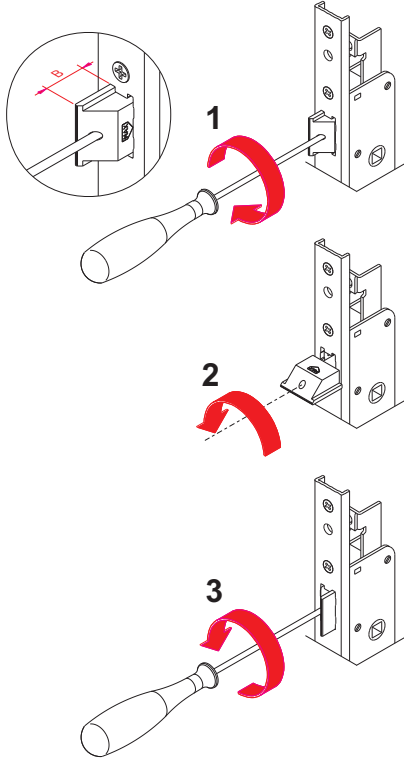


Art. 7851 - 7861 - 7871



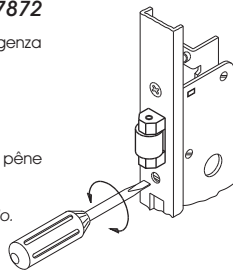
Art. 7852 - 7862 - 7872

Regolazione della sporgenza del rullo.

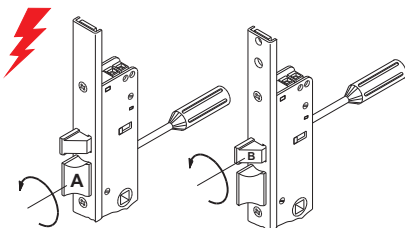
Adjustment of the roller projection.

Réglage de la saillie du pêne rouleau.

Regulación resalto rodillo.



Art. 7858 - 7868 - 7878



Per rendere la serratura sinistra, svitare la vite dello scrocco "A" solo il necessario per farlo fuoriuscire dal frontale, ruotarlo, riavvitare la vite e serrarla con forza. Ripetere la stessa operazione per il pistone "B".

To make the lock left-hand, unscrew the screw of the latch "A" the necessary length to make it come out of the face plate, turn it, and screw down completely. Repeat the same with pin "B".

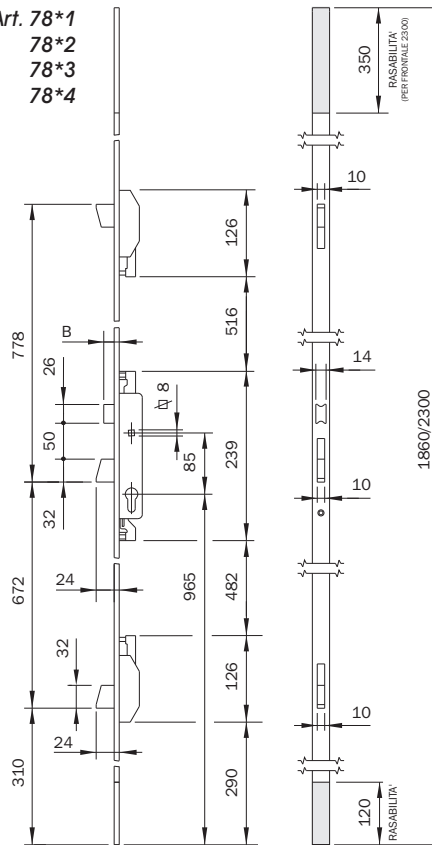
Pour la réversibilité du pêne dormant: dévisser la vis le nécessaire pour faire sortir le pêne demi-tour "A" de la tête, le faire tourner et revisser la vis à fond. Répéter la même opération avec le piston "B".

Para la utilización izquierda de la cerradura: aflojar el tornillo solamente lo necesario para que el picaporte "A" salga de la parte frontal. Girarlo y reenroscar apretando con fuerza. Repetir la misma operación con el pistón "B".

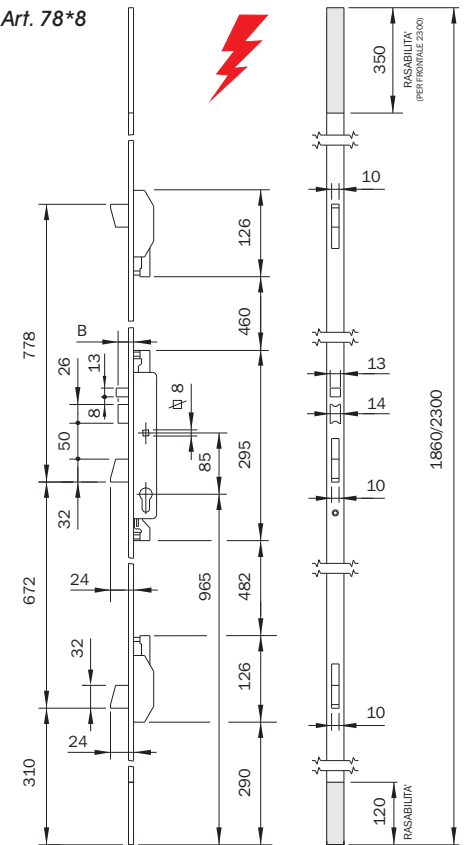
UTILIZZARE SOLAMENTE TRASFORMATORI
 USE TRANSFORMERS ONLY
 UTILISER SEULEMENT DES TRANSFORMATEURS
 UTILIZAR SOLAMENTE TRANSFORMADORES

12V ≈ 15W

**Art. 78*1
 78*2
 78*3
 78*4**



Art. 78*8



ASSE CILINDRO

ENTRATA	A (mm)	L (mm)	H (mm)	H (mm)	H (mm)
25	18	33			
30	23	38	6	7	7
35	28	43			

Tab. 1

ASSE CILINDRO

ENTRATA	A (mm)	L (mm)
25	22	37
30	27	42
35	32	47

Tab. 2

Art. 7858 - 7868 - 7878

Utilizzare cavi di sezione proporzionale alla lunghezza del circuito.
 Use wires with a size proportional to the circuit length.
 Utiliser des câbles avec une section proportionnelle à la longueur du circuit.
 Utilizar cables de sección proporcionales a la longitud del circuito.



Sezione Cavo Wire size Section Câble Sección Cable mm ²	Lungh. Circuito Circuit Length Longueur Circuit Longitud Circuito mm ²
0,75	0 ÷ 50
1,5	50 ÷ 100
2,5	100 ÷ 150
4	> 150

Istruzioni di montaggio per versione a 3 chiusure laterali Art.785*.

- Eseguire sul profilo le cave per l'alloggiamento della serratura **Fig.1** considerando che per evitare di effettuare la rasatura inferiore è necessario tenere l'asse cilindro a 965 mm dalla base del profilo. Nell'eseguire la cava per il cilindro tenere in considerazione la quota "A" **Fig.1** tra l'appoggio del frontale sul profilo e l'asse del cilindro (vedi tabella 1/2).
- Posizionare la serratura nel profilo e inserire il cilindro.
- Misurare la parte sporgente del frontale rispetto al profilo e sommare i 3 mm del bordo del terminale (1).
- Accorciare il frontale della misura calcolata.
- Eseguire il foro svasato $\varnothing 5,5$ a 45 mm **Fig.4** utilizzando come dima il terminale (1).
- Nel caso sia necessario effettuare anche la rasatura inferiore eseguire le operazioni c-d-e come per la rasatura superiore.
- Inserire i terminali (1) alle due estremità del frontale.
- Nel caso di montaggio su profili a giunto aperto utilizzare gli appositi sotto frontali (2) per centrare la serratura sulle guide normalmente usate per le aste esterne.
- Fissare serratura e cilindro con le apposite viti in dotazione.

Art. 785* whit 3 lateral locking points: assembling instructions

- Carve lock housings on the profile **Fig.1** in order to avoid lower shaving, the cylinder axis must be kept at a distance of 965 mm from the profile base. When carving the cylinder housing, consider dimension "A" **Fig.1** between the bearing of the forend plate on the profile and the cylinder axis (see Table 1/2).
 - Place the lock in the profile and insert the cylinder.
 - Measure the part of forend plate protruding from the profile and add the 3 mm of the edge of the end block.
 - Shorten the forend plate down to the measured length.
 - Pierce the countersunk hole $\varnothing 5.5 - 45$ mm **Fig.4** using the end block as template (1).
 - Should the upper shaving be necessary too, follow stages c-d-e as for the lower shaving.
 - Insert the end blocks (1) at both ends of forend plate.
- If assembling is done on open-coupling profiles, use the special forend plate supports (2) to centre the lock on the guides normally used for external rods.
- Fix lock and cylinder with the special screws.

Art. 785* a 3 points lateraux: instructions de montage

- Evidé sur le profil les rainures pour le logement de la serrure **Fig.1** pour éviter le rasage inférieur il faut tenir l'axe du cylindre à 965 mm de la base du profil. En évitant la rainure pour le cylindre, tenez compte de la cote "A" **Fig.1** entre l'appui de la têtère sur le profil et l'axe du cylindre (voir Tableau 1/2).
- Placez la serrure dans le profil et insérez le cylindre.
- Mesurez la partie de têtère de gache surplombant du profil et ajoutez les 3 mm du bord du bloc terminal (1).
- Raccourcissez la têtère jusqu'à la longueur mesurée.
- Effectuez le trou évasé $\varnothing 5,5 - 45$ mm **Fig.4** en utilisant le bloc terminal comme gabarit.
- S'il est nécessaire d'effectuer aussi le rasage inférieur, suivez les points c-d-e comme pour le rasage supérieur.
- Insérez les blocs terminaux (1) aux deux bouts de la têtère. Dans le cas de montage sur des profils à joint ouvert, utilisez les sous-têtères (2) pour centrer la serrure sur les guides normalement utilisés pour les tiges extérieures.
- Fixez la serrure et le cylindre avec les vis spéciales.

Instrucciones de montaje para la versión con 3 cierres laterales Art. 785*

- Realizar en la sección los canales para alojar la cerradura **Fig.1** considerando que para evitar efectuar la limadura inferior es necesario tener el eje del cilindro a 965 mm desde la base de la sección. Para la realización del canal para el cilindro hay que considerar la medida "A" **Fig.1** entre el apoyo del frontal sobre la sección y el eje del cilindro (ver tabla 1/2).
 - Posicionar la cerradura en la sección e insertar el cilindro.
 - Medir la parte saliente del frontal respecto a la sección y sumar los 3 mm del borde del terminal (1).
 - Acortar el frontal a la medida calculada.
 - Hacer el hoyo en forma de V $\varnothing 5,5$ a 45 mm **Fig.4** utilizando como patrón el terminal (1).
 - En caso de que sea necesario hacer también la limadura inferior, realizar las operaciones c-d-e como para la limadura superior.
 - Insertar los terminales (1) en los dos extremos del frontal.
- En caso de montaje sobre secciones a junta abierta utilizar los bajofrontales adecuados (2) para centrar la cerradura sobre las guías normalmente usadas para las varillas externas.
- Fijar cerradura y cilindro con los tornillos adecuados en dotación.

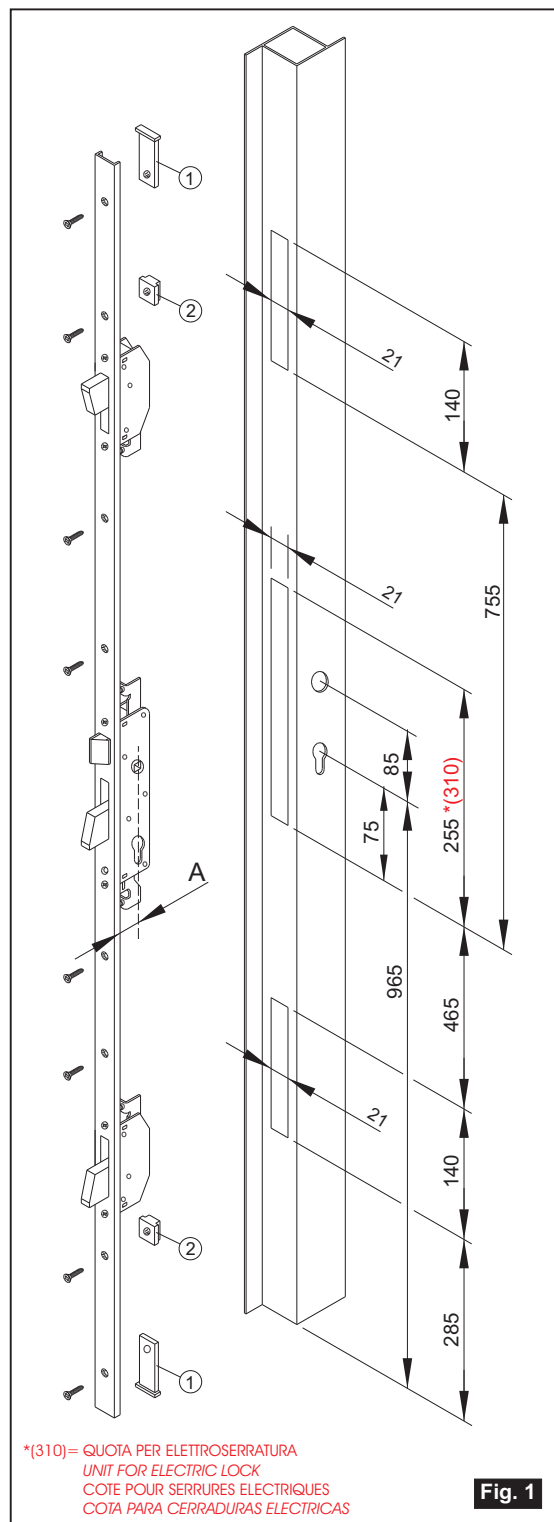


Fig. 1

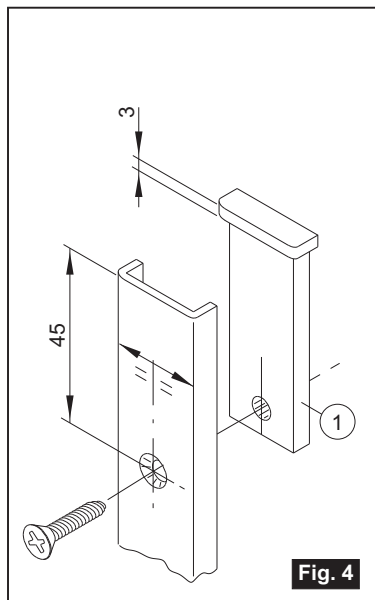


Fig. 4

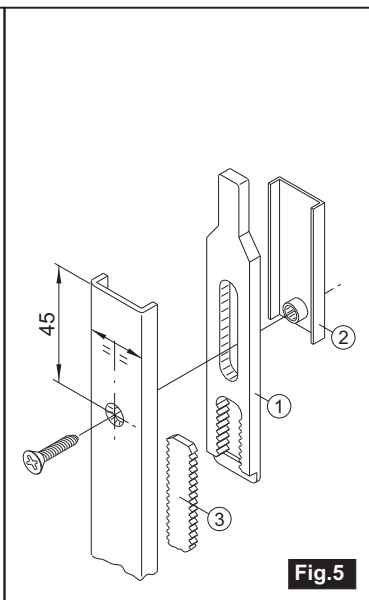


Fig.5

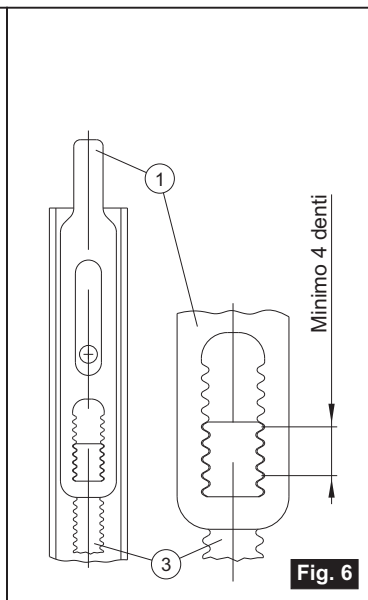


Fig. 6

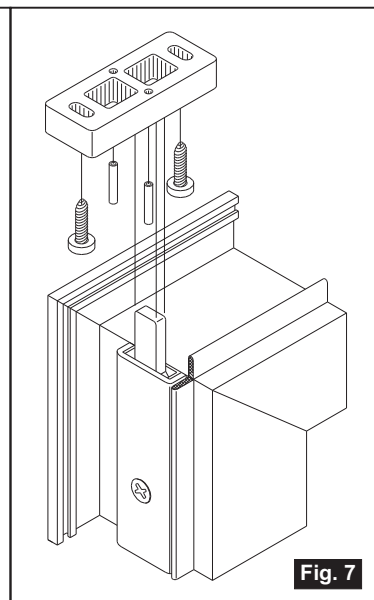


Fig. 7

Istruzioni di montaggio per versione a 2 chiusure laterali + 1 superiore. Art.786*.

- Eseguire sul profilo le cave per l'alloggiamento della serratura **Fig.2** considerando che per evitare di effettuare la rasatura inferiore è necessario tenere l'asse cilindro a 965 mm dalla base del profilo. Nell'eseguire la cava per il cilindro tenere in considerazione la quota "A" **Fig.2** tra l'appoggio del frontale sul profilo e l'asse del cilindro (vedi tabella 1).
- Posizionare la serratura nel profilo e inserire il cilindro.
- Misurare la parte sporgente del frontale rispetto al profilo.
- Togliere cilindro e serratura dal profilo.
- Accorciare il frontale della misura rilevata.
- Accorciare anche l'asta seghettata (3) della stessa misura rilevata per il frontale **Fig.5**
- Ripristinare sul frontale il foro svasato $\varnothing 5.5$ a 45 mm **Fig.5** utilizzando come dima il corrispondente foro sulla guida (2) del puntale.
- Agganciare il puntale (1) all'asta seghettata (3) considerando che almeno 4 denti dell'asta devono rimanere in presa sul puntale **Fig.6** e posizionare la relativa guida (2).
- Nel caso sia necessario effettuare anche la rasatura inferiore eseguire le operazioni c-e-g come per la rasatura superiore.
- Fissare serratura e cilindro con le apposite viti in dotazione.
- Posizionare il riscontro in zama per il puntale sulla traversa superiore del telaio utilizzando le due asole per la regolazione e le due spine elastiche $\varnothing 2.5$ per il fissaggio definitivo **Fig.7**

Art. 786* with 2 lateral und 1 upper locking points: assembling instructions

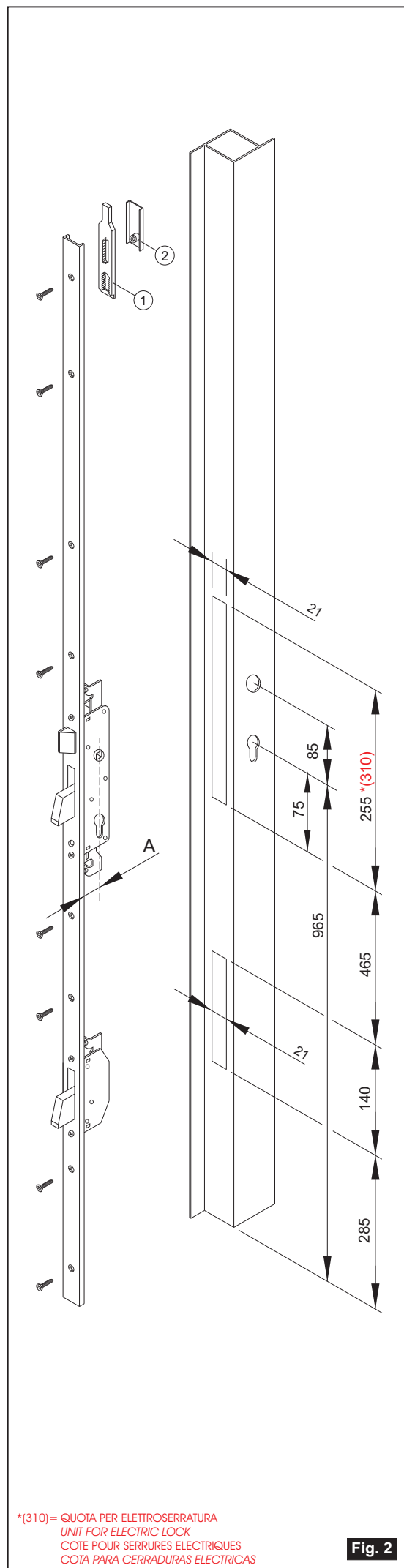
- Carve lock housings on the profile **Fig.2** in order to avoid lower shaving, the cylinder axis must be kept at a distance of 965 mm from the profile base. When carving the cylinder housing, consider dimension "A" **Fig.2** between the bearing of the forend plate on the profile and the cylinder axis (see Table 1).
- Place the lock in the profile and insert the cylinder.
- Measure the part of forend plate protruding from the profile.
- Extract cylinder and lock from the profile.
- Shorten the forend plate down to the measured length.
- Shorten the notched rod (3) down to the length measured for forend plate **Fig.5**
- Restore the countersunk hole $\varnothing 5.5 - 45$ mm on forend plate **Fig.5** using the correspondent hole on the rod end guide (2) as template.
- Hook the rod end (1) to the notched rod (3); at least 4 rod teeth must remain joined to the rod end **Fig.6** place the relating guide.
- Should the upper shaving be necessary too, follow stages c-e-g as for the lower shaving.
- Fix lock and cylinder with the special screws.
- Place the zamak rod end locator on the upper cross bar of the frame using the two slots to adjust it and the two spring pins $\varnothing 2.5$ to fix it **Fig.7**

Art. 786* avec 2 points lateraux: instructions de montage

- Evidez sur le profil les rainures pour le logement de la serrure **Fig.2** pour éviter le rasage inférieur il faut tenir l'axe du cylindre à 965 mm de la base du profil. En évitant la rainure pour le cylindre, tenez compte de la cote "A" **Fig.2** entre l'appui de la têtère sur le profil et l'axe du cylindre (voir Tableau 1).
- Placez la serrure dans le profil et insérez le cylindre.
- Mesurez la partie de têtère de gache suprlombant du profil.
- Enlever le cylindre et la serrure du profil.
- Raccourcissez la têtère jusqu'à la longueur mesurée.
- Raccourcissez la tige crantée (3) jusqu'à la même longueur **Fig.5**
- Effectuez le trou évasé $\varnothing 5,5 - 45$ mm **Fig.5** en utilisant comme gabarit le trou correspondant sur le guide (2) de l'embout.
- Accrochez l'embout (3) à la tige crantée; au moins 4 dents de la tige doivent rester joints à l'embout **Fig.6** placez son guide (2).
- S'il est nécessaire d'effectuer aussi le rasage inférieur, suivez les points c-e-g comme pour le rasage supérieur.
- Fixez la serrure et le cylindre avec les vis spéciales.
- Placez la rainure supérieure en zamak sur la traverse supérieure du châssis en utilisant les deux boutonnières pour le réglage et les deux chevilles de élastiques $\varnothing 2,5$ pour le fixage final **Fig.7**

Instrucción de montaje para la versión con 2 cierres laterales y 1 superior. Art.786*.

- Realizar en la sección los canales para alojar la cerradura **Fig.2** considerando que para evitar efectuar la limadura inferior es necesario tener el eje del cilindro a 965 mm desde la base de la sección. Para la realización del canal para el cilindro, tener en consideración la medida "A" **Fig.2** entre el apoyo del frontal sobre la sección y el eje del cilindro (ver tabla 1).
- Posicionar la cerradura en la sección e insertar el cilindro.
- Medir la parte saliente del frontal respecto a la sección.
- Quitar cilindro y cerradura de la sección.
- Acortar el frontal a la medida tomada.
- Acortar también la varilla dentada (3) a la misma medida tomada para el frontal **Fig.5**
- Reponer sobre el frontal el hoyo a forma de V $\varnothing 5,5$ a 45 mm **Fig.5** utilizando como patrón el correspondiente hoyo sobre la guía (2) del puntal.
- Enganchar el puntal (1) a la varilla dentada (3) considerando que al menos 4 dientes de la varilla deben quedar sujetos sobre el puntal **Fig.6** y posicionar la relativa guía (2).
- En caso de que sea necesario efectuar también la limadura inferior, realizar las operaciones c-e-g como para la limadura superior.
- Fijar cerradura y cilindro con los tornillos apropiados en dotación.
- Posicionar el elemento de apoyo en zamak para el puntal sobre la vigueta superior del armazón utilizando los dos ojitos para la regulación y las dos clavijas elásticas $\varnothing 2,5$ para la fijación definitiva **Fig.7**



* (310) = QUOTA PER ELETTROSERRATURA
UNIT FOR ELECTRIC LOCK
COTE POUR SERRURES ELECTRIQUES
COTA PARA CERRADURAS ELECTRICAS

Istruzioni di montaggio per versione a 1 chiusura laterale + 1 superiore ed 1 inferiore Art. 787*

- Eseguire sul profilo le cave per l'alloggiamento della serratura **Fig.3** considerando che per evitare di effettuare la rasatura inferiore è necessario tenere l'asse cilindro a 965 mm dalla base del profilo. Nell'eseguire la cava per il cilindro tenere in considerazione la quota "A" **Fig.3** tra l'appoggio del frontale sul profilo e l'asse del cilindro (vedi tabella 1).
- Posizionare la serratura nel profilo e inserire il cilindro.
- Misurare la parte sporgente del frontale rispetto al profilo.
- Togliere cilindro e serratura dal profilo.
- Accorciare il frontale della misura rilevata.
- Accorciare anche l'asta seghettata (3) della stessa misura rilevata per il frontale **Fig.5**
- Ripristinare sul frontale il foro svasato \varnothing 5.5 a 45 mm **Fig.5** utilizzando come dima il corrispondente foro sulla guida (2) del puntale.
- Agganciare il puntale (1) all'asta seghettata (3) considerando che almeno 4 denti dell'asta devono rimanere in presa sul puntale **Fig.6** e posizionare la relativa guida (2).
- Nel caso sia necessario effettuare anche la rasatura inferiore eseguire le operazioni c-e-f-g-h come per la rasatura superiore.
- Fissare serratura e cilindro con le apposite viti in dotazione.
- Posizionare il riscontro in zama per il puntale sulla traversa superiore del telaio utilizzando le due asole per la regolazione e le due spine elastiche \varnothing 2.5 per il fissaggio definitivo **Fig.7**

Art. 787* with 1 lateral, 1 upper and 1 lower locking points: assembling instructions

- Carve lock housings on the profile **Fig.3** in order to avoid lower shaving, the cylinder axis must be kept at a distance of 965 mm from the profile base. When carving the cylinder housing, consider dimension "A" **Fig.3** between the bearing of the forend plate on the profile and the cylinder axis (see Table 1).
- Place the lock in the profile and insert the cylinder.
- Measure the part of forend plate protruding from the profile.
- Extract cylinder and lock from the profile.
- Shorten the forend plate down to the measured length.
- Shorten the notched rod (3) down to the length measured for forend plate **Fig.5**
- Restore the countersunk hole \varnothing 5.5 - 45 mm on forend plate **Fig.5** using the correspondent hole on the rod end guide (2) as template.
- Hook the rod end (1) to the notched rod (3); at least 4 rod teeth must remain joined to the rod end **Fig.6** place the relating guide.
- Should the upper shaving be necessary too, follow stages c-e-f-g-h as for the lower shaving.
- Fix lock and cylinder with the special screws.
- Place the zamak rod end locator on the upper cross bar of the frame using the two slots to adjust it and the two spring pins \varnothing 2,5 to fix it **Fig.7**

Art. 787* avec 1 point lateral, 1 point superior et 1 point inferior: instructions de montage

- Evidez sur le profil les rainures pour le logement de la serrure **Fig.3** pour éviter le rasage inférieur il faut tenir l'axe du cylindre à 965 mm de la base du profil. En évitant la rainure pour le cylindre, tenez compte de la cote "A" **Fig.3** entre l'appui de la têtère sur le profil et l'axe du cylindre (voir Tableau 1).
- Placez la serrure dans le profil et insérez le cylindre.
- Mesurez la partie de têtère de gâche surplombant du profil.
- Enlever le cylindre et la serrure du profil.
- Raccourcissez la têtère jusqu'à la longueur mesurée.
- Raccourcissez la tige crantée (3) jusqu'à la même longueur **Fig.5**
- Effectuez le trou évasé \varnothing 5,5 - 45 mm **Fig.5** en utilisant comme gabarit le trou correspondant sur le guide (2) de l'embout.
- Accrochez l'embout (3) à la tige crantée; au moins 4 dents de la tige doivent rester joints à l'embout **Fig.6** placez son guide (2).
- S'il est nécessaire d'effectuer aussi le rasage inférieur, suivez les points c-e-f-g-h comme pour le rasage supérieur.
- Fixez la serrure et le cylindre avec les vis spéciales.
- Placez la rainure supérieure en zamak sur la traverse supérieure du châssis en utilisant les deux boutonnières pour le réglage et les deux chevilles de élastiques \varnothing 2,5 pour le fixage final **Fig.7**

Instrucciones de montaje para la versión con 1 cierre lateral, 1 superior y 1 inferior Art. 787*.

- Realizar en la sección los canales para alojar la cerradura **Fig.3** considerando que para evitar efectuar la limadura inferior es necesario tener el eje del cilindro a 965 mm desde la base de la sección. Para la realización del canal para el cilindro hay que considerar que la medida "A" **Fig.3** entre el apoyo del frontal sobre la sección y el eje del cilindro (ver tabla 1).
- Posicionar la cerradura en la sección e insertar el cilindro.
- Medir la parte saliente del frontal respecto a la sección.
- Quitar cilindro y cerradura de la sección.
- Acortar el frontal a la medida tomada.
- Acortar también la varilla dentada (3) a la misma medida calculada para el frontal **Fig.5**
- Reponer sobre el frontal el hoyo en forma de V \varnothing 5,5 a 45 mm **Fig.5** utilizando como patrón el correspondiente hoyo sobre la guía del puntal.
- Enganchar el puntal (1) a la varilla dentada (3) considerando que al menos 4 dientes de la varilla deben permanecer sujetos sobre el puntal **Fig.6** y posicionar la relativa guía (2).
- En caso de que sea necesario efectuar también la limadura inferior, realizar las operaciones c-d-e-f-g-h como para la limadura superior.
- Fijar cerradura y cilindro con los tornillos apropiados en dotación.
- Posicionar el elemento de apoyo en zamak para el puntal sobre la vigueta transversal superior del armazón utilizando los dos ojete para la regulación y las dos clavijas elásticas \varnothing 2,5 para la fijación definitiva **Fig.7**

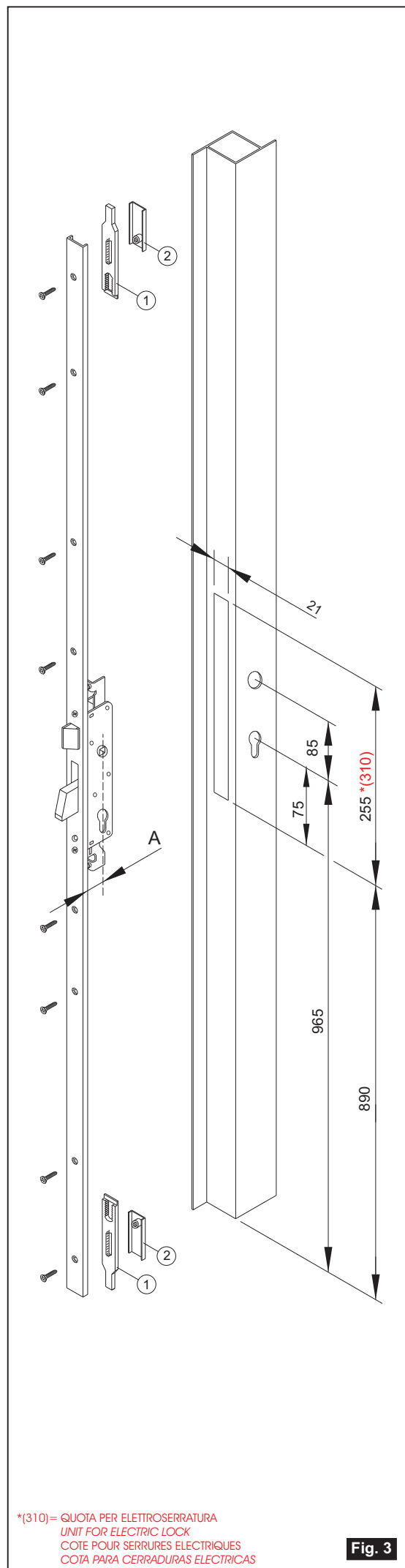


Fig. 3

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO PER CONTROPIASTRE MULTIPUNTO
ASSEMBLING INSTRUCTIONS FOR MULTIPOINT STRIKING PLATES
INSTRUCTIONS DE MONTAGE POUR GÂCHES MULTIPUNTO
INSTRUCCIONES DE MONTAJE PARA LOS CERRADEROS MULTIPUNTO

Istruzioni di montaggio per la versione completa di puntali Art. 038070 - 038071

- Eseguire sul profilo le cave di riscontro per i catenacci della serratura **Fig.1** considerando che le quote riportate corrispondono a una posizione dell'asse cilindrico della serratura di 965 mm dalla base del profilo. Se tale quota è stata mantenuta nel montaggio della serratura non è necessario effettuare la rasatura inferiore della contropiastro. In caso contrario sottrarre alla quota 302 mm la differenza tra i 965 mm e la quota effettiva dell'asse del cilindro.
- Posizionare la contropiastro sul profilo.
- Misurare la parte sporgente del frontale della contropiastro rispetto al profilo.
- Togliere la contropiastro dal profilo.
- Togliere la vite (1) e sfilare l'asta seghettata (2) con il puntale (3) dal frontale **Fig.1**.
- Accorciare il frontale e l'asta seghettata della misura rilevata.
- Ripristinare sul frontale il foro svasato $\varnothing 5$ a 45 mm **Fig.4**.
- Agganciare il puntale (3) all'asta seghettata (2) considerando che almeno 4 denti dell'asta devono rimanere in presa sul puntale **Fig.5** e reinserirli nel frontale.
- Innestare l'asta seghettata (2) al corrispondente piolo $\varnothing 8$ sulla vaschetta di comando (4) assicurandola con l'apposita vite (1) **Fig.6**.
- Nel caso sia necessario effettuare anche la rasatura inferiore eseguire le operazioni c-e-f-g-h-i come per la rasatura superiore.
- Inserire le due bussolle (5) nelle sedi delle vaschette di comando (4) in corrispondenza del foro svasato **Fig.6**.
- Posizionare la contropiastro sul profilo.
- Fissare la contropiastro utilizzando le due asole e le rispettive viti a testa cilindrica per effettuare la regolazione in orizzontale e quindi, definita l'esatta posizione, bloccare definitivamente con le viti a testa svasata assicurando che le due viti (6) in corrispondenza delle vaschette di comando contengano le rispettive bussolle (5).
- Posizionare il riscontro superiore in zamak sulla traversa superiore del telaio utilizzando le due asole per la regolazione e le due spine elastiche $\varnothing 2.5$ per il fissaggio definitivo **Fig.7**.
- Posizionare il riscontro a pavimento in acciaio inox utilizzando i tasselli e le apposite viti in dotazione.

Art. 038070 - 038071 with rod ends: assembling instructions

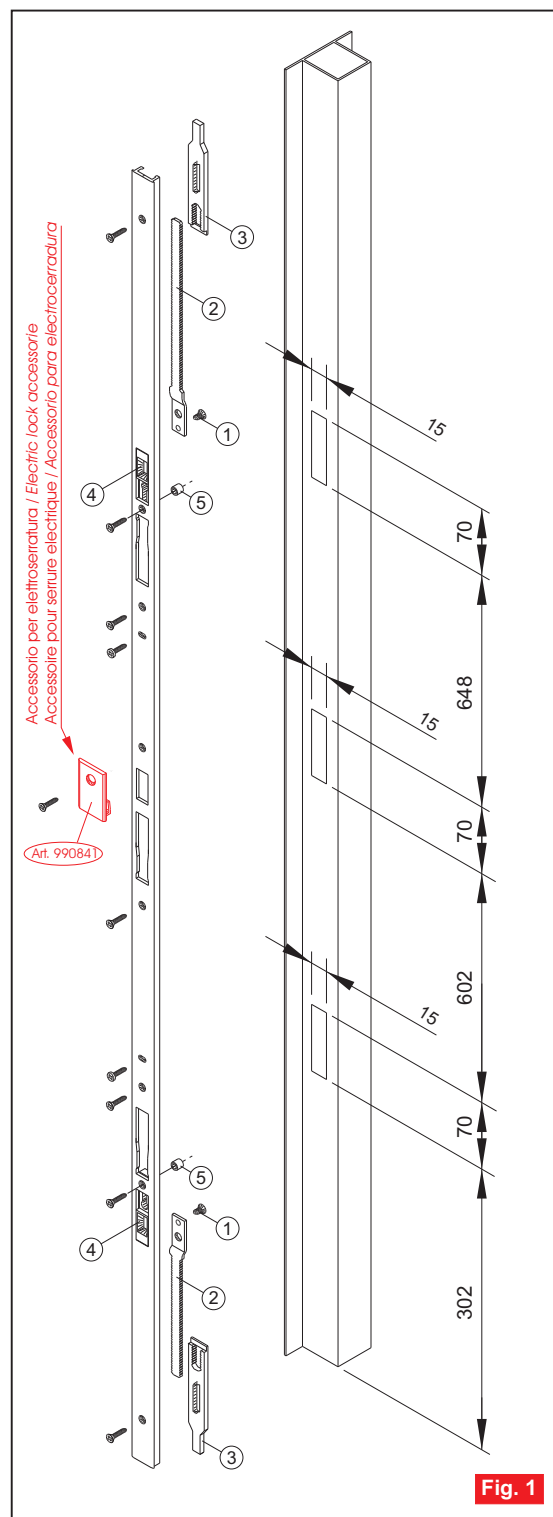
- Carve bolts locations on the profile **Fig.1** considering that the quoted dimensions refer to the cylinder axis being at 965 mm from the profile base. If this dimension has been kept during assembling, the lower shaving of the striking plate is not necessary. If not, subtract from the dimension 302 mm, that is the difference between 965 mm and the actual dimension of the cylinder axis.
- Place the striking plate on the profile.
- Measure the part of forend plate protruding from the profile.
- Remove striking plate from profile.
- Remove screw (1) and extract the notched rod (2) with rod end (3) from the forend plate **Fig.1**.
- Shorten the forend plate and the notched rod down to the measured length.
- Pierce again the countersunk hole $\varnothing 5 - 45$ mm on forend plate **Fig.4**.
- Hook the rod end (3) to the notched rod (2); at least 4 rod teeth must remain joined to the rod end. Reinsert them on the forend plate **Fig.5**.
- Engage the notched rod (2) to the corresponding teeth $\varnothing 8$ on the control box (4) and fix it with the special screw (1) **Fig.6**.
- Should the upper shaving be necessary too, follow stages c-e-f-g-h-i as for the lower shaving.
- Insert the two bushes (5) in their seatings on the control box (4) near the countersunk hole **Fig.6**.
- Place the striking plate on the profile.
- Fix the striking plate using the two slots and their cap screws for the horizontal adjustment. After defining the right position, definitely block the plate with the flathead screws making sure that the two screws (6) near the control box have their bushes (5).
- Place the zamak upper locator on the upper cross bar of the frame using the two slots to adjust it and the two spring pins $\varnothing 2.5$ to fix it **Fig.7**.
- Set the stainless steel floor locator by means of the special blocks and screws.

Art. 038070 - 038071 avec embouts: instructions de montage

- Evidez sur le profil les rainures pour les verrous de la serrure **Fig.1** en tenant compte que les cotes indiquées correspondent à une position de l'axe du cylindre de 965 mm à partir de la base du profil. Si l'on a respecté cette cote pendant le montage de la serrure il n'est pas nécessaire d'effectuer le rasage inférieur de la gâche. Dans le cas contraire, on doit soustraire de la cote 302 mm, c'est-à-dire la différence entre les 965 mm et la cote de l'axe du cylindre.
- Placez la gâche sur le profil.
- Mesurez la partie de têtère de gâche surplombant du profil.
- Enlevez la gâche du profil.
- Enlevez de la têtère la vis (1) et la tige crantée (2) avec l'embout (3) **Fig.1**.
- Raccourcissez la têtère et la tige crantée jusqu'à la longueur mesurée.
- Refaites sur la têtère le trou évasé $\varnothing 5 - 45$ mm **Fig.4**.
- Accrochez l'embout (3) à la tige crantée; au moins 4 dents de la tige doivent rester joints à l'embout **Fig.5** insérez-les dans la têtère.
- Accrochez la tige crantée sur le cran correspondant $\varnothing 8$ sur la cuvette de commande (4) et fixez-la avec la vis spéciale (1) **Fig.6**.
- S'il est nécessaire d'effectuer aussi le rasage inférieur, suivez les points c-e-f-g-h-i comme pour le rasage supérieur.
- Insérez les deux douilles (5) dans la cuvette de commande (4) en correspondance du trou évasé **Fig.6**.
- Placez la gâche sur le profil.
- Fixez la gâche au moyen des deux boutonnières et des vis à tête cylindriques pour réaliser le réglage horizontal. Après l'avoir positionnée correctement, fixez-la avec les vis à tête évasées. Assurez-vous que les deux vis (6) en correspondance de la cuvette de commande contiennent leurs douilles (5).
- Placez la rainure supérieure en zamak sur la traverse supérieure du châssis en utilisant les deux boutonnières pour le réglage et les deux chevilles de élastiques $\varnothing 2,5$ pour le fixage final **Fig.7**.
- Placez la rainure à plancher en acier inox au moyen des goujons et des vis spéciales.

Instrucciones de montaje para la versión con puntales Art. 038070 - 038071

- Realizar en la sección los canales para el paso de los pestillos de la cerradura **Fig.1** considerando que las medidas señaladas corresponden a una posición del eje del cilindro de la cerradura de 965 mm desde la base de la sección. Si tal dato ha sido mantenido durante el montaje de la cerradura no es necesario efectuar la limadura inferior de los cerraderos posterior. En caso contrario restar al dato 302 mm la diferencia entre los 965 mm y la medida efectiva del eje del cilindro.
- Posicionar los cerraderos posterior sobre la sección.
- Medir la parte saliente del frontal de los cerraderos posterior respecto a la sección.
- Quitar los cerraderos posterior de la sección.
- Quitar los tornillos (1) y extraer la varilla dentada (2) con el puntal (3) del frontal **Fig.1**.
- Acortar el frontal y la varilla dentada a la medida tomada.
- Reponer sobre el frontal el hoyo en forma de V $\varnothing 5$ a 45 mm **Fig.4**.
- Enganchar el puntal (3) a la varilla dentada (2) considerando que al menos 4 dientes de la varilla deben permanecer sujetos sobre el puntal y reinserirlos en el frontal **Fig.5**.
- Ensamblar la varilla dentada (2) a la correspondiente espiga $\varnothing 8$ en la cámara de control (4) asegurándola con el tornillo adecuado (1) **Fig.6**.
- En el caso de que sea necesario efectuar la limadura inferior, seguir las operaciones c-e-f-g-h-i, como para la limadura superior.
- Insérer los dos casquillos (5) en sus posiciones en las cámaras de control (4) en correspondencia con el hoyo en forma de V **Fig.6**.
- Posicionar los cerraderos posterior sobre la sección.
- Fijar los cerraderos posterior utilizando los dos ojetes y sus respectivos tornillos de cabeza cilíndrica para efectuar la regulación en horizontal; después, definida la posición exacta, bloquear definitivamente con los tornillos de cabeza gota asegurándose de que los dos tornillos (6) en correspondencia con las cámaras de control contengan los respectivos casquillos (5).
- Posicionar el elemento de apoyo superior en zamak sobre la vigueta transversal superior del armazón utilizando los dos ojetes para la regulación y las dos clavijas elásticas $\varnothing 2.5$ para la fijación definitiva **Fig.7**.
- Posicionar el elemento de apoyo al suelo en acero inox utilizando los sufridores y los tornillos apropiados en dotación.



Istruzioni di montaggio per la versione senza puntali. Art. 038072 - 038073 - 038074

- Eseguire sul profilo le cave di riscontro per i catenacci della serratura **Fig.2** considerando che le quote riportate corrispondono a una posizione dell'asse cilindro della serratura di 965 mm dalla base del profilo. Se tale quota è stata mantenuta nel montaggio della serratura non è necessario effettuare la rasatura inferiore della contropiastra. In caso contrario sottrarre alla quota 302 mm la differenza tra i 965 mm e la quota effettiva dell'asse del cilindro.
- Posizionare la contropiastra sul profilo.
- Misurare la parte sporgente del frontale della contropiastra rispetto al profilo.
- Togliere la contropiastra dal profilo.
- Accorciare il frontale della misura rilevata.
- Ripristinare sul frontale il foro svasato $\varnothing 5$ a 45 mm **Fig.3**
- Nel caso sia necessario effettuare anche la rasatura inferiore eseguire le operazioni c-d-e-f come per la rasatura superiore.
- Posizionare la contropiastra sul profilo.
- Fissare la contropiastra utilizzando le due asole e le rispettive viti a testa cilindrica per effettuare la regolazione in orizzontale e quindi, definita l'esatta posizione, bloccare definitivamente con le viti a testa svasata.

Art. 038072 - 038073 - 038074 without rod ends: assembling instructions

- Carve bolts locations on the profile **Fig.2** considering that the quoted dimensions refer to the cylinder axis being at 965 mm from the profile base. If this dimension has been kept during assembling, the lower shaving of the striking plate is not necessary. If not, subtract from the dimension 302 mm, that is the difference between 965 mm and the actual dimension of the cylinder axis.
- Place the striking plate on the profile.
- Measure the part of forend plate protruding from the profile.
- Remove striking plate from profile.
- Shorten the forend plate down to the measured length.
- Pierce again the countersunk hole $\varnothing 5 - 45$ mm on forend plate **Fig.3**
- Should the upper shaving be necessary too, follow stages c-d-e-f as for the lower shaving.
- Place the striking plate on the profile.
- Fix the striking plate using the two slots and their cap screws for the horizontal adjustment. After defining the right position, definitely block the plate with the flathead screws.

Art. 038072 - 038073 - 038074 sans embouts: instructions de montage

- Evidez sur le profil les rainures pour les verrous de la serrure **Fig.2** en tenant compte que les cotes indiquées correspondent à une position de l'axe du cylindre de 965 mm à partir de la base du profil. Si l'on a respecté cette cote pendant le montage de la serrure il n'est pas nécessaire d'effectuer le rasage inférieur de la gâche. Dans le cas contraire, on doit soustraire de la cote 302 mm, c'est-à-dire la différence entre les 965 mm et la cote de l'axe du cylindre.
- Placez la gâche sur le profil.
- Mesurez la partie de têtère de gâche surplombant du profil.
- Enlevez la gâche du profil.
- Raccourcissez la têtère jusqu'à la longueur mesurée.
- Refaites sur la têtère le trou évasé $\varnothing 5-45$ mm **Fig.3**
- S'il est nécessaire d'effectuer aussi le rasage inférieur, suivez les points c-d-e-f comme pour le rasage supérieur.
- Placez la gâche sur le profil.
- Fixez la gâche au moyen des deux boutonnières et des vis à tête cylindriques pour réaliser le réglage horizontal. Après l'avoir positionnée correctement, fixez-la avec les vis à tête évasée.

Instrucción de montaje para la versión sin puntales Art. 038072 - 038073 - 038074

- Realizar en la sección los canales para los pestillos de la cerradura **Fig.2** considerando que los datos señalados corresponden a una posición del eje del cilindro de la cerradura de 965 mm desde la base de la sección. Si tal dato ha sido mantenido durante el montaje de la cerradura no es necesario efectuar la limadura inferior de los cerraderos posterior. En caso contrario restar a la cifra 302 mm la diferencia entre los 965 mm y la medida efectiva del eje del cilindro.
- Posicionar la plancha posterior sobre la sección.
- Medir la parte saliente del frontal de los cerraderos posterior respecto a la sección.
- Quitar los cerraderos posterior de la sección.
- Acortar el frontal a la medida tomada.
- Reponer sobre el frontal el hoyo en forma de V $\varnothing 5$ a 45 mm **Fig.3**
- En el caso de que sea necesario efectuar también la limadura inferior, seguir las operaciones c-d-e-f como para la limadura superior.
- Posicionar los cerraderos posterior sobre la sección.
- Fijar los cerraderos posterior utilizando los dos ojete y los respectivos tornillos de cabeza cilíndrica para efectuar la regulación en horizontal; por celtimo, definida la posición exacta, bloquear definitivamente con los tornillos de cabeza gota.

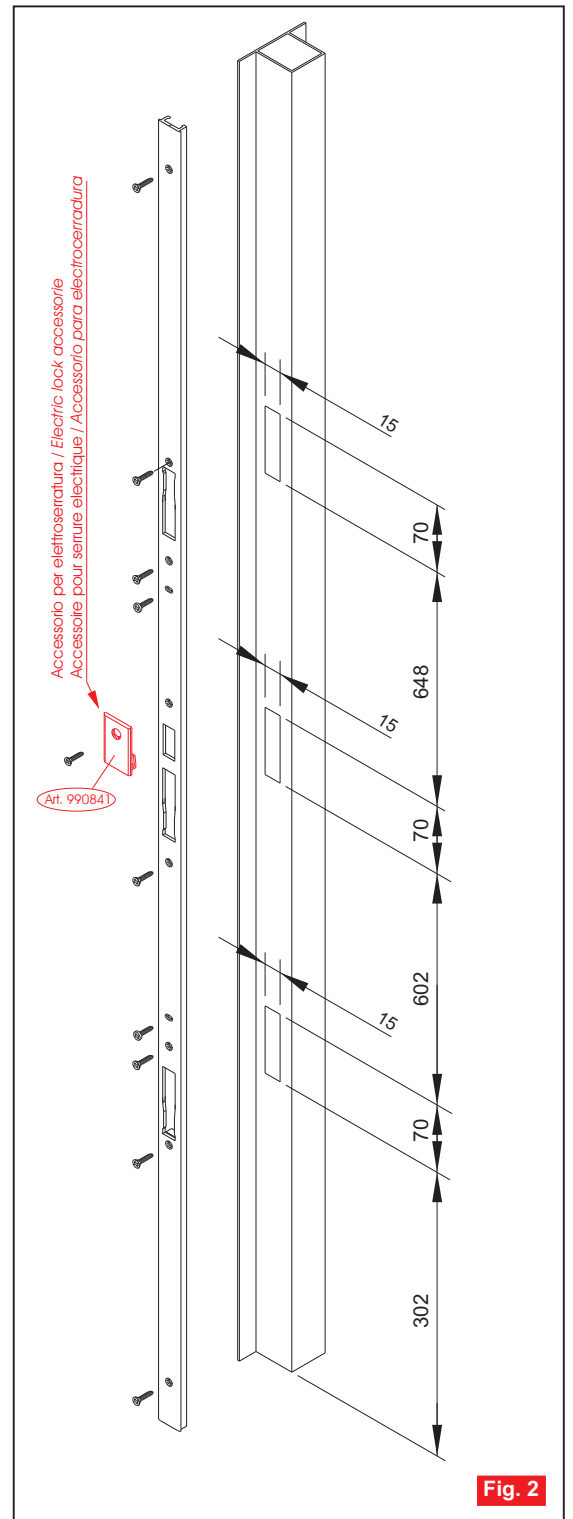


Fig. 2

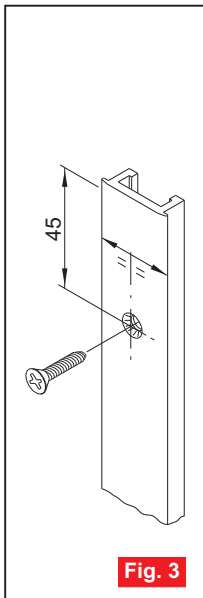


Fig. 3

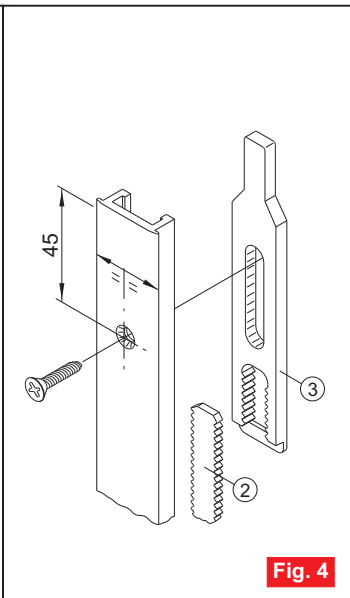


Fig. 4

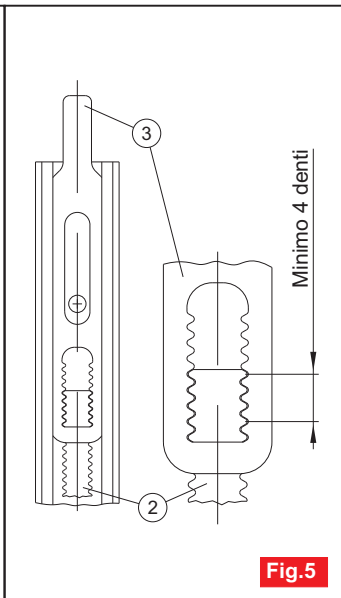


Fig.5

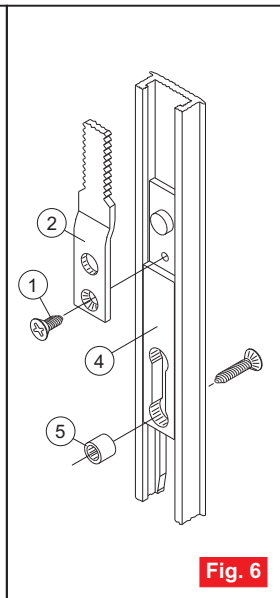


Fig. 6

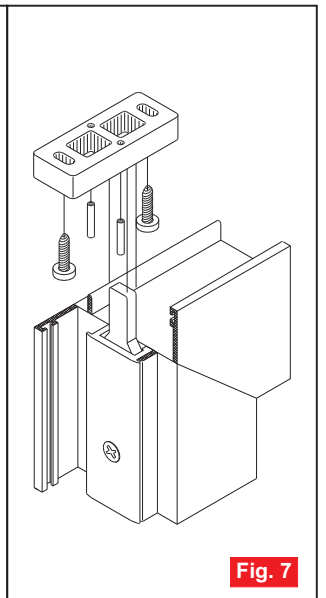


Fig. 7