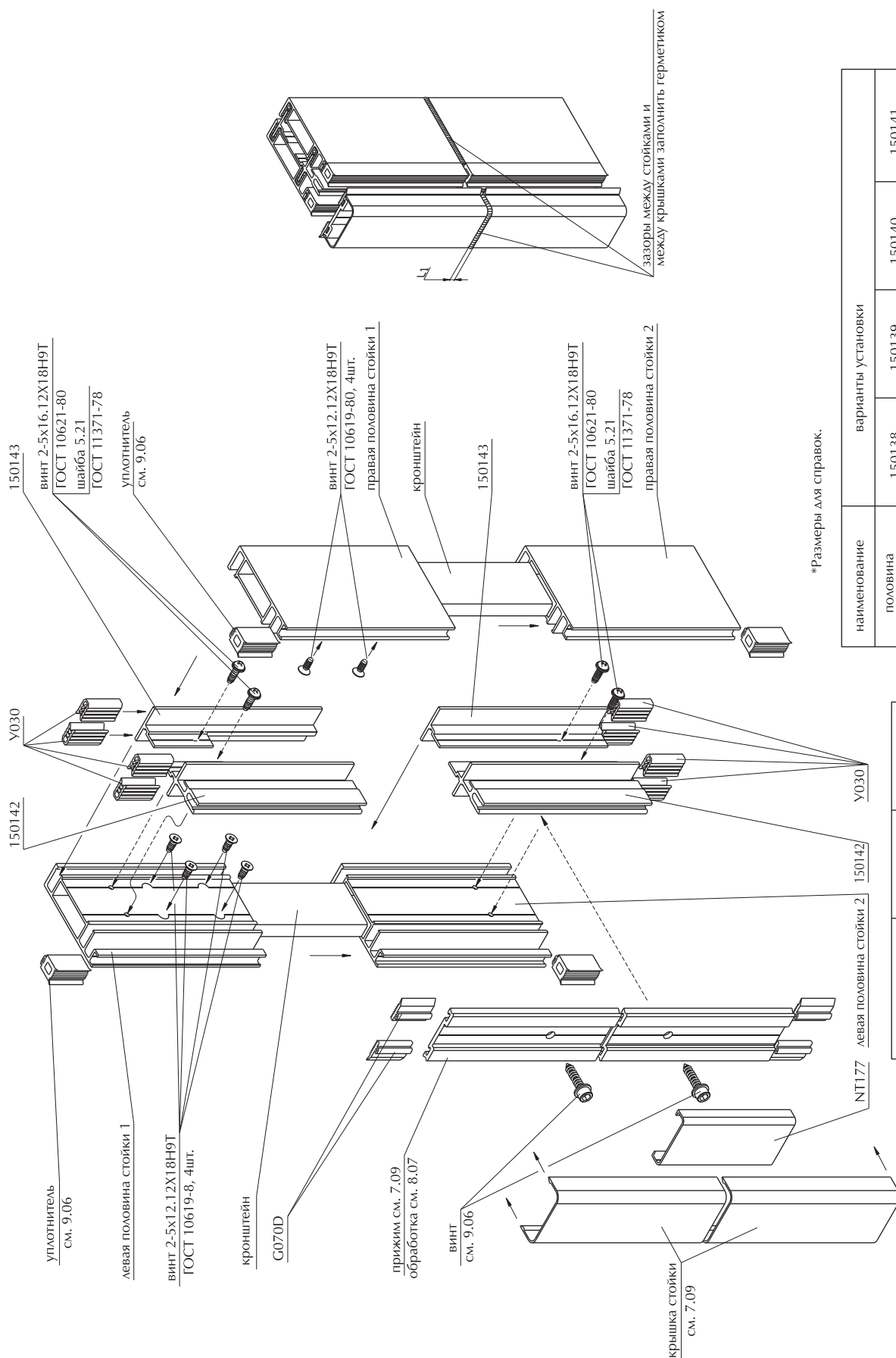




*Размеры для справок.

наименование	варианты установки			
половина стойки	150138	150139	150140	150141
кронштейн	K122	K123	K124	K125

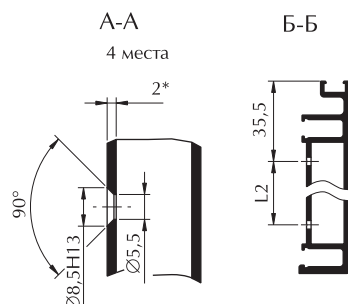
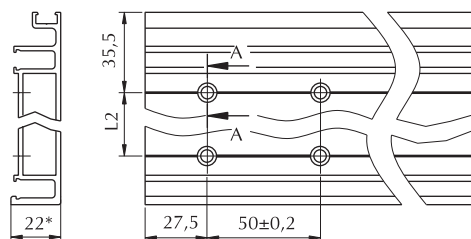
длина стойки, м	≤ 4	> 4
зазор L1, мм	5	10

СОЕДИНЕНИЕ ДВУХ СТОЕК ДЛЯ КОМПЕНСАЦИИ ТЕМПЕРАТУРНОГО РАСШИРЕНИЯ ГРУППЫ (V) МЕЖДУ СОБОЙ

Обработка правой и левой половин стойки 1 под установку кронштейна.

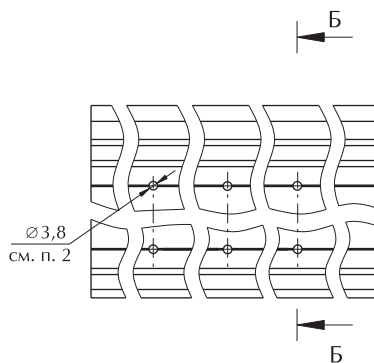
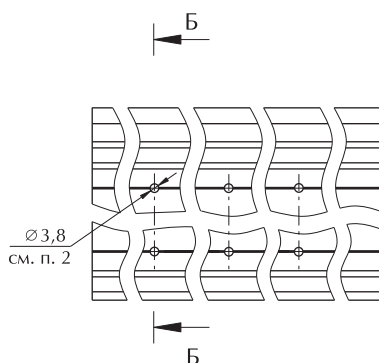
для левой половины стойки 1- изображено

для правой половины стойки 1- зеркальное отражение



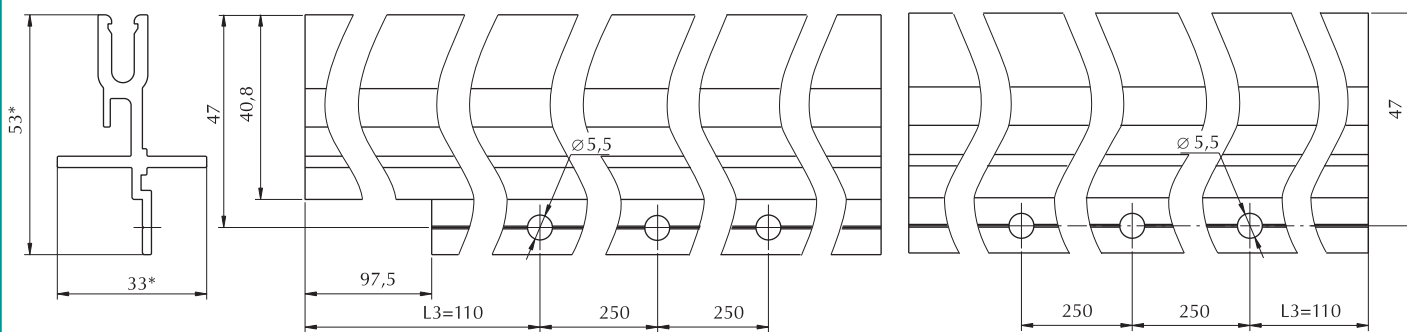
Обработка левой половины стойки 1 под установку профилей 150142, 150143.

Обработка левой половины стойки 2
под установку профилей 150142, 150143.



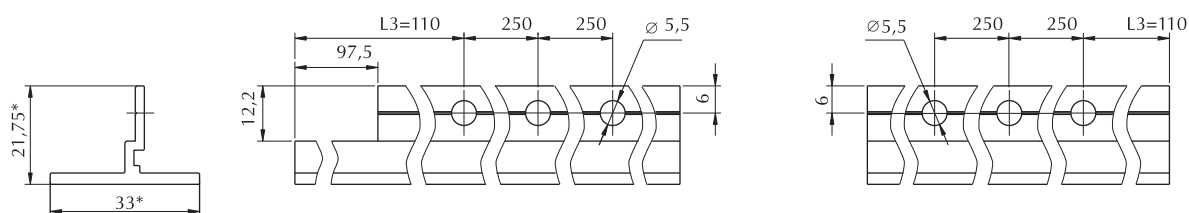
Обработка профиля 150142 для стойки 1

Обработка профиля 150142 для стойки 2



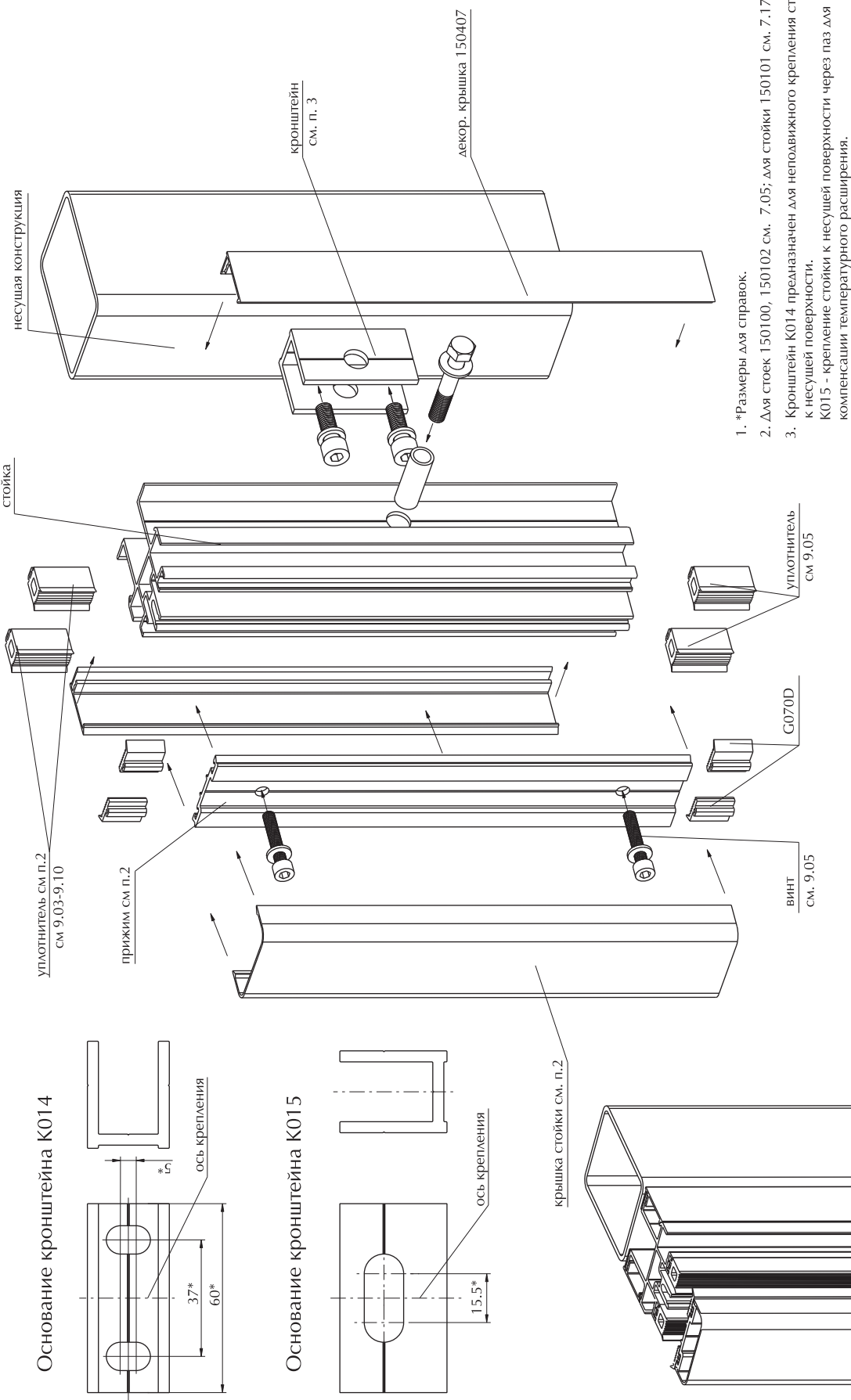
Обработка профиля 150143 для стойки 1.

Обработка профиля 150143 для стойки 2.



стойка	l2, мм
150138	28±0,2
150139	45±0,2
150140	68±0,2
150141	97±0,2

КРЕПЛЕНИЕ СТОЙКИ ГРУППЫ (IV) К НЕСУЩЕЙ КОНСТРУКЦИИ

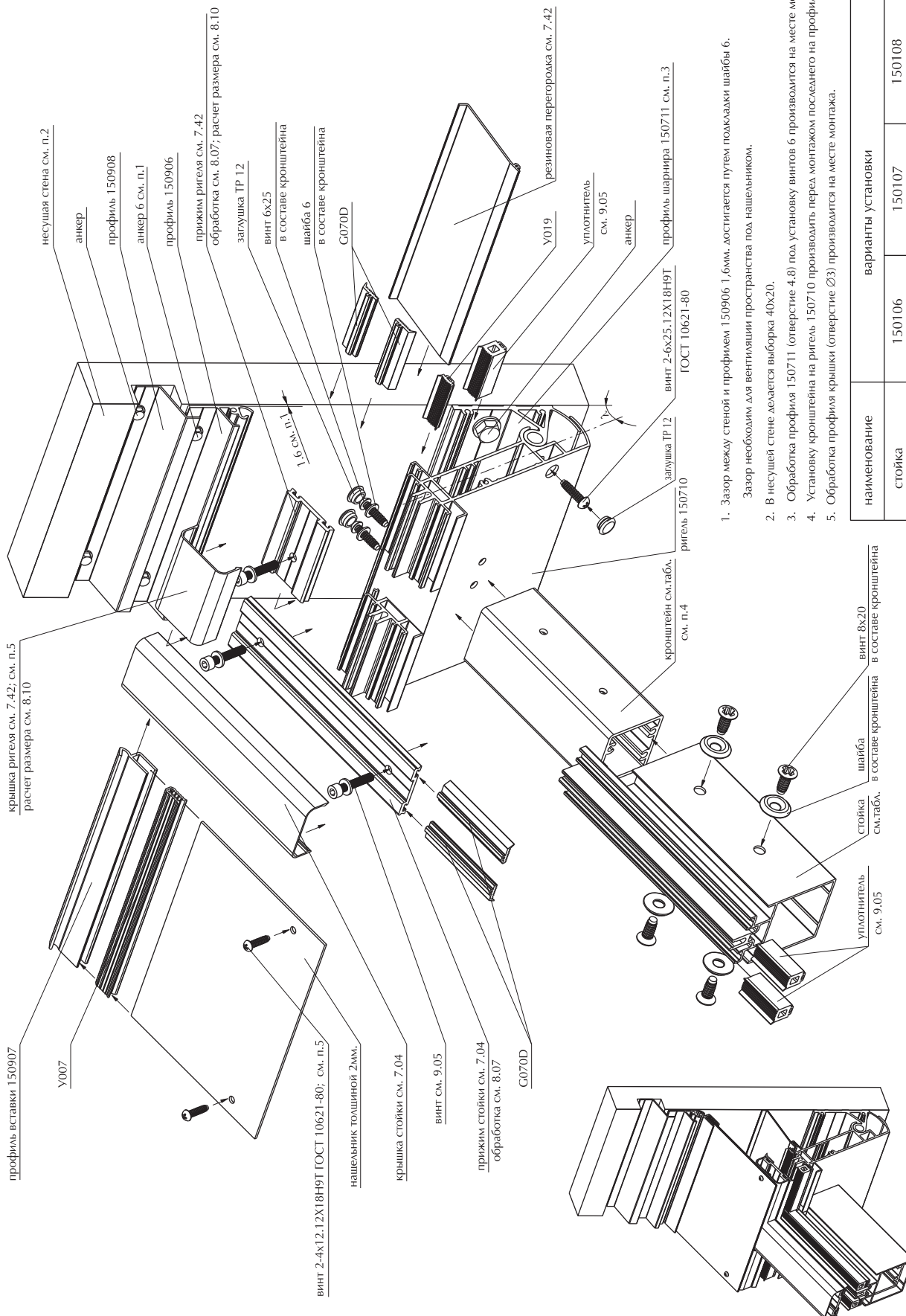


Состав кронштейна K014 :		Состав кронштейна K015 :	
1. Кронштейн	1шт	1. Кронштейн	1шт
2. Трубка	1шт	2. Трубка	1шт
3. Болт M8x50	1шт	3. Болт M8x50	1шт
4. Винт M8x25	2шт	4. Винт M8x25	2шт
5. Гайка M8	3шт	5. Гайка M8	3шт
6. Шайба 8	4шт	6. Шайба 8	4шт
7. Шайба 8T	3шт	7. Шайба 8T	3шт
8. стальное кольцо 8x14	2шт	8. стальное кольцо 8x14	2шт

K015

K014

СОЕДИНЕНИЕ СТОЙКИ ГРУППЫ (III) С ШАРНИРНЫМ РИГЕЛЕМ ПРИ СОПРЯЖЕНИИ ПОКРЫТИЯ СО СТЕНОЙ



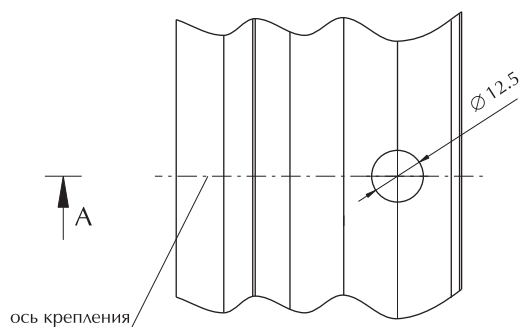
1. Зазор между стеной и профилем 150906 1,6мм. достигается путем подкладки шайбы 6. Зазор необходим для вентиляции пространства под нащельником.
2. В несущей стене делается выборка 40x20.
3. Обработка профиля 150711 (отверстие 4.8) под установку винтов 6 производится на месте монтажа.
4. Установку кронштейна на ригель 150710 производить перед монтажом последнего на профиль шарнира 150711.
5. Обработка профиля кронштейна (отверстие Ø3) производится на месте монтажа.

наименование	варианты установки		
стойка	150106	150107	150108
кронштейн	K056	K061	K062

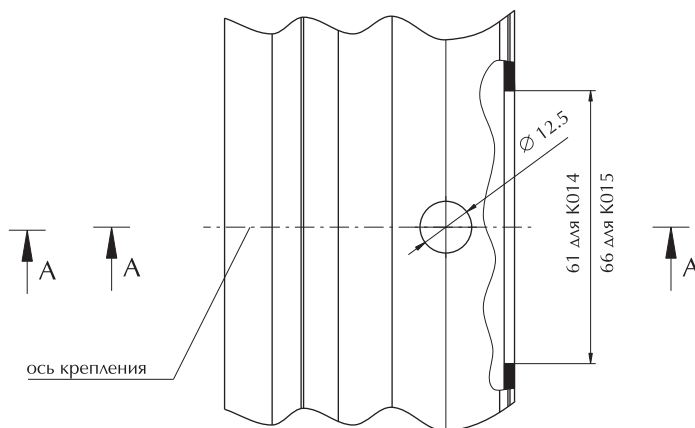
КРЕПЛЕНИЕ СТОЙКИ ГРУППЫ ④ К НЕСУЩЕЙ КОНСТРУКЦИИ
(ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ)

Обработка профиля стойки под установку кронштейна

150100, 150101

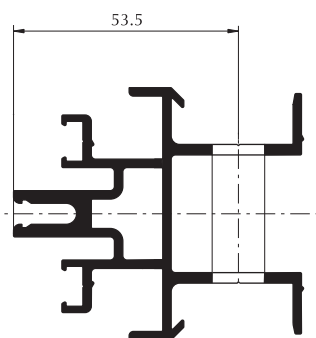


150102

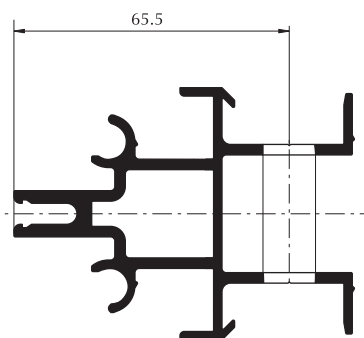


A-A

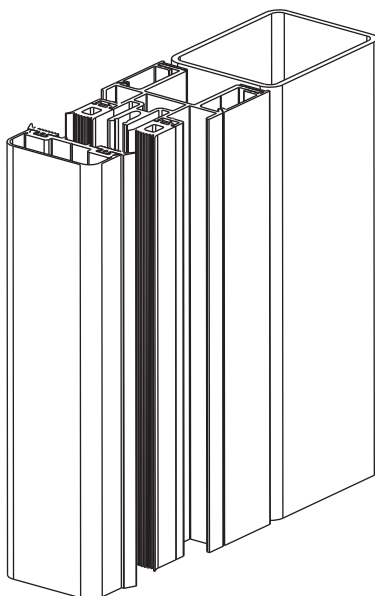
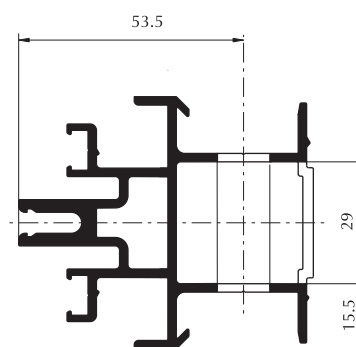
150100



150101

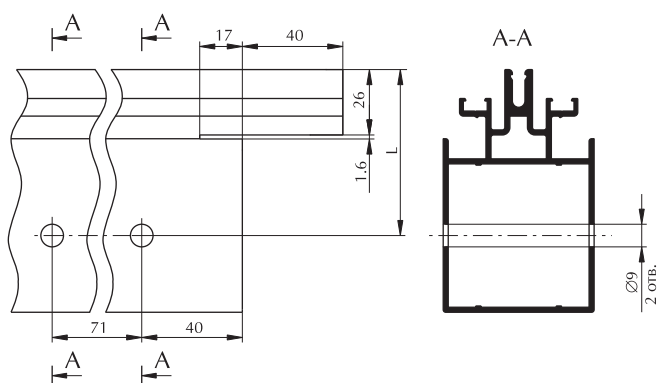


150102

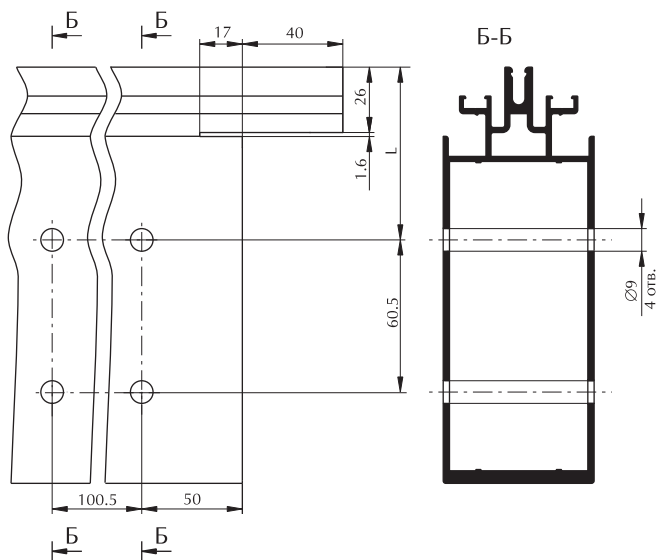


СОЕДИНЕНИЕ СТОЙКИ ГРУППЫ ③ С ШАРНИРНЫМ РИГЕЛЕМ ПРИ СОПРЯЖЕНИИ ПОКРЫТИЯ СО СТЕНОЙ (ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ)

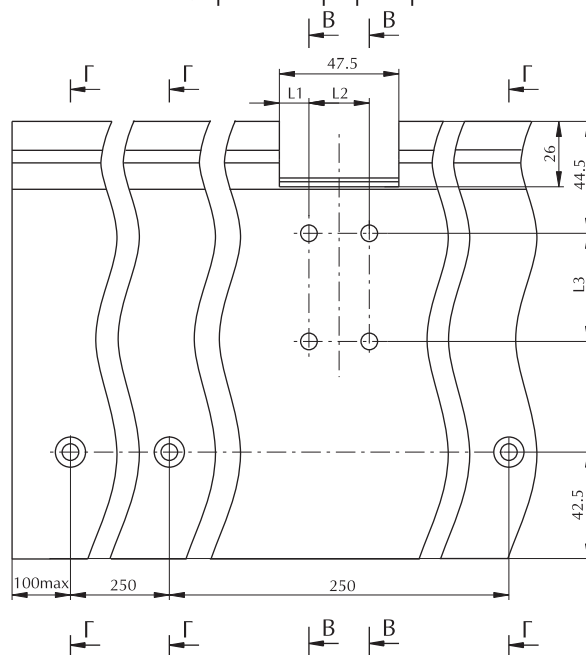
Обработка профиля стойки 150106, 150107



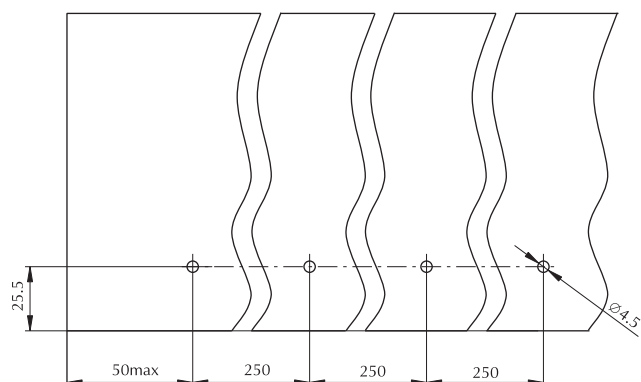
Обработка профиля стойки 150108



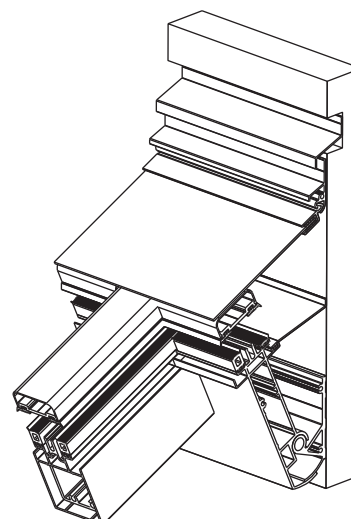
Обработка профиля ригеля



Обработка профиля нащельника

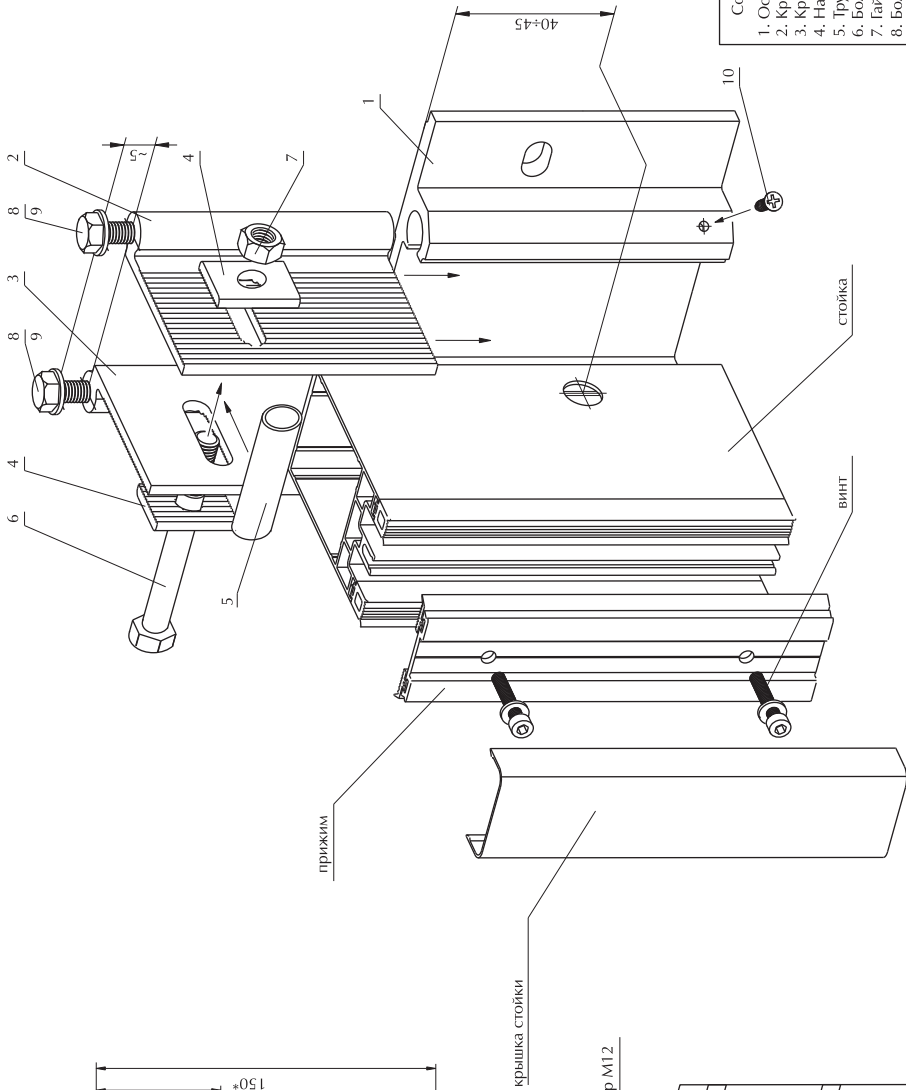
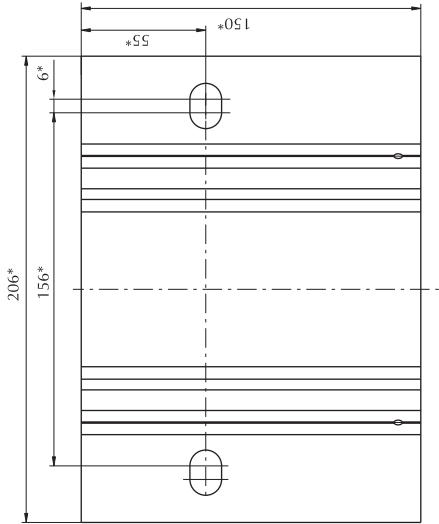


стойка	150106	150107	150108
L, мм	66	73.5	68.7
L1, мм	11.7	11.2	12.2
L2, мм	24	25	23
L3, мм	43	58	108.5



КРЕПЛЕНИЕ СТОЕК ГРУПП ①, ②, ③, ④ К НЕСУЩЕЙ ПОВЕРХНОСТИ ЧЕРЕЗ КРОНШТЕЙН А012, К290

основание



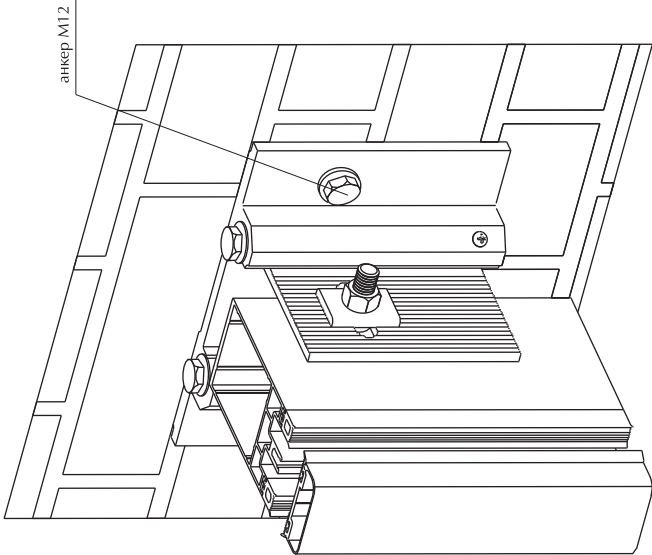
* Размеры для справок.

Состав кронштейна K290 :	
1. Основание	1шт
2. Кронштейн правый	1шт
3. Кронштейн левый	1шт
4. Накладка	2шт
5. Трубка	1шт
6. Болт M12x100	1шт
7. Гайка M12	1шт
8. Болт M10x55	2шт
9. Шайба 10	2шт
10. Винт6x20	2шт
11. Шайба 12	1шт
12. Шайба 12	1шт

Состав кронштейна А012 :	
1. Основание	1шт
2. Кронштейн правый	1шт
3. Кронштейн левый	1шт
4. Накладка	2шт
5. Трубка	1шт
6. Болт M12x110	1шт
7. Гайка M12	1шт
8. Болт M10x55	2шт
9. Шайба 10	2шт
10. Винт6x20	2шт

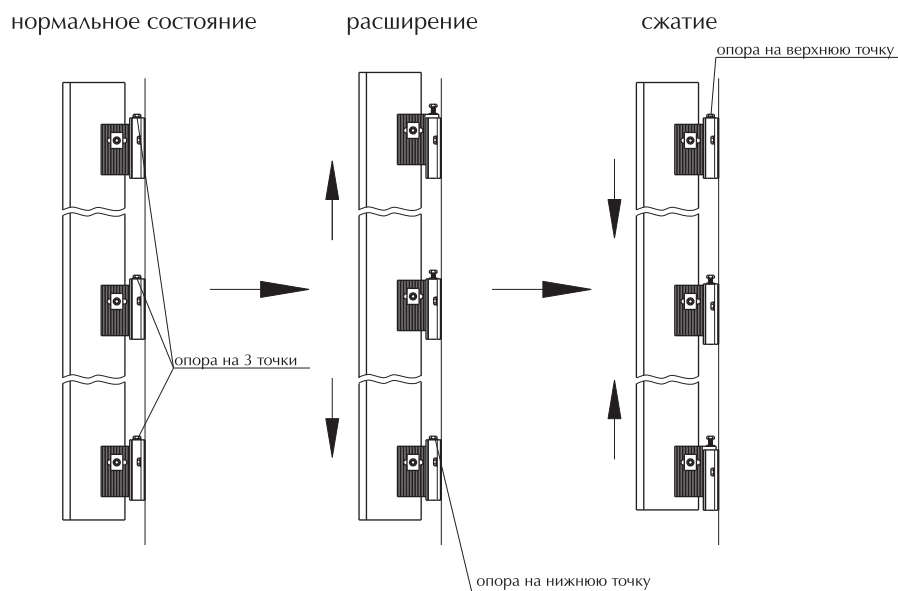
варианты установки

наименование	варианты установки				группа
	A	Б	В	Б	
стойка	150024; 150103; 150106	150022; 150104; 150107	150034; 150105; 150108	150128	150131
расстояние от центра отверстия до дна стоечного профиля L, мм	15 - 45	17 - 63	17 - 70	15 - 55	15 - 75
расстояние от несущей поверхности до дна стоечного профиля L1, мм	30 - 70	15 - 65	15 - 65	25 - 70	12 - 72

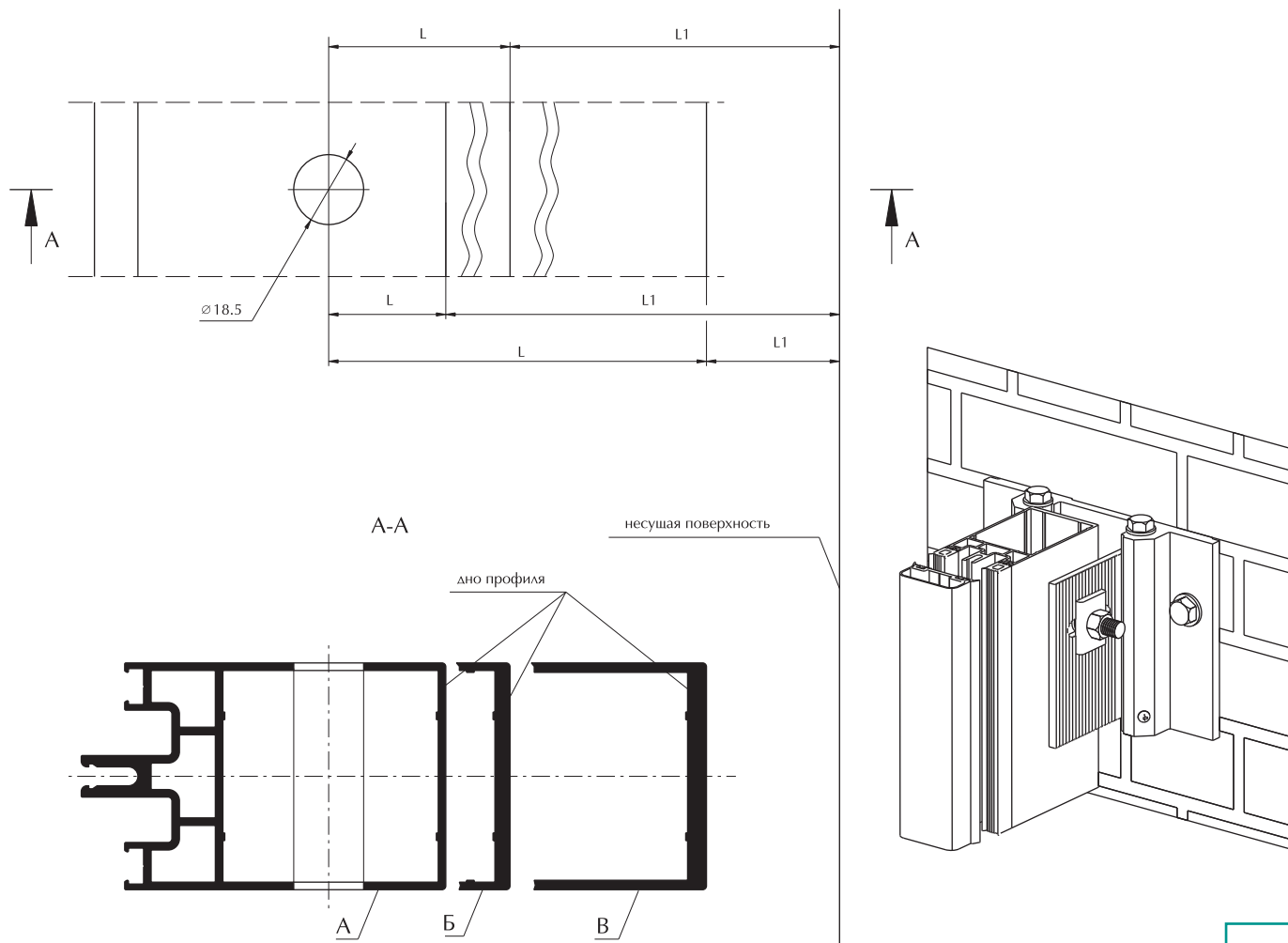


КРЕПЛЕНИЕ СТОЕК ГРУПП ①, ②, ③, ⑤ К НЕСУЩЕЙ ПОВЕРХНОСТИ ЧЕРЕЗ КРОНШТЕЙН А012, К290 (ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ)

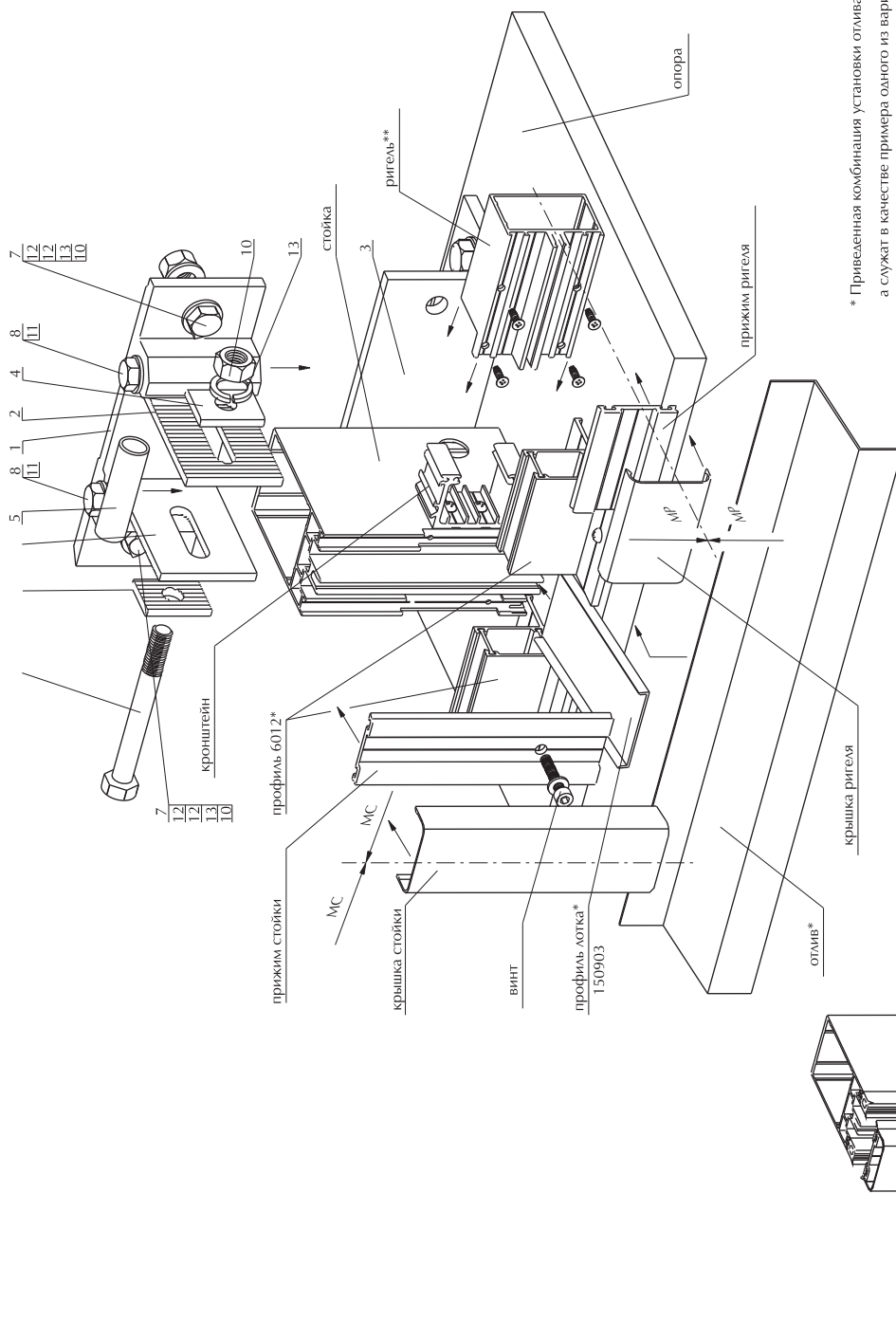
Схема беспазового крепления стойки к несущим конструкциям



Обработка профиля стойки под установку кронштейна A012, K290



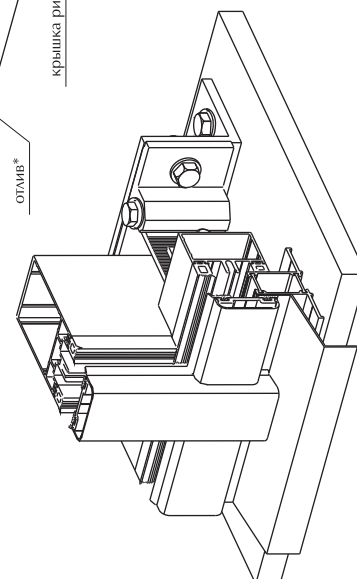
КРЕПЛЕНИЕ СТОЕК ГРУПП ①, ②, ③, ④ К НЕСУЩЕЙ ПОВЕРХНОСТИ ЧЕРЕЗ КРОНШТЕЙН КО12



* Приведенная комбинация установки отлива, лотка и профиля 6012 не являются обязательным, а служат в качестве примера одного из вариантов проработки данного узла.
 ** Установку ригеля производить в соответствии с группой профилей и возможностью монтажа в соответствии с приведенной ниже таблицей.

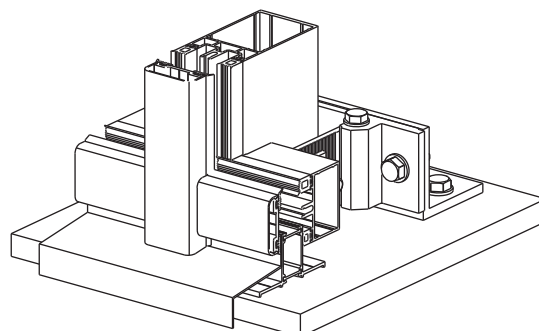
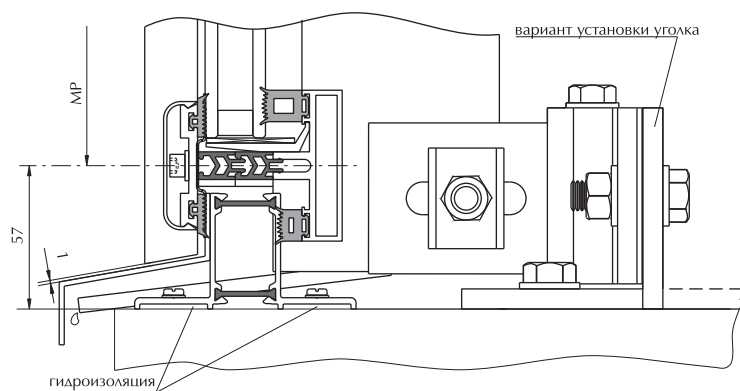
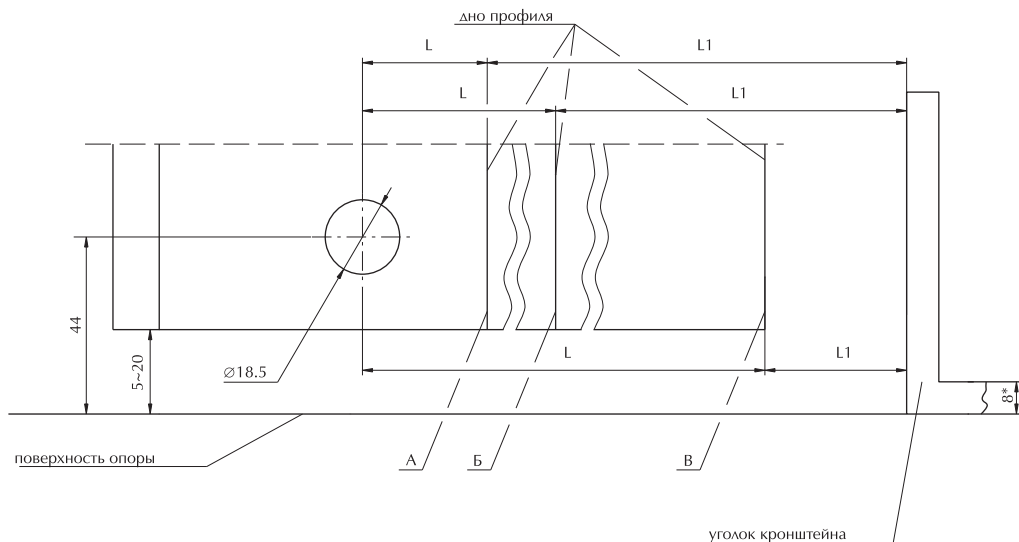
наименование	варианты установки	
	А	В
стойка	150024, 150103, 150106 150117, 150119, 150123	150022, 150104, 150107 150109, 150110, 150124
ригель**	150206, 150210, 150207(3) 150211(3), 150020(4), 150201(2)	150206, 150210, 150207(5), 150208(1), 150213(1), 150020(7), 150201(4), 150202(2)
L, мм	15 - 45	17 - 63
L1, мм	30 - 70	15 - 65

- 1) Для L = 17
- 2) Для L < 17
- 3) Для L < 22
- 4) Для L < 37
- 5) Для L < 40
- 6) Для L < 45
- 7) Для L < 58
- 8) Для L < 65
- 9) Для L < 68



КРЕПЛЕНИЕ СТОЕК ГРУПП ①, ②, ③, ⑤ К НЕСУЩЕЙ ПОВЕРХНОСТИ ЧЕРЕЗ КРОНШТЕЙН K012 (ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ)

Обработка профиля стойки под установку кронштейна K012



наименование	группа ⑤					Состав кронштейна K012 :
стойка	150127	150128	150129	150130	150131	1. Основание1шт 2. Кронштейн2шт 3. Уголок1шт 4. Накладка2шт 5. Трубка1шт 6. Болт M12x1101шт 7. Болт M12x402шт 8. Болт M10x552шт 9. Гайка M123шт 10. Шайба 102шт 11. Шайба 124шт 12. Шайба 12 пружинная ...3шт
L, мм	15 - 35	15 - 55	15 - 72	15 - 75	15 - 75	
L1, мм	50 - 70	25 - 70	12 - 72	12 - 72	12 - 72	



Типовая конструкция мансардного окна.

Обозначение	Раскрой профиля	Кол-во, шт	Размер на исполнение,мм
Алюминиевые профили			
150653		2	L=MC-22
		2	H=MP-22
150654		2	L=8,6
		2	H=8,6
150301		2	l=L+2
		2	h=H+2
Резиновые уплотнители			
см. п.1 прим.		1	2L+2H-606
G070 D		1	2L+2H-574
Y005		1	4L+4H-970
Заполнение (стеклопакет, сэндвич-панель и т.п.)			
		1	c=L-131 d=H-131
Аксессуары			
NT02		16	
A010		4	
A011		8	
NT138		8	
R 41 P		1	
R 26 L		2	
R 59 P		1	
R 53 L		1	

Примечание:

1. Резиновый уплотнитель, в зависимости от толщины заполнения, выбирать из таблицы:

Толщина заполнения, мм	Резиновый уплотнитель
32	G067 D
30	G066 D
28	G051 D
26	G065 D
24	G050 D
22	G073 D

2. Без покрытия. Обозначение аксессуара с покрытием указано в таблице:

Обозначение	Покрытие
R 36 P	серебро
R 37 P	темная бронза
R 38 P	черный (RAL 9005)
R 39 P	белый (RAL 9010)
R 78 P	слоновая кость (RAL 9016)
R 40 P	цвет по шкале RAL на заказ

3. Без покрытия. Обозначение аксессуара с покрытием указано в таблице:

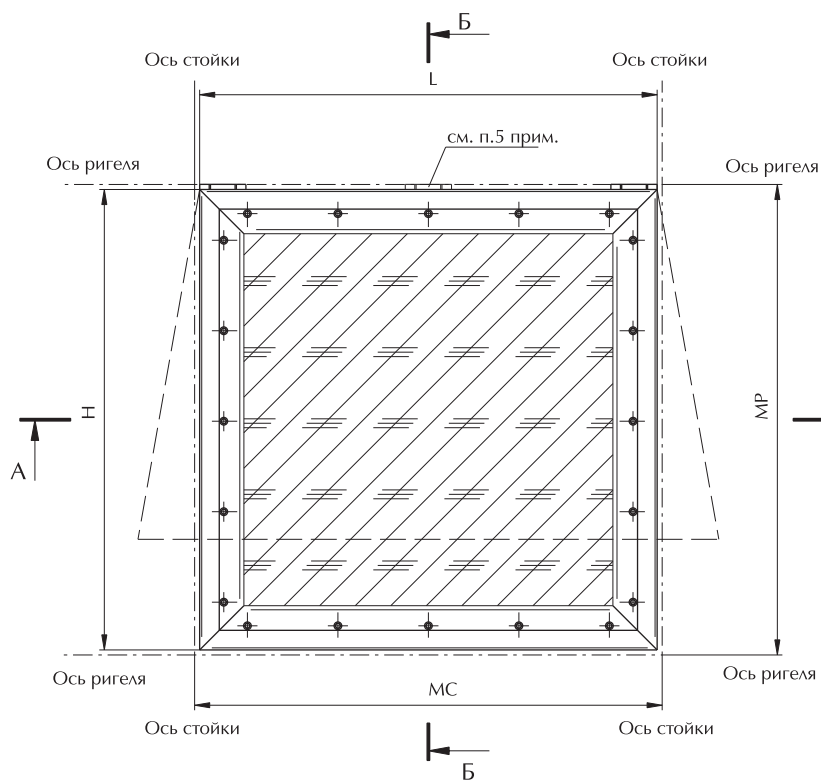
Обозначение	Покрытие
R 54 P	серебро
R 55 P	темная бронза
R 56 P	черный (RAL 9005)
R 57 P	белый (RAL 9010)
R 81 P	слоновая кость (RAL 9016)
R 58 P	цвет по шкале RAL на заказ

ROTO ALU
DDPROTO ALU
MB-V

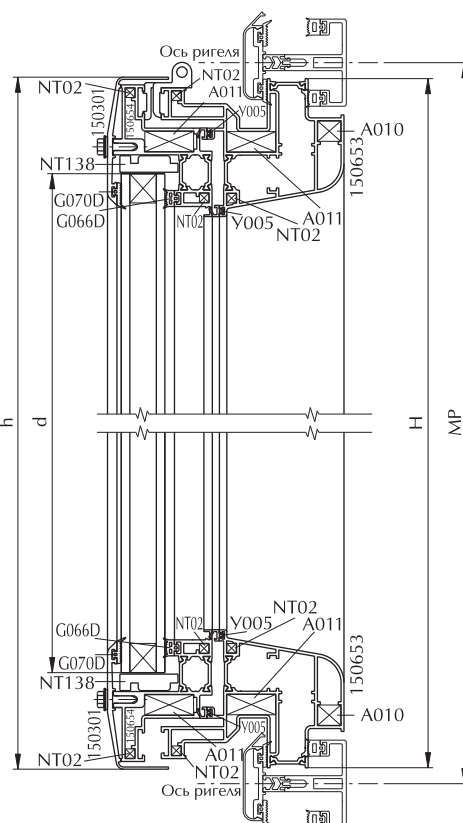
- Для закрепления профилей 150301 на створке, окно укомплектовывается винтами K183 в количестве, равном количеству отверстий в этих профилях.
- Устанавливается при $L \leq 1300$ мм.
- Масса створки в сборе не должна превышать 130 кг.
- Механизм открывания окна выбирается на стадии проектирования.

Типовая конструкция мансардного окна.

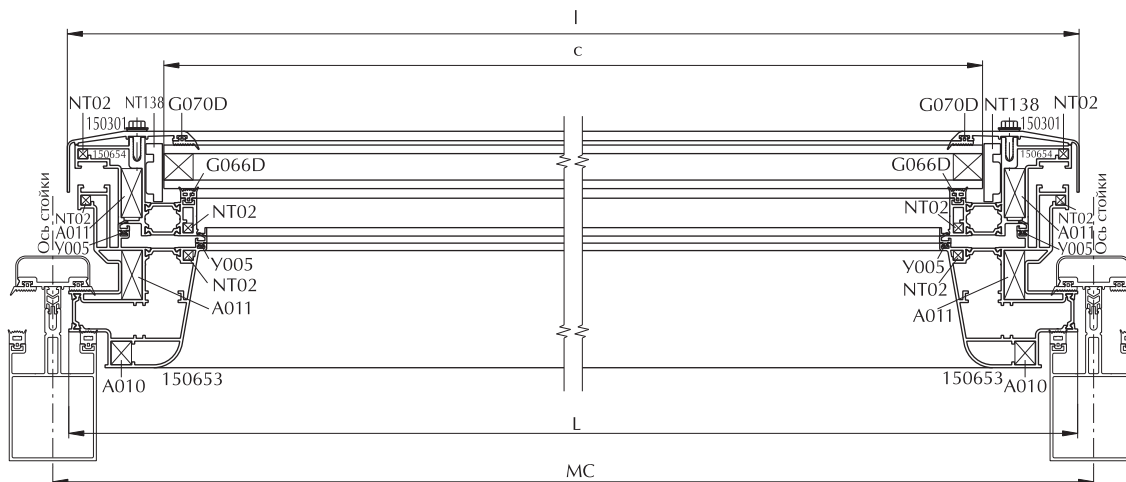
Вид снаружи



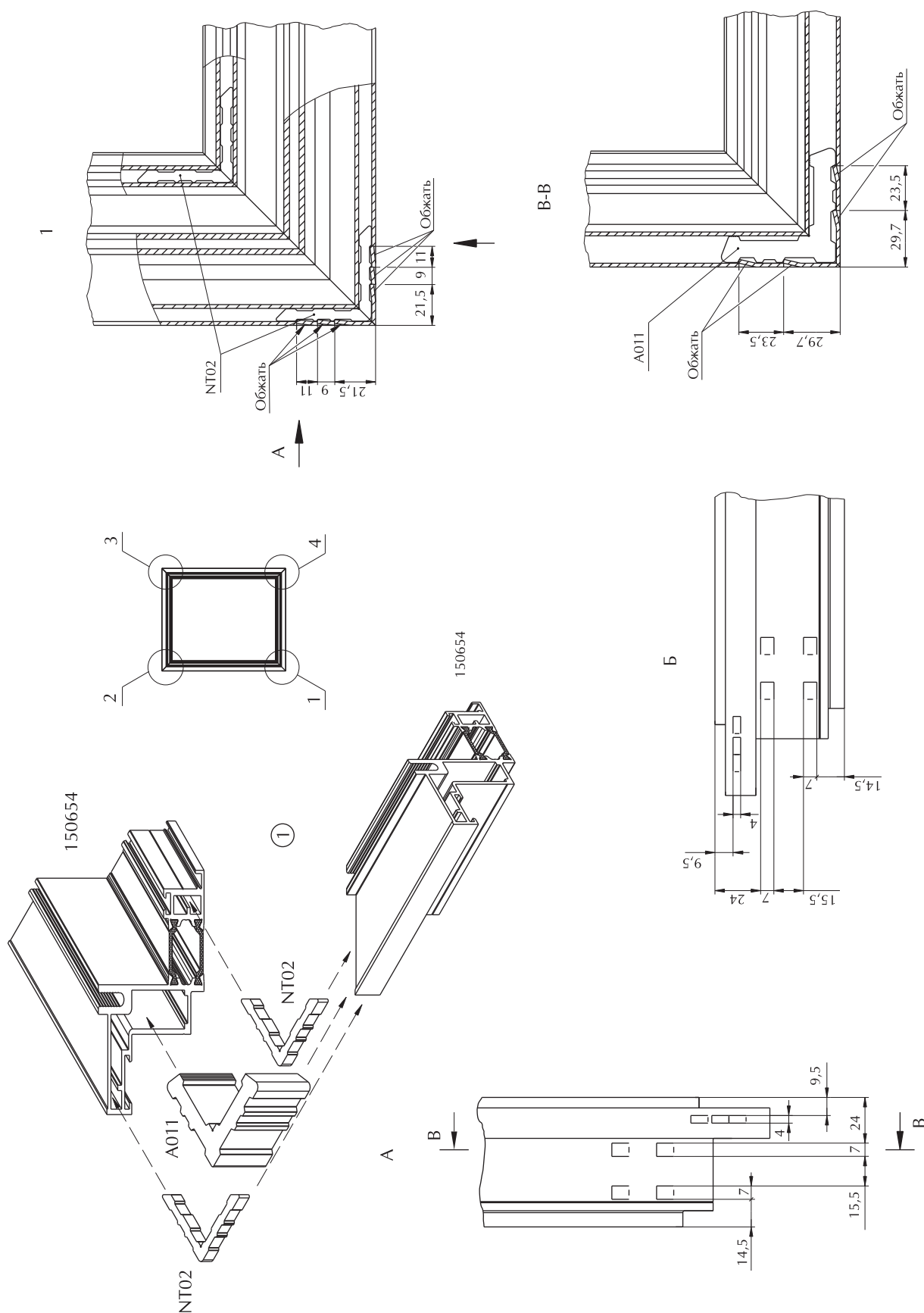
Б - Б



А - А

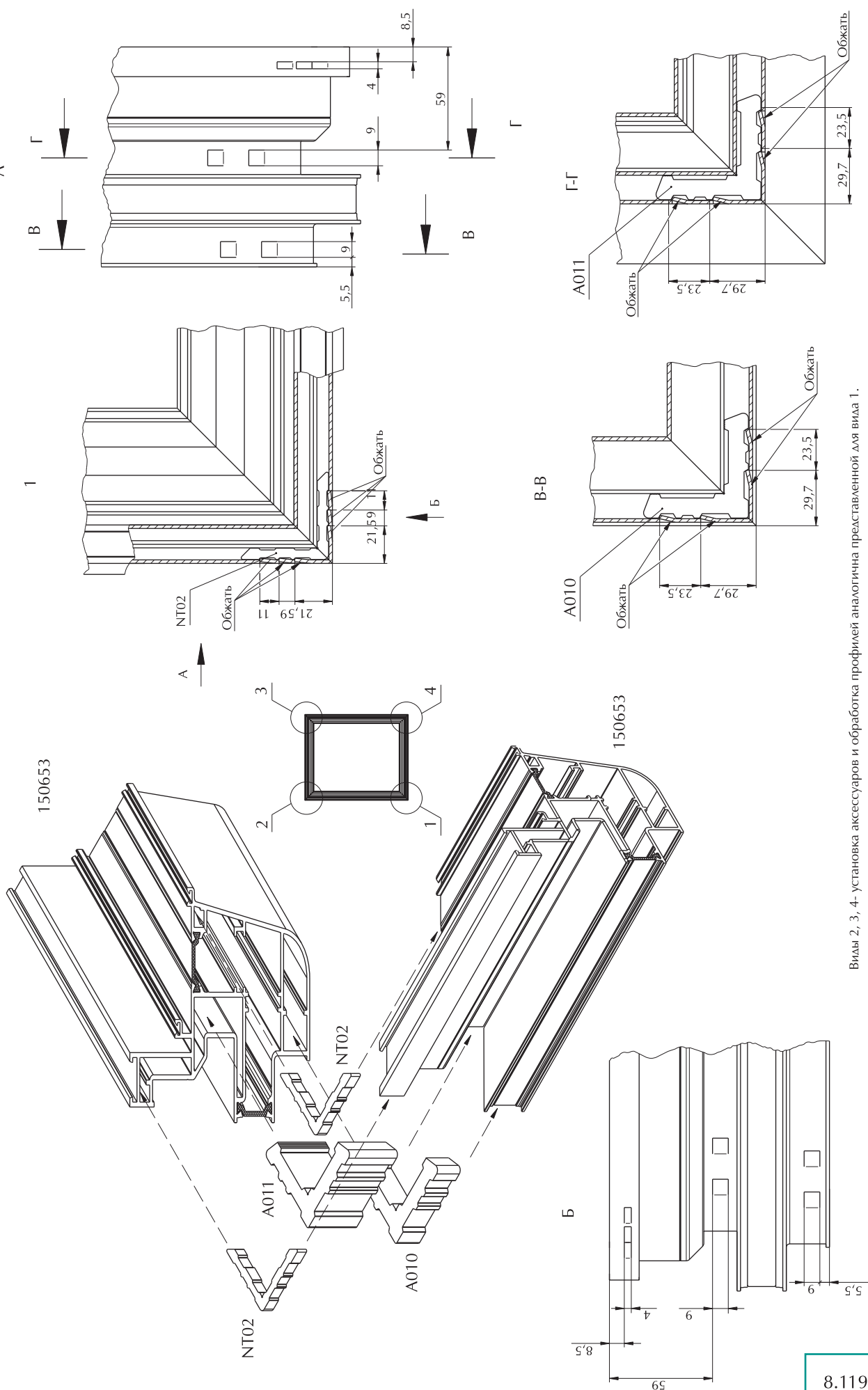


СБОРКА УГЛОВ СТВОРКИ МАНСАРДНОГО ОКНА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ NT02, A011.
ОБРАБОТКА ПРОФИЛЯ 150654 ПОД УСТАНОВКУ NT02, A011.



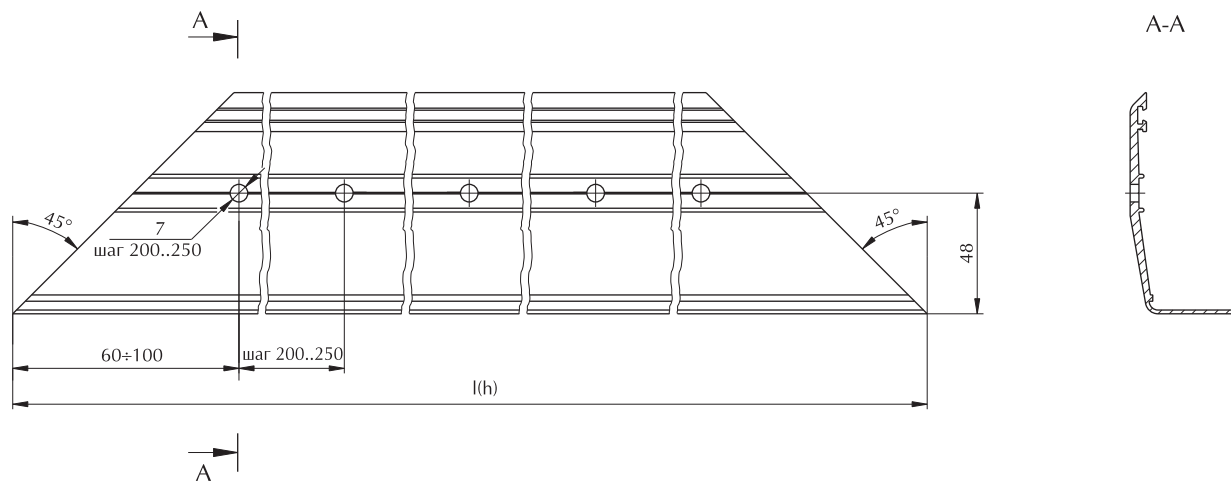
Виды 2, 3, 4- установка аксессуаров и обработка профилей аналогична представленной для вида 1.

СБОРКА УГЛОВ РАМЫ МАНСАРДНОГО ОКНА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ NT02, A010, A011.
ОБРАБОТКА ПРОФИЛЯ 150653 ПОД УСТАНОВКУ NT02, A010, A011.

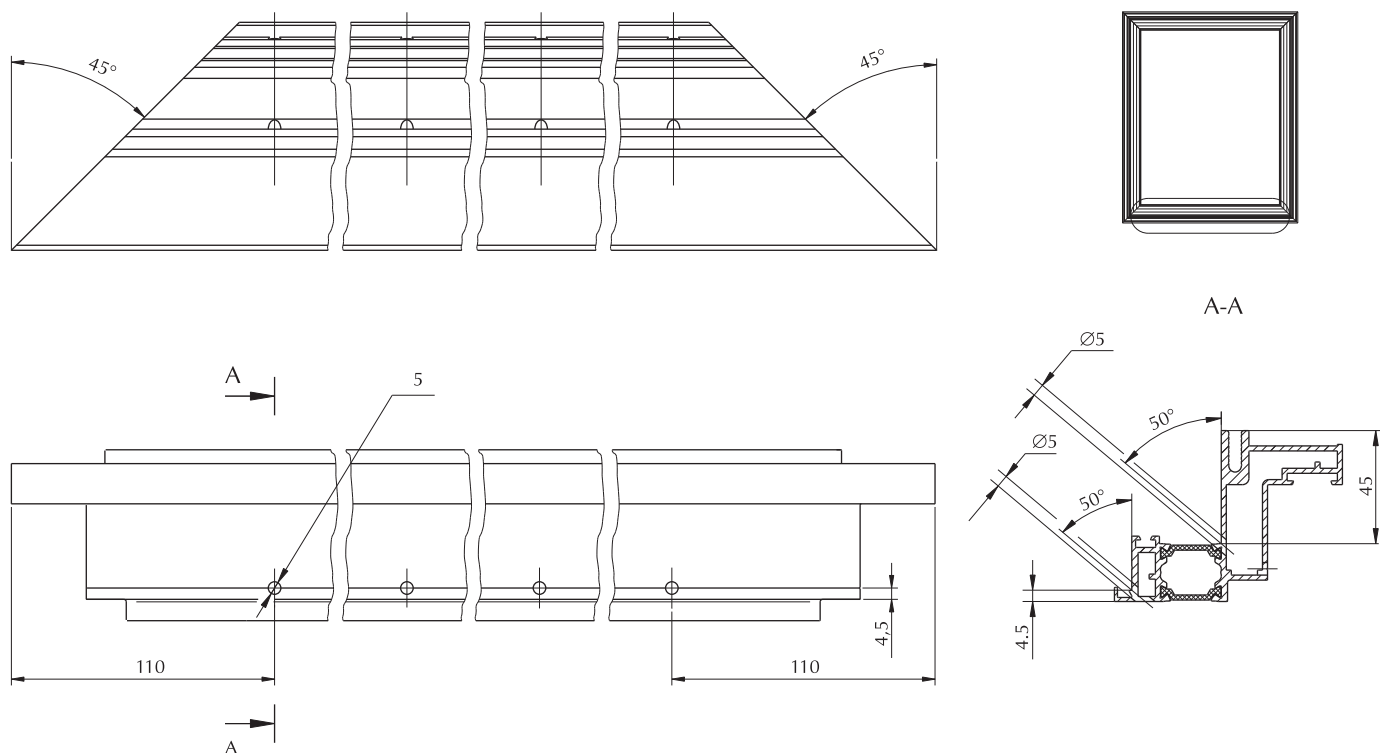


Виды 2, 3, 4— установка аксессуаров и обработка профилей аналогична представленной для вида 1.

ОБРАБОТКА ПРИЖИМА (ПРОФИЛЬ 150301) ПОД УСТАНОВКУ НА СТВОРКЕ МАНСАРДНОГО ОКНА



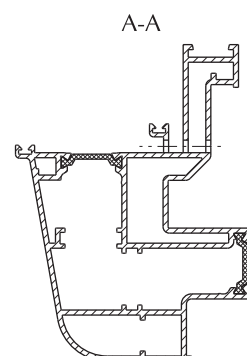
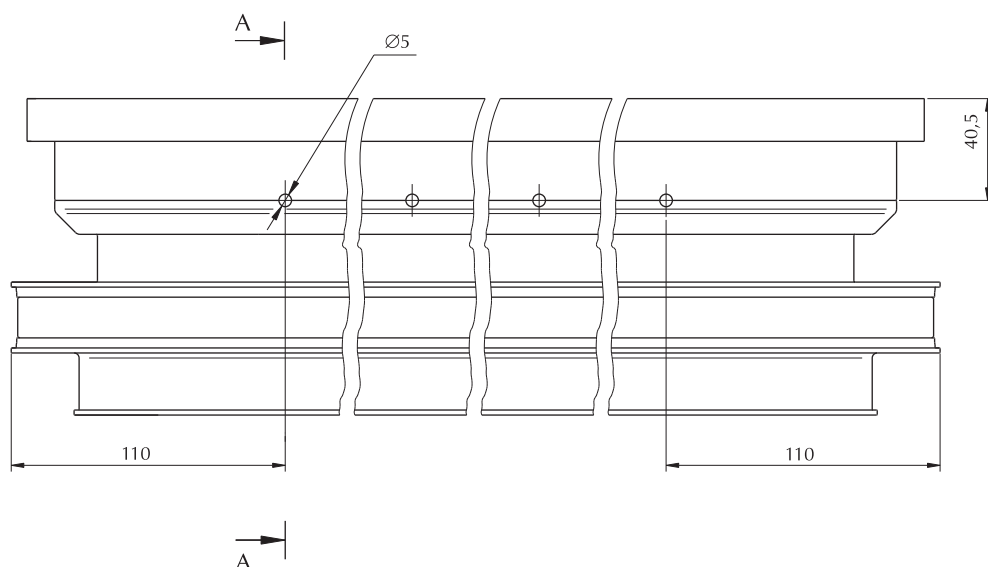
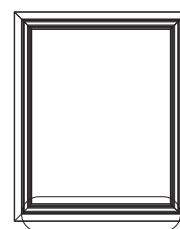
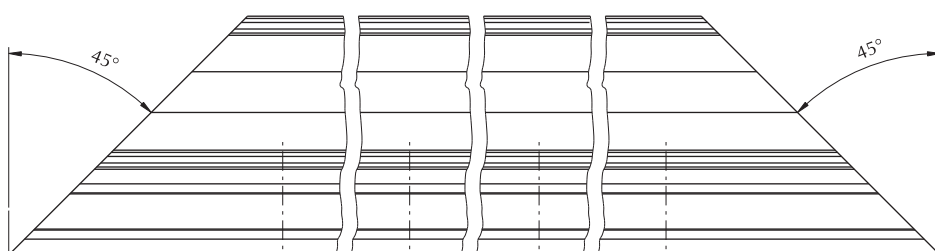
ОТВЕРСТИЯ В СТВОРКЕ МАНСАРДНОГО ОКНА (ПРОФИЛЬ 150654) ДЛЯ УДАЛЕНИЯ КОНДЕНСАТА.



Отверстия для удаления конденсата выполнять с шагом 250 мм, но не менее 3 отв.



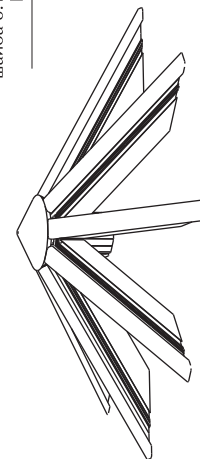
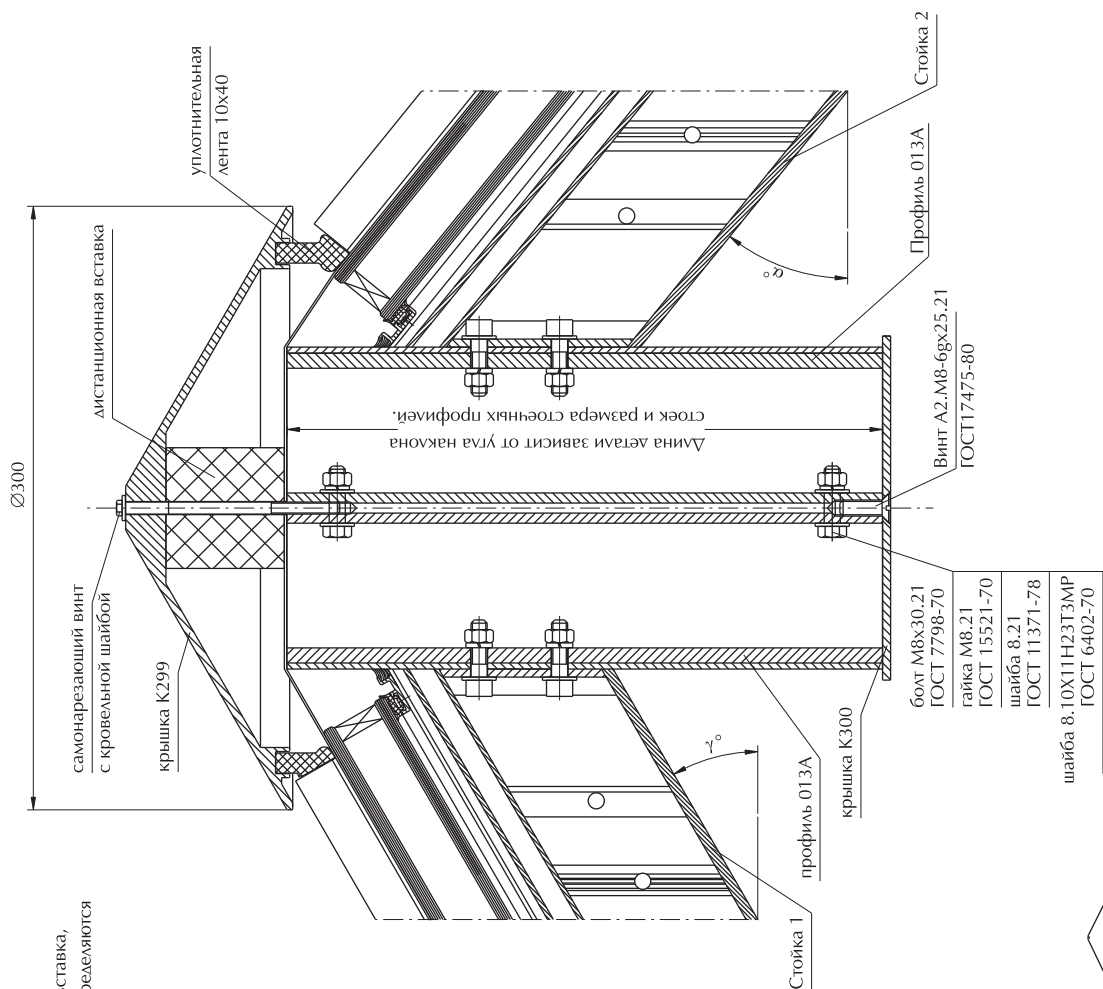
ОТВЕРСТИЯ В РАМЕ МАНСАРДНОГО ОКНА (ПРОФИЛЬ 150653)
ДЛЯ УДАЛЕНИЯ КОНДЕНСАТА.



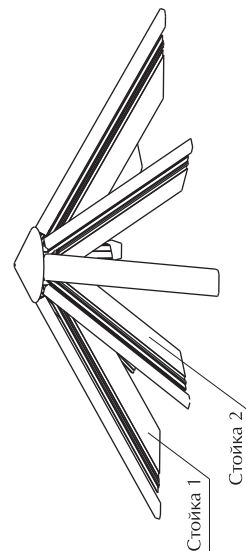
Отверстия для удаления конденсата выполнять с шагом 250 мм, но не менее 3 отв.

СОЕДИНЕНИЕ СТОЕК В ВЕРШИНЕ МНОГОГРАННОЙ ПИРАМИДЫ.

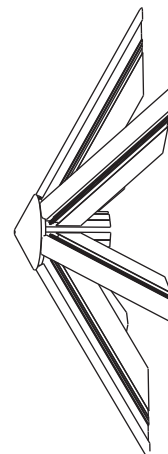
При проектировании многогранных пирамид углы установки шарниров в стойках, кронштейн, дистанционная вставка, длина самонарезающего винта, цвет покрытия K299 и K300, а также особенности конструкции пирамиды определяются после прорисовки для каждого конкретного случая.



8-мигранная пирамида (см. 10.05)



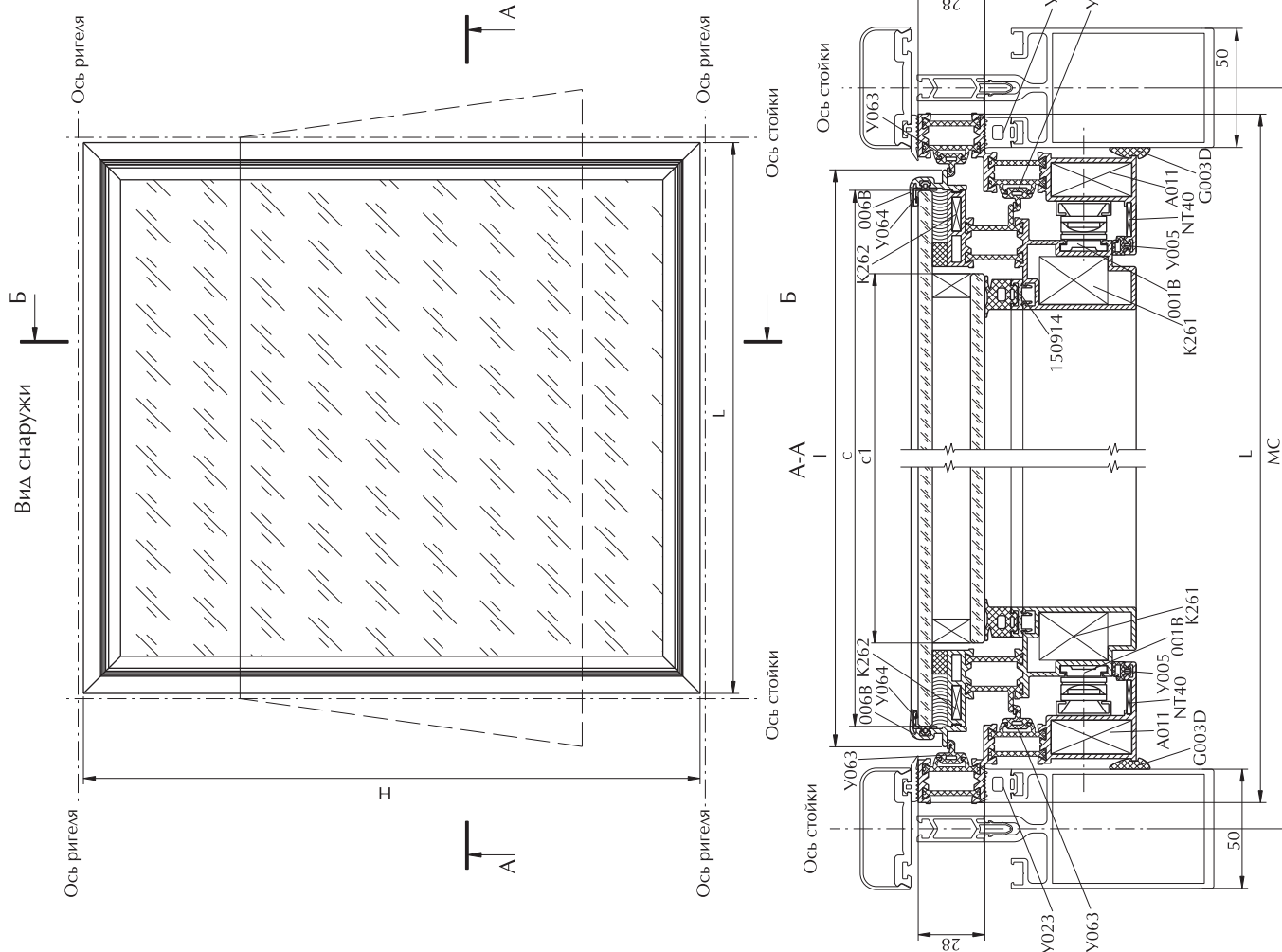
4-хгранная пирамида (см. 10.02)



6-тигранная пирамида (см. 10.04)



Типовая конструкция интегрированного окна.



Внимание! Данный тип окна устанавливать только в фасад V группы.

Примечание:

После установки интегрированного окна в фасад раму закрепляют при помощи винтов 2-х25, 12х124шт ГОСТ 10621-80 и шайб 5,21 ГОСТ 11371-78. Шаг установки винтов 400 мм. (см. обработку)

Под винты в профилях стоек и ригелей сверлить отверстия Ø3,8 мм.

Видимые отверстия Ø12 в раме интегрированного окна закрывают заглушками TP12.

Обозн.	Раскрой профиля	Кол-во, шт	Размер на исполнение, мм
Алюминиевые профили			
150656		2	L-64
		2	H-64
150657		2	L=MC-22
		2	H=MP-22
150914		2	L-139
		2	H-139
006B		2	l=L-46.8
		2	h=H-46.8
001B		2	Длина и обработка зависят от выбора петель. см. лист 8.126
		2	Длина и обработка зависят от размеров окна. см. лист 8.126
		2	см. п.1 примечаний
Резиновые уплотнители			
см. п.2 прим.		1	2L+2H-556
Y005		1	2L+2H-410
Y063		1	4L+4H-378
Y064		1	2L+2H-226
G003D		1	2L+2H-112
Шнур уплотнительный "NORTON" 6.4x10 "DOW CORNING"		1	2L+2H-432
Заполнение стеклопакет			
		1	c=L-64 c1=L-134 d=H-64 d1=H-134
Аксессуары			
K261		4	
K262		4	
K280		2	
K365		2	
A011		4	
NT40		4	
Ручка п° 642 левая		1	
M5 BN1972		14	В случае использования петель п° P691-406
А2 ULTROS 345		16	В случае использования петель п° P691-660

п.3

п.4

Аксессуары, применяемые в зависимости от размеров L и H.

L	550...800мм.		800...1100мм.		1100...1500мм.		1500...2000мм.	
	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.
500...1100мм.	Фрикционная петля (п.5) п° P691-406 (комплект)	1	Фрикционная петля (п.5) п° P691-406 (комплект)	1	Фрикционная петля (п.6) п° P691-660 (комплект)	1	Фрикционная петля (п.6) п° P691-660 (комплект)	1
	Ответная запорная часть п° 556	2	Ответная запорная часть п° 556	4	Ответная запорная часть п° 556	2	Ответная запорная часть п° 556	6
	Цапфа запорная п° 907/320	2	Цапфа запорная п° 907/320	2	Цапфа запорная п° 907/320	2	Цапфа запорная п° 907/320	4
	R01F	—	R01F	2	R01F	—	R01F	2
1100...1700мм	Фрикционная петля (п.5) п° P691-406 (комплект)	1	Фрикционная петля (п.5) п° P691-406 (комплект)	1	Фрикционная петля (п.6) п° P691-660 (комплект)	1	Фрикционная петля (п.6) п° P691-660 (комплект)	1
	Ответная запорная часть п° 556	4	Ответная запорная часть п° 556	6	Ответная запорная часть п° 556	4	Ответная запорная часть п° 556	8
	Цапфа запорная п° 907/320	4	Цапфа запорная п° 907/320	4	Цапфа запорная п° 907/320	4	Цапфа запорная п° 907/320	6
	R01F	—	R01F	2	R01F	—	R01F	2

Примечание:

1. Используется при размерах L или H больше 1100мм. Длина и обработка см. лист 8.126.
2. Резиновый уплотнитель, в зависимости от толщины заполнения, выбирать из таблицы:

Толщина заполнения, мм	Резиновый уплотнитель
32	Y016
30	Y017
28	Y018

3. Используется при размере L больше 1000 мм.

4. Цвет ручки выбирается из таблицы:

Обозначение	Покрытие
п° 642 N	серебро
п° 642 RAL 9010	белый
п° 642 RAL 9005	черный
п° 642 RAL ...	цвет по шкале RAL на заказ

5. Максимальный вес створки- 55 кг. Максимальный угол открывания- 50°.

Рекомендуется ограничить угол открывания- углом 25°, путем перемещения вверх подвижной планки фрикционной петли при креплении ее к раме.

6. Максимальный вес створки- 100 кг. Максимальный угол открывания- 20°.

7. Для крепления фрикционной петли использовать винты A2.M5-6gx16.12X18H9T ГОСТ 17473-80:

- в случае использования петель п° P691-406- 14шт;

- в случае использования петель п° P691-660- 16шт.

8. Для крепления ответной запорной части п° 556 использовать винты 2.5x14.12X18H9T ГОСТ 10619-80- 2шт. на одну деталь.

9. Для крепления ручки п° 642 использовать винты A2.M5-6gx30.12X18H9T ГОСТ 17475-80- 2шт.

- 10.Для крепления K280 использовать винты 2.4x12.12X18H9T ГОСТ 10619-80- 4шт.

- 11.Для крепления профиля 006B использовать винты 2.4x14.12X18H9T ГОСТ 10619-80. Количество

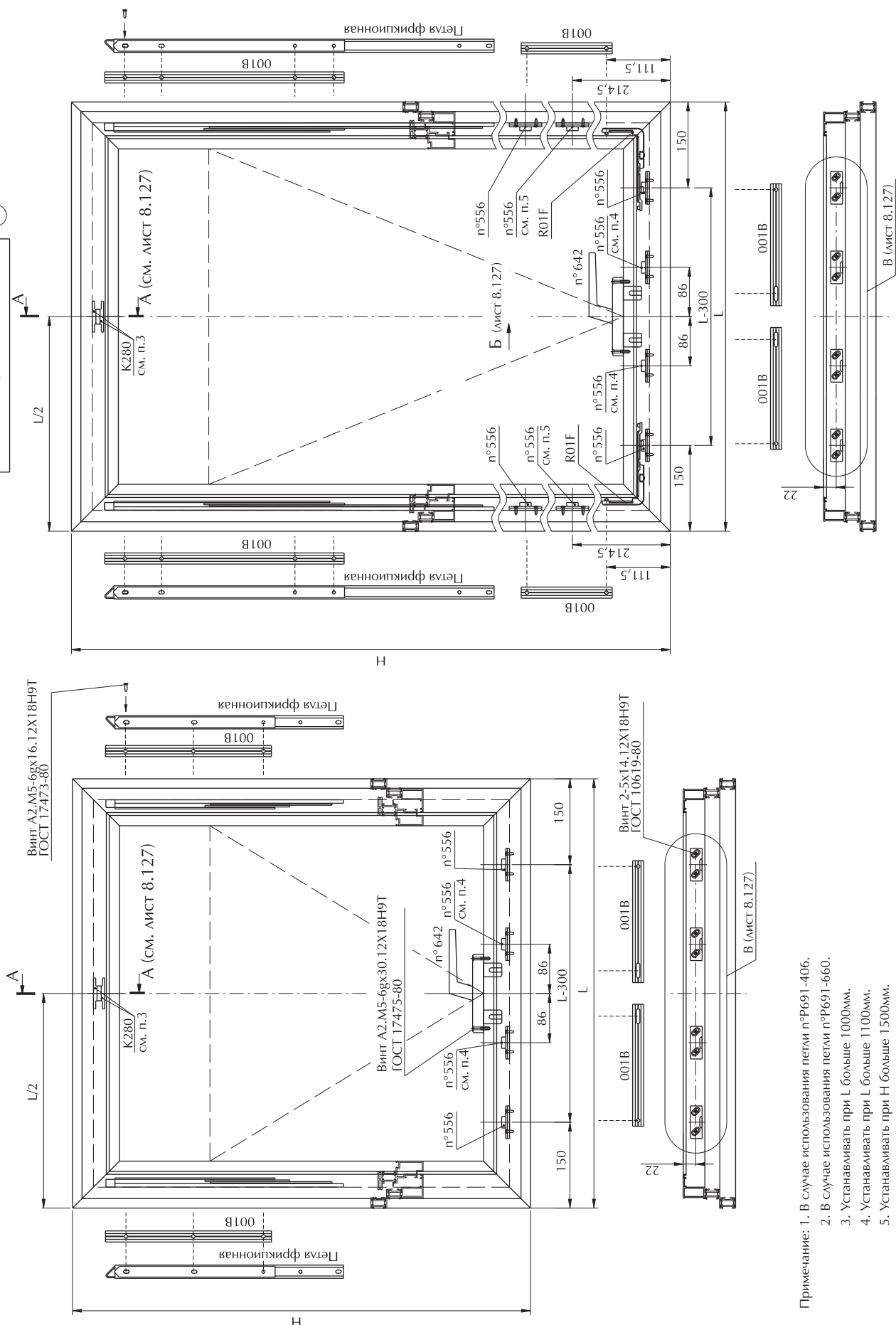
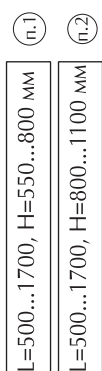
винтов определяется, исходя из шага установки- 150...200 мм.





AGS 150

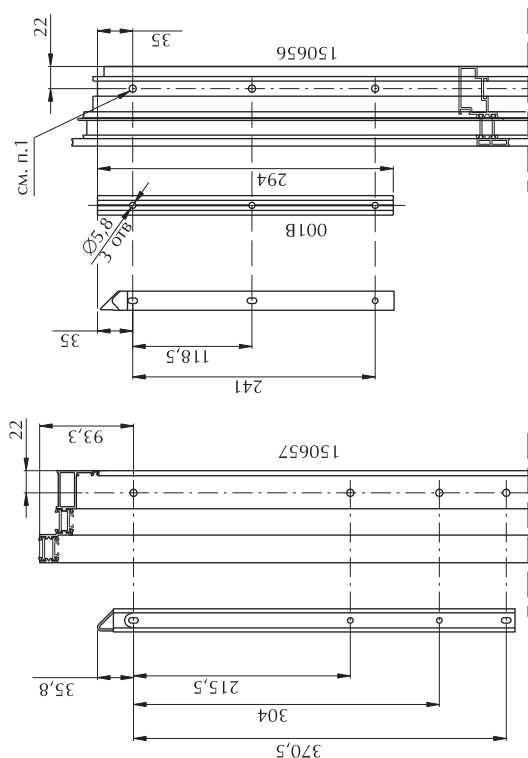
п.1	L=500...1700, H=800...1100 мм
п.2	L=500...1700, H=1100...2000 мм



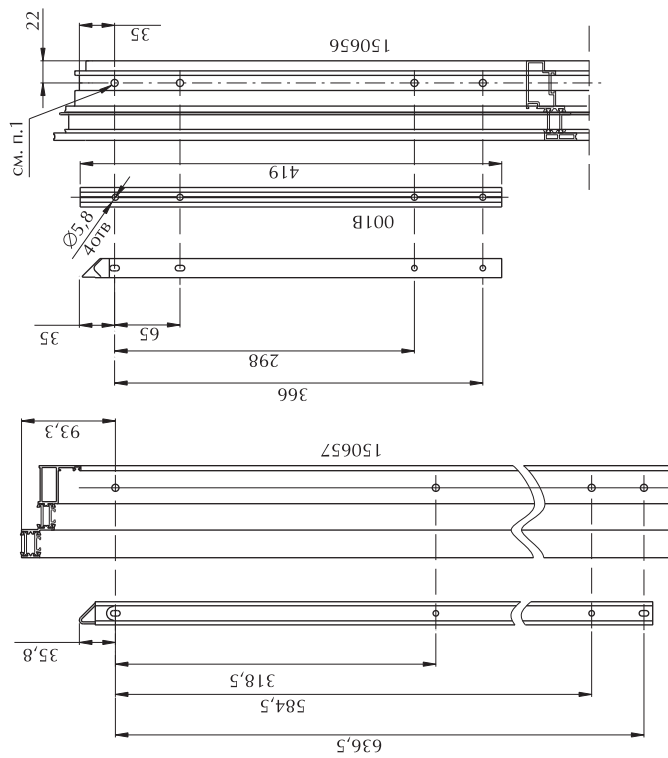
Примечание: 1. В случае использования петли п°P69 1-406.
2. В случае использования петли п°P69 1-660.
3. Устанавливать при L больше 1000мм.
4. Устанавливать при L больше 1100мм.
5. Устанавливать при H больше 1500мм.

ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ ПОД УСТАНОВКУ ФУРНИТУРЫ

Обработка профилей 150656, 150657 и 001В под установку фрикционной петли н° Р691-406



Обработка профилей 150656, 150657 и 001В под установку фрикционной петли н° Р691-660

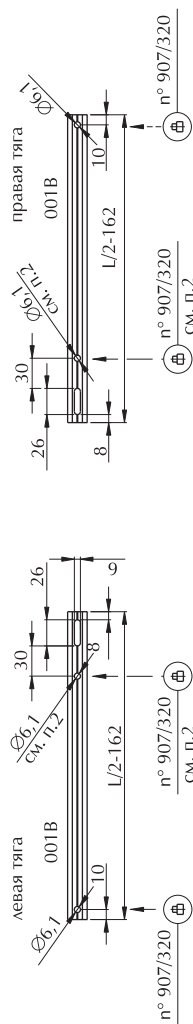


Обработка тяг

L=500...1700, H=550...800 мм

L=500...1700, H=800...1100 мм

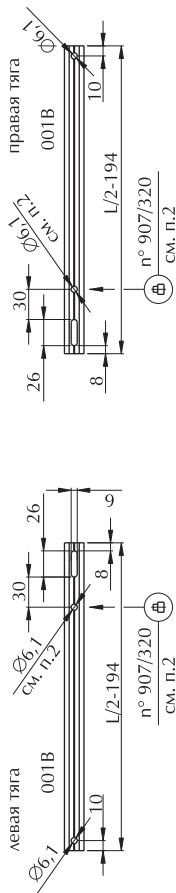
Обработка горизонтальных тяг.



L=500...1700, H=800...1100 мм

L=500...1700, H=1100...2000 мм

Обработка горизонтальных тяг.

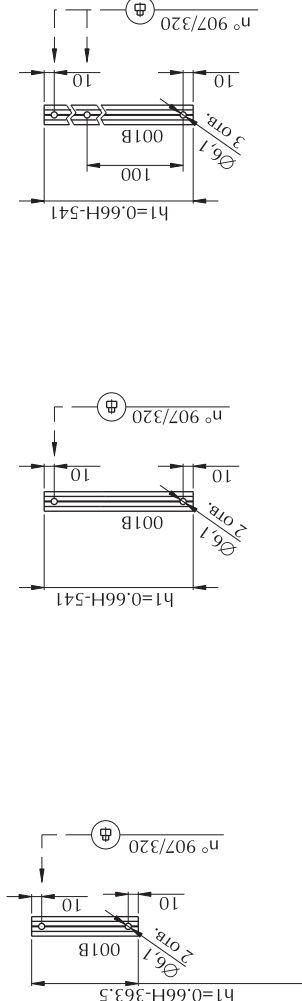


Обработка вертикальных тяг.

L=500...1700, H=1100...1500 мм

L=500...1700, H=1500...2000 мм

Обработка вертикальных тяг.

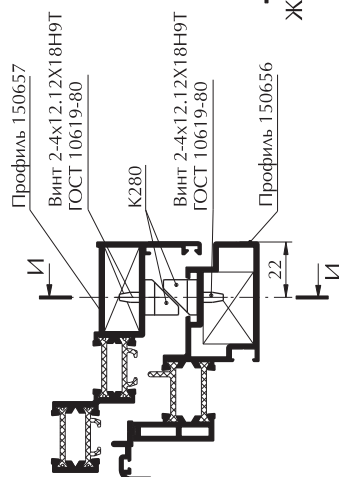


- Примечание: 1. Обработка верхнего отверстия производится при сборке створки после установки угловых сухарей (см. лист 8.131).
2. Обработка отверстия Ø 6.1 и установка дополнительной запорной цапфы производится при L больше 1100 мм.
3. В случае использования петли н° Р691-406.
4. В случае использования петли н° Р691-660.

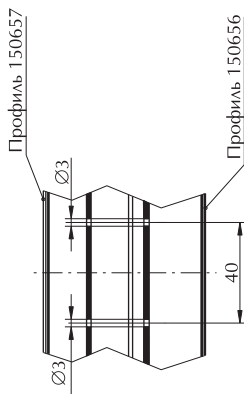
ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ ПОД УСТАНОВКУ ФУРНИТУРЫ

А-А (лист 8.125)

Обработка профилей 150656 и 150657 под установку упора K280.



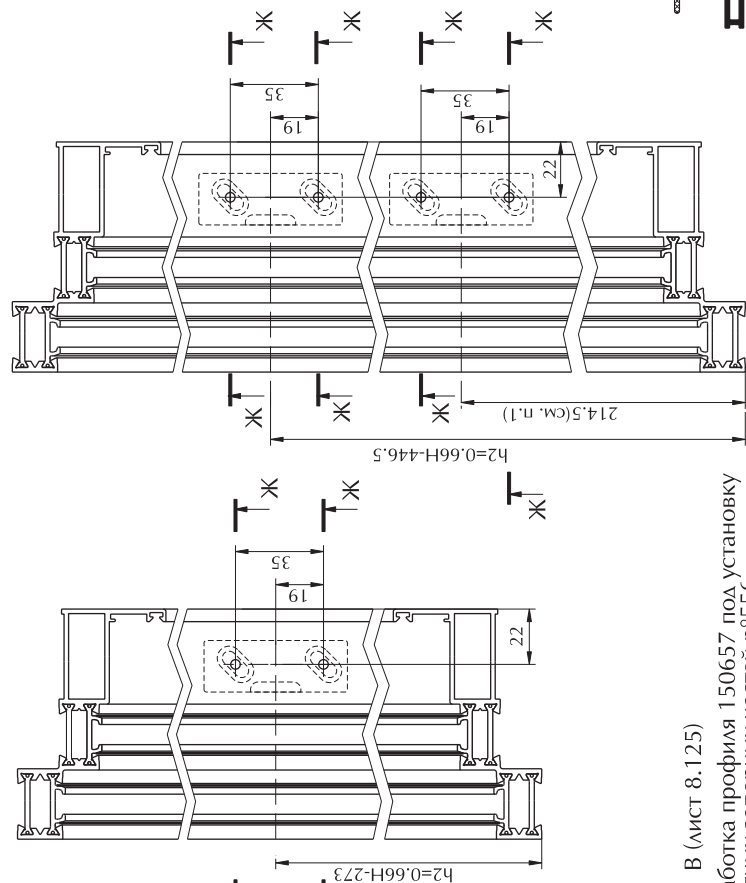
И-И
K280 не показаны



Б (лист 8.125)

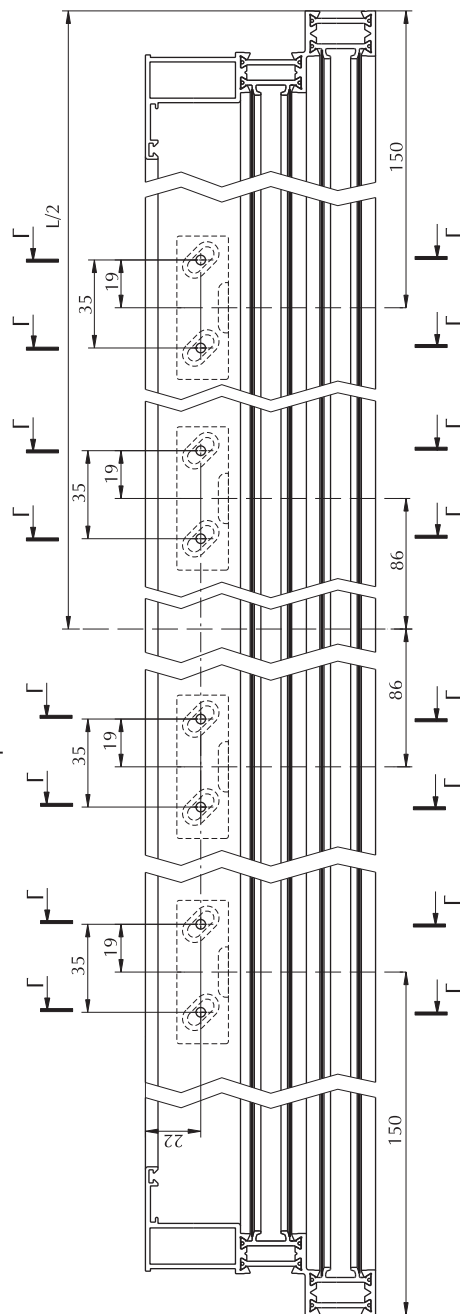
Обработка профиля 150657 под установку ответных запорных частей п°556

Л=500...1700, Н=1100...2000 мм (п.3)

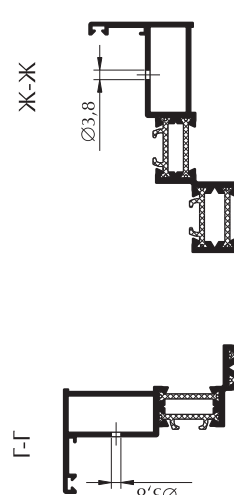
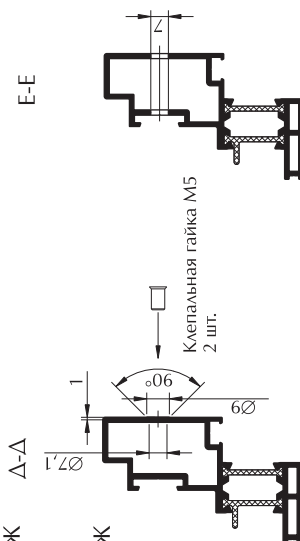
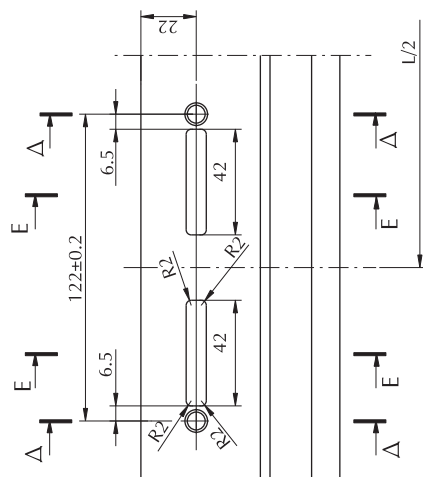


В (лист 8.125)

Обработка профиля 150657 под установку ответных запорных частей п°556



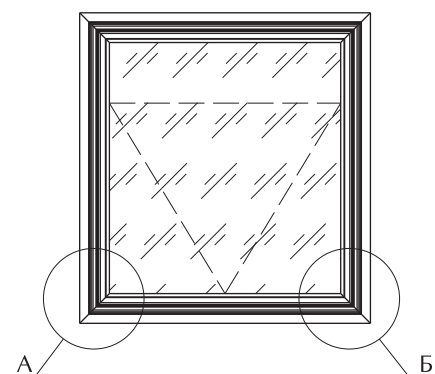
Обработка профиля 150656 под установку ручки.



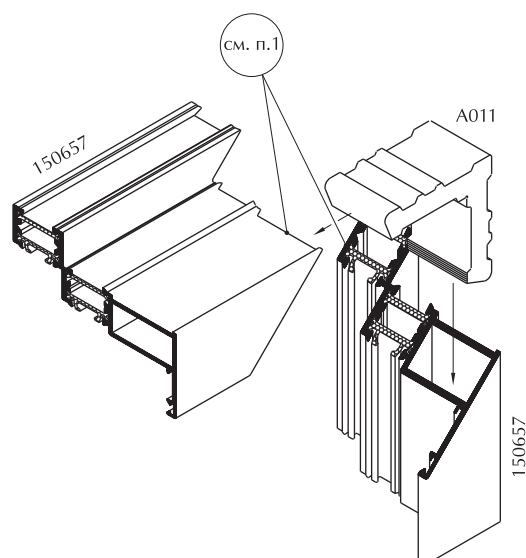
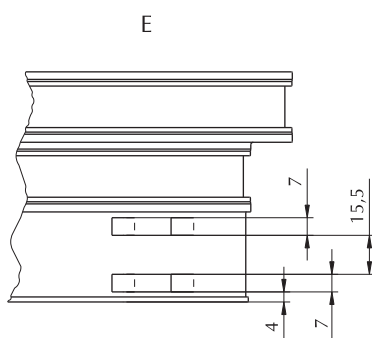
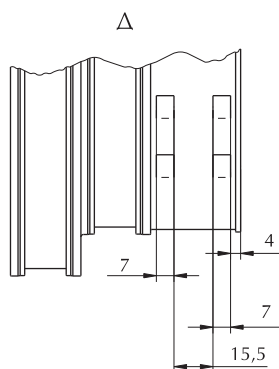
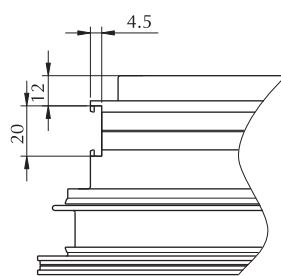
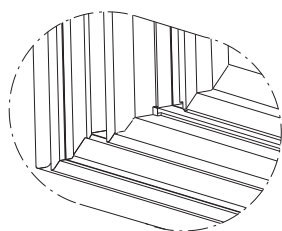
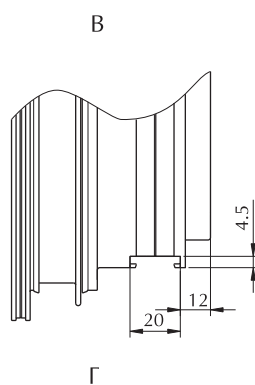
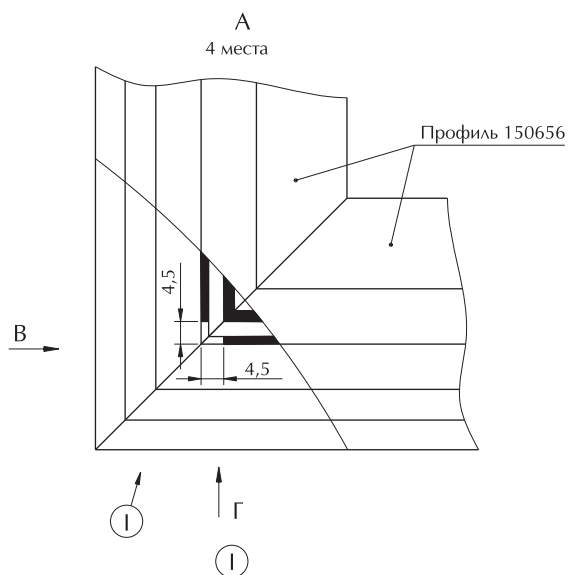
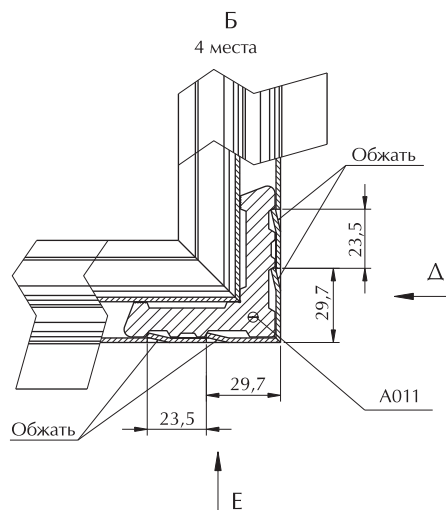
Примечание: 1. Обработку производить при Н больше 1500 мм.
2. В случае использования петли п° Р691-406.
3. В случае использования петли п° Р691-660.

СБОРКА УГЛОВ РАМЫ ИНТЕГРИРОВАННОГО ОКНА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ А011. ОБРАБОТКА ПРОФИЛЯ СТВОРКИ ПОД УСТАНОВКУ ТЯГ.

Сборка углов рамы с использованием А011.



Обработка профиля 150656 под установку тяг.



Примечание:

1. Перед обжимкой на торцы сопрягаемых профилей нанести клей NT25 или NT98.
2. Сухарь А011 устанавливать на клей NT25 или NT98.



AGS 150

[illegible]

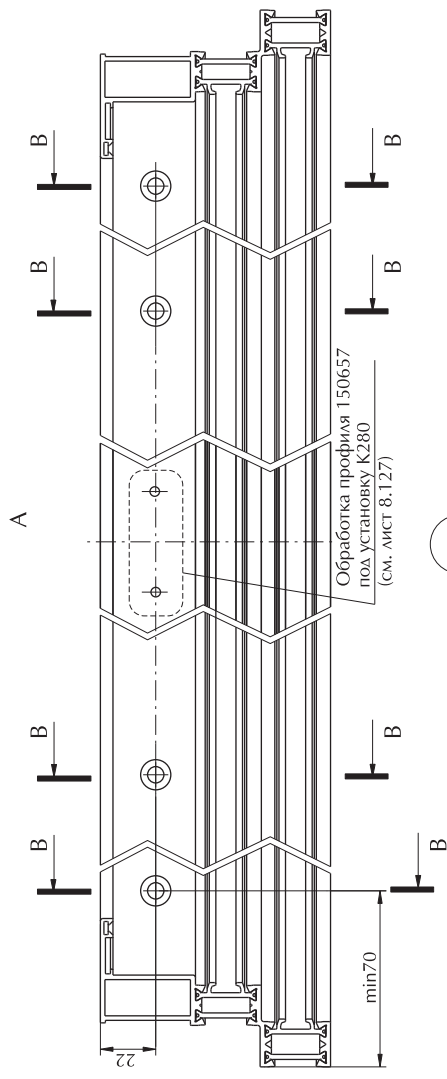
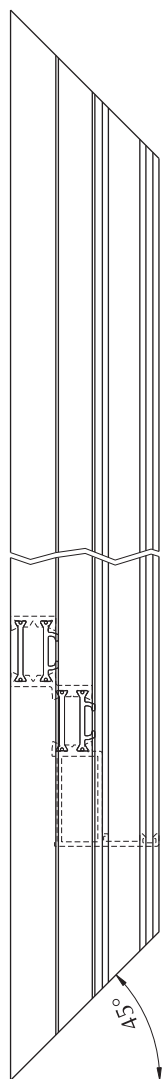
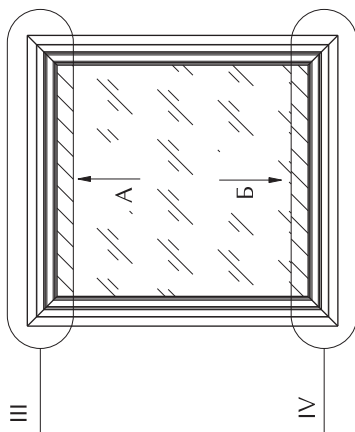
Примечание:

1. Расстояние между отверстиями определяют исходя из размеров рамы. Max 400 мм.
2. Обработка профилей по данным размерам соответствует применению фрикционной петли n° P691-406. При использовании фрикционной петли n°P691-660 обработку по размерам см. лист 8.126.

ОБРАБОТКА ГОРИЗОНТАЛЬНЫХ ПРОФИЛЕЙ РАМЫ ИНТЕГРИРОВАННОГО ОКНА

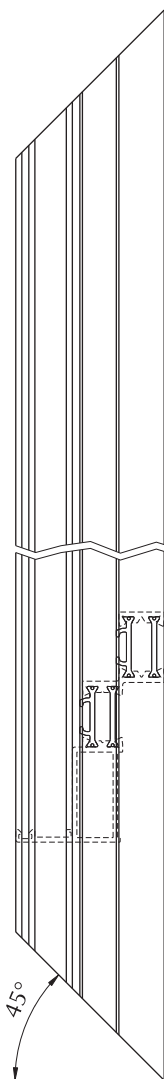
III

150657

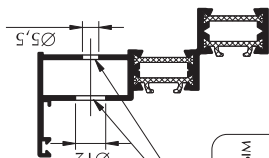


IV

150657

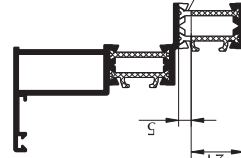


B-B

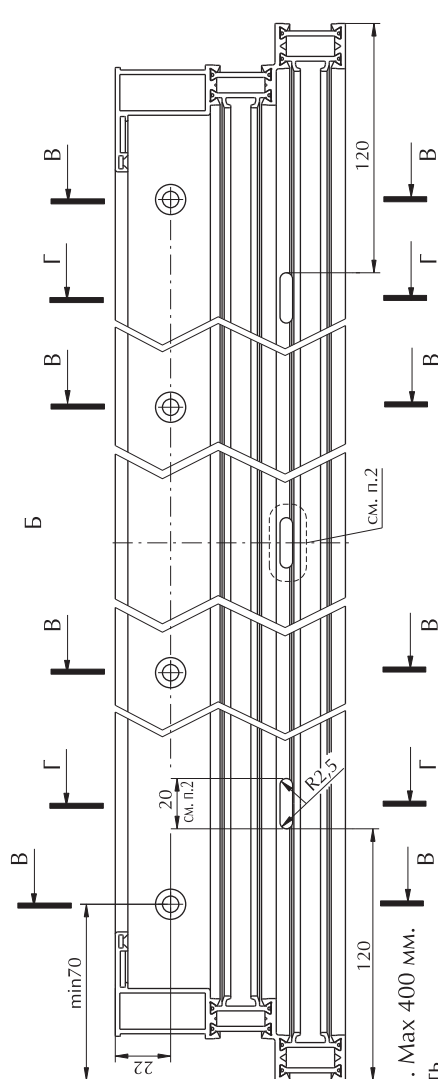


Отверстия для крепления к фасадным стойкам (см. п. 1 прим.)

Г-Г



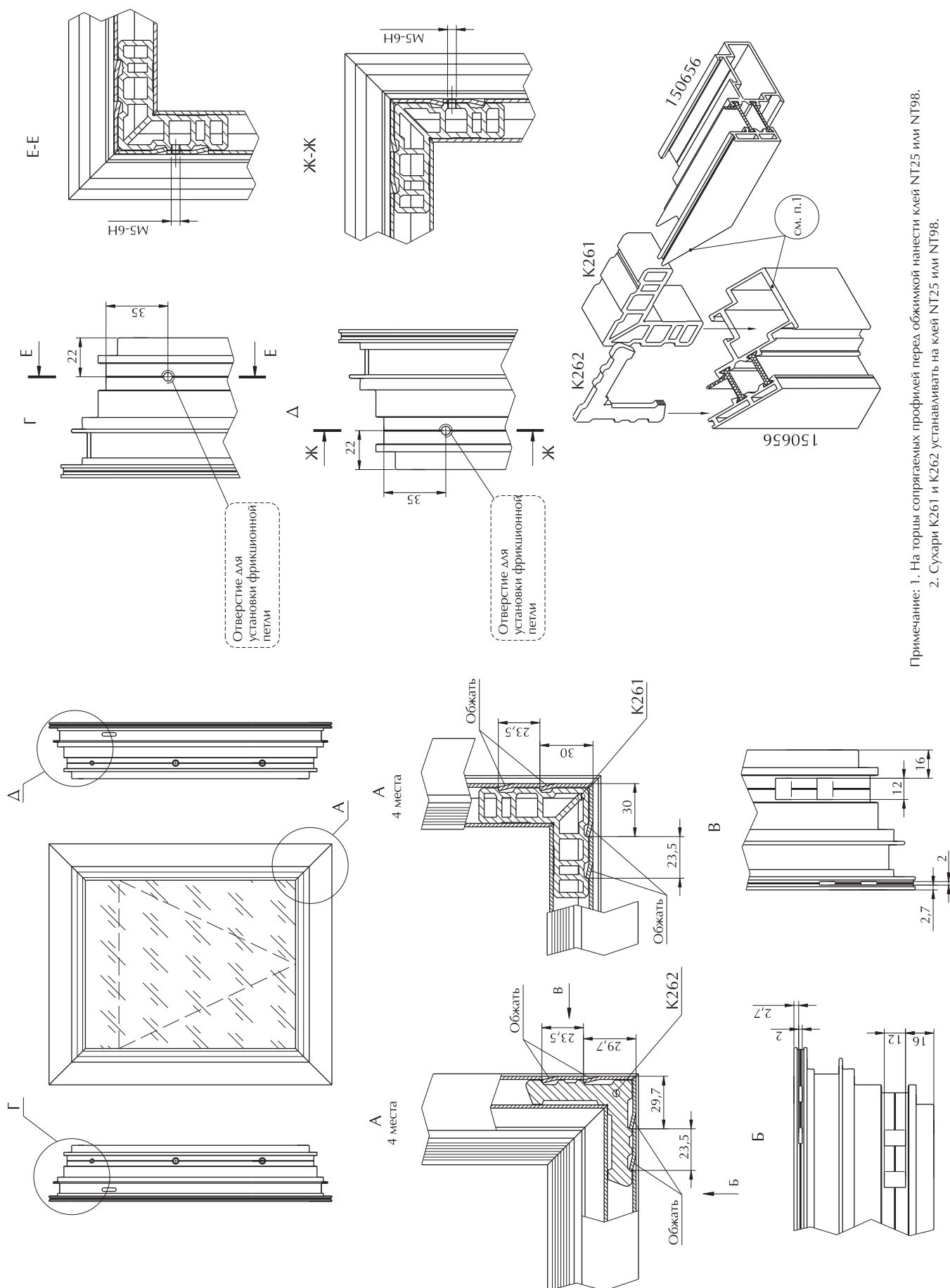
Дренажный паз для слива конденсата (см. п. 2 прим.)



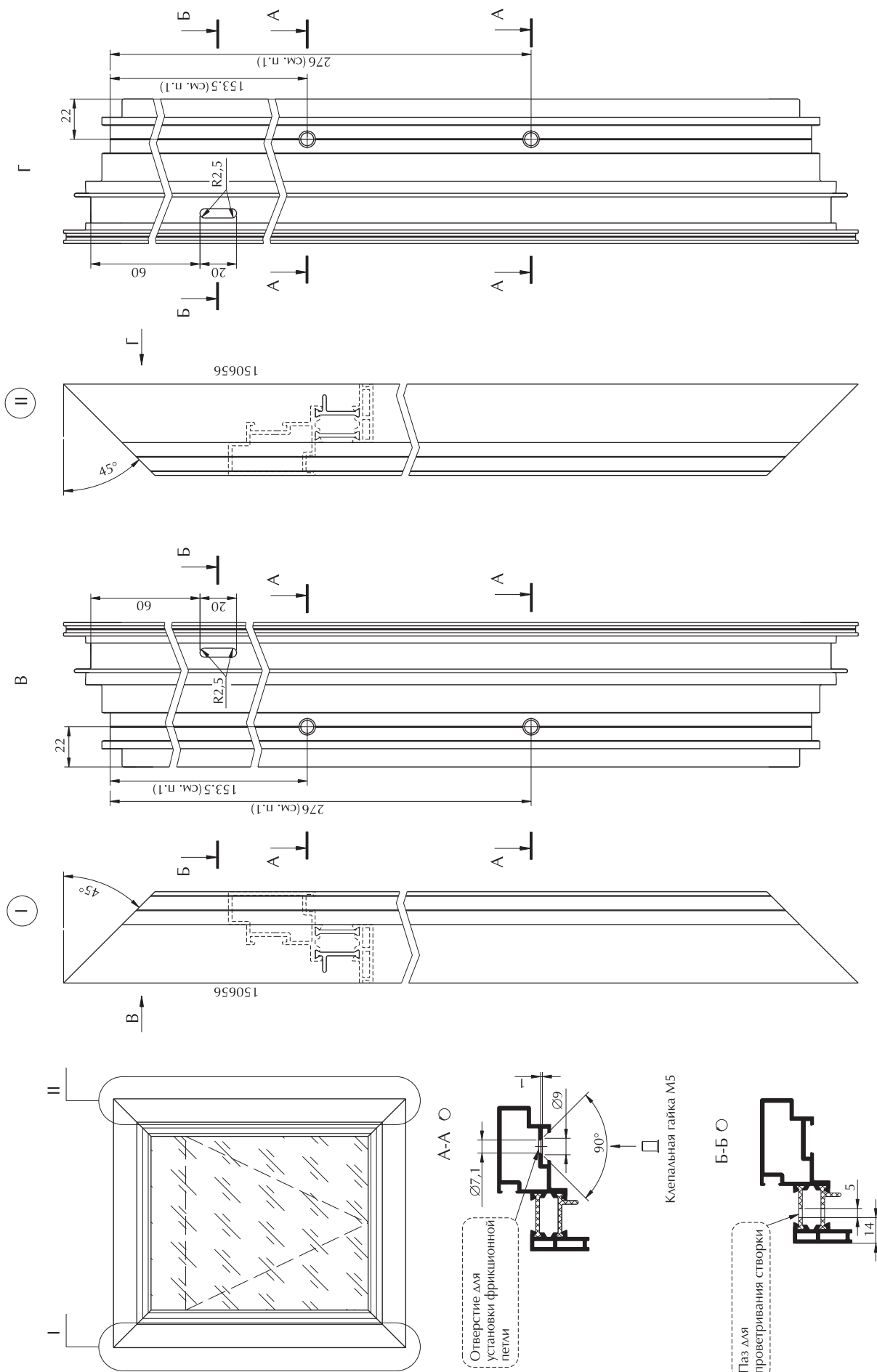
Примечание:

1. Расстояние между отверстиями определяют исходя из размеров рамы. Max 400 мм.
2. При L меньше 1000 мм.- 2 паза. Обработку среднего паза производить при L больше 1000 мм.

СБОРКА УГЛОВ СТВОРКИ ИНТЕГРИРОВАННОГО ОКНА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ K261 И K262



Примечание: 1. На торцы сопрягаемых профилей перед обжимкой нанести клей NT25 или NT98.
2. Сухари K261 и K262 устанавливать на клей NT25 или NT98.



Примечание:

1. Обработка профилей по данным размерам соответствует применению фрикционной петли №P691-406. При использовании фрикционной петли №P691-660 обработку по размерам см. лист 8.126.



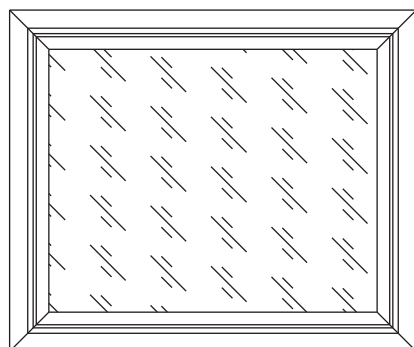
ОБРАБОТКА ГОРИЗОНТАЛЬНЫХ ПРОФИЛЕЙ СТВОРКИ ИНТЕГРИРОВАННОГО ОКНА



Примечание:
1. При L меньше 1000 мм - 2 паза. Обработку среднего паза производить при L больше 1000 мм.

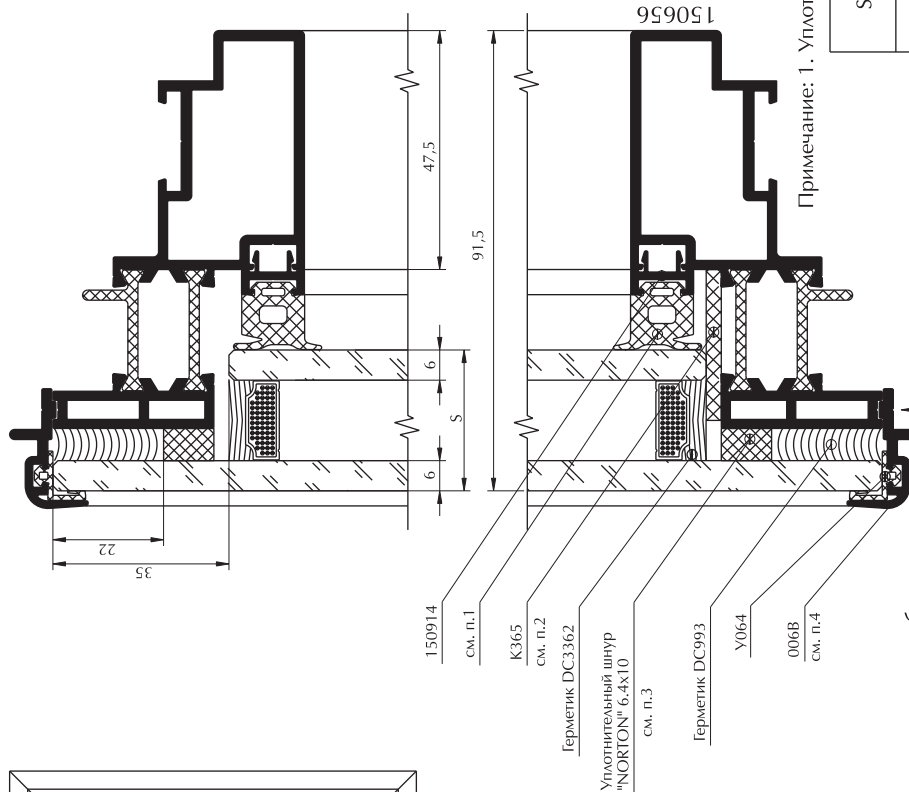
УСТАНОВКА СТЕКЛОПАКЕТА И ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ СТВОРКИ

A

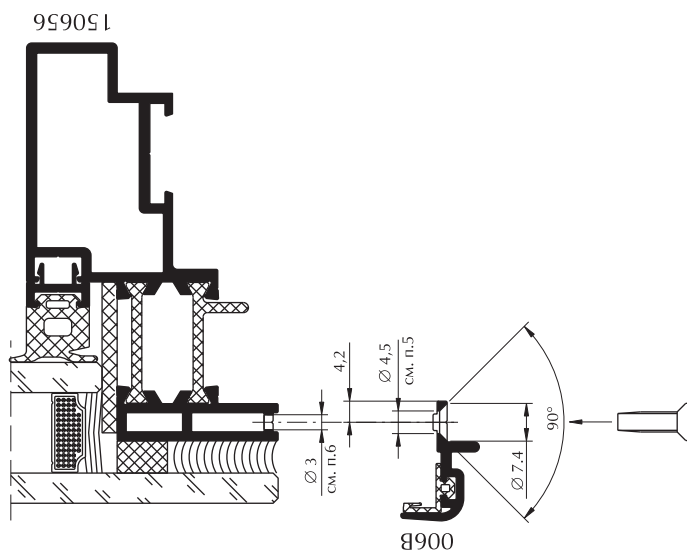


A-A

Профиль рамы 150657 не показан



Обработка профилей 150656 и 006B



Примечание: 1. Уплотнитель выбирается из таблицы:

S, мм	Резиновый уплотнитель
32	Y016
30	Y017
28	Y018

2. При установке середины опорных подкладок K365 должны располагаться на расстоянии 150мм. от ближайшей стенки профиля 150656.

Подкладки зафиксировать от перемещения при помощи клея или силиконового герметика.

3. Допускается применение "NORTON" 6,4x12 или "NORTON" 6,4x15 при условии обязательного согласования конструкции окна с фирмой "DOW CORNING".

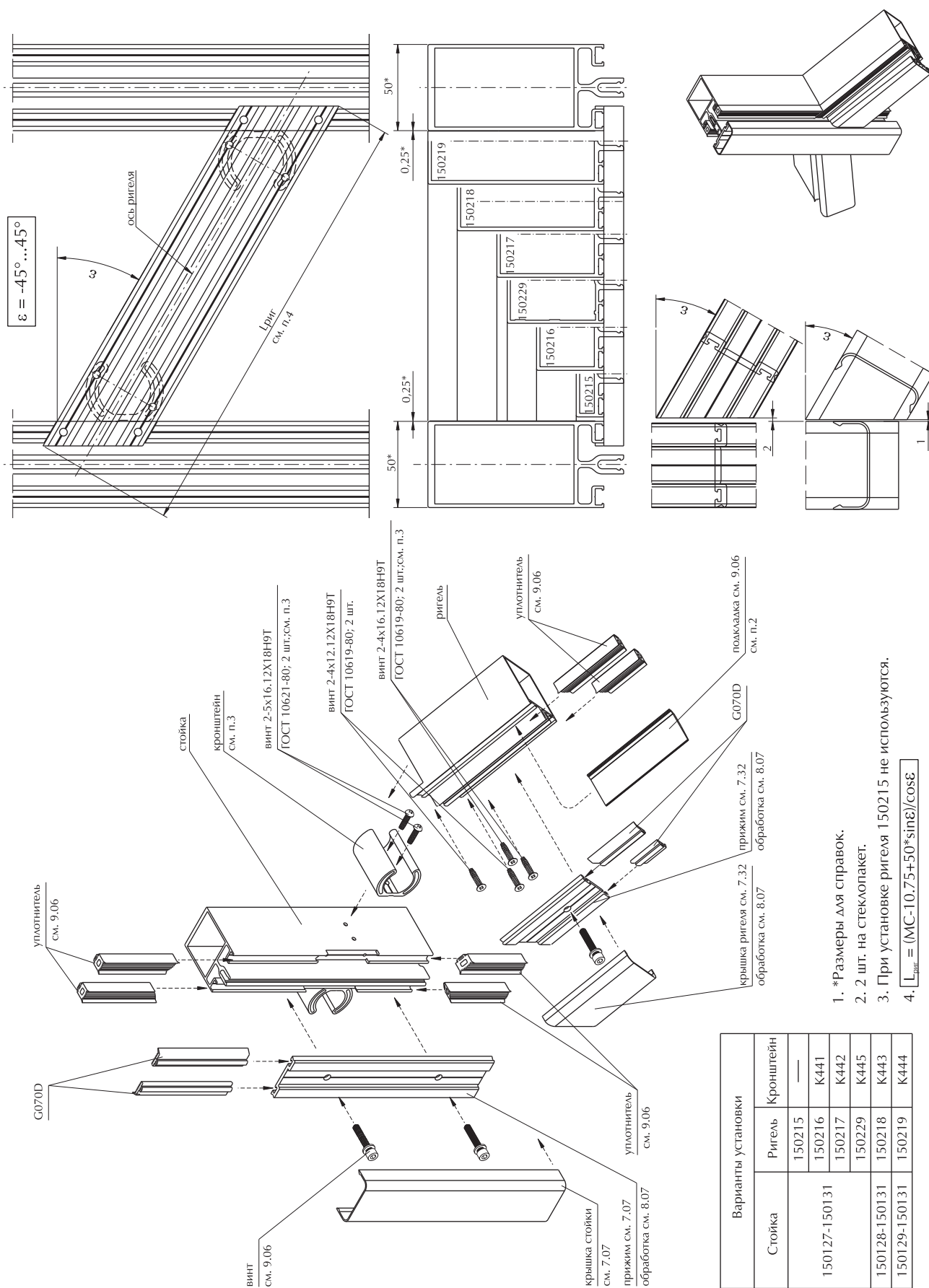
4. При сборке на торцы сопрягаемых профилей 006B нанести клей NT25 или NT98.

5. Обработка под установку винтов производится с шагом 150...200 мм.

6. Обработку отверстия производить по сопрягаемой детали по месту.

Внимание! При изготовлении ступенчатых стеклопакетов необходимо выставлять наружное и внутреннее стекло относительно друг друга, обеспечивая симметричный по противоположным сторонам перепал между ними (размер 35 мм). Также при приклейке ступенчатых стеклопакетов к створке окна ввиду возможных отклонений размеров при изготовлении стеклопакета и створки, необходимо перед нанесением герметика устанавливать стеклопакет на уплотнительный шнур NORTON, выровняв край наружного стекла стеклопакета относительно края анодированной части профиля створки 150656 с целью получения одинаковых перепалов между ними на противоположных сторонах створки окна. При этом, при необходимости, подкладки под внутреннее стекло подбираются другой толщины.

СОЕДИНЕНИЕ СТОЙКИ ГРУППЫ ⑤ С ТРАНСФОРМИРУЕМЫМ В ПЛОСКОСТИ ПОКРЫТИЯ УГЛОМ С РИГЕЛЕМ.



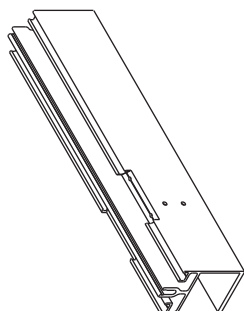
1. *Размеры для справок.
2. 2 шт. на стеклопакет.
3. При установке ригеля 150215 не используются.
4. $L_{\text{риг}} = (MC-10,75+50 \cdot \sin \alpha) / \cos \alpha$

Варианты установки	
Стойка	Ригель Кронштейн
150127-150131	150215 —
	150216 K441
	150217 K442
	150229 K445
150128-150131	150218 K443
150129-150131	150219 K444

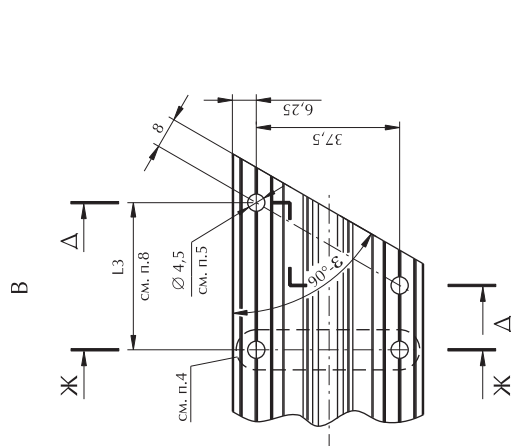
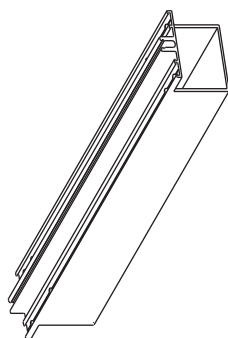
СОЕДИНЕНИЕ СТОЙКИ ГРУППЫ ⑦ С ТРАНСФОРМИРУЕМЫМ В ПЛОСКОСТИ ПОКРЫТИЯ УГЛОМ С РИГЕЛЕМ
(ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ)

8.136

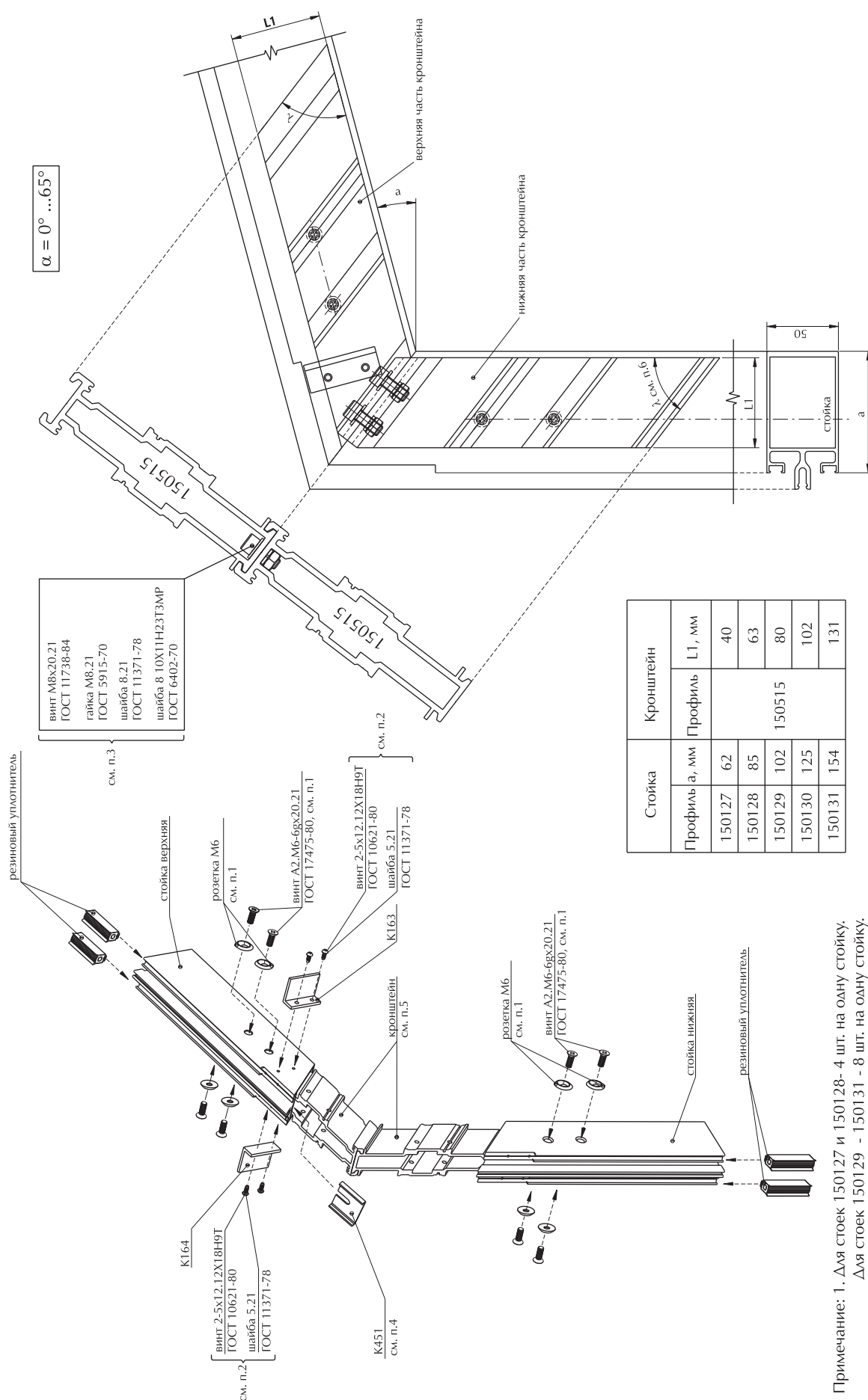
Обработка профиля стойки



Обработка профиля ригеля



СОЕДИНЕНИЕ МЕЖДУ ДВУХ СТОЕК ГРУППЫ ⑤ НА ПРЯМОМ ИЗЛОМЕ ПЛОСКОСТЕЙ ПОКРЫТИЯ.



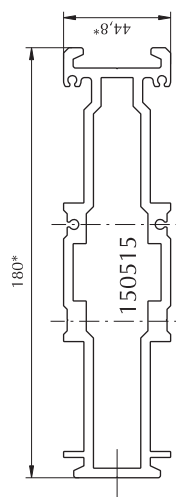
Примечание: 1. Для стоек 150127 и 150128- 4 шт. на одну стойку.
Для стоек 150129 - 150131 - 8 шт. на одну стойку.
2. 2 шт.

3. При использовании профилей стоек 150127 и 150128- 1шт, для профилей 150129-150131- 2шт.
4. Перед установкой поверхность контакта лотка со стойкой обезжирить и покрыть слоем герметика.
5. Для изготовления кронштейнов используется профиль 150515.

6. $\lambda = 45^\circ + \alpha/2$

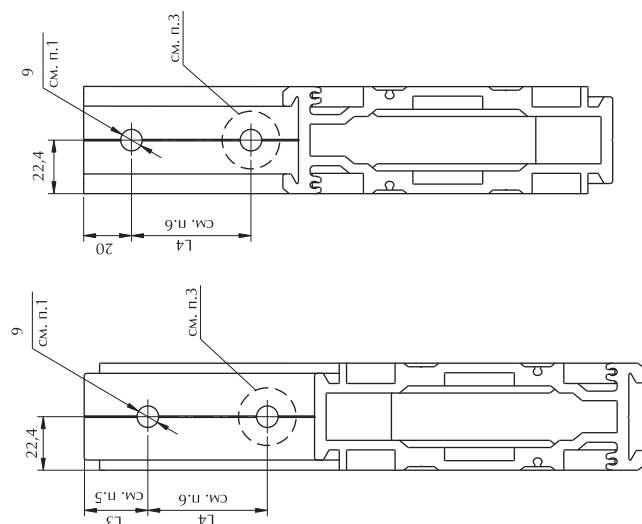
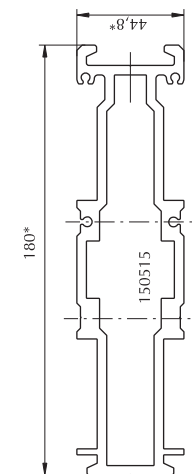
СОЕДИНЕНИЕ МЕЖДУ ДВУХ СТОЕК ГРУППЫ ⑤ НА ПРЯМОМ ИЗЛОМЕ ПЛОСКОСТЕЙ ПОКРЫТИЯ.
ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ.

① верхняя часть кронштейна

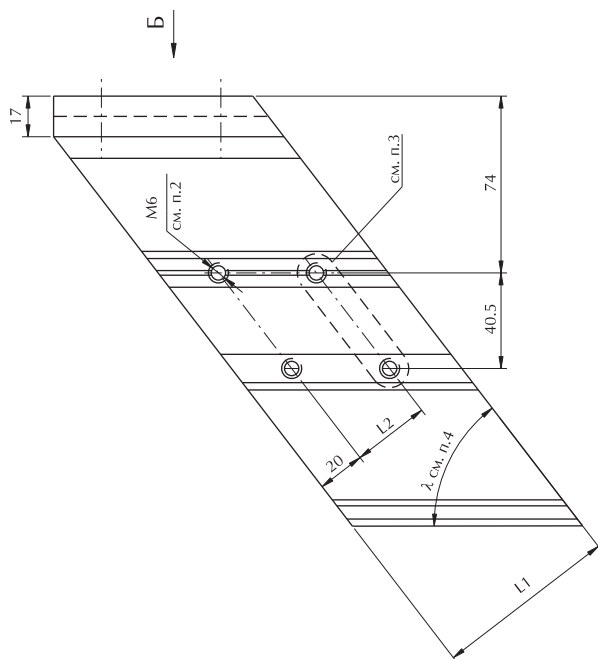
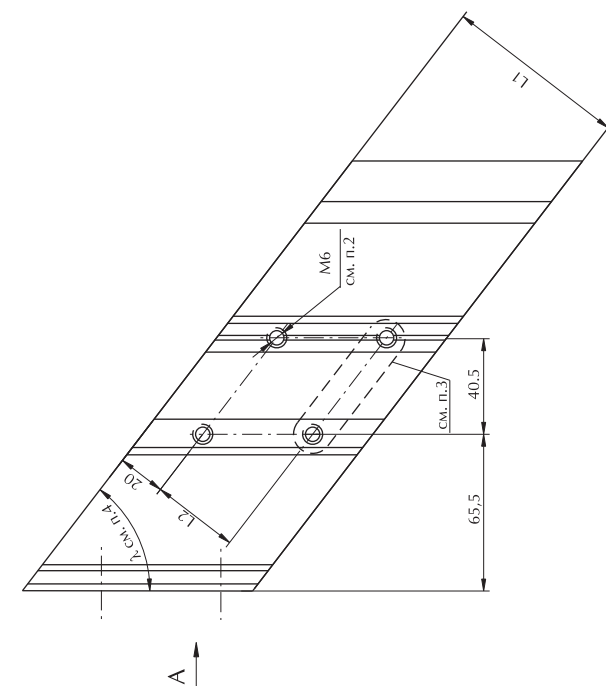


Обработка профиля 150515.

2 нижняя часть кронштейна



Столба	Профиль а, мм	L, мм	
		L1	L2
	150127	62	40
	150128	85	63
	150129	102	80
	150130	125	102
	150131	154	131
			60



Примечание: 1. Для профиля стойки 150127- 1 отв., для профилей 150128-150131- 2 отв.

2. Для профилей стоек 150127 и 150128- 2 отв., для профилей 150129-150131- 4 отв.

3. При использовании профилей стоек 150127 и 150128 обработка данных отверстий не производится..

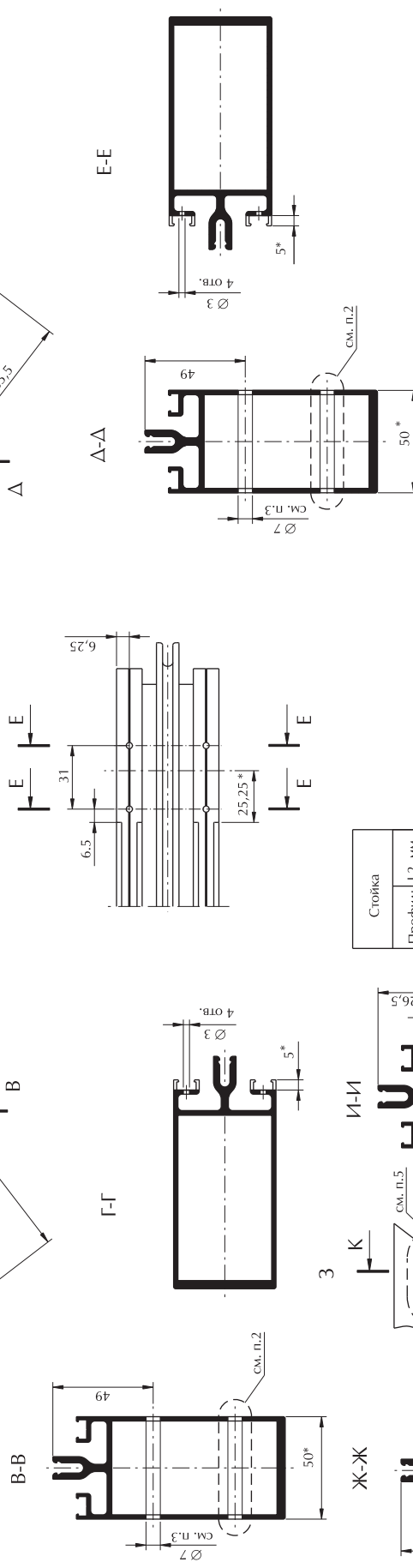
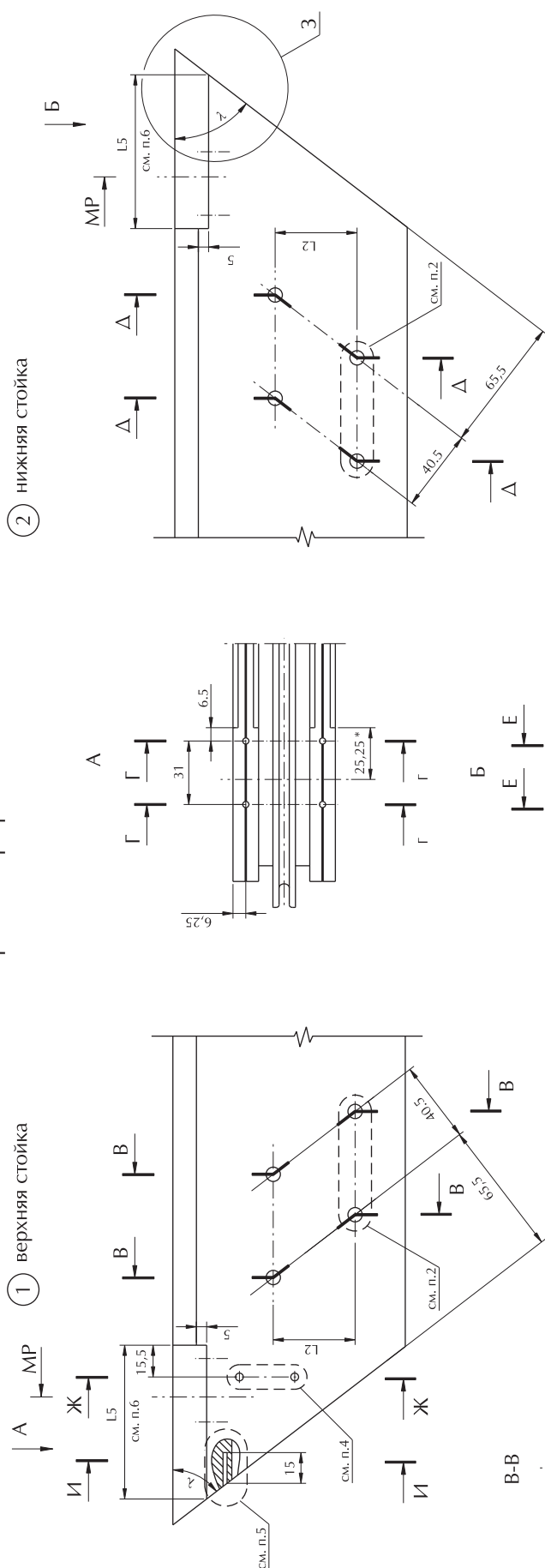
4. $\lambda = 45^\circ + \alpha/2$

5. $L3 = 20 + 8,5/\text{tg}\lambda$

6. $L4 = L1/\sin - 17^* \text{ctg} \lambda - 40$

СОЕДИНЕНИЕ МЕЖДУ СОБОЙ ДВУХ СТОЕК ГРУППЫ ⑤ НА ПРЯМОМ ИЗЛОМЕ ПЛОСКОСТЕЙ ПОКРЫТИЯ. ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ.

Обработка профиля стоек.



Стойка	Профиль	L2, мм
	150127	—
	150128	—
	150129	40
	150130	60
	150131	60

Примечание: 1.*Размеры для справок.

1. Размеры для справок.
2. При использовании профилей стоек 150127 и 150128 обработка данных отверстий не производится.

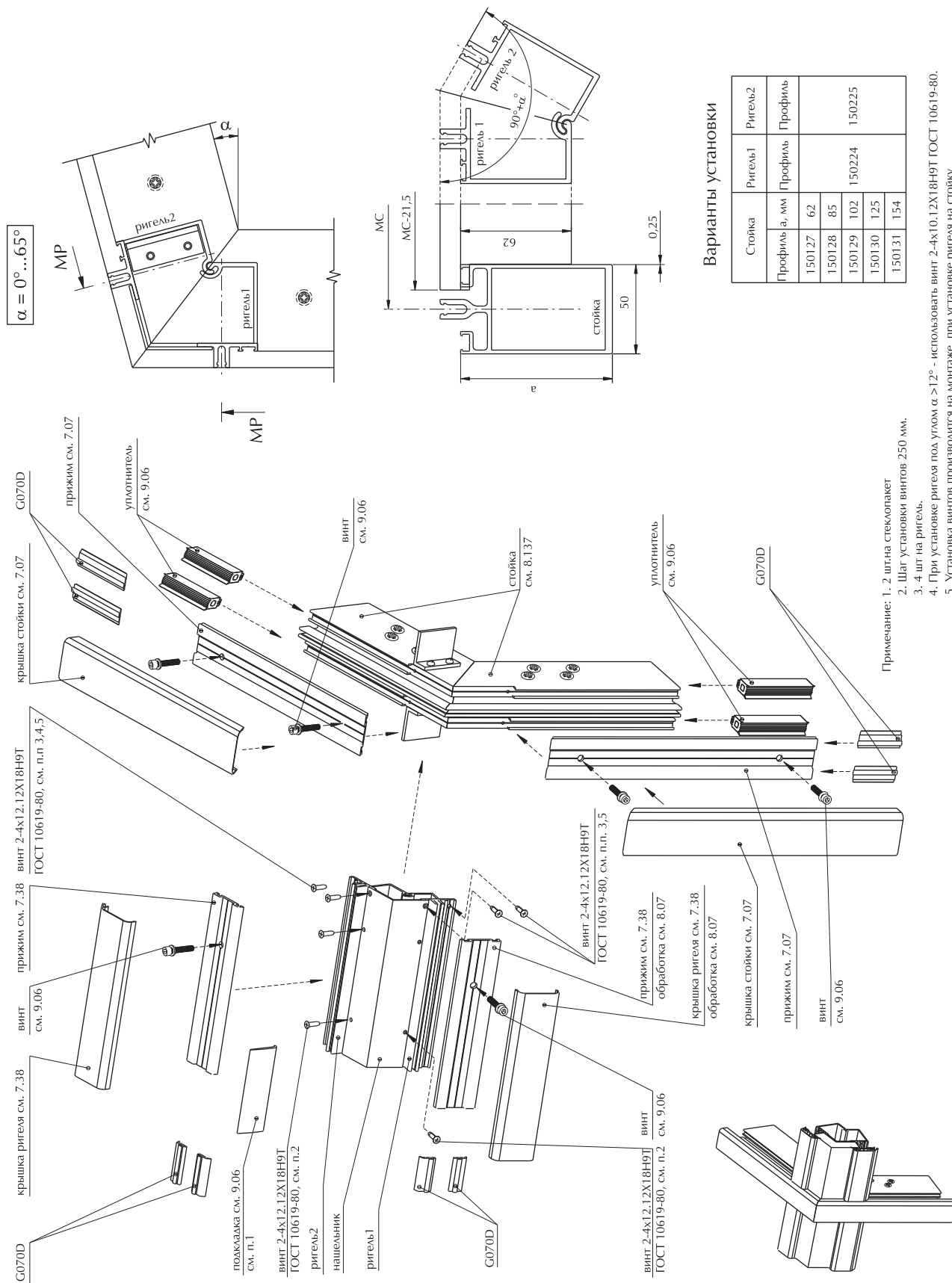
3. Для профилей стоек 150127 и 150128-2отв., для профилей 150129-150131-4отв.

4. Отверстия для установки K163 и K164.

4. Отверстия для установок

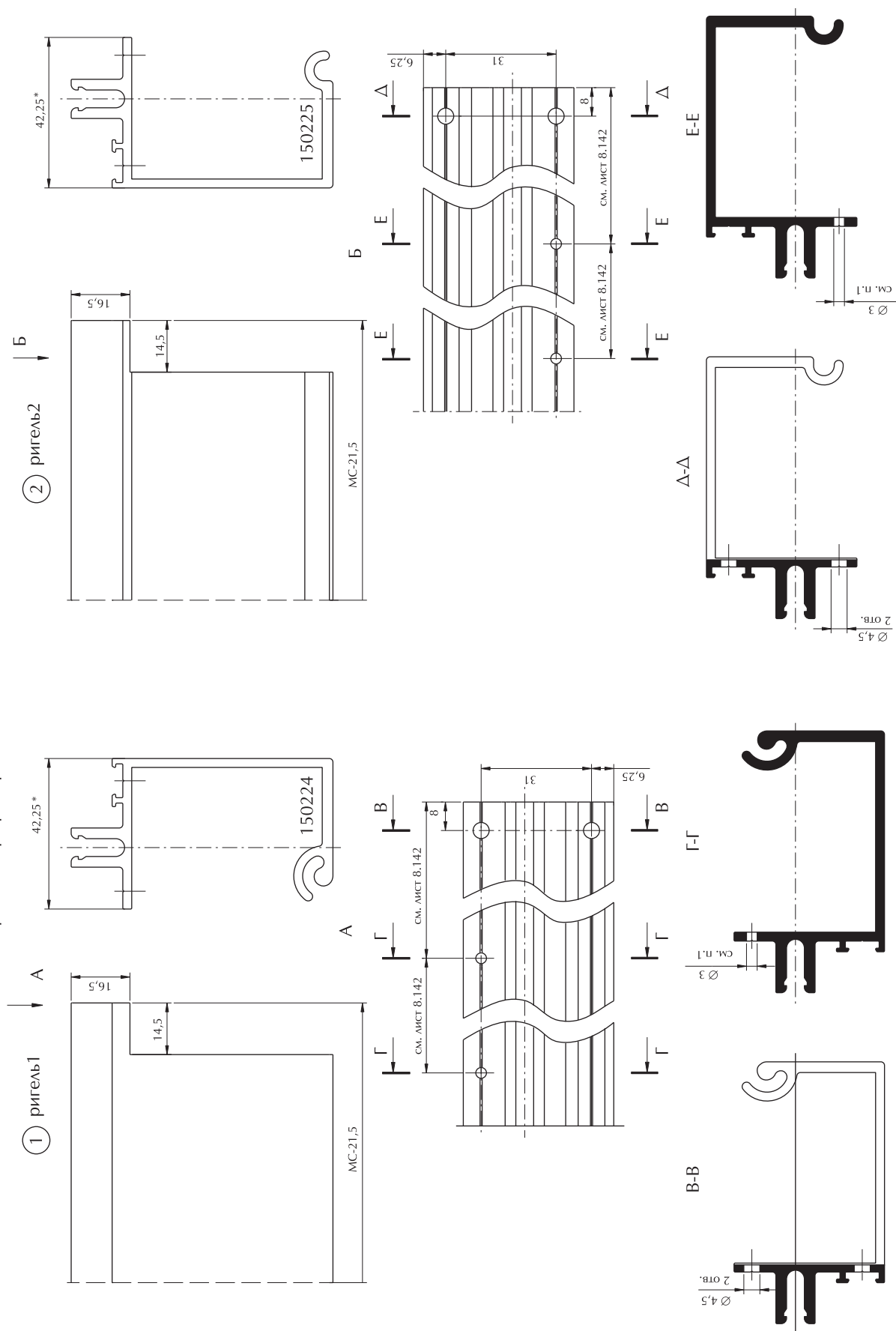
6. $L5=33.25+54.5/\operatorname{tg} \lambda$

СОЕДИНЕНИЕ РИГЕЛЕЙ СО СТОЙКАМИ ГРУППЫ ① НА ПРЯМОМ ИЗЛОМЕ ПЛОСКОСТЕЙ ПОКРЫТИЯ.



СОЕДИНЕНИЕ РИГЕЛЕЙ СО СТОЙКАМИ ГРУППЫ ⑤ НА ПРЯМОМ ИЗЛОМЕ ПЛОСКОСТЕЙ ПОКРЫТИЯ.
ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ.

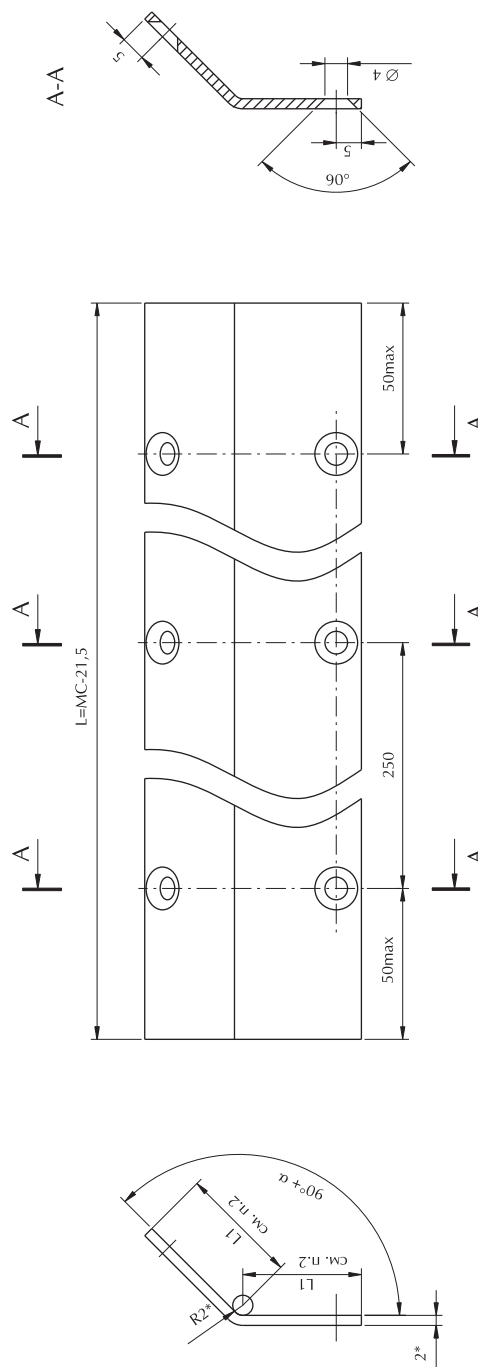
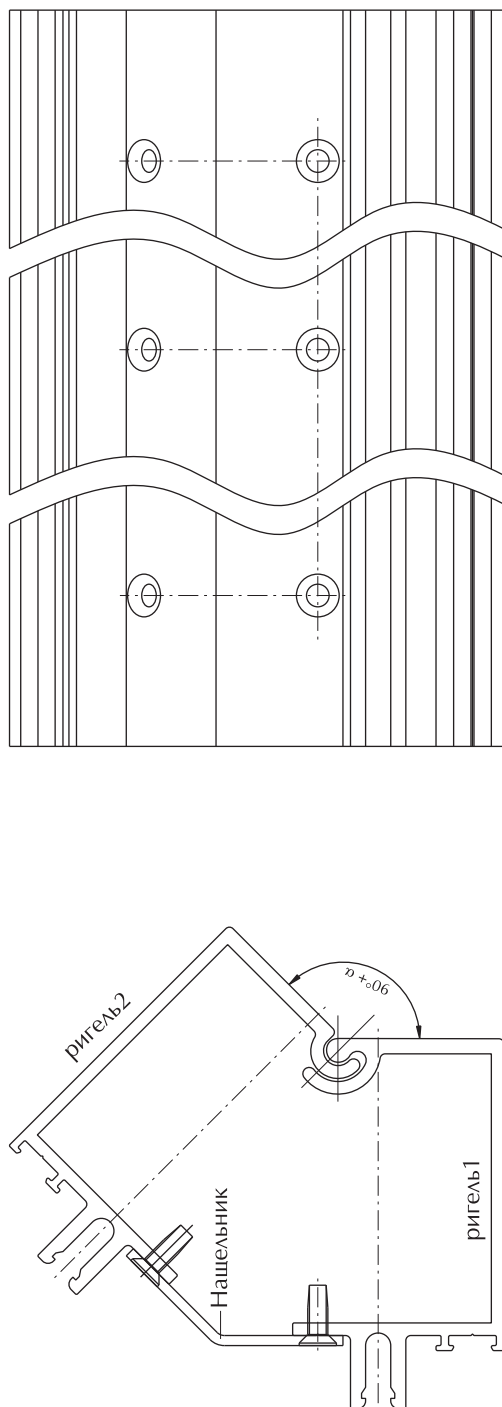
Обработка профиля ригелей.



Примечание: 1. Обработка данных отв. Ø 3мм производится при сборке по отверстиям в сопрягаемой детали. (см. обработку нашельника на листе 8.142)

СОЕДИНЕНИЕ РИГЕЛЕЙ СО СТОЙКАМИ ГРУППЫ ⑦ НА ПРЯМОМ ИЗЛОМЕ ПЛОСКОСТЕЙ ПОКРЫТИЯ.

Обработка нашельника.



Примечание: 1. Для изготовления нашельника использовать алюминиевый лист толщиной 2мм.

$$2. [L1 = 1 + 56,5 * \tan(\alpha / 2) - 2 * \sin(\alpha / 2)]$$