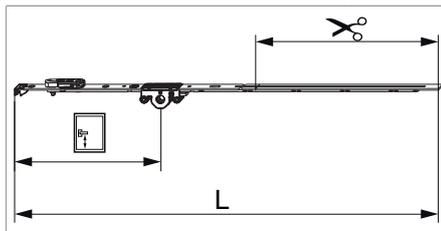




## 201732 - Cremonese Multi Matic 660 E15 fix HBB 431-660 HM190 argento

### Disegni tecnici



			<b>L</b>							<b>Nº</b>
argento		660	556,5	15	190	431 - 660	240,5	1	20	201732 <sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Per l'avvitamento del frontale usare il fermo per frontale (cod. 213287)

### Tabella posizionamento viti

<b>Nº</b>		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
201732	2	18,5	116												

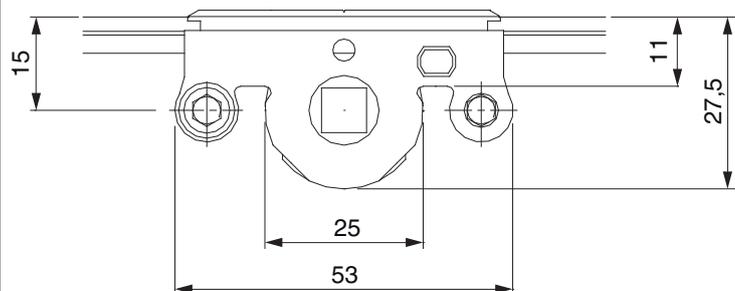
### Tabella punti di chiusura

<b>Nº</b>		Z1	Z2	Z3	Z4
201732	0				

### Dime

				<b>Nº</b>
Dima forature per fori martellina MM	per punta 3mm		1	203861
Dima forature per fori martellina MM	per punta D=3 mm e D=12 mm		1	203862
Dima completa con guidascontro per cremonese fix MM	con guidascontro L= 48mm	431 - 660	1	204773

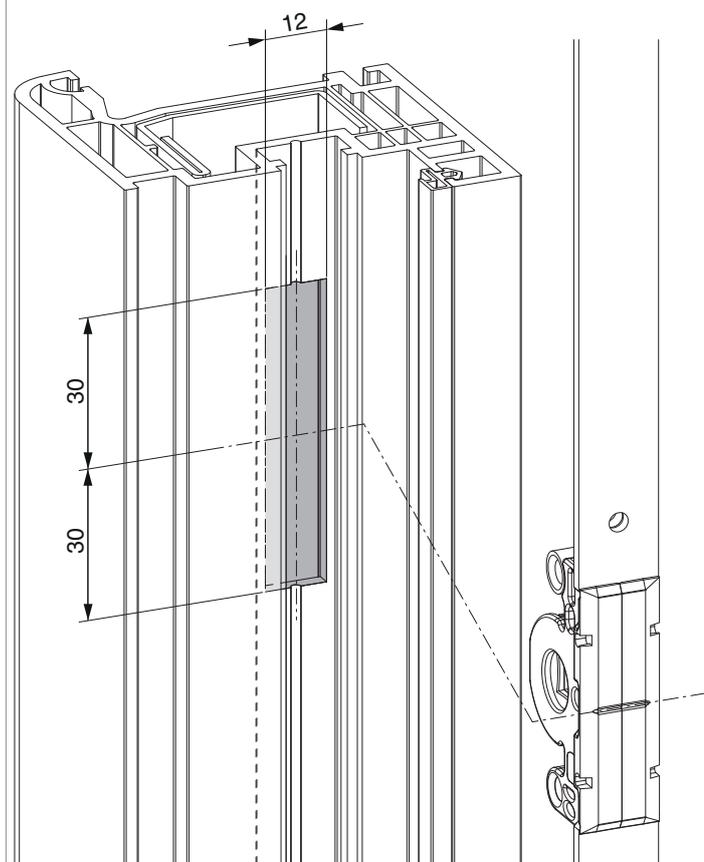
### Quote della scatola cremonese



- Larghezza fresata per scatola cremonese 12 mm
- Per fissaggio maniglia utilizzare viti SPAX Ø 5 mm o viti M5.

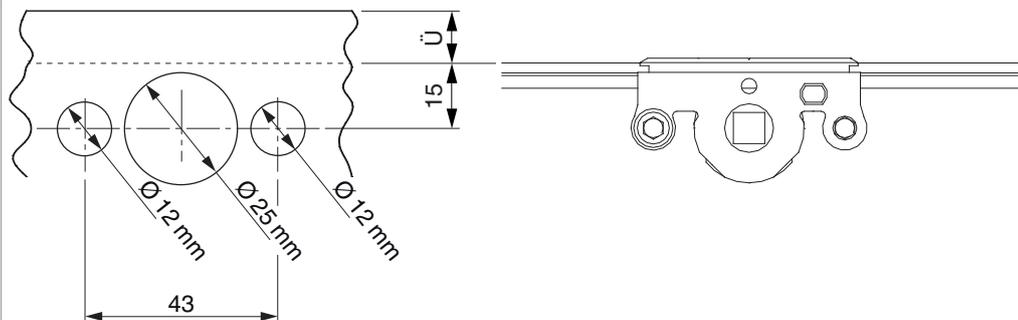
### Schema di fresata

per PVC e alluminio

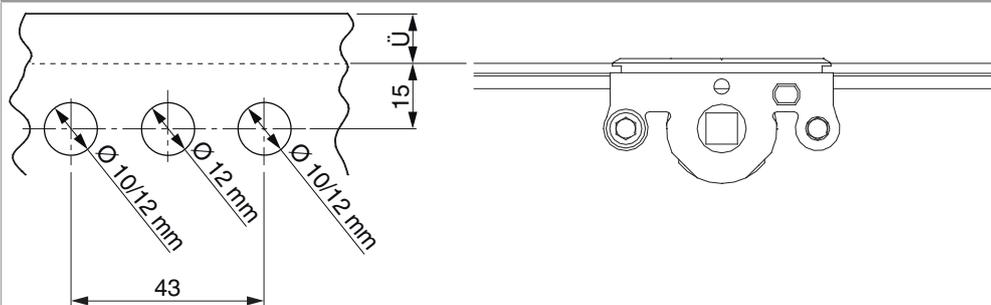


## Schema di foratura

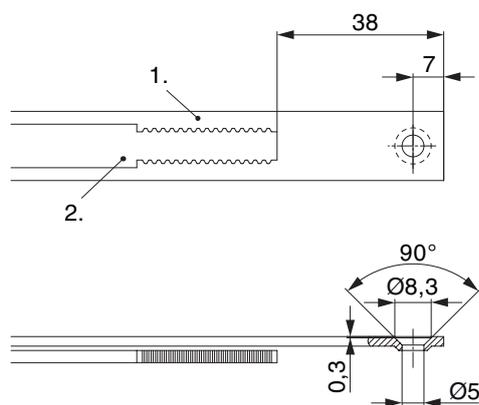
Per serramenti in legno



Per serramenti in PVC e alluminio



## Schema di tranciatura

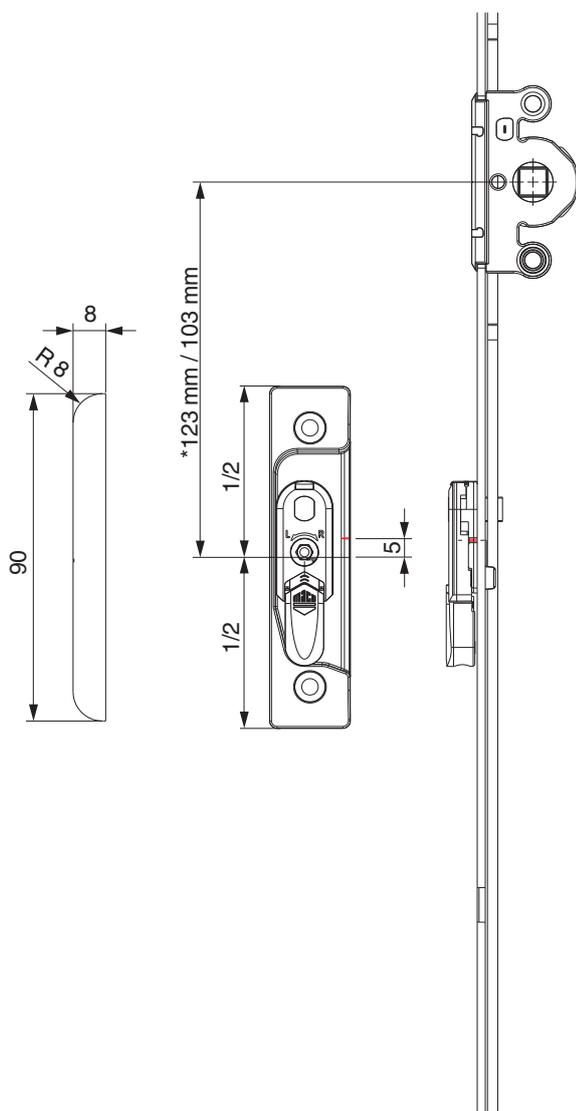


• Consigliamo di trattare il taglio dei componenti TRICOAT-PLUS con la vernice di ritocco TRICOAT-PLUS (cod. 358440).

1. Frontale
2. Asta mobile

## Posizionamento scontri alza anta

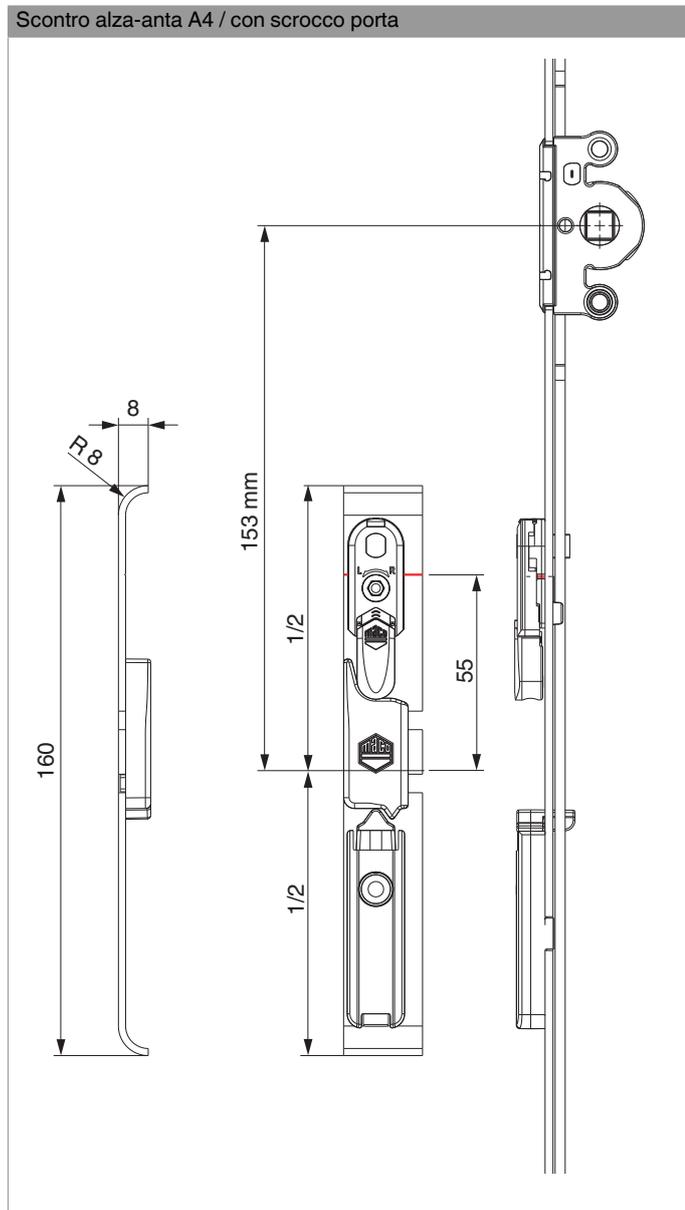
Scontro alza-anta A4 / senza scrocco porta



\* con cremonesi grandezza 660

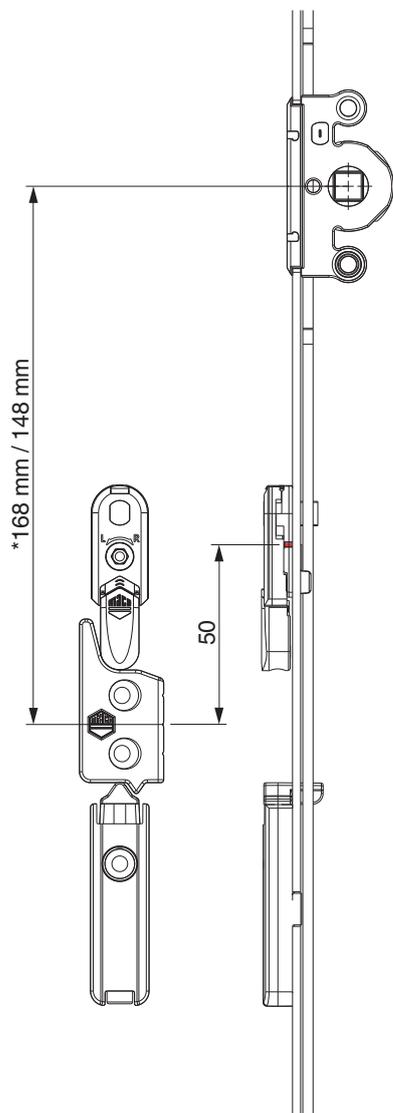


Scontro alza-anta A4 / con scrocco porta



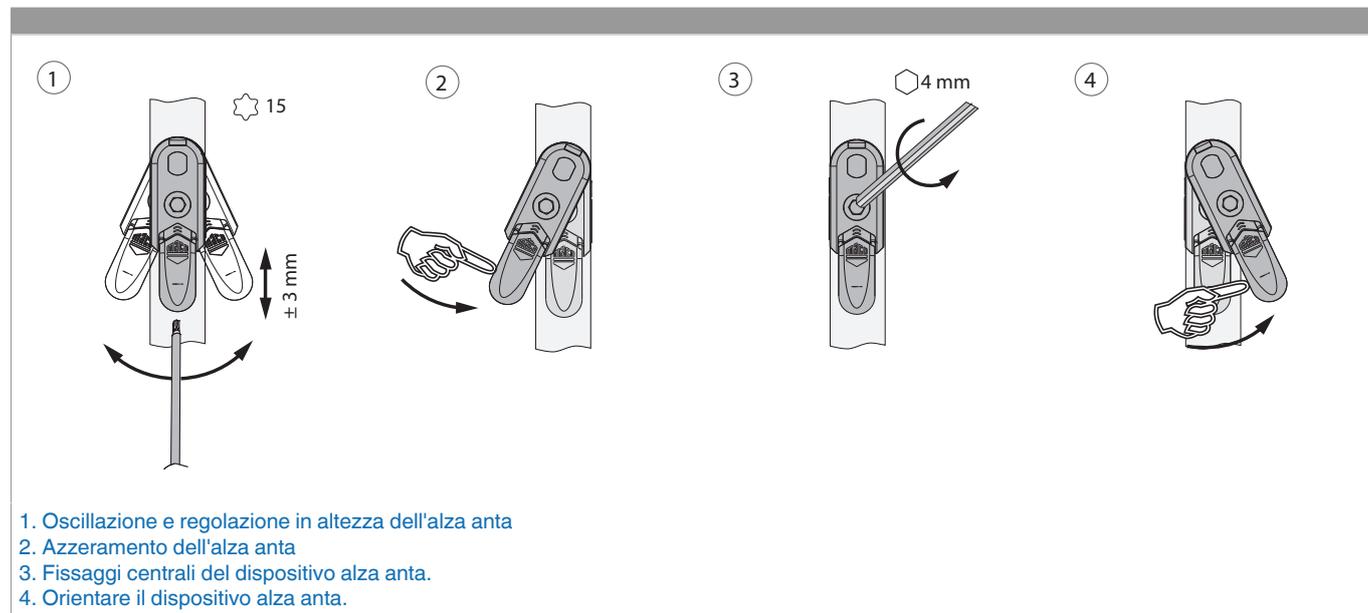


A12

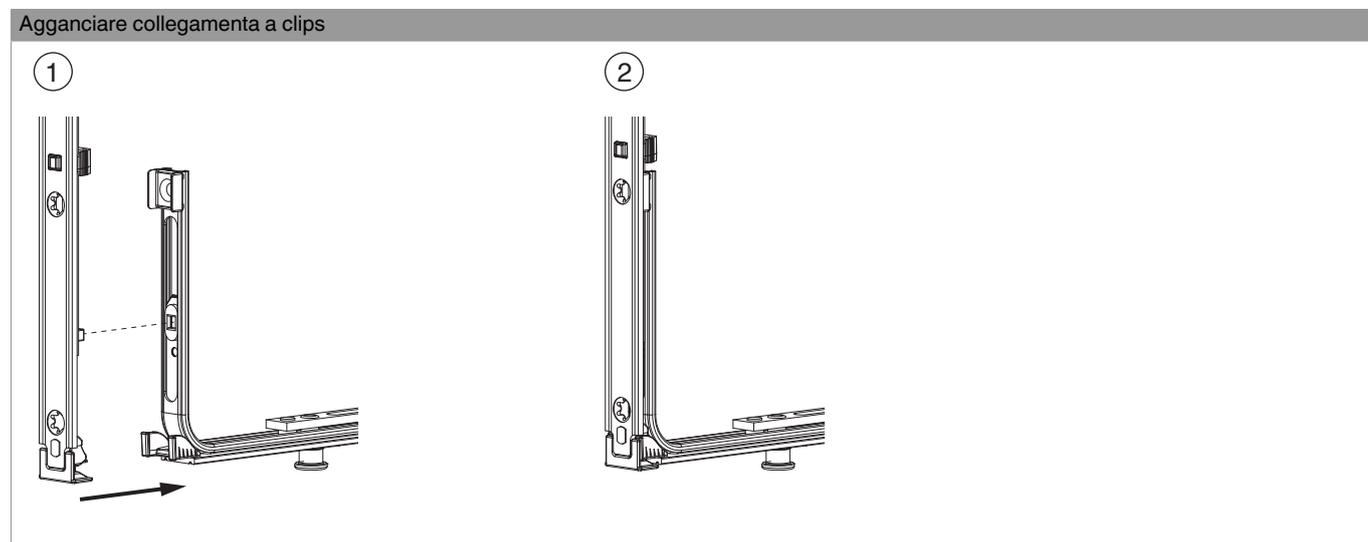


\* con cremonesi grandezza 660

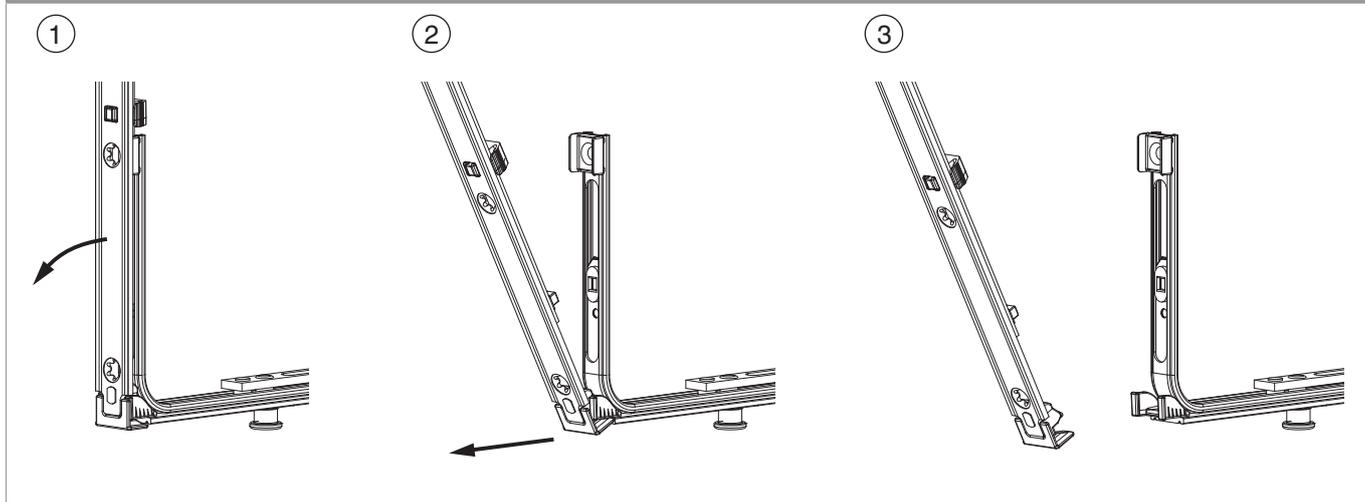
## Oscillazione e regolazione in altezza dell'alza anta



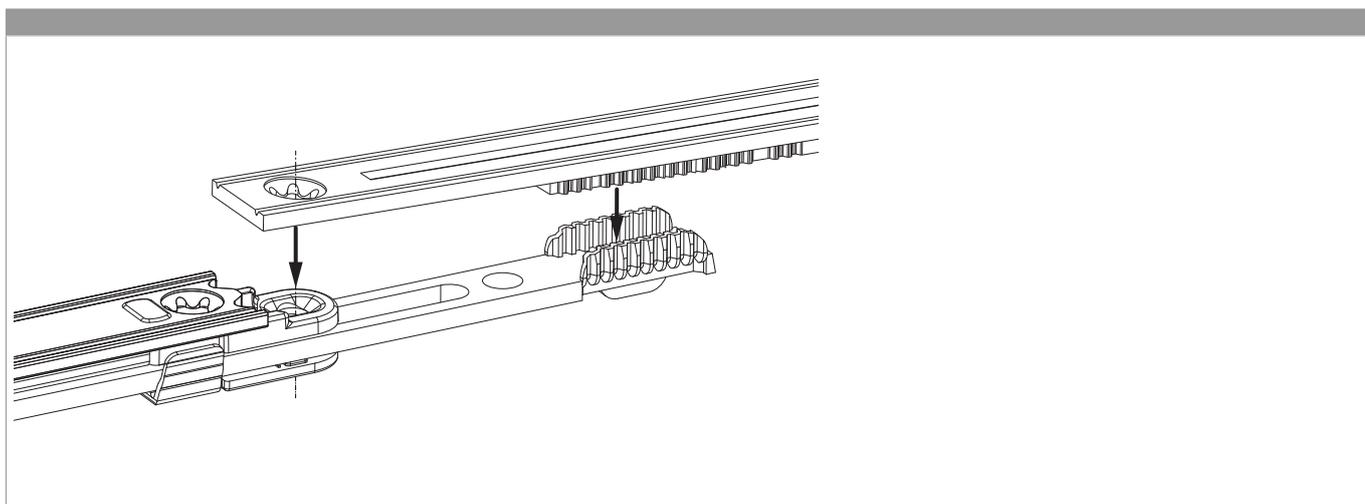
## Collegamento a clips



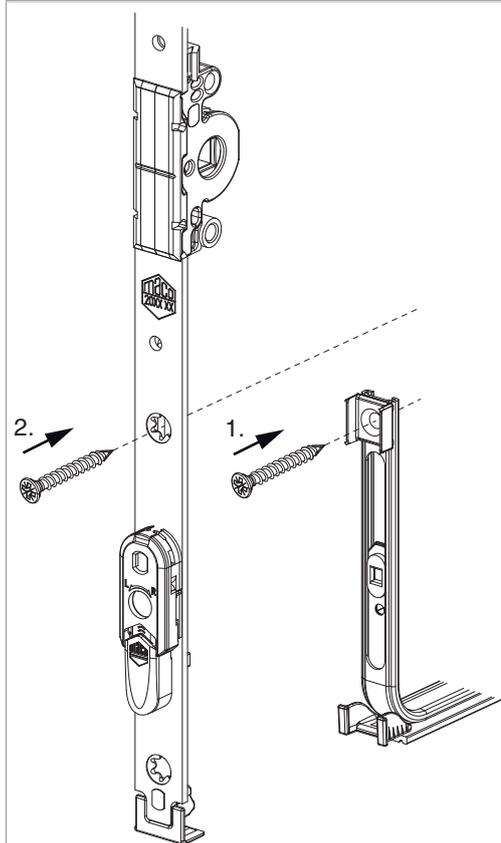
Sganciare collegamento clips



Collegamento scarpetta dentata



## Sequenza di avvitamento



- Inserire prima il movimento angolare e avvitarlo al fondo della cava (1), agganciare poi la cremonese sul movimento angolare e avvitarla (2).

## Regolazione pressione

Fungo e nottolino

