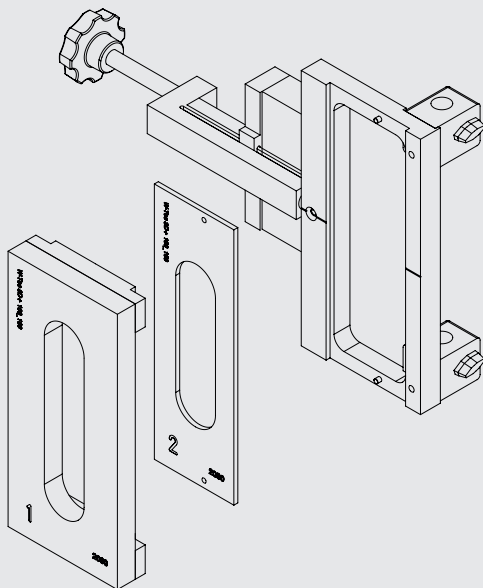


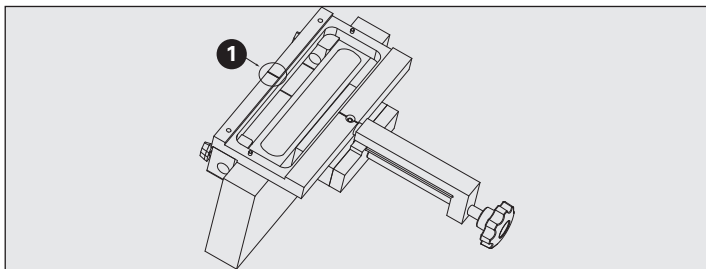
Istruzioni d'uso dime W-Tec 3D + anta

W-Tec 3D+ jig operational instructions for sash

Gebrauchsanweisung Fräslehre für Türflügel W-Tec 3D+



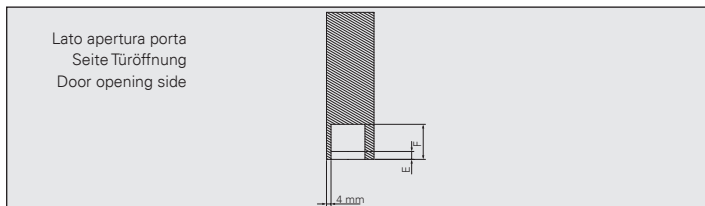
1. Istruzioni anta / Instructions for sash / Gebrauchsanweisung für Flügel



Posizionare la dima sull'anta nella posizione desiderata facendo attenzione che il segno di riferimento ❶ sia sul lato di apertura della porta.

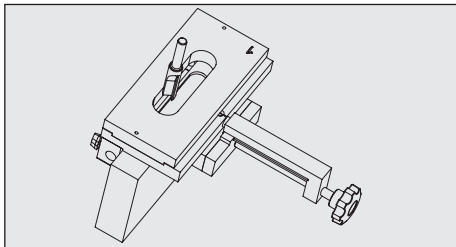
Place the jig on the sash in the desired position, being careful that the reference sign ❶ is on the side the door opens.

Die Schablone auf dem Türflügel in der gewünschten Position anlegen und dabei darauf achten, dass das der Bezugspunkt ❶ auf der Öffnungsseite der Türe ist.



	Rif.	W-Tec 3D+ 60	W-Tec 3D+ 100	W-Tec 3D+ 160
Inserto/Insert/Frässchablone Nr.1	E	6	7	7
Inserto/Insert/Frässchablone Nr.2	F	31	36	36

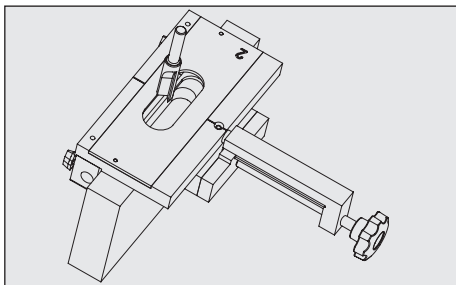
2. Istruzioni anta / Instructions for sash / Gebrauchsanweisung für Flügel



Effettuare la prima fresatura con inserto nr.1 utilizzare fresa \varnothing 20 mm e anello guida \varnothing 30 mm oppure fresa \varnothing 16 mm e anello \varnothing 27mm a seconda del tipo di inserto acquistato. La profondità della fresatura va eseguita come da tabella a seconda del modello di cerniera.

Perform the first milling operation with device nr. 1 with the \varnothing 20 mm cutter and the \varnothing 30 mm guide ring or with the \varnothing 16 mm cutter and the \varnothing 27 mm guide ring according to the device you might have. Milling depth must be performed as displayed on the table according to the hinge model.

Die erste Fräsung wird mit der Frässhablone Nr. 1 mit Fräser \varnothing 20 mm und Führungsring \varnothing 30 mm, oder je nachdem, mit welchem Frässhablontyp gearbeitet wird, mit Fräser \varnothing 16 mm und Führungsring \varnothing 27 mm durchgeführt. Die Tiefe der Fräsung muss gemäss Tabelle je nach Bandmodell ausgeführt werden.



Senza modificare la profondità di fresatura sul pantografo, togliere l'inserto nr. 1 e inserire l'inserto nr. 2. Effettuare la seconda fresatura. La profondità della fresatura va eseguita come da tabella a seconda del modello di cerniera.

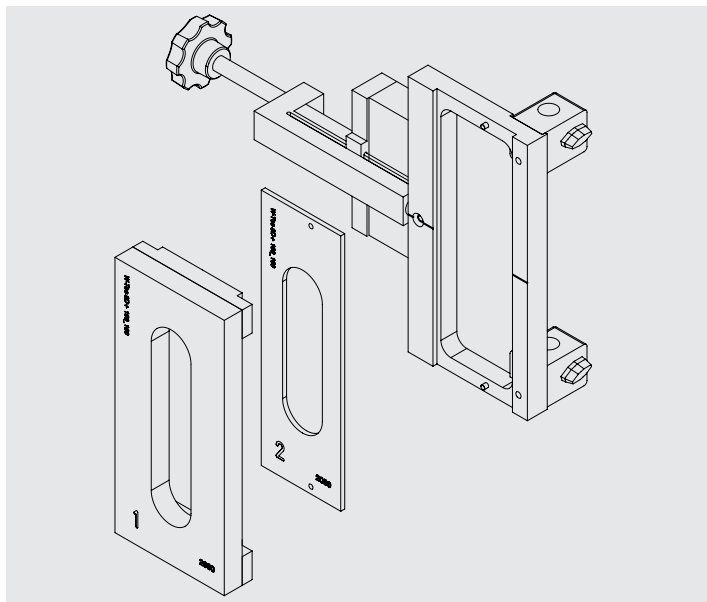
Without modifying the milling depth on the milling machine, remove device nr. 1 and introduce device nr. 2. Perform milling. Milling depth must be performed as displayed on the table according to the hinge model.

Ohne die Frästiefe der Oberfräse zu verändern, die Frässhablone Nr. 1 entfernen, die Frässhablone Nr. 2 einsetzen und die Fräsung bearbeiten. Die Tiefe der Fräsung muss gemäss Tabelle je nach Bandmodell ausgeführt werden.

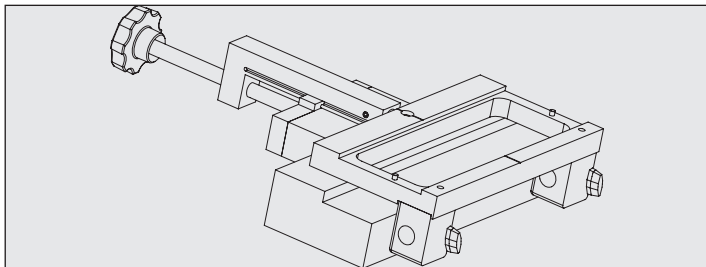
Istruzioni d'uso dime W-Tec 3D+ telaio

W-Tec 3D+ jig operational instructions for frame

Gebrauchsanweisung Fräslehre für Rahmen W-Tec 3D+



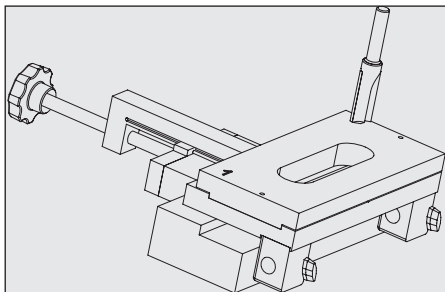
1. Istruzioni parte telaio/ Instructions for frames / Gebrauchsanweisung für Rahmen



Posizionare la dima sul telaio nella posizione desiderata.

Place the jig on the frame in the desired position.

Die Lehre auf den Rahmen in der gewünschten Position legen.

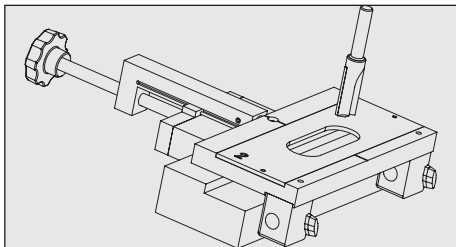


Effettuare la prima fresatura con inserto nr.1 utilizzare fresa \varnothing 20 mm e anello guida \varnothing 30 mm oppure fresa \varnothing 16 mm e anello \varnothing 27 mm a seconda del tipo di inserto acquistato. La profondità della fresatura va eseguita come da tabella a seconda del modello di cerniera.

Perform the first milling operation with device nr. 1 with the \varnothing 20 mm cutter and the \varnothing 30 mm guide ring or with the \varnothing 16 mm cutter and the \varnothing 27 mm guide ring according to the device you might have. Milling depth must be performed as displayed on the table according to the hinge model.

Die erste Fräsung wird mit der Frässchablone Nr. 1 mit Fräser \varnothing 20 mm und Führungsring \varnothing 30 mm, oder je nachdem, mit welchem Frässchablontyp gearbeitet wird, mit Fräser \varnothing 16 mm und Führungsring \varnothing 27 mm durchgeführt. Die Tiefe der Fräsung muss gemäss Tabelle je nach Bandmodell ausgeführt werden.

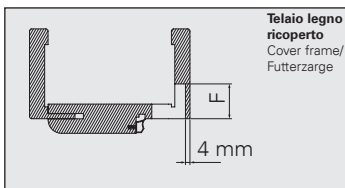
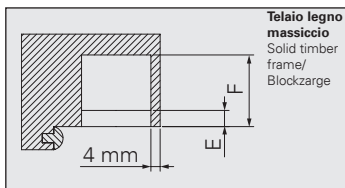
2. Istruzioni parte telaio/ Instructions for frames / Gebrauchsanweisung für Rahmen



Senza modificare la profondità di fresatura sul pantografo, togliere l'inserto nr. 1, inserire l'inserto nr. 2. Effettuare la seconda fresatura. La profondità della fresatura va eseguita come da tabella a seconda del modello di cerniera.

Ohne die Frästiefe der Oberfräse zu verändern, die Frässhablone Nr. 1 entfernen, die Frässhablone Nr. 2 einsetzen und die Fräsung bearbeiten. Die Tiefe der Fräsung muss gemäss Tabelle je nach Bandmodell ausgeführt werden.

Without modifying the milling depth on the milling machine, remove device nr. 1 and introduce device nr. 2. Perform milling. Milling depth must be performed as displayed on the table according to the hinge model.



	Rif.	W-Tec 3D+ 60	W-Tec 3D+ 100	W-Tec 3D+ 160
Telaio legno massiccio/ Solid timber frame/Blockzarge Inserto/Insert/Frässhablone nr.1	E	6	7	7
Inserto/Insert/Frässhablone nr.2	F	31	36	36
Telaio legno ricoperto/Cover frame/Futterzarge Inserto/Insert/Frässhablone nr.1	F	31	36	36

SFS intec S.r.l.

Division Construction

Via Castelfranco Veneto, 71

IT-33170 Pordenone

it.info@sfsintec.biz

www.sfsintec.it