

SL50 – SG50

Facciate a montanti e traversi
Stick-wall curtain wall

► Manuale di lavorazioni e assemblaggio
Machinings & assembling manual

REVISIONI / UPDATES

La tabella sotto riportata elenca le ultime modifiche apportate al catalogo.
Eventuali aggiornamenti saranno pubblicati sul sito web.
Scansiona o clicca il QR code per consultare l'ultima versione.



ULTIMA REVISIONE
LATEST UPDATE

The below index show the latest revisions.
Any updates will be published on the website.
Scan or click the QR code to download the latest version.

VERSIONE VERSION	REVISIONE REVISION	DATA DATE	DESCRIZIONE DESCRIPTION	PAGINA PAGE
4	C	2024_11	Modifiche varie legate ai battenti K (profili, guarnizioni e ferramenta) <i>Various modifications related to K sashes (profiles, gaskets, and hardware)</i>	10.71 ÷ 10.76
			Eliminare soluzioni IW <i>IW solutions deleted</i>	
4	B	2023-12	Abbaino_Aggiornate tavole di lavorazione <i>Dormer_Various updates</i>	rep. 11 ABBAINO/DORMER
4	A	2023-04	Nuova soluzione XPET (soluzione fornibile su progetto) <i>XPET new solution (solution deliverable on project)</i>	Intero manuale <i>Complete manual</i>
		2023-05	Indicato a richiesta K765 <i>K765 is available on request</i>	pag. 8.48
3	A	2022-05	809407 - articolo in esaurimento <i>809407 - until stock is finished</i>	8.03 ÷ 8.12
		2022-05	704059 - articolo in esaurimento <i>704059 - until stock is finished</i>	8.22
		2022-07	Migliorate indicazioni di foratura <i>Improved drilling indications</i>	8.08
		2022-07	Precisate indicazioni di cianfrinatura <i>Precise chipping indications</i>	10.04 - 10.05
3	A	2021-03	Abbaino_Variata quota di foratura per fissaggio staffe motore <i>Dormer_Variation of drilling dimension for fixing motor brackets</i>	11.08 ABBAINO/DORMER
		2021-10	Abbaino_Sostituita guarnizione sottovetro (V09032 anziché 809979) <i>Dormer_Replaced glass gasket (V09032 instead of 809979)</i>	11.01 ABBAINO/DORMER
2	A	-	Versioni precedenti <i>Previous issue</i>	-

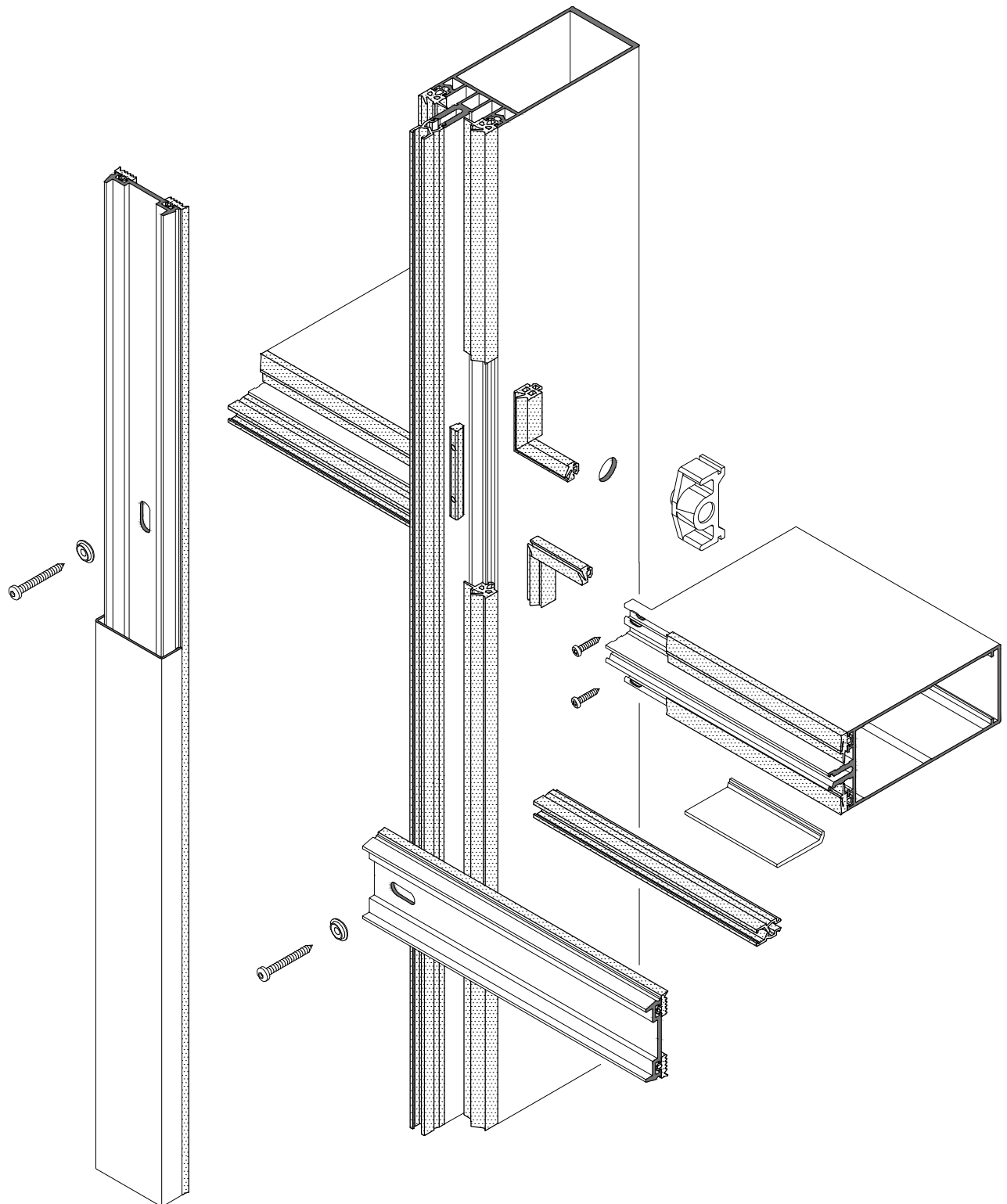
Le informazioni contenute in questi disegni sono di proprietà intellettuale esclusiva di AluK S.A.
Possono essere utilizzate al solo scopo per cui sono state fornite e non devono essere riprodotte, memorizzate o diffuse a terzi in qualsiasi modo o forma senza il permesso scritto di AluK S.A.
La politica AluK S.A. di miglioramento continuo determina il diritto di apportare modifiche senza preavviso.

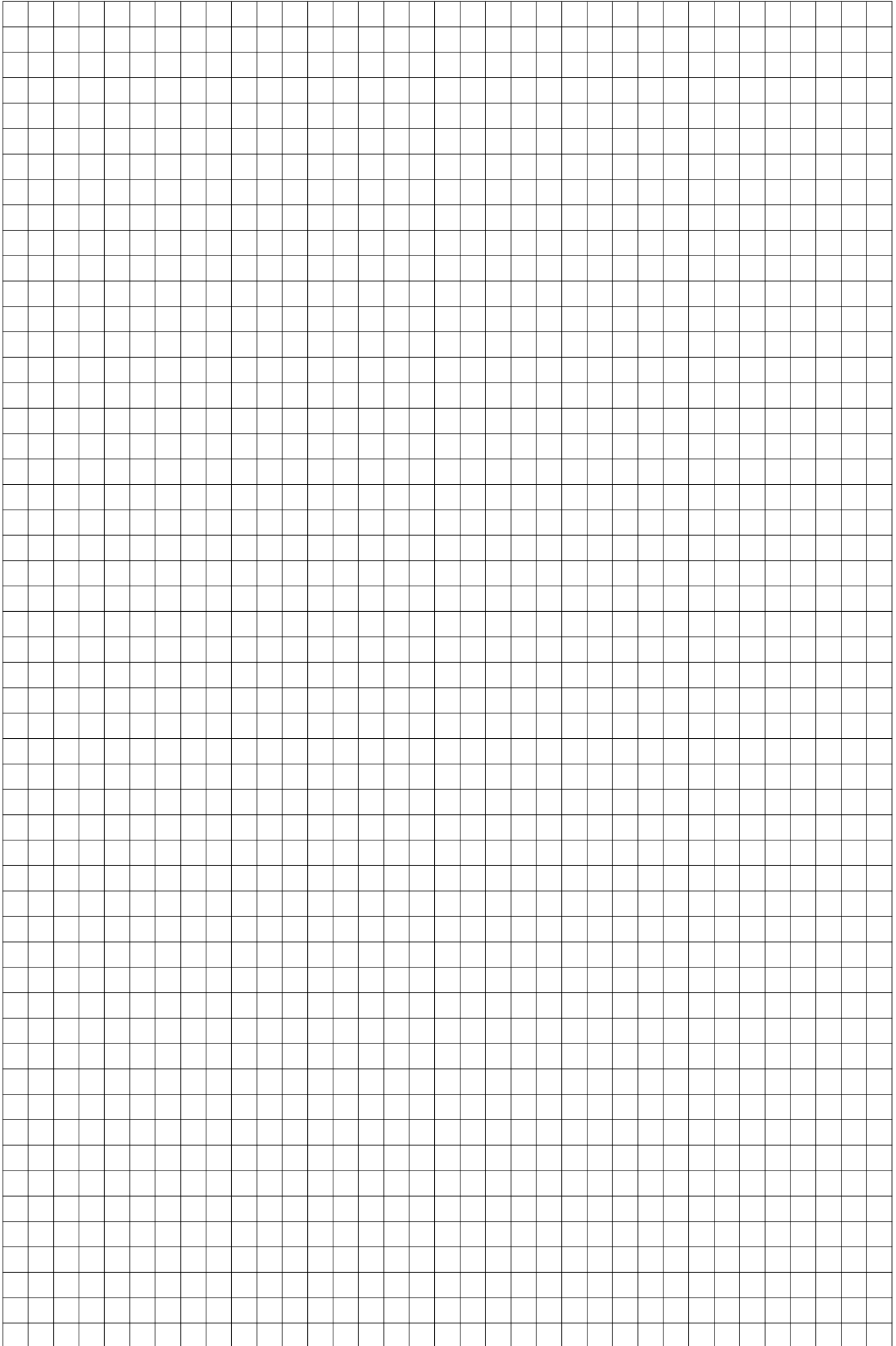
Information contained in this drawing is the exclusive intellectual property of AluK S.A.
It may only be used for the purpose to which it has been supplied and must not be reproduced, stored or disseminated to third parties in any way or form without the prior written permissions of AluK S.A.
The AluK S.A. policy of continuous improvement determines the right to make the modifications without prior warning.

DESCRIZIONE DESCRIPTION	REPERTORIO SECTION
Schemi di costruzione facciata SL50 e SG50 <i>SL50/SG50 Curtain wall assembling diagram</i>	8.00
Schemi di costruzione facciata SG50 <i>SG50 Curtain wall assembling diagram</i>	9.00
Schemi di costruzione infissi <i>Openable parts assembling diagram</i>	10.00
Schemi di costruzione abbaino SL50 <i>SL50 dormer assembling diagram</i>	11.00

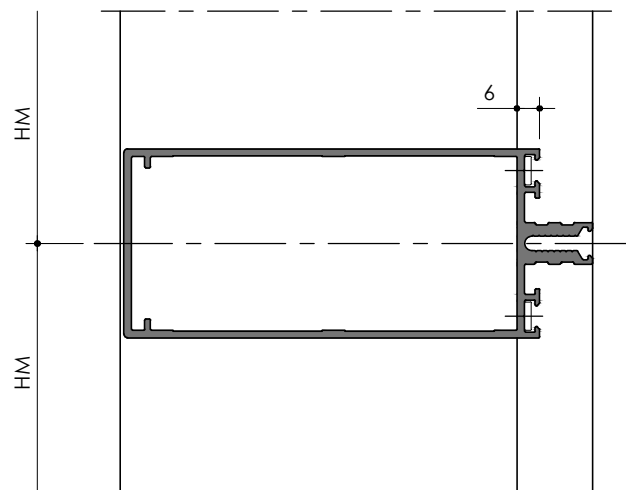
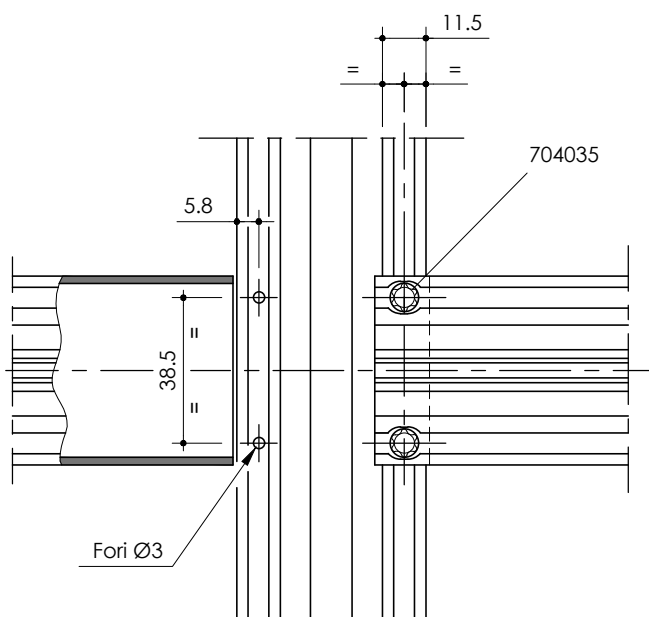
SL	SG
●	

VISTA ESPLOSA DEL SISTEMA
EXPLODED VIEW OF SYSTEM

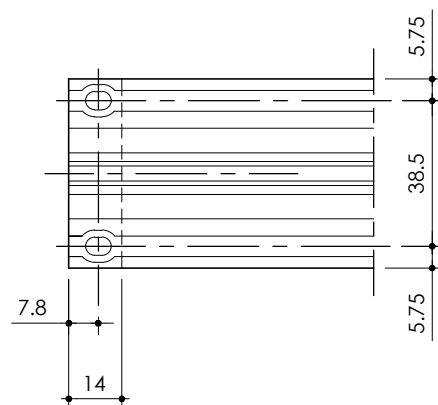
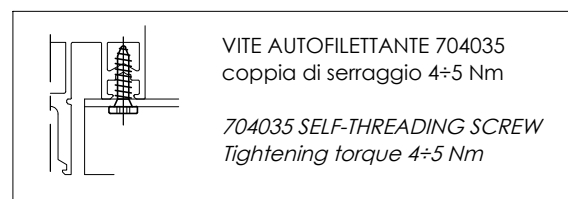
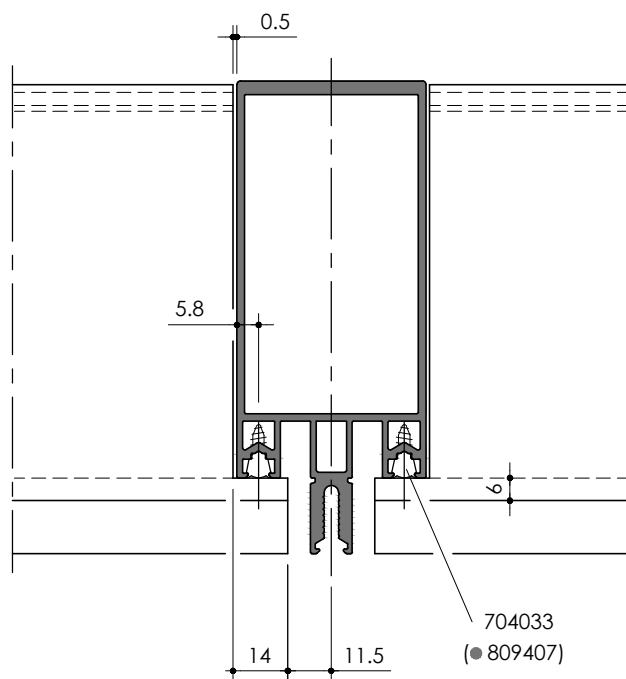




SCHEMA DI ASSEMBLAGGIO MONTANTE E TRAVERSO CON SOLE VITI MULLION AND TRANSOM WITH SCREWS ONLY ASSEMBLING DIAGRAM



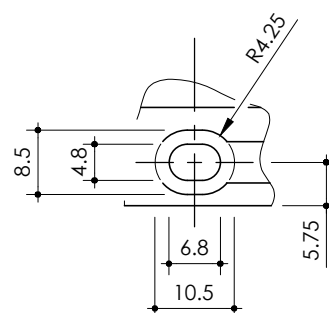
ESEGUIRE LA FORATURA DEI MONTANTI CON DIMA 909352
USE 909352 TEMPLATE TO DRILL MULLION HOLES



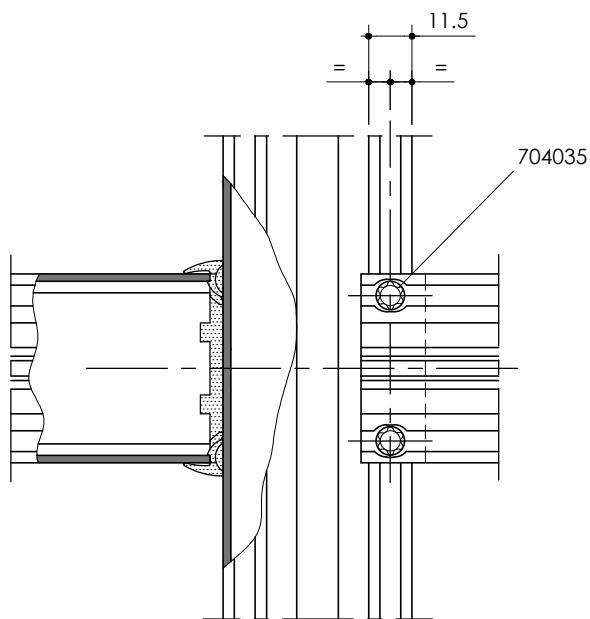
● ARTICOLO IN ESAURIMENTO - UNTIL STOCK IS FINISHED

ESEGUIRE LE ASOLE SUI TRAVERSI CON PUNZONATRICE 909351
FOR SLOTTED HOLES ON TRANSOMS USE 909351 BLANKING MACHINE

Verificare l'inflessione del traverso come indicato a pag. 1.24
Calculate transom deflection according to pag. 1.24

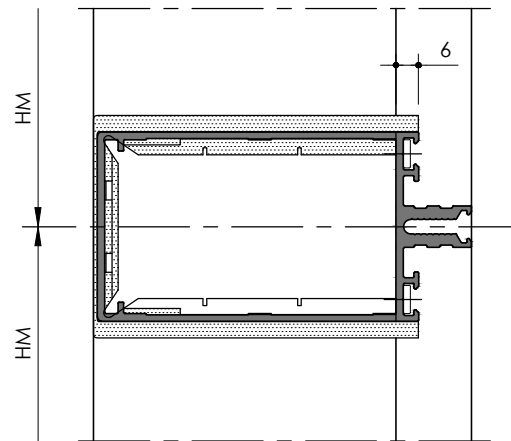


SCHEMA DI ASSEMBLAGGIO MONTANTE-TRAVERSO CON SOLE VITI E FLANGIA MULLION AND TRANSOM WITH SCREW AND FLANGE ASSEMBLING DIAGRAM

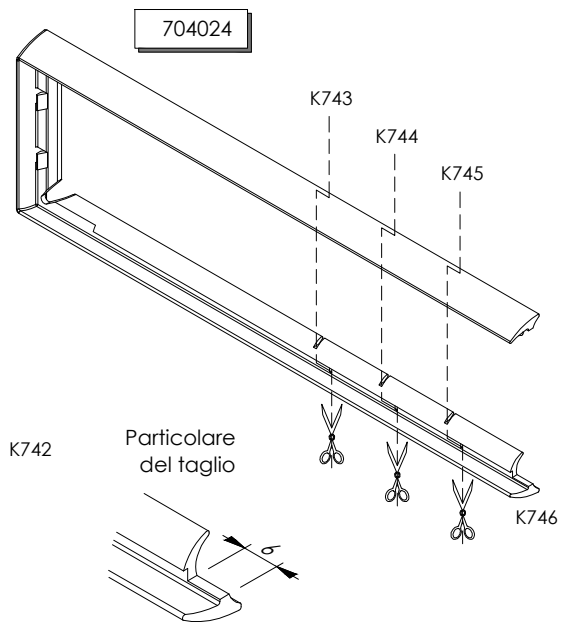
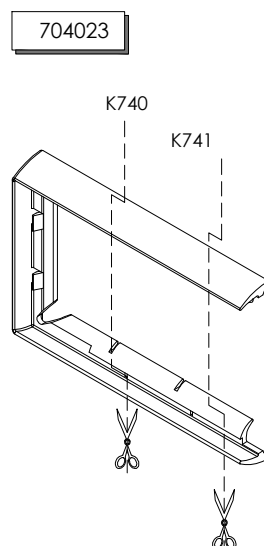
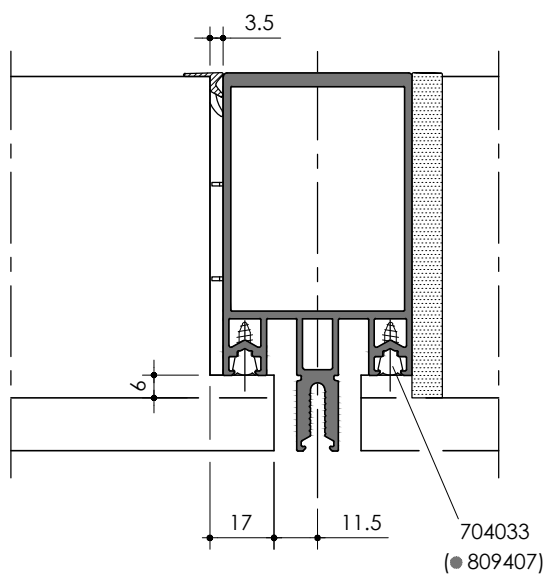


VITE AUTOFILETTANTE 704035
coppia di serraggio 4÷5 Nm

704035 SELF-THREADING SCREW
Tightening torque 4÷5 Nm



ESEGUIRE LA FORATURA DEI MONTANTI CON DIMA 909352
USE 909352 TEMPLATE TO DRILL MULLION HOLES



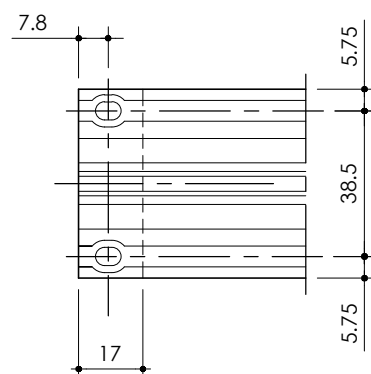
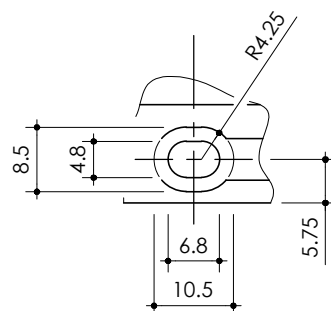
● ARTICOLO IN ESAURIMENTO - UNTIL STOCK IS FINISHED

ESEGUIRE LE ASOLE SUI TRAVERSI CON PUNZONATRICE 909351
FOR SLOTTED HOLES ON TRANSOMS USE 909351 BLANKING MACHINE

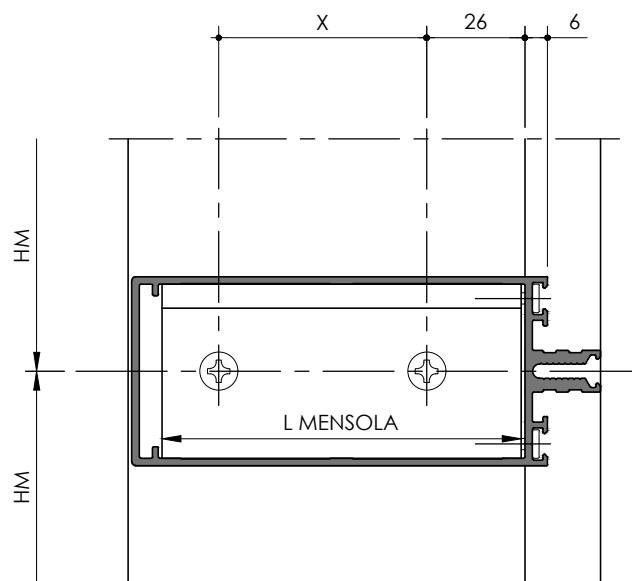
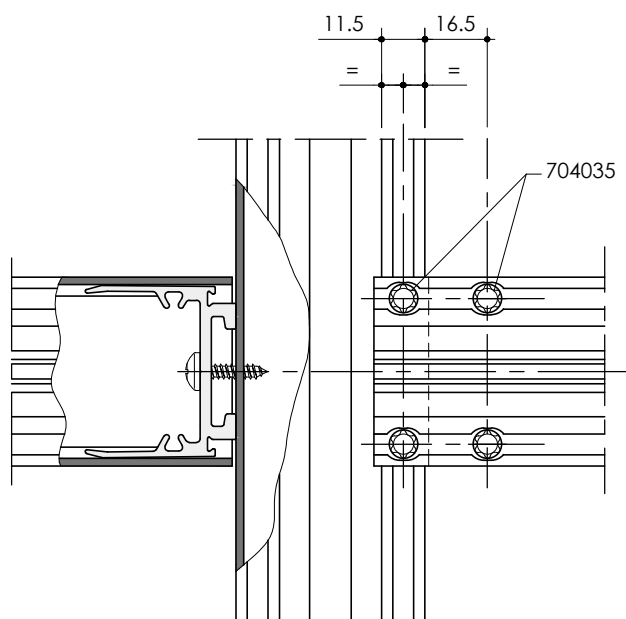
Rifilare la flangia a seconda del traverso utilizzato
Cut the flange to size

PROFILO SECTION	FLANGIA FLANGE
K740	* 704023
K741	* 704023
K742	704023
K743	* 704024
K744	* 704024
K745	* 704024
K746	704024

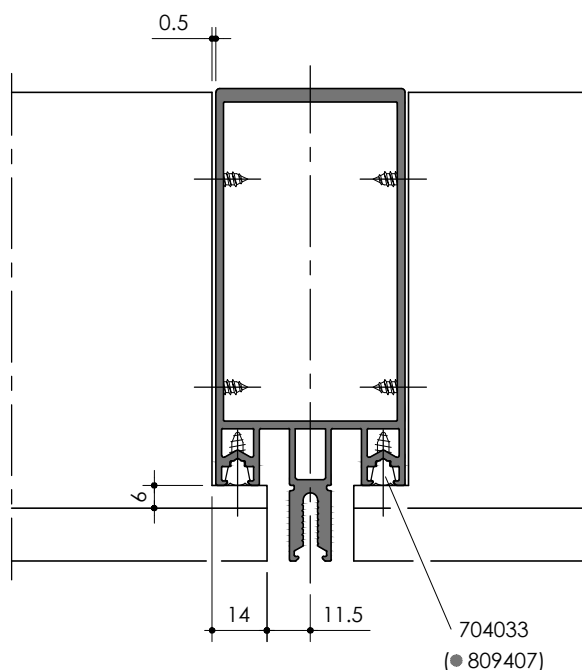
* = Rifilata - Trimmed



SCHEMA DI ASSEMBLAGGIO MONTANTE E TRAVERSO CON MENSOLA FISSA MULLION AND TRANSOM WITH FIXED BRACKET ASSEMBLING DIAGRAM



ESEGUIRE LA FORATURA DEI MONTANTI CON DIMA 909352
USE 909352 TEMPLATE TO DRILL MULLION HOLES



PROFILO SECTION	MENSOLA FISSA FIXED BRACKET	X
K741	704080	-
K742	704082	30
K743	704084	55
K744	704086	80
K745	704088	105
K746*	704190	130

* ESEGUIRE I SOLI FORI FRONTALI DEI MONTANTI CON DIMA 909352
USE 909352 TEMPLATE TO DRILL MULLION FRONTAL HOLES

● ARTICOLO IN ESAURIMENTO - UNTIL STOCK IS FINISHED

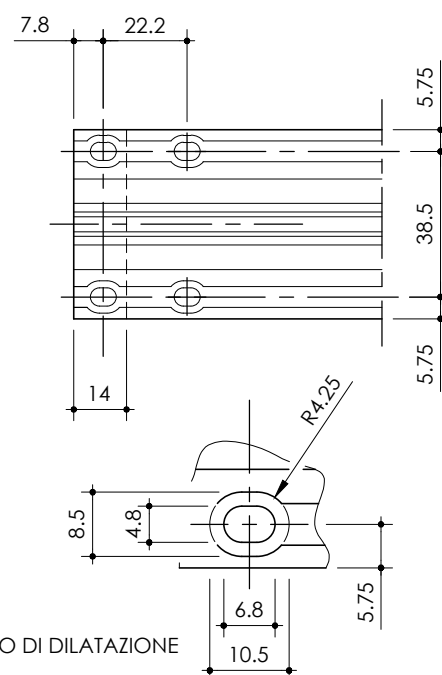
VITE AUTOFILETTANTE 704035
coppia di serraggio 4÷5 Nm

704035 SELF-THREADING SCREW
Tightening torque 4÷5 Nm

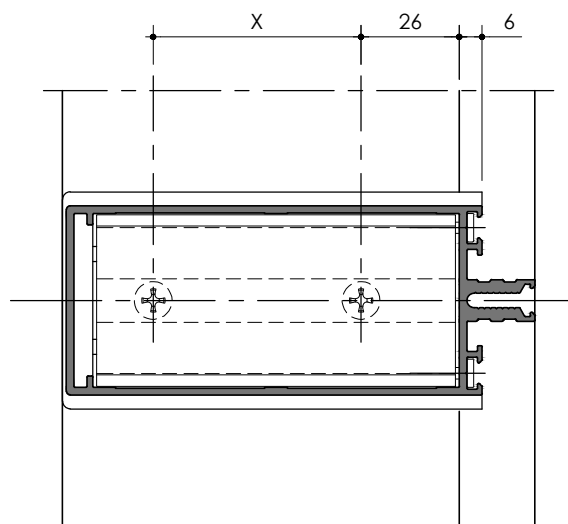
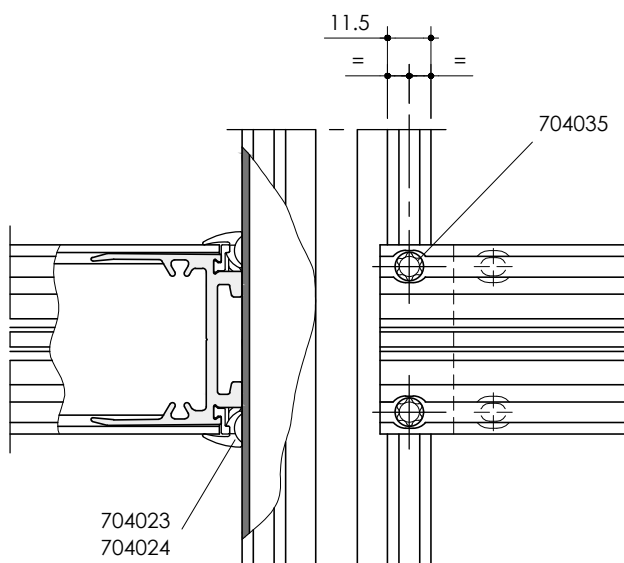
ESEGUIRE LE 4 ASOLE SUI TRAVERSI CON PUNZONATRICE 909351
FOR 4 SLOTTED HOLES ON TRANSOMS USE 909351 BLANKING MACHINE

IN PRESENZA DEL GIUNTO NEL MONTANTE VEDERE LAVORAZIONE
SCHEMA DI ASSEMBLAGGIO MONTANTE E TRAVERSO IN CORRISPONDENZA DEL GIUNTO DI DILATAZIONE

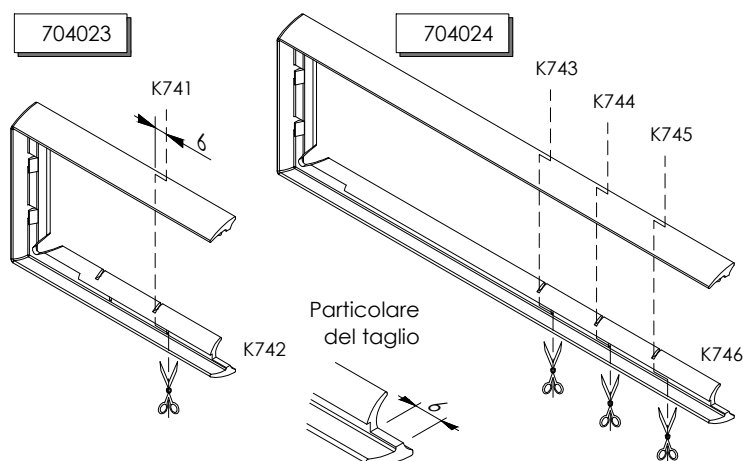
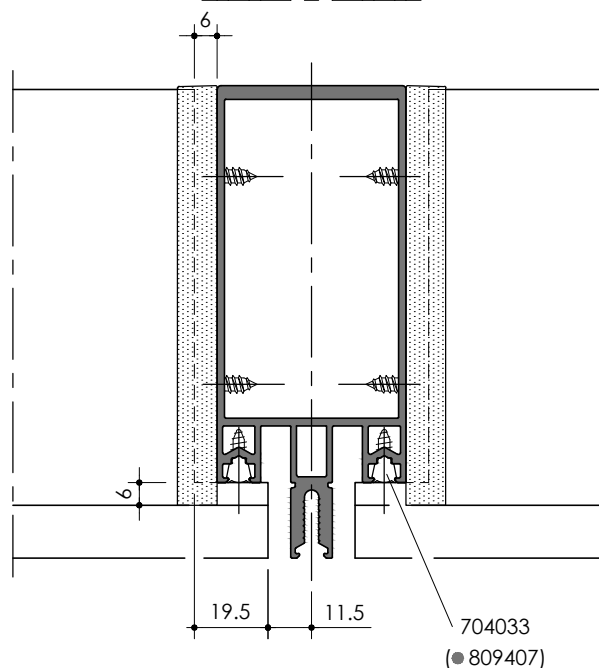
IN PRESENCE OF MULLION DILATATION JOINT SEE MACHINING
MULLION AND TRANSOM ASSEMBLING DIAGRAM IN CORRESPONDENCE OF DILATATION REINFORCEMENT



**SCHEMA DI ASSEMBLAGGIO MONTANTE E TRAVERSO
CON MENSOLA FISSA E FLANGIA
MULLION AND TRANSOM WITH FIXED BRACKET
AND FLANGE ASSEMBLING DIAGRAM**



ESEGUIRE LA FORATURA DEI MONTANTI CON DIMA 909352
USE 909352 TEMPLATE TO DRILL MULLION HOLES



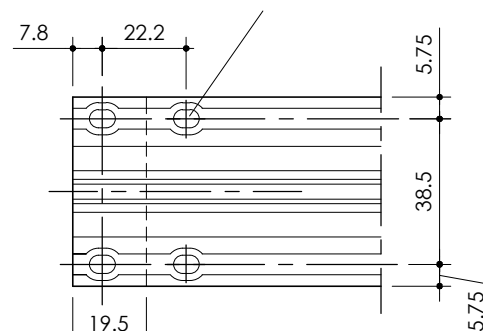
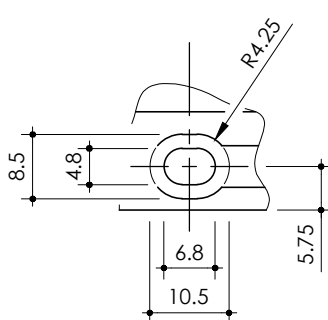
Rifilare la flangia a seconda del traverso utilizzato
Cut the flange to size

● ARTICOLO IN ESAURIMENTO - UNTIL STOCK IS FINISHED

ESEGUIRE LE 4 ASOLE SUI TRAVERSI CON PUNZONATRICE 909351
FOR 4 SLOTTED HOLES ON TRANSOMS USE 909351 BLANKING MACHINE

ESEGUIRE N°4 ASOLE NELLA SOLUZIONE CON
MENSOLA FISSA PER COSTRUZIONE A TELAIO
EXECUTE N°4 SLOTTED HOLES WITH FIXED
SUPPORT ON FRAME CONSTRUCTION

PROFILO SECTION	MENSOLA FISSA FIXED BRACKET	X
K741	704080	-
K742	704082	30
K743	704084	55
K744	704086	80
K745	704088	105
K746*	704190	130



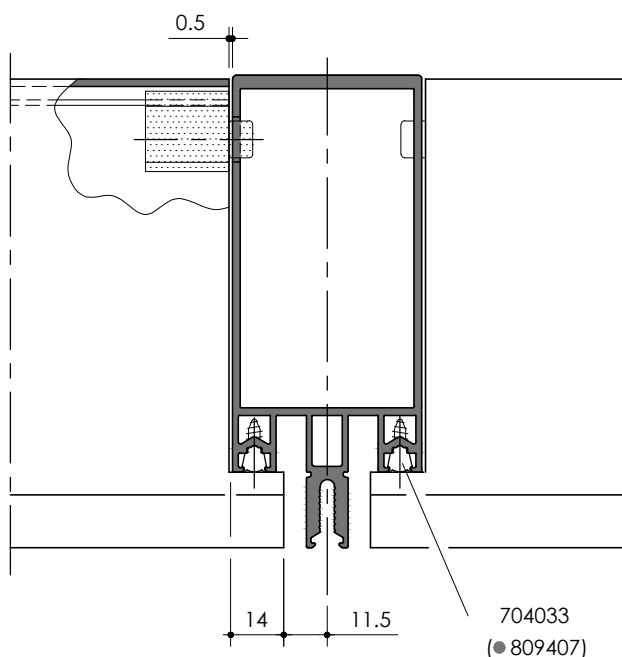
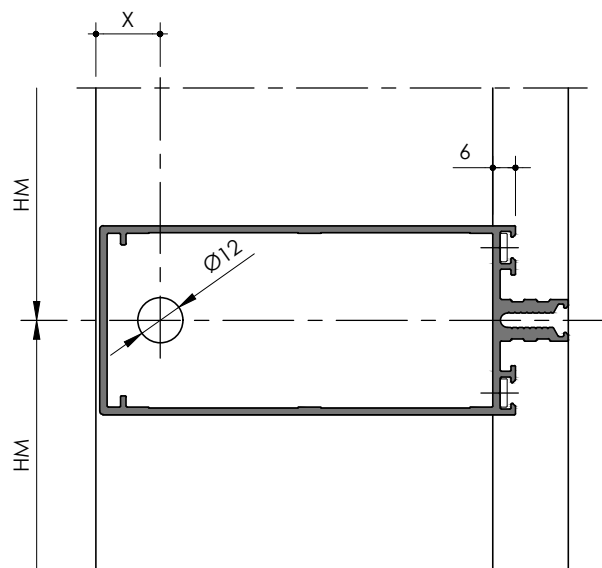
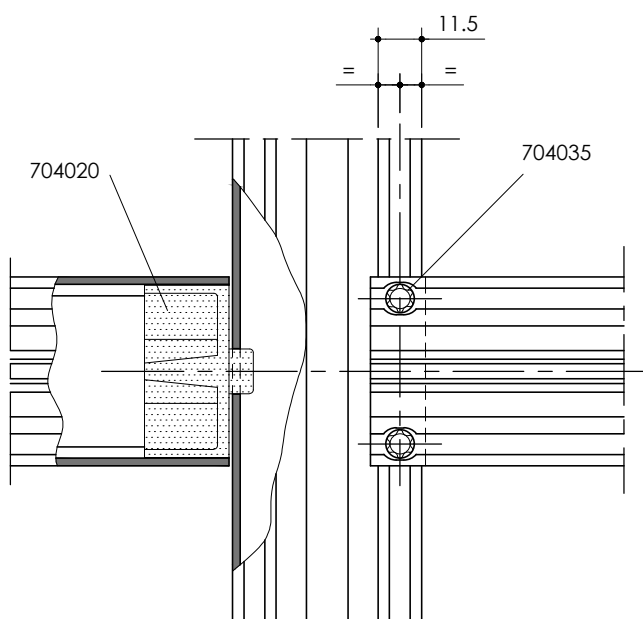
VITE AUTOFILETTANTE 704035
coppia di serraggio 4÷5 Nm
704035 SELF-THREADING SCREW
Tightening torque 4÷5 Nm

* ESEGUIRE I SOLI FORI FRONTALI DEI MONTANTI CON DIMA 909352
USE 909352 TEMPLATE TO DRILL MULLION FRONTAL HOLES

IN PRESENZA DEL GIUNTO NEL MONTANTE VEDERE LAVORAZIONE
SCHEMA DI ASSEMBLAGGIO MONTANTE E TRAVERSO IN CORRISPONDENZA DEL GIUNTO DI DILATAZIONE

IN PRESENCE OF MULLION DILATATION JOINT SEE MACHINING
MULLION AND TRANSOM ASSEMBLING DIAGRAM IN CORRESPONDENCE OF DILATATION REINFORCEMENT

**SCHEMA DI ASSEMBLAGGIO MONTANTE E TRAVERSO
CON CAVALLOTTO A PULSANTE
MULLION AND TRANSOM WITH BUTTON SUPPORT
ASSEMBLING DIAGRAM**



ESEGUIRE LA FORATURA DEI MONTANTI CON DIMA 909352
USE 909352 TEMPLATE TO DRILL MULLION HOLES

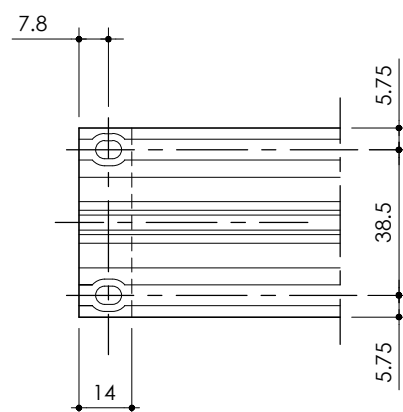
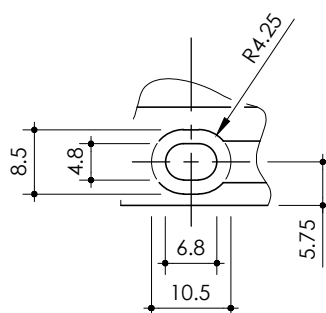
PROFILO SECTION	CAVALLOTTO A PULSANTE BUTTON SUPPORT	X
K741	704020	17
K742		
K743		
K744		
K745	704020	17.7
K746*		

* ESEGUIRE I SOLI FORI FRONTALI DEI MONTANTI CON DIMA 909352
USE 909352 TEMPLATE TO DRILL MULLION FRONTAL HOLES

● ARTICOLO IN ESAURIMENTO - UNTIL STOCK IS FINISHED

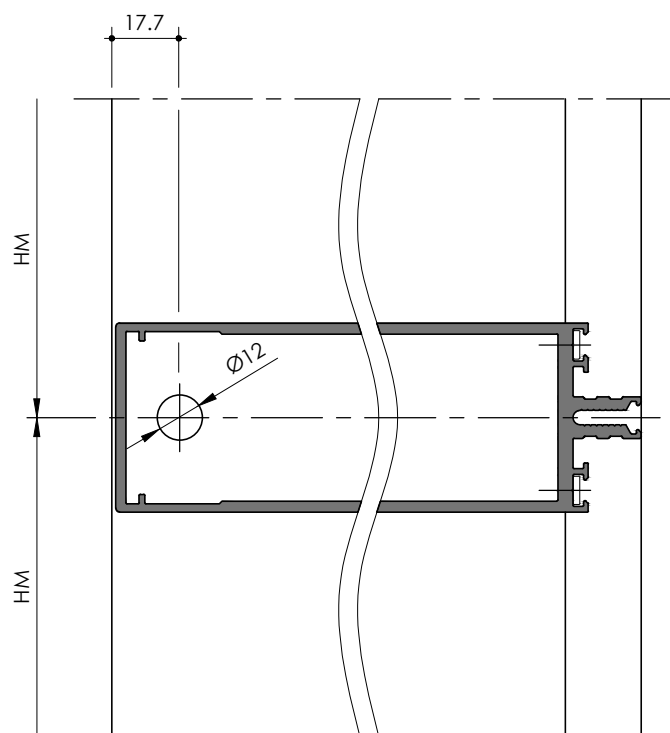
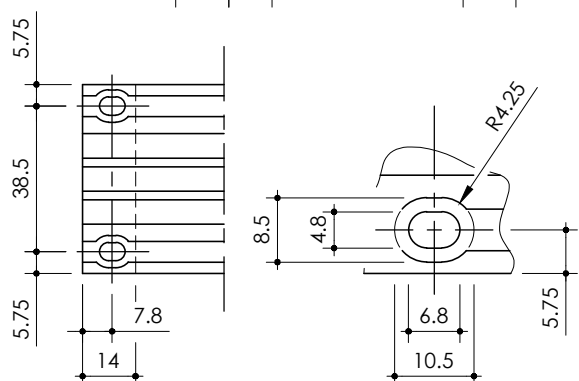
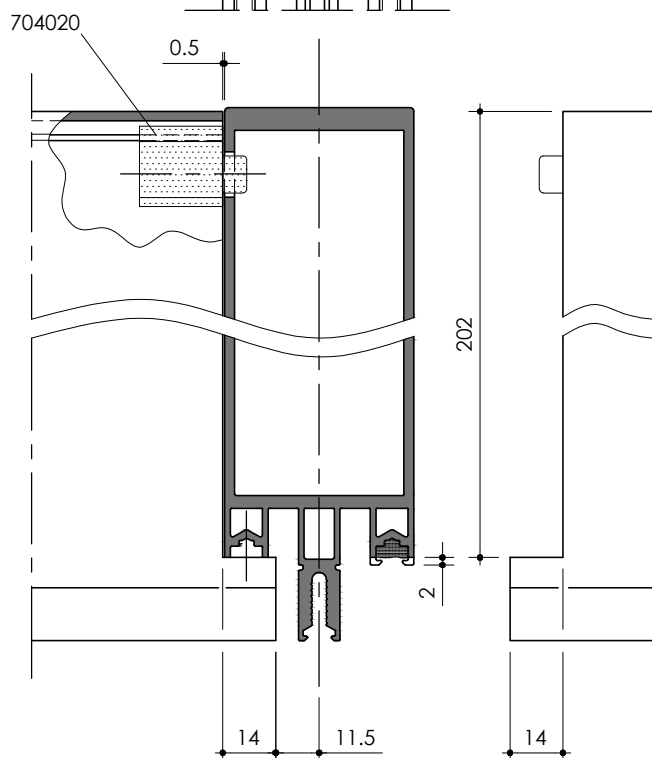
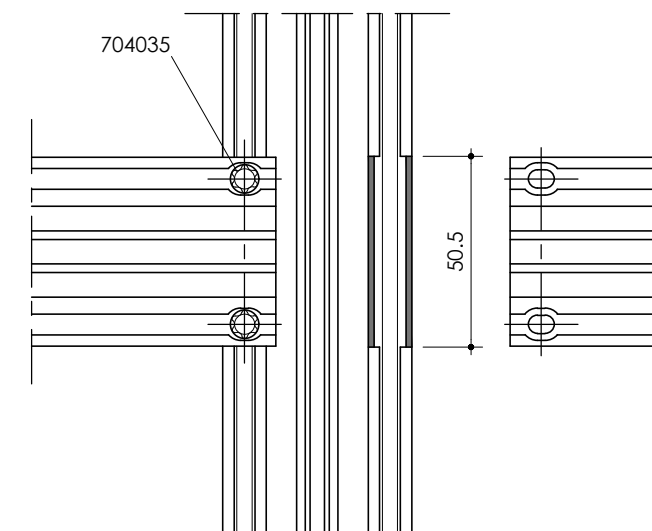
ESEGUIRE LE ASOLE CON PUNZONATRICE 909351
FOR SLOTTED HOLES USE 909351 BLANKING MACHINE

VITE AUTOFILETTANTE 704035
coppia di serraggio 4÷5 Nm
704035 SELF-THREADING SCREW
Tightening torque 4÷5 Nm



**SCHEMA DI ASSEMBLAGGIO MONTANTE K735, K769 E
TRAVERSO K747, K749 CON CAVALLOTTO A PULSANTE**
**K735, K769 MULLION AND K747, K749 TRANSOM WITH
BUTTON SUPPORT ASSEMBLING DIAGRAM**

VITE AUTOFILETTANTE 704035
coppia di serraggio 4÷5 Nm
704035 SELF-THREADING SCREW
Tightening torque 4÷5 Nm



PROFILO
SECTION

CAVALLOTTO A PULSANTE
BUTTON SUPPORT

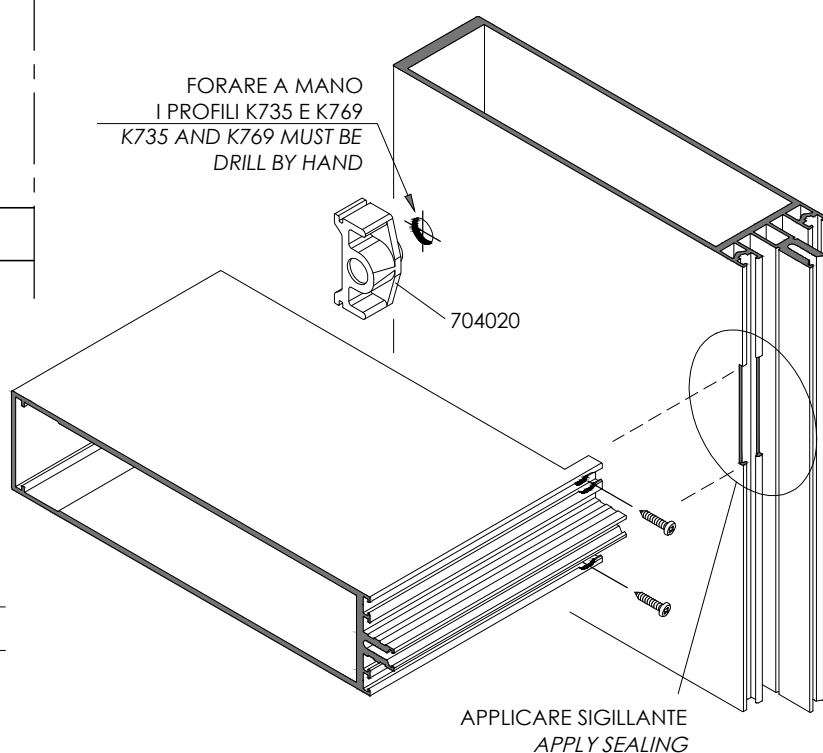
K747*

704020

K749*

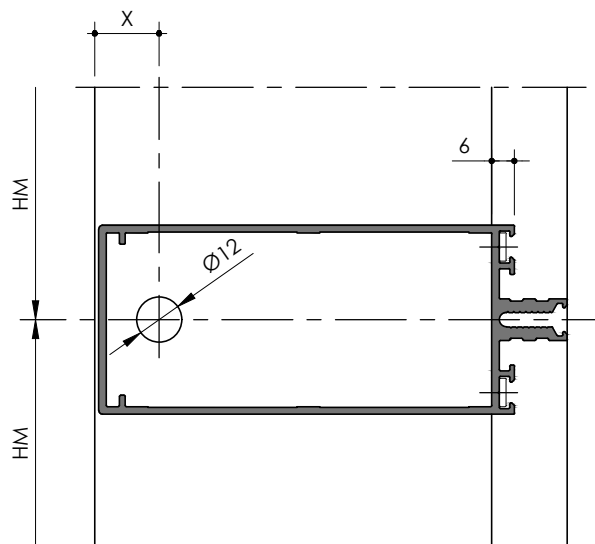
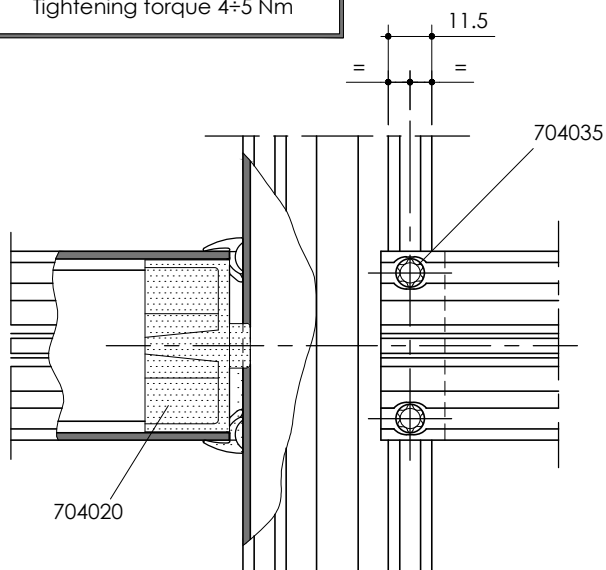
704020

* ESEGUIRE I SOLI FORI FRONTALI DEI MONTANTI CON DIMA 909352
USE 909352 TEMPLATE TO DRILL MULLION FRONTAL HOLES

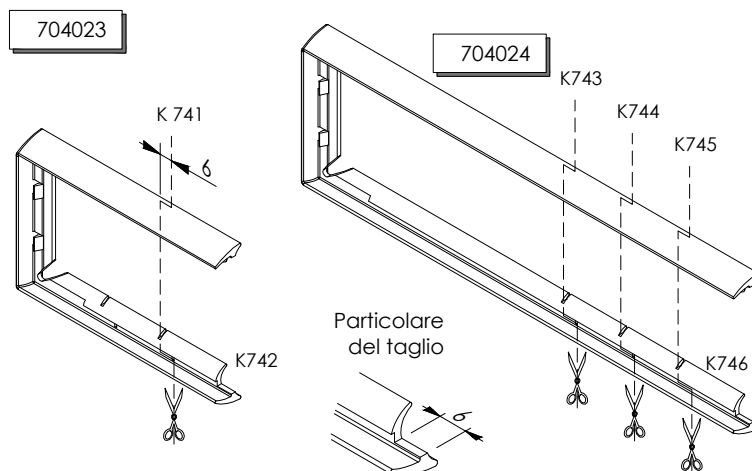
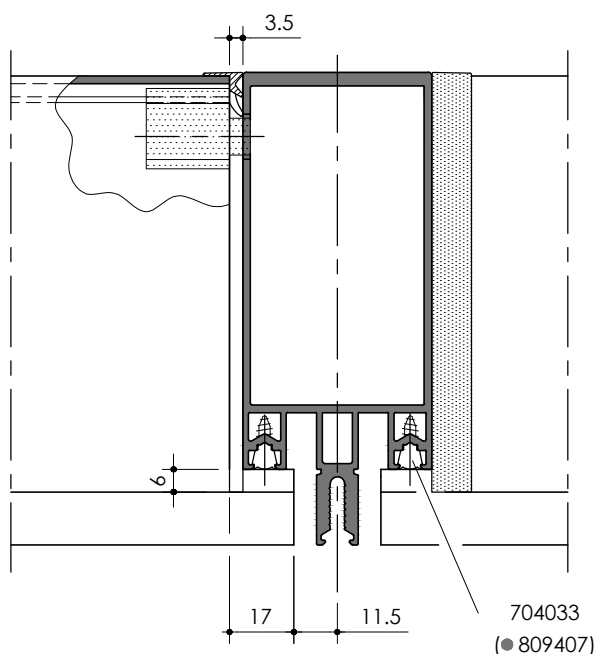


SCHEMA DI ASSEMBLAGGIO MONTANTE E TRAVERSO CON CAVALLOTTO A PULSANTE E FLANGIA MULLION AND TRANSOM WITH BUTTON SUPPORT AND FLANGE ASSEMBLING DIAGRAM

VITE AUTOFILETTANTE 704035
coppia di serraggio 4÷5 Nm
704035 SELF-THREADING SCREW
Tightening torque 4÷5 Nm



ESEGUIRE LA FORATURA DEI MONTANTI CON DIMA 909352
USE 909352 TEMPLATE TO DRILL MULLION HOLES



Rifilare la flangia a seconda del traverso utilizzato
Cut the flange to size

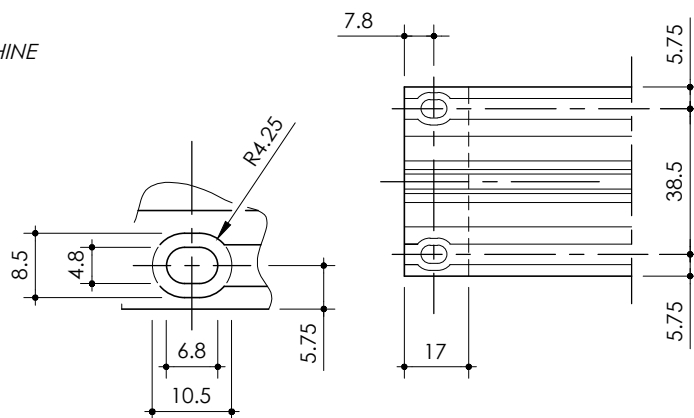
● ARTICOLO IN ESAURIMENTO - UNTIL STOCK IS FINISHED

ESEGUIRE LE ASOLE SUI TRAVERSI CON PUNZONATRICE 909351
FOR SLOTTED HOLES ON TRANSOMS USE 909351 BLANKING MACHINE

PROFILO SECTION	CAVALLOTTO A PULSANTE BUTTON SUPPORT	FLANGIA FLANGE
K741	704020	X
K742		17
K743	704020	17
K744		17
K745		17,7
△ K746		17,7

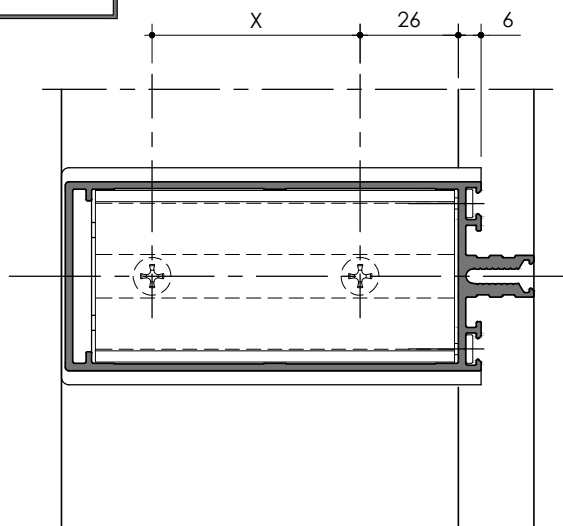
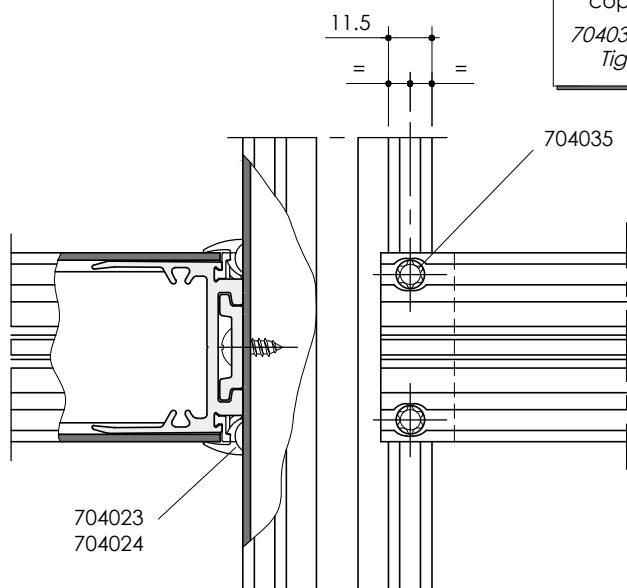
* = Rifilata - Trimmed

△ ESEGUIRE I SOLI FORI FRONTALI DEI MONTANTI CON DIMA 909352
USE 909352 TEMPLATE TO DRILL MULLION FRONTAL HOLES

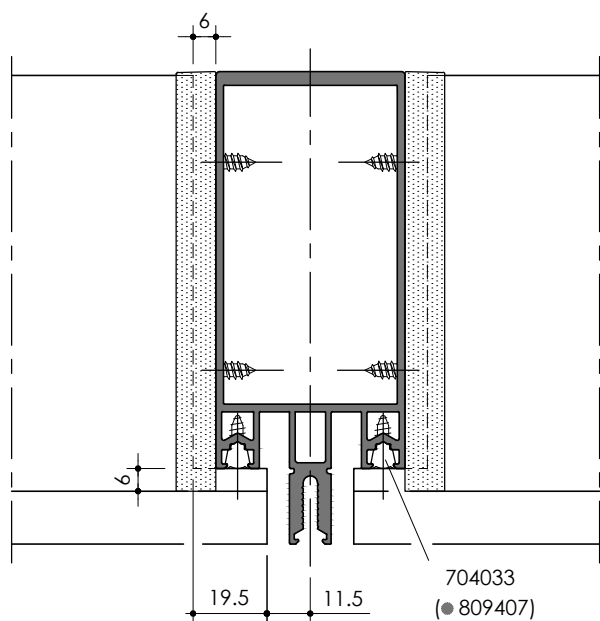


**SCHEMA DI ASSEMBLAGGIO MONTANTE E TRAVERSO
CON MENSOLA A CASSETTO E FLANGIA
MULLION AND TRANSOM WITH
SLIDING BRACKET AND FLANGE ASSEMBLING DIAGRAM**

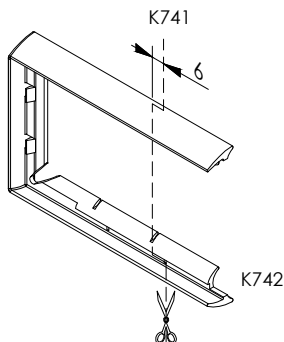
VITE AUTOFILETTANTE 704035
coppia di serraggio 4÷5 Nm
704035 SELF-THREADING SCREW
Tightening torque 4÷5 Nm



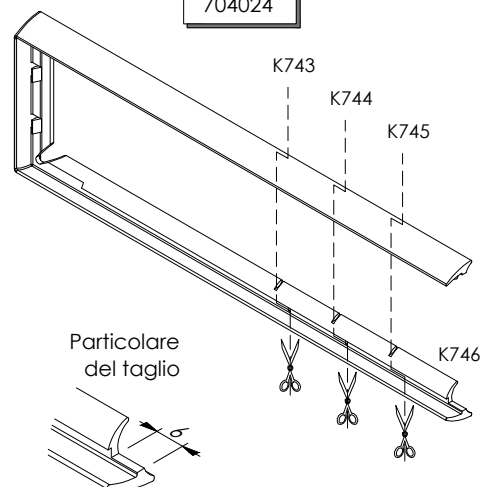
ESEGUIRE LA FORATURA DEI MONTANTI CON DIMA 909352
USE 909352 TEMPLATE TO DRILL MULLION HOLES



704023



704024



Rifilare la flangia a seconda del traverso utilizzato
Cut the flange to size

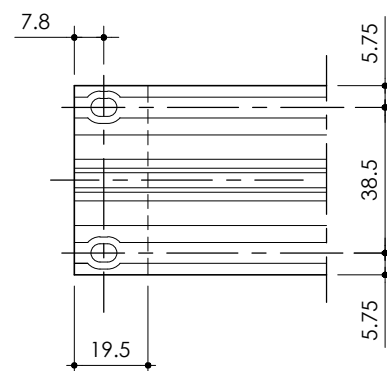
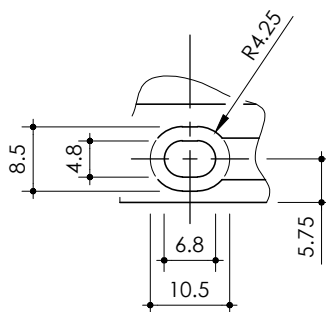
● ARTICOLO IN ESAURIMENTO - UNTIL STOCK IS FINISHED

PROFILO SECTION	FLANGIA FLANGE	MENSOLA A CASSETTO DRAWER BRACKET	X
K741	704023 *	704080+704081	-
K742	704023	704082+704083	30
K743	704024 *	704084+704085	55
K744	704024 *	704086+704087	80
K745	704024 *	704088+704089	105
△ K746	704024	704190+704191	130

* = Rifilata - Trimmed

△ ESEGUIRE I SOLI FORI FRONTALI DEI MONTANTI CON DIMA 909352
USE 909352 TEMPLATE TO DRILL MULLION FRONTAL HOLES

ESEGUIRE LE ASOLE SUI TRAVERSI CON PUNZONATRICE 909351
FOR SLOTTED HOLES ON TRANSOMS USE 909351 BLANKING MACHINE

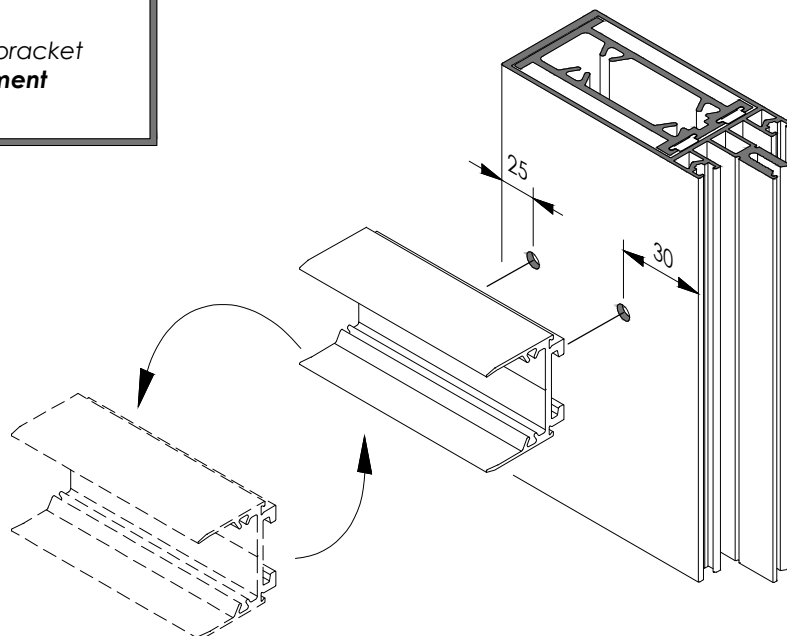
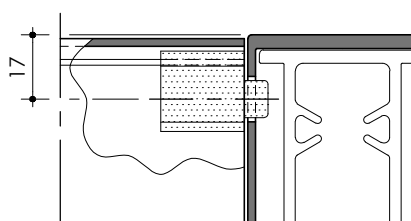


**SCHEMA DI ASSEMBLAGGIO MONTANTE E TRAVERSO
IN CORRISPONDENZA DEL GIUNTO DI DILATAZIONE
MULLION AND TRANSOM ASSEMBLING DIAGRAM
IN CORRESPONDENCE OF DILATATION REINFORCEMENT**

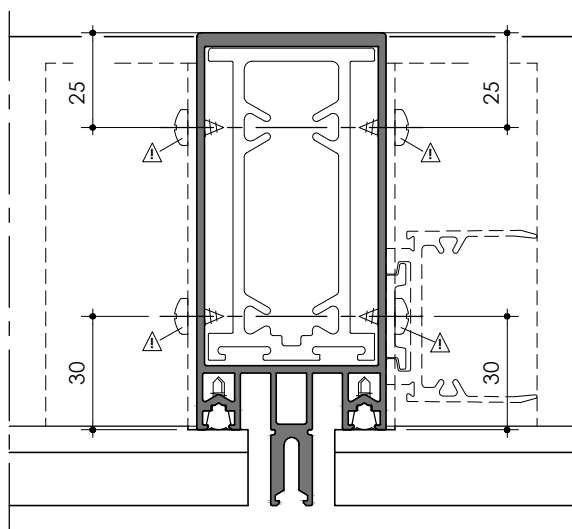
Se si utilizza la mensola fissa o la mensola a cassetto **in corrispondenza del giunto di dilatazione**, ruotare la mensola e riforare

Rotate and re-drill if using fixed or drawer bracket in correspondance of dilatation reinforcement

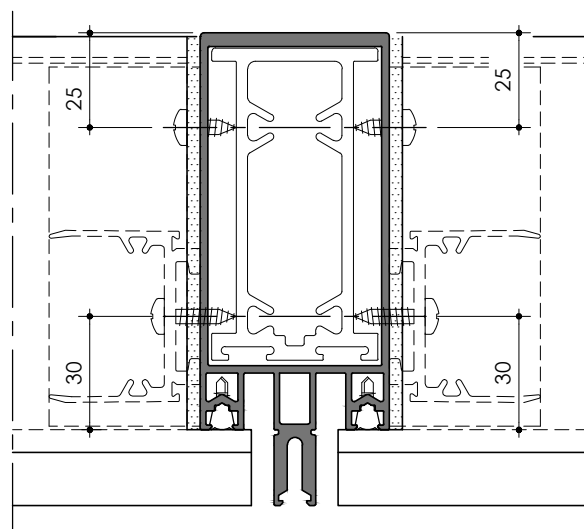
**CON CAVALLOTTO A PULSANTE
BUTTON SUPPORT**



**CON MENSOLA A CASSETTO
DRAWER BRACKET**



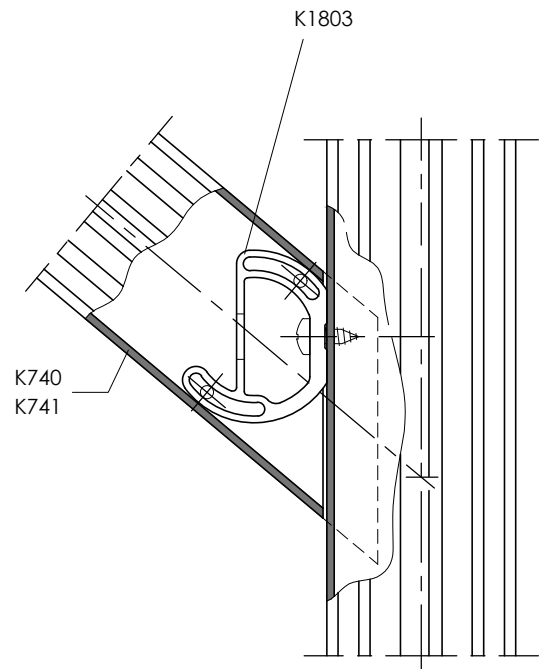
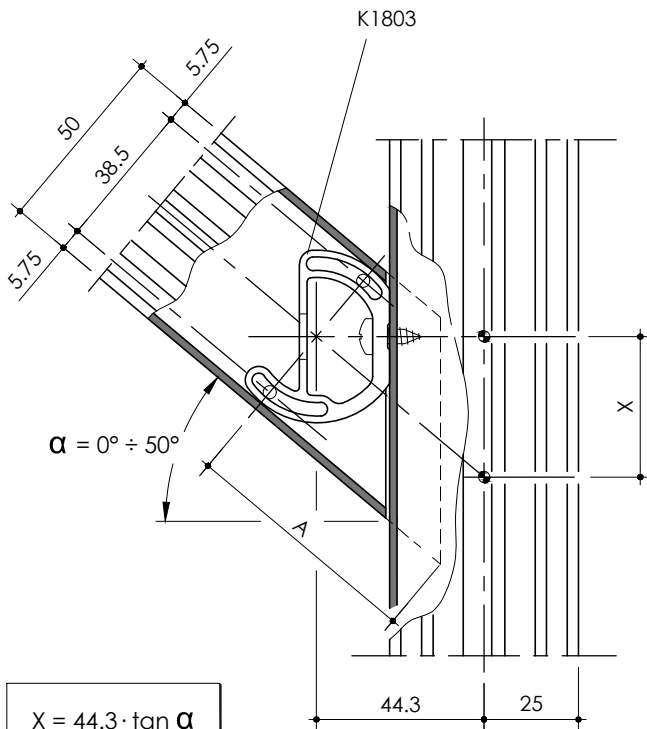
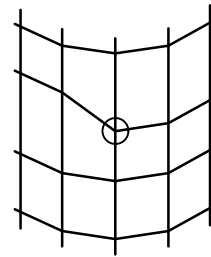
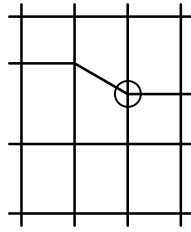
**CON MENSOLA FISSA
FIXED BRACKET**



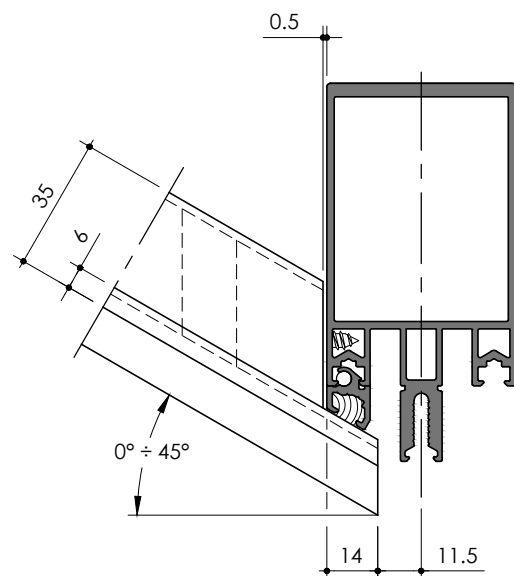
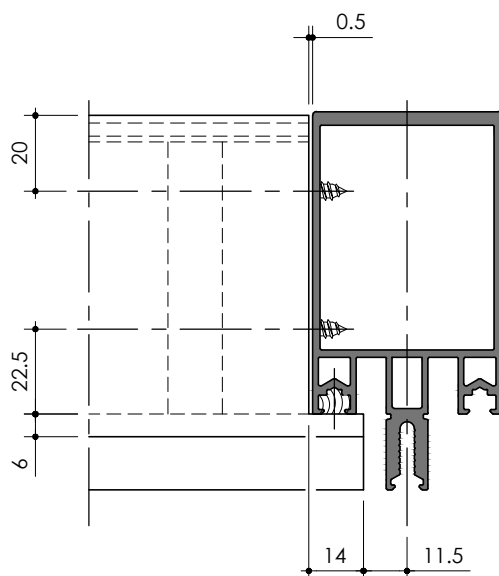
⚠ Sostituire la vite presente nel kit, con VITE 4.8x9.5
Change the screw of kit with 4.8X9.5 SCREW

SL	SG
●	●

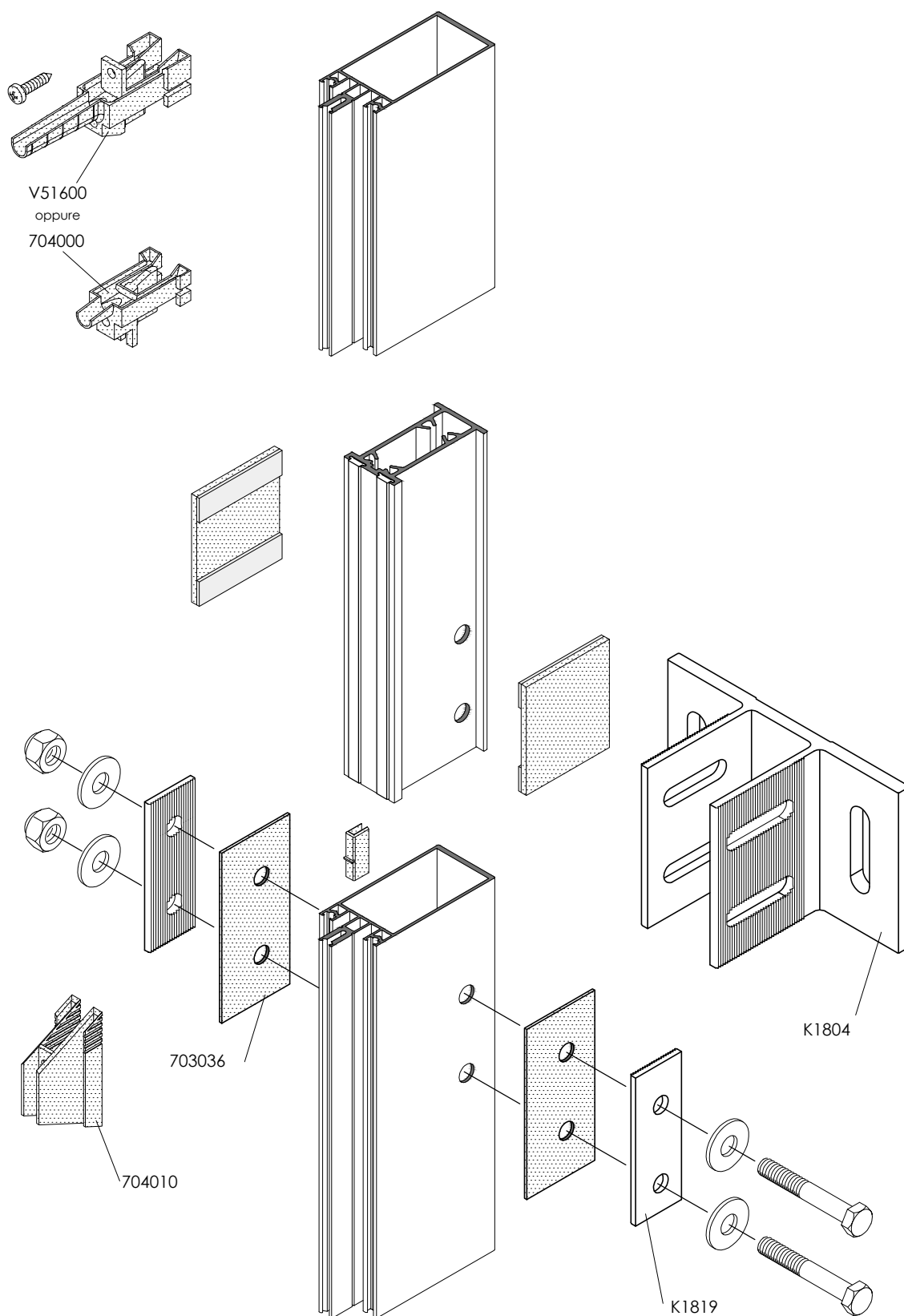
SCHEMA DI ASSEMBLAGGIO MONTANTE CON TRAVERSI INCLINATI ASSEMBLY DIAGRAM FOR MULLION WITH SLOPING TRANSOMS



$$A = 25 \cdot \tan \alpha + 33 / \cos \alpha$$

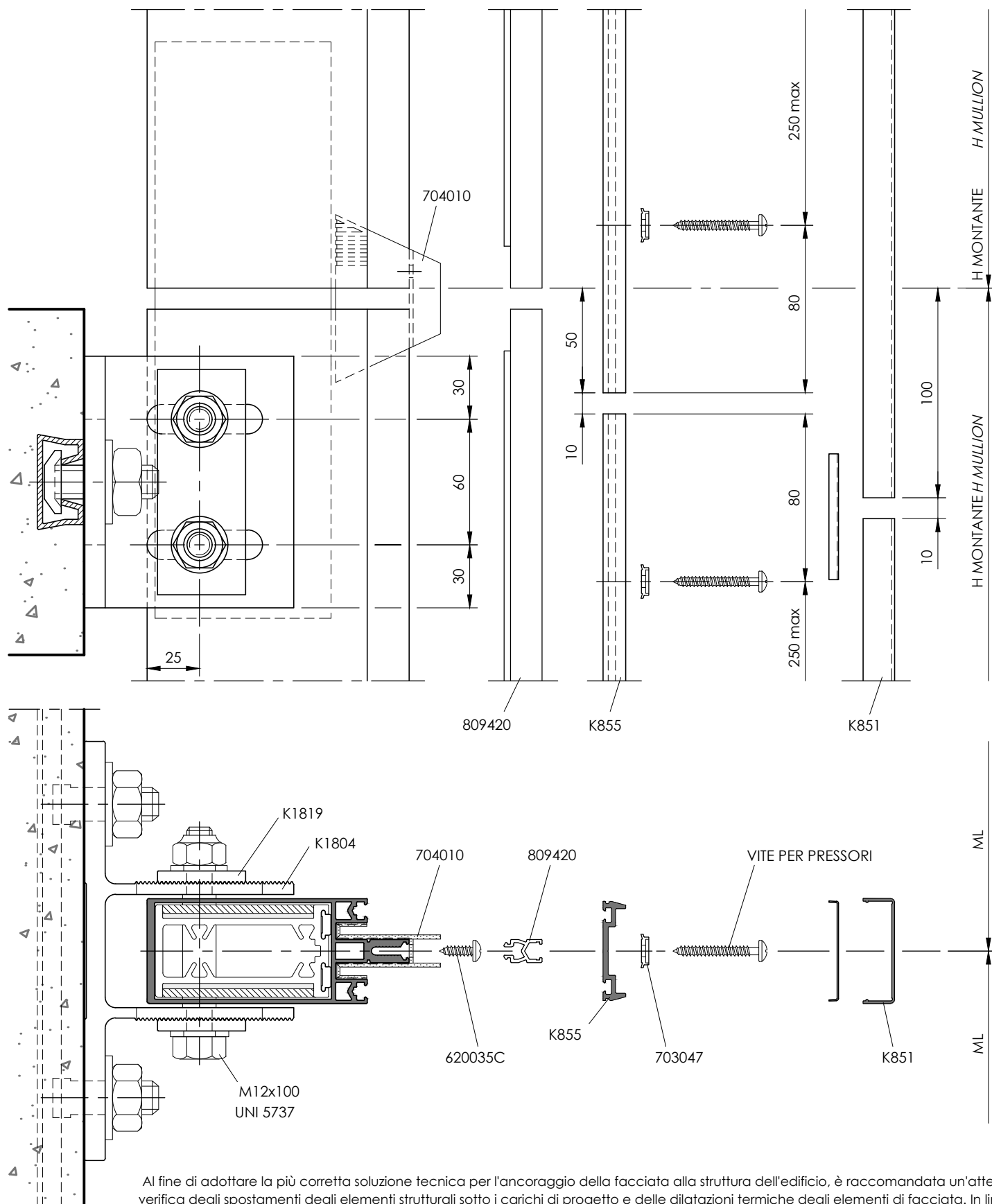


VISTA ESPLOSA GIUNTO DI DILATAZIONE
EXPLODED VIEW OF EXPANSION JOINT



SL	SG
●	●

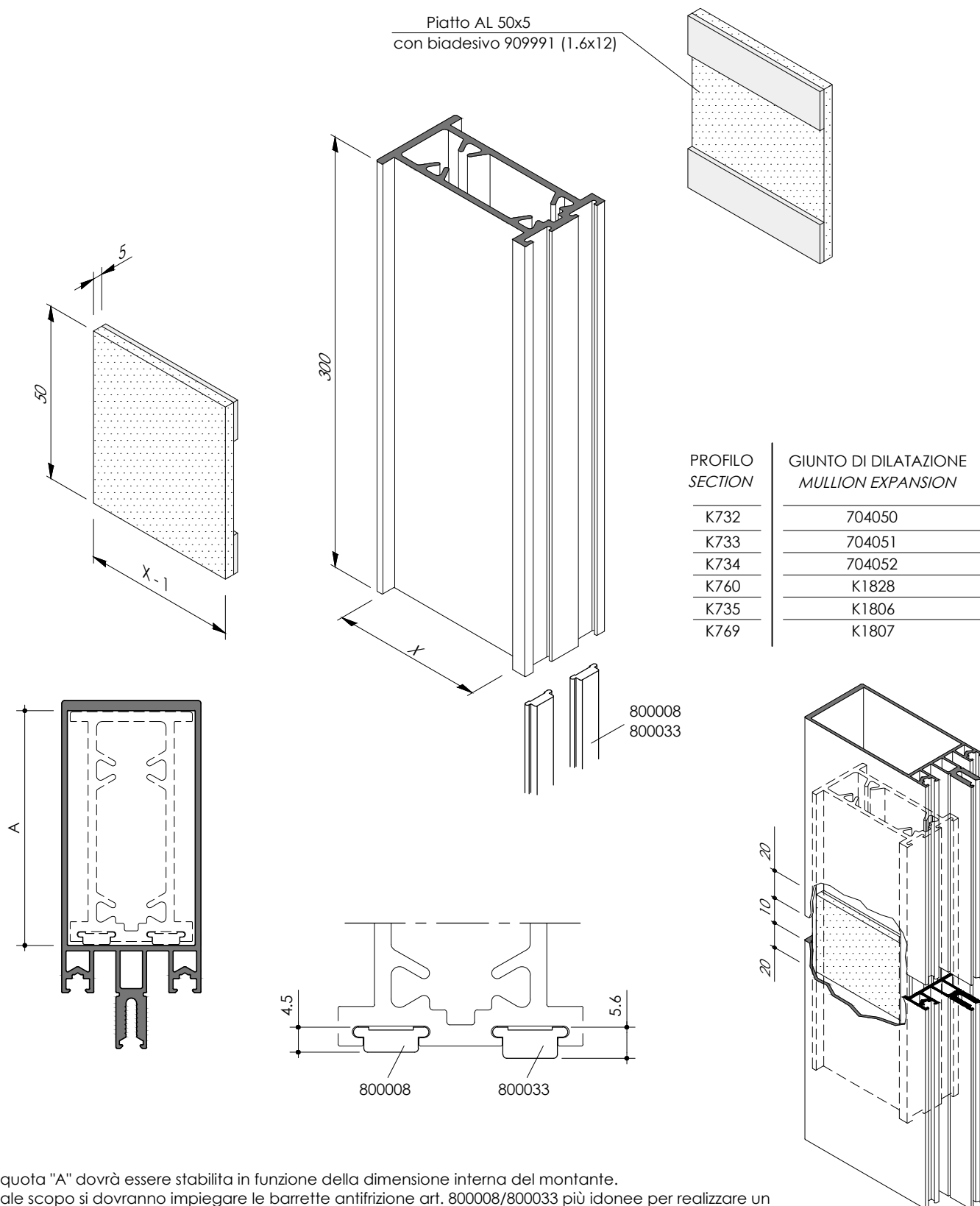
ATTACCO MONTANTE CON GIUNTO DI DILATAZIONE MULLION ANCHORING WITH EXPANSION JOINT



Al fine di adottare la più corretta soluzione tecnica per l'ancoraggio della facciata alla struttura dell'edificio, è raccomandata un'attenta verifica degli spostamenti degli elementi strutturali sotto i carichi di progetto e delle dilatazioni termiche degli elementi di facciata. In linea generale, andrà verificato se i giunti di dilatazione di sistema siano compatibili con gli spostamenti della struttura per evitare di indurre possibili collisioni o distanziamento eccessivo tra gli elementi di facciata e le lastre di tamponamento. Per la natura dei suoi giunti di tenuta esterna, quanto sopra vale in modo particolare per il sistema SG50.

In order to adopt the most correct technical solution for anchoring the facade to the building structure, it is recommended to carefully check the displacements of the structural elements under the design loads and the thermal expansion of the facade elements. In general, it will be necessary to check whether the system expansion joints are compatible with the movements of the structure to avoid inducing possible collisions or excessive spacing between the facade elements and the glass panes. Due to the nature of its external sealing joints, the above recommendations must be applied in particular to the SG50 system.

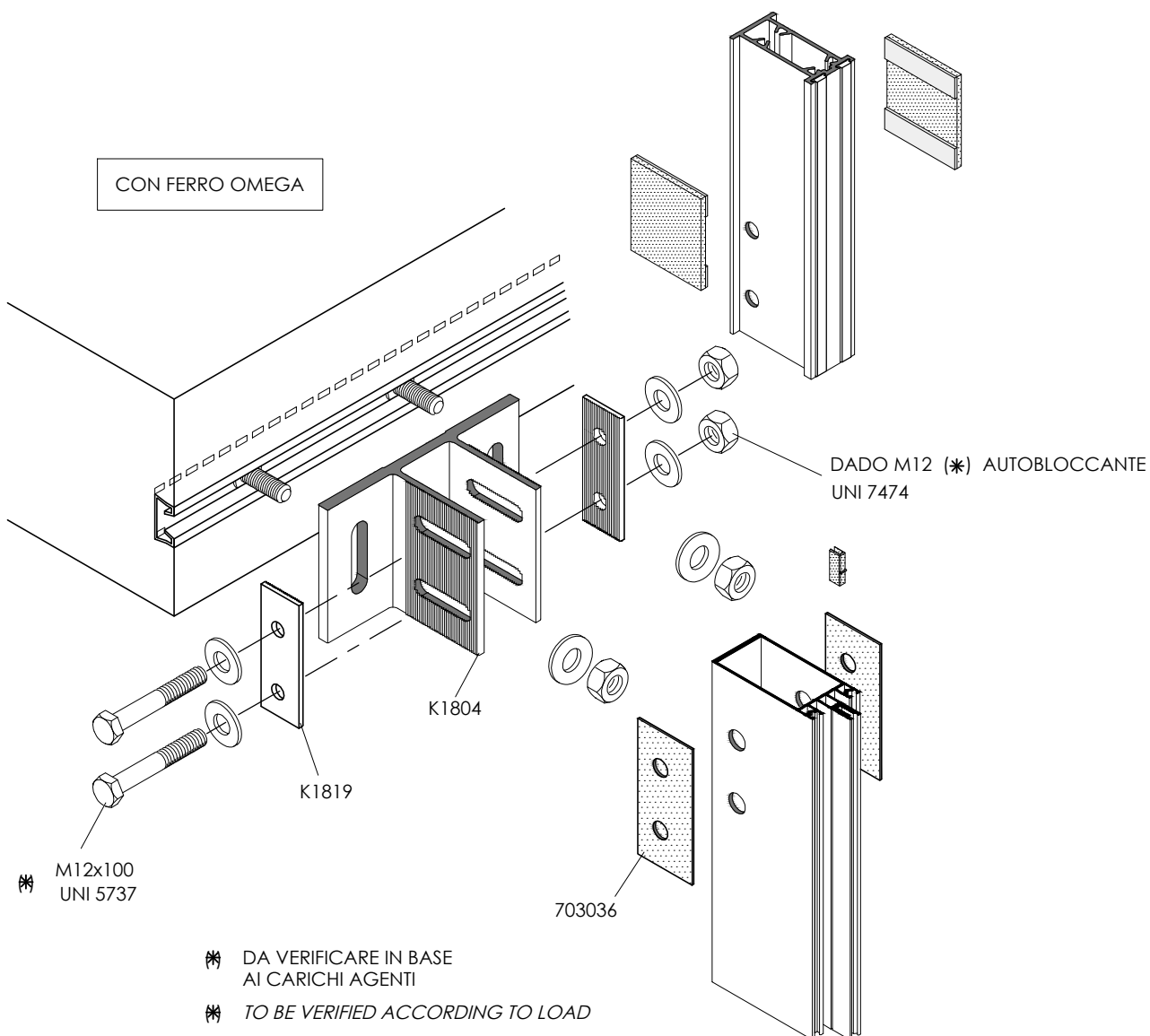
GIUNTO DI DILATAZIONE PER MONTANTE MULLION EXPANSION JOINT



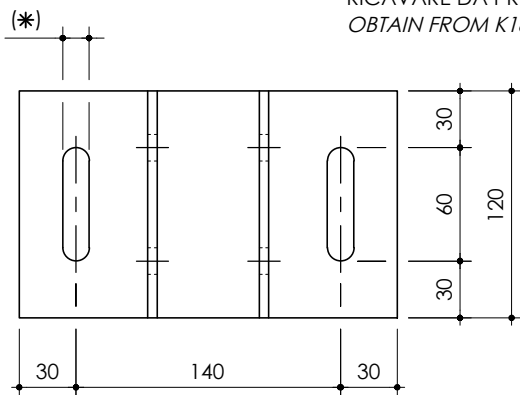
La quota "A" dovrà essere stabilita in funzione della dimensione interna del montante.
A tale scopo si dovranno impiegare le barrette antifrizione art. 800008/800033 più idonee per realizzare un accoppiamento preciso, ma nel contempo libero allo scorrimento tra giunto e montante.
Le barrette antifrizione dovranno essere bloccate nella propria sede prima del montaggio del giunto.

The "A" value shall be calculated according to internal size mullion.
To this purpose, you'll have to use the most suitable art. 800008/800033 anti-friction bars to have a correct joining, but at the same time, allowing a free sliding between joint and mullion.
Anti-friction bars shall be fixed before joint assembling.

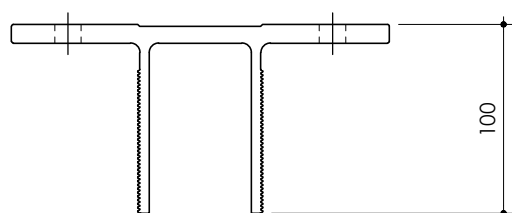
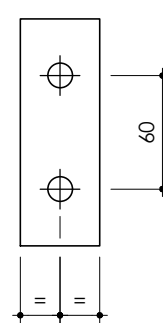
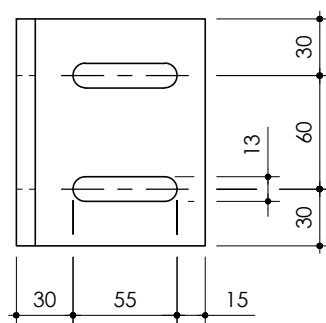
ATTACCO MONTANTE CON GIUNTO DI DILATAZIONE MULLION ANCHORING WITH EXPANSION JOINT



(*) RICAVARE DA PROFILO K1804
OBTAIN FROM K1804 SECTION



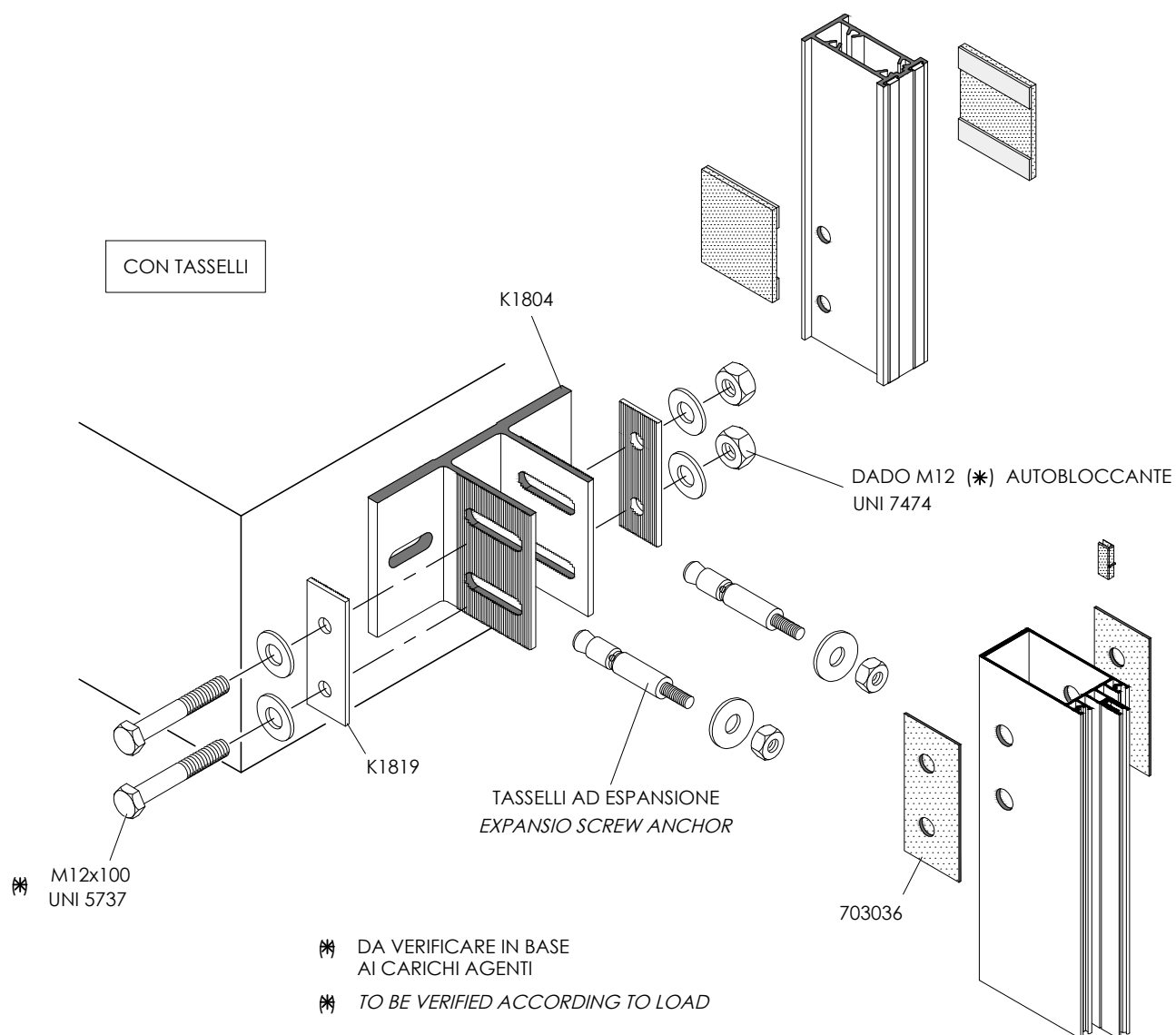
RICAVARE DA PROFILO K1819
OBTAIN FROM K1819 SECTION



- (*) LARGHEZZA ASOLA IN FUNZIONE DELLA VITE IMPIEGATA
- (*) SLOTTED HOLE WIDTH DEPENDING ON SCREW USED

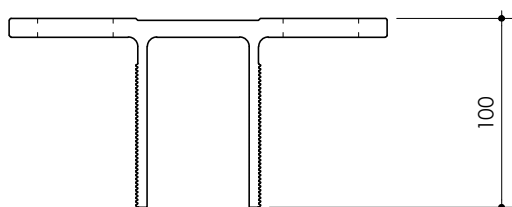
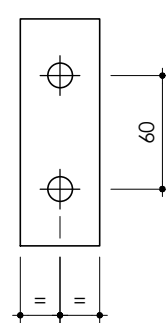
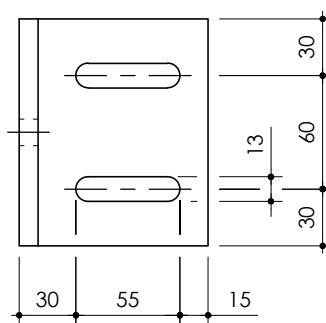
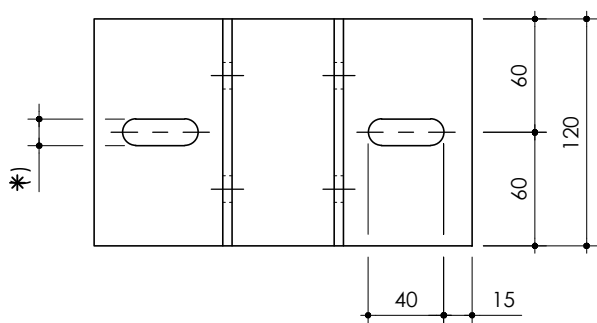
SL	SG
●	●

ATTACCO MONTANTE CON GIUNTO DI DILATAZIONE MULLION ANCHORING WITH EXPANSION JOINT



RICAVARE DA PROFILO K1804
OBTAIN FROM K1804 SECTION

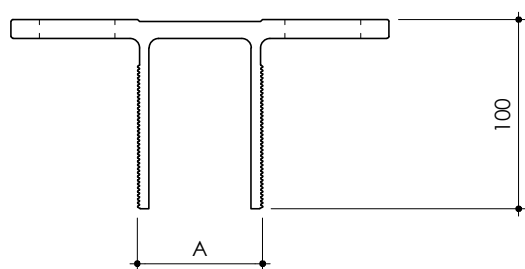
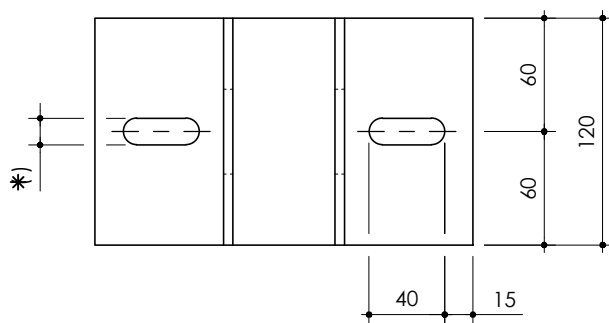
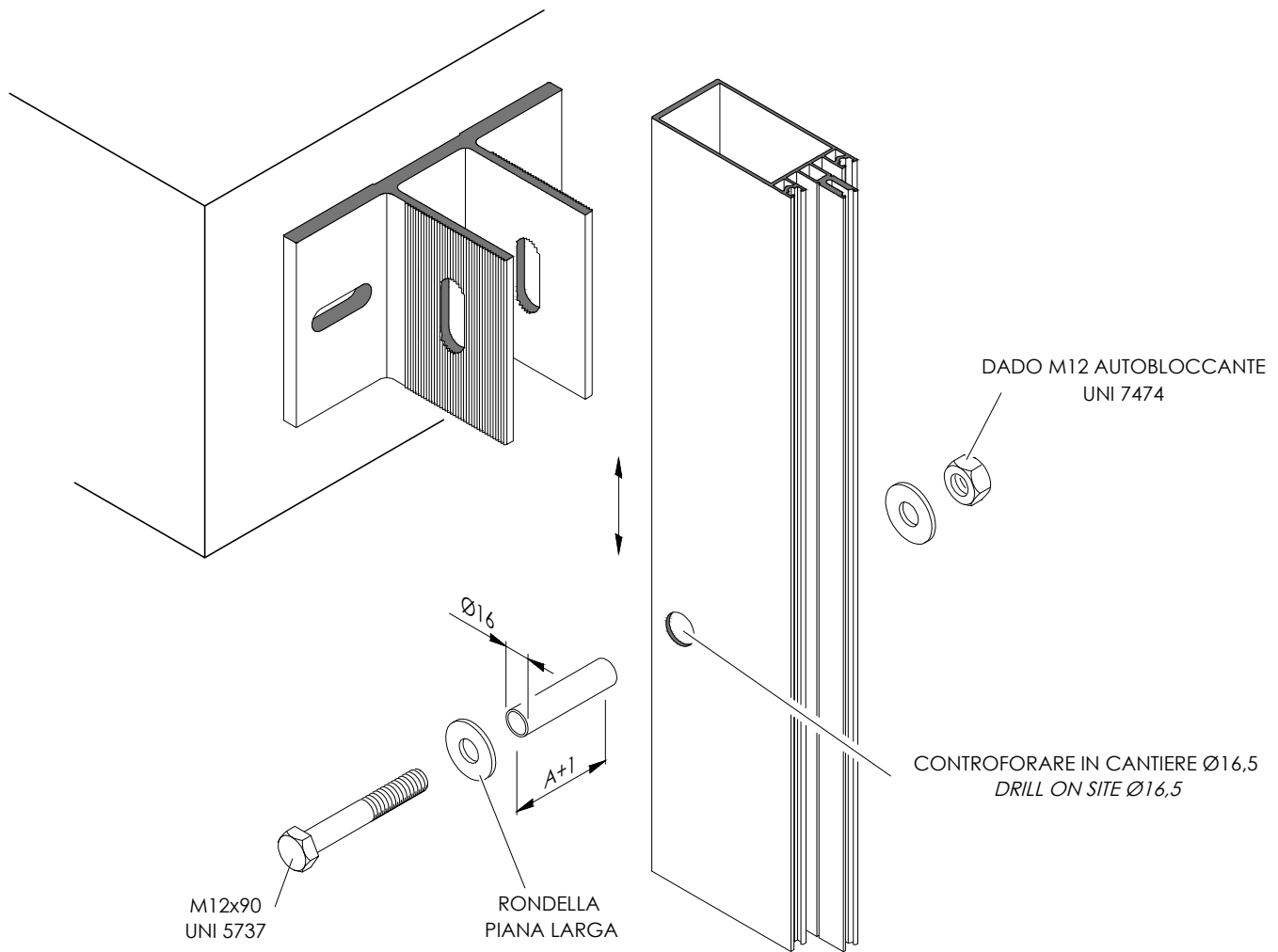
RICAVARE DA PROFILO K1819
OBTAIN FROM K1819 SECTION



- (*) LARGHEZZA ASOLA IN FUNZIONE
DELLA VITE IMPIEGATA
- (*) SLOTTED HOLE WIDTH DEPENDING
ON SCREW USED

SL	SG
●	●

ATTACCO INTERMEDIO MONTANTE SUI DUE PIANI CENTRAL ANCHORING FOR DOUBLE FLOOR HEIGHT MULLION

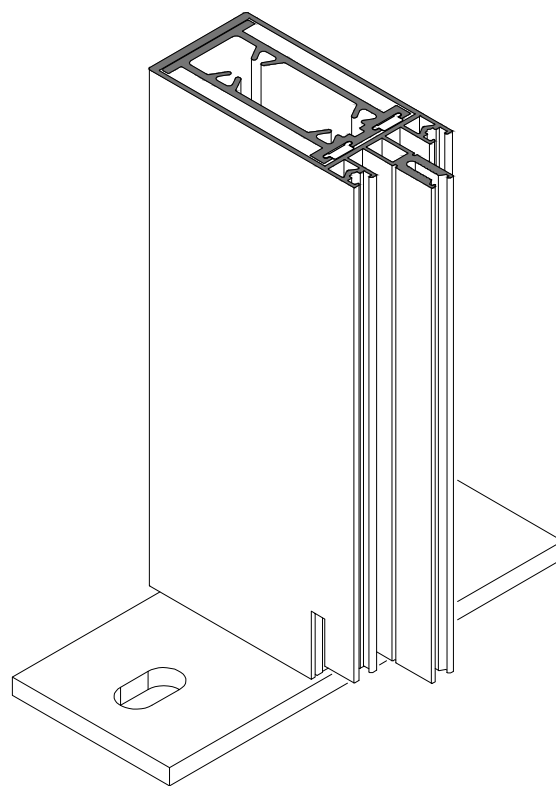
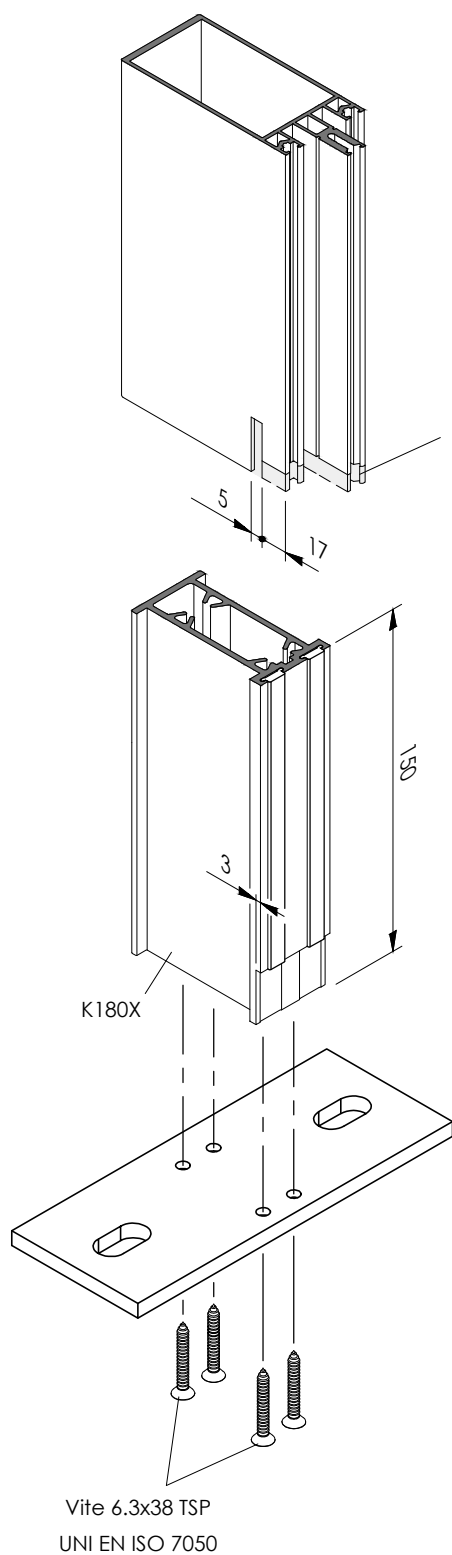


RICAVARE DA PROFILO K1804
OBTAIN FROM K1804 SECTION

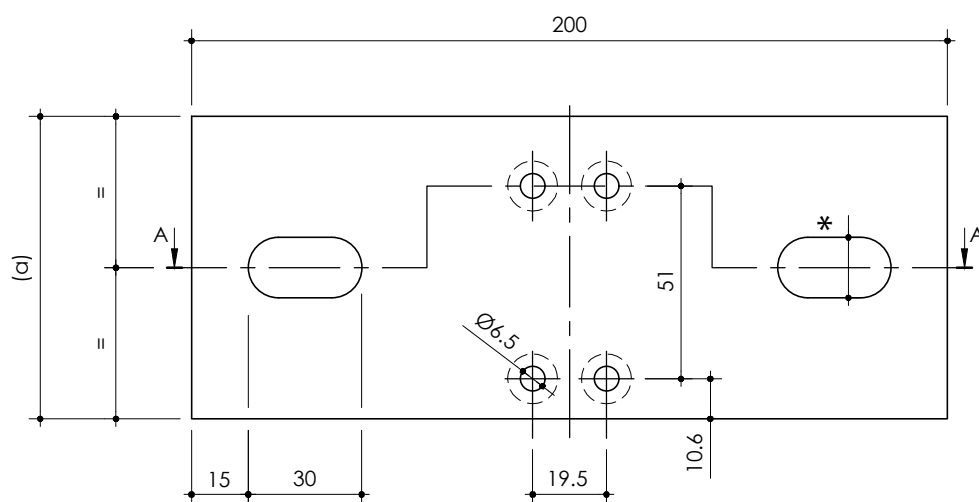
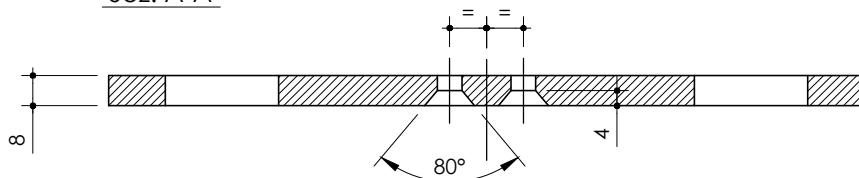
- (*) LARGHEZZA ASOLA IN FUNZIONE DELLA VITE IMPIEGATA
- (*) SLOTTED HOLE WIDTH DEPENDING ON SCREW USED

ATTACCO DI BASE MONTANTE

MULLION BASE ANCHORING



Sez. A-A

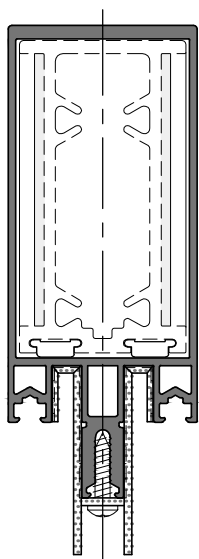
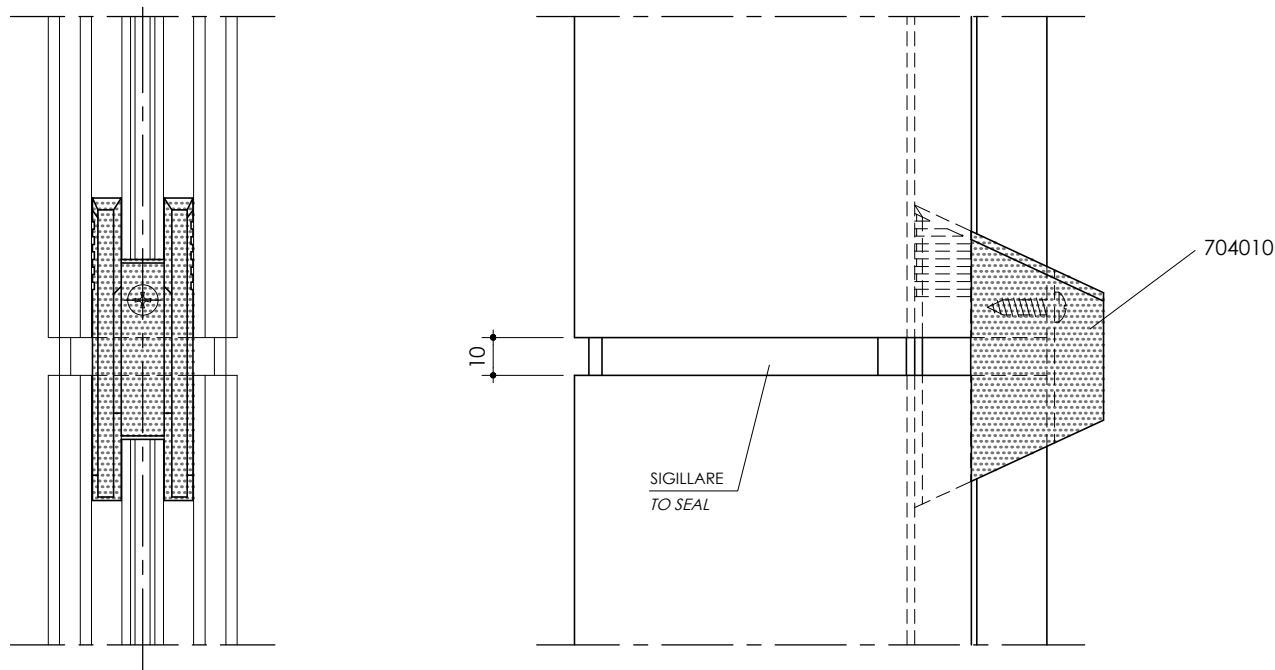


(*) LARGHEZZA ASOLA IN FUNZIONE DELLA VITE O TASSELLO IMPIEGATO
SLOTTED HOLE WIDTH DEPENDING ON SCREW OR ANCHORING USED

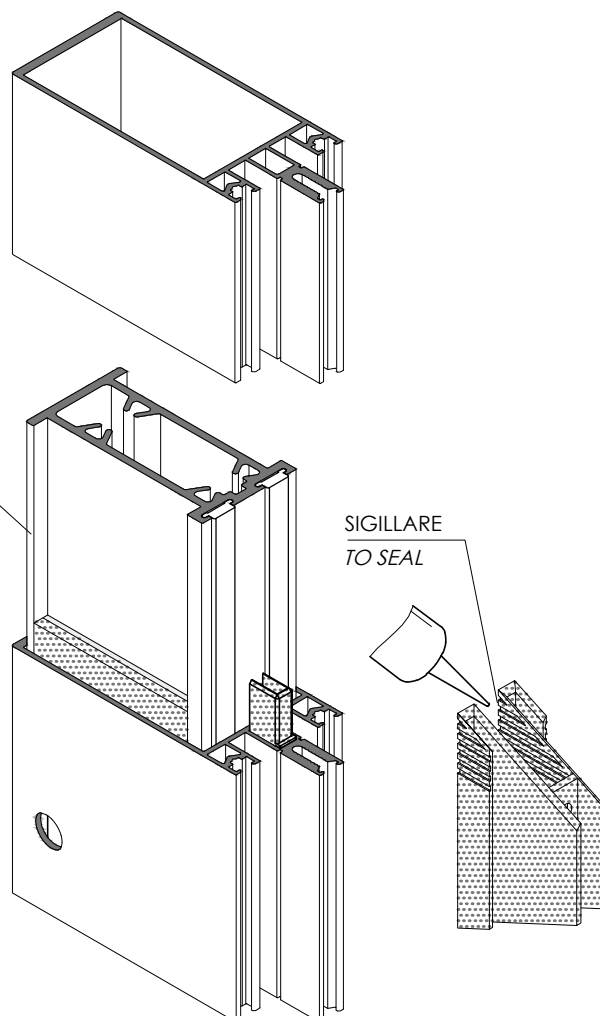
MONTANTE MULLION	GIUNTO JOINT	(a)
K732	K 1800	80
K733	K 1801	100
K734	K 1805	130
K760	K 1828	160
K735	K 1806	180
K769	K 1807	220

SCHEMA DI MONTAGGIO COPRIGIUNTO 704010
PER GIUNTO DI DILATAZIONE MONTANTI
704010 MULLION EXPANSION JOINT COVERING ASSEMBLING DIAGRAM

NON UTILIZZABILE SU K762
 DON'T USABLE ON K762



GIUNTO DI DILATAZIONE
 DILATATION JOINT



SIGILLARE IL COPRIGIUNTO CON SIGILLANTE
 POLISOLFURICO (ES. "THIOKOL") APPLICANDOLO
 NELLE SCANALATURE PRIMA DELL'INSERIMENTO

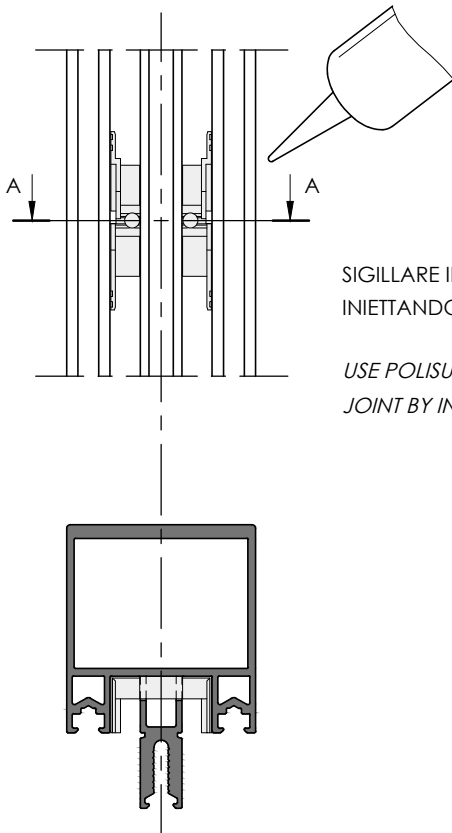
SEAL THE COVER JOINT USING POLISULFIDE
 SEALANT (EX. "THIOKOL") BY APPLYING
 INTO THE GROOVES BEFORE INSERTION

SL	SG
●	●

COPRIGIUNTO 704011 PER UNIONI FISSE MONTANTI

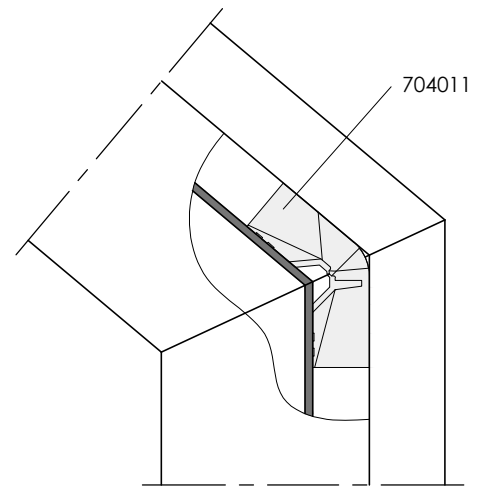
704011 JOINT COVERING FOR MULLION LINK

NON UTILIZZABILE SU K762
DON'T USABLE ON K762

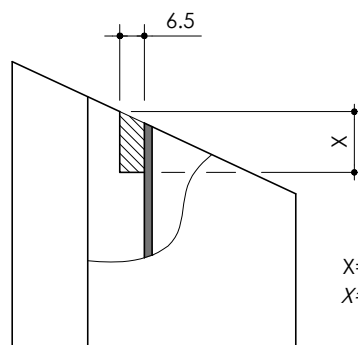
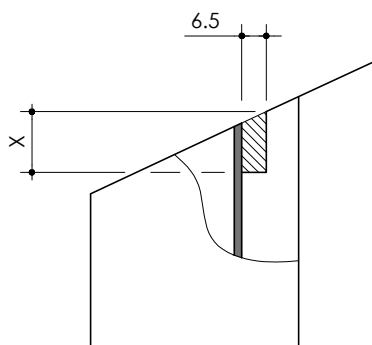
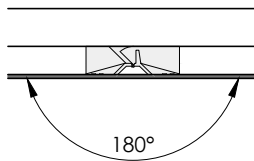
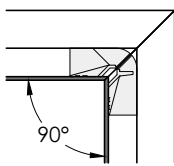


SIGILLARE IL COPRIGIUNTO CON SIGILLANTE POLISOLFURICO (ES. "THIOKOL")
INIETTANDO IL SIGILLANTE NEI DUE FORI FRONTALI

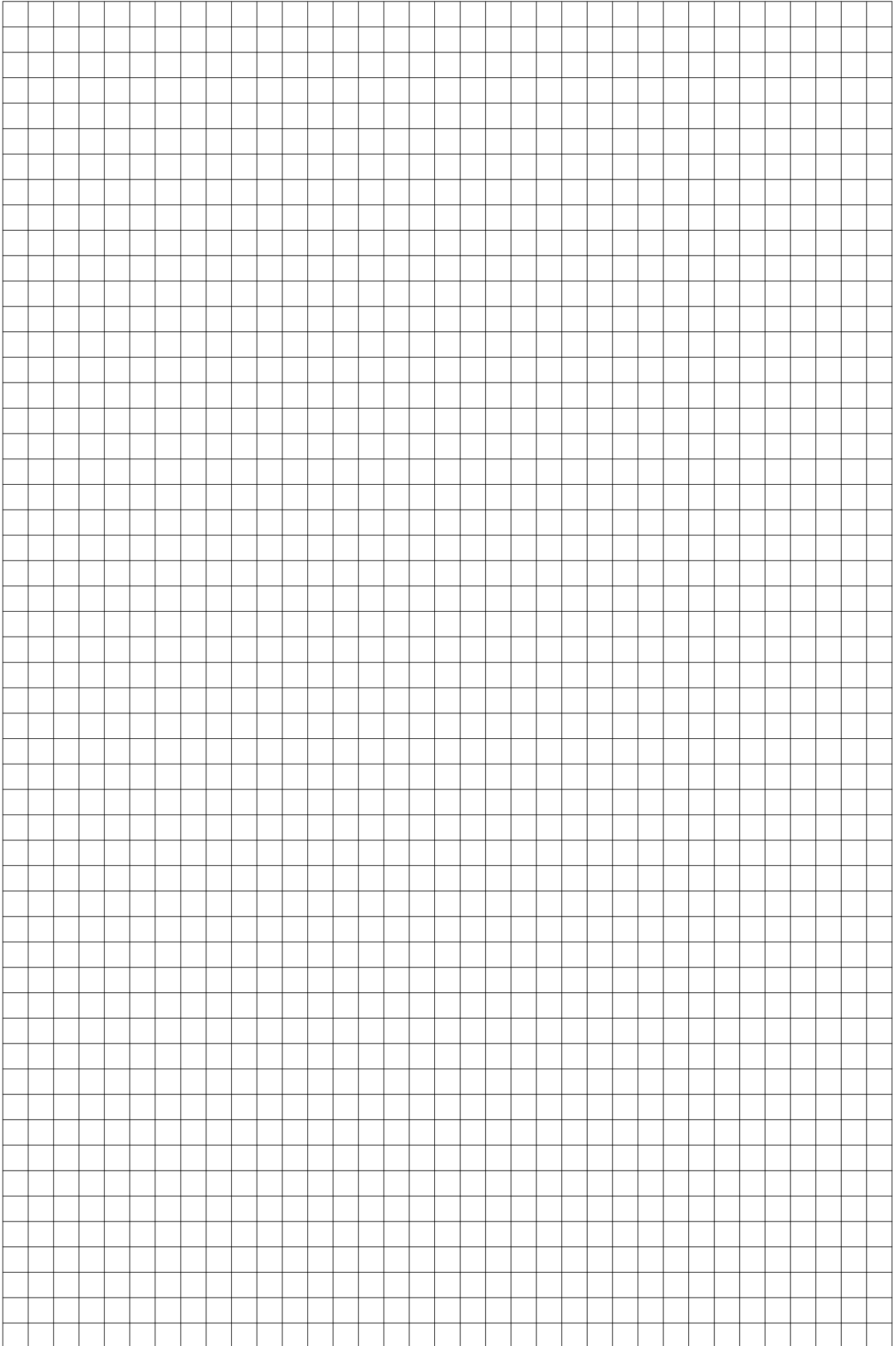
USE POLISULFIDE SEALANT "THIOKOL" TO SEAL COVER
JOINT BY INJECTING SEALANT THROUGH FRONTAL HOLES



CAMPO DI APPLICAZIONE
RANGE OF APPLICATION

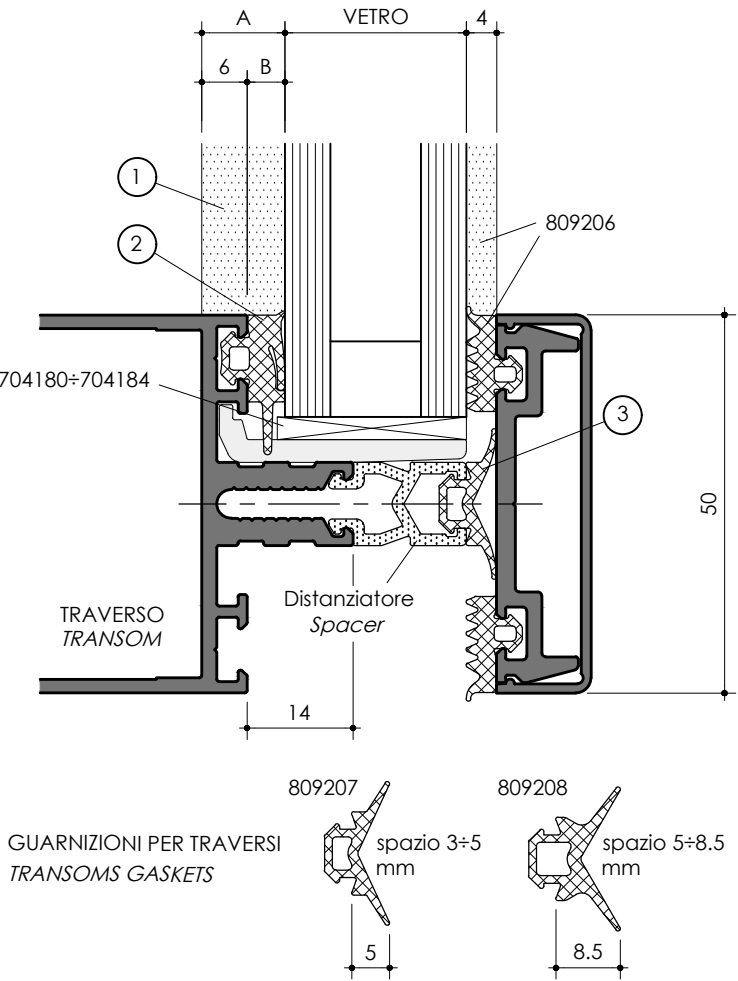


X= IN FUNZIONE DELL'ANGOLO DI TAGLIO
X= ACCORDING TO CUTTING ANGLE

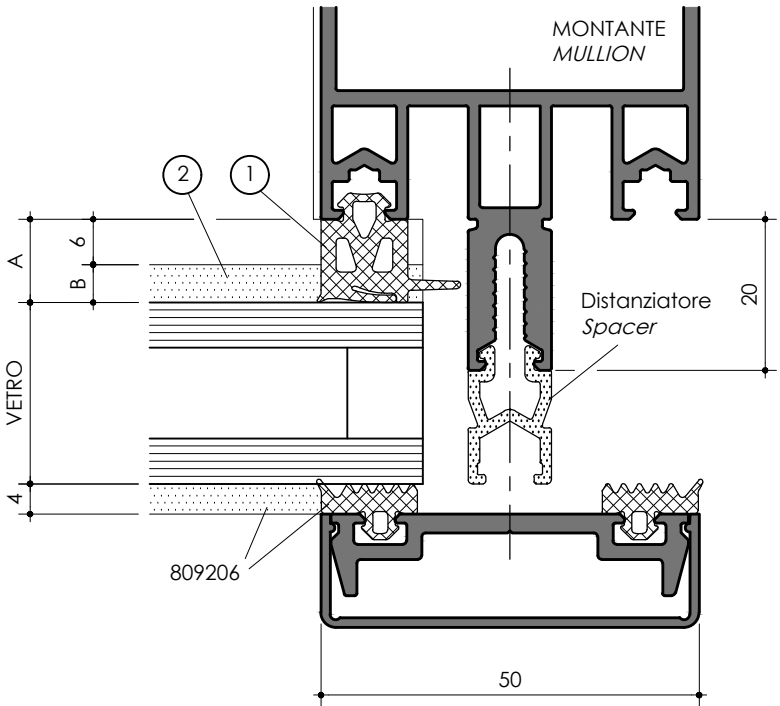


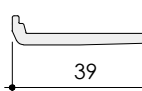
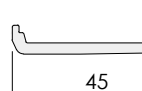
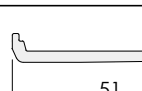
SCHEMA DI VETRAZIONE, MONTAGGIO MENSOLE DI SUPPORTO, FISSAGGIO PRESSORE E TAGLIO TAPPO DRENAGGIO

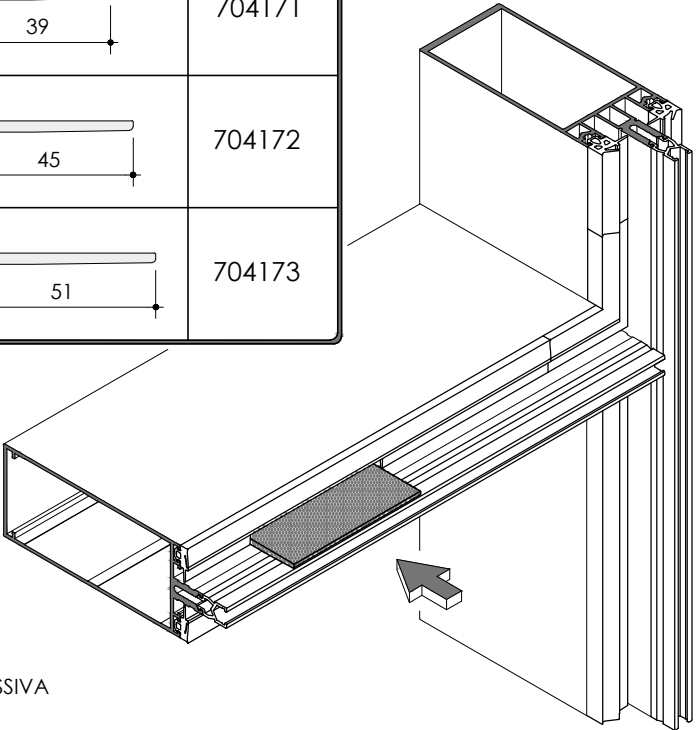
GLAZING DIAGRAM, TRANSOM GLASS BRACKET, PRESSURE PLATE AND DRAINAGE PLUG ASSEMBLING DIAGRAM



Le guarnizioni 809207 e 809208 devono essere tagliate in corrispondenza della flangia 704030
Gaskets 809207 and 809208 shall be cut against 704030 flange



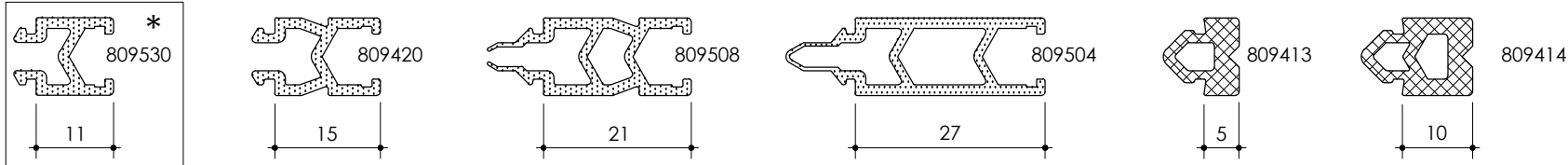
	704170
	704171
	704172
	704173



TAGLIO X = 10 + VETRO + A
CUT X = 10 + GLASS + A

PER RIFERIMENTO TAGLIO X VEDERE PAGINA SUCCESSIVA
FOR REFERENCE X CUTTING SEE NEXT PAGE

VETRO GLASS mm	A mm	B mm	GUARNIZIONE GASKET			DISTANZIALI SPACERS	MENSOLE DI SUPP. GLASS BRACKET	VITE SCREW	LUNGHEZZA VITE SCREW LENGHT	TAGLIO (X) CUT (X)
			①	②	③					
22	13	7	809204	809205	809207	809420	704170	V70188P	38 mm	704000
24	11	5	809202	809203	809207	809420	704170	V70188P	38 mm	704000
26	11	5	809202	809203	809208	809420	704170	V70189P	41 mm	704000
28	13	7	809204	809205	809207	809508	704171	V70190P	44 mm	704000
30	11	5	809202	809203	809207	809508	704171	V70190P	44 mm	704000
32	9	3	809200	809201	809207	809508	704171	V70190P	44 mm	704000
34	13	7	809204	809205	809207	809504	704172	V70192P	50 mm	V51016 -> 57 mm
36	11	5	809202	809203	809207	809504	704172	V70192P	50 mm	V51016 -> 57 mm
38	13	7	809204	809205	809208	809420 + 809420	704172	V70194P	56 mm	V51016 -> 61 mm
40	13	7	809204	809205	809208	809420 + 809420	704172	V70194P	56 mm	V51016 -> 61 mm
42	9	3	809200	809201	809208	809420 + 809420	704172	V70194P	56 mm	V51016 -> 61 mm



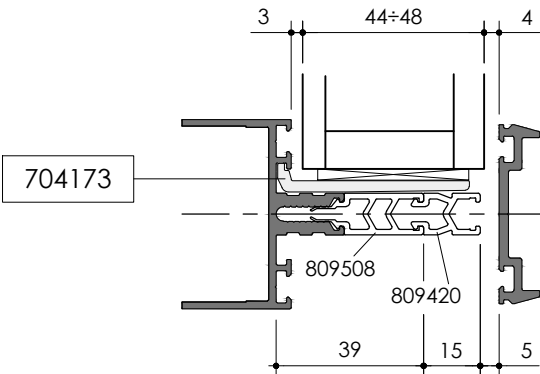
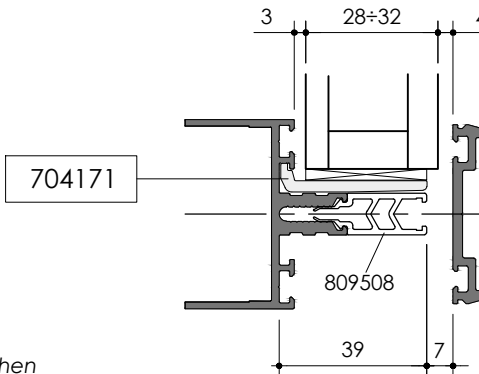
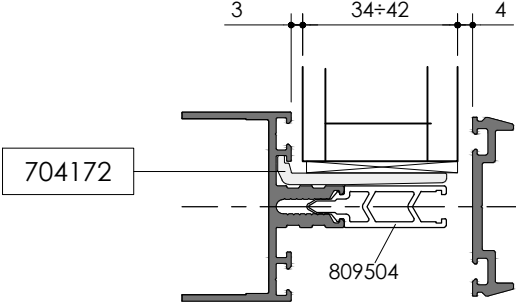
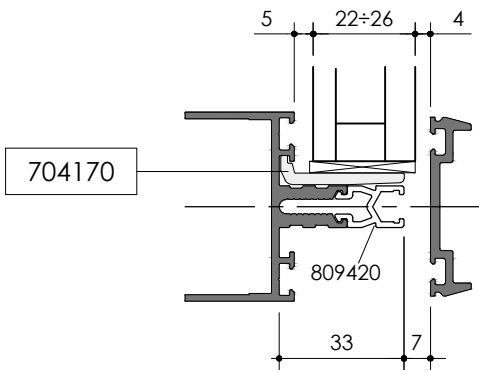
* Prestare attenzione all'impiego dell'articolo 809530 in combinazione con altri distanziali e con la flangia art. 704030

* Pay attention to the use of article 809530 in combination with other spacers and with the flange art. 704030

La tabella sopra riportata è indicativa. Le tolleranze dimensionali delle guarnizioni, delle viti e dello spessore del vetro possono variare in maniera significativa la misura nominale. Si dovrà verificare che la vite, a pressione fissato, non vada a toccare il fondocava e che non resti staccata più di 4 mm dal fondo per garantire un'adeguata presa della filettatura. Le viti dovranno essere utilizzate con le rondelle speciali 703047 ad interasse max. 250 mm

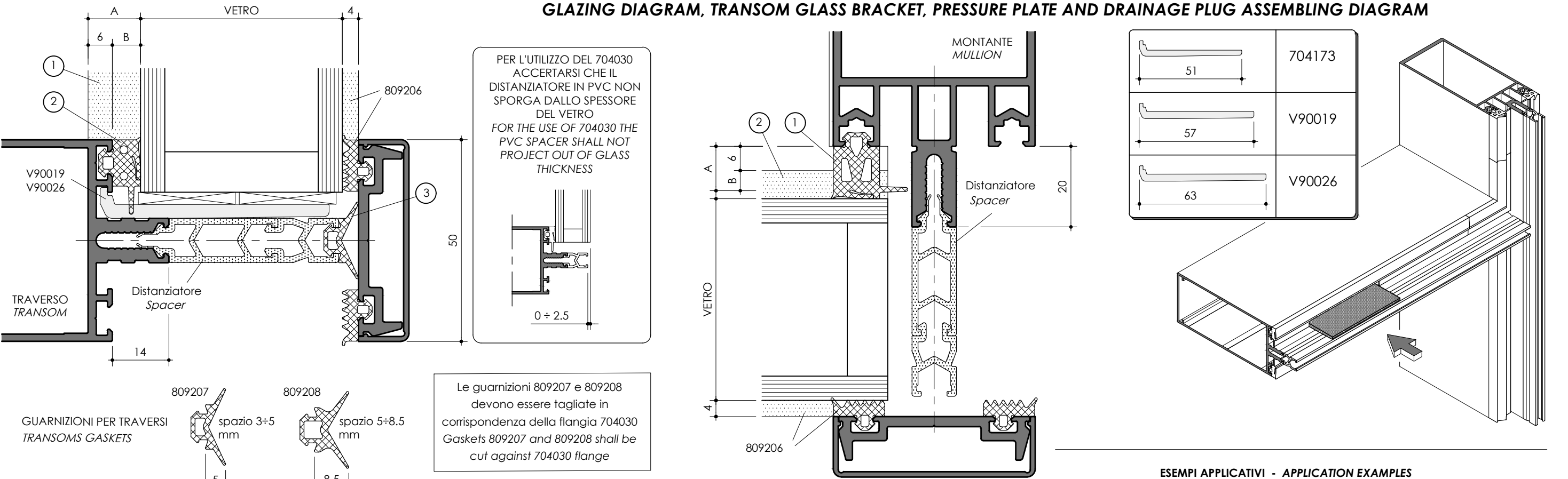
The list above is given as an example. The tolerances of gaskets, screws and glass thickness could change significantly from nominal dimension. Verify that the screw, when the pressure plate is fixed, is detached from the mullion cavity but not more then 4 mm. Screws must always be used with special washers 703047 and spaced max. 250 mm.

ESEMPI APPLICATIVI - APPLICATION EXAMPLES

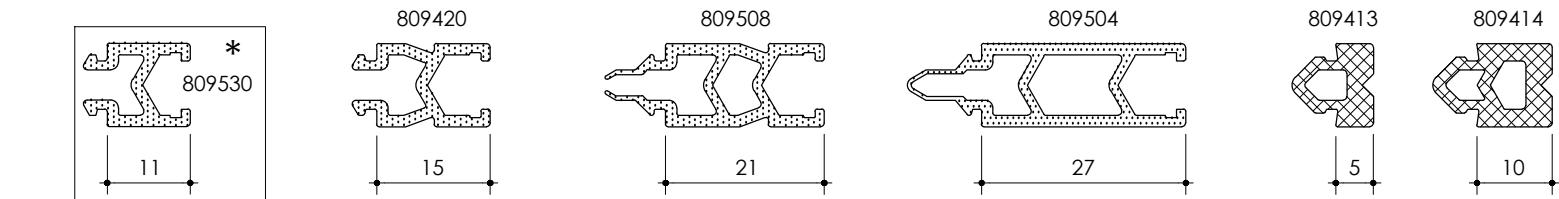


SCHEMA DI VETRAZIONE, MONTAGGIO MENSOLE DI SUPPORTO, FISSAGGIO PRESSORE E TAGLIO TAPPO DRENAGGIO

GLAZING DIAGRAM, TRANSOM GLASS BRACKET, PRESSURE PLATE AND DRAINAGE PLUG ASSEMBLING DIAGRAM



VETRO GLASS mm	A mm	B mm	GUARNIZIONE GASKET			DISTANZIALI SPACERS	MENSOLE DI SUPP. GLASS BRACKET	VITE SCREW	LUNGHEZZA VITE SCREW LENGHT	TAGLIO (X) CUT (X)	SUPPORTI VETRI PESANTI HEAVY GLASS SUPPORT *
			①	②	③						
44	13	7	809204	809205	809208	809508 + 809420	704173	V70195P	60 mm	V51016 -> 67 mm	-
46	11	5	809202	809203	809208	809508 + 809420	704173	V70195P	60 mm	V51016 -> 67 mm	-
48	9	3	809200	809201	809208	809508 + 809420	704173	V70195P	60 mm	V51016 -> 67 mm	-
50	13	7	809204	809205	809208	809504 + 809420	V90019	V70196P	67 mm	V51016 -> 73 mm	V90027/V90029
52	11	5	809202	809203	809208	809504 + 809420	V90019	V70196P	67 mm	V51016 -> 73 mm	V90027/V90029
54	9	3	809200	809201	809208	809504 + 809420	V90019	V70196P	67 mm	V51016 -> 73 mm	V90027/V90029
56	13	7	809204	809205	809208	809504 + 809508	V90026	V70198P	73 mm	V51016 -> 79 mm	V90028/V90030
58	11	5	809202	809203	809208	809504 + 809508	V90026	V70198P	73 mm	V51016 -> 79 mm	V90028/V90030
60	9	3	809200	809201	809208	809504 + 809508	V90026	V70198P	73 mm	V51016 -> 79 mm	V90028/V90030

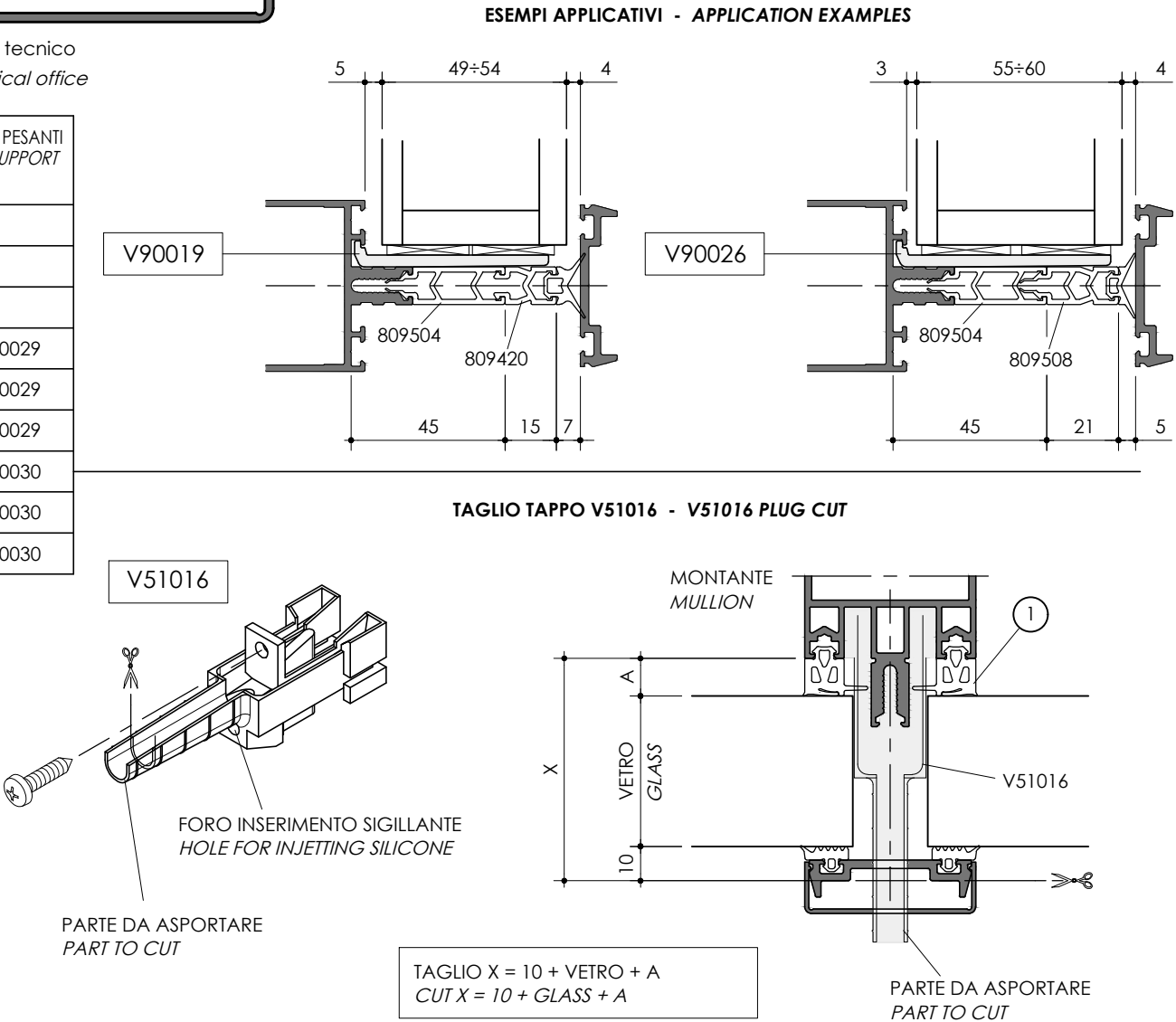


* Prestare attenzione all'impiego dell'articolo 809530 in combinazione con altri distanziali e con la flangia art. 704030

* Pay attention to the use of article 809530 in combination with other spacers and with the flange art. 704030

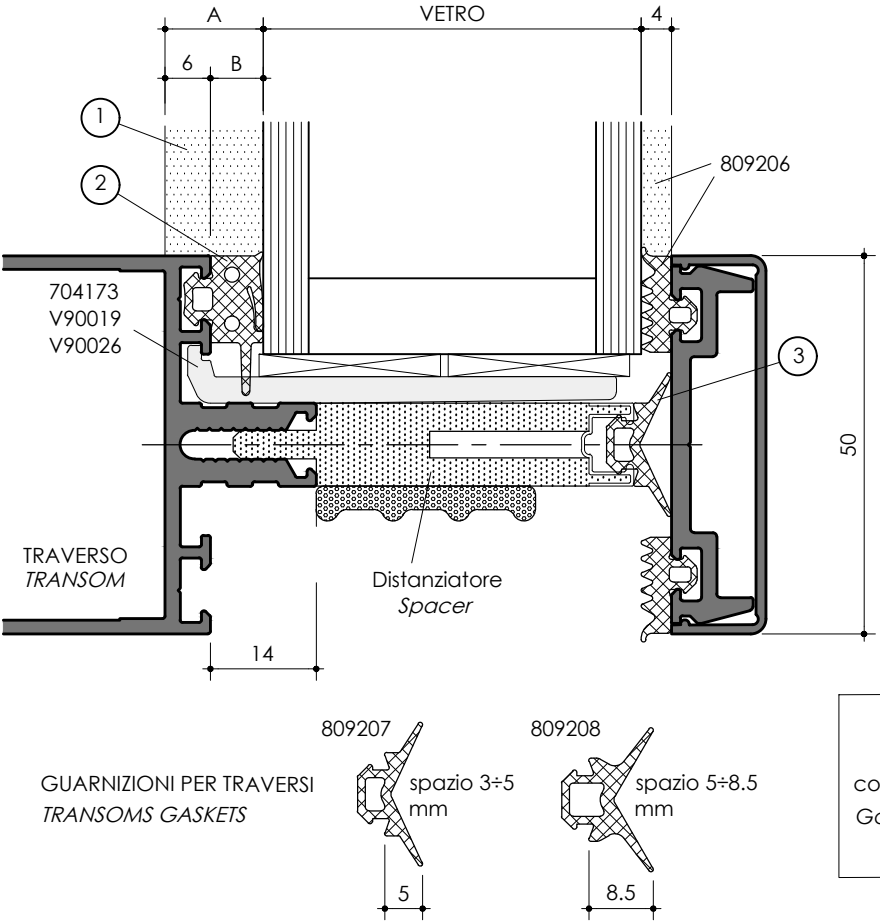
La tabella sopra riportata è indicativa. Le tolleranze dimensionali delle guarnizioni, delle viti e dello spessore del vetro possono variare in maniera significativa la misura nominale. Si dovrà verificare che la vite, a pressione fissato, non vada a toccare il fondocava e che non resti staccata più di 4 mm dal fondo per garantire un'adeguata presa della filettatura. Le viti dovranno essere utilizzate con le rondelle speciali 703047 ad interasse max. 250 mm

The list above is given as an example. The tolerances of gaskets, screws and glass thickness could change significantly from nominal dimension. Verify that the screw, when the pressure plate is fixed, is detached from the mullion cavity but not more then 4 mm. Screws must always be used with special washers 703047 and spaced max. 250 mm.



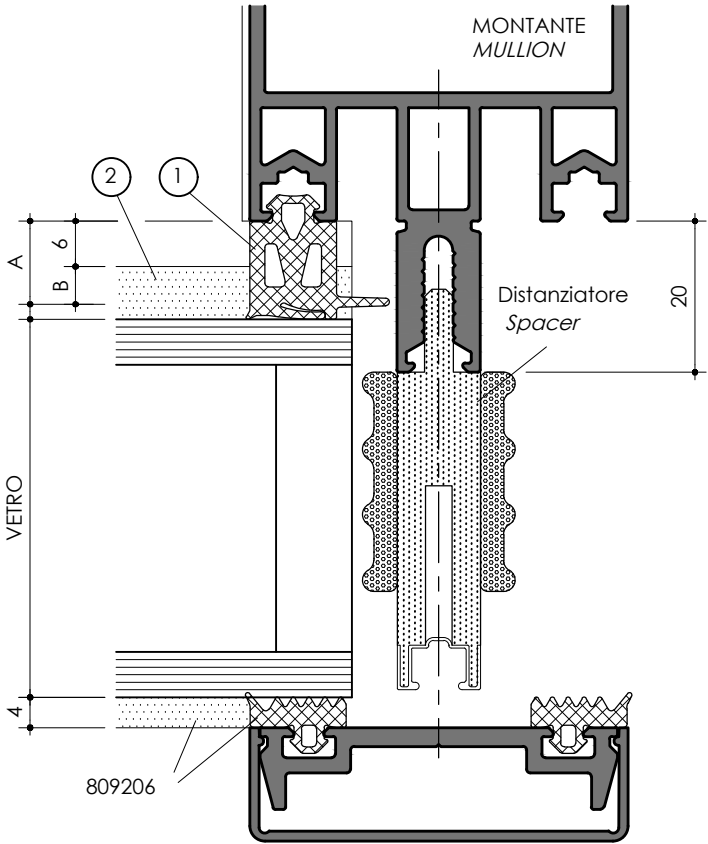
SCHEMA DI VETRAZIONE, MONTAGGIO MENSOLE DI SUPPORTO, FISSAGGIO PRESSORE

GLAZING DIAGRAM, TRANSOM GLASS BRACKET, PRESSURE PLATE ASSEMBLING DIAGRAM



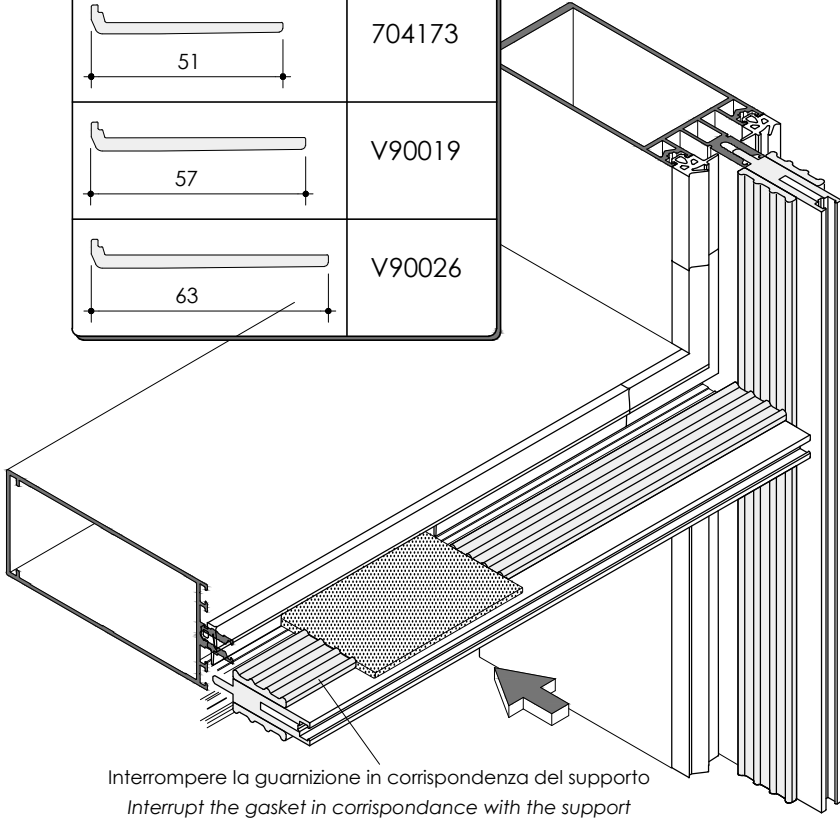
PER L'UTILIZZO DEL 704030
ACCERTARSI CHE IL
DISTANZIATORE IN PVC NON
SPORGA DALLO SPESSORE
DEL VETRO
FOR THE USE OF 704030 THE
PVC SPACER SHALL NOT
PROJECT OUT OF GLASS
THICKNESS

Le guarnizioni 809207 e 809208
devono essere tagliate in
corrispondenza della flangia 704030
Gaskets 809207 and 809208 shall be
cut against 704030 flange



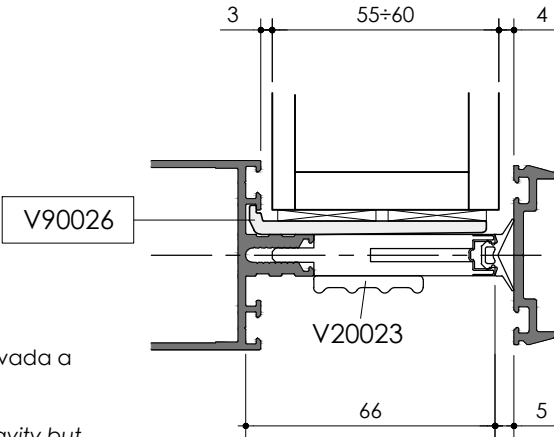
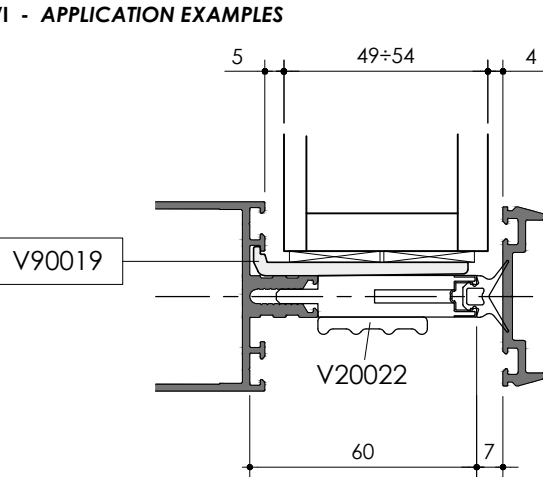
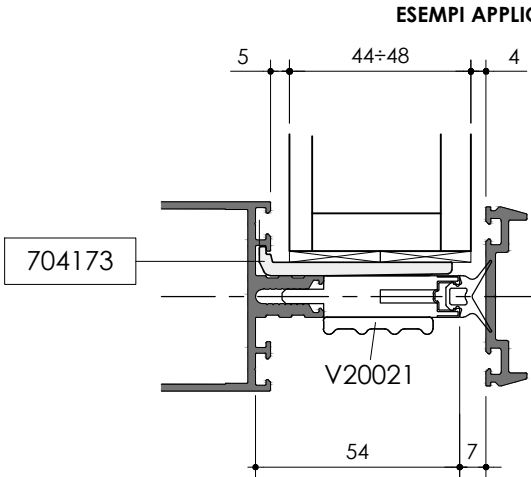
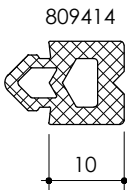
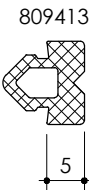
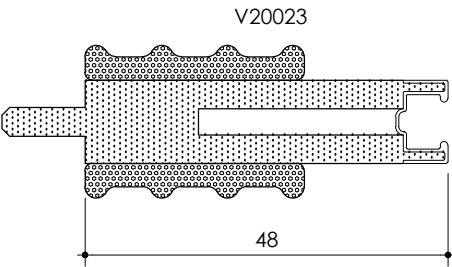
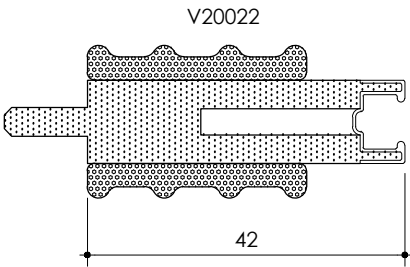
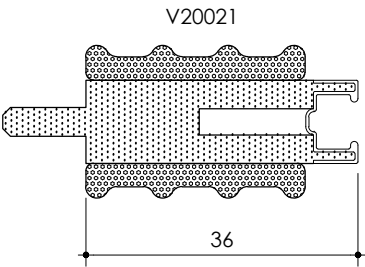
SOLUZIONE FORNIBILE SU PROGETTO
VERIFICARE LE MODALITA' DI APPROVVIGIONAMENTO
SOLUTION CAN BE PROVIDED ON A PROJECT BASIS
VERIFY THE MODE OF PROCUREMENT

	704173
	V90019
	V90026



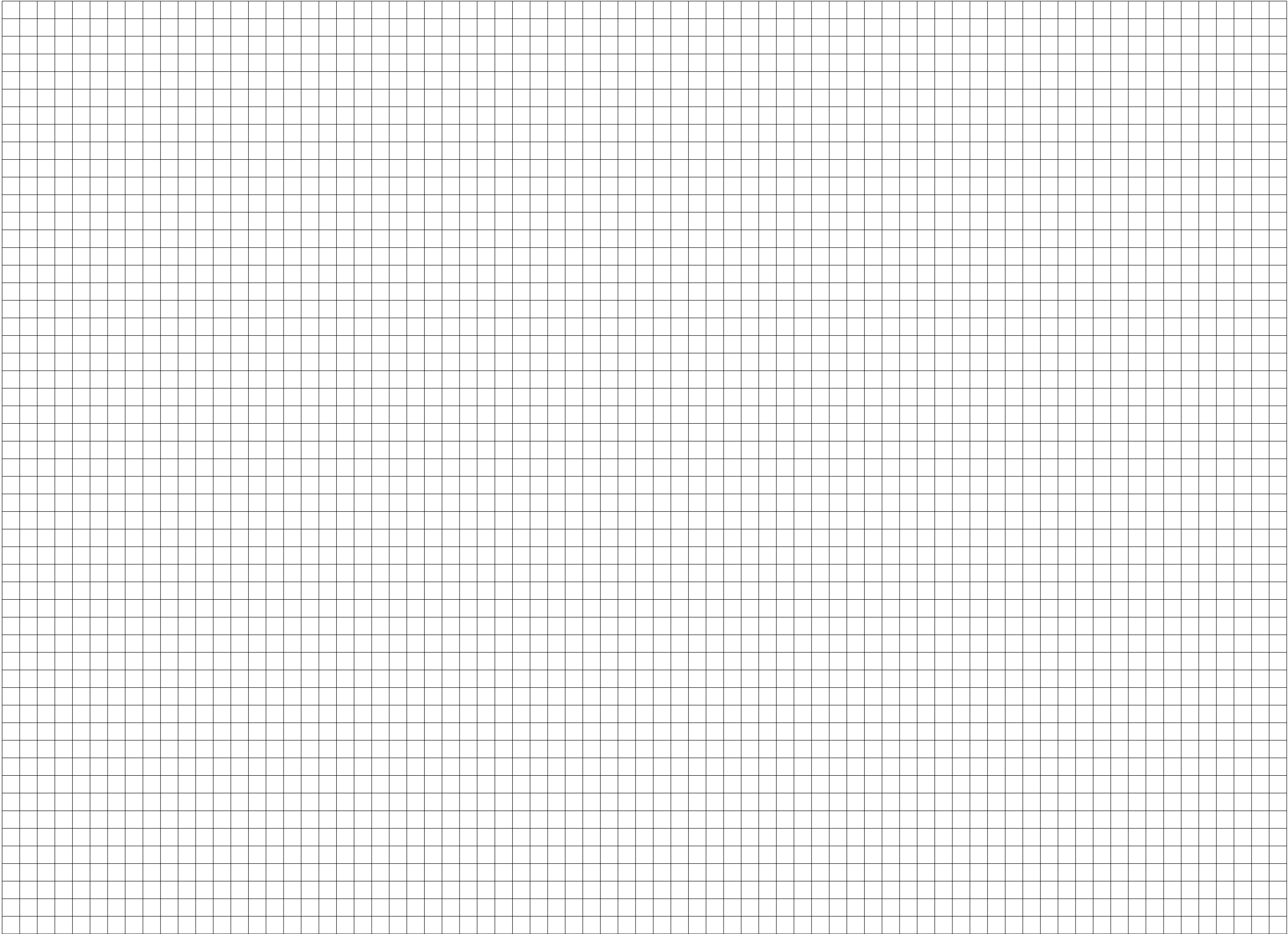
VETRO GLASS mm	A mm	B mm	GUARNIZIONE GASKET			DISTANZIALI SPACERS	MENSOLE DI SUPP. GLASS BRACKET	VITE SCREW	LUNGHEZZA VITE SCREW LENGHT	TAGLIO (X) CUT (X)	SUPPORTI VETRI PESANTI HEAVY GLASS SUPPORT *
			①	②	③						
44	13	7	809204	809205	809208	V20021	704173	V70195P	60 mm	V51016 -> 67 mm	-
46	11	5	809202	809203	809208	V20021	704173	V70195P	60 mm	V51016 -> 67 mm	-
48	9	3	809200	809201	809208	V20021	704173	V70195P	60 mm	V51016 -> 67 mm	-
50	13	7	809204	809205	809208	V20022	V90019	V70196P	67 mm	V51016 -> 73 mm	V90027/V90029
52	11	5	809202	809203	809208	V20022	V90019	V70196P	67 mm	V51016 -> 73 mm	V90027/V90029
54	9	3	809200	809201	809208	V20022	V90019	V70196P	67 mm	V51016 -> 73 mm	V90027/V90029
56	13	7	809204	809205	809208	V20023	V90026	V70198P	73 mm	V51016 -> 79 mm	V90028/V90030
58	11	5	809202	809203	809208	V20023	V90026	V70198P	73 mm	V51016 -> 79 mm	V90028/V90030
60	9	3	809200	809201	809208	V20023	V90026	V70198P	73 mm	V51016 -> 79 mm	V90028/V90030

* Per vetrazioni diverse da quelle indicate in tabella consultare l'ufficio tecnico - For other glazing than those indicated in the table refer to the technical office



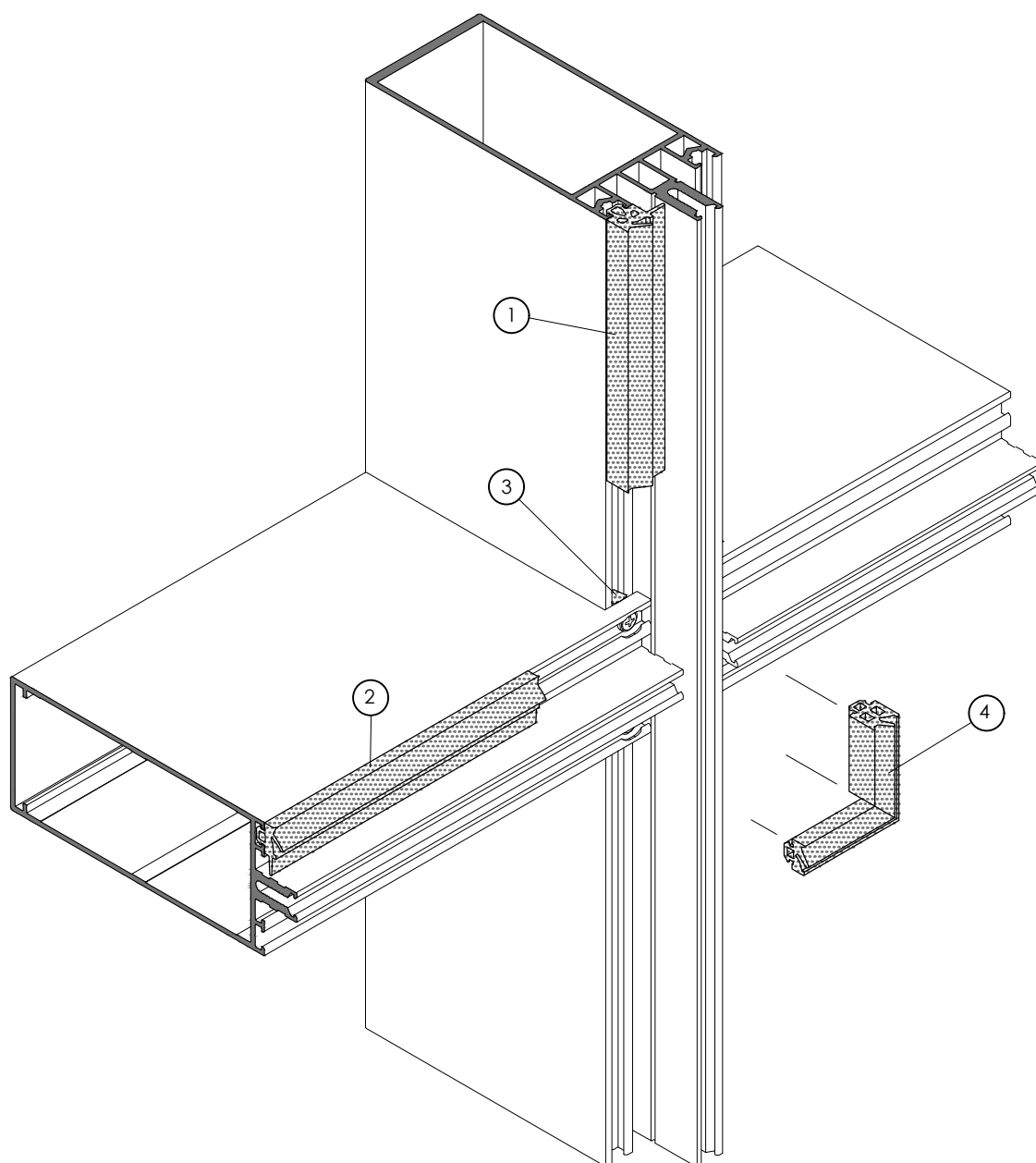
La tabella sopra riportata è indicativa. Le tolleranze dimensionali delle guarnizioni, delle viti e dello spessore del vetro possono variare in maniera significativa la misura nominale. Si dovrà verificare che la vite, a pressore fissato, non vada a toccare il fondocava e che non resti staccata più di 4 mm dal fondo per garantire un'adeguata presa della filettatura. Le viti dovranno essere utilizzate con le rondelle speciali 703047 ad interasse max. 250 mm

The list above is given as an example. The tolerances of gaskets, screws and glass thickness could change significantly from nominal dimension. Verify that the screw, when the pressure plate is fixed, is detached from the mullion cavity but not more then 4 mm. Screws must always be used with special washers 703047 and spaced max. 250 mm.



SCHEMA DI UTILIZZO GUARNIZIONI PER VETRAZIONE

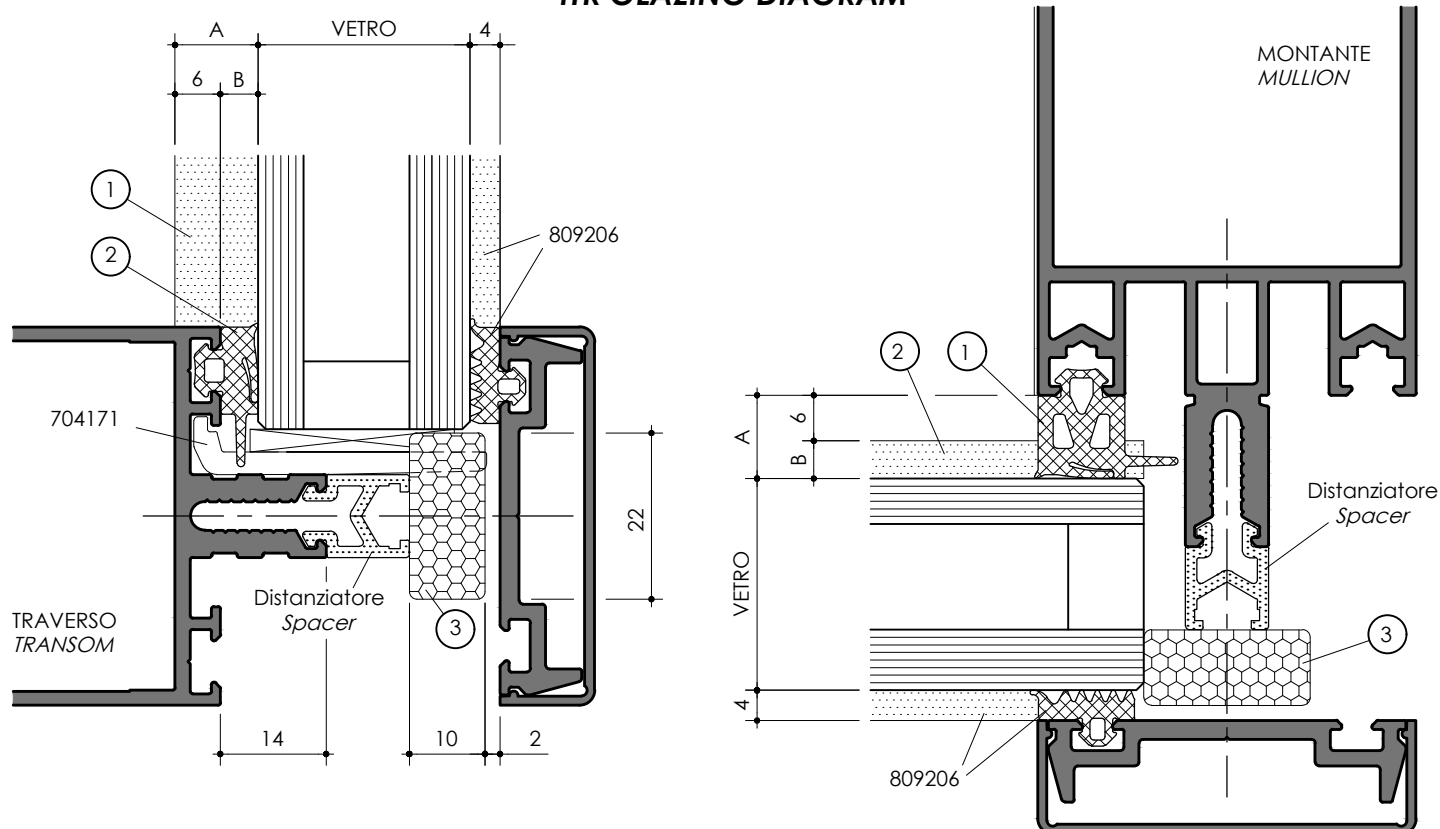
GASKETS SELECTION DIAGRAM FOR GLAZING



① GUARN. MONTANTI MULLION GASKET	② GUARN. TRAVERSI TRANSOM GASKET	③ TAPPO DI TENUTA SEALING PLUG	④ ANGOLI VULCANIZ. VULCAN. CORNER
809200 	809201 	704033 	704060
809202 	809203 	704033 	704061
809204 	809205 	704033 	704062

SCHEMA DI VETRAZIONE ITR

ITR GLAZING DIAGRAM



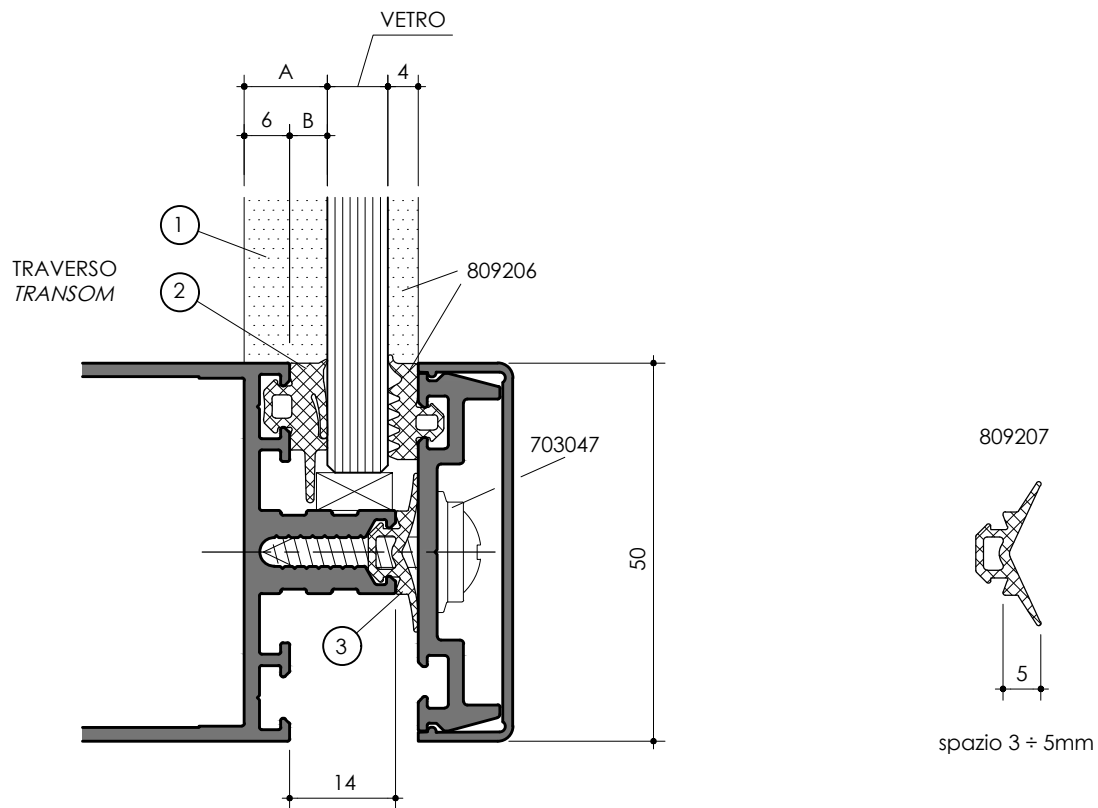
VETRO GLASS mm	A mm	B mm	GUARNIZIONI GASKETS			DISTANZIALI SPACERS	MENSOLE DI SUPPORTO GLASS BRACKET	VITE SCREW	LUNGHEZZA VITE SCREW LENGHT
			①	②	③				
28	13	7	809204	809205	809618	809530	704171	V70191P	47 mm
30	11	5	809202	809203	809618	809530	704171	V70191P	47 mm
32	13	7	809204	809205	809618	809420	704171	V70192P	50 mm
34	13	7	809204	809205	809618	809420	704172	V70193P	53 mm
36	11	5	809202	809203	809618	809420	704172	V70193P	53 mm
38	13	7	809204	809205	809618	809508	704172	V70194P	56 mm
40	11	5	809202	809203	809618	809508	704172	V70194P	56 mm
42	9	3	809200	809201	809618	809508	704172	V70194P	56 mm
44	9	3	809200	809201	809618	809508	704173	V70194P	56 mm
46	11	5	809202	809203	809618	809504	704173	V70195P	60 mm
48	9	3	809200	809201	809618	809504	704173	V70195P	60 mm
50	11	5	809202	809203	809618	809420 + 809420	V90019	V70196P	67 mm
52	11	5	809202	809203	809618	809530 + 809508	V90019	V70196P	67 mm
54	9	3	809200	809201	809618	809530 + 809508	V90019	V70196P	67 mm
56	13	7	809204	809205	809618	809530 + 809504	V90026	V70198P	73 mm
58	11	5	809202	809203	809618	809530 + 809504	V90026	V70198P	73 mm
60	9	3	809200	809201	809618	809530 + 809504	V90026	V70198P	73 mm

Prestare attenzione all'impiego dell'articolo 809530 in combinazione con altri distanziali e con la flangia art. 704030
Pay attention to the use of article 809530 in combination with other spacers and with the flange art. 704030

La tabella sopra riportata è indicativa. Le tolleranze dimensionali delle guarnizioni, delle viti e dello spessore del vetro possono variare in maniera significativa la misura nominale. Si dovrà verificare che la vite, a pressione fissata, non vada a toccare il fondocava e che non resti staccata più di 4 mm dal fondo per garantire un'adeguata presa della filettatura. Le viti dovranno essere utilizzate con le rondelle speciali 703047 ad interasse max. 250 mm

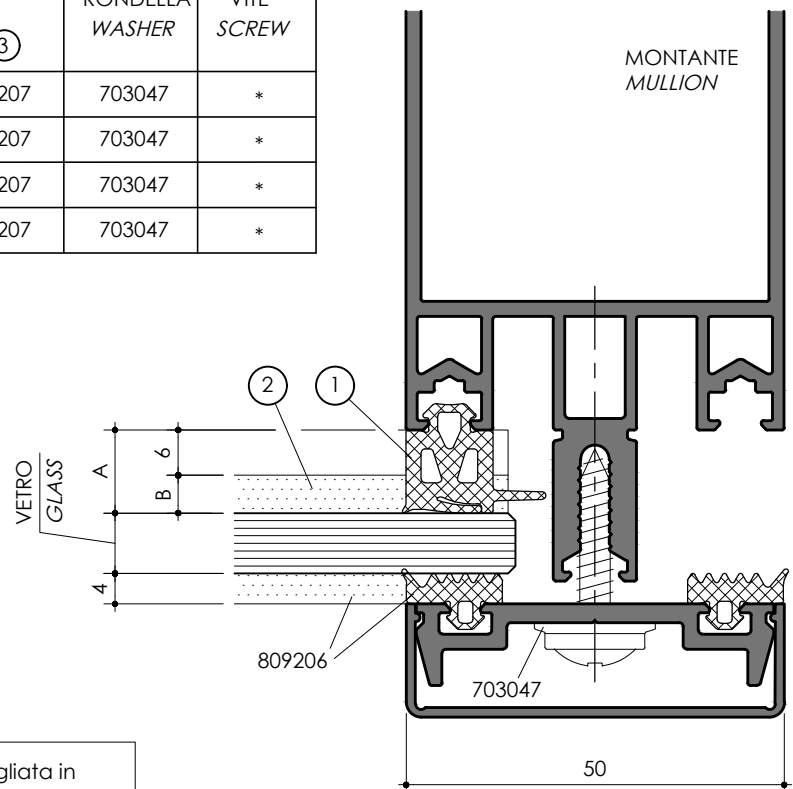
The list above is given as an example. The tolerances of gaskets, screws and glass thickness could change significantly from nominal dimension. Verify that the screw, when the pressure plate is fixed, is detached from the mullion cavity but not more than 4 mm. Screws must always be used with special washers 703047 and spaced max. 250 mm.

SCHEMA DI VETRAZIONE CON LASTRA SINGOLA
GLAZING DIAGRAM FOR SINGLE PANE GLASS



VETRO GLASS mm	A mm	B mm	GUARNIZIONE GASKET			RONDELLA WASHER	VITE SCREW
			①	②	③		
6	13	7	809204	809205	809207	703047	*
8	11	5	809202	809203	809207	703047	*
10	11	5	809202	809203	809207	703047	*
12	9	3	809200	809201	809207	703047	*

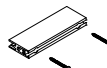
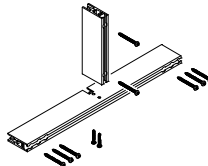
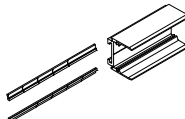
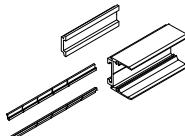
* = VITE AUTOF. TC UNI EN ISO 7049 Ø4.8x25 INOX



La guarnizione 809207 dev'essere tagliata in
corrispondenza della flangia 704030
Gasket 809207 shall be cut against 704030 flange

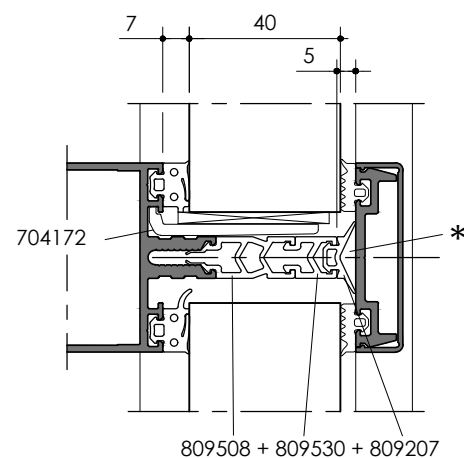
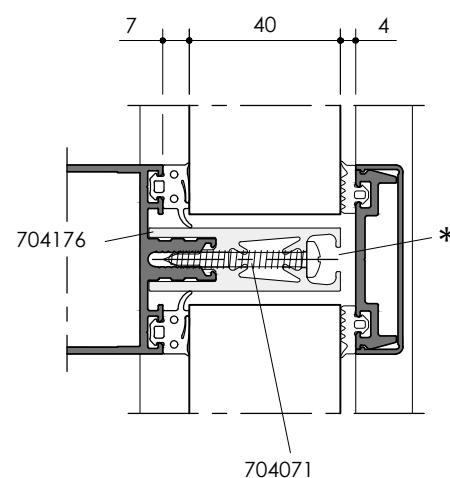
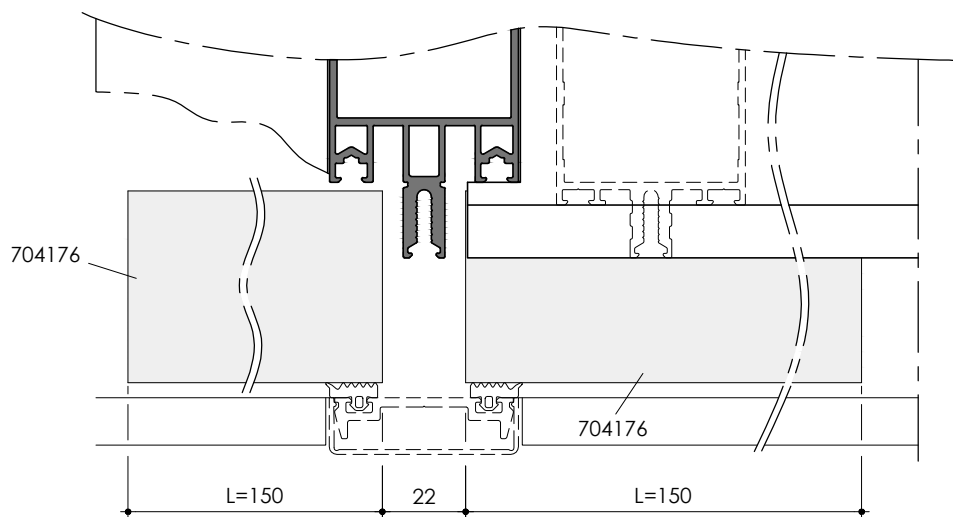
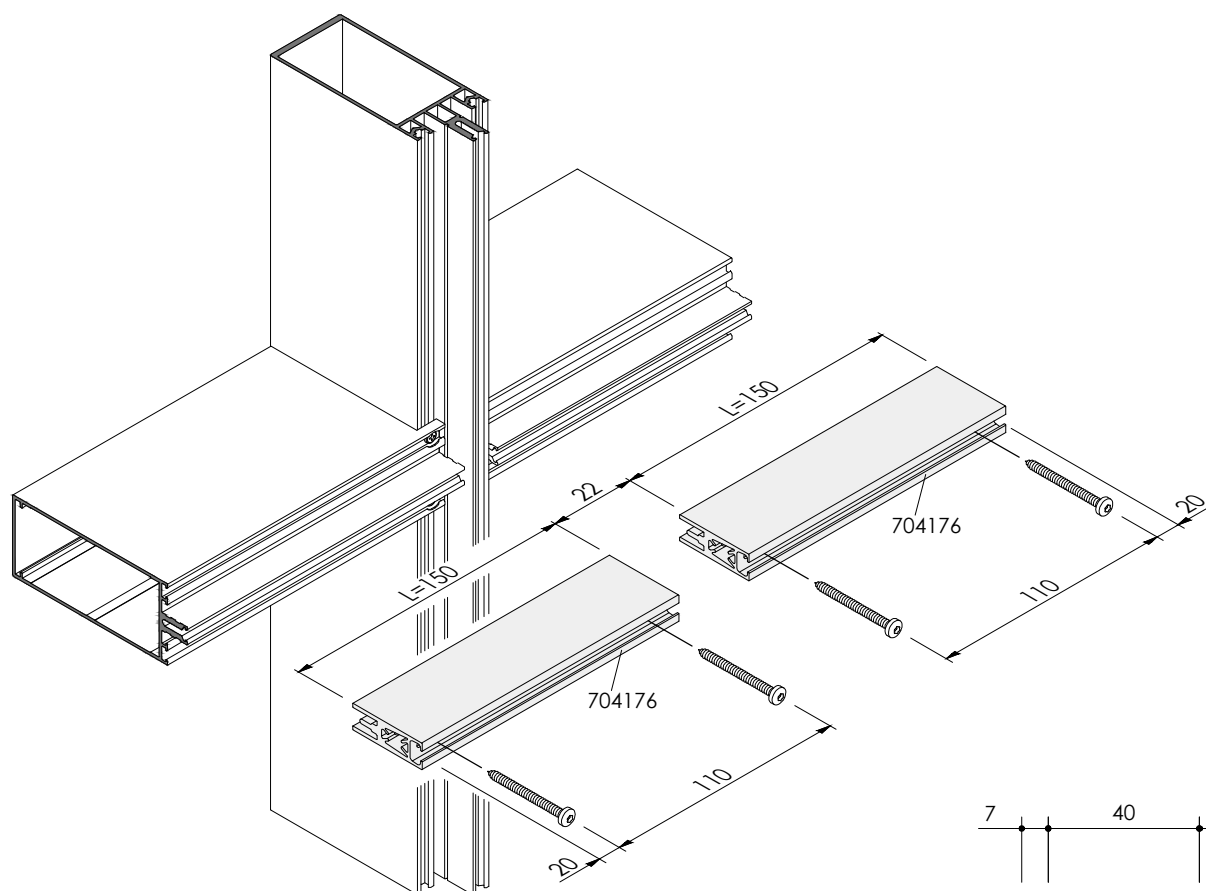
PORTATA MASSIMA FISSAGGIO DEI TRAVERSI SL50

CARRYING CAPACITY OF SL50 TRANSOM FIXING

				* PORTATA - LOAD CAPACITY		
SOLUZIONI DI FISSAGGIO FIXING SOLUTIONS		** ELENCO TRAVERSI TRANSOM				
				704170 : 704173 V90019 - V90026	704176 V90027 - V90028	704176 + 704177 V90029 - V90030
SOLE VITI FRONTALI FRONT SCREWS ONLY	 704035	K740	K744	1.2kN (120Kg)	-	-
		K741	K745			
		K742	K746			
		K743				
MENSOLA A PULSANTE BUTTON SUPPORT	 704020	K741	K744	1.9kN (190Kg)	-	-
		K742	K745			
		K743	K746			
		K747		3.2kN (320Kg)	4.4kN (440Kg)	6.9kN (690Kg)
MENSOLA FISSA FIXED BRACKET	 VEDI REP. ACCESSORI SEE ACCESSORY INDEX	K741	K745	2.8kN (280Kg)	3.5kN (350Kg)	5.5kN (550Kg)
		K742	K746			
		K743				
		K744				
MENSOLA A CASSETTO DRAWER BRACKET	 VEDI REP. ACCESSORI SEE ACCESSORY INDEX	K741	K745	2.5kN (250Kg)		
		K742	K746			
		K743				
		K744				
*	TUTTE LE PORTATE SONO RIFERITE AL PESO TOTALE DEL VETRO - ALL THE LOADS ARE REFERRED TO THE TOTAL WEIGHT OF THE GLASS PANE					
**	VERIFICARE LA DEFLESSIONE DEI TRAVERSI SECONDO SCHEMA PAGINA 1.24 CHECK TRANSOM DEFLECTION ACCORDING TO SCHEME ON PAGE 1.24					

SL	SG
●	

MONTAGGIO SUPPORTO VETRO 704176 PER VETRI PESANTI ASSEMBLING GLASS SUPPORT 704176 FOR HEAVY-WEIGHT GLASS



PER PORTATE MASSIME VEDERE A PAGINA 8.30
SEE ON PAGE 8.30 FOR MAX LOAD

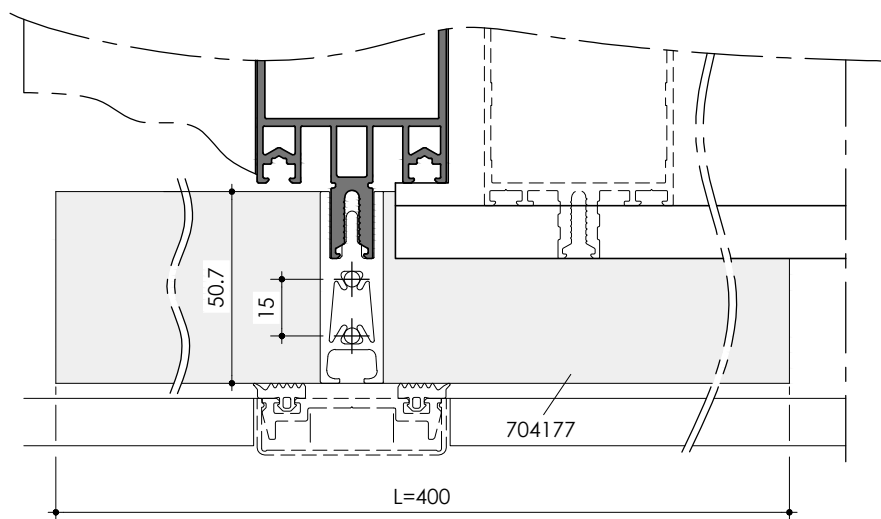
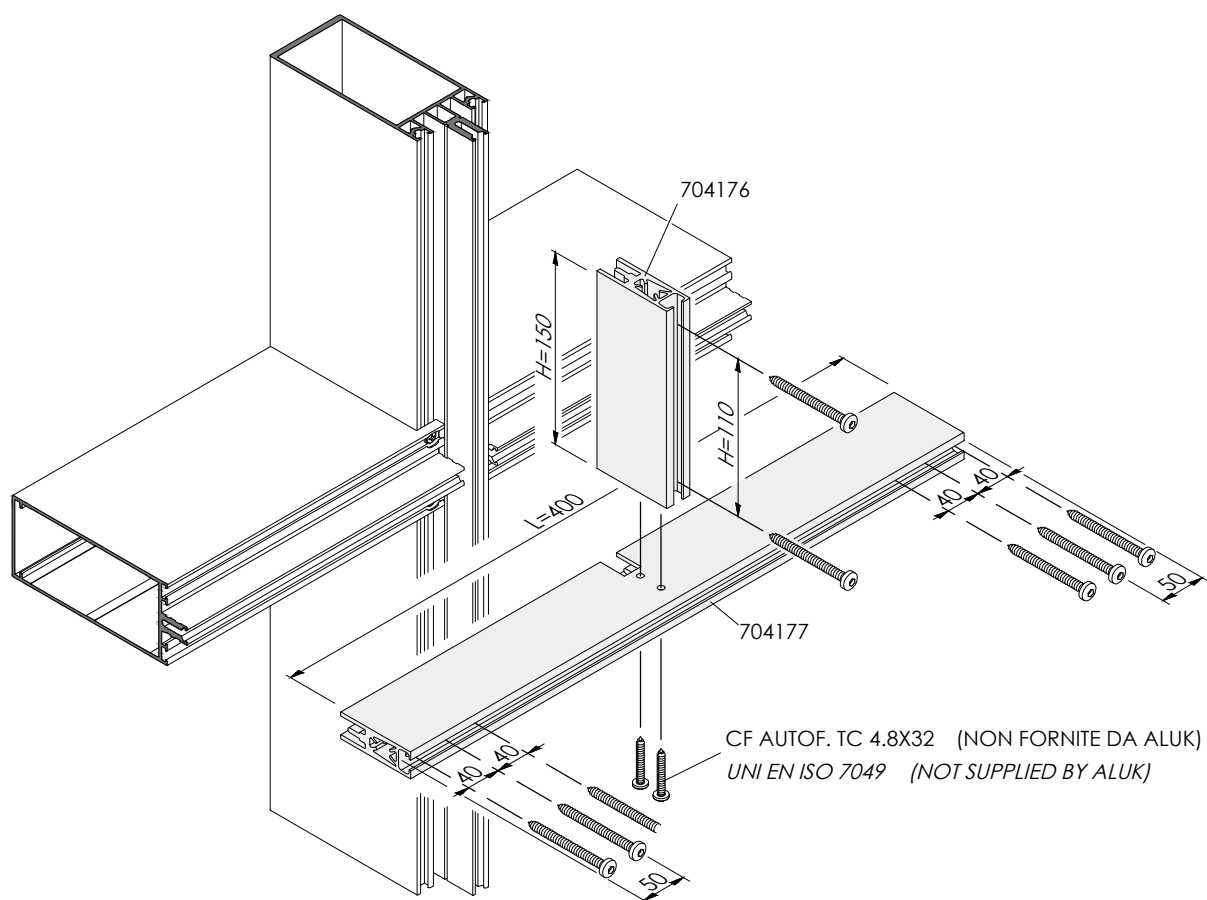
- * Prestare attenzione all'impiego dell'articolo 809530 in combinazione con altri distanziali e con la flangia art. 704030
- * Pay attention to the use of article 809530 in combination with other spacers and with the flange art. 704030

Per vetrazioni diverse da quella indicata consultare l'ufficio tecnico

For other glazing than that indicated refer to the technical office

MONTAGGIO SUPPORTO VETRO CONTINUO 704177

ASSEMBLING GLASS CONTINUOUS SUPPORT 704177

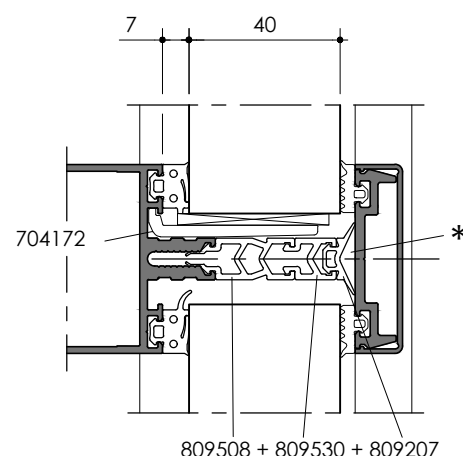
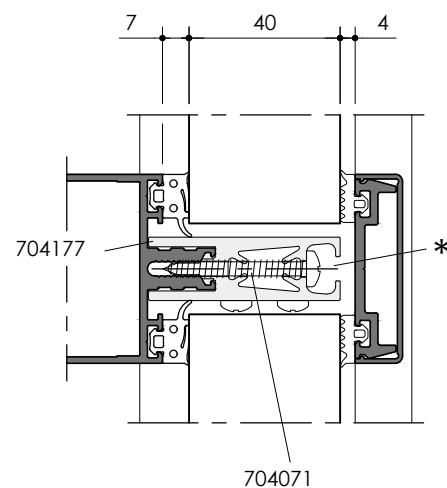


PER PORTATE MASSIME VEDERE A PAGINA 8.30
SEE ON PAGE 8.30 FOR MAX LOAD

- * Prestare attenzione all'impiego dell'articolo 809530 in combinazione con altri distanziali e con la flangia art. 704030
- * Pay attention to the use of article 809530 in combination with other spacers and with the flange art. 704030

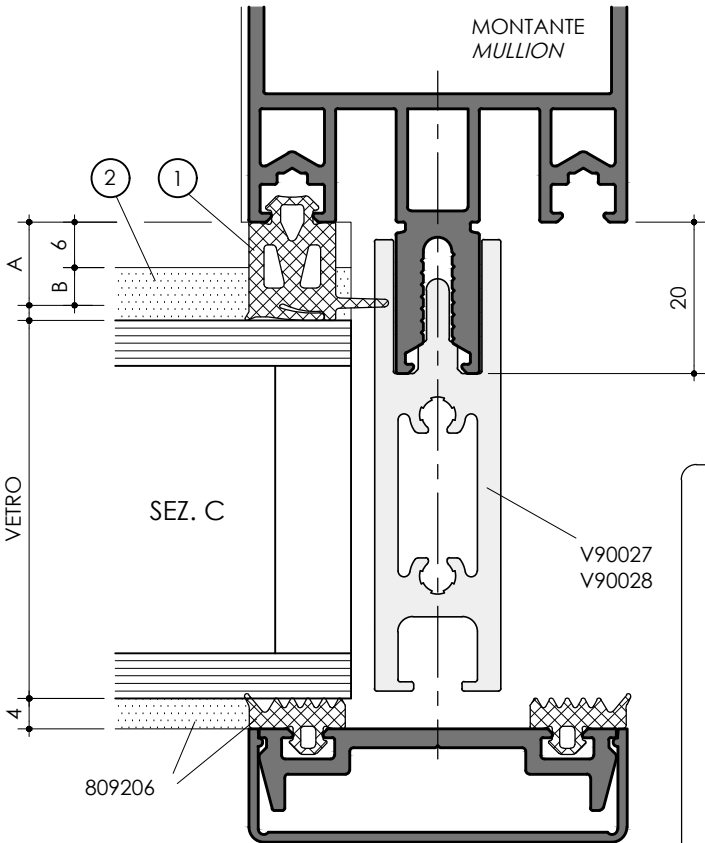
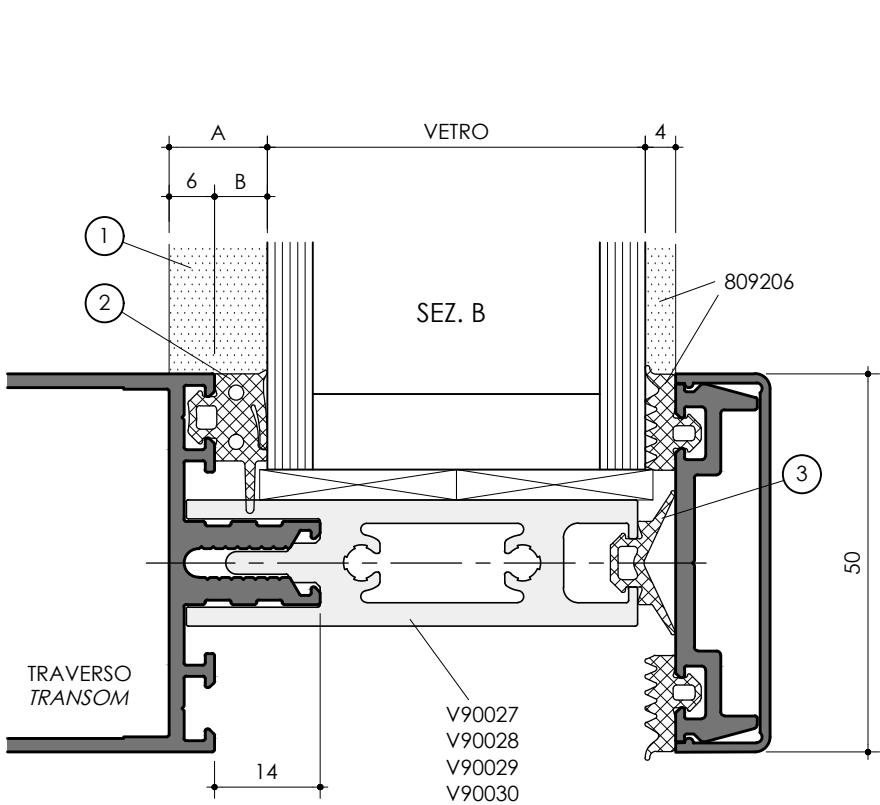
Per vetrazioni diverse da quella indicata consultare l'ufficio tecnico

For other glazing than that indicated refer to the technical office



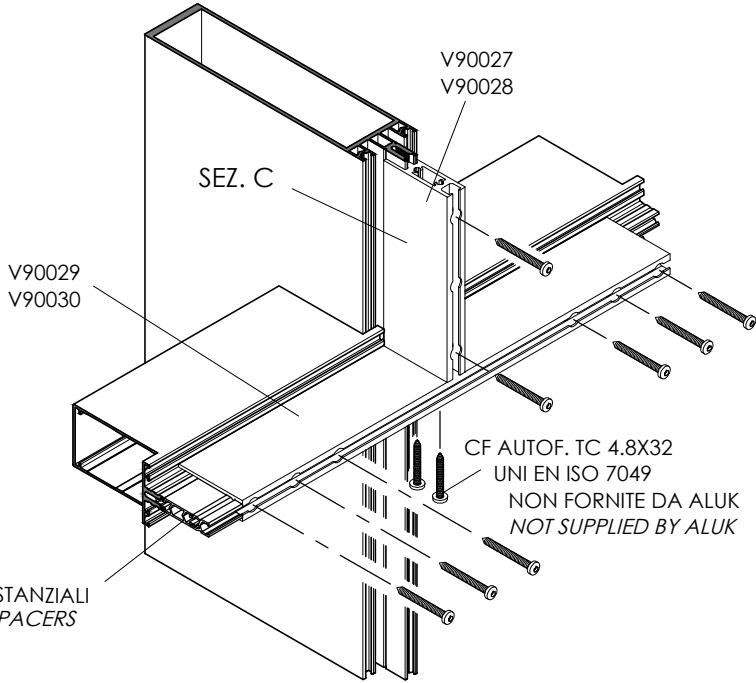
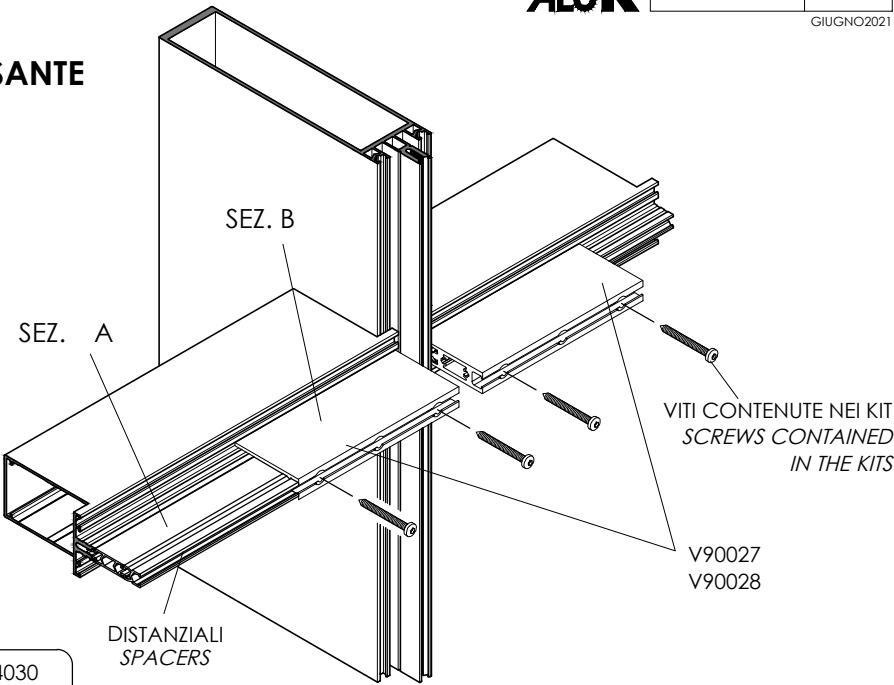
SCHEMA DI VETRAZIONE, MONTAGGIO MENSOLE DI SUPPORTO VETRO PESANTE

GLAZING DIAGRAM, TRANSOM GLASS BRACKET HEAVY GLASS



PER L'UTILIZZO DEL 704030
ACCERTARSI CHE IL
Distanziatore IN PVC NON
SPORGA DALLO SPESSORE
DEL VETRO
FOR THE USE OF 704030 THE
PVC SPACER SHALL NOT
PROJECT OUT OF GLASS
THICKNESS

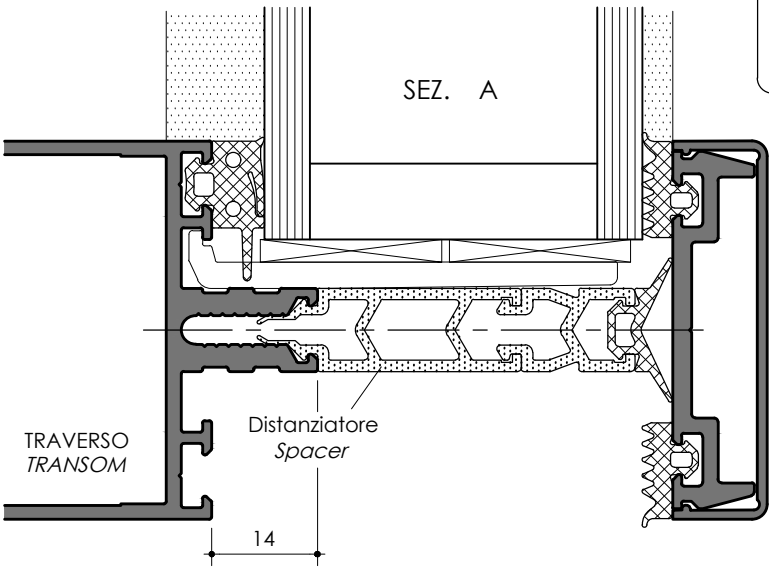
0 ÷ 2.5



VETRO GLASS mm	A mm	B mm	GUARNIZIONE GASKET			MENSOLE DI SUPP. GLASS BRACKET
			①	②	③	
50	13	7	809204	809205	809208	V90027 / V90029
52	11	5	809202	809203	809208	V90027 / V90029
54	9	3	809200	809201	809208	V90027 / V90029
56	13	7	809204	809205	809208	V90028 / V90030
58	11	5	809202	809203	809208	V90028 / V90030
60	9	3	809200	809201	809208	V90028 / V90030

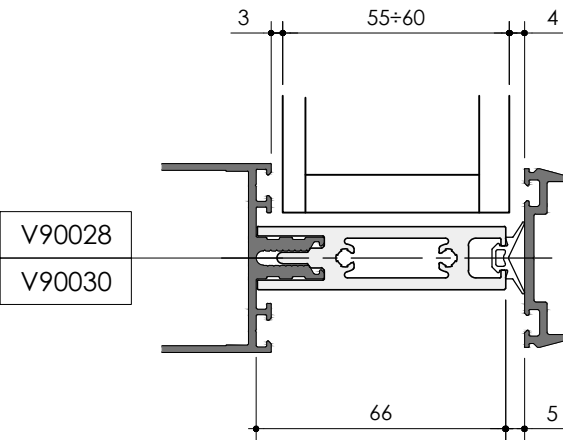
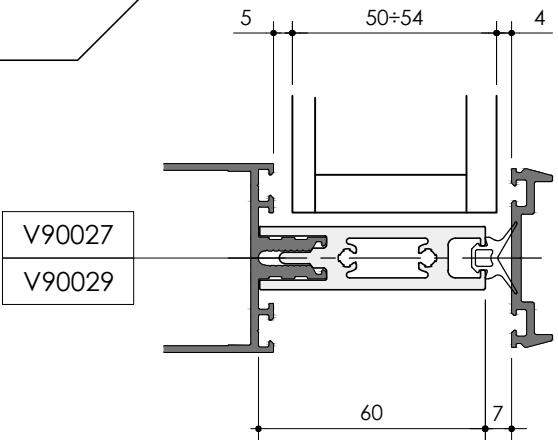
Per l'utilizzo di distanziali e viti fissaggio pressore, fare riferimento alla tabella alla pagina 8.26
For the use of spacers and pressure fixing screws, refer to the table on the 8.26 page

Per vetrazioni diverse da quelle indicate in tabella consultare l'ufficio tecnico
For other glazing than those indicated in the table refer to the technical office

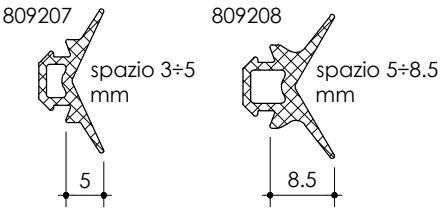


VITI CONTENUTE NEI KIT
SCREWS CONTAINED IN THE KITS

ESEMPI APPLICATIVI - APPLICATION EXAMPLES



GUARNIZIONI PER TRAVERSI
TRANSOMS GASKETS



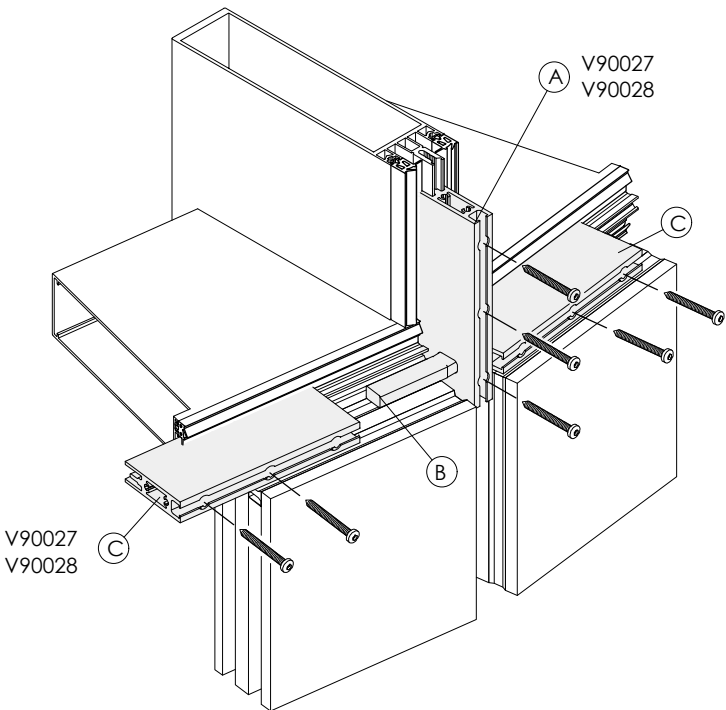
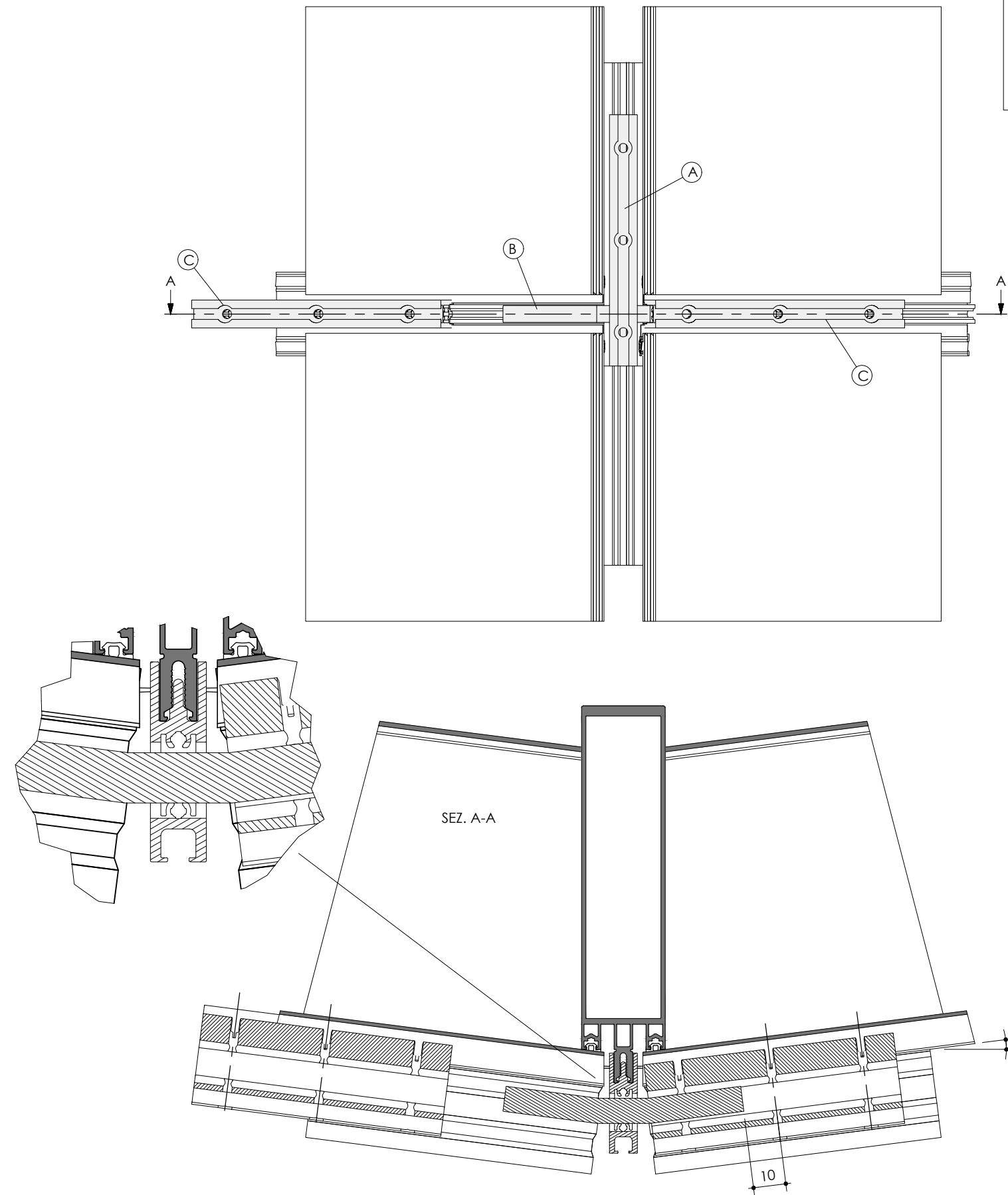
Le guarnizioni 809207 e 809208
devono essere tagliate in
corrispondenza della flangia 704030
Gaskets 809207 and 809208 shall be
cut against 704030 flange

SCHEMA DI MONTAGGIO MENSOLE DI SUPPORTO VETRO PESANTE PER SOLUZIONE ANGOLATA

DIAGRAM ASSEMBLING TRANSOM GLASS BRACKET HEAVY GLASS FOR ANGULAR SOLUTION

ATTENZIONE! PER LA PORTATA DELLA MENSOLA CONSULTARE L'UFFICIO TECNICO.

WARNING! FOR LOAD CAPACITY OF BRACKET ASK TO TECHNICAL DEPARTMENT



FASI DI MONTAGGIO:

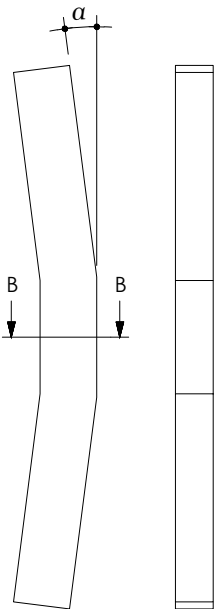
- PRE-ASSEMBLARE IL SUPPORTO VETRO (A) CON IL BARROTTO (B)
- INSERIRE I COMPONENTI (A) e (B) IN FACCIATA
- APPLICARE I SUPPORTI VETRO (C) IN FACCIATA E ASSEMBLARLI CON L'ELEMENTO (B)
- FISSARE IL TUTTO CON 3 VITI SUL MONTANTE E 2+2 SUI TRAVERSI

ASSEMBLY PHASES:

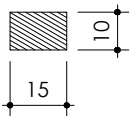
- PRE-ASSEMBLE THE GLASS SUPPORT (A) WITH THE COMPONENT (B)
- INSERT THE (A) AND (B) COMPONENTS IN THE FACADE
- APPLY THE (C) GLASS SUPPORT IN THE FACADE AND ASSEMBLE THEM WITH THE ELEMENT (B)
- FIX ALL THE COMPONENTS WITH 3 SCREWS ON THE MULLION AND 2+2 ON THE TRANSOMS

(B) SCALA 1:2 - 1:2 SCALE

NON FORNITO DA ALUK
NOT SUPPLIED BY ALUK



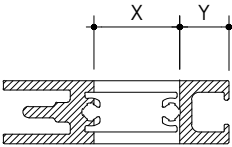
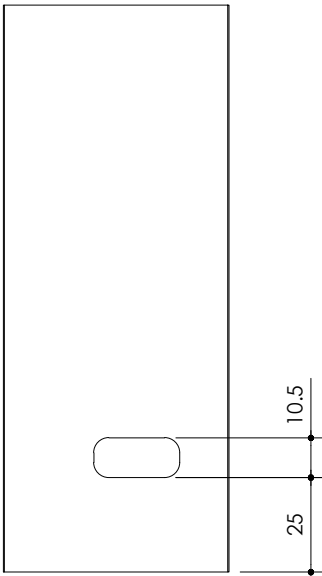
SEZ. B-B



PIASTRA IN ACCIAIO SAGOMATA IN FUNZIONE DELL'ANGOLO α

(A) SCALA 1:2 - 1:2 SCALE

RICAVARE DA / OBTAIN BY
V90027/V90028



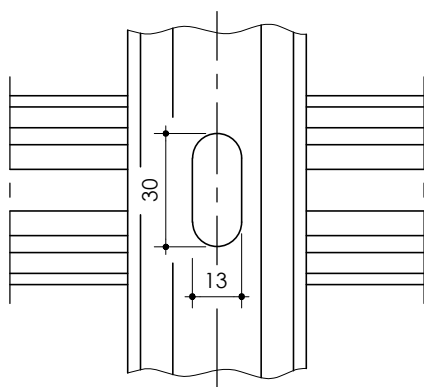
VALORI X e Y DA DEFINIRE DI VOLTA IN VOLTA IN BASE ALL'ANGOLO α DELLA FACCIATA

X and Y VALUES TO BE DEFINED ON A TIME BY THE ANGLE α OF THE FACADE

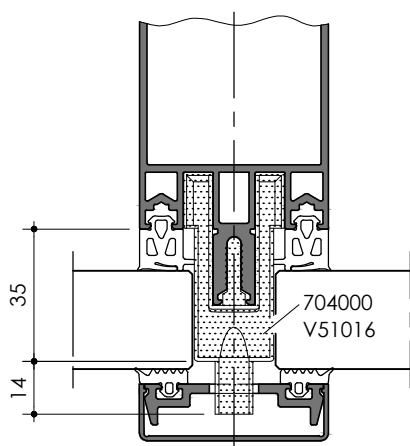
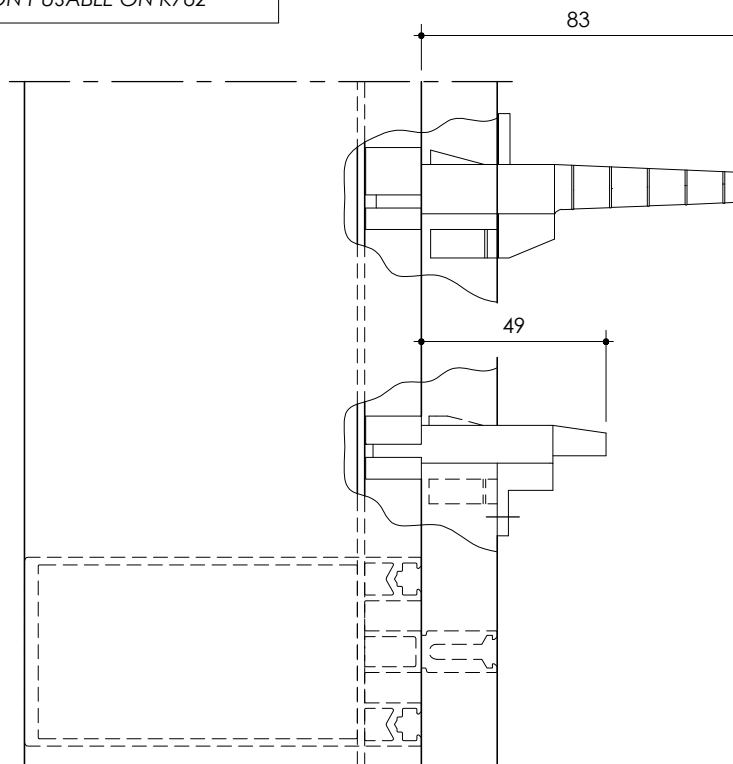
SCHEMA DI MONTAGGIO ACCESSORI PER DRENAGGIO MONTANTI

MULLION DRAINAGE FITTING ASSEMBLY DIAGRAM

NON UTILIZZABILI SU K762
DON'T USABLE ON K762



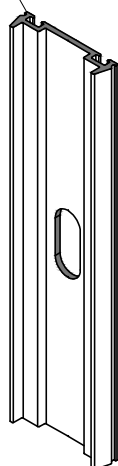
PER ASOLE 30x13 UTILIZZARE TRANCIANTE 909350
TO EXECUTE THE 30x13 OPENINGS USE
909350 BLANKING MACHINE



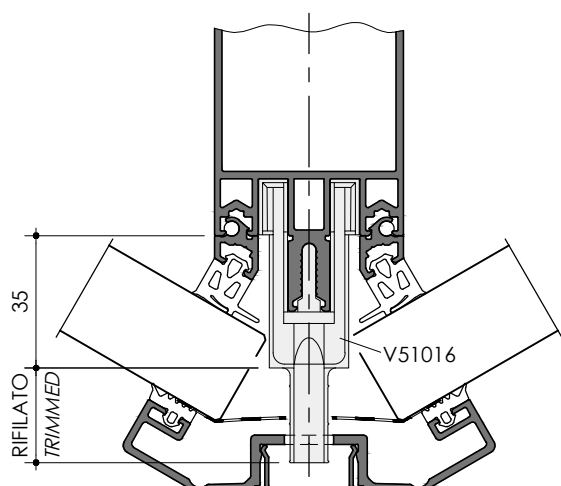
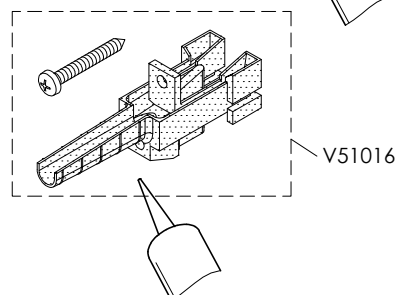
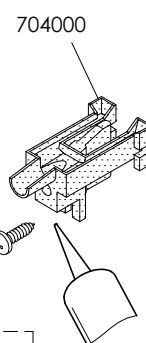
MONTARE L'ACCESSORIO PER DRENAGGIO IN
CORRISPONDENZA DEI TRAVERSI ALLA BASE DELLA
FACCIATA E SOPRA I GIUNTI DI DILATAZIONE.

PUT DRAINAGE FITTING IN CORRISPONDENCE OF
THE TRANSOMS THAT ARE ON THE BOTTOM OF
CURTAIN WALL AND THAT ARE IMMEDIATELY ABOVE
THE EXPANSION JOINT.

K855



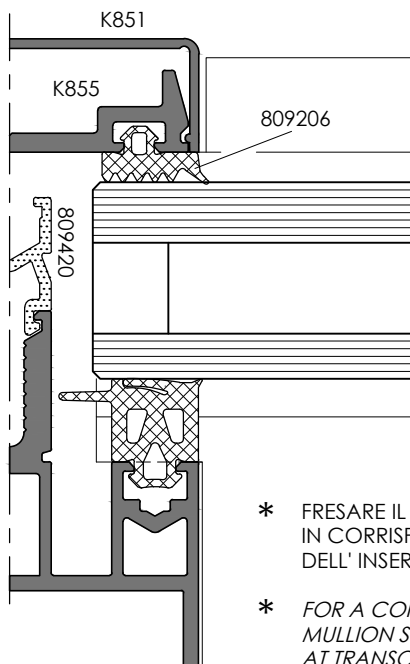
Vite 4.8x16 TB
UNI EN ISO 7049
(620035C)



SIGILLARE L'ACCESSORIO PER IL DRENAGGIO INIETTANDO
IL SIGILLANTE NEL FORO SULLA PARTE FRONTALE

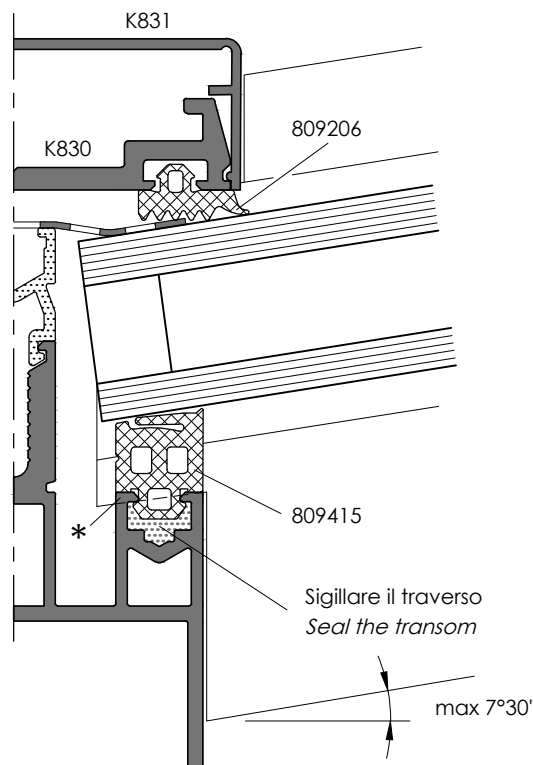
SEAL DRAINAGE FITTING BY INJECTING SILICONE
THROUGH FRONTAL HOLE

SCHEMA CONNESSIONI INCLINATE SLOPING LINKS ASSEMBLING DIAGRAM

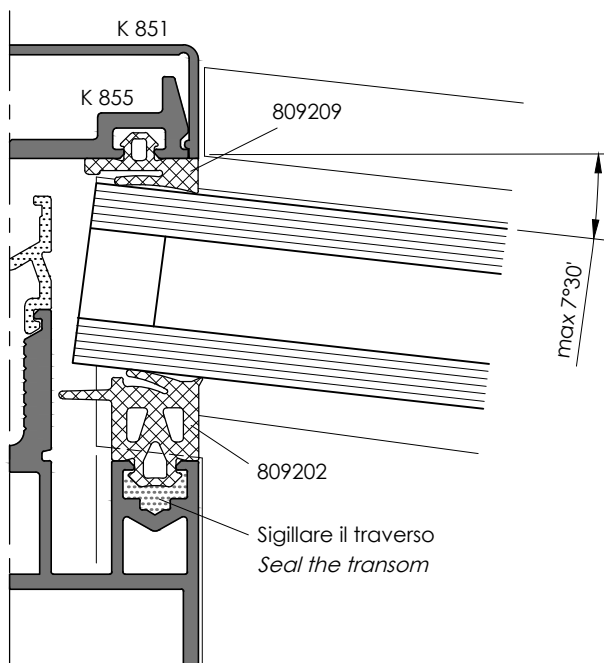


* FRESARE IL MONTANTE
IN CORRISPONDENZA
DELL' INSERIMENTO DEL TRAVERSO

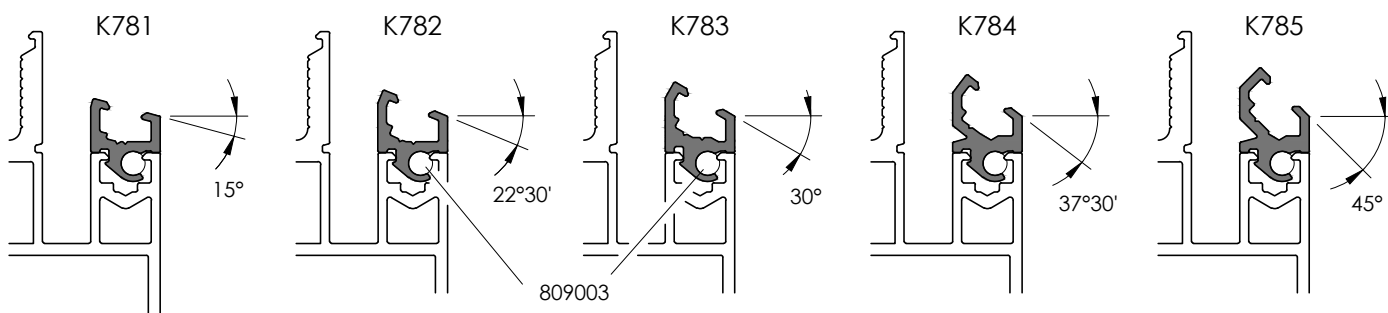
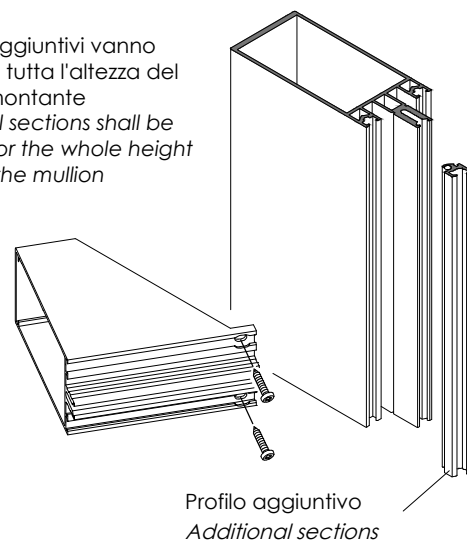
* FOR A CORRECT ASSEMBLY
MULLION SHOULD BE MILLED
AT TRANSOM JOINT



N.B.: PER INCLINAZIONI SUPERIORI A 7° 30' SI DOVRANNO IMPIEGARE PRESSORI DEDICATI E PROFILI AGGIUNTIVI
FOR BIGGER ANGLES THEN 7° 30' SPECIAL PRESSURE PLATES AND ADDITIONAL SECTIONS MUST BE EMPLOYED

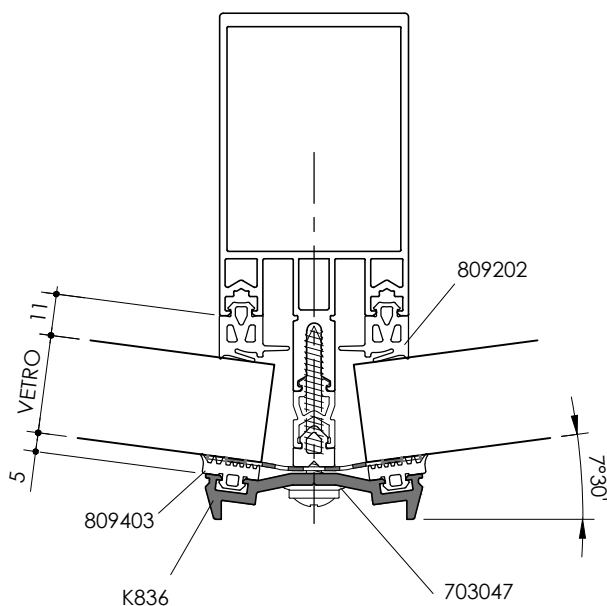


I profili aggiuntivi vanno
installati su tutta l'altezza del
montante
Additional sections shall be
employed for the whole height
of the mullion



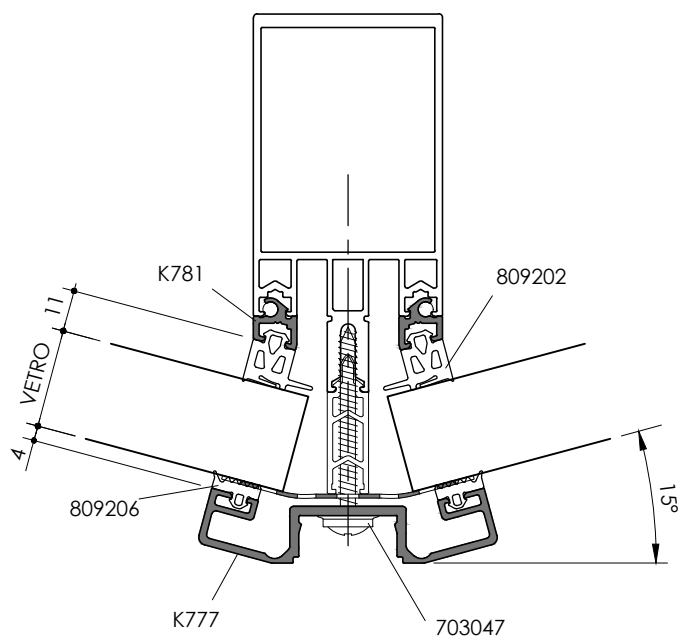
SCHEMA FISSAGGIO PRESSORE K777 e K836

K777 and K836 PRESSURE PLATE FASTENING DIAGRAM



VETRO GLASS mm	VITE - SCREW	
	LUNGHEZZA LENGHT	CODICE CODE
24	41	V70189P
25	41	V70189P
26	44	V70190P
27	44	V70190P
28	44	V70190P
29	47	V70191P
30	47	V70191P
32	50	V70192P
34	50	V70192P
36	53	V70193P
38	53	V70193P
40	56	V70194P

MONTANTI
MULLIONS



VETRO GLASS mm	VITE - SCREW	
	LUNGHEZZA LENGHT	CODICE CODE
24	50	V70192P
25	50	V70192P
26	50	V70192P
27	53	V70193P
28	53	V70193P
29	53	V70193P
30	56	V70194P
32	56	V70194P
34	60	V70195P
36	60	V70195P
38	(64)	V70197P *
40	(64)	V70197P *

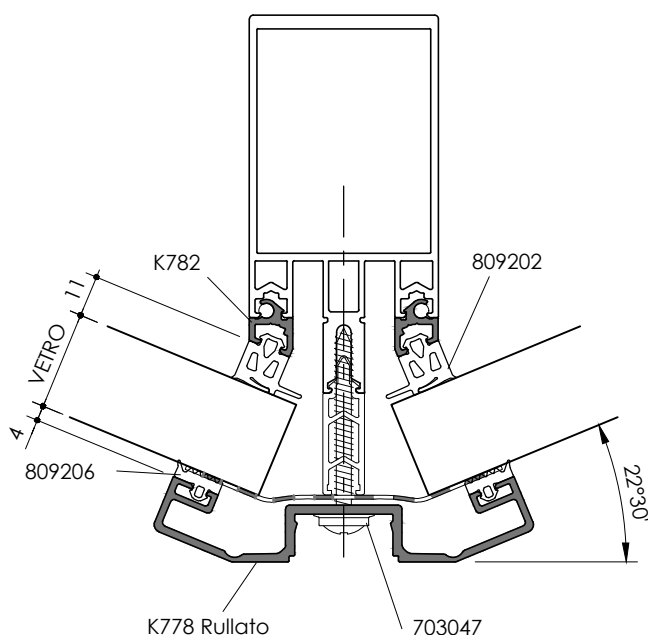
(*) V70197P = viti L 70 da accorciare a misura

La tabella per l'impiego delle viti è indicativa, le tolleranze dimensionali delle guarnizioni, delle viti e dello spessore del vetro possono variare in maniera significativa la misura nominale. Si dovrà verificare che la vite, a pressore fissato, non vada a toccare il fondocava e che non resti staccata più di 4 mm dal fondo per garantire un'adeguata presa della filettatura. Le viti dovranno essere utilizzate con le rondelle speciali 703047 ad interasse max. 250 mm

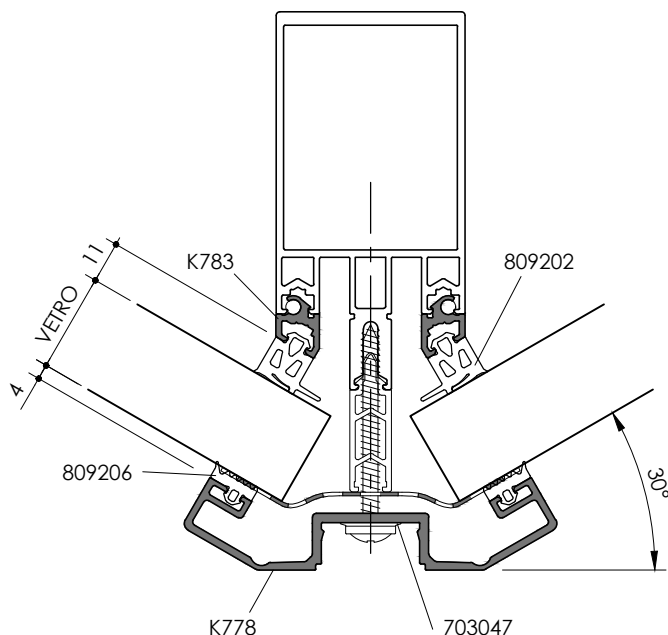
Screw application diagram is given as an example, tolerances of gaskets, screws and glass thickness could change significantly from nominal dimension. Verify that the screw, when the pressure plate is fixed, is detached from the mullion cavity but not more than 4 mm. Screws must always be accompanied by 703047 special washers and spaced max. 250 mm.

SCHEMA FISSAGGIO PRESSORE K778

K778 PRESSURE PLATE FASTENING DIAGRAM



MONTANTI
MULLIONS



VETRO GLASS mm	VITE - SCREW	
	LUNGHEZZA LENGHT	CODICE CODE
24	47	V70191P
25	50	V70192P
26	50	V70192P
27	50	V70192P
28	53	V70193P
29	53	V70193P
30	53	V70193P
32	56	V70194P
34	60	V70195P
36	60	V70195P
38	(64)	V70197P *
40	(66)	V70197P *

VETRO GLASS mm	VITE - SCREW	
	LUNGHEZZA LENGHT	CODICE CODE
24	50	V70192P
25	50	V70192P
26	53	V70193P
27	53	V70193P
28	56	V70194P
29	56	V70194P
30	56	V70194P
32	60	V70195P
34	(62)	V70197P *
36	65	V70090
38	67	V70196P
40	70	V70197P

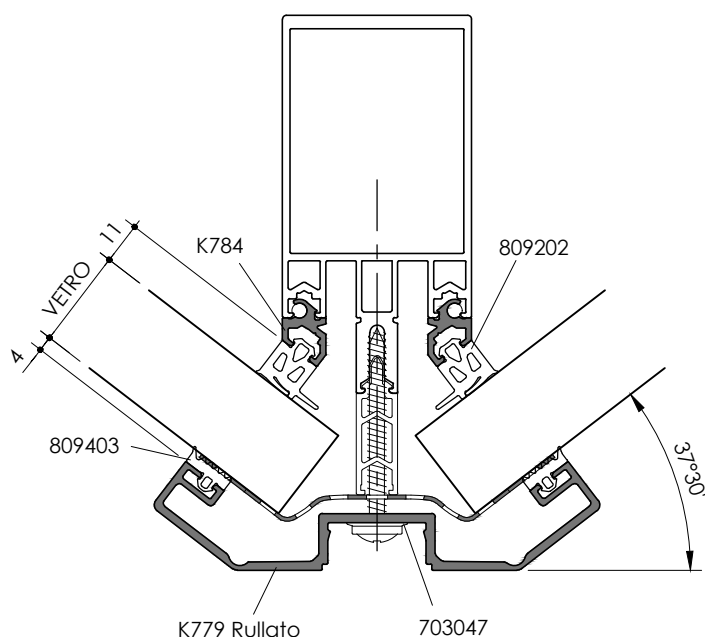
(*) V70197P = viti L 70 da accorciare a misura

La tabella per l'impiego delle viti è indicativa, le tolleranze dimensionali delle guarnizioni, delle viti e dello spessore del vetro possono variare in maniera significativa la misura nominale. Si dovrà verificare che la vite, a pressore fissato, non vada a toccare il fondocava e che non resti staccata più di 4 mm dal fondo per garantire un'adeguata presa della filettatura. Le viti dovranno essere utilizzate con le rondelle speciali 703047 ad interasse max. 250 mm

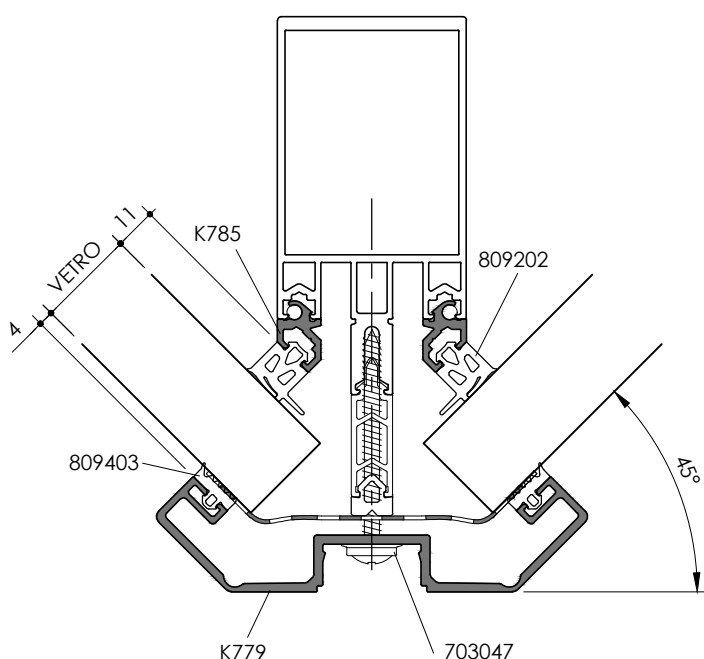
Screw application diagram is given as an example, tolerances of gaskets, screws and glass thickness could change significantly from nominal dimension. Verify that the screw, when the pressure plate is fixed, is detached from the mullion cavity but not more than 4 mm. Screws must always be accompanied by 703047 special washers and spaced max. 250 mm.

SCHEMA FISSAGGIO PRESSORE K779

K779 PRESSURE PLATE FASTENING DIAGRAM



MONTANTI
MULLIONS



VETRO GLASS mm	VITE - SCREW	
	LUNGHEZZA LENGHT	CODICE CODE
24	50	V70192P
25	50	V70192P
26	53	V70193P
27	53	V70193P
28	56	V70194P
29	56	V70194P
30	56	V70194P
32	60	V70195P
34	(62)	V70197P *
36	65	V70090
38	67	V70196P
40	70	V70197P

VETRO GLASS mm	VITE - SCREW	
	LUNGHEZZA LENGHT	CODICE CODE
24	56	V70194P
25	56	V70194P
26	56	V70194P
27	60	V70195P
28	60	V70195P
29	(62)	V70197P *
30	(62)	V70197P *
32	65	V70090
34	70	V70197P
36	70	V70197P
38	-	-
40	-	-

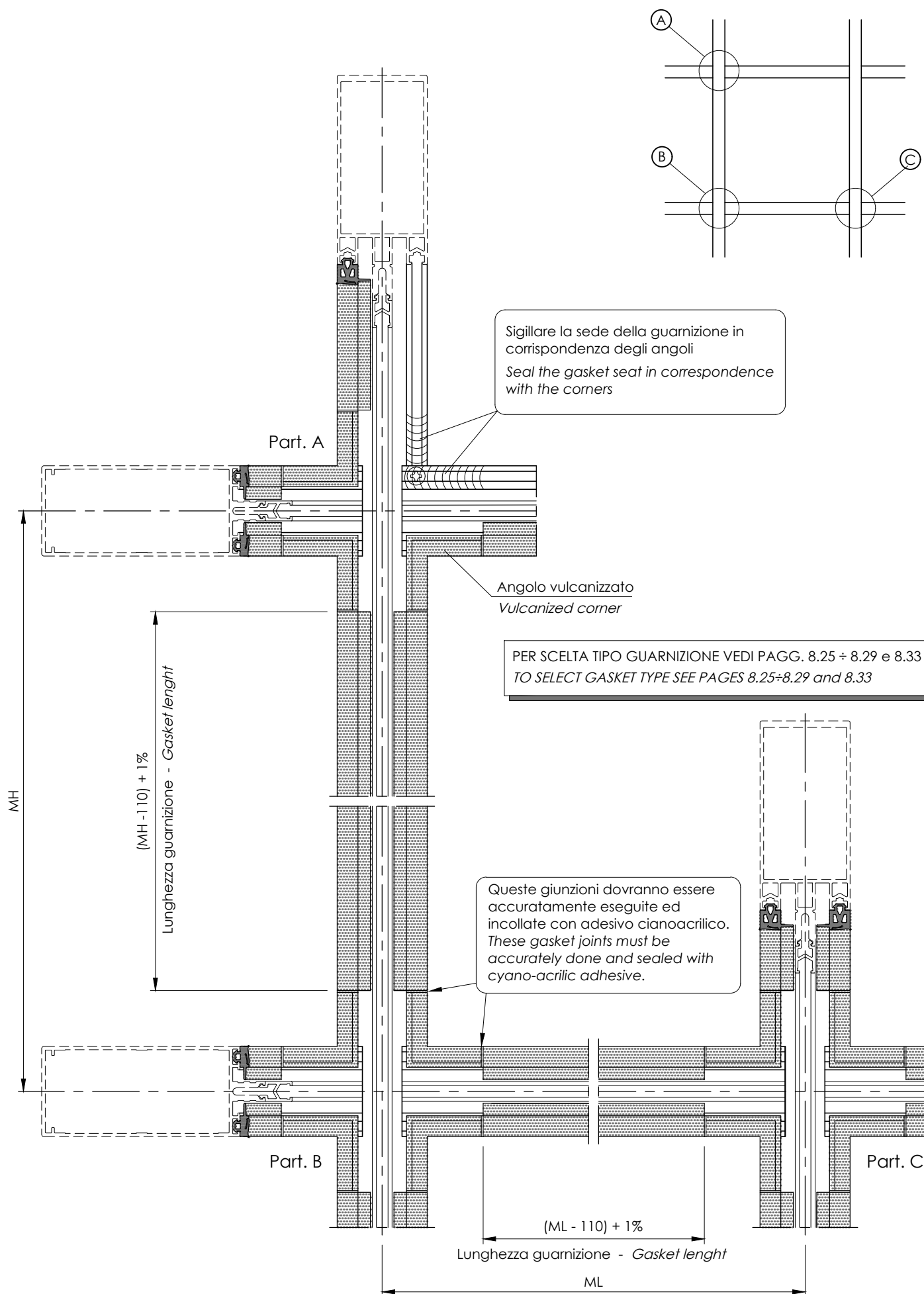
(*) V70197P = viti L 70 da accorciare a misura

La tabella per l'impiego delle viti è indicativa, le tolleranze dimensionali delle guarnizioni, delle viti e dello spessore del vetro possono variare in maniera significativa la misura nominale. Si dovrà verificare che la vite, a pressore fissato, non vada a toccare il fondocava e che non resti staccata più di 4 mm dal fondo per garantire un'adeguata presa della filettatura. Le viti dovranno essere utilizzate con le rondelle speciali 703047 ad interasse max. 250 mm

Screw application diagram is given as an example, tolerances of gaskets, screws and glass thickness could change significantly from nominal dimension. Verify that the screw, when the pressure plate is fixed, is detached from the mullion cavity but not more than 4 mm. Screws must always be accompanied by 703047 special washers and spaced max. 250 mm.

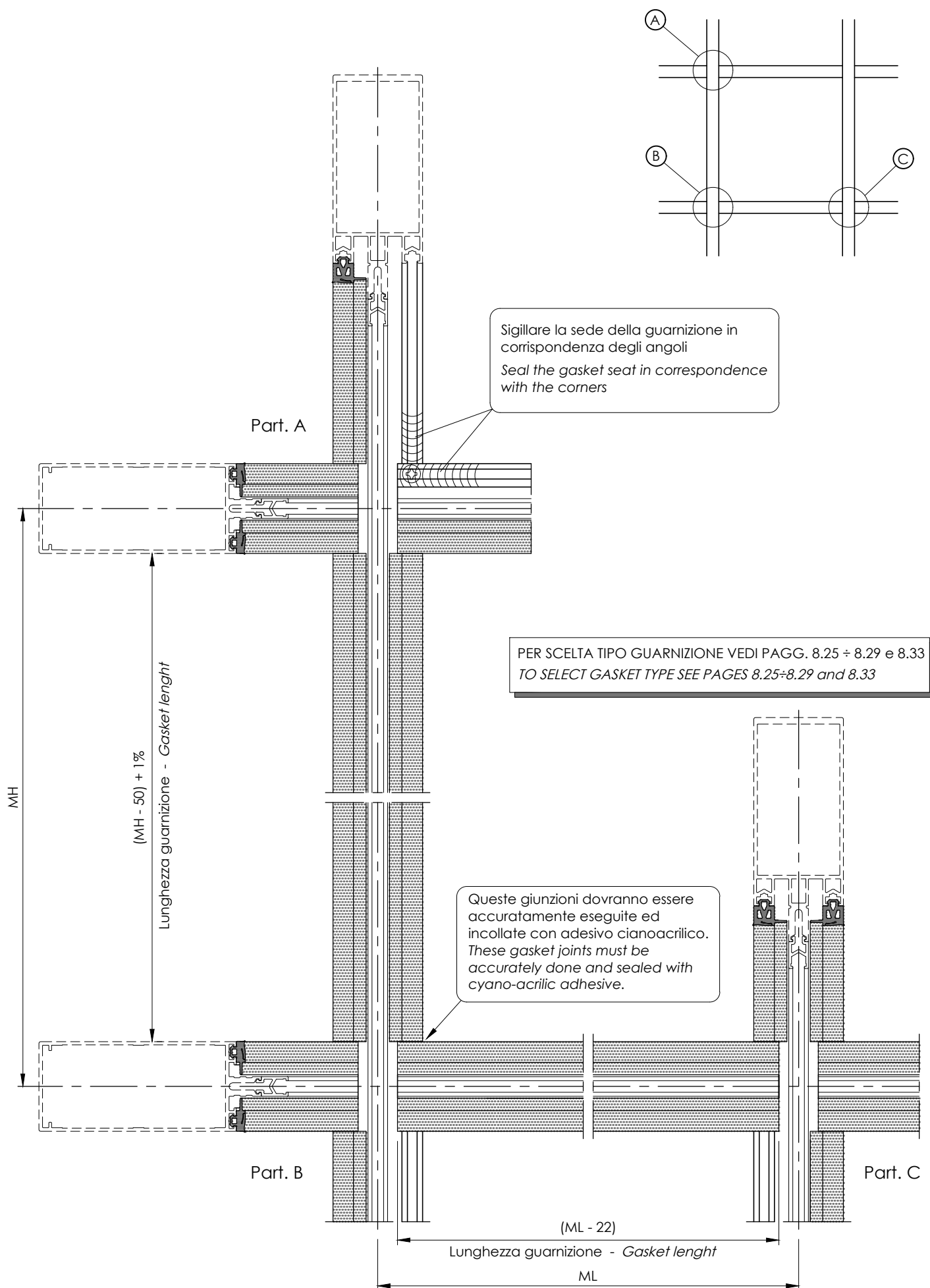
SCHEMA DI MONTAGGIO GUARNIZIONI INTERNE VETRO CON ANGOLINI

INSIDE GLASS GASKET AND CORNERS ASSEMBLING DIAGRAM



SCHEMA DI MONTAGGIO GUARNIZIONI INTERNE VETRO

INSIDE GLASS GASKET ASSEMBLING DIAGRAM



SCHEMA DI APPLICAZIONE NASTRO BUTILICO

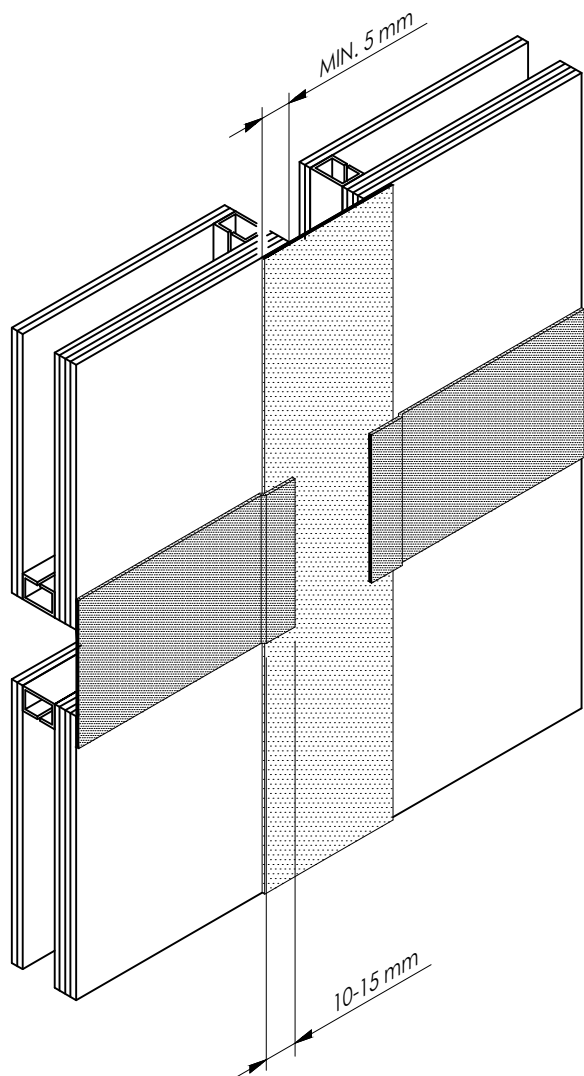
BUTYLIC TAPE APPLICATION DIAGRAM

ISTRUZIONI PER L'APPLICAZIONE DEL NASTRO BUTILICO

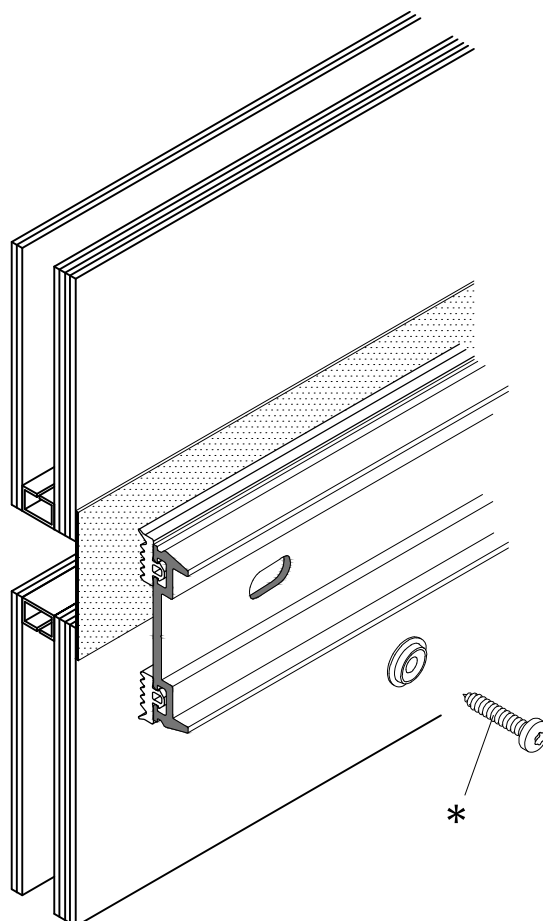
- SGRASSARE ED ASCIUGARE COMPLETAMENTE LE SUPERFICI DEI VETRI A CONTATTO CON IL BUTILE
- IL BUTILE DEVE SOVRAPPORSI AL VETRO PER ALMENO 5mm
- NELLA ZONA DI INCROCIO IL NASTRO ORIZZONTALE DEVE SOVRAPPORSI A QUELLO VERTICALE PER ALMENO 10-15mm
- LA TEMPERATURA AMMISSIBILE PER LA CORRETTA APPLICAZIONE E' COMPRESA TRA 5°C E 40°C

BUTYLIC TAPE APPLICATION INSTRUCTIONS

- DEGREASE AND DRY GLASS SURFACES ADJOINING TO THE BUTYLIC TAPE
- THE BUTYLIC TAPE MUST OVERLAP THE GLASS NOT LESS THAN 5mm
- THE HORIZONTAL CROSSING TAPE MUST OVERLAP THE VERTICAL ONE NOT LESS THAN 10-15 mm
- THE BUTYLIC TAPE MUST BE APPLIED IN THE TEMPERATURE RANGE FROM 5°C TO 40°C



- * QUANDO SI UTILIZZA IL NASTRO BUTILICO INGRASSARE IL FILETTO DELLE VITI
- * GREASE SCREW THREAD WHEN BUTYLIC TAPE IS USED

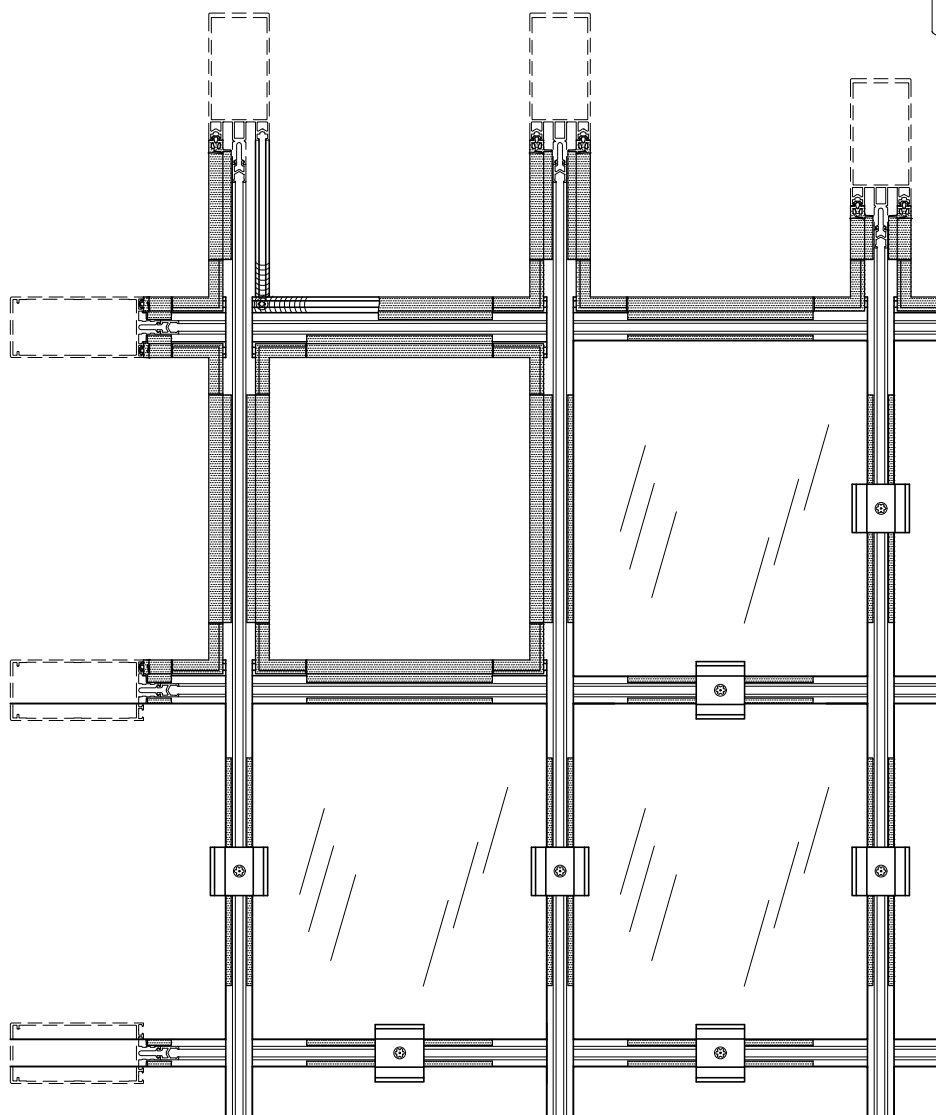
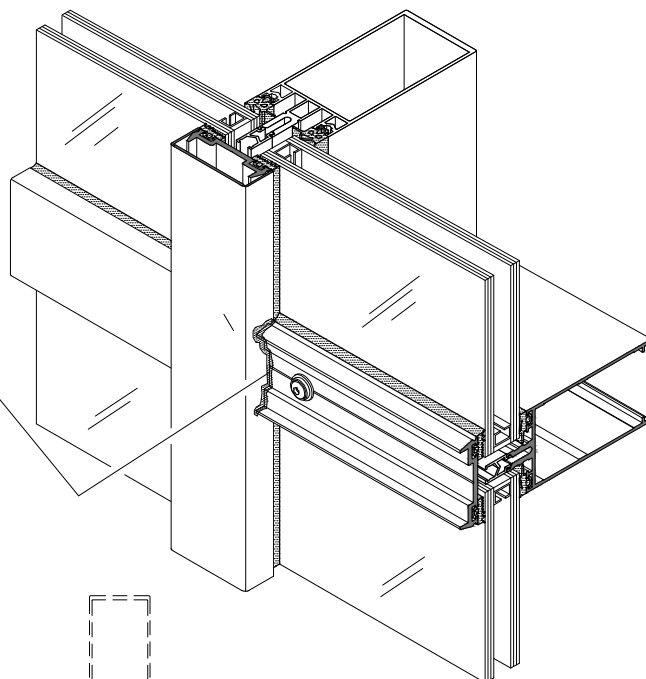


ISTRUZIONI PER MONTAGGIO PRESSORE

PRESSURE PLATE ASSEMBLING INSTRUCTIONS

Sigillare le due estremità del pressore trasverso prima della posa della relativa copertina

Seal both ends of pressure plate transom before installing the corresponding snap-on cover



E' consigliabile bloccare temporaneamente i vetri con spezzoni di pressore prima di eseguire il fissaggio definitivo

It is suggested to stop the glasses with pressure plate crop ends before the correct assembly

- * Serrare le viti di fissaggio dei pressori con avvitatore regolabile tarato a 3 ± 3.5 Nm. Verificare che in fase di serraggio il pressore e le relative guarnizioni non si presentino deformate; in questo caso si dovrà ridurre progressivamente la coppia di serraggio fino ad ottimizzare il fissaggio. La vite non dovrà raggiungere il fondo della propria sede, eventualmente sostituirla con una più corta.

- * Pressure plate fixing screws must be tightened using an adjustable screwdriver with closing moment at 3 ± 3.5 Nm. Control that the pressure plate and gaskets do not deform during closing phase; in this case decrease the closing moment value so to obtain the best fixing. Screw should not reach the bottom of it's place, if necessary, change with one shorter

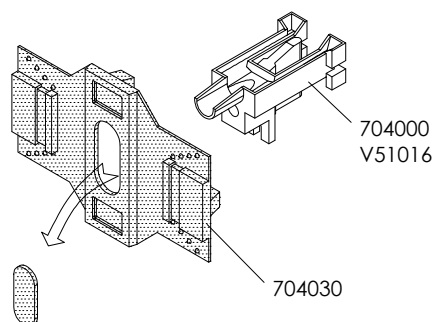
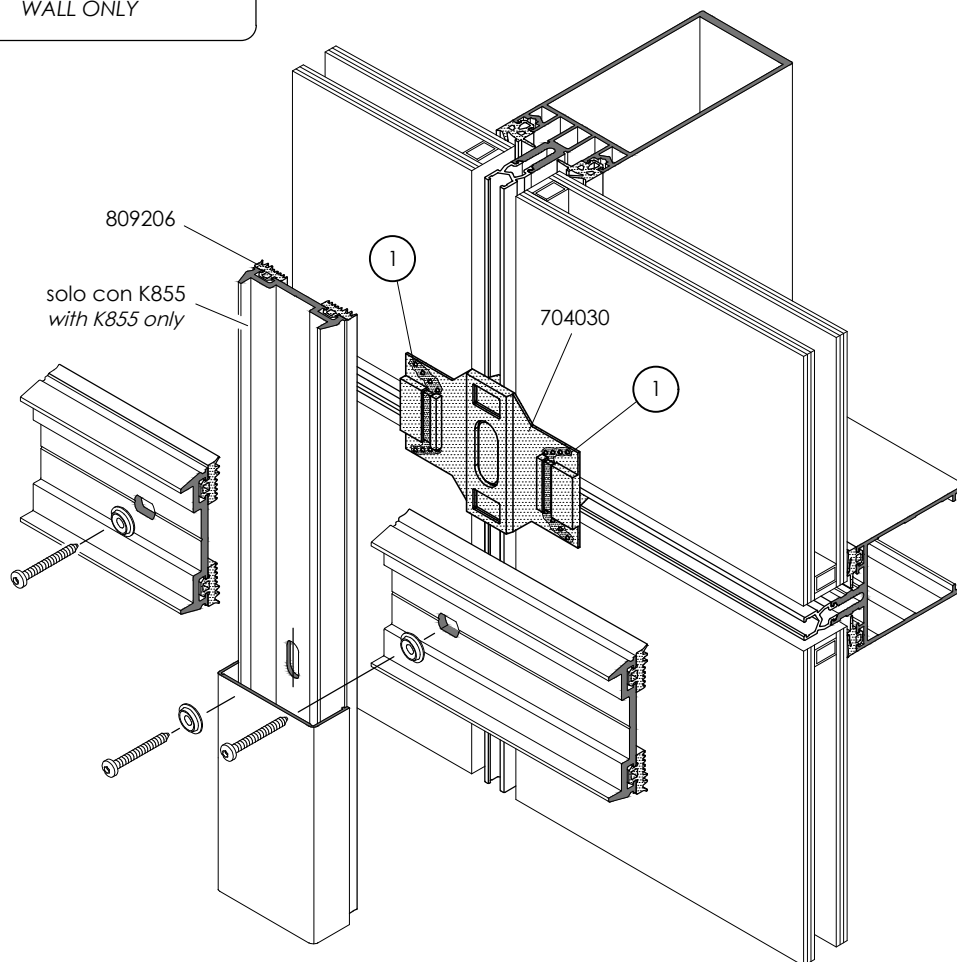
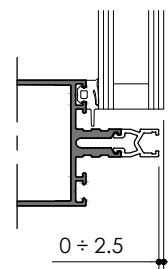
MONTAGGIO FLANGIA DI TENUTA ESTERNA 704030 PER PRESSORI

704030 PRESSURE PLATE SEALING PLUG ASSEMBLING DIAGRAM

DA UTILIZZARE SOLO CON
FACCIALE VERTICALI PIANE

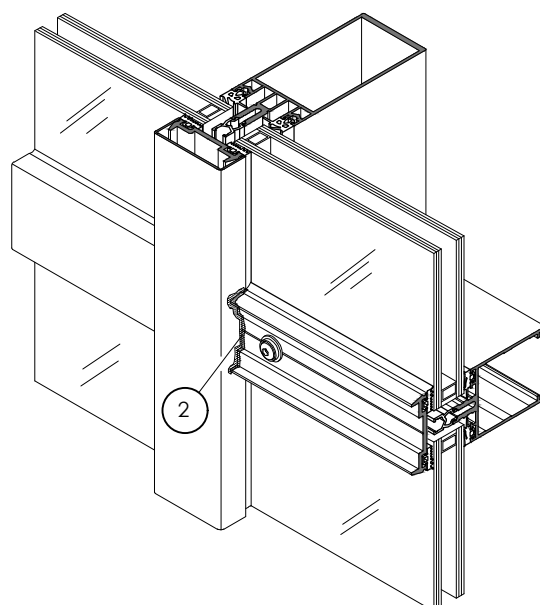
USE ON VERTICAL CURTAIN
WALL ONLY

PER L'UTILIZZO DEL 704030
ACCERTARSI CHE IL
Distanziatore in PVC NON
SPORGA DALLO SPESSORE
DEL VETRO
FOR THE USE OF 704030 THE
PVC SPACER SHALL NOT
PROJECT OUT OF GLASS
THICKNESS



In corrispondenza dei drenaggi tagliare la membrana sulla flangia ed eseguire sul pressore la lavorazione di pag 8.35

On correspondence of the drainage cut the flange and execute machining on pressure plate shown on page 8.35



1

Applicare sigillante tra flangia di tenuta e pressori orizzontali
Use sealant between the plug and horizontal pressure plate

2

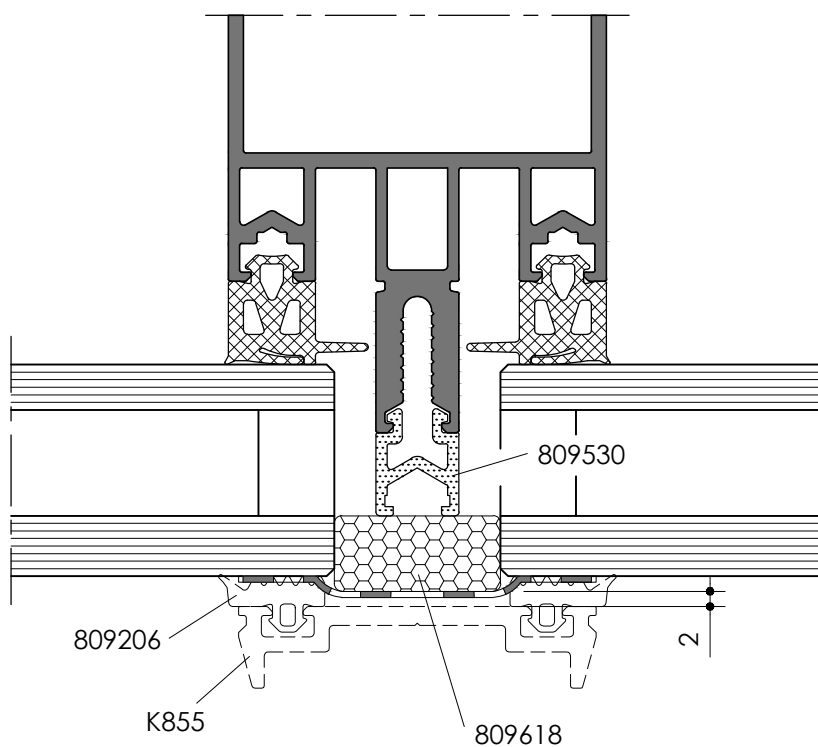
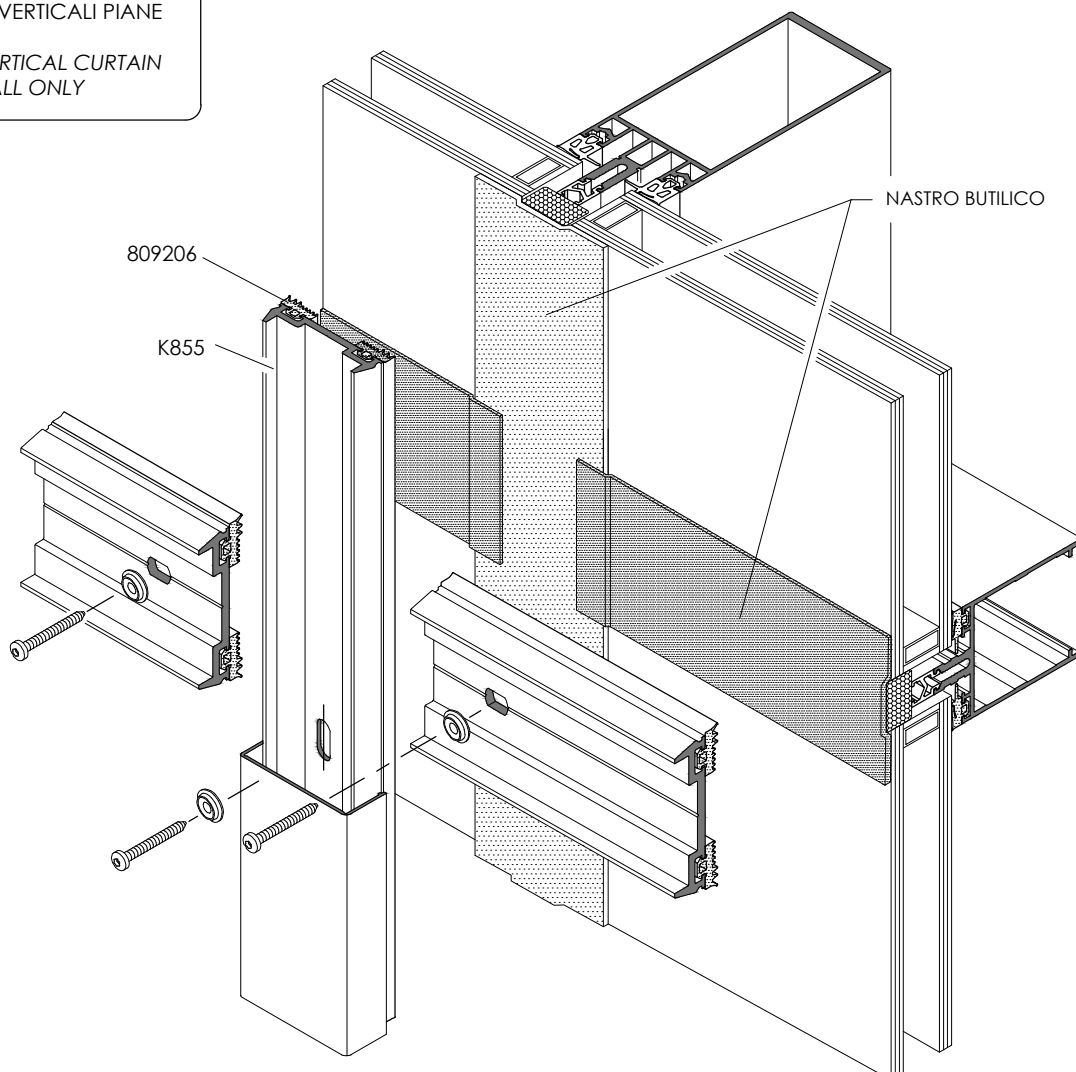
Sigillare le due estremità del pressore trasverso prima della posa della copertina
Seal both ends of pressure plate transom before installing the corresponding snap-on cover

SCHEMA DI MONTAGGIO PRESSORI CON LISTELLO 809618

PRESSURE PLATE WITH 809618 LISTEL ASSEMBLING DIAGRAM

DA UTILIZZARE SOLO CON
FACCIALE VERTICALI PIANE

USE ON VERTICAL CURTAIN
WALL ONLY

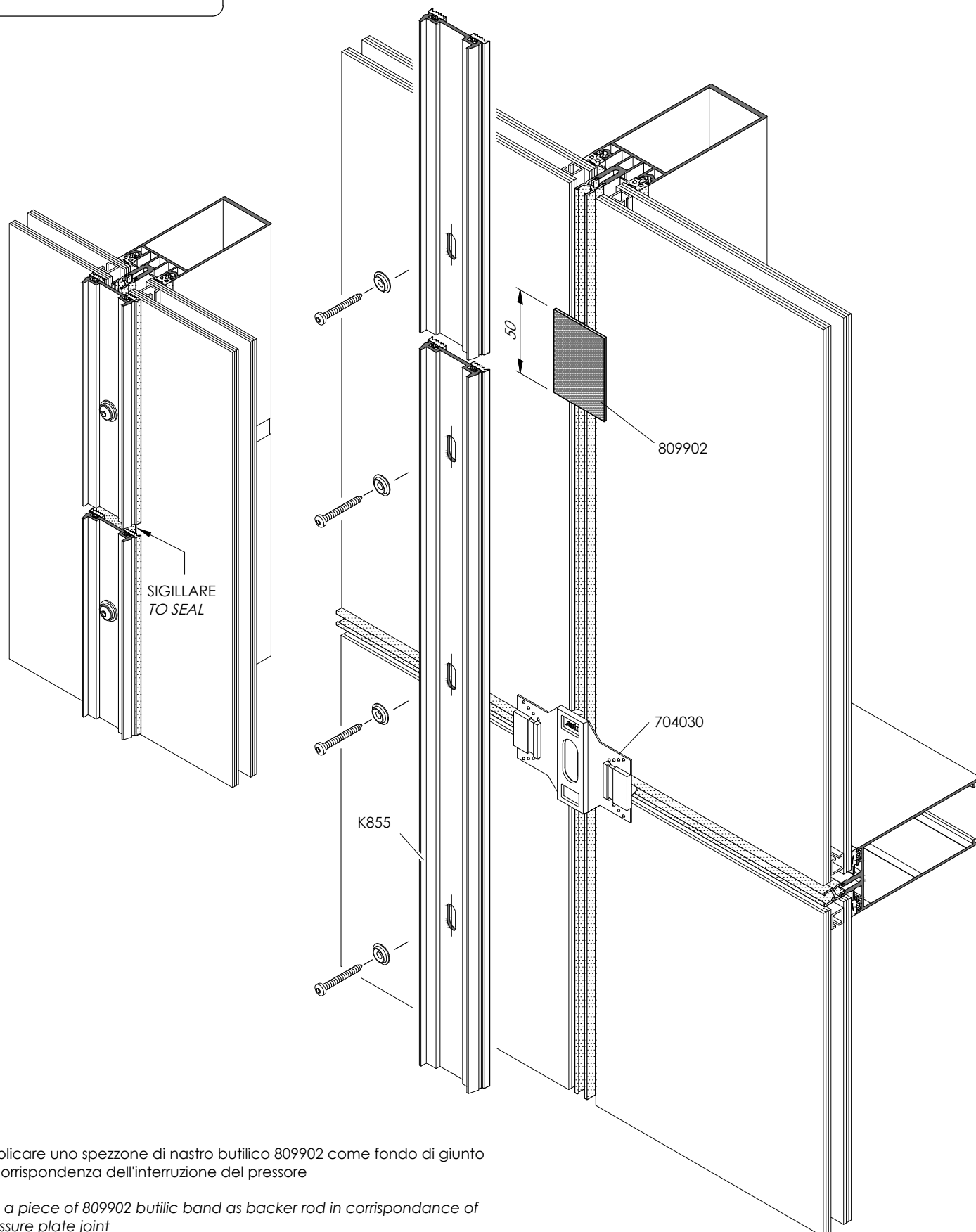


PARTICOLARE GIUNTO PRESSORI PER MONTANTI

DETAIL OF MULLION PRESSURE PLATE JOINT

DA UTILIZZARE SOLO CON
FACCIE VERTICALI PIANE

USE ON VERTICAL CURTAIN
WALL ONLY



Applicare uno spezzone di nastro butilico 809902 come fondo di giunto
in corrispondenza dell'interruzione del pressore

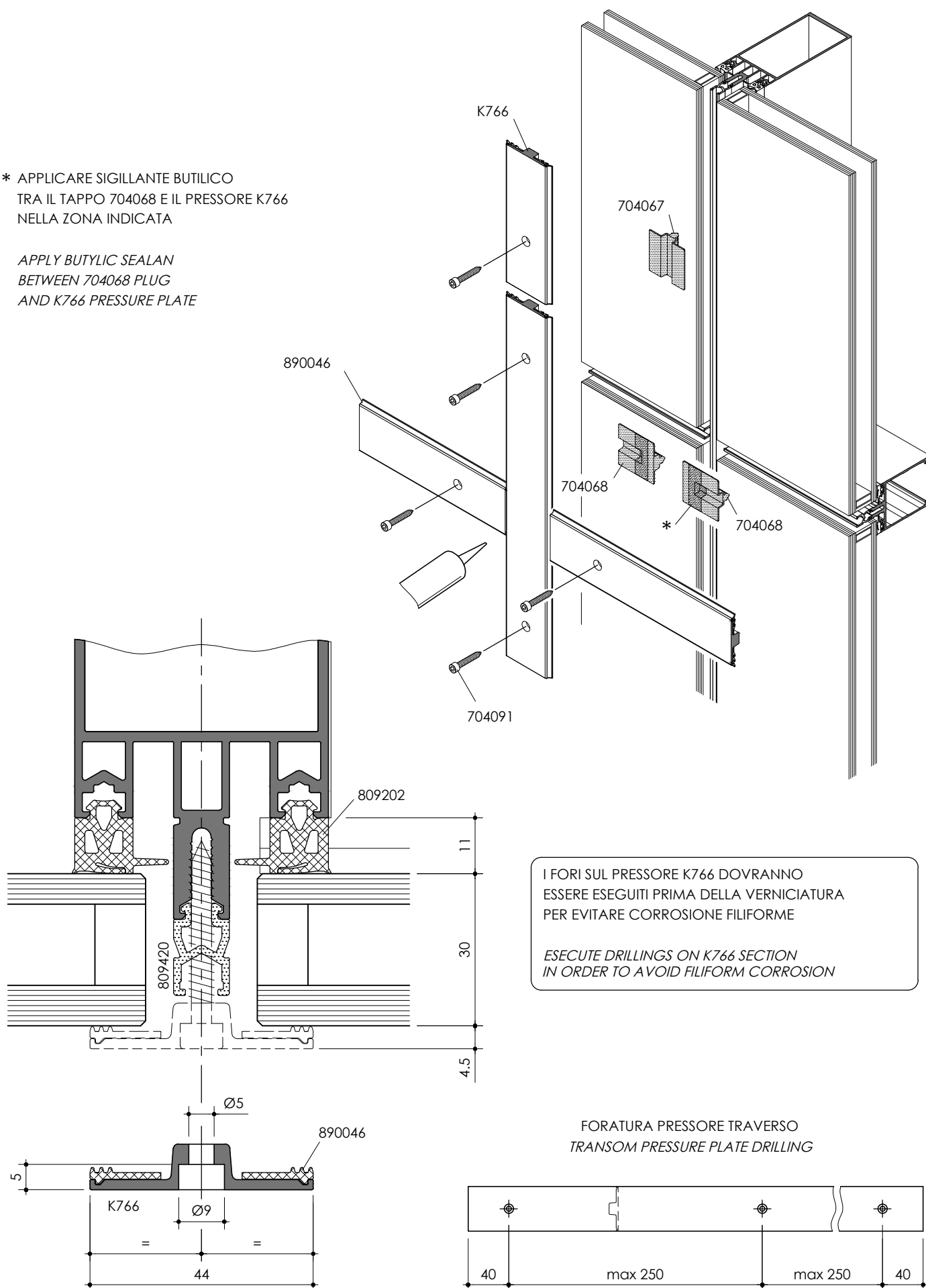
Use a piece of 809902 butilic band as backer rod in corrispondance of
pressure plate joint

SCHEMA DI MONTAGGIO PRESSORE K766 E RELATIVI COPRIGIUNTI

K766 PRESSURE PLATE AND COVER JOINT ASSEMBLING DIAGRAM

* APPLICARE SIGILLANTE BUTILICO
TRA IL TAPPO 704068 E IL PRESSORE K766
NELLA ZONA INDICATA

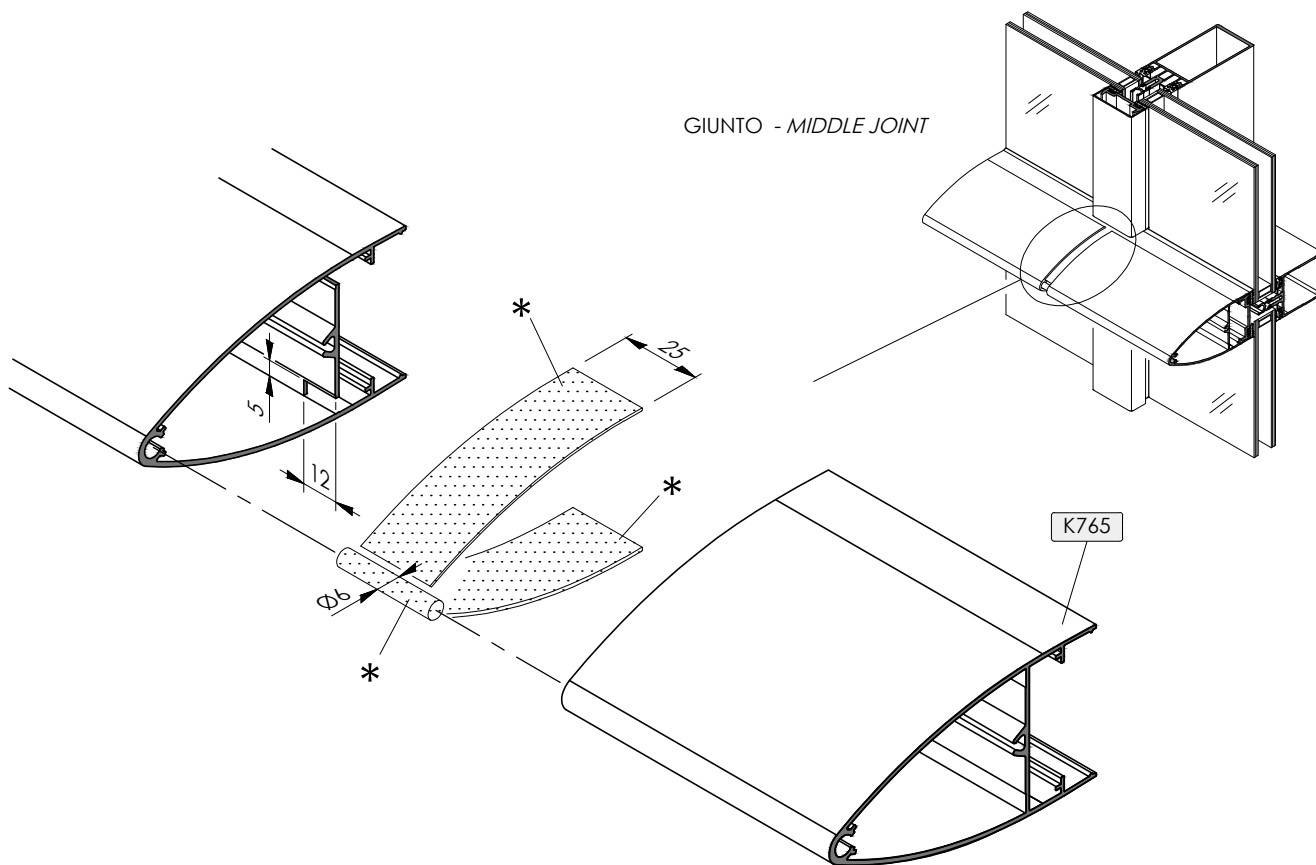
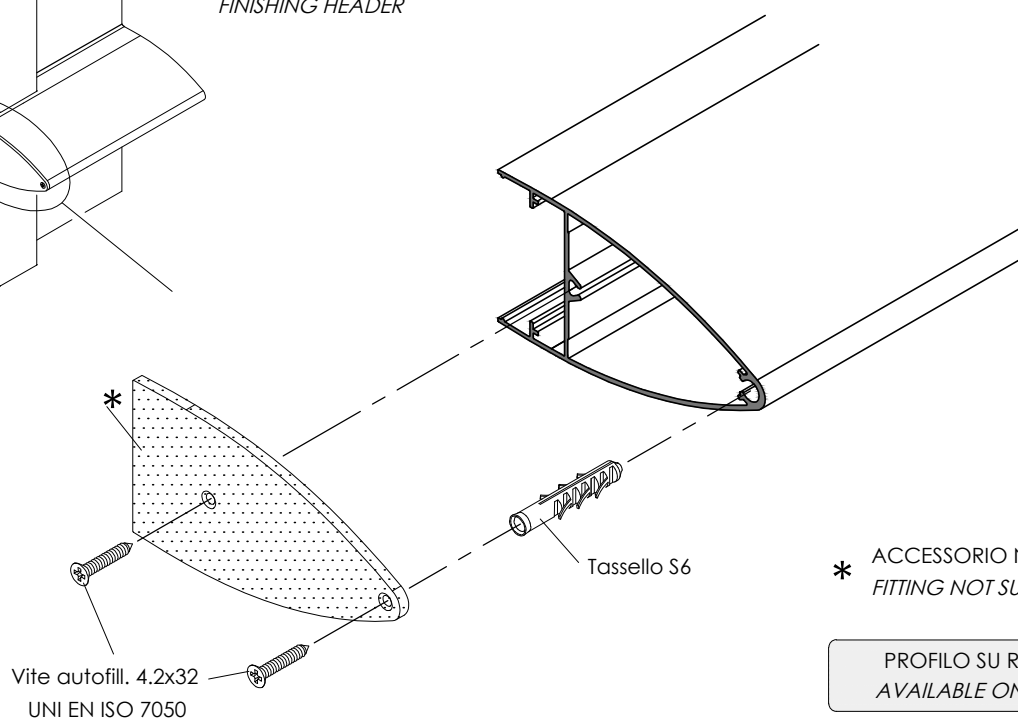
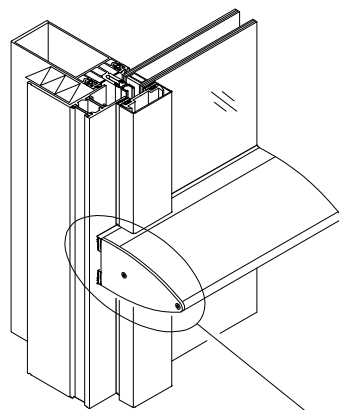
APPLY BUTYLIC SEALAN
BETWEEN 704068 PLUG
AND K766 PRESSURE PLATE



LAVORAZIONE COPERTINA K765

K765 COVER PLATE MACHINING

GIUNTO - MIDDLE JOINT

TESTATA DI FINITURA
FINISHING HEADER

* ACCESSORIO NON FORNITO
FITTING NOT SUPPLIED

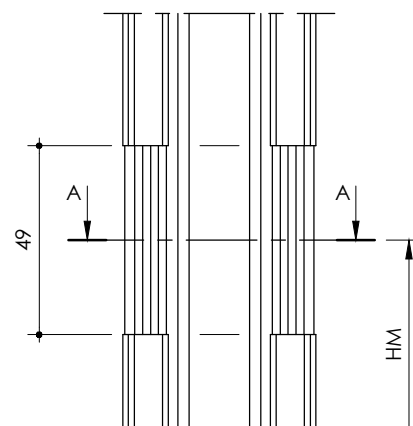
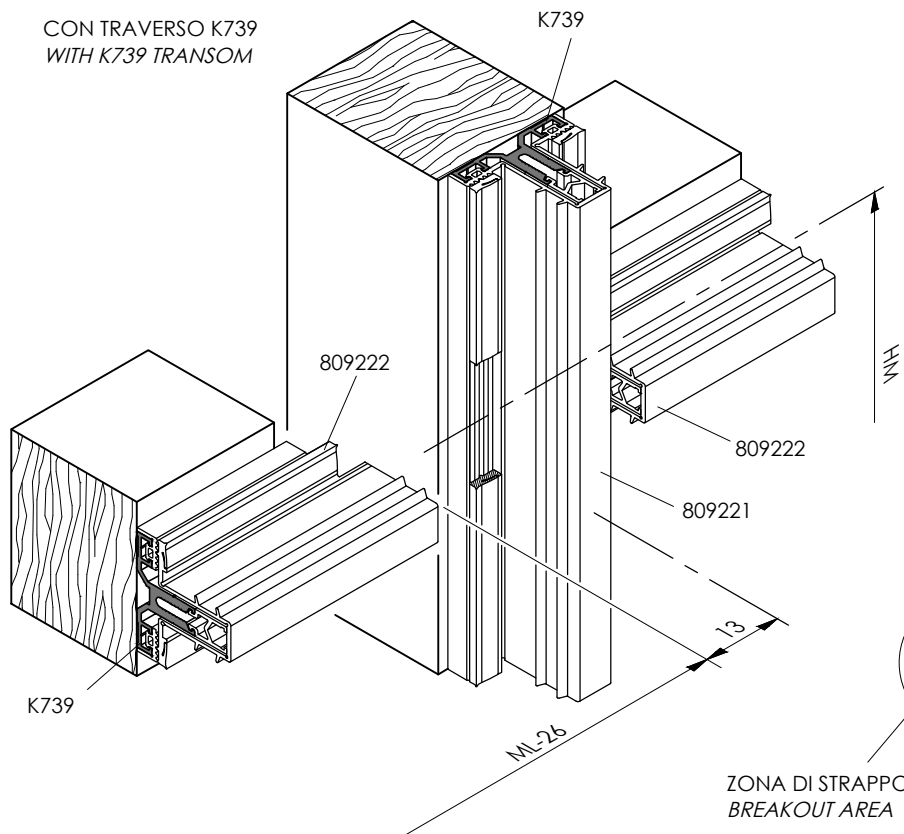
PROFILO SU RICHIESTA
AVAILABLE ON REQUEST

PER ESEGUIRE LA LAVORAZIONE DI SCASSO 5x12 UTILIZZARE TRANCIANTE 909350
TO EXECUTE 5x12 MACHINING USE 909350 BLANKING MACHINE

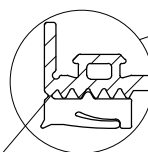
SCHEMA DI MONTAGGIO STRUTTURE COMPOSITE CON PROFILO K739

ASSEMBLY DIAGRAM COMPOSITE STRUCTURES WITH K739

LAVORAZIONE 809221 (SU MONTANTE)
809221 MACHINING (ON MULLION)



SEZ. A-A

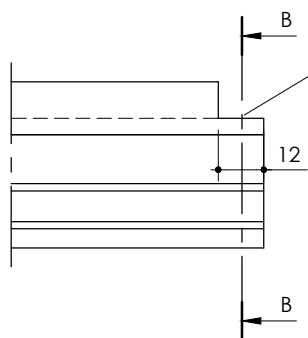
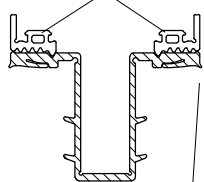


ZONA DI STRAPPO
BREAKOUT AREA

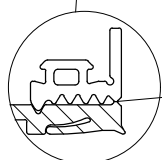
PARTE DA ASPORTARE
PORTION TO CUT

LAVORAZIONE 809222 (SU TRAVERSO)
809222 MACHINING (ON TRANSOM)

PARTI DA ASPORTARE
PORTION TO CUT



STRAPPARE PER UNA LUNGHEZZA PARI A 12mm
TEAR ALONG THE LENGTH FOR 12mm OF DEPTH

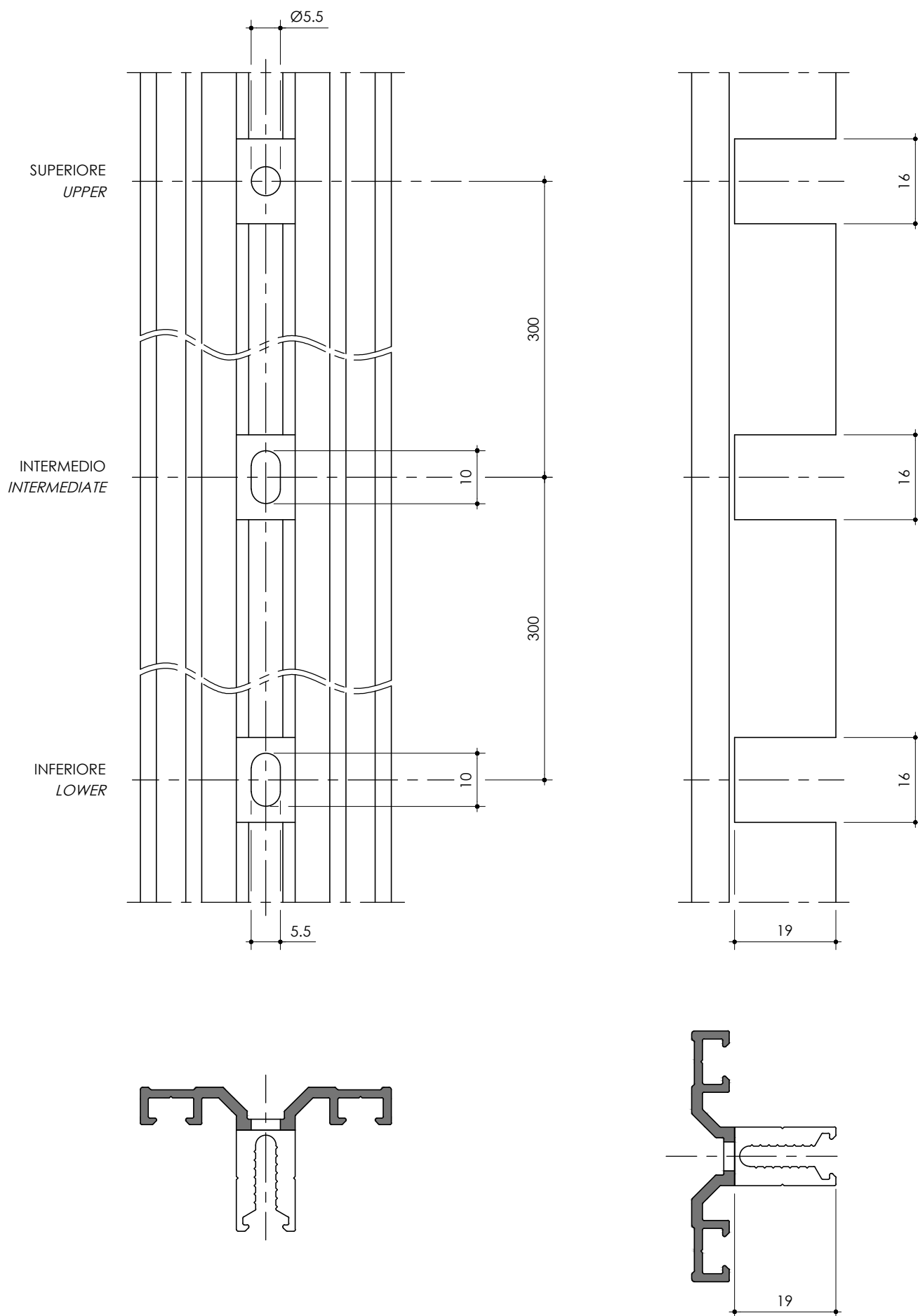


ZONA DI STRAPPO (12mm)
BREAKOUT AREA (12mm)

PER ESEGUIRE QUESTE LAVORAZIONI UTILIZZARE TRACIANTE ART. 909381
TO EXECUTE THESE DRILLINGS USE ART. 909381 BLANKING MACHINE

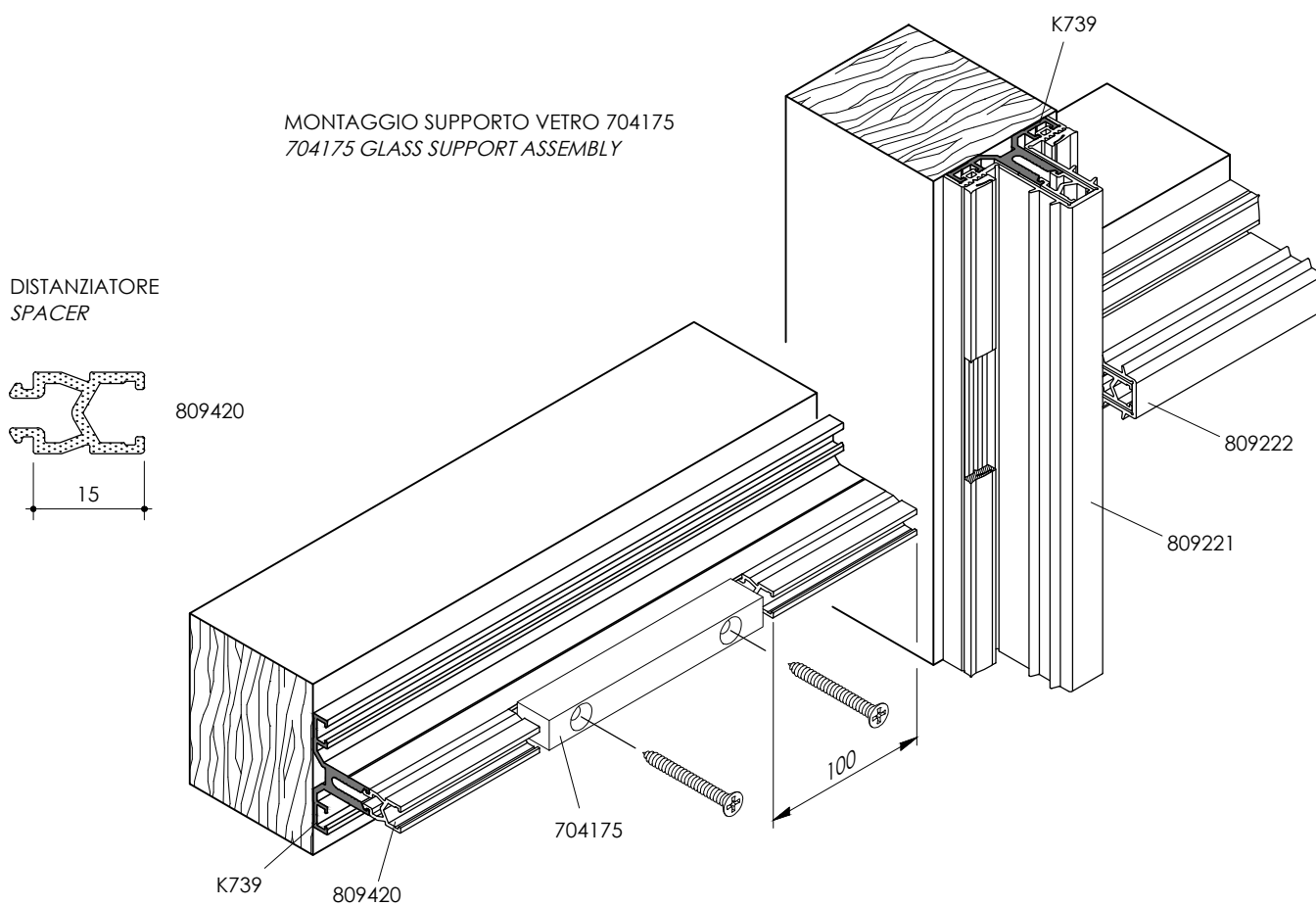
SL	SG
●	

SCHEMA INDICATIVO DELLE LAVORAZIONI DI FISSAGGIO K739
ASSEMBLY DIAGRAM COMPOSITE STRUCTURES WITH K739

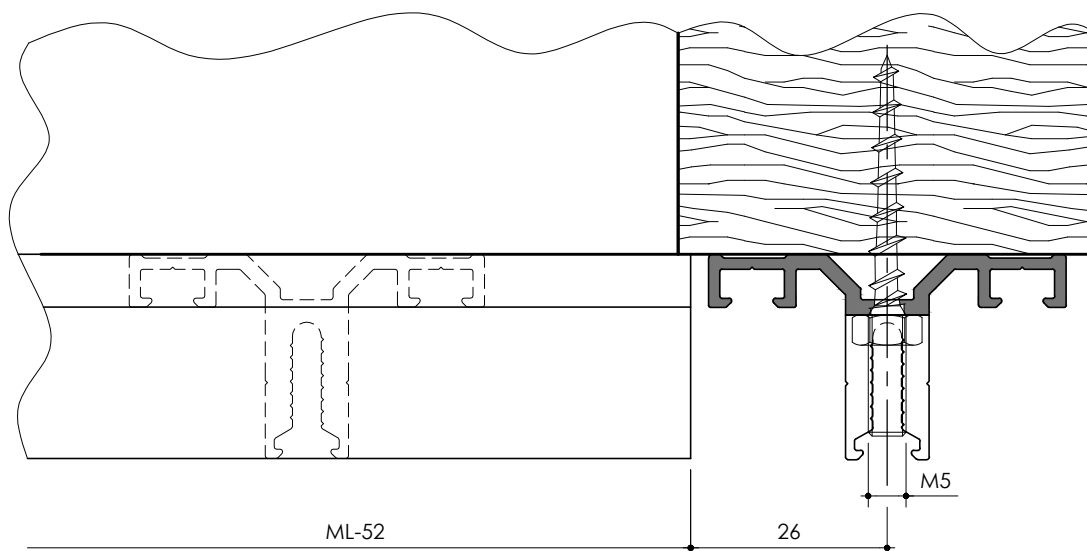


STRUTTURE COMPOSITE PER PROFILO K739

COMPOSITE K739 STRUCTURES

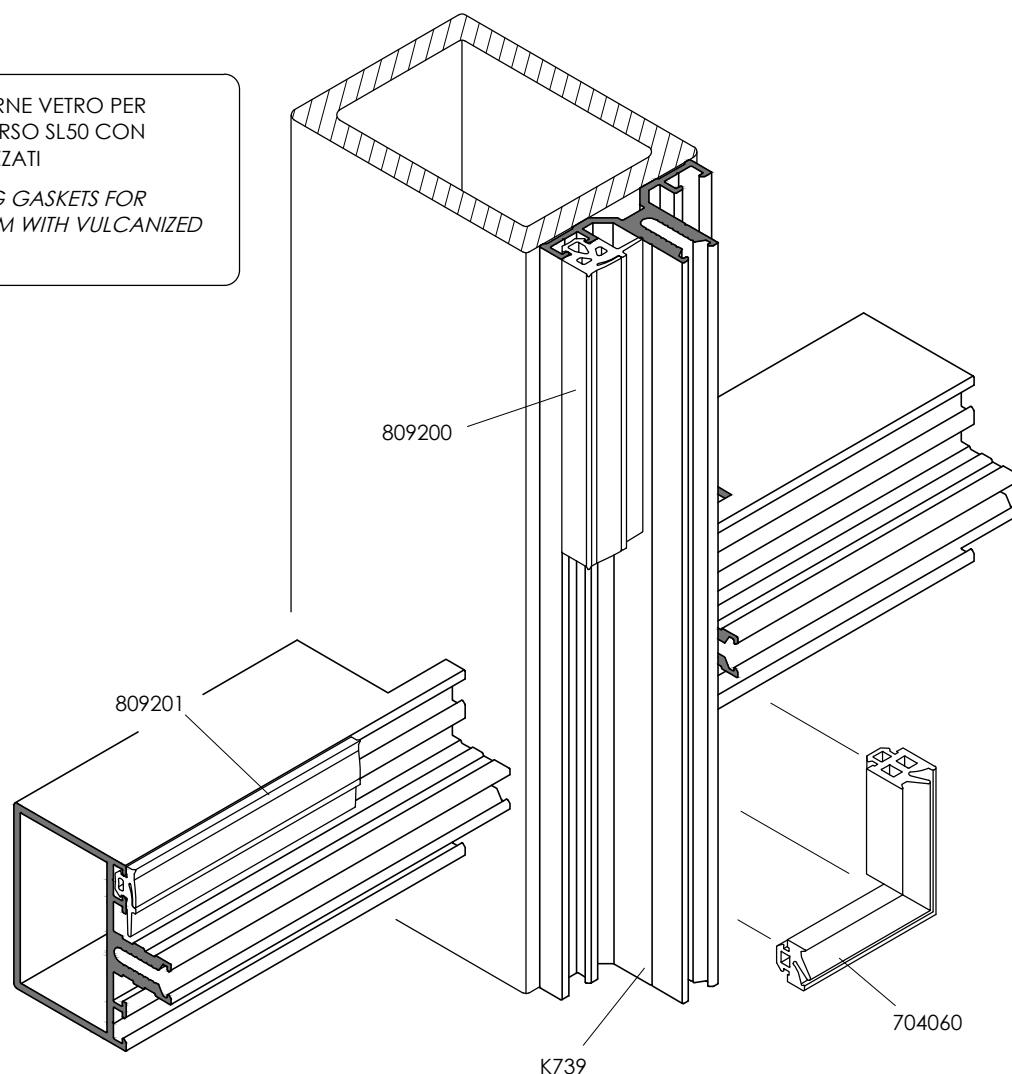


TIPOLOGIE DI FISSAGGIO TYPES OF FIXING

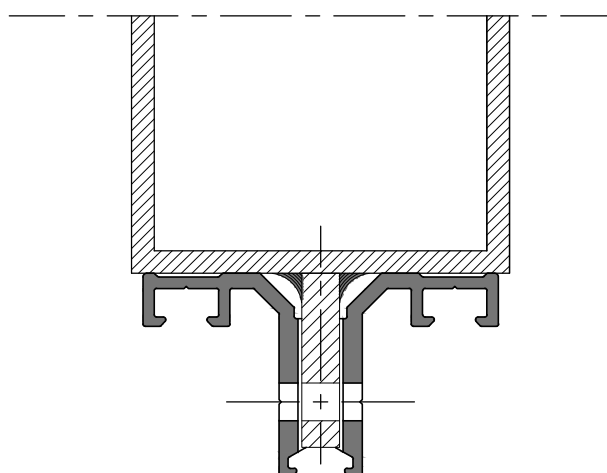


SCHEMA DI MONTAGGIO STRUTTURE COMPOSITE CON TRAVERSI SL50 ASSEMBLY DIAGRAM OF COMPOSITE STRUCTURES BY SL50 TRANSOMS

GUARNIZIONI INTERNE VETRO PER
MONTANTE/TRAVERSO SL50 CON
ANGOLI VULCANIZZATI
*INTERNAL GLAZING GASKETS FOR
MULLION/TRANSOM WITH VULCANIZED
CORNERS*



ESEMPIO DI FISSAGGIO STRUTTURE IN ACCIAIO
EXAMPLE OF FIXING ON STEEL STRUCTURE



SCHEMA DI UTILIZZO DIMA 909352 PER FORATURA MONTANTI

MULLION DRILLING DIAGRAM FOR TRANSOM ASSEMBLING

FORI FRONTALI PER VITI MONTAGGIO TRAVERSO
HOLES FOR TRANSOM SCREWS

909352

* FORATURA PER VITI FISSAGGIO MENSOLE
DRILLING FOR BRACKET SCREWS

FORI FRONTALI PER VITI MONTAGGIO TRAVERSO
HOLES FOR TRANSOM SCREWS

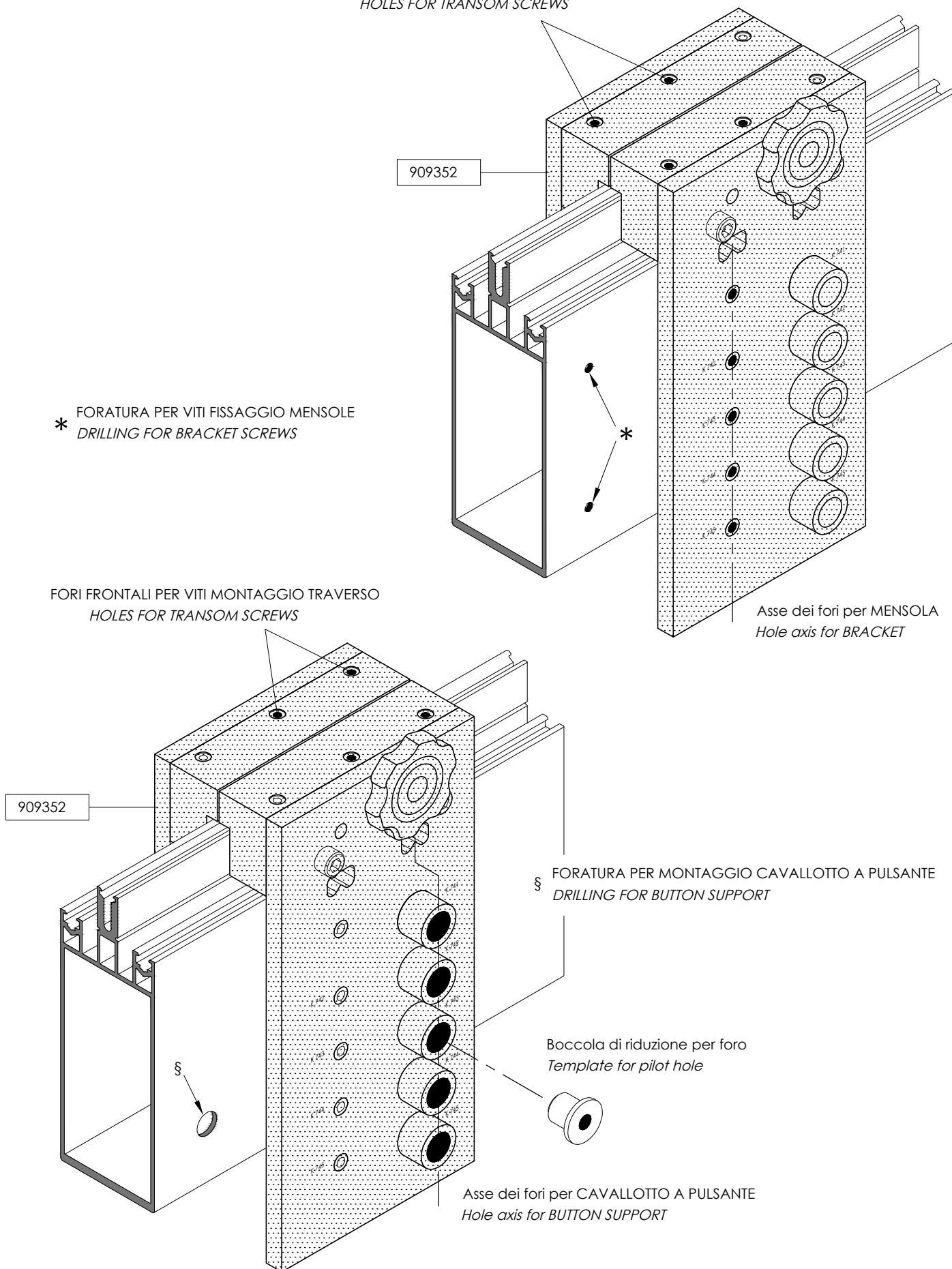
Asse dei fori per MENSOLA
Hole axis for BRACKET

909352

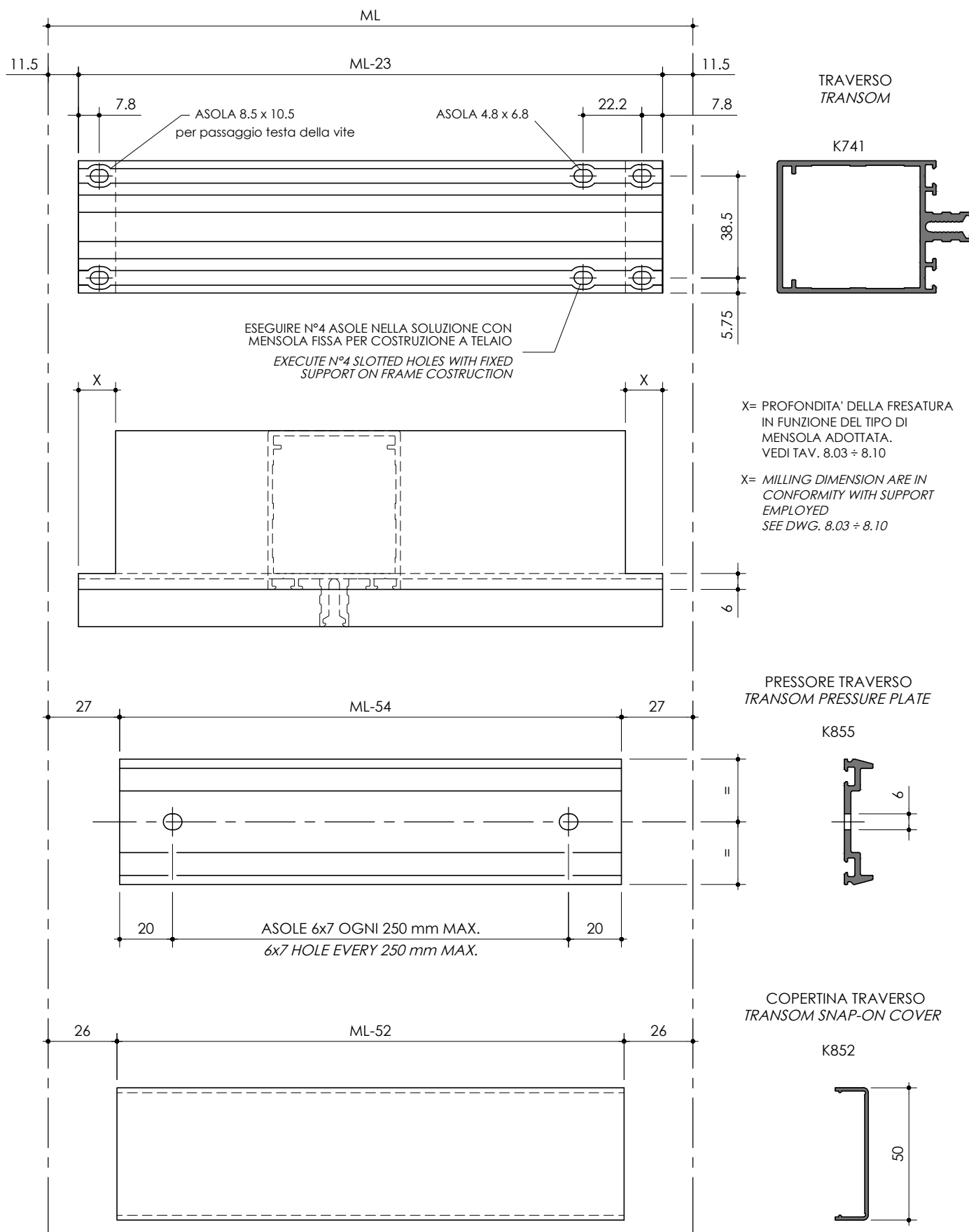
§ FORATURA PER MONTAGGIO CAVALLOTTO A PULSANTE
DRILLING FOR BUTTON SUPPORT

Boccola di riduzione per foro
Template for pilot hole

Asse dei fori per CAVALLOTTO A PULSANTE
Hole axis for BUTTON SUPPORT



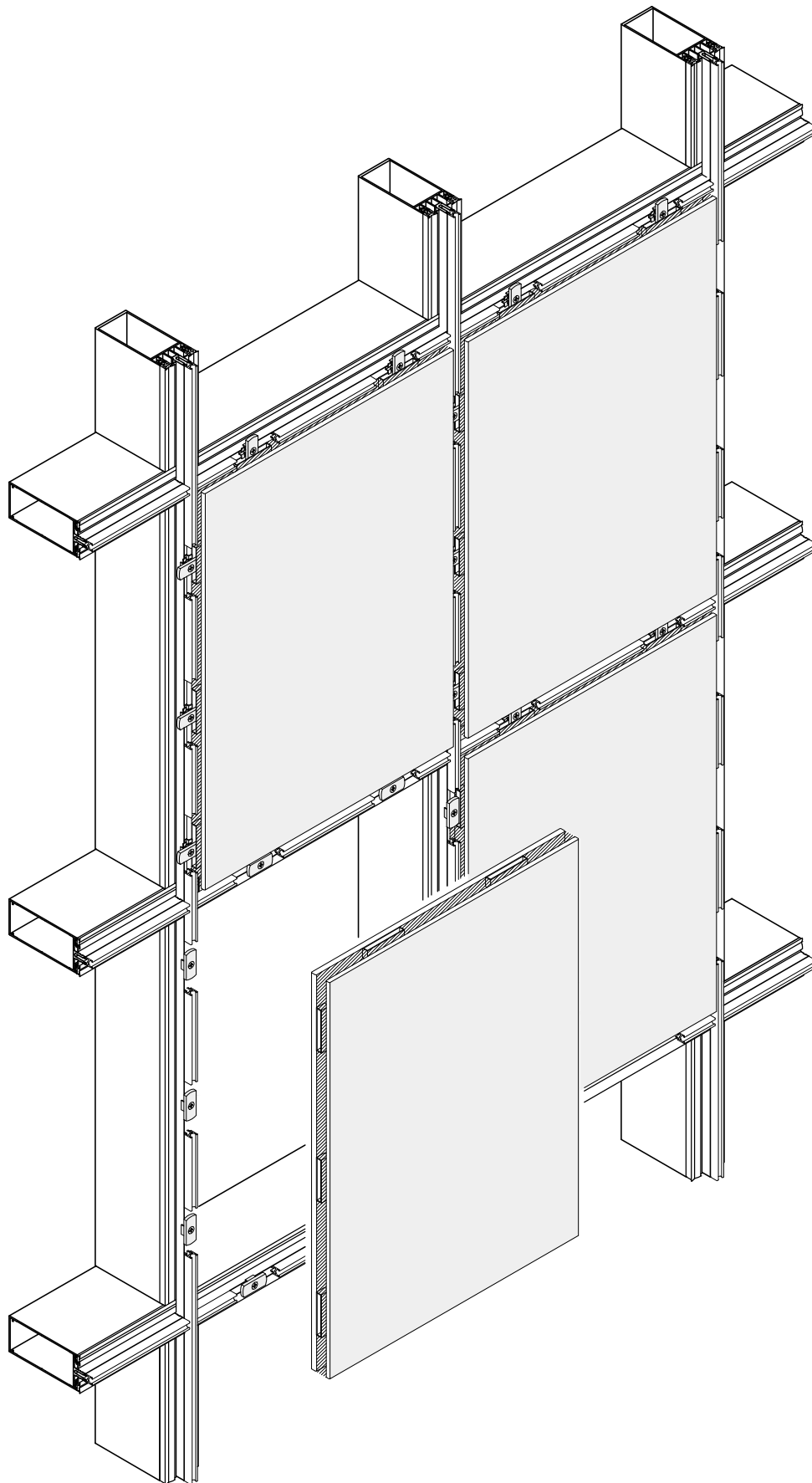
LAVORAZIONE TRAVERSI, PRESSORI E COPERTINE MACHINING DIAGRAM FOR TYPICAL TRANSOM, PRESSURE PLATE AND COVER



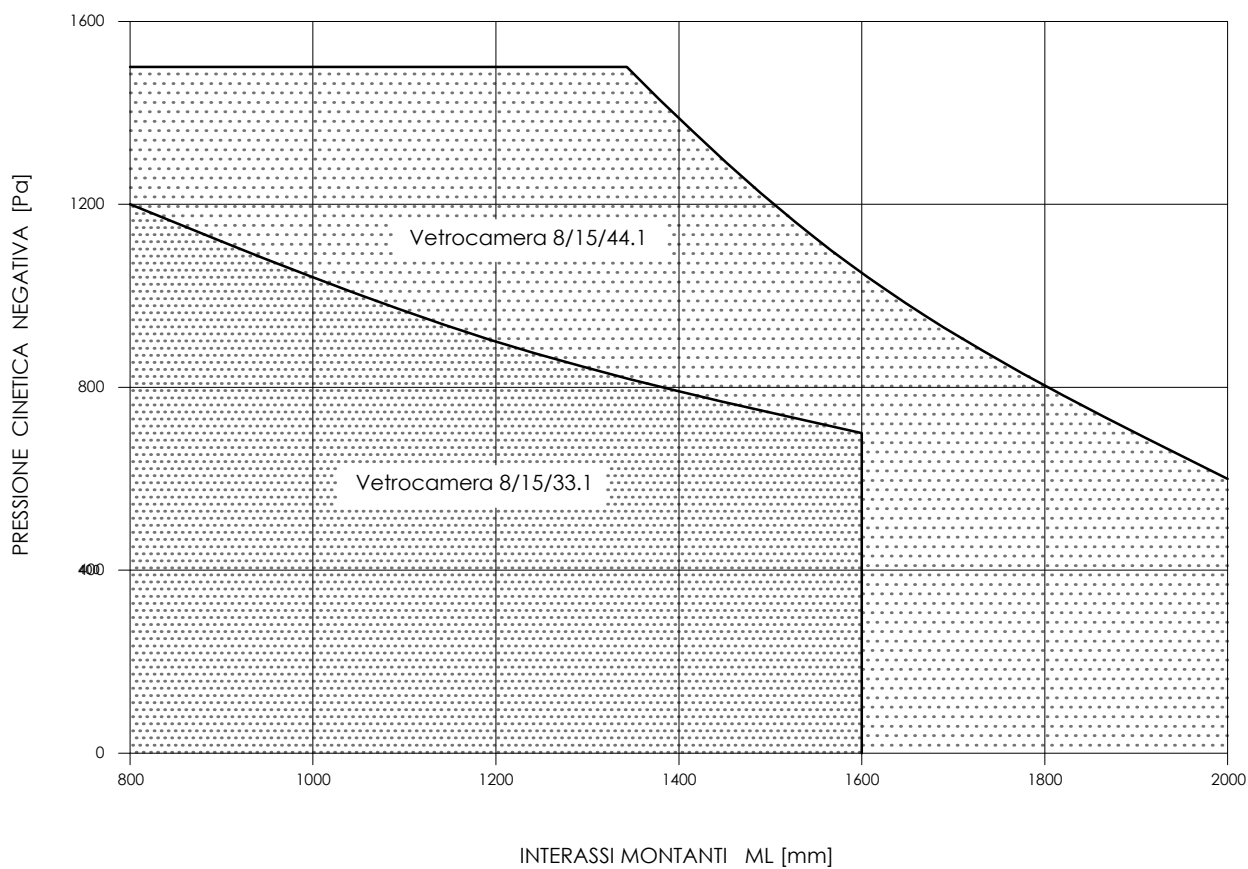
PER ESECUZIONE ASOLE SUL TRAVERSO UTILIZZARE TRINCIANTE 909351
TO EXECUTE THE SLOTTED HOLES USE 909351 BLANKING MACHINE

SL	SG
	●

SCHEMA FACCIATA SG50
SG50 CURTAIN WALL SCHEME



VERIFICA ALLE PRESSIONI CINETICHE NEGATIVE (DEPRESSIONE) VERIFICATION ON NEGATIVE WIND LOAD (SUCTION)



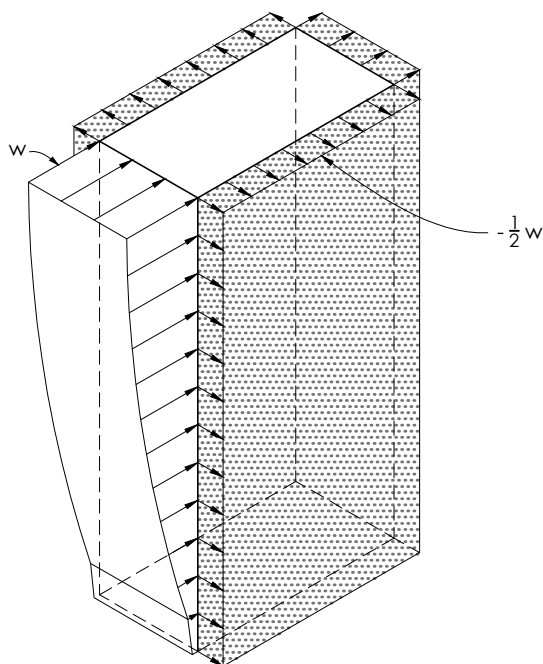
$w = [\text{Pa}]$ Pressione cinetica del vento
Wind - pressure load

SCHEMA INDICATIVO PER COSTRUZIONI A PIANTA
RETTANGOLARE CON TETTO PIANO

DIAGRAM FOR RECTANGULAR PLAN AND FLAT ROOF BUILDINGS

PER ALTRE TIPOLOGIE CONSULTARE LE "NORME TECNICHE
SULLE COSTRUZIONI"

FOR DIFFERENT CONFIGURATION PLEASE CONSULT BUILDING
LOADS VALID IN PLACE OF USE



SCHEMA DI POSIZIONAMENTO CANALINO FITTING POSITIONING

Le dimensioni minime e massime delle lastre dovranno essere verificate in accordo col produttore del sigillante in funzione del carico del vento e della composizione del vetrocamera.

The minimum and maximum dimensions of the glass panes should be checked in accordance with the manufacturer of the sealant, according to the wind load and composition of the insulating glass.

Il peso delle lastre dovrà essere supportato meccanicamente

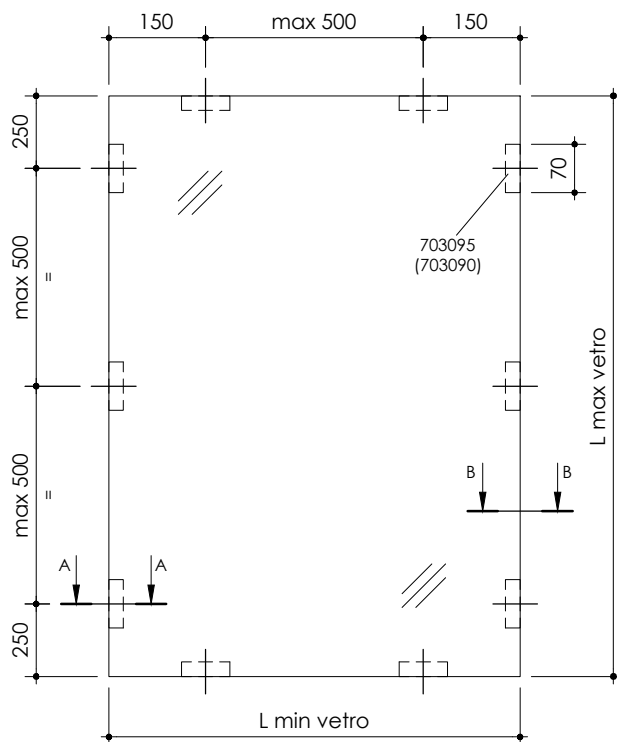
The weight of the insulated glazing units should be supported mechanically

La somma delle lunghezze dei canalini non dovrà superare il 20% dell'intero perimetro.

The sum of the lengths of grooves should not exceed 20% of perimeter

DIMENSIONE MINIMA LASTRA: $L \min \geq 500 \text{ mm}$

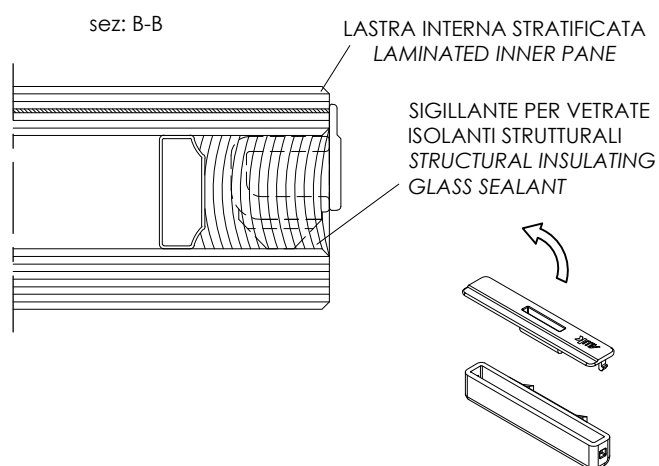
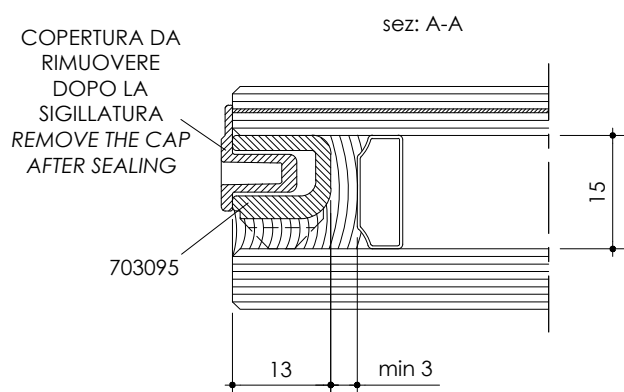
MINIMUM DIMENSION: $L \min \geq 500 \text{ mm}$



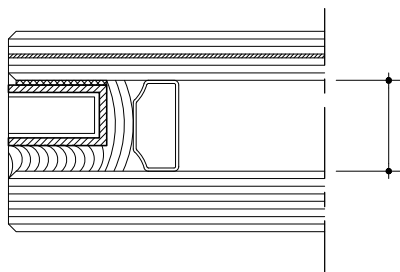
NOTA: IL VETRO DEVE AVERE I BORDI MOLATI CON IL CANALINO DEL VETROCAMERA COLOR NERO
GLASS SHALL HAVE POLISHED EDGES AND BLACK - COLOURED SPACER

LA TOLLERANZA DI POSIZIONE DEGLI ARTICOLI 703095 E 703090 = $\pm 5 \text{ mm}$ SULLE QUOTE INDICATE
TOLERANCE ON HOLLOW BAR POSITIONING = $\pm 5 \text{ mm}$

703095 DA UTILIZZARE CON DISTANZIALE VETRO = 15 mm / USE ONLY WITH GLASS SPACER = 15 mm



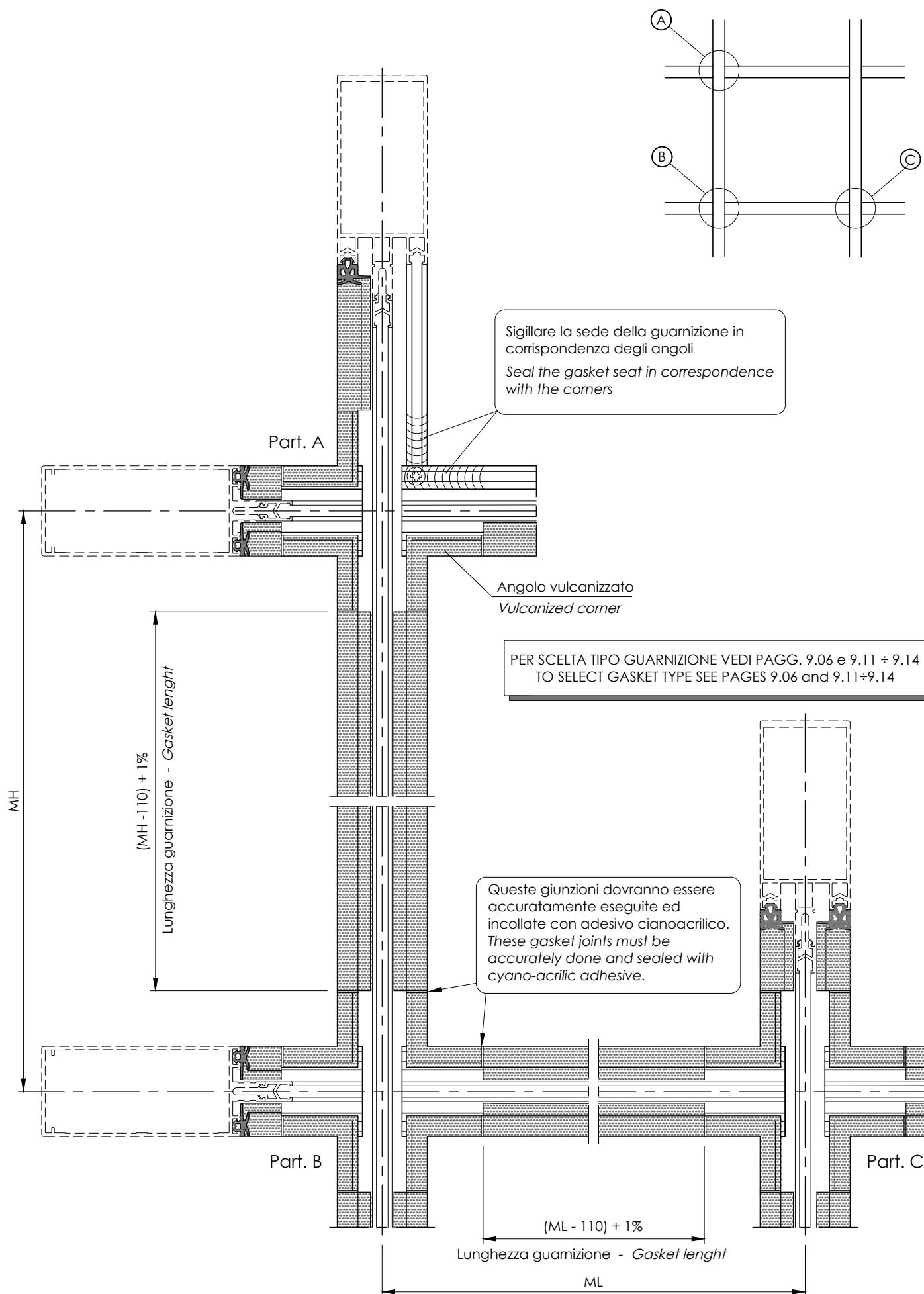
703090



Per distanziali vetro $\neq 15 \text{ mm}$
For glass spacers $\neq 15 \text{ mm}$

SCHEMA DI MONTAGGIO GUARNIZIONI INTERNE VETRO CON ANGOLINI

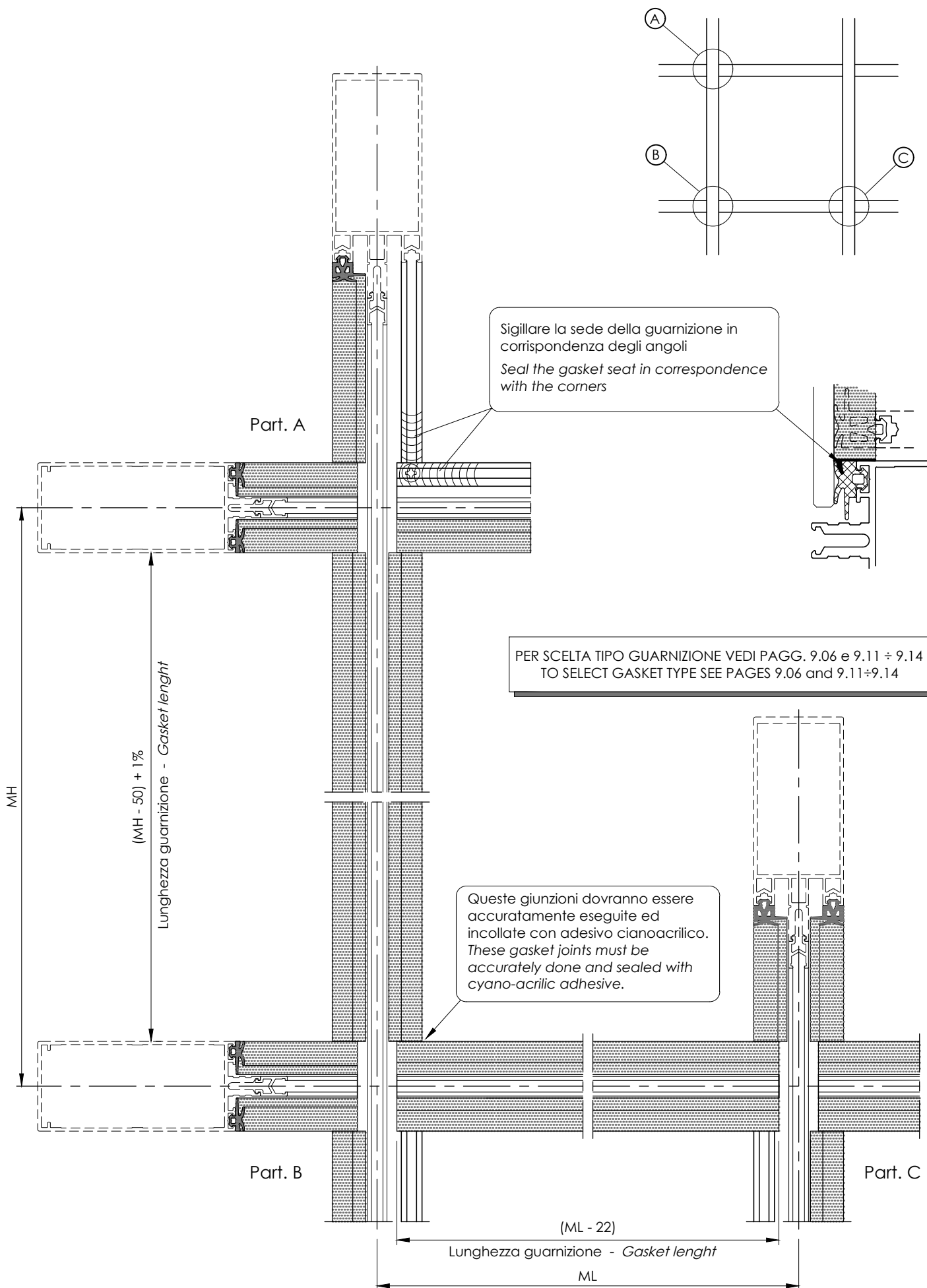
INSIDE GLASS GASKET AND CORNERS ASSEMBLING DIAGRAM



SL	SG
	●

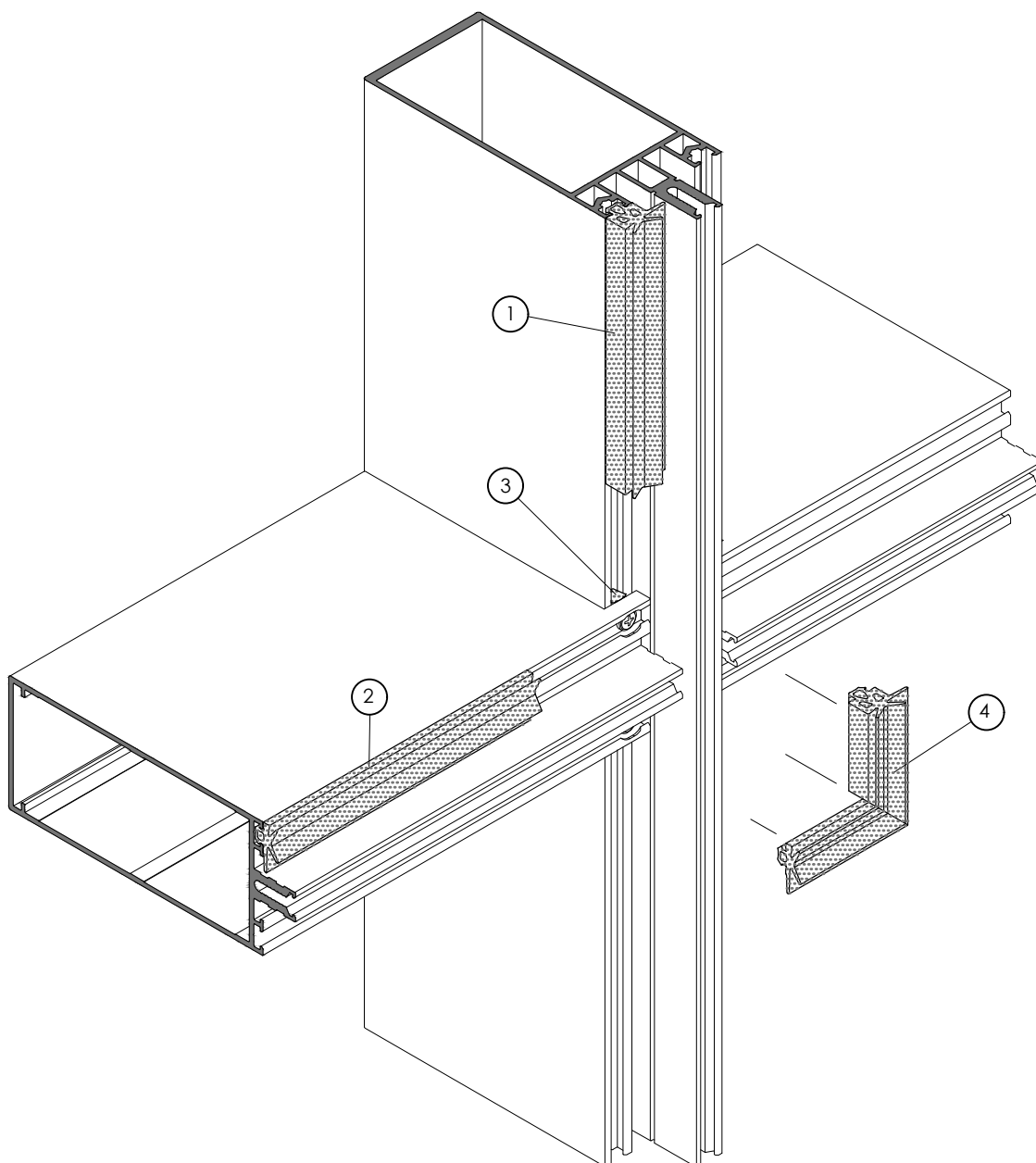
SCHEMA DI MONTAGGIO GUARNIZIONI INTERNE VETRO

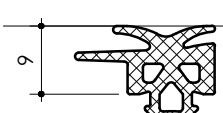
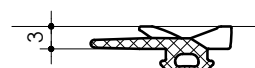
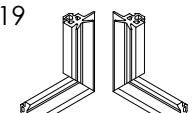
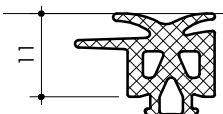
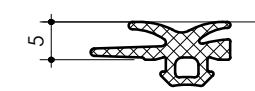
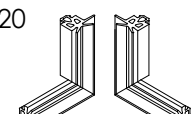
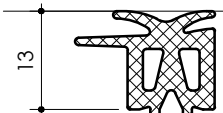
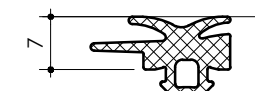
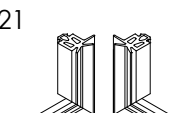
INSIDE GLASS GASKET ASSEMBLING DIAGRAM



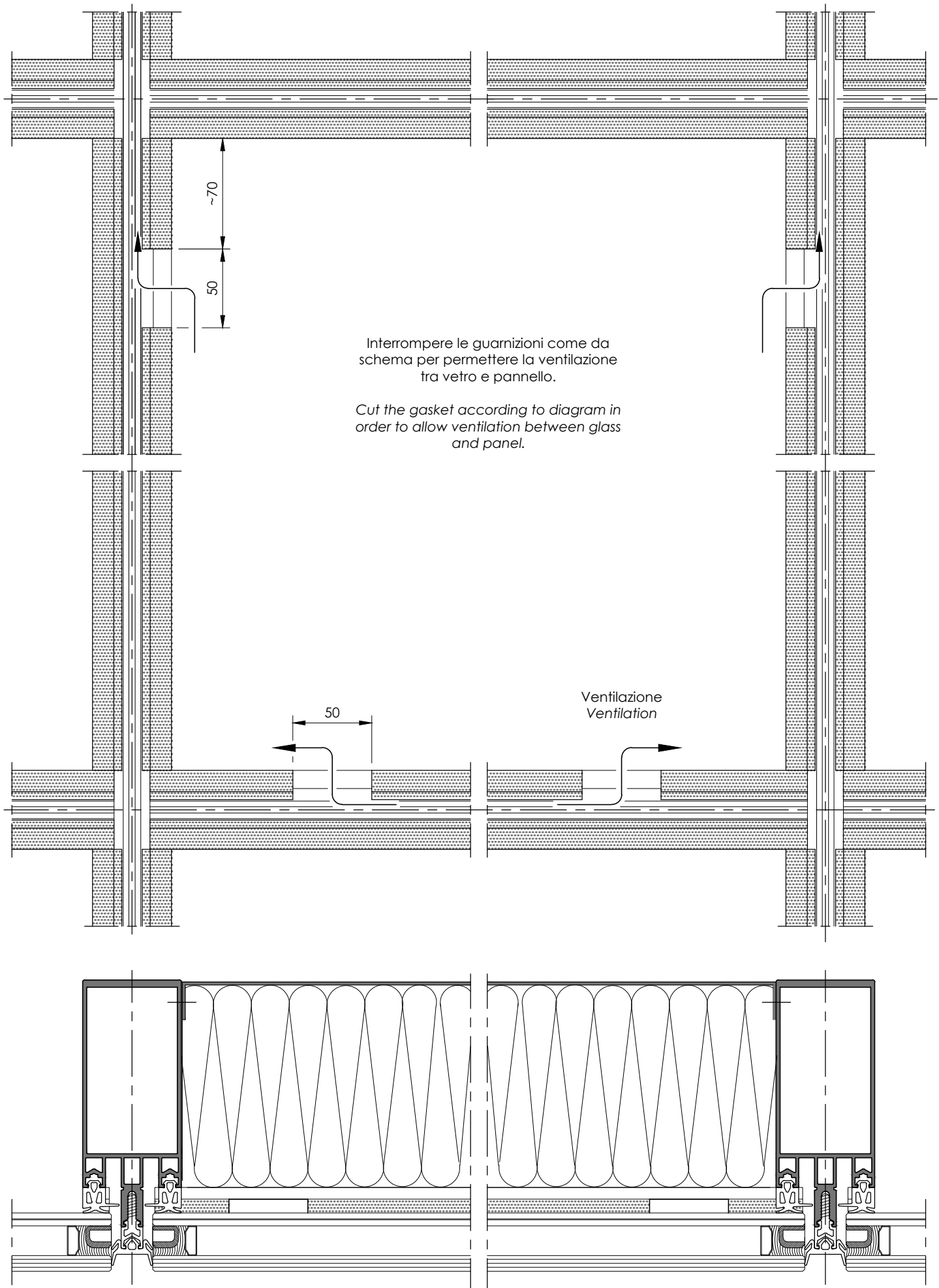
SCHEMA DI UTILIZZO GUARNIZIONI PER VETRAZIONE

GASKETS SELECTION DIAGRAM FOR GLAZING



① GUARN. MONTANTI MULLION GASKET	② GUARN. TRAVERSI TRANSOM GASKET	③ TAPPO DI TENUTA SEALING PLUG	④ ANGOLI VULCANIZ. VULCAN. CORNER
809210 	809211 	704033 	V01019 
809212 	809213 	704033 	V01020 
809214 	809215 	704033 	V01021 

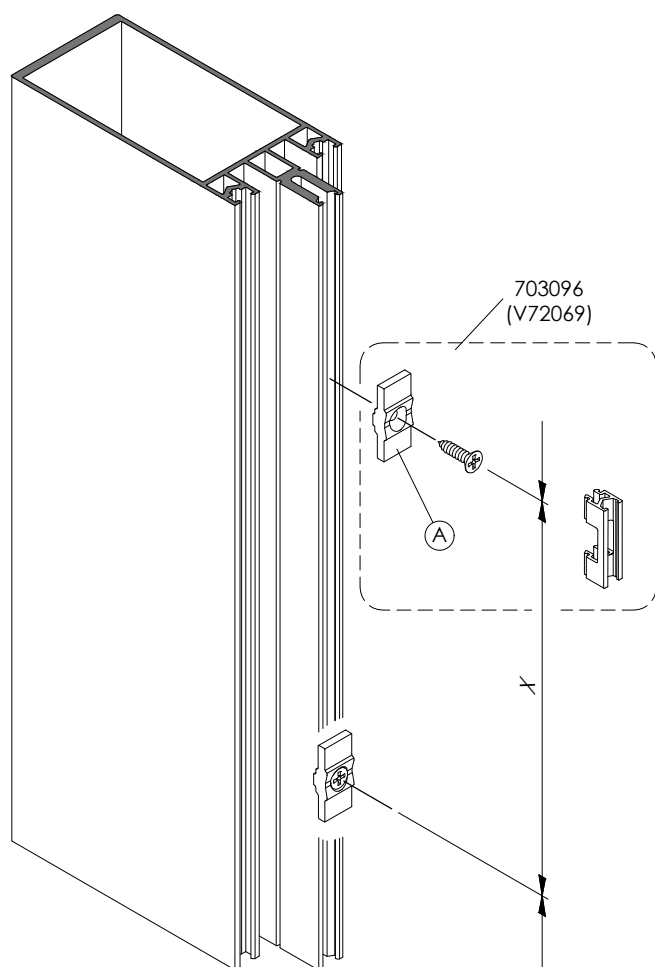
VENTILAZIONE PANNELLO DI PARAPETTO CON VETROCAMERA SPANDREL PANEL VENTILATION WITH IGU



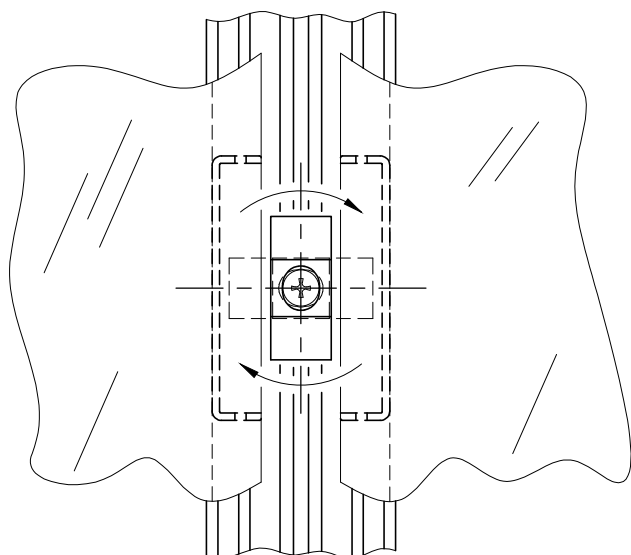
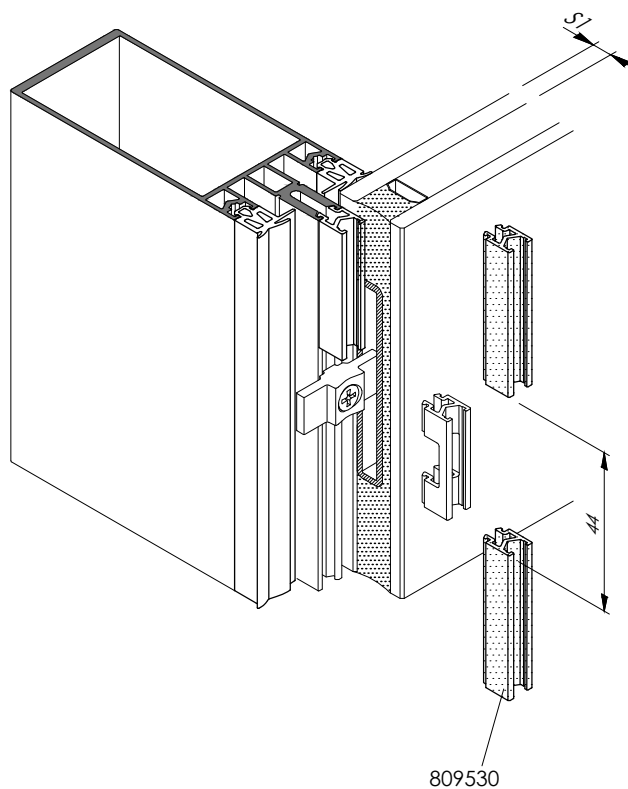
SCHEMA MONTAGGIO PIASTRINA A "CAMME" TELAI FISSI FIXED FRAME RETAINING PLATE ASSEMBLING

MONTARE LA PIASTRINA (A) IN POSIZIONE VERTICALE.
SERRARE LA VITE FINO AL CONTATTO DELLA PIASTRINA, QUINDI
RUOTARLA E SERRARE A FONDO

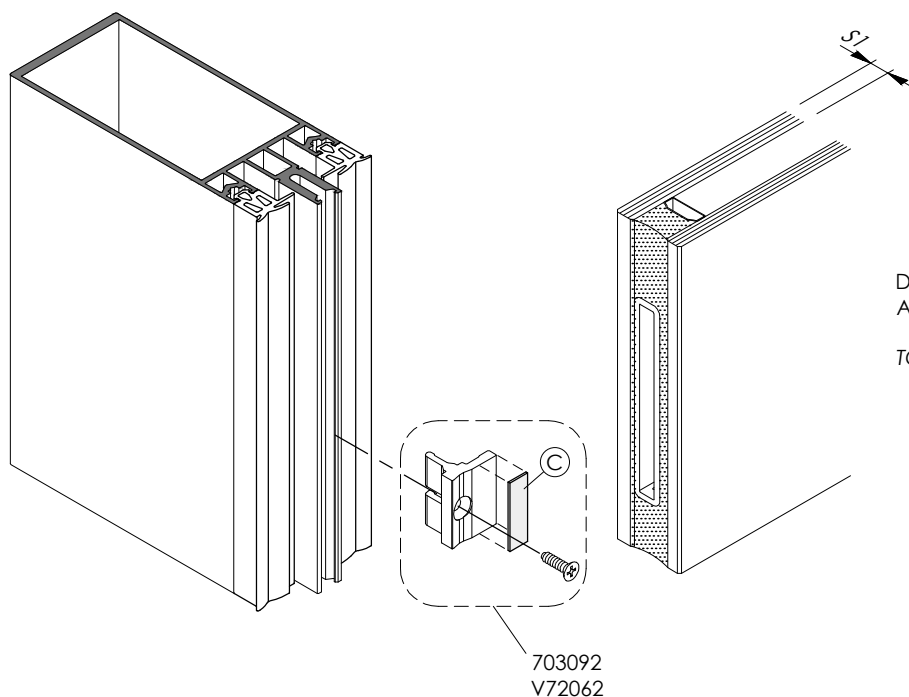
ASSEMBLE RETAINING PLATE (A) IN VERTICAL POSITION.
TIGHTEN THE SCREW UP TO THE RETAINING PLATE FITTING, THEN
ROTATE 90° (A) FITTING AND TIGHTEN



S1	CAMME
3/3	703096
4/4	703096
5/5	703096
6/6	V72069
8/8	V72069



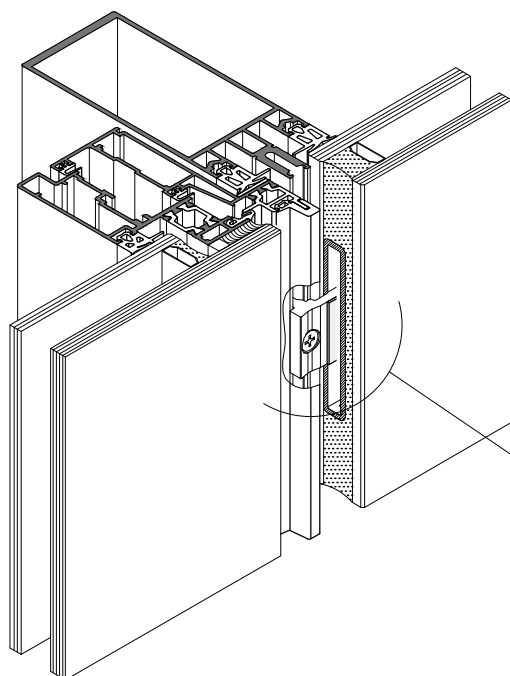
SCHEMA MONTAGGIO BLOCCHETTO SINGOLO PER RITEGNO LASTRA (APRIBILE) ASSEMBLING DIAGRAM FOR SINGLE RETAINING DEVICE (OPENABLE FRAME)



DA UTILIZZARE SU SPECCHIATURA
ADIACENTE LO SPORGERE

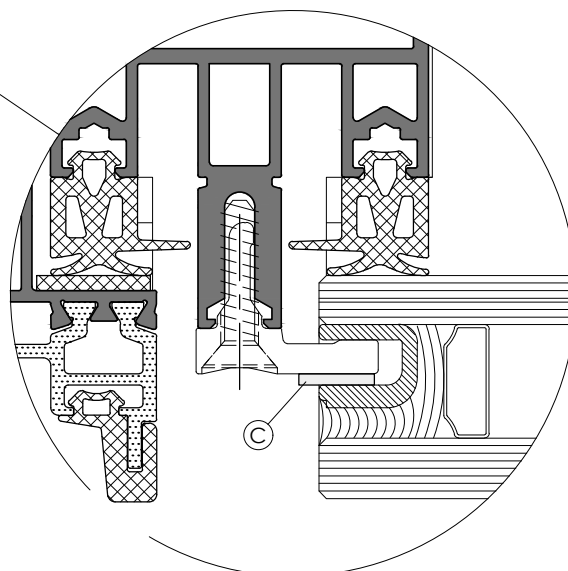
TO BE USED BESIDE TOP-HUNG WINDOWS

S1	CAMME
3/3	703092
4/4	703092
5/5	703092
6/6	V72062
8/8	V72062

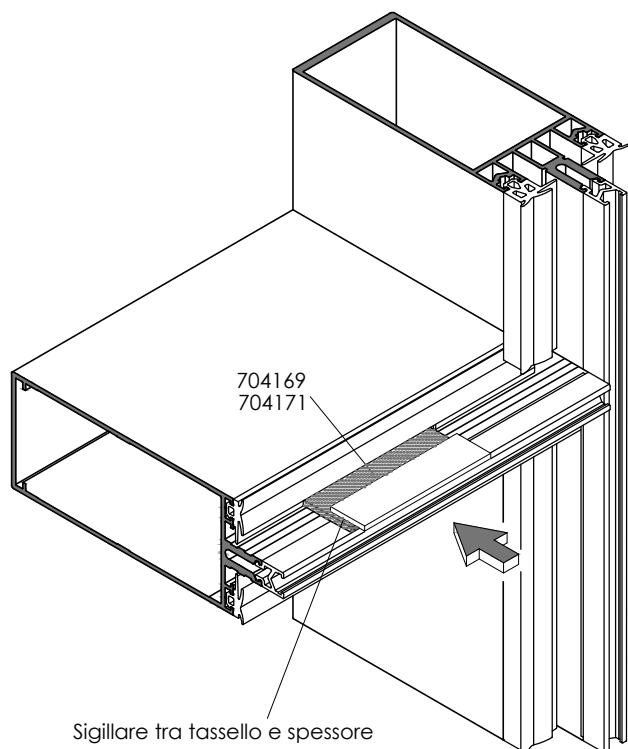


PER TRATTENERE IL BLOCCHETTO IN FASE
DI MONTAGGIO APPLICARE LA SPUGNA
ADESIVA ©

APPLY ADHESIVE SPONGE © TO HOLD
THE FITTING IN ASSEMBLING OPERATION

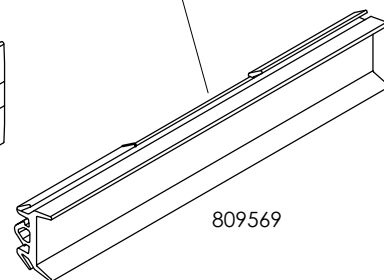
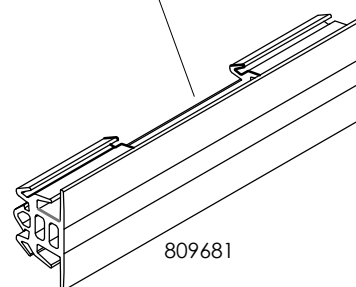


SCHEMA DI MONTAGGIO MENSOLE DI SUPPORTO VETRO TRANSOM GLASS BRACKET ASSEMBLING DIAGRAM



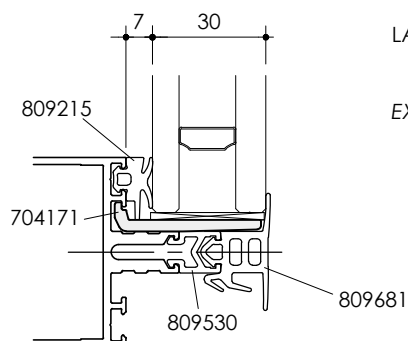
ASPORTARE PARTE DELLA GUARNIZIONE IN
CORRISPONDENZA DEL TASSELLO VETRO

REMOVE PART OF THE GASKET IN
CORRESPONDENCE WITH THE GLASS
CLEAT



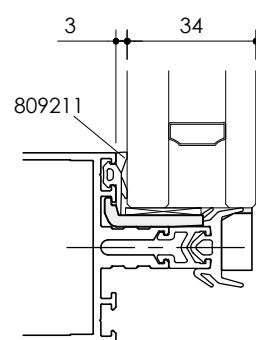
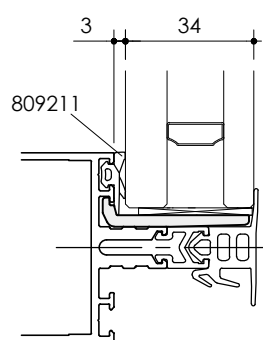
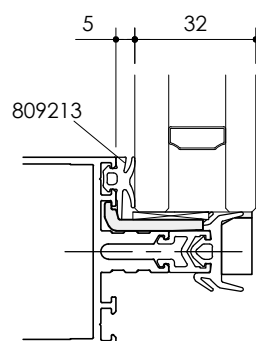
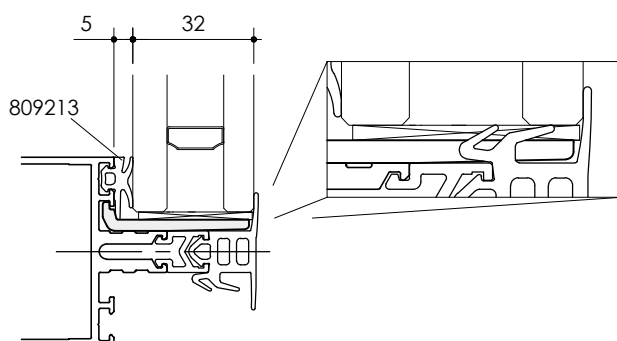
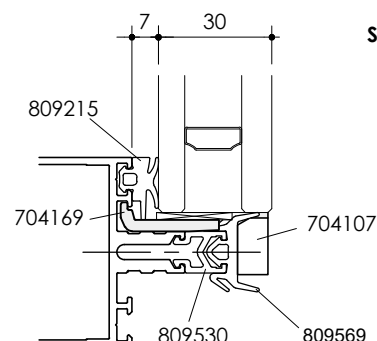
ESEMPI APPLICATIVI - APPLICATION EXAMPLES

SG50P

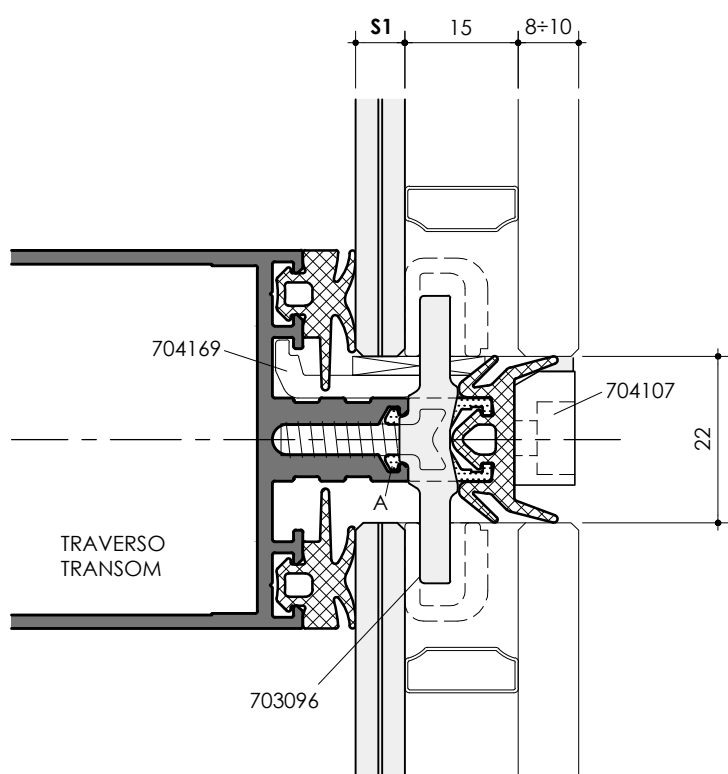


LA LASTRA ESTERNA DEVE
ESSERE TOTALMENTE
SUPPORTATA
EXTERNAL GLASS MUST BE
FULLY SUPPORTED

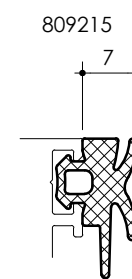
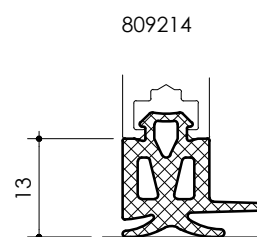
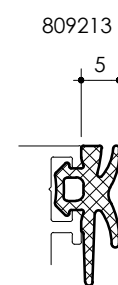
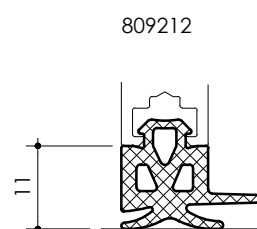
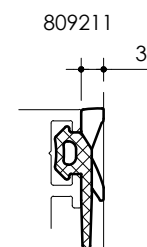
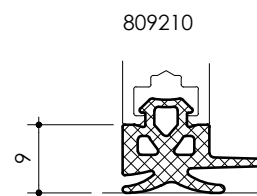
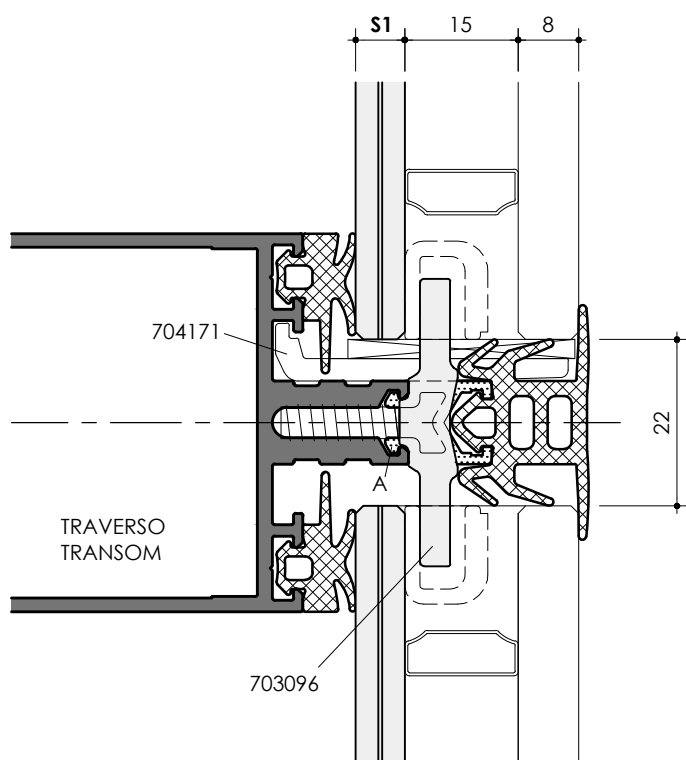
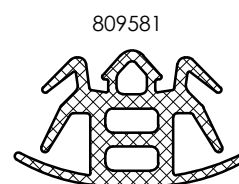
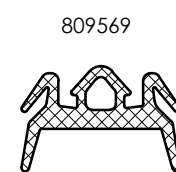
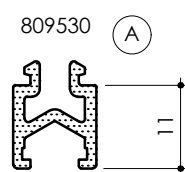
SG50S



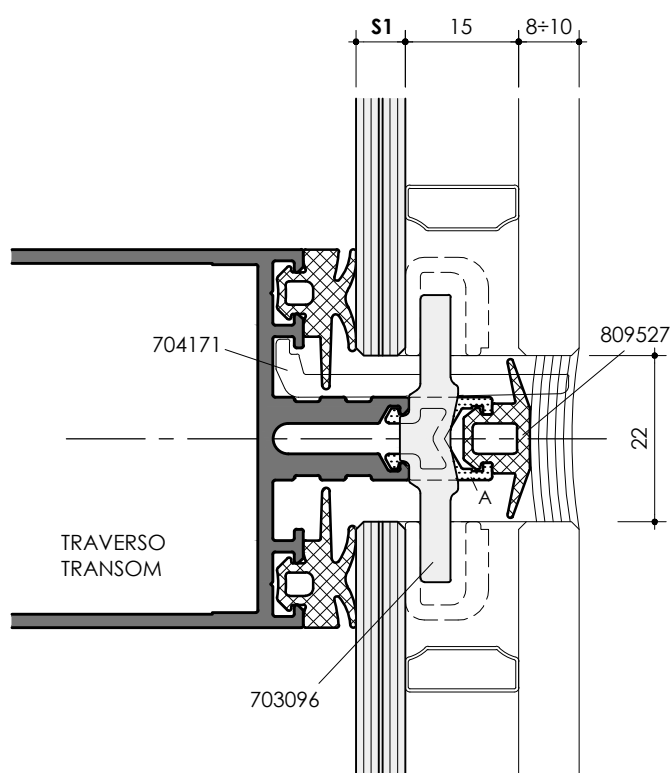
SCHEMA DI VETRAZIONE FISSA FIXED FRAME GLAZING DIAGRAM



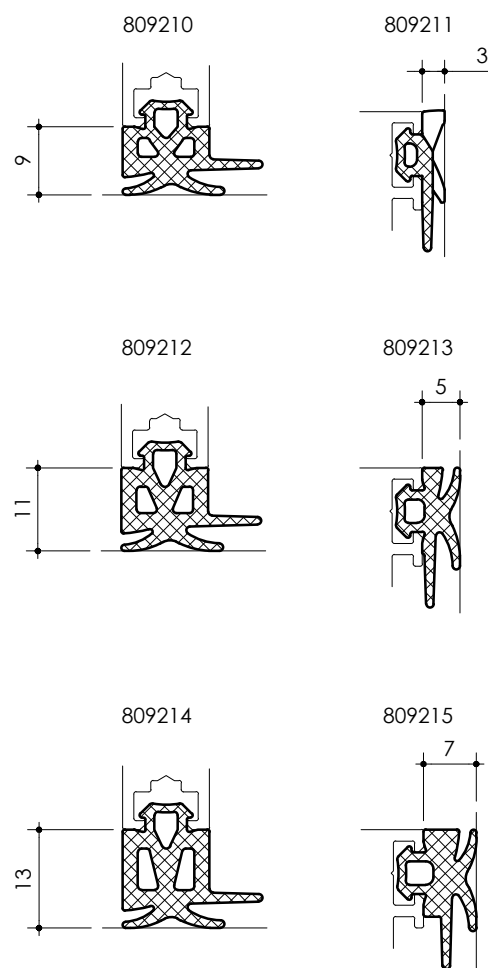
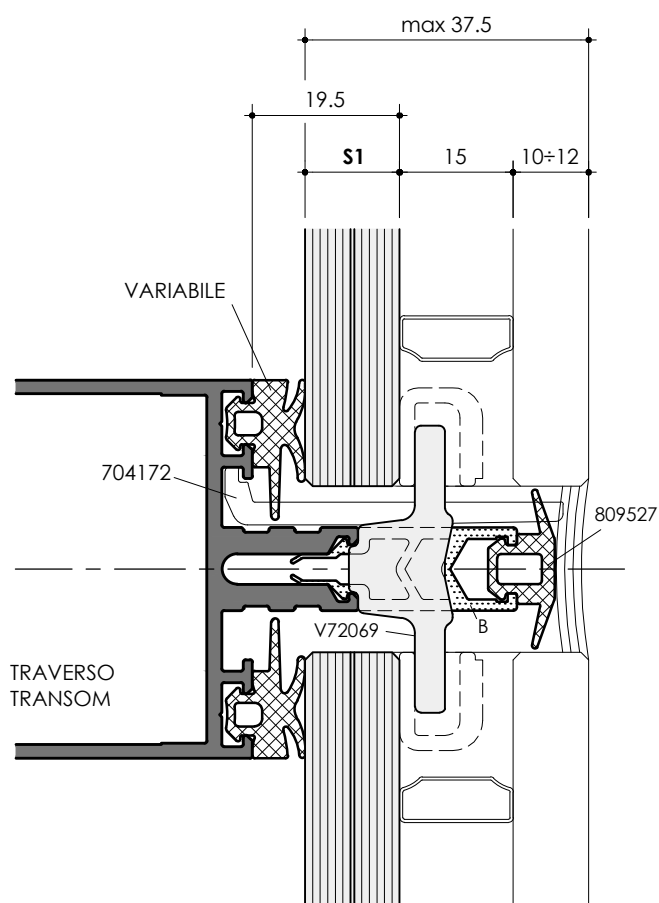
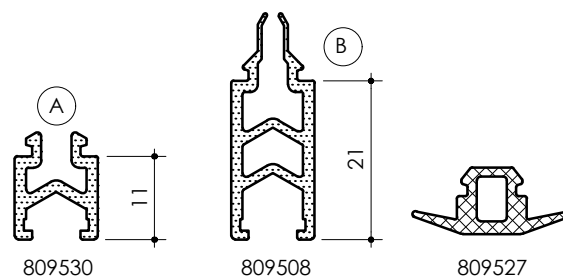
LASTRA INTERNA S1 INNER PANE	CAMME	GUARNIZIONE MONTANTE MULLION GASKET	GUARNIZIONE TRAVERSO TRANSOM GASKET
3/3	703096	809214	809215
4/4	703096	809212	809213
5/5	703096	809210	809211



SCHEMA DI VETRAZIONE FISSA FIXED FRAME GLAZING DIAGRAM

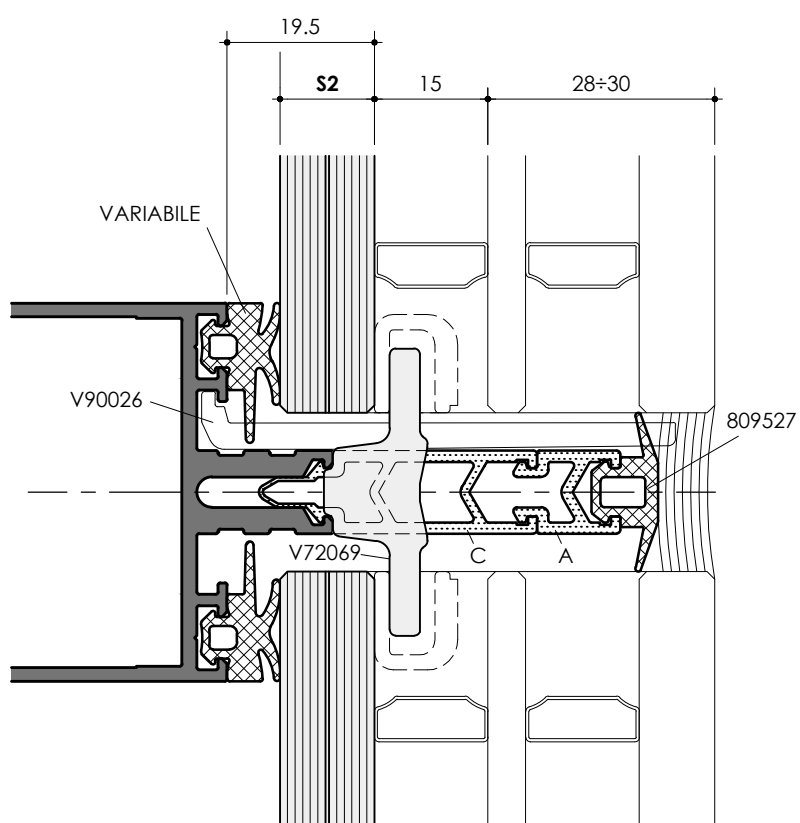
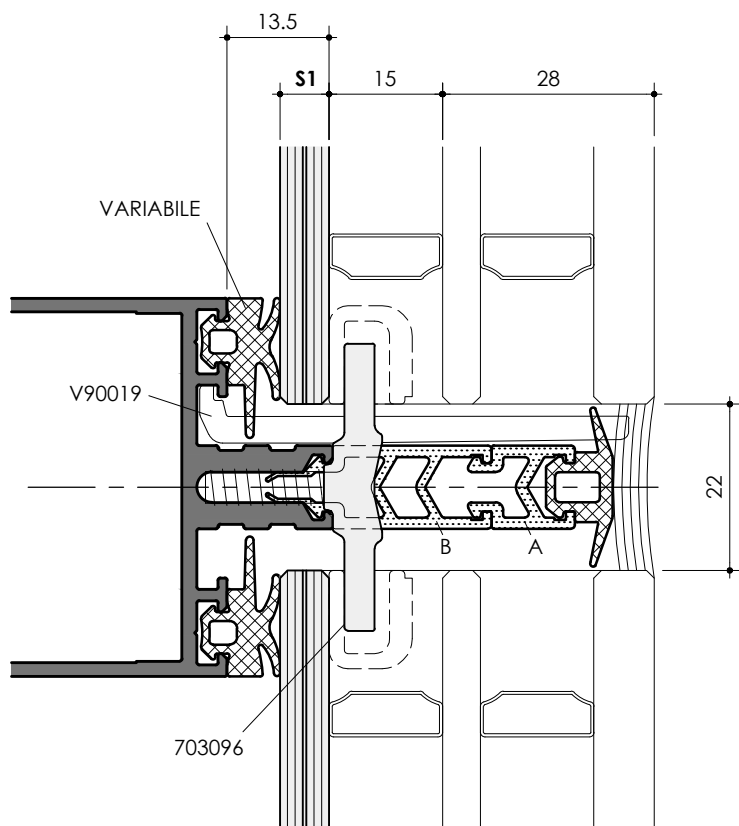


LASTRA INTERNA S1 INNER PANE	CAMME	GUARNIZIONE MONTANTE MULLION GASKET	GUARNIZIONE TRAVERSO TRANSOM GASKET
3/3	703096	809214	809215
4/4	703096	809212	809213
5/5	703096	809210	809211
6/6	V72069	809214	809215
8/8	V72069	809210	809211

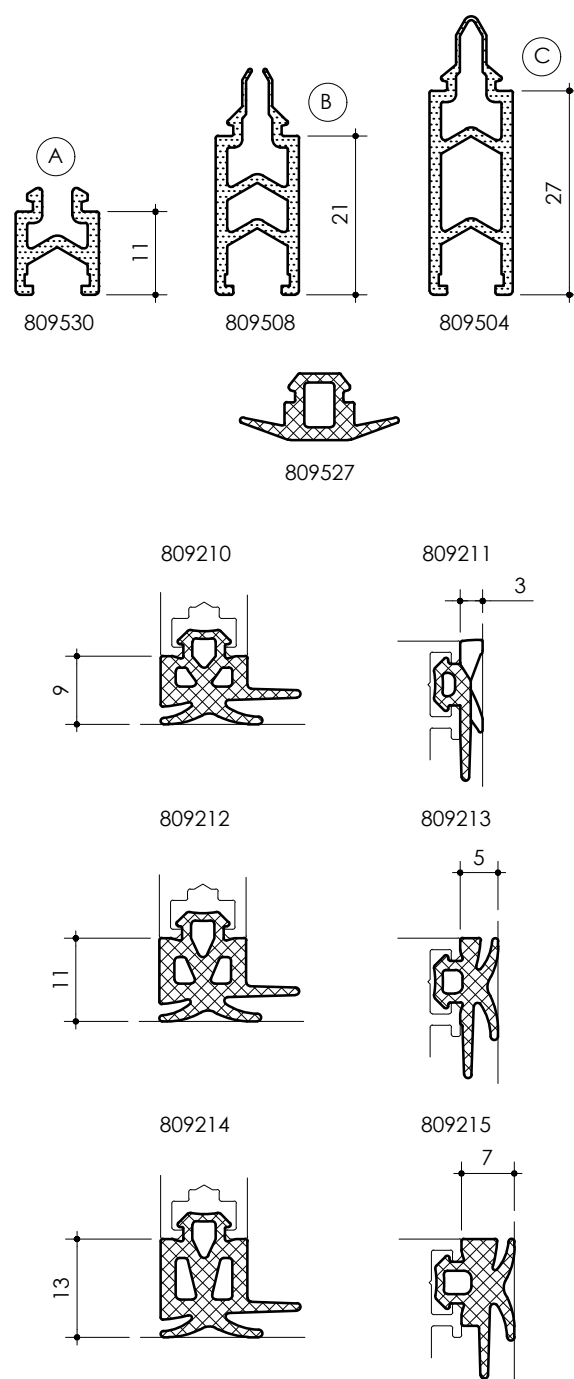


SCHEMA DI VETRAZIONE FISSA TRIPLO VETRO

TRIPLE GLASS GLAZING DIAGRAM



LASTRA INTERNA S1 INNER PANE	CAMME	GUARNIZIONE MONTANTE MULLION GASKET	GUARNIZIONE TRAVERSO TRANSOM GASKET
3/3	703096	809214	809215
4/4	703096	809212	809213
5/5	703096	809210	809211

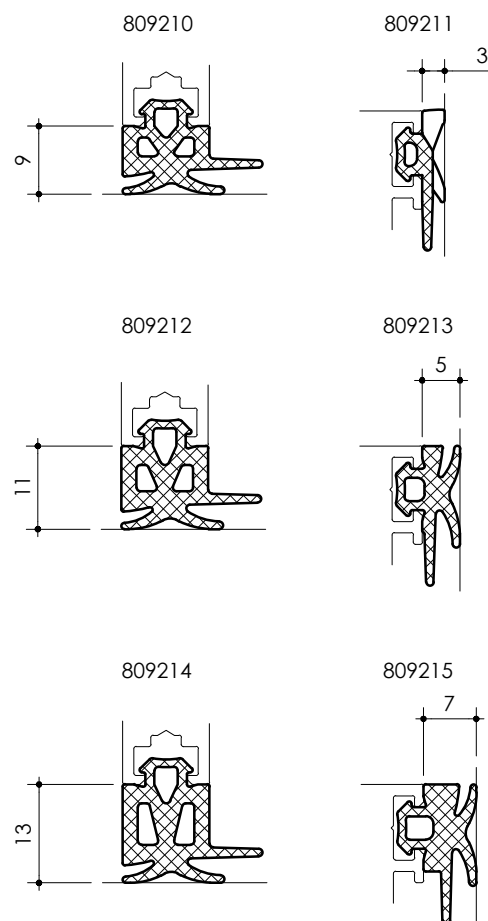
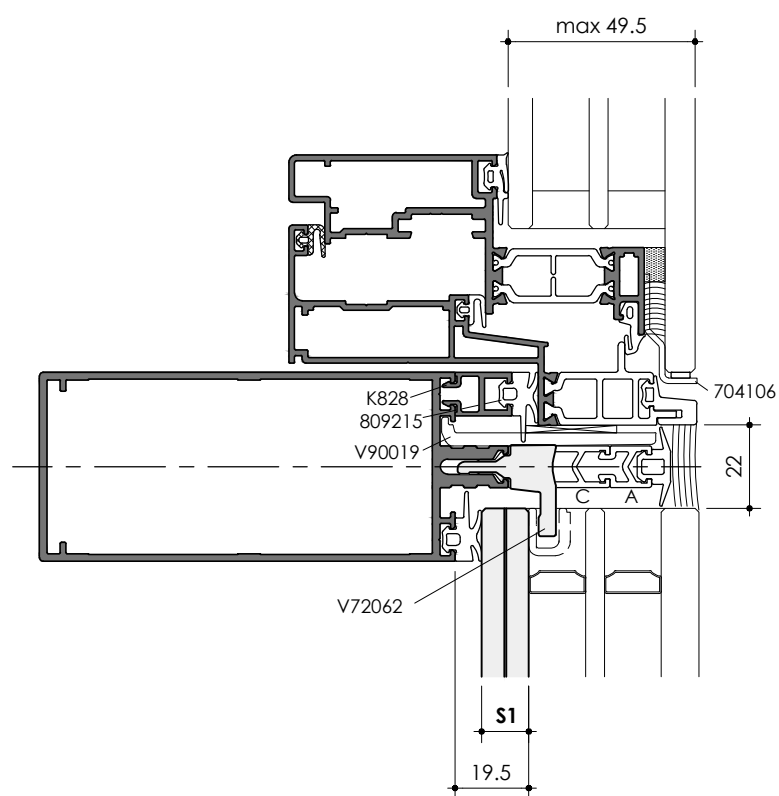
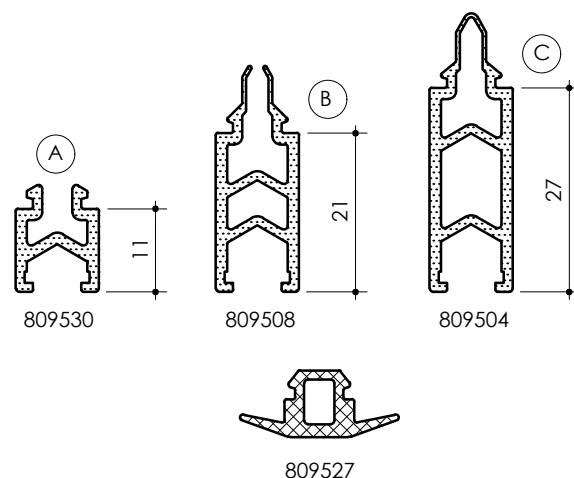
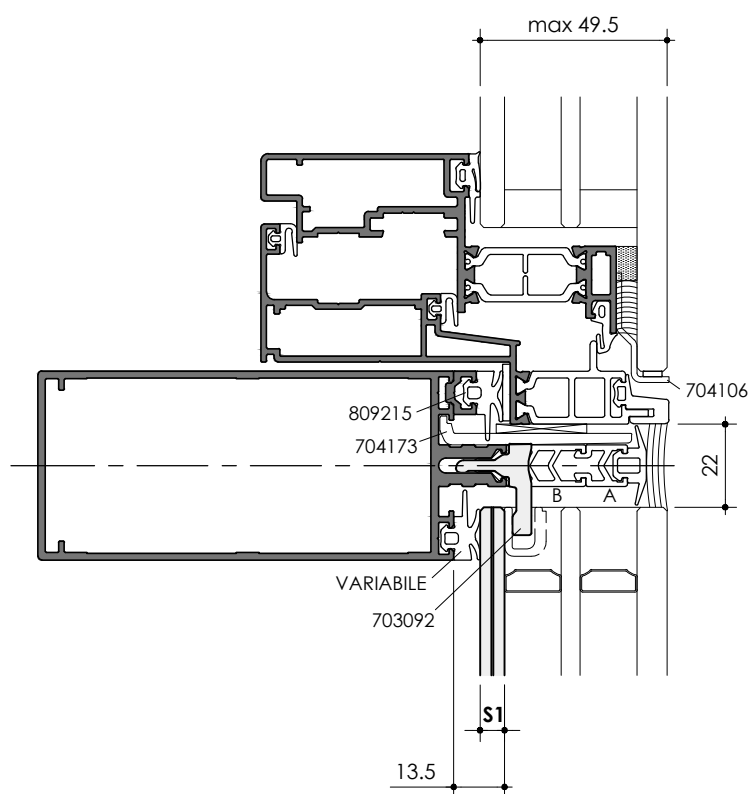


LASTRA INTERNA S2 INNER PANE	CAMME	GUARNIZIONE MONTANTE MULLION GASKET	GUARNIZIONE TRAVERSO TRANSOM GASKET
6/6	V72069	809214	809215
8/8	V72069	809210	809211

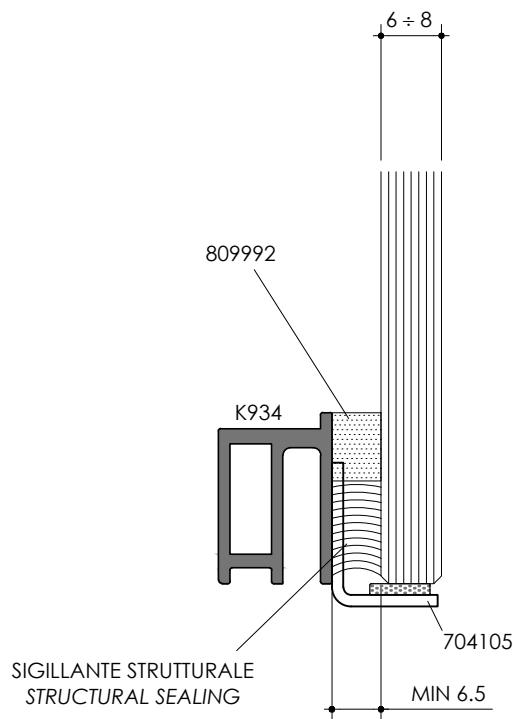
SCHEMA DI VETRAZIONE FISSA TRIPLO VETRO

TRIPLE GLASS GLAZING DIAGRAM

LASTRA INTERNA S1 INNER PANE	CAMME	GUARNIZIONE MONTANTE MULLION GASKET	GUARNIZIONE TRAVERSO TRANSOM GASKET
3/3	703092	809214	809215
4/4	703092	809212	809213
5/5	703092	809210	809211
6/6	V72062	809214	809215
8/8	V72062	809210	809211



VETRAZIONE CELLULE K 934 GLAZING OF K 934 MODULE



Il profilo K 934 viene fornito sempre con trattamento superficiale adatto all'incollaggio strutturale.

Lo spessore della sigillatura strutturale dovrà essere conforme a quanto calcolato dal produttore del sigillante e comunque non inferiore a 6.5 mm. Il relativo distanziatore (fondo di giunto) dovrà essere sempre di tipo approvato e di dimensioni adeguate per garantire la corretta dimensione della sigillatura.

Le dimensioni delle lastre dovranno essere ricavate dalle relative sezioni.

La lastra esterna del vetrocamera dovrà essere riflettente, temprata e con i bordi molati; il relativo spessore dovrà essere di 6÷8 mm secondo esigenze statiche, in modo da garantire la massima sicurezza e prevenire rotture causate da shock termico.

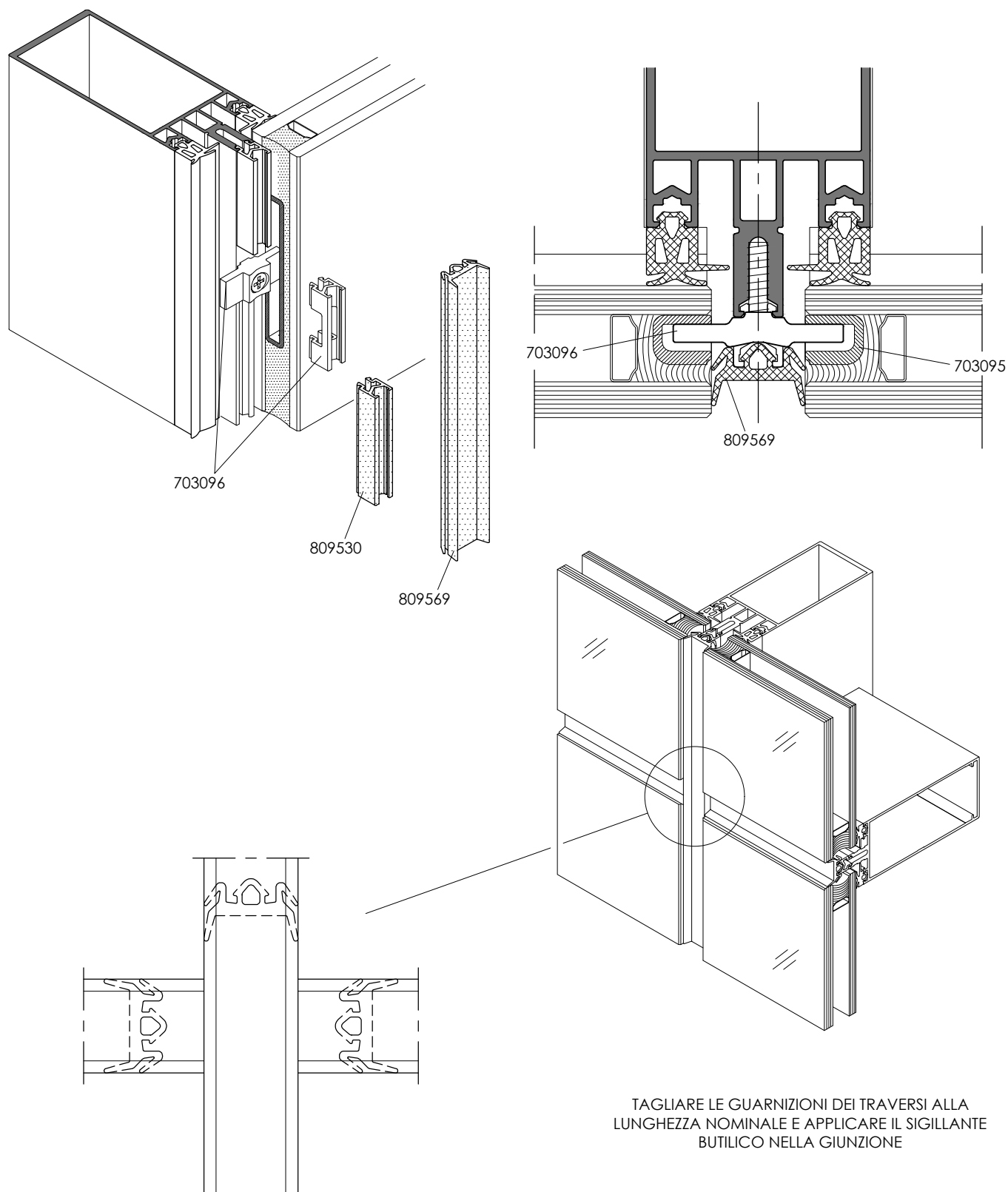
Section K 934 is always supplied exclusively with surface treatment suitable for structural sealing.

The structural sealing shall be in accordance with sealing manufacturer's instructions and however not thinner than 6.5mm. Relevant joint bottom shall be approved and of suitable dimension to guarantee the correct sealing.

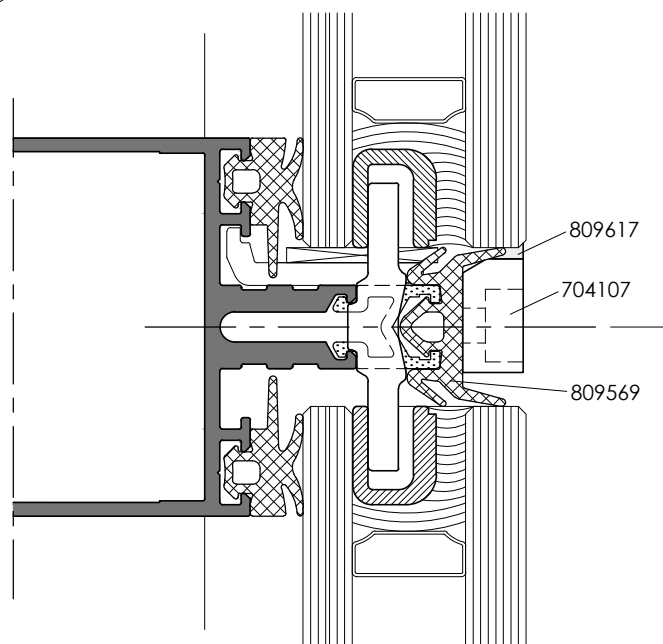
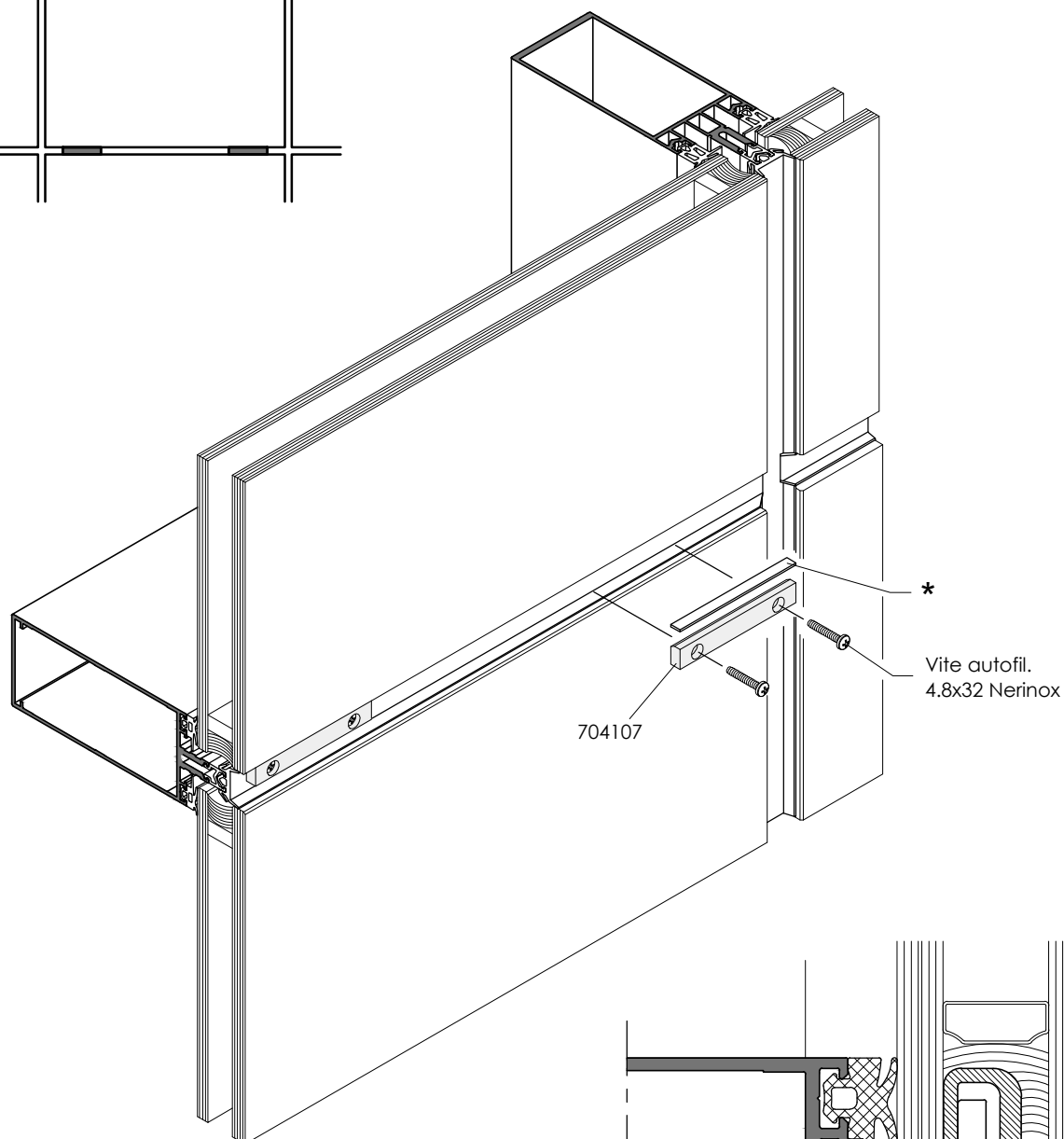
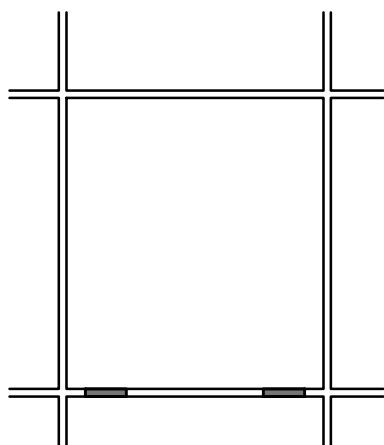
Glass panes dimensions shall be calculated on relevant sections.

The external double glass pane shall be reflecting, tempered and with ground edges. Thickness shall be 6,8 mm according to static requirements, in order to guarantee safety and prevent thermal shock breaking.

SCHEMA MONTAGGIO DISTANZIALE 809530 E GUARNIZIONE 809569 809530 AND 809569 GASKETS ASSEMBLING DIAGRAM

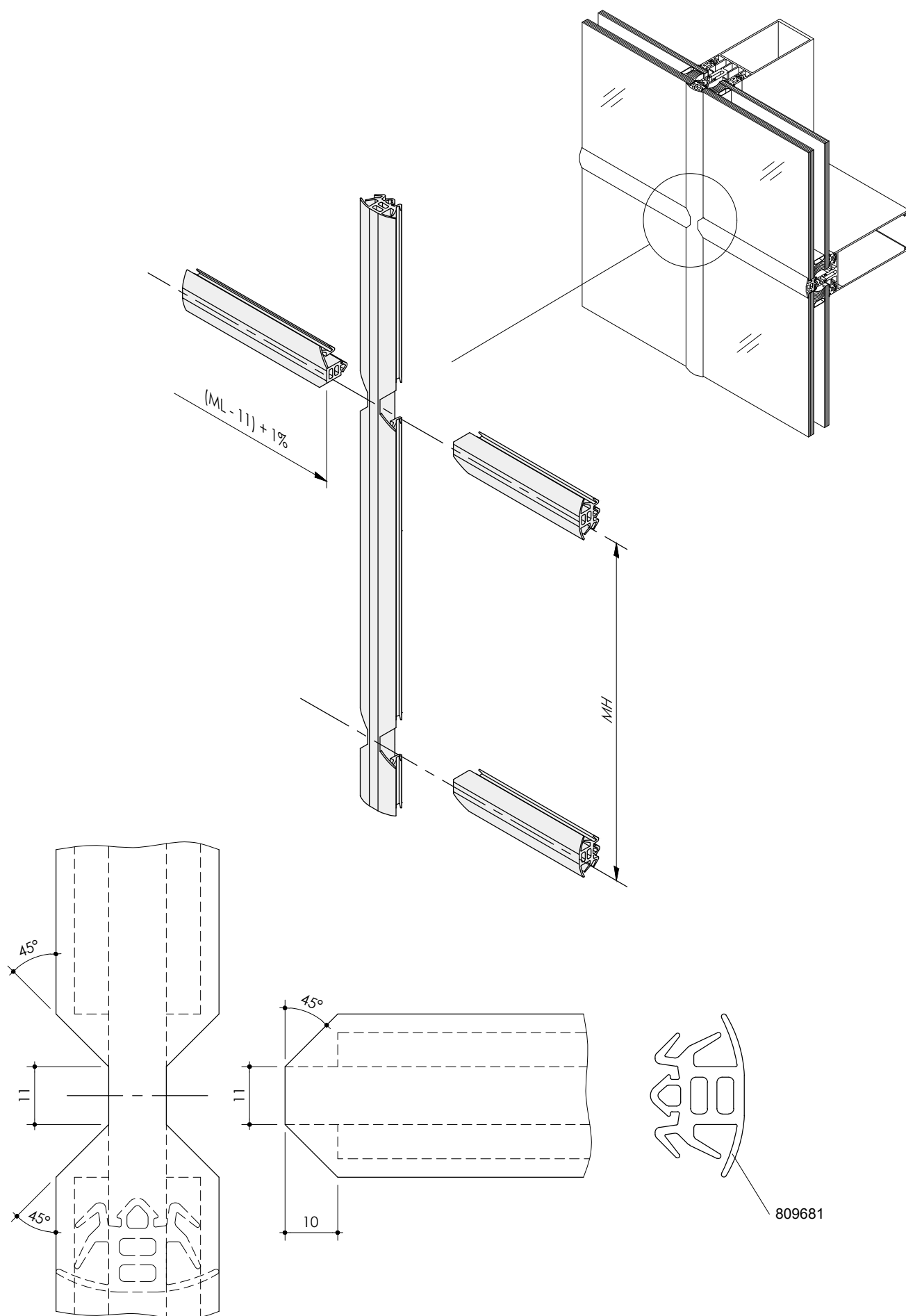


SUPPORTO LASTRA ESTERNA VETROCAMERA "IGU" OUTER PANE BEARING

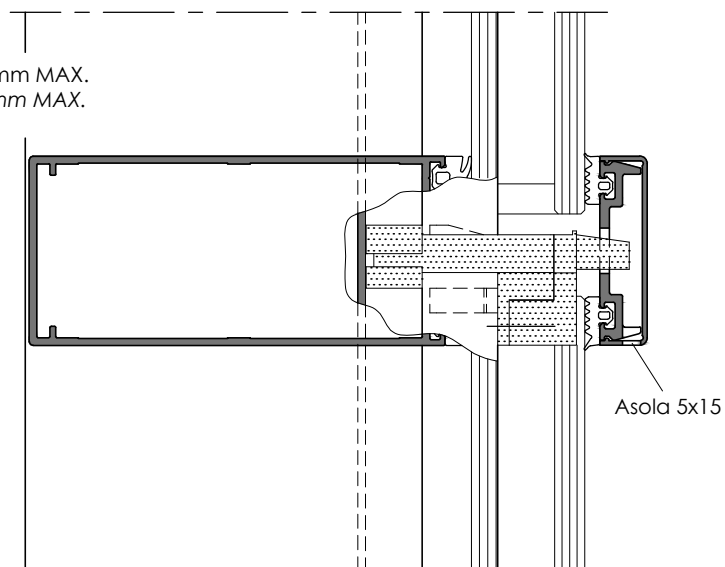
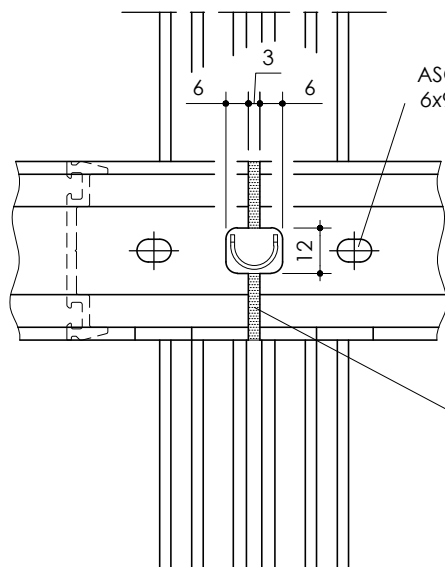


* APPLICARE GUARNIZIONE D'APPOGGIO
RICAVATA DA 809617
APPLY BEARIN GASKET OBTAINED FROM 809617

LAVORAZIONE INCROCIO GUARNIZIONE 809681
MACHINING ON 809681 GASKET CROSSING

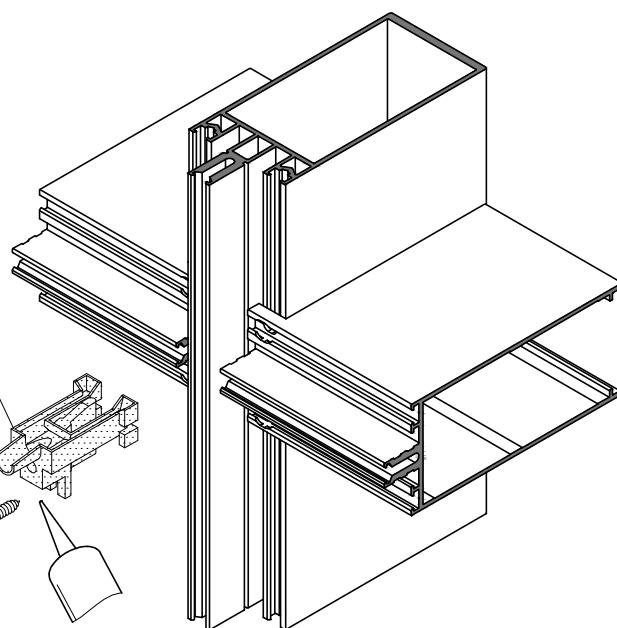
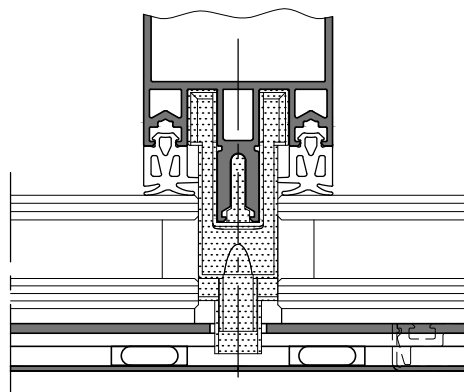


SCHEMA DI MONTAGGIO ACCESSORI PER DRENAGGIO MONTANTI SG50P SG50P MULLION DRAINAGE FITTING ASSEMBLY DIAGRAM



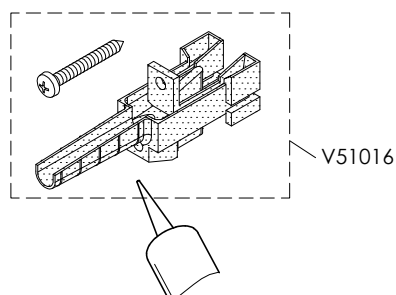
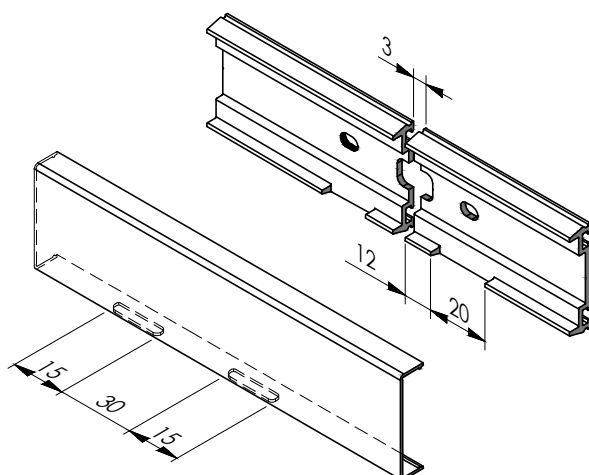
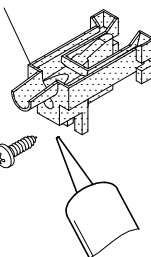
MONTARE L'ACCESSORIO PER DRENAGGIO IN
CORRISPONDENZA DEI TRAVERSI DI ESTREMITA' E DEI
TRAVERSI SOPRA I GIUNTI DI DILATAZIONE

DRAINAGE FITTING MUST LOCATED AT TRANSOM
IMMEDIATELY ABOVE EXPANSION JOINT



704000

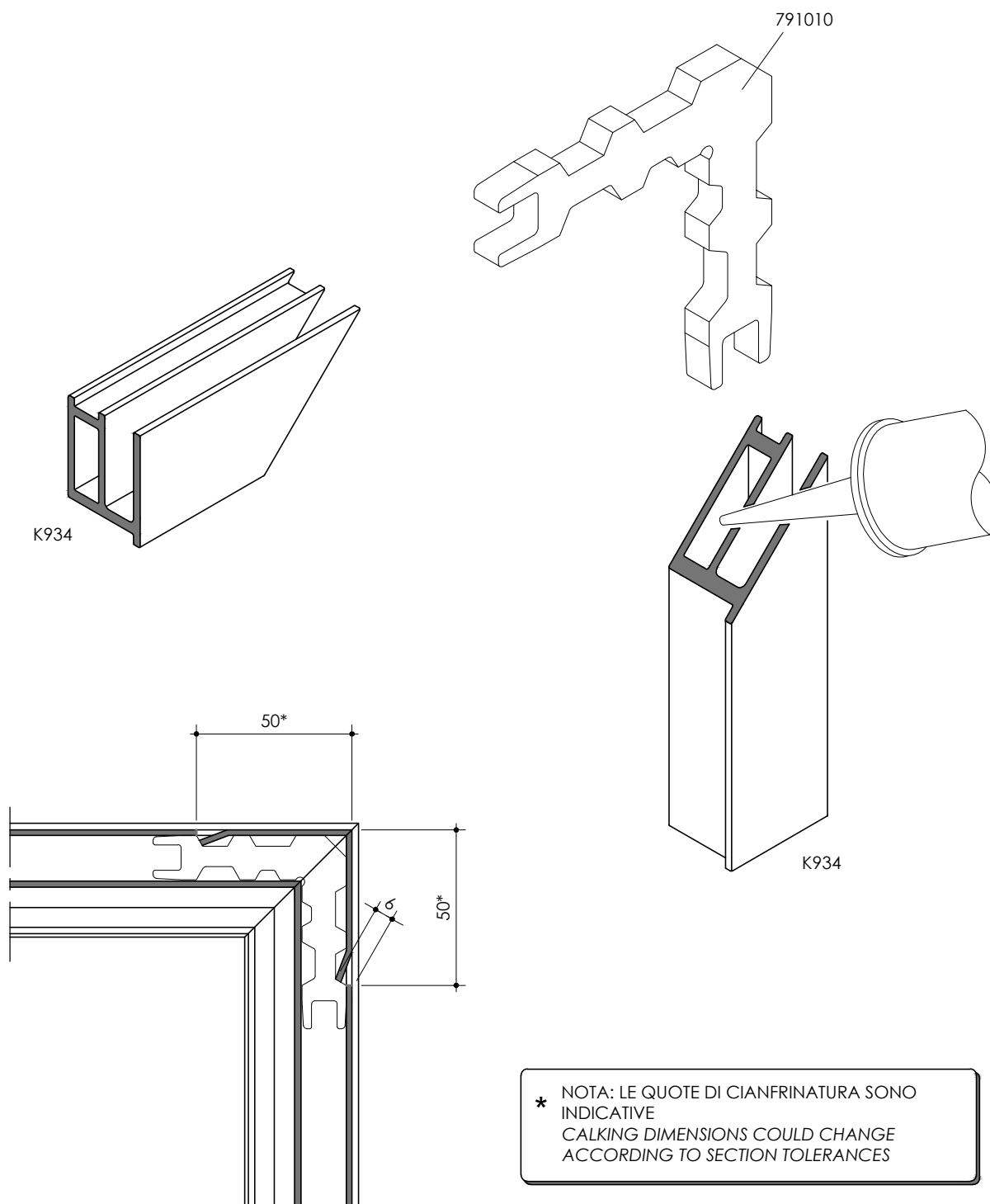
Vite 4.8x16 TB
UNI EN ISO 7049
(620035C)



SIGILLARE L'ACCESSORIO PER IL DRENAGGIO INIETTANDO IL SIGILLANTE
NEL FORO SULLA PARTE FRONTALE

SEAL DRAINAGE FITTING INJECTING SILICONE INTO FRONTAL HOLE

UNIONE ANGOLARE TELAIO FISSO K 934 CON SQUADRETTE A CIANFRINARE CORNER JOINT ASSEMBLING SCHEME FOR K 934 FRAME



PROFILO
SECTION

K934

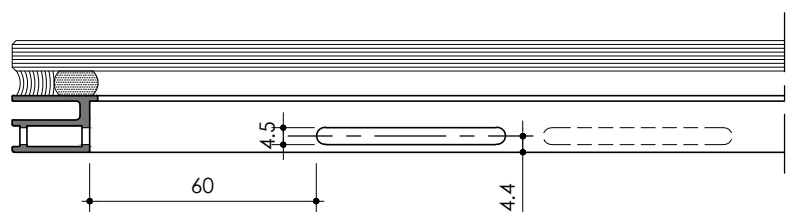
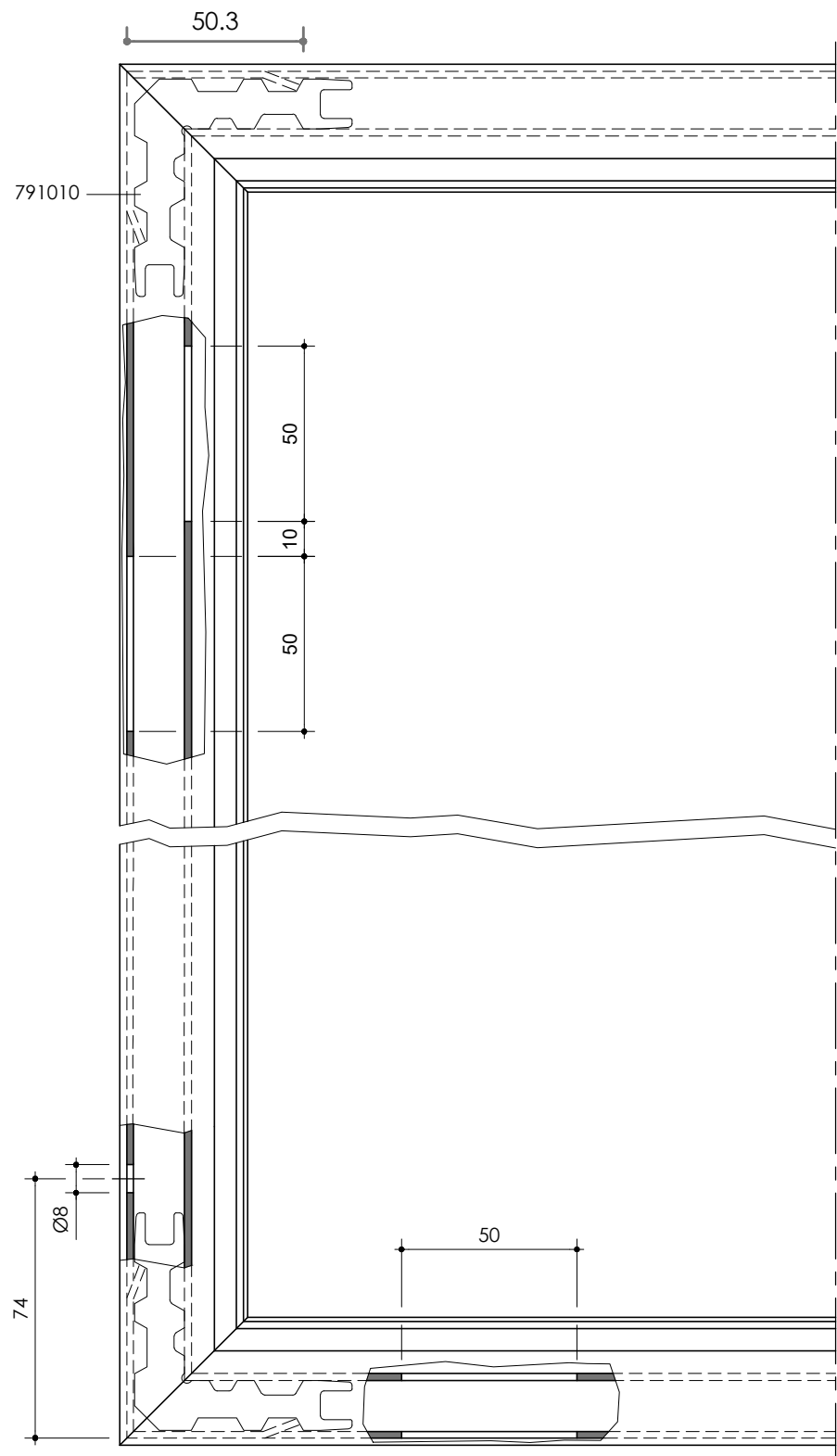
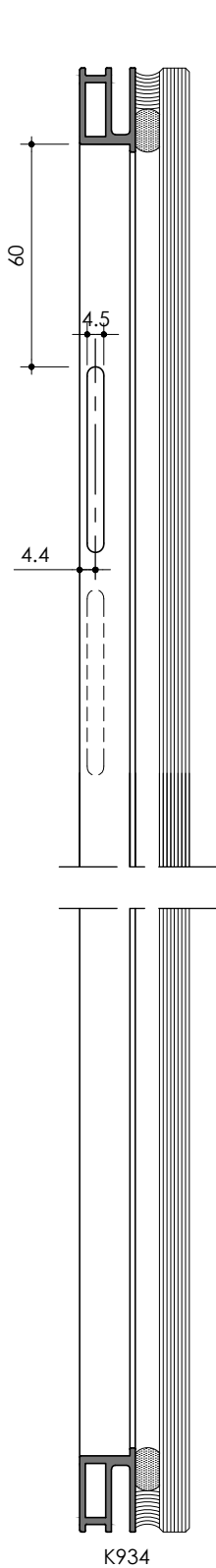
SQUADRETTE
CORNER JOINT

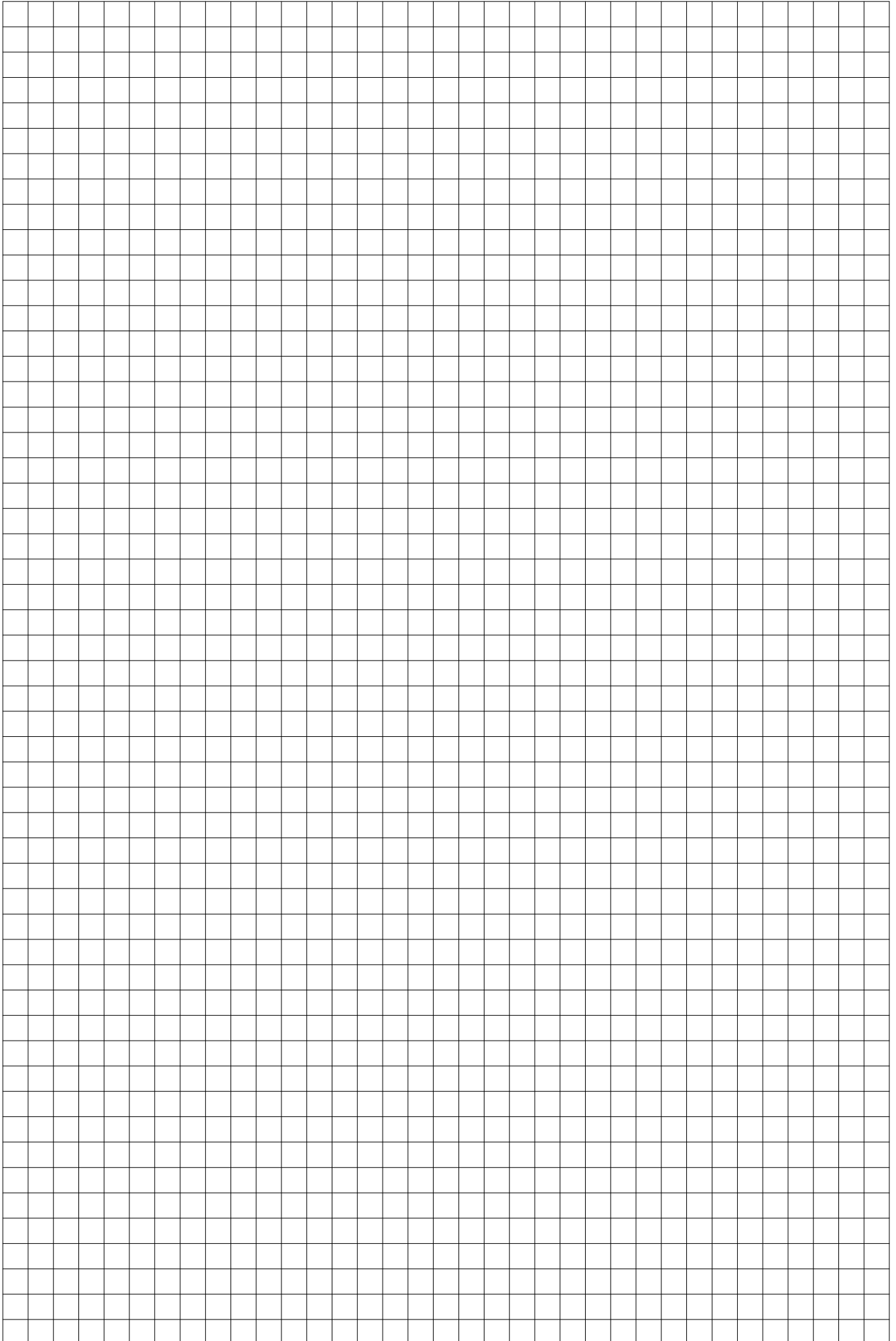
791010

APPLICARE COLLANTE EPOSSIDICO O POLIURETANICO NEI
TUBOLARI PRIMA DELL'INSERIMENTO DELLE SQUADRETTE

TUBULAR SHALL BE GLUED WITH EPOXY OR POLYURETHANE GLUE
BEFORE CORNER JOINT ASSEMBLING

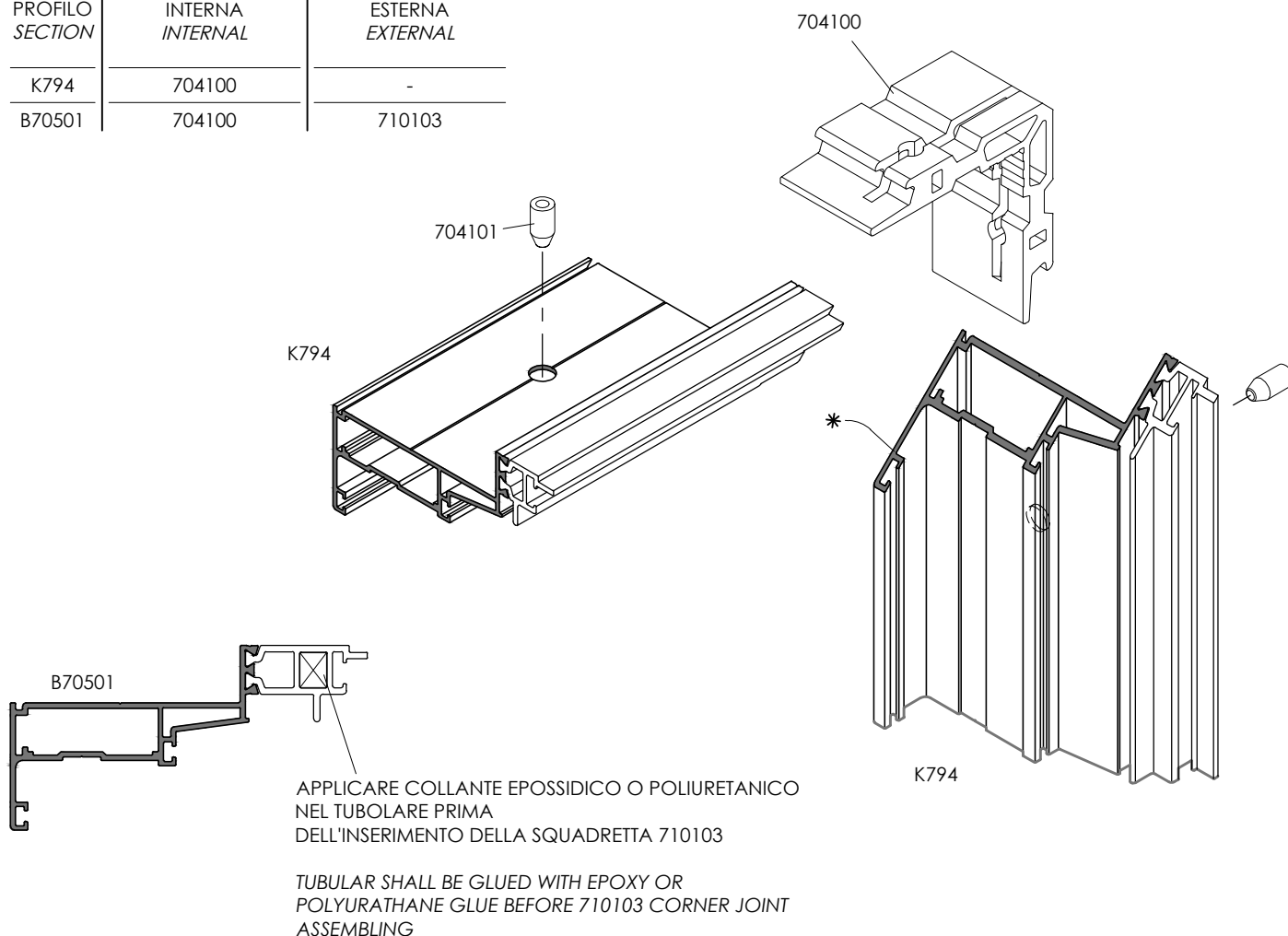
VENTILAZIONE TELAI FISSI K 934 **K 934 FIXED FRAME VENTILATION**



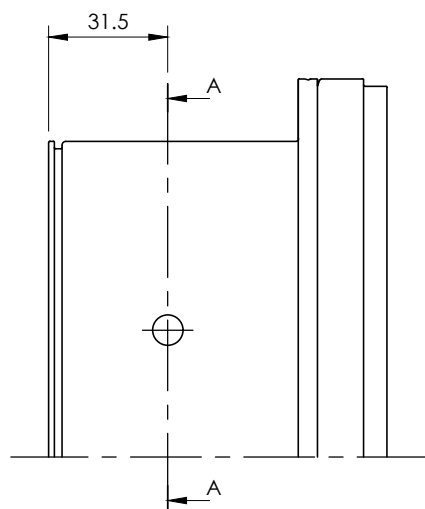
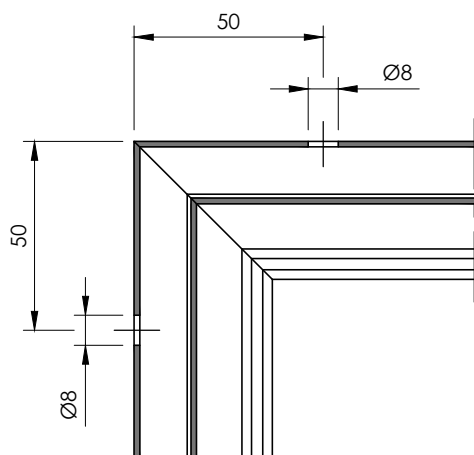


UNIONE ANGOLARE STIPITI CON SQUADRETTE A SPINARE FIXED FRAMES ASSEMBLING WITH DIAGRAM RIVETED CORNER JOINT

PROFILO SECTION	INTERNA INTERNAL	ESTERNA EXTERNAL
K794	704100	-
B70501	704100	710103



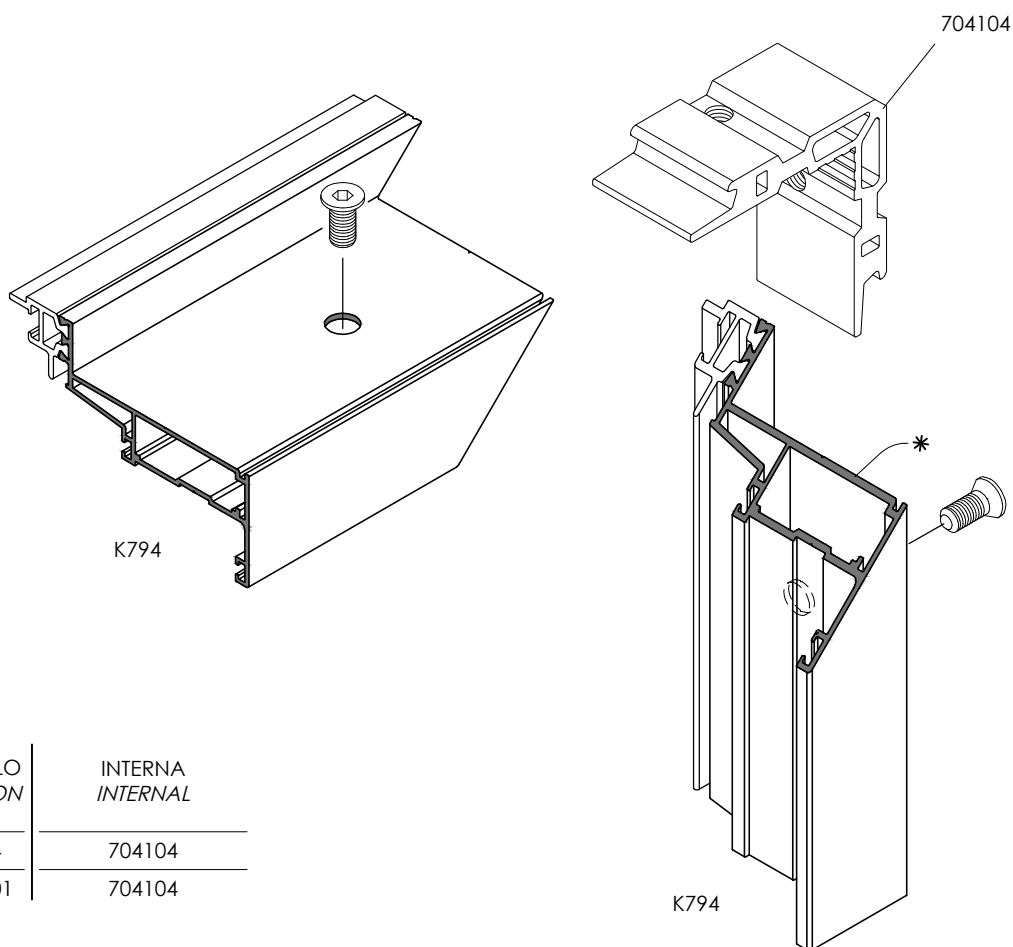
SEZ. A-A



APPLICARE SIGILLANTE SILICONICO SULLE SUPERFICI DI CONNESSIONE DELL'ANGOLO PRIMA DELL'UNIONE A TELAIO
APPLY SILICONE SEALING ON CONNECTION CORNER SURFACES BEFORE FRAME ASSEMBLING

PER ESEGUIRE QUESTE LAVORAZIONI UTILIZZARE TRANCIANTE 909350
TO EXECUTE THESE DRILLINGS USE 909350 BLANKING MACHINE

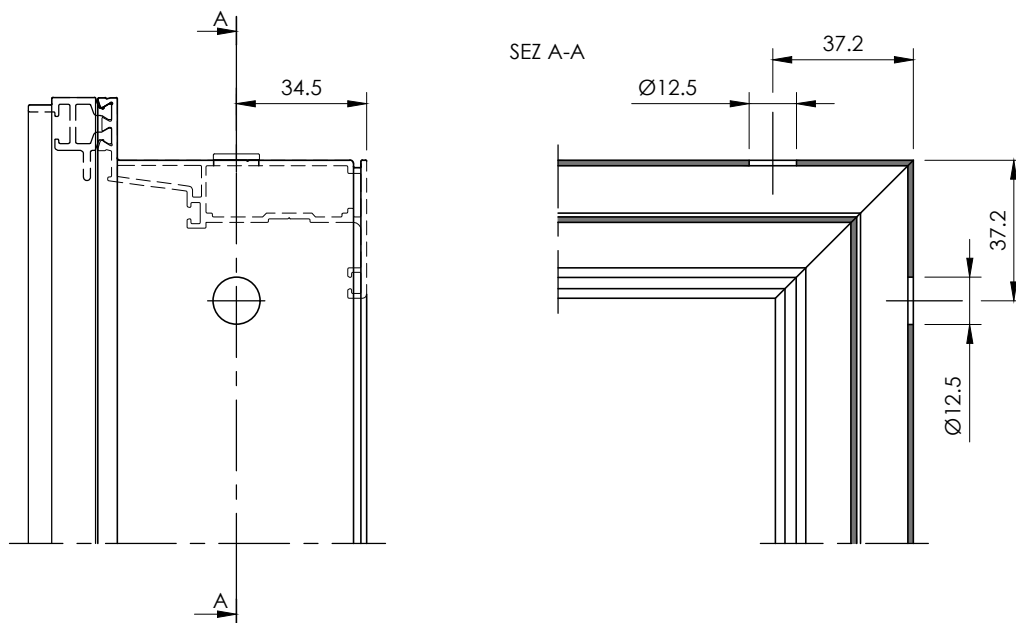
UNIONE ANGOLARE STIPITI CON SQUADRETTE A VITE FIXED FRAMES AND TO BE SCREW CORNER JOINT ASSEMBLING DIAGRAM



PROFILO SECTION	INTERNA INTERNAL
K794	704104
B70501	704104

N.B. FARE ATTENZIONE INTERFERENZA VITI CON STRUTTURA

N.B. PAY ATTENTION TO THE INTERFERENCE BETWEEN SCREWS AND LOAD-BEARING STRUCTURE



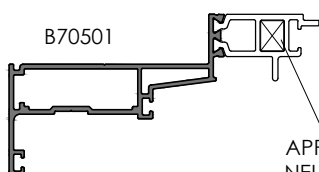
⊛ APPLICARE SIGILLANTE SILICONICO SULLE SUPERFICI DI CONNESSIONE DELL'ANGOLO PRIMA DELL'UNIONE A TELAIO
APPLY SILICONE SEALING ON CONNECTION CORNER SURFACES BEFORE FRAME ASSEMBLING

PER ESEGUIRE QUESTE LAVORAZIONI UTILIZZARE TRANCIANTE 909350
TO EXECUTE THESE DRILLINGS USE 909350 BLANKING MACHINE

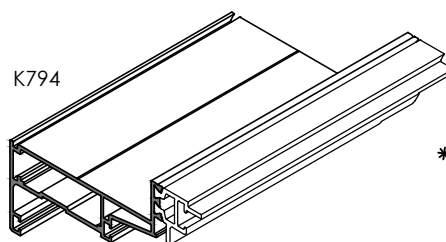
UNIONE ANGOLARE CON SQUADRETTE A CIANFRINARE CALKING CORNER JOINT ASSEMBLING DIAGRAM

STIPITE - FRAME

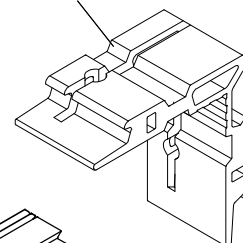
PROFILO SECTION	INTERNA INTERNAL	ESTERNA EXTERNAL
K794	704100	-
B70501	704100	710103



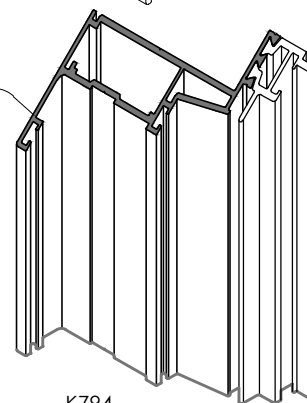
K794



704100



*



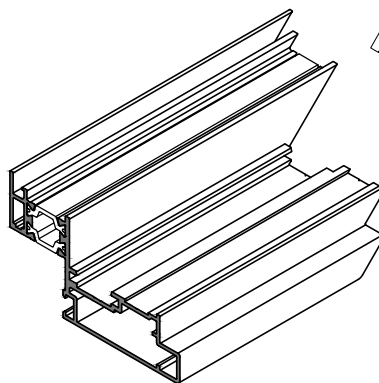
K794

APPLICARE COLLANTE EPOSSIDICO O POLIURETANICO
NEL TUBOLARE PRIMA
DELL'INSERIMENTO DELLA SQUADRETTA 710103

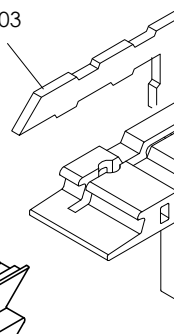
TUBULAR SHALL BE GLUED WITH EPOXY OR
POLYURATHANE GLUE BEFORE 710103 CORNER JOINT
ASSEMBLING

BATTENTE - WING

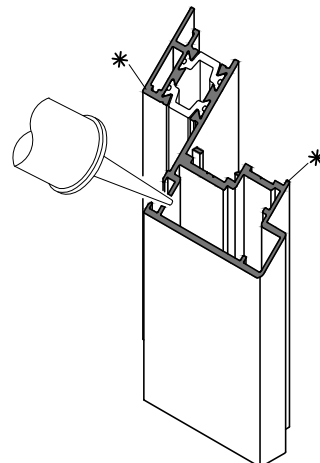
PROFILO SECTION	INTERNA INTERNAL	ESTERNA EXTERNAL
K791	704100	704103
K792	704100	704103
K796	704100	-
U70500	704100	704103
U70601	704100	704103



704103



704100



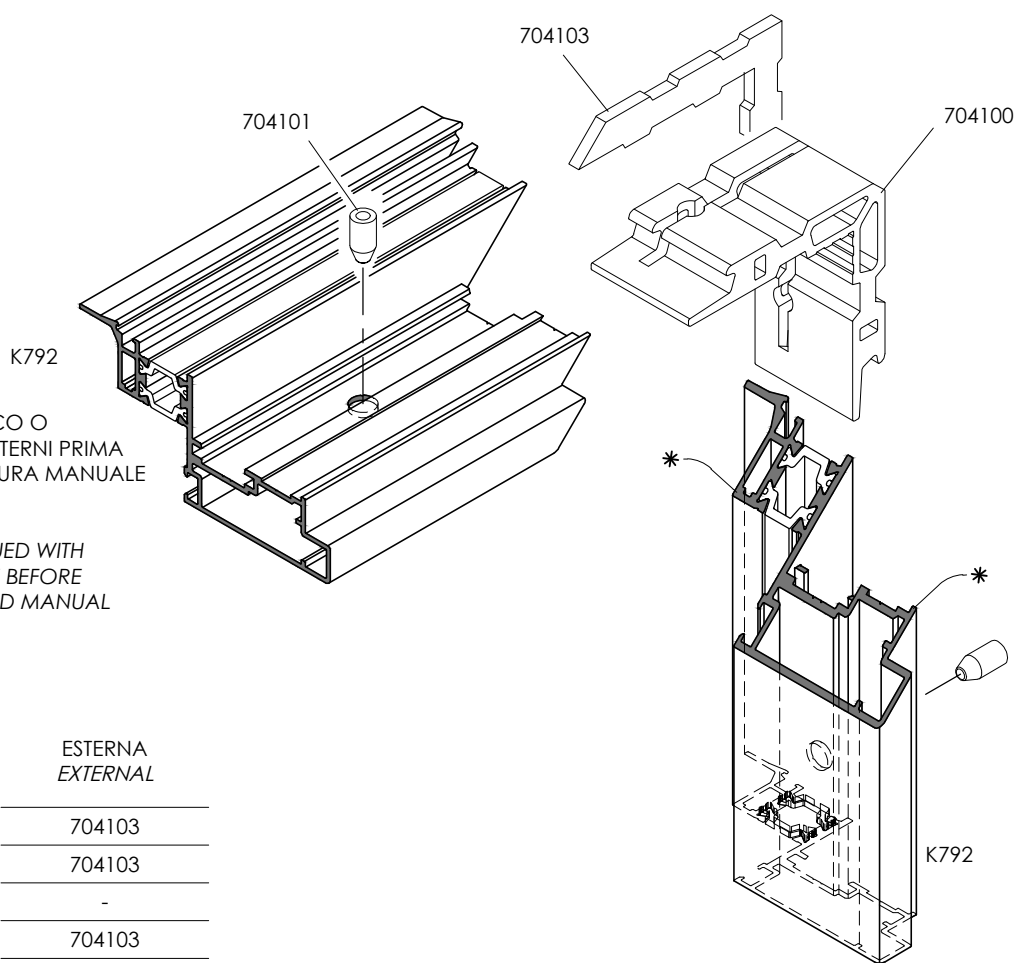
APPLICARE COLLANTE EPOSSIDICO O POLIURETANICO NEI TUBOLARI PRIMA
DELL'INSERIMENTO E CIANFRINATURA DELLE SQUADRETTE

TUBULAR SHALL BE GLUED WITH EPOXY OR POLYURATHANE GLUE BEFORE CORNER JOINT ASSEMBLING



APPLICARE SIGILLANTE SILICONICO SULLE SUPERFICI DI CONNESSIONE DELL'ANGOLO PRIMA DELL'UNIONE A TELAIO
APPLY SILICONE SEALING ON CONNECTION CORNER SURFACES BEFORE FRAME ASSEMBLING

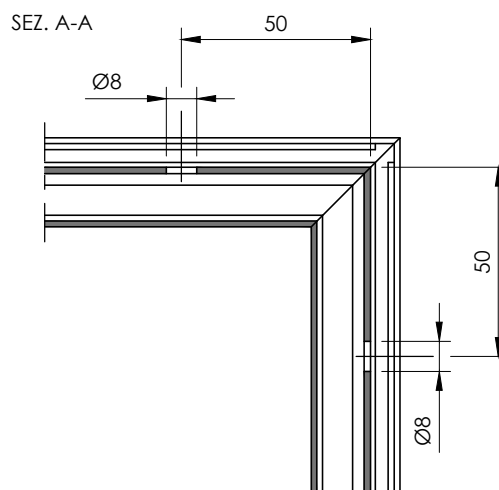
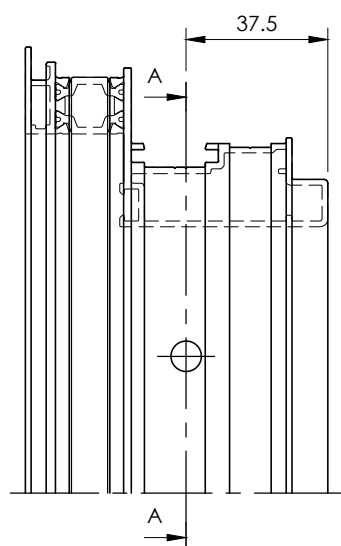
UNIONE ANGOLARE BATTENTI CON SQUADRETTE A SPINARE WINGS ASSEMBLING DIAGRAM WITH RIVETED CORNER JOINT



APPLICARE COLLANTE EPOSSIDICO O POLIURETANICO NEI TUBOLARI ESTERNI PRIMA DELL'INSERIMENTO E CIANFRINATURA MANUALE DELLE SQUADRETTE

EXTERNAL TUBULAR SHALL BE GLUED WITH EPOXY OR POLYURATHANE GLUE BEFORE CORNER JOINT APPLICATION AND MANUAL CORNER CALKING

PROFILO SECTION	INTERNA INTERNAL	ESTERNA EXTERNAL
K791	704100	704103
K792	704100	704103
K796	704100	-
U70500	704100	704103
U70601	704100	704103

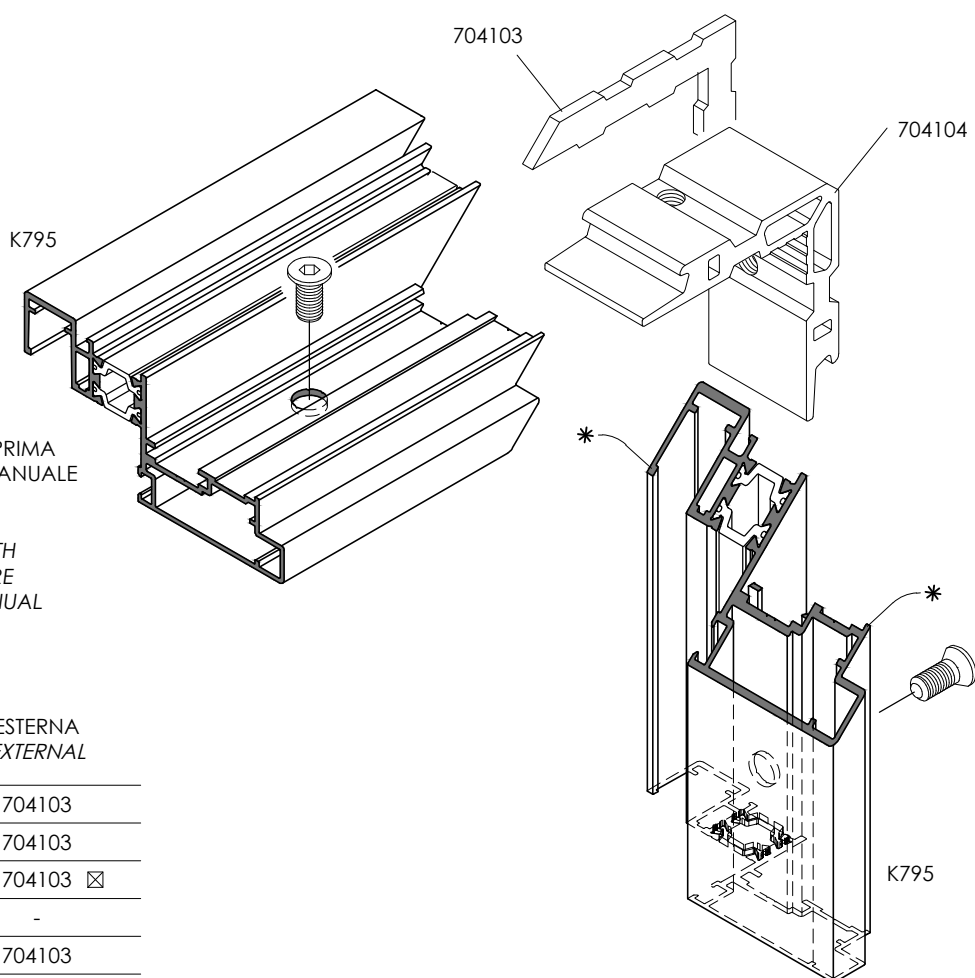


⊛ APPLICARE SIGILLANTE SILICONICO SULLE SUPERFICI DI CONNESSIONE DELL'ANGOLO PRIMA DELL'UNIONE A TELAIO
APPLY SILICONE SEALING ON CONNECTION CORNER SURFACES BEFORE FRAME ASSEMBLING

PER ESEGUIRE QUESTE LAVORAZIONI UTILIZZARE TRANCIANTE 909350
TO EXECUTE THESE DRILLINGS USE 909350 BLANKING MACHINE

SPINATURA DA ESEGUIRE A MANO CON 904011
HAND WORKED WITH 904011 PIN LOCKING

UNIONE ANGOLARE BATTENTI CON SQUADRETTE A VITE WINGS ASSEMBLING DIAGRAM WITH SCREW CORNER JOINT

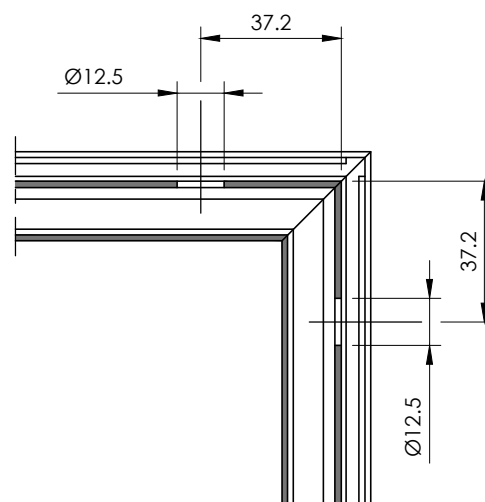
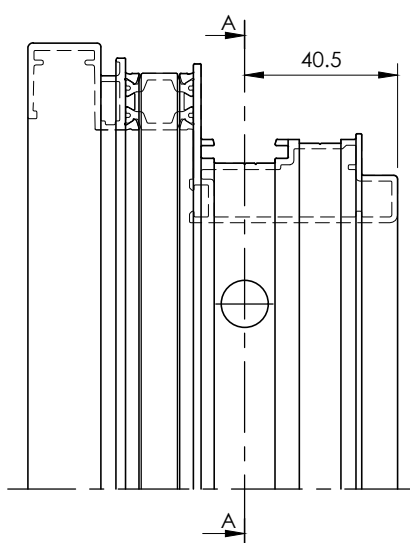


APPLICARE COLLANTE EPOSSIDICO O POLIURETANICO NEI TUBOLARI ESTERNI PRIMA DELL'INSERIMENTO E CIANFRINATURA MANUALE DELLE SQUADRETTE

EXTERNAL TUBULAR SHALL BE GLUED WITH EPOXY OR POLYURATHANE GLUE BEFORE CORNER JOINT APPLICATION AND MANUAL CORNER CALKING

PROFILO SECTION	INTERNA INTERNAL	ESTERNA EXTERNAL
K791	704104	704103
K792	704104	704103
K795	704104	704103 ☒
(K796)	704104	-
U70500	704104	704103
U70600	704104 ⚠	704103 ☒
U70601	704104	704103

☒ NON CIANFRINABILE - CANNOT CALKED



⊛ APPLICARE SIGILLANTE SILICONICO SULLE SUPERFICI DI CONNESSIONE DELL'ANGOLO PRIMA DELL'UNIONE A TELAIO
APPLY SILICONE SEALING ON CONNECTION CORNER SURFACES BEFORE FRAME ASSEMBLING

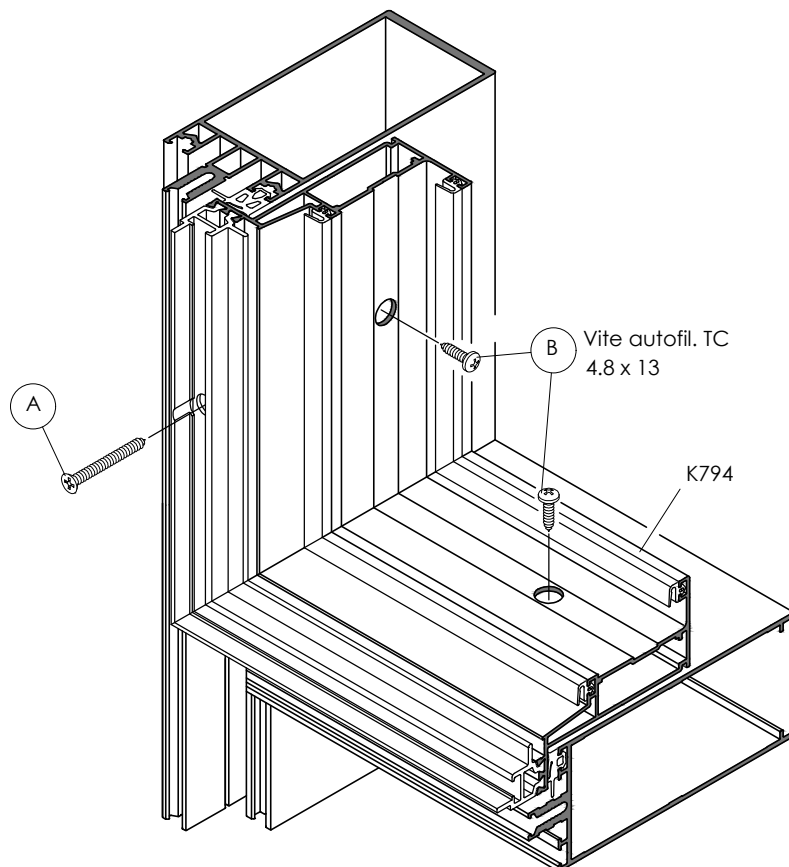
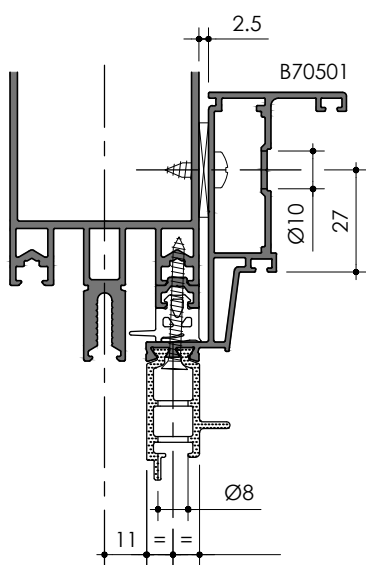
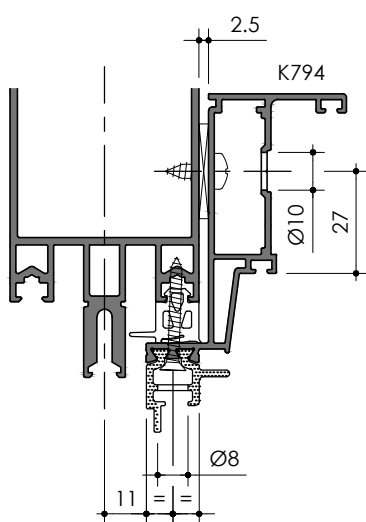
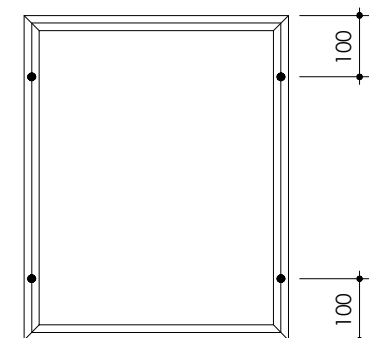
PER ESEGUIRE QUESTE LAVORAZIONI UTILIZZARE TRACCIANTE 909350
TO EXECUTE THESE DRILLINGS USE 909350 BLANKING MACHINE

⚠ Non forabile con tracciante - Cannot drill with blanking machine

SCHEMA DI FISSAGGIO STIPITE SPORGERE TOP - HUNG WINDOW JAMB FIXING DIAGRAM



PUNTO DI FISSAGGIO
LOCKING POINT



- (A) Applicare 4 viti frontali (autofil. TSP 3.5 mm) per garantire in fase di montaggio il contatto del serramento con la guarnizione interna

VERIFICARE LA LUNGHEZZA DELLA VITE IN FUNZIONE DELLA GUARNIZIONE UTILIZZATA
ATTENZIONE! NON FORARE IL FONDO DEL MONTANTE!

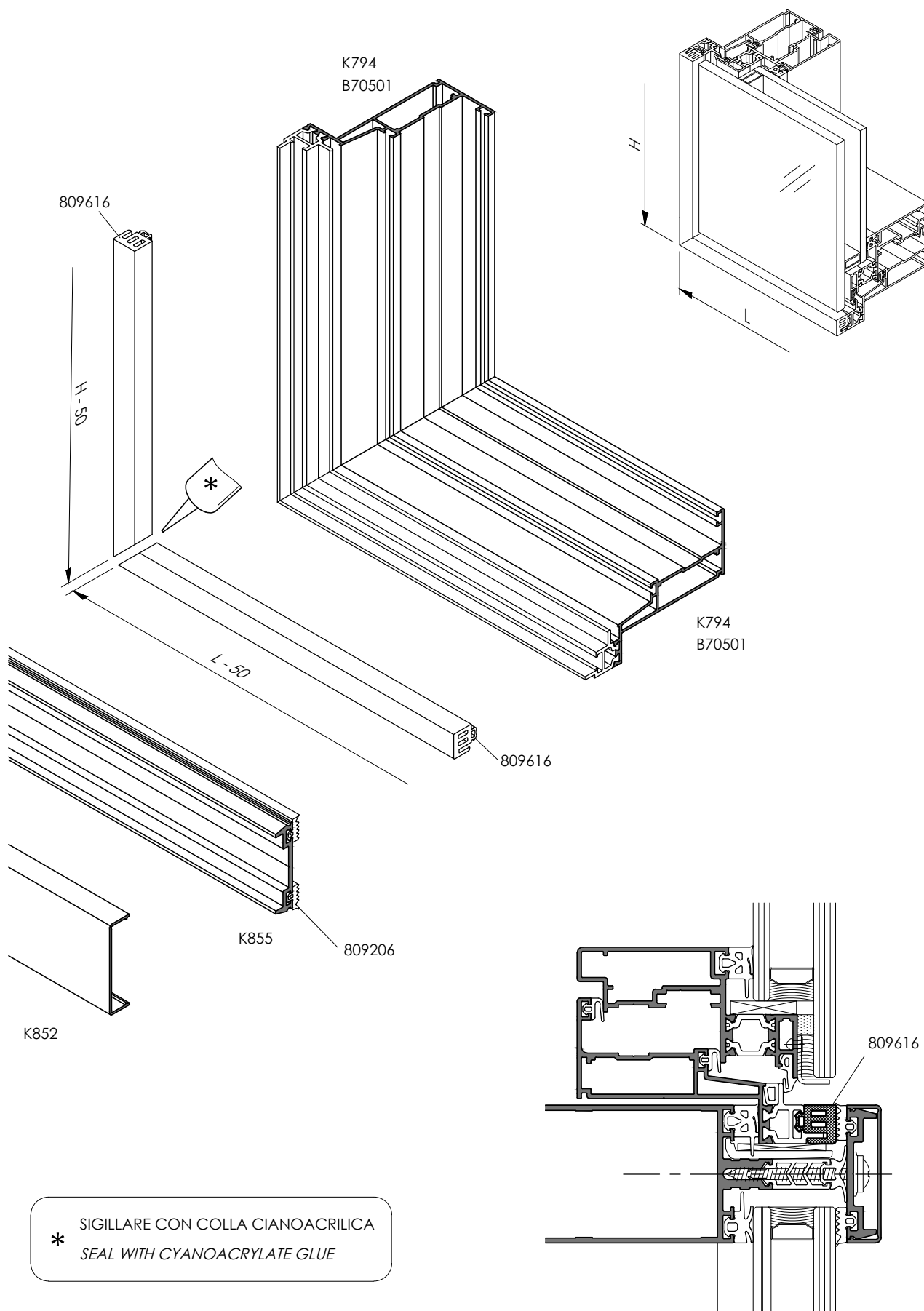
- (B) Procedere al fissaggio finale del telaio mediante le viti 4.8x13 disposte uniformemente su tutto il perimetro (passo 600 mm).
Sul traverso inferiore sigillare accuratamente i fori.

- (A) Apply 4 frontal screw (autofil TSP 3.5 mm) in order to assure contact between window and inner gasket during the assembling

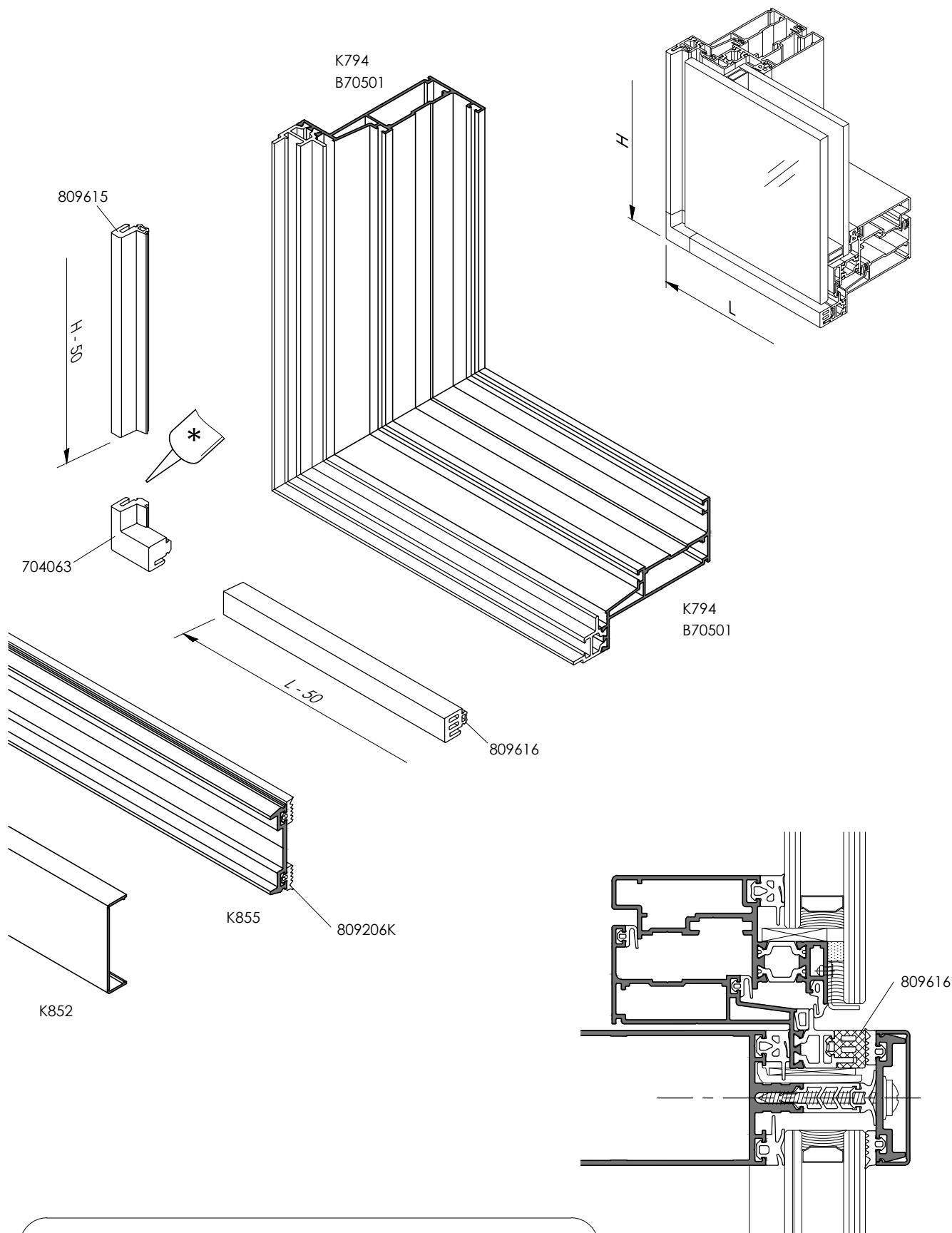
CHECK THE SCREW LENGHT IN ACCORDING TO USED GASKET
WARNING! DON'T HOLE THE BOTTOM OF MULLION

- (B) Proceed to the final fixing of the frame with 4.8x13 screws, arranged evenly around the entire perimeter (each 600 mm).
On lower transom seal the holes accurately.

DETTAGLIO D'ANGOLO GUARNIZIONI STIPITE SPORGERE TOP-HUNG GASKET CORNER DETAIL



DETTAGLIO D'ANGOLO GUARNIZIONI STIPITE SPORGERE TOP-HUNG GASKET CORNER DETAIL

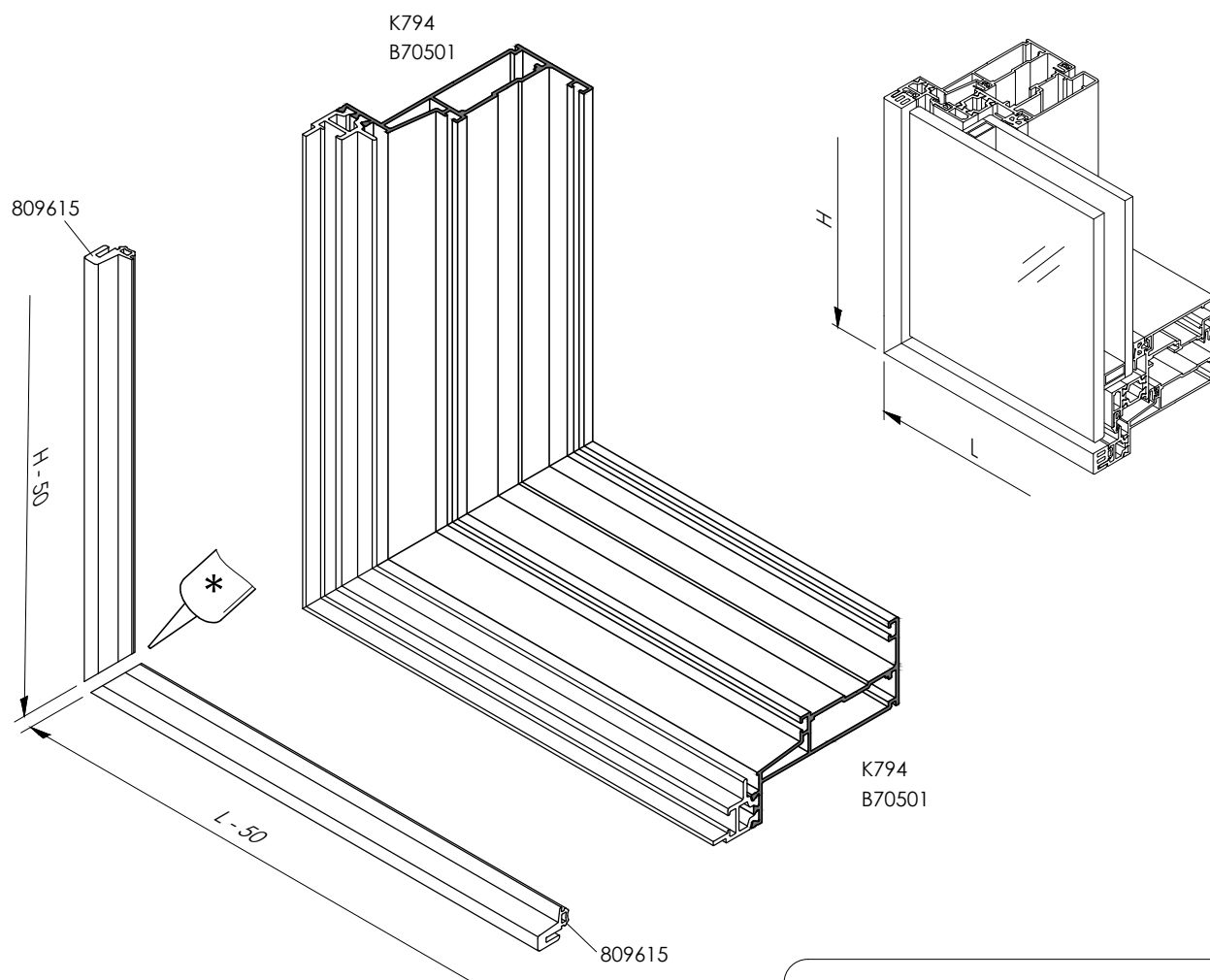


L'ANGOLINO VULCANIZZATO DEVE ESSERE SIGILLATO CON COLLA
CIAOACRILICA SULLE GUARNIZIONI 809615 E 809616

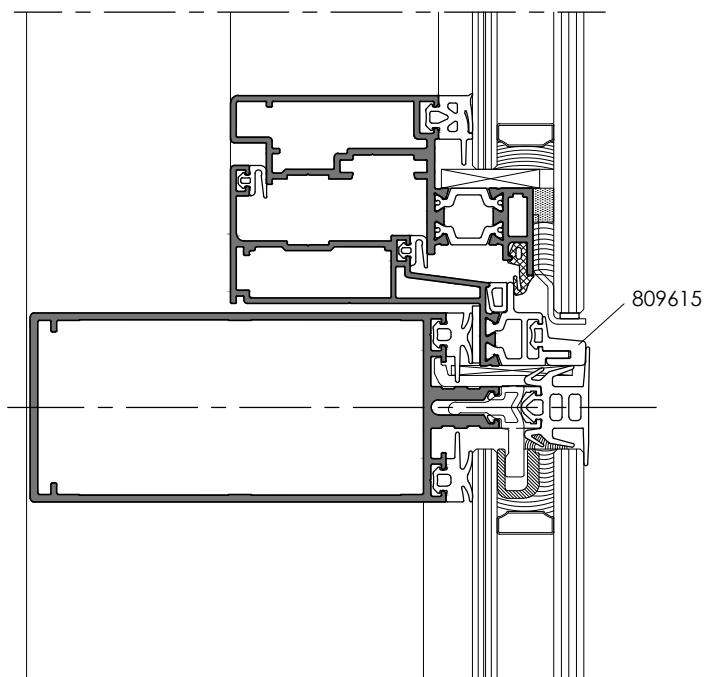
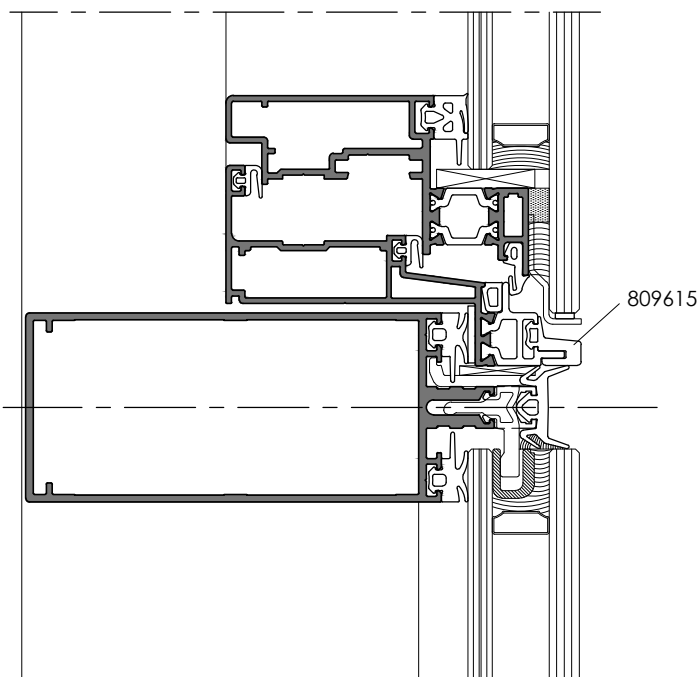
*

VULCANIZED ORNER SHALL BE SEAL WITH CYANOACRYLATE GLUE ON
GASKETS 809515 AND 809516

DETTAGLIO D'ANGOLO GUARNIZIONI STIPITE SPORGERE TOP-HUNG GASKET CORNER DETAIL

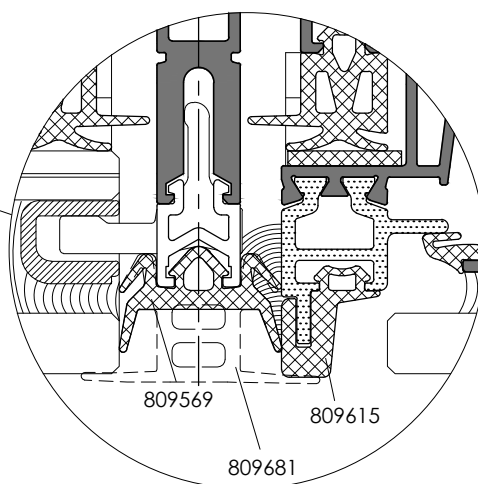
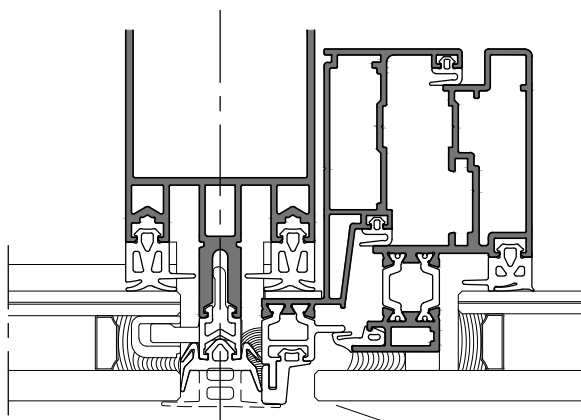


* SIGILLARE CON COLLA CIANOACRILICA
SEAL WITH CYANOACRYLATE GLUE

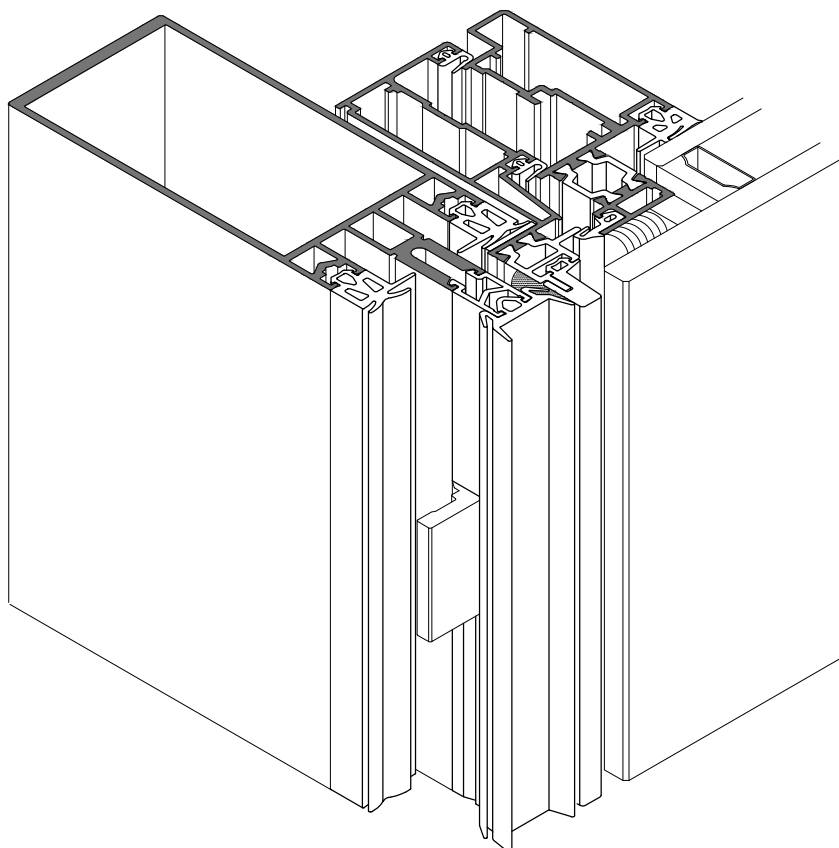
SG50P**SG50S**

ISTRUZIONI SULLA SIGILLATURA GUARNIZIONI 809615 E 809569/809681

INSTRUCTION FOR 809615 AND 809569/809681 GASKETS SEALING



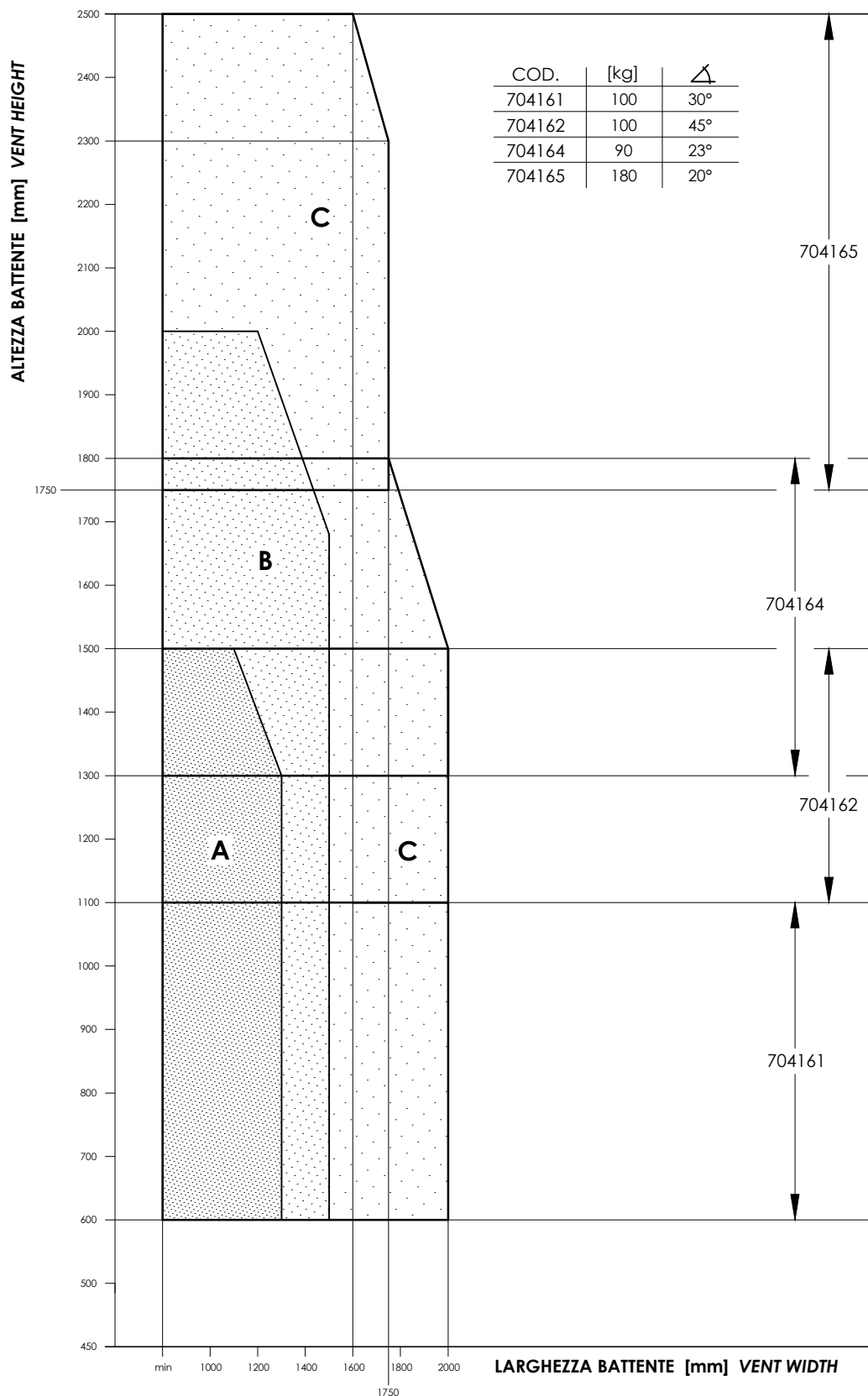
ESEGUIRE UNA SIGILLATURA PERIMETRALE TRA LE GUARNIZIONI 809615 E 809569/809681



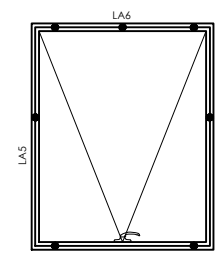
ACCERTARSI DELL'ADESIONE DEL SIGILLANTE UTILIZZATO SUL POLIAMMIDE E SE NECESSARIO IMPIEGARE ADEGUATO PRIMER

CHECK SEALANT POLYAMIDE ADHESION USE SUITABLE PRIMER IF NECESSARY

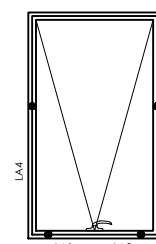
CAMPI DI APPLICAZIONE APERTURE A SPORGERE TOP HUNG VENT - RANGE OF APPLICATION



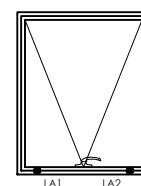
Chiusure Locking points



Tipo C



Tipo B



Tipo A

Queste dimensioni sono riferite ad un carico di vento fino a 1200 Pa. Per carichi di vento superiori contattare l'ufficio tecnico ALUK per verificare la quantità ed il posizionamento dei punti di chiusura.

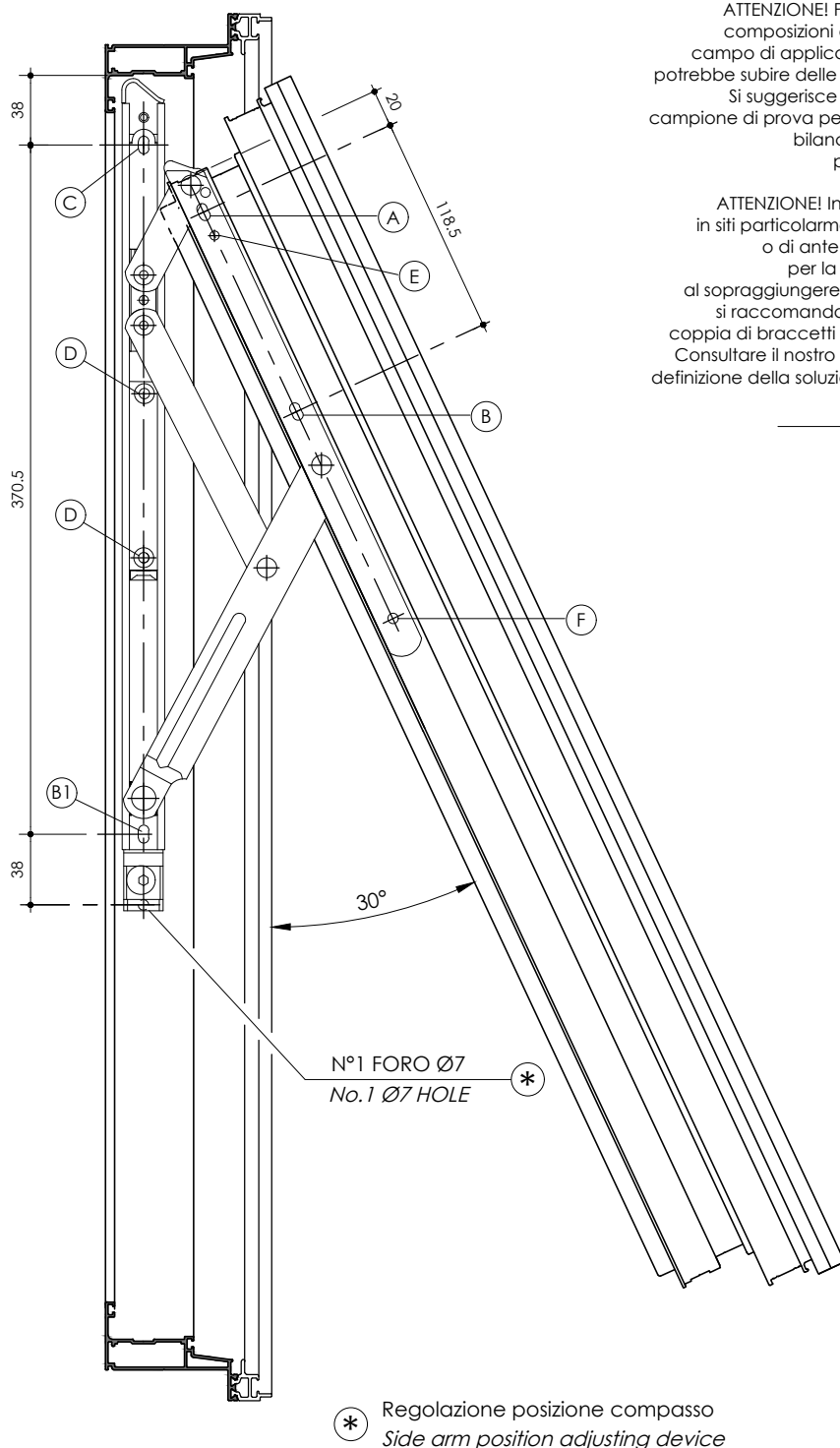
These dimensions are referred to a wind load up to 1200 Pa. In case of higher wind loads, it is necessary to get in touch with ALUK technical department in order to verify quantity and positioning of locking points.

SCHEMA DI MONTAGGIO COMPASSI 704161 PER FINESTRA A SPORGERE 704161 SIDE ARM ASSEMBLING DIAGRAM FOR PROJECTING WINDOW

DA UTILIZZARE CON KIT FISSAGGIO 704159 - TO BE USED WITH 704159 FASTENING KIT

Sconsigliato per profili sporgere
U70600 e U70601
Not recommended for U70600 and U70601
top-hung sections

Angolo di apertura	30°	Opening angle
Peso max del battente	100 Kg	Wing max weight
Altezza min del battente	600 mm	Wing min height
Altezza max del battente	1100 mm	Wing max height
Larghezza max del battente	2000 mm	Wing max width



ATTENZIONE! Per alcune particolari composizioni e spessori del vetro, il campo di applicazione del compasso potrebbe subire delle modifiche in altezza. Si suggerisce la realizzazione di un campione di prova per verificare il corretto bilanciamento dell'anta in posizione di apertura.

WARNING! For some particular glass compositions and thicknesses, the application range of the arms may undergo changes in height.

We suggest the realization of a test sample to verify the correct balancing of the sash.

ATTENZIONE! In caso di installazione in siti particolarmente esposti al vento o di ante prive di automatismi per la chiusura motorizzata al sopraggiungere di fenomeni ventosi, si raccomanda il montaggio di una coppia di braccetti limitatori di apertura. Consultare il nostro ufficio tecnico per la definizione della soluzione più appropriata.

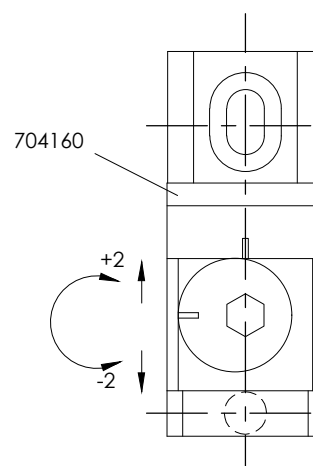
WARNING! In the case of installation in sites particularly exposed to the wind or in case of sashes without automatic controls for the motorized closing when a wind event is coming, it is recommended to install a pair of stay open restrictors. Please contact our technical department for the definition of the best solution in this situation.

SEQUENZA DI FISSAGGIO VITI SCREWS FIXING SEQUENCE

- (A) Vite Automaschiante TC M5x15 UNI 8112
Forare Ø4.5 - Drill Ø4.5
- (B) Vite TC M5x12 UNI 7687 + Inserto fil. M5
- (C) Vite Automaschiante TC M5x10 UNI 8112
Forare Ø4.5 - Drill Ø4.5
- (B1) Vite TC M5x12 UNI 7687 + Inserto fil. M5
- (D) Autof. 4.8x13 TC UNI EN ISO 7049 (§)
- (E) Autof. 4.8x9.5 TC UNI EN ISO 7049 (§)
- (F) Autof. 4.8x13 TSP UNI EN ISO 7050 (§)

Forare Ø4. Queste viti andranno montate una volta fissate le viti A,B e C

- (§) Drill Ø4. Assemble this screws after the A,B and C screws assembling

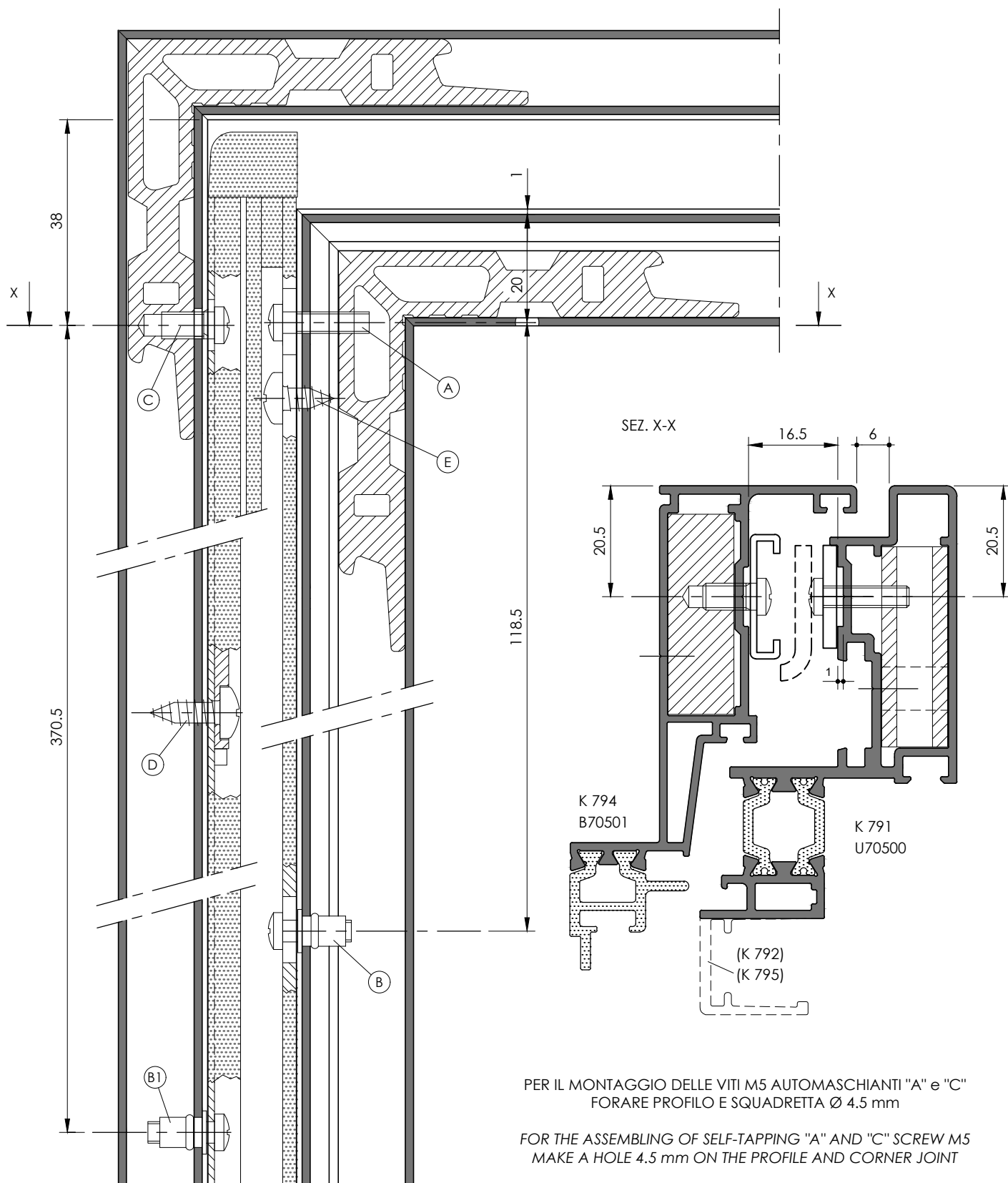
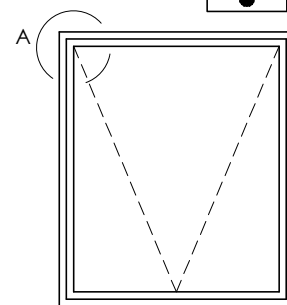


APPLICARE LE VITI AUTOFIL. "D","E","F" CONTROFORANDO IL PROFILO ATTRAVERSO IL COMPASSO A REGOLAZIONE ULTIMATA
APPLY "D","E","F" SELF-TAPPING SCREWS BY DRILLING SECTION THROUGH SIDE ARM AFTER ADJUSTMENT

**SCHEMA DI ASSEMBLAGGIO APERTURA A SPORGERE
CON COMPASSO 704161
PROJECTING WINDOW ASSEMBLING DIAGRAM
WITH 704161 SIDE ARM**

Sconsigliato per profili sporgere
U70600 e U70601

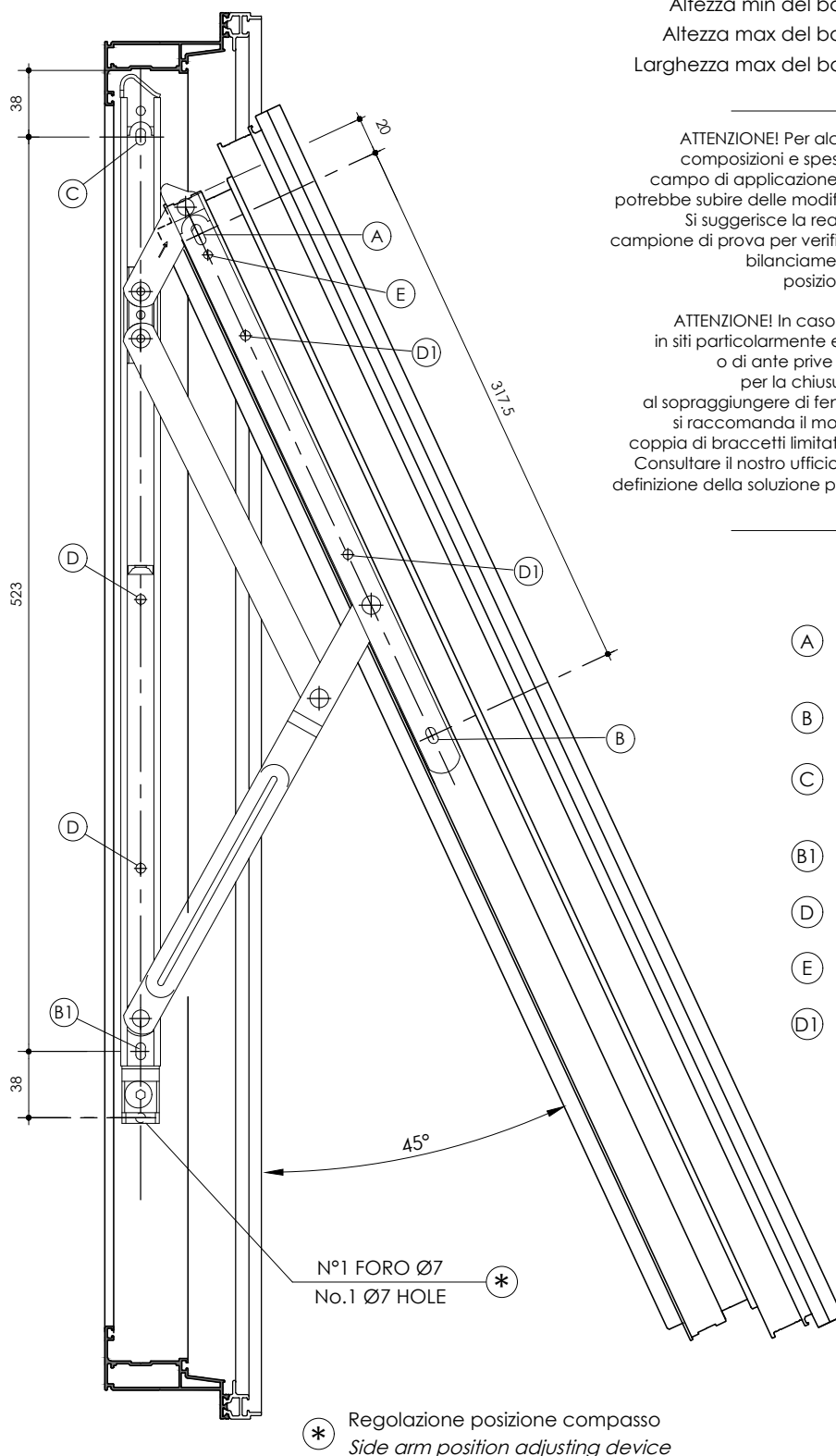
Not recommended for U70600 and U70601
top-hung sections



SCHEMA DI MONTAGGIO COMPASSI 704162 PER FINESTRA A SPORGERE 704162 SIDE ARM ASSEMBLING DIAGRAM FOR PROJECTING WINDOW

DA UTILIZZARE CON KIT FISSAGGIO 704159 - TO BE USED WITH 704159 FASTENING KIT

Angolo di apertura	45°	Opening angle
Peso max del battente	100 Kg	Wing max weight
Altezza min del battente	1100 mm	Wing min height
Altezza max del battente	1500 mm	Wing max height
Larghezza max del battente	2000 mm	Wing max width



ATTENZIONE! Per alcune particolari composizioni e spessori del vetro, il campo di applicazione del compasso potrebbe subire delle modifiche in altezza. Si suggerisce la realizzazione di un campione di prova per verificare il corretto bilanciamento dell'anta in posizione di apertura.

WARNING! For some particular glass compositions and thicknesses, the application range of the arms may undergo changes in height.

We suggest the realization of a test sample to verify the correct balancing of the sash.

ATTENZIONE! In caso di installazione in siti particolarmente esposti al vento o di ante prive di automatismi per la chiusura motorizzata al sopraggiungere di fenomeni ventosi, si raccomanda il montaggio di una coppia di braccetti limitatori di apertura. Consultare il nostro ufficio tecnico per la definizione della soluzione più appropriata.

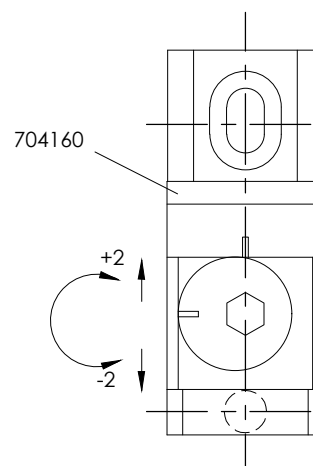
WARNING! In the case of installation in sites particularly exposed to the wind or in case of sashes without automatic controls for the motorized closing when a wind event is coming, it is recommended to install a pair of stay open restrictors. Please contact our technical department for the definition of the best solution in this situation.

SEQUENZA DI FISSAGGIO VITI SCREWS FIXING SEQUENCE

- (A) Vite Automaschiante TC M5x15 UNI 8112
Forare Ø4.5 - Drill Ø4.5
- (B) Vite TC M5x12 UNI 7687 + Inserto fil. M5
- (C) Vite Automaschiante TC M5x10 UNI 8112
Forare Ø4.5 - Drill Ø4.5
- (B1) Vite TC M5x12 UNI 7687 + Inserto fil. M5
- (D) Autof. 4.8x13 TC UNI EN ISO 7049 (§)
- (E) Autof. 4.8x9.5 TC UNI EN ISO 7049 (§)
- (D1) Autof. 4.8x13 TC UNI EN ISO 7049 (§)

Forare Ø4. Queste viti andranno montate una volta fissate le viti A,B e C

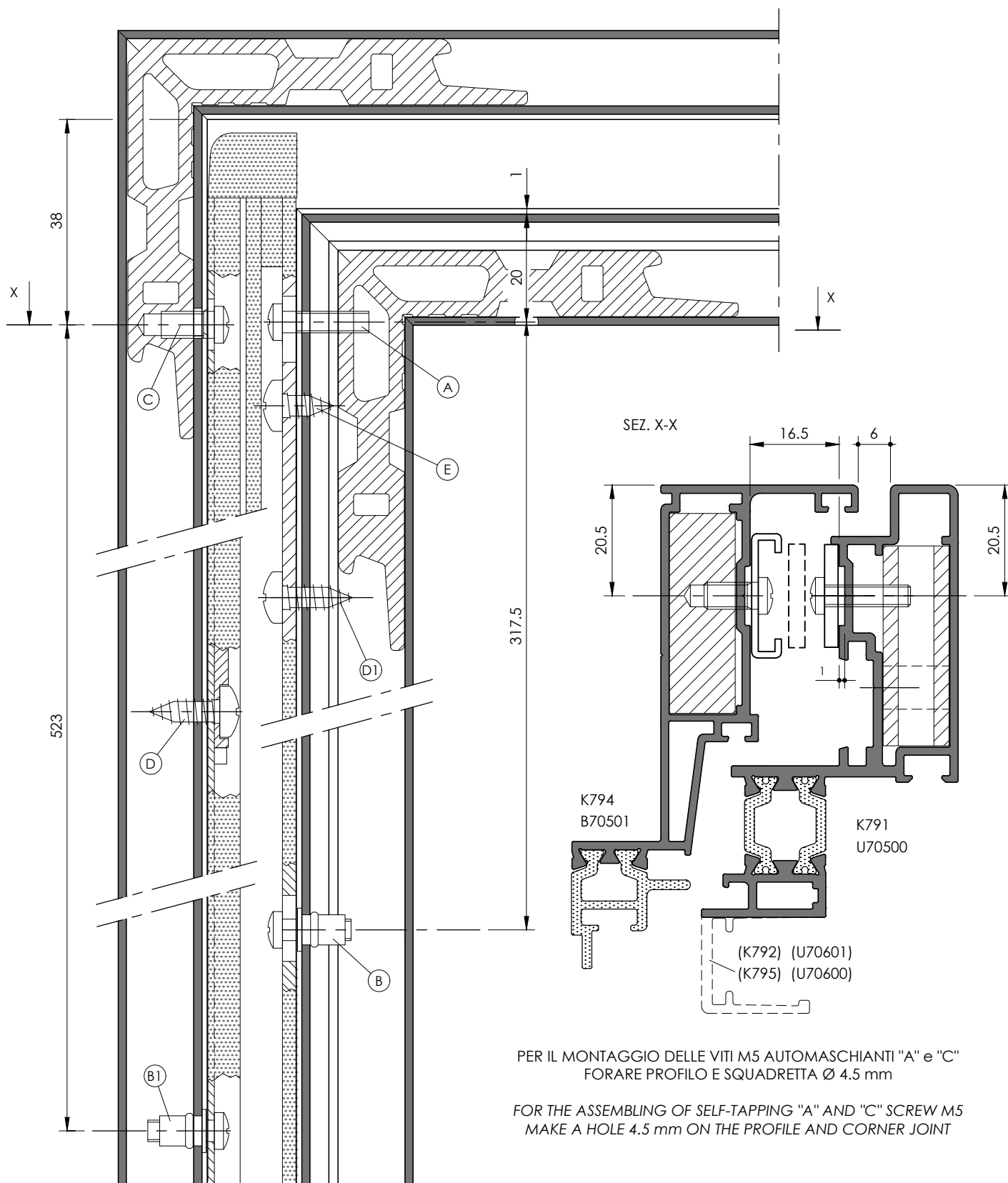
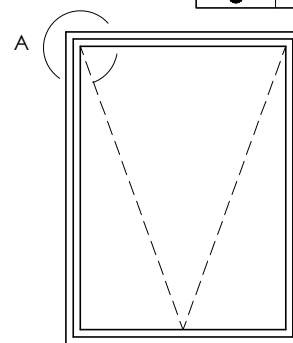
(§) Drill Ø4. Assemble this screws after the A,B and C screws assembling



APPLICARE LE VITI AUTOFIL. "D" ed "E" CONTROFORANDO IL PROFILO ATTRAVERSO IL COMPASSO A REGOLAZIONE ULTIMATA
APPLY "D" and "E" SELF-TAPPING SCREWS BY DRILLING SECTION THROUGH SIDE ARM AFTER ADJUSTMENT

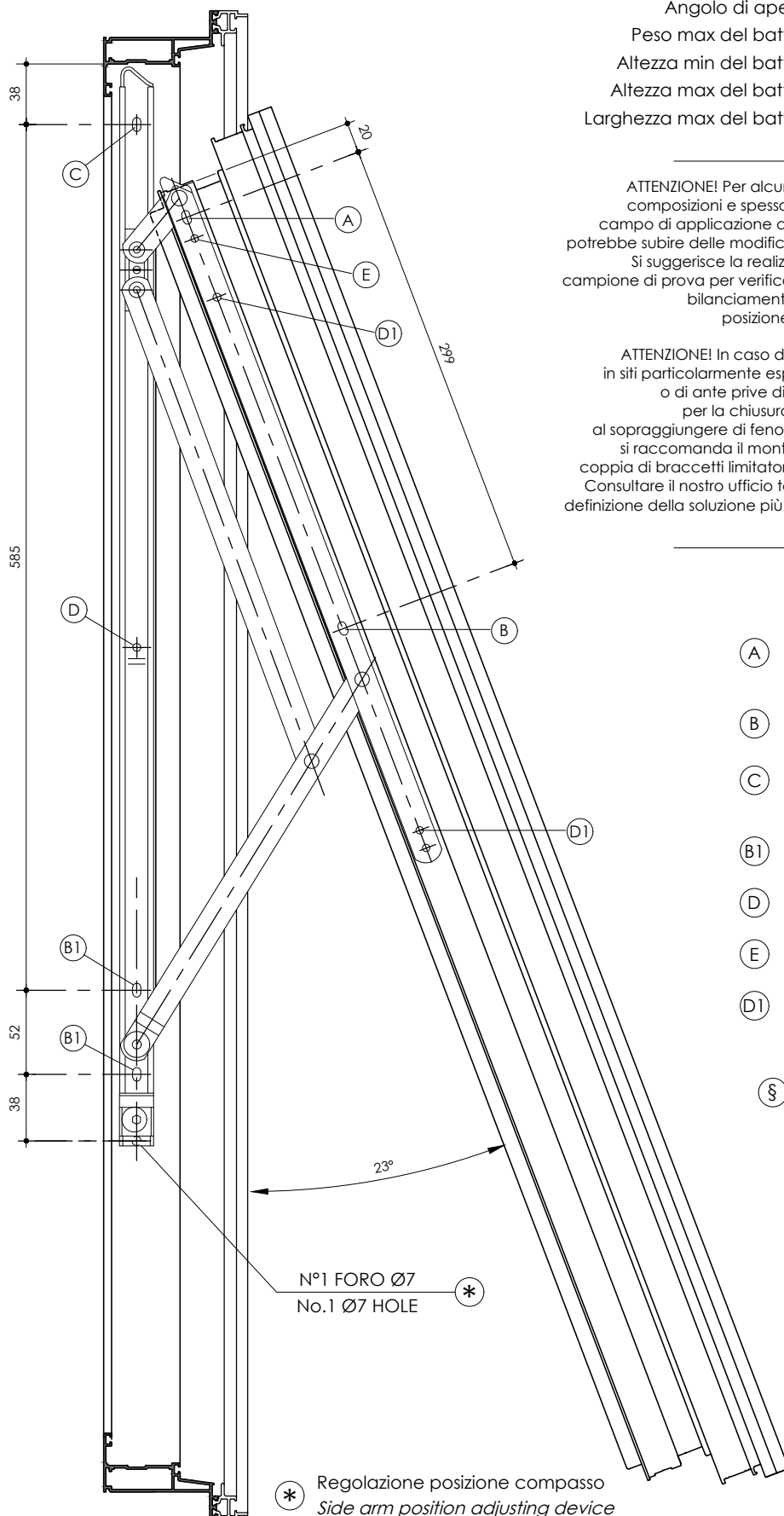
SL	SG
●	●

**SCHEMA DI ASSEMBLAGGIO APERTURA A SPORGERE
CON COMPASSO 704162
PROJECTING WINDOW ASSEMBLING DIAGRAM
WITH 704162 SIDE ARM**



SCHEMA DI MONTAGGIO COMPASSI 704164 PER FINESTRA A SPORGERE 704164 SIDE ARM ASSEMBLING DIAGRAM FOR PROJECTING WINDOW

DA UTILIZZARE CON KIT FISSAGGIO 704159 - TO BE USED WITH 704159 FASTENING KIT



Angolo di apertura	23°	Opening angle
Peso max del battente	90 Kg	Wing max weight
Altezza min del battente	1300 mm	Wing min height
Altezza max del battente	1800 mm	Wing max height
Larghezza max del battente	2000 mm	Wing max width

ATTENZIONE! Per alcune particolari composizioni e spessori del vetro, il campo di applicazione del compasso potrebbe subire delle modifiche in altezza. Si suggerisce la realizzazione di un campione di prova per verificare il corretto bilanciamento dell'anta in posizione di apertura.

WARNING! For some particular glass compositions and thicknesses, the application range of the arms may undergo changes in height.

We suggest the realization of a test sample to verify the correct balancing of the sash.

ATTENZIONE! In caso di installazione in siti particolarmente esposti al vento o di ante prive di automatismi per la chiusura motorizzata al sopraggiungere di fenomeni ventosi, si raccomanda il montaggio di una coppia di braccetti limitatori di apertura. Consultare il nostro ufficio tecnico per la definizione della soluzione più appropriata.

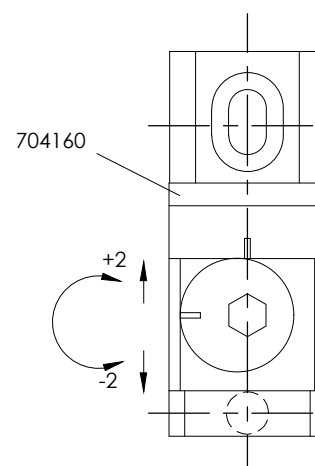
WARNING! In the case of installation in sites particularly exposed to the wind or in case of sashes without automatic controls for the motorized closing when a wind event is coming, it is recommended to install a pair of stay open restrictors. Please contact our technical department for the definition of the best solution in this situation.

SEQUENZA DI FISSAGGIO VITI SCREWS FIXING SEQUENCE

- (A) Vite Automaschiante TC M5x15 UNI 8112
Forare Ø4.5 - Drill Ø4.5
- (B) Vite TC M5x12 UNI 7687 + Inserto fil. M5
- (C) Vite Automaschiante TC M5x10 UNI 8112
Forare Ø4.5 - Drill Ø4.5
- (B1) Vite TC M5x12 UNI 7687 + Inserto fil. M5
- (D) Autof. 4.8x13 TC UNI EN ISO 7049 (§)
- (E) Autof. 4.8x9.5 TC UNI EN ISO 7049 (§)
- (D1) Autof. 4.8x13 TC UNI EN ISO 7049 (§)

Forare Ø4. Queste viti andranno montate una volta fissate le viti A, B e C

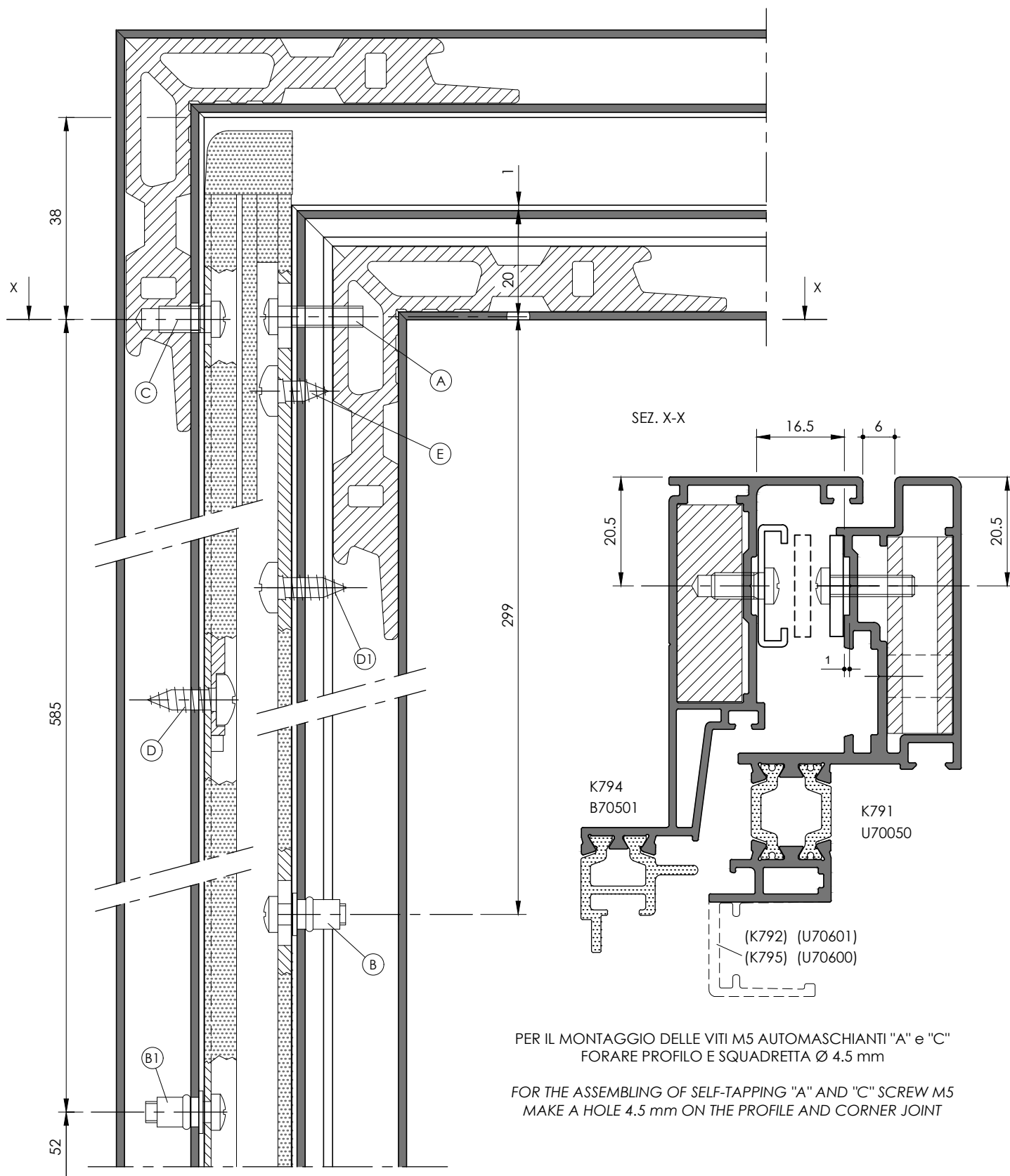
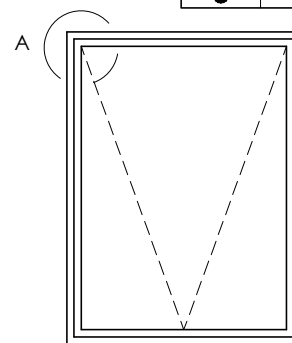
- (§) Drill Ø4. Assemble this screws after the A, B and C screws assembling



APPLICARE LE VITI AUTOFIL. "D" ed "E" CONTROFORANDO IL PROFILO ATTRAVERSO IL COMPASSO A REGOLAZIONE ULTIMATA
APPLY "D" and "E" SELF-TAPPING SCREWS BY DRILLING SECTION THROUGH SIDE ARM AFTER ADJUSTMENT

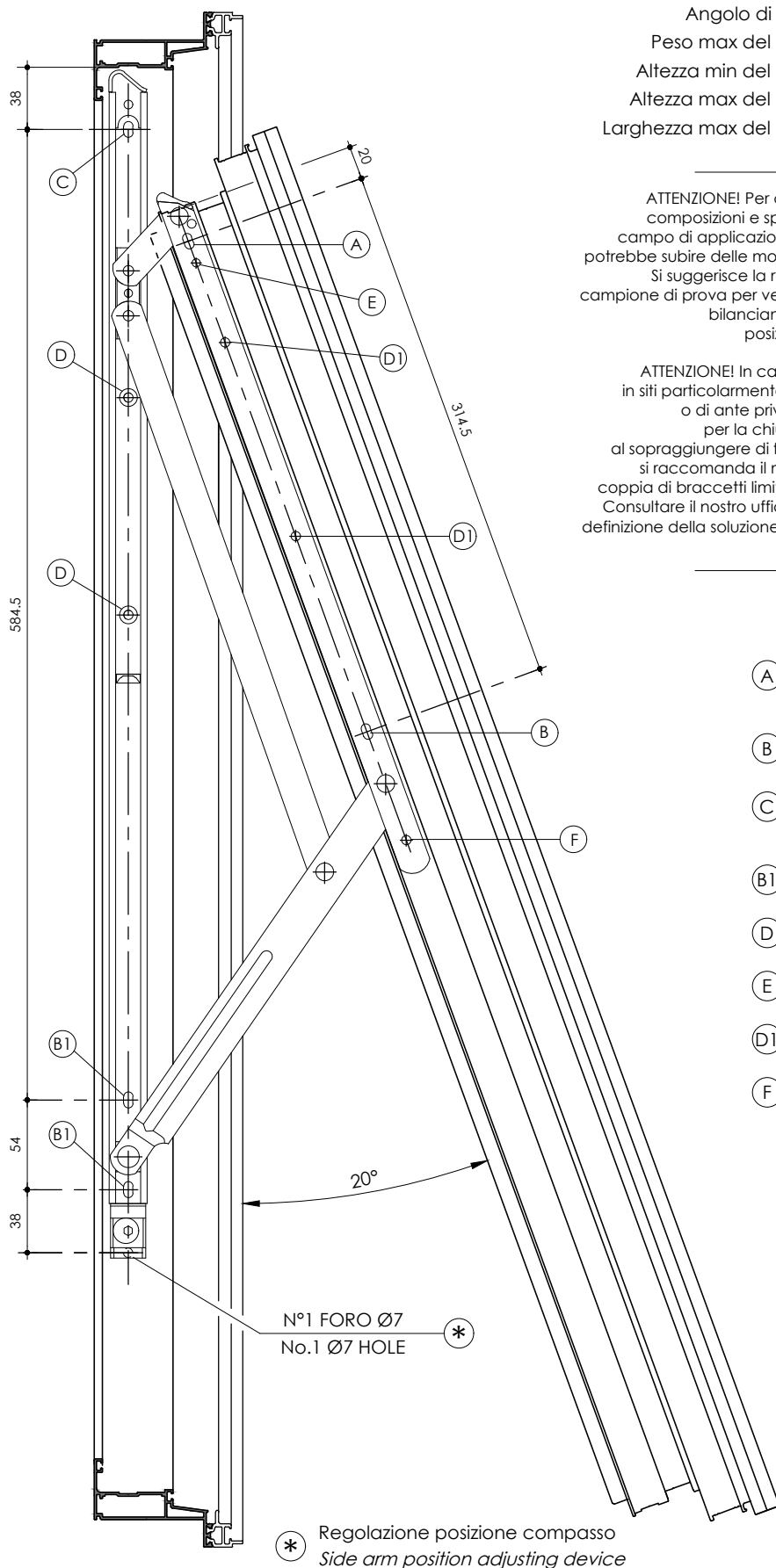
SL	SG
●	●

**SCHEMA DI ASSEMBLAGGIO APERTURA A SPORGERE
CON COMPASSO 704164
PROJECTING WINDOW ASSEMBLING DIAGRAM
WITH 704164 SIDE ARM**



SCHEMA DI MONTAGGIO COMPASSI 704165 PER FINESTRA A SPORGERE 704165 SIDE ARM ASSEMBLING DIAGRAM FOR PROJECTING WINDOW

DA UTILIZZARE CON KIT FISSAGGIO 704159 - TO BE USED WITH 704159 FASTENING KIT



Angolo di apertura	20°	Opening angle
Peso max del battente	180 Kg	Wing max weight
Altezza min del battente	1750 mm	Wing min height
Altezza max del battente	2500 mm	Wing max height
Larghezza max del battente	1750 mm	Wing max width

ATTENZIONE! Per alcune particolari composizioni e spessori del vetro, il campo di applicazione del compasso potrebbe subire delle modifiche in altezza. Si suggerisce la realizzazione di un campione di prova per verificare il corretto bilanciamento dell'anta in posizione di apertura.

WARNING! For some particular glass compositions and thicknesses, the application range of the arms may undergo changes in height.

We suggest the realization of a test sample to verify the correct balancing of the sash.

ATTENZIONE! In caso di installazione in siti particolarmente esposti al vento o di ante prive di automatismi per la chiusura motorizzata al sopraggiungere di fenomeni ventosi, si raccomanda il montaggio di una coppia di braccetti limitatori di apertura. Consultare il nostro ufficio tecnico per la definizione della soluzione più appropriata.

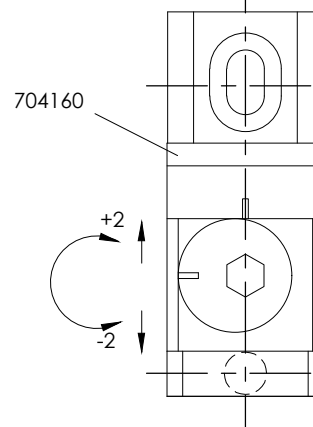
WARNING! In the case of installation in sites particularly exposed to the wind or in case of sashes without automatic controls for the motorized closing when a wind event is coming, it is recommended to install a pair of stay open restrictors. Please contact our technical department for the definition of the best solution in this situation.

SEQUENZA DI FISSAGGIO VITI SCREWS FIXING SEQUENCE

- (A) Vite Automaschiante TC M5x15 UNI 8112
Forare Ø4.5 - Drill Ø4.5
- (B) Vite TC M5x12 UNI 7687 + Inserto fil. M5
- (C) Vite Automaschiante TC M5x10 UNI 8112
Forare Ø4.5 - Drill Ø4.5
- (B1) Vite TC M5x12 UNI 7687 + Inserto fil. M5
- (D) Autof. 4.8x13 TC UNI EN ISO 7049 (§)
- (E) Autof. 4.8x9.5 TC UNI EN ISO 7049 (§)
- (D1) Autof. 4.8x13 TC UNI EN ISO 7049 (§)
- (F) Autof. 4.8x13 TSP UNI EN ISO 7050 (§)

Forare Ø4. Queste viti andranno montate una volta fissate le viti A,B e C

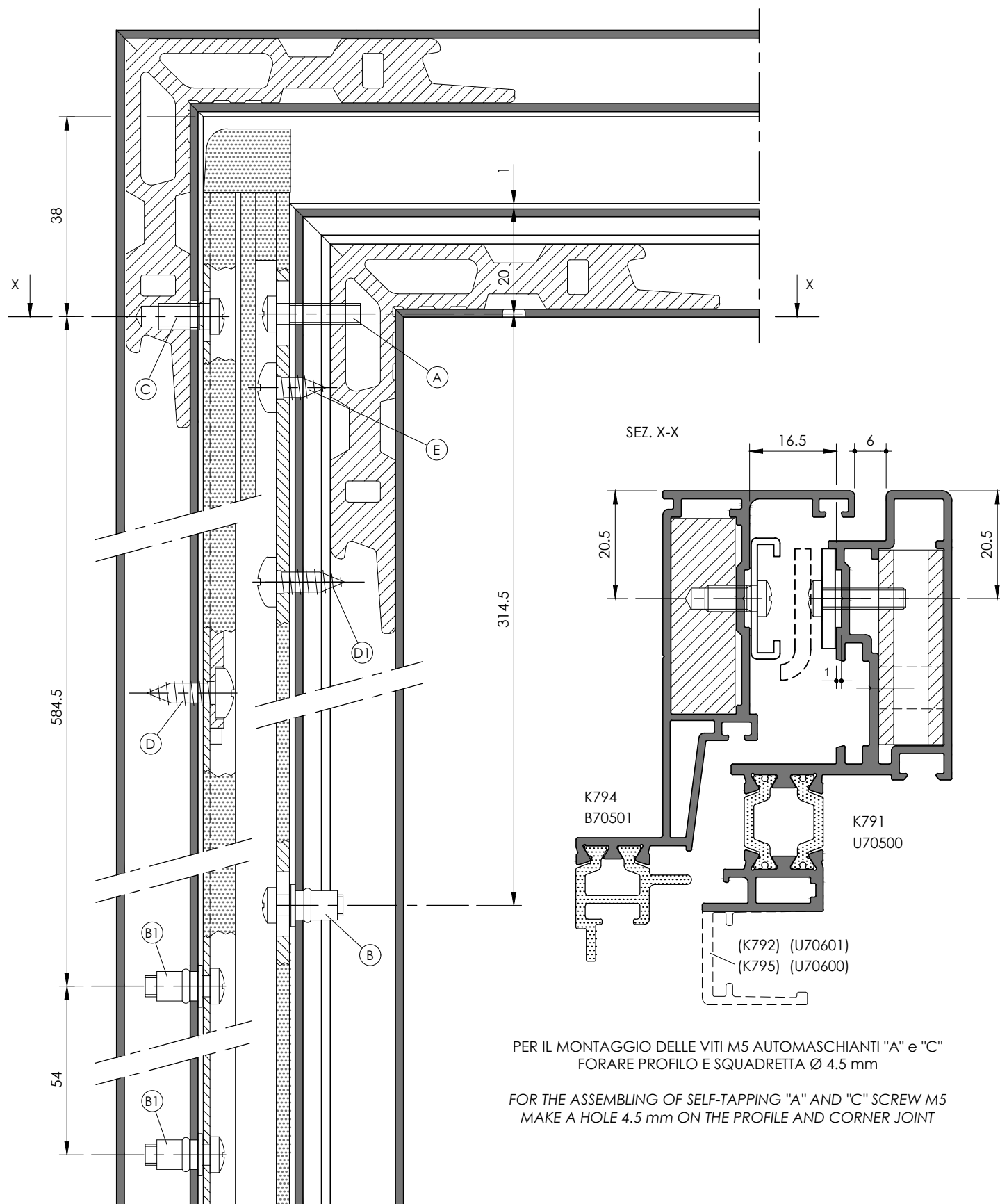
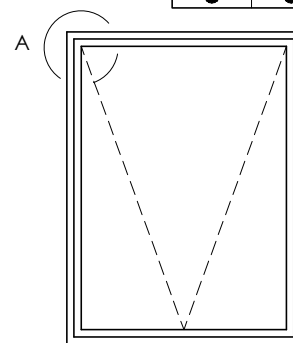
(§) Drill Ø4. Assemble this screws after the A,B and C screws assembling



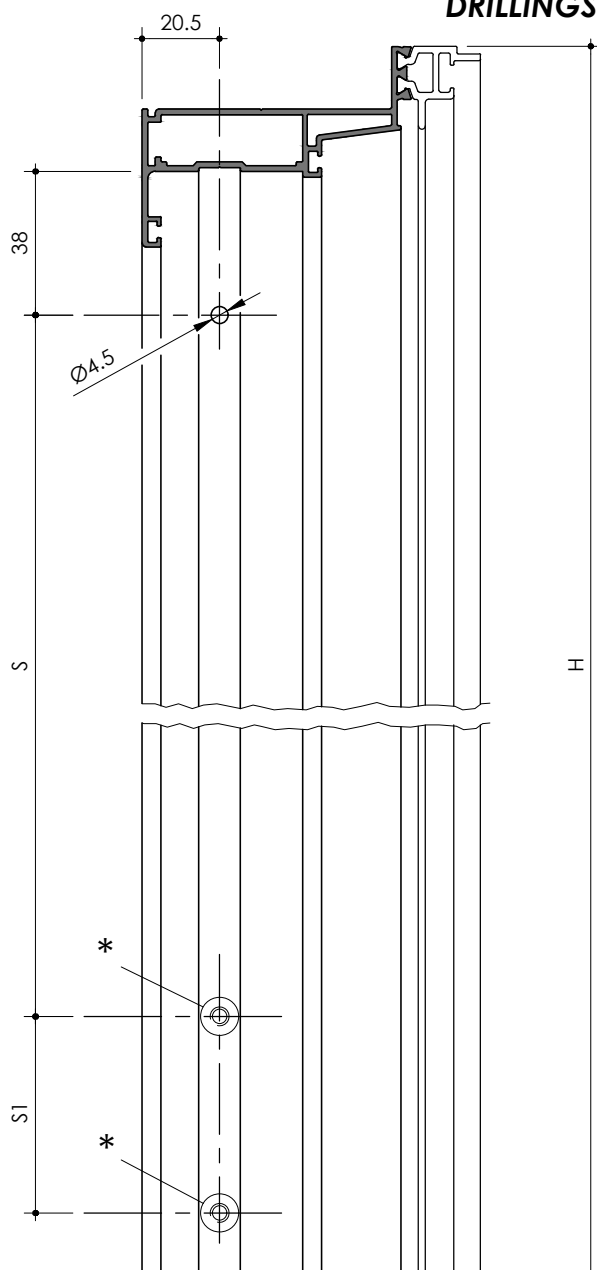
APPLICARE LE VITI AUTOFIL. "D","E" ed "F" CONTROFORANDO IL PROFILO ATTRAVERSO IL COMPASSO A REGOLAZIONE ULTIMATA
APPLY "D", "E" and "F" SELF-TAPPING SCREWS BY DRILLING SECTION THROUGH SIDE ARM AFTER ADJUSTMENT

SL	SG
●	●

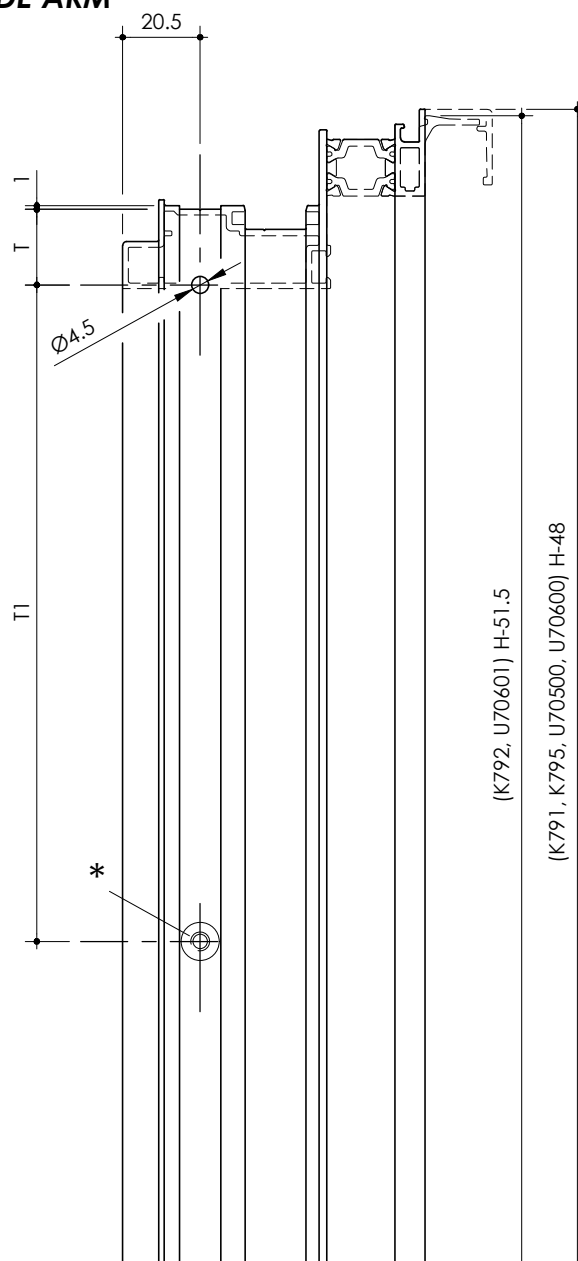
**SCHEMA DI ASSEMBLAGGIO APERTURA A SPORGERE
CON COMPASSO 704165
PROJECTING WINDOW ASSEMBLING DIAGRAM
WITH 704165 SIDE ARM**



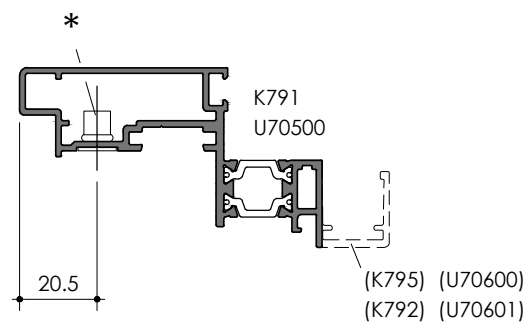
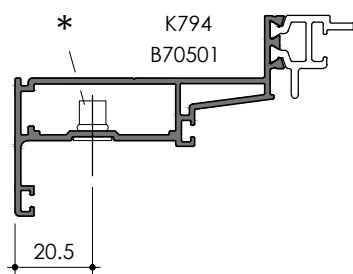
FORATURA PER MONTAGGIO COMPASSI DRILLINGS FOR SIDE ARM



MONTANTE STIPITE
FRAME MULLION SECTION

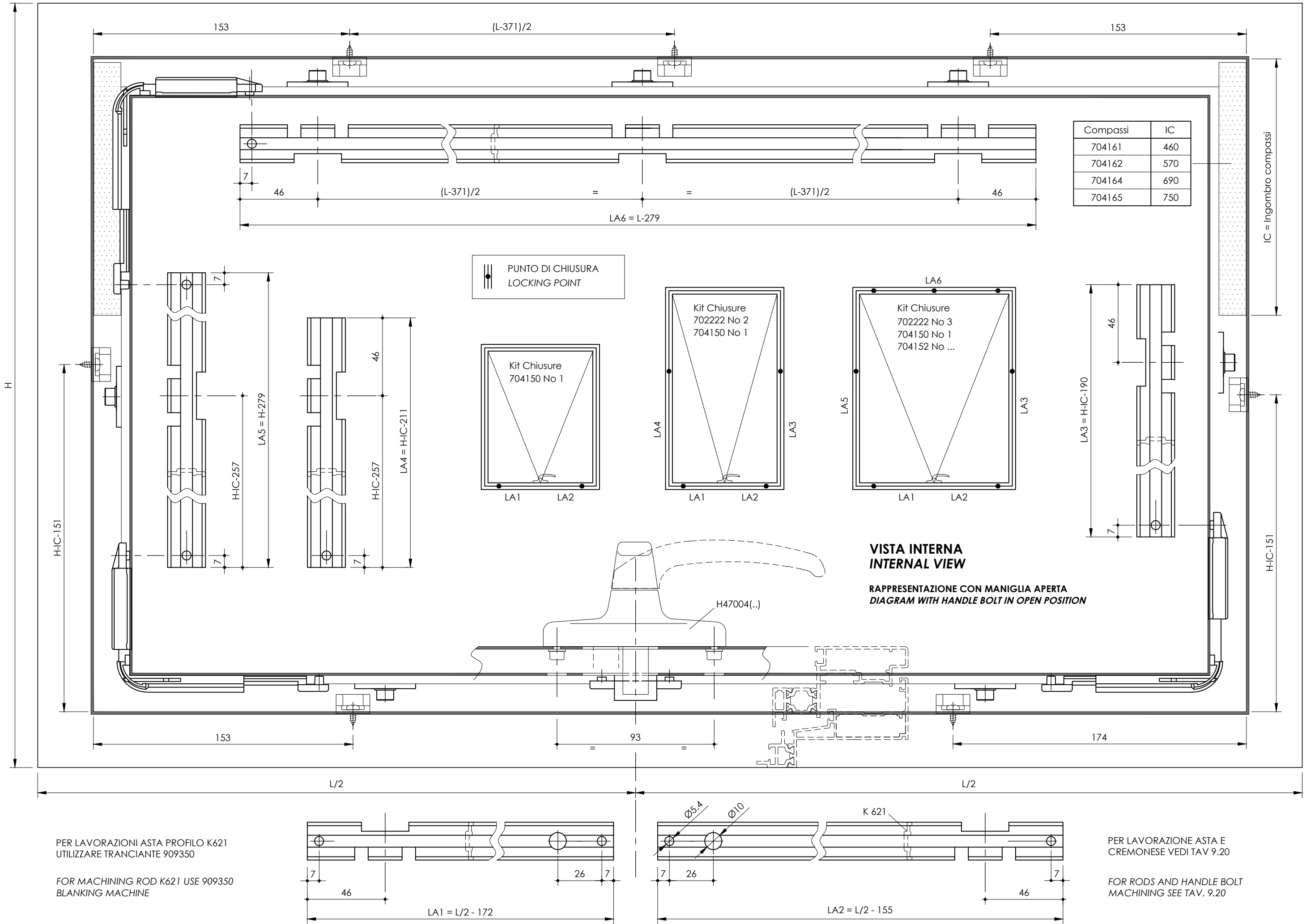


MONTANTE BATTENTE
WING MULLION SECTION

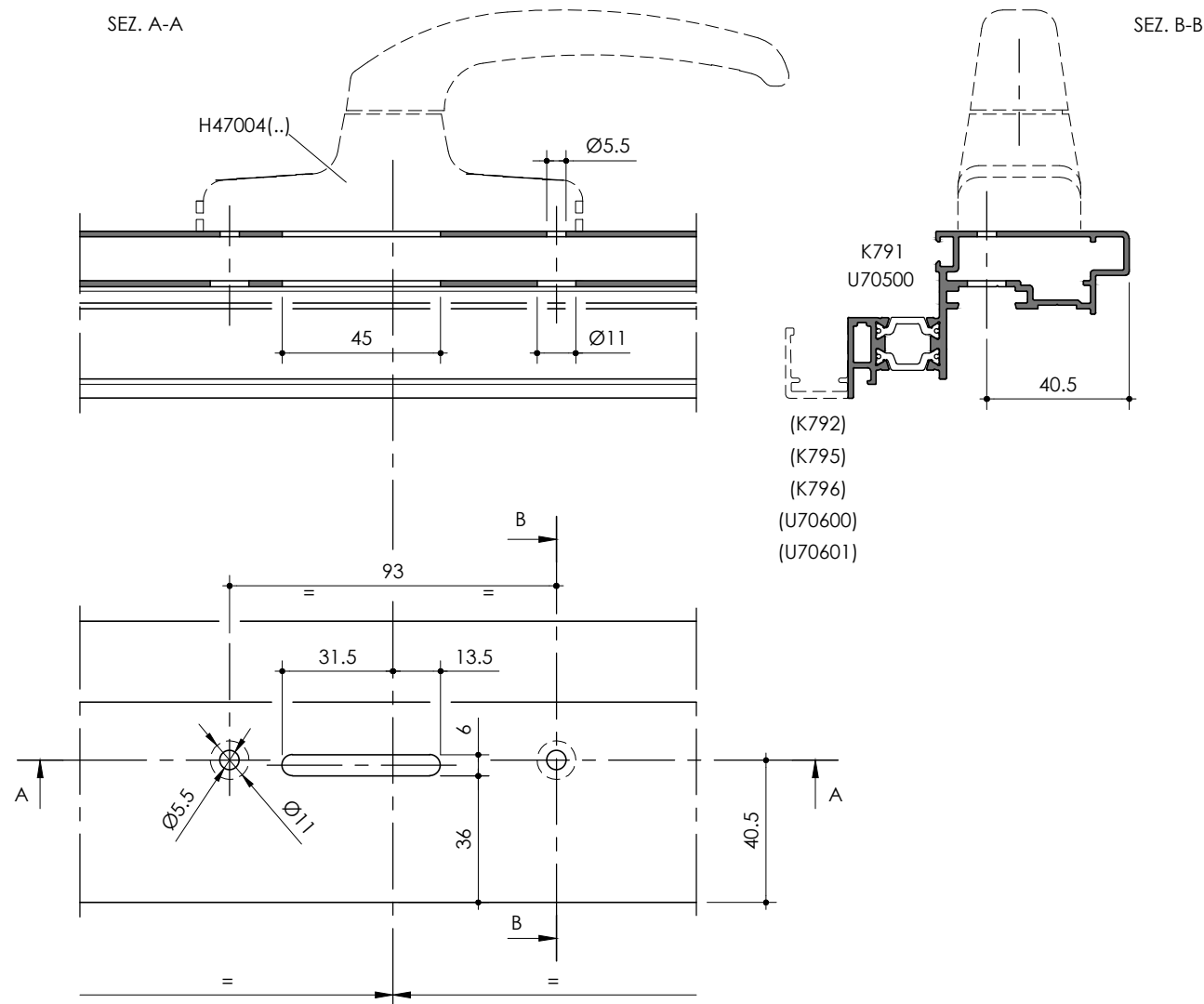


COMPASSO	S =	S1 =	T =	T1 =
704161	370.5	-	20	118.5
704162	523	-	20	317.5
704164	585	-	20	299
704165	584.5	54	20	314.5

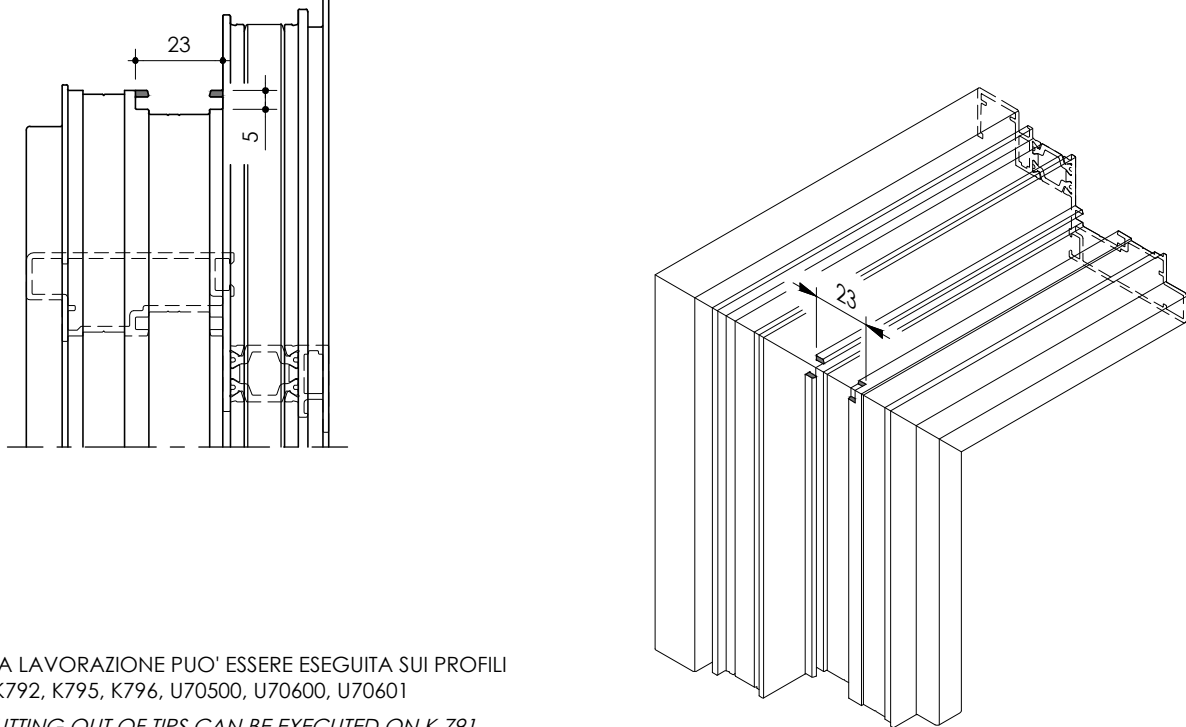
* INSERTI FILETTATI TC M5x13 (FORARE Ø7.2)
THREADED INSERT WITH CYLINDRICAL HEAD M5x13 (PERFORATE Ø7.2)



SCHEMA DI MONTAGGIO CREMONESE PER APERTURA A SPORGERE
PROJECTING WINDOW HANDLE ASSEMBLING DIAGRAM



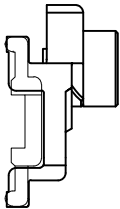
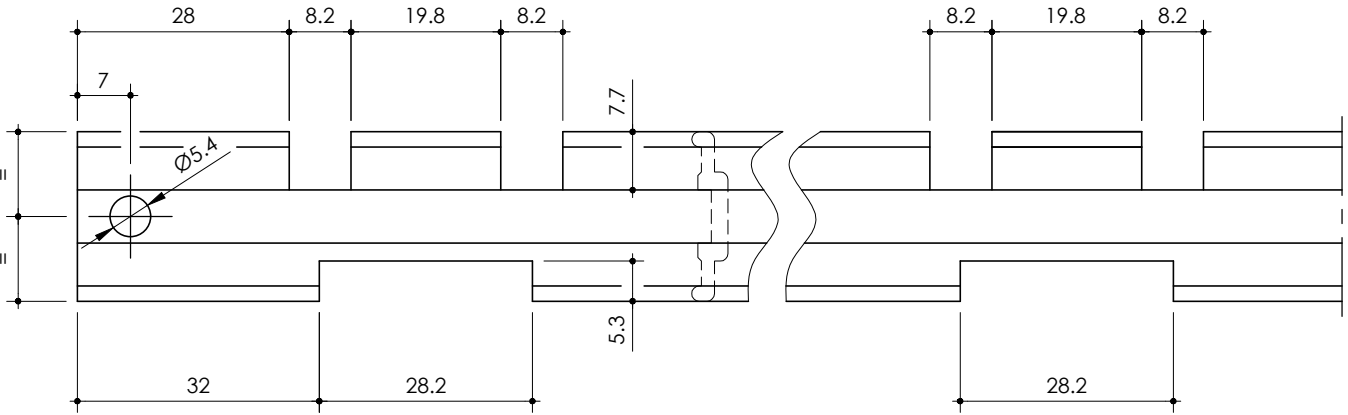
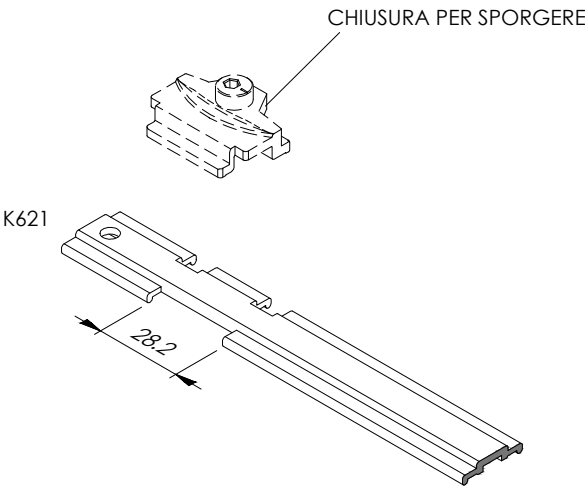
LAVORAZIONE ALETTE DI ESTREMITA' CAVA ACCESSORI
TIPS CUTTING OUT FOR ROD INSERTION AND ACCESSORIES ASSEMBLING



QUESTA LAVORAZIONE PUO' ESSERE ESEGUITA SUI PROFILI
K791, K792, K795, K796, U70500, U70600, U70601
*THE CUTTING OUT OF TIPS CAN BE EXECUTED ON K 791,
K 792, K 795, K 796, U70500, U70600, U70601 SECTIONS*

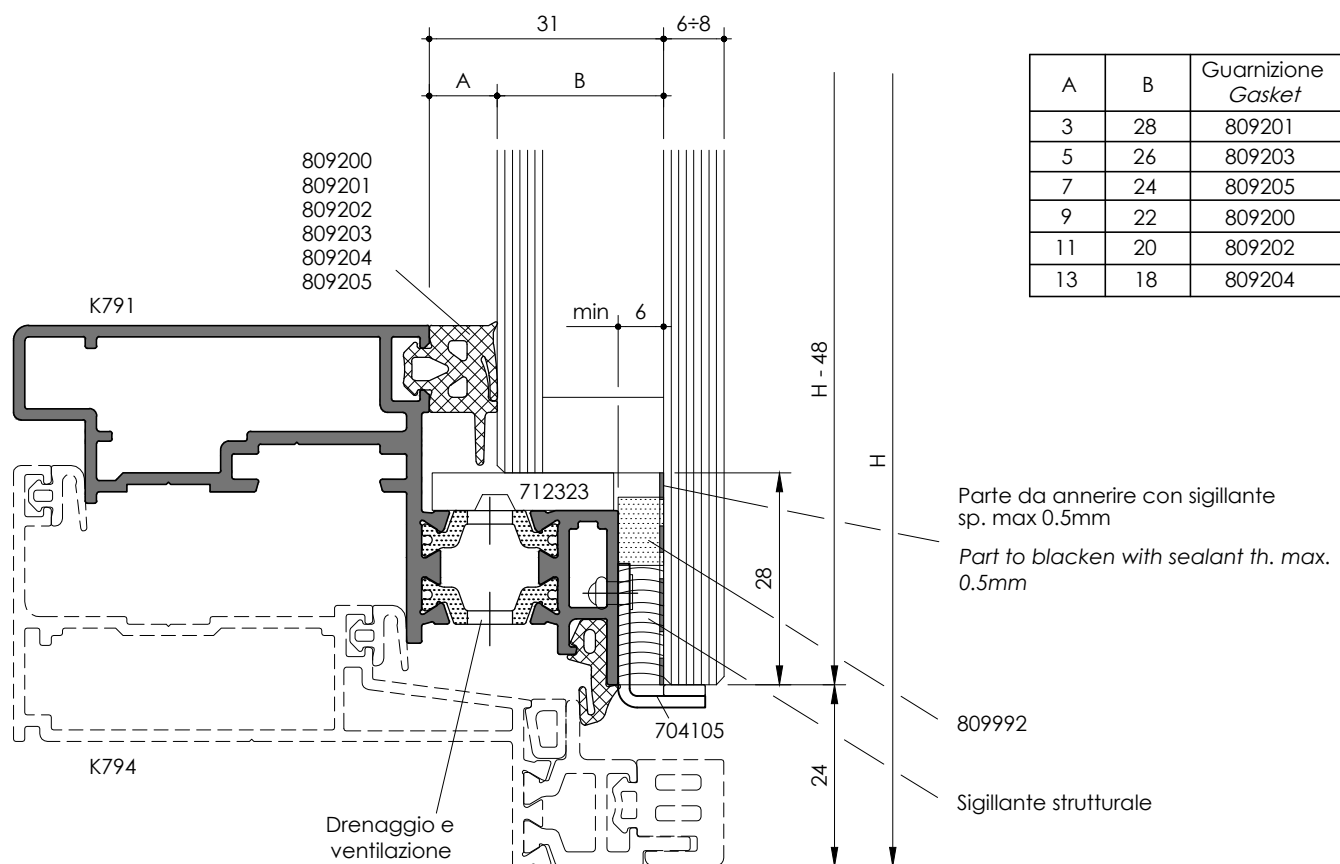
PER ESEGUIRE QUESTE LAVORAZIONI UTILIZZARE TRANCIANTE 909350
TO EXECUTE THESE DRILLINGS USE 909350 BLANKING MACHINE

LAVORAZIONE ASTA DI COMANDO
RODS DRILLING



VETRAZIONE SPORGERE K791

K791 PROJECTING WINDOW GLAZING



La parte esterna del profilo K 791 viene sempre fornita con ossidazione anodica elettrolitica "111004", mentre la parte interna in vista può essere trattata e colorata secondo richiesta del committente.

La lastra esterna del vetrocamera dovrà essere riflettente, temprata e con i bordi molati; il relativo spessore dovrà essere di 6÷8 mm secondo esigenze statiche, in modo da garantire la massima sicurezza e prevenire rotture causate da shock termico.

Il vetrocamera dovrà essere composto con canalino distanziatore di colore nero e con sigillatura perimetrale resistente ai raggi UV.

Lo spessore della sigillatura strutturale dovrà essere conforme a quanto calcolato dal produttore del sigillante e comunque non inferiore a 6.5 mm. Il relativo distanziatore (fondo di giunto) dovrà essere sempre di tipo approvato e di dimensioni adeguate per garantire la corretta dimensione della sigillatura.

DIMENSIONI VETROCAMERA :

Lastra esterna : (L - 48) x (H - 48)

Lastra interna : (L - 104) x (H - 104)

The sealing section K 791 is always supplied with the external side dark electrolytically anodized oxidation "111004", while internal visible side can be treated and painted according to customer's requirements.

The external double glass plate must be reflecting, tempered and with ground edges. Thickness shall be 6÷8 mm, according to static needing, in order to guarantee safety and prevent thermal shock breaking.

The double glass shall have a small U-shaped spacer, black coloured, and with peripheral sealing, UV rays proof.

The structural sealing shall be in accordance with sealer manufacturer instructions. However this sealing shall not be less than 6.5 mm thick. Relevant joint bottom shall be made of a suitable material previously approved by the sealer manufacturer himself and of suitable dimensions to guarantee the right dimension of the sealing itself.

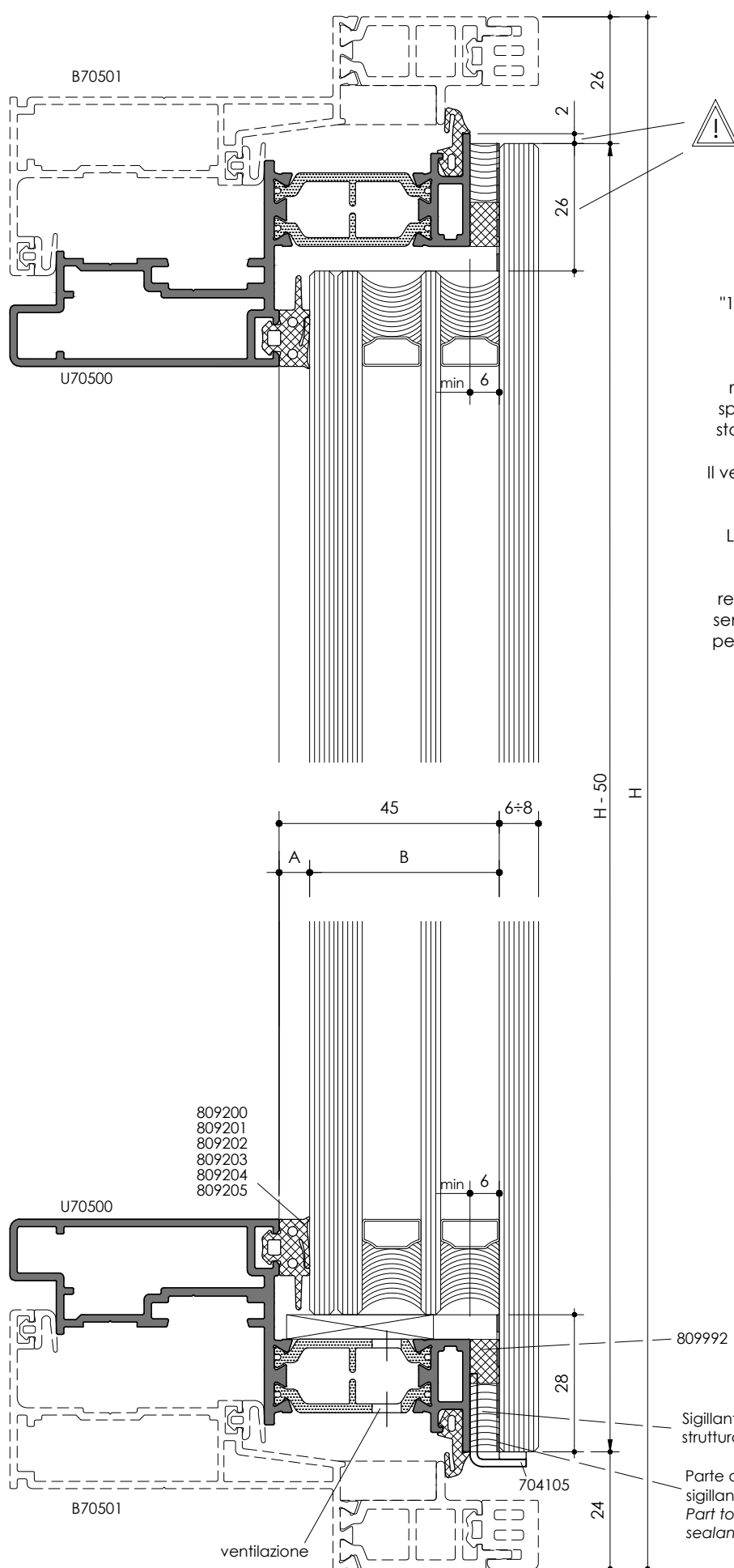
I.G.U. DIMENSIONS FOR THE STANDARD FRAME:

External pane : (L - 48) x (H - 48)

Internal pane : (L - 104) x (H - 104)

VETRAZIONE SPORGERE U70500

U70500 PROJECTING WINDOW GLAZING



A	B	Guarnizione Gasket
3	42	809201
5	40	809203
7	38	809205
9	36	809200
11	34	809202
13	32	809204

La parte esterna del profilo U70500 viene sempre fornita con ossidazione anodica elettrolitica "111004", mentre la parte interna in vista può essere trattata e colorata secondo richiesta del committente.

La lastra esterna del vetrocamera dovrà essere riflettente, temprata e con i bordi molati; il relativo spessore dovrà essere di 6÷8 mm secondo esigenze statiche, in modo da garantire la massima sicurezza e prevenire rotture causate da shock termico.

Il vetrocamera dovrà essere composto con canalino distanziatore di colore nero e con sigillatura perimetrale resistente ai raggi UV.

Lo spessore della sigillatura strutturale dovrà essere conforme a quanto calcolato dal produttore del sigillante e comunque non inferiore a 6.5 mm. Il relativo distanziatore (fondo di giunto) dovrà essere sempre di tipo approvato e di dimensioni adeguate per garantire la corretta dimensione della sigillatura.

DIMENSIONI VETROCAMERA :

Lastra esterna : (L - 48) x (H - 50)

Lastra interna : (L - 104) x (H - 104)

The sealing section U70500 is always supplied with the external side dark electrolytically anodized oxidation "111004", while internal visible side can be treated and painted according to customer's requirements.

The external double glass plate must be reflecting, tempered and with ground edges. Thickness shall be 6÷8 mm, according to static needing, in order to guarantee safety and prevent thermal shock breaking.

The double glass shall have a small U-shaped spacer, black coloured, and with peripheral sealing, UV rays proof.

The structural sealing shall be in accordance with sealer manufacturer instructions. However this sealing shall not be less than 6.5 mm thick.

Relevant joint bottom shall be made of a suitable material previously approved by the sealer manufacturer himself and of suitable dimensions to guarantee the right dimension of the sealing itself.

I.G.U. DIMENSIONS FOR THE STANDARD FRAME:

External pane : (L - 48) x (H - 50)

Internal pane : (L - 104) x (H - 104)

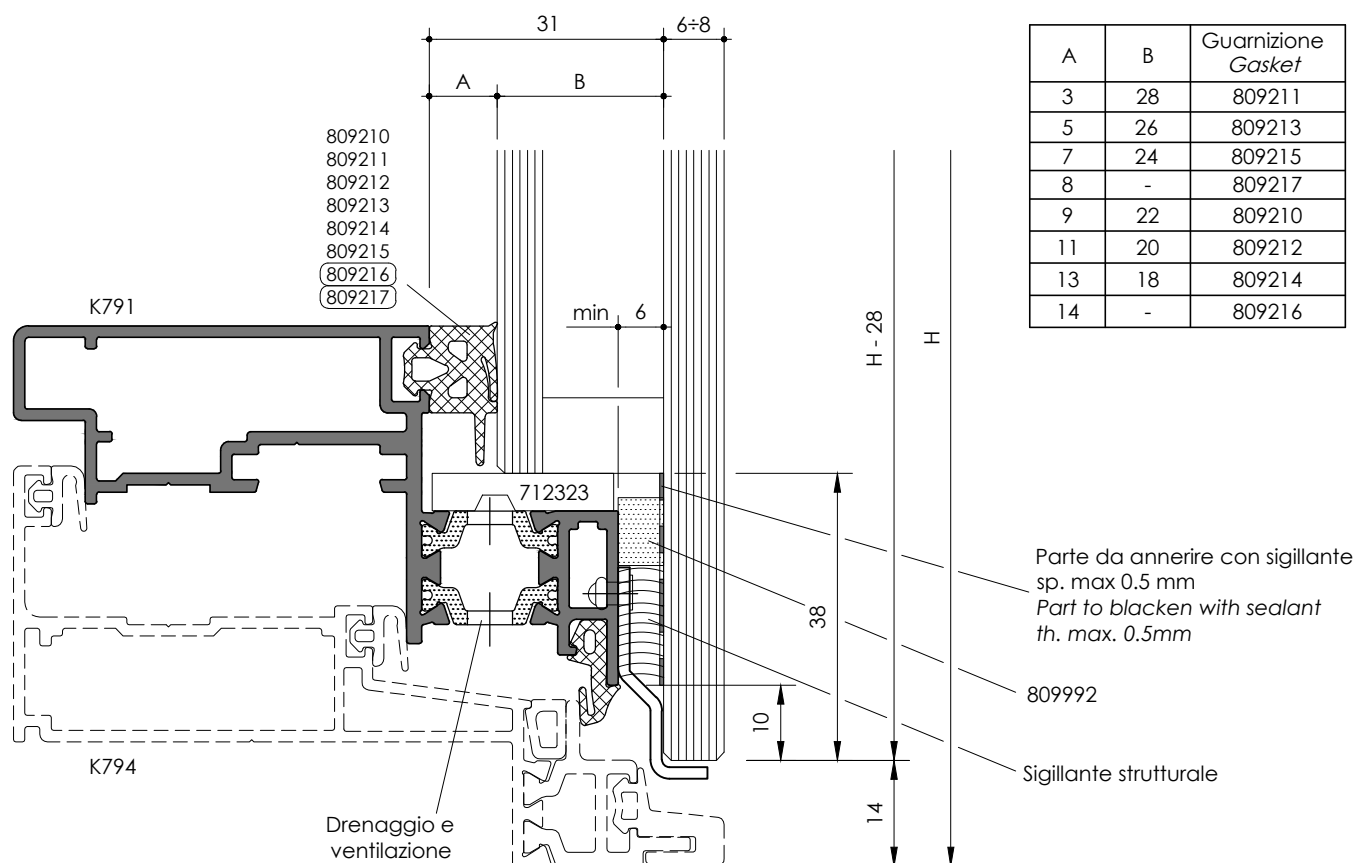
809992

Sigillante
strutturale

Parte da annerire con
sigillante - sp. max 0.5mm
Part to blacken with
sealant - th. max. 0.5mm

VETRAZIONE SPORGERE K791

K791 PROJECTING WINDOW GLAZING



La parte esterna del profilo K 791 viene sempre fornita con ossidazione anodica elettrolitica "111004", mentre la parte interna in vista può essere trattata e colorata secondo richiesta del committente.

La lastra esterna del vetrocamera dovrà essere riflettente, temprata e con i bordi molati; il relativo spessore dovrà essere di 6÷8 mm secondo esigenze statiche, in modo da garantire la massima sicurezza e prevenire rotture causate da shock termico.

Il vetrocamera dovrà essere composto con canalino distanziatore di colore nero e con sigillatura perimetrale resistente ai raggi UV.

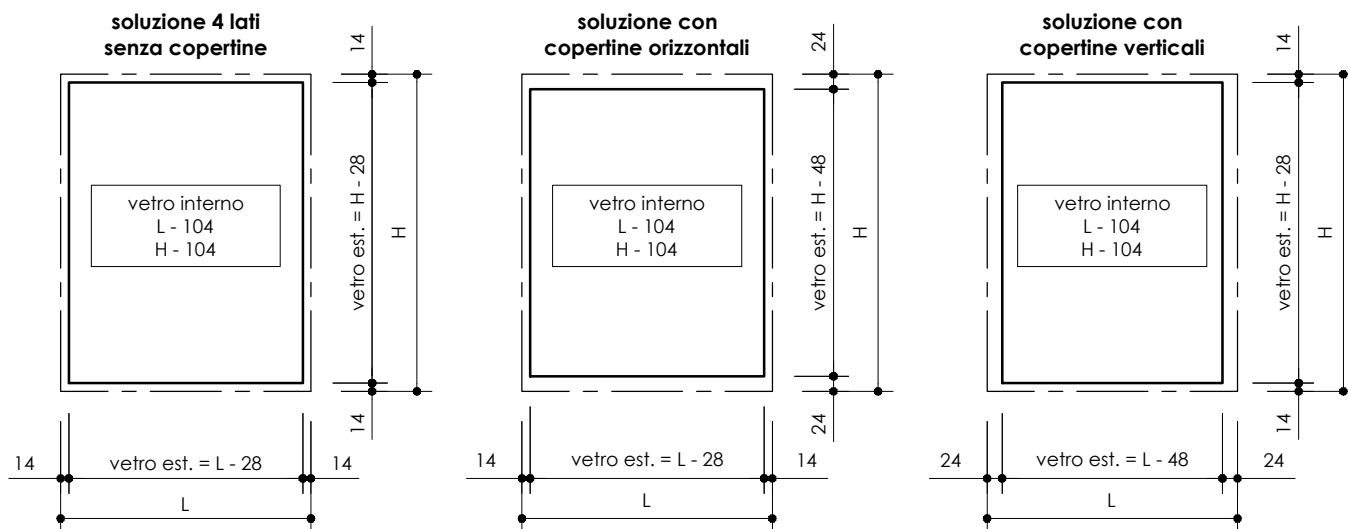
Lo spessore della sigillatura strutturale dovrà essere conforme a quanto calcolato dal produttore del sigillante e comunque non inferiore a 6.5 mm. Il relativo distanziatore (fondo di giunto) dovrà essere sempre di tipo approvato e di dimensioni adeguate per garantire la corretta dimensione della sigillatura.

The sealing section K 791 is always supplied with the external side dark electrolytically anodized oxidation "111004", while internal visible side can be treated and painted according to customer's requirements.

The external double glass plate must be reflecting, tempered and with ground edges. Thickness shall be 6÷8 mm, according to static needing, in order to guarantee safety and prevent thermal shock breaking.

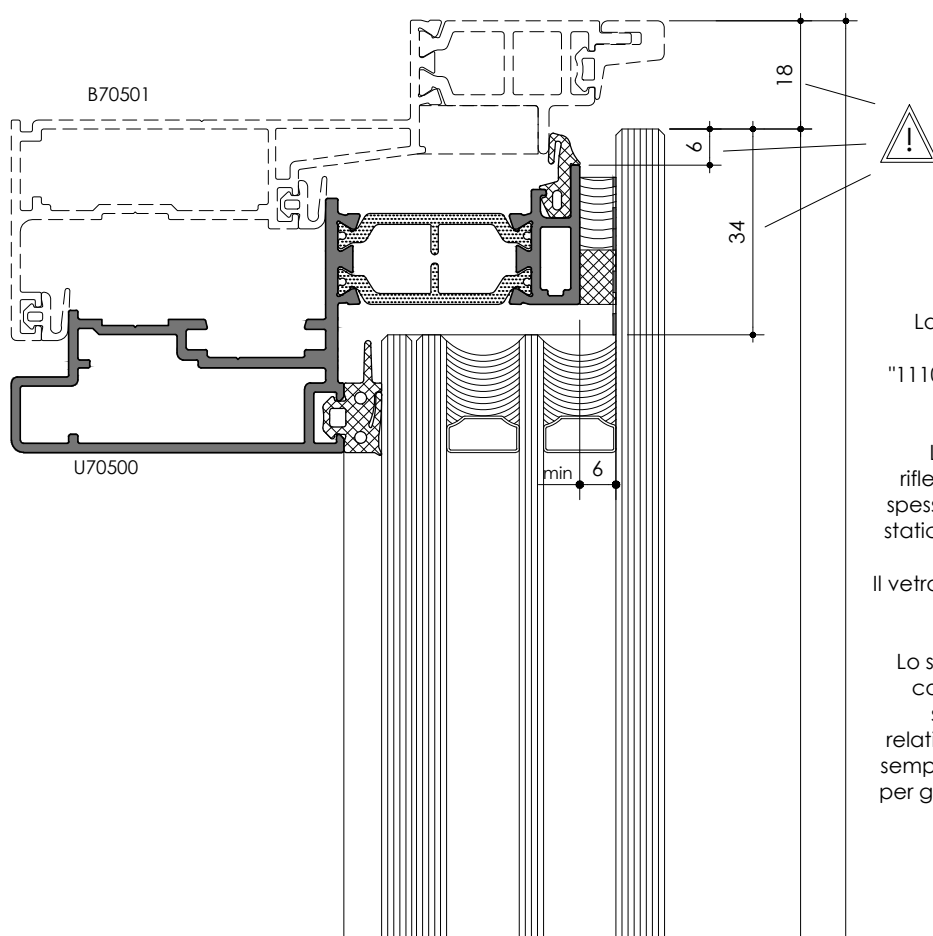
The double glass shall have a small U-shaped spacer, black coloured, and with peripheral sealing, UV rays proof.

The structural sealing shall be in accordance with sealer manufacturer instructions. However this sealing shall not be less than 6.5 mm thick. Relevant joint bottom shall be made of a suitable material previously approved by the sealer manufacturer himself and of suitable dimensions to guarantee the right dimension of the sealing itself.



VETRAZIONE SPORGERE U70500

U70500 PROJECTING WINDOW GLAZING



A	B	Guarnizione Gasket
3	42	809211
5	40	809213
7	38	809215
8	-	809217
9	36	809210
11	34	809212
13	32	809214
14	-	809216

La parte esterna del profilo U70500 viene sempre fornita con ossidazione anodica elettrolitica "111004", mentre la parte interna in vista può essere trattata e colorata secondo richiesta del committente.

La lastra esterna del vetrocamera dovrà essere riflettente, temprata e con i bordi molati; il relativo spessore dovrà essere di 6÷8 mm secondo esigenze statiche, in modo da garantire la massima sicurezza e prevenire rotture causate da shock termico.

Il vetrocamera dovrà essere composto con canalino distanziatore di colore nero e con sigillatura perimetrale resistente ai raggi UV.

Lo spessore della sigillatura strutturale dovrà essere conforme a quanto calcolato dal produttore del sigillante e comunque non inferiore a 6.5 mm. Il relativo distanziatore (fondo di giunto) dovrà essere sempre di tipo approvato e di dimensioni adeguate per garantire la corretta dimensione della sigillatura.

DIMENSIONI VETROCAMERA :

Lastra esterna : (L - 28) x (H - 32)

Lastra interna : (L - 104) x (H - 104)

The sealing section U70500 is always supplied with the external side dark electrolytically anodized oxidation "111004", while internal visible side can be treated and painted according to customer's requirements.

The external double glass plate must be reflecting, tempered and with ground edges. Thickness shall be 6÷8 mm, according to static needing, in order to guarantee safety and prevent thermal shock breaking.

The double glass shall have a small U-shaped spacer, black coloured, and with peripheral sealing, UV rays proof.

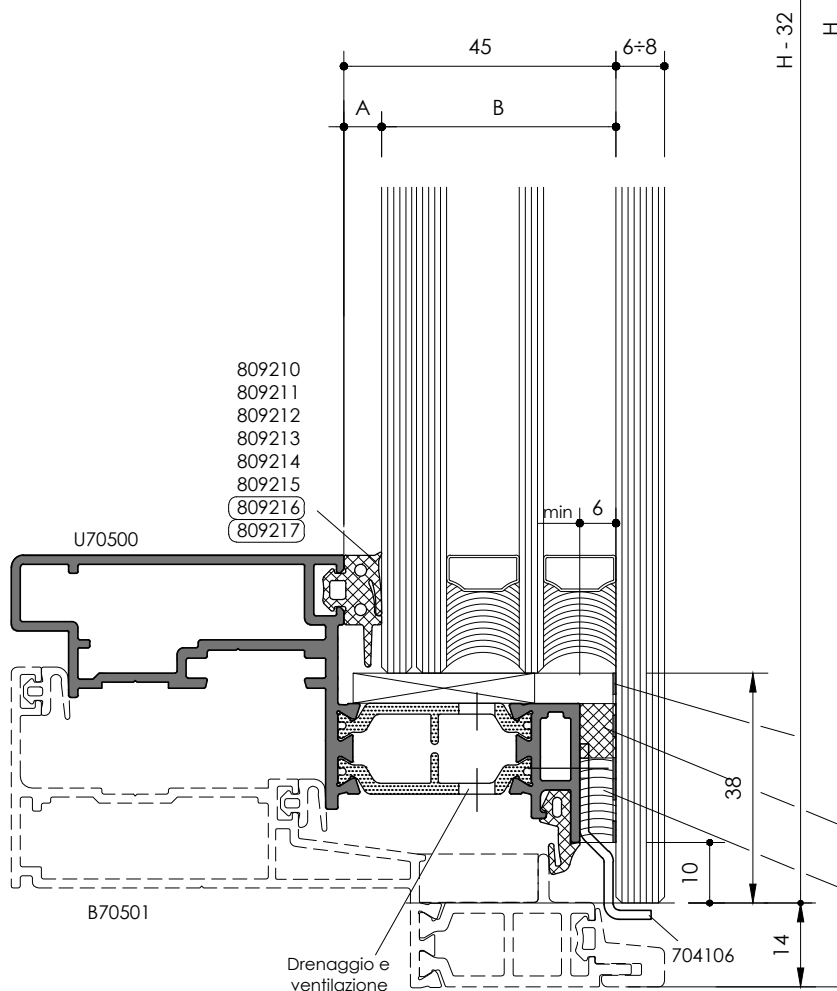
The structural sealing shall be in accordance with sealer manufacturer instructions. However this sealing shall not be less than 6.5 mm thick.

Relevant joint bottom shall be made of a suitable material previously approved by the sealer manufacturer himself and of suitable dimensions to guarantee the right dimension of the sealing itself.

I.G.U. DIMENSIONS FOR THE STANDARD FRAME:

External pane : (L - 28) x (H - 32)

Internal pane : (L - 104) x (H - 104)



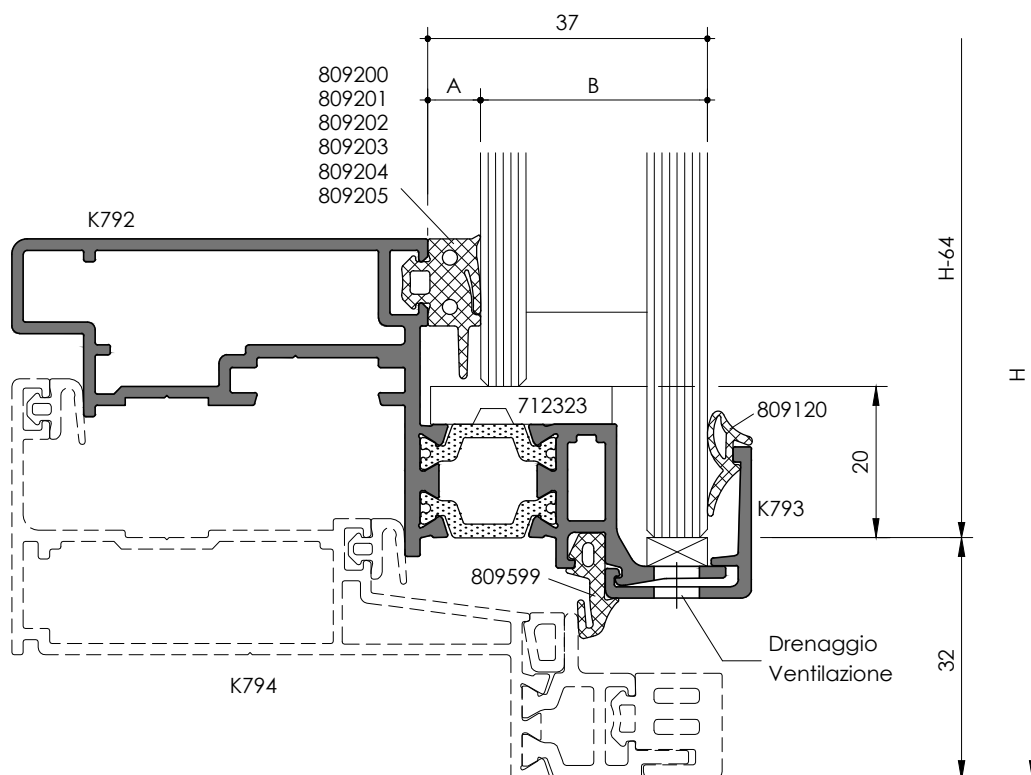
Parte da annerire con sigillante
sp. max 0.5 mm
Part to blacken with sealant
th. max. 0.5mm

809992

Sigillante strutturale

VETRAZIONE SPORGERE K792- K795

K792 - K795 PROJECTING WINDOWS GLAZING



A	B	Guarnizione interna Internal Gasket
3	34	809201
5	32	809203
7	30	809205
9	28	809200
11	26	809202
13	24	809204

DIMENSIONI VETROCAMERA :

Lastra esterna : (L - 64) x (H - 64)

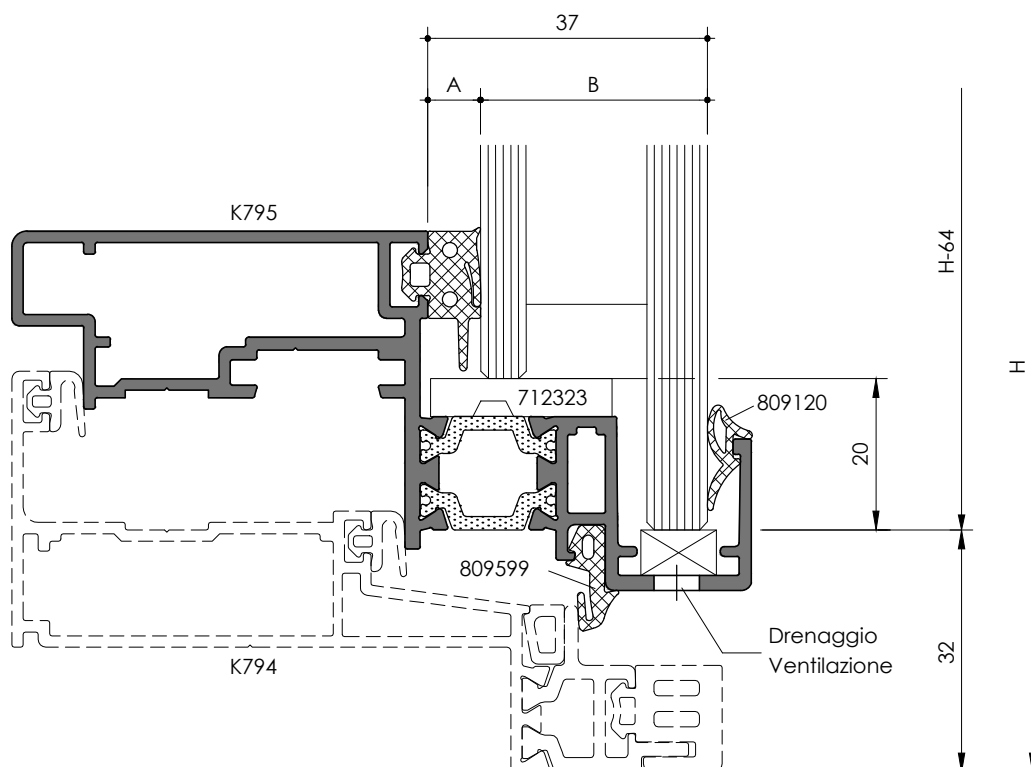
Lastra interna : (L - 104) x (H - 104)

I.G.U. DIMENSIONS FOR THE STANDARD FRAME:

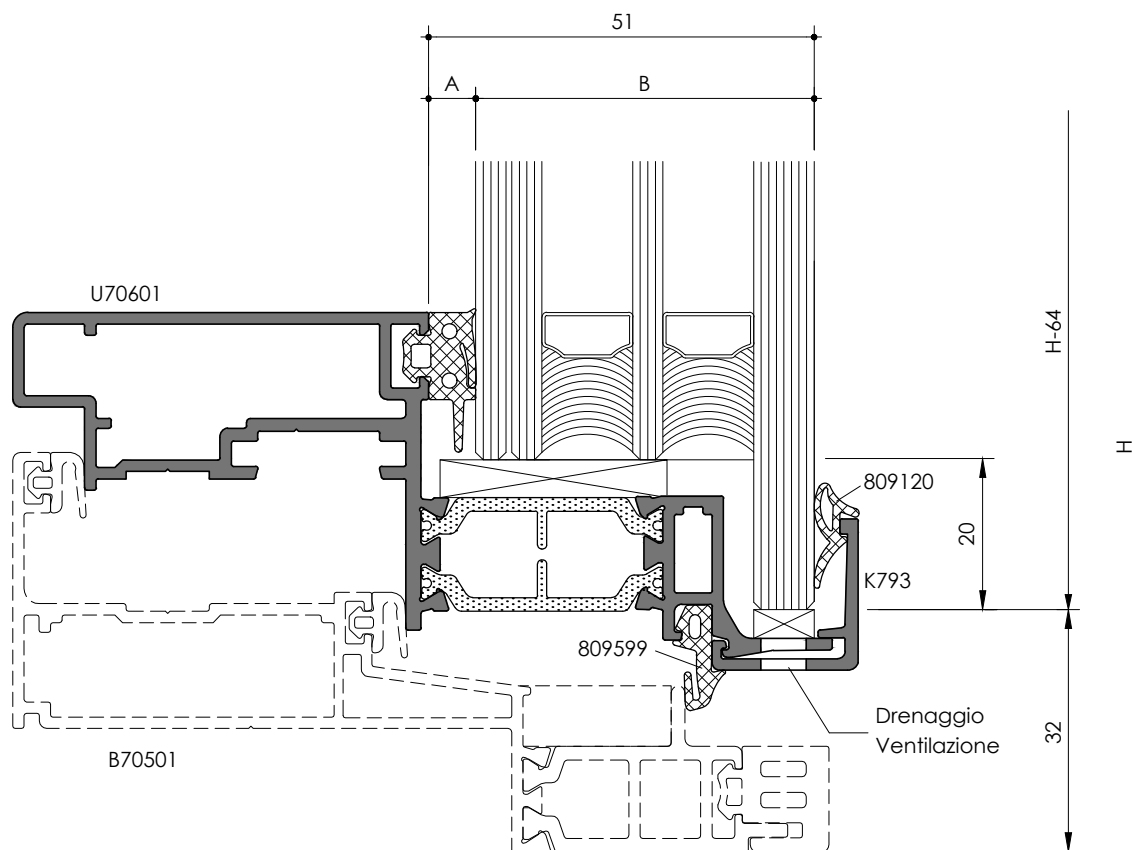
External pane : (L - 64) x (H - 64)

Internal pane : (L - 104) x (H - 104)

Guarnizione esterna External Gasket		
SPAZIO SPACE	2÷3	3÷4
		
	809119	809120



VETRAZIONE SPORGERE U70600 e U70601 U70600 and U70601 PROJECTING WINDOWS GLAZING



A	B	Guarnizione interna Internal Gasket
3	48	809201
5	46	809203
7	44	809205
9	42	809200
11	40	809202
13	38	809204

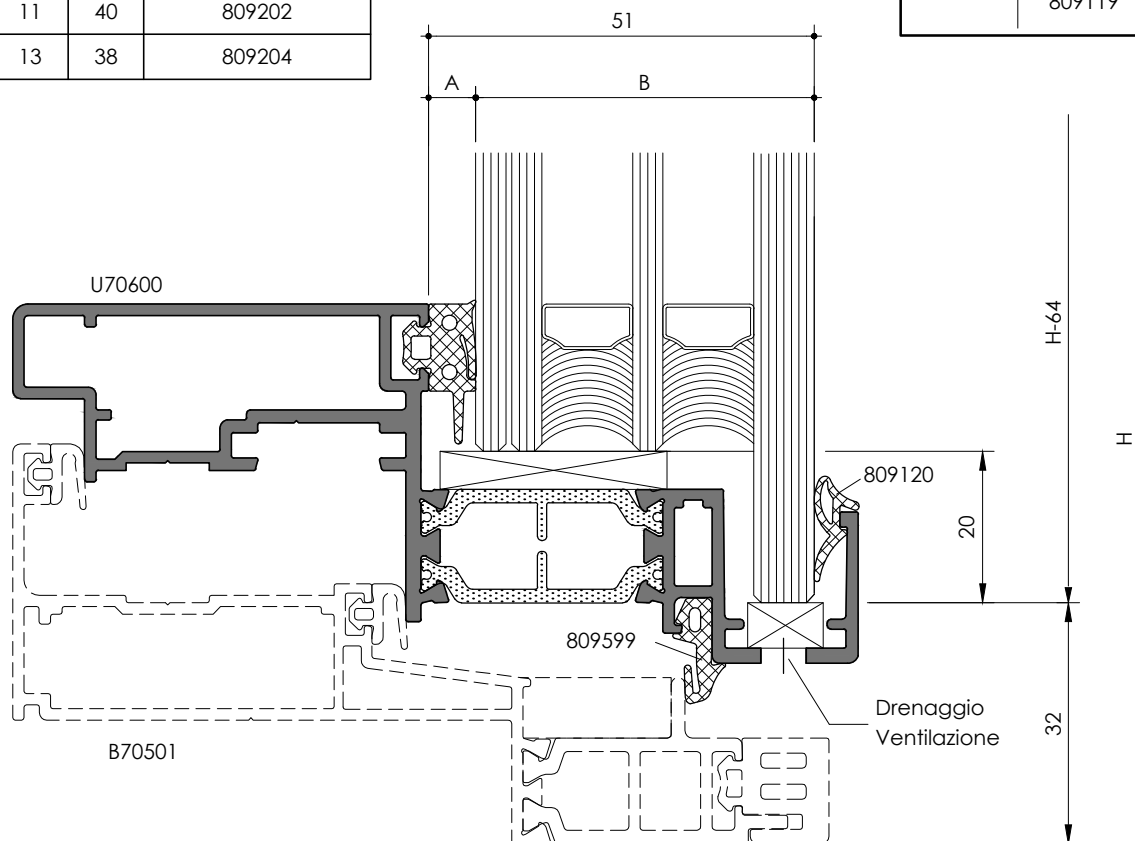
DIMENSIONI VETROCAMERA :

Lastra esterna : (L - 64) x (H - 64)
Lastra interna : (L - 104) x (H - 104)

I.G.U. DIMENSIONS FOR THE STANDARD FRAME:

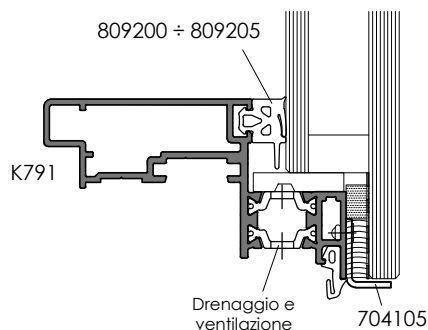
External pane : (L - 64) x (H - 64)
Internal pane : (L - 104) x (H - 104)

Guarnizione esterna External Gasket		
SPAZIO SPACE	2÷3	3÷4
		
	809119	809120

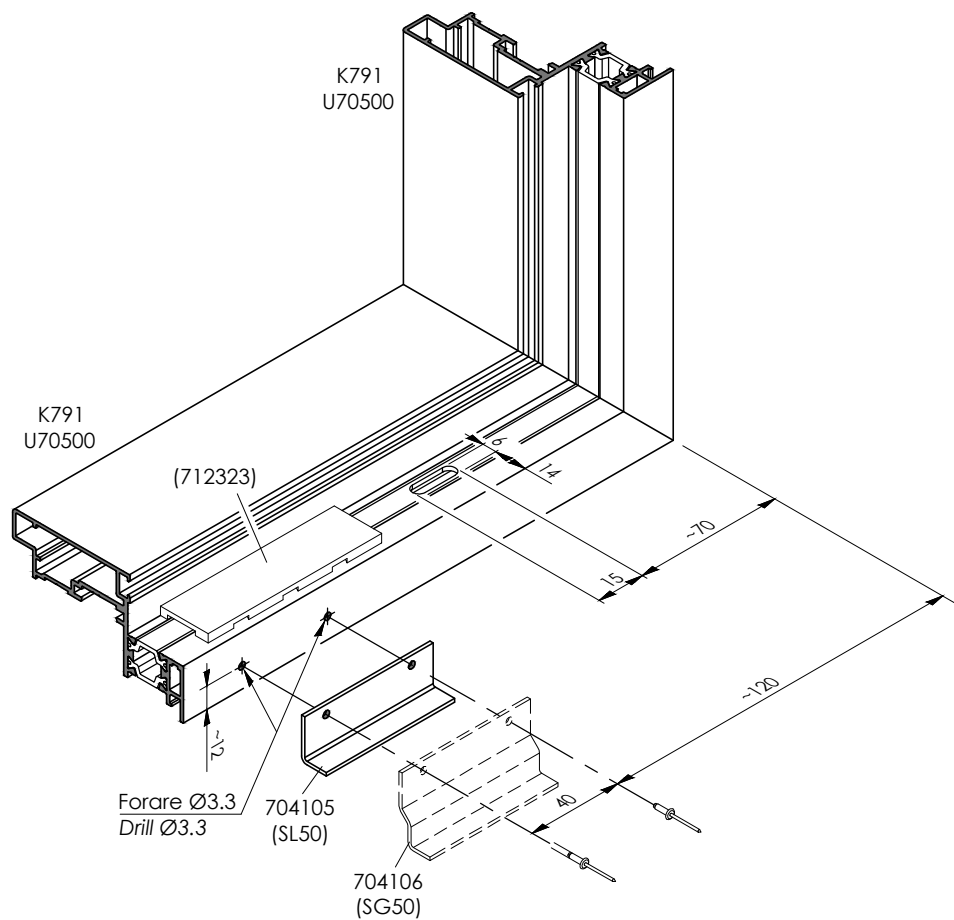
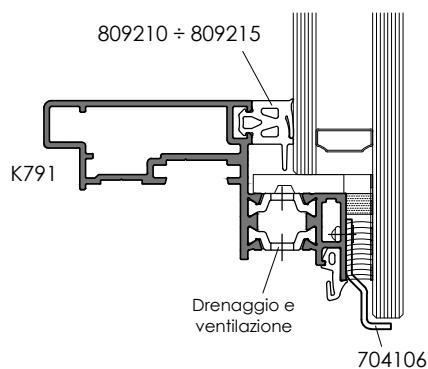


MONTAGGIO MENSOLA SUPPORTO VETRO E VENTILAZIONE
GLASS SUPPORT ASSEMBLING AND VENTILATION MACHINING

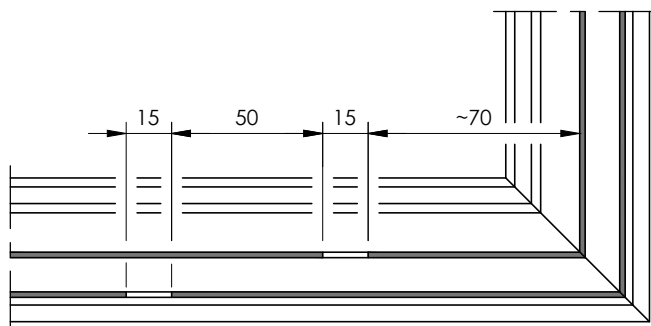
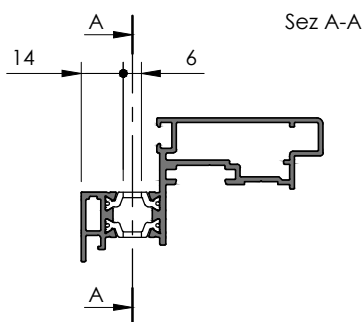
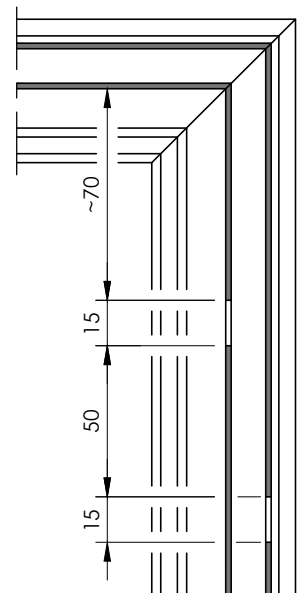
SL50 - Supporto 704105



SG50 - Supporto 704106

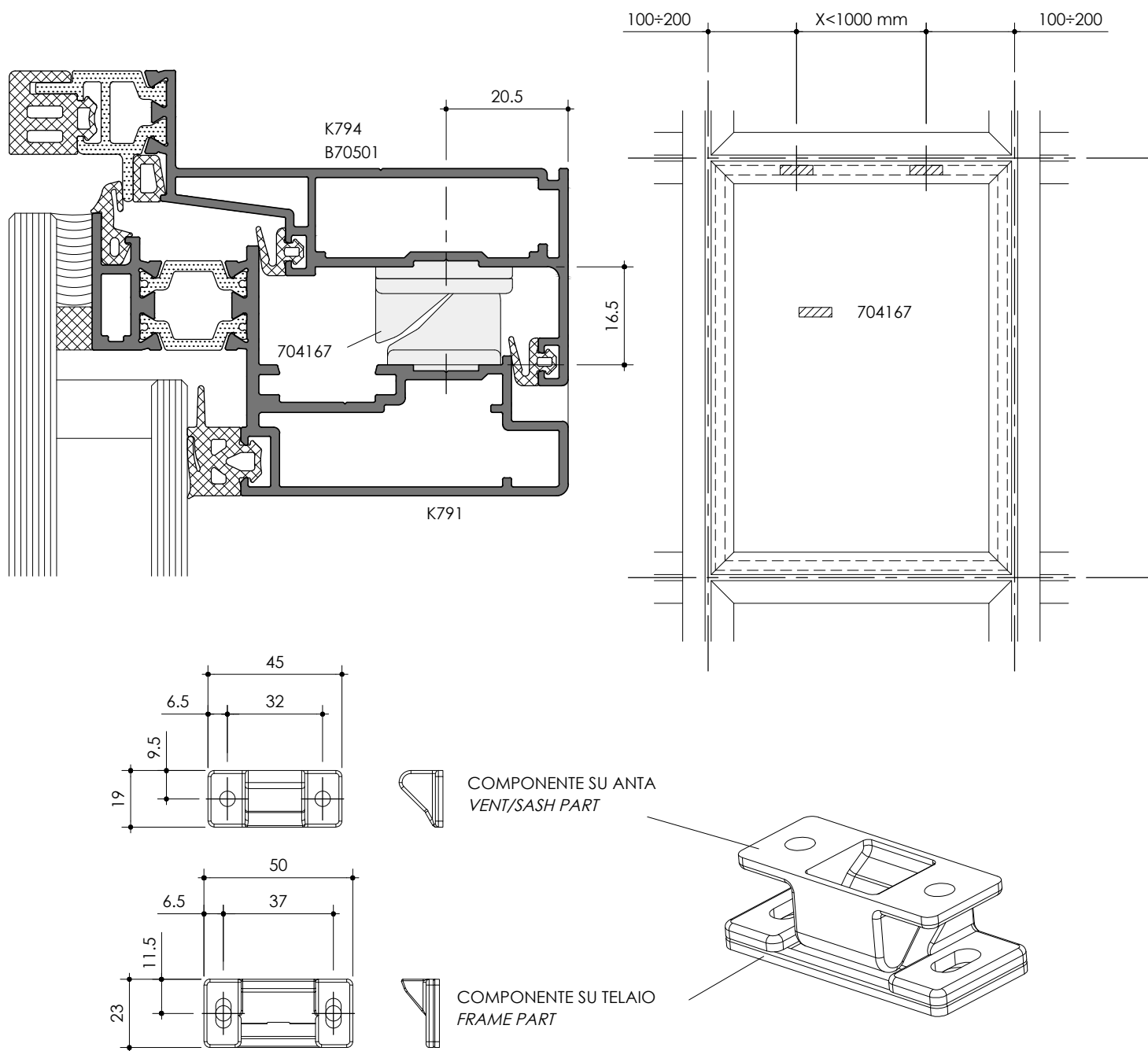


LAVORAZIONE PER LA VENTILAZIONE
VENTILATION MACHINING



MONTAGGIO ROSTRI 704167

704167 PULL-IN BLOCK ASSEMBLING



I ROSTRI 704167 VANNO POSIZIONATI SUL LATO SUPERIORE TRA 100 E 200 mm DA ENTRAMBI GLI ANGOLI E CON INTERASSE MASSIMO DI 1000 mm, PER INCREMENTARE LA TENUTA DELLO SPORGERE CON PRESSIONI NEGATIVE.

LA PARTE REGOLABILE E' POSIZIONATA SUL TELAIO, IL FISSAGGIO AVVIENE CON VITI ATTRAVERSO DELLE ASOLE. PER FACILITARE LA REGOLAZIONE DEL COMPONENTE, ALLENTARE LE VITI DI FISSAGGIO E UTILIZZARE LE DENTELLATURE PER TROVARE LA POSIZIONE CORRETTA. UNA VOLTA CHE E' STATO REGOLATO CORRETTAMENTE, STRINGERE LE VITI.

LA PARTE FISSA E' POSIZIONATA SULL'ANTA E FISSATA CON VITI ATTRAVERSO DEI FORI.

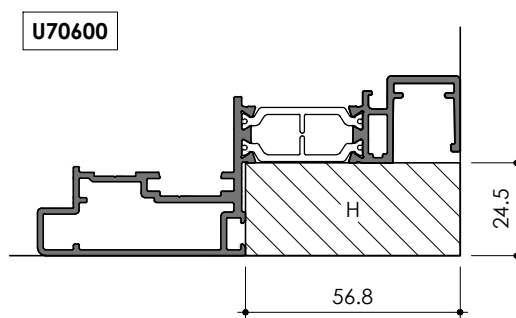
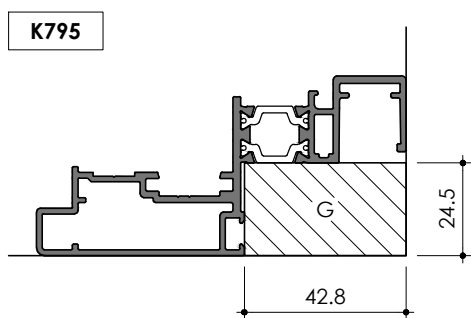
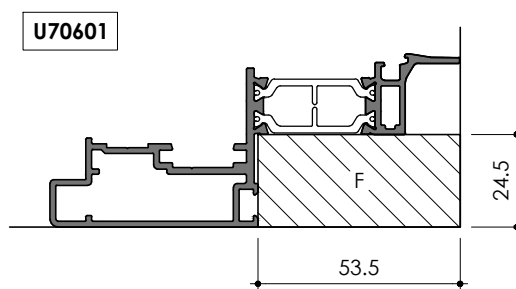
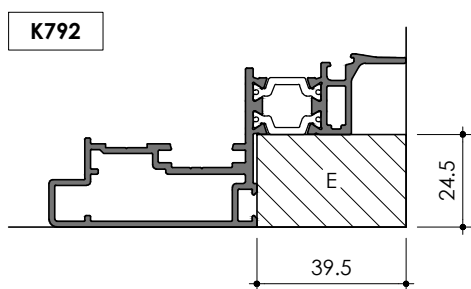
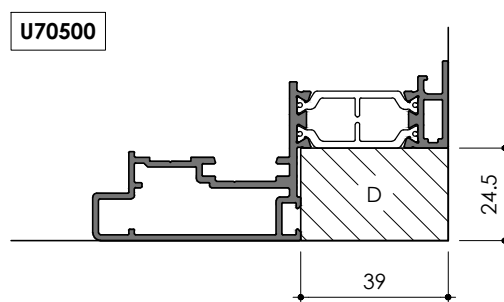
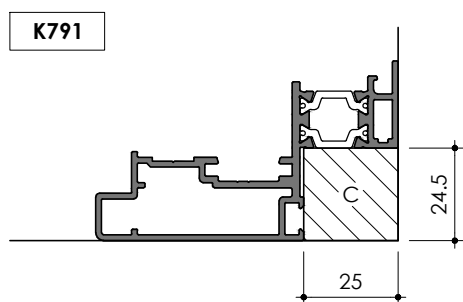
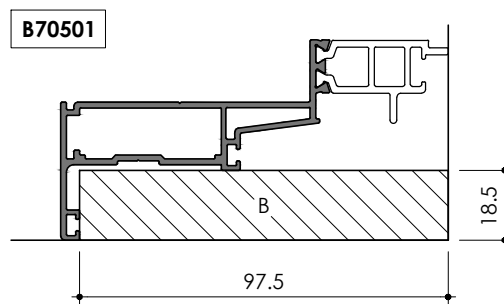
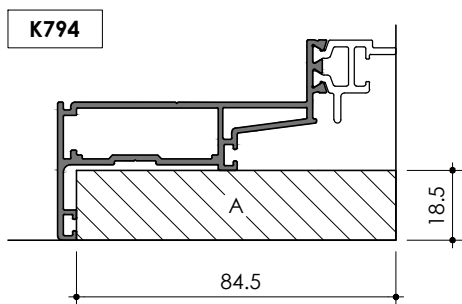
704167 PULL-IN BLOCKS, ARE TO BE FITTED AT THE HINGED EDGE OF THE WINDOW, POSITIONED AT 100mm TO 200mm FROM EACH CORNER AND THEN ACROSS AT 1000mm SPACING TO AID WEATHER SEALING.

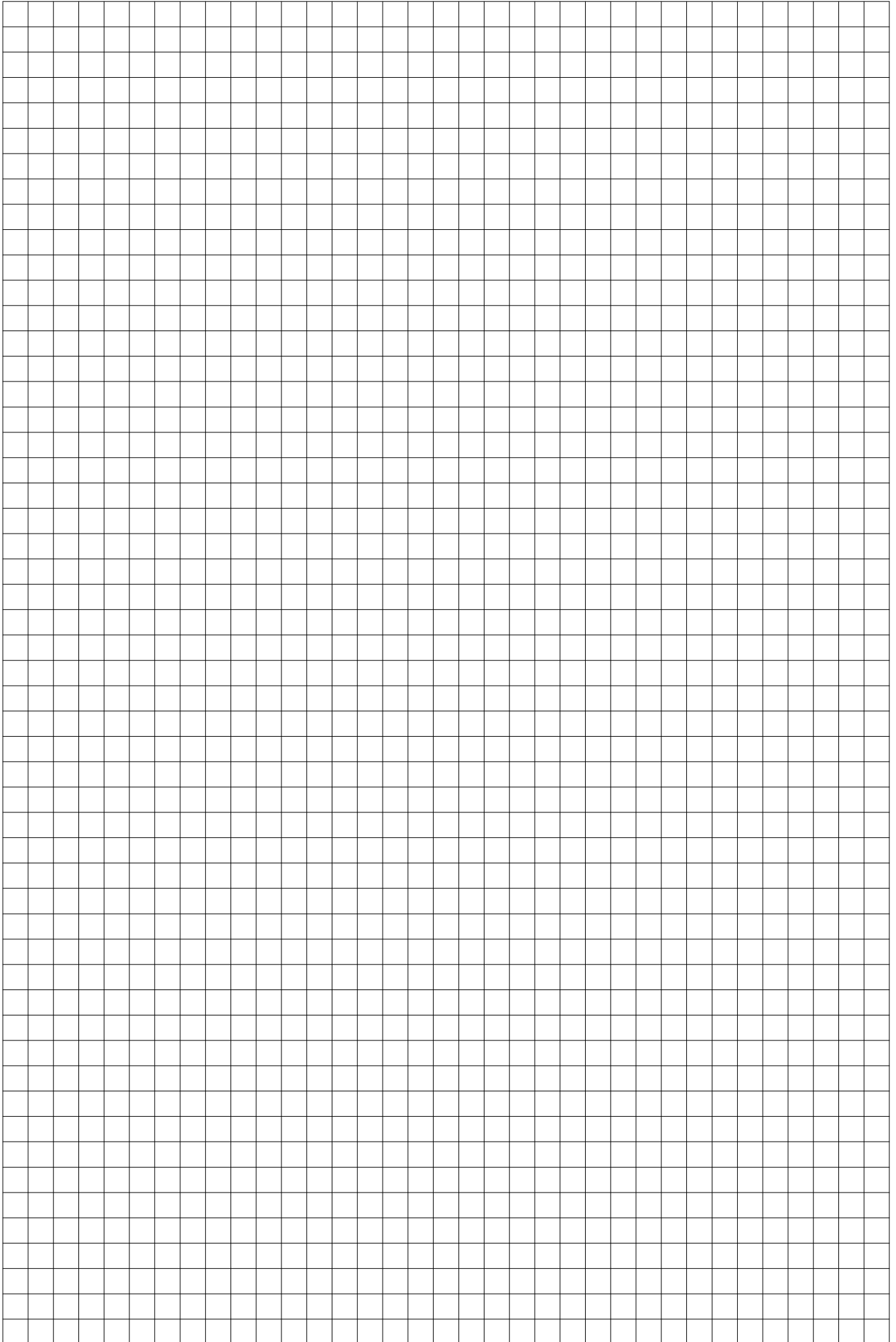
THE ADJUSTABLE PART IS TO BE POSITIONED ON THE FRAME, AND THE FIXINGS ARE TO BE INSERTED THROUGH THE SLOTS. FIXING SCREWS ARE TO BE LOOSENED TO ALLOW EASE OF ADJUSTMENT, ONCE TO CORRECT ADJUSTMENT HAS BEEN DETERMINED, SCREWS CAN THEN BE TIGHTENED.

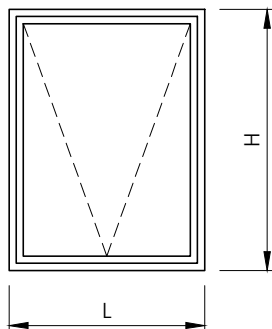
THE FIXED PART IS TO BE POSITIONED ON THE VENT/SASH, AND FIXINGS ARE TO BE INSERTED THROUGH THE HOLES AND TIGHTENED.

SL	SG
●	●

SPESSORI PER IL TAGLIO PROFILI CUTTING SHIMS







INFISSO A SPORGERE K794 - K791 PROJECTING WINDOW K794 - K791

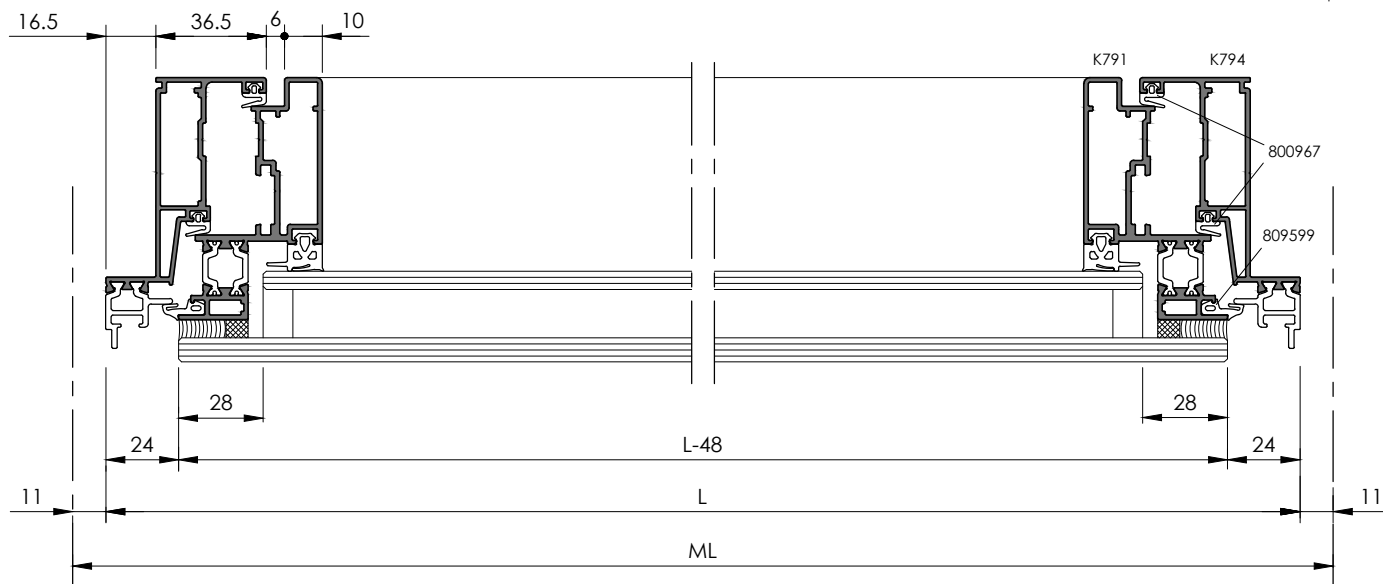
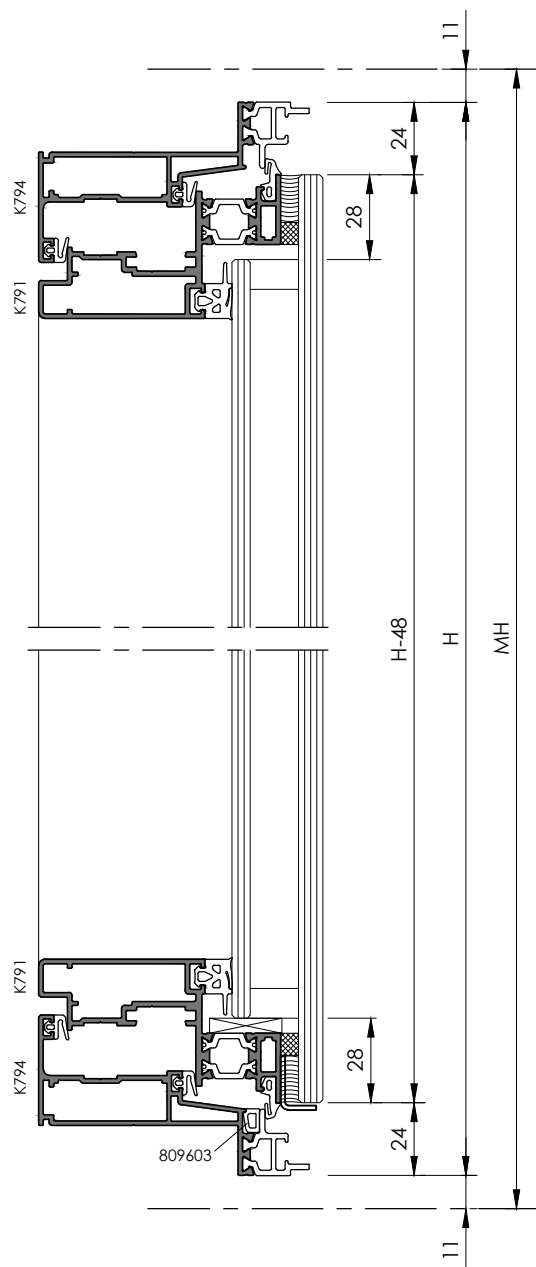
PROFILI	DESCRIZIONE	Pz	MISURA	TAGLIO
K794	Traversi stipite	2	L	45°-45°
K794	Montanti stipite	2	H	45°-45°
K791	Traversi battente	2	L - 48	45°-45°
K791	Montanti battente	2	H - 48	45°-45°
K621	Asta chiusura base	1	L/2 - 172	90°-90°
K621	Asta chiusura base	1	L/2 - 155	90°-90°
K621	Asta chiusure supplementari	-	(opzionale - vedi tav. 10.22)	90°-90°

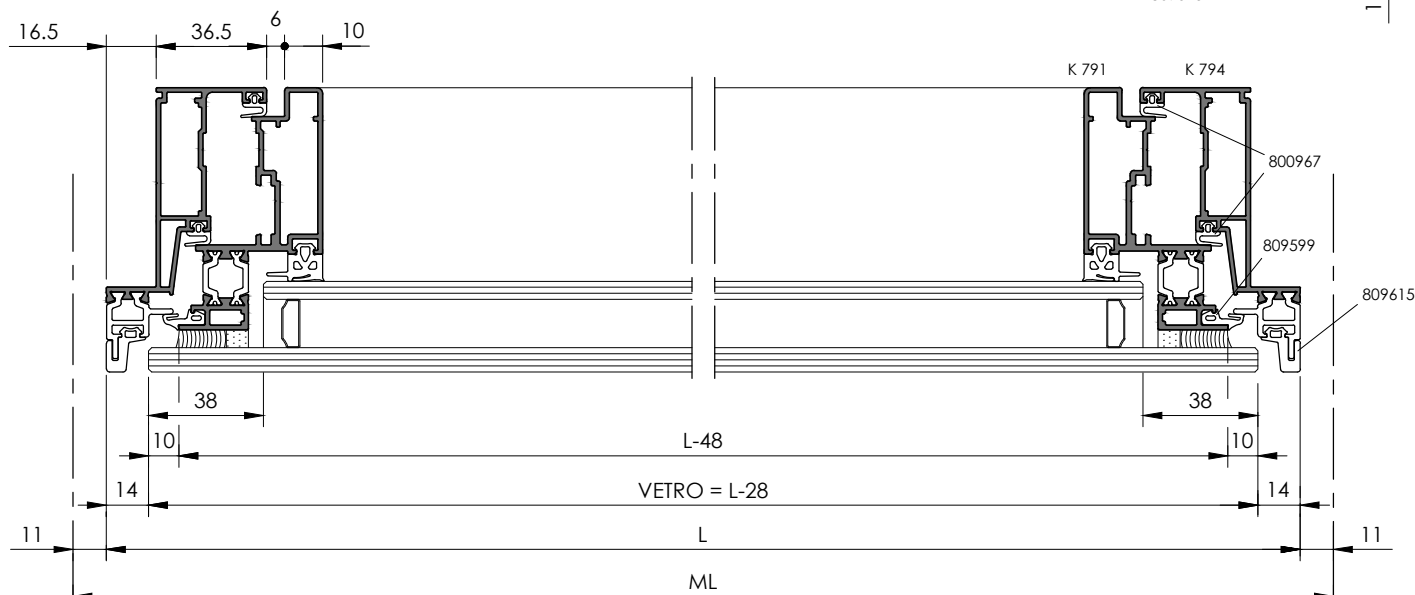
ACCESSORI	DESCRIZIONE	Pz	
702222	Rinvio d'angolo	-	(opzionale in funzione delle dimensioni)
704100/704104	Squadrette (spin. e cianfr.)	8	
704101	Spine per squadrette	16	(solo per spinatura)
704103	Squadrette est. battente	4	
704105	Supporto vetro	2	
704150	Gruppo chiusure base	1	
704152	Chiusura supplementare	-	(opzionale in funzione delle dimensioni)
704159	Kit fissaggio compassi	1	
704160	Regolatore per compasso	1	
H47004(..)	Cremonese	1	
-	Compassi	1	(tipo in funzione di peso e dimensioni)
-	Tassello vetro	-	(in base a spessore e dimensione del vetro)

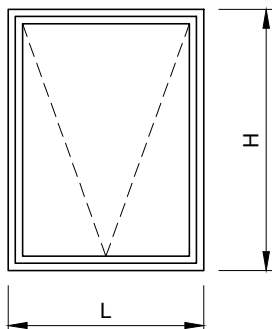
GUARNIZIONI	DESCRIZIONE	MISURA
800967	Battute	4L + 4H
809599	Battuta esterna	2L + 2H
809603	Finitura traverso inferiore	L
* 80920X	Interna vetro	2L + 2H

(*) Per la tipologia di guarnizione vetro vedi tavola di vetratura

VETRI	Pz	LARGHEZZA	ALTEZZA
Vetrocamera scalinato	1	L - 48	H - 48







INFISSO A SPORGERE K794 - K791
con copertine verticali.
PROJECTING WINDOW K794 - K791
with vertical pressure plate.

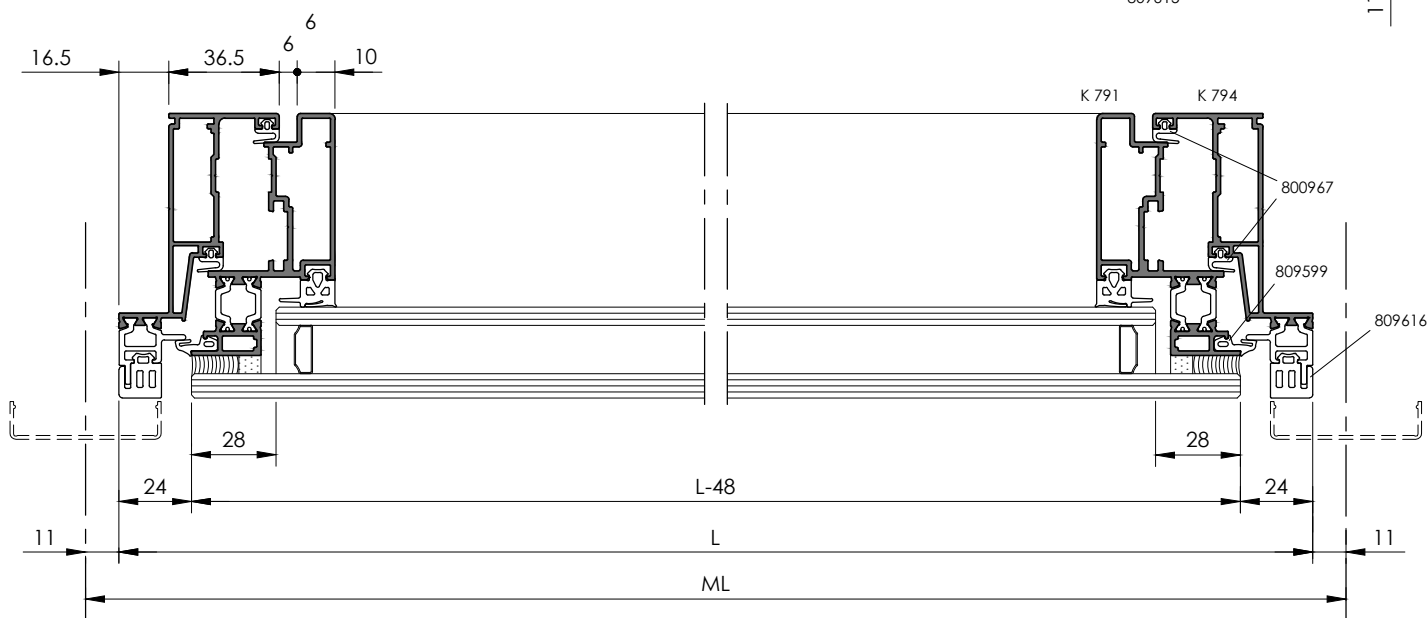
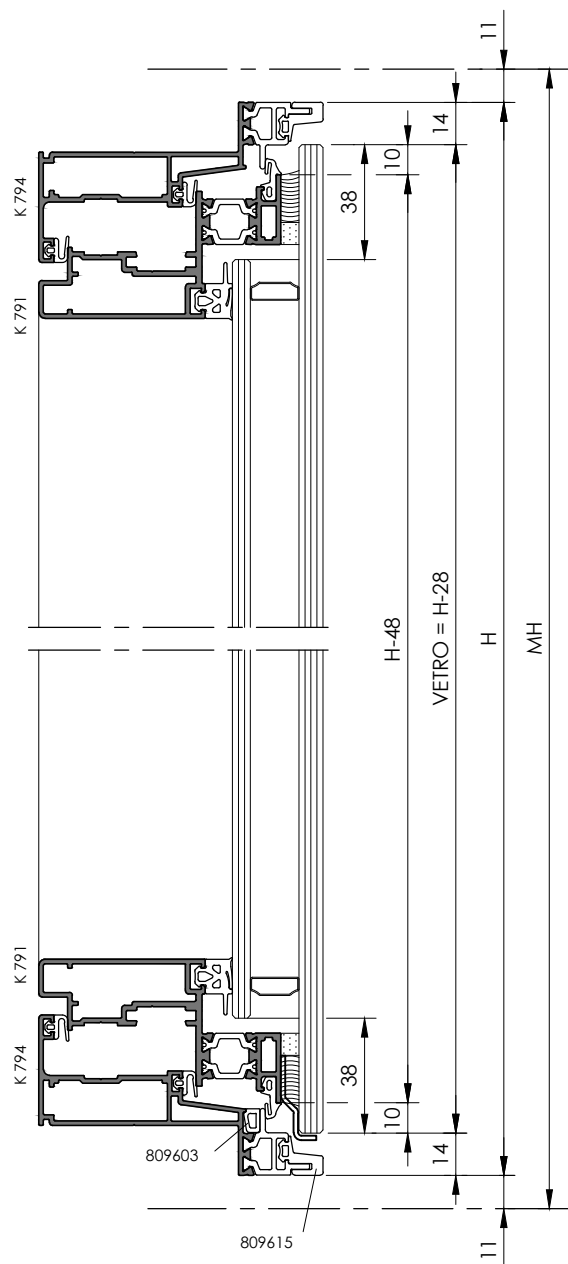
PROFILI	DESCRIZIONE	Pz	MISURA	TAGLIO
K794	Traversi stipite	2	L	45°-45°
K794	Montanti stipite	2	H	45°-45°
K791	Traversi battente	2	L - 48	45°-45°
K791	Montanti battente	2	H - 48	45°-45°
K621	Asta chiusura base	1	L/2 - 172	90°-90°
K621	Asta chiusura base	1	L/2 - 155	90°-90°
K621	Asta chiusure supplementari	-	(opzionale - vedi tav. 10.22)	90°-90°

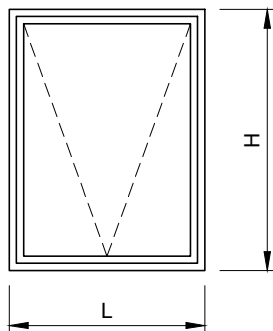
ACCESSORI	DESCRIZIONE	Pz	
702222	Rinvio d'angolo	-	(opzionale in funzione delle dimensioni)
704063	Coppia angoli vulcanizzati	2	
704100/704104	Squadrette (spin. e cianfr.)	8	
704101	Spine per squadrette	16	(solo per spinatura)
704103	Squadrette est. battente	4	
704106	Supporto vetro	2	
704150	Gruppo chiusure base	1	
704152	Chiusura supplementare	-	(opzionale in funzione delle dimensioni)
704159	Kit fissaggio compassi	1	
704160	Regolatore per compasso	1	(da utilizzare con compassi 704165)
H47004(..)	Cremonese	1	
-	Compassi	1	(tipo in funzione di peso e dimensioni)
-	Tassello vetro	-	(in base a spessore e dimensione del vetro)

GUARNIZIONI	DESCRIZIONE	MISURA
800967	Battute	4L + 4H
* 80920X	Interna vetro sporgere	2L + 2H
809599	Battuta esterna	2L + 2H
809603	Finitura traverso inferiore	L
809615	Esterna stipite	2L
809616	Esterna stipite	2H
809992	Fondo di giunto 9x6.5	2L + 2H

(*) Per la tipologia di guarnizione vetro vedi tavola di vetragezione

VETRI	Pz	LARGHEZZA	ALTEZZA
Vetrocamera scalinato	1	L - 48	H - 28





INFISSO A SPORGERE K794 - K791
con copertine orizzontali.
PROJECTING WINDOW K794 - K791
with horizontal pressure plate.

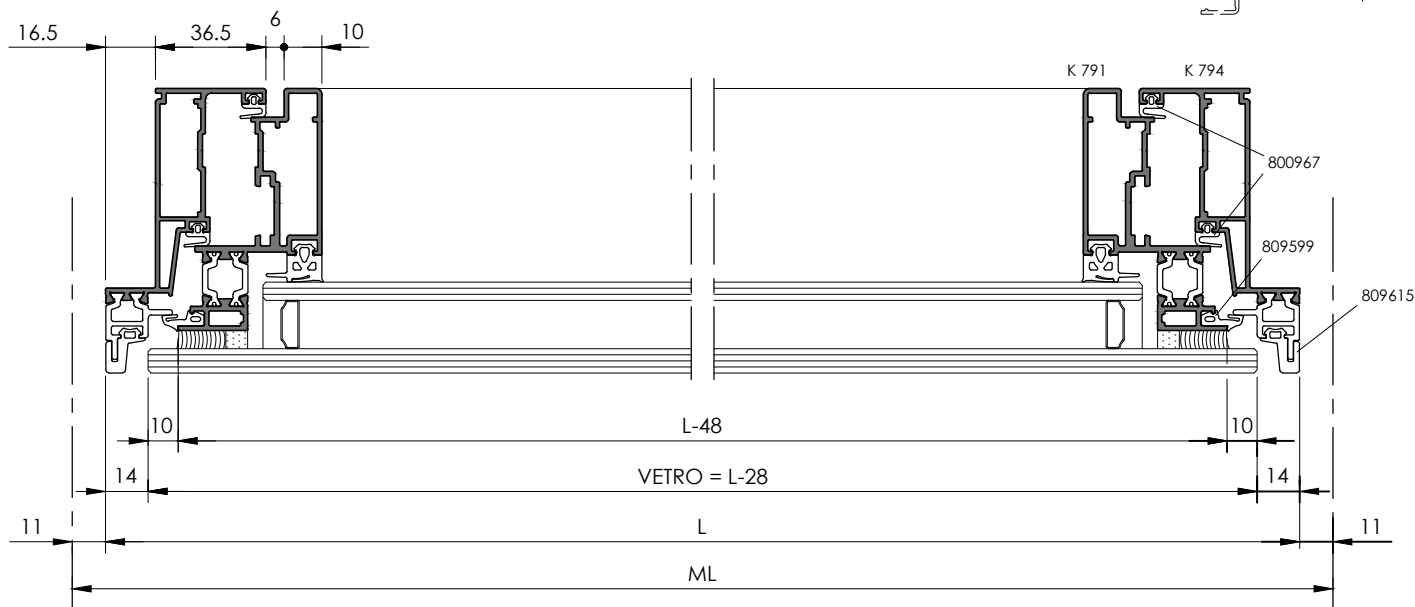
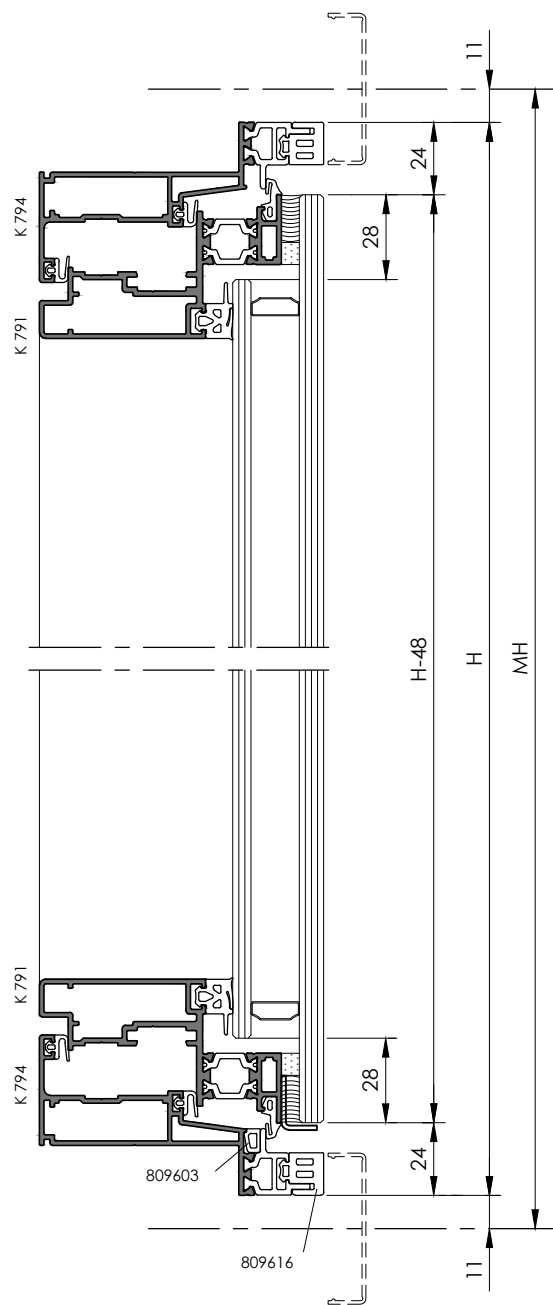
PROFILI	DESCRIZIONE	Pz	MISURA	TAGLIO
K794	Traversi stipite	2	L	45°-45°
K794	Montanti stipite	2	H	45°-45°
K791	Traversi battente	2	L - 48	45°-45°
K791	Montanti battente	2	H - 48	45°-45°
K621	Asta chiusura base	1	L/2 - 172	90°-90°
K621	Asta chiusura base	1	L/2 - 155	90°-90°
K621	Asta chiusure supplementari	-	(opzionale - vedi tav. 10.22)	90°-90°

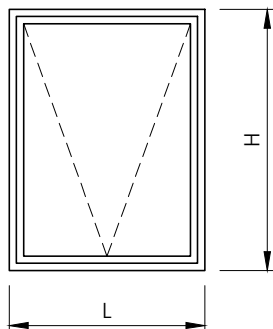
ACCESSORI	DESCRIZIONE	Pz	
702222	Rinvio d'angolo	-	(opzionale in funzione delle dimensioni)
704063	Coppia angoli vulcanizzati	2	
704100/704104	Squadrette (spin. e cianfr.)	8	
704101	Spine per squadrette	16	(solo per spinatura)
704103	Squadrette est. battente	4	
704105	Supporto vetro	2	
704150	Gruppo chiusure base	1	
704152	Chiusura supplementare	-	(opzionale in funzione delle dimensioni)
704159	Kit fissaggio compassi	1	
704160	Regolatore per compasso	1	(da utilizzare con compassi 704165)
H47004(..)	Cremonese	1	
-	Compassi	1	(tipo in funzione di peso e dimensioni)
-	Tassello vetro	-	(in base a spessore e dimensione del vetro)

GUARNIZIONI	DESCRIZIONE	MISURA
800967	Battute	4L + 4H
* 80920X	Interna vetro sporgere	2L + 2H
809599	Battuta esterna	2L + 2H
809603	Finitura traverso inferiore	L
809615	Esterna stipite	2H
809616	Esterna stipite	2L
809992	Fondo di giunto 9x6.5	2L + 2H

(*) Per la tipologia di guarnizione vetro vedi tavola di vetrozazione

VETRI	Pz	LARGHEZZA	ALTEZZA
Vetrocamera scalinato	1	L - 28	H - 48





INFISSO A SPORGERE K794 - K795 PROJECTING WINDOW K794 - K795

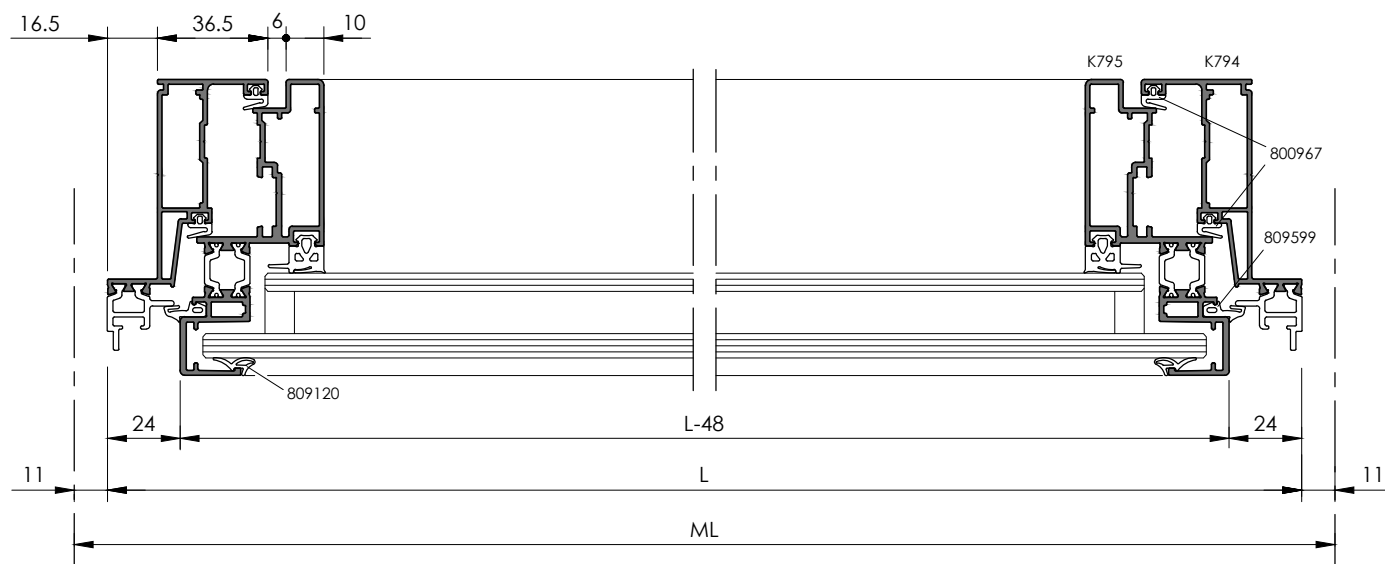
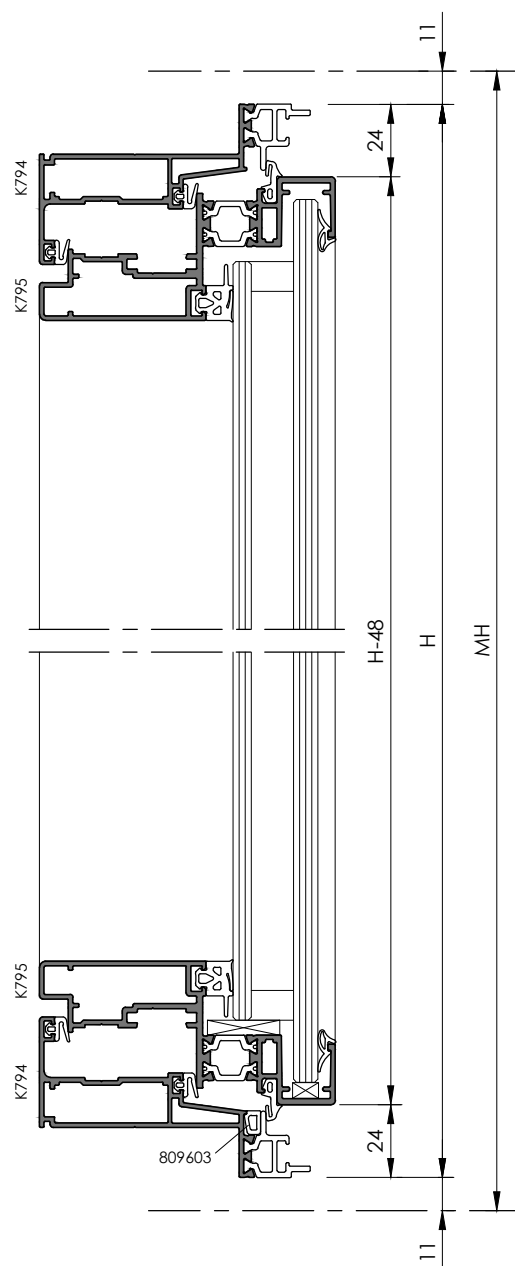
PROFILI	DESCRIZIONE	Pz	MISURA	TAGLIO
K794	Traversi stipite	2	L	45°-45°
K794	Montanti stipite	2	H	45°-45°
K795	Traversi battente	2	L - 48	45°-45°
K795	Montanti battente	2	H - 48	45°-45°
K621	Asta chiusura base	1	L/2 - 172	90°-90°
K621	Asta chiusura base	1	L/2 - 155	90°-90°
K621	Asta chiusure supplementari	-	(opzionale - vedi tav. 10.22)	90°-90°

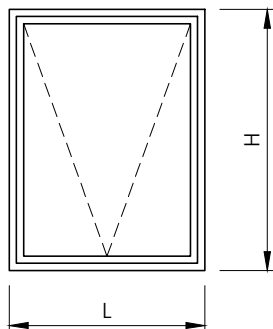
ACCESSORI	DESCRIZIONE	Pz	
702222	Rinvio d'angolo	-	(opzionale in funzione delle dimensioni)
704100	Squad. stip. (spin. e cianfr.)	4	
704104	Squadrette batt. a viti coniche	4	
704103	Squadrette est. battente	4	
704150	Gruppo chiusure base	1	
704152	Chiusura supplementare	-	(opzionale in funzione delle dimensioni)
704159	Kit fissaggio compassi	1	
704160	Regolatore per compasso	1	
H47004(..)	Cremonese	1	
-	Compassi	1	(tipo in funzione di peso e dimensioni)
-	Tassello vetro	-	(in base a spessore e dimensione del vetro)

GUARNIZIONI	DESCRIZIONE	MISURA
800967	Battute	4L + 4H
* 809119/20	Esterna vetro	2L + 2H
809599	Battuta esterna	2L + 2H
809603	Finitura traverso inferiore	L
* 80920X	Interna vetro	2L + 2H

(*) Per la tipologia di guarnizione vetro vedi tavola di vetragezione

VETRI	Pz	LARGHEZZA	ALTEZZA
Vetrocamera scalinato	1	L - 64	H - 64





INFISSO A SPORGERE K794 - K792
PROJECTING WINDOW K794 - K792

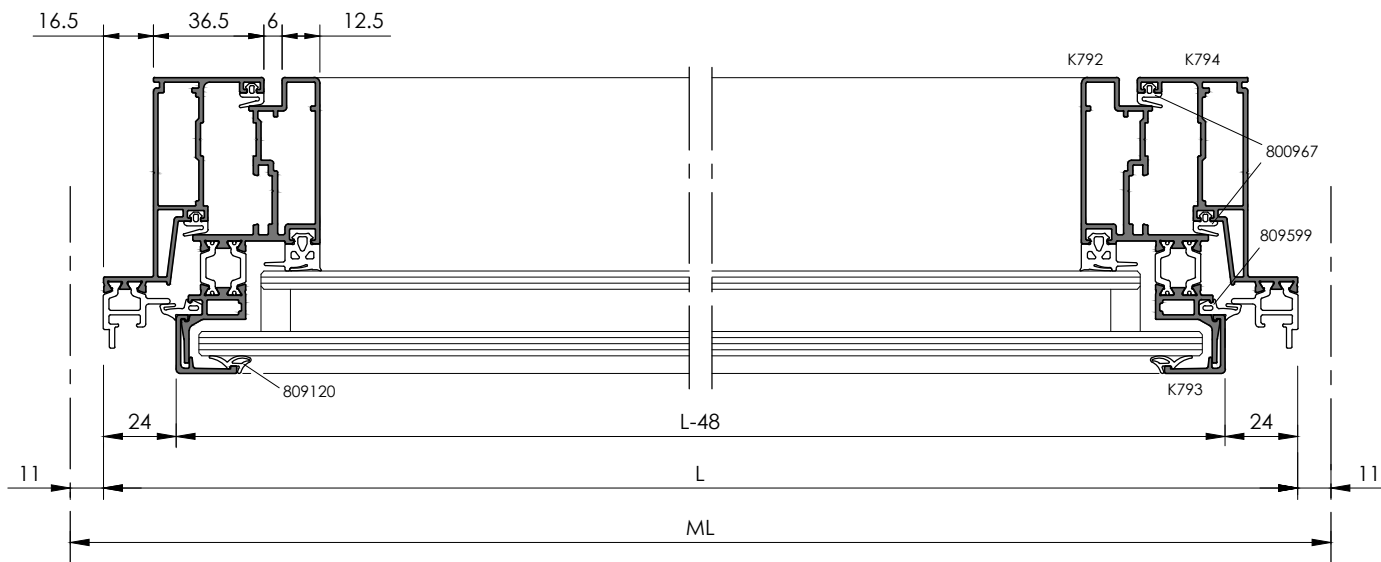
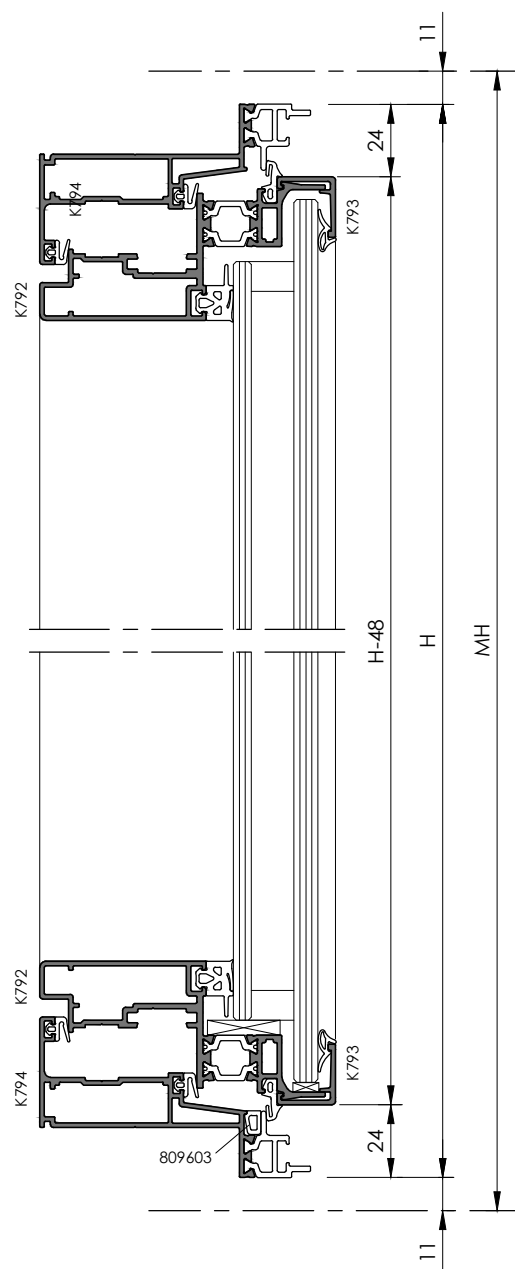
PROFILI	DESCRIZIONE	Pz	MISURA	TAGLIO
K794	Traversi stipite	2	L	45°-45°
K794	Montanti stipite	2	H	45°-45°
K792	Traversi battente	2	L - 51.5	45°-45°
K792	Montanti battente	2	H - 51.5	45°-45°
K793	Fermavetro verticale	2	L - 48	45°-45°
K793	Fermavetro orizzontale	2	H - 48	45°-45°
K621	Asta chiusura base	1	L/2 - 172	90°-90°
K621	Asta chiusura base	1	L/2 - 155	90°-90°
K621	Asta chiusure supplementari	-	[opzionale - vedi tav. 10.22]	90°-90°

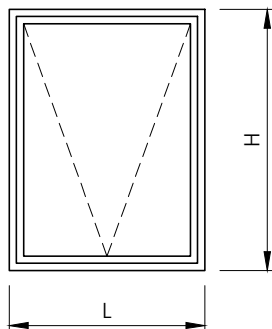
ACCESSORI	DESCRIZIONE	Pz	
702222	Rinvio d'angolo	-	(opzionale in funzione delle dimensioni)
704100/704104	Squadrette (spin. e cianfr.)	8	(solo per spinatura)
704101	Spine per squadrette	16	
704103	Squadrette est. battente	4	
704150	Gruppo chiusure base	1	
704152	Chiusura supplementare	-	(opzionale in funzione delle dimensioni)
704159	Kit fissaggio compassi	1	
704160	Regolatore per compasso	1	
H47004(..)	Cremonese	1	
-	Compassi	1	(tipo in funzione di peso e dimensioni)
-	Tassello vetro	-	(in base a spessore e dimensione del vetro)

GUARNIZIONI	DESCRIZIONE	MISURA
800967	Battute	4L + 4H
* 809119/20	Esterna vetro	2L + 2H
809599	Battuta esterna	2L + 2H
809603	Finitura traverso inferiore	L
* 80920X	Interna vetro	2L + 2H

(*) Per la tipologia di guarnizione vetro vedi tavola di vetragezione

VETRI	Pz	LARGHEZZA	ALTEZZA
Vetrocamera scalinato	1	L - 64	H - 64





INFISSO A SPORGERE B70501 - U70500 PROJECTING WINDOW B70501 - U70500

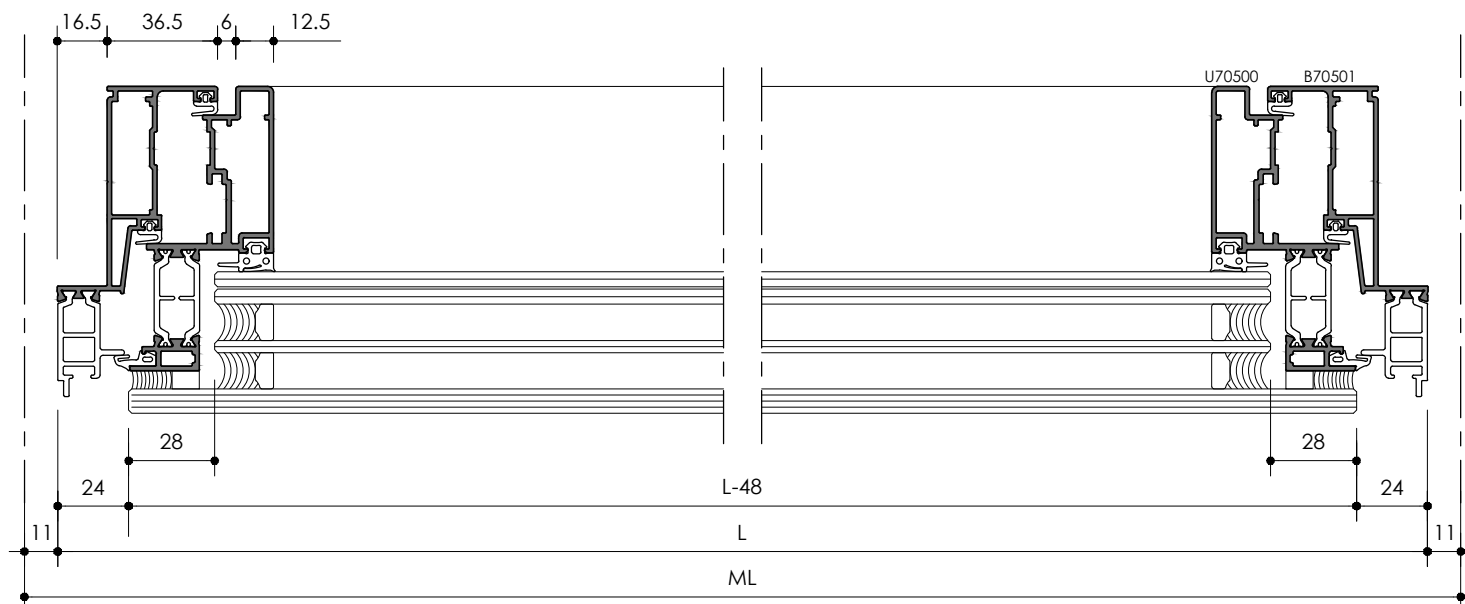
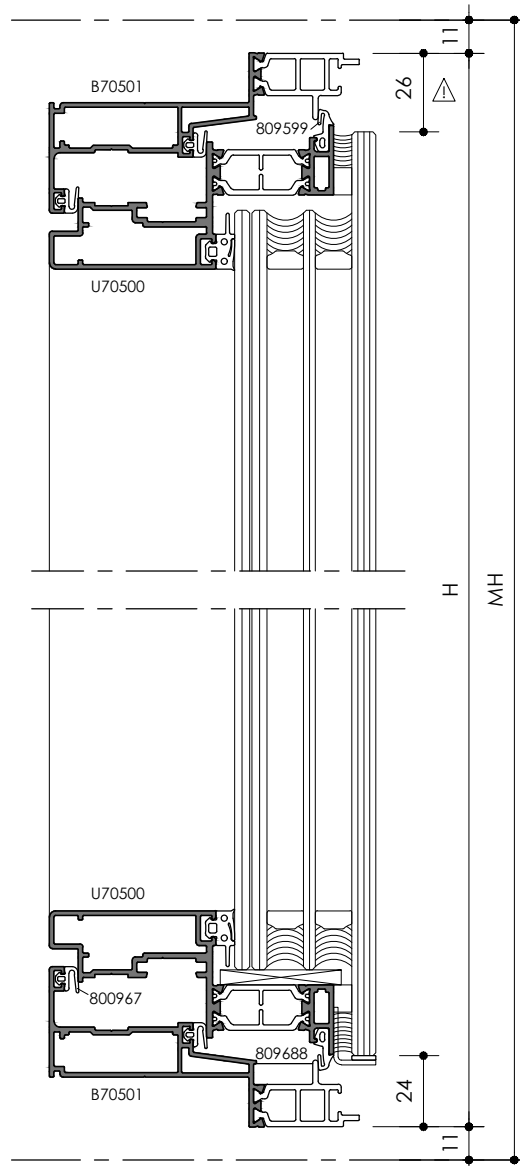
PROFILI	DESCRIZIONE	Pz	MISURA	TAGLIO
B70501	Traversi stipite	2	L	45°-45°
B70501	Montanti stipite	2	H	45°-45°
U70500	Traversi battente	2	L - 48	45°-45°
U70500	Montanti battente	2	H - 50	45°-45°
K621	Asta chiusura base	1	L/2 - 172	90°-90°
K621	Asta chiusura base	1	L/2 - 155	90°-90°
K621	Asta chiusure supplementari	-	(opzionale - vedi tav. 10.22)	90°-90°

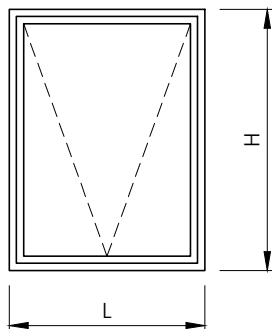
ACCESSORI	DESCRIZIONE	Pz	
702222	Rinvio d'angolo	-	(opzionale in funzione delle dimensioni)
704100/704104	Squadrette (spin. e cianfr.)	8	
704101	Spine per squadrette	16	(solo per spinatura)
704103	Squadrette est. battente	4	
704105	Supporto vetro	2	
704150	Gruppo chiusure base	1	
704152	Chiusura supplementare	-	(opzionale in funzione delle dimensioni)
704159	Kit fissaggio compassi	1	
704160	Regolatore per compasso	1	
710103	Squadrette esterne	4	
H47004(...)	Cremonese	1	
-	Compassi	1	(tipo in funzione di peso e dimensioni)
-	Tassello vetro	-	(in base a spessore e dimensione del vetro)

GUARNIZIONI	DESCRIZIONE	MISURA
800967	Battuta	4L + 4H
809599	Battuta esterna	2L + 2H
809688	Finitura traverso inferiore	L
* 80920X	Interna vetro	2L + 2H

(*) Per la tipologia di guarnizione vetro vedi tavola di vetrazione

VETRI	Pz	LARGHEZZA	ALTEZZA
Vetrocamera scalinato	1	L - 48	H - 50





INFISSO A SPORGERE B70501 - U70500 PROJECTING WINDOW B70501 - U70500

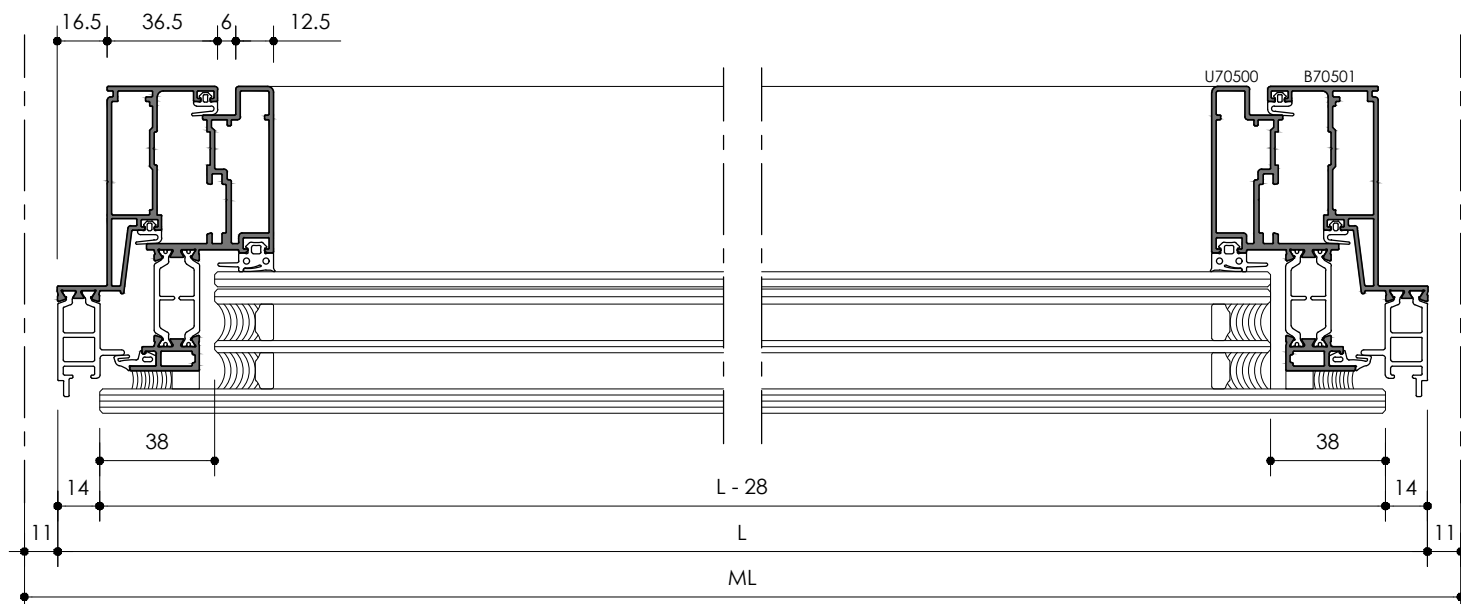
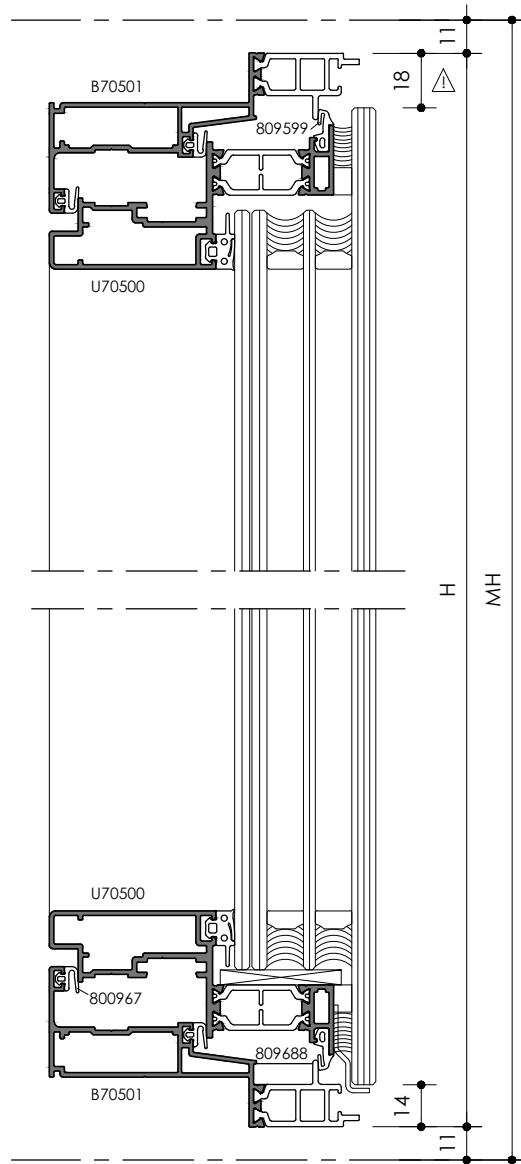
PROFILI	DESCRIZIONE	Pz	MISURA	TAGLIO
B70501	Traversi stipite	2	L	45°-45°
B70501	Montanti stipite	2	H	45°-45°
U70500	Traversi battente	2	L - 28	45°-45°
U70500	Montanti battente	2	H - 32	45°-45°
K621	Asta chiusura base	1	L/2 - 172	90°-90°
K621	Asta chiusura base	1	L/2 - 155	90°-90°
K621	Asta chiusure supplementari	-	(opzionale - vedi tav. 10.22)	90°-90°

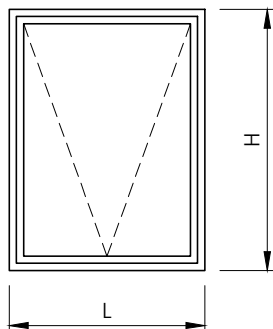
ACCESSORI	DESCRIZIONE	Pz	
702222	Rinvio d'angolo	-	(opzionale in funzione delle dimensioni)
704100/704104	Squadrette (spin. e cianfr.)	8	
704101	Spine per squadrette	16	(solo per spinatura)
704103	Squadrette est. battente	4	
704106	Supporto vetro	2	
704150	Gruppo chiusure base	1	
704152	Chiusura supplementare	-	(opzionale in funzione delle dimensioni)
704159	Kit fissaggio compassi	1	
704160	Regolatore per compasso	1	
710103	Squadrette esterne	4	
H47004(...)	Cremonese	1	
-	Compassi	1	(tipo in funzione di peso e dimensioni)
-	Tassello vetro	-	(in base a spessore e dimensione del vetro)

GUARNIZIONI	DESCRIZIONE	MISURA
800967	Battuta	4L + 4H
809599	Battuta esterna	2L + 2H
809688	Finitura traverso inferiore	L
* 80921X	Interna vetro	2L + 2H

(*) Per la tipologia di guarnizione vetro vedi tavola di vetrazione

VETRI	Pz	LARGHEZZA	ALTEZZA
Vetrocamera scalinato	1	L - 28	H - 32





INFISSO A SPORGERE B70501 - U70600 PROJECTING WINDOW B70501 - U70600

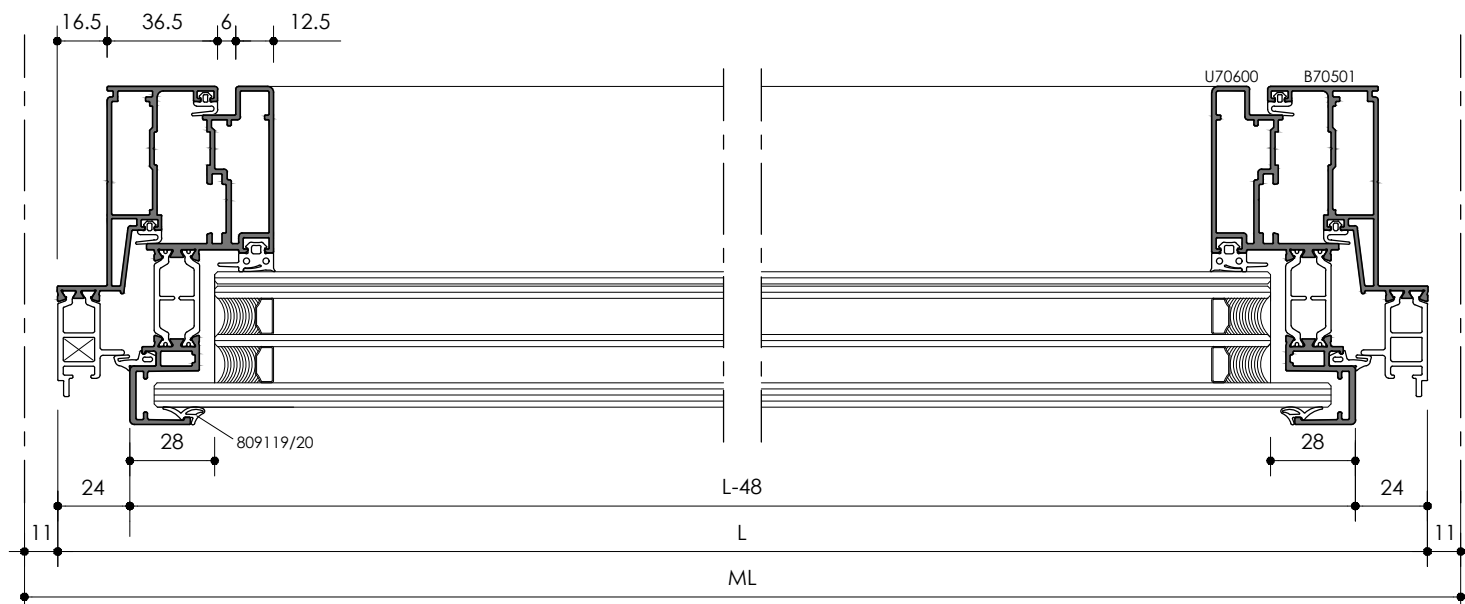
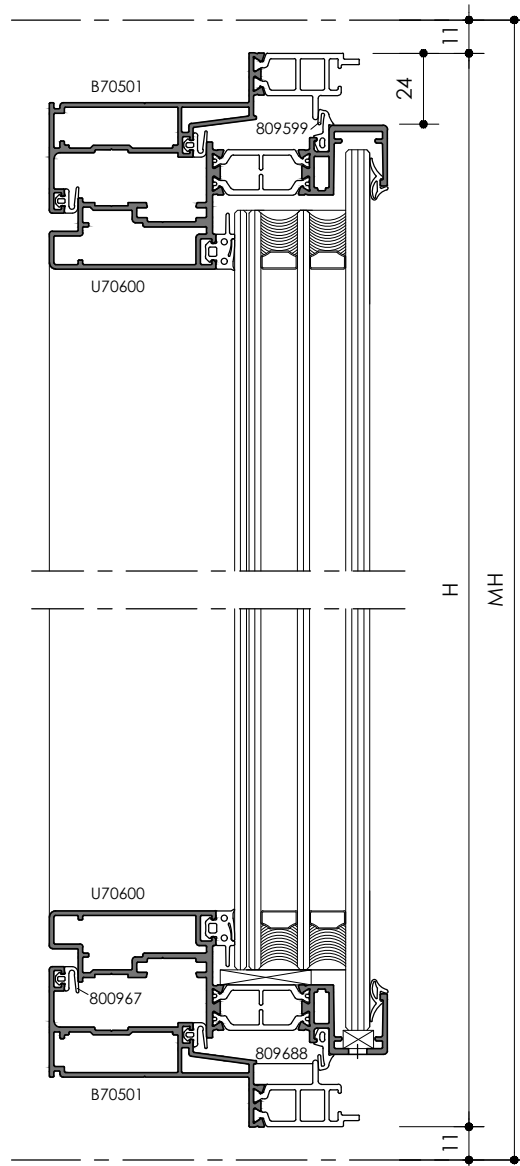
PROFILI	DESCRIZIONE	Pz	MISURA	TAGLIO
B70501	Traversi stipite	2	L	45°-45°
B70501	Montanti stipite	2	H	45°-45°
U70600	Traversi battente	2	L - 48	45°-45°
U70600	Montanti battente	2	H - 48	45°-45°
K621	Asta chiusura base	1	L/2 - 172	90°-90°
K621	Asta chiusura base	1	L/2 - 155	90°-90°
K621	Asta chiusure supplementari	-	(opzionale - vedi tav. 10.22)	90°-90°

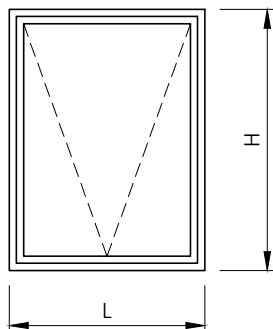
ACCESSORI	DESCRIZIONE	Pz	
702222	Rinvio d'angolo	-	(opzionale in funzione delle dimensioni)
704100	Squad. stipite (spin. e cianfr.)	4	
704101	Spine per squadretta stipite	8	(solo per spinatura)
704103	Squadrette est. battente	4	
704104	Squadrette interna battente	4	
704150	Gruppo chiusure base	1	
704152	Chiusura supplementare	-	(opzionale in funzione delle dimensioni)
704159	Kit fissaggio compassi	1	
704160	Regolatore per compasso	1	
710103	Squadrette esterne stipite	4	
H47004(..)	Cremonese	1	
-	Compassi	1	(tipo in funzione di peso e dimensioni)
-	Tassello vetro	-	(in base a spessore e dimensione del vetro)

GUARNIZIONI	DESCRIZIONE	MISURA
800967	Battuta	4L + 4H
* 809119/20	Esterna vetro	2L + 2H
809599	Battuta esterna	2L + 2H
809688	Finitura traverso inferiore	L
* 80920X	Interna vetro	2L + 2H

(*) Per la tipologia di guarnizione vetro vedi tavola di vetragezione

VETRI	Pz	LARGHEZZA	ALTEZZA
Vetrocamera scalinato	1	L - 64	H - 64





INFISSO A SPORGERE B70501 - U70601 PROJECTING WINDOW B70501 - U70601

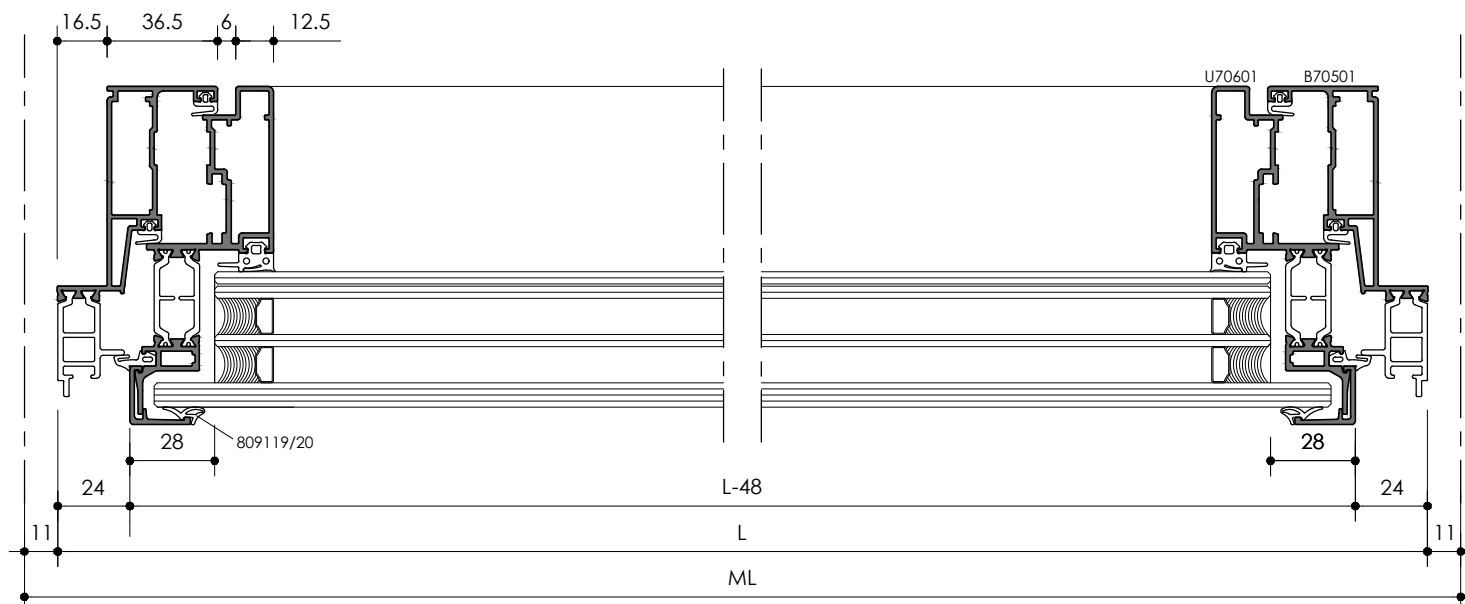
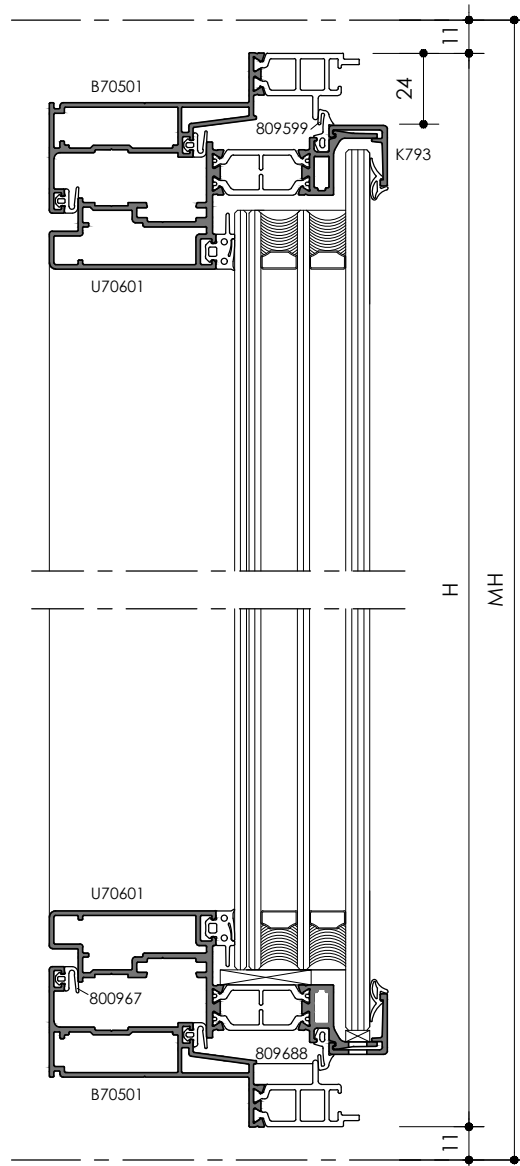
PROFILI	DESCRIZIONE	Pz	MISURA	TAGLIO
B70501	Traversi stipite	2	L	45°-45°
B70501	Montanti stipite	2	H	45°-45°
U70601	Traversi battente	2	L - 51,5	45°-45°
U70601	Montanti battente	2	H - 51,5	45°-45°
K793	Fermavetro verticale	2	L - 48	45°-45°
K793	Fermavetro orizzontale	2	H - 48	45°-45°
K621	Asta chiusura base	1	L/2 - 172	90°-90°
K621	Asta chiusura base	1	L/2 - 155	90°-90°
K621	Asta chiusure supplementari	-	(opzionale - vedi tav. 10.22)	90°-90°

ACCESSORI	DESCRIZIONE	Pz	
702222	Rinvio d'angolo	-	(opzionale in funzione delle dimensioni)
704100/704104	Squadrette (spin. e cianfr.)	8	
704101	Spine per squadrette	16	(solo per spinatura)
704103	Squadrette est. battente	4	
704150	Gruppo chiusure base	1	
704152	Chiusura supplementare	-	(opzionale in funzione delle dimensioni)
704159	Kit fissaggio compassi	1	
704160	Regolatore per compasso	1	
710103	Squadrette esterne	4	
H47004(..)	Cremonese	1	
-	Compassi	1	(tipo in funzione di peso e dimensioni)
-	Tassello vetro	-	(in base a spessore e dimensione del vetro)

GUARNIZIONI	DESCRIZIONE	MISURA
800967	Battuta	4L + 4H
* 809119/20	Esterna vetro	2L + 2H
809599	Battuta esterna	2L + 2H
809688	Finitura traverso inferiore	L
* 80920X	Interna vetro	2L + 2H

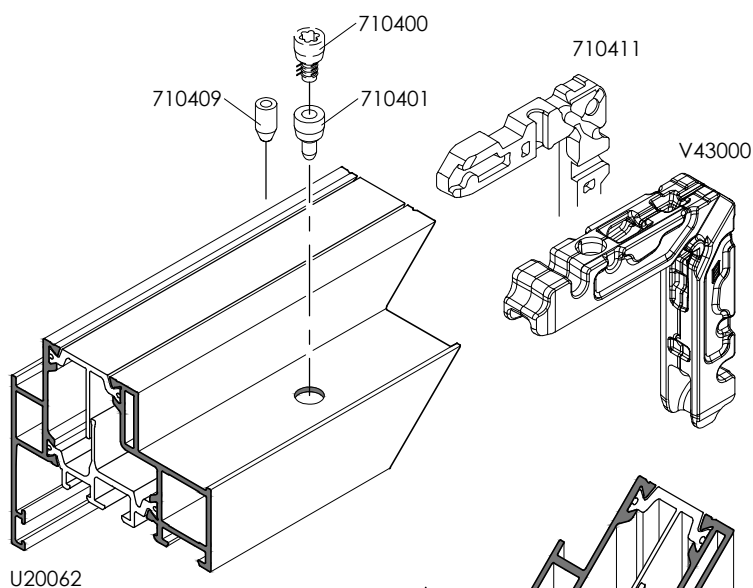
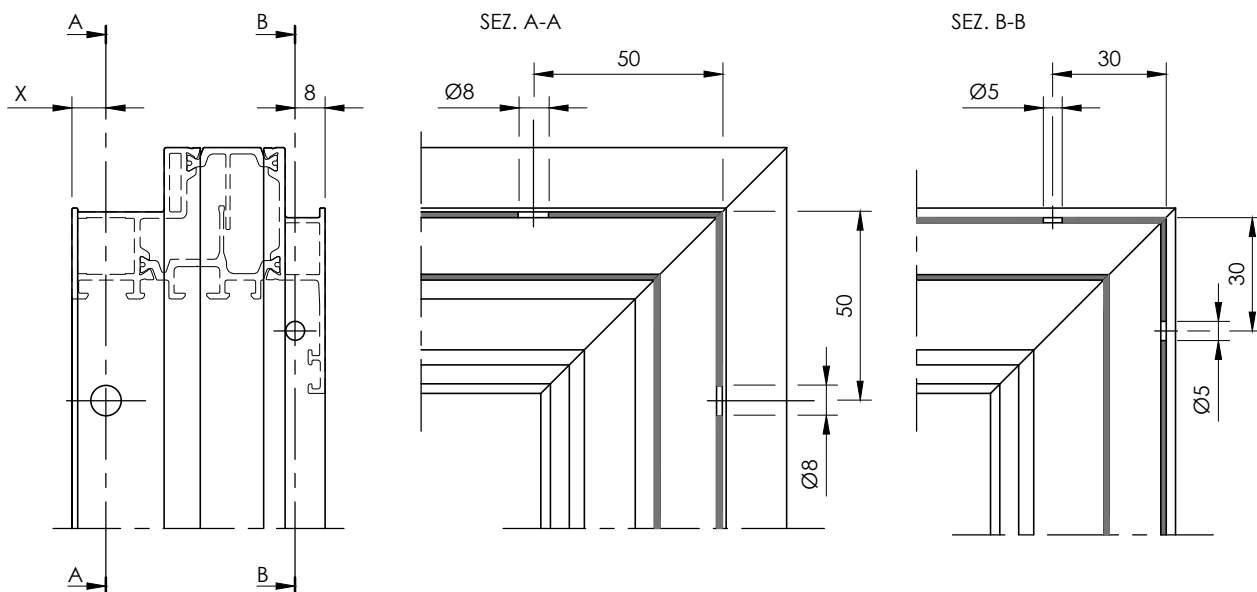
(*) Per la tipologia di guarnizione vetro vedi tavola di vetragezione

VETRI	Pz	LARGHEZZA	ALTEZZA
Vetrocamera scalinato	1	L - 64	H - 64

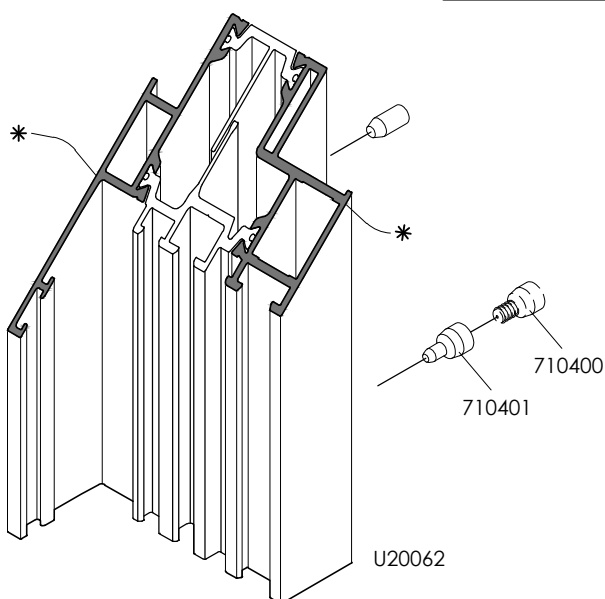


LAVORAZIONI SQUADRETTE A SPINARE E A VITE PER STIPITI

MACHINING CORNER JOINT TO BE RIVETED AND SCREWED FOR FIXED FRAME



U20062



U20062

PROFILO SECTION	INTERNA INTERNAL A SPINARE TO BE RIVETED		X	ESTERNA EXTERNAL	ALLINEAM. ALIGNM.
U20062	V43000		9	710411 ▲	-
	ATTREZZATURA TOOLS	T00001			
U28062	V43000		9	710411 ▲	-
	ATTREZZATURA TOOLS	T00001			
U48060	V43000		9	V43011 ▲	V46027
	ATTREZZATURA TOOLS	T00001			
▲ IL FORO NON E' ESEGUIBILE CON TRACIANTE, EFFETTUARE A MANO THE HOLE MUST BE EXECUTE WITHOUT BLANKING MACHINE.					

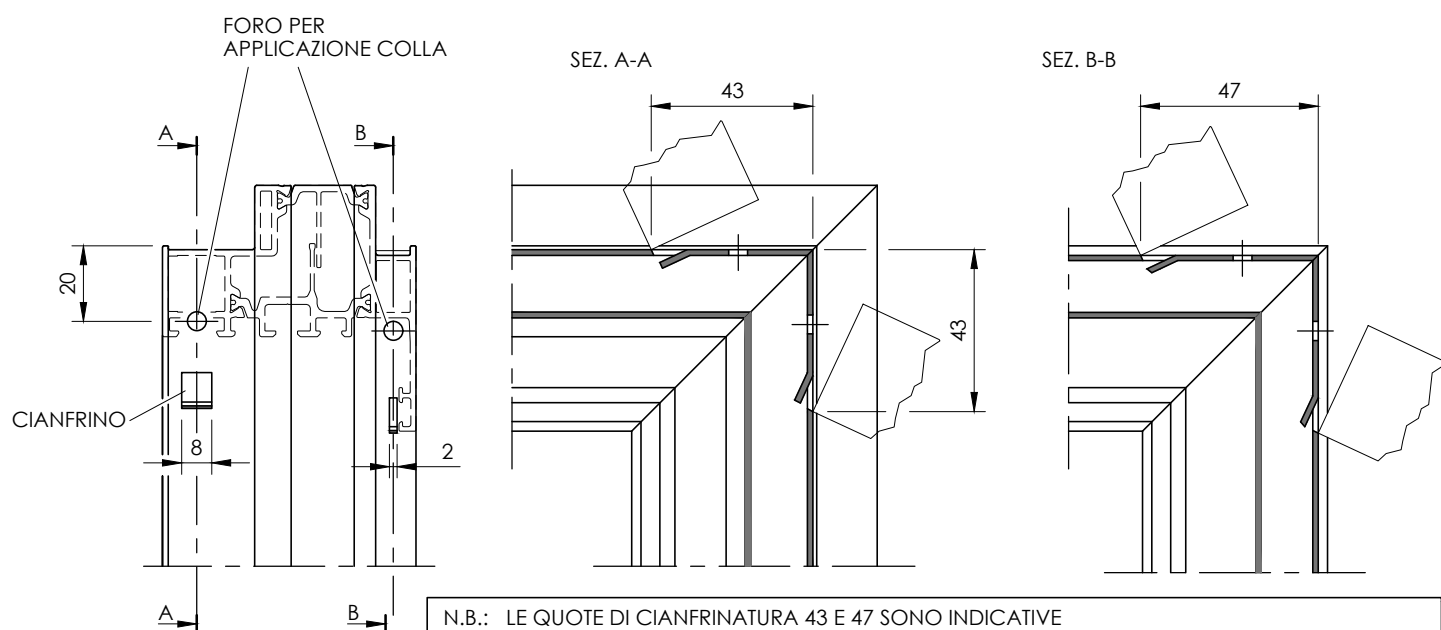
APPLICARE COLLANTE EPOSSIDICO O POLIURETANICO NEI TUBOLARI ESTERNI PRIMA DELL'INSERIMENTO DELLE SQUADRETTE
 EXTERNAL TUBULAR SHALL BE GLUED WITH EPOXY OR POLYURATHANE GLUE BEFORE CORNER JOINT ASSEMBLING



APPLICARE SIGILLANTE SILICONICO SULLE SUPERFICI DI CONNESSIONE DELL'ANGOLO PRIMA DELL'UNIONE A TELAIO
 APPLY SILICONE SEALING ON CONNECTION CORNER SURFACES BEFORE FRAME ASSEMBLING

LAVORAZIONI SQUADRETTE A CIANFRINARE PER STIPITI

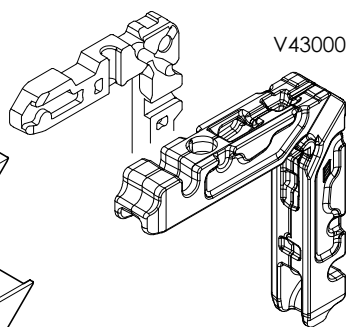
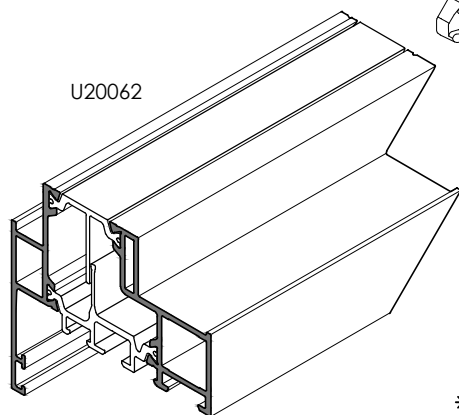
MACHINING CORNER JOINT TO BE CALKED FOR FIXED FRAME



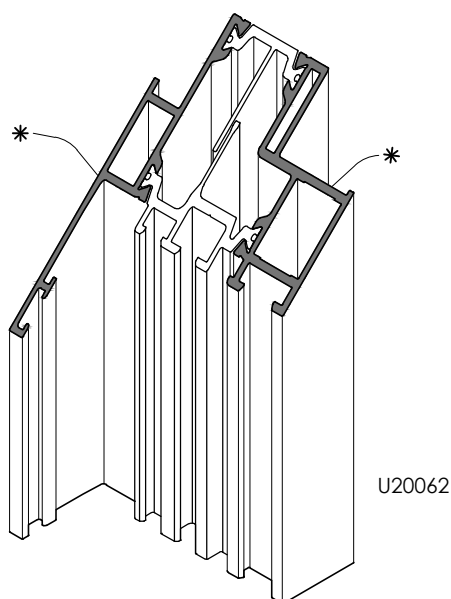
N.B.: LE QUOTE DI CIANFRINATURA 43 E 47 SONO INDICATIVE
CALKING DIMENSION 43 AND 47 COULD CHANGE ACCORDING TO SECTION TOLLERANCES

710411

V43000



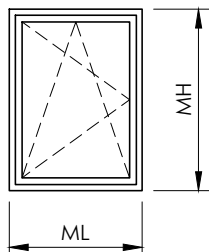
PROFILO SECTION	INTERNA INTERNAL A CIANFRINARE TO BE CALKED	ESTERNA EXTERNAL
U20062	V43000	710411
U28062	V43000	710411
U48060	V43000	710103



APPLICARE COLLANTE EPOSSIDICO O POLIURETANICO NEI TUBOLARI ESTERNI PRIMA DELL'INSERIMENTO DELLE SQUADRETTE
EXTERNAL TUBULAR SHALL BE GLUED WITH EPOXY OR POLYURETHANE GLUE BEFORE CORNER JOINT ASSEMBLING



APPLICARE SIGILLANTE SILICONICO SULLE SUPERFICI DI CONNESSIONE DELL'ANGOLO PRIMA DELL'UNIONE A TELAIO
APPLY SILICONE SEALING ON CONNECTION CORNER SURFACES BEFORE FRAME ASSEMBLING



INFISSO AD ANTA-RIBALTA SERIE C77K-CS TURN AND TILT WINDOW WITH C77K-CS SERIES

PER DETTAGLI COSTRUTTIVI VEDI CATALOGO C77K-CS
SEE CONSTRUCTION DEVICE ON C77K-CS CATALOGUE

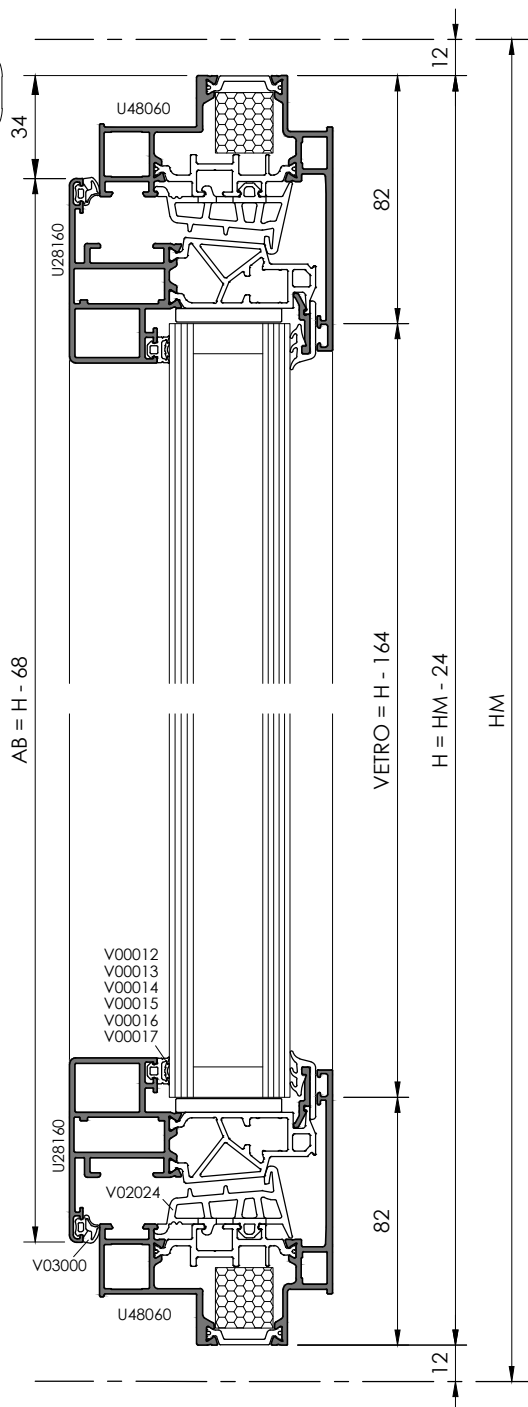
PROFILI	DESCRIZIONE	Pz	MISURA	TAGLIO
U48060	Traverso stipite per facciata	2	L	45°-45°
U48060	Montante stipite per facciata	2	H	45°-45°
* U28160 (U28161)	Traverso battente	2	L - 68 (=LB)	45°-45°
* U28160 (U28161)	Montante battente	2	H - 68 (=AB)	45°-45°
N28820-B	Fermavetro orizzontale	2	L - 158	90°-90°
N28820-B	Fermavetro verticale	2	H - 184	90°-90°

ACCESSORI	DESCRIZIONE	Pz	
V43000	Squadretta interna stipite	4	
710400 / 710401	Viti/spine per squadrette	8	
710103	Squadretta esterna stipite	4	
730033	Squadretta allineam est. stipite	4	
V43015	Squadretta interna battente	4	
V43016	Squadretta esterna battente	4	
V70130 / V72074	Viti/spine per squadretta V43015	8	
V72082	Spina per squadretta V43016	8	
710041	Sq. allineam. interna battente	4	
V54005	Angolo vulcanizzato per 800050	4	
V54007	Angolo per giunto aperto	4	
* V78002 (V78003)	Kit supporto regolatore	1	
-	Tasselli vetro	-	(in base dimensione del vetro)

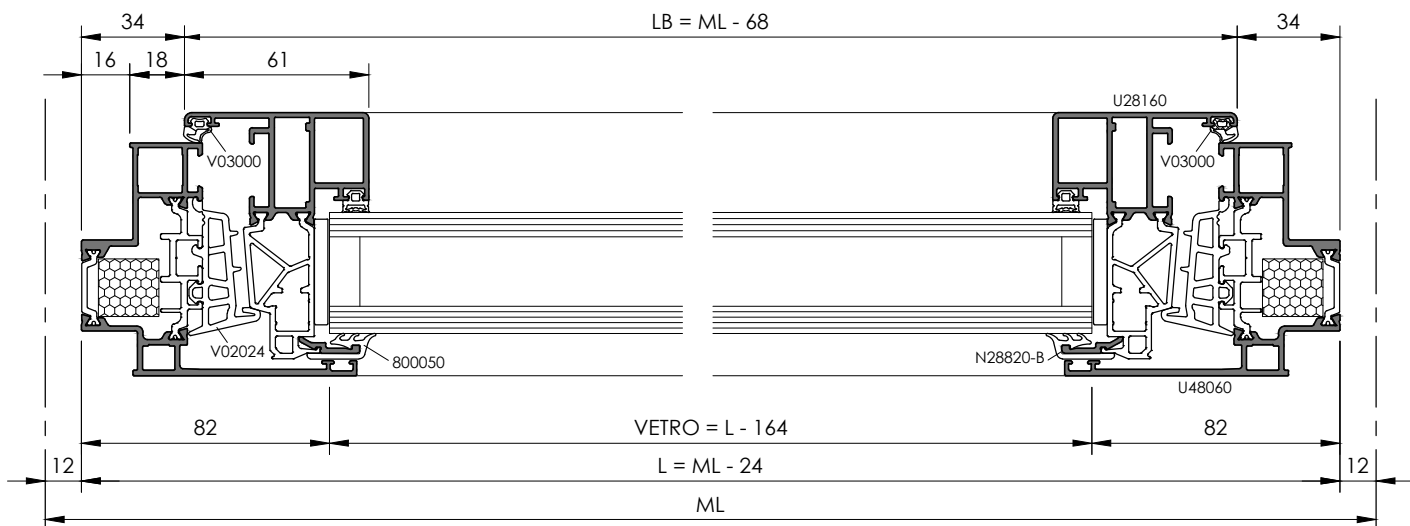
GUARNIZIONI	DESCRIZIONE	MISURA
800050	Guarnizione esterna vetro	2L + 2H
V00012 ÷ V00017	Guarnizione interna vetro	2L + 2H
V03000	Battuta interna	2L + 2H
V02024	Giunto aperto	2L + 2H
V09032	Elemento isolante	2L + 2H

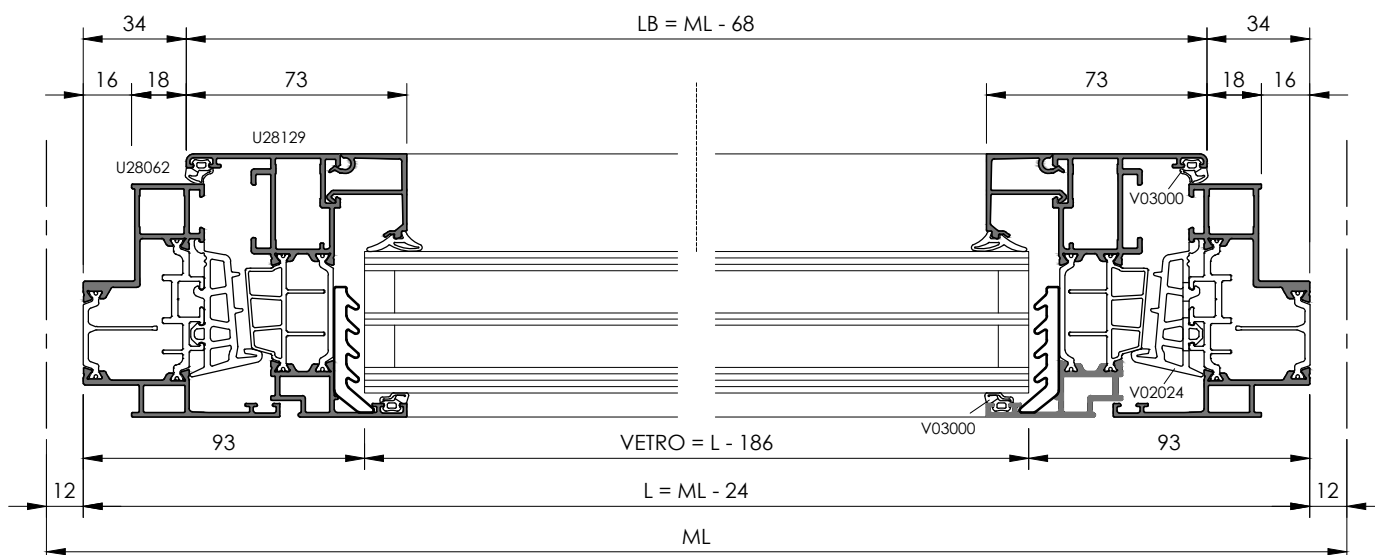
VETRI	Pz	LARGHEZZA	ALTEZZA
* Vetrocamera	1	L - 164	H - 164

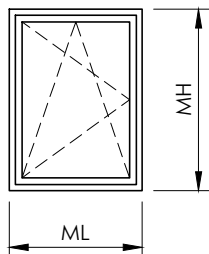
Vedi tavole di vetrazione



*







INFISSO AD ANTA-RIBALTA CON SERIE C67K TURN AND TILT WINDOW WITH C67K SERIES

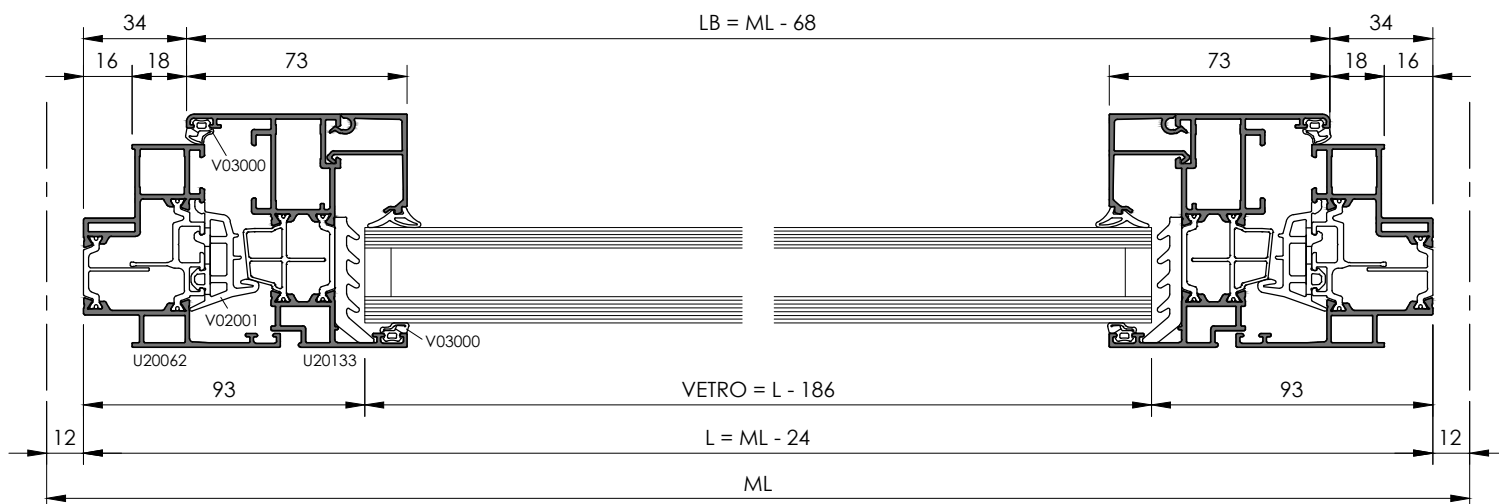
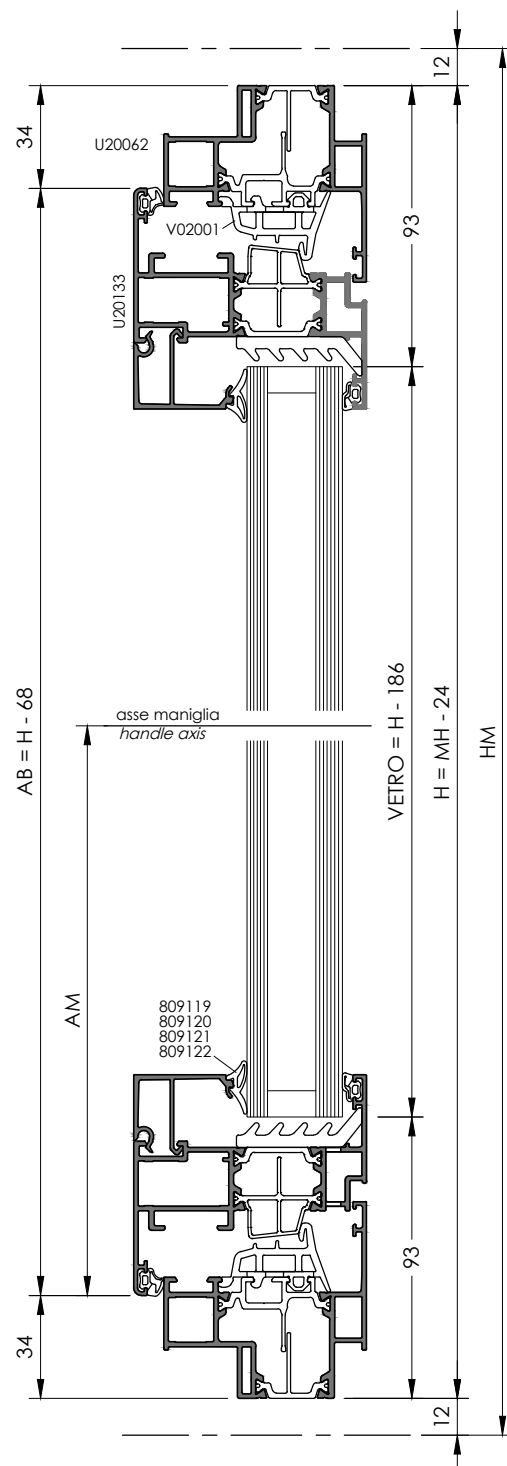
PER DETTAGLI COSTRUTTIVI VEDI CATALOGO C67K
SEE CONSTRUCTION DEVICE ON C67K CATALOGUE

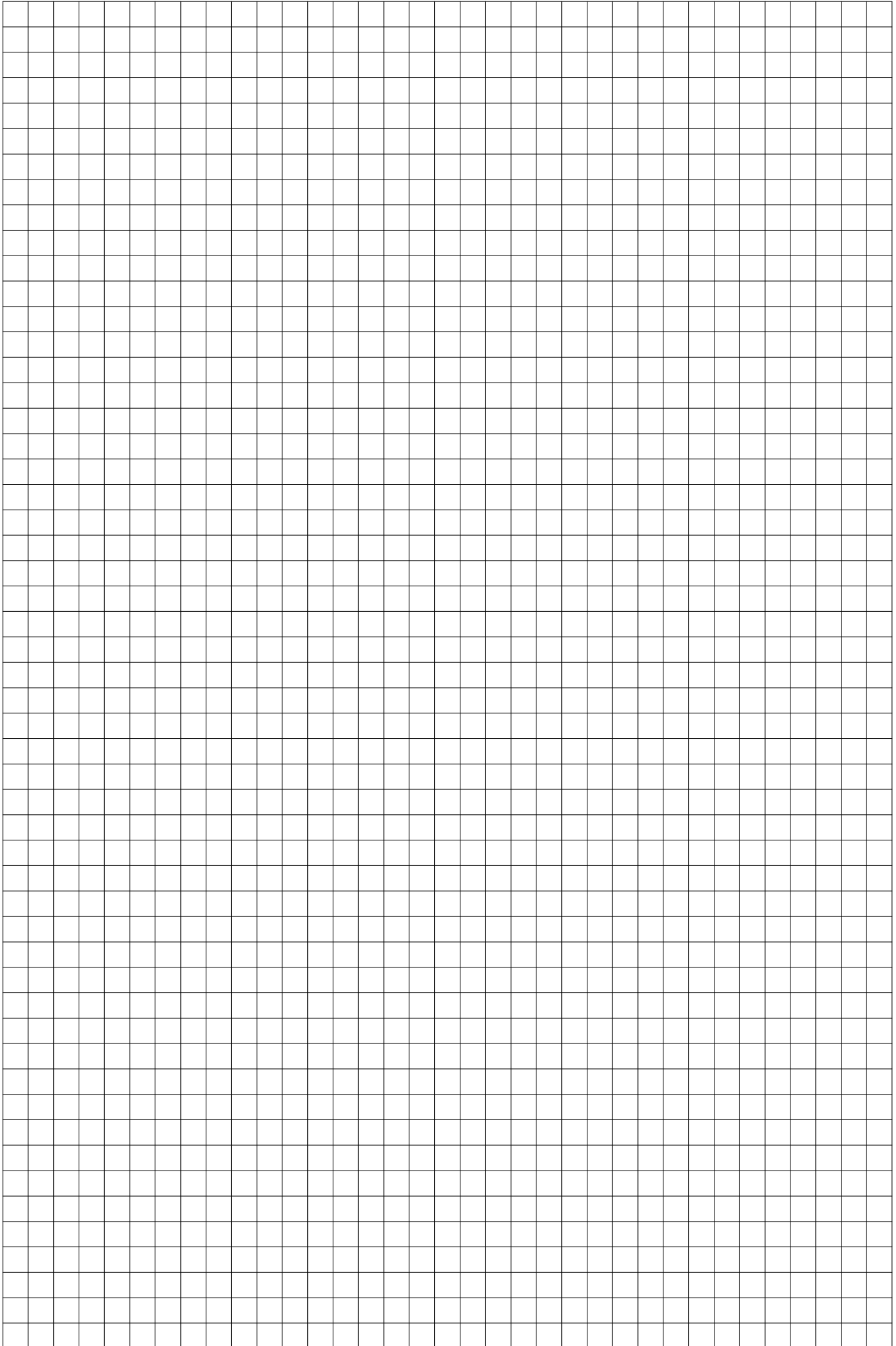
PROFILI	DESCRIZIONE	Pz	MISURA	TAGLIO
U20062	Traverso stipite	2	L	45°-45°
U20062	Montante stipite	2	H	45°-45°
U20133	Traverso battente	2	L - 68 (=LB)	45°-45°
U20133	Montante battente	2	H - 68 (=AB)	45°-45°
-	Fermavetro orizzontale	2	L - 170	90°-90°
-	Fermavetro verticale	2	H - 214	90°-90°

ACCESSORI	DESCRIZIONE	Pz
710023	Squadretta esterna battente	4
710041	Squadretta allineam. int. battente	4
710055	Squadretta allineam. est. battente	4
710400/710401	Viti/spine per squadrette	16
V43000	Squadretta interna stipite	4
710408	Squadretta interna battente	4
710409	Spine per 710411	8
710411	Squadretta esterna stipite	4
V50002/V50003	Regolatori stipite	-
V54000	Angolo per giunto aperto	4
712319	Base tassello vetro	6
-	Tasselli vetro	- (in base dimensione del vetro)

GUARNIZIONI	DESCRIZIONE	MISURA
809119-809122	Guarnizione interna vetro	2L + 2H
V02001	Giunto aperto	2L + 2H
V03000	Guarn. esterna vetro / Battuta interna	4L + 4H
V09050	Elemento isolante	2L + 2H

VETRI	Pz	LARGHEZZA	ALTEZZA
Vetrocamera	1	L - 186	H - 186

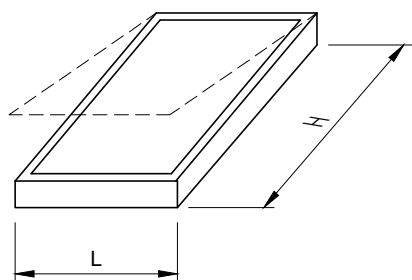




Abbaino

Soluzione per facciate SL
SL curtain wall dormer

INFISSO ABBAINO DORMER WINDOW

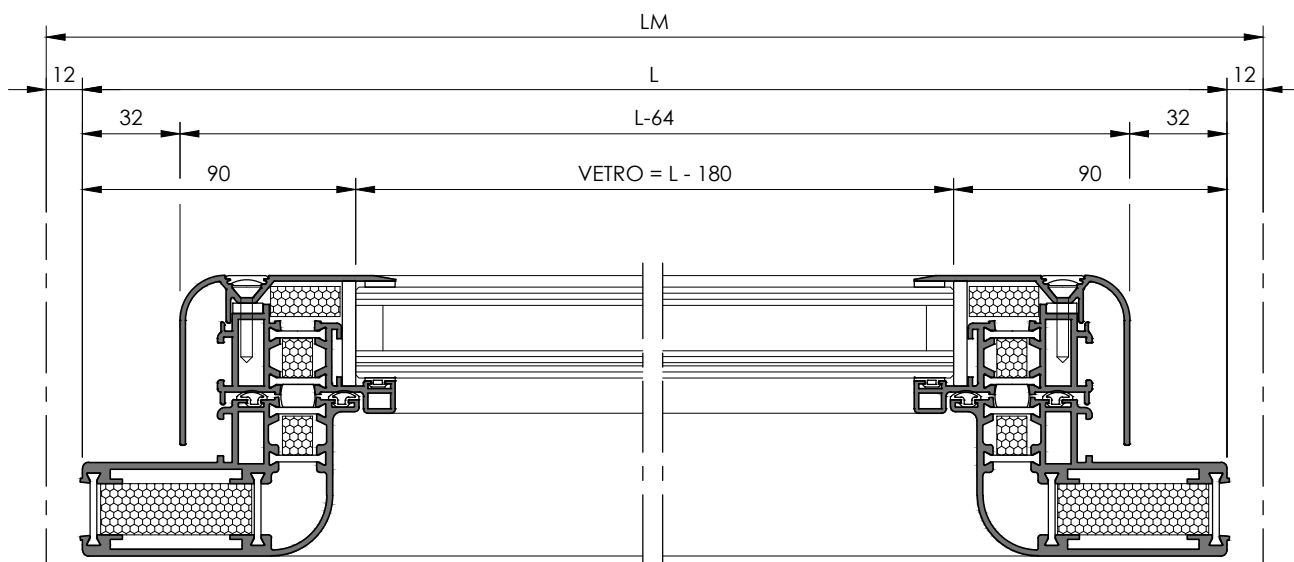
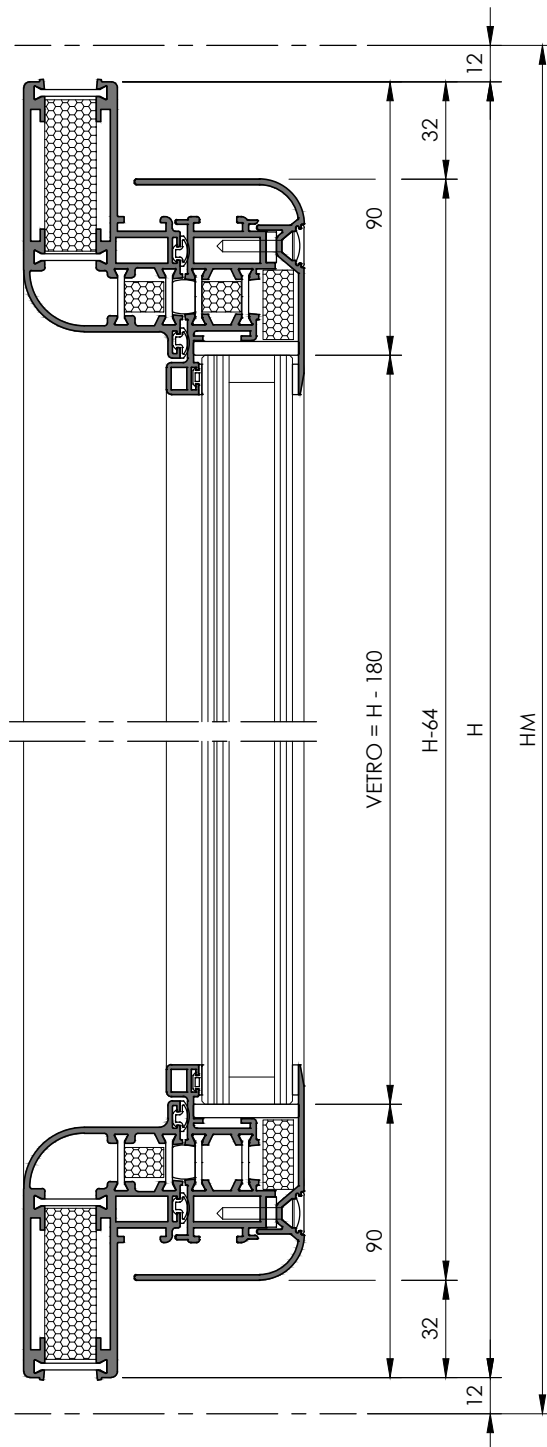


PROFILI	DESCRIZIONE	Pz	MISURA	TAGLIO
K877	Traversi stipite	2	L	45°-45°
K877	Montanti stipite	2	H	45°-45°
K876	Traversi battente	2	L - 90	45°-45°
K876	Montanti battente	2	H - 90	45°-45°
K875	Fermavetro	2	L - 64	45°-45°
K875	Fermavetro	2	H - 64	45°-45°

ACCESSORI	DESCRIZIONE	Pz	
704250	Kit squadrette, cerniere	1	
704251	Kit motore e staffe	1	

GUARNIZIONI	DESCRIZIONE	MISURA
809230	Guarnizione finitura traverso	2L + 2H
809231	Guarnizione telaio	4L + 4H
809232	Guarnizione anta	2L + 2H
809233	Guarnizione butilica nera	2L + 2H
809234	Guarnizione spugnosa nera 10X4	2L + 2H
809235	Guarnizione spugnosa nera 10X10	2L + 2H
808096C	Listello isolante 23x10	2L + 2H
808107C	Listello isolante 13x10	3L + 4H
808102C	Listello isolante 50x17	2L + 2H
V09032	Listello isolante	2L + 2H

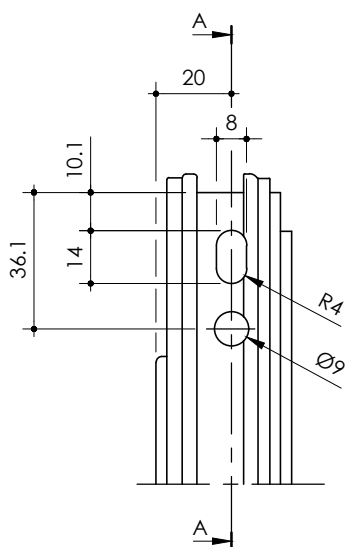
VETRI	Pz	LARGHEZZA	ALTEZZA
Vetrocamera sp. 30 mm	1	L - 180	H - 180



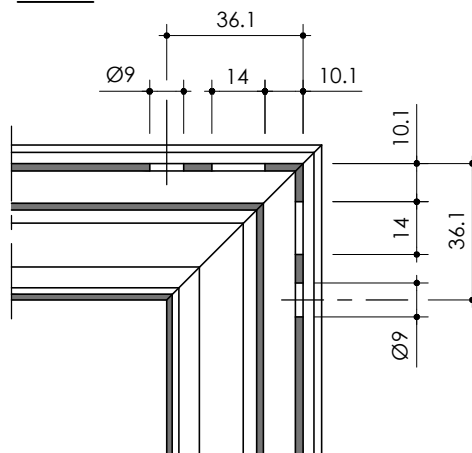


LAVORAZIONI SQUADRETTE PER ANTA

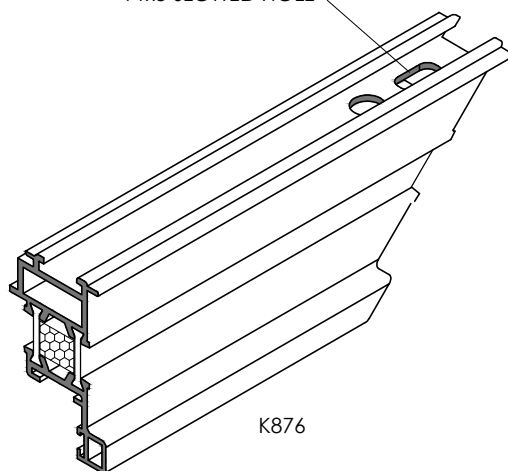
MACHINING CORNER JOINT FOR WING



SEZ A-A

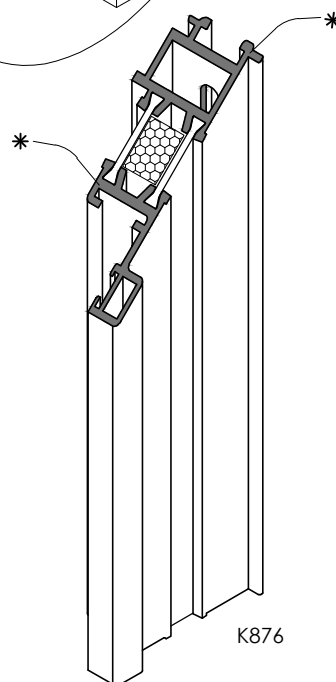
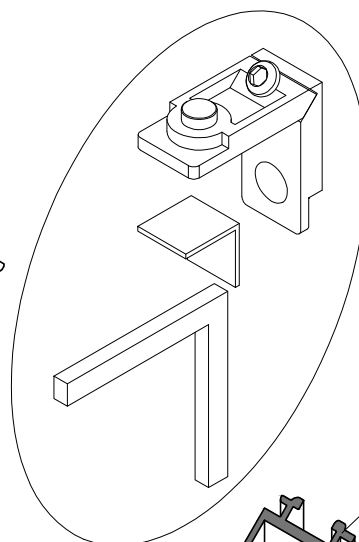


ASOLA 14x8
14x8 SLOTTED HOLE



K876

CONTENUTE NEL
KIT 704250
CONTAINED IN
KIT 704250



K876

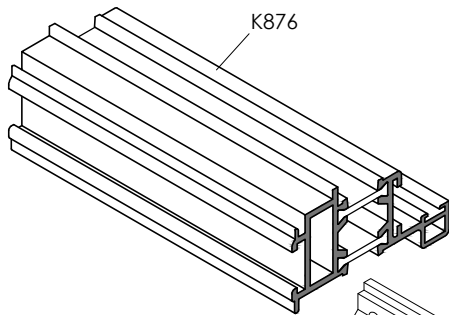
APPLICARE COLLANTE EPOSSIDICO O POLIURETANICO NEI TUBOLARI ESTERNI
PRIMA DELL'INSERIMENTO DELLE SQUADRETTE

EXTERNAL TUBULAR SHALL BE GLUED WITH EPOXY OR POLYURATHANE GLUE BEFORE CORNER JOINT ASSEMBLING



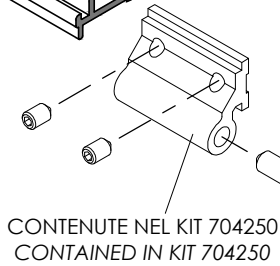
APPLICARE SIGILLANTE SILICONICO SULLE SUPERFICI DI CONNESSIONE DELL'ANGOLO PRIMA DELL'UNIONE A TELAIO
APPLY SILICONE SEALING ON CONNECTION CORNER SURFACES BEFORE FRAME ASSEMBLING

ASSEMBLAGGIO CERNIERA HINGE ASSEMBLING

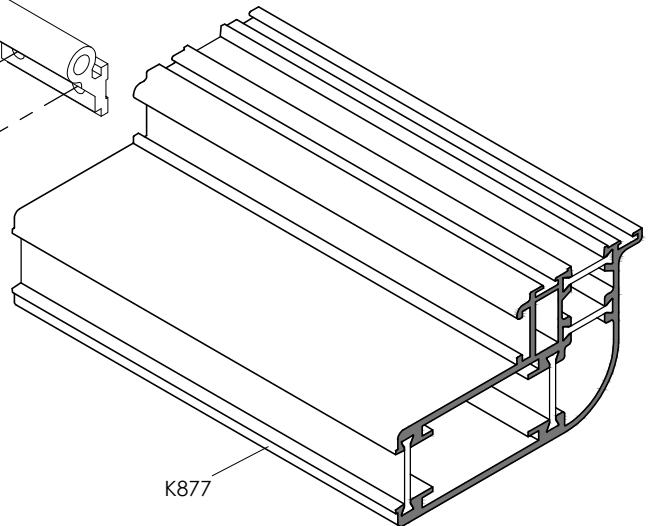
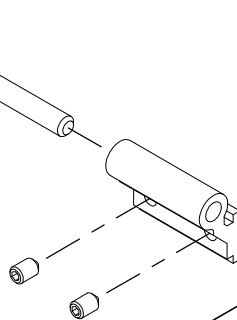


K876

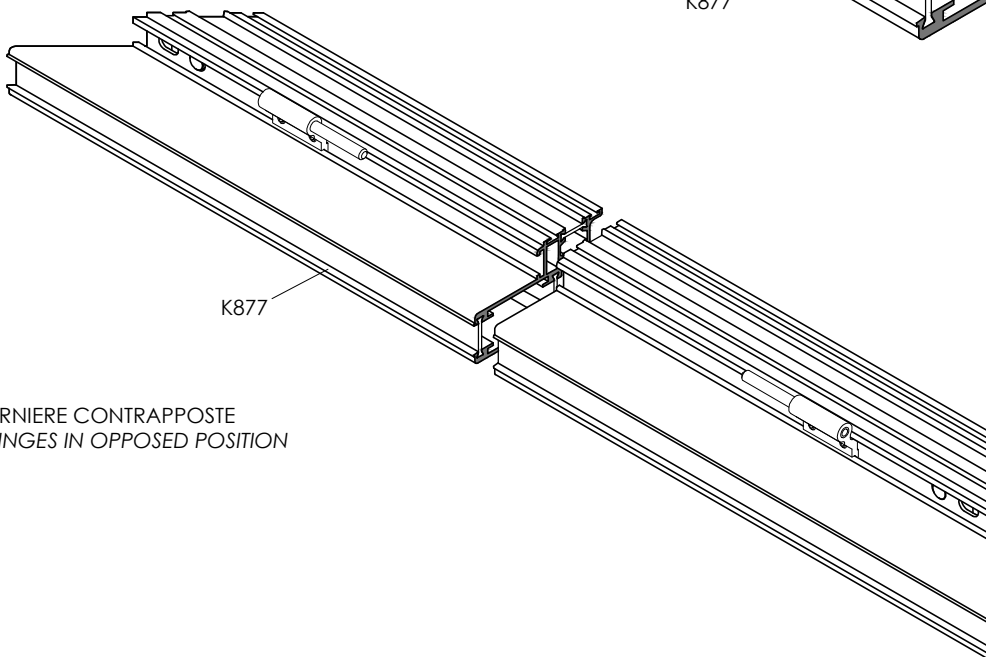
INSERIRE LA CERNIERA PRIMA DELL'ASSEMBLAGGIO DEGLI ANGOLI
INSERT THE HINGE INTO THE GROOVE BEFORE CORNER ASSEMBLING



CONTENUTE NEL KIT 704250
CONTAINED IN KIT 704250



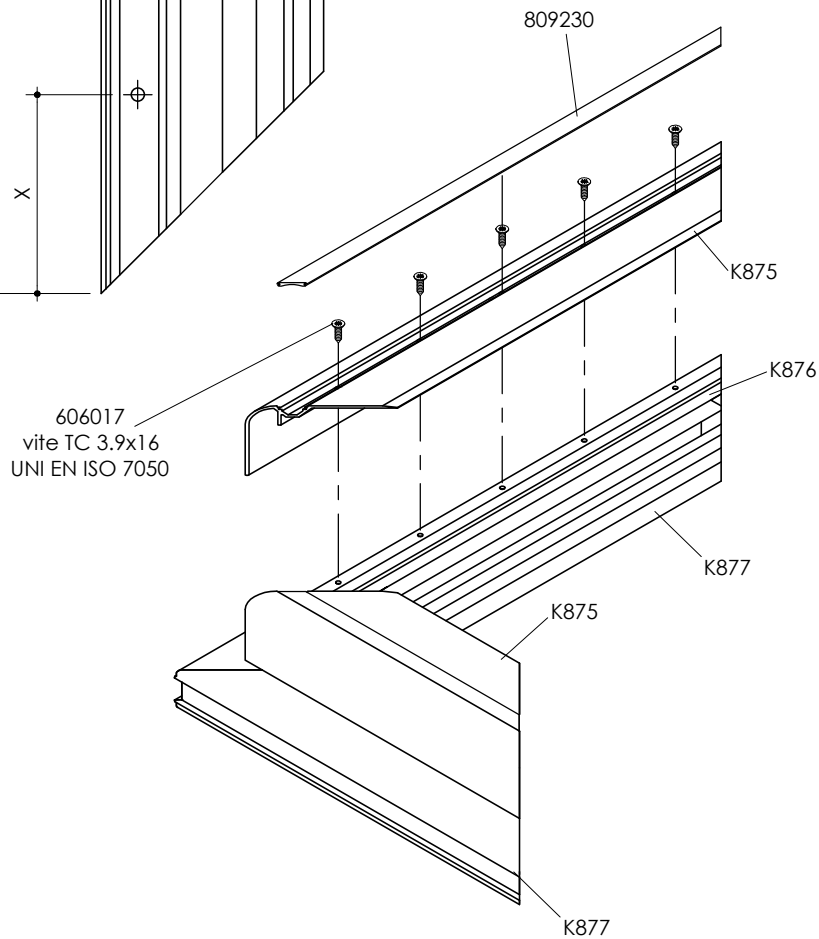
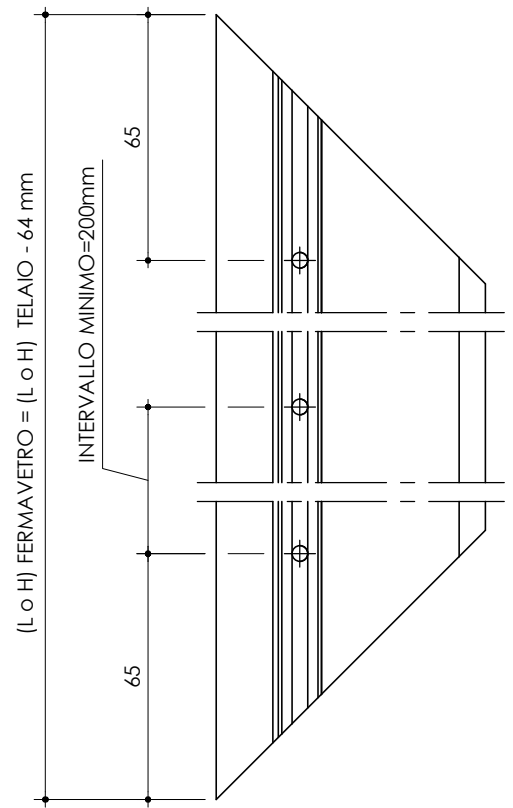
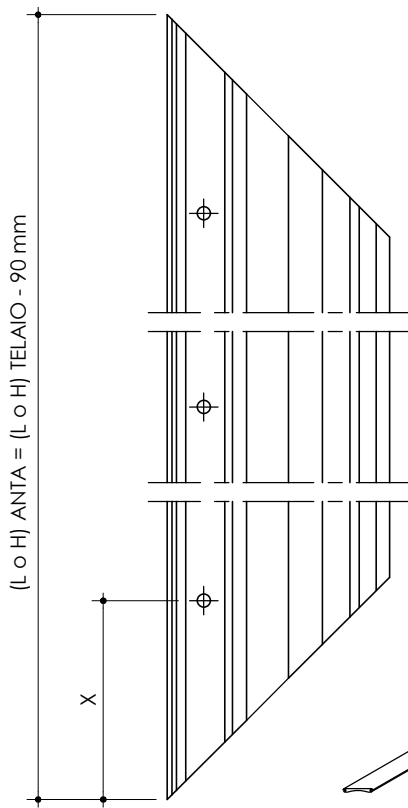
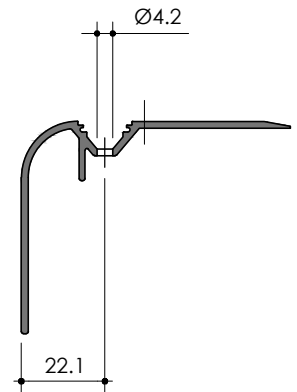
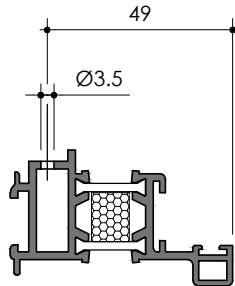
K877

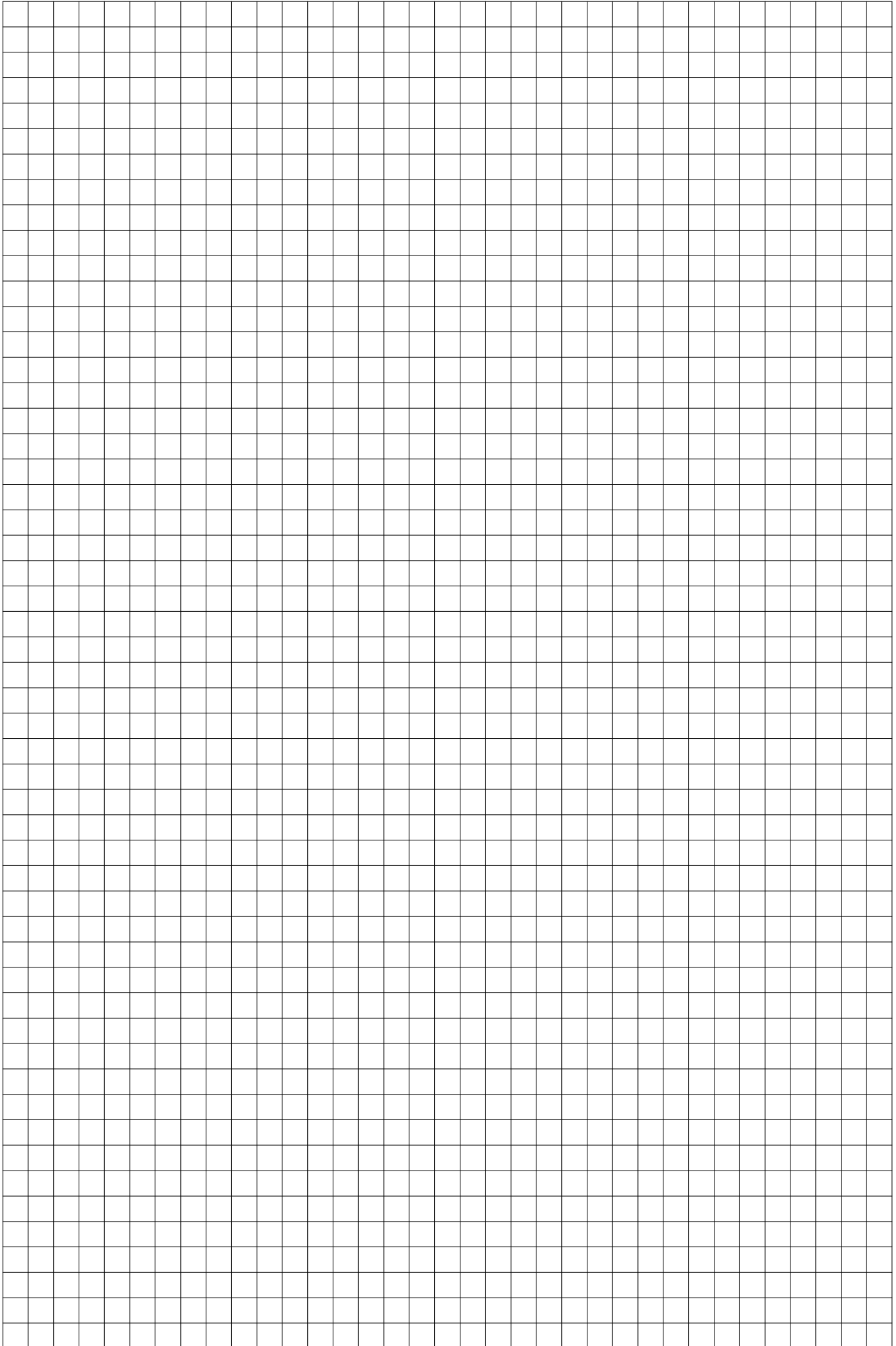


K877

MONTARE LE CERNIERE CONTRAPPOSTE
ASSEMBLE THE HINGES IN OPPOSED POSITION

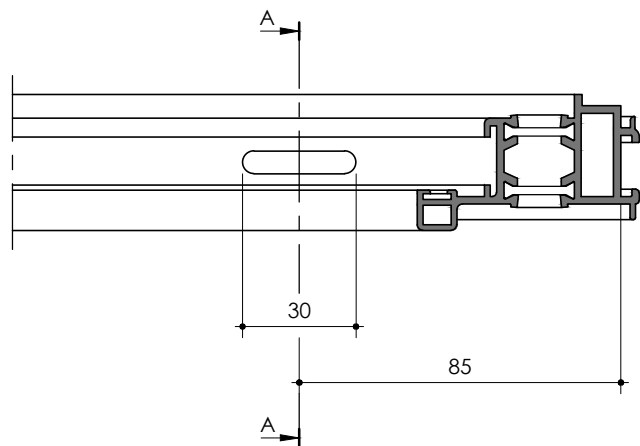
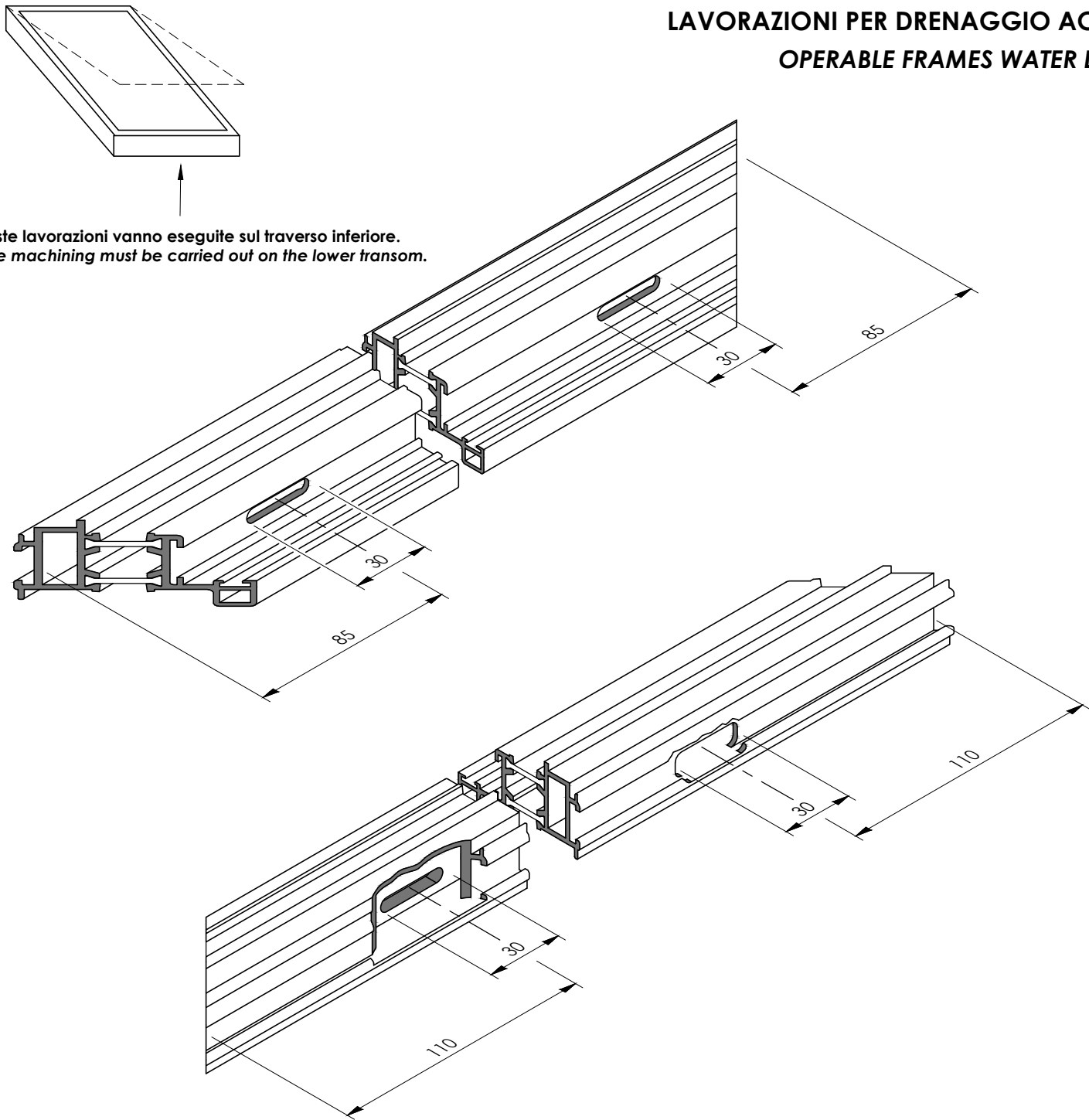
LAVORAZIONI E FISSAGGIO FERMAVETRO GLAZING BEAD MACHINING AND ASSEMBLING



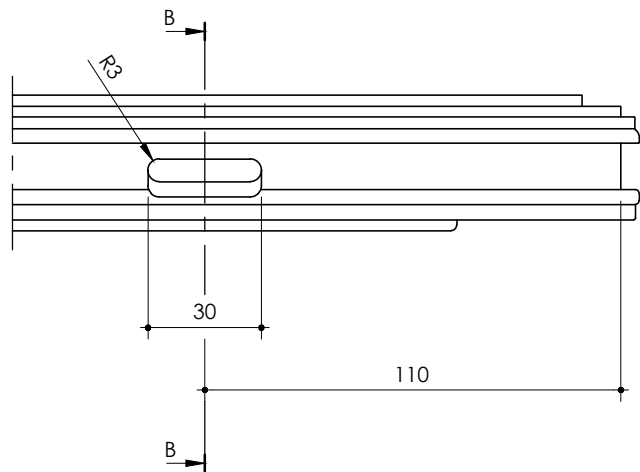
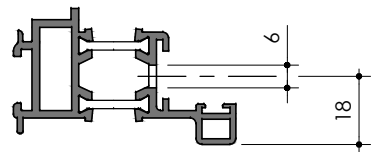


LAVORAZIONI PER DRENAGGIO ACQUA SU ELEMENTI APRIBILI
OPERABLE FRAMES WATER DRAINAGE SYSTEM

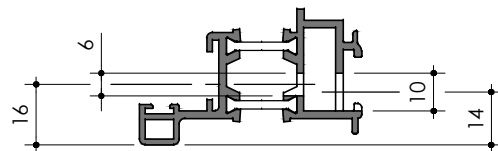
Queste lavorazioni vanno eseguite sul traverso inferiore.
These machining must be carried out on the lower transom.



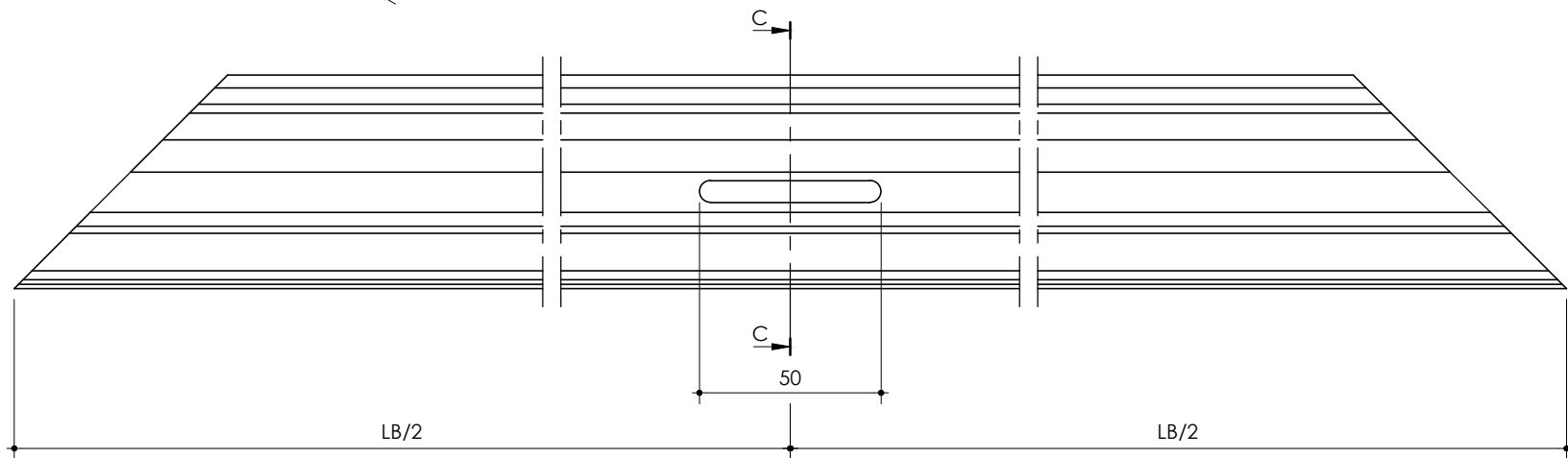
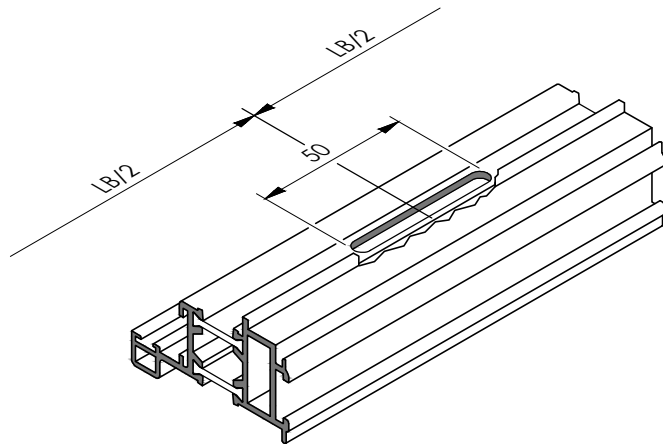
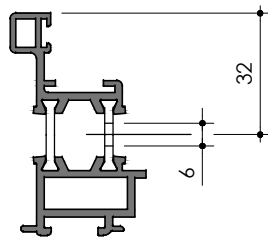
SEZ A-A



SEZ B-B

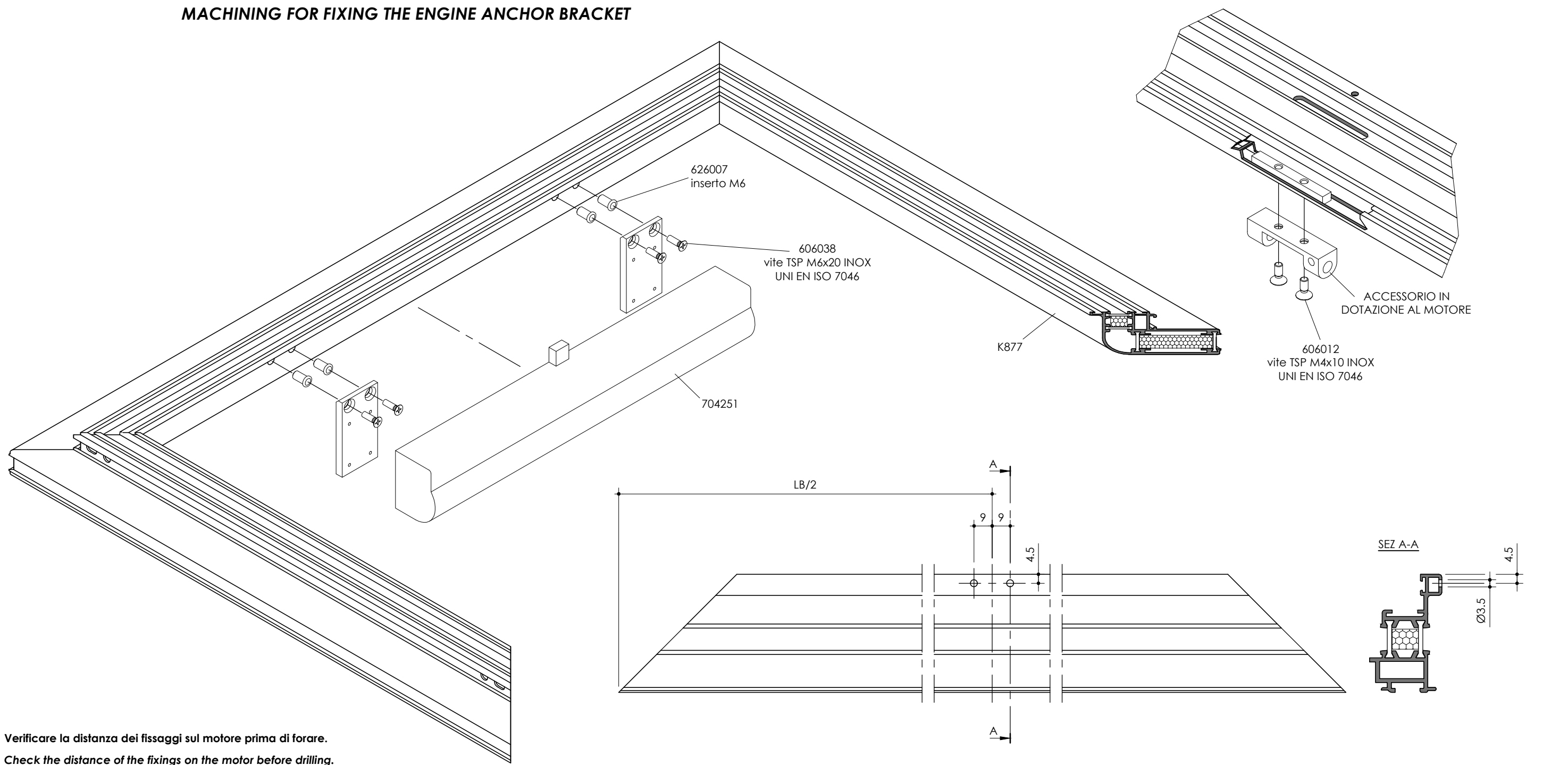


SEZ C-C

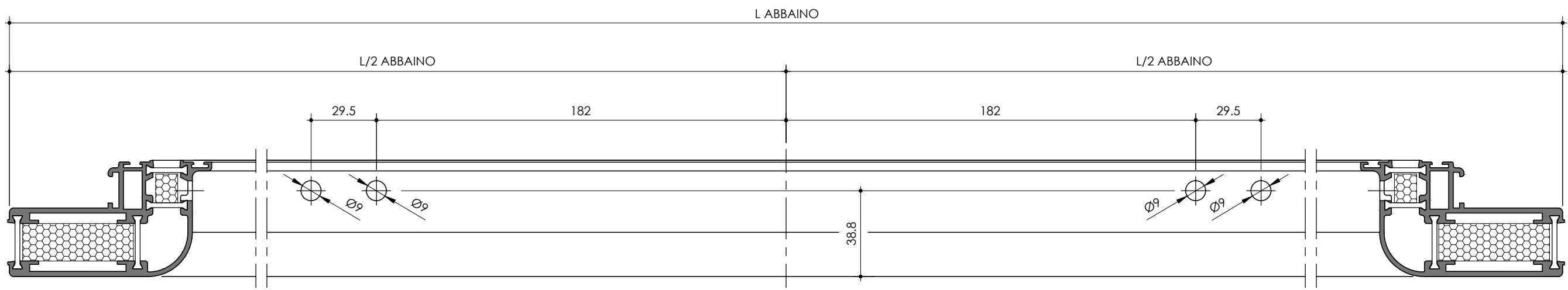


LAVORAZIONI PER FISSAGGIO STAFFA DI ANCORAGGIO MOTORE

MACHINING FOR FIXING THE ENGINE ANCHOR BRACKET



Verificare la distanza dei fissaggi sul motore prima di forare.
Check the distance of the fixings on the motor before drilling.



Aluk (IT)

Via Monte Amiata, 3/a
37057 - S. Giovanni Lupatoto
Verona - ITALY

T:+39 045 9696611
F:+39 045 9696610
info.it@aluk.com