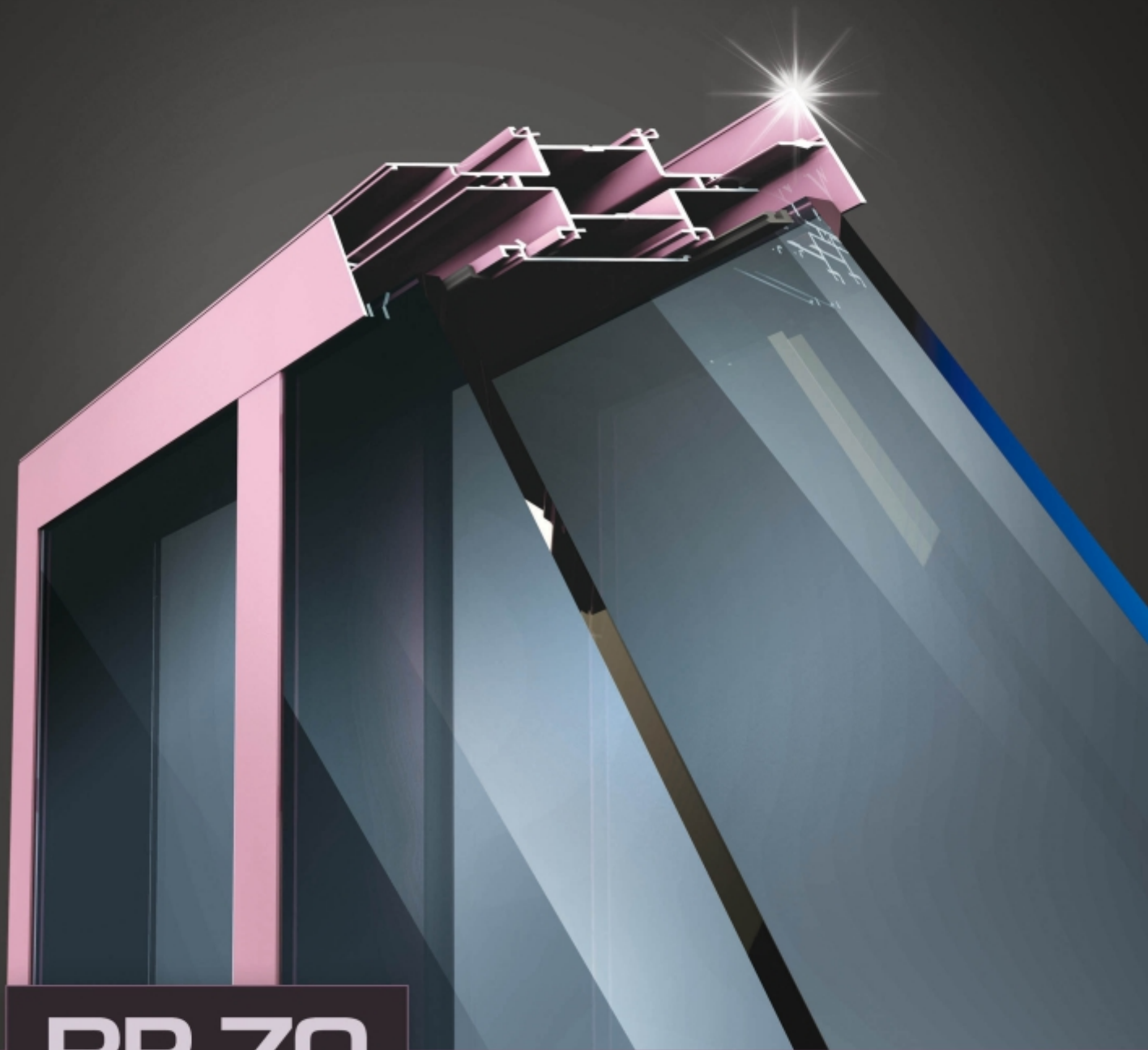




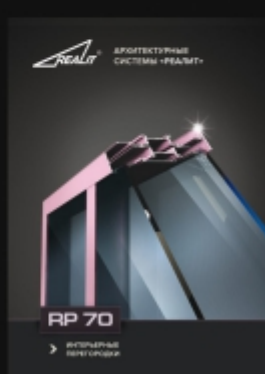
АРХИТЕКТУРНЫЕ
СИСТЕМЫ «РЕАЛИТ»



RP 70



ИНТЕРЬЕРНЫЕ
ПЕРЕГОРОДКИ



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 серии	2.01
3.	Алюминиевые профили	3.01
4.	Уплотнители	4.01
5.	Комплекующие изделия	5.01
6.	Сечения алюминиевых конструкций	6.01
7.	Статические расчёты	7.01
8.	Дверь. Обработка и сборка	8.01
9.	Схема установки доводчика Diplomat 603	8.07

Описание системы.

Система интерьерных перегородок RP-70 предназначена для организации рабочего пространства и формирования различных по функциональному назначению помещений. Перегородки фирмы REAUT могут применяться в выставочных центрах, торговых залах, в офисных помещениях. Система позволяет выполнять широкий ряд архитектурных решений для придания помещениям требуемой конфигурации. Кроме этого, элементы конструкции разработаны так, что позволяют великолепно сочетать возможности системы с другими элементами интерьера - потолками и полами в любом исполнении. Система интерьерных перегородок прекрасно сочетает в себе элегантность, эстетический внешний вид и высокую технологичность.

Установка перегородок возможна в уже отремонтированном помещении, без нарушения привычного режима работы организации. Высокая технологичность сборки конструкции позволяет проводить монтаж в очень короткие сроки.

Основой конструкции перегородки является алюминиевый каркас. Толщина перегородки 70мм. В качестве стойки и ригеля в системе используется один и тот же профиль. Сборка каркаса перегородки осуществляется при помощи стальных уголков. Заполнение фиксируется с помощью крышек -защелок. Видимая ширина крышек 38мм, что визуально придаёт конструкции лёгкость и прозрачность. Система позволяет комбинировать стеклянные и глухие секции, использовать тонированное, декоративное, матовое стекло, жалюзи различных типов. Огромный выбор видов, фактур и цветов материалов для глухого заполнения позволяет создать уникальный интерьер и неповторимый стиль конструкции.

Указанные инерционные характеристики и периметры профилей - являются теоретическими и могут изменяться в зависимости от допусков на размеры профилей.

Прочностной расчёт каждой конкретной конструкции перегородки производится при его проектировании. Инерционные характеристики профилей необходимые для прочностных расчётов приведены в данной публикации.

Разработчик системы оставляет за собой право внесения изменений связанных с улучшением и дальнейшим развитием серии. Все материалы данной публикации принадлежат разработчику системы, запрещается их несанкционированное тиражирование.

Используемые материалы, сырьё и комплектующие.

- **Алюминиевые профили:**

Алюминиевые профили (стойки, прижимные планки, декоративные крышки и др.) изготовлены методом экструзии из сплава АД 31 по ГОСТ 22233-2001.

Поверхности профилей защищаются от коррозии при помощи защитно-декоративных покрытий в соответствии с ГОСТ 9.410-88. Цвет покрытия определяется заказчиком по шкале RAL.

- **Уплотнительные прокладки:**

Уплотнительные прокладки для уплотнения стеклопакетов и панелей выполнены из резины на основе этиленпропиленовых каучуков (EPDM) по ГОСТ 30778-2001.

- **Заполнение:**

Прозрачные части конструкции перегородок остекляются стеклом по ГОСТ 111-2001. Возможные толщины стекла 6 и 8 мм. В непрозрачные части конструкции перегородок могут устанавливаться различного рода панели (ДСП, МДФ, Гипсовинил, ЛДСП и любых других материалов толщиной 6мм, 8мм, 10мм, 12мм, 12,5мм, 14мм, 16мм). Заполнение устанавливается на специальные подкладки. Не допускается свободное перемещение заполнения в составе изделия. Для увеличения звукоизоляции между панелями в непрозрачной части конструкции перегородок, возможно применение мягкой минеральной ваты.

- **Аксессуары:**

В основу системы офисных перегородок "Реалит" заложен так называемый "европаз" - это позволяет использовать механизмы запирания ведущих европейских фирм производителей оконной и дверной фурнитуры ("ROTO", "SIEGENIA" и др.).

- **Соединительные и крепёжные изделия:**

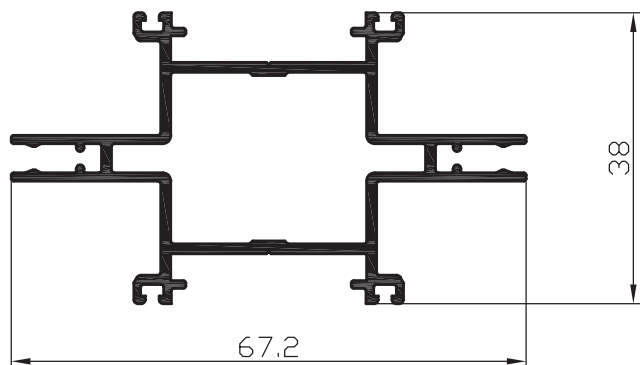
Используемы в конструкции офисных перегородок соединительные и крепёжные изделия (самонарезающие винты, болты, гайки и т.п.) должны быть изготовлены из нержавеющей стали (если есть контакт с алюминием), либо надёжно защищены от коррозии (если нет контакта с алюминием).

Алюминиевые профили

	Профиль №	I _x [см ⁴]	W _x [см ³]	I _y [см ⁴]	W _y [см ³]	Наружный периметр [мм]		Профиль №	I _x [см ⁴]	W _x [см ³]	I _y [см ⁴]	W _y [см ³]	Наружный периметр [мм]
	RE 4644	-	-	-	-	113							
	RE 9120	3,16	1,66	8,74	2,6	355							
	RE 9121	-	-	-	-	428							
	RE 9122	-	-	-	-	360							
	RE 9123	41,61	8,57	30,55	8,73	407							
	RE 9124	-	-	-	-	171							
	RE 9125	-	-	-	-	155							
	RE 9126	-	-	-	-	136							
	RE 9127	-	-	-	-	100							
	RE 9128	16,52	4,14	4,77	1,86	300							
	RE 9129	17,67	6,26	18,78	4,56	348							
	RE 9130	68,38	11,64	23,23	9,08	403							
	RE 9131	2,47	1,21	10,17	4,07	256							
	RE 9132	-	-	-	-	150							

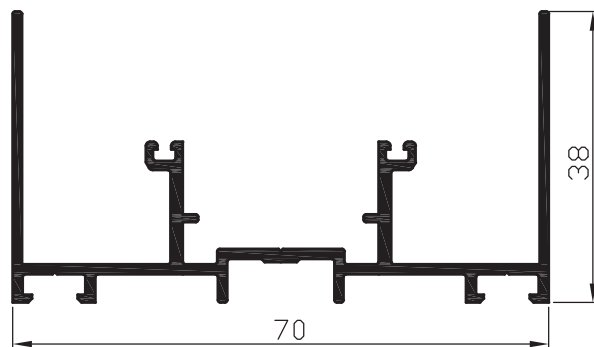
Сечения алюминиевых профилей

Профиль основной стойки
RE 9120



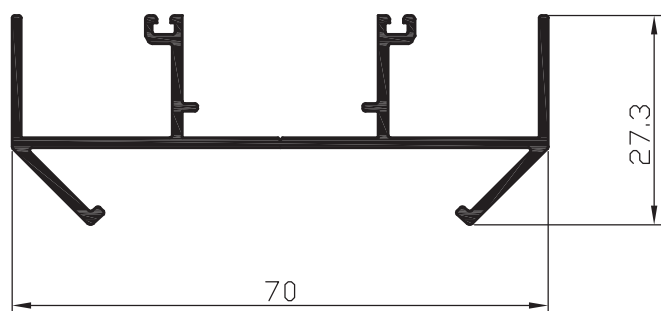
Профиль нивелировочный
RE 9121

Периметр - 428 мм.

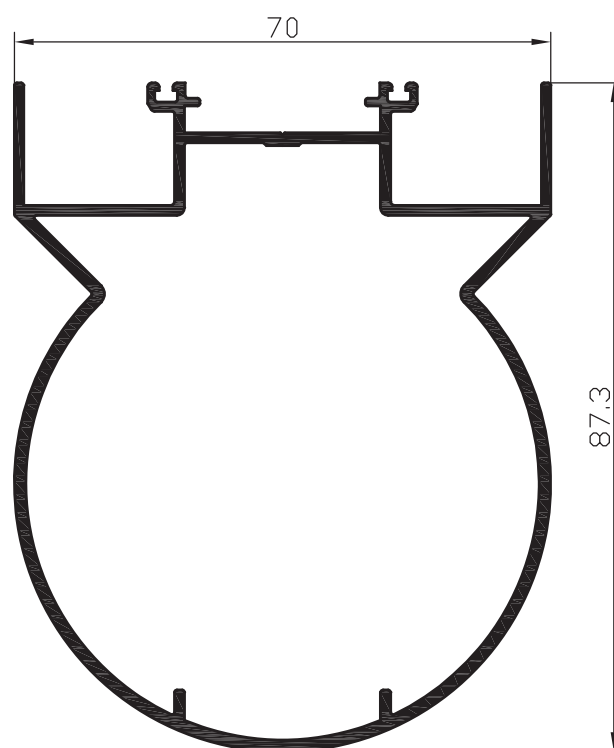


Профиль клипсы поворотной
RE 9122

Периметр - 360 мм.

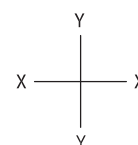


Профиль поворотный
RE 9123



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 9120	3,16	1,66	8,74	2,6	355
RE 9123	41,61	8,57	30,55	8,73	407

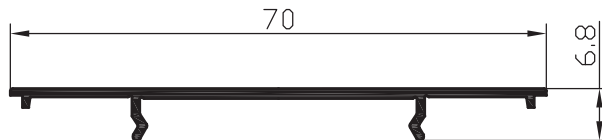
M 1:1



Сечения алюминиевых профилей

Профиль крышки проёма RE 9124

Периметр - 171 мм.



Профиль крышки одинарный RE 9125

Периметр - 155,4 мм.



Профиль крышки двойной RE 9126

Периметр - 136 мм.



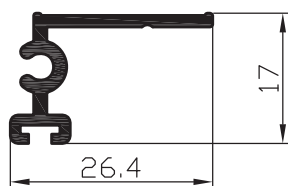
Профиль прижима 38 мм RE 9127

Периметр - 100 мм.

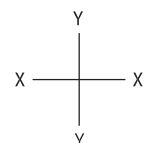


Профиль щёткодержателя RE 4644

Периметр - 113 мм.

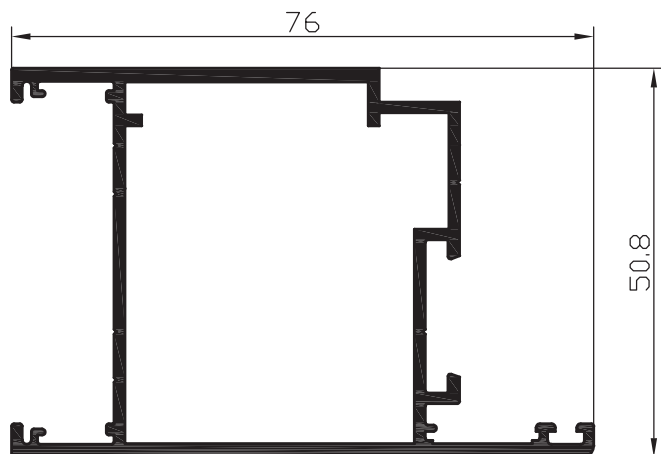


M 1:1

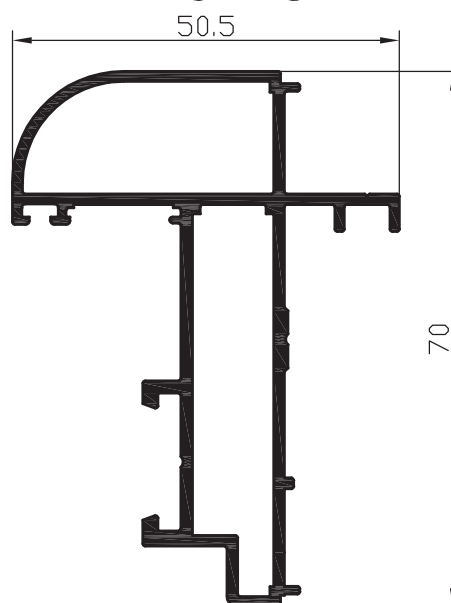


Сечения алюминиевых профилей

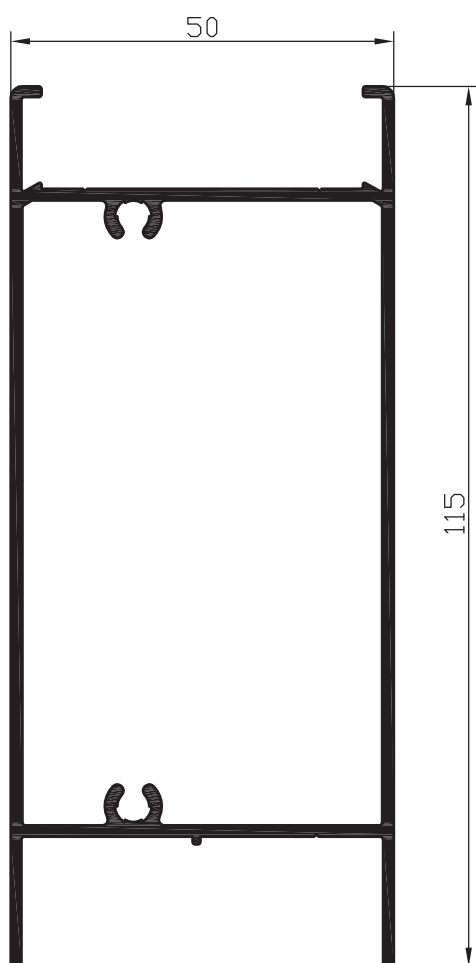
Профиль дверной створки
RE 9129



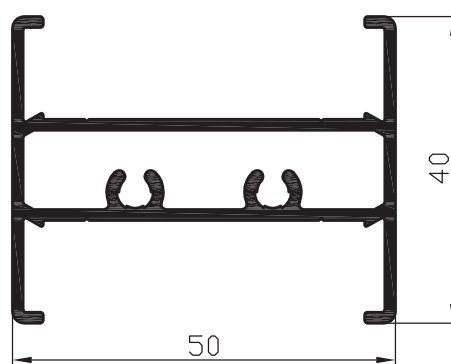
Профиль дверной рамы
RE 9128



Профиль дверного цоколя
RE 9130

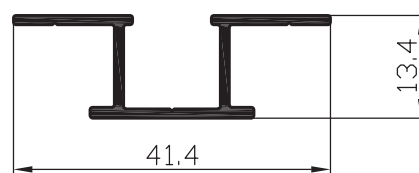


Профиль дверного импоста
RE 9131



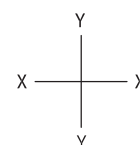
Профиль дверного держателя
RE 9132

Периметр - 150 мм.

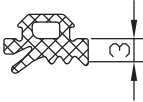

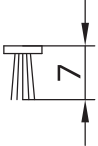
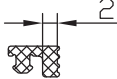
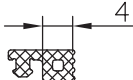
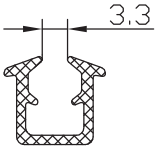
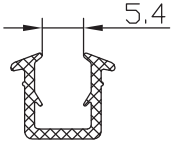
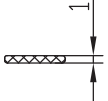


Профиль	$I_x, \text{см}^4$	$W_x, \text{см}^3$	$I_y, \text{см}^4$	$W_y, \text{см}^3$	$R_n, \text{мм}$
RE 9128	16,52	4,14	4,77	1,86	300
RE 9129	17,67	6,26	18,78	4,56	348
RE 9130	68,38	11,64	23,23	9,08	403
RE 9131	2,47	1,21	10,17	4,07	256

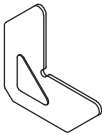
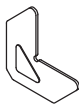
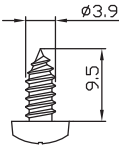
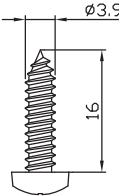
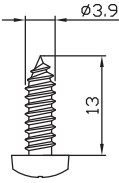
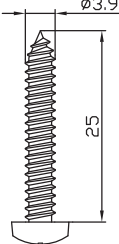
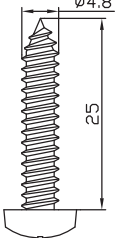
M 1:1



Уплотнители

Сечение	Уплотнитель №	Сечение	Уплотнитель №
	REG 001		
	REG 023		
	REG 033F		
	REG 082		
	REG 083		
	REG 085		
	REG 086		
	REG 092 (Уплотнитель самклеющийся, для защиты стекла)		

Комплекующие изделия

Общий вид	Обозначение	Описание
	<p>REA 002</p>	<p>Выравнивающий уголок 15мм. (Устанавливается в профили: RE 9128, RE 9129)</p>
	<p>REA 006</p>	<p>Выравнивающий уголок 10мм. (Устанавливается в профиль: RE 9129)</p>
	<p>REA 017</p>	<p>Винт из нержавеющей стали (A2), DIN 7981</p>
	<p>REA 018</p>	<p>Винт из нержавеющей стали (A2), DIN 7981</p>
	<p>REA 277</p>	<p>Винт из нержавеющей стали (A2), DIN 7981</p>
	<p>REA 158</p>	<p>Винт из нержавеющей стали (A2), DIN 7981</p>
	<p>REA 290</p>	<p>Винт из нержавеющей стали (A2), DIN 7981</p>

Комплектующие изделия

Общий вид	Обозначение	Описание
	<p>REA 350</p>	<p>Уголок соединительный</p>
	<p>REA 351</p>	<p>Соединительный сухарь Monticelli art.n 5007/50 + Винт Monticelli VILM6,3x20-2шт.</p> <p>Возможен - REA 355 Monticelli art.n 0486 (Устанавливается в профиль дверной створки :RE 9129)</p>
	<p>REA 352</p>	<p>Соединительный сухарь Monticelli art.n 0164/100 +Штифт Monticelli art.0095/400В-2шт. (Устанавливается в профиль дверной рамы :RE 9128)</p>
	<p>REA 651</p>	<p>Пластиковая дистанционная подкладка 100x10x4</p>
	<p>REA 657</p>	<p>Пластиковая дистанционная подкладка 100x17x4</p>

Комплектующие изделия

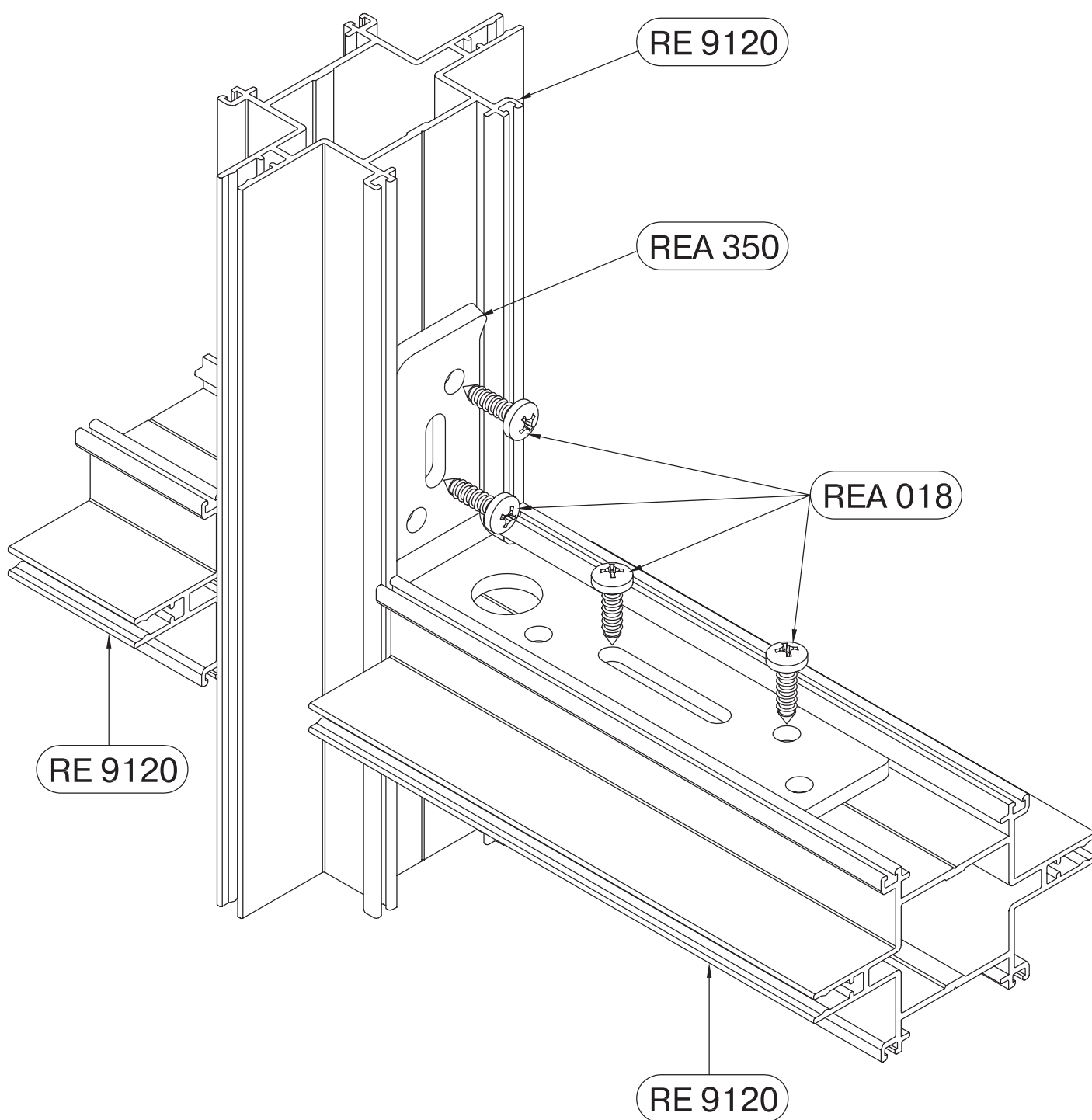
Общий вид	Обозначение	Описание
		<p>Замок дверной с фалевой защёлкой Возможно использование замков 22/30,24/30.</p> <p>Ответная планка Ширина планки 20-22мм, толщина 2-3мм.</p>
		<p>Замок дверной с роликовой защёлкой Возможно использование замков 22/30,24/30.</p> <p>Ответная планка Ширина планки 20-22мм, толщина 2-3мм.</p>
		<p>Сердечник замка 30/40</p>
		<p>Петля FAPIM 5601AT</p>

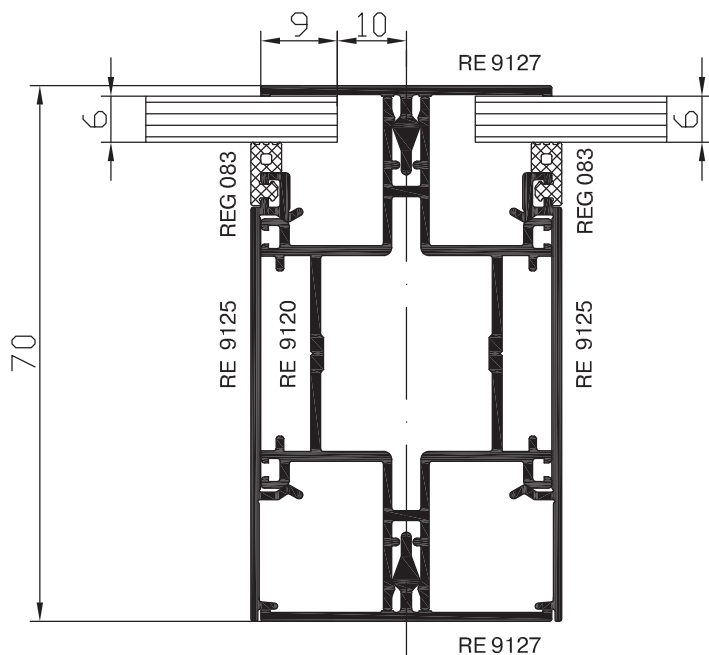
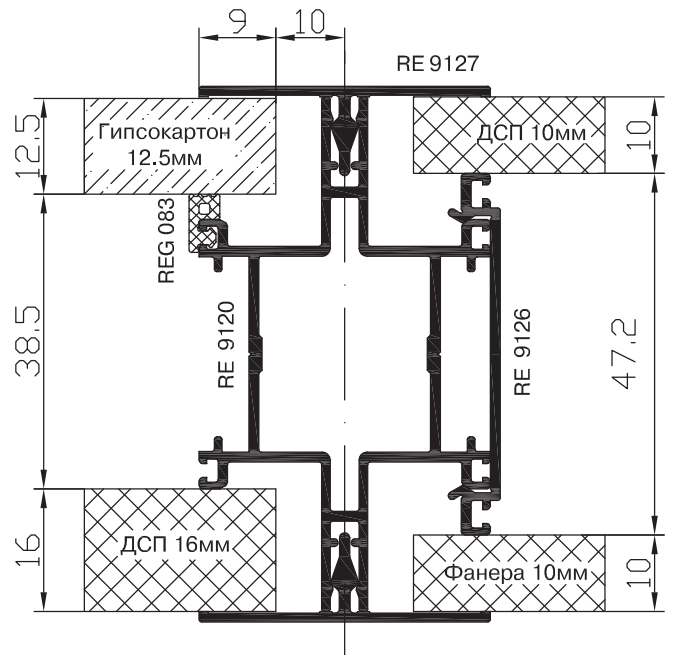
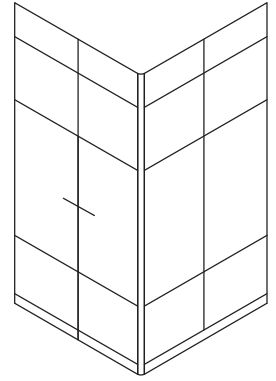
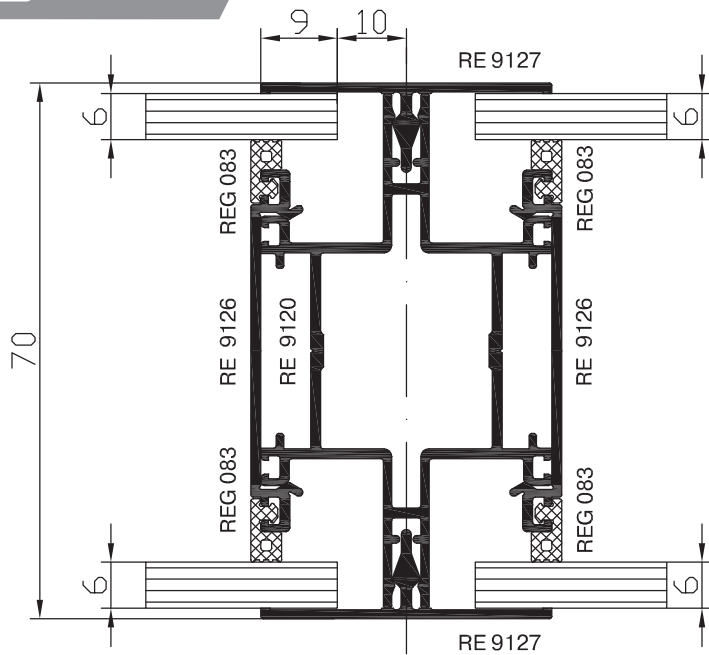
Комплектующие изделия

Общий вид	Обозначение	Описание
		<p>Гарнитур нажимной Ширина планки не более 32 мм и толщина не более 10 мм.</p>
		<p>Ручка стационарная Возможно применение любых стационарных ручек. Диаметр ручки не более 30 мм.</p>
		<p>Доводчик дверной Diplomat 603.</p>

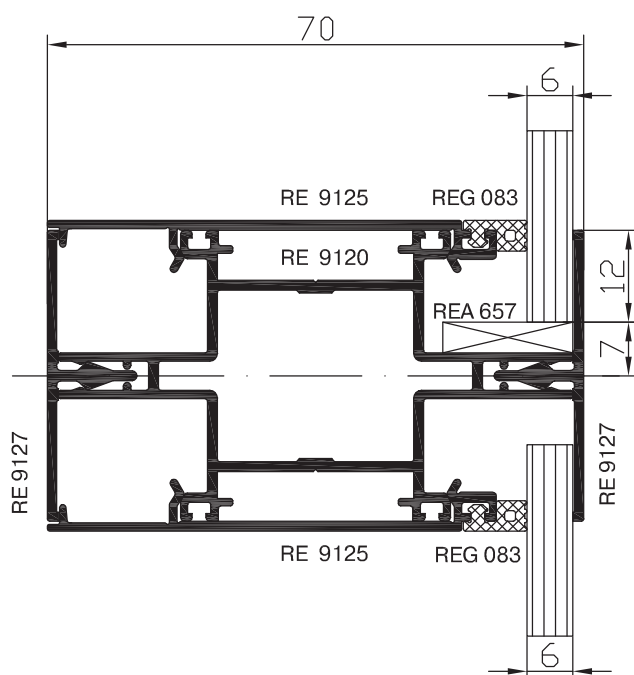
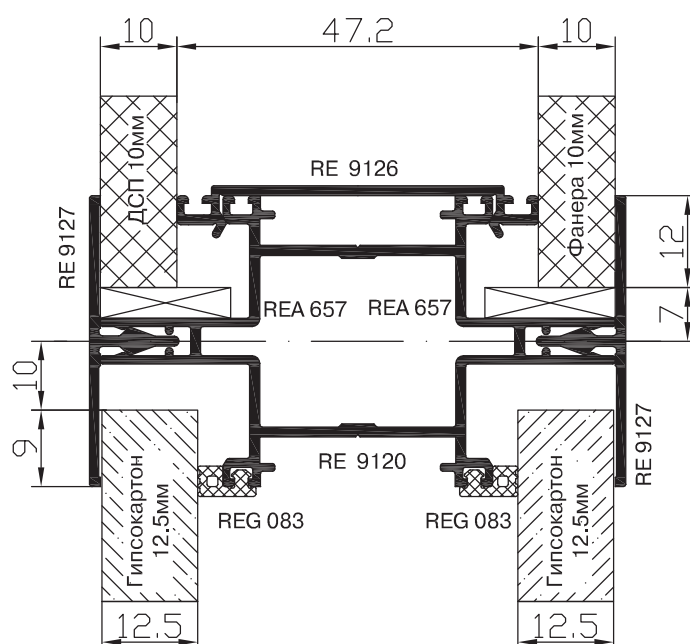
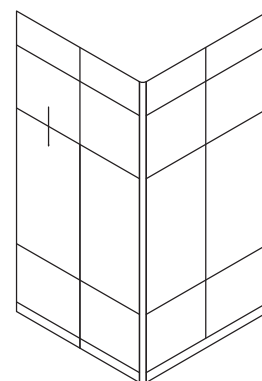
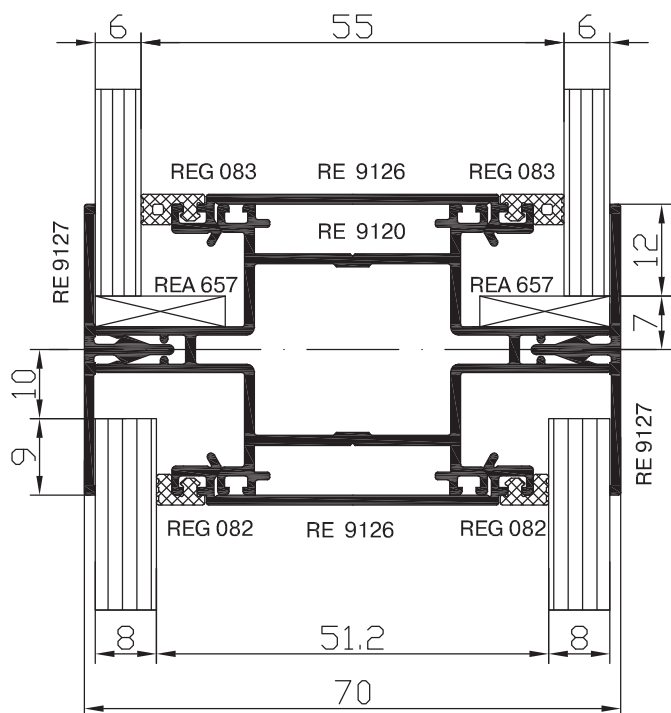
Соединение профилей системы с помощью уголка REA 350 .

Профили RE 9120, RE 9121, RE 9122, RE 9123 также соединяются между собой и в произвольной комбинации с помощью уголка соединительного REA 350. Уголок крепится к профилям с помощью самонарезающих винтов REA 018 (Винт 3,9x16 DIN 7981) либо аналогичных. Для надежности крепления длинную полку уголка REA 350 рекомендуется устанавливать в горизонтальные профили конструкции.

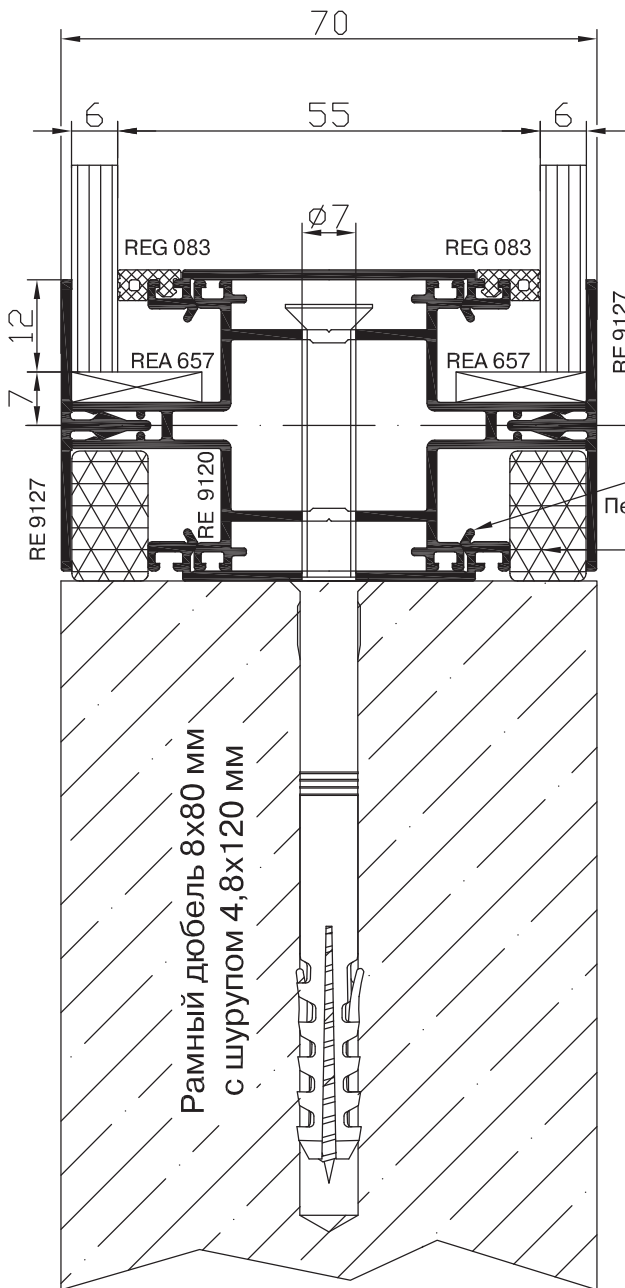




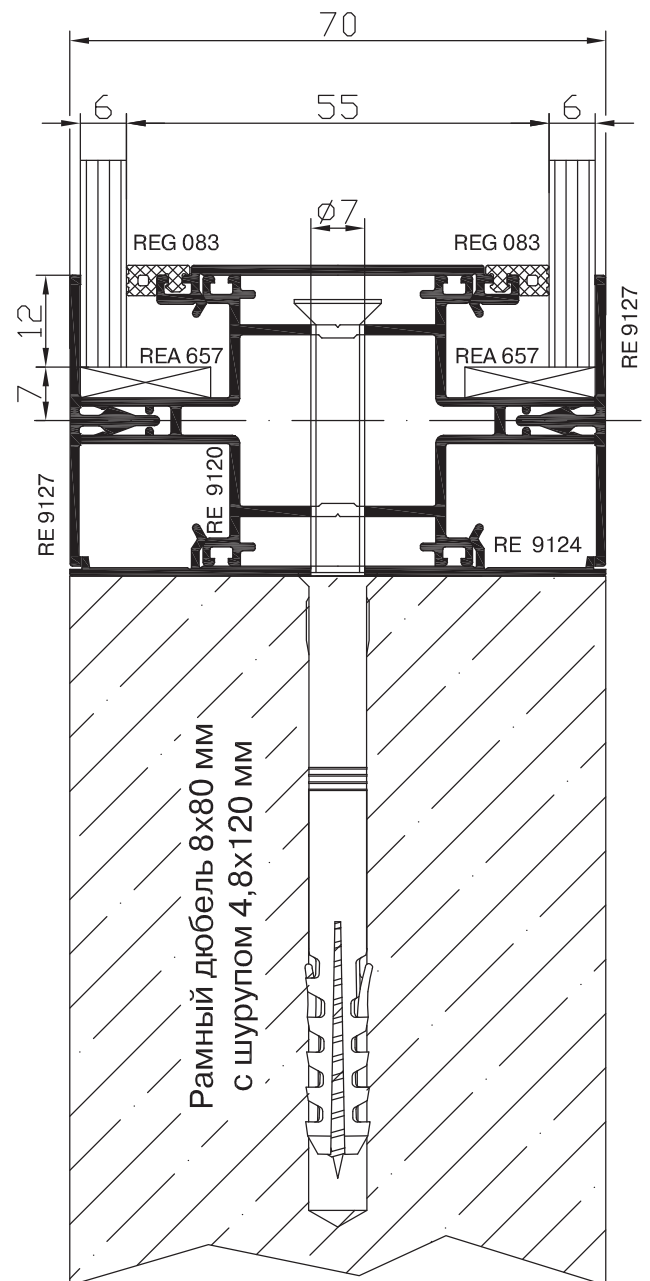
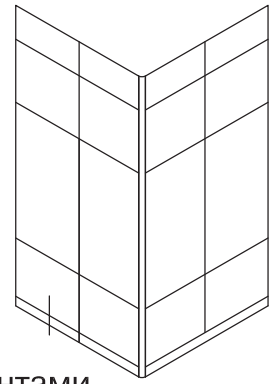
В светонепрозрачной зоне с двумя рядами заполнения уплотнители возможно устанавливать фрагментами. Возможна установка мягкой минеральной ваты между двумя слоями заполнения для увеличения звукоизоляции конструкции.

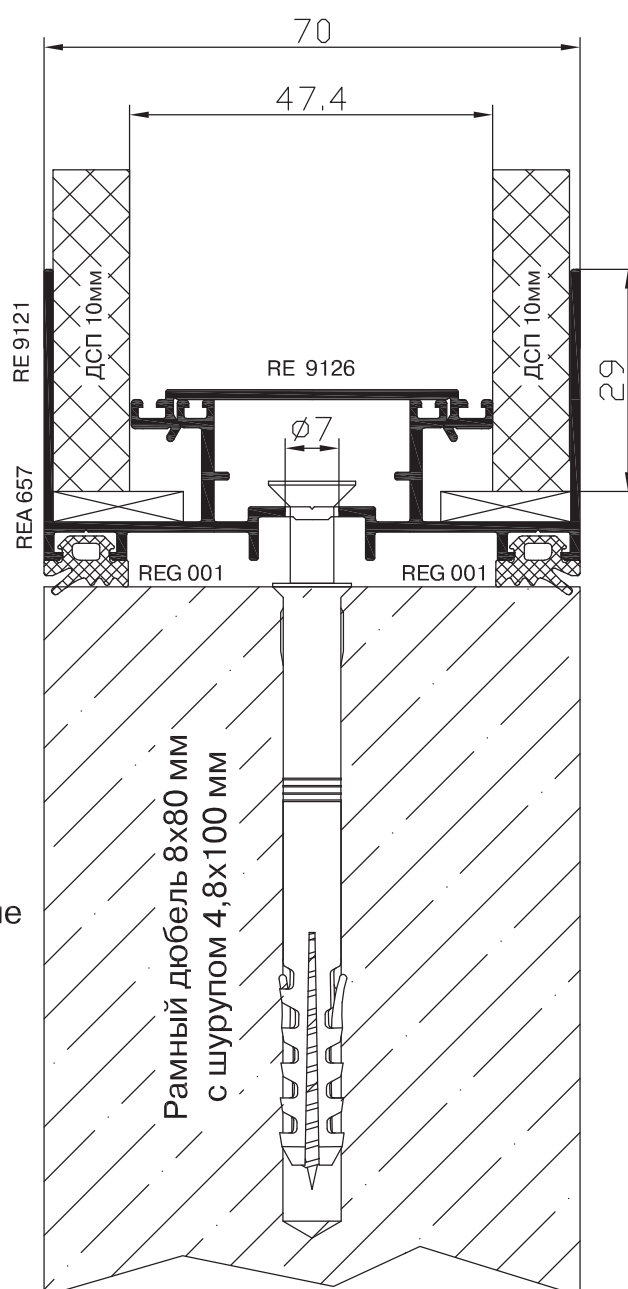
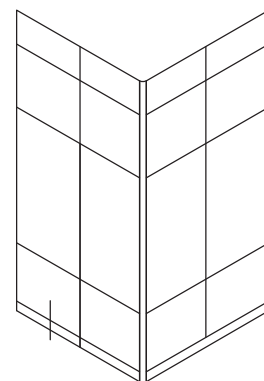
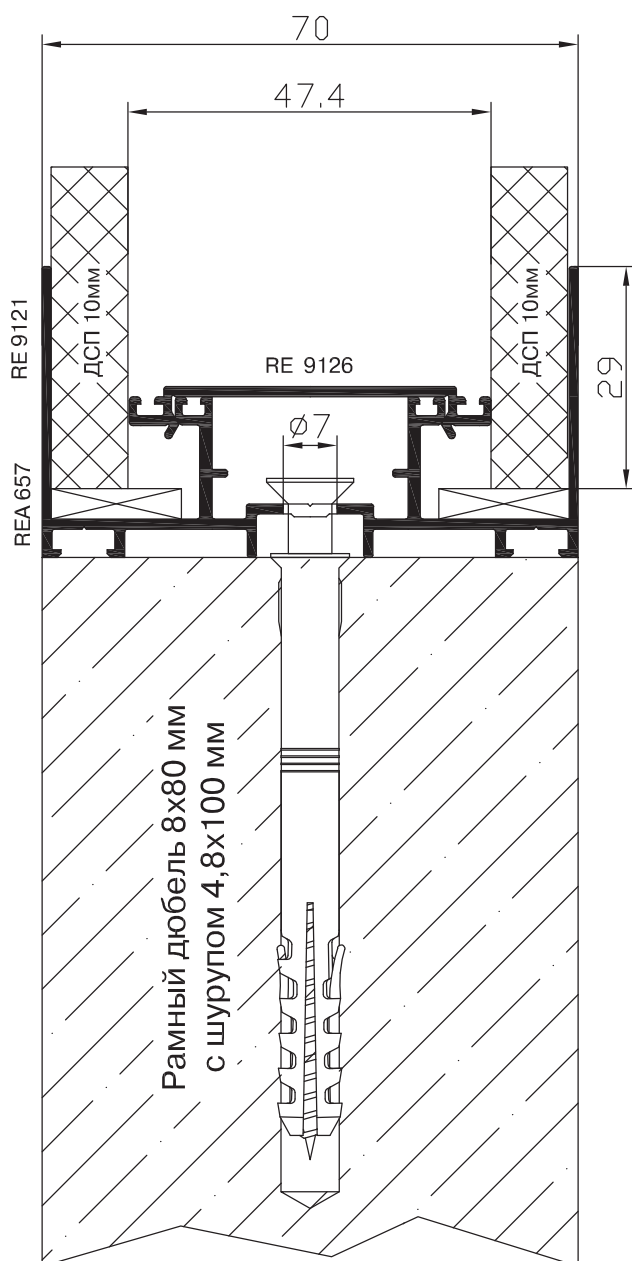


В светонепрозрачной зоне с двумя рядами заполнения уплотнители возможно устанавливать фрагментами. Возможна установка мягкой минеральной ваты между двумя слоями заполнения для увеличения звукоизоляции конструкции.

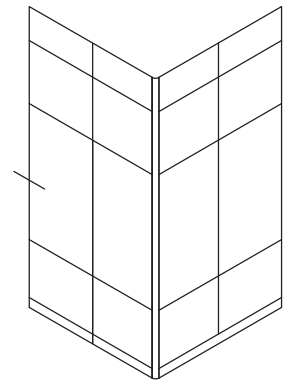
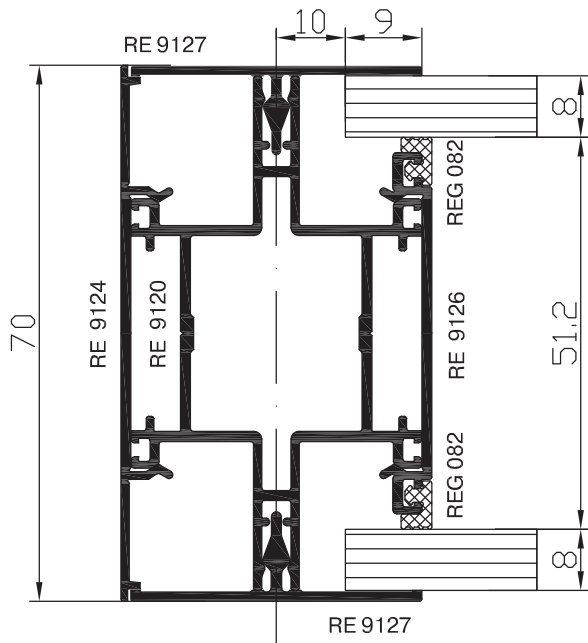


Профиль RE 9126
возможна установка фрагментами
(L=100мм с шагом 300мм)

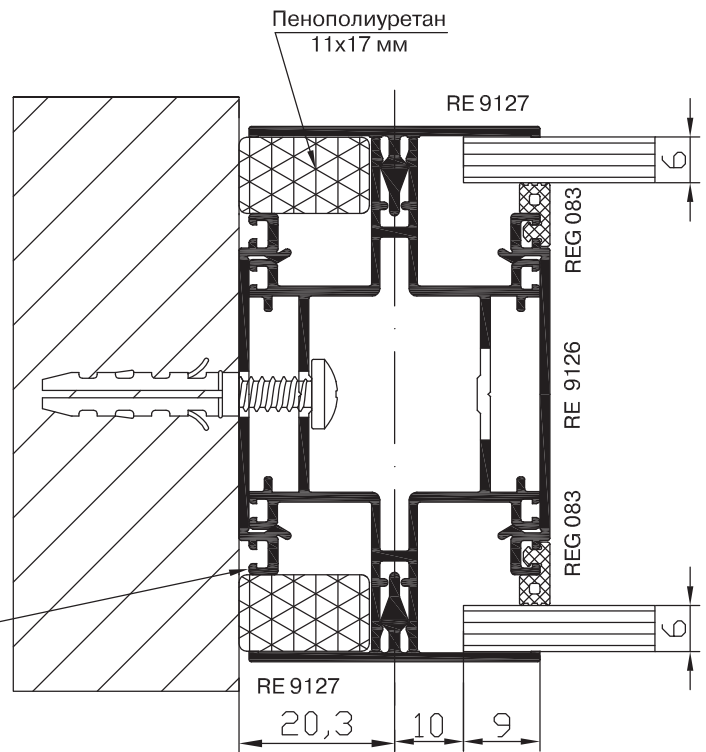


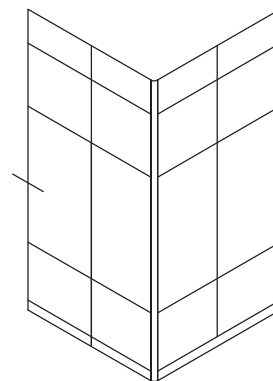
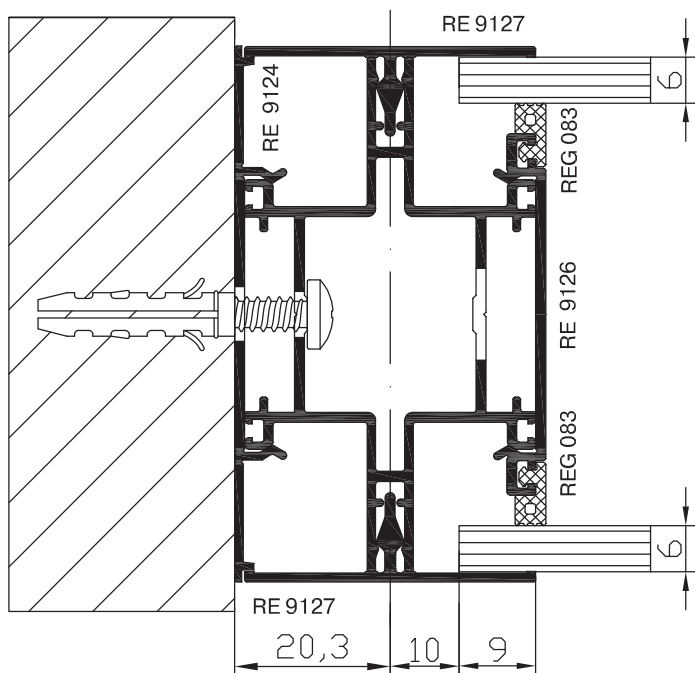


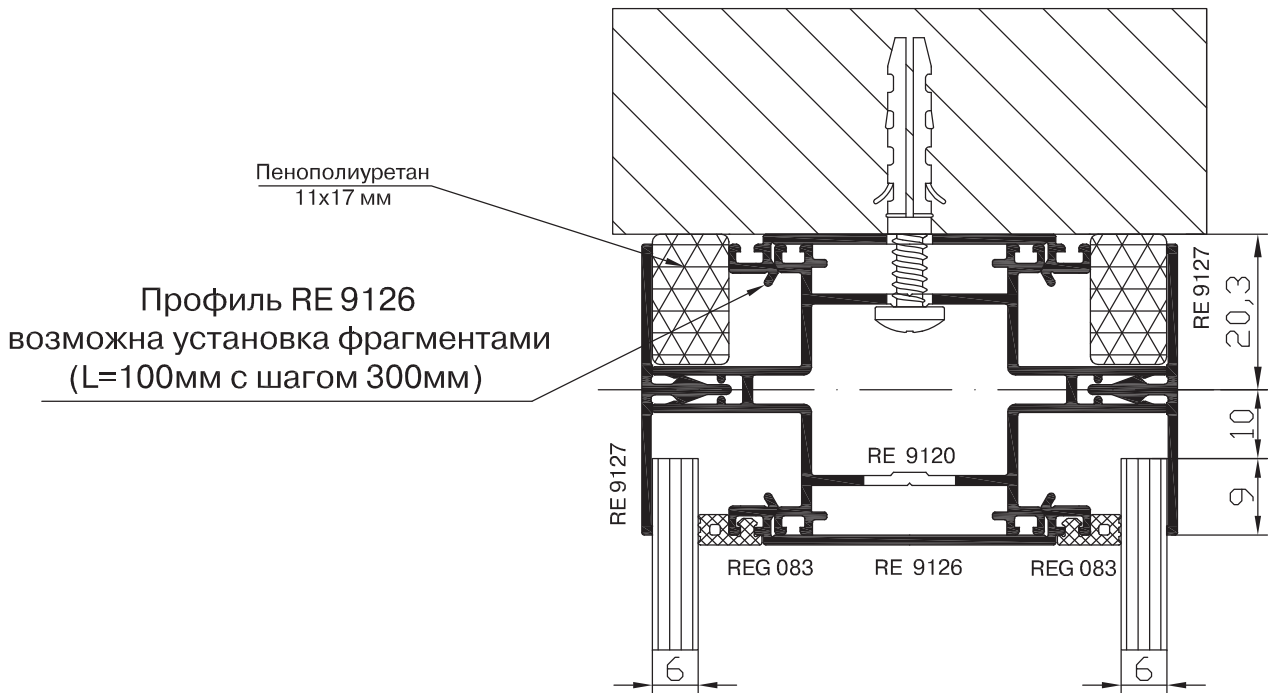
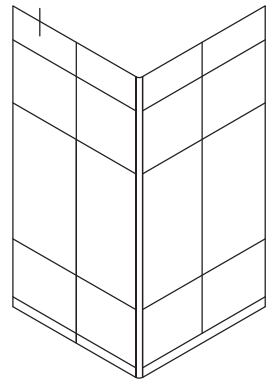
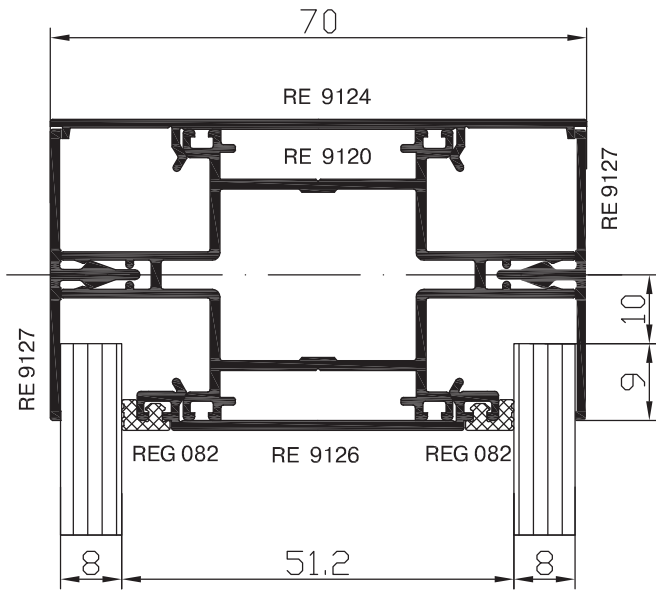
Профиль RE 9121 предназначен только для установки ДСП, ДВП, Гипсокартона и т.д. кроме стекла. Профиль RE 9121 устанавливается только в нижней части перегородки. В случае, если поверхность на которую устанавливается перегородка имеет незначительные перепады, применяется резиновый уплотнитель REG 001.

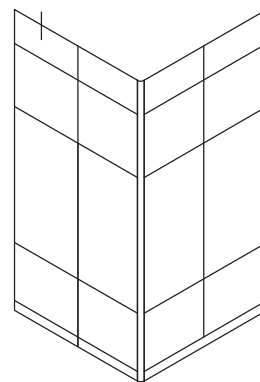
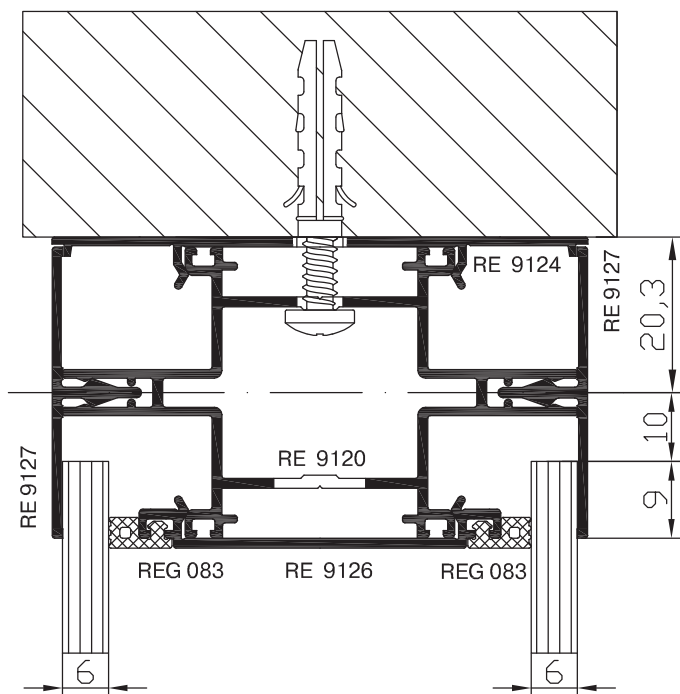


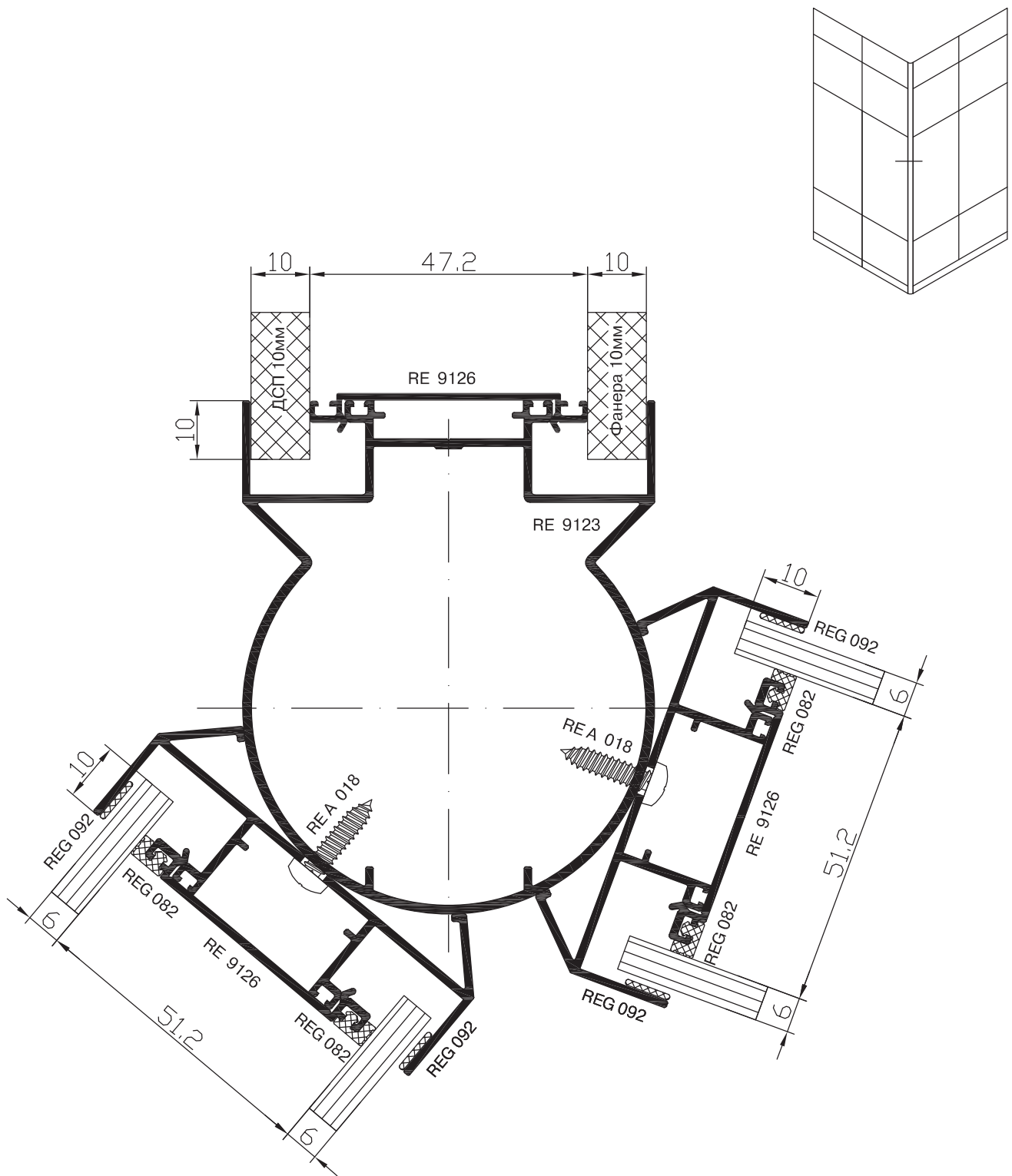
Профиль RE 9126
возможна установка фрагментами
(L=100мм с шагом 300мм)



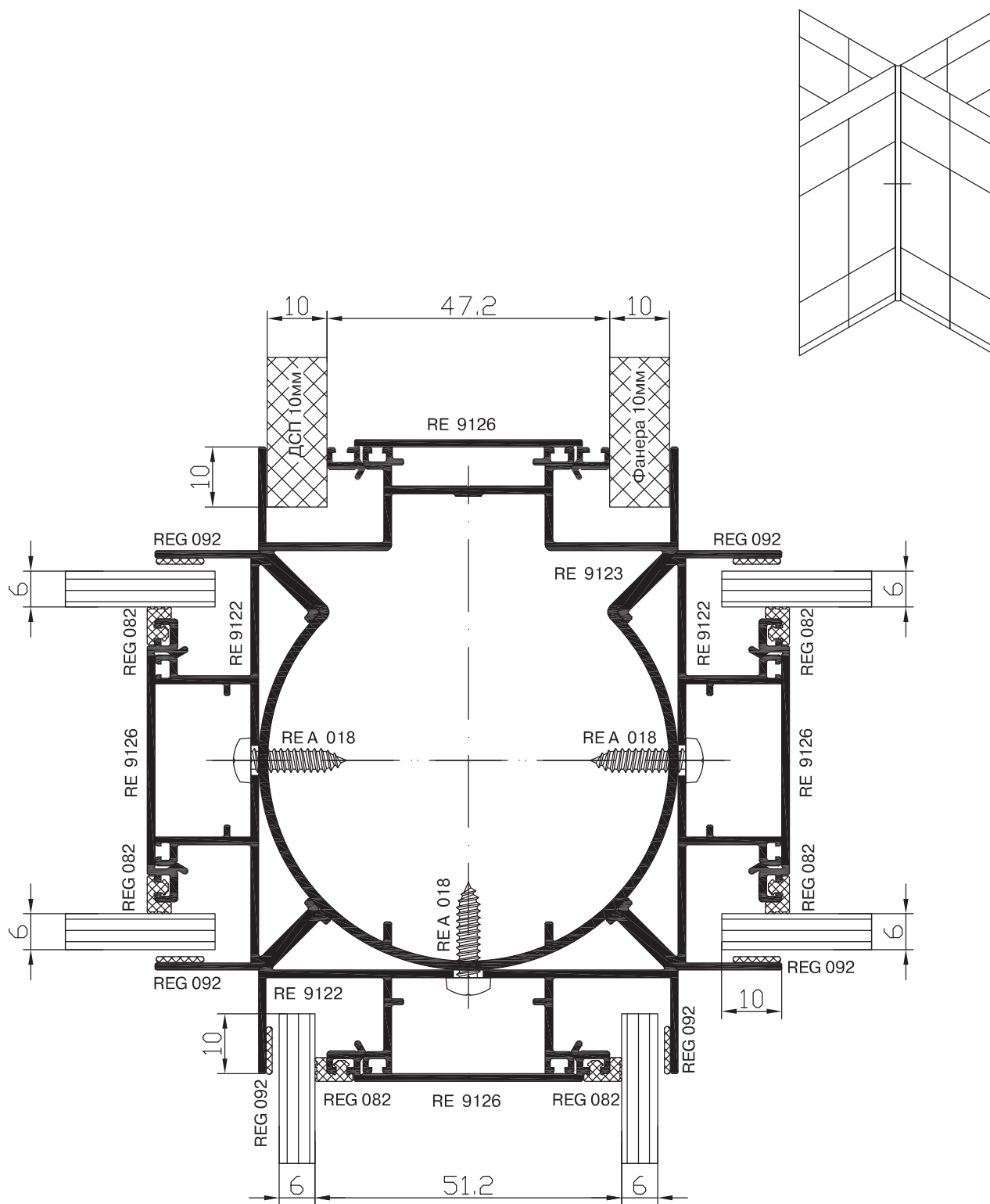




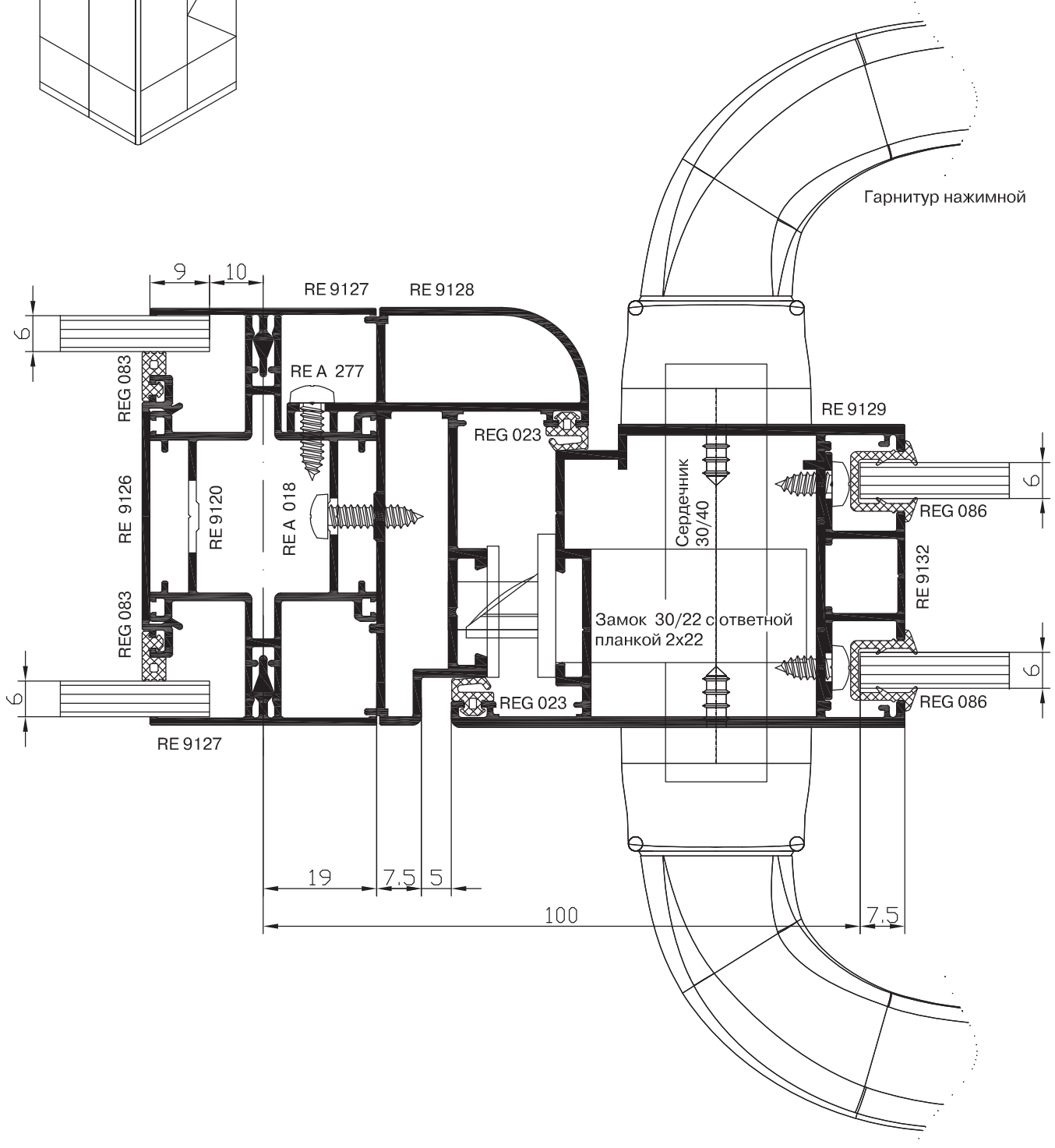
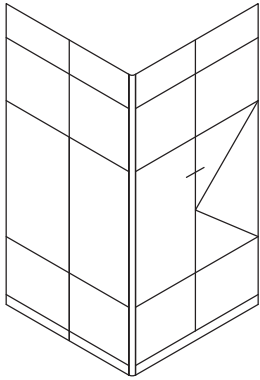


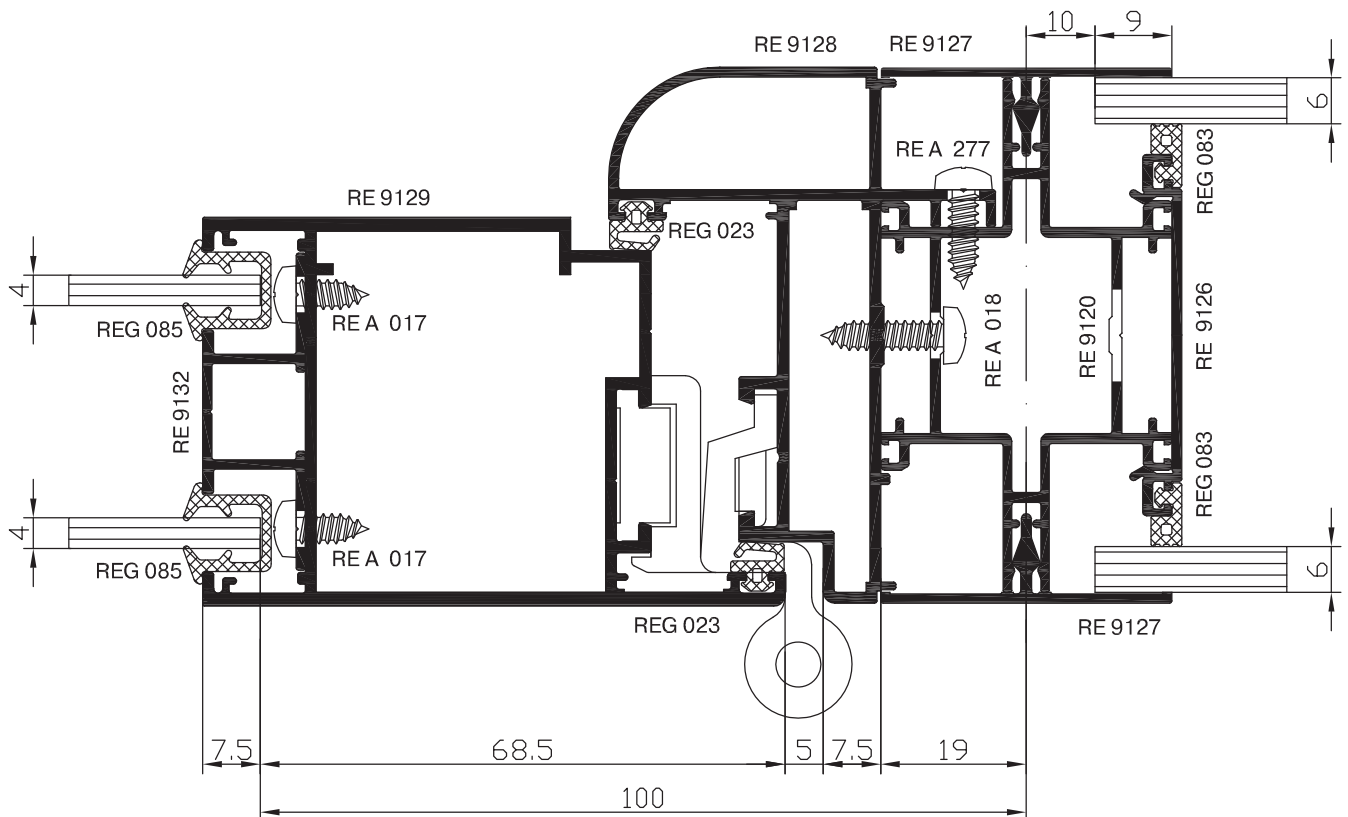
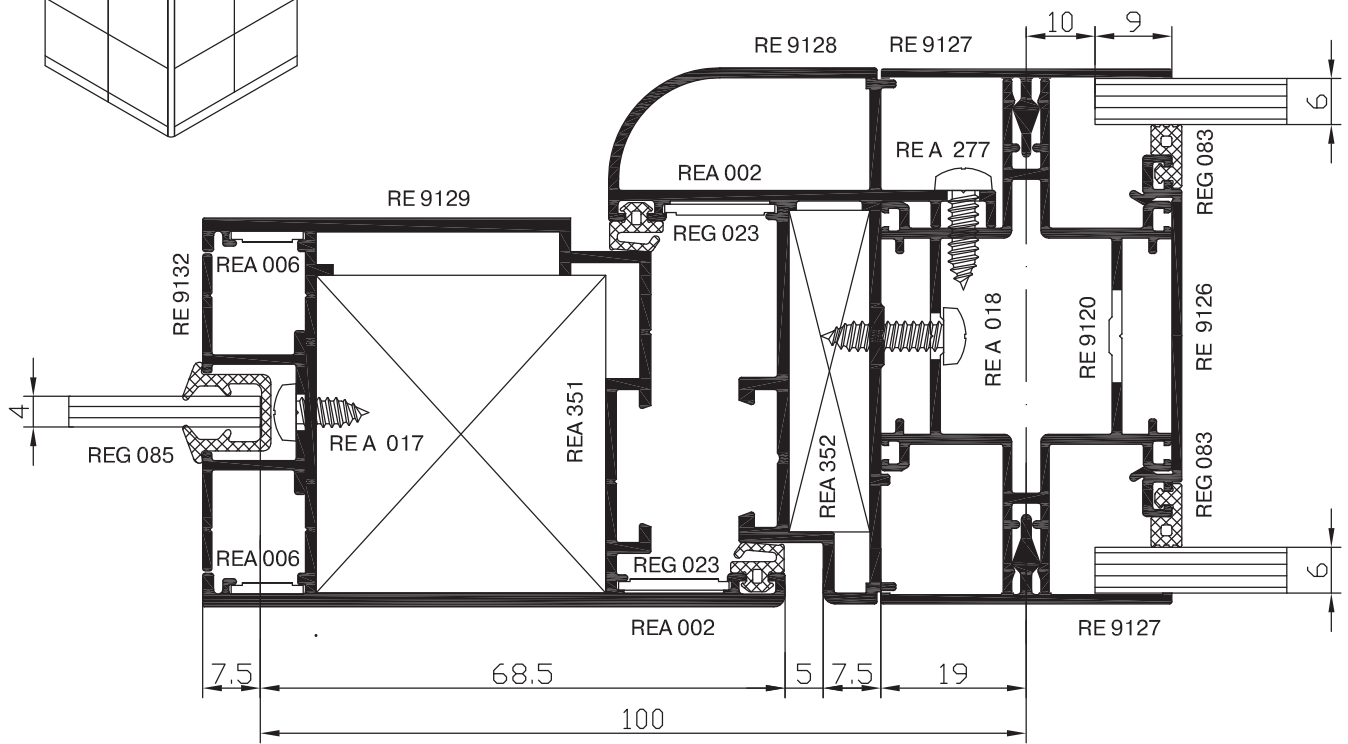
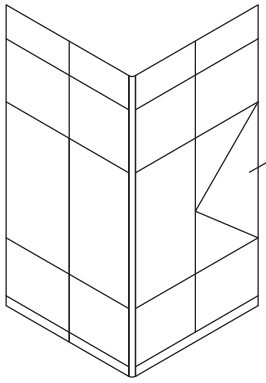


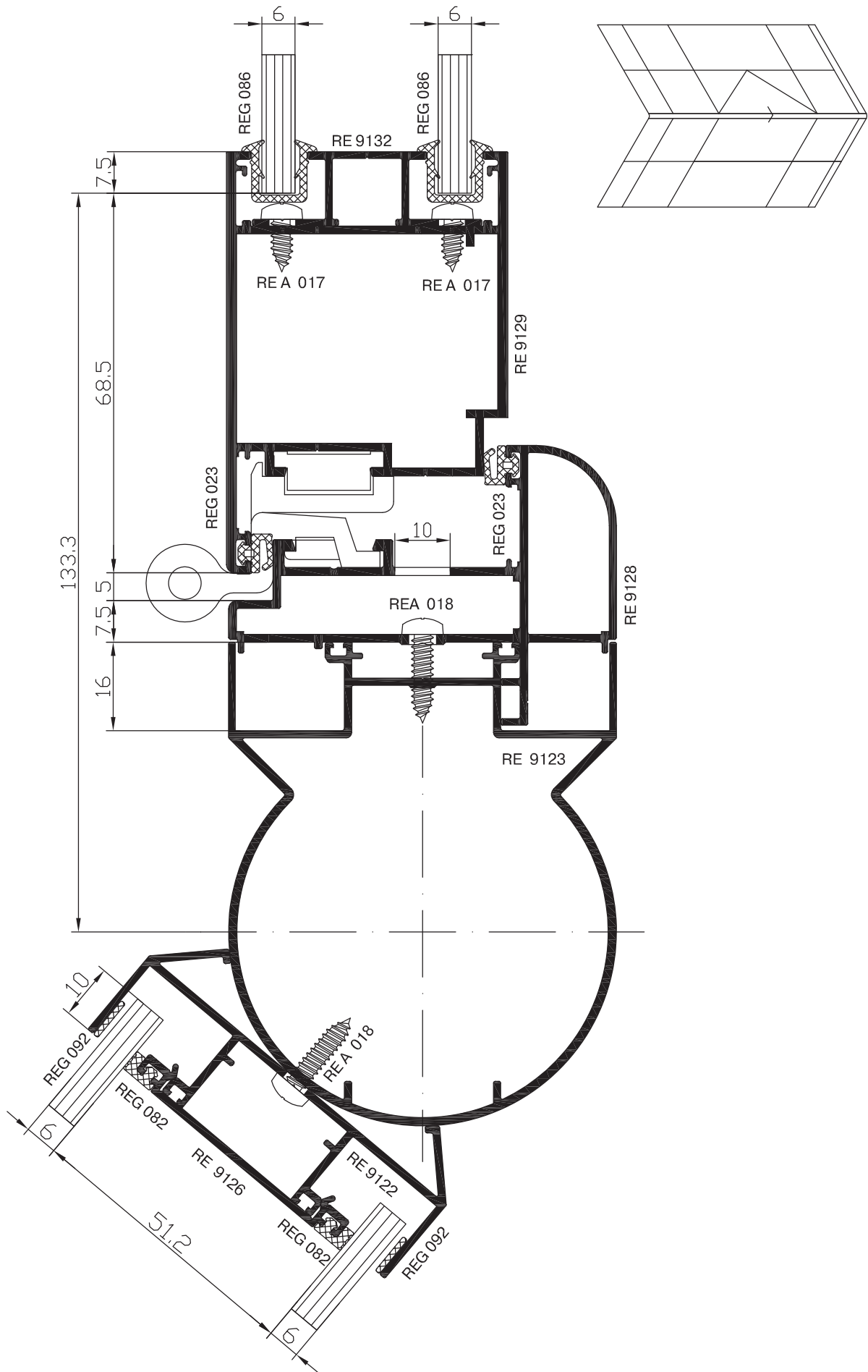
Если заполнение заводится в профиль, то уплотнитель в местах завода устанавливается на типоразмер меньше.

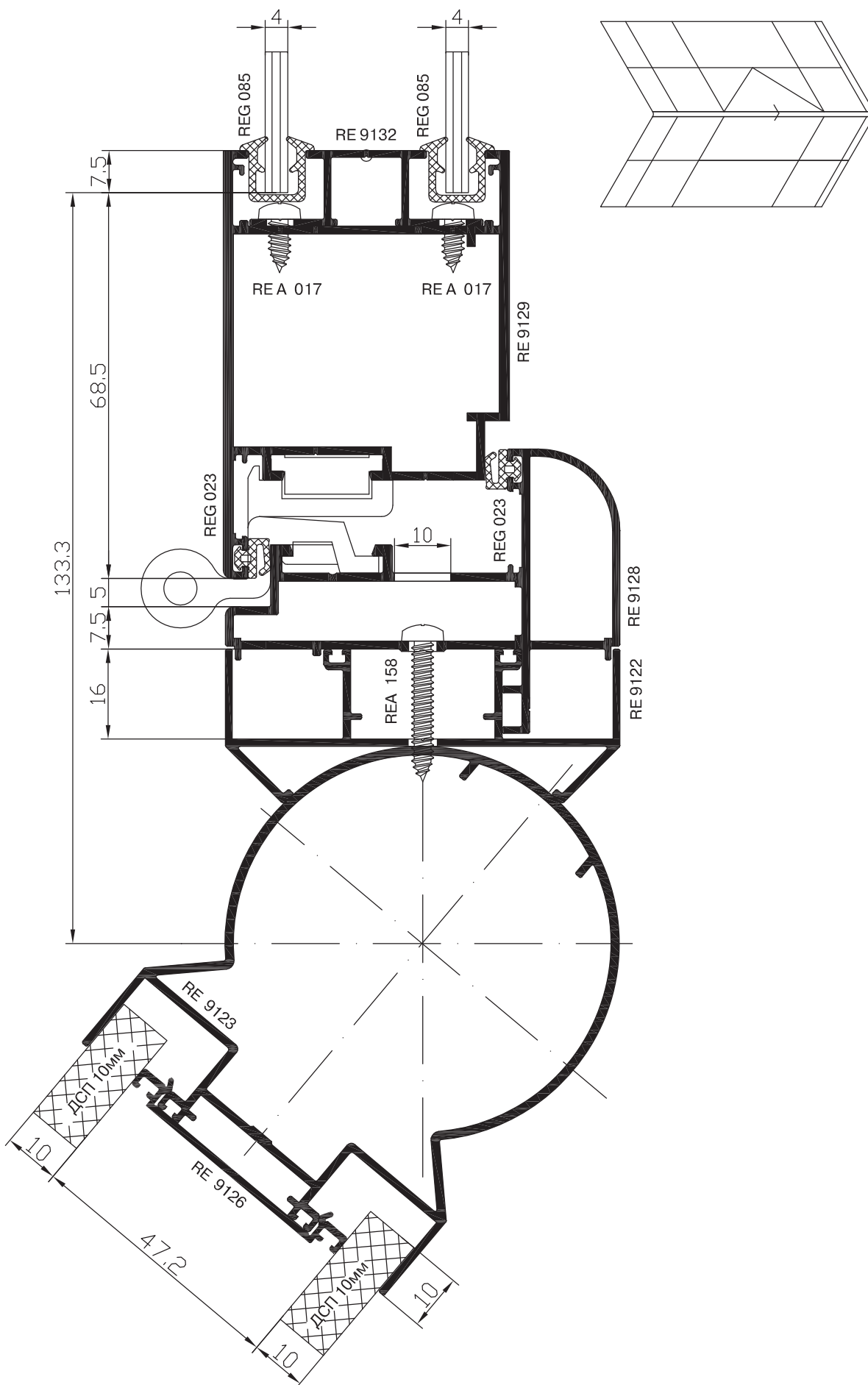


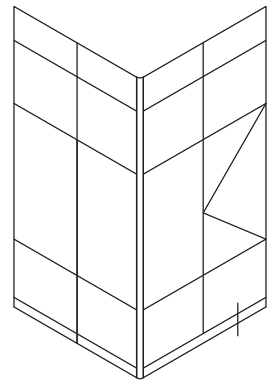
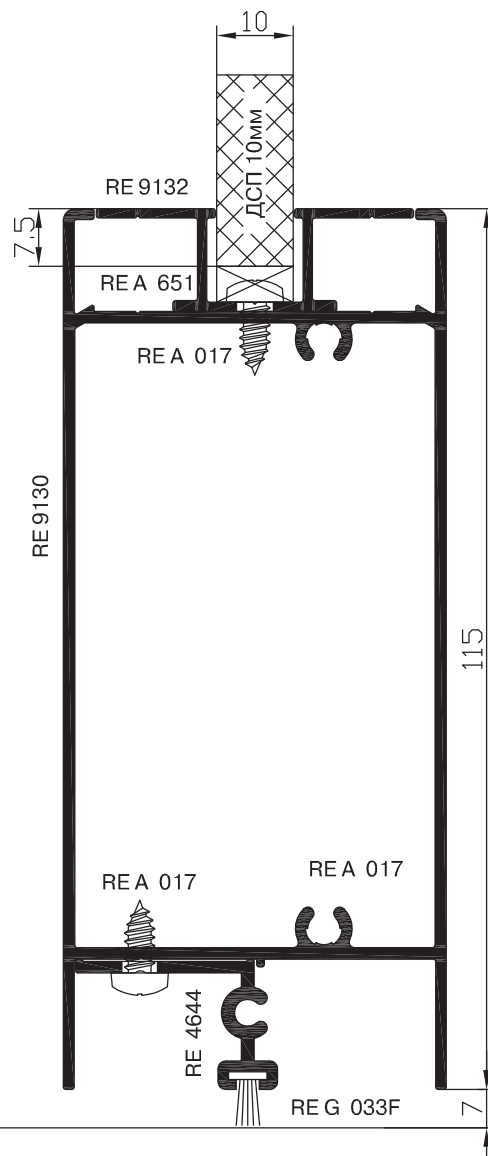
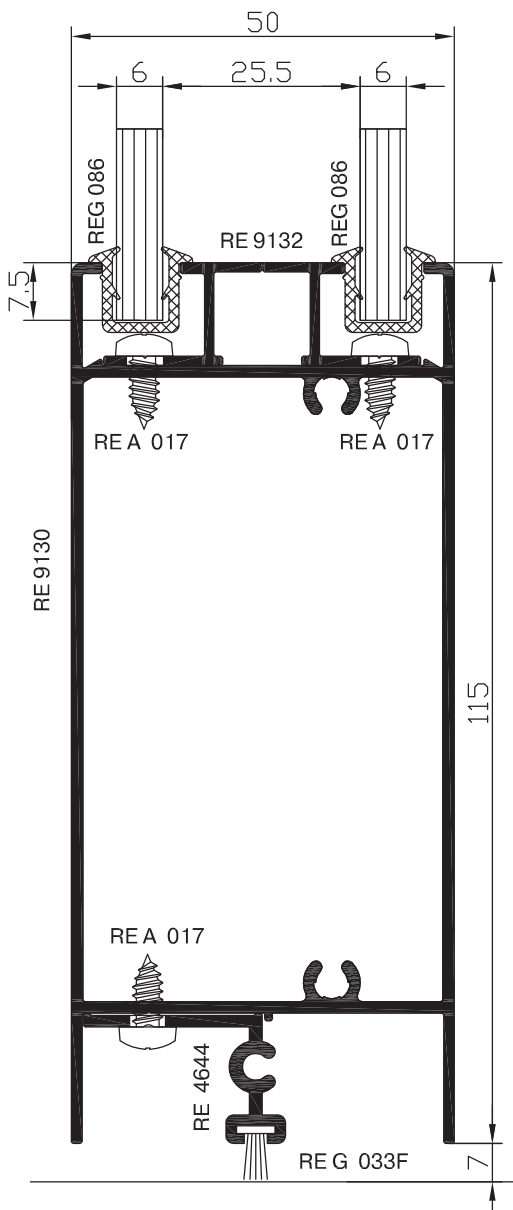
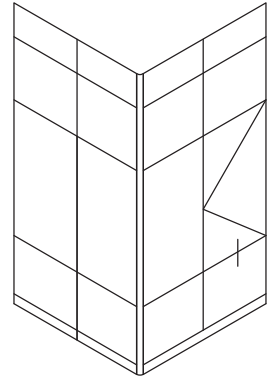
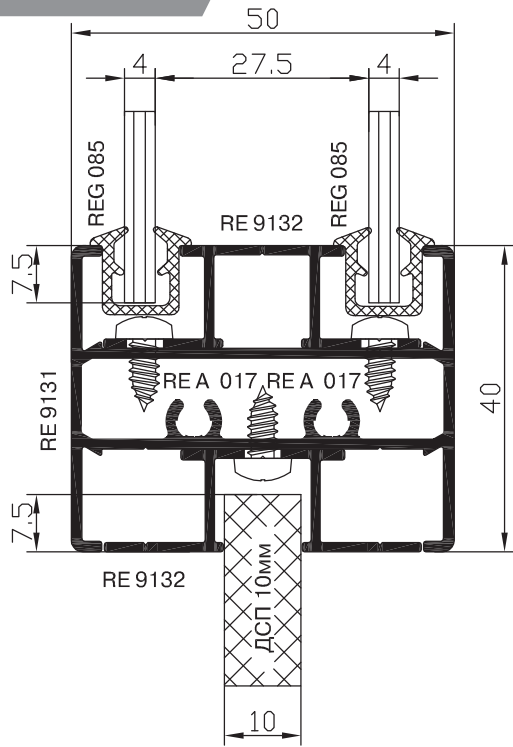
Если заполнение заводится в профиль, то уплотнитель в местах завода устанавливается на типоразмер меньше.



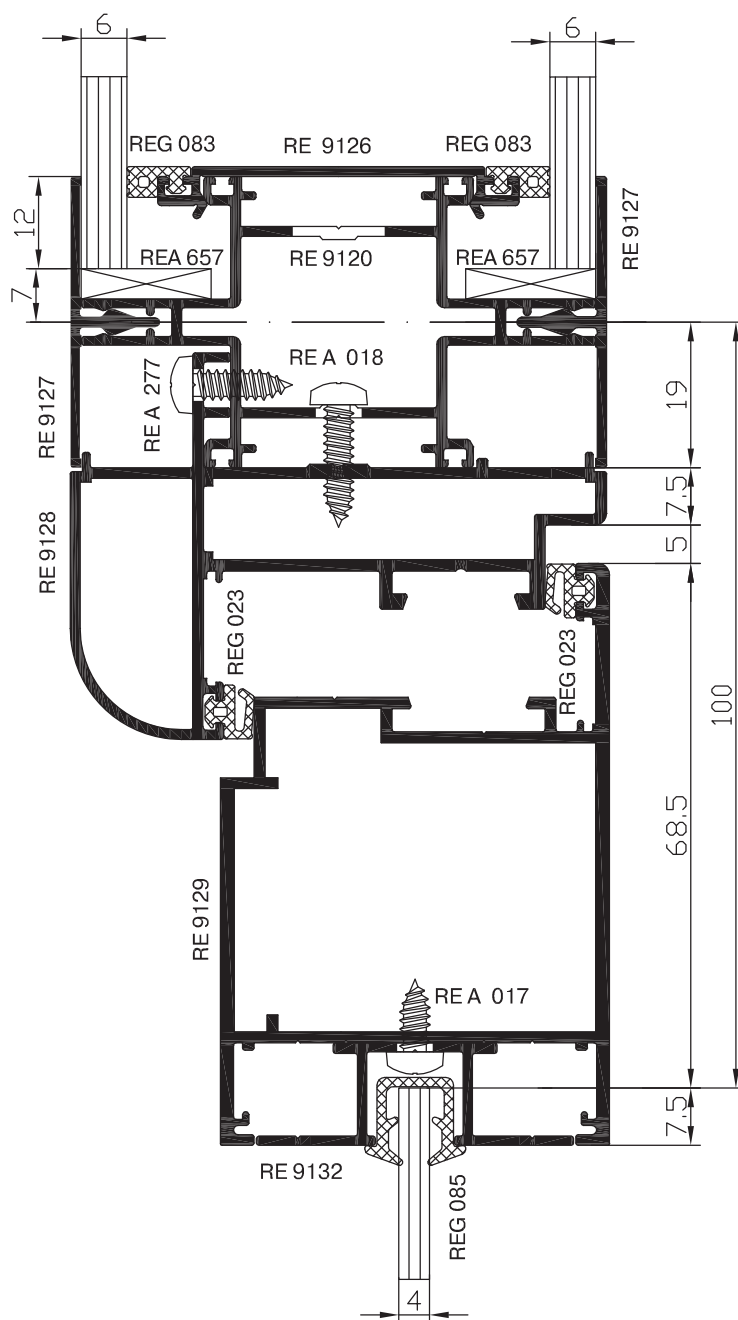
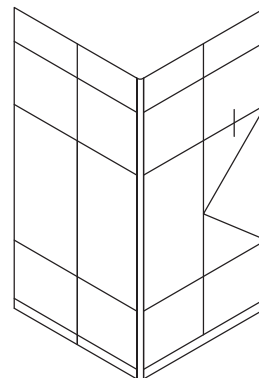




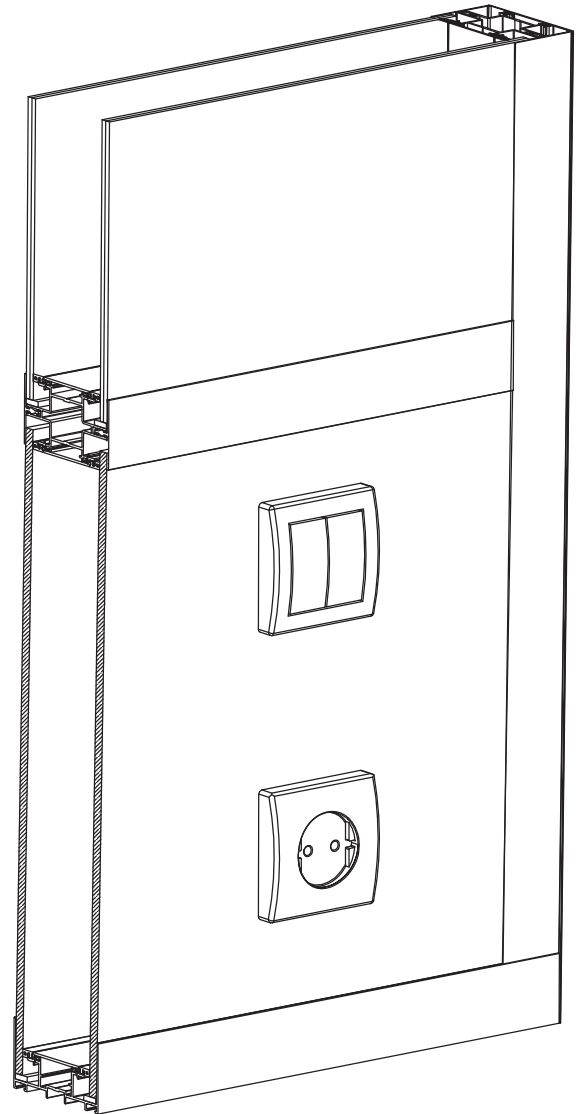
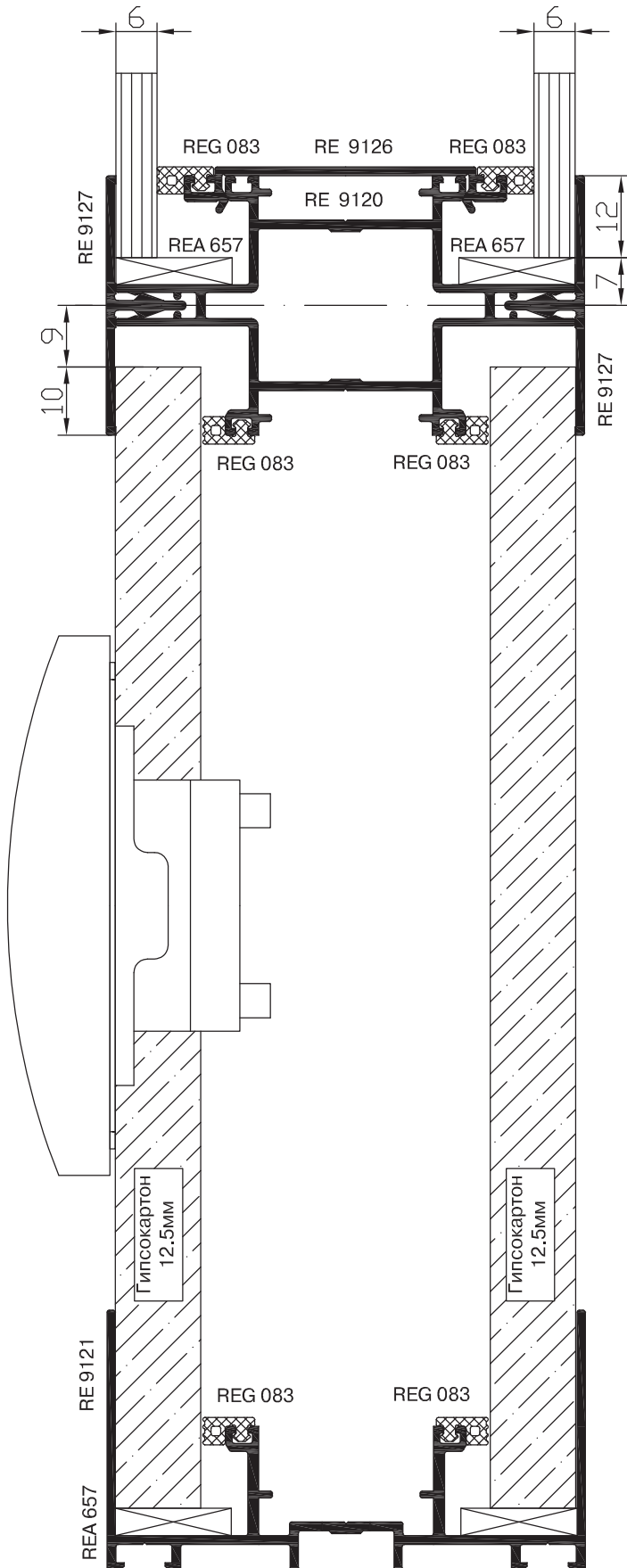




Уровень чистого пола



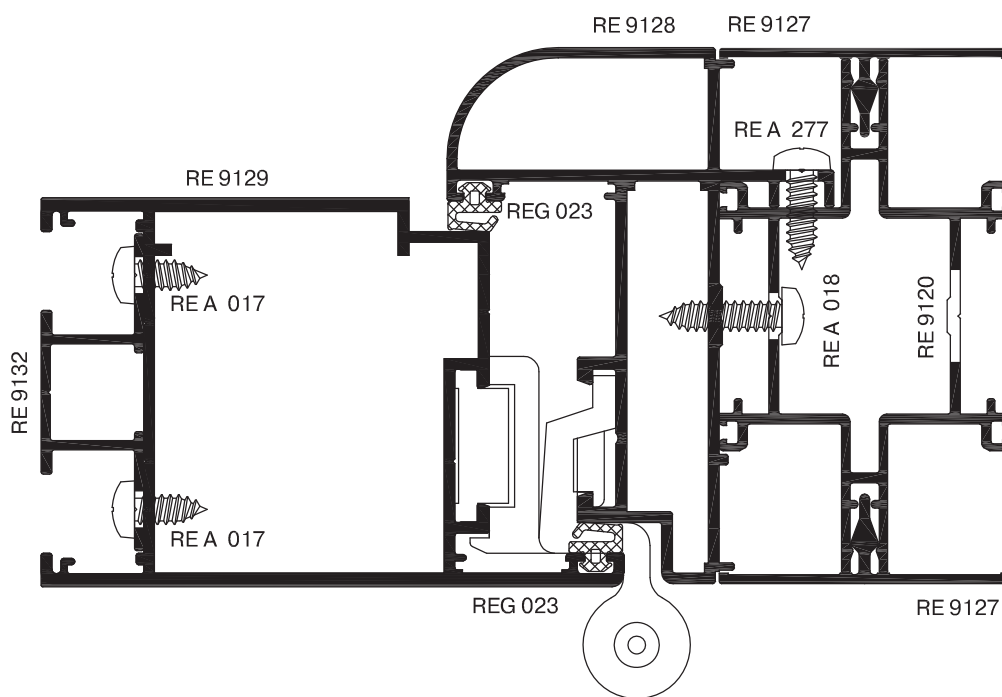
Установка розеток и выключателей в каркас перегородки.



Внимание!

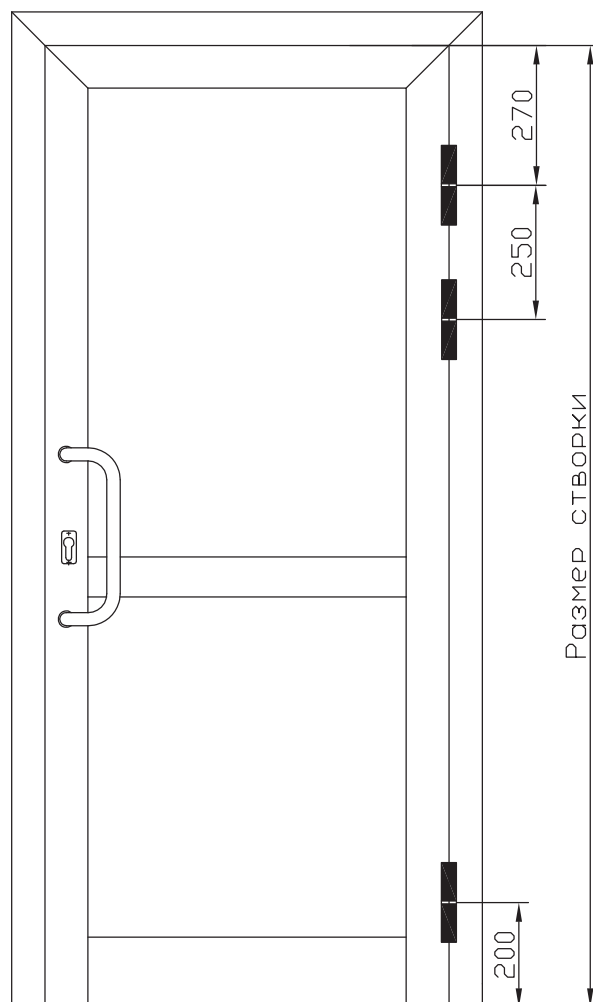
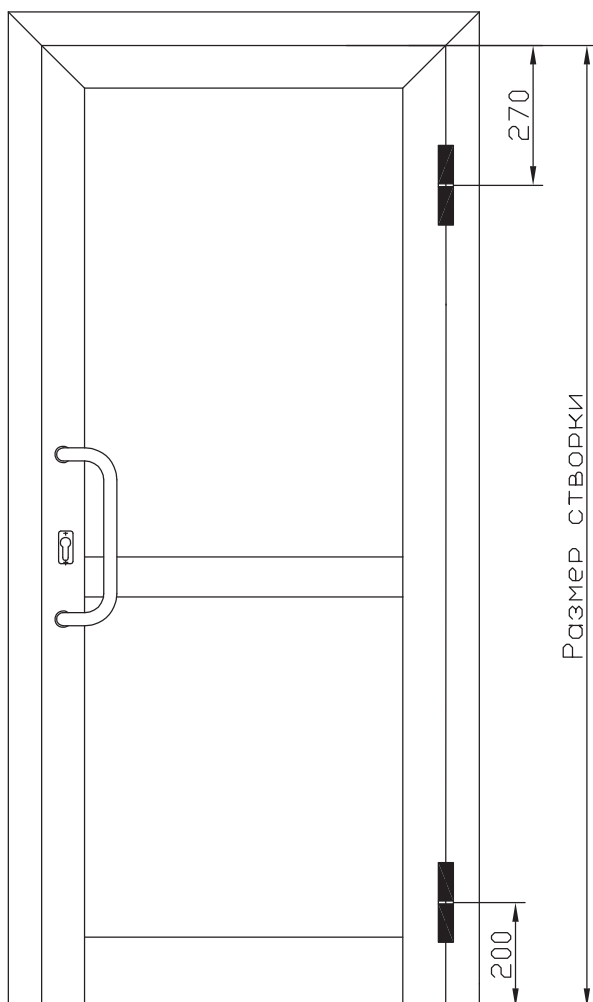
Установка электрооборудования показана схематично. Разводка крепёж, прокладка кабеля зависит от конкретных применяемых электроприборов. Разработку и монтаж систем электрооборудования должна выполнять специализированная организация.

Схема установки петель на створку двери



Две петли

Три петли



Статические расчёты.

Методика расчёта основывается на данных, приведённых в СНиП 2.01.07-85 и СНиП 2.03.06-85. Данные, полученные в результате проведённых расчётов, должны быть проверены и утверждены специалистом по расчёту конструкций на стадии проектирования, т.к. приведённая методика является упрощённой и не может учесть все особенности реальной конструкции.

В данной методике приведены статические расчёты на прогиб ригелей и стоек под воздействием различных нагрузок. Основой для расчётов служат статические параметры профилей указанные в данном каталоге (см. раздел 3). Для конструкций внутренних перегородок максимальная высота конструкции ограничивается тремя условиями:

1. Расчёт на прочность и устойчивость.

Для профилей стоек максимальная высота H_{\max} определяется по формуле $\lambda = \frac{H_{\max} \times \mu}{r_y}$,

где $\mu = 0.725$ - коэффициент расчётной длины. (Принимаем по таблице 26, СНиП 2.03.06-85);

r_y - радиус инерции профиля см; (Для профиля RE 9120, $r_y = 1.72$ см).

Значение λ - предельная гибкость сжатых элементов, должна быть не более 150 для схемы А и не более 120 для схемы Б (принимается по таблице 27 СНиП 2.03.06-85).

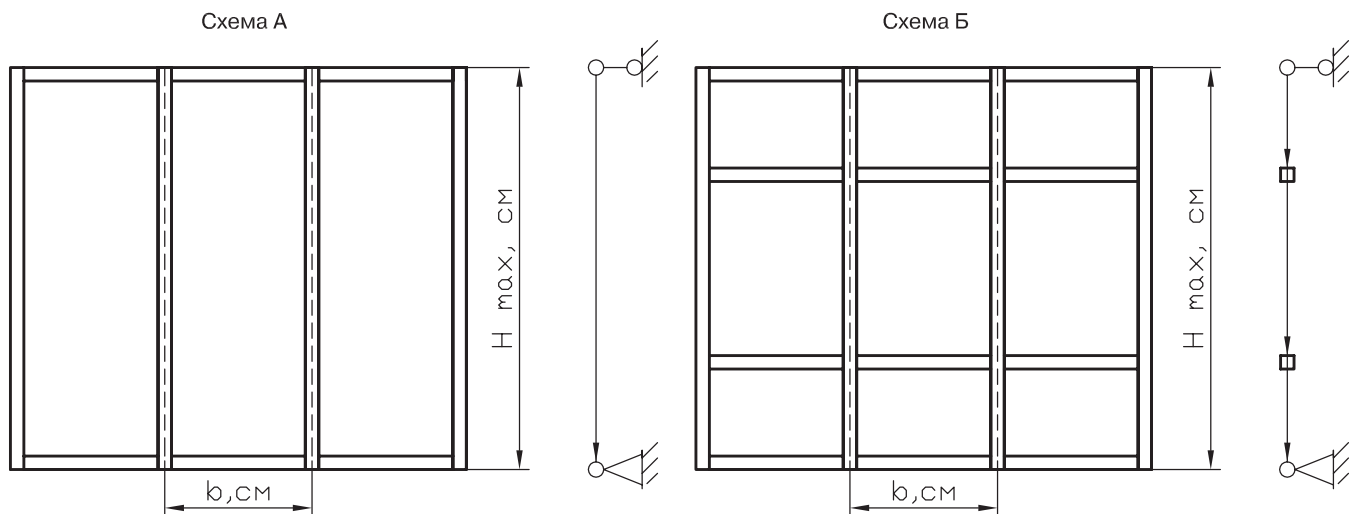


Рис.1

2. Расчёт по предельному относительному прогибу f/l .

Необходимо выполнить условие $\frac{f}{H_{\max}} \leq \frac{1}{200}$ для стекла, $\frac{f}{H_{\max}} \leq \frac{1}{125}$ для ДСП, МДФ, фанеры.

Прогиб рассчитывается по формуле $f = \frac{5}{384} \times \frac{g^{\text{норм}} \times H_{\max}^4}{E \times I_x} = \frac{5}{384} \times \frac{p^{\text{норм}} \times b \times H_{\max}^4}{E \times I_x}$, где:

E – Модуль Юнга для алюминия 0.7×10^6 кг/см²,

$p^{\text{норм}} = \omega_0 \times k \times 0.2$ - нормативное ветровое давление,

k - коэффициент, учитывающий изменение ветрового давления по высоте (таб. 6 СНиП 2.01.07-85),

ω_0 - нормативное значение внутреннего давления (по таблице п. 6.4 СНиП 2.01.07-85).

Значение $p^{\text{норм}}$ – принимается равным расчётному, но не менее 0.001 кг/см² (п.9 Приложения 4 СНиП 2.01.07-85).

3. Расчёт по допустимому напряжению.

Полученное значение должно удовлетворять условию

$$\delta_{\text{Изгб}} = \frac{M^{\text{расч}}}{W_x} \leq R_{Ac} = 1545 \text{ кгс/см}^2, \text{ где } \delta_{\text{Изгб}} - \text{расчётное напряжение (ГОСТ 22233-2001,}$$

таблица 10 для сплава АД31 Т1).

$$M^{\text{расч}} = \frac{g^{\text{расч}} \times H_{\text{max}}^2}{8} = \frac{g^{\text{норм}} \times 1.4 \times H_{\text{max}}^2}{8} = \frac{\omega_0 \times k \times 1.4 \times H_{\text{max}}^2}{8} - \text{изгибающий расчётный}$$

момент, кгс×см

$$W_x = \frac{I_x}{y_{\text{ц.т.}}^{\text{max}}} - \text{момент сопротивления сечения, см}^3,$$

где $y_{\text{ц.т.}}^{\text{max}}$ - макс. расстояние до центра тяжести по оси Y, см .

RE 9120

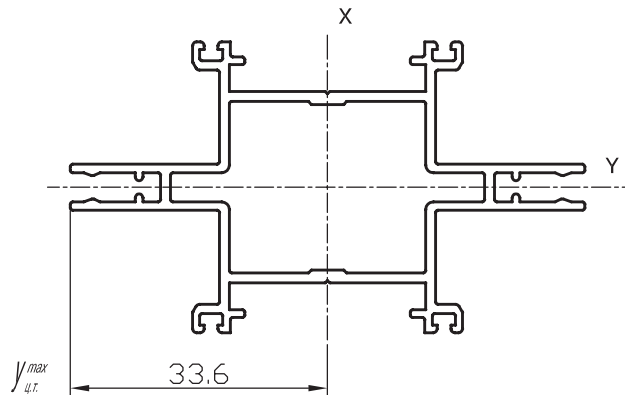


Рис.2

Пример расчёта конструкции

Рассчитаем конструкцию высотой 2800мм и с шагом стоек 1000мм. Заполнение-стекло.

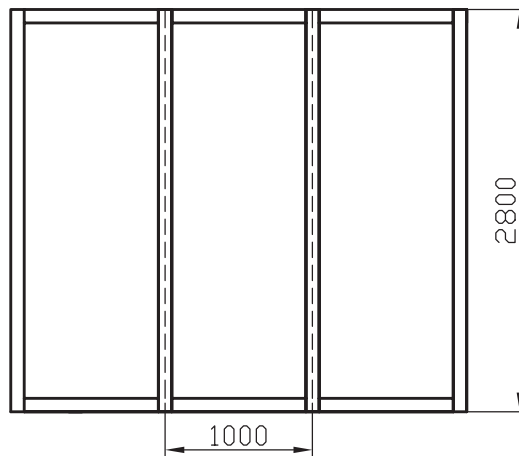


Рис.3

1. Проверяем условие на прочность и устойчивость профиля RE 9120 ,

$$\lambda = \frac{H_{\text{max}} \times \mu}{r_y} = \frac{280 \times 0.725}{1.72} = 118.02 \leq 150; \text{ Полученное значение удовлетворяет расчетной схемы А.}$$

2. Проверяем условие по допустимому прогибу профиля. Считаем, что заполнение незакалённое

стекло. Требуемое условие: $\frac{f}{H_{\text{max}}} \leq \frac{1}{200}$.

Принимаем высоту здания до 40м, тип местности В. Согласно таблице 6 СНиП 2.01.07-85, $k = 1.1$.
Ветровой регион 2 (Москва). Нормативное ветровое давление:

$$p^{норм} = \omega_0 \times k \times 0.2 = 0.003 \times 1.1 \times 0.2 = 0.00066 < 0.001 = 0.001 \text{ кз/см}^2.$$

При данном значении ветровой нагрузки прогиб определяется из формулы:

$$f_{RE9120} = \frac{5}{384} \times \frac{p^{норм} \times b \times H_{max}^4}{E \times I_y^{RE9120}} = \frac{5}{384} \times \frac{0.001 \times 100 \times 280^4}{0.7 \times 10^6 \times 8.74} = 1.3 \text{ см},$$

$$\frac{f_{RE9120}}{H_{max}} = \frac{1.3}{300} = 0.0046 < \left(\frac{1}{200} = 0.005 \right). \text{ Условие на допустимый прогиб выполняется.}$$

3. Проверяем профиль RE 9120 на допустимое напряжение.

$$M^{расч} = \frac{\omega_0 \times k \times 1.4 \times H_{max}^2}{8} = \frac{0.003 \times 1.1 \times 1.4 \times 280^2}{8} = 45.28 \text{ кз/см} - \text{изгибающий расчётный}$$

момент.

$$W_y^{RE9120} = \frac{I_y^{RE9120}}{y_{ц.м.}^{max}} = \frac{8.74}{3.36} = 2.6 - \text{момент сопротивления.}$$

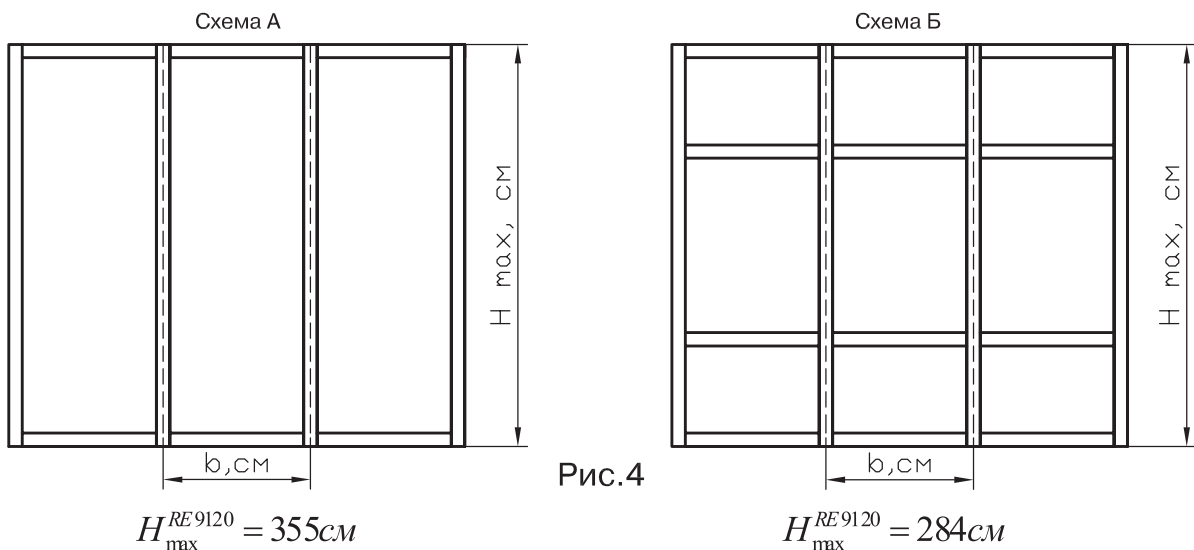
$$\delta_{Изг}^{RE9120} = \frac{M^{расч}}{W_y^{RE9120}} = \frac{45.28}{2.6} = 17.4 < (R_{Ac} = 1545) \text{ кз/см}^2. \text{ Условие на допустимое напряжение}$$

выполняется.

Подбор стоек и ригелей.

Из формулы $\lambda = \frac{H_{max} \times \mu}{r_y}$, можно определить максимальную высоту конструкции H_{max} . Значение λ

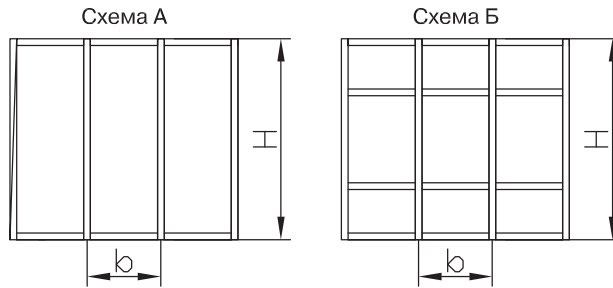
должно быть меньше 150 для схемы А и меньше 120 для схемы Б.



Зависимость высоты стойки от шага между ними.

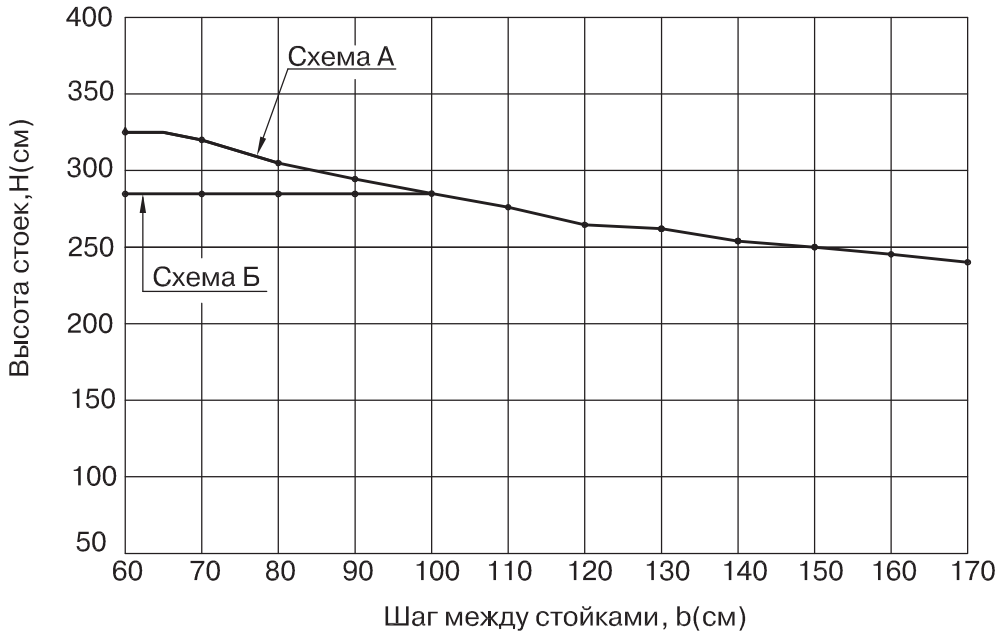
В расчёте на допустимый прогиб по формуле $f = \frac{5}{384} = \frac{g^{норм} \times H^4}{E \times I_x} = \frac{5}{384} \times \frac{p^{норм} \times b \times H^4}{E \times I_x}$ при

фиксированной ветровой нормативной нагрузке переменными значениями являются высота и шаг стоек.



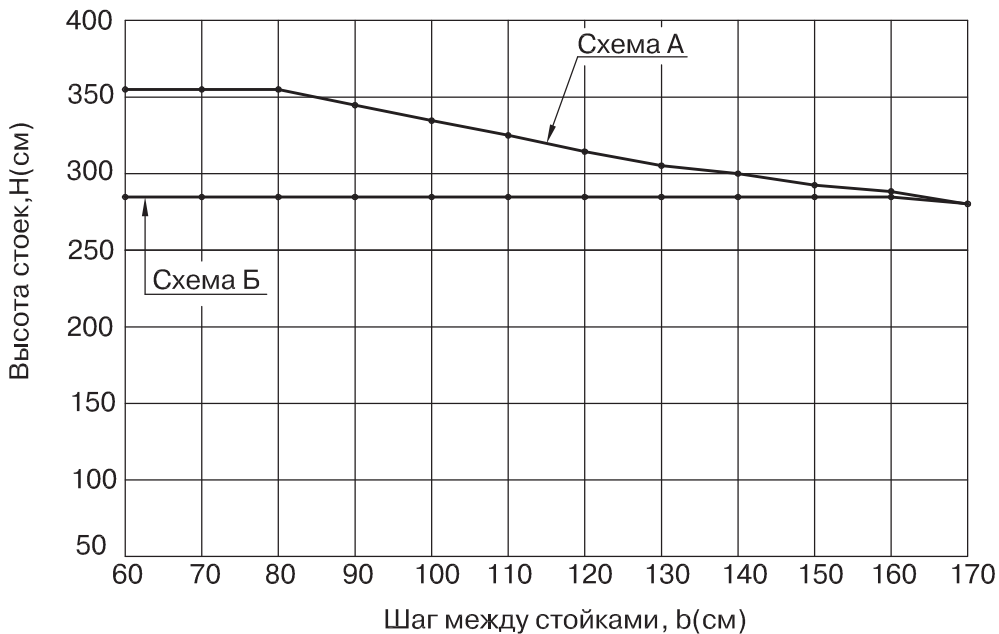
Заполнение-стекло.

График предельного соотношения высоты (H) стоек RE 9120, в зависимости от шага (b) между ними при нормальном ветровом давлении 0.001 кг/см².

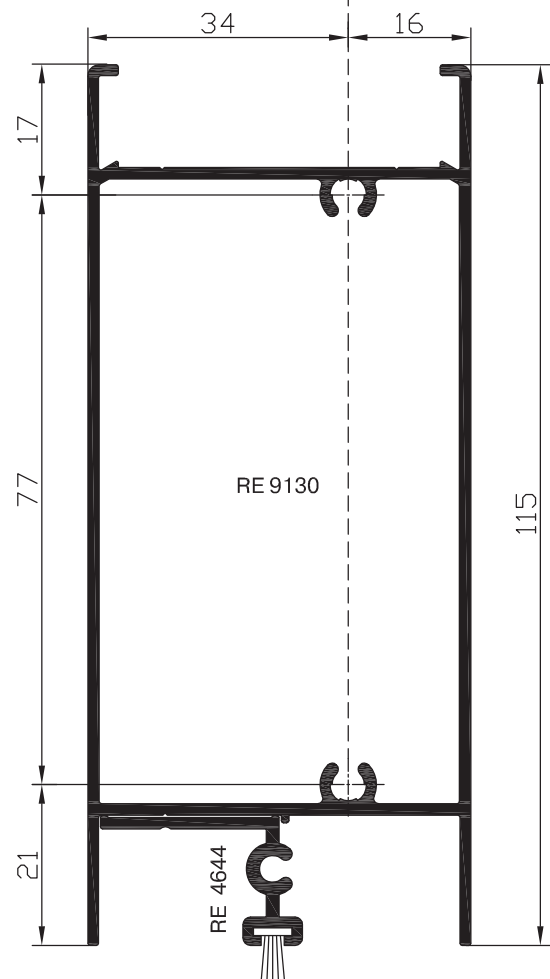
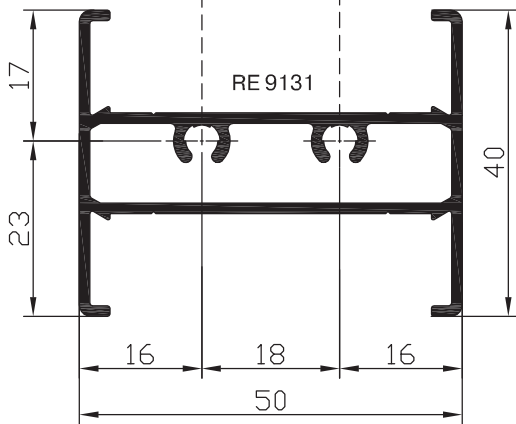
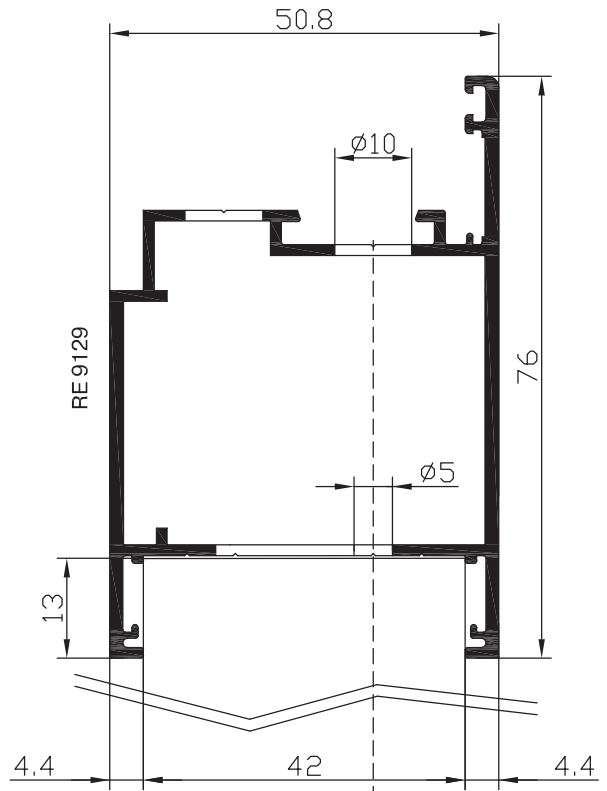
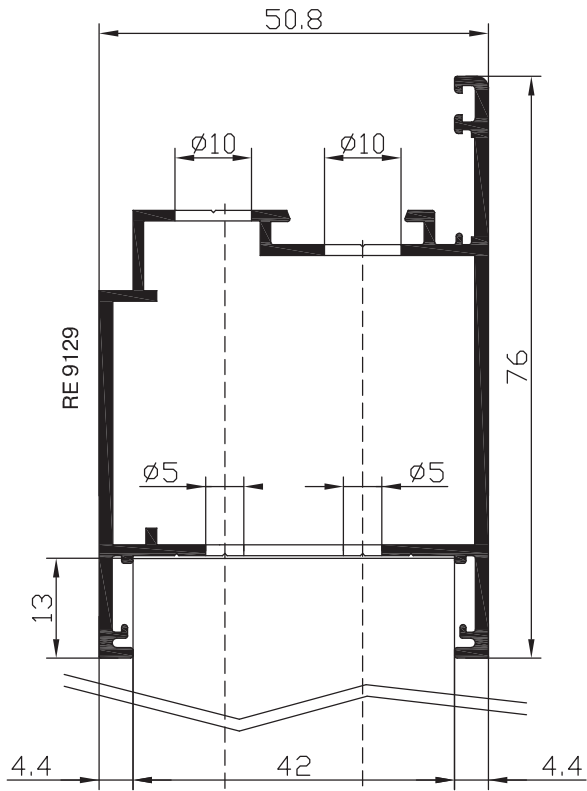


Заполнение-ДСП, МДФ, фанера.

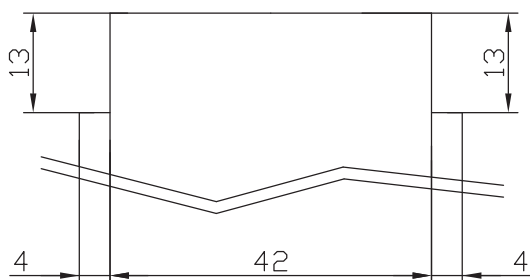
График предельного соотношения высоты (H) стоек RE 9120, в зависимости от шага (b) между ними при нормальном ветровом давлении 0.001 кг/см².



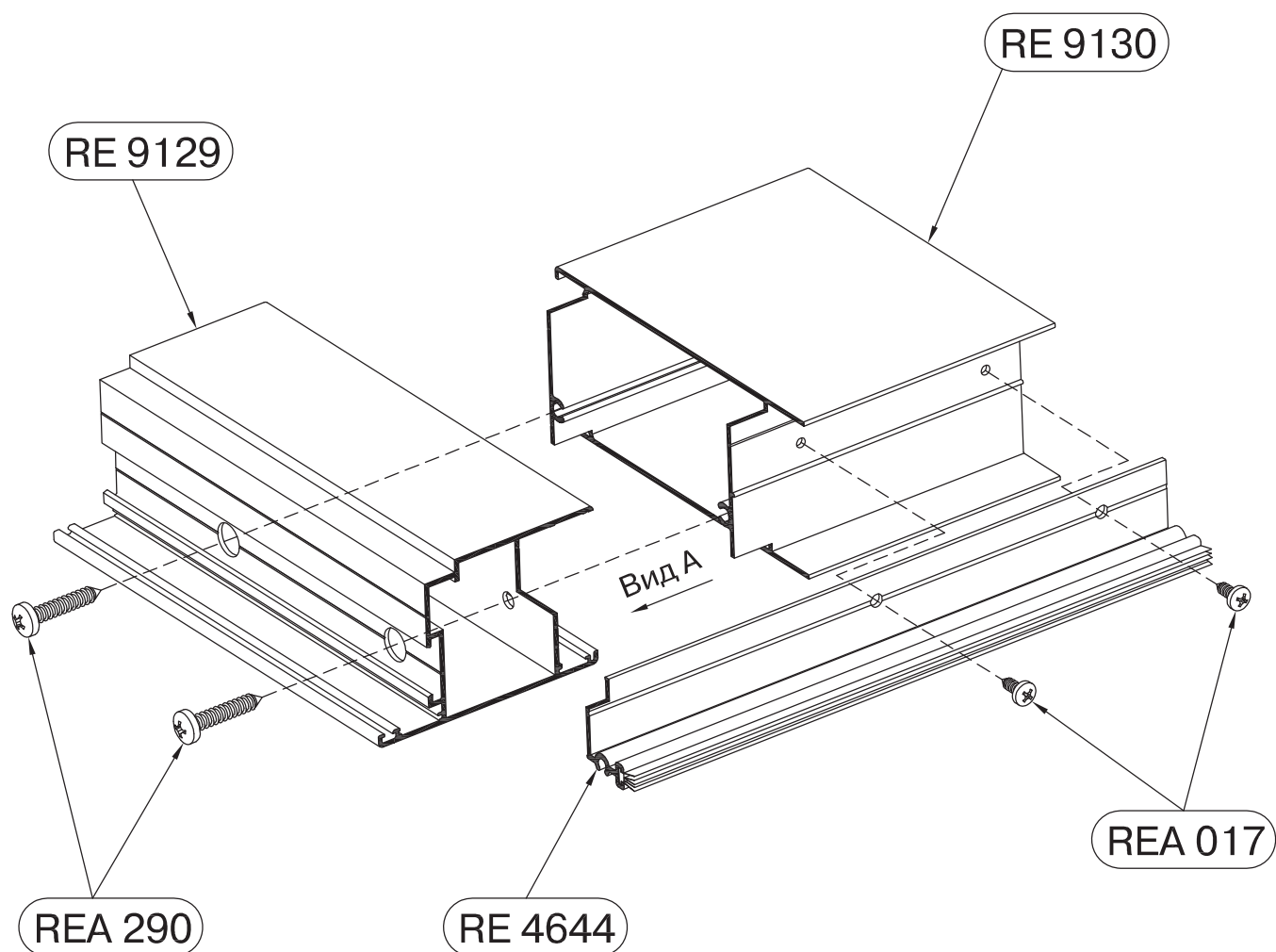
Обработка профилей RE 9130 и 9131



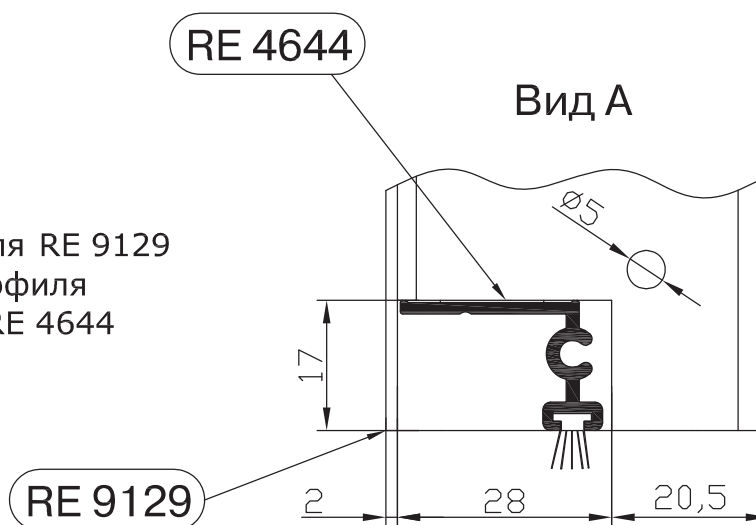
Обработка RE 9130 и 9131



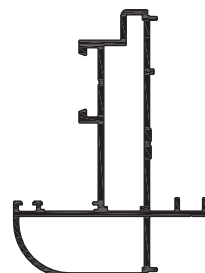
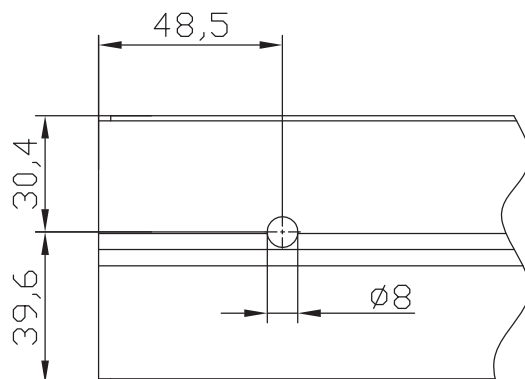
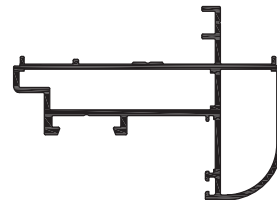
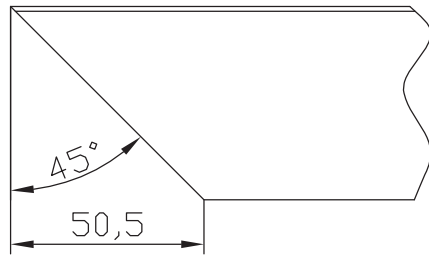
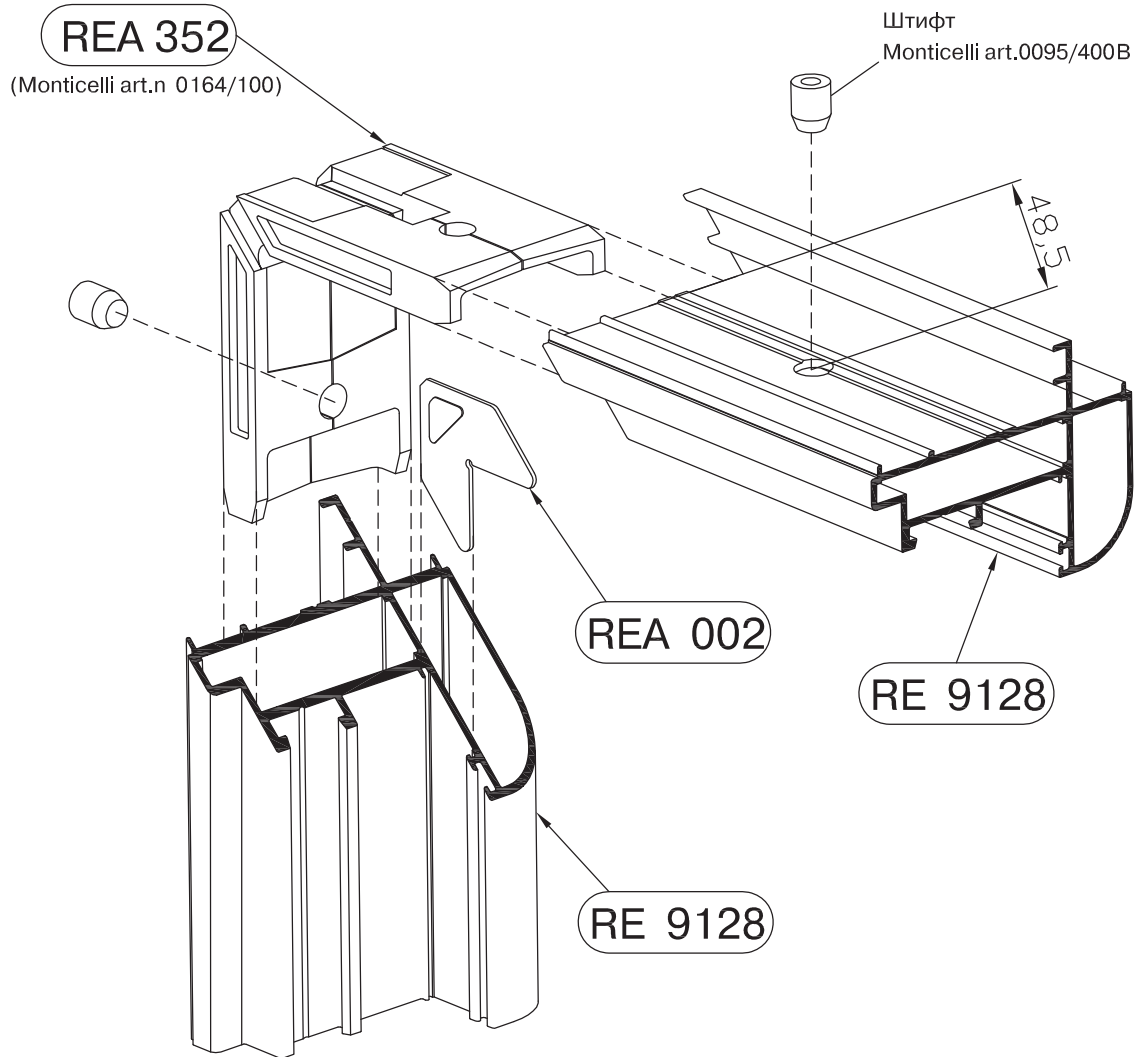
Обработка профилей RE 9129 и 9130



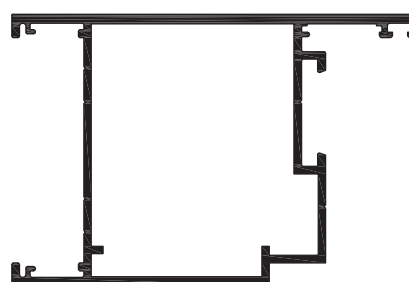
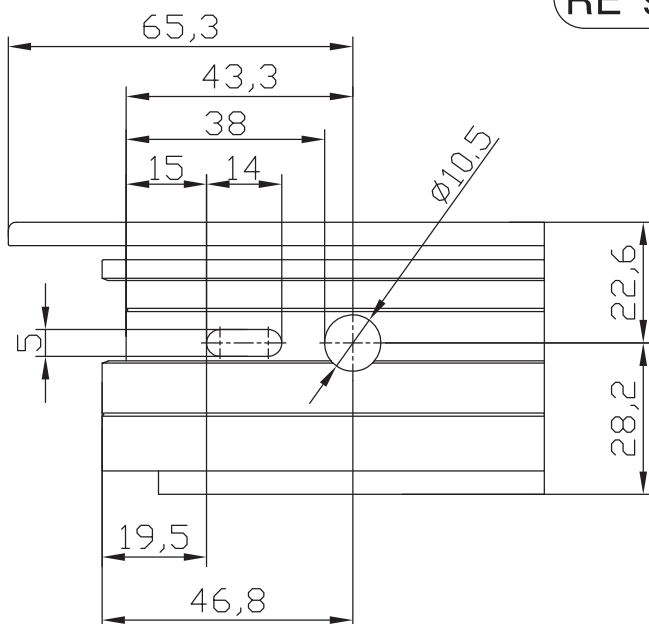
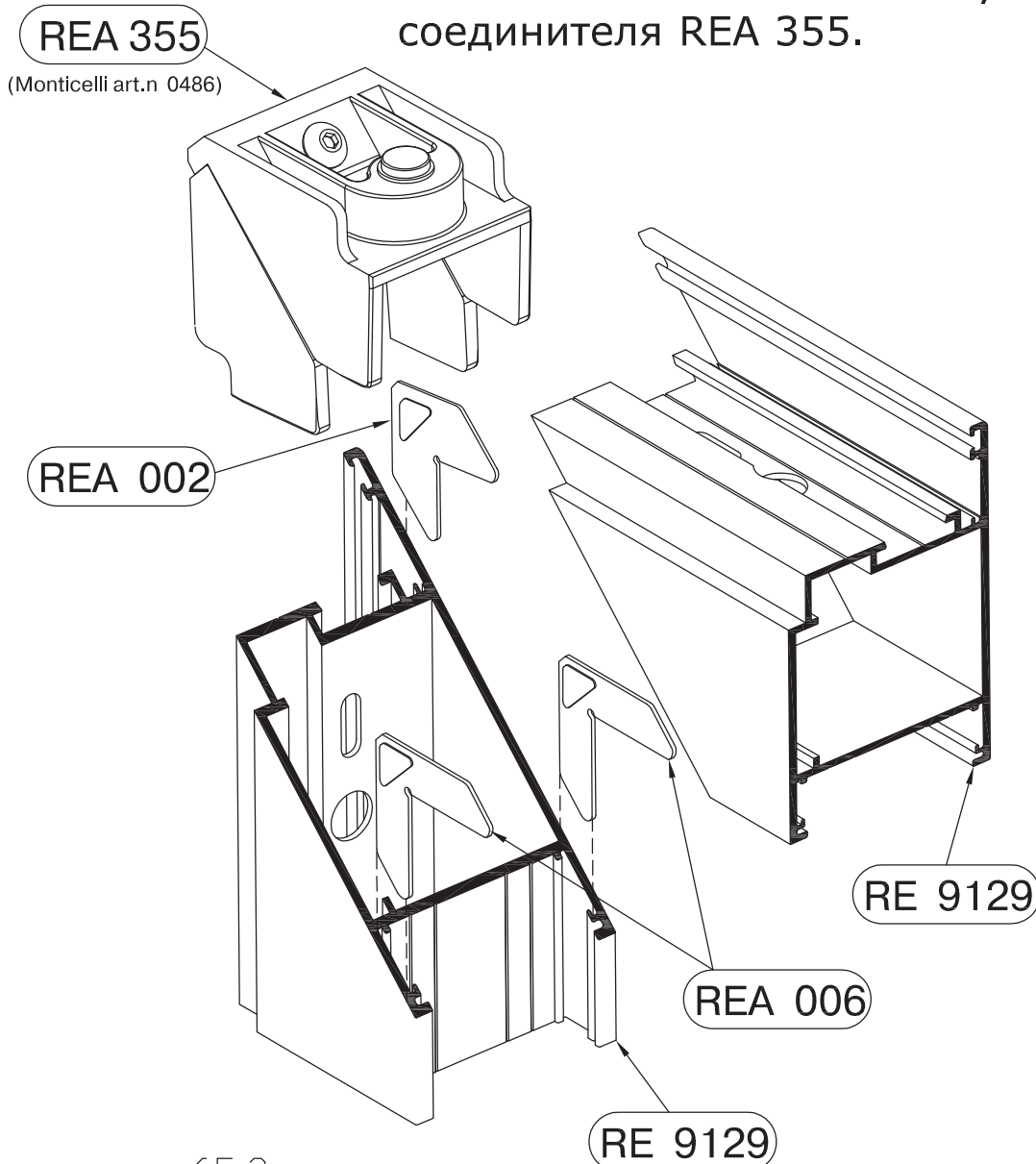
Обработка профиля RE 9129
для установки профиля
щёткодержателя RE 4644



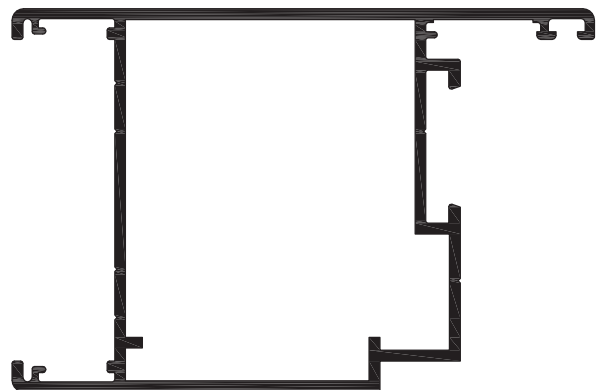
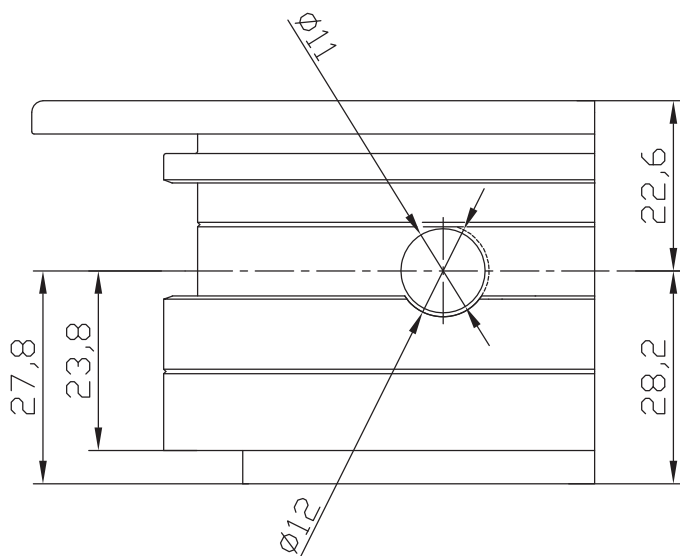
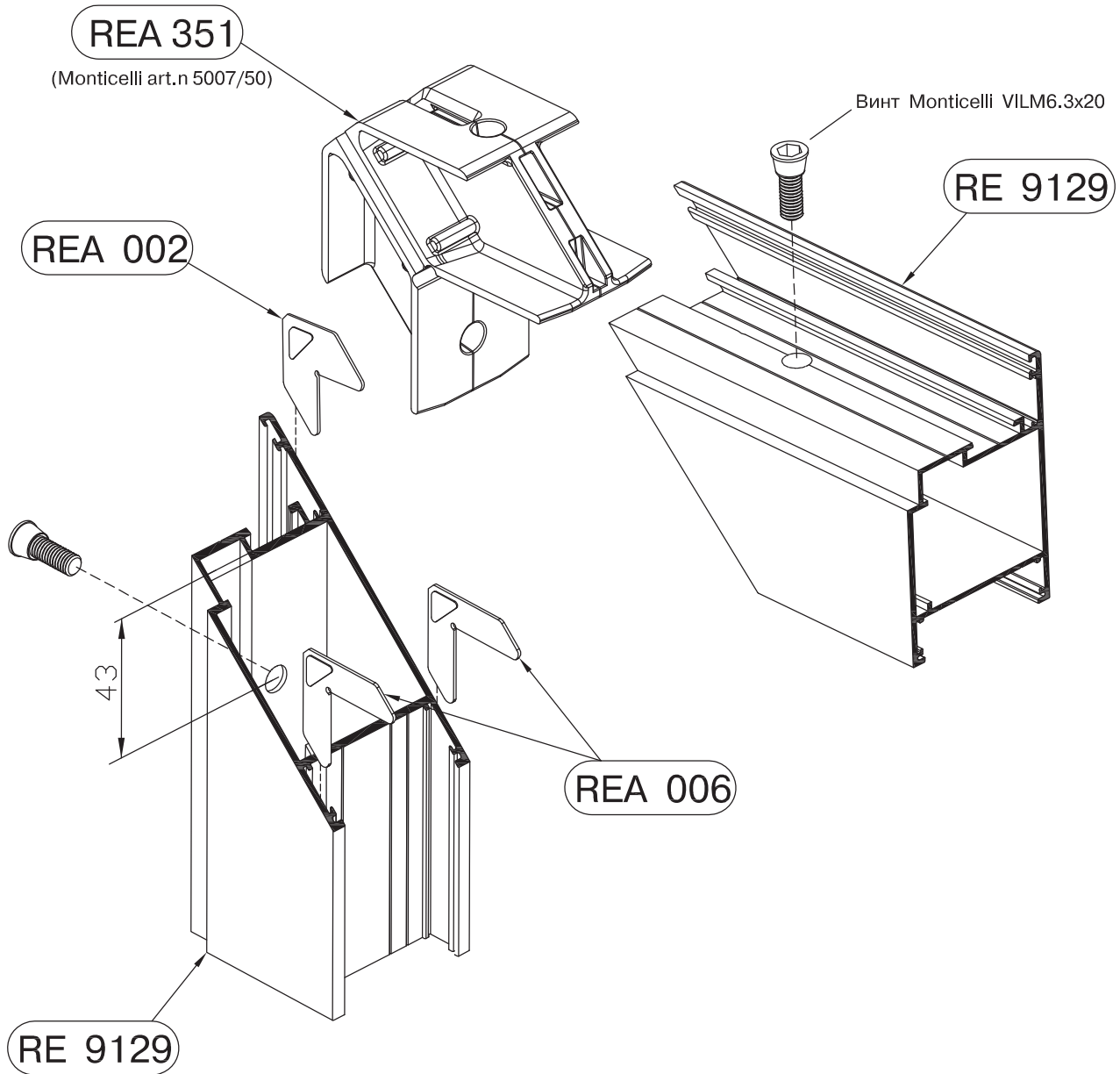
Обработка углового соединения профилей рамы дверной RE 9128



Обработка профилей створки дверной RE 9129 с использованием углового соединителя REA 355.

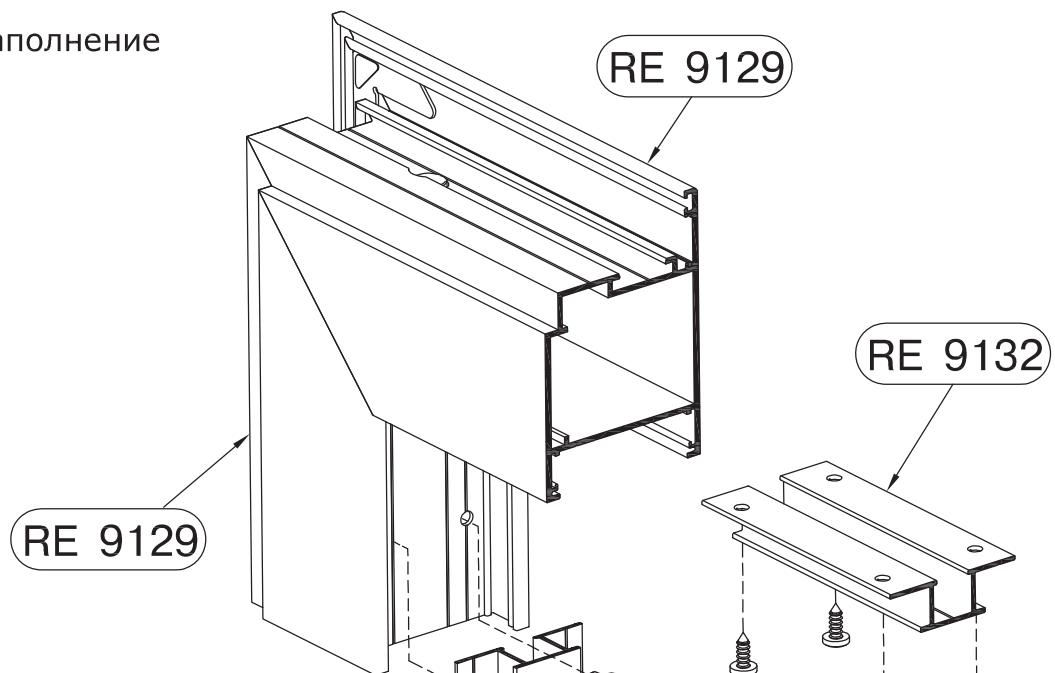


Обработка профилей створки дверной RE 9129 с использованием углового соединителя REA 351.



Установка профиля RE 9132

Двойное заполнение



Одинарное заполнение

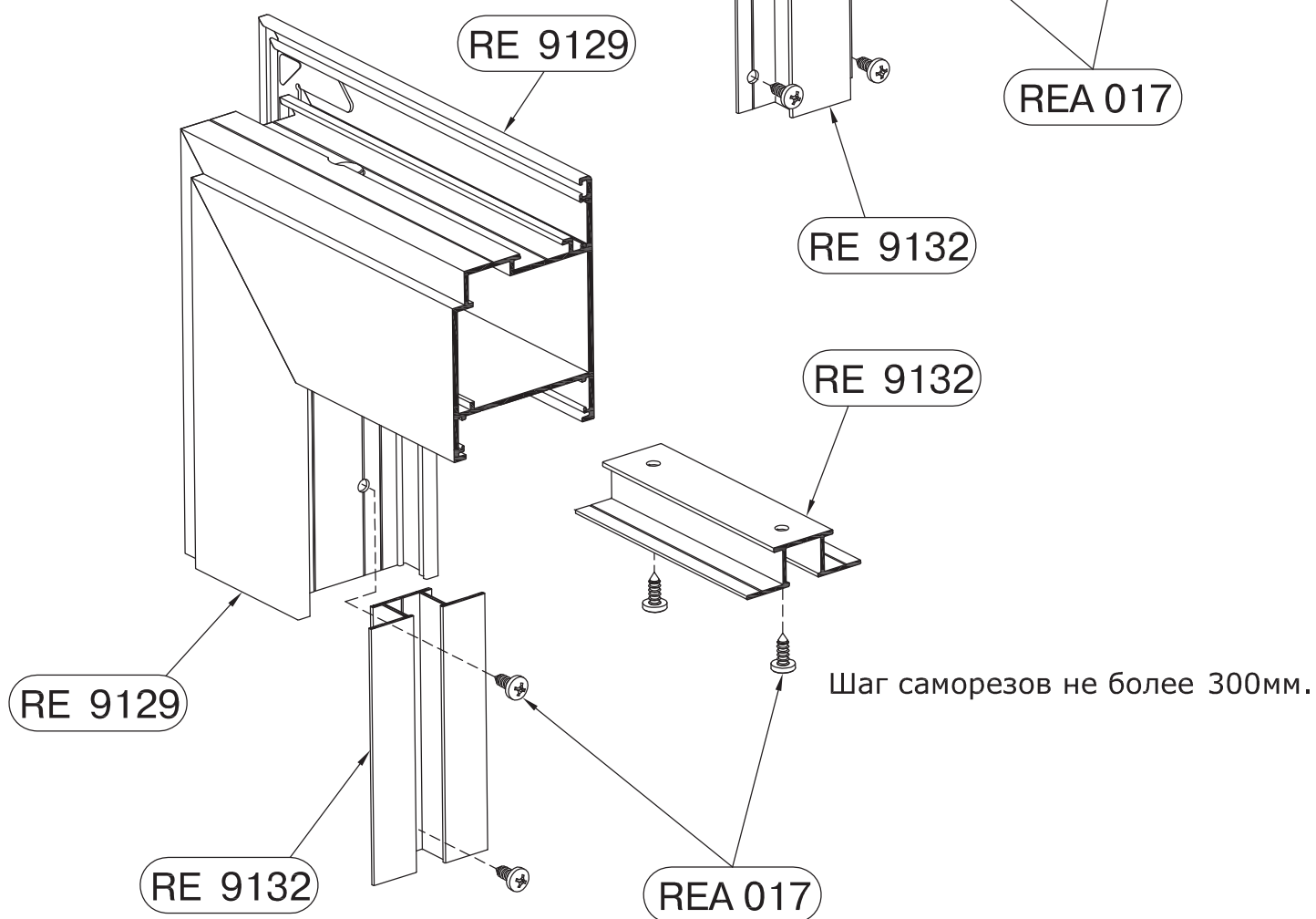
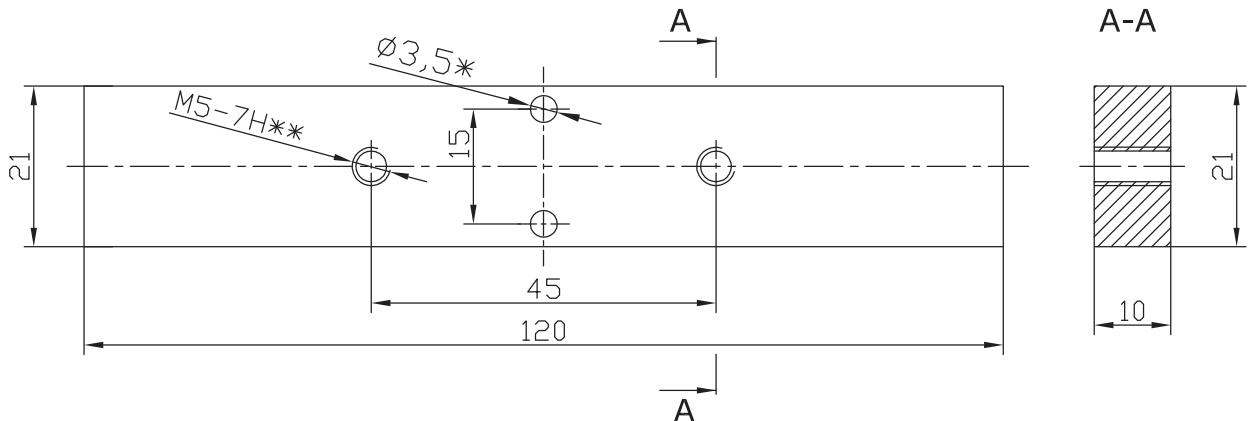
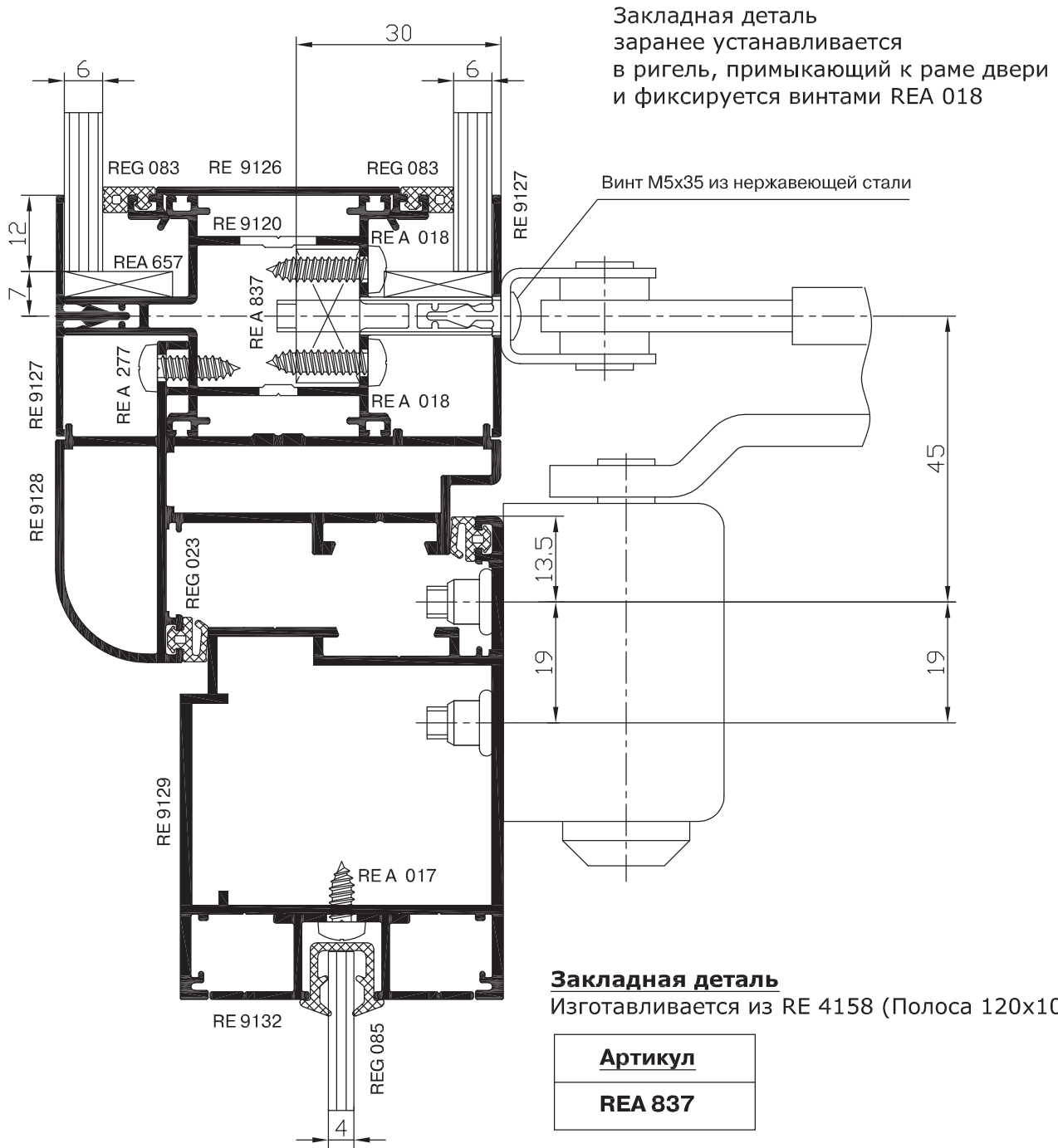
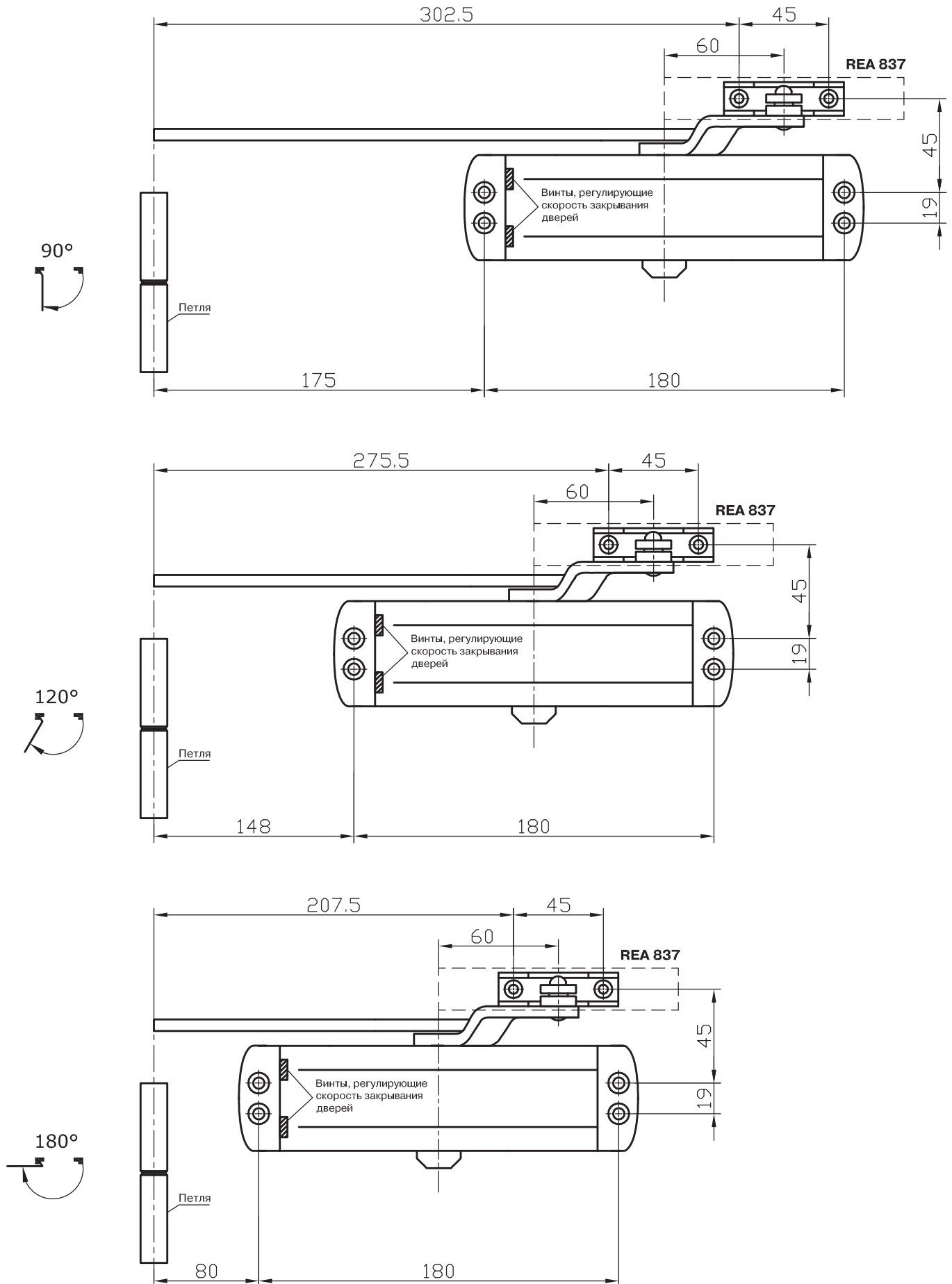


Схема установки доводчика Diplomat 603



* отверстие для фиксации закладной детали в ригеле
 ** отверстия выполнить при монтаже доводчика

Схема установки доводчика Diplomat 603







АРХИТЕКТУРНЫЕ
СИСТЕМЫ «РЕАЛИТ»

www.realit.ru

info@realit-obninsk.ru