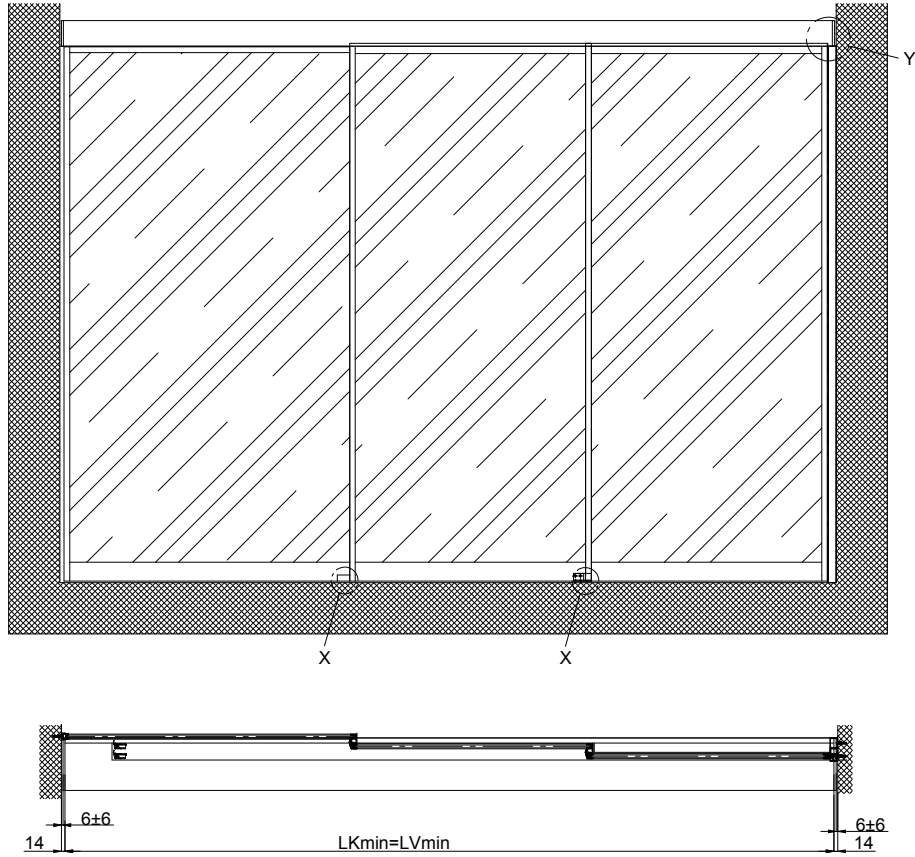
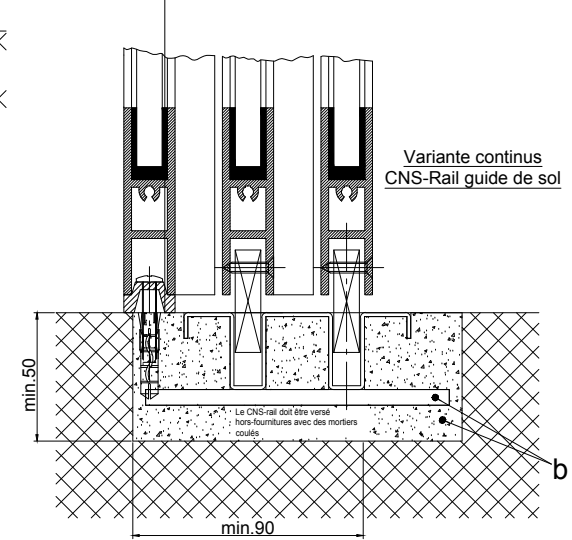
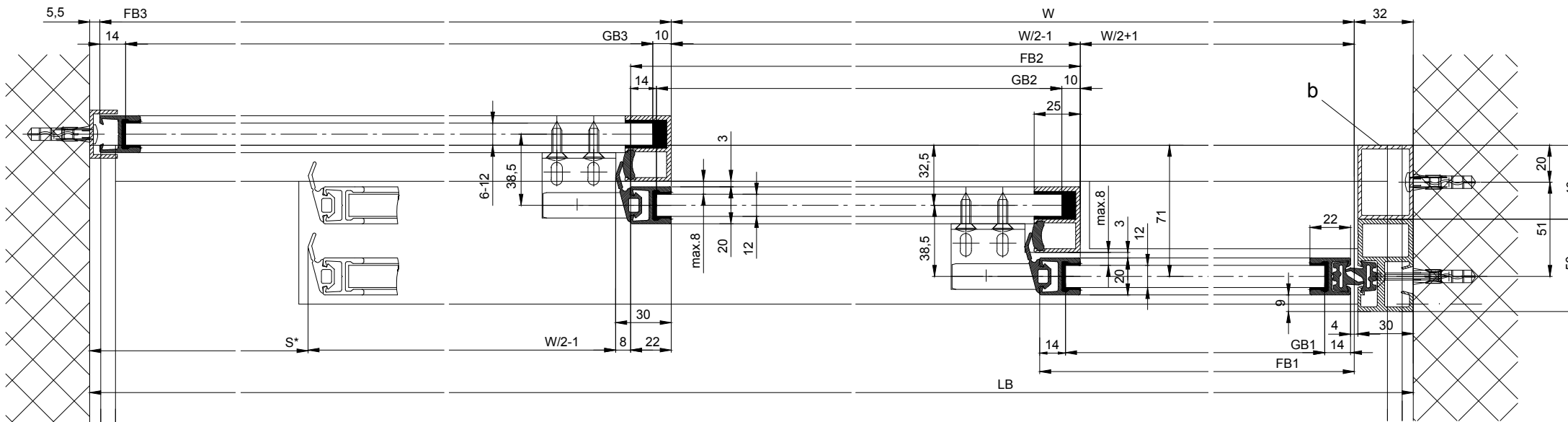
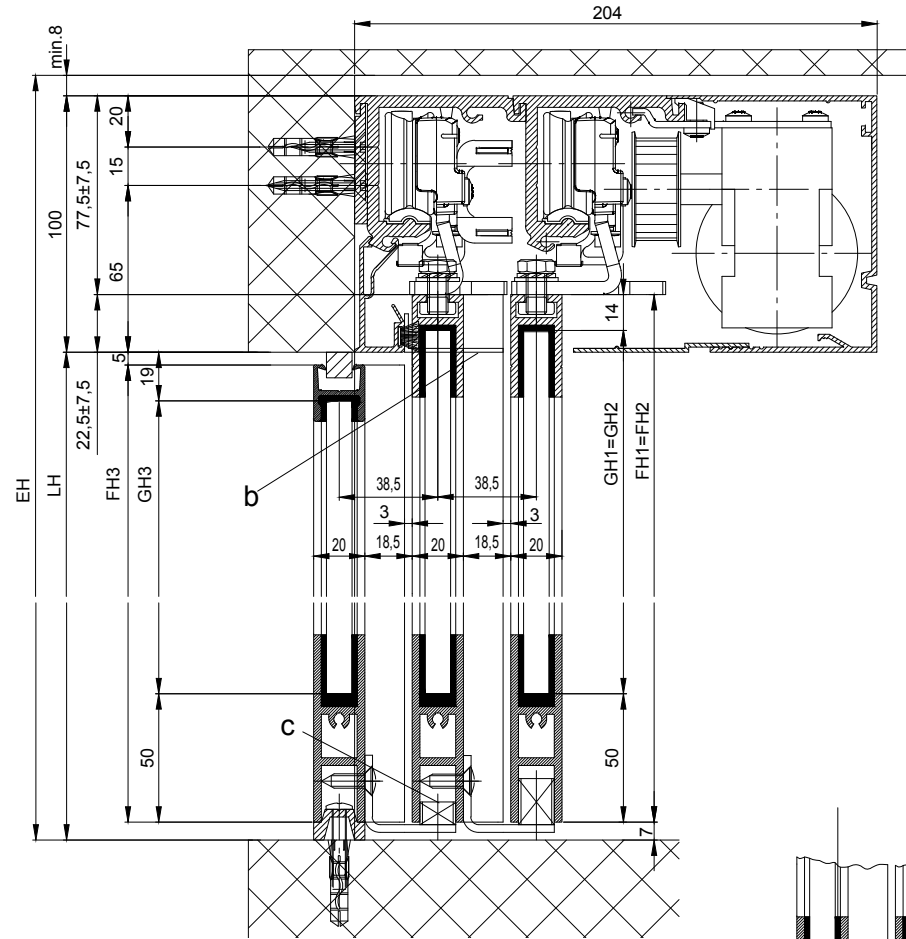
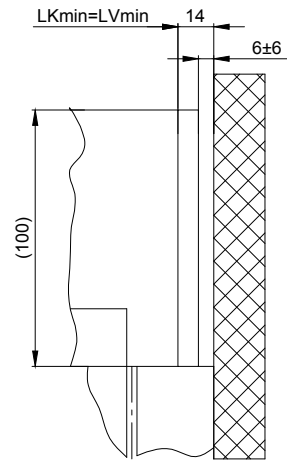


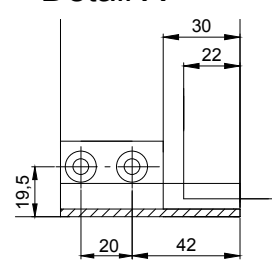
1:20



Detail Y



Detail X



LB=1.5W+61+S	FH1=FH2=LH+15.5
W=(LB-S-61)/1.5	FH3=LH-12
LKmin=LVmin=LB-28	
FB1=W/2+21	
FB2=W/2+21	GH1=FH1-64
FB3=LB-W-37.5	GH2=FH2-64
GB1=FB1-28	GH3=FH3-64
GB2=FB2-24	
GB3=FB3-24	

Variantes des coupe transversale:
 - Coupe transversale 2101/2201/2202 (selon le dessin)
 - Coupe transversale 2101/2201/2202 H100

b Réalisation par le client
 c planeur de guidage accourci

Les vantaux doivent être fabriqués avec des matériaux qui n'occasionnent pas de blessures en cas de fracture (utiliser du verre de sécurité trempé ou du verre de sécurité feuilleté, etc.). Les vantaux équipés de verre très clair doivent être signalés afin qu'on les voie.

* Distance de sécurité conformément à disposition nationale

Eloxa/couleur: _____ Epaisseur de couche: _____ Indications d'additif: _____
 _____ RAL : _____

Objet: _____
 Client: _____

OrdreNr.: _____ Date: _____ Signature de libération: _____

Echelle	Dessiné	07.10.19	MUR
%	Bien pour imprimer		

Type de commande: Système de profil Mise en oeuvre
2203-TL LR12 avec vantaux fixes lintel

TORMAX AUTOMATIC TORMAX a Division of LANDERT Group AG
 CH-8180 Bülach-Zürich

Document-Nr.: **T3_390_772** Index