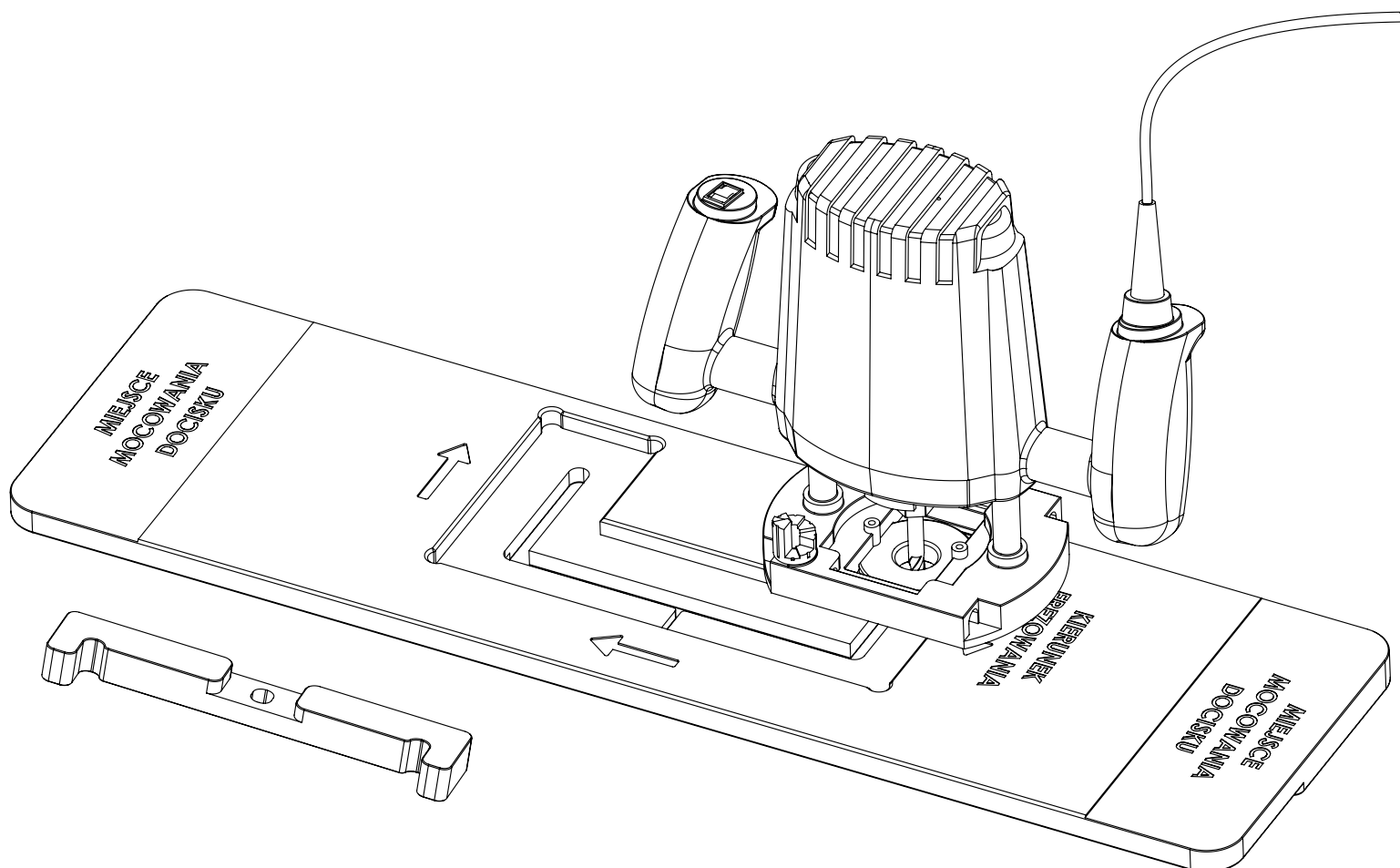


INSTRUKCJA POMOCNICZA

FREZOWANIE PROFILU SKRZYDŁA POD TWORZYWO MASKUJĄCE ROZSZERZAJĄCE ZAKRES REGULACJI ZAWIASÓW ROLKOWYCH: WR, WR1R, WR2R

MILLING THE DOOR LEAF PROFILE FOR THE MASKING MATERIAL TO INCREASE ADJUSTMENT RANGE OF THE ROLLER HINGES : WR, WR1R, WR2R

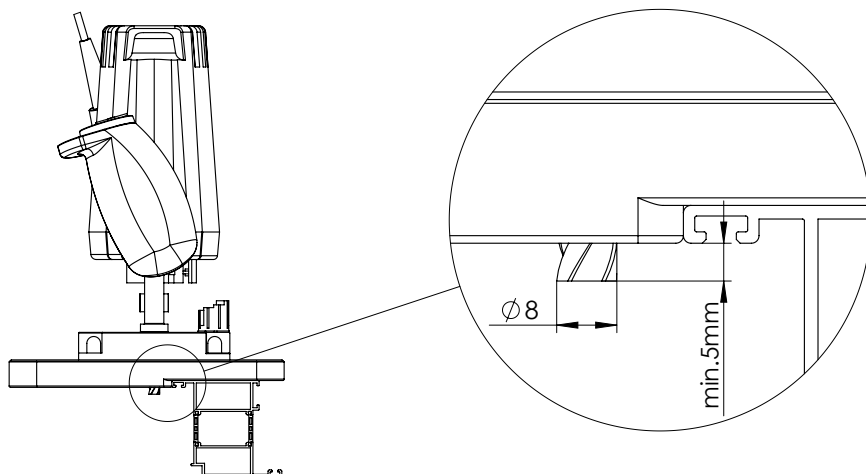


4. Ustawić głębokość frezowania na odpowiednią wysokość w zależności od posiadanego profilu.

Obróbkę należy wykonać frezem $\varnothing 8$ przeznaczonym do aluminium.

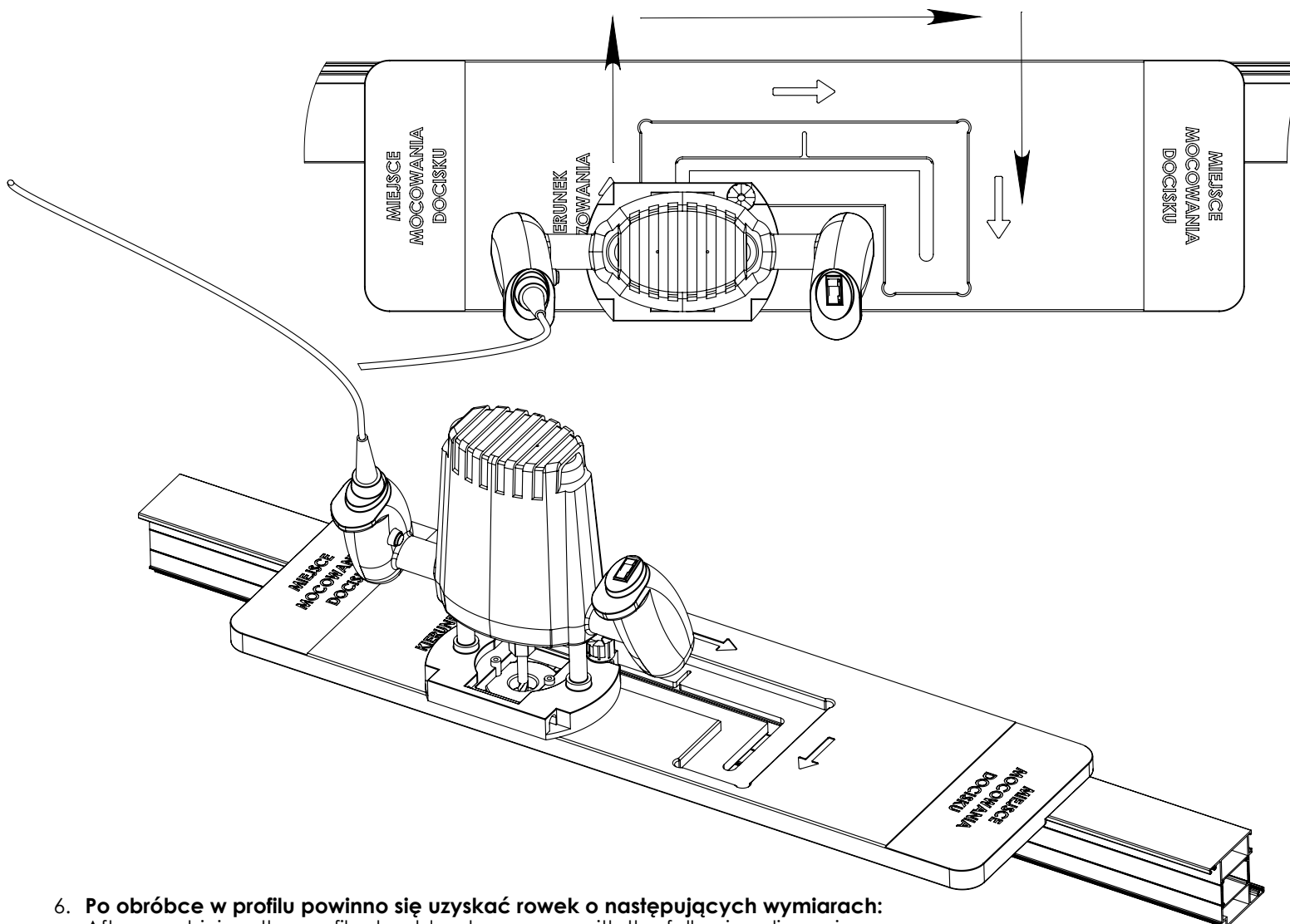
Set the milling depth to the appropriate height depending on your profile.

The processing should be done with a milling cutter $\varnothing 8$ intended for aluminium



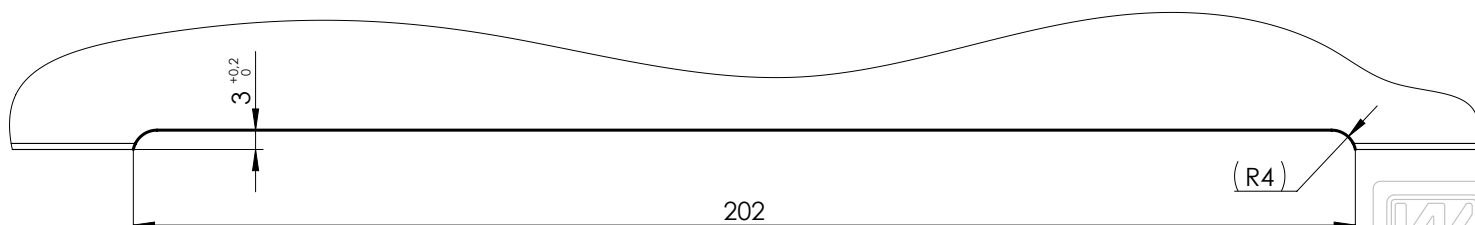
5. Frezować rowek zgodnie z kierunkiem płyty szablonu.

Milling the groove following the direction in the template

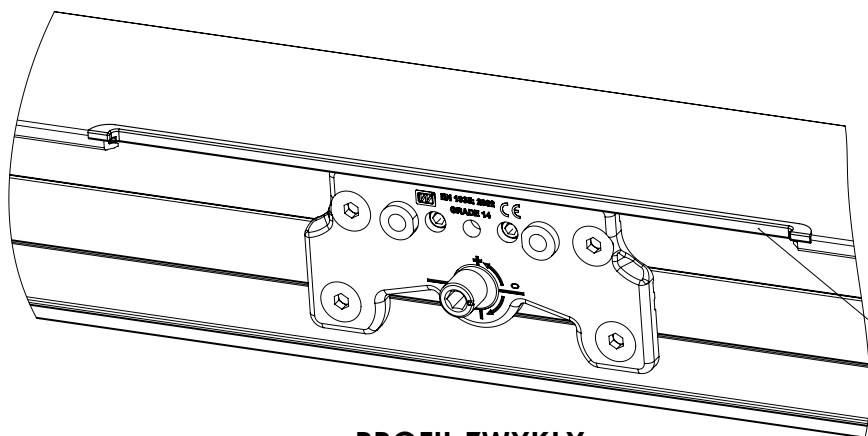


6. Po obróbce w profilu powinno się uzyskać rowek o następujących wymiarach:

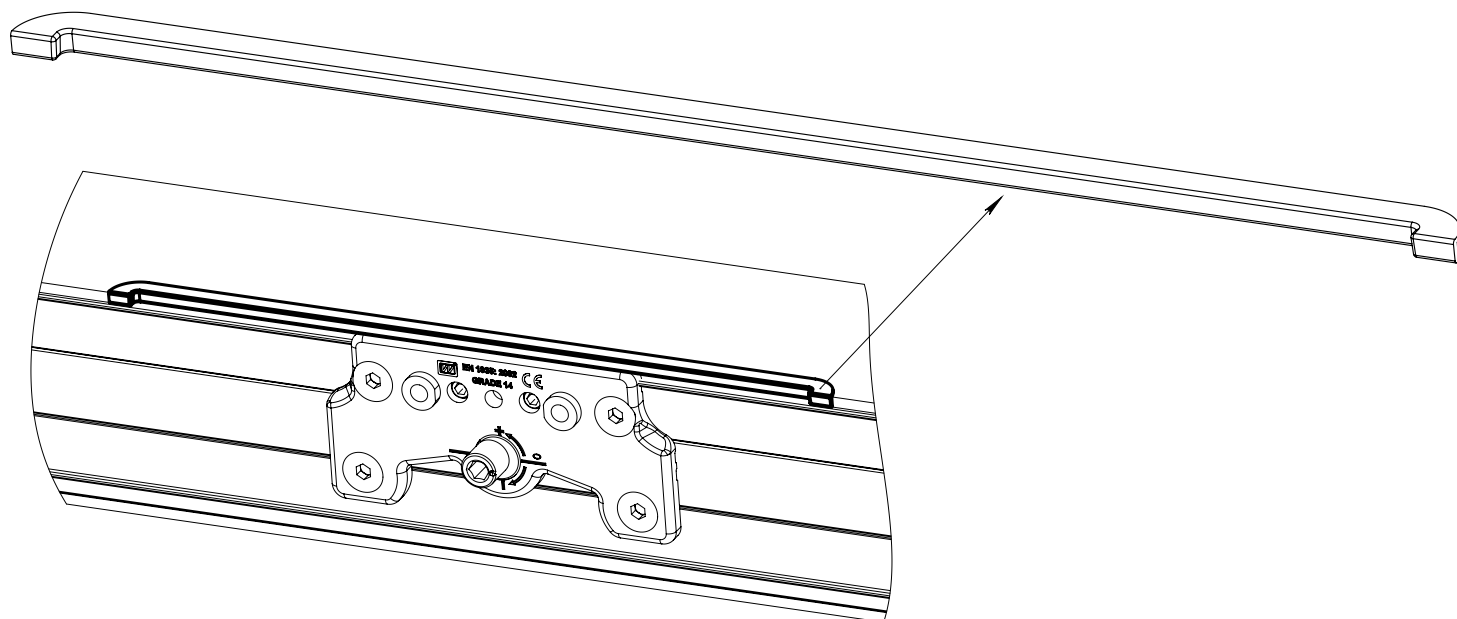
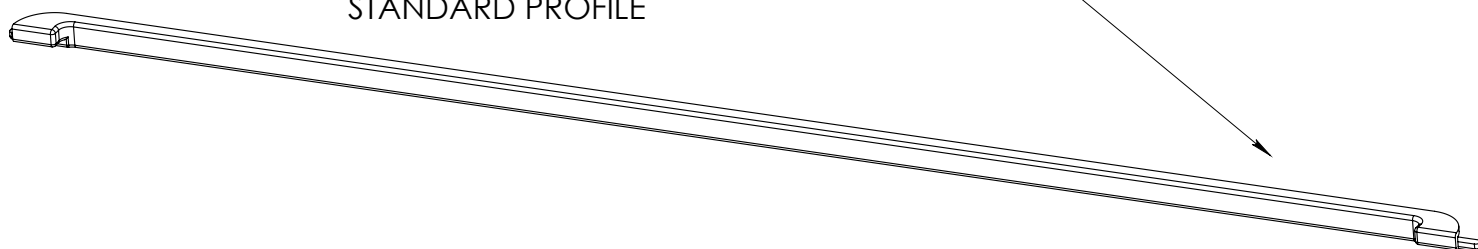
After machining, the profile should get a groove with the following dimensions:



7. We wyfrezowany rowek włożyć maskownicę tworzywową w zależności od rodzaju profilu: wersja pod zwykły profil lub panelowy. Do skrzydła panelowego jest ona klejona za pomocą np. taśmy dwustronnej.
Insert the masking cover into the milled groove depending on the profile version; standard or panel. The mask should be glued to the panel with double-sided tape



PROFIL ZWYKŁY
STANDARD PROFILE



PROFIL PANELOWY
PANEL PROFILE