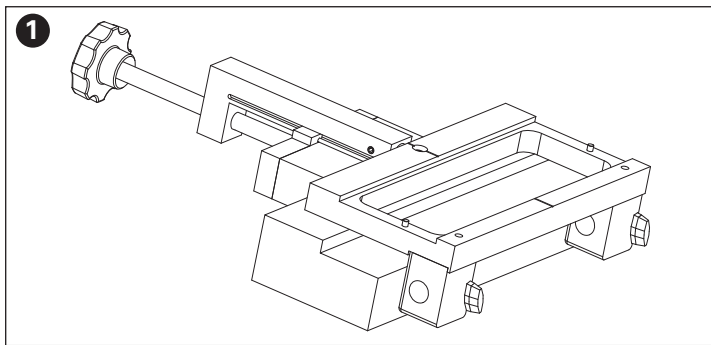


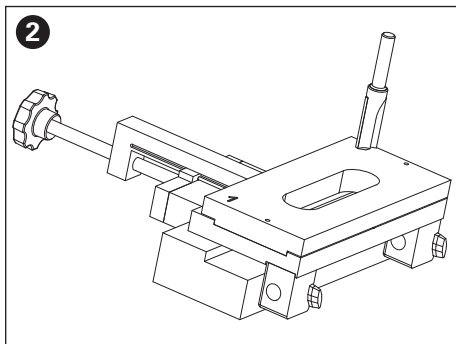
Istruzioni d'uso dime W-Tec 3D+ telaio - Gebrauchsanweisung Fräslehre für Rahmen W-Tec 3D+ - W-Tec 3D+ jig operational instructions for frames



Posizionare la dima sul telaio nella posizione desiderata.

Die Lehre auf den Rahmen in der gewünschten Position legen.

Place the jig on the frame in the desired position.



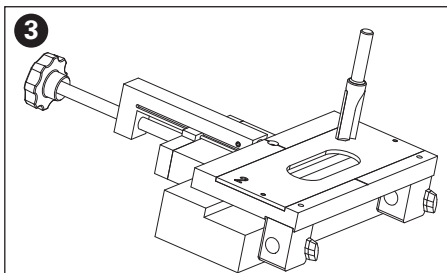
Perform the first milling operation with device nr. 1 with the Ø 20 mm cutter and the Ø 30 mm guide ring or with the Ø 16 mm cutter and the Ø 27 mm guide ring according to

the device you might have. Milling depth must be performed as displayed on the table according to the hinge model.

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

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

Istruzioni d'uso dime W-Tec 3D+ telaio - Gebrauchsanweisung Fräslehre für Rahmen W-Tec 3D+ - W-Tec 3D+ jig operational instructions for frames



* Per telaio ricoperto utilizzare inserto 1 e profondità F (vedi tabella)
 * Für den Futterzarge die Frässhablone Nr. 1 und mit der Tiefe F (siehe Tabelle) anwenden
 * For the cover frame, use device nr. 1 and depth F (see table)

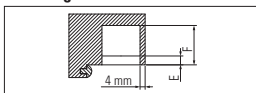
Without modifying the milling depth on the milling machine, remove device nr. 1 and introduce device nr. 2.

Perform milling. Milling depth must be performed as displayed on the table according to the hinge model.

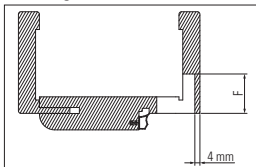
Senza modificare la profondità di fresatura sul pantografo, togliere l'inserto nr. 1, inserire l'inserto nr. 2 ed effettuare la seconda fresatura. La profondità della fresatura va eseguita come da tabella a seconda del modello di cerniera.

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.

**Telaio massiccio
 Blockzarge - Solid timber frame**



**Telaio ricoperto
 Futterzarge - Cover frame**



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

made in Italy

IT-33170 Pordenone / Via Castelfranco Veneto 71 / it.pordenone@sfsintec.biz / www.sfsintec.biz/it

SFS intec

SFS intec

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

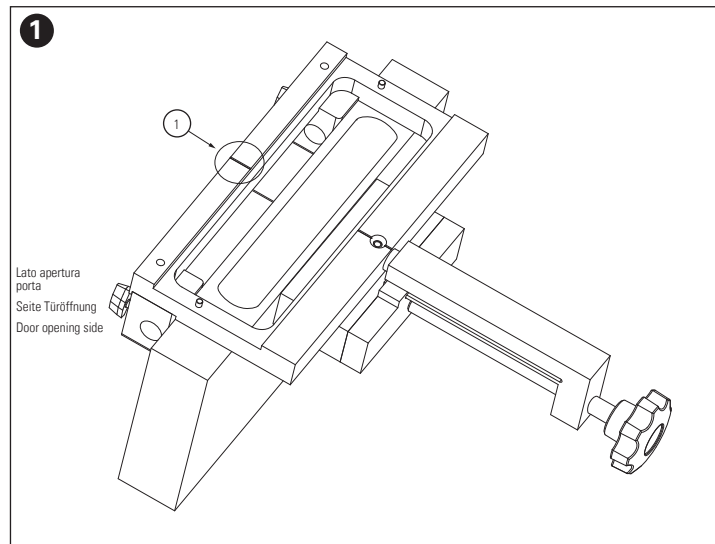
Gebrauchsanweisung Fräslehre für Türflügel W-Tec 3D+

W-Tec 3D+ jig operational instructions for sash



905658

Istruzioni d'uso dime W-Tec 3D+ anta - Gebrauchsanweisung Fräslehre für Türflügel W-Tec 3D+ - W-Tec 3D+ jig operational instructions for sash

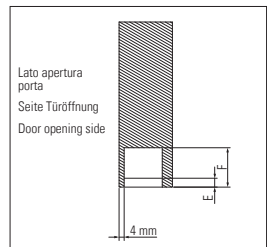


Posizionare la dima sull'anta nella posizione desiderata facendo attenzione che il segno di riferimento ① sia sul lato di apertura della porta.

Die Schablone auf dem Türflügel in der gewünschten Position anlegen und dabei darauf achten, dass das der Bezugspunkt ① auf der Öffnungsseite der Türe ist.

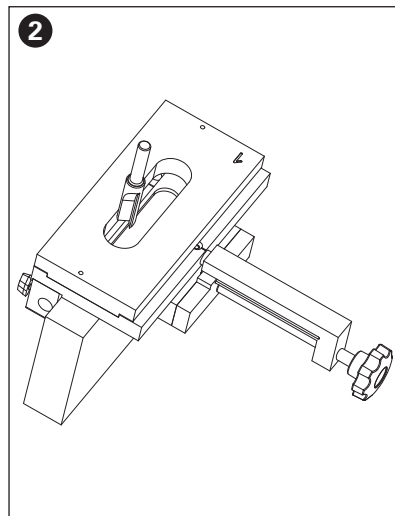
Place the jig on the sash in the desired position, being careful that the reference sign ① is on the side the door opens.

Anta - Türflügel - Sash



	Rif.	W-Tec 3D+ 60	W-Tec 3D+ 100	W-Tec 3D+ 160
Inserto nr. 1 Frässhablone Nr. 1 Device nr. 1	E	6	7	7
Inserto nr. 2 Frässhablone Nr. 2 Device nr. 2	F	31	36	36

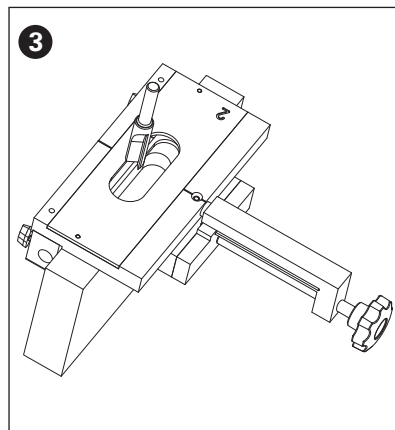
Istruzioni d'uso dime W-Tec 3D+ anta - Gebrauchsanweisung Fräslehre für Türflügel W-Tec 3D+ - W-Tec 3D+ jig operational instructions for sash



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

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

Perform the first milling operation with device nr. 1 with the Ø 20 mm cutter and the Ø 30 mm guide ring or with the Ø 16 mm cutter and the Ø 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.



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.

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.

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

Gebrauchsanweisung Fräslehre für Rahmen W-Tec 3D+

W-Tec 3D+ jig operational instructions for frames

