АЛЮТЕХ
ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

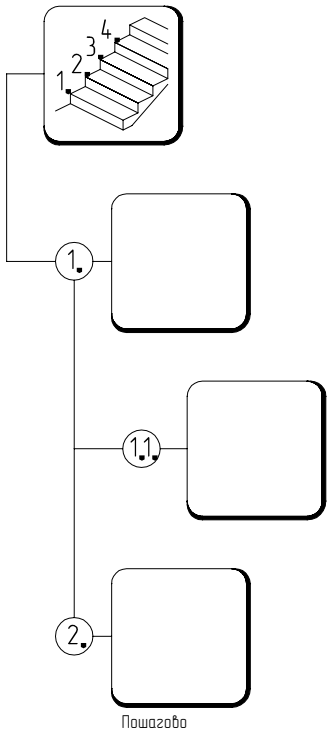
Инструкция по обработке и сборке

окон с термоизоляцией

2020

www.alutech-group.com

Информационные пиктограммы

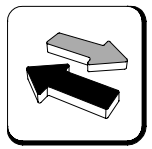


Пошагово

Внимание

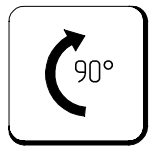
Техническая информация

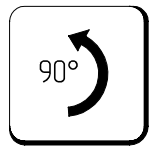
Смотри страницу


Возможна замена

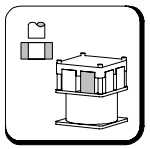
Выполнить указанную операцию

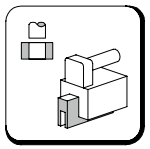
Вид повернут

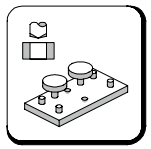


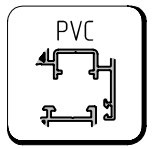


Повернуть

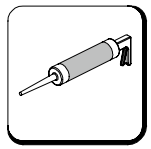

Пневматический пресс

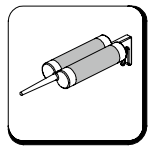

Ручной пресс


Кондуктор

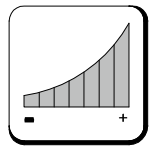


Фурнитурный паз ПВХ


Силиконовый герметик

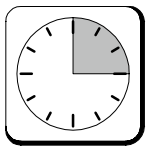

2-компонентный полиуретановый клей

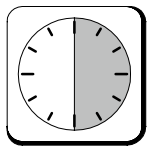
Клей для EPDM

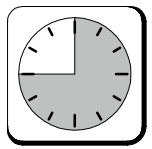


Улучшение характеристик

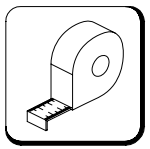
Выдержать время

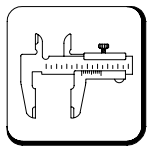

Выдержать 15 мин


Выдержать 30 мин


Выдержать 45 мин

Измерить


Измерить

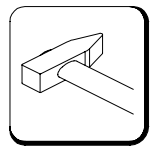

Измерить

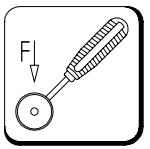
Очистить поверхность

Нанести клей

Нанести герметик

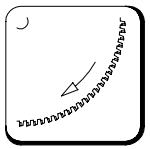
Надавить на


Ударить по

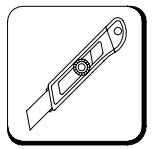


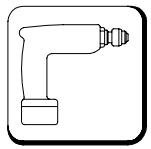
Ролик для установки уплотнителя

Разметить

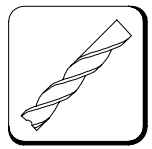

Отрезать

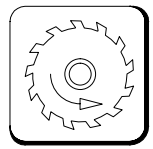
Отрезать

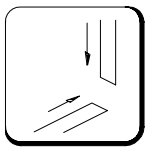

Отрезать ножом

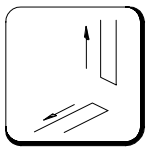

Закрутить

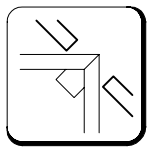
Сверлить

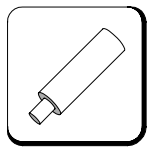

Фрезеровать

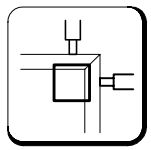

Фрезеровать

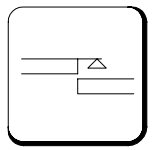

Соединить


Разъединить

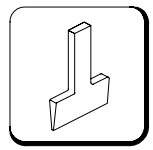

Обжать


Оправка


Штифтовать

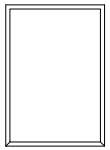

Плоскостность

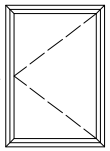
Удалить

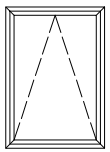

Применить лопатку

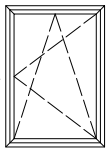
АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

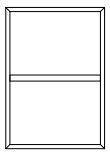
Схемы исполнения конструкций

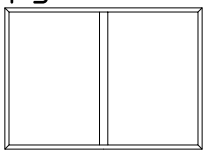
1.  Глухое окно

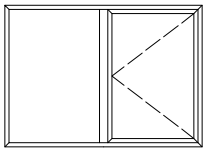
2.  Поворотное окно

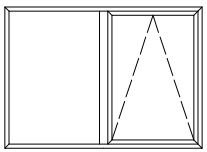
3.  Откидное окно

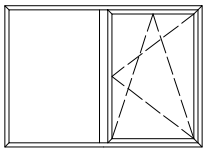
4.  Поворотно-откидное окно

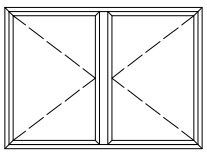
5.  Глухое окно с горизонтальным импостом

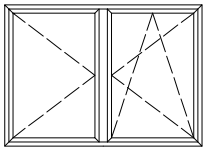
6.  Глухое окно с вертикальным импостом

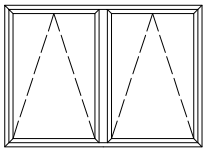
7.  Двухстворчатое окно с глухой и поворотной створкой

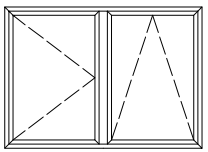
8.  Двухстворчатое окно с глухой и откидной створкой

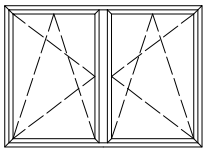
9.  Двухстворчатое окно с глухой и поворотно-откидной створкой

10.  Двухстворчатое окно с поворотными створками

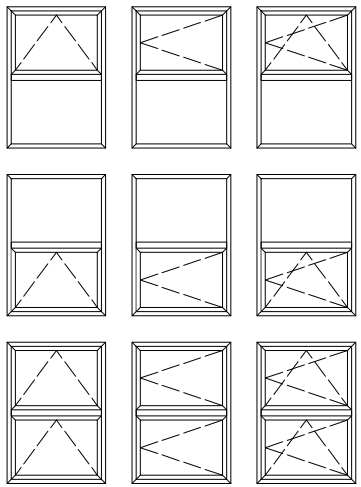
11.  Двухстворчатое окно с поворотной и поворотно-откидной створкой

12.  Двухстворчатое окно с откидными створками (импостовое исполнение)

13.  Двухстворчатое окно с поворотной и откидной створкой (импостовое исполнение)

14.  Двухстворчатое окно с поворотно-откидными створками (импостовое исполнение)

15. Двухстворчатое окно с горизонтальным импостом



Террасная дверь собирается только по схемам 2, 4, 7, 9, 10, 11, 14

Введение

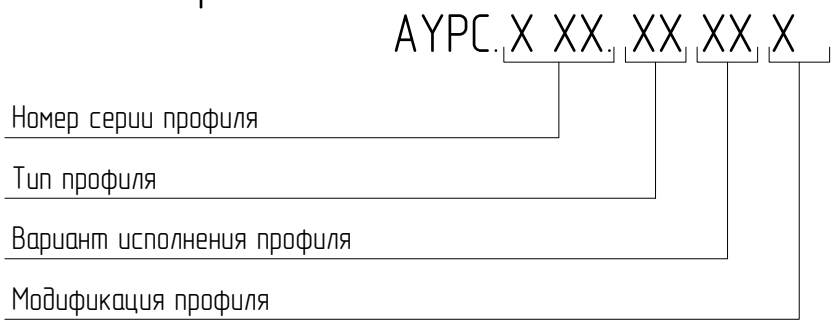
Перед началом процесса изготовления оконных блоков необходимо:

– изучить техническое задание (спецификацию) на изготавливаемое изделие;

– убедится в наличии всех комплектующих изделий на участке и соответствие их артикулам в спецификации ;

– проверить наличие и соответствие оборудования и инструментов перечню операций , которые необходимо выполнять при нарезке, обработке и сборке изделия.

Кодировка



Типы профилей:

1 – рама, коробка;

2 – створка;

3 – импост;

4 – не используется;

5 – штульп;

6 – штапик, крышка;

7 – профиль закладных;

8 – вспомогательные профиля;

9 – пластмассовые изделия, уплотнители, комплектация.

Правила резки заготовки

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

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

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

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

Качество реза обеспечивается:

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

Контролируемые парамерты заготовки		
Наименование	Номинальное значение	Предельное отклонение
Длина заготовки	Согласно техническому заданию	±0,5 мм
Угол реза	45°, 90°	Для реза: до 50 мм ±15' св. 50 мм ±20'

Требования к метизам

Используемые при сборке конструкций крепежные элементы, поскольку они могут взаимодействовать с внешней средой, (самонарезающие винты, болты, гайки и т.п.) должны быть изготовлены из нержавеющей стали (А2).

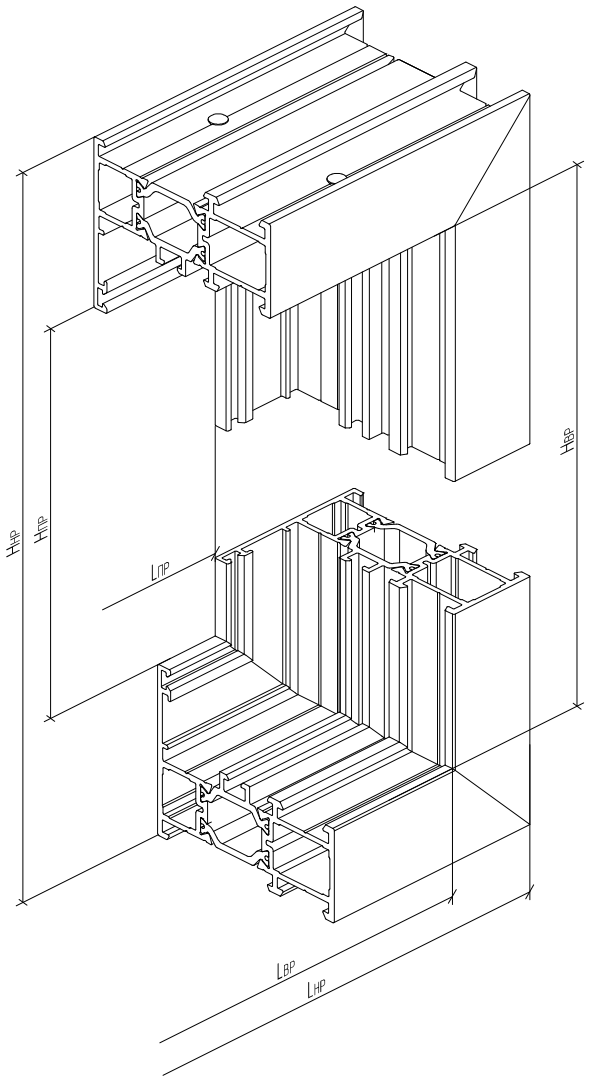
Применение оцинкованного крепежа может привести к нарушению внешнего вида и разрушению конструкции в связи с потерей несущей способности крепежных элементов из-за возникновения процесса коррозии. Нержавеющий крепеж исключает процесс возникновения коррозии.

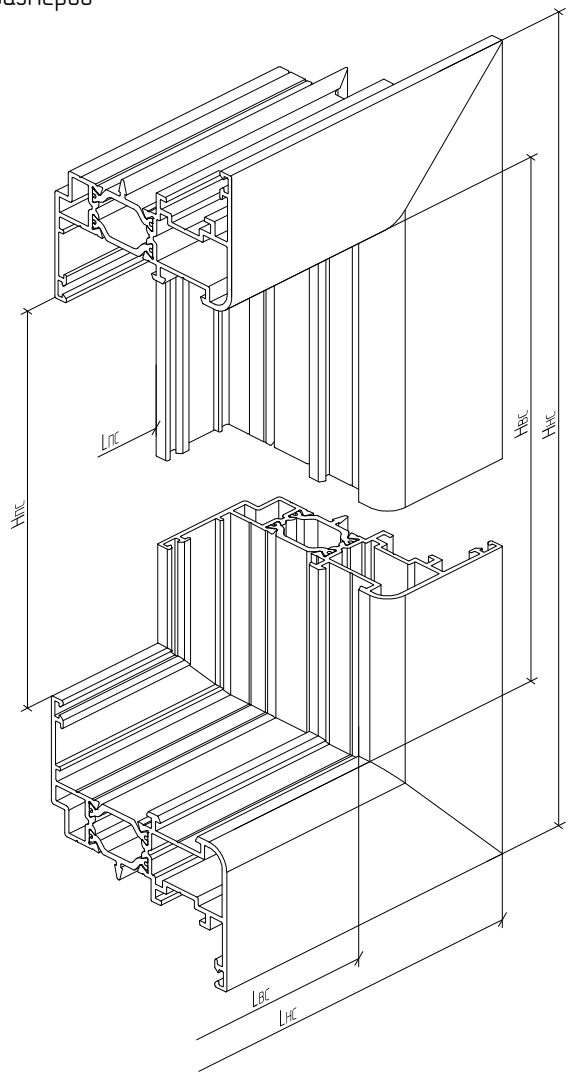
Требования к готовому изделию

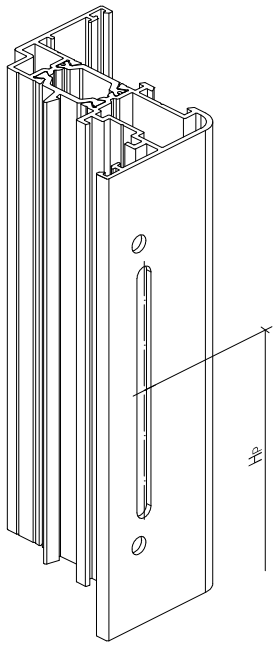
Контролируемые параметры готового изделия		
Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Внутренние размеры рамы	>1000	+1,0
Внешние размеры створки	>1000	–1,0
Отклонение от прямолинейности, мм (длина и ширина)	На длине 1м любого участка рамочного элемента	1,0
Отклонение от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

АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

Список обозначения размеров







Нр – расстояние от низа створки до оси ручки

Lнр – наружная ширина рамы;
Lвр – внутренняя ширина рамы;
Lпр – ширина рамы на просвет;
Ннр – наружная высота рамы;
Нвр – внутренняя высота рамы;
Нпр – высота рамы на просвет;

Lнс – наружная ширина створки;
Lвс – внутренняя ширина створки;
Lпс – ширина створки на просвет;
Ннс – наружная высота створки;
Нвс – внутренняя высота створки;
Нпс – высота створки на просвет;

Lс – ширина стекла;
Нс – высота стекла.

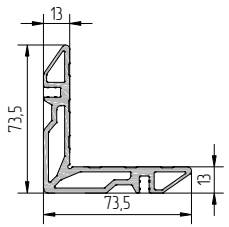
Последовательность сборки изделия и его контроля

1. Нарезка профилей рамы, створки, импоста, штапика, отлива в требуемый размер согласно заданию (спецификации). См. стр. 01.03 "Правила резки заготовки".
2. Обработка профилей для штифтования. См. стр. 02.05–06. В случае сборки углового соединения методом обжима данный шаг следует пропустить.
3. Обработка дренажных и вентиляционных отверстий в профилях рамы и створки. См. стр. 02.11–02.14.
4. Обработка профилей под установку фурнитуры. См. стр. 04.01–08.
5. Обработка профилей под штифты для импоста. См. стр. 02.18–20. В случае отсутствия импоста данный шаг следует пропустить.
6. Сборка импостового соединения профилей. См. стр. 02.21–22. В случае отсутствия импоста данный шаг следует пропустить.
7. Сборка углового соединения профилей методом штифтования либо обжима. См. стр. 02.15–17. Контроль диагоналей и габаритных размеров.
8. Обработка и установка штульпа. См. стр. 02.31–32. В случае отсутствия штульпа данный шаг пропустить.
9. Установка резиновых уплотнителей. Визуальный контроль зоны стыков уплотнителей. См. стр. 02.25–29.
10. Установка отлива. См. стр. 02.30. В случае глухого окна данный шаг следует пропустить.
11. Установка фурнитуры, дренажных заглушек.
12. Установка заполнения, опорных и рихтовочных подкладок, установка фальца, расклинивание заполнения. Контроль диагоналей. См. стр. 02.23–24.
13. Установка штапика и резиновых уплотнителей. См. стр. 02.23–24.
14. Проверка равномерности наружного зазора 5 мм между рамой и створкой. Необходимая регулировка фурнитуры.
15. Проверка работы фурнитуры 3-кратным открыванием-закрыванием створки. Механизм должен работать без заеданий.
16. Маркировка и упаковка оконного блока.

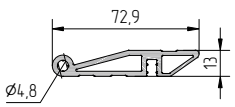
АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

Профили угловые обжимные

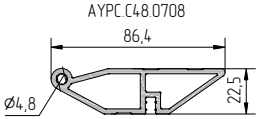
АУРС.С48.0702



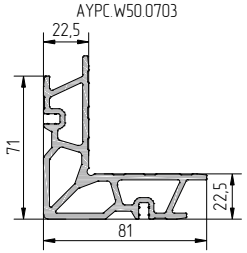
АУРС.С48.0707



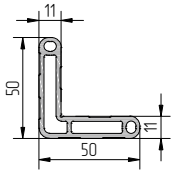
АУРС.С48.0708



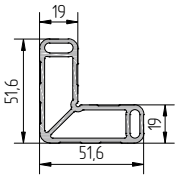
АУРС.W50.0703



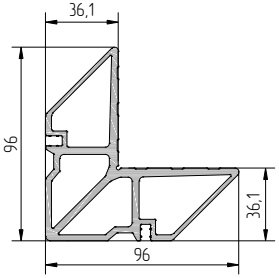
АУРС.W62.0708



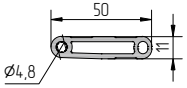
АУРС.W62.0709



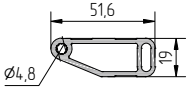
АУРС.С48.0704



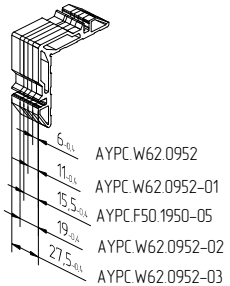
АУРС.W62.0710



АУРС.W62.0711

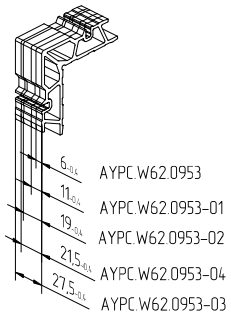


Закладная угловая из профиля АУРС.С48.0702



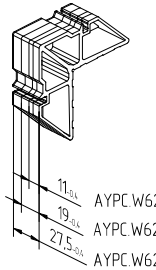
АУРС.W62.0952
АУРС.W62.0952-01
АУРС.F50.1950-05
АУРС.W62.0952-02
АУРС.W62.0952-03

Закладная угловая из профиля АУРС.W50.0703



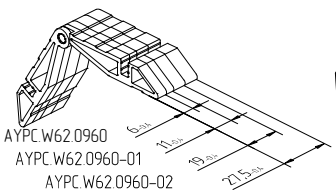
АУРС.W62.0953
АУРС.W62.0953-01
АУРС.W62.0953-02
АУРС.W62.0953-04
АУРС.W62.0953-03

Закладная угловая из профиля АУРС.С48.0704



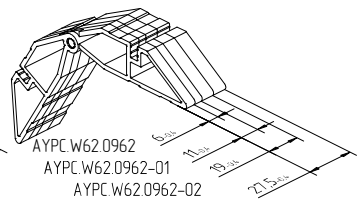
АУРС.W62.0954-02
АУРС.W62.0954-03
АУРС.W62.0954-05

Закладная угловая из профиля АУРС.С48.0707



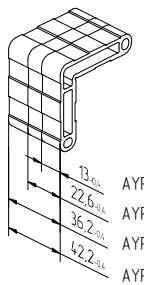
АУРС.W62.0960
АУРС.W62.0960-01
АУРС.W62.0960-02
АУРС.W62.0960-03

Закладная угловая из профиля АУРС.С48.0708



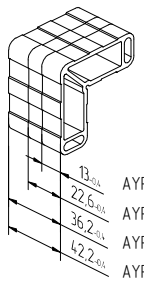
АУРС.W62.0962
АУРС.W62.0962-01
АУРС.W62.0962-02
АУРС.W62.0962-03

Закладная угловая из профиля АУРС.W62.0708



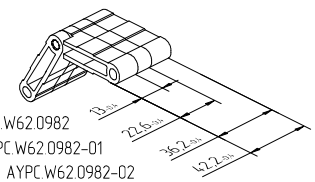
АУРС.W62.0978
АУРС.W62.0978-01
АУРС.W62.0978-02
АУРС.W62.0978-03

Закладная угловая из профиля АУРС.W62.0709



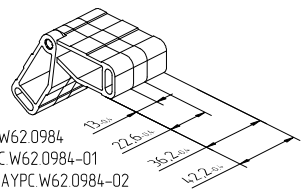
АУРС.W62.0979
АУРС.W62.0979-01
АУРС.W62.0979-02
АУРС.W62.0979-03

Закладная угловая из профиля АУРС.W62.0710



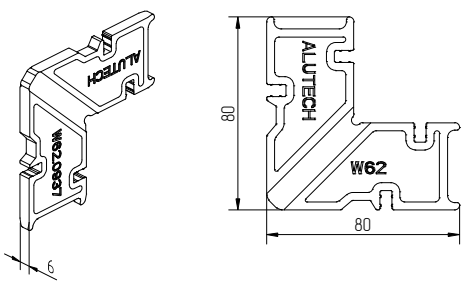
АУРС.W62.0982
АУРС.W62.0982-01
АУРС.W62.0982-02
АУРС.W62.0982-03

Закладная угловая из профиля АУРС.W62.0711



АУРС.W62.0984
АУРС.W62.0984-01
АУРС.W62.0984-02
АУРС.W62.0984-03

Закладная угловая литая АУРС.W62.0937

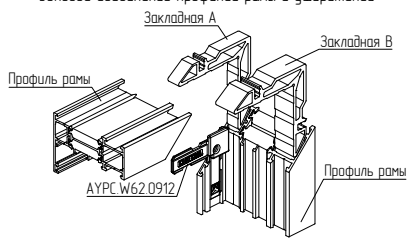


АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

Таблицы соответствия закладных деталей

Таблица соответствия угловых закладных

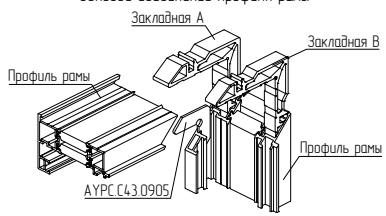
Угловое соединение профилей рамы и уширителей



Артикул профиля	Закладная А	Закладная В
AYPC.W62.0101	AYPC.W62.0952-01	AYPC.W62.0952-02
AYPC.W62.0102, AYPC.W62.0107	AYPC.W62.0953-01	AYPC.W62.0953-02
AYPC.W62.0103	AYPC.W62.0954-02	AYPC.W62.0954-03

Таблица соответствия угловых закладных

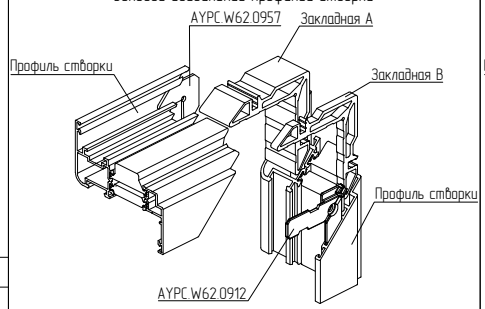
Угловое соединение профиля рамы



Артикул профиля	Закладная А	Закладная В
AYPC.W62.0815	AYPC.F50.1950-05	AYPC.W62.0952-01

Таблица соответствия угловых закладных

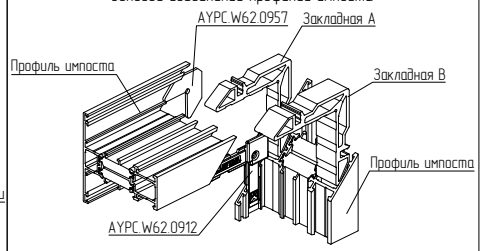
Угловое соединение профилей створки



Артикул профиля	Закладная А	Закладная В
AYPC.W62.0201, AYPC.W62.0211, AYPC.W62.0221	AYPC.W62.0952-03	AYPC.W62.0952
AYPC.W62.0202, AYPC.W62.0212, AYPC.W62.0222	AYPC.W62.0953-03	AYPC.W62.0953
AYPC.W62.0203, AYPC.W62.0223	AYPC.W62.0954-05	AYPC.W62.0937

Таблица соответствия угловых закладных

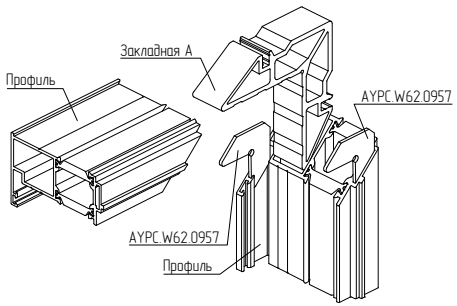
Угловое соединение профилей импоста



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

Таблица соответствия угловых закладных

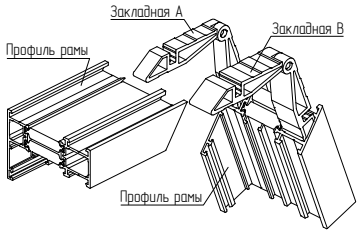
Угловое соединение профиля дверного вспомогательного



Артикул профиля	Закладная А	Закладная В
AYPC.W62.0805	AYPC.W62.0953-04	–

Таблица соответствия угловых закладных

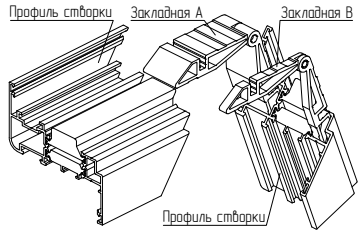
Угловое соединение профилей рамы



Артикул профиля	Закладная А	Закладная В
AYPC.W62.0101	AYPC.W62.0960-01	AYPC.W62.0960-02
AYPC.W62.0102	AYPC.W62.0962-01	AYPC.W62.0962-02

Таблица соответствия угловых закладных

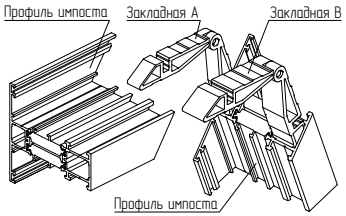
Угловое соединение профилей створки



Артикул профиля	Закладная А	Закладная В
AYPC.W62.0201, AYPC.W62.0211, AYPC.W62.0221	AYPC.W62.0960-03	AYPC.W62.0960
AYPC.W62.0202, AYPC.W62.0212, AYPC.W62.0222	AYPC.W62.0962-03	AYPC.W62.0962

Таблица соответствия угловых закладных

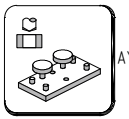
Угловое соединение профилей импоста



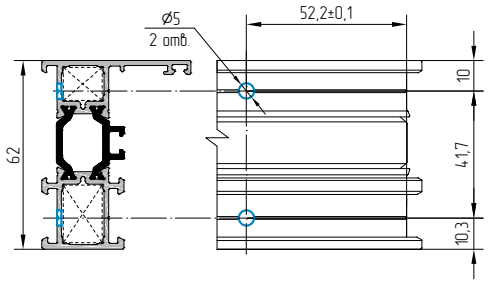
Артикул профиля	Закладная А	Закладная В
AYPC.W62.0301	AYPC.W62.0960-01	AYPC.W62.0960-02
AYPC.W62.0302	AYPC.W62.0962-01	AYPC.W62.0962-02

АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

Обработка профиля для углового соединения методом штифтования

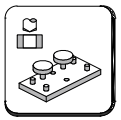

АУРС.W62.1981

PW72.4

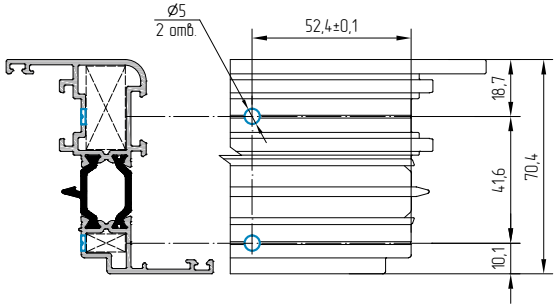


АУРС.W62.0101,
АУРС.W62.0102,
АУРС.W62.0103

Вариант 1. Обработка под экструдированную угловую закладную

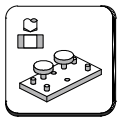

АУРС.W62.1987

PW72.5



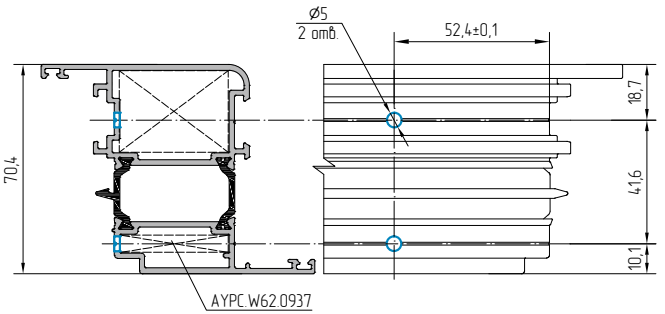
АУРС.W62.0201,
АУРС.W62.0221,
АУРС.W62.0202,
АУРС.W62.0222

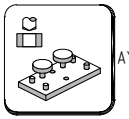
Вариант 2. Обработка под литую угловую закладную


АУРС.W62.1987

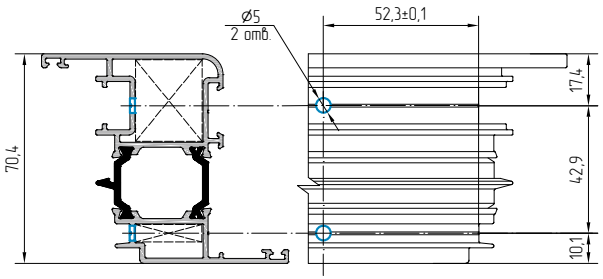
PW72.5

АУРС.W62.0203,
АУРС.W62.0223

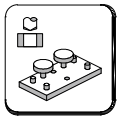



АУРС.W62.1988

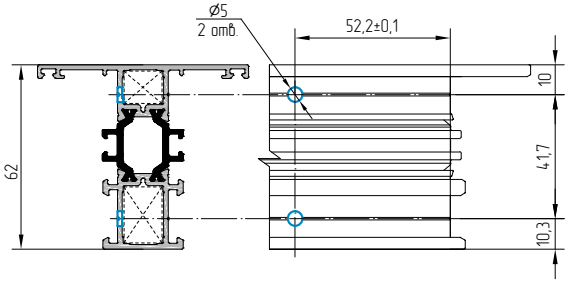
PW72.5



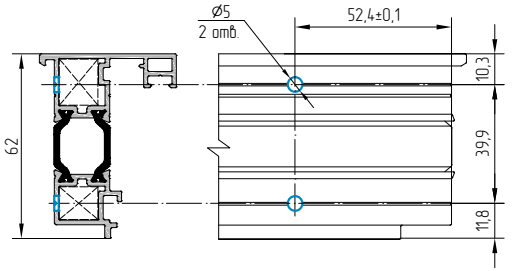
АУРС.W62.0211,
АУРС.W62.0212


АУРС.W62.1981

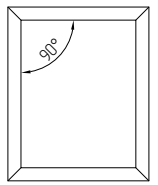
PW72.4



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

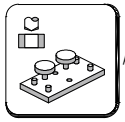


АУРС.W62.0815



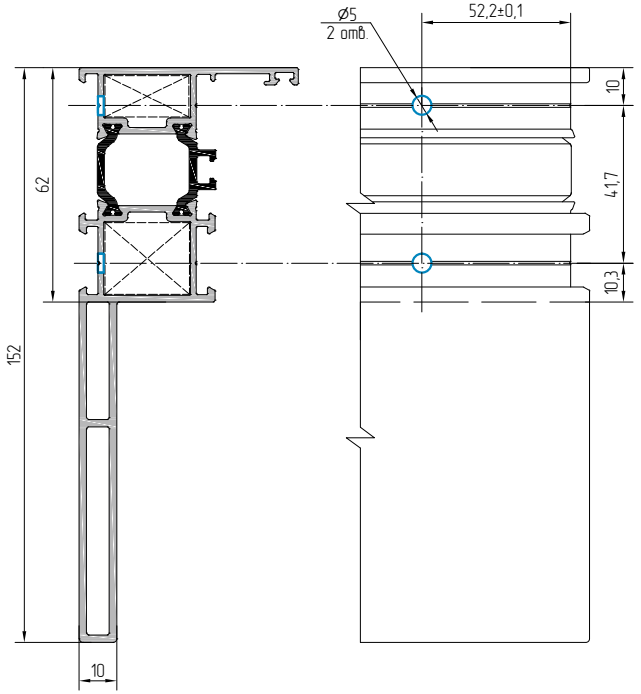
АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

Обработка профиля для углового соединения методом штифтования

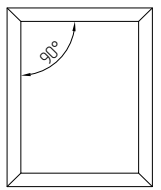


АУРС.W62.1981

PW72.4

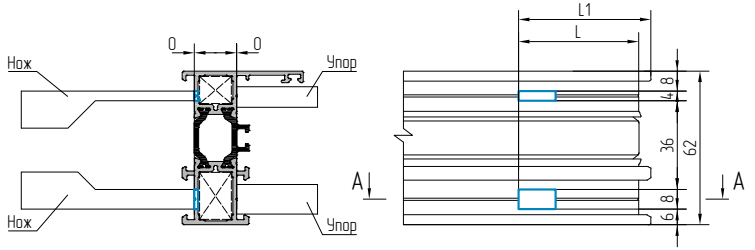


АУРС.W62.0107

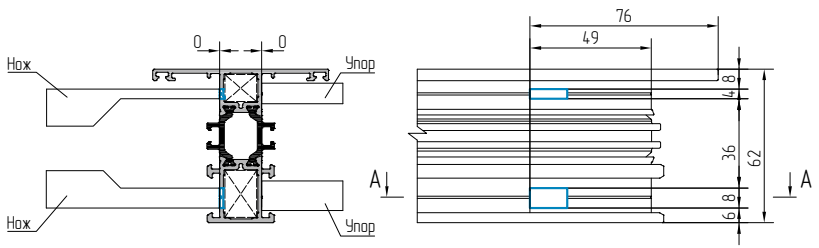


АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

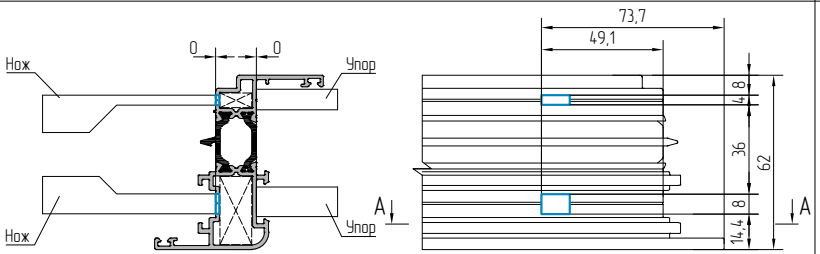
Данные для углового соединения методом обжима



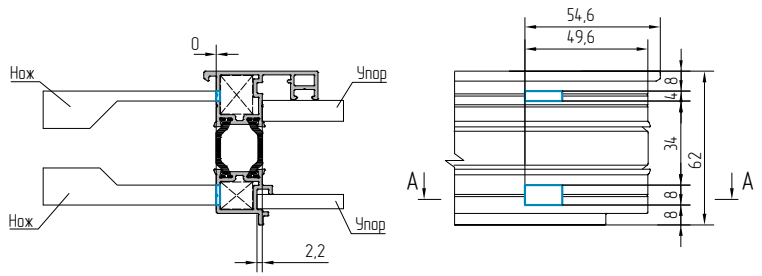
Профиль		
Артикул	L, мм	L1, мм
AYPC.W62.0101	49,6	54,6
AYPC.W62.0102 AYPC.W62.0103	49,0	54,0



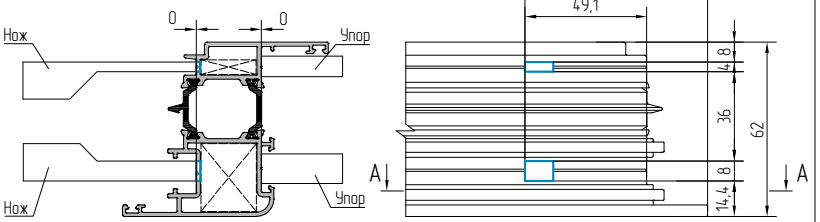
AYPC.W62.0301
AYPC.W62.0302
AYPC.W62.0303



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

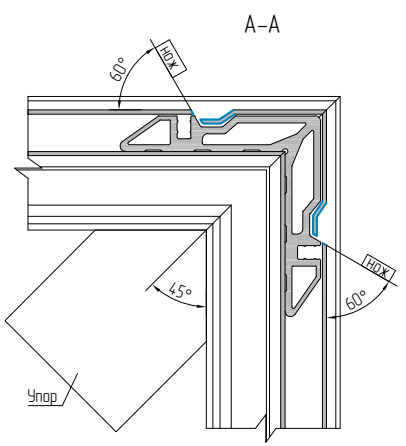


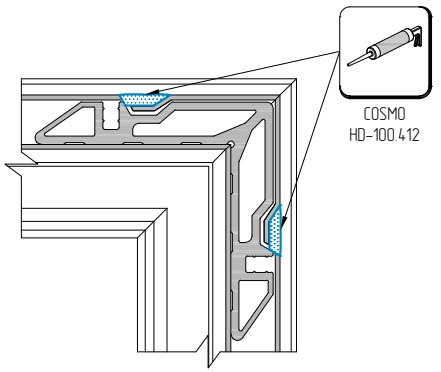
AYPC.W62.0815



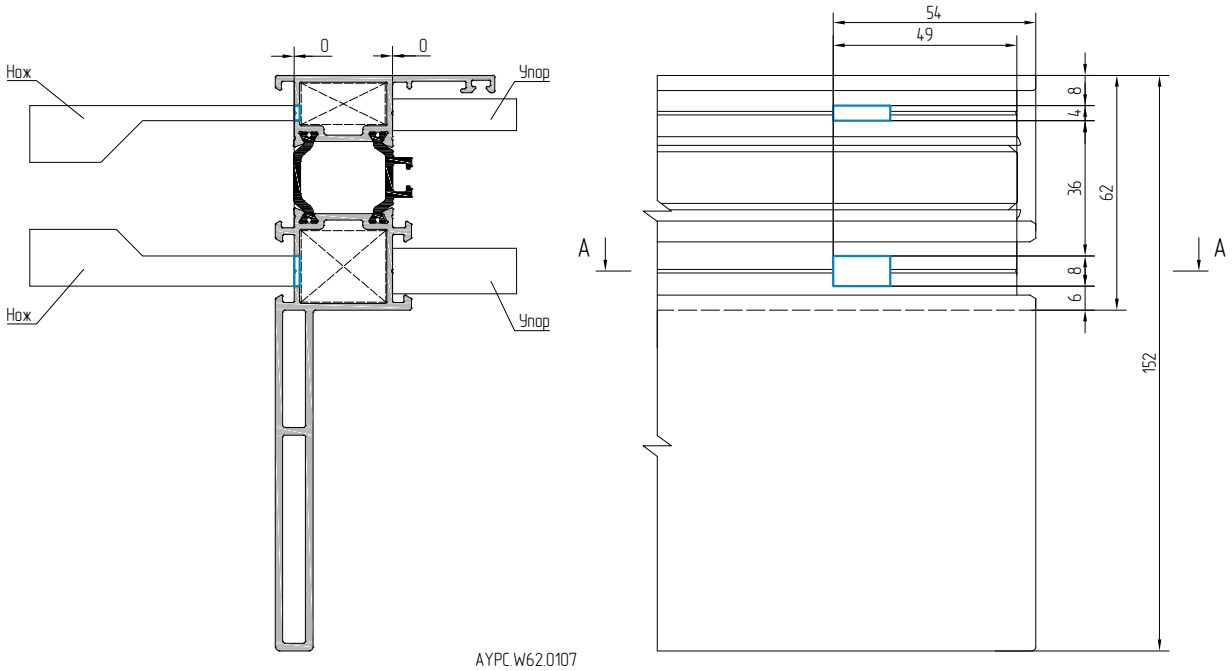
AYPC.W62.0211,
AYPC.W62.0212

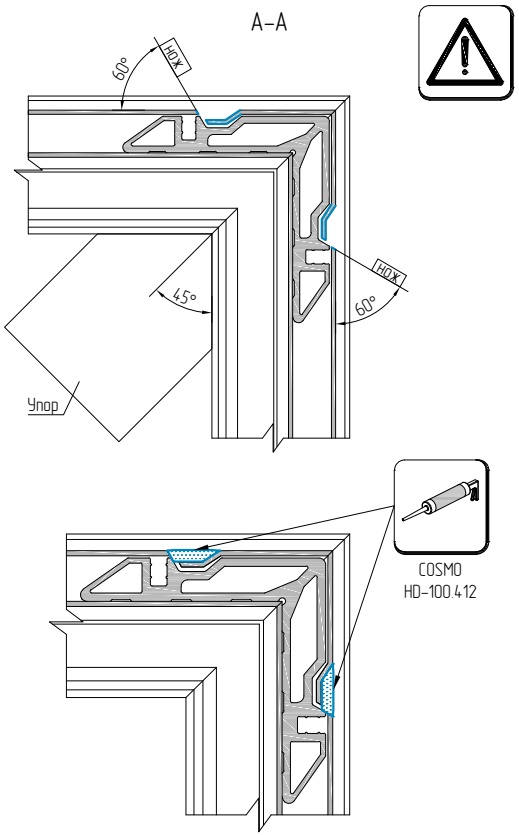
Упор показан схематично и зависит от применяемого оборудования.





Обработка профиля для углового соединения методом обжима

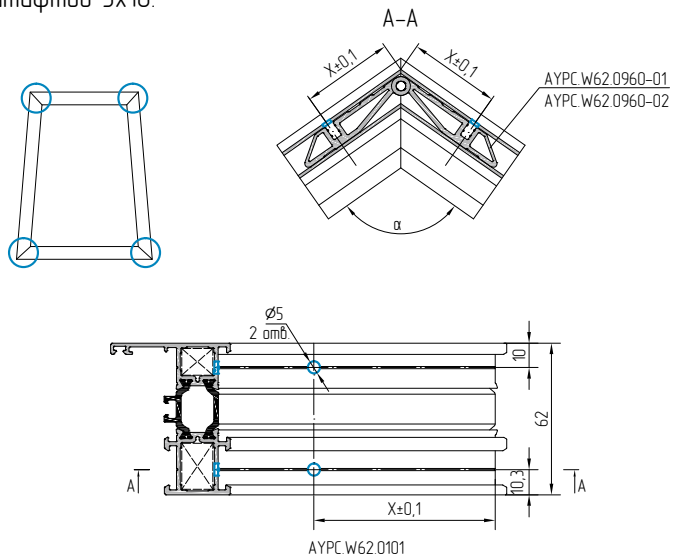




Упор показан схематично и зависит от применяемого оборудования.

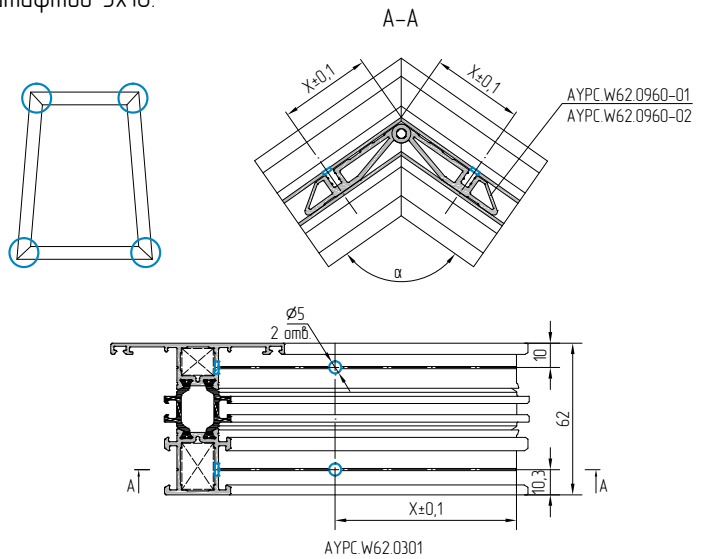
АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

Угловое соединение профилей АУРС.W62.0101 с использованием шарнирных закладных АУРС.W62.0960-01, АУРС.W62.0960-02 и штифтов 5х10.



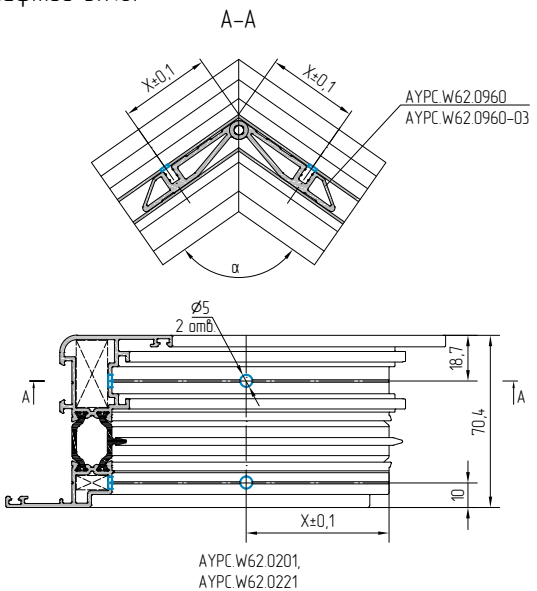
α°	X, мм
30	71,3
35	67,3
40	64,3
45	61,9
50	60,0
55	58,4
60	57,1
65	55,9
70	54,9
75	54,0
80	53,2
85	52,5
90	51,8
95	51,2
100	50,7
105	50,2
110	49,7
115	49,2
120	48,8
125	48,4
130	48,0
135	47,7
140	47,3
145	47,0
150	46,6

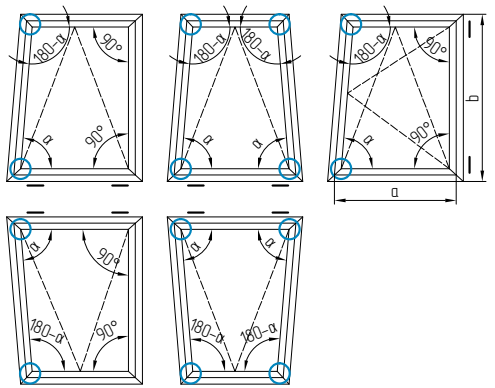
Угловое соединение профилей АУРС.W62.0301 с использованием шарнирных закладных АУРС.W62.0960-01, АУРС.W62.0960-02 и штифтов 5х10.



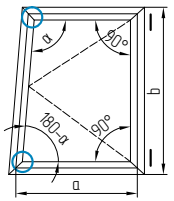
α°	X, мм
30	71,3
35	67,3
40	64,3
45	61,9
50	60,0
55	58,4
60	57,1
65	55,9
70	54,9
75	54,0
80	53,2
85	52,5
90	51,8
95	51,2
100	50,7
105	50,2
110	49,7
115	49,2
120	48,8
125	48,4
130	48,0
135	47,7
140	47,3
145	47,0
150	46,6

Угловое соединение профилей АУРС.W62.0201 и АУРС.W62.0221 с использованием шарнирных закладных АУРС.W62.0960, АУРС.W62.0960-03 и штифтов 5х10.





α°	X, мм
78	53,4
80	53,1
85	52,4
90	51,7
95	51,2
100	50,6
105	50,1
110	49,6
115	49,2
120	48,8
125	48,4
130	48,0
135	47,6
140	47,3
145	46,9
150	46,6

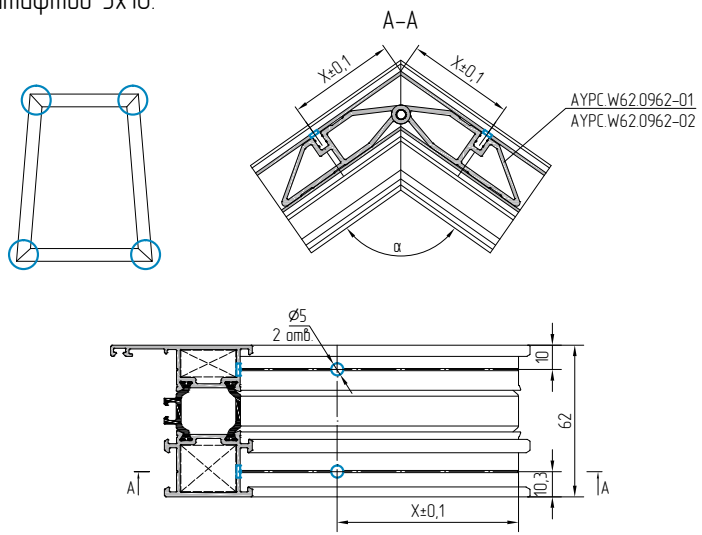


α°	X, мм
30	71,0
35	67,0
40	64,0
45	61,7
50	59,8
55	58,2
60	56,9
65	55,8
70	54,8
75	53,9
80	53,1
85	52,4
90	51,7
95	51,2
100	50,6
105	50,1
110	49,6
115	49,2
120	48,8
125	48,4
130	48,0
135	47,6
140	47,3
145	46,9
150	46,6

При условии, что ширина створки "a" составляет не более половины высоты рамы "b". При условии возможности установки фурнитуры.

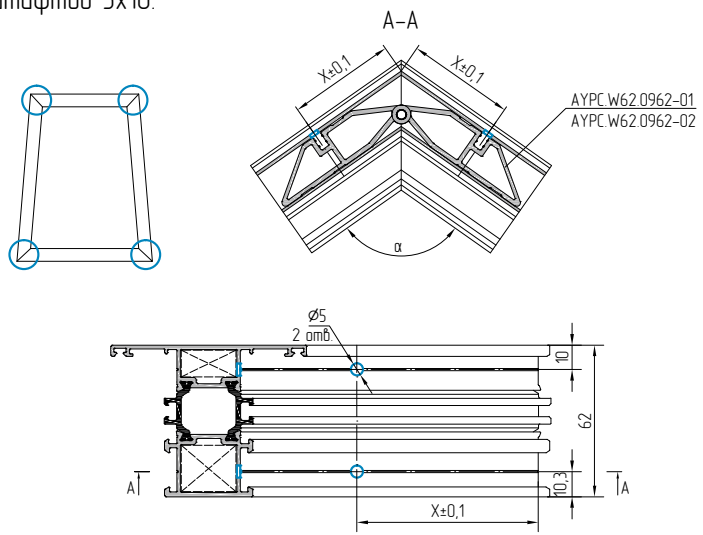
АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

Угловое соединение профилей АУРС.W62.0102 с использованием шарнирных закладных АУРС.W62.0962-01, АУРС.W62.0962-02 и штифтов 5х10.



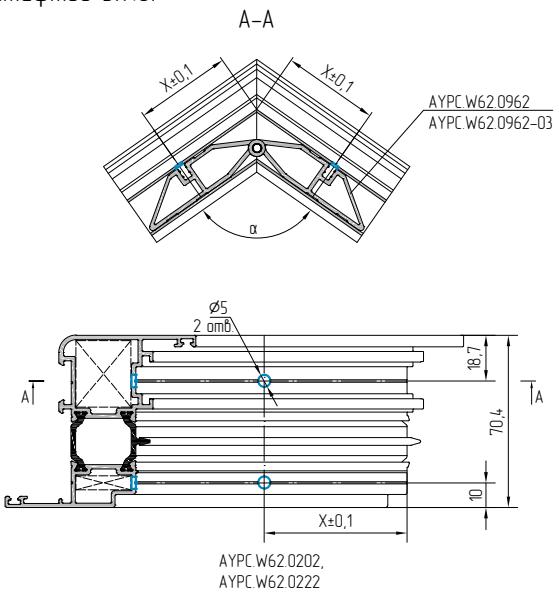
α°	X, мм
30	115,0
35	104,5
40	96,5
45	90,2
50	85,1
55	80,9
60	77,3
65	74,3
70	71,6
75	69,3
80	67,2
85	65,3
90	63,5
95	62,0
100	60,5
105	59,2
110	57,9
115	56,7
120	55,6
125	54,5
130	53,5
135	52,5
140	51,6
145	50,6
150	49,7

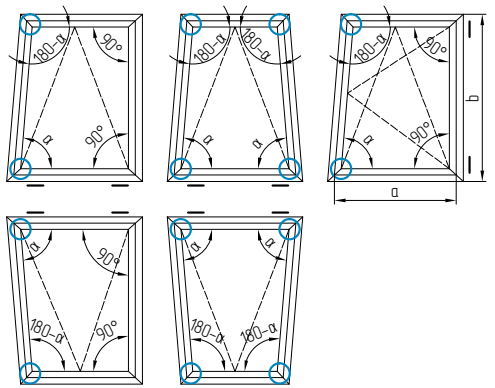
Угловое соединение профилей АУРС.W62.0302 с использованием шарнирных закладных АУРС.W62.0962-01, АУРС.W62.0962-02 и штифтов 5х10.



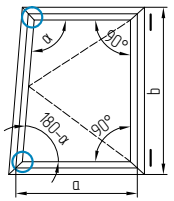
α°	X, мм
30	115,0
35	104,5
40	96,5
45	90,2
50	85,1
55	80,9
60	77,3
65	74,3
70	71,6
75	69,3
80	67,2
85	65,3
90	63,5
95	62,0
100	60,5
105	59,2
110	57,9
115	56,7
120	55,6
125	54,5
130	53,5
135	52,5
140	51,6
145	50,6
150	49,7

Угловое соединение профилей АУРС.W62.0202 и АУРС.W62.0222 с использованием шарнирных закладных АУРС.W62.0962, АУРС.W62.0962-03 и штифтов 5х10.





α°	X, мм
78	68,2
80	67,4
85	65,5
90	63,7
95	62,1
100	60,7
105	59,3
110	58,0
115	56,8
120	55,7
125	54,6
130	53,6
135	52,6
140	51,6
145	50,7
150	49,8



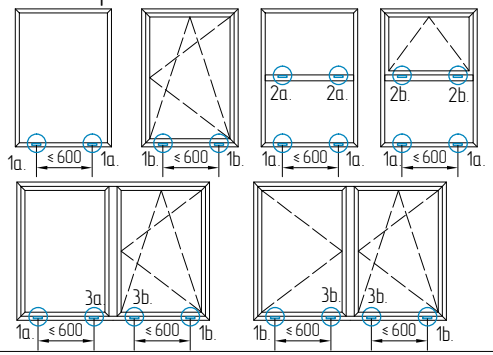
При условии, что ширина створки "a" составляет не более половины высоты рамы "b". При условии возможности установки фурнитуры.

α°	X, мм
30	115,8
35	105,1
40	97,0
45	90,7
50	85,5
55	81,3
60	77,7
65	74,6
70	71,9
75	69,5
80	67,4
85	65,5
90	63,7
95	62,1
100	60,7
105	59,3
110	58,0
115	56,8
120	55,7
125	54,6
130	53,6
135	52,6
140	51,6
145	50,7
150	49,8

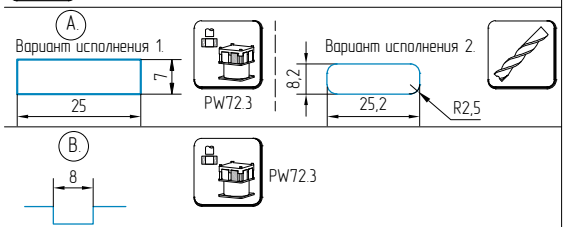
АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

Обработка вентиляционных и дренажных отверстий в профилях.

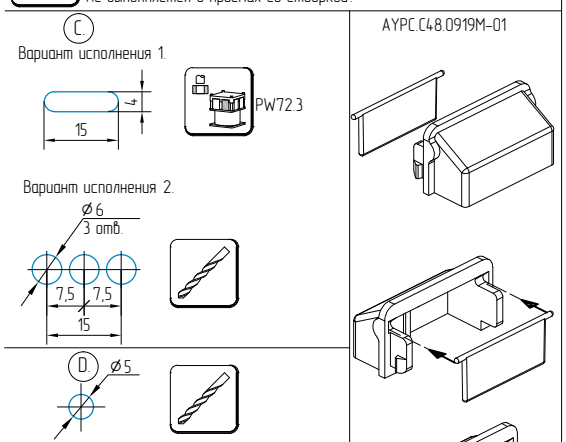
Видимый дренаж.

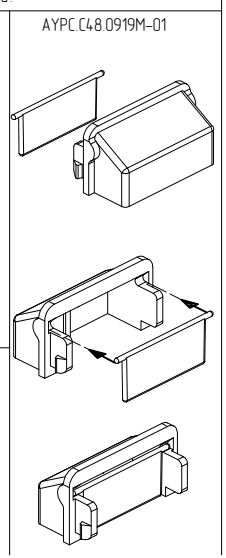


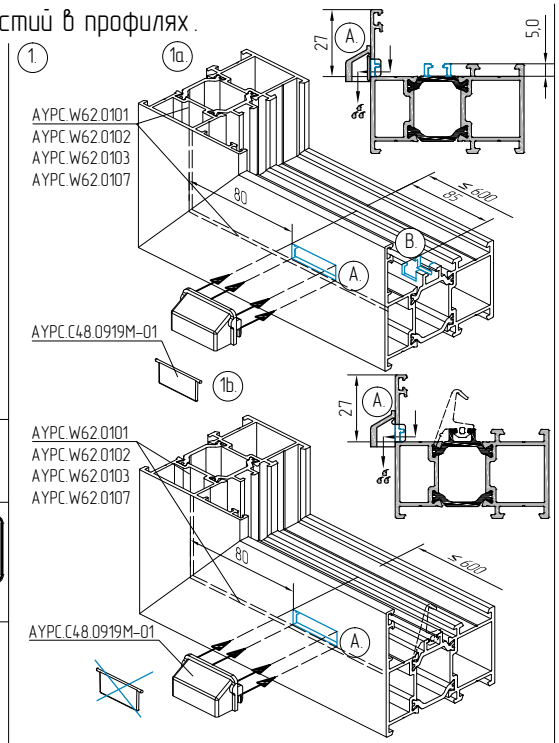
Не допускается изменение (уменьшение) размеров дренажных и вентиляционных отверстий! Возможно нарушение работы дренажной и вентиляционной систем.



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

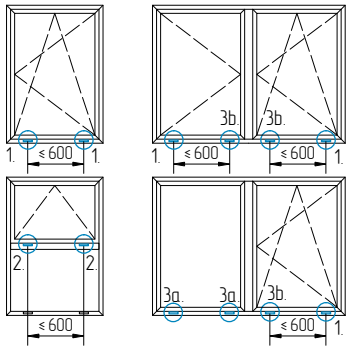


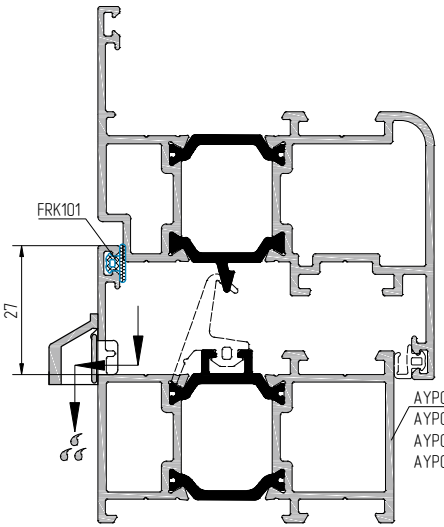




АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

Обработка дренажных отверстий в профилях рамы и импоста при применении FRK101. Видимый дренаж.

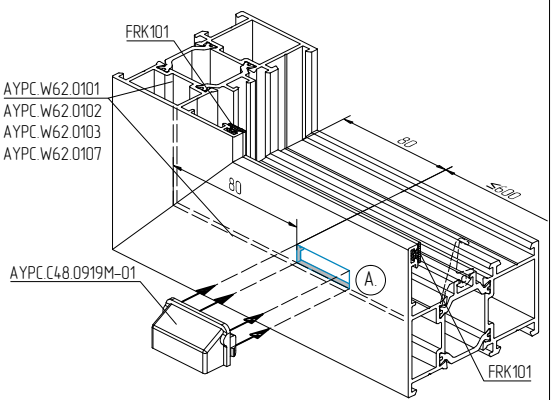


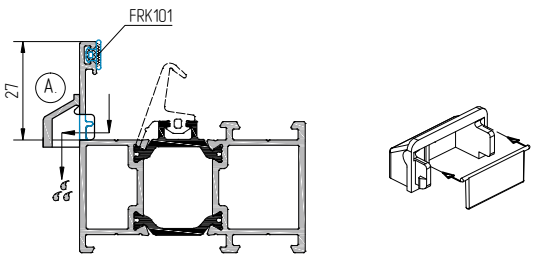


Данная обработка указана только для профилей рамы и импоста, в которые дополнительно устанавливается уплотнитель FRK101 для улучшения характеристик окна.

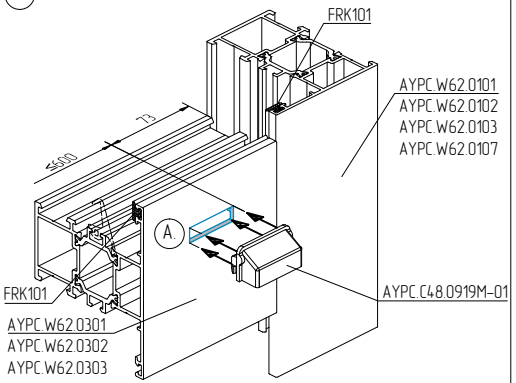
Обработку дренажных отверстий в глухих частях конструкций см. стр. 02.11.
Обработку вентиляционных отверстий в профилях створки см. стр. 02.11.

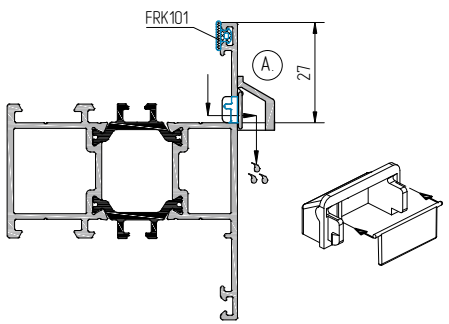
1.



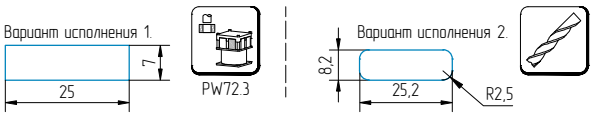


2.

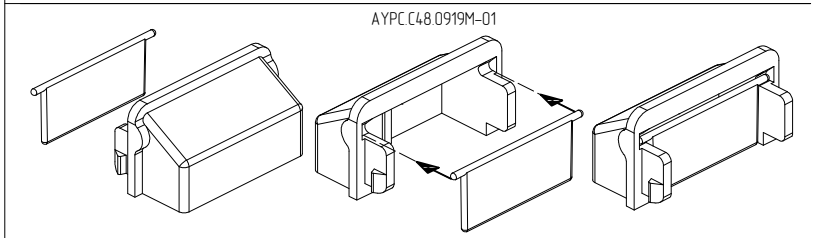




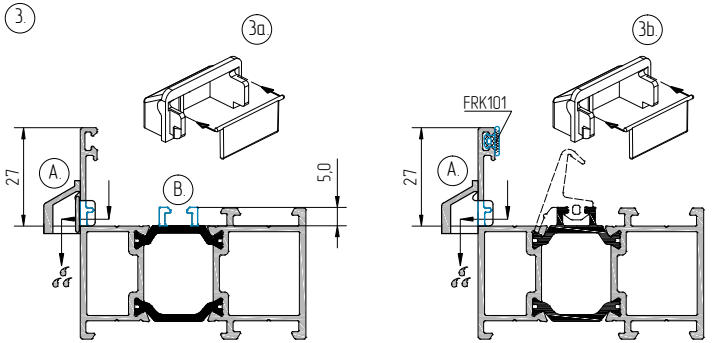
A.

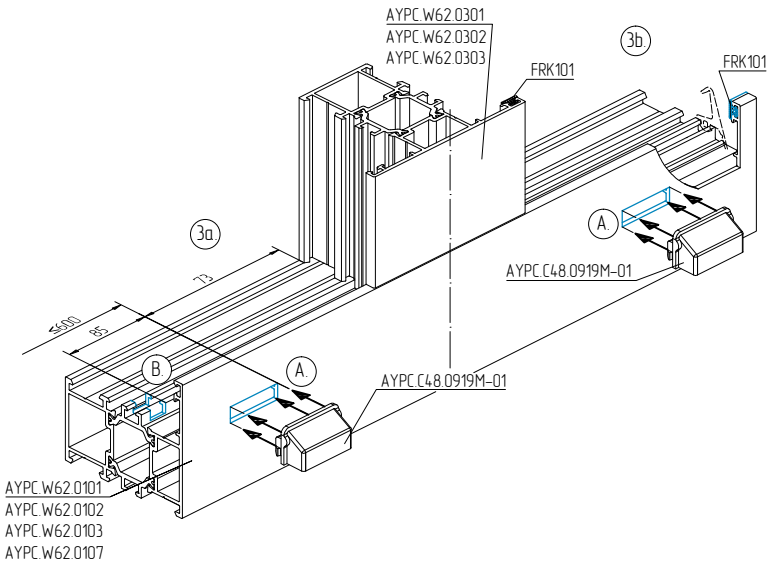


Не допускается изменение (уменьшение) размеров дренажных отверстий!
Возможно нарушение работы дренажной систем.



3.

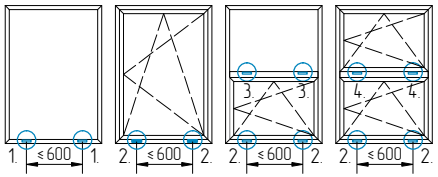




АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

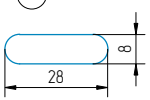
Обработка вентиляционных и дренажных отверстий в профилях.

Скрытый дренаж.



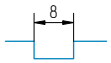
Не допускается изменение (уменьшение) размеров дренажных и вентиляционных отверстий в профилях и комплектующих!
Возможно нарушение работы дренажной и вентиляционной систем.

A.



PW72.3

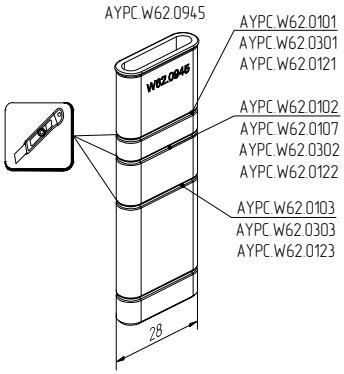
B.

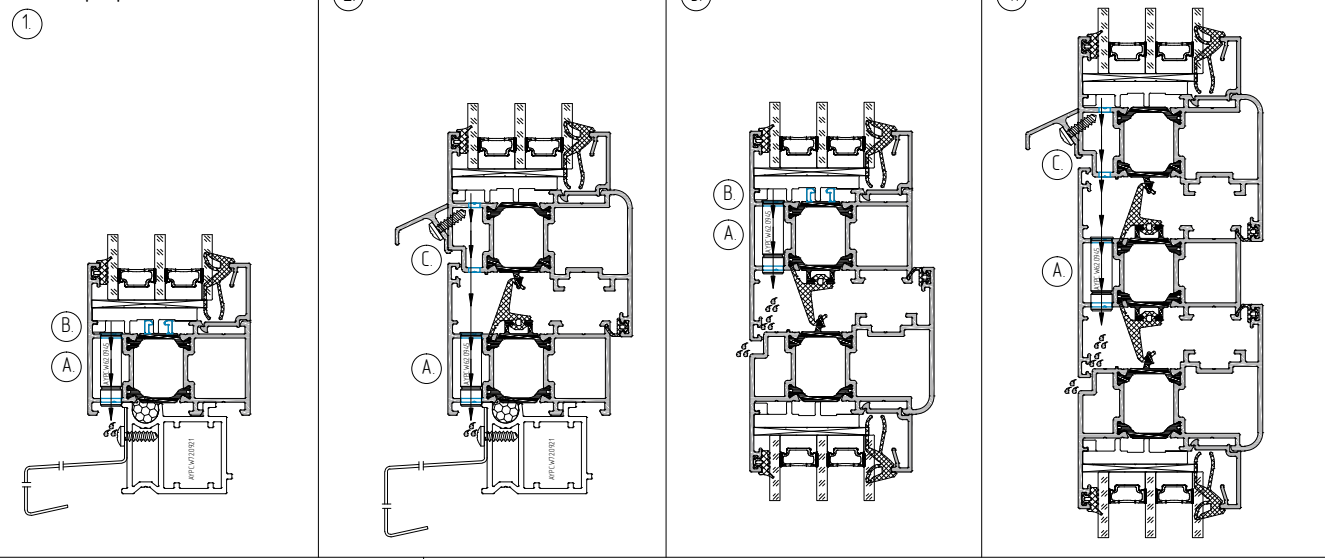


PW72.3

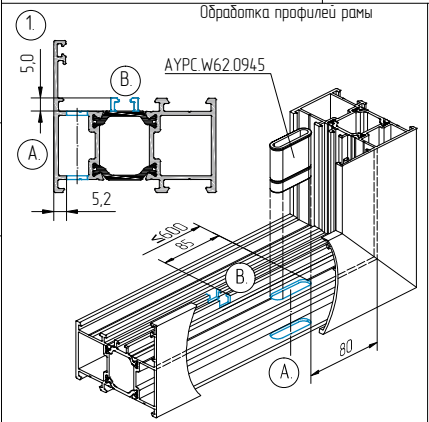
Выполняется в оконном проеме только при глухом заполнении.
Не выполняется в проемах со створкой.

C.

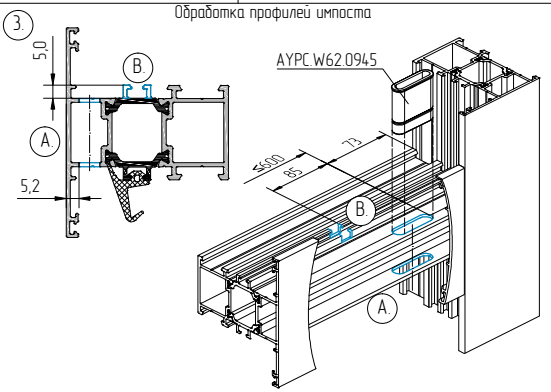


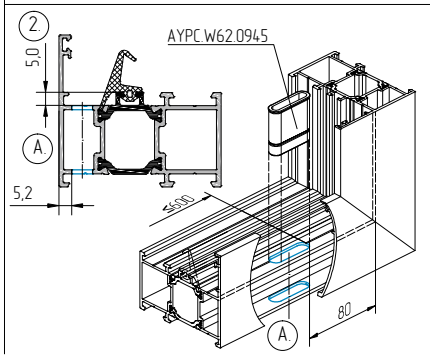


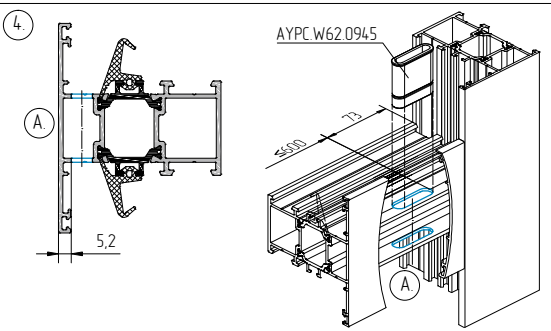
Обработка профилей рамы



Обработка профилей импоста



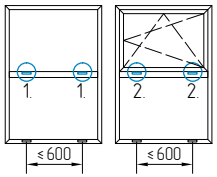




АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

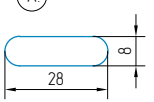
Обработка вентиляционных и дренажных отверстий в профилях.

Скрытый дренаж.



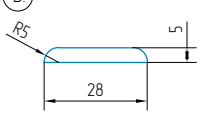
Не допускается изменение (уменьшение) размеров дренажных и вентиляционных отверстий в профилях и комплектующих! Возможно нарушение работы дренажной и вентиляционной систем.

A.



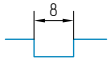
PW72.3

D.



PW72.3

B.



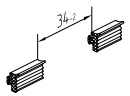
PW72.3

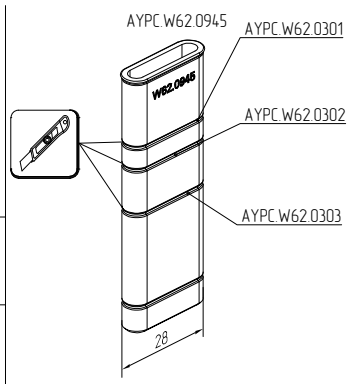
Выполняется в оконном проеме только при глухом заполнении. Не выполняется в проемах со створкой.

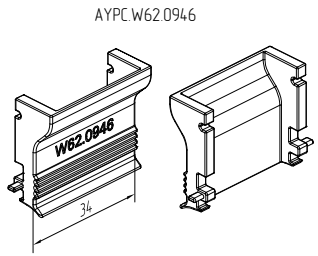
C.

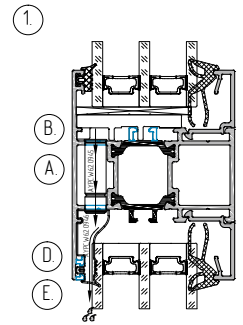
02.11

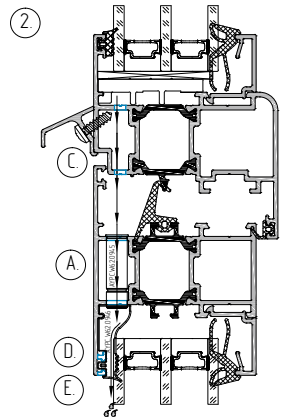
E.



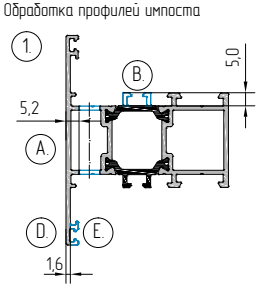


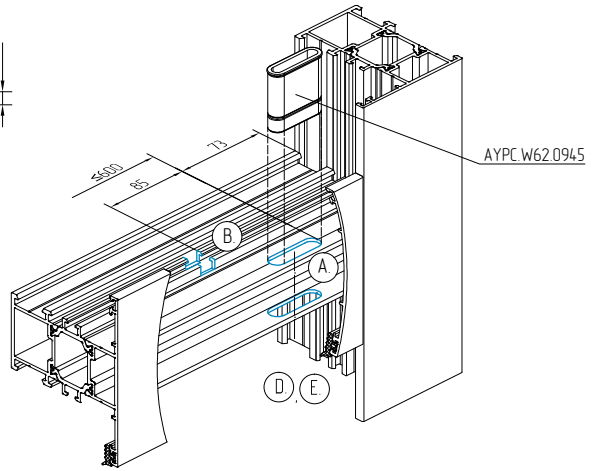


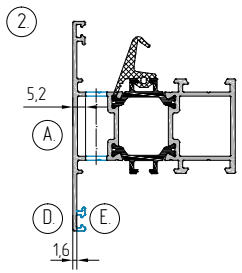


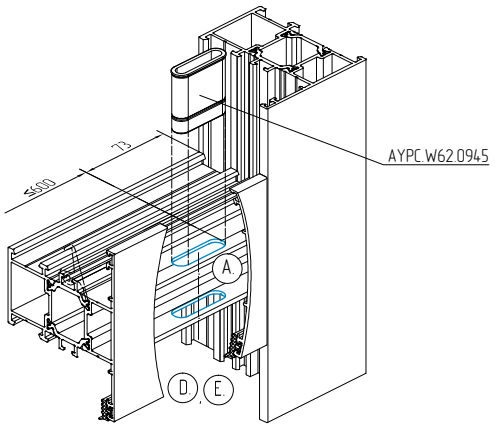


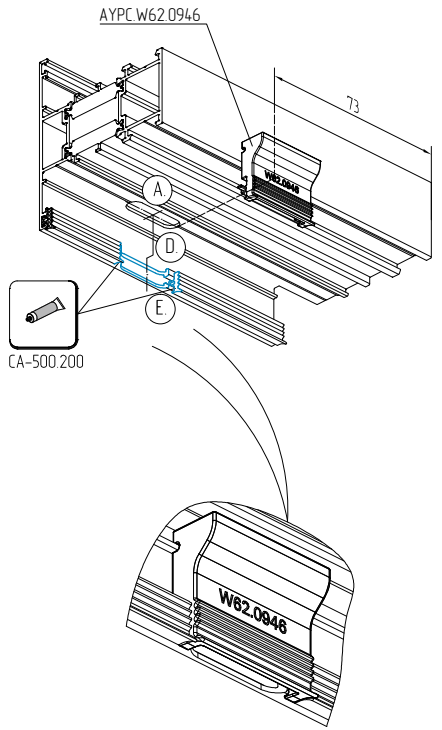
Обработка профилей импоста





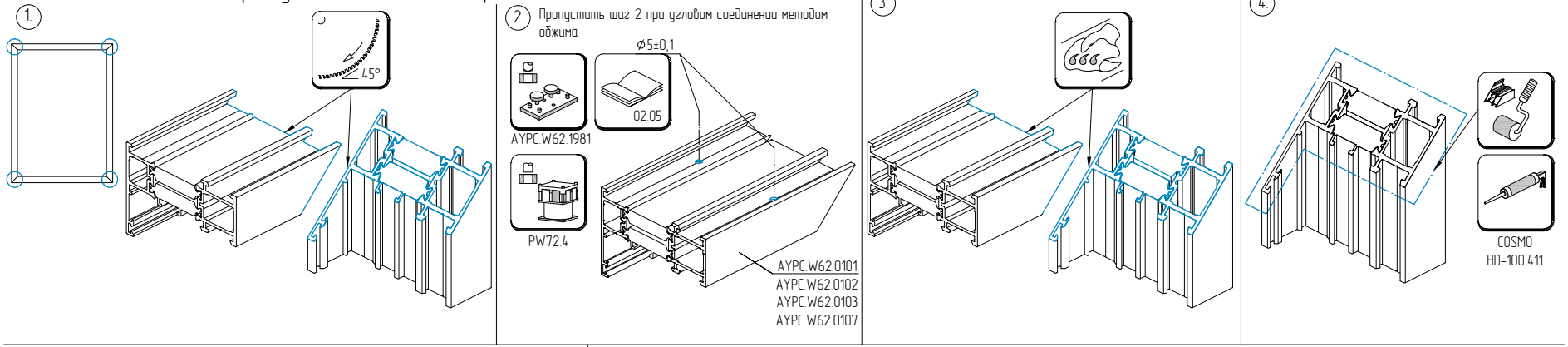


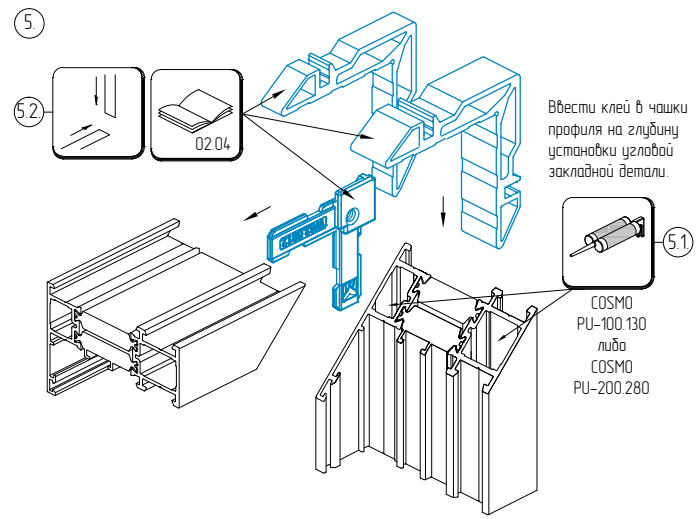


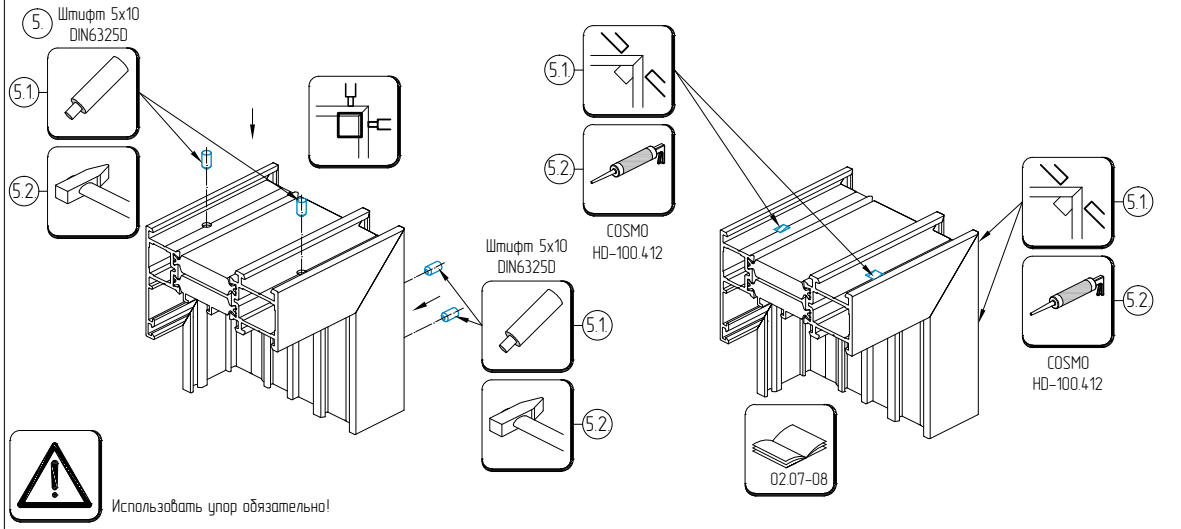


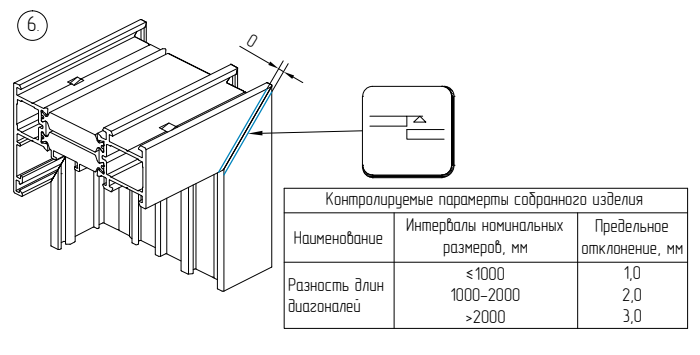
АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

Последовательность сборки углового соединения рамы

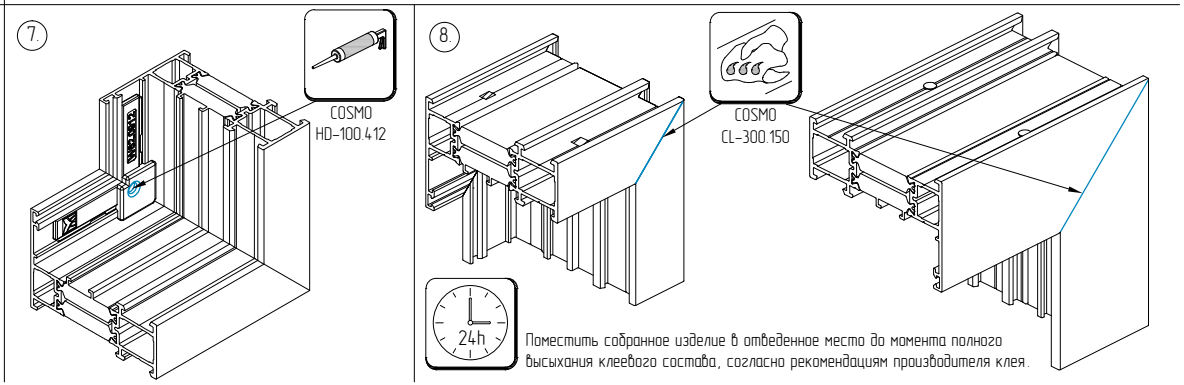






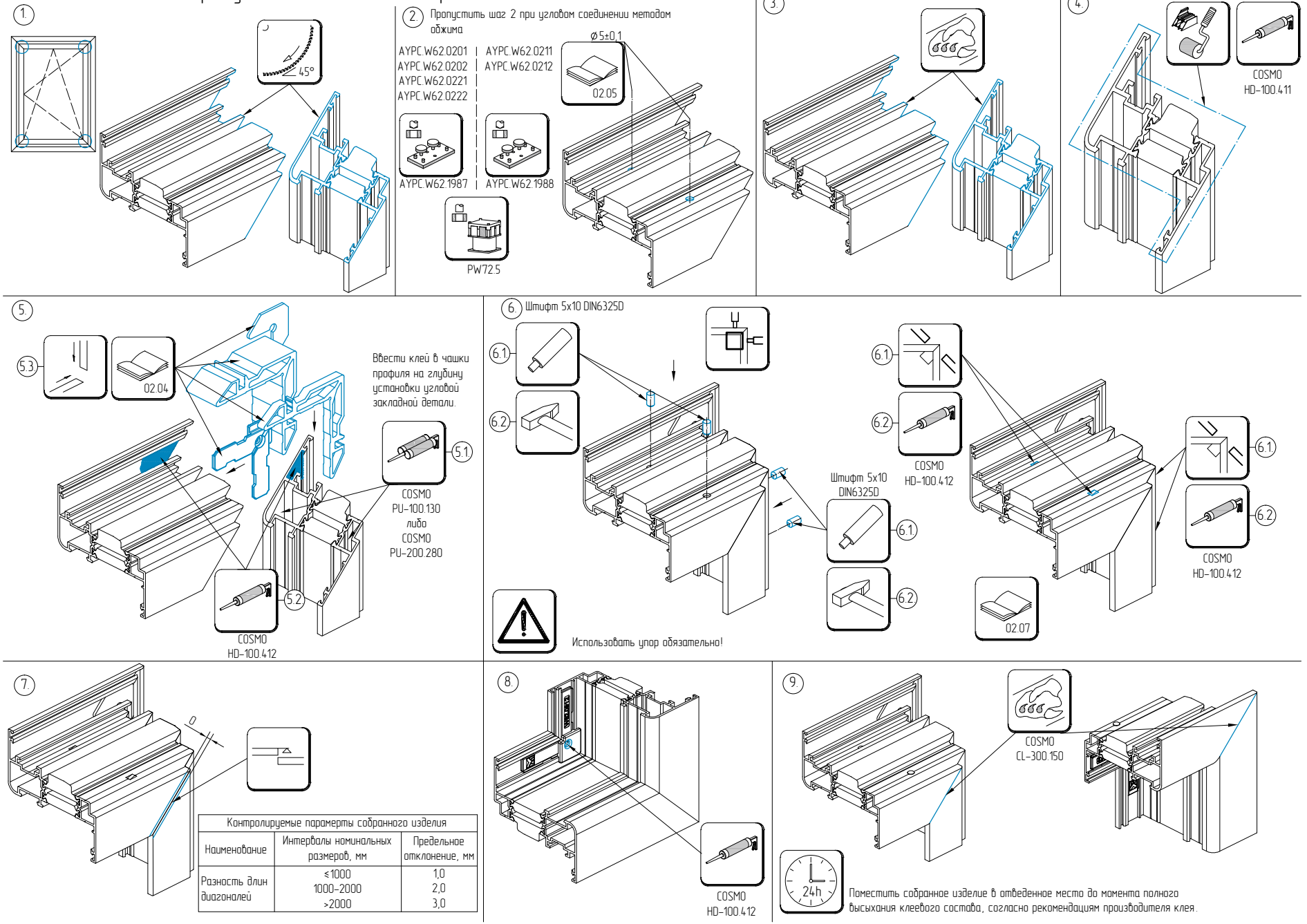


Контролируемые параметры собранного изделия		
Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Разность длин диагоналей	≤1000 1000–2000 >2000	1,0 2,0 3,0



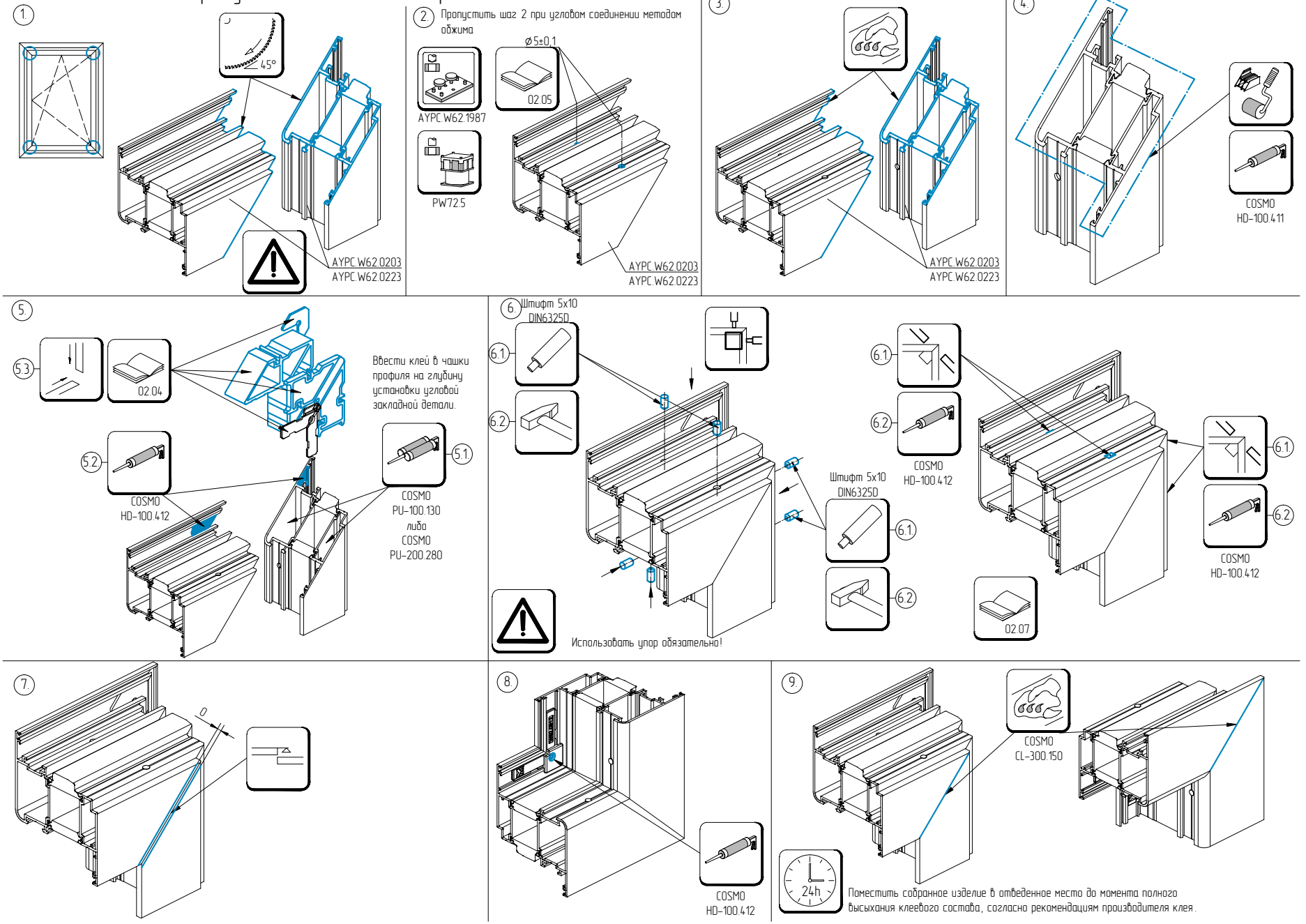
АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

Последовательность сборки углового соединения створки



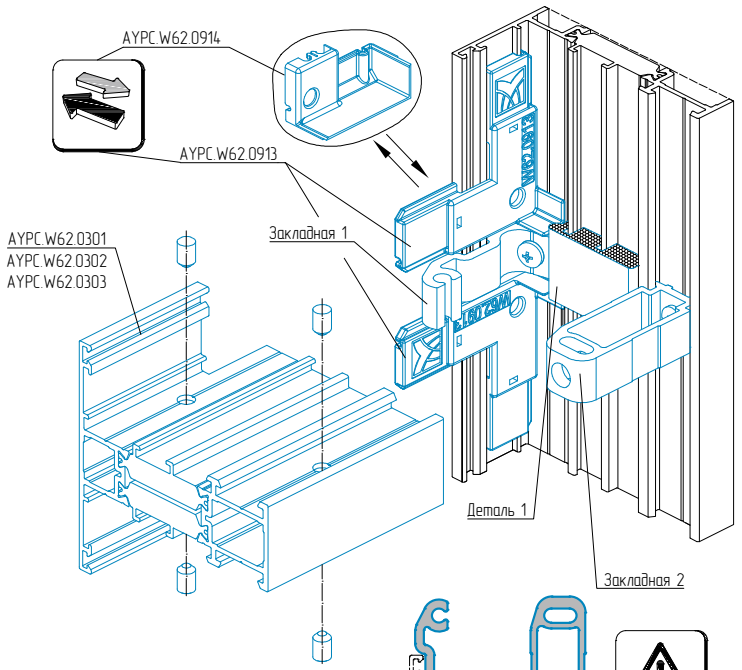
АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

Последовательность сборки углового соединения створки



АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

Подбор комплектующих и обработка профилей для соединения их под углом α = 90°



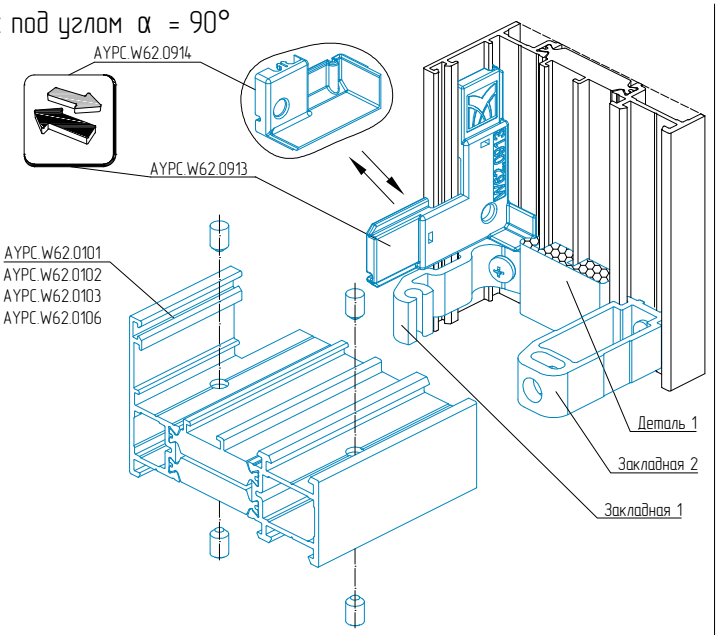
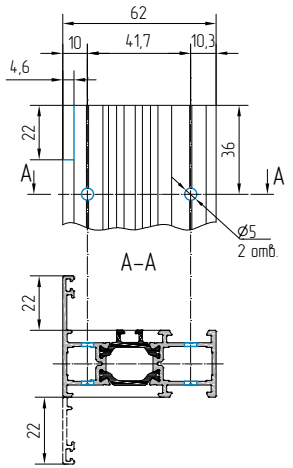
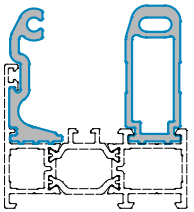


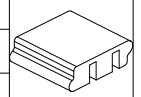
Схема обработки горизонтального профиля





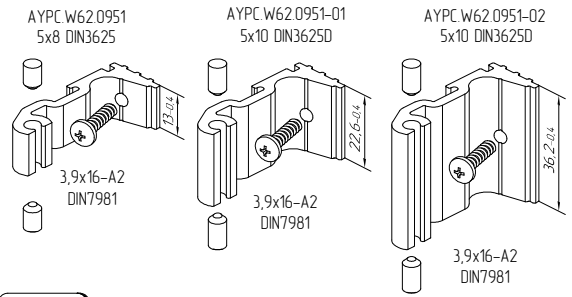
Правильное позиционирование закладных крепления импоста.

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

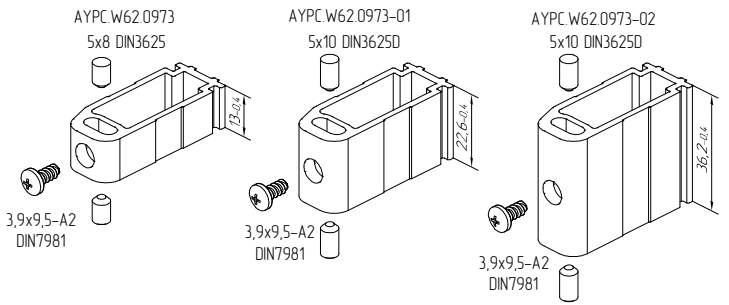
Артикул профиля	Закладная крепления импоста				Деталь 1		
	Закладная 1		Закладная 2				
	Артикул	Кол-во, шт	Артикул	Кол-во, шт	Артикул	Кол-во, шт	Эскиз
AYPC.W62.0101 AYPC.W62.0301	AYPC.W62.0951	1	AYPC.W62.0973	1	AYPC.W62.0915	1	
AYPC.W62.0102 AYPC.W62.0302	AYPC.W62.0951-01	1	AYPC.W62.0973-01	1	AYPC.W62.0915-01	1	
AYPC.W62.0103 AYPC.W62.0303	AYPC.W62.0951-02	1	AYPC.W62.0973-02	1	AYPC.W62.0915-02	1	

Закладные крепления импоста

Исходный профиль – AYPC.W62.0701



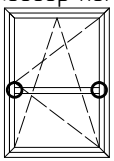
Исходный профиль – AYPC.W62.0705

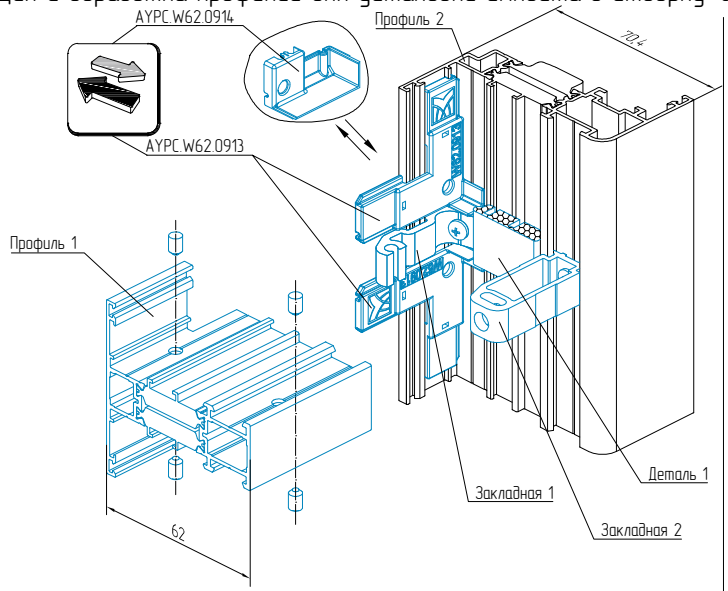


Соблюдать соответствие количества отверстий и устанавливаемых штифтов указанному в инструкции!
Уменьшение количества штифтов и отверстий приведет к потере прочностных характеристик конструкции.
Не допускать замены штифтов на винты самонарезающие!

АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

Подбор комплектующих и обработка профилей для установки импоста в створку α = 90°





02.18

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

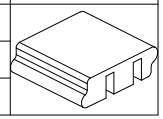
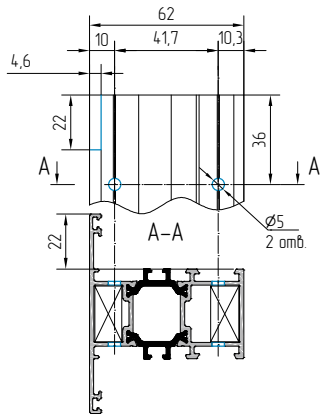
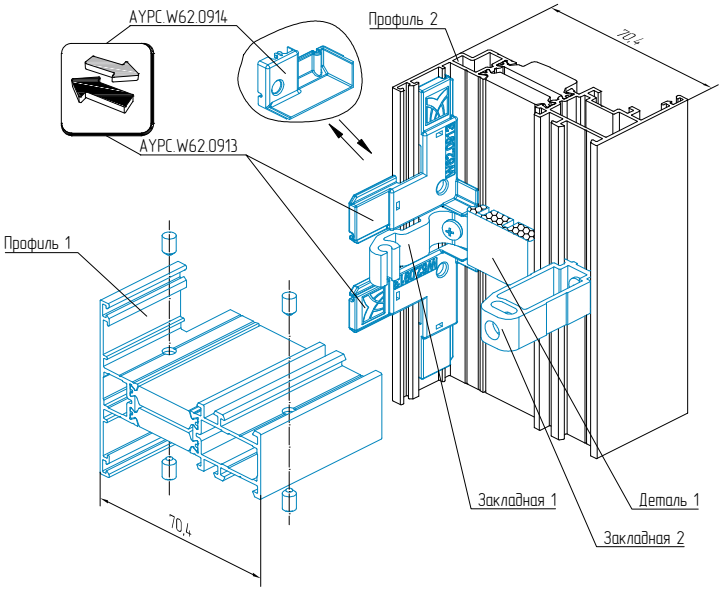
Профиль 1	Профиль 2	Закладная 1		Закладная 2		Деталь 1		
		Артикул	Кол-во, шт	Артикул	Кол-во, шт	Артикул	Кол-во, шт	Эскиз
AYPC.W62.0301	AYPC.W62.0201 AYPC.W62.0202	AYPC.W62.0951	1	AYPC.W62.0973	1	AYPC.W62.0915	1	
AYPC.W62.0302	AYPC.W62.0203	AYPC.W62.0951-01	1	AYPC.W62.0973-01	1	AYPC.W62.0915-01	1	
AYPC.W62.0303	AYPC.W62.0211 AYPC.W62.0212	AYPC.W62.0951-02	1	AYPC.W62.0973-02	1	AYPC.W62.0915-02	1	

Схема обработки профиля 1





02.18

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

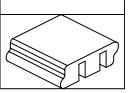
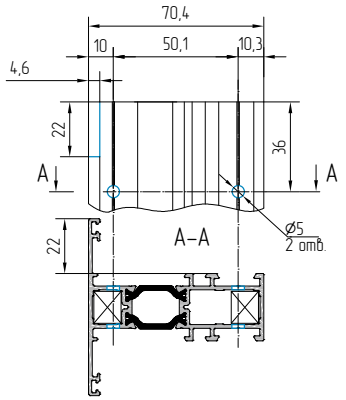
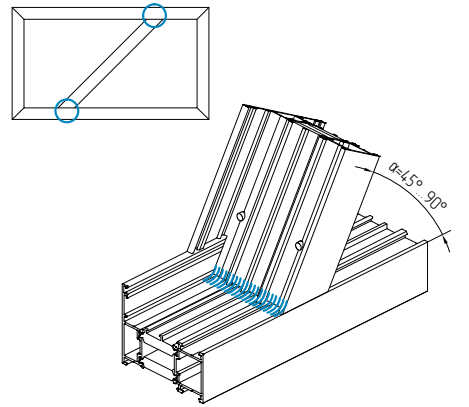
Профиль 1	Профиль 2	Закладная 1		Закладная 2		Деталь 1		
		Артикул	Кол-во, шт	Артикул	Кол-во, шт	Артикул	Кол-во, шт	Эскиз
AYPC.W62.0321	AYPC.W62.0221 AYPC.W62.0222 AYPC.W62.0223	AYPC.W62.0951	1	AYPC.W62.0973	1	AYPC.W62.0915	1	

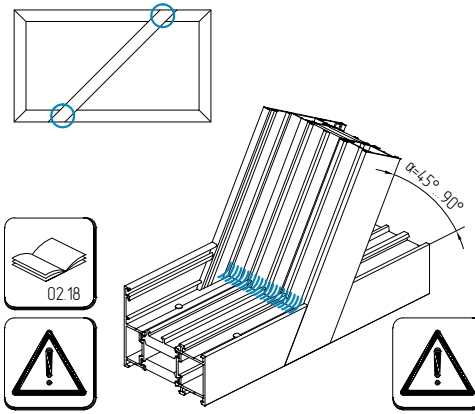
Схема обработки профиля 1

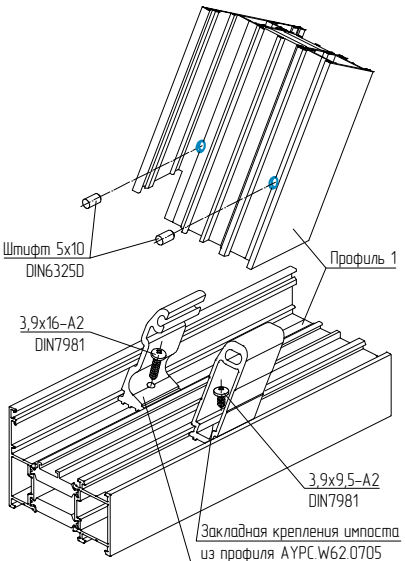


АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

Схемы обработки профилей для Т-образного (импостового) соединения под углом α = 45°...90°







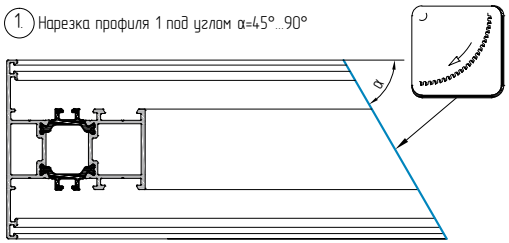
02.18

Для штифтования профилей AYPC.W62.0101, AYPC.W62.0121 и AYPC.W62.0301 использовать штифты 5x8 DIN6325.

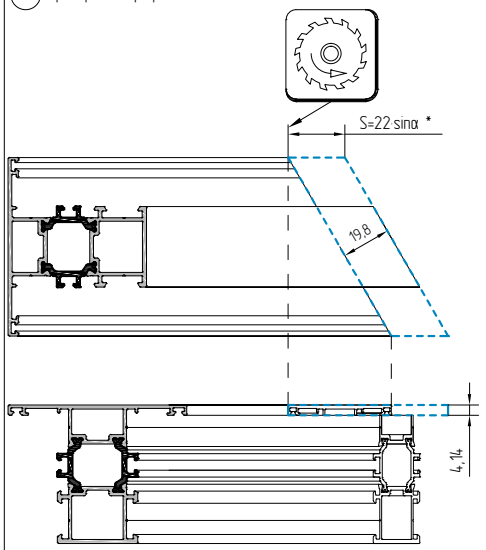
Профиль 1	H, мм	Вспомогательные размеры, мм	Угол α									
			45°	50°	55°	60°	65°	70°	75°	80°	85°	90°
AYPC.W62.0101 AYPC.W62.0121 AYPC.W62.0301	13	$B=\frac{H}{\sin\alpha}$	18,4	17,0	15,9	15,0	14,3	13,8	13,5	13,2	13,0	13,0
		$S=22\cdot\sin\alpha$	15,6	16,9	18,0	19,1	19,9	20,7	21,3	21,7	21,9	22,0
		$X1=\frac{36}{\sin\alpha}+\frac{15}{\tg\alpha}$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

Схема обработки профиля 1

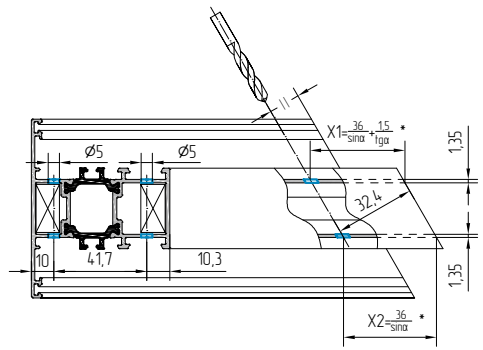
1. Нарезка профиля 1 под углом α=45°...90°



2. Фрезеровка профиля 1

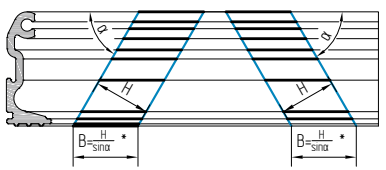


3. Разметка и обработка отверстий под штифты 5x10 DIN6325D



Нарезка закладных креплений импоста

AYPC.W62.0701



AYPC.W62.0705

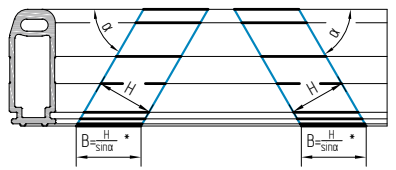
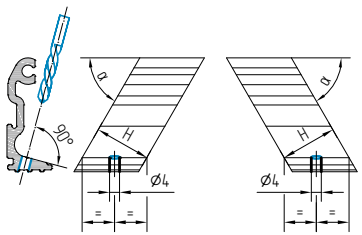
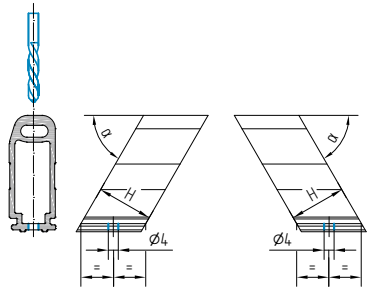


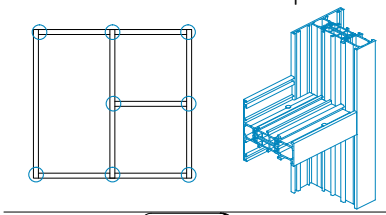
Схема обработки закладной крепления импоста под установку винта самонарезающего 3,9x16-A2 DIN7981



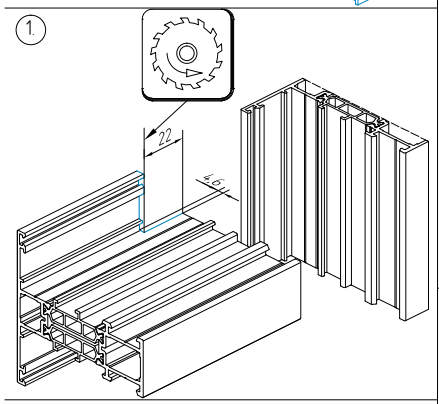


* Значения размеров для типовых углов приведены в таблице.

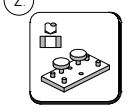
Последовательность сборки Т-образного (импостового) соединения профилей под углом α = 90°



1

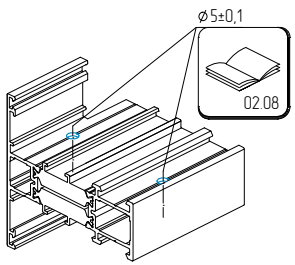


2

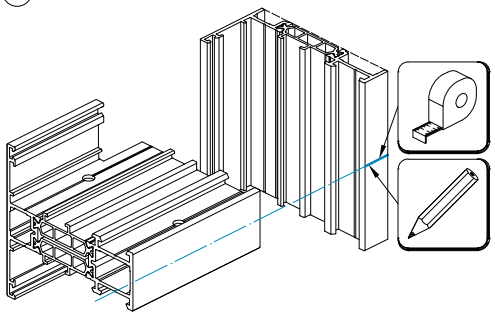


AYPC.W62.1981

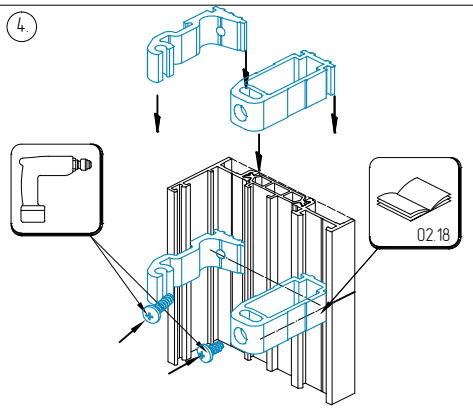
PW72.4



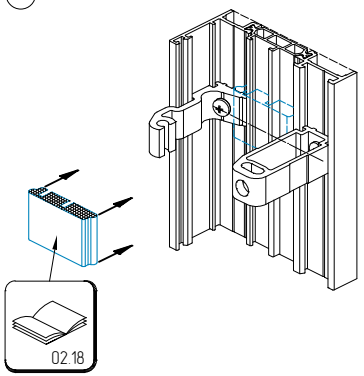
3



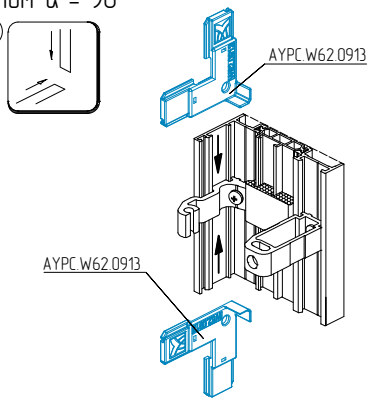
4



5

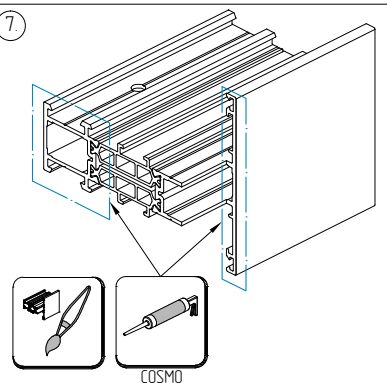


6

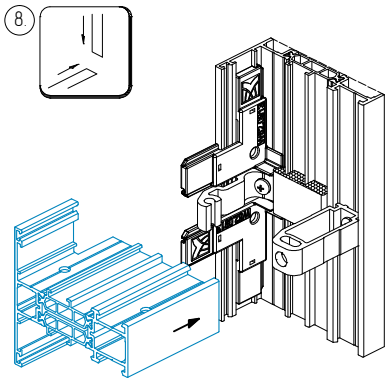


AYPC.W62.0913 устанавливать только до сборки.

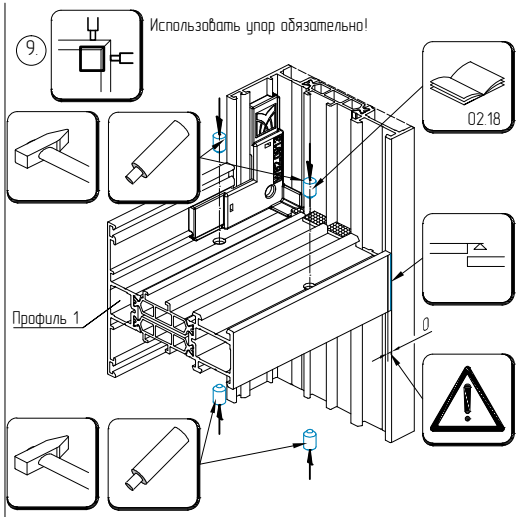
7



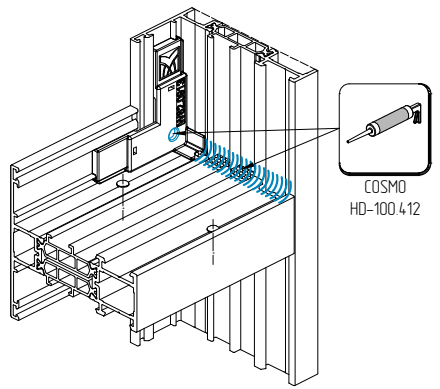
8



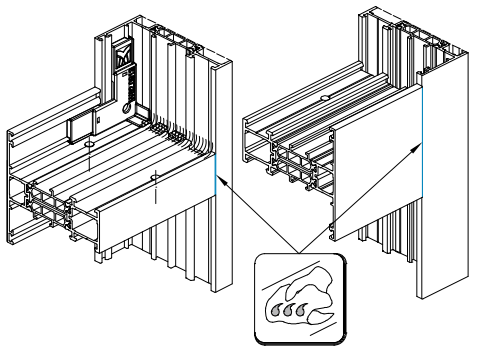
9



10

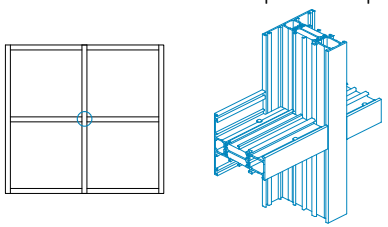


11

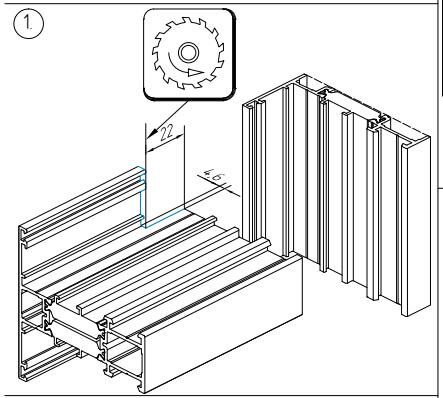


АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

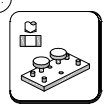
Последовательность сборки Х-образного (импостового) соединения профилей под углом α = 90°

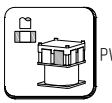


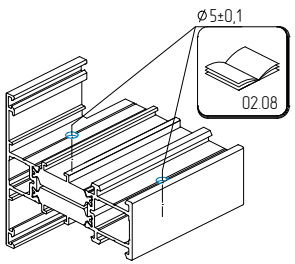
1.



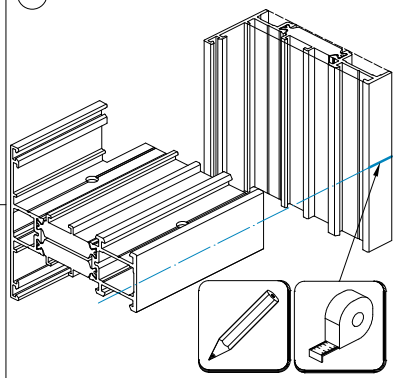
2.


AYPC.W62.1981

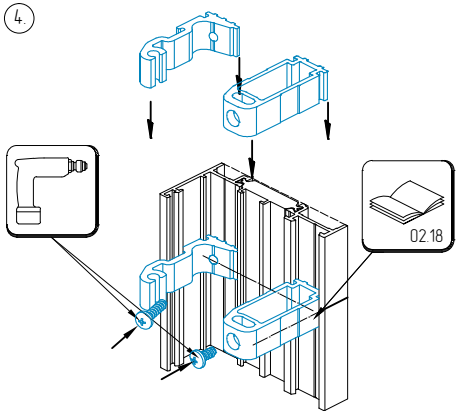

PW72.4



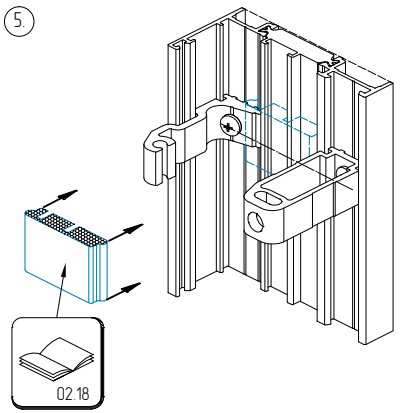
3.



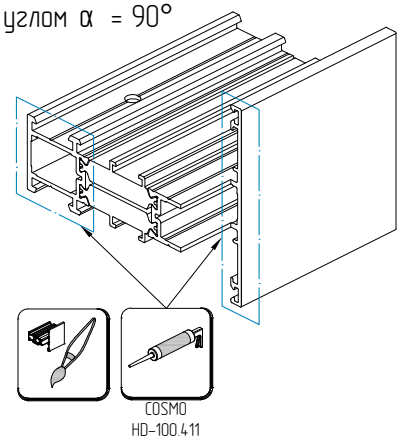
4.



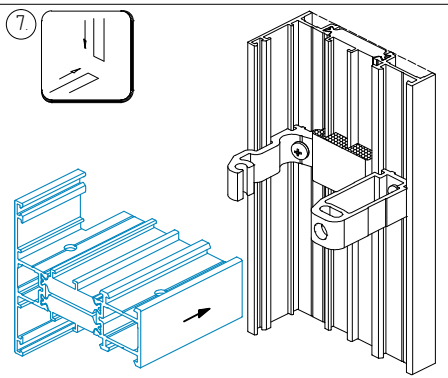
5.



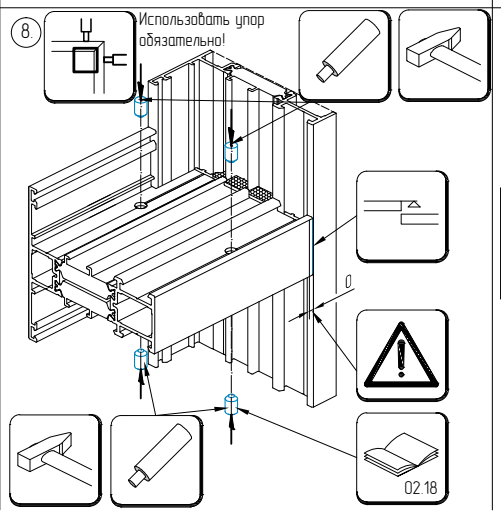
6.



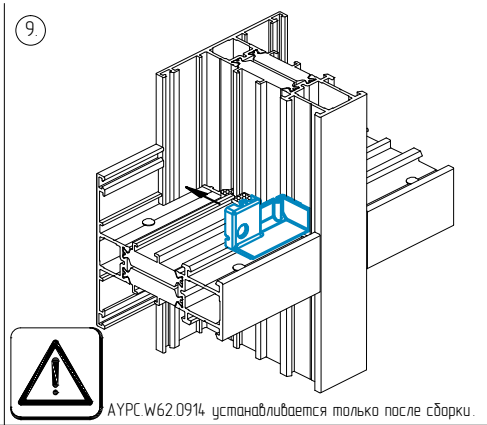
7.



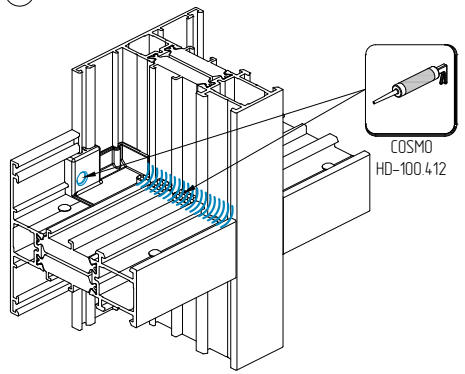
8.



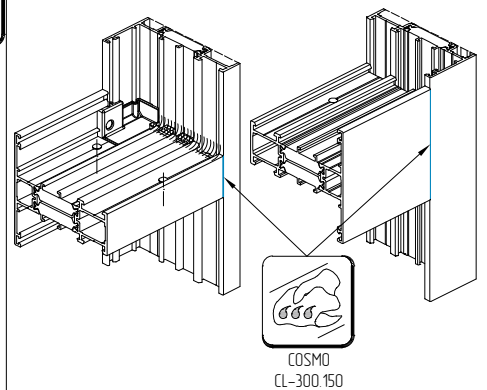
9.


AYPC.W62.0914 устанавливается только после сборки.

10.



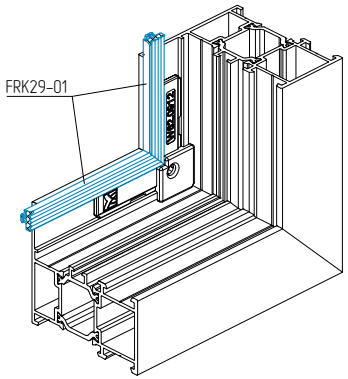
11.



АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

Последовательность установки заполнения в раму

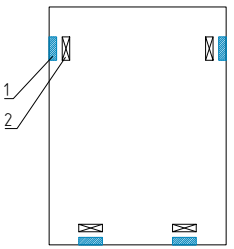
1. Установка уплотнителя FRK29-01.
Варианты установки см. стр. 02.25-26.



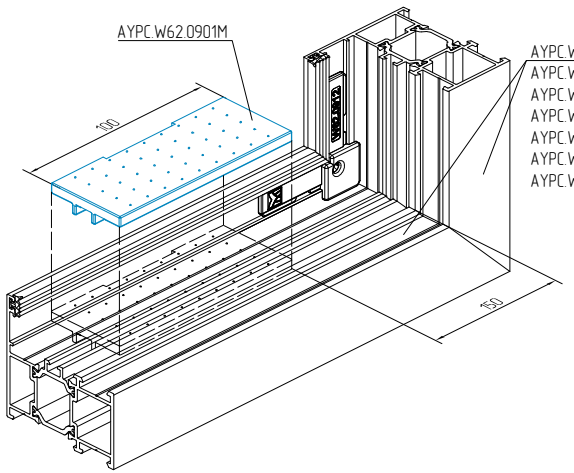
Не растягивать уплотнитель!

2. Установка подкладки опорной

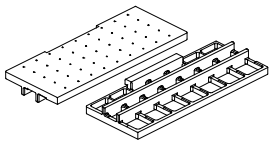
Схема установки подкладок под заполнение

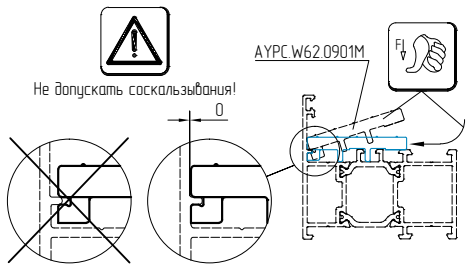


1. – подкладка опорная;
2. – подкладка рихтовочная.



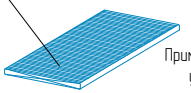
Подкладка опорная AYPC.W62.0901M





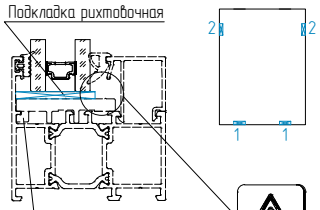
3. Установка заполнения.
Установка подкладок рихтовочных.

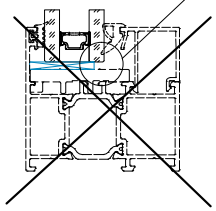
Подкладка рихтовочная



Пример последовательности установки подкладок рихтовочных

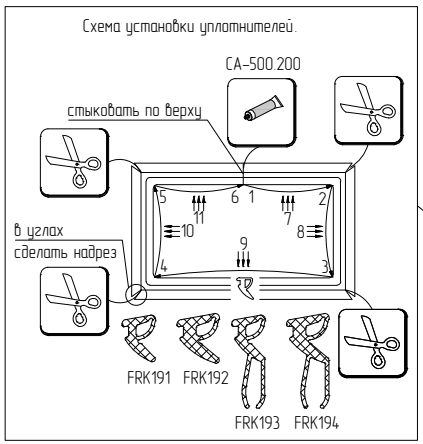
Подкладка рихтовочная





4. Установка штапика. Установка уплотнителя под штапик.

Схема установки уплотнителей.



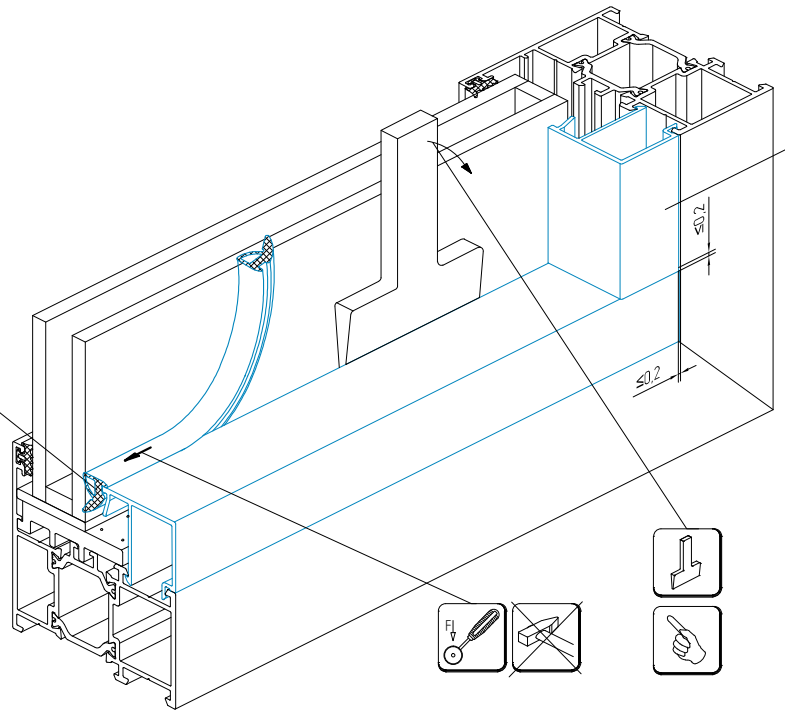
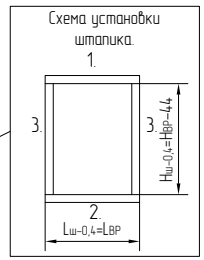


Схема установки штапика.

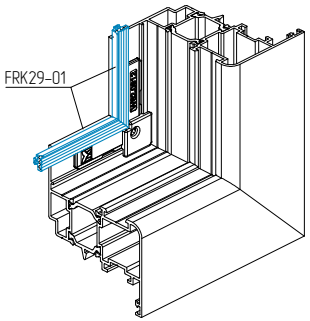


АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

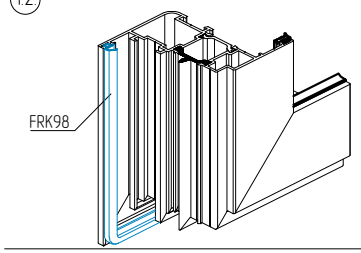
Последовательность установки заполнения в створку

1. Установка уплотнителя FRK29-01 и FRK98.
Варианты установки см. стр. 02.25-26 и 02.27.

1.1

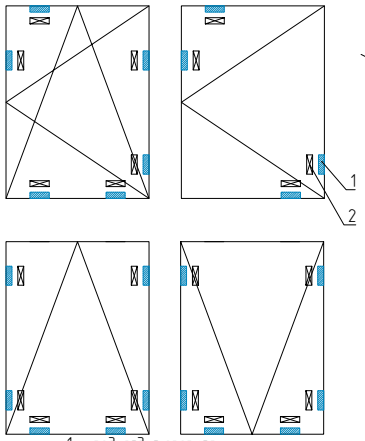


1.2

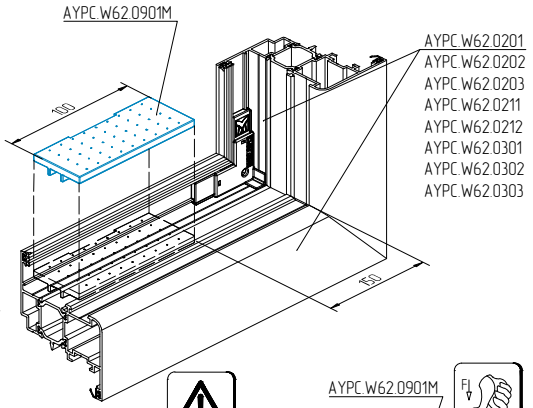


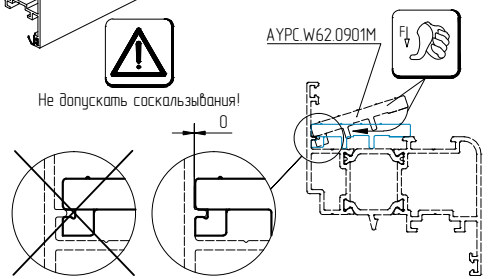
2. Установка подкладки опорной.

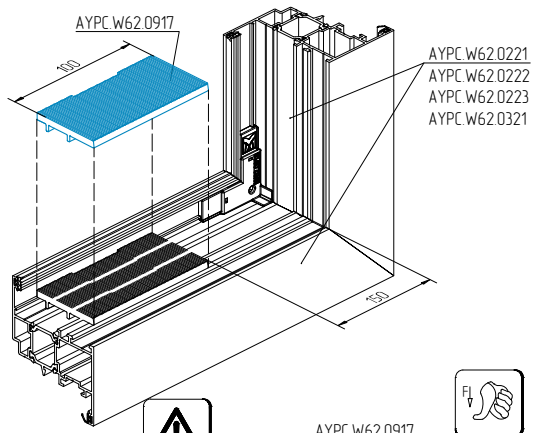
Схема установки подкладок под заполнение

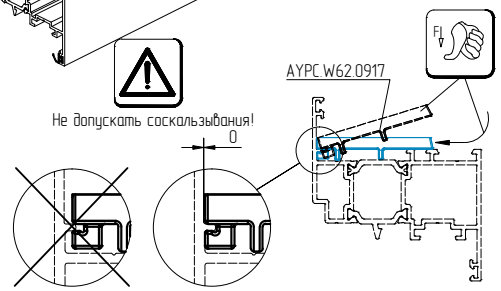


1. – подкладка опорная;
2. – подкладка рихтовочная.

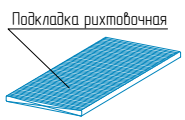




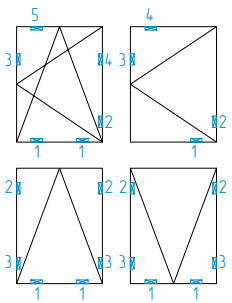


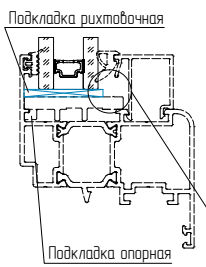


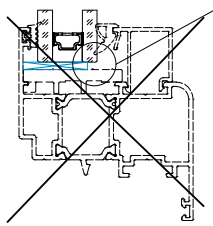
3. Установка заполнения.
Установка подкладок рихтовочных.



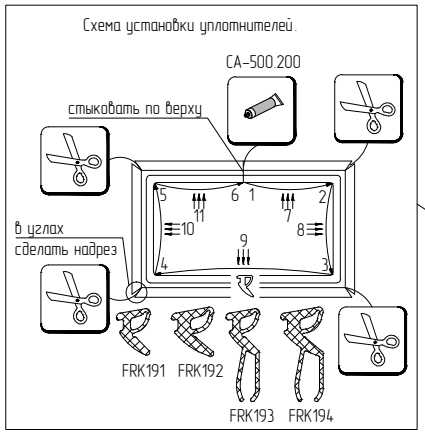
Примеры последовательности установки подкладок рихтовочных

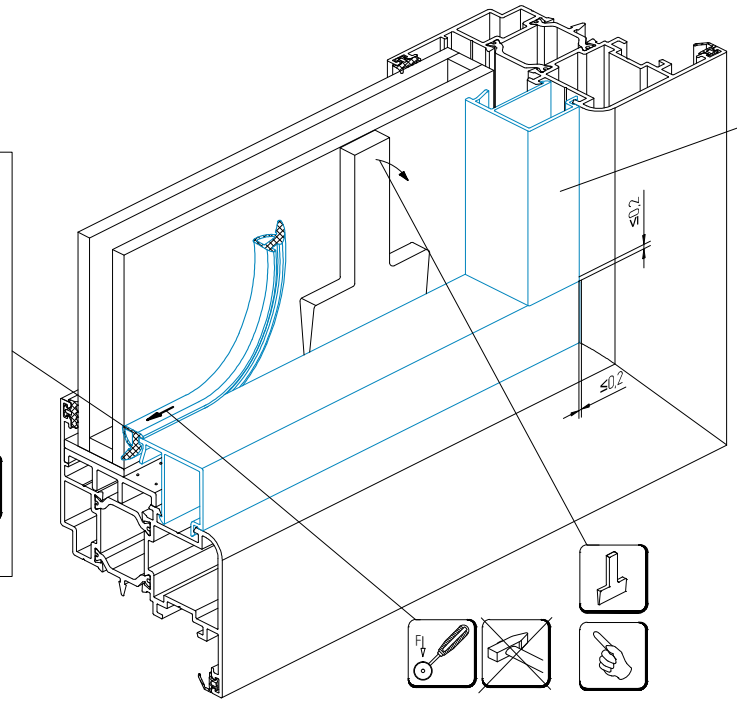


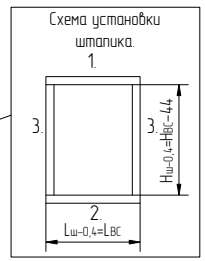




4. Установка штапика. Установка уплотнителя под штапик.

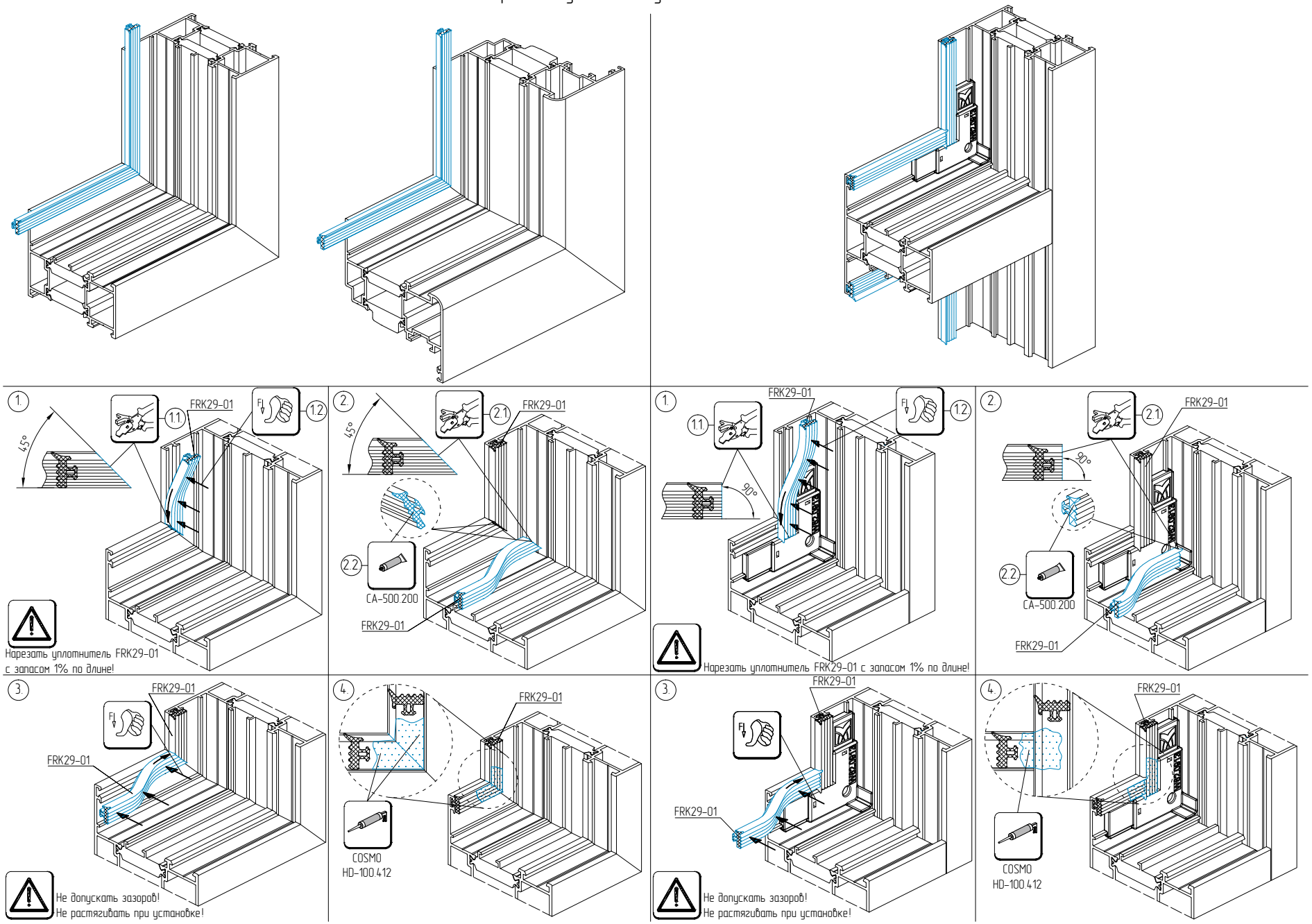






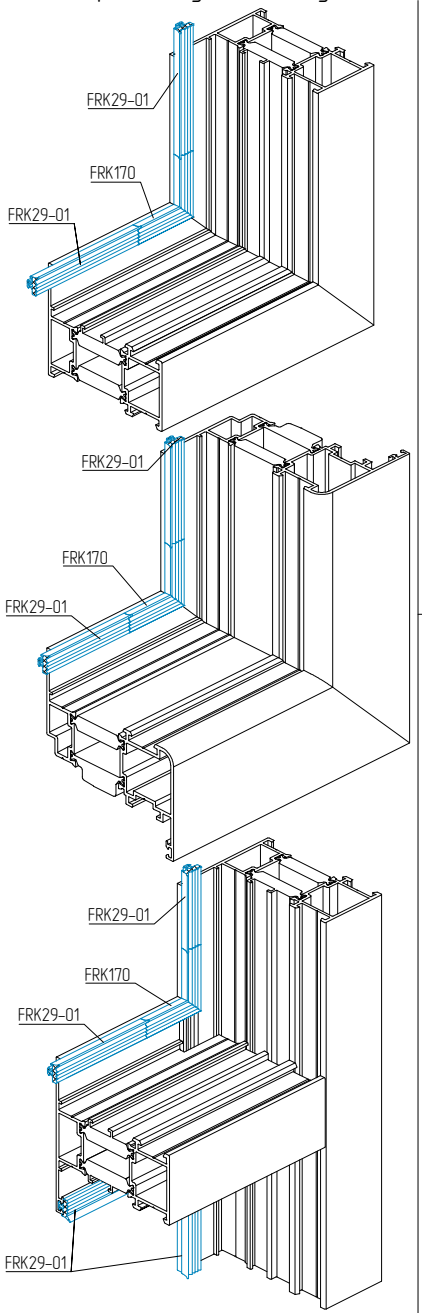
АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

Схемы зарезки и установки уплотнителя FRK29-01

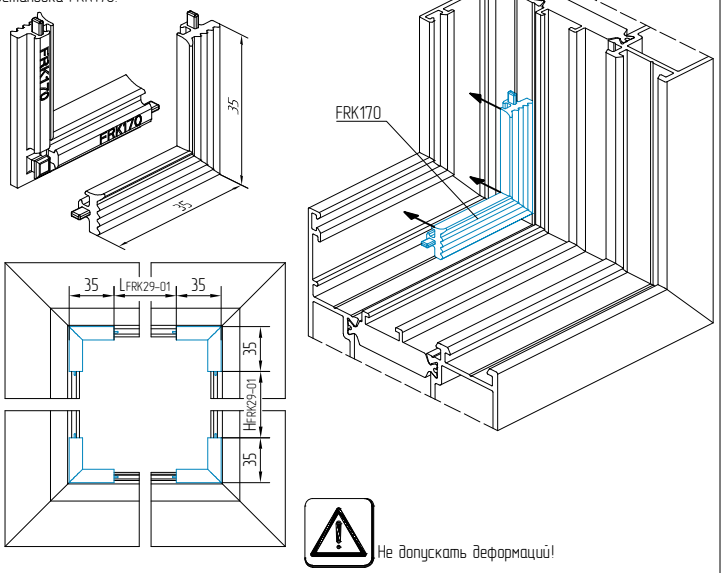


АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

Схемы зарезки и установки уплотнителя FRK29-01 и уголка резинового FRK170.

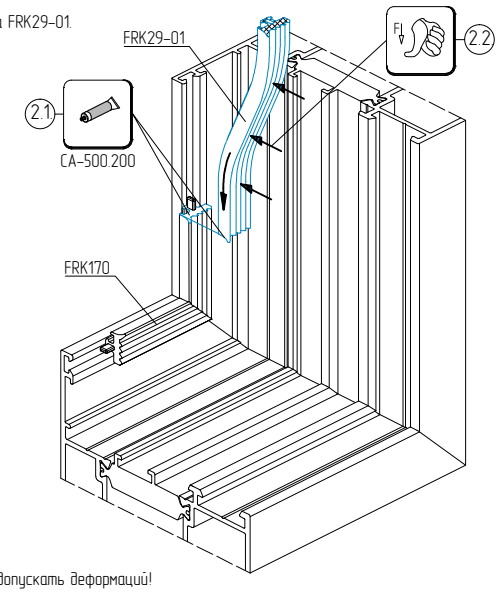


1. Установка FRK170.



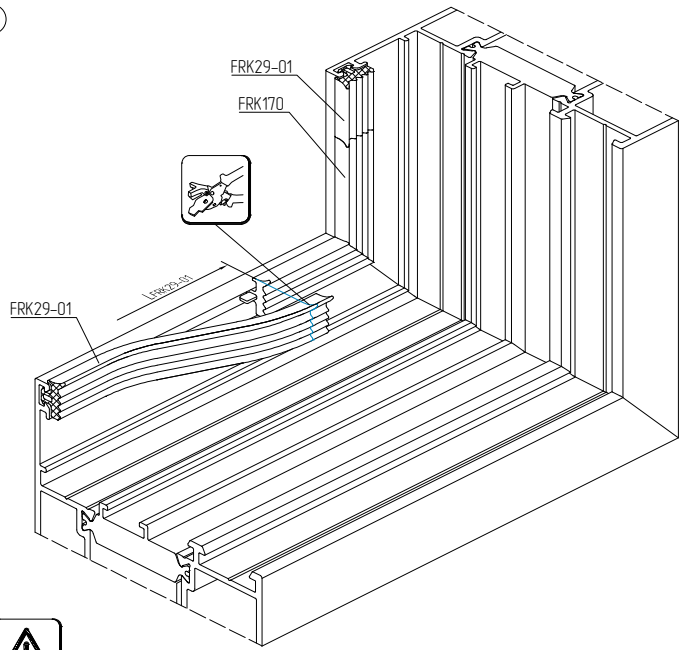
Не допускать деформаций!

2. Установка FRK29-01.



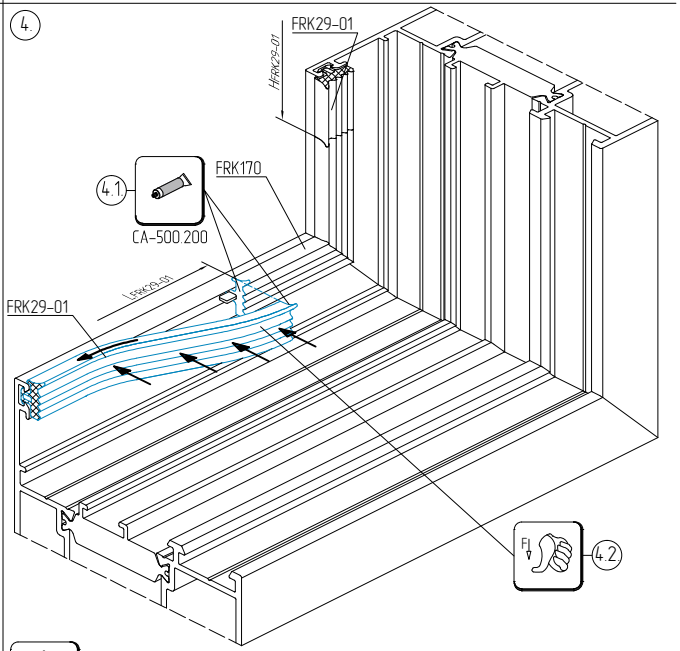
Не допускать деформаций!
Не допускать зазоров!
Не растягивать при установке!

3.



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

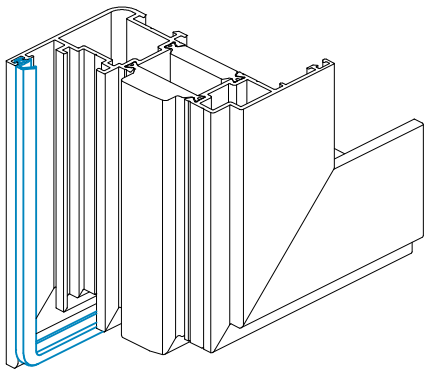
4.



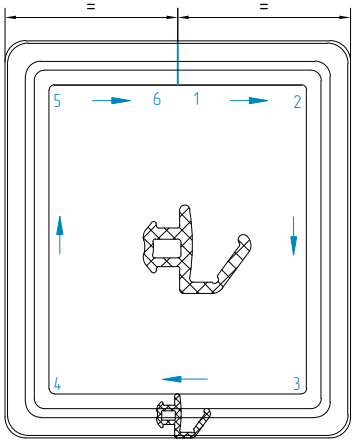
Не допускать деформаций!
Не допускать зазоров!
Не растягивать при установке!

АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

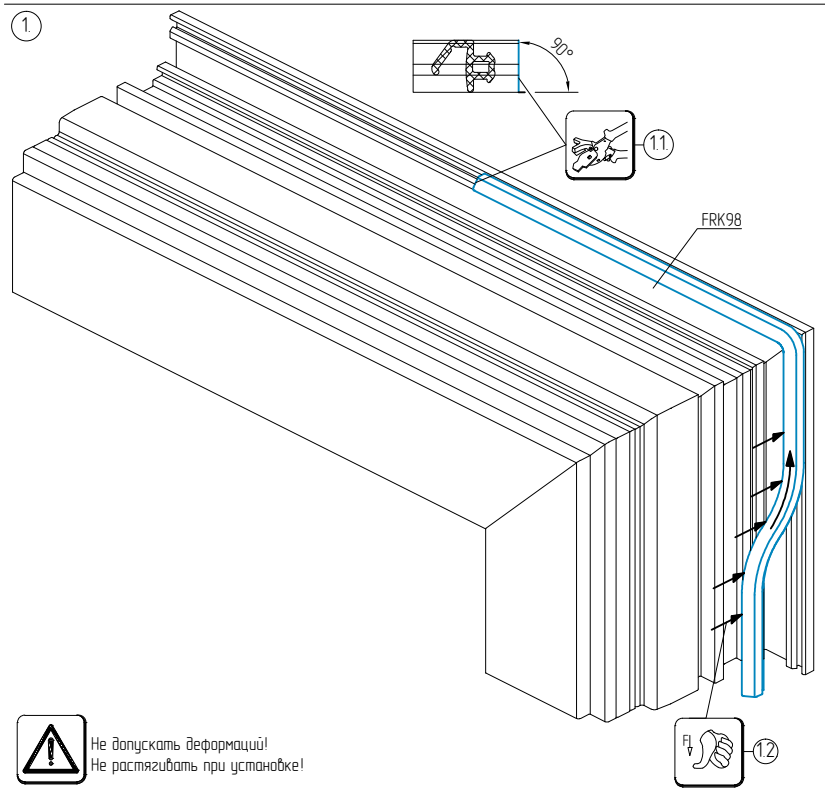
Схемы зарезки и установки уплотнителя FRK98



Последовательность установки FRK98

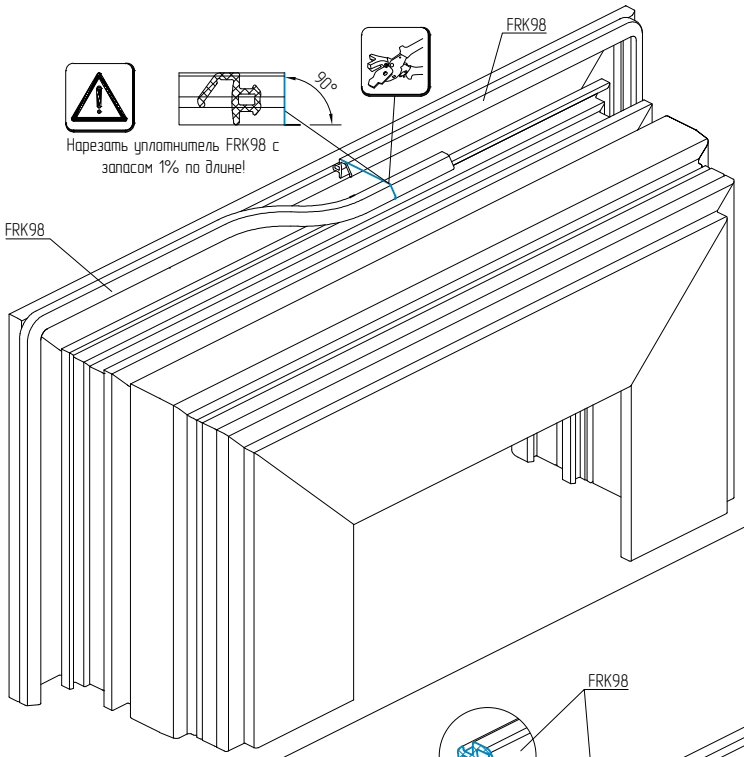


1.

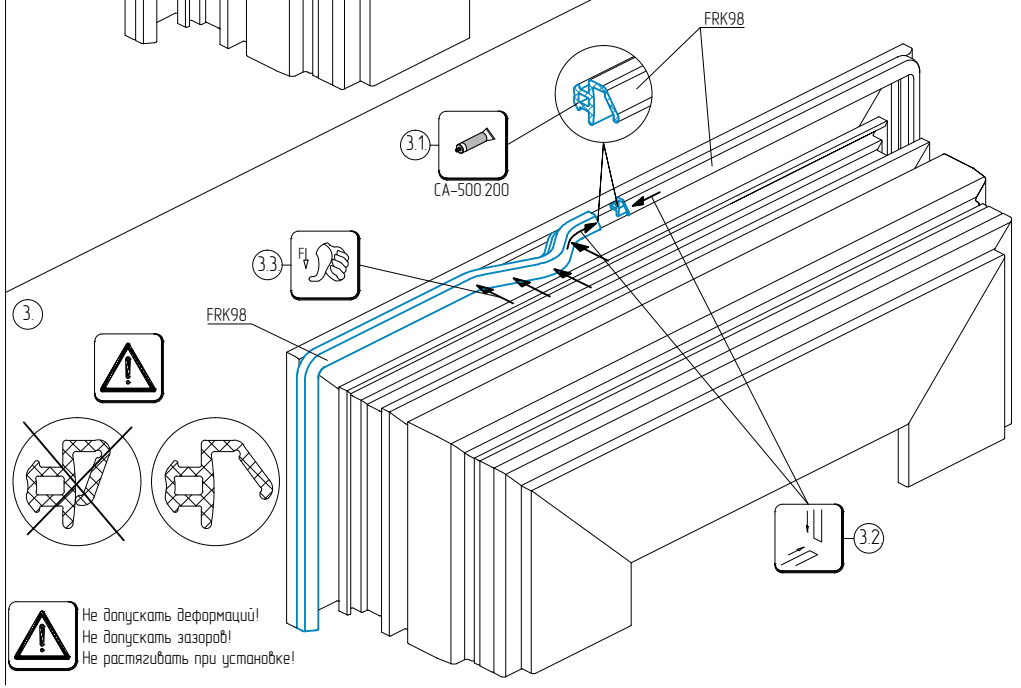


Не допускать деформаций!
Не растягивать при установке!

2.



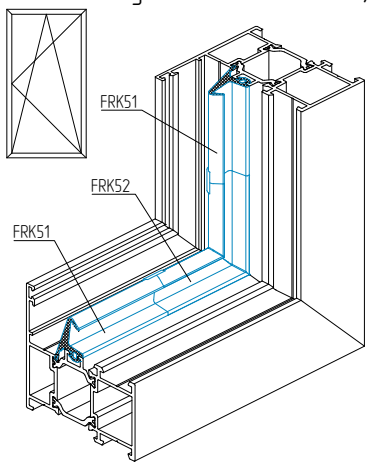
3.



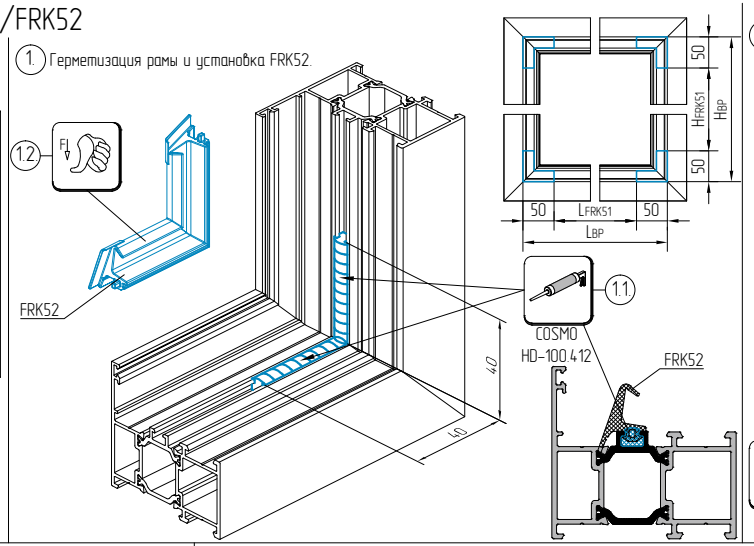
Не допускать деформаций!
Не допускать зазоров!
Не растягивать при установке!

АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

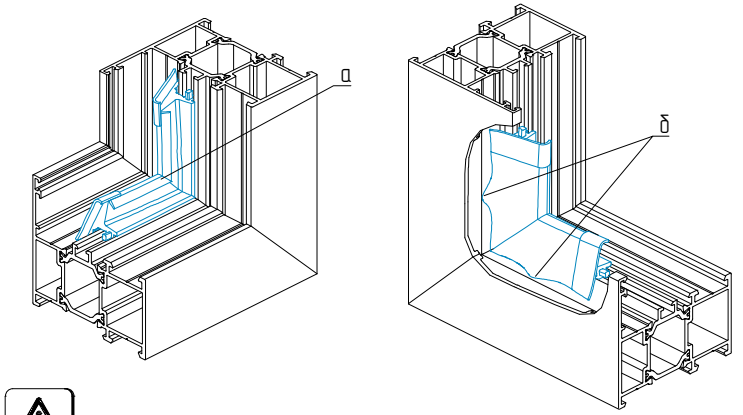
Установка уплотнителей FRK51/FRK52



1. Герметизация рамы и установка FRK52.

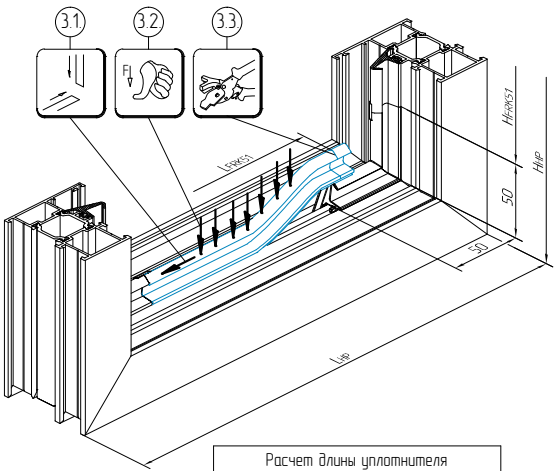


2. Проверка правильности установки FRK52.



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

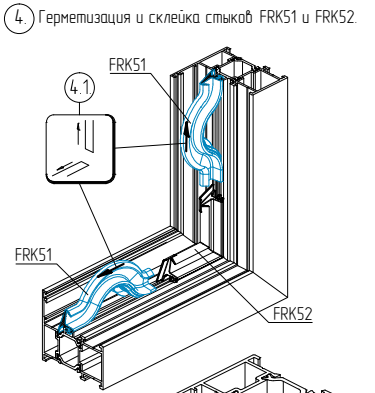
3. Установка FRK51.

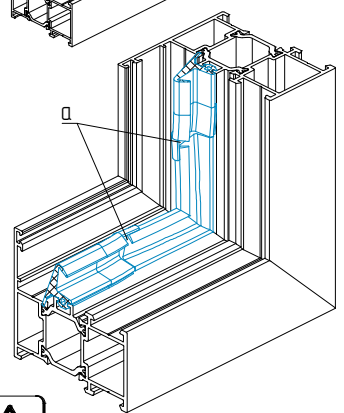


Расчет длины уплотнителя	
LВР, HВР	LFRK51, HFRK51
≤ 1000 мм	(LВР, HВР–100)+1%
> 1000 іі	(LВР, HВР–100)+0,5%

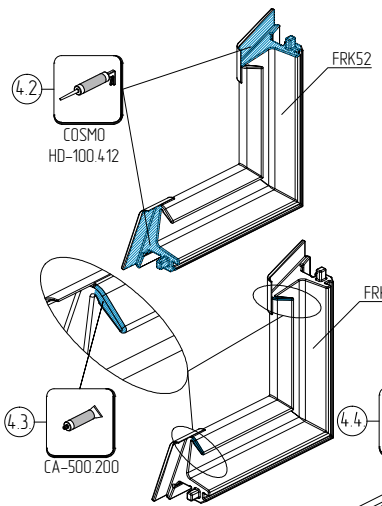
Не допускать деформаций!
Не допускать зазоров!
Не растягивать при установке!

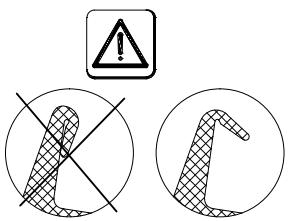
4. Герметизация и склейка стыков FRK51 и FRK52.

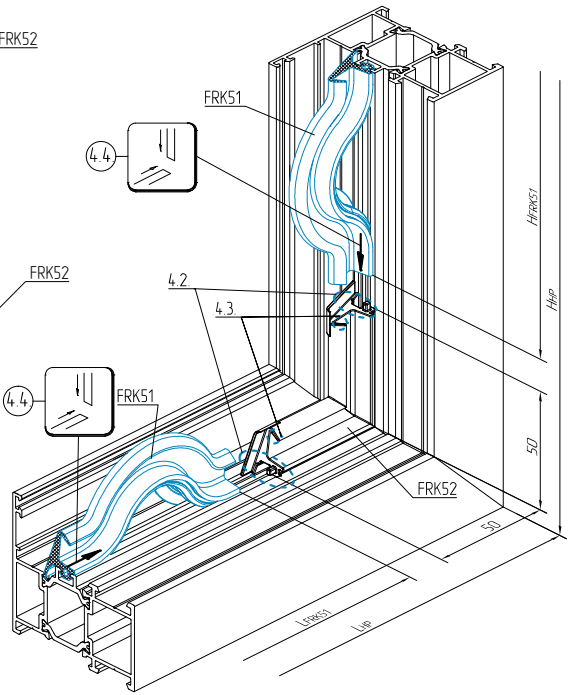




Не допускаются образование зазоров и выпуклости (а) по стыку FRK52 с FRK51.

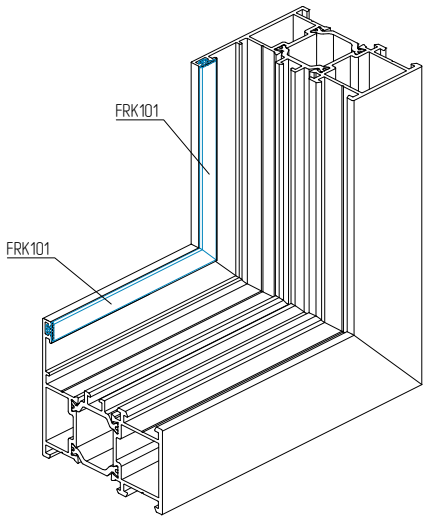


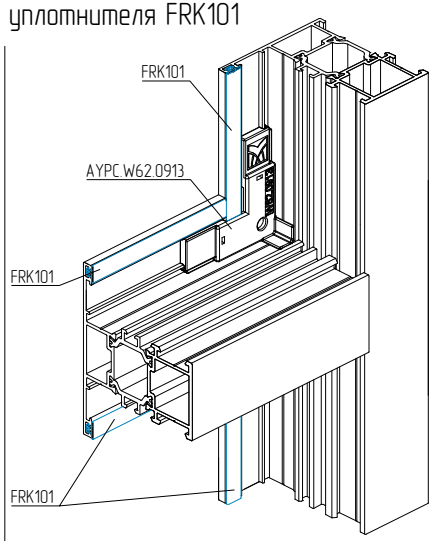


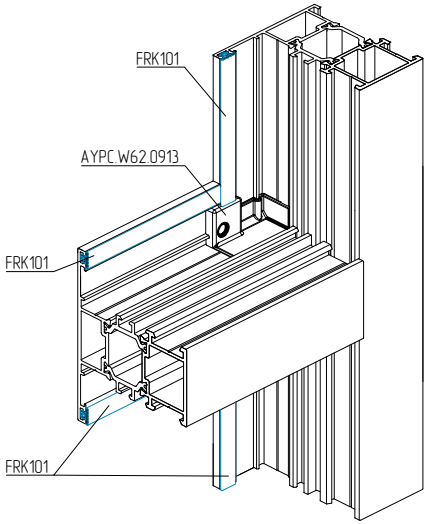


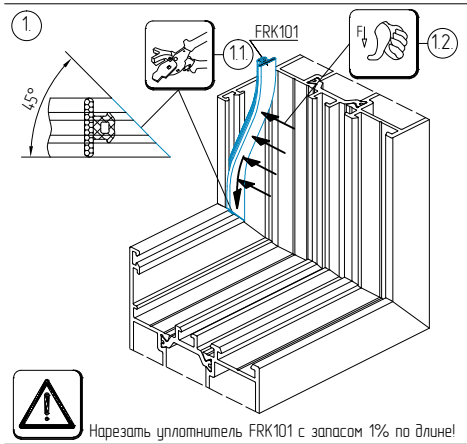
АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

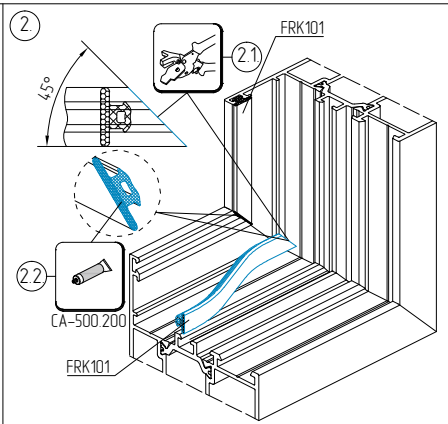
Схемы зарезки и установки уплотнителя FRK101

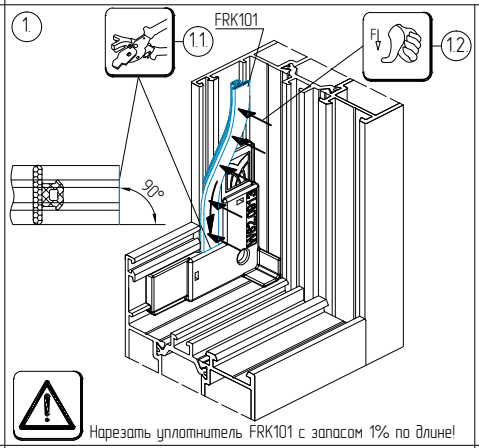


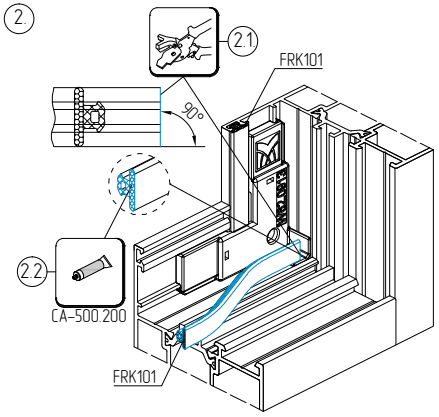


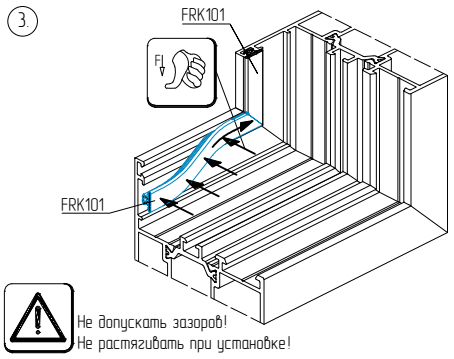


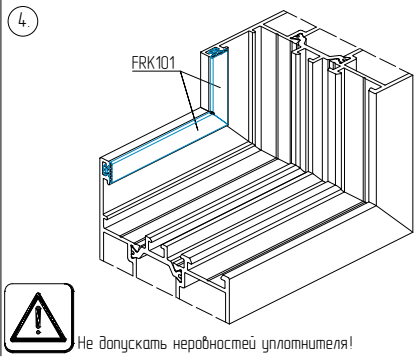


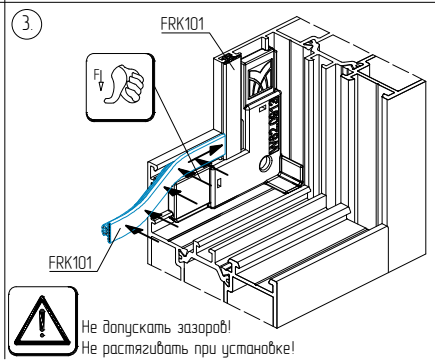


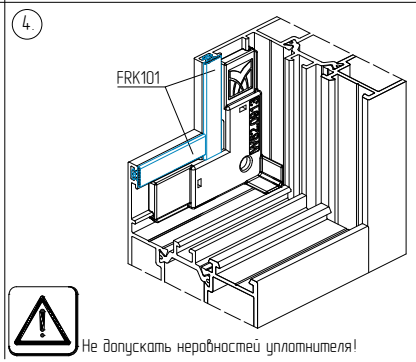






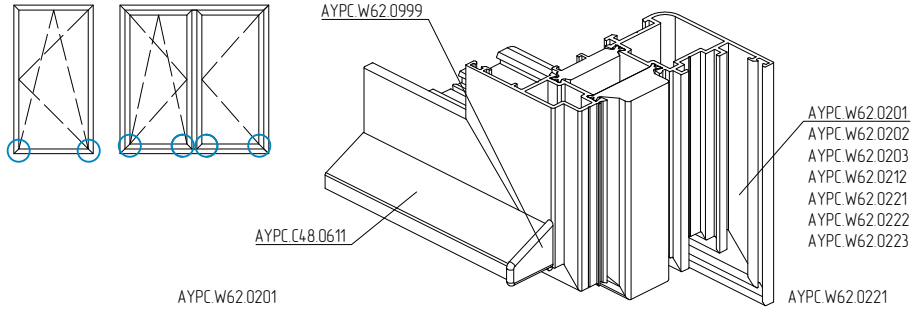


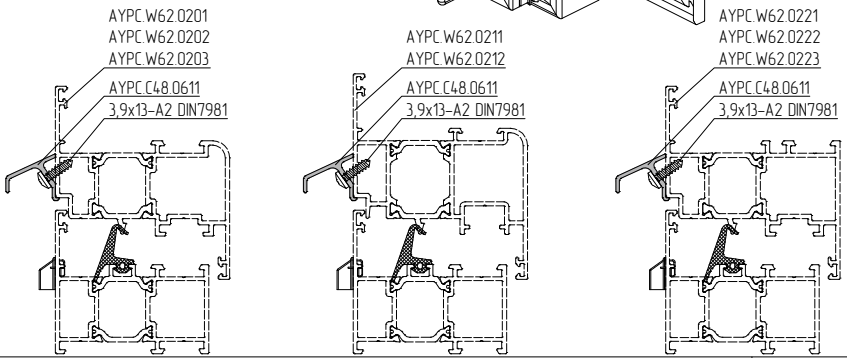




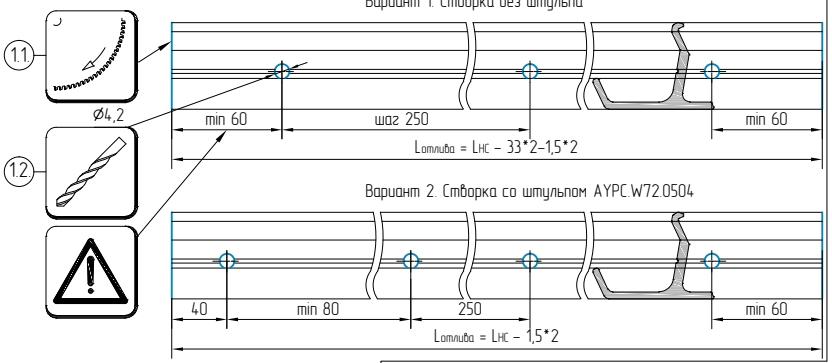
АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

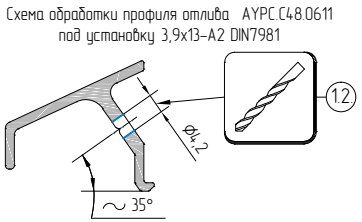
Обработка и установка профиля отлива на оконную створку

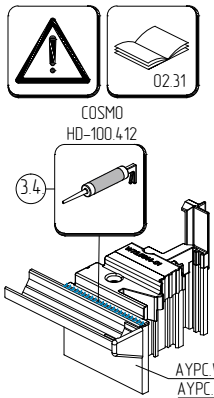


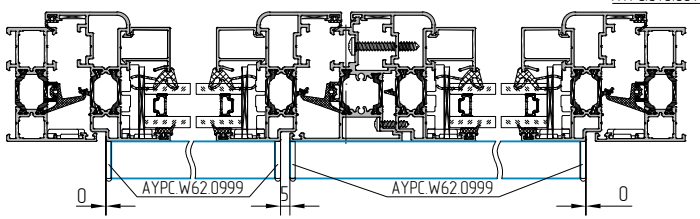


1. Обработка профиля отлива

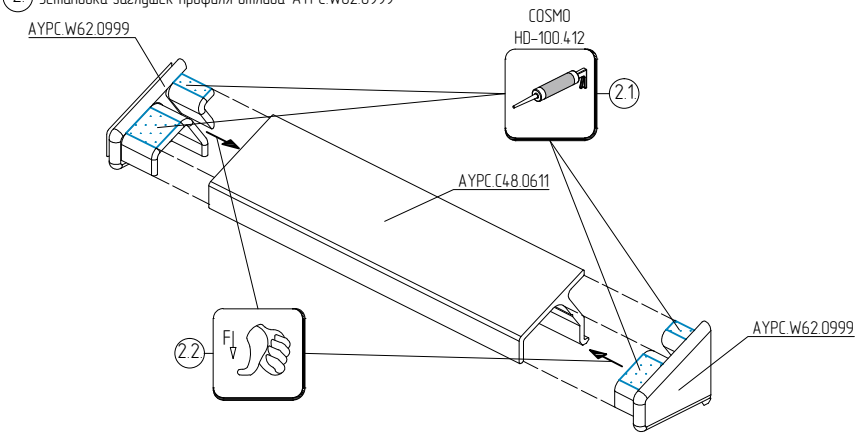




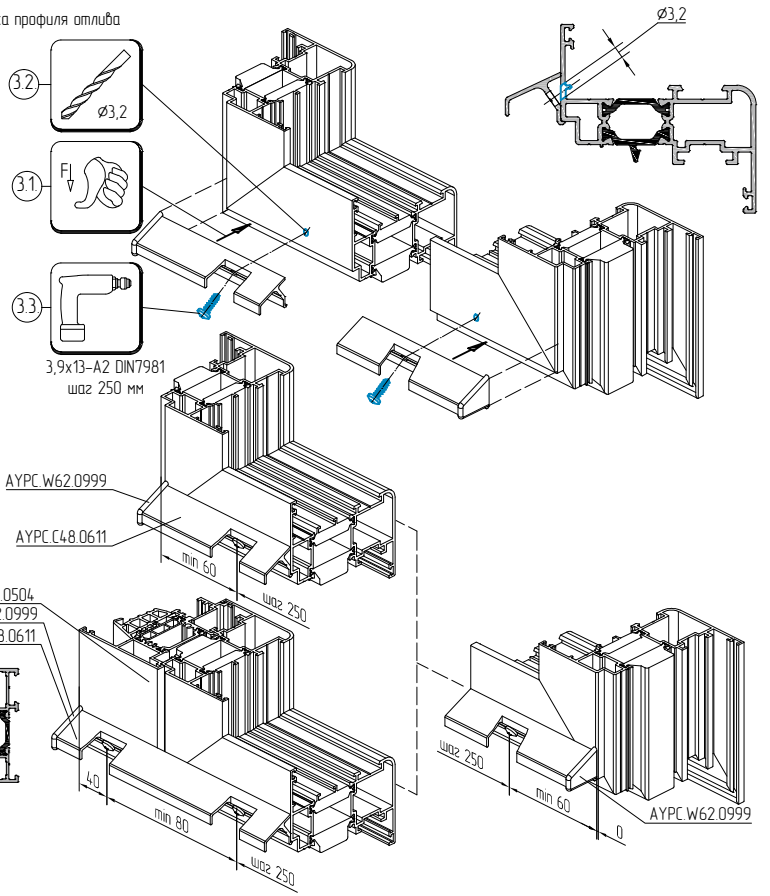




2. Установка заглушек профиля отлива AYPC.W62.0999



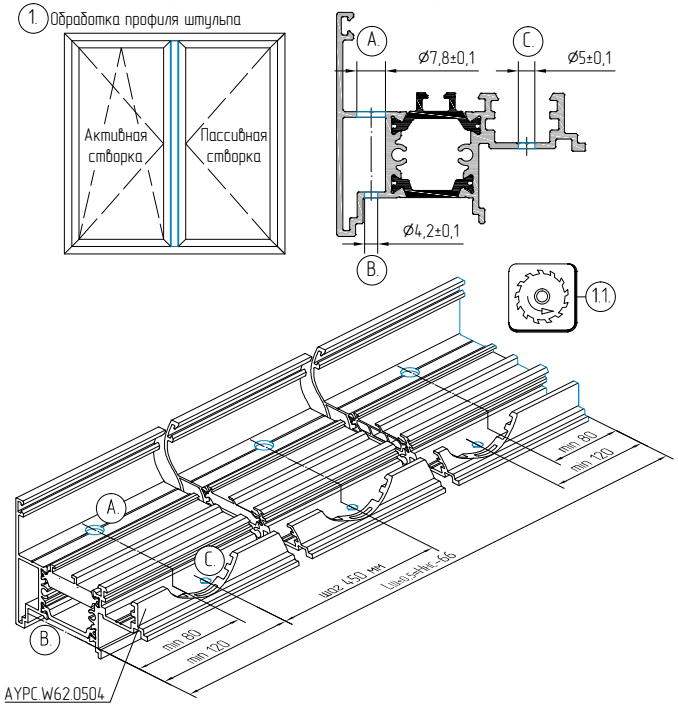
3. Установка профиля отлива



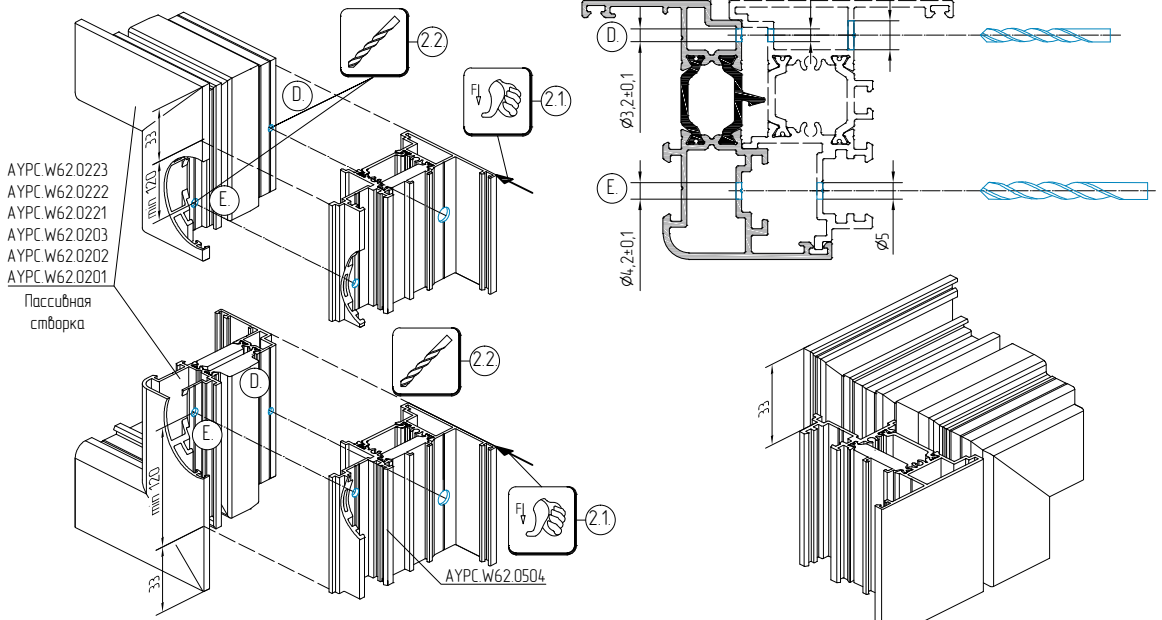
АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

Обработка и установка профиля штульпа AYPC.W62.0504

1. Обработка профиля штульпа

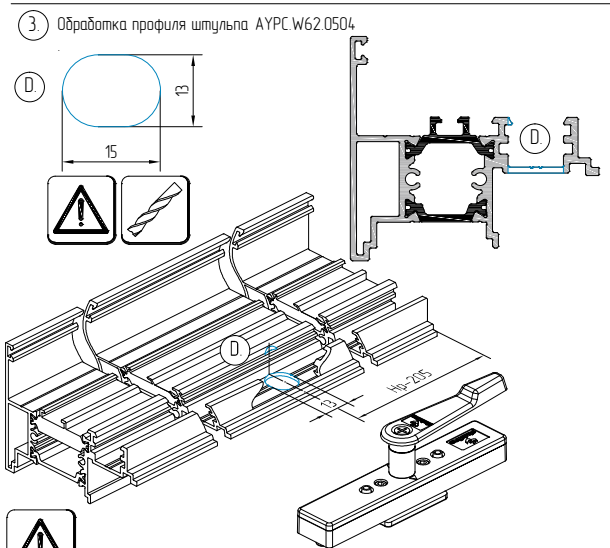


2. Обработка профиля створки под установку профиля штульпа



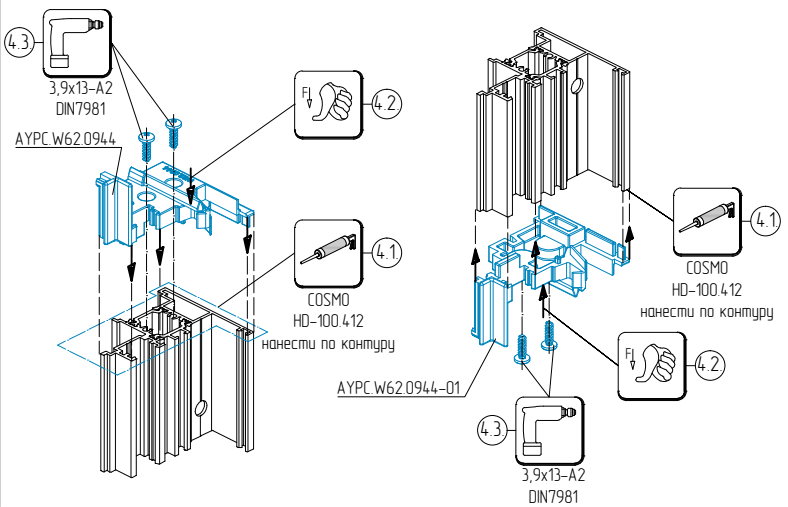
Устанавливать профиль штульпа следует до установки фурнитуры и заполнения створки

3. Обработка профиля штульпа AYPC.W62.0504

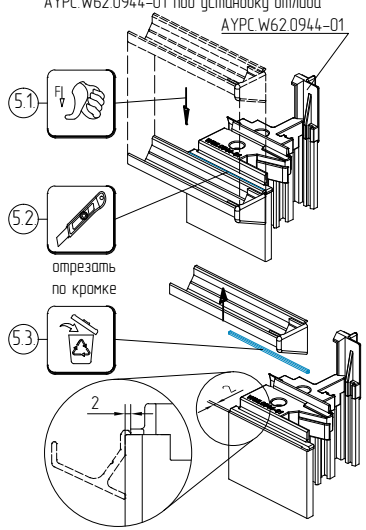


Высота до ручки определяется согласно рекомендаций производителя фурнитуры

4. Установка заглушек штульповых AYPC.W62.0944 и AYPC.W62.0944-01

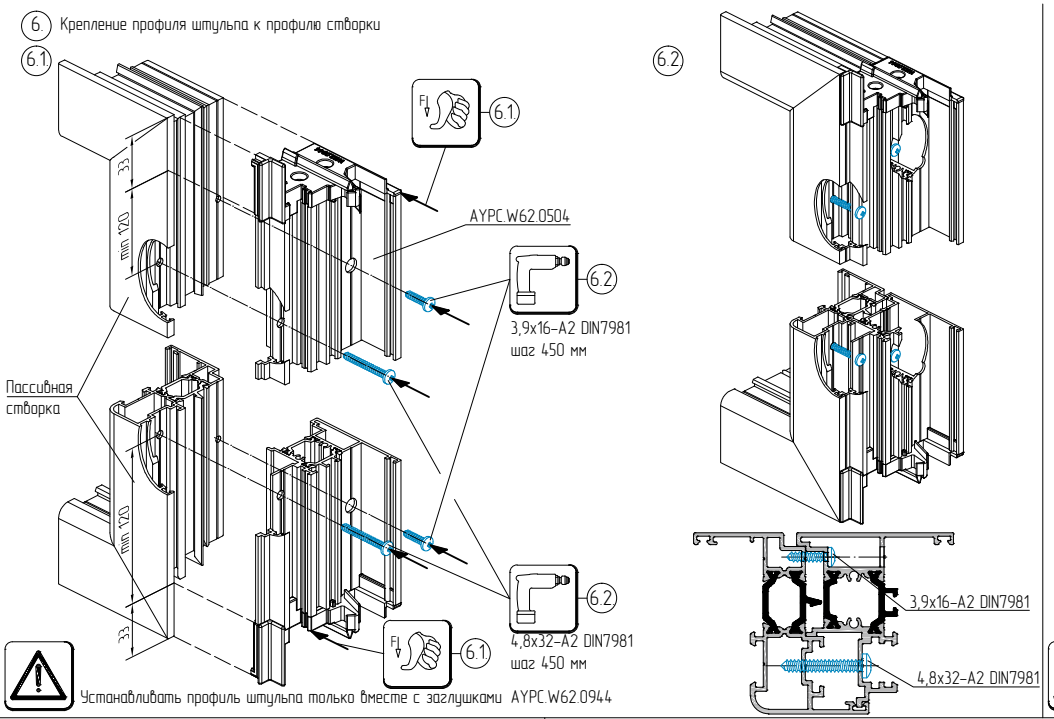


5. Подрезка нижней заглушки штульпа AYPC.W62.0944-01 под установку отлива



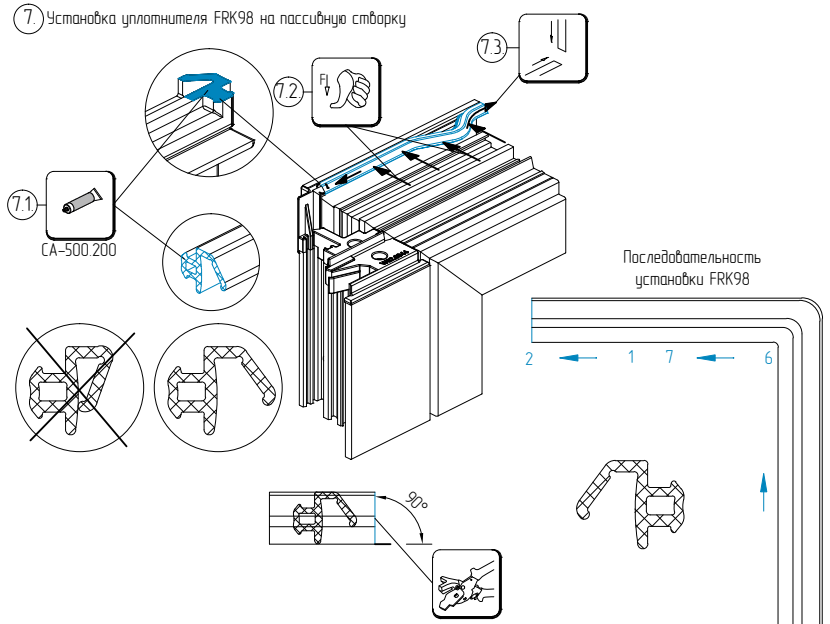
АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

6. Крепление профиля штульпа к профилю створки



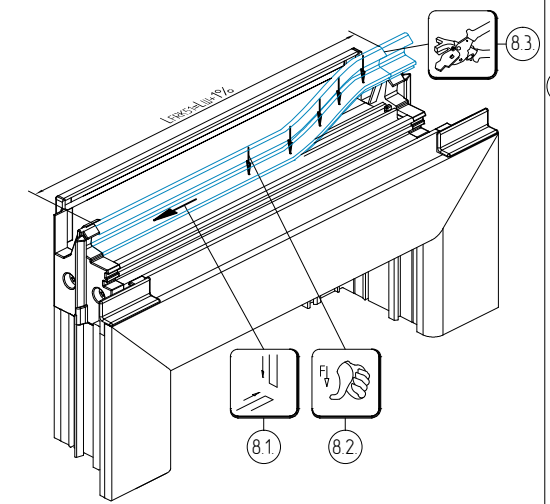
Устанавливать профиль штульпа только вместе с заглушками AYPC.W62.0944

7. Установка уплотнителя FRK98 на пассивную створку



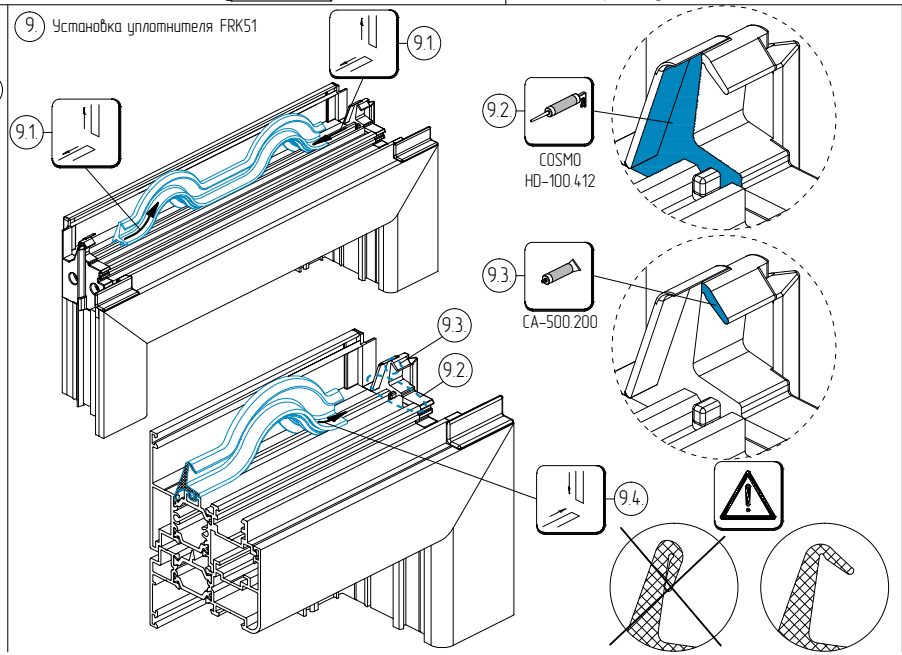
Не допускать деформаций!
Не допускать зазоров!
Не растягивать при установке!
Нарезать уплотнитель FRK98 с запасом 1% по длине!

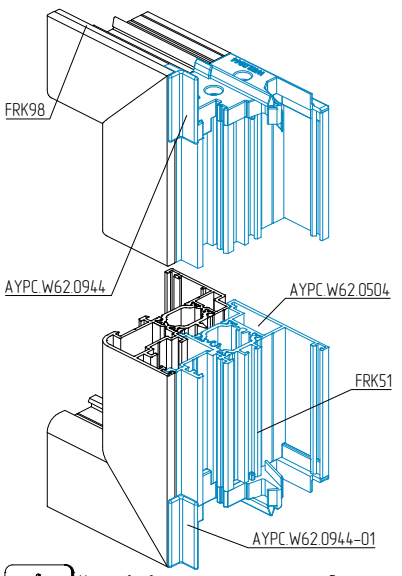
8. Нарезка уплотнителя FRK51



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

9. Установка уплотнителя FRK51

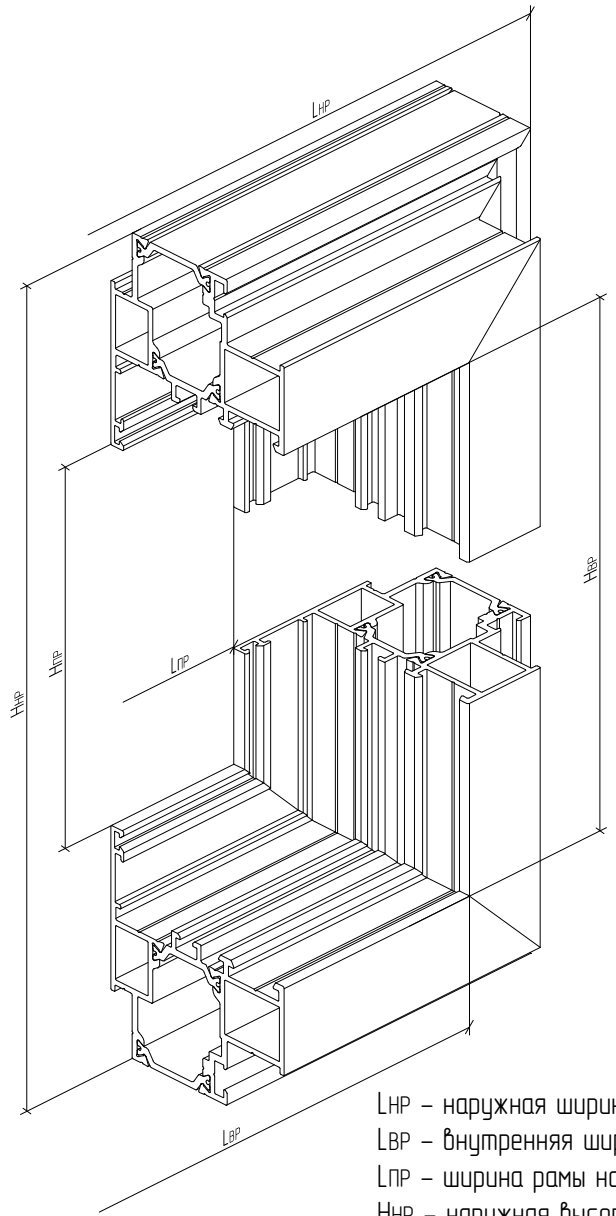




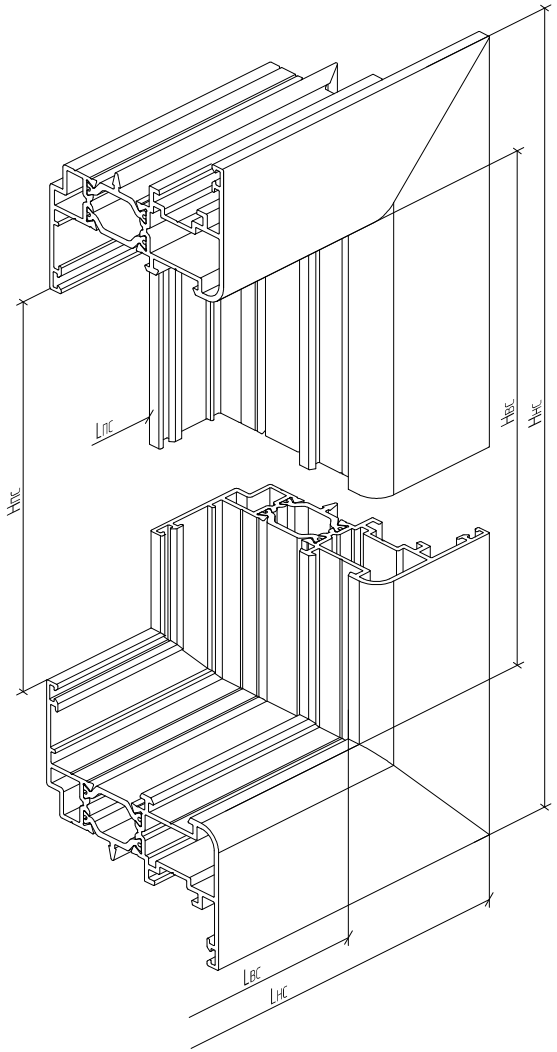
Устанавливать профиль штульпа следует после установки фурнитуры и до установки заполнения створки

АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

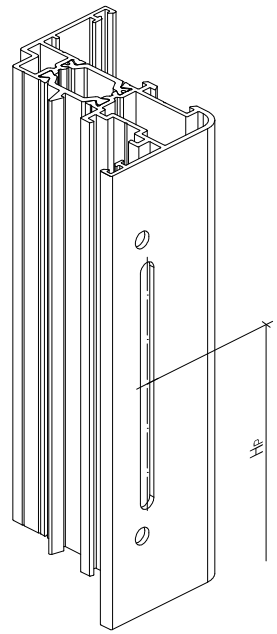
Список обозначения размеров



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



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



Нр – расстояние от низа створки до оси ручки

LС – ширина стекла;
НС – высота стекла.

Последовательность сборки изделия и его контроля.

1. Нарезка профилей спецрамы, створки, импоста, штапика, отлива в требуемый размер согласно заданию (спецификации). См. стр. 01.03 "Правила резки заготовки".

2. Обработка профилей для штифтования. См. стр. 03.03 (спецрамы, импост), 02.05 (створки). В случае сборки углового соединения методом обжима данный шаг следует пропустить.

3. Обработка дренажных и вентиляционных отверстий в профилях рамы и створки. См. стр. 03.06 (спецрамы), 02.11–14 (створки).

4. Обработка профилей под установку фурнитуры. См. стр. 04.01–08.

5. Обработка профилей под штифты для импоста. См. стр. 02.18–20. В случае отсутствия импоста данный шаг следует пропустить.

6. Сборка импостового соединения профилей. См. стр. 02.21–22. В случае отсутствия импоста данный шаг следует пропустить.

7. Сборка углового соединения профилей методом штифтования либо обжима. См. стр. 03.04 (спецрамы), 03.05 (импост), 02.16–17 (створки). Контроль диагоналей и габаритных размеров.

8. Обработка и установка штульпа. См. стр. 02.31–32. В случае отсутствия штульпа данный шаг пропустить.

9. Установка резиновых уплотнителей. Визуальный контроль зоны стыков уплотнителей. См. стр. 02.25–29.

10. Установка отлива. См. стр. 02.30. В случае глухого окна данный шаг следует пропустить.

11. Установка фурнитуры, дренажных заглушек.

12. Установка заполнения, опорных и рихтовочных подкладок, установка фальца, расклинивание заполнения. Контроль диагоналей. См. стр. 02.23–24.

13. Установка штапика и резиновых уплотнителей. См. стр. 02.23–24.

14. Проверка равномерности наружного зазора 5 мм между рамой и створкой. Необходимая регулировка фурнитуры.

15. Проверка работы фурнитуры 3-кратным открыванием-закрыванием створки. Механизм должен работать без заеданий.

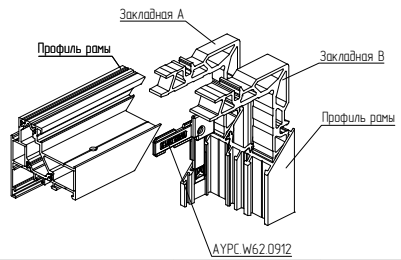
16. Маркировка и упаковка оконного блока.

17. Установка оконного блока в фасад. См. стр. 03.07–08.

АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

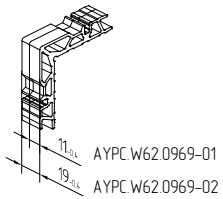
Таблица соответствия угловых закладных

Угловое соединение профилей рамы



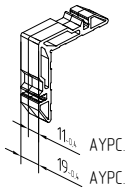
Артикул профиля	Закладная А	Закладная В
АУРС.W62.0130 АУРС.W62.0131	АУРС.W62.0969-01	АУРС.W62.0969-02
АУРС.W62.0132 АУРС.W62.0133	АУРС.W62.0953-01	АУРС.W62.0953-02
АУРС.W62.0301 АУРС.W62.0302 АУРС.W62.0303	АУРС.W62.0952-01 АУРС.W62.0953-01 АУРС.W62.0954-02	АУРС.W62.0952-02 АУРС.W62.0953-02 АУРС.W62.0954-03

Закладные угловые из профиля АУРС.С48.0709



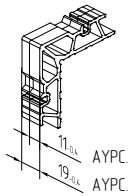
АУРС.W62.0969-01
АУРС.W62.0969-02

Закладные угловые из профиля АУРС.С48.0702



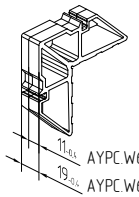
АУРС.W62.0952-01
АУРС.W62.0952-02

Закладные угловые из профиля АУРС.W50.0703



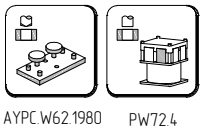
АУРС.W62.0953-01
АУРС.W62.0953-02

Закладные угловые из профиля АУРС.С48.0704

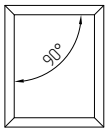


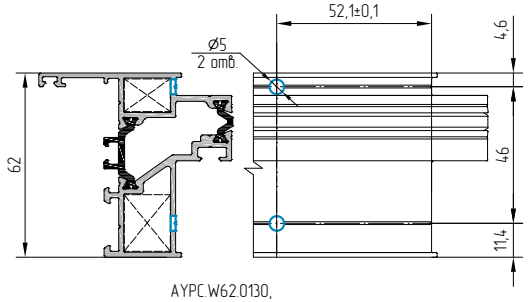
АУРС.W62.0954-02
АУРС.W62.0954-03

Обработка профиля для углового соединения методом штифтования

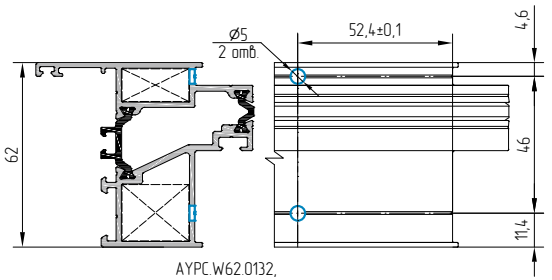


АУРС.W62.1980 PW72.4

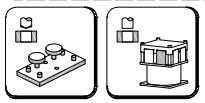




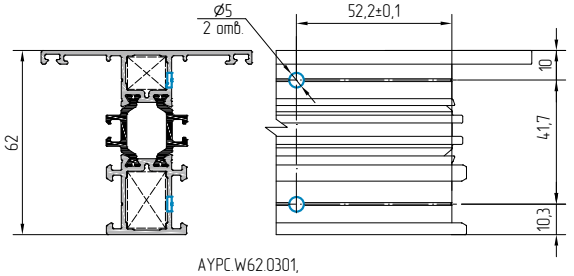
АУРС.W62.0130,
АУРС.W62.0131



АУРС.W62.0132,
АУРС.W62.0133

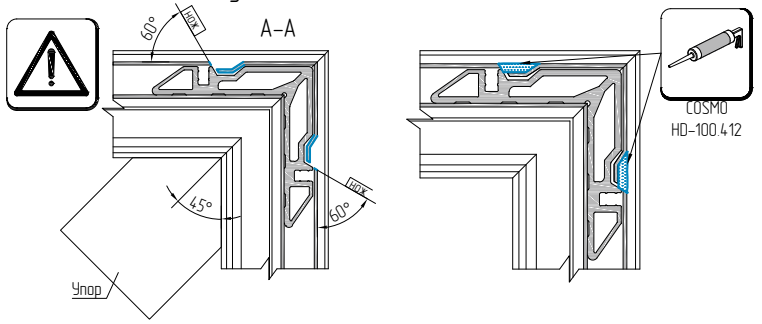


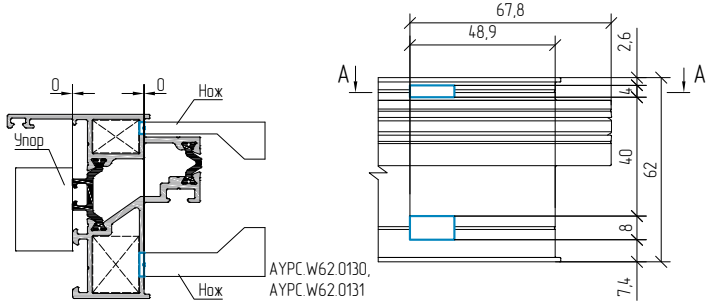
АУРС.W62.1981 PW72.4



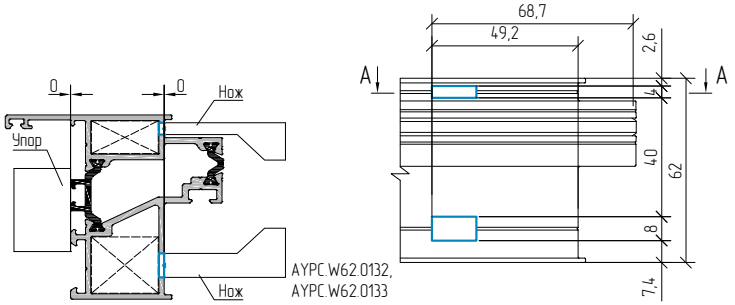
АУРС.W62.0301,
АУРС.W62.0302,
АУРС.W62.0303

Данные для углового соединения методом обжима

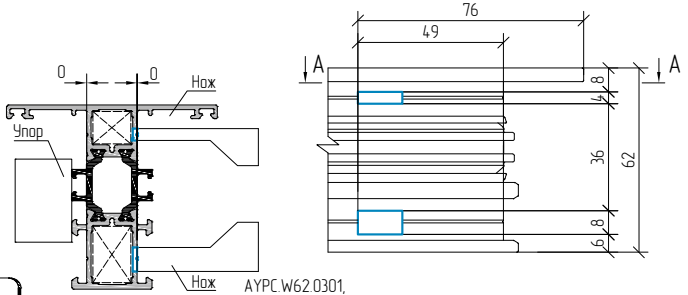




АУРС.W62.0130,
АУРС.W62.0131



АУРС.W62.0132,
АУРС.W62.0133

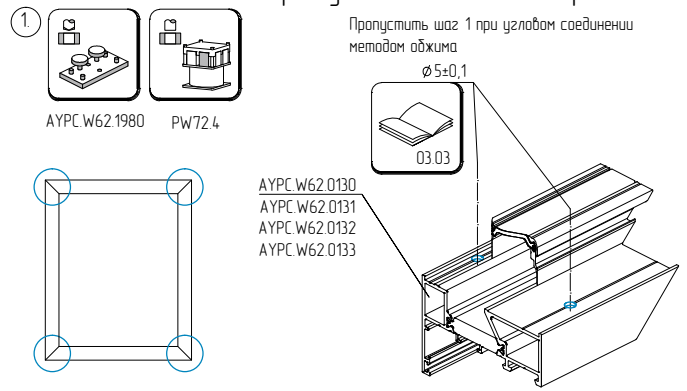


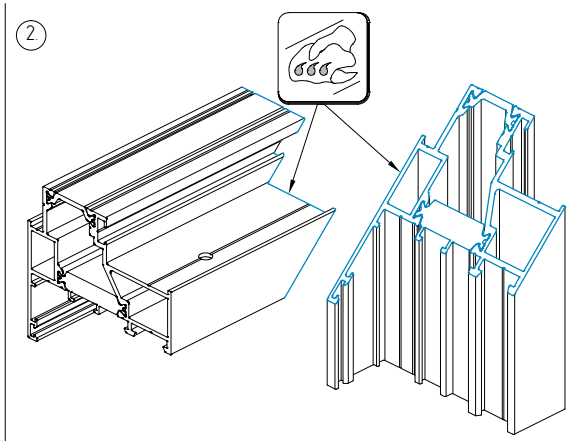
АУРС.W62.0301,
АУРС.W62.0302,
АУРС.W62.0303

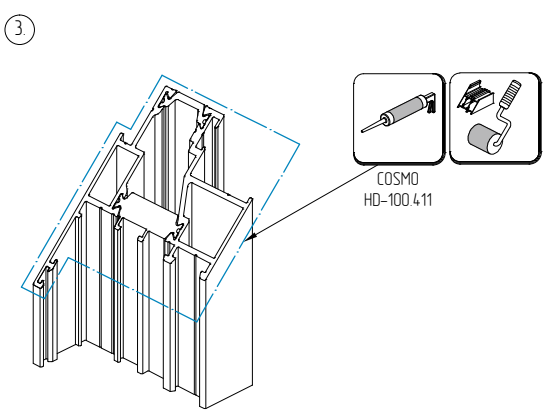
Упор показан схематично и зависит от применяемого оборудования.

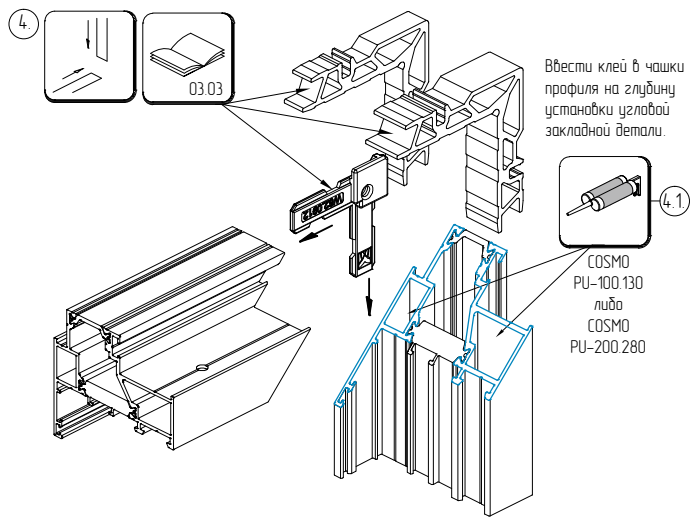
АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

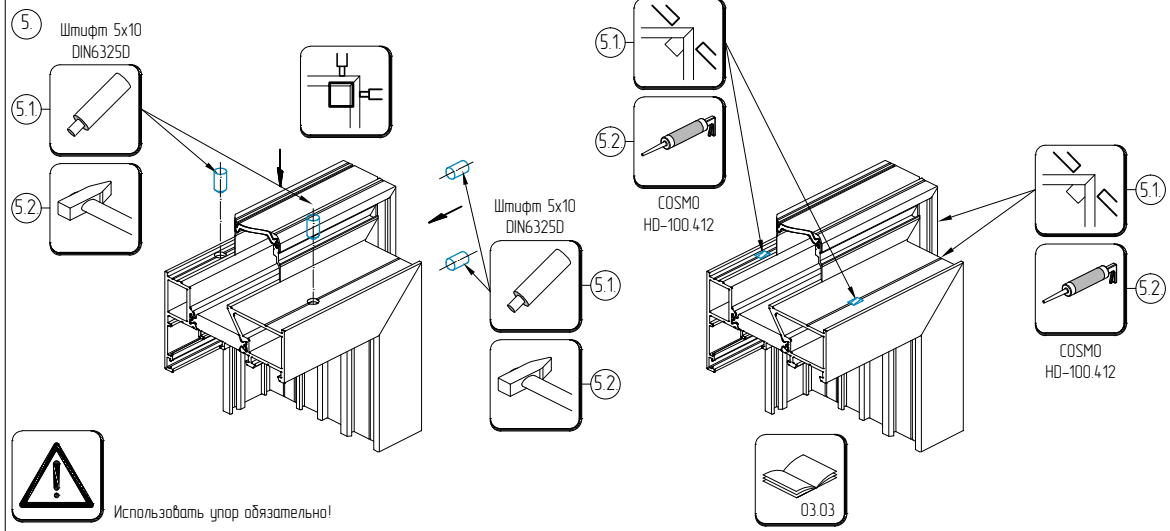
Последовательность сборки углового соединения рамы

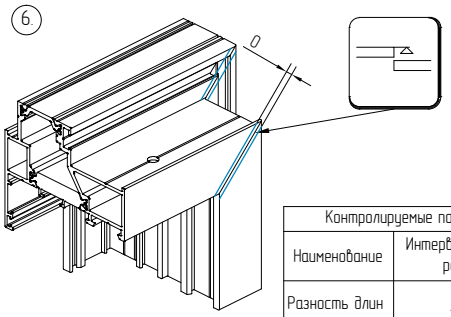




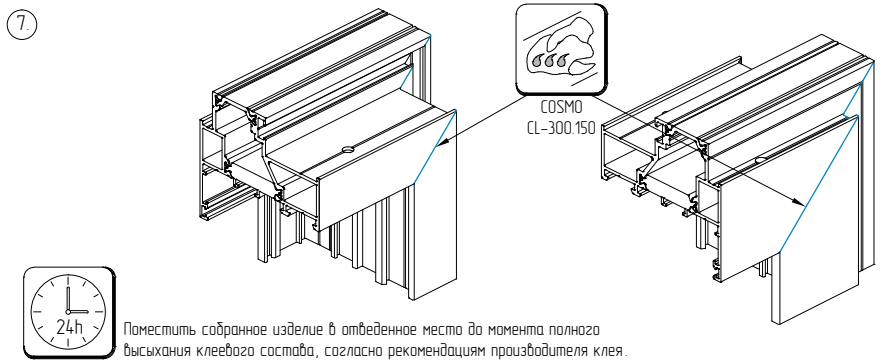






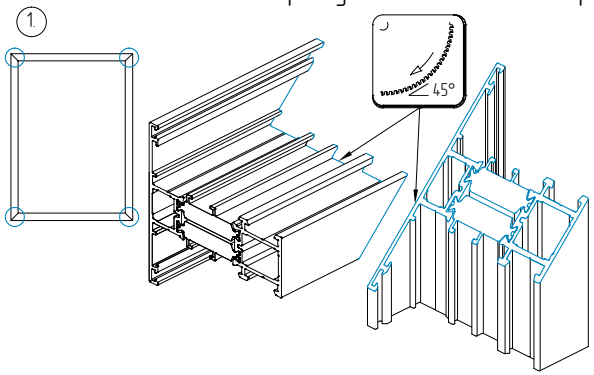


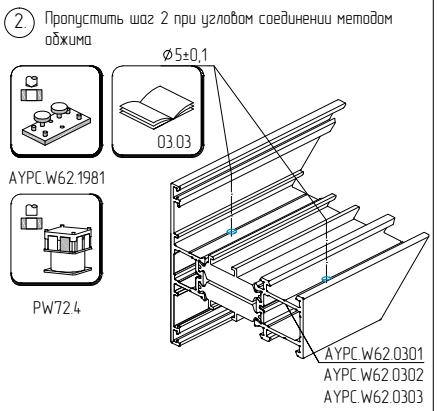
Контролируемые параметры собранного изделия		
Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Разность длин диагоналей	≤1000 1000–2000 >2000	1,0 2,0 3,0

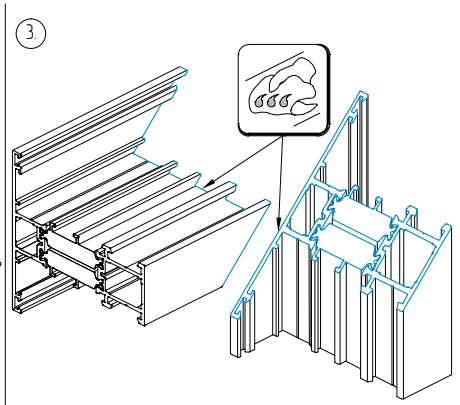


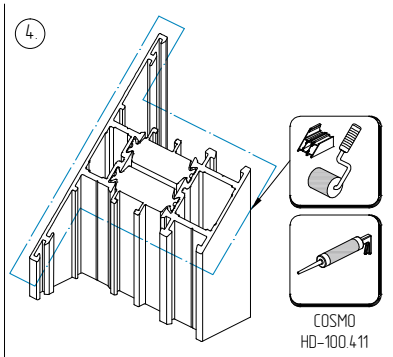
АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

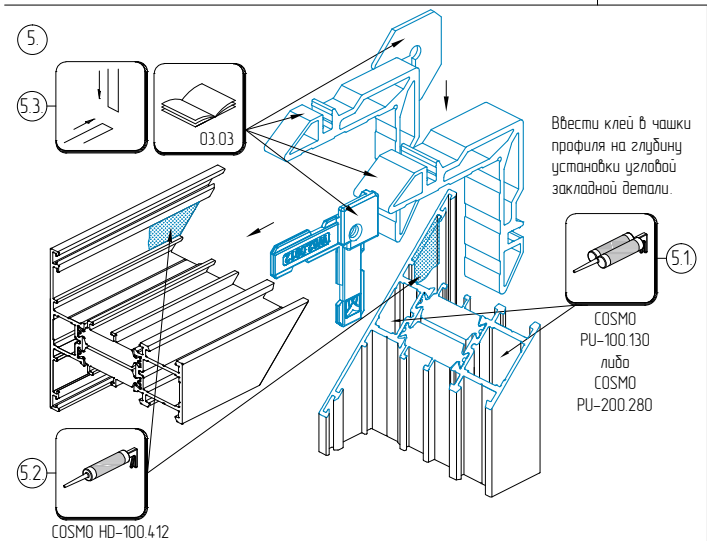
Последовательность сборки углового соединения рамы

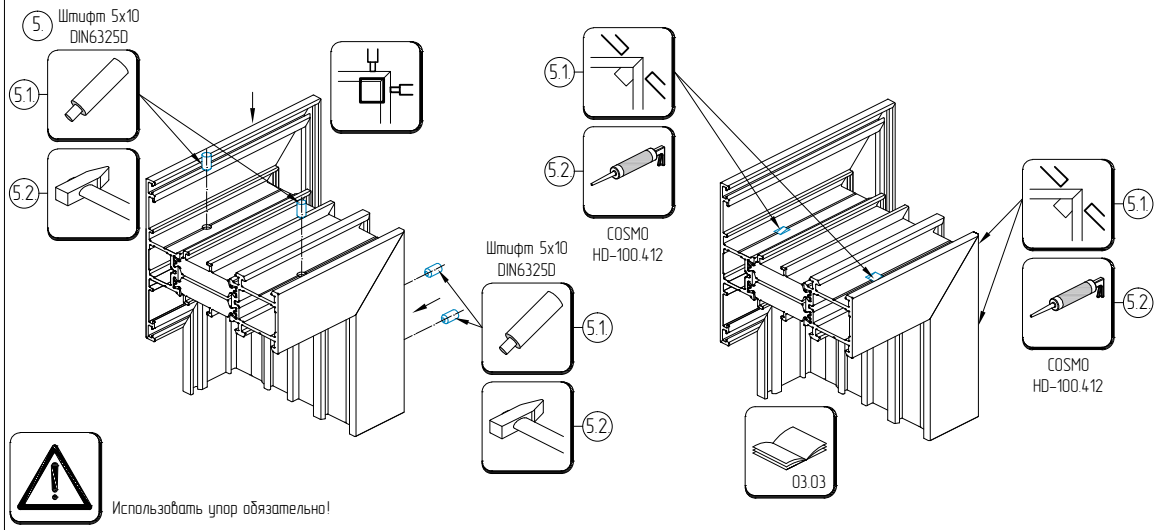


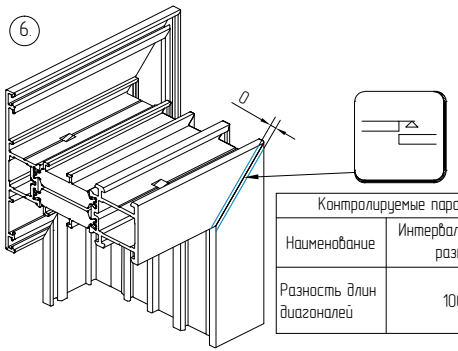




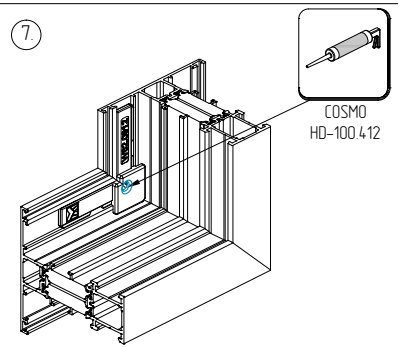


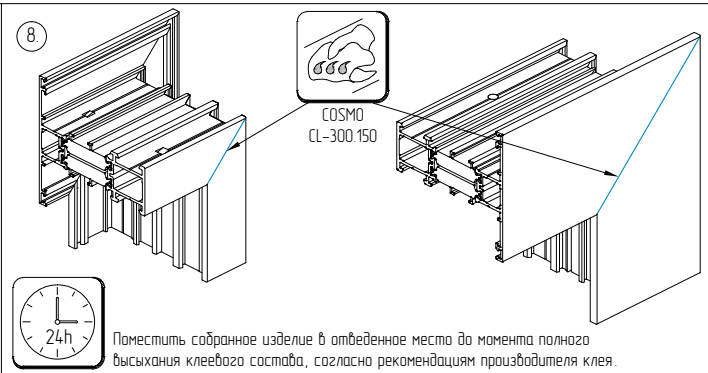






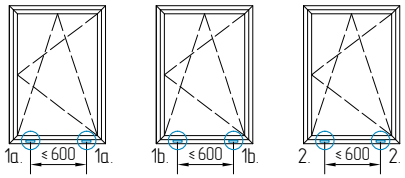
Контролируемые параметры собранного изделия		
Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Разность длин диагоналей	≤1000 1000–2000 >2000	1,0 2,0 3,0



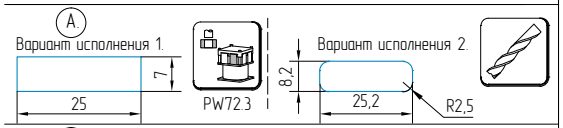


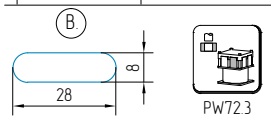
АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

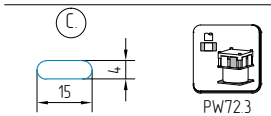
Обработка дренажных отверстий в профилях рам.

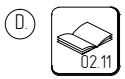


Не допускается изменение (уменьшение) размеров дренажных и вентиляционных отверстий в профилях и комплектующих! Возможно нарушение работы дренажной и вентиляционной систем.



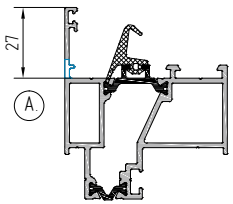


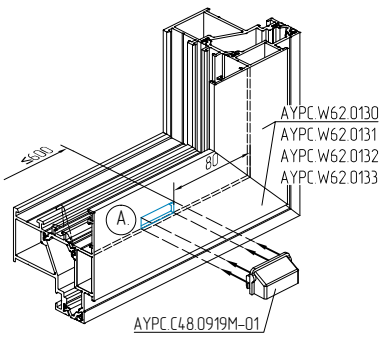


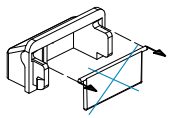


1. Видимый дренаж

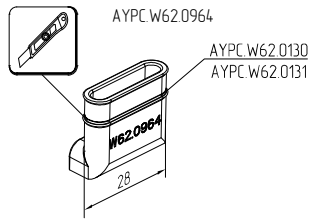
1a. Обработка профилей рамы под видимый дренаж



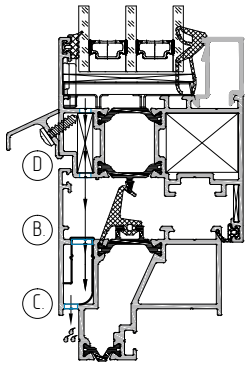




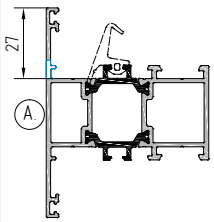
2. Скрытый дренаж

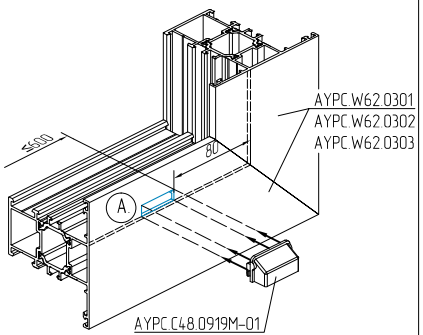


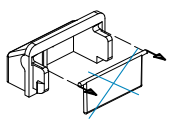
Применяется только для профилей AYPC.W62.0130...AYPC.W62.0133



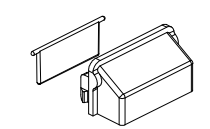
1b. Обработка профилей импоста под видимый дренаж

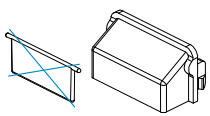


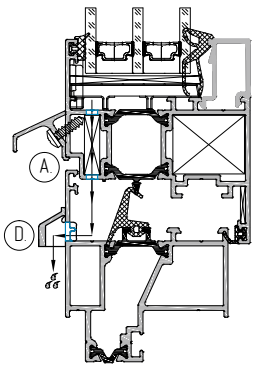


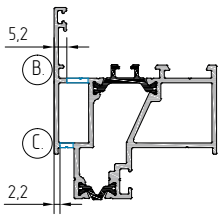


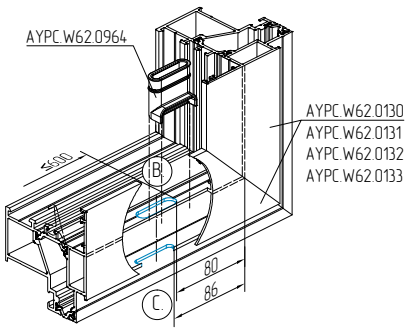
AYPC.C48.0919M-01





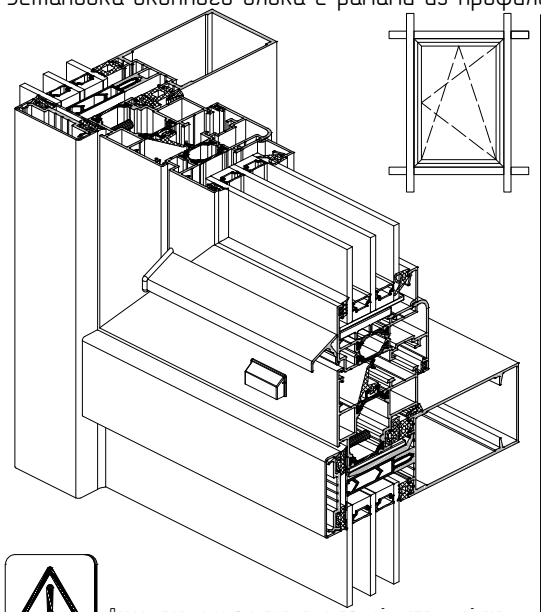






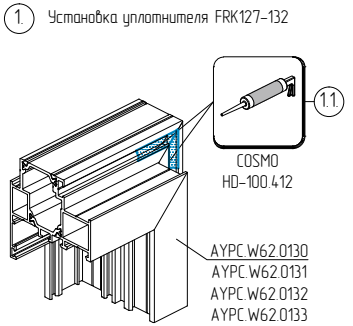
АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

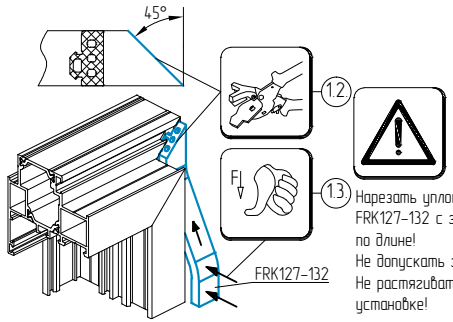
Установка оконного блока с рамами из профилей AYPC.W72.0130, AYPC.W72.0131, AYPC.W72.0132 и AYPC.W72.0133 в витраж



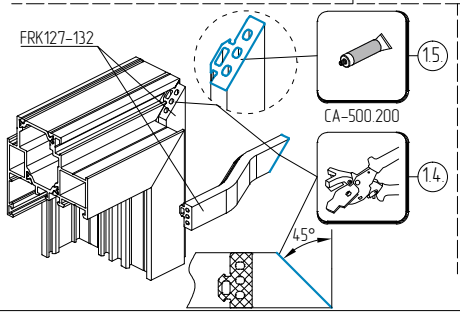
Дополнительно ознакомтесь с монтажной инструкцией серии ALT F50!

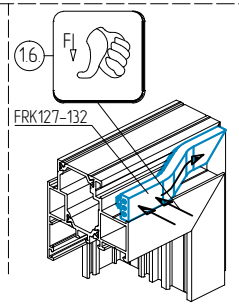
1. Установка уплотнителя FRK127-132

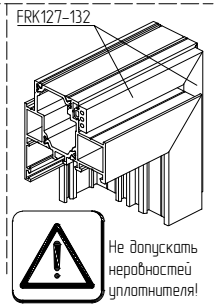




Нарезать уплотнитель FRK127-132 с запасом 1% по длине!
Не допускать зазоров!
Не растягивать при установке!

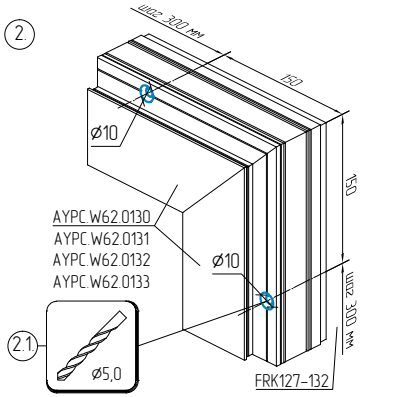






Не допускать неровностей уплотнителя!

2.



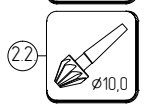
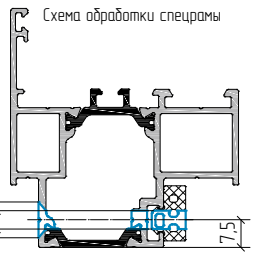
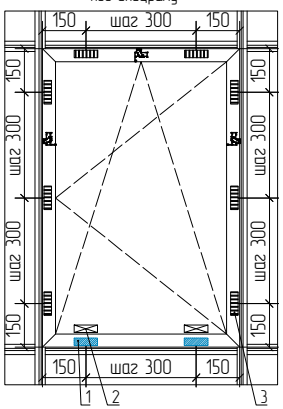


Схема обработки спецрамы

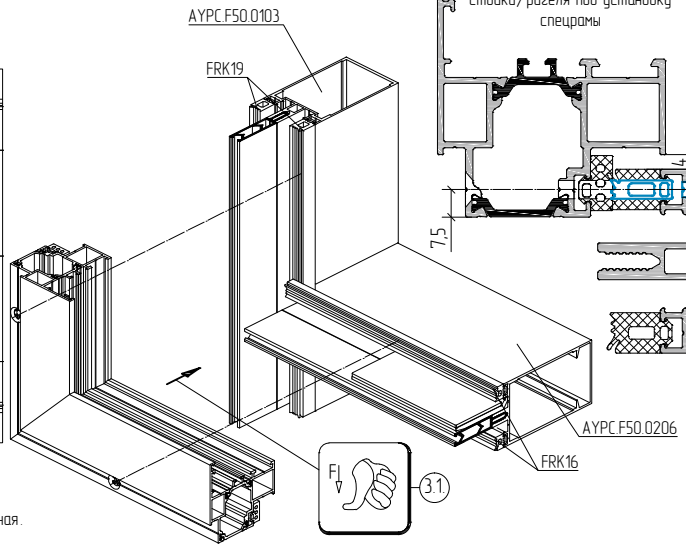


3. Установка спецрамы в фасад

Схема установки подкладок под спецраму

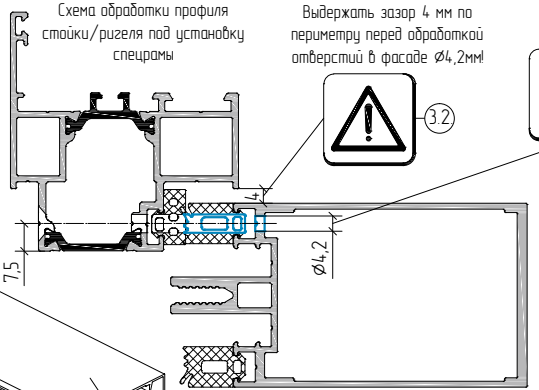


1. – подкладка опорная;
2. – подкладка рихтовочная постоянная;
3. – подкладка рихтовочная регулировочная.

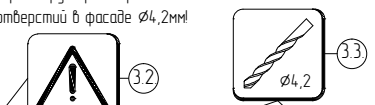


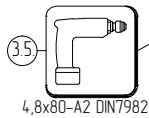
Демонтировать подкладки регулировочные (3) перед установкой FRK38!

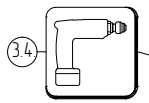
Схема обработки профиля стойки/ригеля под установку спецрамы



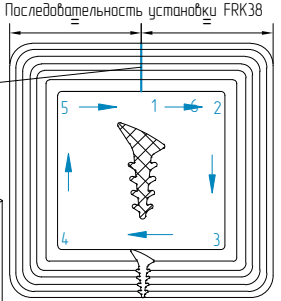
Выдержать зазор 4 мм по периметру перед обработкой отверстий в фасаде ø4,2мм!

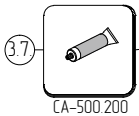


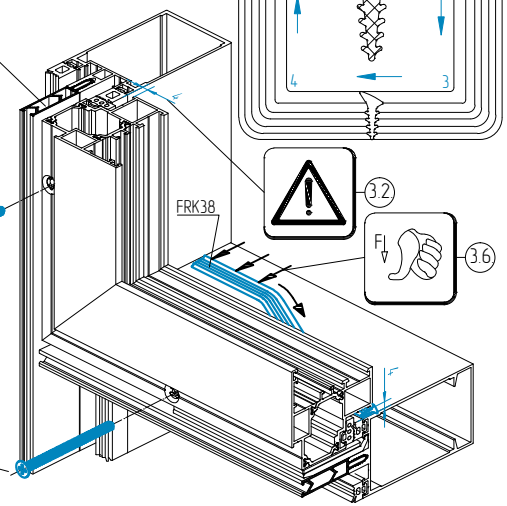




Последовательность установки FRK38

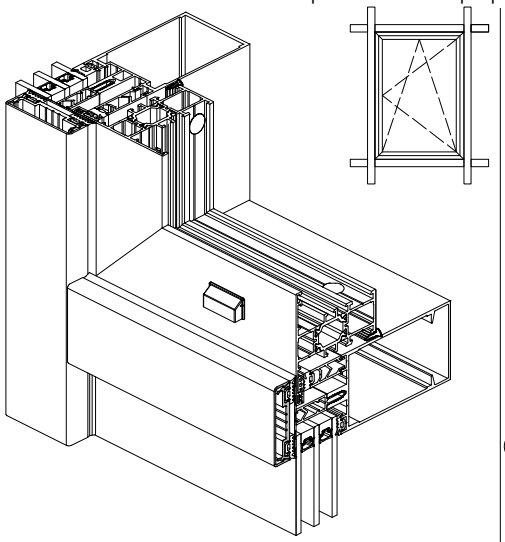




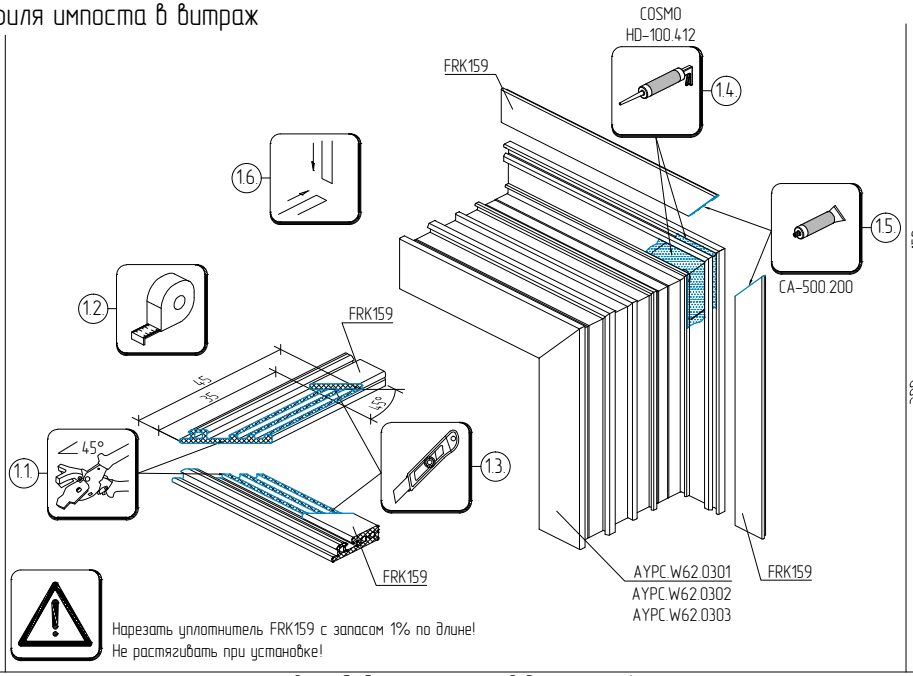


АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

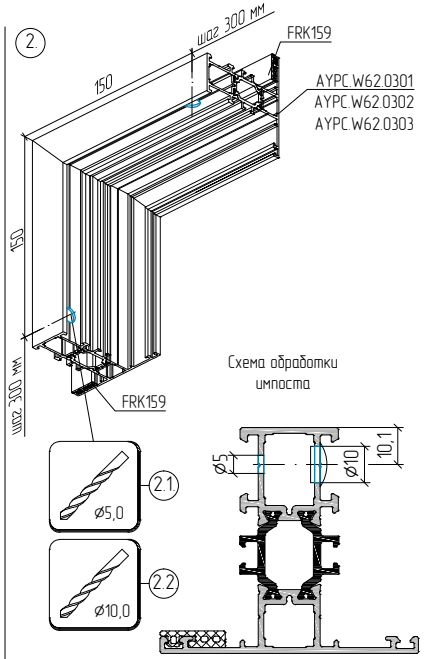
Установка оконного блока с применением профиля импоста в витраж



Дополнительно ознакомтесь с монтажной инструкцией серии ALT F50!

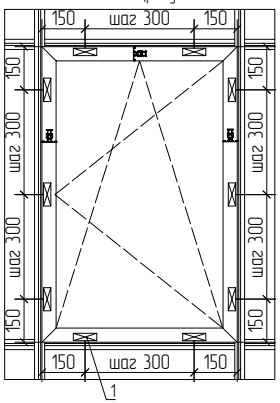


Нарезать уплотнитель FRK159 с запасом 1% по длине!
Не растягивать при установке!



3. Установка спецрамы в фасад

Схема установки подкладок под спецраму



1. – подкладка рихтовочная.

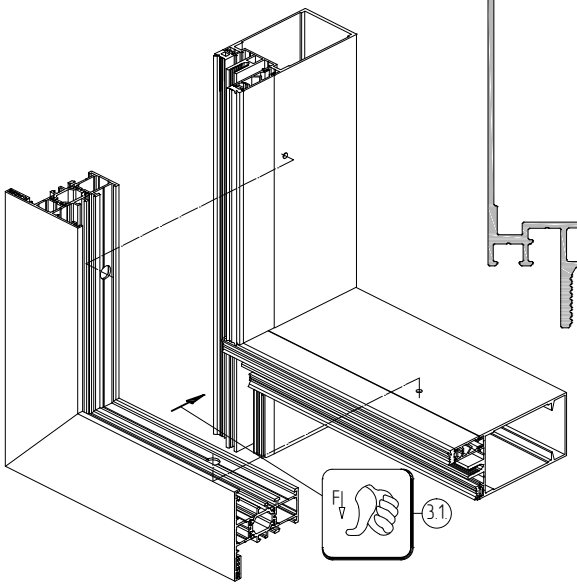
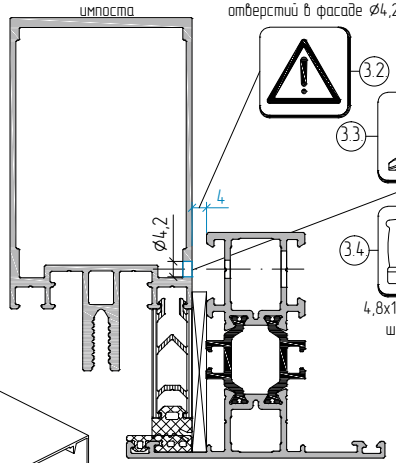
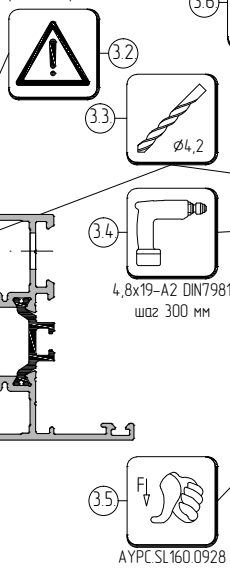
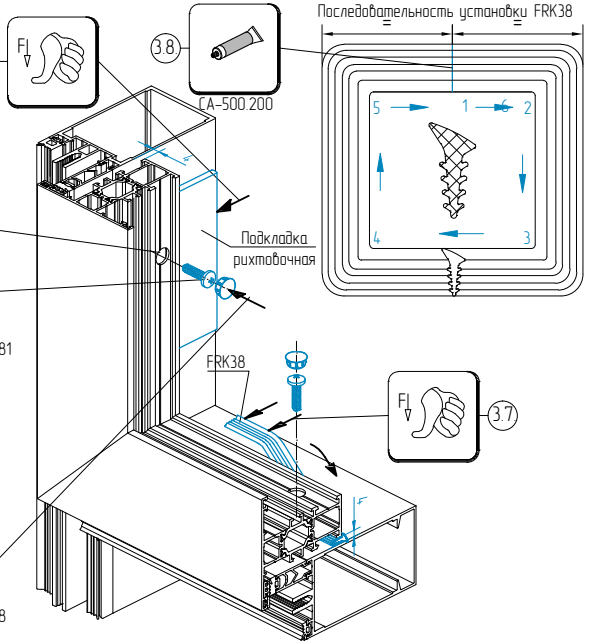


Схема обработки профиля стойки/ригеля под установку импоста



Выдержать зазор 4 мм по периметру перед обработкой отверстий в фасаде ø4,2мм!



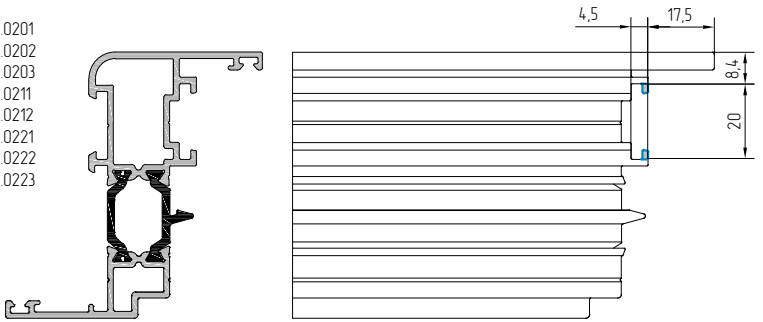


Последовательность установки FRK38

АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

Вырубка кромок паза створки под установку оконной фурнитуры

AYPC.W62.0201
AYPC.W62.0202
AYPC.W62.0203
AYPC.W62.0211
AYPC.W62.0212
AYPC.W62.0221
AYPC.W62.0222
AYPC.W62.0223



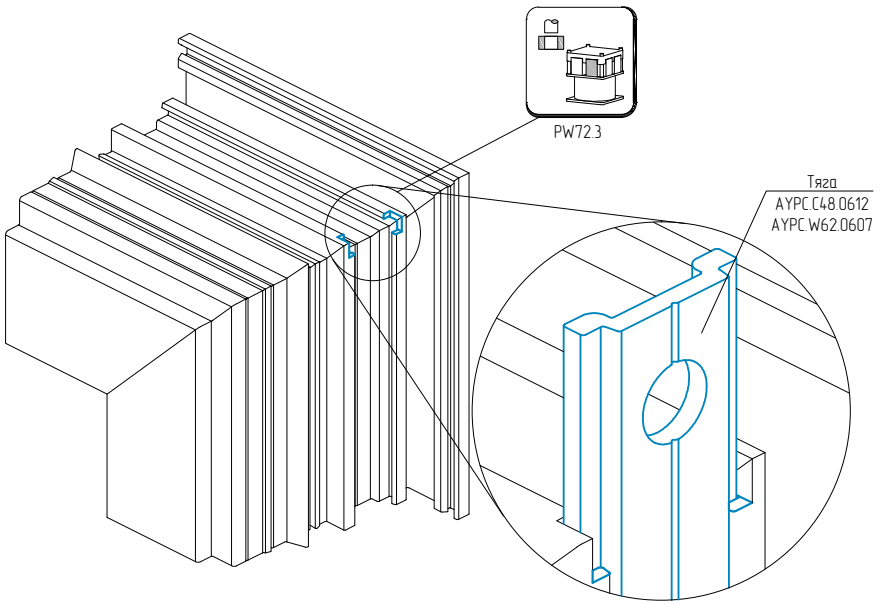
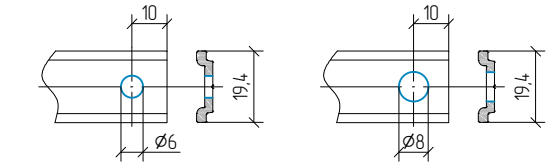
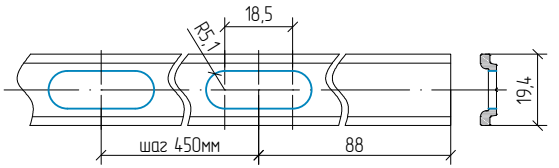


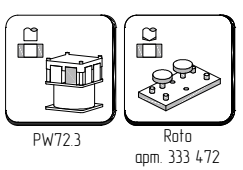
Схема обработки тяги AYPC.C48.0612 под фурнитуру Stublina

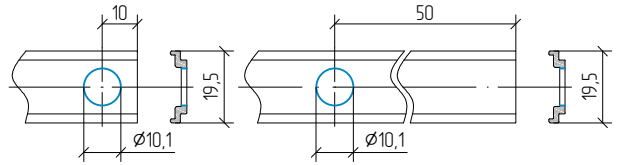


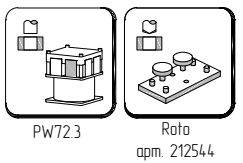


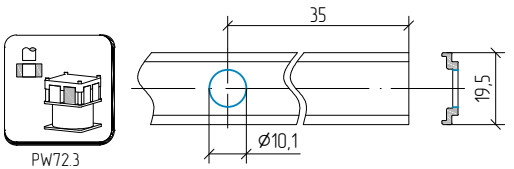
При обработке профиля тяги использовать инструкции поставщиков фурнитуры

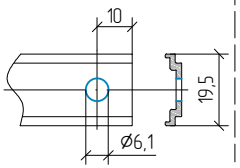
Схема обработки тяги AYPC.W62.0607 под фурнитуру Roto

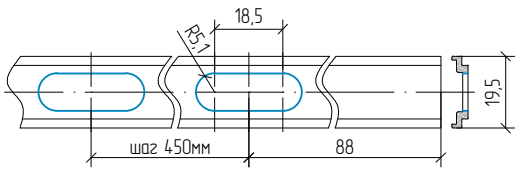








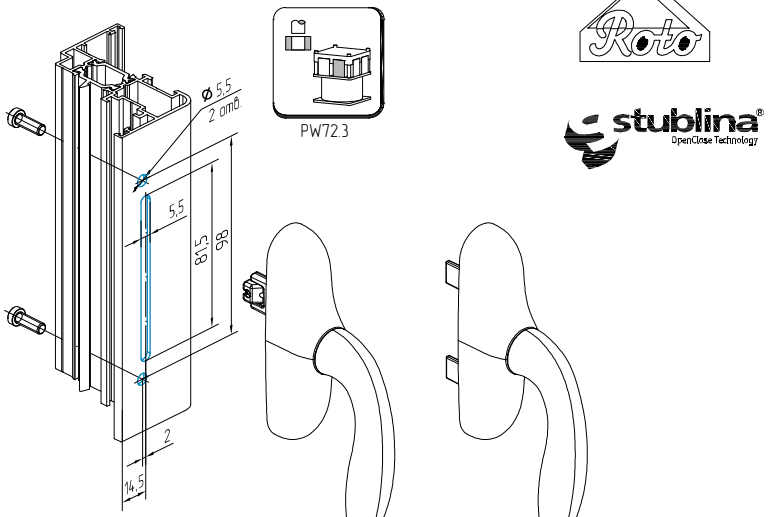




При обработке профиля тяги использовать инструкции поставщиков фурнитуры

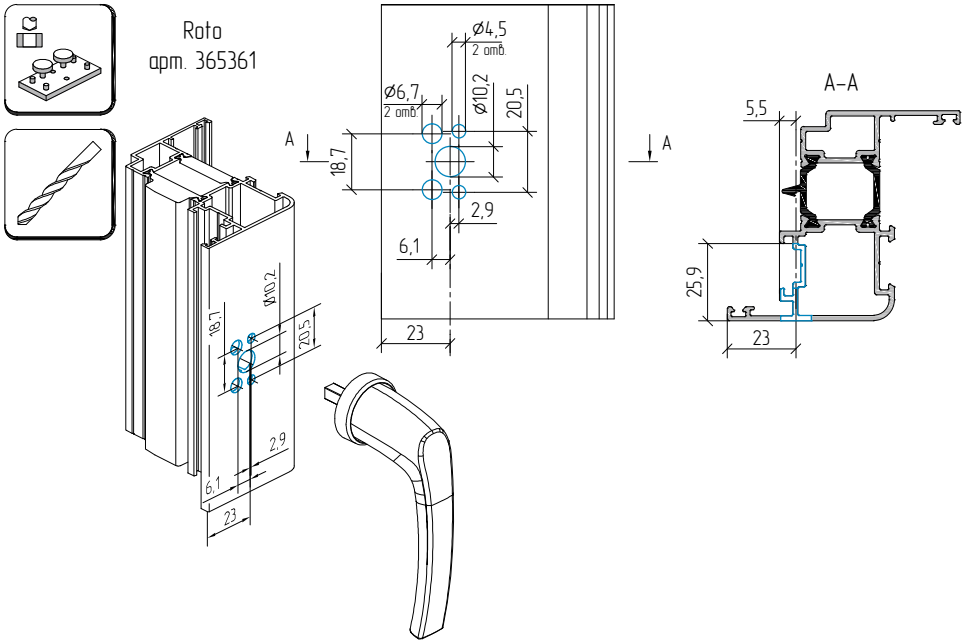
АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

Обработка профиля под установку поводковых ручек

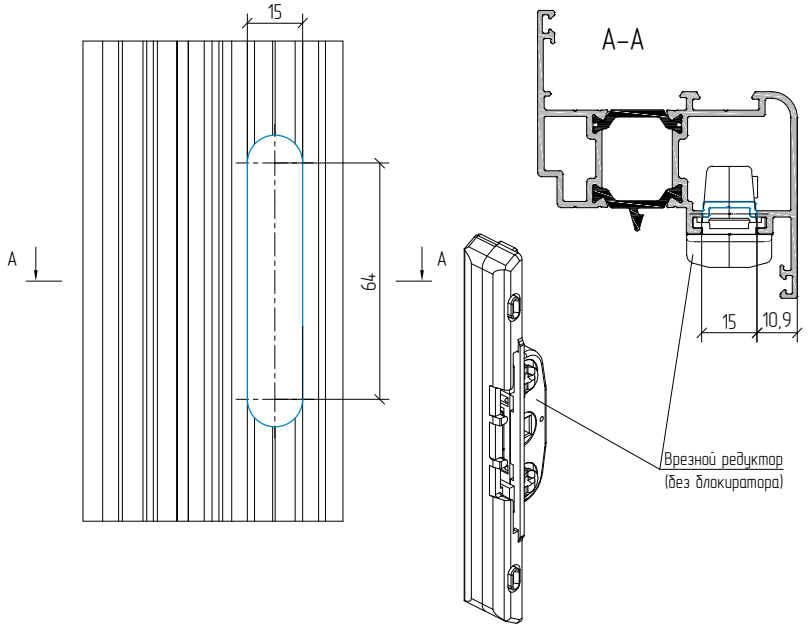


При обработке под привод и ручку использовать инструкции поставщиков фурнитуры.

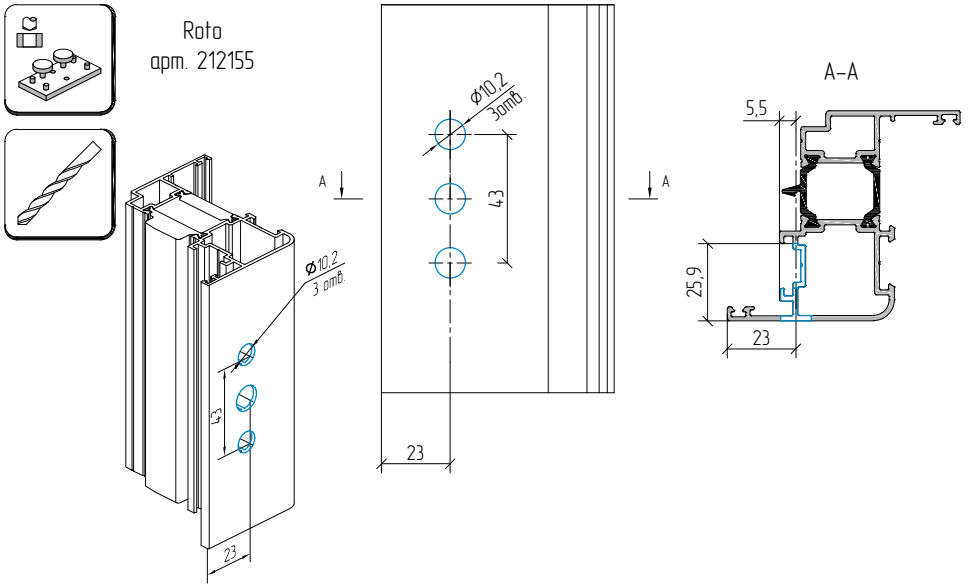
Обработка профиля под установку ручки Roto Line без розетки арт. 377900



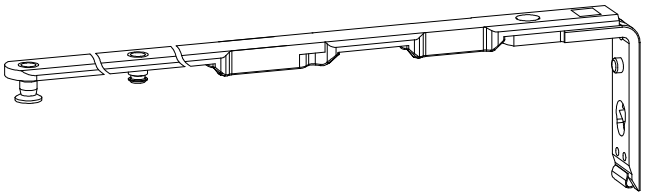
Обработка профиля под установку врезного редуктора Roto арт. 378338

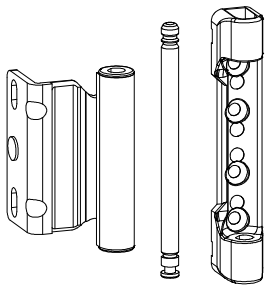


Обработка профиля под установку оконной ручки Roto Samba/Swing

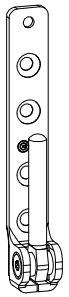


Обработка профиля рамы AYPC.W62.0102 под установку петель (верхних ножниц) для окон с фурнитурой под паз ПВХ

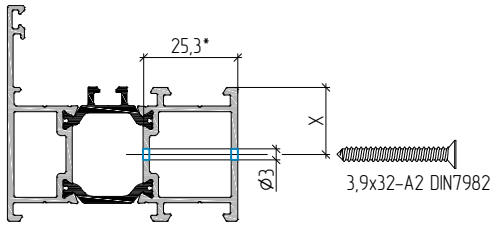




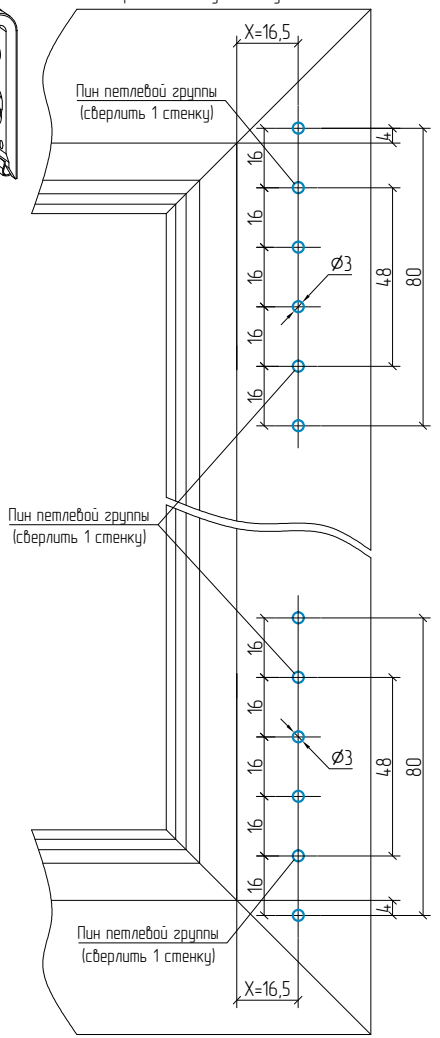
Верхняя петля и ножницы



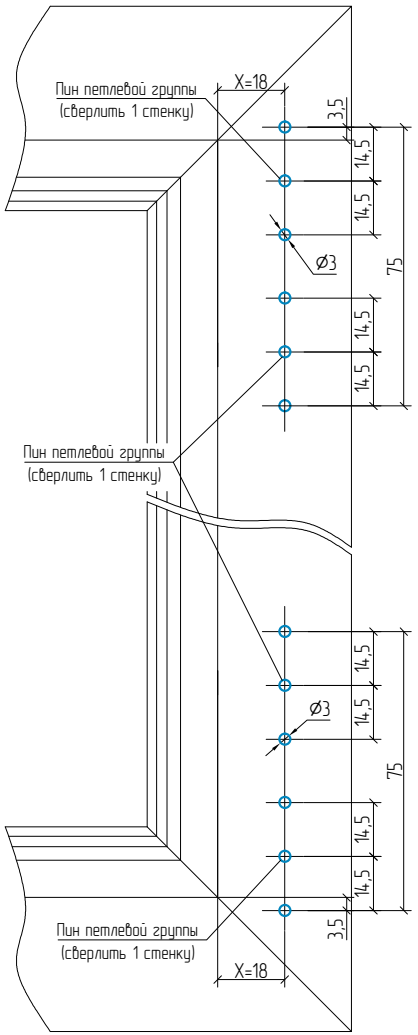
Нижняя рамная часть петли



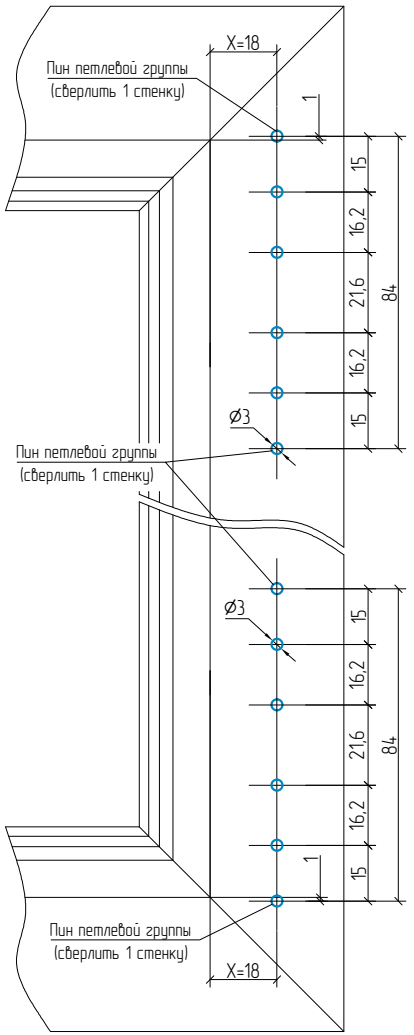
Обработка под установку ROTO NT



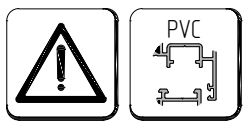
Обработка под установку Siegenia AUBI



Обработка под установку GU UNI-JET D

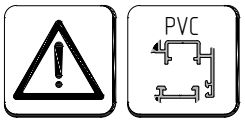


Сверлить две стенки профиля рамы под крепление петель. При сверлении использовать шаблоны поставщиков фурнитуры

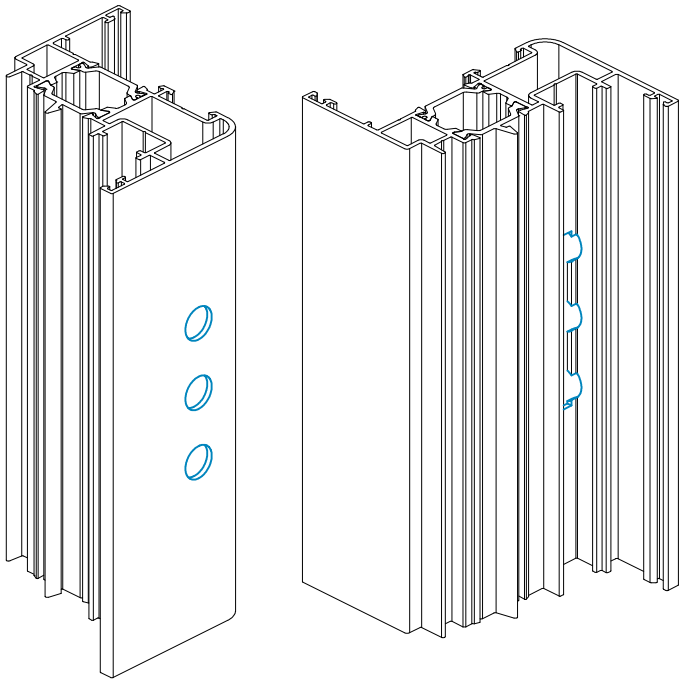


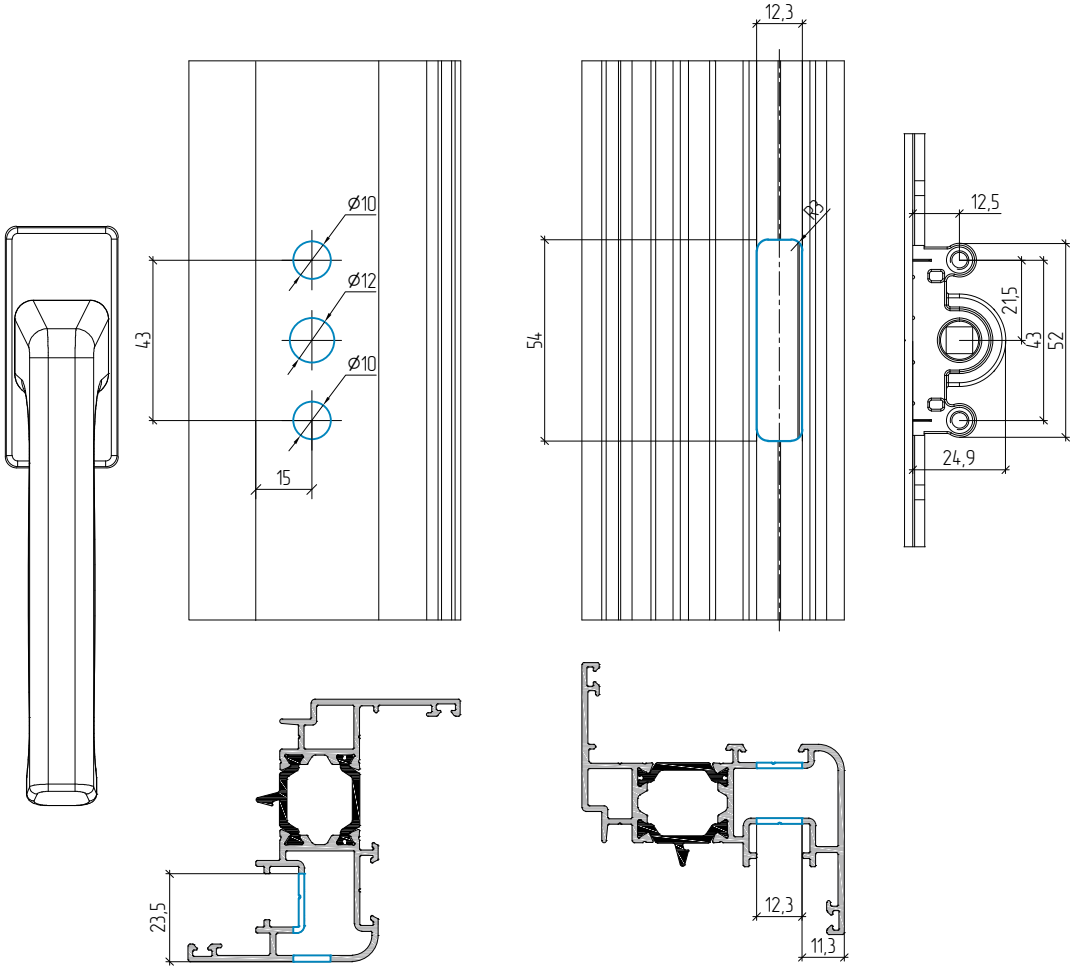
АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

Обработка профилей створки AYPC.W62.0212 под установку оконной фурнитуры под паз ПВХ



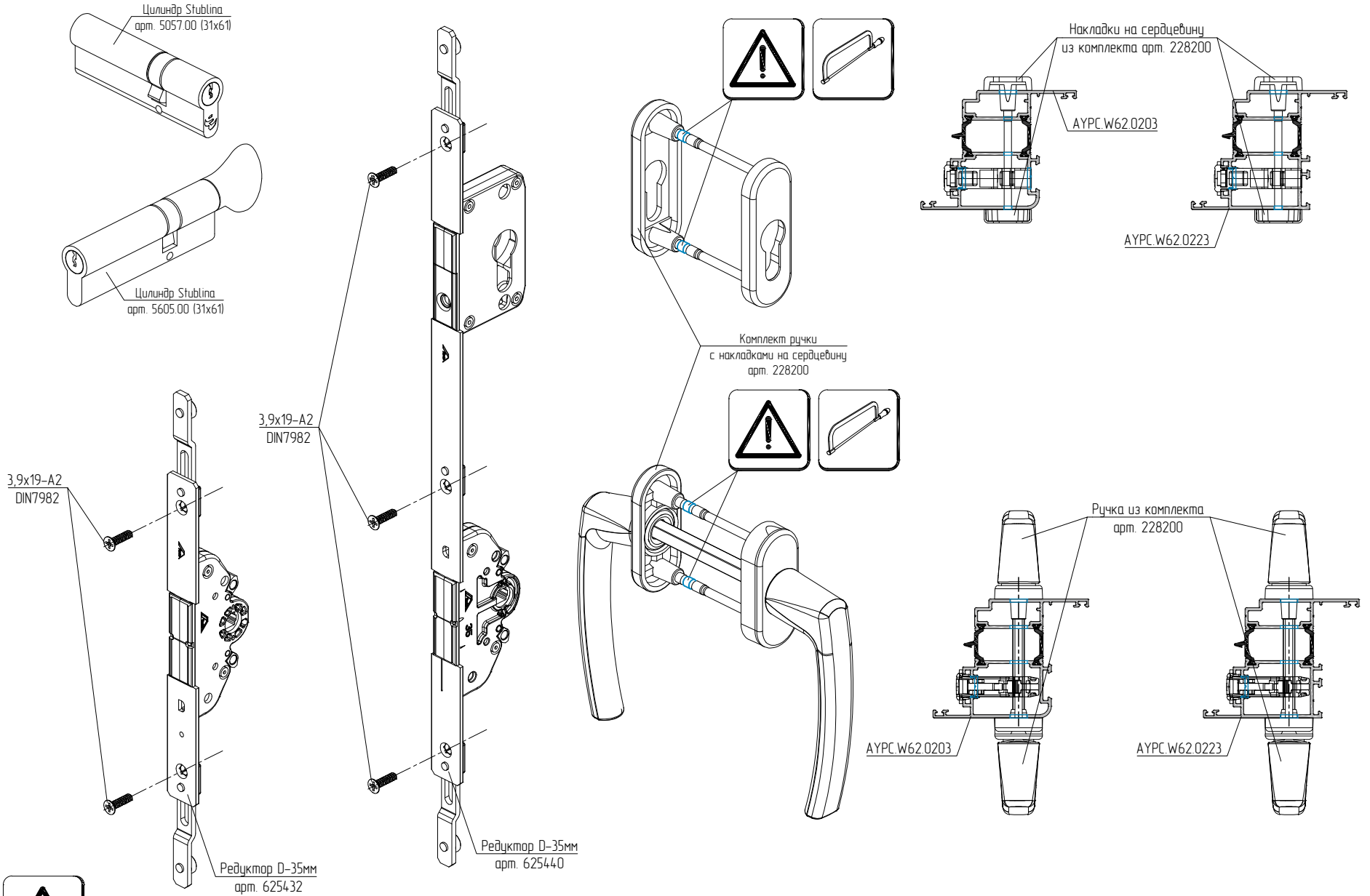
Roto SIEGENIA GU BKS FERCO





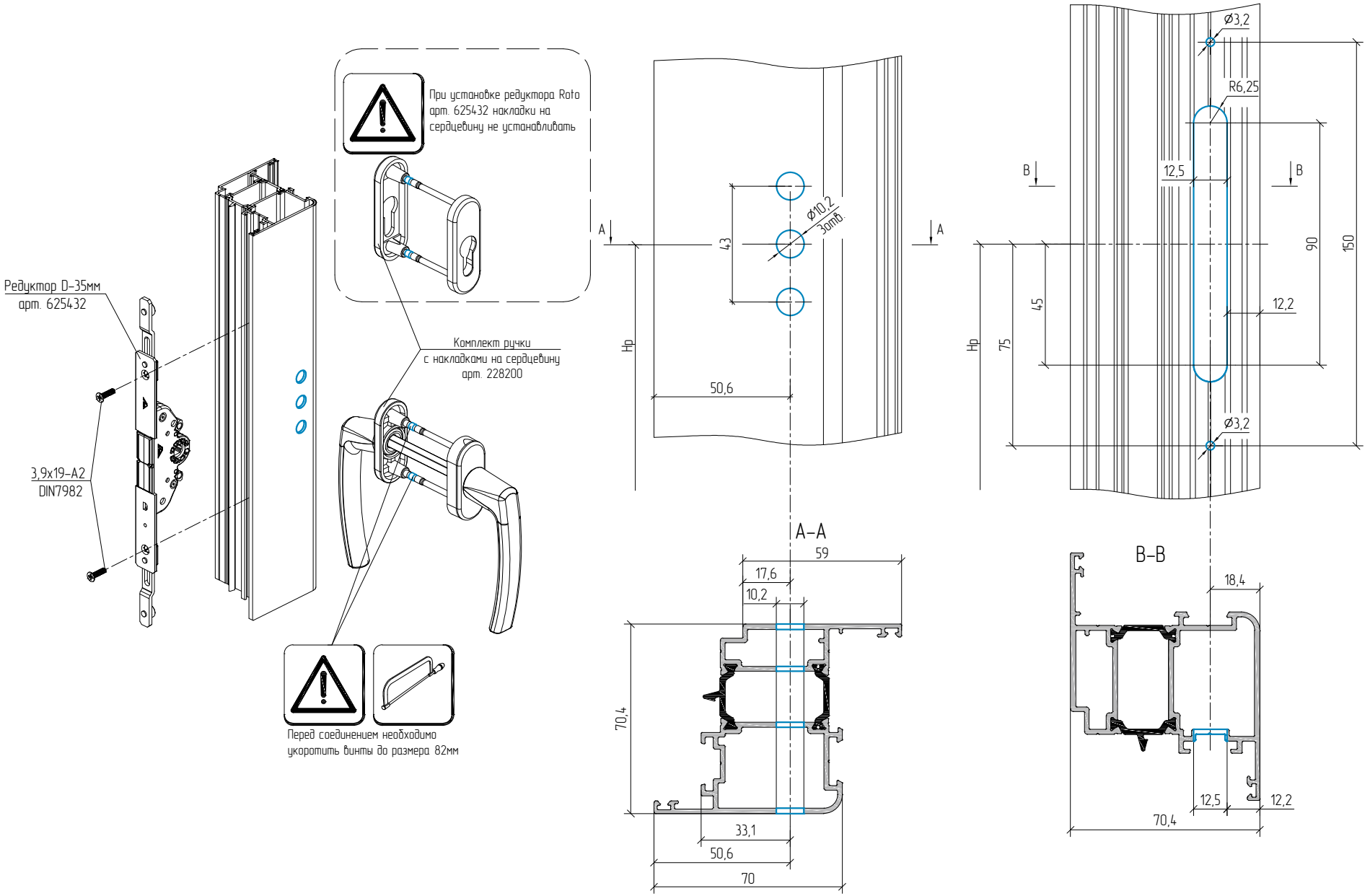
При обработке под привод и ручку использовать инструкции поставщиков фурнитуры

Схема применения врезных редукторов Roto арт. 625432 и арт. 625440 с профилями створок AYPC.W62.0203 (AYPC.W62.0223)



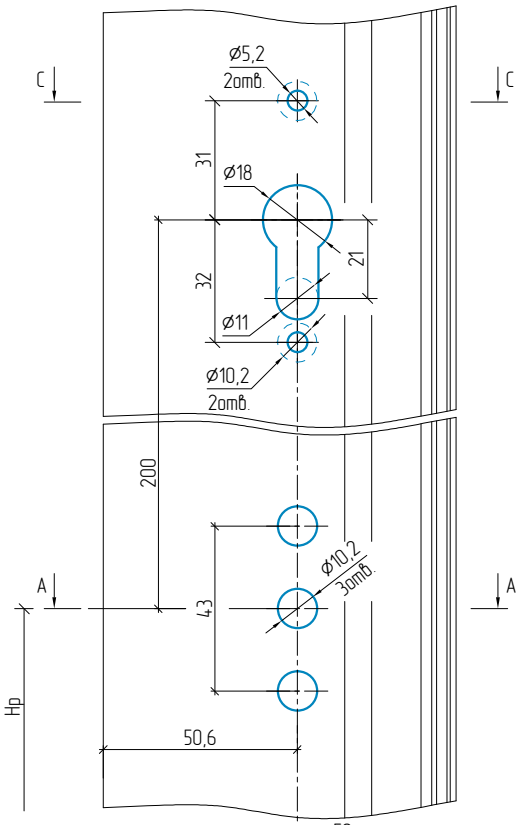
В комплект поставки не входит винты самонарезающие 3,9x19-A2 DIN7982.
Перед соединением необходимо укоротить винты крепления ручки и накладок сердцевины до 82 мм.

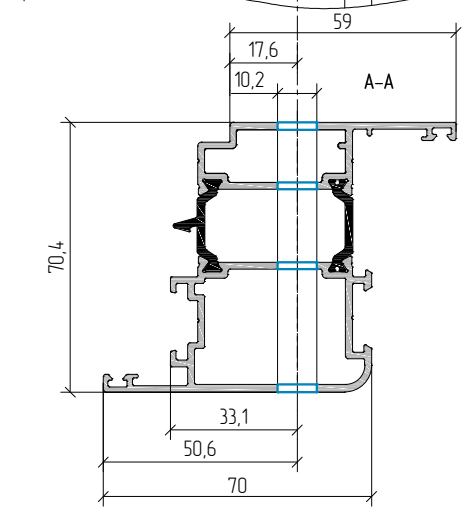
Обработка профилей створки AYPC.W62.0203 (AYPC.W62.0223) под установку врезного редуктора Roto арт. 625432

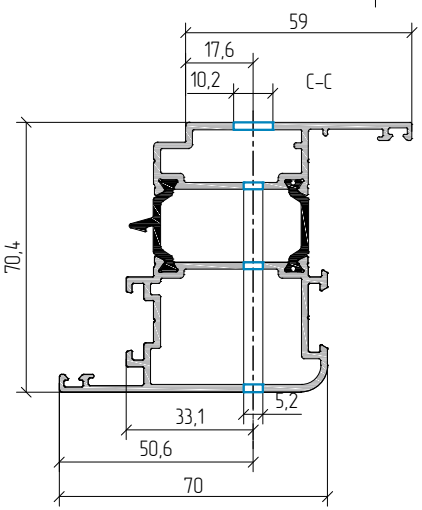


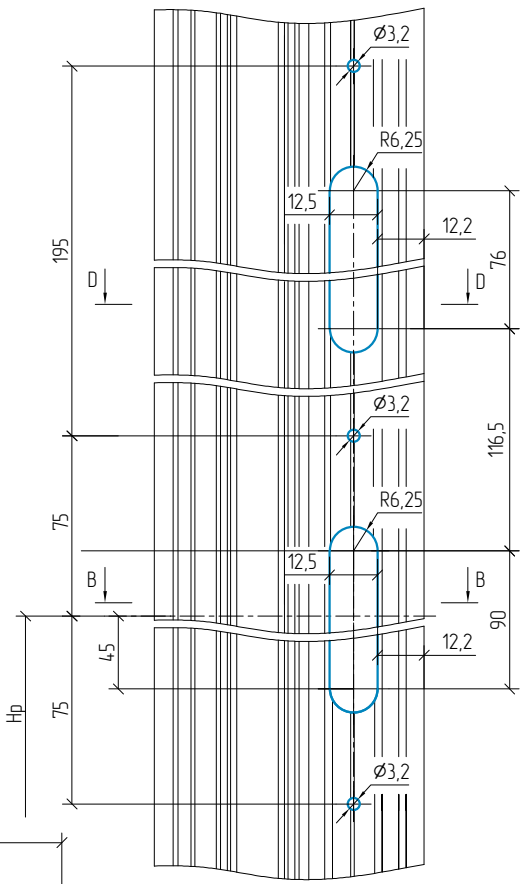
АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

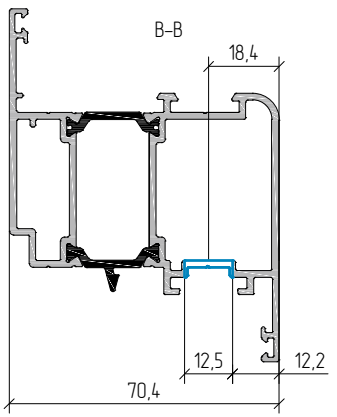
Обработка профилей створки AYPC.W62.0203 (AYPC.W62.0223) под установку врезного редуктора Roto арт. 625440

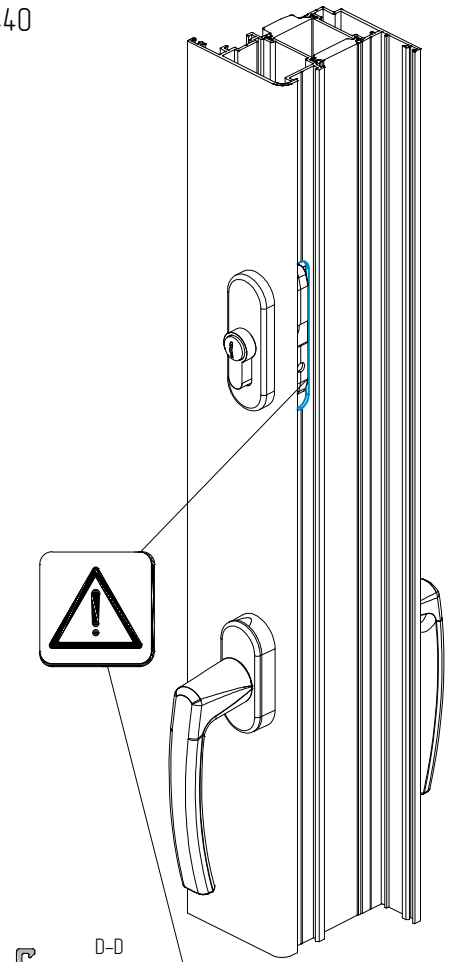


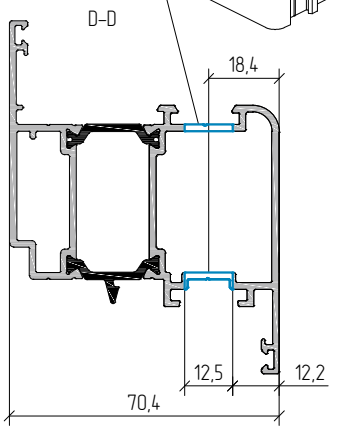






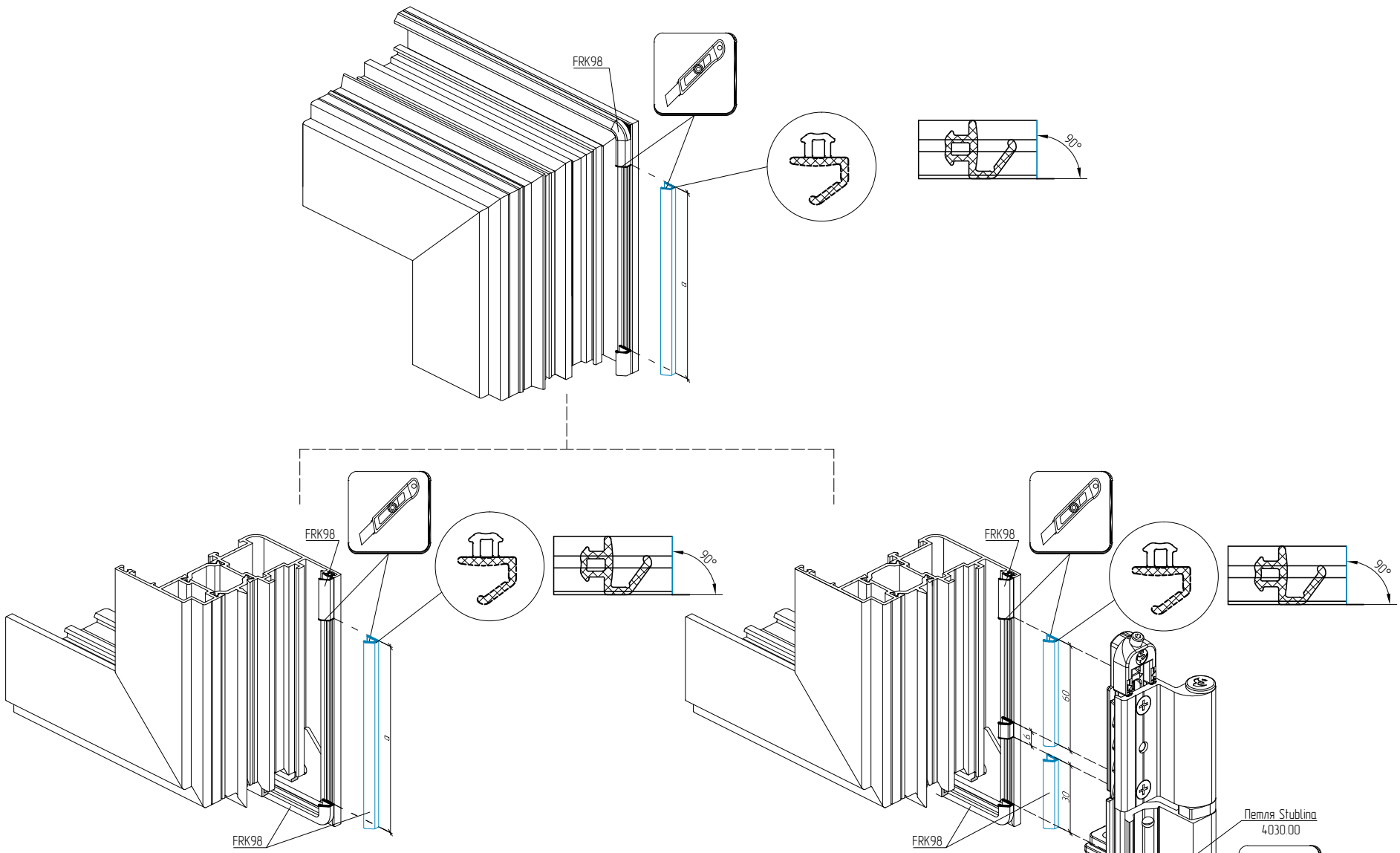






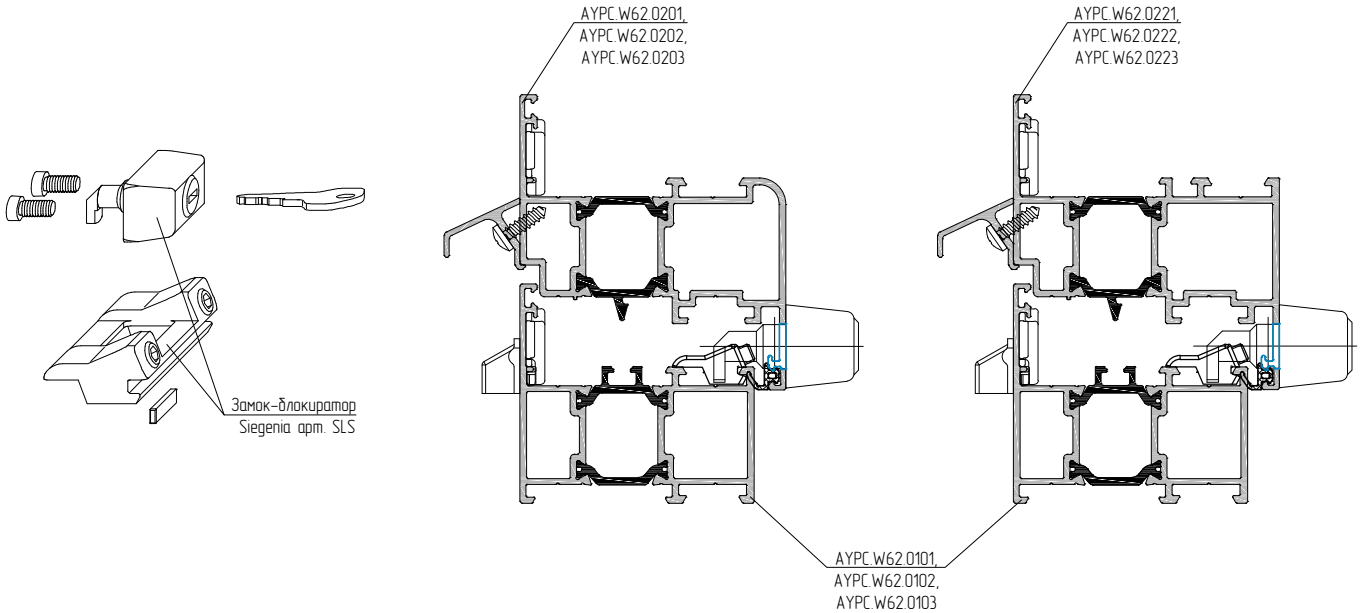
АЛЮТЕХ ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

Зарезка уплотнителя FRK98 под установку петель

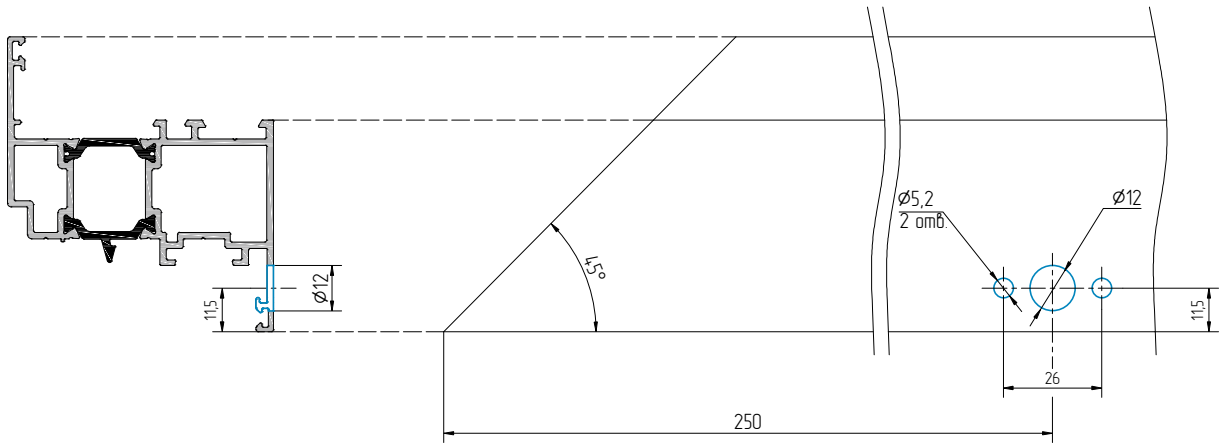


Перед установкой оконных петель необходимо локально удалить сегмент уплотнителя FRK98.
Размер a удаляемой части уплотнителя FRK98 зависит от типа открывания и применяемых петель.

Обработка профилей створки под установку замка-блокиратора Siegenia арт. SLS



Обработка профиля створки под установку замка-блокиратора Siegenia арт. SLS



АЛЮТЕХ
ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

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

03.2020