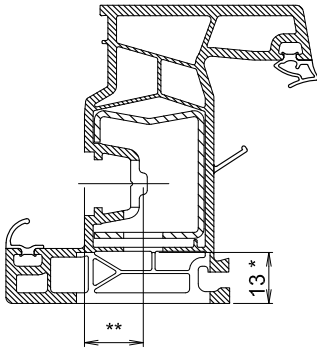


Schnitt /
Section A - A



* Frästiefe

** Position Fräsung und Dornmaß

Fräsung LOCKSTAR

Die Verarbeitung der eingelassenen LOCKSTAR Variante erfolgt nach vorgegebener Fräskontur (siehe Abb. 1 und 2).

Hinweis: Bei der Verarbeitung von schmalen Flügeln muss die Glasleiste ausgeklinkt werden (siehe Abb. 1).

Achtung: Die Glasleistennut ist beim Befräsen zu sichern.

DE

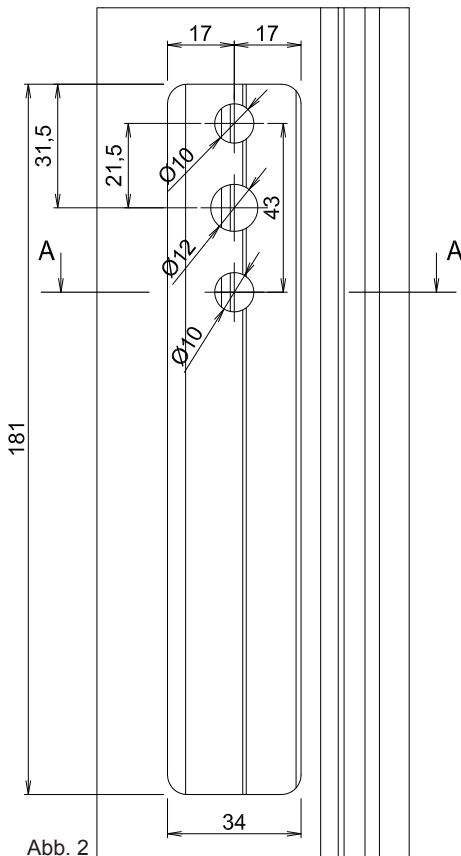


Abb. 2

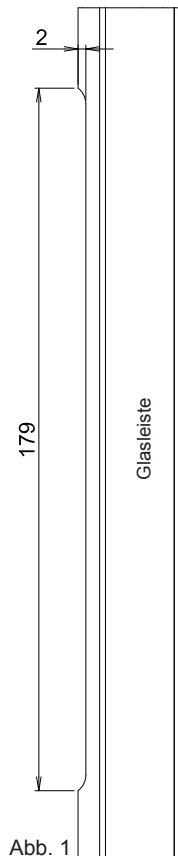


Abb. 1

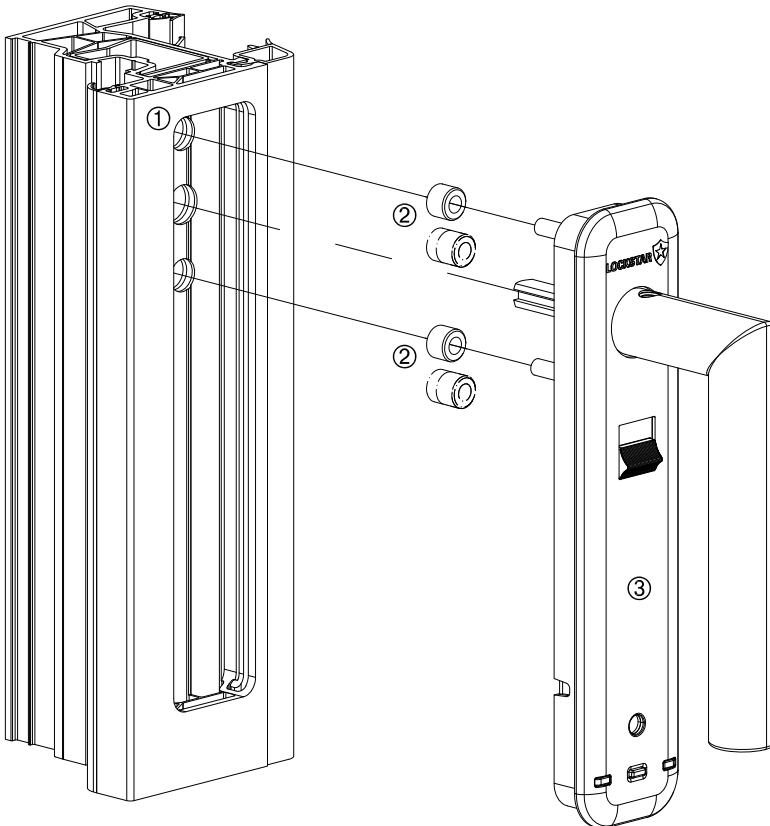
Montage

Die Unterlegröhrchen Pos. 2 werden vor der Montage über die Befestigungsschrauben geschoben (im Set enthalten).

Anschließend wird der LOCKSTAR Sicherheitsgriff in das Profil eingeschoben und verschraubt.

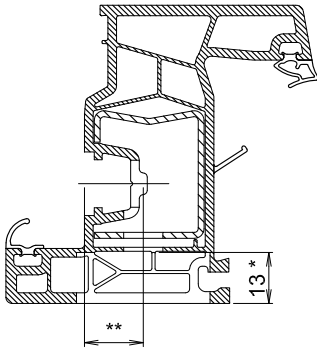
Unterlegröhrchen	PL_LG_AR_76	PL_LG_AR_88
Flügelprofile	76201 / 76271 76202 / 76273 76203 76204 / 76272	88271 88272 88274

- ① Flügelprofile
- ② PL_LG_AR_76 / PL_LG_AR_88
- ③ LOCKSTAR Griff



INSTALLED VARIANT • MILLING DESCRIPTION

Cross-section /
Section A - A



* Milling depth

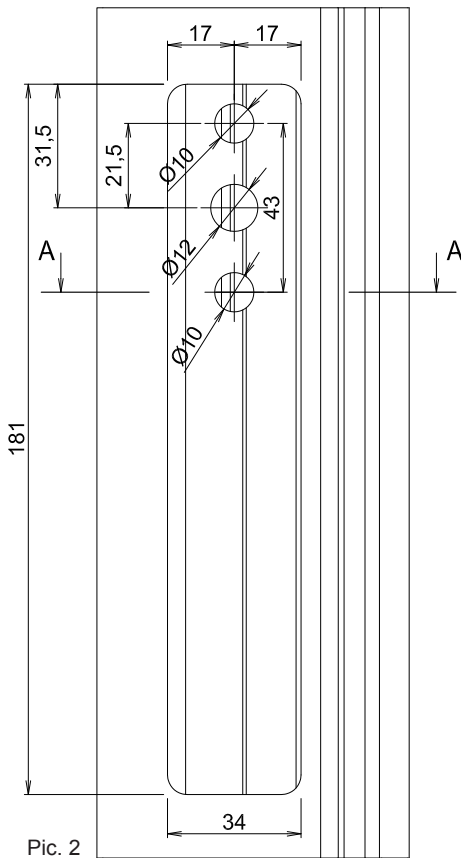
** Position milling and backset

Milling LOCKSTAR

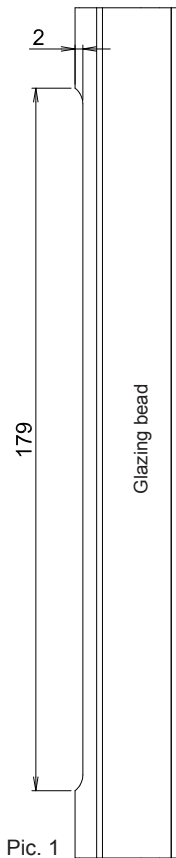
The fabrication of the installed LOCKSTAR variant follows the indicated milling contour (see pic. 1 and 2).

Advice: When manufacturing small sashes, the glazing bead must be notched (see pic. 1).

Attention: The glazing bead rebate is to be secured during milling.



Pic. 2



Pic. 1

GB

Fittings

Before fitting, the small positioning tubes pos. 2 are pulled over the fixing screws (included in the set).

Afterwards, the LOCKSTAR security handle is inserted in the profile and screwed.

Positioning tubes	PL_LG_AR_76	PL_LG_AR_88
Sash profiles	76201 / 76271 76202 / 76273 76203 76204 / 76272	88271 88272 88274

- ① Sash profile
- ② PL_LG_AR_76 / PL_LG_AR_88
- ③ LOCKSTAR handle

GB

