

SOLEAL GY

FABRICATION



SOLEAL Coulissant

2ème trimestre 2012

GY

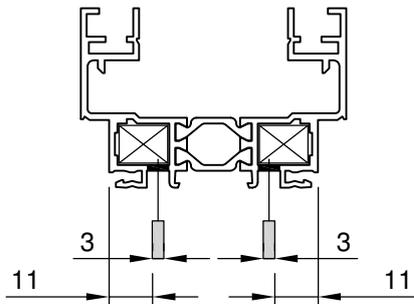
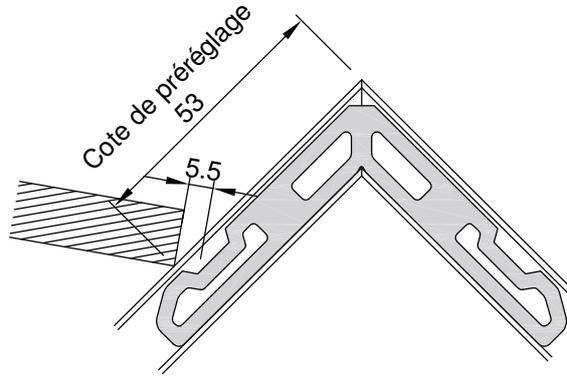
■ Usinage dormants	P.5
■ Par sertissage	P.5
■ Par goupillage	P.6
■ Drainage 2 rails 2 vantaux	P.8
■ Drainage 2 rails 3 vantaux dépendants	P.10
■ Drainage 2 rails 3 vantaux indépendants	P.12
■ Drainage 2 rails 4 vantaux	P.14
■ Drainage 3 rails 3 vantaux	P.16
■ Drainage 3 rails 6 vantaux	P.18
■ Drainage 4 rails 4 vantaux	P.20
■ Drainage 4 rails 8 vantaux	P.22
■ Usinage dormants galandage	P.24
■ Drainage 1 vantail	P.24
■ Drainage 2 vantaux percussion	P.26
■ Drainage 2 vantaux	P.28
■ Drainage 4 vantaux percussion	P.30
■ Drainage 3 vantaux 3 rails	P.32
■ Profils de finition intérieure	P.34
■ Assemblage dormants	P.36
■ Principe de montage rails bas 2 rails	P.36
■ Dormant 2 rails	P.38
■ Dormant intégration frappe	P.40
■ Dormant rénovation	P.42
■ Principe de montage rails bas 3 rails	P.44
■ Dormant 3 rails	P.46
■ Principe de montage rails bas 4 rails	P.48
■ Dormant 4 rails	P.50
■ Assemblage dormants galandage	P.52
■ Positionnement des cales intérieures et extérieures	P.52
■ Principe de montage rails bas 1 vantail et 2 vantaux percussion	P.54
■ Dormant 1 vantail et 2 vantaux percussion	P.56
■ Environnement extérieur 1 vantail	P.58
■ Environnement extérieur 1 vantail et 2 vantaux percussion	P.59
■ Environnement intérieur 1 vantail et 2 vantaux percussion	P.60
■ Environnement intérieur 1 vantail	P.61
■ Principe de montage rails bas 2 vantaux et 4 vantaux percussion	P.62
■ Dormant 2 vantaux et 4 vantaux percussion	P.64
■ Environnement extérieur 2 vantaux	P.66
■ Environnement extérieur 2 vantaux et 4 vantaux percussion	P.67
■ Environnement intérieur 2 vantaux et 4 vantaux percussion	P.68
■ Environnement intérieur 2 vantaux	P.69
■ Principe de montage rails bas 3 vantaux 3 rails	P.70
■ Principe de montage tapée et couvre joint pour fenêtre	P.72

■ Assemblage compléments dormants	P.73
■ Butée pour percussion centrale	P.73
■ Montage des chemins de roulement	P.74
■ Usinage et assemblage ventilation	P.75
■ Usinage ouvrants	P.76
■ Montants latéraux	P.76
■ Montants latéraux renforcés	P.77
■ Fermeture vantail de service	P.79
■ Fermeture vantail semi fixe	P.80
■ Fermeture à clé	P.81
■ Béquille à carré intérieur	P.82
■ Béquille à carré intérieur & extérieur	P.83
■ Montants centraux	P.84
■ Montants centraux renforcés	P.85
■ Montants centraux renforcés galandage	P.87
■ Percussion centrale	P.88
■ Traverse intermédiaire 24 à 28mm	P.89
■ Traverse basse et intermédiaire 30 à 32mm	P.90
■ Drainage traverse basse d'ouvrant	P.91
■ Assemblage ouvrants	P.92
■ Usinage et assemblage tube complémentaire pour 3 vantaux 3 rails galandage	P.92
■ Mise en oeuvre du joint de vitrage	P.93
■ Cadre ouvrant	P.94
■ Cadre ouvrant renforcé	P.96
■ Traverses intermédiaires	P.98
■ Percussion centrale	P.99
■ Montage des organes de fermetures	P.100
■ Fermetures	P.100
■ Cuvettes	P.101
■ Câle de fermeture	P.102
■ Poignées intérieures	P.103
■ Poignées intérieures & extérieures	P.104
■ Poignées fixes	P.105
■ Béquille à carré intérieure	P.106
■ Béquille à carré intérieure & extérieure	P.107
■ Connection de la rallonge 4ème point	P.108
■ Centreurs d'ouvrant	P.109
■ Montage et réglage des gâches	P.110
■ Options	P.111
■ Montage recueil et rejet d'eau rapporté	P.111
■ Rejet d'eau rapporté pour intégration frappe FY	P.112
■ Eclissage bande filante	P.113
■ Usinage et assemblage solution effet bi-lame	P.114
■ Assemblage profilé décor	P.116
■ Montage butée d'ouvrant	P.117
■ Montage joint cache rainure	P.118
■ Rail haut sans bouclier Th. supérieur	P.119
■ Finitions	P.120
■ Montage bouclier Th. rail haut	P.120
■ Montage talon d'étanchéité haut 1 vantail et 2 vantaux percussion galandage	P.121
■ Montage talon d'étanchéité haut 2 vantaux, 4 vantaux percussion et 3 vantaux galandage	P.122
■ Montage bouclier Th. rail haut galandage	P.123
■ Montage anti-dégondage et caches	P.124
■ Réglage des roulettes réglables	P.125

■ Pose	P.126
■ Usinage pièce d'appui - tapées	P.126
■ Montage tapées	P.127
■ Montage pièce d'appui	P.128
■ Usinage et montage tapées - bavettes - profilé accroche bavette	P.129
■ Montage compensateurs	P.130
■ Montage pattes de fixation	P.131
■ Montage pattes de fixation galandage	P.132
■ Montage couvre joint	P.133
■ Montage du dormant entre tableau	P.134
■ Assemblage seuil PMR	P.136
■ Montage bouclier Th. et talon d'étanchéité pour seuil PMR	P.136
■ Montage bouclier Th. et talon d'étanchéité pour seuil PMR galandage	P.140
■ Montage seuil PMR	P.142
■ Récapitulatif outils	P.143

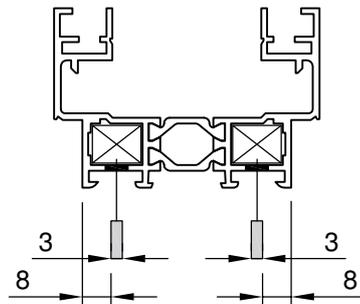
Par sertissage

■ Dormants 2 rails :



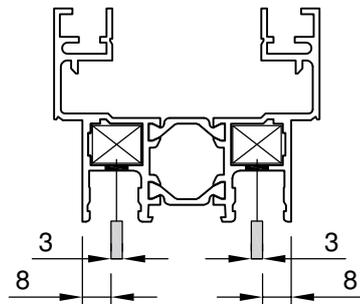
Dormants :

- GY1113
- GY1114
- GY1115
- GY1116
- GY1121



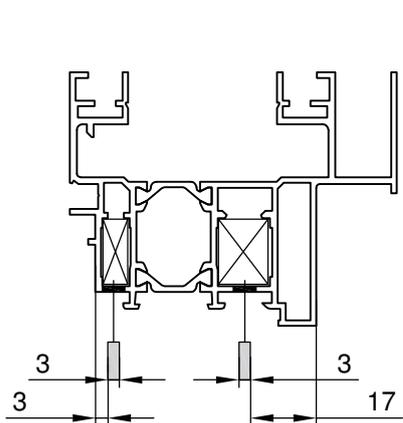
Dormants :

- GY1120
- GY1104



Dormant :

- GY1117



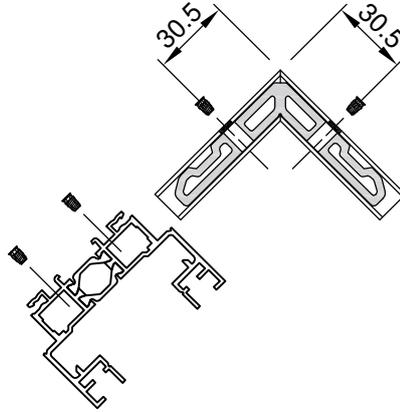
Dormant :

- GY1119

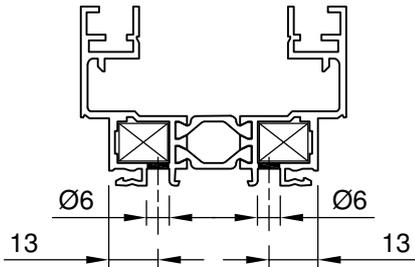
Usinage dormants

Par goupillage

■ Dormants 2 rails :



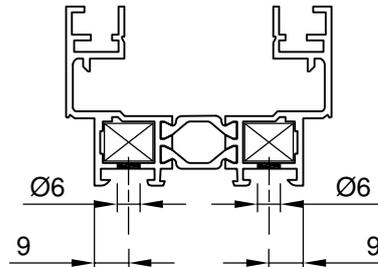
Cassette FY7000



Dormants :

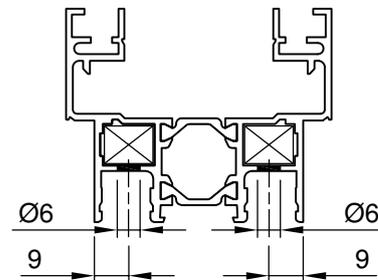
- GY1113
- GY1114
- GY1115
- GY1116
- GY1121

Cassette WU0009



Dormants :

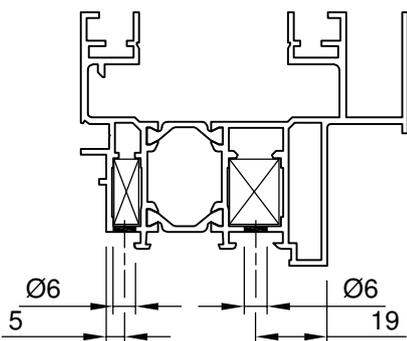
- GY1120
- GY1104



Dormant :

- GY1117

Cassette FY7002

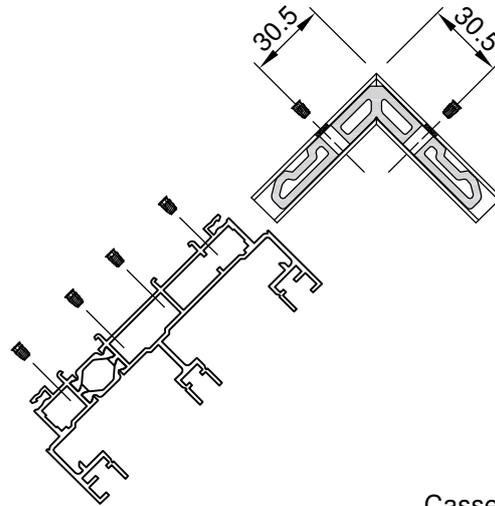


Dormant :

- GY1119

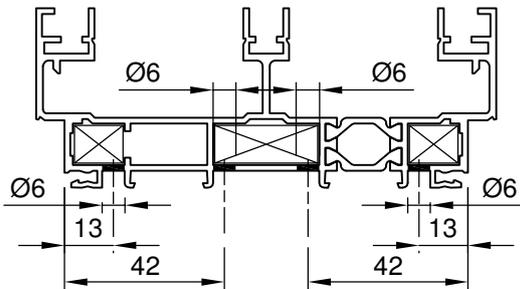
Par goupillage

■ Dormants 3 rails :

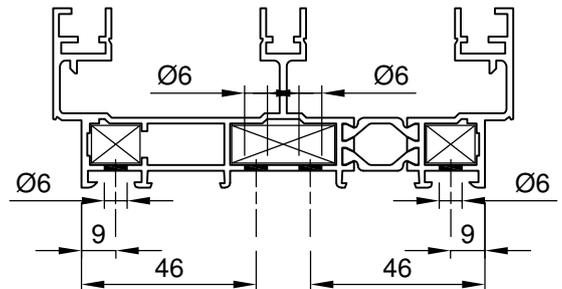


Cassette **FY7000**

Cassette **WU0009**

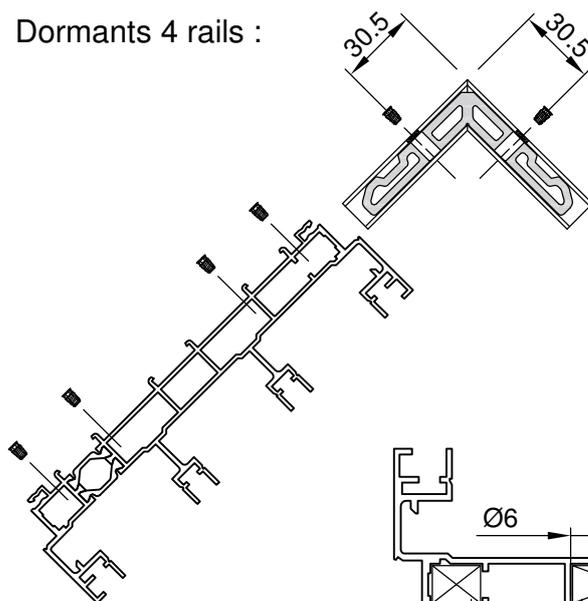


Dormants : **GY1100**
GY1101

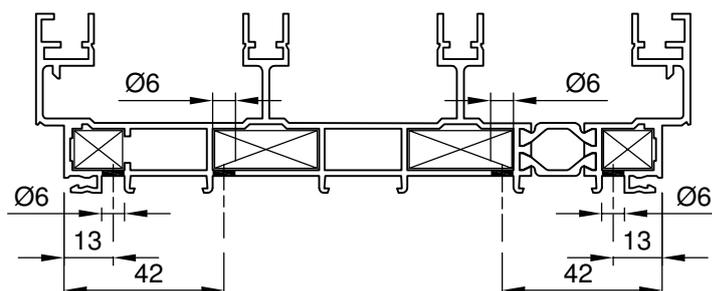


Dormants : **GY1111**
GY1112

■ Dormants 4 rails :



Cassette **FY7000**

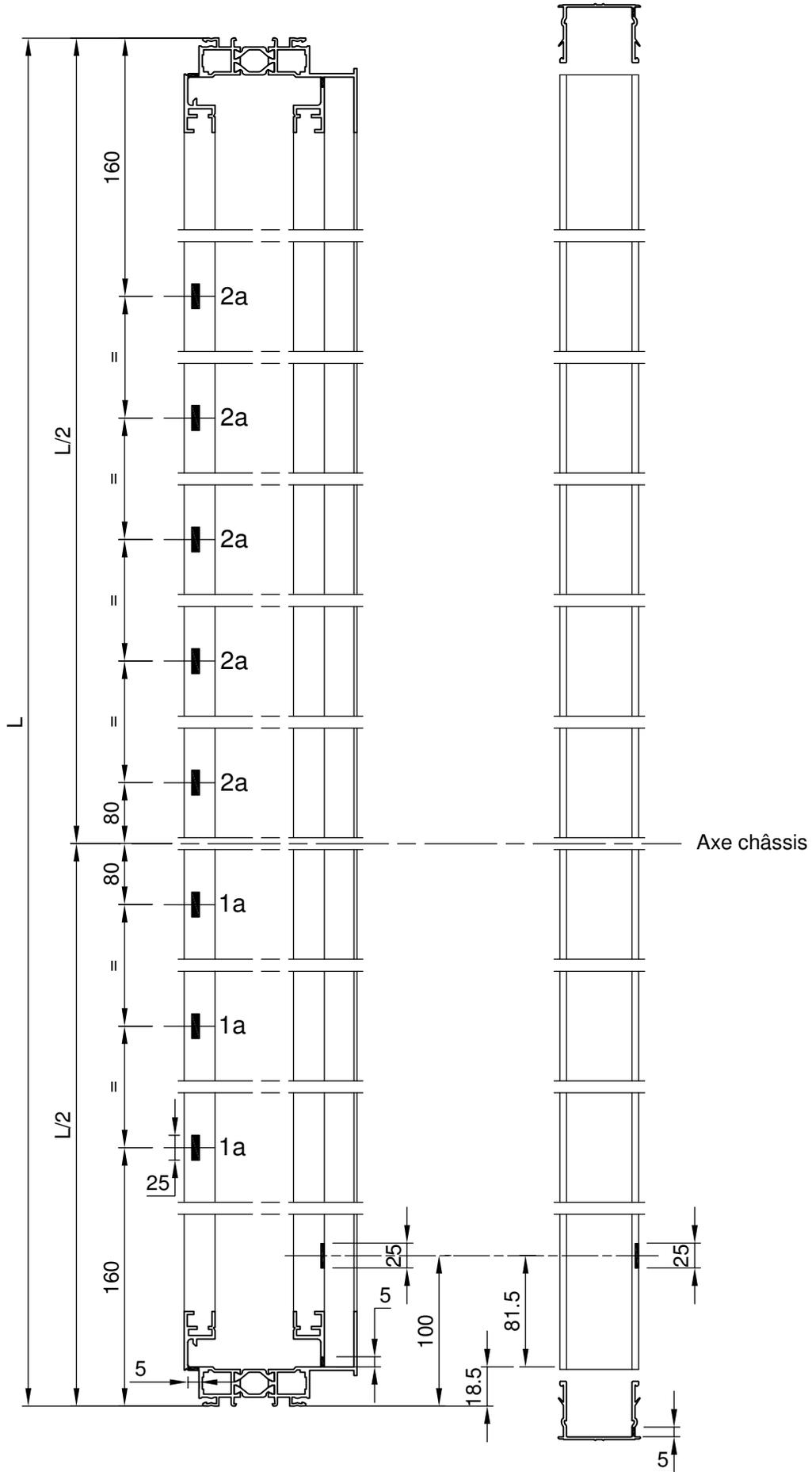


Dormants :

GY1102
GY1103

Usinage dormants

Drainage 2 rails 2 vantaux



Drainage 2 rails 2 vantaux

■ **OUTIL: WU0031**

Voir fiche outil pour usinage

Préconisations de drainage :

L < 2000 :

1a : 2 drainages,
2a : 3 drainages.

2000 ≤ L ≤ 3000 :

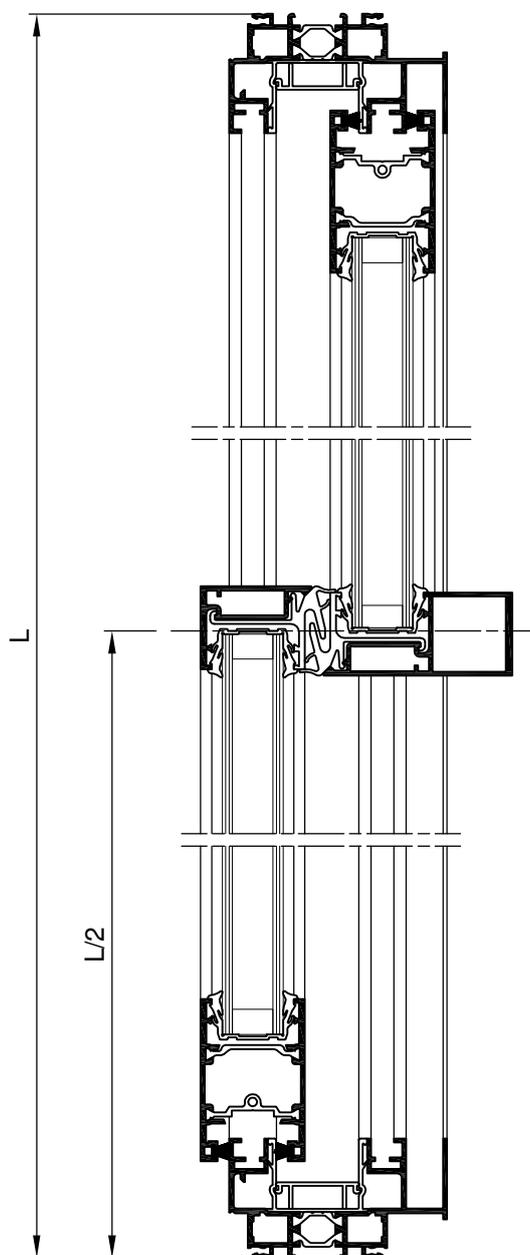
1a : 3 drainages,
2a : 5 drainages.

3000 < L :

1a : 4 drainages,
2a : 6 drainages.

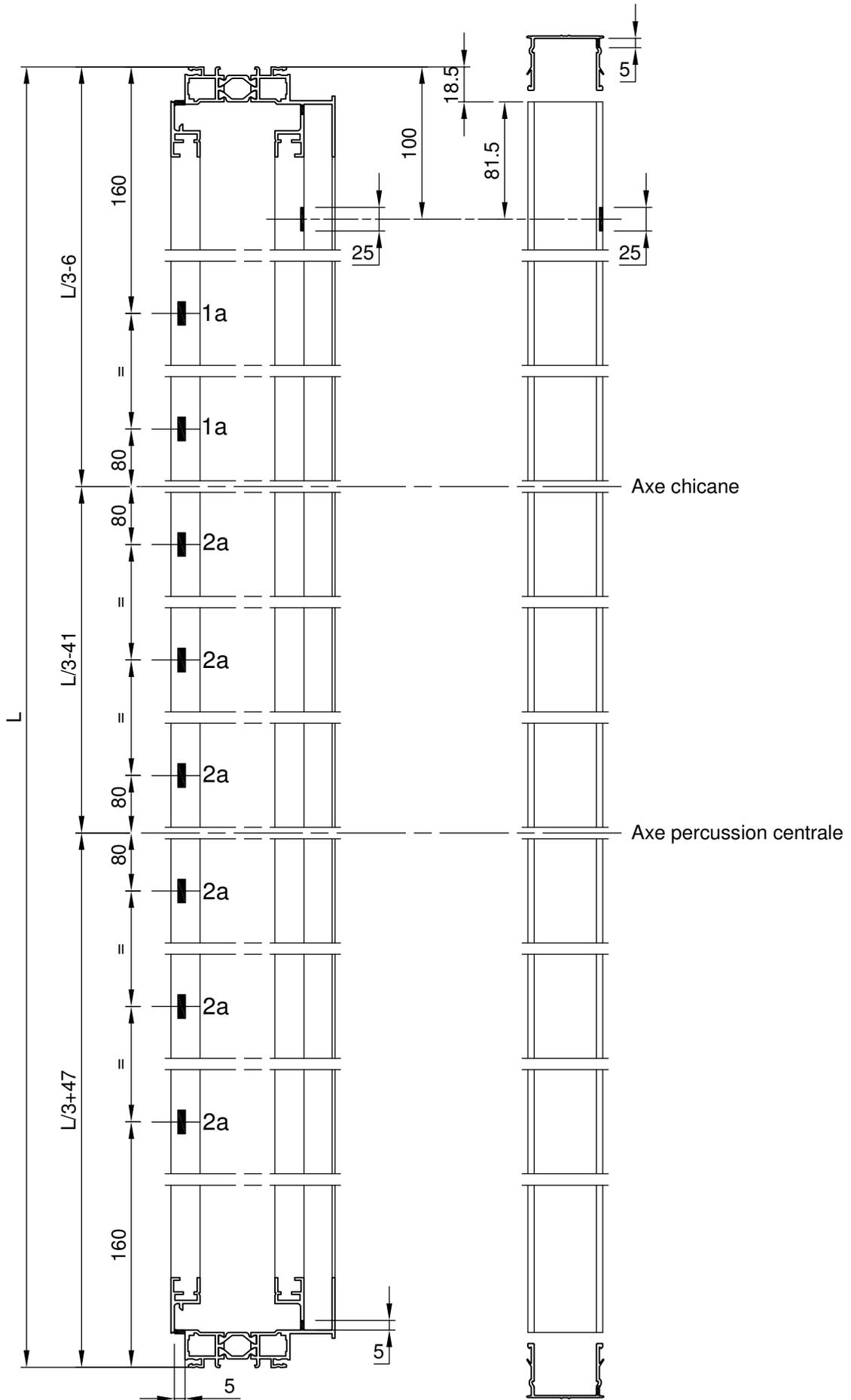
Remarque :

1a : drainage équipé de
clapets anti-refoulement **401003**
2a : drainage seul



Usinage dormants

Drainage 2 rails 3 vantaux dépendants



Drainage 2 rails 3 vantaux dépendants

- **OUTIL: WU0031**
Voir fiche outil pour usinage

Préconisations de drainage:

L < 3000 :

1a : 2 drainages,
2a : 6 drainages.

3000 ≤ L ≤ 4500 :

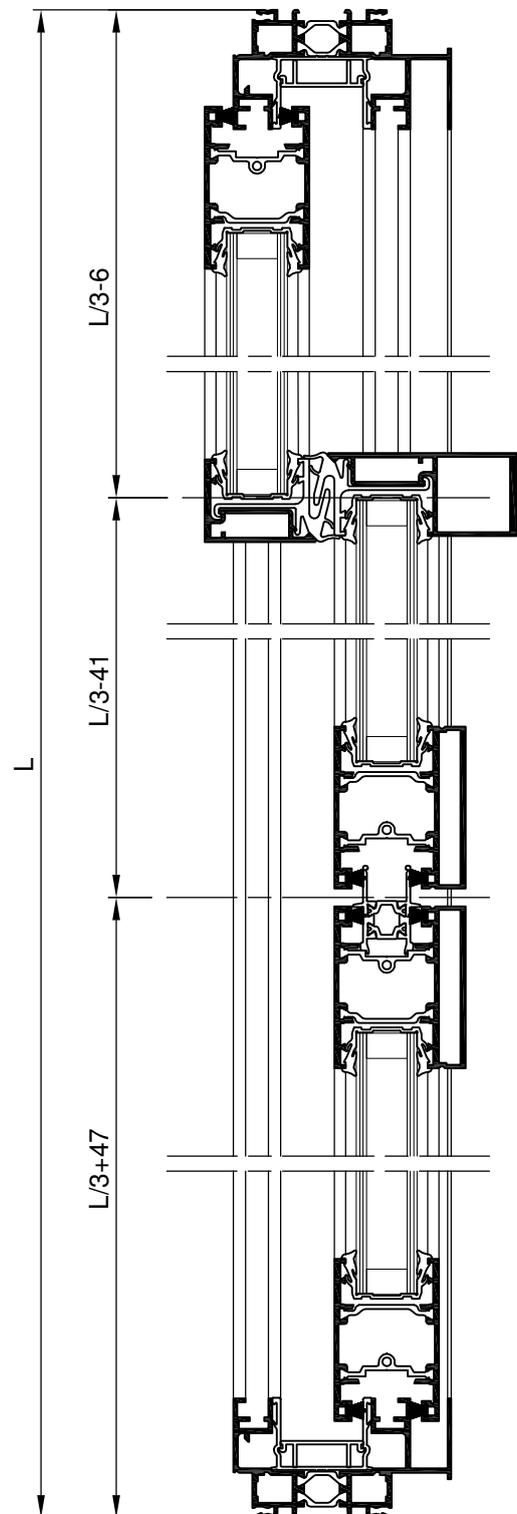
1a : 3 drainages,
3a : 10 drainages.

4500 < L :

1a : 4 drainages,
2a : 12 drainages.

Remarque :

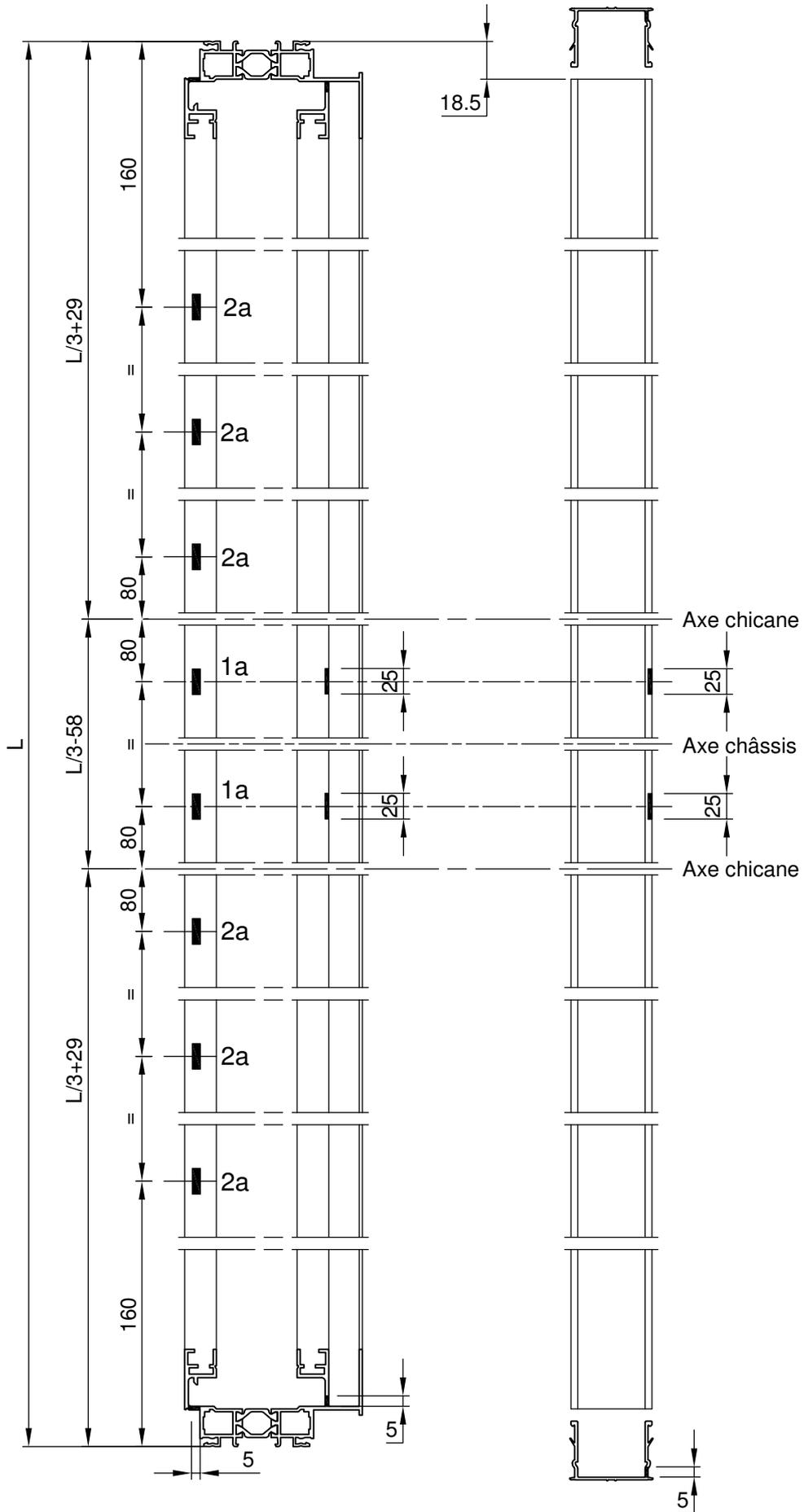
1a : drainage équipé de
clapets anti-refoulement **401003**
2a : drainage seul



Usinage dormants

Drainage 2 rails 3 vantaux indépendants

TECHNAL®



Drainage 2 rails 3 vantaux indépendants

- **OUTIL: WU0031**
Voir fiche outil pour usinage

Préconisations de drainage:

L < 3000 :

1a : 2 drainages,
2a : 6 drainages.

3000 ≤ L ≤ 4500 :

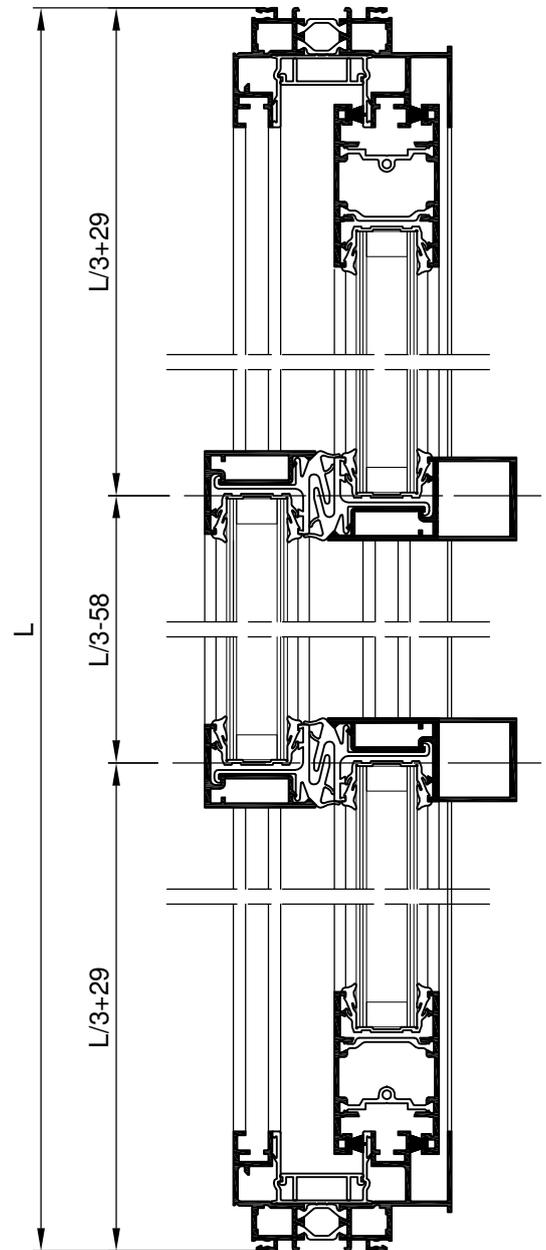
1a : 3 drainages,
2a : 10 drainages.

4500 < L :

1a : 4 drainages,
2a : 12 drainages.

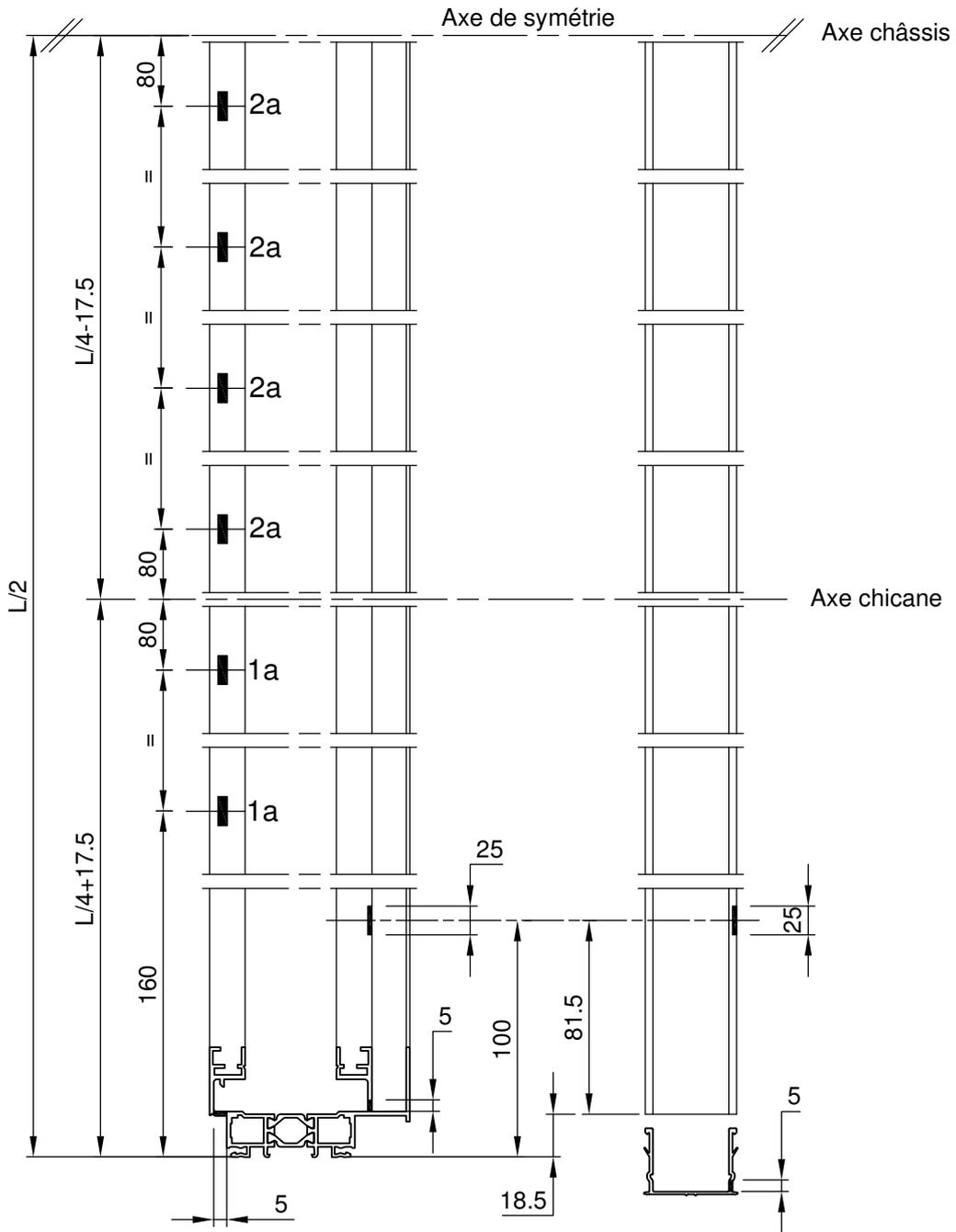
Remarque :

1a : drainage équipé de
clapets anti-refoulement **401003**
2a : drainage seul



Usinage dormants

Drainage 2 rails 4 vantaux



Drainage 2 rails 4 vantaux

- **OUTIL: WU0031**
Voir fiche outil pour usinage

Préconisations de drainage:

L < 4000 :

1a : 4 drainages,
2a : 8 drainages.

4000 ≤ L ≤ 6000 :

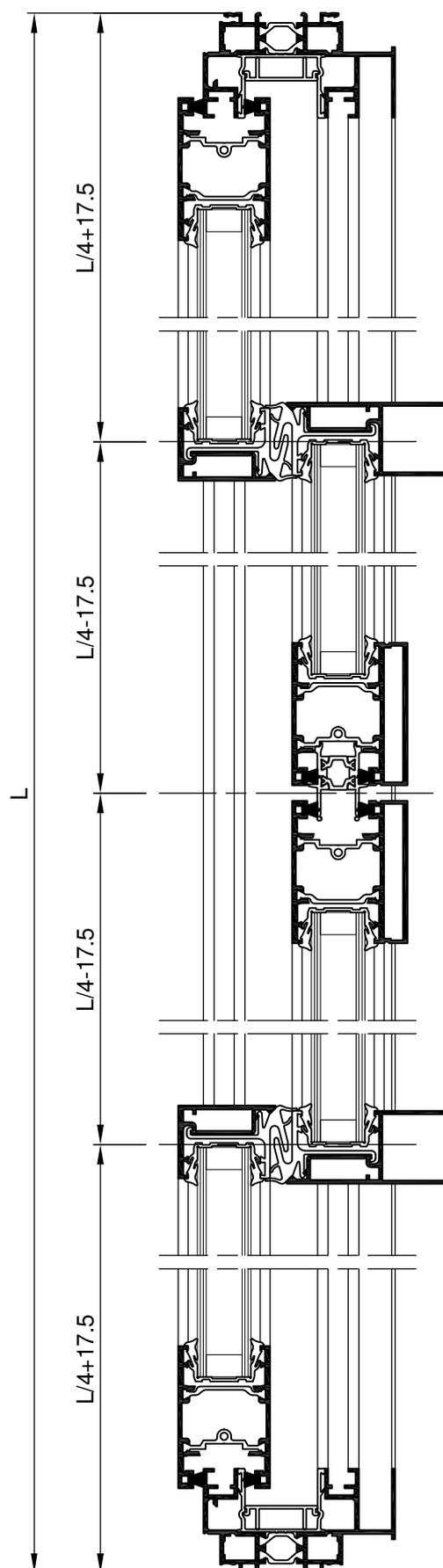
1a : 6 drainages,
2a : 10 drainages.

6000 < L :

1a : 8 drainages,
2a : 12 drainages.

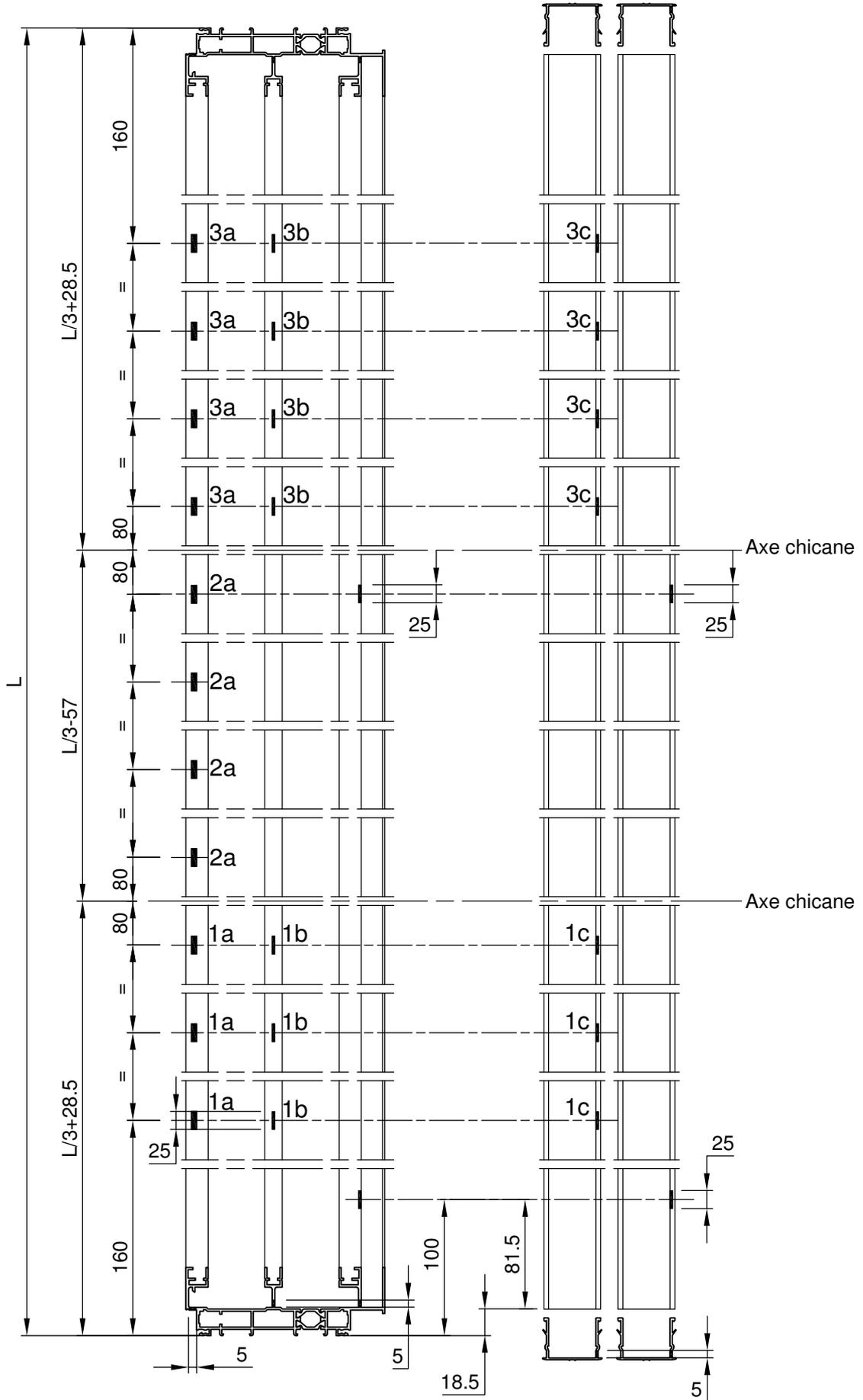
Remarque :

1a : drainage équipé de
clapets anti-refoulement **401003**
2a : drainage seul



Usinage dormants

Drainage 3 rails 3 vantaux



Drainage 3 rails 3 vantaux

- **OUTIL: WU0031**
Voir fiche outil pour usinage

Préconisations de drainage :

L < 4000 :

1a - 1b - 1c : 3 drainages,
2a : 4 drainages,
3a - 3b - 3c : 4 drainages.

4000 ≤ L ≤ 6000 :

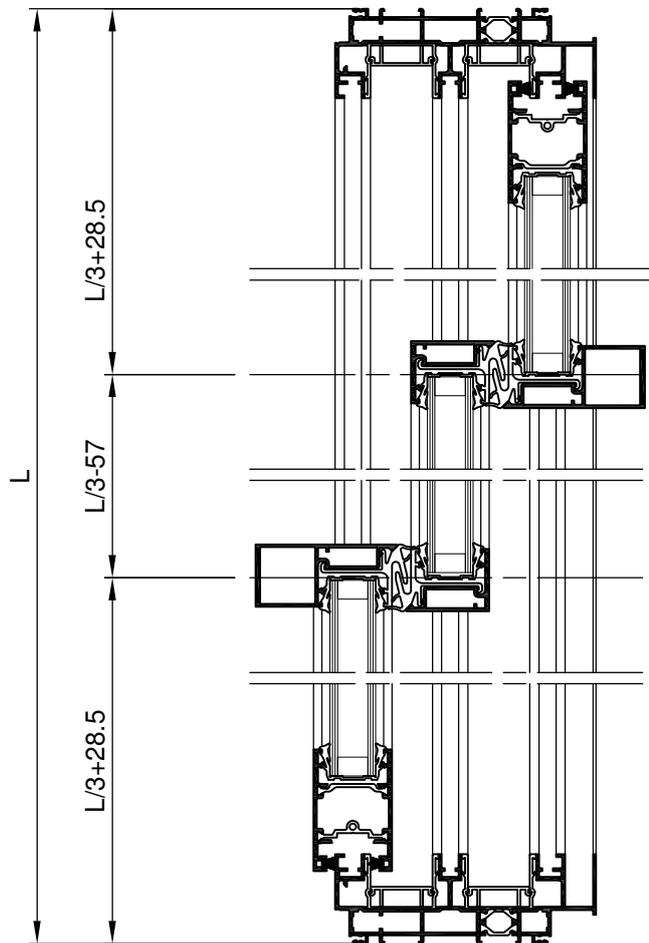
1a - 1b - 1c : 4 drainages,
2a : 5 drainages,
3a - 3b - 3c : 5 drainages.

6000 < L :

1a - 1b - 1c : 5 drainages,
2a : 6 drainages,
3a - 3b - 3c : 6 drainages.

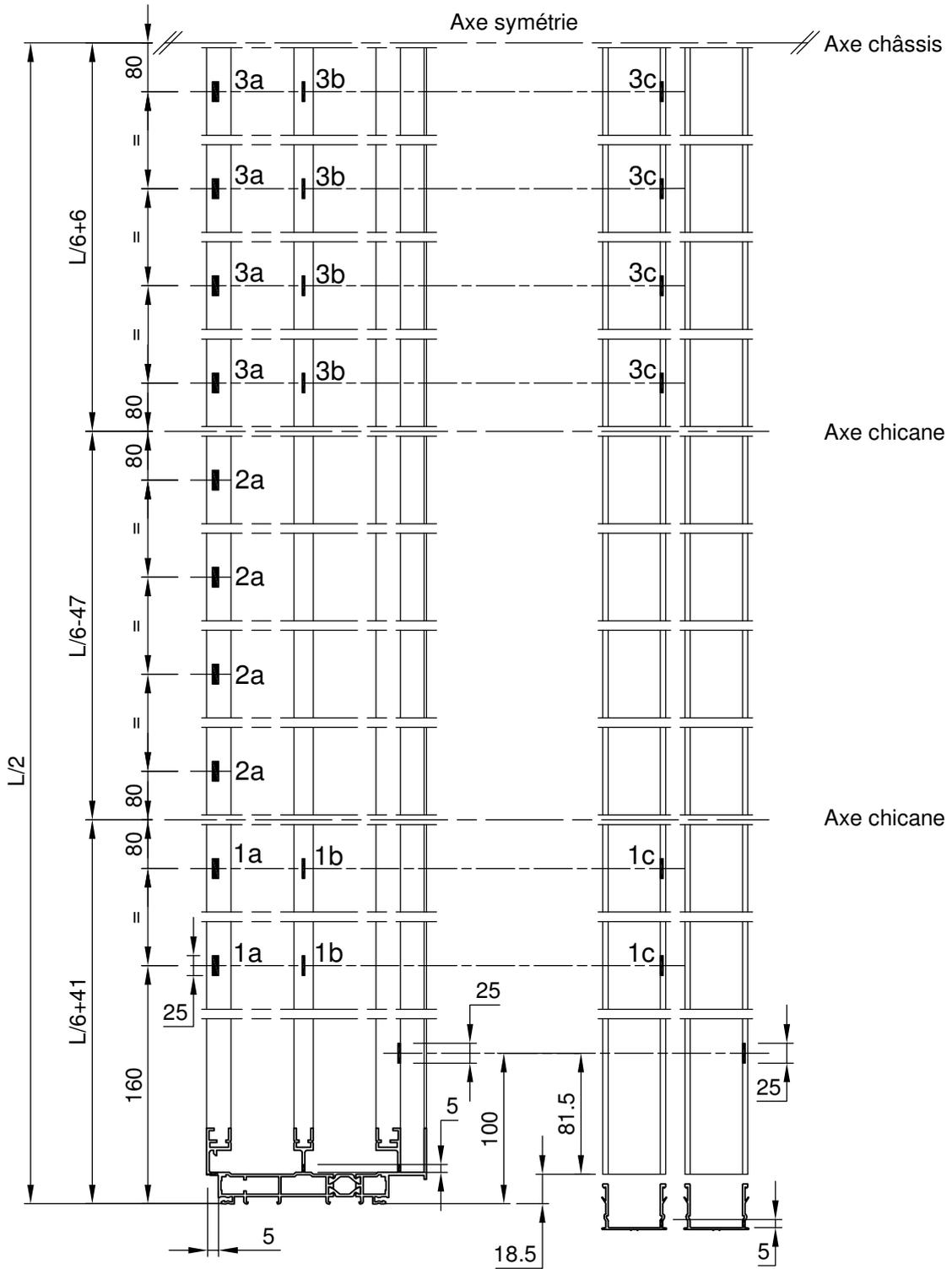
Remarque :

1a : drainage équipé de
clapets anti-refoulement **401003**
2a : drainage seul



Usinage dormants

Drainage 3 rails 6 vantaux



Drainage 3 rails 6 vantaux

- **OUTIL: WU0031**
Voir fiche outil pour usinage

Préconisations de drainage :

L < 6000 :

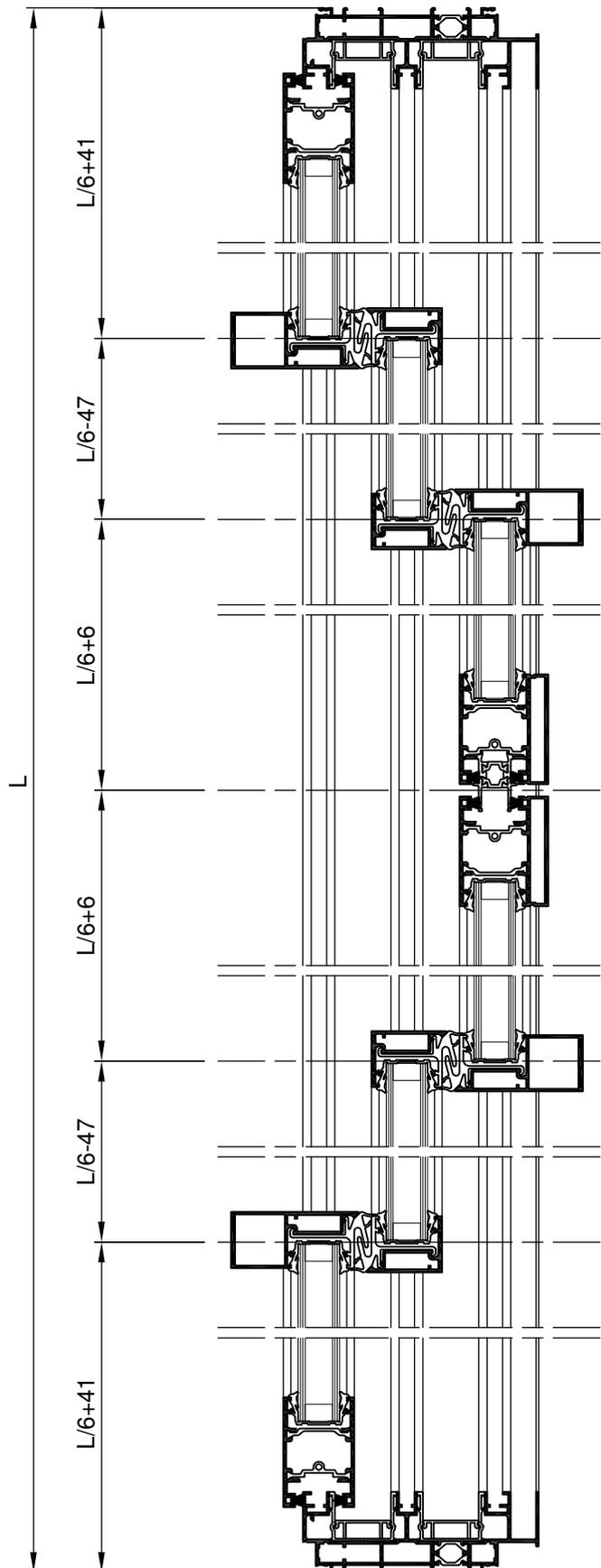
- 1a - 1b - 1c : 4 drainages,
- 2a : 8 drainages,
- 3a - 3b - 3c : 8 drainages.

6000 ≤ L :

- 1a - 1b - 1c : 6 drainages,
- 2a : 10 drainages,
- 3a - 3b - 3c : 10 drainages.

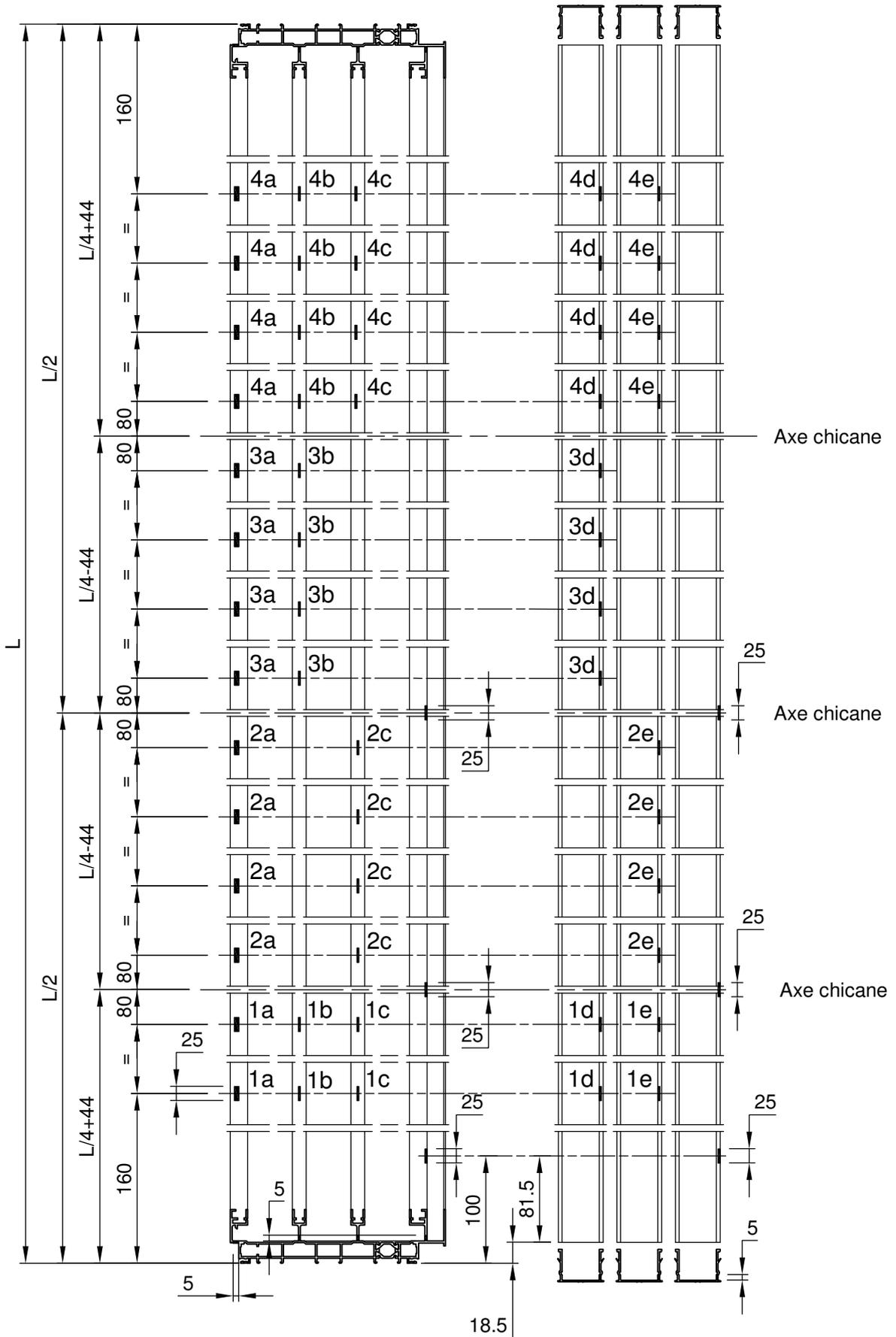
Remarque :

- 1a : drainage équipé de clapets anti-refoulement **401003**
- 2a : drainage seul



Usinage dormants

Drainage 4 rails 4 vantaux



Drainage 4 rails 4 vantaux

■ **OUTIL: WU0031**

Voir fiche outil pour usinage

Préconisations de drainage :

L < 4000 :

1a - 1b - 1c - 1d - 1e : 2 drainages,
2a - 2c - 2e : 4 drainages,
3a - 3b - 3d : 4 drainages,
4a - 4b - 4c - 4d - 4e : 4 drainages.

4000 ≤ L ≤ 6000 :

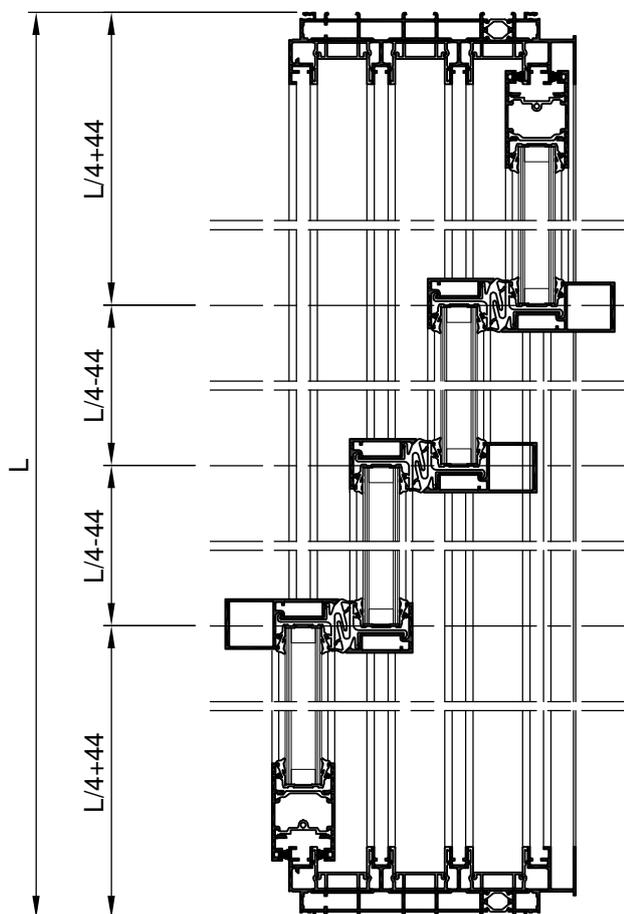
1a - 1b - 1c - 1d - 1e : 3 drainages,
2a - 2c - 2e : 5 drainages,
3a - 3b - 3d : 5 drainages,
4a - 4b - 4c - 4d - 4e : 5 drainages.

6000 < L :

1a - 1b - 1c - 1d - 1e : 4 drainages,
2a - 2c - 2e : 6 drainages,
3a - 3b - 3d : 6 drainages,
4a - 4b - 4c - 4d - 4e : 6 drainages.

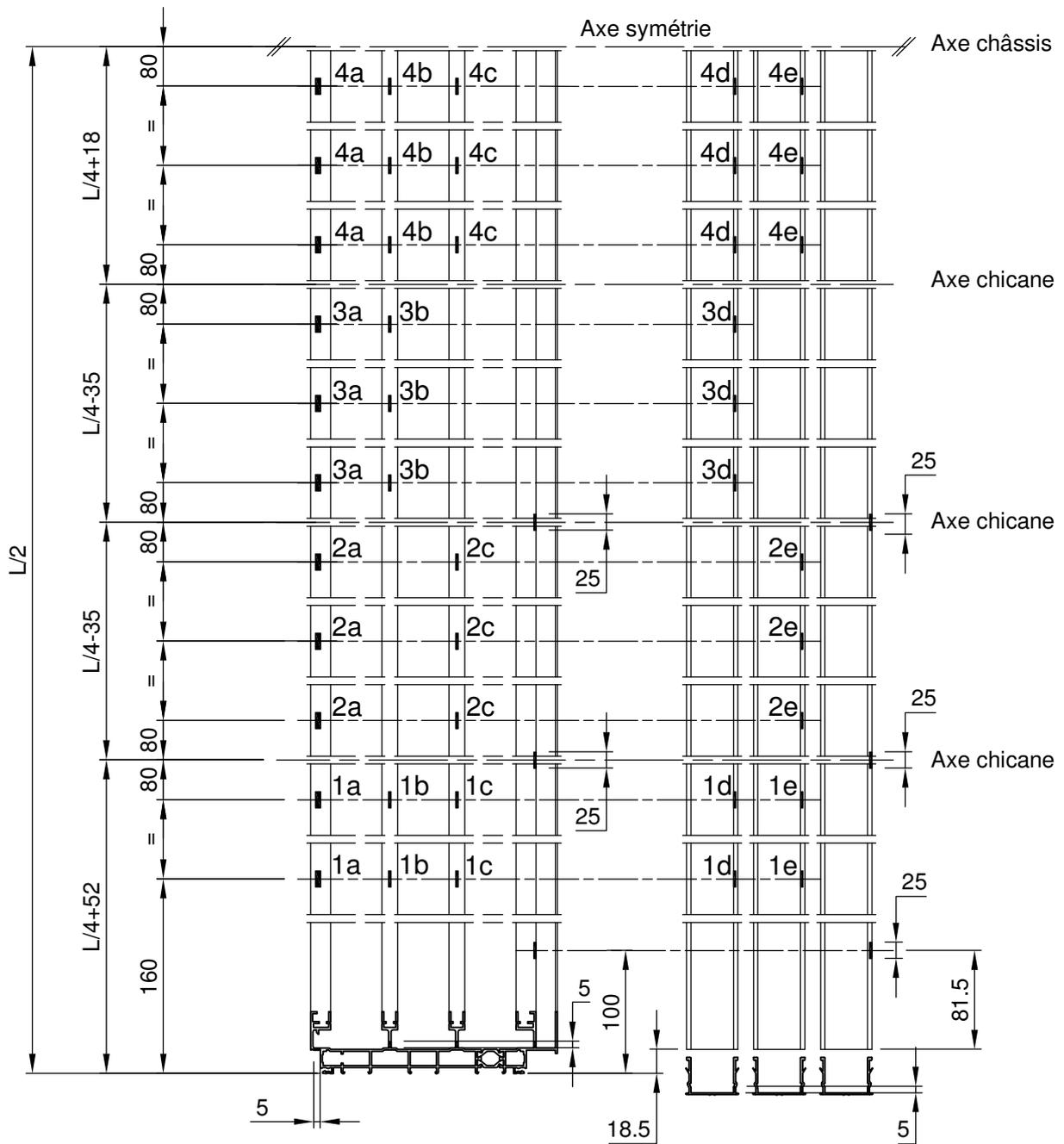
Remarque :

1a : drainage équipé de
clapets anti-refoulement **401003**
2a : drainage seul



Usinage dormants

Drainage 4 rails 8 vantaux



Drainage 4 rails 8 vantaux

- **OUTIL: WU0031**
Voir fiche outil pour usinage

Préconisations de drainage :

L < 6000 :

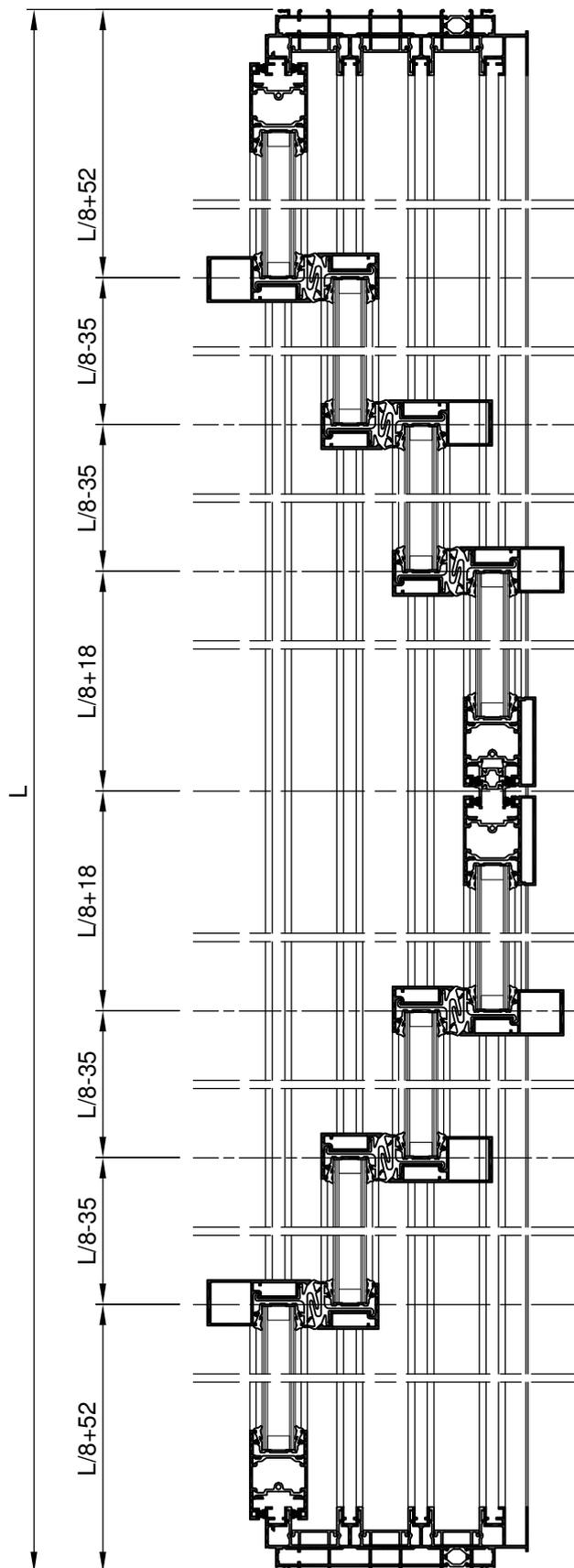
- 1a - 1b - 1c - 1d - 1e : 4 drainages,
- 2a - 2c - 2e : 6 drainages,
- 3a - 3b - 3d : 6 drainages,
- 4a - 4b - 4c - 4d - 4e : 6 drainages.

6000 ≤ L :

- 1a - 1b - 1c - 1d - 1e : 6 drainages,
- 2a - 2c - 2e : 8 drainages,
- 3a - 3b - 3d : 8 drainages,
- 4a - 4b - 4c - 4d - 4e : 8 drainages.

Remarque :

- 1a : drainage équipé de clapets anti-refoulement **401003**
- 2a : drainage seul



Drainage 1 vantail

■ **OUTIL: WU0031**

Voir fiche outil pour usinage

OUTIL: WU0037

Voir fiche outil pour usinage capot de finition **GY2525**

Préconisations de drainage :

L < 1000 :

A : 1a - 1b - 1c - 1d - 1e - 1f - 1g : 2 drainages,

B : 2a - 2c : 1 drainage,

C : 2a - 2c - 2d - 2e : 2 drainages.

1000 ≤ L ≤ 1500 :

A : 1a - 1b - 1c - 1d - 1e - 1f - 1g : 3 drainages,

B : 2a - 2c : 2 drainages,

C : 2a - 2c - 2d - 2e : 2 drainages.

1500 < L :

A : 1a - 1b - 1c - 1d - 1e - 1f - 1g : 4 drainages,

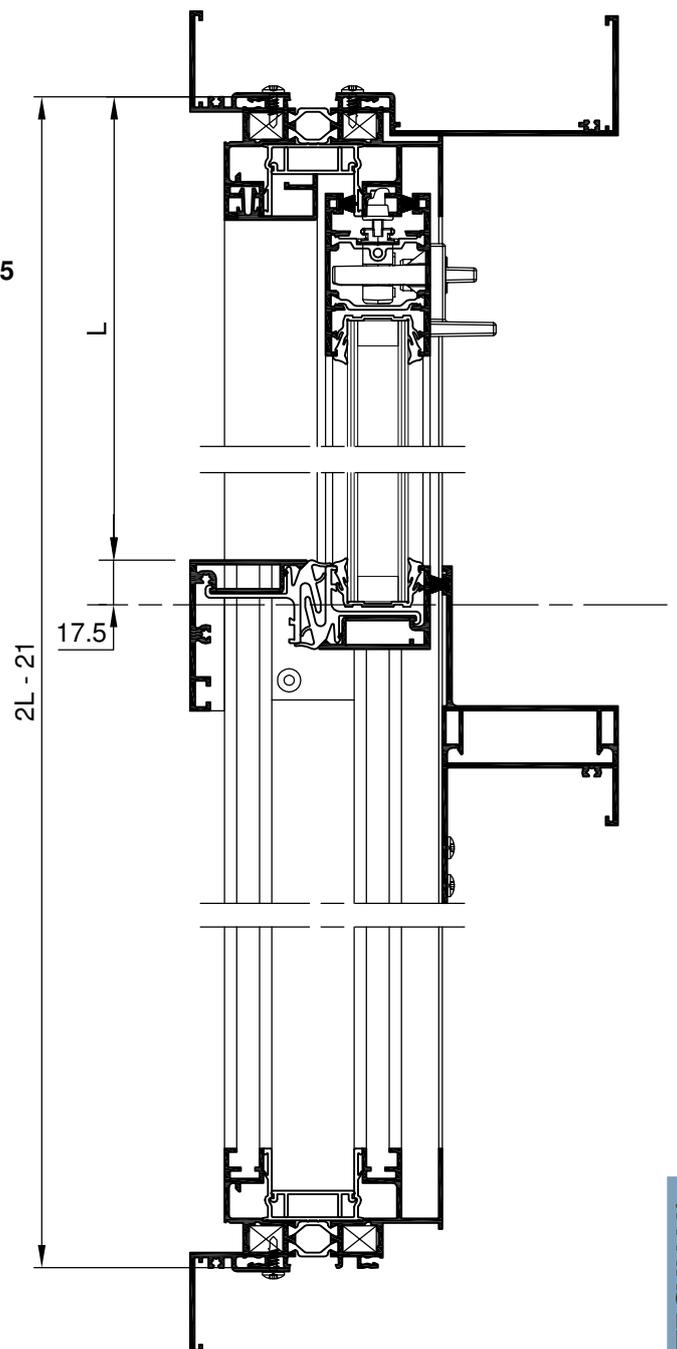
B : 2a - 2c : 3 drainages,

C : 2a - 2c - 2d - 2e : 2 drainages.

Remarque :

1b = drainage équipé de
clapet anti-refoulement **GY3835**

1a - 2a = drainage seul

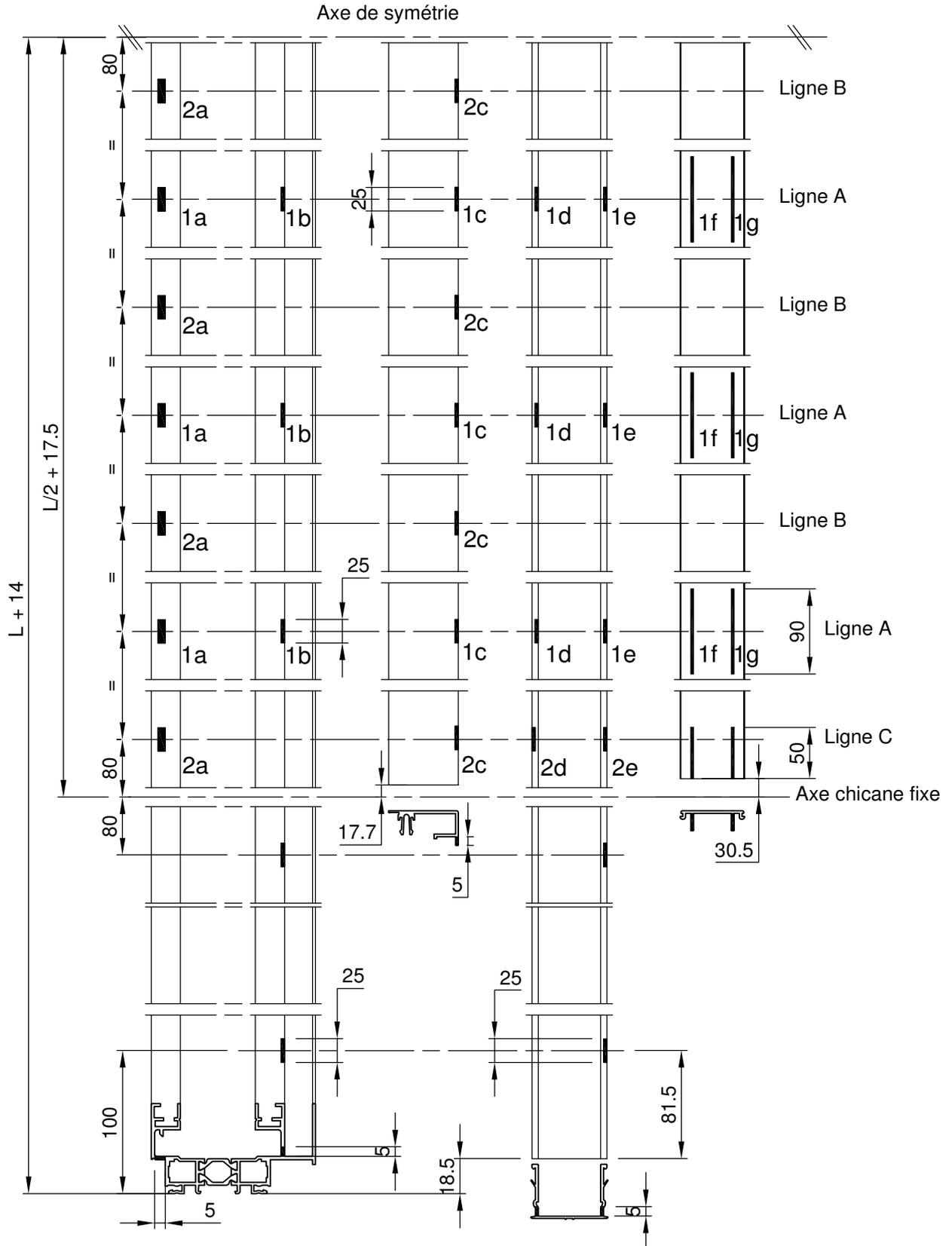


Usinage dormants galandage

Drainage 2 vantaux percussion

431024

Découpe à l'aide
d'un outil coupant



Drainage 2 vantaux percussion

■ **OUTIL: WU0031**

Voir fiche outil pour usinage

OUTIL: WU0037

Voir fiche outil pour usinage capot de finition **GY2525**

Préconisations de drainage :

L < 2000 :

A : 1a - 1b - 1c - 1d - 1e - 1f - 1g : 4 drainages,

B : 2a - 2c : 4 drainages,

C : 2a - 2c - 2d - 2e : 2 drainages.

2000 ≤ L ≤ 3000 :

A : 1a - 1b - 1c - 1d - 1e - 1f - 1g : 6 drainages,

B : 2a - 2c : 6 drainages,

C : 2a - 2c - 2d - 2e : 2 drainages.

3000 < L :

A : 1a - 1b - 1c - 1d - 1e - 1f - 1g : 8 drainages,

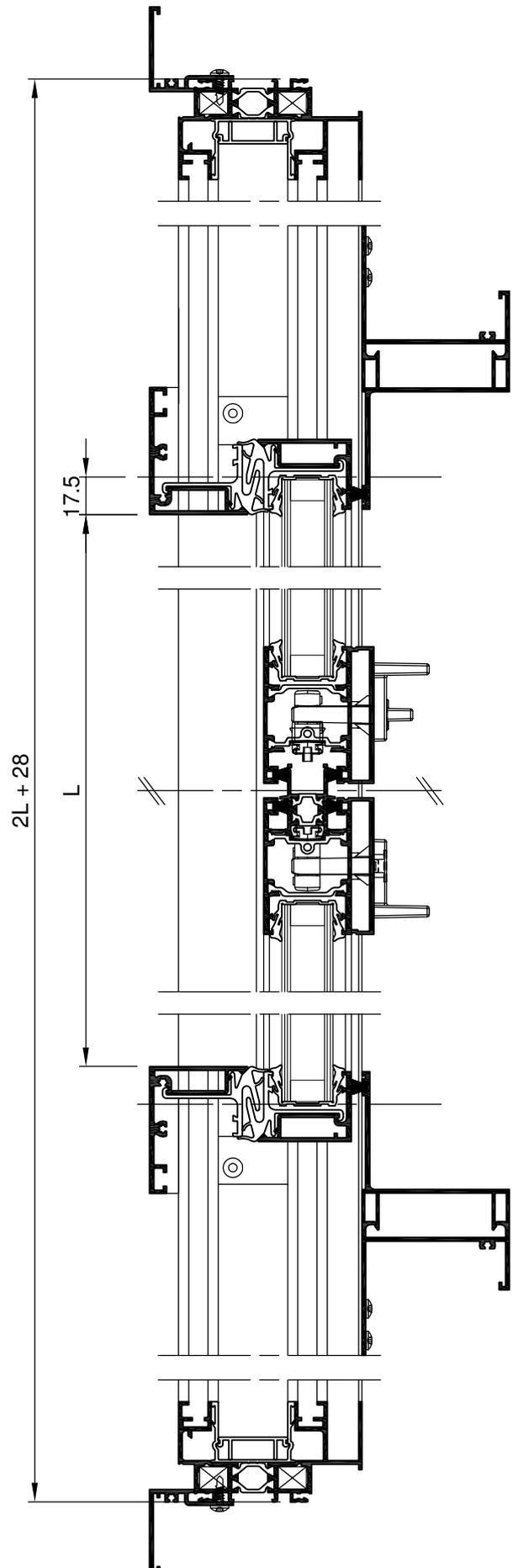
B : 2a - 2c : 8 drainages,

C : 2a - 2c - 2d - 2e : 2 drainages.

Remarque :

1b = drainage équipé de
clapet anti-refoulement **GY3835**

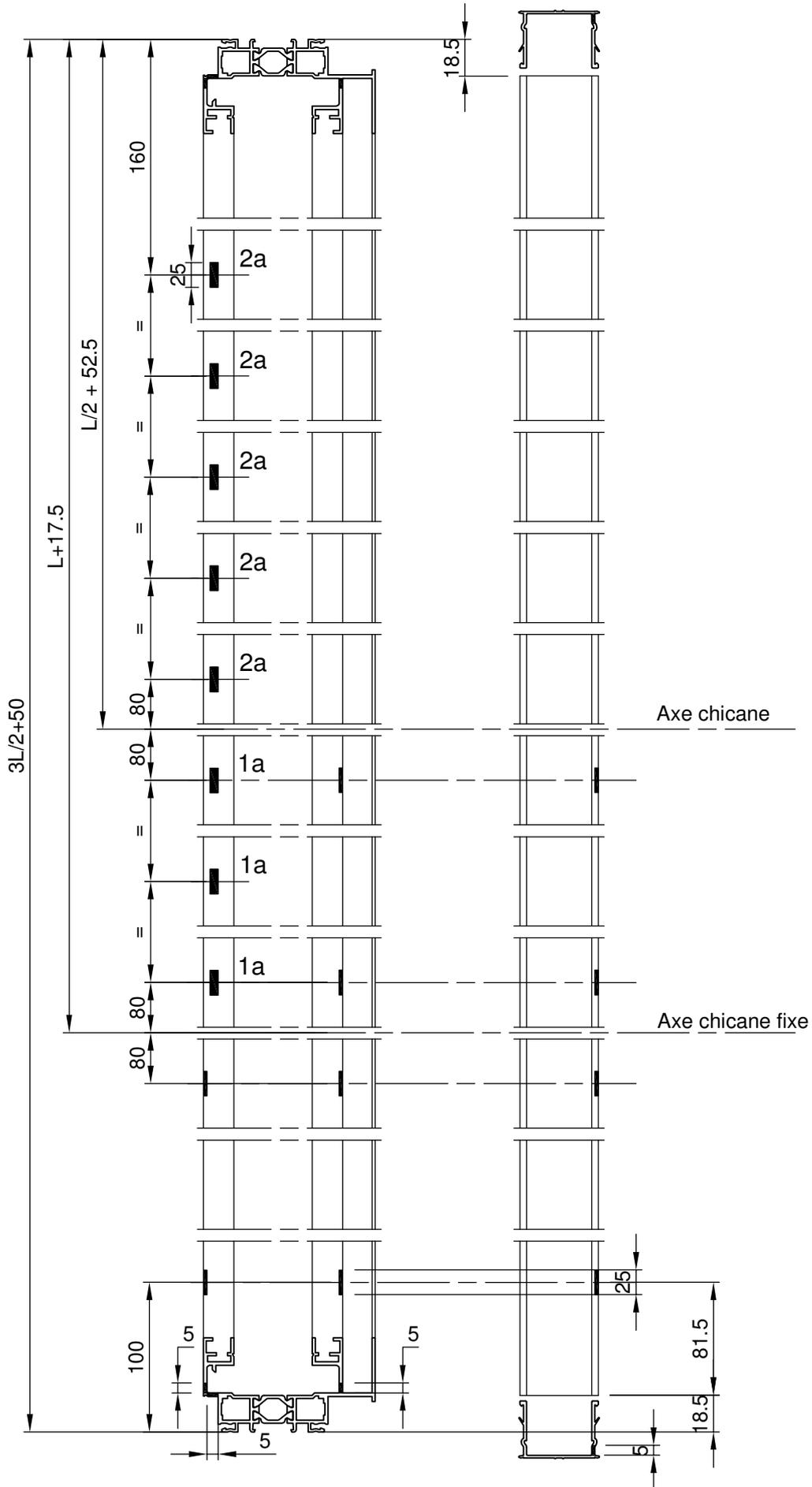
1a - 2a = drainage seul



Usinage dormants galandage

Drainage 2 vantaux

TECHNAL®



Drainage 2 vantaux

- **OUTIL: WU0031**
Voir fiche outil pour usinage

Préconisations de drainage :

L < 2000 :

1a : 2 drainages,
2a : 3 drainages.

2000 ≤ L ≤ 3000 :

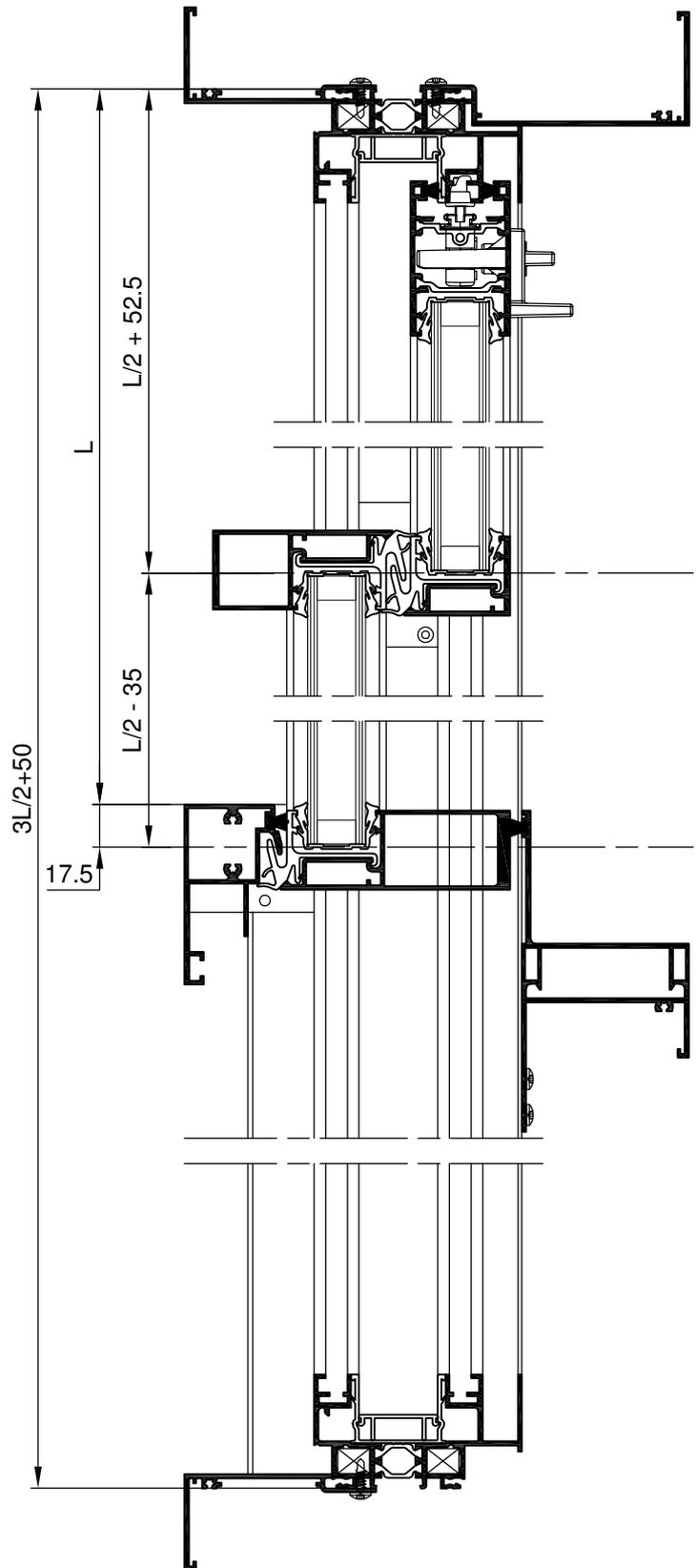
1a : 3 drainages,
2a : 5 drainages.

3000 < L :

1a : 4 drainages,
2a : 6 drainages.

Remarque :

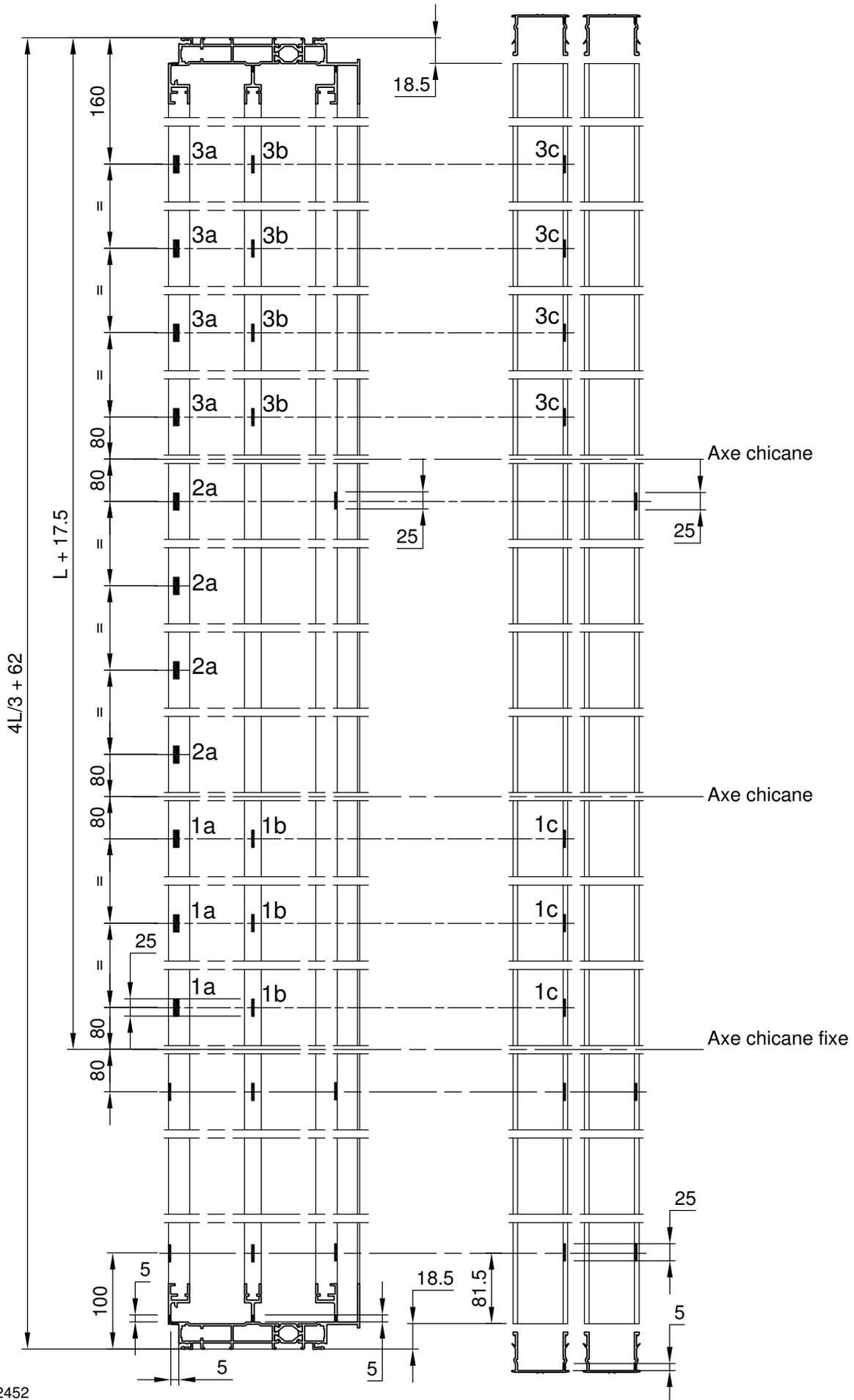
1a : drainage équipé de
clapets anti-refoulement **401003**
2a : drainage seul



Usinage dormants galandage

Drainage 3 vantaux 3 rails

TECHNAL®



Drainage 3 vantaux 3 rails

- **OUTIL : WU0031**
Voir fiche outil pour usinage

Préconisations de drainage :

L < 4000 :

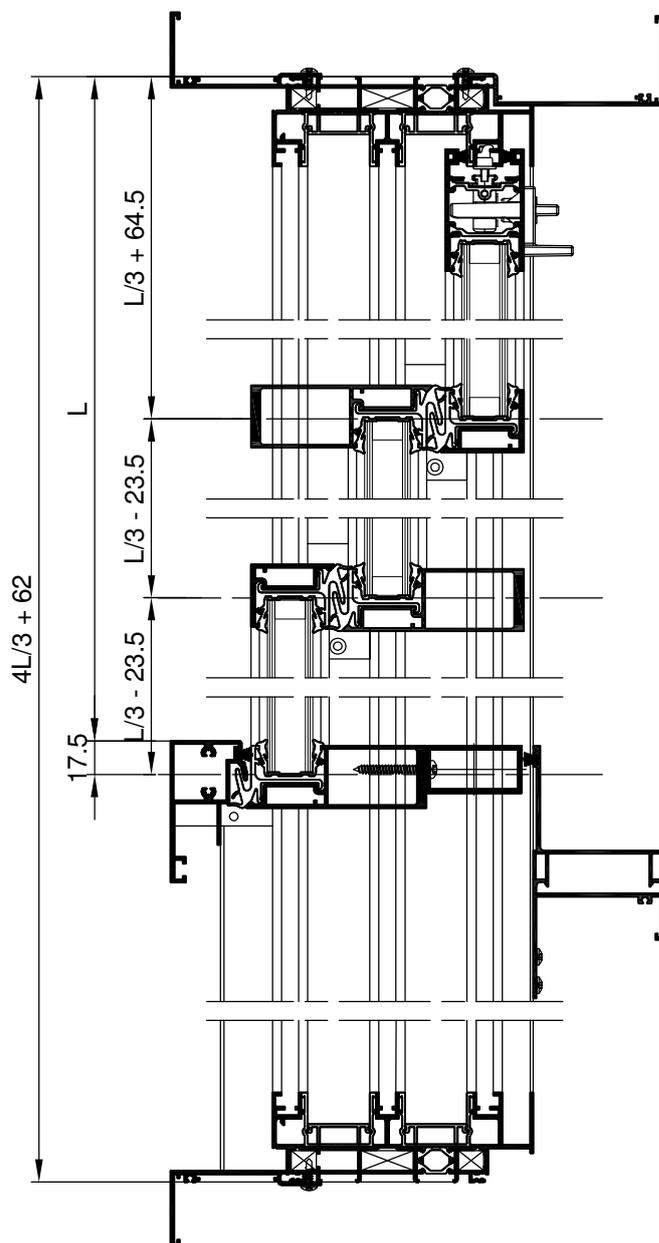
- 1a - 1b - 1c : 3 drainages,
- 2a : 4 drainages,
- 3a - 3b - 3c : 4 drainages.

4000 ≤ L

- 1a - 1b - 1c : 4 drainages,
- 2a : 5 drainages,
- 3a - 3b - 3c : 5 drainages.

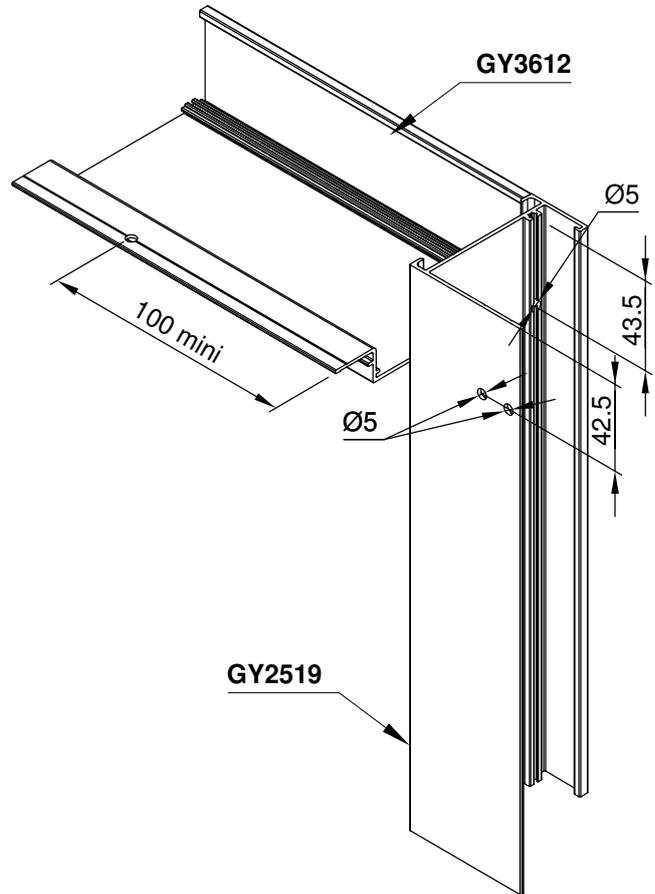
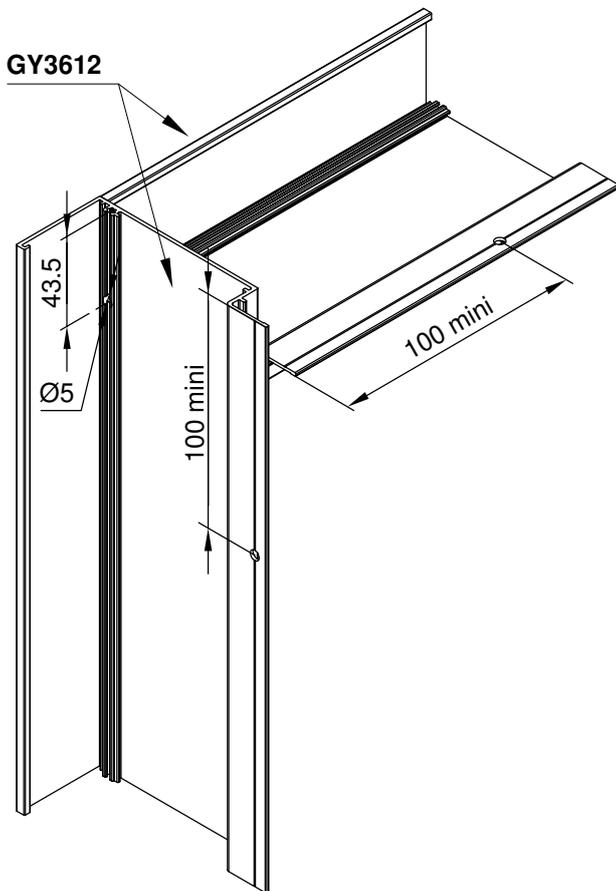
Remarque :

- 1a : drainage équipé de clapets anti-refoulement **401003**
- 2a : drainage seul

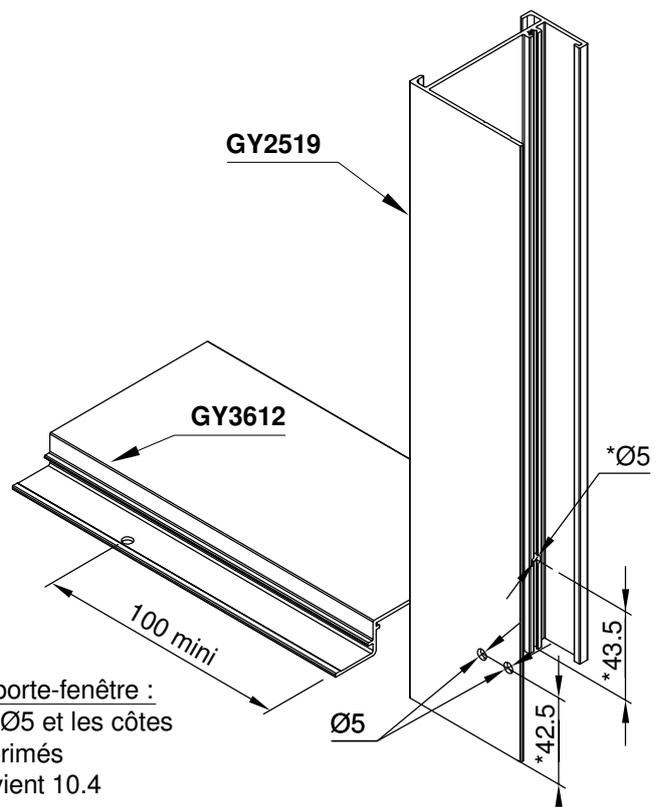
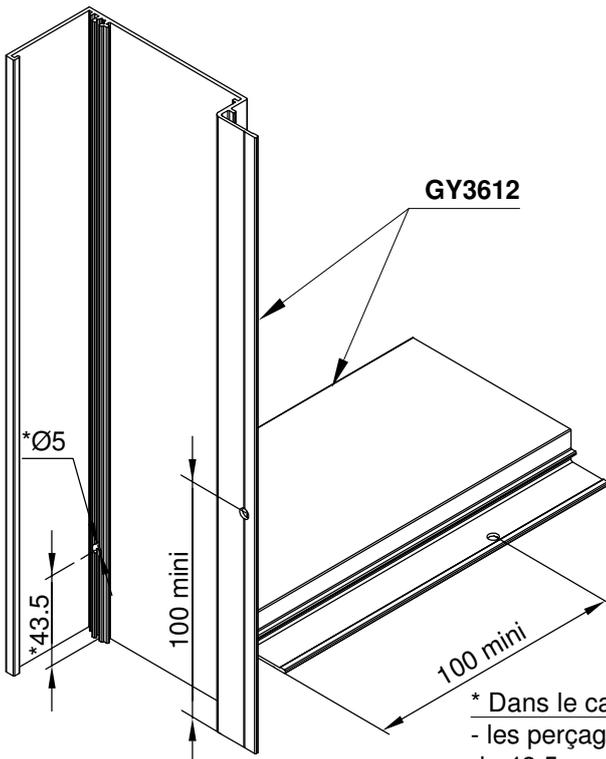


Profils de finition intérieure

■ Usinage partie haute



■ Usinage partie basse



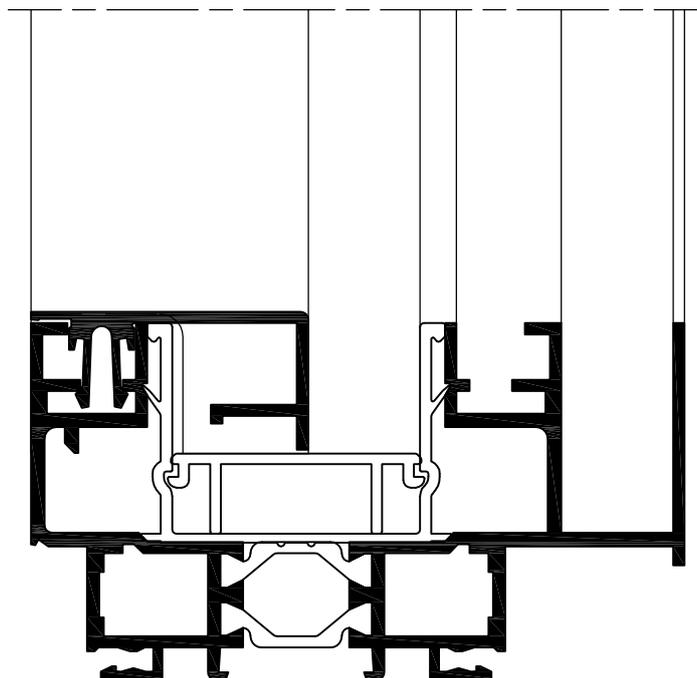
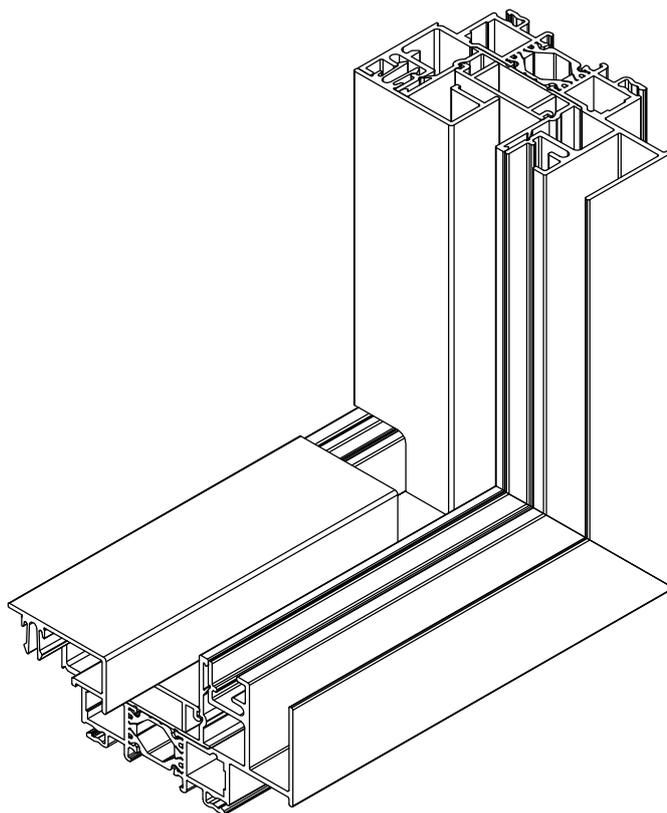
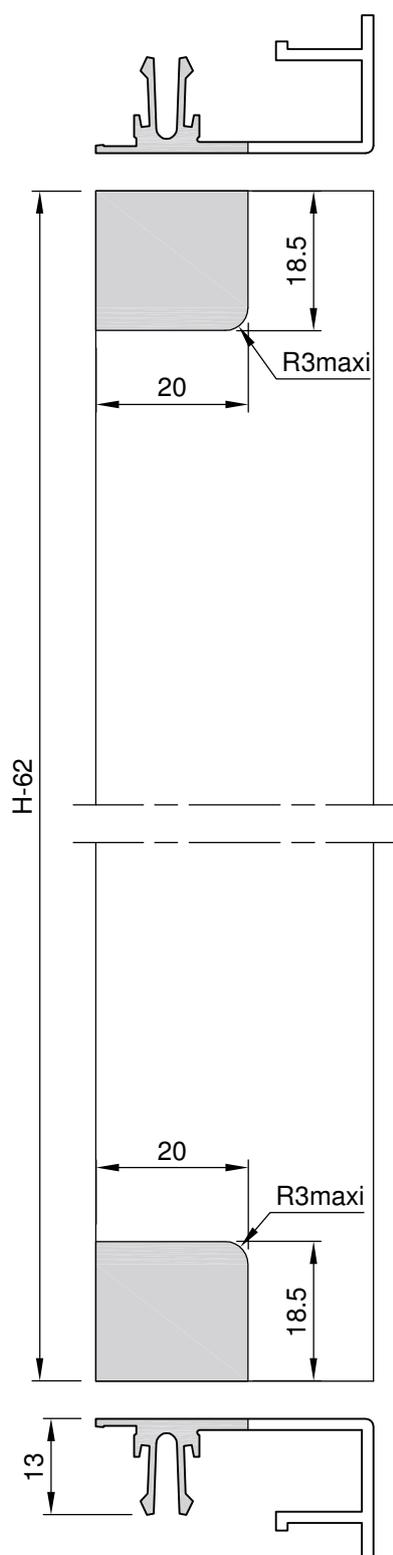
* Dans le cas de porte-fenêtre :
 - les perçages de Ø5 et les côtes de 43.5 sont supprimés
 - côte de 42.5 devient 10.4

Capot de finition intérieure

Applications :

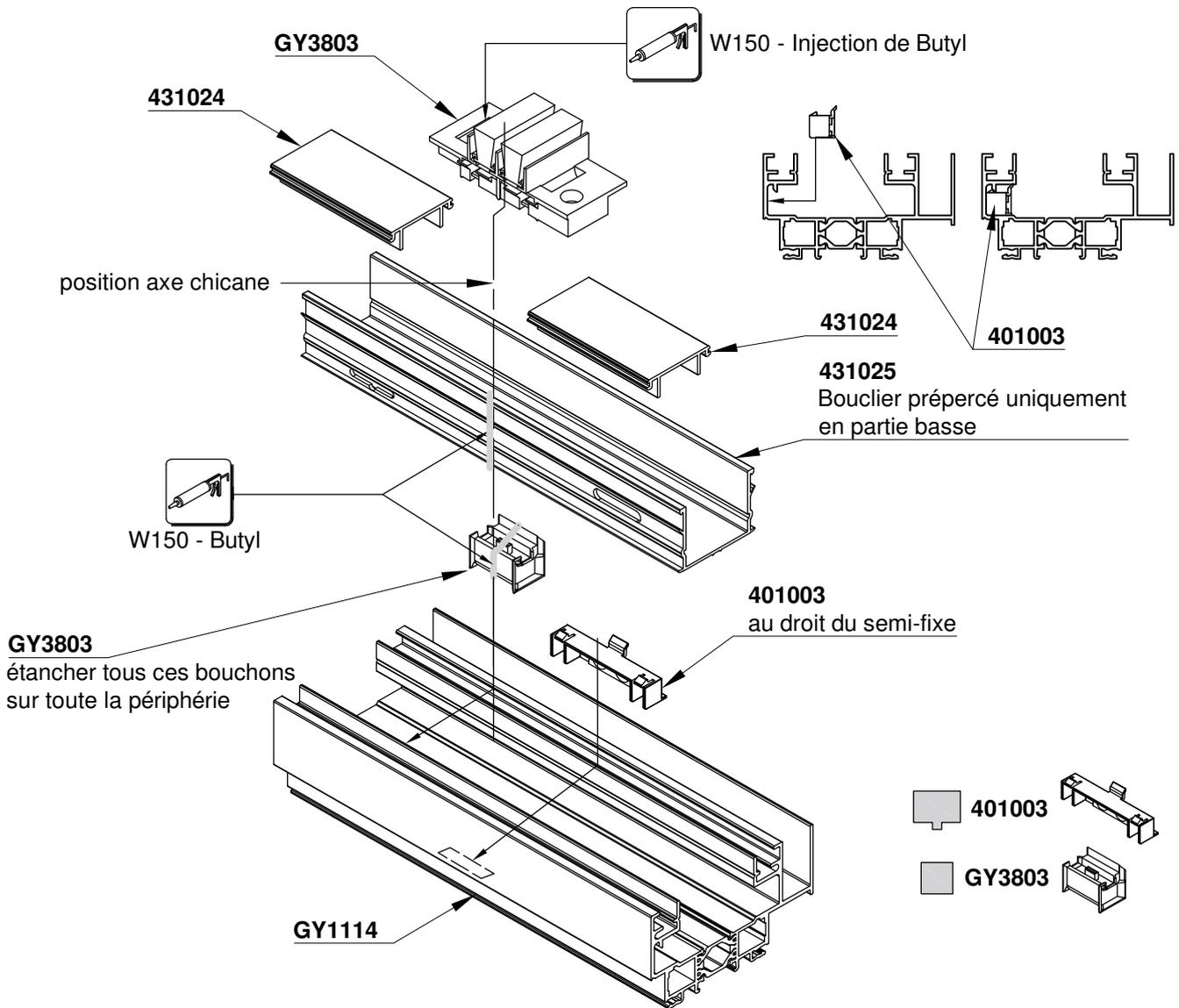
- 1 vantail galandage
- 2 vantaux percussion galandage

Usinages réalisés par fraisage sur les parties verticales uniquement



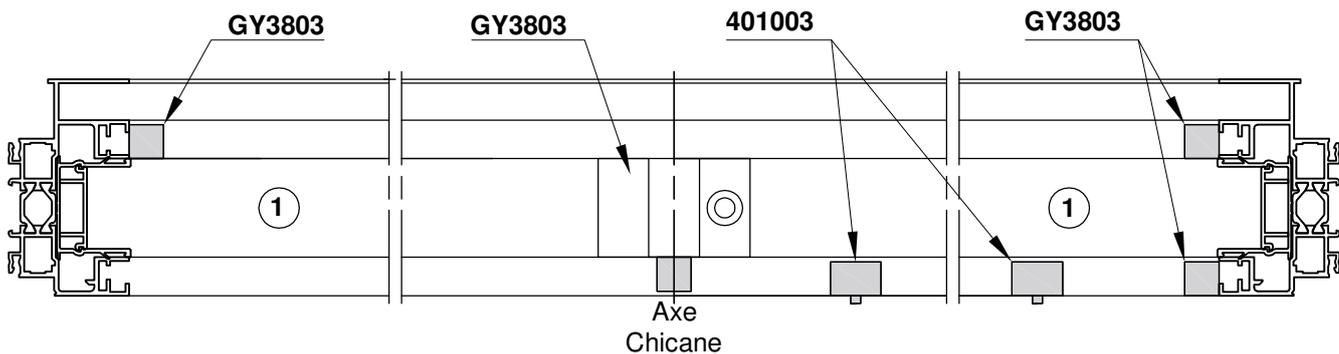
Assemblage dormants

Principe de montage rails bas 2 rails



■ Fenêtre et porte-fenêtre 2 rails 2 vantaux

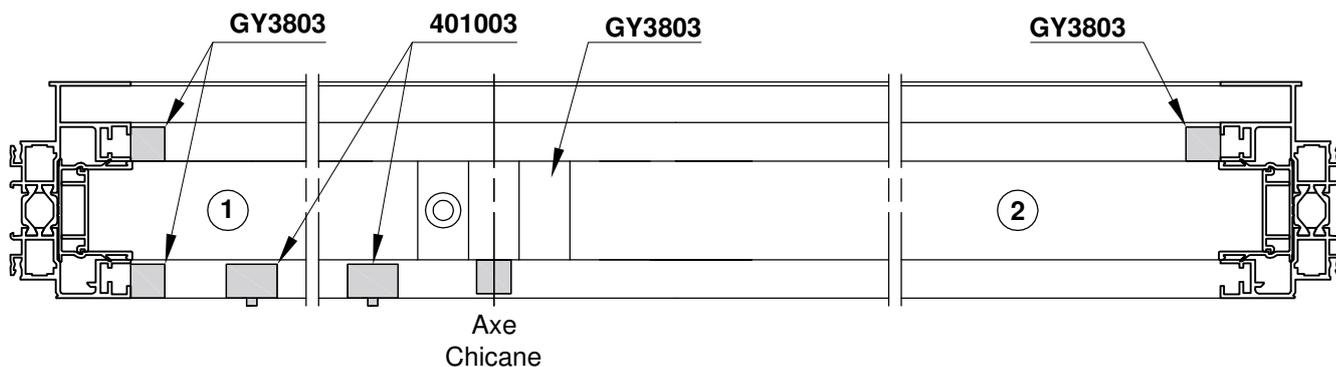
Réf.	Partie n°	Débit	Coupes
431024 	1	L/2 - 67	90 - 90



Principe de montage rails bas 2 rails

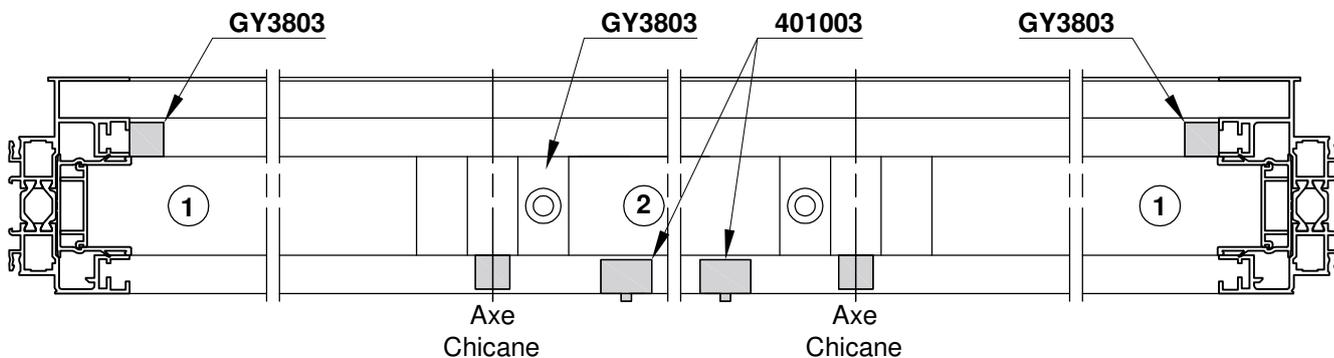
■ Porte-fenêtre 2 rails 3 vantaux dépendants

Réf.	Partie n°	Débit	Coupes
431024 	1	L/3 - 73	90 - 90
	2	2L/3 - 61	90 - 90



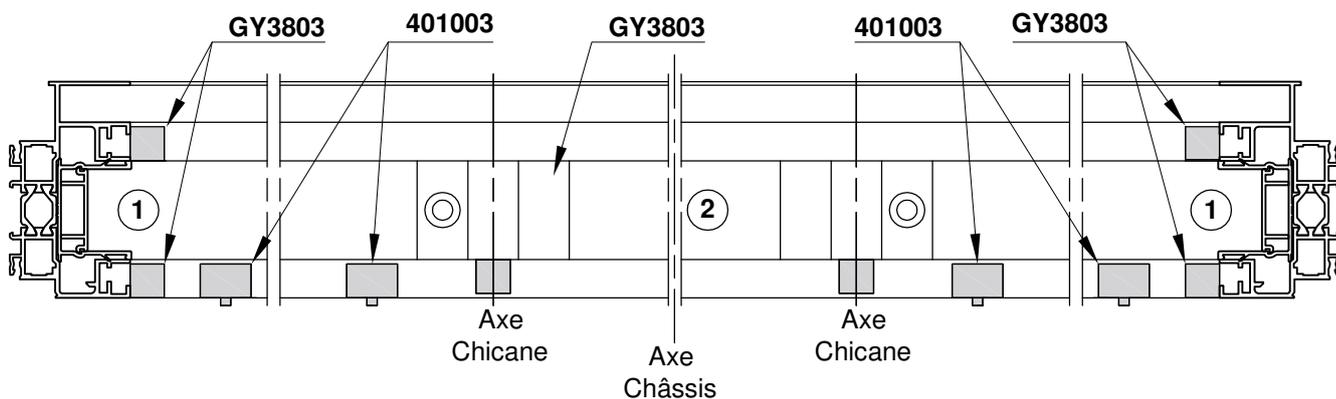
■ Porte-fenêtre 2 rails 3 vantaux indépendants

Réf.	Partie n°	Débit	Coupes
431024 	1	L/3 - 38	90 - 90
	2	L/3 - 131	90 - 90



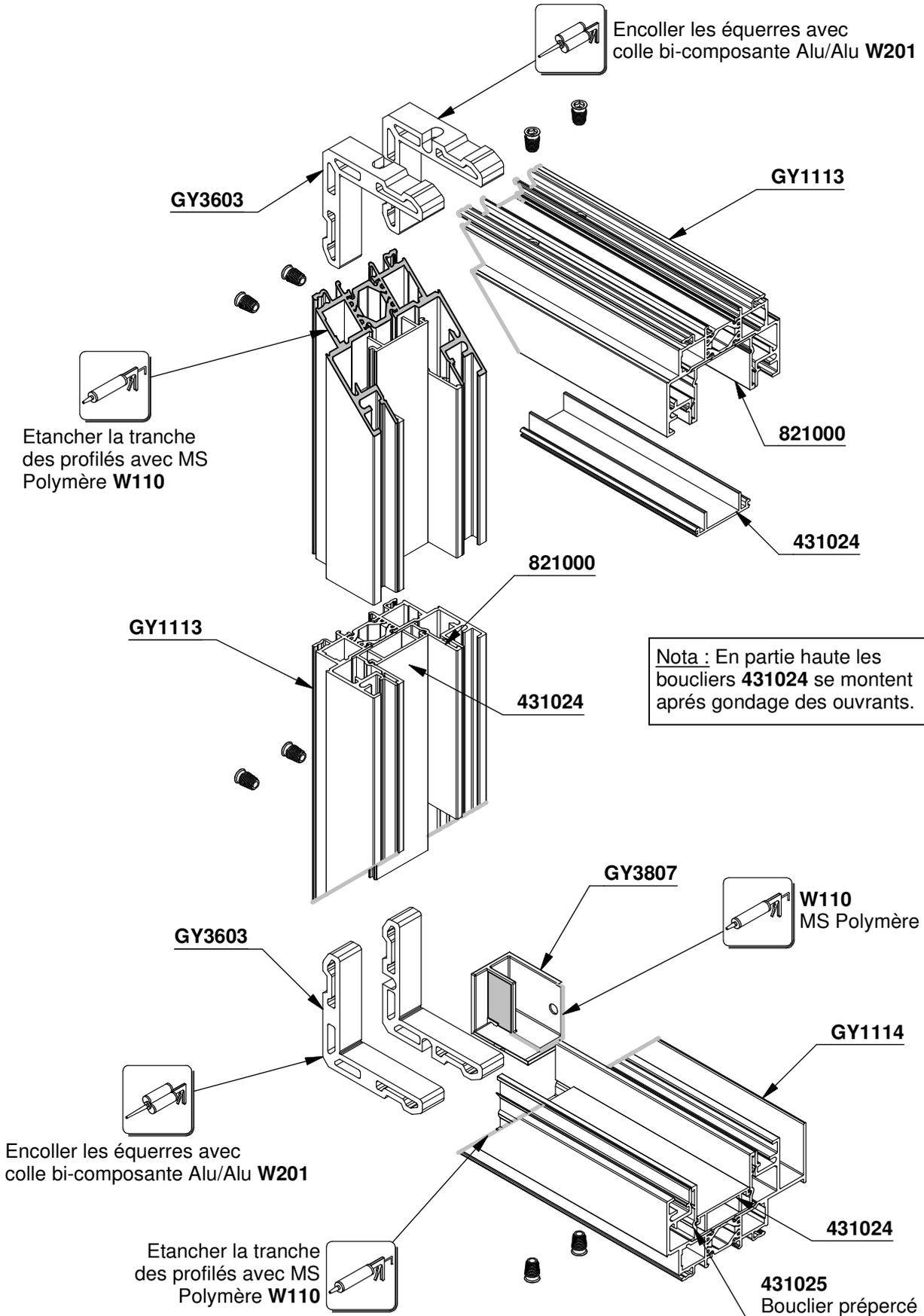
■ Porte-fenêtre 2 rails 4 vantaux

Réf.	Partie n°	Débit	Coupes
431024 	1	L/4 - 49	90 - 90
	2	L/2 - 108	90 - 90

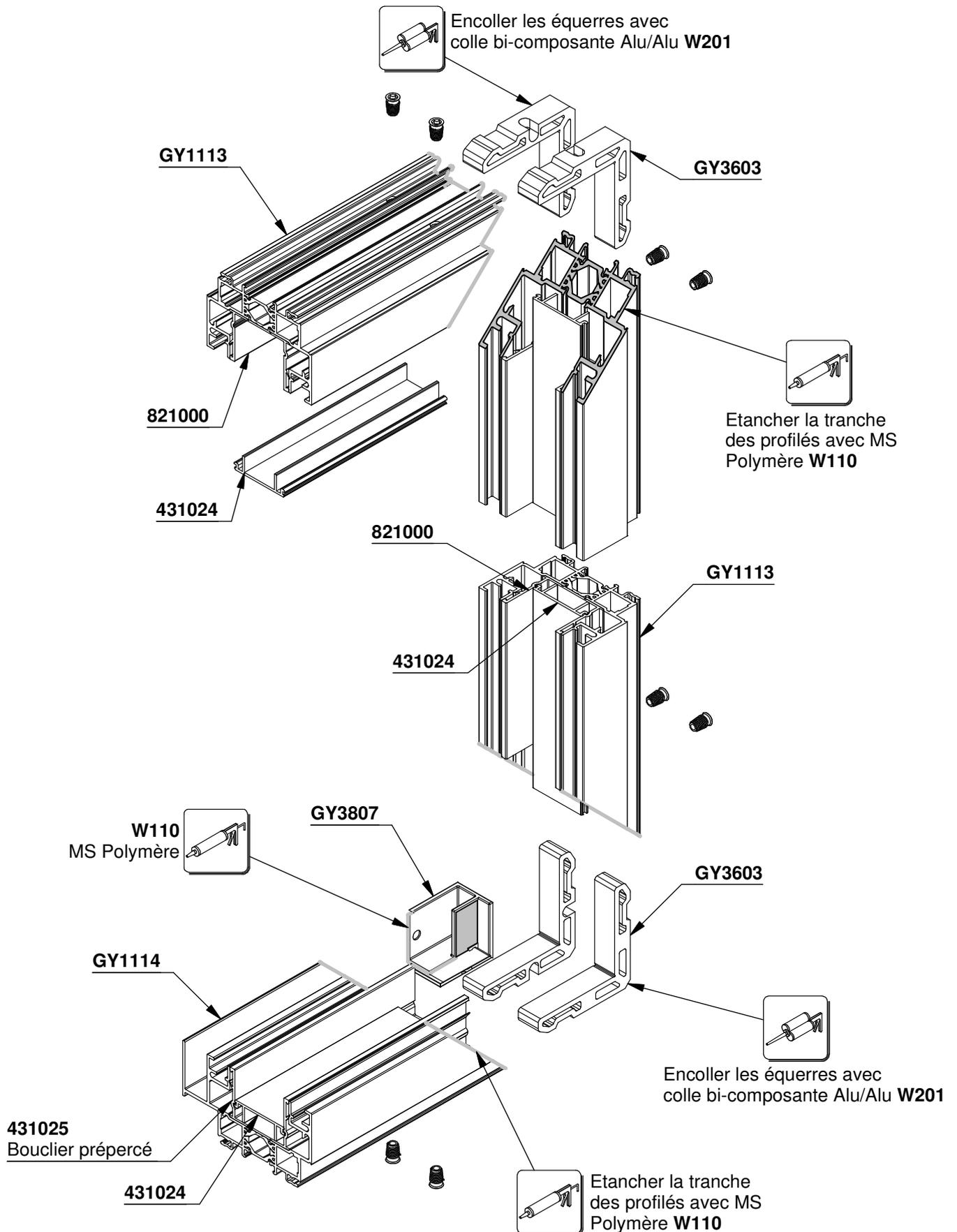


Assemblage dormants

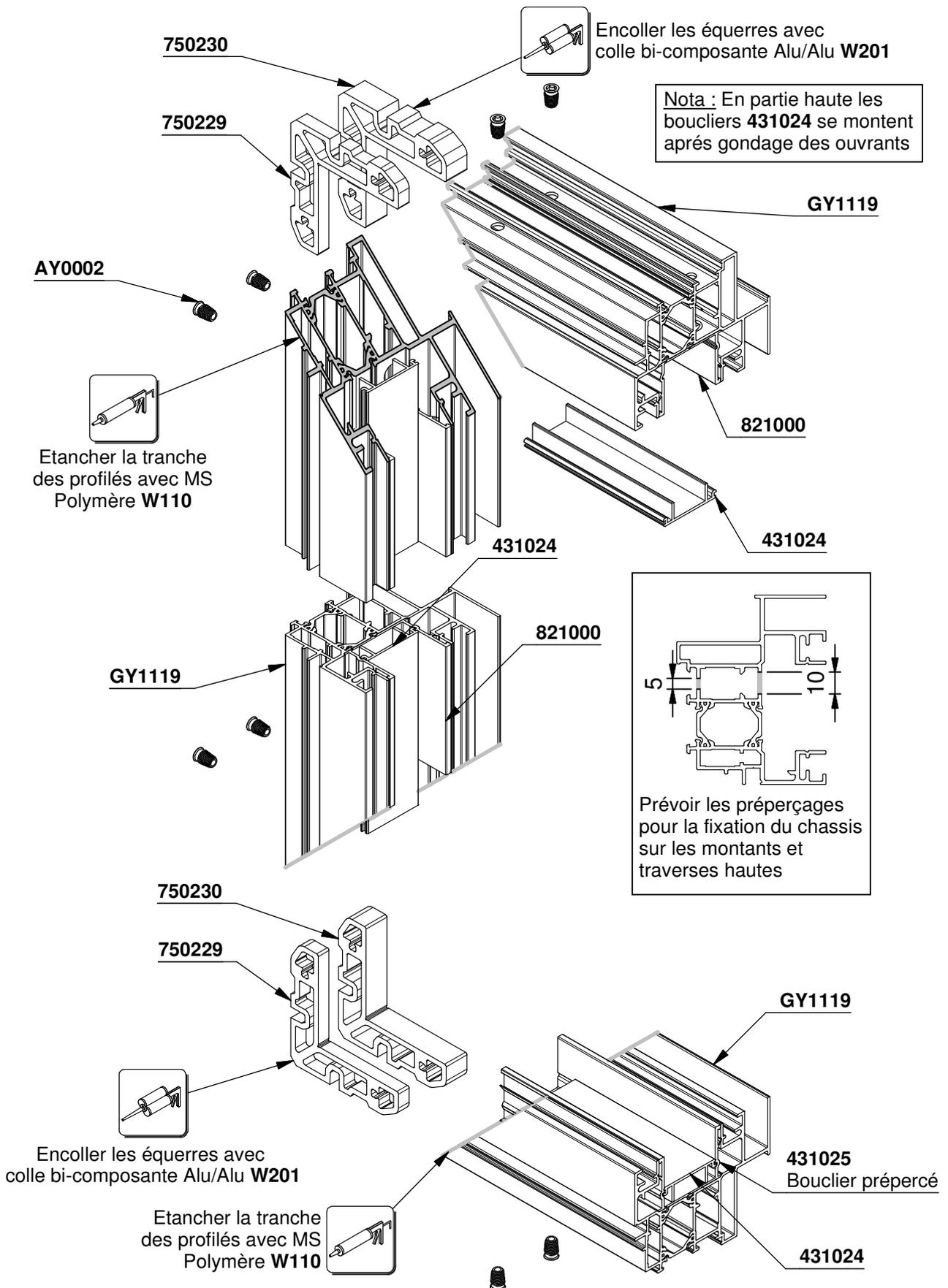
Dormant 2 rails



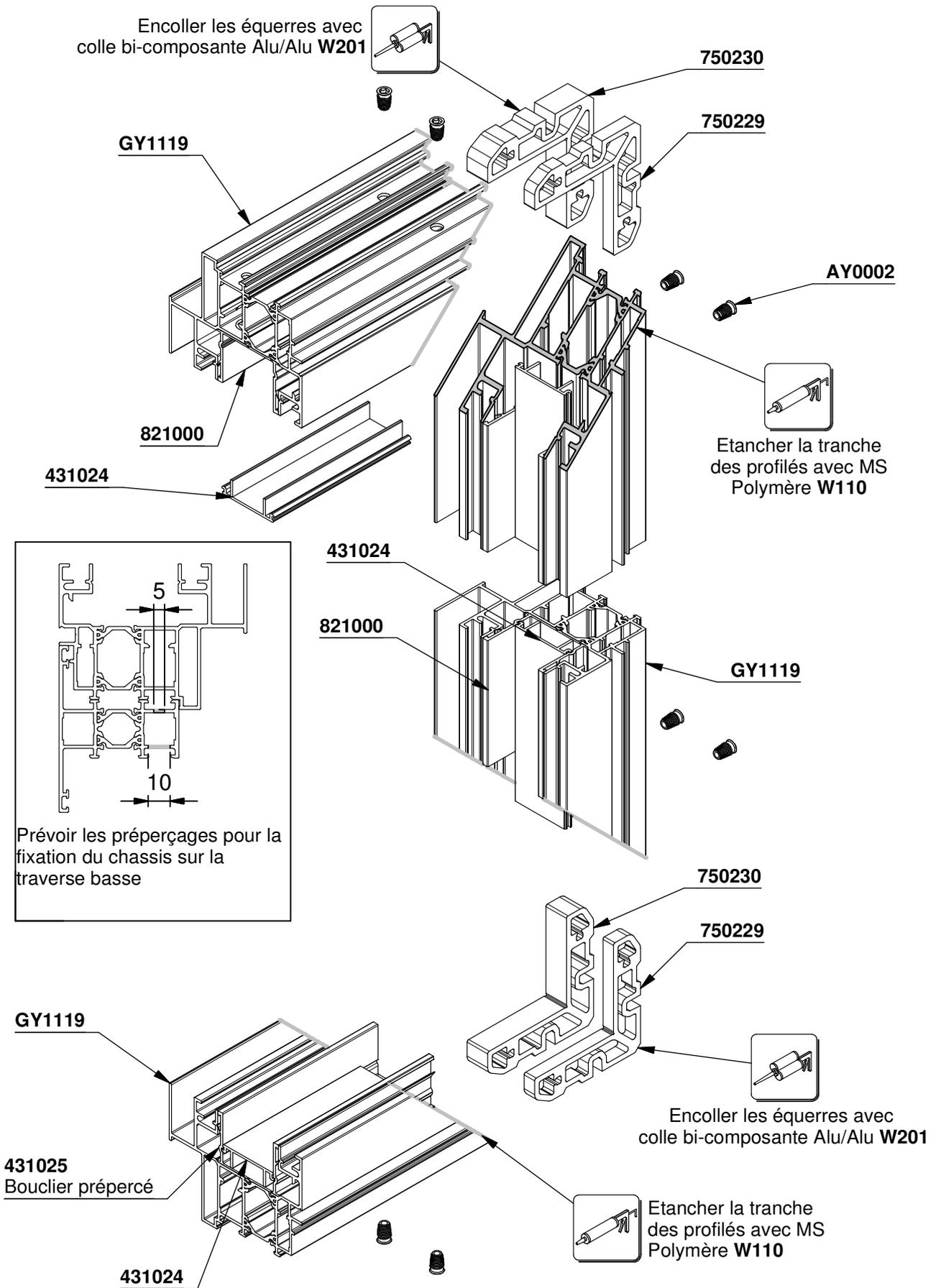
Dormant 2 rails



Assemblage dormants

Dormant intégration frappe

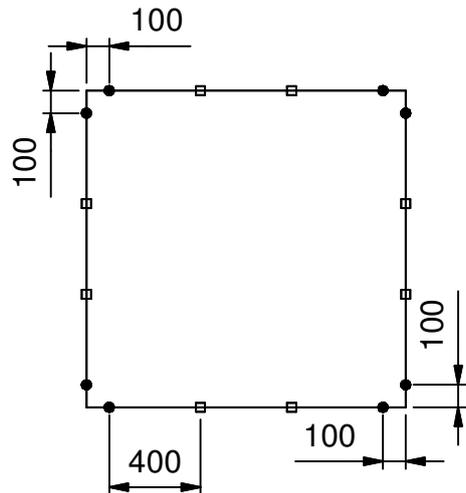
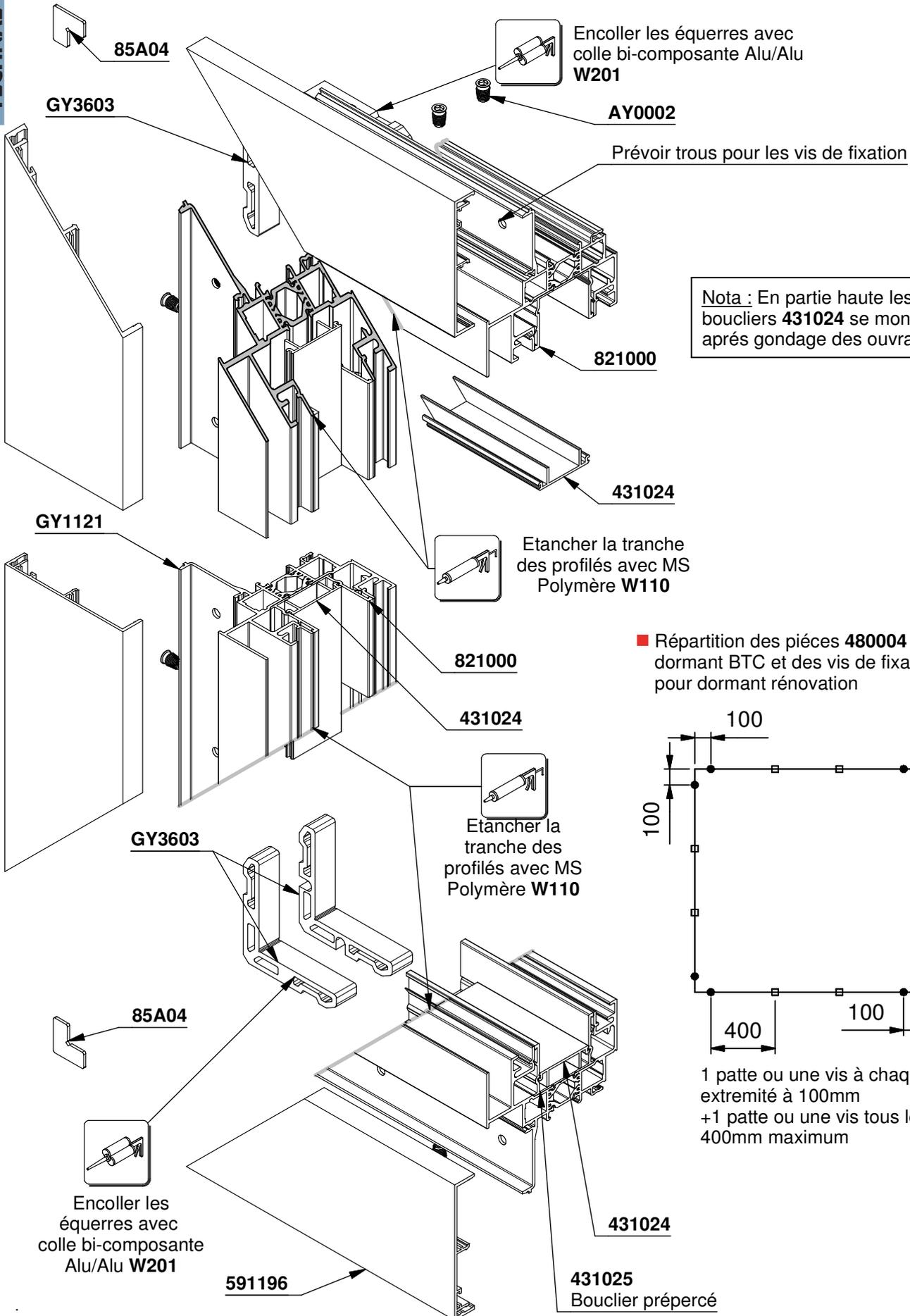
Dormant intégration frappe



Assemblage dormants

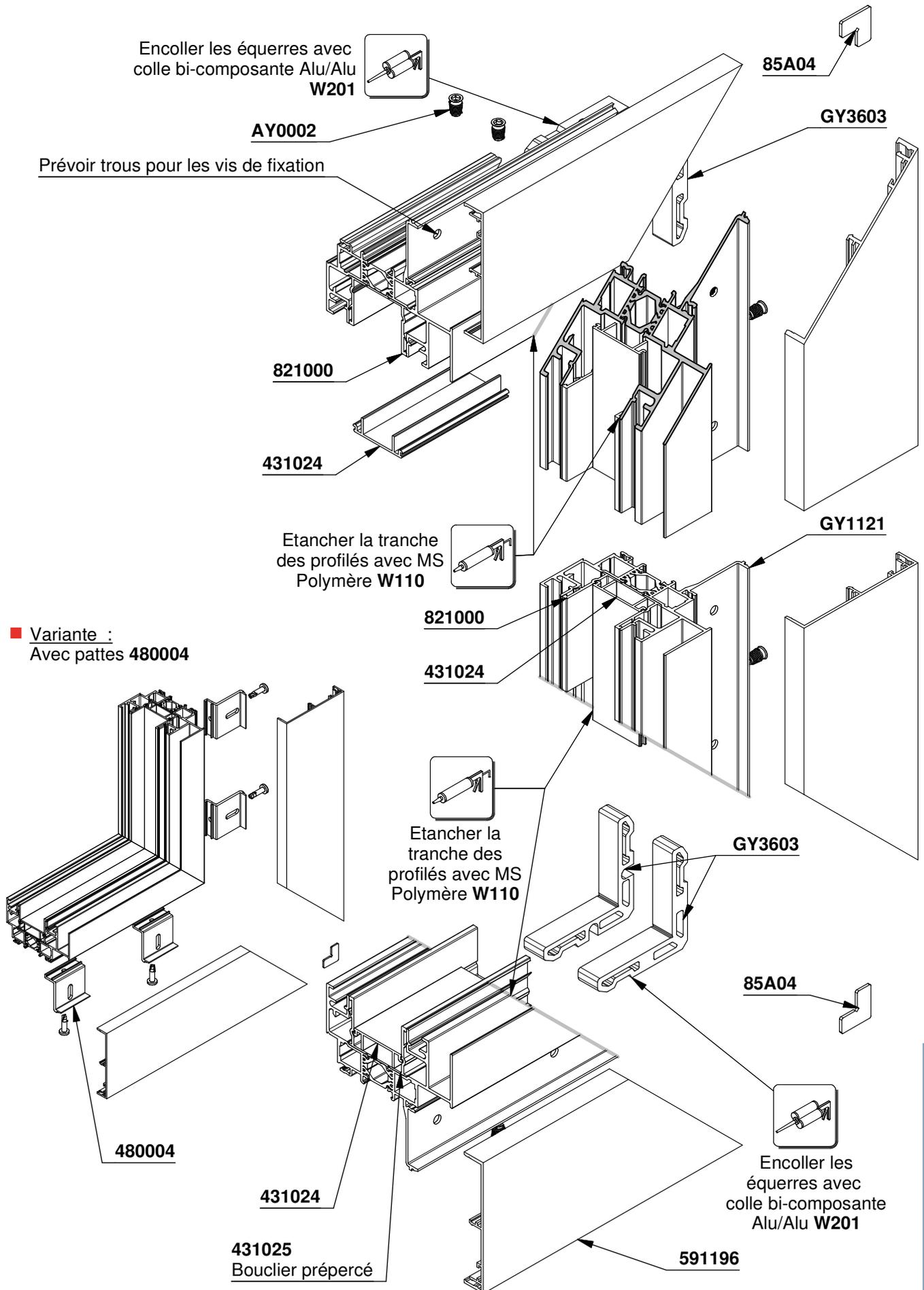
Dormant rénovation

TECHNAL®

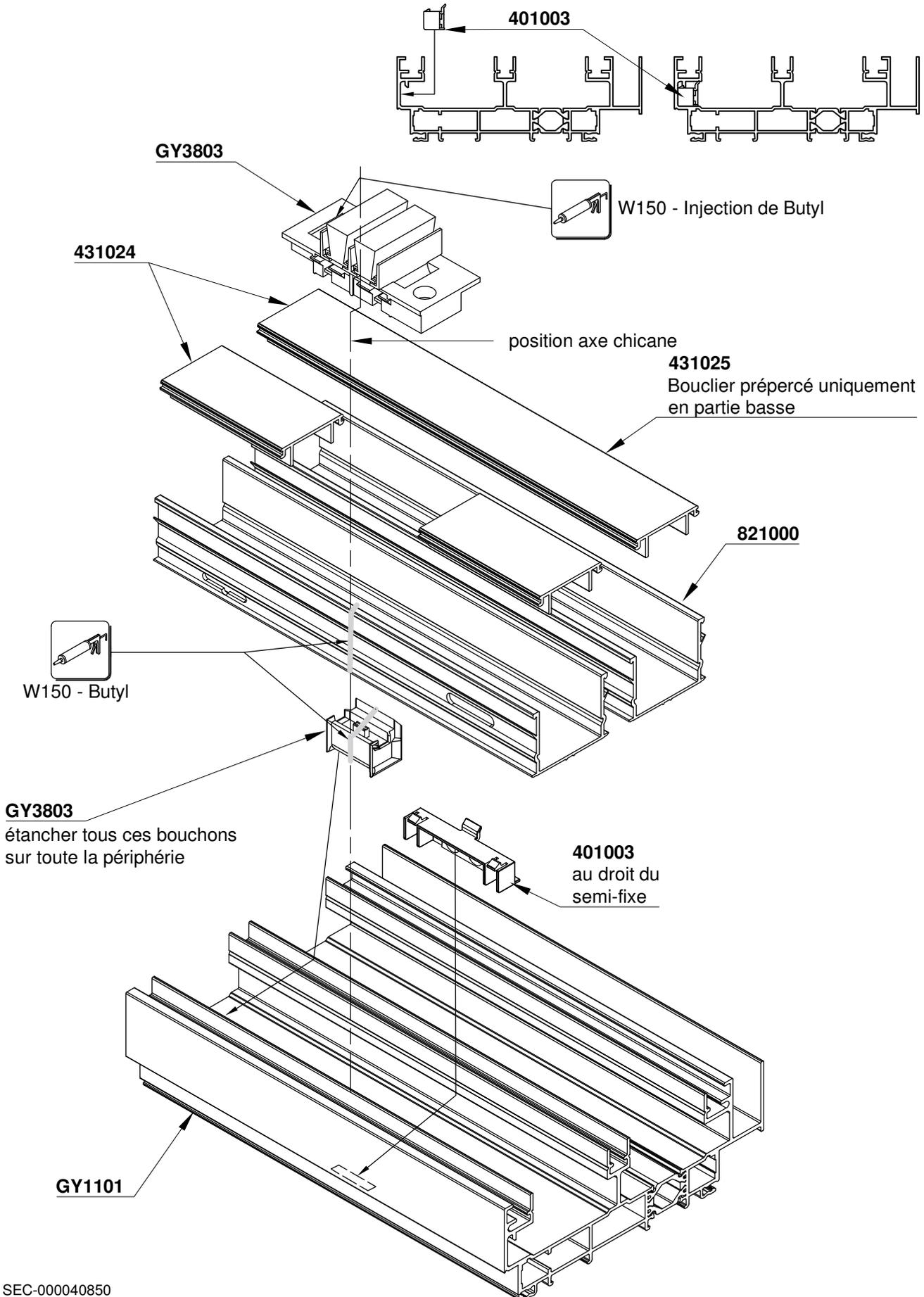


1 patte ou une vis à chaque extrémité à 100mm
+1 patte ou une vis tous les 400mm maximum

Dormant rénovation



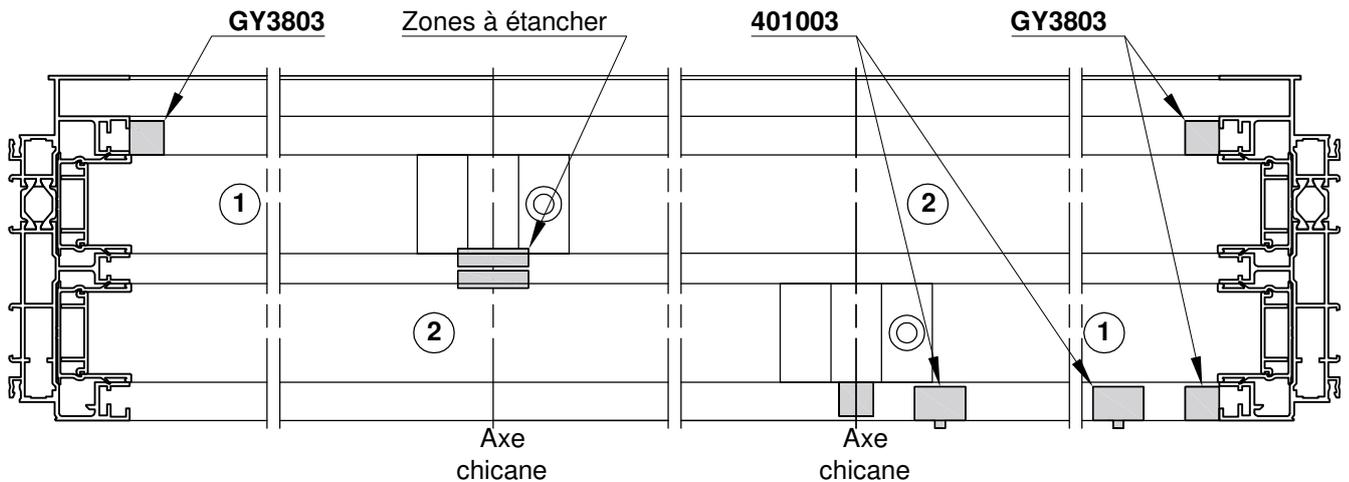
Principe de montage rails bas 3 rails



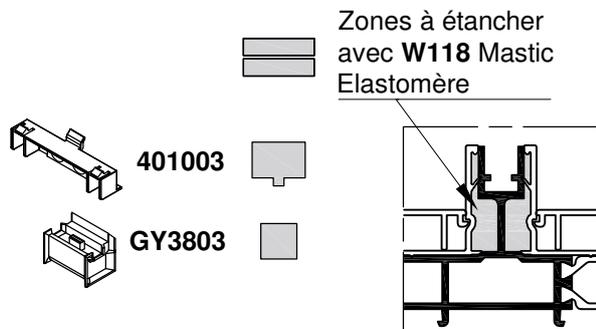
Principe de montage rails bas 3 rails

■ Porte-fenêtre 3 rails 3 vantaux

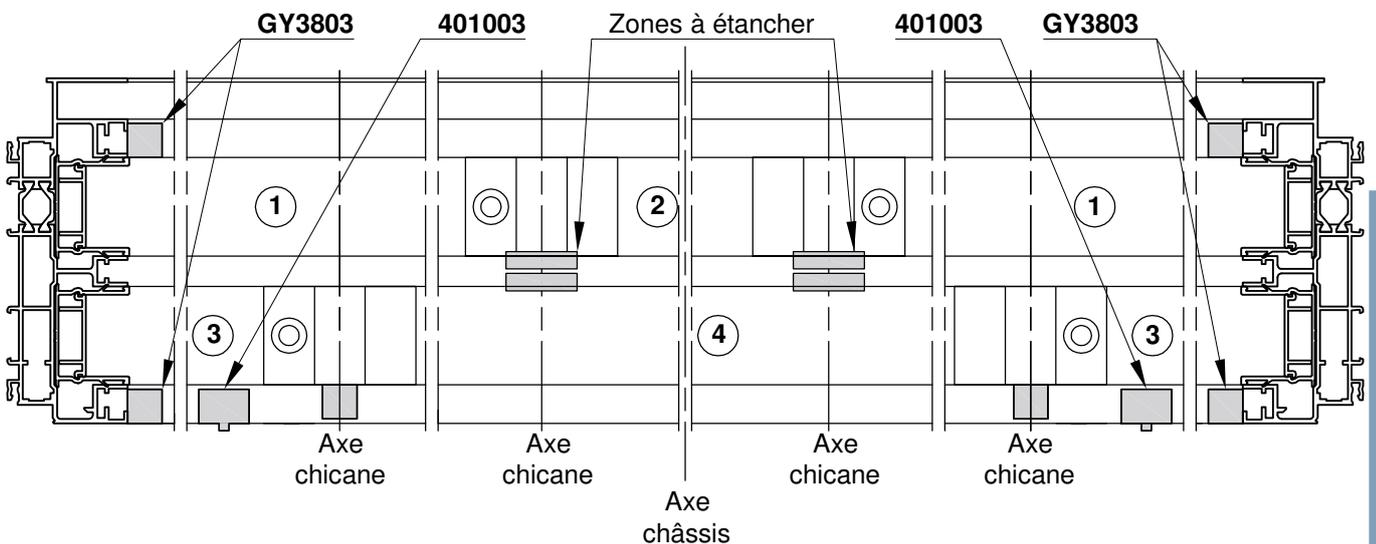
Réf.	Partie n°	Débit	Coupes
431024 	①	2L/3 - 97	90 - 90
	②	L/3 - 38	90 - 90



■ Porte-fenêtre 3 rails 6 vantaux

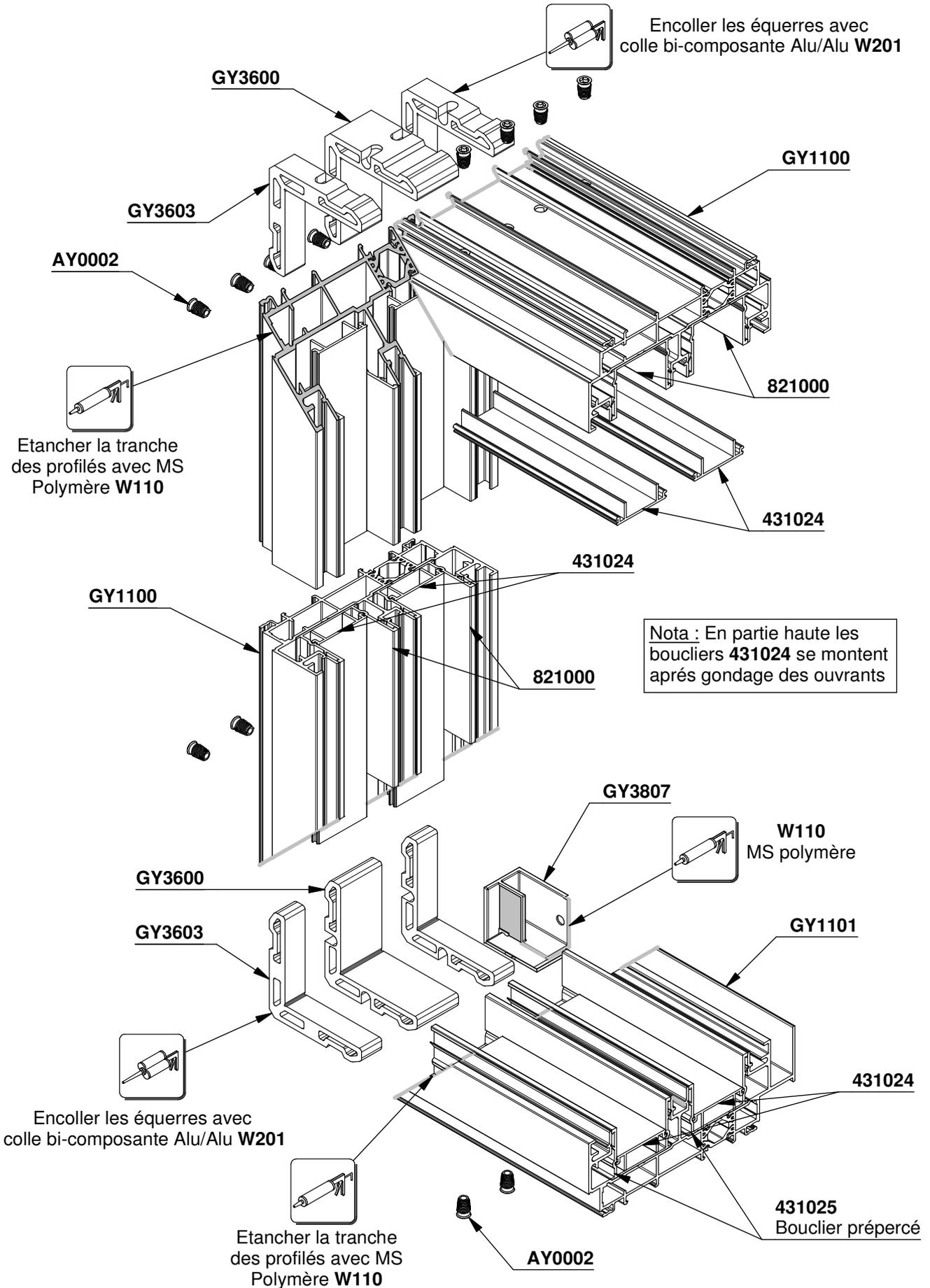


Réf.	Partie n°	Débit	Coupes
431024 	①	L/6 - 26	90 - 90
	②	2L/3 - 155	90 - 90
	③	L/3 - 73	90 - 90
	④	L/3 - 60	90 - 90

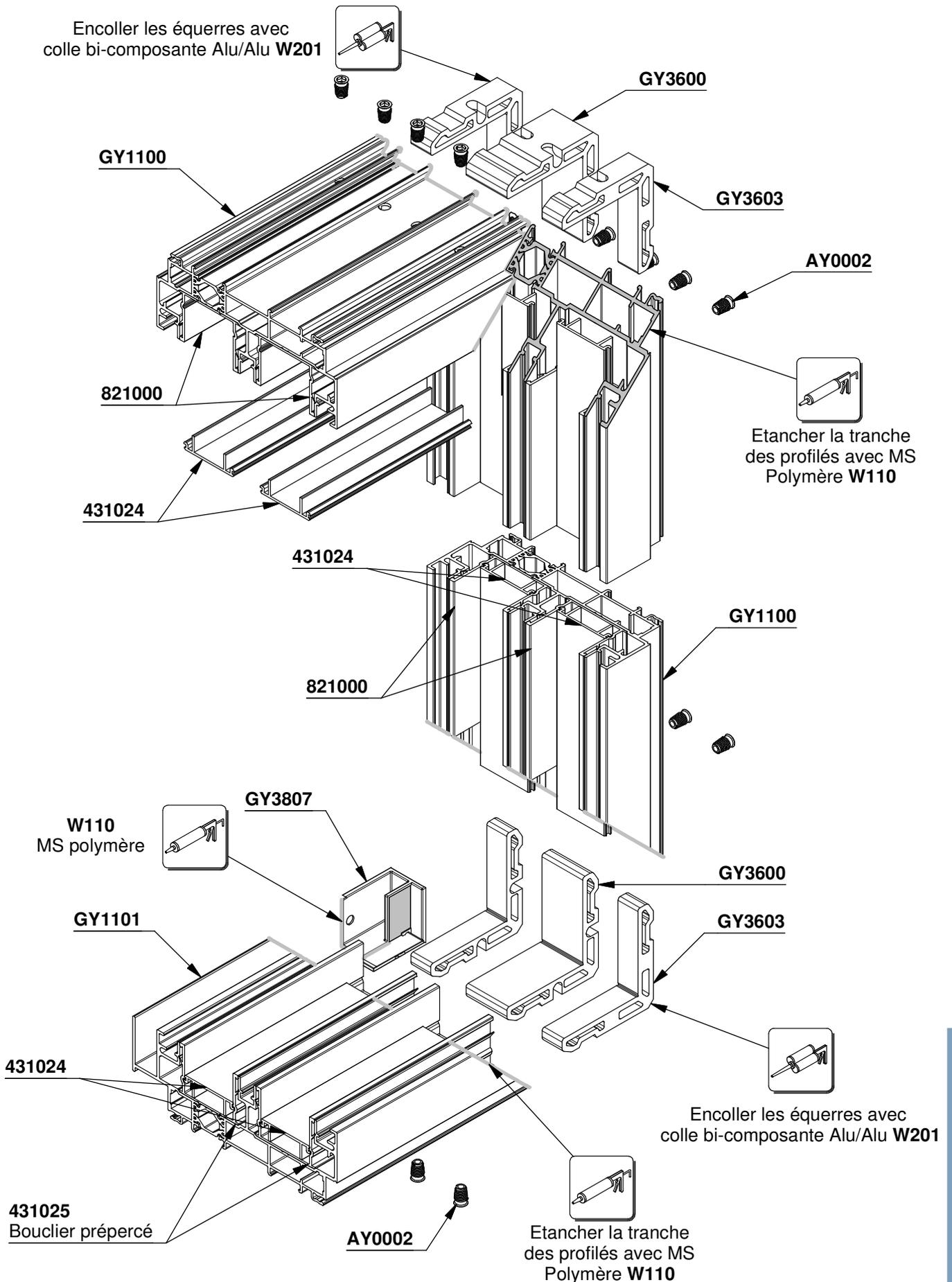


Assemblage dormants

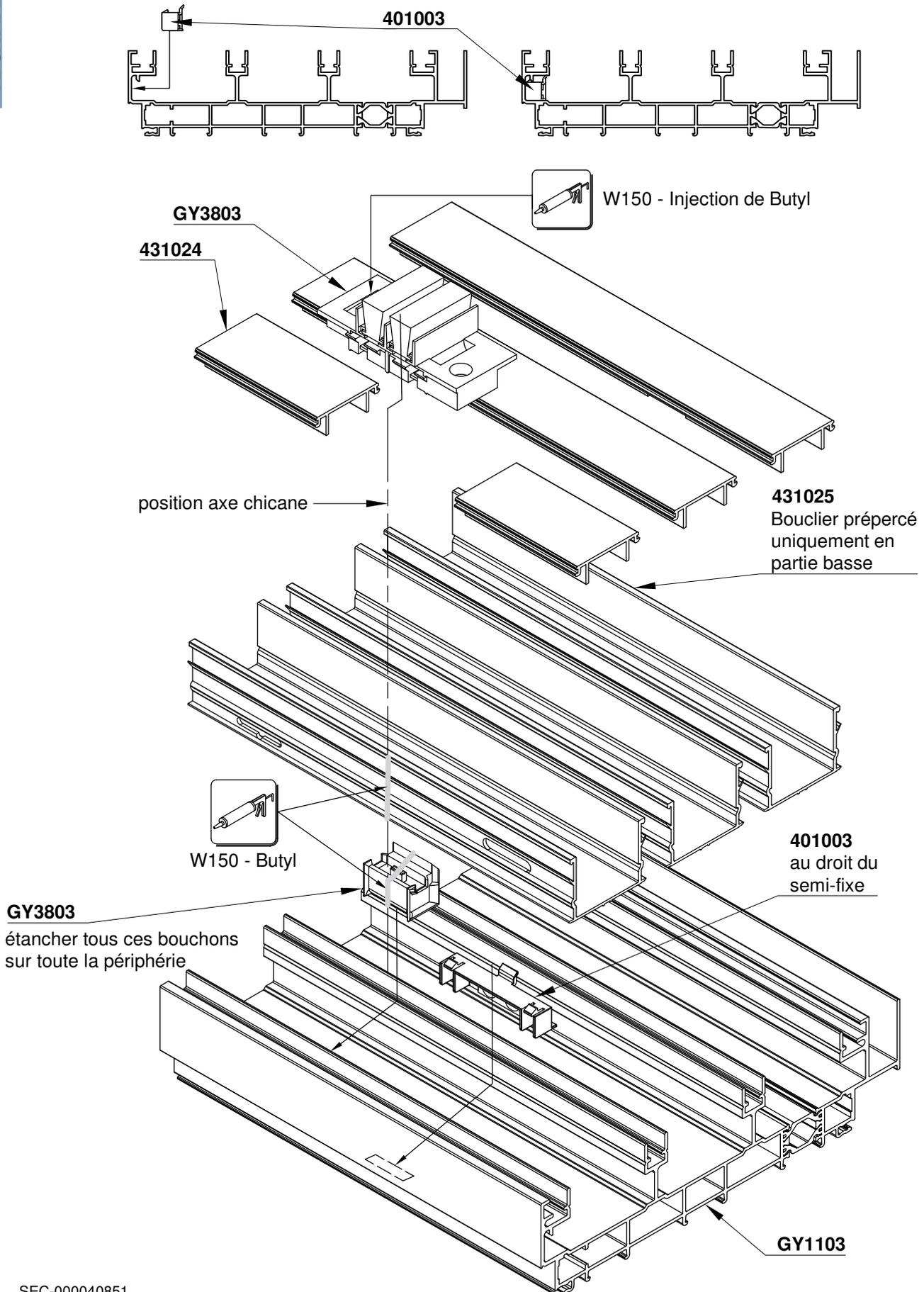
Dormant 3 rails



Dormant 3 rails



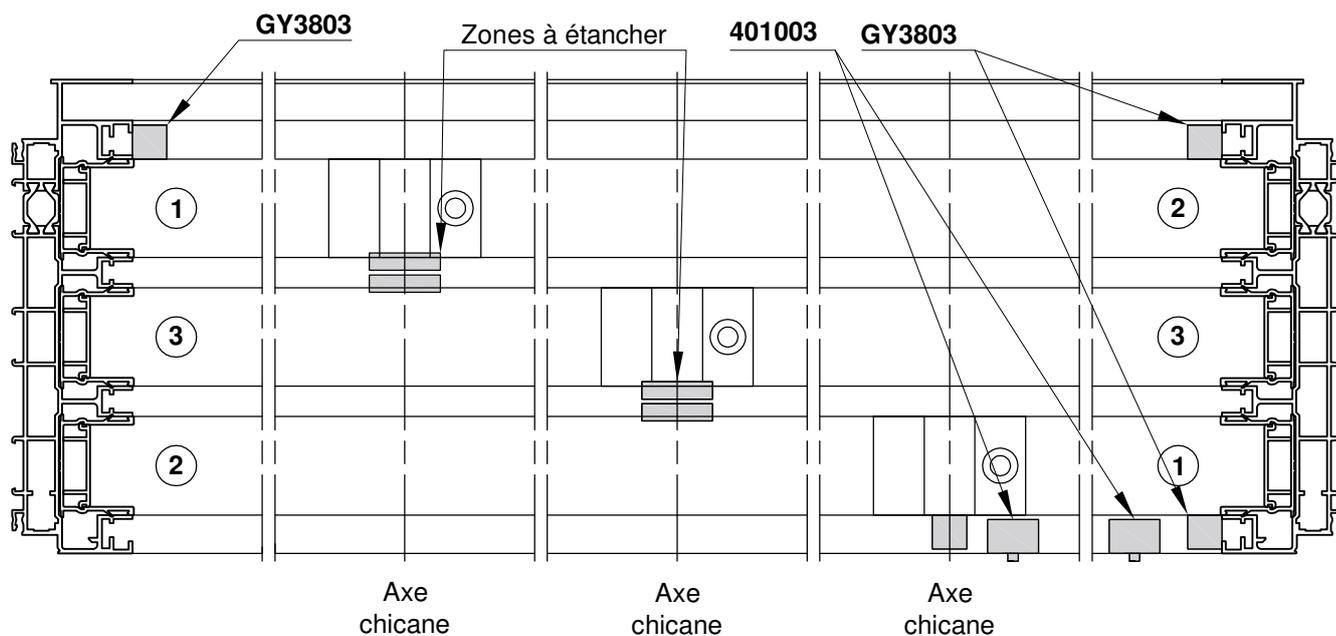
Assemblage dormants

Principe de montage rails bas 4 rails

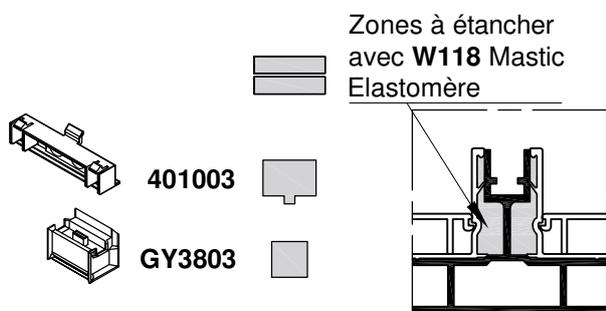
Principe de montage rails bas 4 rails

■ Porte-fenêtre 4 rails 4 vantaux

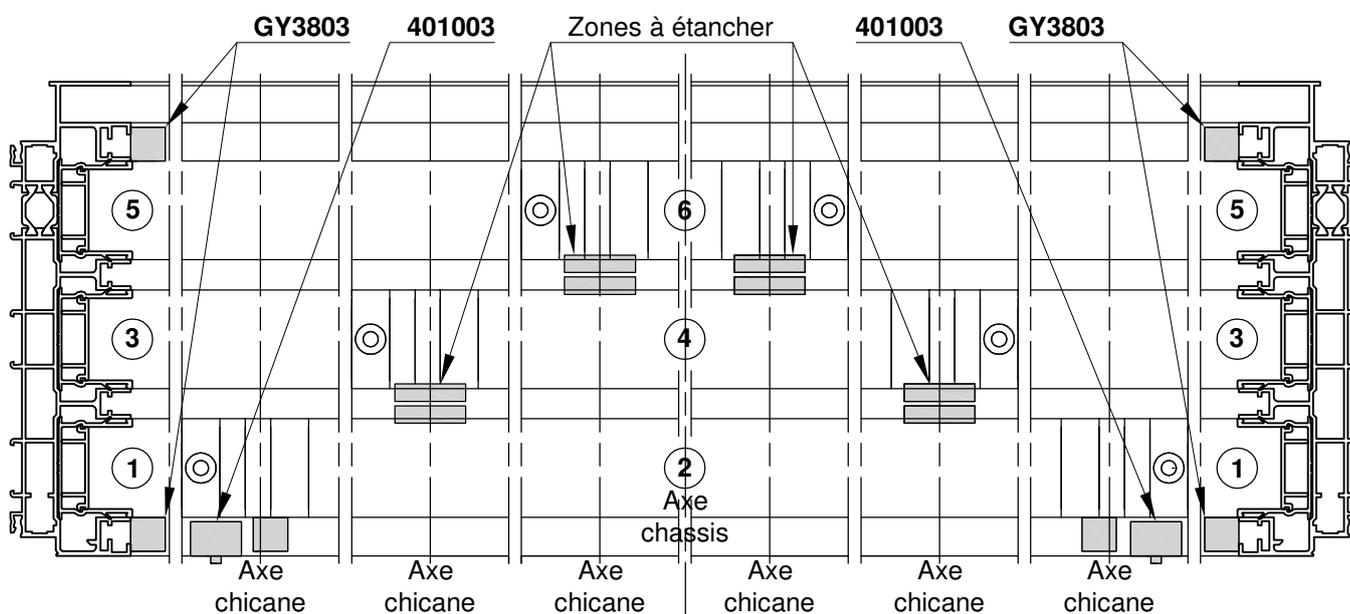
Réf.	Partie n°	Débit	Coupes
431024 	①	L/4 - 23	90 - 90
	②	3L/4 - 111	90 - 90
	③	L/2 - 67	90 - 90



■ Porte-fenêtre 4 rails 8 vantaux

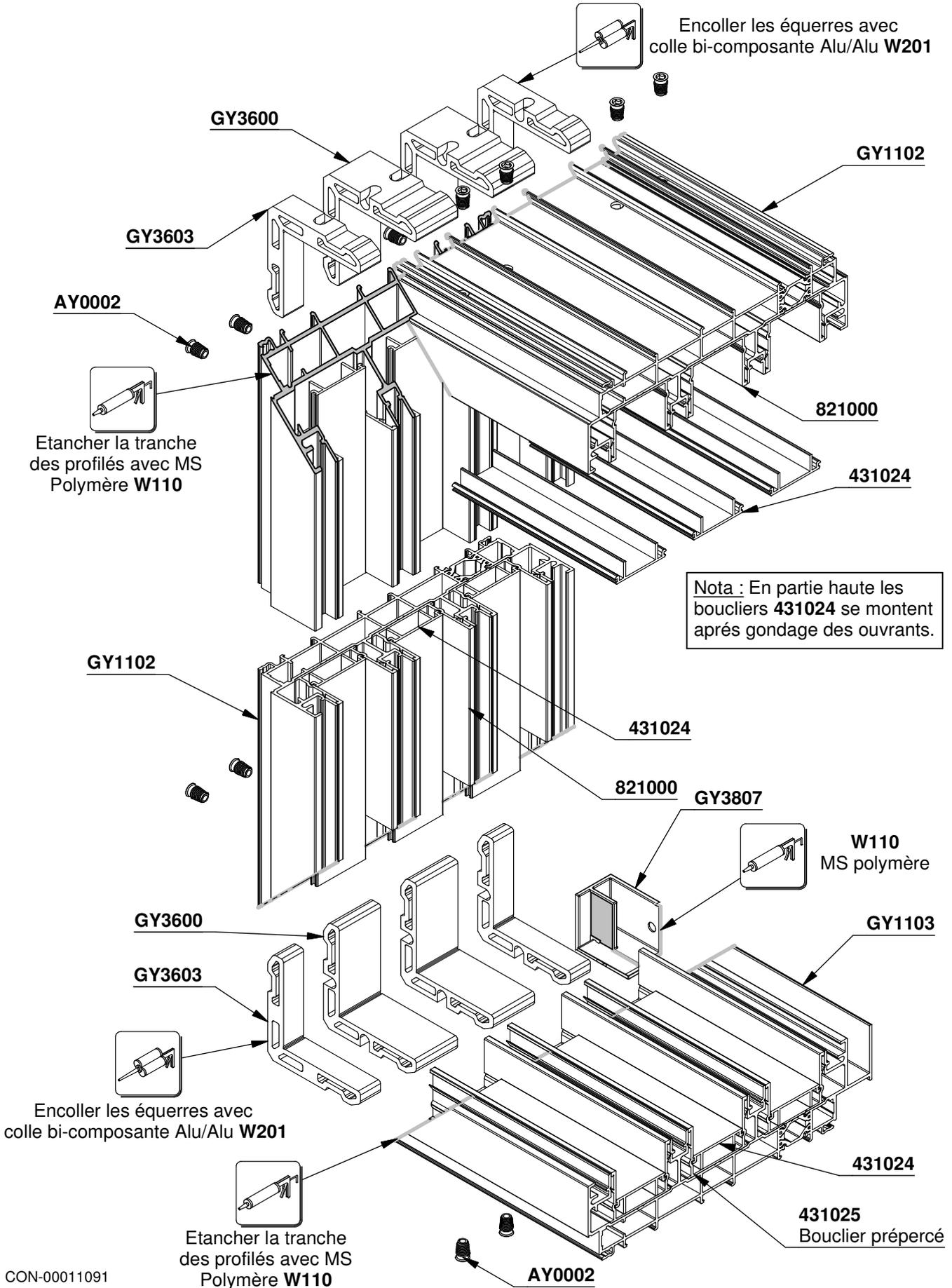


Réf.	Partie n°	Débit	Coupes
431024 	①	L/8 - 15	90 - 90
	②	3L/4 - 178	90 - 90
	③	L/4 - 50	90 - 90
	④	L/2 - 108	90 - 90
	⑤	3L/8 - 85	90 - 90
	⑥	L/4 - 37	90 - 90



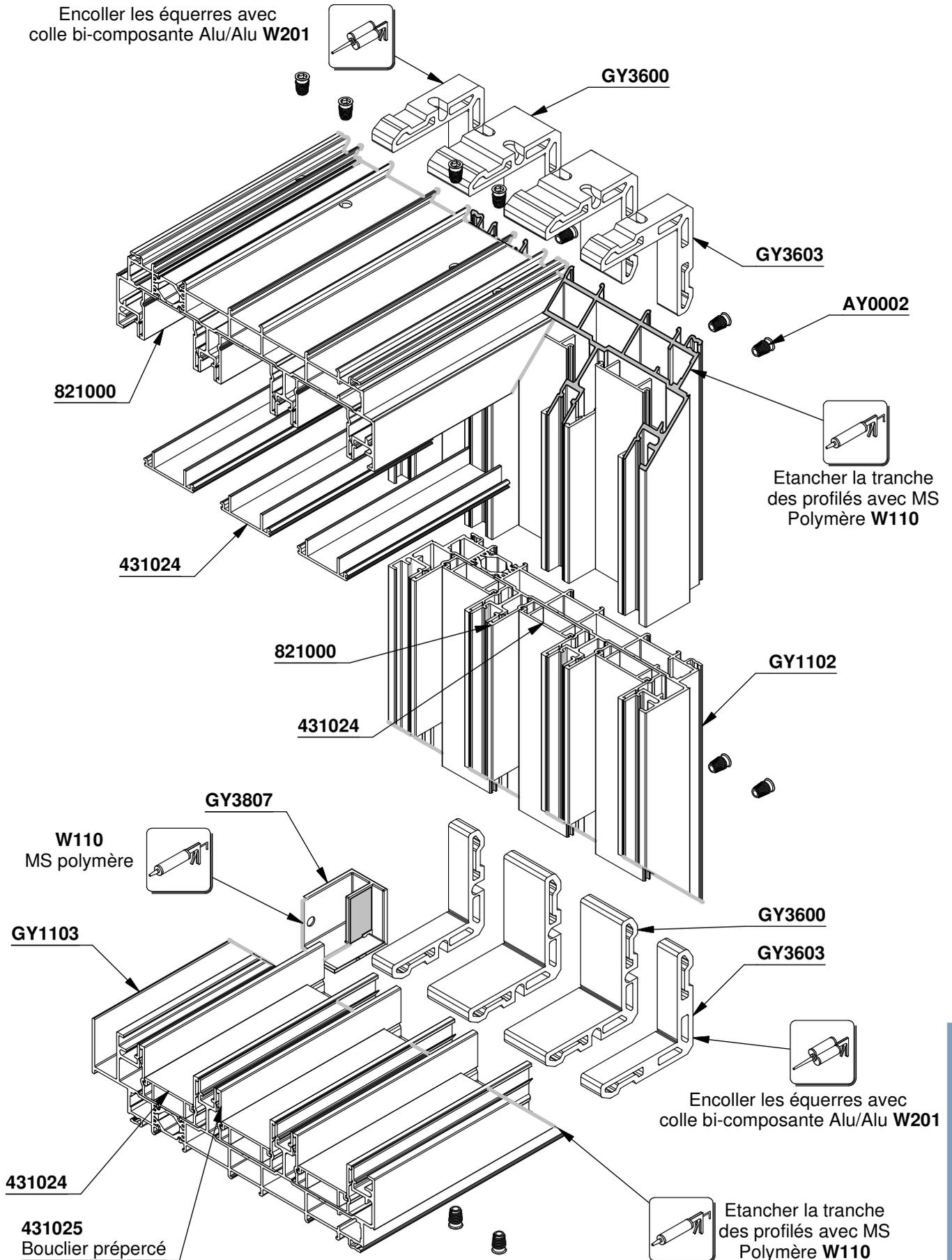
Assemblage dormants

Dormant 4 rails



Assemblage dormants

Dormant 4 rails

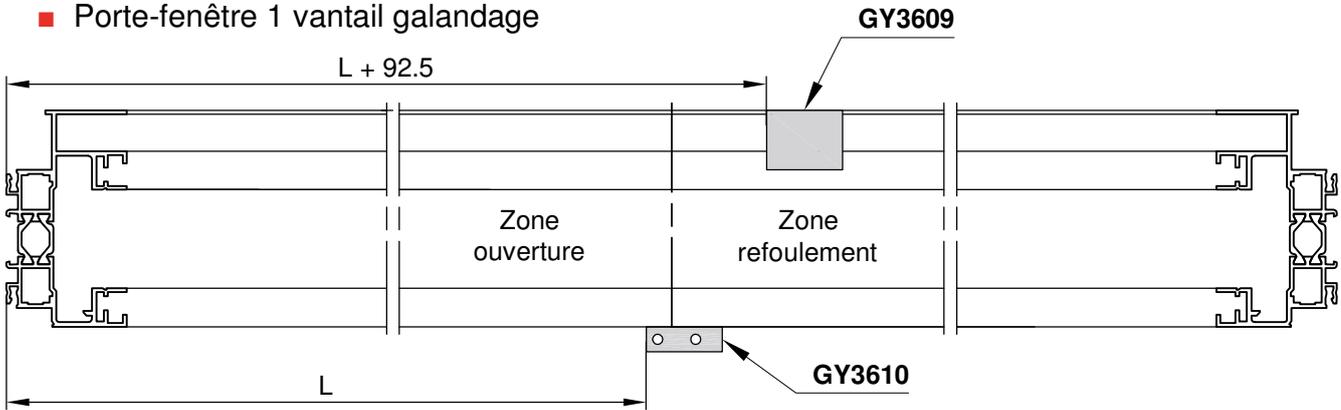


Assemblage dormants galandage

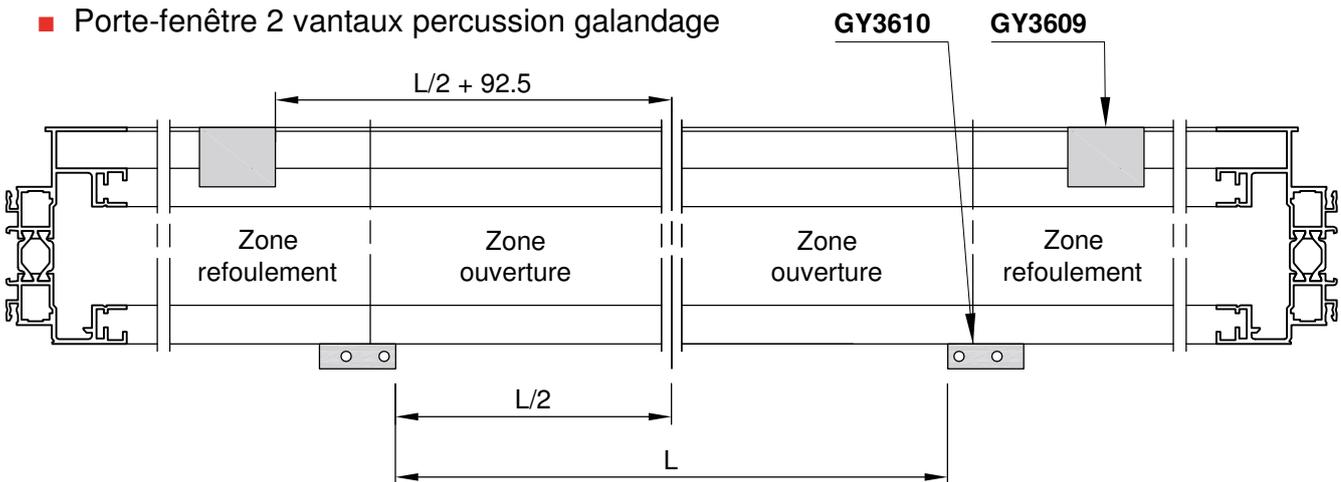
Positionnement des cales intérieures et extérieures



■ Porte-fenêtre 1 vantail galandage

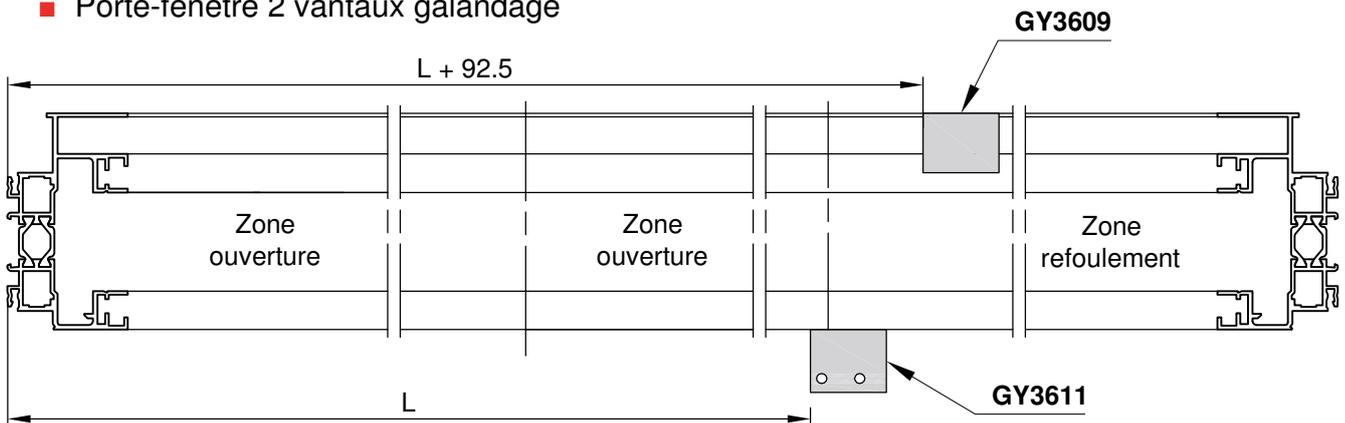


■ Porte-fenêtre 2 vantaux percussion galandage

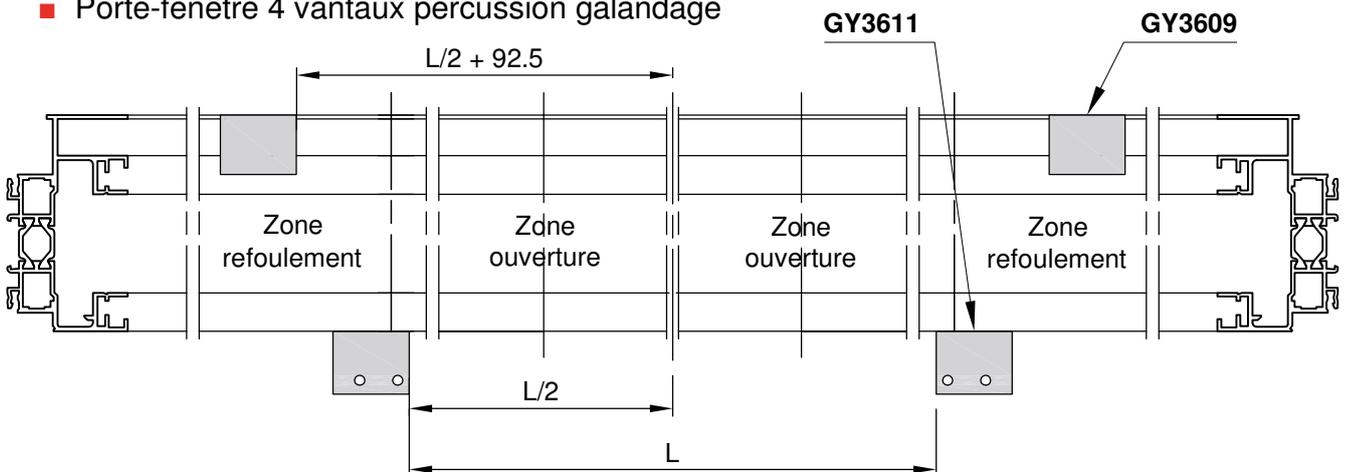


Positionnement des cales intérieures et extérieures

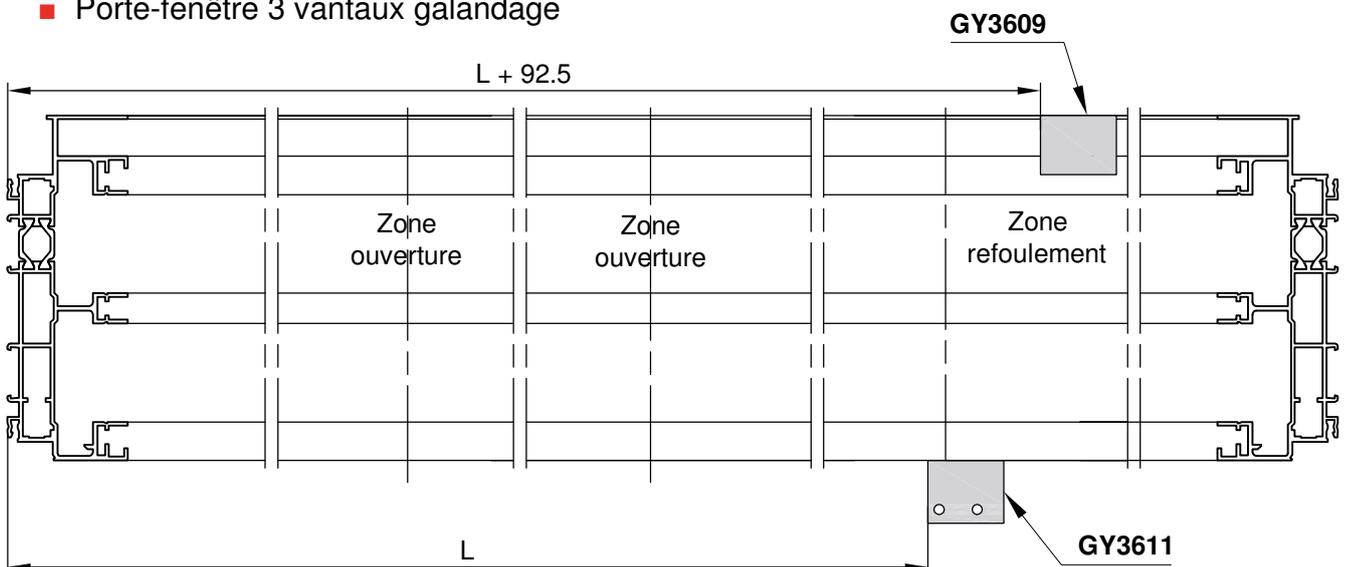
■ Porte-fenêtre 2 vantaux galandage



■ Porte-fenêtre 4 vantaux percussion galandage



■ Porte-fenêtre 3 vantaux galandage

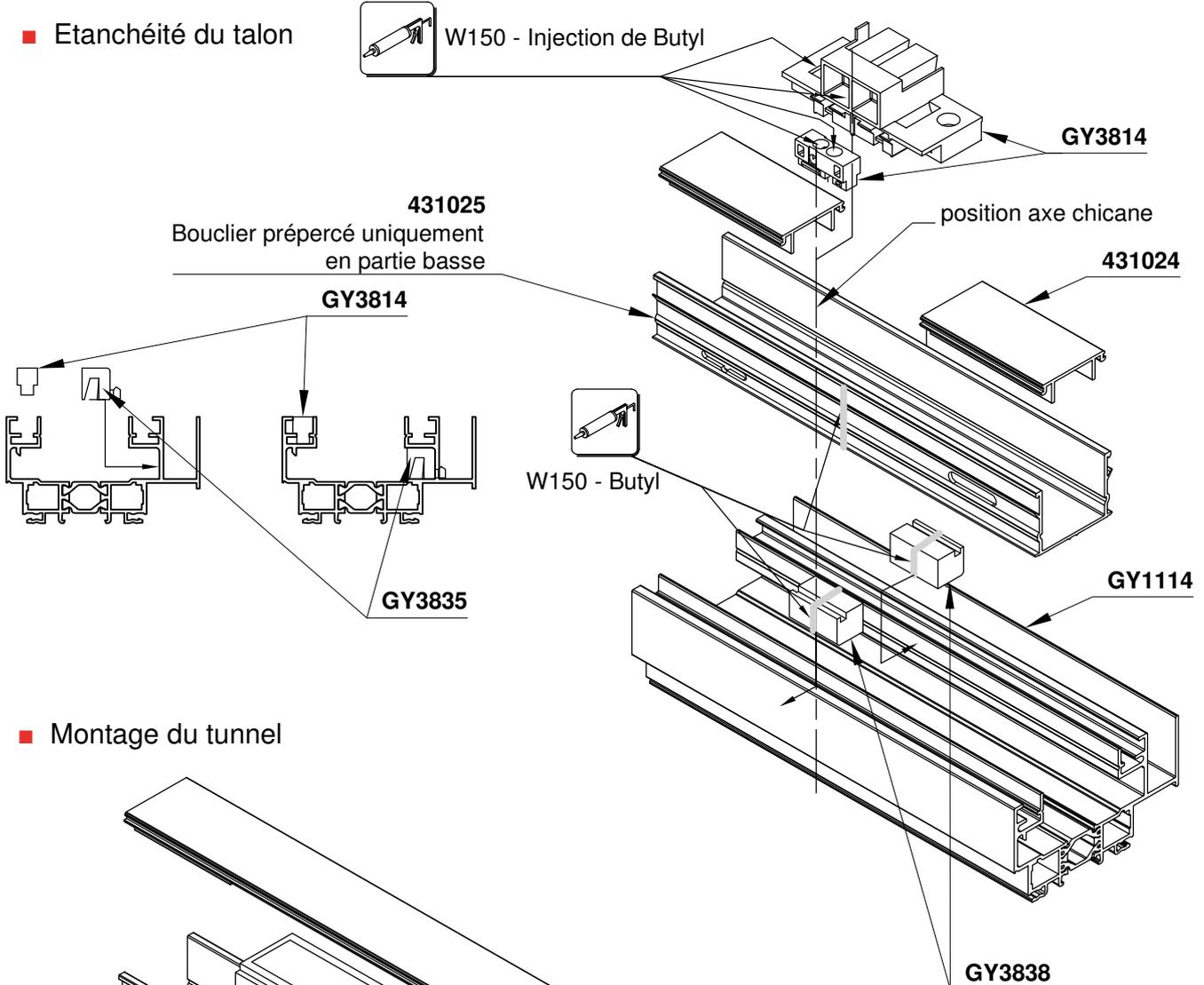


Principe de montage rails bas 1 vantail et 2 vantaux percussion

■ Etanchéité du talon

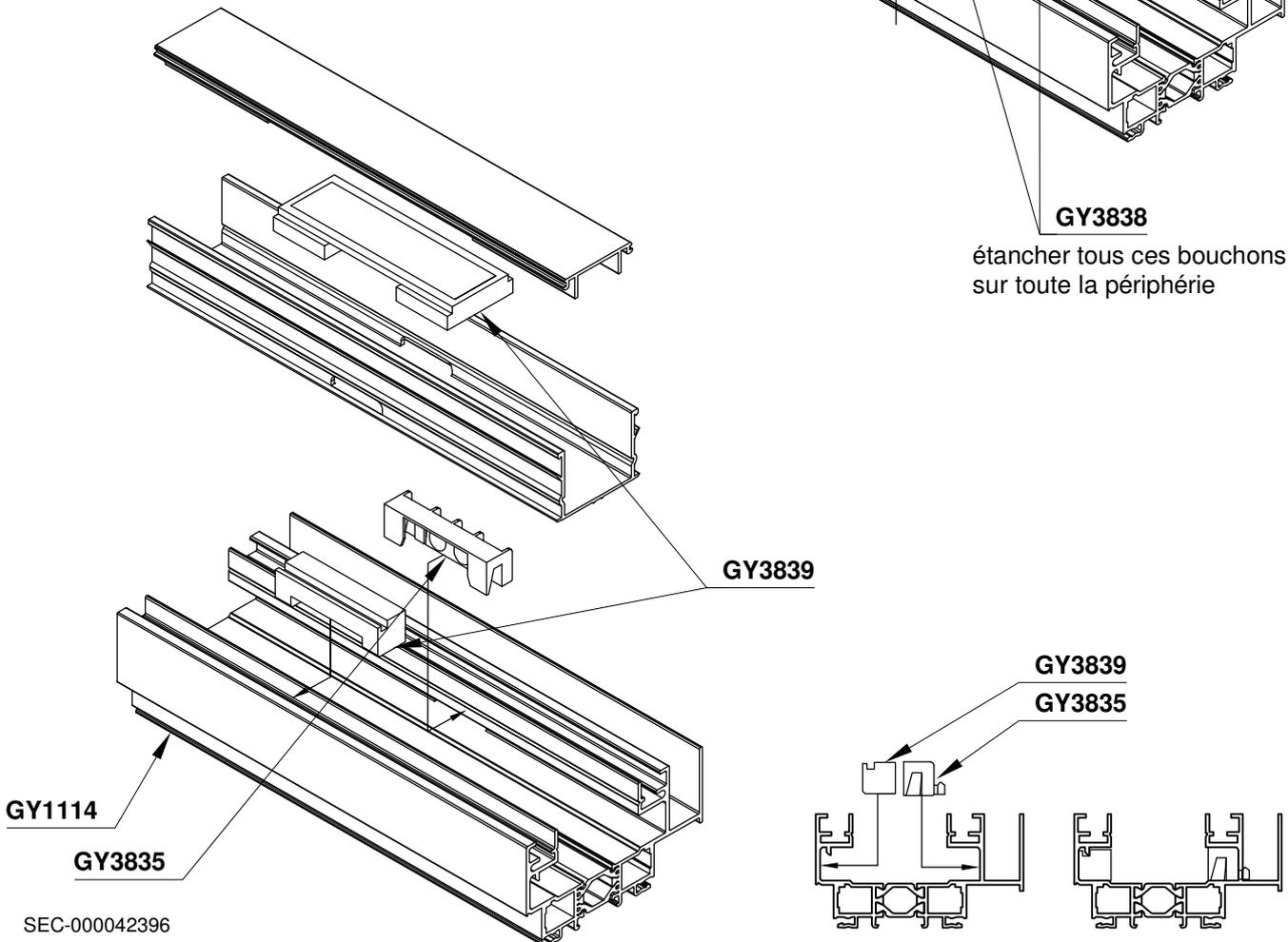


W150 - Injection de Butyl



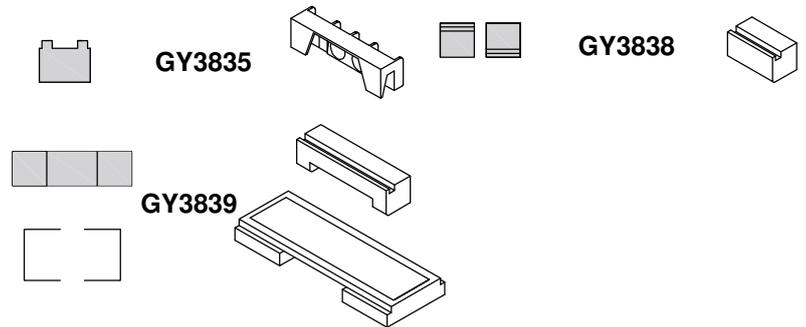
étancher tous ces bouchons sur toute la périphérie

■ Montage du tunnel



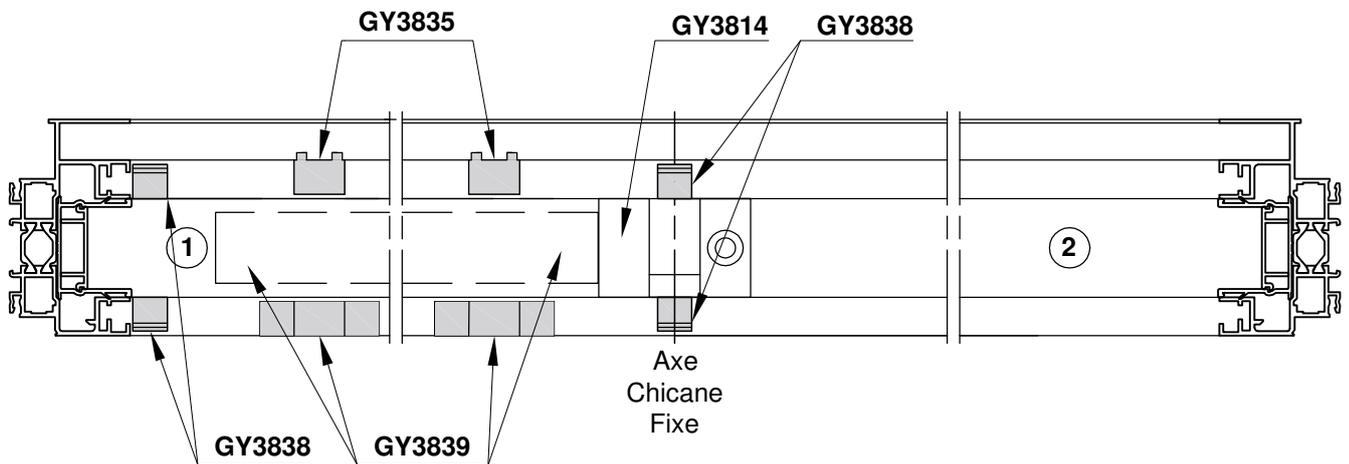
SEC-000042396

Principe de montage rails bas 1 vantail et 2 vantaux percussion



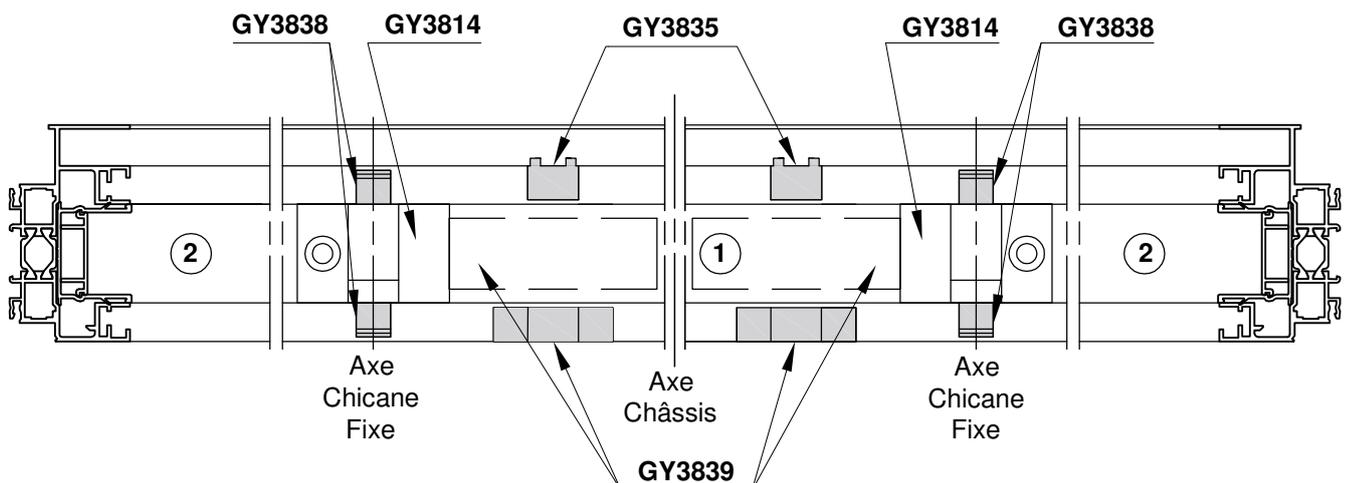
■ Porte-fenêtre 1 vantail galandage

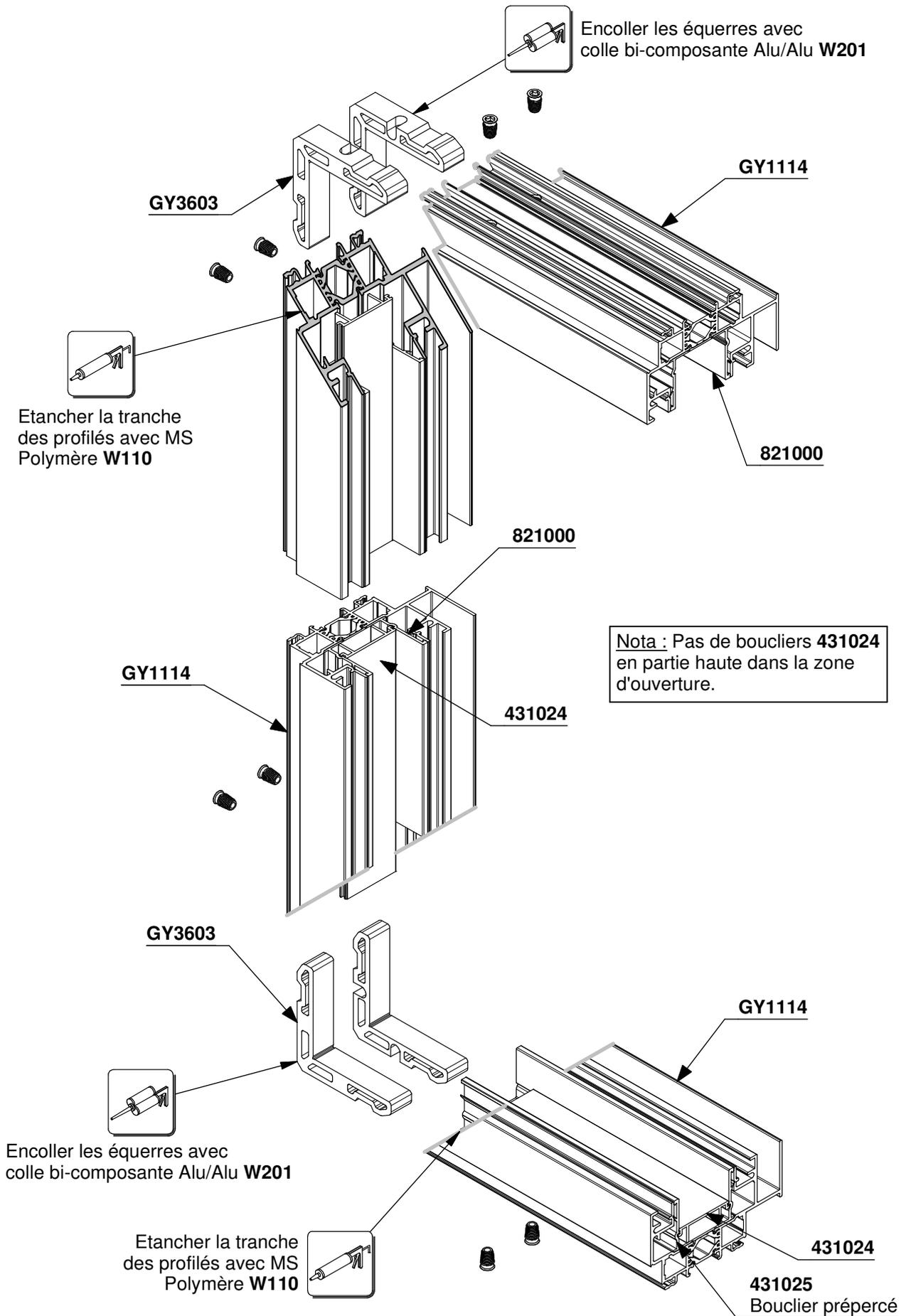
Réf.	Partie n°	Débit	Coupes
431024 	1	L - 44	90 - 90
	2	L - 112	90 - 90



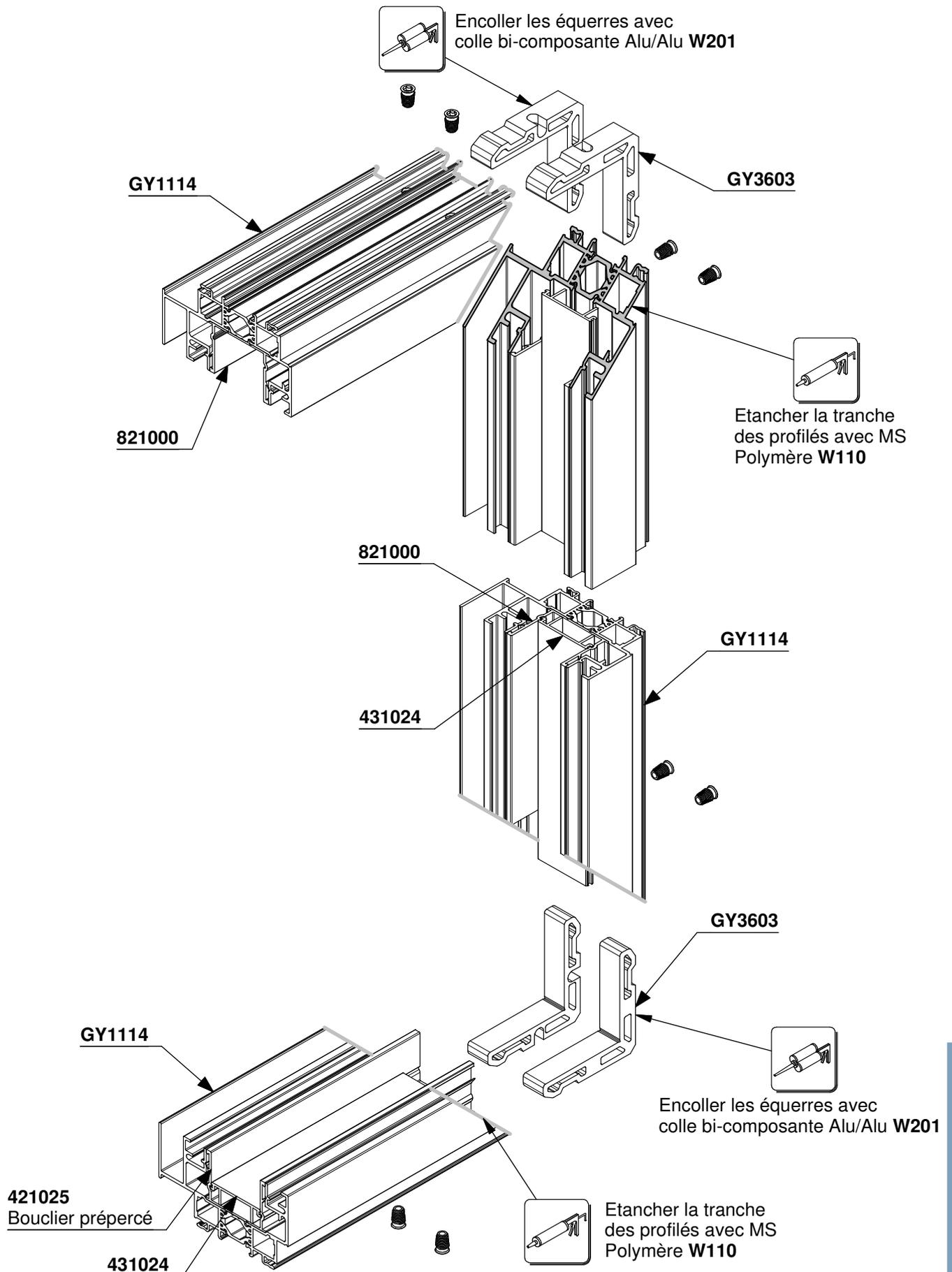
■ Porte-fenêtre 2 vantaux percussion galandage

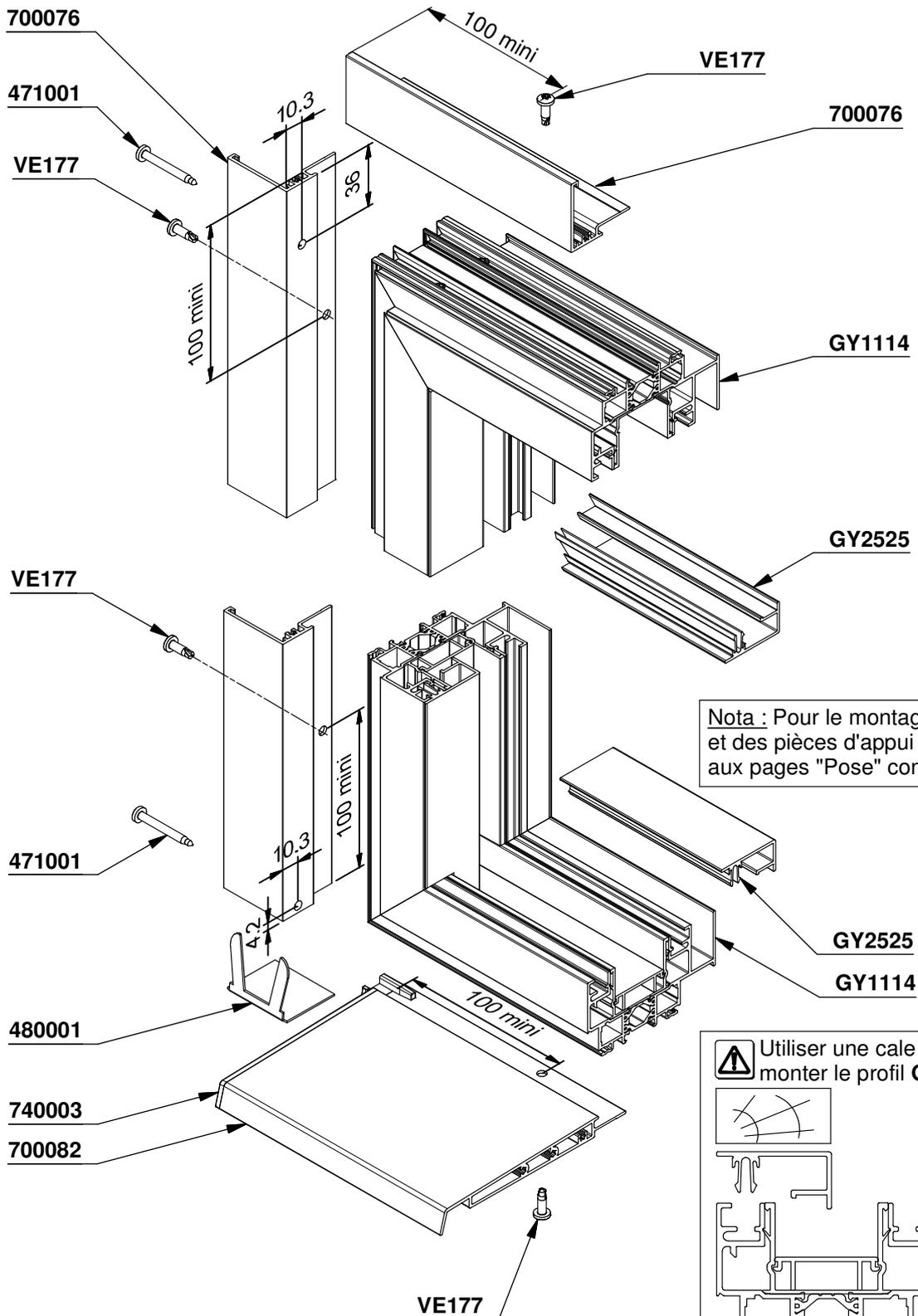
Réf.	Partie n°	Débit	Coupes
431024 	1	L - 26	90 - 90
	2	L/2 - 77	90 - 90



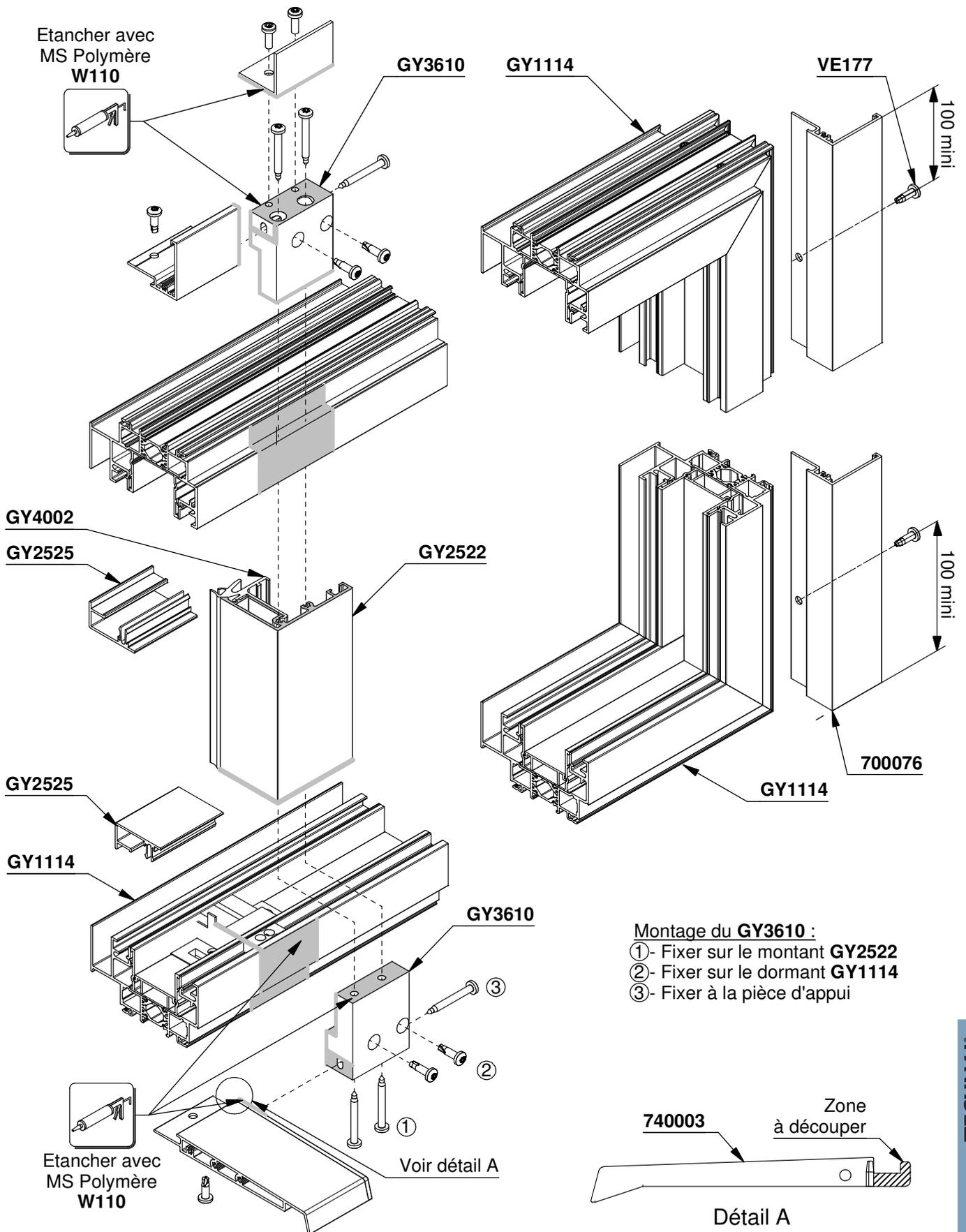
Dormant 1 vantail et 2 vantaux percussion

Dormant 1 vantail et 2 vantaux percussion



Environnement extérieur 1 vantail

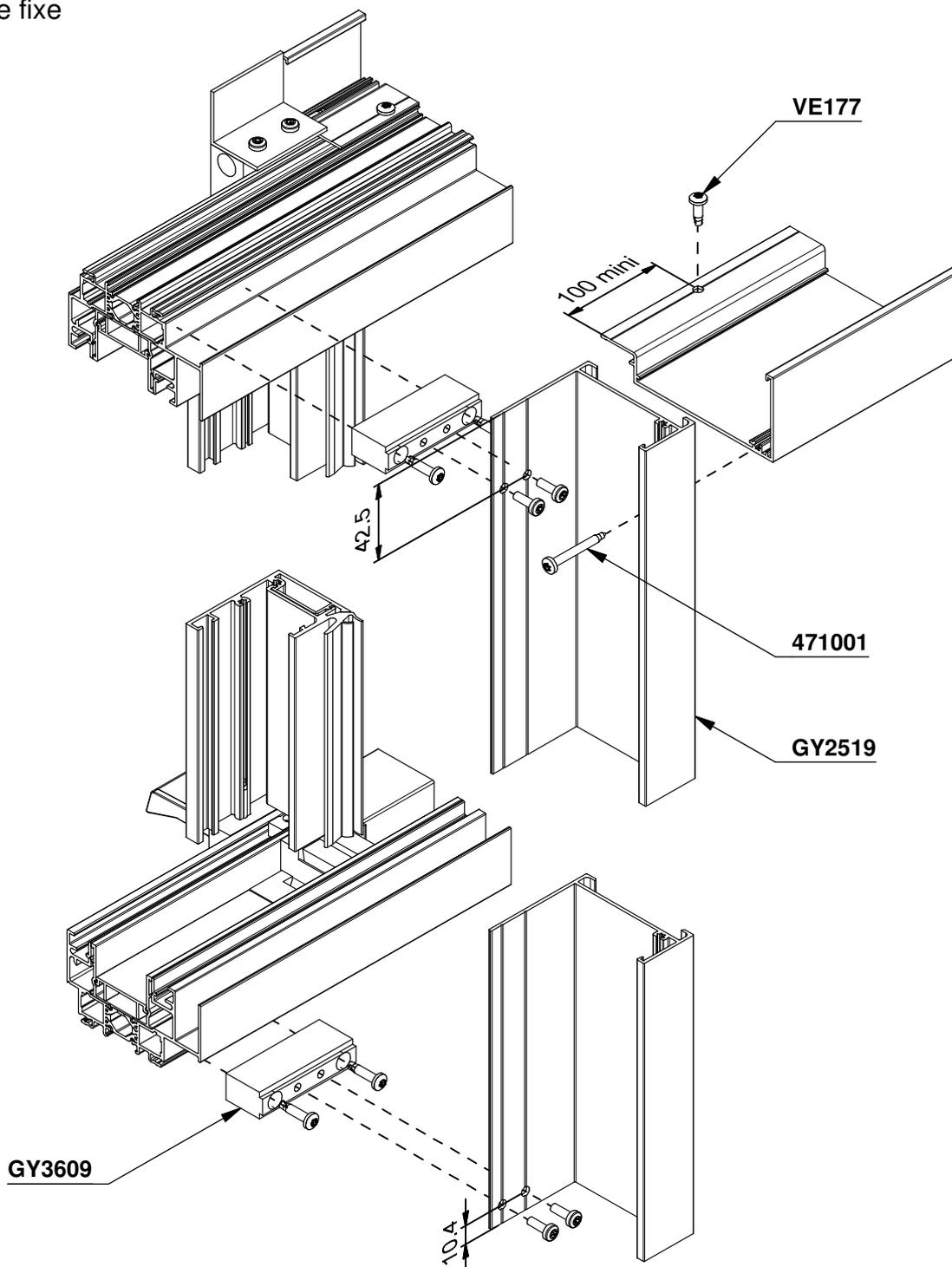
Environnement extérieur 1 vantail et 2 vantaux percussion



Assemblage dormants galandage

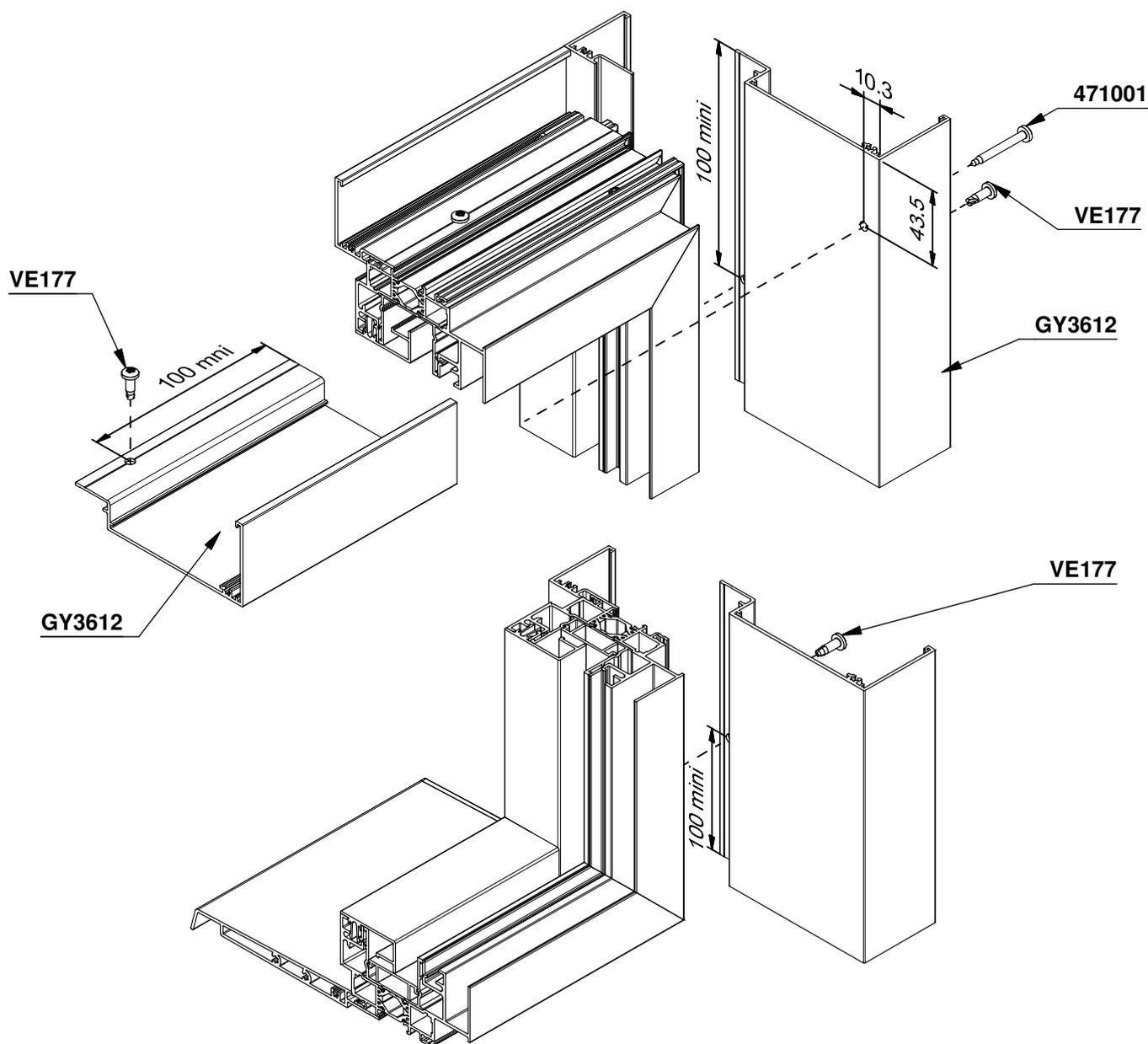
Environnement intérieur 1 vantail et 2 vantaux percussion

■ Chicane fixe



Environnement intérieur 1 vantail

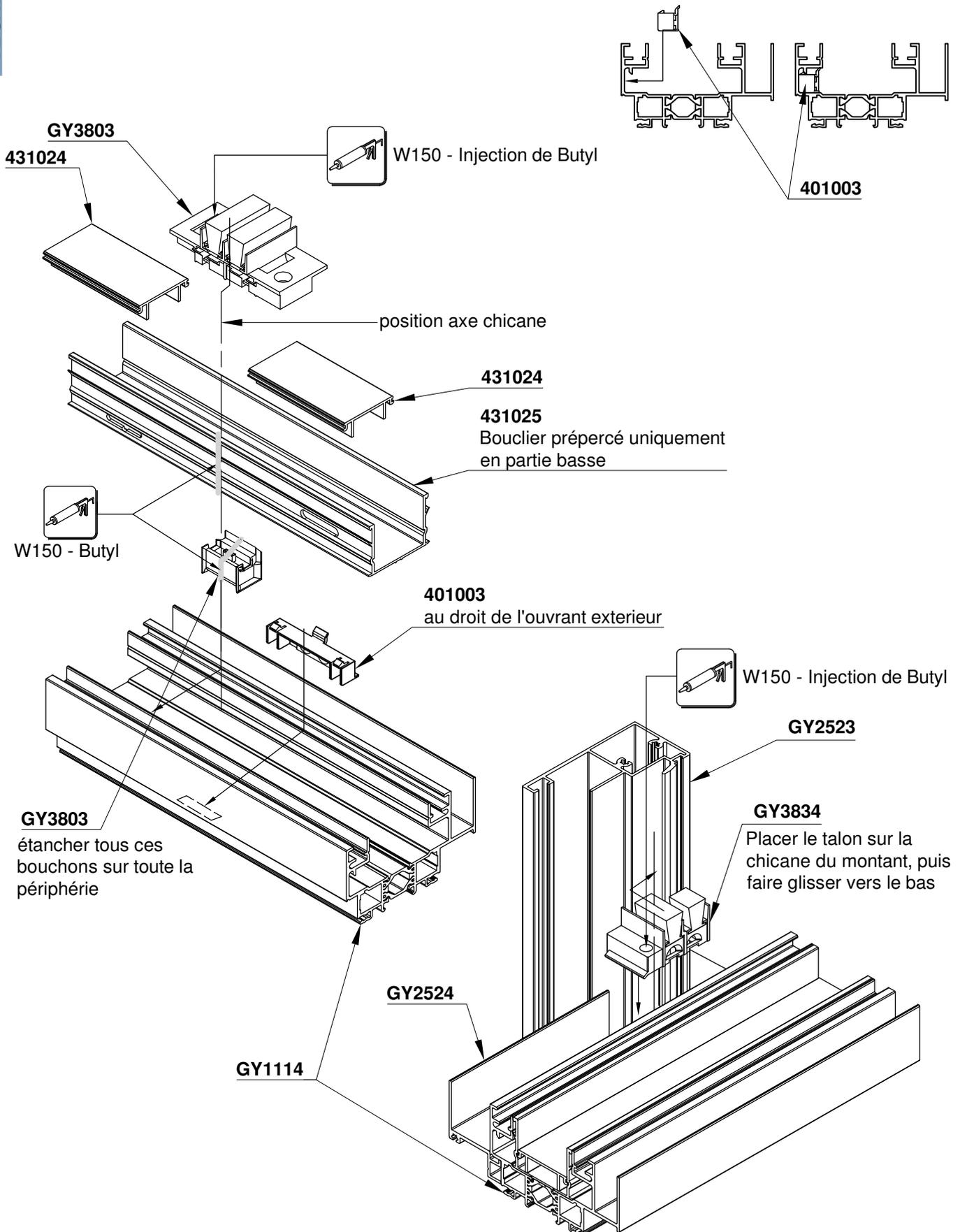
■ Zone d'ouverture



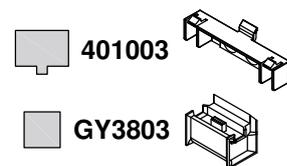
Assemblage dormants galandage

Principe de montage rails bas 2 vantaux et 4 vantaux percussion

TECHNAL®

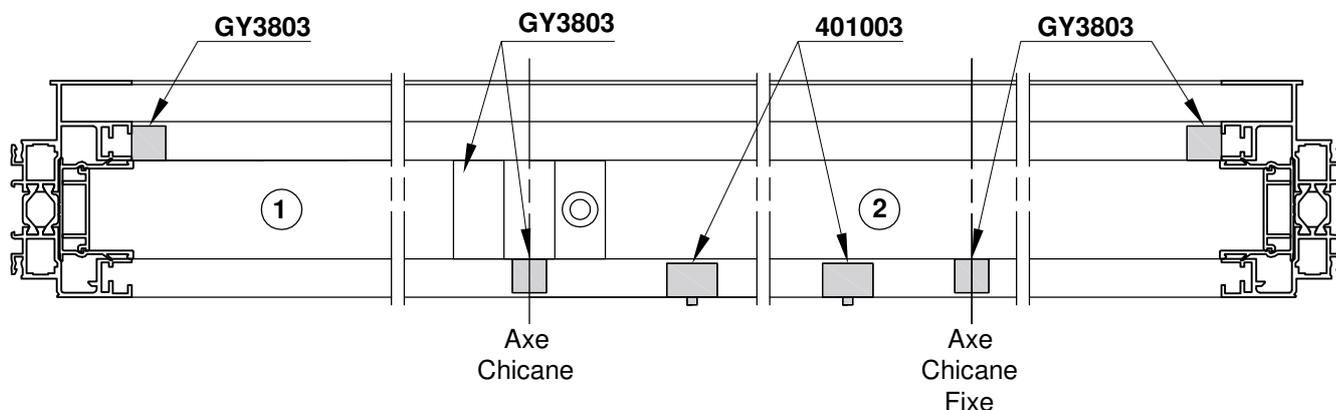


Principe de montage rails bas 2 vantaux et 4 vantaux percussion



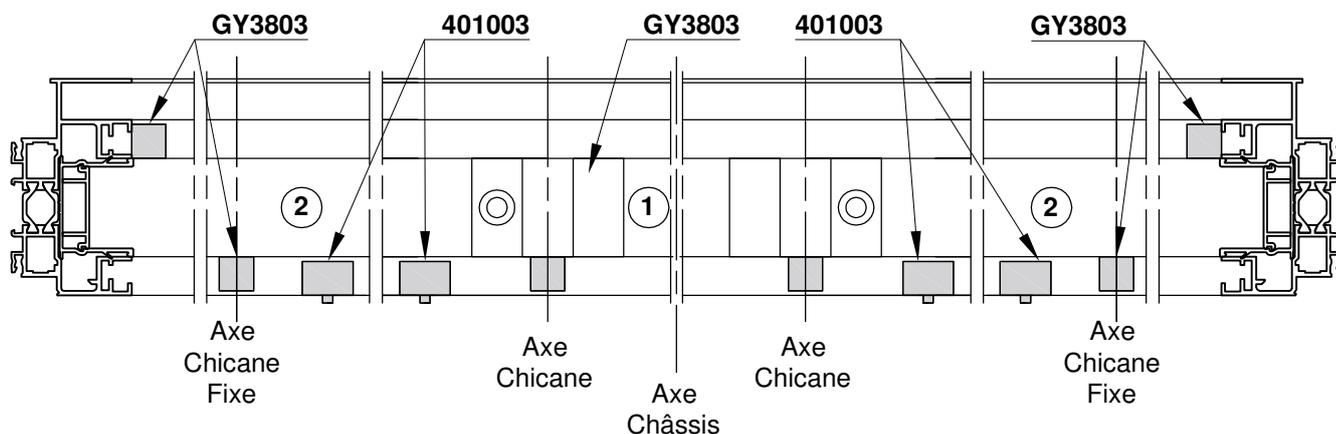
■ Porte-fenêtre 2 vantaux galandage

Réf.	Partie n°	Débit	Coupes
431024 	1	L/2 - 10	90 - 90
	2	L - 74	90 - 90



■ Porte-fenêtre 4 vantaux percussion galandage

Réf.	Partie n°	Débit	Coupes
431024 	1	L/2 + 5	90 - 90
	2	L/2 - 39	90 - 90



Assemblage dormants galandage

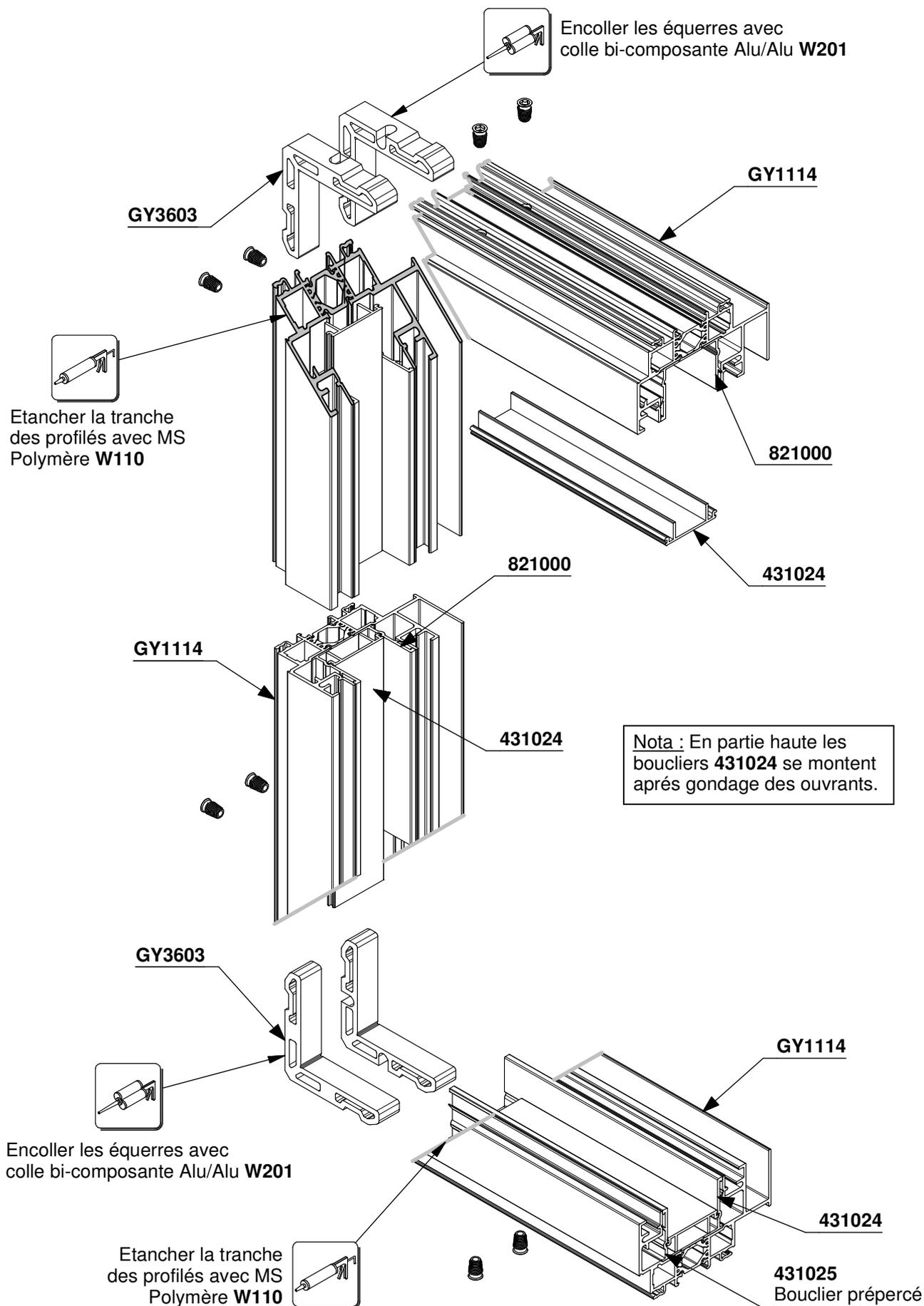
Dormant 2 vantaux et 4 vantaux percuSSION

TECHNAL®

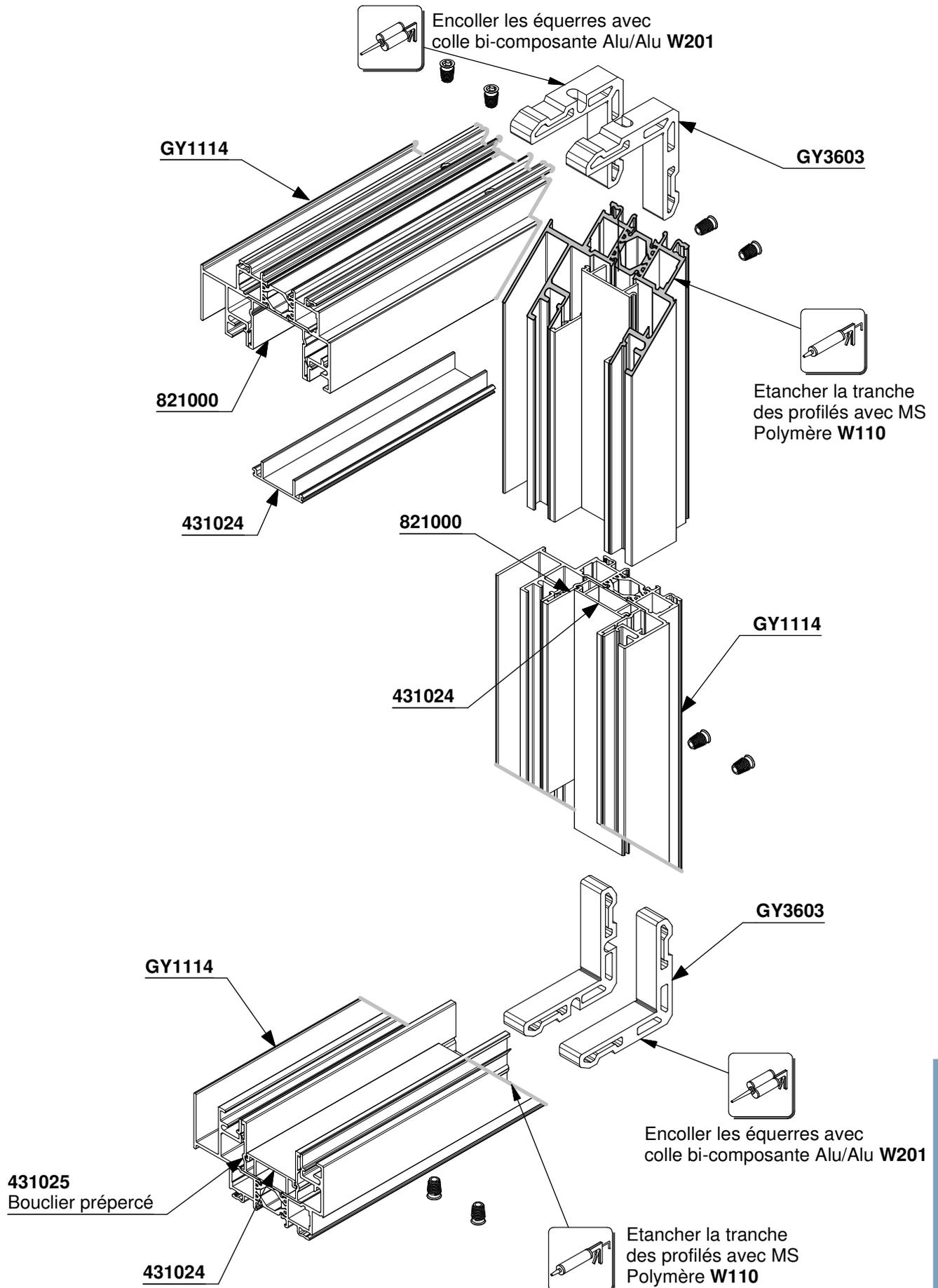
Encoller les équerres avec colle bi-composante Alu/Alu W201

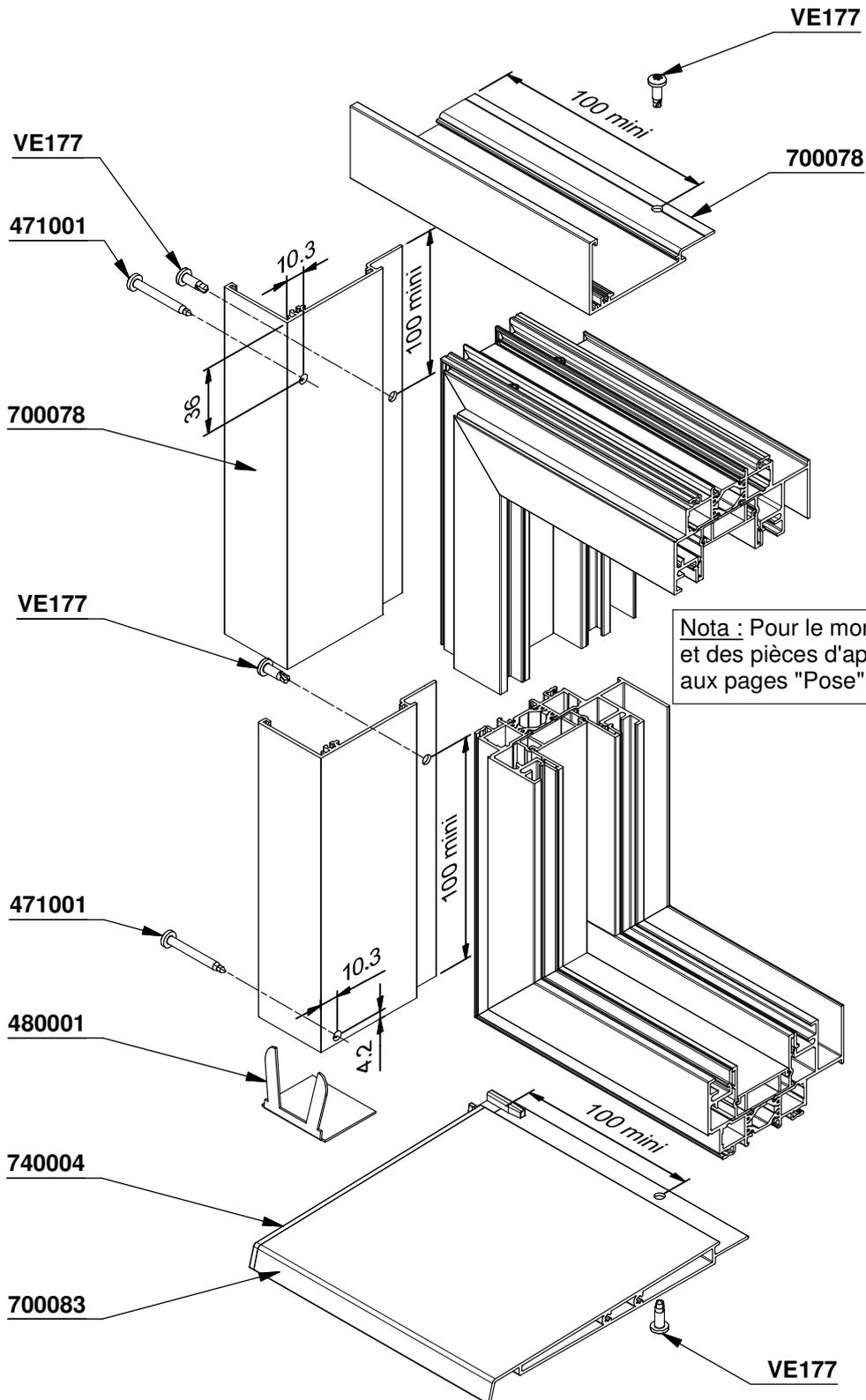
Etancher la tranche des profils avec MS Polymère W110

Nota : En partie haute les boucliers 431024 se montent après gondage des ouvrants.

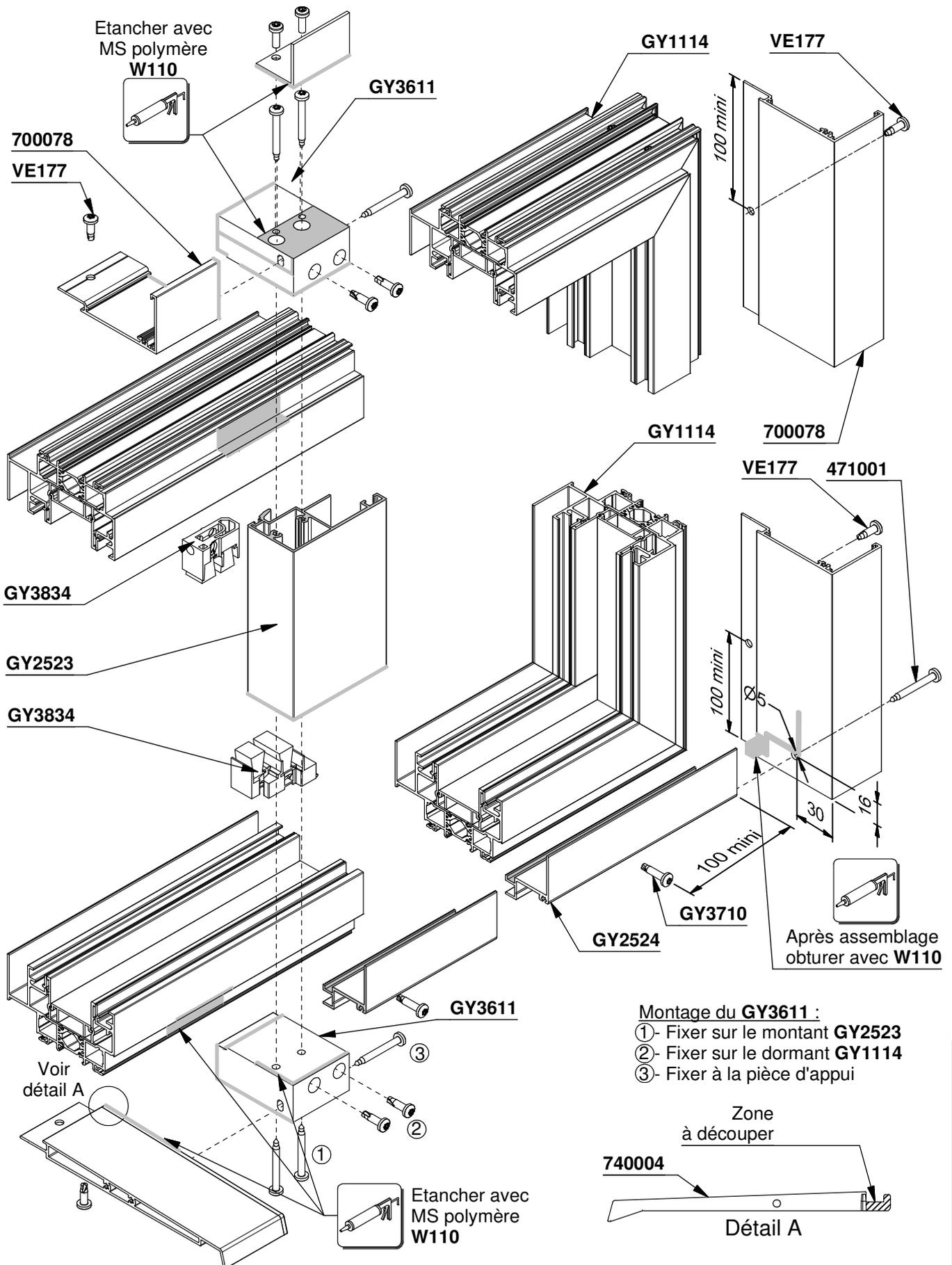


Dormant 2 vantaux et 4 vantaux percussion



Environnement extérieur 2 vantaux

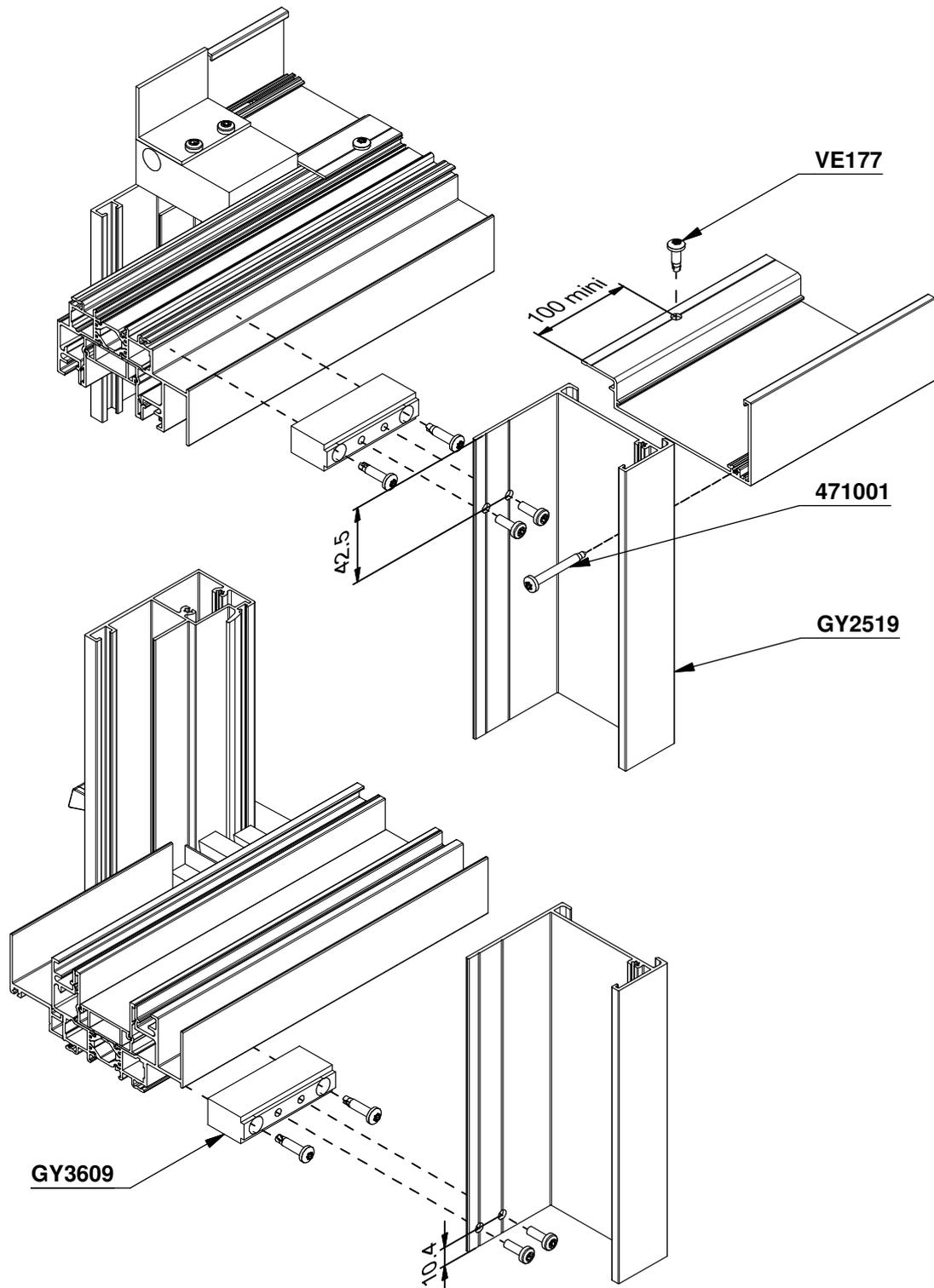
Environnement extérieur 2 vantaux et 4 vantaux percussion



Assemblage dormants galandage

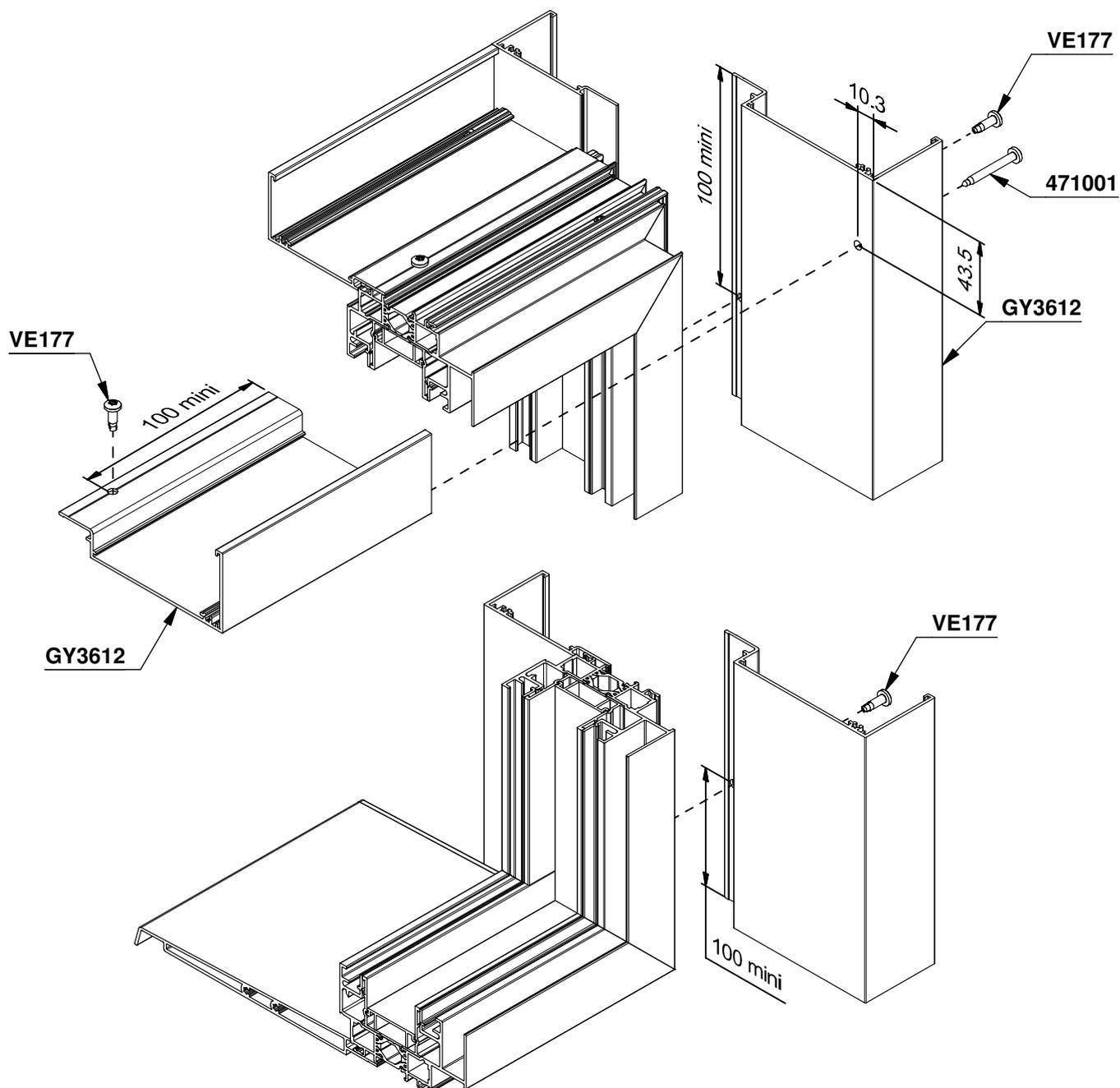
Environnement intérieur 2 vantaux et 4 vantaux percussion

■ Chicane fixe

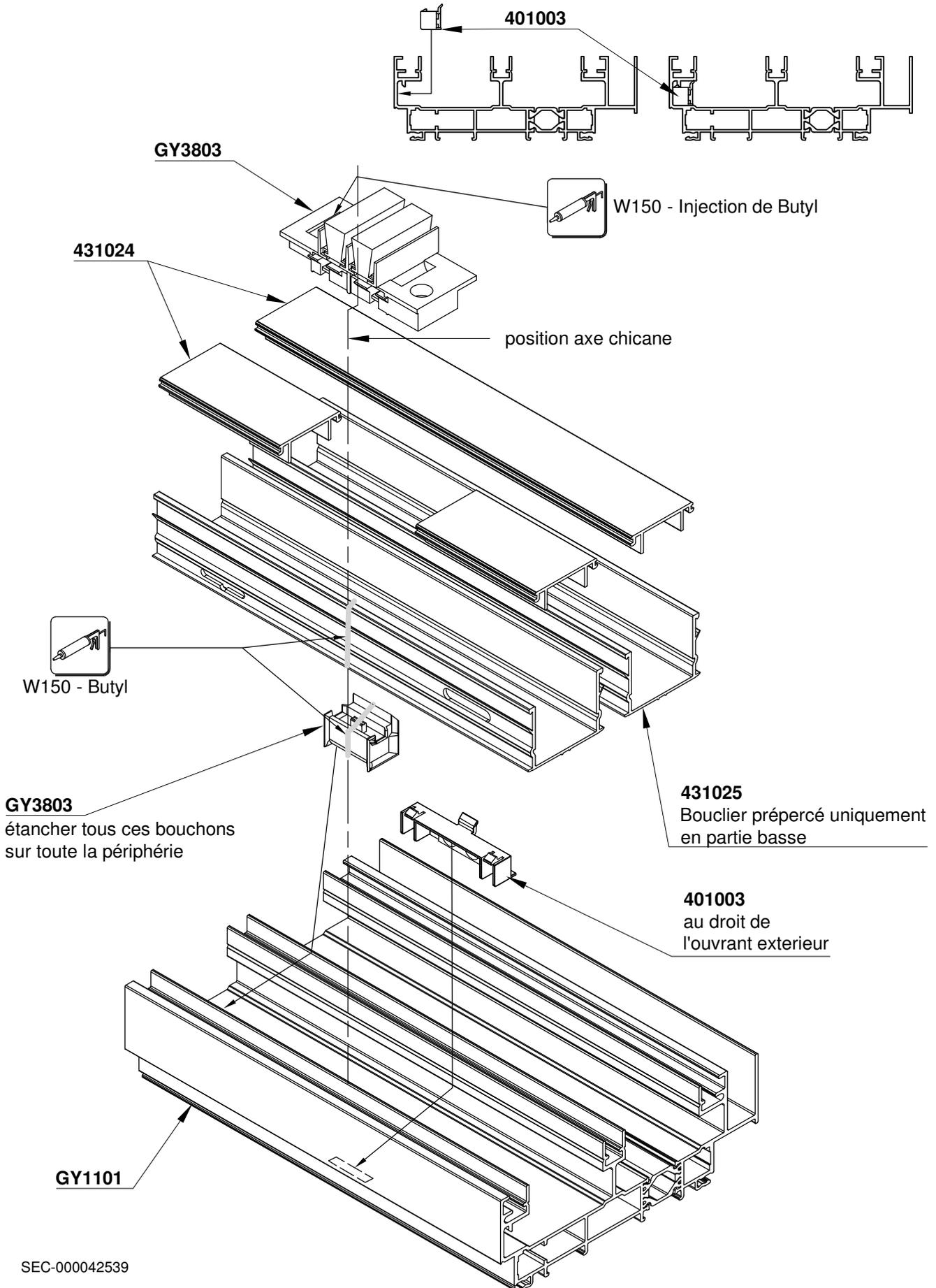


Environnement intérieur 2 vantaux

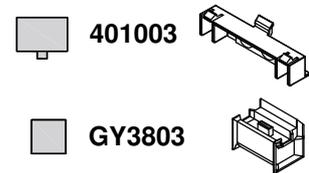
■ Zone d'ouverture



Principe de montage rails bas 3 vantaux 3 rails

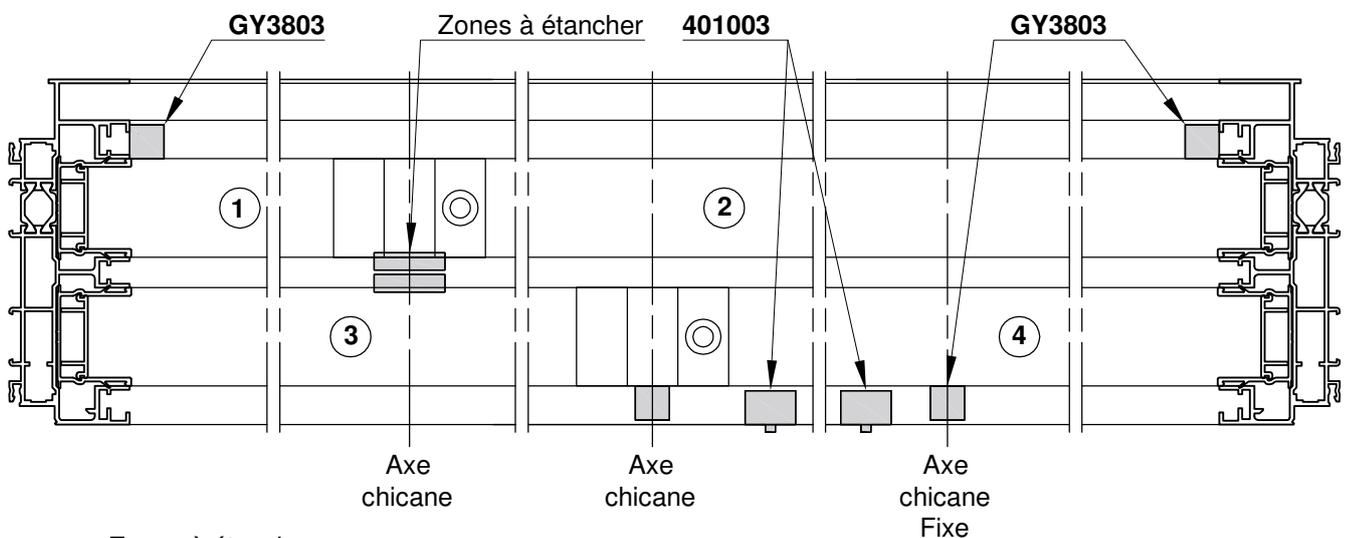


Principe de montage rails bas 3 vantaux 3 rails

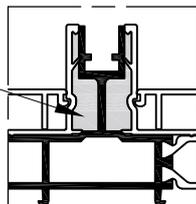


■ Porte-fenêtre 3 vantaux galandage

Réf.	Partie n°	Débit	Coupes
431024 	①	$L/3 + 1$	90 - 90
	②	$L - 74$	90 - 90
	③	$2L/3 - 22$	90 - 90
	④	$2L/3 - 51$	90 - 90

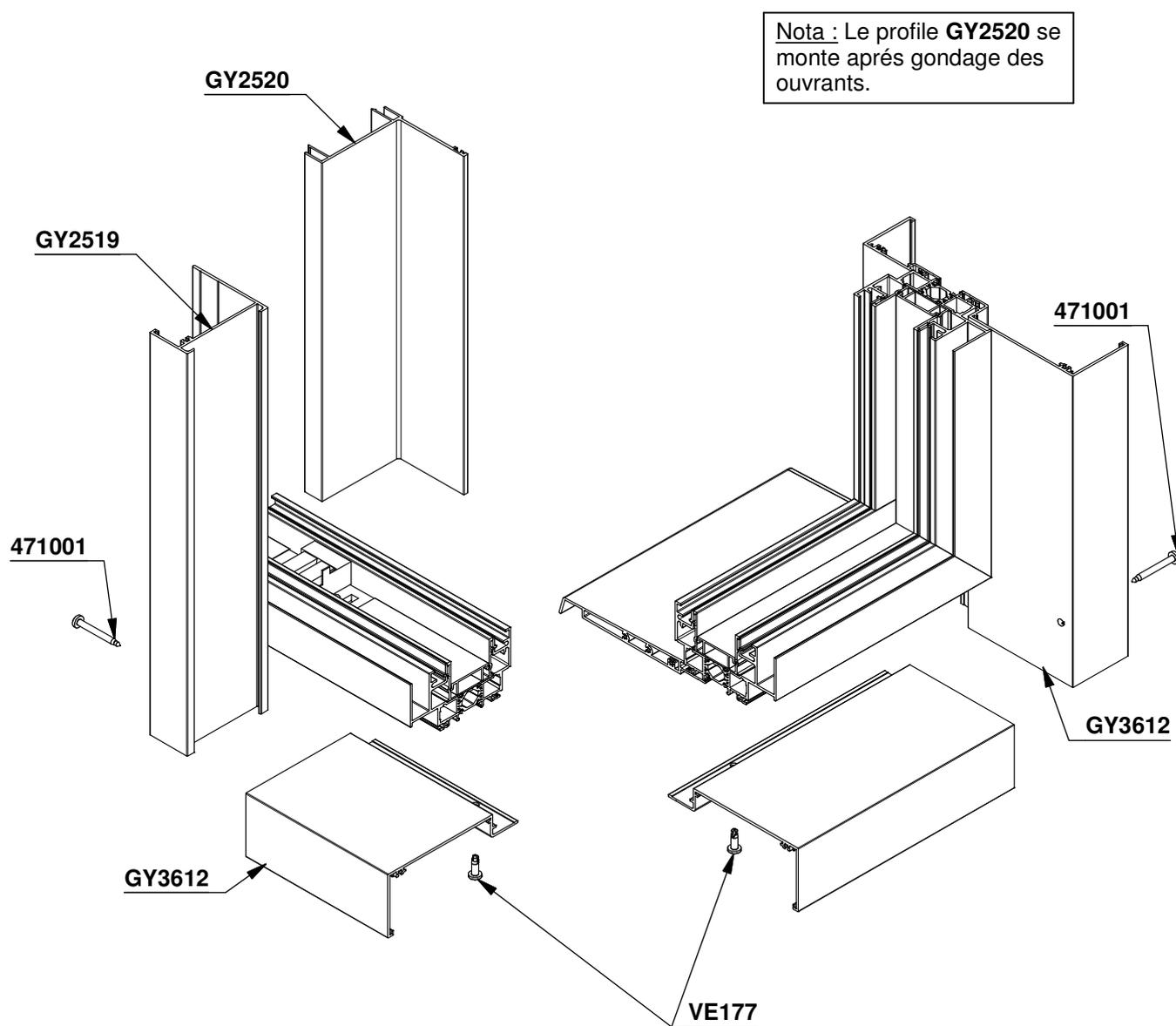


 Zones à étancher avec **W118** Mastic Elastomère

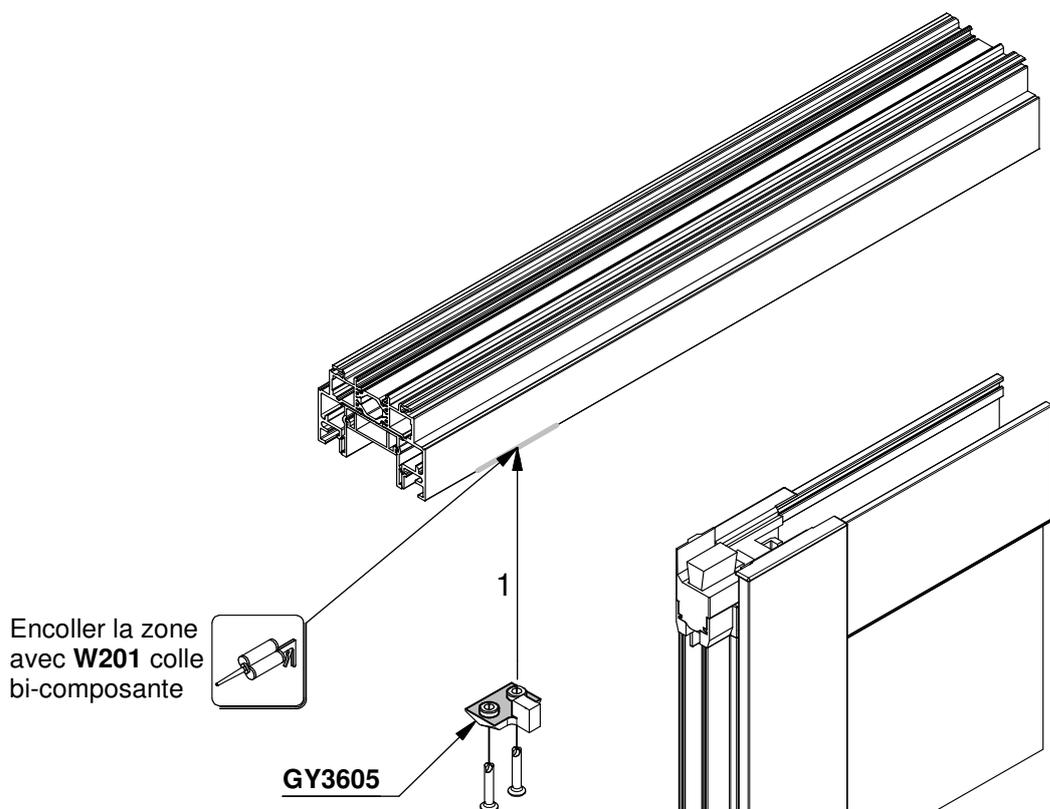


Assemblage dormants galandage

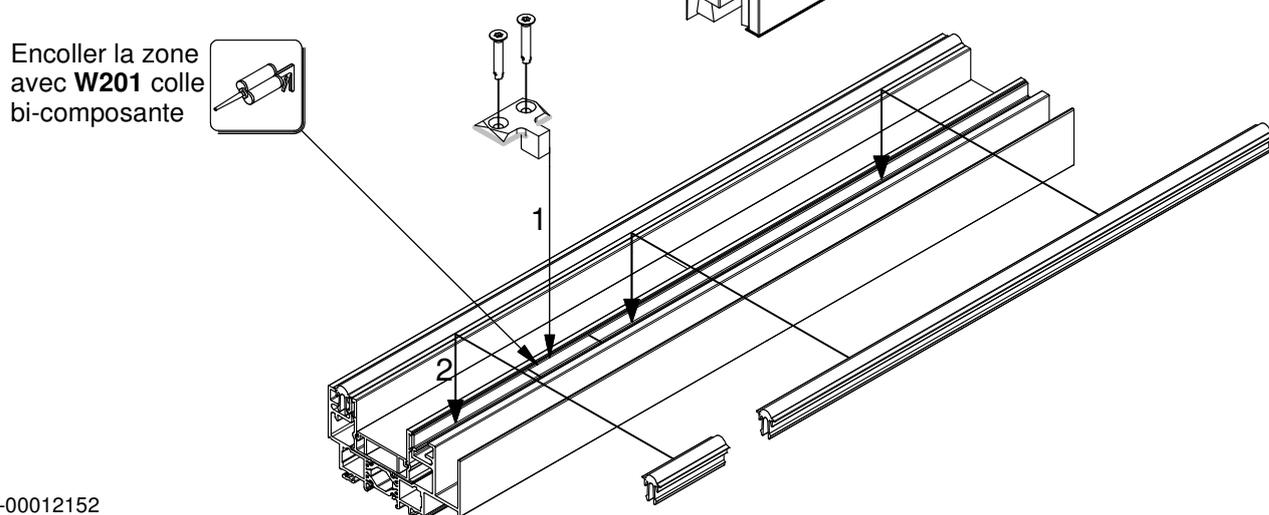
Principe de montage tapée et couvre joint pour fenêtre



Butée pour percussion centrale

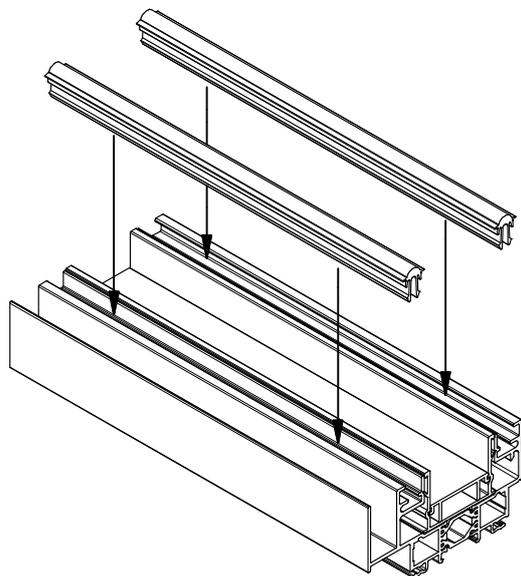


- 1-Positionner la butée sur les rails, puis la fixer.
- 2-Ajuster la longueur des chemins de roulements, puis les clipper sur le dormant.

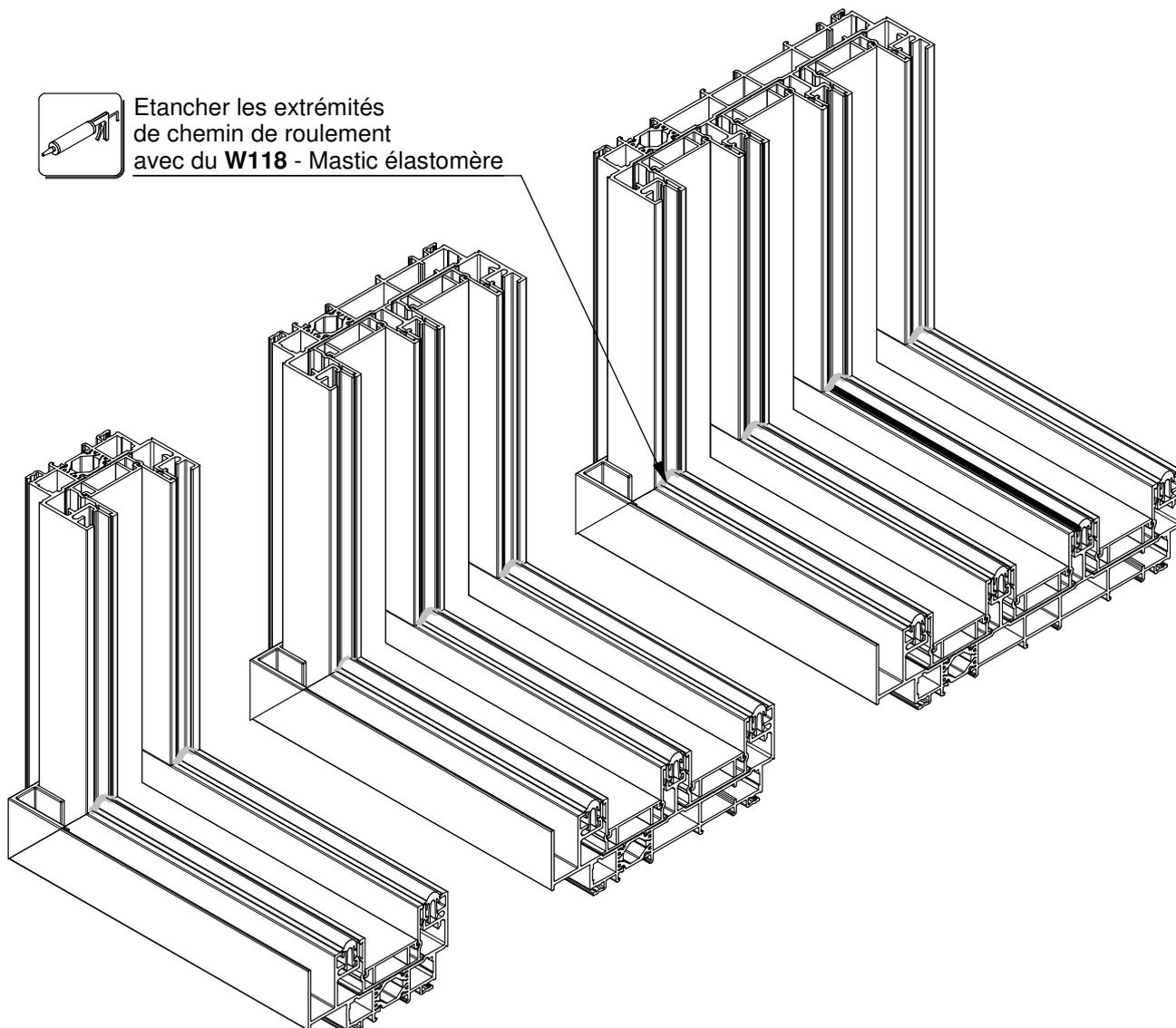


Assemblage compléments dormants

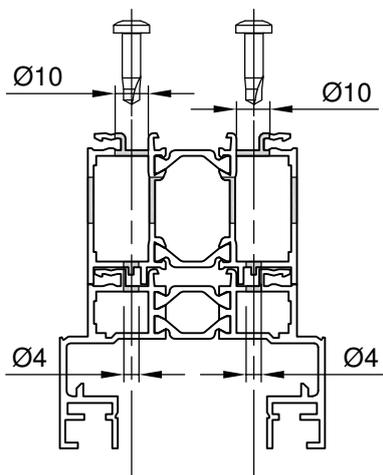
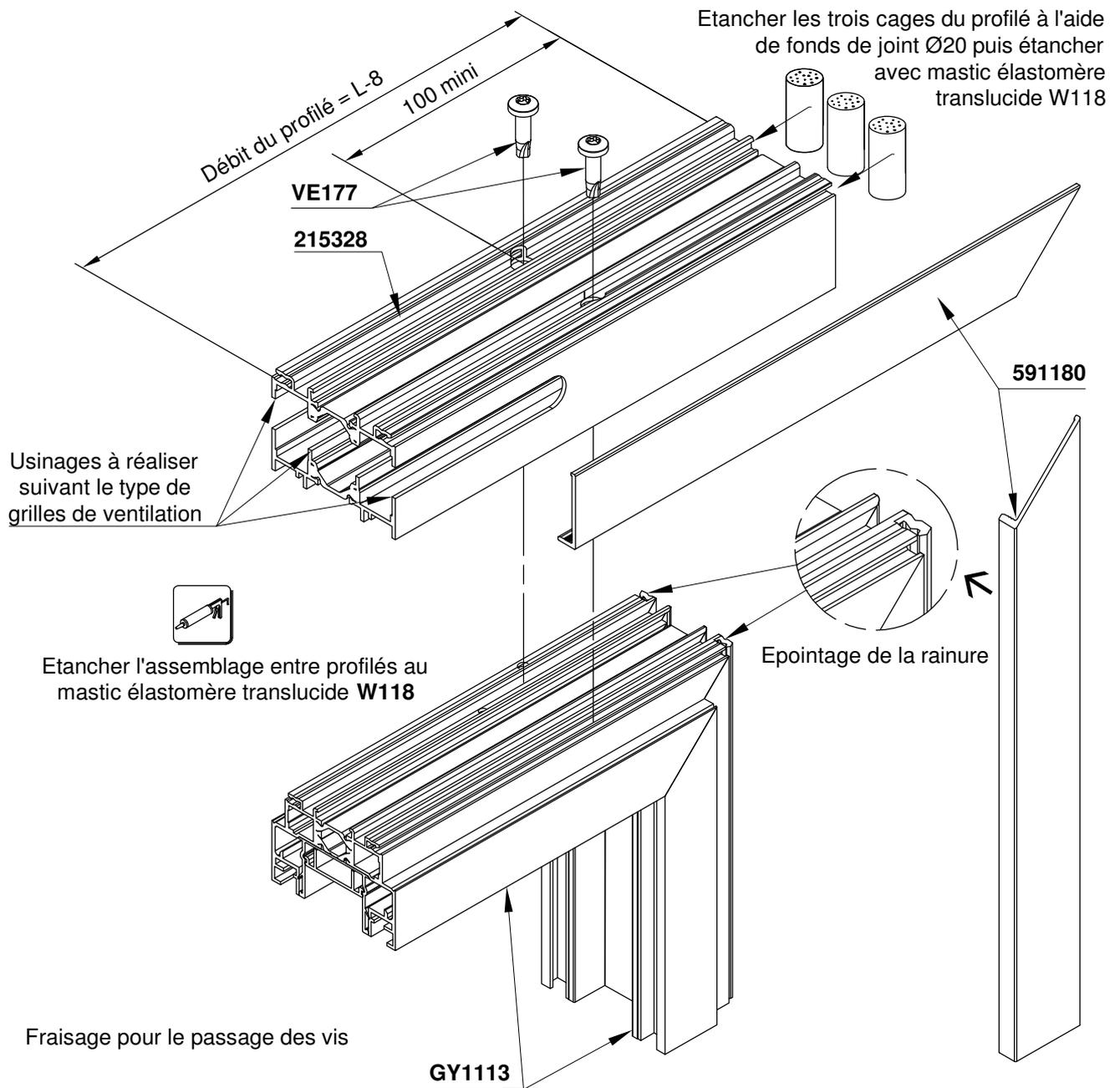
Montage des chemins de roulement



Etancher les extrémités
de chemin de roulement
avec du **W118** - Mastic élastomère



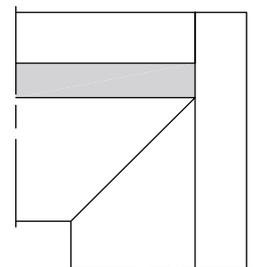
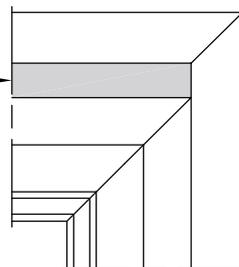
Usinage et assemblage ventilation



Détail assemblage couvre-joint

Détail assemblage tapées

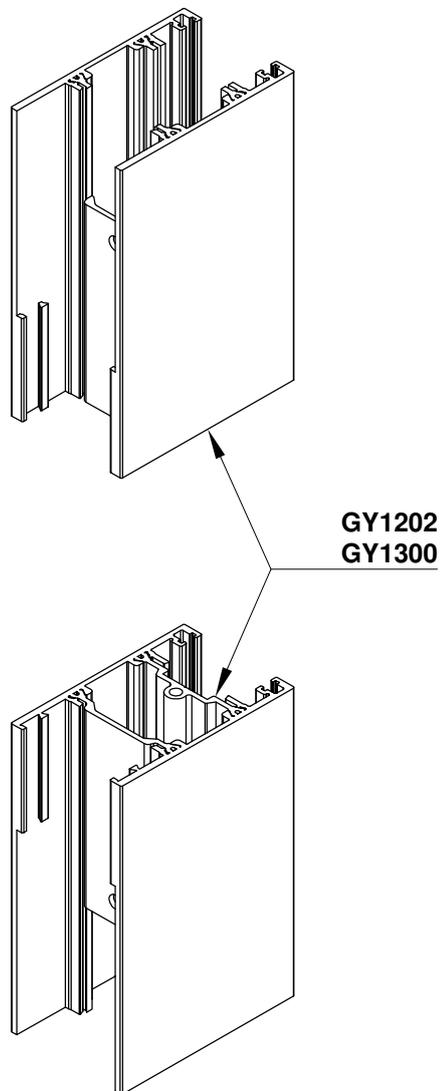
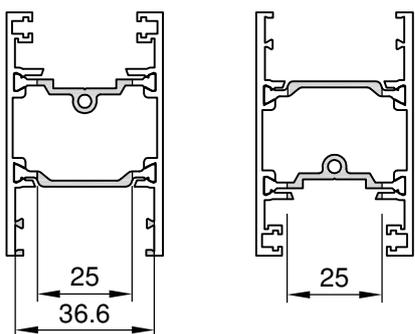
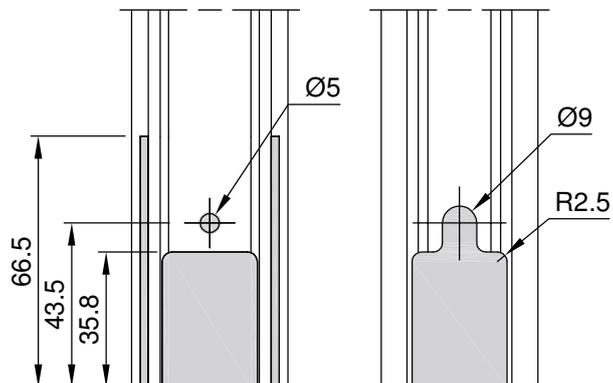
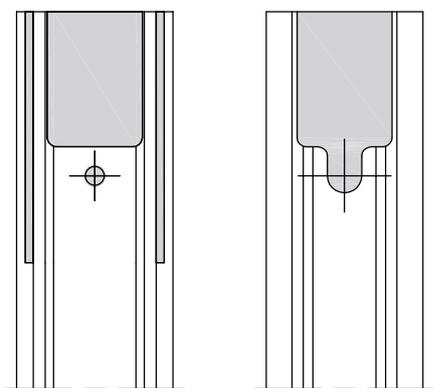
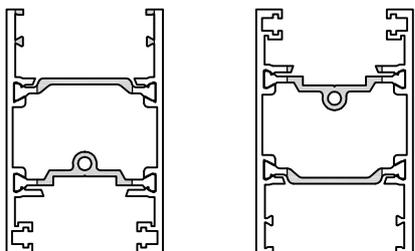
215328



Usinage ouvrants

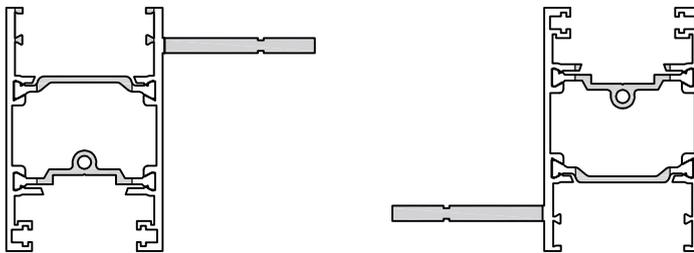
Montants latéraux

■ OUTIL = WU0030
voir fiche outil pour usinage

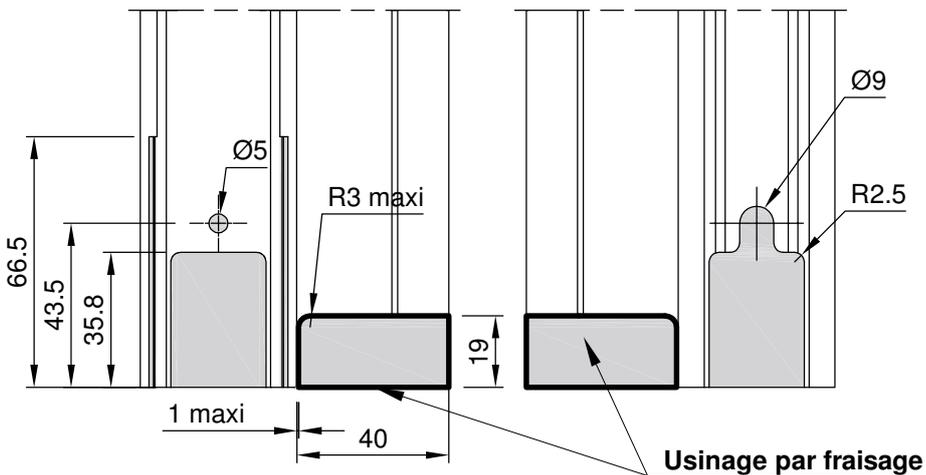
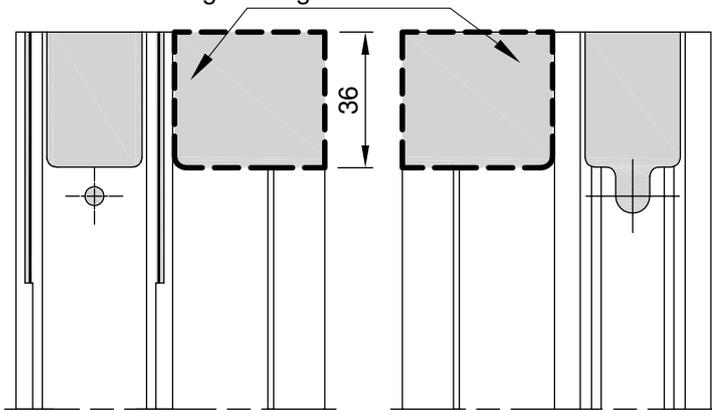


Montants latéraux renforcés

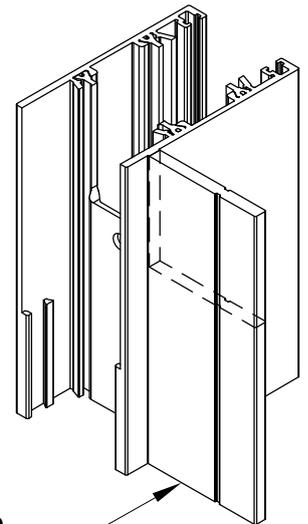
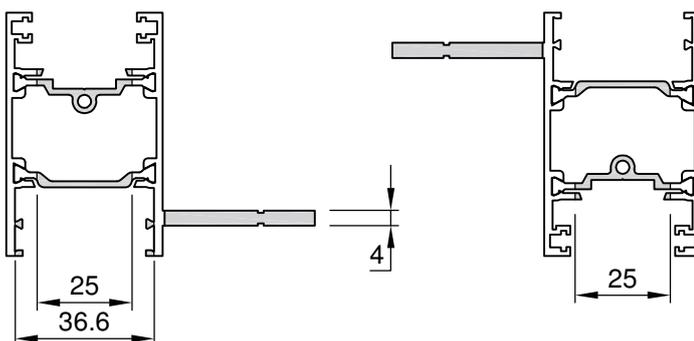
■ OUTIL = WU0030
voir fiche outil pour usinage



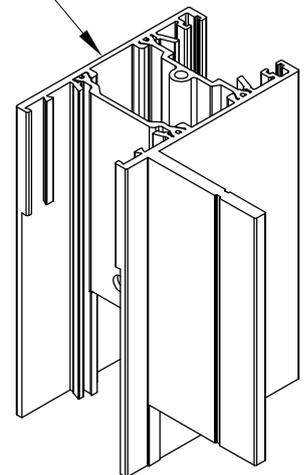
Usinage haut obligatoire si :
- recueil d'eau périphérique
- renfort sur ouvrant semi-fixe
- galandage



Usinage par fraisage



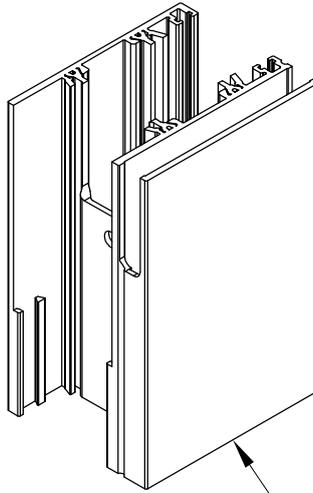
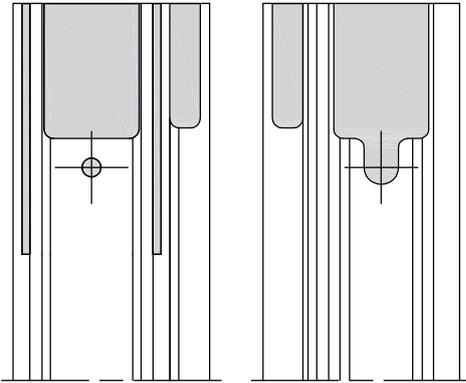
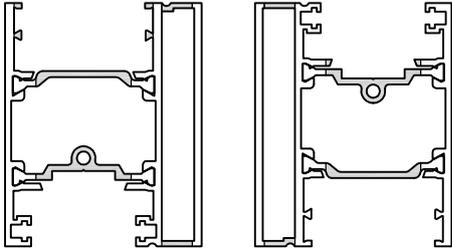
GY1200
GY1201



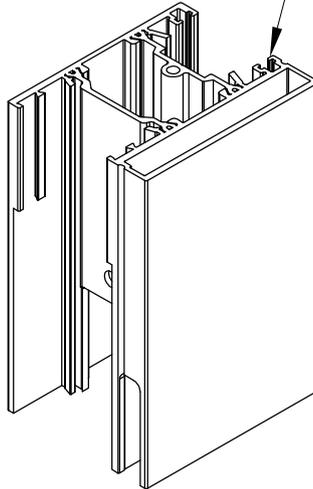
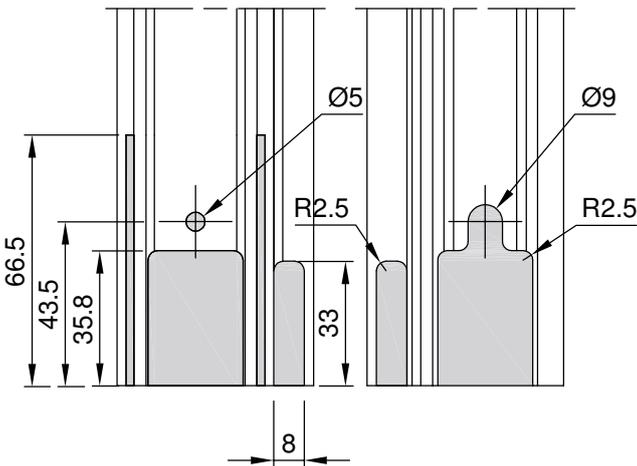
Usinage ouvrants

Montants latéraux renforcés

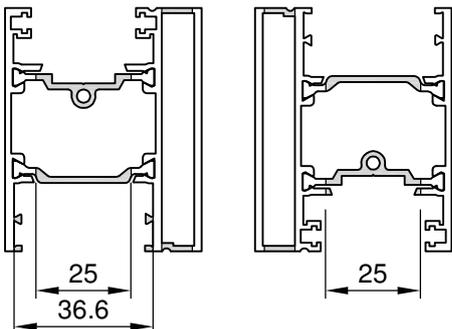
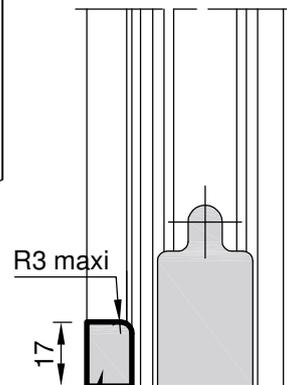
■ OUTIL = WU0030
voir fiche outil pour usinage



GY1301
GY1302



Variante : Seuil PMR

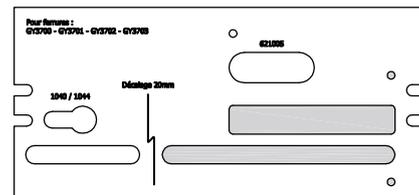


Usinage par fraisage

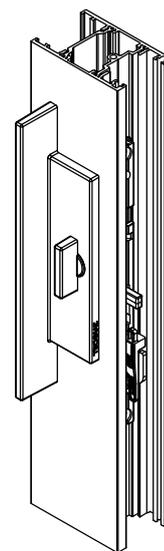
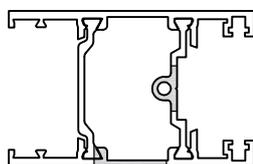
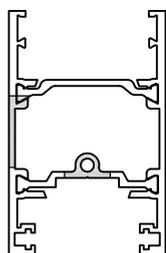
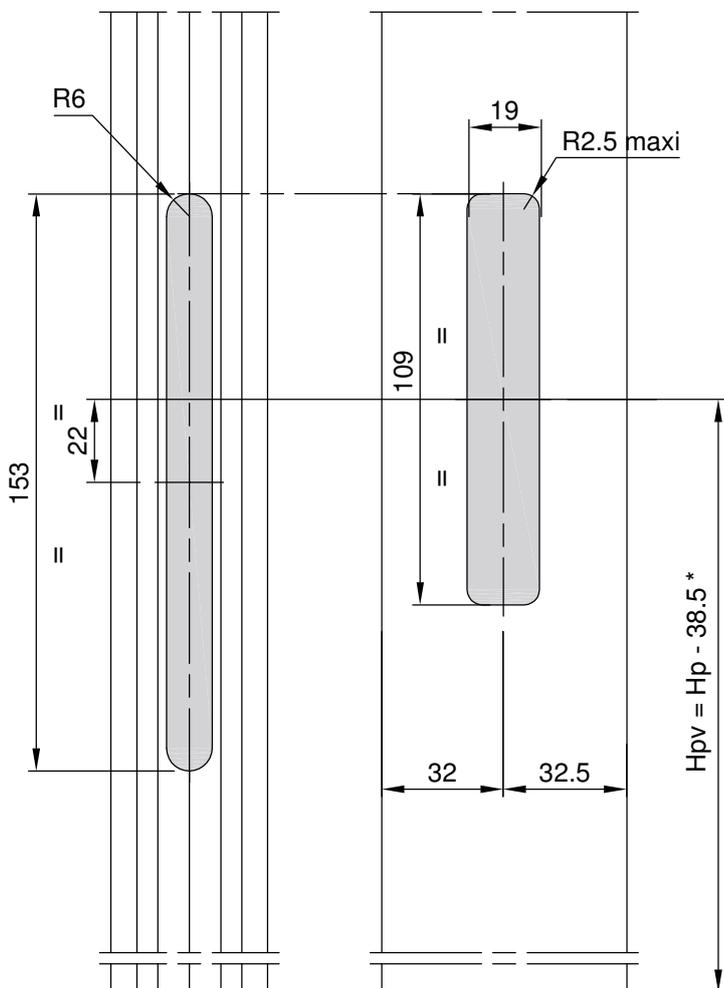
Fermeture vantail de service

■ OUTIL : GY7002
Voir fiche outil pour usinage

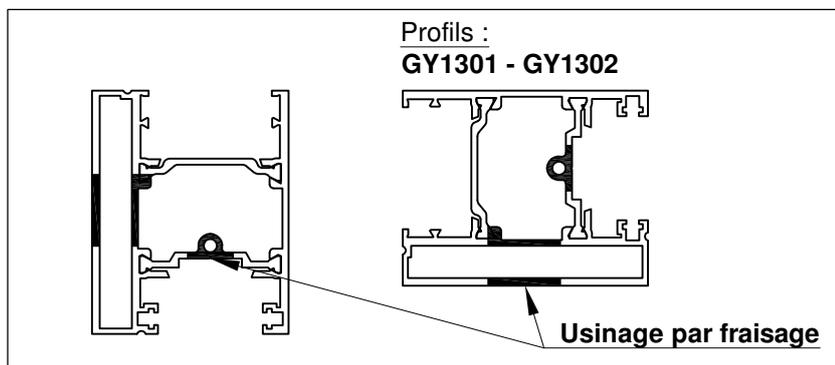
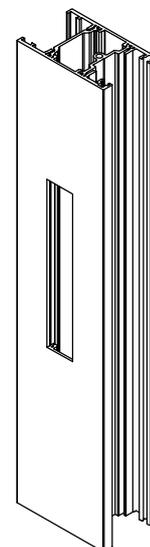
■ OUTIL : plaque à copier GY7003



* Hpv = Hauteur poignée vantail
Dans le cas d'une intégration frappe, voir le catalogue conception



GY1200
GY1201
GY1202
GY1300

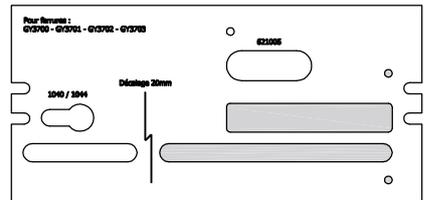


Usinage ouvrants

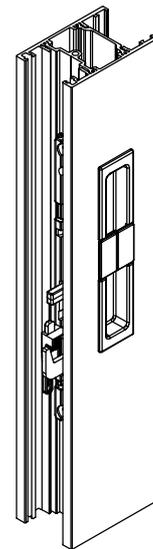
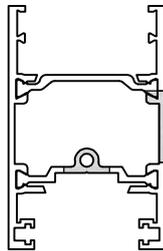
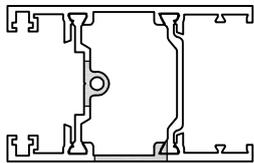
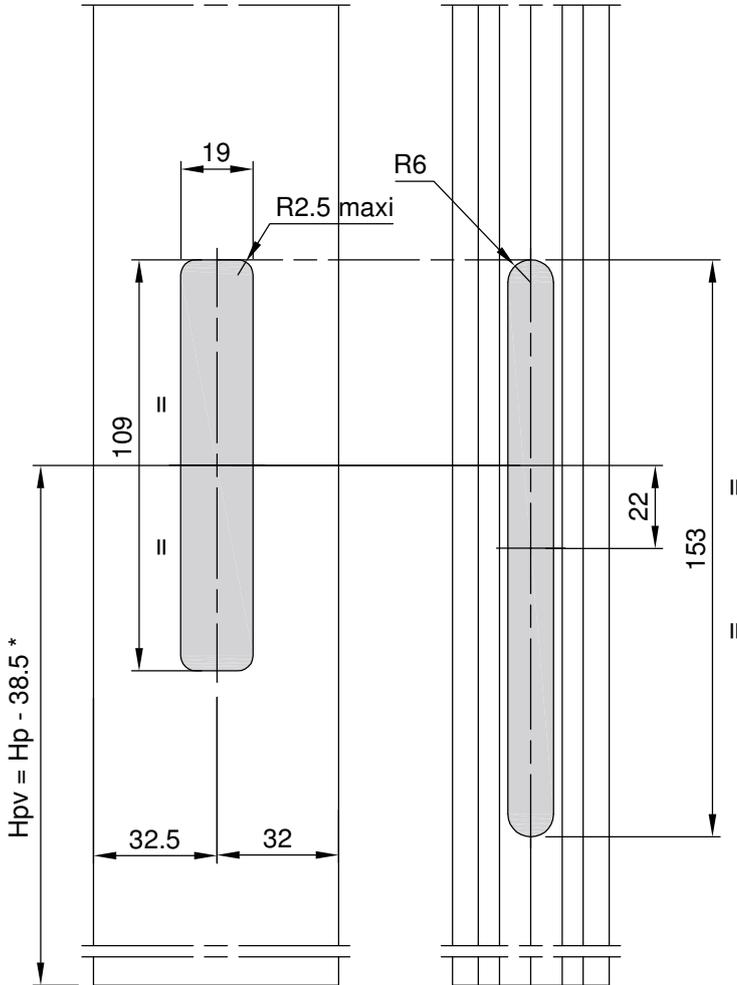
Fermeture vantail semi fixe

■ OUTIL : **GY7002**
Voir fiche outil pour usinage

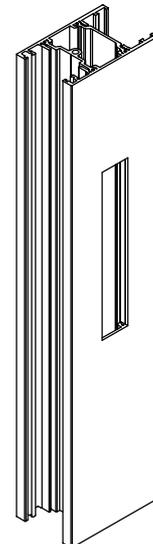
■ OUTIL : plaque à copier **GY7003**



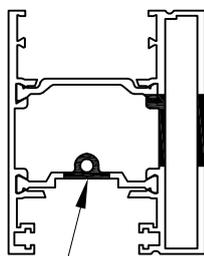
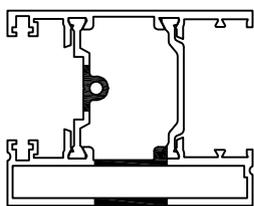
* Hpv = Hauteur poignée vantail
Dans le cas d'une intégration frappe, voir le catalogue conception



GY1200
GY1201
GY1202
GY1300



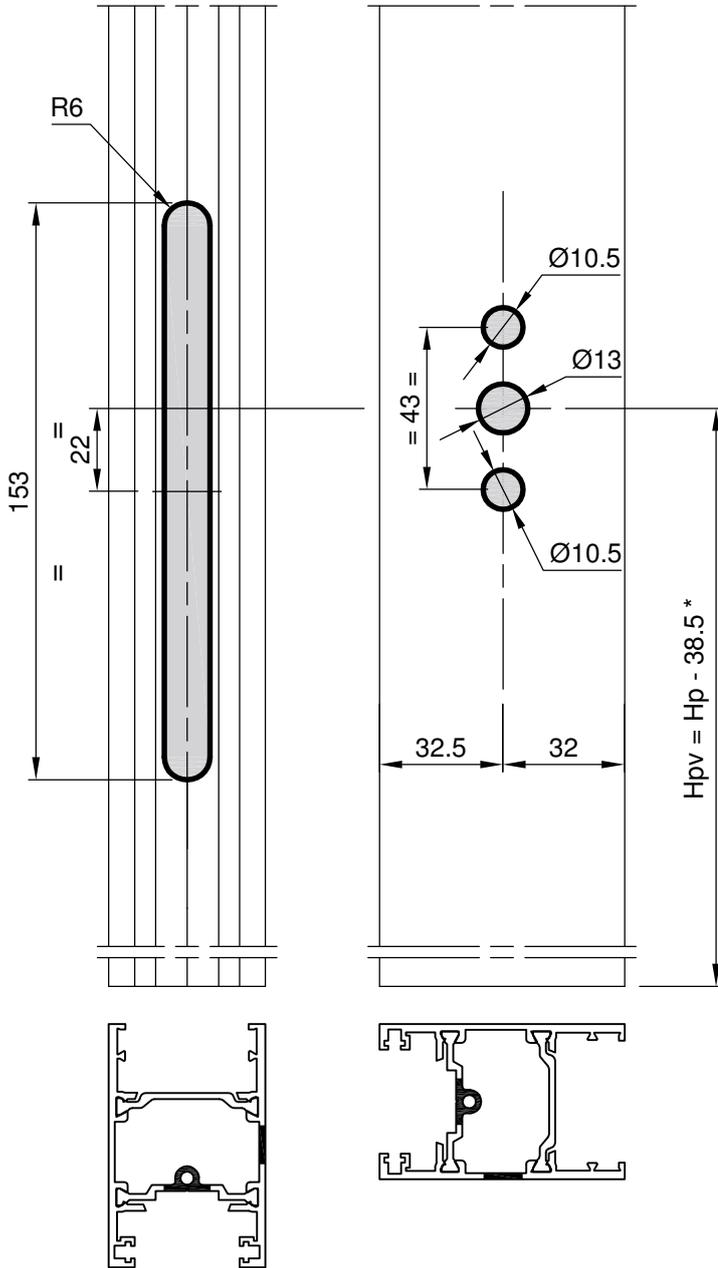
Profils :
GY1301 - GY1302



Usinage par fraisage

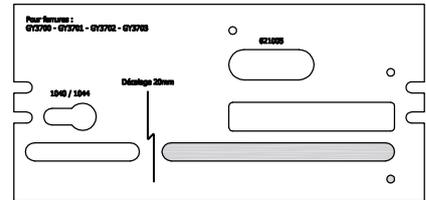
Usinage ouvrants

Béquille à carré intérieur

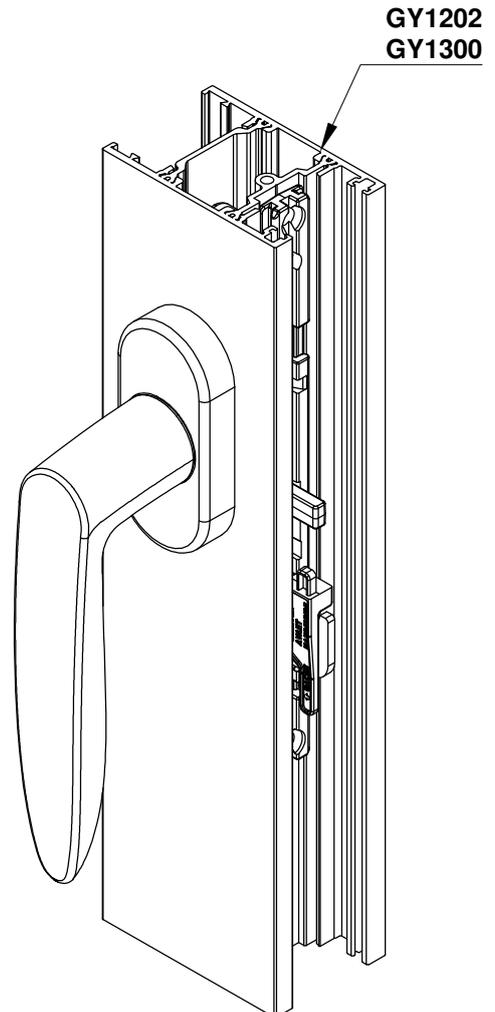


— Usinage par fraisage

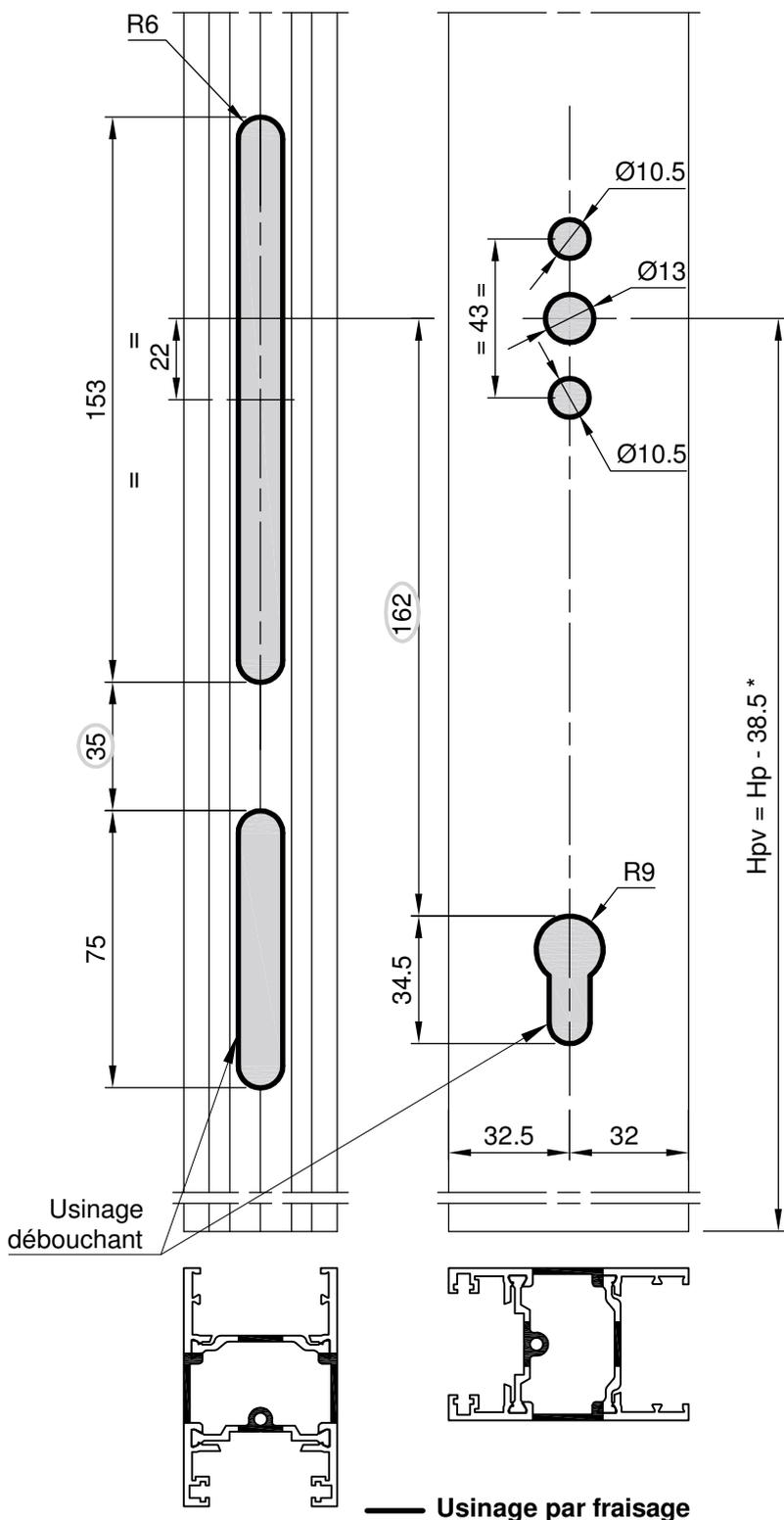
■ OUTIL : plaque à copier **GY7003**



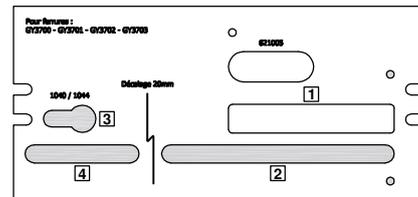
* Hpv = Hauteur poignée vantail
Dans le cas d'une intégration frappe,
voir le catalogue conception



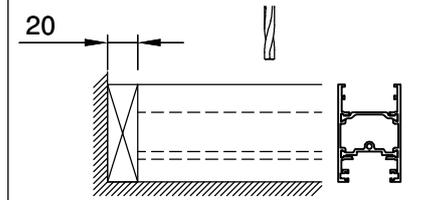
Béquille à carré intérieur & extérieur



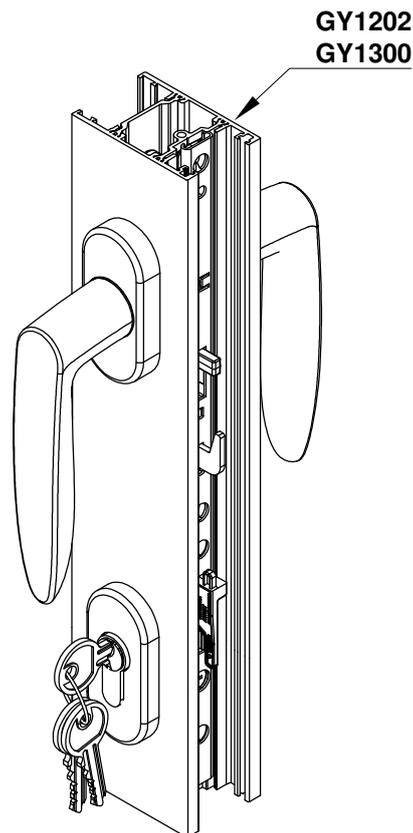
■ OUTIL : plaque à copier **GY7003**



Réaliser l'usinage 2, puis mettre une câble de 20 mm en bout de profilé avant d'effectuer les usinages 3 et 4 afin de respecter les côtes de 35 et 162.



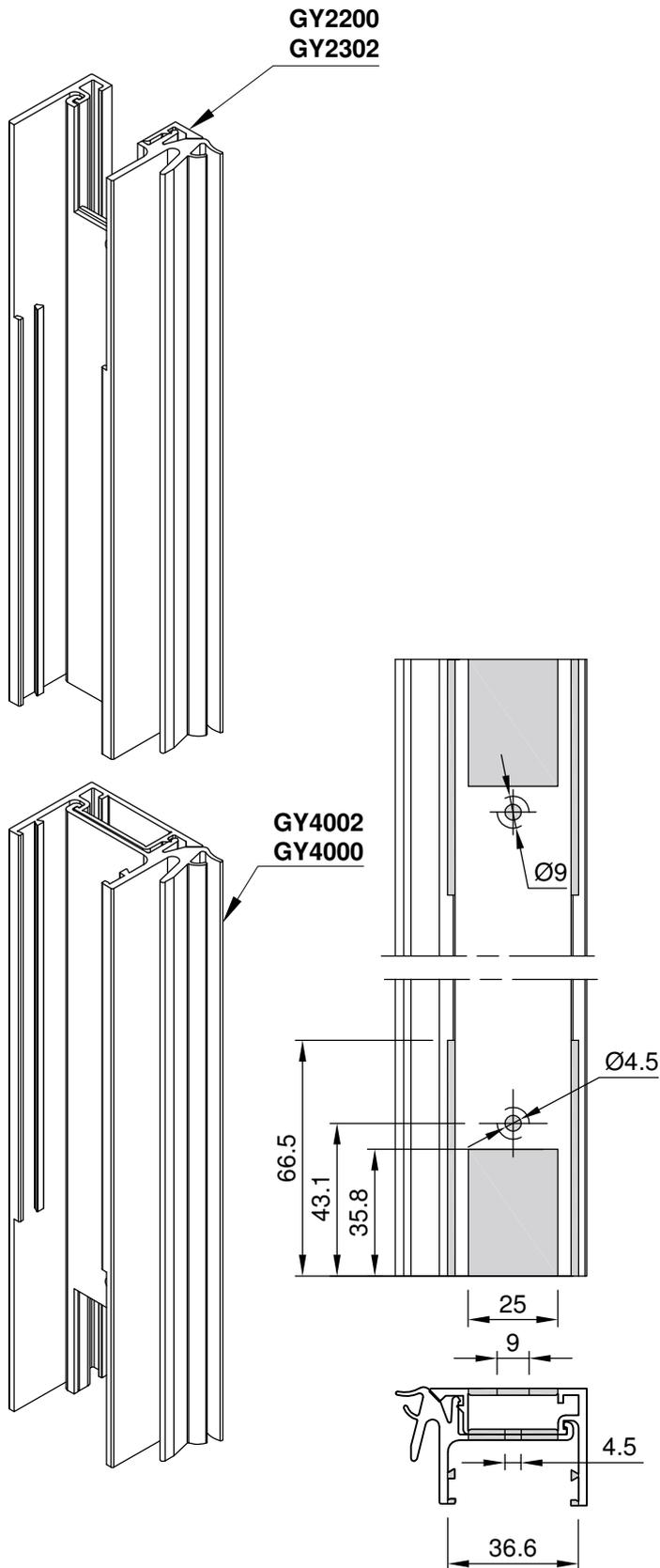
* H_{pv} = Hauteur poignée vantail
Dans le cas d'une intégration frappe, voir le catalogue conception



Usinage ouvrants

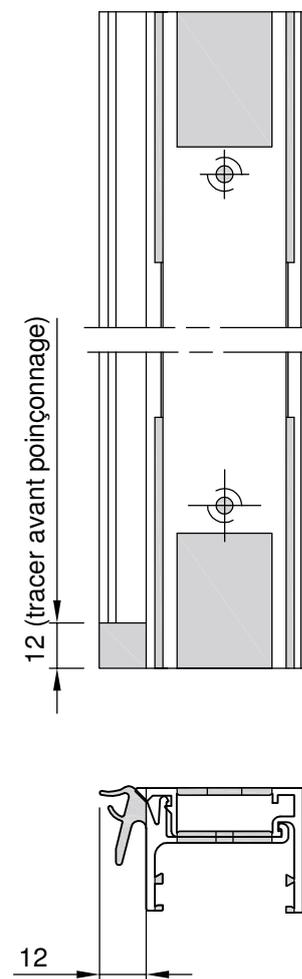
Montants centraux

TECHNAL®



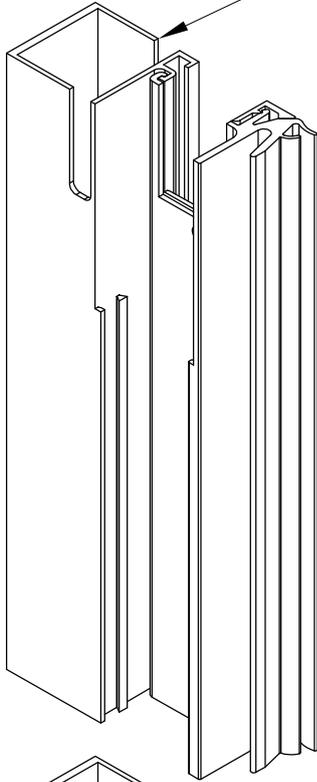
■ OUTIL: WU0030
Voir fiche outil pour usinage

Variante : Seuil PMR

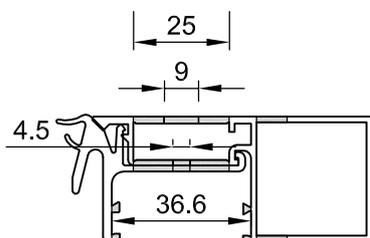
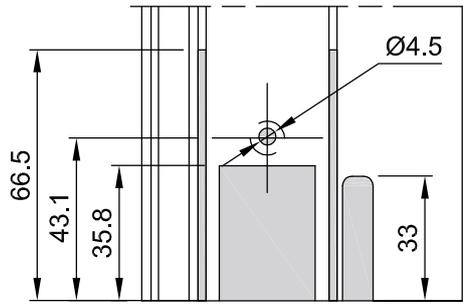
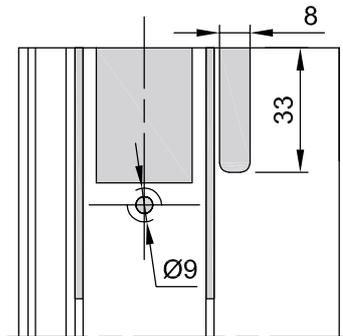
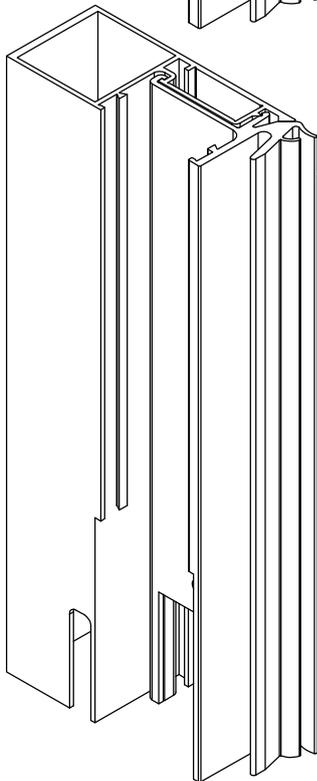


Montants centraux renforcés

GY2201
GY2303
GY2304
GY2305

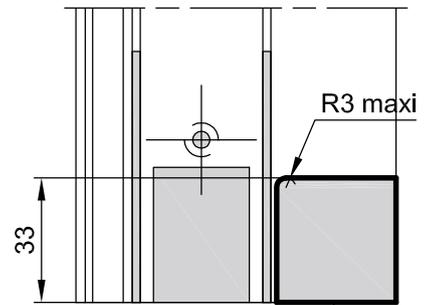
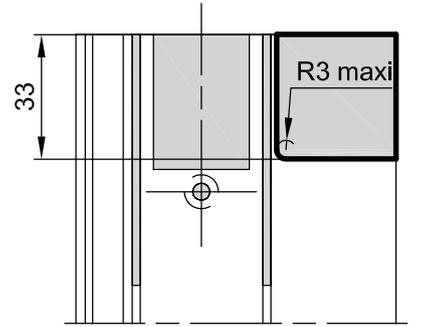


GY4002
GY4000

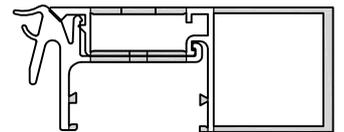


■ OUTIL: WU0030
Voir fiche outil pour usinage

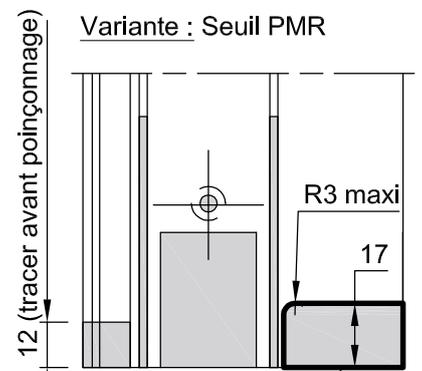
Variante :
- 3 et 4 rails sur vantaux centraux



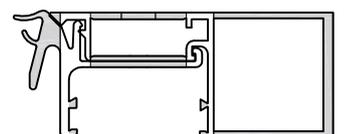
Usinage par fraisage



Variante : Seuil PMR



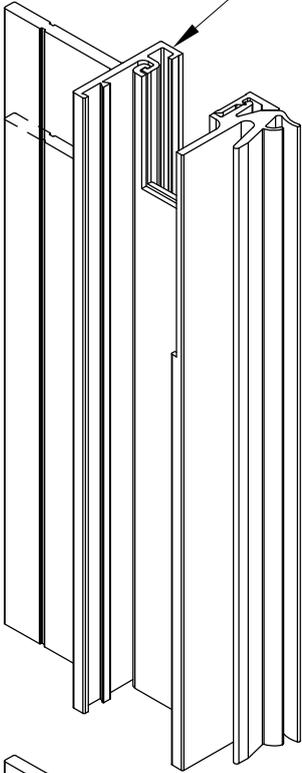
Usinage par fraisage



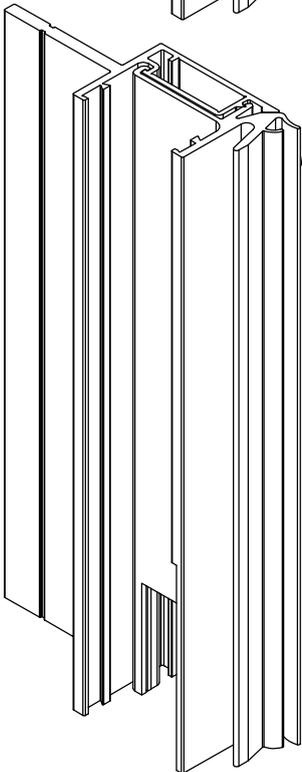
Usinage ouvrants

Montants centraux renforcés

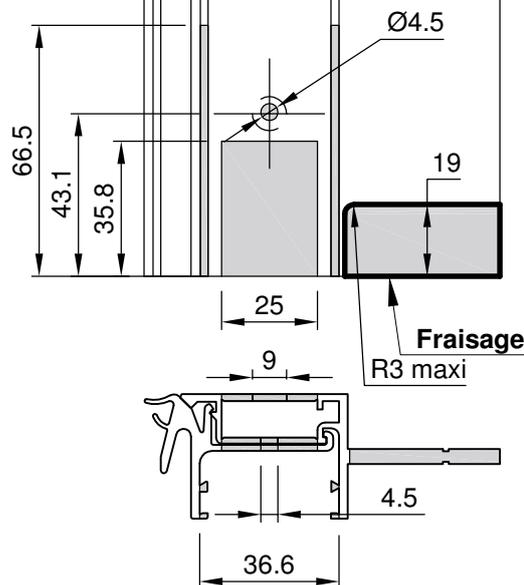
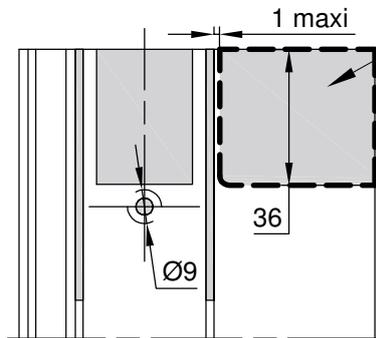
TECHNAL®

GY2300
GY2301

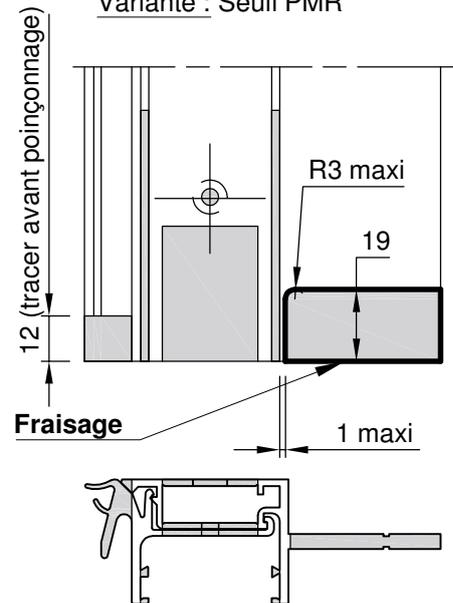
- OUTIL: WU0030
Voir fiche outil pour usinage

GY4002
GY4000

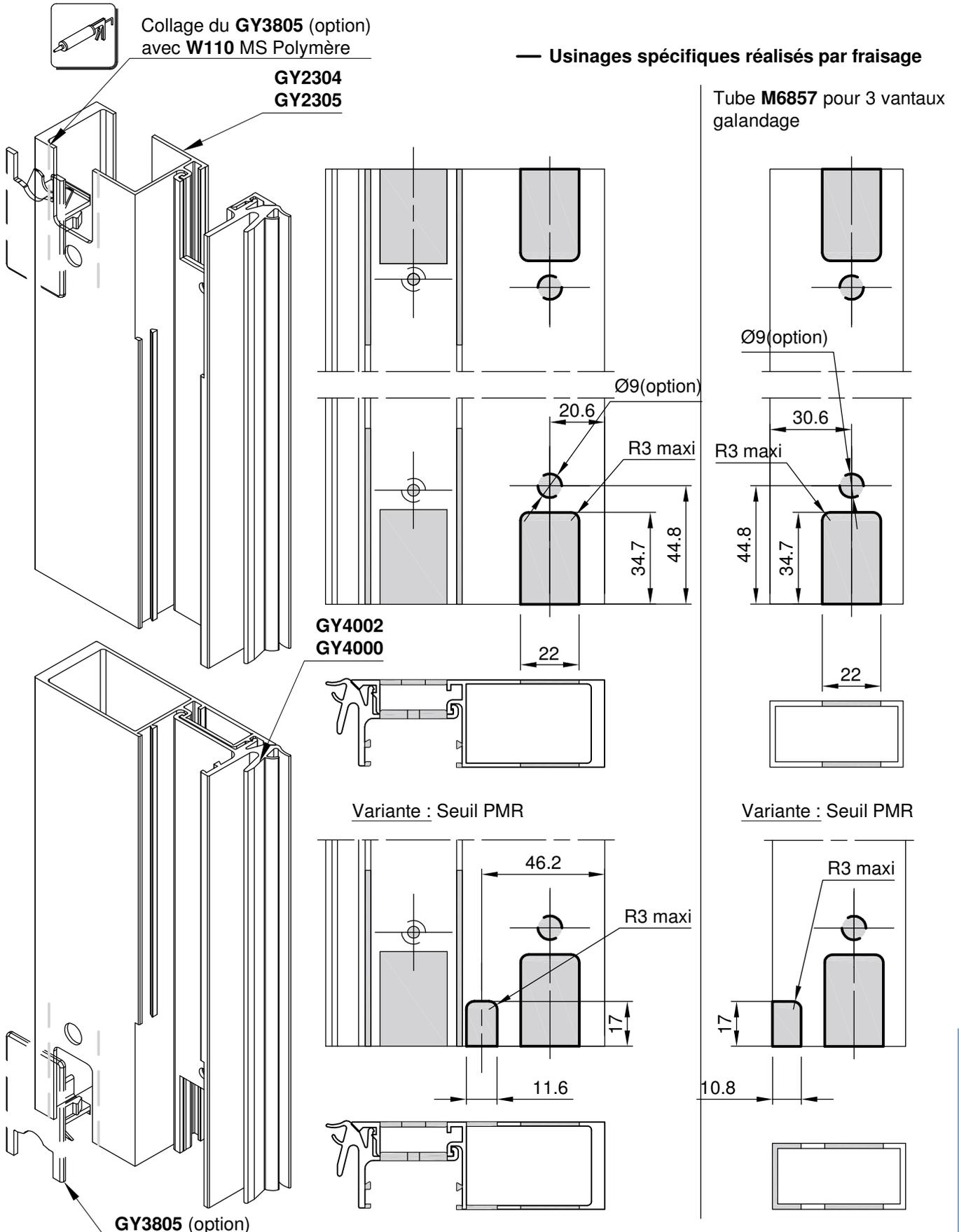
- Usinage haut obligatoire si :
- recueil d'eau périphérique
- sur vantaux centraux (3 - 4 rails)
- Galandage



Variante : Seuil PMR



Montants centraux renforcés galandage



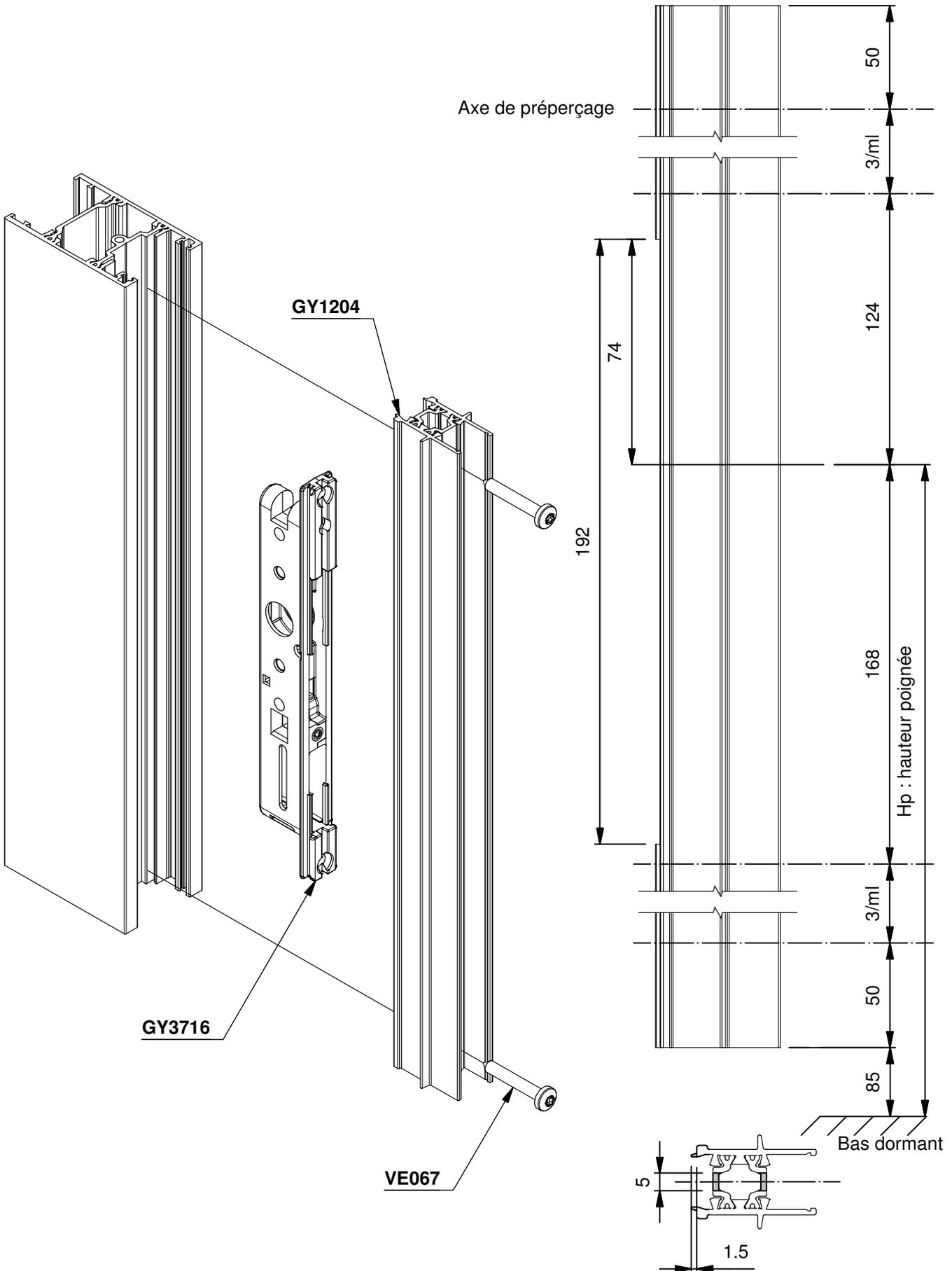
SEC-000042899

NOTA : Les usinages de $\varnothing 9$ mm sont une option. Ils permettent de rajouter les capots cache usinage de l'ensemble GY3805

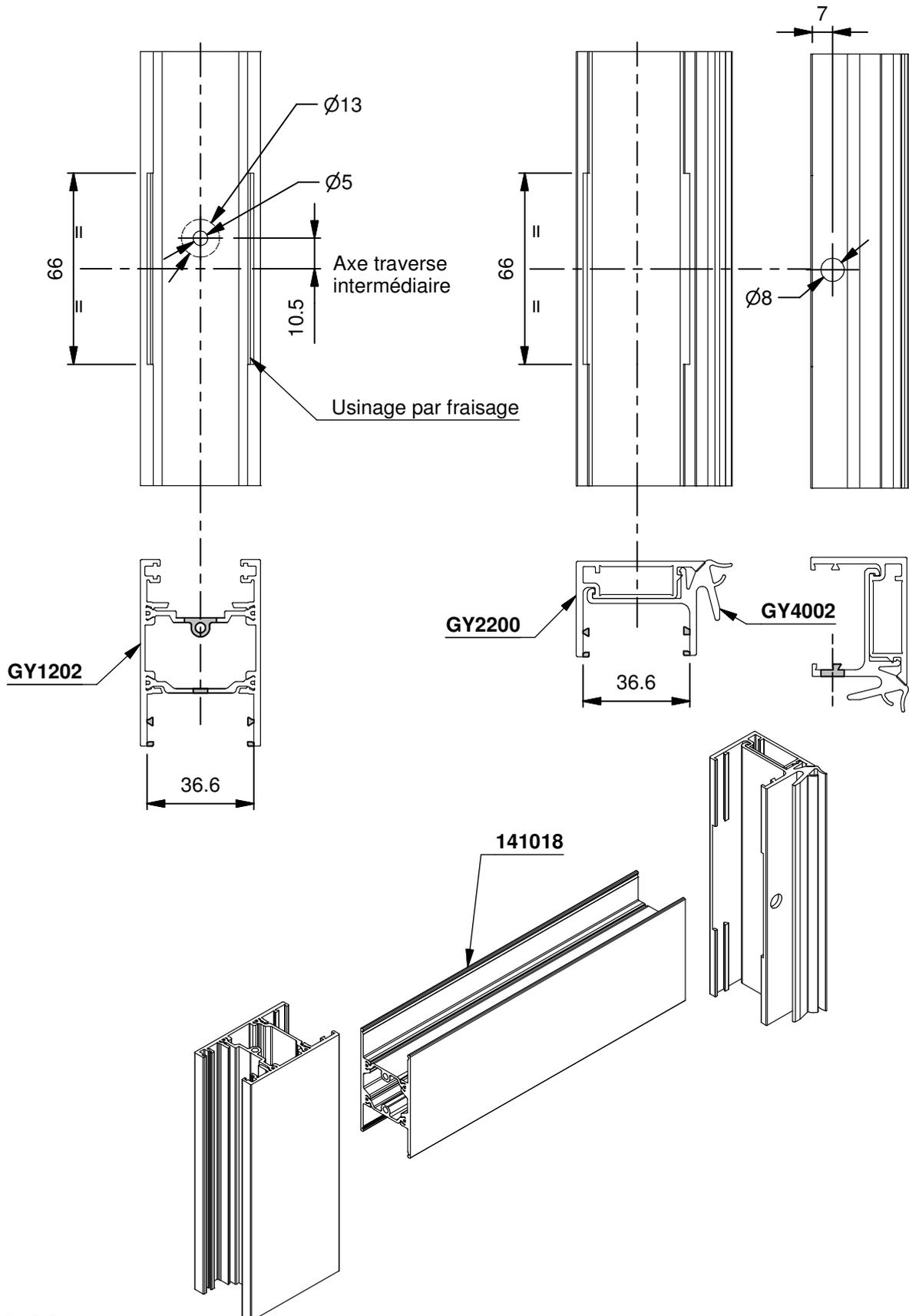
Usinage ouvrants

Percussion centrale

TECHNAL®

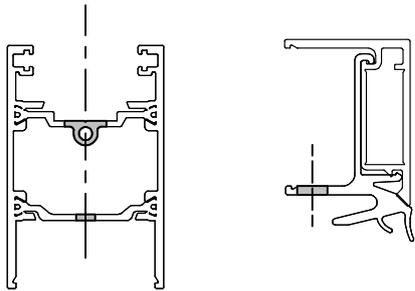
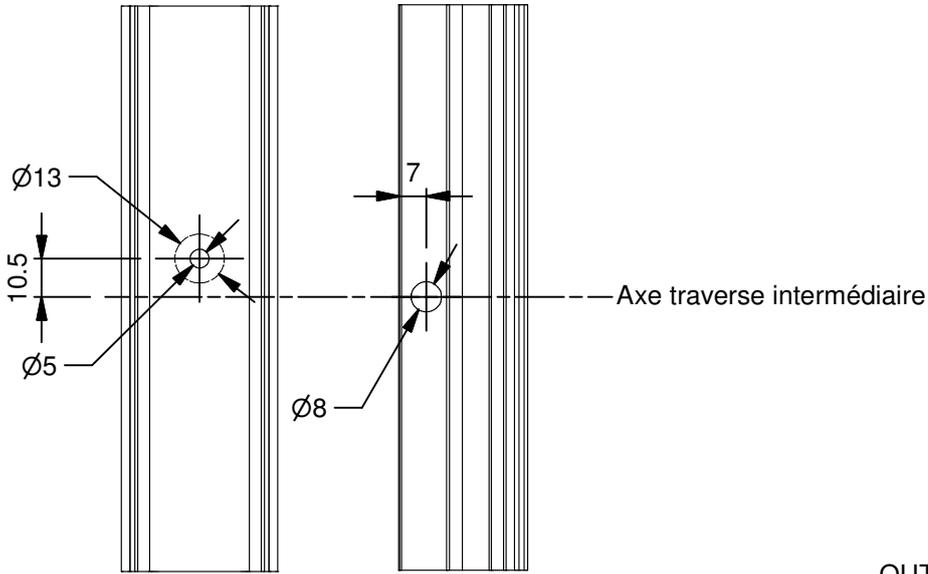


Traverse intermédiaire 24 à 28mm

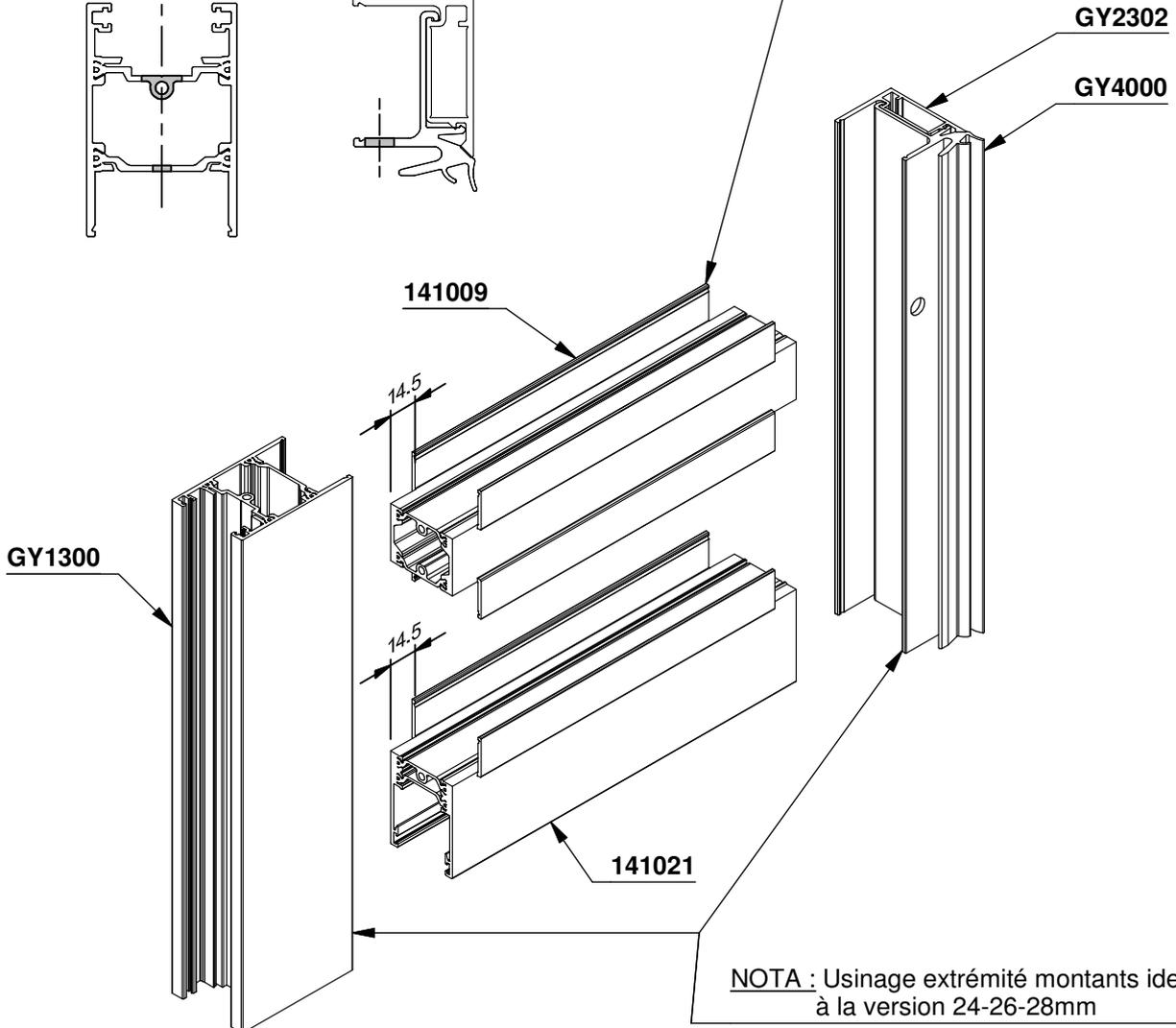


Usinage ouvrants

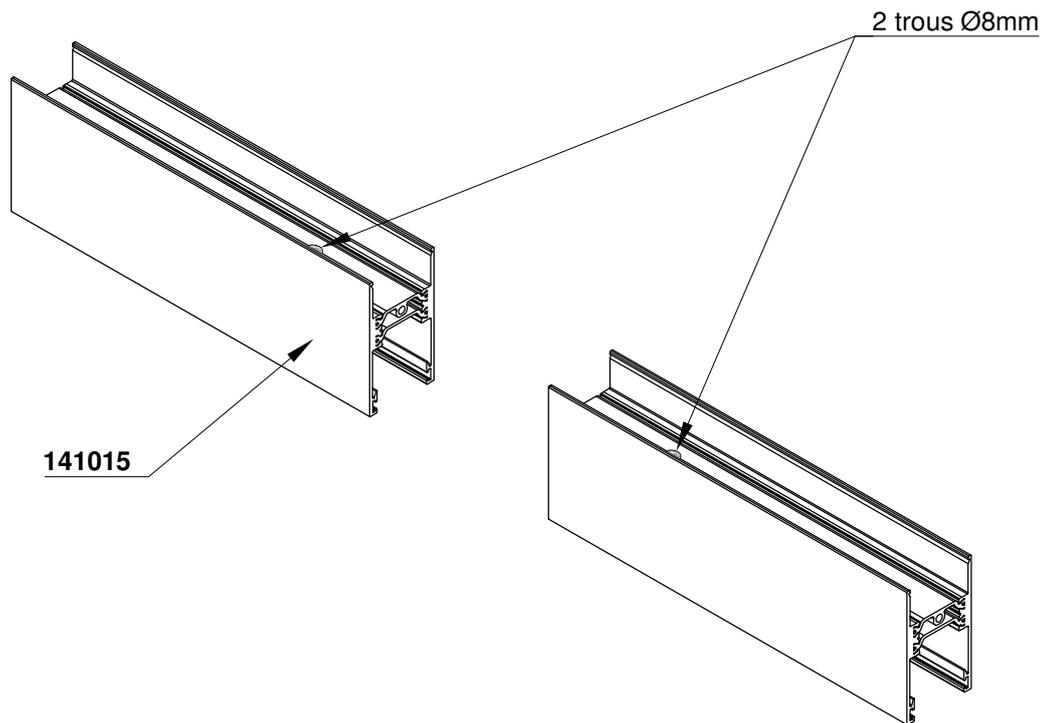
Traverse basse et intermédiaire 30 à 32mm



OUTIL : WU0038
Voir fiche outil pour usinage



Drainage traverse basse d'ouvrant

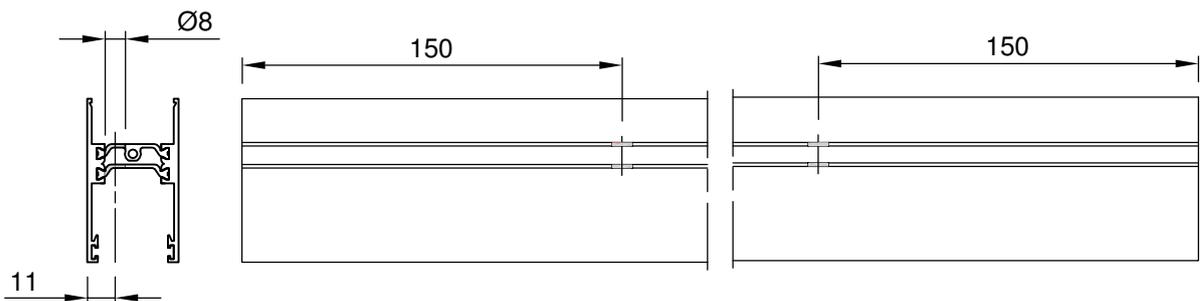


Drainage de la traverse basse: un perçage de Ø8mm à chaque extrémité et coté extérieur chassis.

Rajouter un perçage au milieu de la traverse si $L > 1\text{ m}$



Attention à la position des roulettes
voir page "Réglage des roulettes réglables"

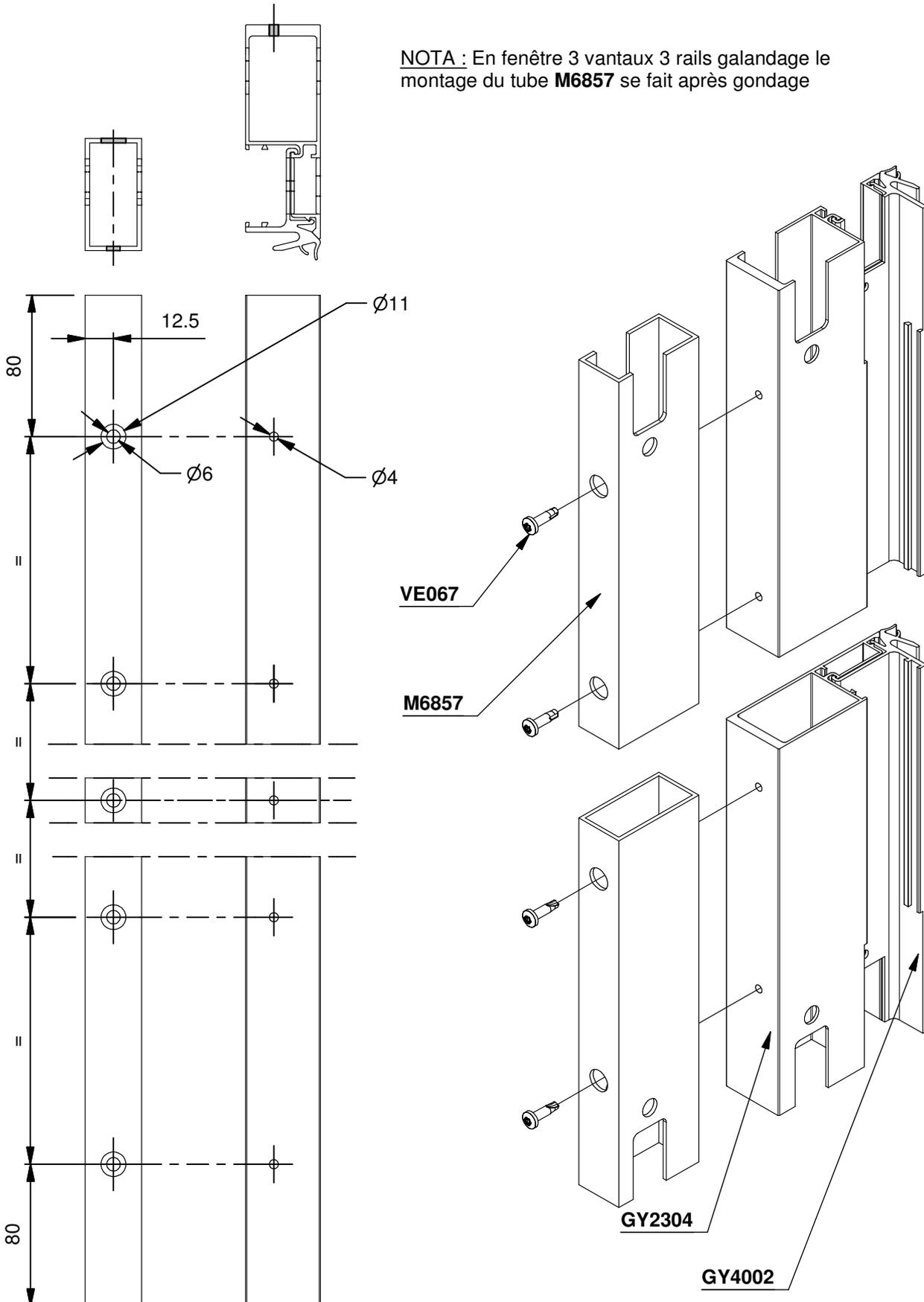


Assemblage ouvrants

Usinage et assemblage tube complémentaire pour 3 vantaux 3 rails galandage

TECHNAL®

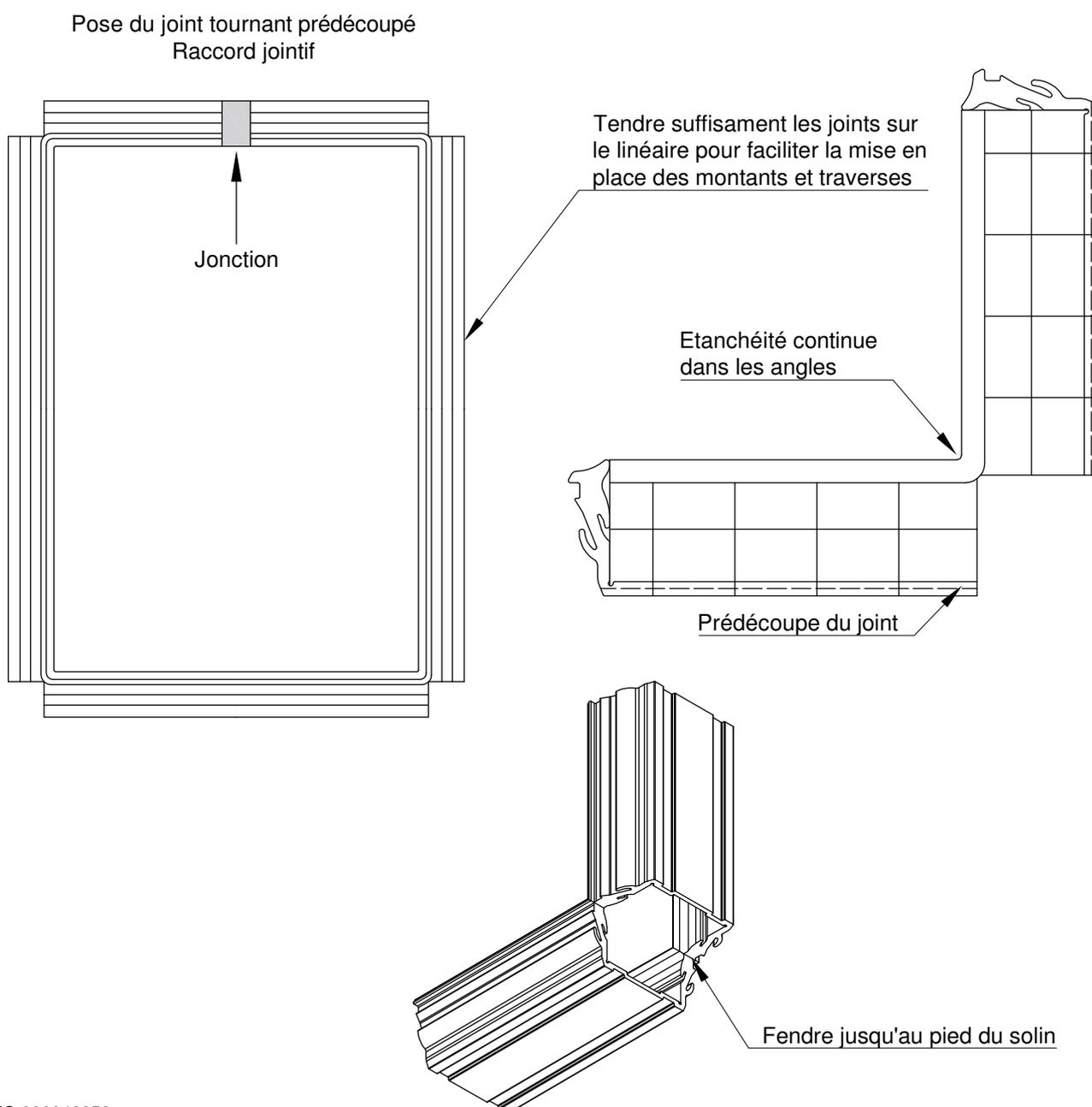
NOTA : En fenêtre 3 vantaux 3 rails galandage le montage du tube **M6857** se fait après gondage



CON-00012375

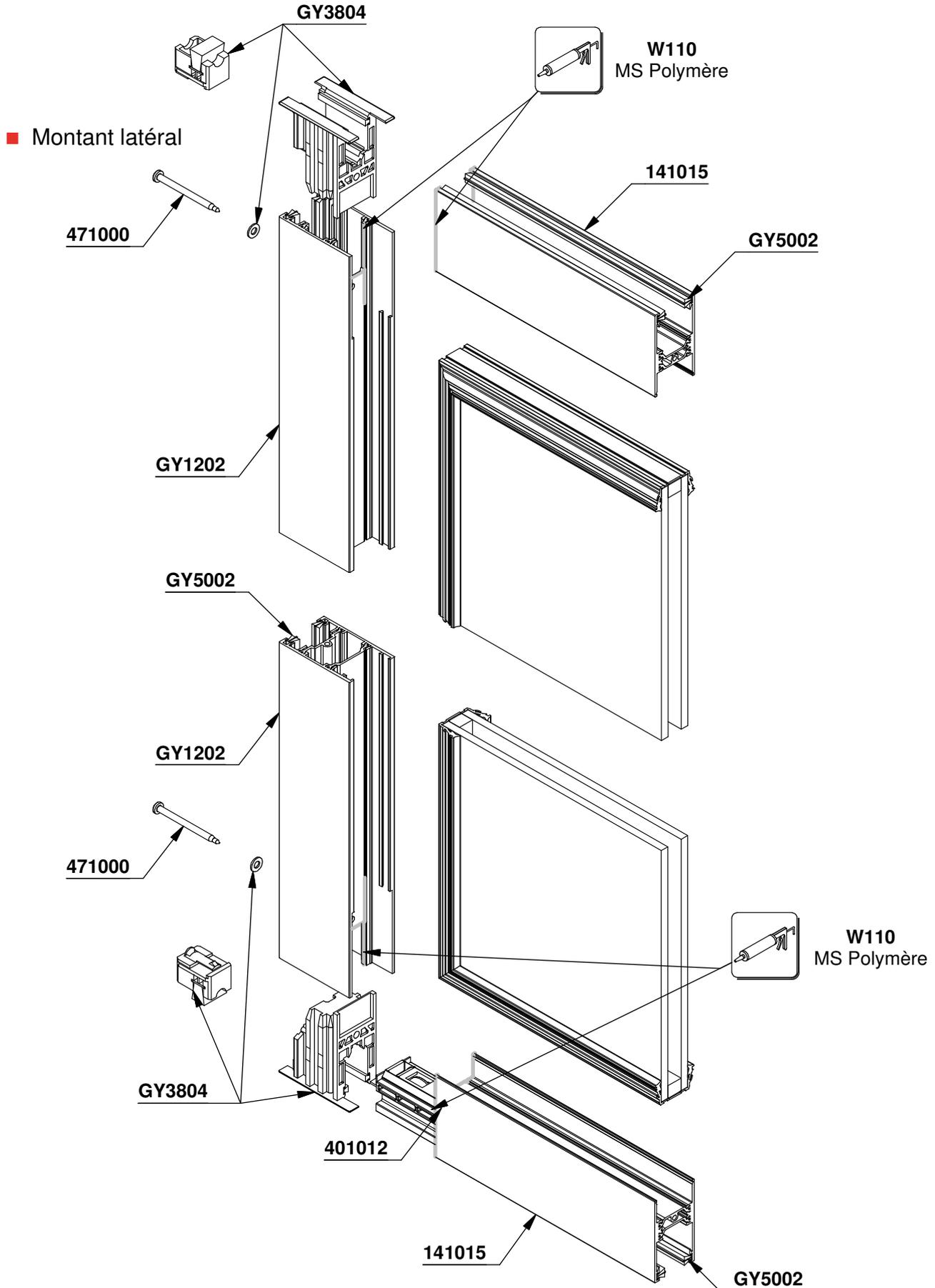
Mise en oeuvre du joint de vitrage

- 1- Insérer le joint en portefeuille autour du vitrage, en commençant par le milieu de la traverse haute.
- 2 - Les découpes en angle se réalisent automatiquement en tirant sur le joint dans les angles du vitrage.
- 3 - Faire la jonction des deux extrémités du joint au milieu de la traverse haute.



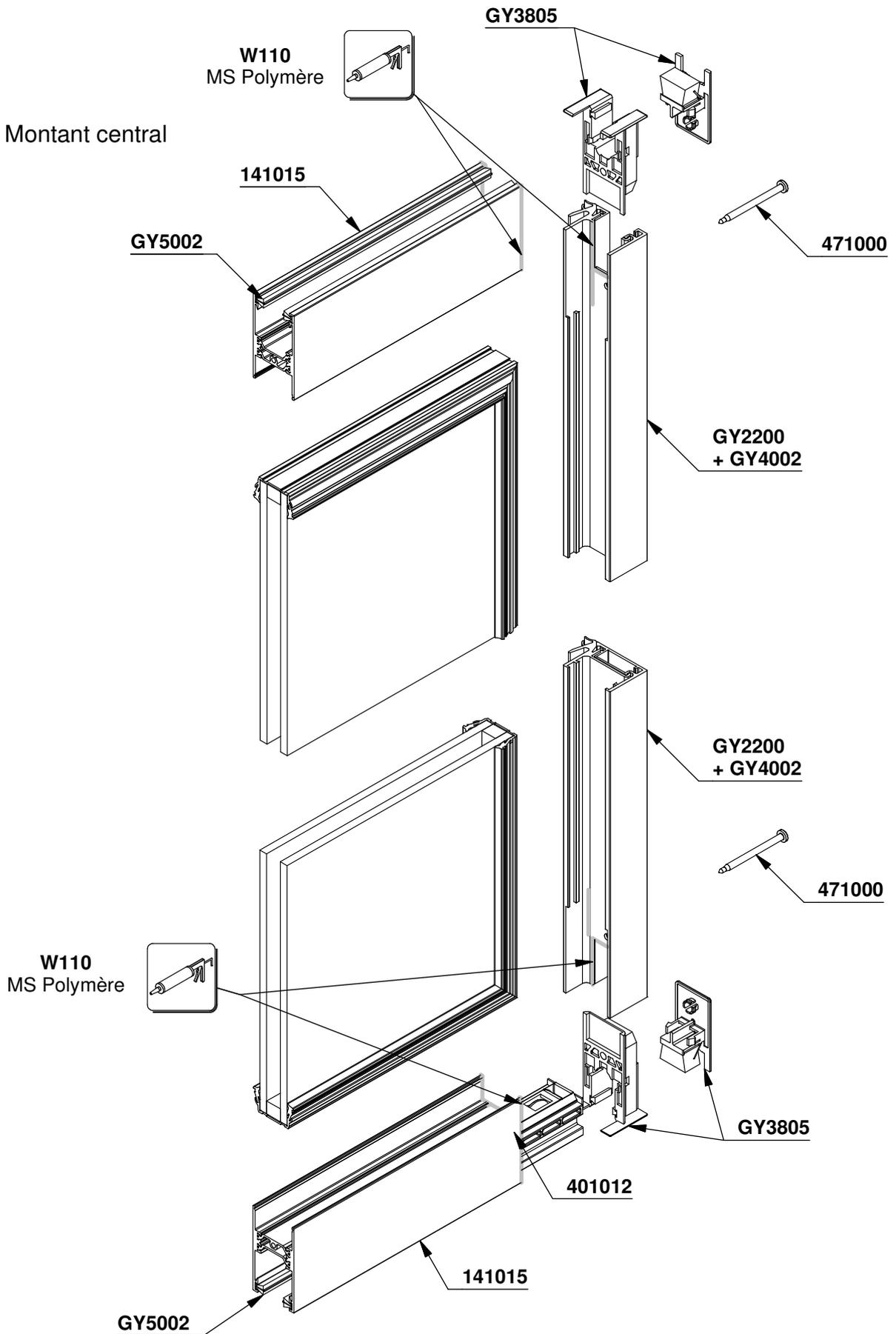
Assemblage ouvrants

Cadre ouvrant



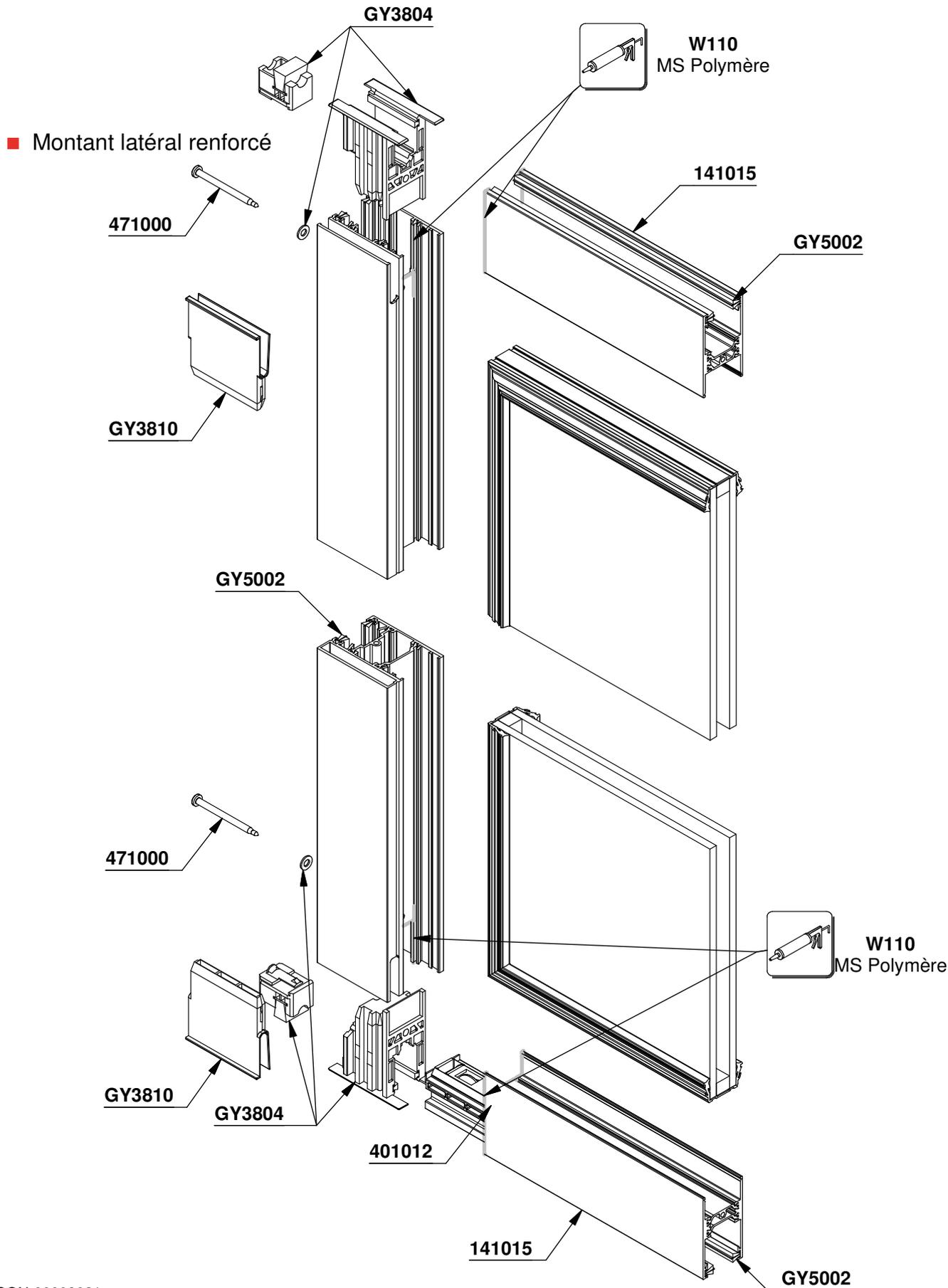
Cadre ouvrant

■ Montant central



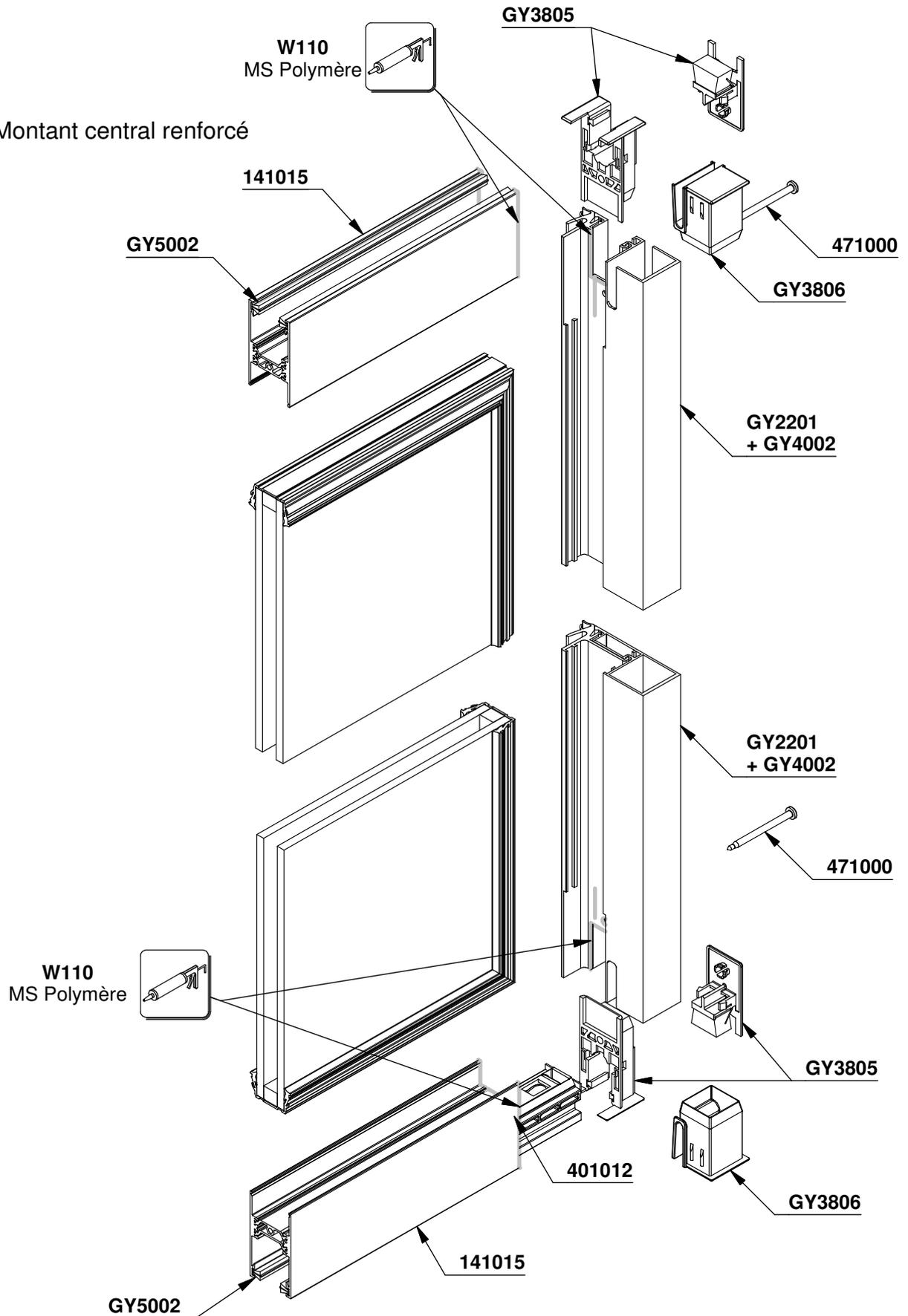
Assemblage ouvrants

Cadre ouvrant renforcé



Cadre ouvrant renforcé

■ Montant central renforcé

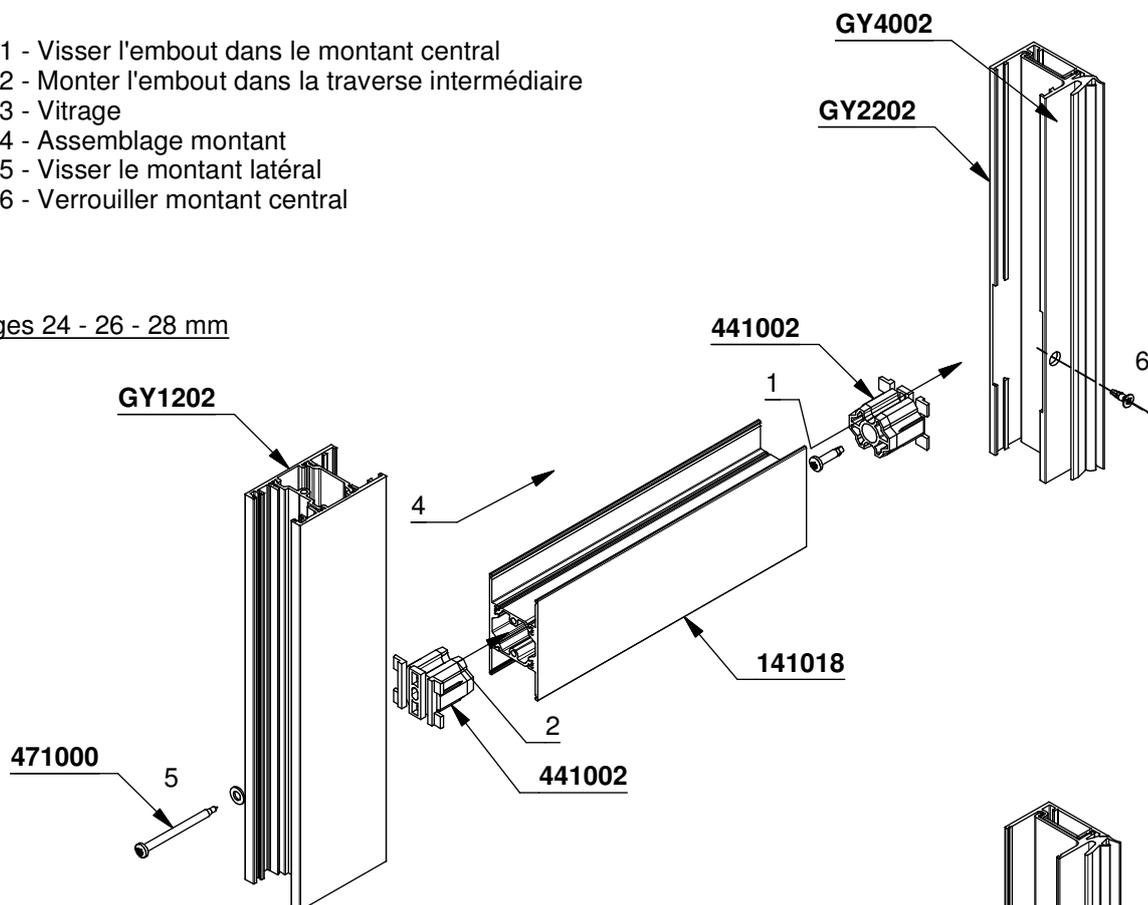


Assemblage ouvrants

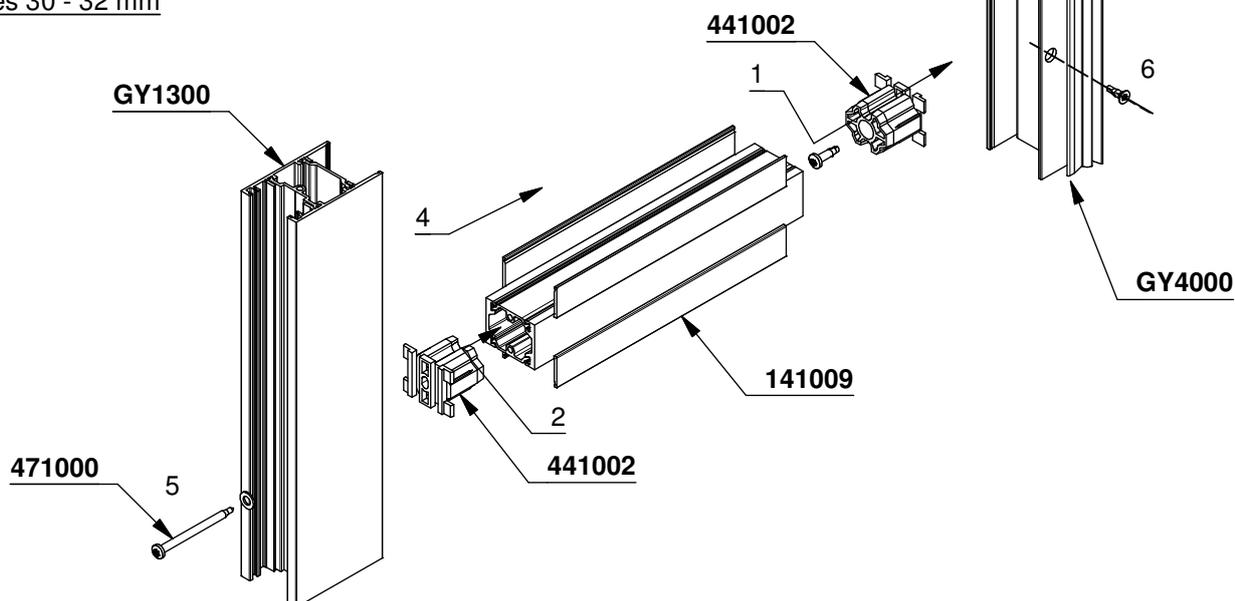
Traverses intermédiaires

- 1 - Visser l'embout dans le montant central
- 2 - Monter l'embout dans la traverse intermédiaire
- 3 - Vitrage
- 4 - Assemblage montant
- 5 - Visser le montant latéral
- 6 - Verrouiller montant central

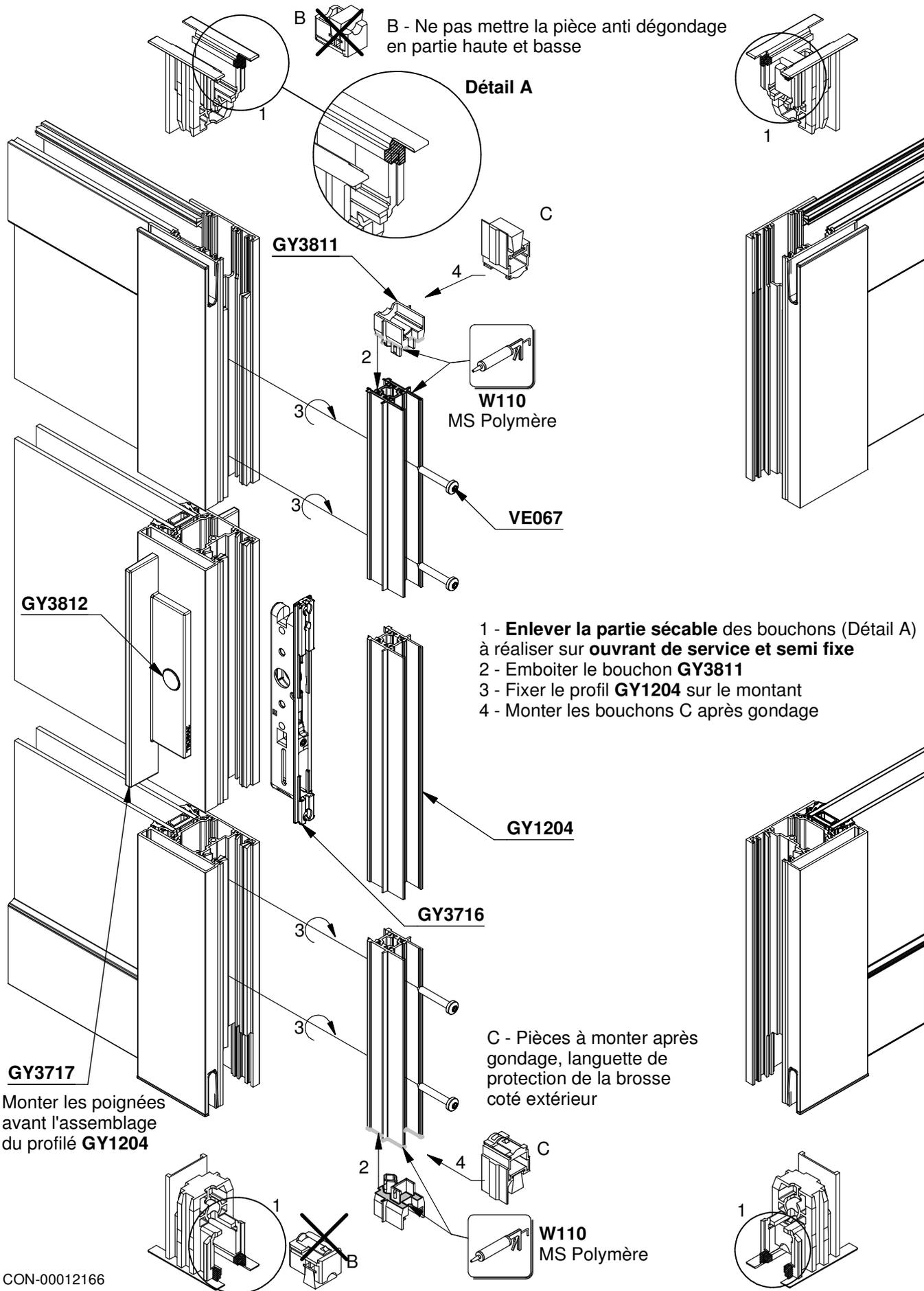
Vitrages 24 - 26 - 28 mm



Vitrages 30 - 32 mm



Percussion centrale

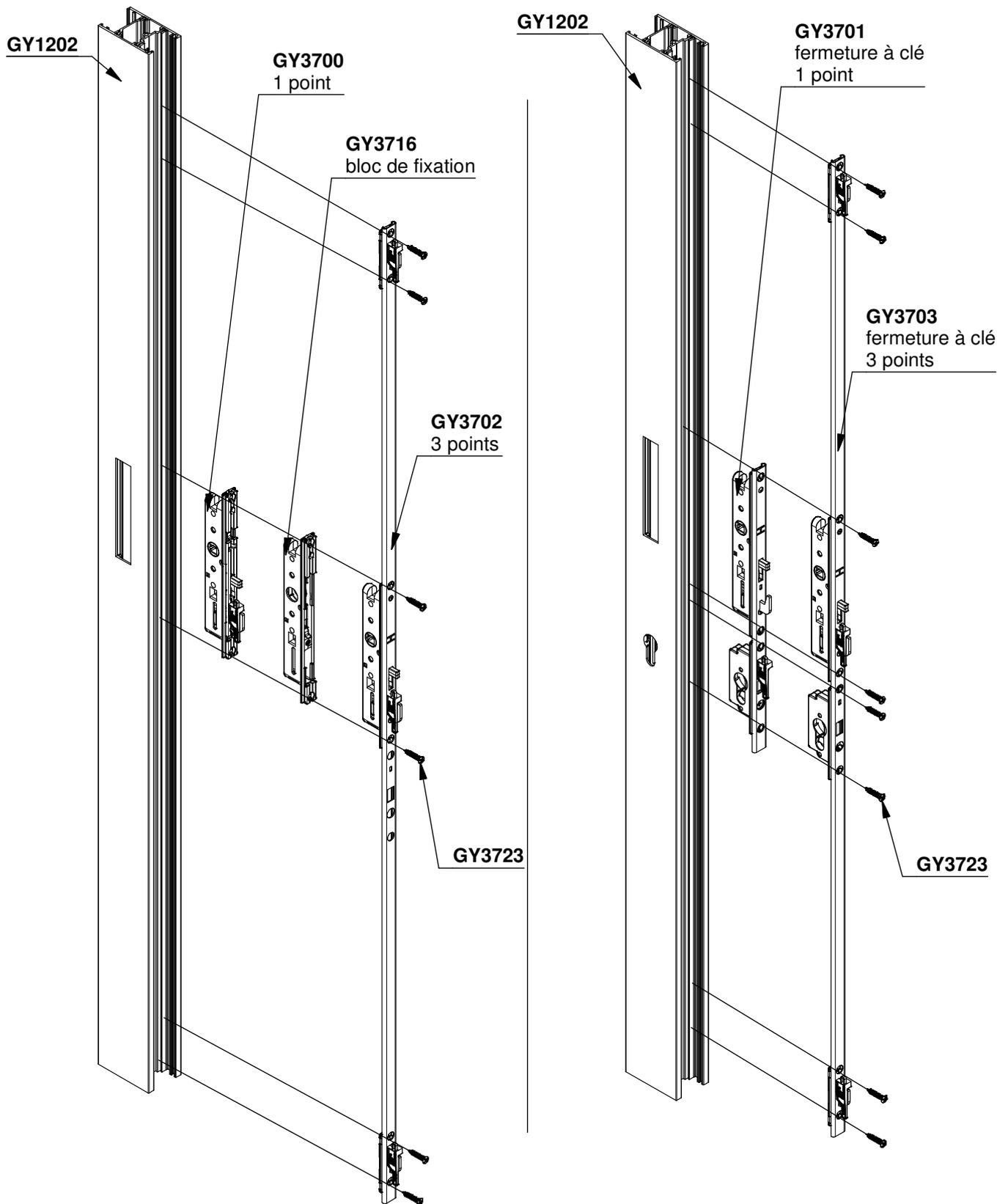


CON-00012166

Montage des organes de fermetures

Fermetures

TECHNAL®



Cuvettes

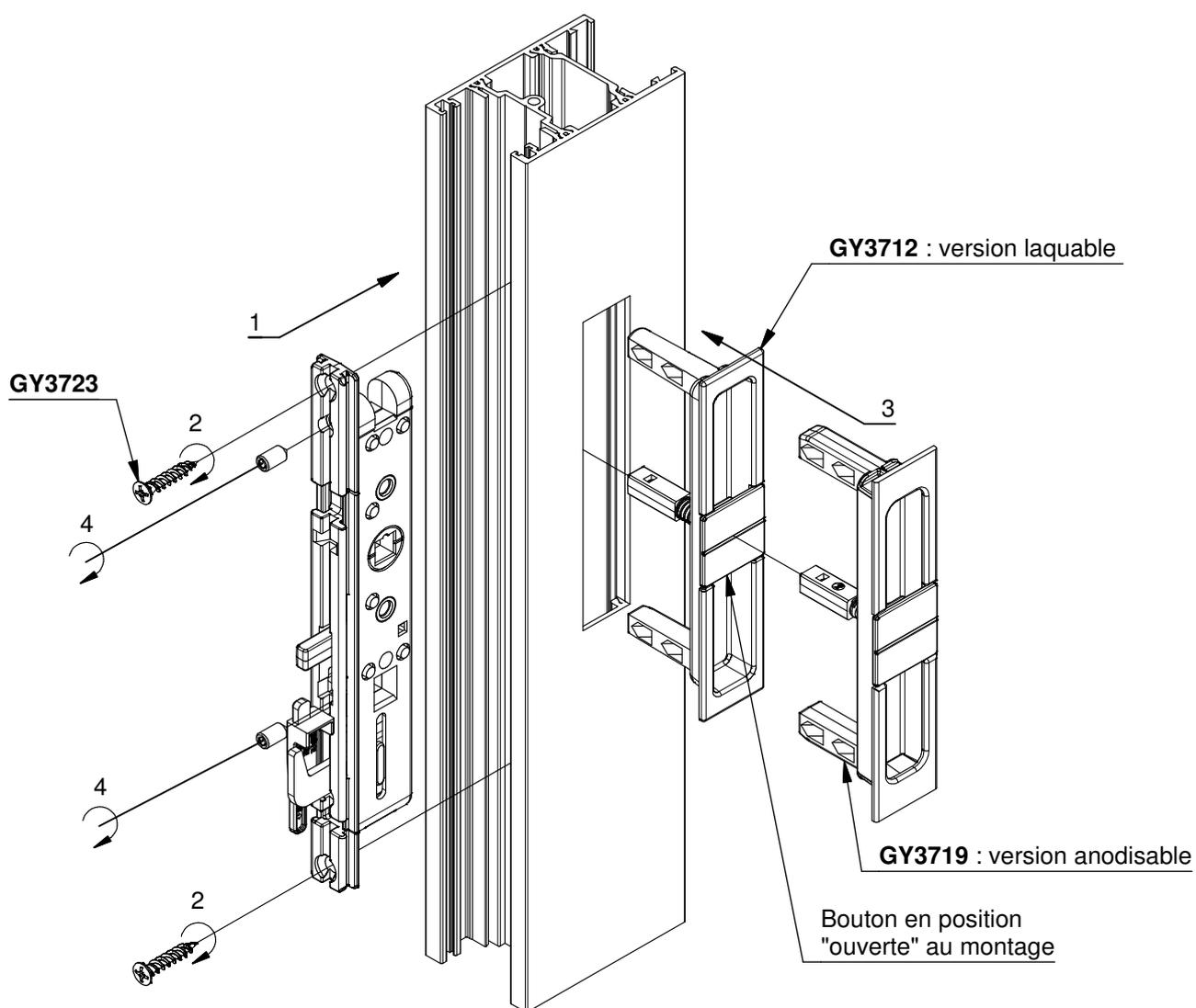
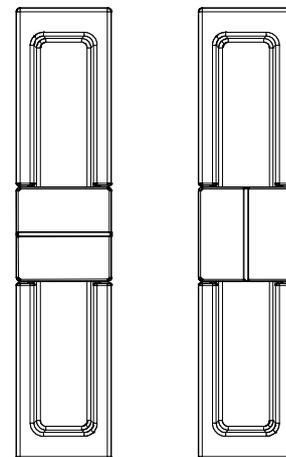
- 1 - Positionner la fermeture dans le montant
- 2 - Fixer la fermeture à l'aide des vis **GY3723**
- 3 - Positionner la cuvette (**GY3712** ou **GY3719**) dans le montant
- 4 - Fixer la cuvette à l'aide des vis sans tête de la fermeture



Pour manoeuvrer les ferrages
voir page "Montage et réglage des gâches"

Position
Ouvverte

Position
Fermée



Montage des organes de fermetures

Câle de fermeture

- 1 - Insérer la câle **GY3831** dans le profil par l'usinage
- 2 - Plaquer la câle sur la barrette
- 3 - Centrer la câle par rapport à l'usinage
- 4 - Montage de la fermeture

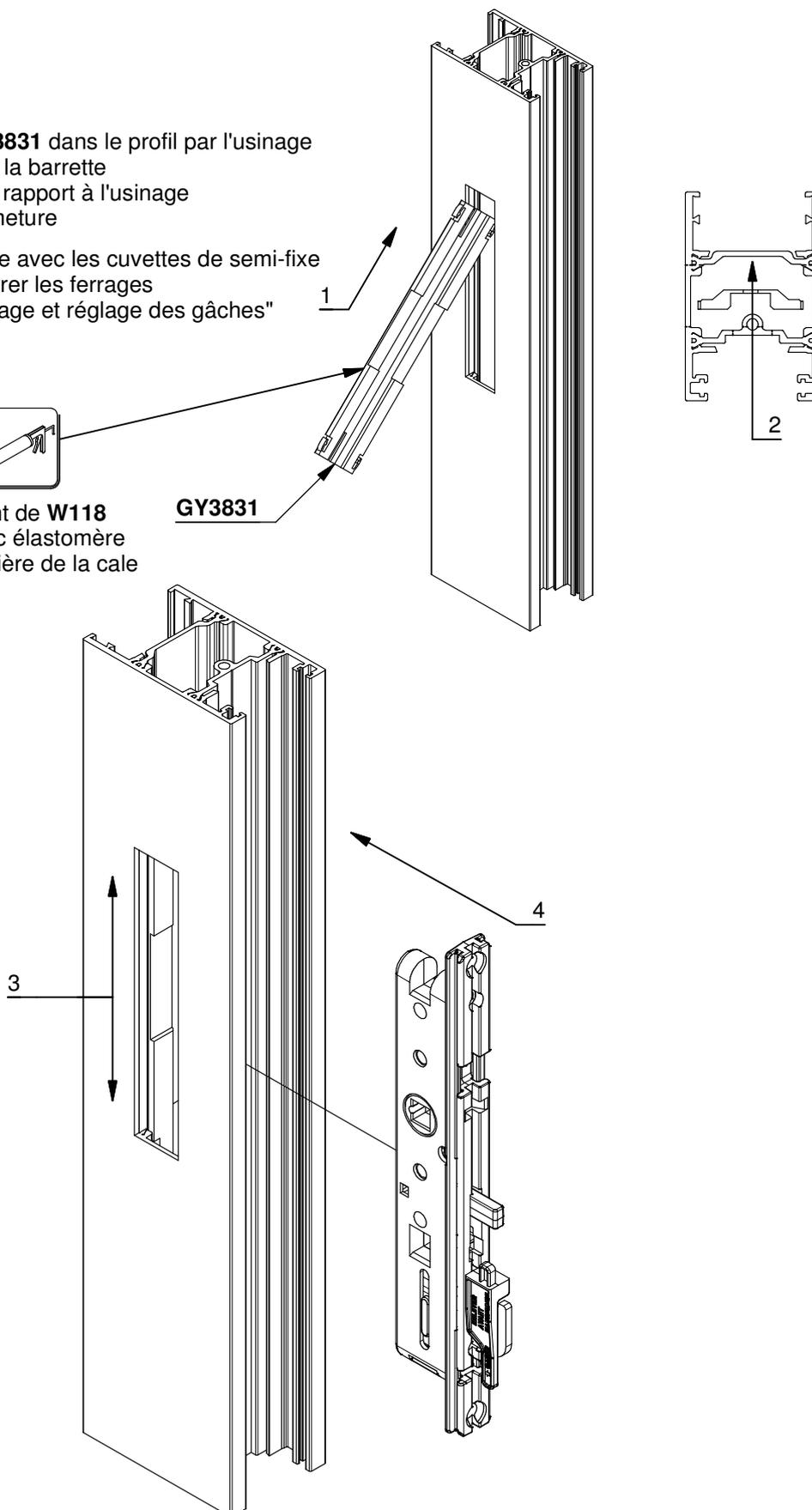


- Non compatible avec les cuvettes de semi-fixe
- Pour manoeuvrer les ferrages
voir page "Montage et réglage des gâches"



1 point de **W118**
mastic élastomère
à l'arrière de la cale

GY3831

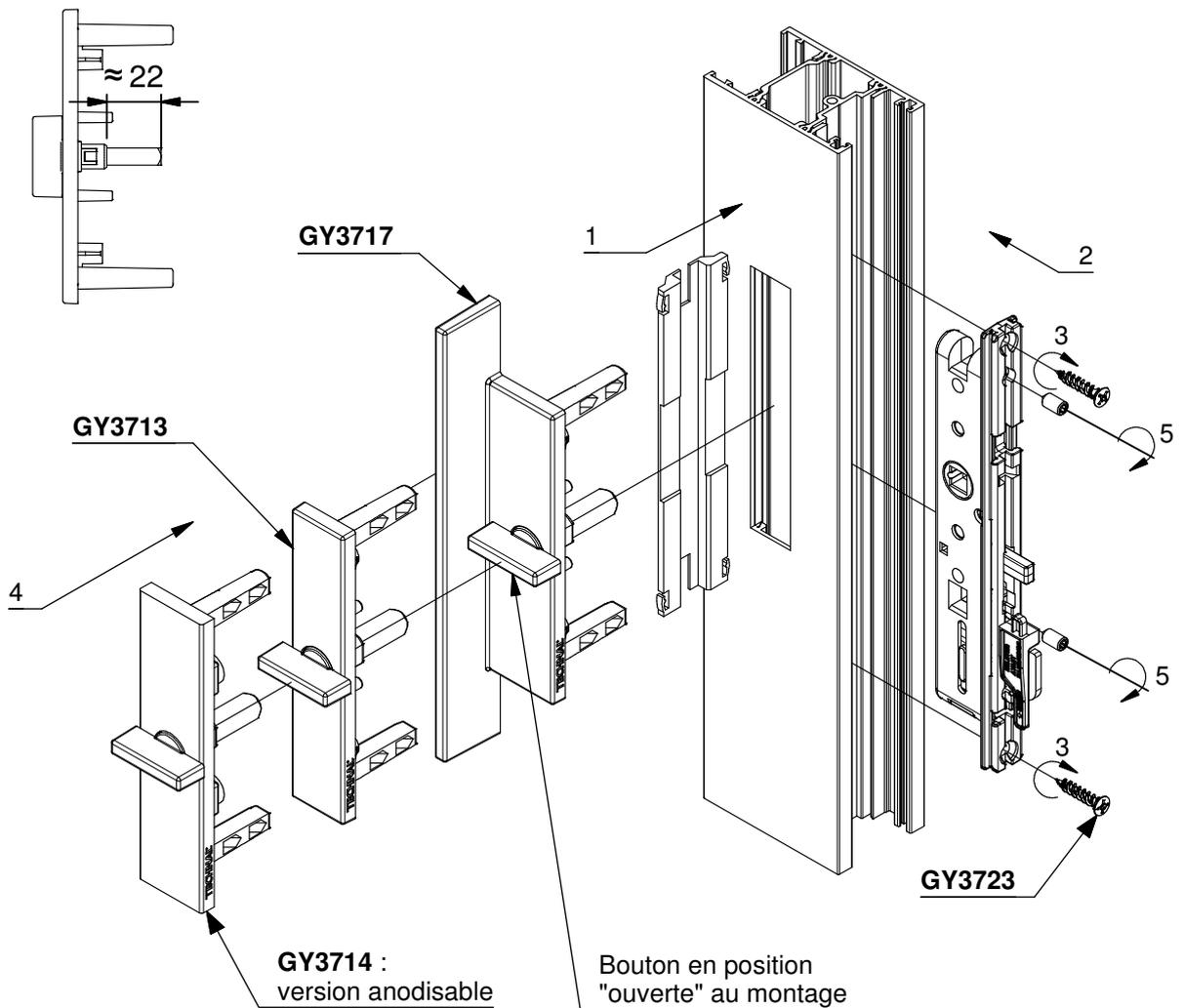
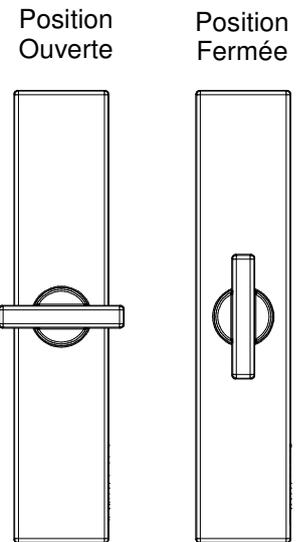


Poignées intérieures

- 1 - Monter la cale pour fermeture **GY3831**
- 2 - Positionner la fermeture dans le montant
- 3 - Fixer la fermeture à l'aide des vis **GY3723**
- 4 - Positionner la poignée intérieure (**GY3717**, **GY3713** ou **GY3714**) dans le montant
- 5 - Fixer la poignée intérieure à l'aide des vis sans tête de la fermeture



- Pour manoeuvrer les ferrages voir page "Montage et réglage des gâches"
- S'assurer de la bonne mise en position du carré



Montage des organes de fermetures

Poignées intérieures & extérieures

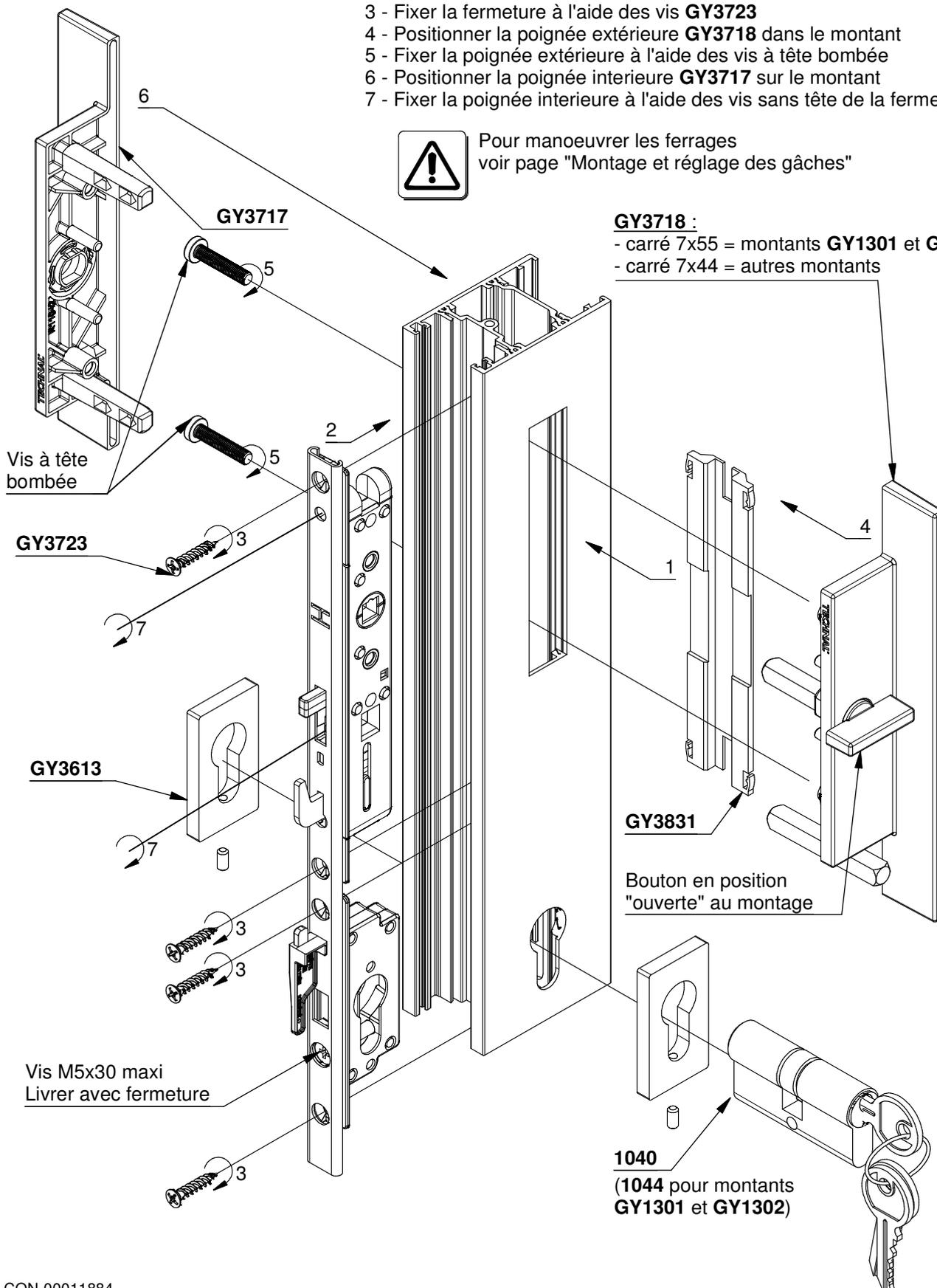
- 1 - Monter la cale pour fermeture **GY3831**
- 2 - Positionner la fermeture dans le montant
- 3 - Fixer la fermeture à l'aide des vis **GY3723**
- 4 - Positionner la poignée extérieure **GY3718** dans le montant
- 5 - Fixer la poignée extérieure à l'aide des vis à tête bombée
- 6 - Positionner la poignée intérieure **GY3717** sur le montant
- 7 - Fixer la poignée intérieure à l'aide des vis sans tête de la fermeture



Pour manoeuvrer les ferrages
voir page "Montage et réglage des gâches"

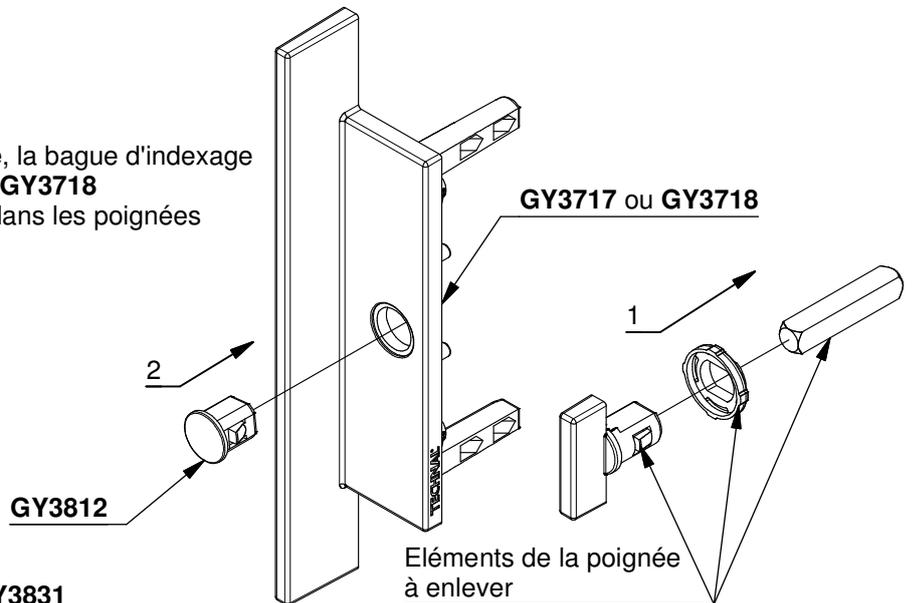
GY3718 :

- carré 7x55 = montants **GY1301** et **GY1302**
- carré 7x44 = autres montants

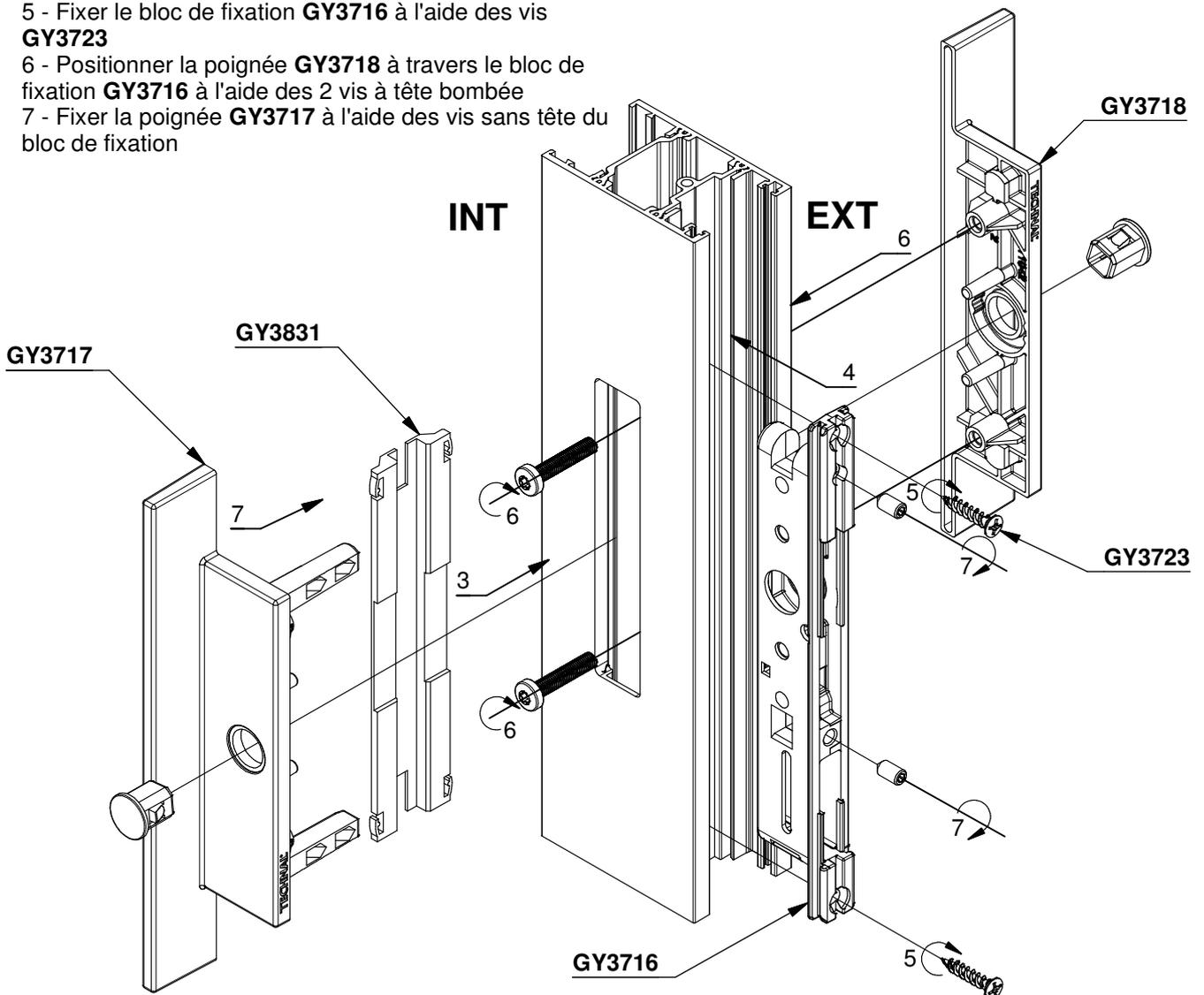


Poignées fixes

- 1 - Retirer le bouton de manoeuvre, la bague d'indexage et la tige de la poignée **GY3717** et **GY3718**
- 2 - Insérer les bouchons **GY3812** dans les poignées



- 3 - Monter la cale pour fermeture **GY3831**
- 4 - Monter le bloc de fixation **GY3716** dans le montant
- 5 - Fixer le bloc de fixation **GY3716** à l'aide des vis **GY3723**
- 6 - Positionner la poignée **GY3718** à travers le bloc de fixation **GY3716** à l'aide des 2 vis à tête bombée
- 7 - Fixer la poignée **GY3717** à l'aide des vis sans tête du bloc de fixation



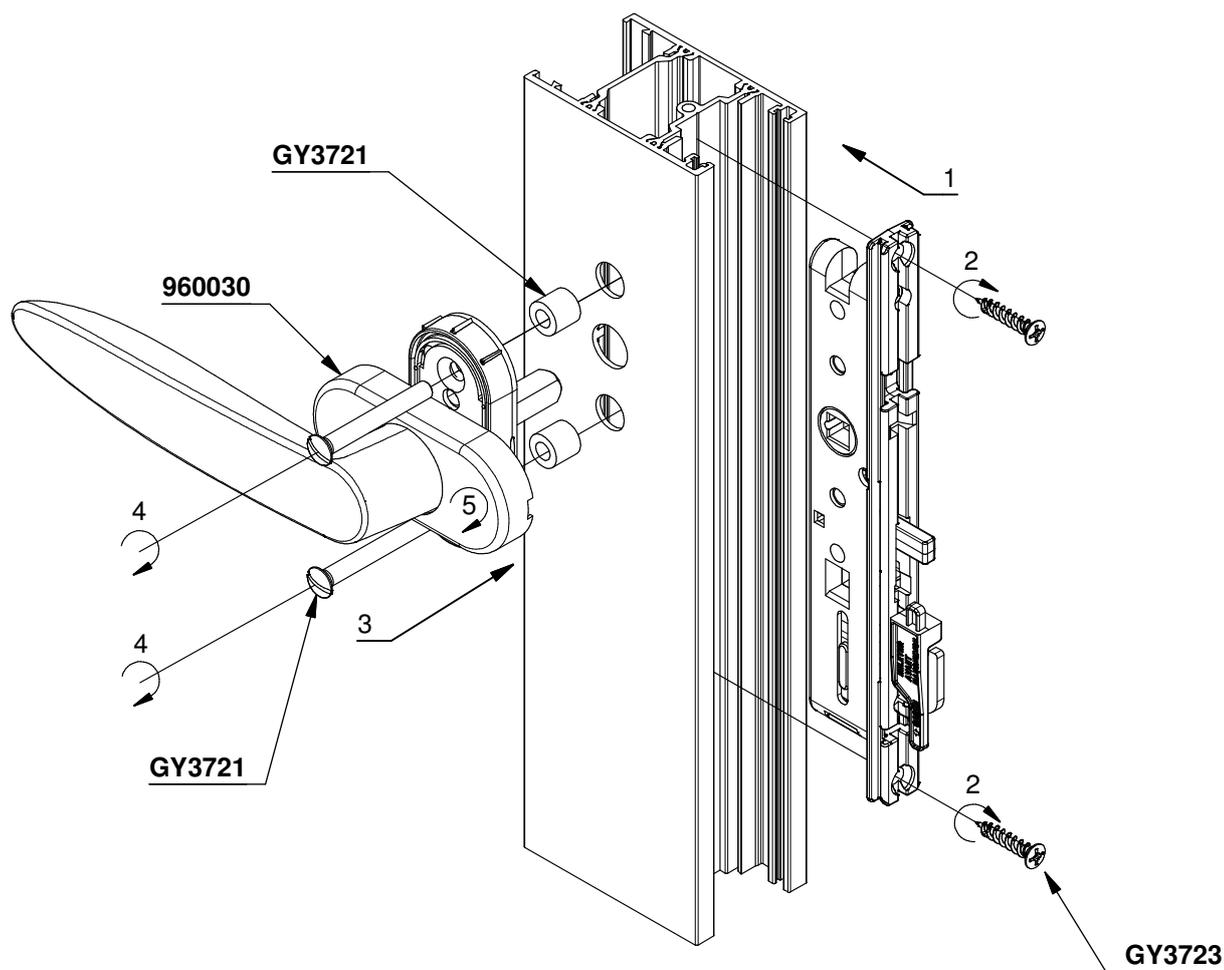
Montage des organes de fermetures

Béquille à carré intérieure

- 1 - Insérer la fermeture dans le montant
- 2 - Fixer la fermeture à l'aide des vis **GY3723**
- 3 - Insérer les vis et entretoises **GY3721** dans la poignée
- 4 - Visser la poignée **960030** dans la fermeture à l'aide des 2 vis
- 5 - Pivoter le cache pour masquer les vis.



Pour manoeuvrer les ferrages
voir page "Montage et réglage des gâches"

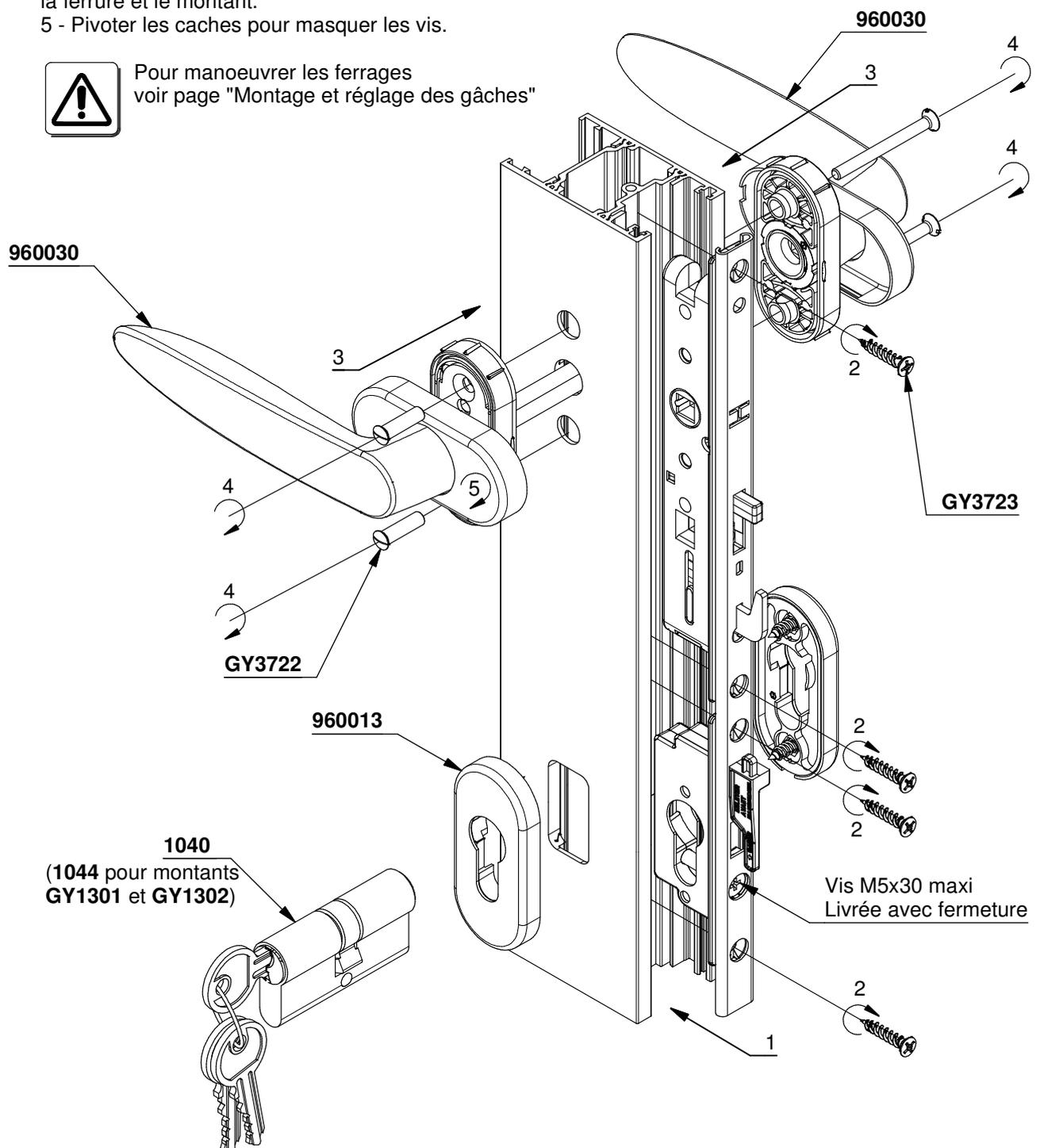


Béquille à carré intérieure & extérieure

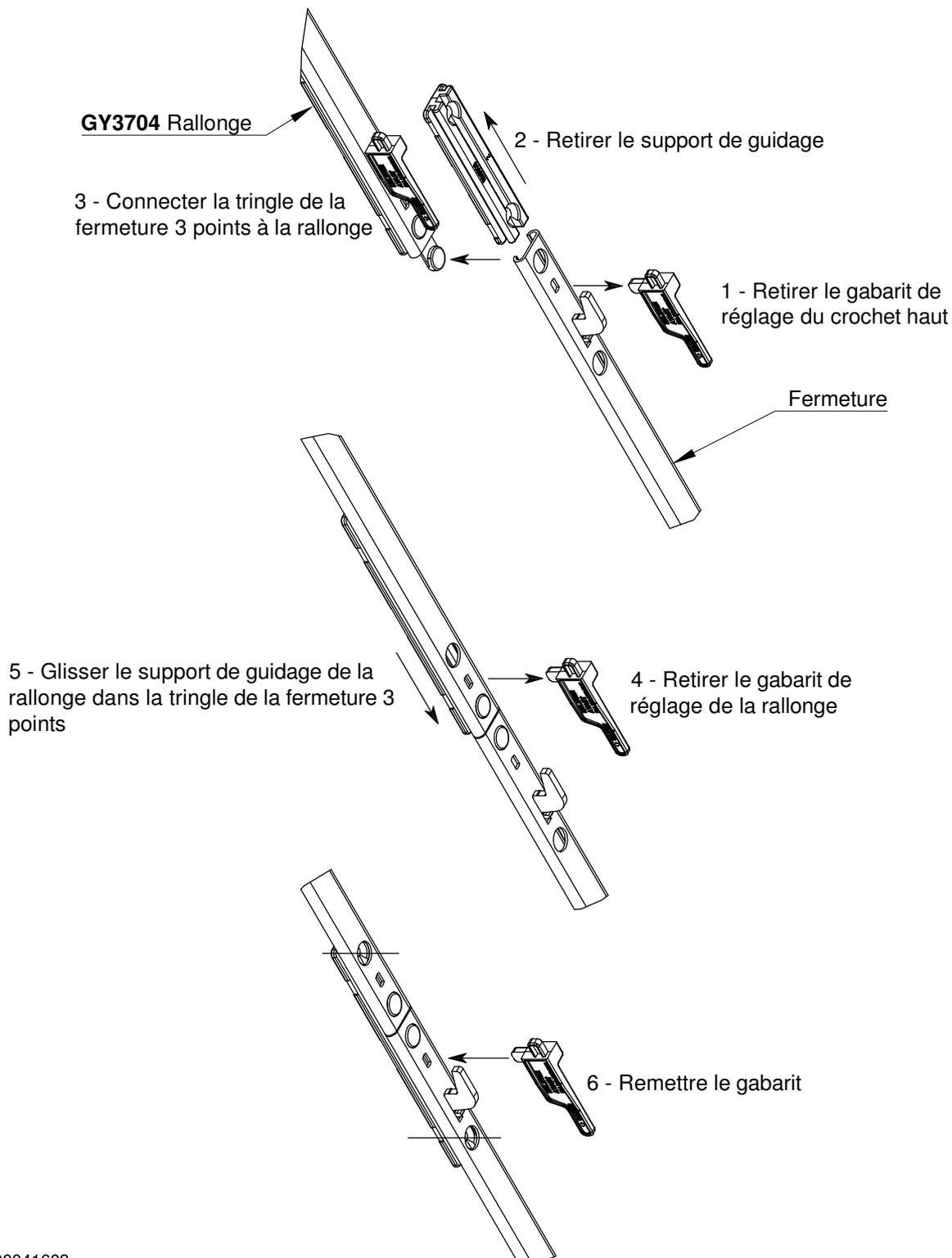
- 1 - Insérer la fermeture dans le montant
- 2 - Fixer la fermeture à l'aide des vis **GY3723**
- 3 - Insérer les vis femelles de la référence **GY3722** dans une poignée et les vis mâles dans l'autre poignée
- 4 - Visser les deux poignées **960030** l'une contre l'autre, à travers la ferrure et le montant.
- 5 - Pivoter les caches pour masquer les vis.



Pour manoeuvrer les ferrages
voir page "Montage et réglage des gâches"

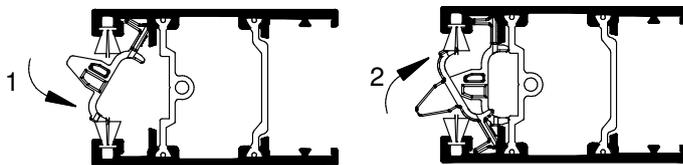
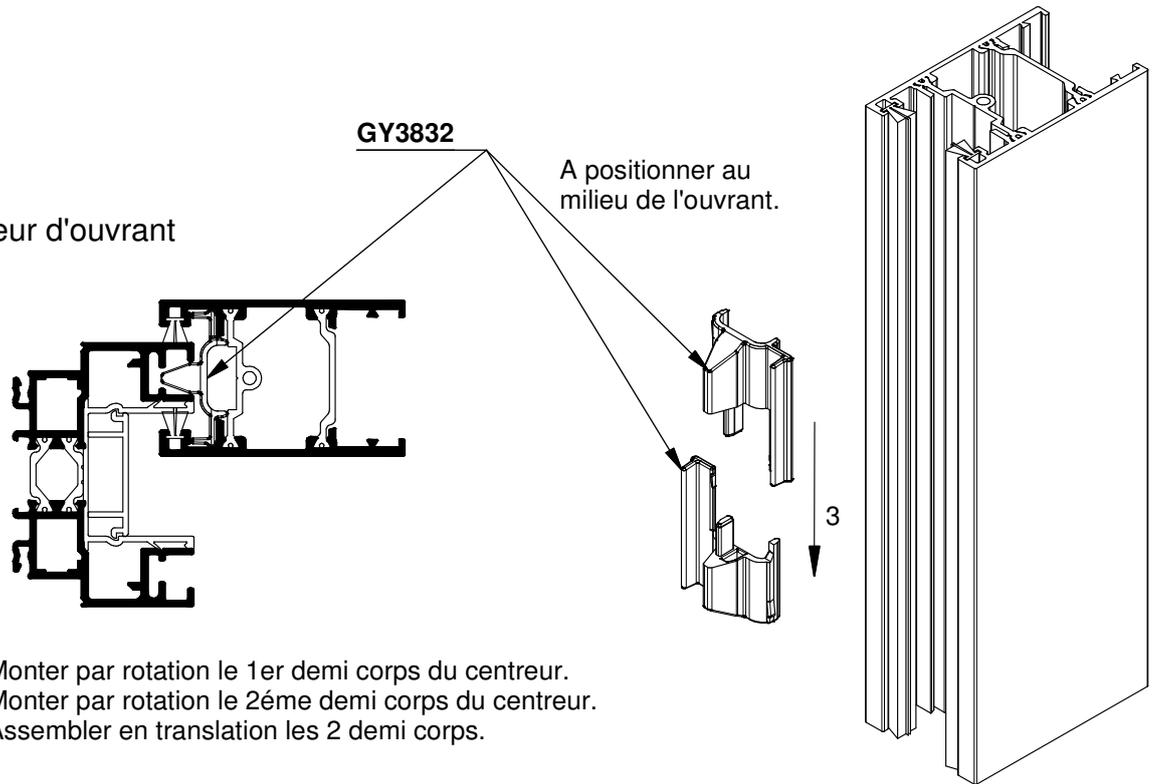


Connexion de la rallonge 4ème point

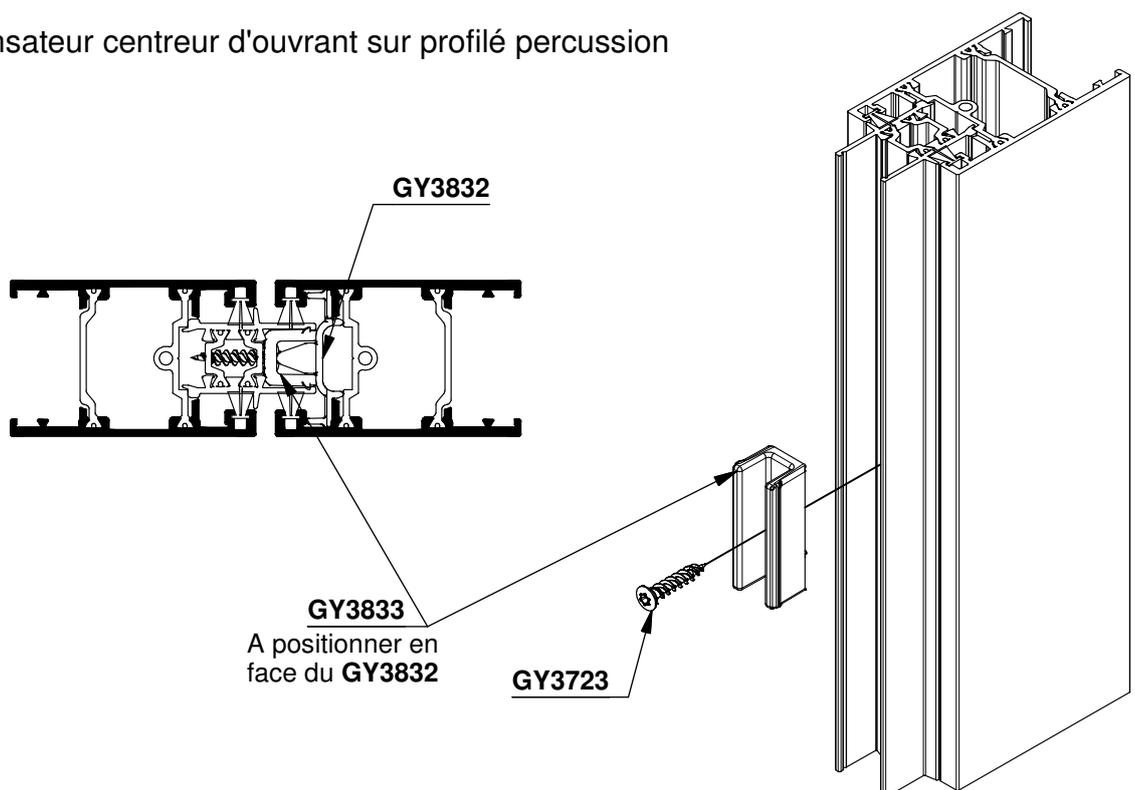


Centreurs d'ouvrant

■ Centreur d'ouvrant



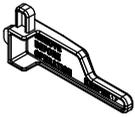
■ Compensateur centreur d'ouvrant sur profilé percussion



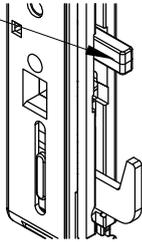
Montage des organes de fermetures

Montage et réglage des gâches

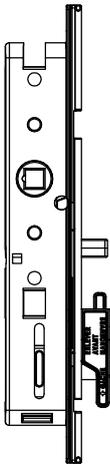
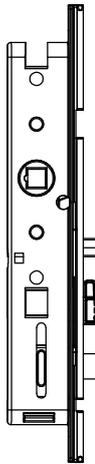
Anti-fausse manoeuvre



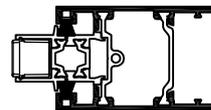
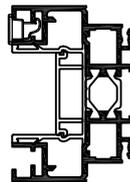
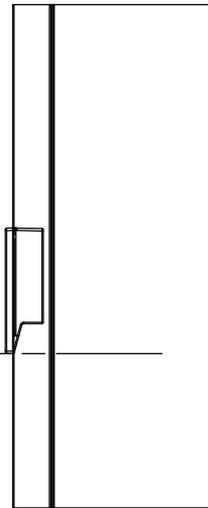
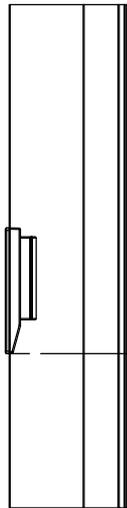
Gabarit

Réglage de la gâche :

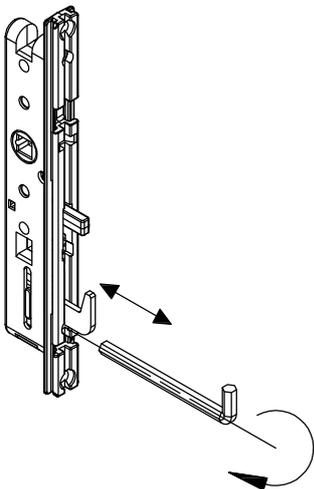
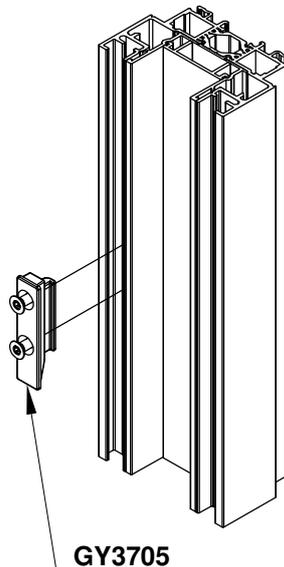
- 1 - Retirer le gabarit de la fermeture
- 2 - Retourner et insérer le gabarit dans sa position horizontale
- 3 - Faire glisser la gâche contre le gabarit.
- 4 - Fixer la gâche
- 5 - Oter le gabarit de la fermeture

Gabarit
Position verticaleGabarit
Position horizontale

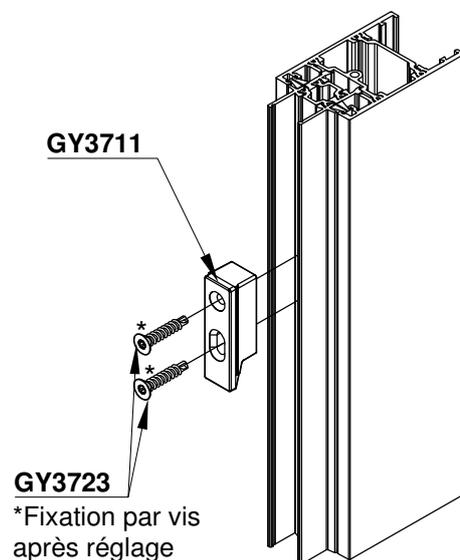
6

Pour manoeuvrer les ferrages :

- 1 - Retirer les gabarits
- 2 - Maintenir enfoncé l'anti-fausse manoeuvre

Réglage du pêne central :Sur dormant
périphérique

GY3705

Sur profilé
percussion

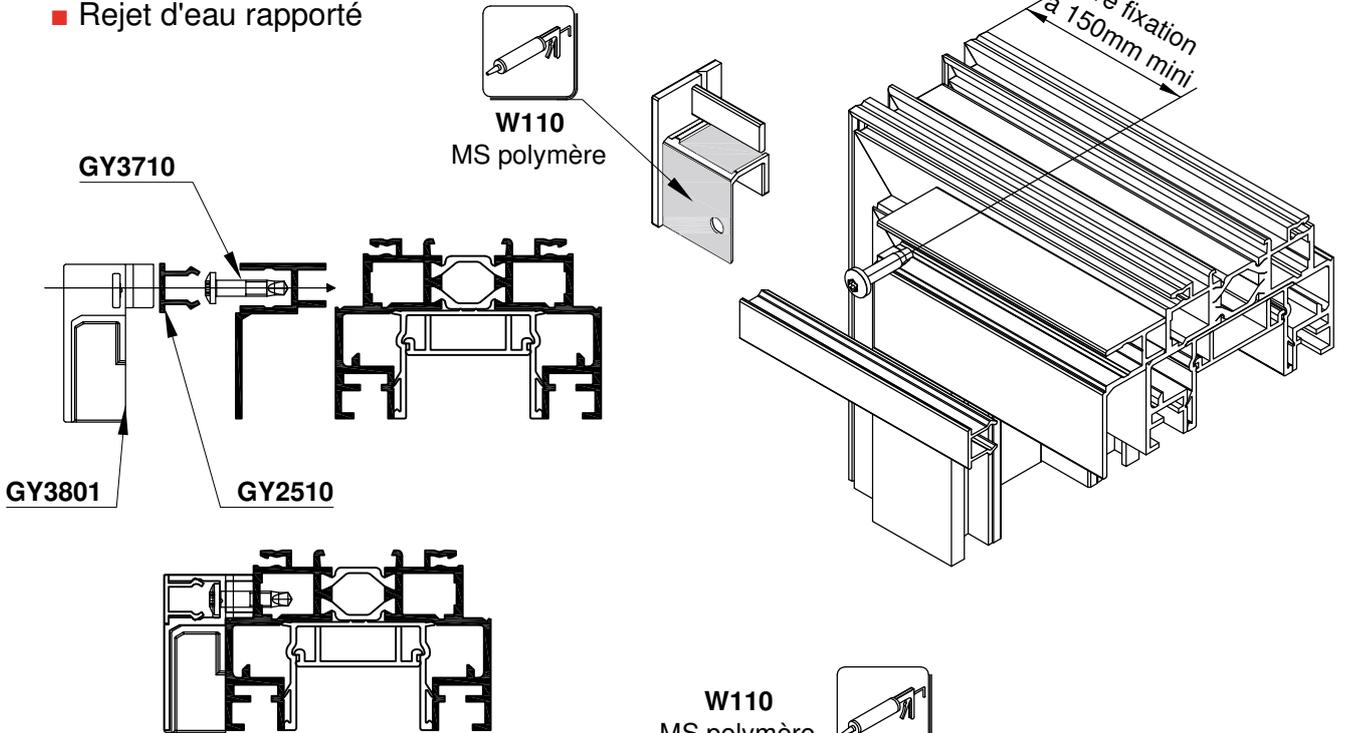
GY3711

GY3723

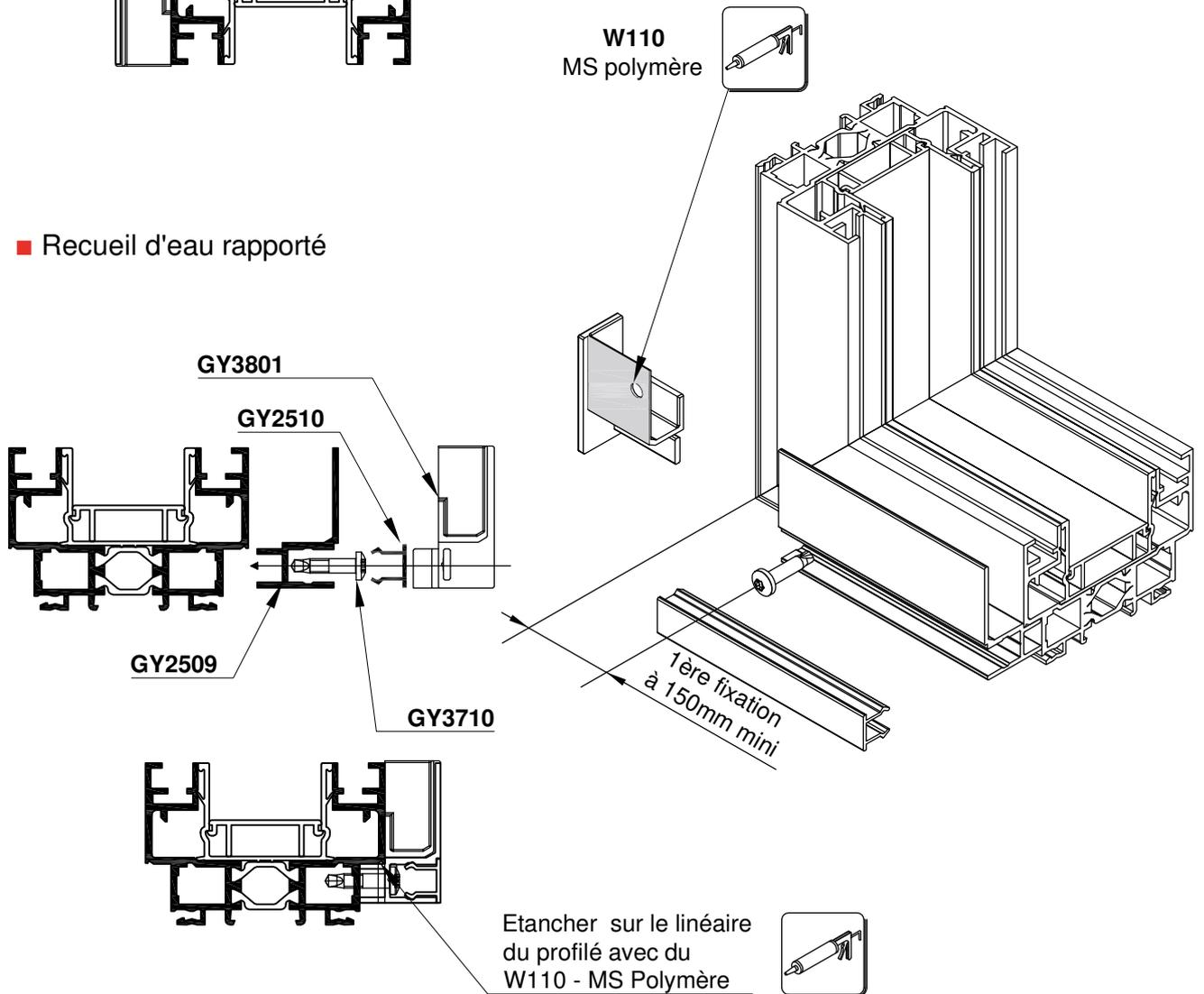
*Fixation par vis
après réglage

Montage recueil et rejet d'eau rapporté

■ Rejet d'eau rapporté



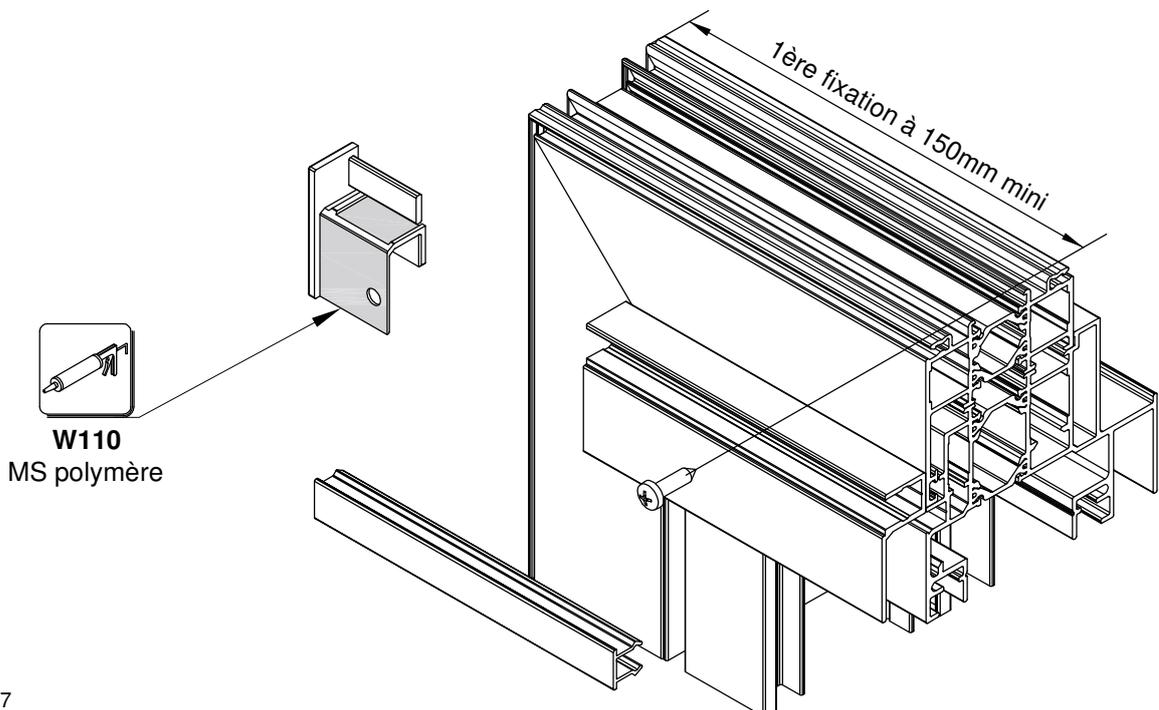
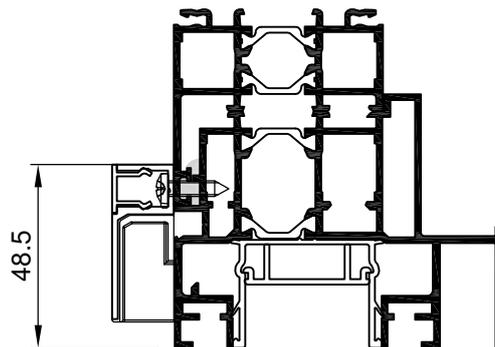
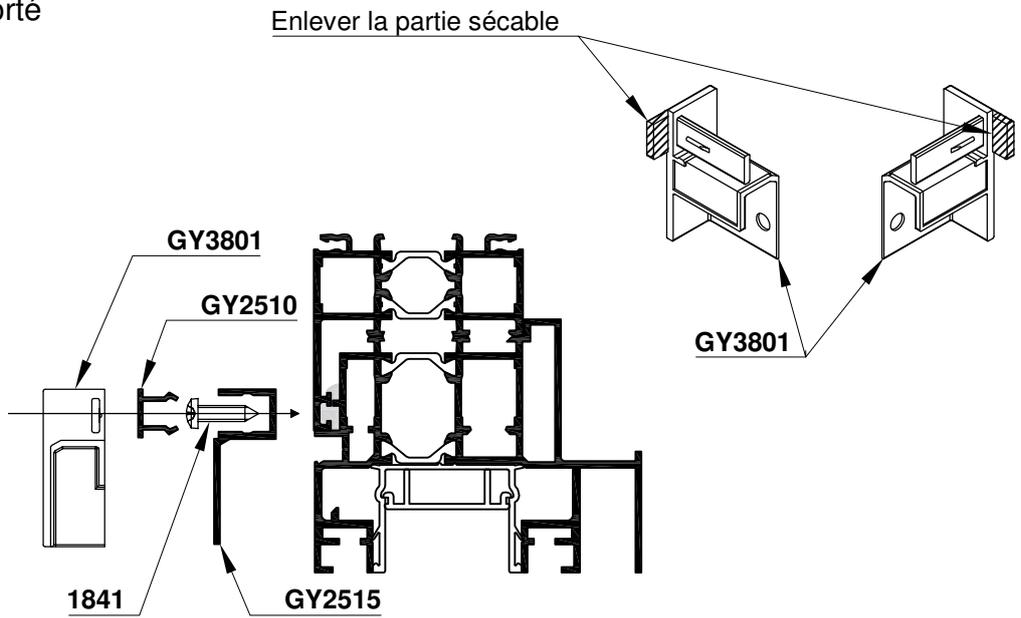
■ Recueil d'eau rapporté



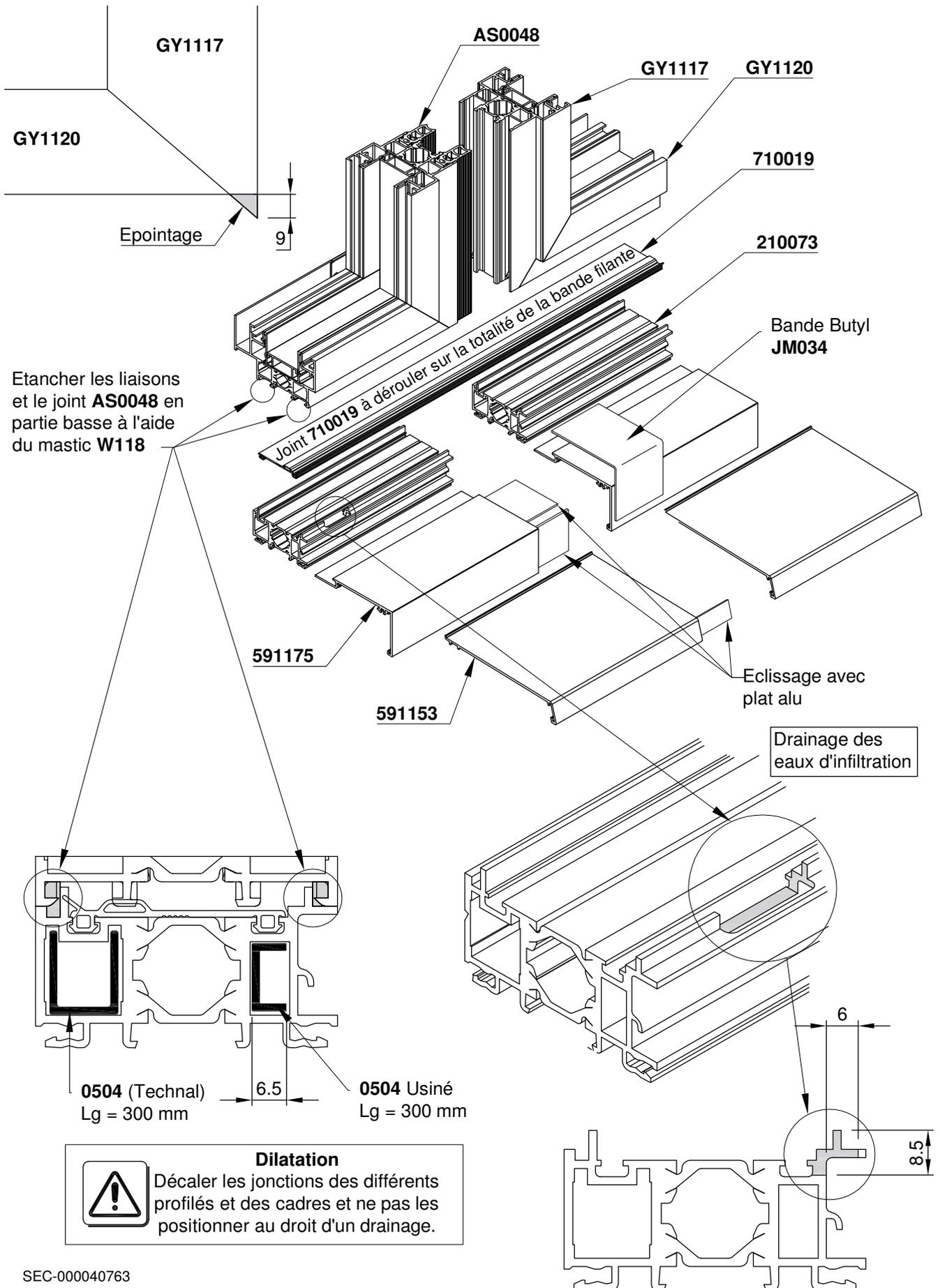
Options

Rejet d'eau rapporté pour intégration frappe FY

■ Rejet d'eau rapporté



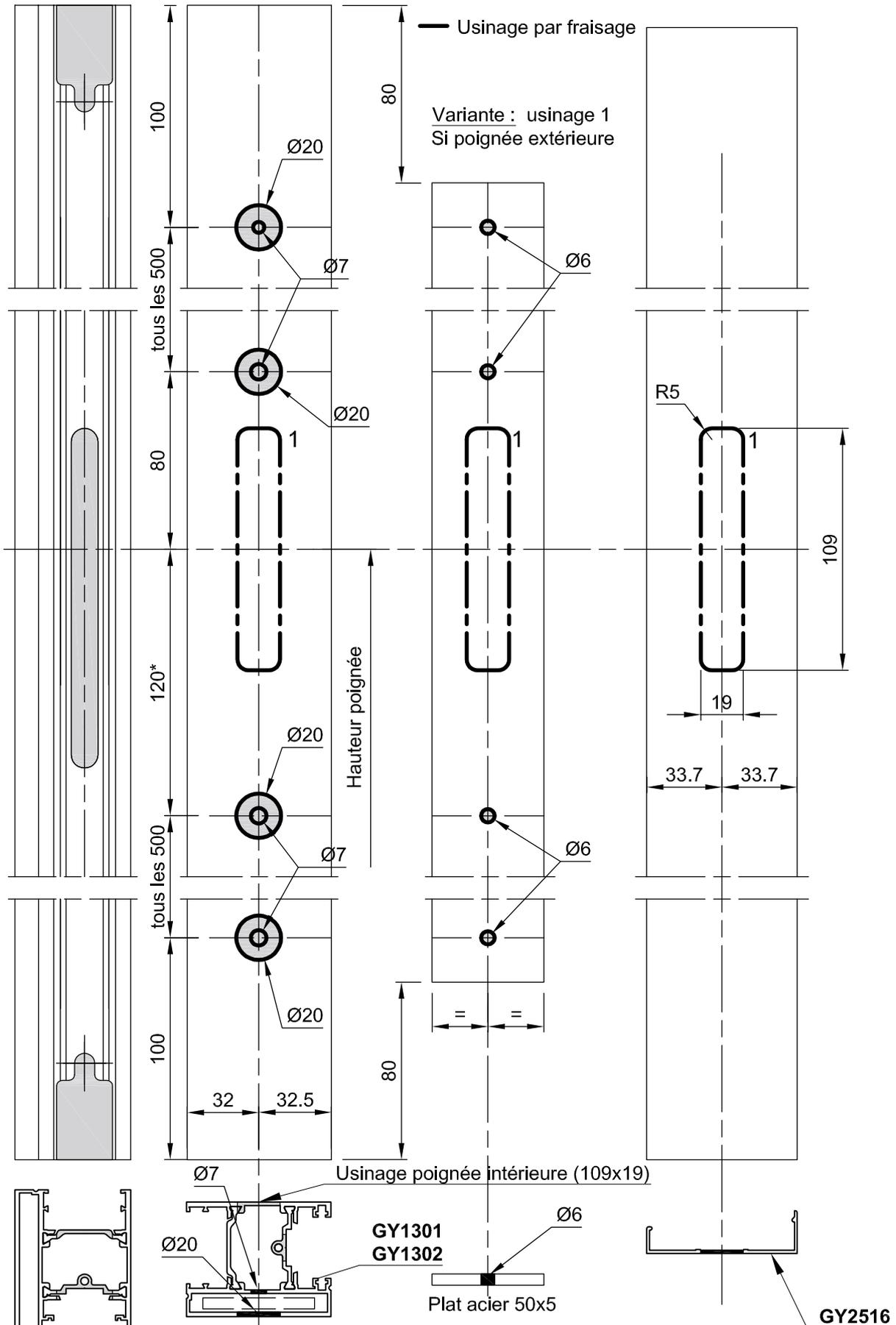
Eclissage bande filante



Options

Usinage et assemblage solution effet bi-lame

TECHNAL®



SEC-000041076

*230 mm dans le cas d'une fermeture à clé

Usinage et assemblage solution effet bi-lame



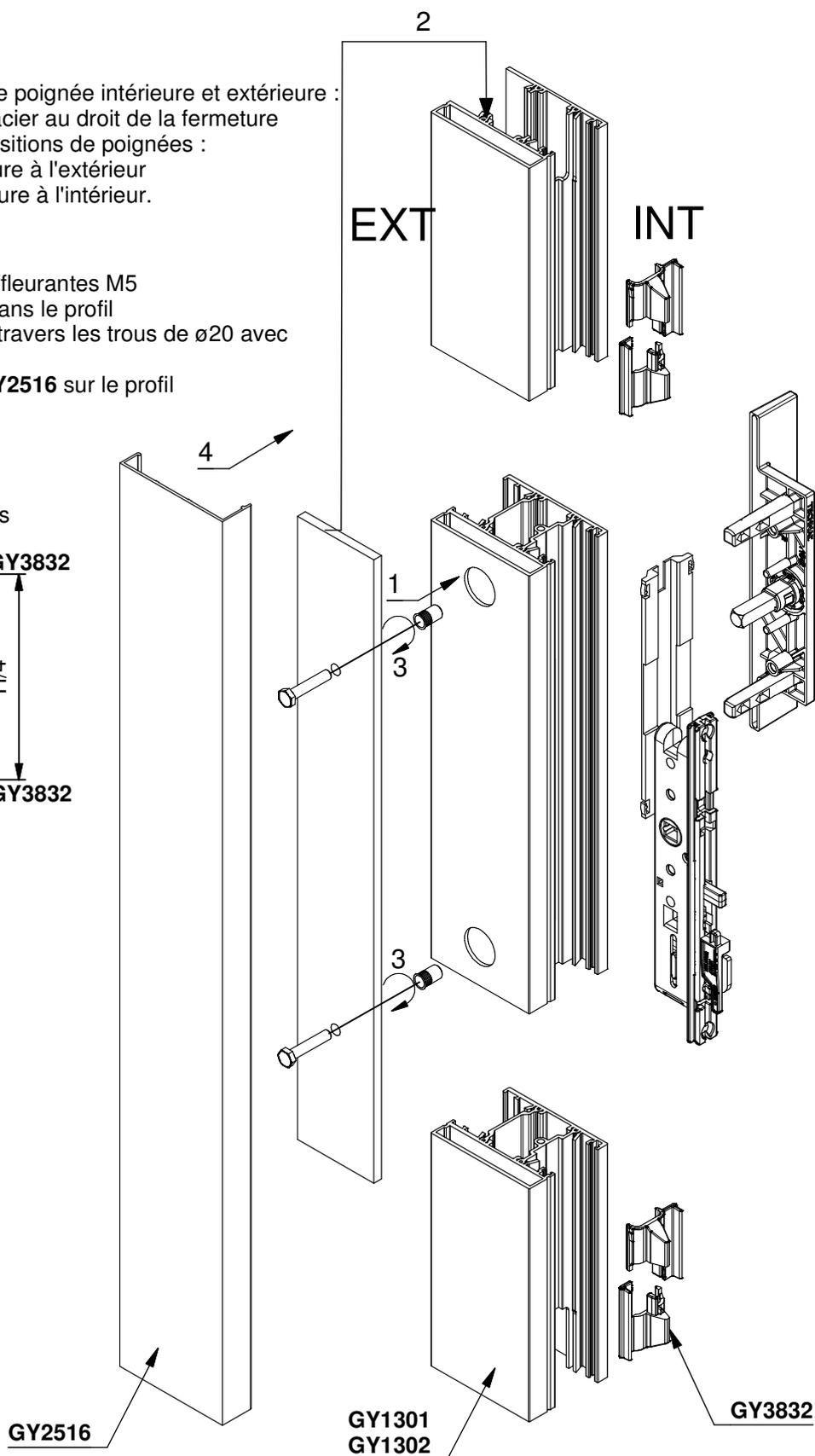
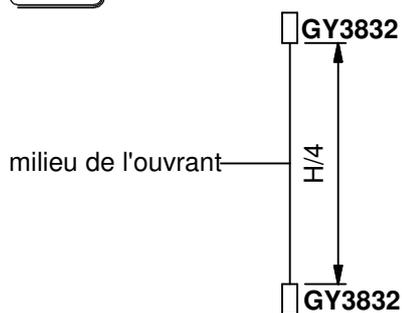
Si utilisation d'une poignée intérieure et extérieure :

1. Usiner le plat acier au droit de la fermeture
2. Inverser les positions de poignées :
 - Poignée intérieure à l'extérieur
 - Poignée extérieure à l'intérieur.

- 1 - Monter les douilles affleurantes M5
- 2 - Glisser le plat acier dans le profil
- 3 - Visser le plat acier à travers les trous de $\varnothing 20$ avec vis M5x20 (non technal)
- 4 - Montage du capot **GY2516** sur le profil



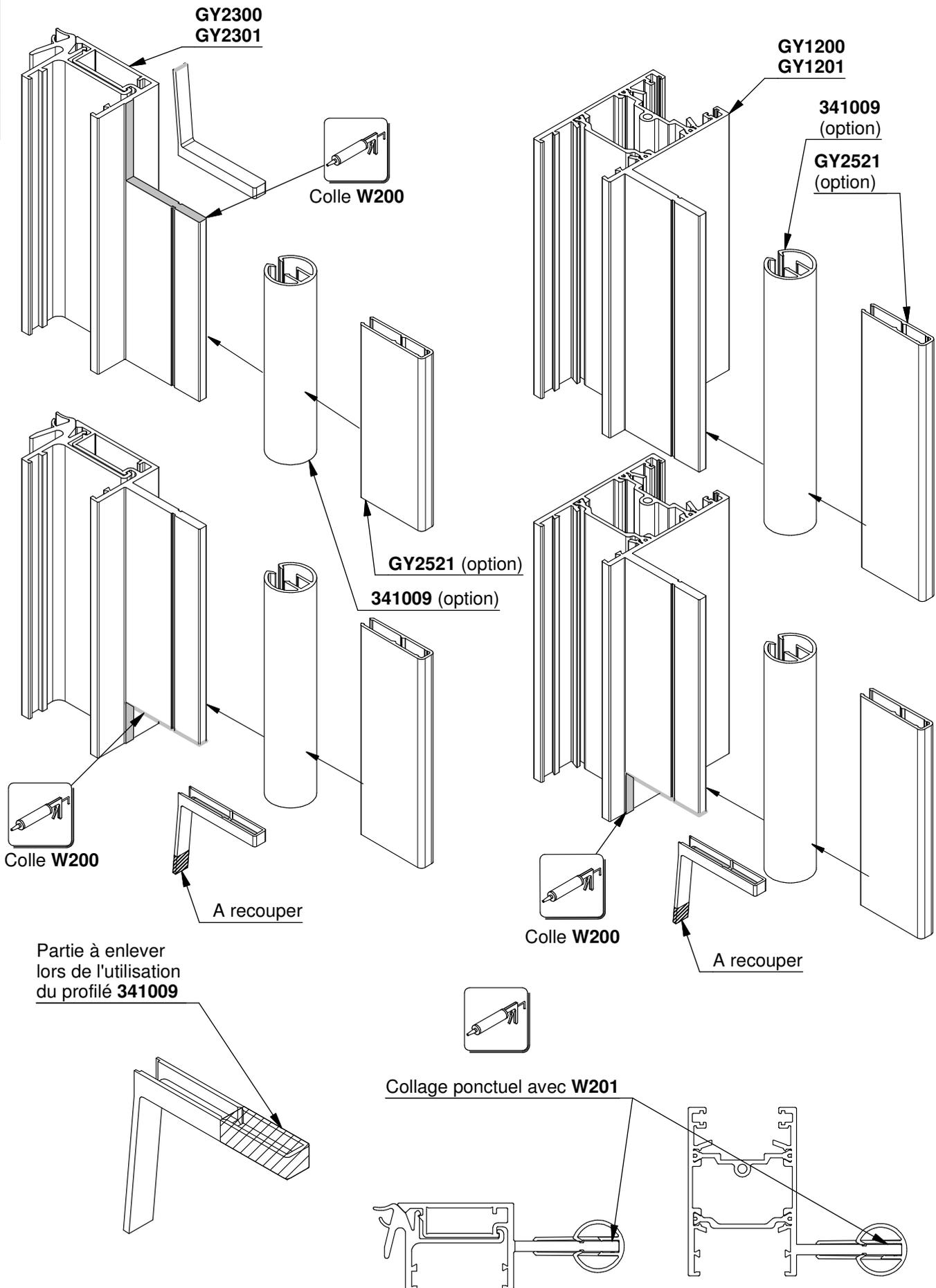
Effet bi-lame :
GY3832 = 2 unités



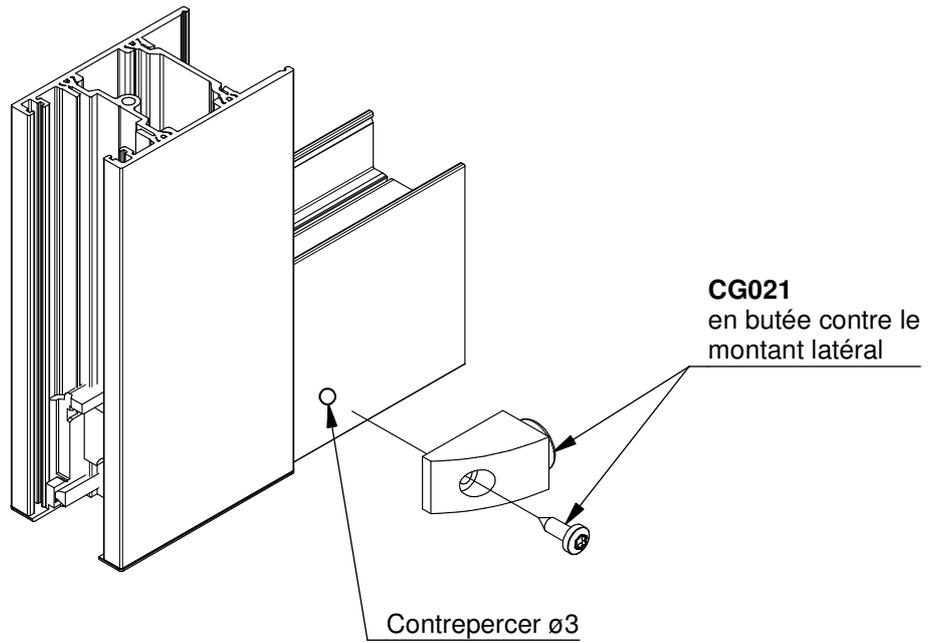
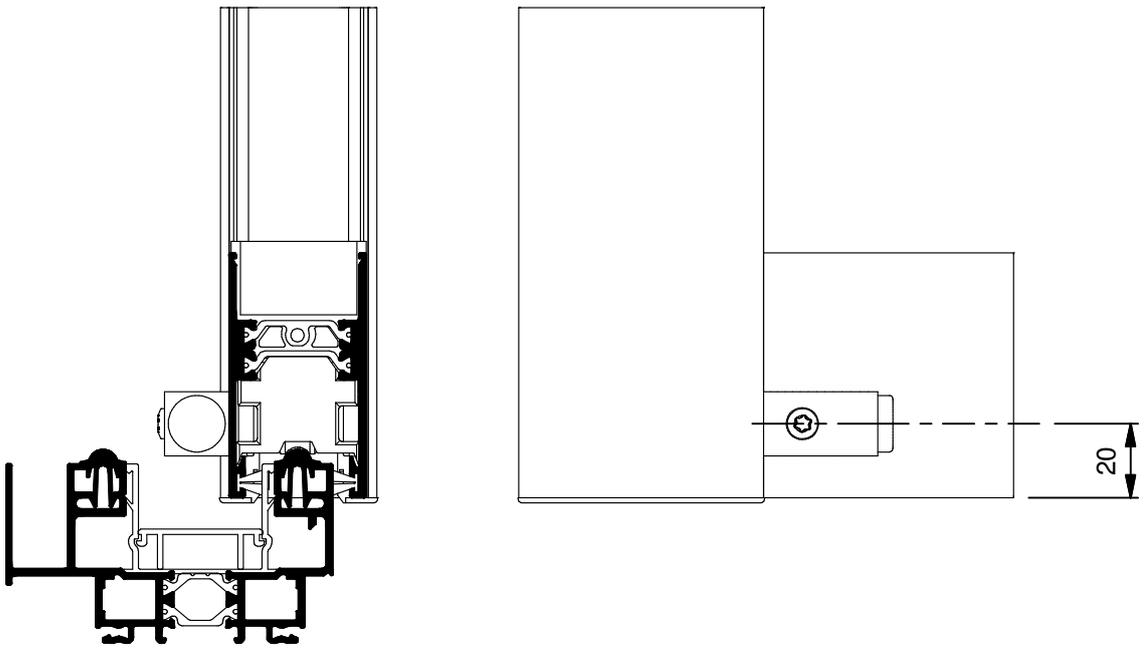
Options

Assemblage profilé décor

TECHNAL®



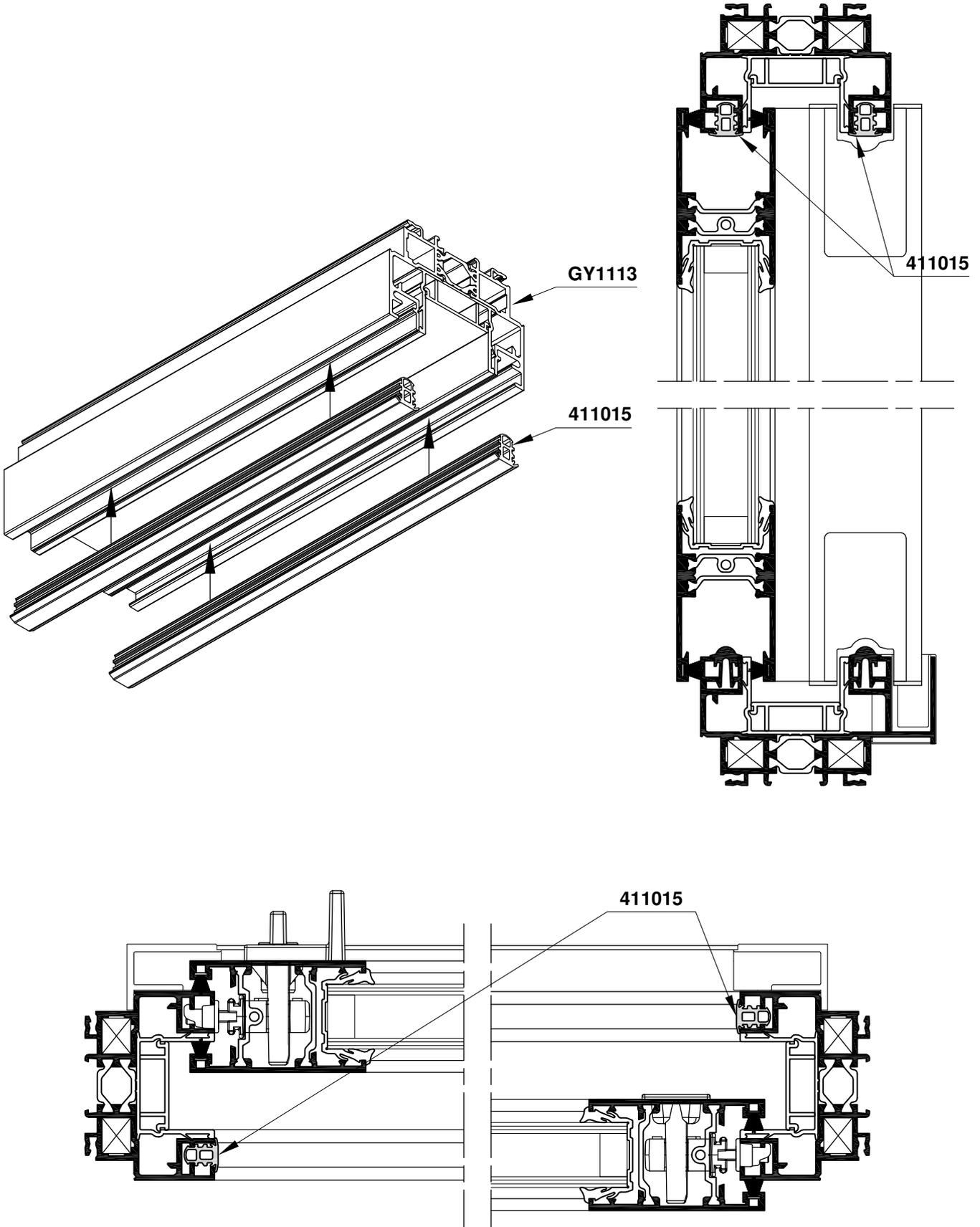
Montage butée d'ouvrant



Options

Montage joint cache rainure

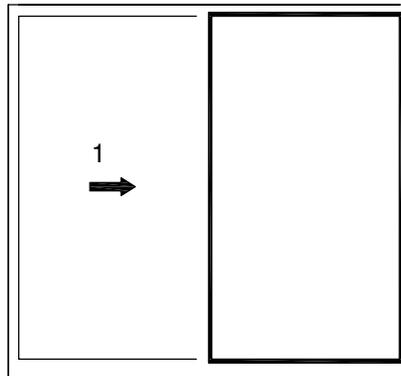
TECHNAL®



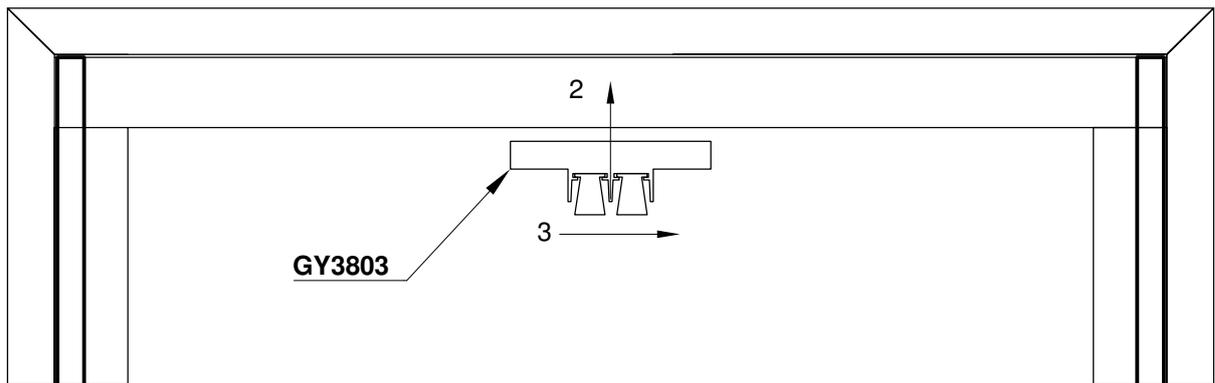
Rail haut sans bouclier Th. supérieur

A FAIRE APRES GONDAGE

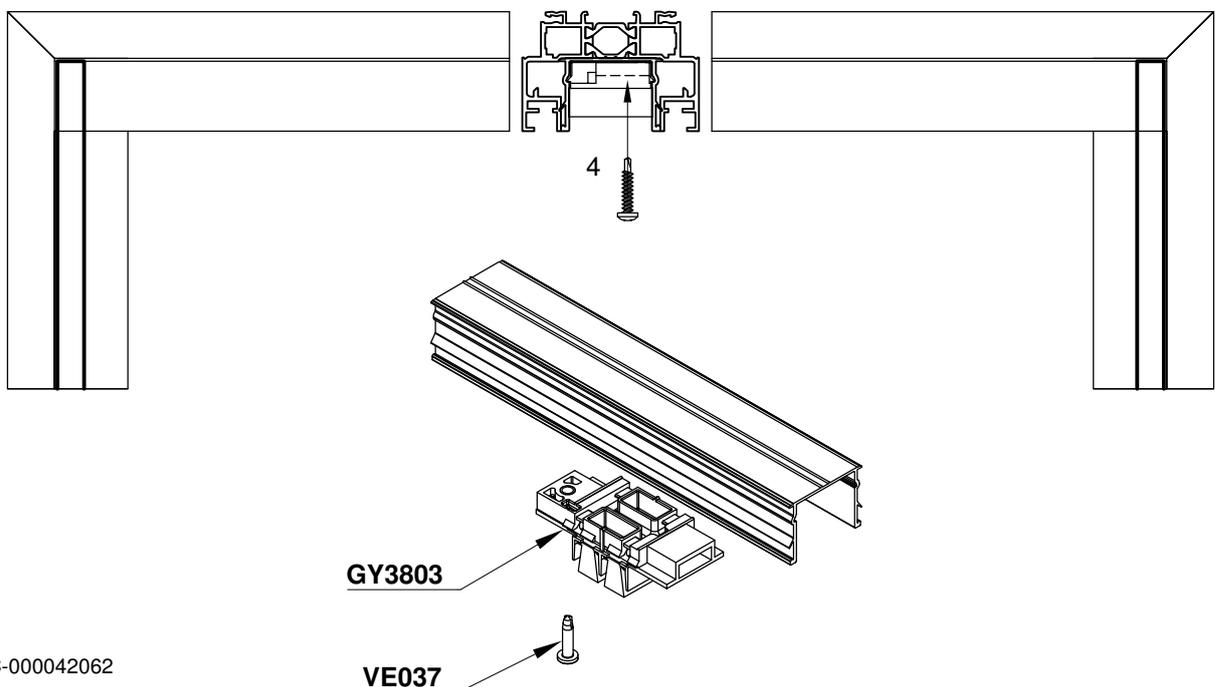
1 - Ouvrir le vantail semi-fixe



- 2 - Clipper le talon **GY3803** dans le rail haut
- 3 - Faire glisser le talon **GY3803** au droit des montants centraux

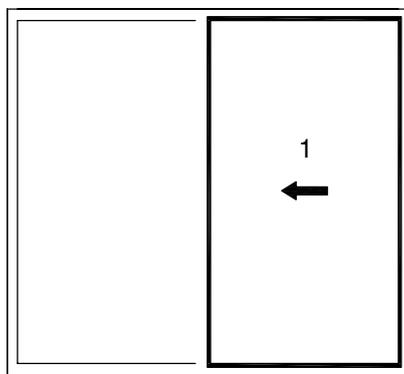


4 - Fixer le talon avec la vis **VE037**

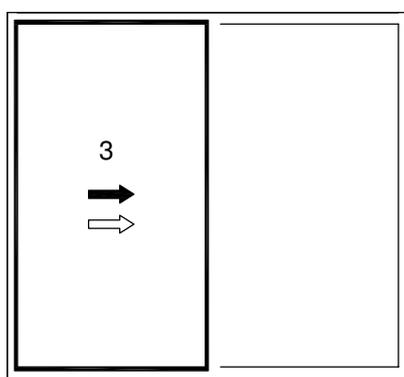
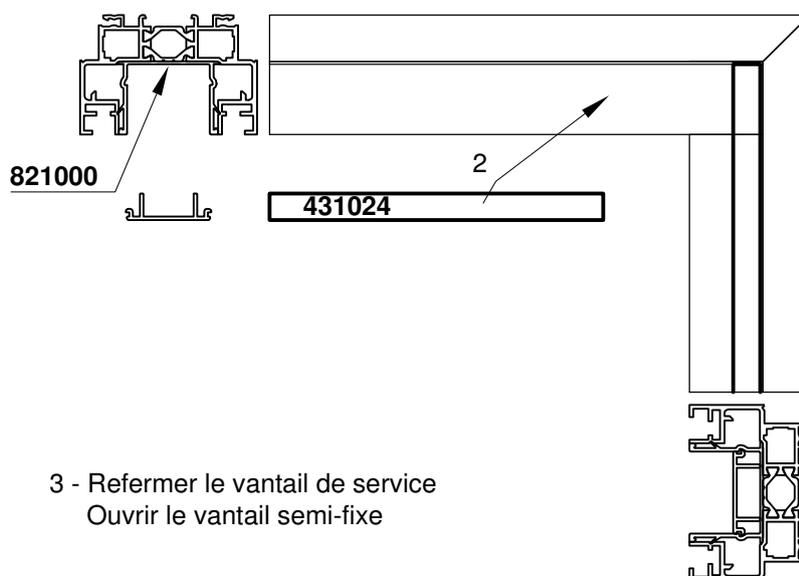


Montage bouclier Th. rail haut

A FAIRE APRES GONDAGE

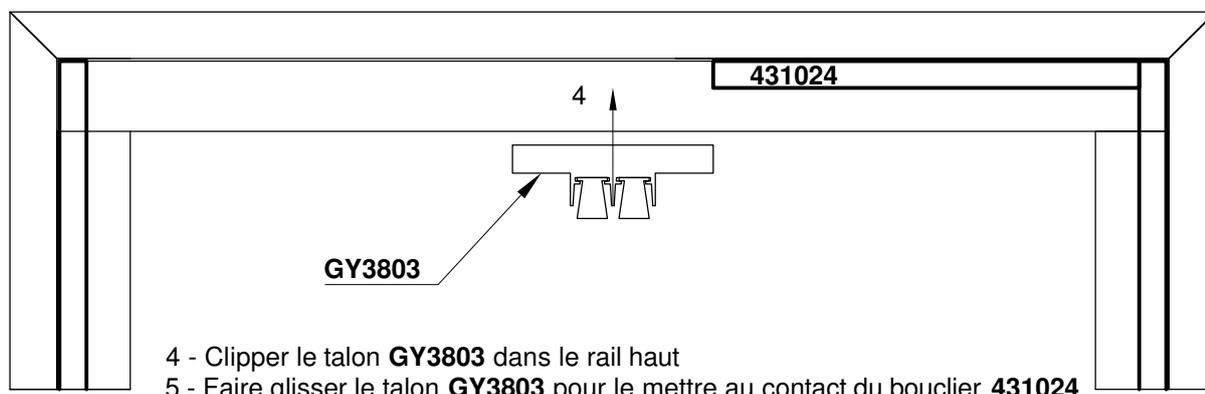


- 1 - Ouvrir le vantail de service
- 2 - Mettre en place le bouclier **431024** coté vantail de service

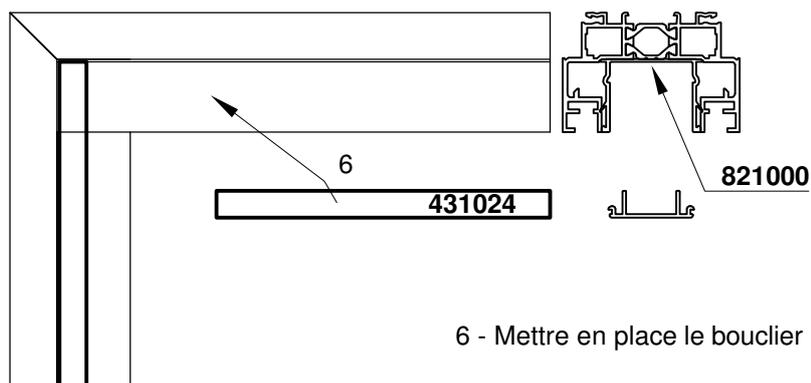


- 3 - Refermer le vantail de service
- Ouvrir le vantail semi-fixe

5 →



- 4 - Clipper le talon **GY3803** dans le rail haut
- 5 - Faire glisser le talon **GY3803** pour le mettre au contact du bouclier **431024**

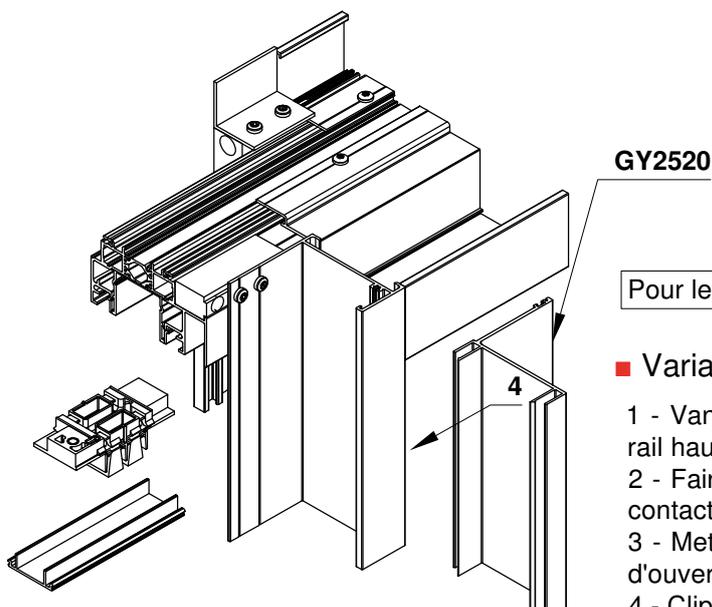
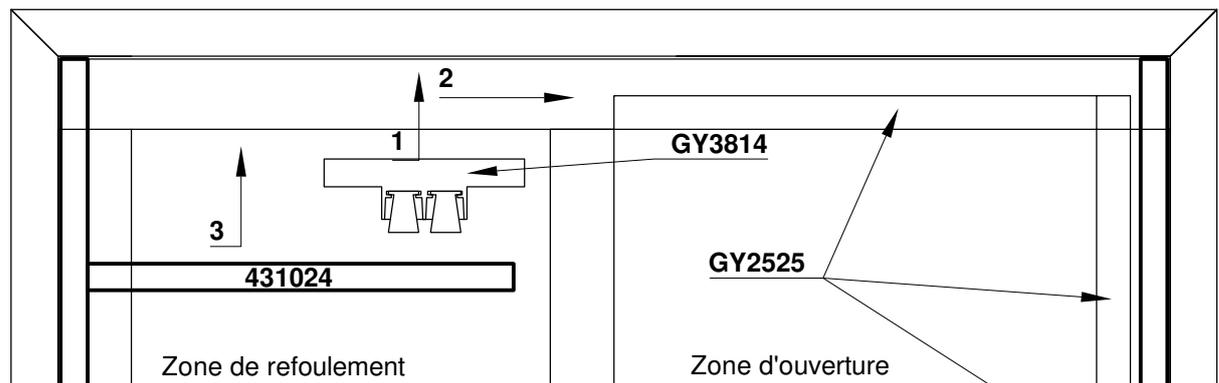


- 6 - Mettre en place le bouclier **431024** coté vantail semi-fixe

Montage talon d'étanchéité haut 1 vantail et 2 vantaux percussion galandage

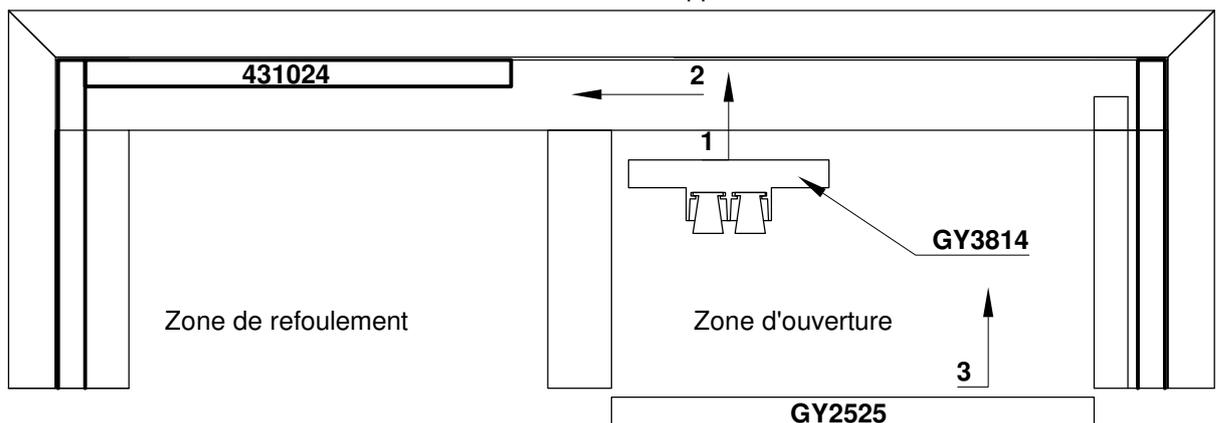
A FAIRE APRES GONDAGE

- 1 - Vantail fermé, clipper le talon **GY3814** dans le rail haut dans la zone de refoulement
- 2 - Faire glisser le talon **GY3814** pour le mettre au contact du capot **GY2525**
- 3 - Mettre en place le bouclier **431024** dans la zone de refoulement
- 4 - Clipper **GY2520**



■ Variante zone de refoulement non accessible

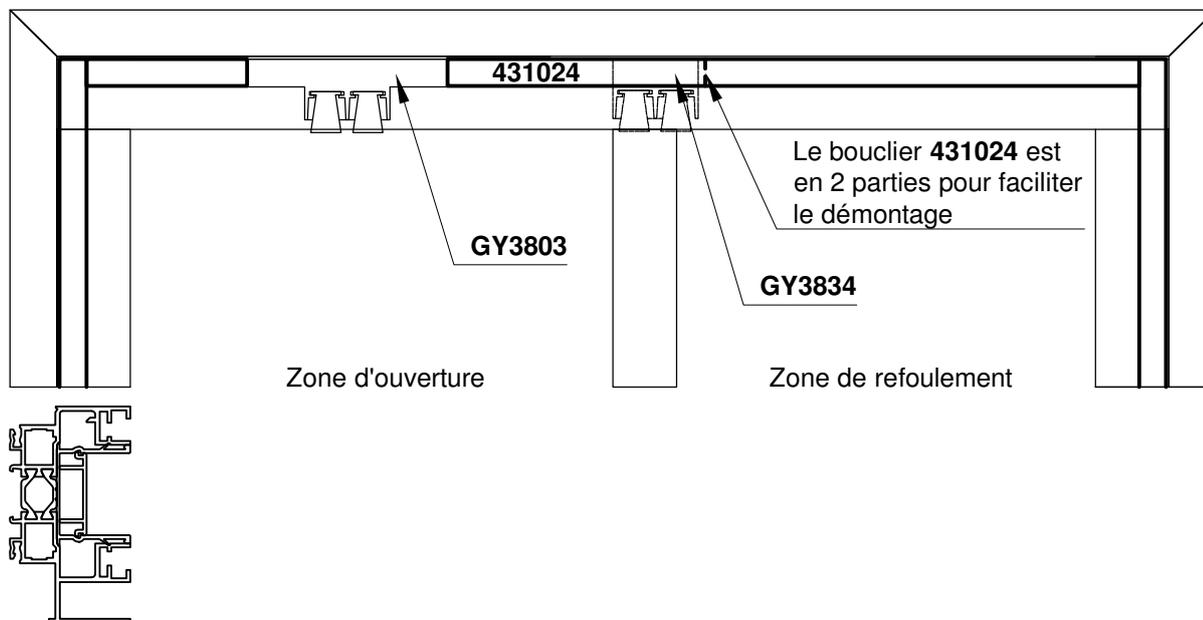
- 1 - Vantail ouvert, clipper le talon **GY3814** dans le rail haut dans la zone d'ouverture.
- 2 - Faire glisser le talon **GY3814** pour le mettre au contact du bouclier **431024**.
- 3 - Mettre en place le capot **GY2525** dans la zone d'ouverture.
- 4 - Clipper **GY2520**.



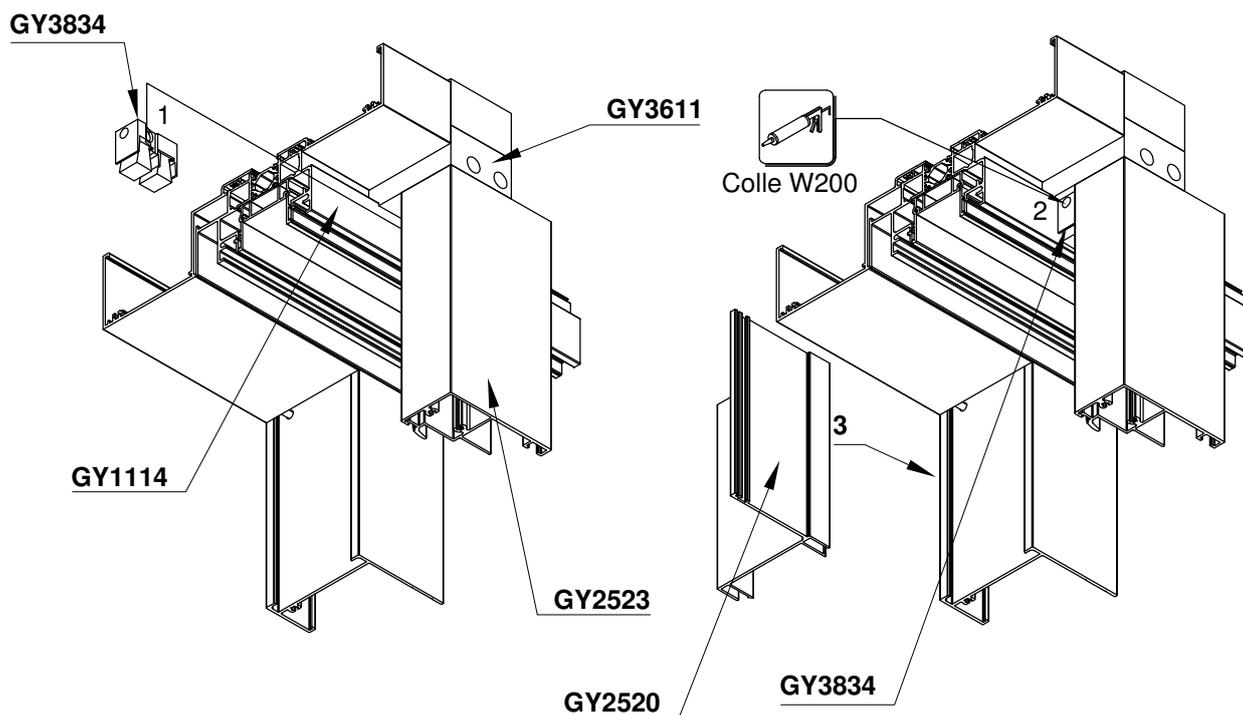
Montage talon d'étanchéité haut 2 vantaux, 4 vantaux percussion et 3 vantaux galandage

A FAIRE APRES GONDAGE

NOTA : Montage du talon d'étanchéité **GY3803** voir page "montage bouclier Th. rail haut"
Option sans bouclier Th. superieur voir page "Rail haut sans bouclier Th. superieur"



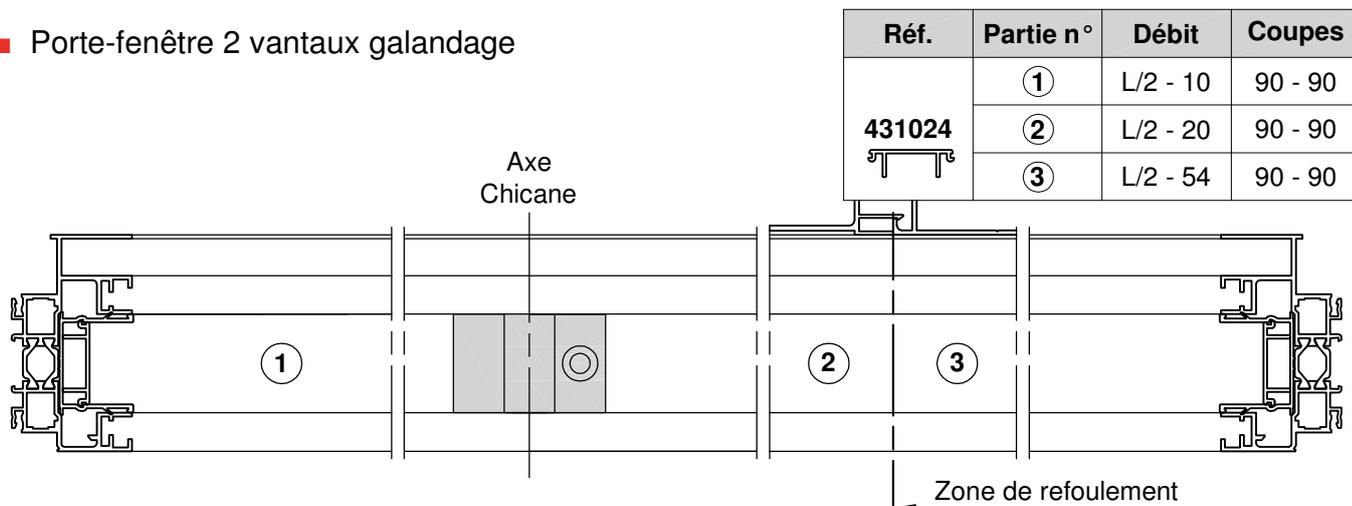
- 1 - Vantaux fermés, insérer le talon **GY3834** dans son logement : entre les profilés **GY2523** et **GY1114** et en contact avec la cale **GY3611**
- 2 - Injecter de la colle W200 dans le talon **GY3834**
- 3 - Clipper **GY2520**



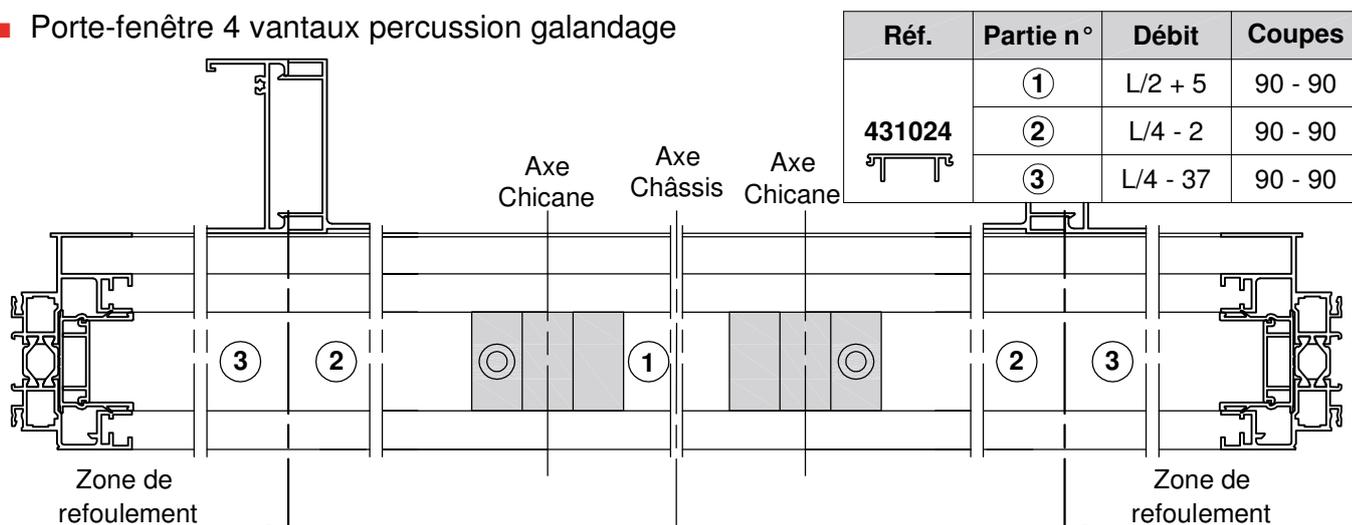
Pour le démontage du **GY2520** utiliser une "spatule"

Montage bouclier Th. rail haut galandage

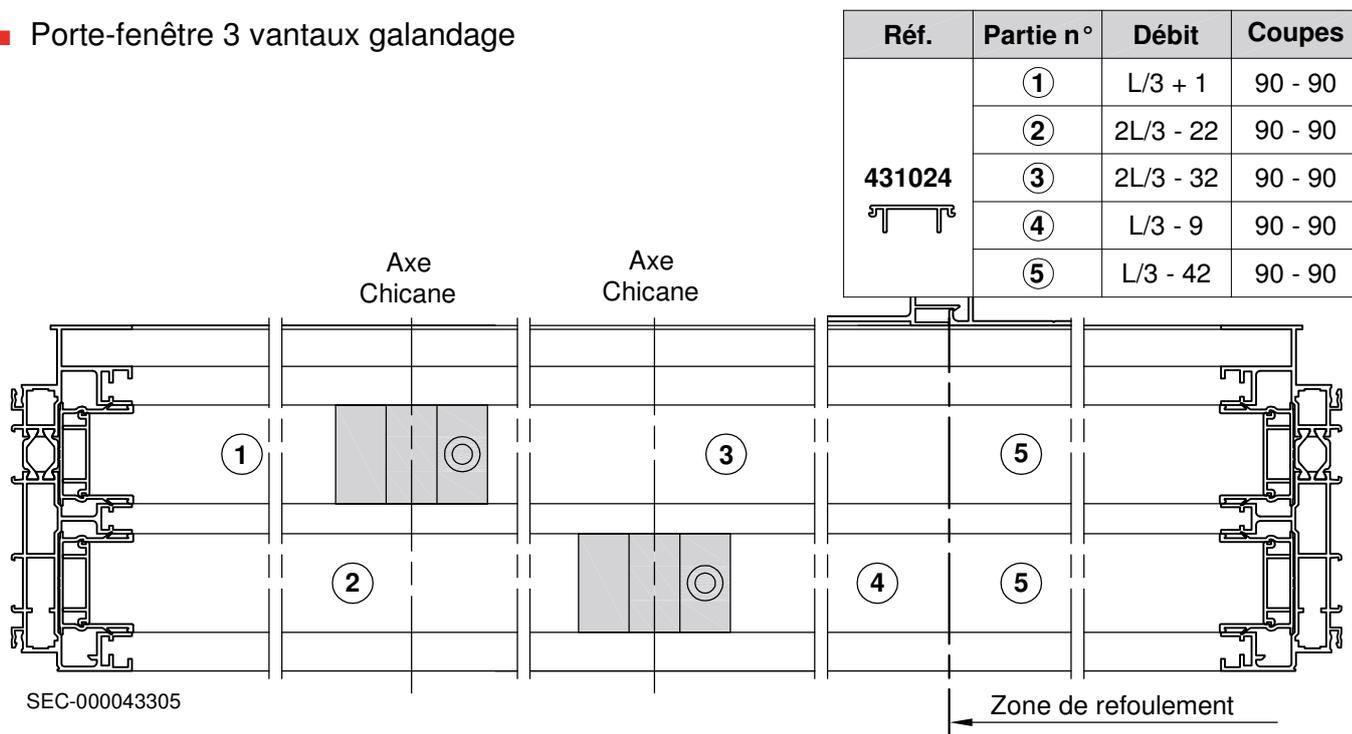
■ Porte-fenêtre 2 vantaux galandage



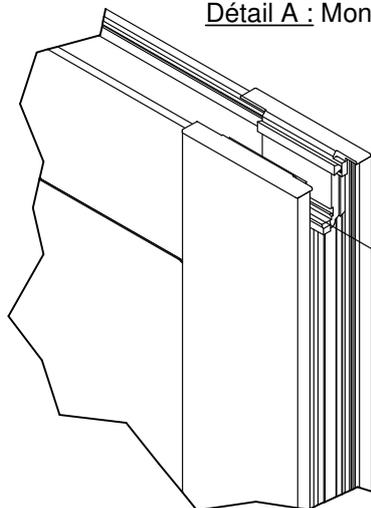
■ Porte-fenêtre 4 vantaux percussion galandage



■ Porte-fenêtre 3 vantaux galandage

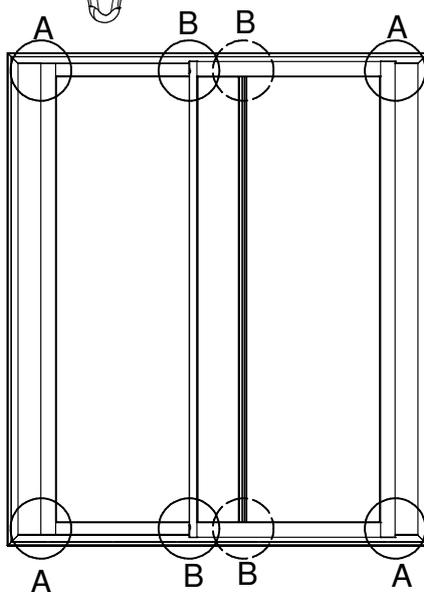


SEC-000043305

Montage anti-dégondage et cachesDétail A : Montants latéraux**GY3804**

Anti-dégondage à mettre sur chaque montant latéral après assemblage des ouvrants sur le dormant.

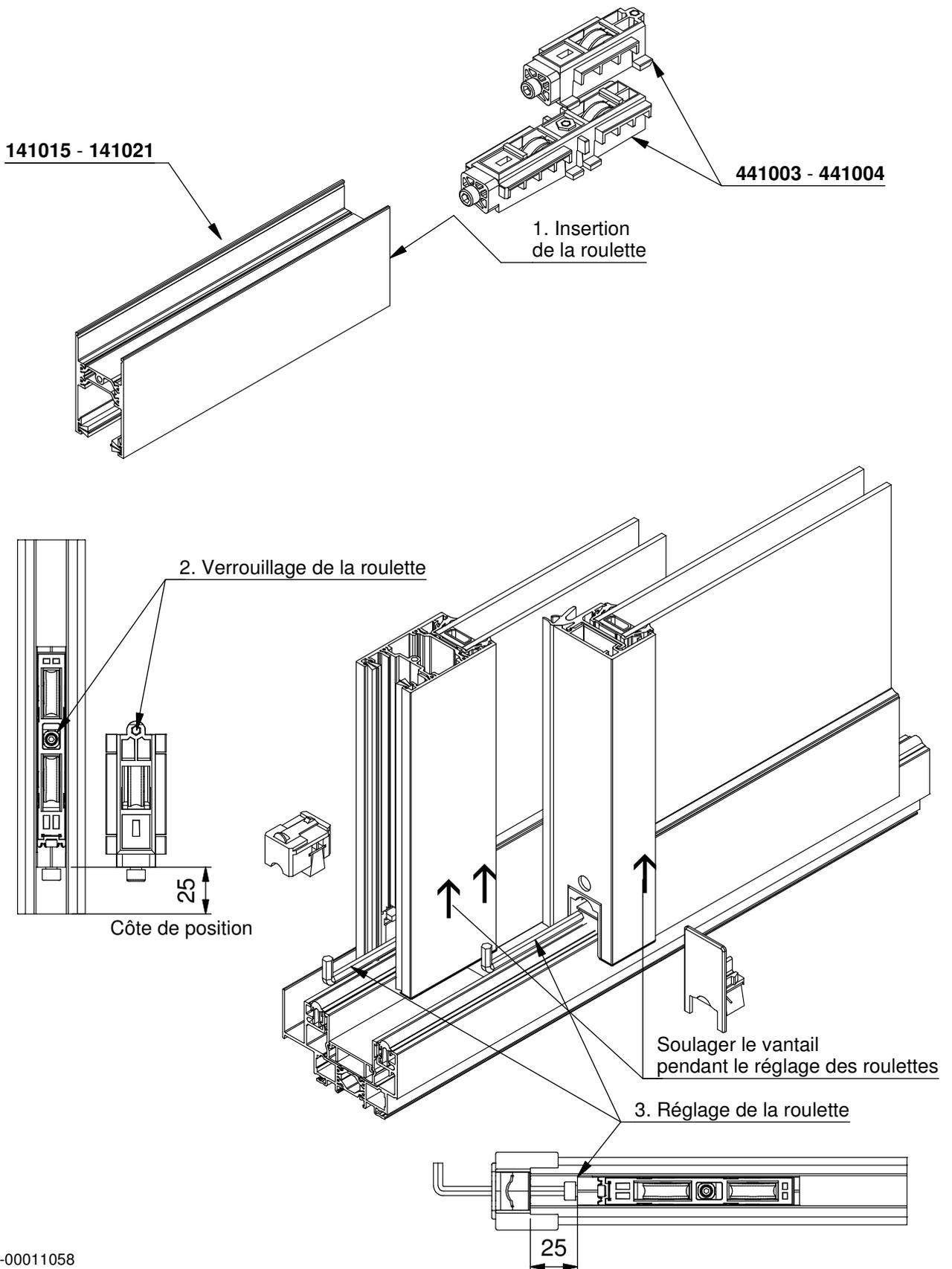
Nota :
Pour le dégivrage de l'ouvrant utiliser un tournevis pour la pièce anti-dégondage



Cache à mettre en place en partie haute et basse de chaque montant central.

GY3805Détail B : Montants centraux

Réglage des roulettes réglables

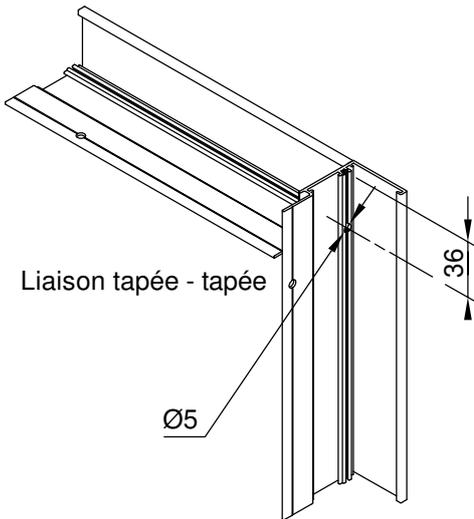
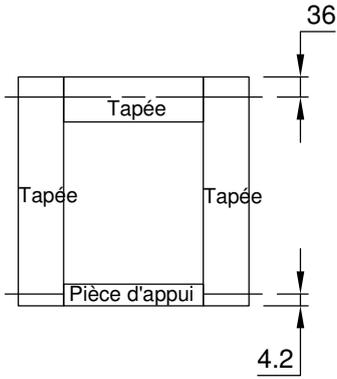


Pose

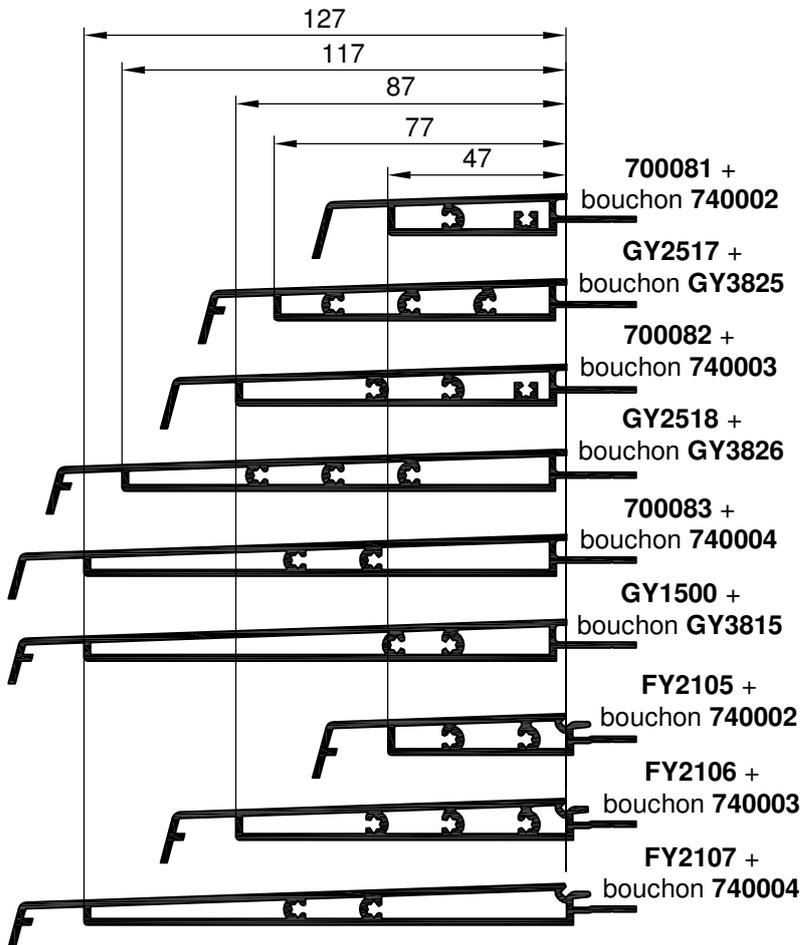
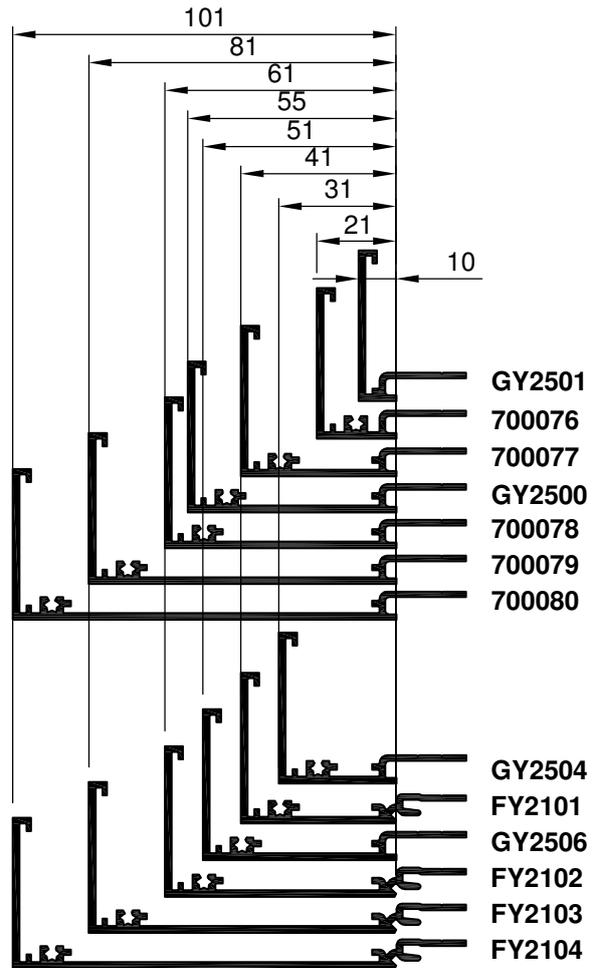
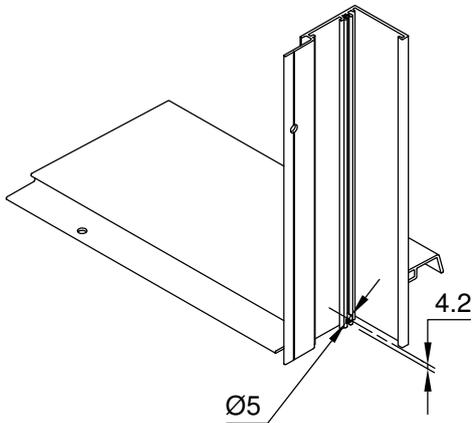
Usinage pièce d'appui - tapées

TECHNAL®

■ Casette : **WU0008**
(Voir fiche outil pour usinage)



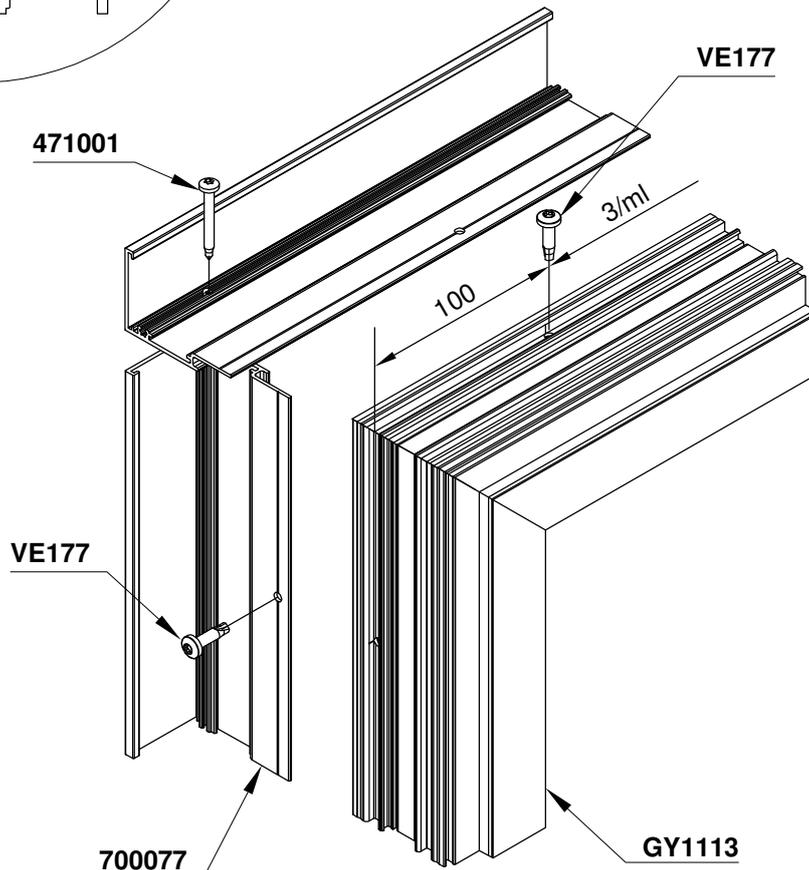
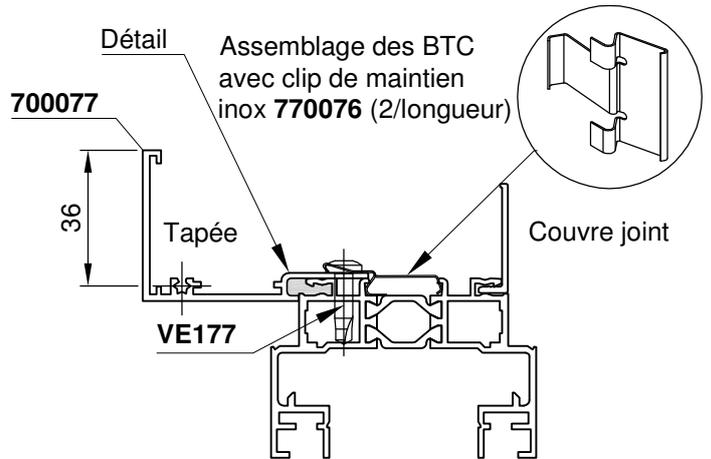
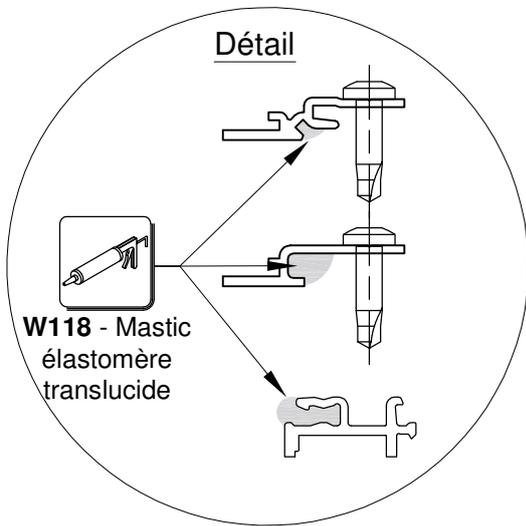
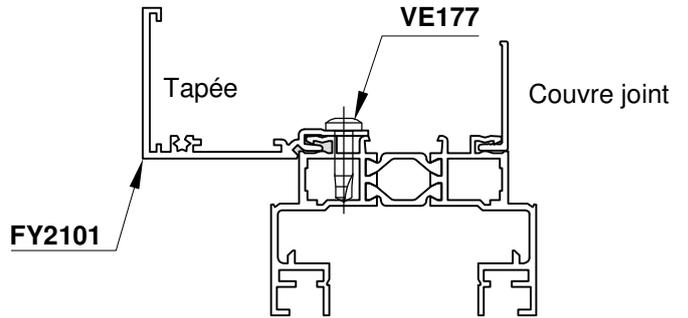
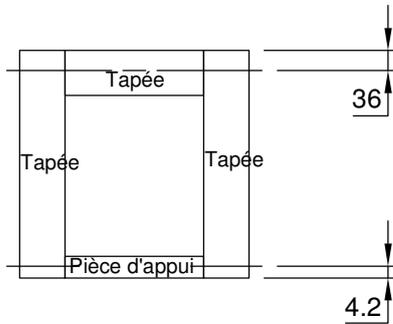
Liaison tapée - pièce d'appui



Pose

Montage tapées

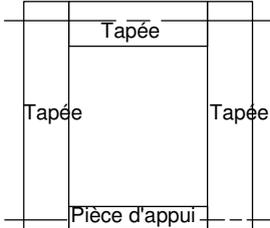
- **Cassette WU0008**
(voir fiche outil pour usinage)



Pose

Montage pièce d'appui

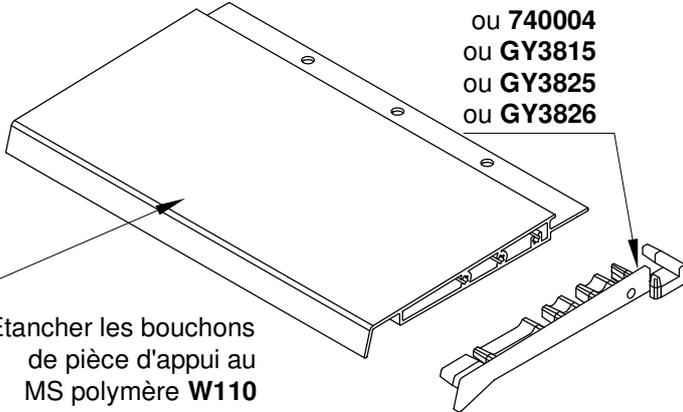
■ Cassette **WU0008**
(voir fiche outil pour usinage)



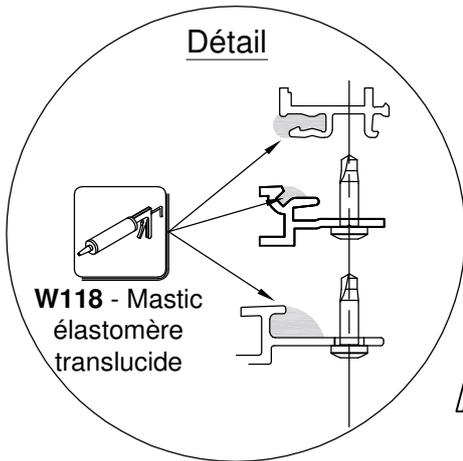
700081
ou **700082**
ou **700083**
ou **GY1500**
ou **GY2517**
ou **GY2518**

740002
ou **740003**
ou **740004**
ou **GY3815**
ou **GY3825**
ou **GY3826**

Etancher les bouchons de pièce d'appui au MS polymère **W110**



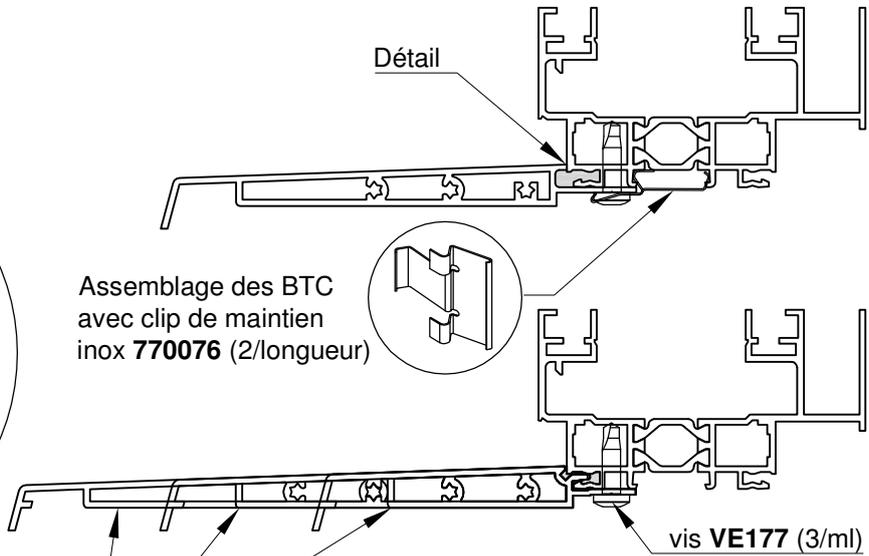
Détail



W118 - Mastic élastomère translucide

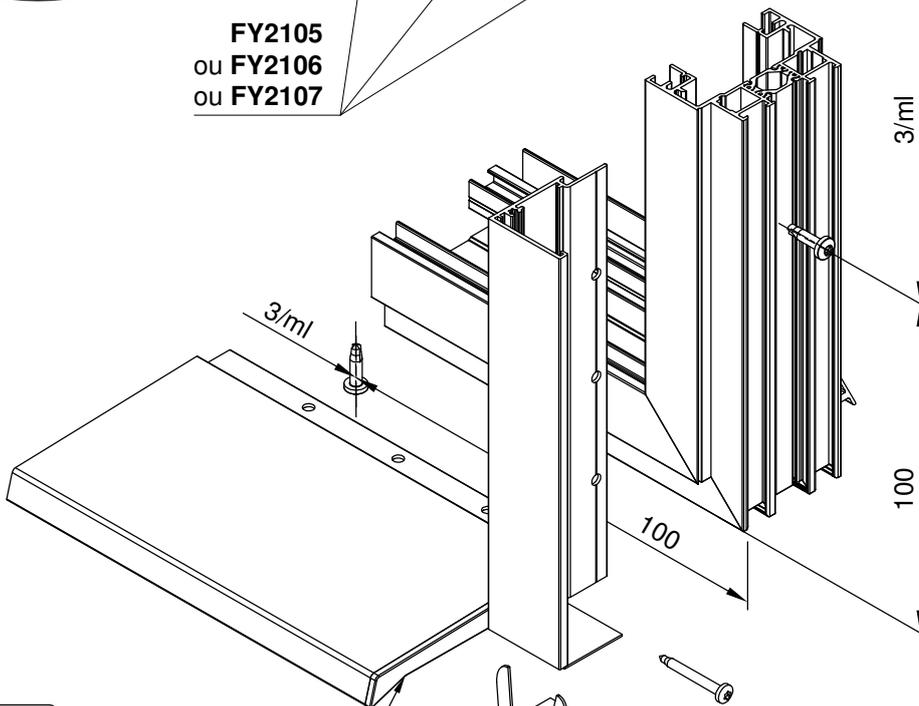
Détail

Assemblage des BTC avec clip de maintien inox **770076** (2/longueur)



vis **VE177** (3/ml)

FY2105
ou **FY2106**
ou **FY2107**



Etancher l'assemblage au MS polymère **W110**

471001

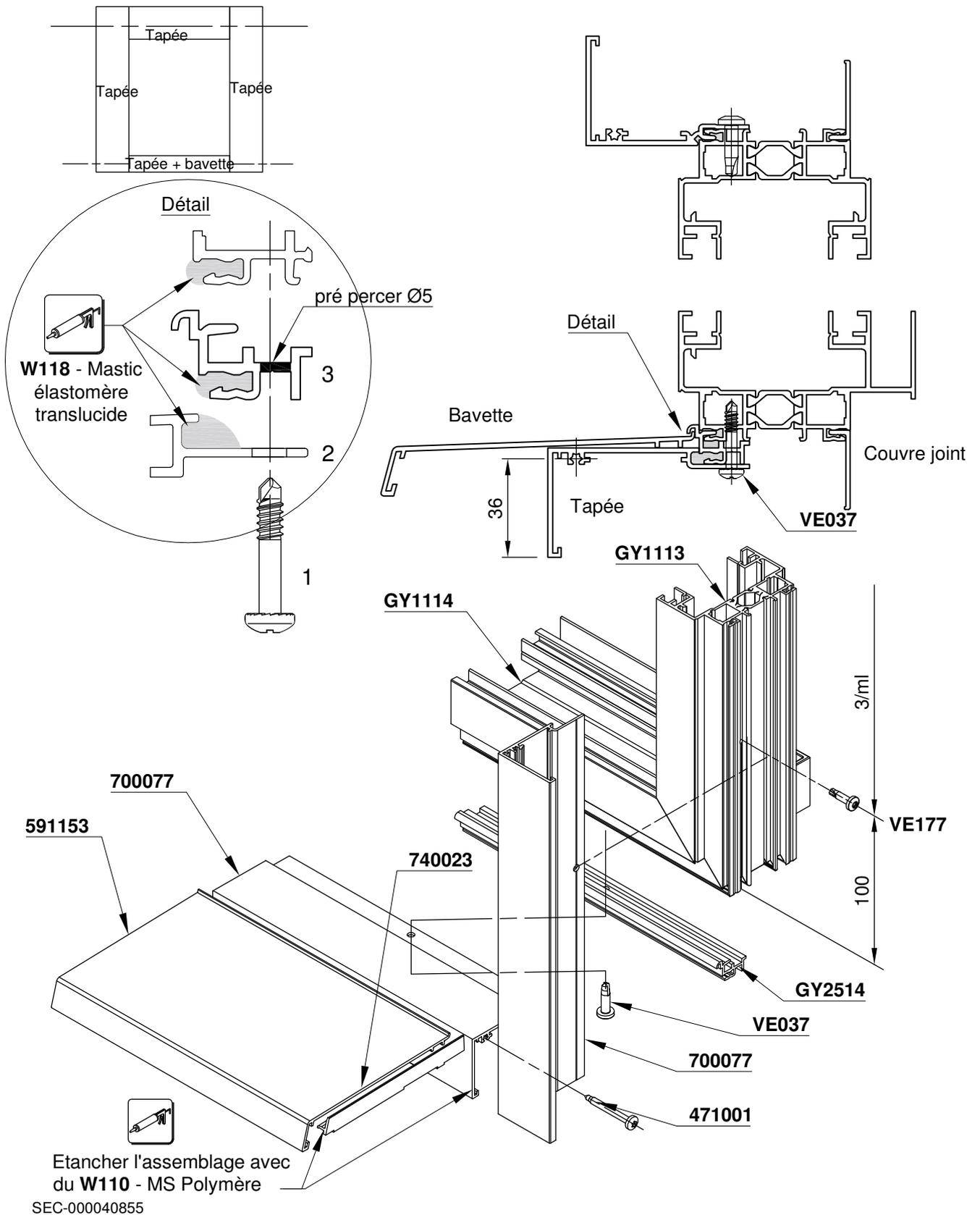
480001 bouchon de tapée

SEC-000040321

Pose

Usinage et montage tapées - bavettes - profilé accroche bavette

■ **Cassette WU0008**
(voir fiche outil pour usinage)

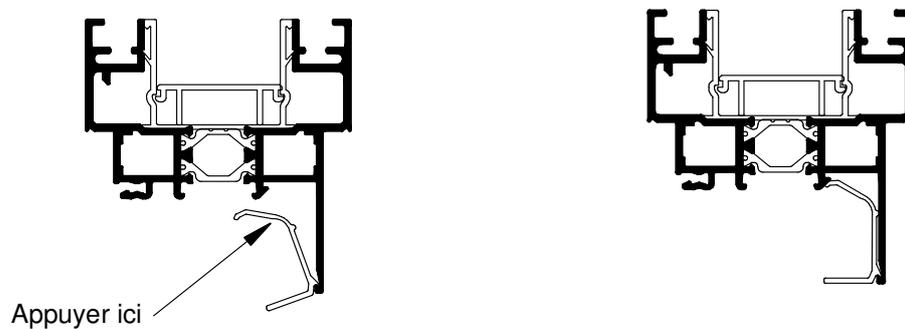
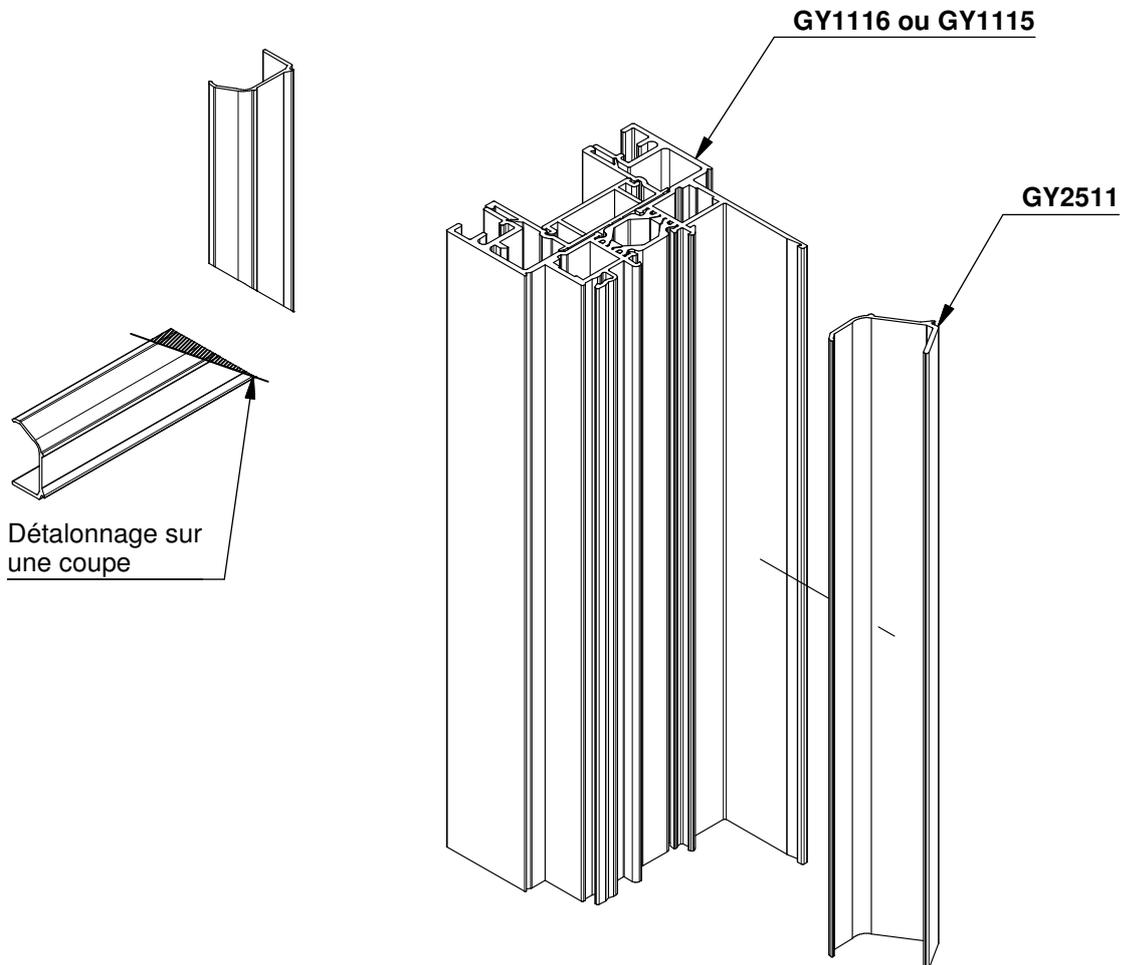


SEC-000040855

Pose

Montage compensateurs

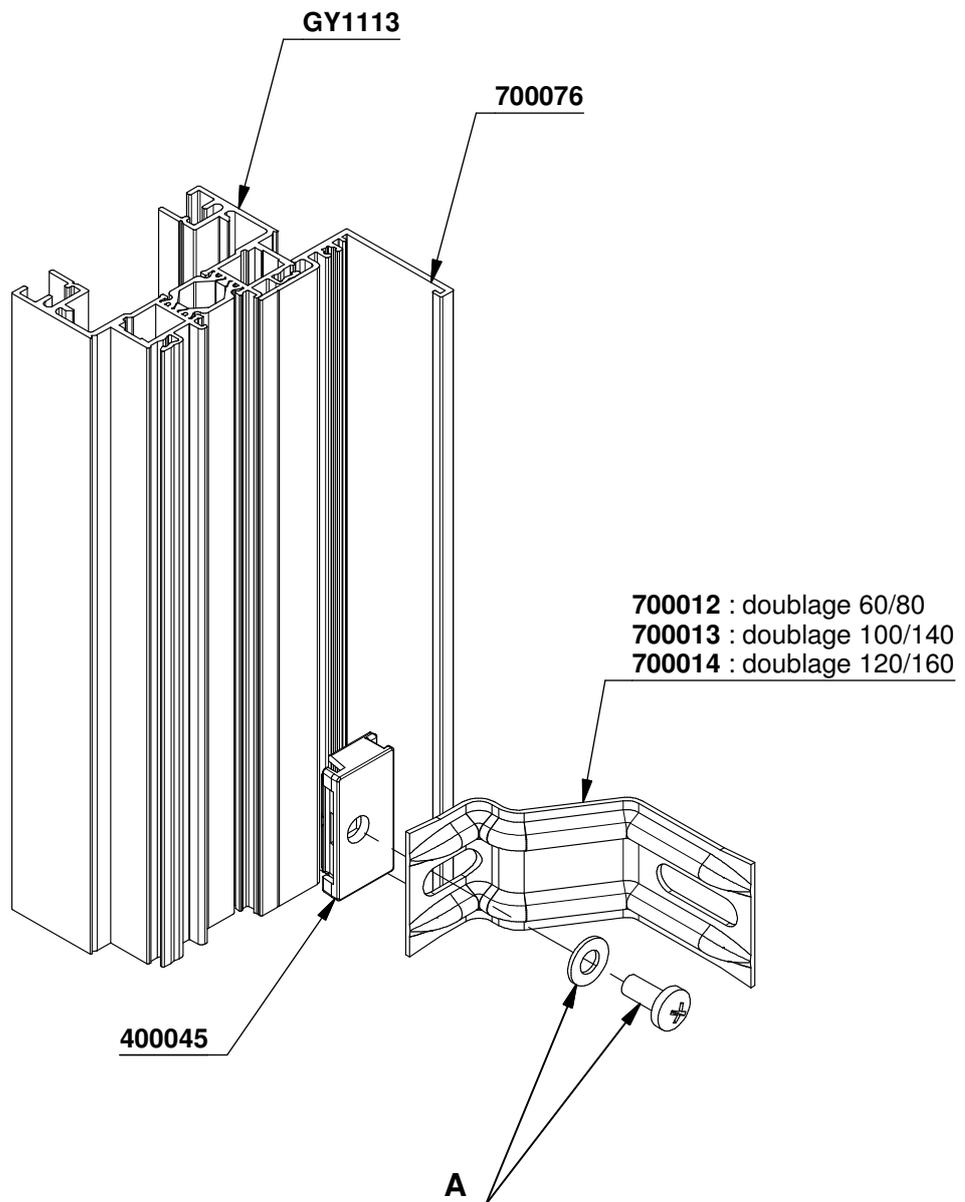
TECHNAL®



Pose

Montage pattes de fixation

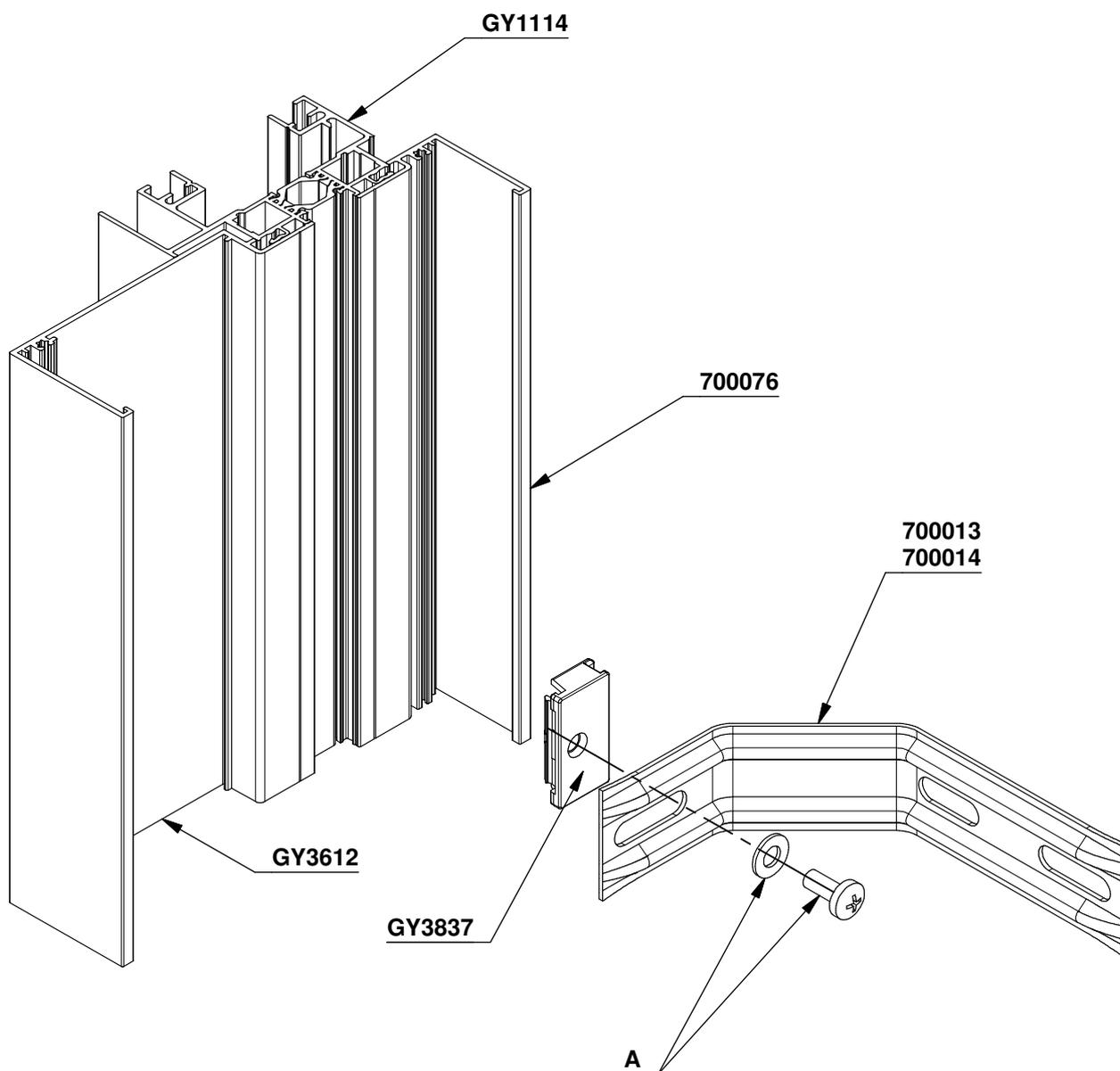
- 1 - Clipper l'ensemble **400045** dans la rainure centrale du dormant.
- 2 - Assembler la patte de fixation sur le clip à l'aide de la vis et de la rondelle (**A**) - NE PAS SERRER A FOND.
- 3 - Ajuster la hauteur de la patte de fixation en la glissant dans la rainure, puis bloquer l'ensemble avec un serrage FORT de la vis (**A**).



Pose

Montage pattes de fixation galandage

- 1 - Clipper l'ensemble **GY3837** dans la rainure centrale du dormant au droit du profilé **GY3612**
- 2 - Assembler la patte de fixation sur le clip à l'aide de la vis et de la rondelle (**A**) - **NE PAS SERRER A FOND.**
- 3 - Ajuster la hauteur de la patte de fixation en la glissant dans la rainure, puis bloquer l'ensemble avec un serrage **FORT** de la vis (**A**).

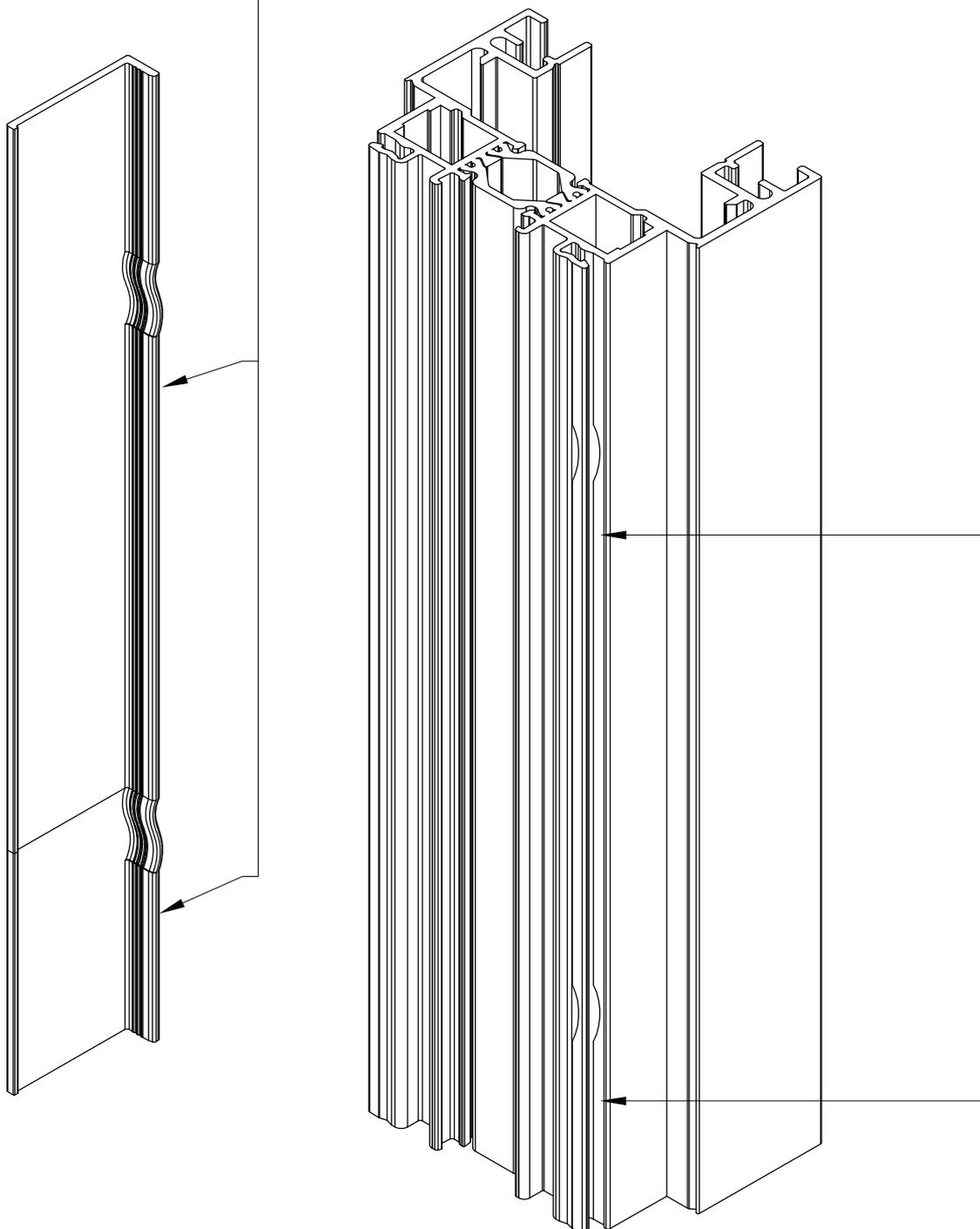


Pose

Montage couvre joint

Dans le cas de couvre-joint anodisé,
réaliser à l'aide d'une pince une déformation
du couvre-joint pour assurer un bon maintien dans le dormant

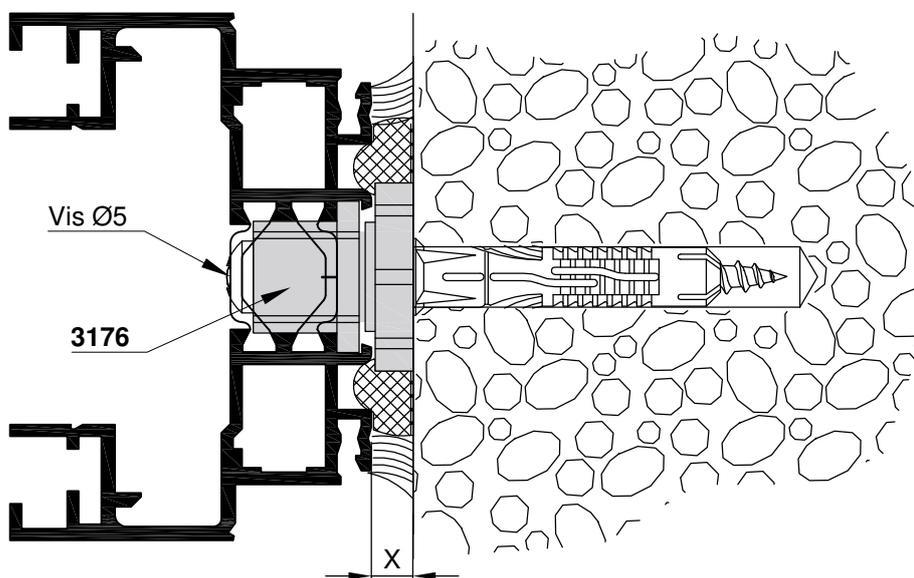
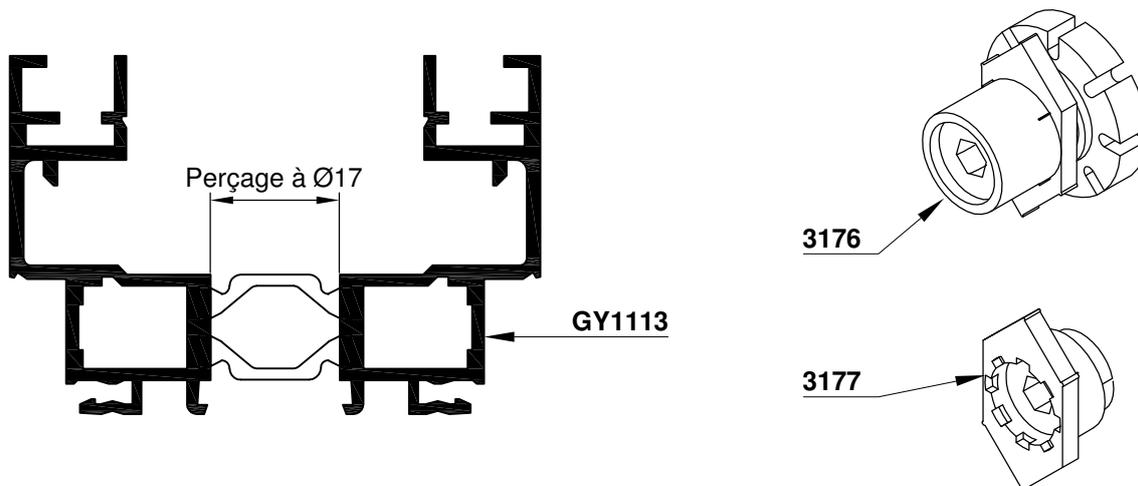
Ou une déformation de la rainure
BTC par un coup de maillet dans le dormant



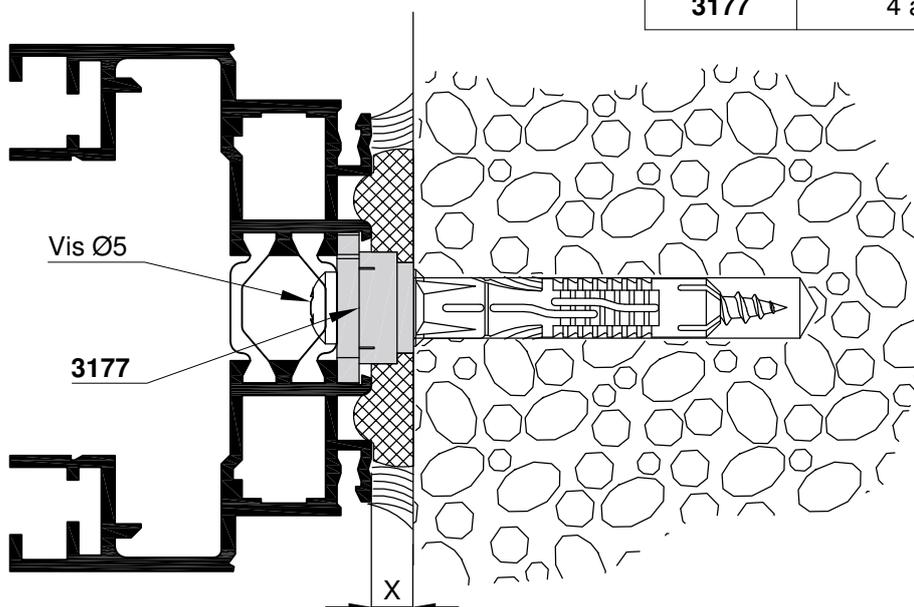
Pose

Montage du dormant entre tableau

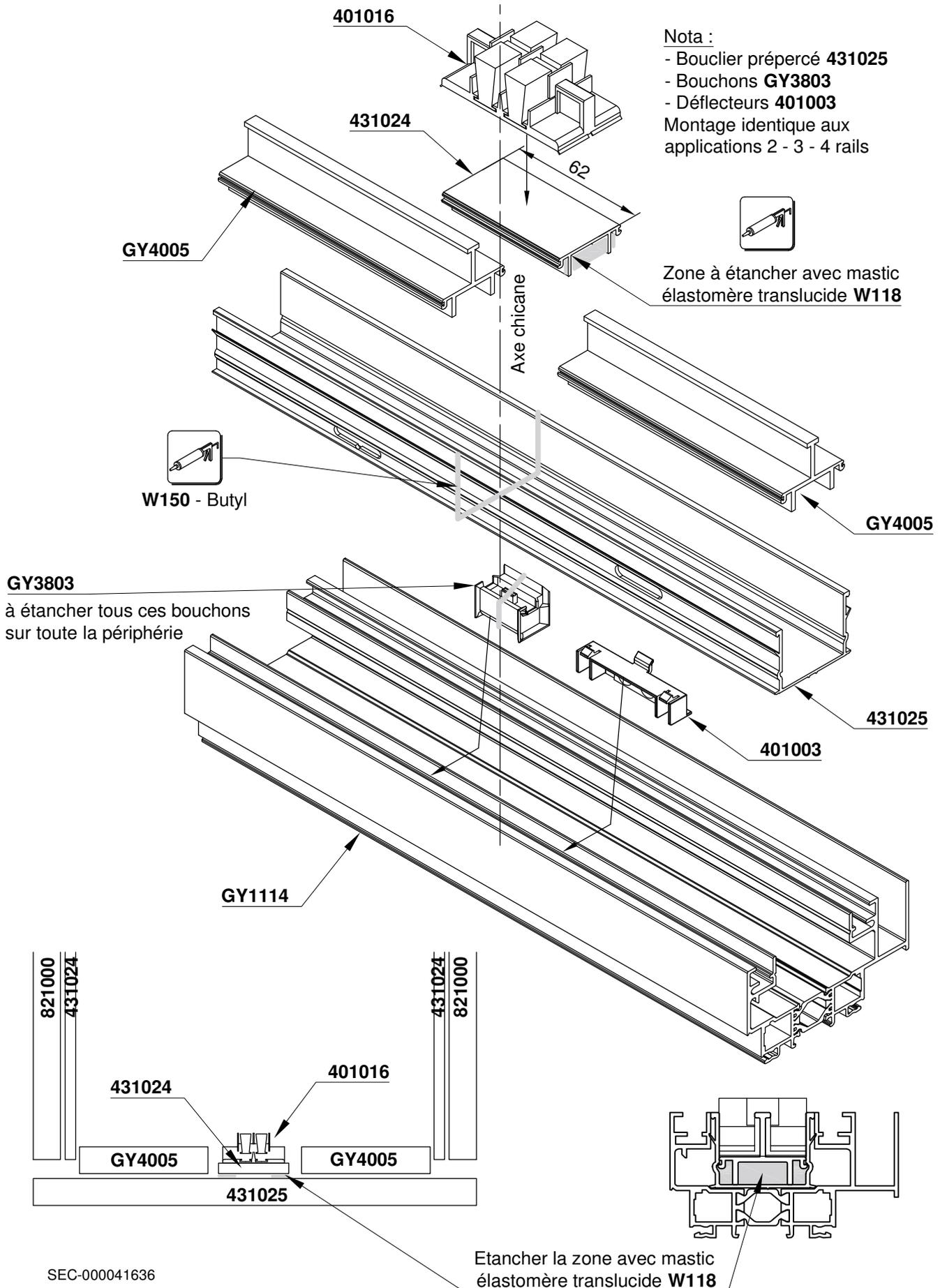
TECHNAL®



Vérins	X = Réglage en mm
3176	5 à 15 mm
3177	4 à 10 mm



Assemblage seuil PMR

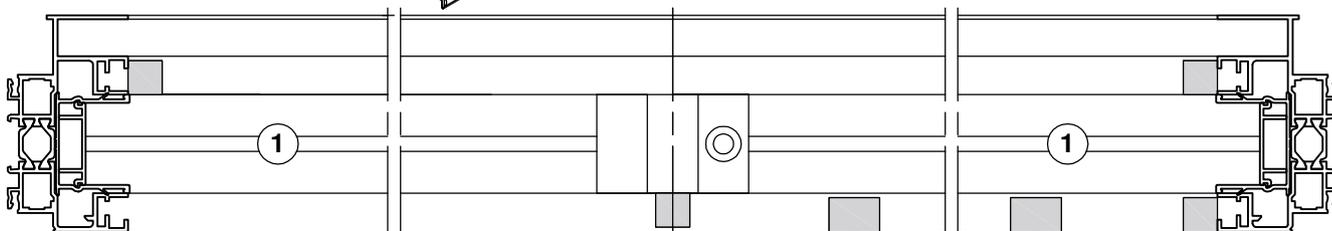
Montage bouclier Th. et talon d'étanchéité pour seuil PMR

Montage bouclier Th. et talon d'étanchéité pour seuil PMR

- Fenêtre et porte-fenêtre 2 rails 2 vantaux

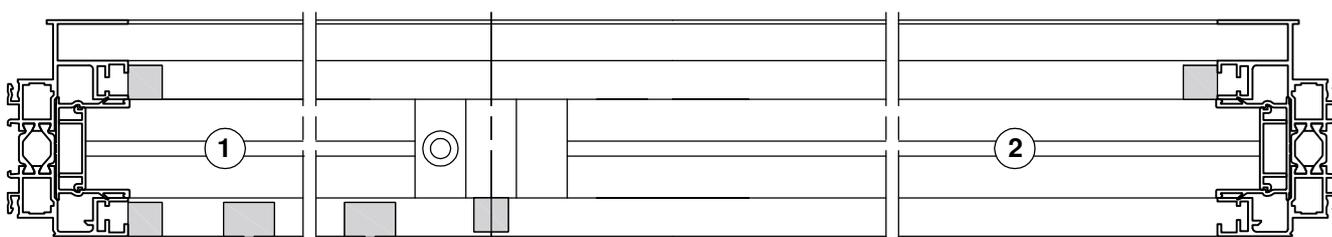


Réf.	Partie n°	Débit	Coupes
GY4005	1	L/2 - 62	90 - 90



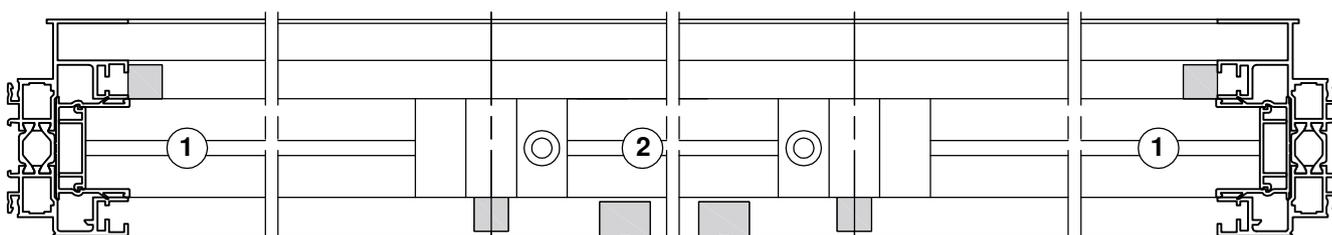
- Porte-fenêtre 2 rails 3 vantaux dépendants

Réf.	Partie n°	Débit	Coupes
GY4005	1	L/3 - 67	90 - 90
	2	2L/3 - 56	90 - 90



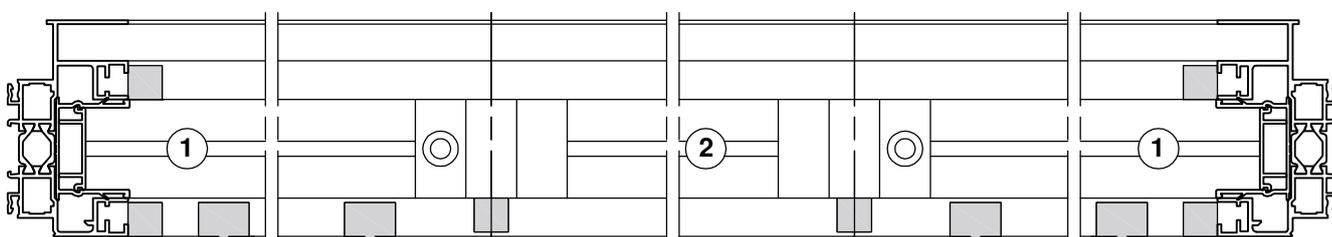
- Porte-fenêtre 2 rails 3 vantaux indépendants

Réf.	Partie n°	Débit	Coupes
GY4005	1	L/3 - 33	90 - 90
	2	L/3 - 122	90 - 90



- Porte-fenêtre 2 rails 4 vantaux

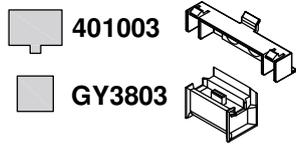
Réf.	Partie n°	Débit	Coupes
GY4005	1	L/4 - 44	90 - 90
	2	L/2 - 98	90 - 90



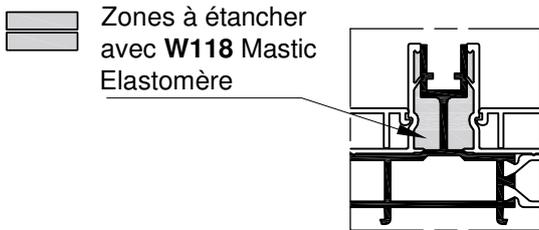
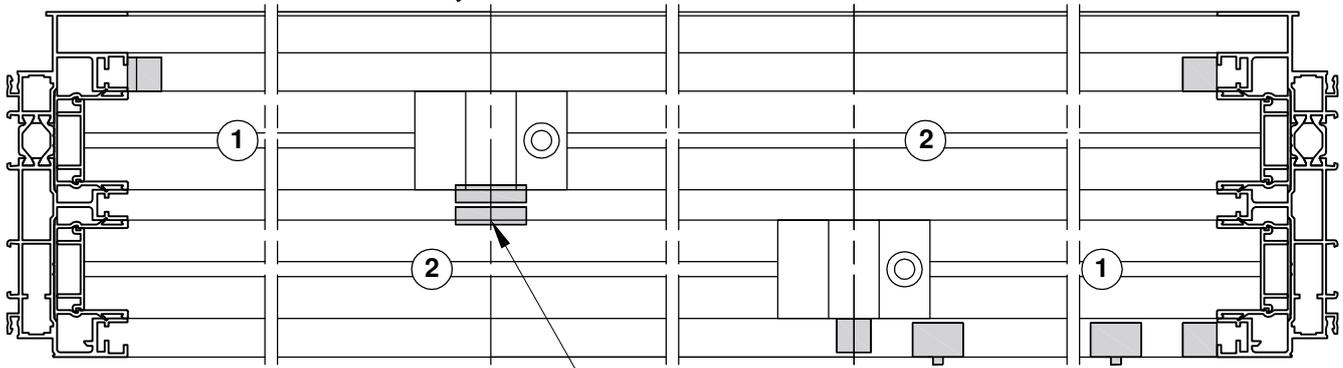
Assemblage seuil PMR

Montage bouclier Th. et talon d'étanchéité pour seuil PMR

■ Porte-fenêtre 3 rails 3 vantaux



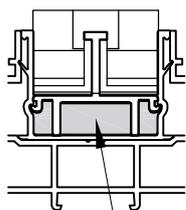
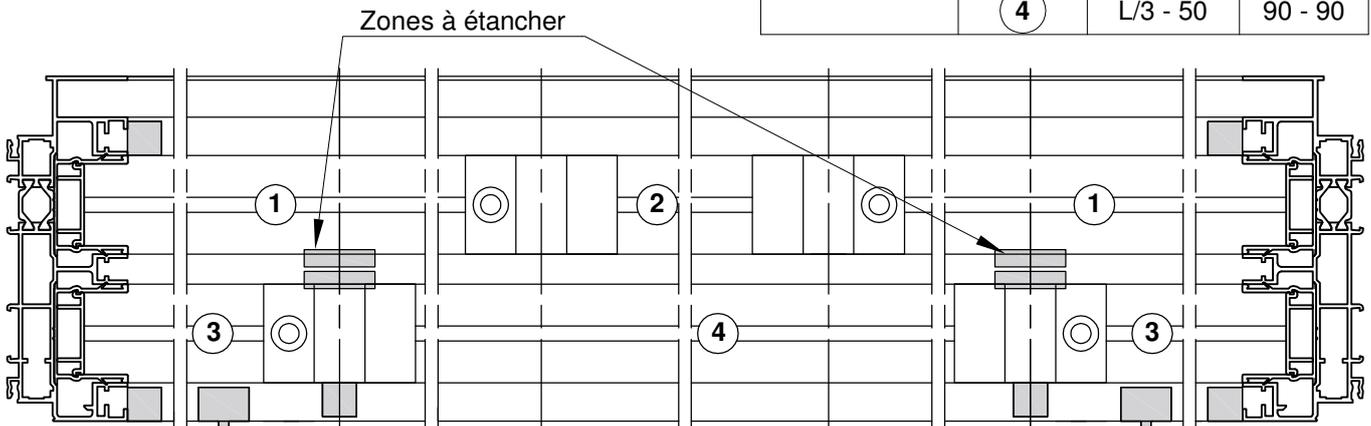
Réf.	Partie n°	Débit	Coupes
GY4005	1	L/3 - 33	90 - 90
	2	2L/3 - 91	90 - 90



Zones à étancher

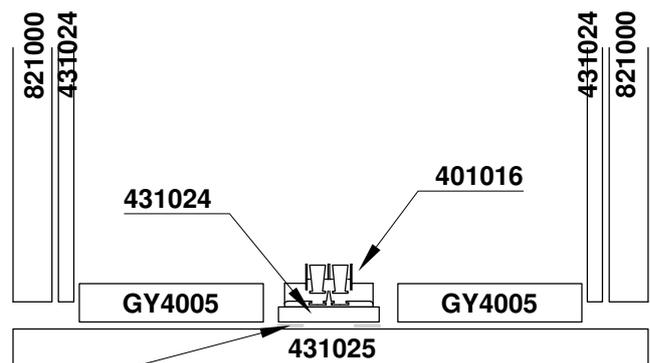
■ Porte-fenêtre 3 rails 6 vantaux

Réf.	Partie n°	Débit	Coupes
GY4005	1	L/6 - 21	90 - 90
	2	2L/3 - 145	90 - 90
	3	L/3 - 68	90 - 90
	4	L/3 - 50	90 - 90



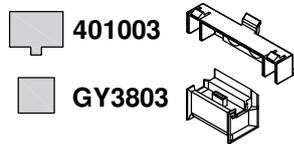
Etancher la zone avec mastic élastomère translucide W118

SEC-000041963

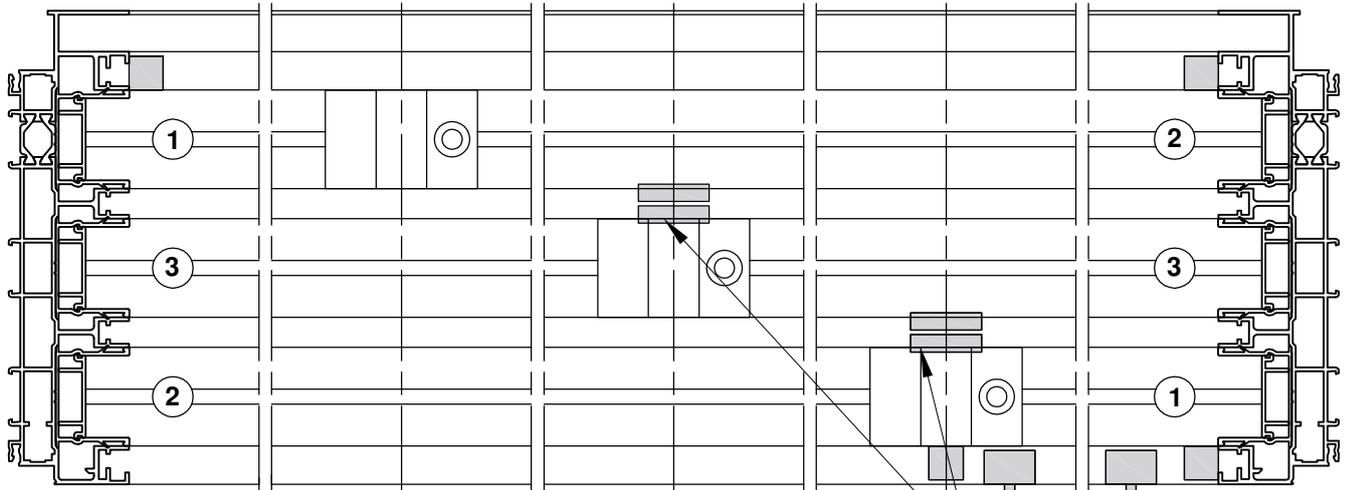


Montage bouclier Th. et talon d'étanchéité pour seuil PMR

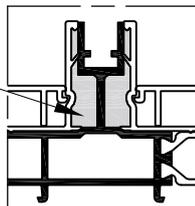
■ Porte-fenêtre 4 rails 4 vantaux



Réf.	Partie n°	Débit	Coupes
GY4005 	1	L/4 - 18	90 - 90
	2	3L/4 - 106	90 - 90
	3	L/2 - 62	90 - 90

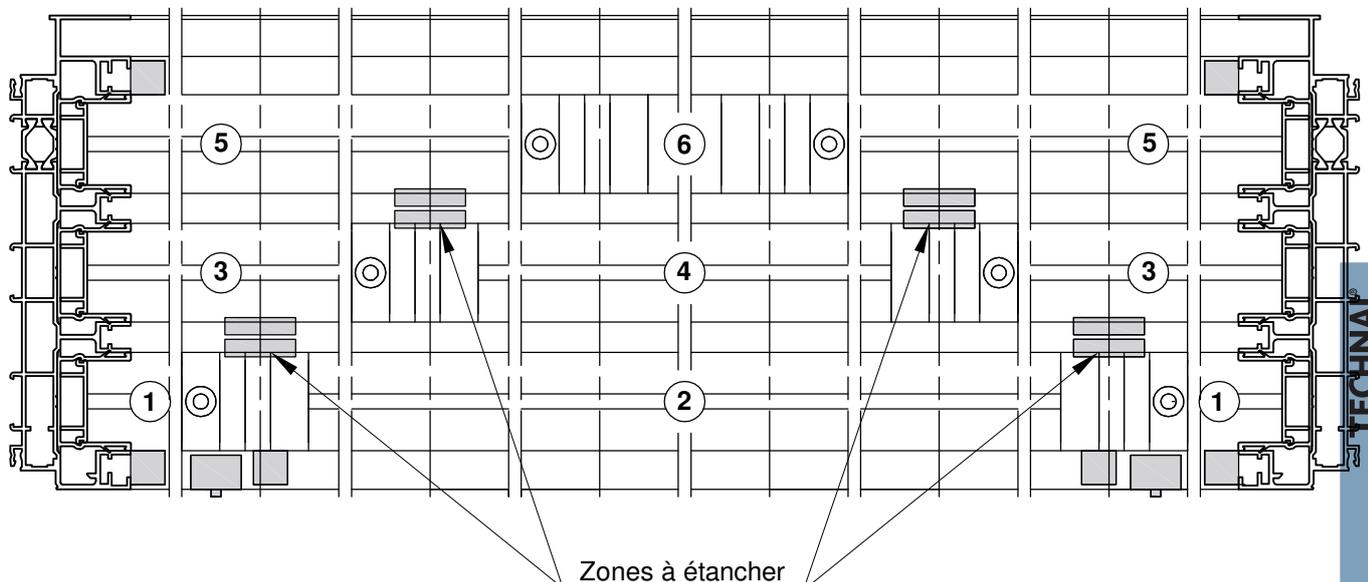


 Zones à étancher avec W118 Mastic Elastomère



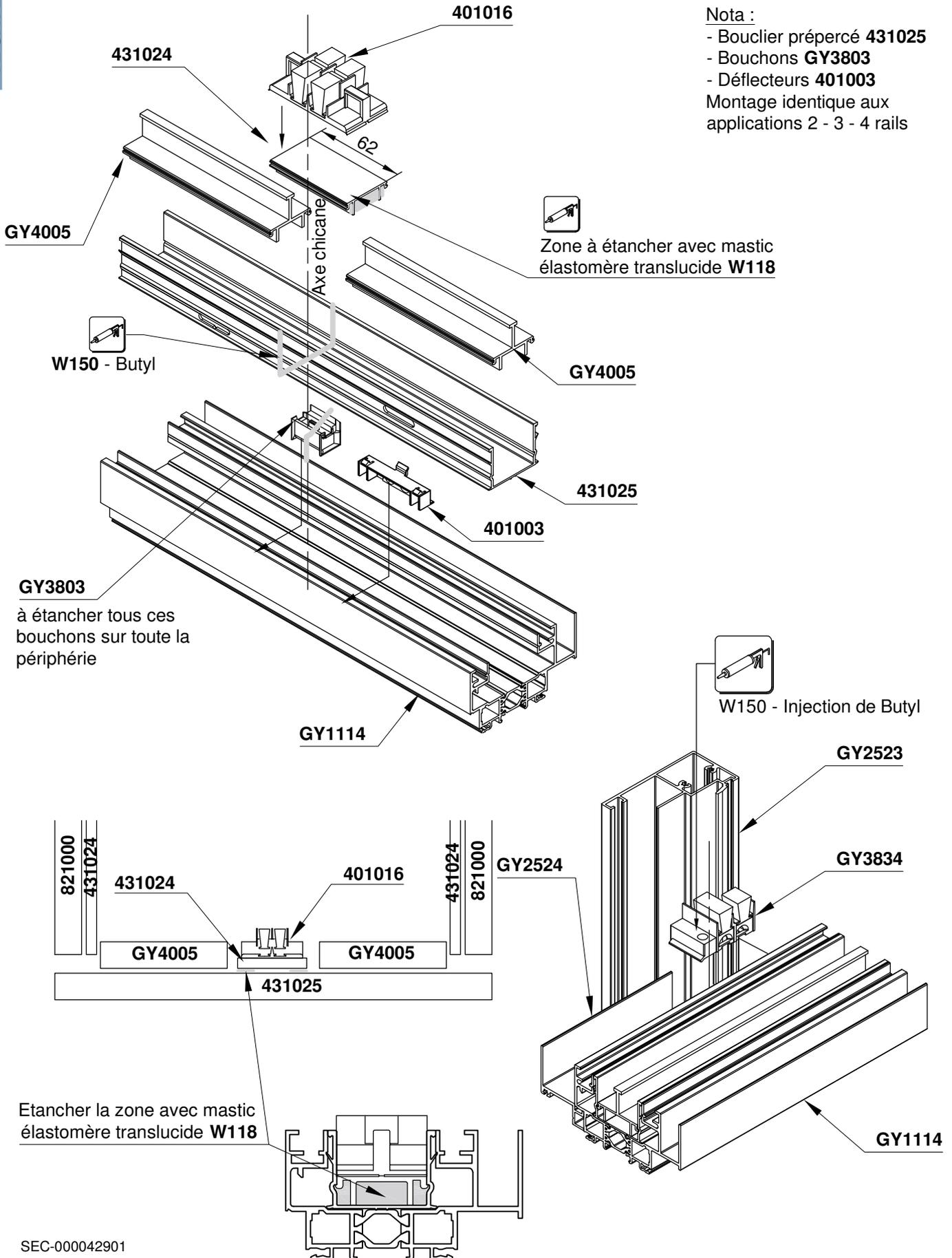
■ Porte-fenêtre 4 rails 8 vantaux

Réf.	Partie n°	Débit	Coupes
GY4005 	1	L/8 - 9	90 - 90
	2	3L/4 - 169	90 - 90
	3	L/4 - 44	90 - 90
	4	L/2 - 98	90 - 90
	5	3L/8 - 80	90 - 90
	6	L/4 - 27	90 - 90



Assemblage seuil PMR

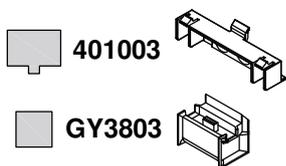
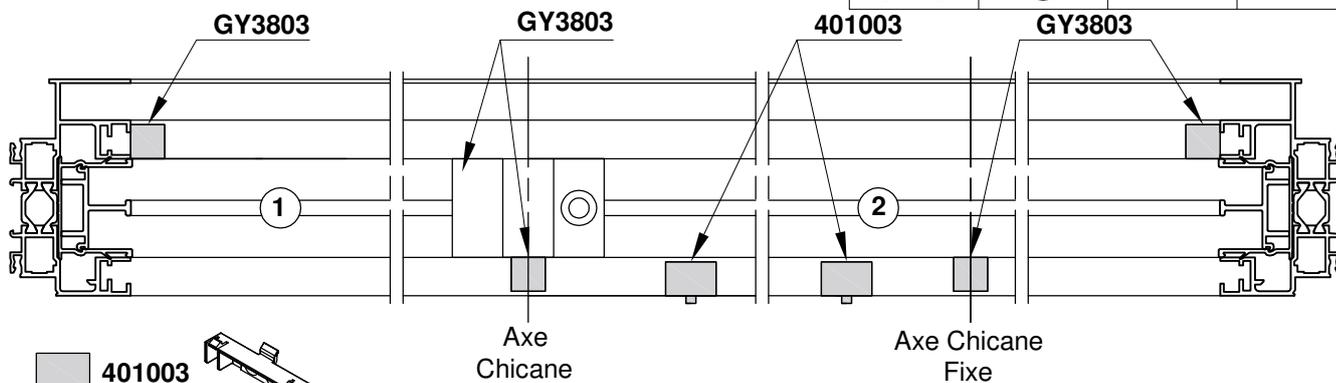
Montage bouclier Th. et talon d'étanchéité pour seuil PMR galandage



Montage bouclier Th. et talon d'étanchéité pour seuil PMR galandage

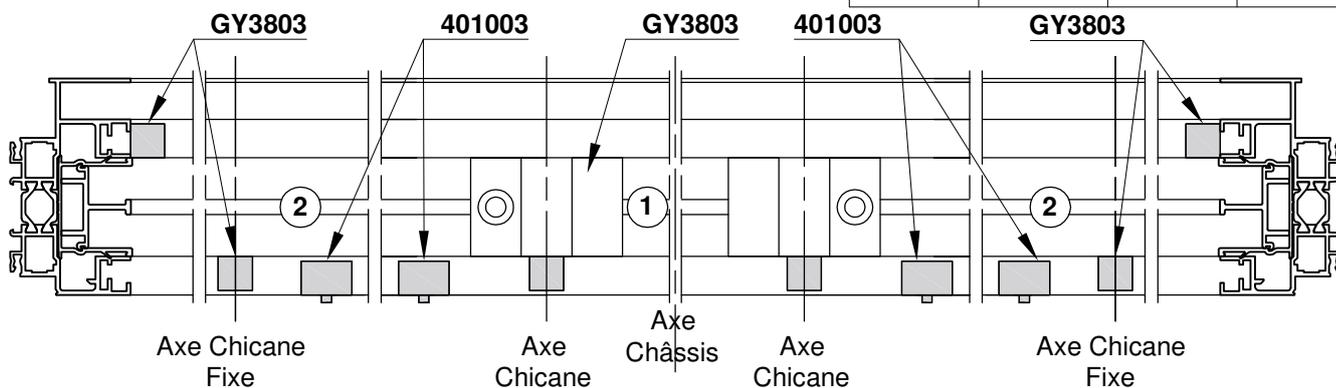
■ Porte-fenêtre 2 vantaux galandage

Réf.	Partie n°	Débit	Coupes
GY4005 	①	L/2 - 5	90 - 90
	②	L - 69	90 - 90



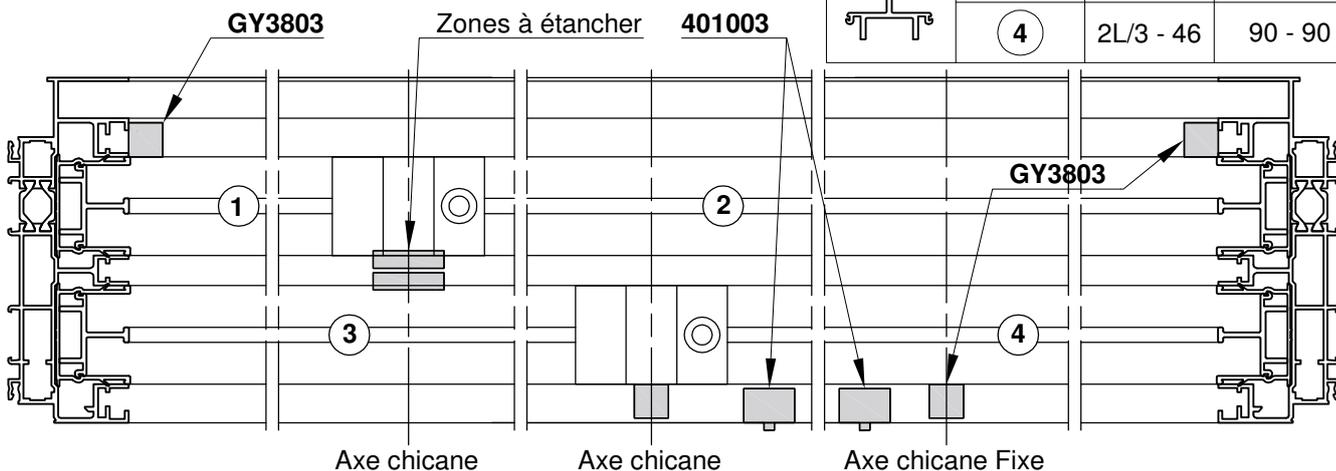
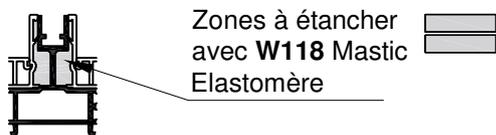
Réf.	Partie n°	Débit	Coupes
GY4005 	①	L/2 +17	90 - 90
	②	L/2 - 33	90 - 90

■ Porte-fenêtre 4 vantaux percussion galandage



■ Porte-fenêtre 3 vantaux galandage

Réf.	Partie n°	Débit	Coupes
GY4005 	①	L/3 + 6	90 - 90
	②	L - 69	90 - 90
	③	2L/3 - 17	90 - 90
	④	2L/3 - 46	90 - 90

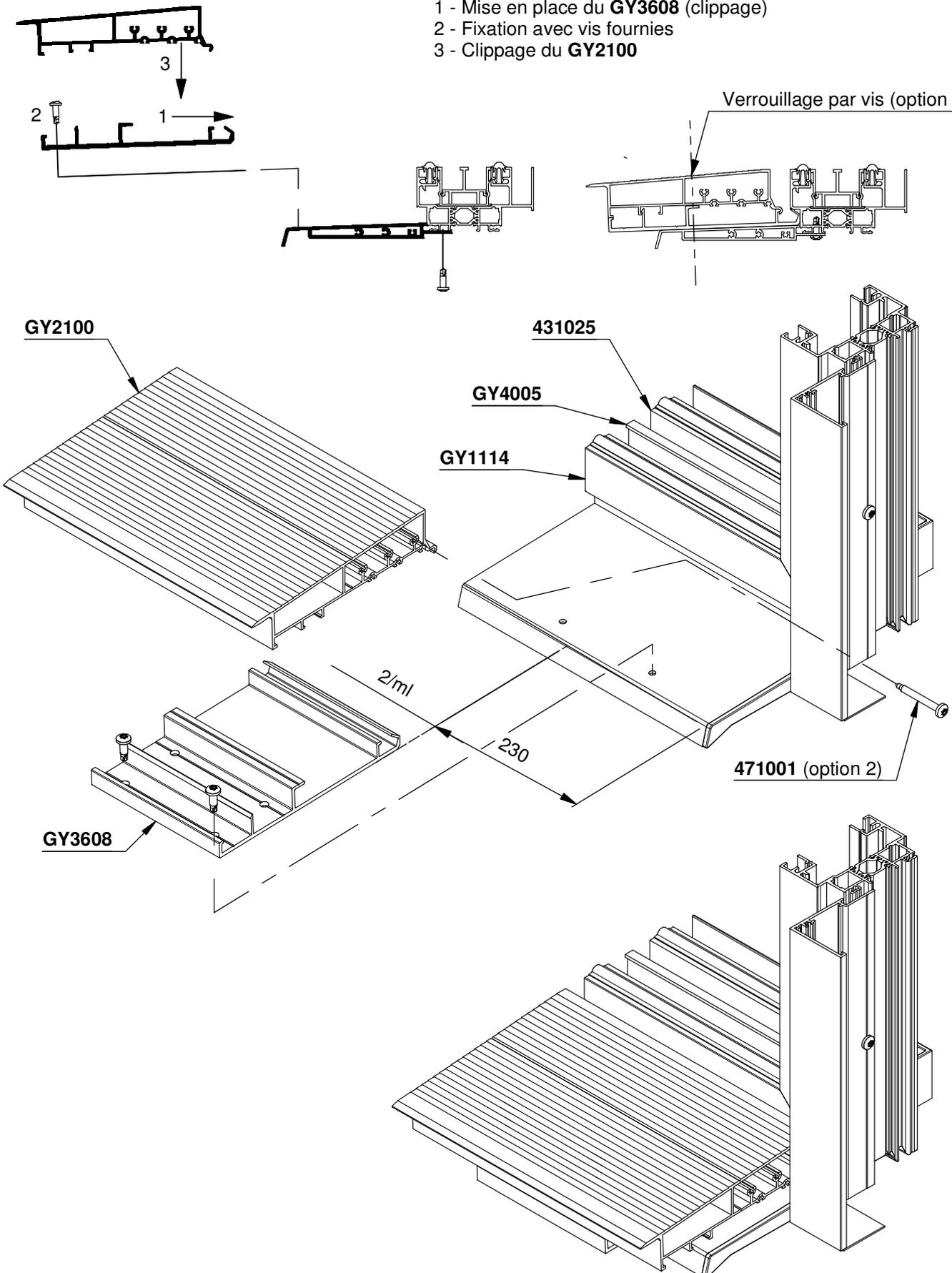


Assemblage seuil PMR

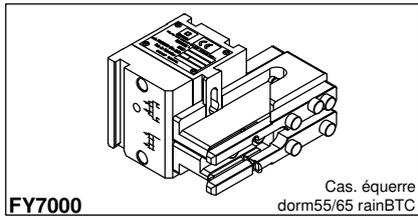
Montage seuil PMR

- 1 - Mise en place du **GY3608** (clippage)
- 2 - Fixation avec vis fournies
- 3 - Clippage du **GY2100**

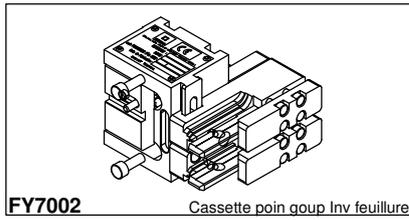
Verrouillage par vis (option 1)



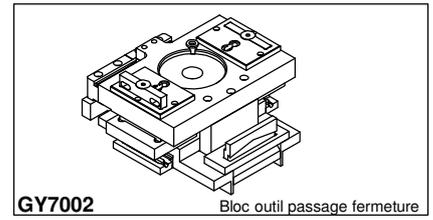
Récapitulatif outils



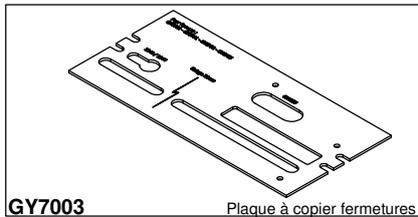
FY7000 Cas. équerre dorm55/65 rainBTC



FY7002 Cassette poin goup Inv feuillure



GY7002 Bloc outil passage fermeture



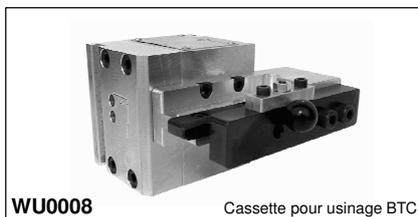
GY7003 Plaque à copier fermetures



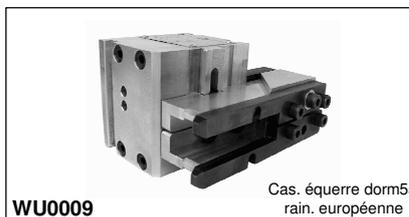
WU0004 vérin sécurité



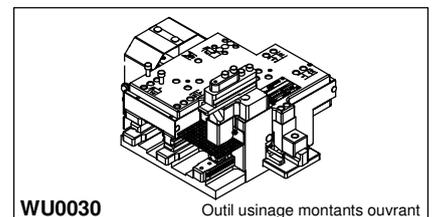
WU0005 Porte cassette



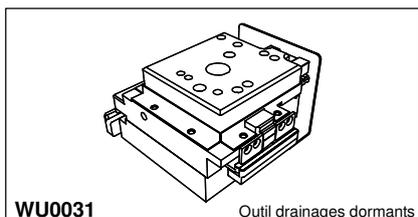
WU0008 Cassette pour usinage BTC



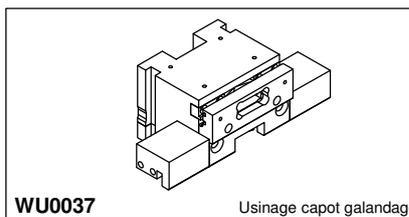
WU0009 Cas. équerre dorm55 rain. européenne



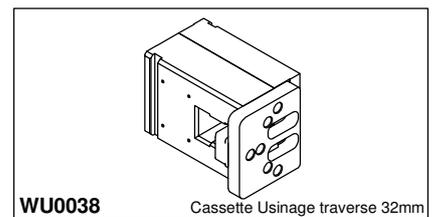
WU0030 Outil usinage montants ouvrant



WU0031 Outil drainages dormants



WU0037 Usinage capot galandage



WU0038 Cassette Usinage traverse 32mm



W110 MS Polymère



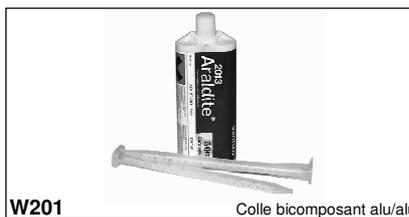
W118 Mastic élastomère translucide



W150 Cartouche Butyl



W200 Colle cyanoacrylate



W201 Colle bicomposant alu/alu



© -2^{ème} Trimestre 2012 - Document n° 5323.004

Tous droits de reproduction, de traduction et d'adaptation réservés pour tous pays. La loi du 11 mars 1957 interdit les copies ou reproductions destinées à une utilisation autre que celles réservées à l'usage privé du copiste, toute reproduction intégrale ou partielle faite par quelque procédé que ce soit, sans le consentement de l'auteur ou des ses ayants cause est illicite et constitue une contrefaçon sanctionnée par les articles 425 et suivants du code pénal.



Suivez-nous sur



Hydro Building Systems
270, rue Léon-Joulin - BP 63709
31037 Toulouse Cedex 1
France
www.technal.com

Technal® est une marque Hydro

