



Alban Giacomo SpA

AZIENDA CON SISTEMA
DI GESTIONE QUALITÀ
CERTIFICATO DA DNV GL
= ISO 9001 =

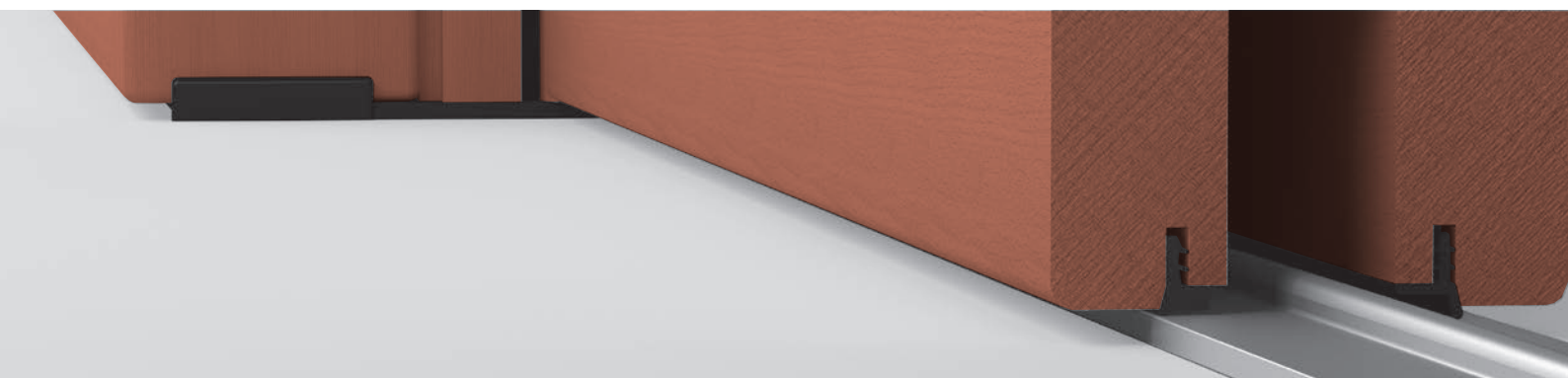
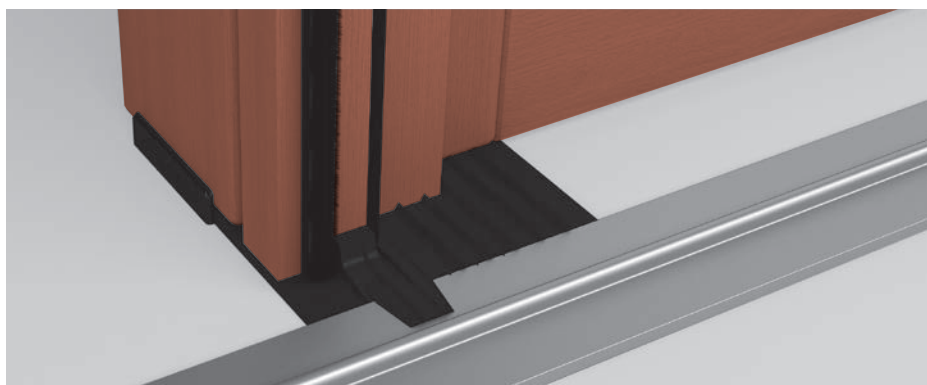
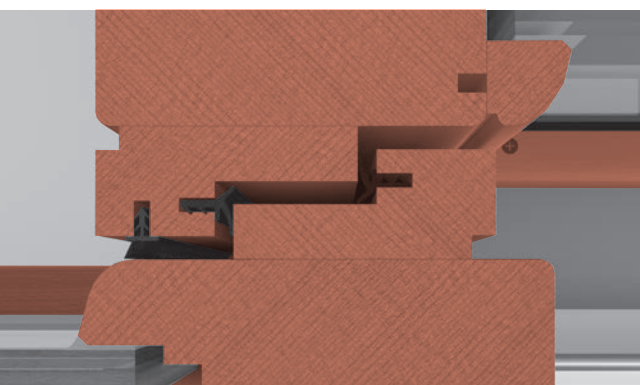
MANUALE TECNICO

ALZANTE SCORREVOLE

Base 68_{mm}

Uni-**V** 68_{mm}

Schemi **A** & **E**, Schemi **B** & **F**



IN QUESTO MANUALE

Schemi **A & E**

Ferramenta, sezioni e lavorazioni

3

Schemi **B & F**

Ferramenta, sezioni e lavorazioni

27

Schemi **A & E**, schemi **B & F**

Operazioni di assemblaggio

37

Schemi **A & E**

- Sezioni del sistema 68x90, 68x100 e 68x110 mm.
- Anta con un solo traverso nella parte inferiore con possibilità di zoccolatura.
- Guarnizione esterna verticale - inferiore: a palloncino con angolo vulcanizzato in EPDM.
- Guarnizione lato interno di copertura della fresata in EPDM.
- Guarnizione superiore in PVC con aletta.
- Guarnizione verticale del nodo centrale con aletta.
- Prove acqua, aria, vento e urto da corpo molle realizzate con vetro: 44.1/15/33.1 (minimo utilizzabile).
- Guida superiore universale ridotta in alluminio e binario inferiore basso o alto.
- Distanza tra le ante 28 mm.
- Nodo centrale con fascette in legno (versione 68 mm).
Nodo centrale con fascette in legno e profilo antieffrazione in alluminio (versione Uni-V 68 mm)
- Schema E realizzato con nodo centrale simmetrico con profilo portaperni in alluminio e tappi di estremità per chiusure dei vani.
- Fascetta esterna coprifilo con spazzolino.

Ferramenta, sezioni e lavorazioni

Legenda della simbologia e delle abbreviazioni	5
Limiti dimensionali	5
Calcolo della larghezza delle ante scorrevoli	6
Calcolo dell'altezza delle ante scorrevoli (con binario alto o basso)	7
Schema ferramenta - Parte anta	8
Schema ferramenta - Parte telaio	9
Calcolo misura montanti e listelli	10
Sezione orizzontale	12
Sezione orizzontale nodo laterale anta scorrevole	14
Sezione orizzontale nodo centrale	15
Sezione orizzontale nodo laterale anta fissa	16
Sezione verticale nodo superiore con tampone termico	17
Sezione verticale nodo superiore con profilo di chiusura	18
Sezione verticale nodo inferiore	19
Schema lavorazione legno: sezioni orizzontali	20
Schema lavorazione legno: sezioni verticali	22
Soluzione per nodo centrale con ante coassiali (schema E)	25

Legenda della simbologia e delle abbreviazioni

HB	= Altezza battente
LB	= Larghezza battente
MET	= Misura esterno telaio
SMT	= Spessore montante telaio
STST	= Spessore traverso superiore telaio
SMA	= Spessore montante anta
LBF	= Larghezza battente fisso
Aria	= 5 mm



= Silicone o guarnizione idonea

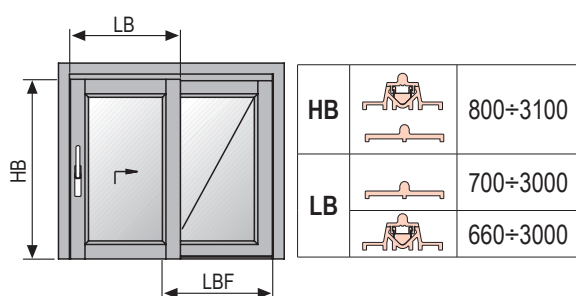


= Cordolo di silicone neutro con Primer

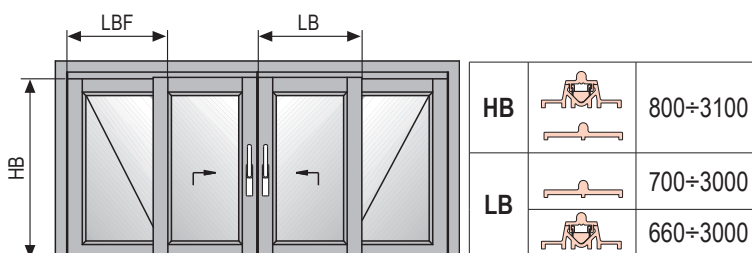
N.B. Tutte le misure sono indicate in millimetri

Limiti dimensionali

Schema A



Schema E



Eventuali evoluzioni riguardanti accessori, assemblaggio e lavorazioni del serramento verranno costantemente comunicate con l'aggiornamento periodico del presente manuale. Pertanto, suggeriamo una particolare attenzione alla pubblicazione di nuove versioni sul sito www.agb.it



L'impiego di un telaio di spessore 45 mm, in sostituzione di uno di spessore 56 mm, non altera le caratteristiche di trasmittanza termica e di resistenza meccanica del serramento. Pertanto, anche tale configurazione è coperta dal cascading AGB. Nel presente manuale verranno considerate entrambe le configurazioni.



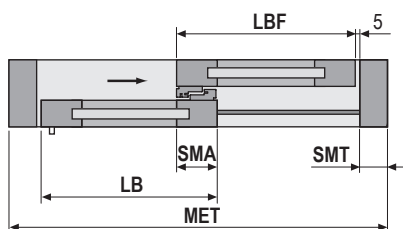
I serramentisti che usufruiscono del contratto di cascading AGB sono tenuti ad installare vetri con i seguenti requisiti minimi:

Spessore minimo 44.1/15/33.1 Antisfondamento

Calcolo della larghezza delle ante scorrevoli

Schema A

1 battente fisso e 1 battente scorrevole



$$LB = [MET - 2x(SMT + 5)] : 2 + SMA : 2$$

Es.: $[4000 - 2x(56 + 5)] : 2 + 90 : 2$ LB = 1984 mm

Schema D

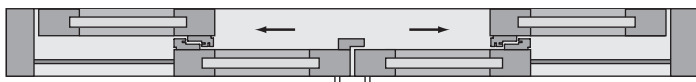
1 battente fisso e 2 battenti scorrevoli



$$LB = [MET - 2x(SMT + 5)] : 4 + SMA : 2$$

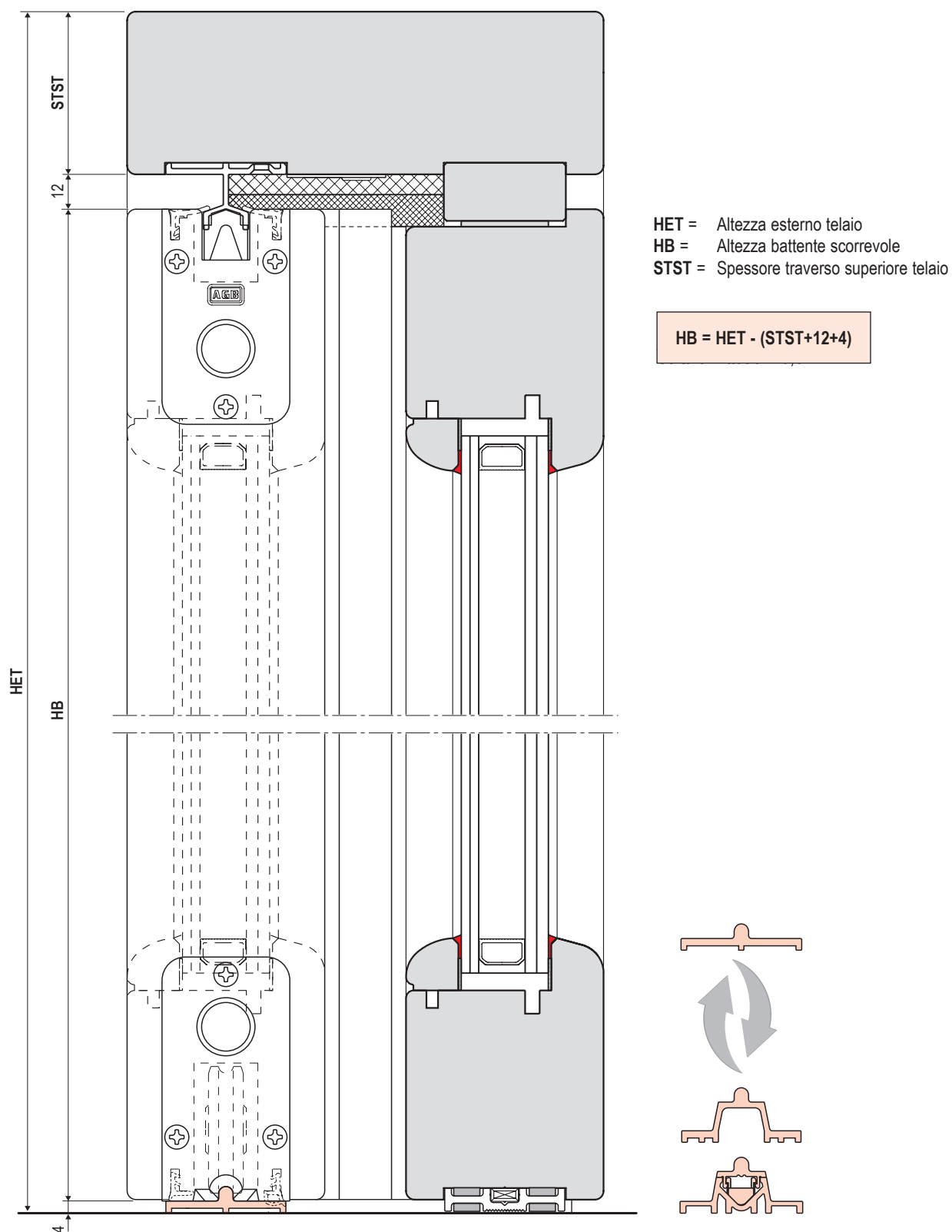
Schema E

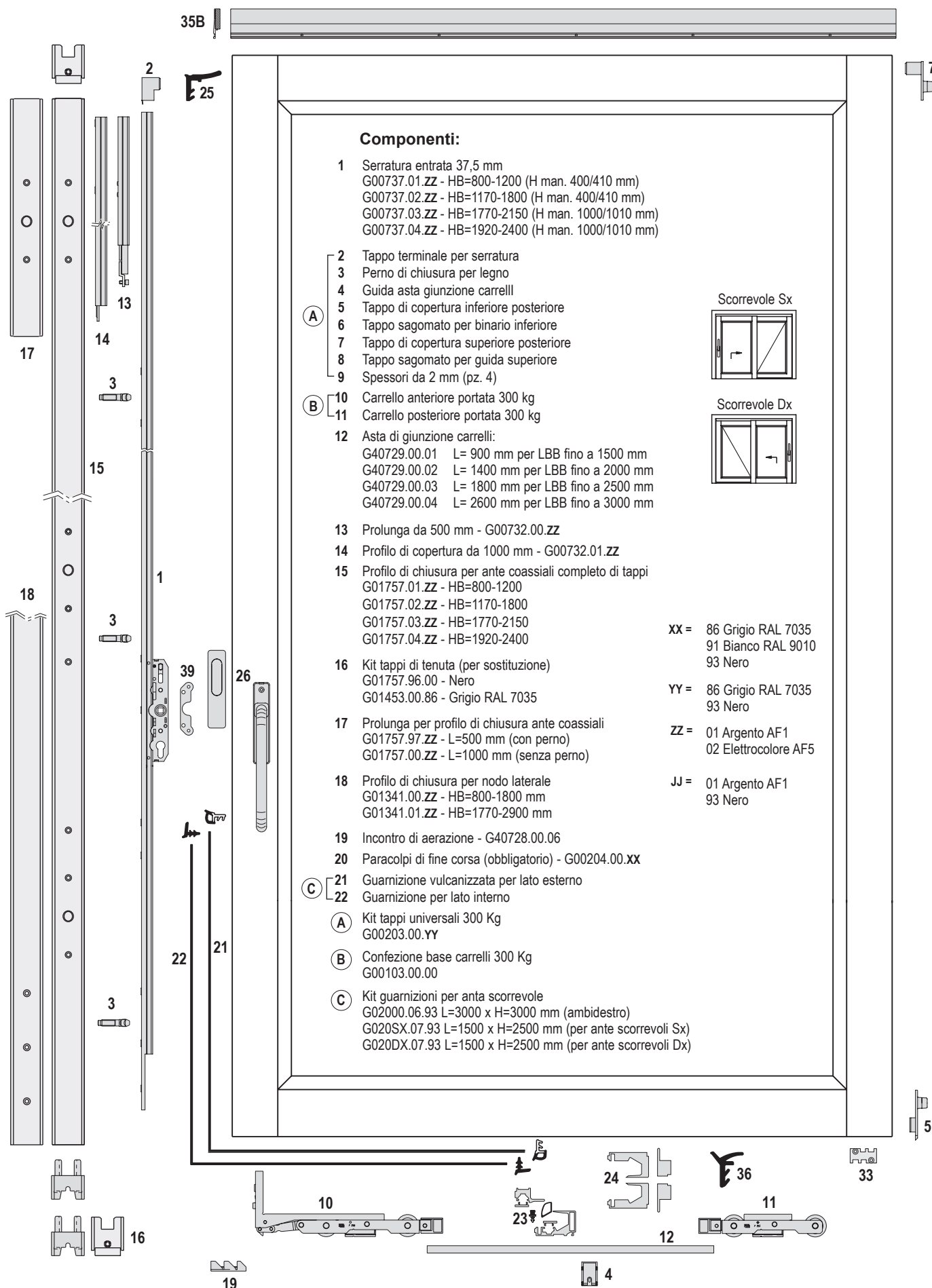
2 battenti fissi e 2 battenti scorrevoli



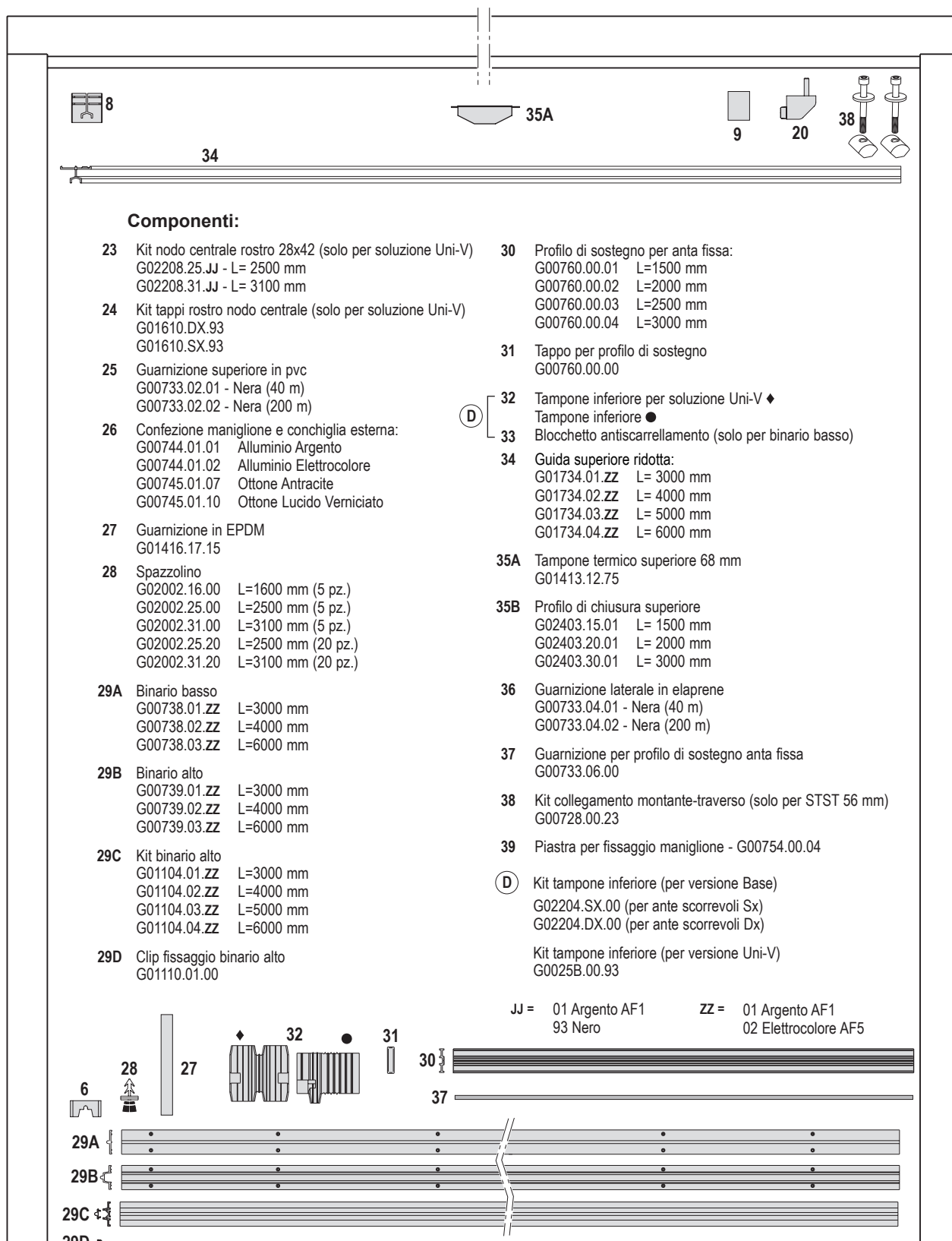
$$LB = [MET - (2xSMT + 3x5)] : 4 + SMA : 2$$

Calcolo dell'altezza delle ante scorrevoli (con binario alto o basso)



Schema ferramenta - Parte anta


Schema ferramenta - Parte telaio

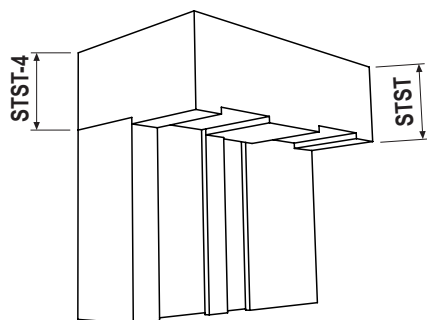


Con profilo 68x90
Con profilo 68x100
Con profilo 68x110

Per l'assemblaggio sono necessarie le seguenti viti:							
Con STST = 56				Con STST = 45			
3x40mm	3,5x30mm	3,5x40mm	4x40mm	3x40mm	3,5x30mm	3,5x40mm	4x40mm
4,5x35mm	4,5x60mm	5x70mm		4,5x35mm	4,5x50 mm	4,5x60mm	5x60 mm
6x120 mm (vite a tutto filetto o turbovite)							
6x140 mm (vite a tutto filetto o turbovite)							

Calcolo misura montanti e listelli

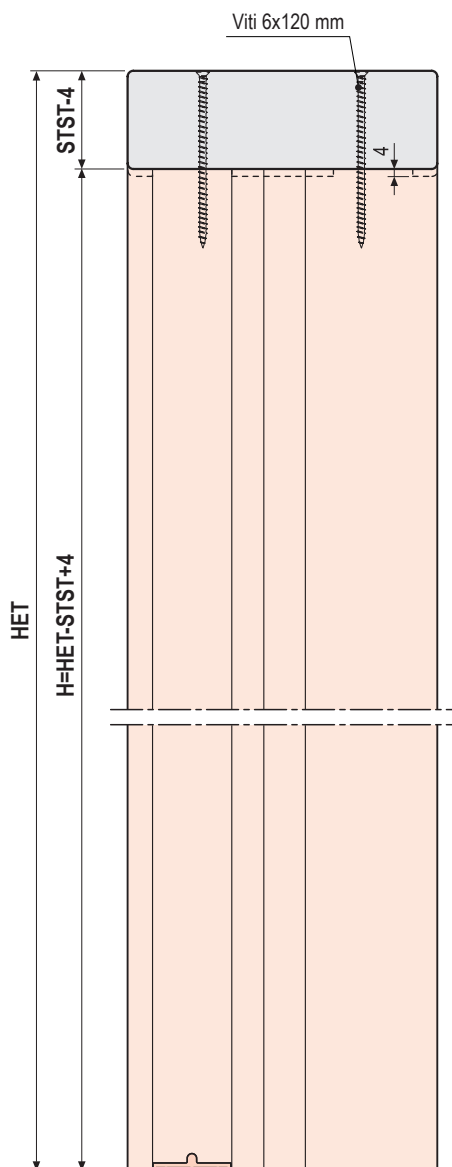
STST = 45/56 mm



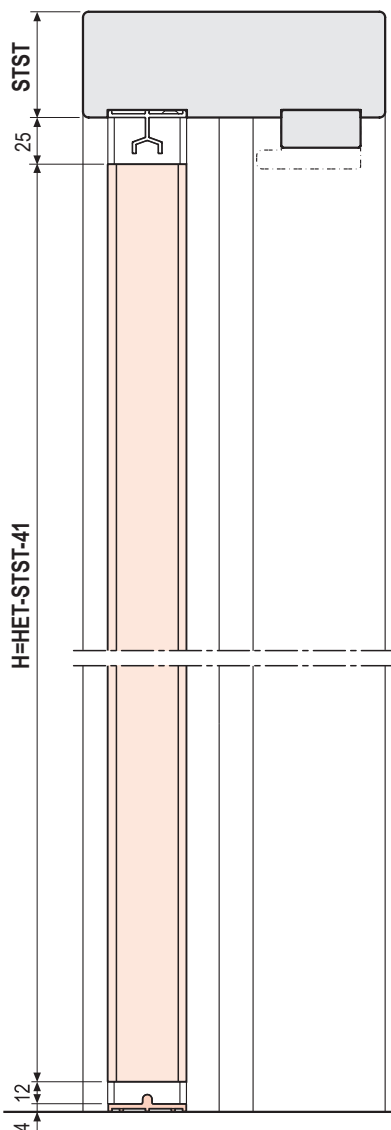
PARTICOLARE TAGLIO
TAPPO SUPERIORE



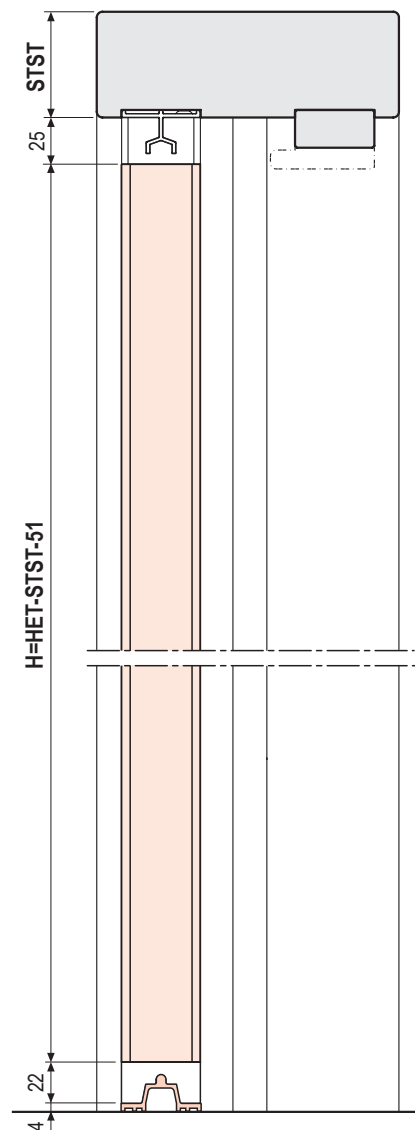
CALCOLO ALTEZZA MONTANTI



CALCOLO ALTEZZA LISTELLO N° 1
CON BINARIO BASSO



CALCOLO ALTEZZA LISTELLO N° 1
CON BINARIO ALTO

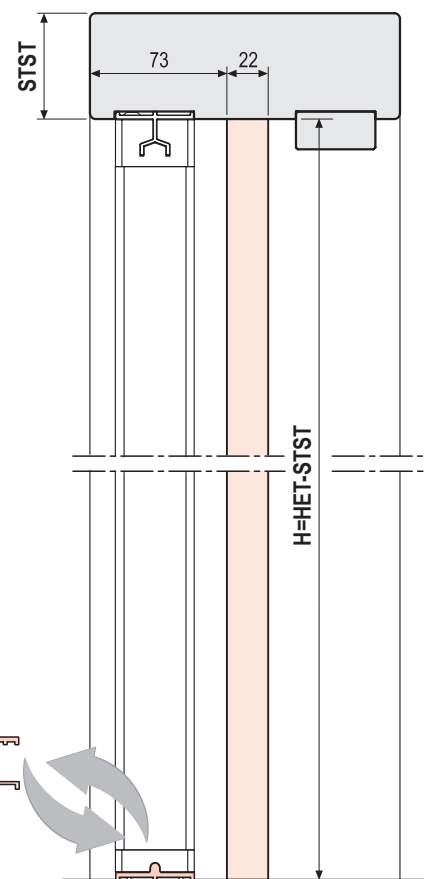
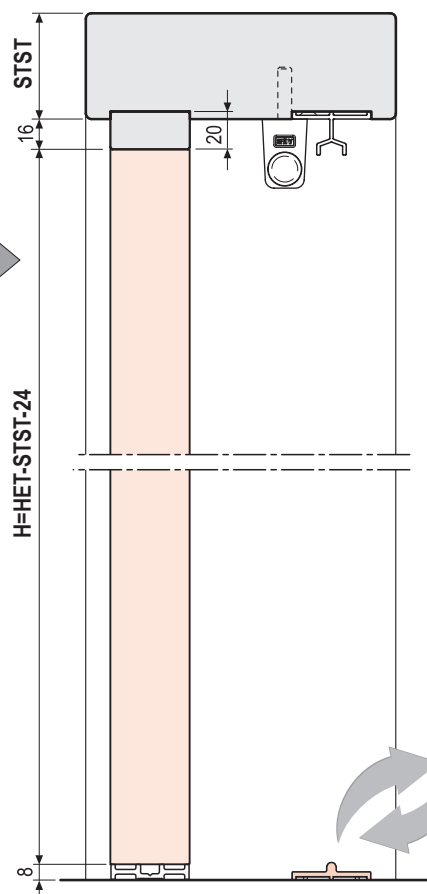


PARTICOLARE TAGLIO
TAPPO INFERIORE
(solo con binario basso)



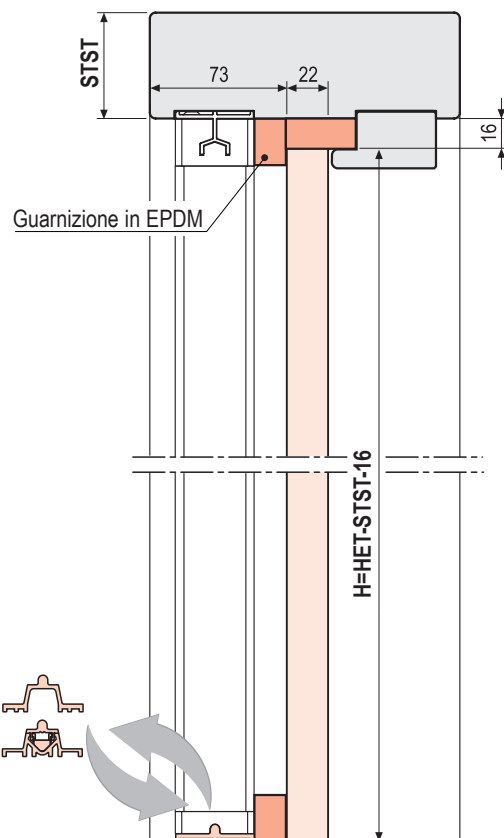
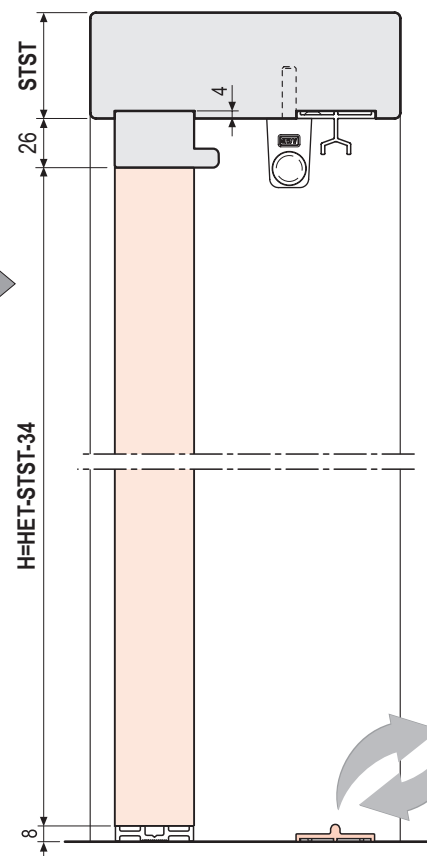
CALCOLO ALTEZZA LISTELLO N° 2

CALCOLO ALTEZZA LISTELLO N° 3

CALCOLO ALTEZZA LISTELLI CON
TAMPONE TERMICO SUPERIORE

CALCOLO ALTEZZA LISTELLO N° 2

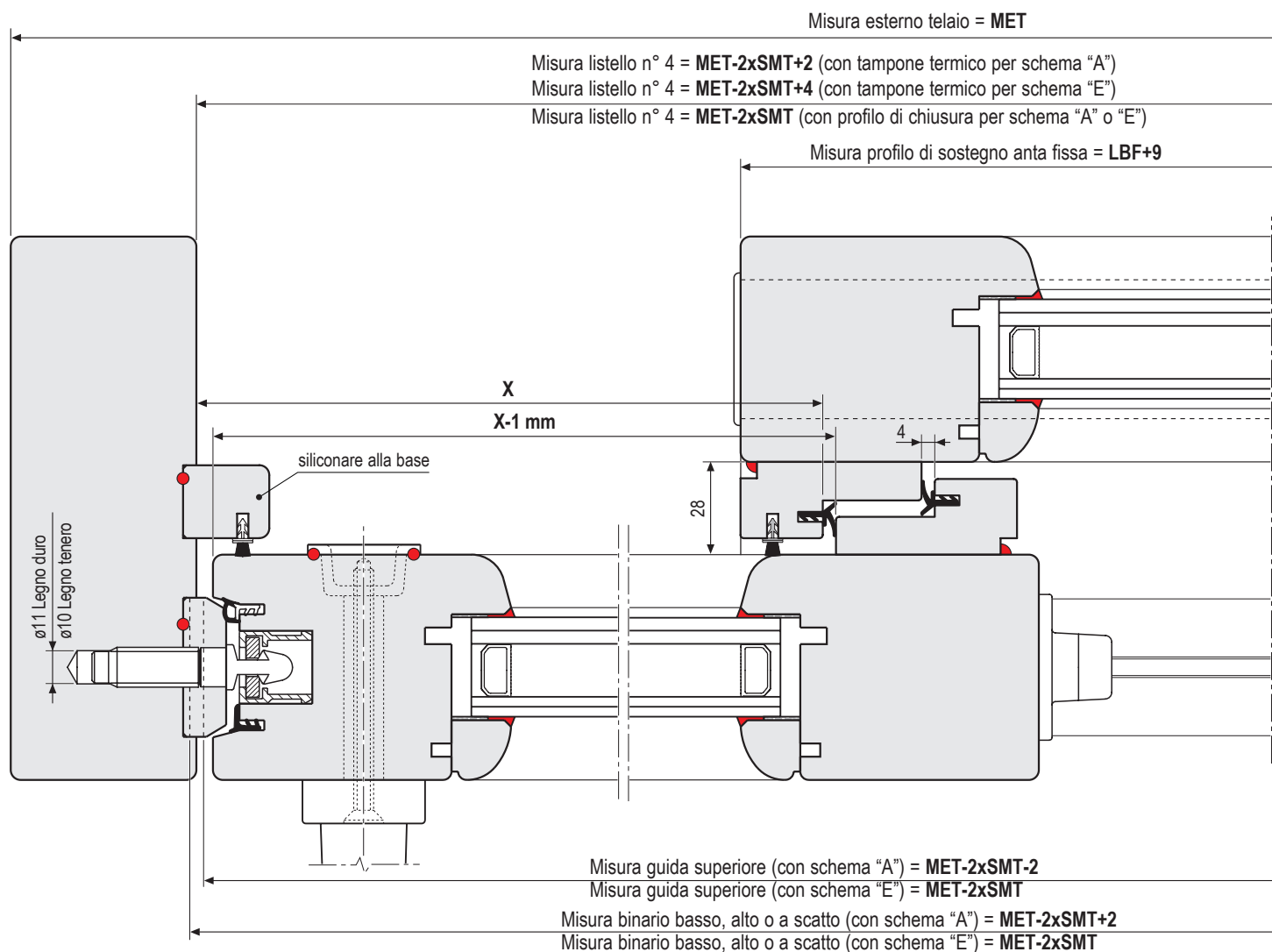
CALCOLO ALTEZZA LISTELLO N° 3

CALCOLO ALTEZZA LISTELLI CON
PROFILO DI CHIUSURA

Sezione orizzontale

Scala 1:2

STST = 45/56 mm

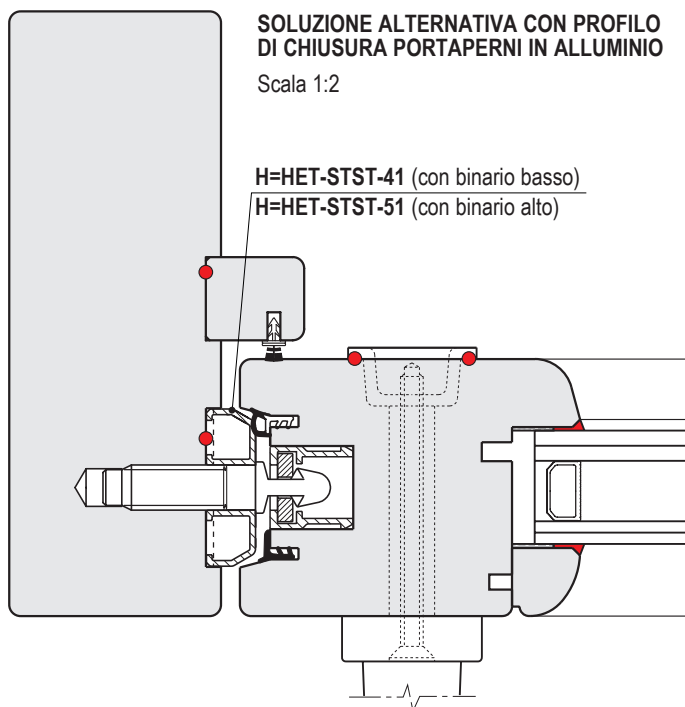


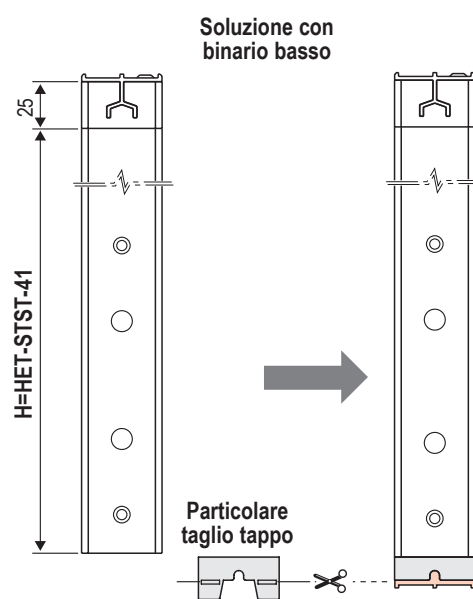
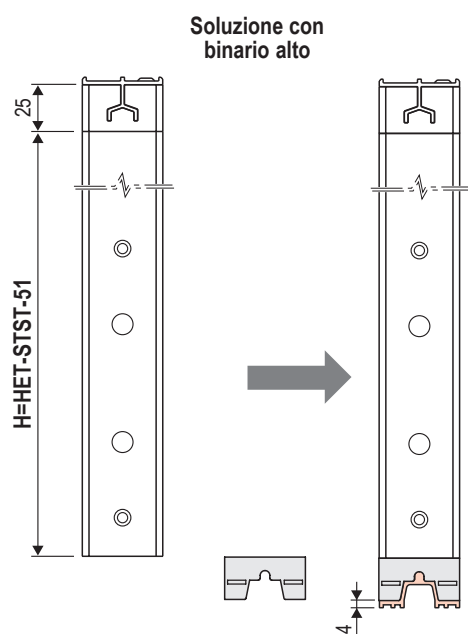
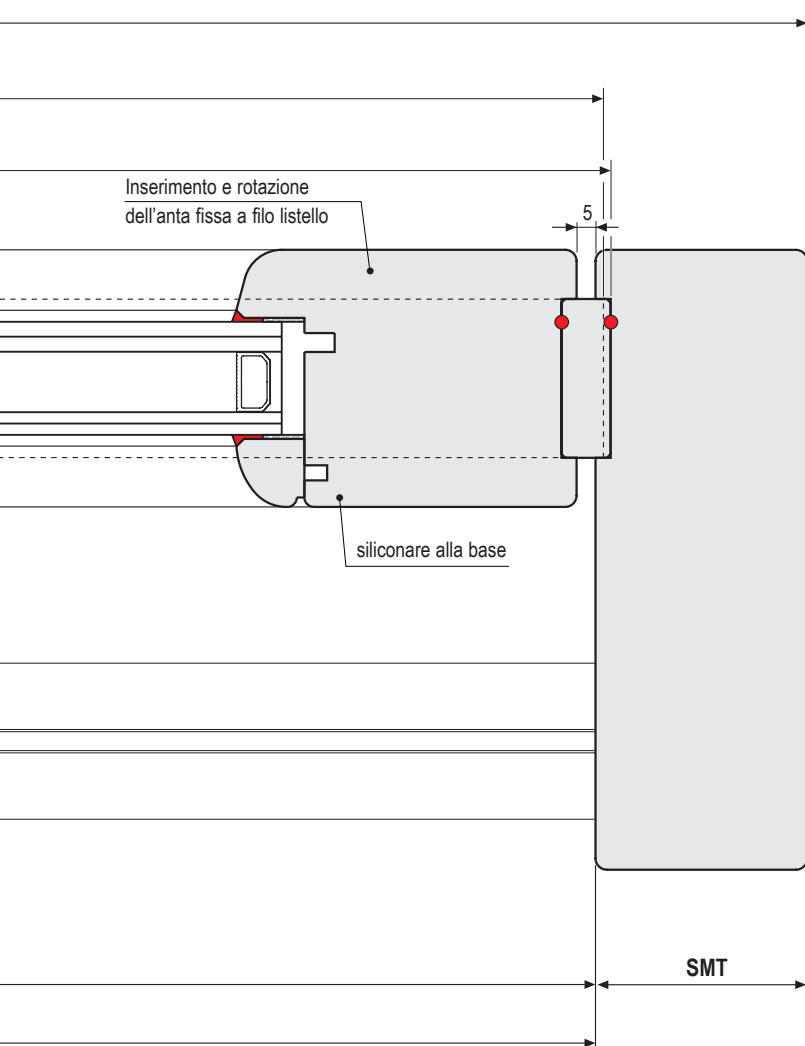
SOLUZIONE ALTERNATIVA CON PROFILO DI CHIUSURA PORTAPERNI IN ALLUMINIO

Scala 1:2

H=HET-STST-41 (con binario basso)

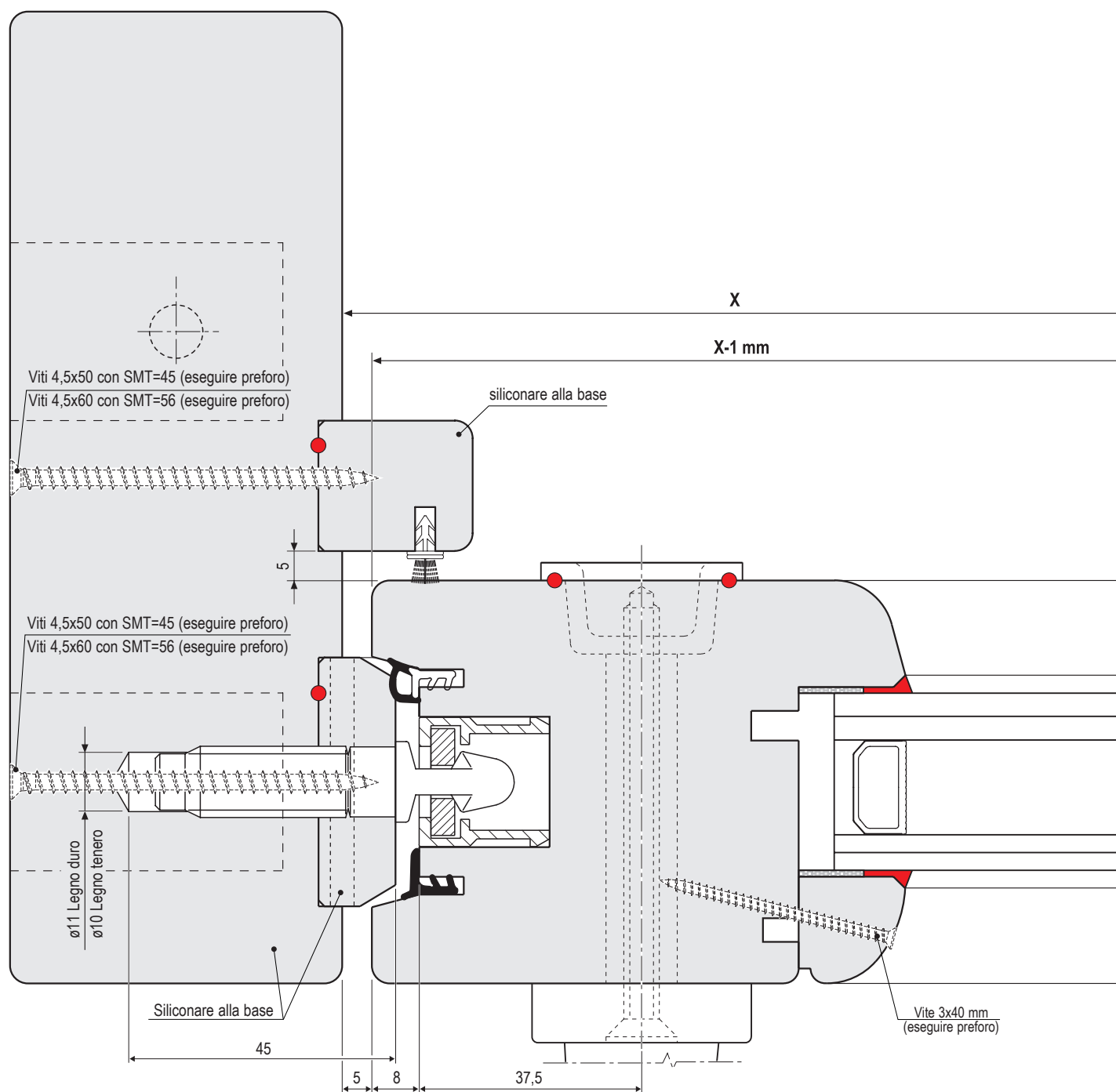
H=HET-STST-51 (con binario alto)





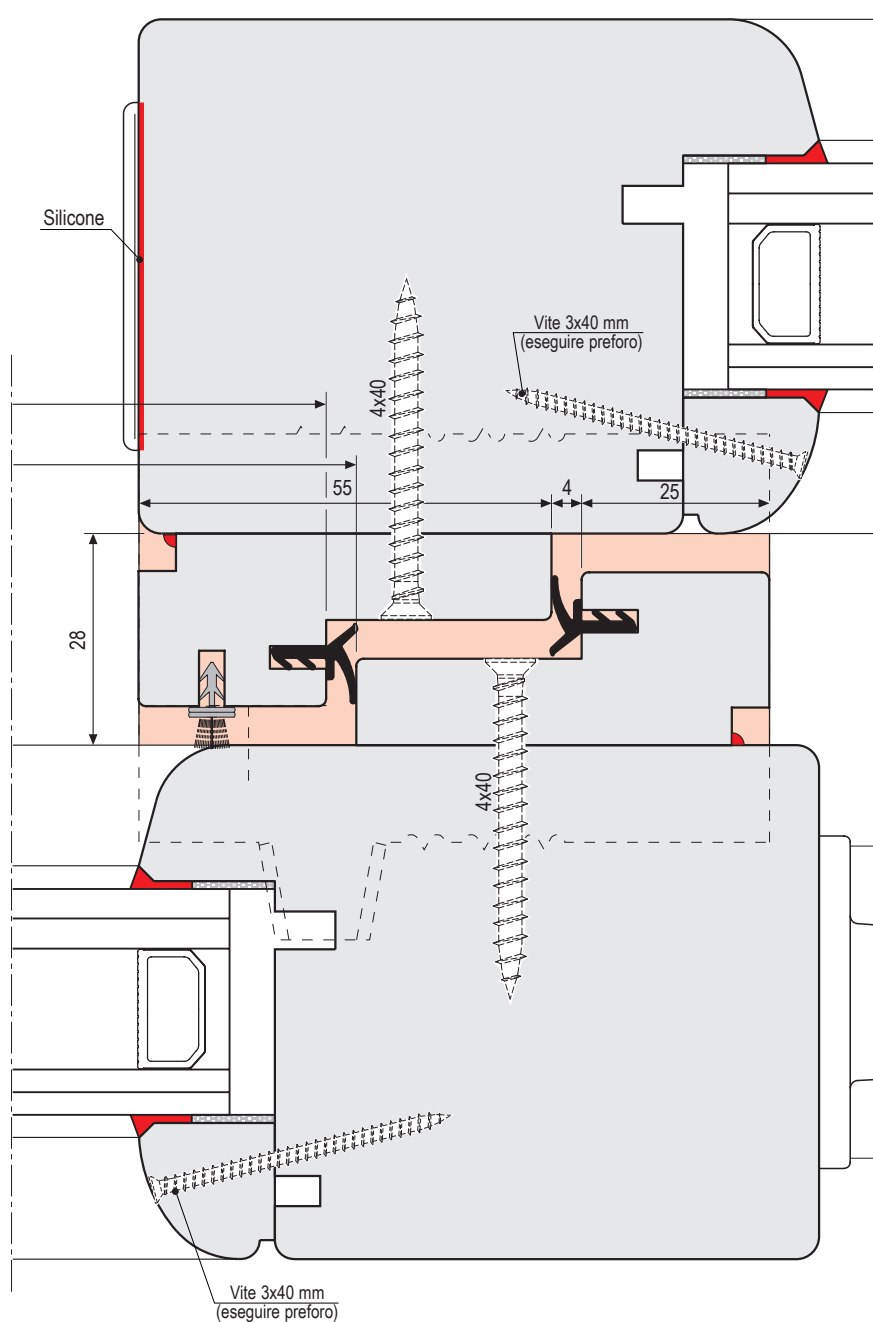
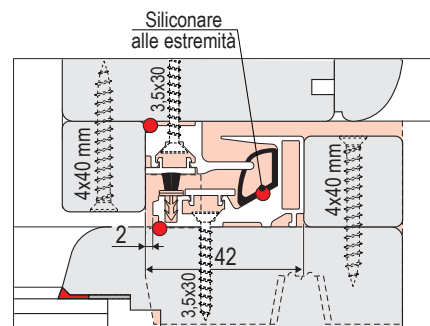
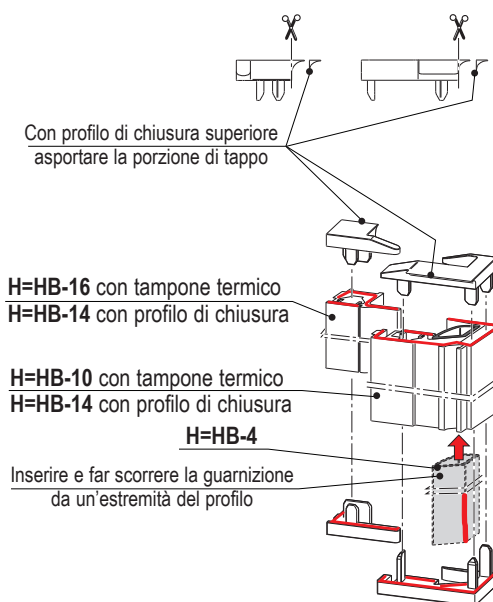
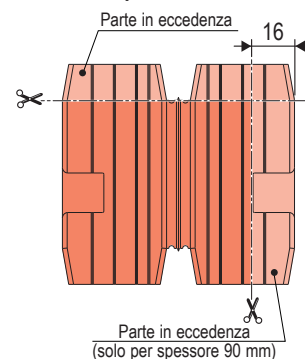
Sezione orizzontale nodo laterale anta scorrevole

Scala 1:1



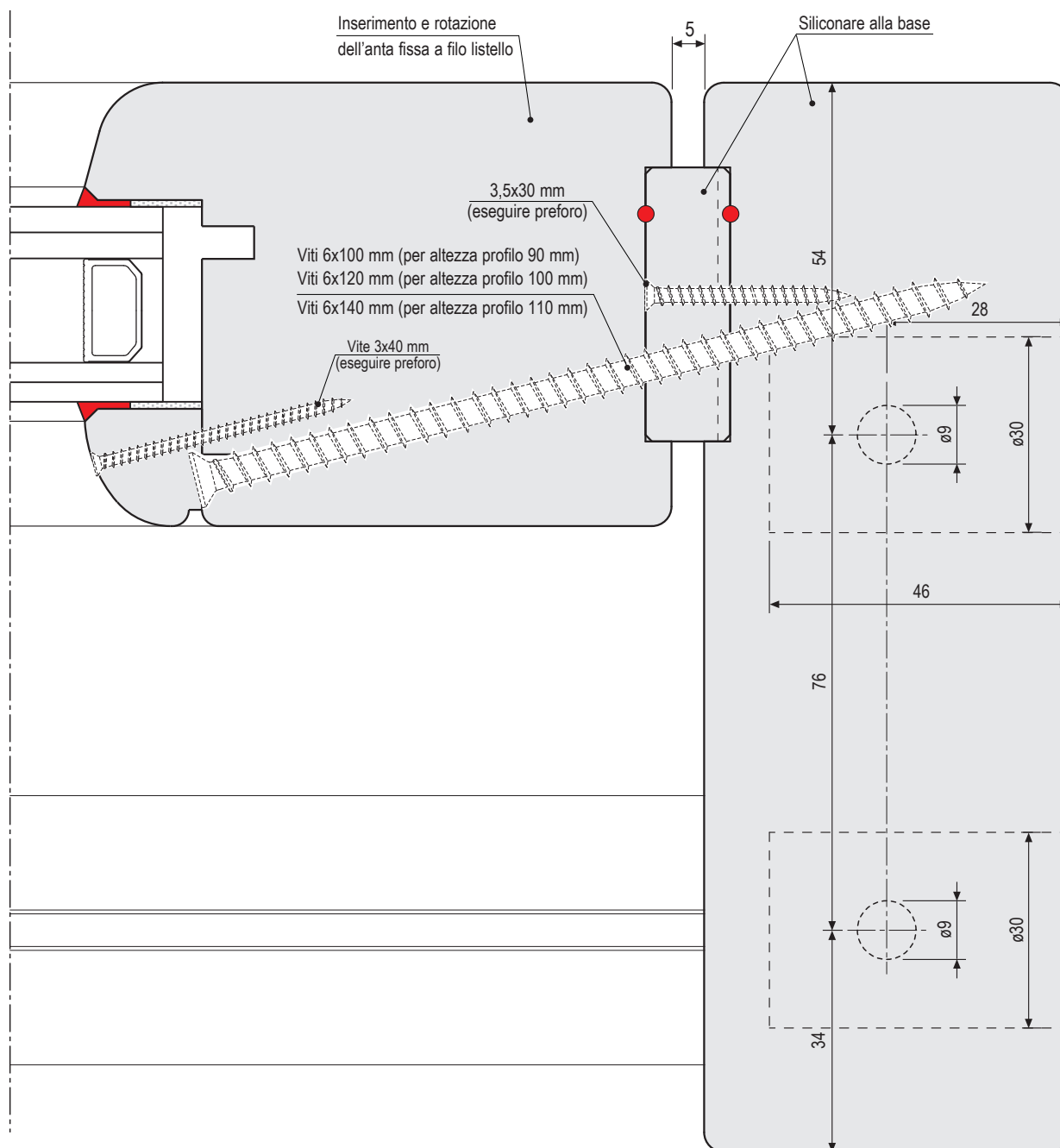
Sezione orizzontale nodo centrale

Scala 1:1

**Versione Uni-V****Particolare composizione nodo centrale****Particolare taglio tampone inferiore**

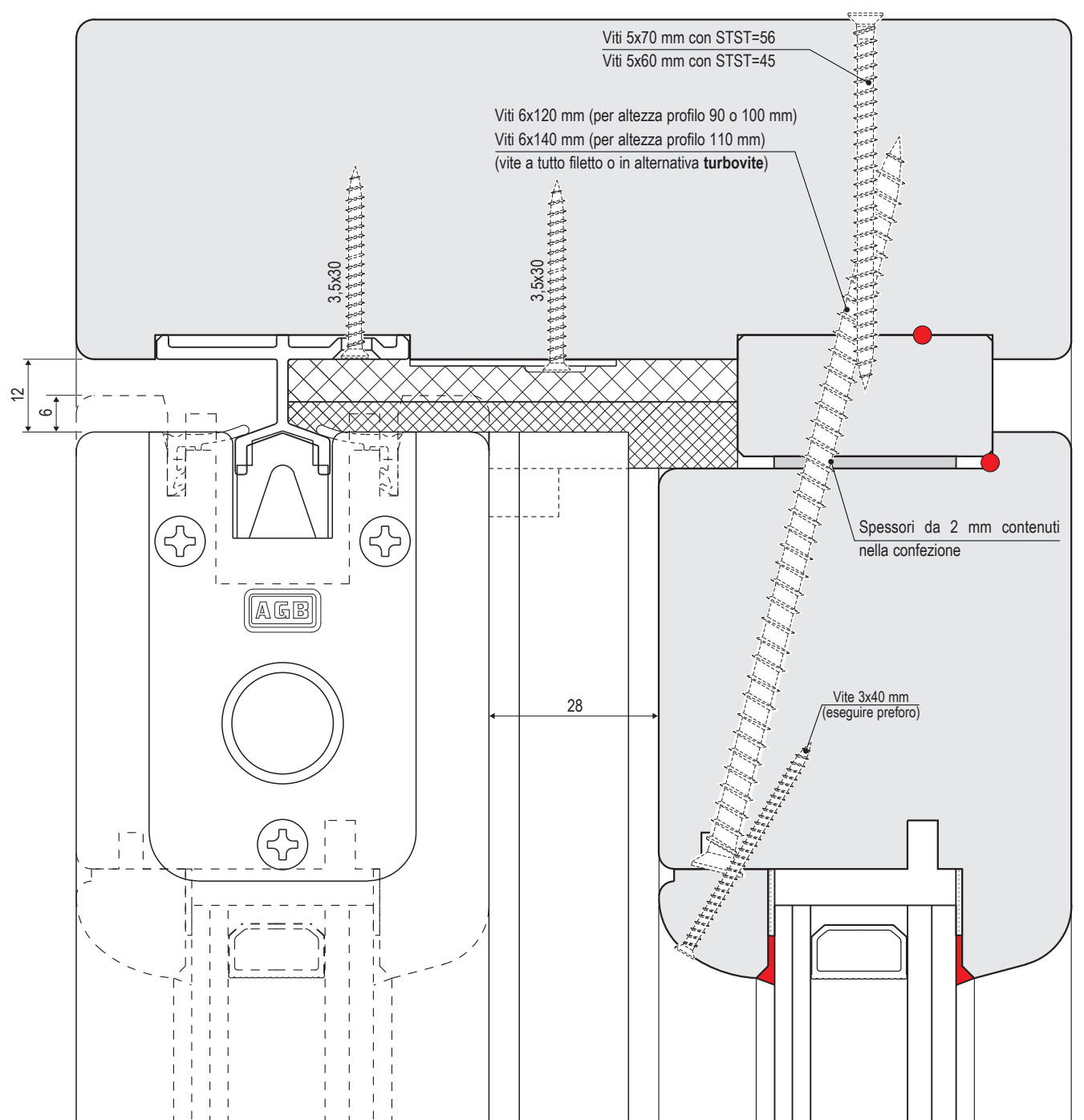
Sezione orizzontale nodo laterale anta fissa

Scala 1:1



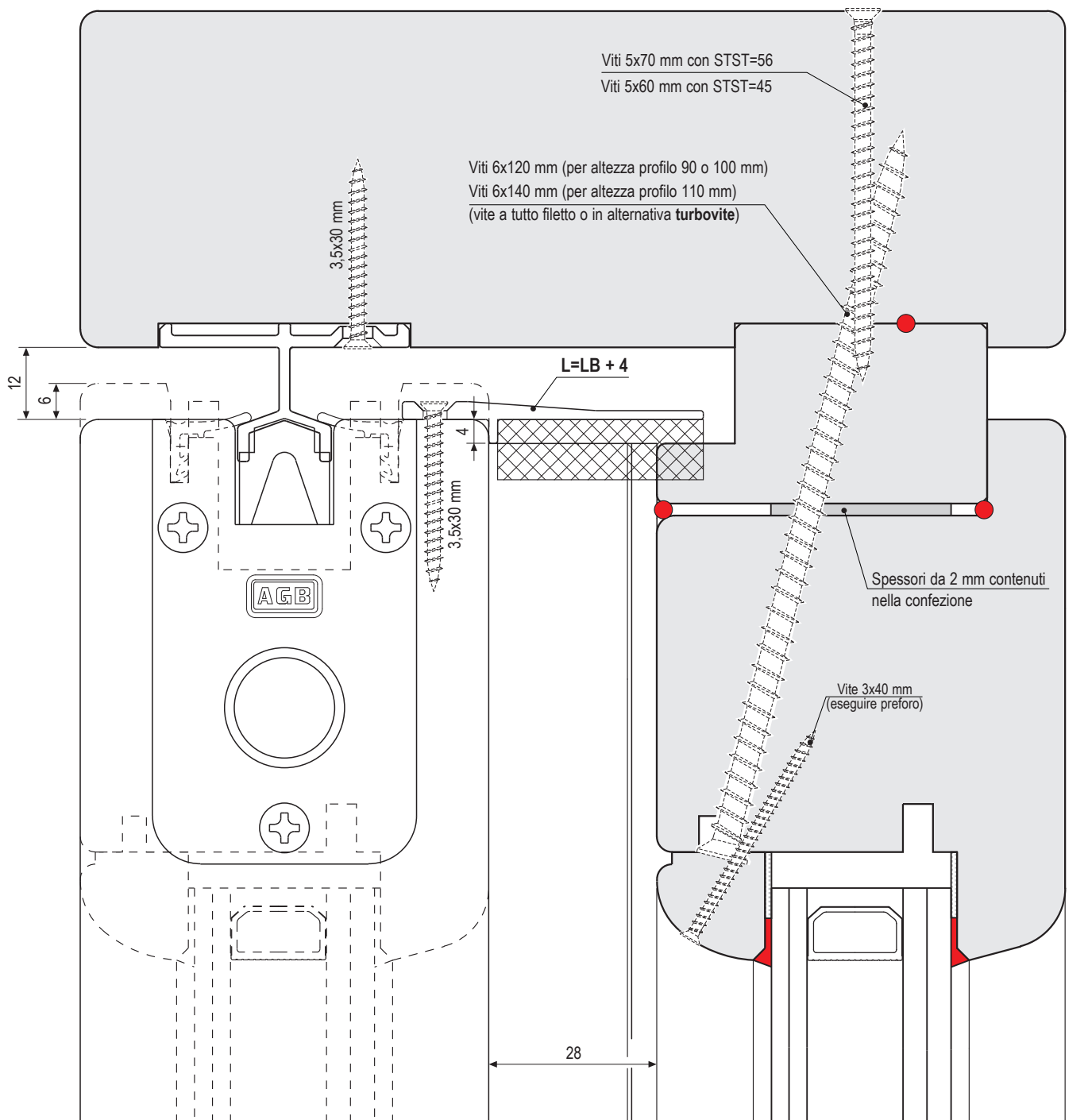
Sezione verticale nodo superiore con tampone termico

Scala 1:1



Sezione verticale nodo superiore con profilo di chiusura

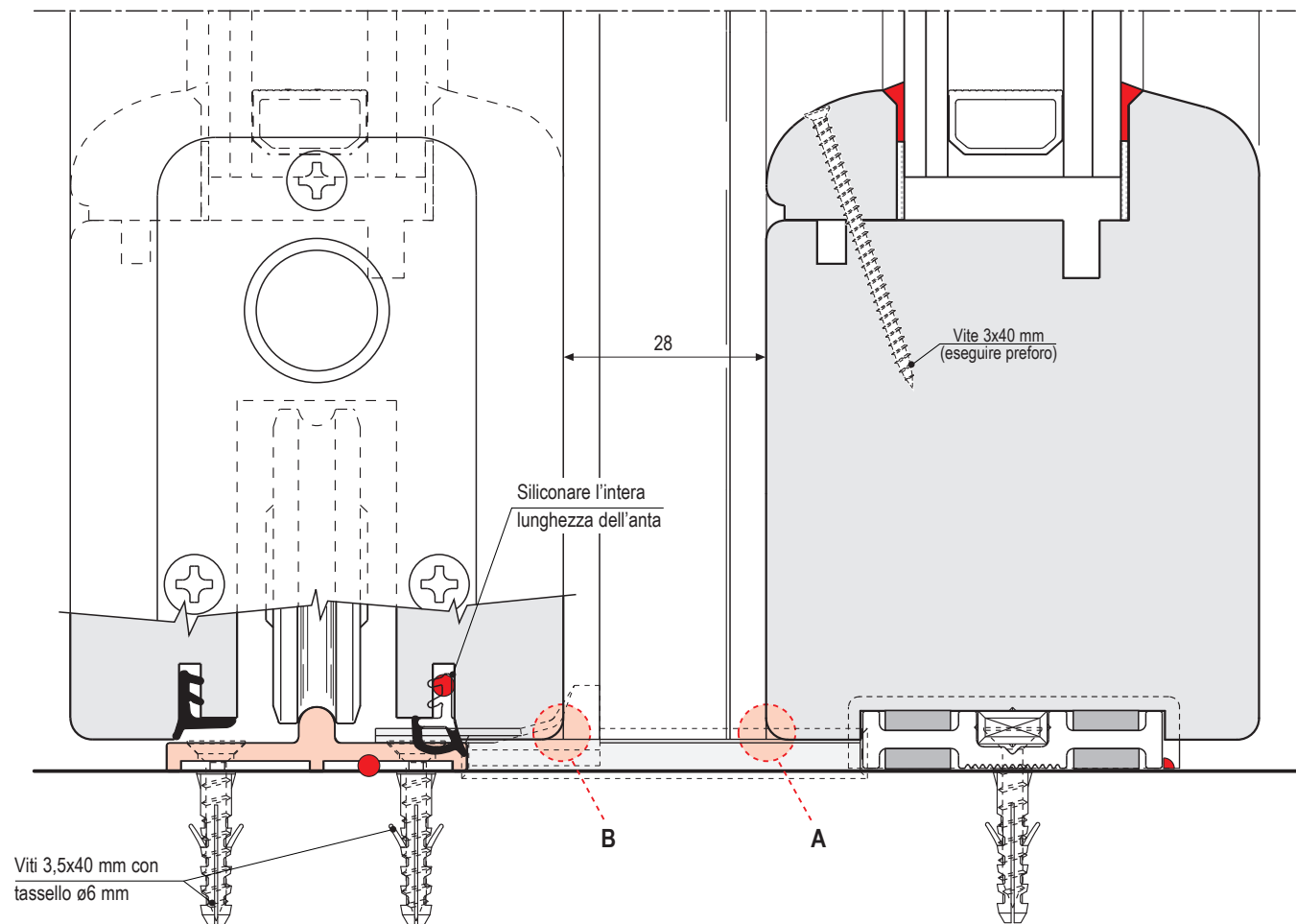
Scala 1:1



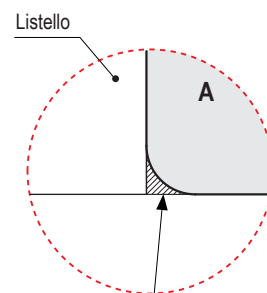
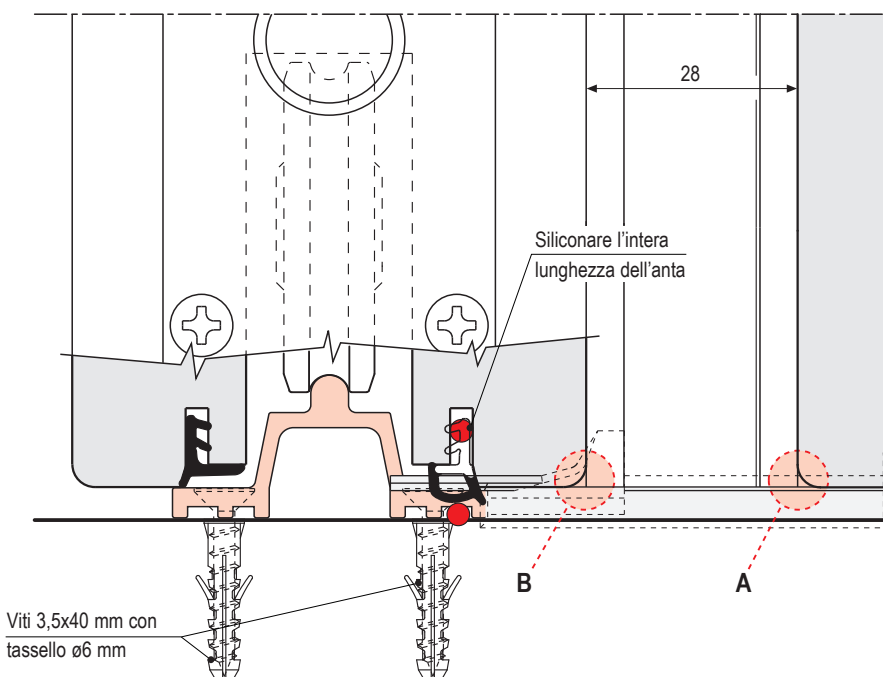
Sezione verticale nodo inferiore

Scala 1:1

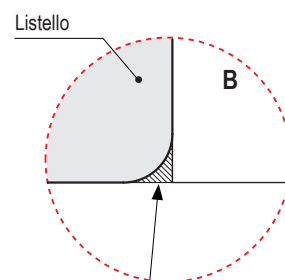
CON BINARIO BASSO



CON BINARIO ALTO



Livellare con stucco o siliconare il raggio tra ante e listelli in legno



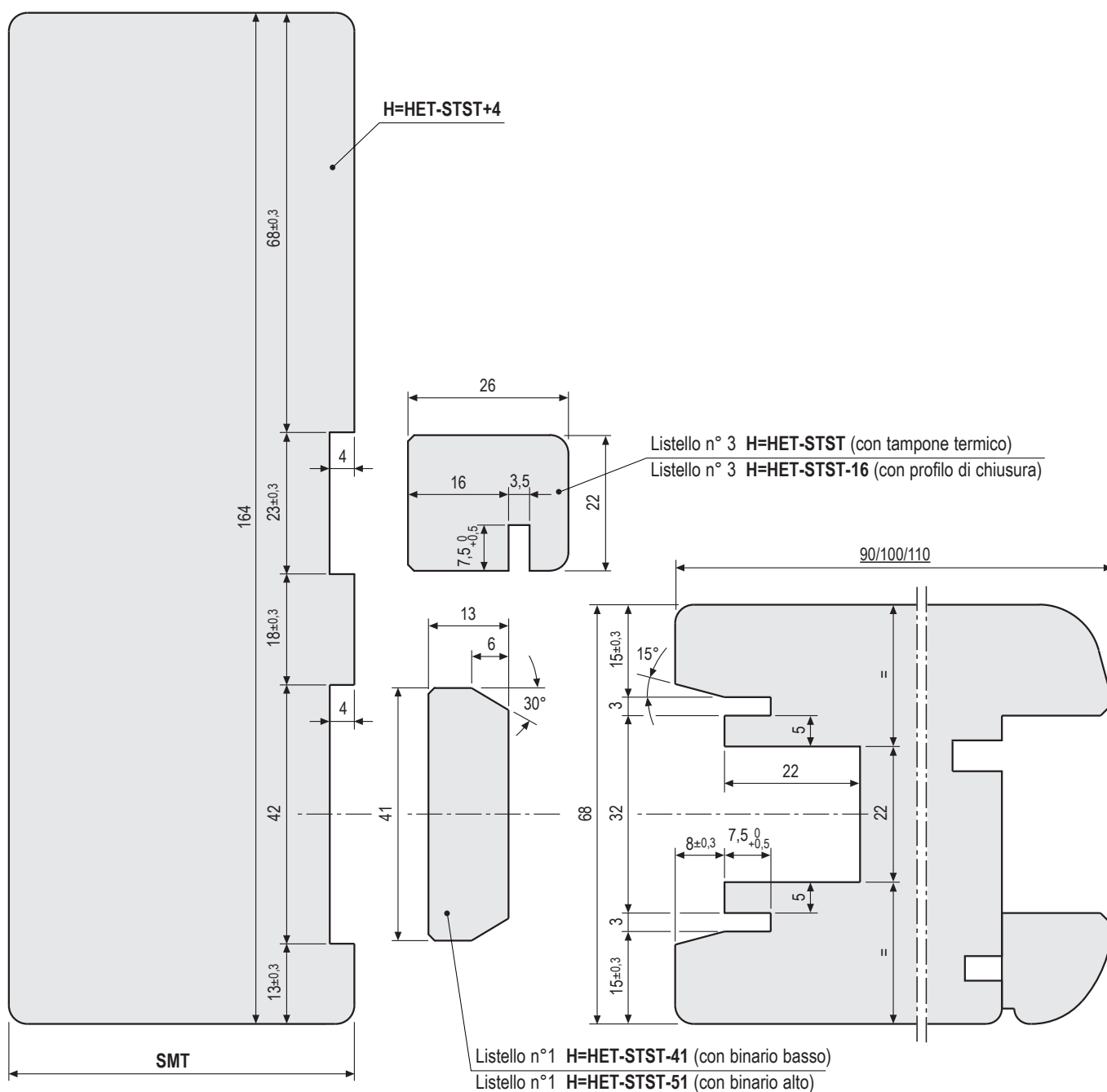
Livellare con stucco o siliconare il raggio tra ante e listelli in legno

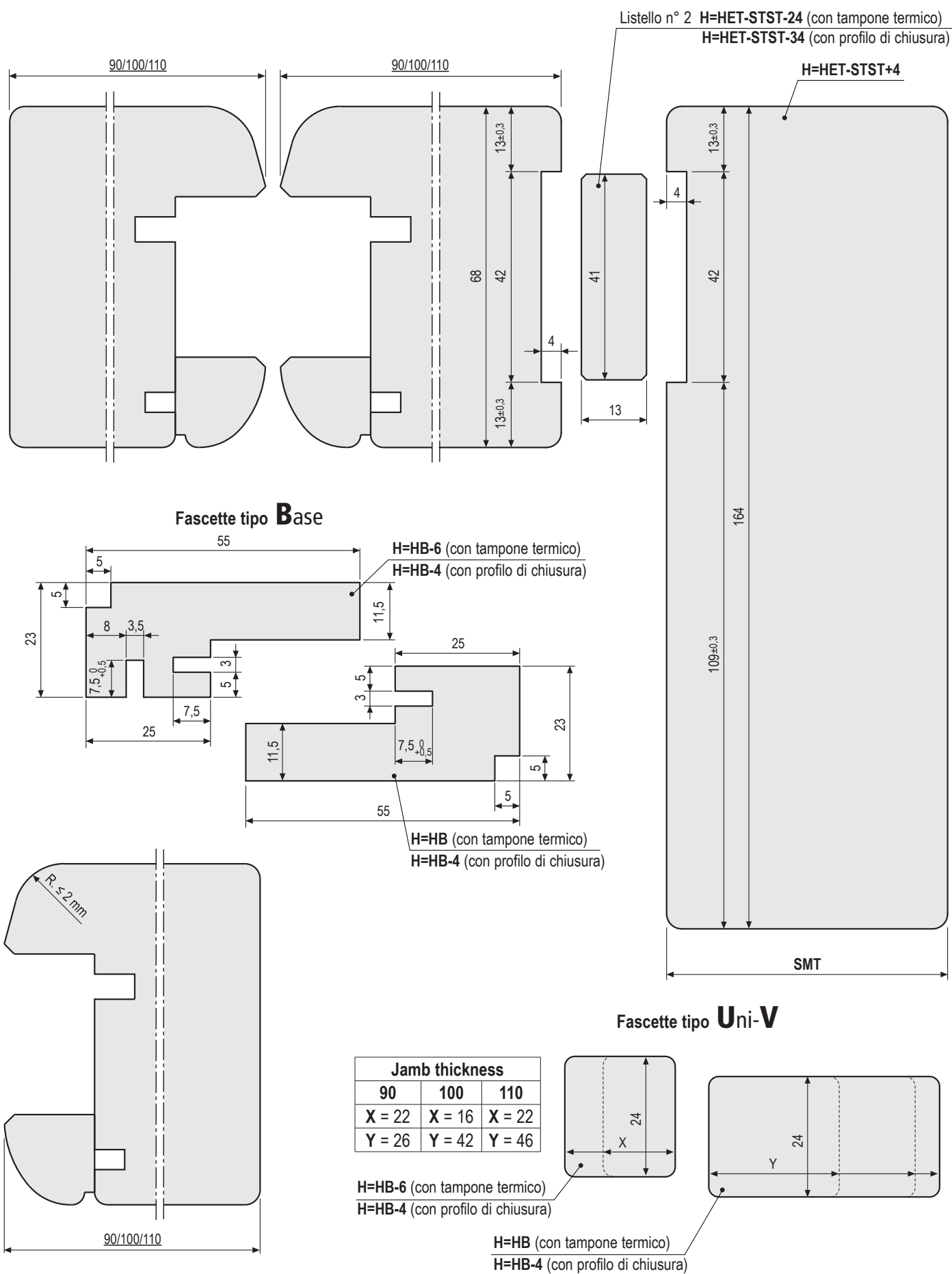
Schema lavorazione legno: sezioni orizzontali

Scala 1:1

STST = 45/56 mm

SMT = 45/56 mm



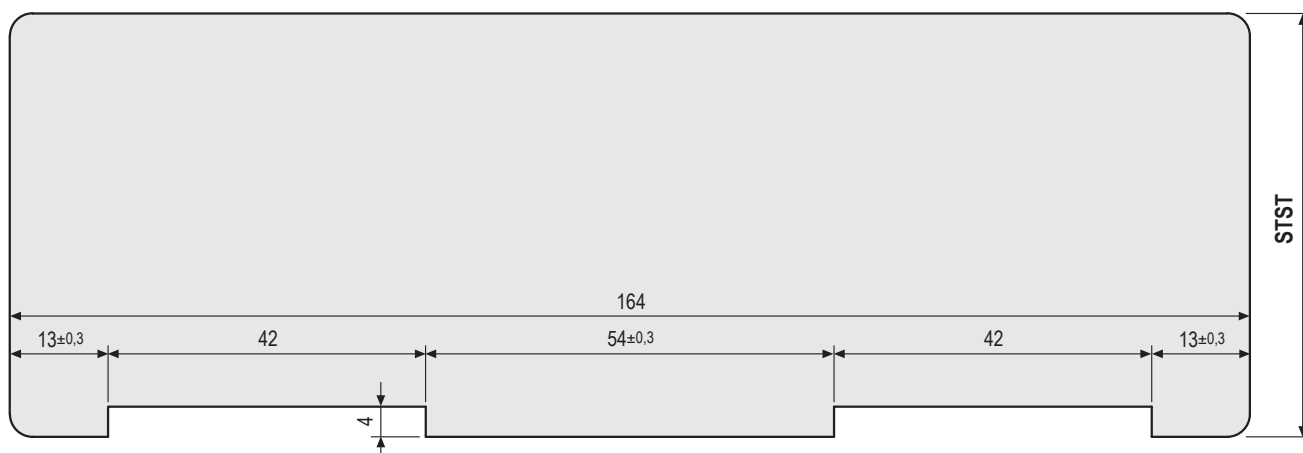


Schema lavorazione legno: sezioni verticali

Scala 1:1

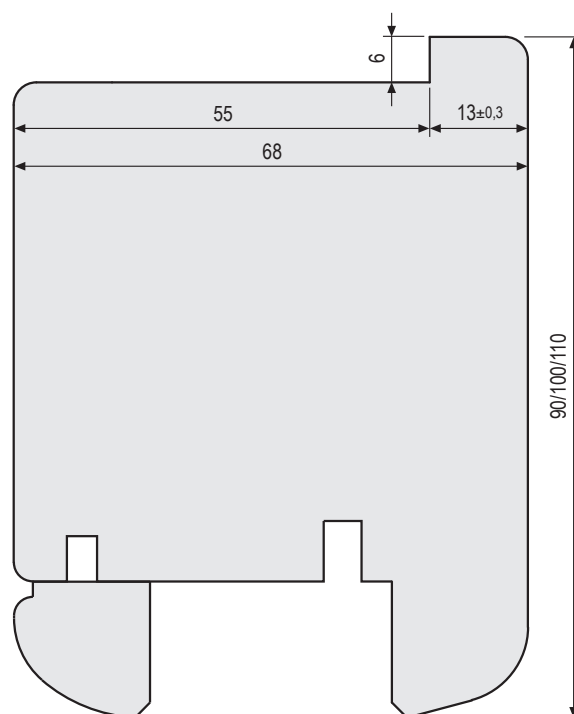
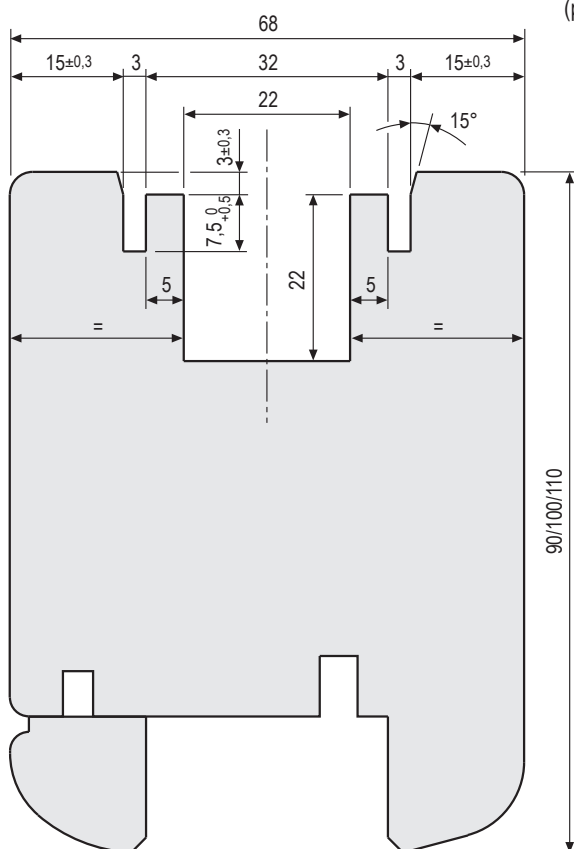
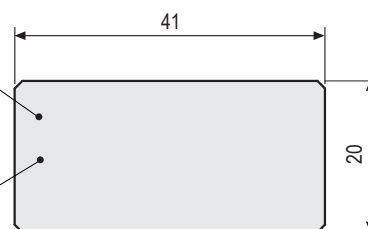
NODO SUPERIORE CON TAMPONE TERMICO

STST = 45/56 mm



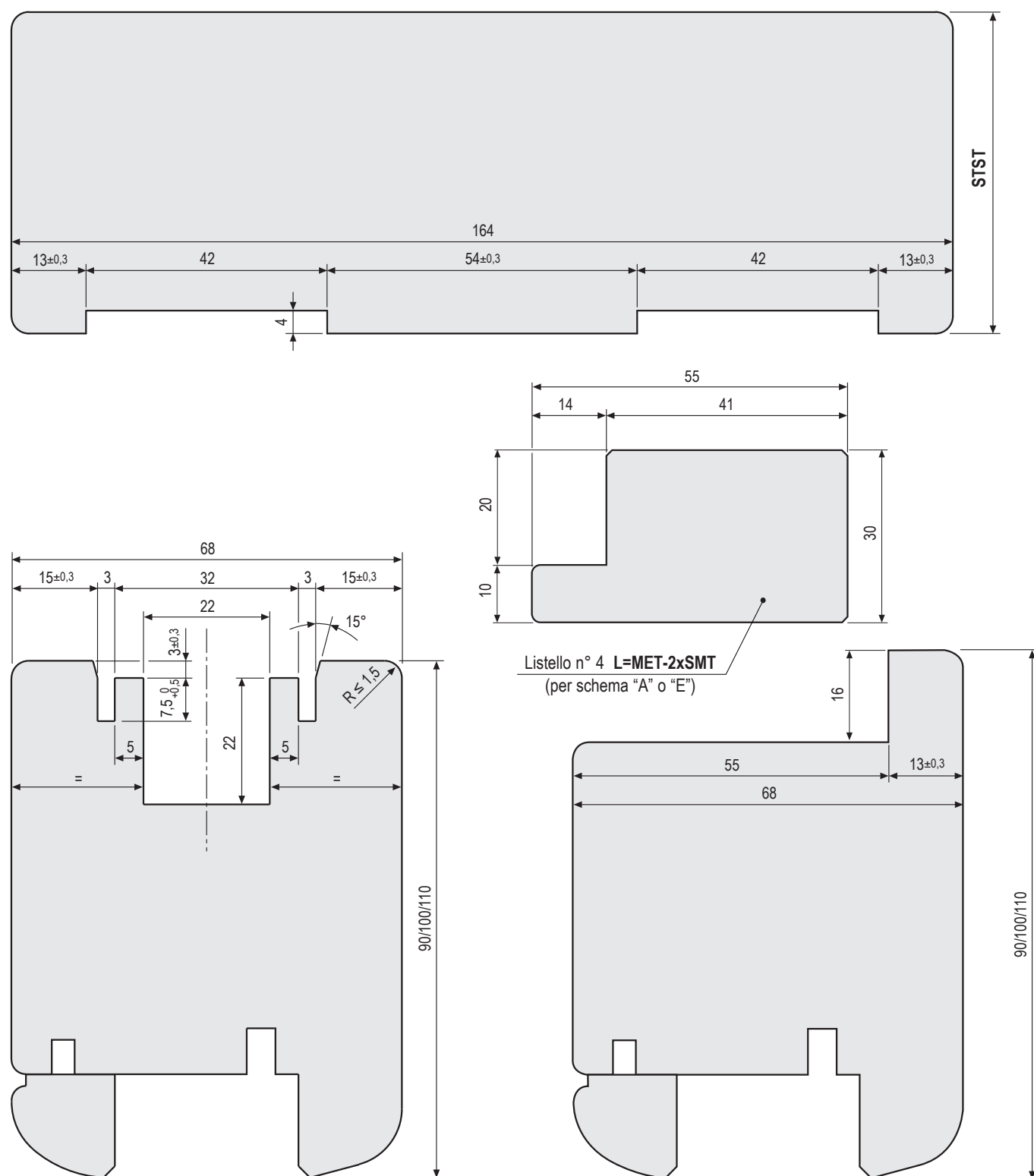
Listello n° 4 L=MET-2xSMT+2
(per schema "A")

Listello n° 4 L=MET-2xSMT+4
(per schema "E")



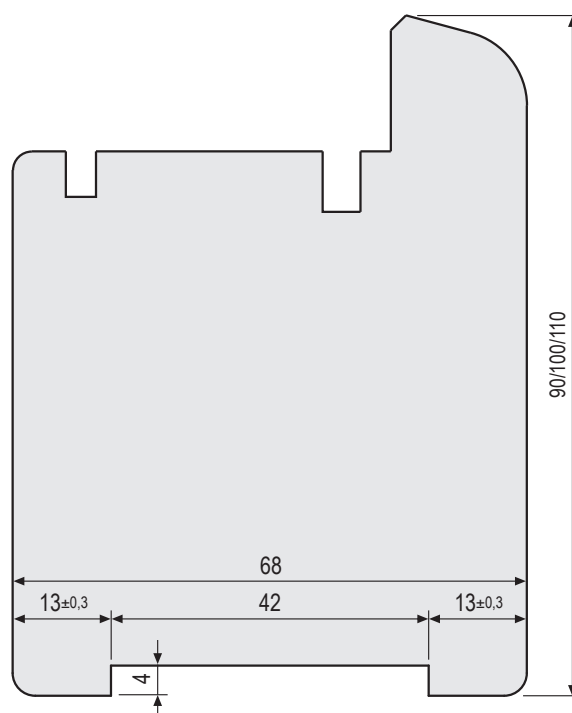
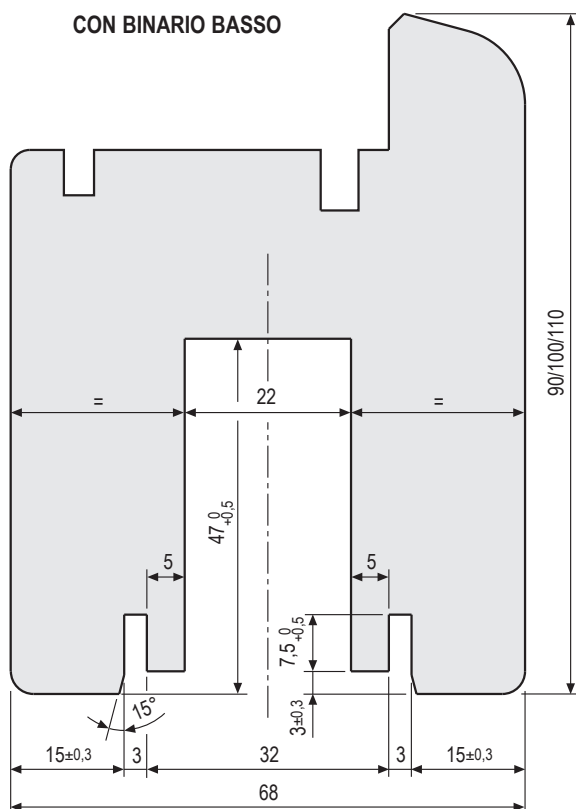
NODO SUPERIORE CON PROFILO DI CHIUSURA

Scala 1:1

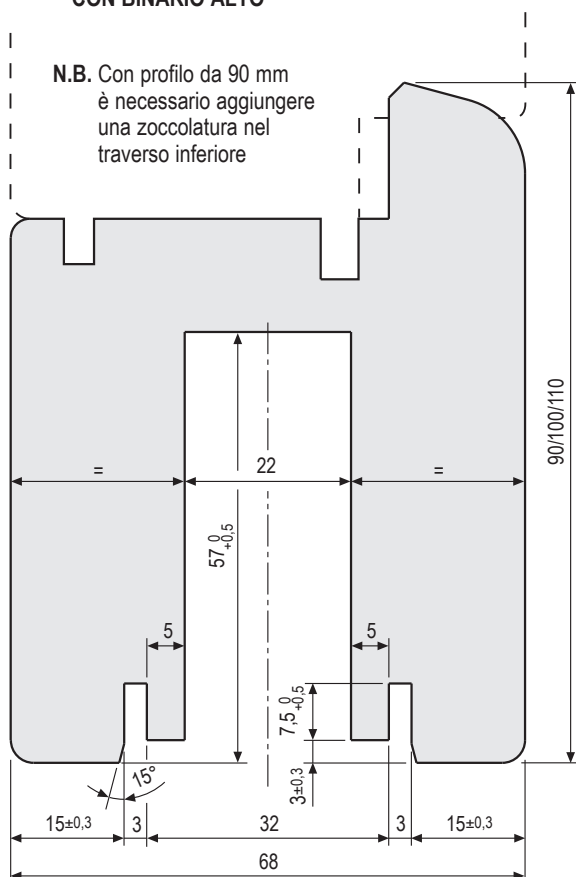


NODO INFERIORE

Scala 1:1

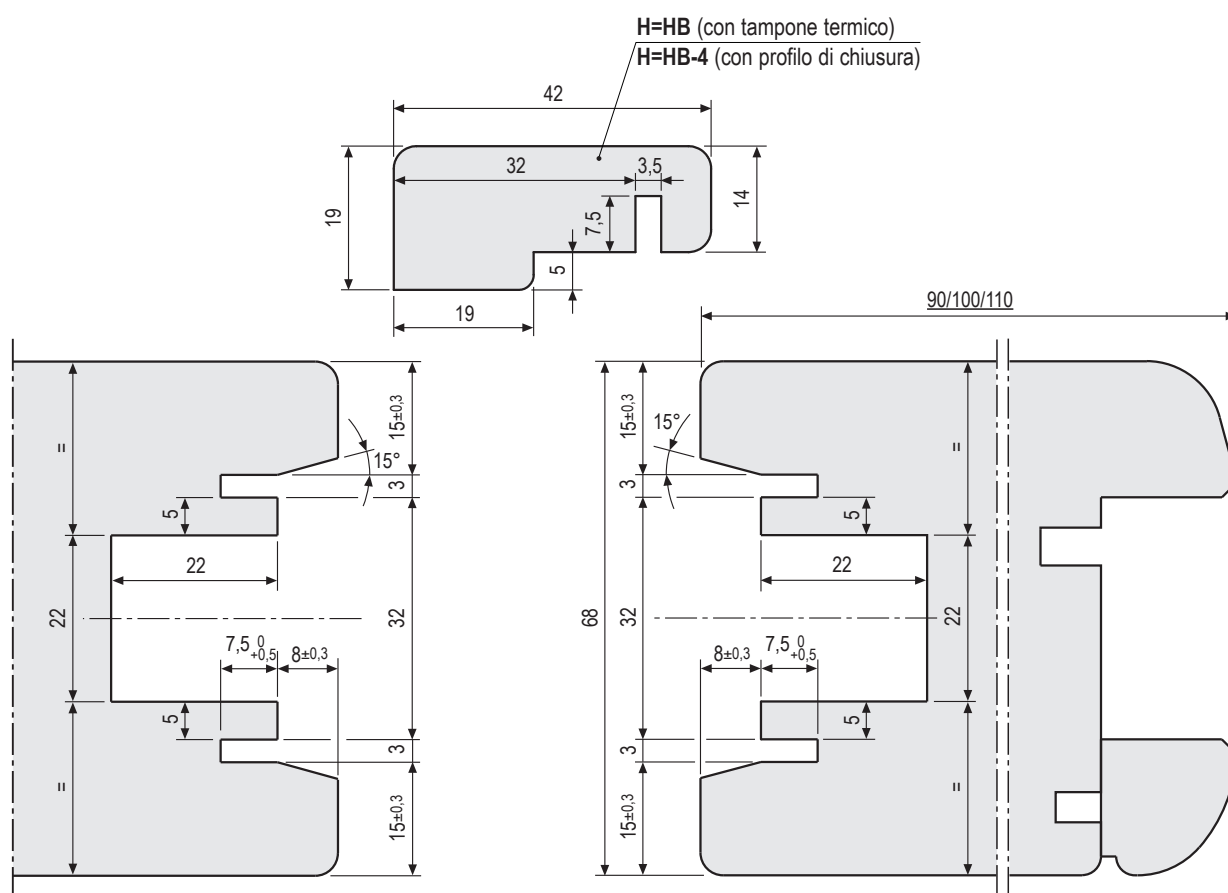
CON BINARIO BASSO

CON BINARIO ALTO

N.B. Con profilo da 90 mm
è necessario aggiungere
una zoccolatura nel
traverso inferiore



Schema lavorazione legno: nodo centrale per ante coassiali

Scala 1:1



Schemi **B & F**

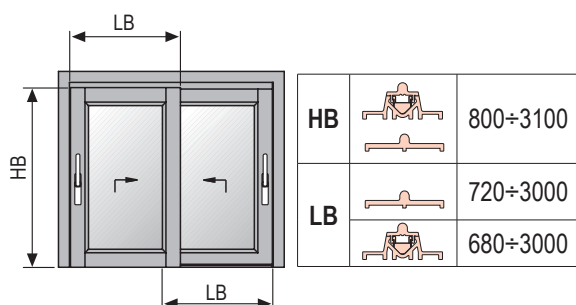
- Sezioni del sistema 68x90, 68x100 e 68x110 mm.
- Anta con un solo traverso nella parte inferiore con possibilità di zoccolatura.
- Guarnizione esterna ed interna verticale - inferiore: a palloncino con angolo vulcanizzato in EPDM.
- Guarnizione superiore in PVC con aletta.
- Guarnizione verticale del nodo centrale con aletta.
- Prove acqua, aria, vento e urto da corpo molle realizzate con vetro: 44.1/15/33.1 (minimo utilizzabile).
- Guida superiore alta con profilo di copertura e binario inferiore basso o alto.
- Distanza tra le ante 28 mm.
- Nodo centrale con fascette in legno (versione 68 mm).
Nodo centrale con fascette in legno e profilo antieffrazione in alluminio (versione Uni-V 68 mm)
- Schema F realizzato con nodo centrale simmetrico con profilo portaperni in alluminio e tappi di estremità per chiusure dei vani.

Ferramenta, sezioni e lavorazioni

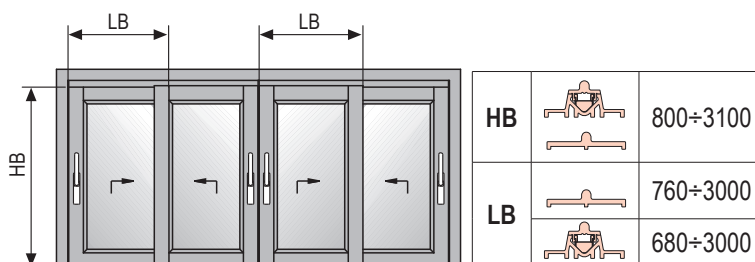
Limiti dimensionali	29
Calcolo delle dimensioni delle ante scorrevoli	29
Schema ferramenta - parte anta	30
Schema ferramenta - parte telaio	31
Sezione orizzontale nodo laterale anta scorrevole interna	32
Sezione orizzontale nodo centrale	32
Sezione orizzontale nodo laterale anta scorrevole esterna	33
Sezione orizzontale nodo ante coassiali	33
Sezione verticale	34
Lavorazioni legno: sezione montanti telaio	35
Lavorazioni legno: sezione verticale traverso telaio	35
Dettagli costruttivi schemi B ed F	36

Limiti dimensionali

Schema B



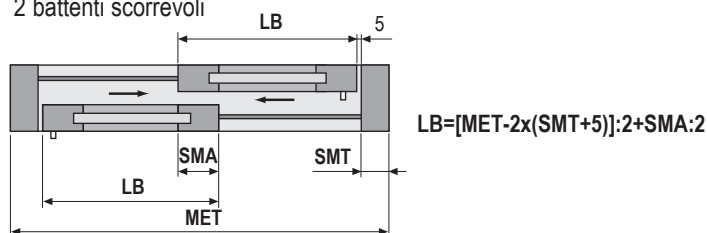
Schema F



Calcolo delle dimensioni delle ante scorrevoli

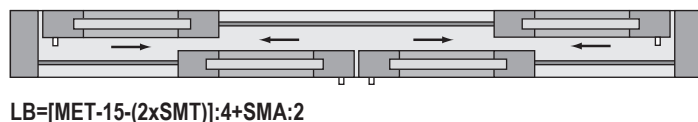
Schema B

2 battenti scorrevoli



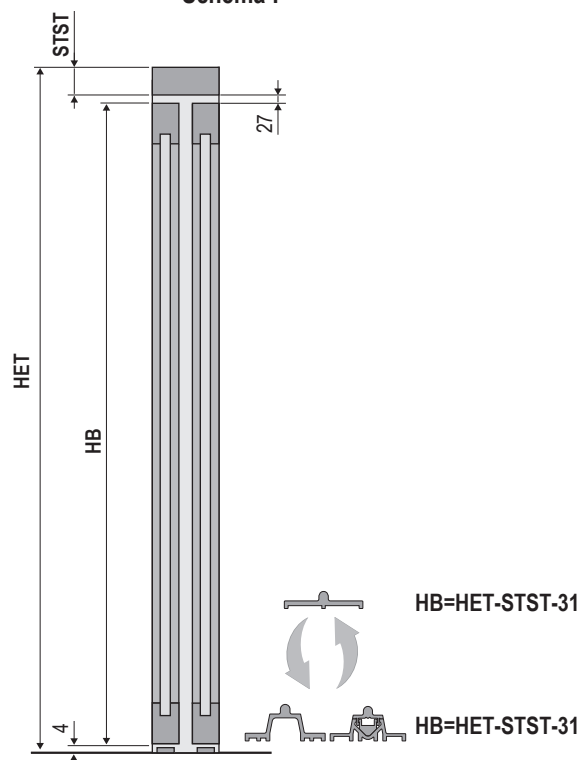
Schema F

4 battenti scorrevoli



Schema B

Schema F

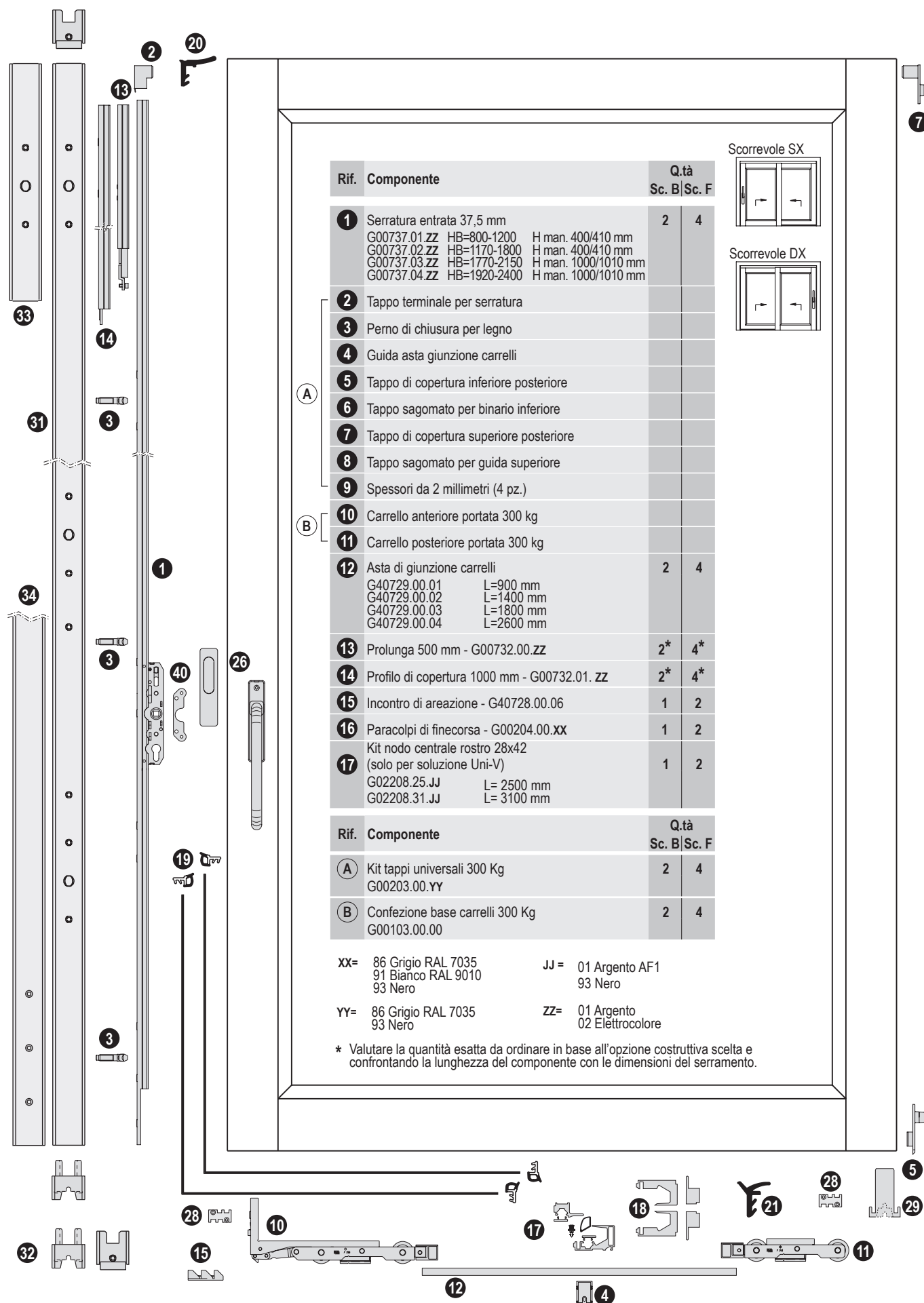


Le indicazioni della presente sezione si riferiscono ad alzanti con guida superiore alta. Tuttavia è possibile realizzare alzanti scorrevoli schema B con guida superiore ridotta. In tal caso fare riferimento a quanto specificato nella sezione dedicata agli schemi A-E.

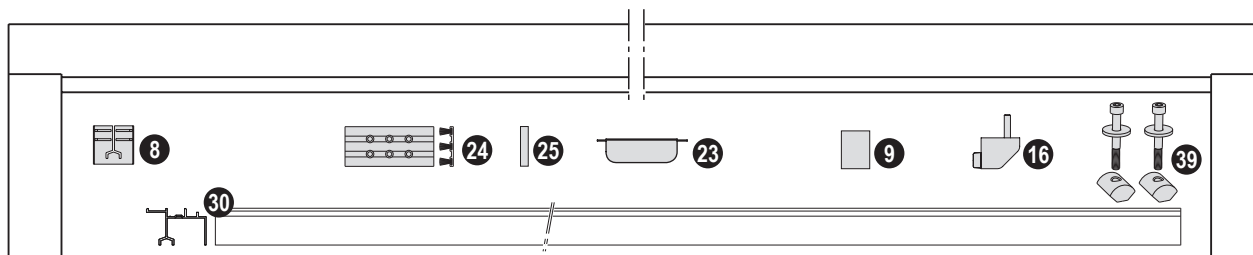


Nella presente sezione del manuale sono presenti esclusivamente le lavorazioni e le indicazioni che distinguono uno schema B-F da uno schema A-E. Pertanto, per le informazioni omesse, fare riferimento alla sezione dedicata agli schemi A-E.

Schema ferramenta - parte anta



Schema ferramenta - parte telaio



Rif.	Componente	Q.tà Sc. B Sc. F	
18	Kit tappi rostro nodo centrale (solo per soluzione Uni-V) G01610.DX.93 G01610.SX.93	1	2
19	Guarnizione anta scorrevole G02000.12.93 L=1500X2500 (1 Dx + 1 Sx) G02000.13.93 L=3000X3000 (2 ambidestre) Conf. industriali G020DX.09.93 L=1500X2500 (5 Dx) G020SX.09.93 L=1500X2500 (5 Sx) G02000.08.93 L=3000X3000 (5 ambidestre)	2	4
20	Guarnizione superiore in PVC G00733.02.01 Nera (40m) G00733.02.02 Nera (200m)	*	*
21	Guarnizione laterale in elaprene G00733.04.01 Nera (40m) G00733.04.02 Nera (200m)	*	*
22	Spazzolino G02002.16.00 - L=1600 mm (5 pz.) G02002.25.00 - L=2500 mm (5 pz.) G02002.31.00 - L=3100 mm (5 pz.) G02002.25.20 - L=2500 mm (20 pz.) G02002.31.20 - L=3100 mm (20 pz.)	1*	2*
23	Tampone termico superiore - G01413.27.0B	1	2
24	Tampone sup. a spazzolino - G00728.12.15	1	2
25	Spessore per tampone sup. - G00728.27.00	1	2
26	Confezione maniglione e conchiglia esterna G00744.01.01 Alluminio Argento G00744.01.02 Alluminio Elettrocolore G00745.01.07 Ottone Antracite G00745.01.10 Ottone lucido verniciato	2	4
27	Tampone inferiore		
28	Bloccchetto antiscarrallamento - G01611.00.00		
29	Tampone inferiore posteriore G00811.47.00 Tampone fresata bin. basso G00811.57.00 Tampone fresata bin. alto	1	2
30	Guida superiore con profilo di copertura G00736.01.ZZ L=3000 mm G00736.02.ZZ L=4000 mm G00736.03.ZZ L=6000 mm	2	2

Rif.	Componente	Q.tà Sc. B Sc. F	
31	Profilo di chiusura per ante coassiali G01757.01.ZZ HB=800-1200 G01757.02.ZZ HB=1170-1800 G01757.03.ZZ HB=1770-2150 G01757.04.ZZ HB=1920-2400	0	1
32	Kit tappi di tenuta (per sostituzione) G01757.96.00 Nero G01453.00.86 Grigio RAL 7035	0*	1*
33	Prolunga per profilo di chiusura ante coassiali G01757.97.ZZ L=500 mm (con perno) G01757.00.ZZ L=1000 mm (senza perno)	0*	1*
34	Profilo di chiusura per nodo laterale G01341.00.ZZ HB=800-1800 mm G01341.01.ZZ HB=1770-2900 mm	2*	2*
35	Binario basso G00738.01.ZZ L=3000 mm G00738.02.ZZ L=4000 mm G00738.03.ZZ L=6000 mm	2	2
36	Binario alto G00739.01.ZZ L=3000 mm G00739.02.ZZ L=4000 mm G00739.03.ZZ L=6000 mm	2	2
37	Kit binario alto + binario di scorrimento G01104.01.ZZ L=3000 mm G01104.02.ZZ L=4000 mm G01104.03.ZZ L=5000 mm G01104.04.ZZ L=6000 mm	2	2
38	Clip fissaggio binario alto - G01110.01.00	30	30
39	Kit di collegamento montante-traverso G00728.00.23	1	1
40	Piastra per fissaggio maniglione - G00754.00.04	2	4

Rif.	Componente	Q.tà Sc. B Sc. F	
C	Kit tampone centrale G0025B.00.93	1	2

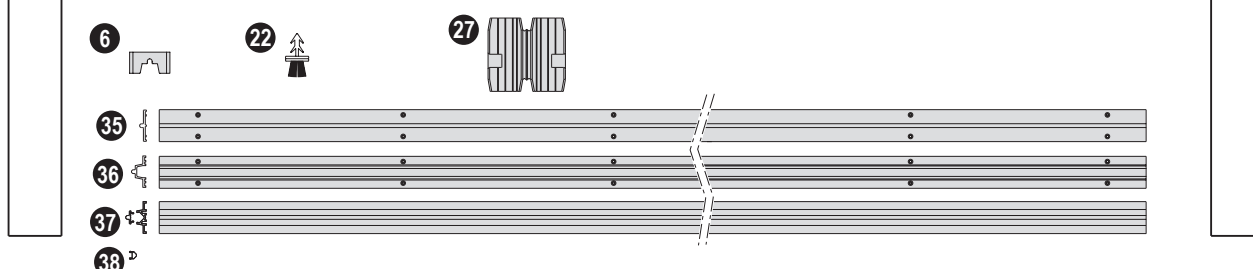
XX= 86 Grigio RAL 7035
 91 Bianco RAL 9010
 93 Nero

YY= 86 Grigio RAL 7035
 93 Nero

ZZ= 01 Argento
 02 Elettrocolore

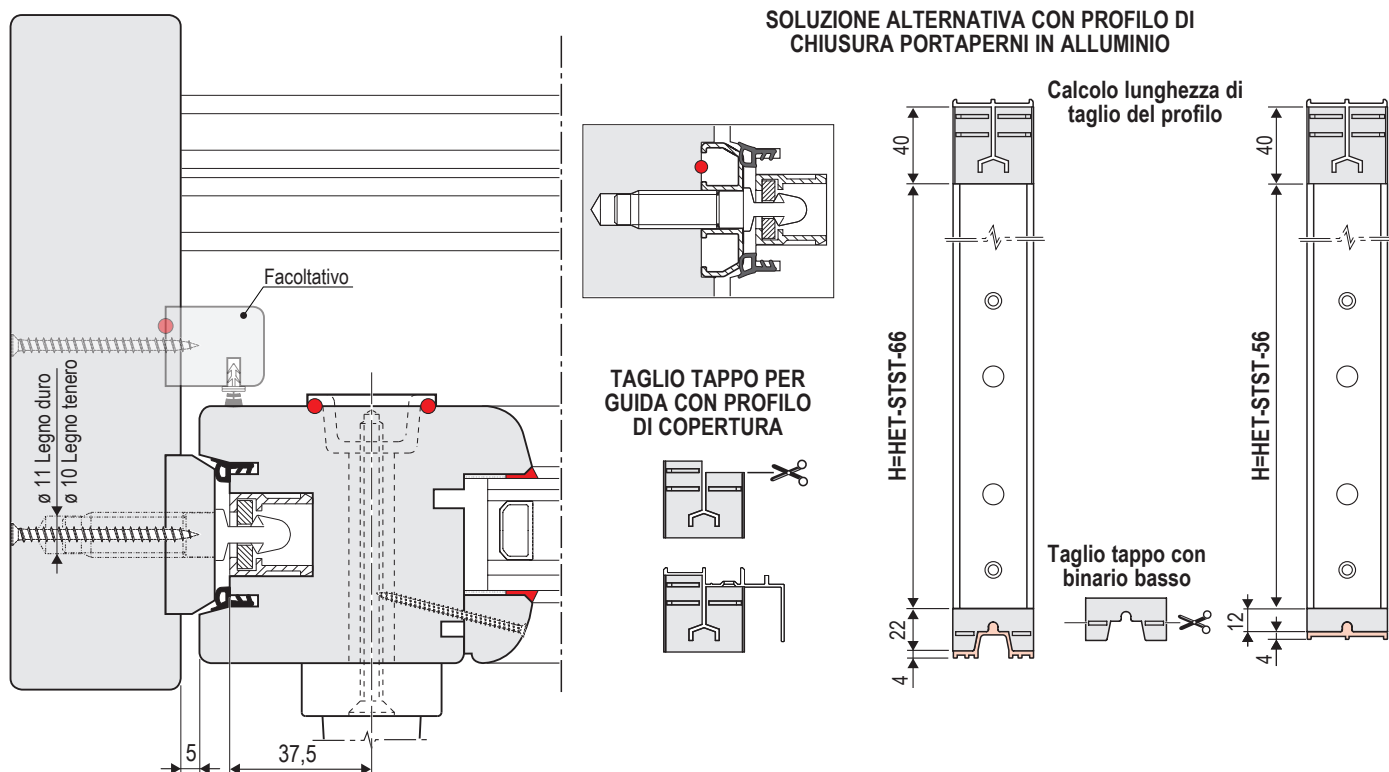
JJ= 01 Argento AF1
 93 Nero

* Valutare la quantità esatta da ordinare in base all'opzione costruttiva scelta e confrontando la lunghezza del componente con le dimensioni del serramento.



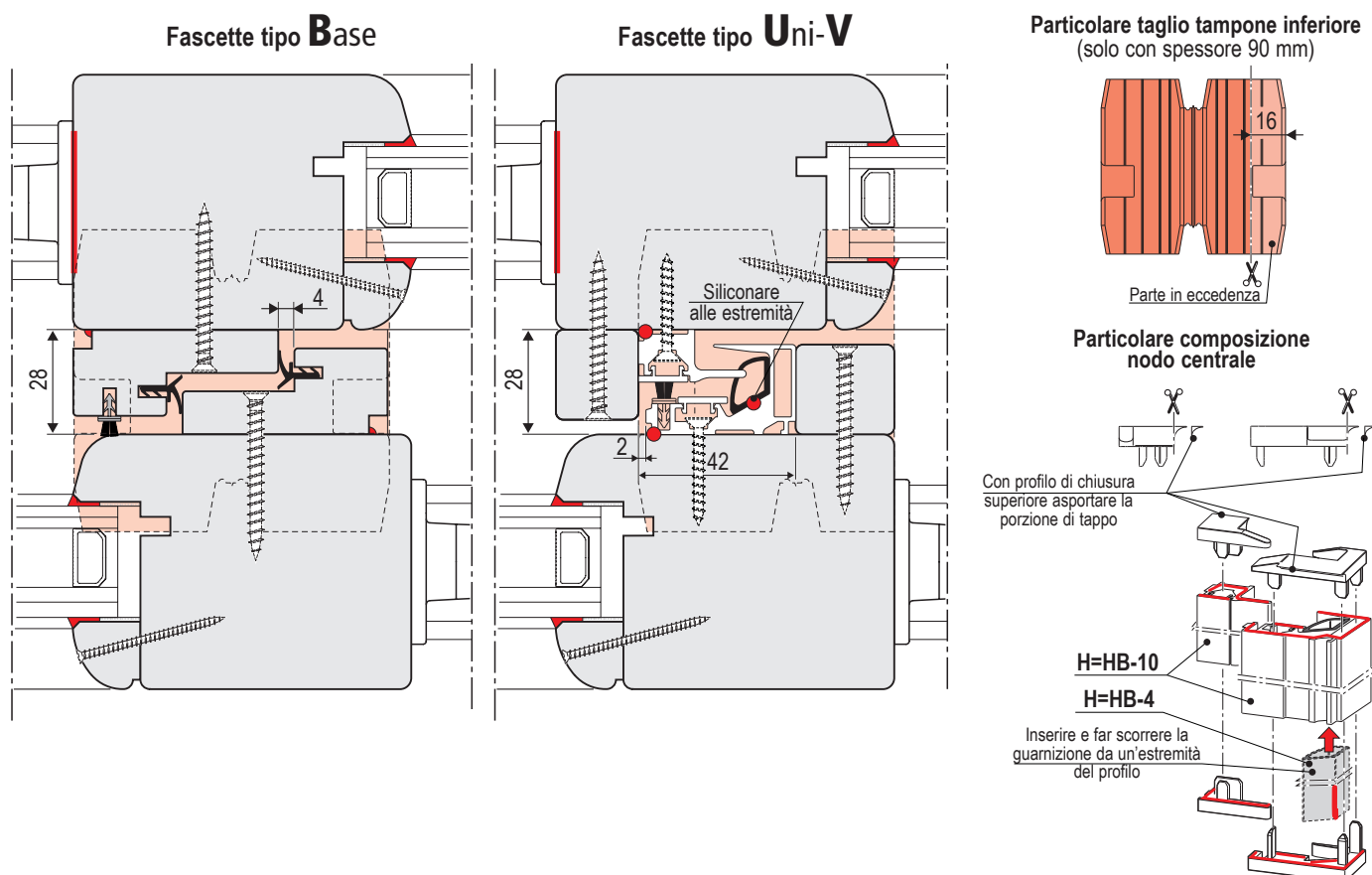
Sezione orizzontale nodo laterale anta scorrevole interna

Scala 1:2



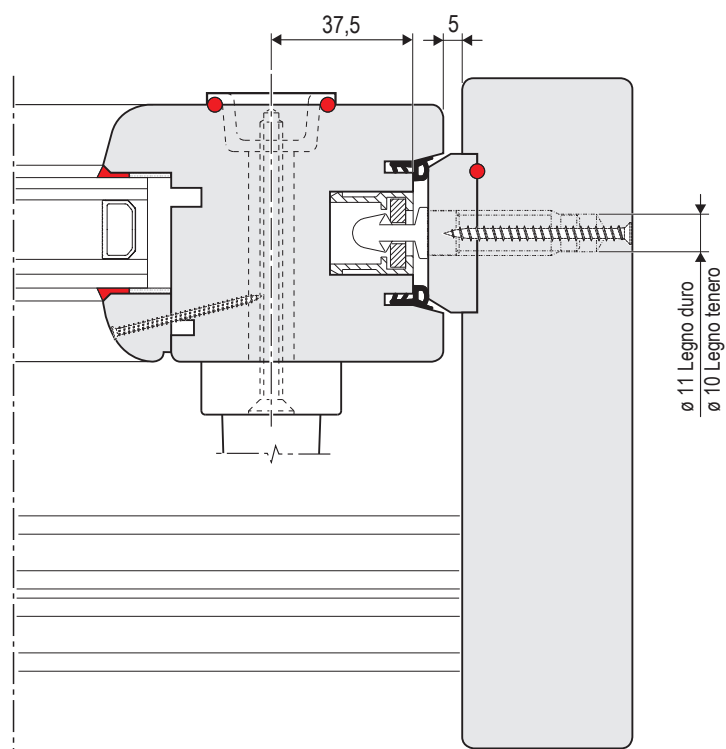
Sezione orizzontale nodo centrale

Scala 1:2

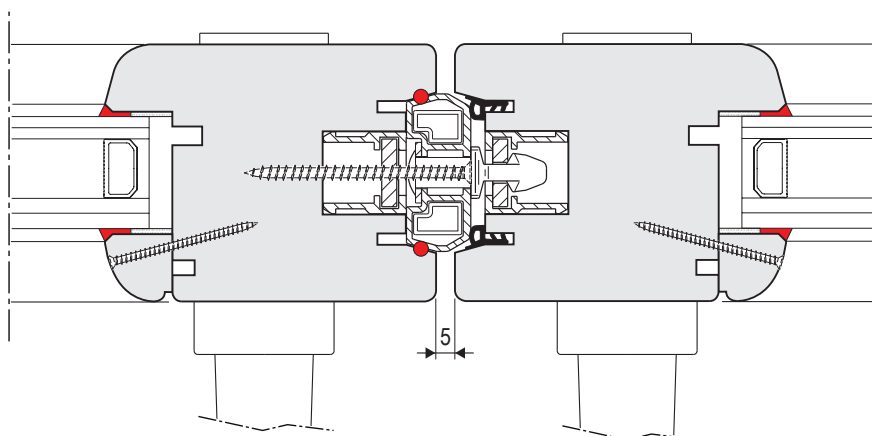


Sezione orizzontale nodo laterale anta scorrevole esterna

Scala 1:2

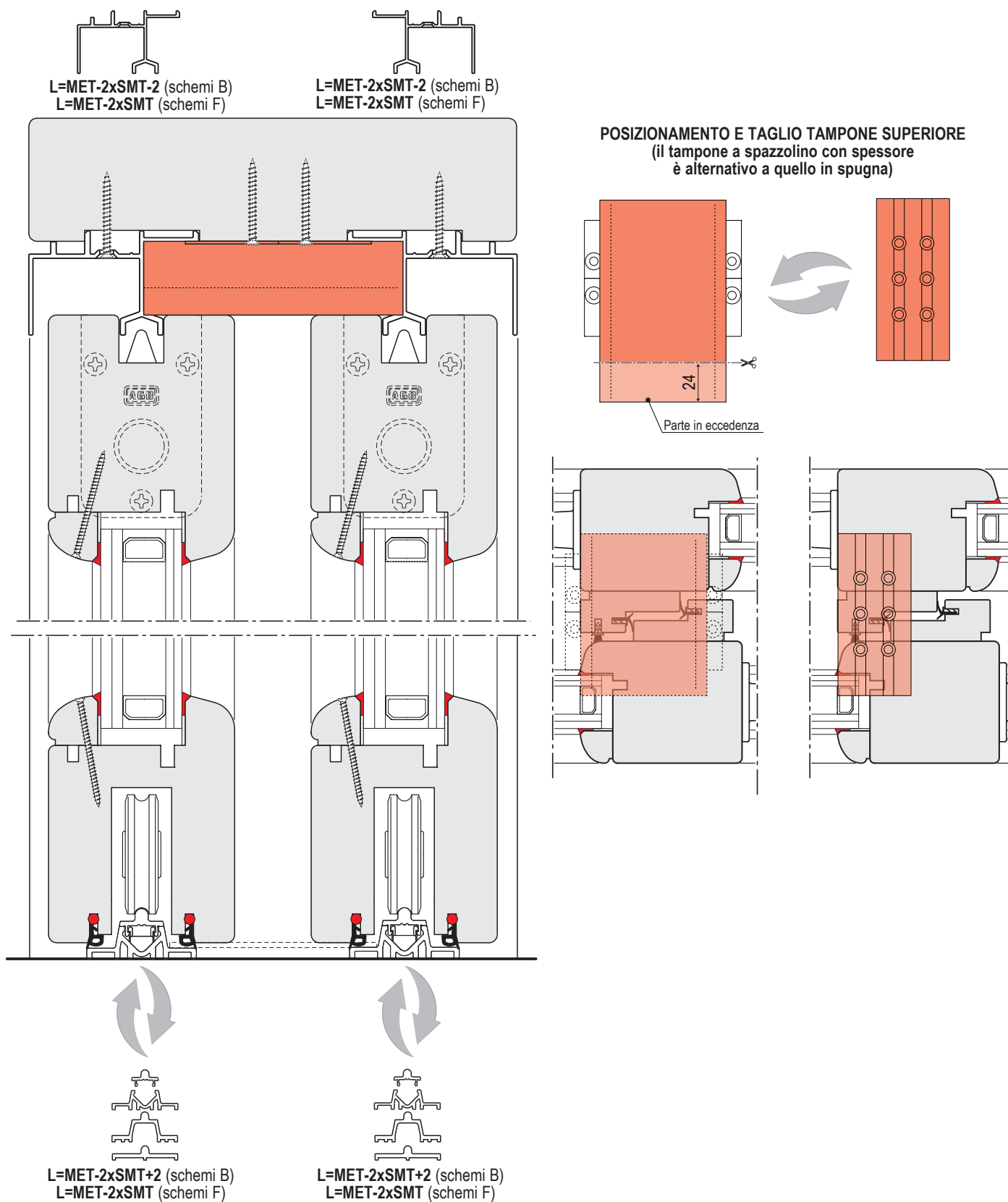
**Sezione orizzontale nodo ante coassiali**

Scala 1:2

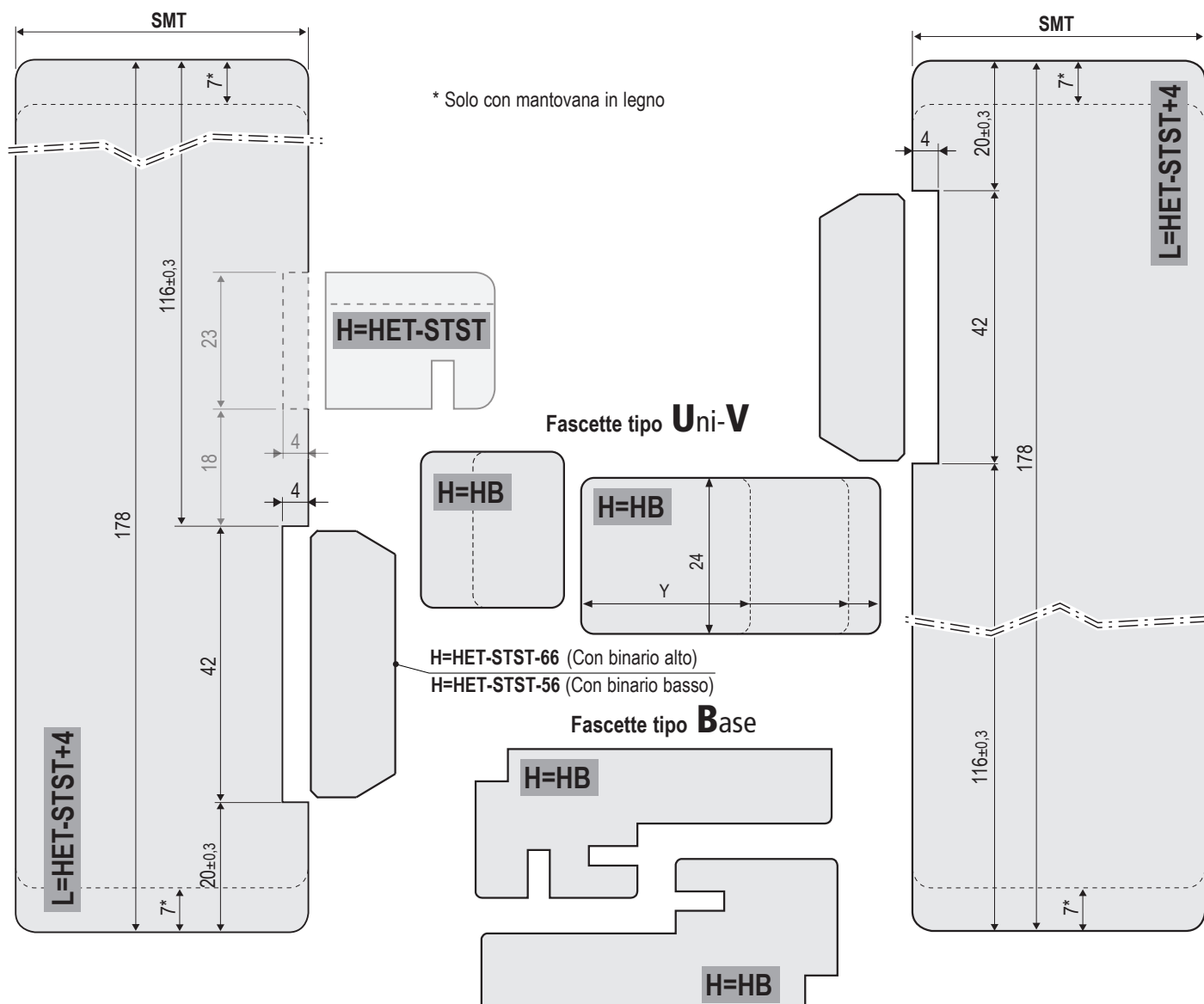


Sezione verticale

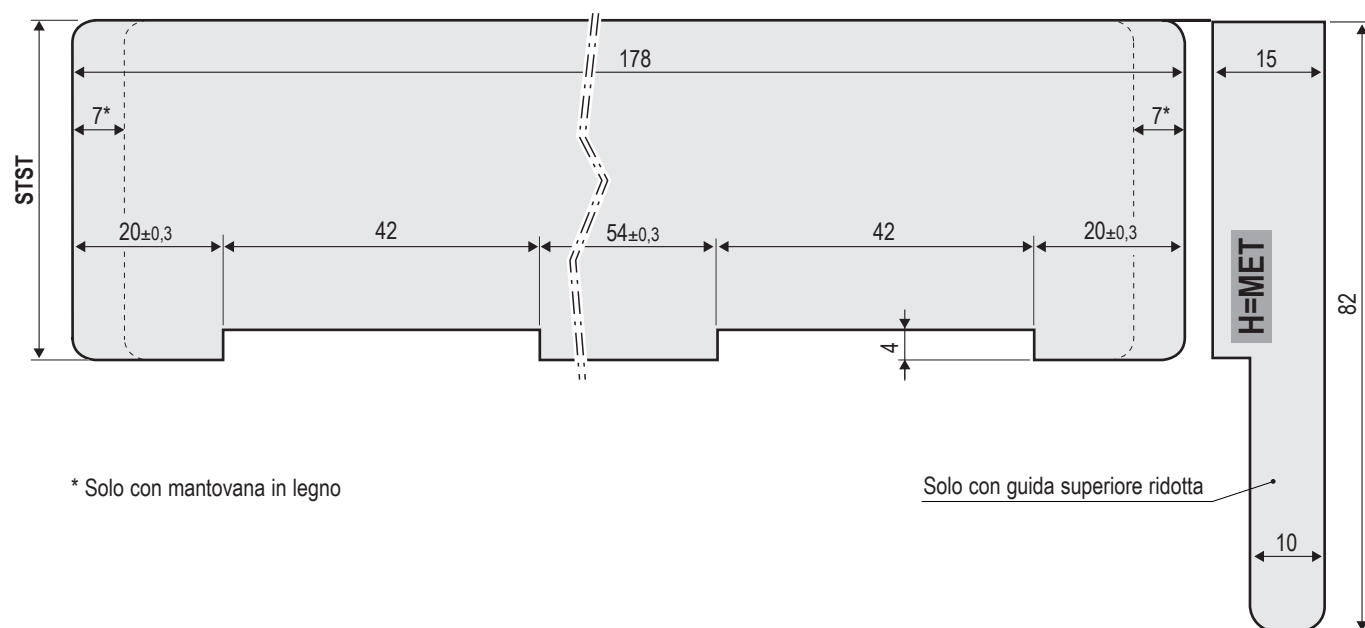
Scala 1:2



Lavorazioni legno: sezione montanti telaio - (Scala 1:1)



Lavorazioni legno: sezione verticale traverso telaio - (Scala 1:1)

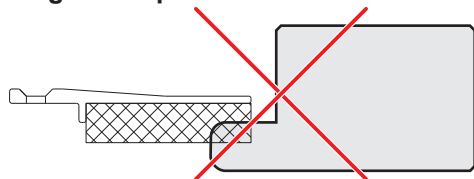


Dettagli costruttivi schemi B ed F

PROFILO DI CHIUSURA SUPERIORE



Il profilo di chiusura superiore non viene utilizzato; viene impiegato un tampone termico posizionato tra le guide superiori.



LISTELLI PORTA SPAZZOLINO PER CAMERA DI DECOMPRESSIONE



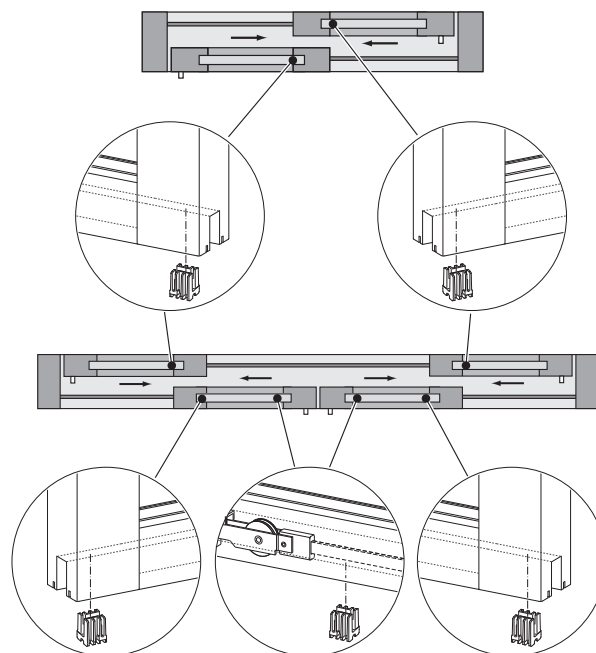
Il listello porta spazzolini nel nodo laterale (schema B) è facoltativo.



POSIZIONE BLOCCHETTI ANTISCARRELLAMENTO



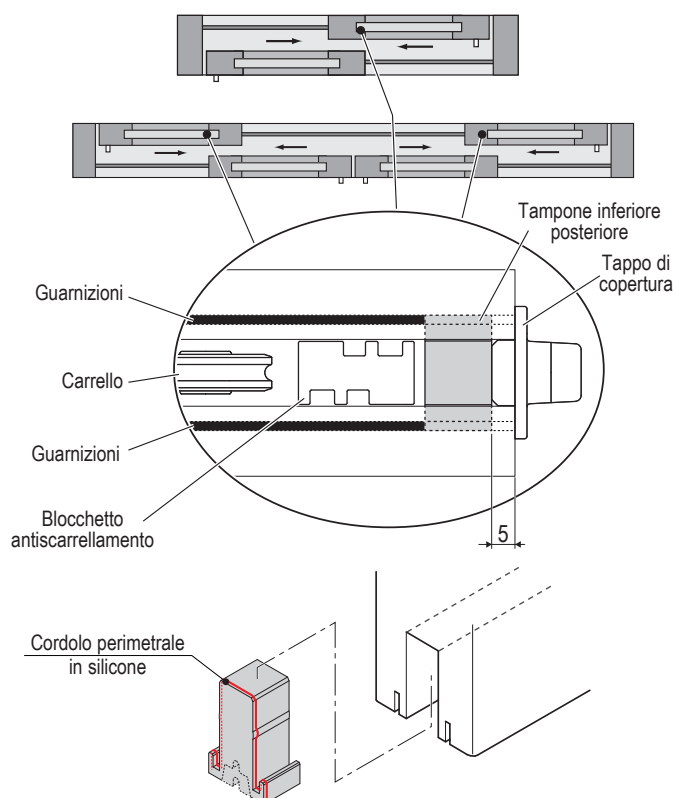
Installare n° 2 blocchetti su ogni anta centrale; Installare n° 1 blocchetto su ogni anta laterale.



POSIZIONE TAMPONE INFERIORE POSTERIORE



Posizionare il tampone inferiore posteriore tra il tappo di copertura e il blocchetto antiscarrellamento.

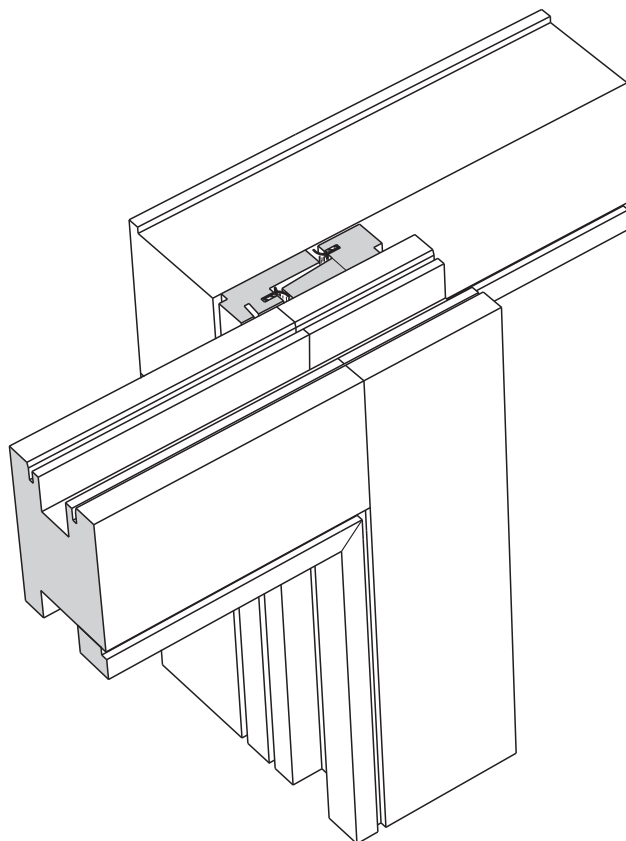


Schemi **A** & **E**, schemi **B** & **F**

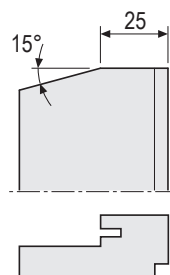
Operazioni di assemblaggio

Posizionamento dei listelli centrali sulle ante	38
Particolare tampone centrale	38
Realizzazione fori serratura	39
Montaggio carrelli - serratura - accessori	40
Assemblaggio dell'anta	41
Montaggio perni di chiusura	42
Applicazione incontro di aerazione	43
Giunzione angolare del telaio (soluzione alternativa)	44
Particolare profilo di chiusura per nodo centrale con ante coassiali (schema E - F)	45
Fasi da recepire per il controllo del processo di produzione in fabbrica (FPC)	46
Misurazione componenti telaio e accorgimenti per la tenuta aria-acqua	46
Misurazione componenti delle ante e accorgimenti per la tenuta aria-acqua	46

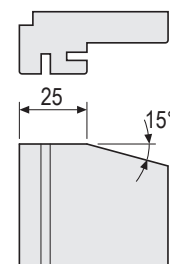
Posizionamento dei listelli centrali sulle ante



Particolare sagomatura
parte superiore listello
(solo con tampone termico)



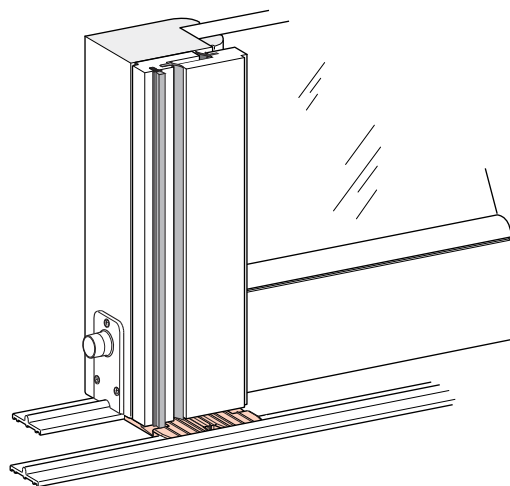
Sagomatura listello
anta scorrevole



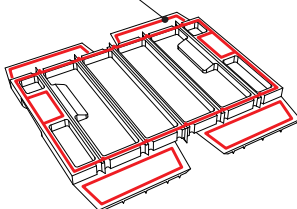
Sagomatura listello
anta scorrevole
(solo per schemi B ed F)

Particolare tampone centrale

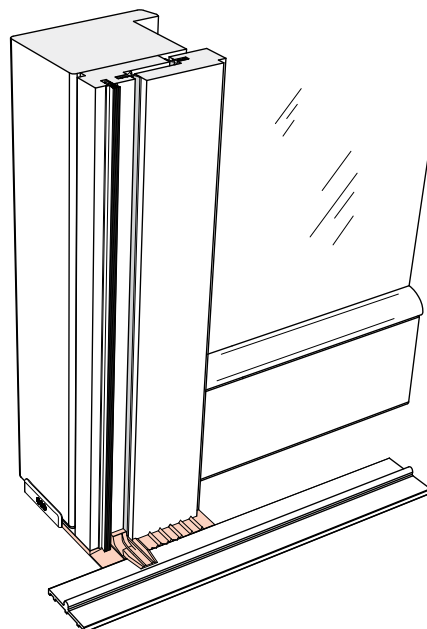
SCHEMA B - F



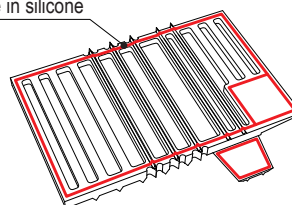
Cordolo perimetrale in silicone



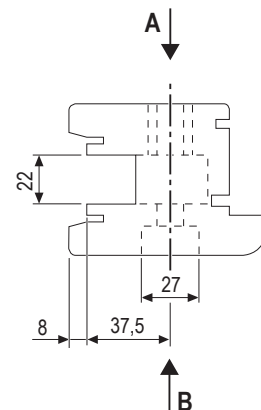
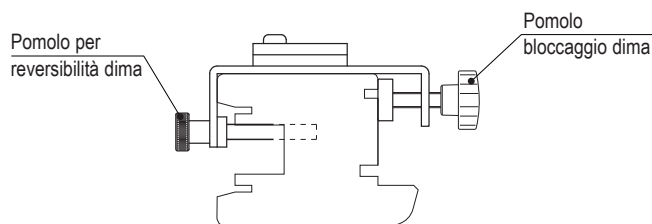
SCHEMA A - E



Cordolo perimetrale in silicone



Realizzazione fori serratura

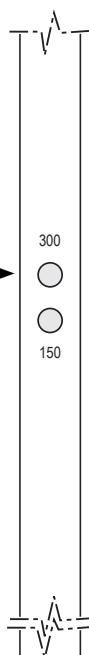


POSIZIONAMENTO DELLA DIMA

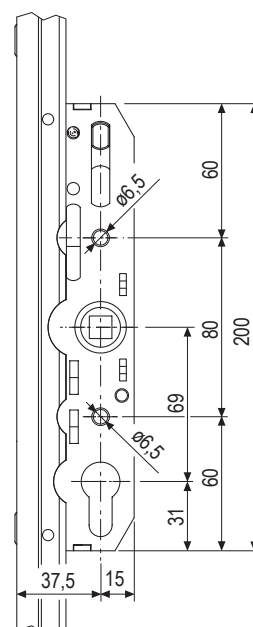
G00746.00.01

Viti di regolazione per entrata serratura

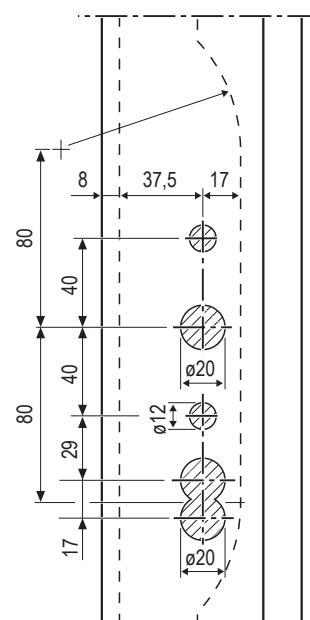
Posizionamento perno di battuta per altezza maniglia a 400 mm con binario basso a 410 mm con binario alto



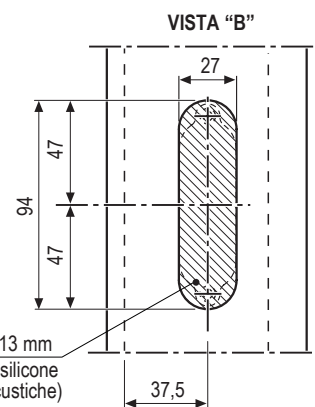
Altezza man. per porte = 1000 con = 1010 con
Altezza man. per finestre = 400 con = 410 con



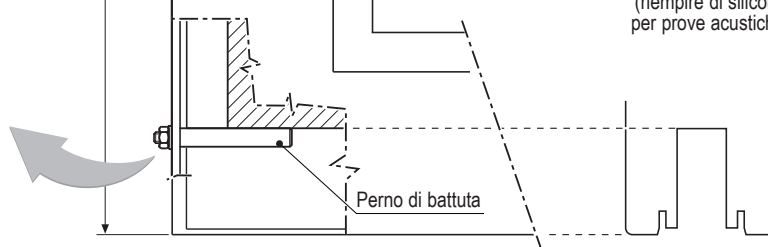
FORATURA PER MANIGLIONE VISTA "A"



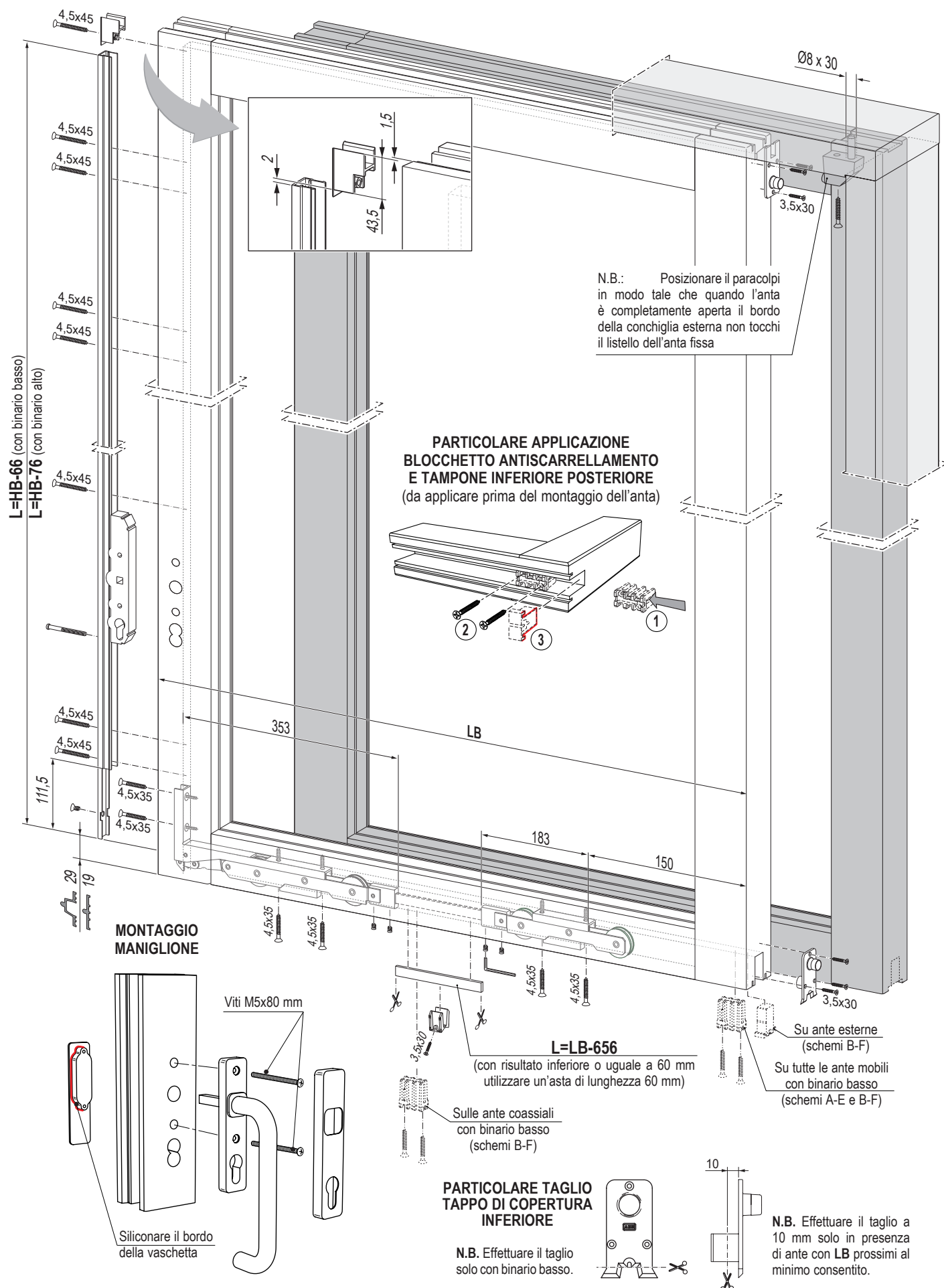
FRESATURA PER CONCHIGLIA ESTERNA



Posizionamento perno di battuta per altezza maniglia a 1000 mm con binario basso a 1010 mm con binario alto

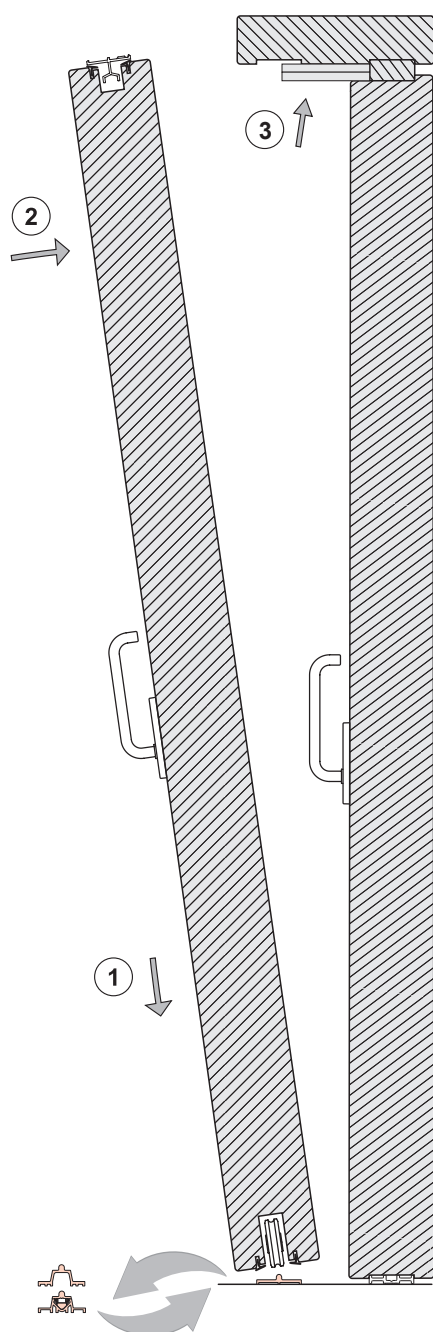


Montaggio carrelli - serratura - accessori

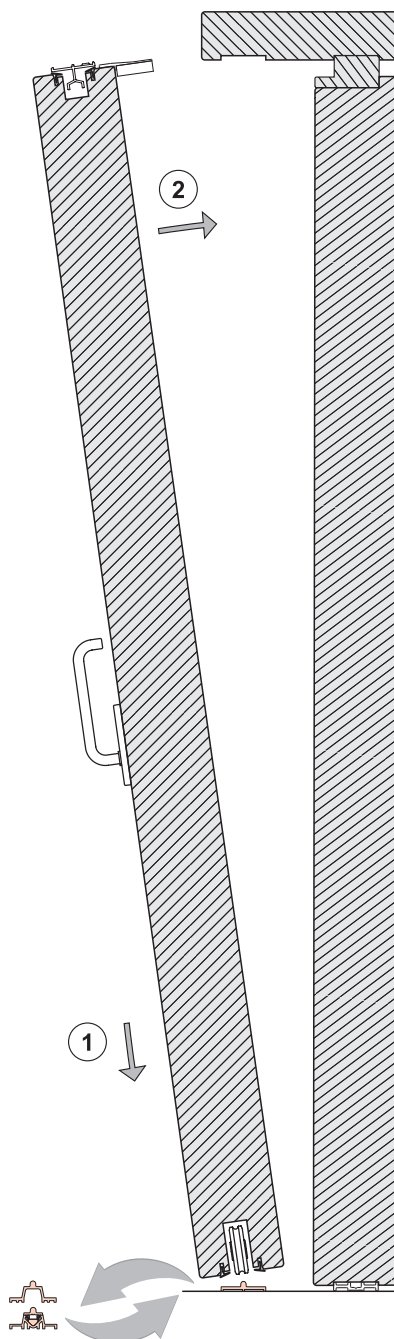


Assemblaggio dell'anta

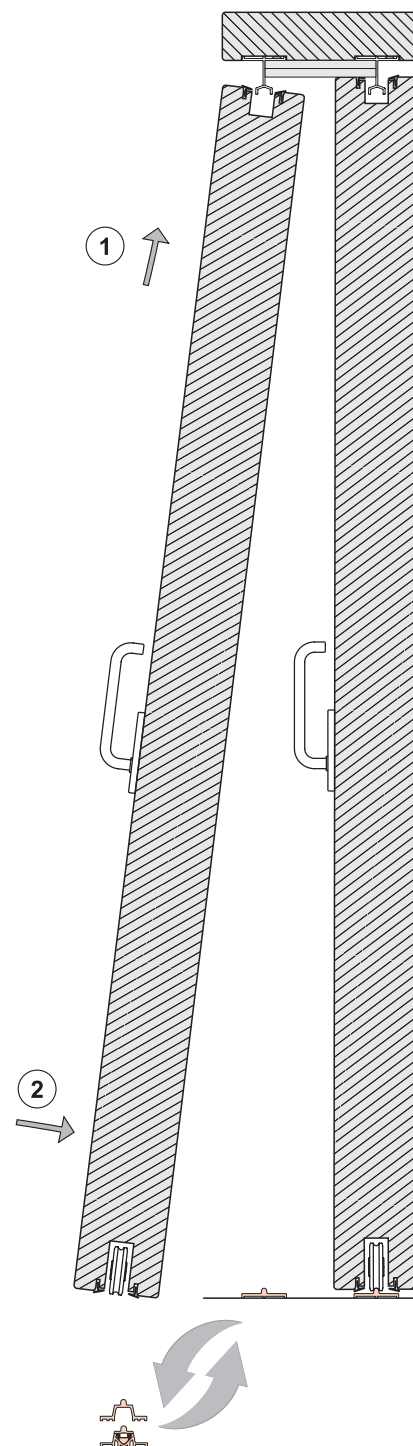
CON GUIDA SUPERIORE RIDOTTA
E TAMPONE TERMICO



CON GUIDA SUPERIORE RIDOTTA
E PROFILO DI CHIUSURA

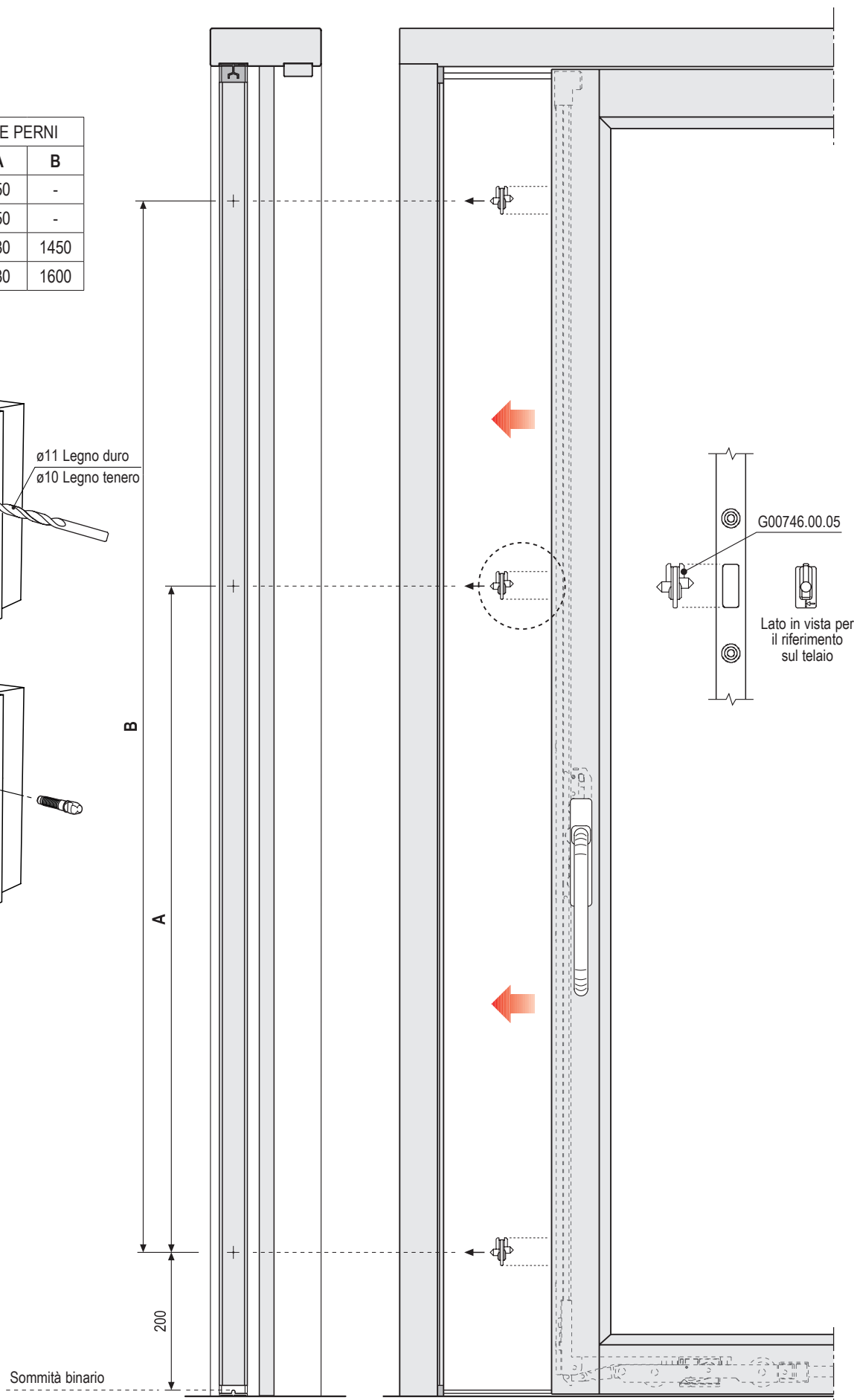
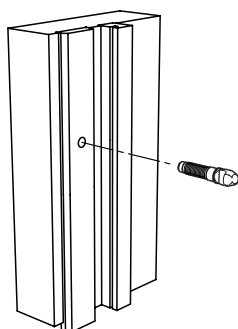
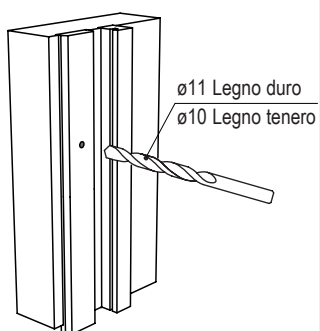


CON GUIDA SUPERIORE ALTA
E TAMPONE TERMICO



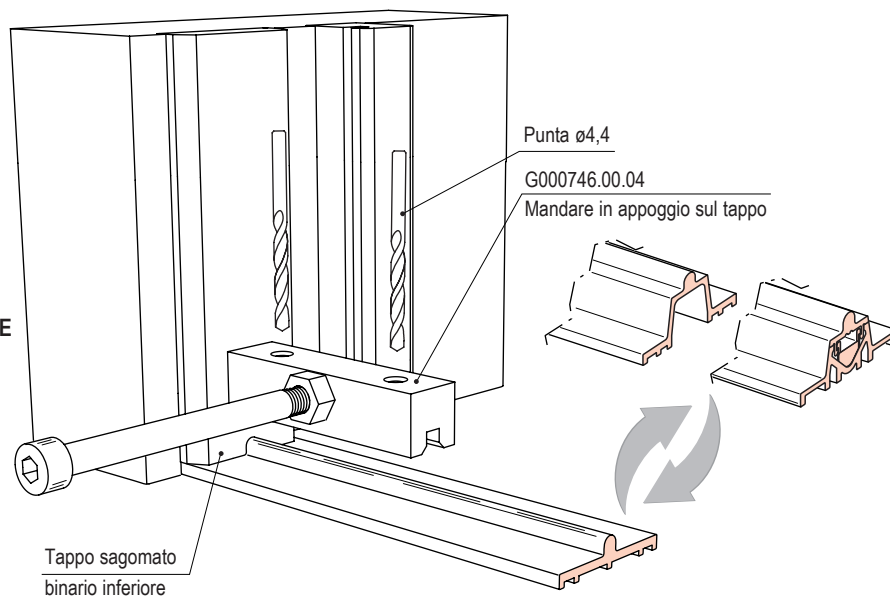
Montaggio perni di chiusura

DISTANZE PERNI		
GR	A	B
1	450	-
2	850	-
3	980	1450
4	980	1600

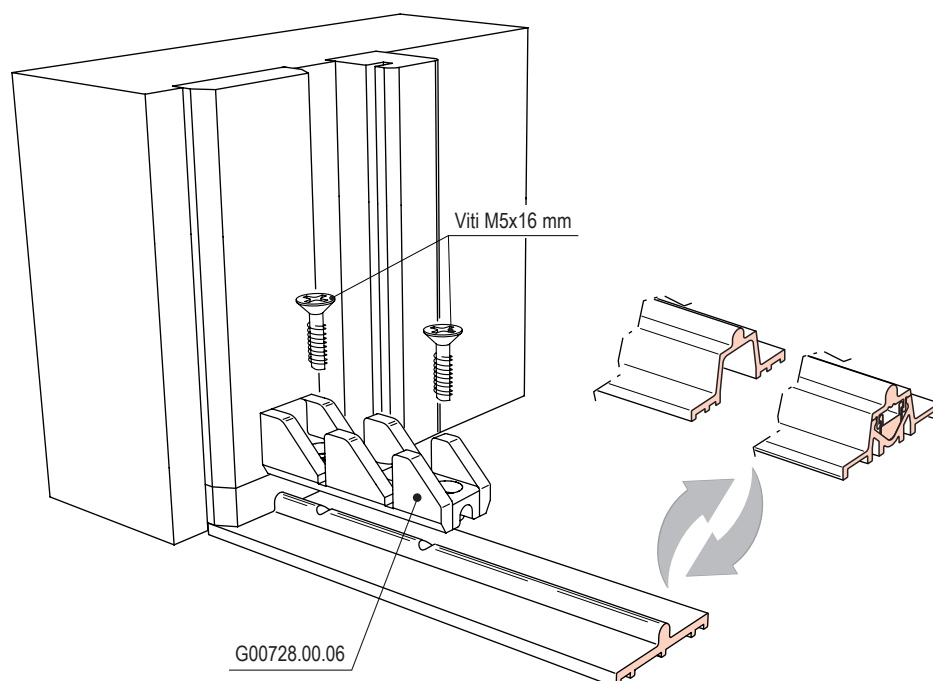


Applicazione incontro di aerazione

PARTICOLARE APPLICAZIONE DIMA PER INCONTRO DI AERAZIONE



PARTICOLARE APPLICAZIONE INCONTRO DI AERAZIONE



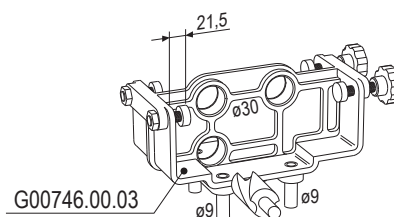
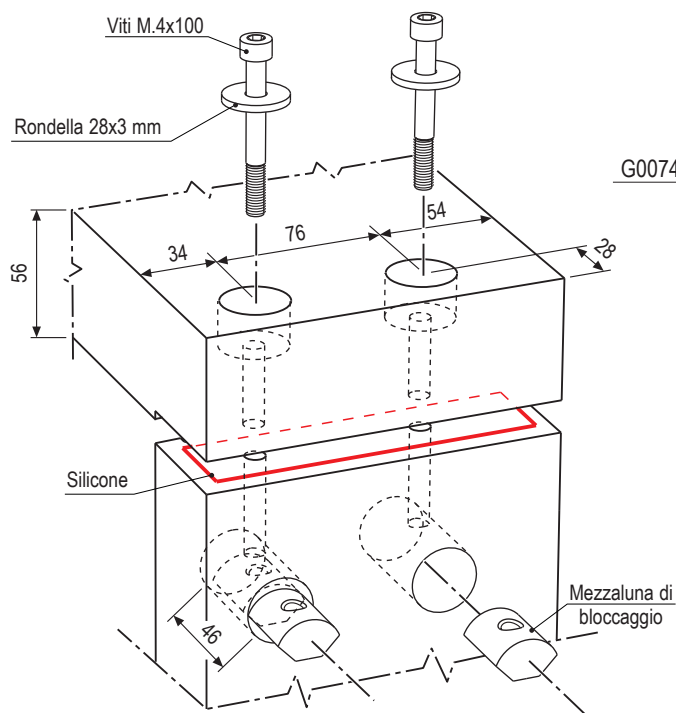
Giunzione angolare del telaio (soluzione alternativa)



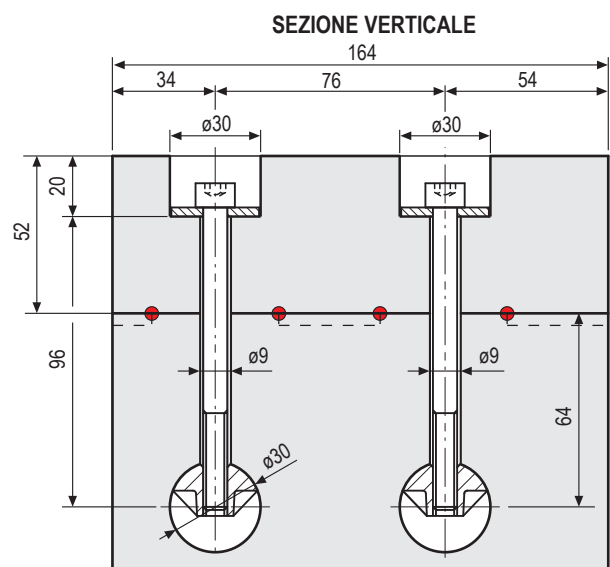
Soluzione valida esclusivamente per sistemi con telaio di spessore 56 mm; l'assemblaggio montante-traverso del telaio utilizzando il kit G00728.00.23 assicura un montaggio semplice e sicuro di tutto il sistema garantendo ottima tenuta meccanica e protezione contro l'umidità.



E' possibile utilizzare questa soluzione anche su telai di larghezza 178 mm. In tal caso è necessario effettuare le forature senza l'ausilio della dima.

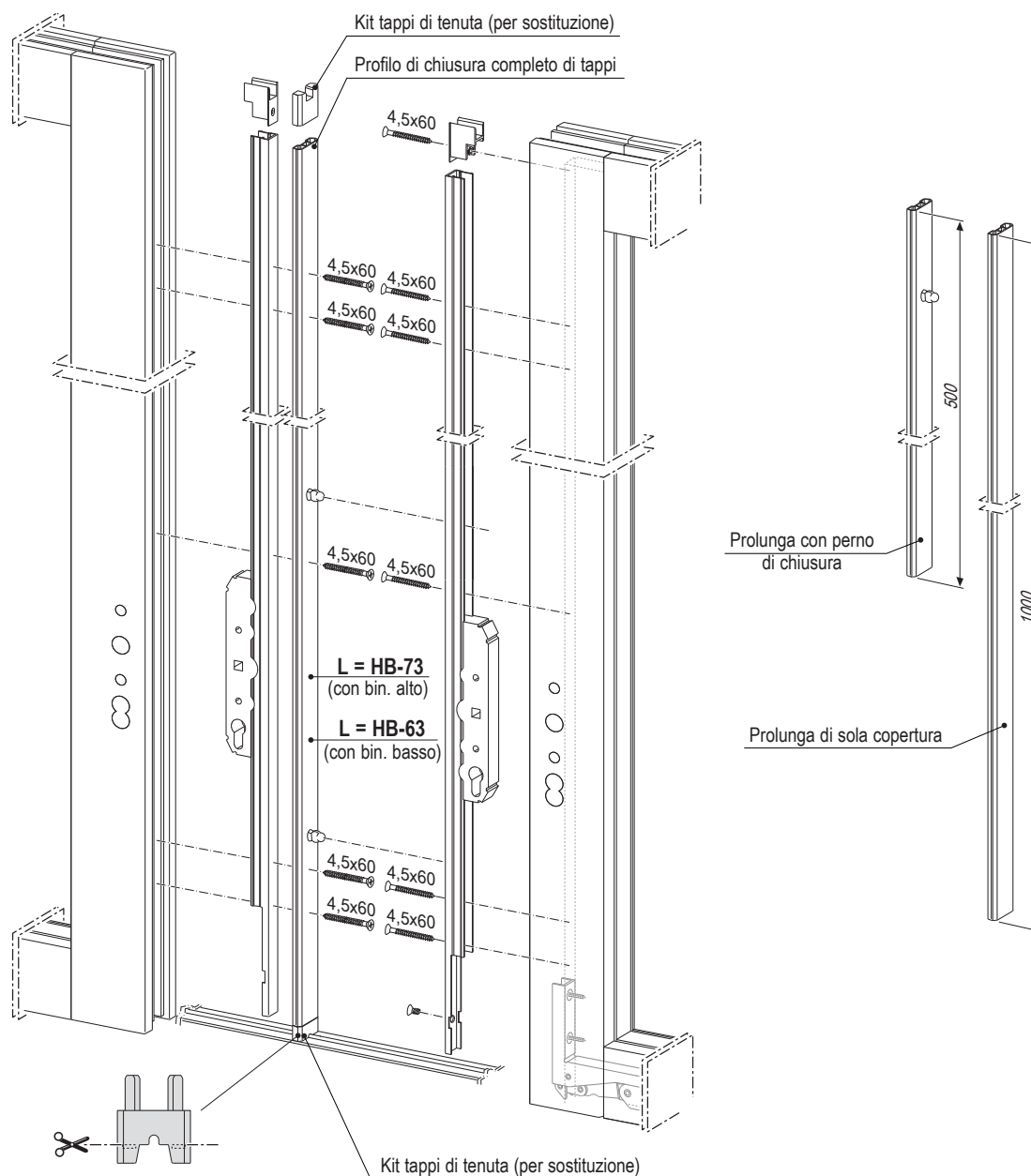
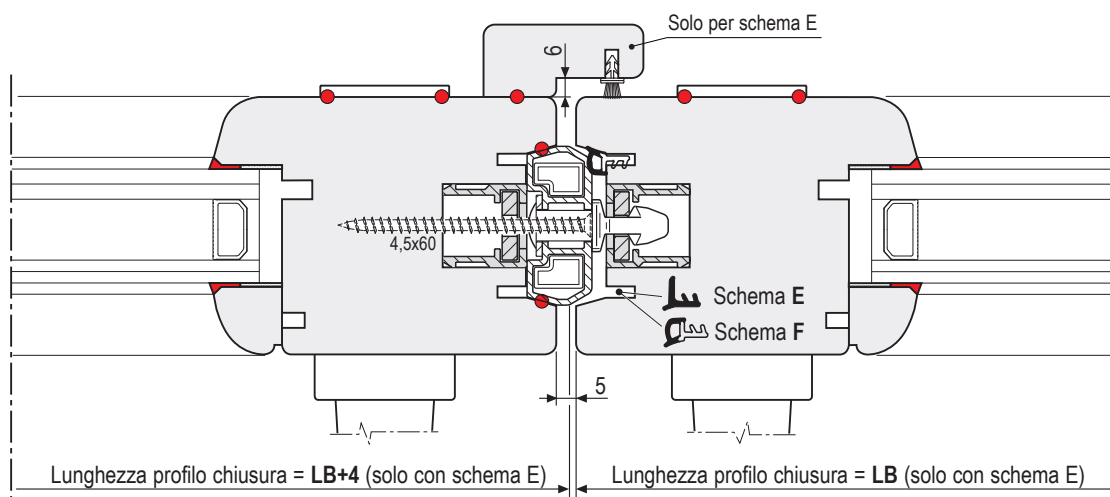


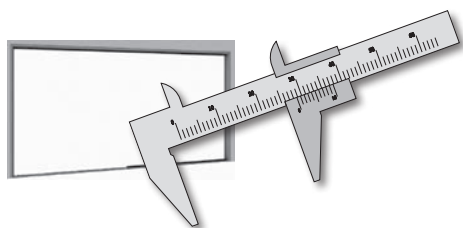
DIMA PER MEZZELUNE DI BLOCCAGGIO



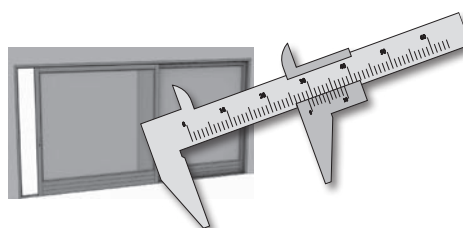
Soluzione per nodo centrale con ante coassiali (schema E - F)

Scala 1:2



**Fasi da recepire per il controllo del processo di produzione in fabbrica (FPC)****Misurazione componenti telaio e accorgimenti per la tenuta aria-acqua**

- 1 - Rilevare la lunghezza e la larghezza del traverso superiore e dei montanti verticali
- 2 - Controllare che larghezza e profondità delle fresate per l'alloggiamento della guida superiore in alluminio e dei listelli in legno siano conformi a quanto indicato nel presente manuale tecnico.
- 3 - Verificare la larghezza e la lunghezza dei listelli.
- 4 - Controllare che la lunghezza del profilo di sostegno anta fissa e del binario inferiore sia corrispondente alle indicazioni del presente manuale tecnico.

**Misurazione componenti delle ante e accorgimenti per la tenuta aria-acqua**

- 1 - In base alle misure rilevate sul telaio calcolare, secondo le indicazioni riportate nel manuale tecnico, la misura delle ante (**LxH**) e verificare che le dimensioni dell'anta prodotta siano conformi a quelle calcolate.
- 2 - Verificare l'ortogonalità (squadra) delle ante misurando le diagonali, è importantissimo che siano uguali per il corretto funzionamento e la chiusura.
- 3 - Verificare che lo spessore dell'anta sia esattamente 68 mm.
- 4 - Verificare la larghezza delle fresate da 22 mm per l'alloggiamento dei carrelli e controllare che siano esattamente nella mezzeria dello spessore 68 mm.
- 5 - Verificare la profondità delle fresate per l'alloggiamento delle guarnizioni controllando il loro stato, in modo che non abbiano sporco o residui di colla/vernice.
- 6 - Verificare profondità e posizione dello scasso per la serratura.
- 7 - Controllare la complanarità dei giunti montante/traverso inferiore di entrambe le ante, eventualmente livellare con stucco per non compromettere la tenuta.
- 8 - La lastra in vetrocamera va siliconata sia sull'appoggio della battuta che perimetralmente all'esterno.
- 9 - Siliconare anche i fermavetri interni o utilizzare specifiche guarnizioni.
- 10 - Fare un cordolo di silicone all'interno della cava di inserimento della guarnizione inferiore esterna prima di infilarla.



Alban Giacomo SpA

Sede centrale:

Via A. De Gasperi, 75
36060 Romano d'Ezzelino
(Vicenza) Italia

Magazzino spedizioni:

Via Col Beretta, 4
36022 Cassola (VI)

Stabilimento Cilindri:

Via S. Bortolo, 44
36020 Pove del Grappa (VI)

Tel. +39 0424 832 832

www.agb.it - info@agb.it