

GLASBESCHLÄGE
FERREMENTS POUR VITRAGES

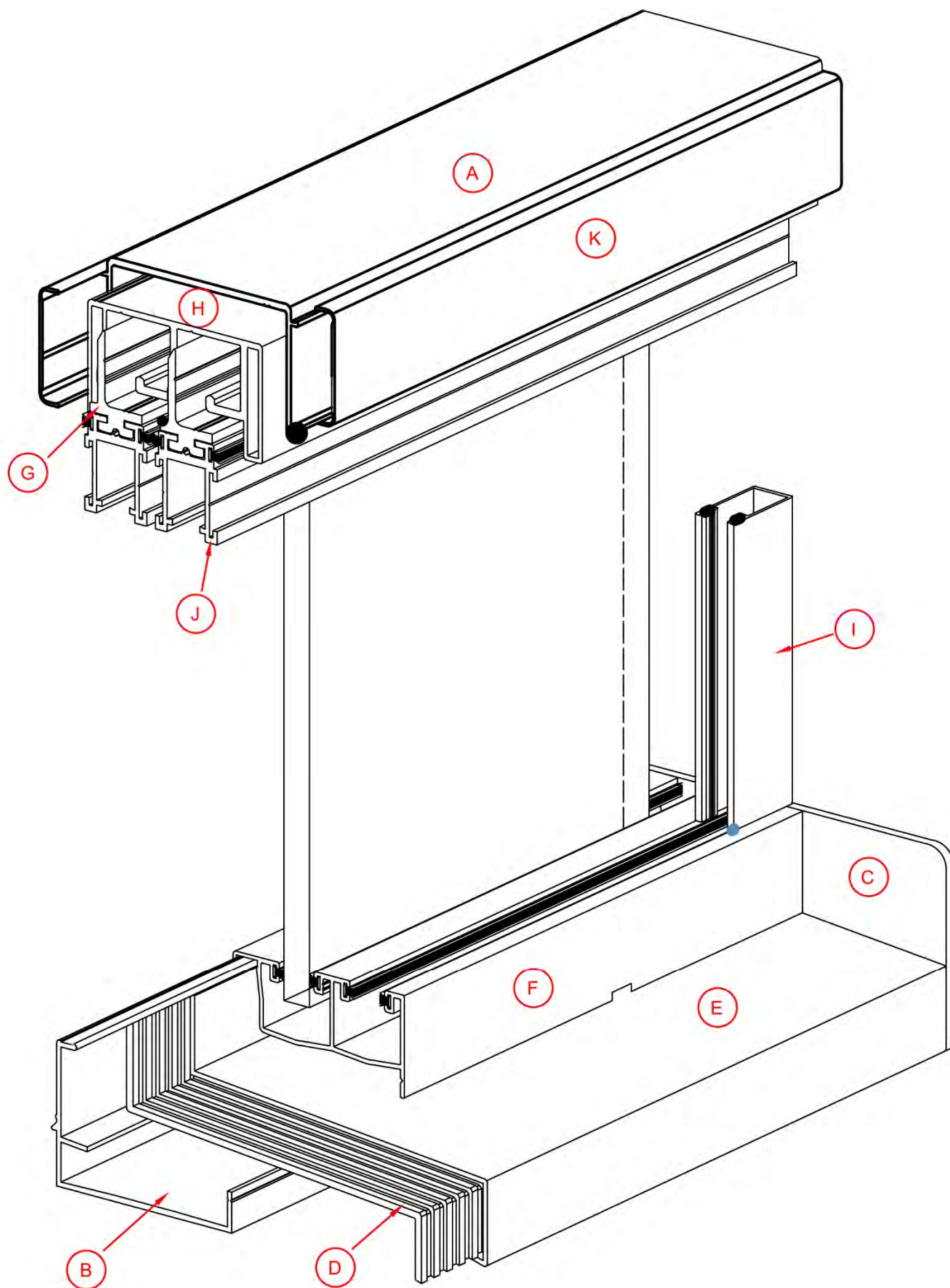


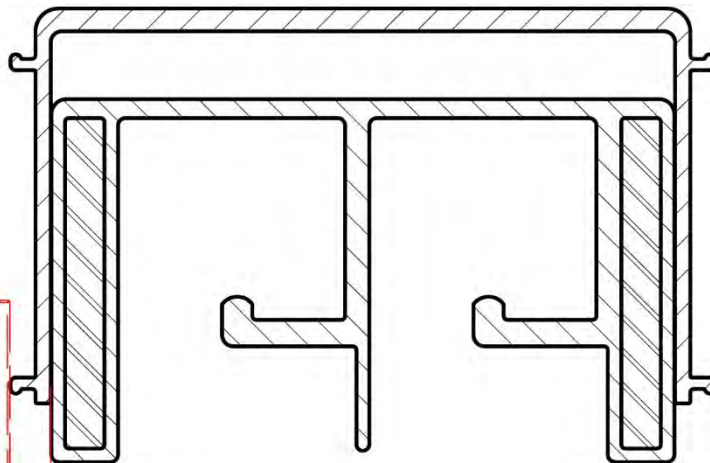
Aweso Euroform® EV2000

Instructions de montage

Montage

1. La fixation du profilé de jonction supérieur (A) se fait sur la base portante. Un faux niveau horizontal peut être corrigé par les profils A et H jusqu'à 25 mm.
2. La fixation du profilé de base (B) se fait verticalement sur l'alignement du profilé de compensation supérieur (A), voir page 3, feuille 2-5 003.
3. Mise en place des fermetures latérales (C) aux extrémités du renvoi d'eau.
4. Mise en place de la tôle striée (D) comme cale ou comme renforcement.
5. Pose du renvoi d'eau (E) sur la tôle striée.
6. Clipsage du rail de guidage inférieur (F).
7. Glisser le rail de guidage supérieur (H) dans le profilé de compensation supérieur (A) et mettre aux deux extrémités les profilés de finition latéraux I (déjà mis à la dimension précise) entre les rails de guidage inférieur (F) et supérieur (H). Poser ensuite le rail de guidage supérieur (H) directement sur les profilés latéraux (I) afin qu'il se trouve à la bonne position.
8. Fixer le profil H dans les 2 extrémités avec le profil A à l'intérieur et à l'extérieur, à l'aide de vis ou de rivets (fixation latérale).
9. Retirer un profilé de finition latéral intermédiaire provisoire (I) et le poser comme aide tous les 1000 à 1500 mm environ entre la glissière inférieure (F) et supérieure (H) et répéter le point 8. Pousser la butée du sabot et le support de roulements (G) dans le rail de guidage supérieur (H)
10. Suspendre ensuite les éléments coulissants. (Attention : veiller à la bonne disposition des éléments - longueur de sabot (J). Mettre l'élément dans le rail inférieur et le lever d'un côté jusqu'à ce-que le support de roulements (G) puisse être poussé dans le sabot (J) — éventuellement à l'aide d'un marteau en caoutchouc. Répéter ce processus pour le côté opposé. Enfin, assurer les supports de roulements (G) contre le dérapage à l'aide de tiges filetées.
11. Ensuite, les profilés de finition latéraux (I) sont à coller ou visser fermement à la paroi.
12. Les arêtes de verre sont à nettoyer à l'acétone et les brosses ainsi que les profilés d'entraînement (non représentés) sont à coller au moyen de silicone. Auparavant ces profilés devraient être assurés de manière provisoire contre le dérapage avec un peu de ruban adhésif. (ne retirer le ruban adhésif qu'après 24 heures environ)
13. Positionner les butées de sabot et les fixer avec des vis autoperceuses.
14. En cas de besoin, les deux couvre-joints (K) sont à clipser dans le profilé de jonction supérieur et les poignées en verre à coller sur les coulissants.
15. La dernière tâche consiste à la mise en place de joints silicone entre les profilés et les murs.





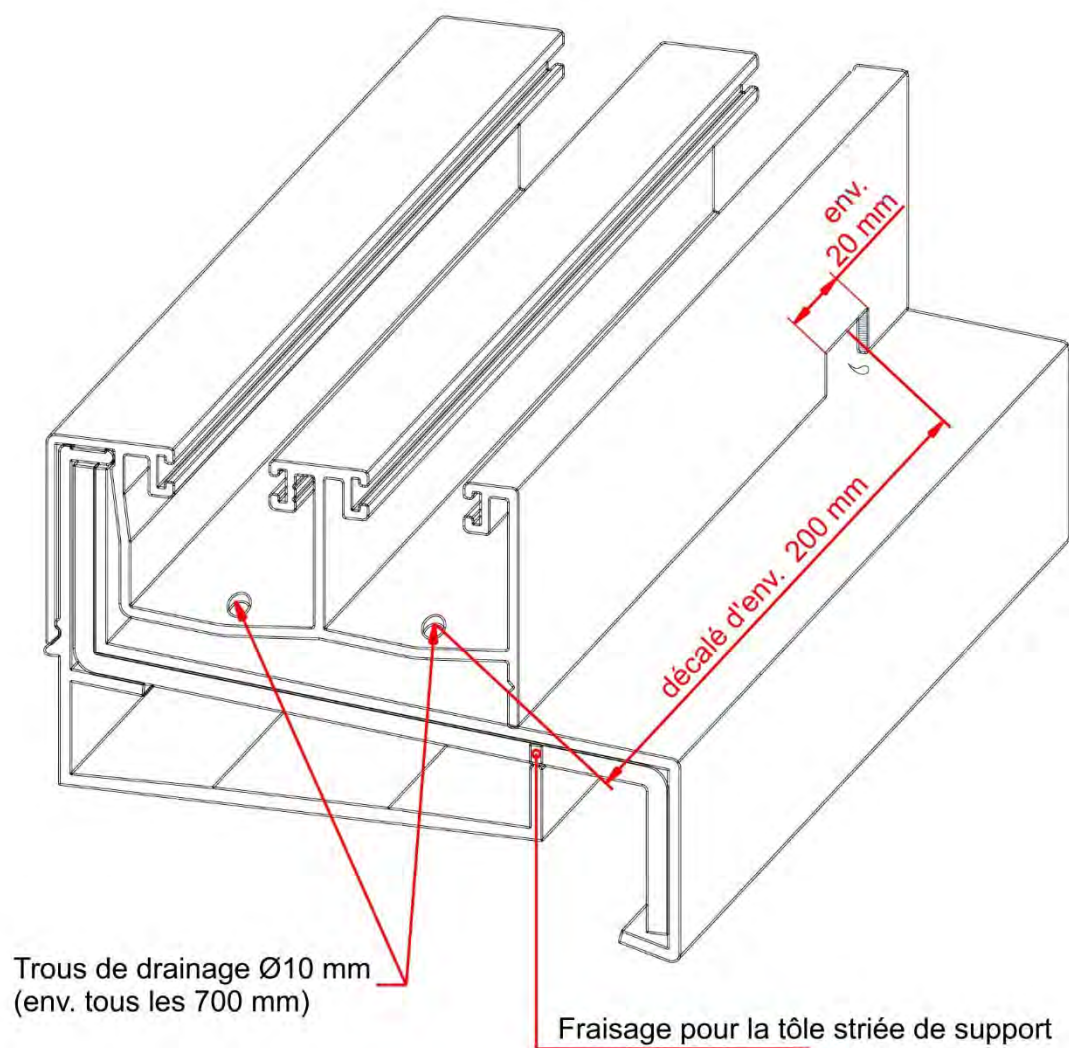
Caler de 5,55 mm, si utilisé sans profilé de compensation

1. Montage du profilé de compensation supérieur

Niveau à bulle d'air

2. Montage du profilé de base inférieur

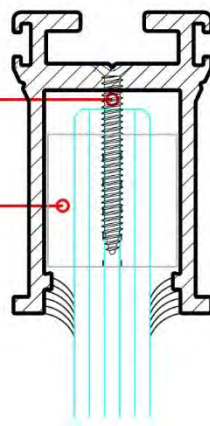
1230



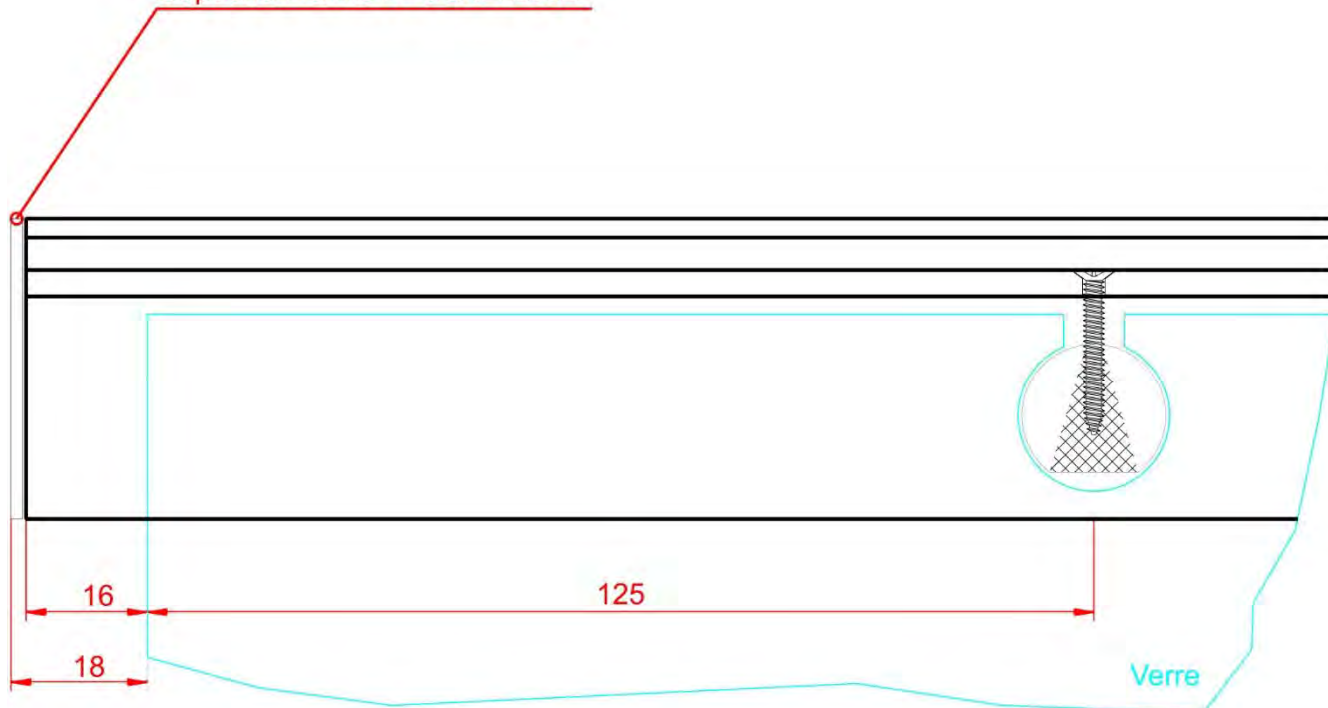
Vis à tôle
2.9 / 22 mm
DIN 7982 C A2

Armature en plastique

Sécurité mécanique N° d'art. : 2572



Capuchon fermé N° d'art. : 2582

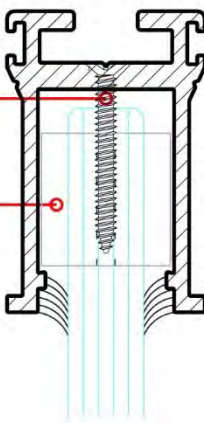


Utilisation pour des vitrages avec chevauchement
(butée de protection pour des arrêtes en verre)

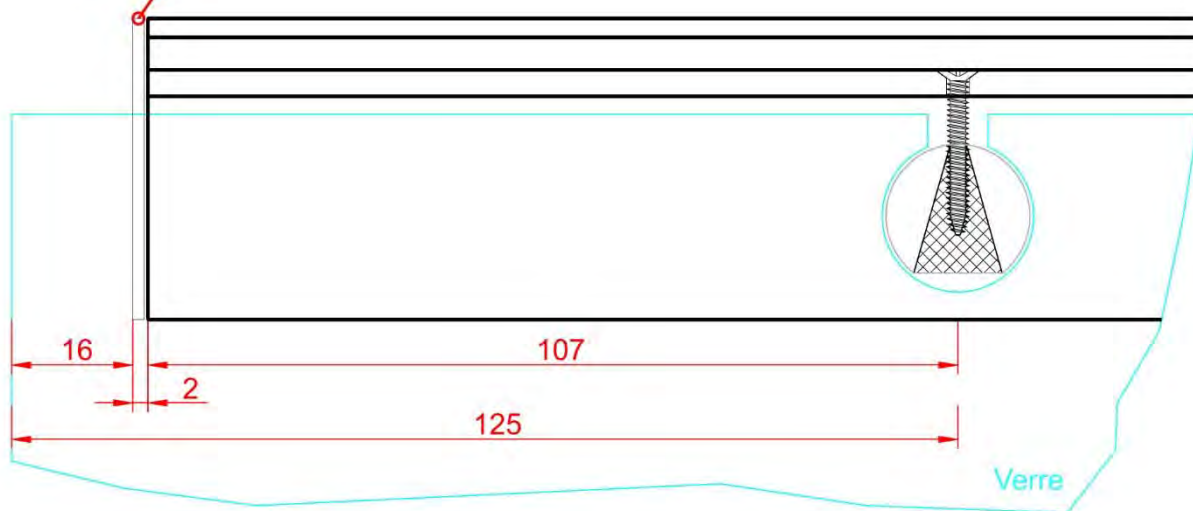
Vis à tôle fraisée
2.9 / 22 mm
DIN 7982 C A2

Armature en plastique

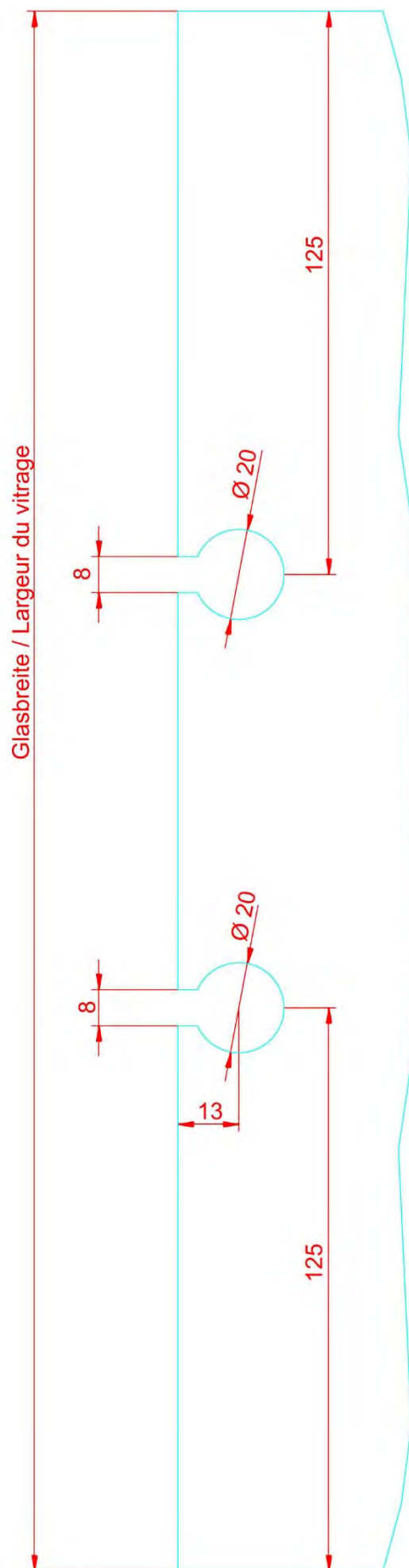
Sécurité mécanique N° d'art. : 2572



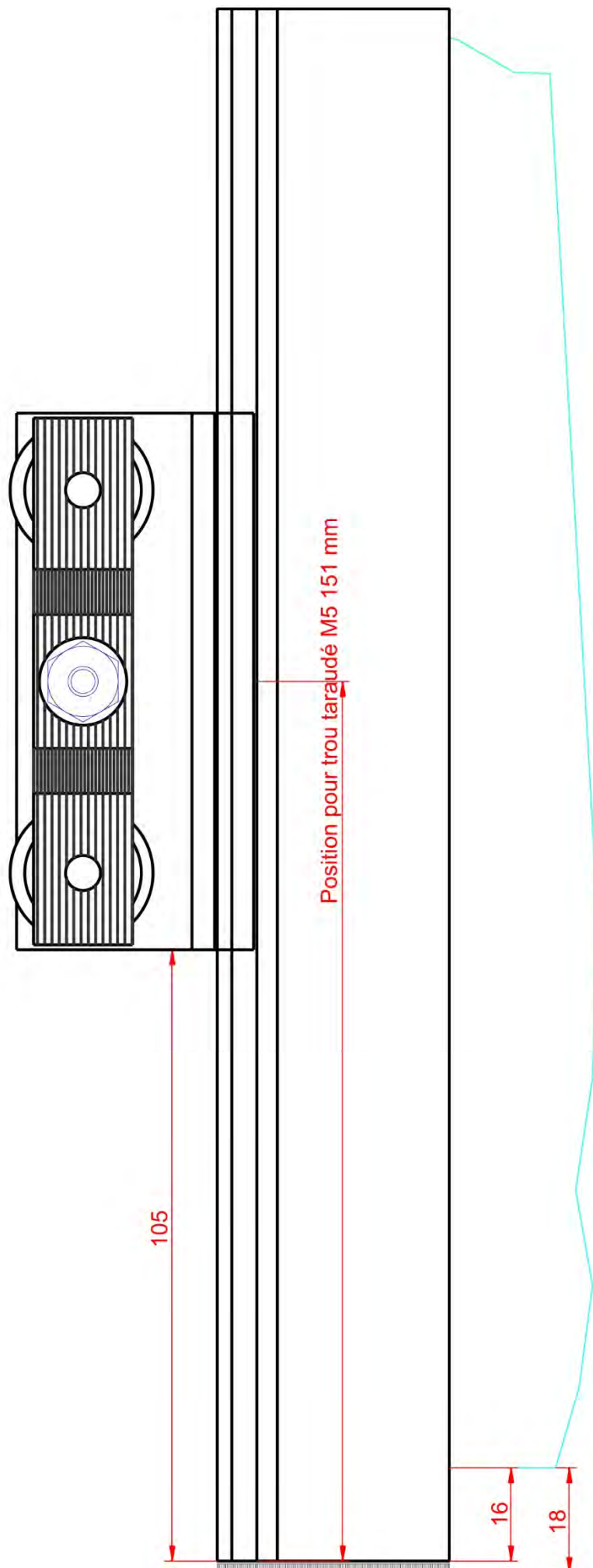
Capuchon rainuré N° d'art. : 2584



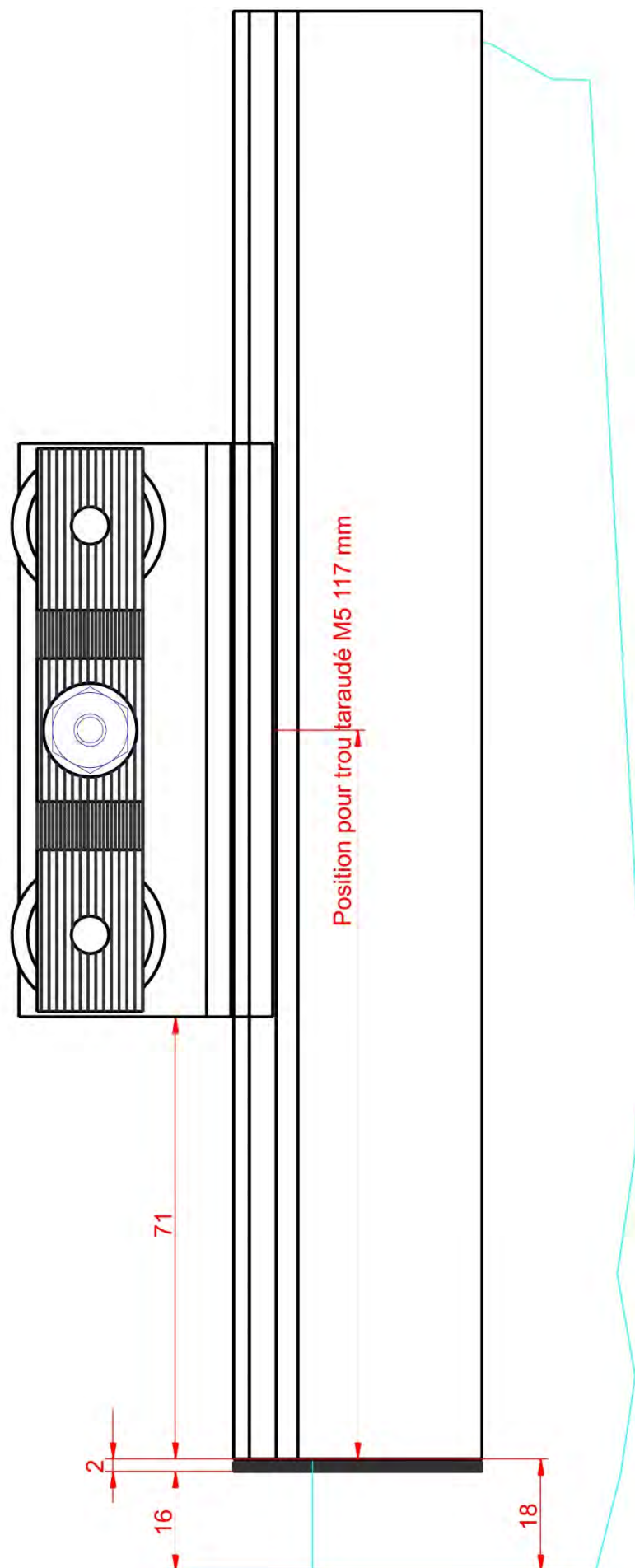
Utilisation pour des vitrages qui coulissent dans le profilé latéral de finition

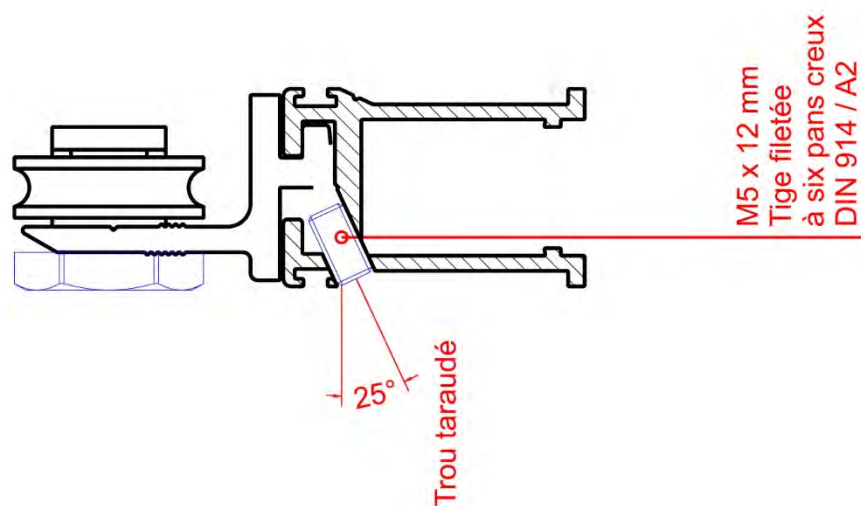
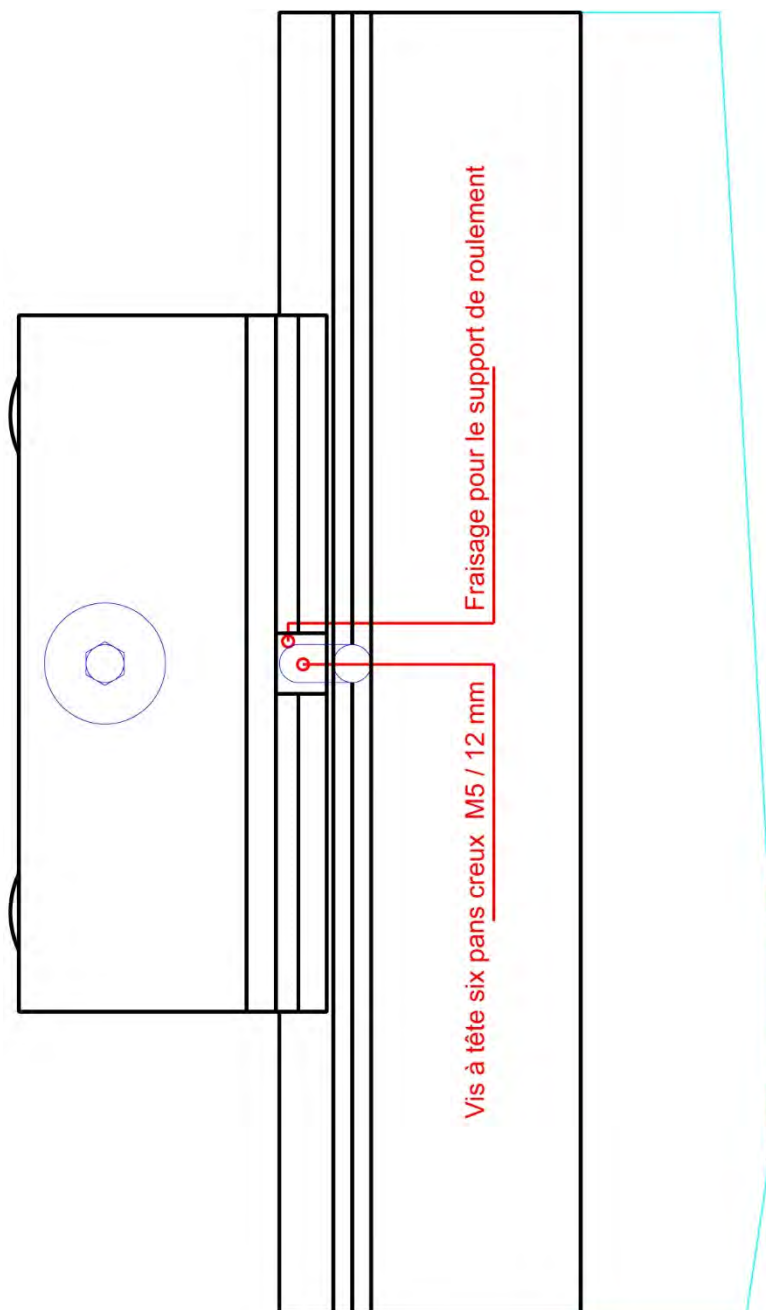


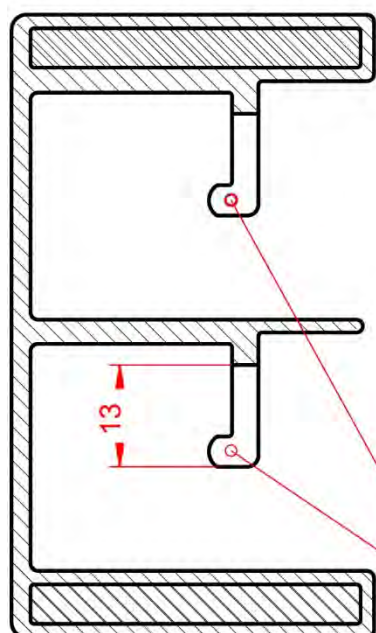
Positionnement du support de roulement pour des vitrages avec chevauchement



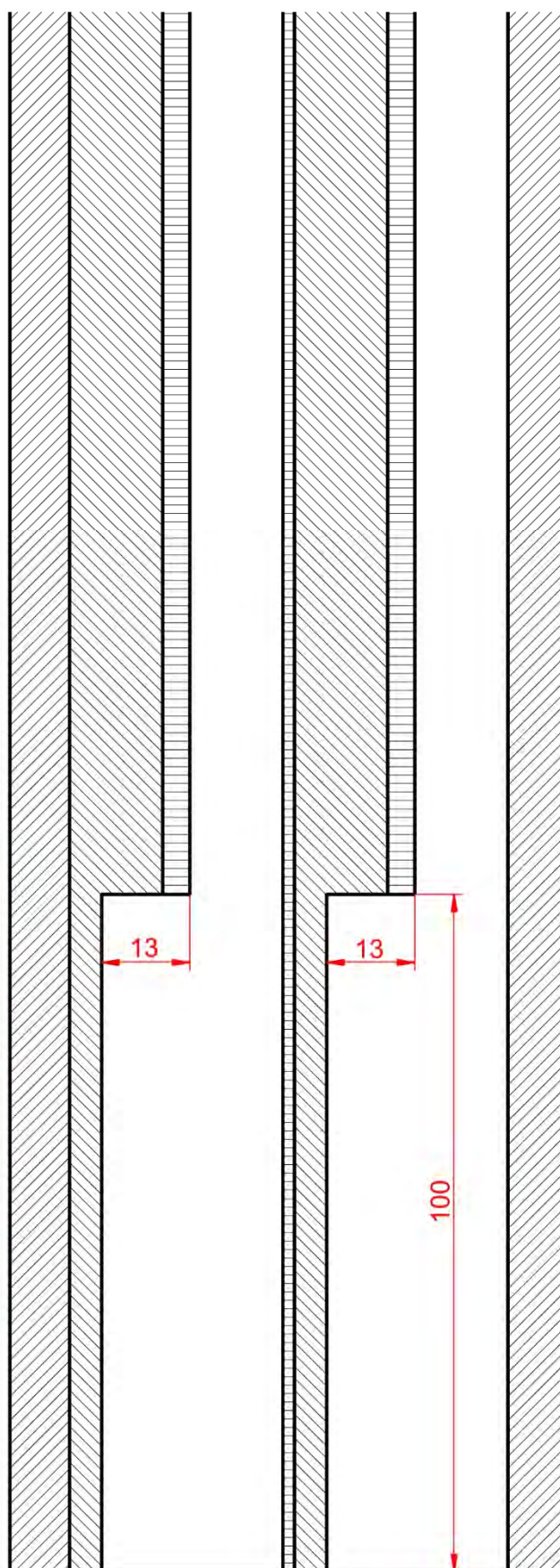
Positionnement du support de roulements pour des vitrages qui coulissent dans le profilé latéral de finition

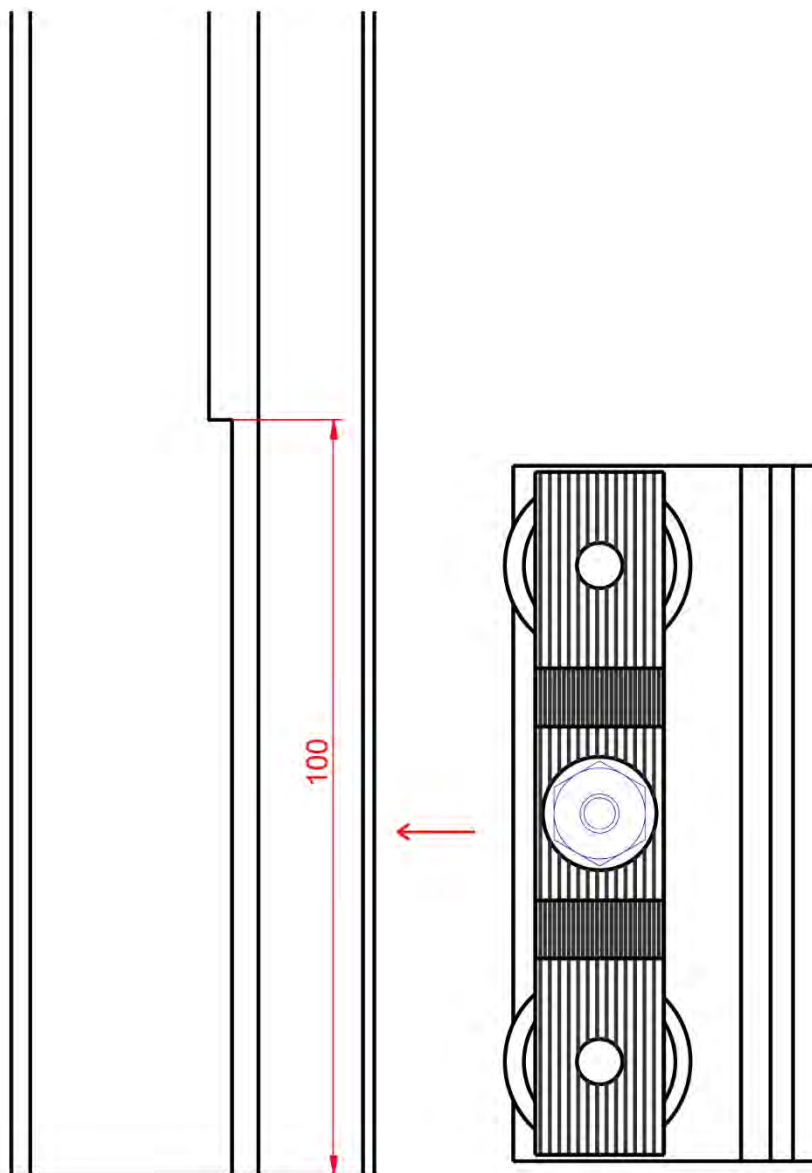
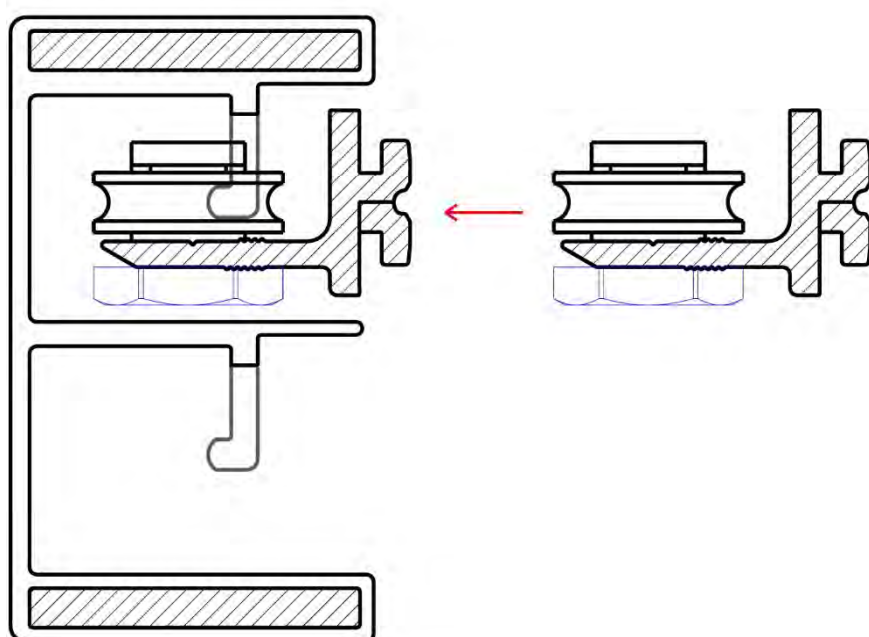




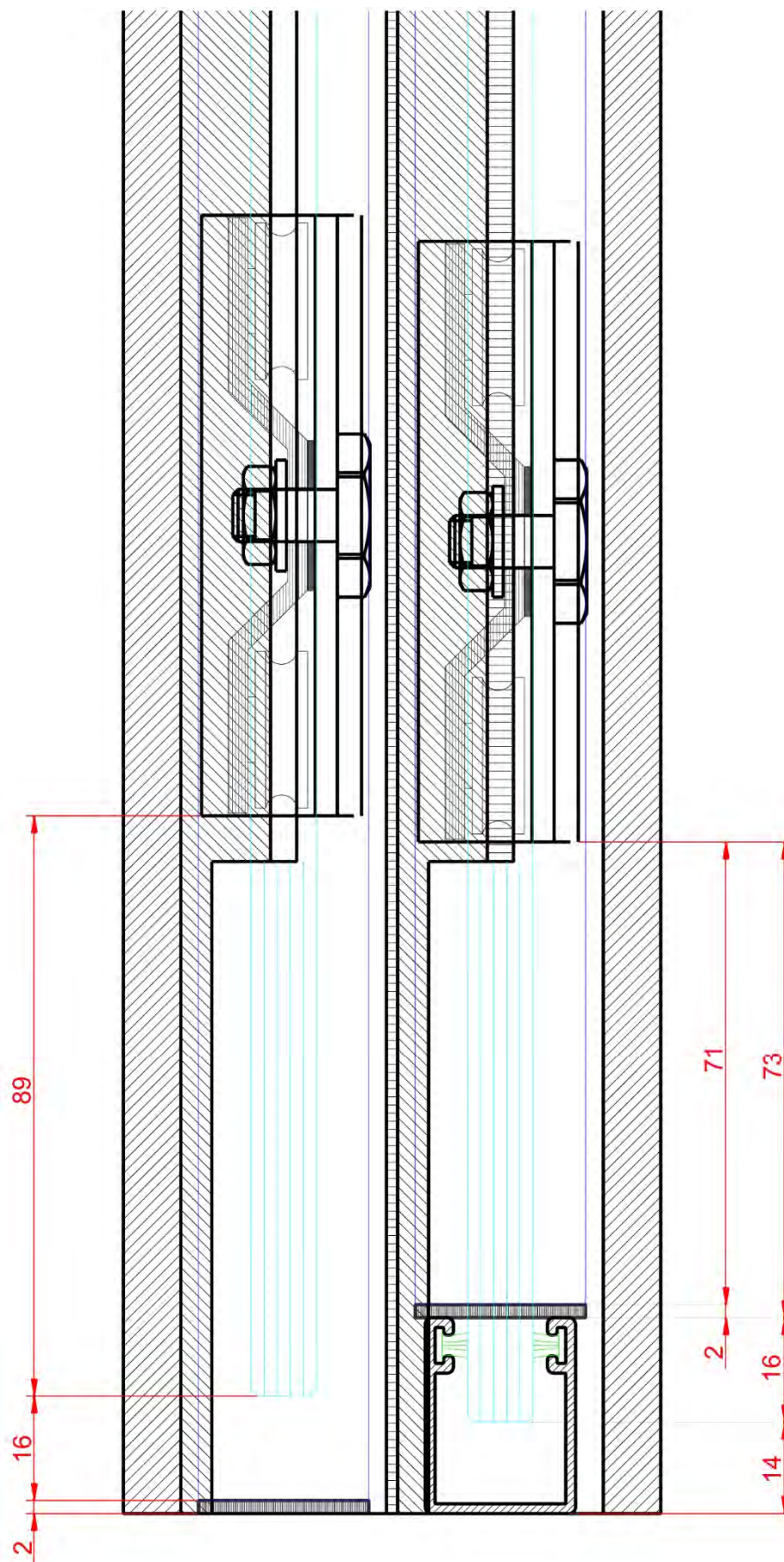


Ausfräsung für Rolleneinschub
Fraisage pour mise en place des roulements



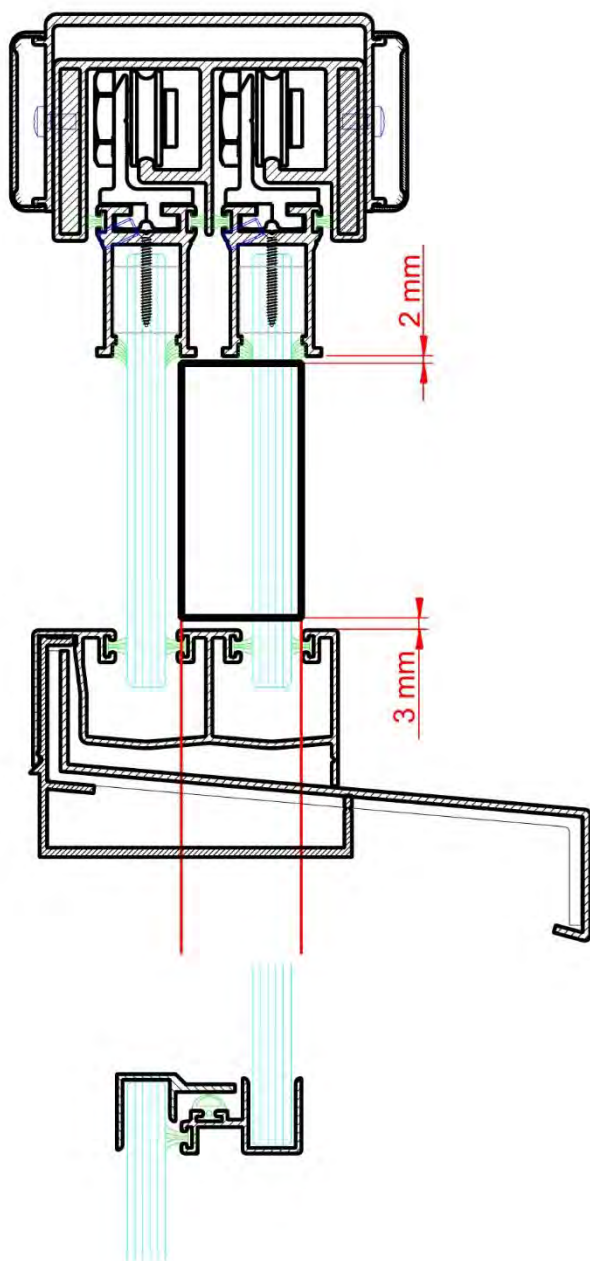


Rollenwagen 2524 fix bzw.
 Rollenwagen 2526 höhenverstellbar
 Support de roulements 2524 fixe respectivement
 Support de roulements 2526 réglable en hauteur

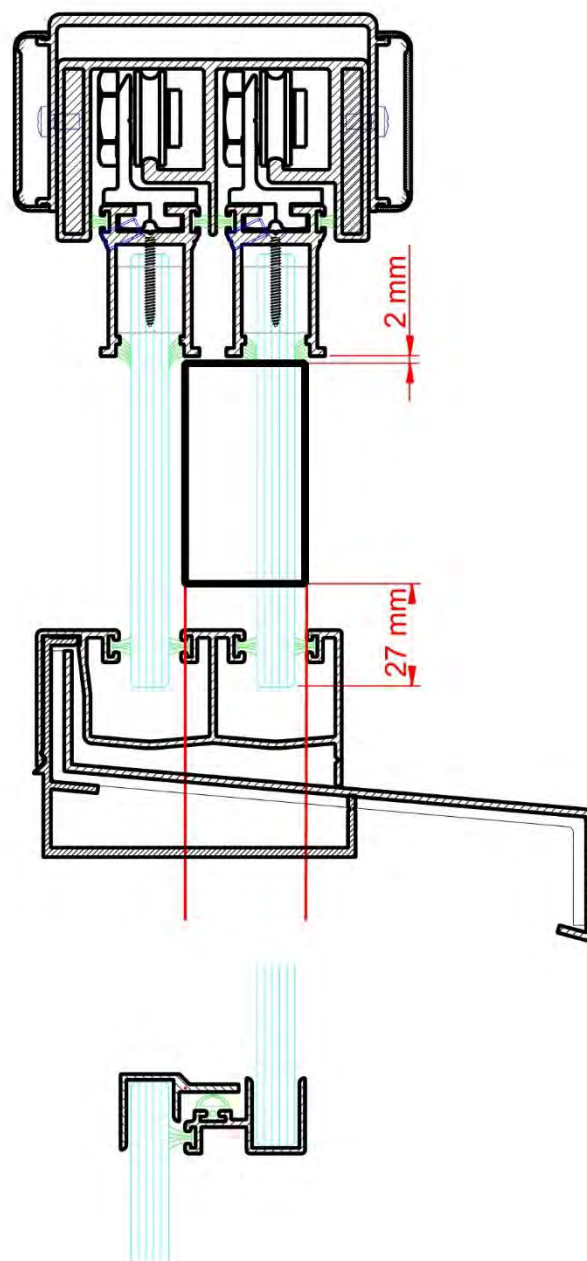


Variantes pour montage de la brosse ou du profilé d'entraînement

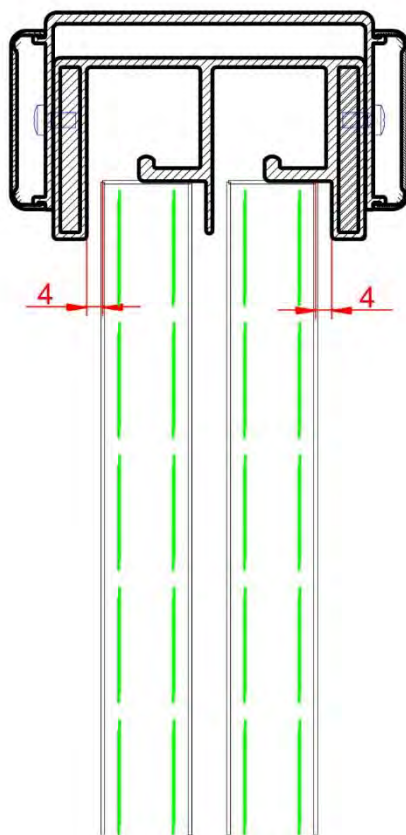
a) Version montage sur chantier :
Ne monter les profilés qu'une
fois l'installation réalisée.



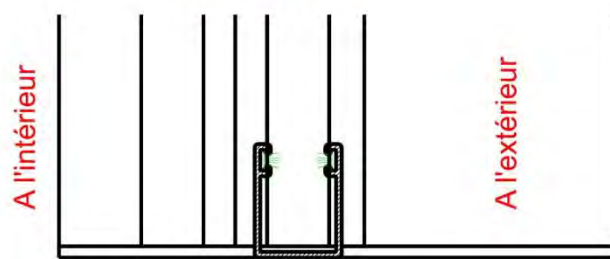
b) Version montage en atelier :
Les profilés peuvent être montés
à l'avance sur le vitrage.

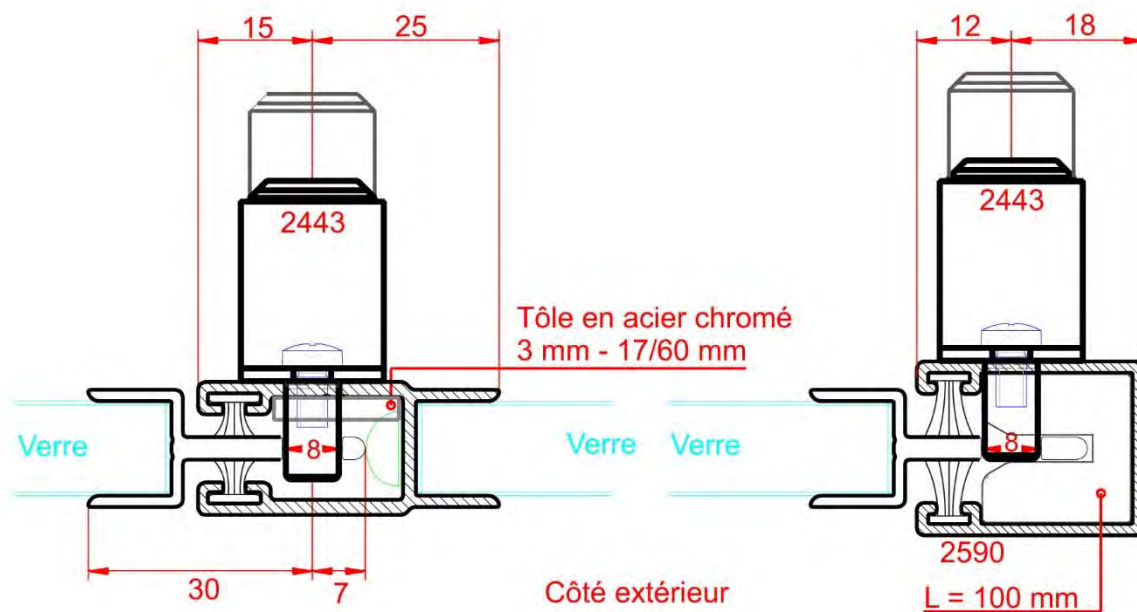


Jonction du profilé latéral dans
la zone du rail de guidage supérieur

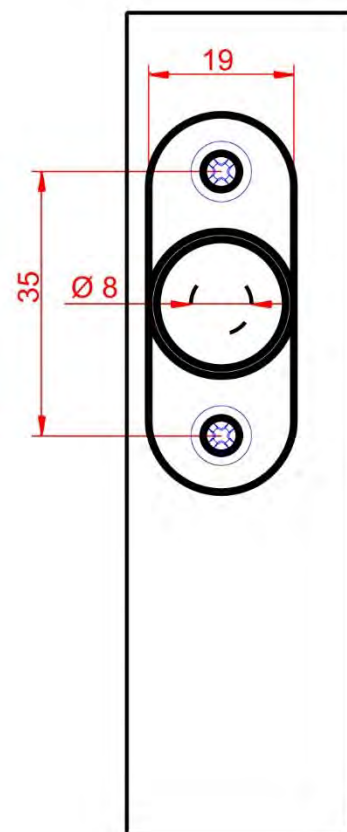
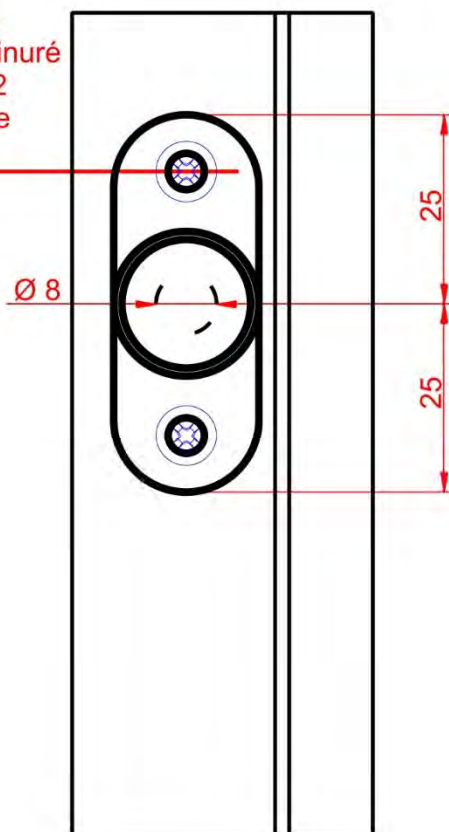


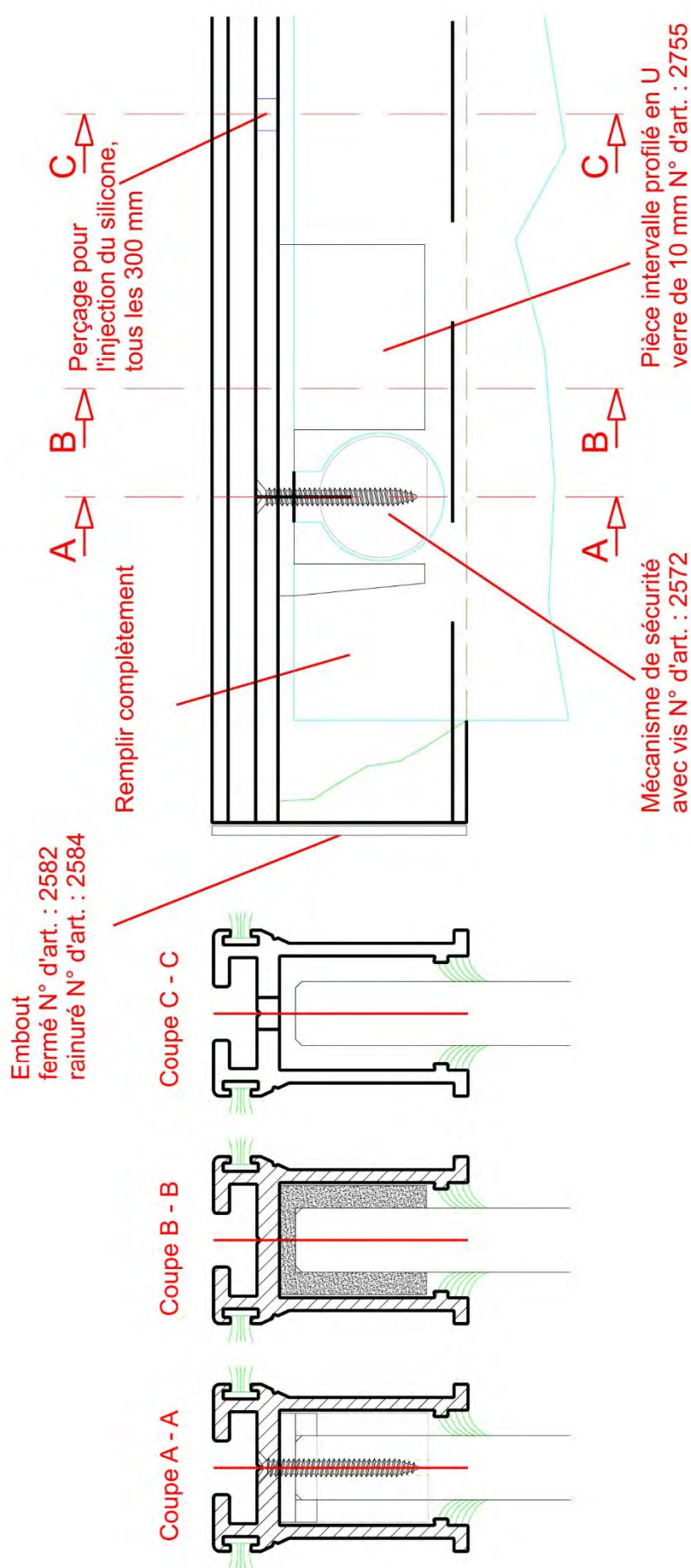
Coupe horizontale
Vue d'en haut



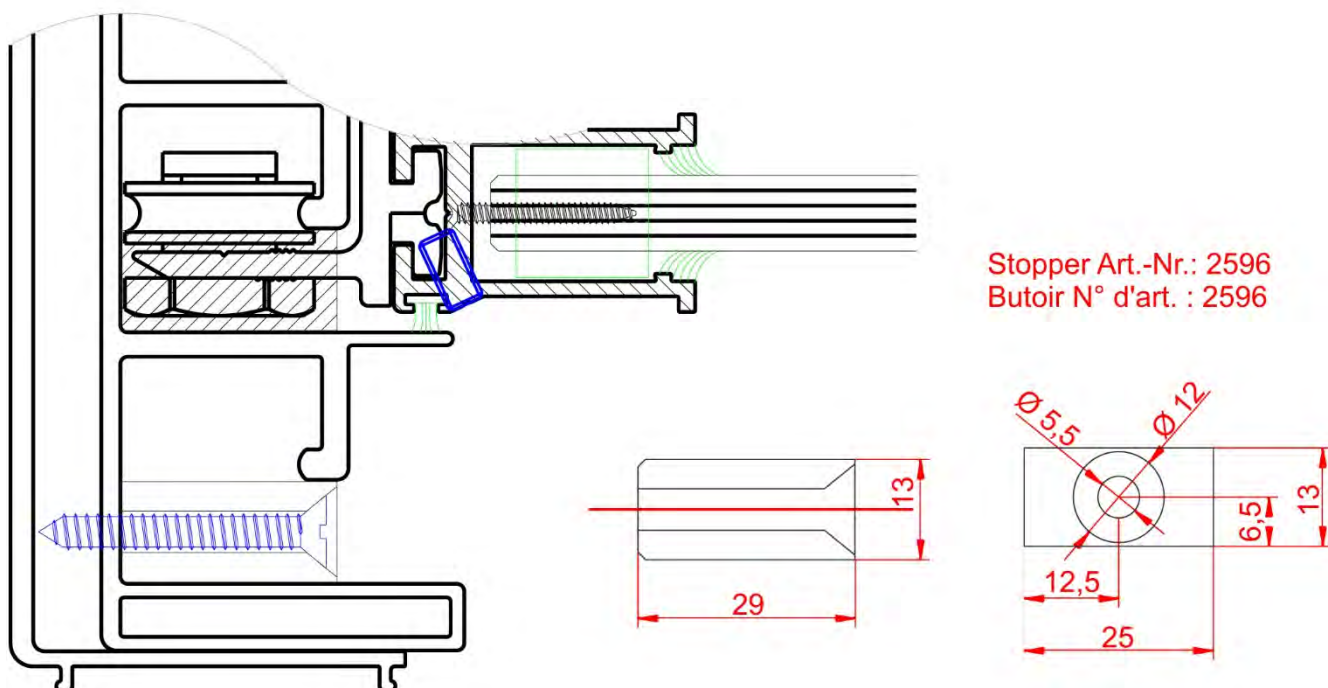
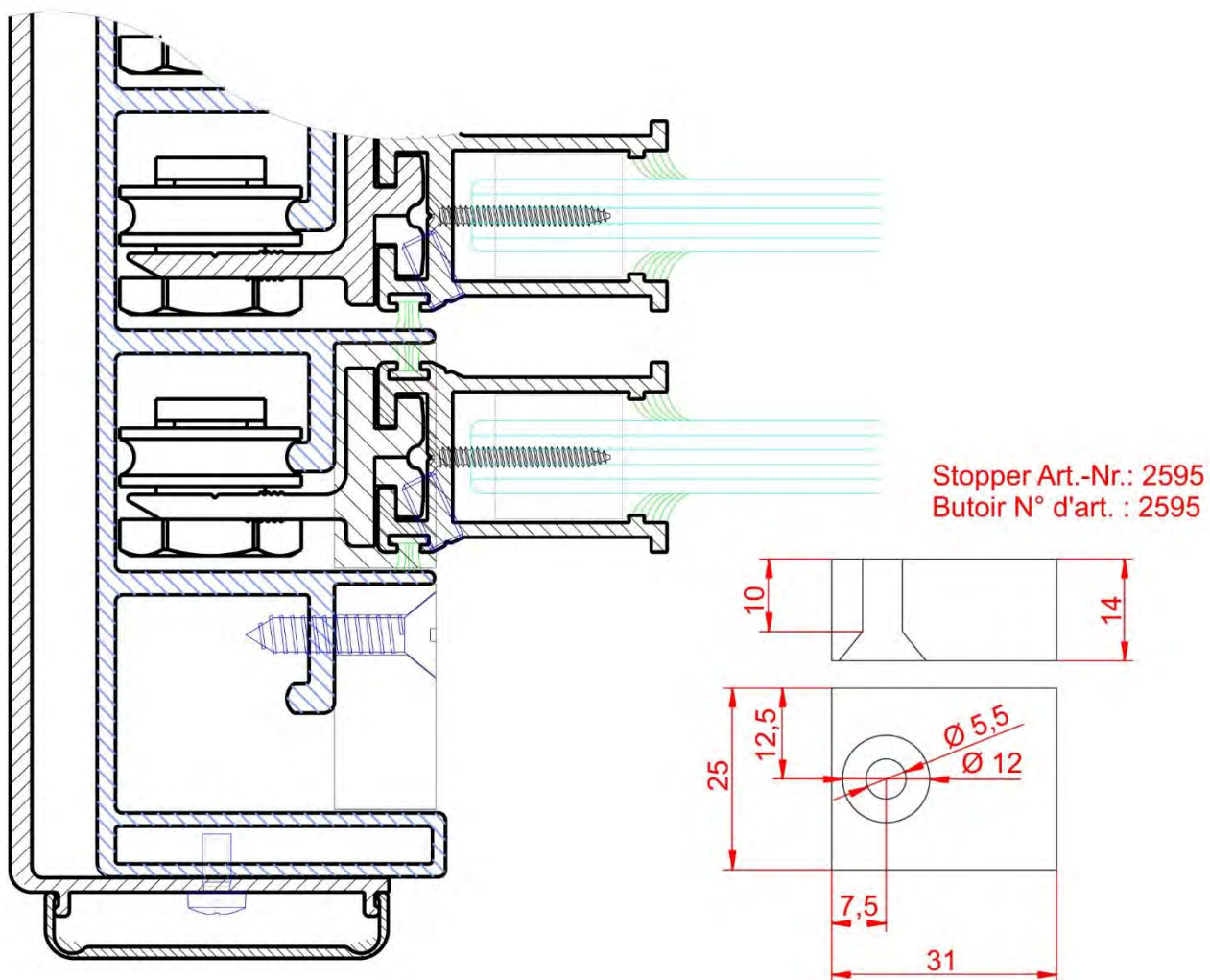


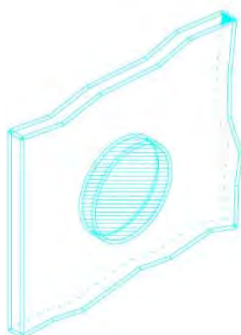
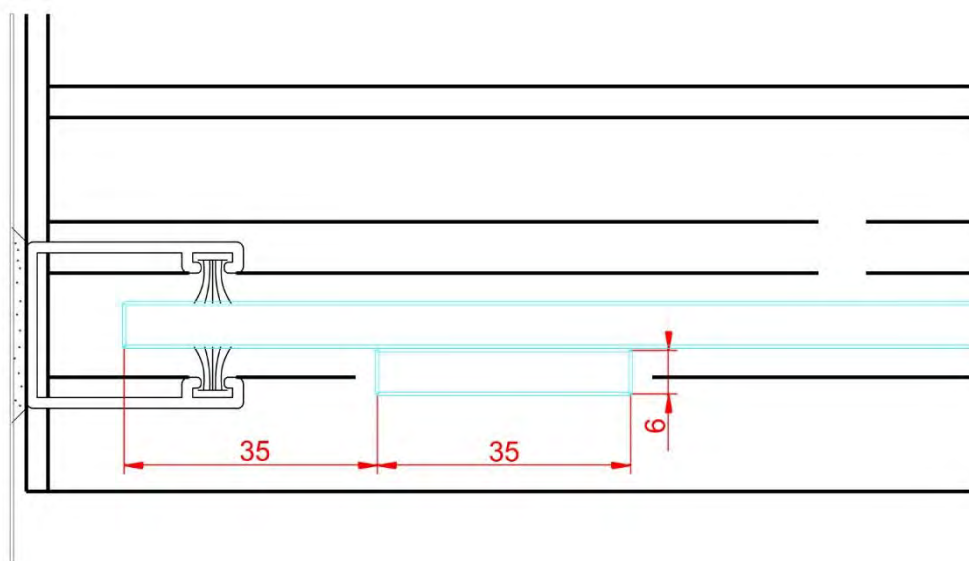
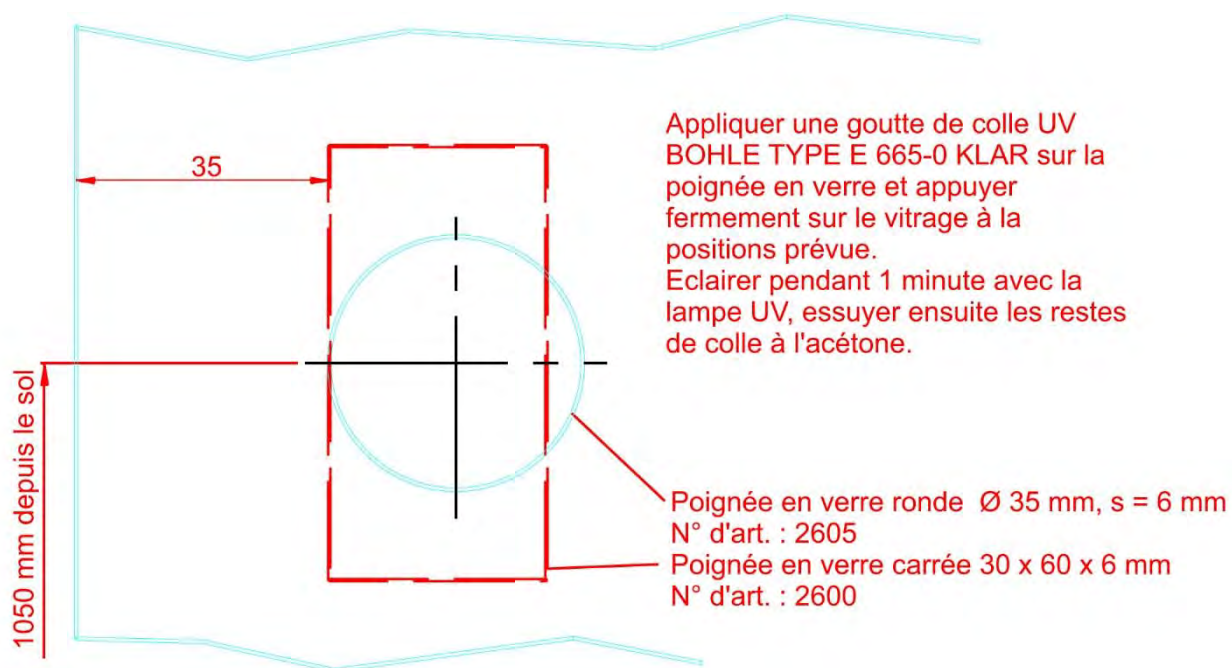
Vis à tête cylindrique
bombée à filetage rainuré
M4/8 - DIN 7500C A2
préperce avec mèche
Ø 3.1

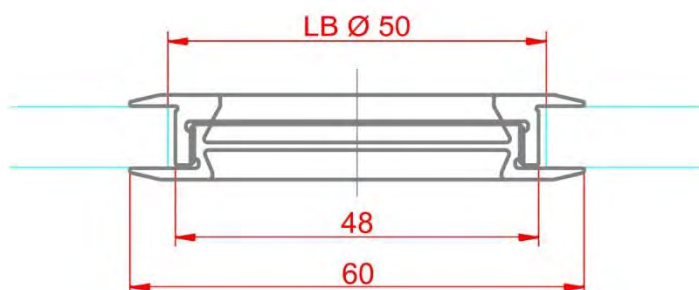
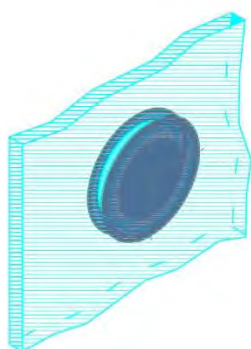
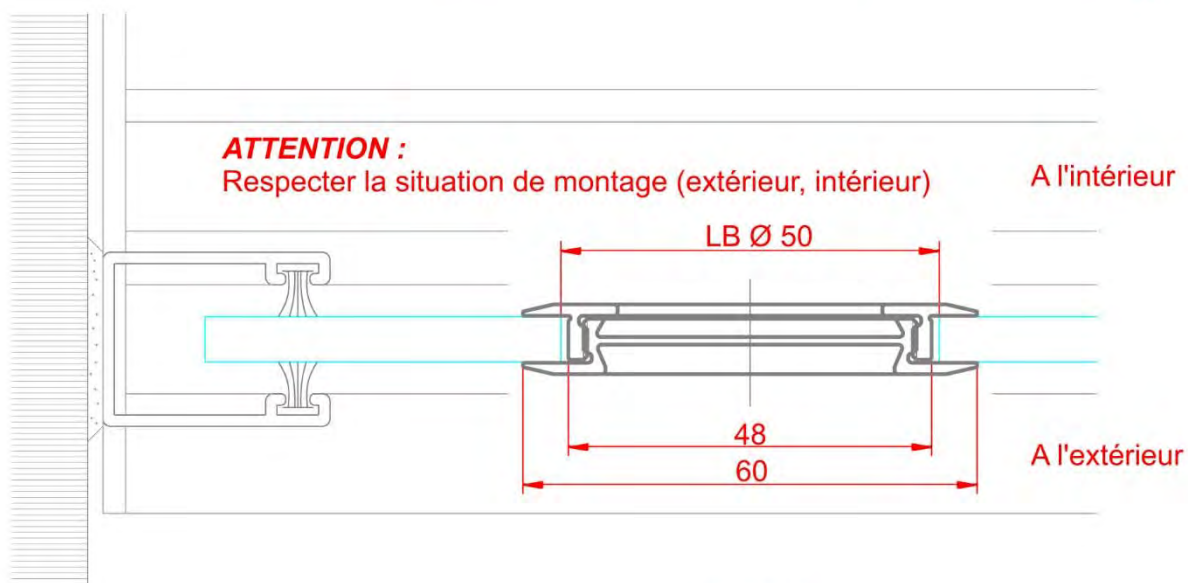
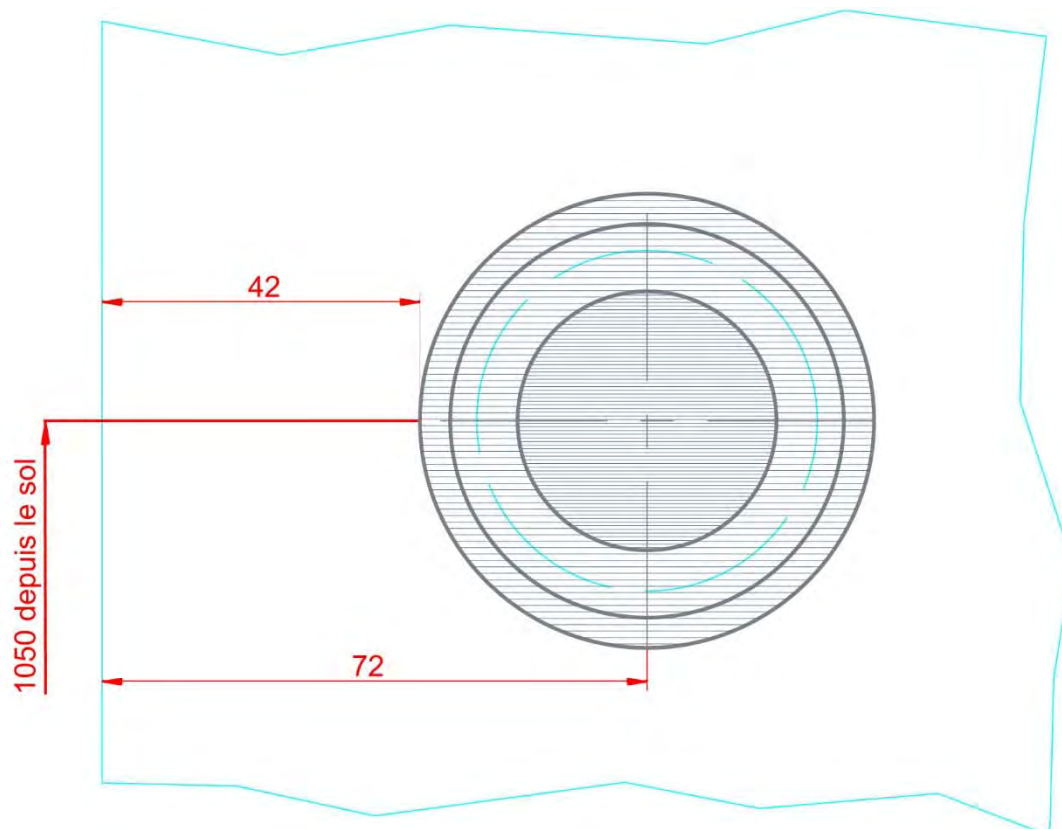




1. Introduire le mécanisme de sécurité dans la découpe du verre
2. Poser la pièce intervalle sur le bord du verre
3. Coulisser latéralement le sabot sur le verre
4. Visser le mécanisme de sécurité
5. Vitrification du verre au sabot
6. Remplir le sabot de silicone par le trou d'injection prévu à cet effet







Poignée coquille acier inoxydable - vitrage de 10 mm
N° d'art. : 2610
Poignée coquille acier inoxydable - vitrage de 12 mm
N° d'art. : 2612