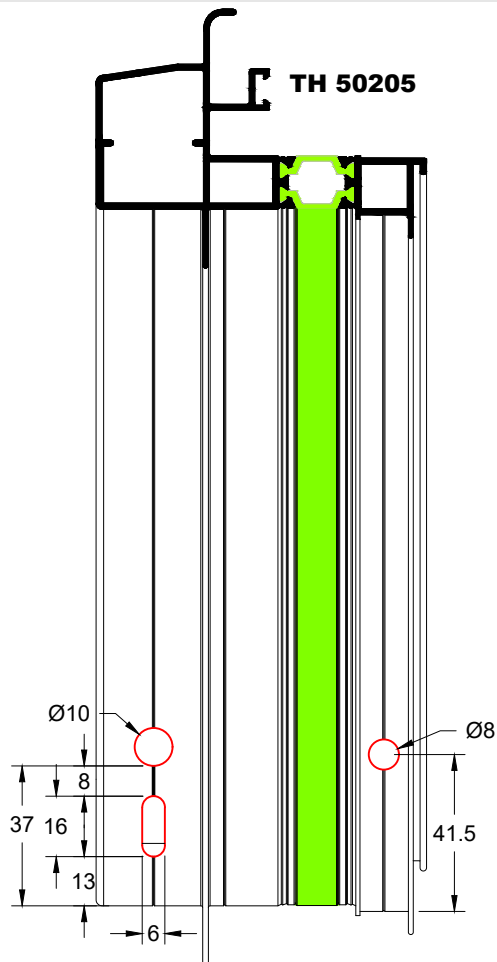
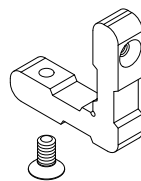
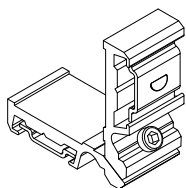


Κατεργασία Προφίλ για Σύνδεση με Μηχανική Γωνία Συνδέσεως Profile's Milling for Joining with Corner Joint

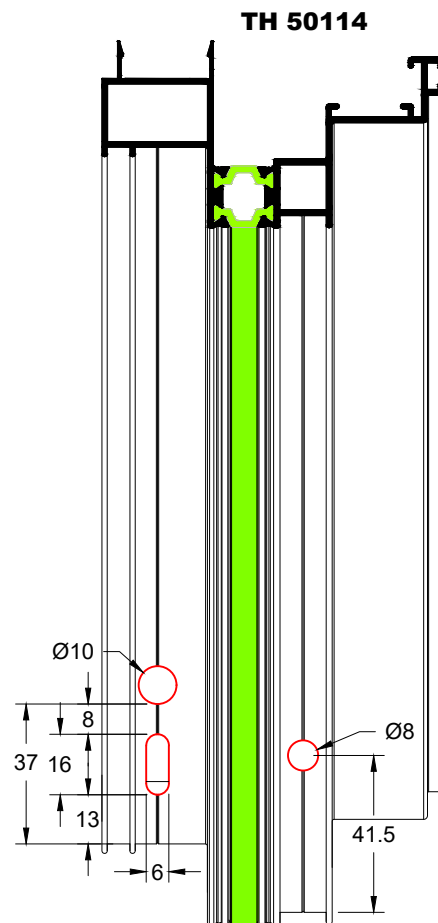


CJ-007049

CJ-407001

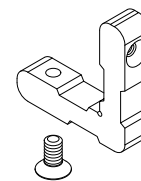
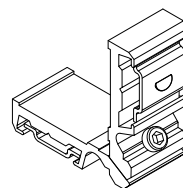


DIN7991
M5x12



CJ-007049

CJ-407001

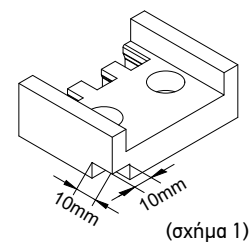


DIN7991
M5x12

Πρεσάκι EAS 7000

Punching Machine EAS 7000

- Η κατεργασία των προφίλ TH 50205 και TH 50114 για γωνία CJ-007049 γίνεται στη φάση 1 έχοντας αφαιρέσει από τη βάση της φάσης 2 τμήμα 10x10mm (σχήμα1).
- Η κατεργασία των προφίλ TH 50205 και TH 50114 για γωνία CJ-407001 γίνεται στη φάση 5.
- TH 50205 & TH 50114 profile milling for joining with corner joint CJ-007049 is done on cutting tool 1 having removed from the base of cutting tool 2, a section of 10x10mm (picture 1)
- TH 50205 & TH 50114 profile milling for joining with corner joint CJ-407001 is done on cutting tool 5.

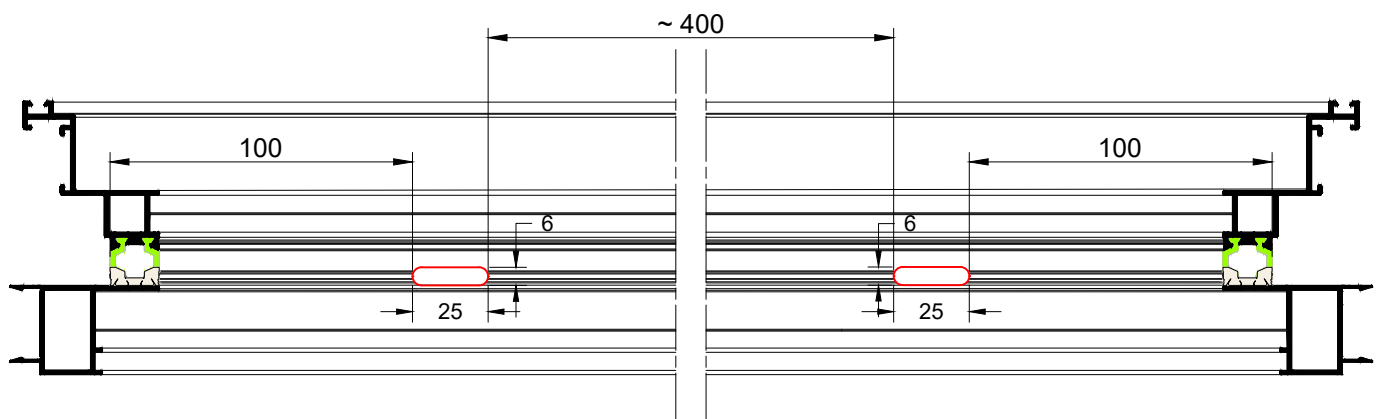
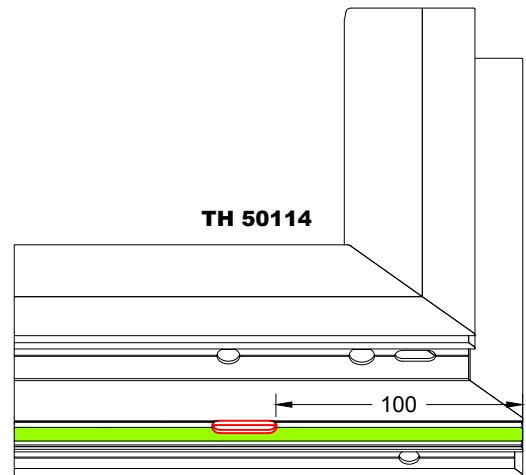
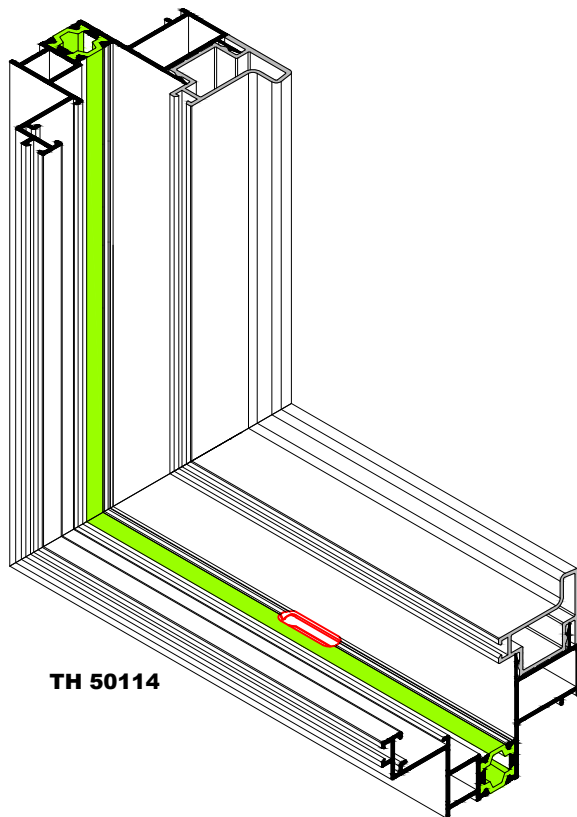


Πρεσάκι Multi EOS-60 & ESS-34

Punching Machine EOS-60 & ESS-34

- Η κατεργασία των προφίλ TH 50205 και TH 50114 για γωνία CJ-007049 γίνεται στη φάση 3.
- Η κατεργασία των προφίλ TH 50205 και TH 50114 για γωνία CJ-407001 γίνεται με τρυπάνι Ø8.
- TH 50205 & TH 50114 profile milling for joining with corner joint CJ-007049 is done on cutting tool 3.
- TH 50205 & TH 50114 profile milling for joining with corner joint CJ-407001 is done with a Ø8 drill.

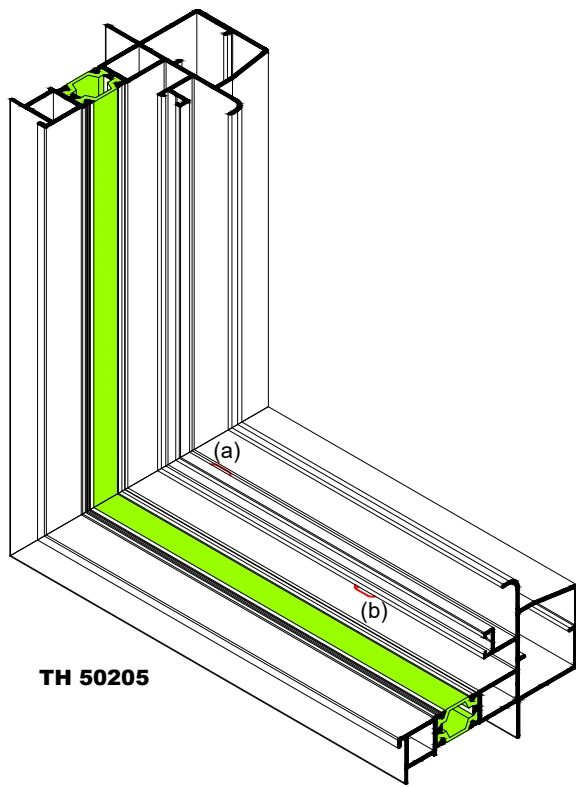
Απορροή Υδάτων Κάσας Water Drainage for Frame



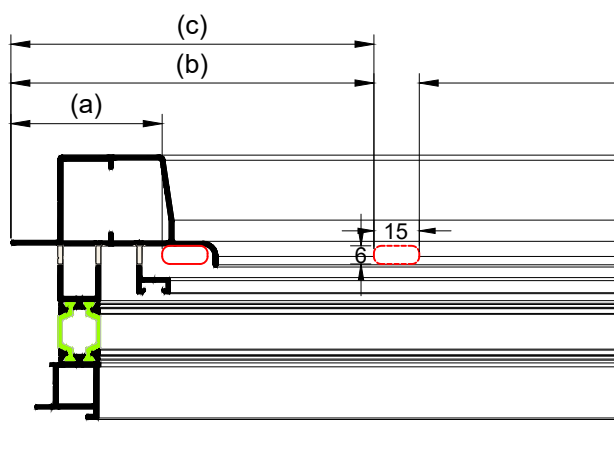
Ο αριθμός απορροών εξαρτάται πάντοτε από το πλάτος του κουφώματος. Στα σχήματα επάνω φαίνεται ο ελάχιστος αριθμός απορροών σε ένα κούφωμα.
Refer to the drawings above for minimum number of drainage slots depending on the width and the frame typology.

Το χάντρωμα νεροχύτη για την κάσα TH 5014 γίνεται με την χρήση CNC ή Παντογράφου.
For profiles TH 5014 the milling for drainage it's done with CNC machines.

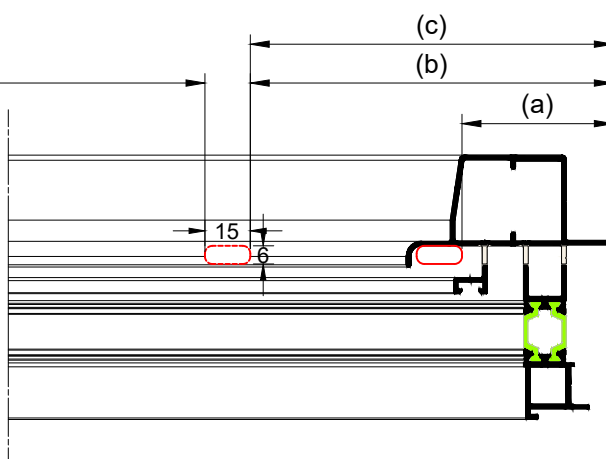
Απορροή Υδάτων Φύλλου Water Drainage for Sash



	TH 50205
a	50
b	120
c	120



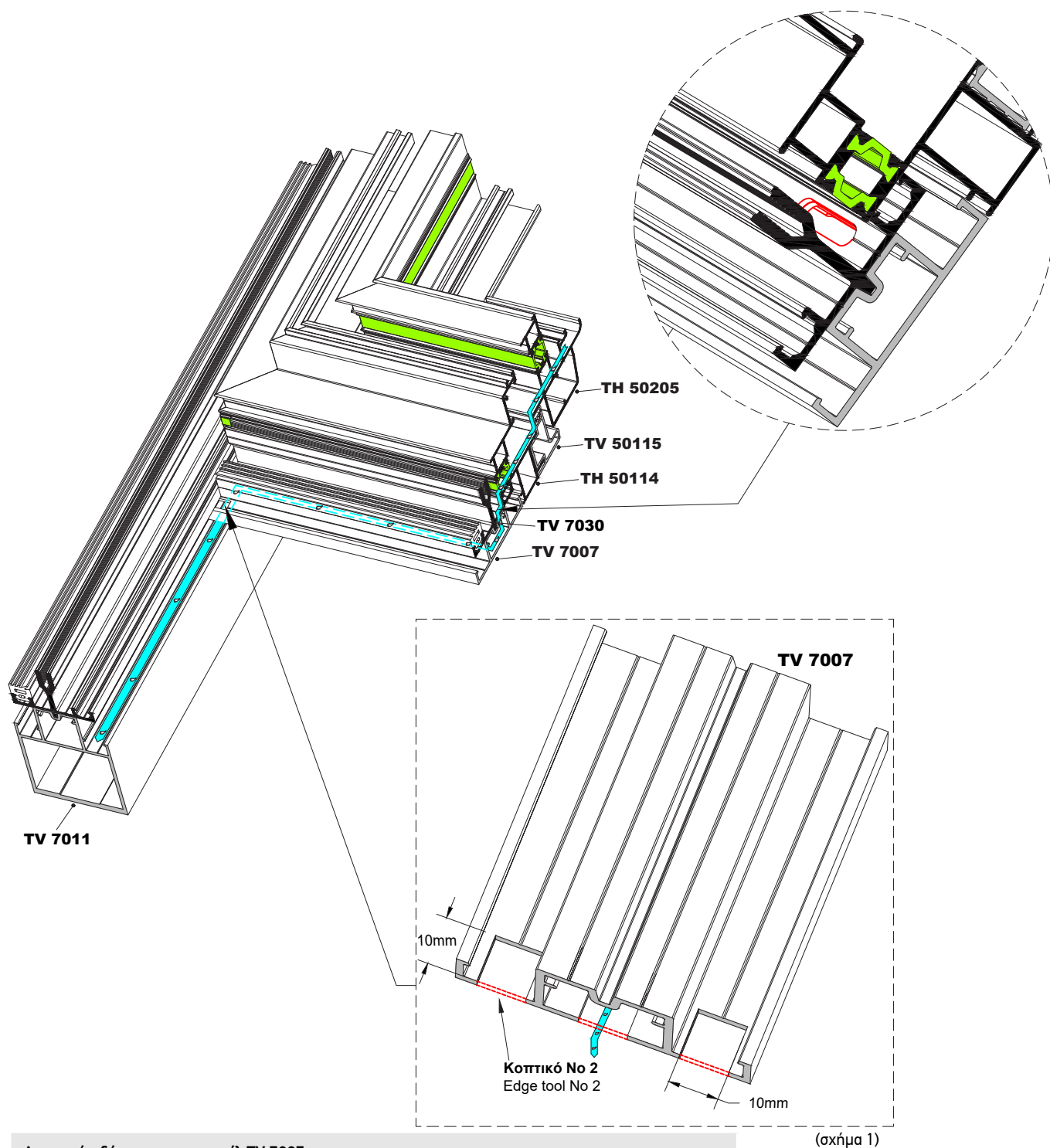
~400



Ο αριθμός απορροών εξαρτάται πάντοτε από το πλάτος του κουφώματος. Στα σχήματα επάνω φαίνεται ο ελάχιστος αριθμός απορροών σε ένα κούφωμα.
Refer to the drawings above for minimum number of drainage slots depending on the width and the frame typology.

Το χάντρωμα νεροχύτη για το φύλλο TH 50205 γίνεται με την χρήση CNC ή Παντογράφου.
For profiles TH 50205 the milling for drainage it's done with CNC machines.

Απορροή Υδάτων Water Drainage



Απορροή υδάτων για το προφίλ TV 7007

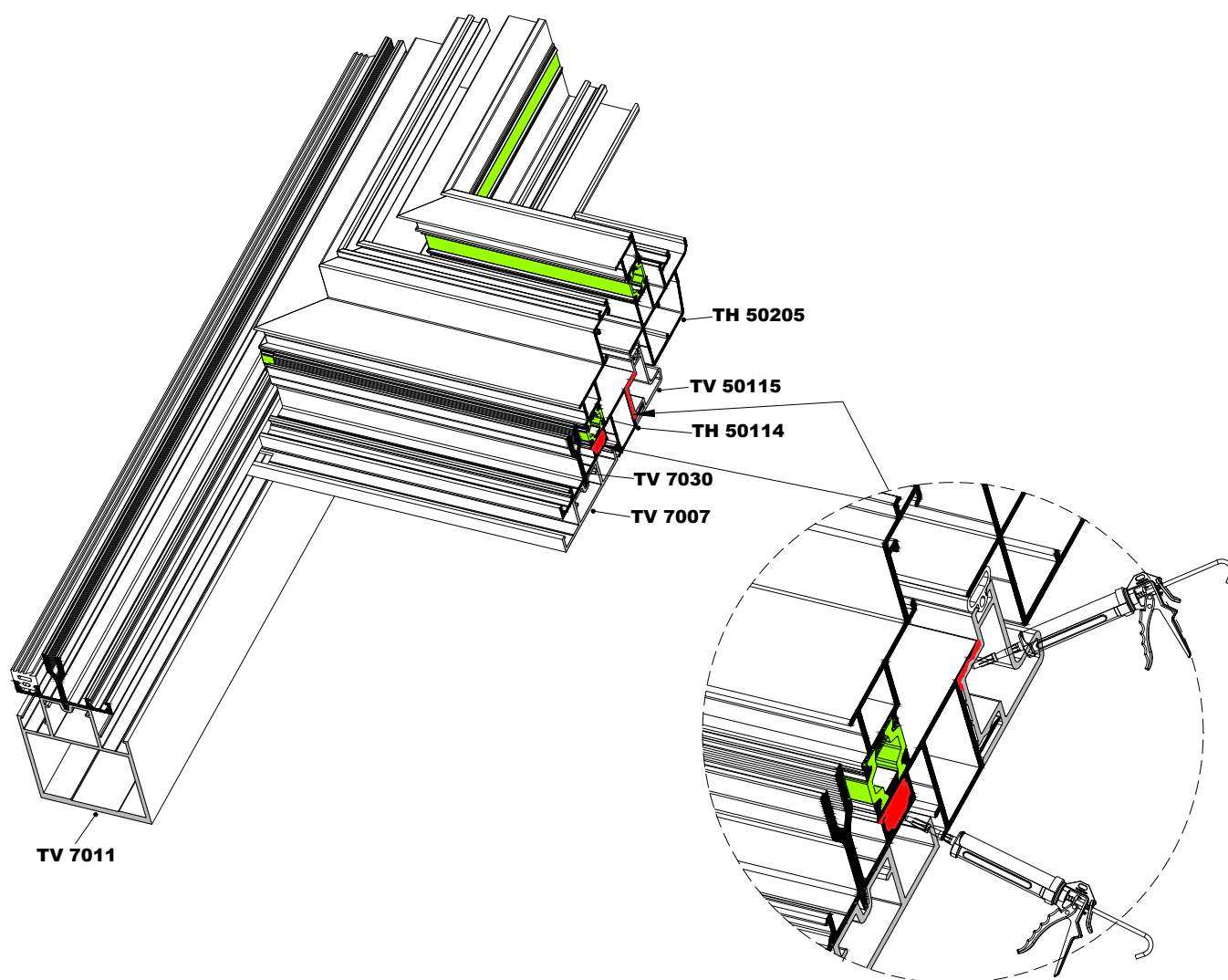
-Στο προφίλ TV 7007 πρέπει αρχικά να γίνει κατεργασία με το κοπτικό No 2 (πρεσάκι EAS 7000) ώστε να ανοιχτούν τρύπες 10x10 mm για την απορροή των υδάτων (σχήμα 1).

-Στη συνέχεια θα γίνει η ένωση του προφίλ TV 7007 (τραβέρσα) με το TV 7011 (κολώνα).

Water drainage for profile TV 7007

TV 7007 profile milling is done with cutting tool No. 2 (punching machine EAS 7000) in order to open 10x10 mm holes for water drainage (drawing 1).

Σημεία Εφαρμογής Αρμόκολλας
Surface Areas Where Sealant is Applied



Για την καλύτερη προστασία και στεγάνωση των προφίλ , απαιτείται η χρήση αρμόκολλας στην ένωση του παραθύρου με την υπόλοιπη κατασκευή.
For better profile protection and sealing, the use of sealant is required for joining window with the construction.