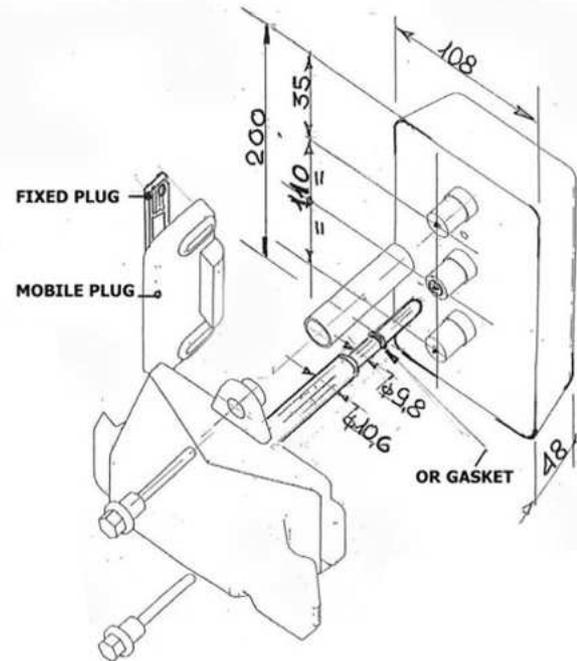
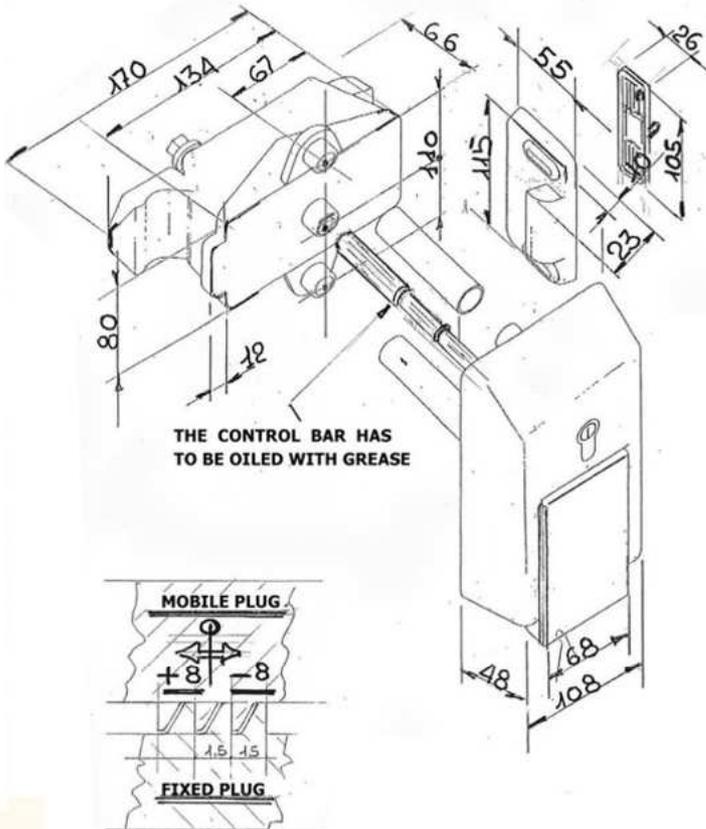
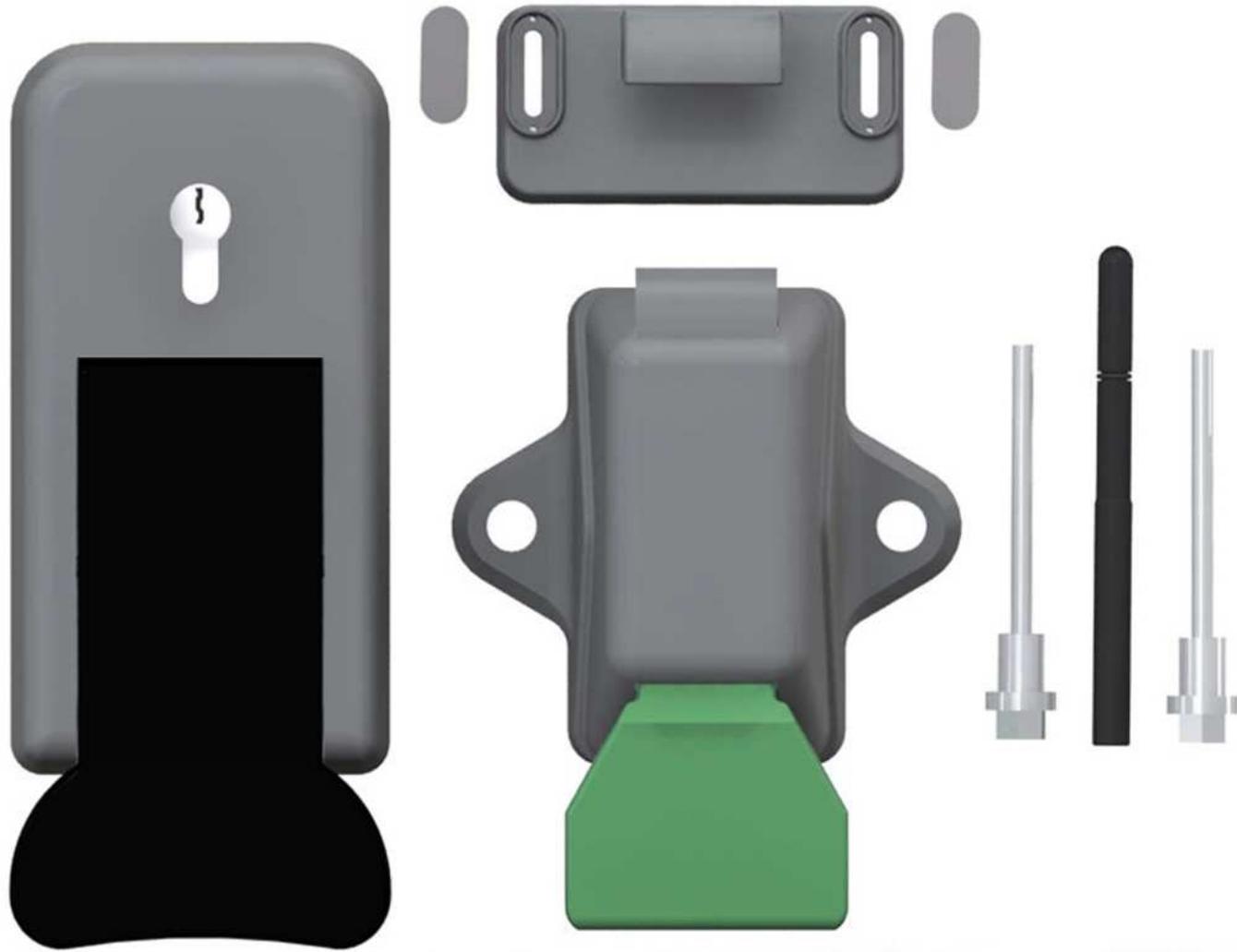
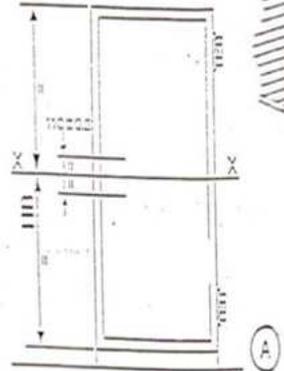
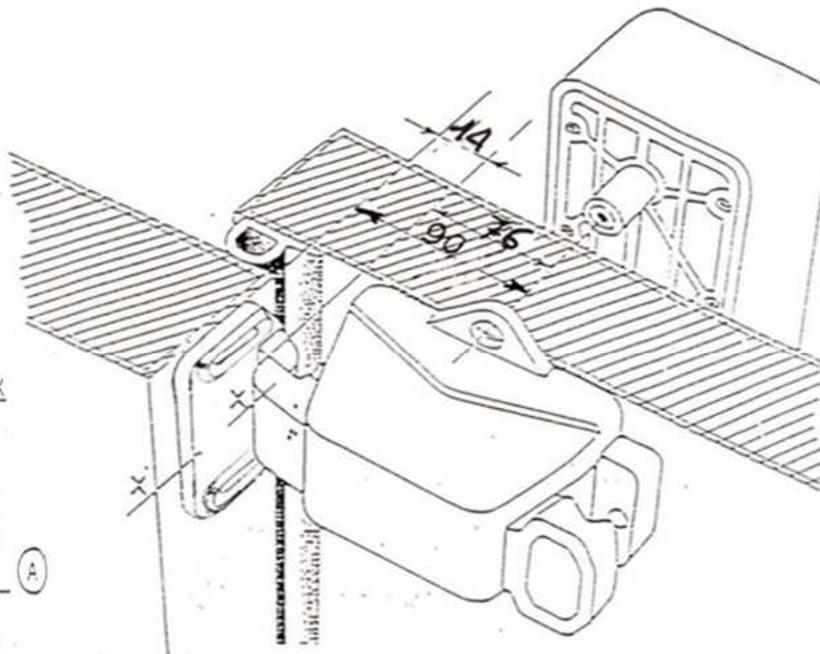


COD. 13KIT/S

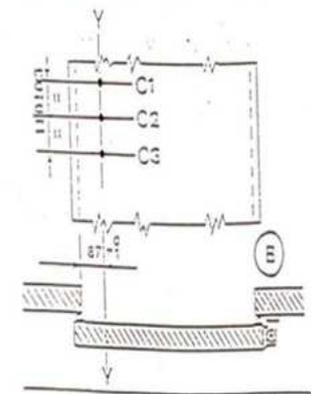


Installato su porte max 1300x2500mm
 Max dimension of doors 1300x2500mm
 Peso max 200Kg
 Weight max 200Kg
 Temperatura da 80°C a -40°C
 Temperature since 80°C to -40°C



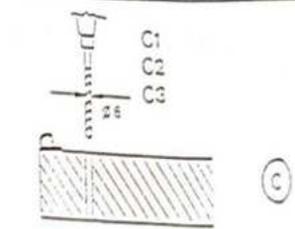
10) Tracciare le due parallele sulla parte interna del battente come rappresentato in figura A.
Riportare la linea di mezzeria XX sul bordo del telaio parte interna del vano porta.

10) Score two parallel lines on internal part of blade as image A.
Score middle line XX in the internal part of frame.



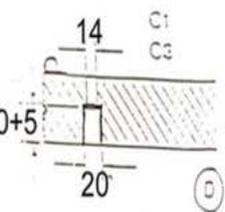
20) Tracciare la verticale YY, partendo dall'interno del vano porta come rappresentato in figura B.
Punzonare con bulino i centri C1-C2-C3 per facilitare l'operazione di foratura.

20) Score vertical line YY on internal part of blade as image B.
Mark the centers C1-C2-C3.



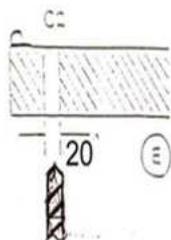
30) Eseguire avanforo passante $\varnothing 6$ sui centri C1-C2-C3 come rappresentato in figura C.

30) Make holes $\varnothing 6$ mm on C1-C2-C3 as image C.



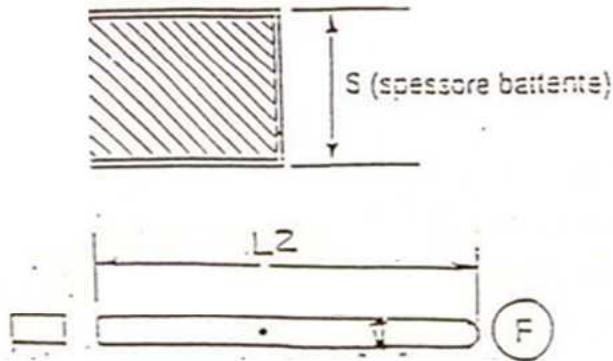
40) Eseguire alesatura sui due fori (C1-C2) a diametri differenziati come rappresentato in figura D.

40) Make boring $\varnothing 20$ C1-C3 as image D.



50) Eseguire alesature passante sul foro centrale C2 come rappresentato in figura E.

50) Make hole $\varnothing 20$ C2 as image E.



- 10) Tagliare a misura l'asta di comando Z in funzione dello spessore del battente "S" usando la formula sotto riportata:

$$Lz = S + 46$$

Esempio : Battente spessore S=68

$$Lz = 68 + 46 = 114$$

Vedi figura F

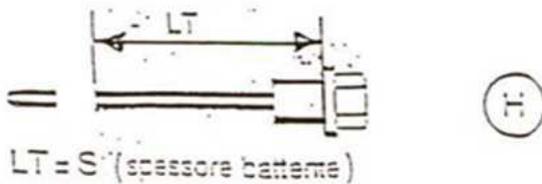
- 10) Cut the drive-staff Z according to the thickness of the blade S; using the rule:

$$Lz = S + 46$$

Example: Thickness blade S = 68

$$Lz = 68 + 46 = 114$$

image F



$$LT = S - 5 \text{ (spessore battente)}$$

- 20) Tagliare a misura i due tiranti a lunghezza LT. dove $LT = S - 5$ (spessore battente) vedi figura H.

Esempio : battente spessore S=68

$$LT = 68 - 5 = 63$$

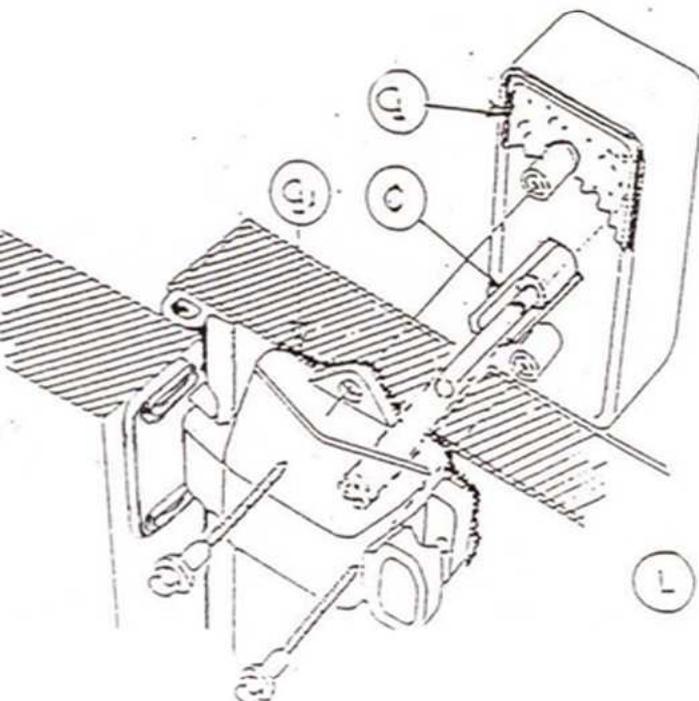
- 10) Cut the rods at dimension LT; using the rule:

$$LT = S - 5$$

Example: Thickness blade S = 68

$$LT = 68 - 5 = 63$$

image H



- 30) Assemblare la maniglia posizionando la guarnizione G, premontare il canotto C e inserire l'asta di comando nella relativa sede. Posizionare parte interna maniglia in asse con i fori e inserire.

Serrare con chiave a tubo ch.13 ed effettuare prove di funzionamento a vuoto.

- 30) Assembly the handle with the gasket G, insert tube C and the drive-staff.

Assembly the internal handle with the gasket G1 and insert in the holes.

Fix the screws with Key ch.13 and test the system.

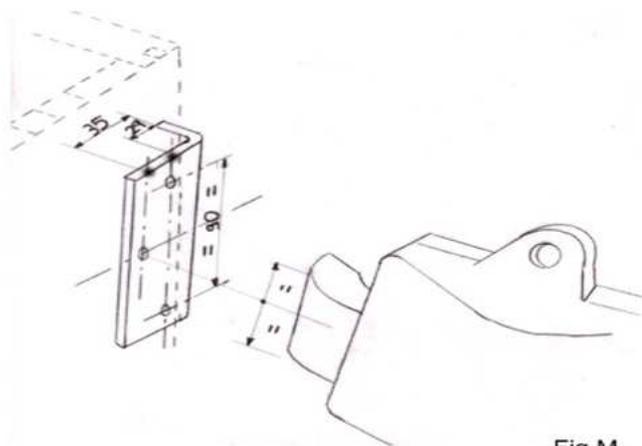


Fig.M

- 40) Eseguire foratura per il fissaggio del riscontro come rappresentato in fig.M. Utilizzando dima di posizionamento eseguire N°3 fori $\varnothing 3,5$ (per viti autofilettanti $\varnothing 5,5 \times 47$). Il foro centrale della dima di foratura, dovrà coincidere con la mezzeria del gancio della maniglia interna, con battente chiuso.
- 40) Make hole for fix the striker as fig.M. Use the plate for n°3 holes $\varnothing 3.5$ (for screws $\varnothing 5.5 \times 47$). The central hole is the position of middle handle.

- 50) Posizionare il tassello fisso come rappresentato in fig.N inserendo la spina di posizionamento nel relativo foro.
- 50) Insert the pin of fix part in the central hole as fig.N.

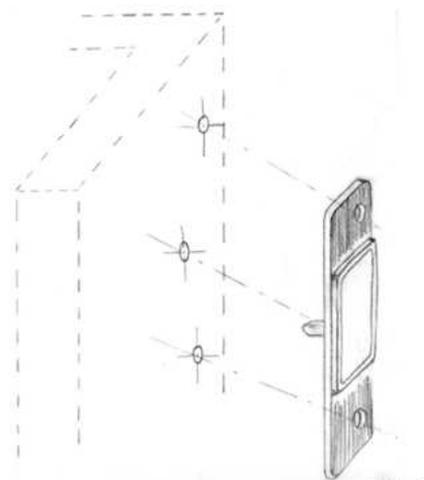


Fig.N

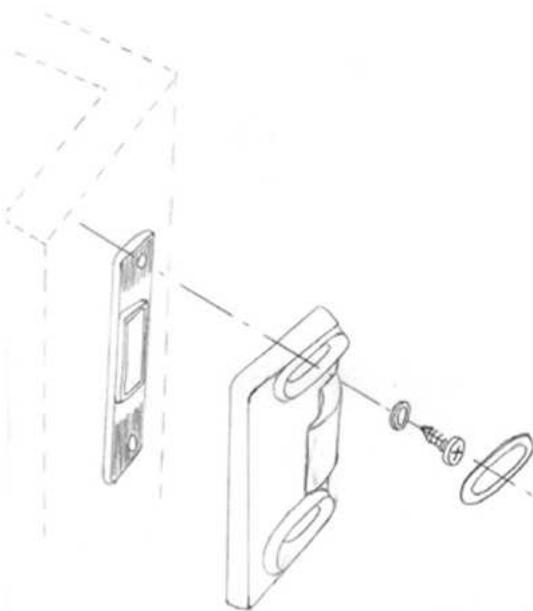


Fig.O

- 60) Posizionare il tassello mobile, calzandolo sul tassello fisso già premontato ed effettuare il collegamento con le rispettive viti eseguendo un serraggio frizionato.

Eseguire prove di chiusura della porta assicurandosi che vi sia un buon schiacciamento della guarnizione su tutto il perimetro della porta. Serrare le due viti di bloccaggio ed inserire i due tappi di copertura

- 60) Insert the mobile part of striker on fix part and fix the screws.

Test the closure of the door and check the pressure of the gaskets. fix strong the screws and insert the caps.

Istruzioni di mantenimento

Controllare la maniglia come da istruzioni dopo un mese dalla prima installazione e ogni sei mesi:

- Controllare la funzionalità della maniglia e verificare che tutti i componenti siano in buone condizioni di lavoro. Testare la forza di funzionamento della man. interna;
- Controllare che il gancio di blocco sia privo di eventuali oggetti che ne ostacolano il movimento;
- Verificare che i sistemi di movimento (asta di trasmissione) siano ben lubrificati come da istruzioni "Mounting Specification";
- Verificare che nessun chiusura addizionale sia stata inserita al sistema;
- Controllare periodicamente che tutti i componenti siano conformi al prodotto originale;
- controllare periodicamente che il sistema sia ben fissato in tutte le sue parti e verificare che la forza di sblocco non sia significativamente cambiata rispetto alle condizioni originali.

Maintenance instructions

Check the handle as instruction after one month of first installation and every six month:

- inspect and operate the emergency exit device to ensure that all components are in a satisfactory working condition. Test the forces to release the exit device;
- Ensure that the keeper is free from obstruction;
- Check that the emergency exit device is lubricated in accordance with the Mounting Specifications;
- Check that non additional locking devices have been added to the door since its original installation;
- Check periodically that all components of the system are still correct in accordance with the list of approved components originally supplied with the system;
- Check periodically that the operating element is correctly tightened and, test the force to release the exit devices; verify if this force isn't changed significantly.

DICHIARAZIONE DI PRESTAZIONE

ai sensi del Regolamento Prodotti da Costruzione n° 305/2011
n° DoP OCF

1. Codice di identificazione unico del prodotto-tipo:

MANIGLIA CSI 15KI _____

2. Uso o usi previsti del prodotto da costruzione, conformemente alla relativa specifica tecnica armonizzata, come previsto dal fabbricante:

porta frigorifera su cerniera per celle utilizzate da -40° a +40°

3. Nome, denominazione commerciale registrata o marchio registrato e indirizzo del fabbricante ai sensi dell'articolo 11, paragrafo5:

M.T.H. S.r.l.
Via Rivera, 92 – 10040 Almese (Torino – IT)
Tel. +39.011.93469.01 – fax +39.011.9350668
www.mth.it – mthsr@mth.it

4. Sistemi di VVCP:

Sistema di valutazione e Verifica della Costanza della Prestazione 1

5. Norma Armonizzata:

UNI EN 179:2008

Organismo notificato:

CSI SPA - 0497

6. Prestazione dichiarata:

Caratteristiche essenziali	Prestazione	Specifica tecnica armonizzata
Capacità di apertura	<50N	UNI EN 179:2008
Durabilità della capacità di apertura contro l'invecchiamento e la degradazione	200.000 CICLI	
Capacità di chiusura automatica C	<50N	
Durabilità della capacità di chiusura automatica C contro l'invecchiamento e la degradazione	200.000 CICLI	
Resistenza al fuoco E (integrità) e I (isolamento)	NPD	
Controllo delle sostanze pericolose	PASSA	

La prestazione del prodotto sopra identificato è conforme all'insieme delle prestazioni dichiarate.

La presente dichiarazione di responsabilità viene emessa, in conformità al regolamento (UE) n. 305/2011, sotto la sola responsabilità del fabbricante sopra indicato.

Almese, data

Ing. Luigi Canova – Amministratore Unico



MTH
MANIFATTURE TECNOLOGICO NARTE S.r.l.
Via Rivera, 92 - 10040 ALMESE (TO) - ITALIA