



АРХИТЕКТУРНЫЕ  
СИСТЕМЫ «РЕАЛИТ»

A detailed 3D cutaway diagram of a window frame assembly. The diagram shows the internal structure of the frame, including the glass panes, the frame profile, and the various seals and gaskets. The components are rendered in a variety of colors, including shades of blue, pink, orange, and grey, to highlight different parts of the assembly. The diagram is shown from a perspective view, allowing for a clear understanding of the frame's depth and internal structure.

**RF 50 SSG**



ПОЛУСТРУКТУРНЫЙ  
ФАСАД



Производственная площадка по выпуску профилей под брендом «Реалит» располагается в городе Обнинск Калужской области (первый наукоград страны) и входит в пятёрку лидеров, специализирующихся на экструзии алюминиевых профилей.

Проводимая предприятием политика технического перевооружения и модернизации, направленная на достижение мировых стандартов производительности и качества выпускаемой продукции, гарантирует нашим заказчикам точность и стабильность характеристик, надёжность и долговечность готовой продукции.

Завод оснащён самым современным оборудованием с высоким уровнем механизации и автоматизации производственных процессов, начиная от литейного, экструзионного, окрасочного цехов и заканчивая линиями упаковки алюминиевого профиля. Высококвалифицированная команда профессионалов обеспечивает высочайшее качество продукции, постоянно работает над повышением эффективности производства, проводит совместные исследования с крупнейшими научными центрами России, изучает опыт известных мировых производителей алюминиевого профиля.

В настоящий момент завод наращивает объёмы выпуска высококачественных профилей из алюминиевых сплавов группы «6000» по мировой классификации для различных сегментов рынка. Прежде всего для архитектуры и строительства, а также для автомобильного и железнодорожного транспорта, машино- и станкостроения; электротехнической промышленности, мебели, торгового и выставочного оборудования, рекламных конструкций, отделки интерьеров офисов, жилых и производственных помещений. Стандартная длина профиля определена в диапазоне от 4,5 до 7 м. Нестандартная длина профиля определяется заказчиком и должна быть согласована с поставщиком, исходя из возможностей технологического оборудования. Допуски на подрезку осуществляются согласно ГОСТ 22233-2001.

Производственные мощности завода включают в себя следующие основные подразделения:

- **литейный цех**, обеспечивающий производство заготовками алюминиевых сплавов для прессования профилей;
- **прессовый цех**, оснащённый тремя высокоскоростными прессовыми линиями общей производительностью 25 000 тонн профилей в год;
- **цех покраски** с двумя линиями общей производительностью 13 500 тонн профилей в год.

Наряду с современным производственным оборудованием, «Реалит» обладает собственным инженеринговым центром. Опытные специалисты инженерингового центра разрабатывают новые системы и профили, проводят консультации технических служб заказчика и обучение.

- **цех упаковки готовой продукции**, в том числе линия сборки «тёплого» профиля.

Наряду с современным производственным оборудованием, завод обладает собственным инженеринговым центром. Опытные специалисты инженерингового центра разрабатывают новые системы и профили, проводят консультации технических служб заказчика и обучение. Также на предприятии имеется департамент продаж и маркетинга, выполняющий функции взаимодействия с заказчиками (контакты указаны в настоящем каталоге). За каждым заказчиком закрепляется персональный менеджер, который обеспечивает полное взаимодействие заказчика и предприятие, в том числе по вопросам:

- размещения и изготовления заказа;
- технологическим и техническим вопросам;
- процедуры отгрузки;
- оформления и прохождения первичных документов;
- рекламаций;
- координации совместных мероприятий (встречи, переговоры, выставки и прочее).

Разработанная специалистами завода **архитектурная система «РЕАЛИТ» (Realit®)** обладает оптимальными параметрами соотношения «цена-качество». При разработке данной системы к работе привлекаются архитекторы, поэтому в ней заложена возможность дальнейшего развития, учитывающего потребности современного рынка. Продвижение систем «РЕАЛИТ» осуществляется в соответствии с классическими принципами полного сервиса: консультации, товарный склад, учебный центр с оборудованием, продажи. Функциональные элементы профилей имеют параметры, соответствующие европейским стандартам, что предоставляет заказчику широкие возможности в выборе комплектующих ведущих европейских производителей.

**Отделом маркетинга и инженеринговым центром компании** разработана эффективная товарная политика продвижения и сбыта. Это позволяет выпускать и продвигать новые продукты из алюминиевого профиля, некоторые из которых представлены на рынке лишь импортными аналогами. Данная творческая составляющая бизнеса позволяет быть абсолютно уверенным в сильной позиции компании на рынке.



В 2014 году на предприятии запущен в эксплуатацию второй плавильно-литейный комплекс, в составе которого имеются 2 стационарные печи плавления отражательного типа производительностью до 70 тонн сплава в смену и одна литейная машина. В состав комплекса входит система внепечного рафинирования расплава инертным газом с последующей фильтрацией металла через пенокерамический фильтр. Вертикальная литейная машина тросового типа способна единовременно производить отливку 40/52/72 качественных цилиндрических слитков Ø203/178/152 мм соответственно и длиной до 7 000 мм.

Завод располагает высокопроизводительной системой окраски профиля, состоящей из двух линий (вертикальной и горизонтальной), позволяющих производить окрашивание профиля в любой из цветов по шкале RAL. Также по согласованию сторон возможно окрашивание и по другим цветовым шкалам. Кроме красок глянцевой и матовой структуры, возможно нанесение на профиль и таких видов красок, как муар или шагрень.

В 2013 году компанией была проведена масштабная модернизация линий покраски. В рамках программы модернизации на вертикальную линию покраски был установлен новый тоннель для химической обработки профиля с увеличенным количеством стадий обработки поверхности фирмы *Euroimpianti SRL* (Италия). Сама обработка теперь происходит по новой технологии с регулируемым каскадами, что способствует гораздо более качественной подготовке поверхности профиля перед окрашиванием даже с нарастанием скорости конвейера. Улучшенная конструкция тоннеля с отдельными двойными стенами полностью исключает возможность смешивания химических препаратов и последующее образование дефектов порошкового покрытия.

На горизонтальную линию окраски установлено новое напылительное оборудование. осуществлена полная замена старой кабины, пистолетов и системы вентиляции на новейшую линию фирмы *Gema Switzerland GmbH* (Швейцария). В её состав входит полный комплект оборудования для быстрой смены цвета в рекордное время (7-10 минут), оборудование для распознавания габаритов окрашиваемого объекта и совершенная система рекуперации и воздухоочистки. Оборудование полностью соответствует всем стандартам экологии и промышленной безопасности.

Для сборки профиля с термомостом, т.е. для изготовления так называемого «тёплого» алюминиевого профиля, на предприятии имеется линия фирмы *OEMME S.p.A.* (Италия), производительность которой: 2 400 тонн «тёплого» профиля в год. Линия обслуживается двумя операторами. Используются любые конфигурации термомостов в соответствии с чертежами заказчика.

**Система менеджмента качества предприятия** сертифицирована в органе по сертификации систем менеджмента качества *ВНИИС-СЕРТ ОАО «ВНИИС»* и международной организацией по сертификации *TÜV Rheinland* на соответствие требованиям ISO 9001:2008.

Вся выпускаемая продукция сертифицирована в системе сертификации *ГОСТ Р Госстандарта* России на соответствие требованиям ГОСТ 22233-2001, ГОСТ 8617-81. Имеются санитарно-эпидемиологическое заключение и экспертное заключение о соответствии продукции требованиям Единых санитарно-эпидемиологических и гигиенических требований к товарам и сертификат, подтверждающий соответствие требованиям технического регламента о пожарной безопасности. Также имеются технические свидетельства на системы навесных вентилируемых фасадов серии RVF 101 (облицовка керамогранитом), RVF 201 (облицовка композитными кассетами), RVF 301 (облицовка фиброцементом) и RVF 601 (облицовка терракотовыми плитами).

Предприятие постоянно разрабатывает новые и совершенствует действующие схемы упаковки продукции, обеспечивая оперативность отгрузки и максимальную сохранность продукции при транспортировке на дальние расстояния.

Разработчик системы оставляет за собой право внесения изменений, связанных с улучшением и дальнейшим развитием серии. Все материалы данной публикации принадлежат разработчику системы. Несанкционированное копирование и тиражирование публикации или её частей запрещаются.

Данный каталог носит ознакомительный характер и не является документом, заменяющим проектную документацию. Проектная документация разрабатывается на основе сведений из каталога и подразумевает проверку проектировщиком как расходов материалов, так и прочностных расчётов в соответствии с условиями проектного ТЗ. Компания оставляет за собой право вносить изменения в каталог и не несёт материальной ответственности за предоставленную информацию.



**Форма заявки (образец)**

**Фирменный бланк предприятия**

**Заявка № \_\_\_\_\_ от « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_ г.**

Прошу Вас выставить счет и принять заказ на следующую продукцию:

Алюминиевый профиль системы REALIT:

№ п/п	Наименование профиля по каталогам REALIT	Обозначение вида защитно-декоративного покрытия	Кол-во, хлыстов	Цвет по шкале RAL	Длина профиля, м

Комплекующие:

№ п/п	Наименование	Кол-во, штук	Цвет по шкале RAL

Резиновый уплотнитель:

№ п/п	Наименование	Кол-во, метров

Термовставка:

№ п/п	Наименование	Кол-во, метров

Директор \_\_\_\_\_  
(подпись)

МП



## Алюминиевая архитектурная система «РЕАЛИТ»

Одним из основных направлений деятельности компании является производство алюминиевой архитектурной системы. Современные системы остекления «РЕАЛИТ» позволяют создавать комфортные условия, защищают от вредного воздействия окружающей среды, создают и дополняют ультра-современный дизайн зданий и интерьеров. В инжиниринговом центре компании «Реалит» постоянно ведутся работы по совершенствованию серий архитектурной системы: непрерывно учитываются требования нормативных документов в строительстве и пожелания клиентов, которые воплощаются в новых конструкторских решениях. Высокие характеристики несущих профилей («масса-инерция») сочетаются с низким удельным весом. Оптимальная теплоизоляция системы достигается за счёт оптимального набора термовставок и широкого диапазона заполнения. Передовая технология окраски профилей позволяет получать качественное и долговечное покрытие с любым цветом по шкале RAL.

Всю полную информацию по сериям архитектурной системы «РЕАЛИТ» вы можете найти в наших каталогах:

- **«Стойечно-ригельный фасад RF 50».** Классическая фасадная серия, имеющая широкий диапазон применения и предназначенная для изготовления ограждающих светопрозрачных вертикальных и наклонных конструкций любой категории сложности.
- **«Ригель-ригельный фасад RF 50 RR».** Эконом-вариант классической фасадной серии RF 50, позволяющий выполнять плоские вертикальные светопрозрачные ограждающие конструкции. Данная серия технологична, проста в изготовлении и монтаже.
- **«Полуструктурный фасад RF 50 SSG».** Вариант классической фасадной серии, позволяющий выполнять плоские вертикальные светопрозрачные ограждающие конструкции с минимальным выступом алюминиевых профилей над внешней плоскостью стеклопакета. В данной серии предусмотрена возможность установки полуструктурных оконных створок с открыванием наружу, что позволяет сделать открывающиеся элементы не отличающимися по внешнему виду от глухой части.
- **«Структурный фасад RF 50 SG».** Серия создана на базе традиционной стойечно-ригельной системы RF 50 и предназначена для структурного остекления фасадов зданий. Используется для изготовления навесных стеновых ограждений, а также наклонных светопрозрачных покрытий, фонарей, зимних садов и других пространственных конструкций.
- **«Элементный фасад RF 68 EF».** Серия предназначена для выполнения фасадов зданий методом установки готовых элементов, изготовленных в заводских условиях. Данная серия является безальтернативной в плане технического решения для высотного строительства, а также её неоспоримым преимуществом является возможность проведения монтажных работ круглогодично.
- **«Оконно-дверная серия без терморазрыва RI 50».** Серия для архитектурной внешней и внутренней застройки, которая не требует термоизоляции. Применяется для различных видов окон, дверей, тамбуров, витрин и др.
- **«Оконно-дверная серия RI 44».** Серия для архитектурной внешней и внутренней застройки. Данная «холодная» серия является облегчённой версией RI 50, имеет систему отвода конденсата и вентиляции.
- **«Балконное остекление RI 40 BG».** Серия предназначена для «холодного» остекления балконов, лоджий и балконных пролётов многоэтажных домов. Ограждающие конструкции серии могут устанавливаться как непосредственно в проём, так и навешиваться на межэтажные перекрытия зданий.
- **«Оконно-дверная серия с терморазрывом RW 64».** Предназначена для остекления внешних ограждающих конструкций здания, которая требует термо- и звукоизоляции. Основу серии составляют комбинированные профили, состоящие из двух алюминиевых профилей, соединённых между собой с помощью двух термовставок из армированного стекловолокном полиамида. Водо- и воздухо-непроницаемость обеспечивается благодаря применению специальных уплотнителей из синтетического каучука EPDM.



- **«Оконно-дверная серия с терморазрывом RW 71».** Вариант архитектурной внешней застройки, которая диктует повышенные требования к термо- и звукоизоляции.
- **«Раздвижные двери и окна с терморазрывом RW 71 SL».** Серия обладает высокими показателями тепло- и звукоизоляции, воздухо- и водонепроницаемости и имеет привлекательный современный дизайн.
- **«Оконная серия с терморазрывом RW 71 HI».** Серия предназначена для выполнения оконных блоков, обладает высокими показателями воздухо- и водонепроницаемости, а также звукоизоляции. Термовставки в данной системе характеризуются высокой прочностью и низкой теплопроводностью, что противодействует деформации и разрыву соединений на стыке алюминий-пластик при больших колебаниях температуры.
- **«Серия для остекления балконов и лоджий RSL 90 L».** Основу данной серии составляют алюминиевые профили шириной 40 мм и 60 мм для раздвижных конструкций.
- **«Интерьерные перегородки RP 70».** Предназначены для организации рабочего пространства и формирования различных по функциональному назначению помещений. Система позволяет реализовать широкий ряд архитектурных решений для придания помещениям требуемой конфигурации. Кроме того, элементы конструкции разработаны так, что позволяют великолепно сочетать возможности системы с другими элементами интерьера – потолками, полами и перегородками в любом исполнении.
- **«Навесные вентилируемые фасады RVF 101».** Система предназначена для облицовки плитами из керамогранита с видимым креплением. Наружные системы теплотехники являются одним из наиболее эффективных методов повышения теплотехнических характеристик ограждающих стен зданий и сооружений. Они снижают затраты на стеновые материалы, облегчают вес многоэтажных зданий и увеличивают энергосберегающие характеристики внешних стен зданий, так как включают эффективные теплоизоляционные материалы и технологические решения.
- **«Навесные вентилируемые фасады RVF 201».** Система предназначена для облицовки кассетами из металлических композитных материалов со скрытым креплением.
- **«Навесные вентилируемые фасады RVF 301».** Система предназначена для облицовки фиброцементом, фибробетоном и асбестоцементом.
- **«Навесные вентилируемые фасады RVF 601».** Система предназначена для облицовки терракотовыми плитами.
- **«Вентиляционные решетки RVL-40».** Предназначены для вентиляции нежилых помещений и защиты от проникновения внутрь помещения атмосферных осадков и прямого солнечного света.

## Содержание

№	наименование	ЛИСТ
1.	Содержание	1.01
2.	Описание системы	2.01
3.	Алюминиевые профили	3.01
4.	Уплотнители и термомосты	4.01
5.	Комплекующие изделия	5.01
6.	Сечения конструкций	6.01
7.	Схемы остекления	7.01
8.	Обработка профилей системы. Установка фурнитуры.	8.01

## Описание системы

Система RF 50 SSG, предназначена для полуструктурного остекления фасадов зданий. Она создана на базе традиционной стоечно-ригельной серии RF 50. В качестве несущей конструкции используется стандартный набор вертикальных - стоечных и горизонтальных - ригельных профилей серии RF 50 с видимой шириной – 50 мм.

В данной системе предусмотрена возможность интеграции в конструкцию полуструктурных оконных створок с открыванием наружу.

Отличием серии RF 50 SSG является отсутствие «тяжелых» на вид прижимных планок и крышек. Вместо них, использованы тонкие, практически незаметные снаружи прижимные профили для глухого остекления и профили, обрамляющие по периметру стеклопакет створки окна, что позволяет изготовить целостную и легкую фасадную конструкцию без видимых переходов между окном и фасадом.

Благодаря наличию широкого выбора используемых резиновых уплотнителей серии RF 50, в качестве заполнения глухой части фасада может использоваться стеклопакет толщиной 30 -34 мм.

Рамой окна служит несущая конструкция полуструктурного фасада. Створка изготавливается на базе комбинированного профиля, состоящего из двух алюминиевых профилей, соединенных между собой двумя термовставками. В качестве заполнения в оконной створке используется стеклопакет от 20 до 30 мм, с толщиной наружного стекла – 6 мм.

Серия RF 50 SSG существенно расширяет возможности архитектурных решений, даёт возможность архитекторам и застройщикам придать легкость и лаконичность создаваемым объектам.

Допускаемая высота сооружений с применением фасадной системы RF 50 SSG до 20 метров. В системе RF 50 SSG должны применяться стеклопакеты в исполнении, применяемом для структурного остекления (для герметизации наружного и внутреннего герметизирующих слоев должны применяться герметики, используемые при изготовлении стеклопакетов структурного остекления).

Расчет несущих фасадных элементов в RF50SSG, комплектацию кронштейнами, порядок монтажа системы - смотри соответствующие разделы каталога RF 50.

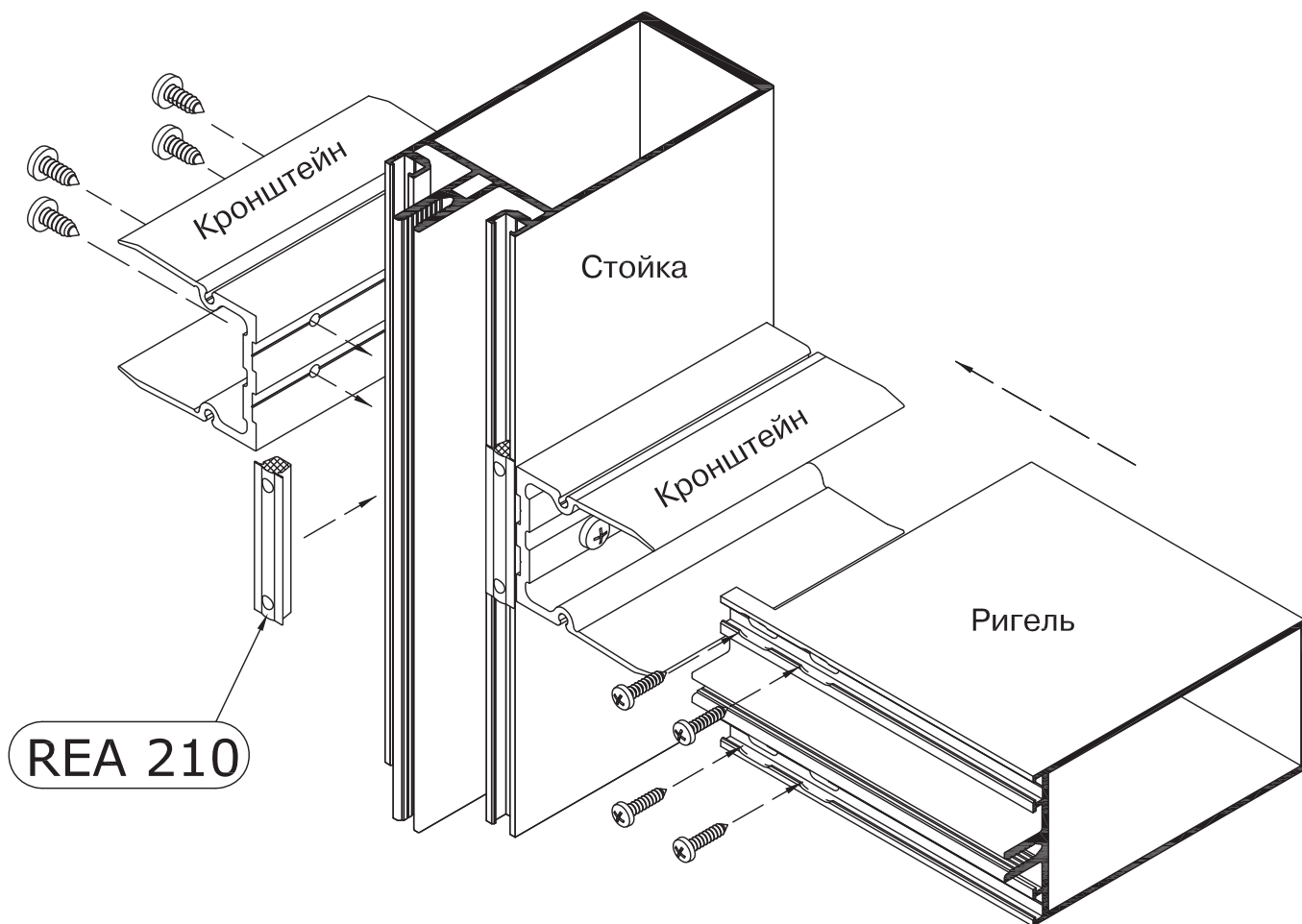


## Принцип сборки конструкции.

Сборка несущего каркаса фасадной конструкции серии «RF 50 SSG» осуществляется последовательным соединением ригелей со стойками. При этом в качестве стоек и ригелей используются ригельные профили 1-го уровня серии «RF 50».

Ригели крепятся к стойкам методом наложения и фиксируются винтами.

В место соединения ригеля и стойки устанавливается уплотняющая деталь REA 210 из EPDM.



**Принцип удаление влаги из области фальца стеклопакета.**

В стоечные дренажные лотки, в месте соединения стойки с ригелями, вставляется пластиковый капельник. Влага, стекающая по стоечным и ригельным лоткам по капельнику, отводится наружу. При помощи установленных капельников происходит циркуляция воздуха в области фальцев стеклопакетов и выравнивание давления пара.

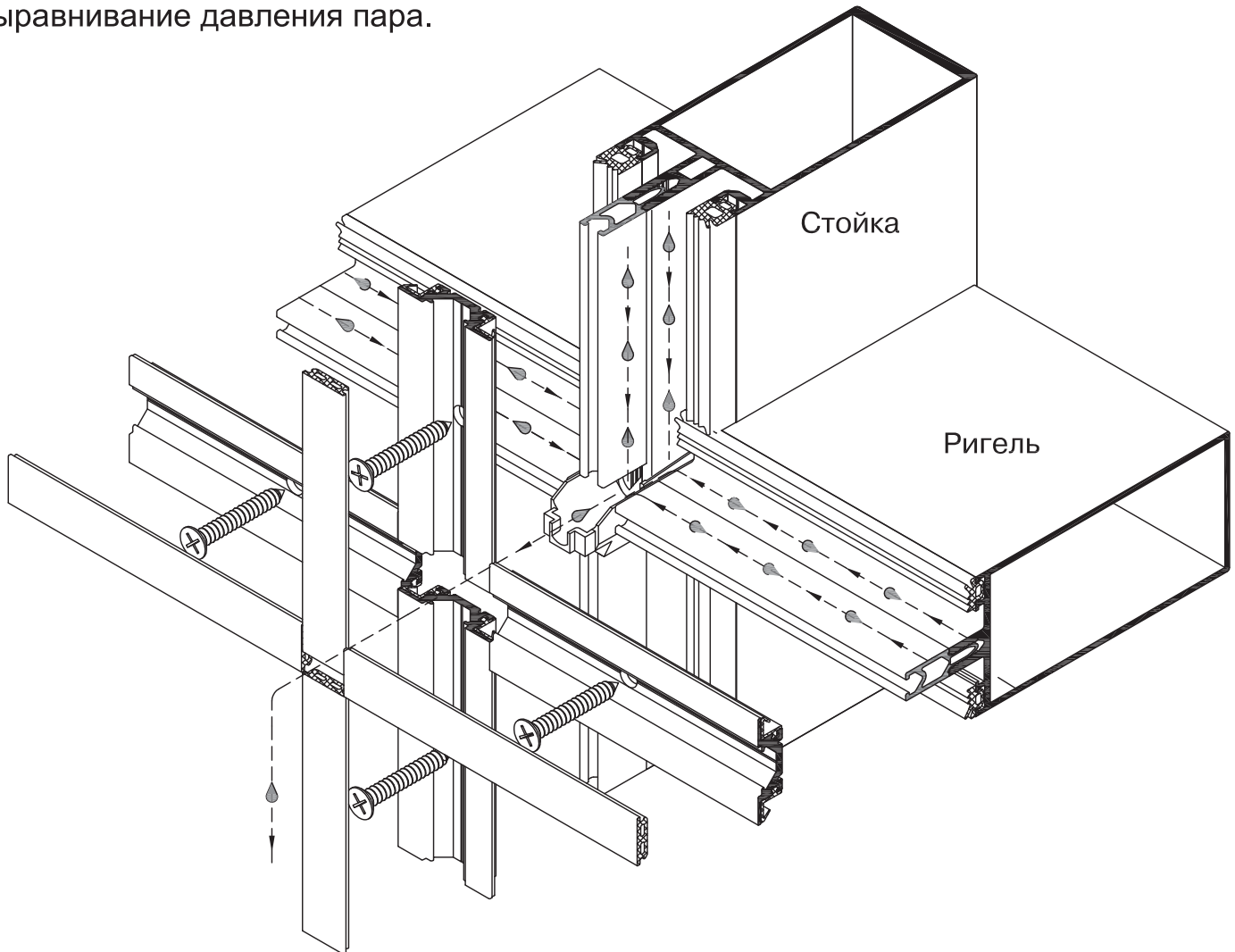
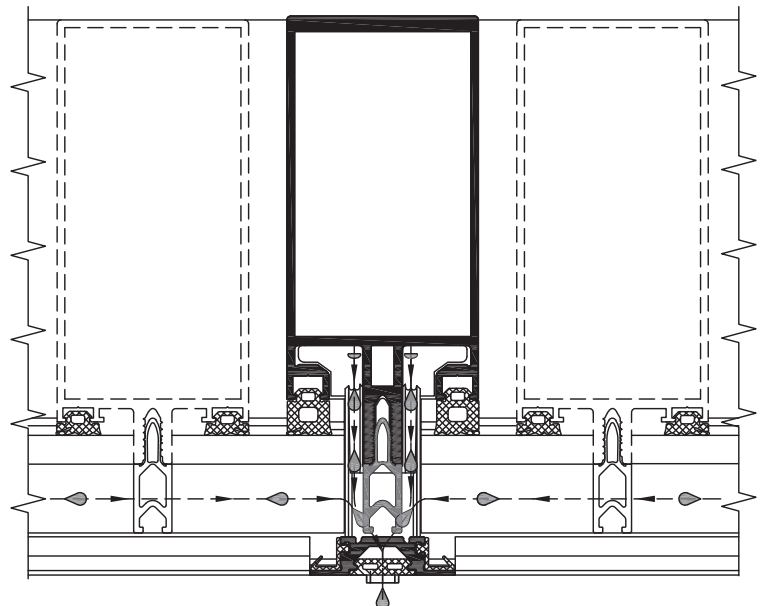
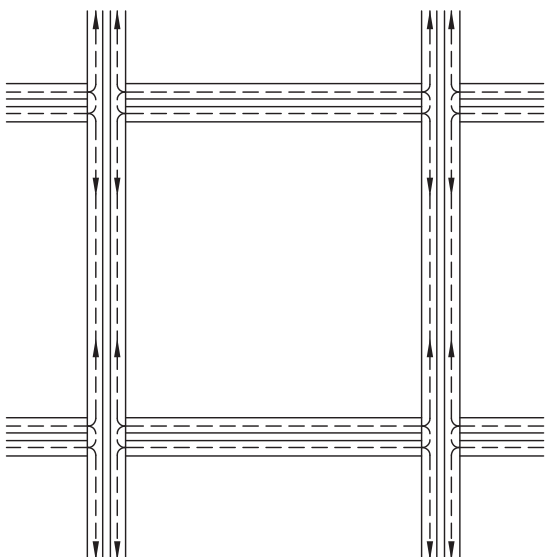
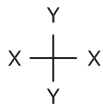
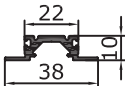
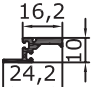


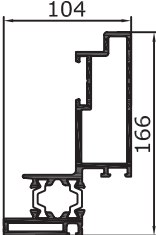
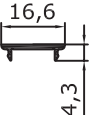


Схема удаления влаги и вентиляции



# Алюминиевые профили

	Профиль №	I <sub>x</sub> [ см <sup>4</sup> ]	W <sub>x</sub> [ см <sup>3</sup> ]	I <sub>y</sub> [ см <sup>4</sup> ]	W <sub>y</sub> [ см <sup>3</sup> ]	Наружный периметр [ мм ]
	RE 7401	—	—	—	—	127
	RE 7402	—	—	—	—	84
	RE 7410	—	—	—	—	37
	RE 7411	—	—	—	—	82
	RE 50.089.112	65.0	10.14	20.15	5.39	414
	RE 7404	—	—	—	—	46,2



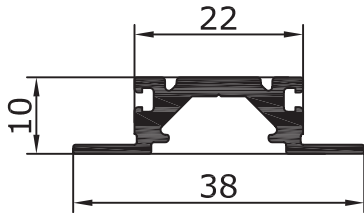
	Профиль №	$I_x$ [см <sup>4</sup> ]	$W_x$ [см <sup>3</sup> ]	$I_y$ [см <sup>4</sup> ]	$W_y$ [см <sup>3</sup> ]	Наружный периметр [мм]		Профиль №	$I_x$ [см <sup>4</sup> ]	$W_x$ [см <sup>3</sup> ]	$I_y$ [см <sup>4</sup> ]	$W_y$ [см <sup>3</sup> ]	Наружный периметр [мм]
	RE 6000	40,153	9,69	20,347	8,14	421		RE 6010	1288,51	102,2	83,33	33,3	743
	RE 6001	86,358	16,93	25,658	10,26	453		RE 6017	2172,33	138,6	102,03	40,8	813
	RE 6002	144,19	24,11	30,269	12,1	493		RE 6020	2,57	1,4	8,21	3,3	230
	RE 6003	261,8	35,4	36,843	14,73	543		RE 6021	4,47	2,2	9,6	3,84	243
	RE 6004	400,57	46,73	42,6	17,04	593		RE 6022	16,02	5,67	14,2	5,68	283
	RE 6005	674,53	66,16	52,16	20,8	653		RE 6023	42,46	10,25	19,74	7,9	330
	RE 6006	865,64	77,54	56,98	22,79	693		RE 6024	69,06	13,75	23,43	9,37	363

	Профиль №	I <sub>x</sub> [см <sup>4</sup> ]	W <sub>x</sub> [см <sup>3</sup> ]	I <sub>y</sub> [см <sup>4</sup> ]	W <sub>y</sub> [см <sup>3</sup> ]	Наружный периметр [мм]		Профиль №	I <sub>x</sub> [см <sup>4</sup> ]	W <sub>x</sub> [см <sup>3</sup> ]	I <sub>y</sub> [см <sup>4</sup> ]	W <sub>y</sub> [см <sup>3</sup> ]	Наружный периметр [мм]
	RE 6025	113,9	18,66	28,04	11,2	403		RE 6032	183,99	25	32,48	13	462
	RE 6026	190,42	25,6	33,8	13,5	453		RE 6033	301,07	35,5	38,65	15,5	512
	RE 6027	308,88	36,2	39,97	16	503							
	RE 6028	476,37	47,2	46,89	18,7	563							
	RE 6030	65,04	13,2	22,11	8,8	372							
	RE 6031	108,78	18,08	26,72	10,7	412							

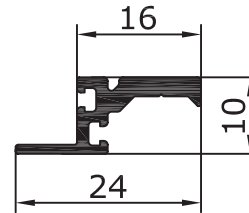
# Сечения алюминиевых профилей

## Прижимные профили

RE 7401

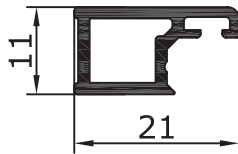


RE 7402

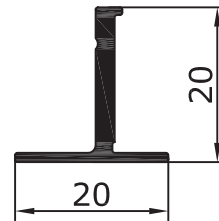


## Вспомогательные профили

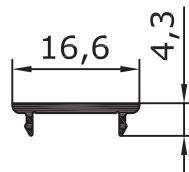
RE 7410



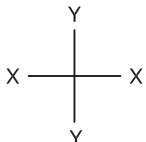
RE 7411



RE 7404

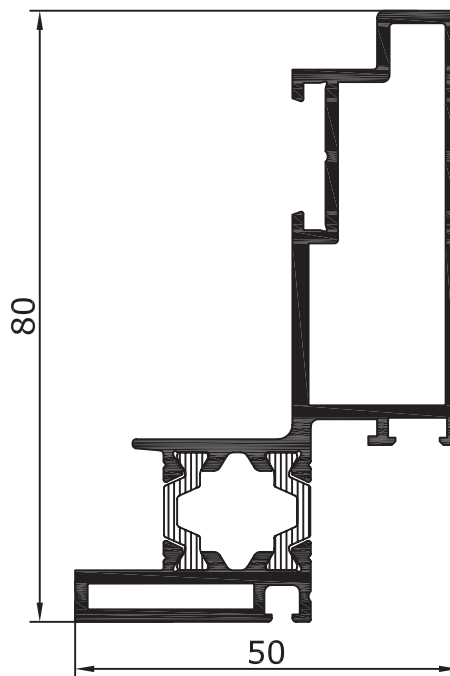


M 1:1



Профиль	RE7401	RE7402	RE7410	RE7411	RE7404
Рн, мм	127	84	37	82	46,2

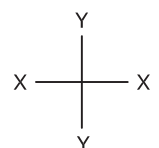
## Створочный профиль



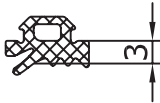

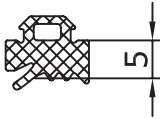

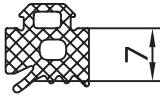

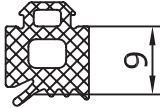

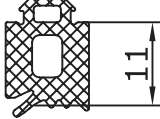
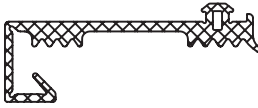
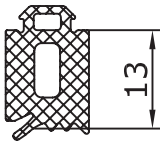
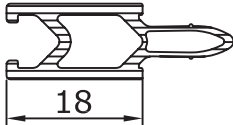
RE.50.089.112

M 1:1

Профиль	$I_x, \text{см}^4$	$W_x, \text{см}^3$	$I_y, \text{см}^4$	$W_y, \text{см}^3$	$R_n, \text{мм}$
RE.50.089.112	65.0	10.14	20.15	5.39	414



## Уплотнители и термомосты

Сечение	Уплотнитель	Сечение	Уплотнитель
	REG 001		REG 023
	REG 002		REG 041
	REG 003		REG 042
	REG 004		REG 043
	REG 005		REG 044
	REG 006		REP 005

## Комплектующие изделия

Общий вид	Обозначение	Описание
	REA 020	Винт 3,9x16 A2 DIN 7982
	REA 022	Винт 3,9x25 A2 DIN 7982
	REA 500	Винт 5,5x38 A2 DIN 7982
	REA 027	Алюминиевая опорная подкладка под стеклопакет оконного блока
	REA 034	Пластиковая дистанционная подкладка под стеклопакет 100x20x3
	REA 028	Алюминиевая опорная подкладка под стеклопакет
	REA 501	Пластиковая дистанционная подкладка под стеклопакет 100x26x4



## Комплектующие изделия

Общий вид	Обозначение	Описание
	REA 397	Сухарь для сборки створки, профиль RE 9218 L=21.5мм
	REA 398	Сухарь для сборки створки, профиль RE 9204 L=21.5мм
	REA 399	Сухарь для сборки створки, профиль RE 9205 L=3мм
	REA 402	Сухарь для сборки рамы, профиль RE 9201 L=8мм
	0760B3-37  <i>fapim</i> <sup>®</sup>	Ручка оконная однонаправленного действия
	1483A  <i>fapim</i> <sup>®</sup>	Соединитель

Общий вид	Обозначение	Описание
	<p>1495Ai</p> 	<p>Угловой переключатель</p>
	<p>1585</p> 	<p>Запорный элемент</p>
	<p>№4000-217T №4000-219T</p> 	<p>Ручка оконная однаправленного действия</p>
	<p>4500-232</p> 	<p>Поводок</p>
	<p>4000-334</p> 	<p>Запорный элемент</p>
	<p>556E</p> 	<p>Ответная планка</p>

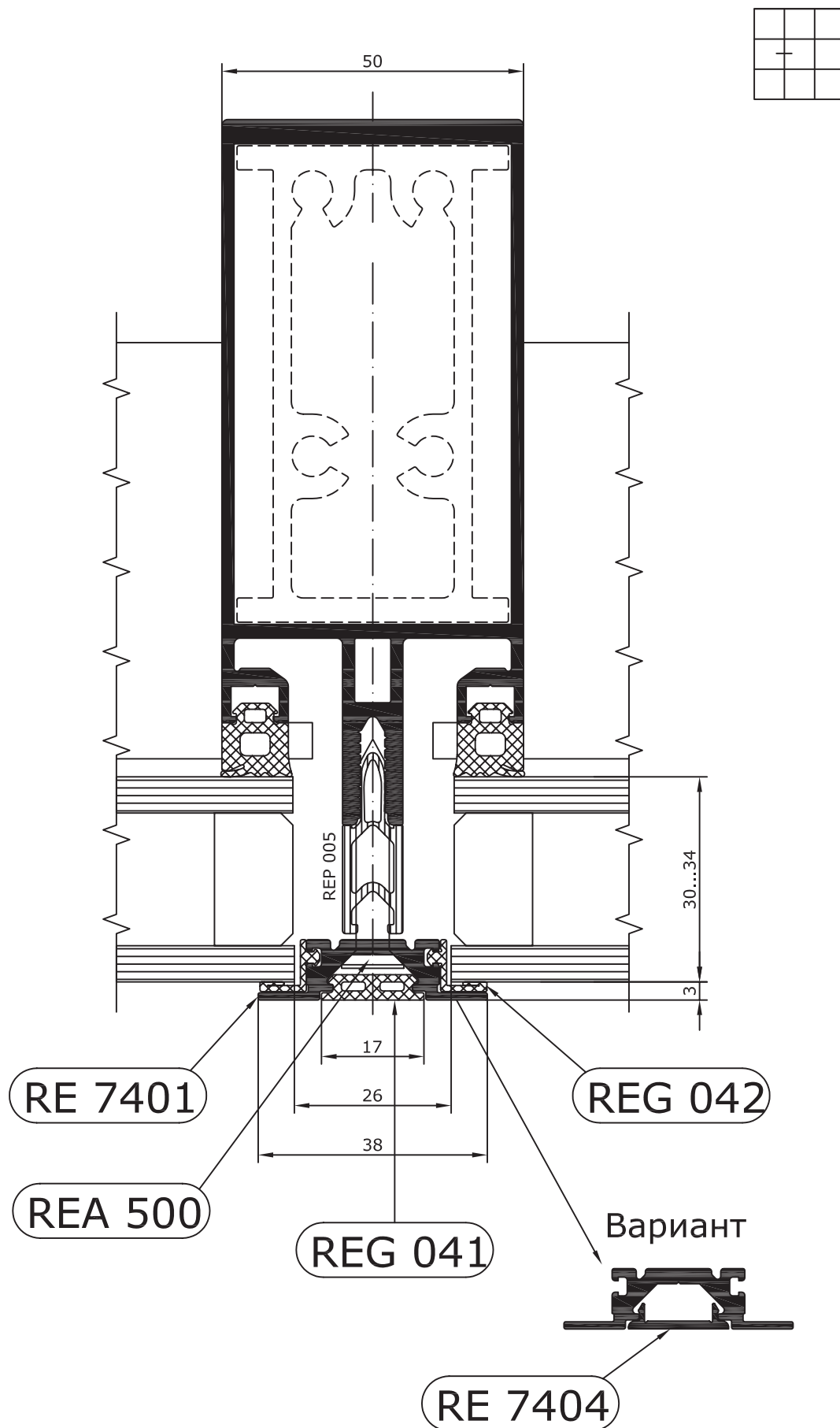
## Комплектующие изделия

Общий вид	Обозначение	Описание
	P 691-... 	Комплект фрикционных петель
	REA 282	Резьбовая заклепка М5х13 с потайной головкой
	REA 503	Винт М5х16- А2 DIN 7985
		Шайба пружинная Шайба 5 DIN 6797А
	REA 502	Винт 4,8х38 А2 DIN 7981
	213833 	Угловой переключатель

Общий вид	Обозначение	Описание
	<p>REA 210</p>	<p>Уплотняющая деталь из EPDM, устанавливается в месте наложения ригеля 1-го уровня на стойку. Используется для соединения ригелей и стоек, находящихся в одной плоскости под углом 90°.</p>
	<p>REA 569</p>	<p>Пластиковая деталь, устанавливается в стоечные лотки в месте соединения стойки с ригелями. Служит для отвода влаги из стоечных лотков наружу.</p>

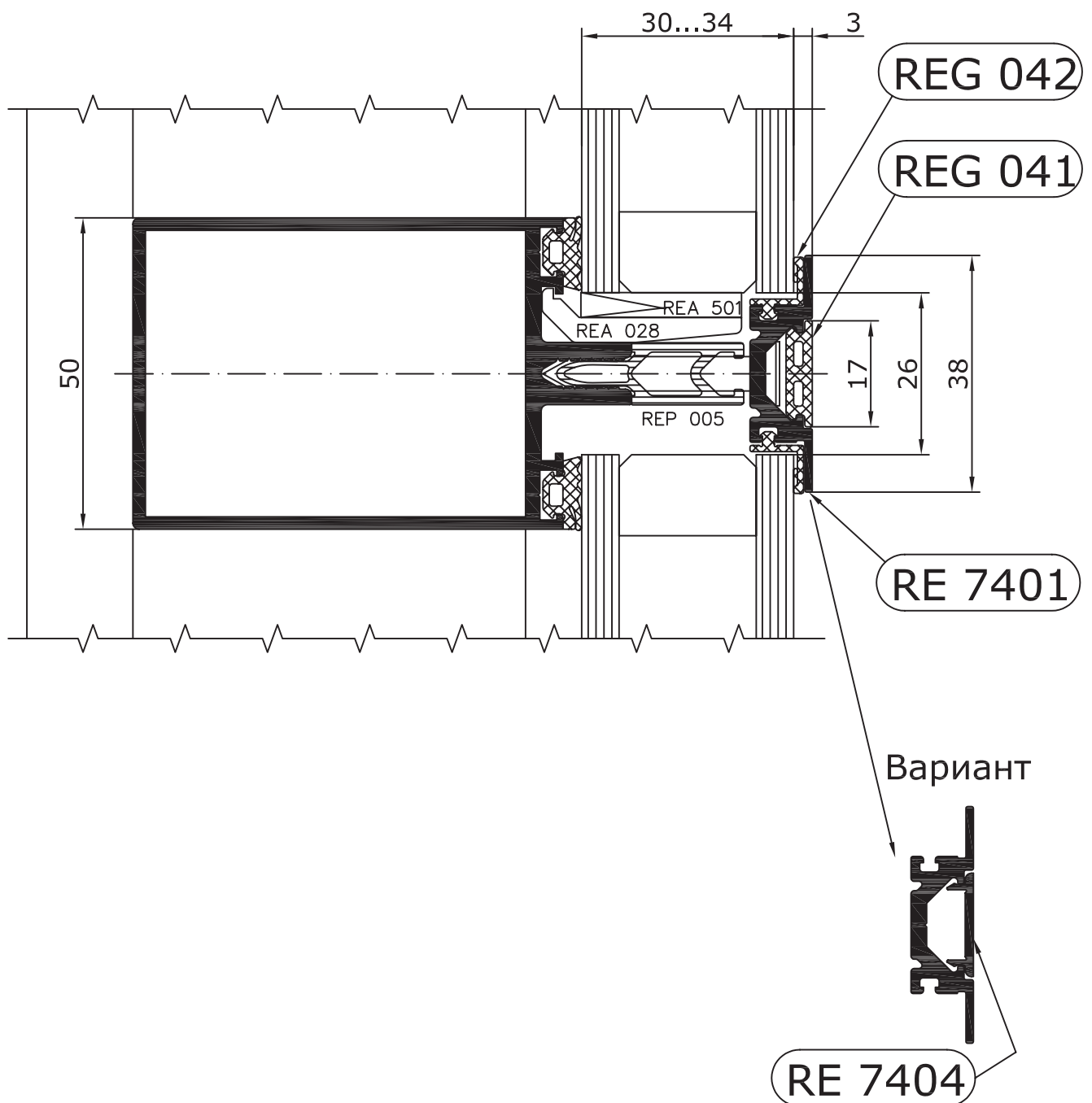
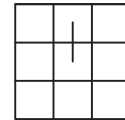


Сечение по стойке

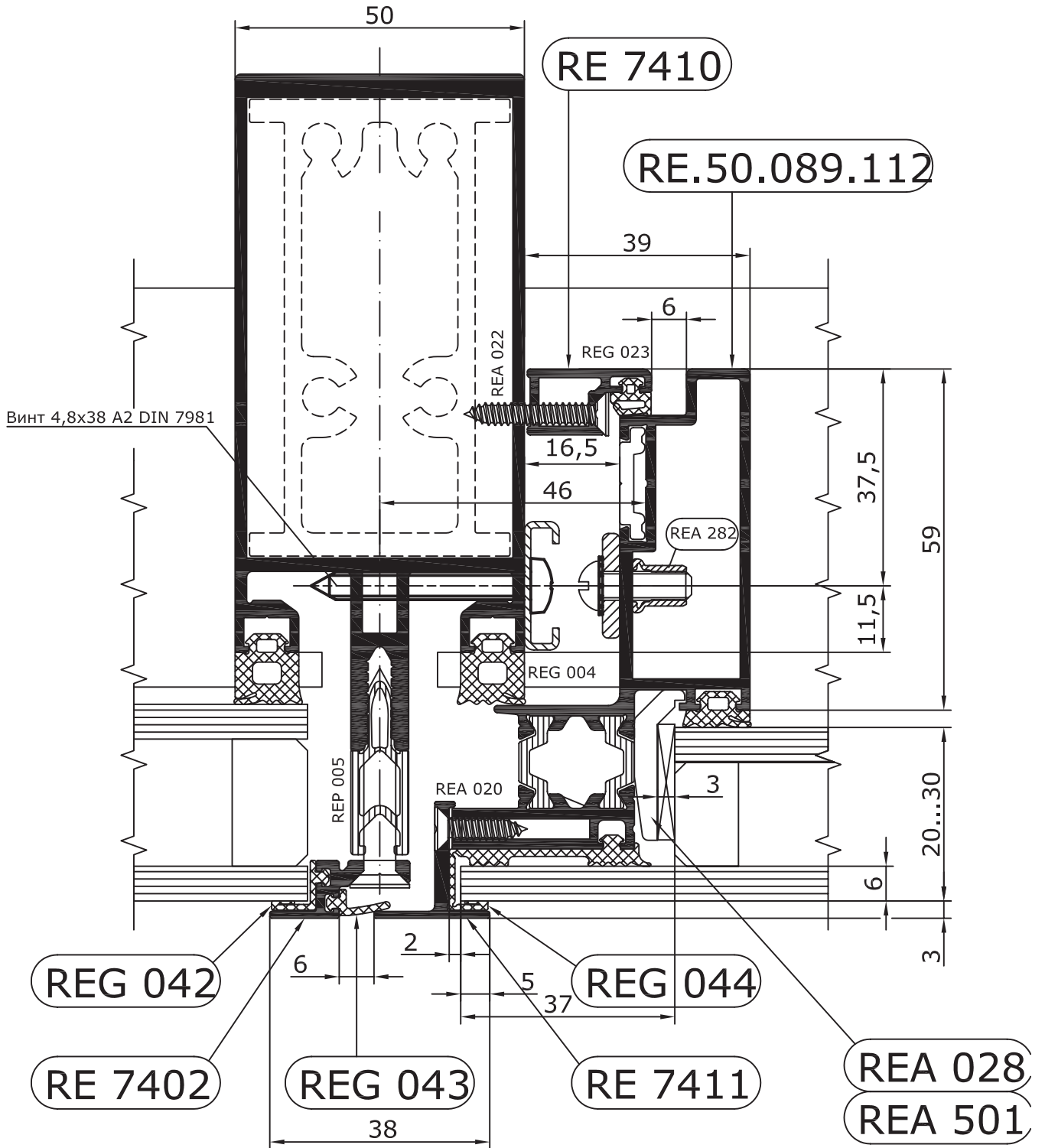
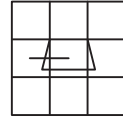




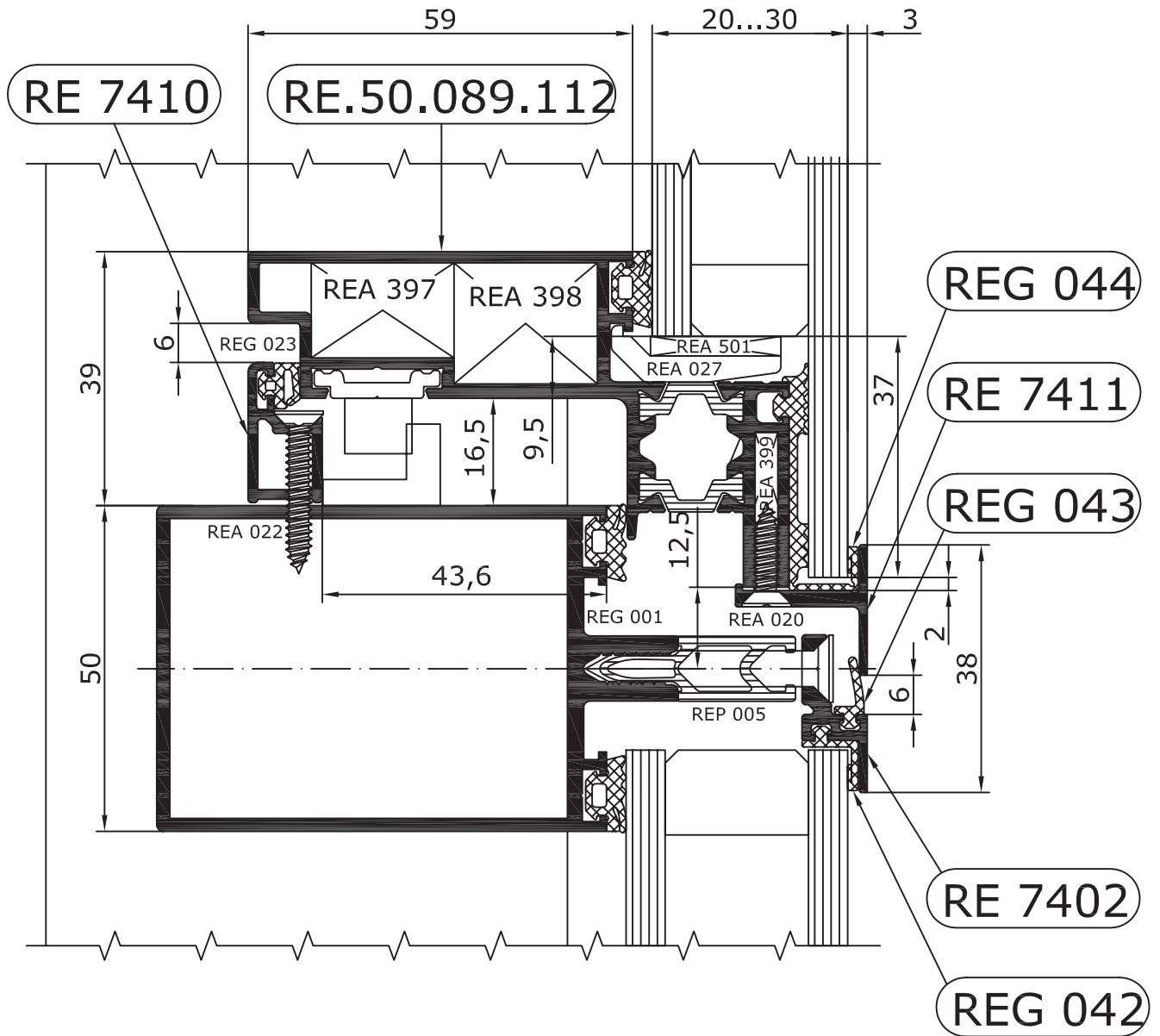
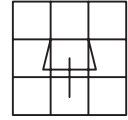
Сечение по ригелю



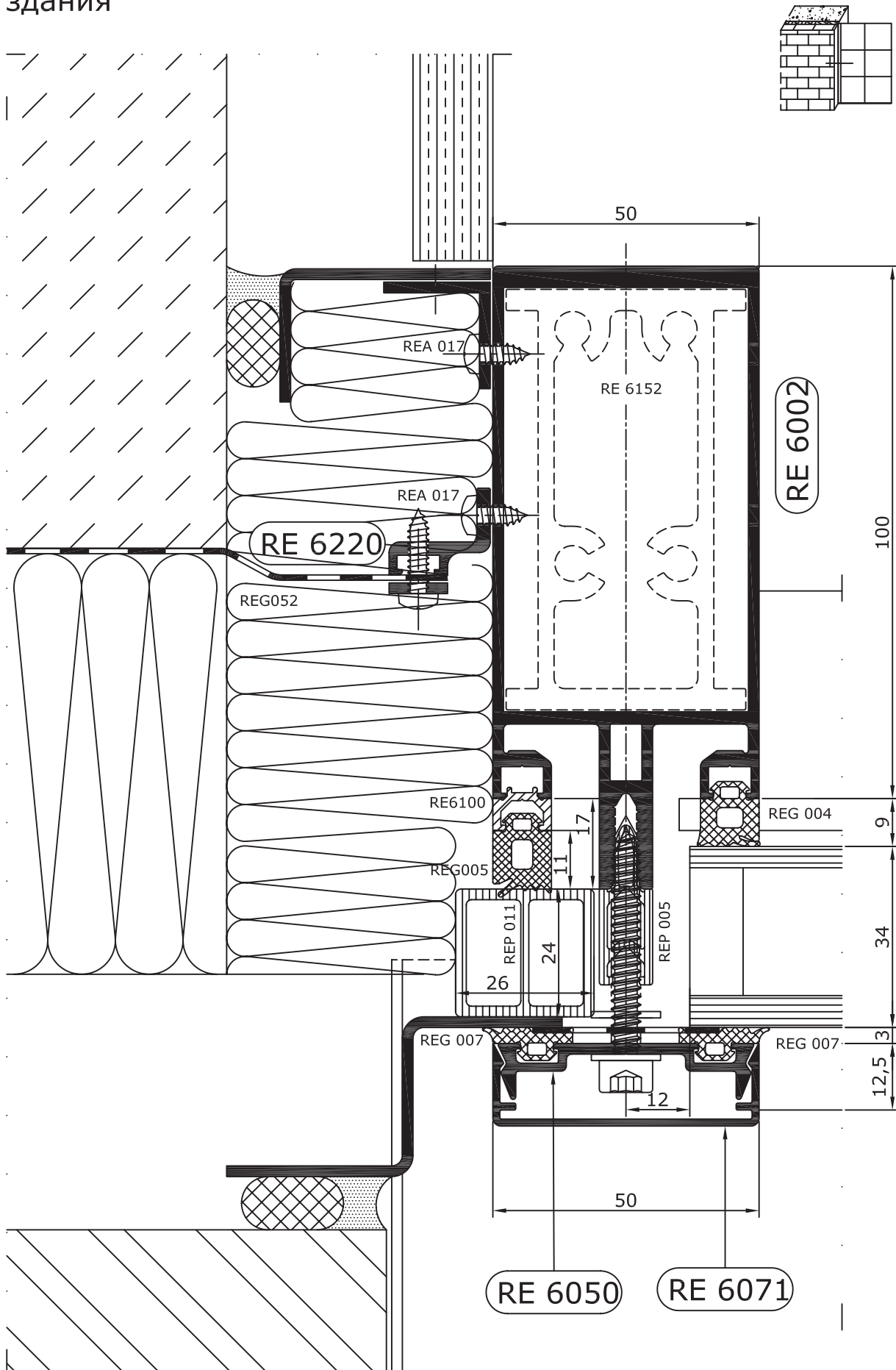
Сечение по стойке со встраиваемым окном



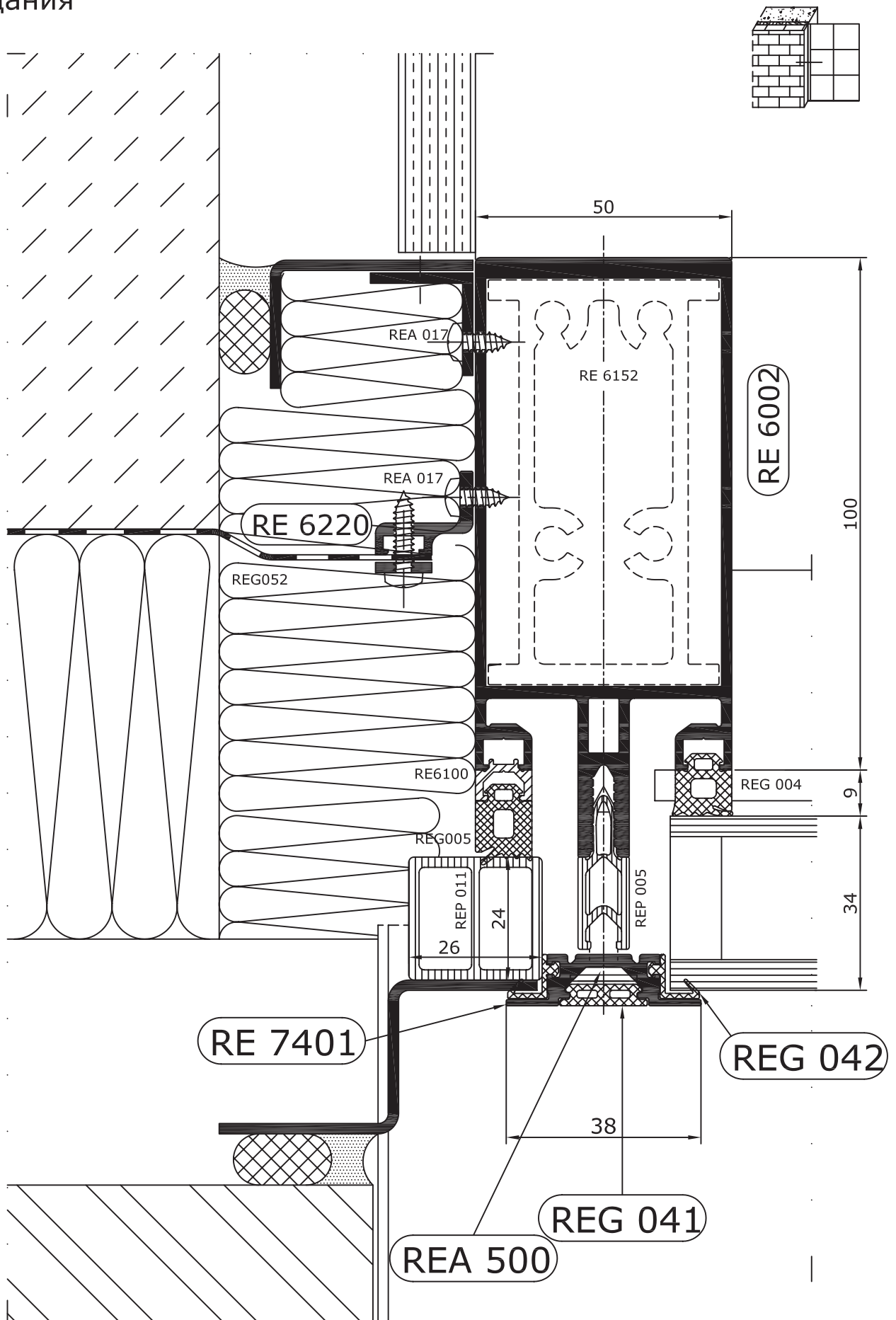
Сечение по ригелю со встраиваемым окном



Сечение стойки в месте примыкания к стене здания

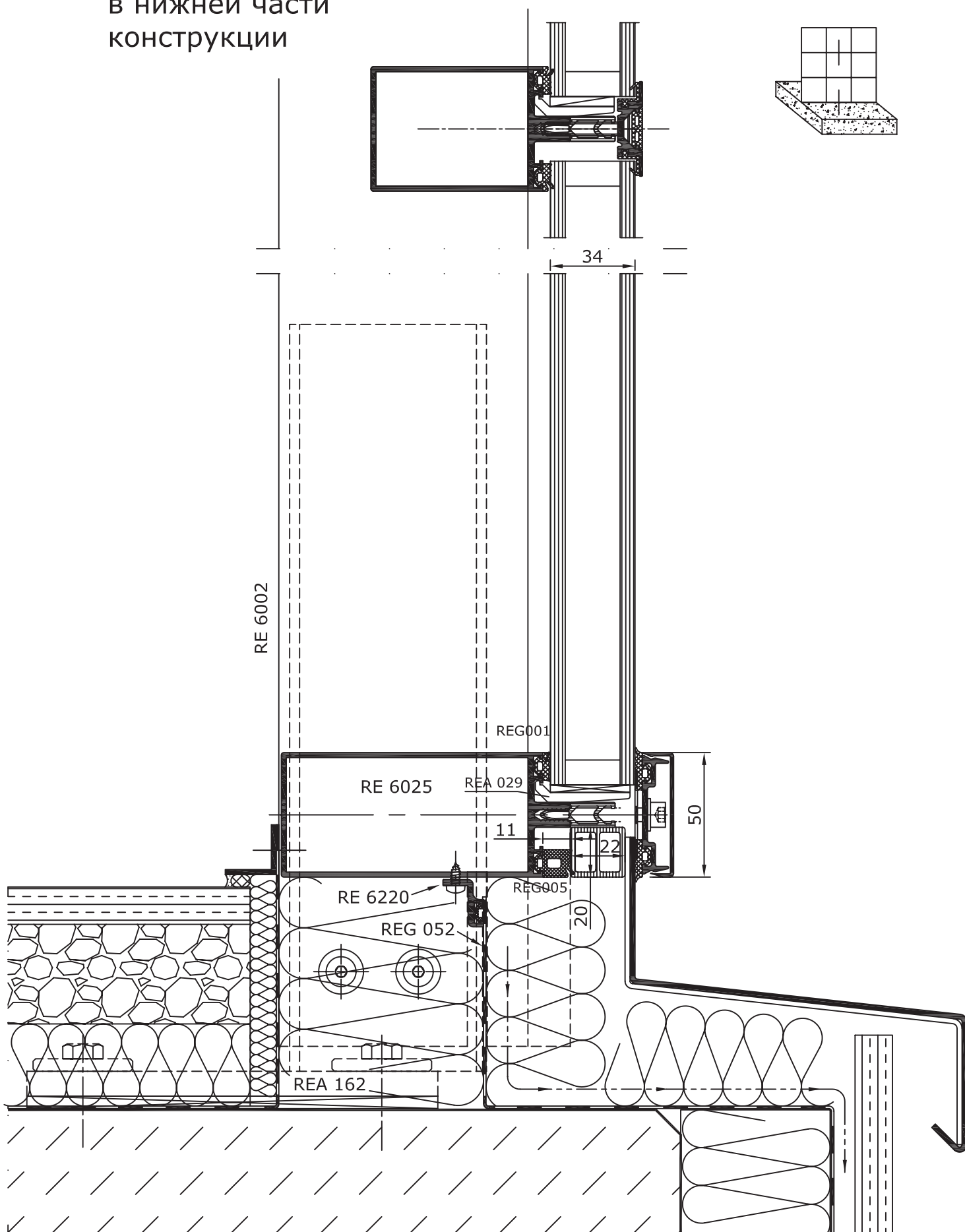


Сечение стойки в месте примыкания к стене здания



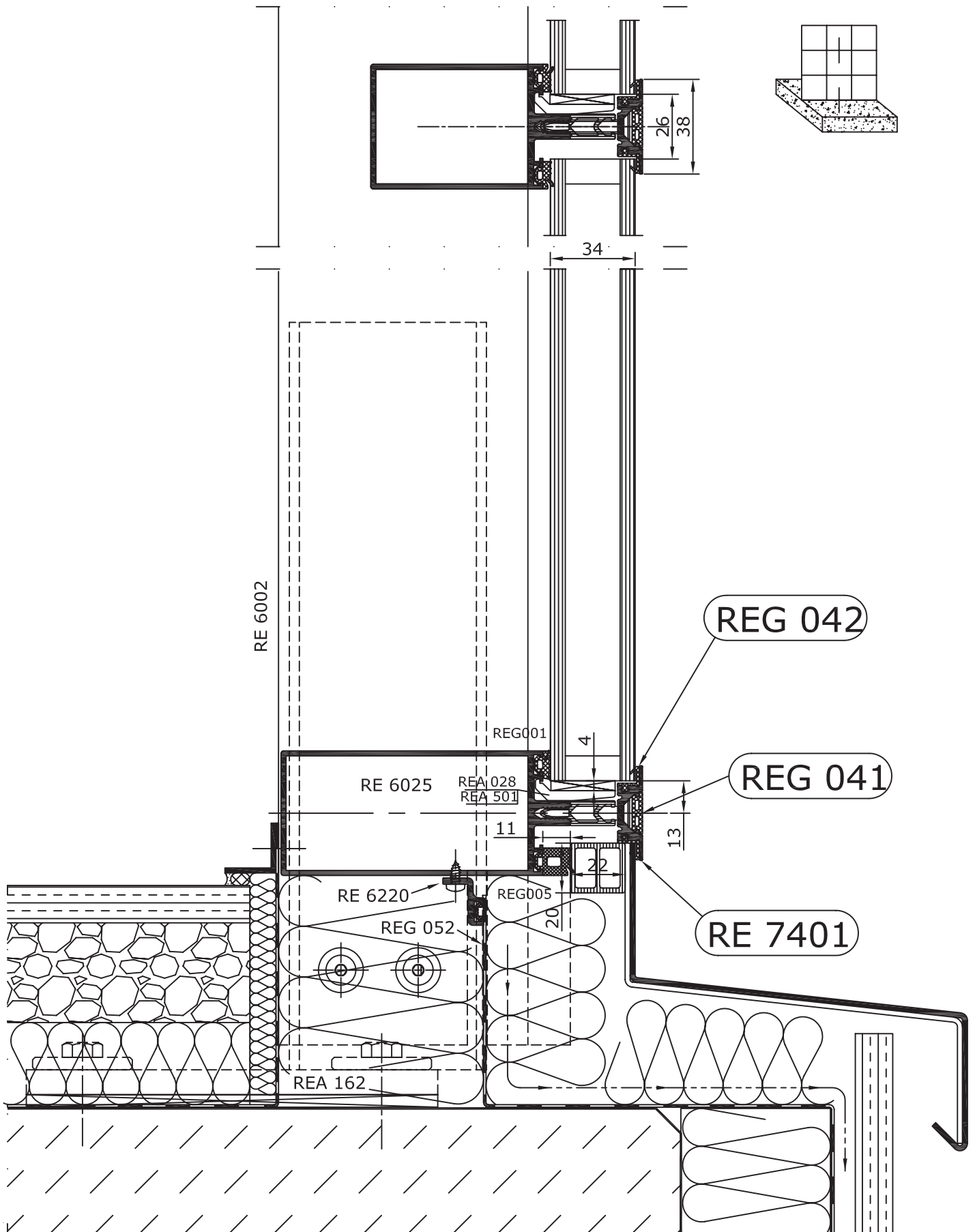
Сечение ригеля  
в нижней части  
конструкции

Вариант 1



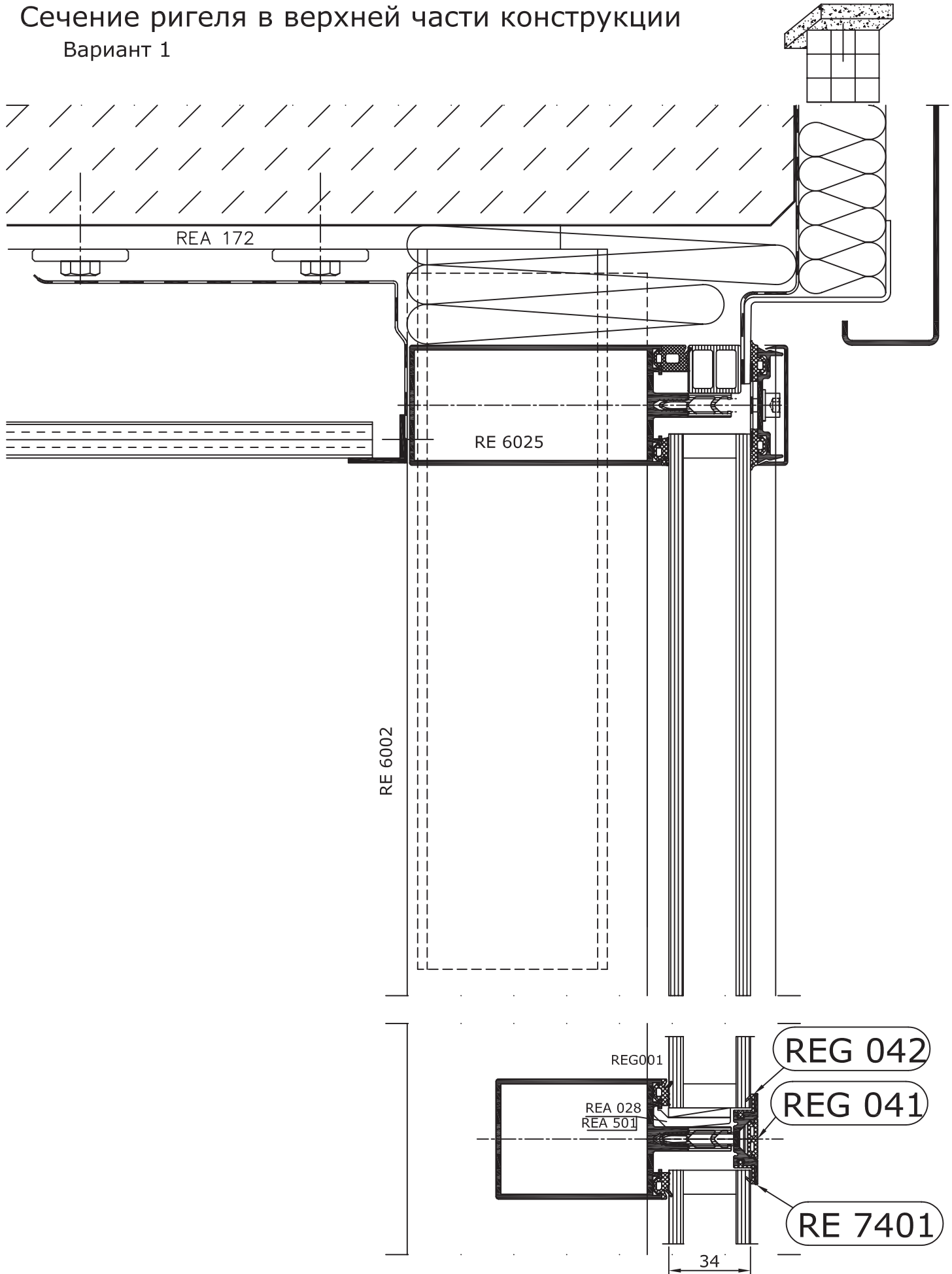


Вариант 2



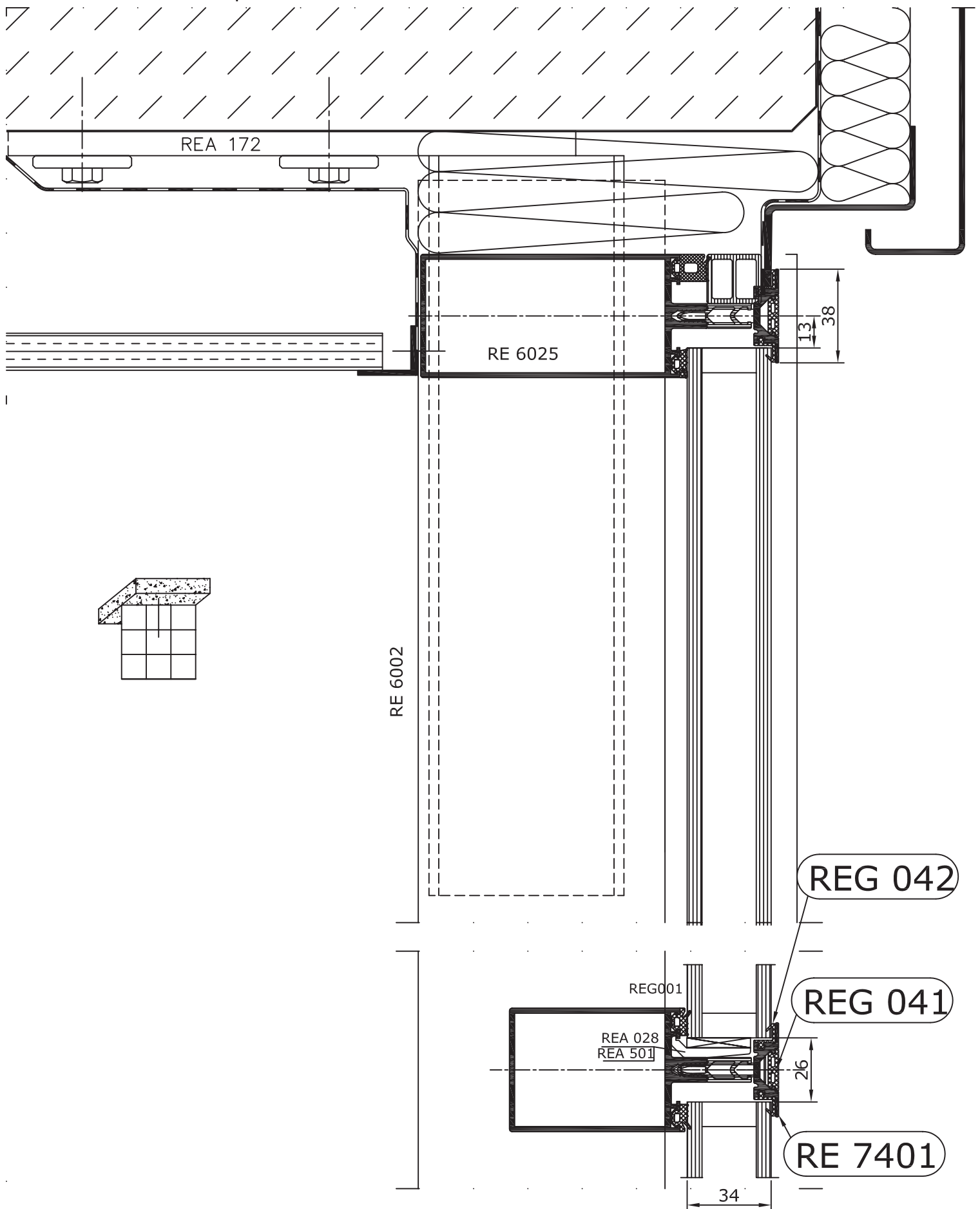
# Сечение ригеля в верхней части конструкции

Вариант 1

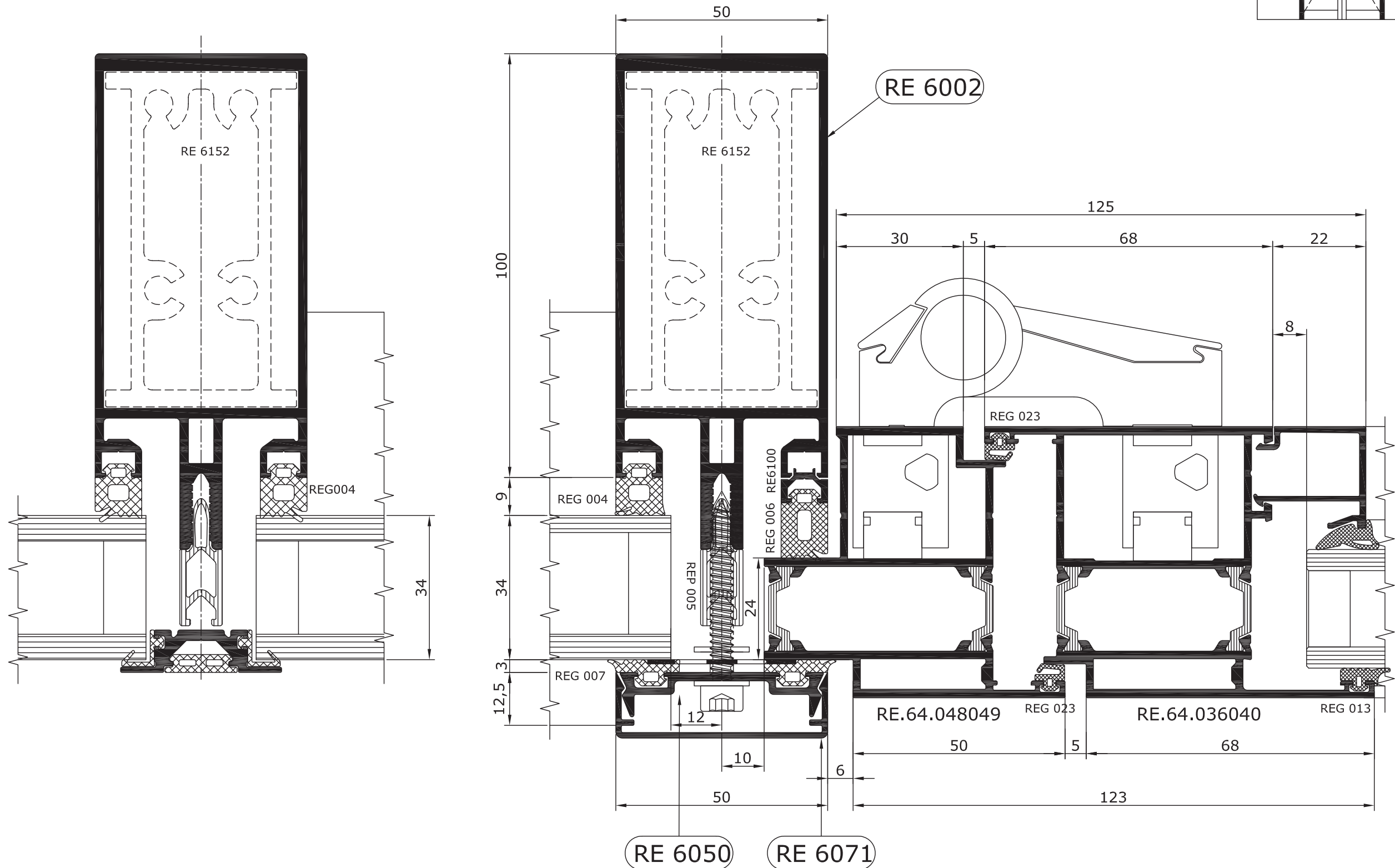
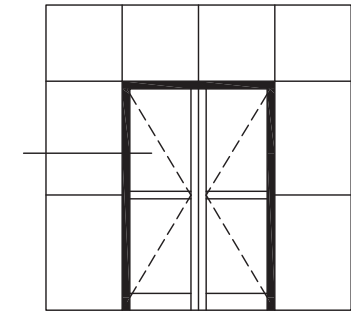


Сечение ригеля в верхней части конструкции

Вариант 2

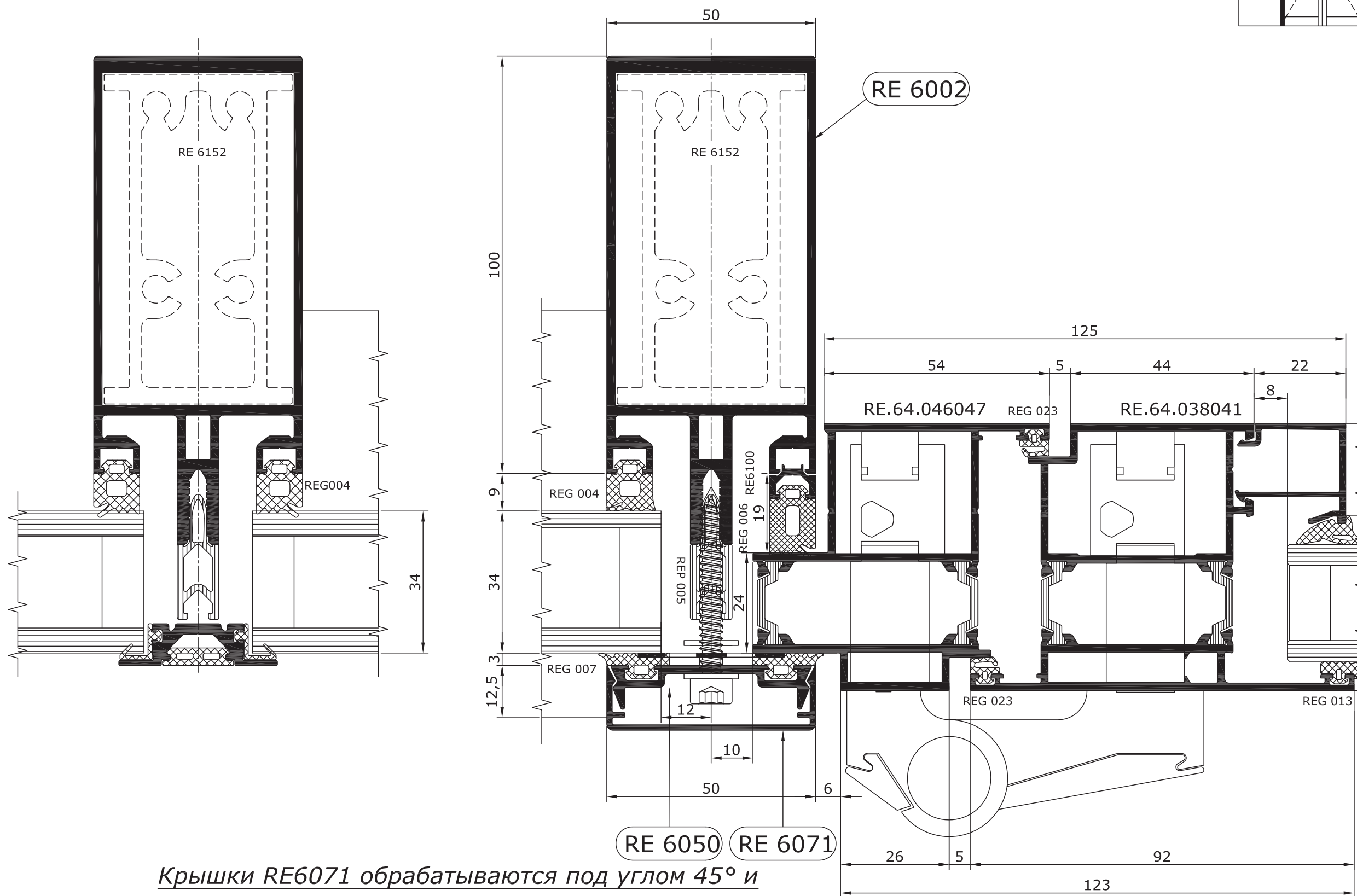
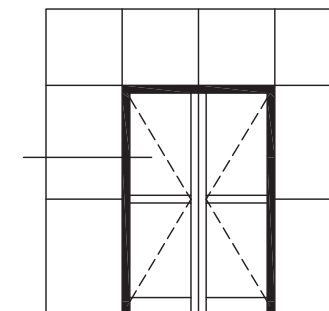


Встраиваемая в фасад, открывающаяся внутрь помещения дверь серии RW 64



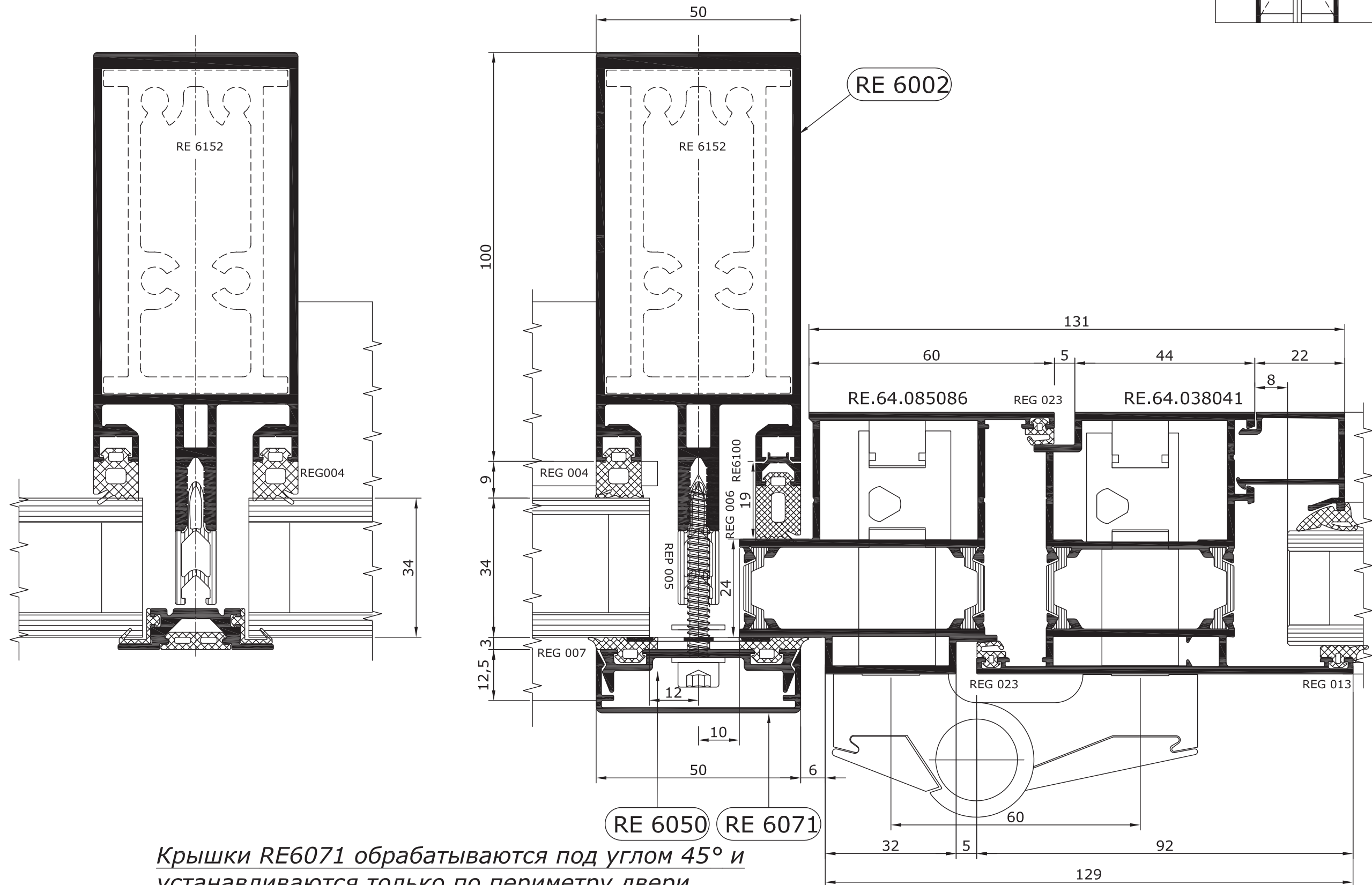
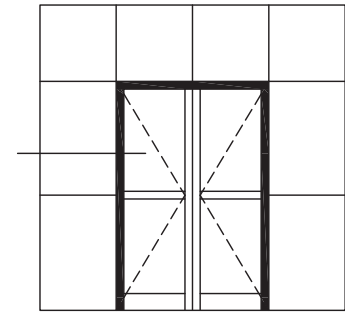
*Крышки RE6071 обрабатываются под углом 45° и устанавливаются только по периметру двери*

Встраиваемая в фасад, открывающаяся наружу дверь  
серии RW 64



*Крышки RE6071 обрабатываются под углом 45° и  
устанавливаются только по периметру двери*

Встраиваемая в фасад, открывающаяся наружу дверь  
серии RW 64

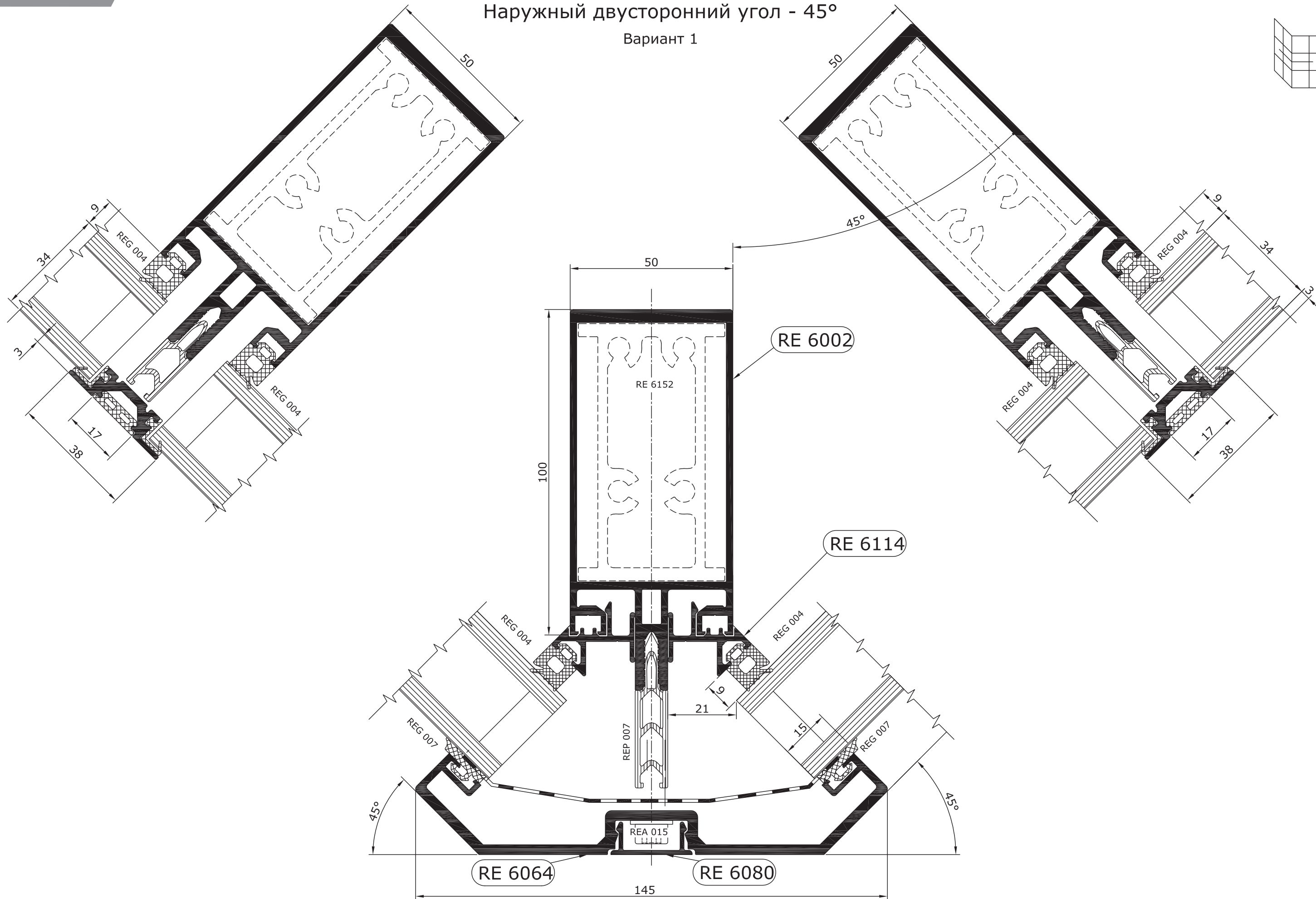
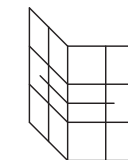


*Крышки RE6071 обрабатываются под углом 45° и устанавливаются только по периметру двери*



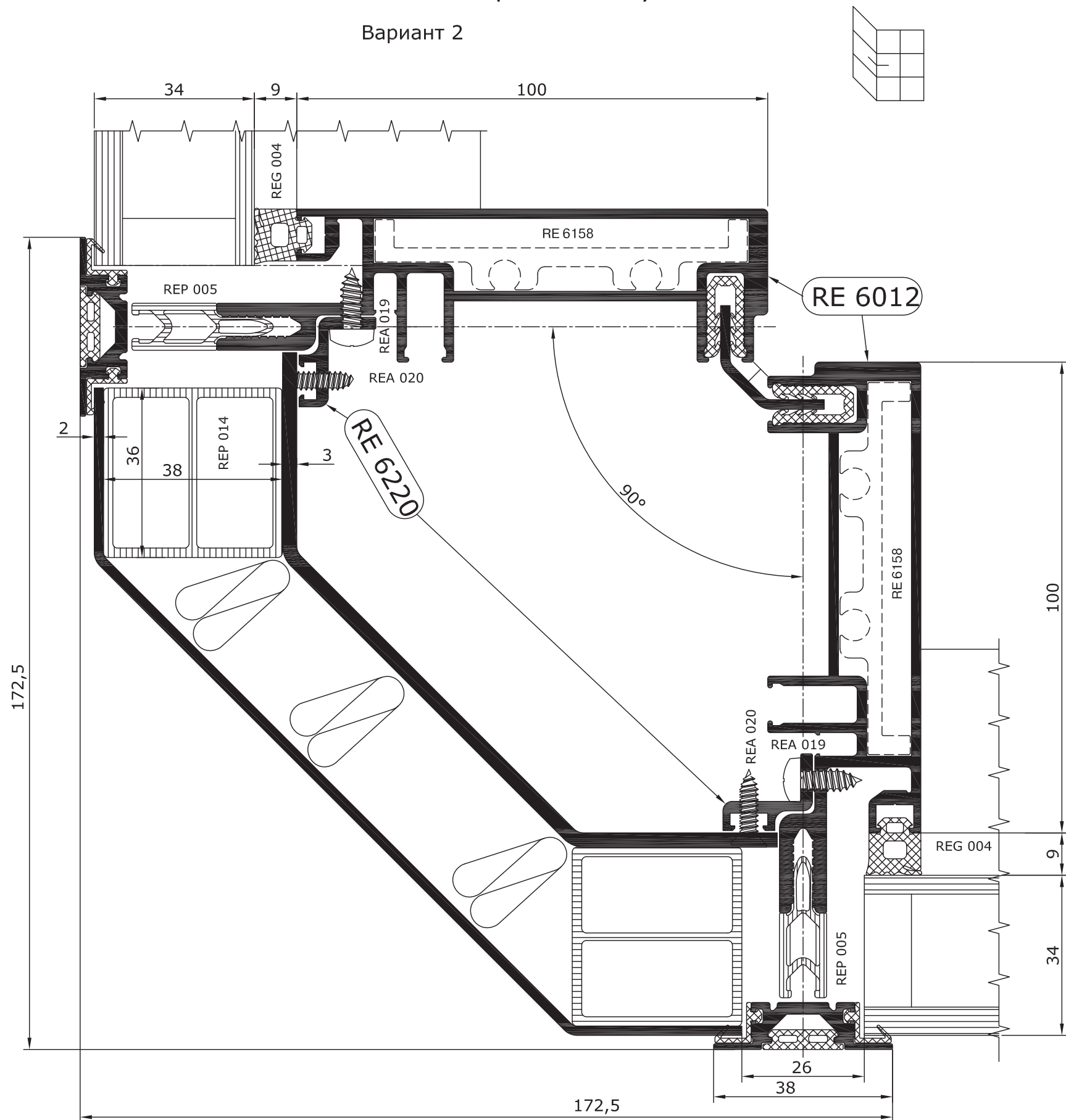
Наружный двусторонний угол - 45°

Вариант 1



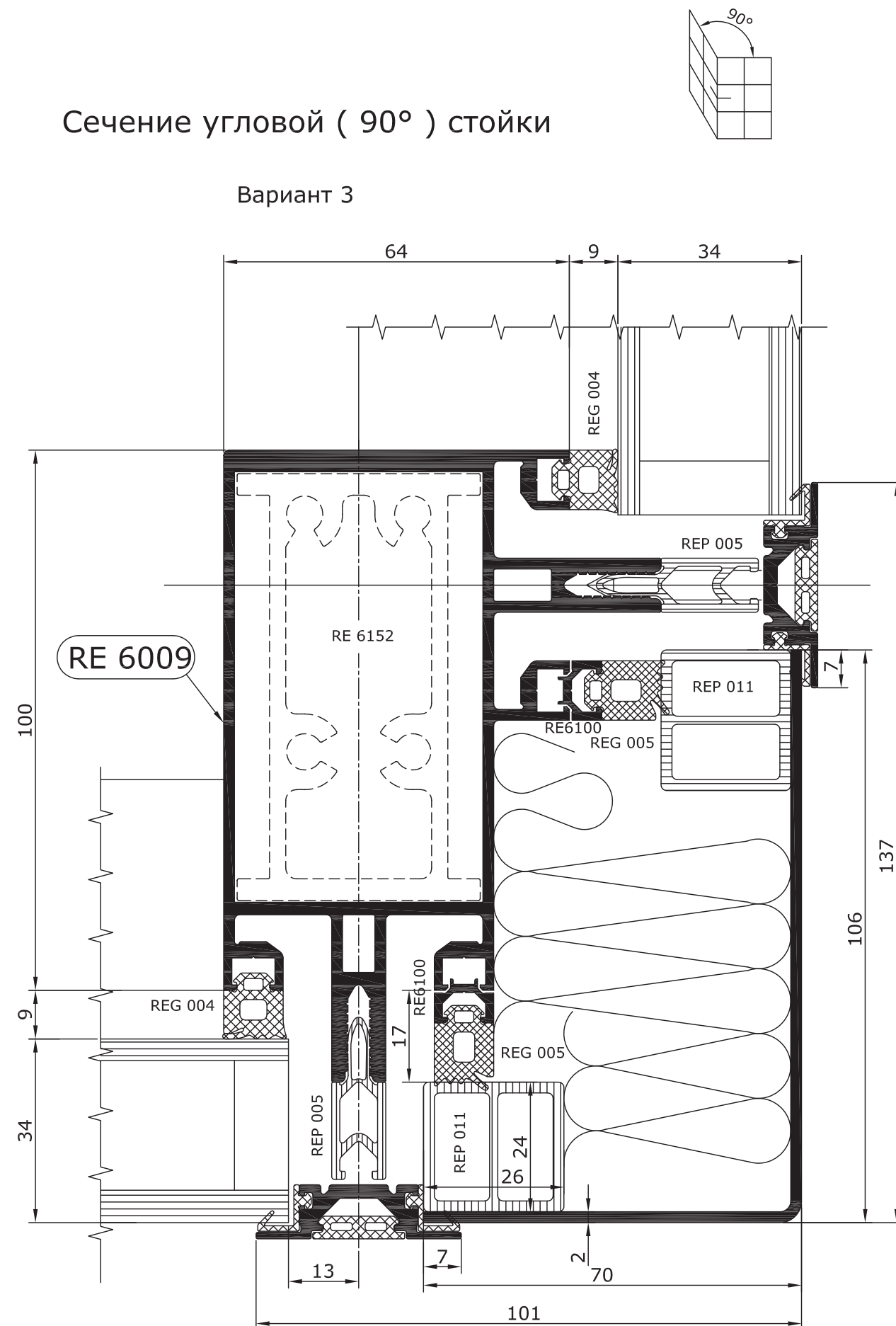
Сечение стойки на переменный угол

Вариант 2



Сечение угловой ( 90° ) стойки

Вариант 3





## 7.Схемы остекления

### Остекление прямого фасада

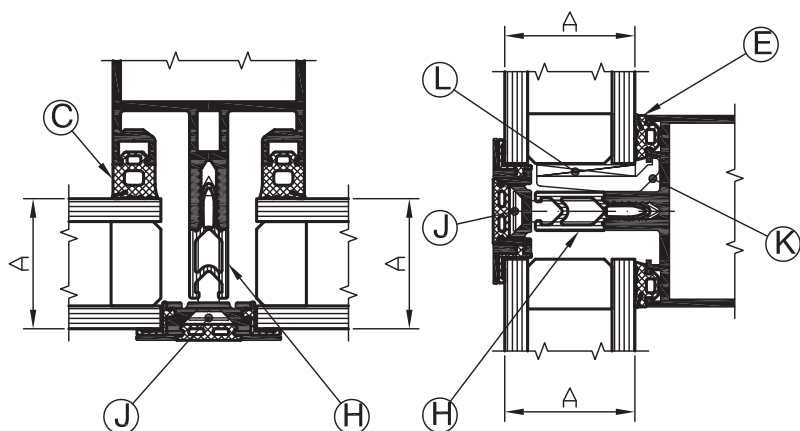
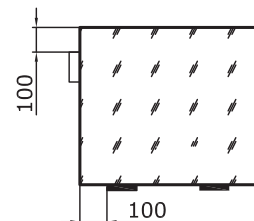


Схема установки опорных подкладок под стеклопакеты фасада



- Опорная подкладка
- Дистанционная подкладка

Таблица 1

Толщина заполнения	Уплотнитель на стойке	Уплотнитель на ригеле	Термовставка	Прижимной винт	Подкладки под стеклопакет	
					Алюминиевая	Пластиковая
A, мм	C	E	H	J	K	L
30	REG 006	REG 003	REP 005	REA 500	REA 028	REA 501
32	REG 005	REG 002				
34	REG 004	REG 001				

### Остекление встраиваемого окна

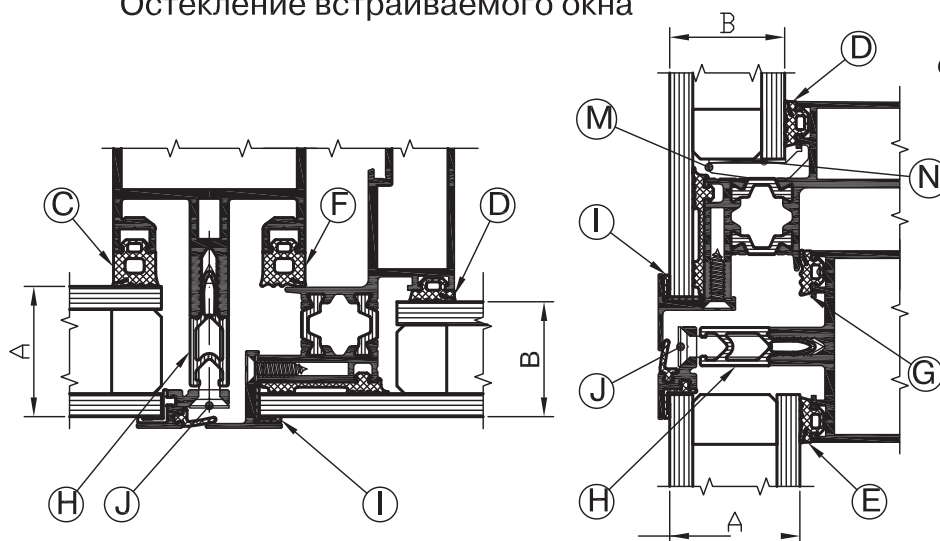
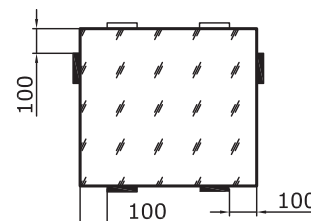


Схема установки опорных подкладок под стеклопакеты створки окна



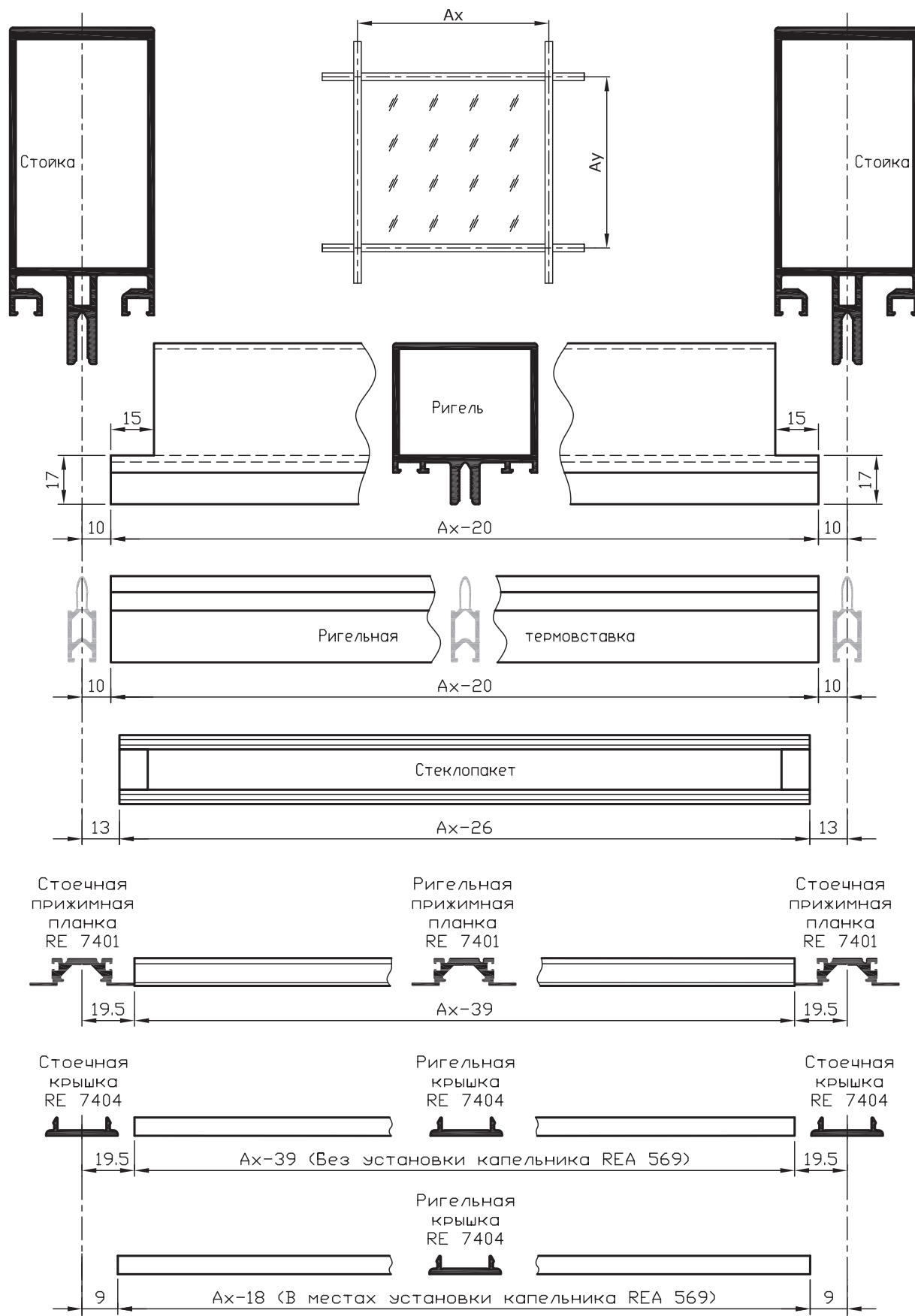
- Опорная подкладка
- Дистанционная подкладка

Таблица 2

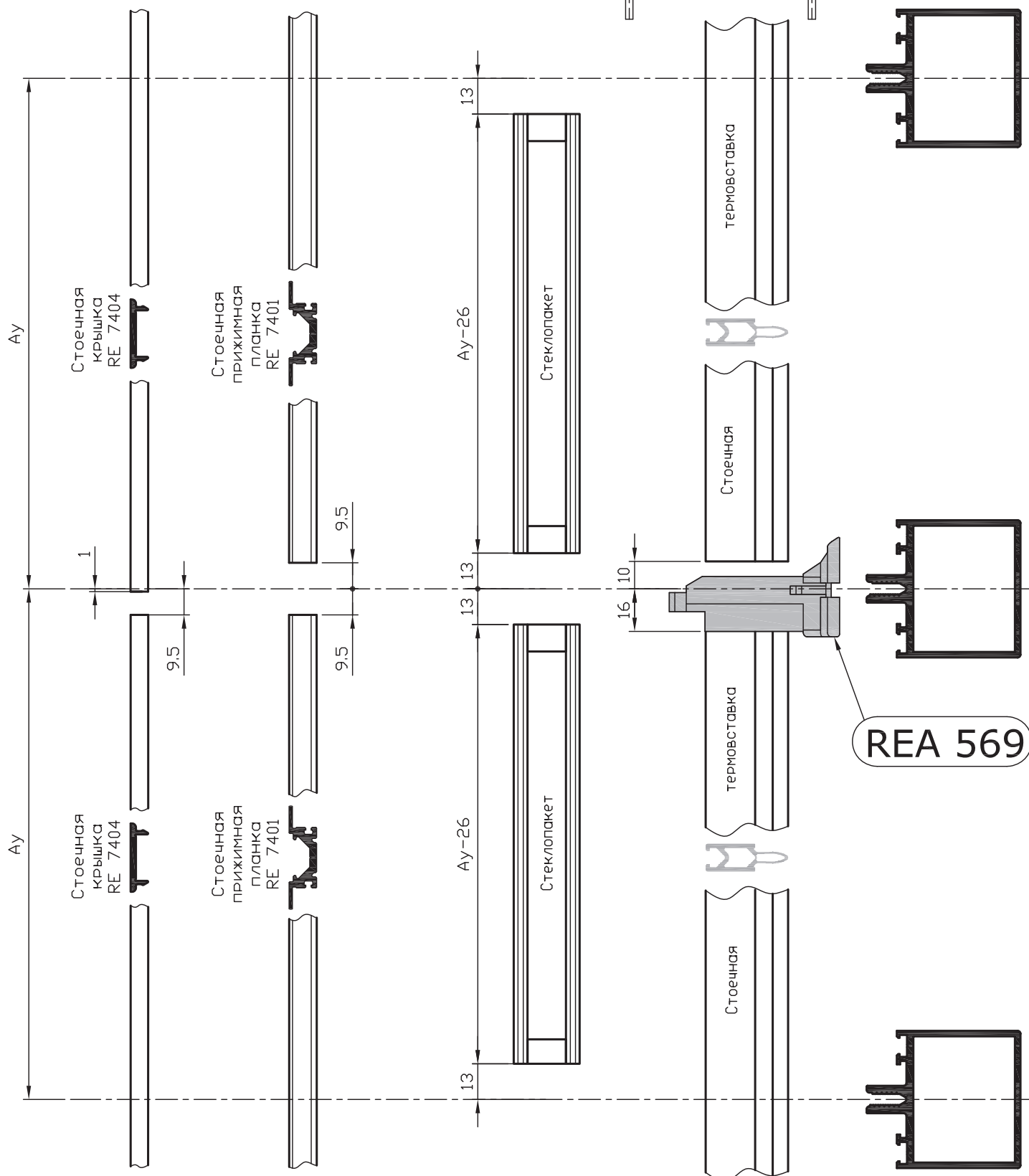
Толщина заполнения	Уплотнитель на створке	Уплотнитель на стойке	Уплотнитель на ригеле	Термовставка	Уплотнитель на створке	Прижимной винт	Подкладки под стеклопакет	
							Алюминиевая	Пластиковая
B, мм	D	F	G	H	I	J	M	N
20	REG 006	REG 004	REG 001	REP 005	REG 044	REA 500	REA 027	REA 501
22	REG 005							
24	REG 004							
26	REG 003							
28	REG 002							
30	REG 001							

## Размеры стеклопакетов и прижимных элементов

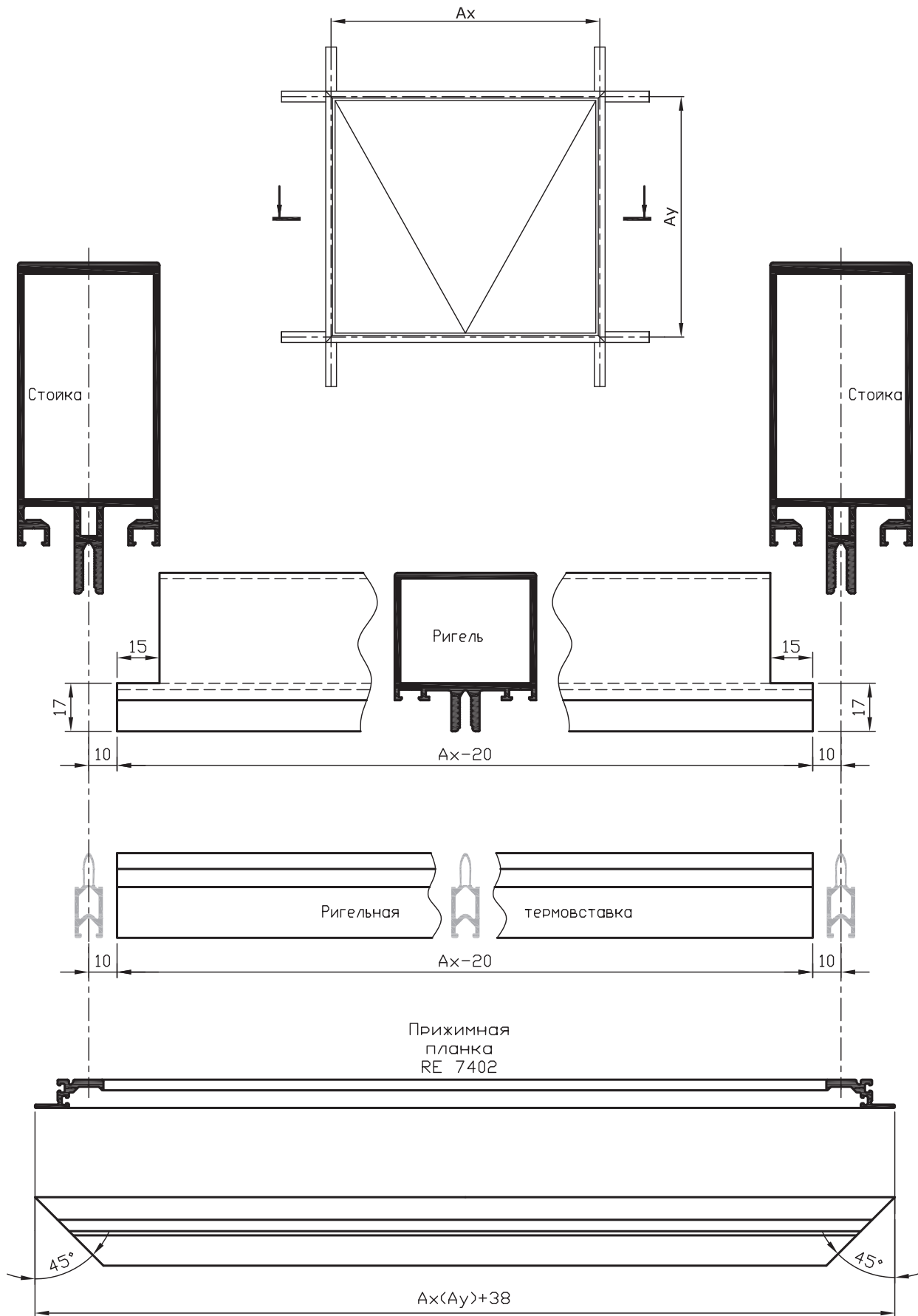
Длина ригелей, термовставок, ригельных прижимных планок и крышек в зависимости от расстояния между стойками в глухой части фасада



Длина стоечных термовставок, стоечных прижимных планок и заглушек в местах установки капельника REA 569.



Длина прижимной планки RE 7402 и термовставок, в местах установки встраиваемого окна в зависимости от расстояния между стойками и ригелями.



### 8.Обработка профилей системы.Установка фурнитуры.

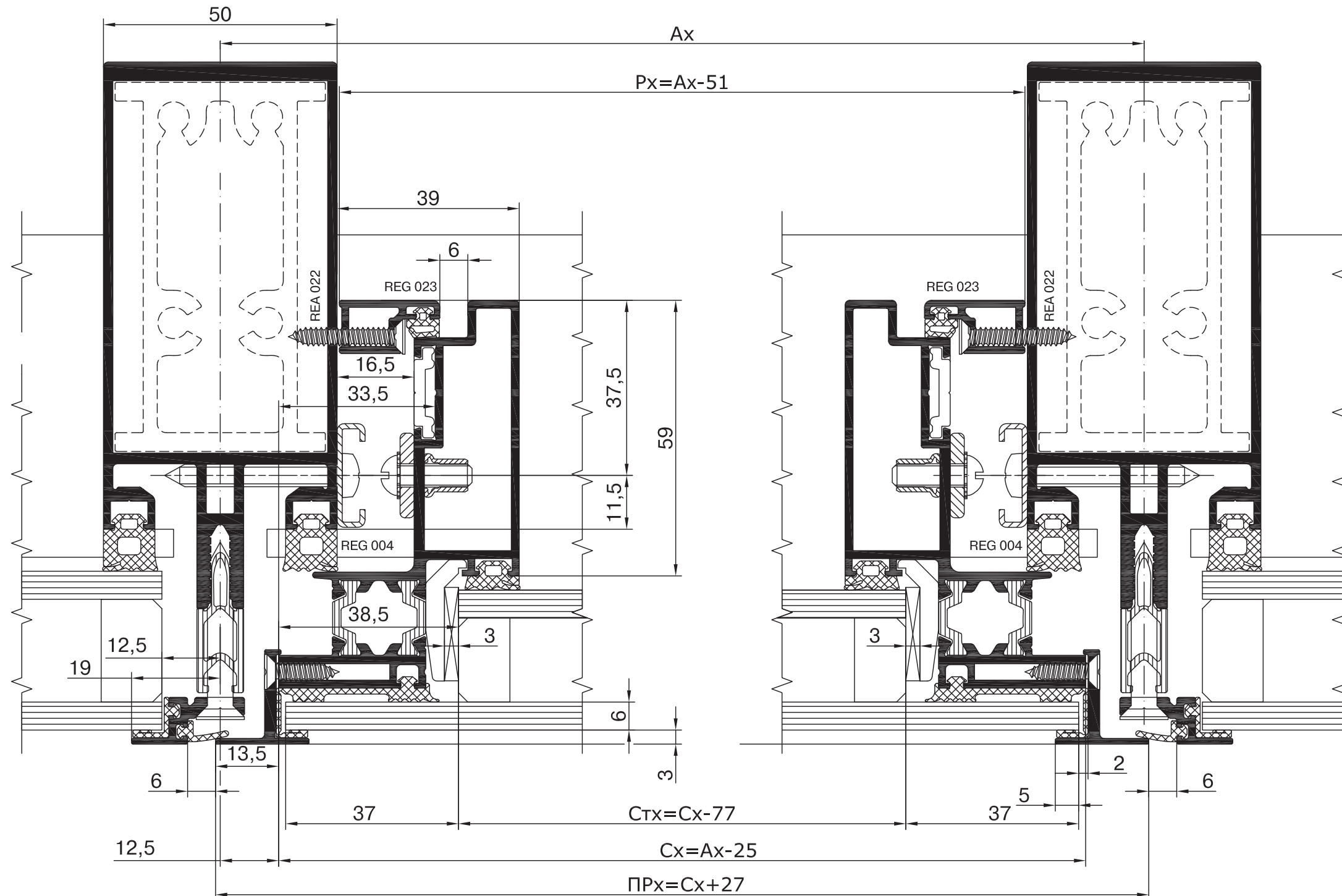
Расчет размеров и обработку стоек и ригелей- смотри в соответствующих разделах каталога системы RF 50.

Расчет элементов оконного блока RF 50SSG.



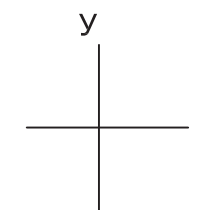
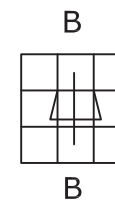
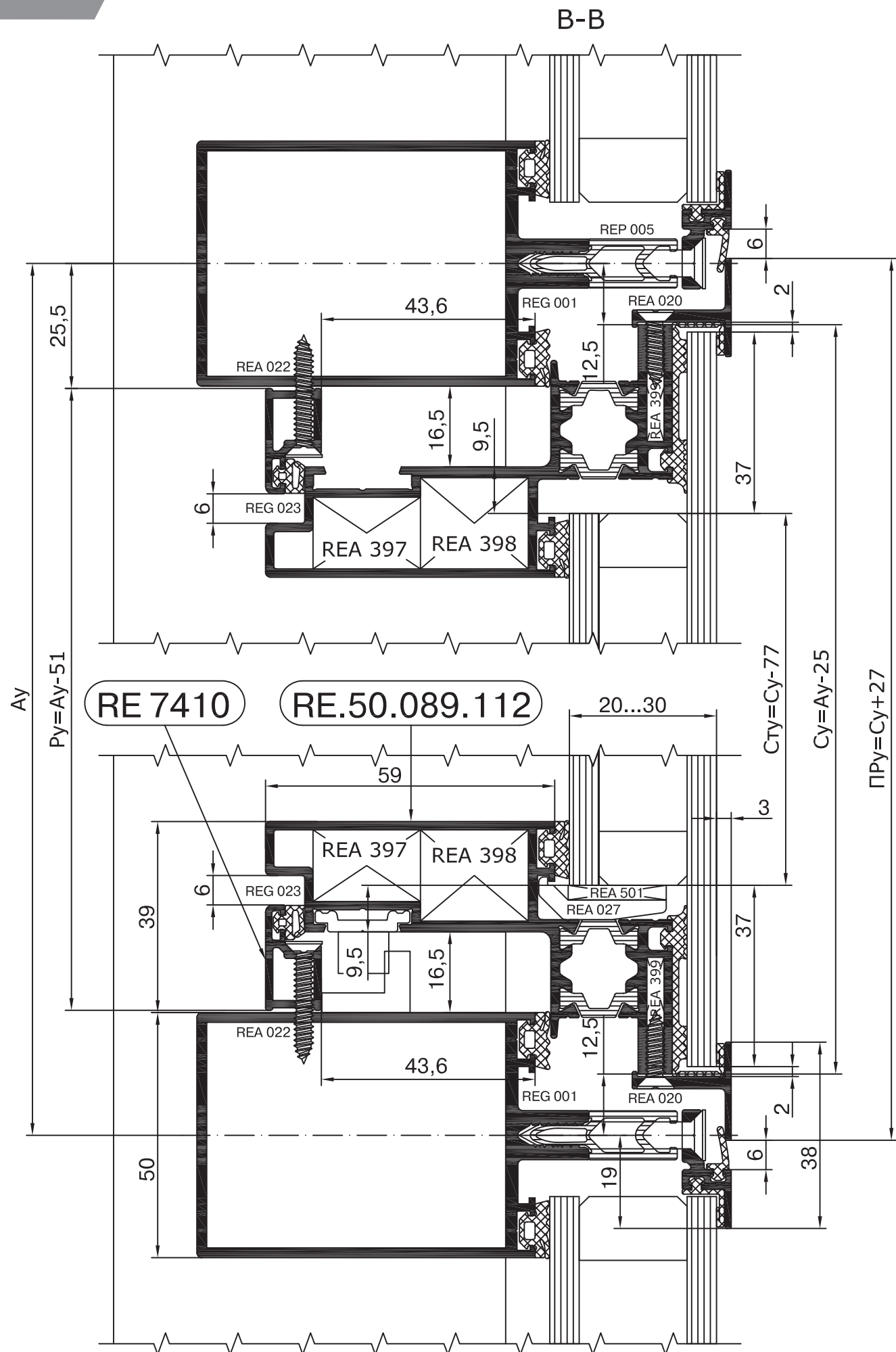
#### A-A

$A_x, A_y$  - шаг разбиения фасада по осям X и Y, мм  
 $P_x, P_y$  -размеры рамы оконного блока из профиля RE 7410, мм  
 $C_x, C_y$  -размеры створки оконного блока из профиля RE.50.089.112, мм  
 $Ст_x, Ст_y$  -размеры стеклопакета оконного блока , мм  
 $ПР_x, ПР_y$  -размеры прижимных элементов из профиля RE 7411 , мм

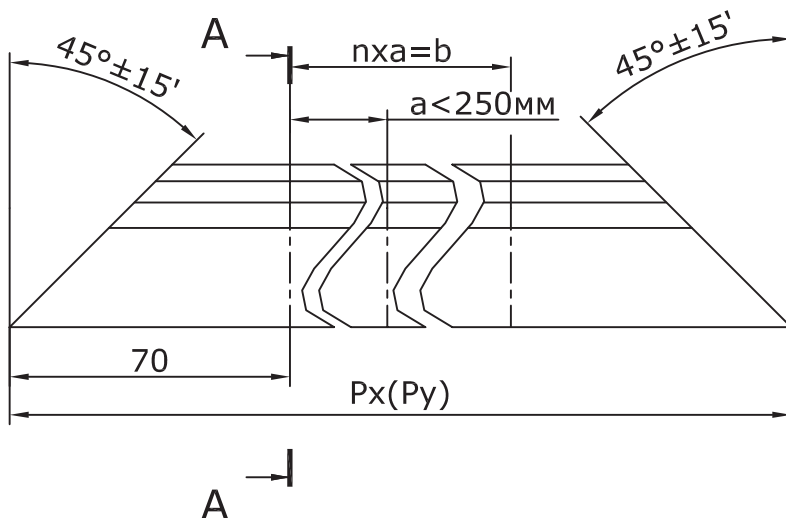


	Профиль
$P_x(P_y) = A_x(A_y) - 51$ ,мм	RE 7410
$C_x(C_y) = A_x(A_y) - 25$ ,мм	RE.50.089.112
$Ст_x(Ст_y) = C_x(C_y) - 77$ ,мм	
$ПР_x = C_x(C_y) + 27$ ,мм	RE 7411

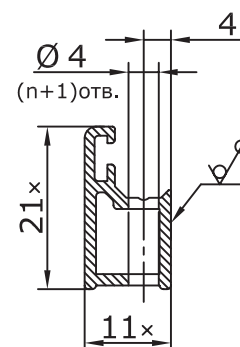




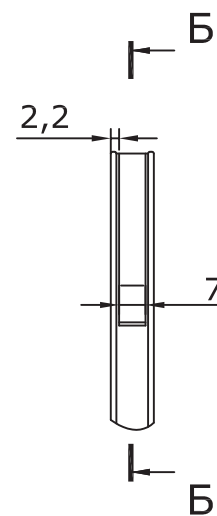
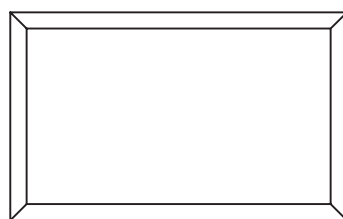
## Обработка профиля рамы RE 7410



A-A(1:2)

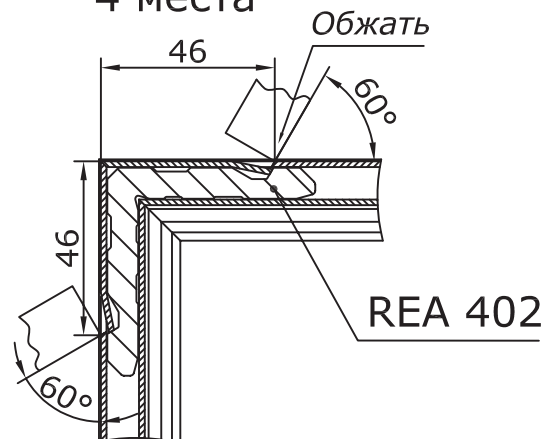


A(1:2)



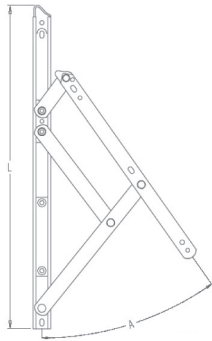
Б-Б(1:2)

4 места

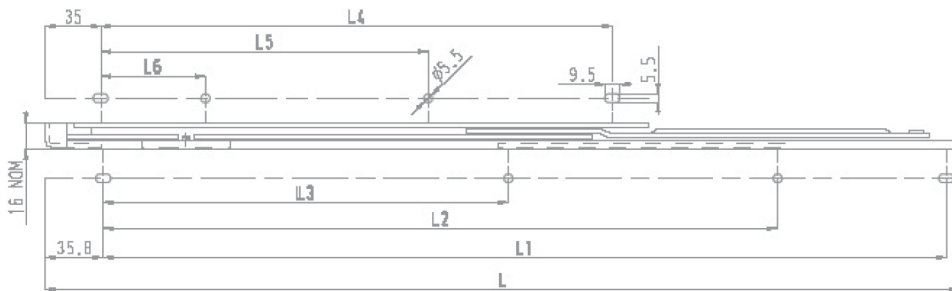


1. Перед сборкой места стыка деталей из RE 7410 обработать клеем .
2. Сухари REA 402 установить на клей .
3. После сборки места стыка RE 7410 протереть ветошью, смоченной в чистящей жидкости .

## Выбор типоразмера фрикционных петель

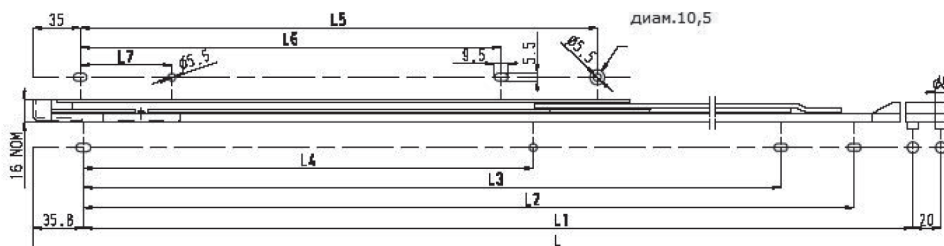


	L (mm)	Макс. высота створки, мм	Макс. ширина створки, мм	Макс. вес створки, кг	Угол открывания створки, град
P691-255	262	635	-	37	50°
P691-305	313	787	-	45	50°
P691-406 (V)	415	1090	-	55	50°
P691-559 (V)	567	1500	-	75	45°
P691-660 (R)	685 or 744(R)	2000	-	100	20°



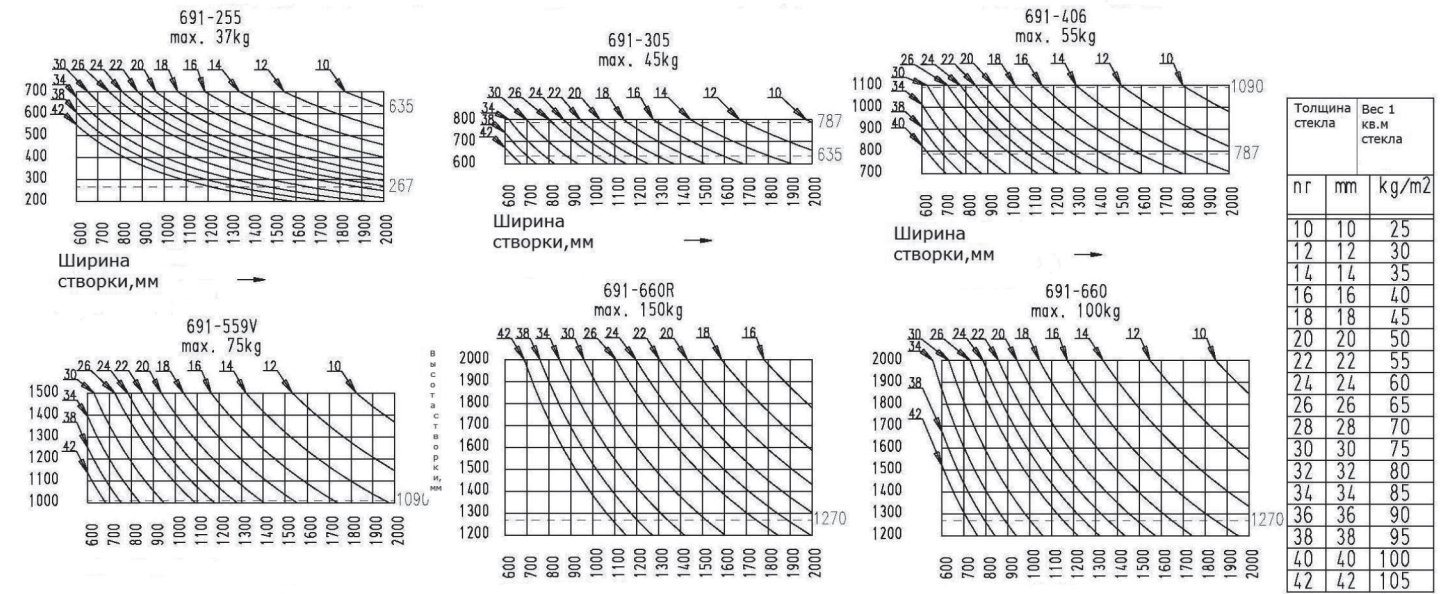
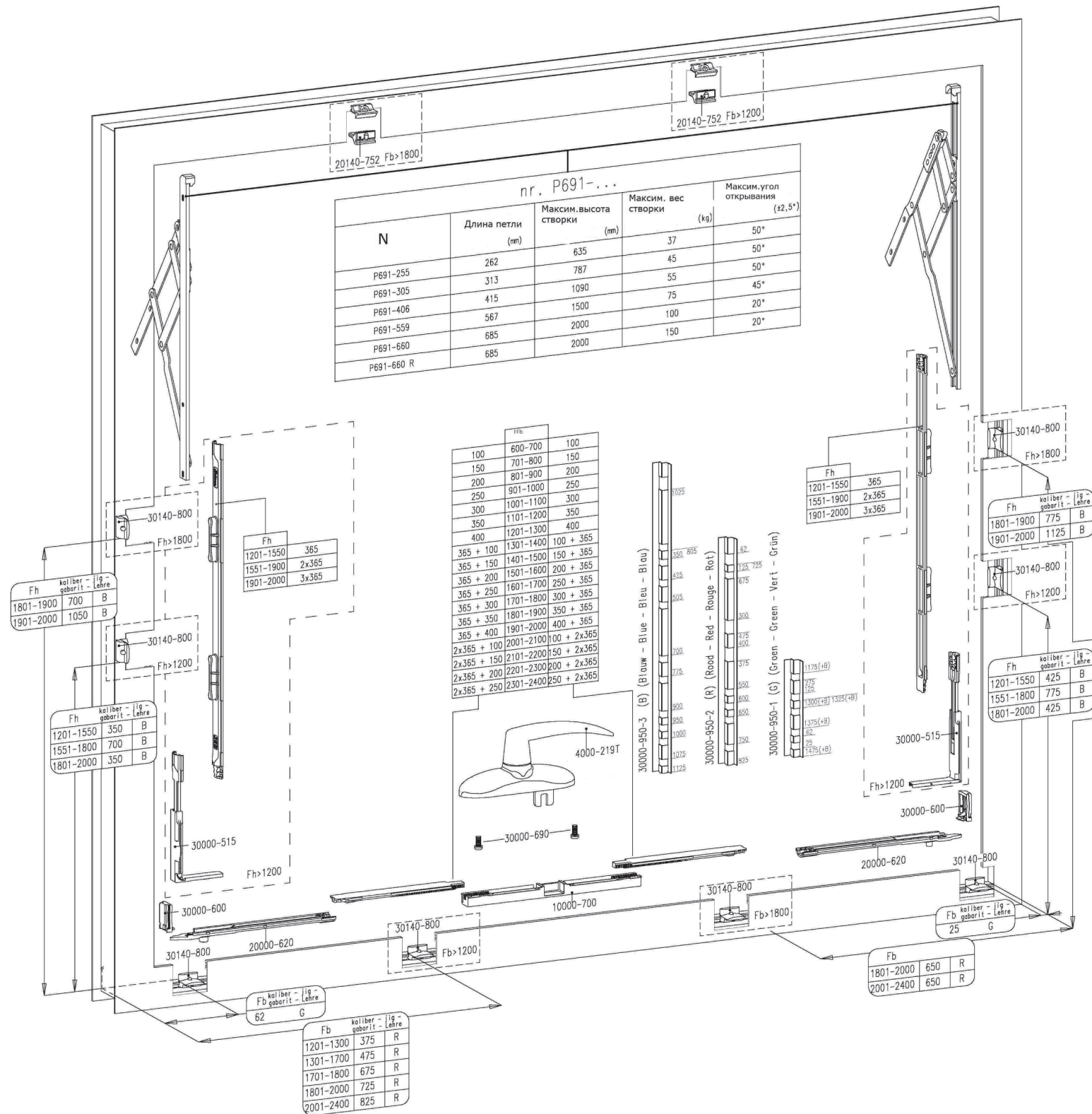
Friction hinge	L	L1	L2	L3	L4	L5	L6
P691-255	262	218	178	-	165	41	-
P691S-255	262	218	178	-	165	34	-
P691-305	313	269	213	-	190	64,5	-
P691-406	415	370,5	304	215,5	241	118,5	-
P691S-406	415	370,5	304	-	241	65	-
P691-559	567	523	418,5	251,5	317,5	203	65

	L	L1	L2	L3	L4	L5	L6
P691-406V	415	370,5	304	215,5	241	118,5	-
P691-559V	567	523	418,5	251,5	317,5	203	65

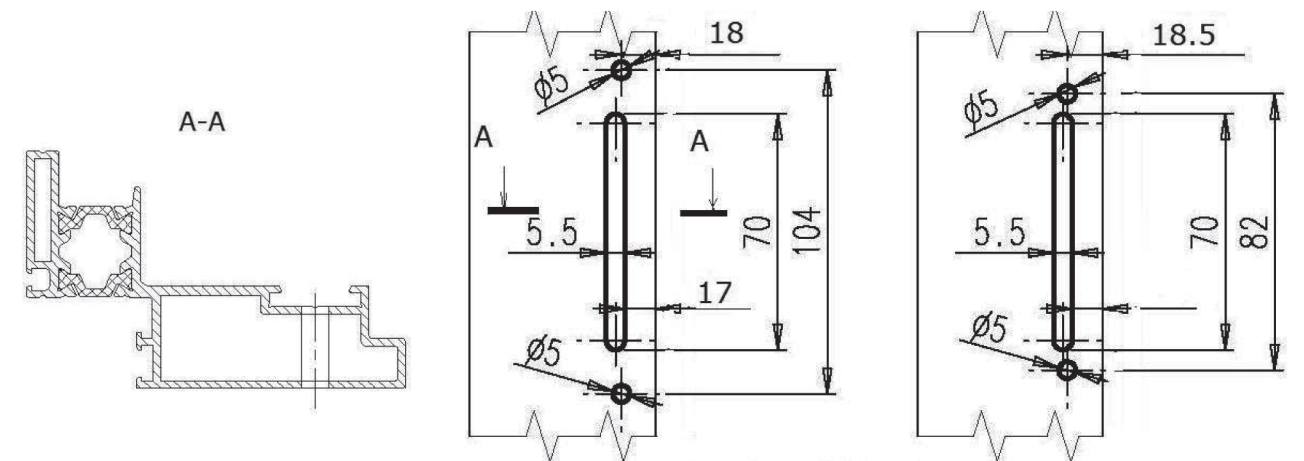


	L	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7
P691-660	685	-	636,5	584,5	318,5	366	298	65
P691-660R	744	678	636,5	584,5	318,5	366	298	65

Выбор типоразмера фрикционных петель

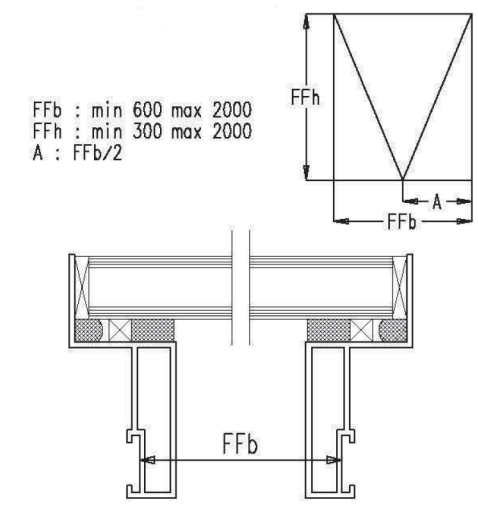


nr	Толщина стекла (mm)	Вес 1 кв.м стекла (kg/m <sup>2</sup> )
10	10	25
12	12	30
14	14	35
16	16	40
18	18	45
20	20	50
22	22	55
24	24	60
26	26	65
28	28	70
30	30	75
32	32	80
34	34	85
36	36	90
38	38	95
40	40	100
42	42	105



Обработка профиля створки для установки ручки 4000-219T

Комплектация в зависимости от размеров FFb и FFh, мм



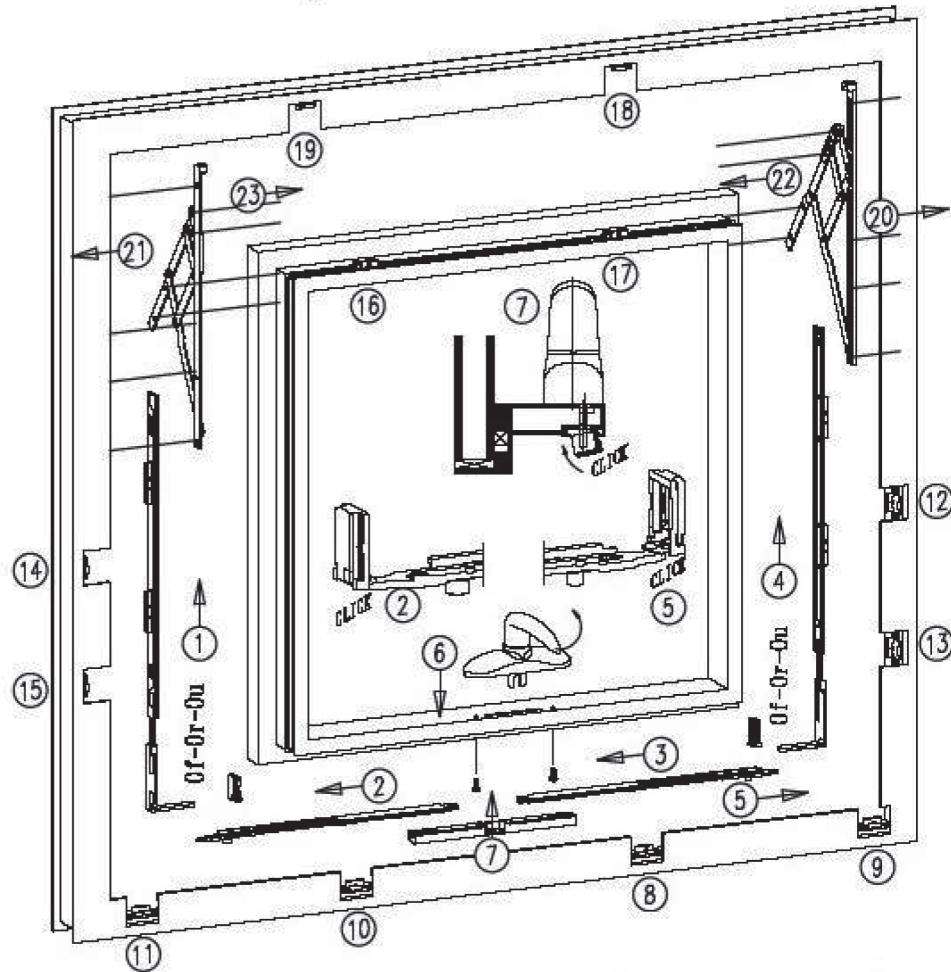
FFh \ FFb	601-1200	1201-1800	1801-2000
300-1200	60141	60141 30140-800 20140-752	60141 2x 30140-800 2x 20140-752
1201-1800	60141 20140-35	60141 20140-35 30140-800 20140-752	60141 20140-35 2x 30140-800 2x 20140-752
1801-2000	60141 20140-35 2x 30140-800	60141 20140-35 3x 30140-800 20140-752	60141 20140-35 4x 30140-800 2x 20140-752

+ Ручка 4000-219T  
+ Готовые штанги  
+ Фрикционные петли



## Порядок монтажа и расшифровка состава отдельных элементов фурнитуры Sobinco

Порядок монтажа

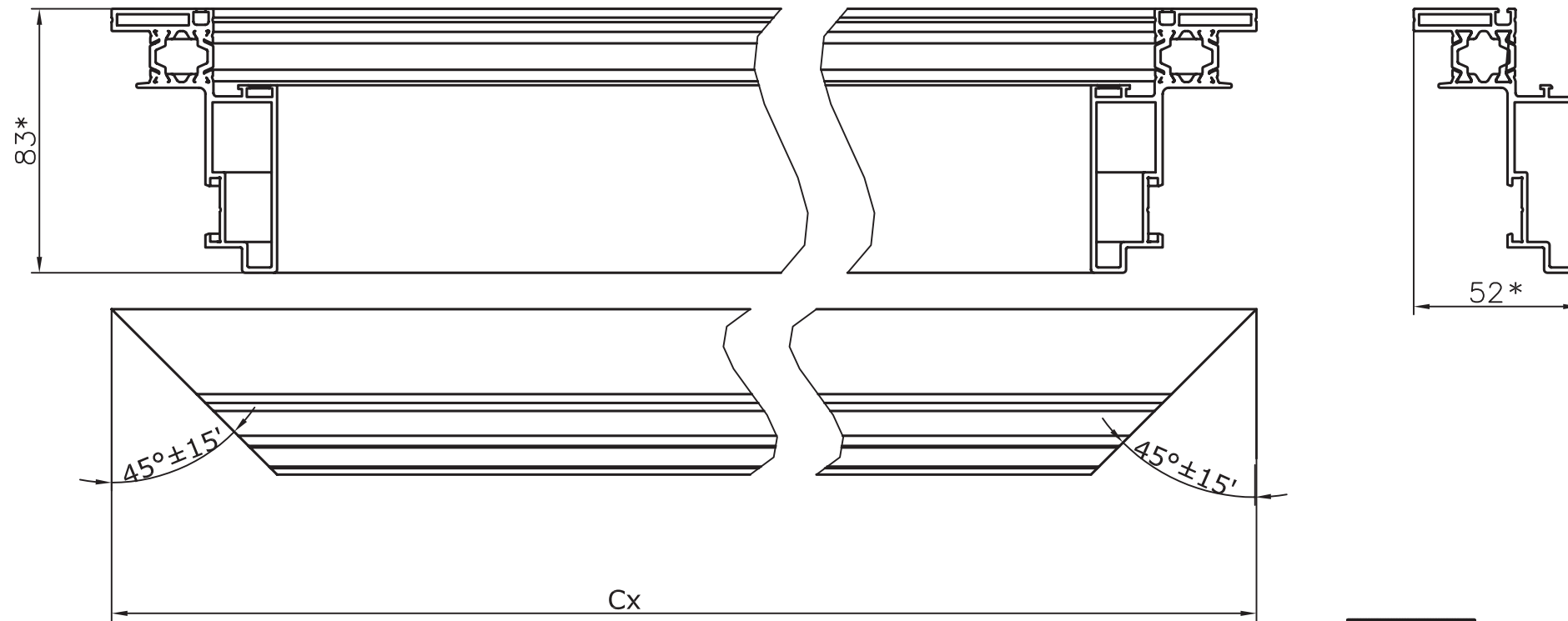


FFb<1200	(8) (10) (16) (17) (18) (19)
FFb<1800	(10) (16) (19)
FFh<1200	(12) (13) (14) (15)
FFh<1800	(12) (14)

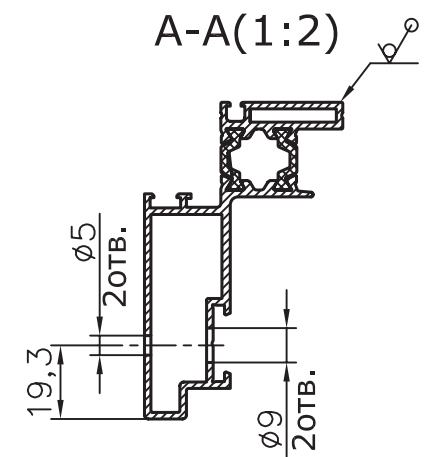
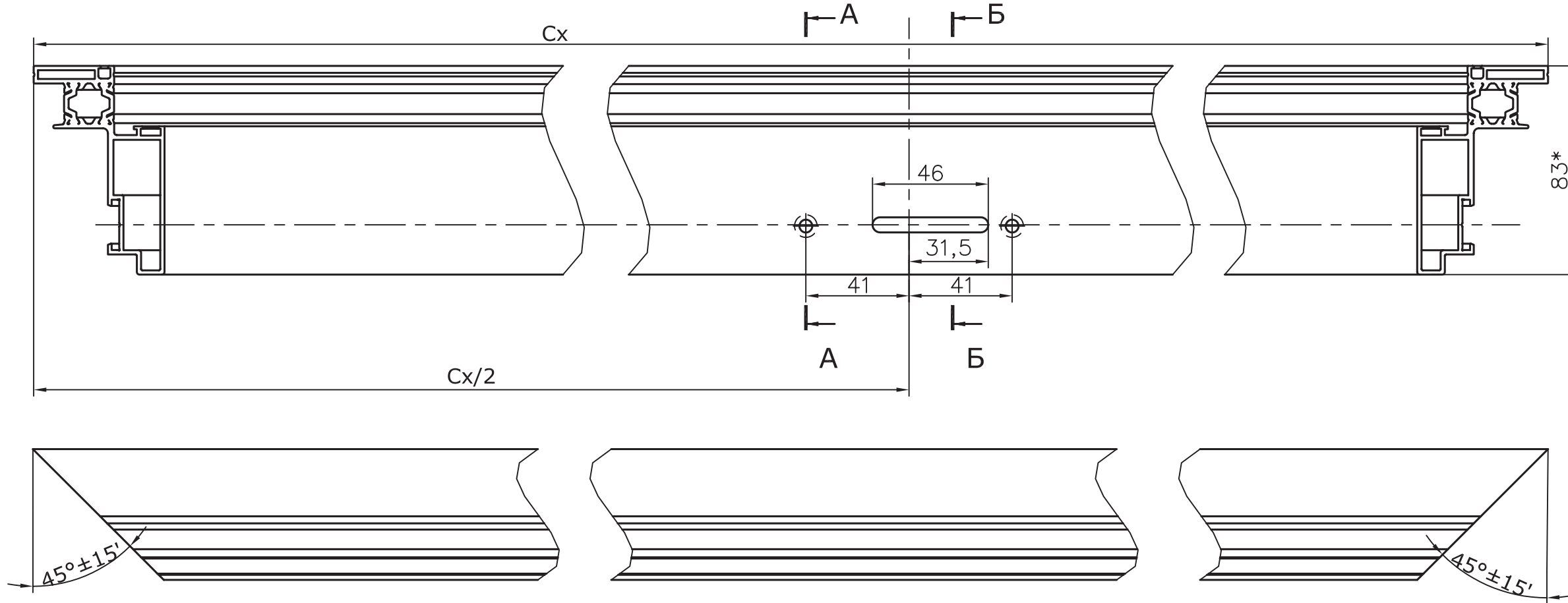
60141		FFh < 1200	FFb = 600-1200
1	10000-700	Поводок	
2	30000-690	Винт	
2	20000-620	Штанга	
2	30140-800	Ответная планка	
2	30000-600	Шаблон для установки выбега 20000-620	
<b>30140-800</b>		Горизонтальные средства запирания	
1	30140-800	Ответная планка	
<b>20140-752</b>		Горизонтальные средства запирания	
1	20140-752	Ответная планка	
<b>20140-95</b>		Вертикальные средства запирания	
2	30000-515	Угловой переключатель	
2	30140-800	Ответная планка	
<b>R691-...</b>		Фрикционные петли	
<b>4000-219T</b>		Ручка	
<b>30000-100</b>		Готовая штанга 100мм	
<b>30000-150</b>		Готовая штанга 150мм	
<b>30000-200</b>		Готовая штанга 200мм	
<b>30000-250</b>		Готовая штанга 250мм	
<b>30000-300</b>		Готовая штанга 300мм	
<b>30000-350</b>		Готовая штанга 350мм	
<b>30000-400</b>		Готовая штанга 400мм	
<b>30000-365</b>		Соединительная штанга 365 мм	
<b>30000-950</b>		Установочные шаблоны	
1	30000-950-1	Дистанционный шаблон (зеленый)	
1	30000-950-2	Дистанционный шаблон (красный)	
1	30000-950-3	Дистанционный шаблон (синий)	

Обработка профиля RE.50.089.112

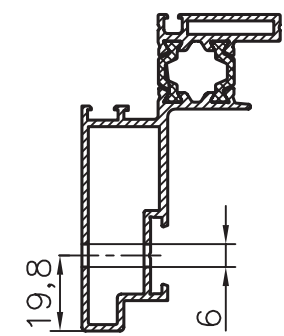
Верхний профиль створки



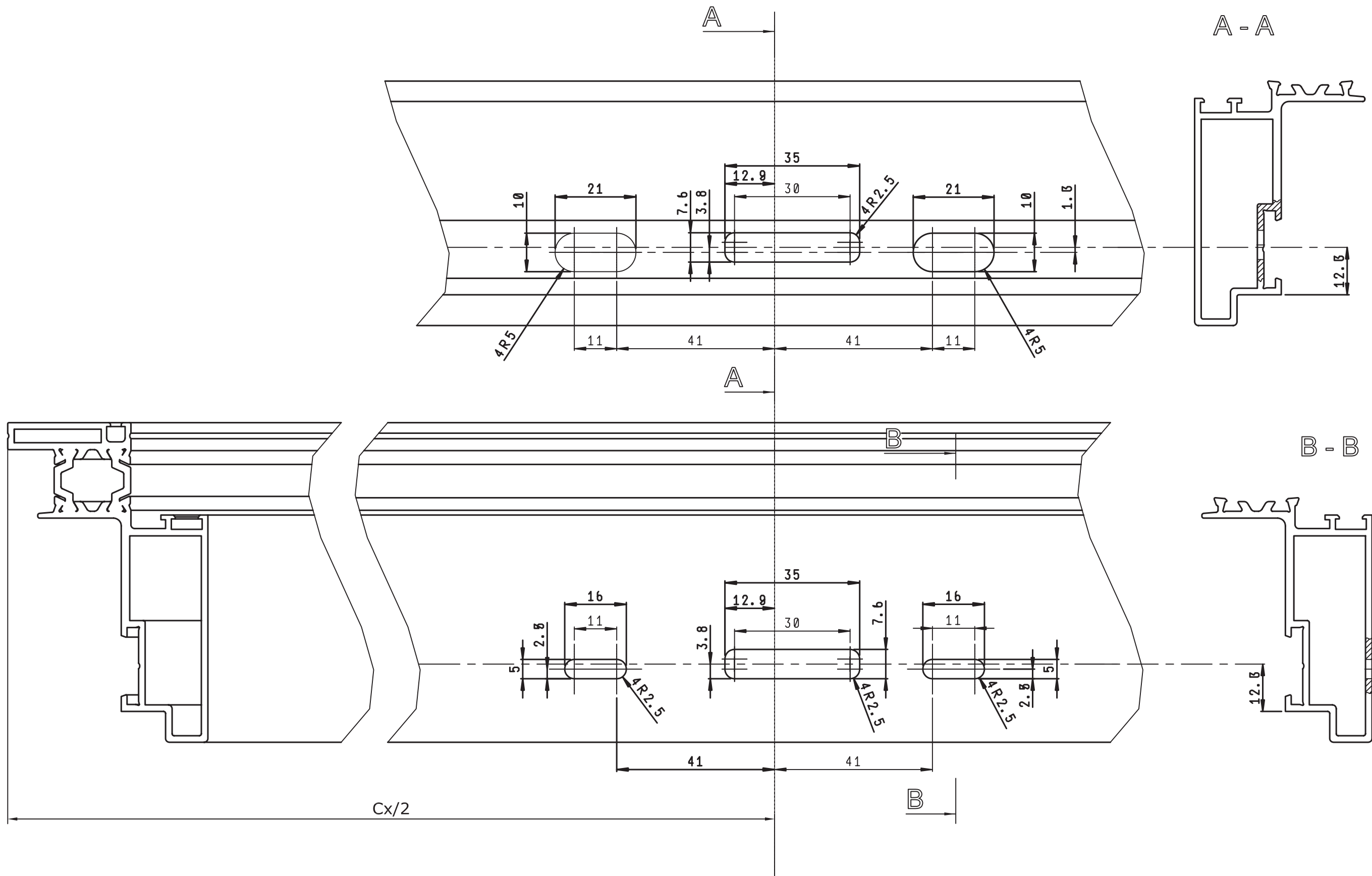
Нижний профиль створки с обработкой под ручку №4000-217T



Б-Б(1:2)

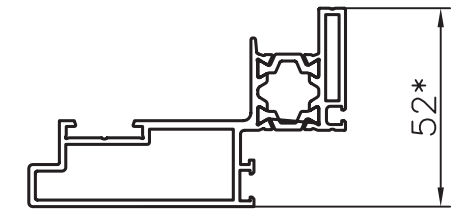
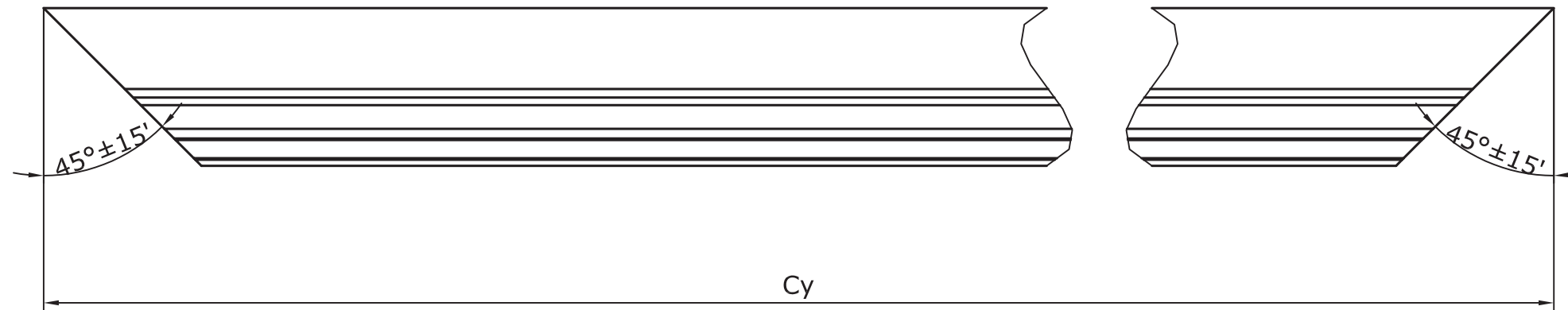


Нижний профиль створки с обработкой под ручку 0760B3-37 *fapim*

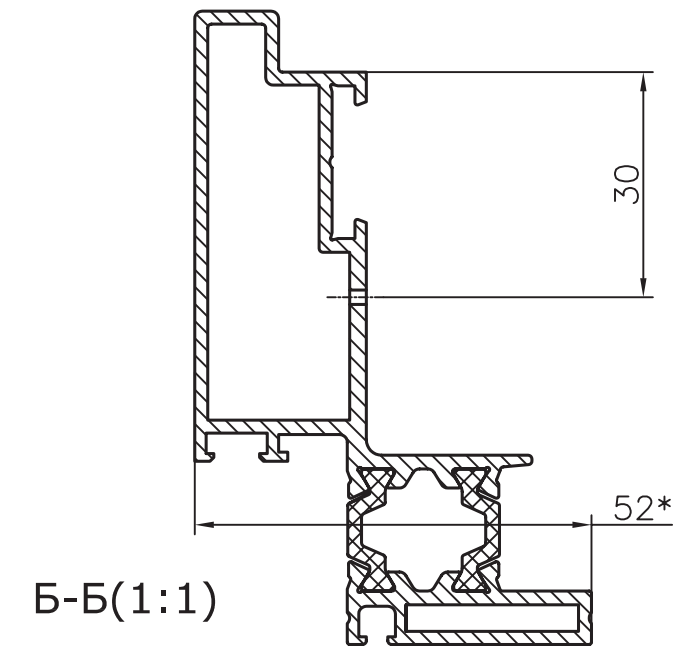
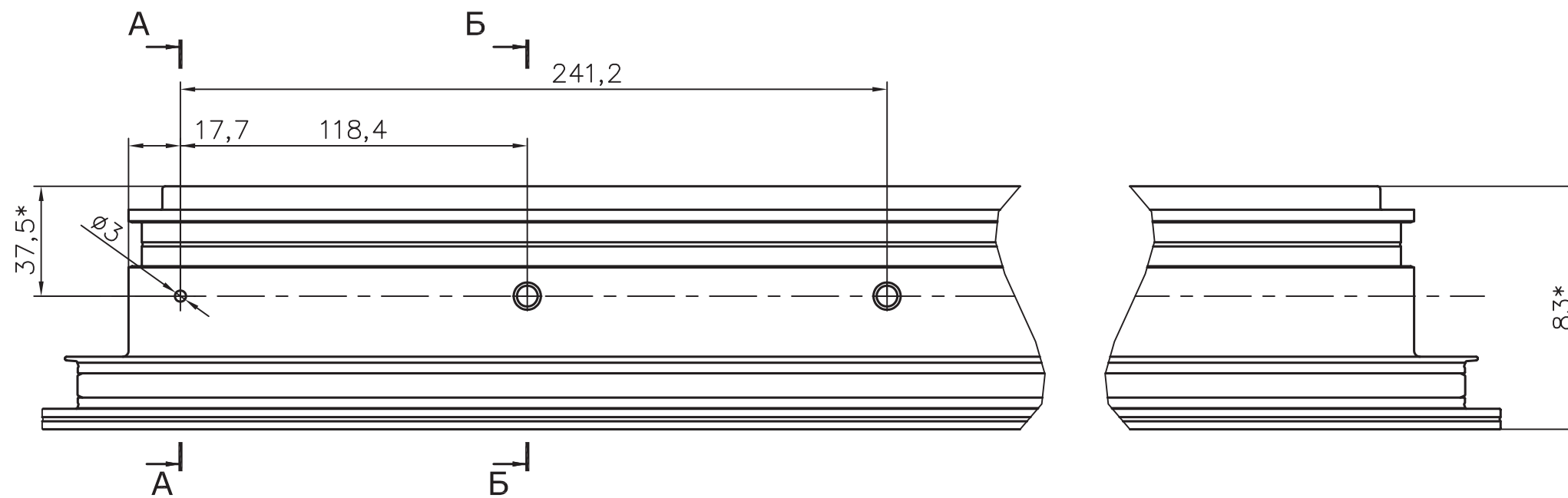


Обработка профиля RE.50.089.112

Правый (со стороны улицы) боковой профиль створки. Обработка для установки № 691-406

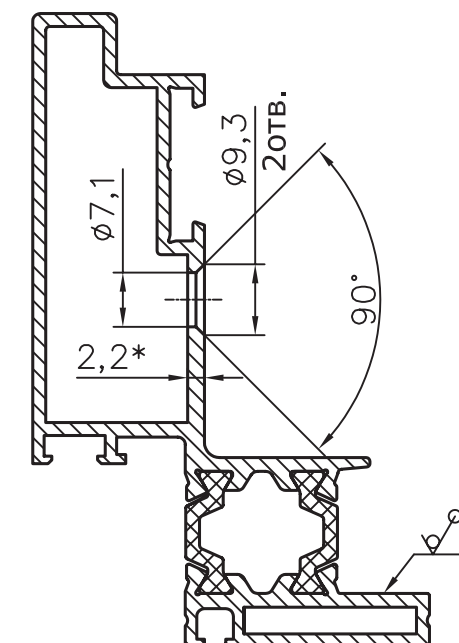


A-A(1:1)



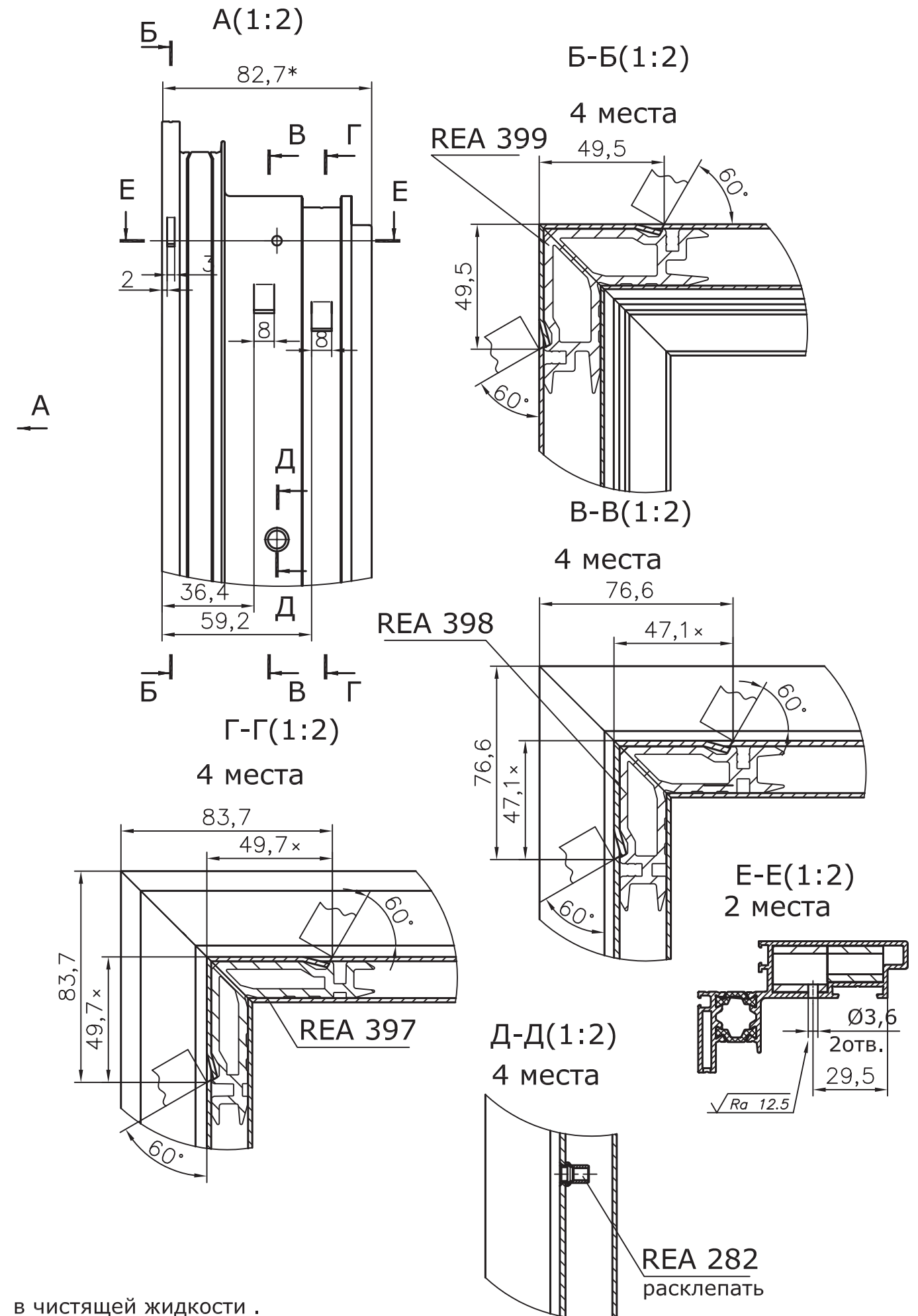
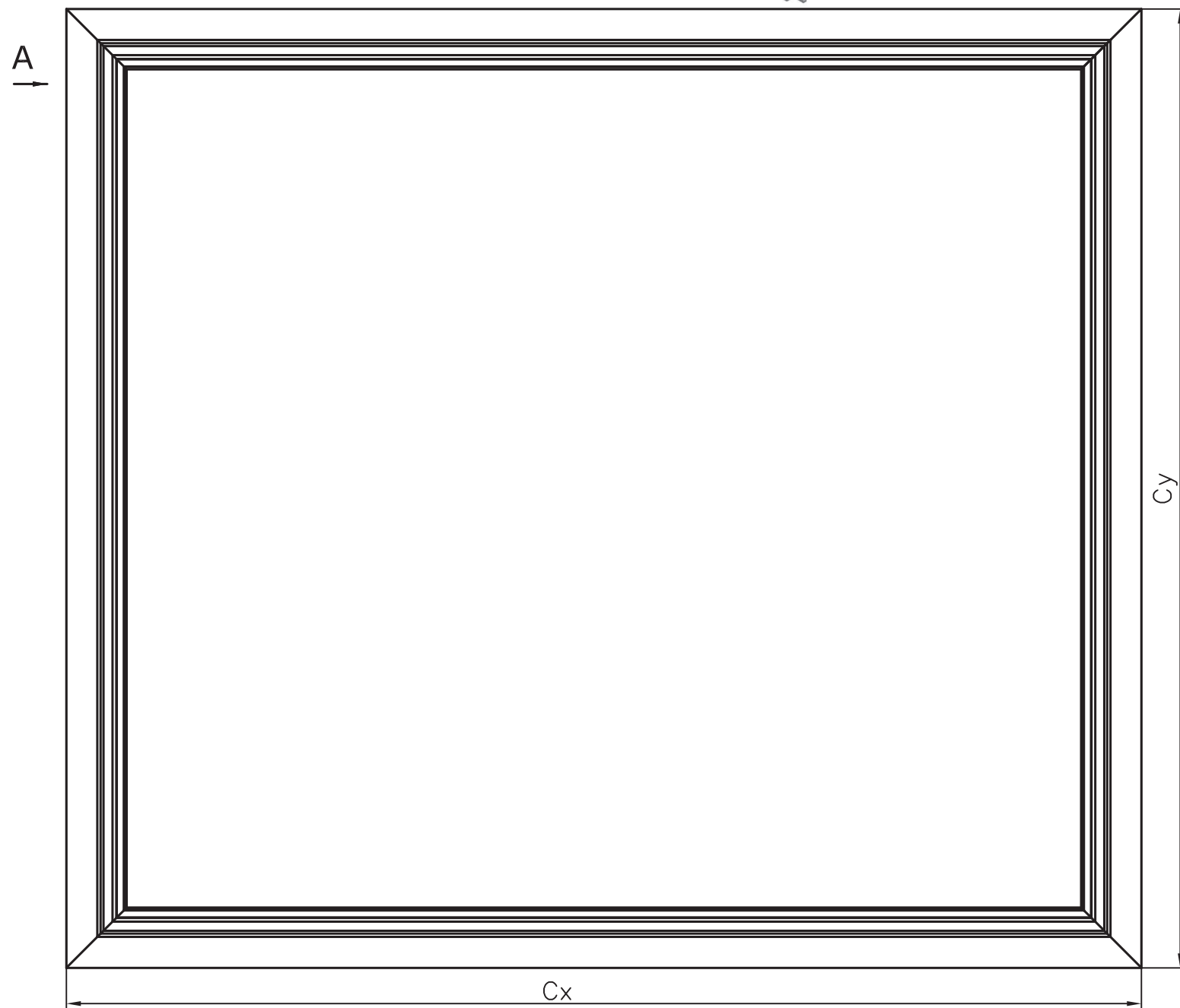
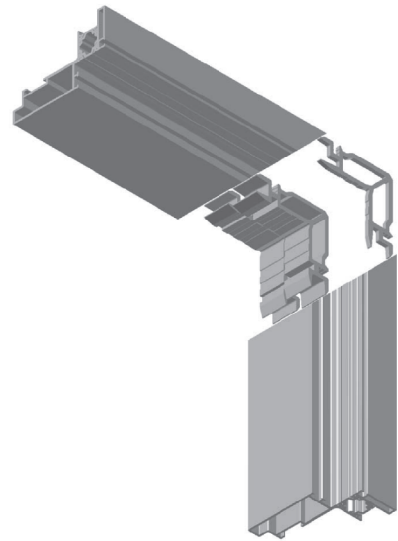
Б-Б(1:1)

Левый (со стороны улицы) боковой профиль створки. Обработка для установки № 691-406-зеркальное отражение правого профиля.



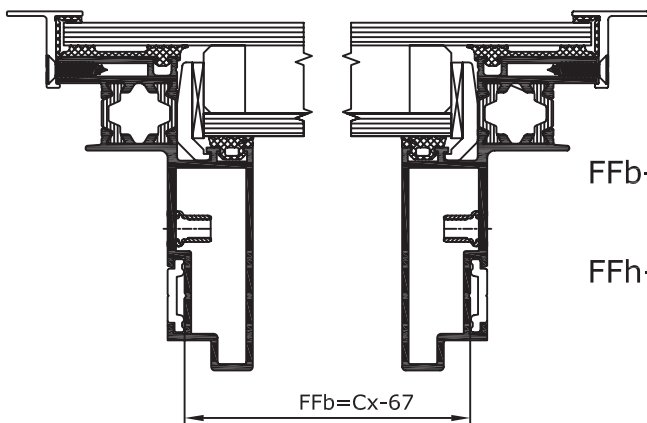


Сборка створки



1. Перед сборкой места стыка деталей из RE.50.089.112 обработать клеем .
2. Сухари REA 397, REA 398, REA 399 установить на клей .
3. После сборки места стыка RE.50.089.112 протереть ветошью, смоченной в чистящей жидкости .

### Установка фурнитуры в варианте самостоятельного изготовления тяг



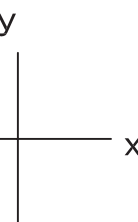
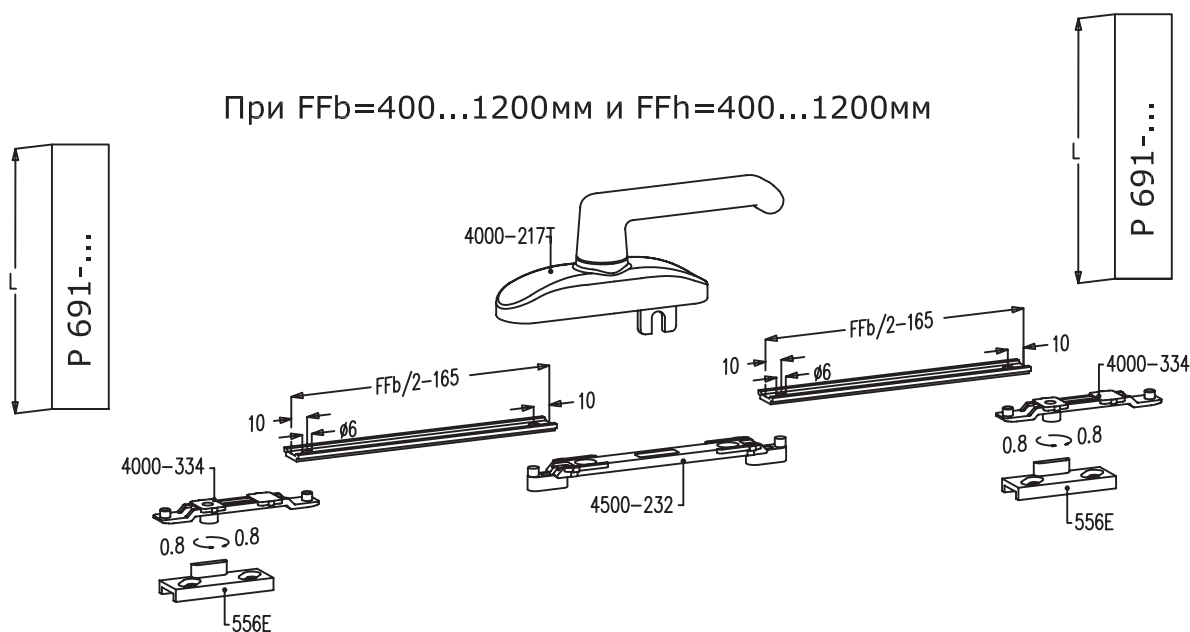
FFb-Ширина створки по донышкам пазов под тяги,мм

$$FFb=Cx-67$$

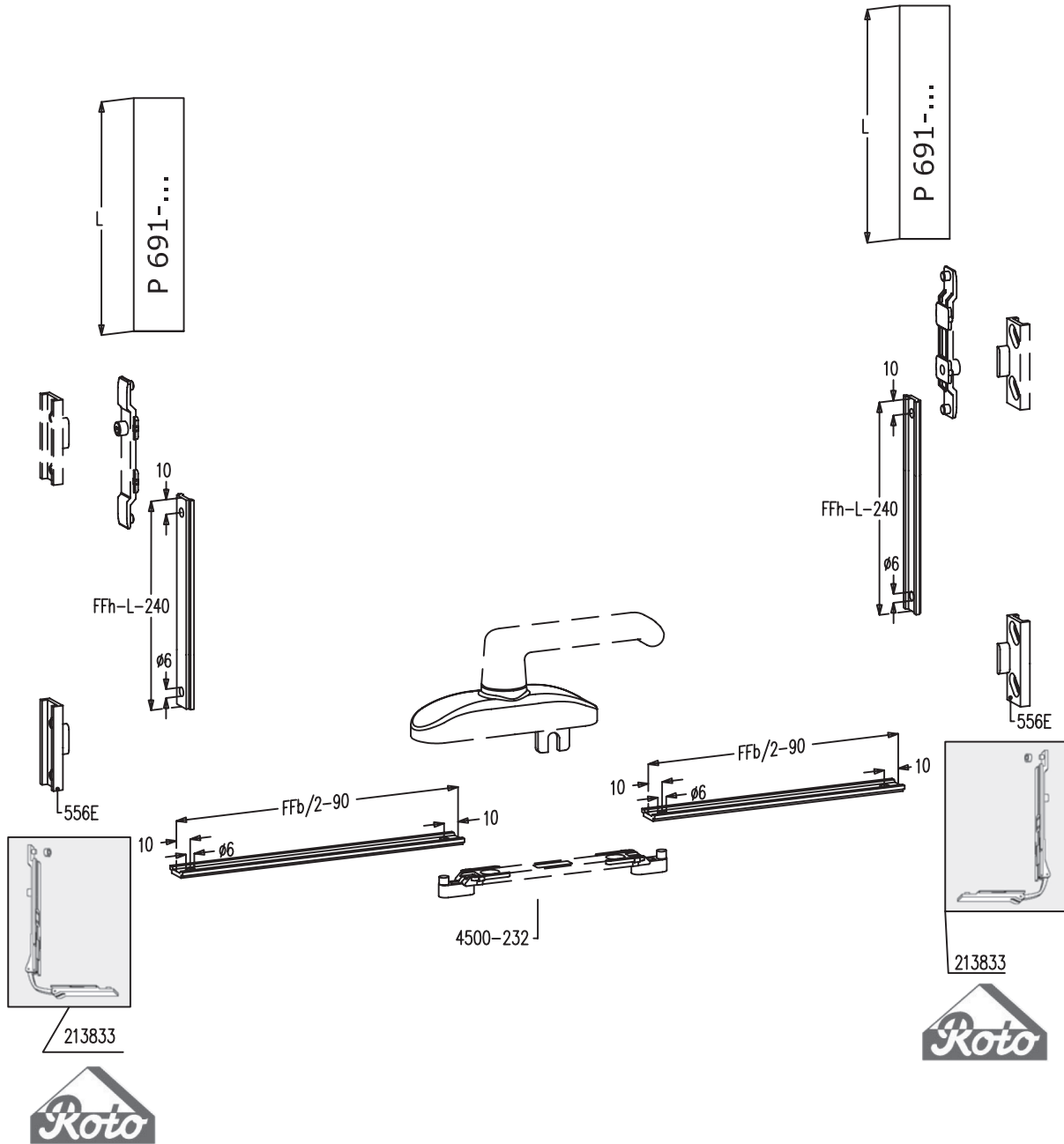
FFh-высота створки по донышкам пазов под тяги,мм

$$FFh=Cy-67$$

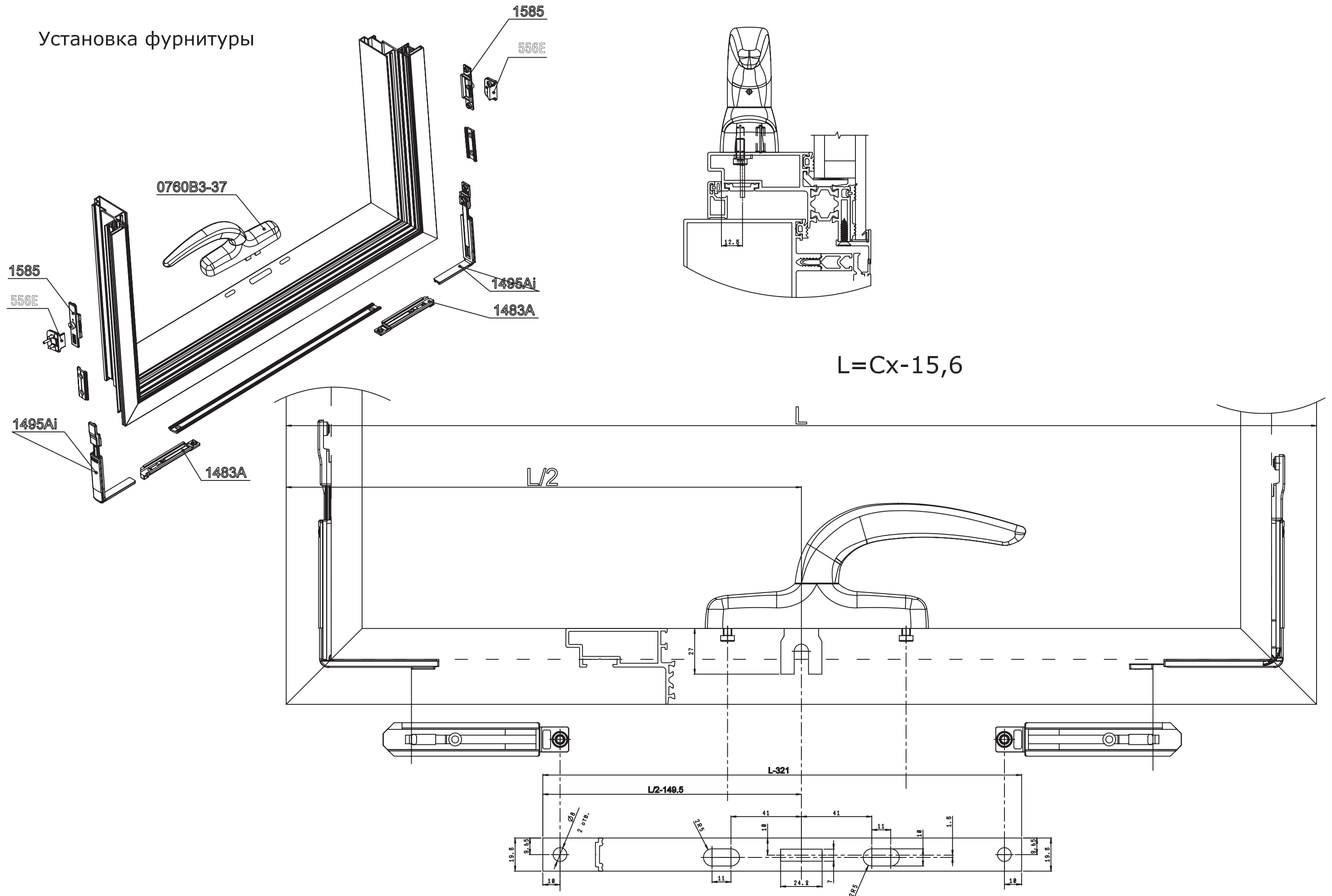
При FFb=400...1200мм и FFh=400...1200мм



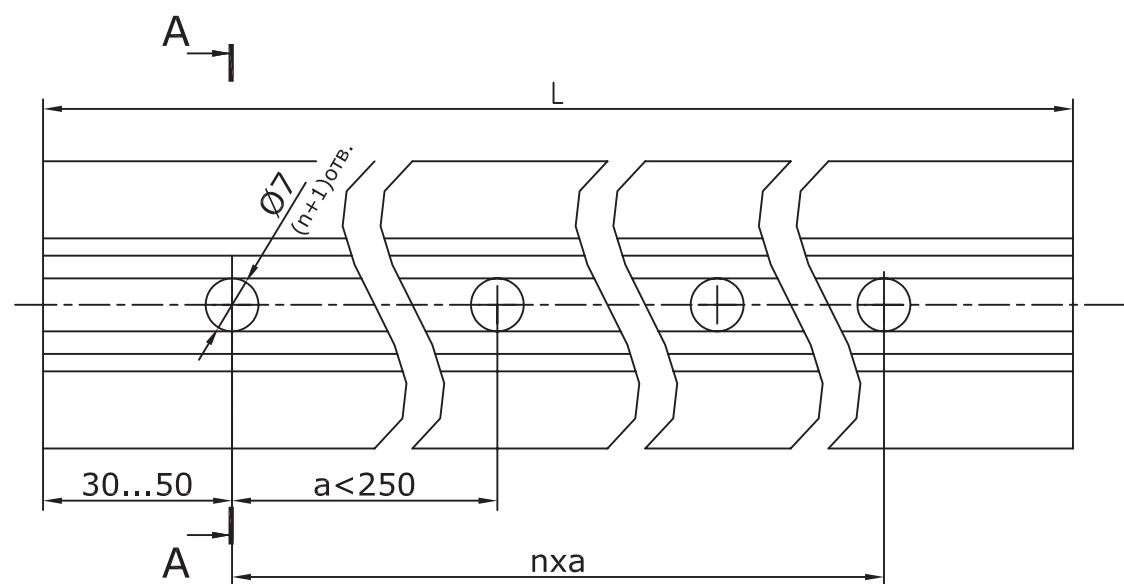
При FFh=1200...1800мм



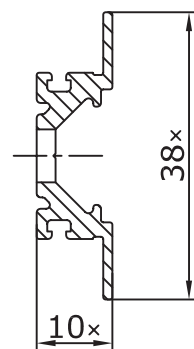
Установка фурнитуры



Обработка прижима из профиля RE 7401

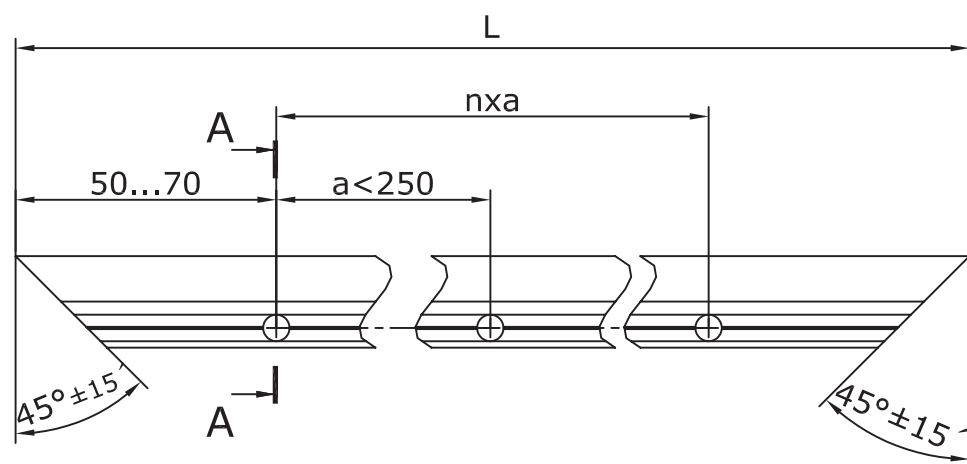


A-A(1:1)

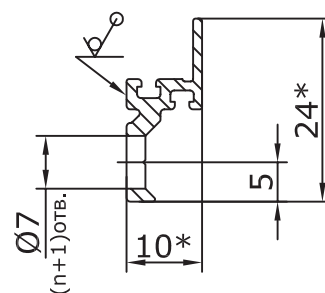


Обработка прижима из профиля RE 7402

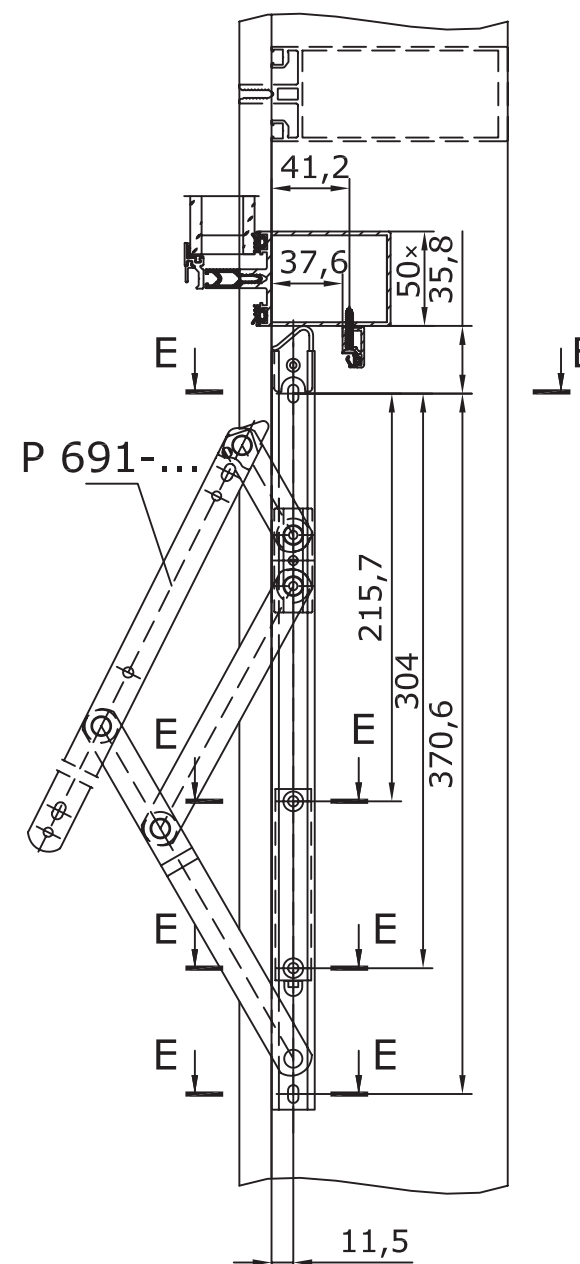
(1:2)



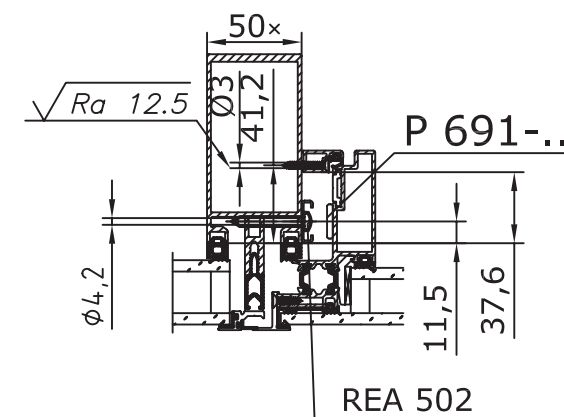
A-A(1:1)



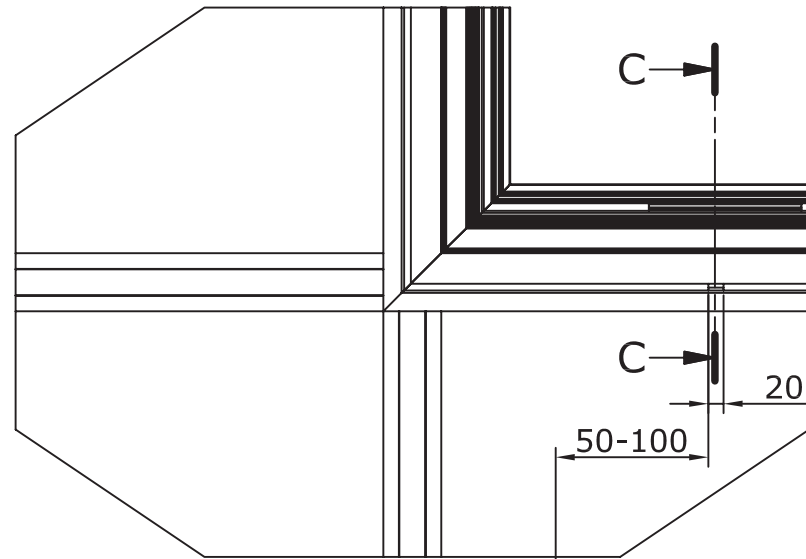
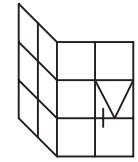
Установка фрикционных петель P 691-...  
Обработка стойки на примере установки № 691-406



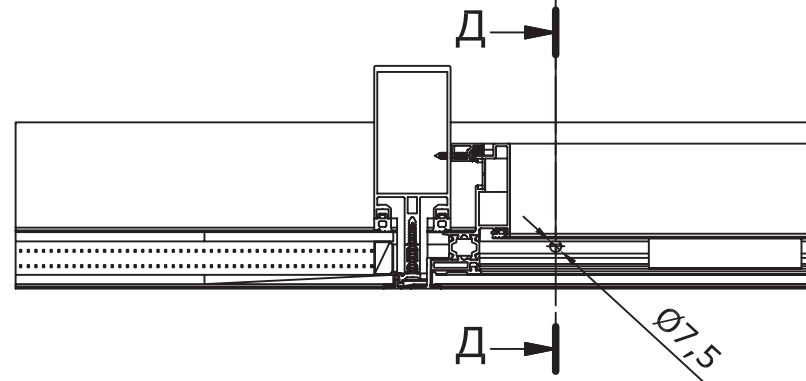
E-E



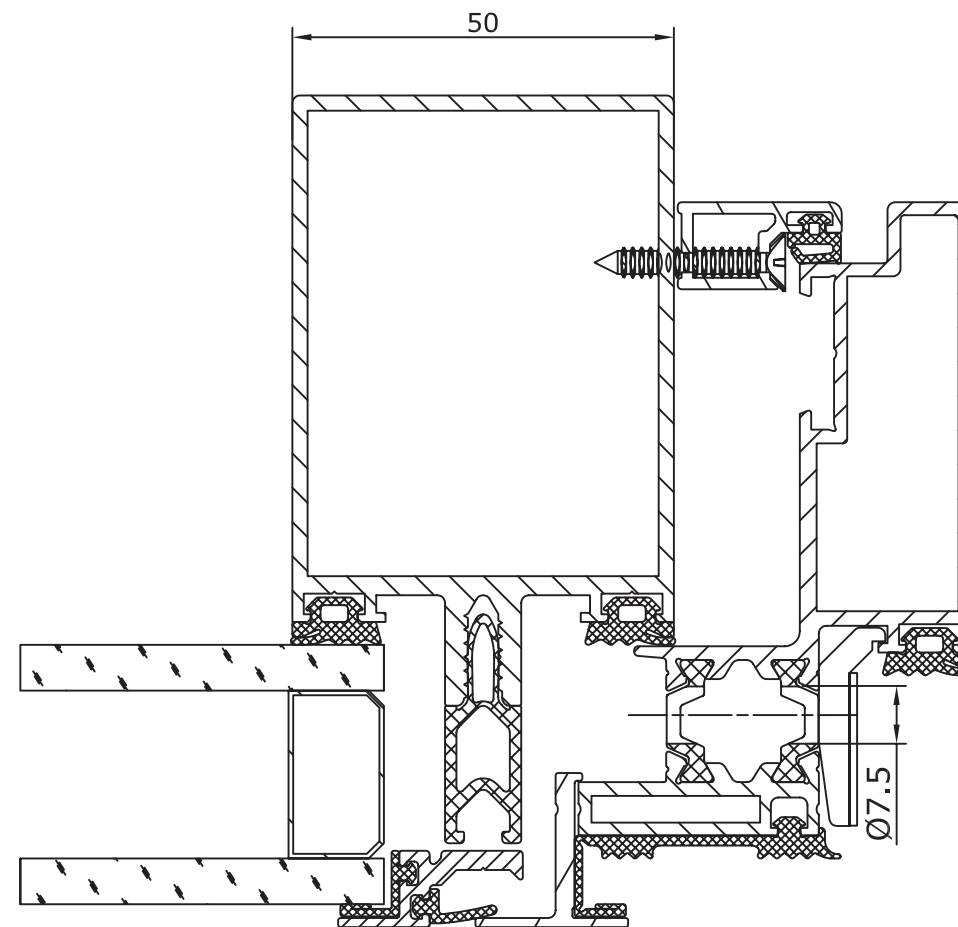
Обработка профилей для слива конденсата и проветривания фальца стеклопакета



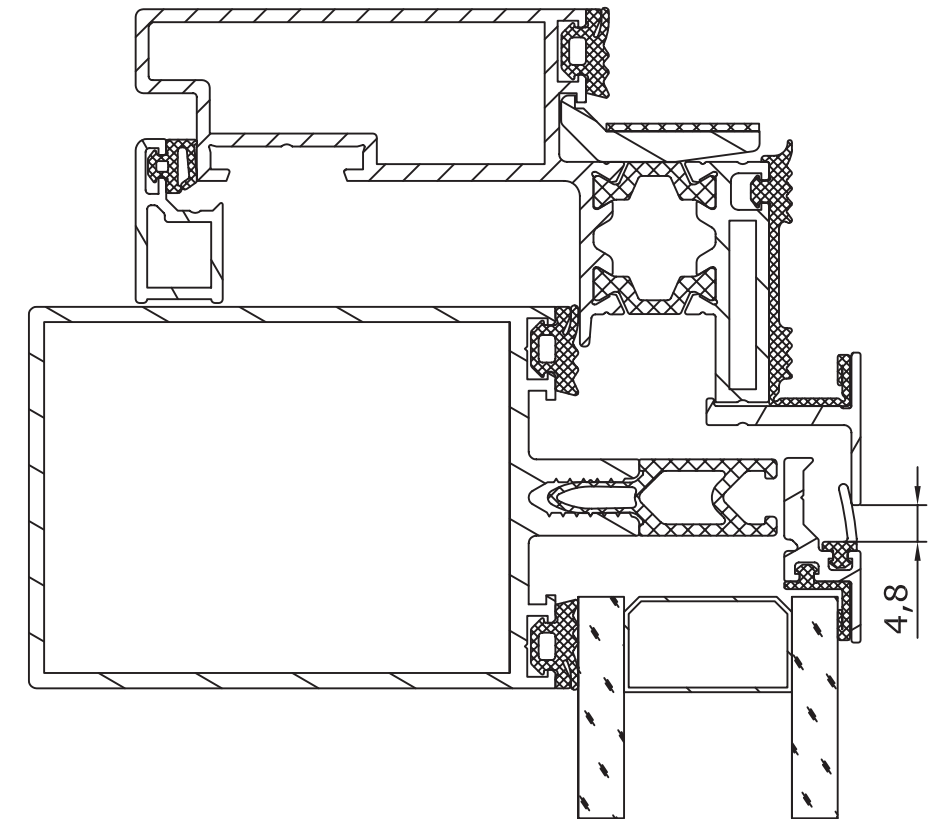
При ширине створки до 1000мм -2 отверстия  
при ширине более 1000мм -3 отверстия в нижнем профиле  
створки.



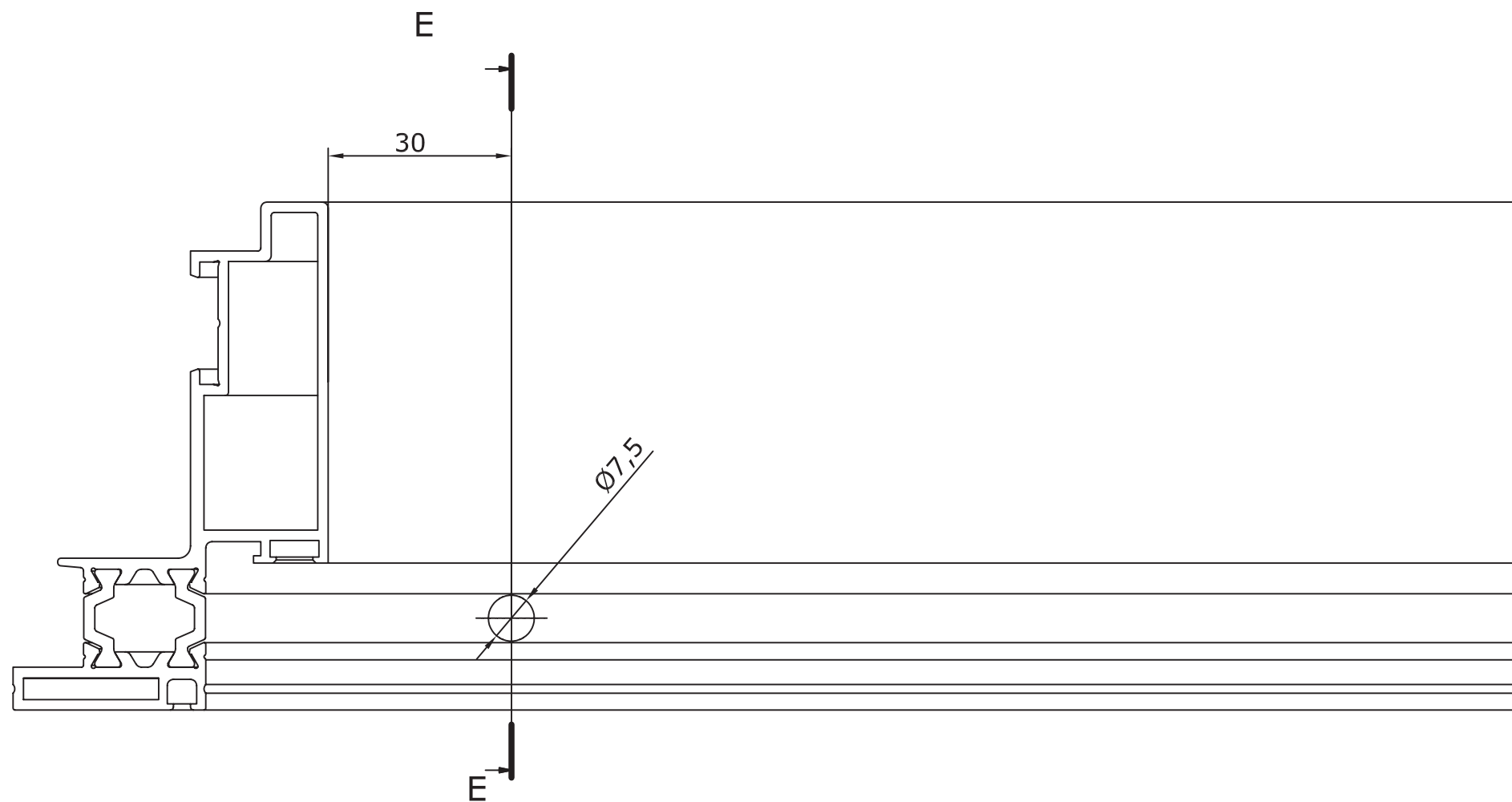
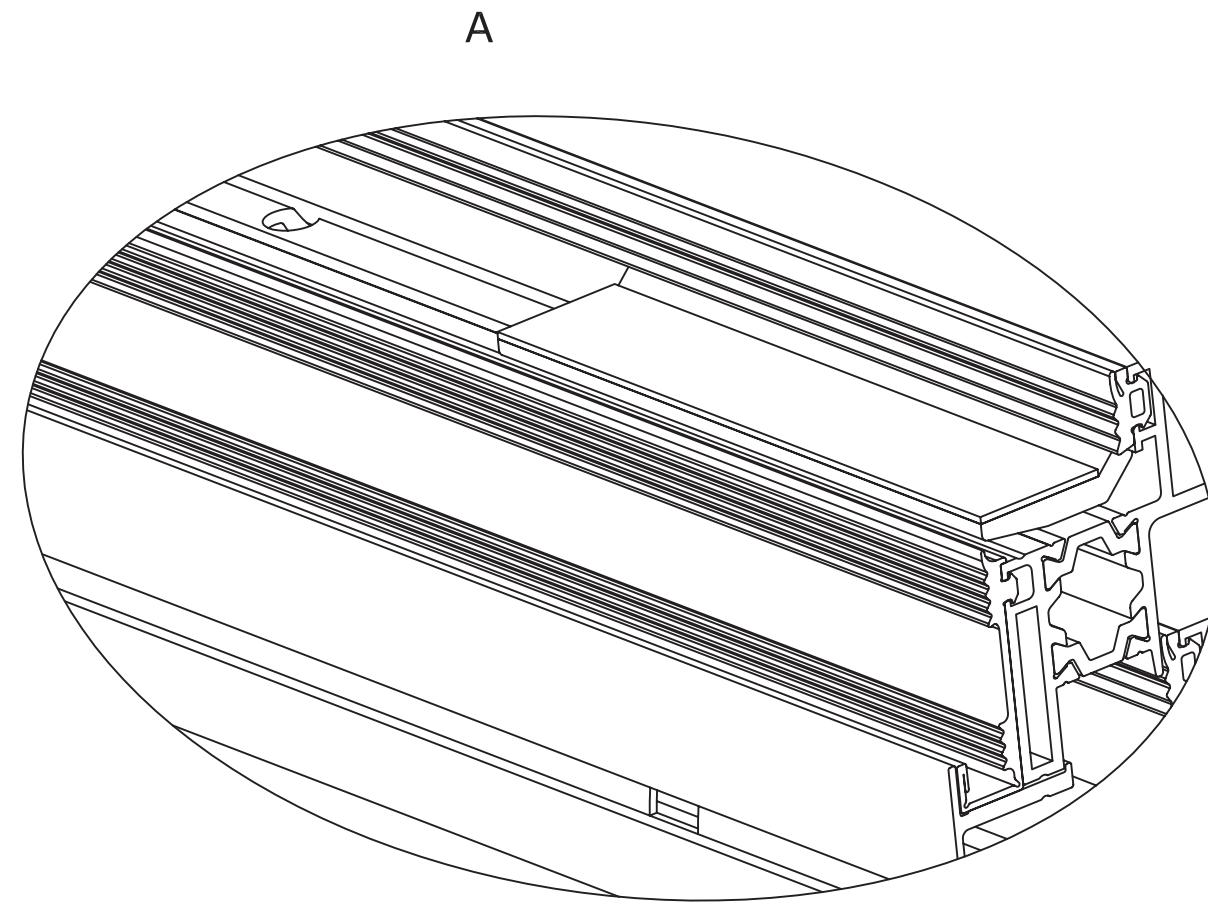
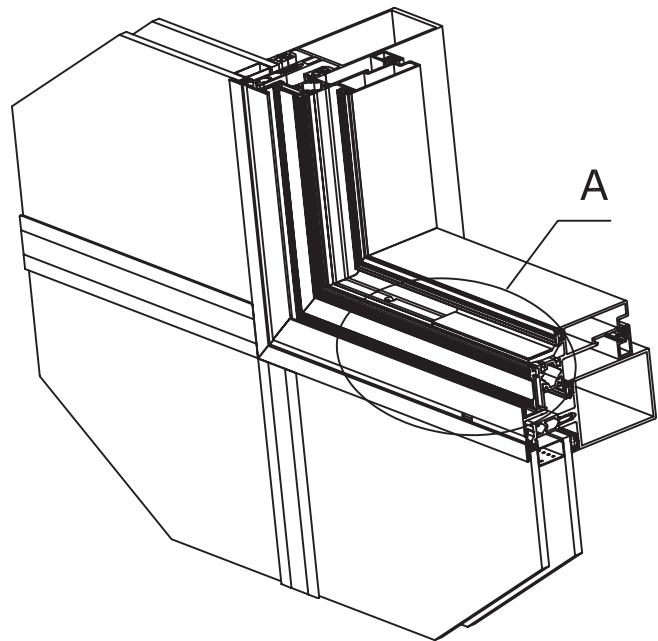
Д-Д ( 1 : 1 )



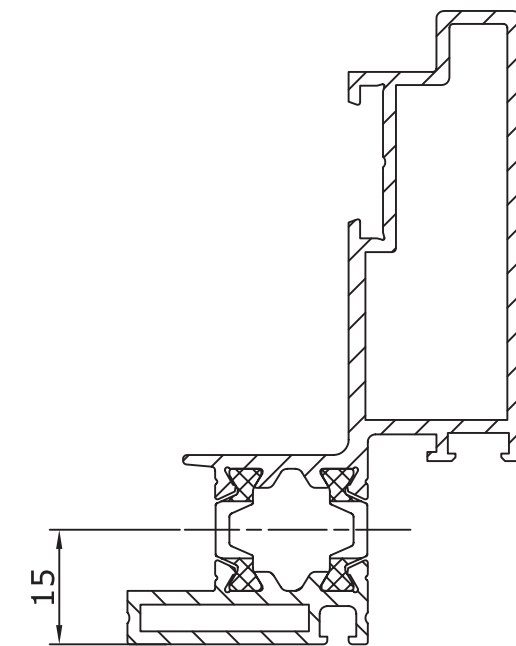
С-С ( 1 : 1 )



Обработка профиля створки RE.50.089.112



E-E (1 : 2)







АРХИТЕКТУРНЫЕ  
СИСТЕМЫ «РЕАЛИТ»

[www.realit.ru](http://www.realit.ru)  
[info@realit-obninsk.ru](mailto:info@realit-obninsk.ru)