

## SCHEDA TECNICA ARMADI AD ANTE BATTENTI

L'armadio ha le seguenti dimensioni d'ingombro:

- Larghezza	cm	100/120
- Profondità	cm	37/45/60
- Altezza	cm	200

L'armadio ad ante battenti si compone dei seguenti elementi:

- n° 2 fiancate
- n° 1 piano di base
- n° 1 piano di copertura ( cappello )
- n° 2 ante battenti cieche
- n° 2 parete di fondo
- n° 4 ripiani intermedi
- n° 1 serratura a maniglia in metallo e plastica a tre vie
- n° 16 mensoline reggipiano
- n° 2 piedini di livellamento (accessorio)
- n° 1 kit accessori per il montaggio
- n° 1 scheda informativa per il montaggio

**Fiancate :** l'armadio è costituito da due fiancate, ciascuna ricavata da un foglio di lamiera di mm. 0,8 di spessore, scantonato e piegato su 3 lati, anteriore, posteriore e superiore, con più ordini di pieghe per lato, in modo da formare un bordo anteriore e posteriore a vista di mm 40. Le pieghe esterne verticali hanno spigoli arrotondati, con raggio da mm 8.

Il bordo superiore delle fiancate, piegato su 3 ordini è reso solidale con i bordi verticali mediante puntatura a resistenza.

Al bordo superiore sono applicati 2 inserti filettati M8 per il bloccaggio del cappello alle fiancate tramite viti T.C.E.I. 8MAX16.

Nella parte bassa di ogni fiancata è posizionato un rinforzo a **C** alto mm 120, realizzato in lamiera di mm 1,2 di spessore, applicato mediante saldatura a punti per dare solidità alla fiancata nella parte dove si aggancia alla base.

Il rinforzo della fiancata è sagomato a **C** mediante 4 ordini di pieghe. Presenta delle asole verticali atte a ricevere i ganci della base.

Sui due lati verticali (anteriore e posteriore) sono ricavate, direttamente dallo sviluppo del foglio di lamiera le cremagliere per la regolazione dei piani.

Le cremagliere sono realizzate con asole 16x4 a passo costante di mm 50 per tutta l'altezza della fiancata. Questo consente di spostare i ripiani con il semplice spostamento dei reggipiani, con la possibilità di posizionare n° 4 file di Doxier in altezza.

**KIT di livellamento (accessorio) :** il bordo di rinforzo a C, saldato nella parte bassa delle fiancate, porta al suo interno un piedino di livellamento, azionabile dall'interno dell'armadio tramite cacciavite, quando l'armadio è in posizione verticale.

**Piano di Base :** altezza complessiva di mm 120, realizzato con lamiera da mm.0,8 di spessore e ripiegato, nella parte anteriore, con 5 ordini di pieghe a formare uno scalino di mm 15 per la battuta delle due ante. Codesto scalino nella parte centrale, presenta un'asola per accogliere l'estremità dell'asta serratura e un foro da  $\phi 6$  per applicare il paracolpi di gomma che attutisce ed ammortizza la chiusura delle ante battenti. Il piano di base, nella parte posteriore è ripiegato su 3 ordini formando l'elemento di base alto mm 120 ed è dotato di fori per il fissaggio delle pareti di fondo per mezzo di viti autofilettanti. Sui lati corti, profondi cm 45 sono applicate due testate ricavate da lamiera di spessore mm 1,2 piegate su tutti e quattro i lati con un solo ordine di piega. Le estremità delle testate terminano con due coppie di ganci bugnati per una maggiore resistenza, per l'unione della base con le asole predisposte sulle fiancate.

**Piano di copertura (cappello) :** il cappello, ricavato da un unico foglio di lamiera spesso mm 0,8, ha un bordo a vista anteriore e posteriore di mm.40, realizzato con 4 ordini di pieghe sul lato anteriore e 3 ordini di pieghe sul lato posteriore. Le pieghe della parte anteriore formano uno scalino di mm 13 per la battuta delle due ante. Codesto scalino nella parte centrale, presenta un'asola per accogliere l'estremità dell'asta serratura e un foro da  $\phi 6$  per applicare il paracolpi di gomma che attutisce ed ammortizza la chiusura delle ante battenti. Nella parte posteriore del cappello vi sono i fori per il fissaggio delle pareti di fondo per mezzo di viti autofilettanti. I lati corti del cappello sono ripiegati con 2 ordini di piega e recano 2 fori, per ogni lato, per il fissaggio con le fiancate.

**Ante a battente incernierate :** l'armadio è chiuso da due ante incernierate su base e cappello e apribili a  $105^\circ$  con cerniere interna non a vista. Ogni anta presenta n° 2 cerniere, applicate tramite puntatura a resistenza. Gli sportelli sono ricavati da un foglio di lamiera dello spessore di mm 0,8. I lati sono ripiegati con 3 ordini di pieghe che generano un bordo di mm 20. Ogni porta è corredata di un canotto di rinforzo saldato con punti elettrici ravvicinati. La chiusura in verticale è costituita da due aste in acciaio collegate con la serratura ed al centro con una leva orizzontale incorporata con la medesima. Sul bordo verticale dell'anta di sinistra è ricavato un gradino battuta, su tutta la sua lunghezza.

**Parete di fondo (schienale) :** costituita da due elementi, rispettivamente destro e sinistro ripiegati con 2 ordini di pieghe sui quattro lati con il lato inferiore realizzato con piega salvamani. I due elementi sono predisposti di fori necessari per il fissaggio mediante viti autofilettanti elettrozincate 4,8x9,5. Lo schienale rifinisce a perfetta regola d'arte anche la parte posteriore in modo da poter utilizzare l'armadio come centro stanza o parete divisoria.

**Ripiani :** l'armadio è provvisto di 4 ripiani ricavati da un unico foglio di lamiera da mm 0,8 di spessore e ripiegati sui quattro lati su tre ordini di pieghe in modo da formare un bordo a vista alto mm 30. I ripiani sono regolabili in altezza mediante ganci zincati inserite nelle

cremagliere dei fianchi. I ripiani per armadi profondi cm 45, sono predisposti per il contenimento delle cartelle sospese con interasse 32 cm.

## **CARATTERISTICHE E REQUISITI DEI MATERIALI**

Il mobile è realizzato in metallo con struttura smontabile. Gli spigoli delle fiancate esterne sono arrotondati con raggio di mm 8, gli elementi che compongono l'armadio sono arrotondati con raggio circa mm 1,5.

Sono privi di parti taglienti o imperfezioni di qualsiasi tipo che possano provocare abrasioni o danneggiamenti del vestiario.

### **Verniciatura: ciclo di lavorazione**

- Trattamento di sgrassaggio
- Trattamento fosfatazione a 6 stadi
- Verniciatura a base di polveri termoindurenti epossipoliesteri applicate con procedimento elettrostatico
- Essiccamento in galleria termica a progressione di calore s temperatura idonea.
- Le polveri in resine epossipoliesteri utilizzate per la verniciatura sono atossiche, stabili alla luce e durevoli nel tempo.

**Serratura a maniglia ( per armadi a battenti ) :** la serratura in metallo presso fuso e plastica, colore nero, rotazione chiave 90° doppia estrazione, è dotata di impugnatura a manopola che aziona un meccanismo a triplice espansione (base, cappello e anta sinistra), chiusura con chiave in duplice esemplare, una delle quali con lo snodo sicurezza.

### **Lamiera di acciaio**

Lamiera di acciaio non legato laminata a freddo, lucida, di prima scelta, corrispondente al tipo DC01 - UNI EN 10130 da 8/10 e 12/10.

Le varie parti di lamiera costituenti i mobili sono piegate a macchina e congiunte mediante puntatura a resistenza, ove necessario, a filo continuo.

### **Tolleranze dimensionali :**

Le tolleranze dimensionali sono di +/- 1% cm limite massimo di +/- 2mm.

### **Imballaggio :**

Il mobile sarà consegnato smontato, in scatole di cartone ondulato di adeguata robustezza e manovrabilità in condizioni di massima sicurezza.

Il cartone ondulato, impiegato per la confezione delle scatole, è del tipo microtriplo in onda EB ed ha i seguenti requisiti principali:

- Peso a mq. gr. 560 con tolleranza del +/-10%
- Resistenza allo scoppio: 850 Kpa

Ogni mobile è corredato di illustrazioni dello schema di montaggio e norme d'uso.

Allo stesso modo, opportunamente imballati, sono consegnati gli accessori di montaggio (viteria, bulloneria etc.).

**CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE :**

L' armadio è conforme alle disposizioni previste dal D.Lgs.626/94. integrato con modifiche dal D.Lgs.242/96 ed alle Norme UNI di sicurezza, ergonomia, di resistenza meccanica, di resistenza delle finiture.