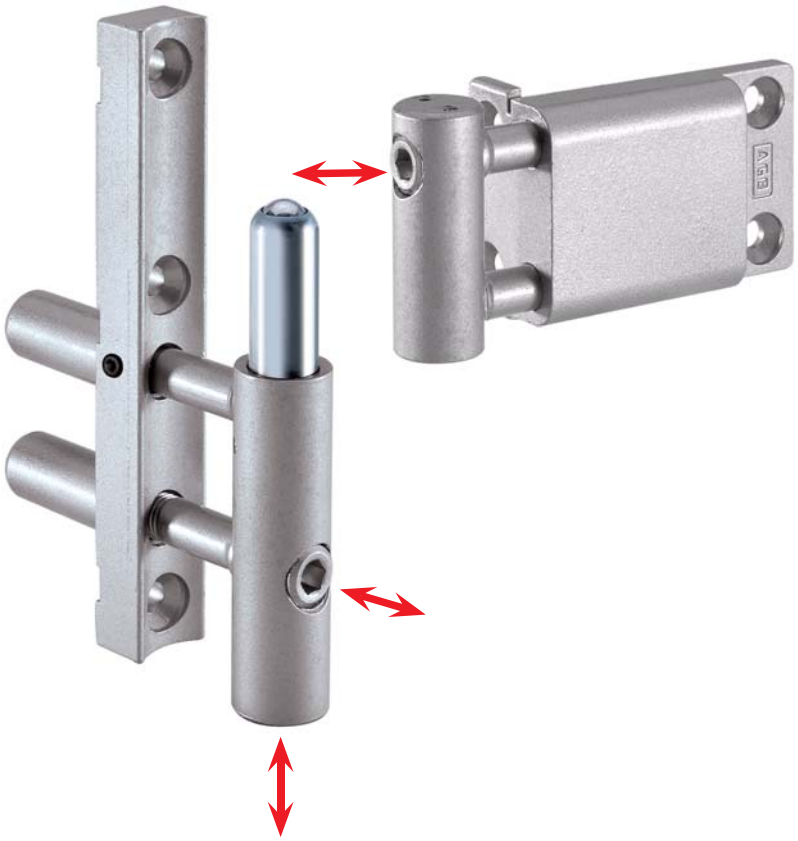
Alban Giacomo SpA

AZIENDA CON SISTEMA DI GESTIONE
PER LA QUALITÀ CERTIFICATO DA DNV
= UNI EN ISO 9001:2008 =

COMPANY WITH QUALITY MANAGEMENT
SYSTEM CERTIFIED BY DNV
= ISO 9001:2008 =

Cartesio

Cerniera registrabile PVC
PVC adjustable hinge



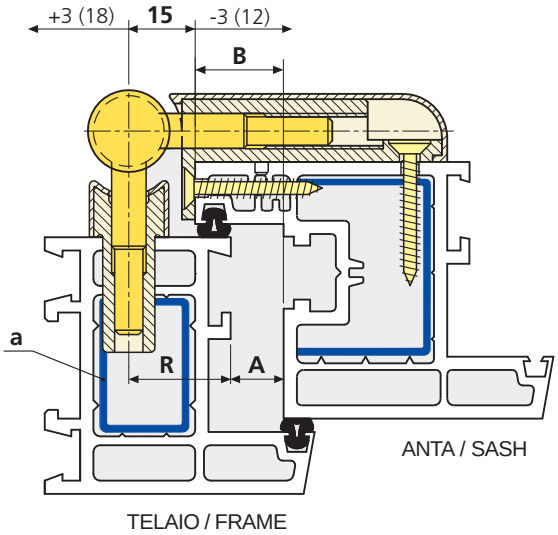
	Articolo d'ordine Order article	ØxH mm	Codice finitura Finish code	Sigla finitura Finish symbol	Conf. n. pz. Package-n.of pcs.	Imballo n. pz. Package-n.of pcs.
Cerniera / Hinge						
Zinco Trop./Bichromated	E00155.16.04	16x99	04	ZTR	12	48
Coperture ABS / ABS covers						
Bianco/White	E01155.16.91	16	91	ABB	12	120
Marrone/Brown	E01155.16.94	16	94	ABM	12	120
Kit dime / Jig kit - art. E00155						
	E01500.00.05				1	

Contenuto: 2 pz dima per foratura anta, pz 2 dima per foratura telaio, pz 1 punta Ø mm 12, pz 2 punta Ø mm 3, pz 1 fermapunta, pz 2 inserto per avvitatore, pz 2 chiave a brugola da mm 5, pz 2 fermo per asta.

Content: 2 jigs for sash drilling, 2 jigs for frame drilling, 1 Ø 12-mm bit, 2 Ø 3-mm bits, 1 bit lock, 2 screwer inserts, 25-mm allen keys, 2 rod locks.

Dima singola per foratura telaio / Single jig for frame drilling						
	E01500.00.06				1	
Dima singola per foratura anta / Single jig for sash drilling						
	E01500.00.07				1	

Specifiche tecniche / Technical Specifications



MISURE CARATTERISTICHE

15 = Asse cerniera/battuta anta
B = Battuta
A = Aria
R = Regolazione dima telaio
R = (B-A)+15

Es. Regolazione dima per aria 12 battuta 20

R = (20-12)+15
= 23 mm

CHARACTERISTIC MEASUREMENTS

15 = Hinge axis/sash rebate
B = Rebate
A = Gap
R = Frame jig adjustment measurement
R = (B-A)+15

Ex. Jig adjustment for gap 12, rebate 20

R = (20-12)+15
= 23 mm

CARATTERISTICHE TECNICHE

- Corpo cerniera ø16 mm in acciaio stampato e trattato con zincatura a norma ISO 2081
- Perni di sostegno da 12 mm di diametro
- Gambo di regolazione M8x1 in acciaio stampato e rullato
- Regolazione in altezza di 6 mm
- Regolazione laterale di 6 mm
- Regolazione della pressione del battente di 5 mm
- Larghezza massima anta 1100 mm
- Peso massimo anta 70 Kg

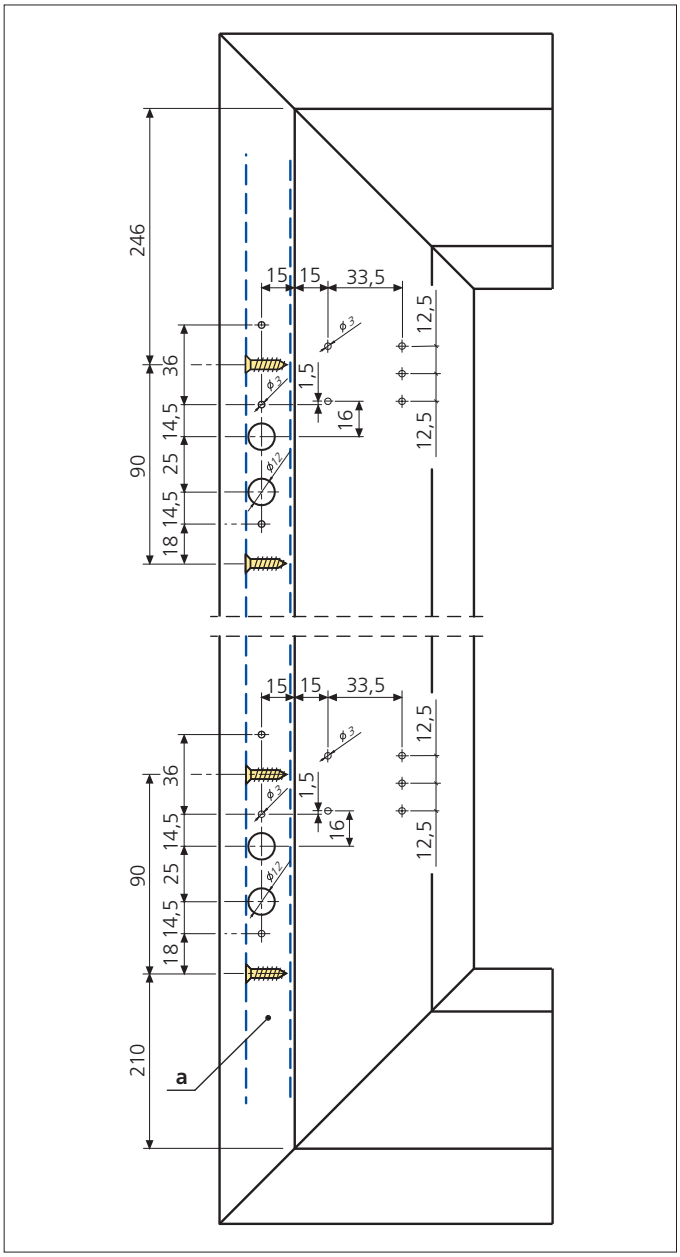
Numero cerniere
N° 2 cerniere per HBB fino a 1800 mm
N° 3 cerniere per HBB da 1800 a 2300 mm
N° 4 cerniere per HBB superiore a 2300 mm

TECHNICAL FEATURES

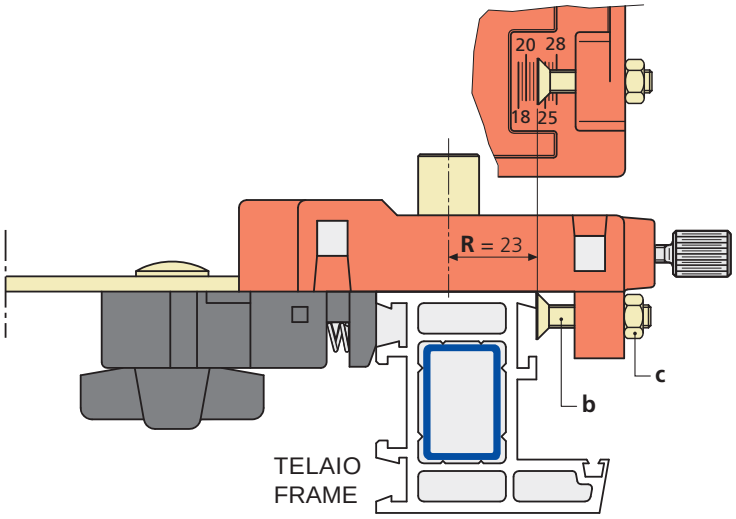
- Hinge body ø16 mm made of pressed galvanized steel in compliance with ISO 2081
- Sturdy 12 mm diameter supporting pins
- Pressed roller steel M8x1 adjusting pin
- 6 mm height adjustment
- 6 mm side adjustment
- 5 mm door pressure adjustment
- Max sash width 1100 mm
- Max sash weight 70 Kg

Number of hinges
N° 2 hinges for SRH up to 1800 mm
N° 3 hinges for SRH from 1800 to 2300 mm
N° 4 hinges for SRH over 2300 mm

SCHEMA DI FORATURA / DIAGRAM FOR DRILLING



Posizionamento dime per foratura telaio /Jigs positioning for frame drilling



REGOLAZIONE DIMA

Regolare le dime per la foratura del telaio posizionando la vite di regolazione (b) in modo che la testa copra la tacca di riferimento numerico (R).
Bloccare il controdado (c).

ADJUSTING THE JIG

Adjust the jigs to drill the holes in the frame, positioning the adjusting screw (b) so that the head covers the numeric reference notch (R).
Clamp the lock nut (c).

SEQUENZA OPERAZIONI

1) Fissare l'anima in ferro (a) alla quale va ancorato il supporto cerniera con 4 viti nelle posizioni indicate nello schema di foratura a pag. 2.

2) Disporre le dime sulle aste (d) Art. H00900 (disponibili a richiesta).

3) Facendo riferimento alla rondella di battuta (e) posizionare la dima inferiore ad un'altezza di 185 mm (normalmente utilizzata per porte).

4) Posizionare la dima superiore a 221 mm oppure, nel caso in cui la misura precedente sia diversa da 185 mm, controllare che le misure X siano uguali.

5) Bloccare le dime con dei morsetti.

6) Forare il telaio con punta ø12 e ø3 mm.

NB. Nel caso di finestra a due ante, sistemare le rondelle di battuta come indicato nel disegno qui a fianco. Una volta eseguiti i fori su un montante, capovolgere l'intera dima e fissarla in battuta sull'altro montante.

SEQUENCE OF OPERATIONS

1) Fix the iron core (a) to which the hinge support is fastened with 4 screws in the positions indicated in the drilling diagram on page 2.

2) Place the jigs on the rods (d) Art. H00900 (available on request).

3) Referring to the rebate washer (e), position the bottom jig at a height of 185 mm (normally used for doors).

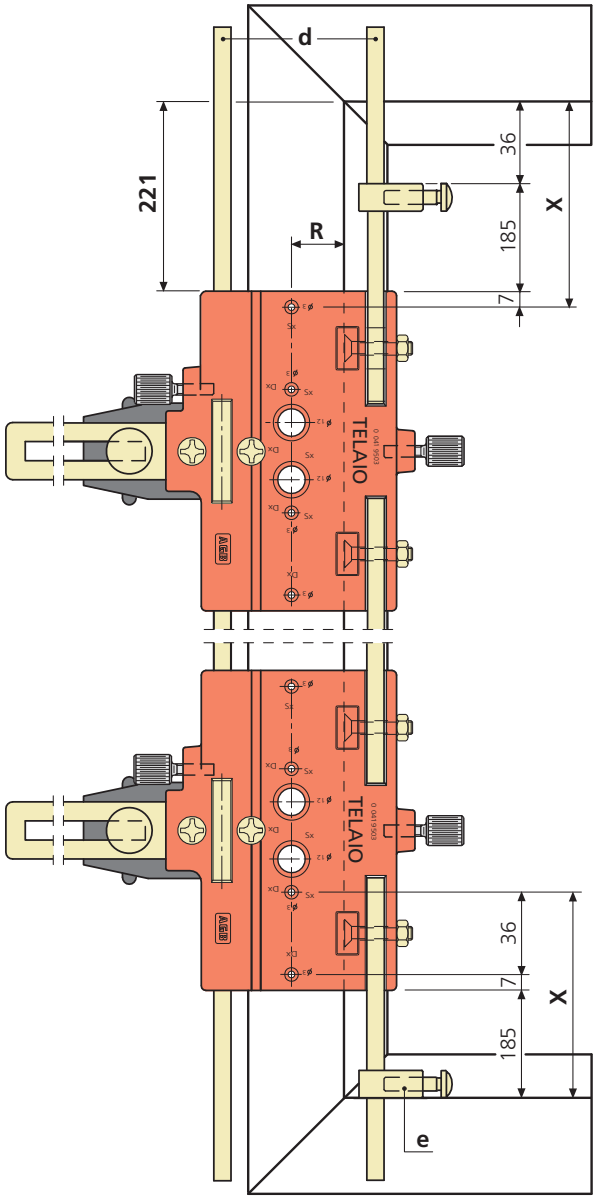
4) Position the top jig at 221 mm or, if the measurement above is different from 185 mm, check that the X measurements are equal.

5) Lock the jigs with clamps.

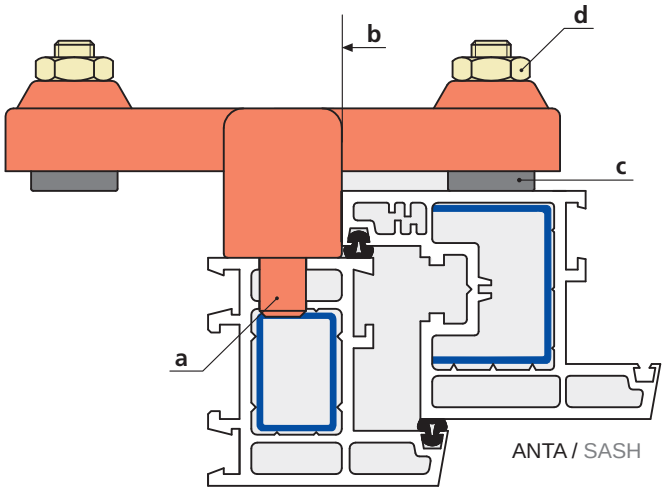
6) Drill a hole in the frame using 12 and 3 mm diameter drill bits.

NB. In the case of a two-sash window, arrange the rebate washers as shown in the drawing on the side.
After you have drilled the holes on one jamb, turn the whole jig upside down and fasten it on the rebate of the other jamb.

FORATURA TELAIO / FRAME DRILLING



Posizionamento dime per foratura anta/ Jigs positioning for sash drilling



SEQUENZA OPERAZIONI

1) Posizionare le dime per foratura anta inserendo i perni di centraggio (a) nei fori di ø12 mm eseguiti sul telaio.

2) Sistemare l'anta in battuta (b) sulle dime.

3) Bloccare le dime contro il telaio con un morsetto.

4) Regolare l'appoggio verticale (c) in modo che eserciti una leggera pressione sull'anta.
Bloccare il controdado (d).

5) Forare l'anta con punta ø3 mm.

6) Montare le cerniere

SEQUENCE OF OPERATIONS

1) Position the sash drilling jigs by inserting the centring pins (a) in the ø12 mm holes drilled in the frame.

2) Position the sash against the jigs rebate (b).

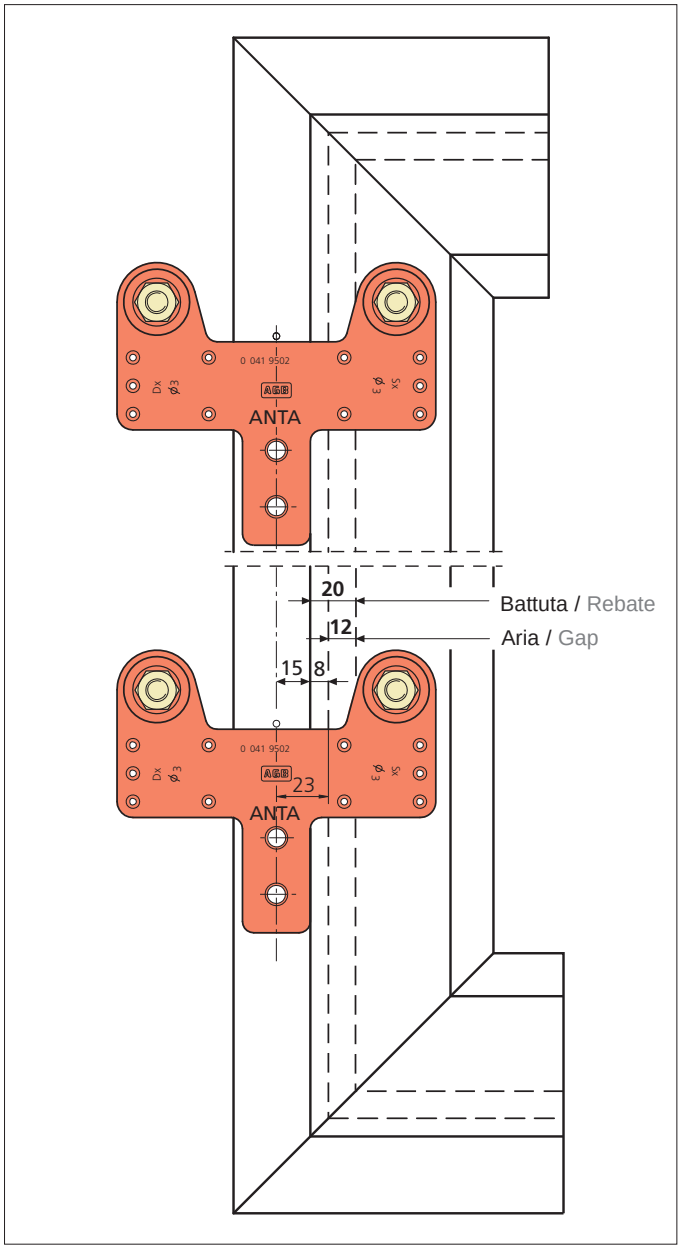
3) Fasten the jig against the frame by means of a clamp.

4) Adjust the vertical rest (c) in such a way that it exerts a slight pressure on the sash.
Fasten the lock nut (d).

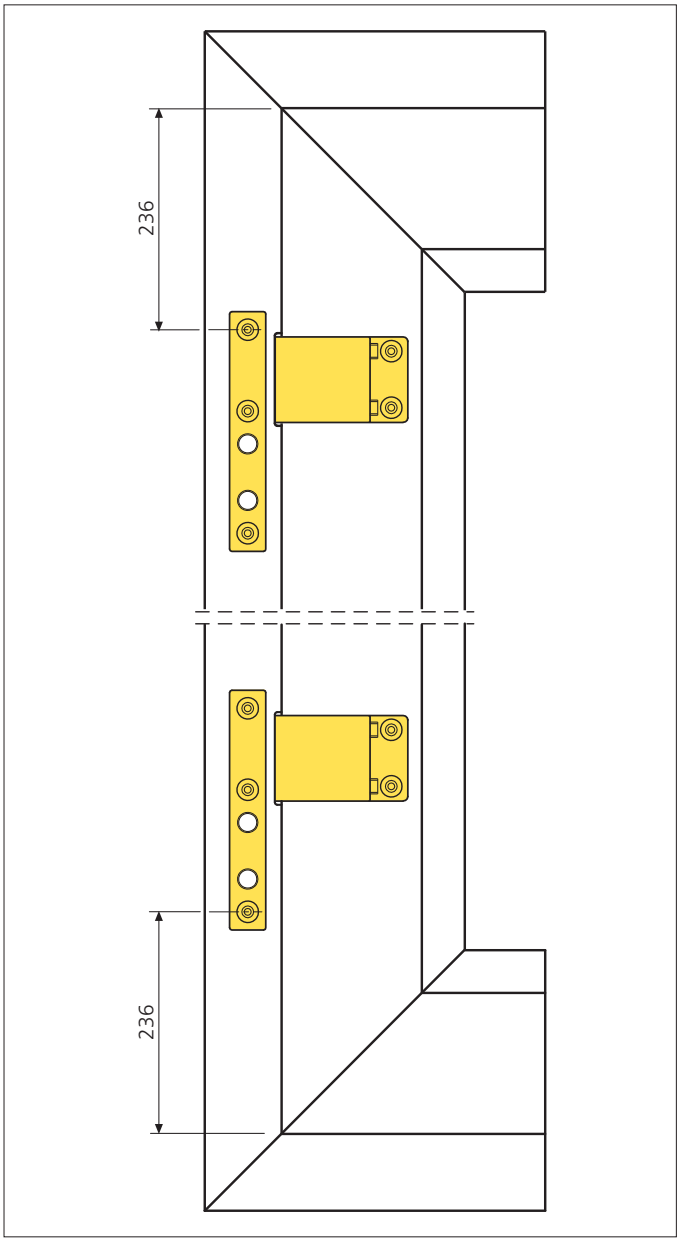
5) Drill the holes in the sash using a ø3-mm bit.

6) Assemble the hinges

FORATURA ANTA/ SASH DRILLING



MONTAGGIO CERNIERA/ MOUNTING THE HINGE



Cod. Z90130.15.82 - 06.06 - Printed in Italy