

Arbeitsweise bei der Montage

Arbeitsweise bei der Montage:

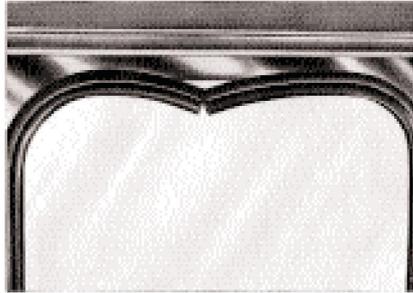
Das Klemmprofil wird mit seiner unteren Nut auf den Blechrahmen der Fensteröffnung gesteckt (Einschmieren der Fensteröffnungskante mit Paraffin oder des Klemmprofils mit Seifenwasser erleichtert die Montage) und so fest angedrückt, dass der Nutgrund an der Blechkante anliegt, insbesondere in den Blechrundungen. Zur Vorspannung für festen und spielfreien Sitz wird 1% zur Länge jedes Profilabschnittes für ein Fenster zugegeben. Die Stoßstelle der beiden Profilen liegt in der Mitte der Fensteroberkante. Sie werden in der Fensterebene von der Rahmenkante nach innen abgebogen (Bild 1), dann stumpf voneinandergestoßen 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 Füllenseite her in die Glasnut des Klemmprofils. Zuerst ist die Scheibenunterkante in die aufgeklappte breite Glasnut des Klemmprofils einzusetzen.

Mit unserem Werkzeug Nr. 365 0002 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 hineingleiten 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.

Das Füllerprofil wird vom Drall der Wicklung befreit und sein Ende durch Handgriff und Öse unseres Werkzeuges Nr. 365 0001 hindurchgezogen.



Assembly Procedures

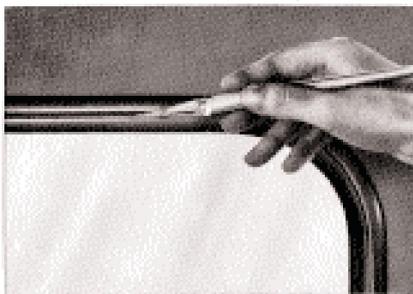
The lower groove of the glazing section is fitted over the metal edge of the window aperture (assembly can be simplified by applying paraffin to the metal edge or soapy water to the glazing section) and pressed down firmly until the base of the groove meets the metal frame. Particular attention should 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 365 0002 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.

The filler section is then released from its coil tension and one end is threaded through the handle and eyelet of tool 365 0001.

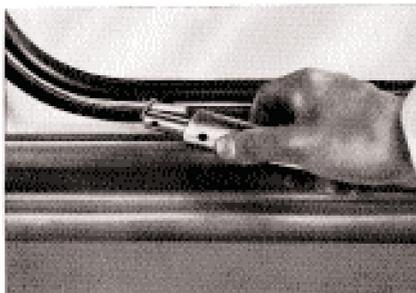


Arbeitsweise bei der Montage (Fortsetzung)

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.

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.

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 Nr. 365 0001 unter Verspannung in ihre Füllernut eindrücken lassen.



Assembly procedures (Continued)

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.

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.

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 365 0001.

Montage einer mehrteiligen Scheibenfassung aus Klemmprofilabschnitten mit auf Gehrung geschnittenen Stoßenden:

Ein Ende des Klemmprofilabschnittes ist im gewünschten Gehrungswinkel zu beschneiden. Jeder Klemmprofilabschnitt der mehrteiligen Scheibenfassung soll je 100 mm länger sein als die zugehörige Glasscheibenkante. Dabei ist die Abschnittlänge am Boden der Glasscheibennut zu messen. Beim Schneiden sind die Klemmprofilabschnitte so festzuhalten, dass die Lippen in der Gebrauchsstellung gestützt werden, die sie nach der Montage einnehmen sollen, damit keine unerwünschte Verformung und Undichtigkeit entsteht.

Einschmieren der Fensteröffnungskante mit Paraffin oder der Klemmprofilabschnitte mit Seifenwasser erleichtert die Montage.

Die Klemmprofilabschnitte werden auf den Blechrand des Wandausschnittes so aufgesteckt, daß die Blechkante die für sie bestimmte Nut des Klemmprofils ausfüllt. Je zwei auf Gehrung geschnittene Enden benachbarter Klemmprofilabschnitte werden so gegeneinander ausgerichtet und an der richtigen Stelle an der Ecke zusammengedrückt, dass eine dichte und gut aussehende Stoßstelle entsteht.

Dann ist die Fensterscheibe in das Klemmprofil mit Hilfe unseres Werkzeuges 365 0002 so einzusetzen, wie in den Absätzen 2 und 3 der „Arbeitsweise bei der Montage“ beschrieben.

Für das Einfügen des Füllers in die Füllernut des Klemmprofils gelten sinngemäß entsprechend die Vorschläge der Absätze 4 bis 8 der „Arbeitsweise bei der Montage“. Jedoch ist in jeden Einzelabschnitt ein besonderer Füllerabschnitt so einzusetzen, dass an jeder Stoßstelle des Klemmprofils auch die Stoßstelle des Füllers entsteht, dessen Enden ebenfalls im Gehrungsschnitt gegeneinanderstoßen.

Assembly of a multi-part glazing frame consisting of rubber sections with mitred ends:

Cut one end of the section to the required mitred shape. Each glazing section in the multi-part frame should be 100 mm longer than its glass pane edge. For this purpose measure the length of the section along the bottom of the glass groove. When cutting the lengths of glazing section hold them in such a position that the lips are supported in the position of application which they are to take up after assembly. This reduces the danger of deformation and seal leaks.

Assembly can be facilitated by lubricating the edge of the window aperture with paraffin or the glazing sections with soapy water.

The glazing rubber lengths are then pressed on to the edge of the metalwork in such a manner that the metal completely fills its groove in the section. Two each of the mitred ends of neighbouring glazing sections are positioned together and pressed into place in the corners ensuring a tight and neat joint.

The window pane is then fitted into the channel with the help of tool 365 0002 as described in paragraphs 2 and 3 of the assembly procedures.

Insertion of the filler into its groove then follows along the same lines as suggested in paragraphs 4 to 8 of the assembly procedures. However, a special filler section must be prepared and inserted into each individual channel length so that the joint of the filler is in the same position as the joint in the glazing section. The ends of the filler sections must then be mitred as well.