



Инструкция по обработке и сборке окон

системы рамного остекления с терморазрывом

ALU W62



Содержание

Общая информация

Информационные пиктограммы	01.01
Схемы исполнения конструкций	01.02
Введение	01.03
Кодировка	01.03
Обозначение размеров	01.04
Требования к метизам	01.05
Правила резки заготовки	01.05
Последовательность сборки изделия и его контроля	01.06

Обработка угловых соединений

Профили угловые обжимные	02.01
Таблица соответствия угловых закладных	02.01
Таблица соответствия угловых закладных	02.01
Таблица соответствия угловых закладных	02.01
Обработка профиля для углового соединения методом штифтования	02.02
Данные для углового соединения методом обжима	02.03

Обработка профиля под установку фурнитуры 03.01

Обработка вентиляционных и дренажных отверстий в профилях 04.01

Обработка дренажных отверстий в профилях рамы и импоста при применении FRK101	04.02
---	-------

Сборка углового соединения

Последовательность сборки углового соединения рамы	05.01
Последовательность сборки углового соединения створки	05.02

Импостовое соединение. Обработка профилей. Сборка

Подбор комплектующих и обработка профилей для соединения их под углом $\alpha = 90^\circ$	06.01
Подбор комплектующих и обработка профилей для установки импоста в створку под углом $\alpha = 90^\circ$	06.02
Схемы обработки профилей для Т-образного (импостового) соединения под углом $\alpha = 45^\circ \dots 90^\circ$	06.03
Последовательность сборки Т-образного (импостового) соединения профилей под углом $\alpha = 90^\circ$	06.04
Последовательность сборки Х-образного (импостового) соединения профилей под углом $\alpha = 90^\circ$	06.05

Установка заполнения

Последовательность установки заполнения в раму	07.01
Последовательность установки заполнения в створку	07.02
Схемы резки и установки уплотнителя FRK29-01	07.03

Установка уплотнителя

Схемы резки и установки уплотнителя FRK29-01 и уголка резинового FRK170	08.01
Схемы резки и установки уплотнителя FRK98	08.02
Установка уплотнителей FRK51/FRK52	08.03
Схемы резки и установки уплотнителя FRK101	08.04

Обработка и установка профиля отлива на оконную створку 09.01

Подбор штапика, подкладок рихтовочных и уплотнителя 10.01

Обработка и установка профиля штапика 11.01

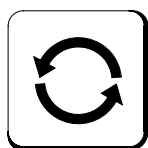
Информационные пиктограммы



Внимание



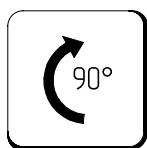
Техническая информация



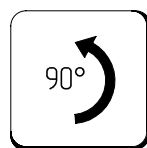
Возможна замена



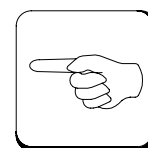
См. страницу



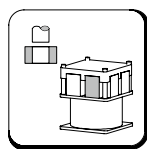
Повернуть



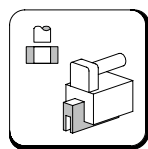
Повернуть



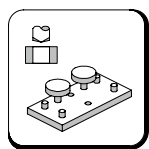
Выполнить указанную операцию



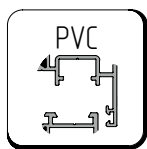
Пневматический пресс



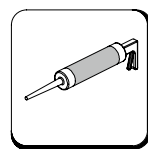
Ручной пресс



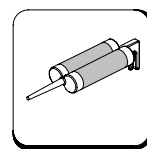
Кондуктор



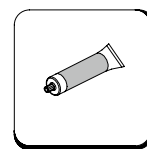
Фурнитурный паз ПВХ



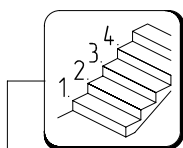
Силиконовый герметик



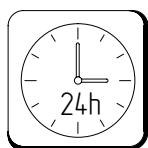
2-компонентный PUR-клей



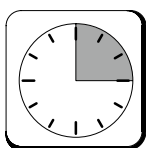
Клей для EPDM



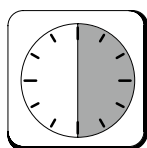
Пошагово



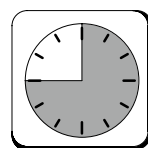
Выдержать время



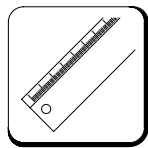
Выдержать 15 мин



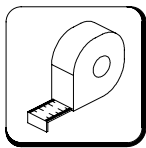
Выдержать 30 мин



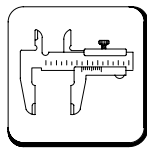
Выдержать 45 мин



Измерить линейкой



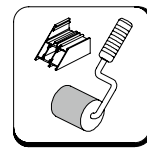
Измерить рулеткой



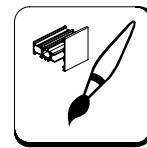
Измерить штангенциркулем



Очистить поверхность



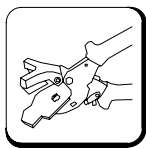
Нанести клей



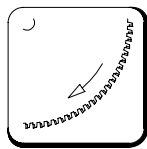
Нанести герметик



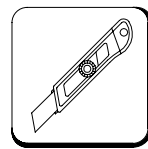
Отрезать



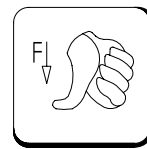
Отрезать



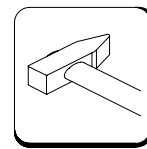
Отрезать



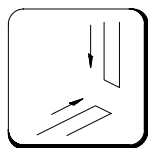
Отрезать ножом



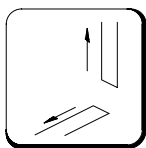
Надавить на



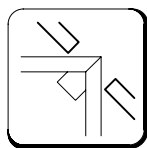
Ударить по



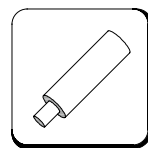
Соединить



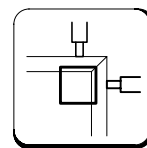
Разъединить



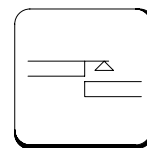
Обжать



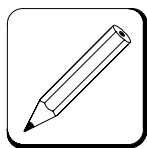
Оправка



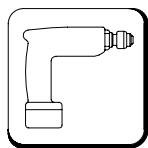
Штифтовать



Плоскосность



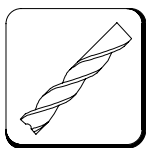
Разметить



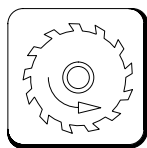
Закрутить



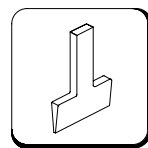
Сверлить



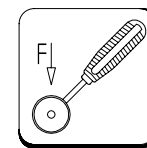
Фрезеровать



Фрезеровать

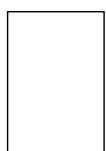


Применить лопатку

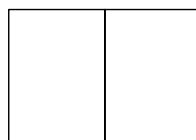


Ролик для установки уплотнителя

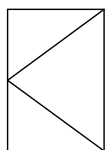
Схемы исполнения конструкций



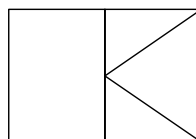
Глухое окно



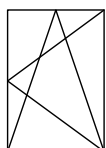
Глухое окно
с вертикальным импостом



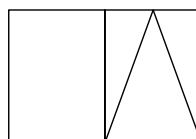
Поворотное окно



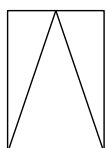
Двухстворчатое окно
с поворотной и глухой створкой



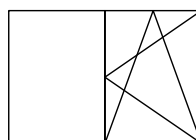
Поворотно-откидное окно



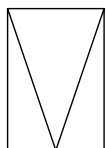
Двухстворчатое окно
с откидной и глухой створкой



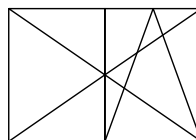
Откидное окно



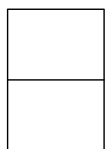
Двухстворчатое окно
с поворотно-откидной
и глухой створкой



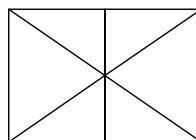
Верхнеподвесное окно



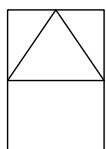
Двухстворчатое окно
с поворотной и поворотно-откидной
створкой



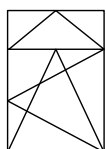
Глухое окно
с горизонтальным импостом



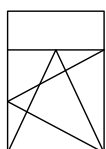
Двухстворчатое окно
с поворотными створками



Глухое окно
с откидной фрамужой



Поворотно-откидное окно
с откидной фрамужой



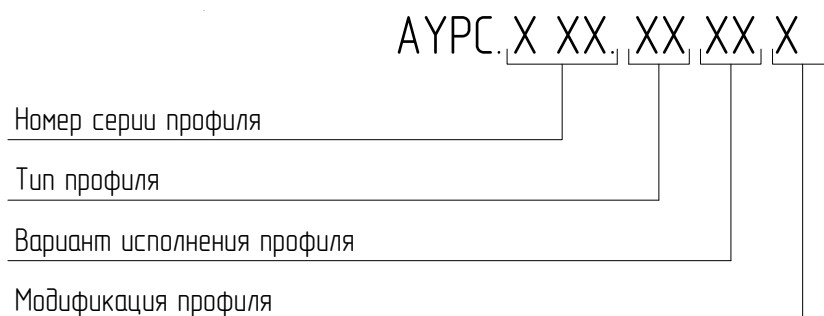
Поворотно-откидное окно
с глухой фрамужой

Введение

Перед началом процесса изготовления оконных блоков необходимо:

- изучить техническое задание (спецификацию) на изготавливаемое изделие;
- убедиться в наличии всех комплектующих изделий на участке и соответствие их артикулам в спецификации;
- проверить наличие и соответствие оборудования и инструментов перечню операций, которые необходимо выполнять при нарезке, обработке и сборке изделия.

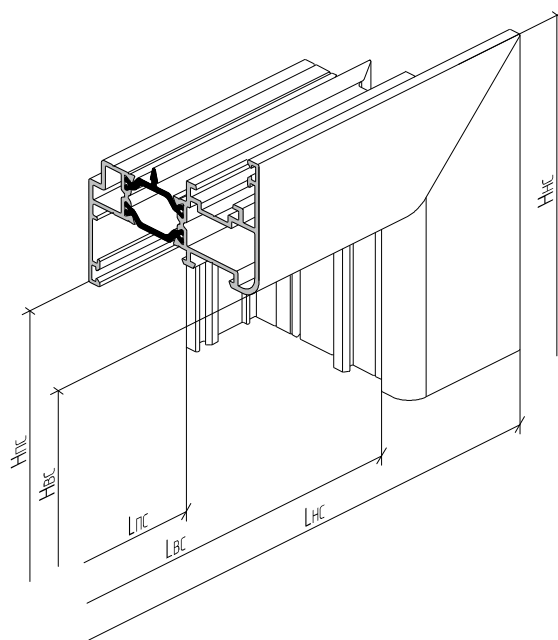
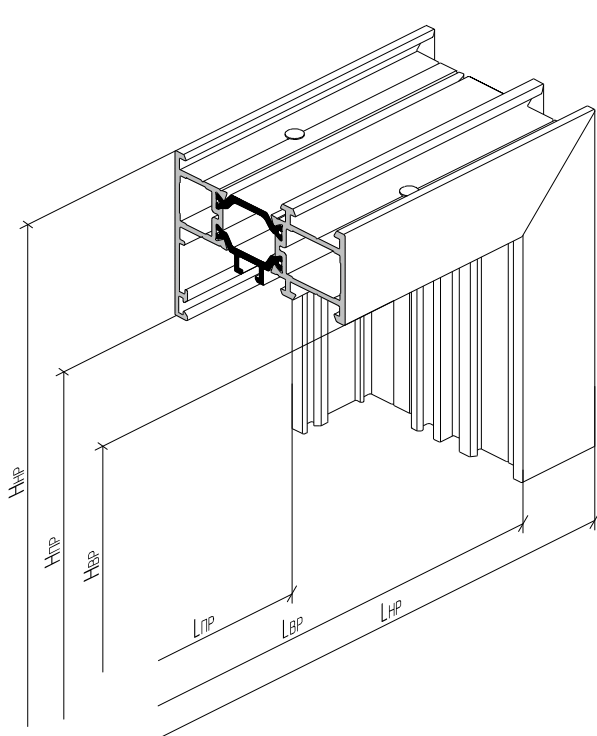
Кодировка



Типы профилей:

- 1 – рама, коробка;
- 2 – створка;
- 3 – импост;
- 4 – не используется;
- 5 – штамп;
- 6 – штапик, крышка;
- 7 – профиль закладных;
- 8 – вспомогательные профили;
- 9 – пластмассовые изделия, уплотнители, комплектация.

Обозначение размеров



LНР – наружная ширина рамы;
 LВР – внутренняя ширина рамы;
 LПР – ширина рамы на просвет;
 ННР – наружная высота рамы;
 НВР – внутренняя высота рамы;
 НПР – высота рамы на просвет;

LНС – наружная ширина створки;
 LВС – внутренняя ширина створки;
 LПС – ширина створки на просвет;
 ННС – наружная высота створки;
 НВС – внутренняя высота створки;
 НПС – высота створки на просвет;

LС – ширина стекла;
 HС – высота стекла.

Правила резки заготовок

Важным моментом в точной нарезке является правильное позиционирование профиля относительно отрезного диска пилы совместно с надежным закреплением. Профиль должен располагаться таким образом, чтобы ближайшая его плоскость находилась под прямым углом к диску пилы.

При установке профиля на рабочем столе отрезного станка необходимо обеспечить его полное прилегание к поверхности стола во избежание перекаса. Для удобства прижима профилей с несимметричного сечения использовать цулаги.

Основное внимание следует уделять обеспечению номинальных размеров заготовок с минимальными допусками. В случае отклонения от проектных размеров, «сопутствующий» профиль нарезать с той же погрешностью. Если профиль рамы отрезан с отклонением в большую сторону, то и профиль створки необходимо отрезать с аналогичным отклонением в большую сторону. В противном случае велика вероятность того, что после сборки конструкции некоторые узлы не будут выполнять свои функции и не подлежат регулировкам.

Резку заготовок, в особенности под углом 45° , производить за один заход. Отклонения угла запила, влияет на качество углового соединения и на изделие в целом. Отсутствие угла в 45° влияет на зазор между соединяемыми профилями. Отклонение от угла 90° между пилой и станиной влияет на плоскость между профилями.

Качество реза обеспечивается:

- рабочим инструментом (диск с твердосплавными пластинами);
- использованием смазывающе-охлаждающей жидкости (СОЖ);
- использованием цулаг (подставок под профиль).



Контролируемые параметры заготовки		
Наименование	Номинальное значение	Предельное отклонение
Длина заготовки	Согласно техническому заданию	$\pm 0,5$ мм
Угол реза	$45^\circ, 90^\circ$	Для реза: до 50 мм $\pm 15'$ св. 50 мм $\pm 20'$

Требования к метизам

Используемые при сборке конструкций крепежные элементы, поскольку они могут взаимодействовать с внешней средой, (самонарезающие винты, болты, гайки и т.п.) должны быть изготовлены из нержавеющей стали (A2).

Применение оцинкованного крепежа может привести к нарушению внешнего вида и разрушению конструкции в связи с потерей несущей способности крепежных элементов из-за возникновения процесса коррозии. Нержавеющий крепеж исключает процесс возникновения коррозии.

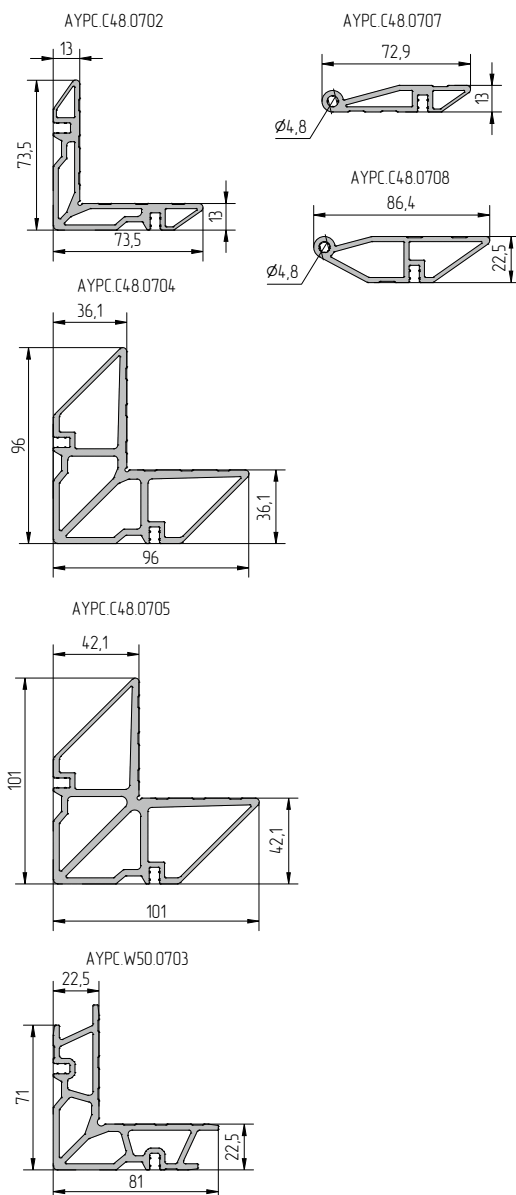
Последовательность сборки изделия и его контроля

1. Нарезка профилей рамы, створки, импоста, штапика, отлива в требуемый размер согласно заданию (спецификации). См. стр. 01.06 "Правила резки заготовки".
2. Обработка профилей для штифтования. См. стр. 02.02. В случае сборки углового соединения методом обжима данный шаг следует пропустить.
3. Обработка дренажных и вентиляционных отверстий в профилях рамы и створки. См. стр. 04.01-04.02.
4. Обработка профилей под установку фурнитуры. См. стр. 03.01.
5. Обработка профилей под штифты для импоста. См. стр. 06.01-06.03. В случае отсутствия импоста данный шаг следует пропустить.
6. Сборка импостового соединения профилей. См. стр. 06.04-06.05. В случае отсутствия импоста данный шаг следует пропустить.
7. Сборка углового соединения профилей методом штифтования либо обжима. См. стр. 05.01-05.02. Контроль диагоналей и габаритных размеров.
8. Установка резиновых уплотнителей. Визуальный контроль зоны стыков уплотнителей. См. стр. 08.01-08.05.
9. Установка отлива. См. стр. 09.01. В случае глухого окна данный шаг следует пропустить.
10. Обработка и установка штапика. См. стр. 11.01-11.02. В случае отсутствия штапика данный шаг пропустить.
11. Установка фурнитуры, дренажных заглушек.
12. Установка заполнения, опорных и рихтовочных подкладок, установка фальца, расклинивание заполнения. Контроль диагоналей. См. стр. 07.01-07.02.
13. Установка штапика и резиновых уплотнителей. См. стр. 07.01-07.02, 10.01.
14. Проверка равномерности наружного зазора 5 мм между рамой и створкой. Необходимая регулировка фурнитуры.
15. Проверка работы фурнитуры 3-х кратным открыванием-закрыванием створки. Механизм должен работать без заеданий.
16. Маркировка и упаковка оконного блока.

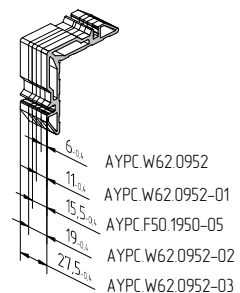


Контролируемые параметры готового изделия		
Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Внутренние размеры рамы	>1000	+1,0
Внешние размеры створки	>1000	-1,0
Отклонение от прямолинейности, мм (длина и ширина)	На длине 1м любого участка рамочного элемента	1,0
Отклонение от плоскостности, мм (длина и ширина)	На длине 1м любого участка рамочного элемента.	1,0
	На всей длине.	3,0
Разность длин диагоналей	На наружных поверхностях смежных элементов.	0,3
	≤1000	1,0
	1000-2000	2,0
	>2000	3,0

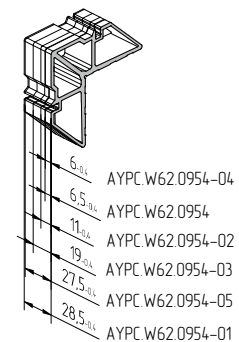
Профили угловые обжимные



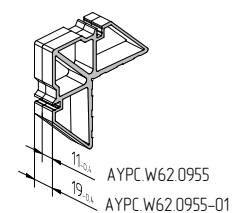
Закладная угловая из профиля AYRC C48.0702



Закладная угловая из профиля AYRC C48.0704



Закладная угловая из профиля AYRC C48.0705



Закладная угловая из профиля AYRC W50.0703

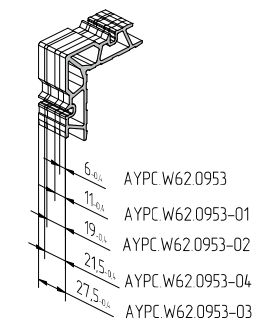
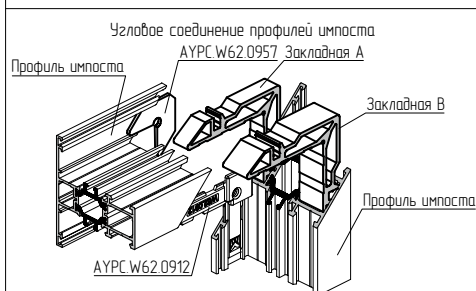
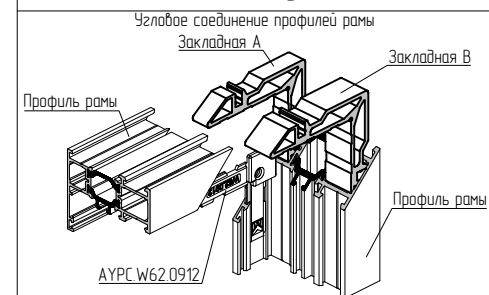


Таблица соответствия угловых закладных



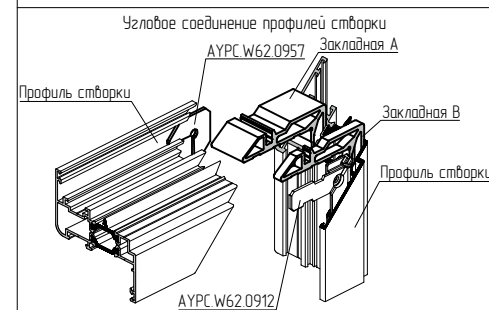
Артикул профиля	Закладная A	Закладная B
AYRC W62.0301	AYRC W62.0952-01	AYRC W62.0952-02
AYRC W62.0302	AYRC W62.0953-01	
AYRC W62.0303	AYRC W62.0954-02	AYRC W62.0954-05

Таблица соответствия угловых закладных



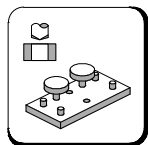
Артикул профиля	Закладная A	Закладная B
AYRC W62.0101, AYRC W62.0121	AYRC W62.0952-01	AYRC W62.0952-02
AYRC W62.0102, AYRC W62.0107, AYRC W62.0122	AYRC W62.0953-01	AYRC W62.0953-02
AYRC W62.0103, AYRC W62.0123	AYRC W62.0954-02	AYRC W62.0954-03
AYRC W62.0106	AYRC W62.0955	AYRC W62.0955-01
AYRC W62.0815	AYRC F50.1950-05	AYRC W62.0952-01

Таблица соответствия угловых закладных

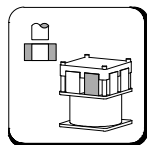


Артикул профиля	Закладная A	Закладная B
AYRC W62.0201, AYRC W62.0211, AYRC W62.0221	AYRC W62.0952	AYRC W62.0952-03
AYRC W62.0202, AYRC W62.0212, AYRC W62.0222	AYRC W62.0953	AYRC W62.0953-03
AYRC W62.0203, AYRC W62.0223	AYRC W62.0954-04	AYRC W62.0954-05

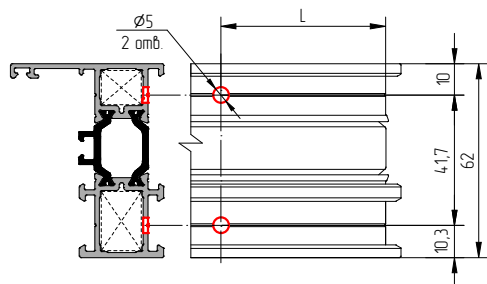
Обработка профиля для углового соединения методом штифтования



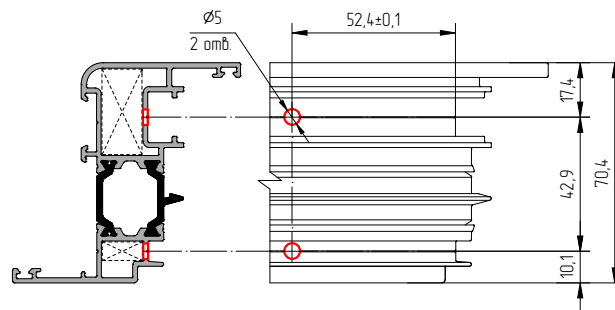
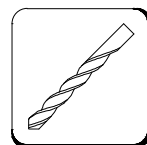
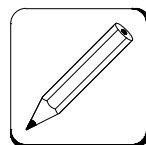
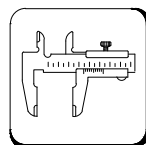
АУРС.W62.1900



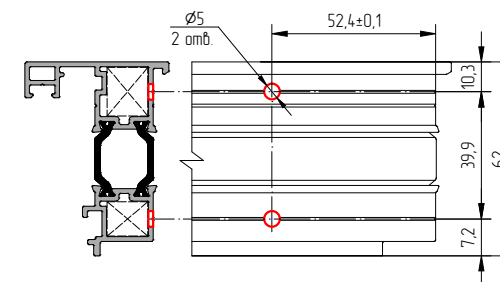
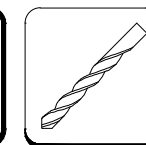
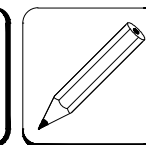
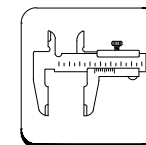
PW72.1
операция №7



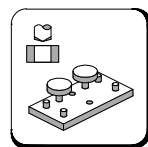
Профиль	
Артикул	L, мм
АУРС.W62.0101	52,2±0,1
АУРС.W62.0102	
АУРС.W62.0103	
АУРС.W62.0106	52,3±0,1



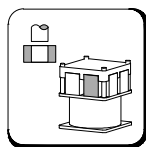
АУРС.W62.0211,
АУРС.W62.0212



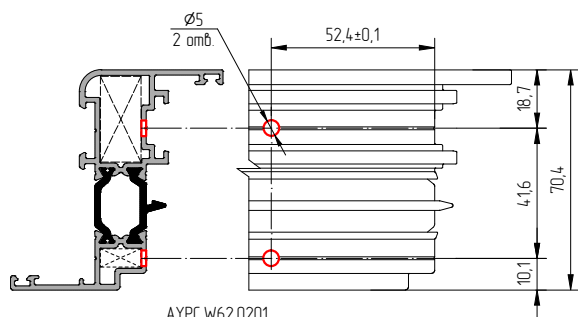
АУРС.W62.0815



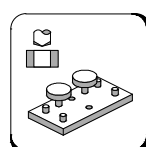
АУРС.W62.1920



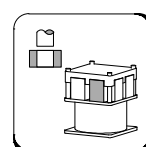
PW72.2
операция №1



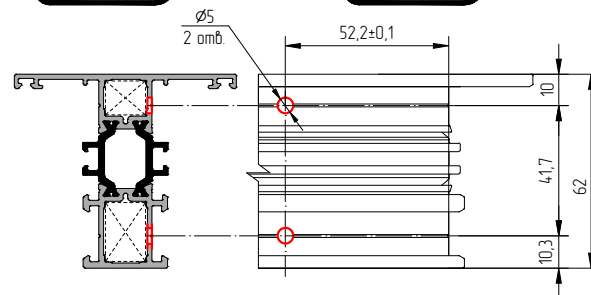
АУРС.W62.0201,
АУРС.W62.0202,
АУРС.W62.0203,
АУРС.W62.0221,
АУРС.W62.0222,
АУРС.W62.0223



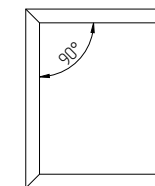
АУРС.W62.1900



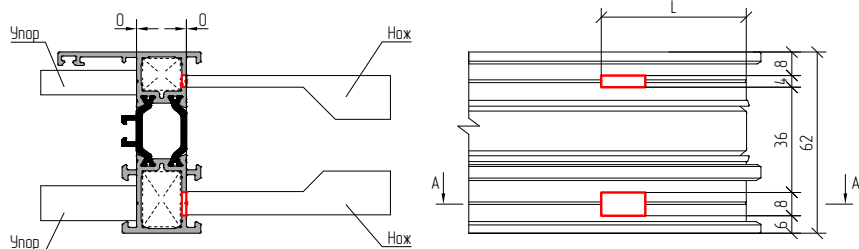
PW72.1
операция №7



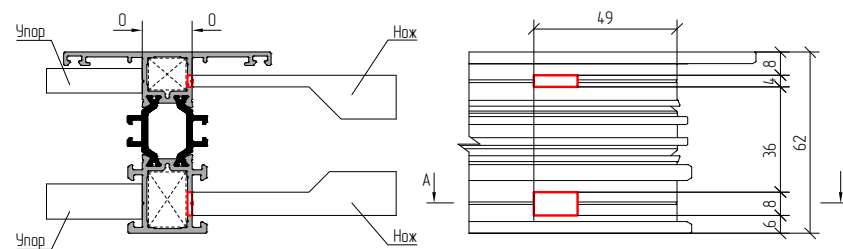
АУРС.W62.0301
АУРС.W62.0302
АУРС.W62.0303



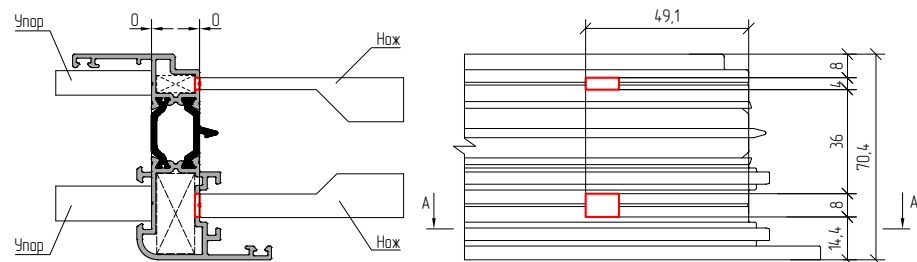
Данные для углового соединения методом обжима



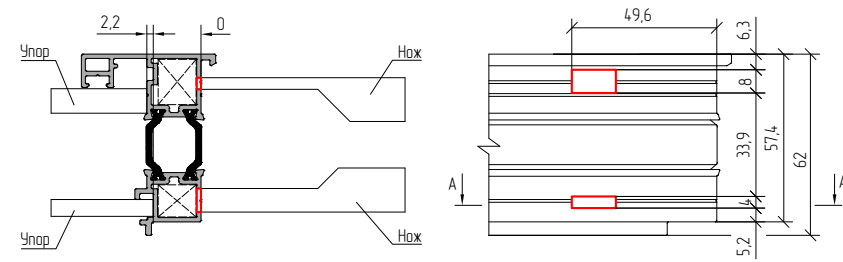
Профиль	
Артикул	L, мм
AYPC.W62.0101	49,6
AYPC.W62.0102, AYPC.W62.0103, AYPC.W62.0106	49,0



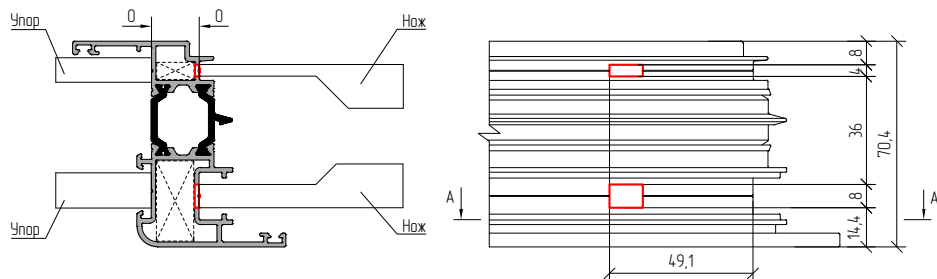
AYPC.W62.0301
AYPC.W62.0302
AYPC.W62.0303



AYPC.W62.0201,
AYPC.W62.0202,
AYPC.W62.0203,
AYPC.W62.0221,
AYPC.W62.0222,
AYPC.W62.0223



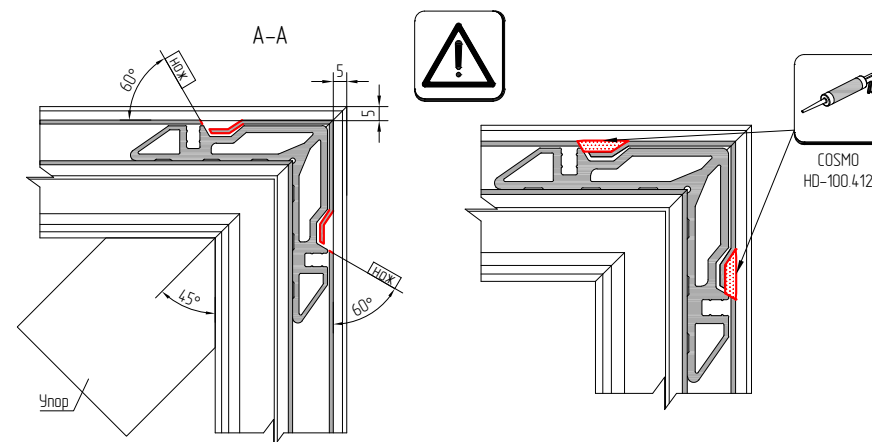
AYPC.W62.0815



AYPC.W62.0211,
AYPC.W62.0212



Упор показан схематично и зависит от применяемого оборудования.

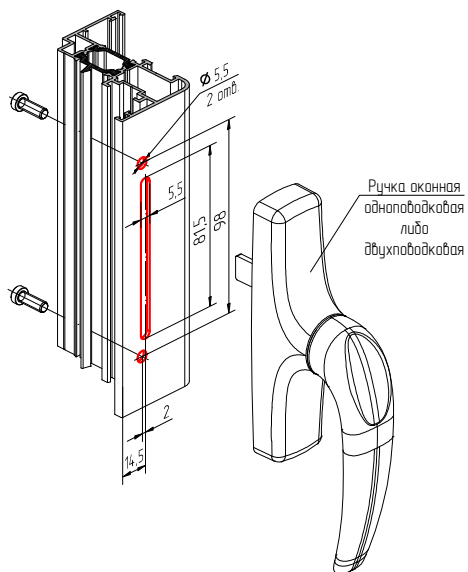


Обработка профиля под установку фурнитуры

Обработка профиля под установку поводковых ручек



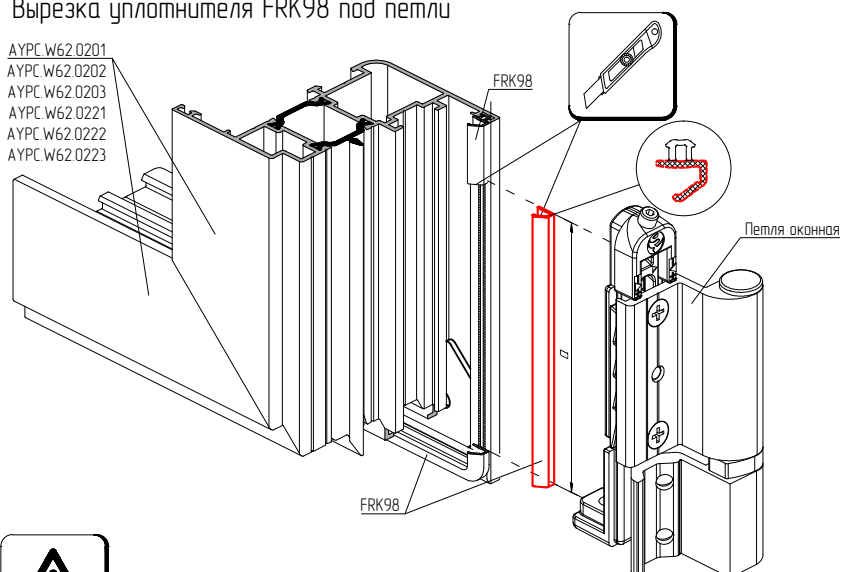
PW72.1
операция №1



При обработке под привод и ручку использовать инструкции поставщиков фурнитуры.

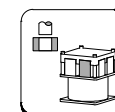
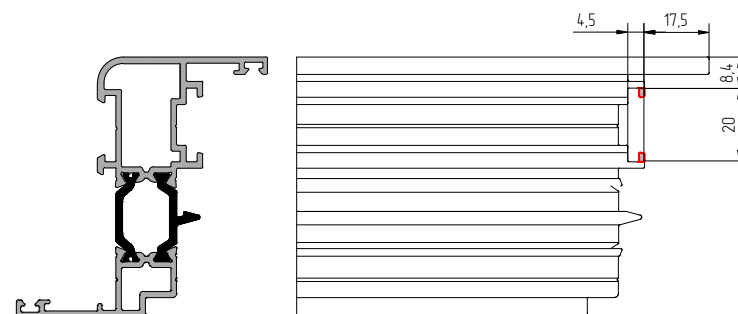
Вырезка уплотнителя FRK98 под петли

AYPC W62.0201
AYPC W62.0202
AYPC W62.0203
AYPC W62.0221
AYPC W62.0222
AYPC W62.0223



Перед установкой оконных петель необходимо локально удалить сегмент уплотнителя FRK98. Размер a удаляемой части уплотнителя FRK98 зависит от типа открывания и применяемых петель. Ознакомьтесь с инструкцией поставщика петель.

Вырубка кромок паза створки под установку оконной фурнитуры



PW72.1
операция №6

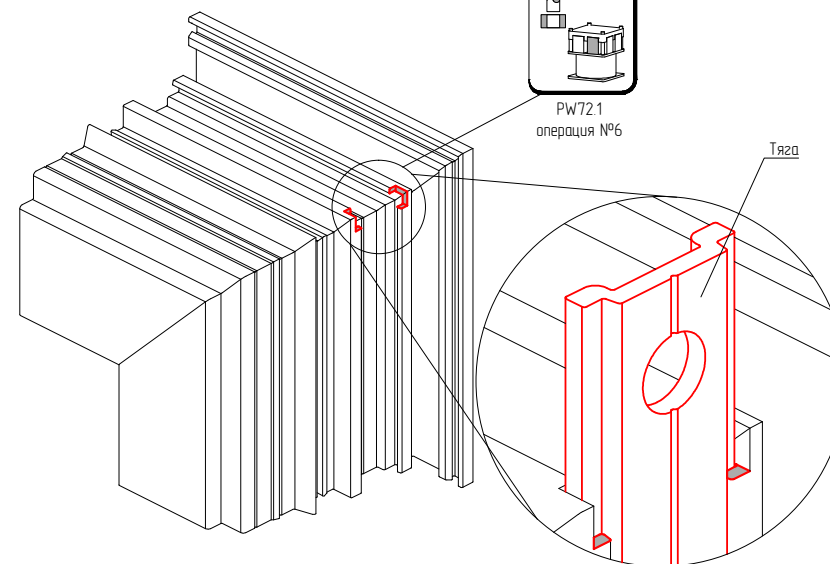
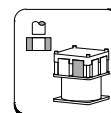
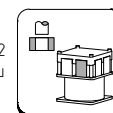


Схема обработки тяги AYPC.C48.0612.

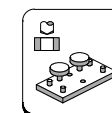


PW72.1
операция №2
для пробивки
отв. Ø6 мм

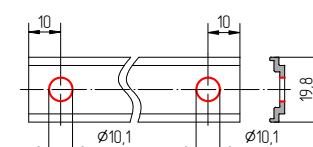
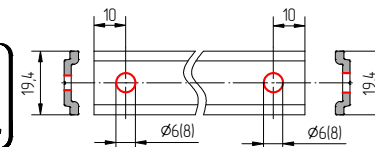
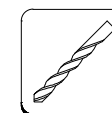


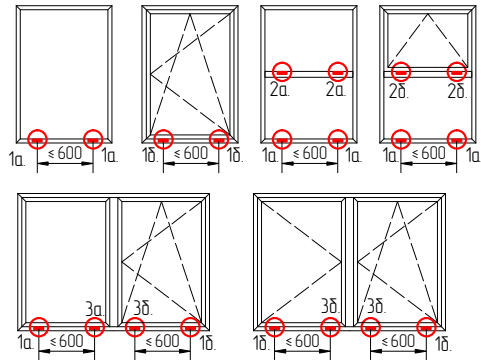
PW72.1
операция №3
для пробивки
отв. Ø8 мм

Схема обработки тяги AYPC.W62.0607 под фурнитуру Roto.

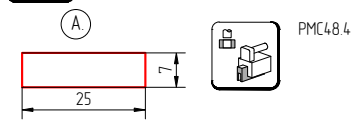


Roto
арт. 333 472

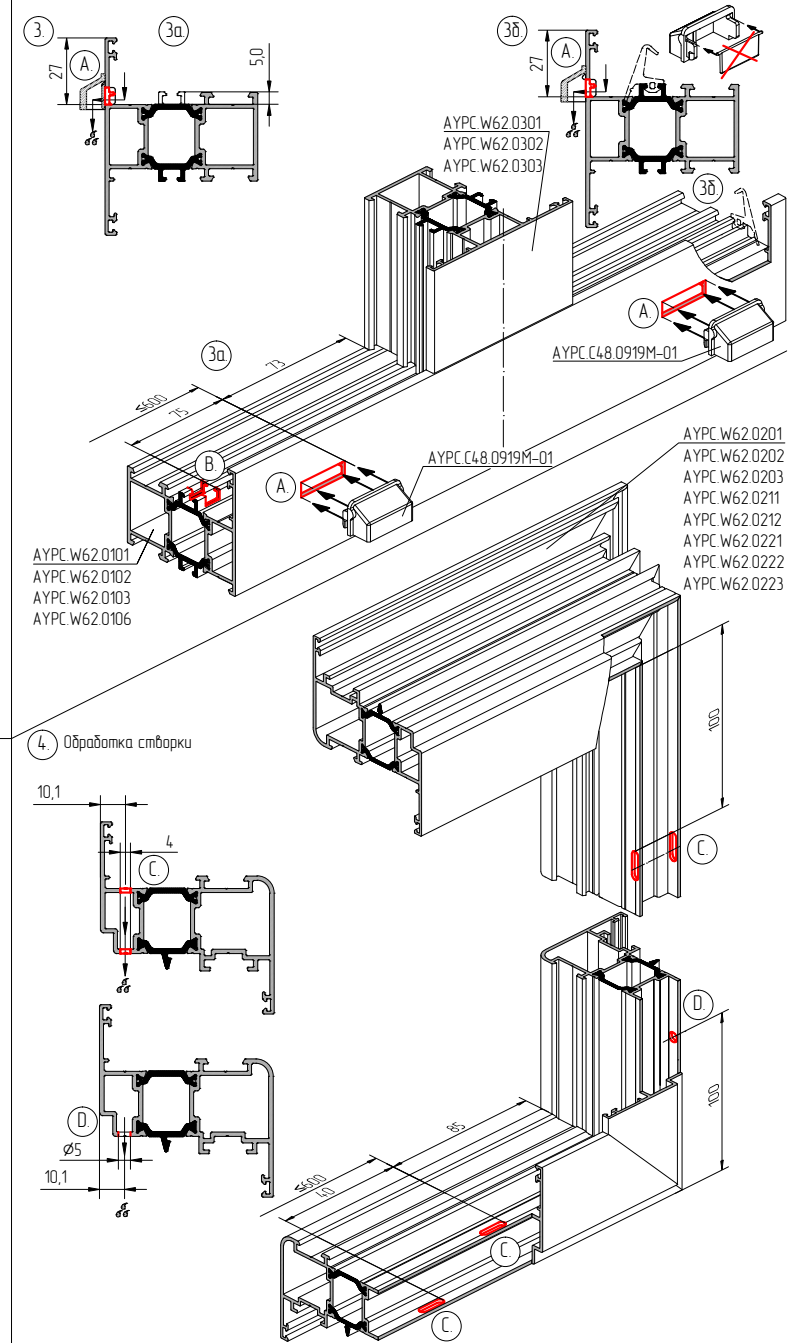
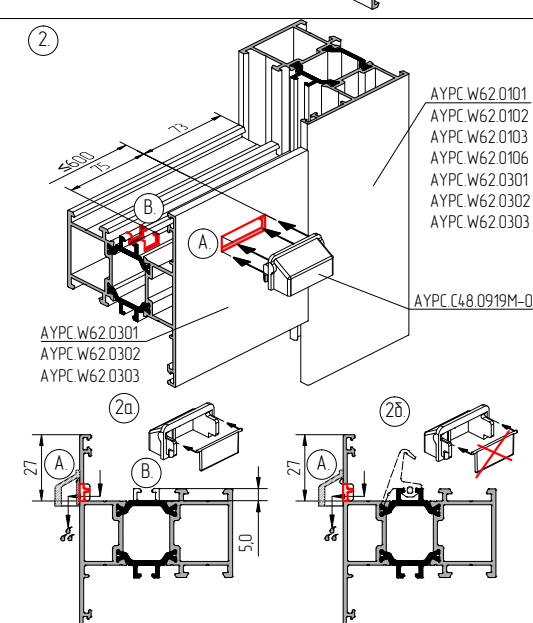
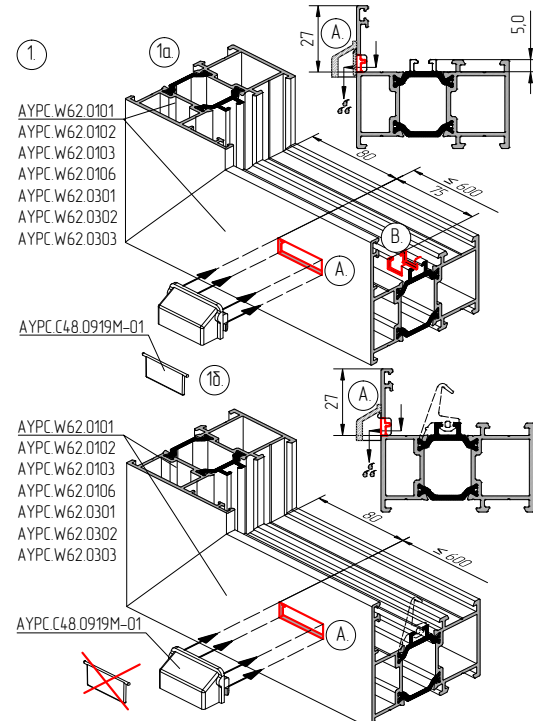
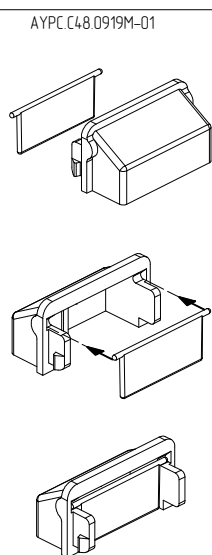
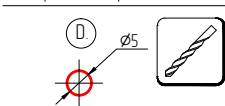
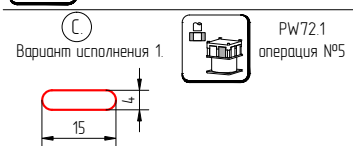




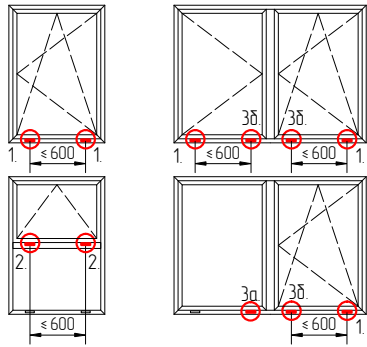
Не допускается изменение (уменьшение) размеров дренажных и вентиляционных отверстий! Возможно нарушение работы дренажной и вентиляционной систем.



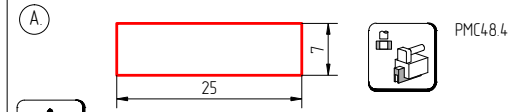
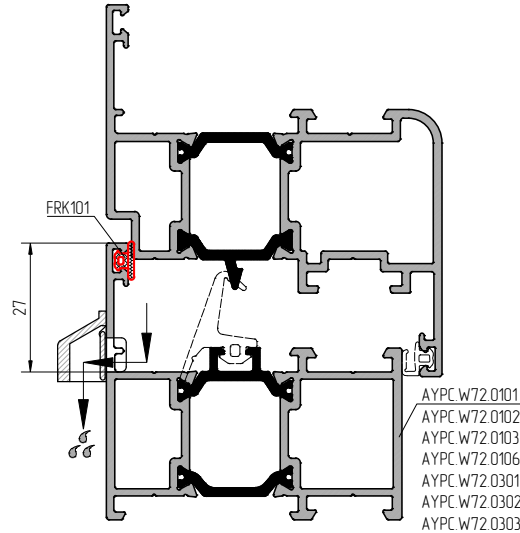
Выполняется в оконном проеме только при глухом заполнении.
Не выполняется в проемах со створкой.



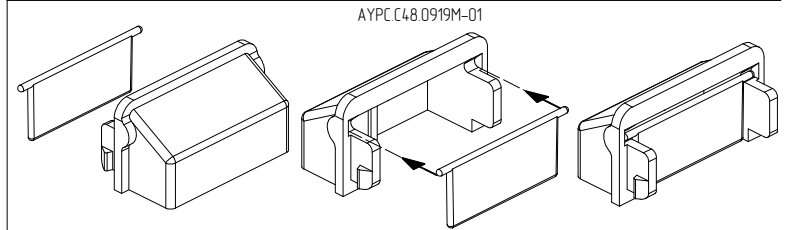
Обработка дренажных отверстий в профилях рамы и импоста при применении FRK101



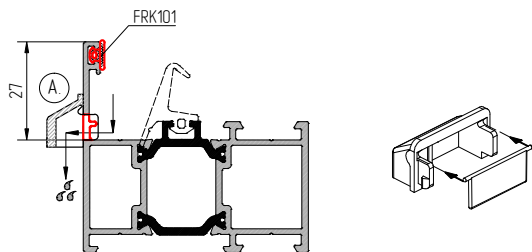
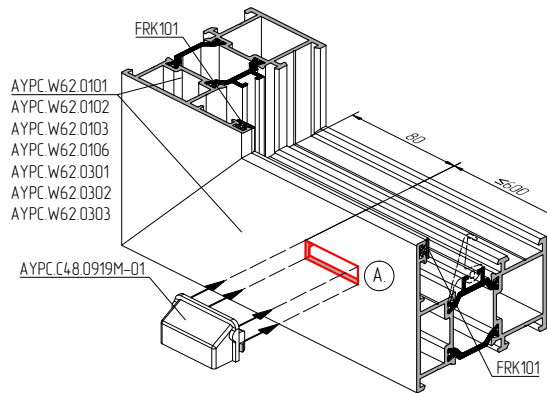
Данная обработка указана только для профилей рамы и импоста, в которые дополнительно устанавливается уплотнитель FRK 101 для улучшения характеристик окна.
Обработку дренажных отверстий в глухих частях конструкций см. стр. 04.01.
Обработку вентиляционных отверстий в профилях створки см. стр. 04.01.



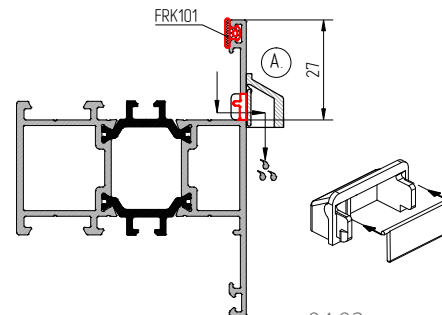
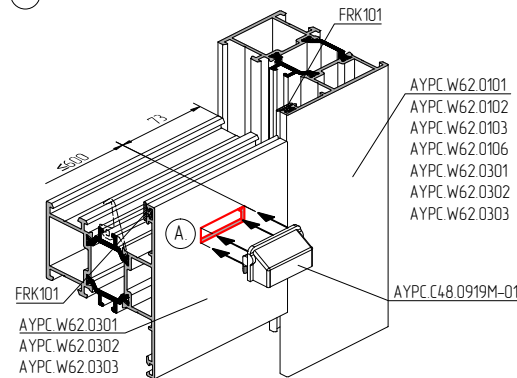
Не допускается изменение (уменьшение) размеров дренажных отверстий!
Возможно нарушение работы дренажной систем.



1

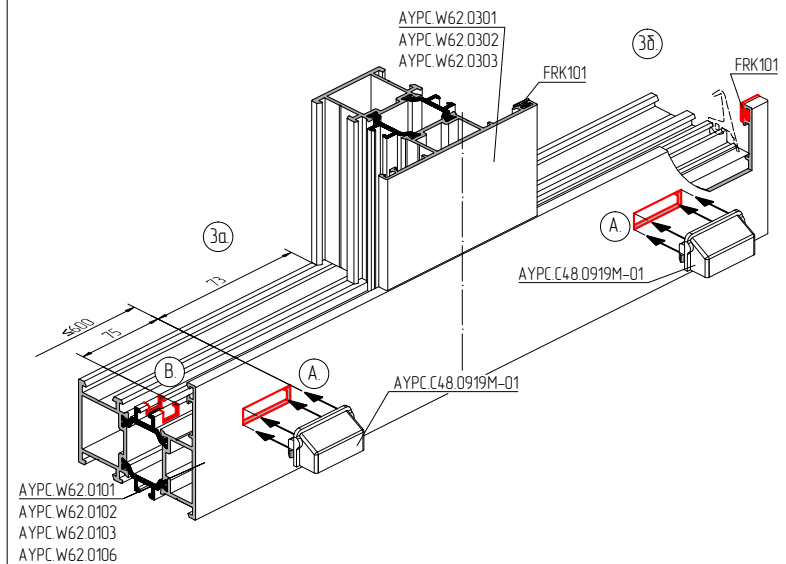
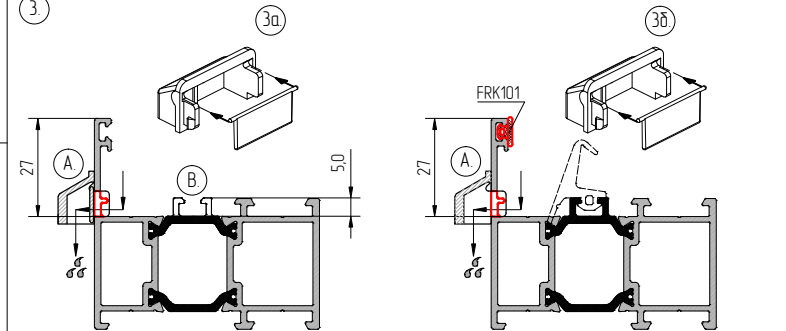


2

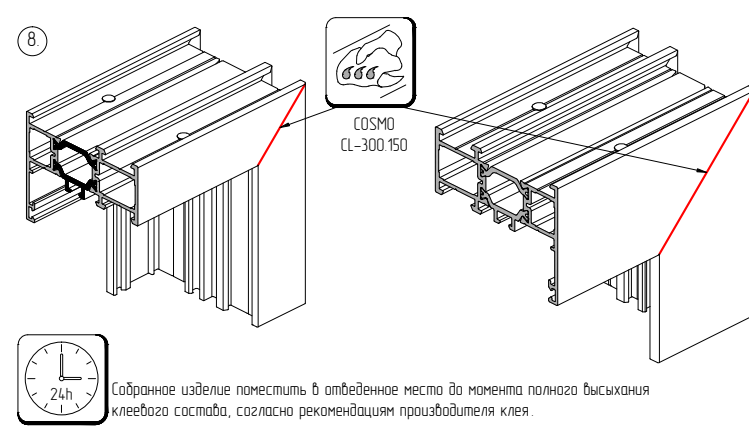
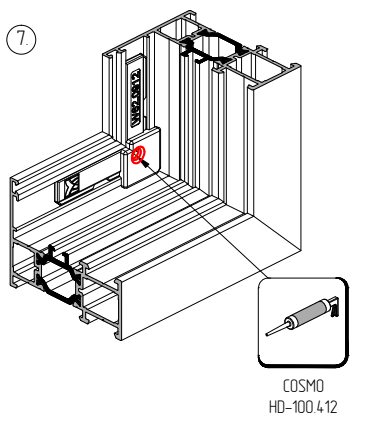
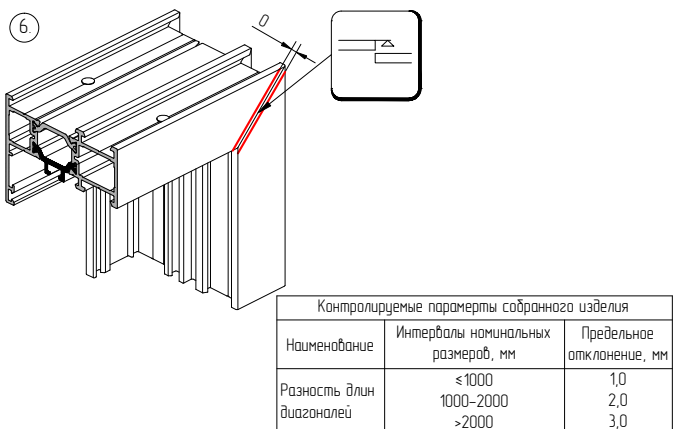
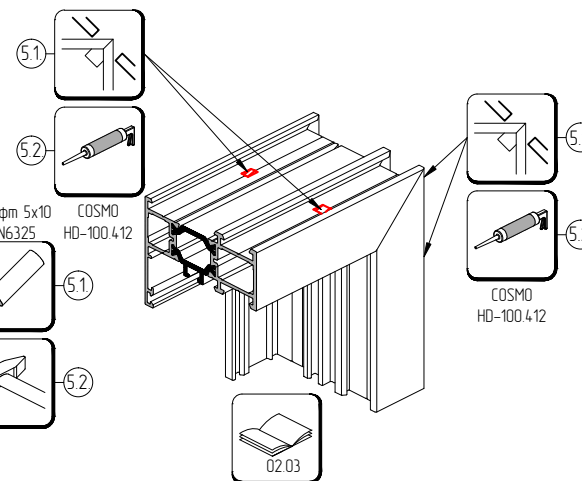
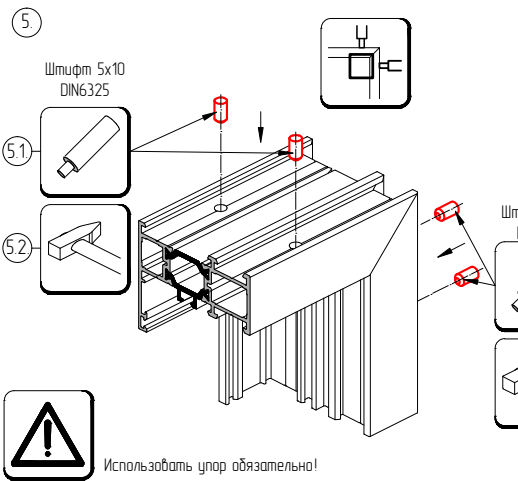
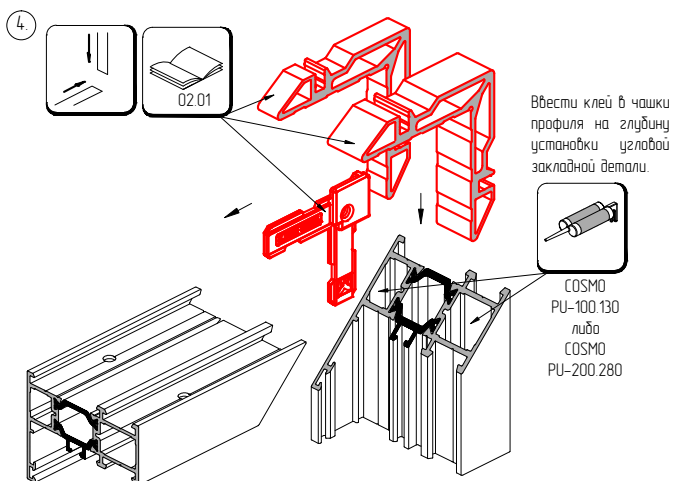
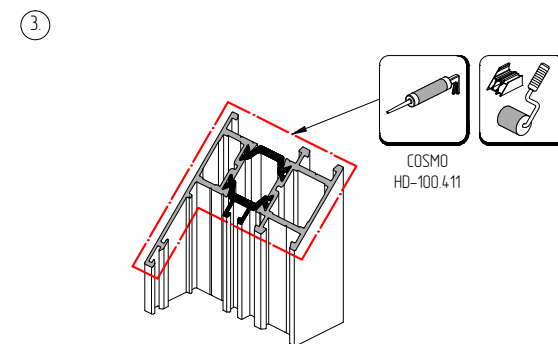
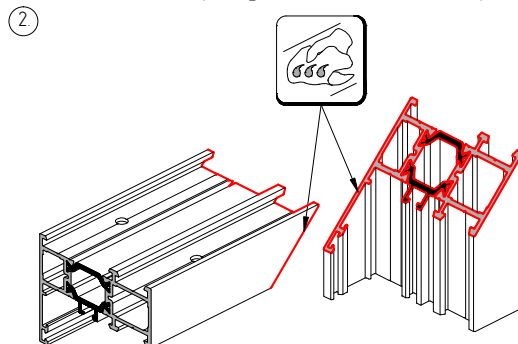
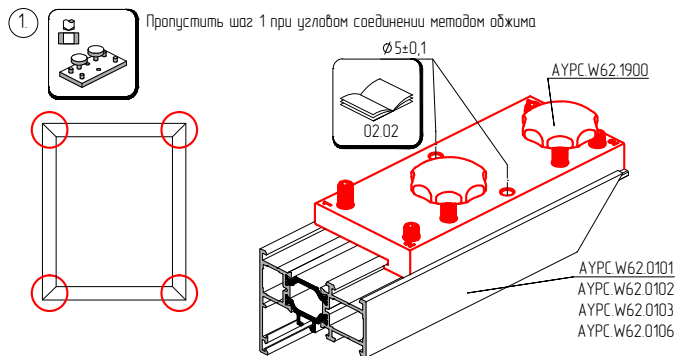


04.02

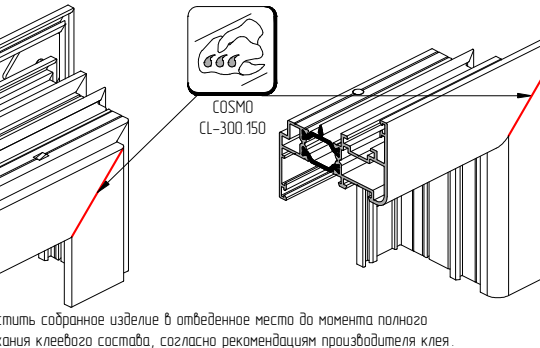
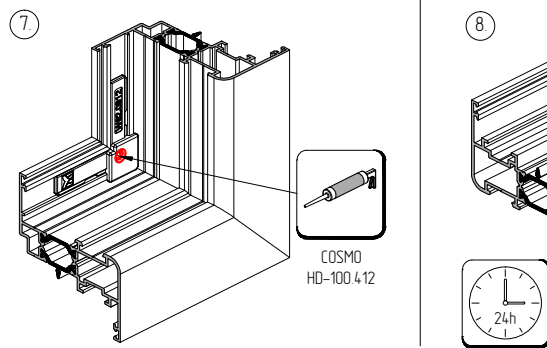
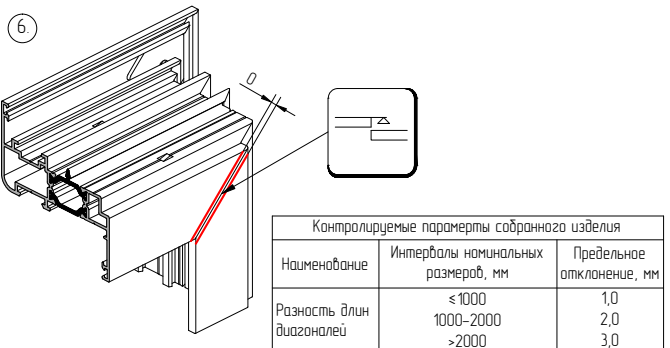
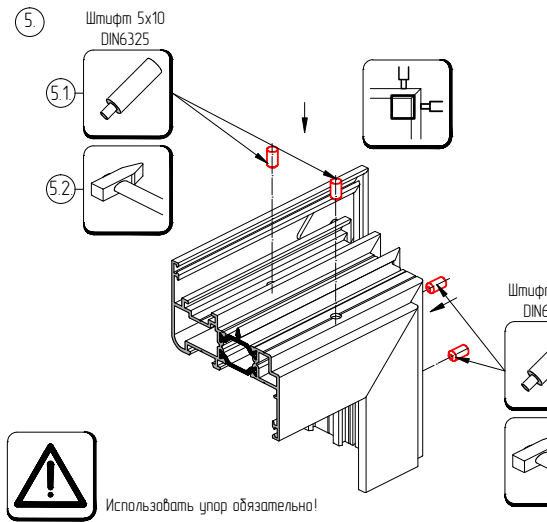
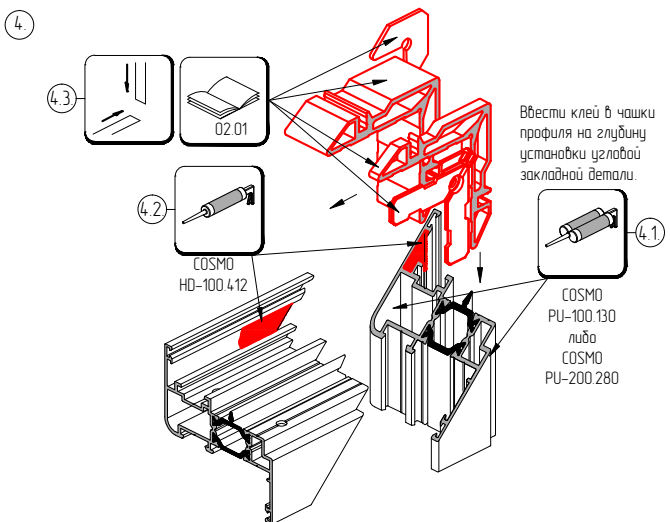
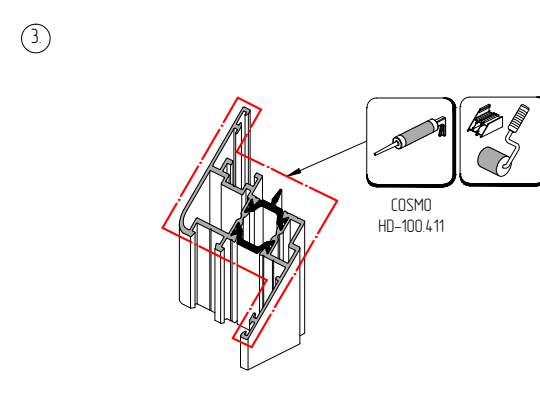
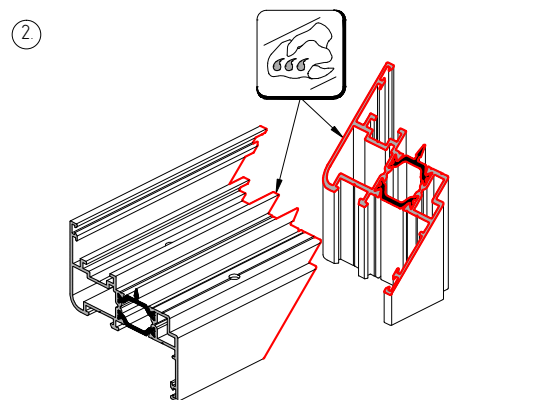
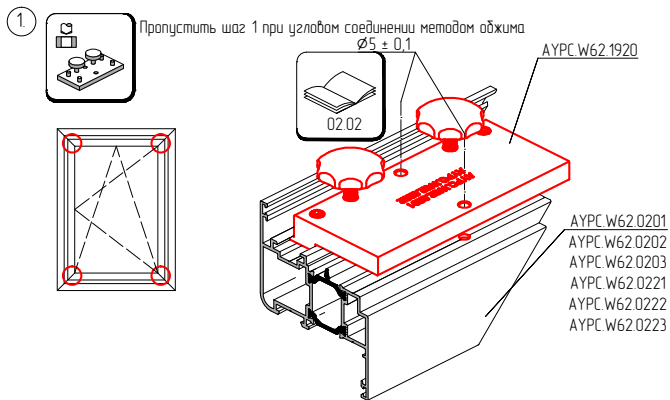
3



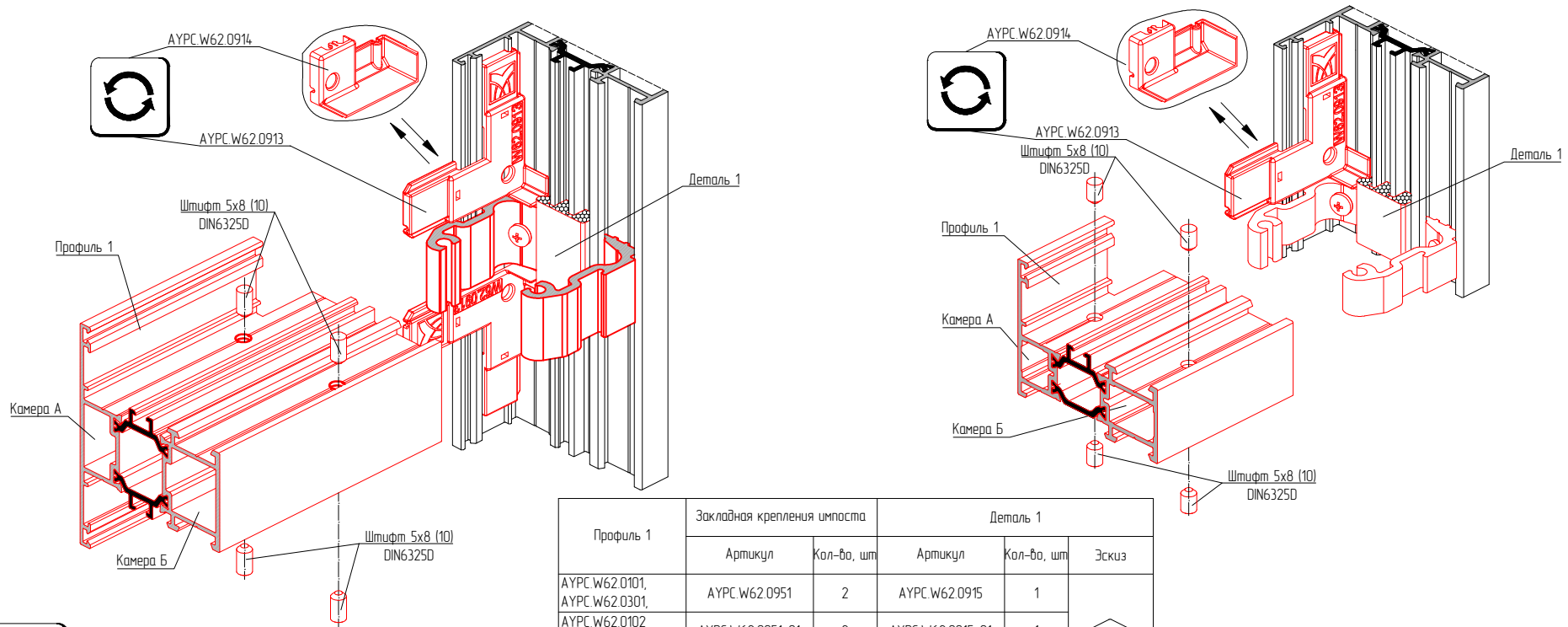
Последовательность сборки углового соединения рамы



Последовательность сборки углового соединения створки



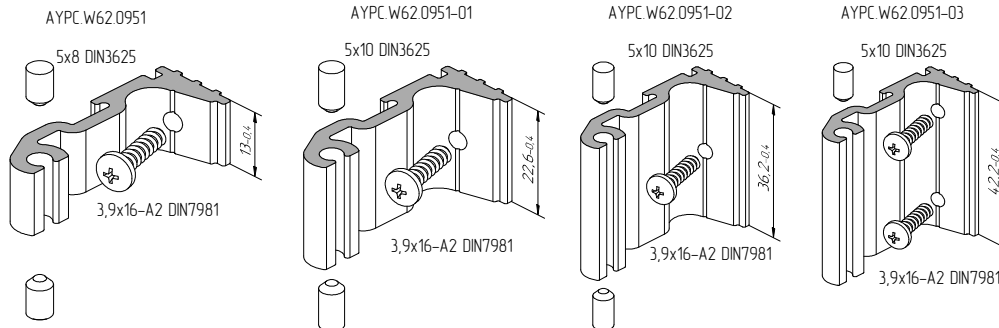
Подбор комплектующих и обработка профилей для соединения их под углом $\alpha = 90^\circ$



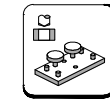
AYPC.W62.0913 устанавливается до сборки конструкции.
AYPC.W62.0914 устанавливается после сборки конструкции.

Профиль 1	Закладная крепления импоста		Деталь 1		
	Артикул	Кол-во, шт	Артикул	Кол-во, шт	Эскиз
AYPC.W62.0101, AYPC.W62.0301,	AYPC.W62.0951	2	AYPC.W62.0915	1	
AYPC.W62.0102 AYPC.W62.0302	AYPC.W62.0951-01	2	AYPC.W62.0915-01	1	
AYPC.W62.0103 AYPC.W62.0303	AYPC.W62.0951-02	2	AYPC.W62.0915-02	1	
AYPC.W62.0106	AYPC.W62.0951-03	4	AYPC.W62.0915-03	1	

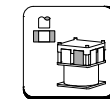
Закладные крепления импоста



Соблюдать соответствие количества отверстий и устанавливаемых штифтов указанному в инструкции!
Уменьшение количества штифтов и отверстий приведет к потере прочностных характеристик конструкции.
Не допускать замены штифтов на винты самонарезающие!

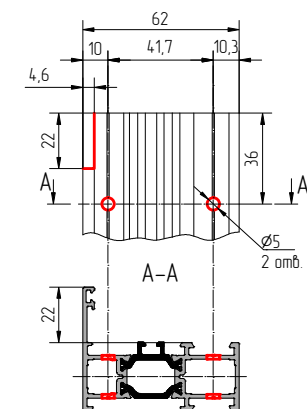


AYPC.W62.1940

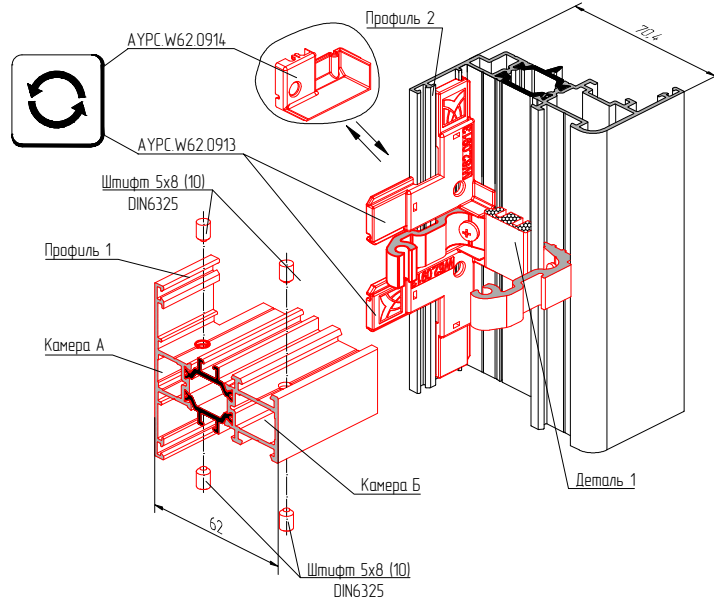
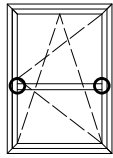


PW72.1
операция №8

Схема обработки профиля 1



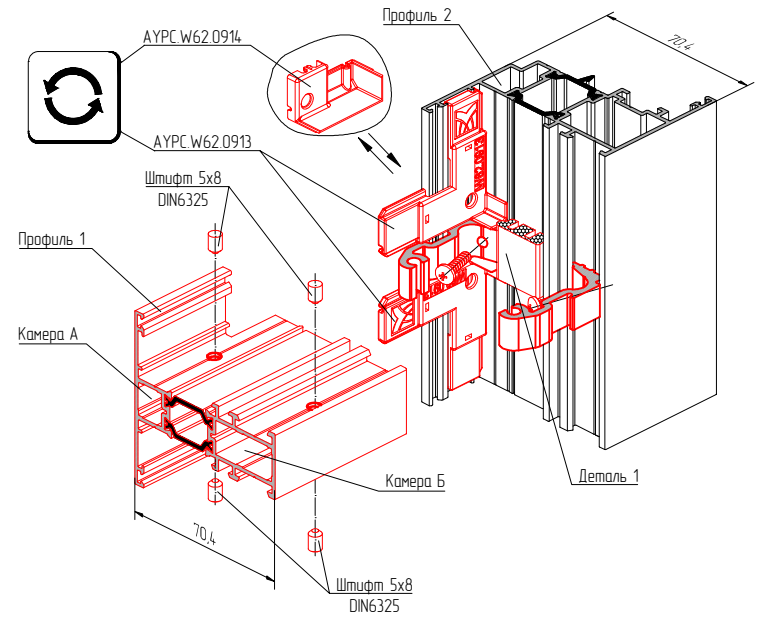
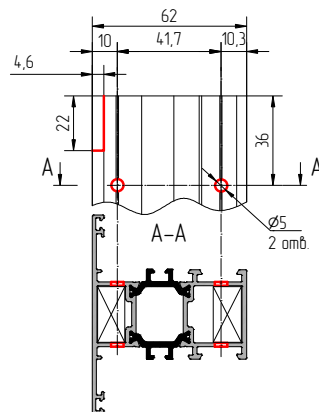
Подбор комплектующих и обработка профилей для установки импоста в створку под углом $\alpha = 90^\circ$



AYRC.W62.0913 устанавливается до сборки конструкции.
AYRC.W62.0914 устанавливается после сборки конструкции.

Профиль 1	Профиль 2	Закладная крепления импоста		Деталь 1		
		Артикул	Кол-во, шт	Артикул	Кол-во, шт	Эскиз
AYRC.W62.0301	AYRC.W62.0201, AYRC.W62.0202,	AYRC.W62.0951	2	AYRC.W62.0915	1	
AYRC.W62.0302	AYRC.W62.0203,	AYRC.W62.0951-01	2	AYRC.W62.0915-01	1	
AYRC.W62.0303	AYRC.W62.0211, AYRC.W62.0212	AYRC.W62.0951-02	2	AYRC.W62.0915-02	1	

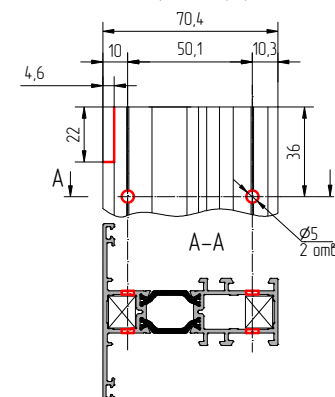
Схема обработки профиля 1



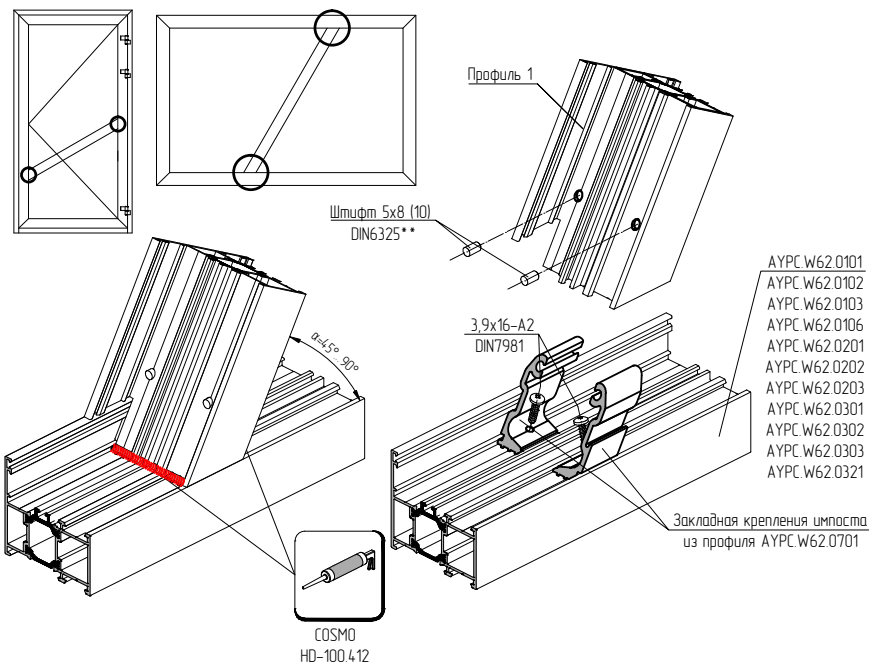
AYRC.W62.0913 устанавливается до сборки конструкции.
AYRC.W62.0914 устанавливается после сборки конструкции.

Профиль 1	Профиль 2	Закладная крепления импоста		Деталь 1		
		Артикул	Кол-во, шт	Артикул	Кол-во, шт	Эскиз
AYRC.W62.0321	AYRC.W62.0221, AYRC.W62.0222, AYRC.W62.0223	AYRC.W62.0951	2	AYRC.W62.0915	1	

Схема обработки профиля 1



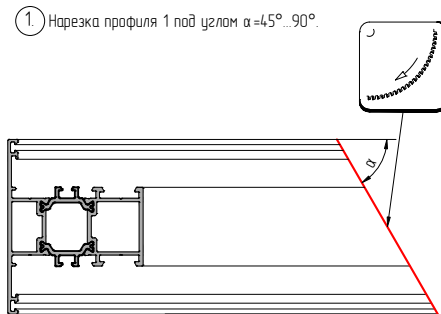
Схемы обработки профилей для Т-образного (импостового) соединения под углом $\alpha = 45^\circ \dots 90^\circ$



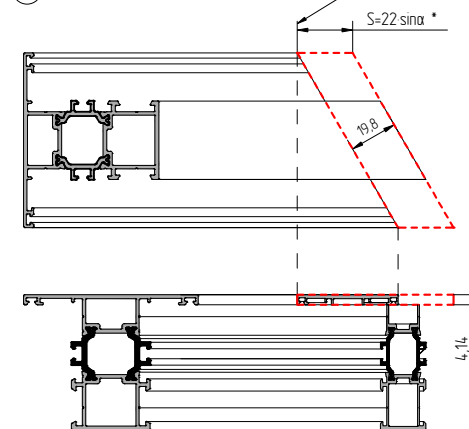
- АУРС W62.0101
- АУРС W62.0102
- АУРС W62.0103
- АУРС W62.0106
- АУРС W62.0201
- АУРС W62.0202
- АУРС W62.0203
- АУРС W62.0301
- АУРС W62.0302
- АУРС W62.0303
- АУРС W62.0321

Профиль 1	H, мм	Вспомогательные размеры, мм	Угол α									
			45°	50°	55°	60°	65°	70°	75°	80°	85°	90°
АУРС W62.0101** АУРС W62.0121 АУРС W62.0301** АУРС W62.0306	13	$B = \frac{H}{\sin \alpha}$	18,4	17,0	15,9	15,0	14,3	13,8	13,5	13,2	13,0	13,0
		$S = 22 \sin \alpha$	15,6	16,9	18,0	19,1	19,9	20,7	21,3	21,7	21,9	22,0
		$X1 = \frac{36}{\sin \alpha} + \frac{15}{19 \sin \alpha}$	52,4	48,3	45,0	42,4	40,4	38,9	37,7	36,8	36,3	36,0
		$X2 = \frac{36}{\sin \alpha}$	50,9	47,0	43,9	41,6	39,7	38,3	37,3	36,6	36,1	36,0
АУРС W62.0102 АУРС W62.0107 АУРС W62.0122 АУРС W62.0302 АУРС W62.0304 АУРС W62.0305 АУРС W62.0307 АУРС W62.0308	22,6	$B = \frac{H}{\sin \alpha}$	32,0	29,5	27,6	26,1	24,9	24,1	23,4	22,9	22,7	22,6
		$S = 22 \sin \alpha$	15,6	16,9	18,0	19,1	19,9	20,7	21,3	21,7	21,9	22,0
		$X1 = \frac{36}{\sin \alpha} + \frac{15}{19 \sin \alpha}$	52,4	48,3	45,0	42,4	40,4	38,9	37,7	36,8	36,3	36,0
		$X2 = \frac{36}{\sin \alpha}$	50,9	47,0	43,9	41,6	39,7	38,3	37,3	36,6	36,1	36,0
АУРС W62.0103 АУРС W62.0123 АУРС W62.0303	36,2	$B = \frac{H}{\sin \alpha}$	51,2	47,3	44,2	41,8	39,9	38,5	37,5	36,8	36,3	36,2
		$S = 22 \sin \alpha$	15,6	16,9	18,0	19,1	19,9	20,7	21,3	21,7	21,9	22,0
		$X1 = \frac{36}{\sin \alpha} + \frac{15}{19 \sin \alpha}$	52,4	48,3	45,0	42,4	40,4	38,9	37,7	36,8	36,3	36,0
		$X2 = \frac{36}{\sin \alpha}$	50,9	47,0	43,9	41,6	39,7	38,3	37,3	36,6	36,1	36,0
АУРС W62.0106	42,2	$B = \frac{H}{\sin \alpha}$	59,7	55,1	51,5	48,7	46,6	44,9	43,7	42,9	42,4	42,2
		$S = 22 \sin \alpha$	15,6	16,9	18,0	19,1	19,9	20,7	21,3	21,7	21,9	22,0
		$X1 = \frac{36}{\sin \alpha} + \frac{15}{19 \sin \alpha}$	52,4	48,3	45,0	42,4	40,4	38,9	37,7	36,8	36,3	36,0
		$X2 = \frac{36}{\sin \alpha}$	50,9	47,0	43,9	41,6	39,7	38,3	37,3	36,6	36,1	36,0

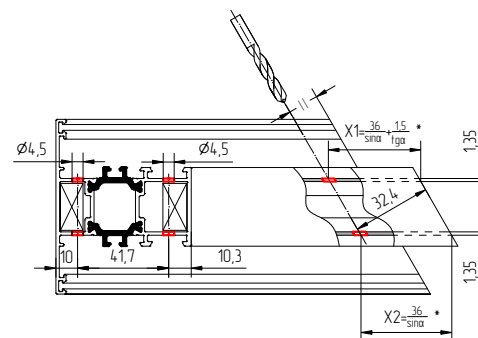
Схема обработки профиля 1



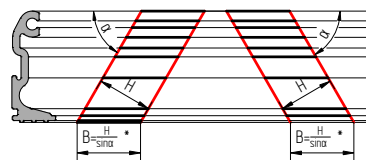
2) Фрезеровка профиля 1.



3) Разметка и обработка отверстий под штифты 5x10 DIN6325D (5x8 DIN6325).



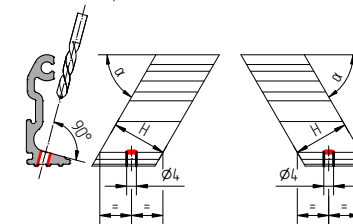
Нарезка закладных креплений импоста



АУРС W62.0701

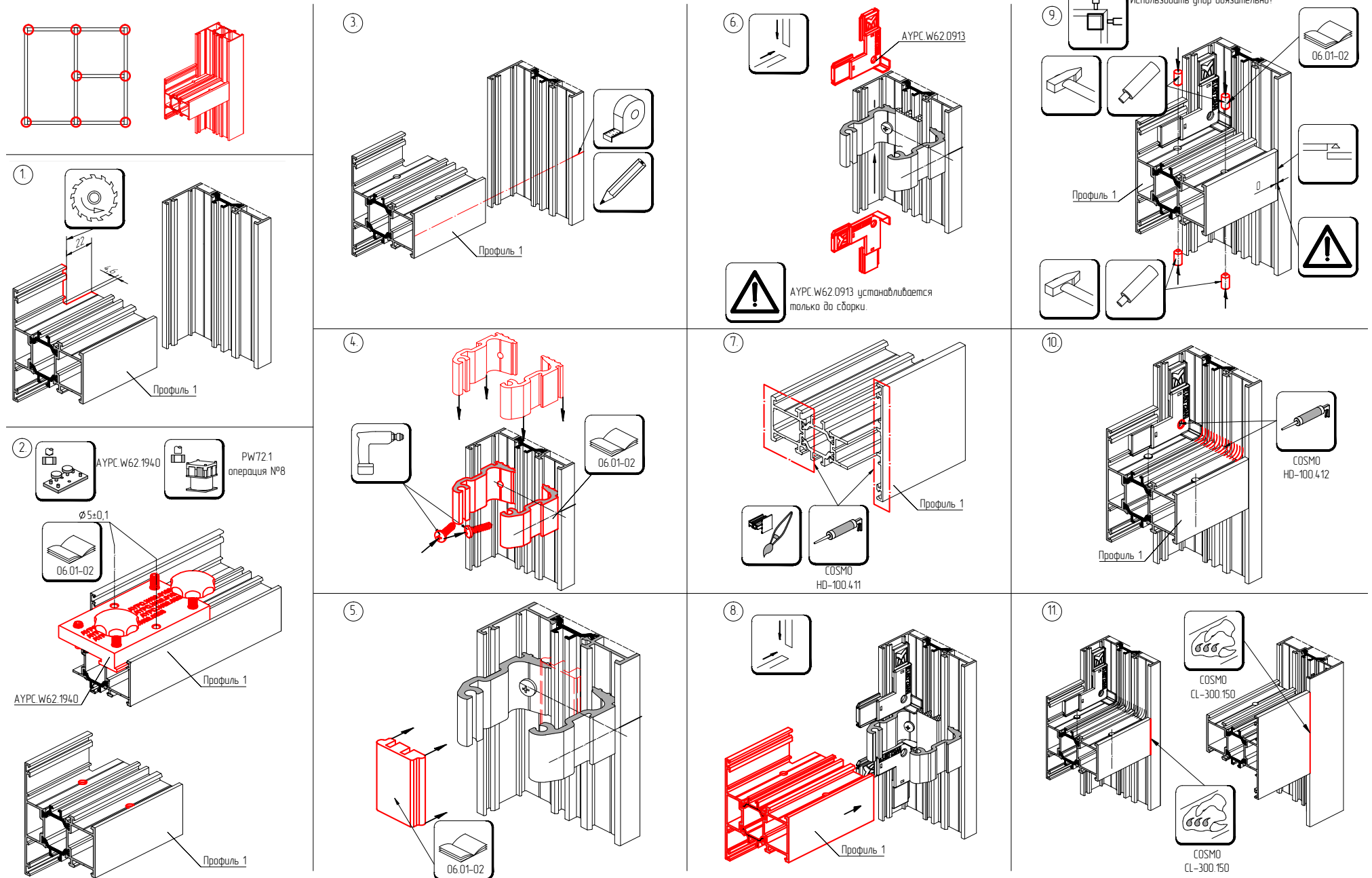
Схема обработки закладной крепления импоста под установку винта самонарезающего 3,9x16-A2 DIN7981

Схема обработки закладной крепления импоста под установку винта самонарезающего 3,9x16-A2 DIN7981

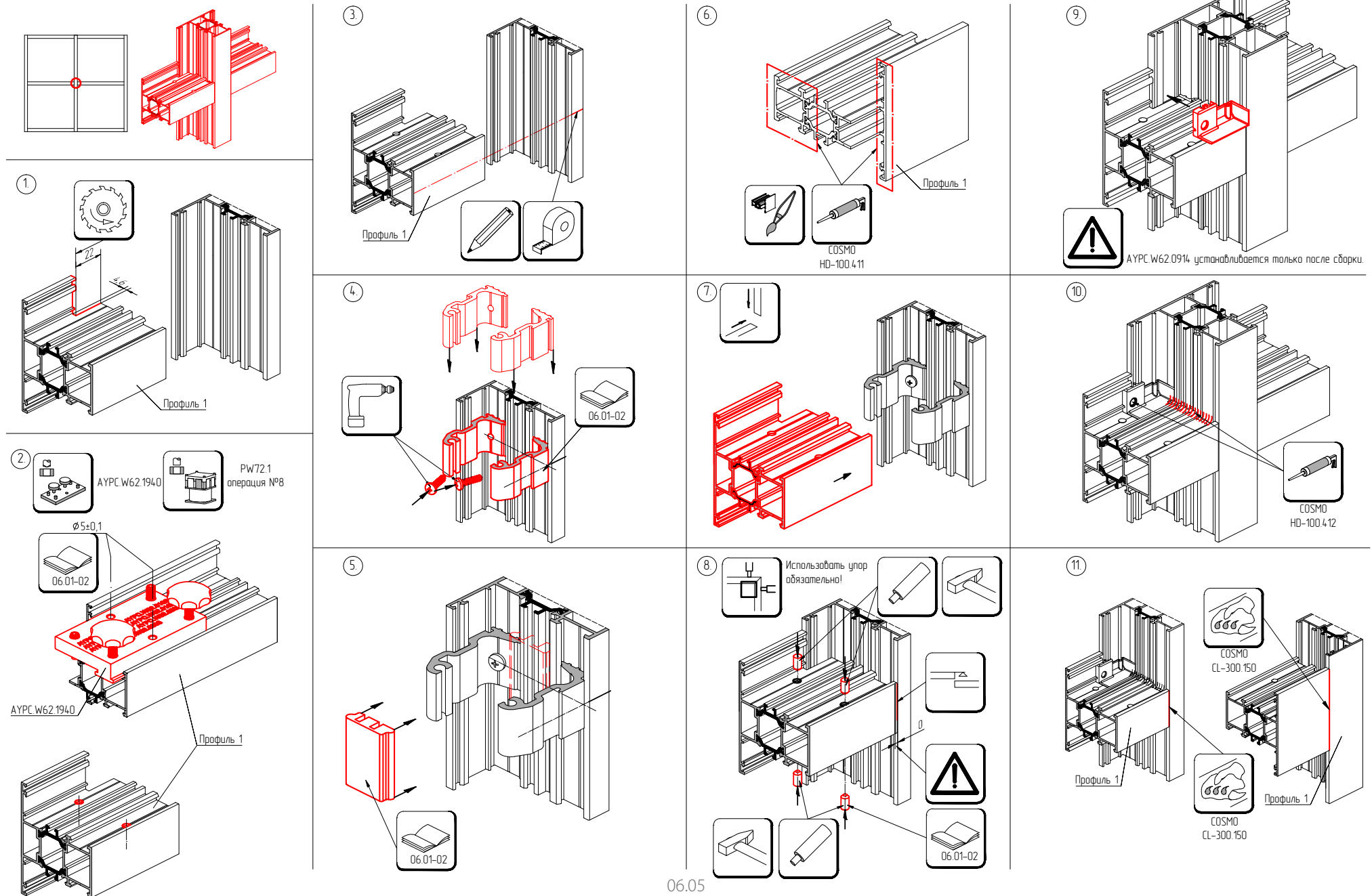


* Значения размеров для типовых углов приведены в таблице.
** При установке АУРС W62.0101 и АУРС W62.0301 использовать штифт 5x8 DIN6325.

Последовательность сборки Т-образного (импостового) соединения профилей под углом $\alpha = 90^\circ$

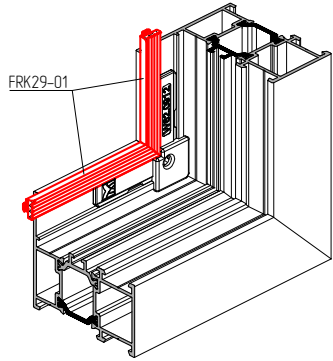


Последовательность сборки X-образного (импостового) соединения профилей под углом $\alpha = 90^\circ$



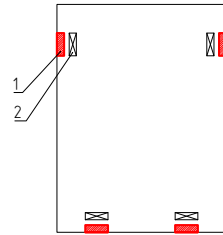
Последовательность установки заполнения в раму

- 1 Установка уплотнителя FRK29-01.
Варианты установки см. стр. 08.01-08.02.

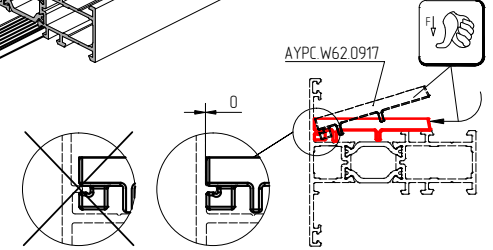
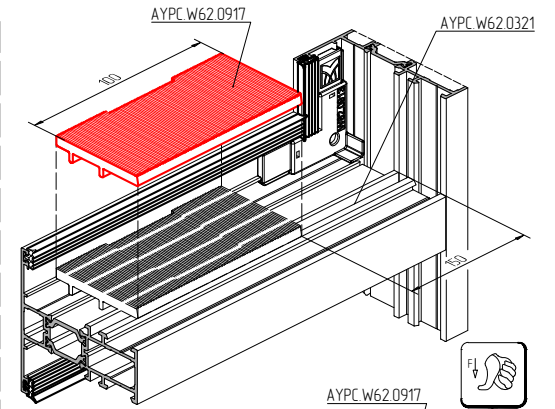
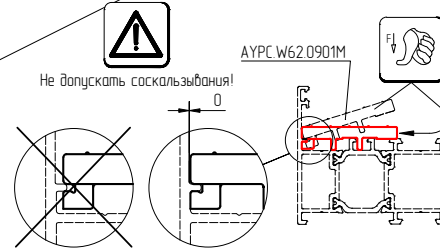
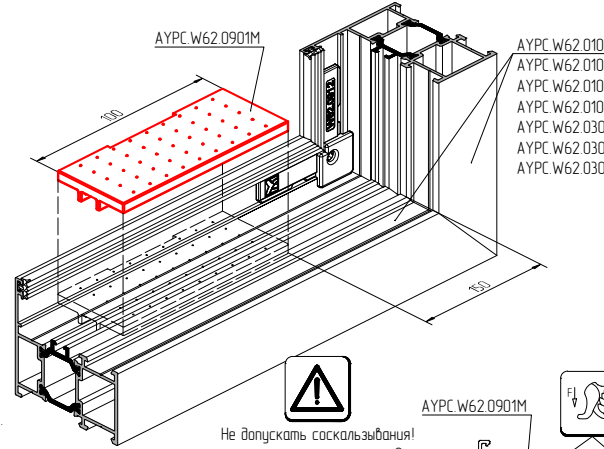


- 2 Установка подкладки опорной.

Схема установки подкладок под заполнение

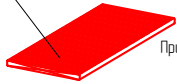


- 1 - подкладка опорная,
2 - подкладка рихтовочная.
Для выбора типоразмера подкладок рихтовочных см. стр. 10.01.



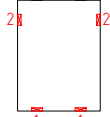
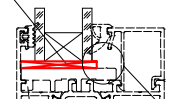
- 3 Установка заполнения.
Установка подкладок рихтовочных.

Подкладка рихтовочная



Пример последовательности установки подкладок рихтовочных

Подкладка рихтовочная



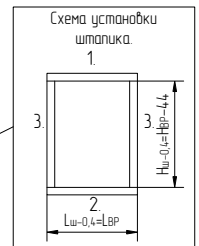
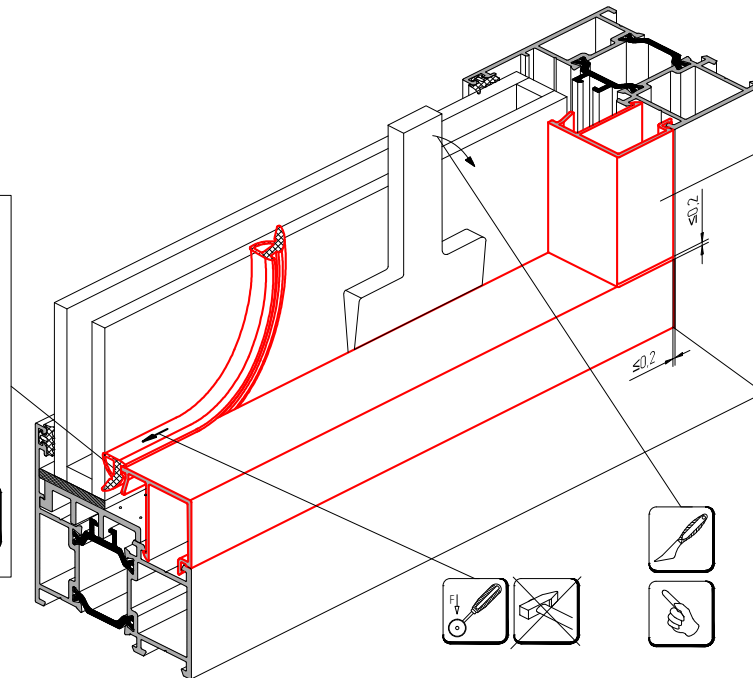
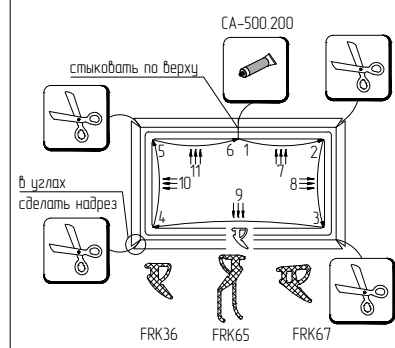
Подкладка опорная



Для выбора типоразмера подкладок рихтовочных см. стр. 10.01.

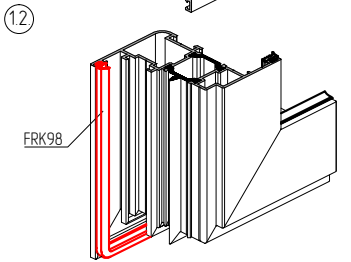
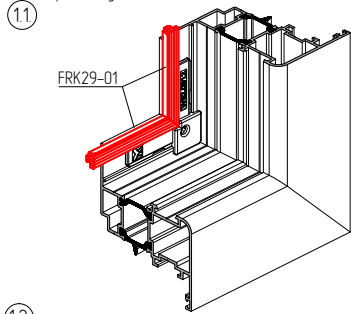
- 4 Установка штапика. Установка уплотнителя под штапик.
Для выбора типоразмера штапика и уплотнителя см. лист 10.01.

Схема установки уплотнителей.



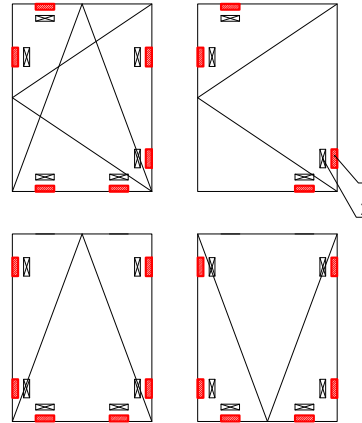
Последовательность установки заполнения в створку

1 Установка уплотнителя FRK29-01 и FRK98.
Варианты установки см. лист 08.01-0103.

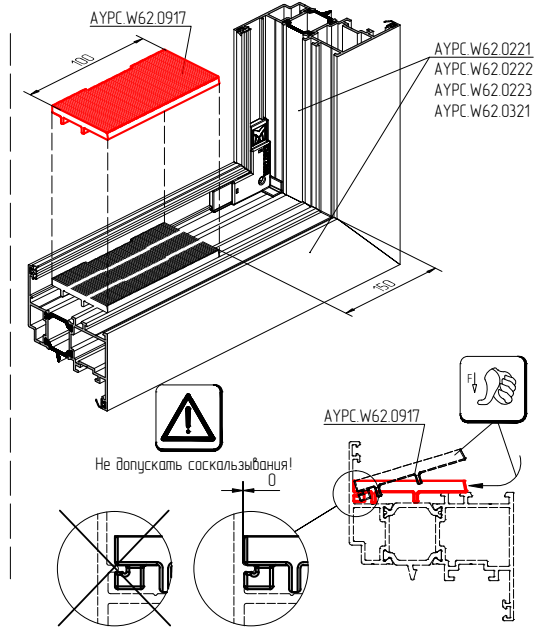
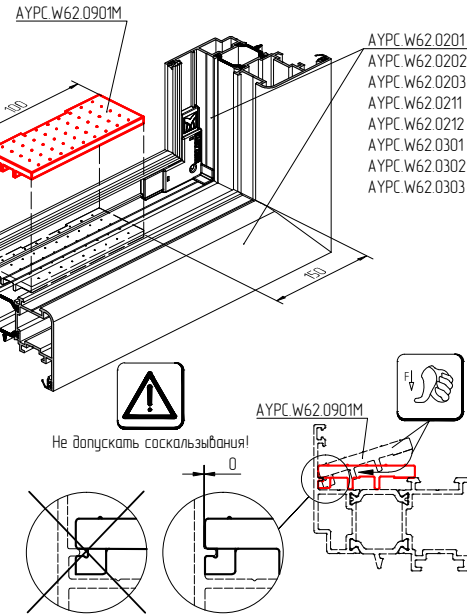


2 Установка подкладки опорной.

Схема установки подкладок под
заполнение



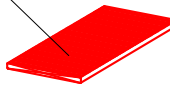
1 - подкладка опорная,
2 - подкладка рихтовочная.
Для выбора типоразмера
подкладок рихтовочных
см. лист 10.01.



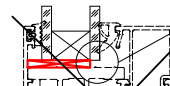
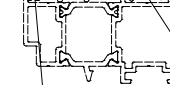
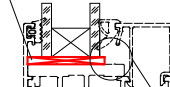
3 Установка заполнения.

Установка подкладок рихтовочных.

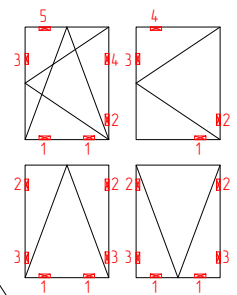
Подкладка рихтовочная



Подкладка рихтовочная



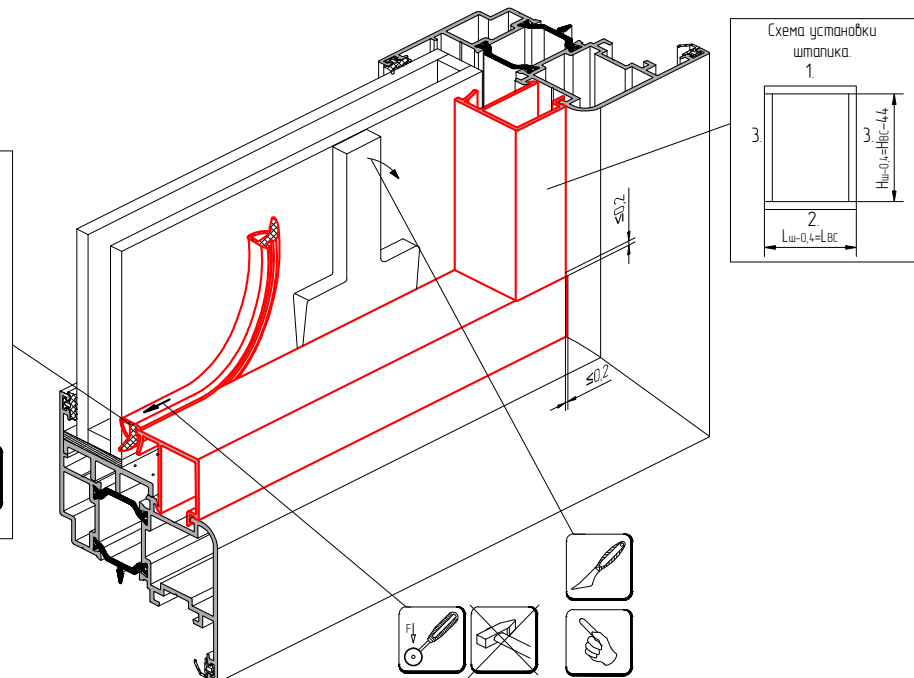
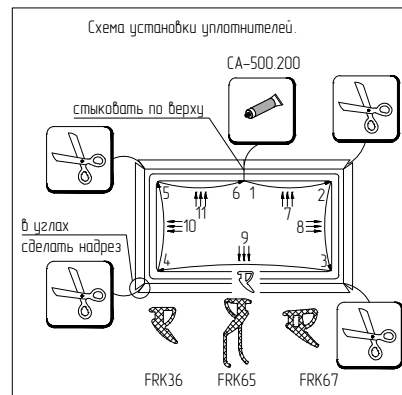
Примеры последовательности
установки подкладок рихтовочных



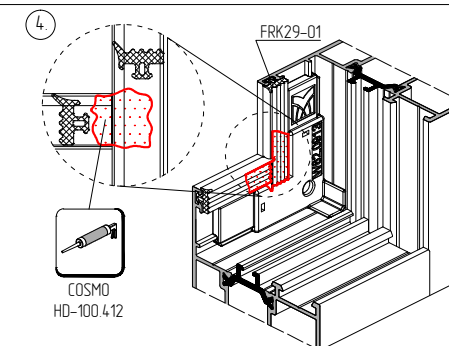
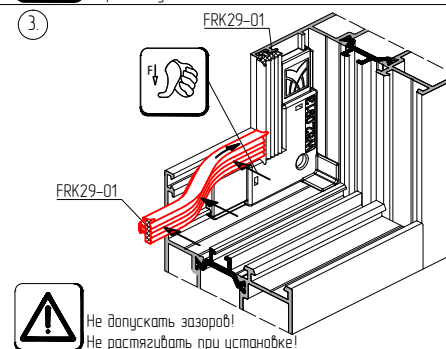
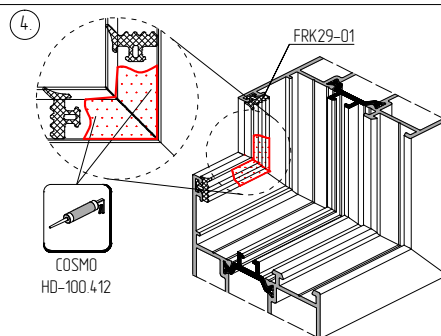
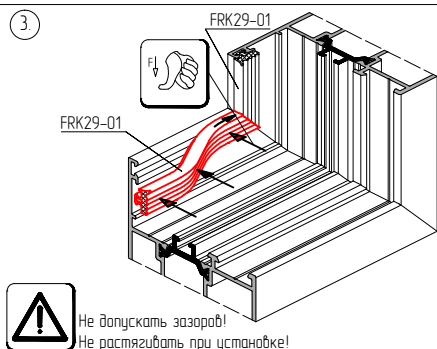
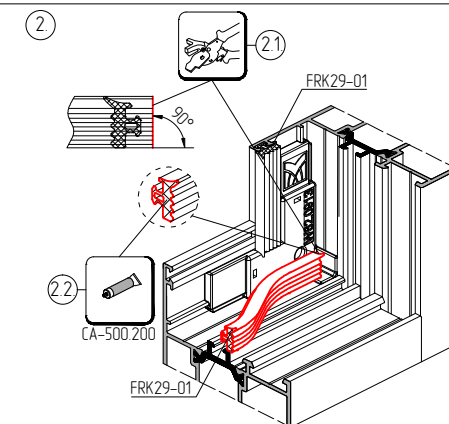
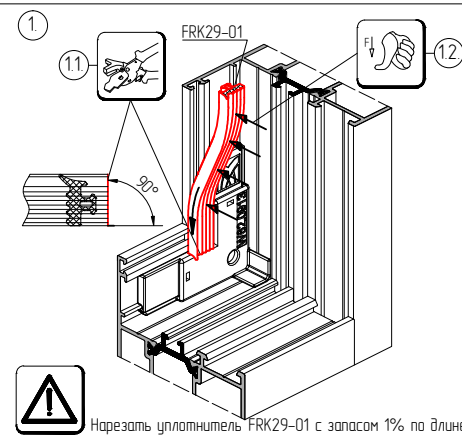
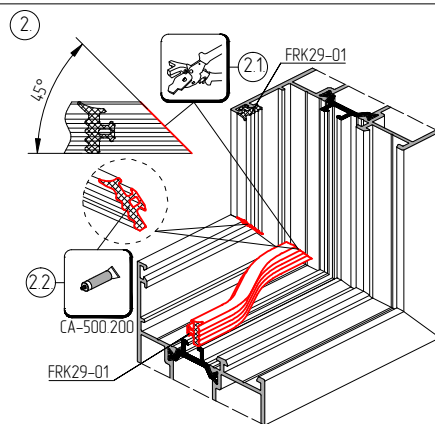
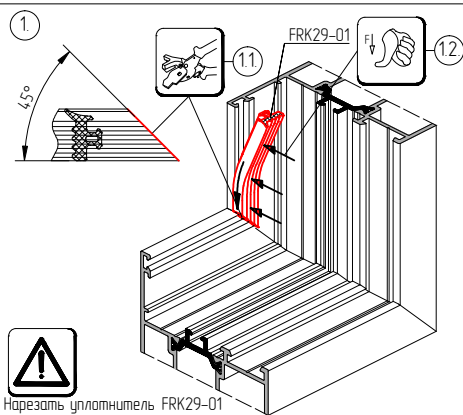
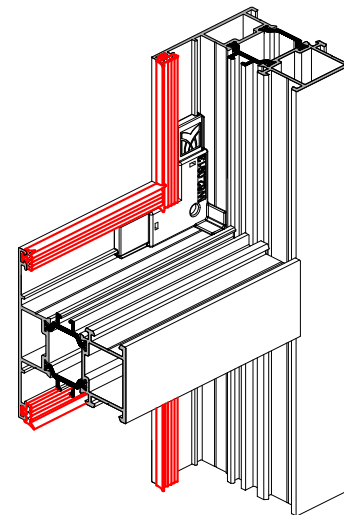
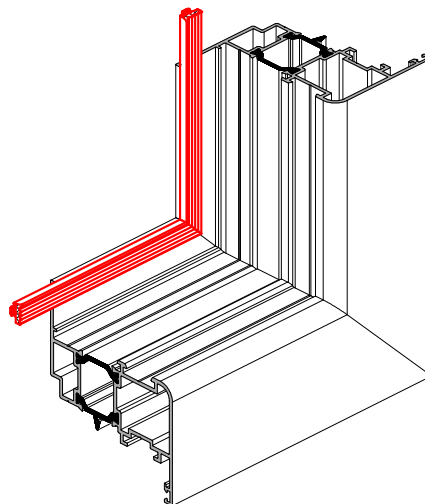
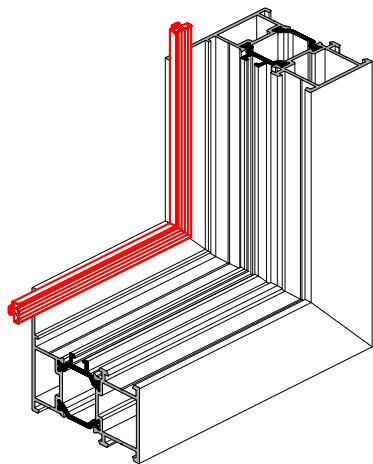
Для выбора типоразмера
подкладок рихтовочных
см. стр. 10.01.

4 Установка штапика. Установка уплотнителя под штапик.

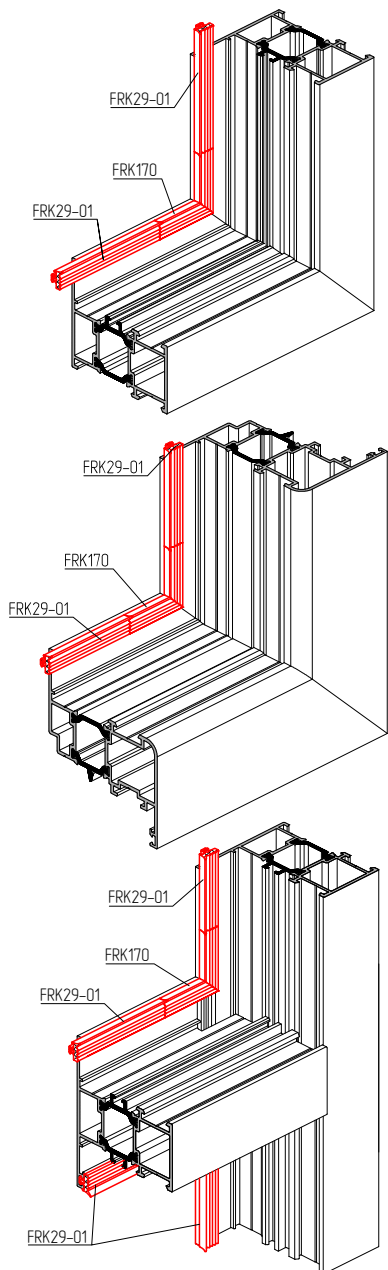
Для выбора типоразмера штапика и уплотнителя см. лист 10.01.



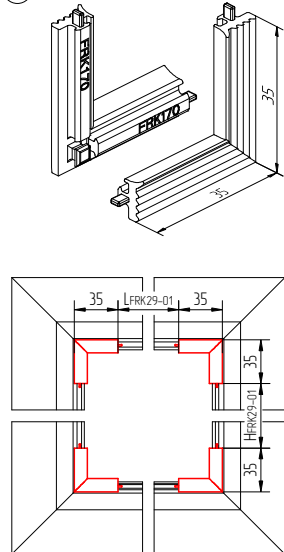
Схемы резки и установки уплотнителя FRK29-01



Схемы резки и установки уплотнителя FRK29-01 и уголка резинового FRK170

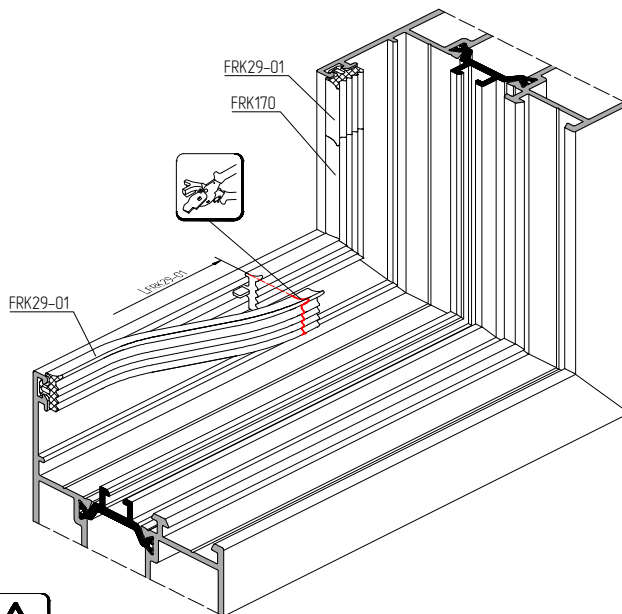


1 Установка FRK170.



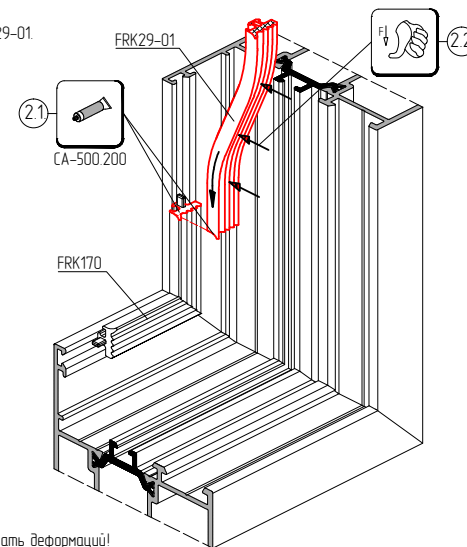
Не допускать деформаций!

3



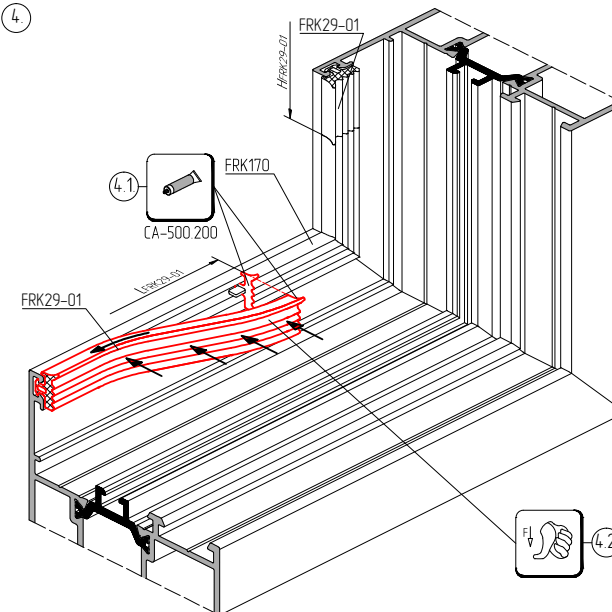
Нарезать уплотнитель FRK29-01 с запасом 1% по длине!

2 Установка FRK29-01.



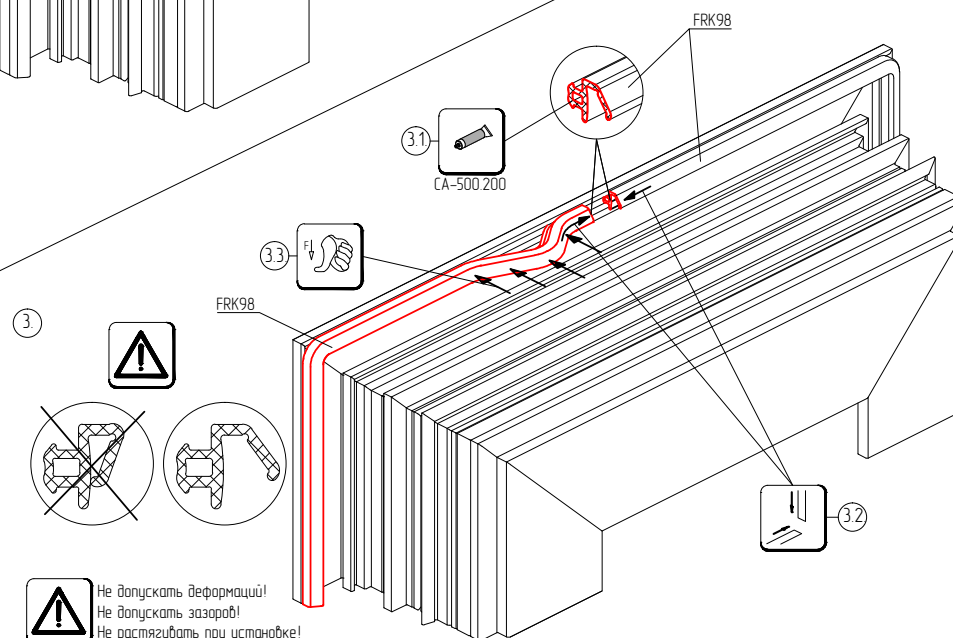
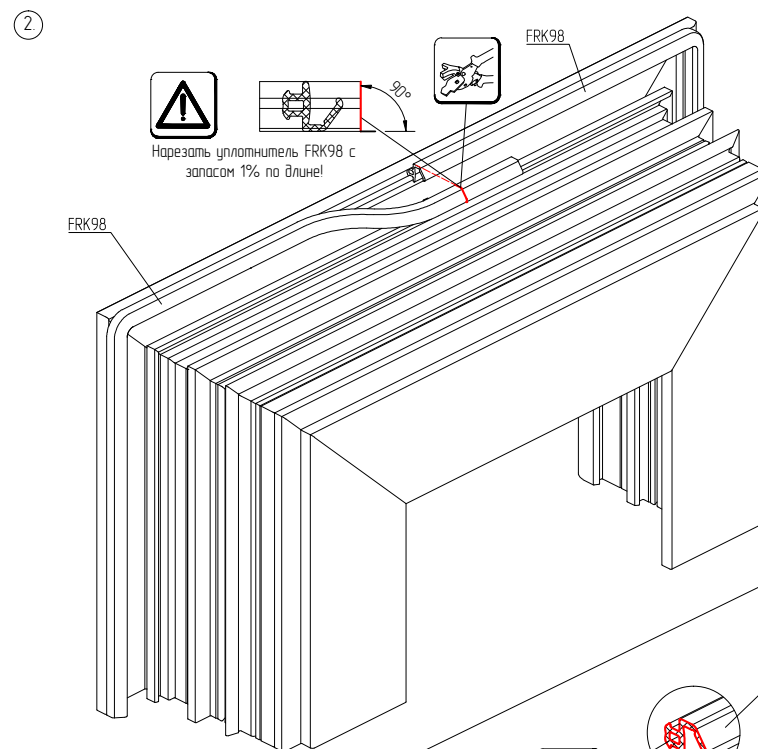
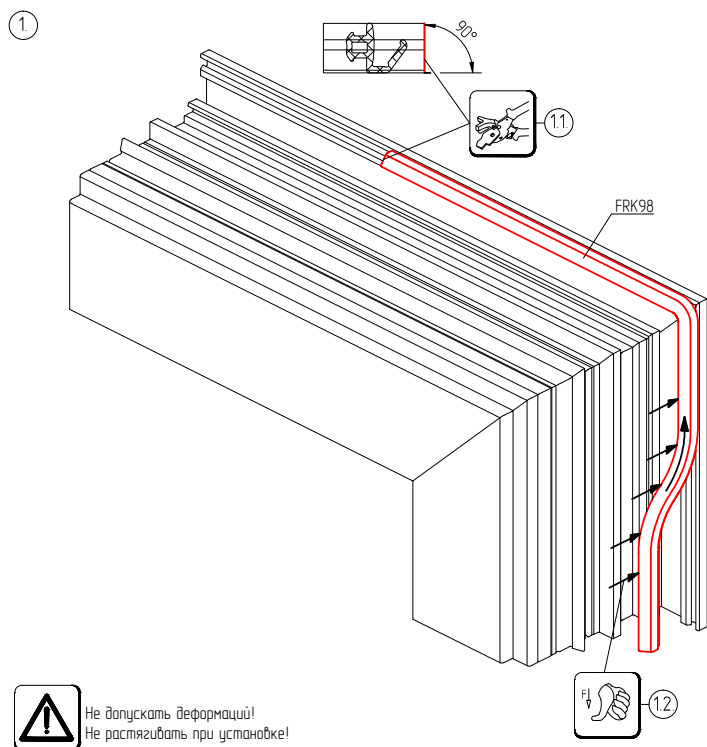
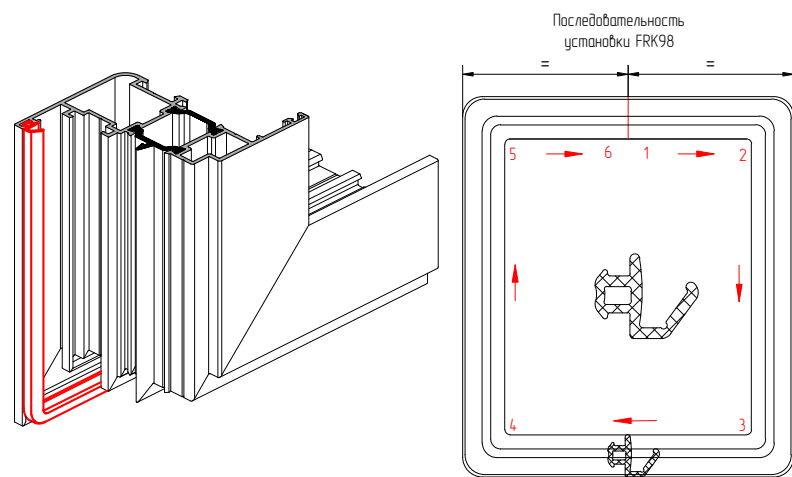
Не допускать деформаций!
Не допускать зазоров!
Не растягивать при установке!

4

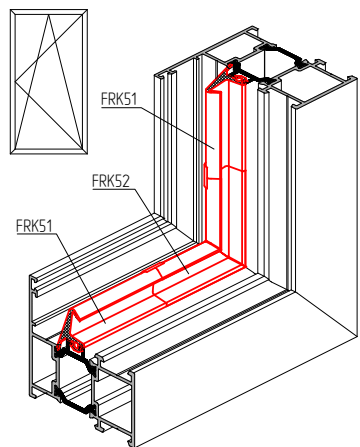


Не допускать деформаций!
Не допускать зазоров!
Не растягивать при установке!

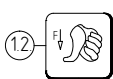
Схемы резки и установки уплотнителя FRK98



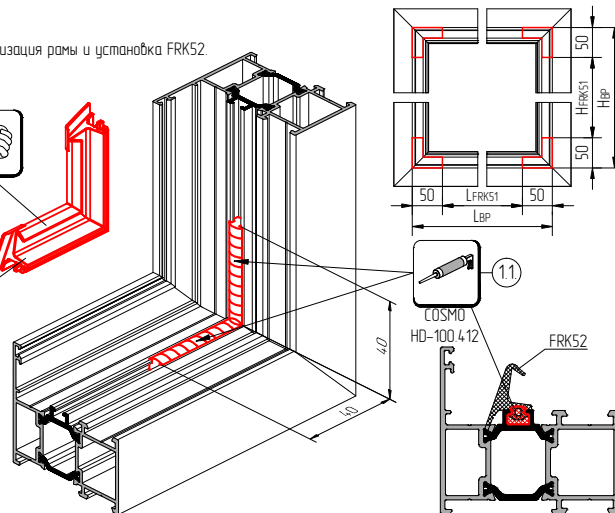
Установка уплотнителей FRK51/FRK52



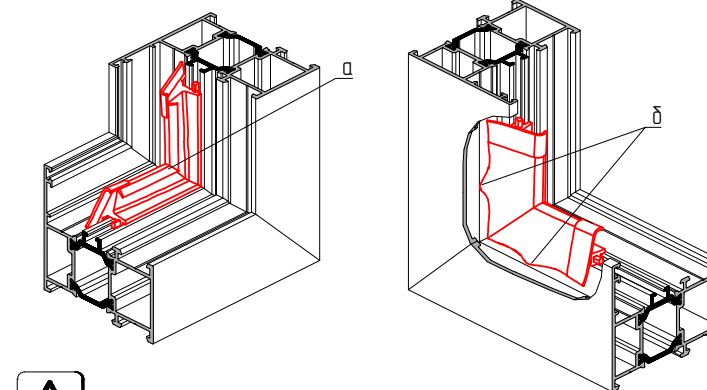
1. Герметизация рамы и установка FRK52



FRK52

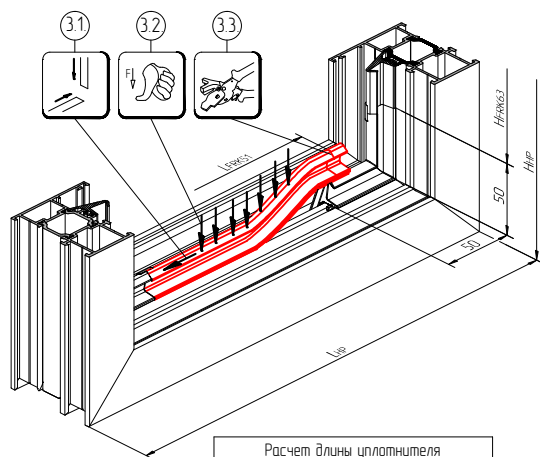


2. Проверка правильности установки FRK52



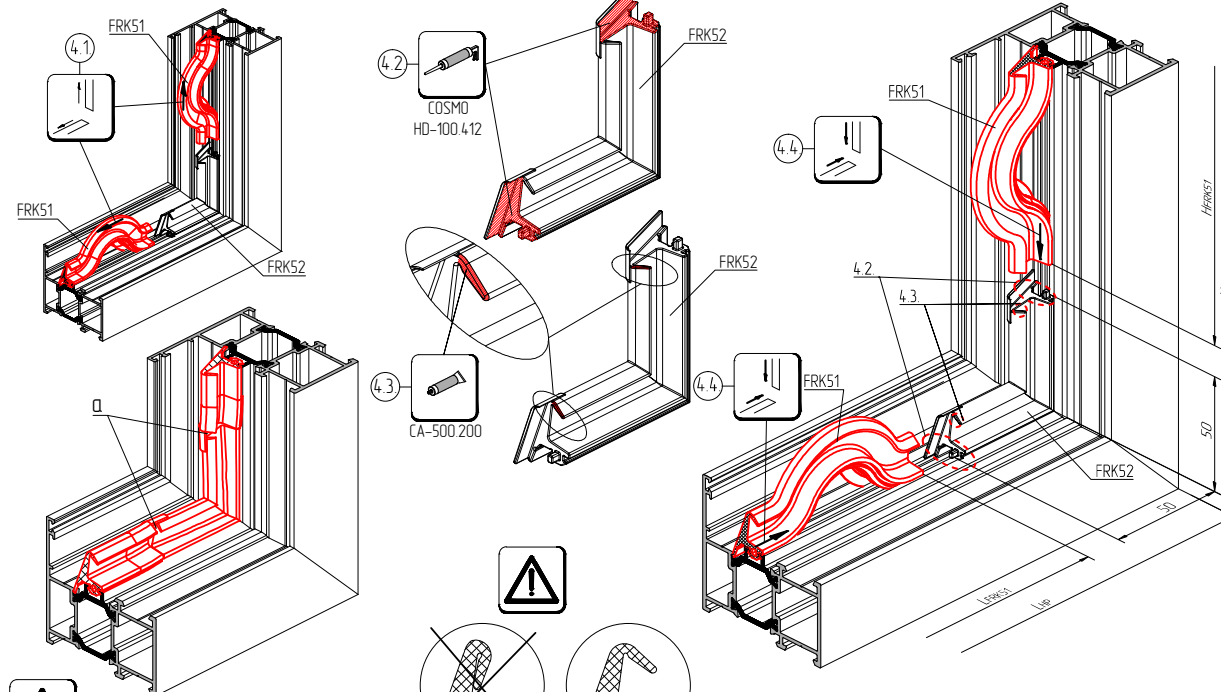
При установке FRK52 не допускается продавливание (а) и деформация (б).

3. Установка FRK51



Расчет длины уплотнителя	
L _{вп} , Н _{вп}	L _{FRK51} , Н _{FRK51}
≤ 1000 мм	(L _{вп} , Н _{вп} -100)±1%
> 1000 мм	(L _{вп} , Н _{вп} -100)±0,5%

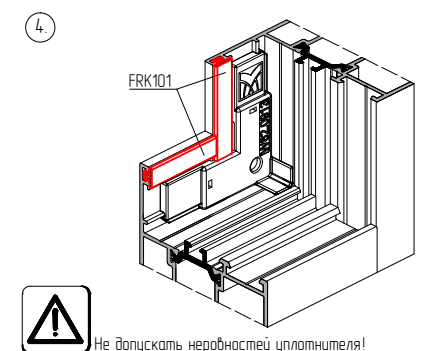
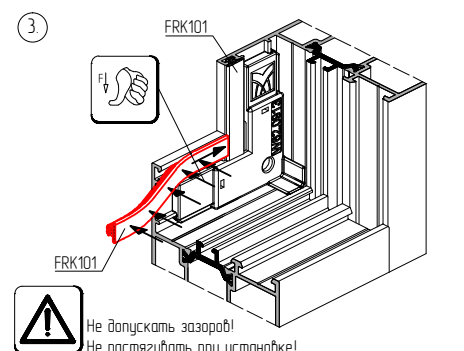
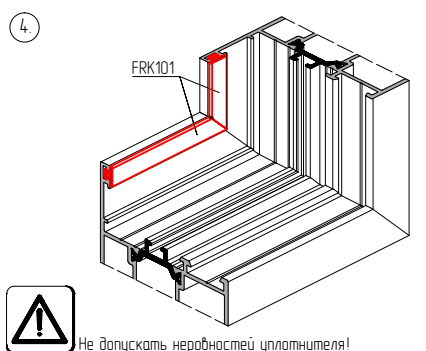
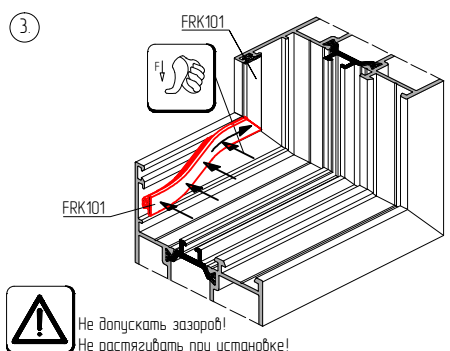
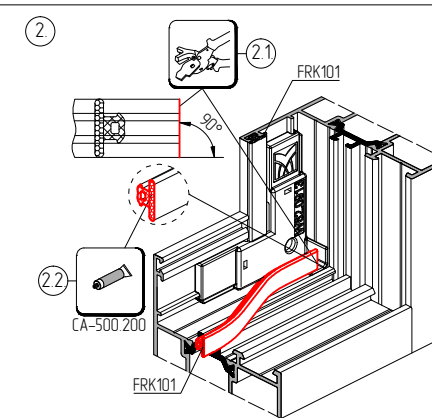
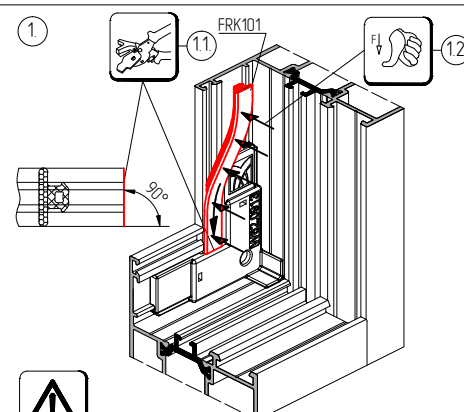
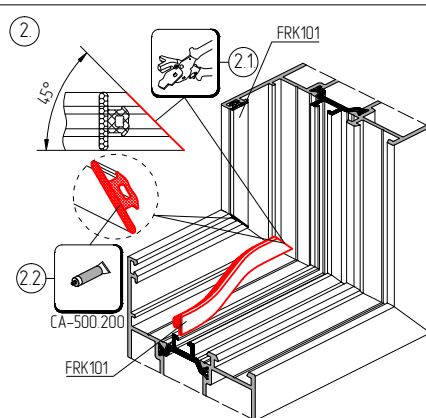
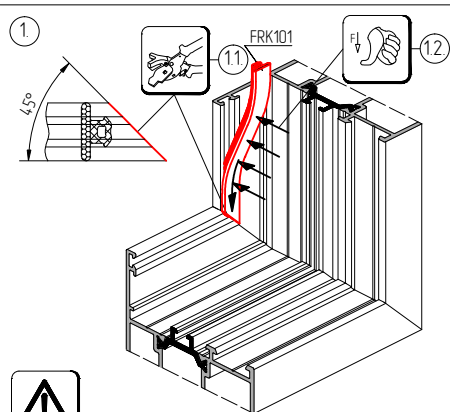
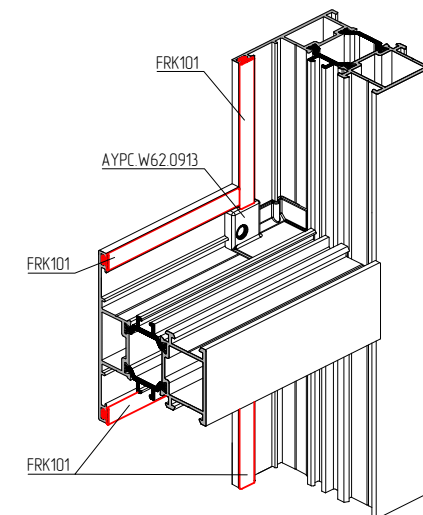
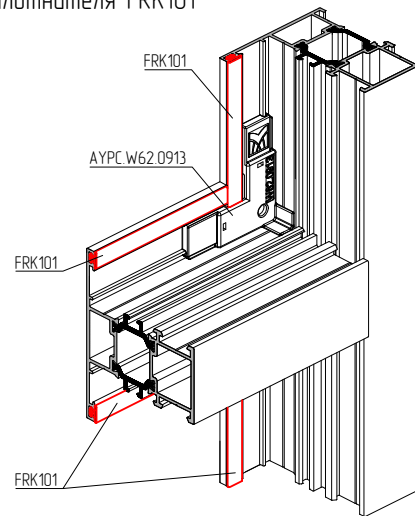
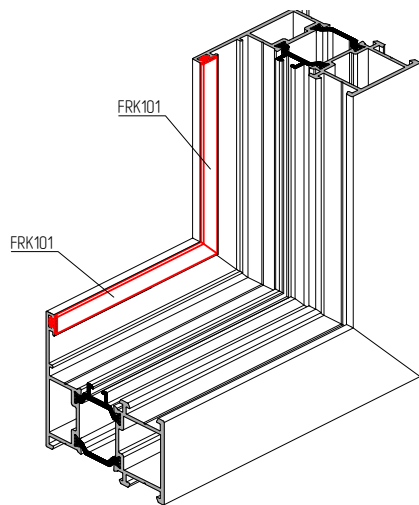
4. Герметизация и склейка стыков FRK51 и FRK52



⚠ Не допускать деформаций!
⚠ Не допускать зазоров!
⚠ Не растягивать при установке!

⚠ Не допускаются образование зазоров и выпуклости (а) по стыку FRK52 с FRK51.

Схемы резки и установки уплотнителя FRK101



Нарезать уплотнитель FRK101 с запасом 1% по длине!

Нарезать уплотнитель FRK101 с запасом 1% по длине!

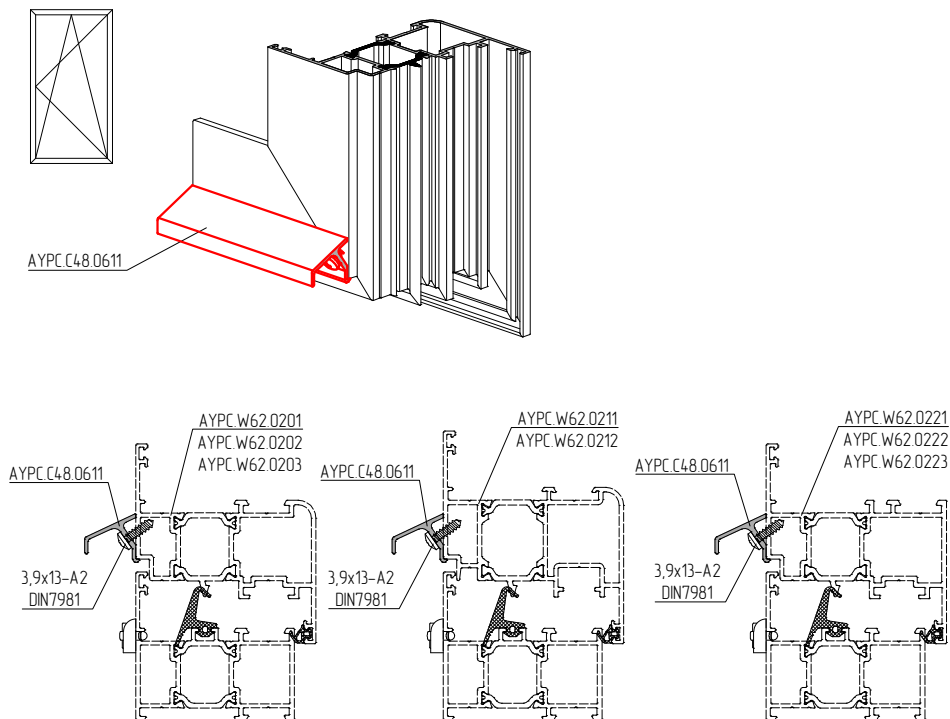
Не допускать зазоров!
Не растягивать при установке!

Не допускать неровностей уплотнителя!

Не допускать зазоров!
Не растягивать при установке!

Не допускать неровностей уплотнителя!

Обработка и установка профиля отлива на оконную створку



1. Обработка профиля отлива.

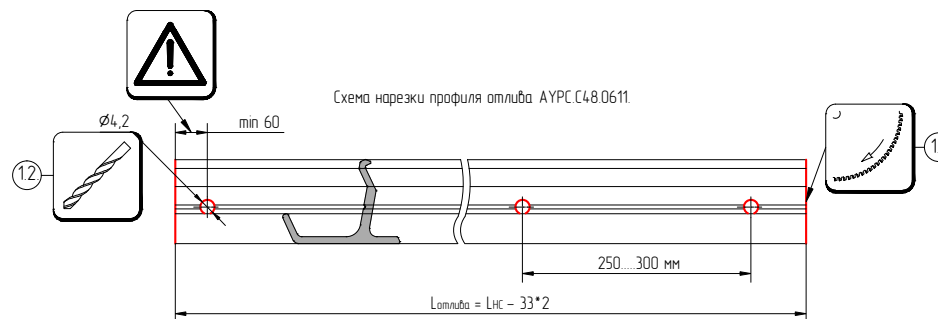
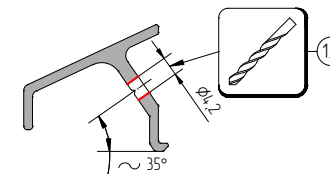
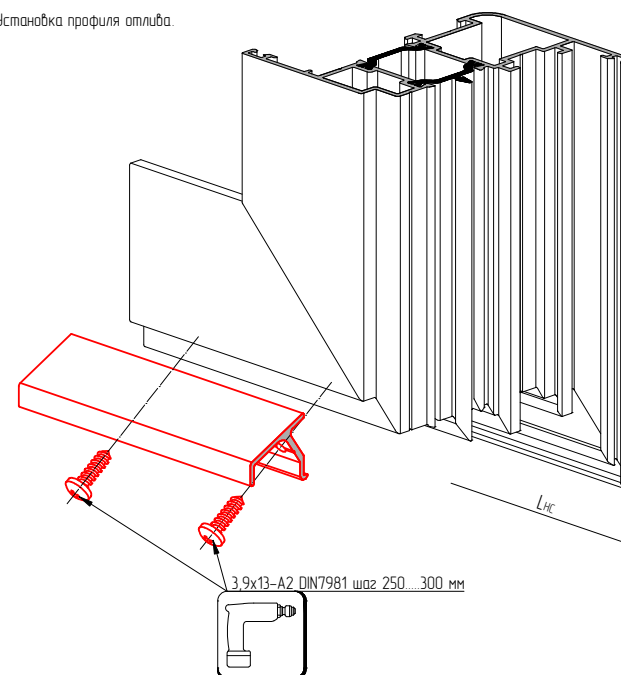


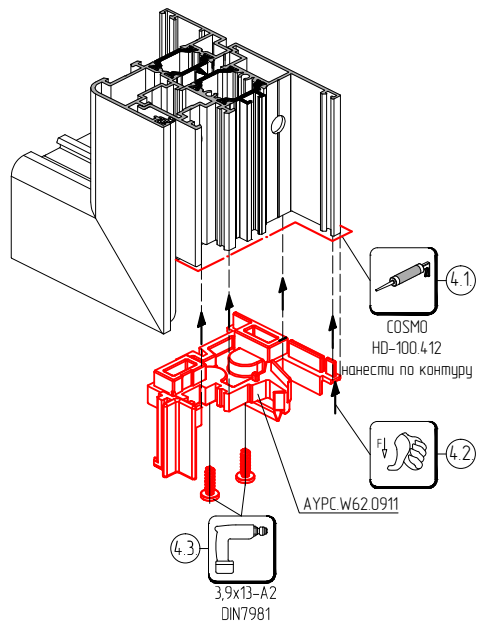
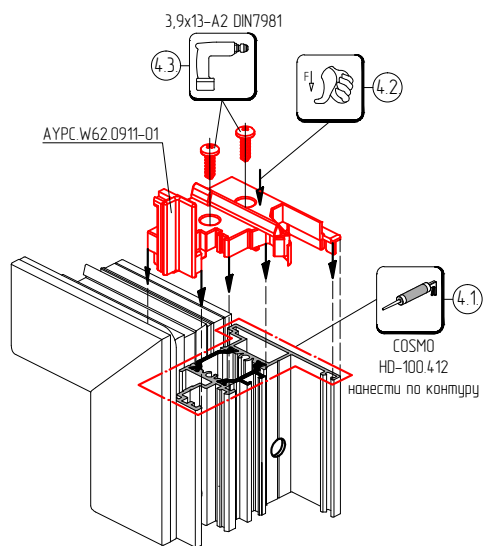
Схема обработки профиля отлива АУРС С48.0611 под установку 3,9x13-A2 DIN7981



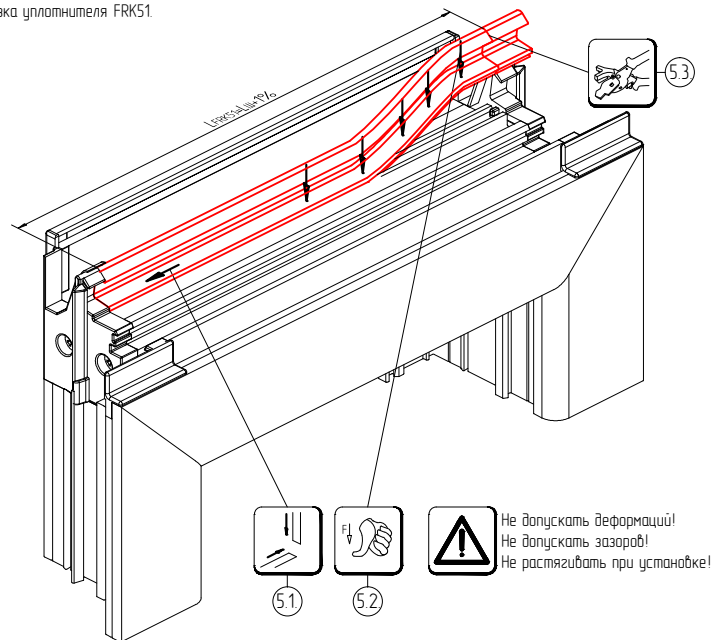
2. Установка профиля отлива.



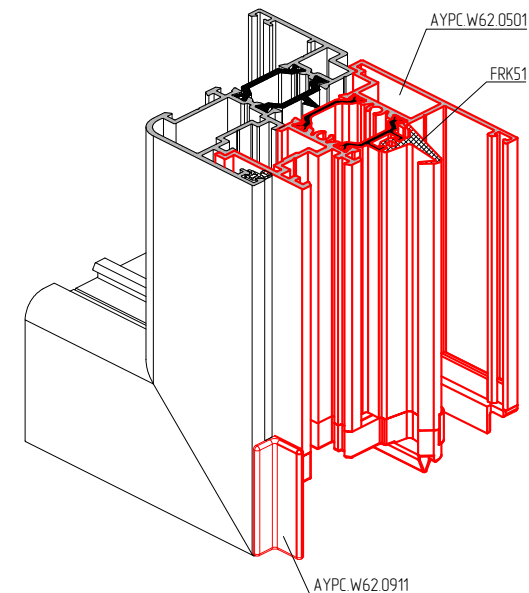
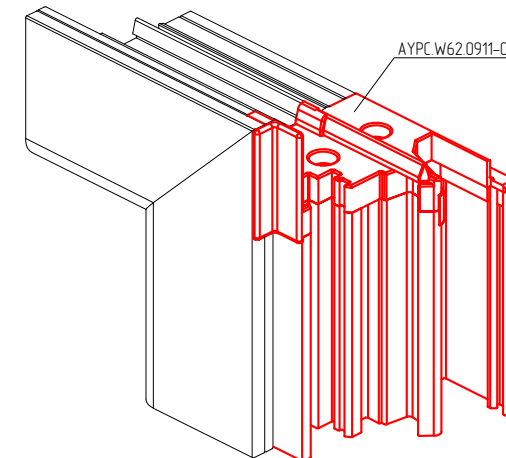
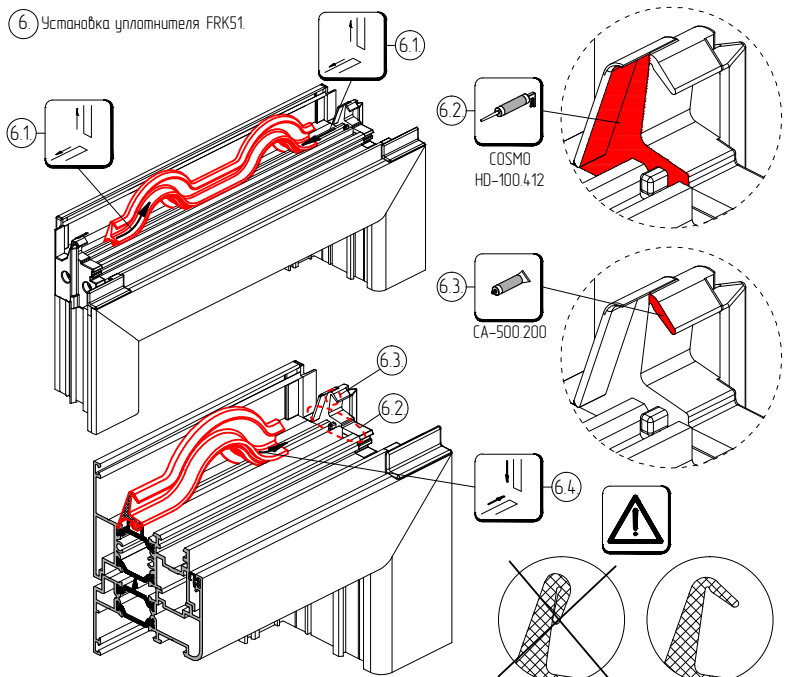
4 Установка комплекта заглушек штапелевых АУРС.W62.0911.



5 Нарезка уплотнителя FRK51



6 Установка уплотнителя FRK51



⚠ Устанавливать профиль штапеля следует до установки фурнитуры и заполнения створки.



Система алюминиевых профилей ALT W 62 предназначена для изготовления различных типов конструкций, к которым предъявляются повышенные требования по термоизоляции и звукоизоляции. Ассортимент профилей системы позволяет рационально использовать материалы при проектировании и изготовлении конструкций различных размеров и назначения.



Отличительной особенностью системы ALT W 62 по сравнению с аналогичными системами является отсутствие сложных операций фрезеровки профилей при сборке конструкций, что значительно упрощает эту работу, снижает трудоемкость, повышает качество изделия.

ООО «АЛЮМИНТЕХНО»
 тел.: +375 17 345 81 43, 45,
 факс: +375 17 345 81 48
 e-mail: info@alt.by

Свидетельство № 800017207
 выдано Министерством
 иностранных дел РБ
 от 03.12.2002 г. УНП 800017207

