



Инструкция по обработке и сборке окон

системы рамного остекления с терморазрывом

ALT W72



Содержание

Общая информация

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

Обработка угловых соединений

Профили угловые обжимные	02.01
Угловые закладные	02.01
Таблицы 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 поводковых ручек 03.01

Обработка вентиляционных и дренажных отверстий в профилях

Обработка вентиляционных и дренажных отверстий в профилях	04.01
Обработка дренажных отверстий в профилях рамы и импоста при применении FRK101	04.03

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 $\alpha = 90^\circ$. (Схемы обработки)	06.01
Подбор комплектующих и обработка профилей для установки импоста в створку под углом $\alpha = 90^\circ$. (Схемы обработки)	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	07.03
Обработка уплотнителя фальца под установку пластиковых уголков	07.05

Установка уплотнителя

Схемы резки и установки уплотнителя FRK29-01	08.01
Схемы резки и установки уплотнителя FRK29-01 и уголка резинового FRK170	08.03
Схемы резки и установки уплотнителя FRK98	08.04
Установка уплотнителей FRK63/FRK64	08.05
Схемы резки и установки уплотнителя FRK101	08.06

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

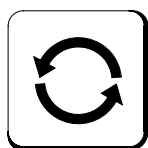
Информационные пиктограммы



Внимание



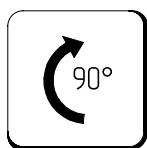
Техническая информация



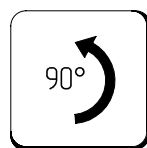
Возможна замена



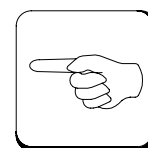
См. страницу



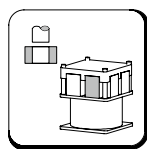
Повернуть



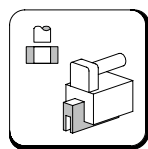
Повернуть



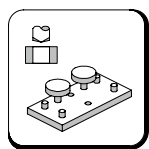
Выполнить указанную операцию



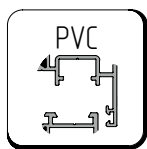
Пневматический пресс



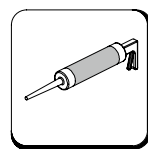
Ручной пресс



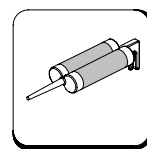
Кондуктор



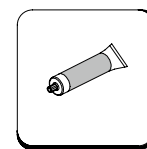
Фурнитурный паз ПВХ



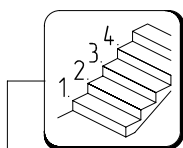
Силиконовый герметик



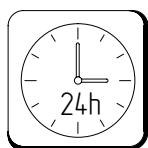
2-компонентный PUR-клей



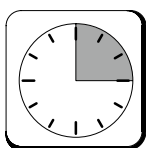
Клей для EPDM



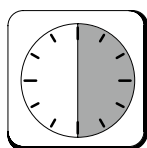
Пошагово



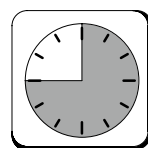
Выдержать время



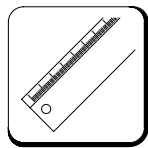
Выдержать 15 мин



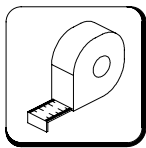
Выдержать 30 мин



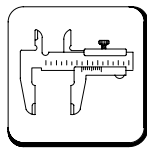
Выдержать 45 мин



Измерить линейкой



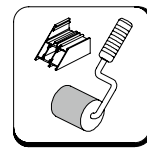
Измерить рулеткой



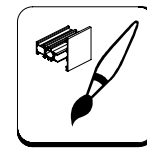
Измерить штангенциркулем



Очистить поверхность



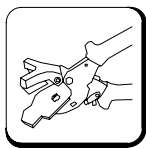
Нанести клей



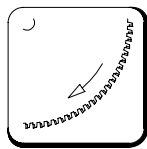
Нанести герметик



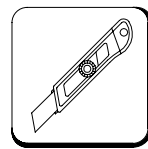
Отрезать



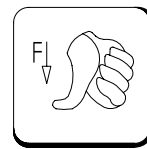
Отрезать



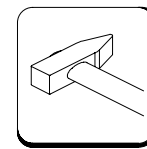
Отрезать



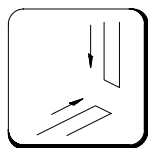
Отрезать ножом



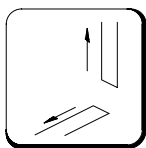
Надавить на



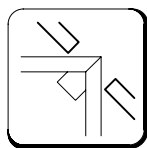
Ударить по



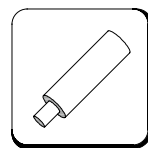
Соединить



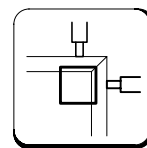
Разъединить



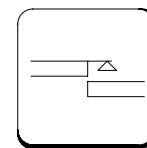
Обжать



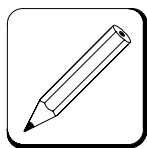
Оправка



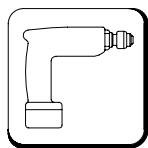
Штифтовать



Плоскосность



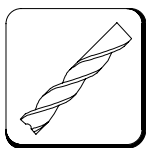
Разметить



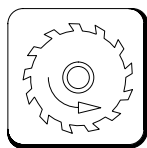
Закрутить



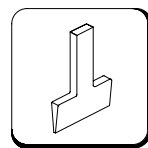
Сверлить



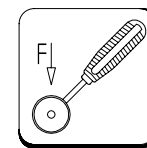
Фрезеровать



Фрезеровать

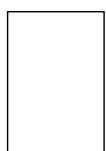


Применить лопатку

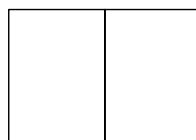


Ролик для установки уплотнителя

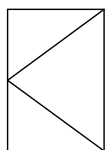
Схемы исполнения конструкций



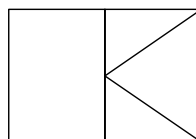
Глухое окно



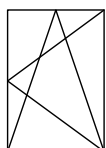
Глухое окно
с вертикальным импостом



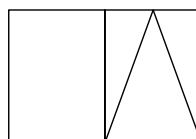
Поворотное окно



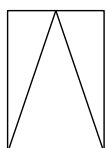
Двухстворчатое окно
с поворотной и глухой створкой



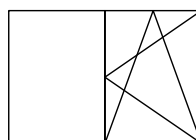
Поворотно-откидное окно



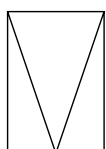
Двухстворчатое окно
с откидной и глухой створкой



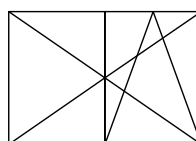
Откидное окно



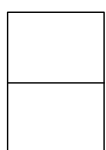
Двухстворчатое окно
с поворотно-откидной
и глухой створкой



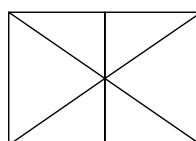
Верхнеподвесное окно



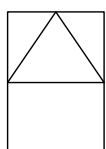
Двухстворчатое окно
с поворотной и поворотно-откидной
створкой



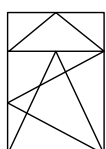
Глухое окно
с горизонтальным импостом



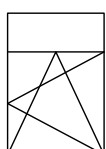
Двухстворчатое окно
с поворотными створками



Глухое окно
с откидной фрамужой



Поворотно-откидное окно
с откидной фрамужой



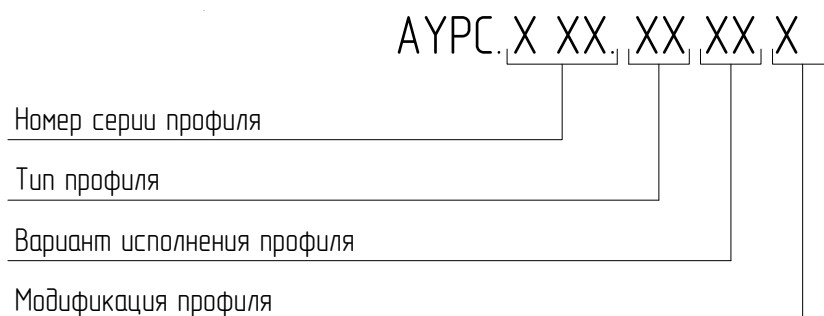
Поворотно-откидное окно
с глухой фрамужой

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.

Модификация профилей:

Пример: АУРС.W72.0102.

... – профиль со вспененной вставкой;

Примечание: Не допускается окраска профиля в сборе.

Пример: АУРС.W72.0102P.

P – профиль со вспененной вставкой;

Примечание: Допускается окраска профиля в сборе.

Пример: АУРС.W72.0102N.

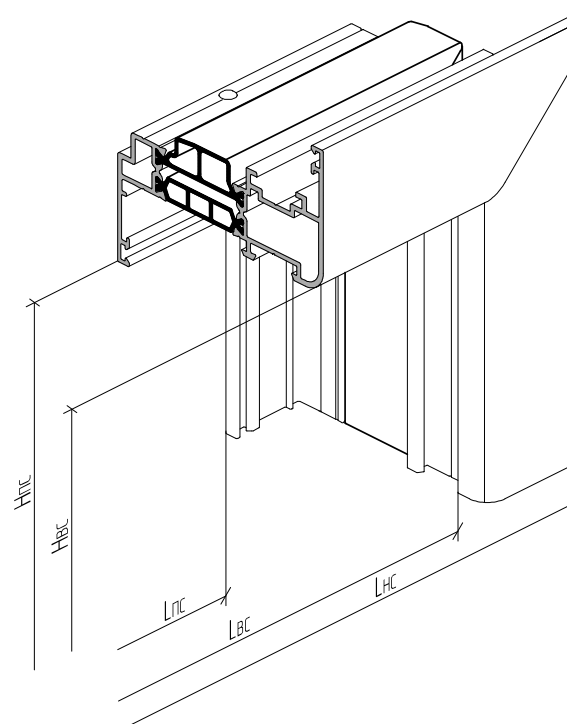
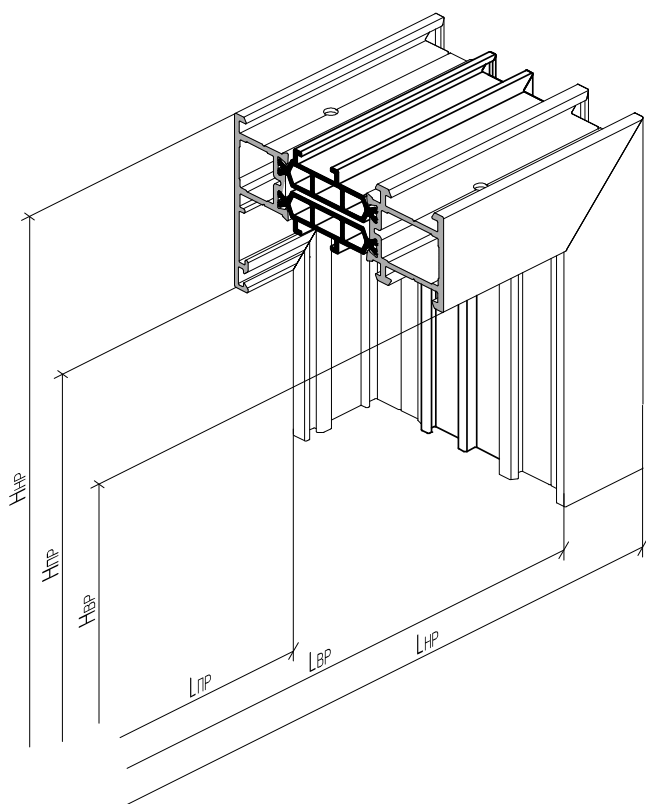
N – профиль без вспененной вставки.



В данной инструкции для упрощения артикулы профилей указаны без модификации, т.к. на процесс обработки и сборки она не влияет.

Профили АУРС.W72.0101, АУРС.W72.0201, АУРС.W72.0221, АУРС.W72.0301, АУРС.W72.0321 модификации не имеют.

Обозначение размеров



LHP – наружная ширина рамы;
 LBP – внутренняя ширина рамы;
 LPP – ширина рамы на просвет;
 HHP – наружная высота рамы;
 HBP – внутренняя высота рамы;
 HPP – высота рамы на просвет;

LHC – наружная ширина створки;
 LBC – внутренняя ширина створки;
 LPC – ширина створки на просвет;
 HHC – наружная высота створки;
 HBC – внутренняя высота створки;
 HPC – высота створки на просвет;

Lc – ширина стекла;
 Hc – 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 длижайшая 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 перекоса. Для удобства прижима профилей 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 будут подлежать 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 (самонарезающие винты, болты, гайки и т.п.), поскольку они могут взаимодействовать с внешней средой, 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 коррозии. Нержавеющий крепеж исключает возникновение коррозии.

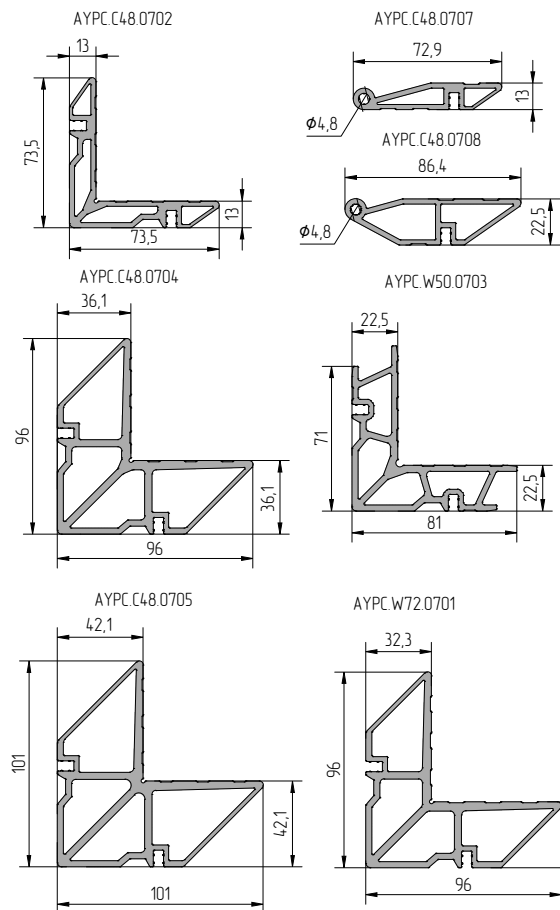
Последовательность сборки изделия и его контроля

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 штафтования. 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 штафты 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 штафтования 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. 07.01-07.03.
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.

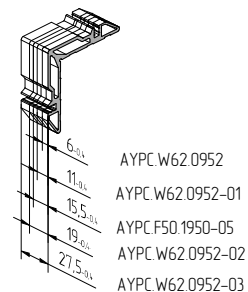


Контролируемые параметры готового изделия		
Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Внутренние размеры рамы	>1000	+1,0
Внешние размеры створки	>1000	-1,0
Отклонение от прямолинейности, мм (длина и ширина)	На длине 1м любого участка рамочного элемента	1,0
Отклонение от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

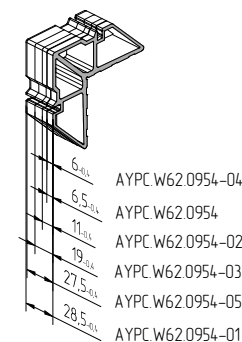
Профили угловые обжимные



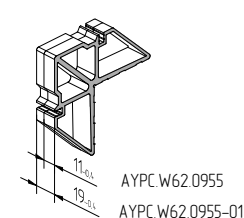
Закладная угловая из профиля AYPC C48.0702



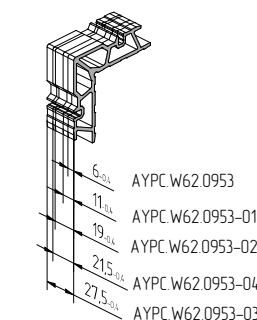
Закладная угловая из профиля AYPC C48.0704



Закладная угловая из профиля AYPC C48.0705



Закладная угловая из профиля AYPC W50.0703



Закладная угловая из профиля AYPC W72.0701

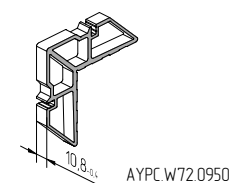


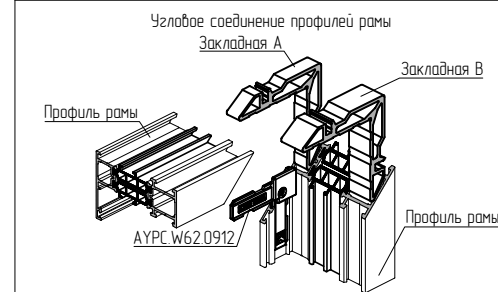
Таблица соответствия угловых закладных

Угловое соединение профилей импоста
AYPC W62.0957 Закладная А

Профиль импоста, Закладная В, AYPC W62.0912, Профиль импоста

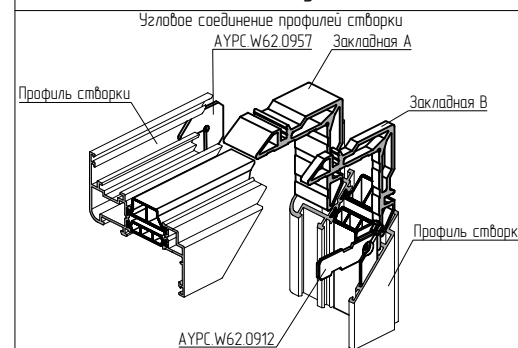
Артикул профиля	Закладная А	Закладная В
AYPC W72.0301	AYPC W62.0952-01	
AYPC W72.0302	AYPC W62.0953-01	AYPC W62.0952-02
AYPC W72.0303	AYPC W62.0954-02	AYPC W62.0954-03

Таблица соответствия угловых закладных



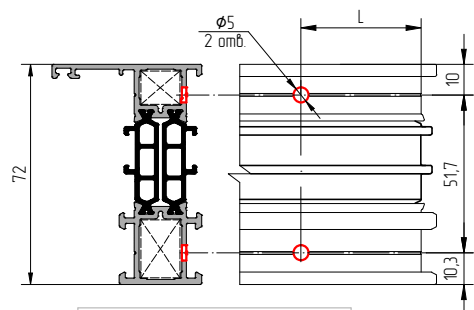
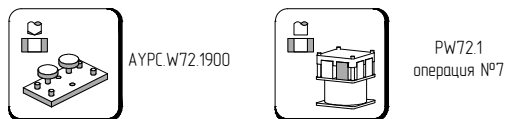
Артикул профиля	Закладная А	Закладная В
AYPC W72.0101	AYPC W62.0952-01	
AYPC W72.0102	AYPC W62.0953-01	AYPC W62.0952-02
AYPC W72.0103	AYPC W62.0954-02	AYPC W62.0954-03
AYPC W72.0106	AYPC W62.0955	AYPC W62.0955-01
AYPC W72.0815	AYPC F50.1950-05	AYPC W62.0952-01

Таблица соответствия угловых закладных

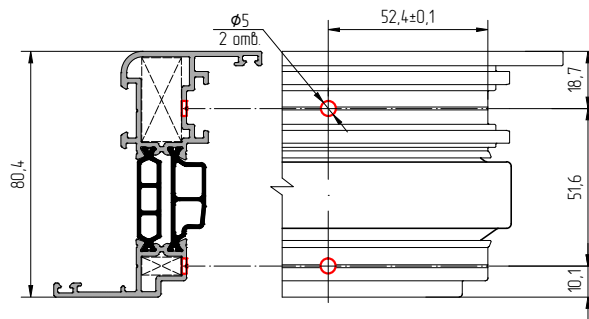
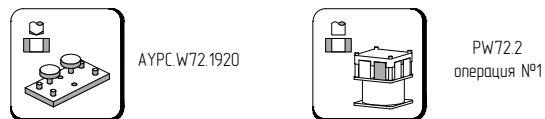


Артикул профиля	Закладная А	Закладная В
AYPC W72.0201, AYPC W72.0221	AYPC W62.0952	AYPC W62.0952-03
AYPC W72.0202, AYPC W72.0212, AYPC W72.0222	AYPC W62.0953	AYPC W62.0953-03
AYPC W72.0203, AYPC W72.0223	AYPC W62.0954-04	AYPC W62.0954-05

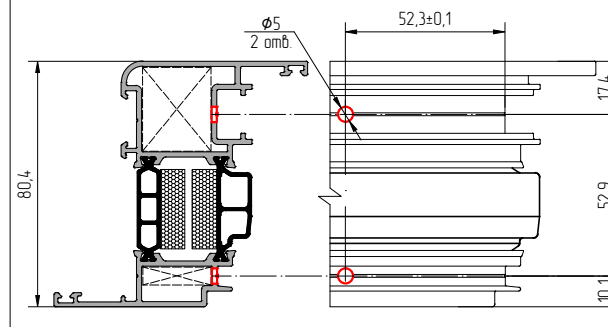
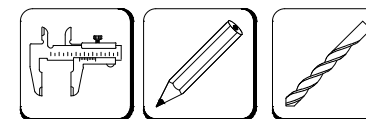
Обработка профиля для углового соединения методом штифтования



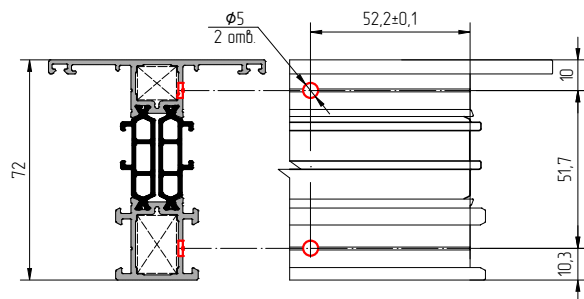
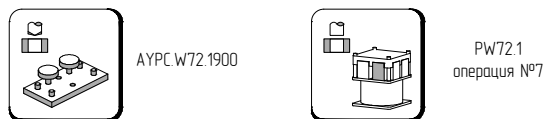
Профиль	
Артикул	L, мм
AYPC.W72.0101	52,2±0,1
AYPC.W72.0102	
AYPC.W72.0103	
AYPC.W72.0106	52,3±0,1



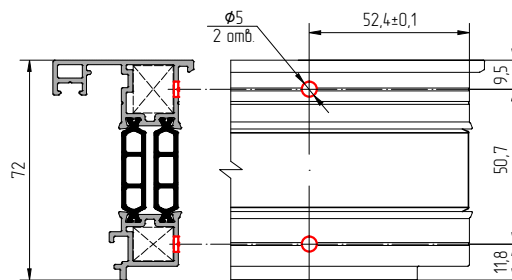
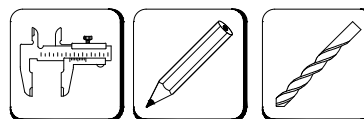
AYPC.W72.0201,
AYPC.W72.0202,
AYPC.W72.0203,
AYPC.W72.0221,
AYPC.W72.0222,
AYPC.W72.0223



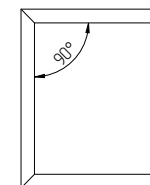
AYPC.W72.0212



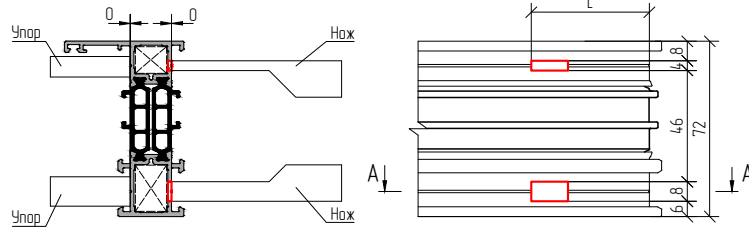
AYPC.W72.0301,
AYPC.W72.0302,
AYPC.W72.0303



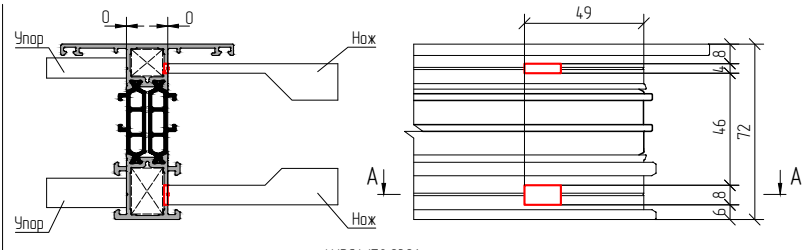
AYPC.W72.0815



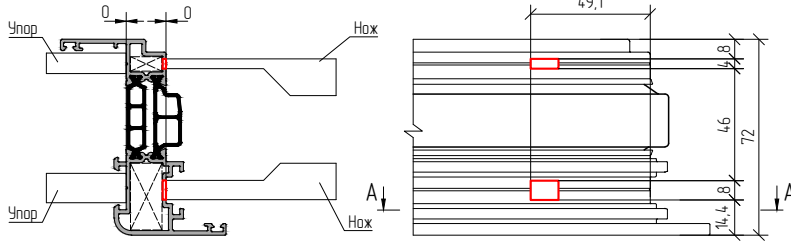
Данные для углового соединения методом обжима



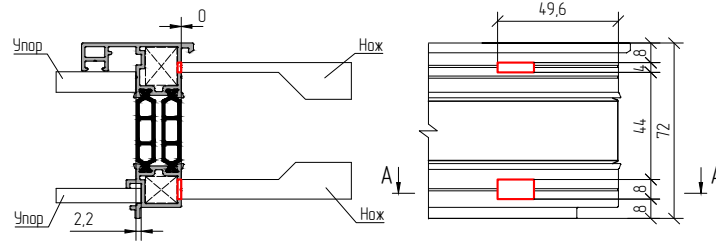
Профиль	
Артикул	L, мм
AYPC W72.0101	49,6
AYPC W72.0102	
AYPC W72.0103	49,0
AYPC W72.0106	



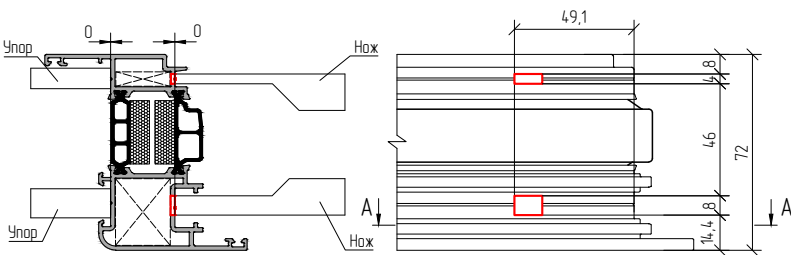
AYPC W72.0301
AYPC W72.0302
AYPC W72.0303



AYPC W72.0201
AYPC W72.0202
AYPC W72.0203
AYPC W72.0221
AYPC W72.0222
AYPC W72.0223



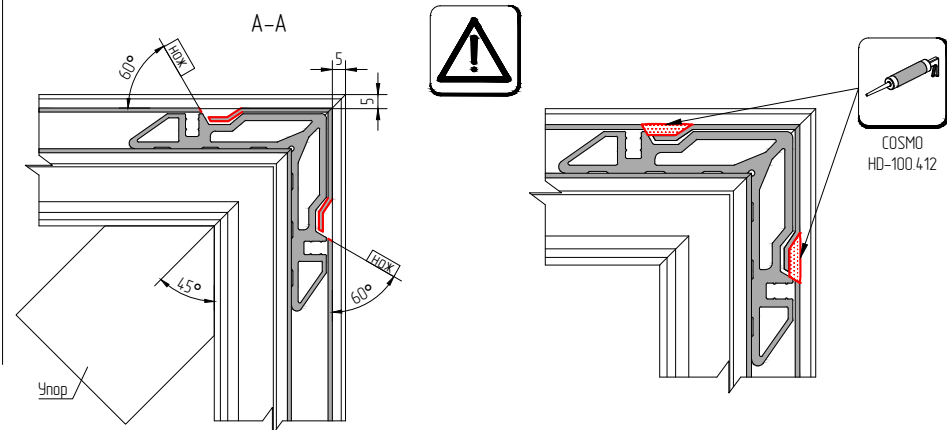
AYPC W72.0815



AYPC W72.0212



Упор показан схематично и зависит от применяемого оборудования.

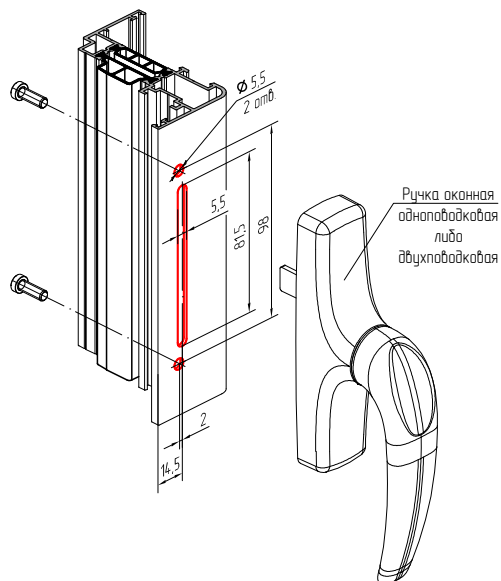


Обработка профиля под установку фурнитуры

Обработка профиля под установку поводковых ручек



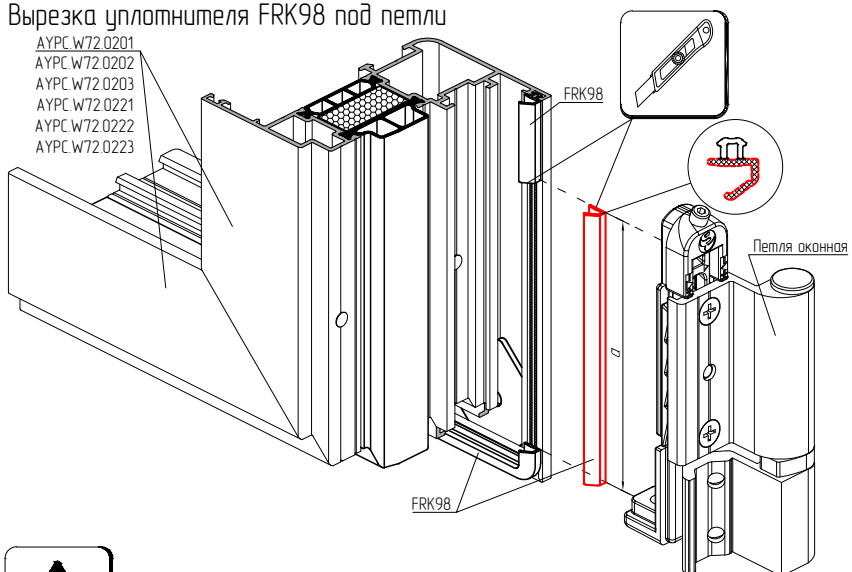
PW72.1
операция №1



При обработке под привод и ручку использовать инструкции поставщиков фурнитуры.

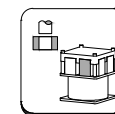
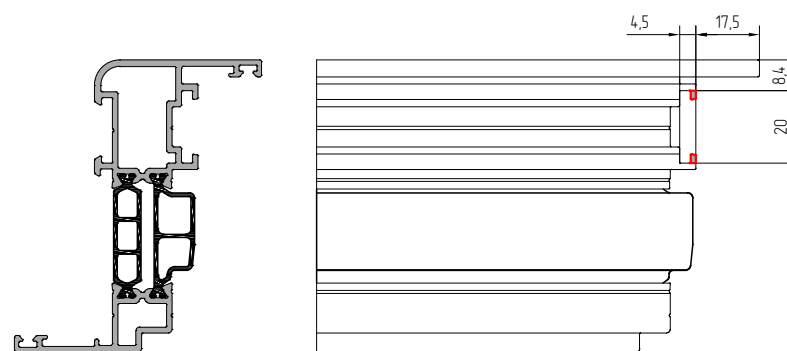
Вырезка уплотнителя FRK98 под петлю

AУРС W72.0201
AУРС W72.0202
AУРС W72.0203
AУРС W72.0221
AУРС W72.0222
AУРС W72.0223



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

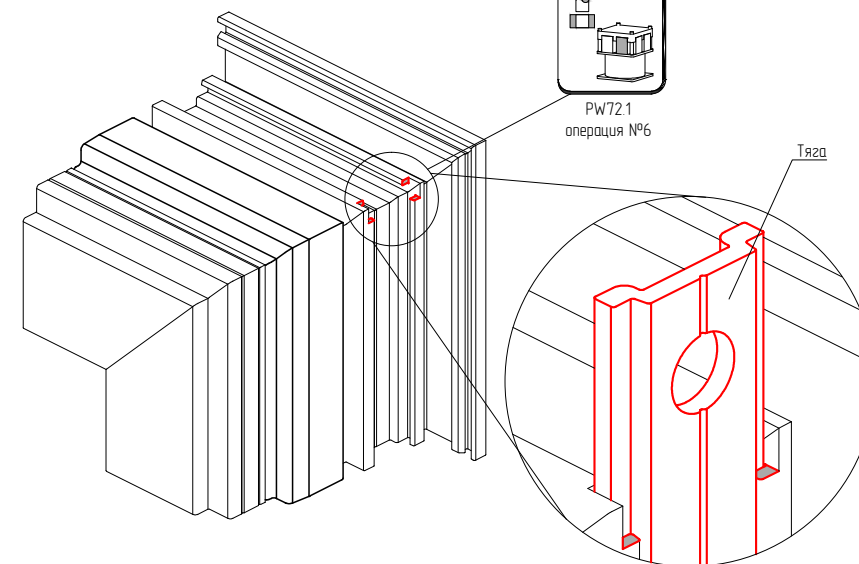
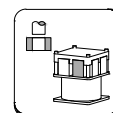
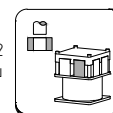


Схема обработки тяги AУРС.C48.0612.

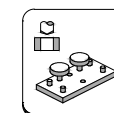


PW72.1
операция №2
для пробивки
отв. Ø6 мм

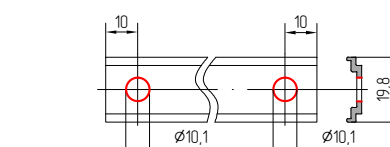
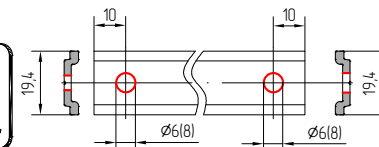
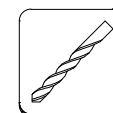


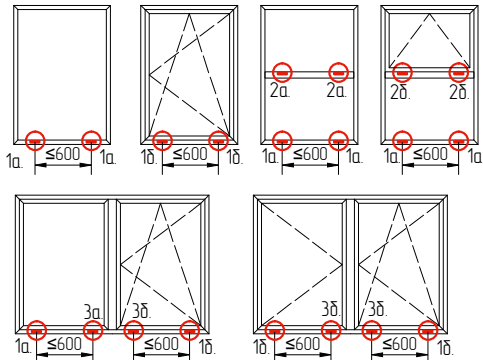
PW72.1
операция №3
для пробивки
отв. Ø8 мм

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



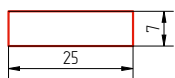
Roto
арт. 333 472





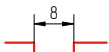
Не допускается изменение (уменьшение) размеров дренажных и вентиляционных отверстий! Возможно нарушение работы дренажной и вентиляционной систем.

(A)



PMC48.4

(B)



PW72.1 операция №10



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

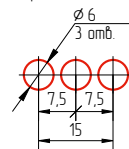
(C)



PW72.1 операция №5

AYPC C48.0919M-01

Вариант исполнения 2



AYPC W72.0212

(D)



1

AYPC W72.0101
AYPC W72.0102
AYPC W72.0103
AYPC W72.0106
AYPC W72.0301
AYPC W72.0302
AYPC W72.0303

AYPC C48.0919M-01

AYPC W72.0101
AYPC W72.0102
AYPC W72.0103
AYPC W72.0106
AYPC W72.0301
AYPC W72.0302
AYPC W72.0303

AYPC C48.0919M-01

2

AYPC W72.0101
AYPC W72.0102
AYPC W72.0103
AYPC W72.0106
AYPC W72.0301
AYPC W72.0302
AYPC W72.0303

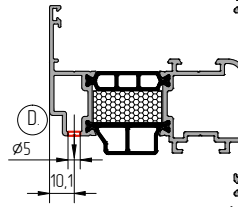
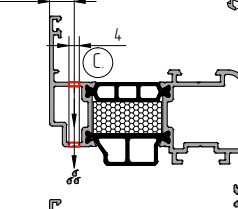
AYPC W72.0301
AYPC W72.0302
AYPC W72.0303

2a

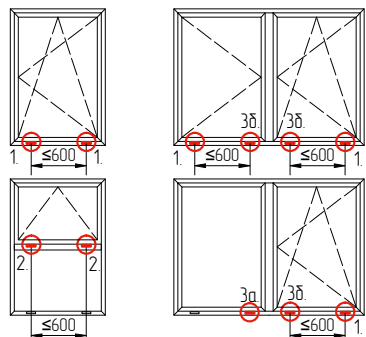
2b

4. Обработка створки

10,1



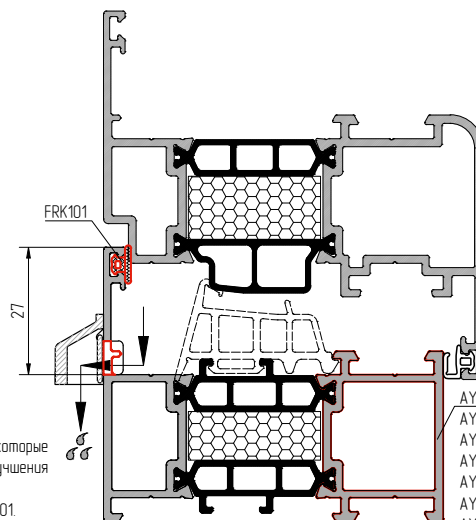
Обработка дренажных отверстий в профилях рамы и импоста при применении FRK101



Данная обработка указана только для профилей рамы и импоста, в которые дополнительно устанавливается уплотнитель FRK 101 для улучшения характеристик окна.

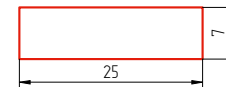
Обработку дренажных отверстий в глухих частях конструкций см. стр. 04.01.

Обработку вентиляционных отверстий в профилях створки см. стр. 04.01.



AYPC W72.0101
AYPC W72.0102
AYPC W72.0103
AYPC W72.0106
AYPC W72.0301
AYPC W72.0302
AYPC W72.0303

А

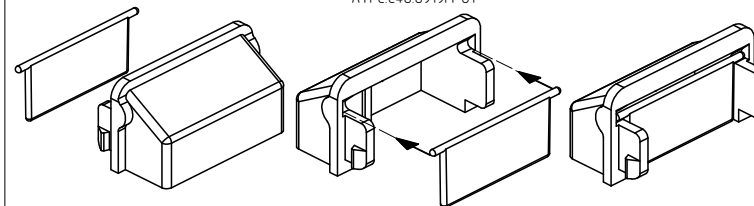


PMC48.4



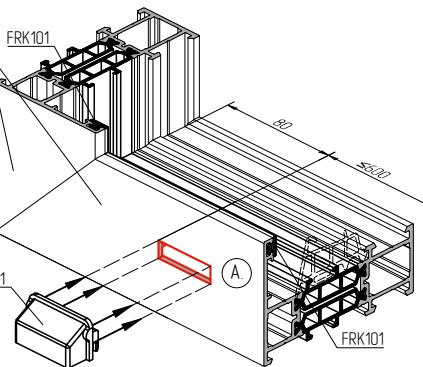
Не допускается изменение (уменьшение) размеров дренажных отверстий!
Возможно нарушение работы дренажной системы.

AYPC C48.0919M-01

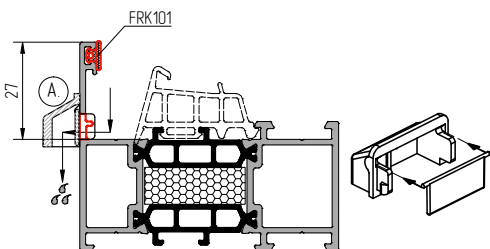


1

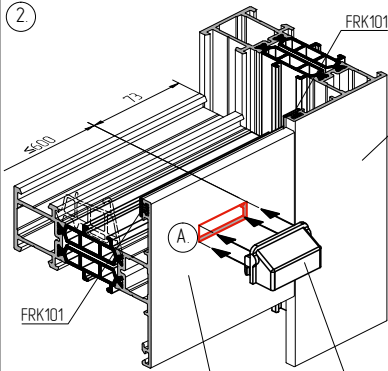
AYPC W72.0101
AYPC W72.0102
AYPC W72.0103
AYPC W72.0106
AYPC W72.0301
AYPC W72.0302
AYPC W72.0303



AYPC C48.0919M-01

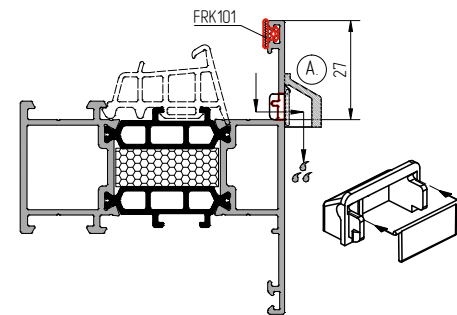


2



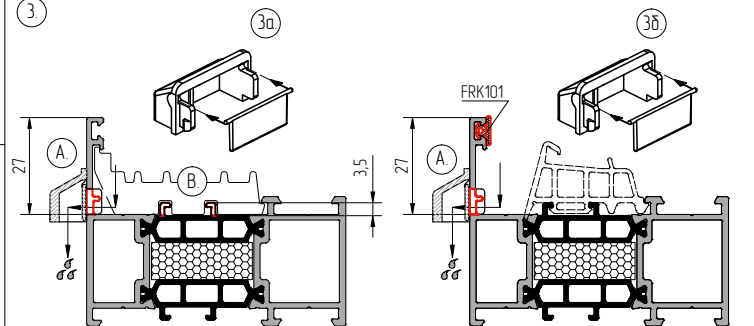
AYPC W72.0101
AYPC W72.0102
AYPC W72.0103
AYPC W72.0106
AYPC W72.0301
AYPC W72.0302
AYPC W72.0303

AYPC W72.0301
AYPC W72.0302
AYPC W72.0303



04.02

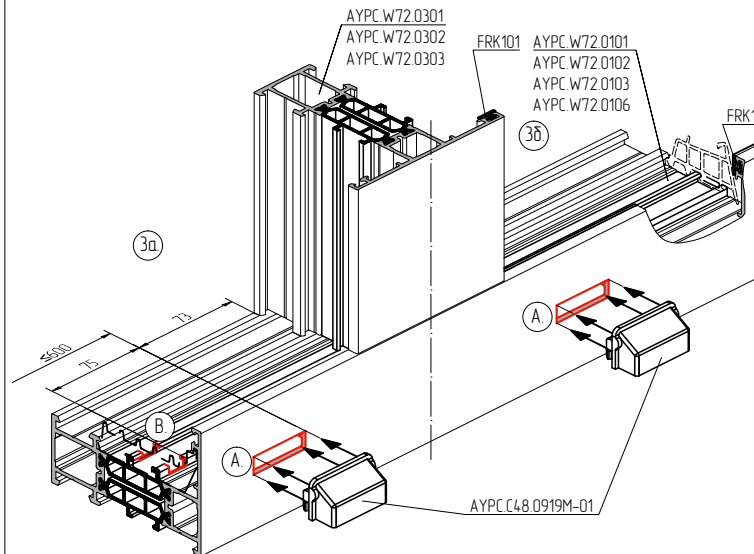
3



AYPC W72.0301
AYPC W72.0302
AYPC W72.0303

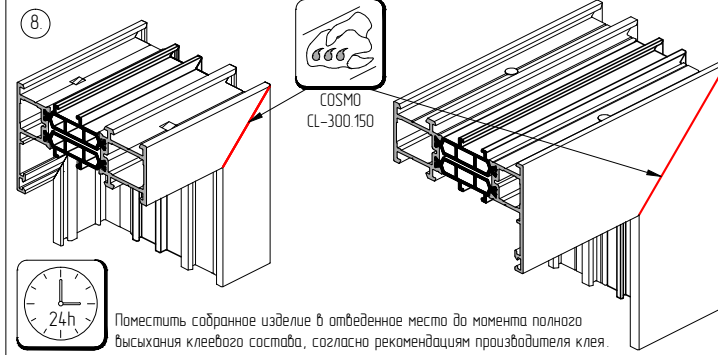
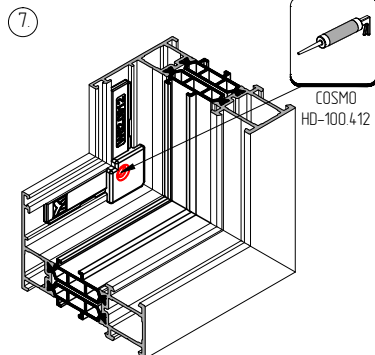
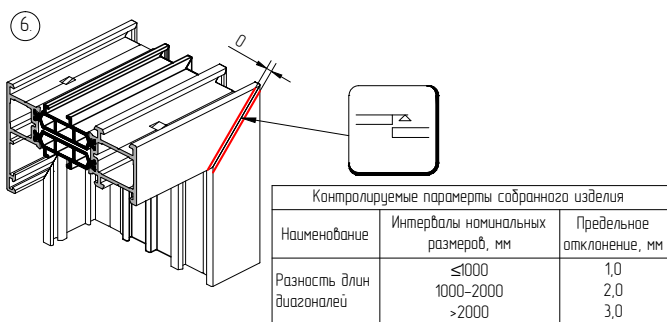
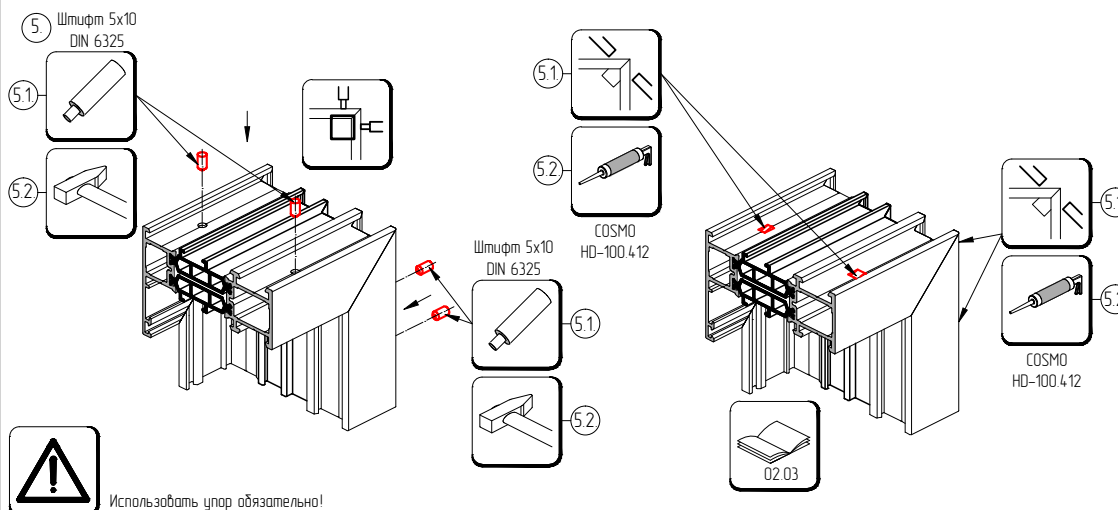
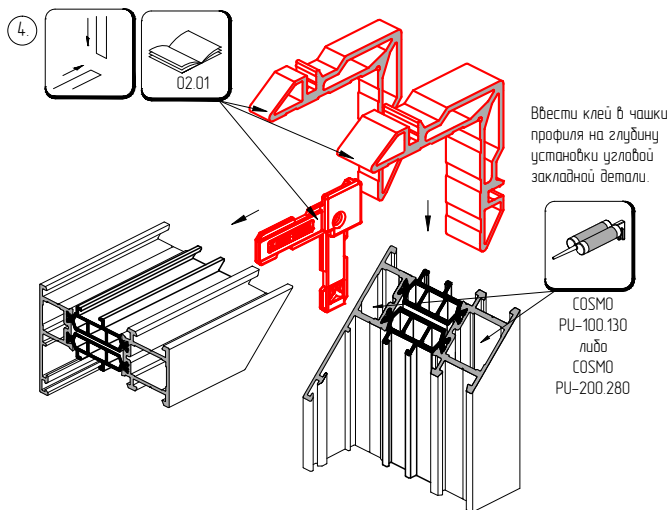
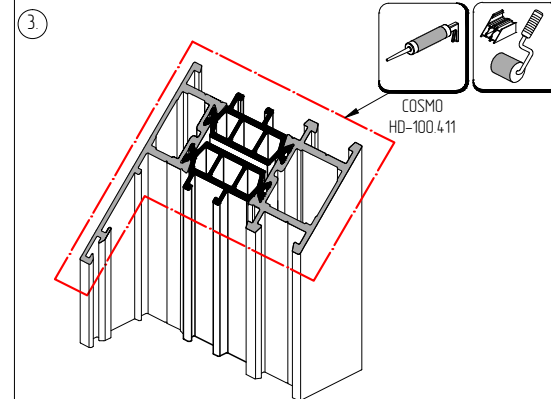
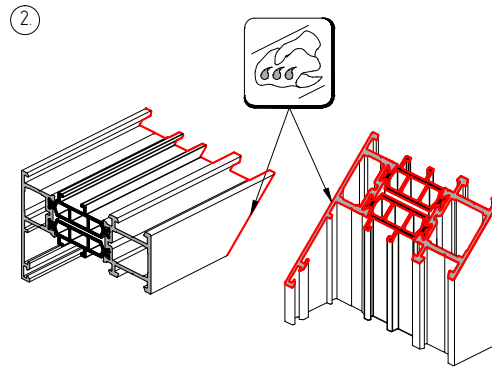
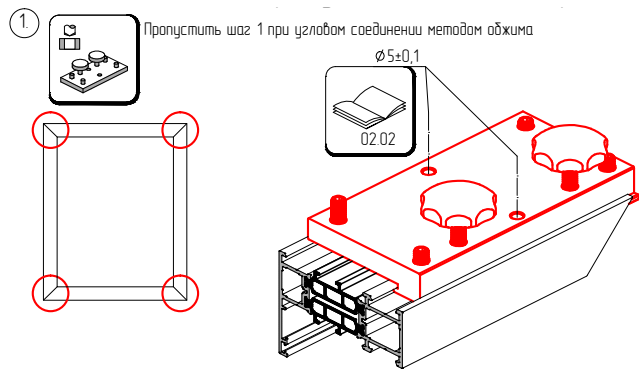
AYPC W72.0101
AYPC W72.0102
AYPC W72.0103
AYPC W72.0106

3а

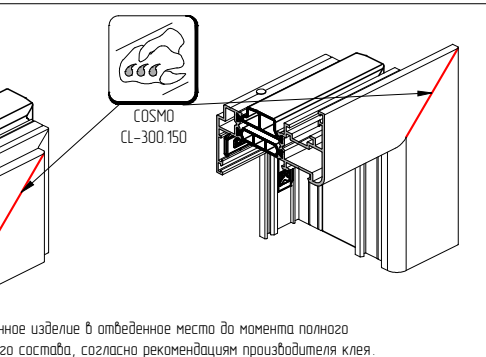
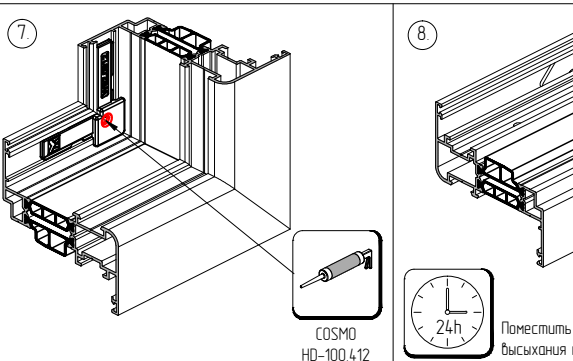
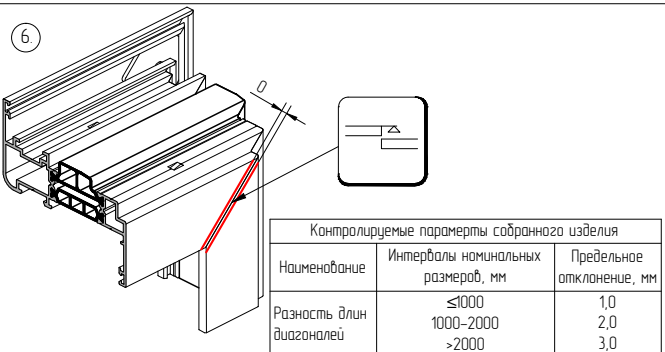
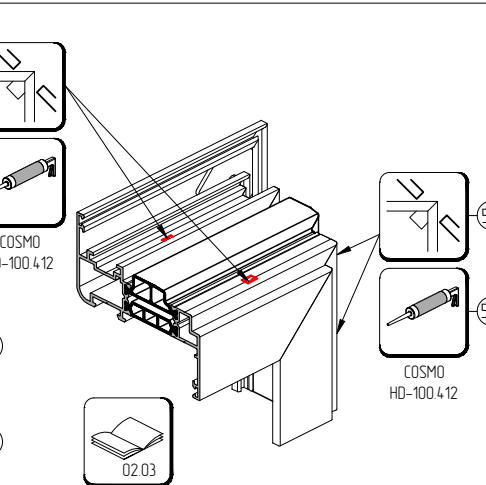
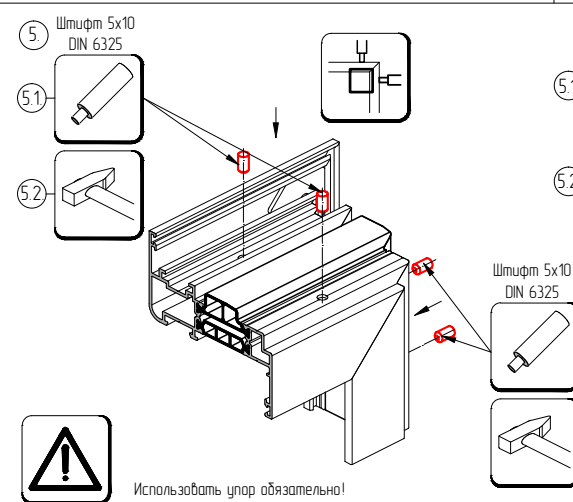
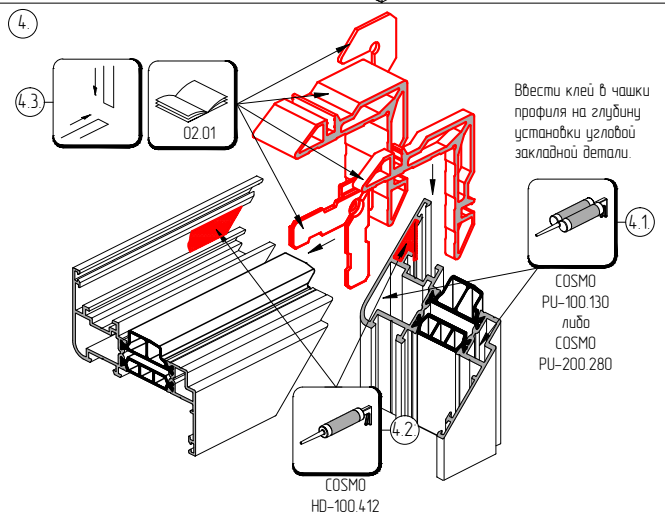
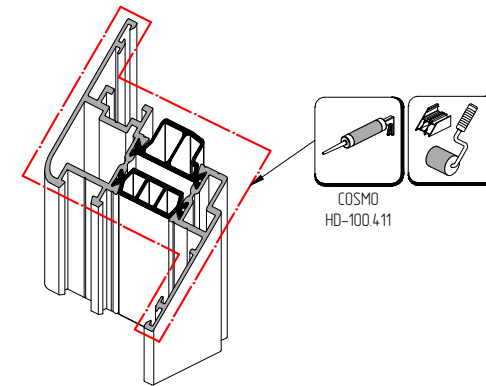
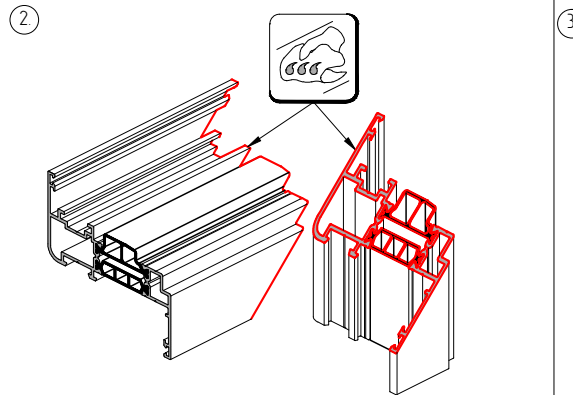
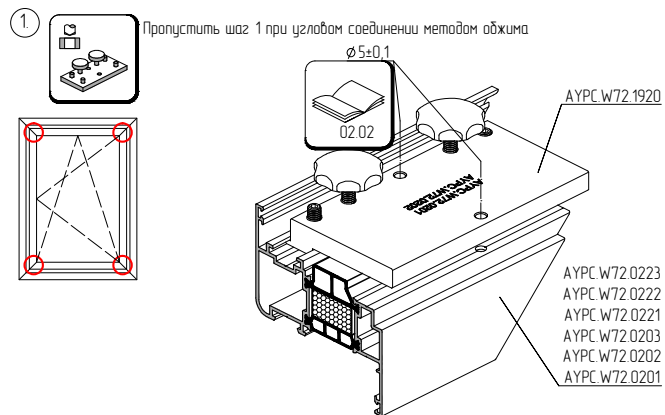


AYPC C48.0919M-01

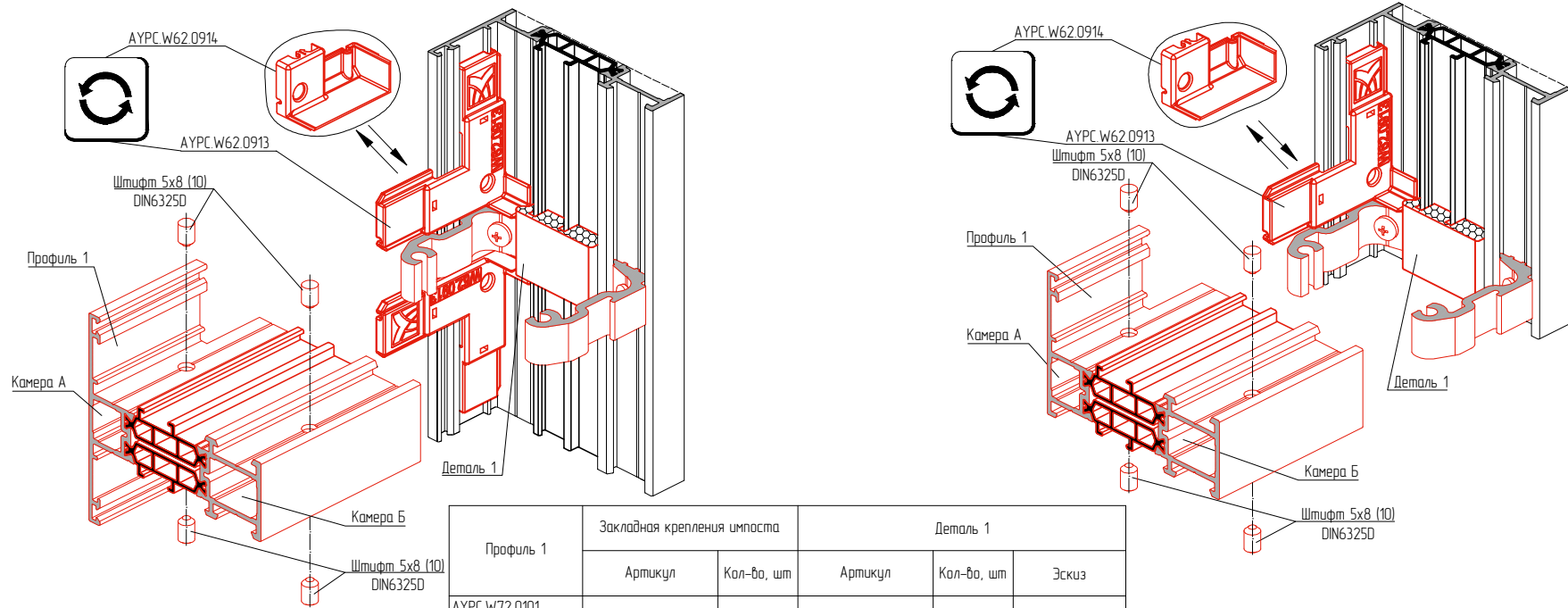
Последовательность сборки углового соединения рамы



Последовательность сборки углового соединения створки



Подбор комплектующих и обработка профилей для соединения их под углом $\alpha = 90^\circ$. (Схемы обработки)

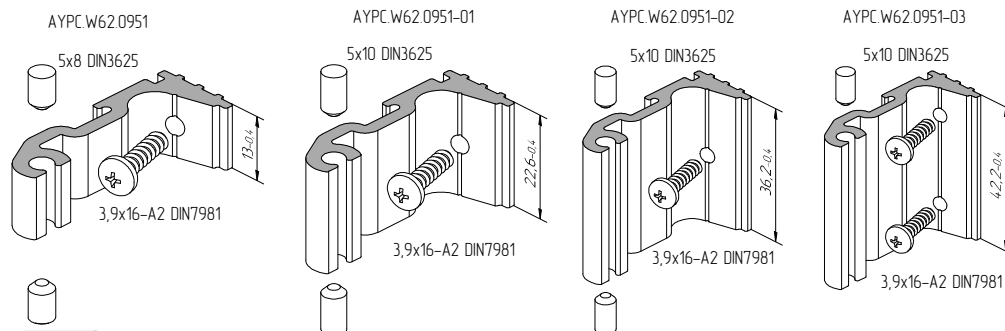


Профиль 1	Закладная крепления импоста		Деталь 1		
	Артикул	Кол-во, шт	Артикул	Кол-во, шт	Эскиз
AYPC.W72.0101, AYPC.W72.0301	AYPC.W62.0951	2	AYPC.W62.0916	1	
AYPC.W72.0102, AYPC.W72.0302	AYPC.W62.0951-01	2	AYPC.W62.0916-01	1	
AYPC.W72.0103, AYPC.W72.0303	AYPC.W62.0951-02	2	AYPC.W62.0916-02	1	
AYPC.W72.0106	AYPC.W62.0951-03	4	AYPC.W62.0916-03	1	

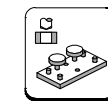


AYPC.W62.0913 устанавливается до сборки конструкции.
AYPC.W62.0914 устанавливается после сборки конструкции.

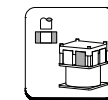
Закладные крепления импоста



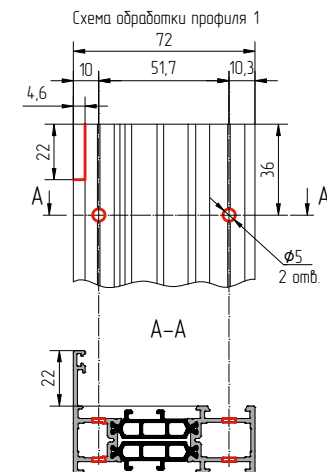
Соблюдать соответствие количества отверстий и устанавливаемых штифтов указанному в инструкции!
Уменьшение количества штифтов и отверстий приведет к потере прочностных характеристик конструкции.
Не допускать замены штифтов на винты самонарезающие!



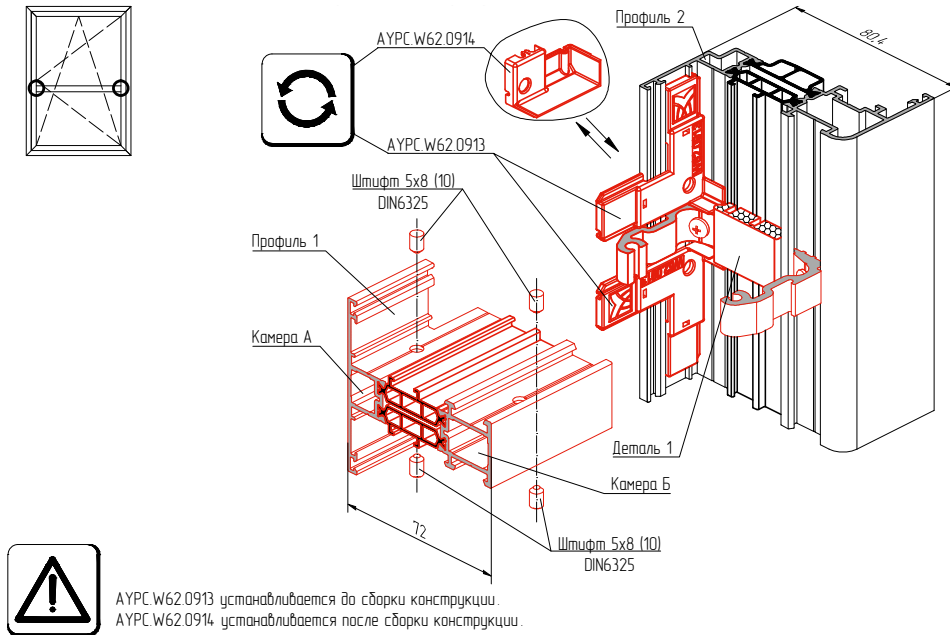
AYPC.W72.1940



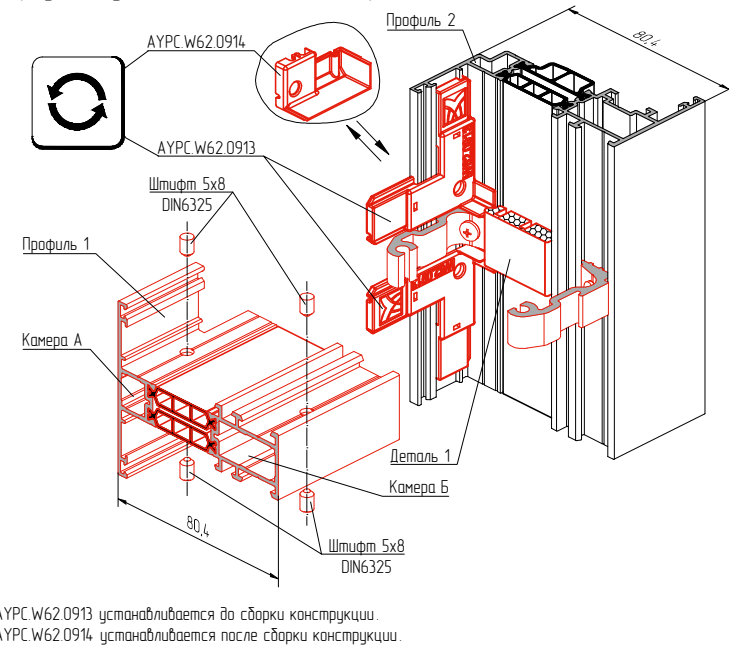
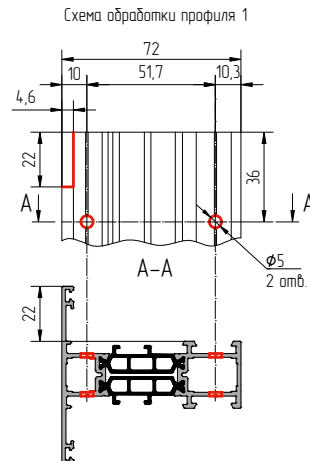
PW72.1
операция №8



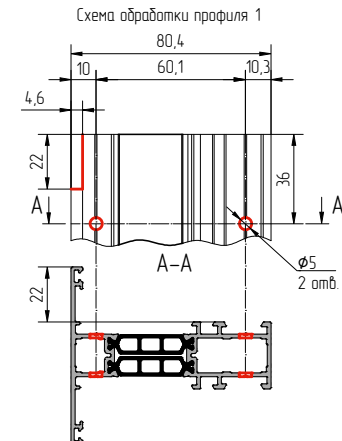
Подбор комплектующих и обработка профилей для установки импоста в створку под углом $\alpha = 90^\circ$. (Схемы обработки)



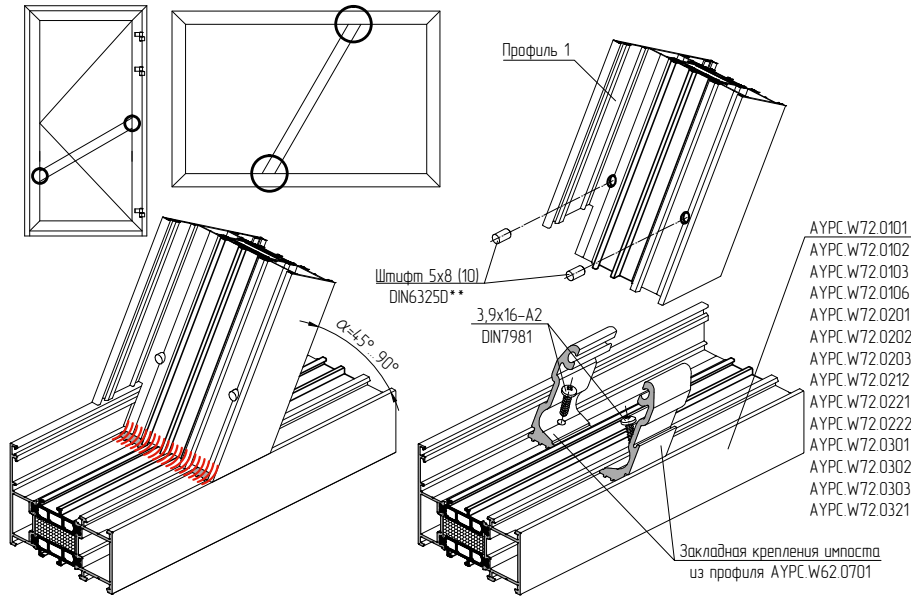
Профиль 1	Профиль 2	Закладная крепления импоста		Деталь 1		
		Артикул	Кол-во, шт	Артикул	Кол-во, шт	Эскиз
АУРС.W72.0301	АУРС.W72.0201, АУРС.W72.0202, АУРС.W72.0203, АУРС.W72.0212	АУРС.W62.0951	2	АУРС.W62.0916	1	
АУРС.W72.0302		АУРС.W62.0951-01	2	АУРС.W62.0916-01	1	
АУРС.W72.0303		АУРС.W62.0951-02	2	АУРС.W62.0916-02	1	



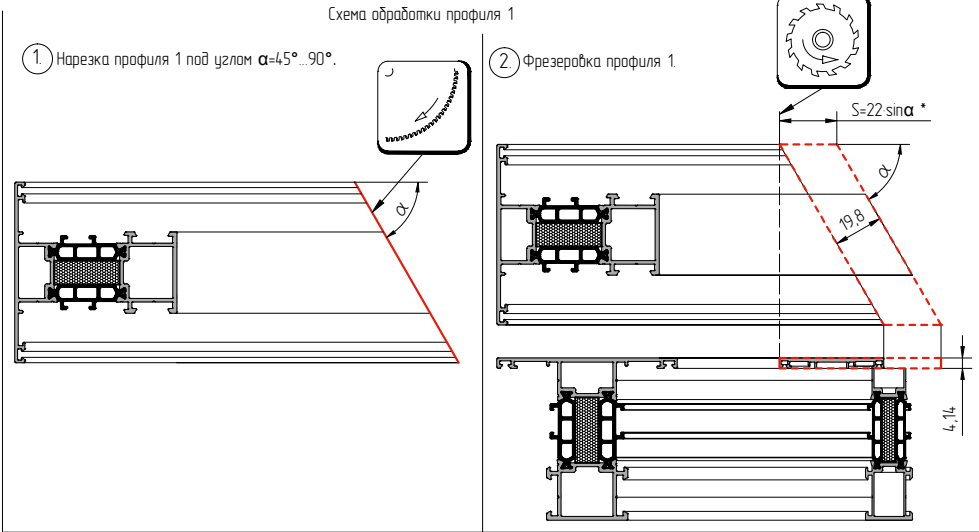
Профиль 1	Профиль 2	Закладная крепления импоста		Деталь 1		
		Артикул	Кол-во, шт	Артикул	Кол-во, шт	Эскиз
АУРС.W72.0321	АУРС.W72.0221, АУРС.W72.0222, АУРС.W72.0223	АУРС.W62.0951	2	АУРС.W62.0916	1	



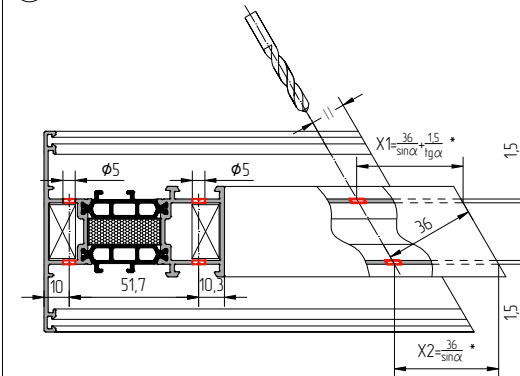
Схемы обработки профилей для Т-образного (импостового) соединения под углом $\alpha=45^\circ \dots 90^\circ$



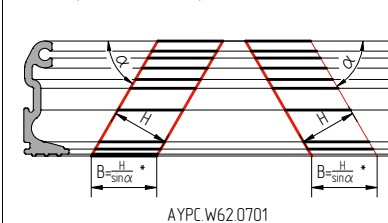
Профиль 1	H, мм	Вспомогательные размеры, мм	Угол α									
			45°	50°	55°	60°	65°	70°	75°	80°	85°	90°
АУРС W72.0101 АУРС W72.0301 АУРС W72.0306 АУРС W72.0321	13	$B = \frac{H}{\sin \alpha}$	18,4	17,0	15,9	15,0	14,3	13,8	13,5	13,2	13,0	13,0
		$S = 22 \sin \alpha$	15,6	16,9	18,0	19,1	19,9	20,7	21,3	21,7	21,9	22,0
		$X1 = \frac{36}{\sin \alpha} + \frac{15}{\operatorname{tg} \alpha}$	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 W72.0102 АУРС W72.0302	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
		$X1 = \frac{36}{\sin \alpha} + \frac{15}{\operatorname{tg} \alpha}$	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 W72.0103 АУРС W72.0303	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
		$X1 = \frac{36}{\sin \alpha} + \frac{15}{\operatorname{tg} \alpha}$	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 W72.0106	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
		$X1 = \frac{36}{\sin \alpha} + \frac{15}{\operatorname{tg} \alpha}$	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



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



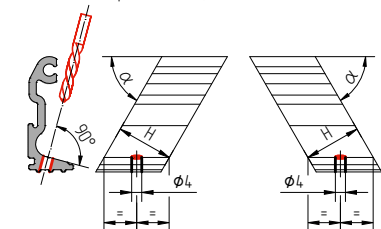
Нарезка закладных креплений импоста



АУРС W62.0701

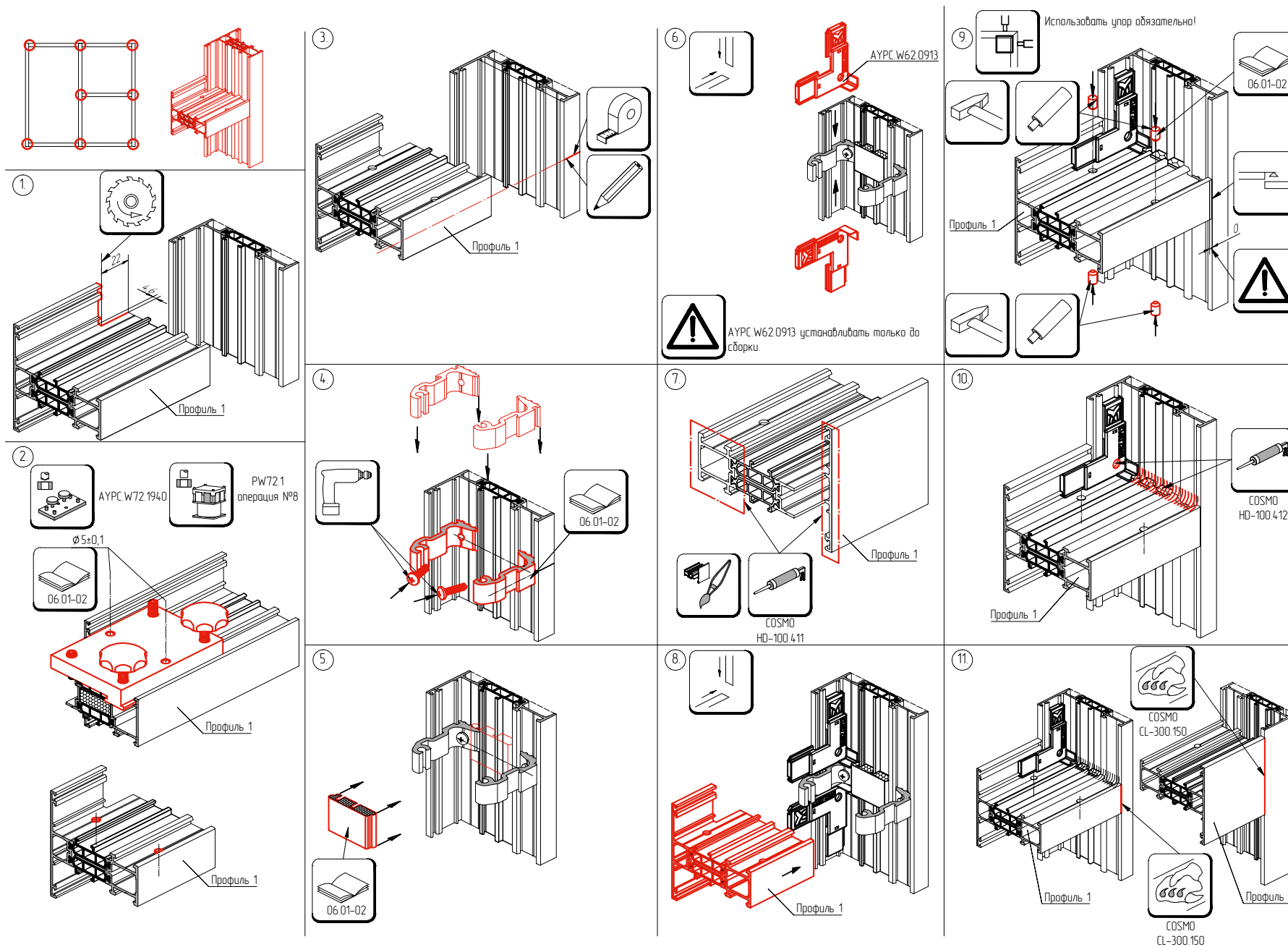
Схема обработки закладной крепления импоста под установку винта самонарезающего 3,9x16-A2 DIN7981

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



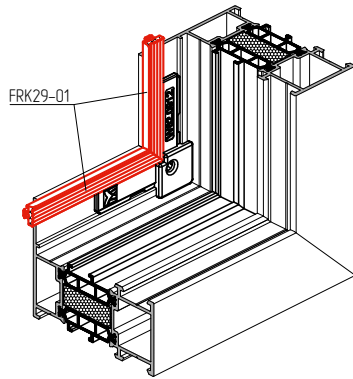
* Значения размеров для типовых углов приведены в таблице.
** При установке АУРС W72.0101 и АУРС W72.0301 использовать штифт 5x8 DIN6325.

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



Последовательность установки заполнения в раму

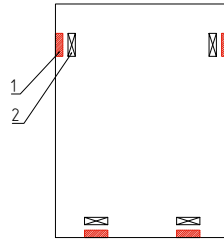
- 1) Установка уплотнителя FRK29-01
Варианты установки см. стр. 08.01-08.02.



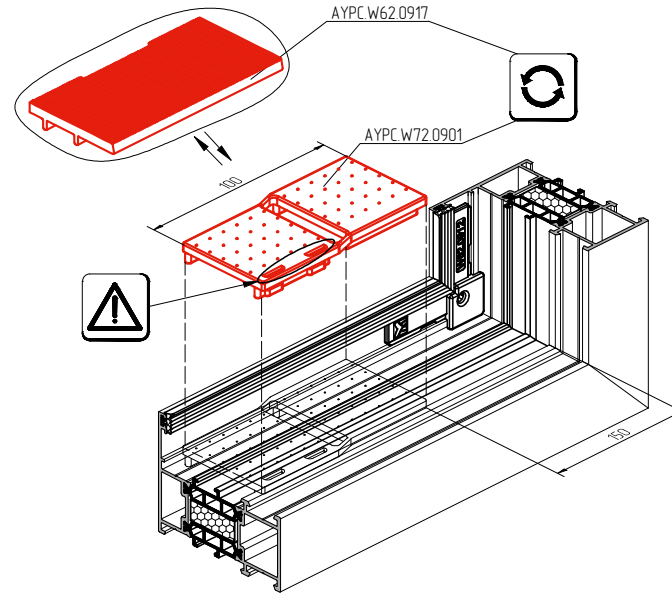
⚠ Не растягивать уплотнитель!

- 2) Установка подкладки опорной.

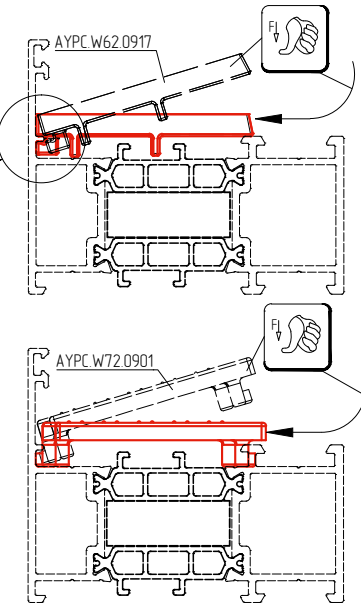
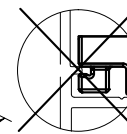
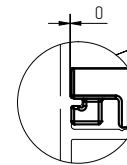
Схема установки подкладок под заполнение



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

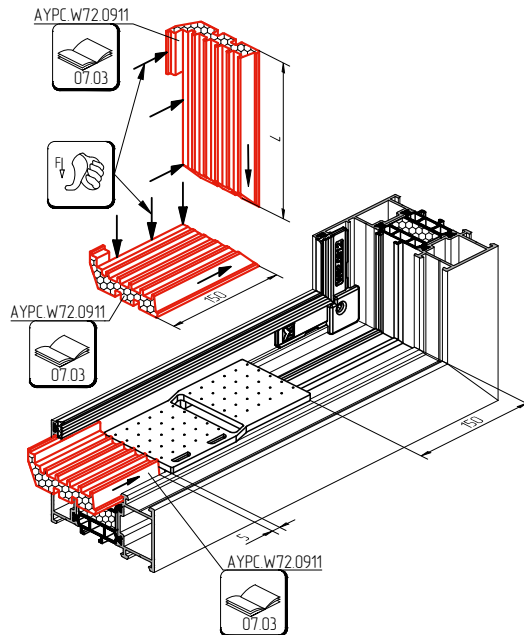


⚠ Не допускать соскальзывания!

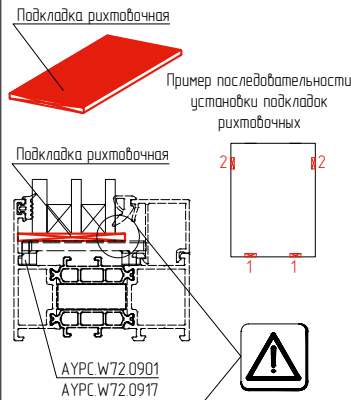


- 3.1) Обработка уплотнителя фальца. См. стр. 07.03.

- 3.2) Установка уплотнителя фальца.

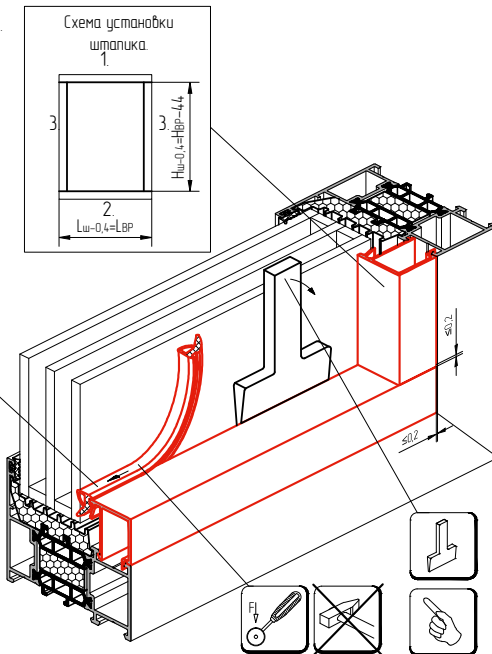
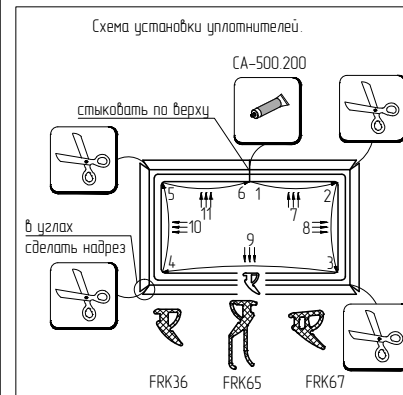


- 4) Установка заполнения.
Установка подкладок рихтовочных.



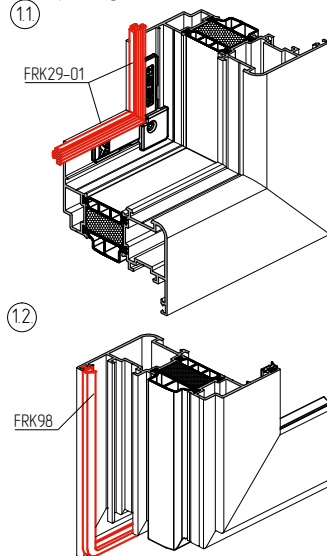
⚠ Для выбора типоразмера подкладок рихтовочных см. стр. 10.01.

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

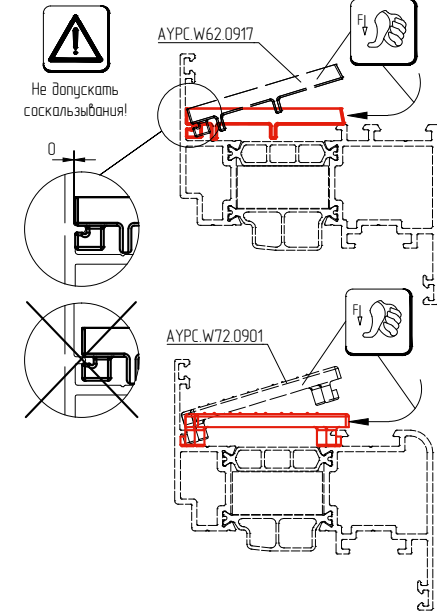
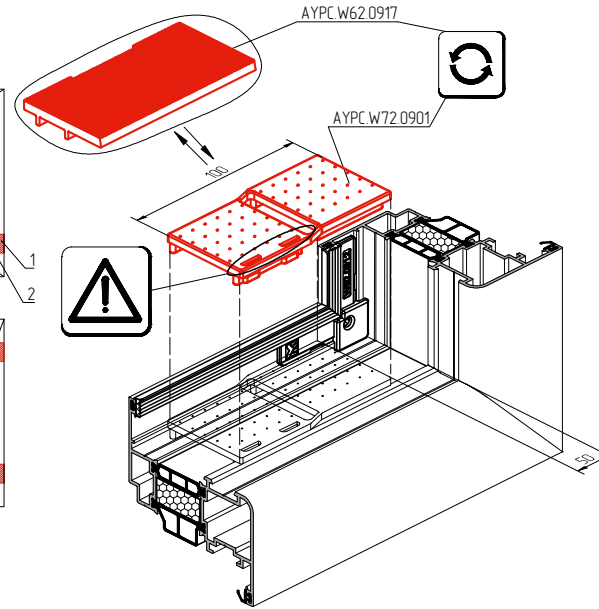
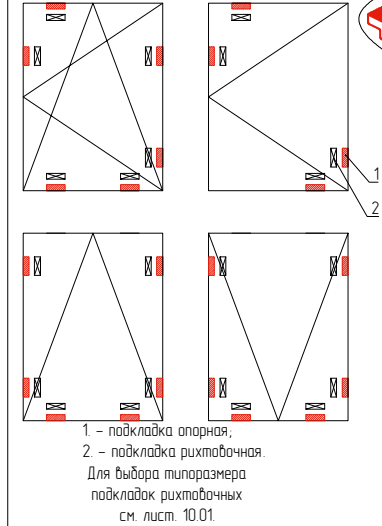


Последовательность установки заполнения в створку

1 Установка уплотнителя FRK29-01 и FRK98.
Варианты установки см. лист 08.01-01.03

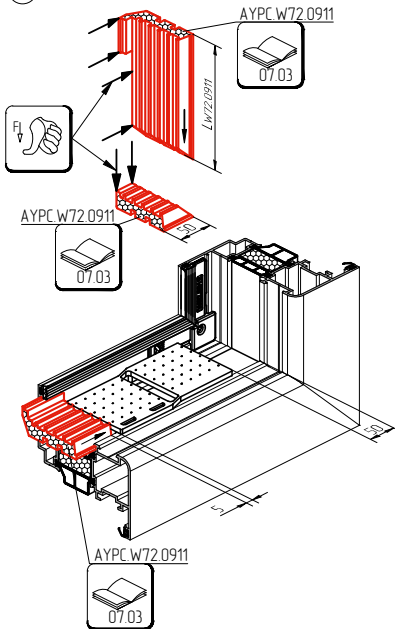


2 Установка подкладки опорной.
Схема установки подкладок под
заполнение

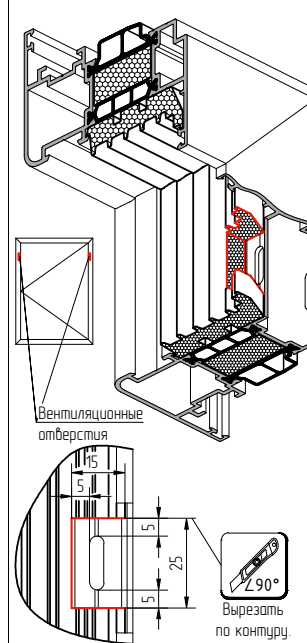


3.1 Обработка уплотнителя фальца. См. стр. 07.03

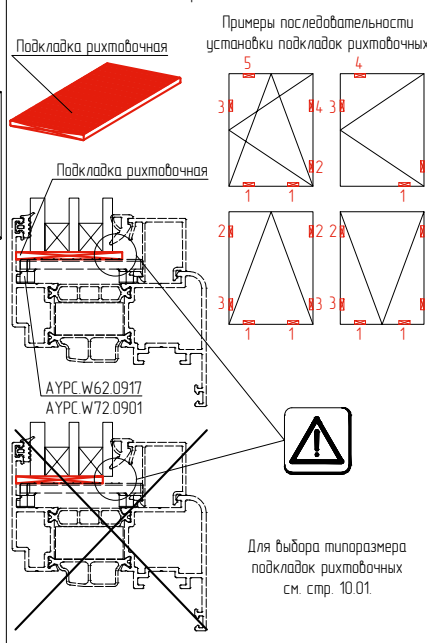
3.2 Установка уплотнителя фальца.



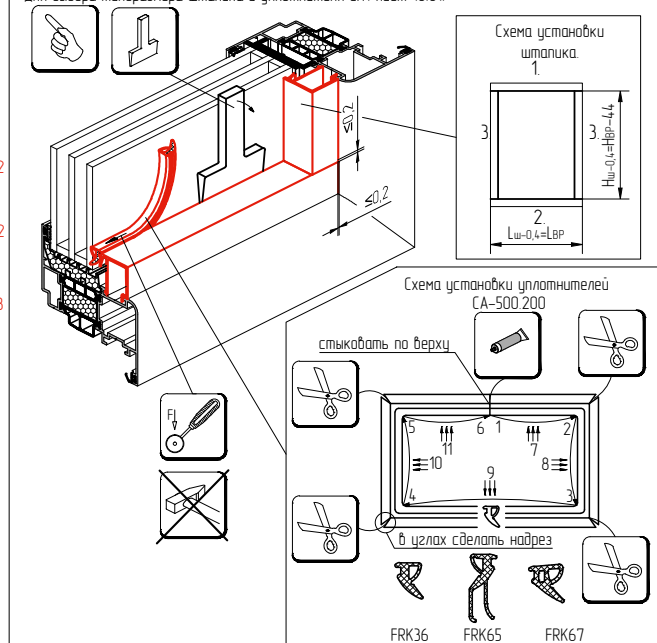
4 Обработка уплотнителя фальца при
перекрытии вентиляционных отверстий.



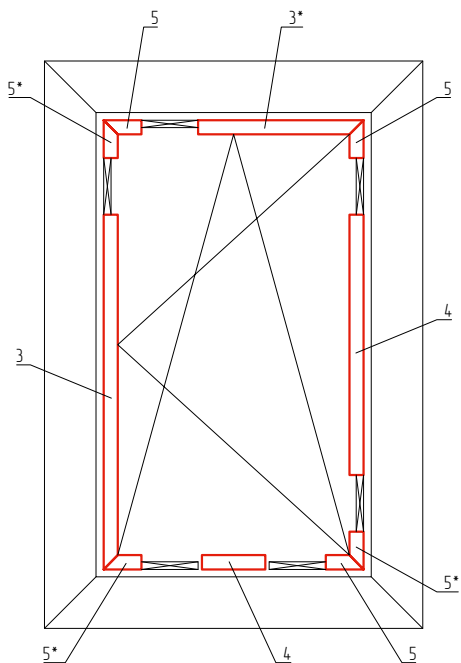
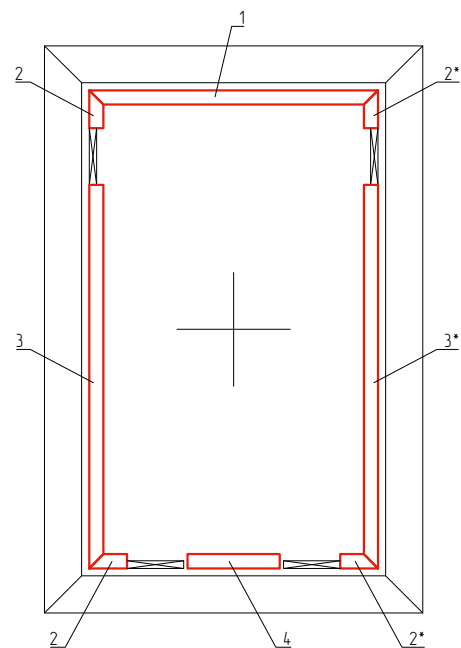
5 Установка заполнения.
Установка подкладок рихтовочных.



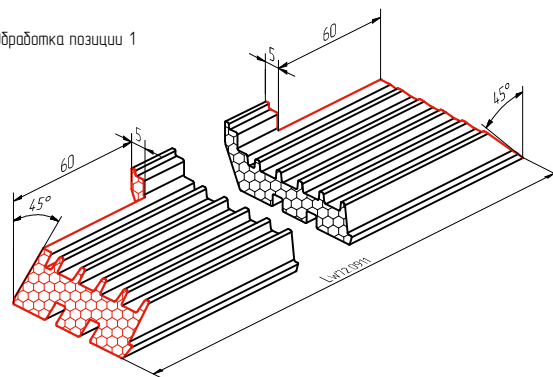
6 Установка штапика. Установка уплотнителя под штапик.
Для выбора типоразмера штапика и уплотнителя см. лист 10.01.



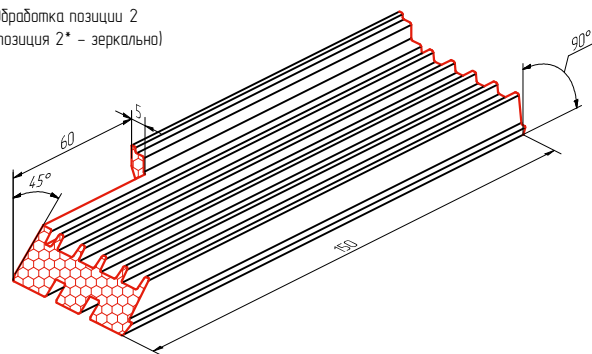
Обработка уплотнителя фальца под установку пластиковых уголков



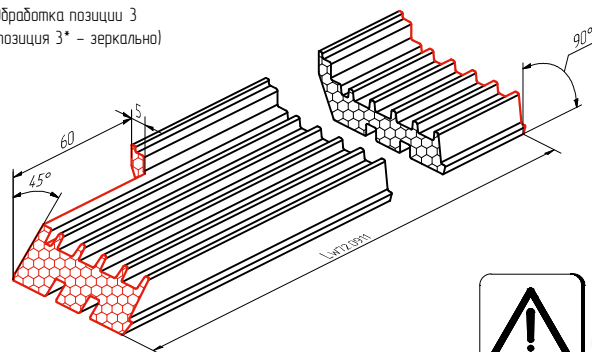
Обработка позиции 1



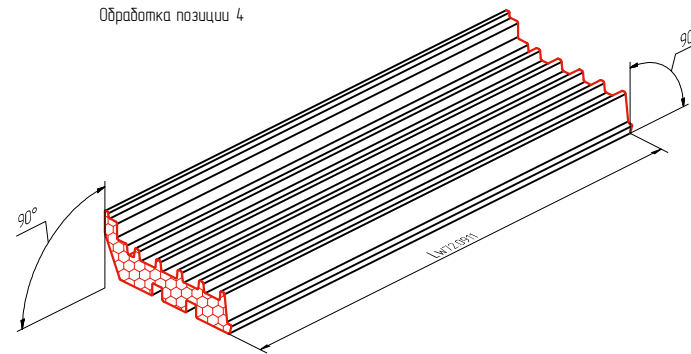
Обработка позиции 2
(позиция 2* – зеркально)



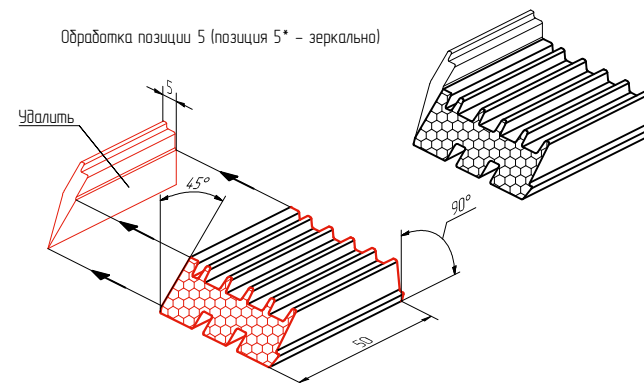
Обработка позиции 3
(позиция 3* – зеркально)



Обработка позиции 4



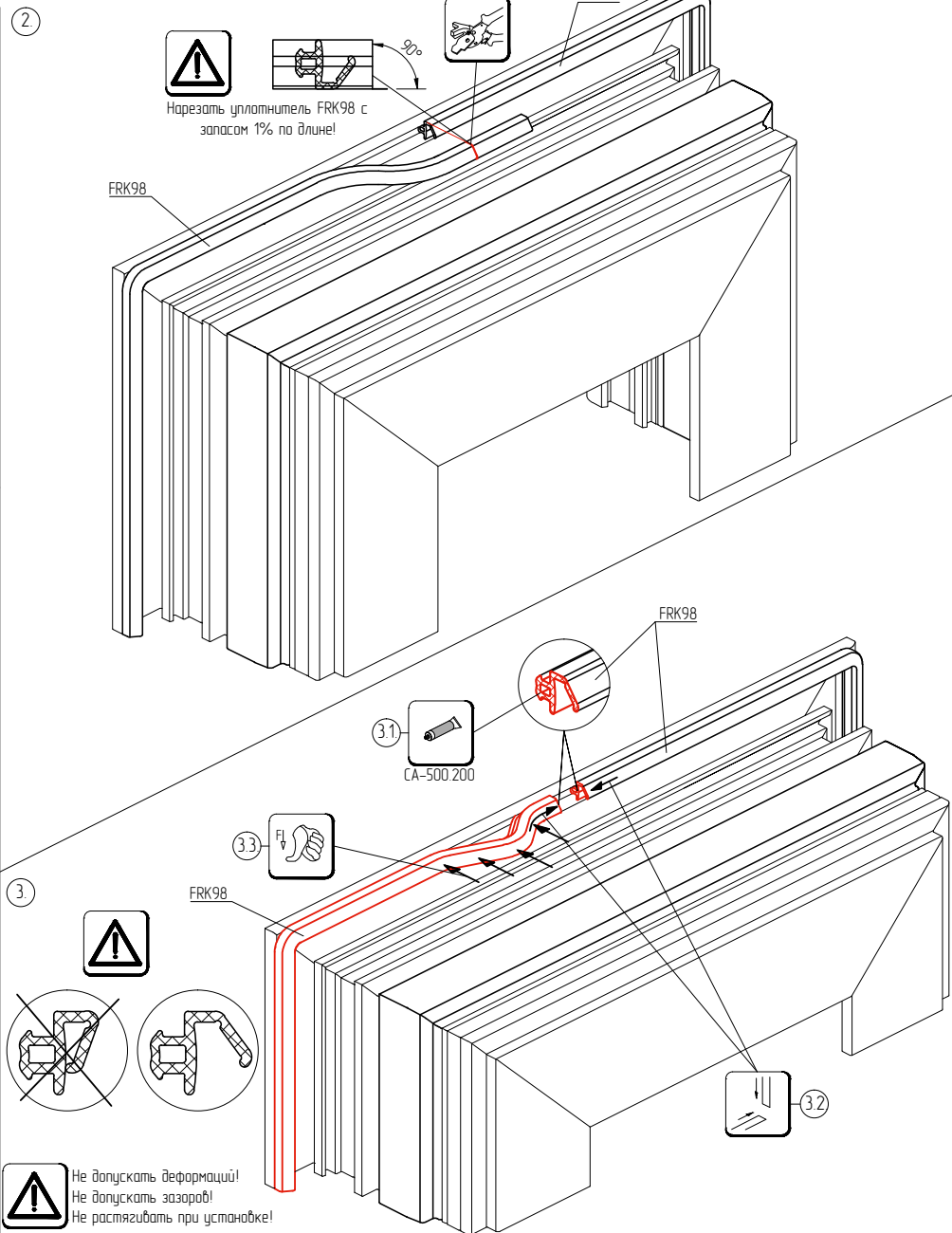
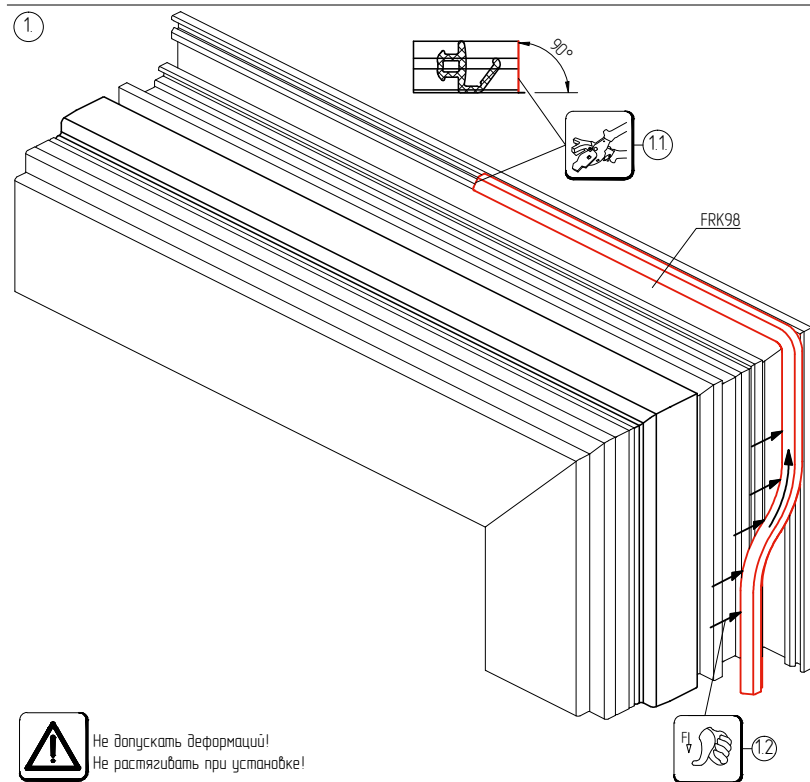
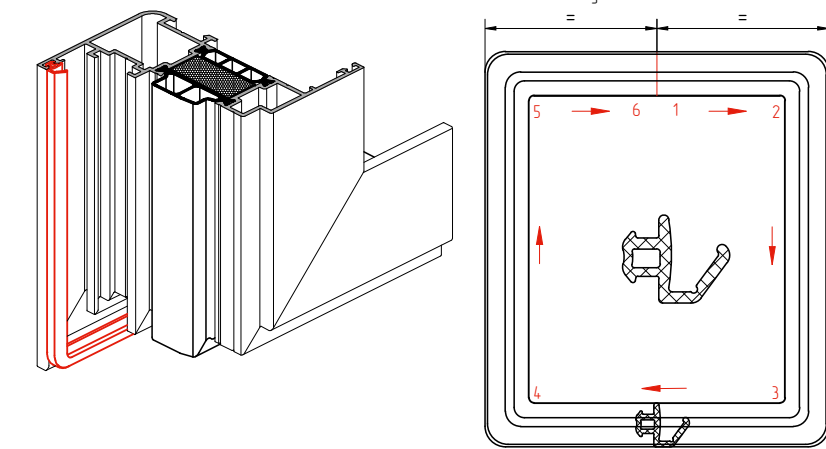
Обработка позиции 5 (позиция 5* – зеркально)



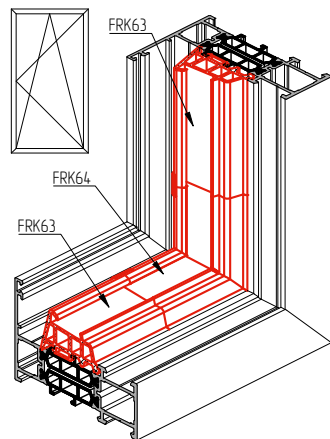
Обработка уплотнителя фальца для других типов исполнения оконных и дверных створок выполняется в зависимости от схемы установки опорных подкладок под заполнение (см. стр. 07.02 шаг 5).

Схемы резки и установки уплотнителя FRK98

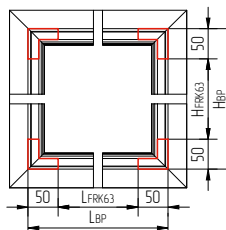
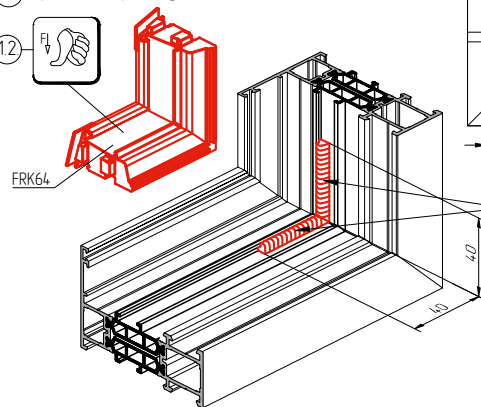
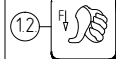
Последовательность
установки FRK98



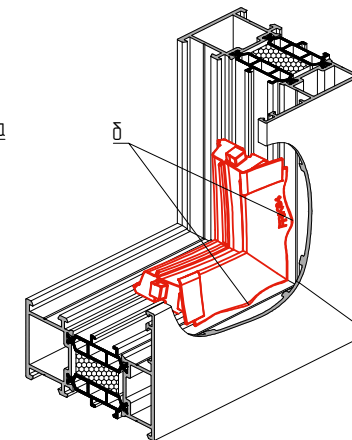
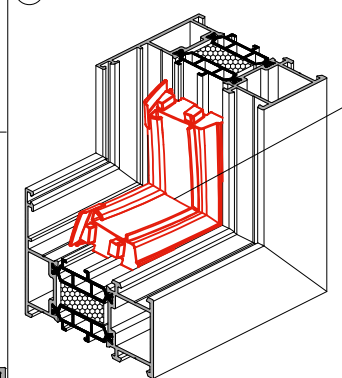
Установка уплотнителей FRK63/FRK64



1 Герметизация рамы и установка FRK64.

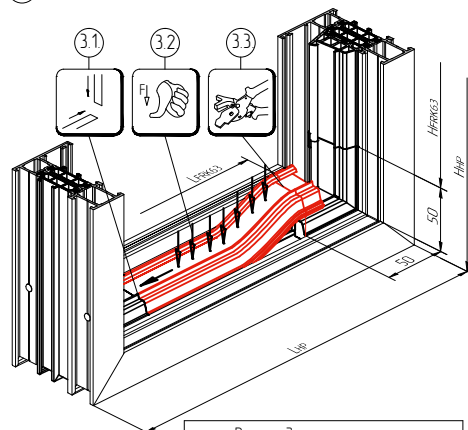


2 Проверка правильности установки FRK64.



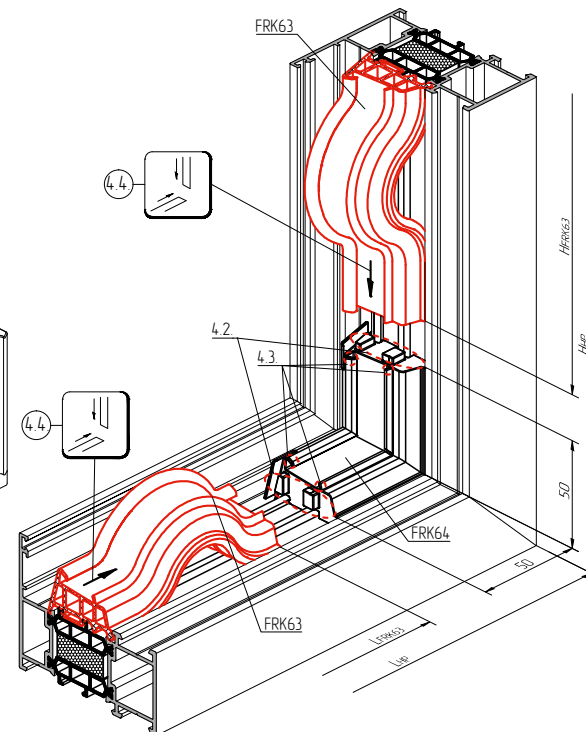
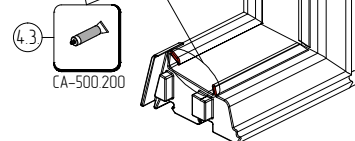
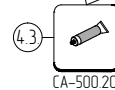
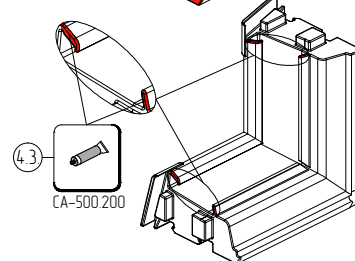
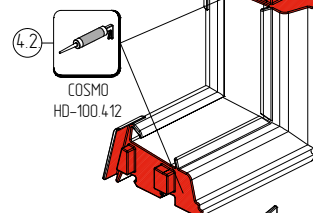
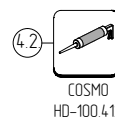
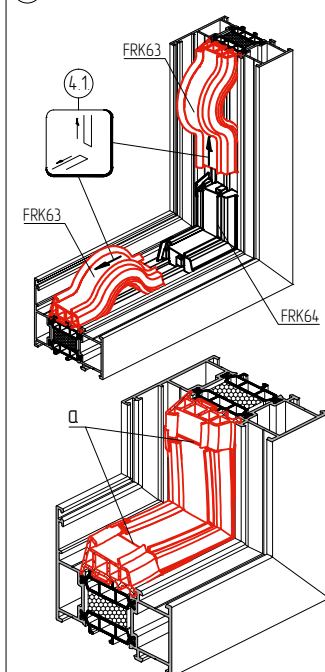
При установке FRK64 не допускается продавливание (а) и деформация (б).

3 Установка FRK63



Расчет длины уплотнителя	
LBP, HBP	LFRK63, HFRK63
≤ 1000 мм	(LBP, HBP - 100) + 1%
> 1000 мм	(LBP, HBP - 100) + 0,5%

4 Герметизация и склейка стыков FRK63 и FRK64.

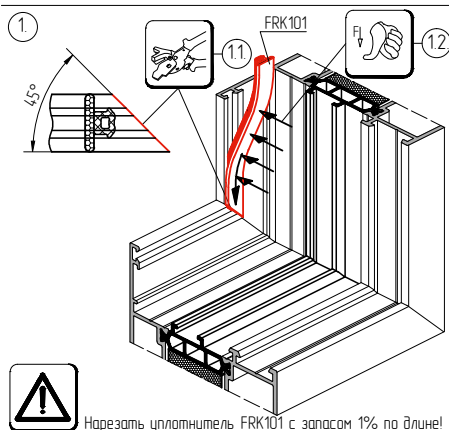
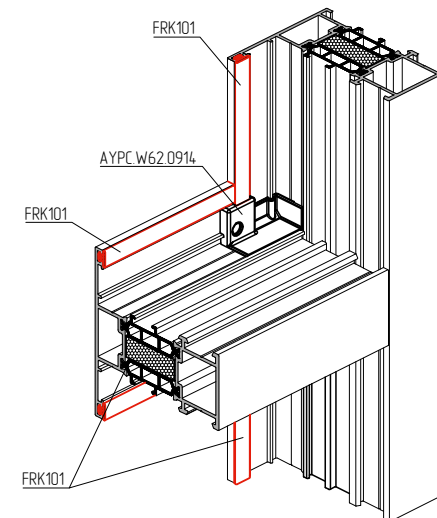
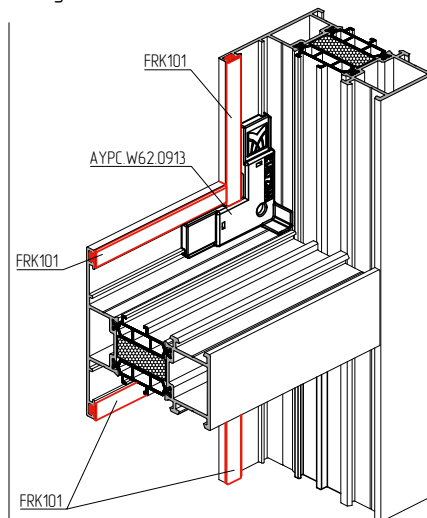
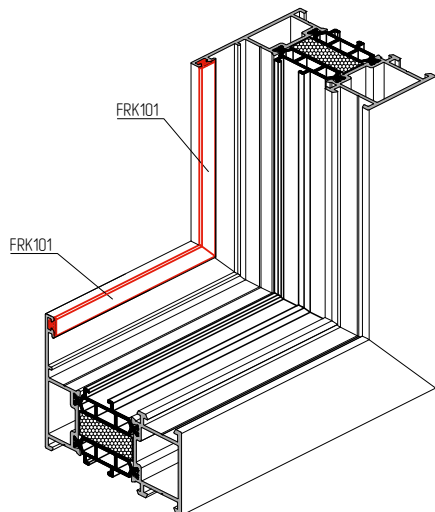


Не допускаются образование зазоров и выпуклости (а) по стыку FRK64 с FRK63.

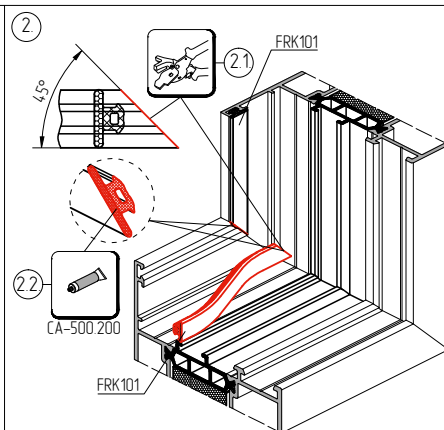


Не допускать деформаций!
Не допускать зазоров!
Не растягивать при установке!

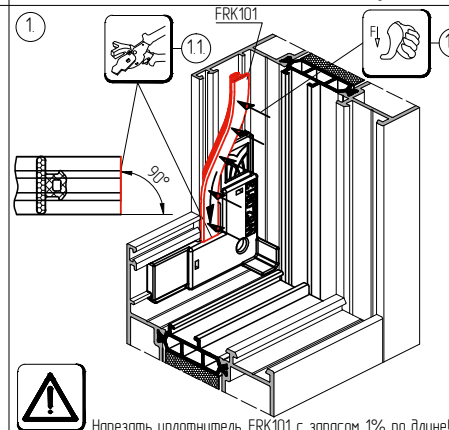
Схемы резки и установки уплотнителя FRK101



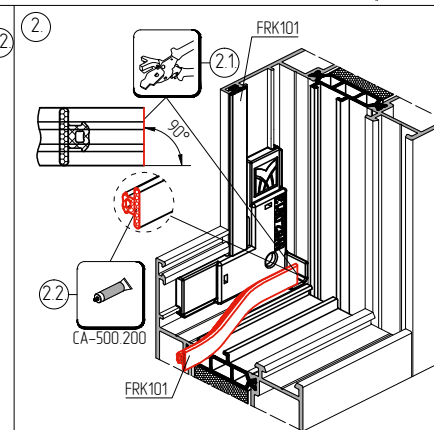
Нарезать уплотнитель FRK101 с запасом 1% по длине!



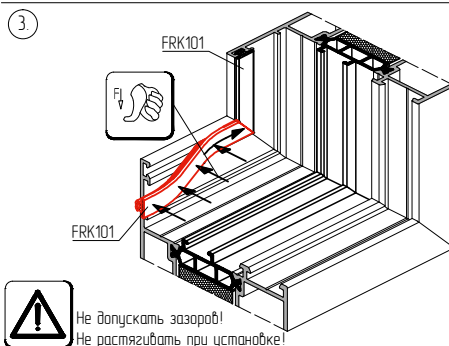
CA-500.200



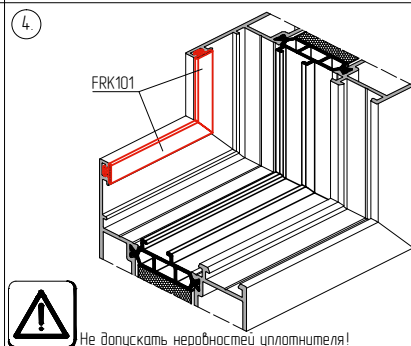
Нарезать уплотнитель FRK101 с запасом 1% по длине!



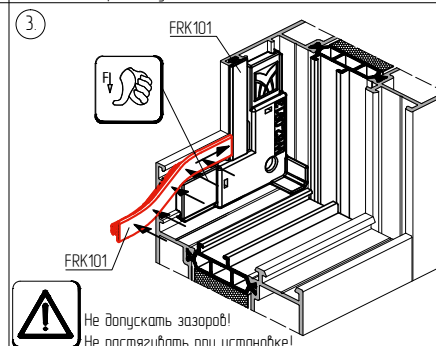
CA-500.200



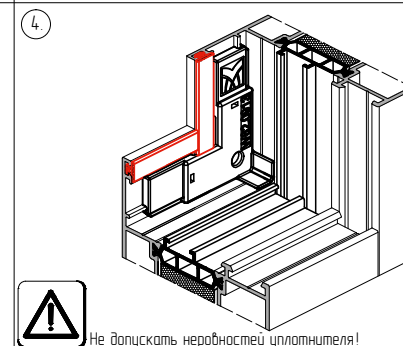
Не допускать зазоров!
Не растягивать при установке!



Не допускать неровностей уплотнителя!

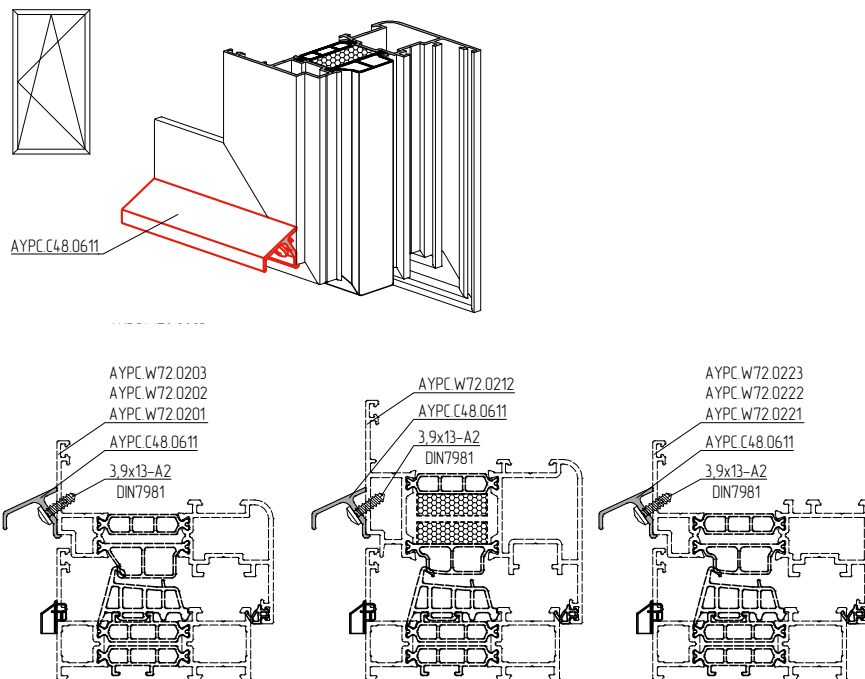


Не допускать зазоров!
Не растягивать при установке!



Не допускать неровностей уплотнителя!

Обработка и установка профиля отлива на оконную створку



1 Обработка профиля отлива.

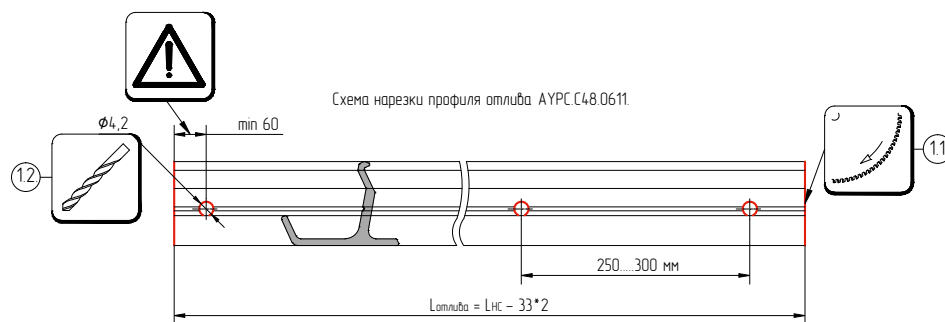
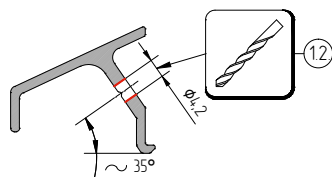
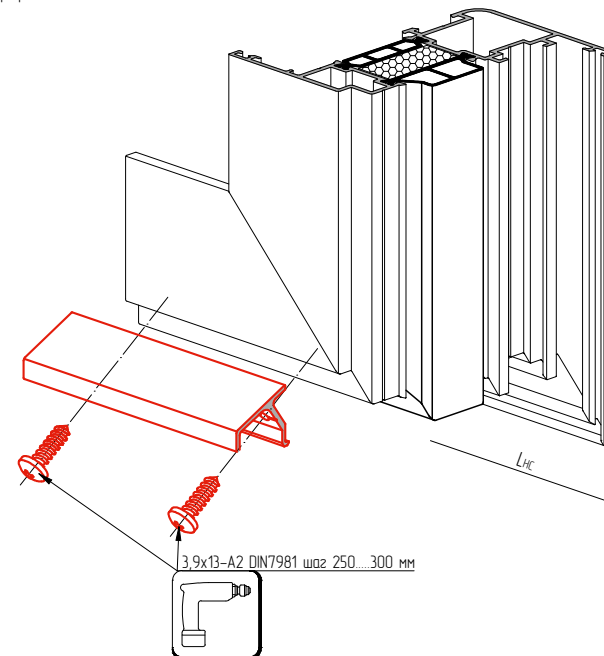


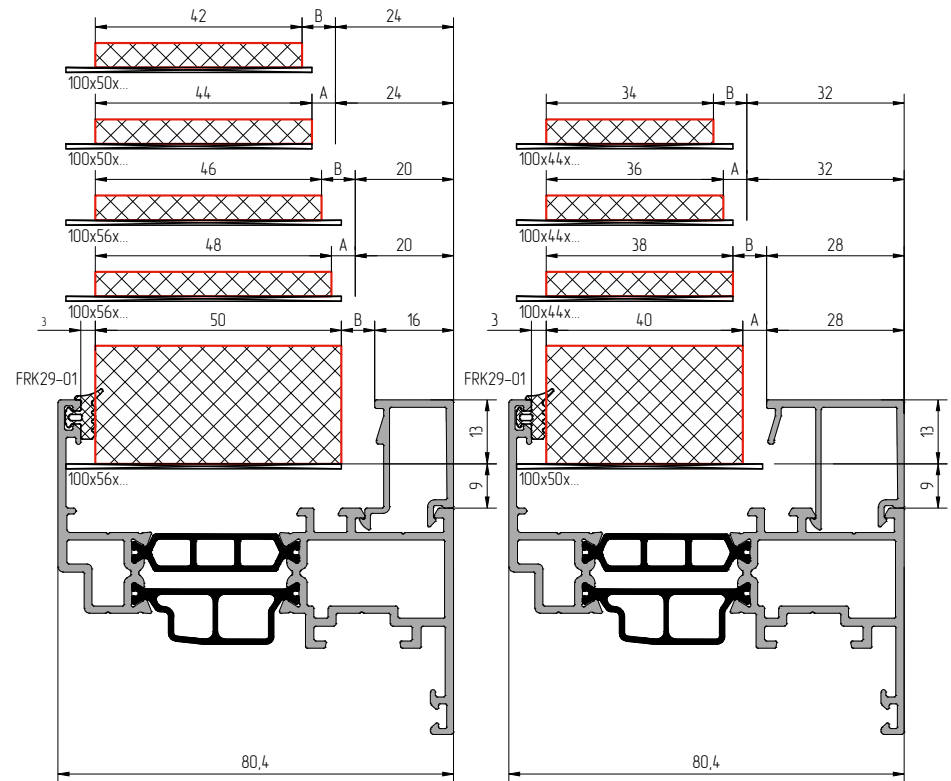
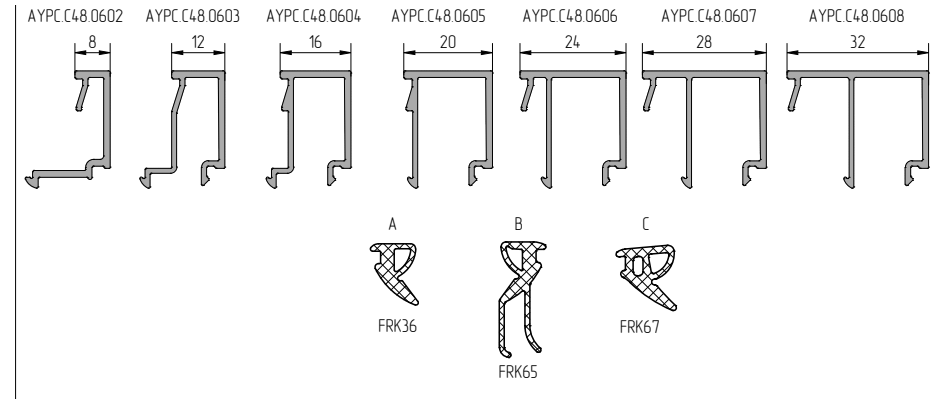
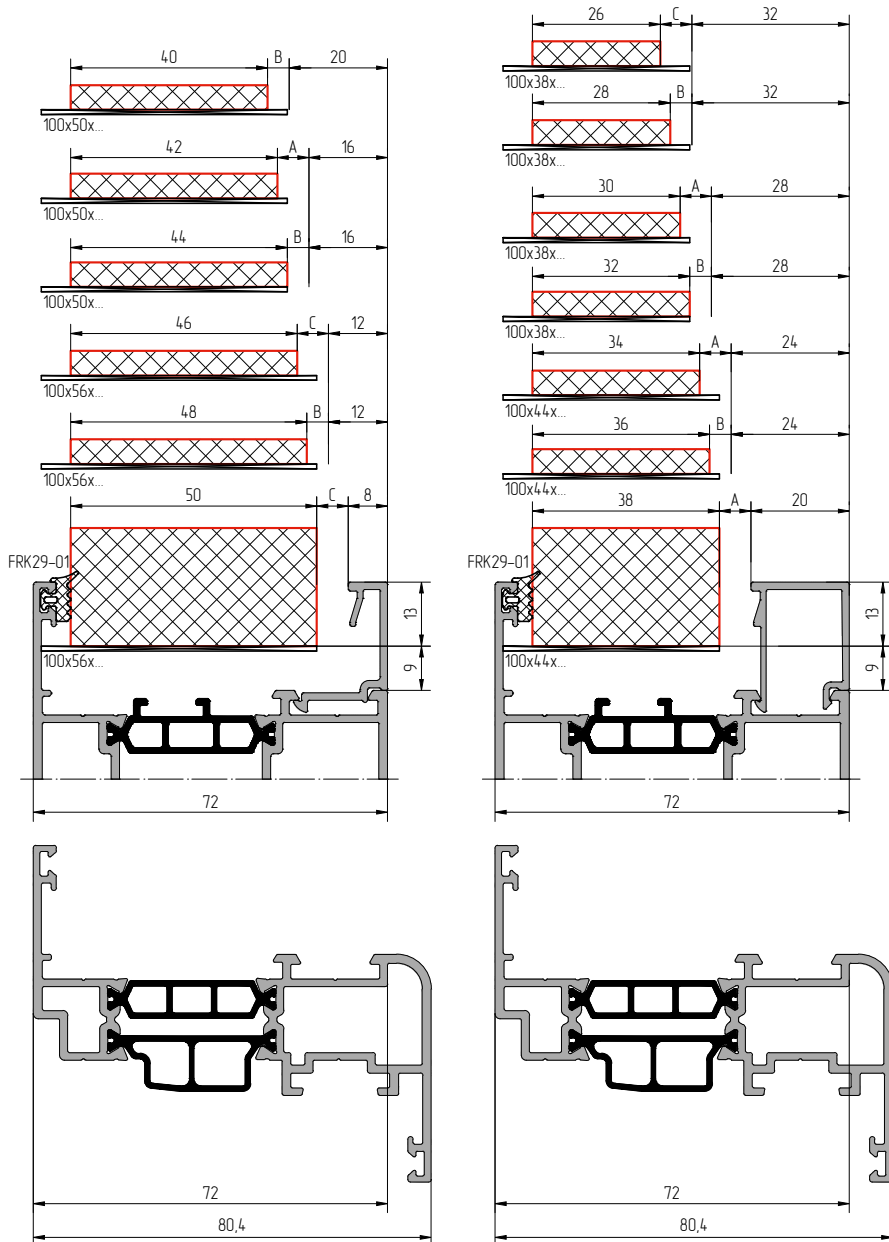
Схема обработки профиля отлива АУРС С48.0611 под установку 3,9x13-A2 DIN7981



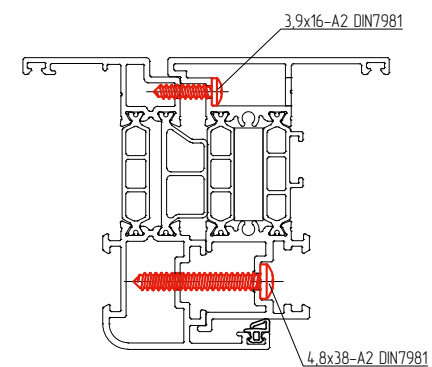
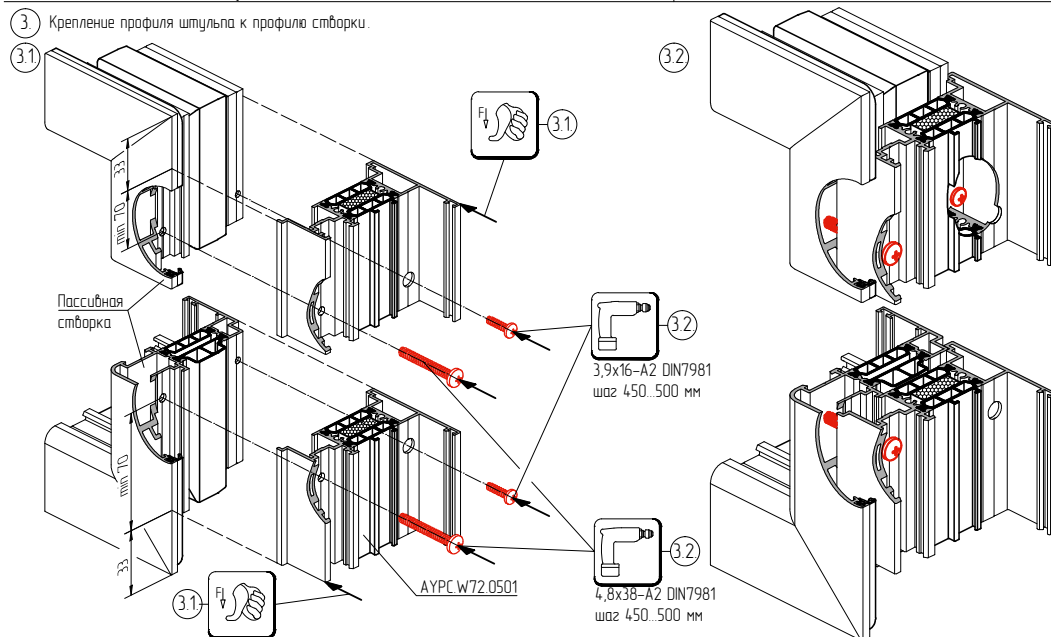
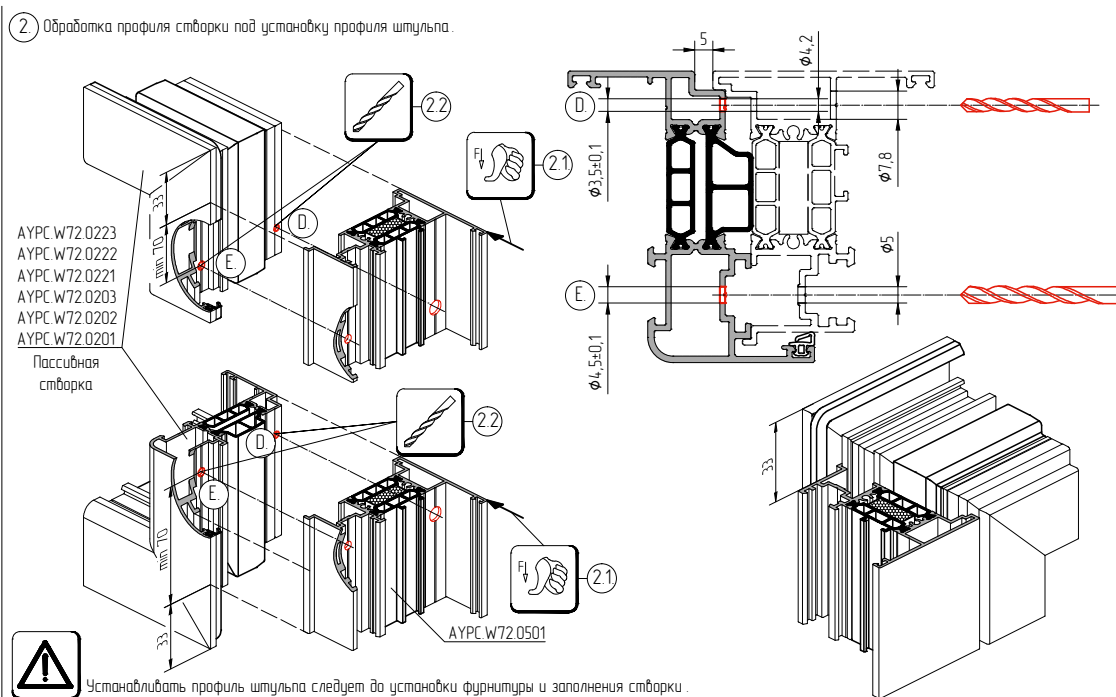
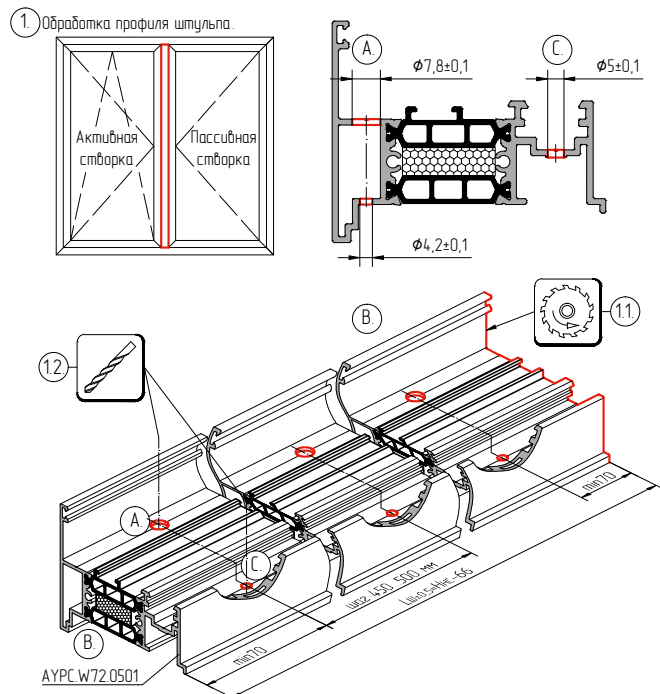
2 Установка профиля отлива.



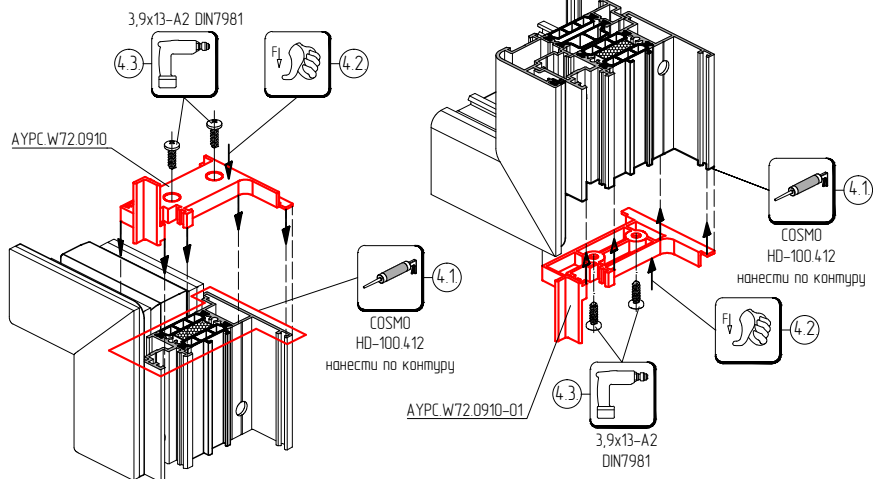
Подбор штапика, подкладок рихтовочных и уплотнителя.



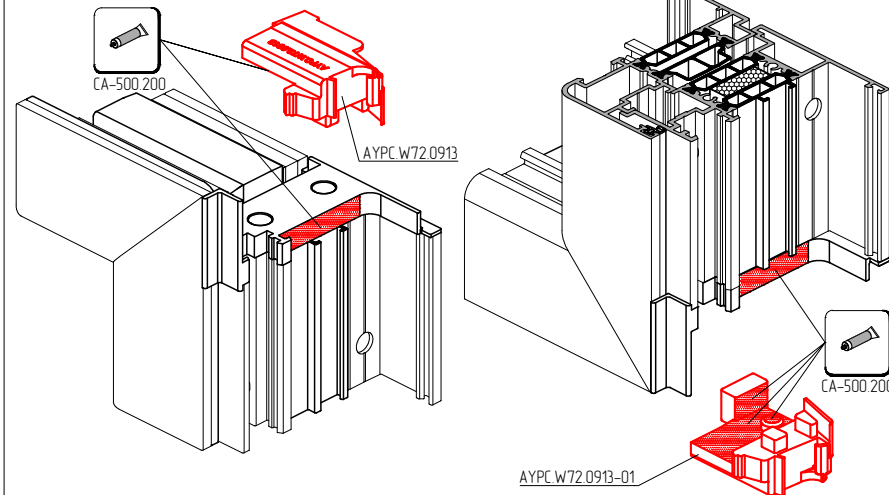
Примечание:
1 - Данные, приведенные в таблице, являются справочными, их значения не являются единственно верными и предназначены для предварительных расчетов. При практическом использовании этих данных требуется проводить проверку правильности исходя из действительных параметров: точность изготовления заполнения (допуски), точность изготовления уплотнителей (допуски), условия установки уплотнителей и сборки конструкции; допуск профиля штапика и допуск на сборку комбинированного профиля. Для правильного функционирования конструкции уплотнитель необходимо устанавливать с натягом.



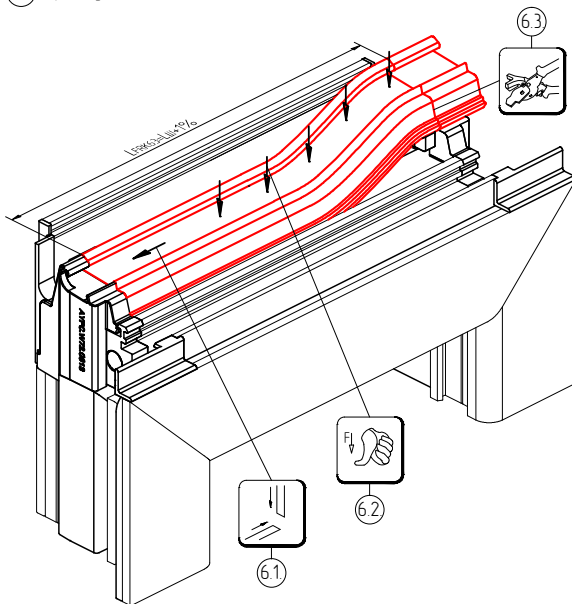
4 Установка комплекта заглушек шульповых АУРС.W72.0910.



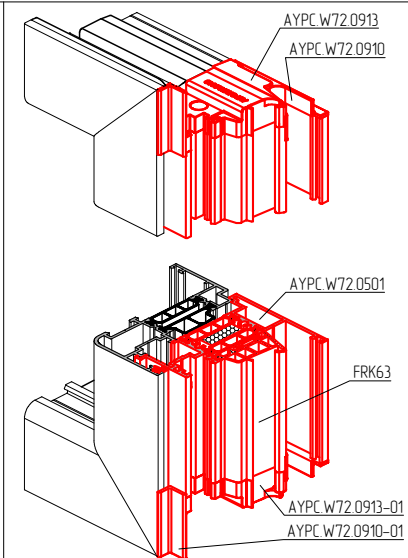
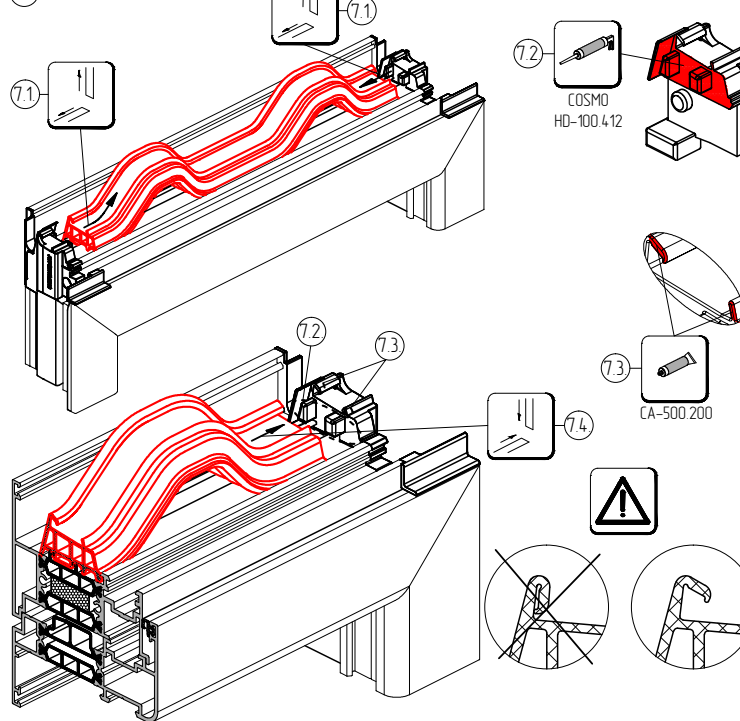
5 Установка комплекта заглушек шульповых АУРС.W72.0913.



6 Нарезка уплотнителя FRK63.



7 Установка уплотнителя FRK63.



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

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



Система алюминиевых профилей ALT W72 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.

Преимуществом ALT W72 является высокая степень тепло- и звукоизоляции. Применение современных материалов и инновационных методов проектирования позволили создать эффективную систему для энергосберегающего строительства.

СООО «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

