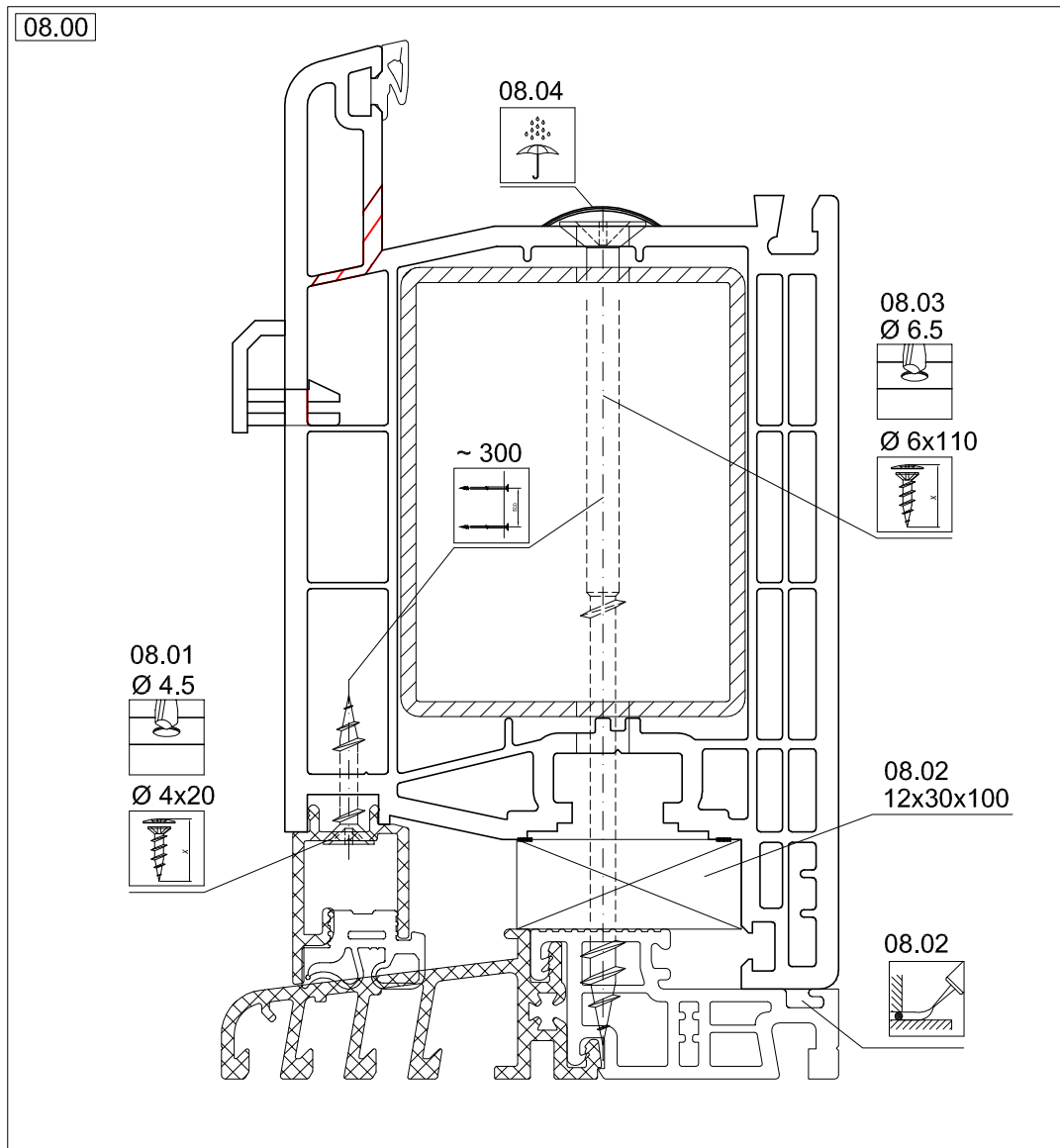


Figura 08.00:

Fissaggio dell'art. 2597 52 completo dell'elemento di riempimento.

Prima del montaggio sulla soglia fare attenzione alla figura 09.00 e 10.00.

Preforare l'art. 2597 52 ogni 300 mm con Ø4,5 mm e avvitare con viti autofilettanti per serramenti da Ø4,0 x 20 mm all'elemento di riempimento (profilo anta) (08.01). In seguito infilare la guarnizione art. 8176 99, tagliare a 45° e fissare con colla di sistema. Non è permesso allungare eccessivamente la guarnizione.

Incollare l'elemento di compensazione (08.02) nell'elemento di riempimento (profilo anta) e sigillare con silicone tra la scanalatura e la soglia (08.02).

Inserire l'elemento di riempimento nella soglia. Preforare l'elemento di riempimento ogni 300 mm con Ø6,5 mm e avvitare con viti autofilettanti per serramenti da Ø6,0 x 110 mm sulla soglia (art. 6025). Sigillare con silicone nelle teste delle viti, art. 6017 con Ø6,0 x 90 mm (08.03).

Elemento di compensazione del portoncino d'ingresso art. 2597 52 per S 8000 IQ

Lavorazione dell'elemento del portoncino d'ingresso completo della soglia del portoncino come di consueto.

Figura 09.00:

Accorciare la guarnizione del telaio fino al bordo di tenuta inferiore dell'elemento di riempimento (09.01).

09.00

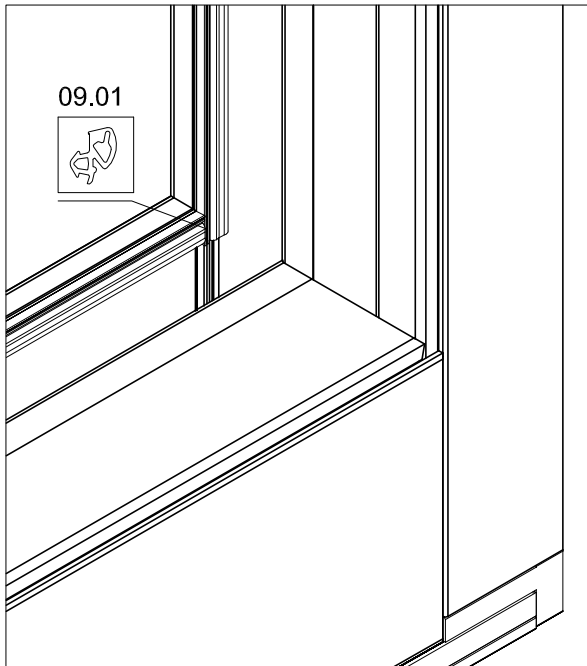
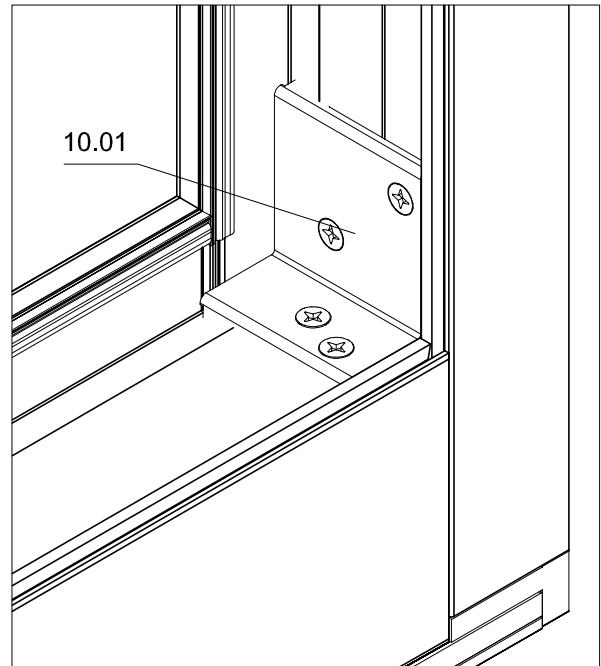


Figura 10.00:

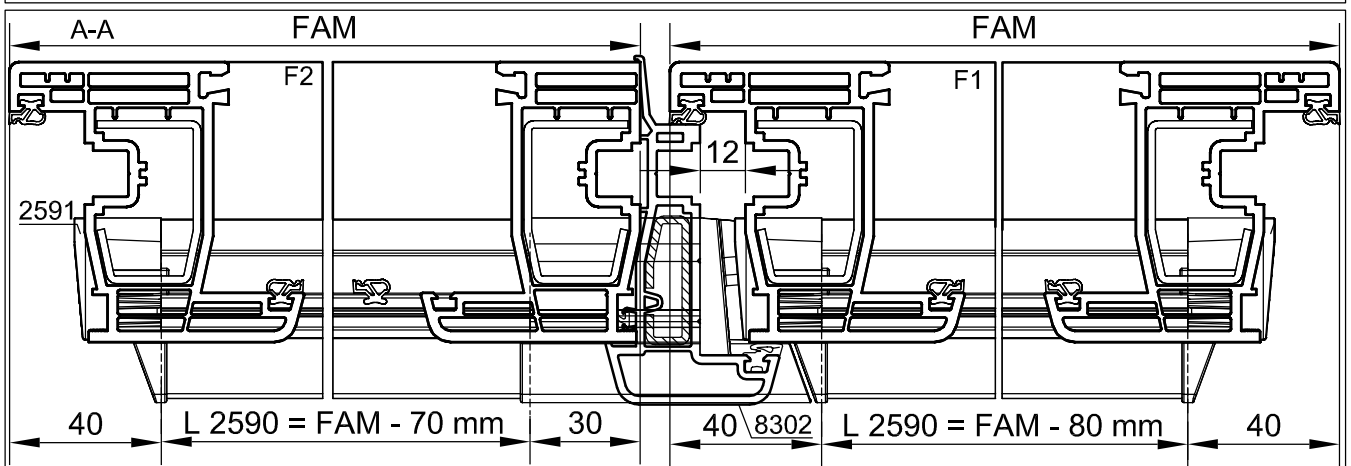
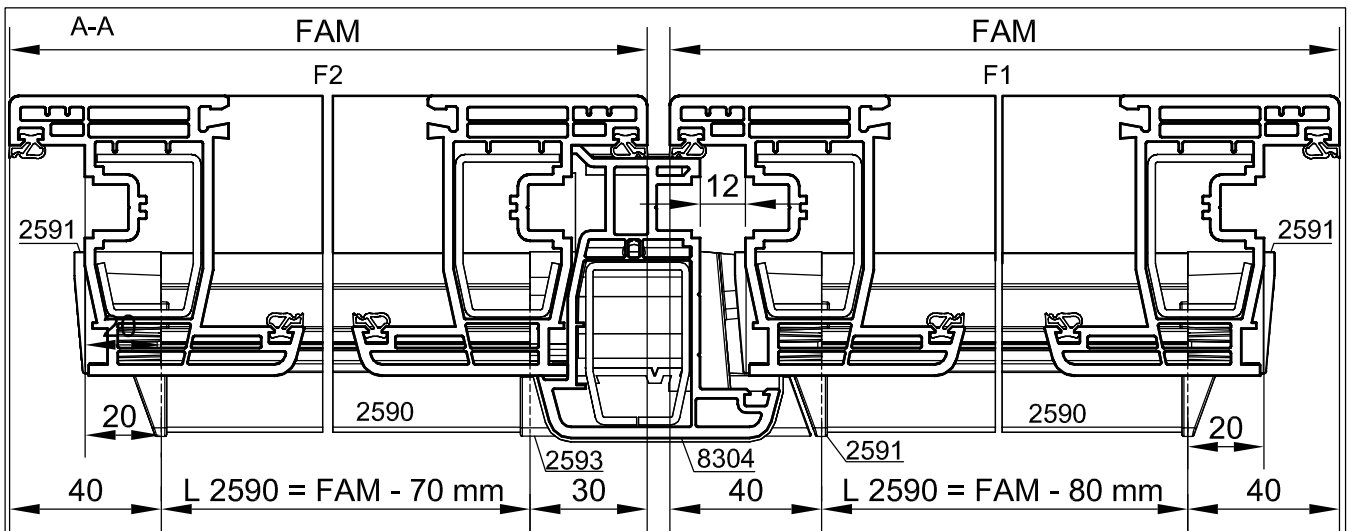
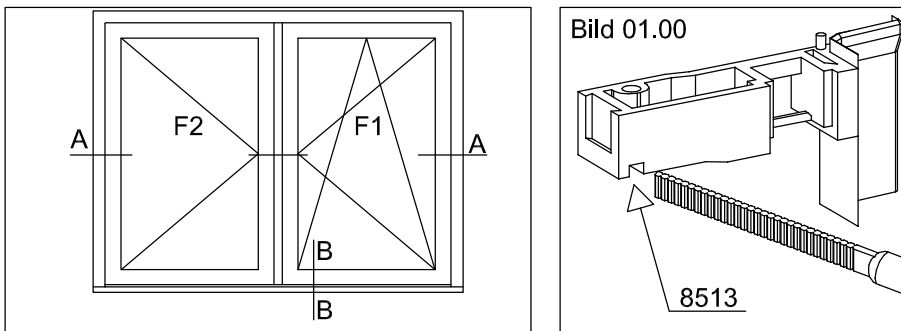
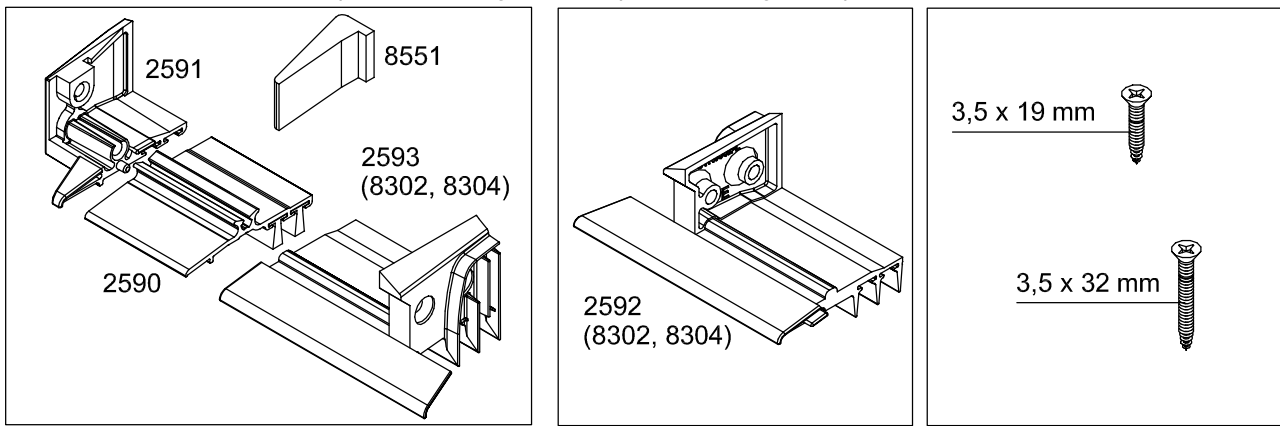
L'elemento di riempimento deve essere fissato al telaio/montante in aggiunto con squadrette art. 7473 55 per impedirne la rotazione (10.01). La parte fissa può essere vetrata come di consueto.

10.00



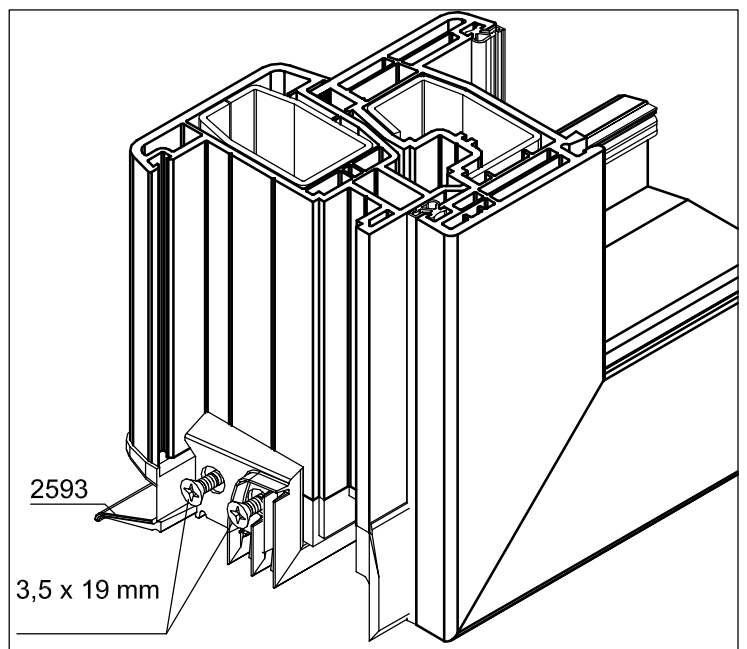
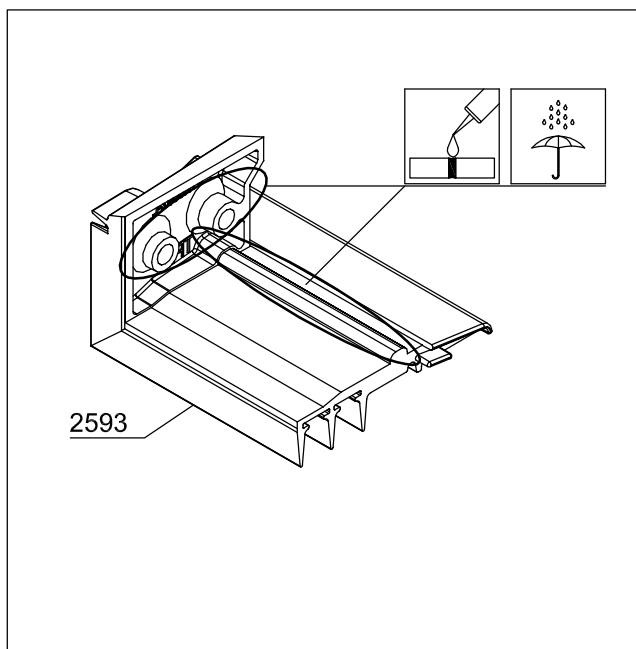
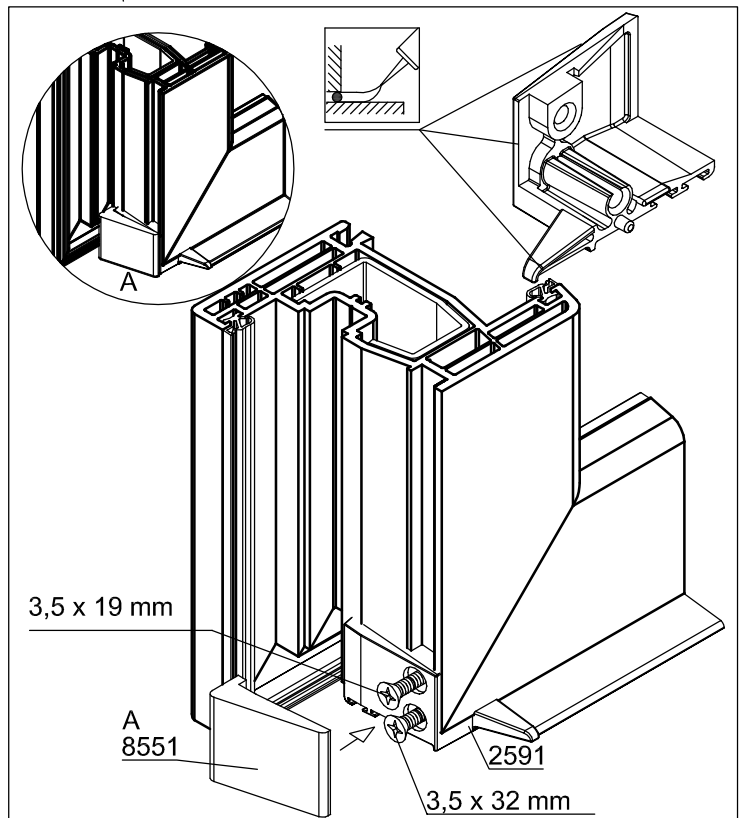
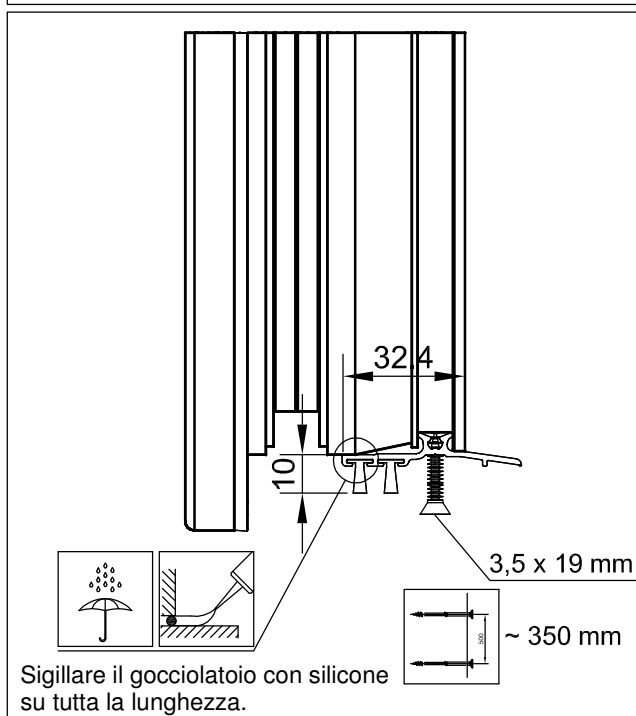
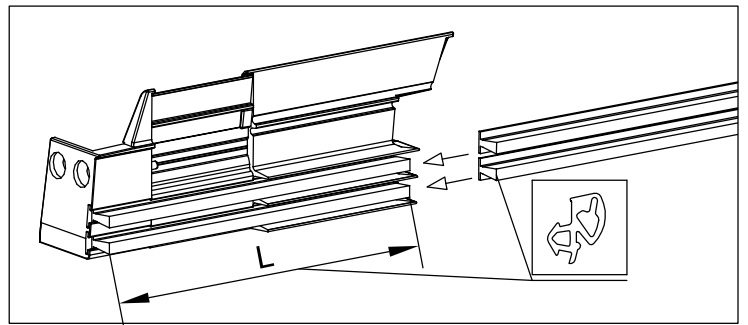
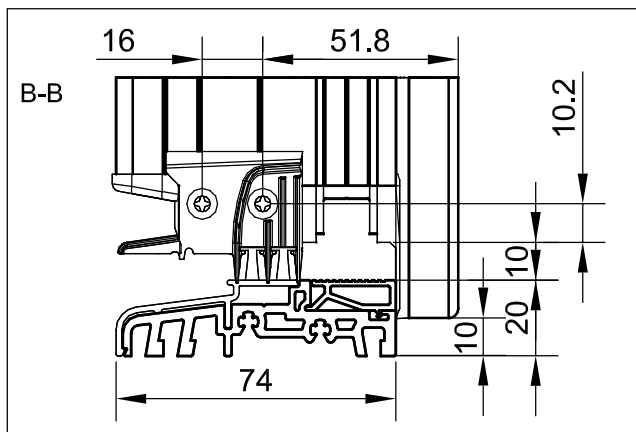
Gocciolatoio art. 2590 52 per S 8000 IQ

Lavorazione dell'elemento del portoncino d'ingresso completo della soglia del portoncino come di consueto.



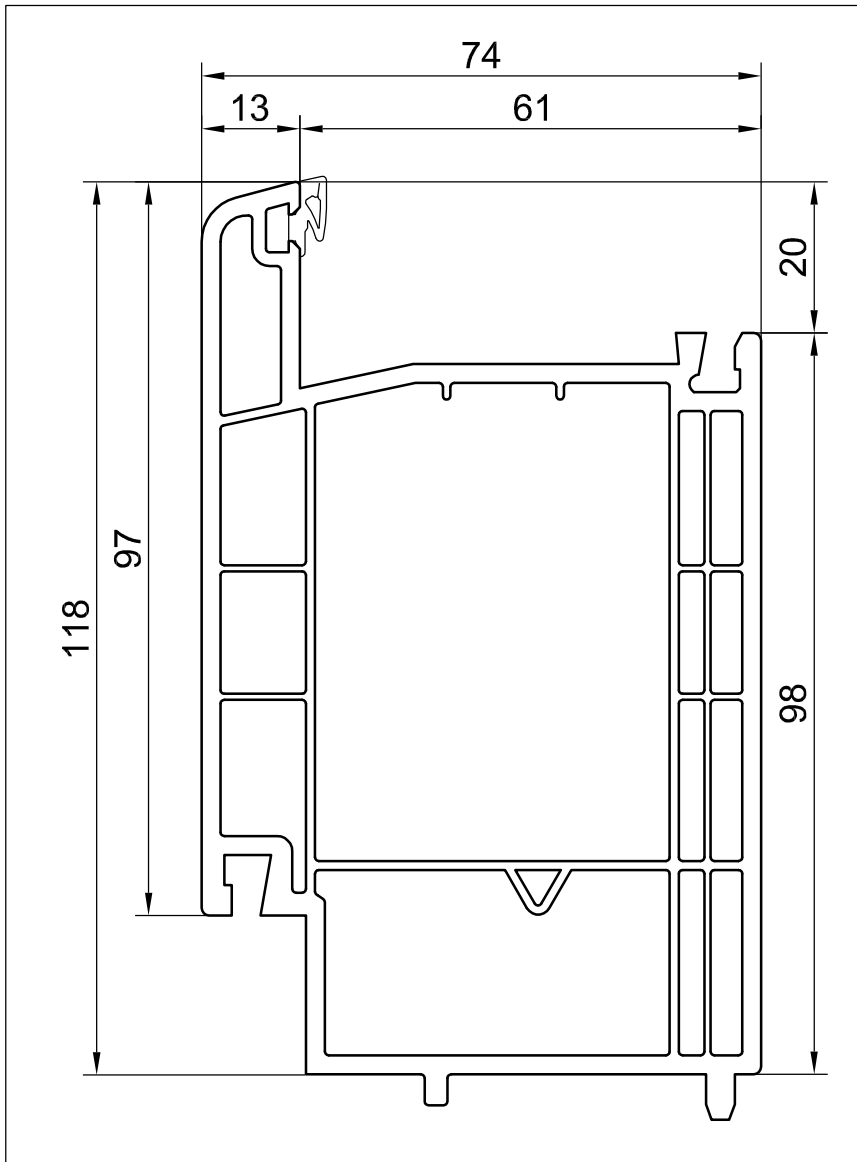
Gocciolatoio art. 2590 52 per S 8000 IQ

Lavorazione dell'elemento del portoncino d'ingresso completo della soglia del portoncino come di consueto.



Zoccolo riportato art. 8273

Sistema S 8000 IQ

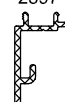


8273



...51	lx	ly	Typ	d
8736	13,83	20,88		2,00



8177	3405	2597	8176
			

Zoccolo riportato art. 8273

Questa descrizione illustra il montaggio dell'art. 8273 nel profilo anta di un portoncino d'ingresso con elemento laterale fisso e soglia passante. Inoltre, può essere utilizzato nel telaio o nel profilo montante.

Per il montaggio nell'anta del portoncino d'ingresso si veda **figura 09 e 10**. Le misure di impermeabilizzazione sono identiche.

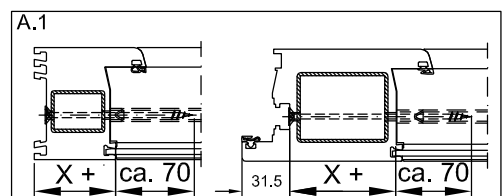
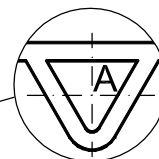
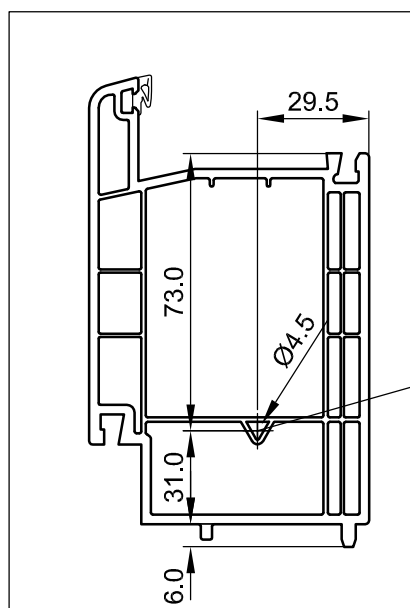
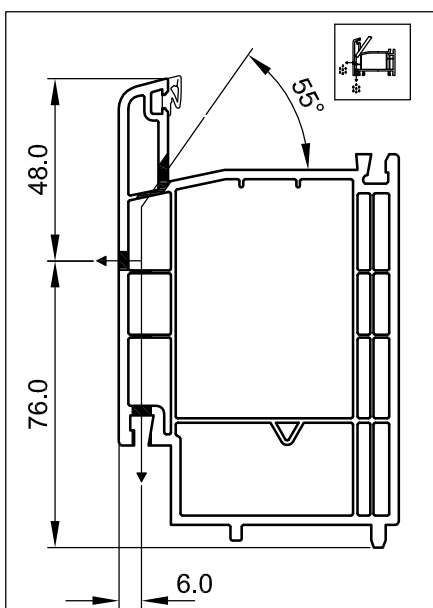
ATTENZIONE:

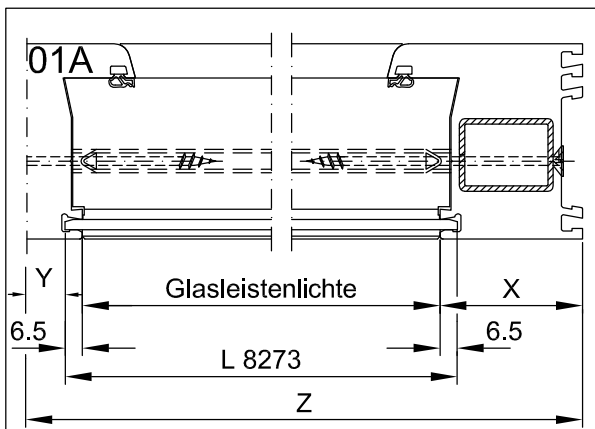
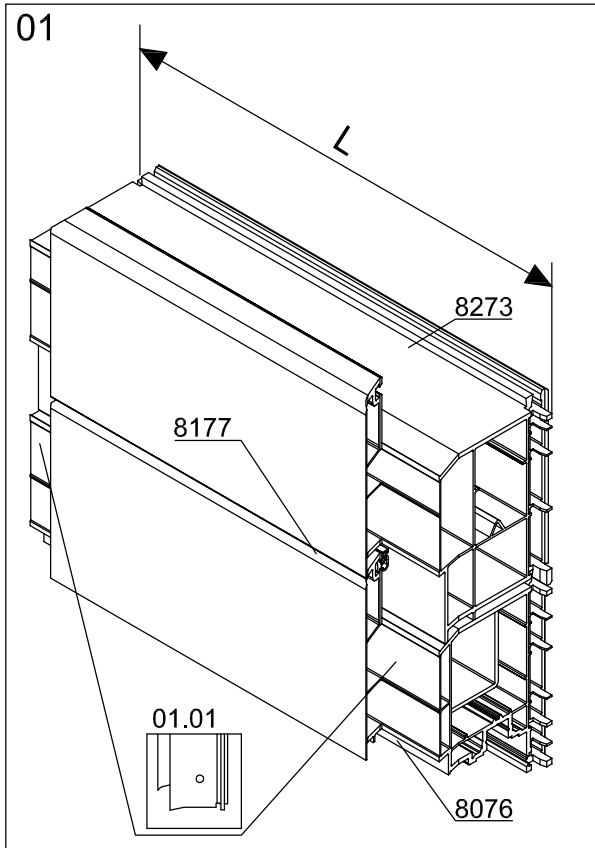
Il profilo anta (ad es. 8076) e lo zoccolo riportato (8273) vengono inseriti insieme nella soglia.

Nell'area laterale, per il profilo da inserire, la guarnizione viene accorciata nella battuta (**figura 05 e 09**).

Dettaglio A:

Canalina per l'avvitamento dello zoccolo riportato nel telaio o nel profilo anta. Diametro vite $\varnothing 5$ mm. La lunghezza della vite dipende dalla rispettiva scelta del profilo. Si veda **figura A.1**.





Lavorazione:

01:

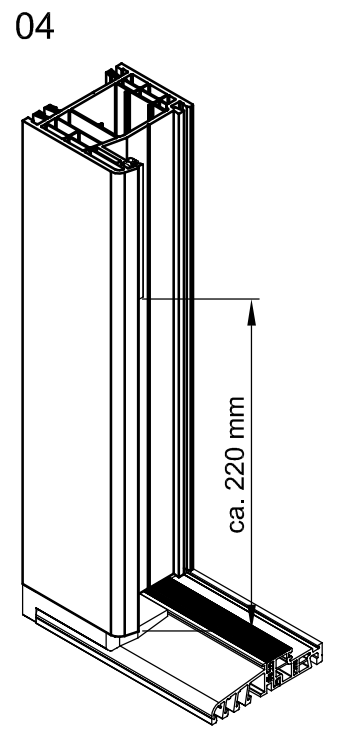
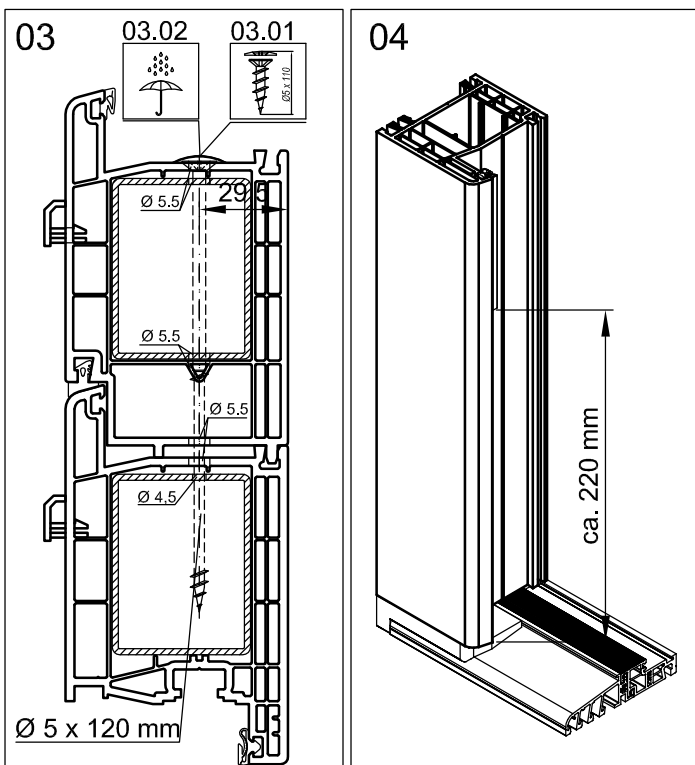
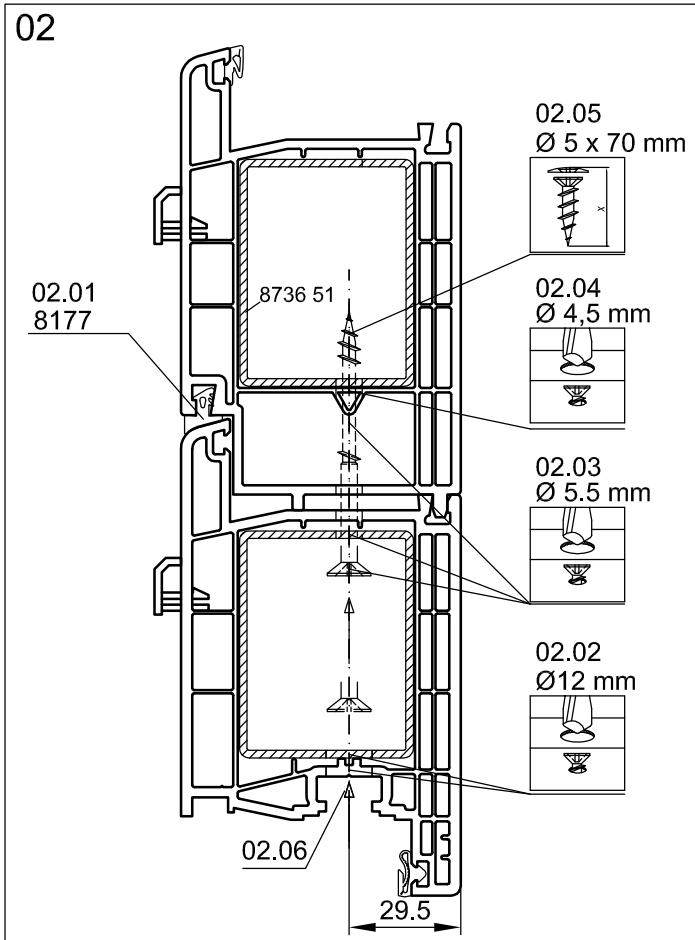
Tagliare il profilo anta e lo zoccolo riportato art. 8273 alla stessa lunghezza (L) e intestare i lati frontali (01.01). Per la lunghezza di taglio dello zoccolo riportato, si veda figura 01A.

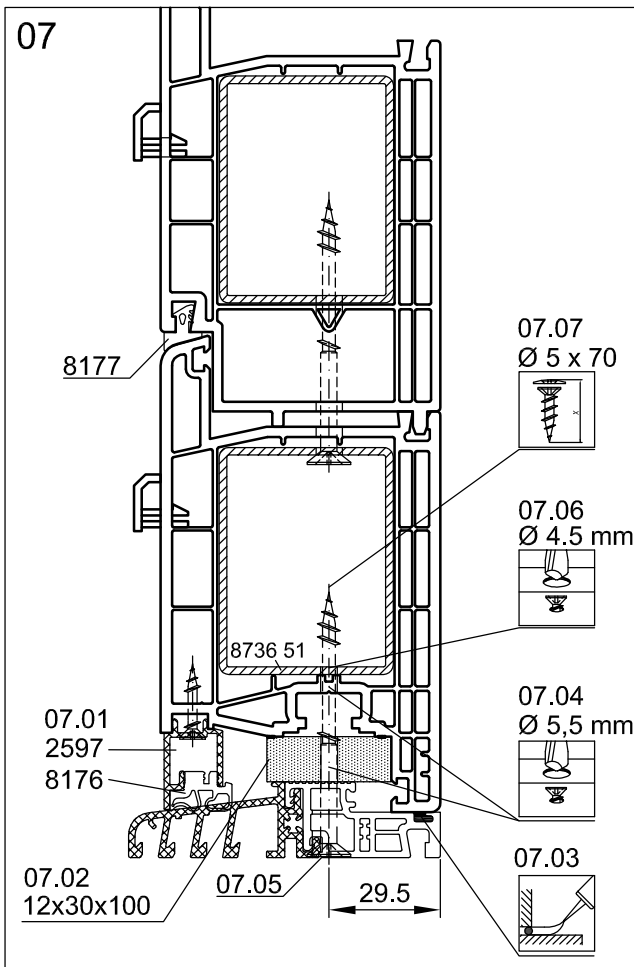
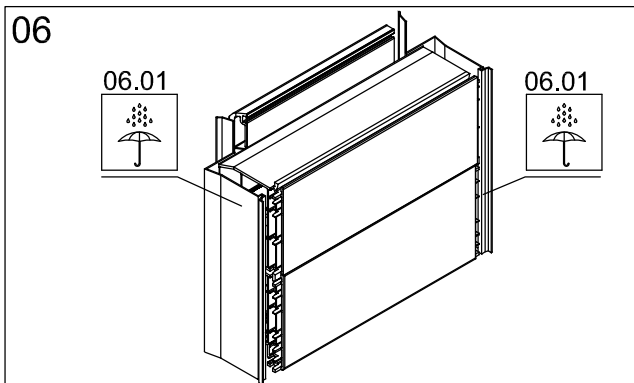
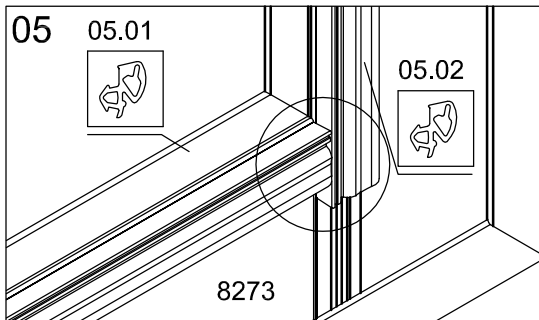
02 (punto alternativo/ figura 03):

1. Inserire la guarnizione su tutta la lunghezza (02.01). Non è permesso allungare eccessivamente la guarnizione mentre viene inserita.
2. Forare il profilo anta nella cava ferramenta incluso rinforzo con $\varnothing 12$ mm (02.02), a seconda della dimensione della testa della vite (02.06).
3. Preforare il rinforzo e il PVC con $\varnothing 5,5$ mm (02.03).
4. Perforare il rinforzo 8736 51 con $\varnothing 4,5$ mm (02.04).
5. Avvitare tra loro il profilo anta e lo zoccolo riportato con $\varnothing 5 \times 70$ mm ogni 300 mm (02.05), partendo a ca. 150 mm dalla base della sede vetro verticale.

03: L'avvitamento può avvenire anche dall'alto attraverso lo zoccolo riportato. In questo caso lo zoccolo riportato compreso il rinforzo può essere preforato con $\varnothing 5,5$ mm. Il rinforzo nel profilo anta viene preforato con $\varnothing 4,5$ mm. Successivamente va avvitato con viti autofilettanti per serramenti $\varnothing 5,0 \times 110$ mm (03.01). Sigillare con silicone nelle teste delle viti (03.02).

04: Prima dell'inserimento la guarnizione nel telaio deve essere rimossa di ca. 220 mm.





Montaggio profilo anta e zoccolo riportato sulla soglia.

05:

Accorciare la guarnizione del telaio (05.02.) fino al bordo di tenuta inferiore dello zoccolo riportato (05.01).

Si veda figura 9, punto 09.01.

Fissaggio dell'art. 8273 compreso il profilo anta.

Attenzione:

06:

Tutte le intestature devono essere sigillate verso il telaio o il montante con silicone (guarnizioni in gommapiuma, non facenti parte degli articoli di GEALAN) (figura 06, 06.01 e 06.02).

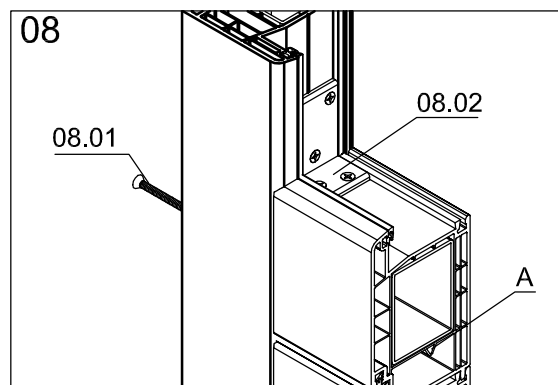
07: (Lo zoccolo riportato può essere fissato anche dall'alto sull'anta.

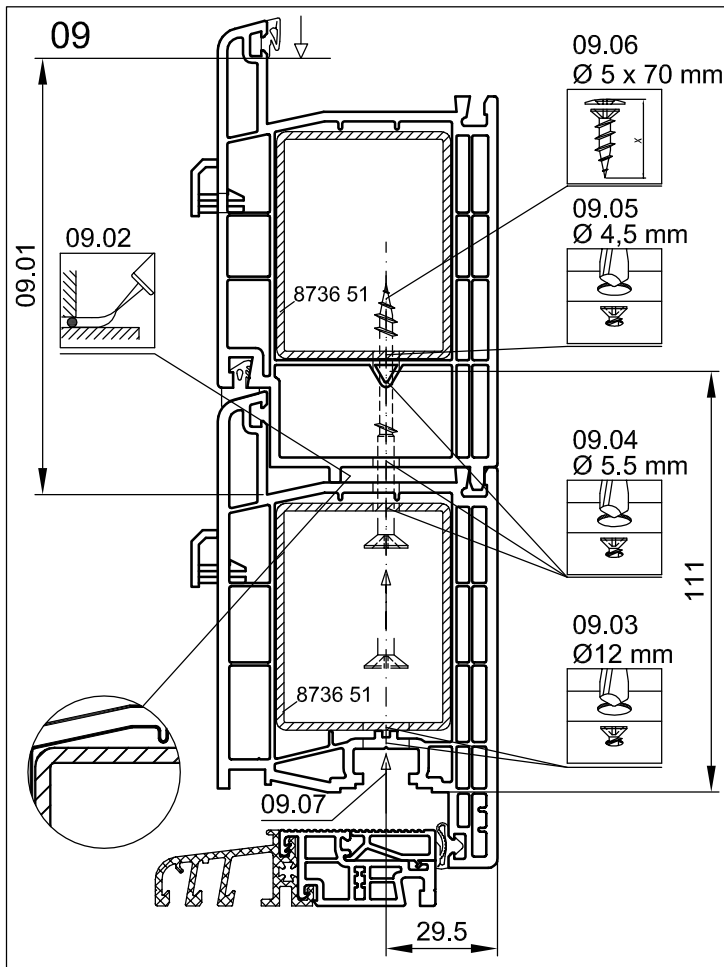
Si veda punto / figura 03):

1. Inserimento dell'art. 2597 52 (07.01). Taglio e fissaggio dell'art. 2597 52 si veda manuale tecnico elemento di compensazione del portoncino d'ingresso art. 2597 52.
2. Incollare il tassello di compensazione, non facente parte degli articoli di GEALAN, (07.02) nel profilo anta e sigillare con silicone tra la scanalatura e la soglia (07.03).
La quantità di tasselli di compensazione dipende dal numero degli avvitamenti richiesti (si veda punto 02.5).
Per evitare una deformazione durante il fissaggio, l'avvitamento dovrà essere eseguito mediante il tassello di compensazione (07.04).
3. Inserire il profilo anta con art. 6034 nella soglia.
4. Preforare ogni 300 mm la soglia, lo zoccolo riportato e il profilo anta con Ø 5,5 mm (07.04). Il rinforzo art. 8736 51 non viene ancora preforato. La testa della vite deve essere a filo con la soglia (07.05).
5. Preforare il rinforzo 8736 51 con Ø 4,5 mm (07.06).
6. Successivamente avvitare la soglia con viti autofilettanti per serramenti da Ø 5,0 x 70 mm (07.07).
La testa della vite deve essere a filo con la soglia (07.05).

08:

Lo zoccolo riportato deve essere fissato al telaio/montante in aggiunta con squadrette art. 7473 55 per impedirne la rotazione (08.01). Inserire la vite di collegamento dal telaio nel dettaglio A (08.02).





Fissaggio dell'art. 8273 nel profilo anta.

09:

Tagliare lo zoccolo riportato art. 8273 alla lunghezza corretta e intestare i lati frontali. Tagliare la guarnizione battente laterale nella zona dello zoccolo riportato (**figura 05 e figura 09, punto 09.01**).

Attenzione:

Tutte le intestature devono essere sigillate verso il profilo anta con silicone (guarnizioni in gommapiuma, non facenti parte degli articoli di **GEALAN**) (**come esempio si veda figura 06, 06.01 e 06.02**).

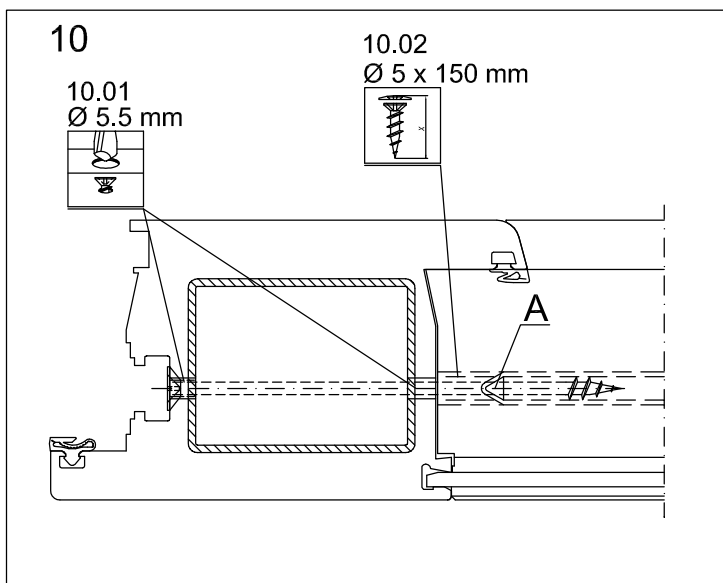
Inserire lo zoccolo riportato nell'anta:

(Lo zoccolo riportato può essere fissato anche dall'alto sull'anta. Si veda punto / figura 03):

1. Inserire la guarnizione su tutta la lunghezza (**09.02**).
Non è permesso allungare eccessivamente la guarnizione mentre viene inserita.
2. Forare l'anta nella cava ferramenta incluso rinforzo con $\varnothing 12$ mm (**09.03**), a seconda della dimensione della testa della vite (**09.07**).
3. Preforare il rinforzo e il PVC con $\varnothing 5,5$ mm (**09.04**).
4. Perforare il rinforzo 8736 51 con $\varnothing 4,5$ mm (**09.05**).
5. Avvitare tra loro ogni 300 mm l'anta e lo zoccolo riportato con $\varnothing 5 \times 70$ mm (**09.06**).

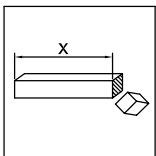
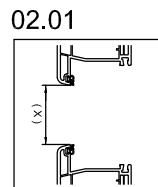
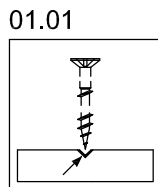
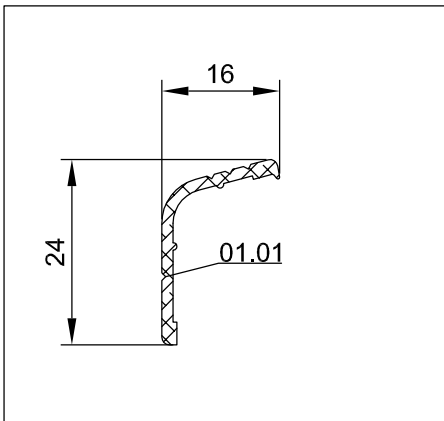
10:

Lo zoccolo riportato deve essere fissato al profilo anta in aggiunta con squadrette art. 7473 55 per impedirne la rotazione. (**come esempio si veda 08.01**). Inserire la vite di collegamento dalla cava ferramenta dell'anta nel **dettaglio A** (**10.02**).

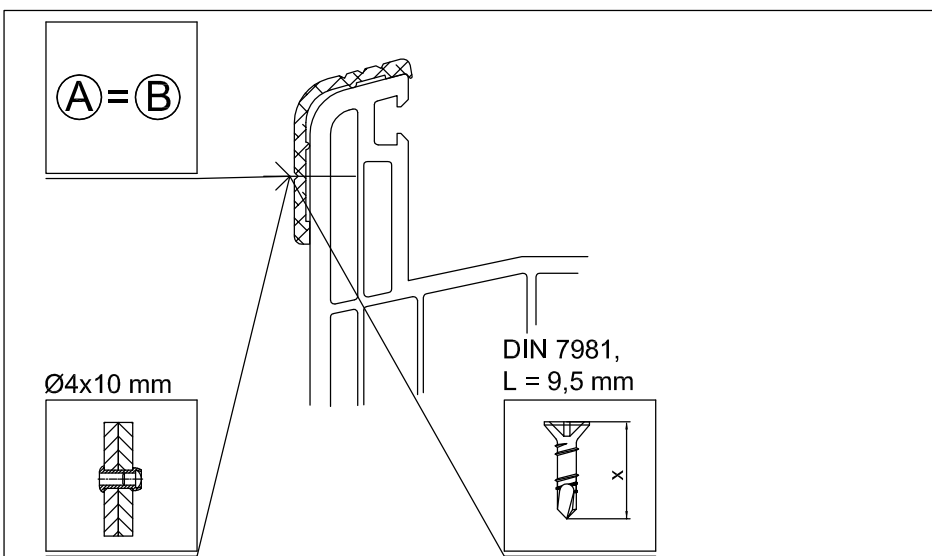
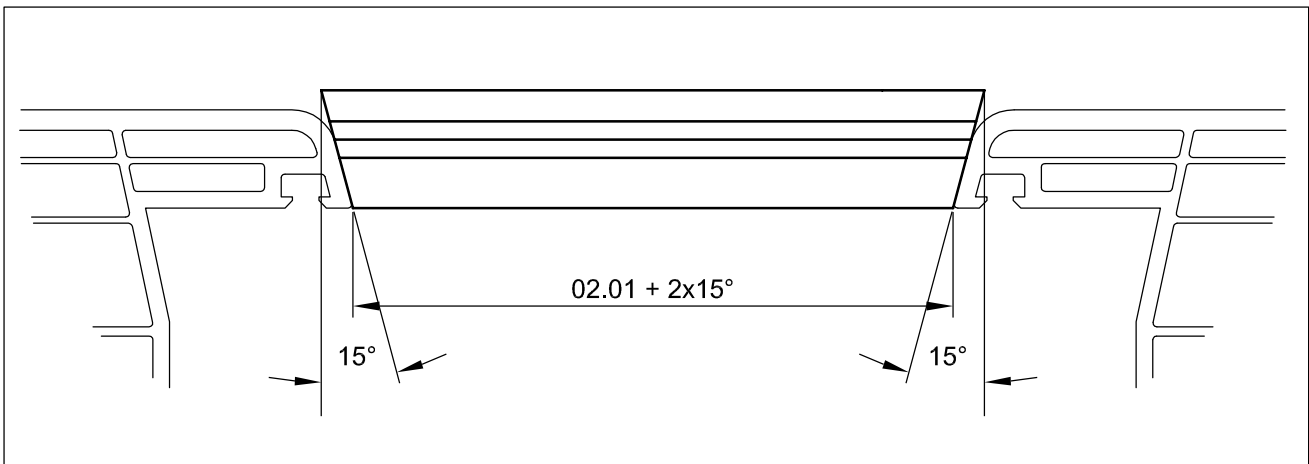


Guida paracolpi art. 8459 52 per S 8000 IQ

Lavorazione dell'elemento del portoncino d'ingresso completo della soglia del portoncino come di consueto.

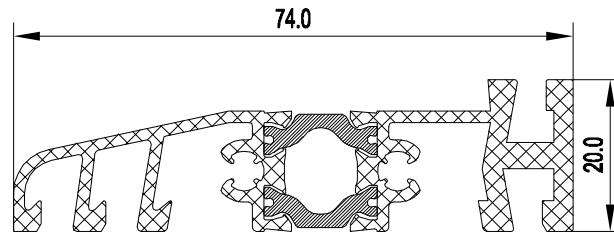


$$= 02.01 + 2 \times 15^\circ$$



Soglia art. 7481

Sistema S 7000 IQ e S 8000 IQ



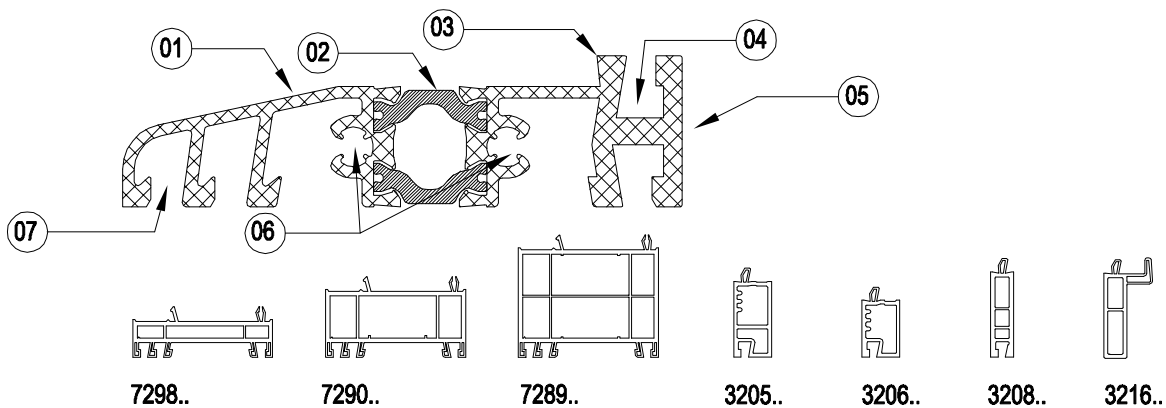
UTILIZZO:

- Come soglia per costruzioni nuove e per costruzioni esistenti per i sistemi S 7000 IQ e S 8000 IQ.

ATTENZIONE

Data la vasta trasmissione di calore dell'alluminio, l'utilizzo è limitato esclusivamente ai portoncini d'ingresso con apertura verso anticamera o vani scala non riscaldati. Per l'utilizzo in ambienti living riscaldati ad es. porte finestre, la soglia art. 7481 non è adatta a causa del pericolo della formazione di condensa nell'area della soglia.

- Attraverso il dorso standard possono essere agganciati i seguenti profili di rinforzo e di collegamento (si vedano i profili indicati di seguito).
- Per porte con scambio battute e porte finestre è disponibile una cava di alloggiamento per gli incontri.
- La soglia può essere montata in modo passante sotto alla porta o tra i telai.
- Sono disponibili due diverse possibilità di fissaggio.
(Per la descrizione si vedano le pagine seguenti).



01	02	03	04	05	06	07
Geometria come cava ferramenta del telaio	Taglio termico	Barriera per l'acqua	Scanalatura per incontri e riempicava	Fissaggio con tappo soglia	2 canaline	Dorso del telaio per i seguenti profili di collegamento: si veda figura indicata di seguito.

Soglia art. 7481

Sistema S 7000 IQ e S 8000 IQ

MONTAGGIO:

Possibilità di fissaggio 1:

Fissaggio con tappi soglia per stampaggio ad iniezione speciali.

Tappo soglia Art. 7523.. per telaio art. 7008.. (Figura 01.00).

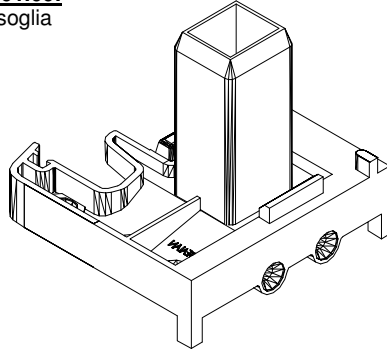
Tappo soglia Art. 8521.. per telaio art. 8010..

Tappo soglia Art. 8522.. per telaio art. 8006..

Tappo soglia Art. 8523.. per telaio art. 8012..

Figura 01.00:

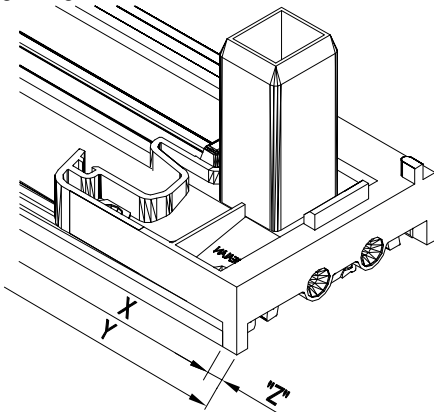
Tappo soglia



Questa possibilità rappresenta il miglior tipo di fissaggio. La soglia corre sull'intera larghezza della porta e i profili di collegamento non devono essere sagomati.

Figura 02.00:

Taglio soglia "X"



Soglia a 90° sulla misura esterna del telaio "Y"

- Tagliare "Z" (per le dimensioni del taglio si veda di seguito).

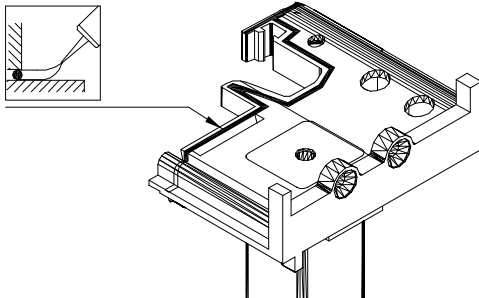
"Z" – 16 mm per art. 8523..., art. 8522..., art. 8521..

"Z" – 10 mm per l'art. 7523..

Figura 03.00:

Sigillatura tra tappi soglia e soglia

03.01:

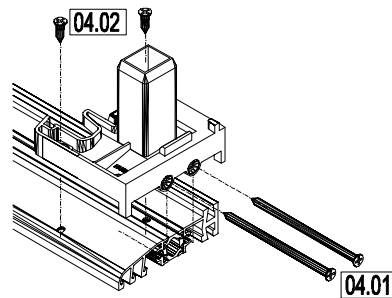


03.01: Silicone (trasparente)

Prima del montaggio del tappo soglia sulla soglia va applicato del silicone sulla parte inferiore del tappo soglia. Si veda figura 03.00.

Figura 04.00:

Fissaggio del tappo soglia su soglia



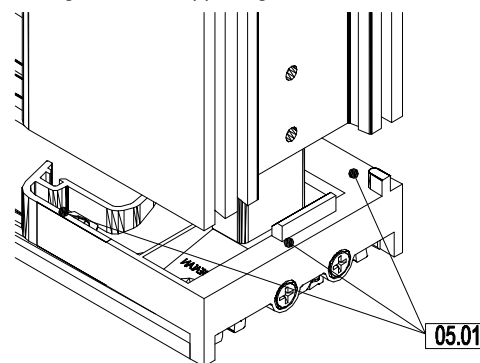
Posizionare il tappo soglia sulla soglia.

04.01: Fissare il tappo soglia lateralmente nelle canaline con due viti autofilettanti per serramenti da Ø 5 x 55 mm.

04.02: Fissare il tappo soglia dall'alto con due viti per serramenti da Ø 4 x 13 mm.

Figura 05.00:

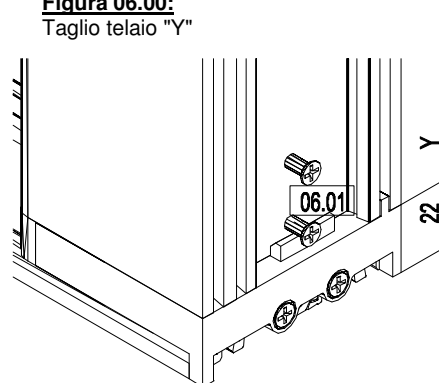
Sigillatura tra tappo soglia e telaio



05.01: Sigillare con colla PVC o con silicone al profilo del tappo soglia

Figura 06.00:

Taglio telaio "Y"



Tagliare il telaio in basso a 90°: BRAM - 22mm.

Tagliare il rinforzo in basso a 90° come BRAM.

06.01: Spingere il tappo soglia sul telaio e fissare con due viti autofilettanti per serramenti da Ø 4 x 25 mm.

Soglia art. 7481

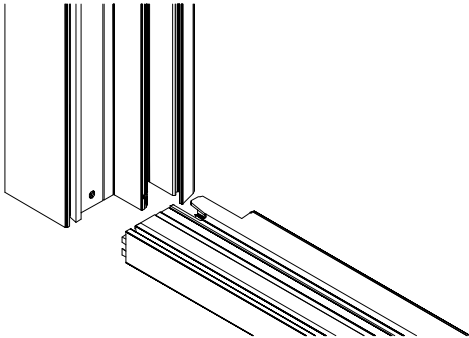
Sistema S 7000 IQ e S 8000 IQ

MONTAGGIO:

Possibilità di fissaggio 2:

La soglia viene montata tra i telai.

Figura 06.00:



Lavorare la soglia su entrambi i lati con intestatura per montanti. Per la dimensione del taglio della soglia si veda il cap. collegamenti al montante. Nel caso di questa variante, i profili di collegamento eventualmente utilizzati dovranno essere sagomati sui lati (**figura 10.00**).

Figura 07.00:

Misurazione dei fori nel telaio scala 1:1

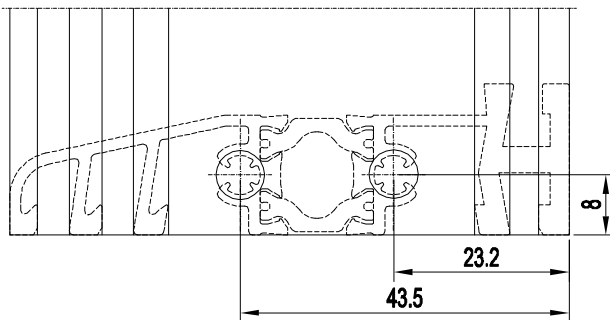
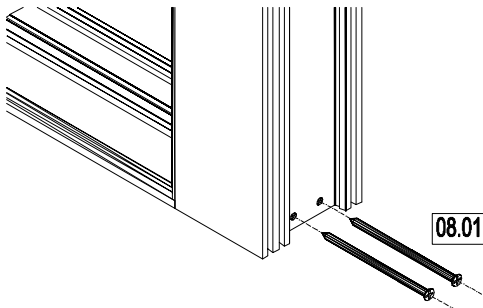


Figura 08.00:

Fissaggio al telaio.

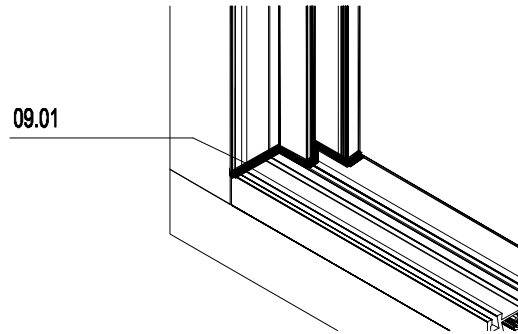


Inserire la soglia tra il telaio.

08.01: Fissare la soglia lateralmente nelle canaline con due viti autofilettanti per serramenti da Ø 5 x 80 mm.

Figura 09.00:

Sigillatura tra soglia e telaio



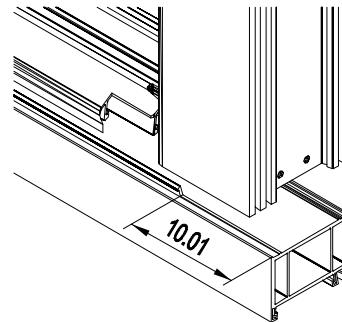
Dopo il fissaggio della soglia al telaio, l'intercapedine dovrà essere sigillata.

Si veda **figura 08.00**.

09.01: Silicone

Figura 10.00:

Applicazione di profili di collegamento:



Tagliare utilizzando i profili di collegamento.

10.01: Tagliare il piedino.

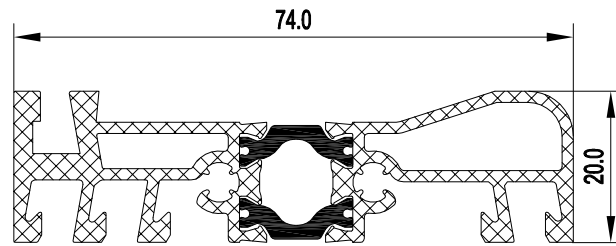
Nel sistema S 7000 IQ è possibile realizzare solo portoncini d'ingresso ad un'anta con apertura verso l'interno. Telaio: 7008..

Soglia: 7481 52 tappo soglia: 7523 ..

Per altre variazioni sui portoncini d'ingresso ci si dovrà rivolgere al sistema S 8000 IQ.

Soglia art. 8471

Sistema S 8000 IQ



Art. 8471 soglia del portoncino d'ingresso a taglio termico

Art. 8527 tappo soglia per l'art. 8012..

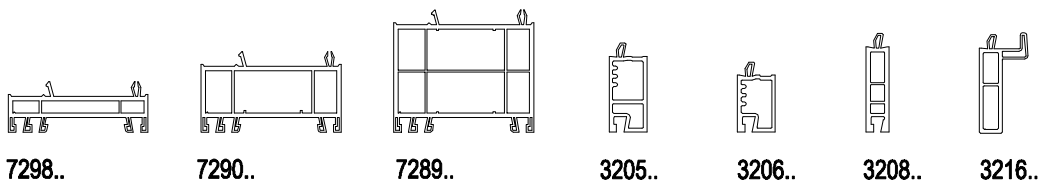
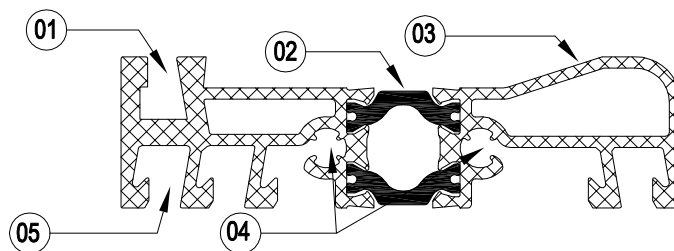
Art. 3158 Spazzolini

UTILIZZO:

ATTENZIONE

Data la vasta trasmissione di calore dell'alluminio, l'utilizzo è limitato esclusivamente ai portoncini d'ingresso con apertura verso anticamera o vani scala non riscaldati. Per l'utilizzo in ambienti living riscaldati ad es. porte finestre, la soglia art. 8471 52 non è adatta a causa del pericolo della formazione di condensa nell'area della soglia.

- Come soglia per costruzioni nuove e per costruzioni esistenti per porte con apertura verso l'esterno.
- Per porte con scambio battute e porte finestre è disponibile una cava di alloggiamento per gli incontri.
- La soglia può essere montata sotto o tra i telai.
- Sono disponibili due diverse possibilità di fissaggio: Possibilità 1 o 2. (Per la descrizione si vedano le pagine seguenti).



01	02	03	04	05
Scanalatura per incontri e riempicava	Zona della cava ferramenta Taglio termico	Barriera per l'acqua	2 canaline	Dorso del telaio per profili di collegamento:

- Nel dorso standard possono essere agganciati i profili di rinforzo e di collegamento indicati di seguito.

Soglia art. 8471

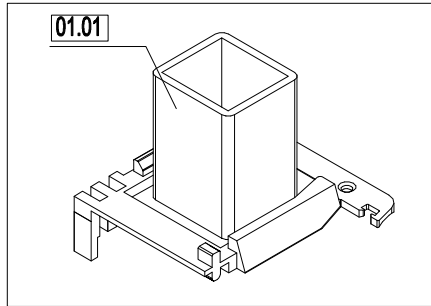
Sistema S 8000 IQ

MONTAGGIO: Possibilità di fissaggio 1

Fissaggio con tappi soglia per stampaggio ad iniezione speciali.
Tappo soglia Art. 8527 per telaio art. 8011../8013.. (**Figura 01.00**).

Figura 01.00:

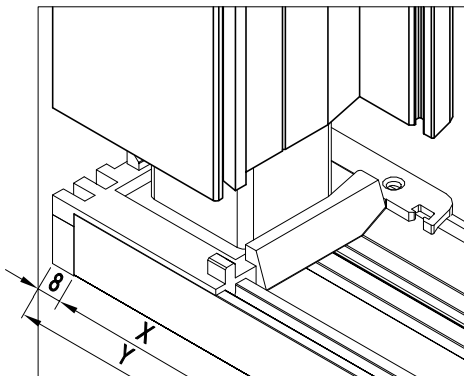
Tappo soglia



Questa possibilità rappresenta il miglior tipo di fissaggio.
La soglia corre sull'intera larghezza della porta.
I profili di collegamento non devono essere sagomati.
01.01: Mandrino del tappo soglia

Figura 02.00:

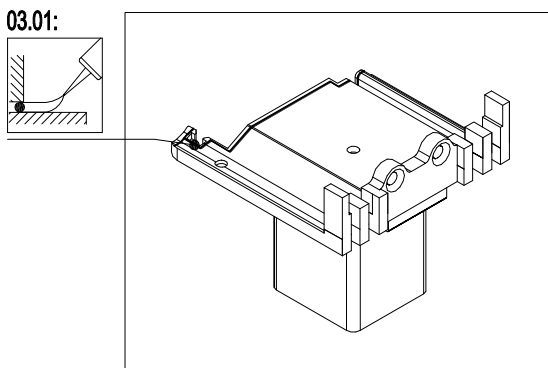
Taglio soglia



Tagliare la soglia a 90°:
Dimensione del taglio "**X**" = $Y - 2 \times 8 \text{ mm}$.

Figura 03.00:

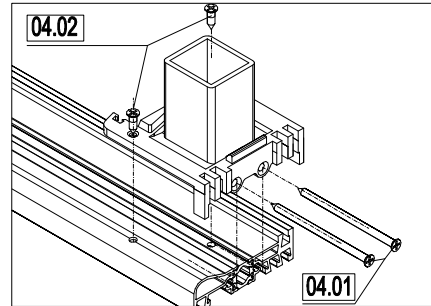
Sigillatura tra tappi soglia e soglia



03.01: Silicone (trasparente)
Prima del montaggio della soglia va applicato del silicone sulla parte inferiore del tappo soglia.

Figura 04.00:

Fissaggio del tappo soglia su soglia

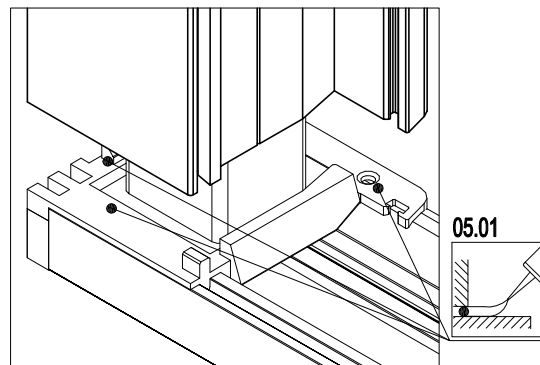


Posizionare il tappo soglia sulla soglia.

04.01: Fissare il tappo soglia lateralmente con due viti autofilettanti per serramenti da Ø 4 x 45 mm.
04.02: Fissare il tappo soglia dall'alto con due viti per serramenti da Ø 4 x 13 mm.

Figura 05.00:

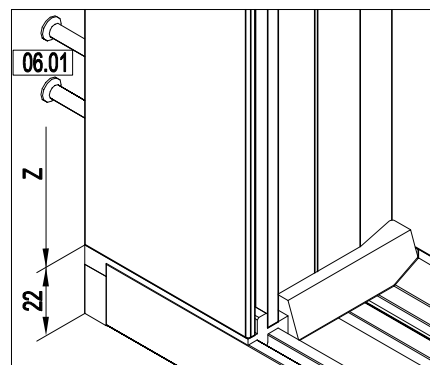
Sigillatura tra tappo soglia e telaio



05.01: Sigillare con silicone al profilo del tappo soglia.

Figura 06.00:

Taglio telaio



Tagliare il telaio in basso a 90°: "**Z**" = BRAM - 22 mm
Rinforzo in basso a filo con il telaio.

Spingere la soglia con il tappo soglia sul telaio e fissare con due viti autoforanti per serramenti Ø 4 x 40 mm attraverso il telaio e il mandrino del tappo soglia (**06.01**).

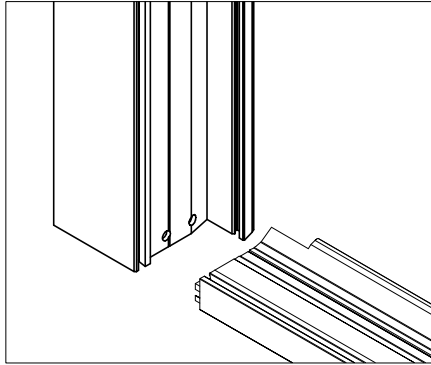
Soglia art. 8471

Sistema S 8000 IQ

MONTAGGIO: Possibilità di fissaggio 2:

La soglia viene montata tra i telai.

Figura 07.00:



Lavorare la soglia su entrambi i lati con intestatura per montanti. Per la dimensione del taglio della soglia si veda il cap. collegamenti al montante. Nel caso di questa variante, i profili di collegamento eventualmente utilizzati dovranno essere sagomati nell'area del telaio. (Figura 11.00).

Figura 08.00:

Posizione delle canaline nel telaio scala 1:1

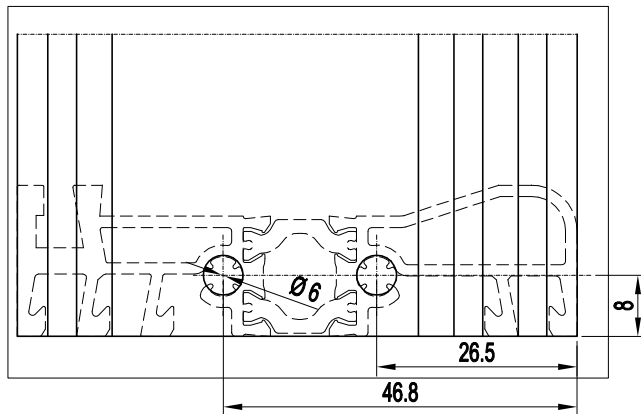
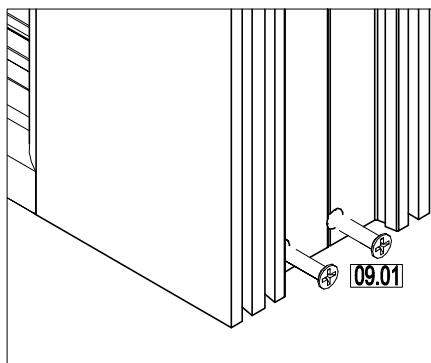


Figura 09.00:

Fissaggio al telaio.

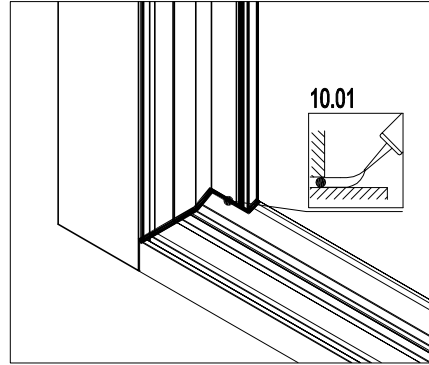


Inserire la soglia tra il telaio.

09.01: Fissare la soglia con due viti autofilettanti per serramenti da Ø 5 x 100 mm.

Figura 10.00:

Sigillatura tra soglia e telaio

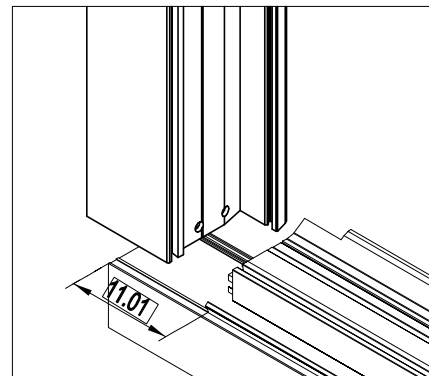


Dopo il fissaggio della soglia al telaio, la fessura del giunto dovrà essere sigillata.

10.01: Silicone

Figura 11.00:

Applicazione di profili di collegamento:



11.01: Sagomare il piedino del profilo di collegamento.

Soglia art. 8471

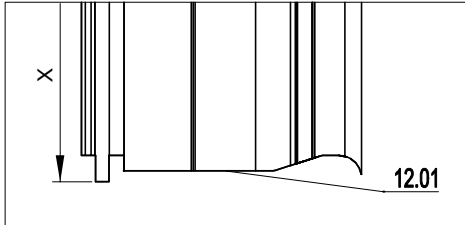
Sistema S 8000 IQ

Portoncino d'ingresso a due ante con montante

In riferimento alle avvertenze per la lavorazione mediante perni, cavallotti per montanti ecc. si veda il cap. "collegamento al montante".

Figura 12.00

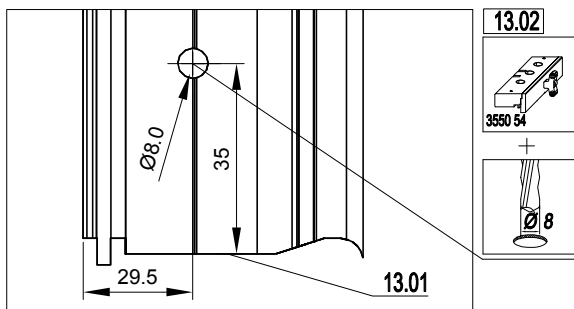
- Dimensione del taglio del montante:



- „X“ = BRAM – 68 mm nell'art. 8011.. e nell'art. 8013..
- Per costruire un portoncino d'ingresso a due ante con montante, il montante deve essere lavorato nella parte inferiore con una intestatura riferita ai profili per la soglia art. 8471 52 (12.01).
- Parte superiore fresatura normale.

Figura 13.00

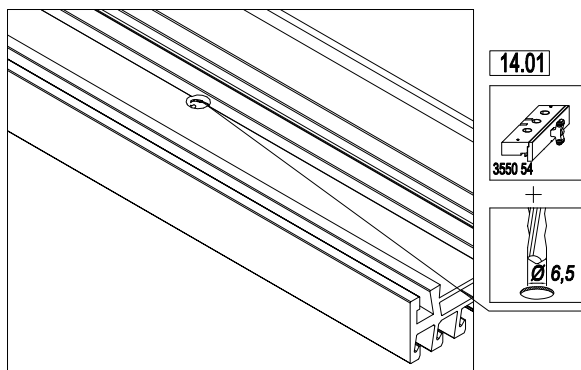
- Foratura del montante per il cavallotto per montanti:



- Il fissaggio del montante sulla soglia avviene per mezzo del rispettivo cavallotto per montanti relativo al montante utilizzato (per acrylcolor solo l'art. 8041..).
- I cavallotti per montanti dovrebbero restare indietro di ca. 5 mm nel montante rispetto all'intestatura (13.01), per garantire un appoggio preciso del montante sulla zona della cava ferramenta della soglia.
- **Posizione della foratura dei perni Ø 8 mm:**
Per i cavallotti per montanti = 35 mm (13.02).
- Per la foratura può essere utilizzata la dima di foratura art. 3550 54.
- Spostando indietro i cavallotti per montanti non può essere utilizzato il punto di appoggio della dima di foratura (= molla a compressione).

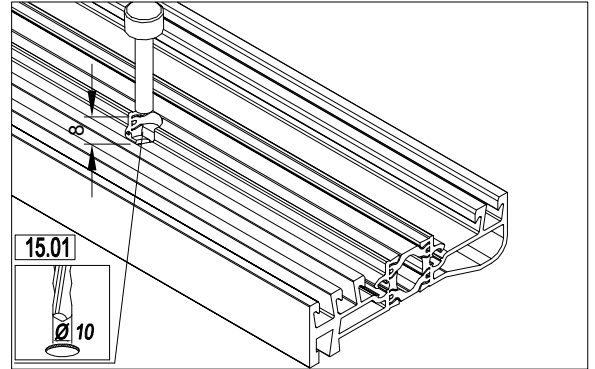
Figura 14.00

- Lavorazione della soglia:



- Per la foratura della soglia viene utilizzata una dima di foratura art. 3550 54 e viene eseguita una perforazione passante con un trapano da Ø 6,5 mm (14.01)

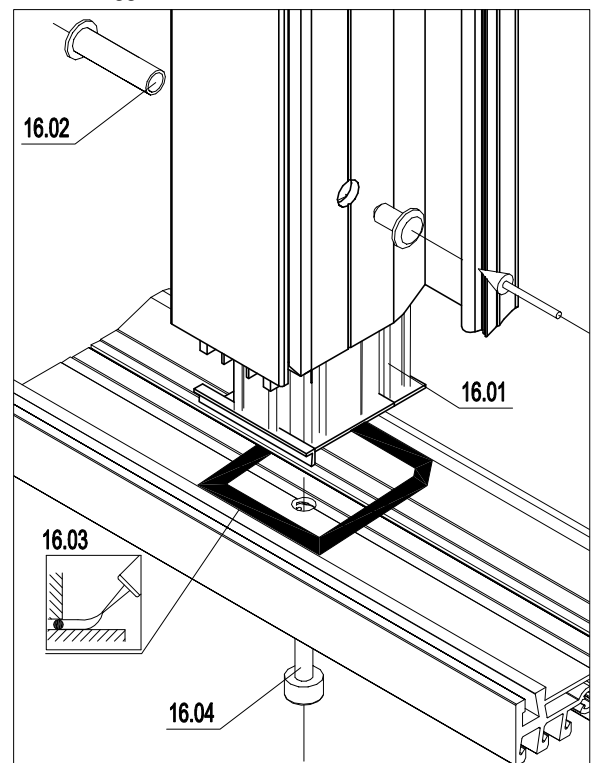
Figura 15.00



- Nel dorso della soglia viene forata con un trapano a colonna con limitazione della profondità di foratura (profondità di foratura max. 8 mm), la foratura con una punta del trapano da Ø 10 mm per avvitare la testa della vite a filo. Per l'utilizzo di una lastra allegata è necessario effettuare la foratura con una punta del trapano da Ø 20 mm (15.01).

Figura 16.00

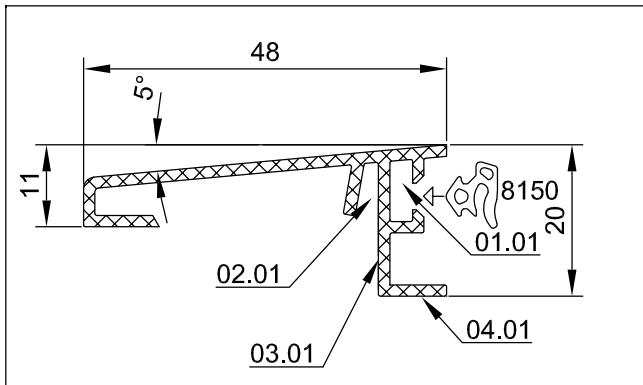
- Assemblaggio:



- Fissare la soglia nel telaio.
- Inserire i cavallotti per montanti nel montante (16.01) e fissare con un perno (16.02).
- Sigillare con silicone nel profilo del montante (16.03).
- Avvitare la soglia e il montante con una vite per i cavallotti per montanti M6 x 35 mm (16.04).

Guida paracolpi art. 3532 52

Sistema S 8000 IQ



01.01:

Cava di alloggiamento per l'art. 8150 90.

02.01:

Fissaggio delle membrane per impermeabilizzazione

03.01:

Traccia per vite

04.01:

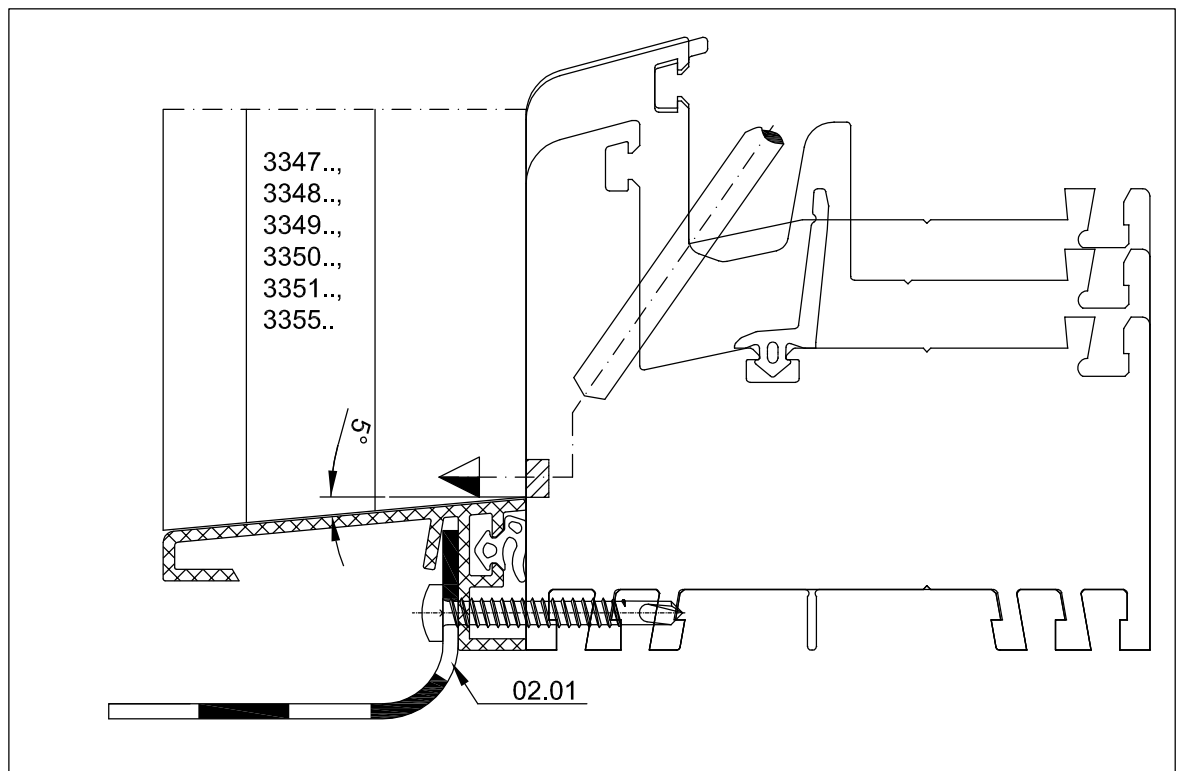
Aletta di battuta

UTILIZZO:

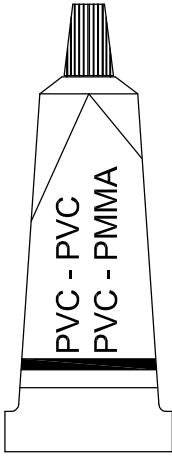
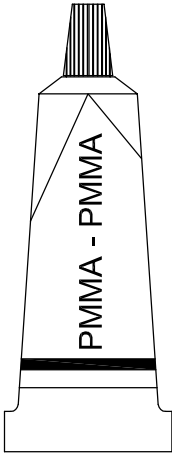
- Come gocciolatoio per porte finestre.
- Come collegamento ottimale delle membrane per impermeabilizzazione (02.01).
- Per tutti i telai standard.

LAVORAZIONE:

- Tagliare il gocciolatoio sulla misura esterna del telaio.
- Inserire a pressione la guarnizione art. 8150 90 nella cava di alloggiamento (01.01). Fare attenzione a non dilatare in nessun caso la guarnizione durante l'inserimento.
- Se necessario bloccare la membrana per impermeabilizzazione (02.01).
- Avvitare al telaio con viti autoforanti per serramenti Ø 4,0x32 mm ad una distanza di 200 mm nella traccia per vite (03.01).



Colla di sistema

 2516 99 2517 99	 2518 99	 3523 99	 3524 99
Colla di sistema art. 2516 99 Colore: trasparente, UV = 1 pezzo/200gr. Colla di sistema art. 2517 99 Colore: bianco UV = 1 pezzo/200gr.	Colla di sistema art. 2518 99 Colore: trasparente, UV = 1 pezzo/200gr.	Colla di sistema art. 3523 99 (con tappo di chiusura rosso) Colore: trasparente, UV = 1 pezzo/20gr.	Colla di sistema art. 3524 99 (con tappo di chiusura bianco) Colore: trasparente, UV = 1 pezzo/20gr.

Panoramica ambito di utilizzo della colla di sistema:

<u>Superficie profilo portante</u>	<u>Materiale profilo supplementare</u>	<u>Colla di sistema richiesta</u>	<u>Resistenza funzionale/Tempo di indurimento a +20°C. 50% umidità rel. aria (*)</u>
PVC - DURO	PVC - DURO	Art. 2516 99, 2517 99	ca. 2 – 4 min. / 24 h (~90%)
PMMA	PVC - DURO	Art. 2516 99, 2517 99	ca. 2 – 4 min. / 24 h (~90%)
Rivestite con pellicola Renolit	PVC - DURO	Art. 3523 99	ca. 2 min. / 16 h
Verniciata	PVC - DURO	Art. 3523 99	ca. 2 min. / 16 h
PMMA	PMMA	Art. 2518 99	ca. 2 – 4 min. / 24 h (~90%)
Guarnizioni in EPDM	Guarnizioni in EPDM	Art. 3524 99 (colla istantanea)	immediatamente entro 120 s
PVC - DURO	ASA, tappi scambio battuta, invito guida tapparella ecc.	Art. 3523 99	ca. 2 min. / 16 h

(*) Nel caso di temperature di lavorazione inferiori a +18°C, i tempi si dilatano).

INFORMAZIONI D'USO GENERALI:

- La colla di sistema è una colla per il montaggio che reagisce rapidamente con un'elevata resistenza all'ingiallimento in conformità con la norma DIN 53387.
- La colla indurita è resistente all'acqua, all'alcool, all'olio, alla benzina ecc.
- Resistente alla temperatura da -25°C a +90°C.
- Temperatura minima di lavorazione da +5°C.
- Immagazzinaggio: La colla dovrebbe essere immagazzinata chiusa ermeticamente, al fresco e in un ambiente asciutto con temperature da +15°C a +25°C senza essere esposta alla luce diretta del sole. La durata massima di immagazzinaggio corrisponde a 6 mesi.

LAVORAZIONE:

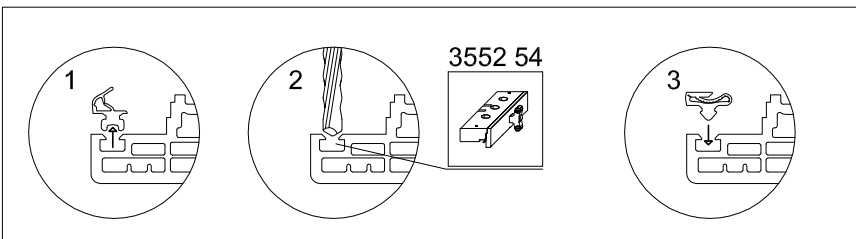
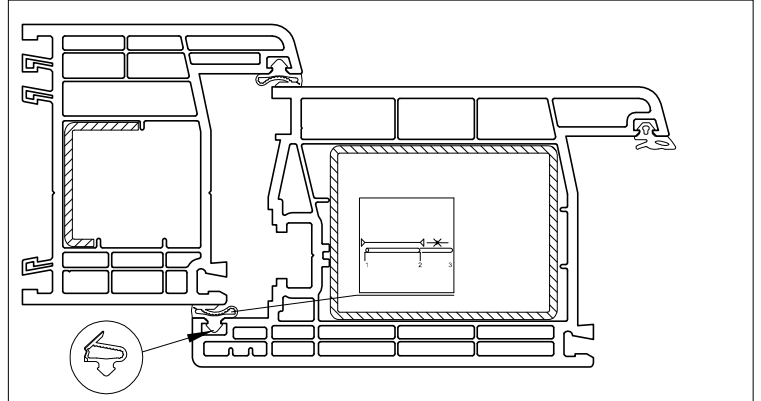
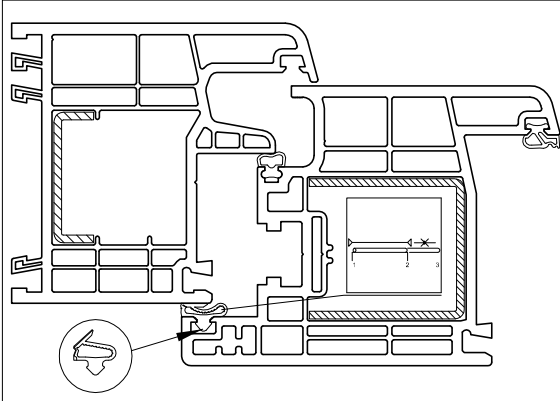
- Per la lavorazione andrebbero indossati guanti protettivi.
- Deve essere prevista una sufficiente aerazione.
- Le superfici dei giunti devono essere asciutte, pulite e prive di grasso.
- I panni previsti per la pulizia non devono stingersi e sfilacciarsi.
- La colla di sistema va applicata su una delle due superfici dei giunti.
- Le superfici dei giunti vanno unite entro 1 minuto e fissate.
- La colla fuoriuscita va eliminata dopo l'aerazione con il raschietto (**).
- (** Considerando che l'art. 3523 99 non può essere pulito dalle superfici delicate del profilo Renolit senza compromettere la superficie, la colla va applicata con particolare attenzione).

Per ulteriori informazioni relative a come maneggiare la colla, si vedano le schede dati di sicurezza in conformità con 91/155/CEE. La colla di sistema è soggetta alla direttiva sulle sostanze pericolose (DSP).

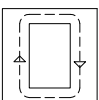
Guarnizione del portoncino d'ingresso art. 3184 90



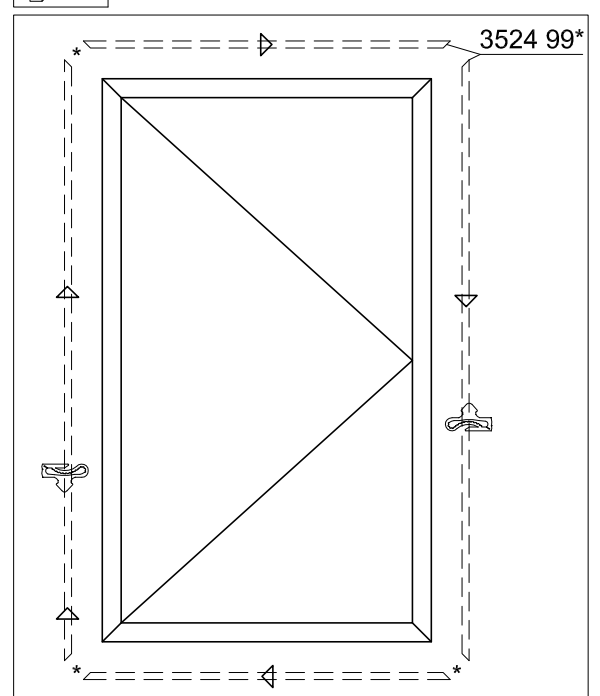
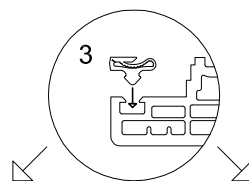
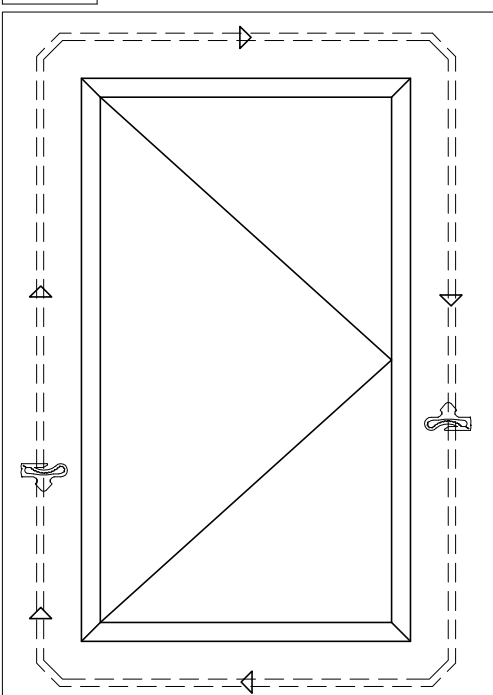
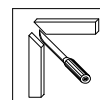
3184



3552 54



A=B



3524 99*

Rinforzi del portoncino d'ingresso e rinforzi di saldatura

Informazioni relative ai prodotti forniti dal produttore di ferramenta

Informazioni relative ai prodotti forniti dal produttore di ferramenta



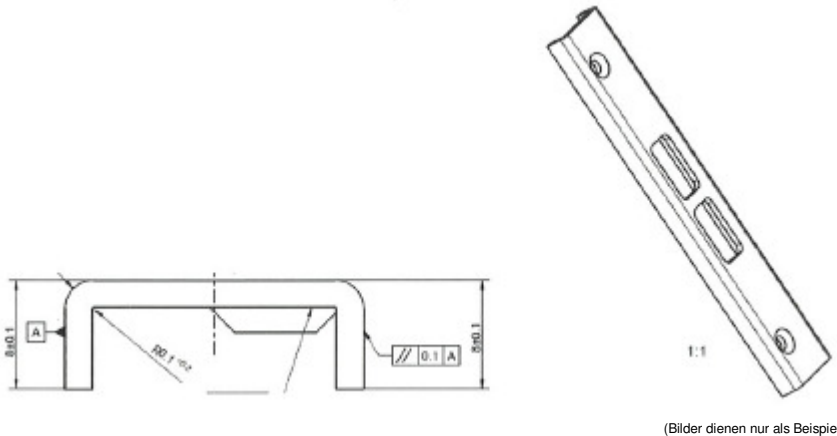
30.08.2013

PA 2013/1698 Teil 2

Produkt-Information

DoorSafe

PVC Schließstück AS576
Stangenausschlußschließstück – nicht verstellbar



(Bilder dienen nur als Beispiel)

Neuprodukt ☐ / Ersatzprodukt ☐ / Modifikation X / sonstiges ☐

Anwendungsbereich: PVC Profilsysteme
Einsetzbar bei PVC-Schwellen

Technische Details: Schließstück ist nicht verstellbar.

Schließstückachs: 12,5 mm
 Profilachse: 13 mm
 Platine: U – 22
 Schenkelhöhe 8 mm x 8 mm
 Falztiefe: 22 mm

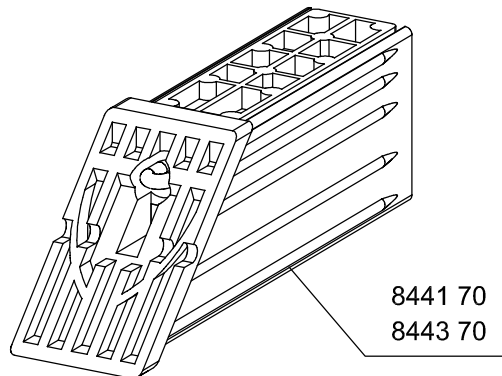
Verfügbarkeit / Bestellfähigkeit:	ca. 5 Wochen nach Eingang der Erstbestellung Bestellfähig ab sofort
--	--

Dokumentation: Door Katalog nächste Ausgabe

Material	Materialkurztext	Verp. Einheit	Preis / Stk. in Euro	Materialgruppe
641498	MV-SCHI ST. K/STA2/NVSTR./U-22/SI SA	50	18.03	42

ROTO Frank AG • Fenster- und Türtechnologie

Rinforzi di saldatura (SEV)



Art. n° SEV	Art. profili anta	Art. rinforzo	Art. leva di bloccaggio
8441 70	8042../ 8076..	8732 52 / 8733 52	3442 99
8443 70	8042../ 8076..	8736 51 / 8737 51	

Tagliare il profilo anta e il rinforzo (il taglio del rinforzo non deve essere eseguito con una precisione al 100 %, dato che il rinforzo di saldatura non si appoggia al rinforzo.) Eliminare le sbavature delle parti terminali dei rinforzi, centrare nel profilo e avvitare. Inserire il rinforzo di saldatura e spingere la leva di bloccaggio art. 3442 99 dal basso con il gancio nell'asola sporgente della linguetta di bloccaggio. In questo modo il rinforzo di saldatura viene tirata a filo rispetto al lato a 45° del profilo.

(Le ruote della leva di bloccaggio devono essere appoggiate perfettamente dopo l'aggancio sul rinforzo di saldatura). Ribaltare via verso il basso la leva di bloccaggio, fino a quando la linguetta di bloccaggio non si stacca. Il rinforzo di saldatura è montato correttamente.

Dimensioni del taglio:

01.01:

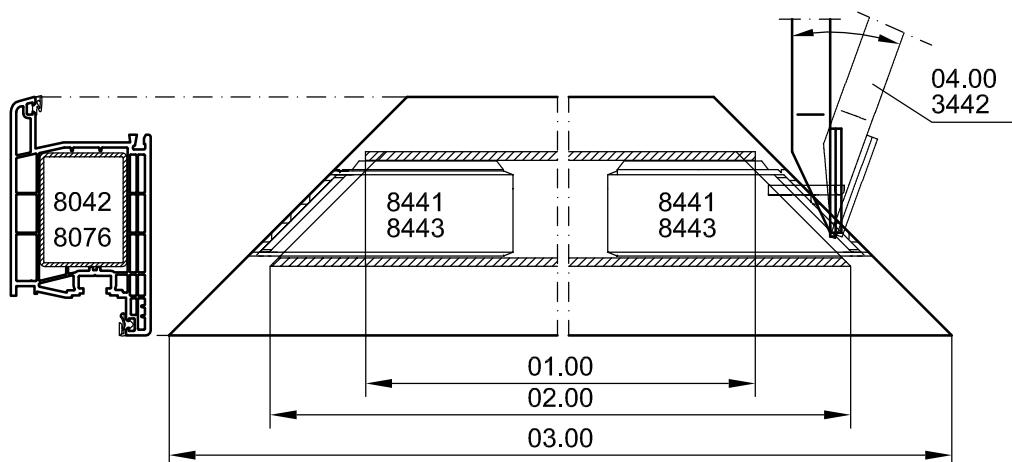
Lunghezza del rinforzo (**a 90°**) =
art. 8042/ 8076 = misura esterna anta – 208 mm

02.01:

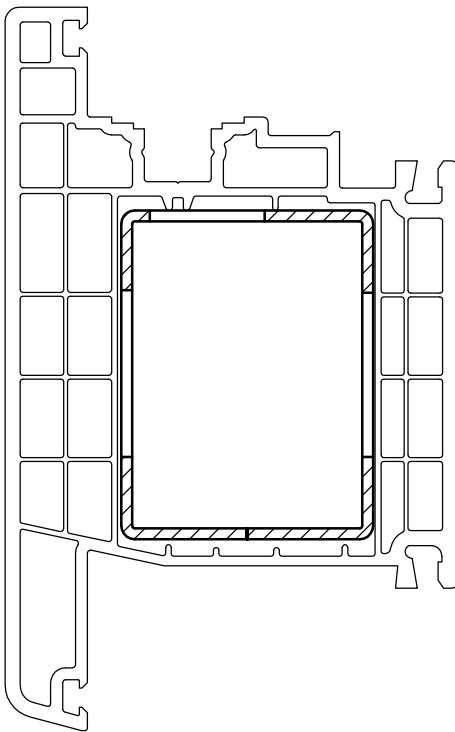
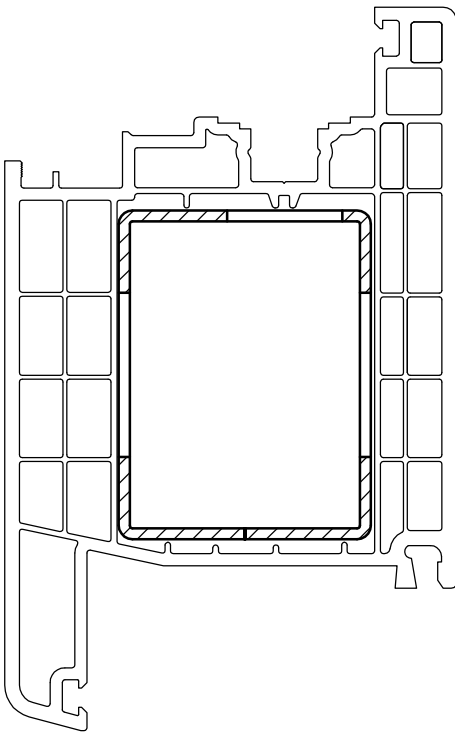
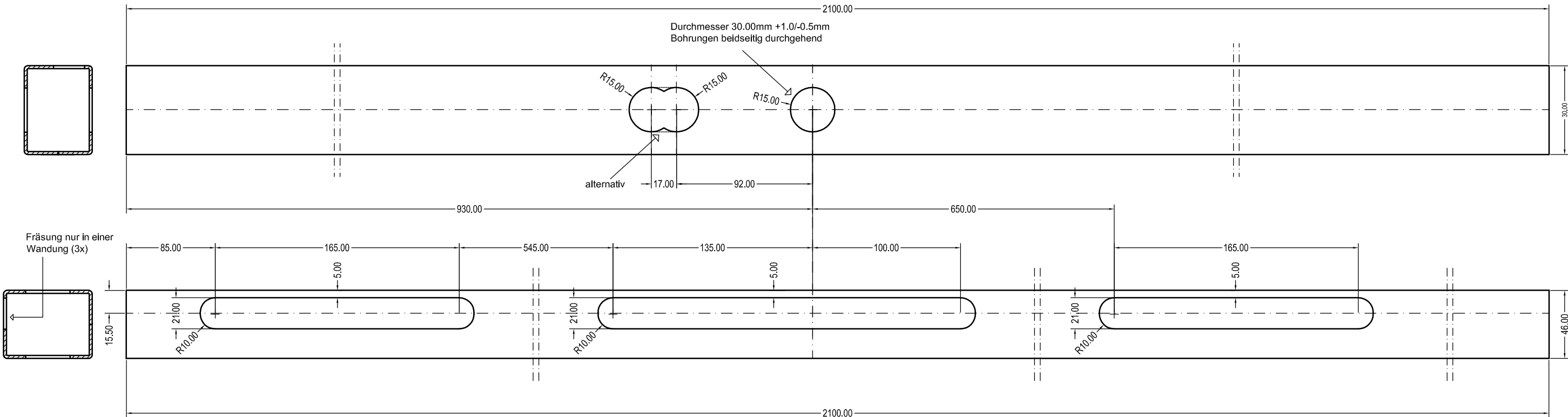
Lunghezza del rinforzo (**a 45°**) =
art. 8042/ 8076 = misura esterna anta – 110 mm

03.01:

Misura esterna anta incluso quota di saldatura.



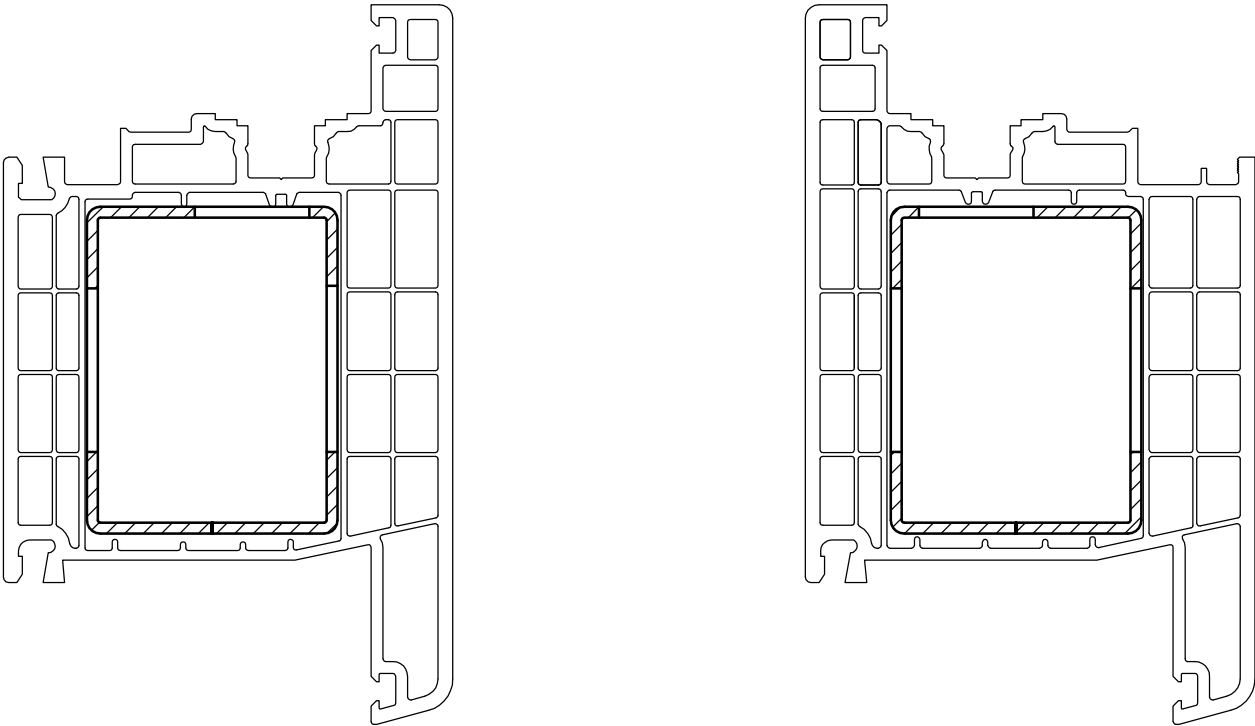
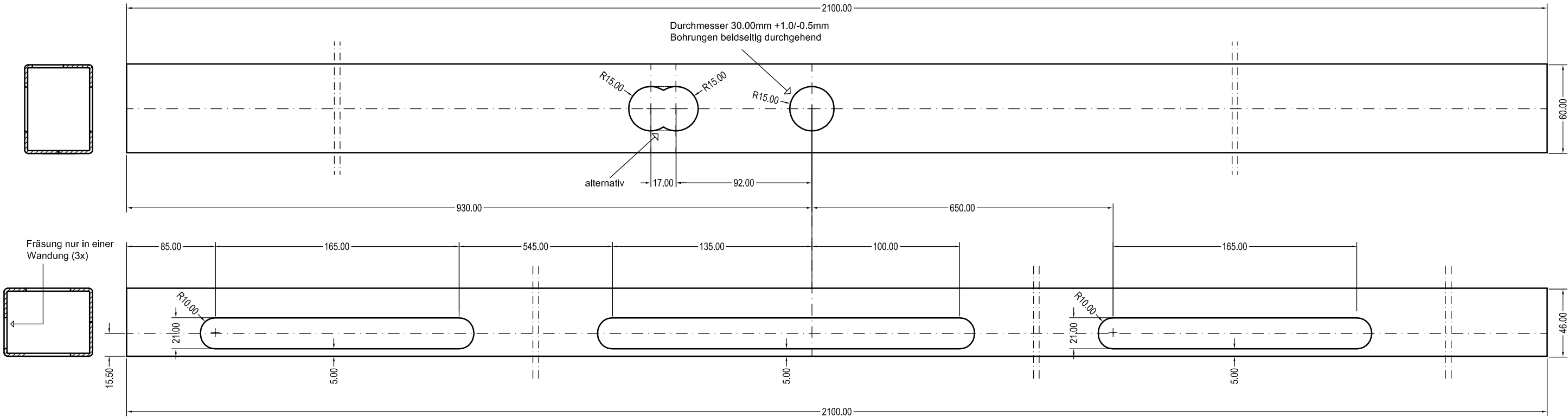
Rinforzo art. 8737 51 per gli art. 6065 e 6567 con fresatura scatola serratura
DIN sinistra



Erstellt am:		Erstellt von:		Letzte Änd:		Geänd. von:									
15.11.13		SK198		18.11.13		SK198									
Zeichnungsart:															
HW-Zeichnung															
Status:															
Zeichnungskorrektur															
Art:		Ausf:		Wz:		WD-Klasse:		DST-ID:		Vers:		Maßstab:			
8737		51		HW1				095439				1:2			
Bez:												Rev:			
Stahl-Aussteifung für 8076.. m. Fräsung												1			
DIN Links															

Rinforzo art. 8737 51 per gli art. 6065 e 6567 con fresatura scatola serratura

DIN destra



Erstellt am: 15.11.13		Erstellt von: SK198	Letzte Änd: 18.11.13		Geänd. von: SK198		
Zeichnungsart: HW-Zeichnung							
Status: Zeichnungskorrektur							
Art: 8737							
Ausf: 51		Wz: HW2		WD-Klasse:		DST-ID: 095457	Vers: 1:2
Bez: Stahl-Aussteifung für 8076.. m. Fräsung							1:1
DIN Rechts							Rev: 1

Profilo complementare

Fissare il profilo complementare con diversi rinforzi

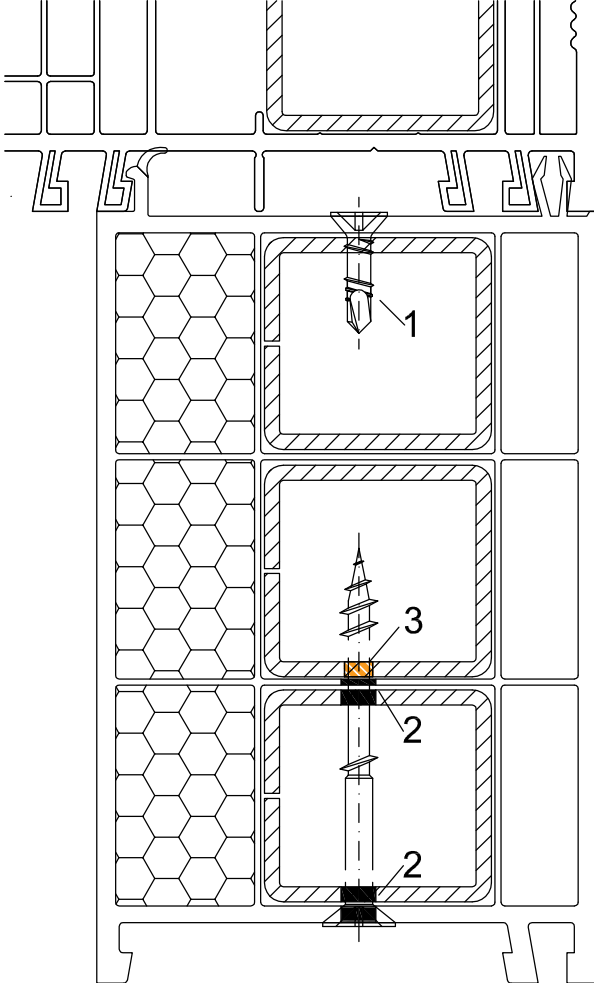
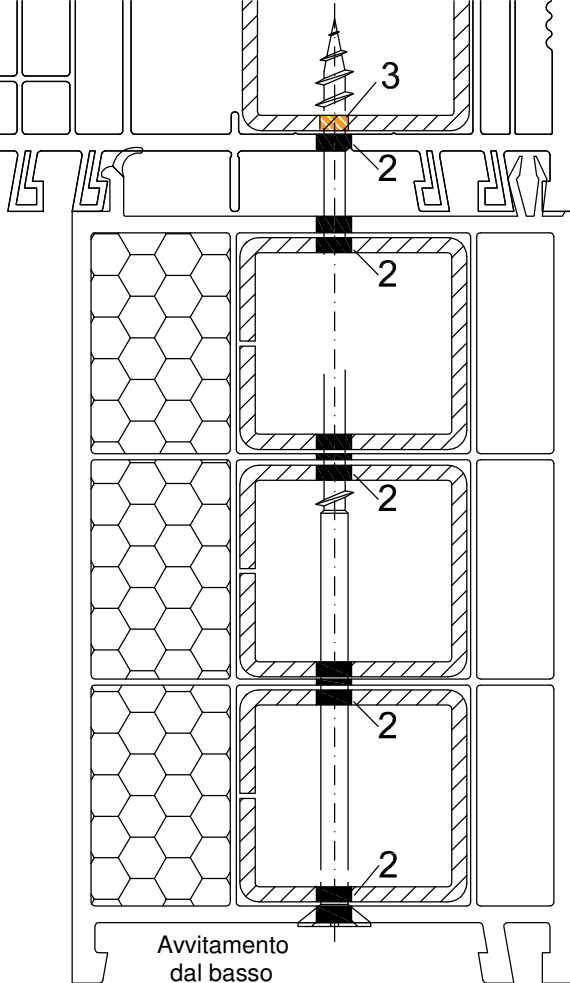
La situazione di costruzione è determinante per i diversi usi dei rinforzi negli allargatori. In questo modo un rinforzo applicato può essere utilizzato sia per rinforzare sia come avvitamento migliorato. L'utilizzo di rinforzi negli allargatori è a discrezione individuale del costruttore di finestre, a seconda della situazione di costruzione.

Le operazioni successive indicano l'avvitamento nel profilo complementare e il successivo fissaggio al telaio.

I piedini sui profili rappresentano solo un supporto di montaggio. Il fissaggio sul telaio viene ottimizzato quando i piedini vengono intagliati sulle estremità del profilo complementare o se gli angoli del telaio sono puliti senza lasciare residui. Di norma gli allargatori dei profili e i profili complementari devono essere avvitati tra loro e al telaio.

Gli allargatori dei profili o i profili complementari privi di guarnizioni a labbro coestrusse devono essere inserite nei profili prima dell'avvitamento con nastri di tenuta o prodotti sigillanti idonei (non illustrati nel disegno).

ATTENZIONE: La lunghezza delle viti dipende dalla geometria del profilo

Fissare un maggior numero di rinforzi:	Fissare il profilo complementare al telaio:
	
1. Avvitare, senza preforare, una vite per ferramenta attraverso il profilo nel rinforzo. 2. Preforare il profilo e il rinforzo con $\varnothing 5,0$ mm. 3. Preforare il rinforzo con $\varnothing 4,0$ mm e successivamente avvitare una vite per serramenti (comunemente in commercio) con $\varnothing 4,8$ mm. Distanza dell'avvitamento 500 mm max.	2. Preforare il profilo e il rinforzo con $\varnothing 7,5$ mm. 3. Preforare il rinforzo con $\varnothing 5,0$ mm e successivamente avvitare una vite per serramenti (comunemente in commercio) con $\varnothing 6,5$ mm. Distanza dell'avvitamento 700 mm max.

Accoppiamenti di allargatori dei profili nell'esempio degli art. 6277, 6288, 6299 espanso con rinforzo

Di regola gli accoppiamenti di allargatori dei profili nella zona di collegamento al corpo del fabbricato non sono staticamente efficaci (fissaggio articolato, **03.01**), in modo tale che le forze agenti ad angolo retto rispetto al livello della finestra possano essere trasmesse solo in maniera limitata. Da ciò risultano deformazioni maggiori nella zona del telaio sotto azione di carico, che potrebbero compromettere l'idoneità all'uso. L'esperienza ha dimostrato che per le finestre in PVC nel caso di allargatori che superano i **60 mm**, non vi è un trasferimento dei carichi sufficiente mediante l'accoppiamento. Accoppiamenti multipli riducono significativamente il trasferimento dei carichi nel corpo del fabbricato.

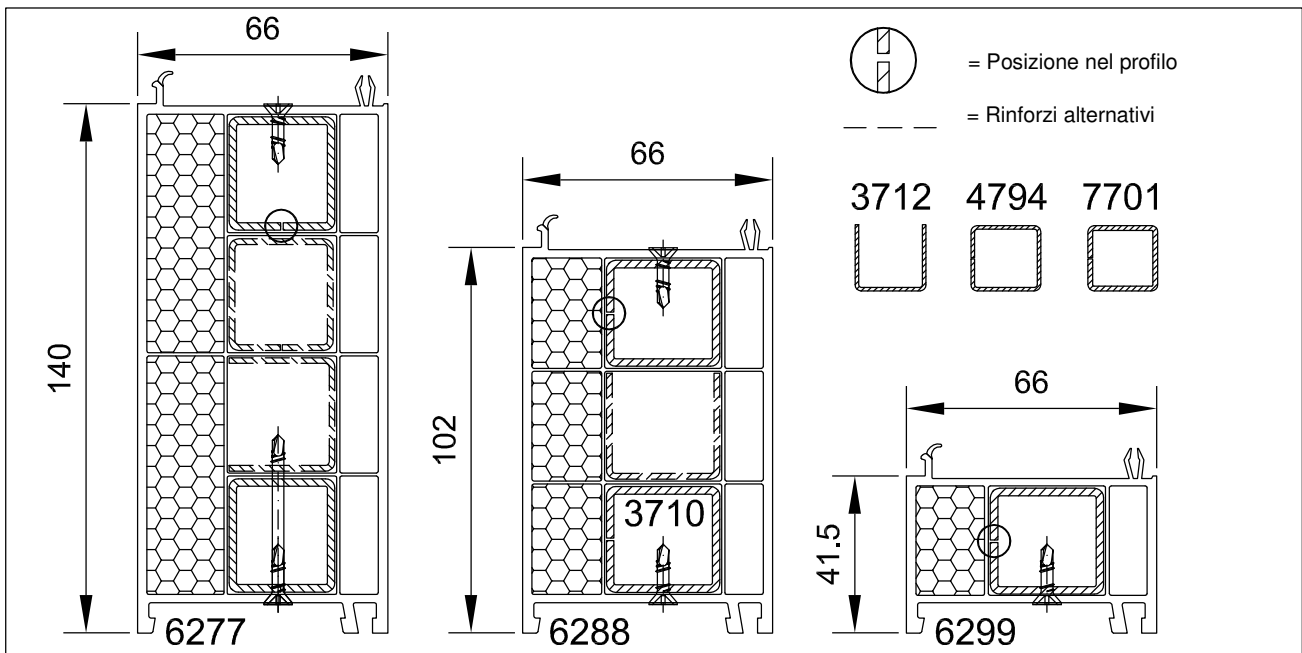
Il trasferimento dei carichi, in alto o in basso, avviene con angolari o mensole idonei.

Fonte: Guida per l'esecuzione dei montaggi di finestre e portoncini d'ingresso per strutture vecchie e ristrutturazioni. Pagina 122, edizione marzo 2014. Associazione RAL-Gütegemeinschaft Fenster und Haustüren e.V.

Gli allargatori telaio non possono essere avvitati tra loro **senza** rinforzo.

Gli allargatori telaio **senza** rinforzi possono essere lavorati solo alle condizioni di seguito indicate:

- La statica del carico del vento deve avvenire mediante rinforzo del telaio sufficientemente dimensionato.
- Il trasferimento dei carichi avviene con angolari/mensole idonei.



Possibilità di esecuzione per gli allargatori dei profili

1. Foro passante per il fissaggio al telaio
2. Mensola portante o mensola che trasmette il carico, quantità in base ai requisiti
3. Allargatori telaio accoppiati

