

ECOSLIM 62 TT

Correzioni

Si segnala che nel catalogo Ecoslim 62 TT (Full Edition, v1.2*) sono state apportate le correzioni che seguono:

- Pagina 87: correzione errore battitura codice gruppo frese.

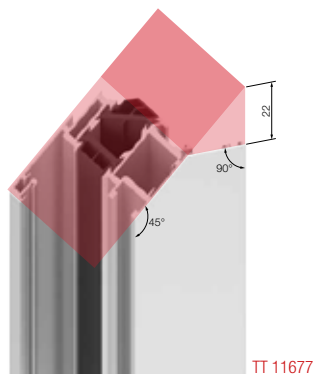
*ATTENZIONE: per verificare la versione del catalogo in vostro possesso controllare il numero di edizione riportato in corrispondenza del pedice di ogni pagina e sul retro di copertina accanto al QR-Code.

ECO-SLIM 62 TT

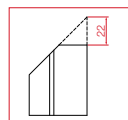


L6

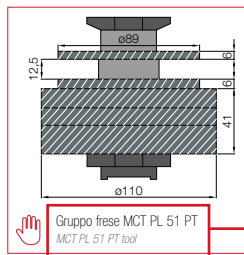
Lavorazione sui profili TT 11677 e TT 11614 per applicazione tappi ACP 62686
Working profiles TT 11677 and TT 11614 application cap ACP 62686



TT 11677



Dopo aver tagliato a 45° il profilo
prima occorre spuntare il profilo
come indicato in figura.
After cutting at 45° the sash profile
it must be milled to 90° as indicated
in figure.

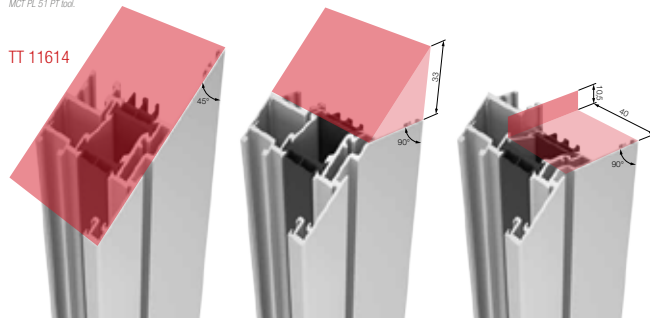


Gruppo frese MCT PL 51 PT
MCT PL 51 PT tool

Codice gruppo frese

Dopo aver tagliato a 45° il profilo T-italiana ed averlo spuntato come indicato
in figura occorre fresare a 90° per una profondità di 40mm e con un H di
10,5mm. Per eseguire tale lavorazione è possibile utilizzare il gruppo frese.
MCT PL 51 PT

After cutting at 45° the sash profile it must be milled to 90° as indicated in figure. Used
MCT PL 51 PT tool.



TT 11614

PROFILI, ACCESSORI E GUARNIZIONI DI QUESTO CATALOGO SONO
IN PROPRIETÀ DI ALSISTEM, TITOLARE DI TUTTI I DIRITTI DI ESCLUSIVA.

ECOSLIM 62 TT - FULL EDITION v1.3
Aluminum casement system with thermal break

87

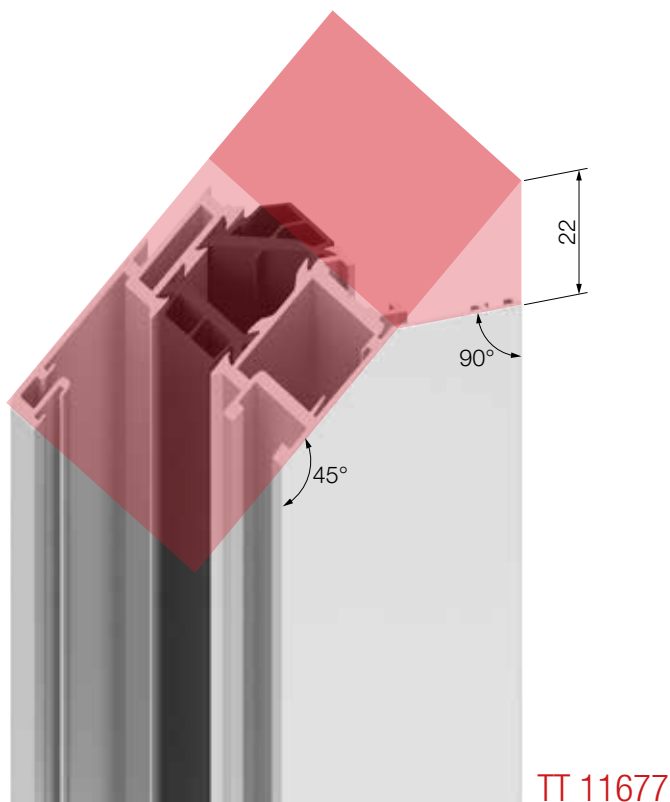
PAGINA 87

EasyDoor	Ecslim 50 TT	Ecslim 62 TT	Ecslim 72 TT	Elite Door 72	Door 62	Door 72	Sirio 50	Smart 30	Planet 45	Planet 50 TT	Planet 50 PLUS	Planet 62 TT	Planet 62 PLUS	Planet 72 HT	Planet 72 PLUS	3G	Fullglazing	Matic 50	Matic 50 PLUS	Matic 62 TT	Matic 62 PLUS	Matic 72	Matic 72 PLUS	3G Matic	Nathura 59	Nathura 70	Nathura 82	Nathura 92	Slide 60	Slide 65	Slide 80/106 PLUS	Topslide 160	Topslide 160 PLUS	Slidewood 160	Topslidewood 214	Panoramico	Balconi e balaustre
----------	--------------	--------------	--------------	---------------	---------	---------	----------	----------	-----------	--------------	----------------	--------------	----------------	--------------	----------------	----	-------------	----------	---------------	-------------	---------------	----------	---------------	----------	------------	------------	------------	------------	----------	----------	-------------------	--------------	-------------------	---------------	------------------	------------	---------------------

L6

Lavorazione sui profili TT 11677 e TT 11614 per applicazione tappi ACP 62686

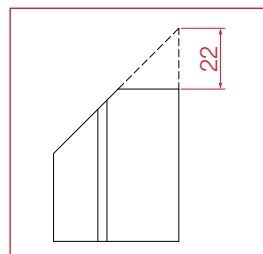
Working profiles TT 11677 and TT 11614 application cap ACP 62686



Dopo aver tagliato a 45° il profilo T-italiana ed averlo spuntato come indicato in figura occorre fresare a 90° per una profondità di 40mm e con un H di 10,5mm. Per eseguire tale lavorazione è possibile utilizzare il gruppo frese.

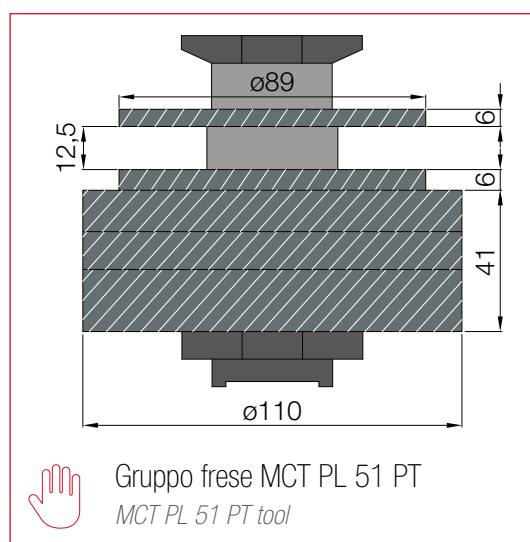
MCT PL 51 PT

After cutting at 45° the sash profile It must be milled to 90° as indicated in figure. Used MCT PL 51 PT tool.



Dopo aver tagliato a 45° il profilo anta occorre spuntare il profilo come indicato in figura.

After cutting at 45° the sash profile It must be milled to 90° as indicated in figure.



TT 11614

