



MONTAGGIO SERIE A1

ASSEMBLING A1 SERIE



Indice	Pag.
1. Sportelli AX1	3
2. Sportelli Vetro AV1	6
3. Sportelli Doppi AL1	9
4. Cassetti e Cassettiere AK1 – AM1 – AR1 – AZ1	12
5. Cassettiere Vetro AMV1	15
6. Cassettini AP2	18
7. Cassettini senza cuffia AP2	21
8. Contenitori Vuoti AU1	24
9. Tramogge Singole AG12	27
10. Tramogge Doppie AG14	30
11. Coffe Cube	33
12. Montaggio Serratura	36
13. Applicazione Scrocco su serie A1	44
14. Istruzione per l'utilizzatore	49

Index	Pag.
1. <i>AX1 Doors</i>	3
2. <i>AV1 Glazed Doors</i>	6
3. <i>AL1 Double Doors</i>	9
4. <i>AK1 – AM1 – AR1 – AZ1 Single, Double and Triple Drawers</i>	12
5. <i>AMV1 Glazed Drawers</i>	15
6. <i>AP2 Small Drawers</i>	18
7. <i>AP2 Small Drawers without cover</i>	21
8. <i>AU1 Waste Containers</i>	24
9. <i>AG12 Single Hoppers</i>	27
10. <i>AG14 Double Hoppers</i>	30
11. <i>Coffe Cube</i>	33
12. <i>Assembling Lock</i>	36
13. <i>A1 Serie Latch Assembling</i>	44
14. <i>User's guide</i>	49

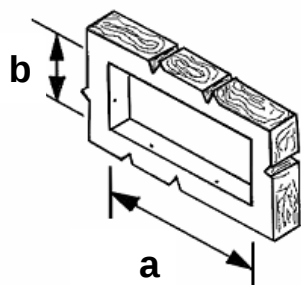


MONTAGGIO SPORTELLI AX1

ASSEMBLING AX1 DOORS

FORO BANCO - COUNTER HOLE

tolleranza consigliata - suggested tolerance



Codice - Item	a [mm]	b [mm]
AX11	442 ^{+1 0}	305 ^{+1 0}
AX12	442 ^{+1 0}	404 ^{+1 0}
AX13	442 ^{+1 0}	442 ^{+1 0}
AX14	502 ^{+1 0}	442 ^{+1 0}

Codice - Item	a [mm]	b [mm]
AX15	602 ^{+1 0}	442 ^{+1 0}
AX16	442 ^{+1 0}	502 ^{+1 0}
AX17	442 ^{+1 0}	602 ^{+1 0}
AX18	442 ^{+1 0}	702 ^{+1 0}

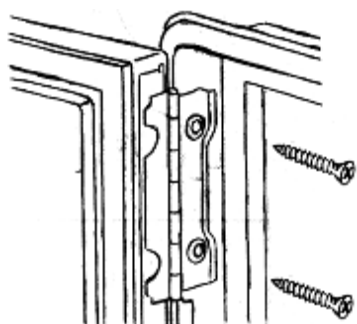
Se il foro banco non rispetta le misure provvedere a spessorare con legno.

Should the counter hole slightly differ from the dimensions stated in the above table, reinforce the counter with appropriate wood crosspieces.

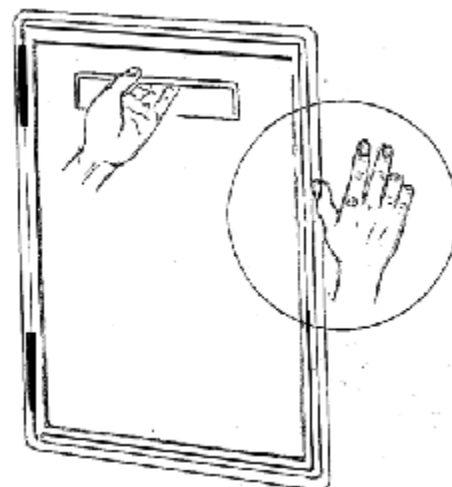
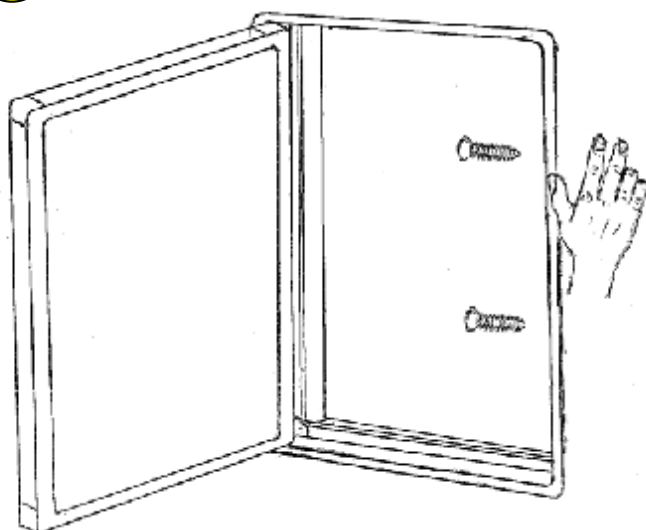
MONTAGGIO - ASSEMBLING PROCESS

1

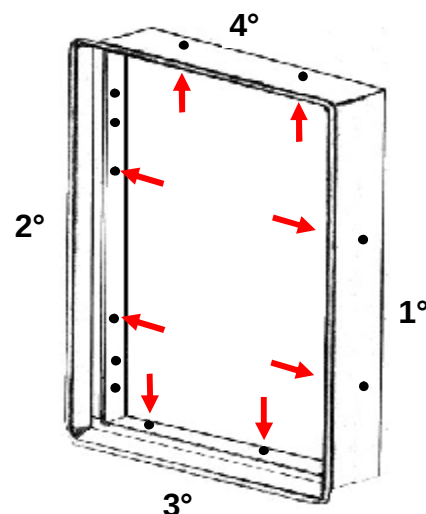
FISSARE LE CERNIERE
FIX THE HINGES


2

AUTOCENTRAGGIO SPORTELLLO
DOOR SELF-TRUE UP PROCESS


3

4

FISSAGGIO FINALE
FINAL FIXING



MATERIALI - MATERIALS

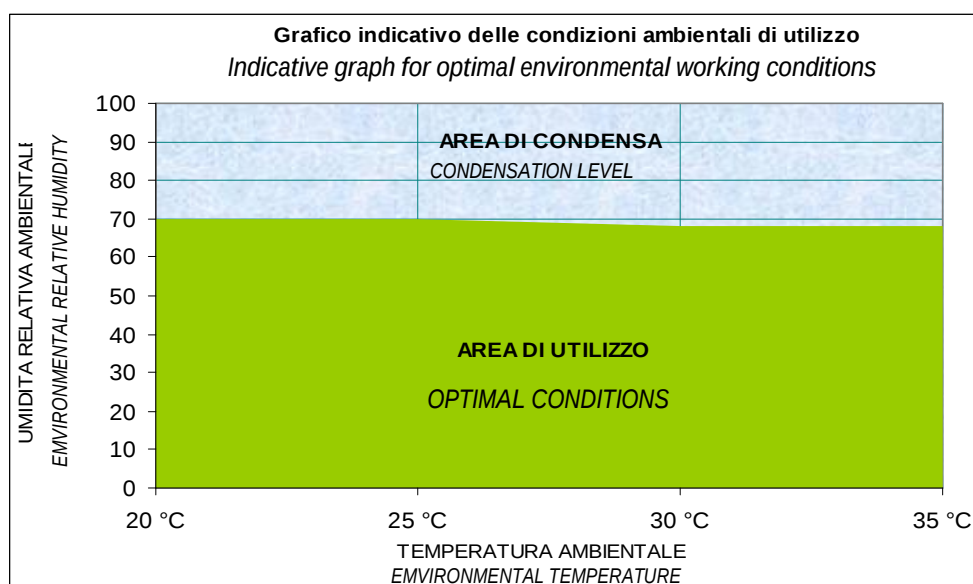
	COMPONENTI - ITEMS	MATERIALI - MATERIALS
1	Tutte le parti metalliche - All metallic parts	Acciaio Inox 1.4301X5CrNi1810 (EN 10088-3) o AISI 304 Stainless steel 1.4301X5CrNi1810 (EN 10088-3) or AISI 304
2	Isolamento interno - Inner insulation	Schiuma di resina Poliuretana - Polyurethane foam
3	Parti in plastica - Plastic parts	Polipropilene PP - Polypropylene PP
		Resina poliammidica (Nylon) - Polyamide resin (Nylon)
		PVC estruso - Extruded PVC
4	Guarnizione magnetica - Magnetic seal	PoliVinilCloruro PVC 55Sh - Polyvinyl chloride PVC 55Sh
5	Film protettivo - Protective film	Polietilene PE - Polyethylene PE

TUTTI I COMPONENTI CHE POSSONO VENIRE A CONTATTO CON ALIMENTI SONO COSTRUITI CON MATERIALI CONFORMI AL DL 21/3/1973 E SUCCESSIVI AGGIORNAMENTI E ALLA DIRETTIVA CE 1935/2004.

ALL ITEMS THAT MAY HAVE CONTACT WITH FOOD ARE MADE OF MATERIALS THAT COMPLY WITH ITALIAN LAW DL 21/3/1973 AND WITH EUROPEAN DIRECTIVE UE 1935/2004.

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL CHARACTERISTICS

Forza chiusura magneti - Closing-force of the magnetic band	3,4 Kg/m
Temperatura d'esercizio della cella - Working temperature of the cell	4-6 °C - 39°-43° F
Spessore frontale - Thickness of the front panel	45 mm - 1.8 in
Autochiusura - Self-closing:	da un'apertura di 10° a 0° from 0 to 10 degrees
Prova di durata - Durability test:	160.000 aperture/chiusure- 160.000 openings/closings



VITI PER LE CERNIERE (incluse) Testa svasata piana nichelata 3,9 x 25 mm

SCREWS FOR THE HINGES (included) Countersunk flat tapping nickel chromed screw 3,9 x 25 mm



VITI DA UTILIZZARE PER LA CORNICE (non incluse) autofilettante testa mezza tonda 3,5 x 32 mm

SCREWS TO BE USED FOR THE FRAME (not included) flat head tapping screw 3,5 x 32 mm



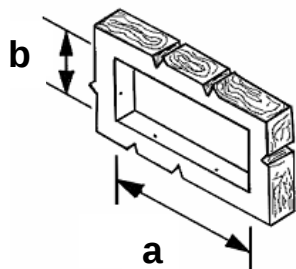


MONTAGGIO SPORTELLI VETRO AV1

ASSEMBLING AV1 GLAZED DOORS

FORO BANCO - COUNTER HOLE

tolleranza consigliata - suggested tolerance



Codice - Item	a [mm]	b [mm]
AV16	442 ⁺¹ ₀	502 ⁺¹ ₀
AV17	442 ⁺¹ ₀	602 ⁺¹ ₀
AV18	442 ⁺¹ ₀	702 ⁺¹ ₀

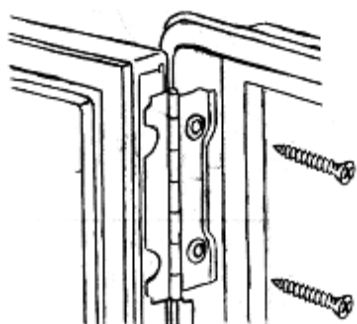
Se il foro banco non rispetta le misure provvedere a spessorare con legno.

Should the counter hole slightly differ from the dimensions stated in the above table, reinforce the counter with appropriate wood crosspieces.

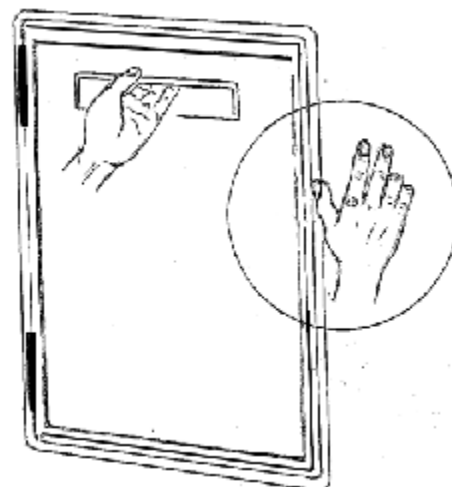
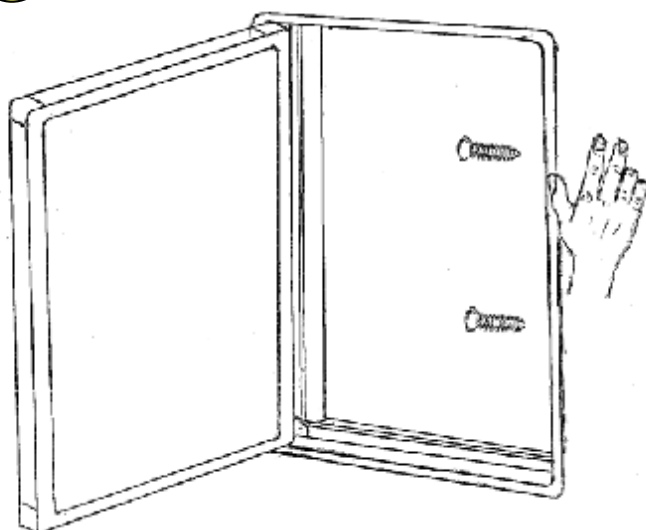
MONTAGGIO - MOUNTING

1

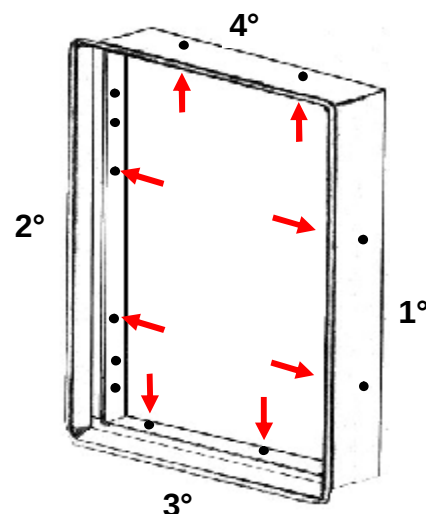
FISSARE LE CERNIERE
FIX THE HINGES


2

AUTOCENTRAGGIO SPORTELLLO
DOOR SELF-TRUE UP PROCESS


3

4

FISSAGGIO FINALE
FINAL FIXING



MATERIALI - MATERIALS

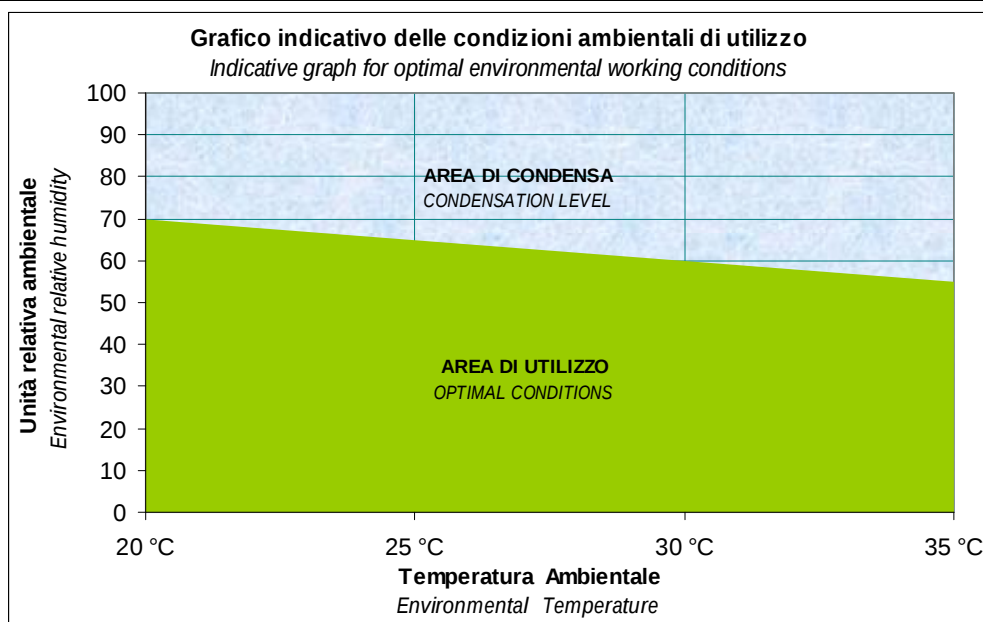
	COMPONENTI - ITEMS	MATERIALI - MATERIALS
1	Tutte le parti metalliche - All metallic parts	Acciaio Inox 1.4301X5CrNi1810 (EN 10088-3) o AISI 304 Stainless steel 1.4301X5CrNi1810 (EN 10088-3) or AISI 304
2	Isolamento interno - Inner insulation	Schiuma di resina Poliuretana - Polyurethane foam
3	Parti in plastica - Plastic parts	Polipropilene PP - Polypropylene PP
		Resina poliammidica (Nylon) - Polyamide resin (Nylon)
		PVC estruso - Extruded PVC
4	Guarnizione magnetica - Magnetic seal	PolivinilCloruro PVC 55Sh - Polyvinyl chloride PVC 55Sh
5	Film protettivo - Protective film	Polietilene PE - Polyethylene PE
6	Vetro – Glass	Vetro temperato basso emmissivo - Low emission tempered glass

TUTTI I COMPONENTI CHE POSSONO VENIRE A CONTATTO CON ALIMENTI SONO COSTRUITI CON MATERIALI CONFORMI AL DL 21/3/1973 E SUCCESSIVI AGGIORNAMENTI E ALLA DIRETTIVA CE 1935/2004.

ALL ITEMS THAT MAY HAVE CONTACT WITH FOOD ARE MADE OF MATERIALS THAT COMPLY WITH ITALIAN LAW DL 21/3/1973 AND WITH EUROPEAN DIRECTIVE UE 1935/2004.

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL CHARACTERISTICS

Forza chiusura magneti - Closing-force of the magnetic band	3,4 Kg/m
Temperatura d'esercizio della cella - Working temperature of the cell	4-6 °C - 39°-43° F
Spessore frontale - Thickness of the front panel	31 mm - 1.2 in
Autochiusura - Self-closing:	da un'apertura di 10° a 0° - from 0 to 10 degrees
Prova di durata - Durability test:	160.000 aperture/chiusure - 160.000 openings/closings



VITI PER LE CERNIERE (incluse) Testa svasata piana nichelata 3,9 x 25 mm

SCREWS FOR THE HINGES (included) Countersunk flat tapping nickel chromed screw 3,9 x 25 mm



VITI DA UTILIZZARE PER LA CORNICE (non incluse) autofilettante testa mezza tonda 3,5 x 32 mm

SCREWS TO BE USED FOR THE FRAME (not included) flat head tapping screw 3,5 x 32 mm





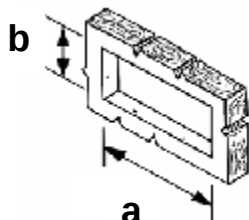
MONTAGGIO SPORTELLI DOPPI AL1

ASSEMBLING AL1 DOUBLE DOORS

FORO BANCO - COUNTER HOLE

tolleranza consigliata - suggested tolerance

Codice	a [mm]	b [mm]
AL16	878 ⁺¹ ₀	502 ⁺¹ ₀
AL17	878 ⁺¹ ₀	602 ⁺¹ ₀
AL18	878 ⁺¹ ₀	702 ⁺¹ ₀



**Se il foro banco non rispetta le misure
provvedere a spessorare con legno.**

Should the counter hole slightly differ from the dimensions stated in the above table, reinforce the counter with appropriate wood cross-pieces.

MONTAGGIO - MOUNTING

1. Inserire il telaio all'interno del banco mantenendo la cornice perfettamente aderente al piano del foro banco. Fissare il telaio alla struttura del banco utilizzando le apposite preforature.

Bloccare per prime le due cerniere di entrambi gli sportello.

Insert the plastic frame and the structure in the counter hole so that the frame is perfectly adherent to the counter vertical plane.

Fix the frame to the counter hole using the existing holes.

First of all, block the two hinges of both doors.



VITI PER LE CERNIERE (incluse)

Testa svasata piana nichelata 3,9 x 25 mm

SCREWS FOR THE HINGES (included)

Countersunk flat tapping nickel chromed screw 3,9 x 25 mm



2. Fissare il telaio con il traverso di protezione inferiore alla struttura del banco utilizzando le apposite preforature.

Fix the inferior sides of the plastic frame and the transverse reinforcement bar using the existing holes.



3. Fissare il lato superiore del telaio alla struttura del banco utilizzando le apposite preforature.

Fix the superior sides of the plastic frame using the existing holes.

VITI DA UTILIZZARE PER IL TELAIO (non include)

autofilettante testa mezza tonda 3,5 x 32 mm

SCREWS TO BE USED FOR THE FRAME (not included)

flat head tapping screw 3,5 x 32 mm



	AL1	SPORTELLI DOPPI A1 – DOUBLE DOORS A1 SCHEDA PER ARREDATORE – INSTALLER'S GUIDE	COMPANY WITH QUALITY MANAGEMENT SYSTEM CERTIFIED BY DNV = ISO 9001:2008 =
--	-----	---	--

MATERIALI – MATERIALS

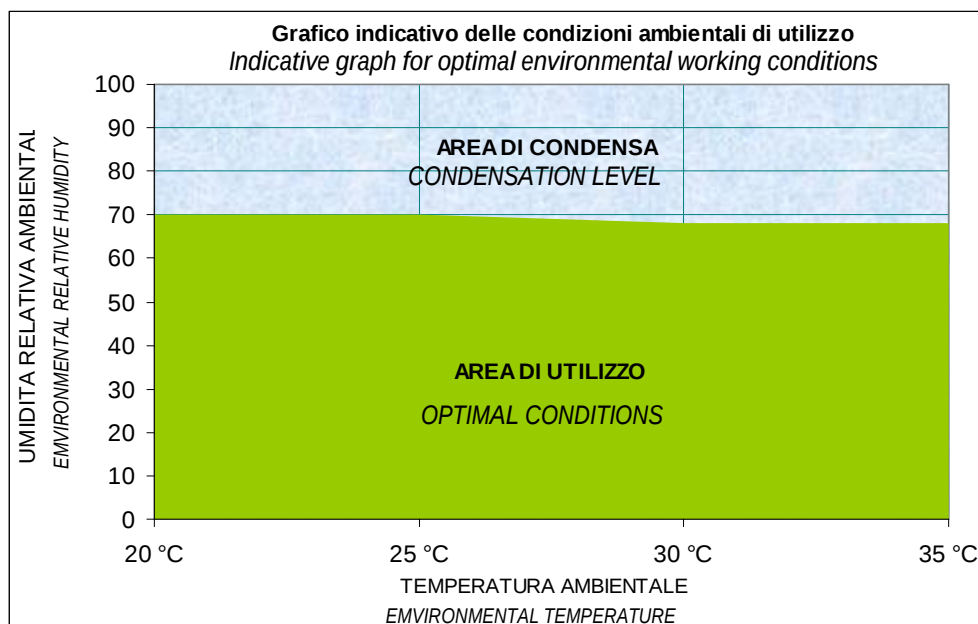
	COMPONENTI - ITEMS	MATERIALI - MATERIALS
1	Tutte le parti metalliche <i>All metallic parts</i>	Acciaio Inox 1.4301X5CrNi1810 (EN 10088-3) ovvero AISI 304 <i>Stainless steel 1.4301X5CrNi1810 (EN 10088-3) or AISI 304</i>
2	Isolamento interno - <i>Inner insulation</i>	Schiuma di resina Poliuretanica - <i>Polyurethane foam</i>
3	Parti in plastica <i>Plastic parts</i>	Polipropilene PP - <i>Polypropylene PP</i>
		Resina poliammidica (Nylon) - <i>Polyamide resin (Nylon)</i>
		PVC estruso - <i>Extruded PVC</i>
4	Guarnizione magnetica - <i>Magnetic seal</i>	PoliVinilCloruro PVC 55Sh - <i>Polyvinyl chloride PVC 55Sh</i>
5	Film protettivo <i>Protective film</i>	Polietilene PE - <i>Polyethylene PE</i>

TUTTI I COMPONENTI CHE POSSONO VENIRE A CONTATTO CON ALIMENTI SONO COSTRUITI CON MATERIALI CONFORMI AL DL 21/3/1973 E SUCCESSIVI AGGIORNAMENTI E ALLA DIRETTIVA CE 1935/2004.

ALL ITEMS THAT MAY HAVE CONTACT WITH FOOD ARE MADE OF MATERIALS THAT COMPLY WITH ITALIAN LAW DL 21/3/1973 AND WITH EUROPEAN DIRECTIVE UE 1935/2004.

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL CHARACTERISTICS

Forza di chiusura dei magneti - <i>Closing-force of the magnetic band</i>	3,4 Kg/m
Temperatura d'esercizio della cella <i>Working temperature of the cell</i>	4 - 6 °C - (39°-43° F)
Spessore frontale - <i>Thickness of the front panel</i>	45 mm - 1.8 in
Autochiusura - <i>Self-closing</i>	da un'apertura di 10° a 0° <i>from 0 to 10 degrees</i>
Prova di durata - <i>Durability test</i>	160.000 aperture/chiusure <i>160.000 openings / closings</i>





**MONTAGGIO
CASSETTI E CASSETTIERE
DOPPIE E TRIPLE
AK1 - AM1 - AR1 - AZ1**

***ASSEMBLING
AK1 - AM1 - AR1 - AZ1
SINGLE, DOUBLE
AND TRIPLE DRAWERS***

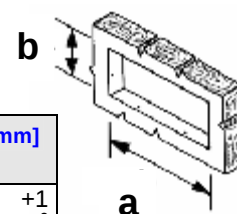
FORO BANCO - COUNTER HOLE

tolleranza consigliata - suggested tolerance

Codice Item	a [mm]	b [mm]
AK11	442 ⁺¹ ₀	255 ⁺¹ ₀
AK11C	442 ⁺¹ ₀	255 ⁺¹ ₀
AK12	442 ⁺¹ ₀	305 ⁺¹ ₀
AK12C	442 ⁺¹ ₀	305 ⁺¹ ₀
AK13	442 ⁺¹ ₀	404 ⁺¹ ₀
AK13C	442 ⁺¹ ₀	404 ⁺¹ ₀
AK14	442 ⁺¹ ₀	442 ⁺¹ ₀

Codice Item	a [mm]	b [mm]
AM12	442 ⁺¹ ₀	502 ⁺¹ ₀
AM12C	442 ⁺¹ ₀	502 ⁺¹ ₀
AM13	442 ⁺¹ ₀	502 ⁺¹ ₀
AM13C	442 ⁺¹ ₀	602 ⁺¹ ₀
AZ11	442 ⁺¹ ₀	602 ⁺¹ ₀
AZ11C	442 ⁺¹ ₀	602 ⁺¹ ₀

Codice Item	a [mm]	b [mm]
AZ15	442 ⁺¹ ₀	702 ⁺¹ ₀
AZ15C	442 ⁺¹ ₀	702 ⁺¹ ₀
AR11	442 ⁺¹ ₀	602 ⁺¹ ₀
AR11C	442 ⁺¹ ₀	602 ⁺¹ ₀
AR12	442 ⁺¹ ₀	702 ⁺¹ ₀
AR12C	442 ⁺¹ ₀	702 ⁺¹ ₀



Se il foro banco non rispetta le misure spessorare con legno.
Should the counter hole slightly differ from the dimensions stated in the above table, reinforce the counter with appropriate wood crosspieces.

MONTAGGIO - MOUNTING

VITI DA UTILIZZARE PER LA CORNICE (non incluse)

autofilettante testa mezza tonda 3,5 x 32 mm



SCREWS TO BE USED FOR THE FRAME (not included)

flat head tapping screw 3,5 x 32 mm

1. Inserire il telaio all'interno del banco in modo tale che la cornice sia perfettamente aderente al piano del foro banco.

Bloccando con la mano i **montanti verticali** in acciaio **avvitare** in corrispondenza delle preforature.

First, insert the full structure into the counter hole as it is. Don't separate the plastic frame from the steel structure.

Then screw the vertical sides of the structure using the existing holes.

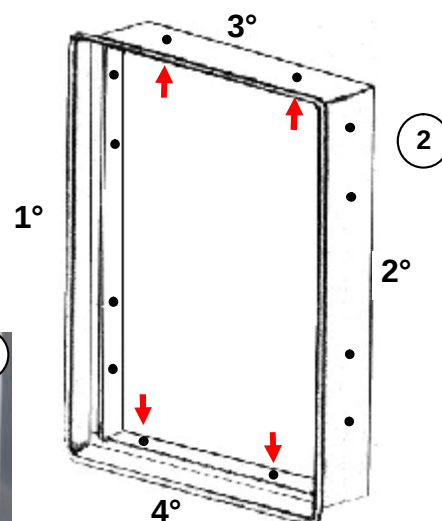


2. Fissare la parte superiore ed inferiore della cornice alla struttura del banco in corrispondenza delle preforature.

Screw the horizontal sides using the existing holes.

Nota : Usare sempre tutte le preforature

Note : Always use all the existing holes



3. Inserire i due cassetti nel telaio appena fissato.

Insert the drawers into the structure.



	AK1 AM1 AR1 AZ1	CASSETTI A1 – DRAWERS A1 SCHEDA PER ARREDATORE - INSTALLER'S GUIDE	COMPANY WITH QUALITY MANAGEMENT SYSTEM CERTIFIED BY DNV = ISO 9001:2008 =
--	--------------------------	---	---

MATERIALI - MATERIALS

	COMPONENTI - ITEMS	MATERIALI - MATERIALS
1	Tutte le parti metalliche - <i>All metallic parts</i>	Acciaio Inox 1.4301X5CrNi1810 (EN 10088-3) o AISI 304 <i>Stainless steel 1.4301X5CrNi1810 (EN 10088-3) or AISI 304</i>
2	Isolamento interno - <i>Inner insulation</i>	Schiuma di resina Poliuretana - <i>Polyurethane foam</i>
3	Parti in plastica - <i>Plastic parts</i>	Polipropilene PP - <i>Polypropylene PP</i>
		Resina poliammidica (Nylon) - <i>Polyamide resin (Nylon)</i>
		Resina acetica (Delrin) - <i>Acethalic resin (Delrin)</i>
4	Guarnizione magnetica - <i>Magnetic seal</i>	PoliVinilCloruro PVC 55Sh - <i>Polyvinyl chloride PVC 55Sh</i>
5	Film protettivo - <i>Protective film</i>	Polietilene PE - <i>Polyethylene PE</i>

TUTTI I COMPONENTI CHE POSSONO VENIRE A CONTATTO CON ALIMENTI SONO COSTRUITI CON MATERIALI CONFORMI AL DL 21/3/1973 E SUCCESSIVI AGGIORNAMENTI E ALLA DIRETTIVA CE 1935/2004.

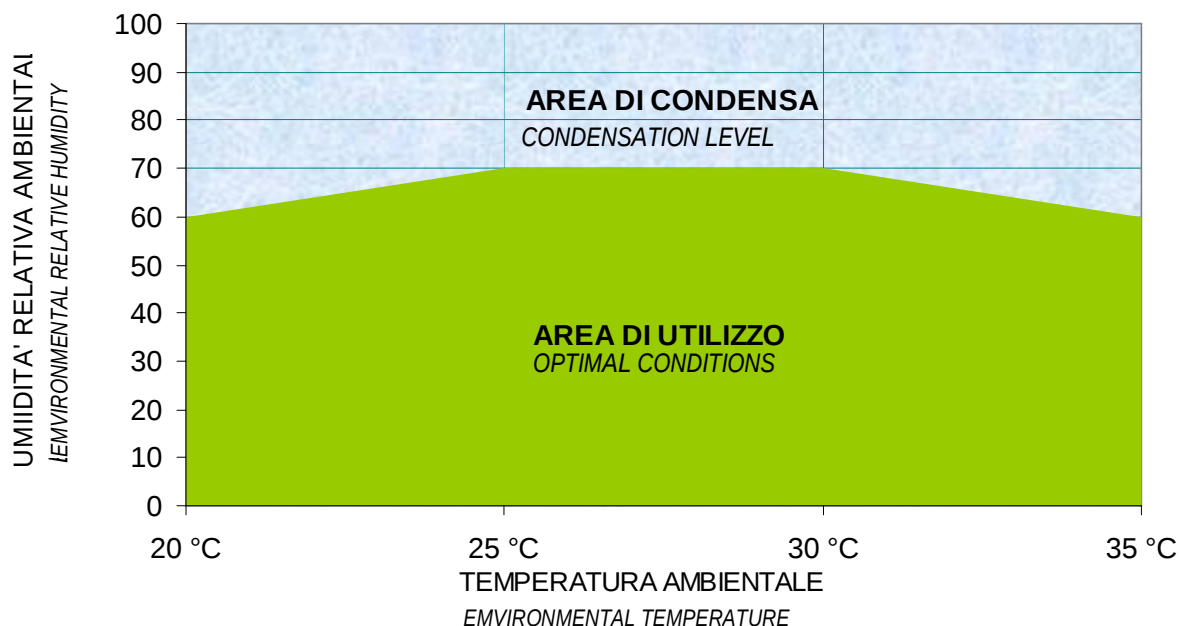
ALL ITEMS THAT MAY HAVE CONTACT WITH FOOD ARE MADE OF MATERIALS THAT COMPLY WITH ITALIAN LAW DL 21/3/1973 AND WITH EUROPEAN DIRECTIVE UE 1935/2004.

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL CHARACTERISTICS

Portata dinamica - <i>Dynamic loading capacity</i>	max 30 Kg - 66 lb
Temperatura d'esercizio della cella - <i>Working temperature of the cell</i>	4 – 6°C - 39° - 43° F
Spessore frontale - <i>Thickness of the front panel</i>	45 mm - 1.8 in
Prova di durata - <i>Durability test</i>	80.000 aperture/chiusure continue con un carico di 33 kg <i>80.000 continuous openings / closings loaded with a 73 lb weight</i>

Grafico indicativo delle condizioni ambientali di utilizzo

Indicative graph for optimal environmental working conditions





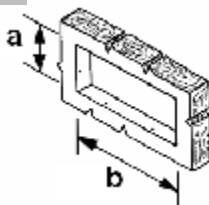
MONTAGGIO
CASSETTIERE VETRO
AMV1

ASSEMBLING
AMV1 GLAZED DRAWERS

FORO BANCO - COUNTER HOLE

tolleranza consigliata - suggested tolerance

Codice Item	a [mm]	b [mm]
AMV1	442 ⁺¹ ₀	602 ⁺¹ ₀



Se il foro banco non rispetta le misure spessorare con legno.
Should the counter hole slightly differ from the dimensions stated in the adjacent table, reinforce the counter with appropriate wood crosspieces.

MONTAGGIO - INSTALLATION

VITI DA UTILIZZARE PER LA CORNICE (non incluse)
autofilettante testa mezza tonda 3,5 x 32 mm



SCREWS TO BE USED FOR THE FRAME (not included)
flat head tapping screw 3,5 x 32 mm

1. Inserire il telaio all'interno del banco in modo tale che la cornice sia perfettamente aderente al piano del foro banco.

Bloccando con la mano i **montanti verticali** in acciaio **avvitare** in corrispondenza delle preforature.

First, insert the full structure into the counter hole as it is. Don't separate the plastic frame from the steel structure.

Then screw the vertical sides of the structure using the existing holes.

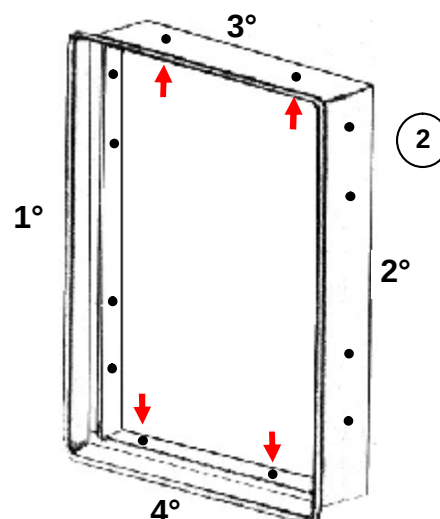


2. Fissare la parte superiore ed inferiore della cornice alla struttura del banco in corrispondenza delle preforature.

Screw the horizontal sides using the existing holes.

Nota : Usare sempre tutte le preforature

Note : Always use all the existing holes



3. Inserire i due cassetti nel telaio appena fissato.

Insert the drawers into the structure.



	AMV1	CASSETTIERE CON VETRO A1 GLASS DRAWER UNITS A1 SCHEDA PER ARREDATORE - INSTALLER'S GUIDE	COMPANY WITH QUALITY MANAGEMENT SYSTEM CERTIFIED BY DNV = ISO 9001:2008 =
--	------	---	--

MATERIALI - MATERIALS

	COMPONENTI - ITEMS	MATERIALI - MATERIALS
1	Tutte le parti metalliche - <i>All metallic parts</i>	Acciaio Inox 1.4301X5CrNi1810 (EN 10088-3) o AISI 304 Stainless steel 1.4301X5CrNi1810 (EN 10088-3) or AISI 304
2	Isolamento interno - <i>Inner insulation</i>	Schiuma di resina Poliuretanic - <i>Polyurethane foam</i>
3	Parti in plastica - <i>Plastic parts</i>	Polipropilene PP - <i>Polypropylene PP</i>
		Resina poliammidica (Nylon) - <i>Polyamide resin (Nylon)</i>
		Resina acetica (Delrin) - <i>Acethalic resin (Delrin)</i>
4	Guarnizione magnetica - <i>Magnetic seal</i>	PoliVinilCloruro PVC 55Sh - <i>Polyvinyl chloride PVC 55Sh</i>
5	Film protettivo - <i>Protective film</i>	Polietilene PE - <i>Polyethylene PE</i>
6	Vetro - Glass	Vetro temperato basso emissivo - <i>Low emission tempered glass</i>

TUTTI I COMPONENTI CHE POSSONO VENIRE A CONTATTO CON ALIMENTI SONO COSTRUITI CON MATERIALI CONFORMI AL DL 21/3/1973 E SUCCESSIVI AGGIORNAMENTI E ALLA DIRETTIVA CE 1935/2004.

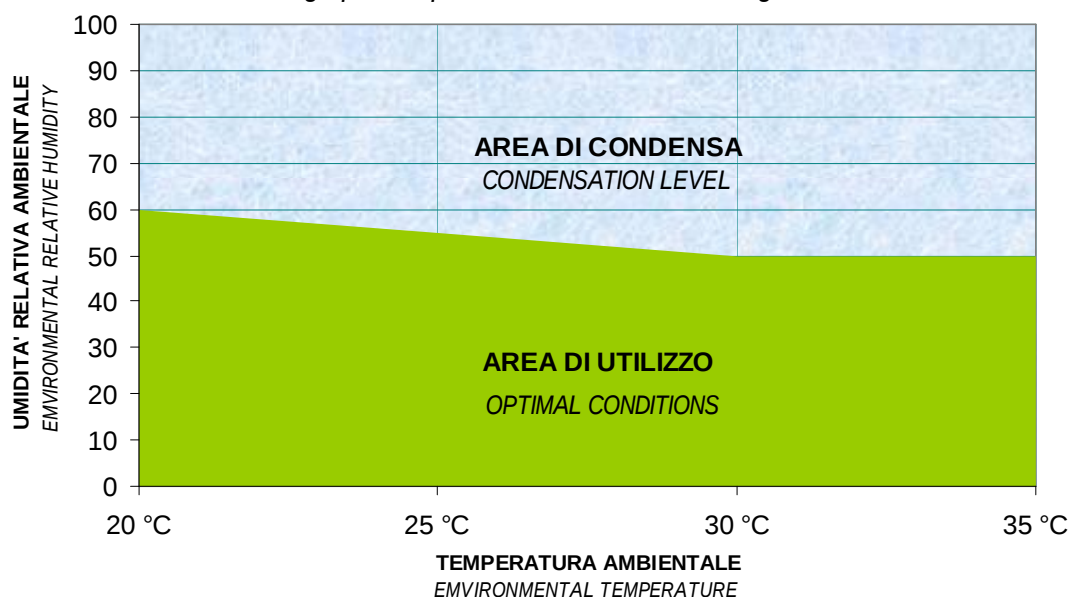
ALL ITEMS THAT MAY HAVE CONTACT WITH FOOD ARE MADE OF MATERIALS THAT COMPLY WITH ITALIAN LAW DL 21/3/1973 AND WITH EUROPEAN DIRECTIVE UE 1935/2004.

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL CHARACTERISTICS

Portata dinamica - <i>Dynamic loading capacity</i>	max 30 Kg - 66 lb
Temperatura d'esercizio della cella - <i>Working temperature of the unit</i>	4 – 6°C - 39° - 43° F
Spessore frontale - <i>Thickness of the front panel</i>	31 mm - 1.2 in
Prova di durata - <i>Durability test</i>	80.000 aperture/chiusure continue con un carico di 33 kg 80.000 continuous openings / closings; loaded with a 73 lb weight

Grafico indicativo delle condizioni ambientali di utilizzo

Indicative graph for optimal environmental working conditions





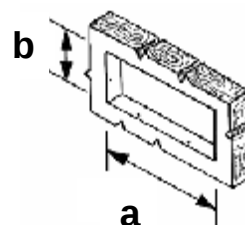
MONTAGGIO CASSETTINI AP2

*ASSEMBLING
AP2 SMALL DRAWERS*

FORO BANCO - COUNTER HOLE

tolleranza consigliata - suggested tolerance

Codice	a	b
AP272 - AP282 - AP2812 - AP292	354 ⁺¹ ₀	140 ⁺¹ ₀



Se il foro banco non rispetta le misure provvedere a spessorare con legno.

Should the counter hole slightly differ from the dimensions stated in the above table, reinforce the counter with appropriate wood crosspieces.

MONTAGGIO - MOUNTING

VITI DA UTILIZZARE (non incluse)

autofilettante testa mezza tonda 3,5 x 32 mm

SCREWS TO BE USED (not included)

flat head tapping screw 3,5 x 32 mm



1. Il telaio viene consegnato già montato sulla cuffia.
Si prega di non rimuovere l'etichetta.
Inserirlo all'interno del foro banco.

*The frame is pre-assembled into the steam protection cover.
Please do not remove the label.. Insert it into the counter hole.*



2. Fissare il telaio al banco con 8 viti auto-filettanti. E' importante usare tutti gli 8 fori previsti sulla cornice.

Fix the frame to the counter with 8 self-threading screws. It's very important to use all the 8 holes made in the frame.



Nota : Fissare tutti i prefiori

Note : Fixed all the existing holes

3. Inserire il cassetto nella sua sede.

Insert drawer into the frame.



4. AP27

inserire nel cassetto il battifiltro

Insert, into the drawer, the knock out bar



5. AP281 :

Inserire nel cassetto la conchetta cassa

Insert, into the drawer the money tray for AP281.



	AP2	CASSETTINI A1 – SMALL DRAWERS A1 SCHEDA PER ARREDATORE – INSTALLER'S GUIDE	COMPANY WITH QUALITY MANAGEMENT SYSTEM CERTIFIED BY DNV ISO 9001:2008
--	-----	---	--

MATERIALI – MATERIALS

	COMPONENTI - ITEMS	MATERIALI - MATERIALS
1	Tutte le parti metalliche <i>All metallic parts</i>	Acciaio Inox 1.4301X5CrNi1810 (EN 10088-3) ovvero AISI 304 <i>Stainless steel 1.4301X5CrNi1810 (EN 10088-3) or AISI 304</i>
2	Rulli <i>Wheel</i>	Resina acetlica (POM) <i>Acethalic resin (POM)</i>
3	Maniglia <i>Handle</i>	ABS <i>ABS</i>
4	Conchetta cassa (per AP281) <i>Money Tray (for AP281)</i>	PVC <i>PVC</i>
5	Film protettivo <i>Protective film</i>	Polietilene (PE) <i>polyethylene (PE)</i>
6	Cuffia <i>Steam Protection cover</i>	Polietilene (PE) <i>polyethylene (PE)</i>
7	Battifiltro (per AP27) <i>Knock-out bar (for AP27)</i>	Ferro e Polietilene (PE) e Nylon <i>Iron & polyethylene (PE) & Nylon</i>

TUTTI I COMPONENTI CHE POSSONO VENIRE A CONTATTO CON ALIMENTI SONO COSTRUITI CON MATERIALI CONFORMI AL DL 21/3/1973 E SUCCESSIVI AGGIORNAMENTI E ALLA DIRETTIVA CE 1935/2004.

ALL ITEMS THAT MAY HAVE CONTACT WITH FOOD ARE MADE OF MATERIALS THAT COMPLY WITH ITALIAN LAW DL 21/3/1973 AND WITH EUROPEAN DIRECTIVE UE 1935/2004.

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL CHARACTERISTICS

Portata <i>Loading capacity</i>	10 Kg max <i>max 10 Kg (21,6 lb)</i>
Battuta (solo per AP27) <i>Knocking cycles (only for AP27)</i>	fino a 1.000.000 <i>up to 1.000.000</i>



**MONTAGGIO
CASSETTINI AP2
SENZA CUFFIA**

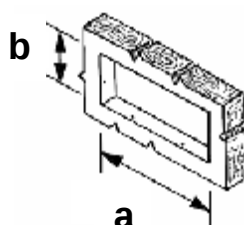
***ASSEMBLING
AP2 SMALL DRAWERS
WITHOUT COVER***

UTILIZZARE SEMPRE GUANTI PROTETTIVI ALWAYS USE PROTECTION GLOVES

FORO BANCO - COUNTER HOLE

tolleranza consigliata - suggested tolerance

Codice	a	b
AP27F - AP29F	348 ⁺¹ ₀	135 ⁺¹ ₀



Se il foro banco non rispetta le misure provvedere a spessorare con legno.

Should the counter hole slightly differ from the dimensions stated in the above table, reinforce the counter with appropriate wood crosspieces.

VITI DA UTILIZZARE (non incluse)

autofilettante testa mezza tonda 3,5 x 32 mm

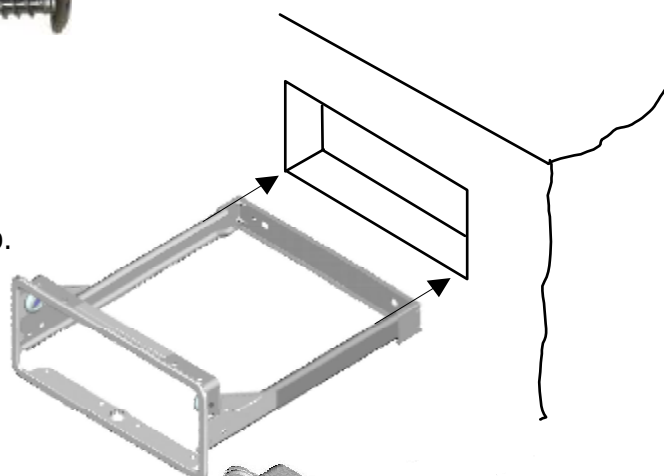
SCREWS TO BE USED (not included)



flat head tapping screw 3,5 x 32 mm

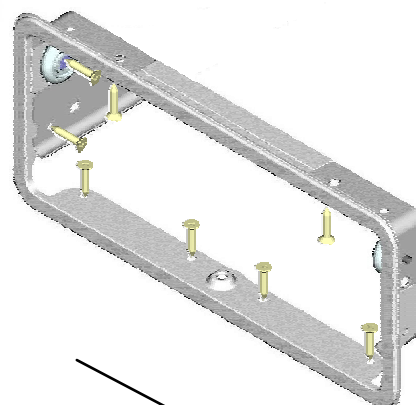
1. Inserire, all'interno del foro banco, il telaio.

Insert the frame in the counter hole.



2. Fissare il telaio al banco con viti auto-filettanti utilizzando gli appositi fori ricavati sulla cornice. (Le Viti non sono incluse)

Fix the frame to the counter with self-threading screws using the holes made in the frame. (the screws are not included)

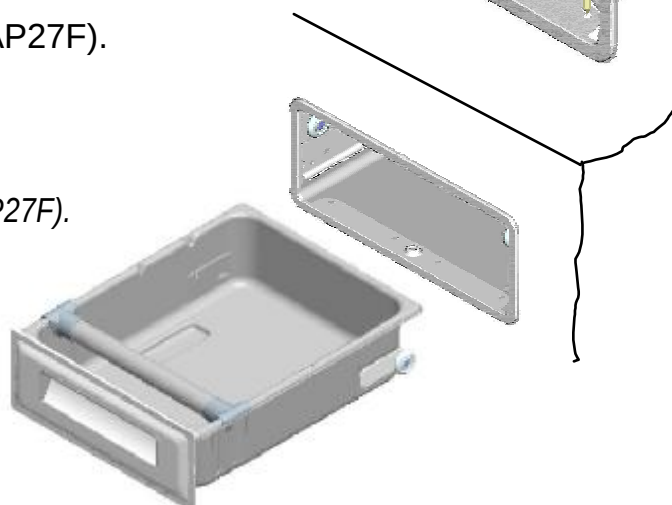


3. Inserire il battifiltro nel cassetto (per AP27F).

Inserire il cassetto nella sua sede.

Insert the Knock out bar in the drawer (for AP27F).

Insert the drawer into the frame.



	AP27F AP29F	CASSETTINI senza cuffia SMALL DRAWERS without cover SCHEDA PER ARREDATORE – INSTALLER'S GUIDE	COMPANY WITH QUALITY MANAGEMENT SYSTEM CERTIFIED BY DNV 
---	----------------------------------	--	---

MATERIALI – MATERIALS

	COMPONENTI - ITEMS	MATERIALI - MATERIALS
1	Tutte le parti metalliche <i>All metallic parts</i>	Acciaio Inox 1.4301X5CrNi1810 (EN 10088-3) ovvero AISI 304 <i>Stainless steel 1.4301X5CrNi1810 (EN 10088-3) or AISI 304</i>
2	Rulli <i>Wheel</i>	Resina acetlica (POM) <i>Acethalic resin (POM)</i>
3	Maniglia <i>Handle</i>	ABS <i>ABS</i>
5	Film protettivo <i>Protective film</i>	Polietilene (PE) <i>polyethylene (PE)</i>
7	Battifiltro (per AP27F) <i>Knock-out bar (for AP27F)</i>	Ferro e Polietilene (PE) e Nylon <i>Iron & polyethylene (PE) & Nylon</i>

TUTTI I COMPONENTI CHE POSSONO VENIRE A CONTATTO CON ALIMENTI SONO COSTRUITI CON MATERIALI CONFORMI AL DL 21/3/1973 E SUCCESSIVI AGGIORNAMENTI

ALL ITEMS HAVING CONTACTS WITH FOOD ARE MADE WITH MATERIALS COMPLYING WITH THE ITALIAN LAW DL 21/3/1973.

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL CHARACTERISTICS

Portata <i>Loading capacity</i>	10 Kg max <i>max 10 Kg (21,6 lb)</i>
Battuta (solo per AP27F) <i>Knocking cycles (only for AP27F)</i>	fino a 1.000.000 <i>up to 1.000.000</i>



MONTAGGIO CONTENITORI VUOTI AU1

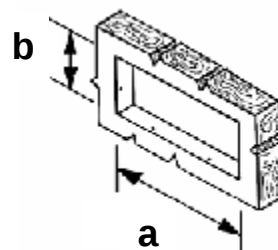
ASSEMBLING AU1 WASTE CONTAINERS

FORO BANCO - COUNTER HOLE

tolleranza consigliata - suggested tolerance

Codice - Item	a [mm]	b [mm]
AU11	442 ^{+1 0}	502 ^{+1 0}
AU12	442 ^{+1 0}	602 ^{+1 0}

Codice - Item	a [mm]	b [mm]
AU13	442 ^{+1 0}	502 ^{+1 0}
AU14	442 ^{+1 0}	602 ^{+1 0}



Se il foro banco non rispetta le misure provvedere a spessorare con legno.

Should the counter hole slightly differ from the dimensions stated in the above table, reinforce the counter with appropriate wood crosspieces.

MONTAGGIO - MOUNTING

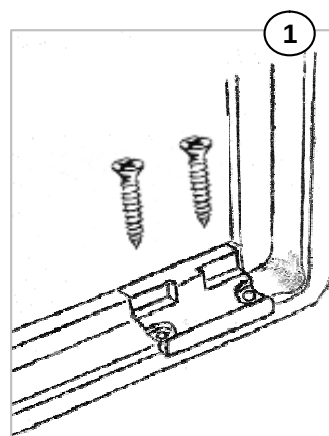
1. Inserire la cornice nel banco. I battenti ed i supporti di rotazione sono già applicati a scatto sulla cornice.
Negli AU13 e AU14 è applicata anche la cuffia in acciaio.

Insert the plastic frame in the counter hole. Bumpers and rotation supports are already snap-mounted on the frame.

For AU13 and AU14 the steam protection is inserted into the plastic frame

Bloccare i movimenti di rotazione inferiori.

Block the inferior rotation supports with tapping screws.



2. Fissare, con viti autofillettanti, i fermi di battuta superiori.

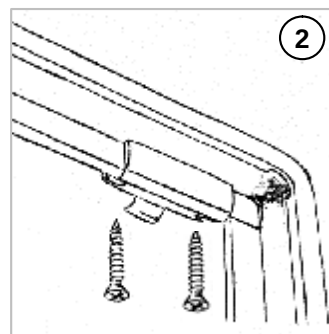
Block the superior rotation supports with tapping screws.

VITI PER I MOVIMENTI DI ROTAZIONE INFERIORI E SUPERIORI (incluse)

Testa svasata piana nichelata 3,9 x 25 mm

SCREWS FOR THE INFERIOR AND SUPERIOR ROTATION SUPPORTS (included)

Countersunk flat tapping nickel chromed screw 3,9 x 25 mm



3. Fissare i lati verticali della cornice alla struttura del banco utilizzando le 8 preforature.

Fix the vertical sides, of the plastic frame, to the counter hole using the 8 existing holes).

VITI DA UTILIZZARE PER LA CORNICE

autofilettante testa mezza tonda 3,5 x 32 mm

SCREWS TO BE USED FOR THE FRAME

flat head tapping screw 3,5 x 32 mm

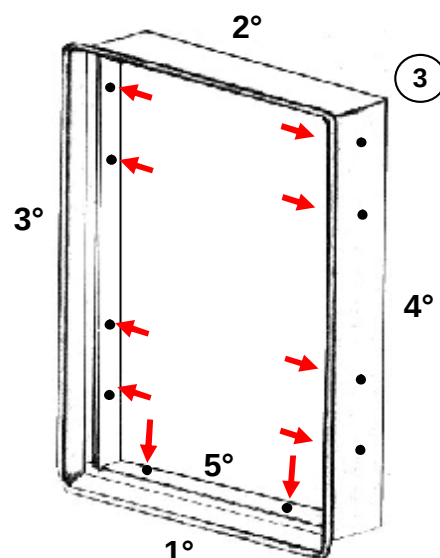


4. Infilare il contenitore per vuoti nella cornice inserendo il lato inferiore nei due supporti di rotazione.

Insert the waste container into the frame, inside the two rotation supports.

Nota : Usare sempre tutte le preforature

Note : Always use all the existing holes



5. Fissare con due viti la lama di rinforzo in acciaio sul lato inferiore.
Use 2 screws to fix the stainless steel additional support bar to the bottom side.

	AU1	CONTENITORI VUOTI A1 – WASTE CONTAINERS A1 SCHEDA PER ARREDATORE - SHOP INSTALLER'S GUIDE	COMPANY WITH QUALITY MANAGEMENT SYSTEM CERTIFIED BY DNV ISO 9001:2008
--	------------	--	--

MATERIALI – MATERIALS

	COMPONENTI - ITEMS	MATERIALI - MATERIALS
1	Tutte le parti metalliche <i>All metal parts</i>	Acciaio Inox 1.4301X5CrNi1810 (EN 10088-3) o AISI 304 <i>Stainless steel 1.4301X5CrNi1810 (EN 10088-3) or AISI 304</i>
2	Isolamento interno <i>Inner insulation</i>	Pannello da 31 mm in espanso di Polistirolo <i>Panel 31 mm expanded of Polystyrene</i>
3	Parti in plastica <i>Plastic parts</i>	Polipropilene PP <i>Polypropylene PP</i> Resina poliammidica (Nylon) <i>Polyamide resin (Nylon)</i>
4	Film protettivo <i>Protective film</i>	Polietilene PE <i>polyethylene PE</i>

TUTTI I COMPONENTI CHE POSSONO VENIRE A CONTATTO CON ALIMENTI SONO COSTRUITI CON MATERIALI CONFORMI AL DL 21/3/1973 E SUCCESSIVI AGGIORNAMENTI E ALLA DIRETTIVA CE 1935/2004.

ALL ITEMS THAT MAY HAVE CONTACT WITH FOOD ARE MADE OF MATERIALS THAT COMPLY WITH ITALIAN LAW DL 21/3/1973 AND WITH EUROPEAN DIRECTIVE UE 1935/2004.

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL CHARACTERISTICS

Portata dinamica <i>Dynamic loading capacity</i>	max 20 Kg <i>max 20 Kg (44 lb)</i>
Spessore frontale <i>Thickness of the front panel</i>	33 mm <i>33 mm (1,3 in)</i>
Prova di durata <i>Durability test</i>	50.000 aperture/chiusure <i>50.000 openings / closings</i>



MONTAGGIO

TRAMOGGE SINGOLE AG12

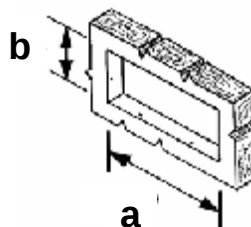
ASSEMBLING

AG12 SINGLE HOPPERS

FORO BANCO - COUNTER HOLE

tolleranza consigliata - suggested tolerance

Codice	a [mm]	b [mm]
AG12	354 ⁺¹ ₀	276 ⁺¹ ₀



Se il foro banco non rispetta le misure provvedere a spessorare con legno.

Should the counter hole slightly differ from the dimensions stated in the above table, reinforce the counter with appropriate wood crosspieces.

MONTAGGIO - MOUNTING

VITI DA UTILIZZARE (non incluse)

autofilettante testa mezza tonda 3,5 x 32 mm

SCREWS TO BE USED (not included)

flat head tapping screw 3,5 x 32 mm



1. Inserire, all'interno del foro banco, la cornice con la cuffia. Posizionare e avvitare le **4 viti autofilettanti** per fissare la cornice alla **parte inferiore** del banco e fermare così i due elementi di rotazione.

Insert the frame with steam protection cover into the counter hole. Fix the downside of the frame to the counter with 4 self-threading screws. By fixing the frame, the two rotation elements are fixed also.



3. Posizionare e avvitare le **4 viti autofilettanti** per fissare la cornice alla **parte superiore** del banco.

Fix the topside of the frame to the counter with 4 self-threading screws.



4. Inserire la tramoggia nel telaio.
Per poter inserire o togliere la tramoggia è necessario prima sfilare il contenitore plastico dalla cassa metallica.

Insert the hopper into the frame. It is necessary to extract the plastic container from the metallic box before inserting or removing the hopper.



MATERIALI - MATERIALS

	COMPONENTI - ITEMS	MATERIALI - MATERIALS
1	Tutte le parti metalliche <i>All metallic parts</i>	Acciaio Inox 1.4301X5CrNi1810 (EN 10088-3) ovvero AISI 304 <i>Stainless steel 1.4301X5CrNi1810 (EN 10088-3) or AISI 304</i>
2	Maniglia <i>Handle</i>	ABS <i>ABS</i>
3	Film protettivo <i>Protective film</i>	Polietilene (PE) <i>polyethylene (PE)</i>
4	Cuffia <i>Steam Protection cover</i>	Polietilene (PE) <i>polyethylene (PE)</i>
5	Battifiltro <i>Knock-out bar</i>	Ferro e Polietilene (PE) e Nylon <i>Iron & polyethylene (PE) & Nylon</i>
6	Elementi di rotazione <i>Rotation elements</i>	Nylon <i>Nylon</i>

TUTTI I COMPONENTI CHE POSSONO VENIRE A CONTATTO CON ALIMENTI SONO COSTRUITI CON MATERIALI CONFORMI AL DL 21/3/1973 E SUCCESSIVI AGGIORNAMENTI E ALLA DIRETTIVA CE 1935/2004.

ALL ITEMS THAT MAY HAVE CONTACT WITH FOOD ARE MADE OF MATERIALS THAT COMPLY WITH ITALIAN LAW DL 21/3/1973 AND WITH EUROPEAN DIRECTIVE UE 1935/2004.

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL CHARACTERISTICS

Portata <i>Loading capacity</i>	10 Kg max <i>max 10 Kg (21,6 lb)</i>
Battuta <i>Knocking cycles</i>	fino a 1.000.000 <i>up to 1.000.000</i>



MONTAGGIO

TRAMOGGE DOPPIE AG14

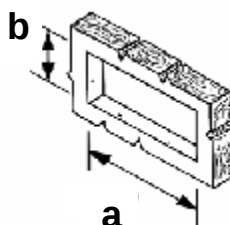
ASSEMBLING

AG14 DOUBLE HOPPERS

FORO BANCO - COUNTER HOLE

tolleranza consigliata - suggested tolerance

Codice - Item	a [mm]	b [mm]
AG14	354 ⁺¹ ₀	573 ⁺¹ ₀



Se il foro banco non rispetta le misure provvedere a spessorare con legno.

Should the counter hole slightly differ from the dimensions stated in the above table, reinforce the counter with appropriate wood crosspieces.

MONTAGGIO - MOUNTING

VITI DA UTILIZZARE (non incluse)

autofilettante testa mezza tonda 3,5 x 32 mm

SCREWS TO BE USED (not included)

flat head tapping screw 3,5 x 32 mm



1. Fissare il **lato sinistro** della cornice con 4 viti autofilettanti da inserire nei fori predisposti. Fissare alla stessa maniera il **lato destro**.

Fix the left side of the frame to the counter with 4 self-threading screws. Fix the right side in the same way.



2. Inserire la cornice con la cuffia nel foro banco. Fissare la cornice alla **parte superiore** del banco, con 4 viti autofilettanti inserite nelle apposite sedi.

Insert the frame with steam protection cover into the counter hole. Fix the topside of the frame to the counter with 4 self-threading screws.

N.B. Non inserire viti nel lato inferiore

NOTE: Don't insert screws in the downside.



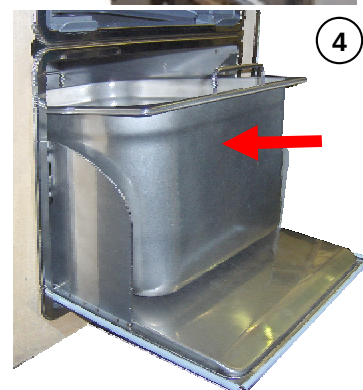
3. Inserire la tramoggia nel telaio dopo aver sfilato il contenitore plastico. Inserire il contenitore plastico nella tramoggia. Per pulirlo sfilarlo allo stesso modo.

Insert the hopper into the frame. It is necessary to extract the plastic slide-case from the metallic box before inserting or removing the hopper.



4. Inserire la vasca raccogli fondi nel telaio.

Insert the coffee-grounds container into the structure.



MATERIALI - MATERIALS

	COMPONENTI - ITEMS	MATERIALI - MATERIALS
1	Tutte le parti metalliche <i>All metallic parts</i>	Acciaio Inox 1.4301X5CrNi1810 (EN 10088-3) ovvero AISI 304 <i>Stainless steel 1.4301X5CrNi1810 (EN 10088-3) or AISI 304</i>
2	Maniglia <i>Handle</i>	ABS <i>ABS</i>
3	Film protettivo <i>Protective film</i>	Polietilene (PE) <i>polyethylene (PE)</i>
4	Cuffia <i>Steam Protection cover</i>	Polietilene (PE) <i>polyethylene (PE)</i>
5	Battifiltro <i>Knock-out bar</i>	Ferro e Polietilene (PE) e Nylon <i>Iron & polyethylene (PE) & Nylon</i>
6	Elementi di rotazione <i>Rotation elements</i>	Nylon <i>Nylon</i>

TUTTI I COMPONENTI CHE POSSONO VENIRE A CONTATTO CON ALIMENTI SONO COSTRUITI CON MATERIALI CONFORMI AL DL 21/3/1973 E SUCCESSIVI AGGIORNAMENTI E ALLA DIRETTIVA CE 1935/2004.

ALL ITEMS THAT MAY HAVE CONTACT WITH FOOD ARE MADE OF MATERIALS THAT COMPLY WITH ITALIAN LAW DL 21/3/1973 AND WITH EUROPEAN DIRECTIVE UE 1935/2004.

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL CHARACTERISTICS

Portata <i>Loading capacity</i>	10 Kg max <i>max 10 Kg (21,6 lb)</i>
Battuta <i>Knocking cycles</i>	fino a 1.000.000 <i>up to 1.000.000</i>



MONTAGGIO
COFFE CUBE

*ASSEMBLING
COFFE CUBE*



GAMMA - RANGE

Dimensioni [mm] Dimensions [mm]	Codice Item	Descrizione Description
	AC17	Coffe Cube per macinino caffè. Include : – 1 cassetto battifiltro in acciaio inox AP272 <i>Coffe Cube for coffee grinder. Includes :</i> – 1 stainless steel knock-out drawer AP272
	AC219	Coffe Cube per macinino caffè a due gruppi. Include : – 1 cassetto battifiltro in acciaio inox AP272 – 1 cassetto base in acciaio inox AP292 <i>Coffe Cube for group of 2 espresso coffee machines. Includes :</i> – 1 stainless steel knock-out drawer AP272 – 1 stainless steel accessories drawer AP292
	AC379	Coffe Cube per macinino caffè a tre gruppi. Include : – 1 cassetto battifiltro in acciaio inox AP272 – 1 cassetto base in acciaio inox AP292 <i>Coffe Cube for group of 3 espresso coffee machines. Includes :</i> – 1 stainless steel knock-out drawer AP272 – 1 stainless steel accessories drawer AP292

MONTAGGIO - MOUNTING

Per poter utilizzare il Coffe Cube Ronda è sufficiente installare i 4 piedini in dotazione avvitandoli negli appositi prefori presenti sul fondo.

To install the Coffee Cube just screw the 4 included feet to the dedicated slots placed at the bottom.



MATERIALI – MATERIALS

	COMPONENTI ITEMS	MATERIALI MATERIALS
1	Struttura coffe cube <i>Coffe Cube Structure</i>	Acciaio elettrozincato con verniciatura a polveri nere. <i>Electro-galvanized steel with black powder coating.</i>
2	Cassettini e guide <i>Drawers and rails</i>	Acciaio Inox 1.4301X5CrNi1810 (EN 10088-3) ovvero AISI 304 <i>Stainless steel 1.4301X5CrNi1810 (EN 10088-3) or AISI 304</i>
3	Rulli <i>Wheel</i>	Resina acetlica (POM) <i>Acethalic resin (POM)</i>
5	Maniglia <i>Handle</i>	ABS <i>ABS</i>
6	Film protettivo <i>Protective film</i>	Polietilene (PE) <i>polyethylene (PE)</i>
7	Cuffia <i>Steam Protection cover</i>	Polietilene (PE) <i>polyethylene (PE)</i>
8	Battifiltro <i>Knock-out bar</i>	Ferro e Polietilene (PE) e Nylon <i>Iron & polyethylene (PE) & Nylon</i>

TUTTI I COMPONENTI CHE POSSONO VENIRE A CONTATTO CON ALIMENTI SONO COSTRUITI CON MATERIALI CONFORMI AL DL 21/3/1973 E SUCCESSIVI AGGIORNAMENTI E ALLA DIRETTIVA CE 1935/2004.

ALL ITEMS THAT MAY HAVE CONTACT WITH FOOD ARE MADE OF MATERIALS THAT COMPLY WITH ITALIAN LAW DL 21/3/1973 AND WITH EUROPEAN DIRECTIVE UE 1935/2004.

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL CHARACTERISTICS

Portata del cassetto <i>Loading capacity of the smal drawer</i>	10 Kg max <i>max 10 Kg (21,6 lb)</i>
Battuta su battifiltro <i>Knocking cycles</i>	fino a 1.000.000 <i>up to 1.000.000</i>
I modelli AC279 e AC379 sono dotati di un foro passacavi. <i>The AC279 and AC379 models have an hole for cabling.</i> 	



**MONTAGGIO
SERRATURA**

***ASSEMBLING
LOCK***

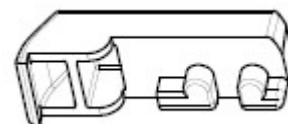
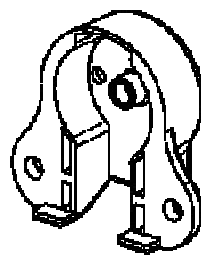
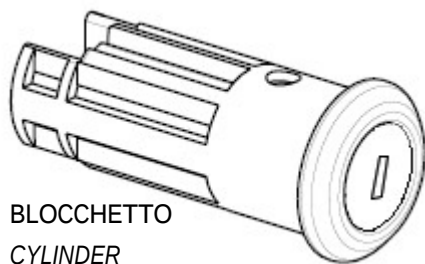
	IL-MO-025	Rev. 4	COMPANY WITH QUALITY MANAGEMENT SYSTEM CERTIFIED BY DNV = ISO 9001:2008 =
	Serratura A1 A1 Lock		
			Pag. 1 / 8

CONTENUTO DELLA CONFEZIONE:

- n° 1 Blocchetto
 n° 1 Chiavistello
 n° 1 Guida chiavistello
 n° 2 Vite

CONTENTS:

- n° 1 Cylinder
 n° 1 Latch
 n° 1 Latch guide
 n° 2 Screw



VITE AUTOFILETTANTE TESTA PIANA
 SVASATA TPS Ø 3,5 x 20 (a)
 COUNTERSUNK FLAT TAPPING SCREW
 Ø 3,5 x 20 (a)



VITE AUTOFORANTE TESTA PIANA
 Ø 3,9 x 19 (a)
 SELFDRILLING FLAT SCREW Ø 3,9 x 19 (a)

STRUMENTI UTILI PER IL MONTAGGIO - USEFUL ASSEMBLING TOOLS

PUNTA da trapano Ø 6 mm - DILL TIP Ø 6 mm



FRESA a TAZZA Ø 22 mm - CUTTER Ø 22 mm



CALIBRO - CALIPER



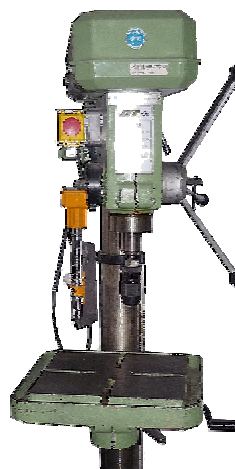
MARTELLLO - HAMMER



CACCIAVITE - SCREWDRIVER



BULINO - BURIN (centre punch)



TRAPANO - DRILL

	IL-MO-025	Rev. 4	COMPANY WITH QUALITY MANAGEMENT SYSTEM CERTIFIED BY DNV = ISO 9001:2008 =
	Serratura A1 A1 Lock		
			Pag. 2 / 8

1.

Porre l'articolo capovolto su un piano. Con il calibro impostato a 23,7mm, tracciare, sul controfrontale, una linea verticale partendo dal bordo in acciaio del controfrontale.

La distanza di 23,7mm è molto importante per ottenere un montaggio corretto.

Put the item upside down on a plane surface. Set the caliper at 23,7mm and scribe, on the back face, a vertical line, starting from the steel edge of the rear panel, to obtain a correct assembly be sure of the 23,7 mm distance.



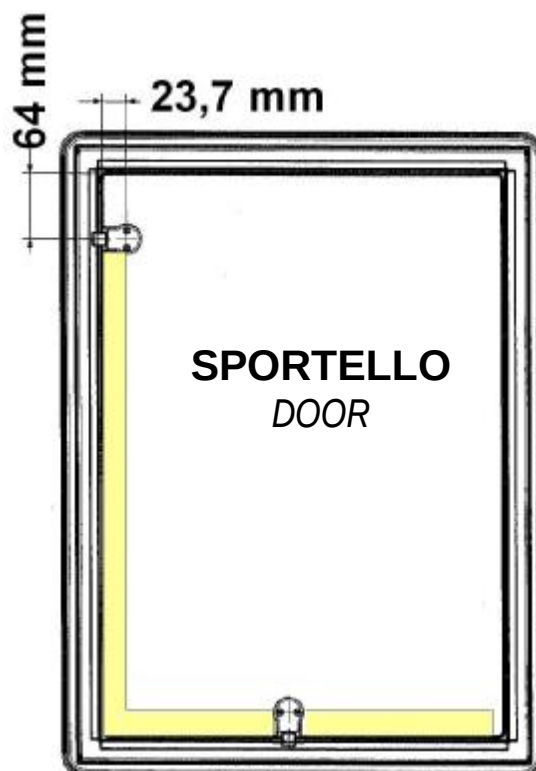
2.

SPORTELLI

Impostare il calibro a 64mm e tracciare una linea orizzontale partendo dal bordo superiore del controfrontale.

Questa misura posiziona la serratura al centro dell'altezza della maniglia ed è indicativa perché può essere variata in base alle proprie esigenze.

La zona disponibile per l'inserimento della serratura è evidenziata nello schema accanto



DOORS

Set the caliper to 64 mm and scribe an orizontal line, starting from the upper edge of the steel sourface.

With a distance of 64 mm, the keylock is placed on the vertical center of the handle. Such distance is a bare suggestion: you can change it according to your needs.

The enhanced stripe, on the side schetch, shows the area where you can insert the lock.

3.

CASSETTI e SPORTELLI DOPPI

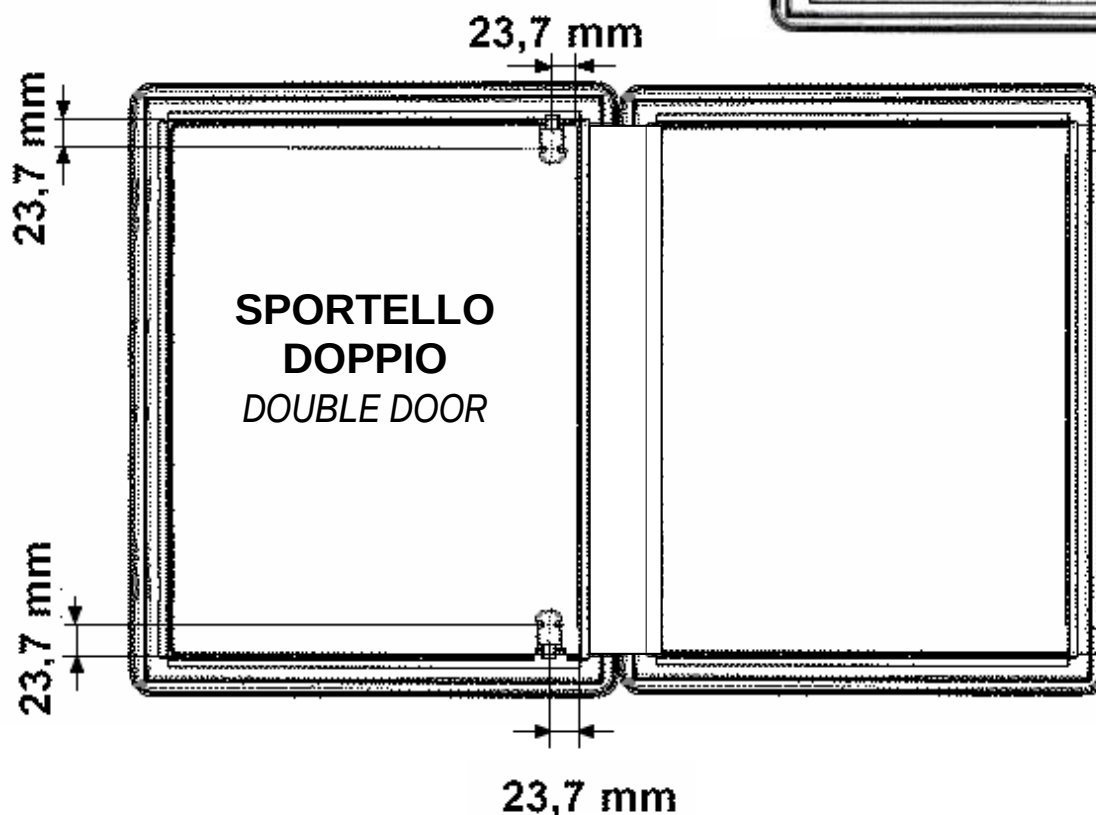
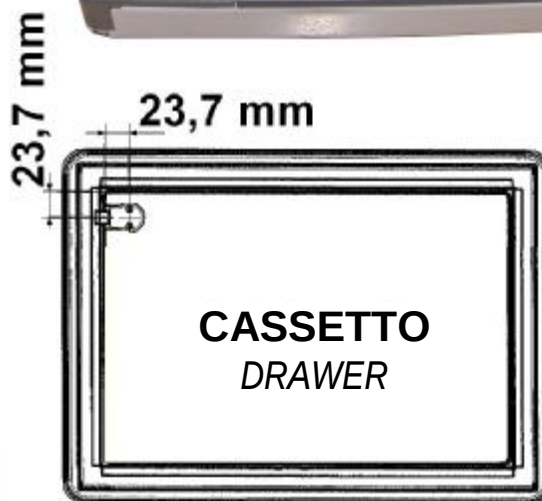
Mantenere il calibro impostato a 23,7 mm e tracciare una linea orrizzontale partendo dal bordo superiore del controfrontale.

Questa misura posiziona la serratura correttamente e non può essere variata.

DRAWERS AND DOUBLE DOORS

Set the caliper to 23,7 mm and scribe an orizontal line, starting from the upper edge of the steel sour-face.

With a distance of 23,7 mm, the keylock is placed on the right position. You can't change it.



	IL-MO-025	Rev. 4	COMPANY WITH QUALITY MANAGEMENT SYSTEM CERTIFIED BY DNV ISO 9001:2008
	Serratura A1 A1 Lock		

Pag. 4 / 8

4.

Con l'ausilio di un bulino ed un martello marcare il punto di intersezione delle due linee, che corrisponde al centro della serratura.

With burin and hammer mark the intersection point of the 2 lines: this is the centre of the lock..



5.

Con una punta da 6 mm eseguire un foro passante facendo attenzione di mantenere la massima perpendicolarità della punta rispetto al piano del controfrontale.

La forza impressa alla punta per eseguire la foratura deve essere particolarmente leggera per non deformare la lamiera d'acciaio.

Si consiglia l'utilizzo di un trapano a colonna, per garantire la perpendicolarità.

With a 6mm drill-tip make a via hole. Pay attention to keep it exactly perpendicular. Push the drill tip very slightly, otherwise you can curve the steel sheet..

A column-drill should be used, to assure the perpendicularity.



	IL-MO-025	Rev. 4	COMPANY WITH QUALITY MANAGEMENT SYSTEM CERTIFIED BY DNV = ISO 9001:2008 =
	Serratura A1 A1 Lock		

6.

Sostituire la punta da Ø 6 mm con una fresa a tazza da Ø 22 mm e praticare un foro di tali dimensioni sul controfrontale.

N.B. Mantenere una pressione leggera per non deformare l'acciaio e raffreddare la fresa durante la lavorazione, altrimenti l'isolante sottostante si può deteriorare.

Change 6mm drill tip with a 22mm cutter and make a hole on the rear panel.

Maintain a light pressure in order not to drill a hole into the steel and cool the cutter while drilling otherwise the insulating foam will be damaged.



7.

Girare l'articolo. Il foro praticato sul controfrontale si presenta come in foto.

Turn the door downside up. The hole made on the rear look like the one shown in the picture.



8.

Praticare un foro da 22 mm sul frontale in corrispondenza del foro precedente

Make a 22 mm hole on the front panel in line with the previous hole.



	IL-MO-025	Rev. 4	COMPANY WITH QUALITY MANAGEMENT SYSTEM CERTIFIED BY DNV = ISO 9001:2008 =
	Serratura A1 A1 Lock		
			Pag. 6 / 8

9.

Pulire attentamente il foro da eventuali sfridi e residui di materiale isolante.

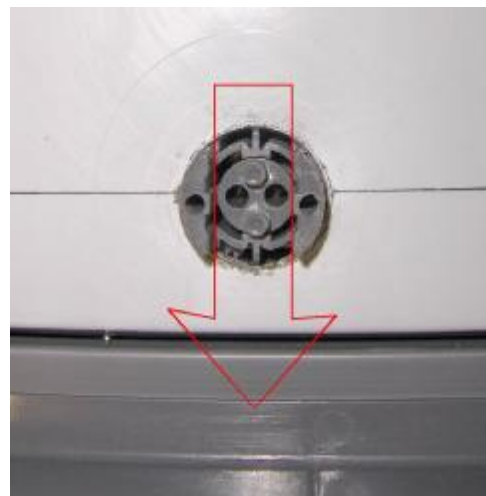
Pay attention to clean the hole from every kind of waste.



10.

Girare lo sportello ed orientare la sede di scorrimento del blocchetto orizzontalmente.

Turn door and place the sliding seat, of the cylinder, in an horizontal position.



11.

Posizionare il chiavistello dentro la sede del blocchetto. Per un funzionamento migliore si consiglia di lubrificare il chiavistello con un grasso preferibilmente siliconico.

*Put the latch inside the cylinder seat.
The functionality will be better if the latch is lubricated with silicone grease.*



	IL-MO-025	Rev. 4	COMPANY WITH QUALITY MANAGEMENT SYSTEM CERTIFIED BY DNV = ISO 9001:2008 =
	Serratura A1 A1 Lock		
			Pag. 7 / 8

12.

Mettere in posizione la guida per chiavistello come mostrato in figura.

N.B.: i due denti antirotazione devono appoggiare sul bordo del controfrontale.

Place the latch guide as it is shown in the picture.

N.B. the two anti-rotation teeth must rest on the rear panel edge.



13.

Fissare la guida per chiavistello con le due viti autofilettanti (a) in dotazione.

Fix the latch guide by means of two tapping screws (a) we provided you with.



14.

Fissare la guida chiavistello al contro frontale con le due viti autoforanti (b) in dotazione. Per agevolare l'operazione si può preforare il controfrontale con una punta da Ø 2-2,5 mm.

Fix the latch guide to the rear panel by means of two self drilling tapping screws (b) we provided you with. A prior drilling of 2 – 2,5 mm diameter will make this operation easier.





MONTAGGIO
SCROCCO SU SERIE A1
A1 SERIE
LACH APPLICATION

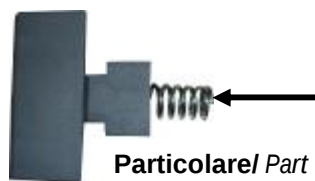
1. Sportelli AX1 - AX1 Doors



Contenuto confezione / Packaging content



Particolare/ Part (1)



Particolare/ Part (2)
3 componenti infilati uno
nell'altro
3 components in one



N° 4 viti/screws
Autofilettanti nichelate
3,5 x 32 mm
Self-threading nickel
plated 3,5 x 32

- 1.1 Lo scrocco deve essere posizionato all'altezza maniglia nel lato opposto al lato cerniera.

The latch must be positioned at the height of the handle, on the opposite side of the upper hinge.

- 1.2 Posizionare il particolare 1 in battuta sul controfrontale a 67 mm dal bordo esterno dell'angolo e segnare la posizione.
Effettuare due prefori da Ø 2,5 mm e successivamente fissare il particolare 1 con le viti in dotazione facendo attenzione a non ammaccare il frontale.

*Position Part 1 to the back of the door 67 mm from the external edge and mark the position.
Make two holes of $\varnothing$ 2,5 mm and then install Part 1 with the screws included in the packaging.*



Vista da davanti
Front view

Vista da dietro
Back view

- 1.4 Appoggiare e fissare, con le viti in dotazione, il particolare 2 sulla retrocornice, a 50 mm dal bordo interno del magnete.

Support and install part 2 in the back of the frame 50 mm from edge of the magnet, (utilize screws included in the packaging.)



- 1.5 Chiudendo lo sportello i particolari 1 e 2 devono corrispondere.

When closing the door, Parts 1 and 2 must match.

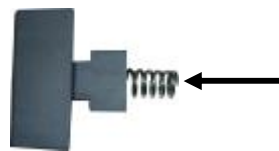
2. Sportelli Vetro AV1 - AV1 Glazed Doors



Contenuto confezione / Packaging content



Particolare / Part (1)
2 componenti
sovrapposti
2 overlap components



Particolare / Part (2)
3 componenti infilati uno
nell'altro
3 components in one



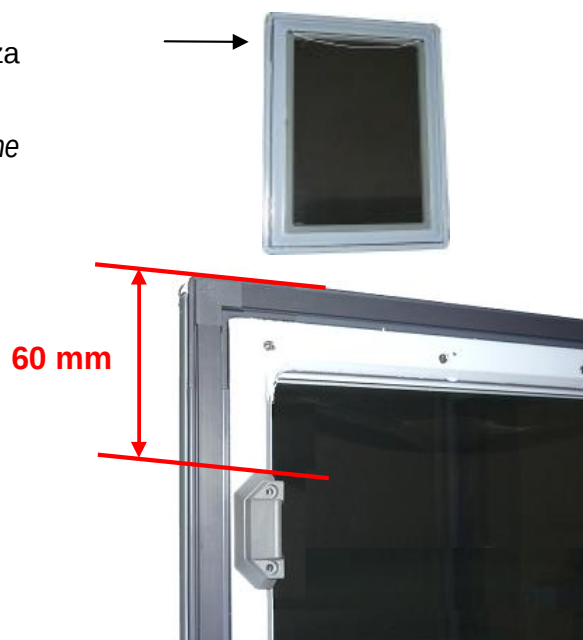
N° 4 viti/screws
Autofilettanti nichelate
3,5 x 32 mm
Self-threading nickel plated
3,5 x 32mm

- 2.1 Lo scrocco deve essere posizionato all'altezza maniglia nel lato opposto al lato cerniera.

The latch must be positioned in correspondence of the handle, on the opposite side of the upper hinge.

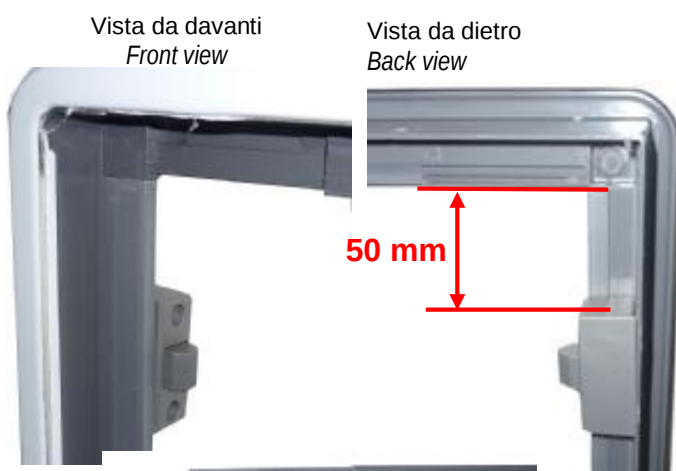
- 2.2 Posizionare il particolare 1 in battuta sul controfrontale a 60 mm dal bordo esterno dell'angolo e segnare la posizione.
Effettuare due prefori da $\varnothing$ 2,5 mm e successivamente fissare il particolare 1 con le viti in dotazione facendo attenzione a non ammaccare il frontale.

*Position Part 1 to the back of the door 60 mm from the external edge and mark the position.
Make two holes of $\varnothing$ 2,5 mm and then install Part 1 with the screws included in the packaging.*



- 2.4 Posizionare il particolare 2 sulla retrocornice a 50 mm dal bordo interno del magnete e segnare la posizione.

Position Part 2 in the back of the frame 50 mm far from the internal edge of the magnet and mark the position.



- 1.5 Chiudendo lo sportello i particolari 1 e 2 devono corrispondere.

When closing the door, Parts 1 and 2 must match.



3. Sportelli Doppi AL1 - AL1 Double Doors



Contenuto confezione / Packaging content



Particolare/ Part (1)



Particolare/ Part (2)
3 componenti infilati uno
nell'altro
3 components in one

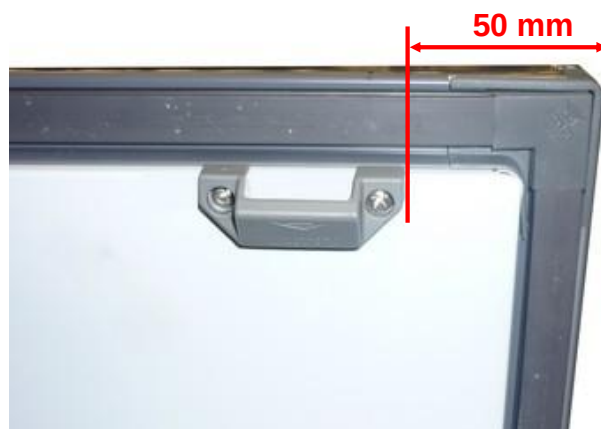


N° 4 viti/screws
Autofilettanti nichelate
3,5 x 32 mm
Self-threading nichel plated

- 3.1 Posizionare il particolare 1 in battuta sul contro-frontale a 50 mm dal bordo esterno dell'angolo. Effettuare due prefori da $\varnothing$ 2,5 mm e successivamente fissare il particolare 1 con le viti in dotazione facendo attenzione a non ammaccare il frontale.

Position Part 1 to the back of the door 50 mm from the external edge.

Make two holes of $\varnothing$ 2,5 mm and then install Part 1 with the screws included in the packaging.



- 3.3 Posizionare il particolare 2 sulla retrocornice a 310 mm dal bordo interno del magnete, e segnare la posizione.

Position Part 2 in the back of the frame 310 mm far from the internal edge of the magnet, and mark the position, install with the screws included.



- 3.4 Chiudendo lo sportello gli elementi (1) e (2) devono corrispondere.

When closing the door, Parts 1 and 2 must match.



4. Cassettiere A1 – Double/Triple Drawers



Contenuto confezione / Packaging content



Particolare/ Part (1)



Particolare/ Part (2)

3 componenti infilati uno nell'altro
3 components in one



N° 4 viti/screws

Autofilettanti nichelate
3,5 x 32 mm
Self-threading nichel plated

- 3.1 Posizionare il particolare 1 sul controfrontale a 33 mm dal bordo in acciaio e segnare la posizione. Effettuare due prefori da $\varnothing$ 2,5 mm e successivamente fissare il particolare 1 con le viti in dotazione facendo attenzione a non ammaccare il frontale.

Position Part 1 in the back of the frame, 33 mm from the steel edge and mark the position with the screws included. Make two holes of $\varnothing$ 2,5 mm and then fix Part 1 with the screws included in the packaging.



3.2 SCROCCO SU CASSETTO INFERIORE

Montare il particolare 2 sull'apposita sede del traverso utilizzando le due viti in dotazione.

LATCH ON LOWER DRAWER

Fix Part 2 with the screws included in the packaging.



3.3 SCROCCO SU CASSETTO SUPERIORE

Posizionare il particolare 2, sulla retrocornice, a 38 mm dal bordo interno del magnete, nello stesso lato dello scrocco inferiore. **In questo modo i cassetti sono invertibili.**

Fissarlo con le viti in dotazione.

LATCH ON UPPER DRAWER

Position part 2 in the back of the frame, 38 mm far from the internal edge of the magnet, same side as the lower latch. In this way the two drawers are interchangeable.

Fix Part 2 with the screws included in the packaging.



- 3.4 Chiudendo il cassetto i due elementi devono corrispondere.

When closing the drawer Part 1 and 2 must match.

