

Технология сборки створок из профиля LR22B.

С угловыми вкладышами 405204.

Чертеж ТЗ_390_201.

1. Вертикальный **401405** и горизонтальный **400646** профили отрезаются в нужный размер - **FN** и **L1** соответственно.
2. * При необходимости установить стекло 10 мм. используется вспомогательный профиль **405183**, который отрезается в размер L1 и L2+20мм.
3. В вертикальном профиле, внизу, фрезеруются вырезы для направляющей; вырез должен быть с обеих сторон створки. Высота выреза 18 мм., ширина 10мм.
4. С помощью шаблона **342356** в вертикальном профиле высверливаются отверстия для крепления с горизонтальным профилем. Отверстия рассверлить диаметром 5,5-6мм., раззенковать под потайные головки, с внутренней стороны зачистить заусенцы.
5. Порошковая окраска профиля.
6. Торцы крашеного профиля, **400646**, обрабатываются напильником от наплывов краски.
7. В верхний горизонтальный профиль вставляются две закладные детали **NS8**.
8. В нижний горизонтальный профиль вставляется и закрепляется щеточное уплотнение **035.11002**, с одной стороны. Эта сторона будет ориентирована на улицу.
9. Стеклопакет, требуемая толщина 22-23мм. или стекло 10 мм., устанавливается в горизонтальном положении на специальном столе для сборки створок, обеспечивающем свободный доступ к кромке стекла.
- 10.* Устанавливаем вспомогательный профиль **405183**.
11. Резиновое уплотнение **401402** устанавливается на ту стенку профиля, которая будет ориентирована на улицу.
12. Угловые вкладыши **405204** вставляются в горизонтальный профиль.
13. Для исключения соприкосновения торца стекла с металлом на стекло необходимо установить и зафиксировать деревянные или пластиковые дистанционеры.
14. Профиль "одевается" на стеклопакет, так чтобы уплотнитель **401402** оказался внизу.
15. Фиксируем соединение вертикального и горизонтального профилей саморезами.
16. Резиновое уплотнение **401398** вставляется между стеклом и профилем с запасом на температурное расширение-сжатие (+5%).
17. Контроль прямолинейности вертикального профиля.
18. Обрывается монтажная часть резинового уплотнения **401402**.

Пункты, отмеченные знаком * необходимы в случае установки стекла толщиной 10мм.

Сборка створок «с фрезеровкой».
Чертеж ТЗ_390_200.

Возможна сборка створок без угловых вкладышей 405204, тогда необходима фрезеровка торцов горизонтального профиля **400646**. Чертеж фрезеровки смотри в **ТЗ_390_200**. Тогда длина горизонтального профиля L2, длина вспомогательного вертикального профиля L3+20мм. В остальном, сборка аналогична вышеописанному варианту.

Сборка створок «на силиконе».
Чертеж ТЗ_390_202.

При необходимости установить стеклоизделие толщиной от 6 до 28мм. возможна сборка створок «на силиконе». Вместо резинового уплотнителя, пространство между стеклом и профилем заполняется силиконовым герметиком. Технологию работы с силиконом смотрите в технологии сборки профиля LR12. При толщине силиконового шва 4 и более миллиметров, и, или большом весе створки следует увеличить время вулканизации.

Соединение вертикального и горизонтального профилей может быть как с угловым вкладышем **405204**, так и «с фрезеровкой».

По всем техническим вопросам обращайтесь по телефонам:

Отдел производства (095) 514-00-81

Сервис и монтаж (095) 106-12-91