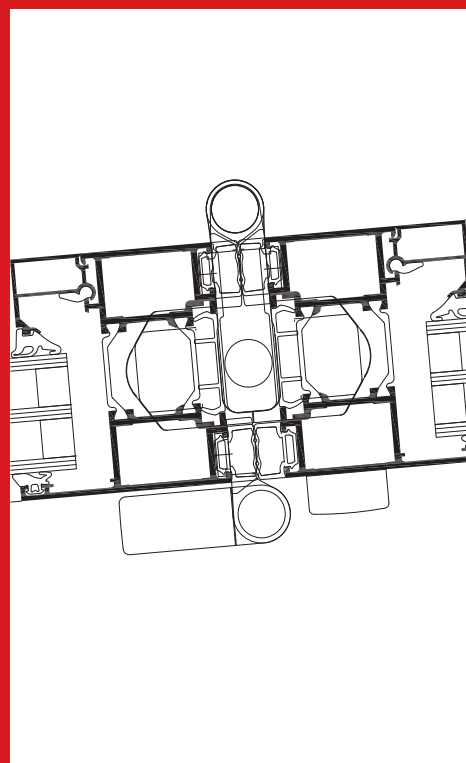


WICSLIDE 75FD

Falt-/Schiebesysteme

Folding/sliding systems



Montagehinweise 09.2023 AT

Auszug aus Programm / Verarbeitungsrichtlinien

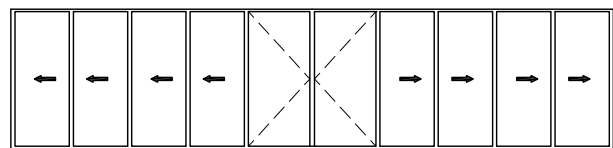
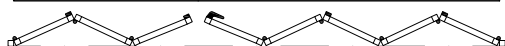
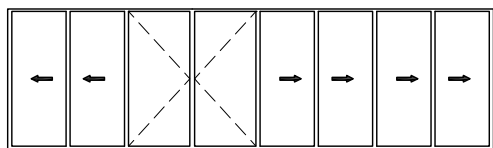
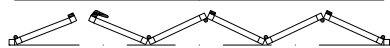
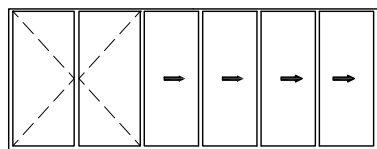
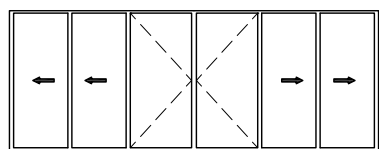
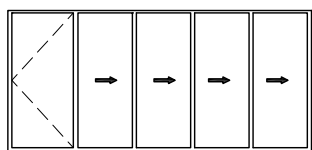
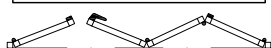
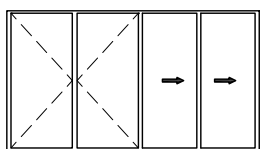
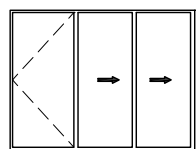
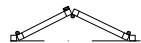
01.2018

inkl. Ergänzungen

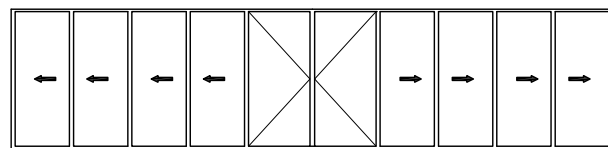
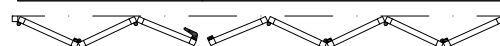
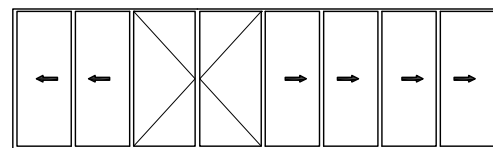
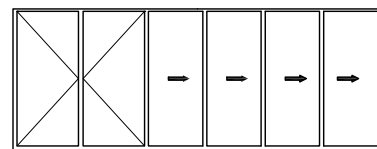
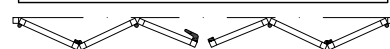
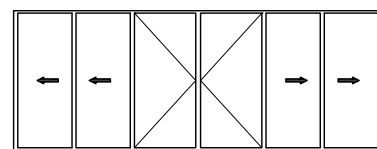
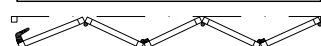
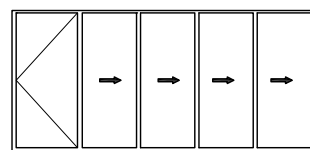
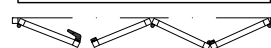
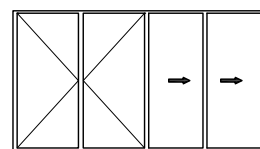
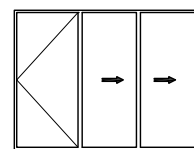


Öffnungsarten
nach innen und außen öffnend
Opening types
opening inwards and outwards

innen / inside



außen / outside



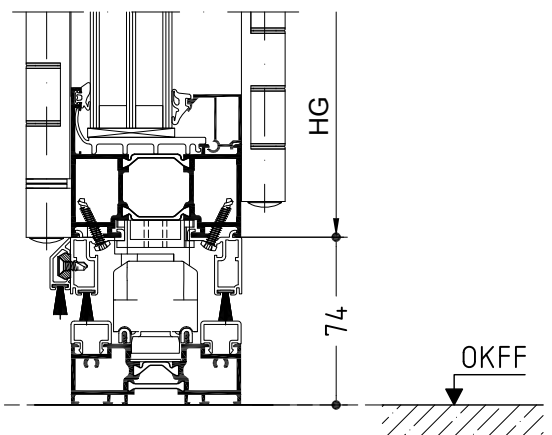
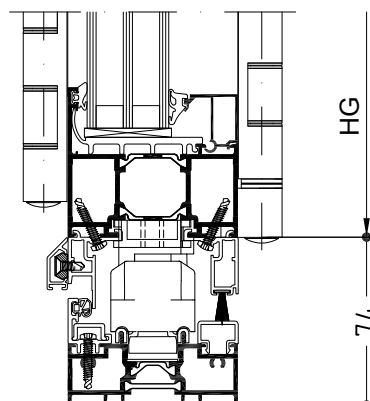
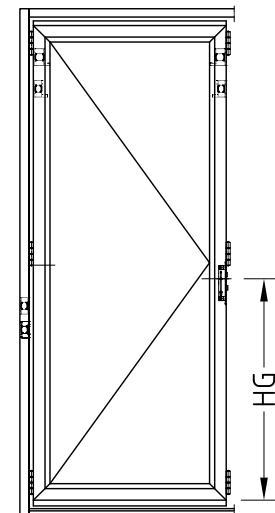
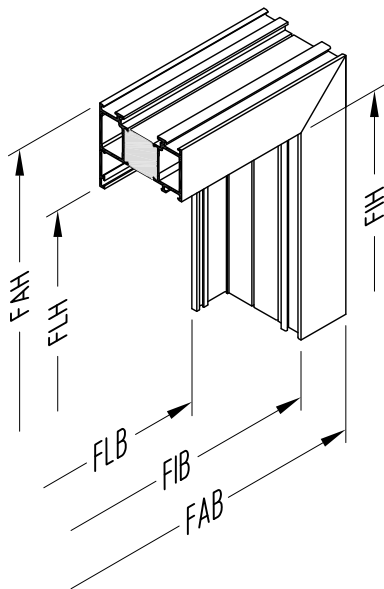
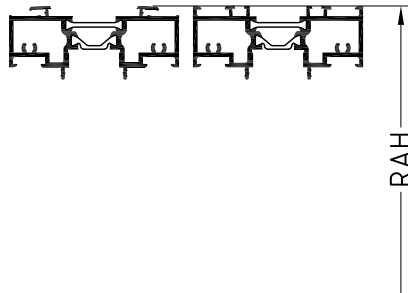
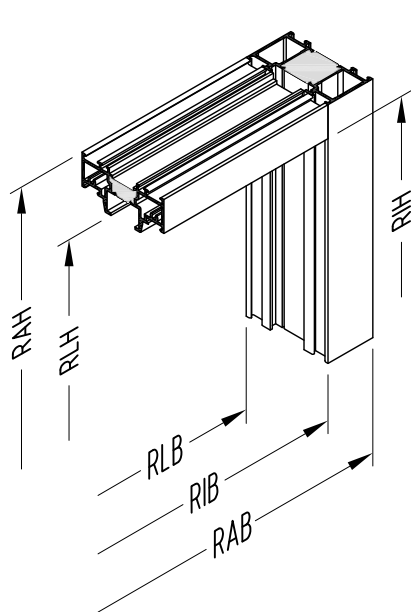
WICSLIDE 75FD

Abkürzungsverzeichnis

List of abbreviations

Technische Information

Technical Information



RAB	Rahmen - Außenmaß - Breite Frame outer width dimension
RIB	Rahmen - Innenmaß - Breite Frame inner width dimension
RLB	Rahmen - Lichtmaß - Breite Frame width clearance dimension
RAH	Rahmen - Außenmaß - Höhe Frame outer height dimension
RIH	Rahmen - Innenmaß - Höhe Frame inner height dimension
RLH	Rahmen - Lichtmaß - Höhe Frame height clearance dimension
DLB	Durchgangs - Lichtmaß - Breite Clearance width dimension
FAB	Flügel - Außenmaß - Breite Sash outer width dimension
FIB	Flügel - Innenmaß - Breite Sash inner width dimension
FLB	Flügel - Lichtmaß - Breite Sash width clearance dimension
FAH	Flügel - Außenmaß - Höhe Sash outer height dimension
FIH	Flügel - Innenmaß - Höhe Sash inner height dimension
FLH	Flügel - Lichtmaß - Höhe Sash height clearance dimension
DM	Dornmaß Backset dimension
GF	Gehflügel Active leaf
SF	Standflügel Inactive leaf
HG	Höhe Griff Height of handle
HGSF	Höhe Griff Standflügel Inactive leaf handle height
OKFF	Oberkante Fertigfußboden Top edge of finished floor

WICSLIDE 75FD ist eine wärmedämmte Systemkonstruktion für Falt-Schiebetüren und -fenster mit untenliegenden Edelstahlführungsschienen. Die Profilbautiefe beträgt 75 mm.

Öffnungsarten:

Falt-Schiebeelemente mit maximal 10 Flügeln, je Seite 5 Flügel möglich. Die Hauptöffnungsflügel können seitlich (1 Flügel) oder mittig (2 Flügel) angeordnet werden.

- nach innen oder nach außen öffnend
- nach links und rechts faltbar
- Flügel flächenbündig mit Rahmen
- Kompatibel mit den Serien WICLINE 75 und WICSTYLE 75

Profilbautiefen:

- 75 mm: Blendrahmen und Flügelprofile
- 77.4 mm: verstärkte Flügelprofile

Profiltechnik:

- Hauptprofile im Dreikammersystem.
- Profil-Wärmeverbund kraft- und formschlüssig, qualitätsgesichert im Presswerk hergestellt.
- Außenansichtsbreiten:
 - Flügelprofile 66 mm, verstärkt: 76 mm
 - Blendrahmenprofile 27 mm, 41 mm
 - Kämpferprofile von 73 mm bis 290 mm
- Innenansichtsbreiten:
 - Flügelprofile, 41 mm, verstärkt: 51 mm
 - Flügelprofile umlaufend auf Gehrung geschnitten
 - Rahmenprofile stumpf gestoßen

Für die Schwellenausbildung stehen 2 Optionen zur Verfügung:

- mit Dichtungsanschlag in Verbindung mit einer Anschlagdichtung und einer Bürstendichtung, oder
- barrierefrei ohne Anschlag mit 2 Bürstendichtungen.

Ein optional seitlich einsetzbares Rahmenprofil ermöglicht einen Toleranzausgleich von +/- 5 mm zwischen Flügel und Rahmen.

Wärmedämmung:

- U_f -Werte von 1,8 bis 3,1 W/(m²K)
- U_f -Werte von 1,8 bis 2,8 W/(m²K)
(mit Spezial-Dämmprofil und Mitteldichtung)

Beschläge:

Systemabgestimmtes effizientes Beschlagskonzept:

- Bänder im vertikalen Dichtungsbereich angeordnet, optisch einheitlich mit der Dichtung in schwarz
- Laufwagen-Sets für max. Flügelgewicht von 150 kg, Höhenverstellung +3/-1 mm
- 3-Punkt-Verriegelung am Gangflügel, verdeckt im Profil liegend, mit Verriegelung nach oben und unten
- Zwischenflügel mit Verriegelung nach oben und unten, verdeckt im Profil liegend
- Spezielle Flachgriffe an den Zwischenflügeln, optional mit Profilzylinder abschließbar
- Optionaler Ziehgriff, zur Montage an den Bändern, farb-beschichtbar.

WICSLIDE 75FD is a thermally broken system construction for folding-sliding doors and windows with stainless steel bottom guide rails. The profile construction depth is 75 mm.

Opening types:

Folding-sliding elements with a maximum of 10 sashes, 5 sashes per side possible. The main opening sashes can be positioned laterally (1 sash) or centrally (2 sashes).

- opening inwards or outwards
- can be folded to the left and to the right
- sashes flush-fitting in the frame
- compatible with the series WICLINE 75 and WICSTYLE 75

Profile construction depths:

- 75 mm: frame and sash profiles
- 77.4 mm: reinforced sash profiles

Profile technique:

- main profiles with three cavity design.
- thermal break profile compound force and shape locking, quality-assured manufactured at the extrusion plant.
- Outer sight lines:
 - sash profiles 66 mm, reinforced: 76 mm
 - frame profiles 27 mm, 41 mm
 - transom from 73 mm to 290 mm
- Internal sight lines:
 - sash profiles, 41 mm, reinforced: 51 mm
 - perimeteric sash profiles mitre cut
 - frame profiles butt-joined

2 options are available for the threshold configuration:

- with gasket stop in combination with a stop and a woven pile gasket, or
- barrier-free without stop with 2 brush seals

An optional lateral frame profile allows for a tolerance compensation of +/- 5 mm between sash and frame.

Thermal insulation:

- U_f -Value from 1,8 to 3,1 W/(m²K)
- U_f -Value from 1,8 to 2,8 W/(m²K)
(with special insulation profile and centre gasket)

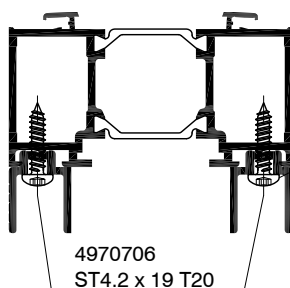
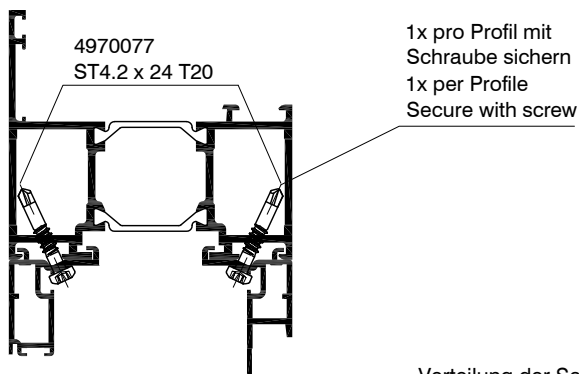
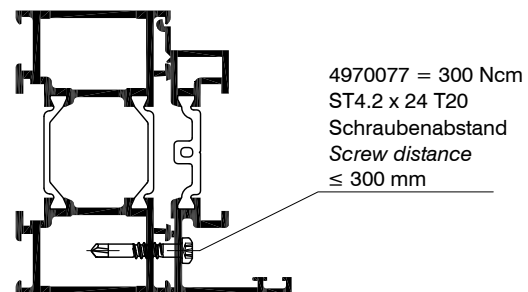
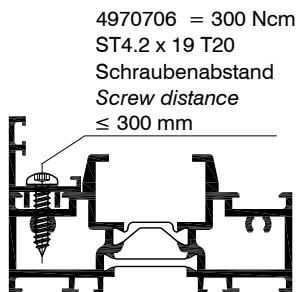
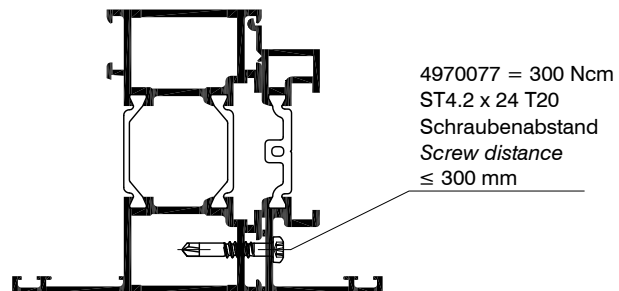
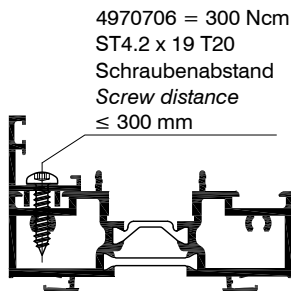
Hardware:

System specific efficient hardware concept:

- Hinges positioned in the vertical gasket area, optically matching the black gasket
- Running carriage sets for max. sash weight of 150 kg, height adjustment +3/-1 mm
- 3 point locking on the active leaf, concealed in the profile, with locking towards the top and the bottom,
- Intermediate sashes with locking towards the top and the bottom, concealed in the profile
- Special flat handles on the intermediate sashes, optionally lockable with profile cylinder
- Optional pull-handles, fitted on the hinges, colour coat-able.

Schraubbefestigung von Zusatz- und Aufsatzprofilen

Fixing additional and supplementary profiles



Verteilung der Schrauben:

1 mittig an jedem Band + 1 zwischen zwei Bändern
(zwischen unterem und mittlerem + zwischen mittlerem und oberem)
Keine Schraube zwischen 3. Band und oberem Band.

Screw distribution:

1 at centre of each hinge + 1 between two hinges
(between bottom and middle one + between middle and top one)
No screw between 3rd hinge and the top one.

Wichtige Hinweise Important indications

Hinweis!

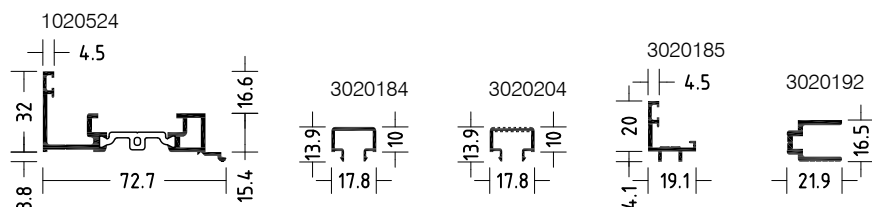
Achtung!

Bei der Fertigung in der Werkstatt sind diese Zusatz- und Aufsatzprofile des Blendrahmens vorort zu montieren.

Indication!

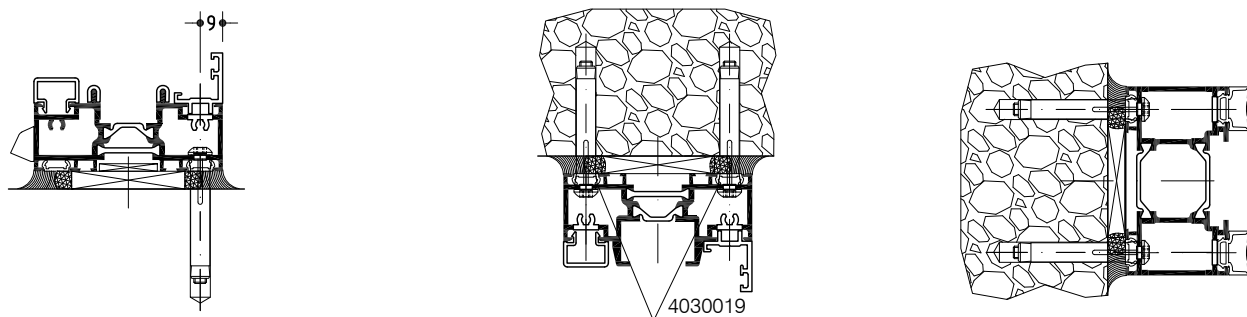
Attention!

When manufacturing in the workshop, these additional and attachment profiles of the frame are to be installed on site.



Diese werden erst nach der Befestigung am Baukörper auf dem Blendrahmen befestigt, um die Bohrlöcher abzudecken.

These are attached to the frame after mounting on the frame to cover the boreholes.



In der Verarbeitungsrichtlinie sind diese Stellen mit einem Symbol markiert.



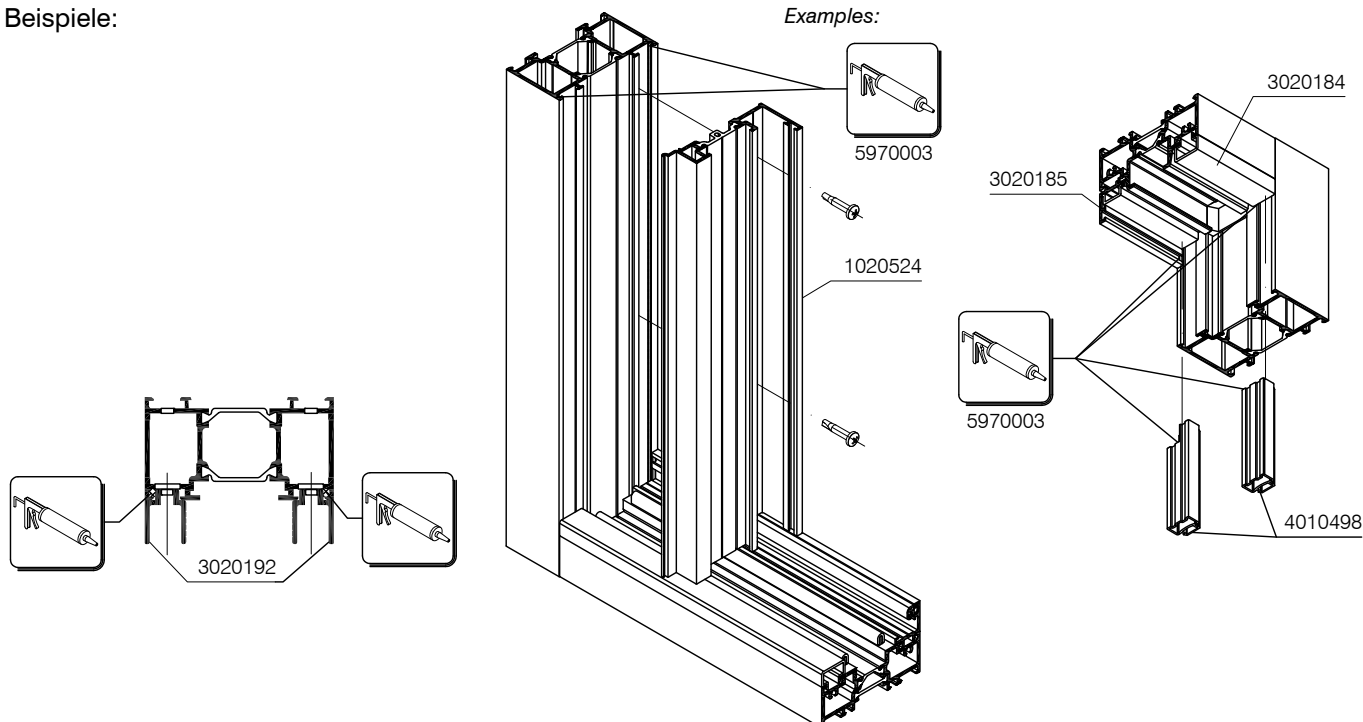
Montage vor Ort

On-site assembly

ACHTUNG: Die oben angeführten Zusatz- und Aufsatzprofile sind vor der Befestigung des Grundrahmens am Baukörper zu demontieren. Im Anschluss an die Befestigung sind diese Profile vor Ort, analog Montagehinweise, wieder zu montieren!

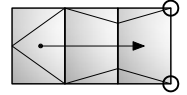
Beispiele:

Examples:

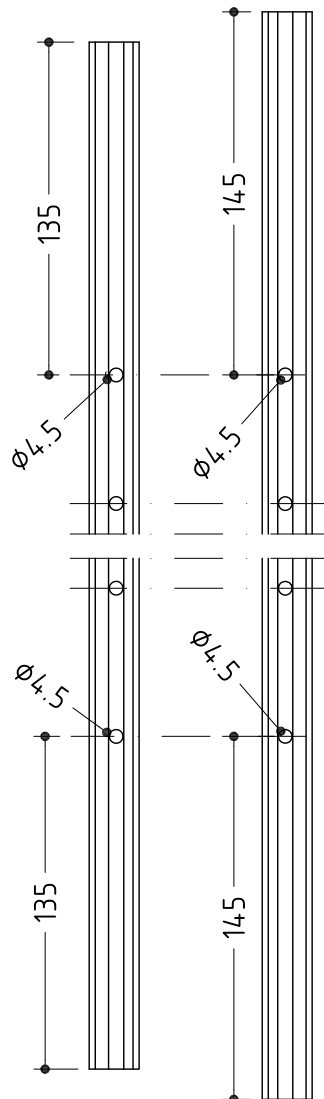


Technische Information
Technical Information

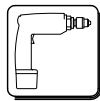
Processing of the supplementary profiles3020192 for adjustable frame



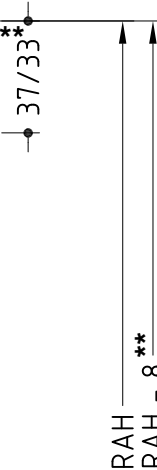
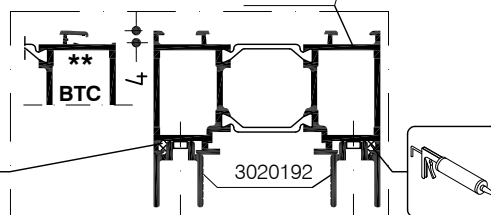
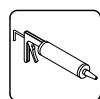
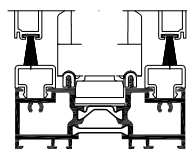
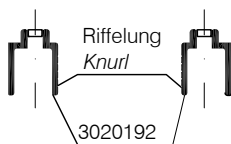
Lochung der Einstellprofile



4970706
Ø3.5 mm
Vorbohren / *predrill*



37 unten bei doppelter
Bürstenhalterung 3020184
(innen + außen)
*37 at bottom if double
brush support 3020184
(interior + exterior)*

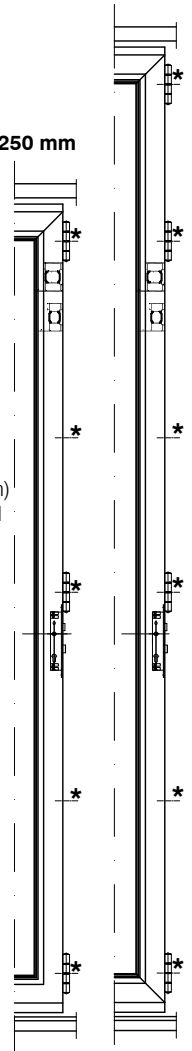


Verteilung der Schrauben:
1 mittig an jedem Band
+ 1 zwischen zwei Bändern
(zwischen unterem und mittlerem
+ zwischen mittlerem und oberem)
Keine Schraube zwischen 3. Band
und oberem Band
(2250 mm < FAH < 3000 mm).

Screw distribution:
 1 at centre of each hinge
 + 1 between two hinges
 (between bottom and middle one
 + between middle and top one)
 No screw between 3rd hinge and
 the top one
 (2250 mm < FAH < 3000 mm).

2250 mm < FAH < 3000 mm

FAH < 2250 mm



Montage vor Ort
On-site assembly

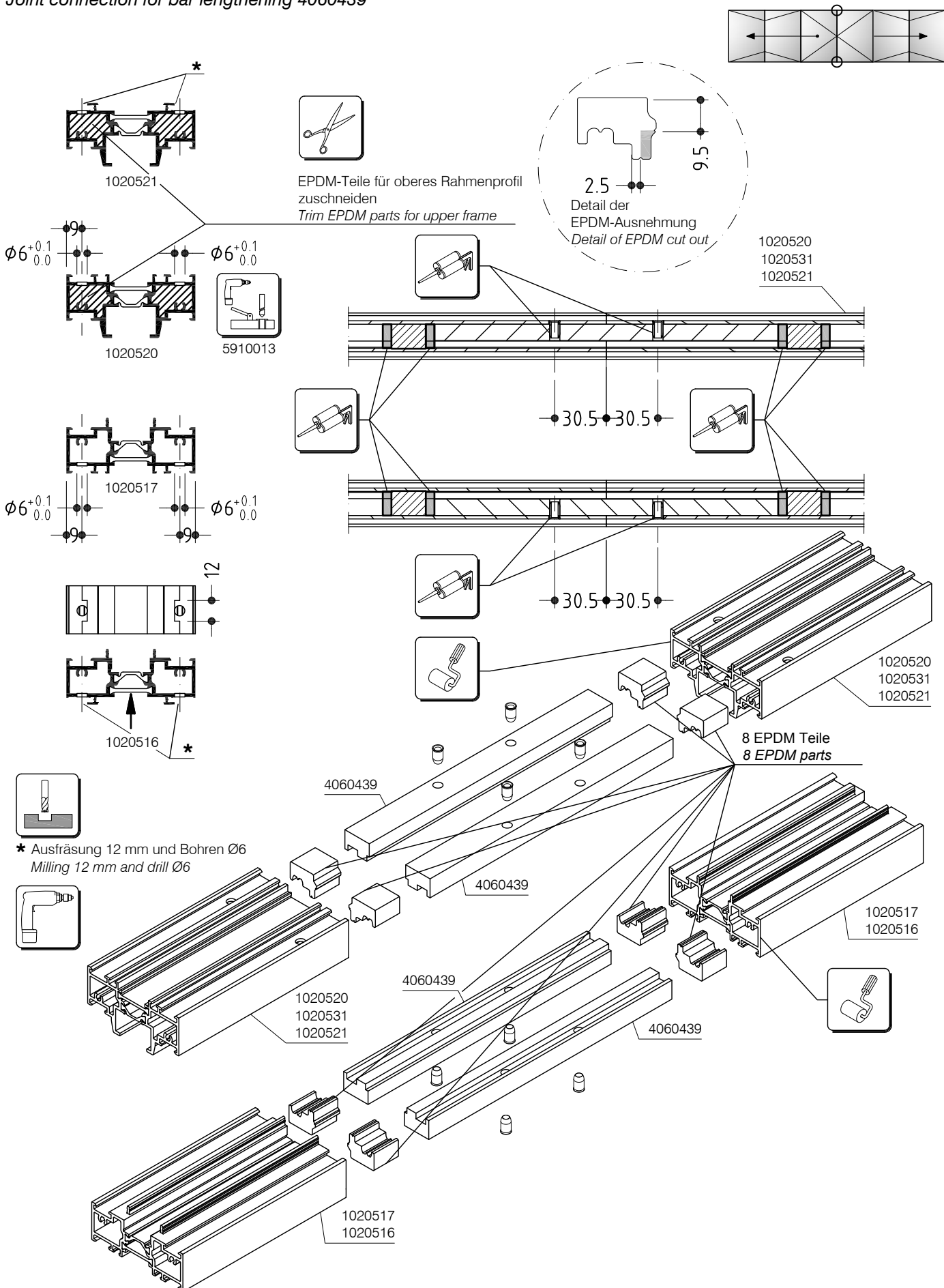
WICSLIDE 75FD

Technische Information

Technical Information

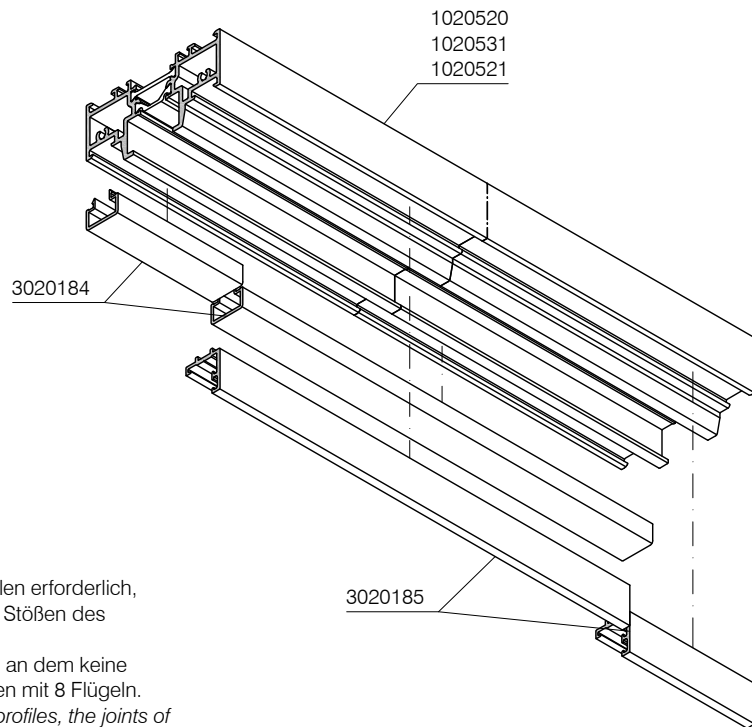
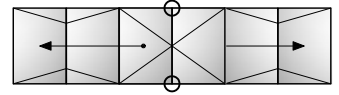
Stoßverbindung für Stabverlängerung 4060439

Joint connection for bar lengthening 4060439



Montage von Aufsatzprofilen bei Stabverlängerung 4060439

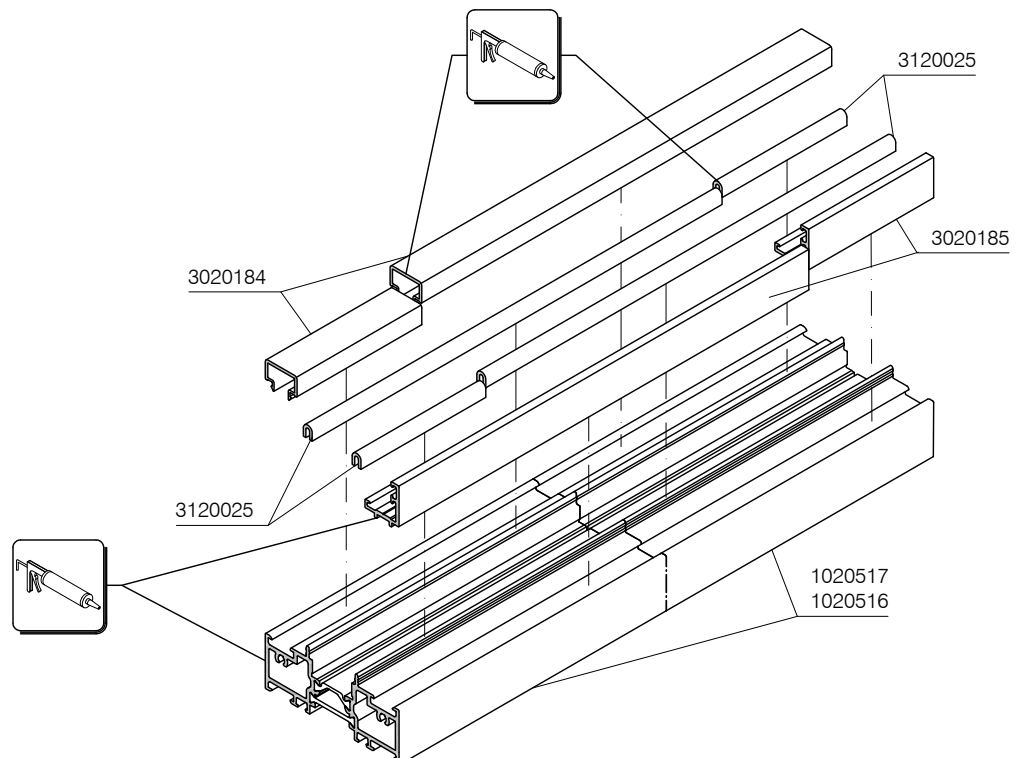
Staggered mounting of frame connector 4060439



Ist für die Montage das Stoßen von Blendrahmenprofilen erforderlich, müssen die Stöße der anderen Profile versetzt zu den Stößen des Blendrahmens oben und unten montiert werden.

Die Blendrahmenstöße in einem Bereich positionieren an dem keine Laufwagen zirkulieren, insbesondere bei Anwendungen mit 8 Flügeln.

Should the mounting require the butt joining of frame profiles, the joints of the other profiles must be staggered in relation to the top and bottom frame joints. Position the frame connections in an area where the bogies do not pass, especially for 8 leaves applications.



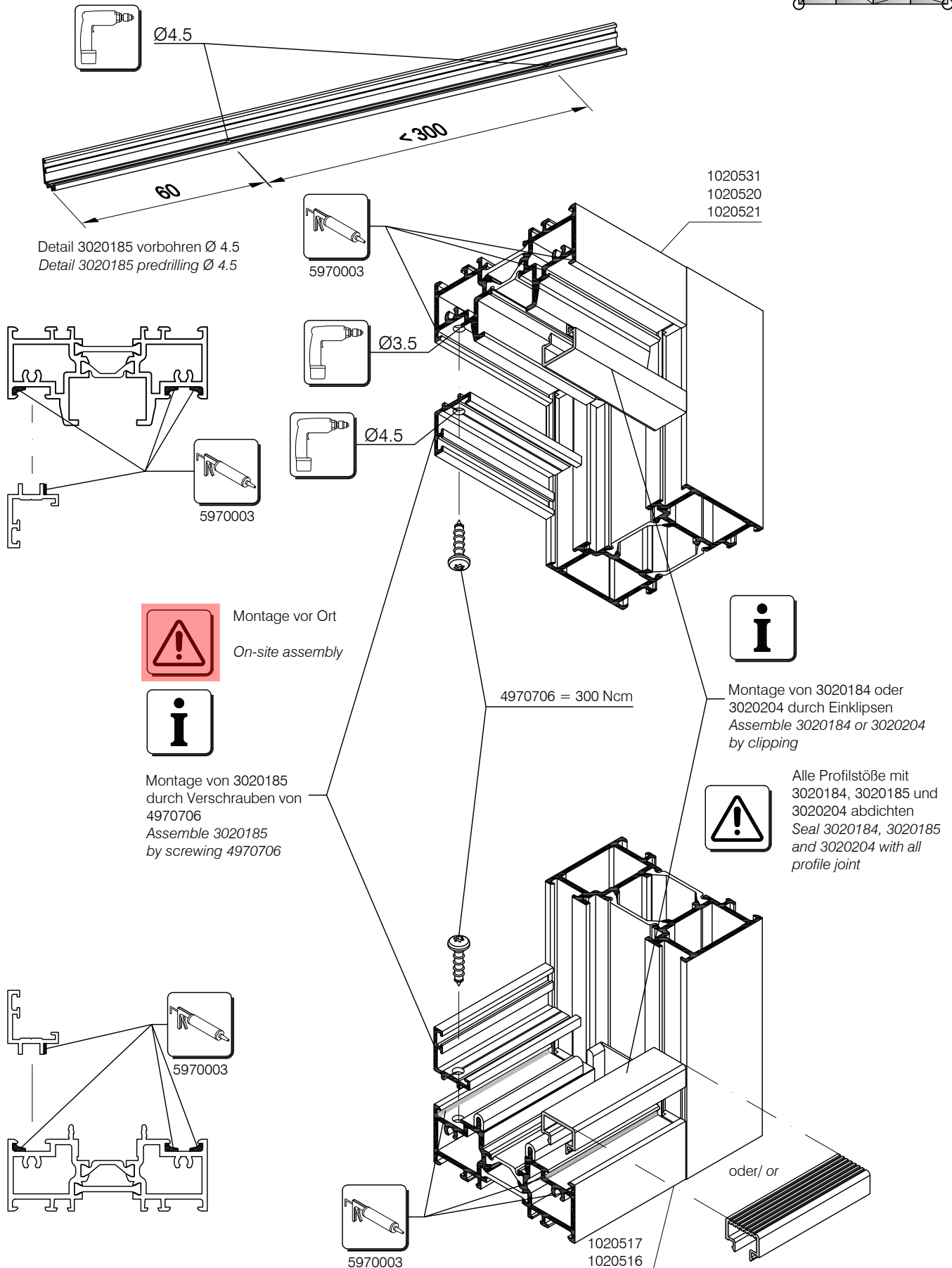
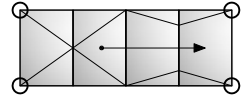
WICSLIDE 75FD

Technische Information

Technical Information

Montage von 3020184, 3020185 und 3020204

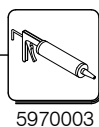
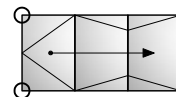
Assembly of 3020184, 3020185 and 3020204



WICSLIDE 75FD

Montage Anschlag 1020524 auf Blendrahmen
 Assembly of rebate 1020524 on frame

Technische Information
 Technical Information



Montage vor Ort
 On-site assembly

1020523
 1020522

1020524

4970077 = 300 Ncm
 vorbohren Ø 4.5
 predrilling Ø 4.5

4970077 = 300 Ncm
 vorbohren Ø 4.5
 predrilling Ø 4.5

300

60

47

37

Eckverbindungstechnik Corner connecting technique

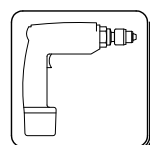
Al-Gusseckwinkel / Cast aluminium corner angle

- Verbindung mit Schlaghülsen / Connection with drive bush
- Verbindung mit Kegelschrauben / Connection with conical screws
- Presstaverbindung / Crimped connection

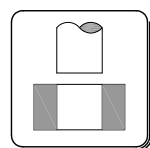
Injektionsmethode / Injection method



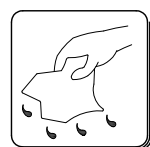
- Zuschnitt Profile (siehe Verarbeitungsrichtlinien / Bearbeitungsmittel)



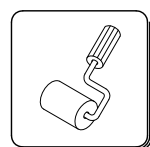
- Hülsenbohrungen von außen einbringen durch
- Bohren (Schablone siehe Programm / WICPRO)



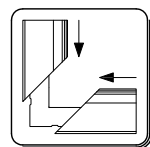
- Stanzen (Stanzwerkzeug siehe Programm / WICPRO)



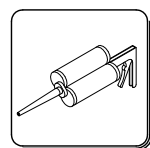
- Bearbeitungsstellen mit geeignetem Reinigungsmittel staub- u. fettfrei reinigen
- Profile mit Druckluft abblasen
- Angaben des Klebstoffherstellers beachten



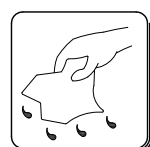
- Gehrungsschnittfläche dichtend kleben



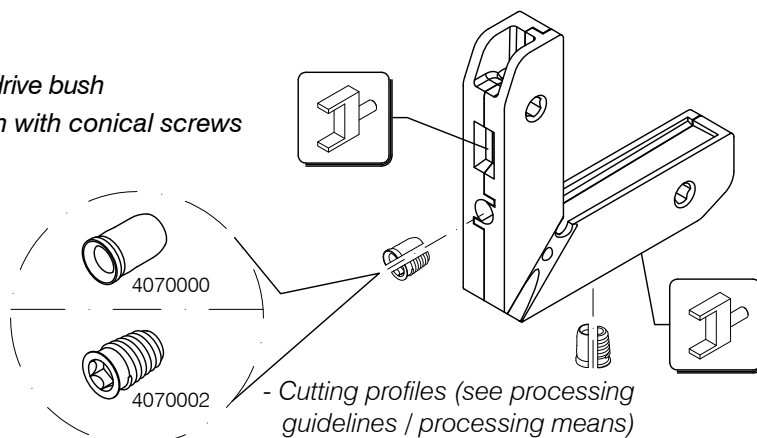
- Zusammenfügen der Profile gemäß Konstruktionspunkt (siehe nächste Seite und Programm / Profilsseiten)
- Pressta Verbindung
- oder
- Bolzen- oder Kegelschraubenverbindung



- Klebstoffinjektion durch
- Hülsen
- oder
- Injektionsbohrungen



- Klebstoffreste mit geeignetem Reiniger entfernen



- Cutting profiles (see processing guidelines / processing means)

- Drill boreholes from outside for drive bushes (see Programme List / WICPRO for drill templates)

or

- Punching (see Programme List / WICPRO for punching tool)

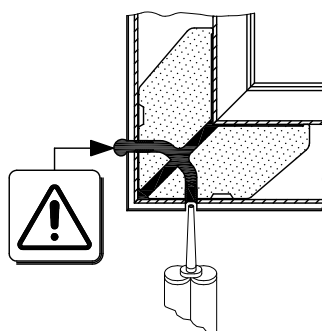
- Clean processing areas dust and grease free with appropriate cleaning agents
- Blow off profiles with compressed air
- Consider instructions of adhesive manufacturers

Glue compact mitre cut surface

Join profiles according to construction point (see next page and profile pages in the Programme List)

- Crimped connection
- or
- Connection with drive bush or conical screw

- Glue injection through
- drive bush
- or
- injection holes



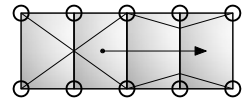
Remove glue residue with appropriate cleaner

WICSLIDE 75FD

Technische Information

Flügel - Eckverbindungstechnik mit Schlaghülse oder Kegelschraube

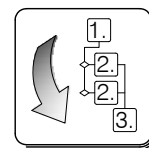
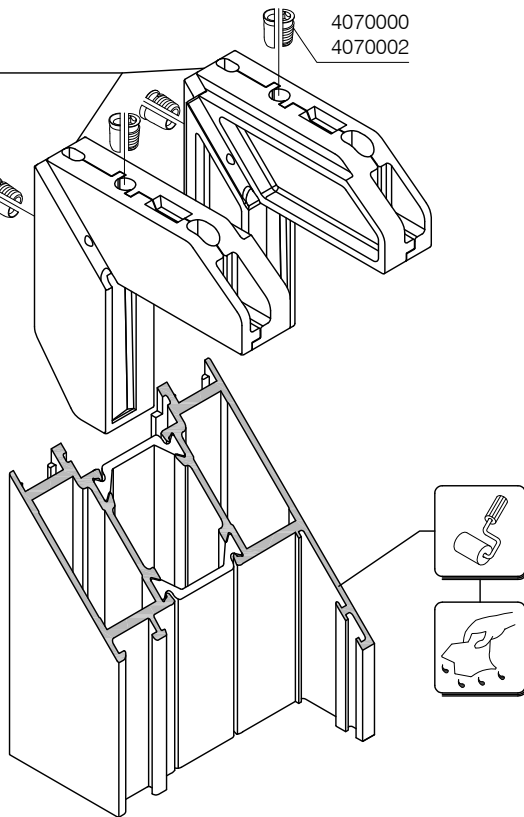
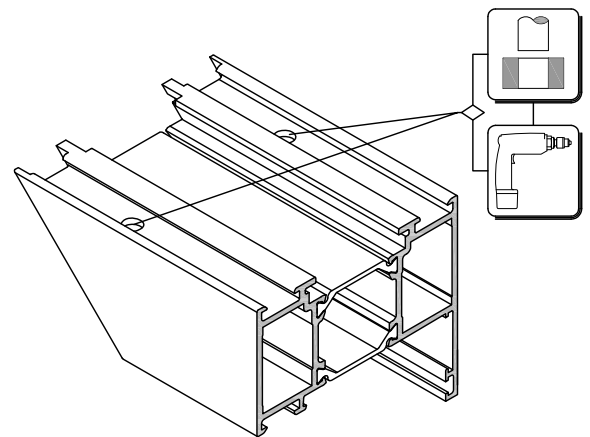
Leaf corner connecting technique with drive bushes or conical screws



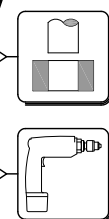
4050593 für / for 1020525
4050592 für / for 1020526

4070000
4070002

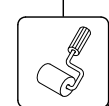
4070000
4070002



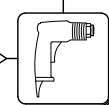
Sägen
Sawing



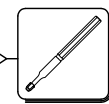
Stanzen
Punching
Bohren
Drilling



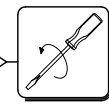
Kleben
Gluing



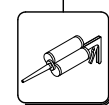
Drucklufthammer
Pneumatic hammer



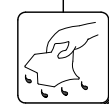
Setzdorn
Set mandrel



Festschrauben
Screw



Klebstoffinjektion
Glue injection



Reinigen
Cleaning

4070000
4070002

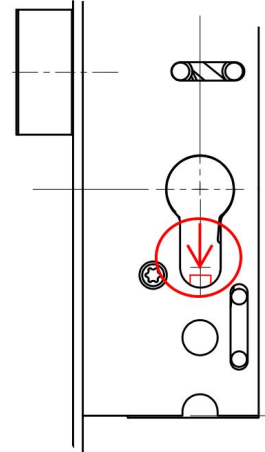
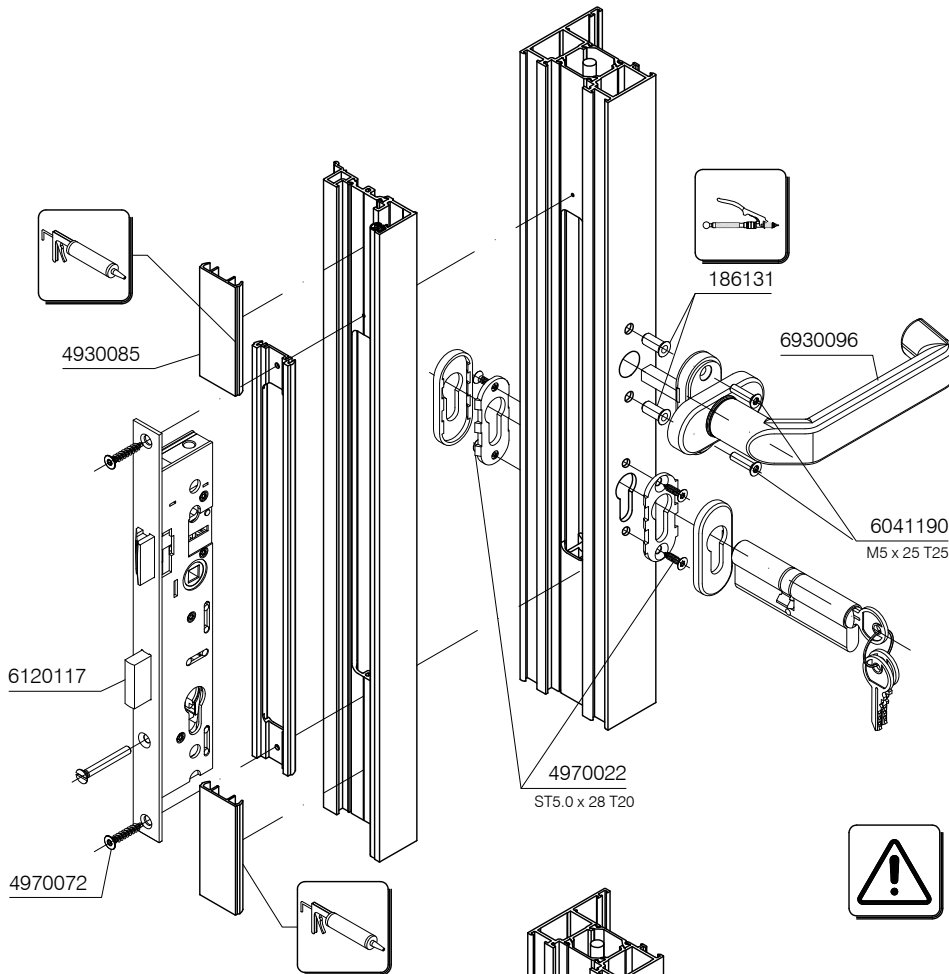
1020525
1020526



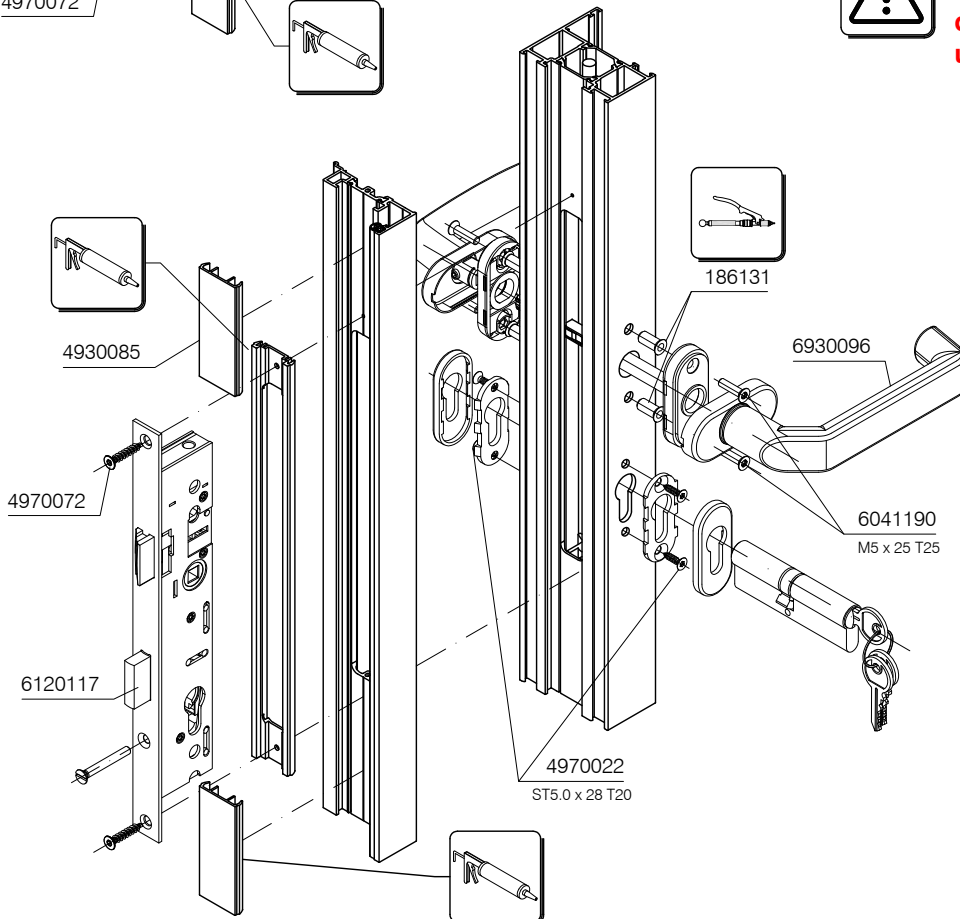
WICSLIDE 75FD

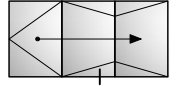
Montage Griff mit Vierkant
Assembly of lever with square pin

Beschlagsmontage
Installation of hardware



ACHTUNG: Steuernase beim Zylindereinbau nicht beschädigen. Bei der Zylindermontage muss diese von der anderen Seite nach unten gedrückt werden!





Einbauempfehlung:

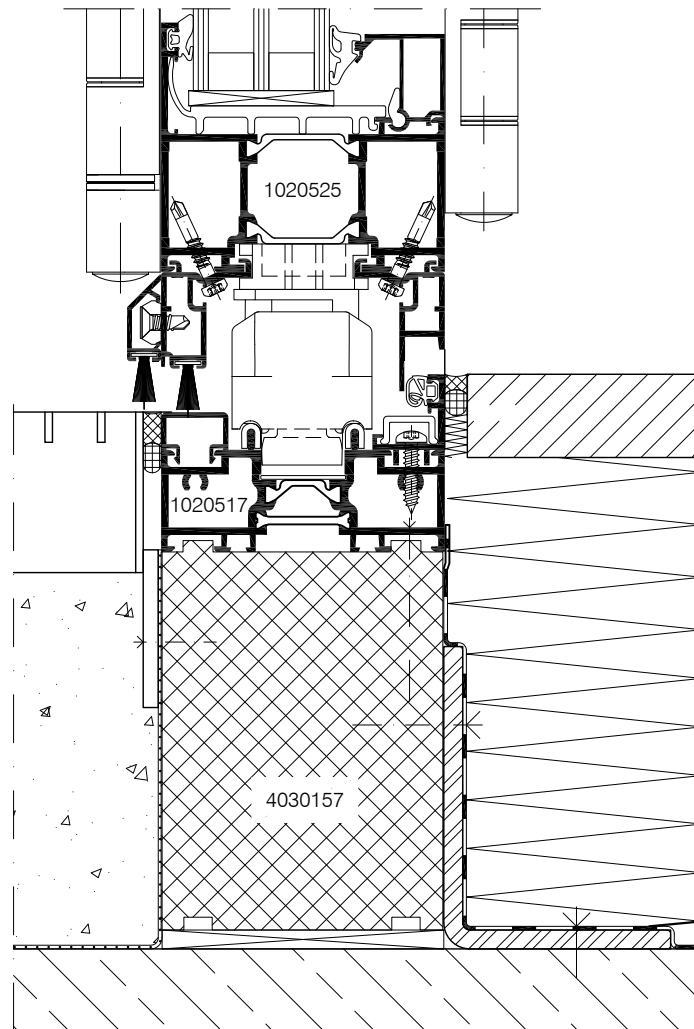
In kälteren Klimazonen wird empfohlen, die Anlagen nach außen öffnend mit innerer Anschlagdichtung und gedämmtem Schwellenunterbau zu planen und den Fußboden bündig mit dem unteren Rahmenprofil auszubilden. Der Fußbodenkonvektor sollte möglichst nah an das Element verlegt werden. Außen ist eine Drainagerinne zu setzen.

Installation recommendation:

In colder climates, it is recommended to design the outward opening units with inner stop gasket and insulated threshold base and to make the floor flush with the lower frame profile.

The floor convector heater should be placed as close as possible to the unit.

A drainage channel must be installed on the outside.

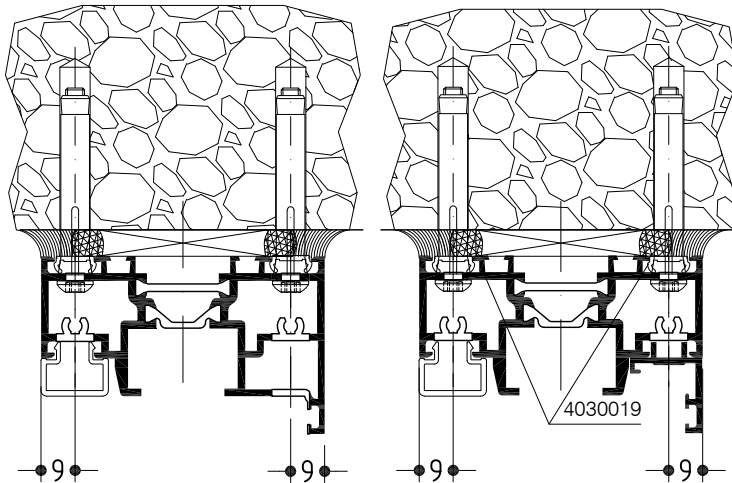


Befestigung und Klotzung vom Blendrahmen

Fixing and shimming of the frame

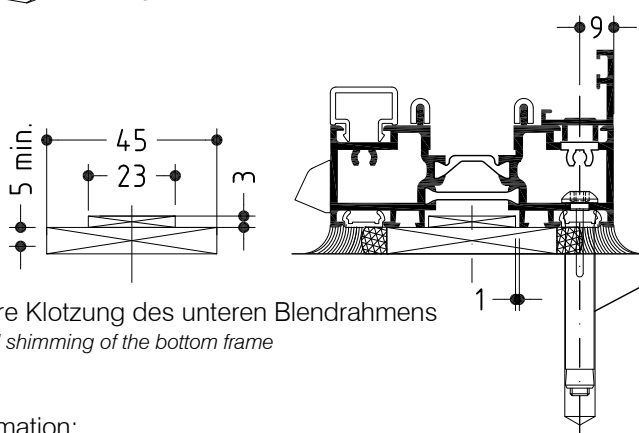
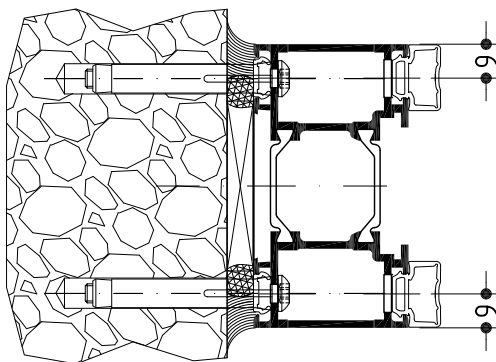
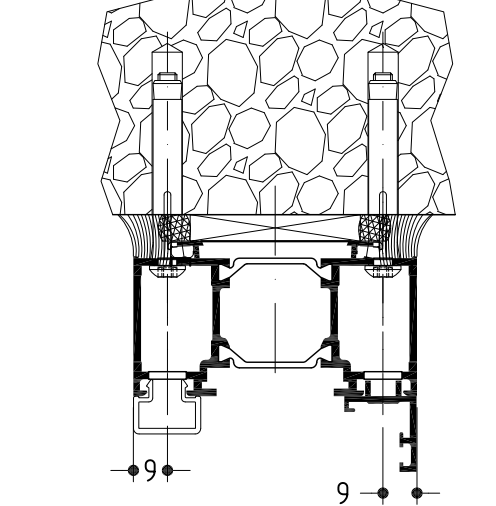
Flache Blendrahmen

Without groove



Blendrahmen mit Aufnahmenut

With groove for finishing profiles



Mittlere Klotzung des unteren Blendrahmens
Central shimming of the bottom frame

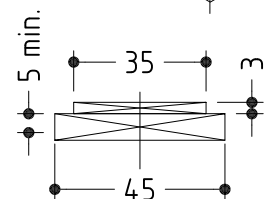
Befestigung ist nach nationalen Anforderungen auszulegen
Fixing to be conceived according to national requirements

Zur Information:

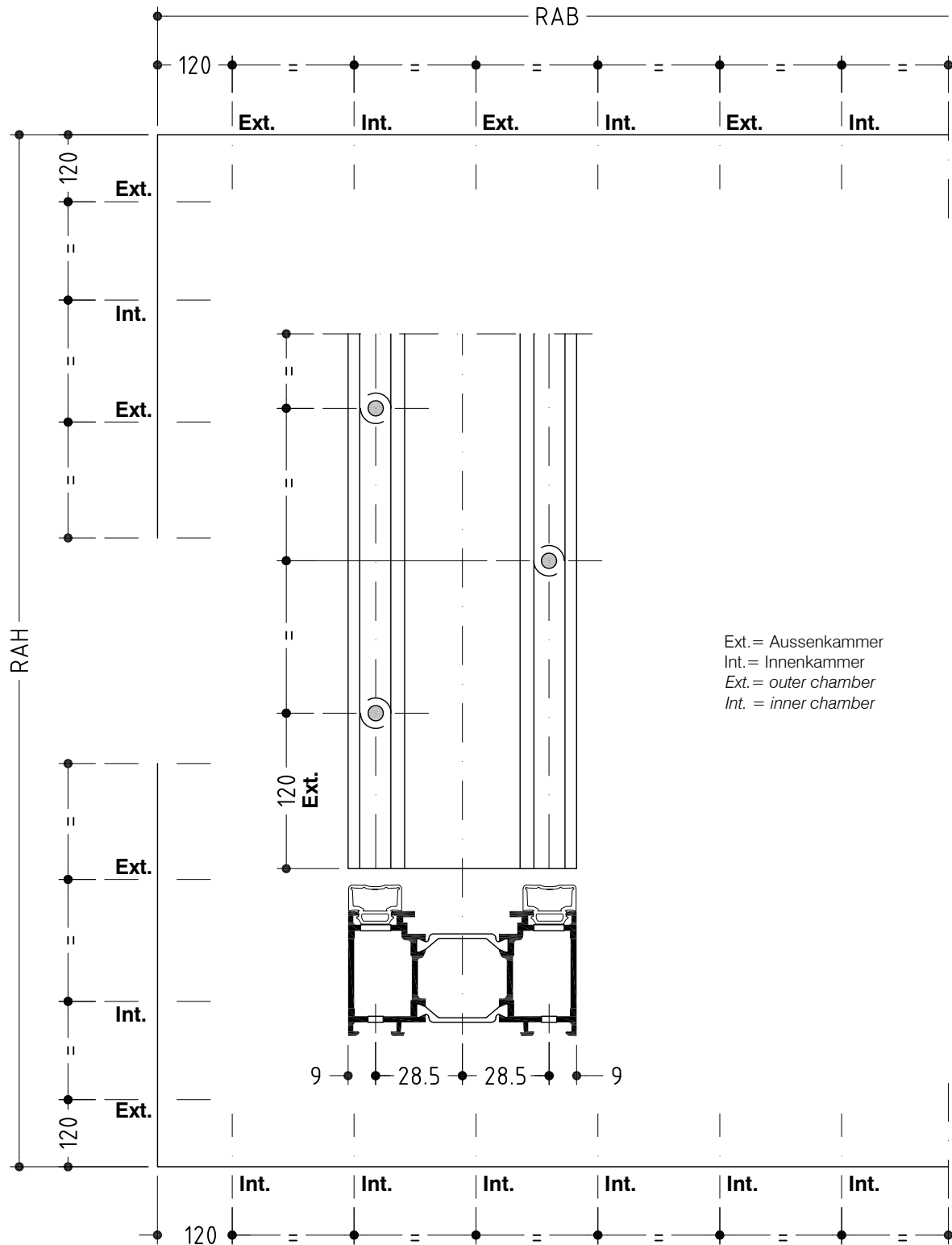
Wiederherstellung einer +/- flachen Oberfläche für Kontakt der Dichtmasse
Klotzungsmaß mit +/- 7 mm darstellen da 5 mm die minimale Klotzungshöhe ist
Die Tiefe der zu versiegelnden Nut beträgt 1/2 ihrer Höhe, minimal jedoch 8 mm

For information:

Restoration of a more or less flat surface for the contact of the sealant
Represent +/- 7 mm of shimming as 5 mm is minimum height of shimming
The depth of the sealant groove must be 1/2 its height with minimum 8 mm

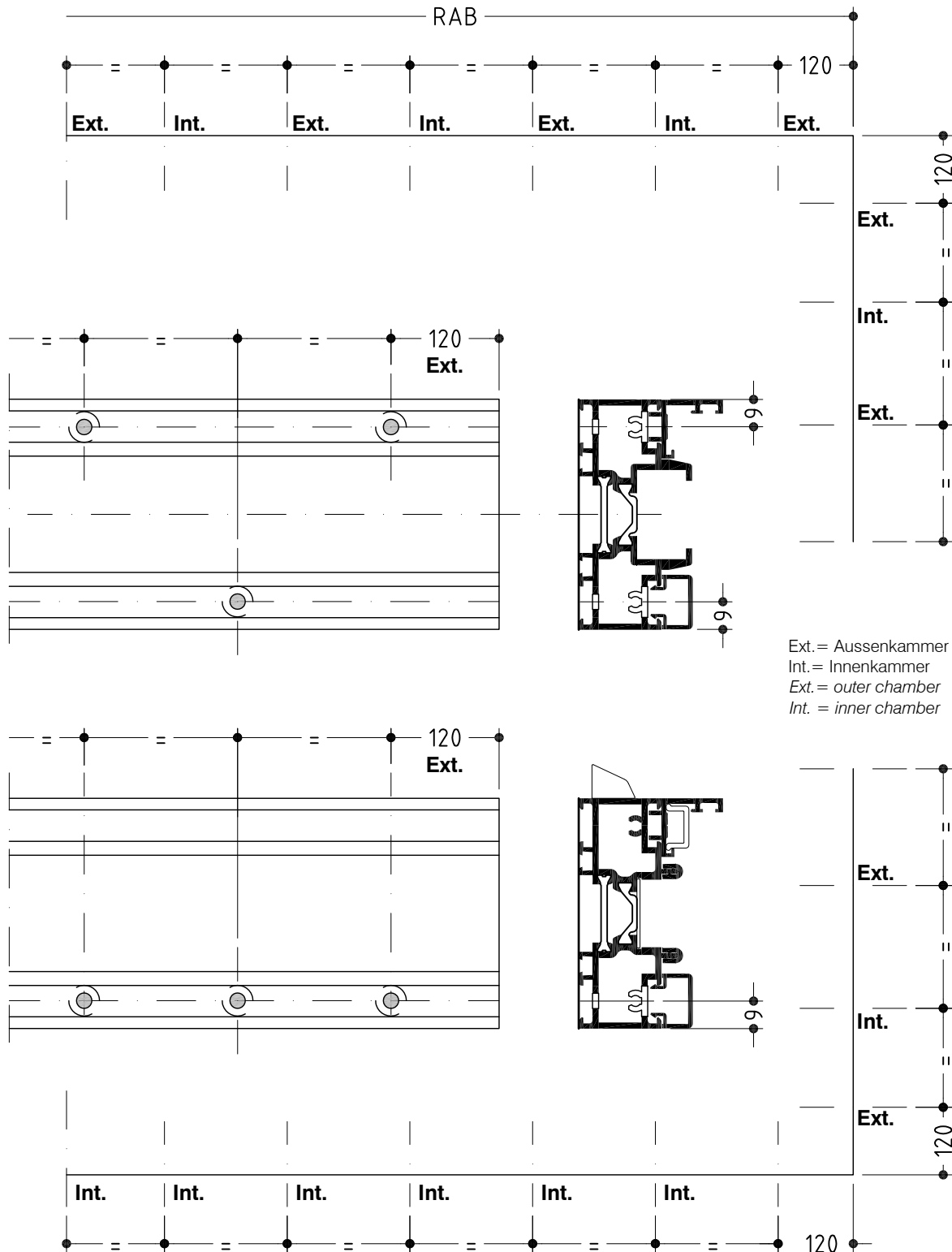


Befestigung ist nach nationalen Anforderungen auszulegen
Fixing to be conceived according to national requirements



Befestigung und Klotzung vom Blendrahmen

Fixing and shimming of the frame



Befestigung ist nach nationalen Anforderungen auszulegen
Fixing to be conceived according to national requirements



Überprüfung Diagonalen / Ebenheiten / Lotrechte

Checking the diagonals / levels / plumbs

Befestigungsmittel geeignet für Tragstruktur verwenden.

Bei Verwendung des Einstell-Blendrahmens den mobilen Blendrahmen im Abstand von 1.5 mm zum senkrechten Blendrahmen positionieren an dem er befestigt wird.

Use fixing parts suited to the support.

When using the adjustable frame, position the mobile frame at 1.5 mm from the mullion to which it should be fixed.

1. Den Blendrahmen an Tragstruktur befestigen, dabei Position der Tür einstellen durch Klotzung der Schwelle oder Tragklötze alle 300 mm.

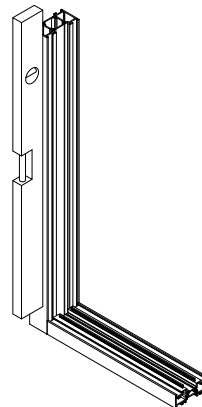
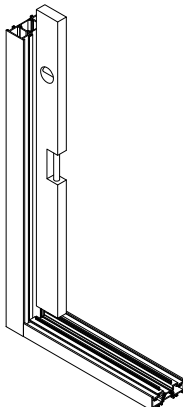
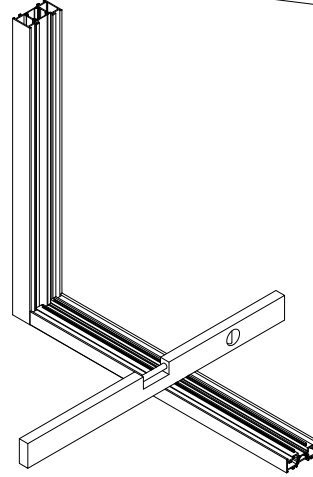
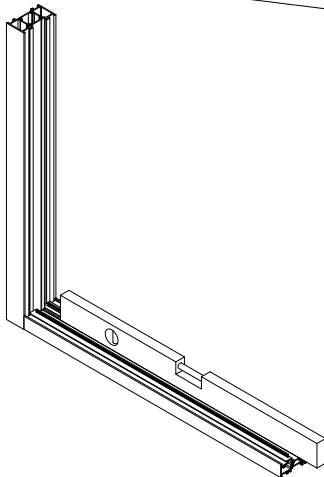
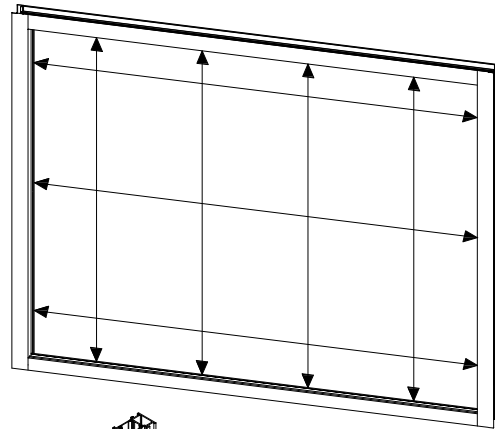
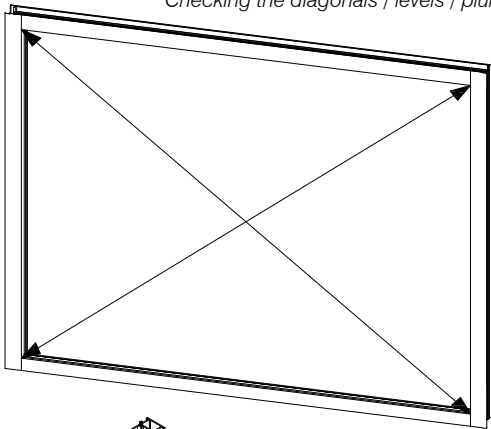
2. Überprüfung der Innenmaße an mehreren Stellen (siehe Überprüfung der Diagonalen A und B (Unterschied kleiner 2 mm) und Innenmaße).

1. Attach the frame to the bearing structure and adjust the position of the door by positioning the linear threshold or support shims every 300 mm.

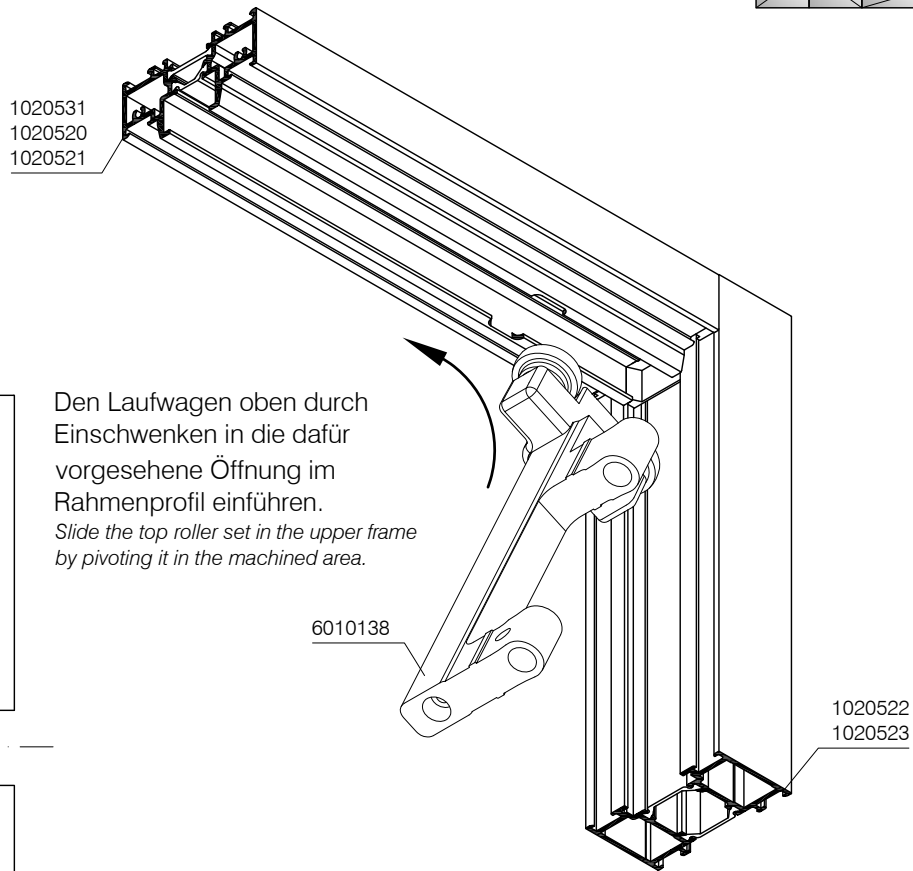
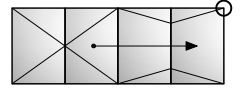
2. Check the interior dimensions of the frame at several points (See checking the diagonals A and B (difference less than 2 mm) and the interior dimensions).

Überprüfung Diagonalen / Ebenheiten / Lotrechte

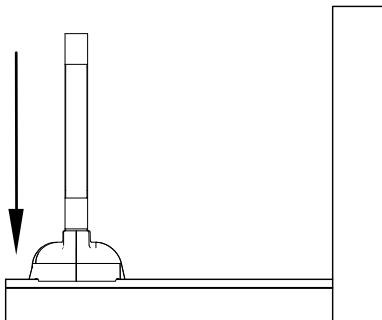
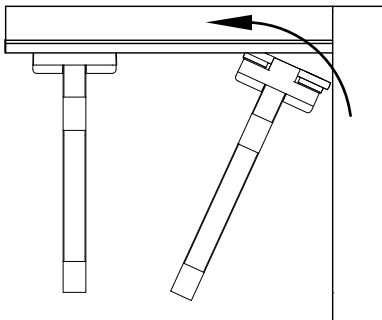
Checking the diagonals / levels / plumbs



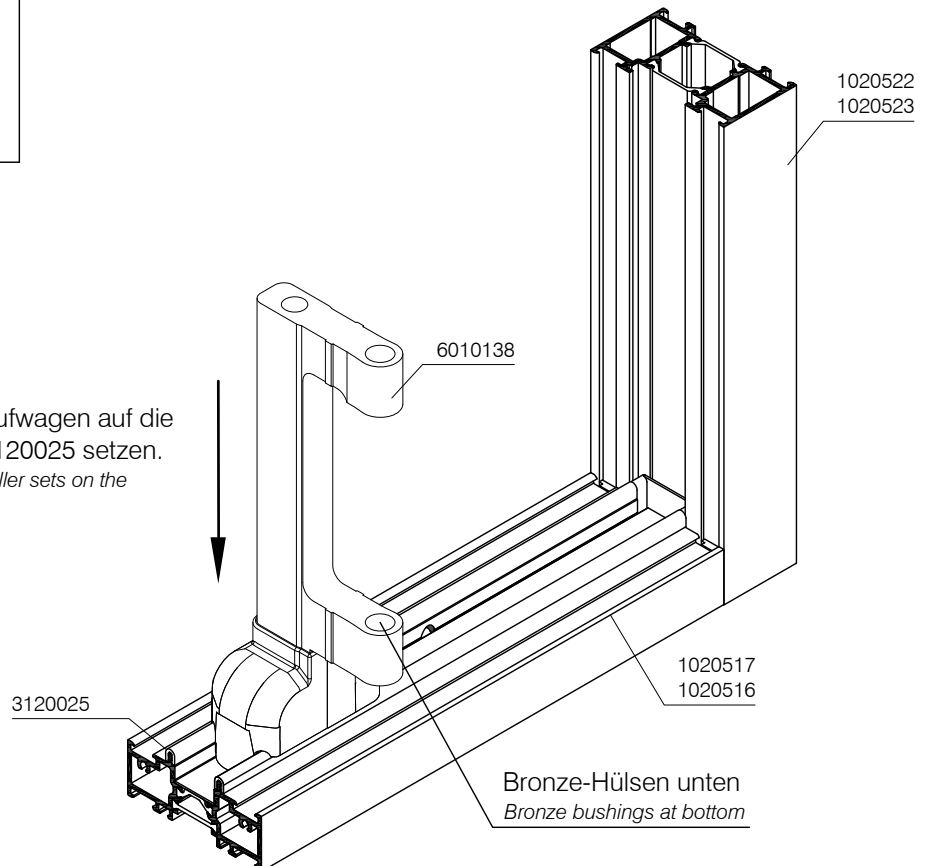
Montage der Rollwagen Assembly of roller sets



Den Laufwagen oben durch
Einschwenken in die dafür
vorgesehene Öffnung im
Rahmenprofil einführen.
*Slide the top roller set in the upper frame
by pivoting it in the machined area.*



Den unteren Laufwagen auf die
Laufschienen 3120025 setzen.
*Install the bottom roller sets on the
tracks 3120025.*



Bronze-Hülsen unten
Bronze bushings at bottom

Einhängen der Flügel Hinging the leaves

1a.

Erster Flügel:

Die Gewindestifte ① zur Blockierung der Drehachsen aller Bandlappen der oberen und unteren Bänder (Laufwagen oben und unten inbegriffen) ausdrehen (Innensechskantschlüssel 2 mm). Nicht die der mittleren Bänder ausdrehen.

First leaf:

Dismount the set screw ① (hex key 2 mm) locking the pins of all the not assembled hinges top and bottom (including bogies top and bottom ones). Do not unscrew the intermediate hinges ones.

1b.

Die oberen Laufwagen in die Nut des oberen Blendrahmens einführen.

Insert the top roller trains in the groove of the top frame profile.

2.

Den ersten Flügel auf das untere Band am senkrechten Blendrahmen aufsetzen.

Install the first leaf on the bottom hinge of the frame mullion.

3.

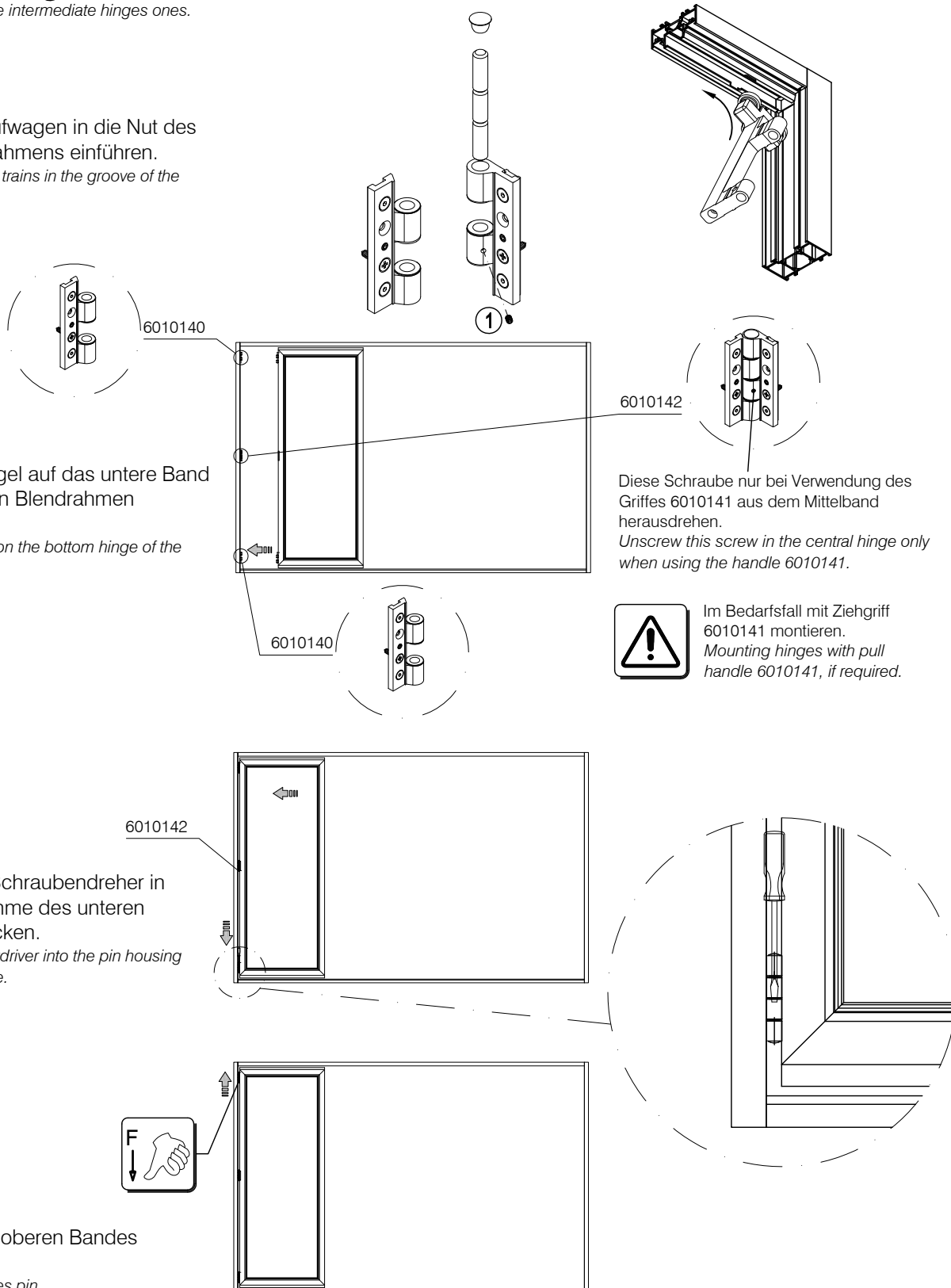
Einen großen Schraubendreher in die Achsaufnahme des unteren Bandes einstecken.

Slide a large screwdriver into the pin housing of the bottom hinge.

5.

Die Achse des oberen Bandes eindrücken.

Install the top hinges pin.



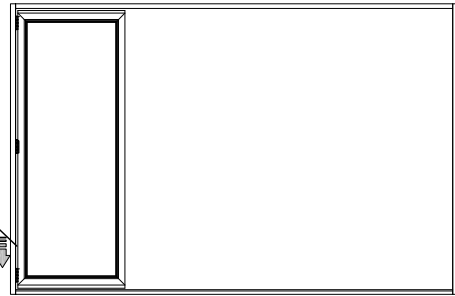
Einhängen der Flügel

Hinging the leaves

6.

Die Bandachse am unteren Band einschieben (anstelle des Schraubenziehers).

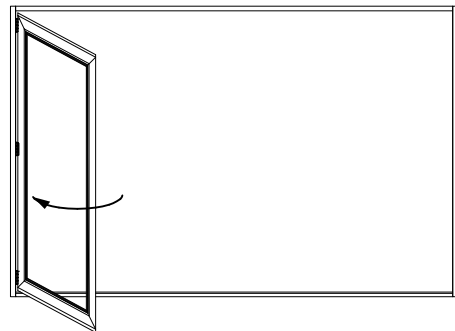
Install the bottom hinges pin (in place of the screwdriver).



7.

Öffnung des Flügels.

Open the leaf.

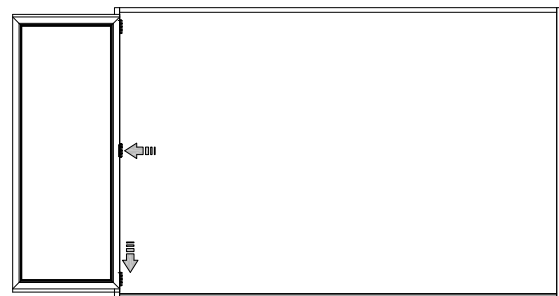


8.

Den Bandlappen des mittleren Bandes am Blendrahmen umlegen auf die sich im Flügel befindenden Gegenplatte und anschrauben. Das Gleiche für das zweite Mittelband wiederholen.

Fold back the body of the frames central hinge on the central hinge insert already on the leaf and screw it.

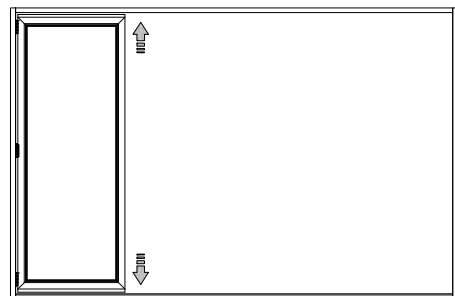
Do the same for the 2nd central hinge.



8a.

Alle Laufwagen einschieben.

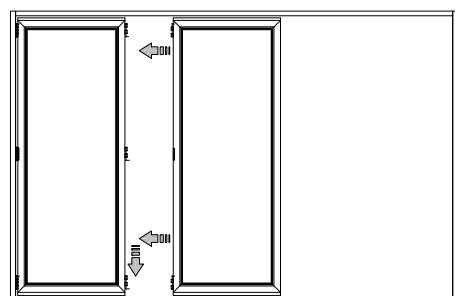
Slide in all roller trains.



9.

Den Flügel schließen und ihn mit dem Treibstangengetriebe verriegeln.

Close and lock the leaf with the cremone gearbox.



Zweiter Flügel:

Second leaf:

10.

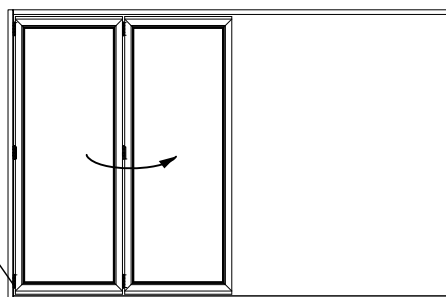
Den zweiten Flügel auf das untere Band des ersten Flügels aufsetzen.

Install the 2nd leaf on the bottom hinge of the 1st leaf.

Einhängen der Flügel Hinging the leaves

11.
Vorgang von Schritt 3 bis Schritt 8 wiederholen.
Repeat the same process from phase 3 to phase 8

12.
Schließen und Verriegeln des ersten Flügelpaars.
Close and lock the first pair of leaves.

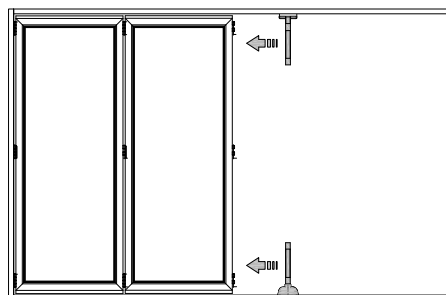


Dritter Flügel: Third leaf:

13.
Die Laufwagen gegen den Flügel schieben. Den unteren Laufwagen auf die Schienen in Position bringen und gegen den Flügel schieben.
Bring the roller trains against the leaf. Install the bottom roller train in position on the rails and against the leaf.

14.
Den 3. Flügel auf das untere Band des 2. Flügels aufsetzen.
Install the 3rd leaf on the bottom hinge of the 2nd leaf.

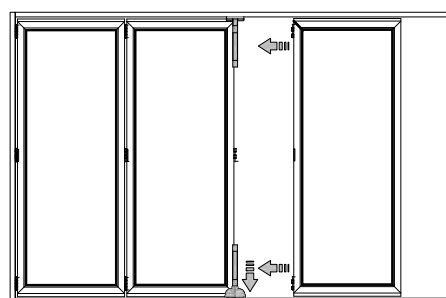
15.
Gleiche Vorgang von Schritt 3 bis Schritt 8 wiederholen.
Repeat the same process from phase 3 to phase 8.



16.
Im Fall von 6, 8 und 10 Flügelanwendungen, alle oberen Laufwagen in den oberen Blendrahmen einschieben bevor der 1. Flügel der 2. Seite eingeschoben wird.
In the case of 6, 8 and 10 leaf applications slide all the top roller trains in the top frame profile before passing the 1st leaf of the 2nd side.

17.
Die Bandachsen korrekt durch das Loch der Feststellschrauben positionieren.
Correctly position the hinge pins through the hole of the tightening screws.

18.
Sicherstellen dass die Verriegelungsschrauben vorhanden sind, die zweite Bohrung steht für ein eventuelles Korrigieren zur Verfügung.
Check that the locking screws are in place, the second hole remains available in case of correction.

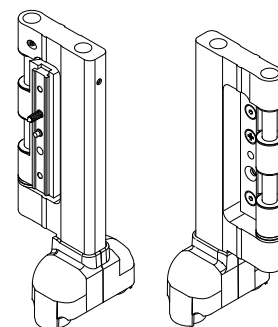


Glaseinbau:

Erinnerung: Der Tragklotz befindet sich auf Blendrahmen- oder unterer Laufwagenseite.
Die Spaltluft der Verglasungen einstellen, indem die Profile nach oben (2 mm) gedrückt werden.
Den Rahmen nach unten pressen um die Spaltluft zu verringern, damit er später nicht absackt.
Die Verglasung mit 4 Kurzstücken Glasleiste (+ Dichtung) sichern, solange bis die Einstellungen abgeschlossen sind und der Rahmen ein paar Mal betätigt wurde.

Installing the glazing:

Reminder: The infill support shim is located on the side of the frame or on the bottom roller train.
Adjust the glazing clearances by forcing the profiles upwards (2 mm).
Force the leaf frame downwards to recover the clearances, so it doesn't sag afterwards.
Lock the glazing with 4 small lengths of beading (+gasket), time to finish the adjustments and manipulation of the door.



Einstellung der Flügel:

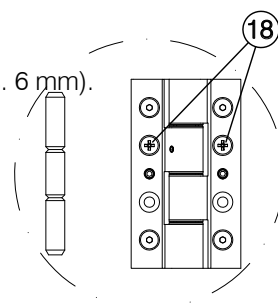
- Die Schraube ① am unteren Laufwagenkörper lösen (6-Kant-Imbusschlüssel 2.5 mm).
- Spaltluft des unteren Laufw. mit der Schraube ② nach oben + unten einstellen (6-Kant-Imbuss. 6 mm).

Adjusting the leaves:

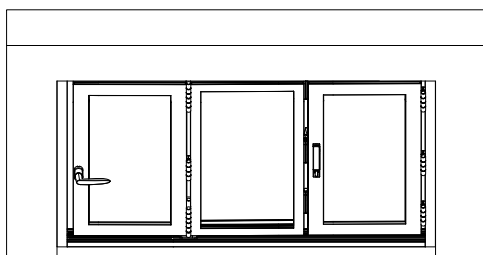
- Loosen the screw ① of the body of the bottom bogie body (hex key 2.5 mm)
- Adjust the clearances upwards and downwards with the screw ② (hex key 6 mm) of the bottom roller train.

Bürstenseitig 11.5 mm
Anschlagseitig 6.5 mm
Brush side 11.5 mm
Rebate side 6.5 mm

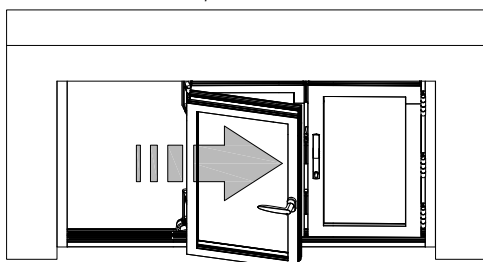
} siehe Schnitte auf folgenden Seiten
see cross-sections on next pages



Öffnen und Schließen der Tür Opening and closing the door

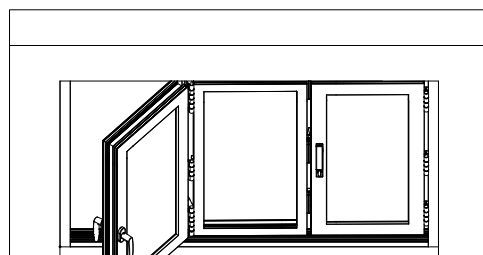


1 Verriegelte Position
Locked position

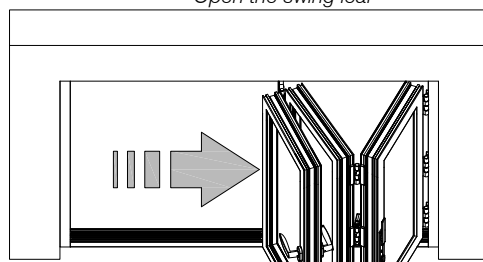


3 Stellung Griff offen
Position handle open

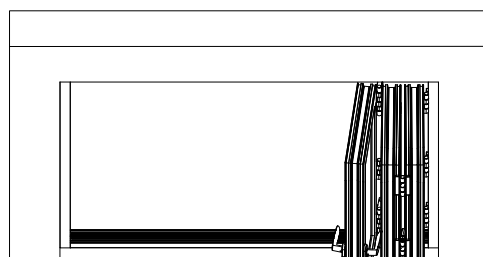
3' Entriegeln des Flachgriffs zur Freigabe der Flügel
Unlock the flat handle to release the leaves



2 Öffnung des Anschlagflügels
Open the swing leaf



4 Öffnung der Zwischenflügel
Open the intermediate leaves



5 Offene Position
Opened position

Öffnung der Tür

Öffnung des Gehflügels:

Den Anschlagflügel komplett öffnen.

Diesen soweit drehen bis die Magnetstopper Kontakt haben.

Öffnung der Zwischenflügel:

Griff um 180° nach oben drehen zur Entriegelung. Zwischenflügelpaar zur Seite schieben und zusammenfallen. Alle Flügel zum Blendrahmen hinschieben, bis die letzten Magnetstopper Kontakt haben.

Opening the door

Opening the main leaf:

Fully open the swing leaf. Fold it back to make contact with the magnetic stops.

Opening the intermediate leaves:

Turn the cremone handle 180° upwards to unlock. Push the pair of intermediate leaves and fold them.

Push the leaves towards the frame and make contact with the last magnetic stops.

Schließen der Tür

Den Gehflügel in Kontakt mit den Magnetstoppern lassen.

Schließen der Zwischenflügel:

Das Flügelpaket mit Endgriff zur Mitte ziehen um die Zwischenflügel zu entfalten. Für ein Türelement mit auswärts öffnenden Flügeln den Griff des ersten Zwischenflügelpaars blendrahmenseitig, den Griff um 180° nach unten drehen zur Verriegelung. Das Gleiche für das zweite Flügelpaar gehflügelseitig, falls vorhanden. Für ein Türelement mit einwärts öffnenden Flügeln das erste Zwischenflügelpaar blendrahmenseitig und den Griff um 180° nach unten drehen um zu verriegeln. Das Gleiche für das zweite Flügelpaar gehflügelseitig, falls vorhanden. Schließen des Anschlagflügels: den Flügel von seinen Magnetstopper ziehen und diesen schließen.

Closing the door

Leave the main leaf in contact with the magnetic stops.

Closing the intermediate leaves:

Use the end handle to pull all leaves towards the centre to unfold the intermediate leaves. For an open-out door, pull the handle on the first pair of intermediate leaves on the frame side, turn the handle 180° downwards to lock. The same for the second pair of leaves, on the main leaf side as suits.

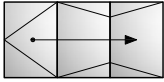
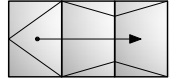
For an open-in door, push the first pair of intermediate leaves on the frame side and turn the handle 180° downwards to lock. The same for the second pair of leaves, on the main leaf side as suits.

Closing the swing leaf: Detach the swing leaf from its magnetic stops and close it.

WICSLIDE 75FD

Technische Information Technical Information

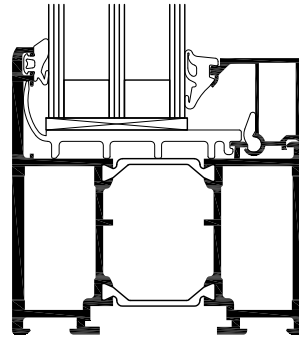
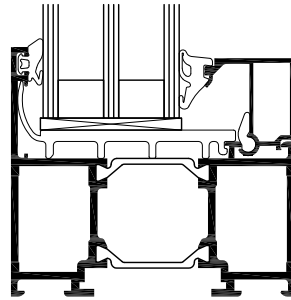
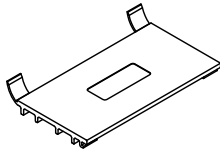
Anwendung der Vorklötze Application of glazing shims



Flügelprofil
Sash profile

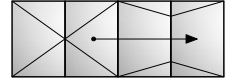
Profil	Klotz
Profile	Shim

1020525	4940079
1020526	



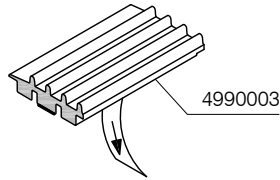
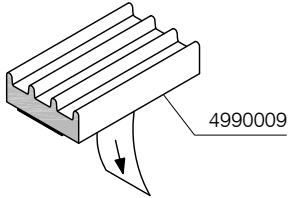
Montage Spezial-Dämmprofil

Mounting special insulation profile



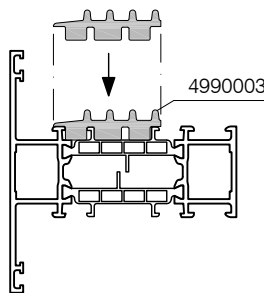
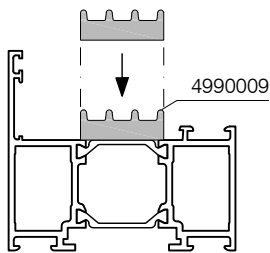
1. Spezial-Dämmprofil vorbereiten

Special insulation profile preparation



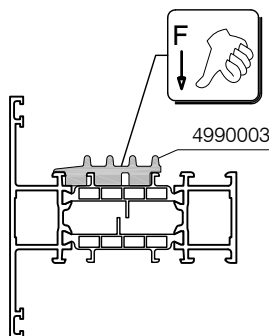
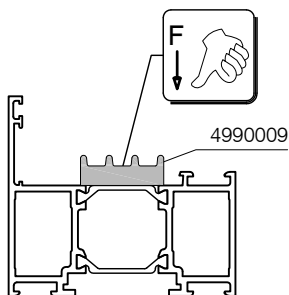
2. Spezial-Dämmprofil einlegen

Insert special insulation profile



3. Spezial-Dämmprofil andrücken

Press special insulation profile



Die Spezial-Dämmprofile 4990003 und 4990009 sind vor dem Verglasen umlaufend einzulegen. Im Bereich der Vorklötze mit jeweils ca. 10 mm Luft aussparen. Im Bereich der Entwässerungs- und Belüftungsbohrungen ist das Spezial-Dämmprofil auszunehmen. Die geklemmten Dämmprofile sind für die Transportsicherung punktuell mit Versiegelung zu sichern.

Mount special insulation profiles 4990003 and 4990009 circumferentially prior to glazing. Cut out approximately 10 mm in area of glazing shims. Cut out special insulation profile in area of drainage and ventilation boreholes. Secure special insulation profiles for transport punctually with sealant.

Klotzung der Verglasungen Shimming of glazing

Einbau der Verglasungen:

Der untere Verglasungsklotz befindet sich blendrahmenseitig oder nahe dem unteren Laufwagen. Die Spaltluft der Verglasungen einstellen indem die Profile nach oben (2 mm) gedrückt werden. Den Rahmen nach unten pressen um die Spaltluft zu verringern, damit er später nicht absackt. Die Verglasung mit 4 Glasleistenkurzstücken (+ Dichtung) sichern, solange bis die Einstellungen abgeschlossen sind und der Rahmen ein paar Mal betätigt wurde.

Einstellung der Flügel:

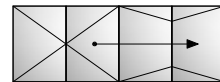
- Die Madenschraube ① am unteren Laufwagenkörper lösen (6-Kant-Imbusschlüssel 2.5 mm).
- Spaltluft des unteren Laufwagen mit der Schraube ② nach oben und unten einstellen (6-Kant-Imbusschlüssel 6 mm).
Bürstenseitig 11.5 mm --> siehe Schnitte auf folgender Seite
Anschlagseitig 6.5 mm --> siehe Schnitte auf folgender Seite
Türanschlag 8.0 mm
Einstellblendrahmen 5.0 ±5 mm
- Montage des Bügelgriffs 6010141.
- Alle Abdeckkappen der Bänderachsen und der Laufwagenkörper oben und unten anbringen.
- Die Selbstbohrschraube ③ zur Verriegel. der Bandlappenkörper eindrehen (zur Nachbesserung steht ein 2. Loch ④ auf dem Bandlappenkörper zur Verfügung).
- Die Schraubenabdeckungen auf die Bandkörper und Laufwagen aufklipsen (ist ein Abdichtteil).
- Vor Einbau der endgültigen Glasleisten prüfen ob die Rahmen ihre Einstellung beibehalten haben, sonst nachklotzen.
- Schrauben ⑤ (6-Kant-Imbusschlüssel 2 mm) nach endgültiger Einstellung der Flügel eindrehen um die Drehachse aller Bänder und Laufwagen oben und unten zu fixieren.

Klotzungsrichtlinien

Klotzlänge: 100 mm
Klotzbreite: Glasdicke + 2 mm
Klotzdicke: Falzspiel
Material: imprägniertes Hartholz bzw. Kunststoff (PA6.6, WG6 oder PE) nach pr EN ISO 14439

Klotze sind gegen Verrutschen ausreichend zu sichern, z.B. mit Dichtstoff ankleben.

WICONA®-Glasauflagen Kunststoff 100 mm lang.



Fitting the glazing:

The bottom glazing block is located on the side of the frame or the rollers. Adjust the glazing clearances by forcing the profiles upwards (2 mm). Force the frame downwards to recover the clearances, so it does not sag afterwards. Fix the glazing with 4 small lengths of glazing bead (+gasket) until finishing the adjustments and operating the frame a few times.

Adjusting the leaves:

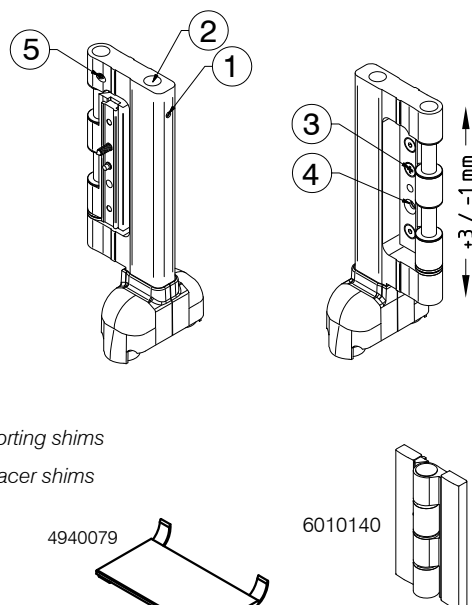
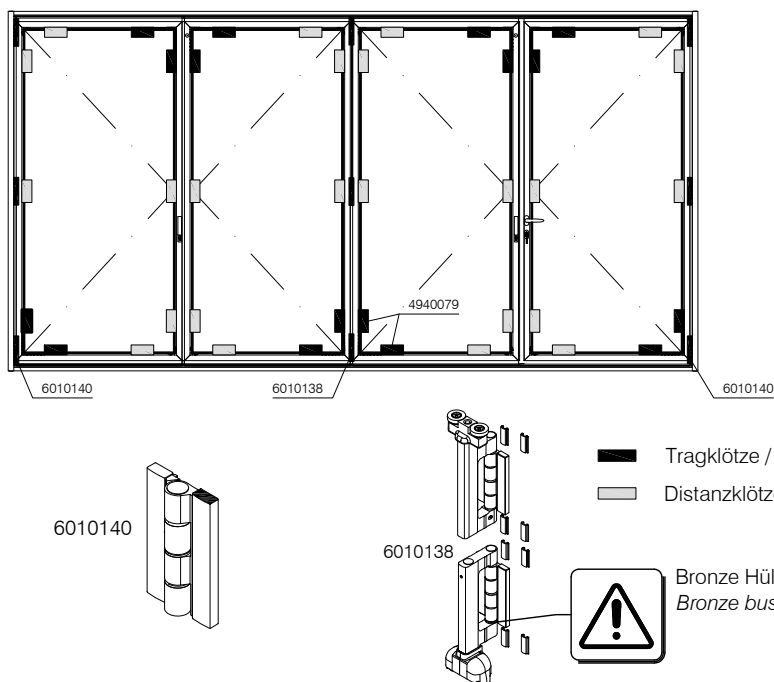
- Loosen the set screw ① on the body of the bottom bogie (hex key 2.5 mm).
- Adjust the top and bottom clearances with screw ② (hex key 6 mm) of the bottom bogie.
Brush side 11.5 mm --> see section on the following page
Rebate side 6.5 mm --> see section on the following page
Door stop 8.0 mm
Adjustable frame 5.0 ±5 mm
- Install the pull handle 6010141.
- Fit all the caps on the hinge pins and the bogie bodies top and bottom.
- Screw the self-tapping screws ③ to lock the hinge bodies (should a rework be needed, a 2nd hole ④ is available on the hinge body).
- Clip the screw caps onto the hinge body and bogies (it's a weatherproofing part).
- Before fitting the final glazing beads, check if the frames have kept their adjustment, if not reposition them.
- Install the screws ⑤ (hex key de 2 mm) after final leaves adjustment to lock the pins of all the hinges and bogies top and bottom.

Shimming guidelines

Length of shim: 100 mm
Shim width: Glass thickness + 2 mm
Shim thickness: Rebate clearance
Material: Impregnated hard wood or plastic (PA 6.6, WG 6 or PE) according to pr EN ISO 14439

The shims should be secured sufficiently against slipping, e.g. glued with sealing material.

WICONA®-plastic glazing blocks (shims) of 100 mm length.



WICSLIDE 75FD

Spaltmaße
Gap dimensions

Technische Information
Technical Information

