

TOP-STAYS

Serie lifting SE

PRODOTTO



DESCRIZIONE

- Angolo apertura 105°
- Larghezza mobile fino a 1800mm
- Altezza mobile 240-600mm
- Profondità minima mobile 125mm
- Spessore anta 16-26mm
- Facile da aprire e resta nella posizione desiderata
- Chiusura silenziosa e morbida
- Regolazioni laterale, altezza e profondità
- Assemblaggio e smontaggio senza utensili

FATTORE FORZA LF=

Altezza mobile KH (mm) x peso anta incluso peso doppie maniglie (Kg)

Note: è suggerita una prova pratica quando il fattore forza del meccanismo chiuso ha un valore critico

INFORMAZIONE PER L'ORDINE

1



Lift meccanico set/imballo industriale
Nichelato (A01), Titanium black(A08)

Fattore forza LF	Dinamica	Cod. Art.	Set/ctn
200-1000	Leggero	SE00AL	20
500-1500	Medio	SE00AM	20
960-2350	Forte	SE00AH	20

Il fattore di forza può essere doppio quando viene usato un secondo lift

2



Staffa di fissaggio frontale, imballo industriale
per anta legno o anta con profilo alluminio largo
Nichelato (A01), Titanium black(A08)

Cod. Art.	SE00YQ
Pz/ctn	200

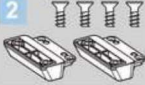
2



Staffa fissaggio frontale/imballo industriale
per anta legno e anta alluminio con profilo alto e
profilo basso
Nichelato (A01), Titanium black(A08)

Item No.	SE00CQ
Pz/ctn	200

2



Staffa di fissaggio frontale, imballo industriale
per anta con profilo alluminio stretto
Nichelato (A01), Titanium black(A08)

Cod. Art.	SE00H
Set/ctn	200
4pz viti Ø3,5x8,5mm testa svasata incluse	

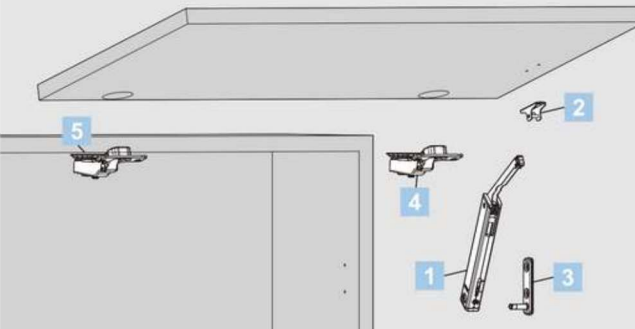
3



Piastra di montaggio/imballo industriale
Nichelato (A01), Titanium black(A08)

Cod. Art.	SE00TQ
Pz/ctn	200

4		Cerniera ammortizzata per anta legno e telaio alluminio alto/imballo industriale	
		Nichelato (A01), Titanium black(A08)	
		Cod. Art.	C80A676F
		Pz/ctn	200
3 cerniere sono necessarie quando la larghezza del mobile è oltre 900 o il fattore di forza è oltre 1800			
4 cerniere sono necessarie quando la larghezza del mobile è oltre 1200 o il fattore di forza è oltre 2700			
Alternative PIVOT-STAR cerniera velocità regolabile C81A676F Spessore anta 16-26			
4		Cerniera ammortizzata per anta telaio alluminio stretto/imballo industriale	
		Nichelato (A01), Titanium black(A08)	
		Cod. Art.	C80A678F
		Pz/ctn	200
3 cerniere sono necessarie quando la larghezza del mobile è oltre 900 o il fattore di forza è oltre 1800			
4 cerniere sono necessarie quando la larghezza del mobile è oltre 1200 o il fattore di forza è oltre 2700			
Range di larghezza telaio alluminio 19-22mm			
5		Basetta regolabile/imballo industriale	
		Nichelato (A01), Titanium black(A08)	
		Cod. Art.	89T00TQ
		Pz/ctn	200
Usare basetta 81T00TQ per PIVOT-STAR cerniera con ammortizzatore regolabile C81A676F			



INFORMAZIONE PER ORDINE

T1 Kit raccomandato
Nichelato (A01), **Titanium black(A08)** 

Include

			
1 meccanismo	1 staffa di fissaggio	1 piastra di montaggio	Ø4X16mm x viti legno

Scegliere il corrispondente articolo kit in conformità col fattore di forza LF e l'altezza del mobile

Fattore forza	Altezza mobile	kit imballo, Cod. Art.
200-1000	240-600mm	SE00AL01
500-1500		SE00AM01
960-2350		SE00AH01

Il colore diverso del supporto della molla rappresenta forza differente

Grigio chiaro
Grigio scuro
Bianco



Staffa frontale di fissaggio SE00H va ordinata quando l'anta ha telaio in alluminio stretto!

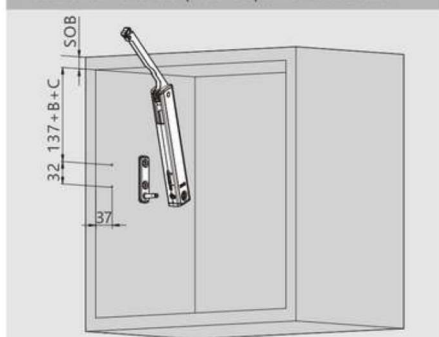
TOP-STAYS

Serie lifting SE

PROGETTAZIONE

Dimensioni per l'installazione (mm)

Posizionamento del piolo e spazio necessario



SOB spessore pannello superiore

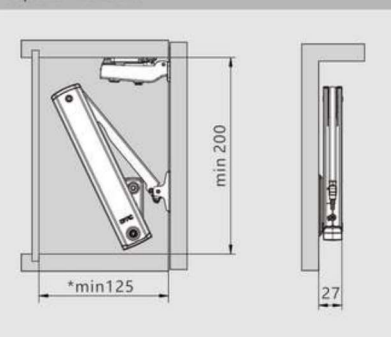
B Altezza della basetta

B	0mm	2mm	4mm	9mm	18mm
Basetta	H=0	H=2	H=4	H=9	H=18

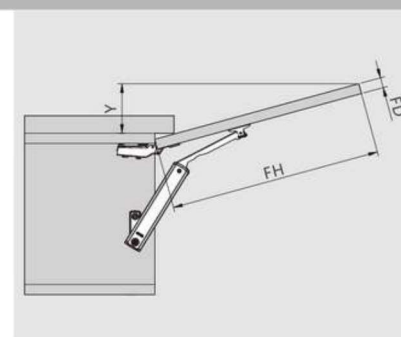
C= sormonto cerniera

	0 mm		9,5 mm
	Sormonto totale		Mezzo sormonto
	18 mm		
	In luce		

Spazio richiesto



Minimo 200mm per applicazione attaccaglia

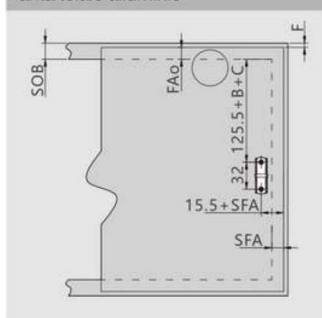


$$Y = (FH - a) \times 0.3$$

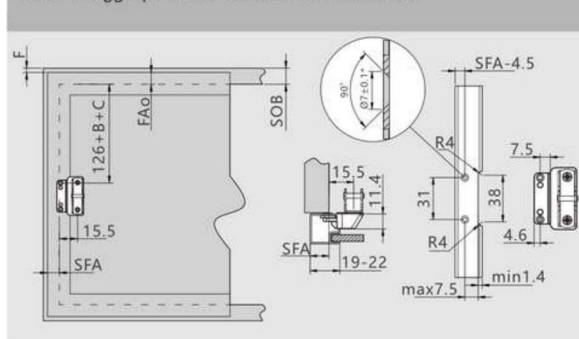
FH=Altezza frontale anta

FD (mm)	16	19	22	24
a (mm)	45	34	23	15

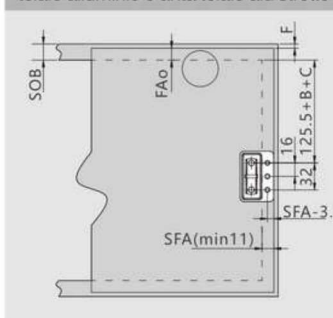
Assemblaggio porta- Anta legno e anta telaio alluminio



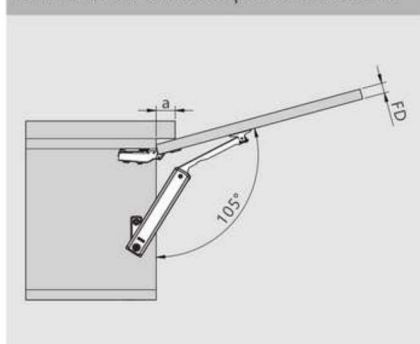
Assemblaggio porta- anta telaio alluminio stretto



Assemblaggio porta - Anta legno, anta telaio alluminio e anta telaio alu stretto



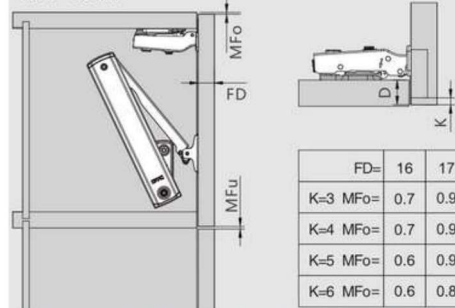
Cornice/modanatura spazio necessario



FD (mm)	16	19	22	24
a (mm)	45	34	23	15

Aria minima

MFu=1.5mm



K(mm)	3	4	5	6	Basetta
D(mm)	15	16	17	18	H=0
	13	14	15	16	H=2
	11	12	13	14	H=4
	6	7	8	9	H=9

K= distanza foratura D= sormonto anta richiesto

FD=	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26
K=3 MFo=	0.7	0.9	1.2	1.5	1.8	2.2	2.6	3.2	3.8	4.5	5.3
K=4 MFo=	0.7	0.9	1.1	1.4	1.8	2.1	2.5	3.0	3.5	4.4	4.9
K=5 MFo=	0.6	0.9	1.1	1.4	1.7	2.0	2.4	2.9	3.4	3.9	4.6
K=6 MFo=	0.6	0.8	1.1	1.3	1.6	2.0	2.4	2.8	3.2	3.8	4.4

F Aria FAo sormonto sul top MFu Aria minima fondo

MFo Aria minima top

SFA Sormonto sul fianco = spessore fianco - aria

FD Spessore anta