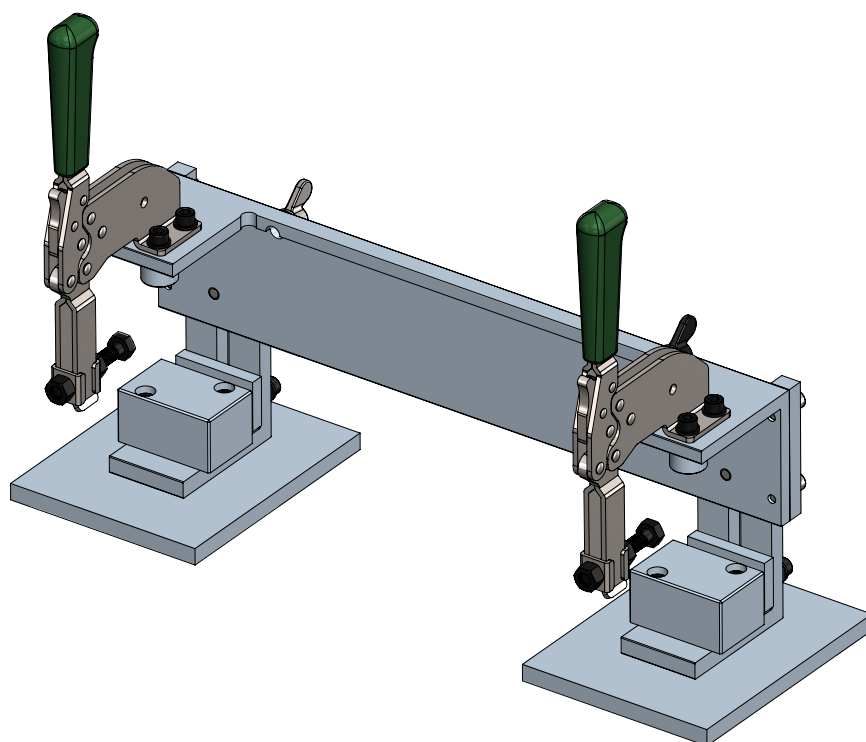
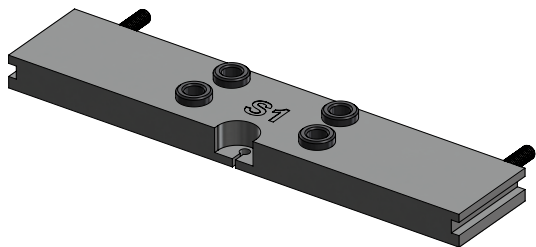




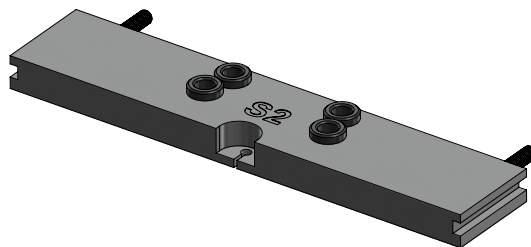
SZABLON DO WIERCENIA OTWORÓW
DRILLING PATTERN

ZAWIASY ROLKOWE WALA:
ROLLER HINGES WALA:
WR, WR1R, WR2R

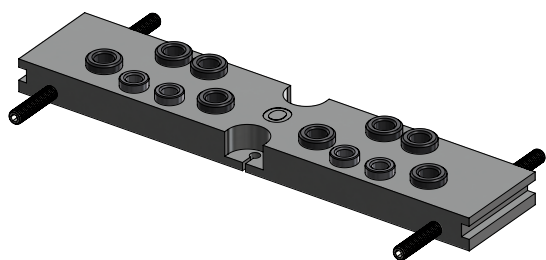
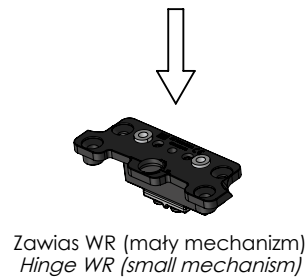
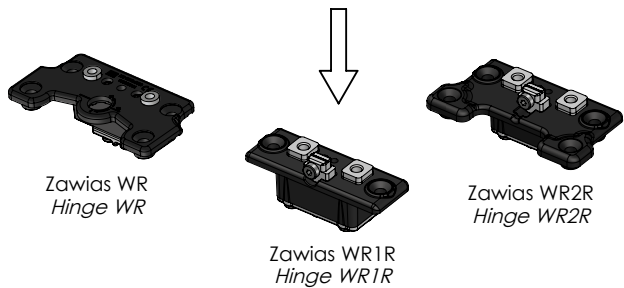




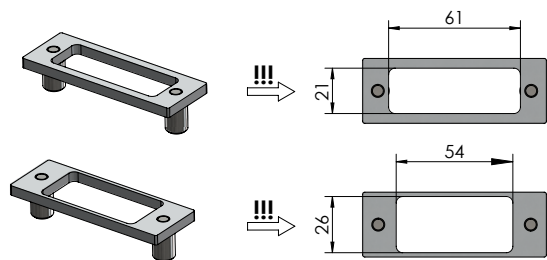
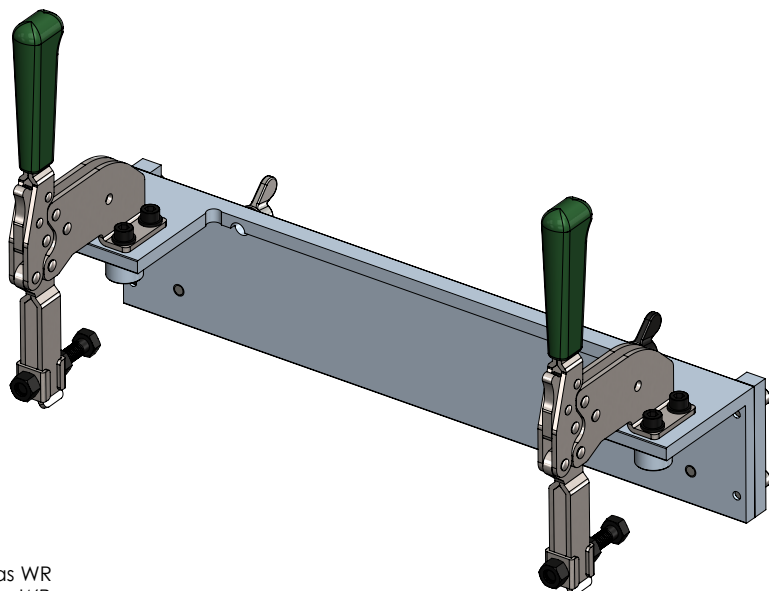
PŁYTA WYMIENNA DO WIERCENIA W SKRZYDLE:
OZNACZENIE "S1"
PLATE FOR DRILLING IN DOOR "S1"



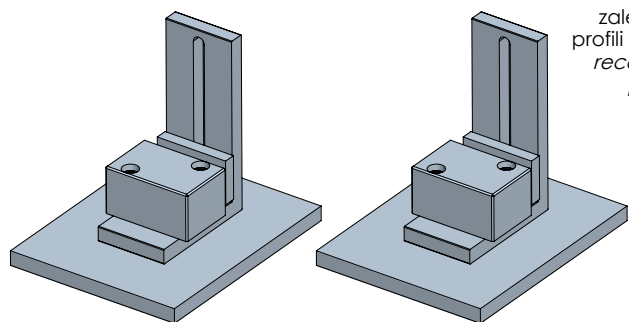
PŁYTA WYMIENNA DO WIERCENIA W SKRZYDLE:
OZNACZENIE "S2"
PLATE FOR DRILLING IN DOOR "S2"



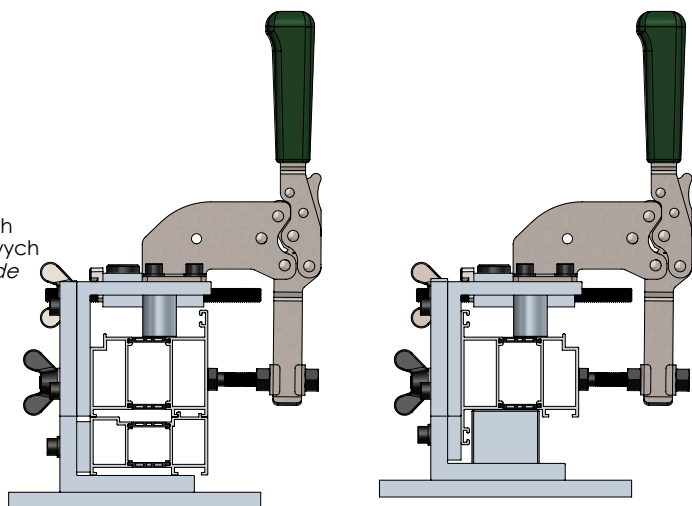
PŁYTA WYMIENNA DO WIERCENIA W OŚCIEŻNICY:
OZNACZENIE "O"
PLATE FOR DRILLING IN FRAME "O"



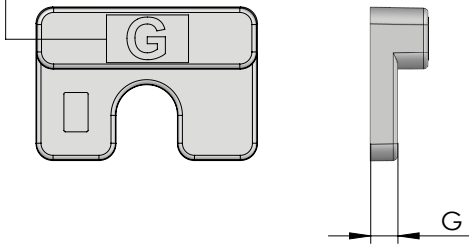
MAŁE SZABLONY DO ODWZOROWANIA
WYBRANIA POD MECHANIZM W SKRZYDLE DRZWI
SMALL PATTERNS FOR MILLING (DOOR PROFILE)



zalecane dla szerokich
profilu oraz profili drzwiowych
*recommended for wide
profiles and door*



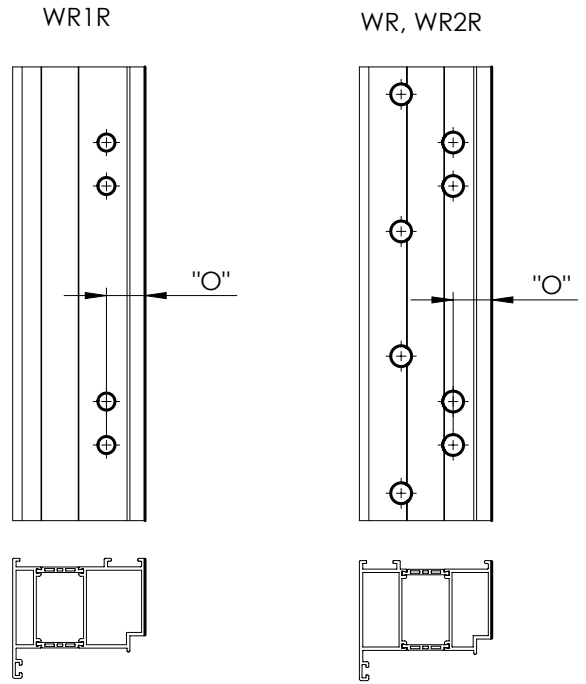
Opis wymiaru grubości dystansu: "G"
Description of the distance thickness: "G"



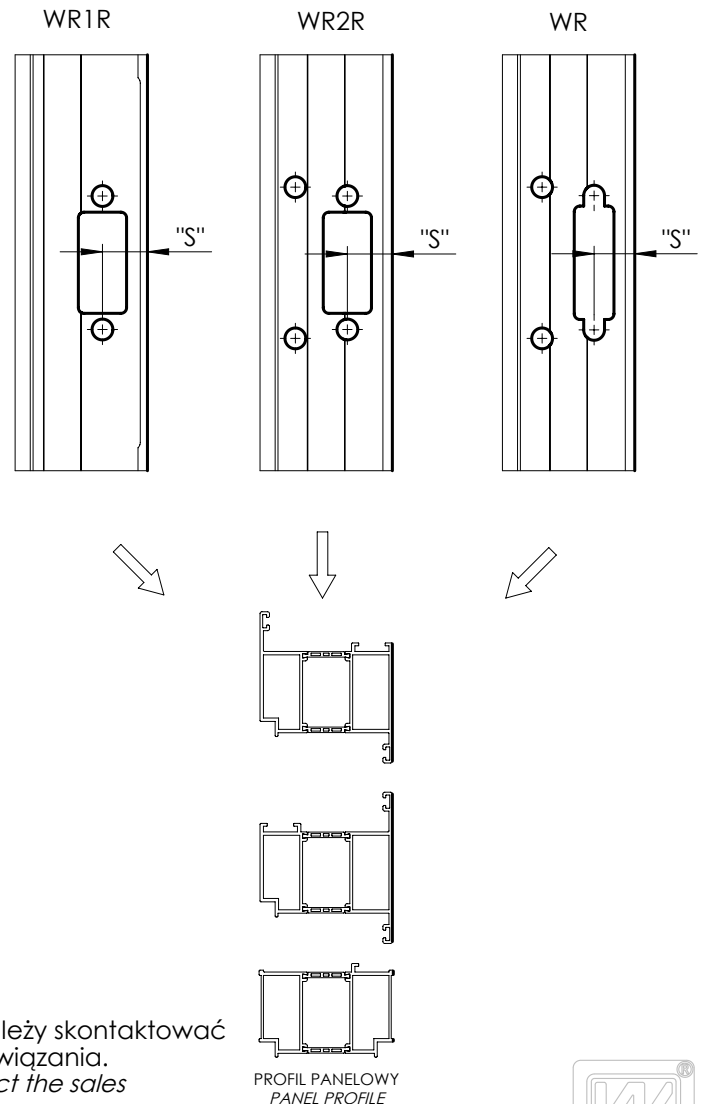
Wartości dystansów dopasować w oparciu o obróbkę szczegółowe dla danych systemów aluminiowych.

Select the distances based on the detailed documentation for the processing of the current aluminium systems.

Obróbka pod zawias WR, WR1R, WR2R <i>Machining for hinge WR, WR1R, WR2R</i>		Dystans <i>Distance</i>
Ościeżnica "O" <i>Frame "O"</i>	Skrzydło "S" <i>Door "S"</i>	Grubość "G" <i>Thickness "G"</i>
16,8 ± 0,1	17,4 ± 0,1	0,8
17,7 ± 0,1	18,3 ± 0,1	1,7
18,2 ± 0,1	18,8 ± 0,1	2,2
18,7 ± 0,1	19,3 ± 0,1	2,7
19,2 ± 0,1	19,8 ± 0,1	3,2
19,6 ± 0,1	20,2 ± 0,1	3,6
19,9 ± 0,1	20,5 ± 0,1	3,9
20,3 ± 0,1	20,9 ± 0,1	4,3
20,6 ± 0,1	21,2 ± 0,1	4,6
21 ± 0,1	21,6 ± 0,1	5
21,3 ± 0,1	21,9 ± 0,1	5,3
21,5 ± 0,1	22,1 ± 0,1	5,5
21,7 ± 0,1	22,3 ± 0,1	5,7
22 ± 0,1	22,6 ± 0,1	6
22,6 ± 0,1	23,2 ± 0,1	6,6
22,75 ± 0,1	23,35 ± 0,1	6,75
22,9 ± 0,1	23,5 ± 0,1	6,9
23,25 ± 0,1	23,85 ± 0,1	7,25
23,5 ± 0,1	24,1 ± 0,1	7,5
24,25 ± 0,1	24,85 ± 0,1	8,25
25,9 ± 0,1	26,5 ± 0,1	9,9
28,2 ± 0,1	28,8 ± 0,1	12,2



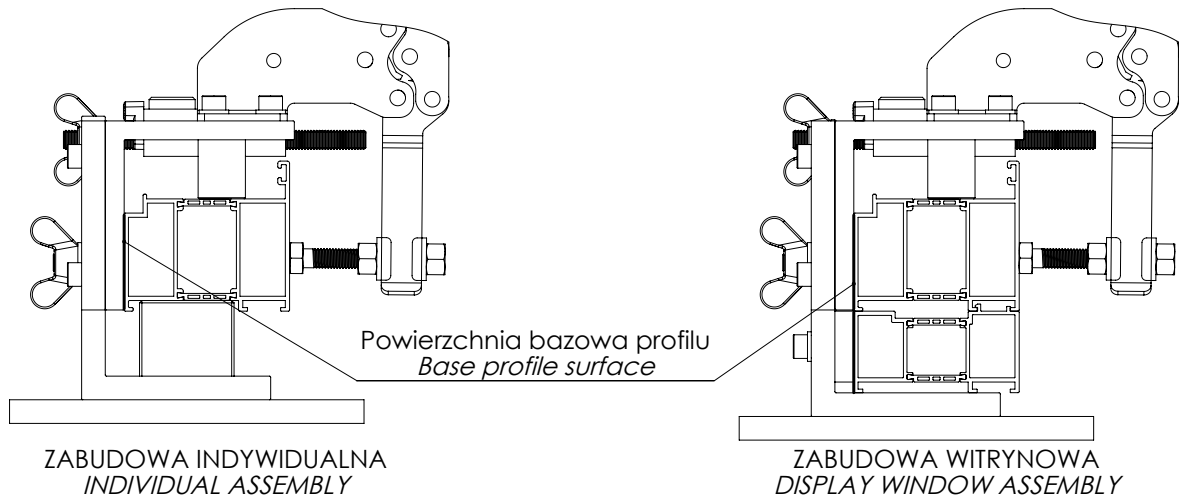
Obróbka w skrzydle drzwiowym
Tooling in the door profile.



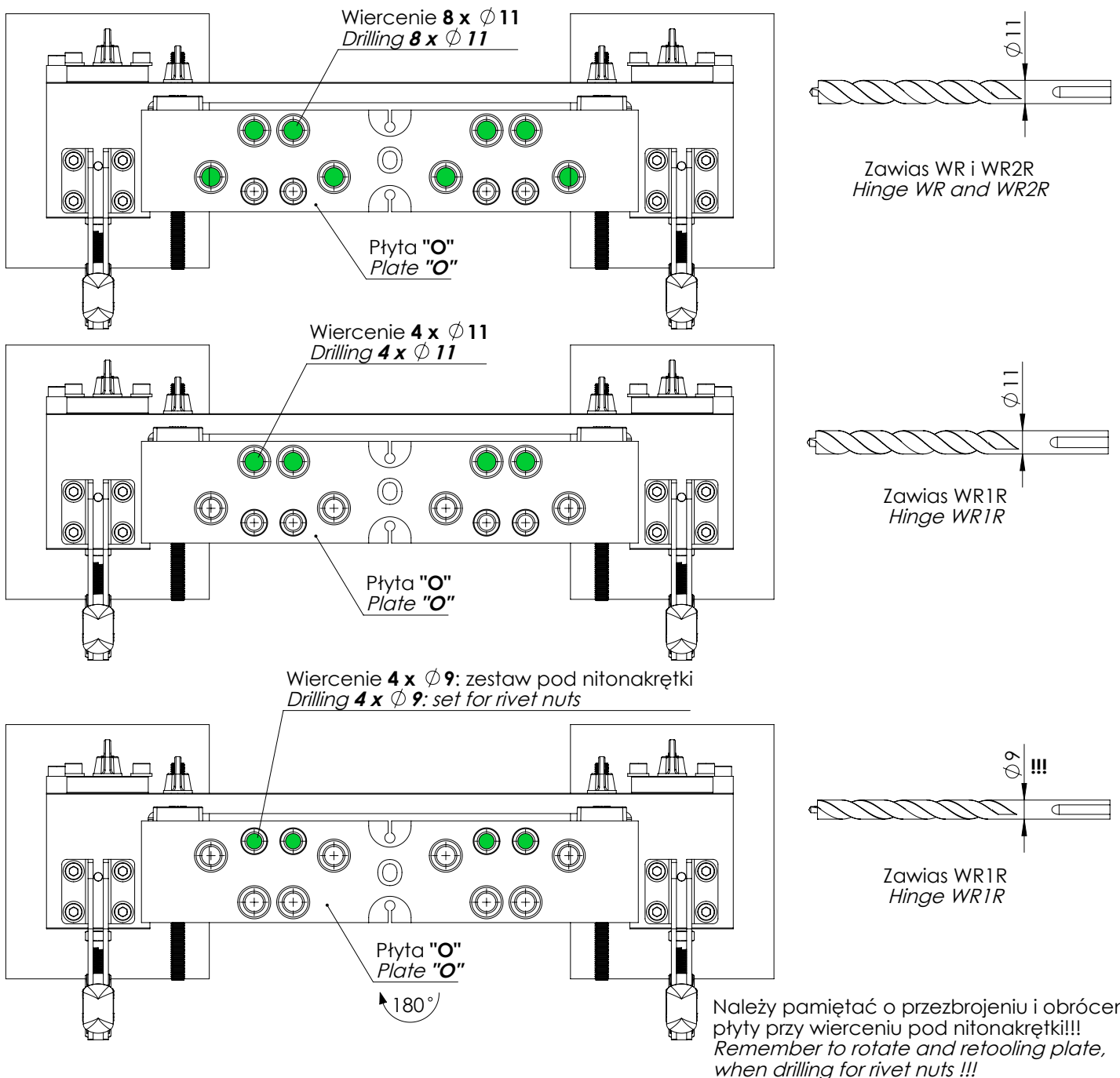
W przypadku braku znalezienia pasującego dystansu z tabeli, należy skontaktować się z działem handlowym w celu znalezienia alternatywnego rozwiązania.
If you cannot find a suitable distance from the table, please contact the sales department to find an alternative solution.

PROFIL PANELOWY
PANEL PROFILE



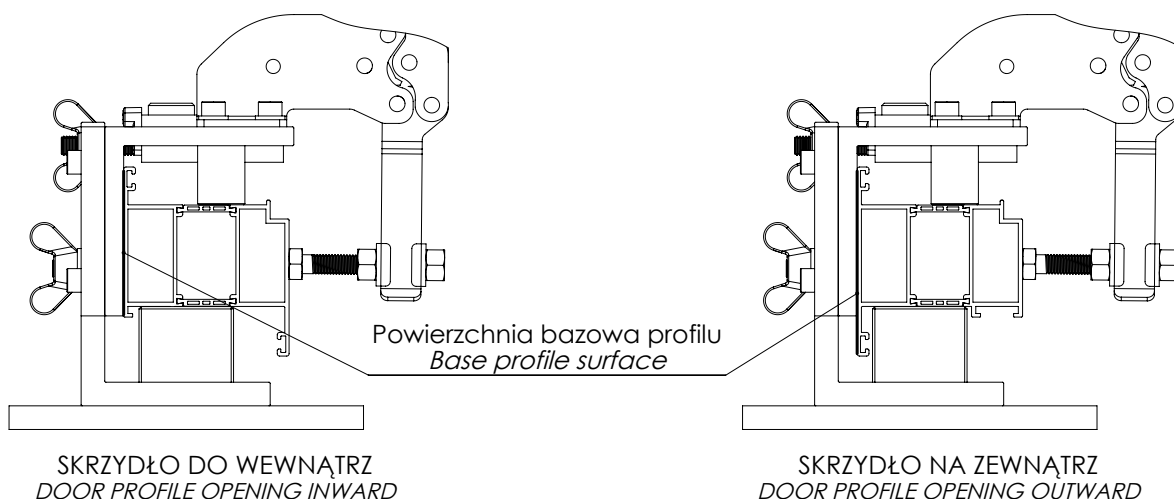


Głębokość poszczególnych otworów wykonać wg dokładnej dokumentacji dla danego systemu aluminiowego.
The depth of individual holes should be made according to the detailed documentation for the aluminium system.



Pozostałe operacje obróbki w profilach wykonać wg dokładnych rysunków dla danego systemu aluminiowego.
Remaining operations perform according to detailed drawings of specific profiles processing





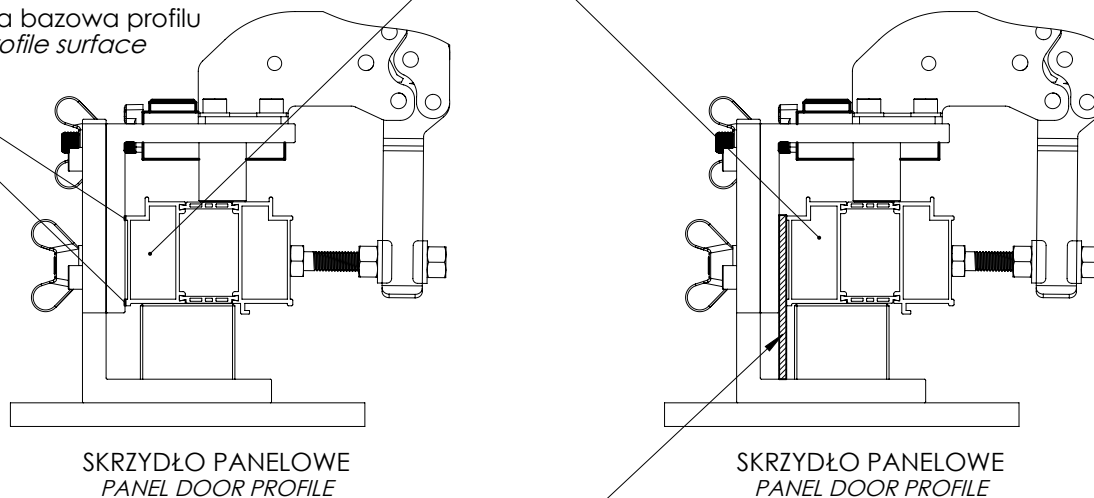
UWAGA!!!

Komora zewnętrzna: drzwi otwierane na zewnątrz
Komora wewnętrzna: drzwi otwierane do wewnątrz

Attention!!!

Outer chamber: opening outward
Inner chamber: opening inward

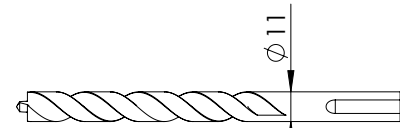
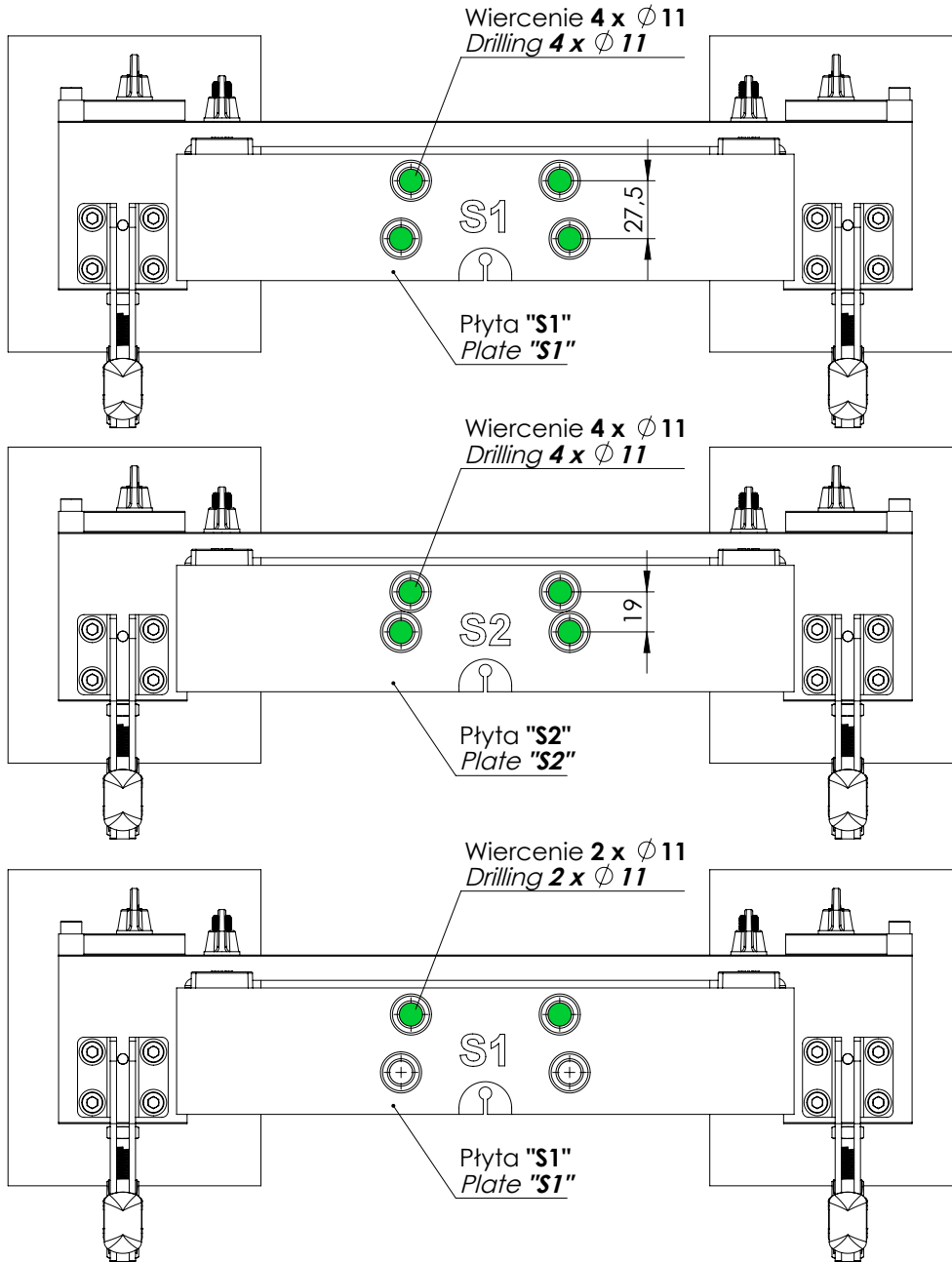
Powierzchnia bazowa profilu
Base profile surface



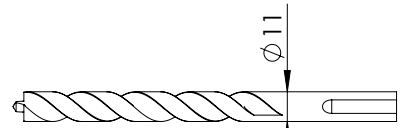
Może się zdarzyć, że dla pewnych specyficznych systemów dokładny dystans pod panel nie będzie dostępny. W takim przypadku należy użyć elementu dystansowego o tej samej grubości co dany panel i zastosować dystans jak dla normalnego skrzydła.

It may happen that for some specific systems the exact distance for panel, will not be available. In this case, use a spacer with the same thickness as the panel and use the distance the same as for normal door leaf.

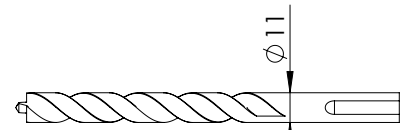
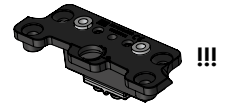
Głębokość poszczególnych otworów wykonać wg dokładnej dokumentacji dla danego systemu aluminiowego.
 The depth of individual holes should be made according to the detailed documentation for the aluminium system.



Zawias WR i WR2R
 Hinge WR and WR2R

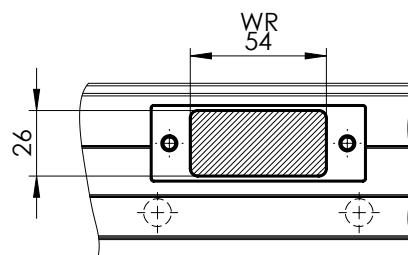
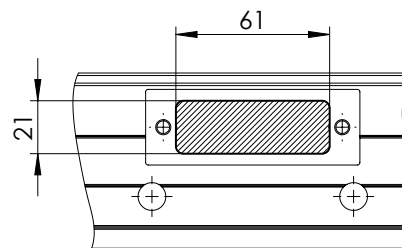
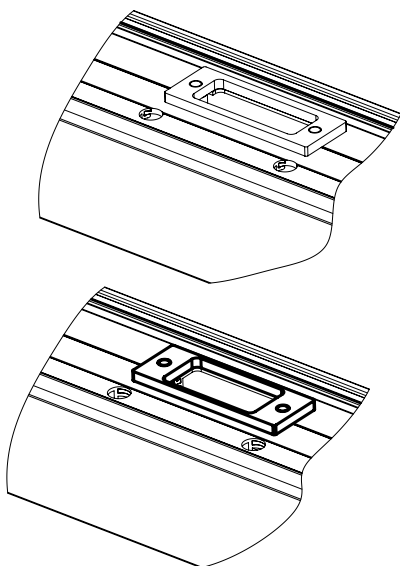


Zawias WR: mały mechanizm
 Hinge WR: small mechanism

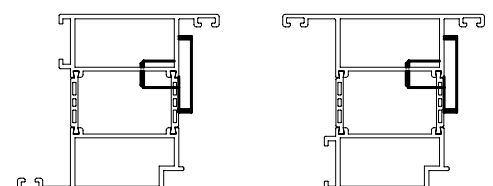
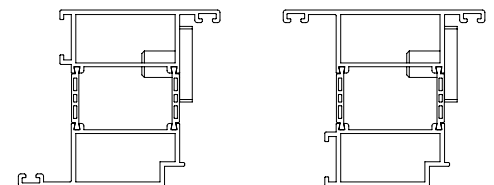


Zawias WR1R
 Hinge WR1R

Frezowanie w profilu skrzydła pod mechanizm regulacji - wykonać po wierceniu.
 Milling in door profile perform after drilling. Shape according to small pattern:



WR1R / WR2R



Pozostałe operacje obróbki w profilach wykonać wg dokładnych rysunków dla danego systemu aluminiowego.
 Remaining operations perform according to detailed drawings of specific profiles processing

