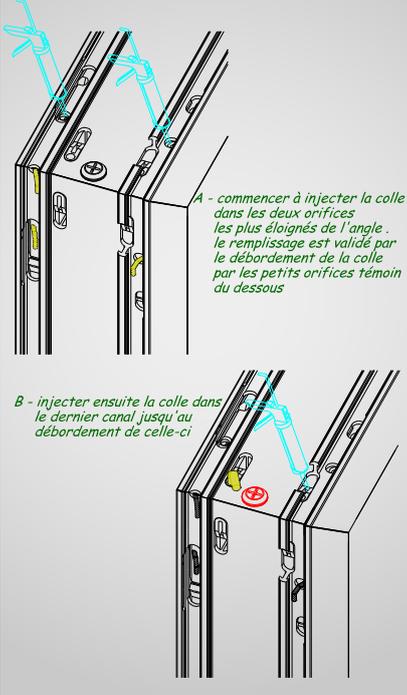


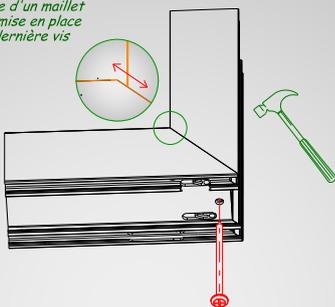
### 6/ Injection de la colle (cartouche Soudabond)

- l'assemblage mécanique comporte trois canaux d'injection



### 5/ Assemblage final de l'angle

- alignement de l'angle possible à l'aide d'un maillet avant mise en place de la dernière vis



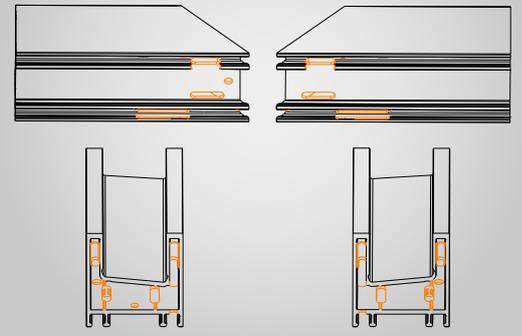
- mise en place et serrage de la 3<sup>ème</sup> vis. vérifier que l'angle reste bien aligné. une légère déformation peut se produire sur l'arrière du dormant sans aucune incidence sur le résultat final.



- ajuster légèrement le serrage des deux premières vis

### 1/ Débit et usinage des profilés

- coupe des profilés à 45°  
- débit hors tout dormant sans sur longueur de soudage  
- usinage des profilés sur centre ou avec poinçonneuse



### 2/ Mise en place du renfort thermique

- pose du renfort 05207 en retrait de 50 mm pour passage de l'assemblage mécanique (reprise de fixation de la vis dans le renfort en étape 5)



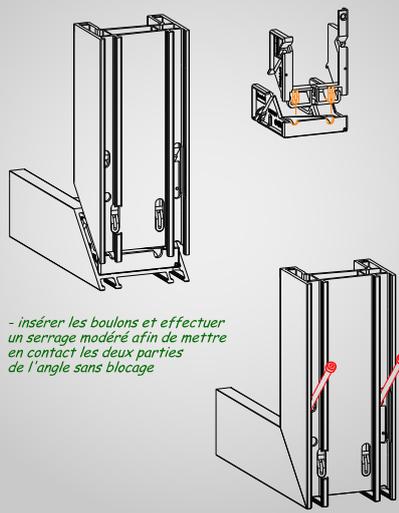
côte de débit du renfort  
Hors tout dormant - 100 mm

### Kit 05425

4 pièces injectées  
4 boulons + 4 écrous  
2 vis

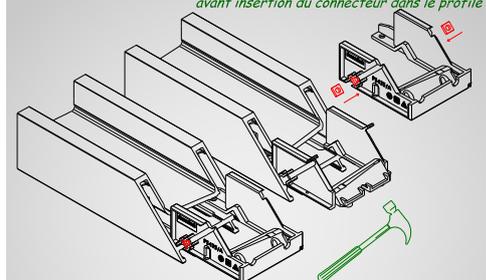
### 4/ Pré assemblage de l'angle

- emboîtement des deux parties. les canaux d'injection aident au guidage des pièces



### 3/ Insertion des connecteurs dans les profilés

A - positionner les 2 écrous dans leurs logements avant insertion du connecteur dans le profilé



B - mise en place à l'aide d'un maillet avec embout polyamide jusqu'à l'alignement des canaux d'injection dans les usinages

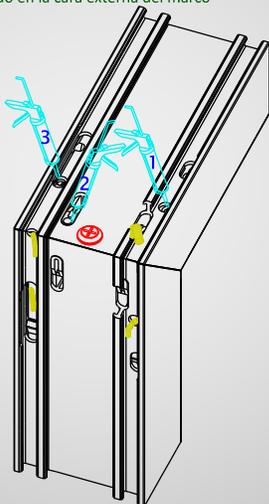


C - vérifier que les deux écrous soient bien positionnés après l'emboîtement des pièces



### 6. Aplicar el pegamento bi-componente ( pegamento recomendado = Soudabond duo 642)

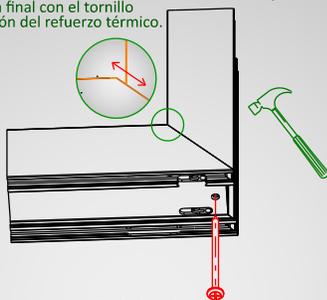
El pegamento bi-componente necesita ser aplicado en tres sitios diferentes.  
 Zona 1: Situado en la cara interna del marco  
 Zona 2: Situado en la cámara de refuerzo del marco  
 Zona 3: Situado en la cara externa del marco



Cuando veamos salir el pegamento por los agujeros de salida, podemos determinar que se ha completado los espacios a rellenar por el pegamento.

### 5. Chequeo del alineamiento.

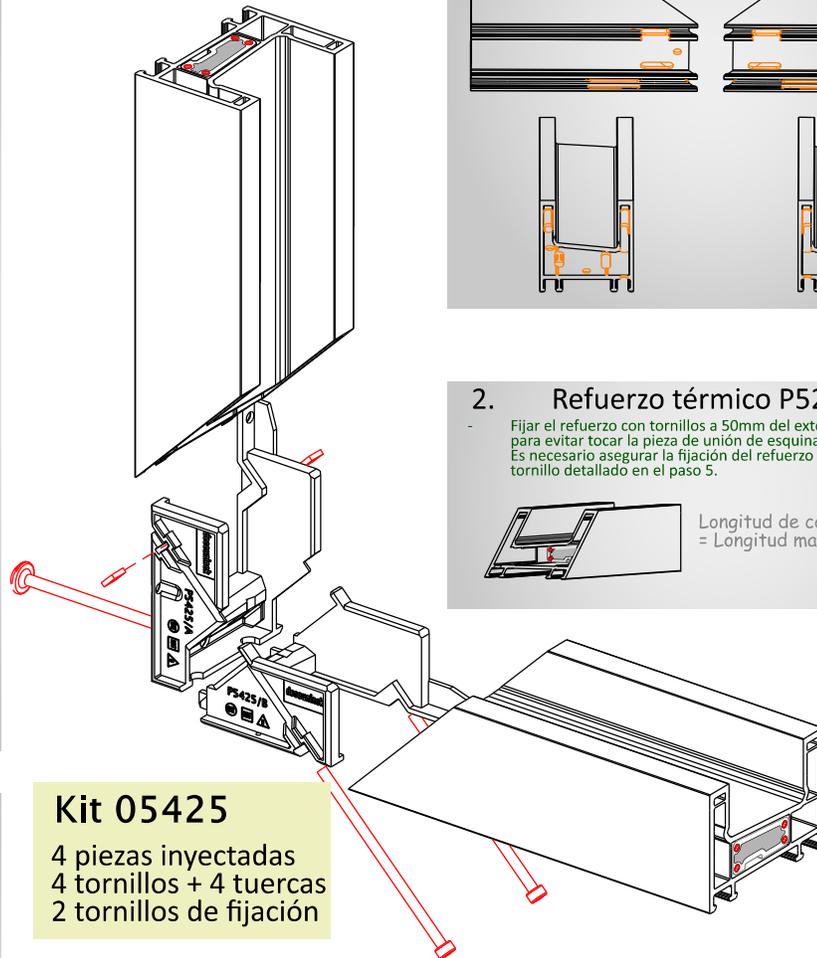
-Comprobar el alineamiento de la esquina ensamblada, si no estabien utilizar un martillo de goma para reposicionar el marco correctamente antes de fijar la posición final con el tornillo de fijación del refuerzo térmico.



-Insertar el 3er tornillo de fijación, comprobando durante la fijación que la esquina sigue alineada, uede darse una pequeña deformación de la parte trasera del marco, esto no debería afectar al resultado final.



-Comprobar finalmente la tensión de los otros dos tornillos de fijación.

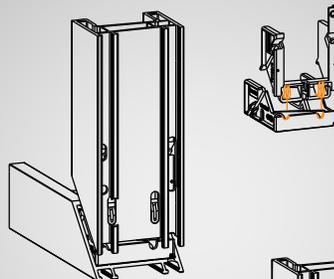


### Kit 05425

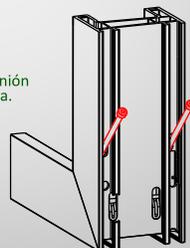
- 4 piezas inyectadas
- 4 tornillos + 4 tuercas
- 2 tornillos de fijación

### 4. Alinear los marcos de PVC.

Ensamblar ambos perfiles, las guías definidas en las uniones asegurarán el alineamiento final.

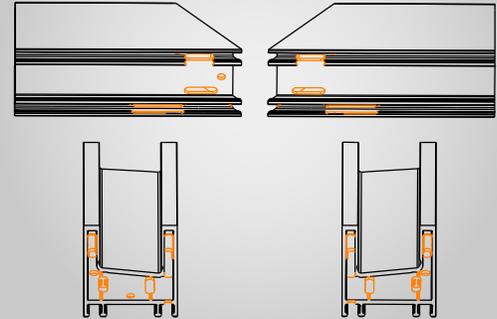


Fijar con los tornillos de la unión el alineamiento de la esquina. Cuidado: Utilizar limitador de potencia del atornillador para evitar deformaciones en la carpintería.



### 1. Preparación del perfil: Corte y mecanizado

- Cortar el perfil de marco a 45°
- Longitud de corte del perfil de marco = medida final
- Mecanizado del perfil: Con centro de mecanizado o con troquel neumático



### 2. Refuerzo térmico P5207

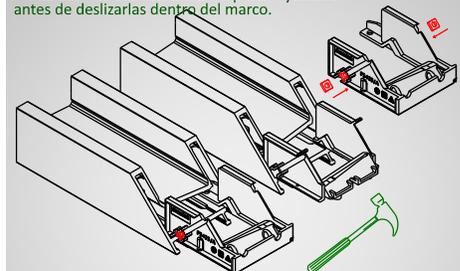
- Fijar el refuerzo con tornillos a 50mm del exterior del marco, para evitar tocar la pieza de unión de esquina en el siguiente paso. Es necesario asegurar la fijación del refuerzo térmico con un último tornillo detallado en el paso 5.



Longitud de corte P5207 = Longitud marco P5450 - 100 mm

### 3. Introducción de las piezas inyectadas en el perfil de marco.

A: Colocar las dos tuercas en la pieza inyectada antes de deslizarlas dentro del marco.



B: Deslizar las piezas inyectadas dentro del marco hasta que hagan clip en su posición final definidas por los taladros mecanizados en el marco.



C: Comprobar que las piezas están bien colocadas.



### 6/ Iniettare la colla bicomponente

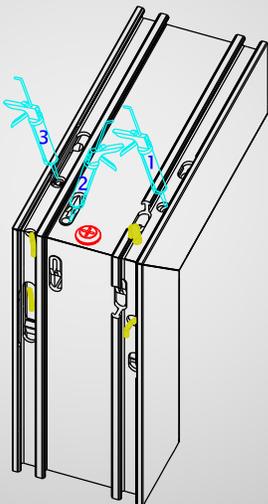
(colla consigliata = Soudabond duo 642)

- La colla deve essere iniettata in 3 diverse zone

Zona 1: situata sul lato interno del telaio

Zona 2: situata nella camera del rinforzo del telaio

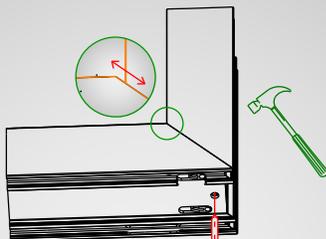
Zona 3: situata sul lato esterno del telaio



3 fori di uscita indicano quando la colla ha riempito completamente tutti gli spazi vuoti all'interno del profilo e delle squadrette.

### 5/ Verifica dell'allineamento

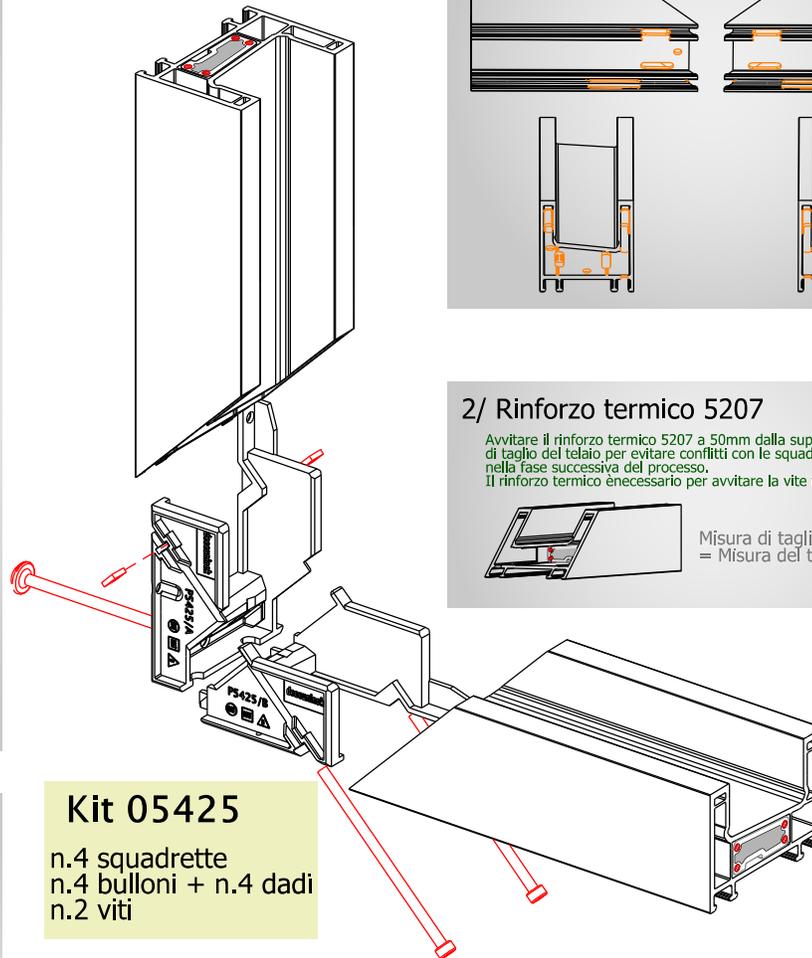
- Controllare l'allineamento dell'angolo assemblato. Se non è corretto, utilizzare il martello (sintetico, non metallico) per riposizionare il profilo, prima di bloccare la posizione finale con la vite.



- avvitare la terza ed ultima vite; controllare durante il processo se l'angolo rimane allineato. Una piccola deformazione sul retro del telaio è accettabile ma non influisce sul risultato finale.



- regolare leggermente la tensione della vite

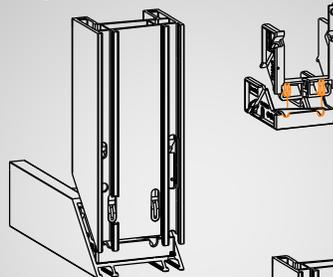


### Kit 05425

n.4 squadrette  
n.4 bulloni + n.4 dadi  
n.2 viti

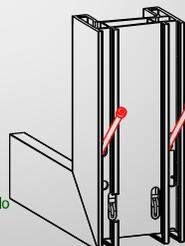
### 4/ Allineare i profili in PVC

- assemblare le 2 parti del profilo telaio; l'incastro nella geometria delle squadrette garantirà l'allineamento finale.



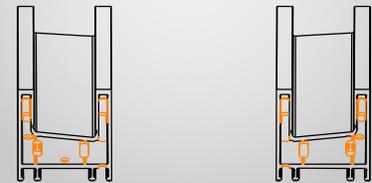
- avvitare i bulloni per garantire l'allineamento del profilo.

- osservazione: utilizzare la regolazione della coppia di serraggio per evitare deformazioni del profilo



### 1/ Preparazione del profilo: taglio e fresatura

- Taglio del profilo telaio: 45°
- Misura di taglio del telaio = misura finale
- Lavorazione del profilo: macchina CNC o punzonatrice



### 2/ Rinforzo termico 5207

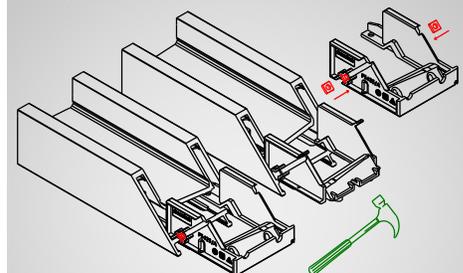
Avvitare il rinforzo termico 5207 a 50mm dalla superficie di taglio del telaio per evitare conflitti con le squadrette nella fase successiva del processo. Il rinforzo termico è necessario per avvitare la vite finale nel passaggio 5.



Misura di taglio del rinforzo 5207 = Misura del telaio 5450 - 100mm

### 3/ Inserire le squadrette nel telaio

A - inserire n.2 dadi nelle squadrette prima di posizionarle nel telaio



B - inserire le squadrette nel telaio fino a bloccarle nelle asole precedentemente fresate nel telaio stesso.

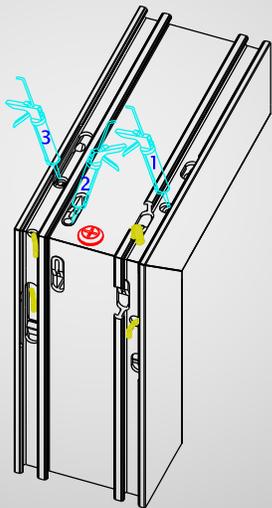


C - verificare che le squadrette siano inserite correttamente



### 6/ Aplicar a cola bi-componente (cola recomendado = Soudabond duo 642)

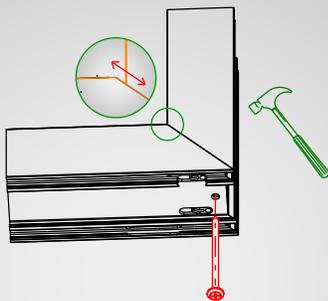
A cola bi-componente necessita de ser aplicada em tres sitios diferentes.  
 Zona 1.: Situada na cara interna do marco.  
 Zona 2.: Situada na camara de reforço do marco.  
 Zona 3.: Situada na cara externa do marco



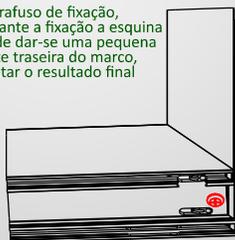
Quando seja visível a cola a sair pelos buracos de saída, podemos determinar que se completaram os espaços a preencher pela cola

### 5/ Verificação do alinhamento

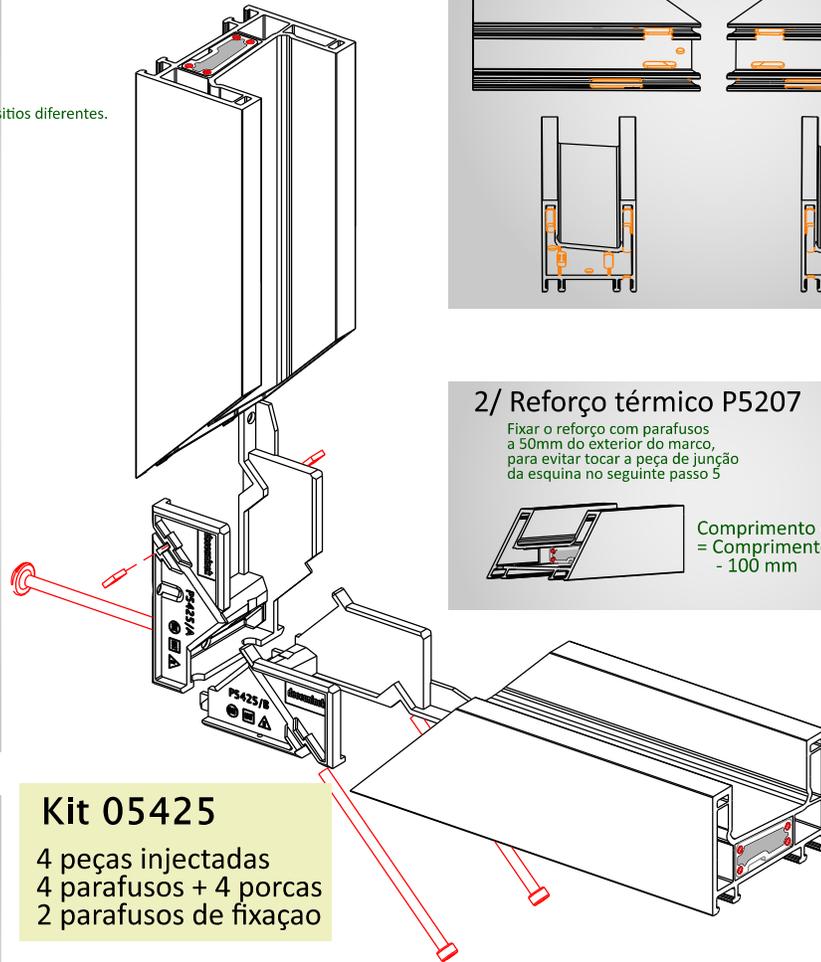
-Comprovar o alinhamento da esquina montada, se não estão bem, utilizar um martelo de borracha para reposicionar o marco corretamente antes de fixar a posição final com o parafuso de fixação de reforço térmico.



Meter o terceiro parafuso de fixação, verificando que durante a fixação a esquina segue alinhada, pode dar-se uma pequena deformação na parte traseira do marco, que não deveria afetar o resultado final



Comprobar finalmente la tensión de los otros dos tornillos de fijación

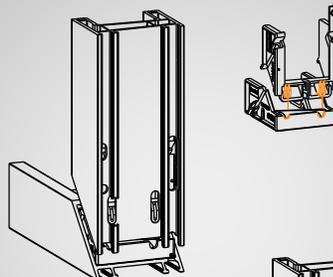


### Kit 05425

- 4 peças injectadas
- 4 parafusos + 4 porcas
- 2 parafusos de fixação

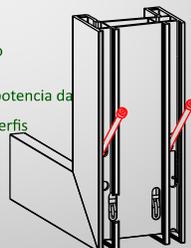
### 4/ Alinhar os marcos de PVC.

Montar ambos perfis, as guias definidas nas uniões asseguraram o alinhamento final



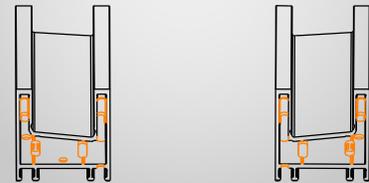
Fixar com parafusos de união o alinhamento da esquina.

Cuidado: utilizar limitador de potencia da chave de fenda automática para evitar deformações nos perfis



### 1/ preparação de perfil: corte e fresagem

- Cortar perfil de marco 45°
- Comprimento de corte do perfil de marco = comprimento final
- Mecanizado de perfil: com centro da mecanizado CNC ou ferramenta de perfuração



### 2/ Reforço térmico P5207

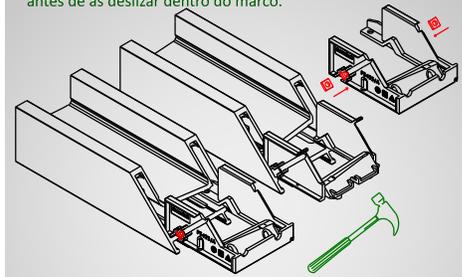
Fixar o reforço com parafusos a 50mm do exterior do marco, para evitar tocar a peça de junção da esquina no seguinte passo 5



Comprimento de corte P5207 = Comprimento do marco P5450 - 100 mm

### 3/ Introdução as peças injectadas no perfil do marco.

A: Colocar as duas porcas na peça injectada antes de as deslizar dentro do marco.



B: Deslizar as peças injectadas dentro do marco até fazer clip na sua posição final definidas pelas perfurações mecanizadas no marco.

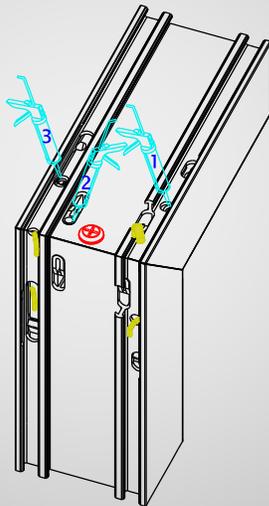


C: Comprovar que as peças estão bem colocadas.



### 6/ Inject 2 component glue (advised glue = Soudabond duo 642)

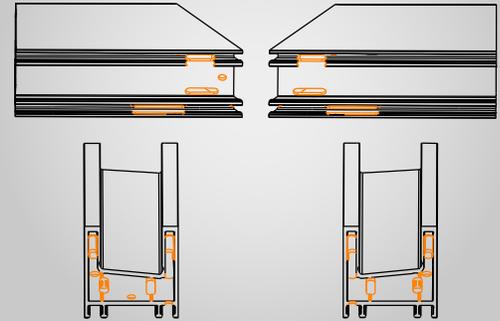
- glue needs to be inject in 3 different zones.
- Zone 1 situated on the internal side of the frame
- Zone 2 situated in the reinforcement chamber of the frame
- Zone 3 situated on the external side of the frame



3 exit holes, indicate that the glue is inserted over the complete predefined glue trajectory

### 1/ Profile preparation: cutting & milling

- cut frame profile: 45°
- cutting length of frame profile = final length
- machining of profile: CNC machine center or punching tool



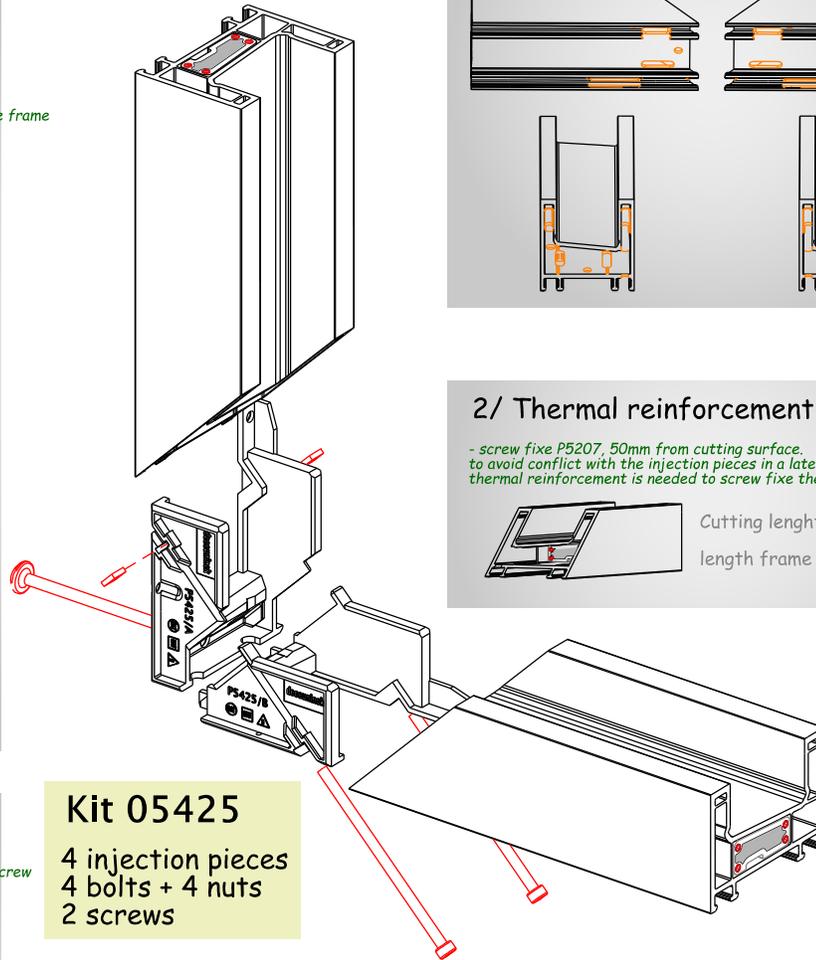
### 2/ Thermal reinforcement P5207

- screw fixe P5207, 50mm from cutting surface.
- to avoid conflict with the injection pieces in a later process step, thermal reinforcement is needed to screw fixe the final screw in step 5



Cutting lenght P5207

length frame P5450 - 100mm

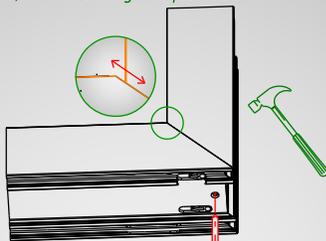


### Kit 05425

- 4 injection pieces
- 4 bolts + 4 nuts
- 2 screws

### 5/ alignment check

- check alignment of the assembled corner.
- if not ok, use synthetic hammer to reposition profiles, before securing final position with the final screw



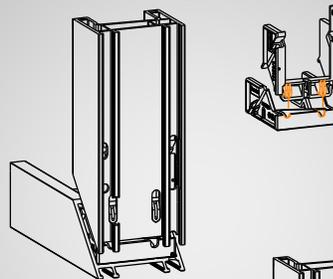
- screw fixe the final 3rd screw
- check during process if the corner remains aligned, a small deformation on the back of frame side is feasible but this doesn't affect the final result.



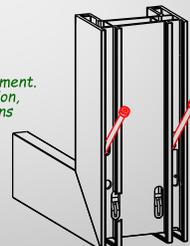
- ajuste slightly the bolt - nut screw tension

### 4/ align PVC profiles

- assemble the 2 profile parts
- the recess in the injection piece geometry will ensure the final alignment.

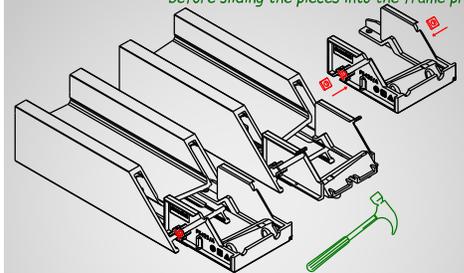


- screw fixe the bolts.
- to ensure the profile alignment.
- remark : use torque limitation, to avoid profile deformations



### 3/ Insert the injection pieces in frame profile

- A - insert 2 nuts in the injection pieces before sliding the pieces into the frame profile



- B - insert injection pieces into frame profile until the injection pieces clip into the milled slots in the PVC frame



C - check if injection pieces are correct inserted