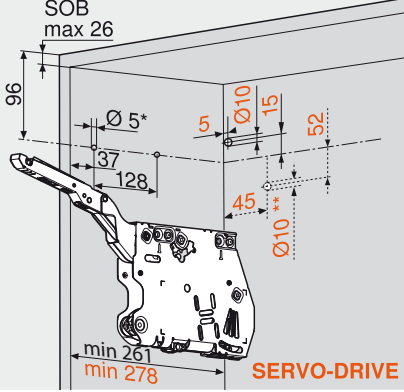


Progettazione

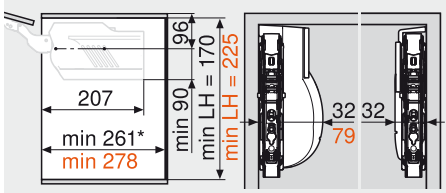
Posizione di foratura

- \* Profondità di foratura 5 mm
- \*\* Foratura alternativa SOB max 26



SOB Spessore cappello corpo mobile  
 3 x viti per truciolare Ø 4 x 35 mm  
 Foratura per SERVO-DRIVE - cavo di distribuzione solo sul fianco sinistro

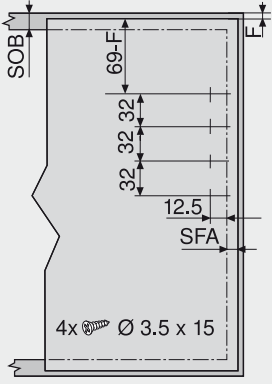
Ingombro



**SERVO-DRIVE**

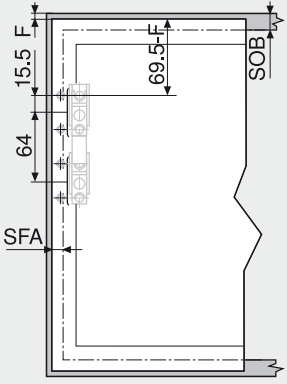
LH Altezza interna corpo mobile  
 \* Min. 261 mm con reggipensile visibile

Lavorazione del frontale – ante in legno e telai in alluminio larghi



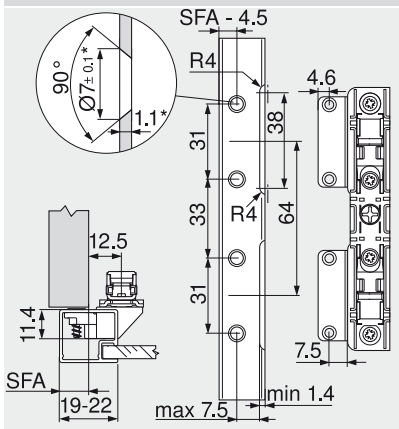
Per le ante in legno utilizzare 4 viti per truciolare (609.1x00). Per i telai in alluminio larghi utilizzare 4 viti per lamiera a testa svasata (660.0950)

Lavorazione del frontale – telai in alluminio stretti



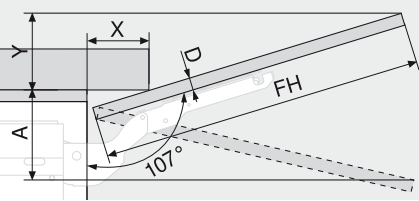
SOB Spessore cappello corpo mobile  
 F Fuga  
 SFA Battuta frontale laterale

Progettazione – telai in alluminio stretti



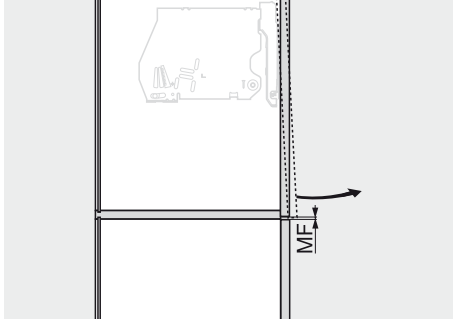
\* In caso di modifiche dello spessore del materiale adattare le quote di lavorazione  
 Con una larghezza del telaio di 19 mm è possibile una battuta frontale laterale SFA di 11 - 18 mm

Ingombro cornice superiore/rivestimento



D (mm)	16	19	22	26	28
X (mm)	70	59	49	35	26
Limitatore angolo di apertura	Ingombro (mm)				
Senza	$Y = FH \times 0.29 - 15 + D$				
100°	$Y = FH \times 0.17 - 15 + D$				
75°	$A = FH \times 0.26 + 15 - D$				

Fuga minima



MF Fuga minima 2 mm