

**SQUADRETTA IN ALLUMINIO ESTRUSO
PER GIUNZIONI D'ANGOLO DI PROFILI MAGGIORATI**

1. Lavorare i profili come indicato in Fig.1 e 2.
 2. Assemblare la Squadretta.
 3. Introdurre la Squadretta all'interno della tubolarità dei profili ed avvitare entrambe le viti a testa svasata CH5 (A). (vedi fig. 3)
 4. Stringere la vite di tirata CH6 (B) fino ad ottenere una chiusura della spazza, avendo cura di tenere i profili allineati.
- NOTA: E' possibile realizzare, dopo aver assemblato l'anta, la foratura per il passaggio per le aste di chiusura interne al profilo, con foro di diametro appropriato alle aste (vedi Fig. 2). La Squadretta è stata studiata per permettere tale operazione solo dal lato asola passaggio chiave.
- E' inoltre possibile forare, prima dell'applicazione, la Squadretta assemblata, in questo caso il foro consigliato è di 10 mm. (posizione punta C vedi fig. 3)

**EXTRUDED ALUMINIUM SQUARE
FOR CORNER JOINTS OF OVERSIZED PROFILE
CORNER JOINTS**

1. Machine the profile as indicated in figs. 1 and 2.
 2. Assemble the square
 3. Insert the square inside the tubular profiles and tighten both of the CH5 oval-sized screws (A) (see fig. 3)
 4. Tighten the CH6 tightening screw (B) to close the corner joint, taking care to maintain the profiles aligned.
- NOTE: After assembling the window, it is possible to drill the hole for the closing rods inside the profile, with an appropriate diameter for the rods (see fig. 2). The square has been designed to allow this operation only on the key slot side.
- Before fitting, it is also possible to drill the assembled square; in this case the recommended hole size is 10 mm (position point C see fig. 3)

**ESCUADRA DE ALUMINIO EXTRUÍDO
PARA PERFILES AMPLIADOS**

1. Realizar los trabajos en los perfiles como indicado en la Fig. 1 y 2.
 2. Ensambalar la escuadra
 3. Introducir la escuadra en el interior del tubo de los perfiles y apretar los dos tornillos CH5 (A), (véase fig. 3)
 4. Apretar el tornillo de aguate CH6 (B) hasta que se cierre al ángulo de los perfiles, teniendo cuidado del alineamiento.
- NOTA: Después de haber ensamblado la hoja se puede realizar el orificio para el paso de las pletinas de cierre en el interior del perfil; dicho orificio debe tener un diámetro apropiado para el paso de las pletinas (véase fig. 2). Esta Escuadra ha sido estudiada para permitir dicha aplicación sólo desde el lado de la ranura del paso de la llave.
- Además es posible perforar, antes de la aplicación, la escuadra ensamblada; en este caso el orificio aconsejado es de 10 mm (posición punta C, véase Fig. 3).

**EQUERRE EN ALUMINIUM EXTRUDE
POUR RACCORDS ANGULAIRES
DE PROFILS RENFORCES**

1. Préparer les profils comme l'indiquent les fig. 1 et 2.
 2. Monter l'équerre.
 3. Introduire l'équerre à l'intérieur de la partie tubulaire des profils et serrer les deux vis à tête fraisée CH5 (A), (voir fig. 3).
 4. Serrer la vis de tenue CH6 (B): le coin du vantail doit bien fermer, tout en maintenant les profils alignés.
- REMARQUE: Après le montage du battant, il est possible de percer le trou pour le passage des tringles internes du profil. Pour établir le diamètre de cet orifice, voir la fig. 2. L'équerre a été étudiée pour permettre cette opération uniquement du côté du trou de passage de la clé.
- Avant l'application, il est également possible de percer l'équerre assemblée; dans ce cas, nous conseillons de percer un trou de 10 mm de diamètre (pour la position du foret C, voir fig. 3)

**WINKEL AUS FLIESSGEPRESSTEM ALUMINIUM
FÜR ECKVERBINDUNGEN VON
ÜBERDIMENSIONIERTEN PROFILEN**

1. Die Profile bearbeiten (siehe Abb. 1 und 2).
 2. Den Winkel zusammenbauen.
 3. Den Winkel in die Hohlräume der Profile einsetzen und die beiden Senkkopfschrauben CH5 (A) anziehen (siehe Abb. 3).
 4. Die Spannschraube CH6 (B) anziehen, bis die Eckverbindung geschlossen ist; darauf achten, daß die Profile ausgerichtet sind.
- HINWEIS: Nach dem Zusammenbau des Fensterflügels kann die Bohrung zur Durchführung der Schließstangen innen im Profil ausgeführt werden. Der Durchmesser der Bohrung muß dabei den Stangen angepaßt sein (siehe Abb. 2). Der Winkel ermöglicht diesen Vorgang nur auf der Seite des Schlüsselführungssitzes.
- Es ist weiterhin möglich, den zusammengebauten Winkel vor dem Anbringen anzubohren; in diesem Fall wird eine 10mm-Bohrung empfohlen. (Position Punkt C; siehe Abb. 3)

Fig. 1

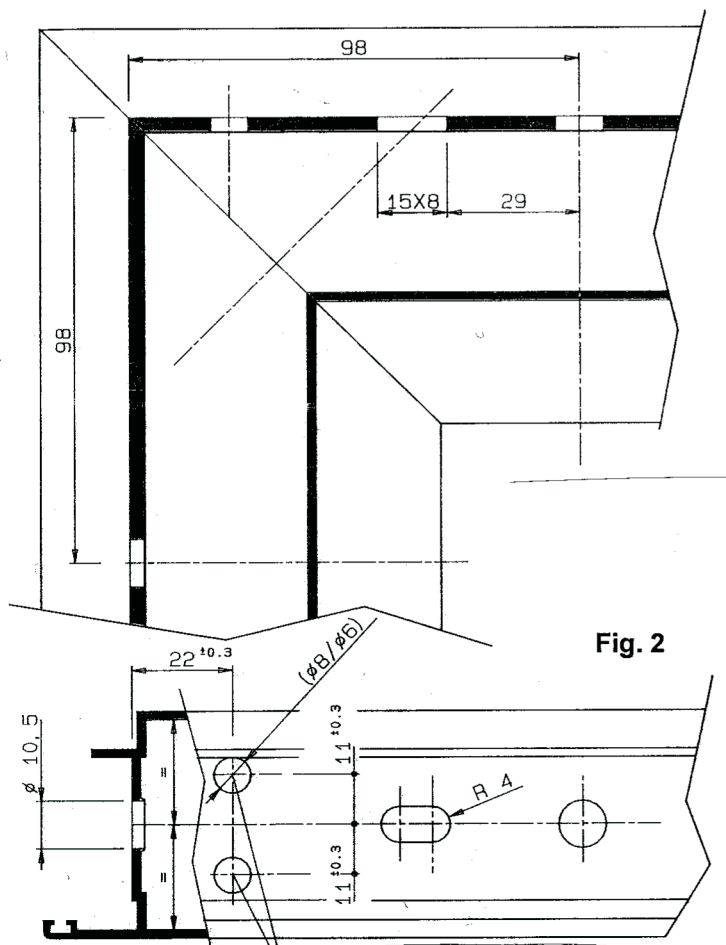


Fig. 2

LAVORAZIONE PASSAGGIO ASTA, SE NECESSARIA.
ROD PASSAGE MACHINING, IF NECESSARY.
TRABAJO PARA EL PASO DE LA PLETINA, SI FUERA NECESARIO.
SI NÉCESSAIRE, PRÉPARER LE PROFIL POUR LE PASSAGE DE LA TRINGLE.
FALLS NOTWENDIG, DIE DUCHFÜHRUNG DER STANGE BEARBEITEN.

Fig. 3

