

Arbeitsweise bei der Montage

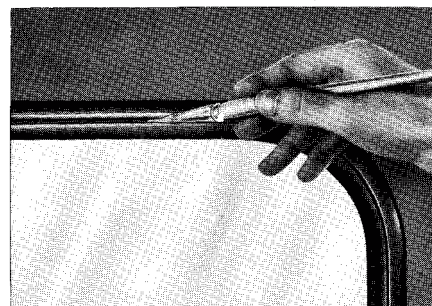
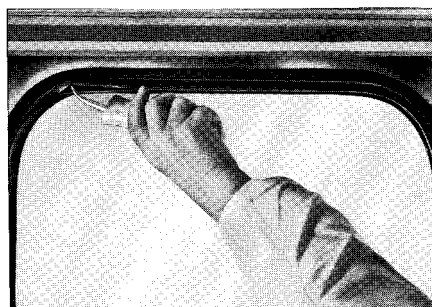
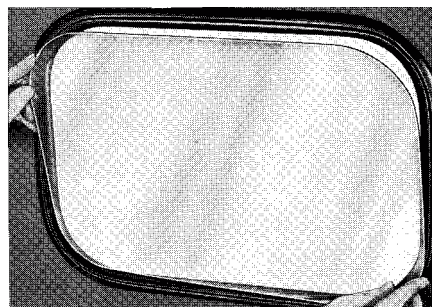
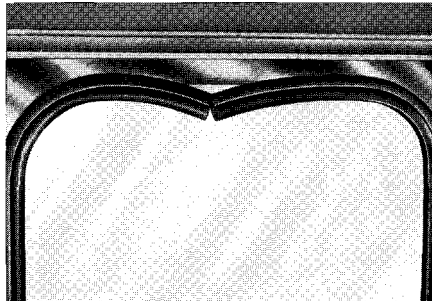
Arbeitsweise bei der Montage:

Das Klemmprofil wird mit seiner unteren Nut auf den Blechrahmen der Fensteröffnung gesteckt (Einschmieren der Fensteröffnungskante mit Paraffin oder des Klemmprofils mit Seifenwasser erleichtert die Montage) und so fest angedrückt, dass der Nutgrund an der Blechkante anliegt, insbesondere in den Blechrundungen. Zur Vorspannung für festen und spielfreien Sitz wird 1% zur Länge jedes Profilabschnittes für ein Fenster zugegeben. Die Stoßstelle der beiden Profilenden liegt in der Mitte der Fensteroberkante. Sie werden in der Fensterebene von der Rahmenkante nach innen abgebogen (Bild 1), dann stumpf voreinandergestoßen und in ihre ursprüngliche Anlage an der Falzkante zurückgeführt.

Die Dichtungslippe zwischen Glas- und Füllernut des Klemmprofils lässt sich um etwa 45° von der Glasnut abbiegen und gestattet die Einführung der Scheibe von der Füllerseite her in die Glasnut des Klemmprofils. Zuerst ist die Scheibenunterkante in die aufgeklappte breite Glasnut des Klemmprofils einzusetzen.

Mit unserem Werkzeug wird die abbiegbare Dichtungslippe dann auch fortlaufend über den restlichen Umfang des Fensters von der Glasnut abgebogen, so dass die Scheibe auf allen Seiten fortschreitend in die breite Dichtungsnut des Klemmprofils hineingeleiten kann.

Dieser Arbeitsgang wird erleichtert, wenn vorher die Glaskanten der Fensterscheibe gebrochen worden sind. Der Füllerkanal im Klemmprofil ist mit Seifenwasser oder Glycerin zu schmieren, um das Eingleiten des Füllers zu erleichtern.



Assembly procedures

Assembly Procedures

The lower groove of the glazing section is fitted over the metal edge of the window aperture (assembly can be simplified by applying paraffin to the metal edge or soapy water to the glazing section) and pressed down firmly until the base of the groove meets the metal frame. Particular attention should be paid to the corner radii. To achieve pre-tension and thus a firm fit without play, 1% should be added to the length of the section for each window. The ends of the glazing section should meet in the centre of the upper window ledge. Pull down both ends in the same plane as the window (see illustration 1), angle them obtusely and then press back into their original positions over the edge of the metalwork.

The sealing lip between the glass and filler grooves in the glazing section can be bent away from the glass groove by approx. 45° allowing the glass itself to be inserted into its groove from the filler side. Insert the lower edge of the pane into the wide glass channel in the glazing section first.

By means of our tool the flexible sealing lip is then continuously bent outwards away from the glass groove around the remaining window periphery. This ensures that the glass pane slips smoothly and evenly into the wide sealing groove from all sides.

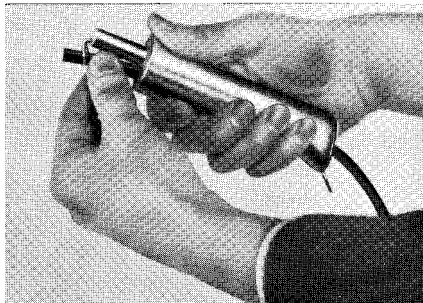
This step is alleviated if you previously rough up the edges of the glass. Then lubricate the filler channel in the rubber section with soapy water or glycerine to permit easier filler insertion.

Arbeitsweise bei der Montage

(Fortsetzung)
(Continued)

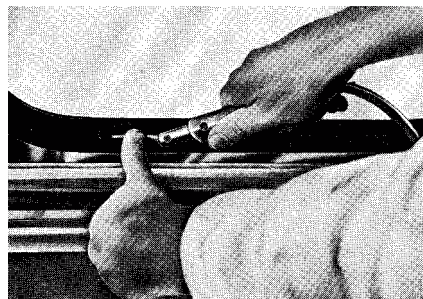
Assembly procedures

Das Füllerprofil wird vom Drall der Wicklung befreit und sein Ende durch Handgriff und Öse unseres Werkzeuges hindurchgezogen.



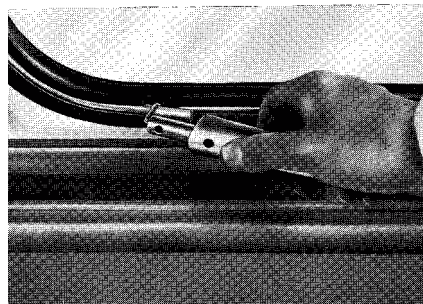
The filler section is then released from its coil tension and one end is threaded through the handle and eyelet of tool

Die Werkzeugöse mit dem Füller ist in die zugehörige Nut des Klemmprofils einzuführen, aber nicht an dessen Stoßstelle. Dann wird das Füllerende mit dem Daumen der linken Hand durch Druck in der Füllernut des Klemmprofils festgehalten, während die Öse in der Nut fortschreitend entlang der Fensterkante bewegt wird. Dabei gleitet der Füller selbsttätig in die Nut des Dichtungsprofils, wodurch Verbindungsfestigkeit, Vorspannung und Dichtung entstehen.



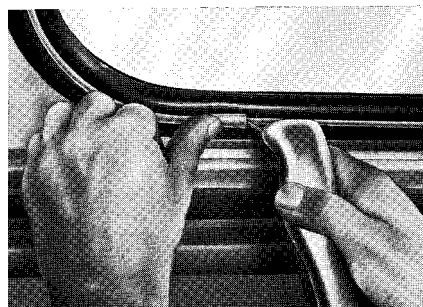
The eyelet and filler are then slipped into the appropriate channel in the glazing section but not at its joint position. The end of the filler section is held in its groove by pressure applied by the thumb of your left hand, while the eyelet is guided continuously along the edge of the window. The filler automatically slips into the groove of the sealing section thus ensuring firm connection, pre-tension and sealing.

Leichter, wechselnder Seitendruck und Winkelbewegungen des Werkzeuges unterstützen die Einführung, insbesondere in den Rundungen der Ecken. Nachdem die Öse des Werkzeuges die Füllernut über den ganzen Fensterumfang durchlaufen hat, wird sie aus der Nut herausgehoben.



It is easier to insert the filler section, especially around the corners, by applying light alternating pressure on the tool and angling it slightly. After the eyelet in the tool has been slipped along the entire length of the channel, it is then lifted out of its groove.

Das Füllerprofil ist mit angemessener Längenzugabe so abzuschneiden, dass es sich nach seiner elastischen Dehnung (beim Einführen) allmählich wieder auf seine ursprüngliche Länge zusammenziehen kann. Massieren von den Füllerenden zu ihrer Mitte beschleunigt die Verkürzung. Hat der Füller nach angemessener Zeit seine entspannte Lage wieder erreicht, wird er mit geringer Längenzugabe so abgeschnitten, dass Anfang und Ende gegeneinanderstoßen und sich mit dem Stift am Griff des Werkzeuges unter Verspannung in ihre Füllernut eindrücken lassen.



During the insert process the filler will stretch slightly. When cutting this section to length, allow for this accordingly so that it may gradually return to its original length without leaving a gap. You can speed this up by rubbing the ends of the filler section towards the middle. After a period the filler will have settled sufficiently for you to trim off the end with a small excess length so that when both ends are joined they can be pressed into the filler groove under tension by means of the pin at the end of the handle of tool