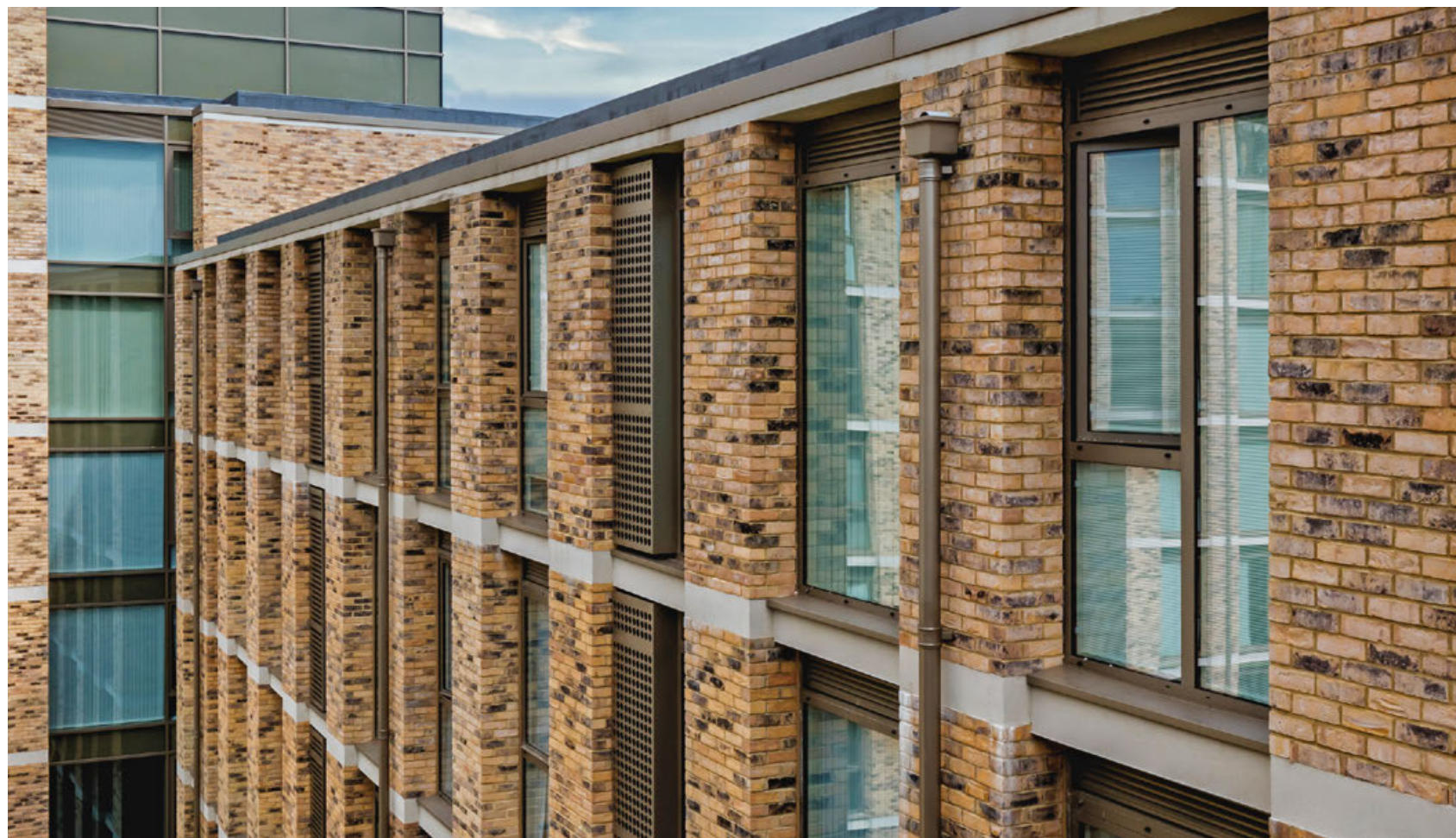


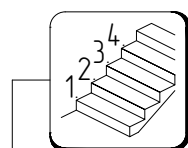
Инструкция по обработке и сборке оконных конструкций ALT W72



2024

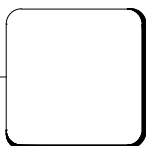
www.alutech-group.com

Информационные пиктограммы

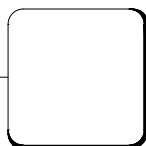


Пошагово

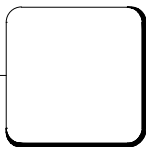
1.



1.1.



2.



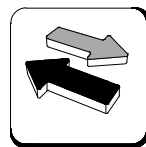
Внимание



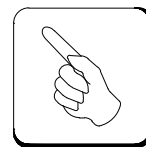
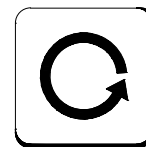
Техническая информация



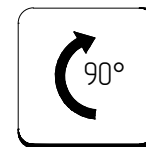
Смотри страница



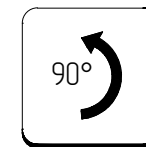
Возможна замена

Выполнить
указанную операцию

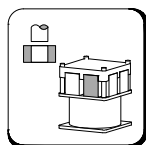
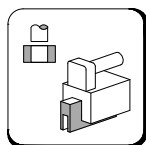
Вид перевернут



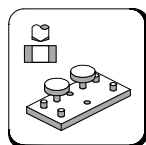
Повернуть



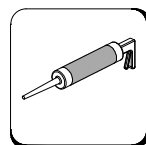
Повернуть

Пневматический
пресс

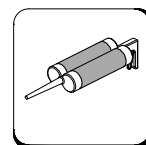
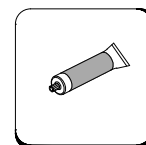
Ручной пресс



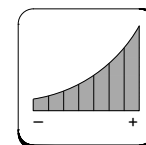
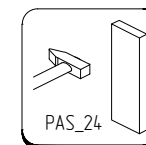
Кондуктор



Силиконовый герметик

2-компонентный
PUR-клей

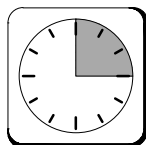
Клей для EPDM

Улучшение
характеристик

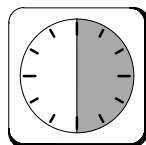
Класс безопасности



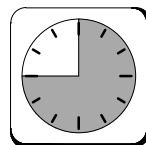
Выдержать время



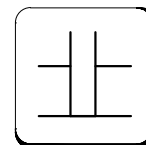
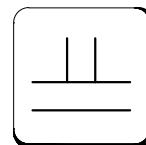
Выдержать 15 мин.



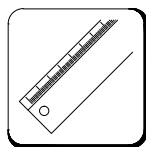
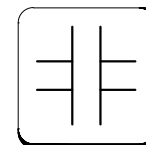
Выдержать 30 мин.



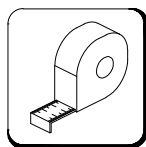
Выдержать 45 мин.



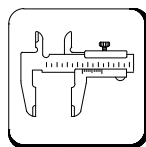
Типы соединений



Измерить



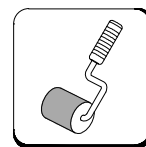
Измерить



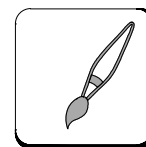
Измерить



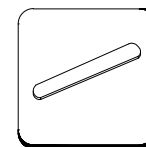
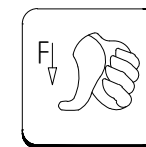
Очистить поверхность



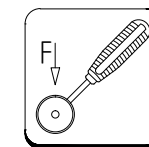
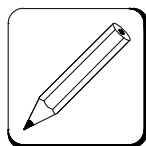
Использовать валик



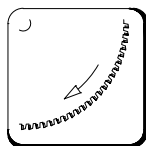
Использовать кисть

Использовать
шпатель

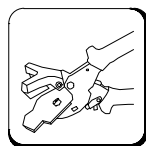
Надавить на

Ролик для установки
уплотнителя

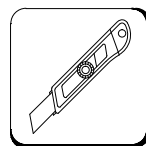
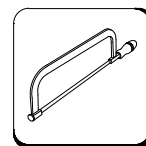
Разметить



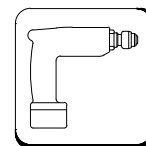
Отрезать



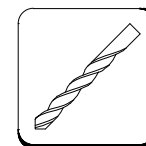
Отрезать

Отрезать
ножом

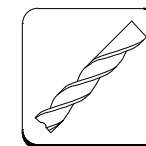
Отрезать



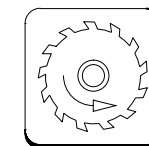
Закрутить



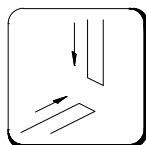
Сверлить



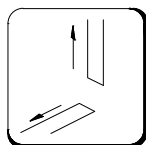
Фрезеровать



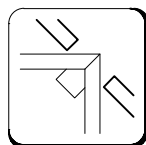
Фрезеровать



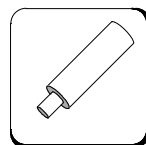
Соединить



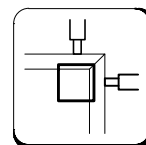
Разъединить



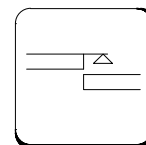
Обжать



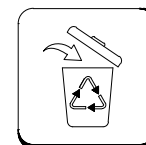
Оправка



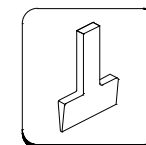
Штифтовать



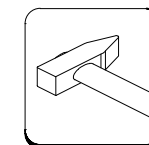
Плоскостность



Удалить



Применить лопатку



Ударить по

Введение

Перед началом процесса изготовления оконных блоков необходимо:

- изучить техническое задание (спецификацию) на изготавливаемое изделие;
- убедиться 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

AYPC.X XX.3.XX XX N

Номер серии профиля

Тип профиля

Вариант исполнения профиля

Модификация профиля

Типы профилей:

- 1 – рама, коробка;
- 2 – створка;
- 3 – импост;
- 4 – не используется;
- 5 – штамп;
- 6 – штапик, крышка;
- 7 – профиль закладных;
- 8 – вспомогательные профили;
- 9 – пластмассовые изделия, уплотнители, комплектация.

Модификация профилей:

Пример: AYPC.W72.0102

... – профиль со вспененной вставкой и камерными термомостами;

Примечание: Не допускается окраска профиля в сборе.

Пример: AYPC.W72.0102N

...N – профиль без вспененной вставки.

Пример: AYPC.W72.3.0102

...3... – профиль с заполнением PPU и омегообразными термомостами;

Примечание: Не допускается окраска профиля в сборе.

Пример: AYPC.W72.3.0102N

...3...N – профиль без заполнения PPU.



В данной инструкции для упрощения артикулы профилей указаны без модификации, т.к. на процесс обработки и сборки она не влияет

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 перекаса. 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 подлежат 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 параметры 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 и штифтам

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 (A2).

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.

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!

Требования к уплотнителям

Нарезать уплотнитель с запасом 1% по длине!

Не допускать зазоров!

Не растягивать при установке!

Требования к дренажным и вентиляционным отверстиям

Не допускается изменение (уменьшение) размеров дренажных и вентиляционных отверстий! Обработка под дренажные отверстия для штуповодной створки аналогична импосту

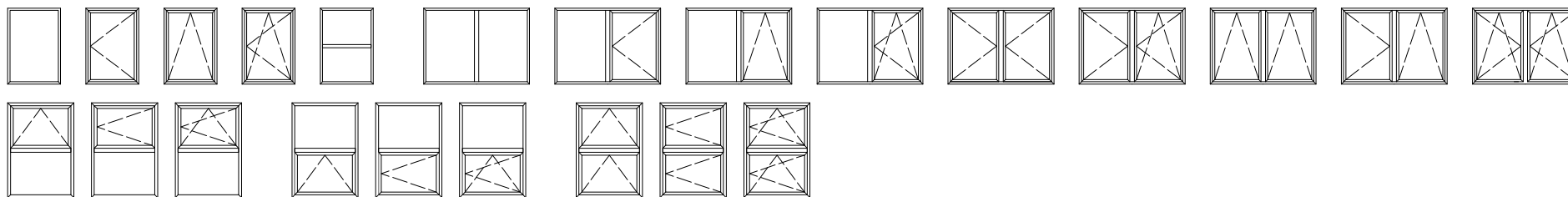
Требования к готовому изделию



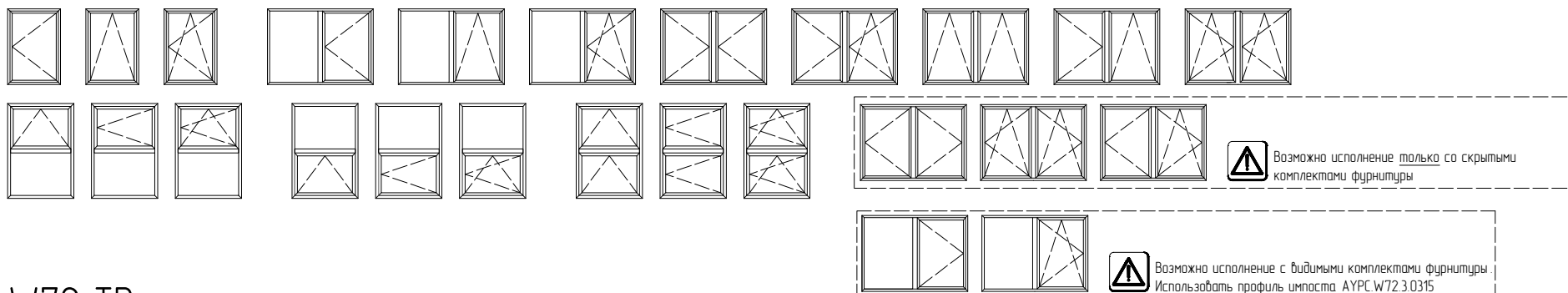
Контролируемые параметры готового изделия		
Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Внутренние размеры рамы	>1000	+1.0
Внешние размеры створки	>1000	-1.0
Отклонение от прямолинейности, мм (длина и ширина)	На длине 1 м любого участка рамочного элемента	1.0
Отклонение от плоскостности, мм (длина и ширина)	На длине 1 м любого участка рамочного элемента.	1.0
	На всей длине.	3.0
	На наружных поверхностях смежных элементов.	0.3
Разность длин диагоналей	≤1000	1.0
	1000–2000	2.0
	>2000	3.0

Схемы исполнения конструкций

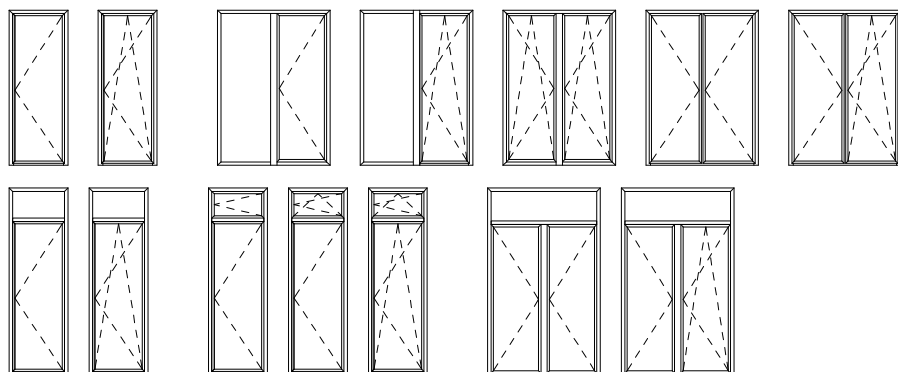
W72 W, W72 HS



W72 PVC



W72 TD



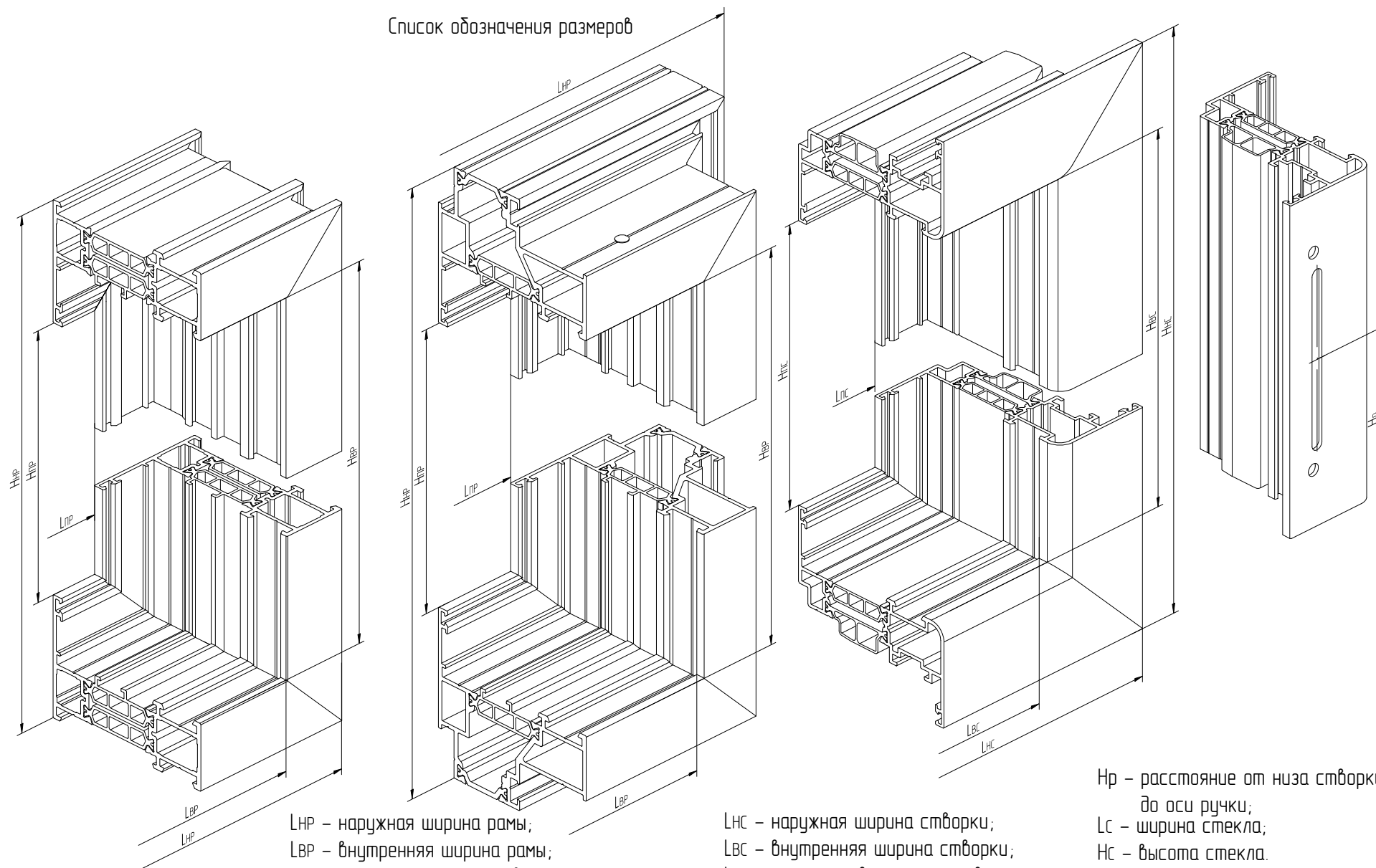
W72 VS



Последовательность сборки изделия и его контроля

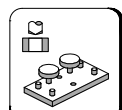
1. Нарезка профилей рамы, створки, импоста, штапика, отлива в требуемый размер согласно заданию (спецификации). См. стр. 01.03 "Правила резки заготовки".
2. Обработка профилей для углового соединения методом штифтования либо методом обжима.
3. Обработка дренажных и вентиляционных отверстий в профилях рамы, створки, импоста.
4. Обработка профилей под установку фурнитуры. (см. раздел "Фурнитура. Обработка").
5. Обработка профилей для T, L и X-образного соединения. В случае отсутствия импоста данный шаг следует пропустить.
6. Сборка T, L и X-образного соединения профилей. В случае отсутствия импоста данный шаг следует пропустить.
7. Сборка углового соединения профилей методом штифтования либо обжима. Контроль диагоналей и габаритных размеров.
8. Обработка и установка штапика. В случае отсутствия штапика данный шаг пропустить.
9. Установка резиновых уплотнителей. Визуальный контроль зоны стыков уплотнителей.
10. Установка отлива. В случае глухого окна данный шаг следует пропустить.
11. Установка фурнитуры. См. каталоги производителей фурнитуры.
12. Установка заполнения, опорных и рихтовочных подкладок, установка фальца, расклинивание заполнения. Контроль диагоналей.
13. Установка штапика, резиновых уплотнителей и дренажных заглушек (см. п.3).
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.

Список обозначения размеров

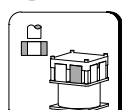


Нр – расстояние от низа створки
до оси ручки;
Лс – ширина стекла;
Нс – высота стекла.

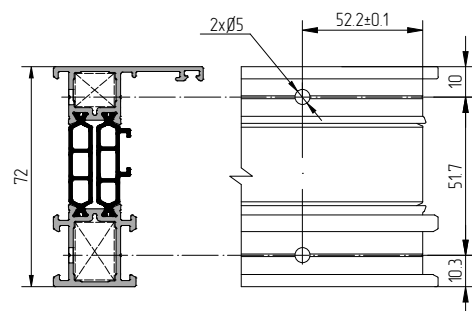
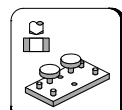
Обработка профиля для углового соединения методом штифтования



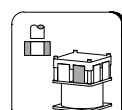
АУРС W72.1981



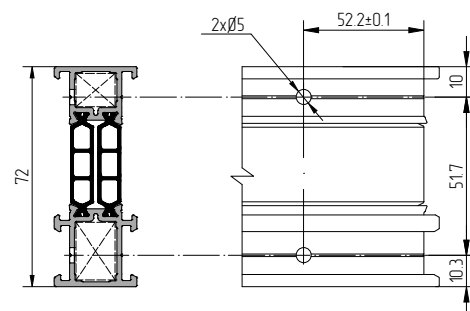
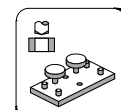
PMW77.4


 АУРС W72.0101,
 АУРС W72.0102,
 АУРС W72.0103


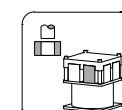
АУРС W72.1981



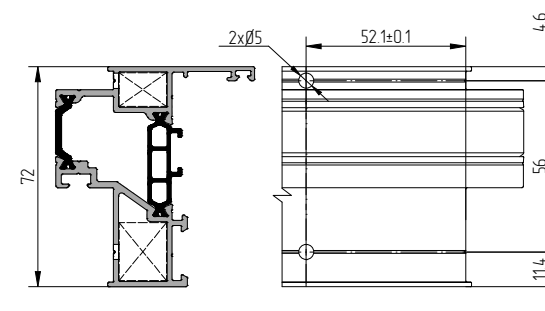
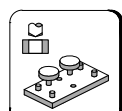
PMW77.4


 АУРС W72.0121,
 АУРС W72.0122,
 АУРС W72.0123


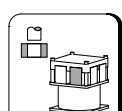
АУРС W72.1980



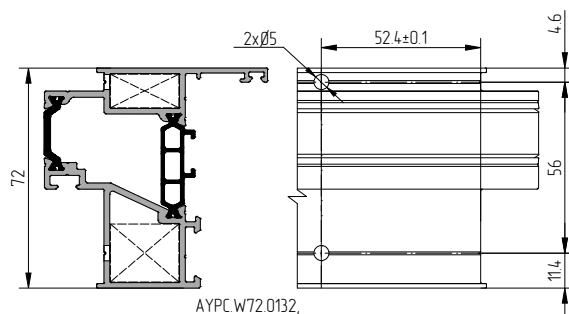
PMW77.4


 АУРС W72.0130,
 АУРС W72.0131


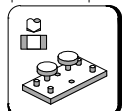
АУРС W72.1980



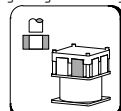
PMW77.4


 АУРС W72.0132,
 АУРС W72.0133

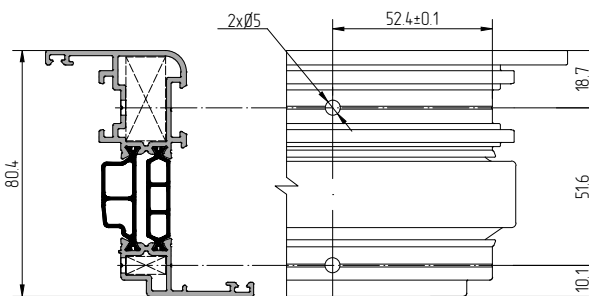
Вариант 1. Обработка под экструдированную угловую закладную



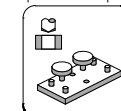
АУРС W72.1987



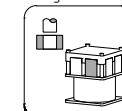
PMW77.5


 АУРС W72.0201,
 АУРС W72.0202,
 АУРС W72.0221,
 АУРС W72.0222

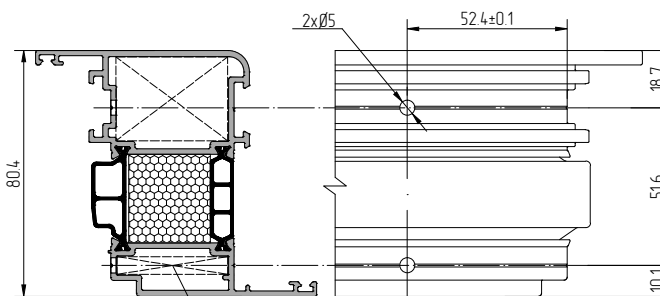
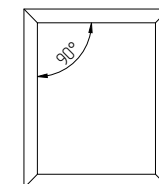
Вариант 2. Обработка под литую угловую закладную



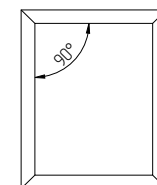
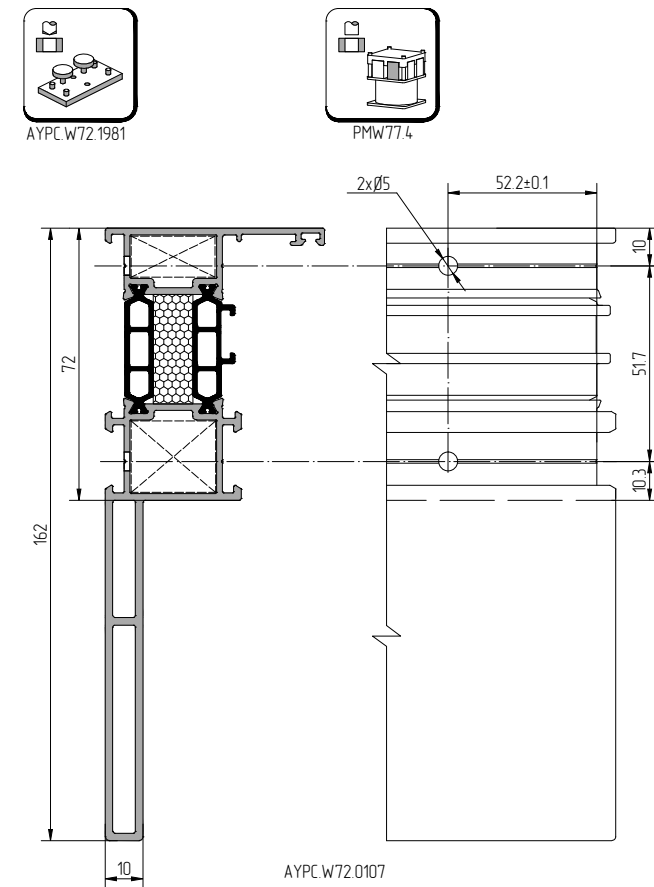
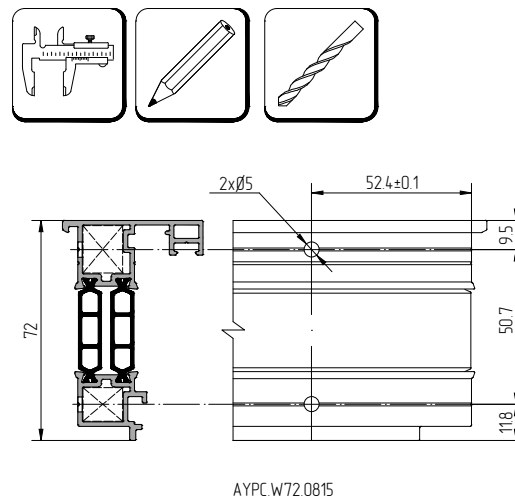
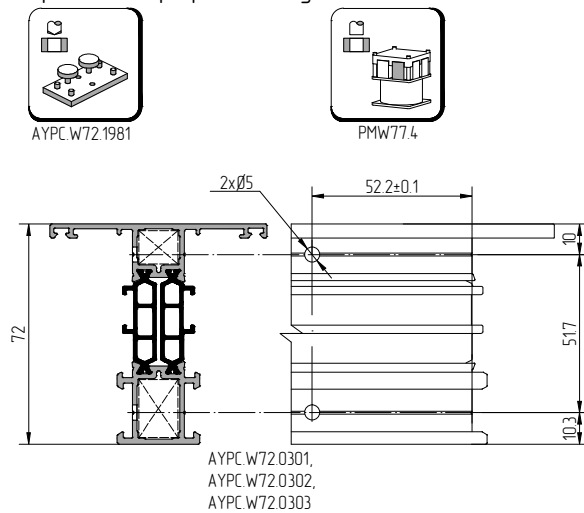
АУРС W72.1987



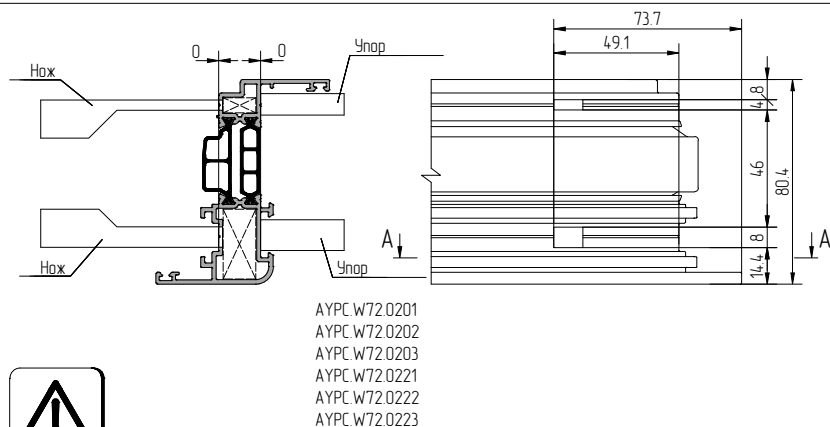
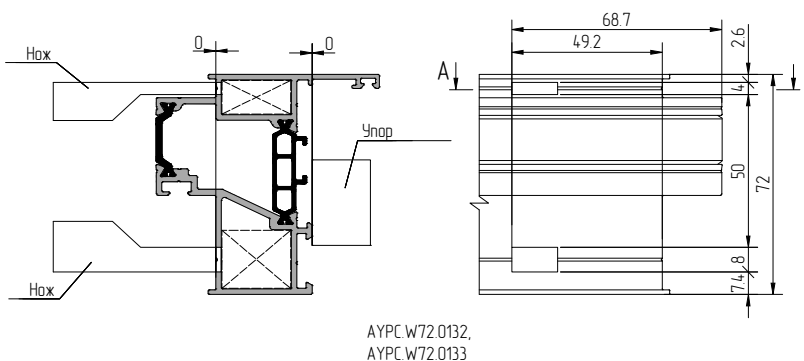
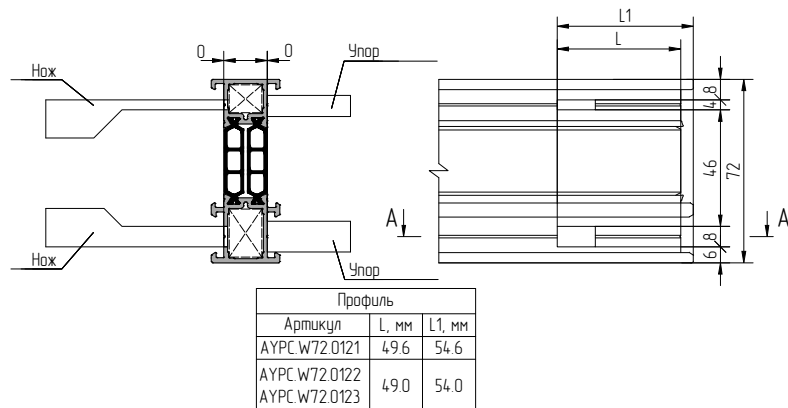
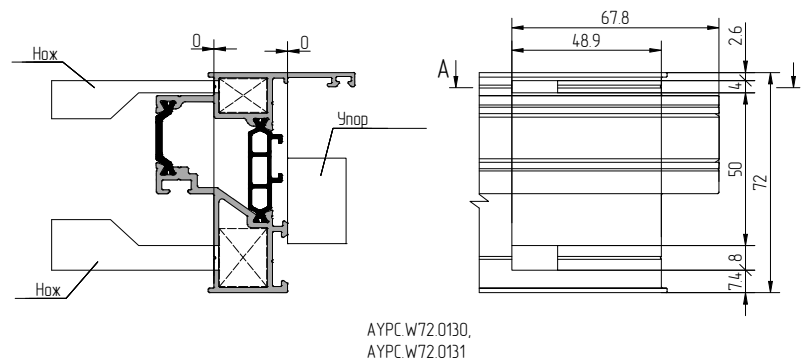
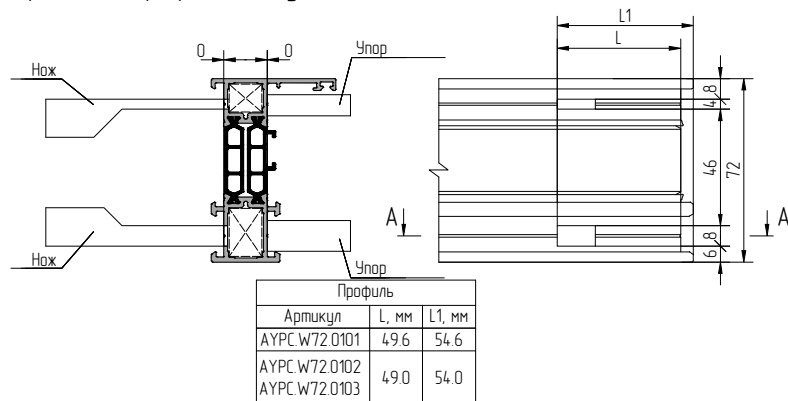
PMW77.5


 АУРС W72.0203,
 АУРС W72.0223


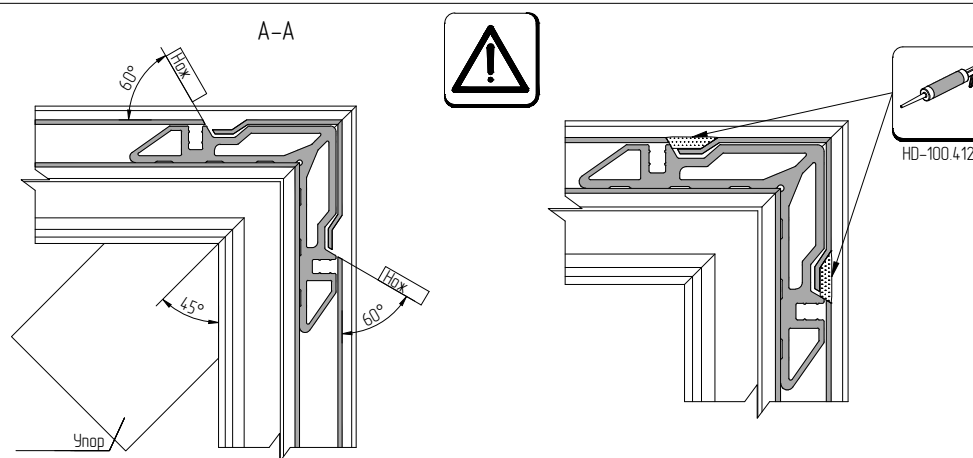
Обработка профиля для углового соединения методом штифтования



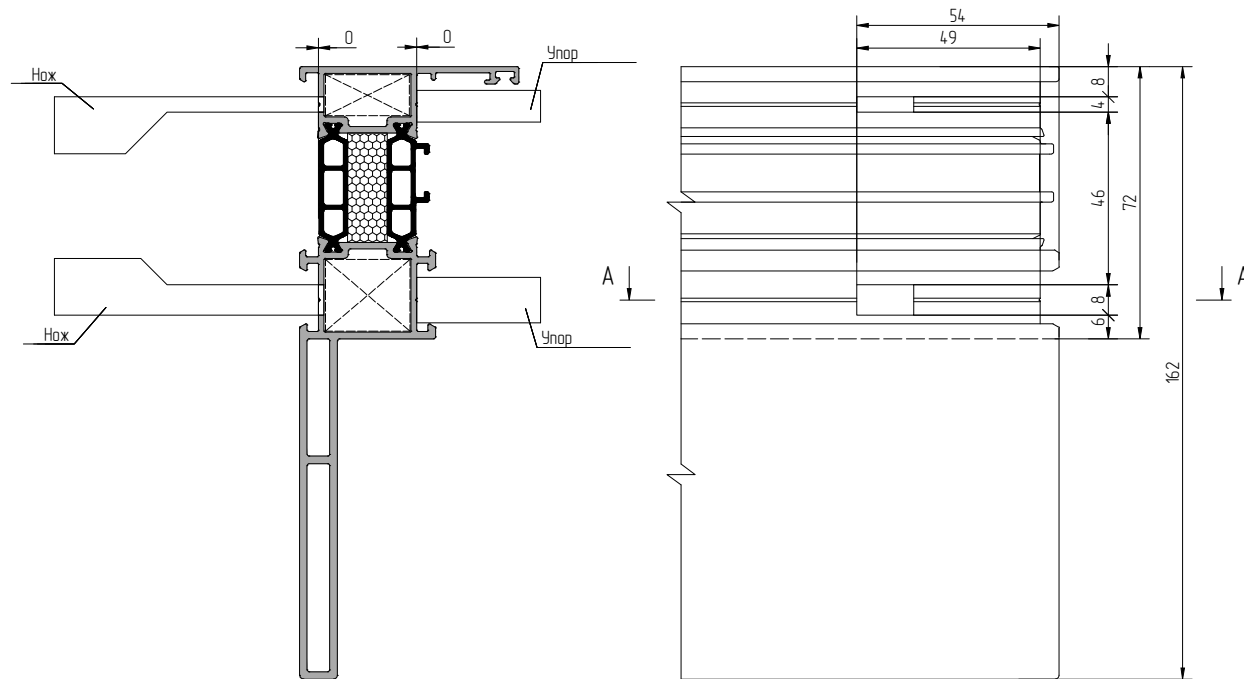
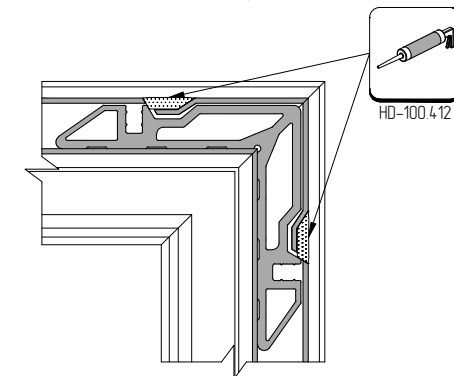
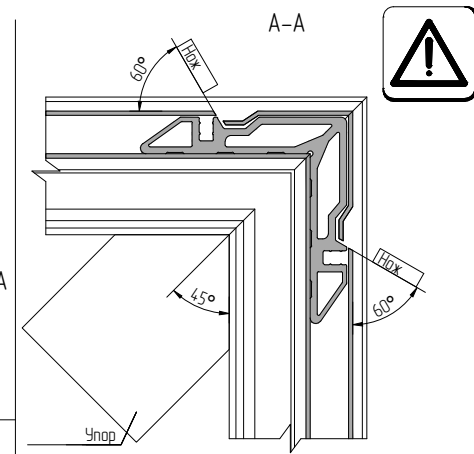
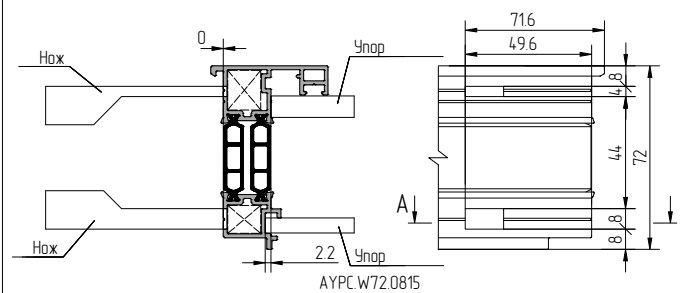
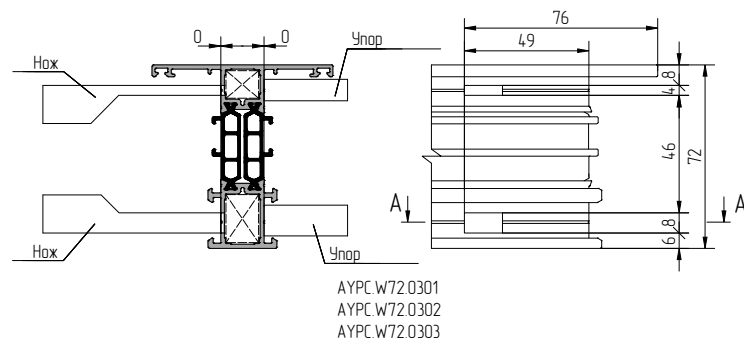
Обработка профиля для углового соединения методом обжима



Упор показан схематично и зависит от применяемого оборудования

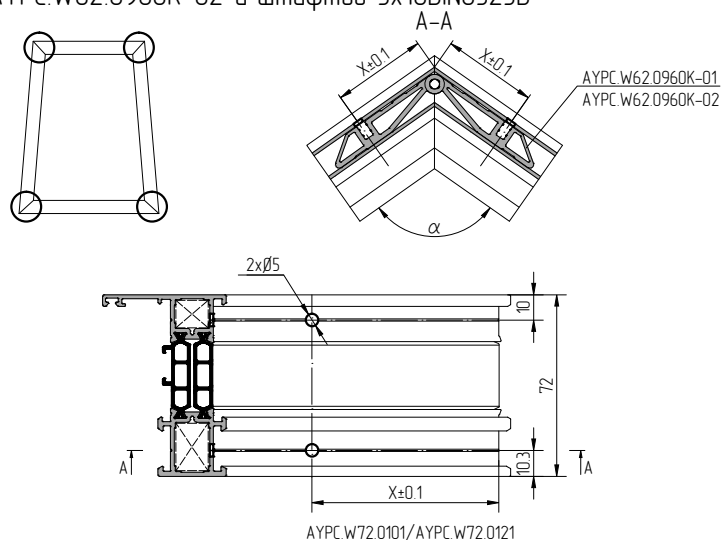


Обработка профиля для углового соединения методом обжима



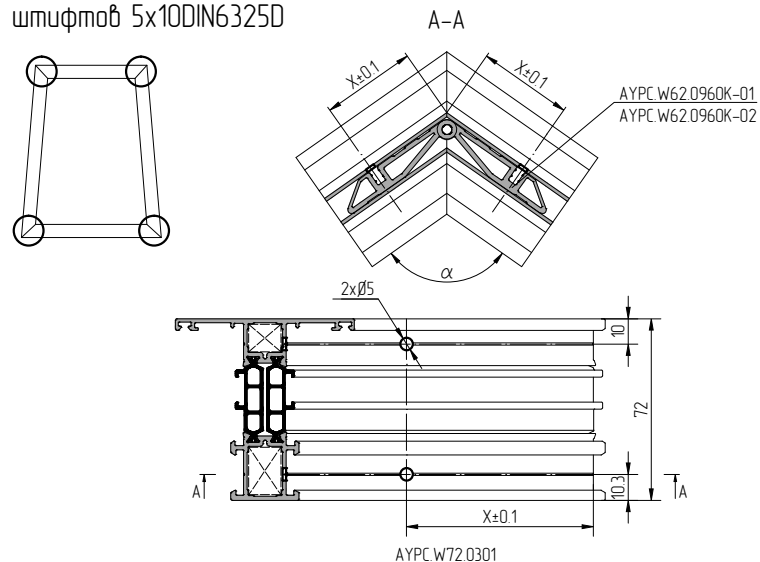
Упор показан схематично и зависит от применяемого оборудования

Угловое соединение профилей АУРС.W72.0101/АУРС.W72.0121 с использованием шарнирных закладных АУРС.W62.0960K-01, АУРС.W62.0960K-02 и штифтов 5x10DIN6325D



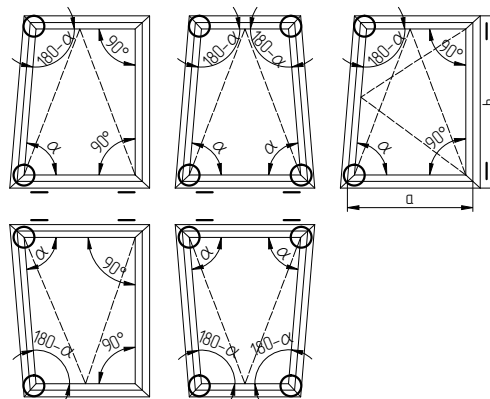
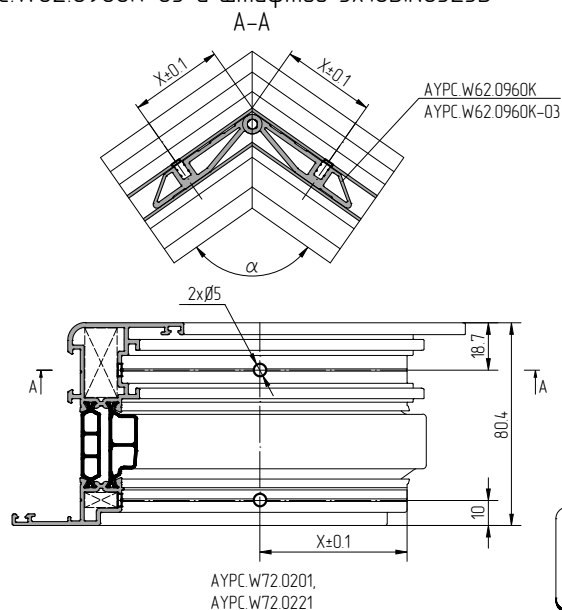
α°	X, мм
30	71.3
35	67.3
40	64.3
45	61.9
50	60.0
55	58.4
60	57.1
65	55.9
70	54.9
75	54.0
80	53.2
85	52.5
90	51.8
95	51.2
100	50.7
105	50.2
110	49.7
115	49.2
120	48.8
125	48.4
130	48.0
135	47.7
140	47.3
145	47.0
150	46.6

Угловое соединение профилей АУРС.W72.0301 с использованием шарнирных закладных АУРС.W62.0960K-01, АУРС.W62.0960K-02 и штифтов 5x10DIN6325D

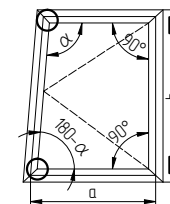


α°	X, мм
30	71.3
35	67.3
40	64.3
45	61.9
50	60.0
55	58.4
60	57.1
65	55.9
70	54.9
75	54.0
80	53.2
85	52.5
90	51.8
95	51.2
100	50.7
105	50.2
110	49.7
115	49.2
120	48.8
125	48.4
130	48.0
135	47.7
140	47.3
145	47.0
150	46.6

Угловое соединение профилей АУРС.W72.0201 и АУРС.W72.0221 с использованием шарнирных закладных АУРС.W62.0960K, АУРС.W62.0960K-03 и штифтов 5x10DIN6325D



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

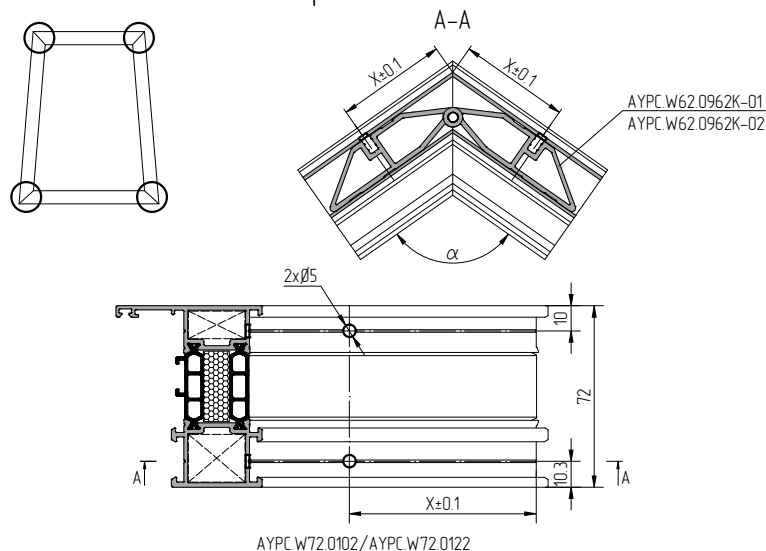


α°	X, мм
30	71.0
35	67.0
40	64.0
45	61.7
50	59.8
55	58.2
60	56.9
65	55.8
70	54.8
75	53.9
80	53.1
85	52.4
90	51.7
95	51.2
100	50.6
105	50.1
110	49.6
115	49.2
120	48.8
125	48.4
130	48.0
135	47.6
140	47.3
145	46.9
150	46.6



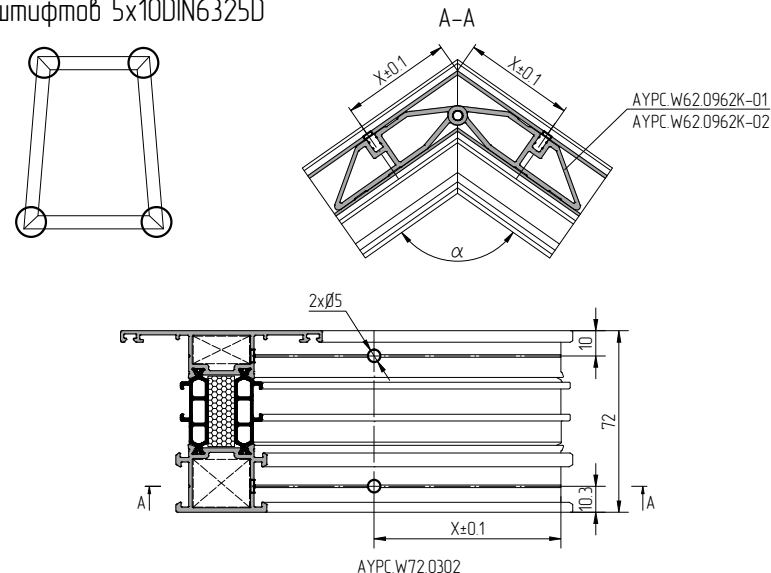
При условии, что ширина створки "а" составляет не более половины высоты рамы "b". При условии возможности установки фурнитуры

Угловое соединение профилей АУРС.W72.0102/АУРС.W72.0122 с использованием шарнирных закладных АУРС.W62.0962К-01, АУРС.W62.0962К-02 и штифтов 5х10DIN6325D



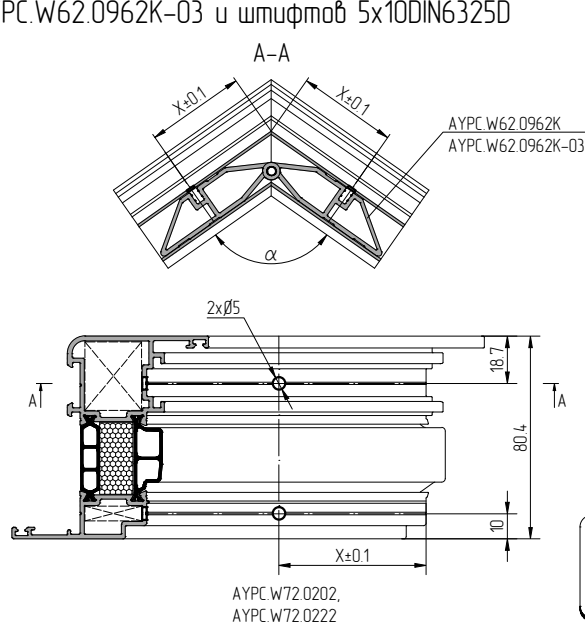
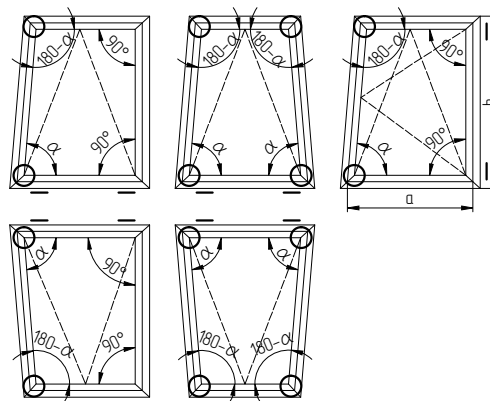
АУРС.W72.0102/АУРС.W72.0122

Угловое соединение профилей АУРС.W72.0302 с использованием шарнирных закладных АУРС.W62.0962К-01, АУРС.W62.0962К-02 и штифтов 5х10DIN6325D

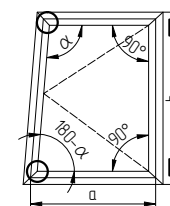


АУРС.W72.0302

Угловое соединение профилей АУРС.W72.0202 и АУРС.W72.0222 с использованием шарнирных закладных АУРС.W62.0962К, АУРС.W62.0962К-03 и штифтов 5х10DIN6325D

АУРС.W72.0202,
АУРС.W72.0222

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

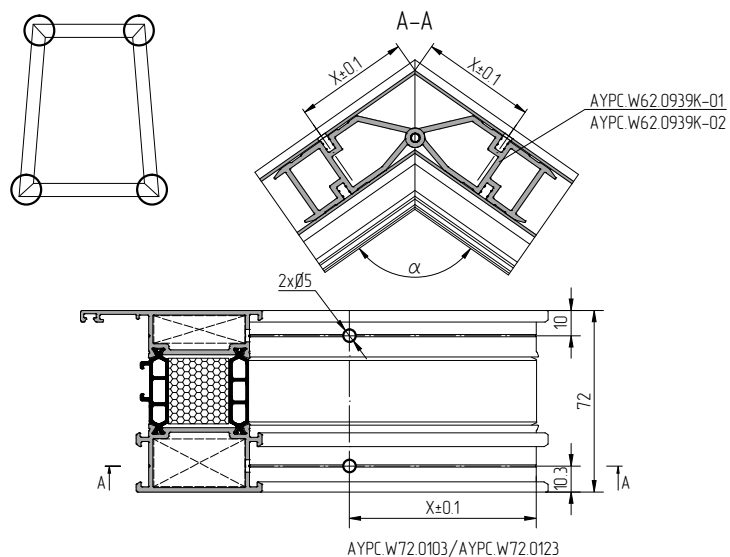


α°	X, мм
30	115.8
35	105.1
40	97.0
45	90.7
50	85.5
55	81.3
60	77.7
65	74.6
70	71.9
75	69.5
80	67.4
85	65.5
90	63.7
95	62.1
100	60.7
105	59.3
110	58.0
115	56.8
120	55.7
125	54.6
130	53.6
135	52.6
140	51.6
145	50.7
150	49.8



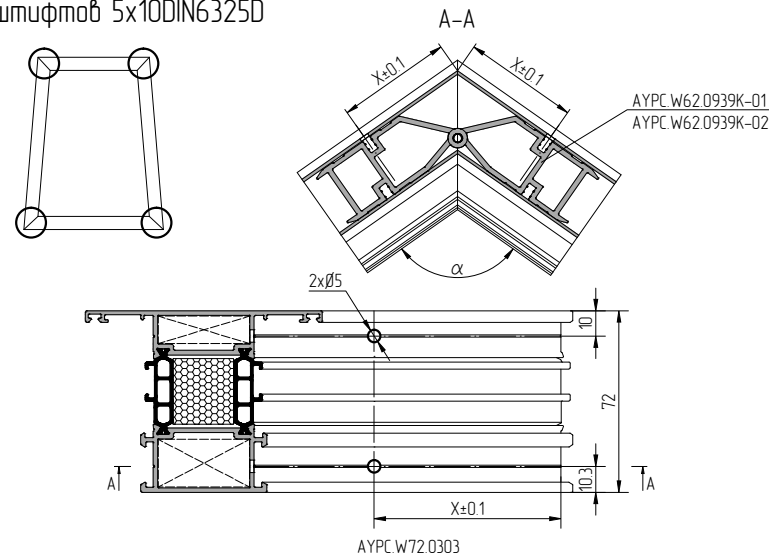
При условии, что ширина створки "а" составляет не более половины высоты рамы "b". При условии возможности установки фурнитуры.

Угловое соединение профилей АУРС.W72.0103/АУРС.W72.0123 с использованием шарнирных закладных АУРС.W62.0939K-01, АУРС.W62.0939K-02 и штифтов 5x10DIN6325D



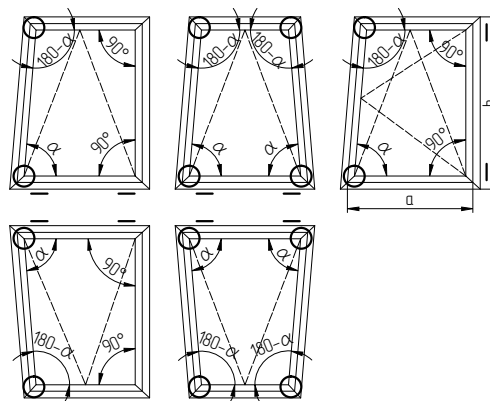
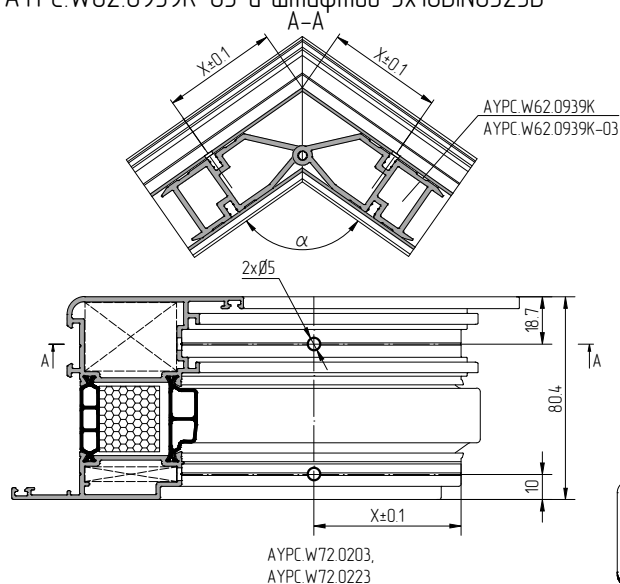
α°	X, мм
30	165.5
35	147.3
40	133.5
45	122.7
50	113.9
55	106.6
60	100.5
65	95.2
70	90.6
75	86.7
80	82.9
85	79.6
90	76.7
95	74.0
100	71.5
105	69.1
110	67.0
115	64.9
120	63.0
125	61.1
130	59.4
135	57.7
140	56.0
145	54.5
150	52.9

Угловое соединение профилей АУРС.W72.0303 с использованием шарнирных закладных АУРС.W62.0939K-01, АУРС.W62.0939K-02 и штифтов 5x10DIN6325D

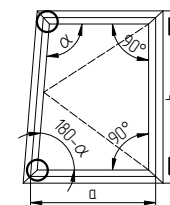


α°	X, мм
30	165.5
35	147.3
40	133.5
45	122.7
50	113.9
55	106.6
60	100.5
65	95.2
70	90.6
75	86.7
80	82.9
85	79.6
90	76.7
95	74.0
100	71.5
105	69.1
110	67.0
115	64.9
120	63.0
125	61.1
130	59.4
135	57.7
140	56.0
145	54.5
150	52.9

Угловое соединение профилей АУРС.W72.0203 и АУРС.W72.0223 с использованием шарнирных закладных АУРС.W62.0939K, АУРС.W62.0939K-03 и штифтов 5x10DIN6325D



α°	X, мм
30	166.6
35	148.2
40	134.3
45	123.4
50	114.5
55	107.2
60	101.0
65	95.7
70	91.0
75	87.0
80	83.3
85	80.0
90	77.0
95	74.3
100	71.7
105	69.4
110	67.2
115	65.1
120	63.1
125	61.3
130	59.5
135	57.8
140	56.1
145	54.5
150	53.0

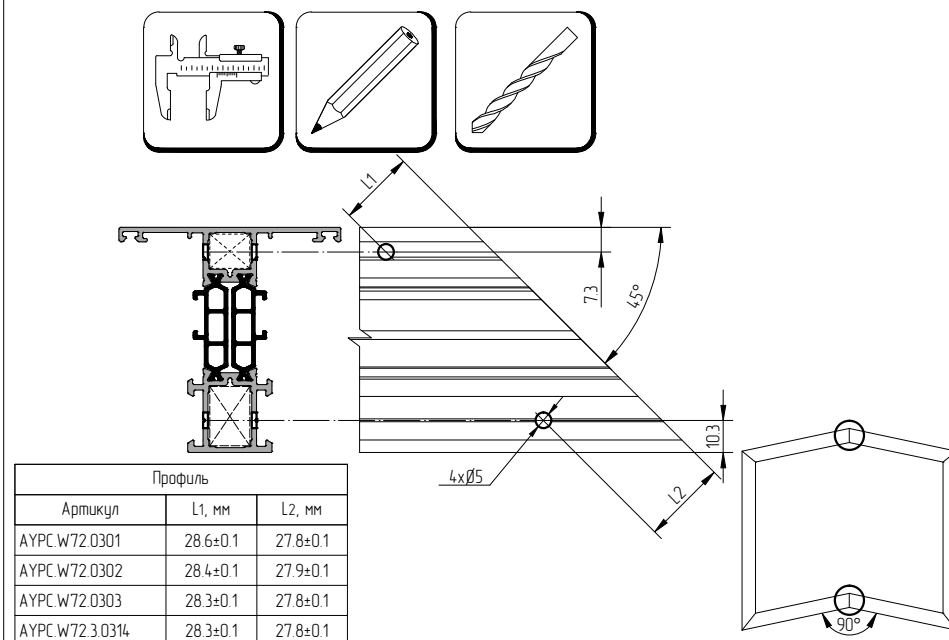
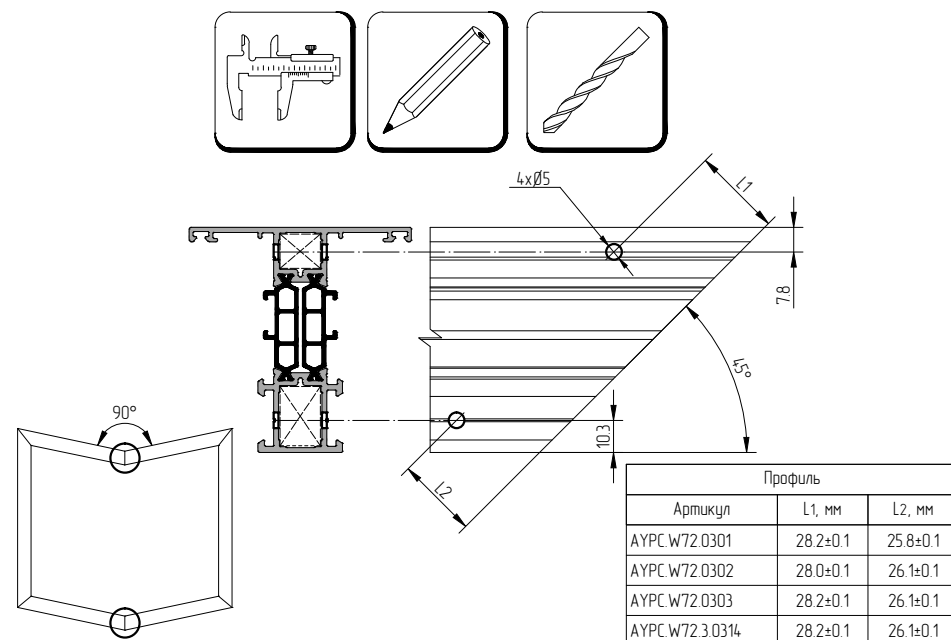
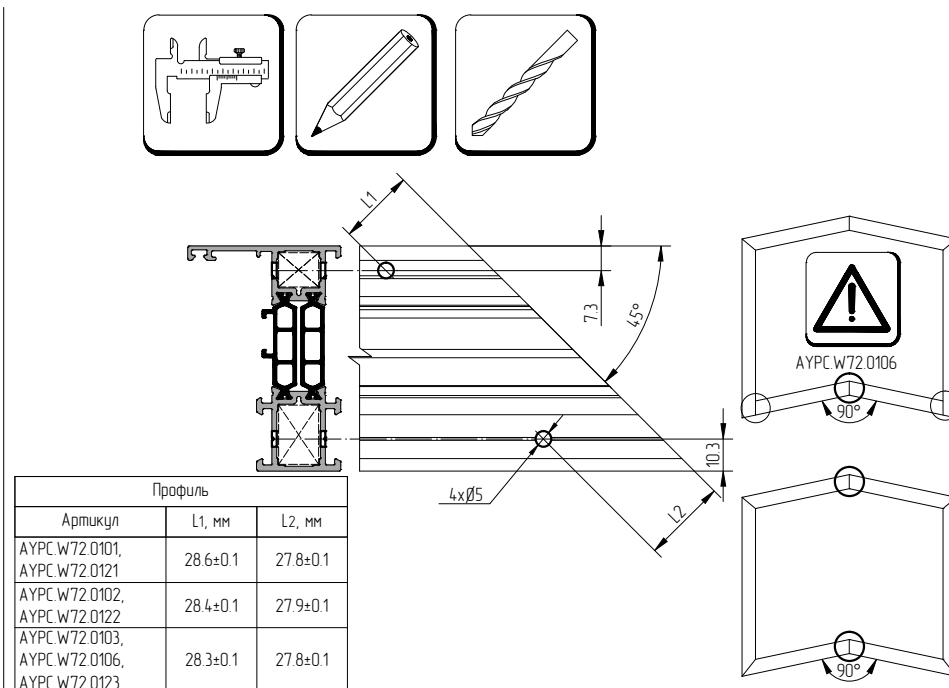
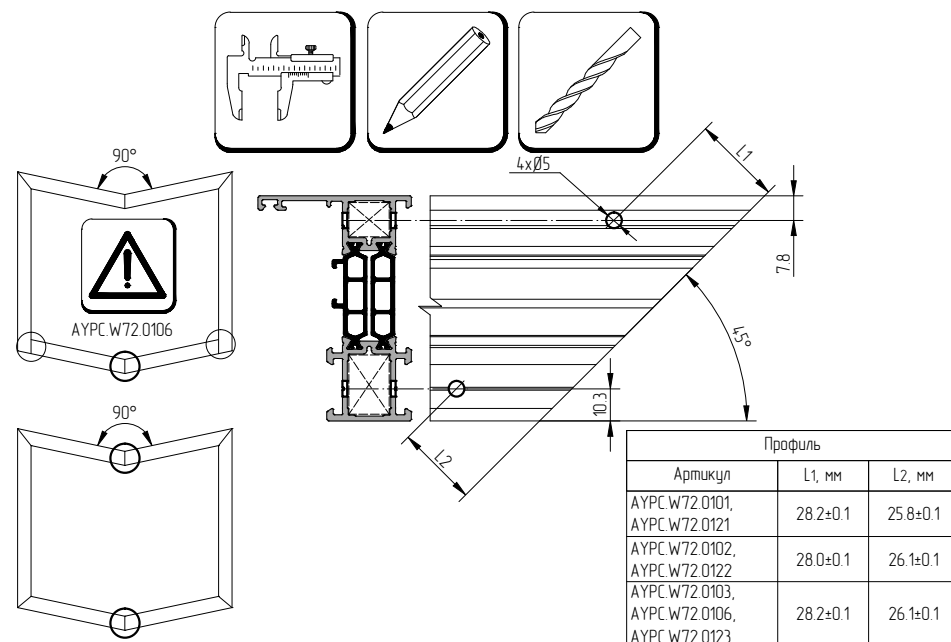


α°	X, мм
30	166.6
35	148.2
40	134.3
45	123.4
50	114.5
55	107.2
60	101.0
65	95.7
70	91.0
75	87.0
80	83.3
85	80.0
90	77.0
95	74.3
100	71.7
105	69.4
110	67.2
115	65.1
120	63.1
125	61.3
130	59.5
135	57.8
140	56.1
145	54.5
150	53.0

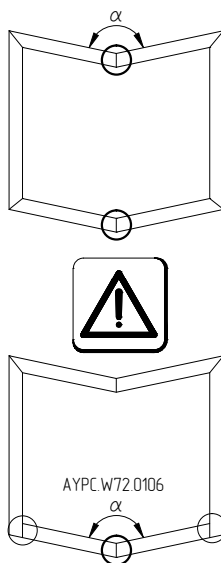
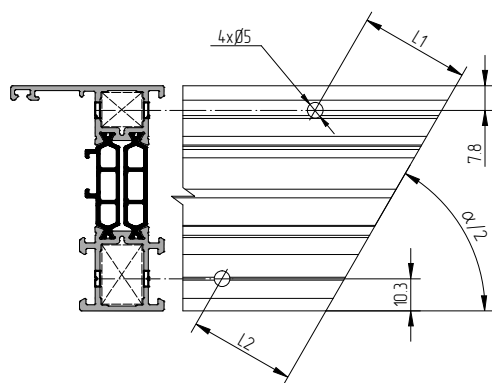
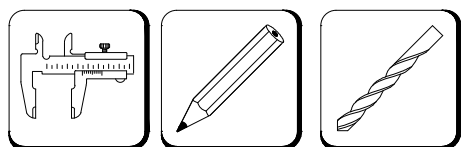


При условии, что ширина створки "а" составляет не более половины высоты рамы "b". При условии возможности установки фурнитуры

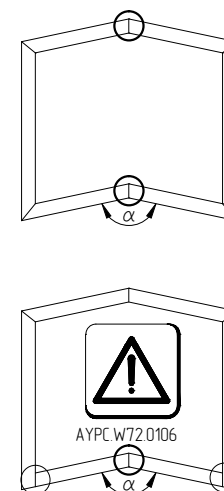
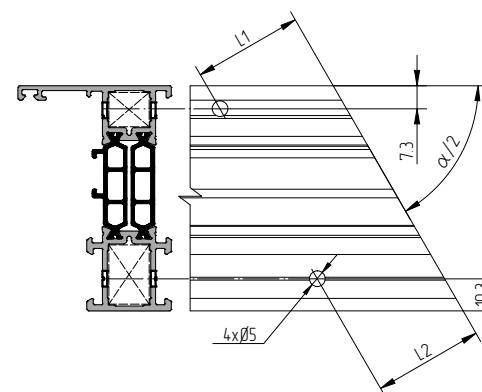
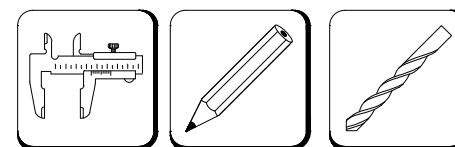
Обработка профиля для углового соединения методом штифтования



Обработка профиля для углового соединения методом штифтования



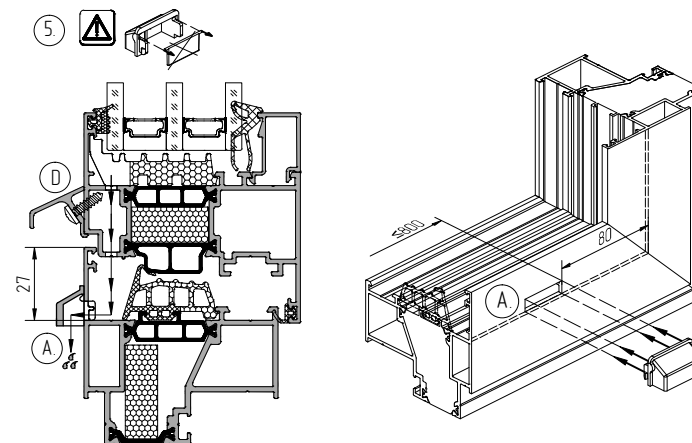
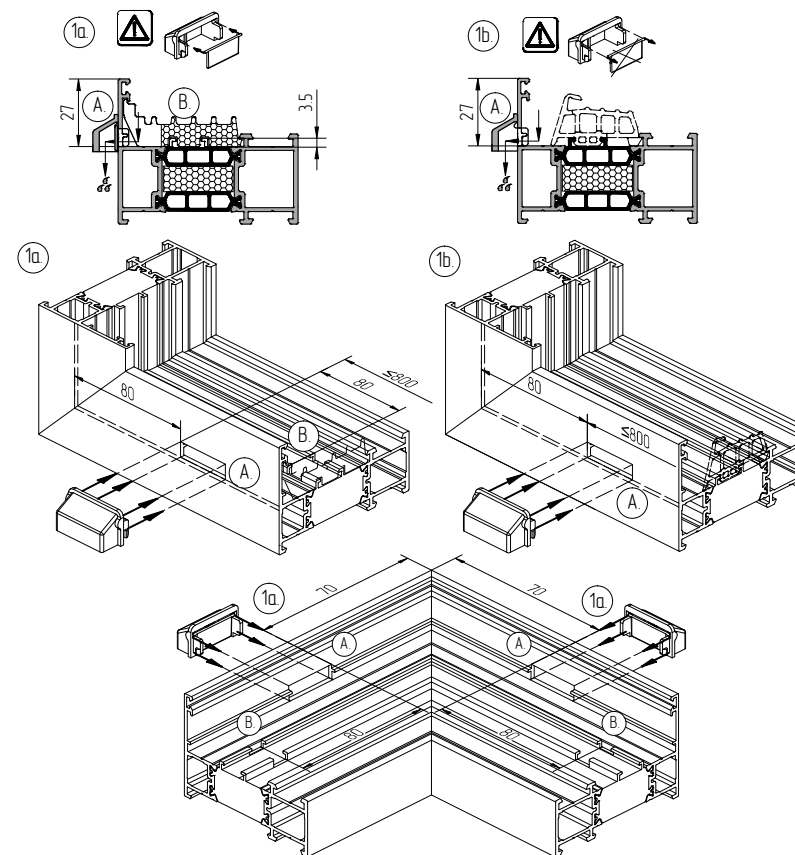
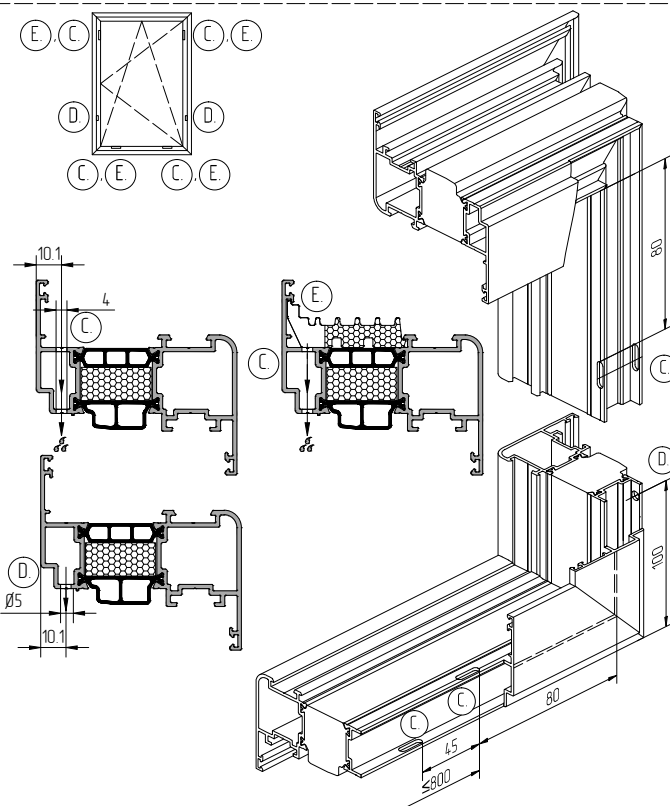
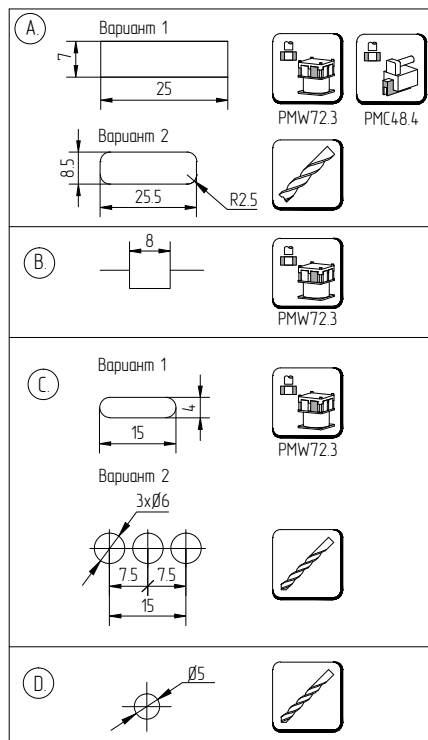
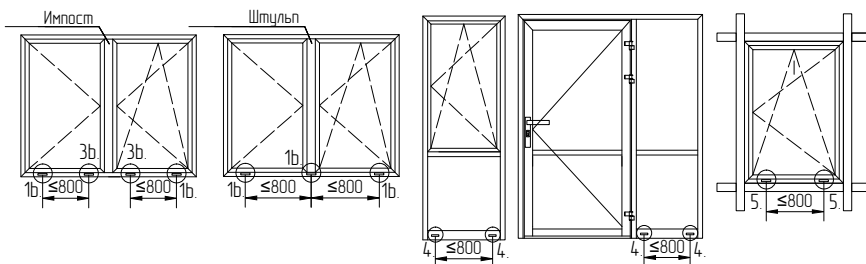
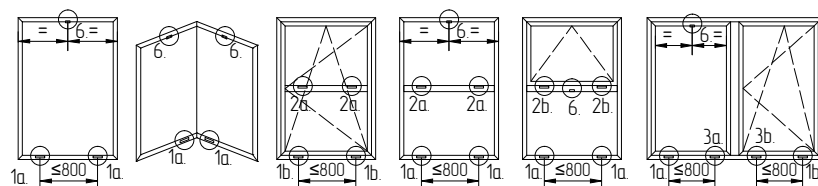
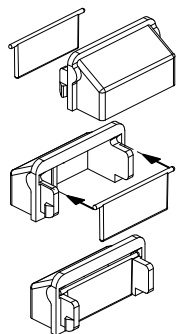
Угол α , °	АУРС W72.0101, АУРС W72.0121		АУРС W72.0102, АУРС W72.0122		АУРС W72.0103, АУРС W72.0106, АУРС W72.0123, АУРС W72.3.0314	
	L1, мм	L2, мм	L1, мм	L2, мм	L1, мм	L2, мм
90	28.6	26.1	28.6	26.2	28.6	26.2
95	29.8	27.5	29.8	27.6	29.8	27.6
100	31.0	28.9	31.0	29.0	31.0	29.0
105	32.1	30.3	32.1	30.3	32.1	30.3
110	33.2	31.6	33.2	31.6	33.2	31.6
115	34.2	32.8	34.2	32.8	34.2	32.8
120	35.1	33.9	35.1	34.0	35.1	34.0
125	36.0	35.0	36.0	35.1	36.0	35.1
130	36.8	36.1	36.8	36.1	36.8	36.1
135	37.5	37.0	37.5	37.1	37.5	37.1
140	38.1	37.9	38.1	37.9	38.1	37.9
145	38.7	38.7	38.7	38.7	38.7	38.7
150	39.2	39.5	39.2	39.5	39.2	39.5
155	39.7	40.1	39.7	40.2	39.7	40.2
160	40.0	40.7	40.0	40.7	40.0	40.7
165	40.3	41.2	40.3	41.2	40.3	41.2
170	40.5	41.7	40.5	41.7	40.5	41.7
175	40.6	42.0	40.6	42.0	40.6	42.0
180	40.7	42.3	40.7	42.3	40.7	42.3

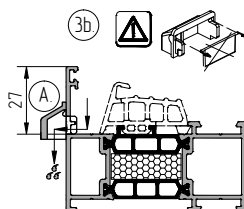
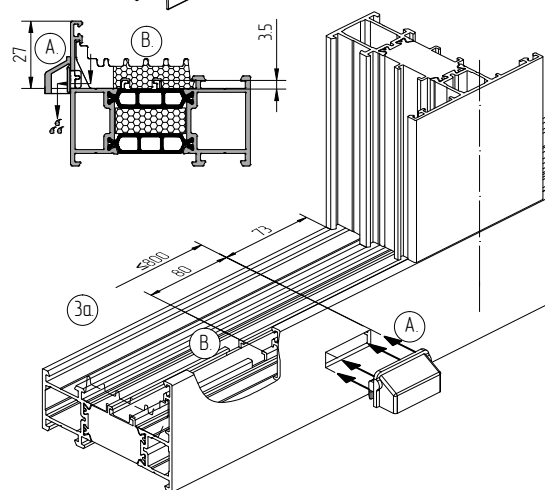
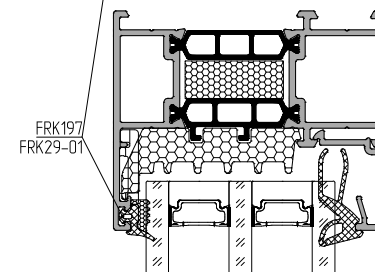
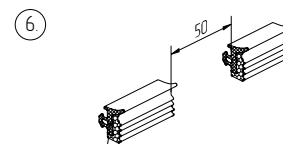
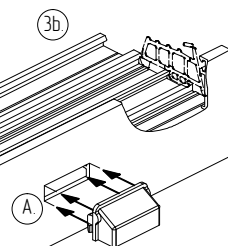
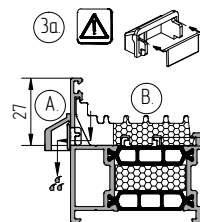
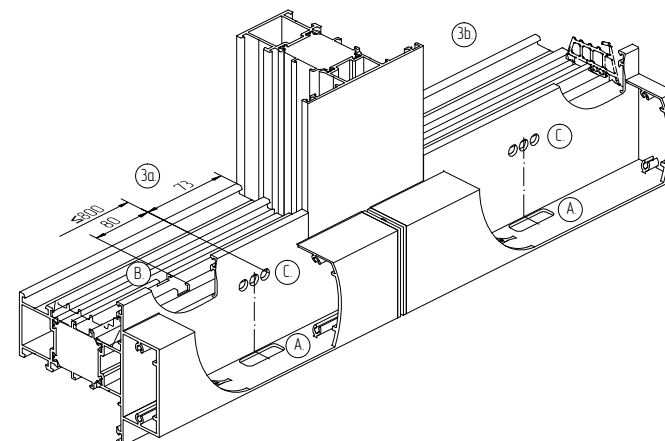
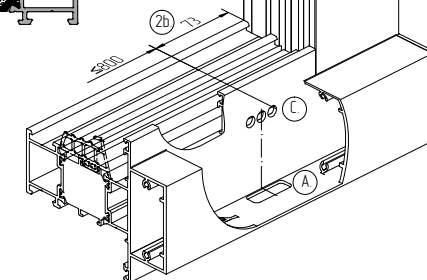
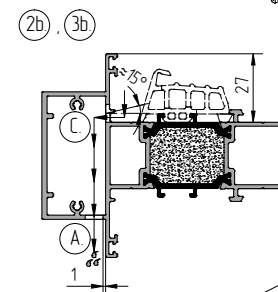
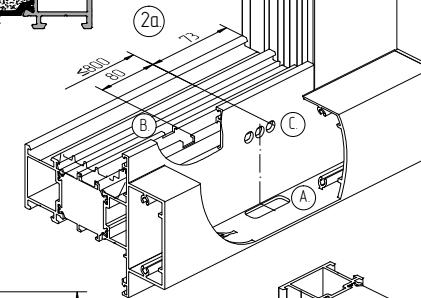
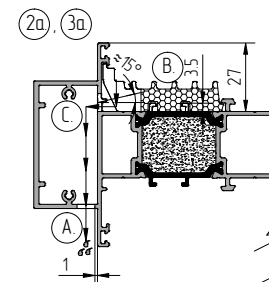
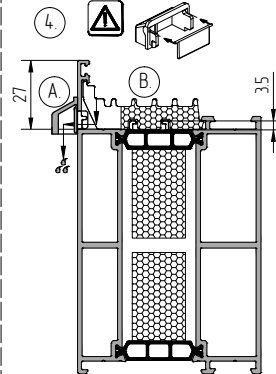
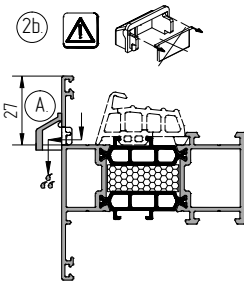
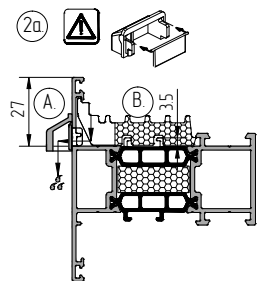


Угол α , °	АУРС W72.0101, АУРС W72.0121		АУРС W72.0102, АУРС W72.0122		АУРС W72.0103, АУРС W72.0106, АУРС W72.0123, АУРС W72.3.0314	
	L1, мм	L2, мм	L1, мм	L2, мм	L1, мм	L2, мм
90	28.6	28.0	28.6	27.9	28.6	27.9
95	29.8	29.4	29.8	29.3	29.8	29.2
100	31.0	30.7	31.0	30.6	31.0	30.5
105	32.1	31.9	32.1	31.9	32.1	31.8
110	33.2	33.1	33.2	33.0	33.2	33.0
115	34.2	34.2	34.2	34.2	34.2	34.1
120	35.1	35.3	35.1	35.2	35.1	35.2
125	36.0	36.3	36.0	36.2	36.0	36.2
130	36.8	37.2	36.8	37.2	36.8	37.1
135	37.5	38.0	37.5	38.0	37.5	38.0
140	38.1	38.8	38.1	38.8	38.1	38.8
145	38.7	39.5	38.7	39.5	38.7	39.5
150	39.2	40.2	39.2	40.1	39.2	40.1
155	39.7	40.7	39.7	40.7	39.7	40.7
160	40.0	41.2	40.0	41.2	40.0	41.2
165	40.3	41.6	40.3	41.6	40.3	41.6
170	40.5	41.9	40.5	41.9	40.5	41.9
175	40.6	42.1	40.6	42.1	40.6	42.1
180	40.7	42.3	40.7	42.3	40.7	42.3

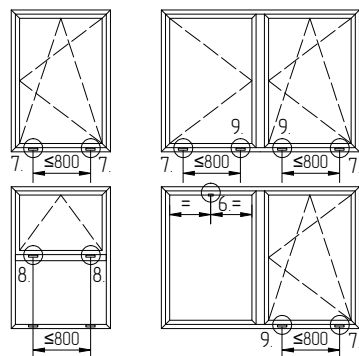
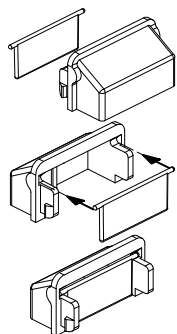
Видимый дренаж

АУРС48.0919М-01К

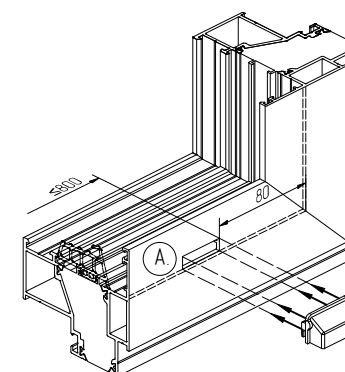
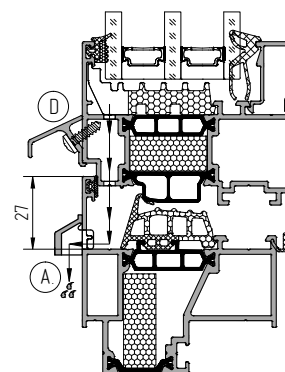
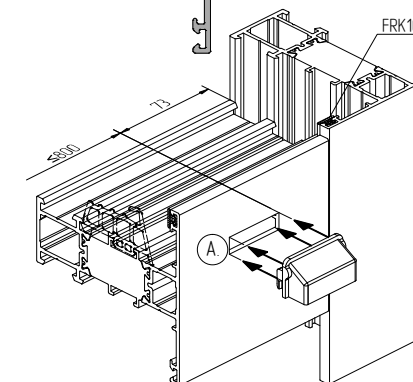
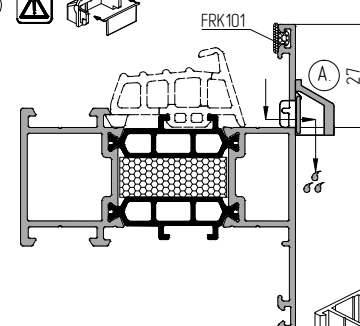
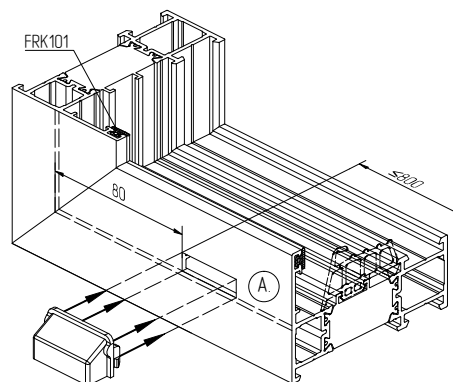
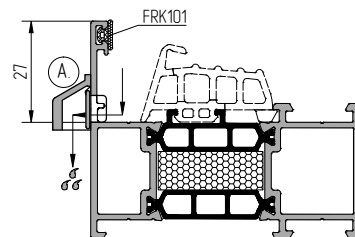
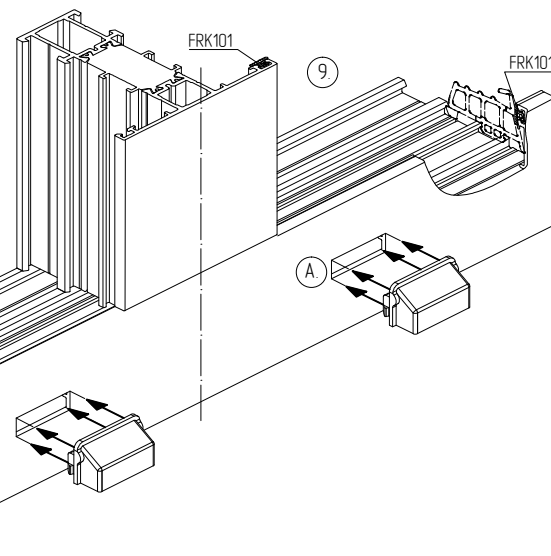
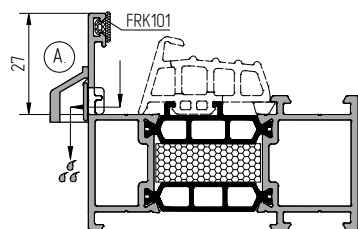


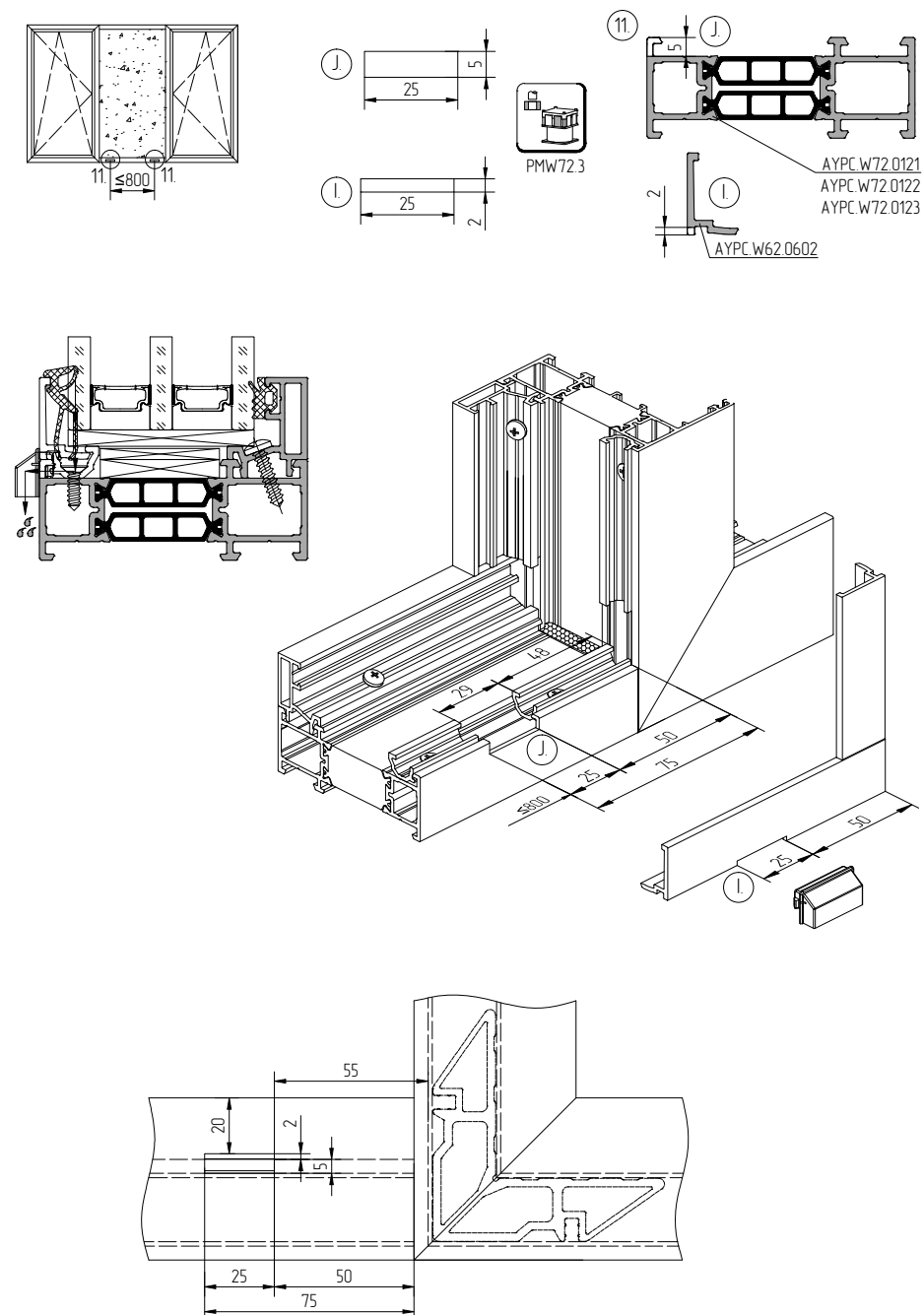
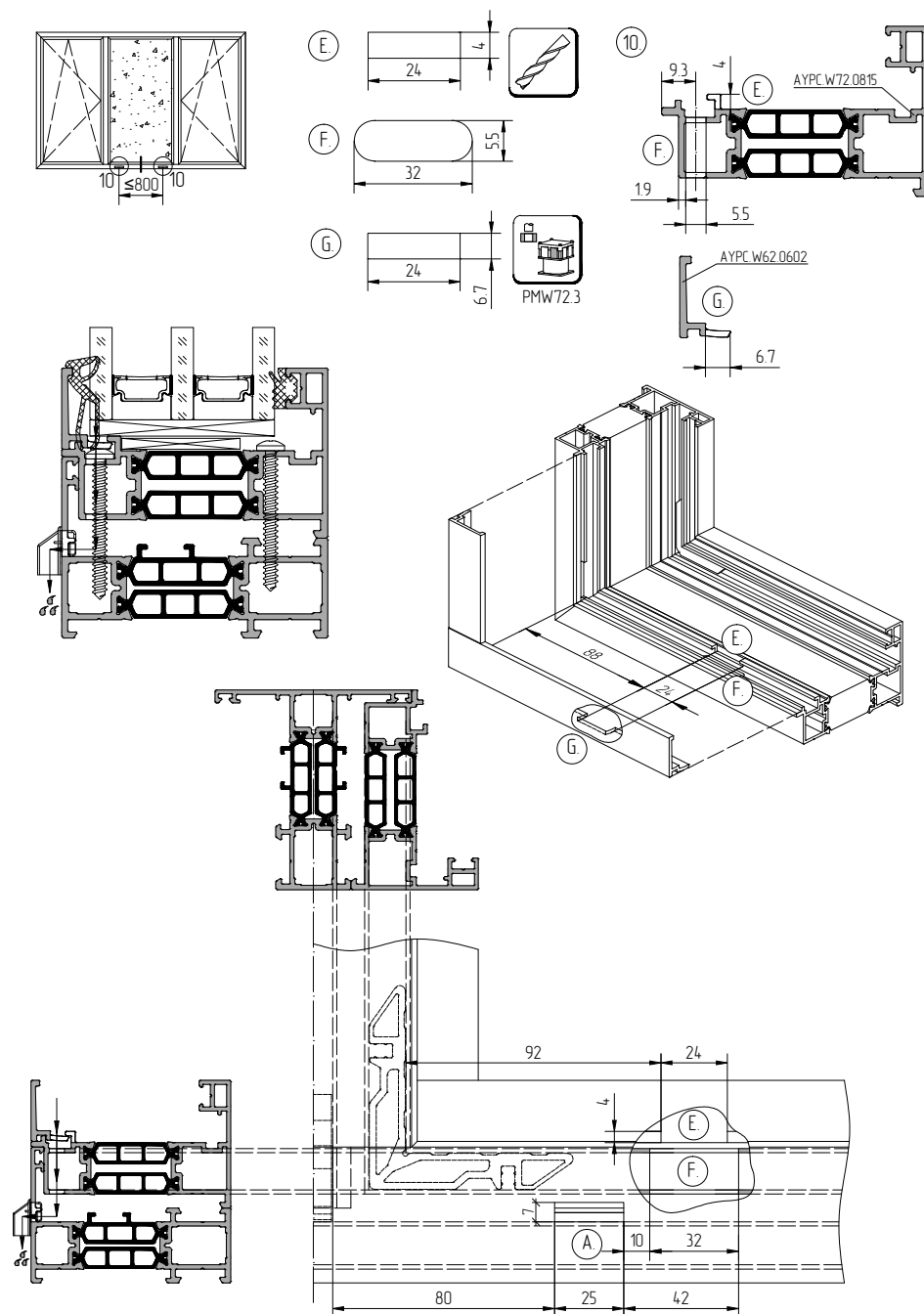


АУРС.С48.0919М-01К + FRK101

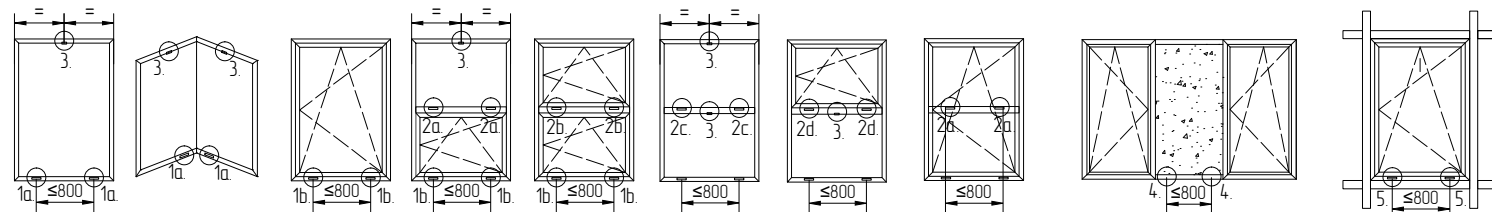
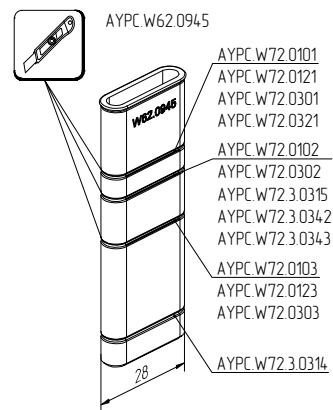


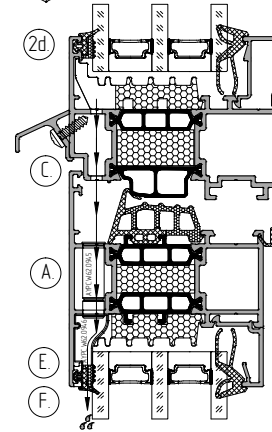
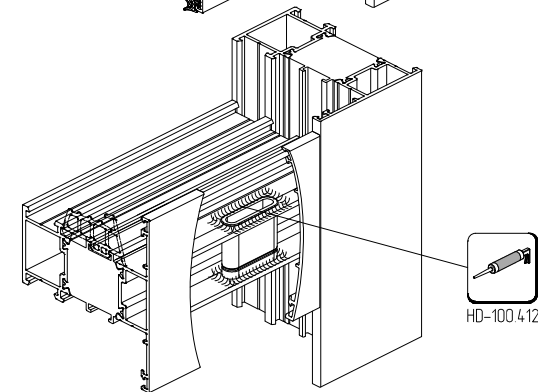
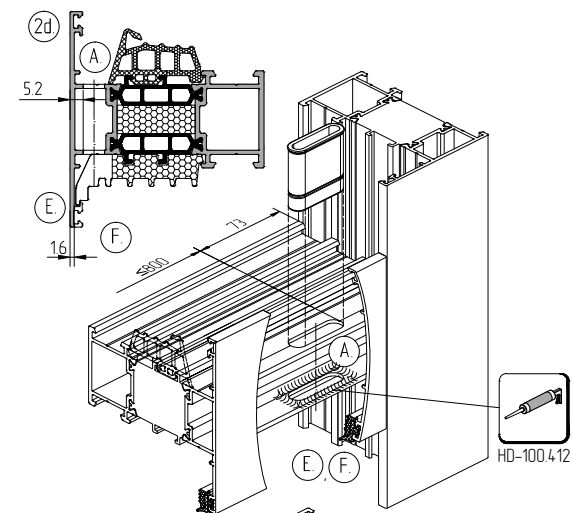
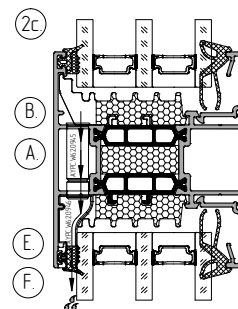
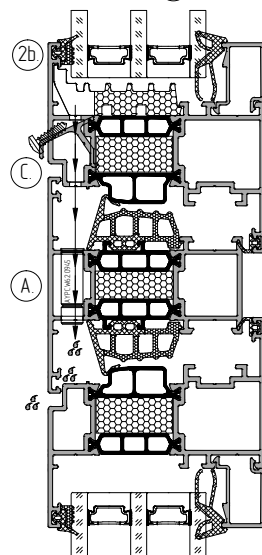
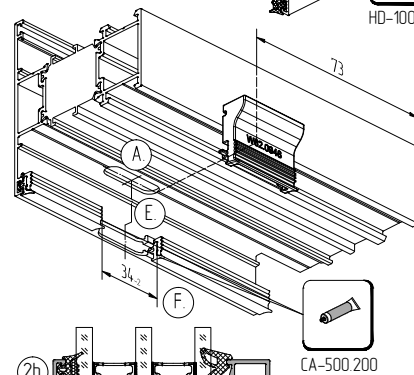
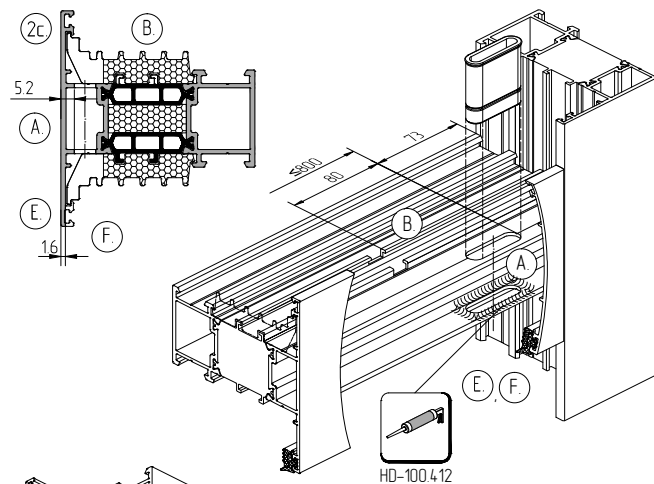
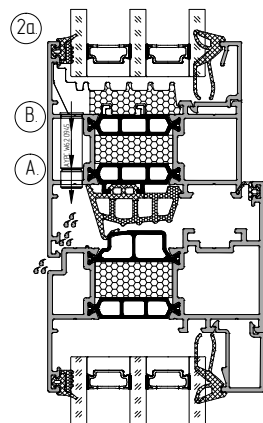
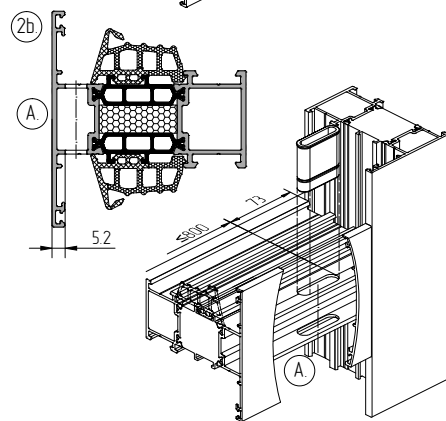
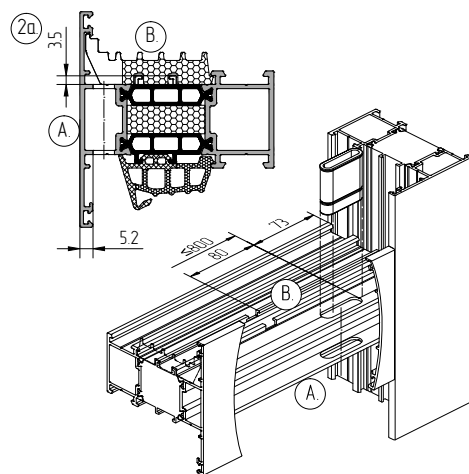
Данная обработка указана только для профилей рамы и импоста, в которые дополнительно устанавливается уплотнитель FRK101 для улучшения характеристик окна

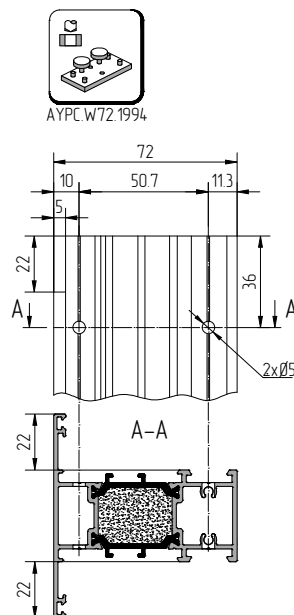
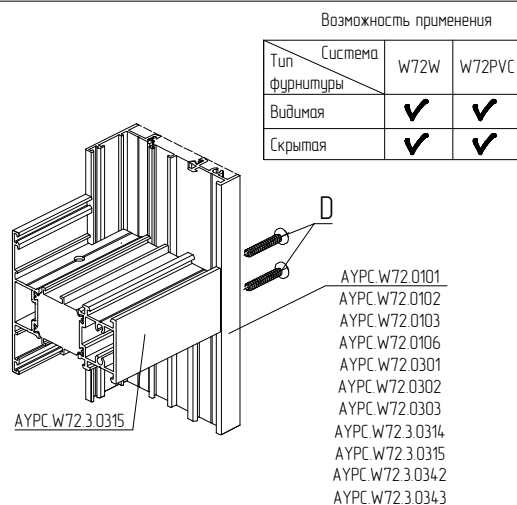
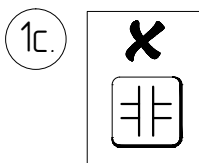
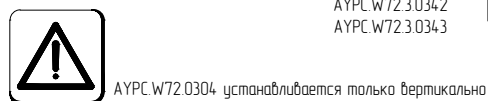
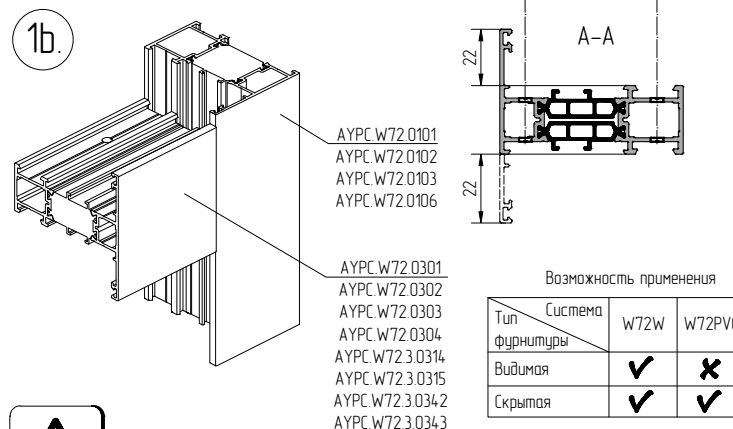
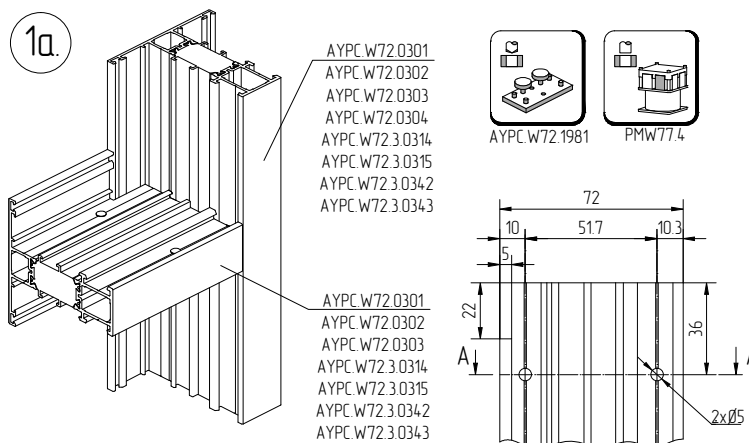
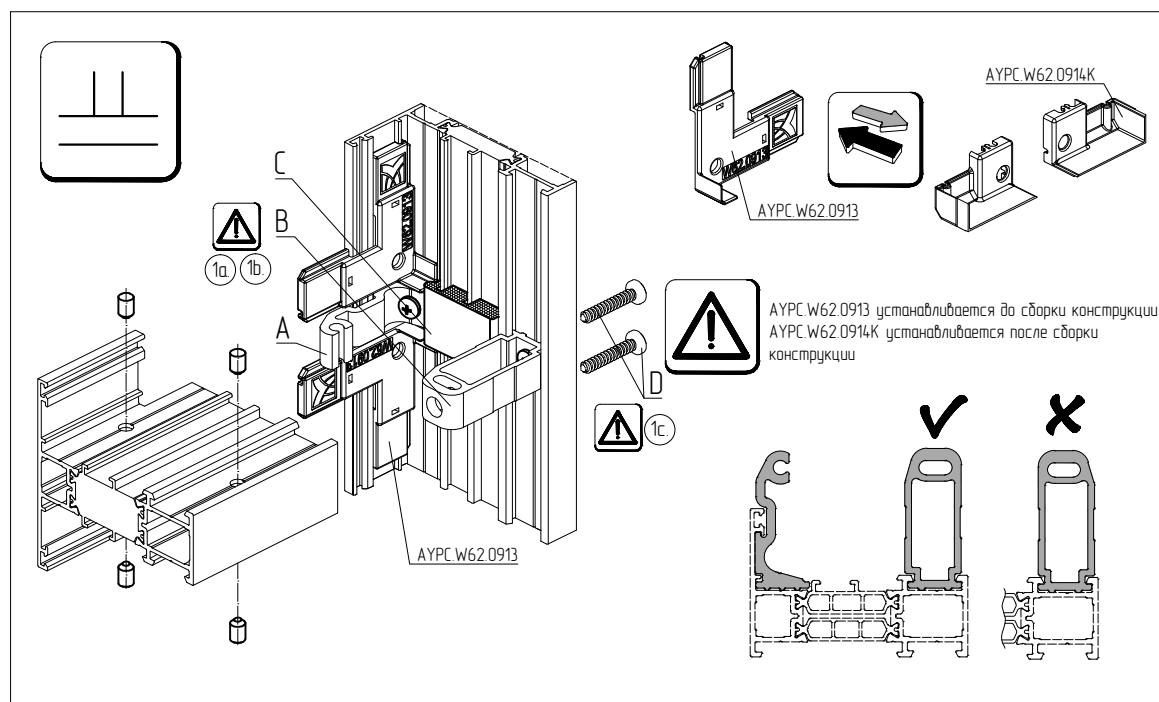




Скрытый дренаж



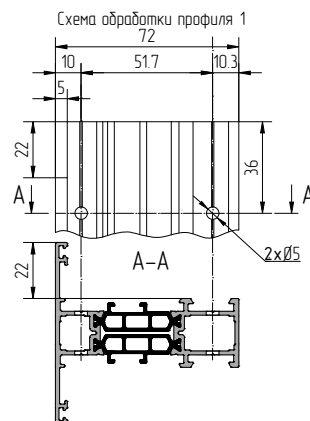
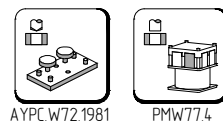
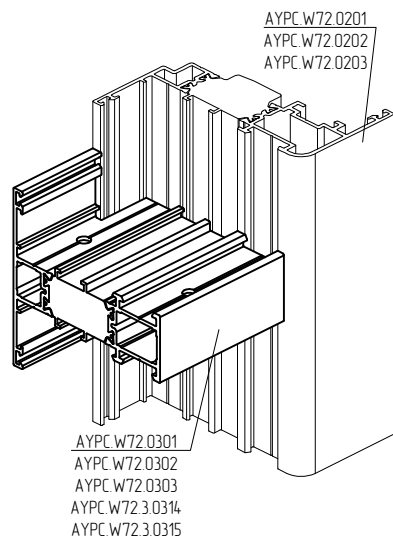




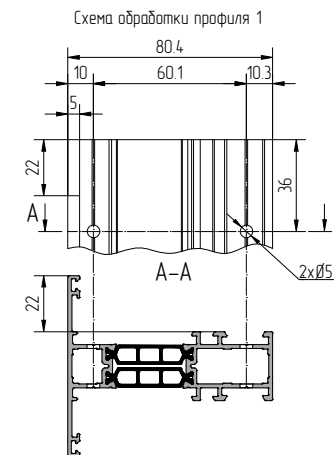
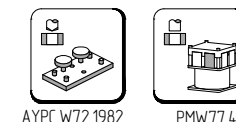
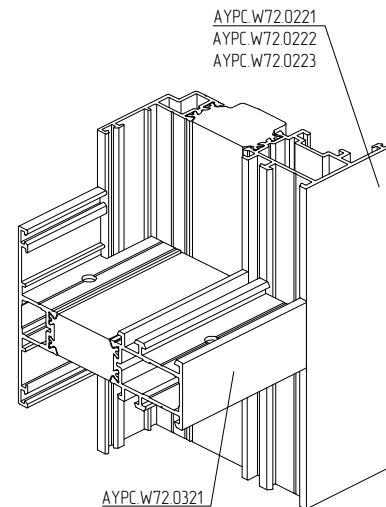
Артикул профиля	A		D		C	
	Артикул	1..	Артикул	1..	Артикул	1..
AIPC W72.3.0315	AIPC W62.0951K-01	1	3,9x25-A2IS014585	2	AIPC W62.0916-01	1

Артикул профиля	A		B		C	
	Артикул	1..	Артикул	1..	Артикул	1..
AIPC W72.0101 AIPC W72.0301	AIPC W62.0951K	1	AIPC W62.0973K	1	AIPC W62.0916	1
AIPC W72.0102 AIPC W72.0302 AIPC W72.0304 AIPC W72.3.0342 AIPC W72.3.0343	AIPC W62.0951K-01	1	AIPC W62.0973K-01	1	AIPC W62.0916-01	1
AIPC W72.3.0315 AIPC W72.0103 AIPC W72.0303	AIPC W62.0951K-02	1	AIPC W62.0973K-02	1	AIPC W62.0916-02	1
AIPC W72.0106 AIPC W72.3.0314	AIPC W62.0951K-03	2	AIPC W62.0973K-03	2	AIPC W62.0916-03	1

2a.

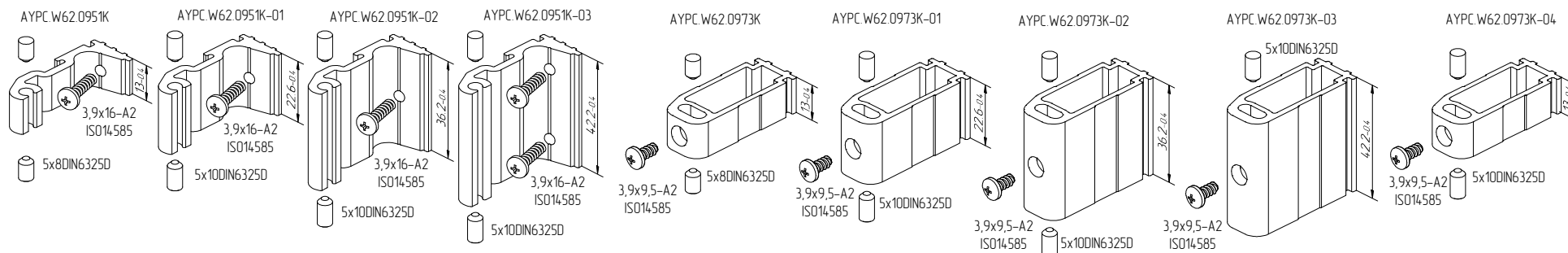


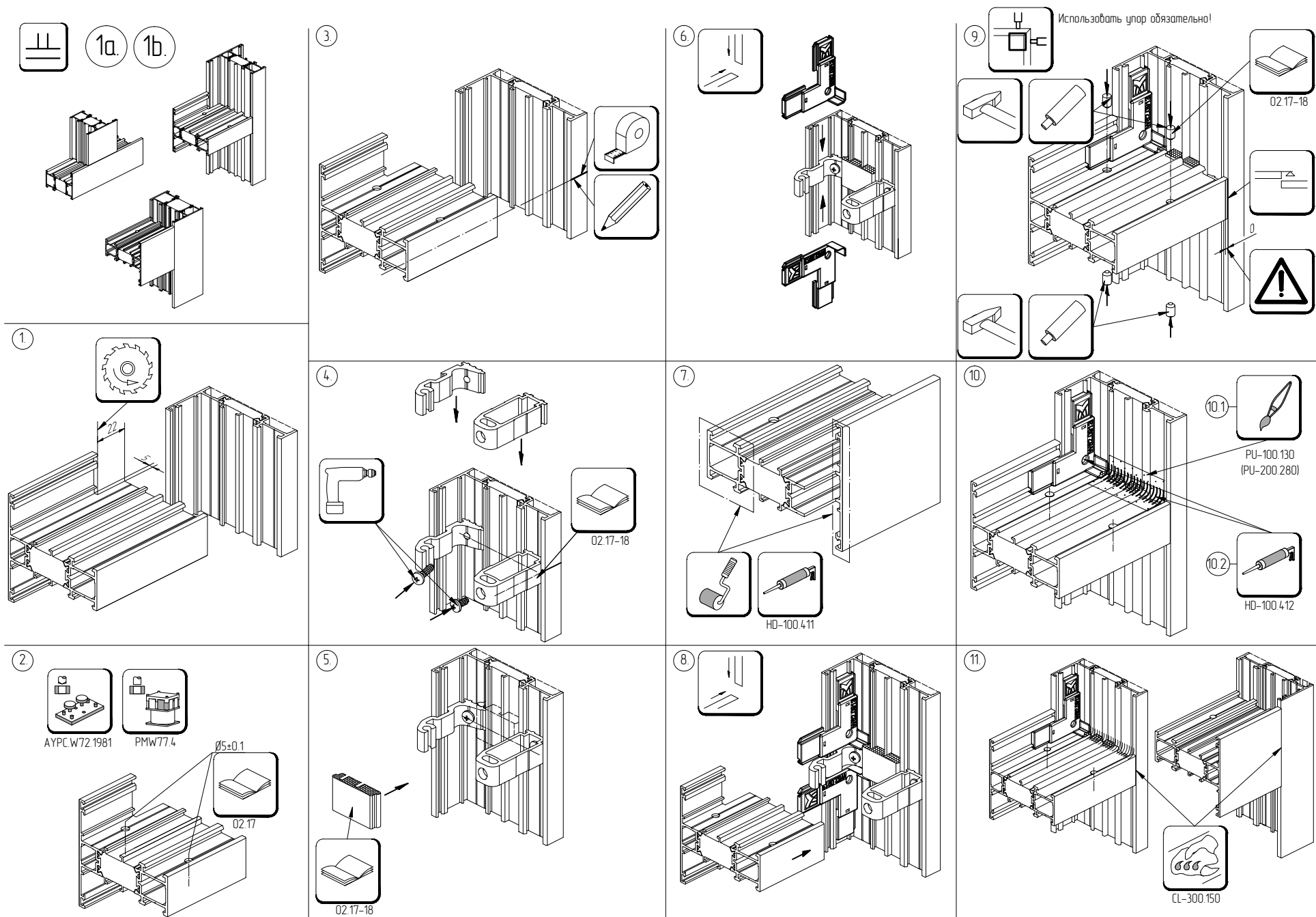
2b.

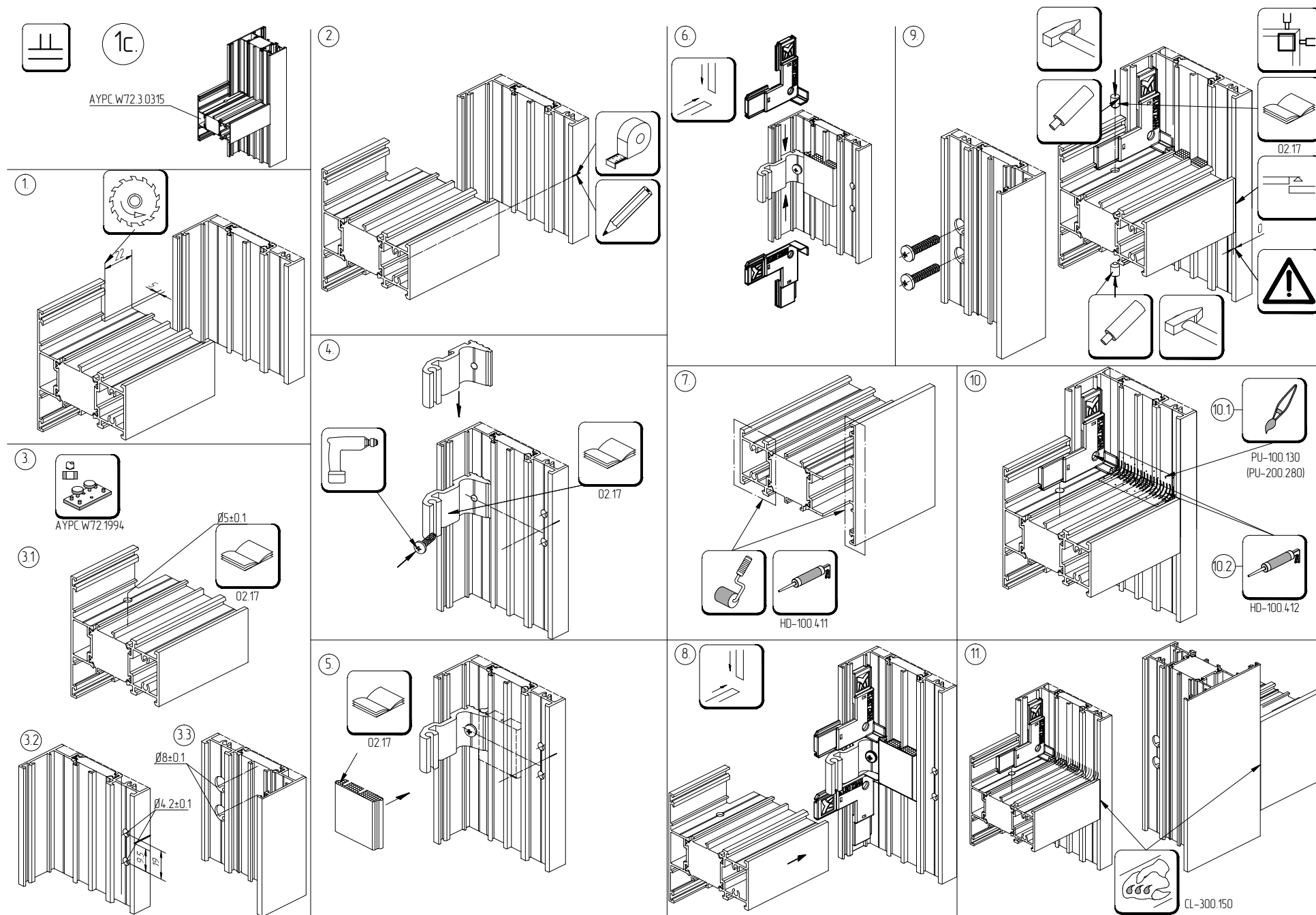


Артикул профиля	А		В		С	
	Артикул	1...	Артикул	1...	Артикул	1...
AYPC.W72.0301	AYPC.W62.0951K	1	AYPC.W62.0973K	1	AYPC.W62.0916	1
AYPC.W72.0302	AYPC.W62.0951K-01	1	AYPC.W62.0973K-01	1	AYPC.W62.0916-01	1
AYPC.W72.0303	AYPC.W62.0951K-02	1	AYPC.W62.0973K-02	1	AYPC.W62.0916-02	1
AYPC.W72.3.0314	AYPC.W62.0951K-03	2	AYPC.W62.0973K-03	2	AYPC.W62.0916-03	1
AYPC.W72.3.0315	AYPC.W62.0951K-01	1	AYPC.W62.0973K-04	1	AYPC.W62.0916-01	1

Артикул профиля	А		В		С	
	Артикул	1...	Артикул	1...	Артикул	1...
AYPC.W72.0321	AYPC.W62.0951K	1	AYPC.W62.0973K	1	AYPC.W62.0916	1

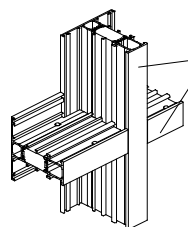






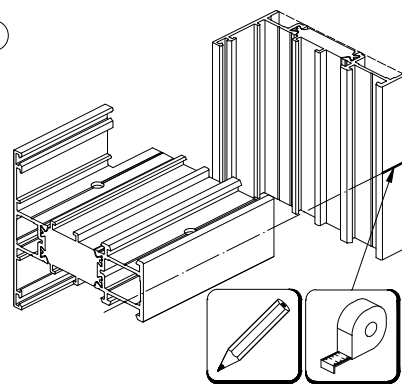


1a.

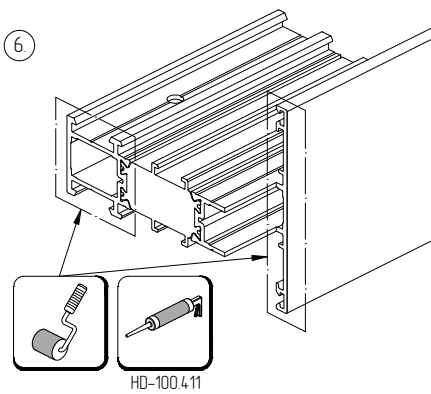


AYPC W72.0301
 AYPC W72.0302
 AYPC W72.0303
 AYPC W72.3.0314
 AYPC W72.3.0315

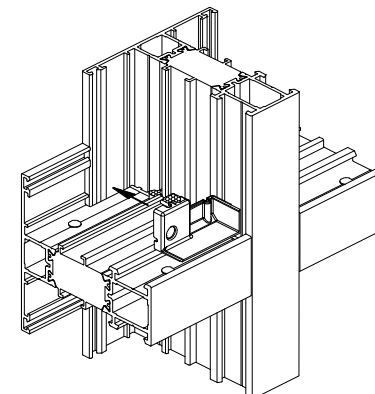
3



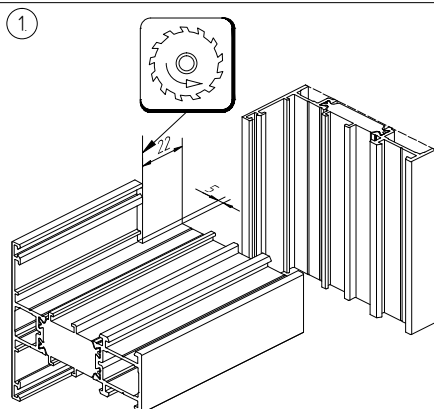
6



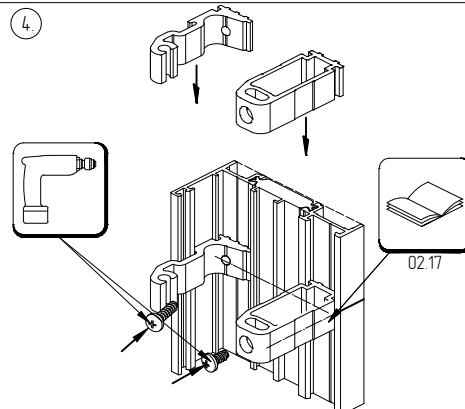
9



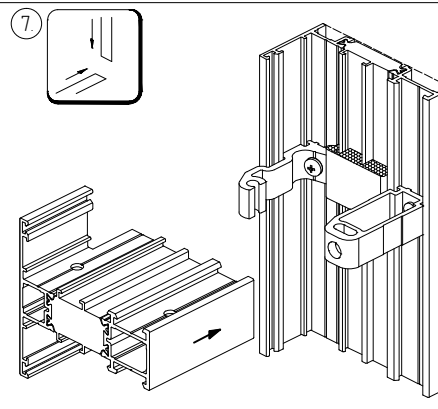
1



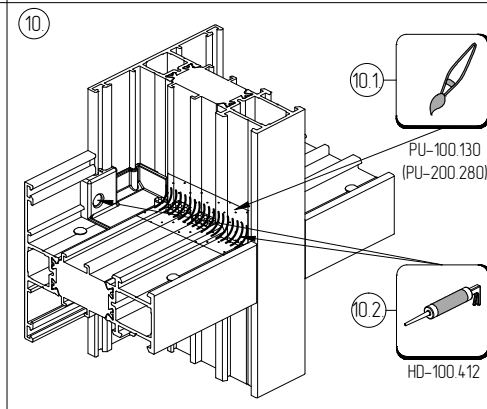
4



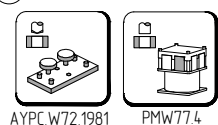
7



10

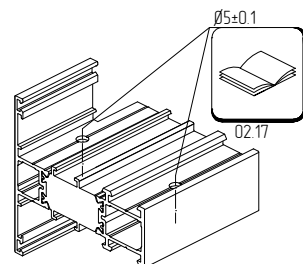


2



AYPC W72.1981

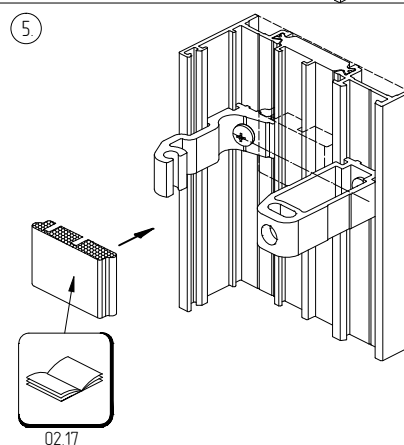
PMW77.4



Ø5±0.1

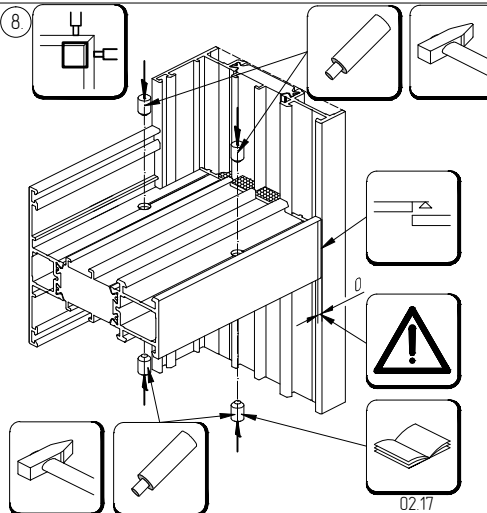
02.17

5

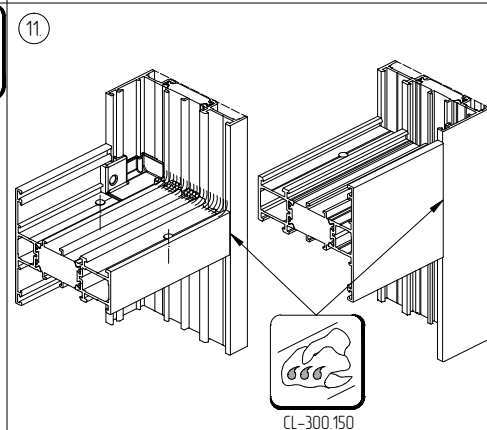


02.17

8



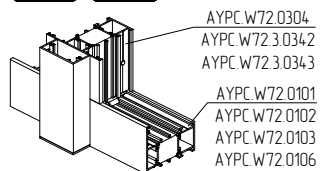
11



CL-300.150



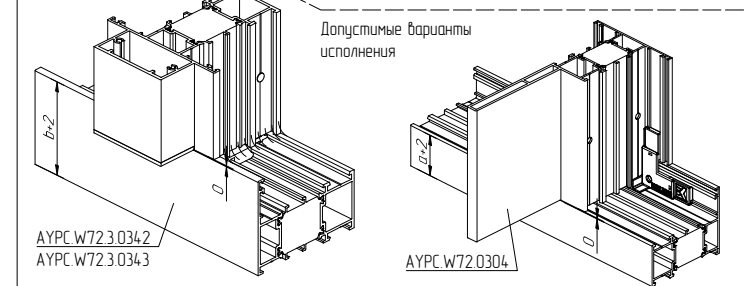
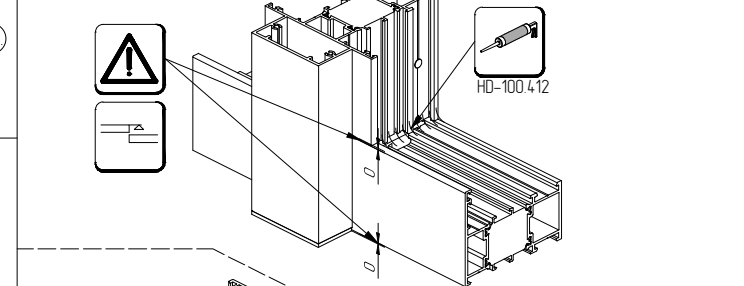
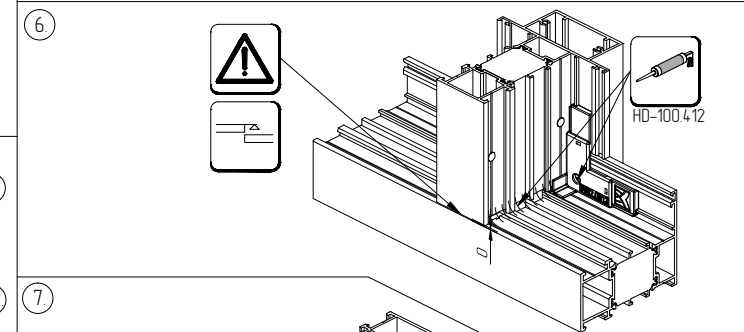
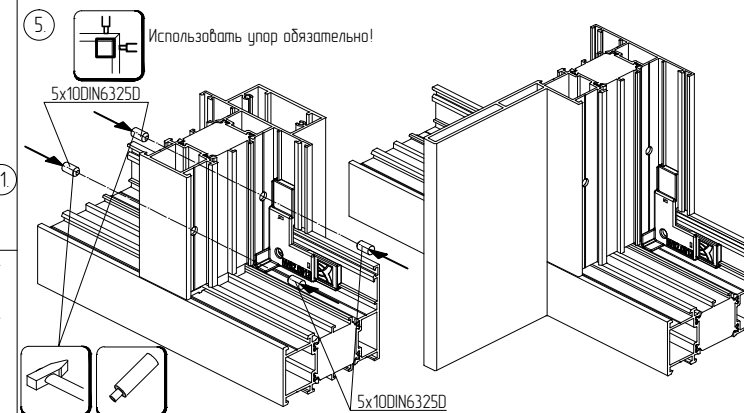
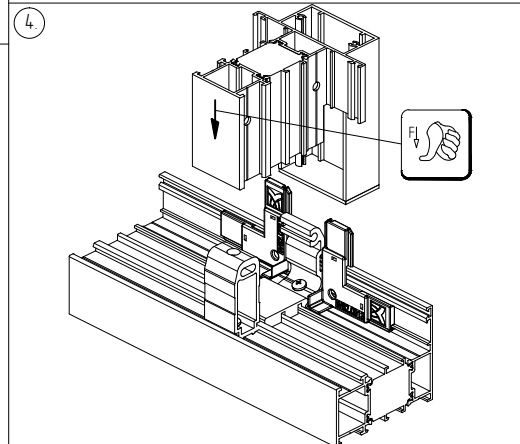
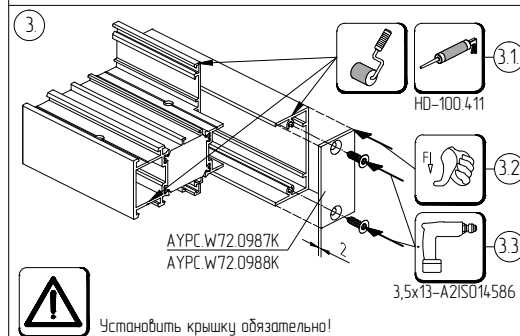
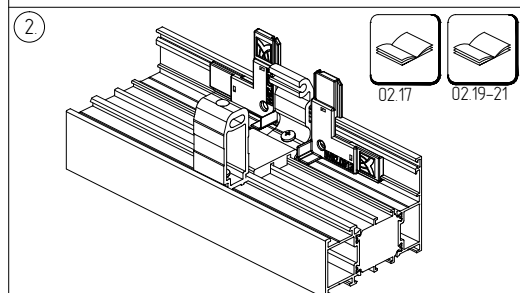
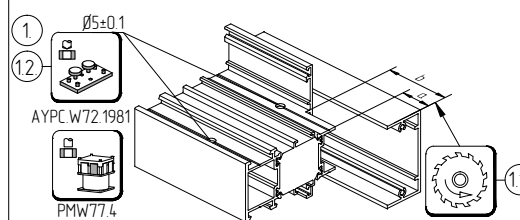
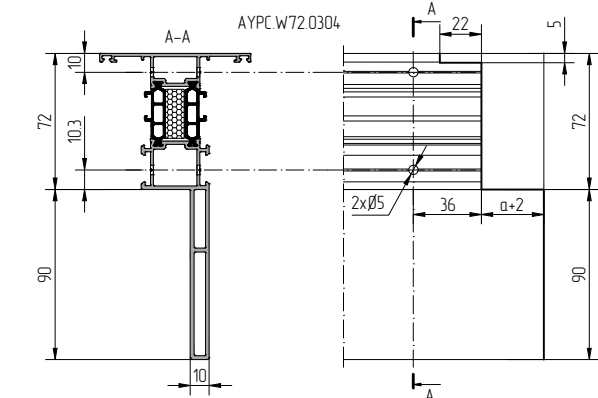
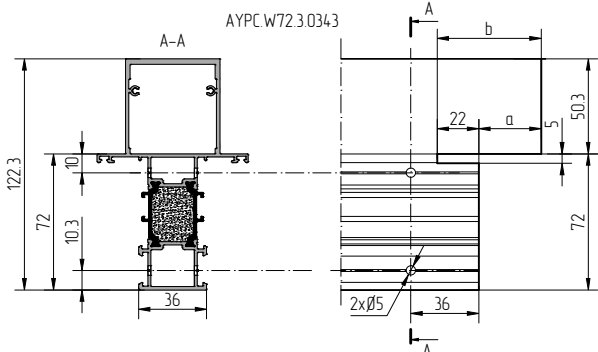
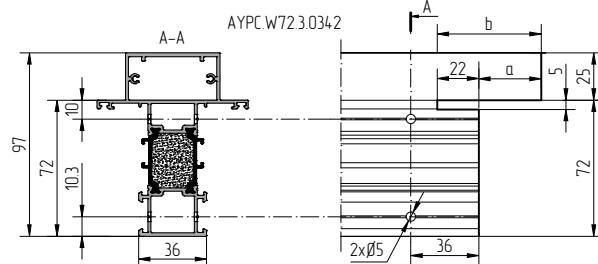
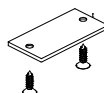
1b.



Профиль рамы	a, мм	b, мм
АУРС W72 0101	25.0	47.0
АУРС W72 0102	34.0	56.0
АУРС W72 0103	48.0	70.0
АУРС W72 0106	99.0	121.0

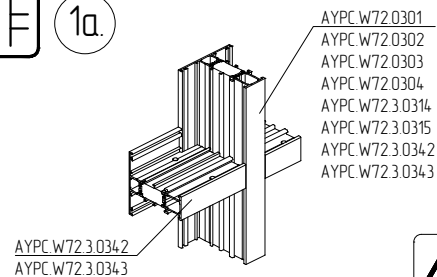


Установить крышку
обязательно!

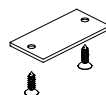




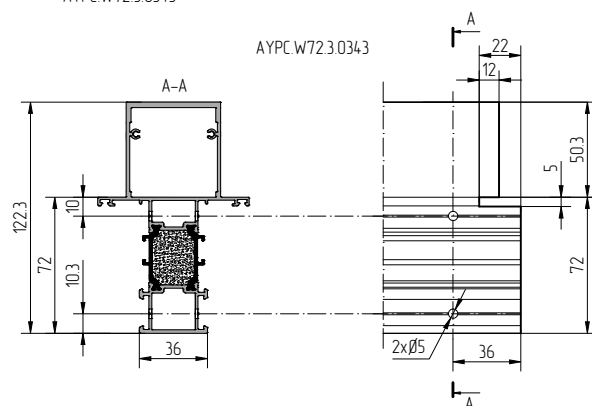
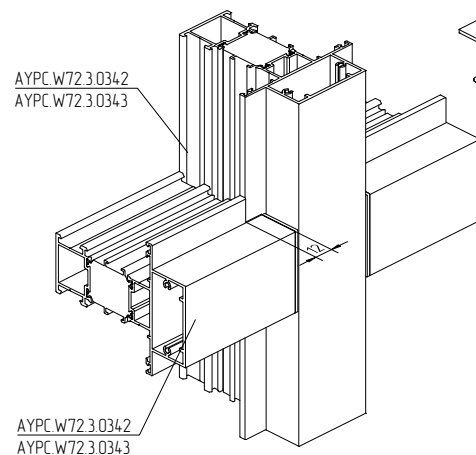
1a.



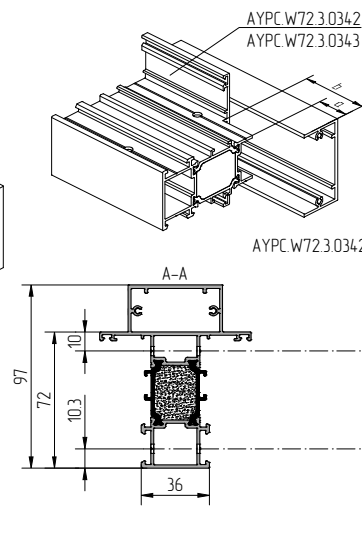
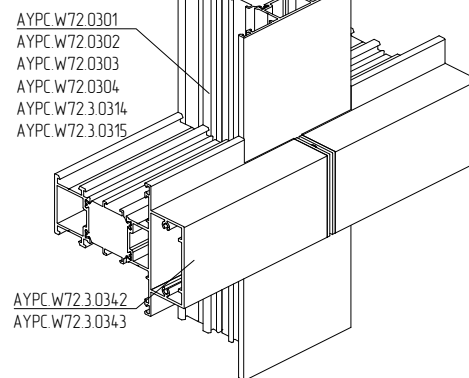
Установить крышку
обязательно!



Вариант 1

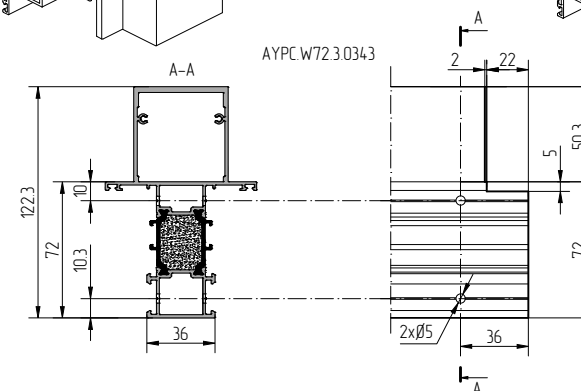
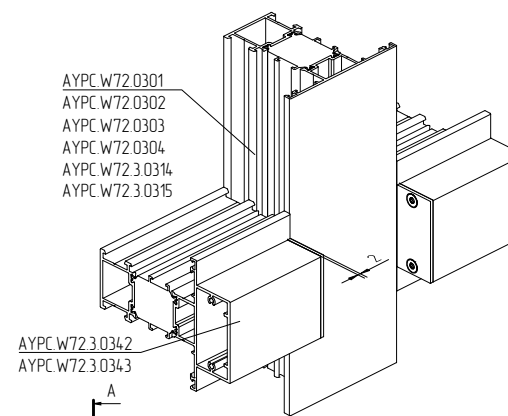
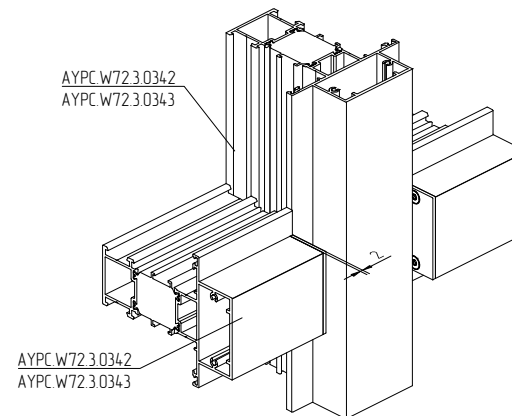


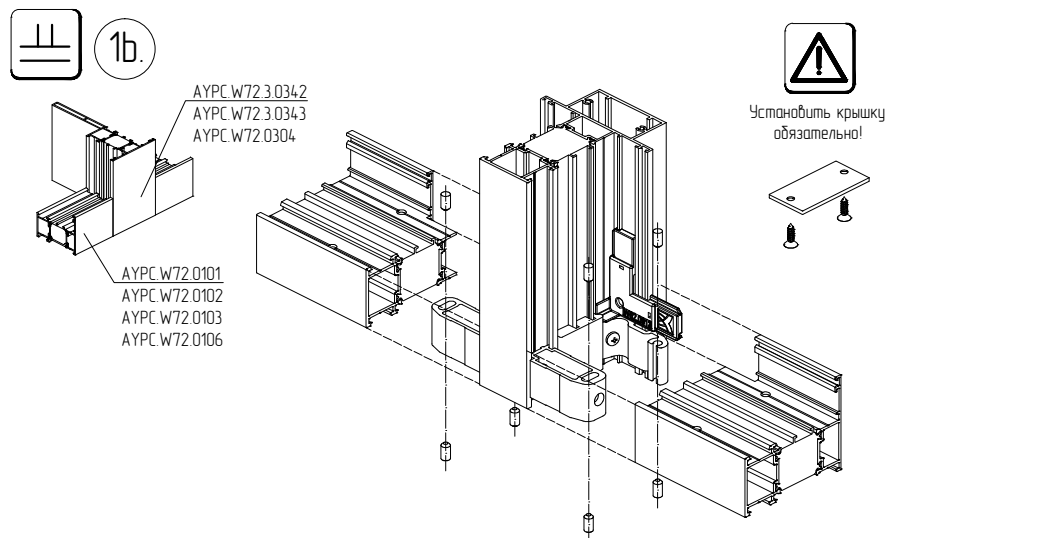
Вариант 2



Профиль импоста	a, мм	b, мм
AYPC.W72.0301	11.0	33.0
AYPC.W72.0302	15.0	37.0
AYPC.W72.0315	22.0	44.0
AYPC.W72.0303	22.0	44.0
AYPC.W72.0314	49.0	70.0

Вариант 3

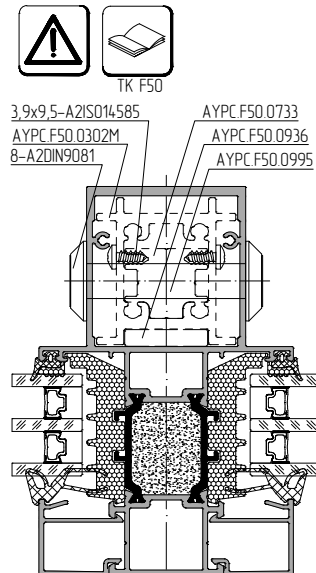
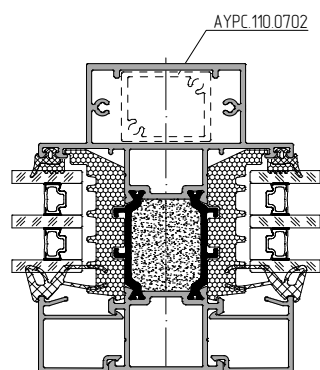
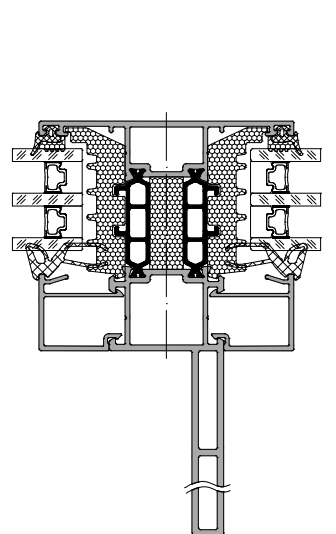




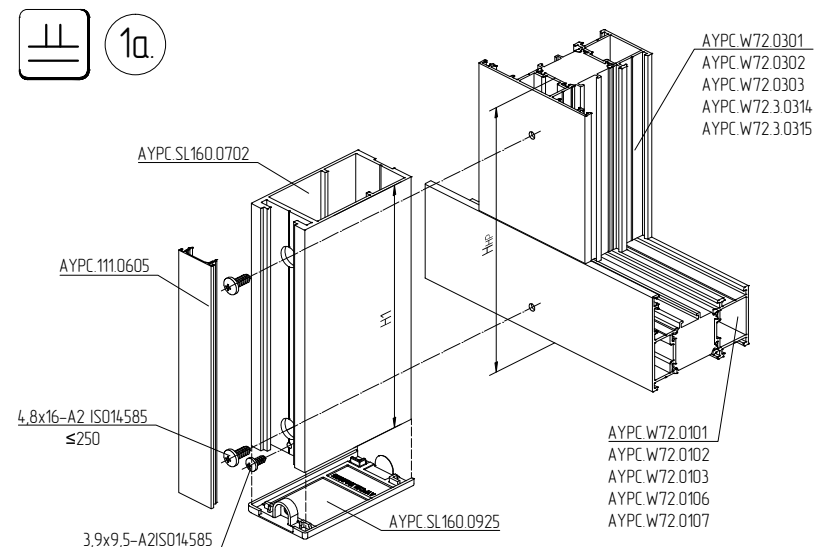
AYPC W72.0304

AYPC W72.3.0342

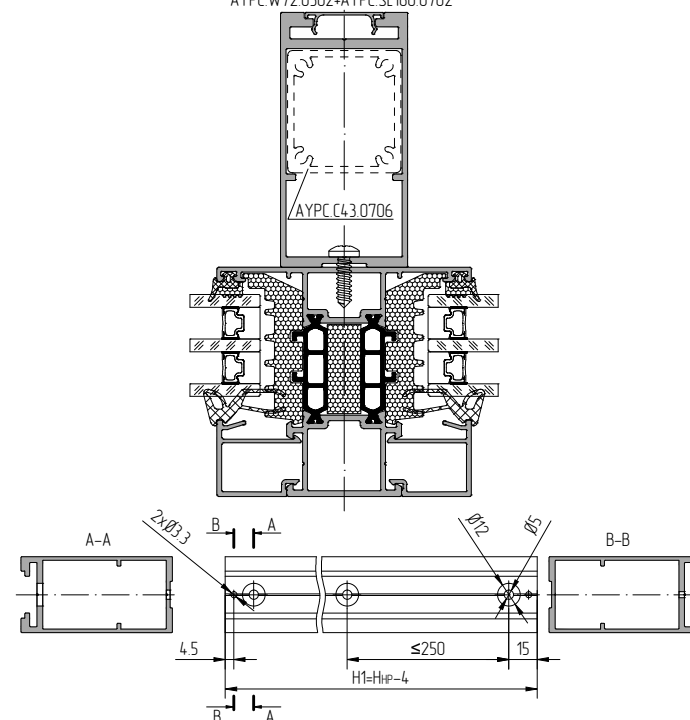
AYPC W72.3.0343

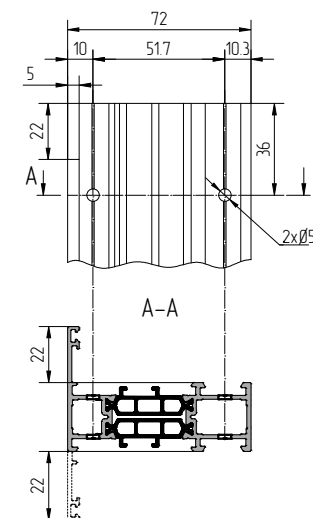
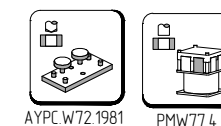
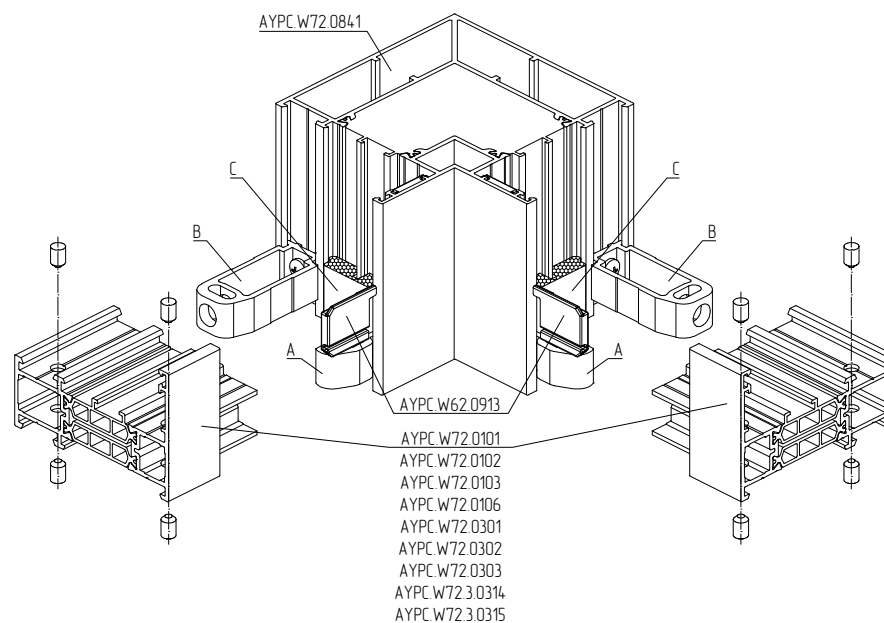
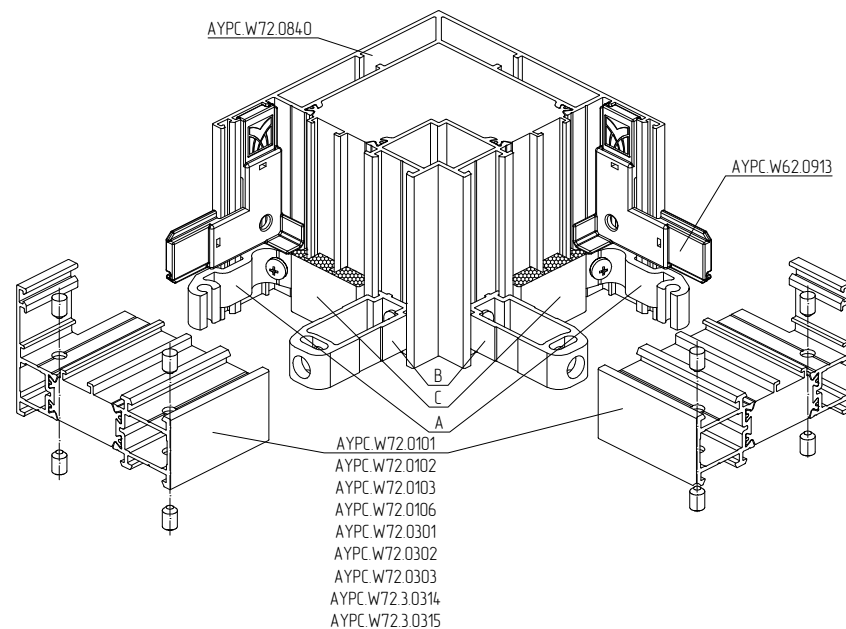
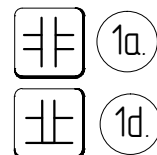


Последовательность сборки и данные по комплектации представлены в каталоге серии F50



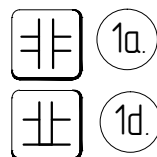
AYPC W72.0302+AYPC SL160.0702





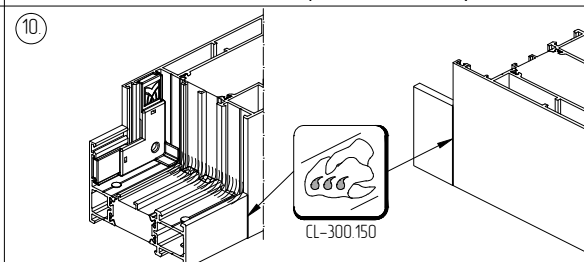
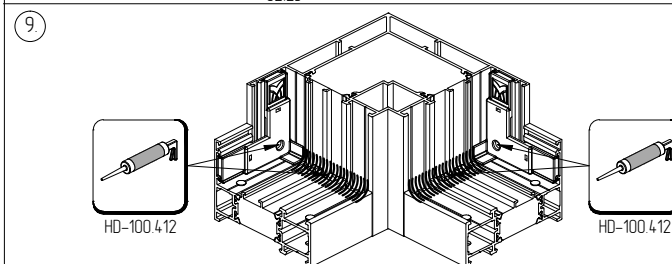
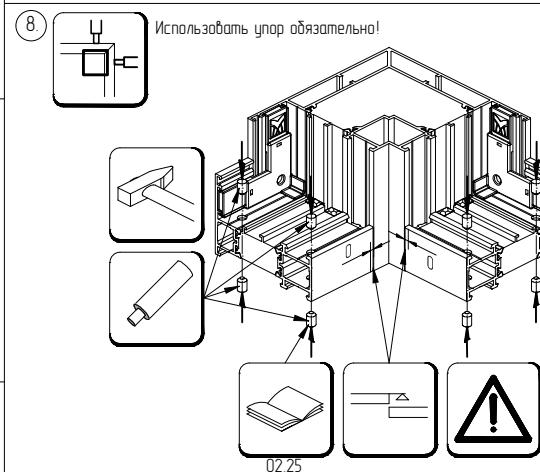
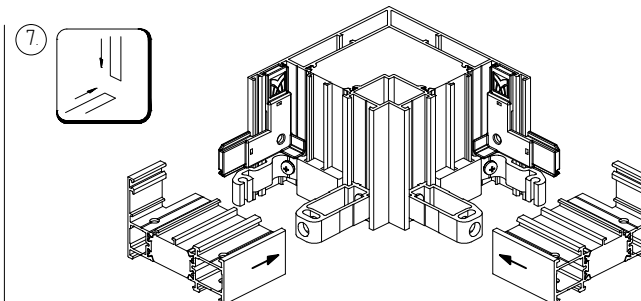
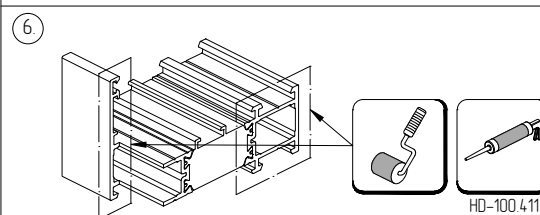
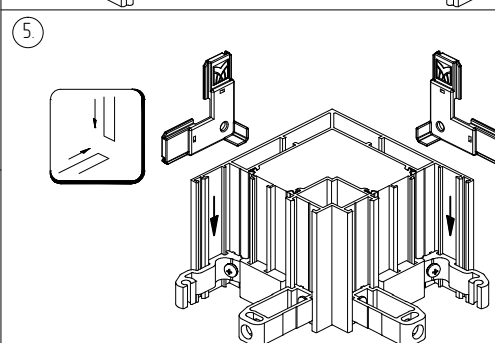
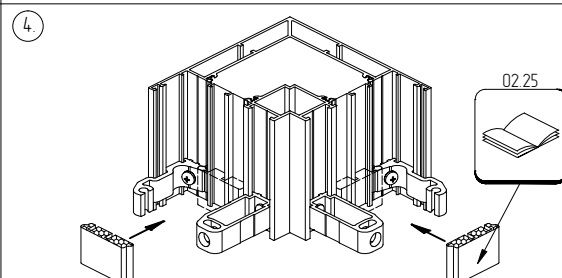
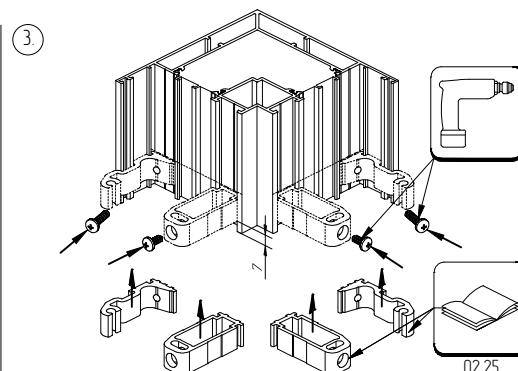
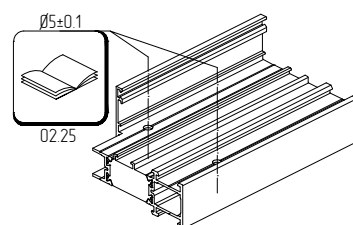
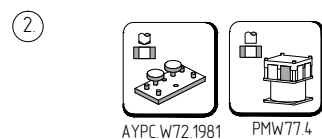
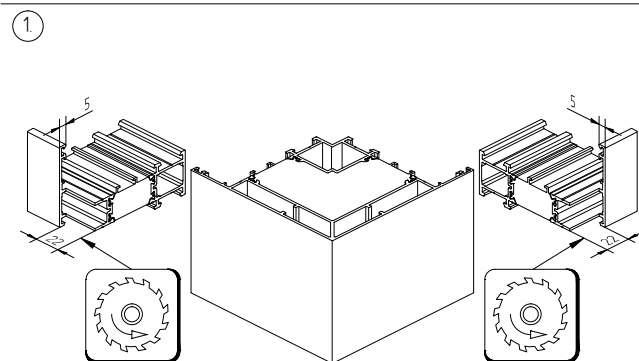
AYPC W62 0913 устанавливается до сборки конструкции
AYPC W62 0914K устанавливается после сборки конструкции

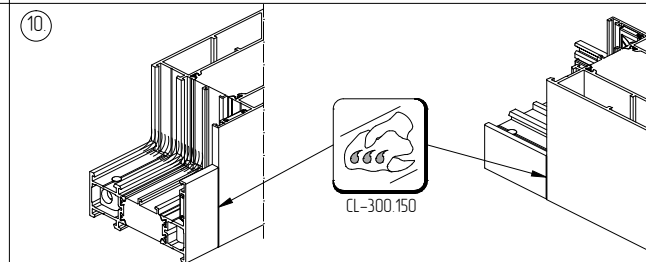
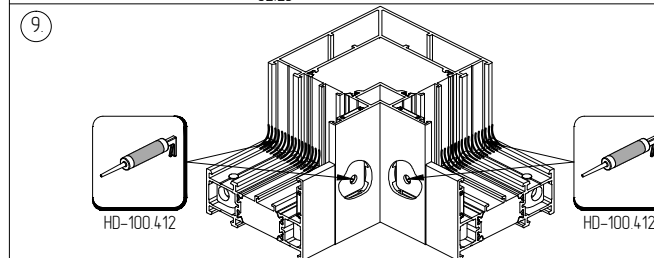
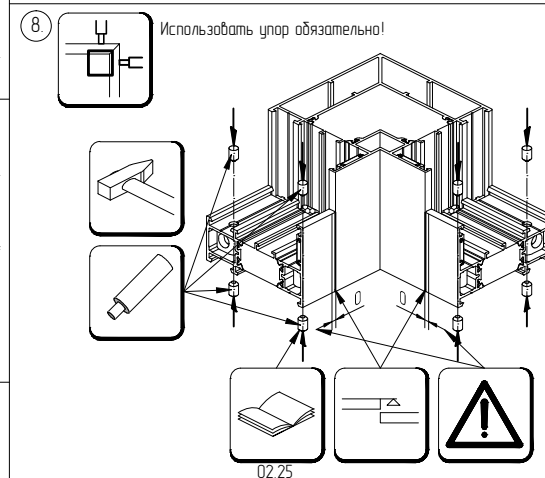
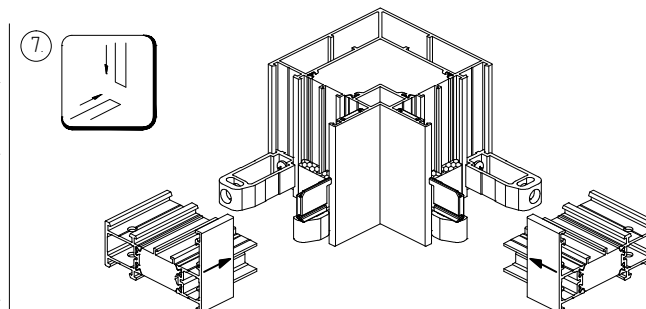
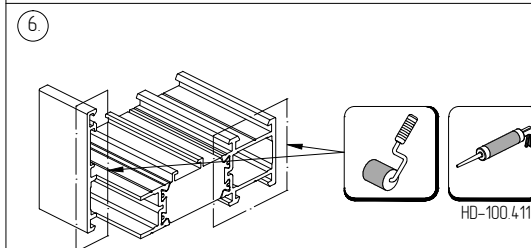
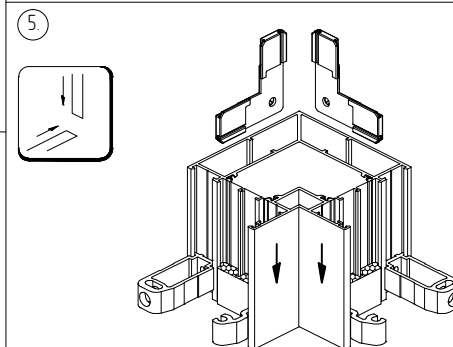
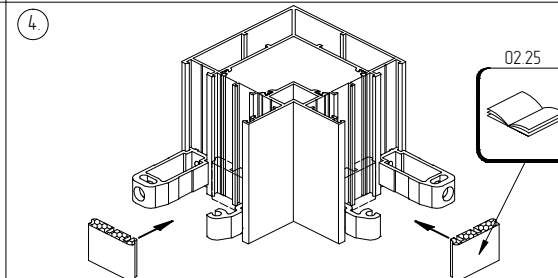
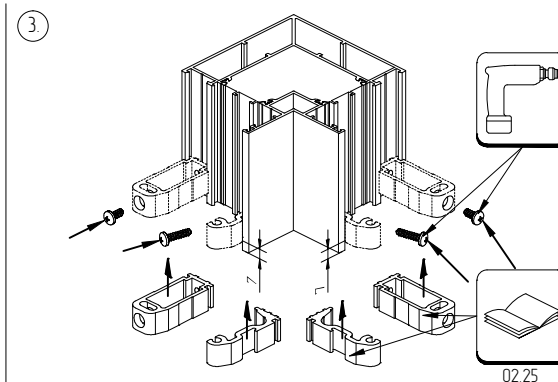
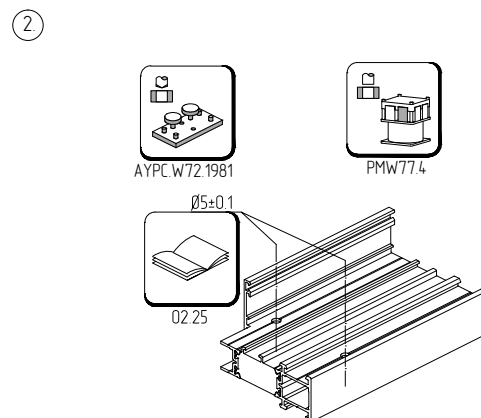
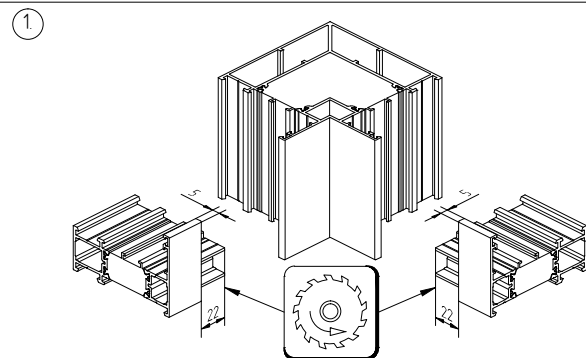
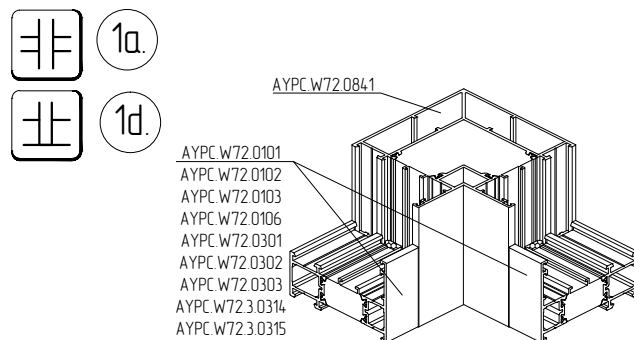
Артикул профиля	A		B		C	
	Артикул	1..	Артикул	1..	Артикул	1..
AYPC W72 0101 AYPC W72 0301	AYPC W62 0951K	1	AYPC W62 0973K	1	AYPC W62 0916	1
AYPC W72 0102 AYPC W72 0302	AYPC W62 0951K-01	1	AYPC W62 0973K-01	1	AYPC W62 0916-01	1
AYPC W72 0103 AYPC W72 0303	AYPC W62 0951K-02	1	AYPC W62 0973K-02	1	AYPC W62 0916-02	1
AYPC W72 0106 AYPC W72 3 0314	AYPC W62 0951K-03	2	AYPC W62 0973K-03	2	AYPC W62 0916-03	1
AYPC W72 3 0315	AYPC W62 0951K-01	1	AYPC W62 0973K-04	1	AYPC W62 0916-01	1

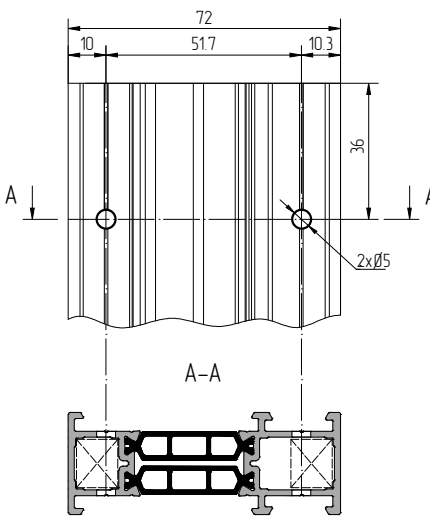
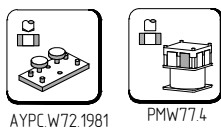
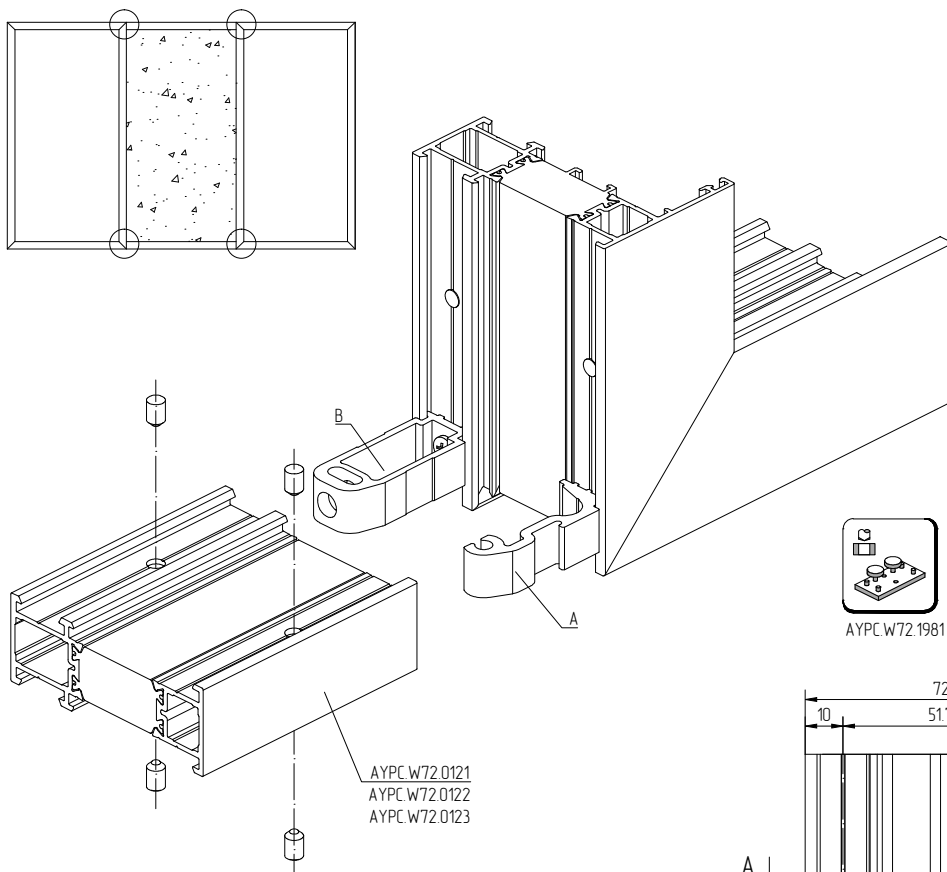


АУРС W72.0101
 АУРС W72.0102
 АУРС W72.0103
 АУРС W72.0106
 АУРС W72.0301
 АУРС W72.0302
 АУРС W72.0303
 АУРС W72.3.0314
 АУРС W72.3.0315

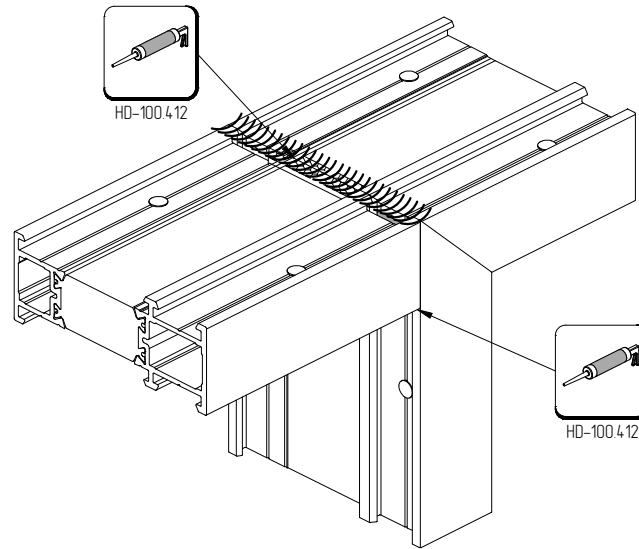
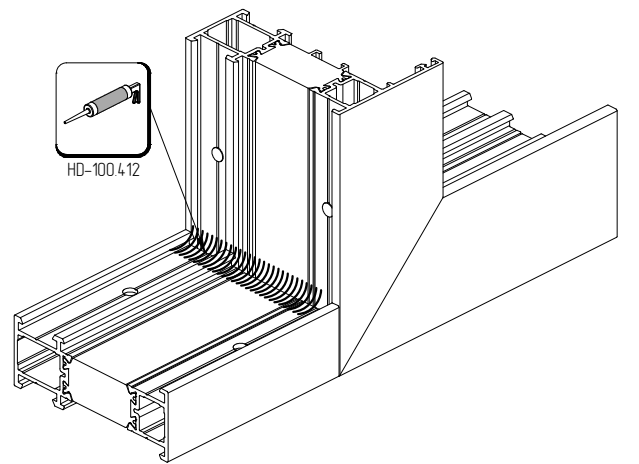
АУРС W72.0840

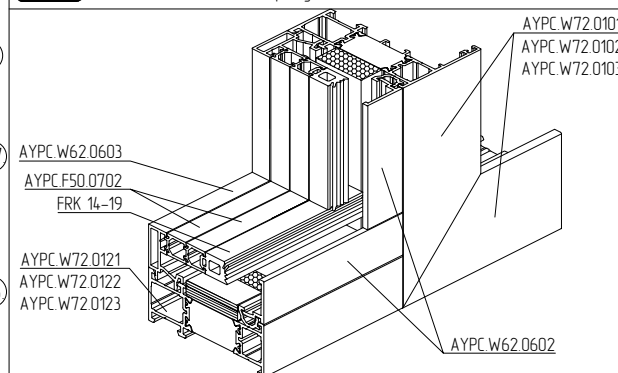
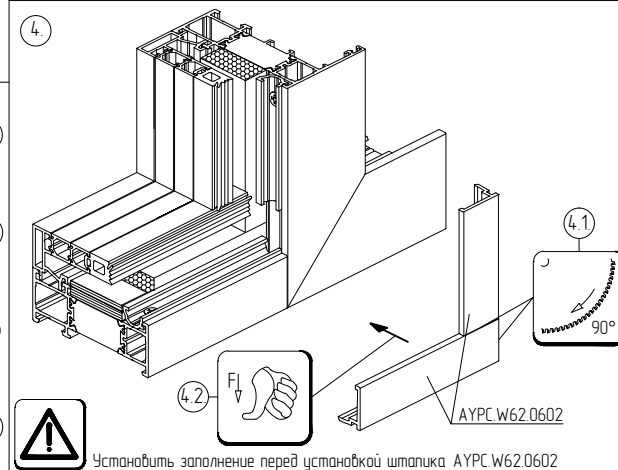
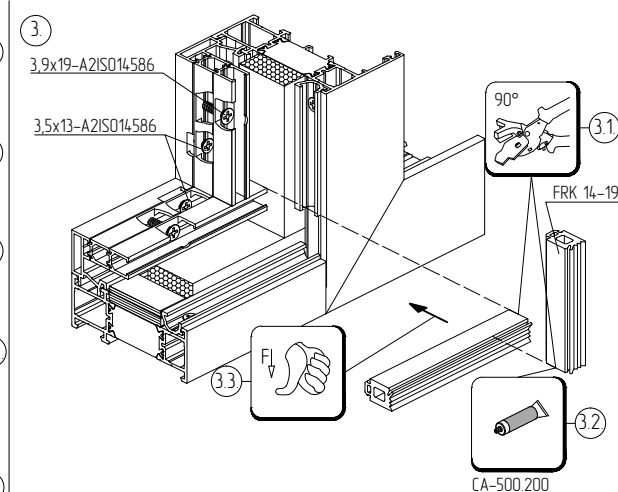
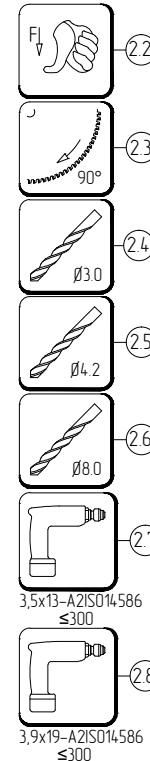
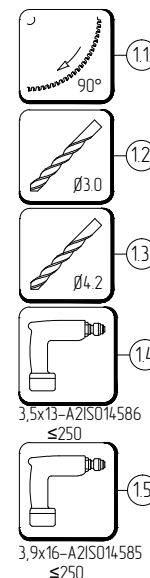
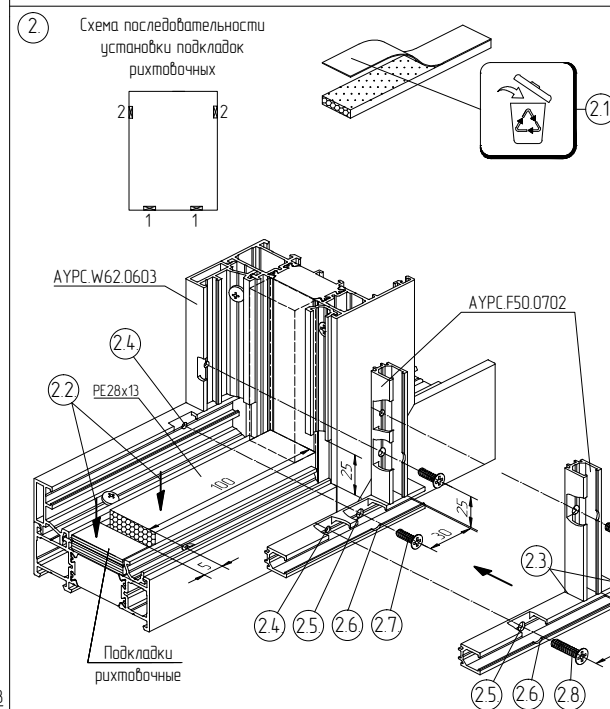
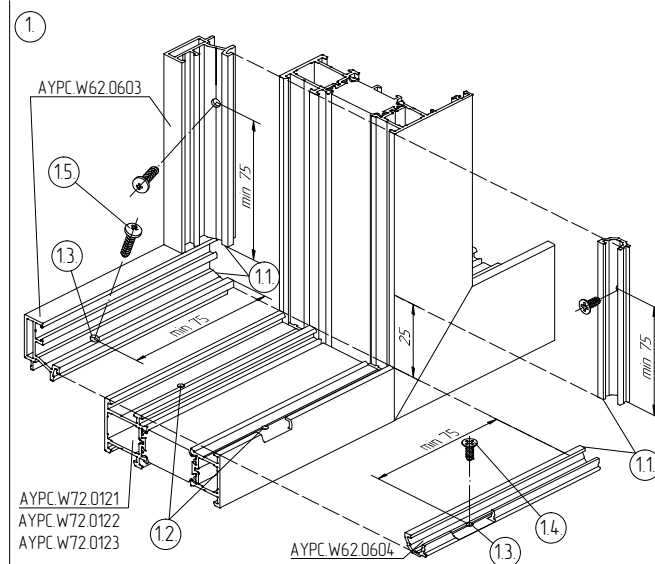
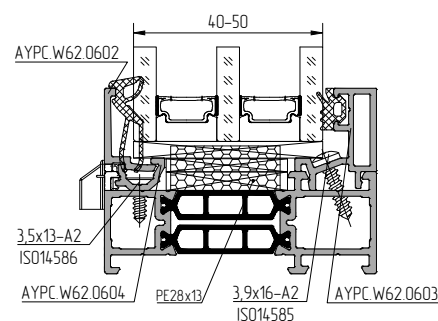
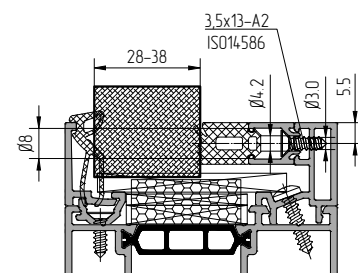
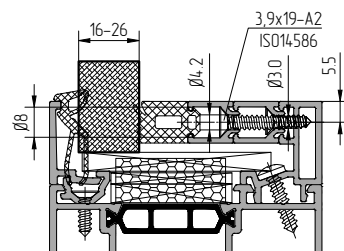
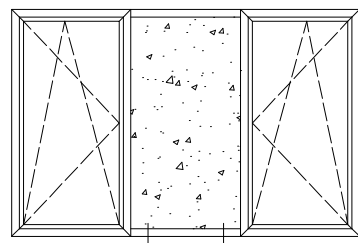






Артикул профиля	А		В		С	
	Артикул	1..	Артикул	1..	Артикул	1..
AYPC.W72.0121	AYPC.W62.0951K	1	AYPC.W62.0973K	1	AYPC.W62.0916	1
AYPC.W72.0122	AYPC.W62.0951K-01	1	AYPC.W62.0973K-01	1	AYPC.W62.0916-01	1
AYPC.W72.0123	AYPC.W62.0951K-02	1	AYPC.W62.0973K-02	1	AYPC.W62.0916-02	1





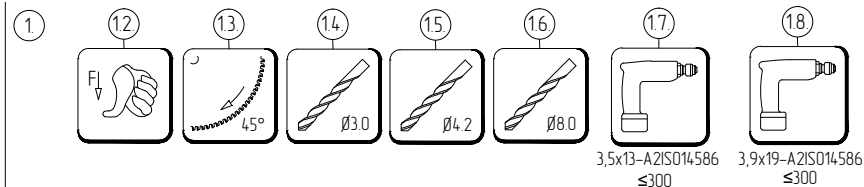
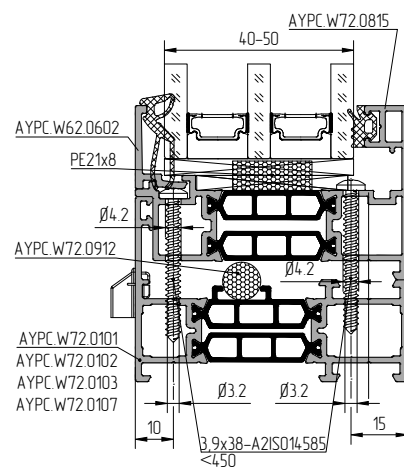
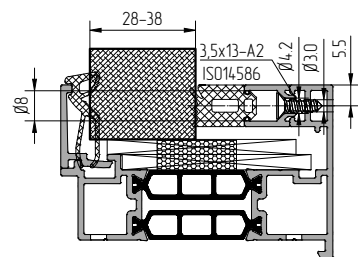
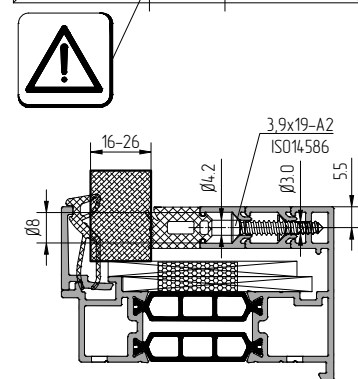
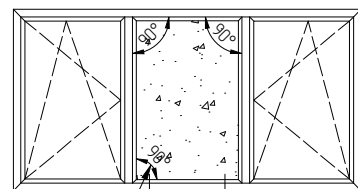


Схема последовательности
установки подкладок
рихтовочных

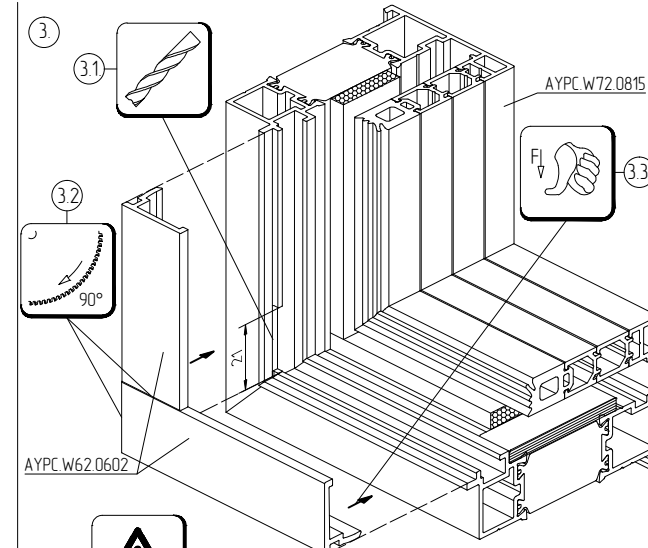
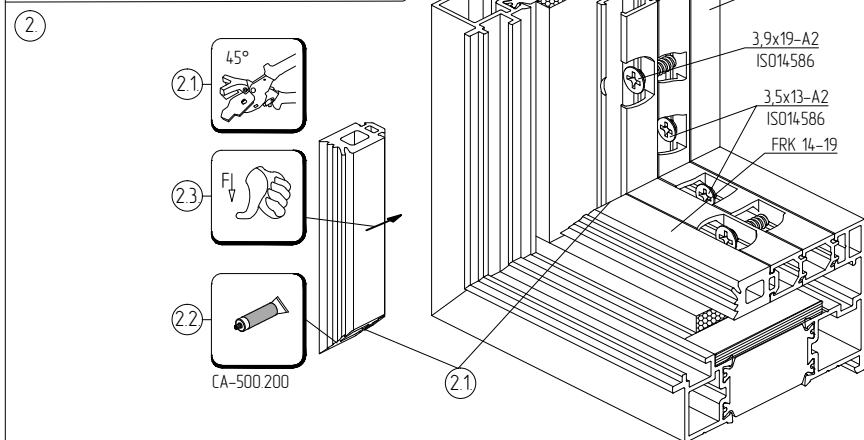
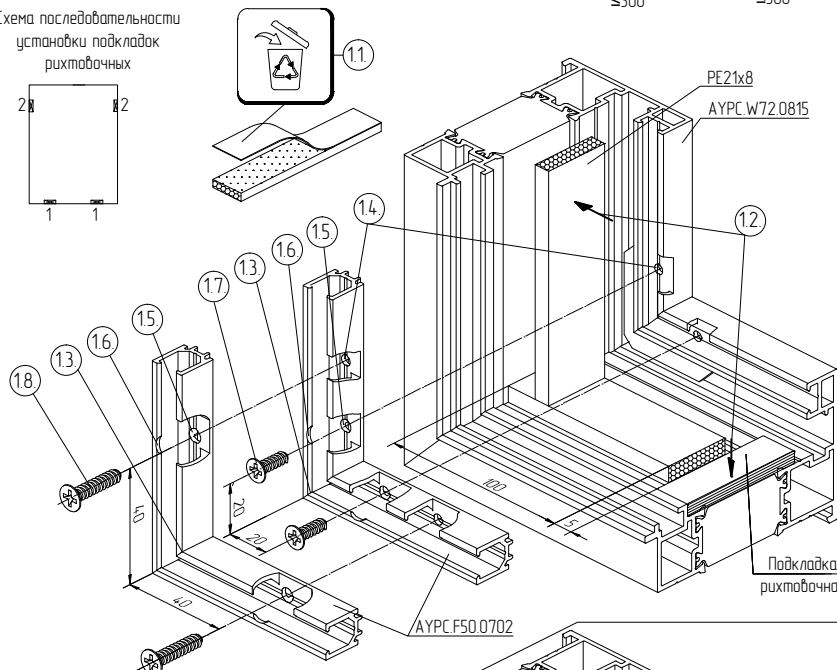
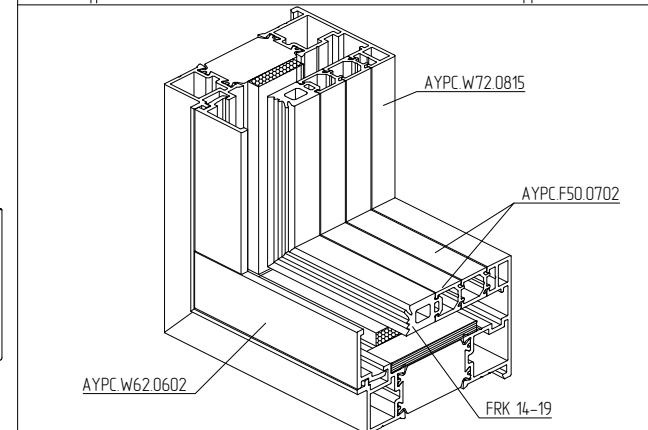
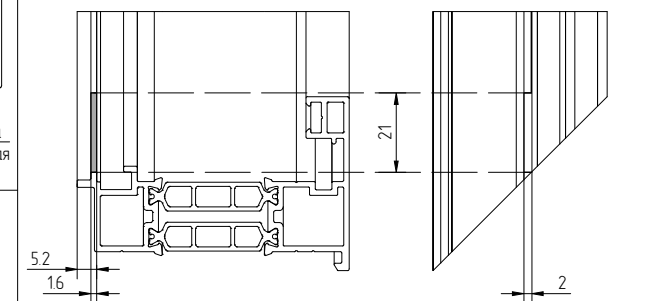
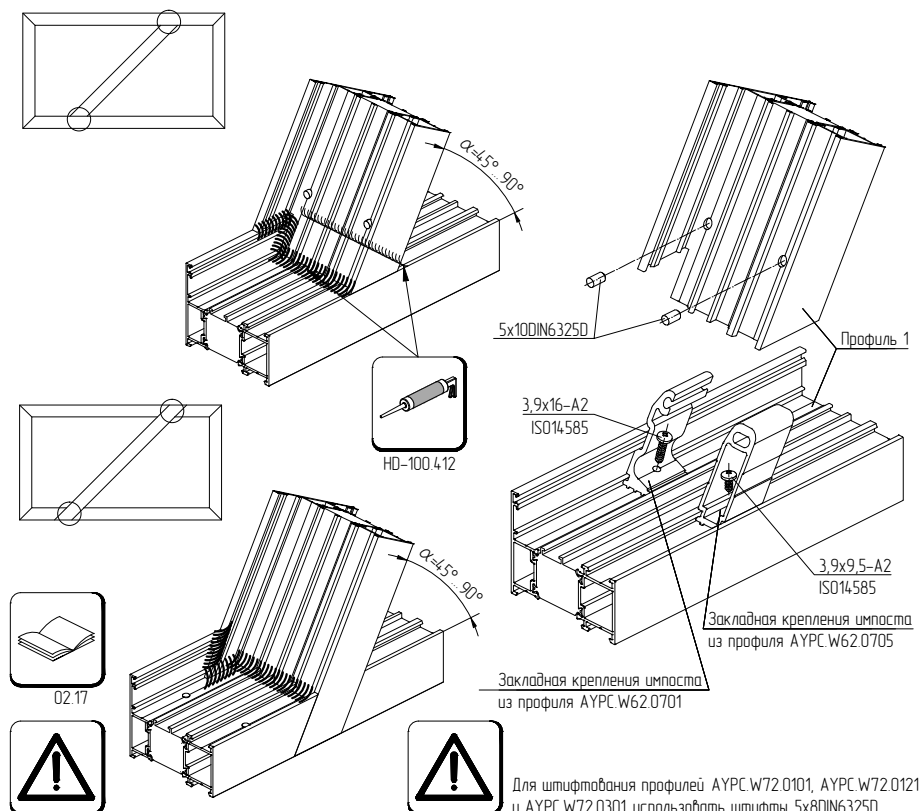


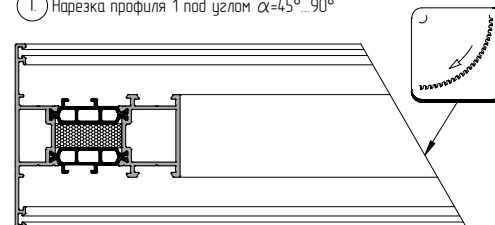
Схема обработки профиля АУРС W72.0815
(обрабатываются только вертикальные профили рамы)



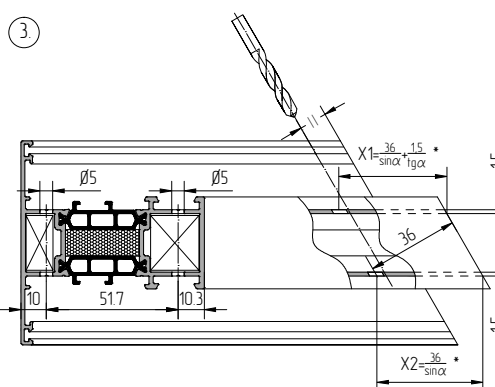


Профиль 1	H, мм	Вспомогательные размеры, мм	Угол α									
			45°	50°	55°	60°	65°	70°	75°	80°	85°	90°
AYPC W72.0101 AYPC W72.0121 AYPC W72.0301	13	$B = \frac{H}{\sin \alpha}$	18.4	17.0	15.9	15.0	14.3	13.8	13.5	13.2	13.0	13.0
		$S = 22 \sin \alpha$	15.6	16.9	18.0	19.1	19.9	20.7	21.3	21.7	21.9	22.0
		$X1 = \frac{36}{\sin \alpha} + \frac{15}{\tan \alpha}$	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 W72.0102 AYPC W72.0122 AYPC W72.0302	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
		$S = 22 \sin \alpha$	15.6	16.9	18.0	19.1	19.9	20.7	21.3	21.7	21.9	22.0
		$X1 = \frac{36}{\sin \alpha} + \frac{15}{\tan \alpha}$	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 W72.0103 AYPC W72.0123 AYPC W72.0303	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
		$S = 22 \sin \alpha$	15.6	16.9	18.0	19.1	19.9	20.7	21.3	21.7	21.9	22.0
		$X1 = \frac{36}{\sin \alpha} + \frac{15}{\tan \alpha}$	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

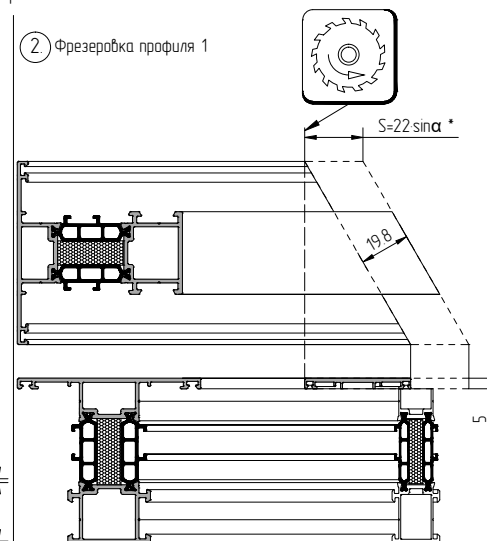
Схема обработки профиля 1

1. Нарезка профиля 1 под углом $\alpha = 45^\circ \dots 90^\circ$ 

3.



2. Фрезеровка профиля 1



Нарезка закладных креплений импоста

AYPC W62.0701

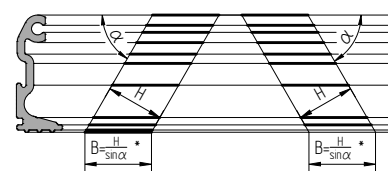
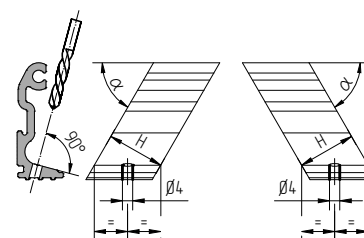


Схема обработки закладной крепления импоста под установку винта самонарезающего 3,9x16-A2ISO14585



AYPC W62.0705

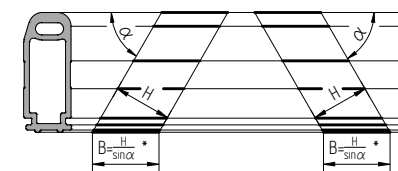
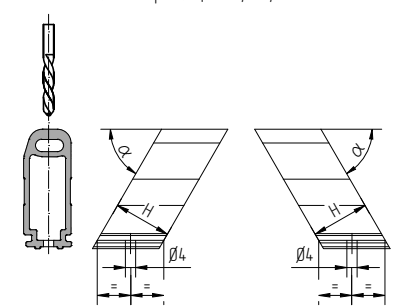


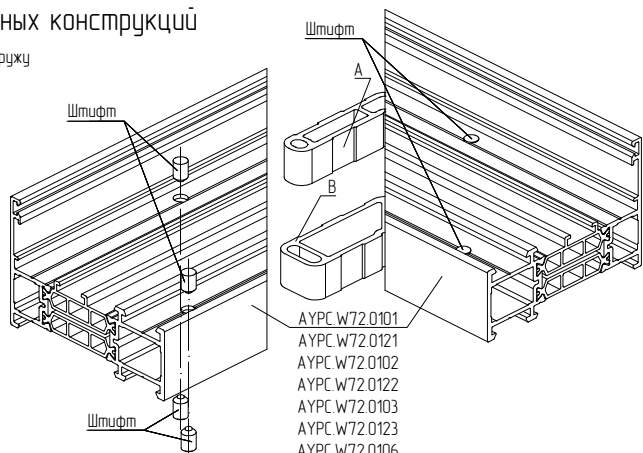
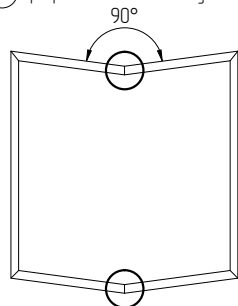
Схема обработки закладной крепления импоста под установку винта самонарезающего 3,9x9,5-A2ISO14585



* Значения размеров для типовых углов приведены в таблице.

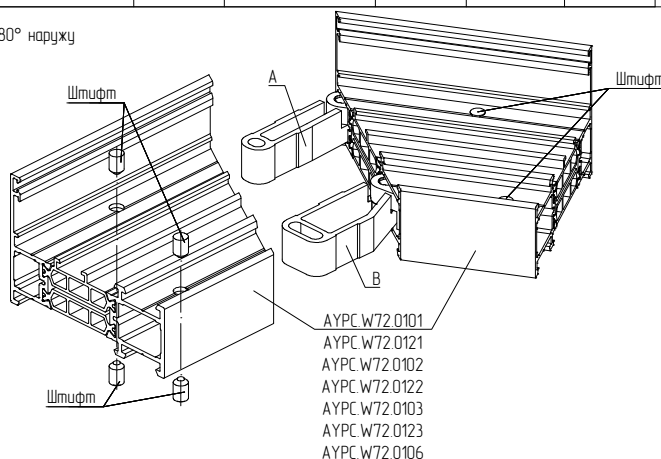
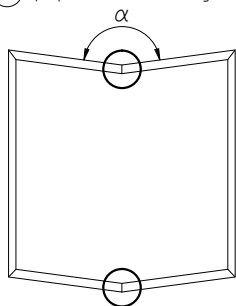
Обработка и сборка эркерных конструкций

1 Эркерный оконный блок с углом 90° наружу



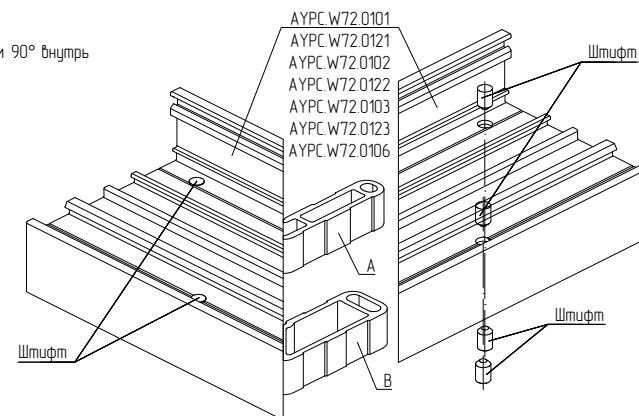
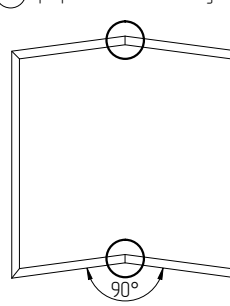
Артикул профиля	А		В		Штифт	
	Артикул	Кол-во, шт	Артикул	Кол-во, шт	Артикул	Кол-во, шт
АУРС W72.0101, АУРС W72.0121	АУРС W62.0978	1	АУРС W62.0979	1	5x8 DIN6325D	8
АУРС W72.0102, АУРС W72.0122	АУРС W62.0978-01	1	АУРС W62.0979-01	1	5x10 DIN6325D	
АУРС W72.0103, АУРС W72.0123	АУРС W62.0978-02	1	АУРС W62.0979-02	1		
АУРС W72.0106	АУРС W62.0978-03	2	АУРС W62.0979-03	2		

3 Эркерный оконный блок с углом 90°-180° наружу



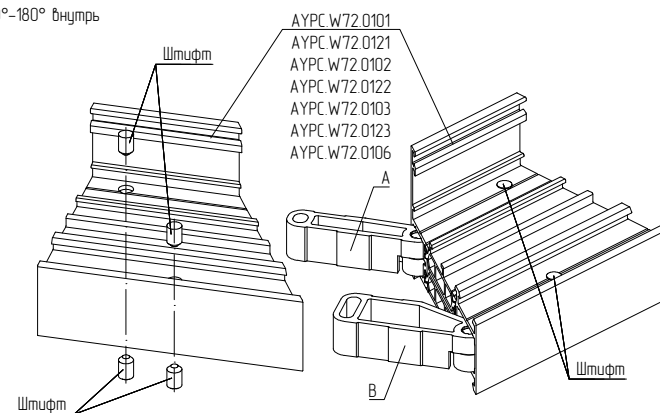
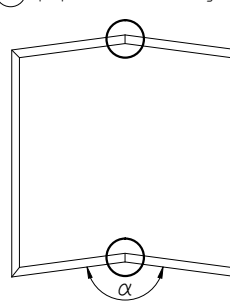
Артикул профиля	А		В		Штифт	
	Артикул	Кол-во, шт	Артикул	Кол-во, шт	Артикул	Кол-во, шт
АУРС W72.0101, АУРС W72.0121	АУРС W62.0982K	1	АУРС W62.0984K	1	5x8 DIN6325D	8
АУРС W72.0102, АУРС W72.0122	АУРС W62.0982K-01	1	АУРС W62.0984K-01	1	5x10 DIN6325D	
АУРС W72.0103, АУРС W72.0123	АУРС W62.0982K-02	1	АУРС W62.0984K-02	1		
АУРС W72.0106	АУРС W62.0982K-03	2	АУРС W62.0984K-03	2		

2 Эркерный оконный блок с углом 90° внутрь



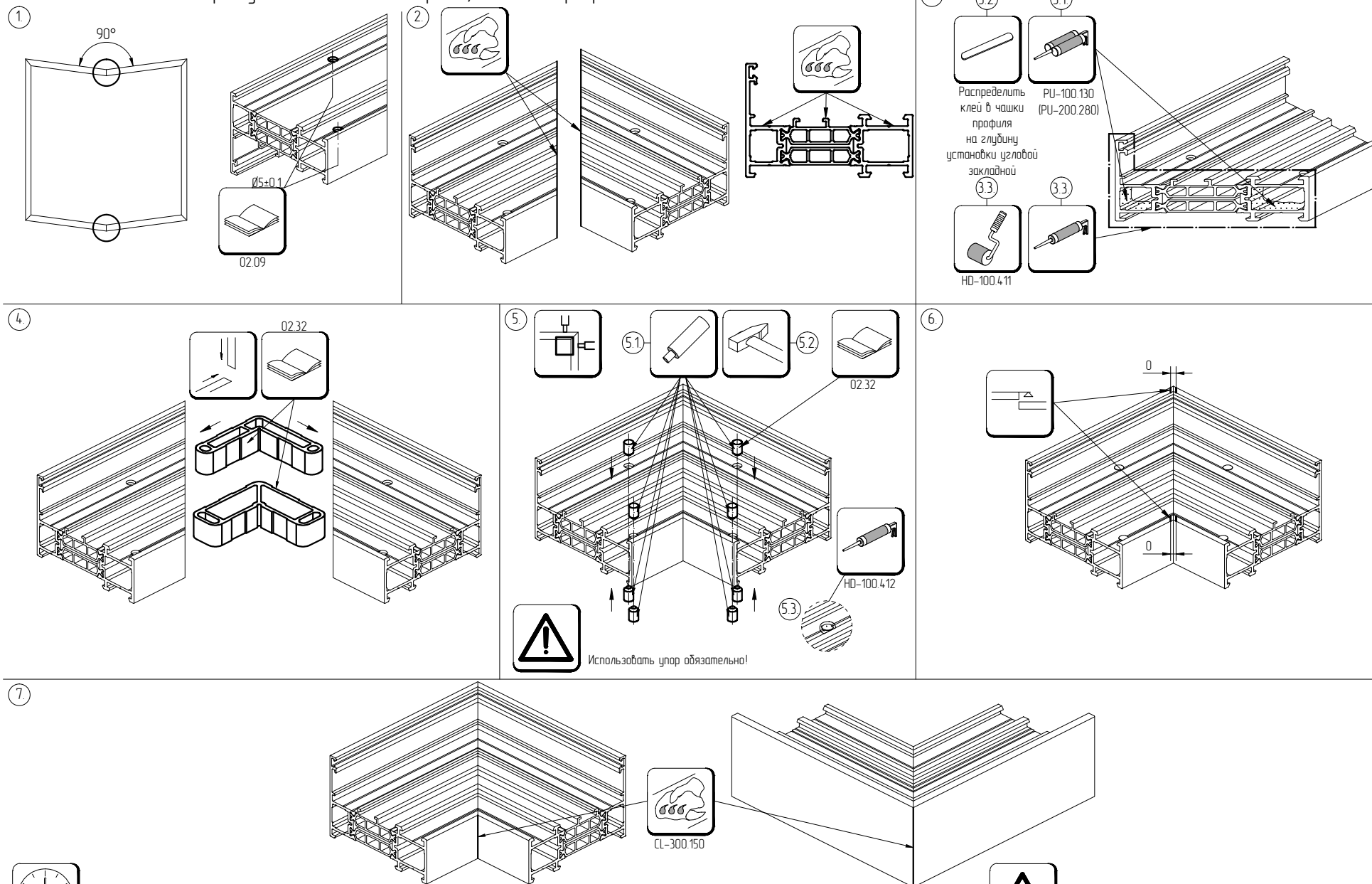
Артикул профиля	А		В		Штифт	
	Артикул	Кол-во, шт	Артикул	Кол-во, шт	Артикул	Кол-во, шт
AYPC W72.0101, AYPC W72.0121	AYPC W62.0978	1	AYPC W62.0979	1	5x8 DIN6325D	8
AYPC W72.0102, AYPC W72.0122	AYPC W62.0978-01	1	AYPC W62.0979-01	1	5x10 DIN6325D	
AYPC W72.0103, AYPC W72.0123	AYPC W62.0978-02	1	AYPC W62.0979-02	1		
AYPC W72.0106	AYPC W62.0978-03	2	AYPC W62.0979-03	2		

4 Эркерный оконный блок с углом 90°-180° внутрь



Артикул профиля	А		В		Штифт	
	Артикул	Кол-во, шт	Артикул	Кол-во, шт	Артикул	Кол-во, шт
AYPC W72.0101, AYPC W72.0121	AYPC W62.0982K	1	AYPC W62.0984K	1	5x8 DIN6325D	8
AYPC W72.0102, AYPC W72.0122	AYPC W62.0982K-01	1	AYPC W62.0984K-01	1	5x10 DIN6325D	
AYPC W72.0103, AYPC W72.0123	AYPC W62.0982K-02	1	AYPC W62.0984K-02	1		
AYPC W72.0106	AYPC W62.0982K-03	2	AYPC W62.0984K-03	2		

Последовательность сборки углового соединения рамы / импоста эркерного оконного блока

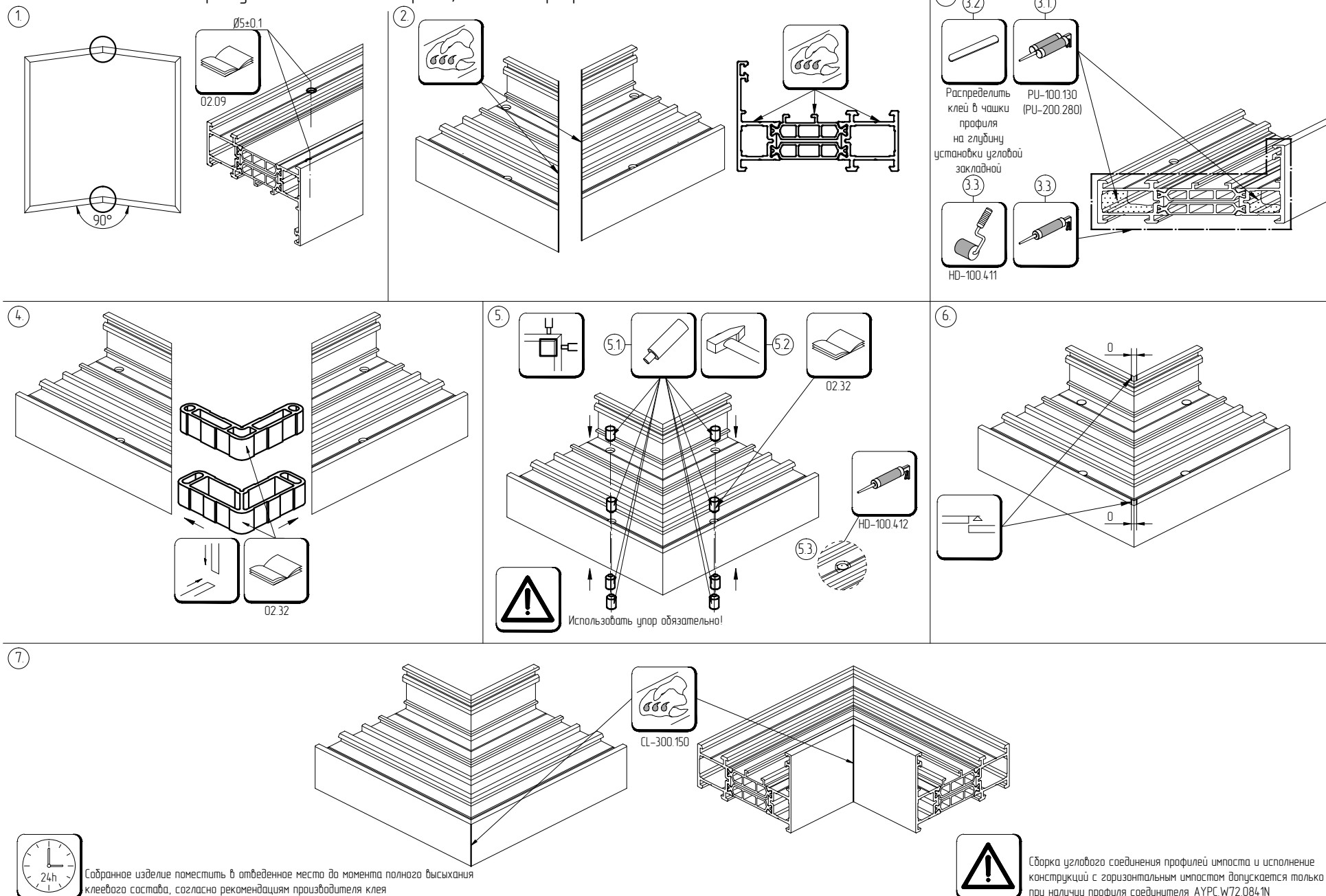


Собранный изделие поместить в отведенное место до момента полного высыхания клеевого состава, согласно рекомендациям производителя клея.



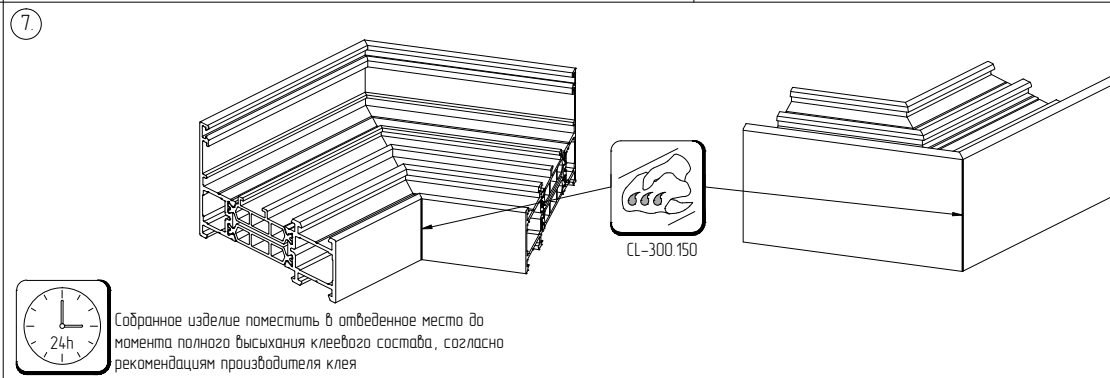
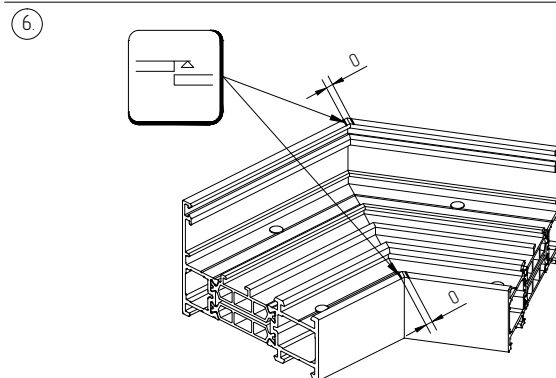
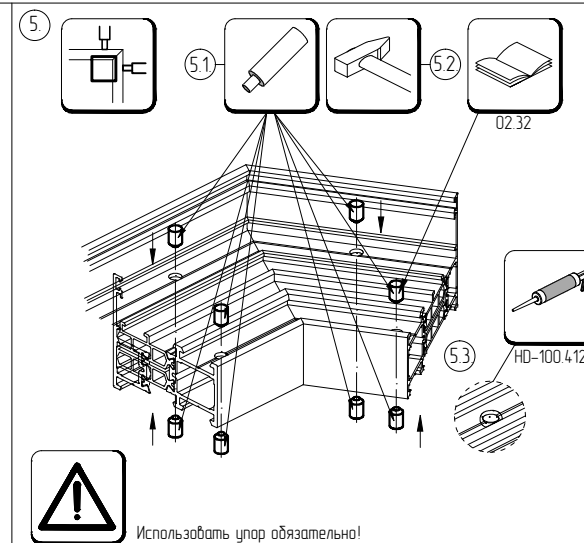
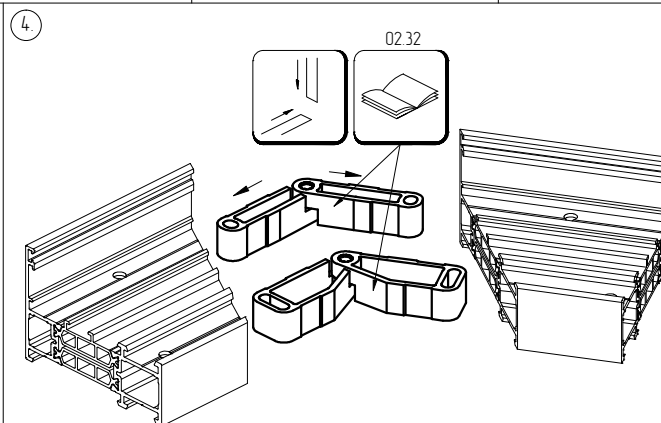
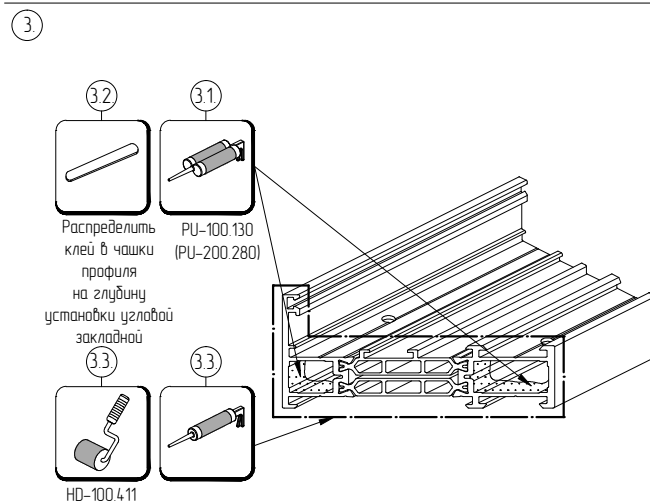
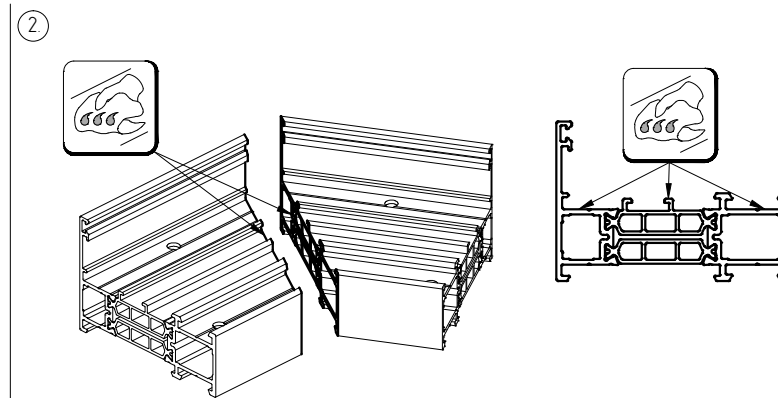
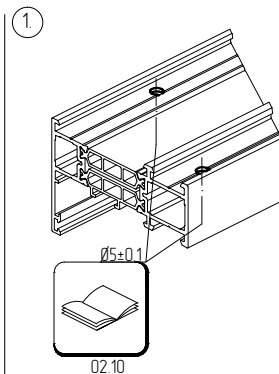
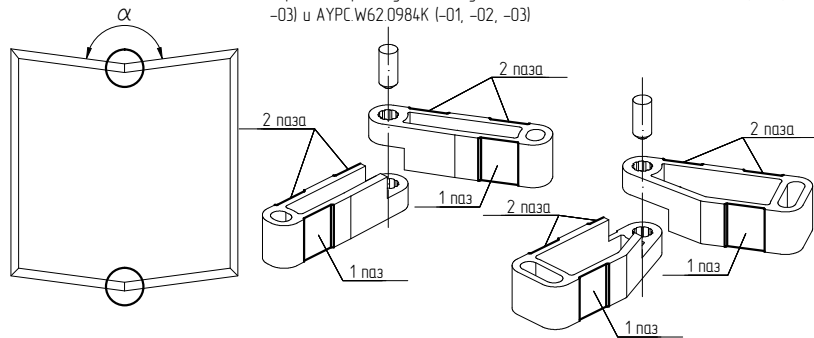
Сборка углового соединения профилей импоста и исполнение конструкций с горизонтальным импостом допускается только при наличии профиля соединителя АУРС W72.0840

Последовательность сборки углового соединения рамы / импоста эркерного оконного блока



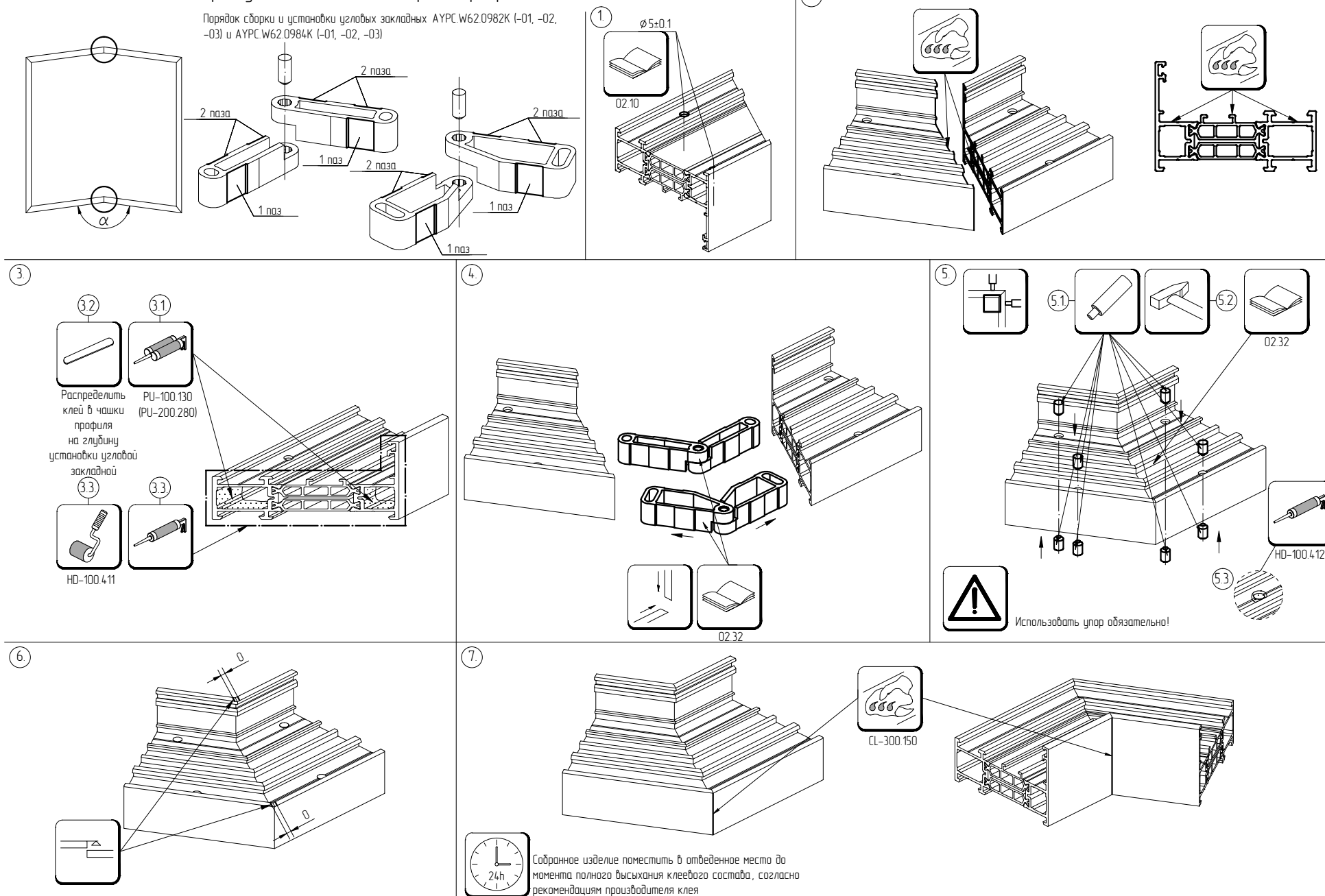
Последовательность сборки углового соединения рамы эркерного оконного блока

Порядок сборки и установки угловых закладных АУРС.W62.0982K (-01, -02, -03) и АУРС.W62.0984K (-01, -02, -03)

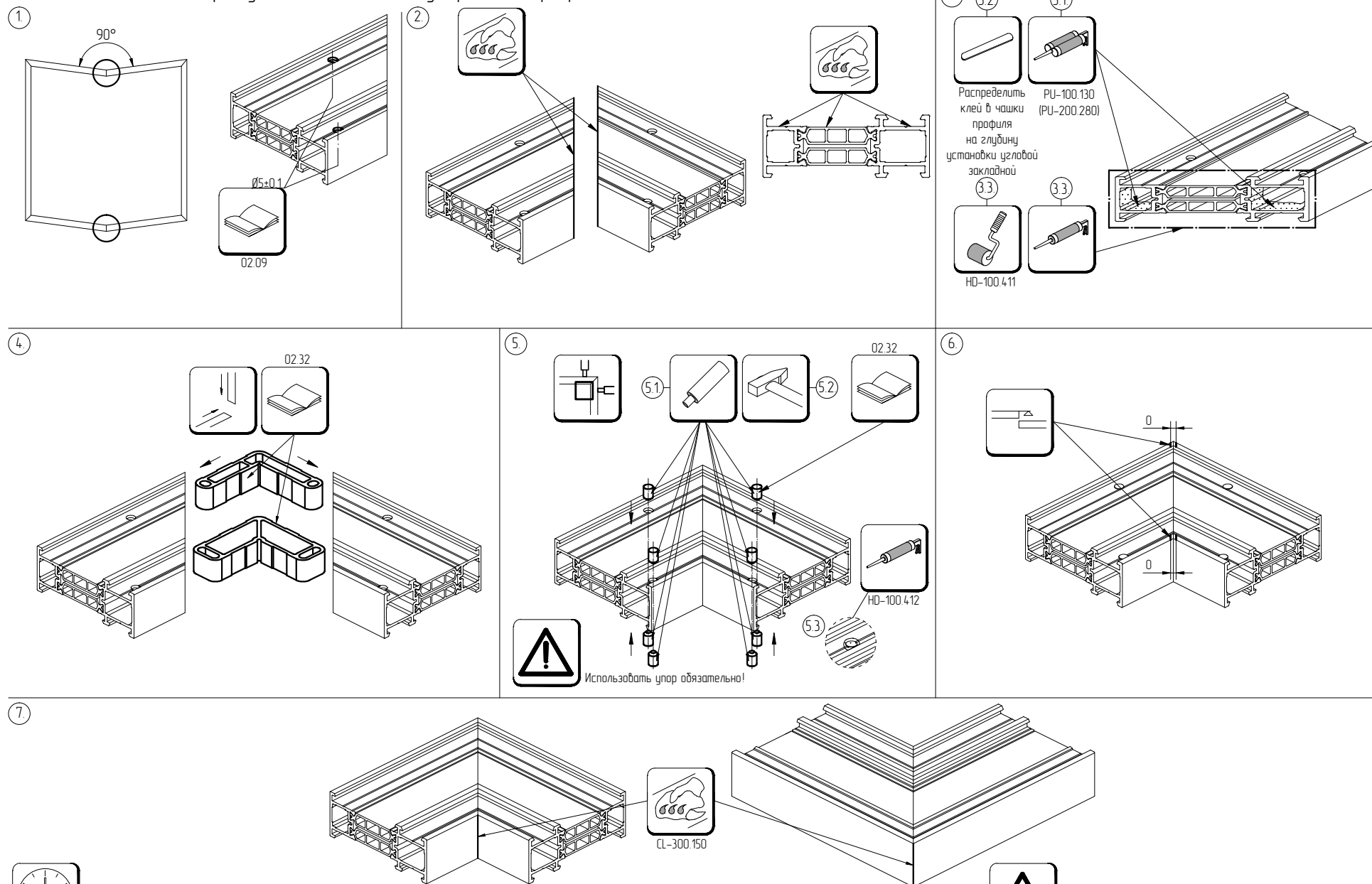


Последовательность сборки углового соединения рамы эркерного оконного блока

Порядок сборки и установки угловых закладных АУРС W62.0982K (-01, -02, -03) и АУРС W62.0984K (-01, -02, -03)



Последовательность сборки углового соединения уширителей эркерного оконного блока

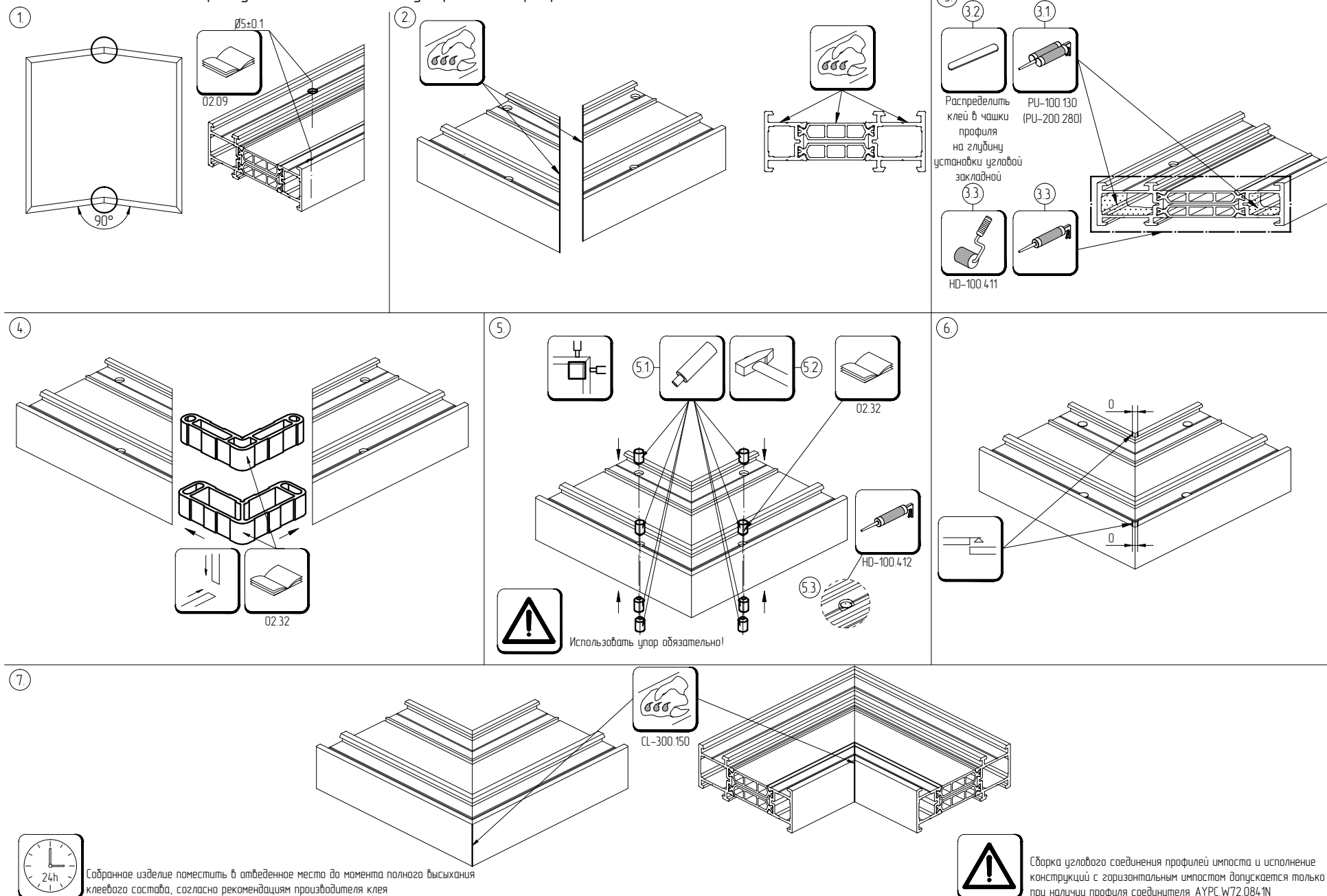


Собранное изделие поместить в отведенное место до момента полного высыхания клеевого состава, согласно рекомендациям производителя клея



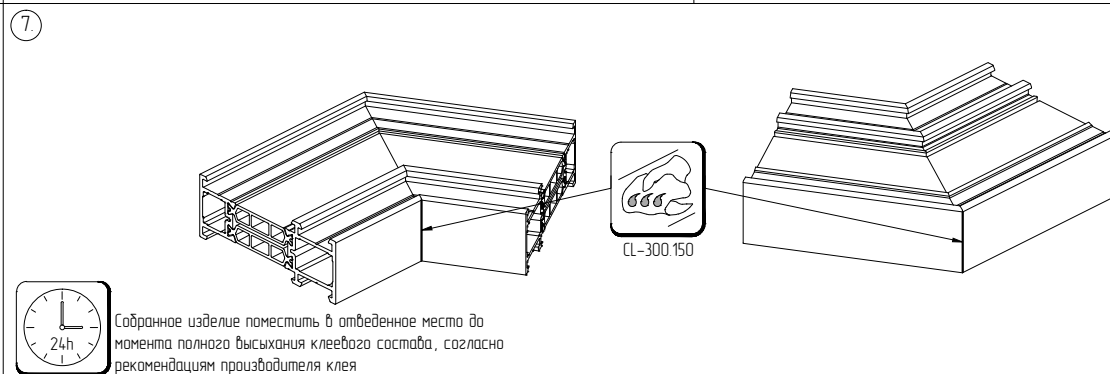
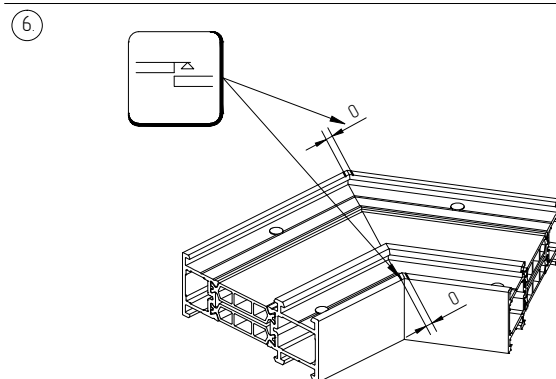
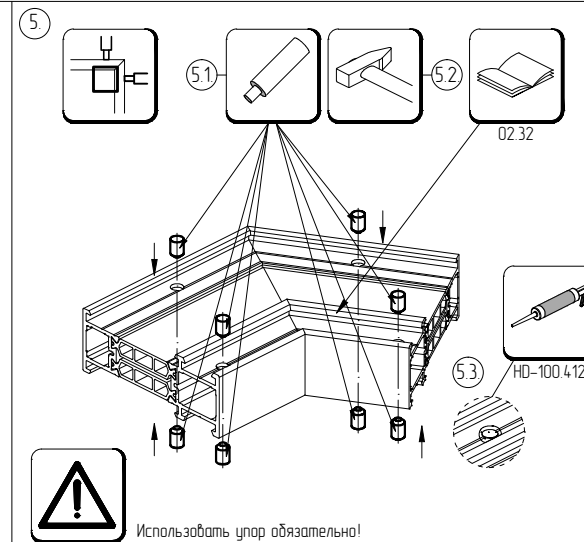
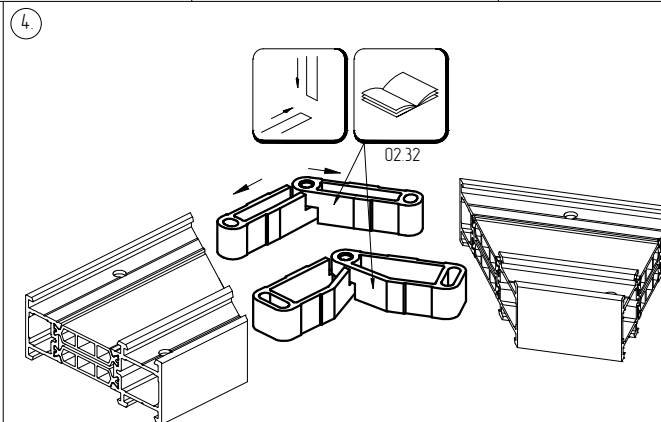
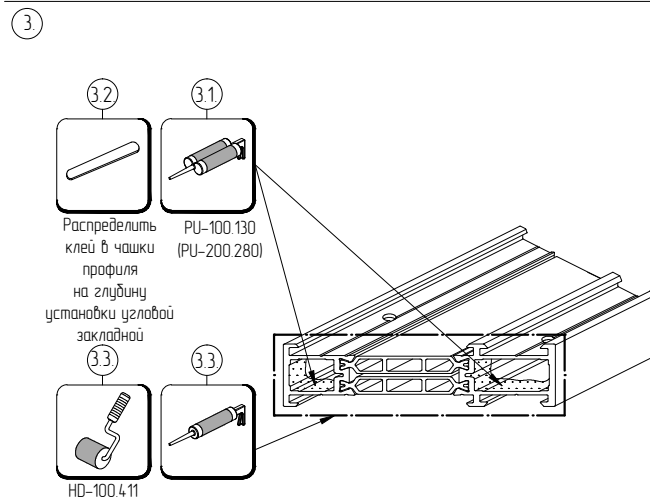
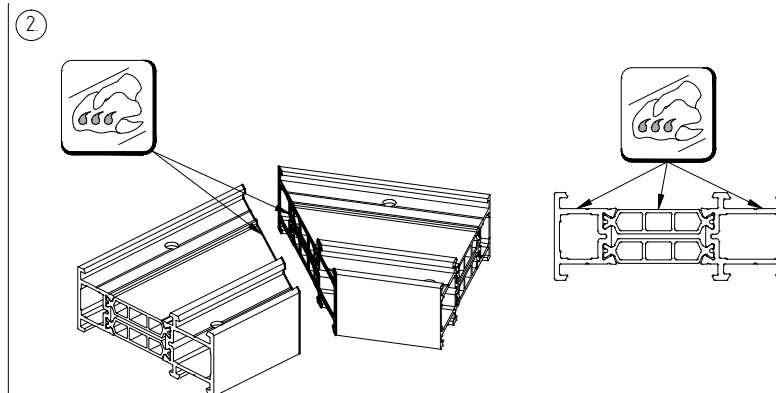
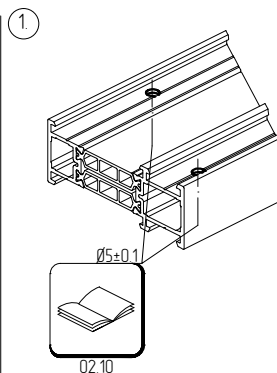
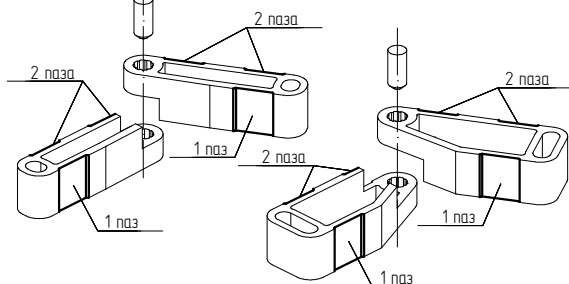
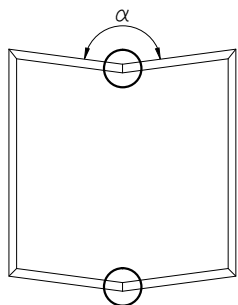
Сборка углового соединения профилей импоста и исполнение конструкций с горизонтальным импостом допускается только при наличии профиля соединителя АУРС W72.0840

Последовательность сборки углового соединения уширителей эркерного оконного блока



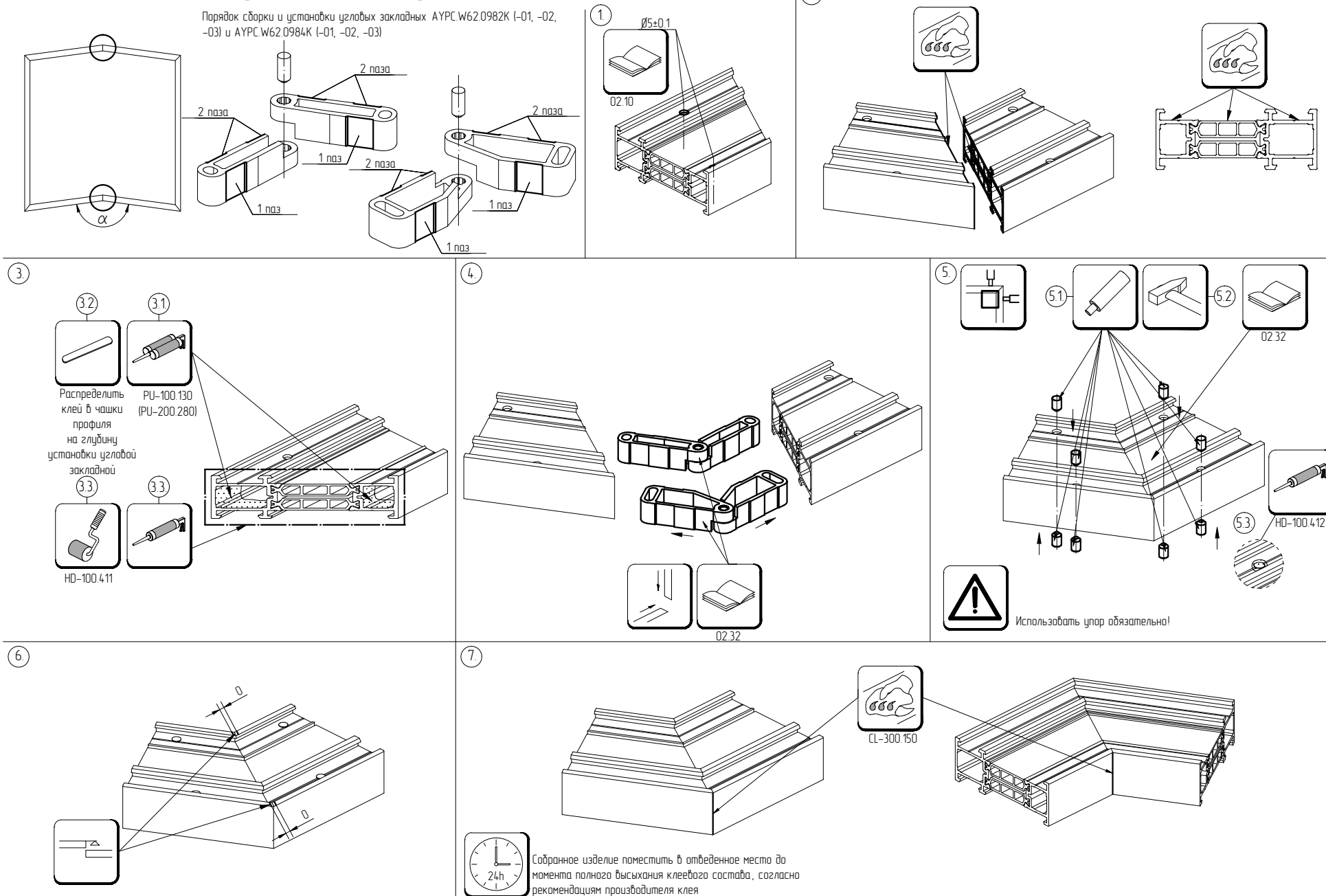
Последовательность сборки углового соединения уширителей эркерного оконного блока

Порядок сборки и установки угловых закладных АУРС.W62.0982K (-01, -02, -03) и АУРС.W62.0984K (-01, -02, -03)

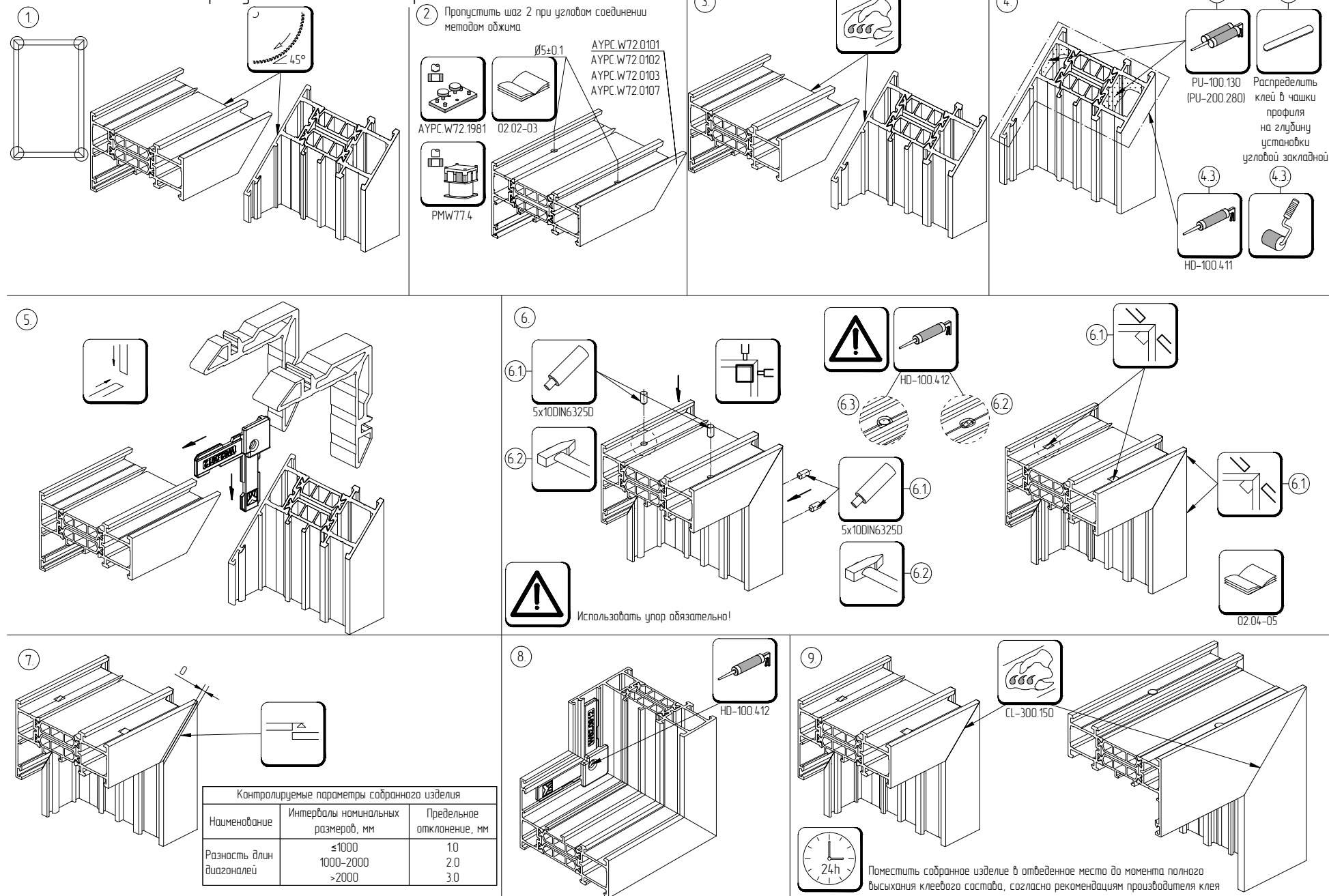


Последовательность сборки углового соединения уширителей эркерного оконного блока

Порядок сборки и установки угловых закладных АУРС W62.0982K (-01, -02, -03) и АУРС W62.0984K (-01, -02, -03)



Последовательность сборки узлового соединения рамы



Последовательность сборки углового соединения уширителя

1

2 Пропустить шаг 2 при угловом соединении методом обжима

AYPC W72.1981
PMW77.4

AYPC W72.0121
AYPC W72.0122
AYPC W72.0123

$\varnothing 5 \pm 0.1$
02.02-03

3

4

4.1 PU-100.130 (PU-200.280)
4.2 Распределить клей в чашки профиля на глубину установки угловой закладной
4.3 HD-100.411

5

6

6.1 5x10 DIN6325D
6.2

6.1 HD-100.412
6.2

6.1 5x10 DIN6325D
6.2

6.1
6.2

6.1
6.2

Использовать упор обязательно!

02.04-05

7

Δ

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

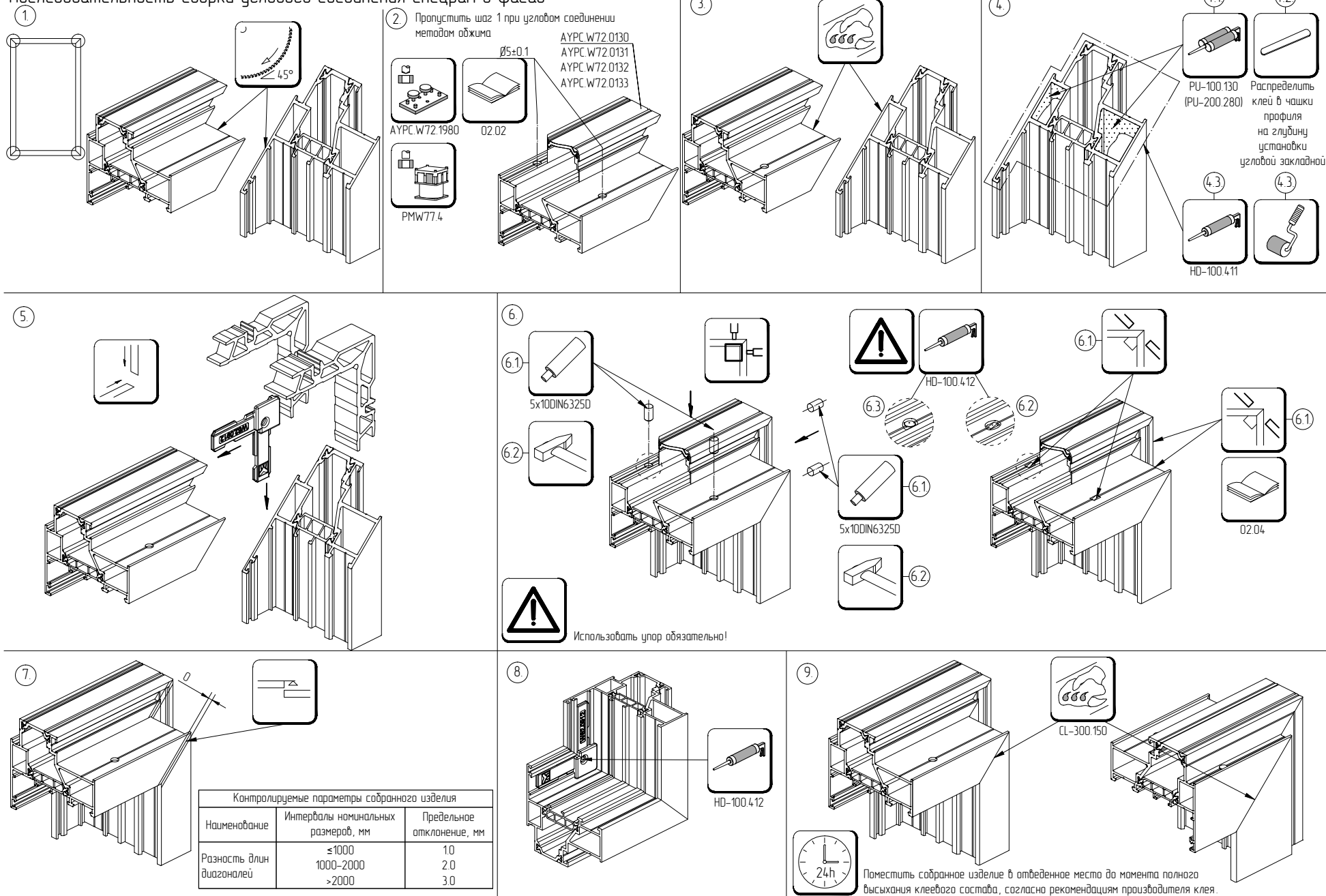
8

CL-300.150

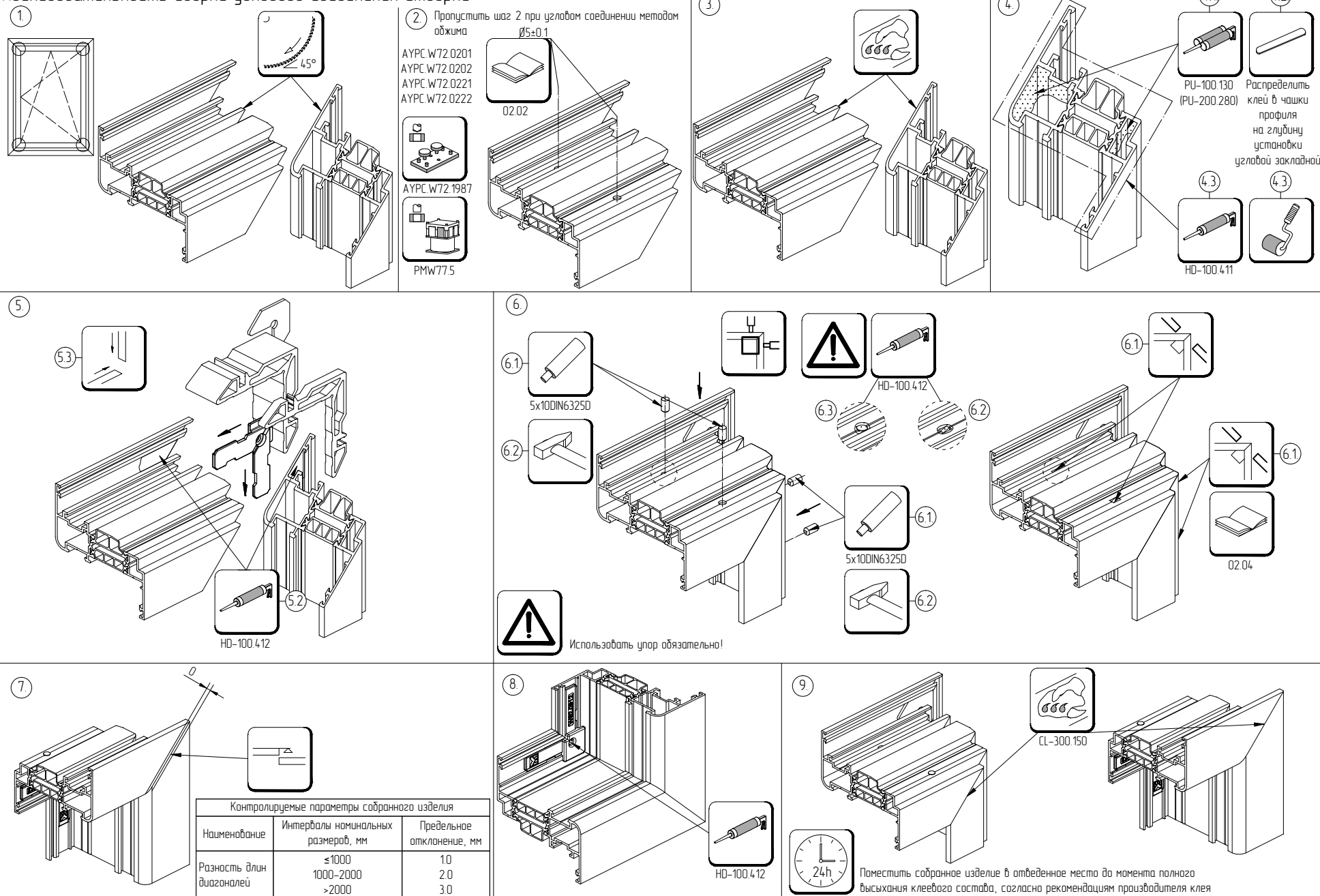
24h

Поместить собранное изделие в отведенное место до момента полного высыхания клеевого состава, согласно рекомендациям производителя клея

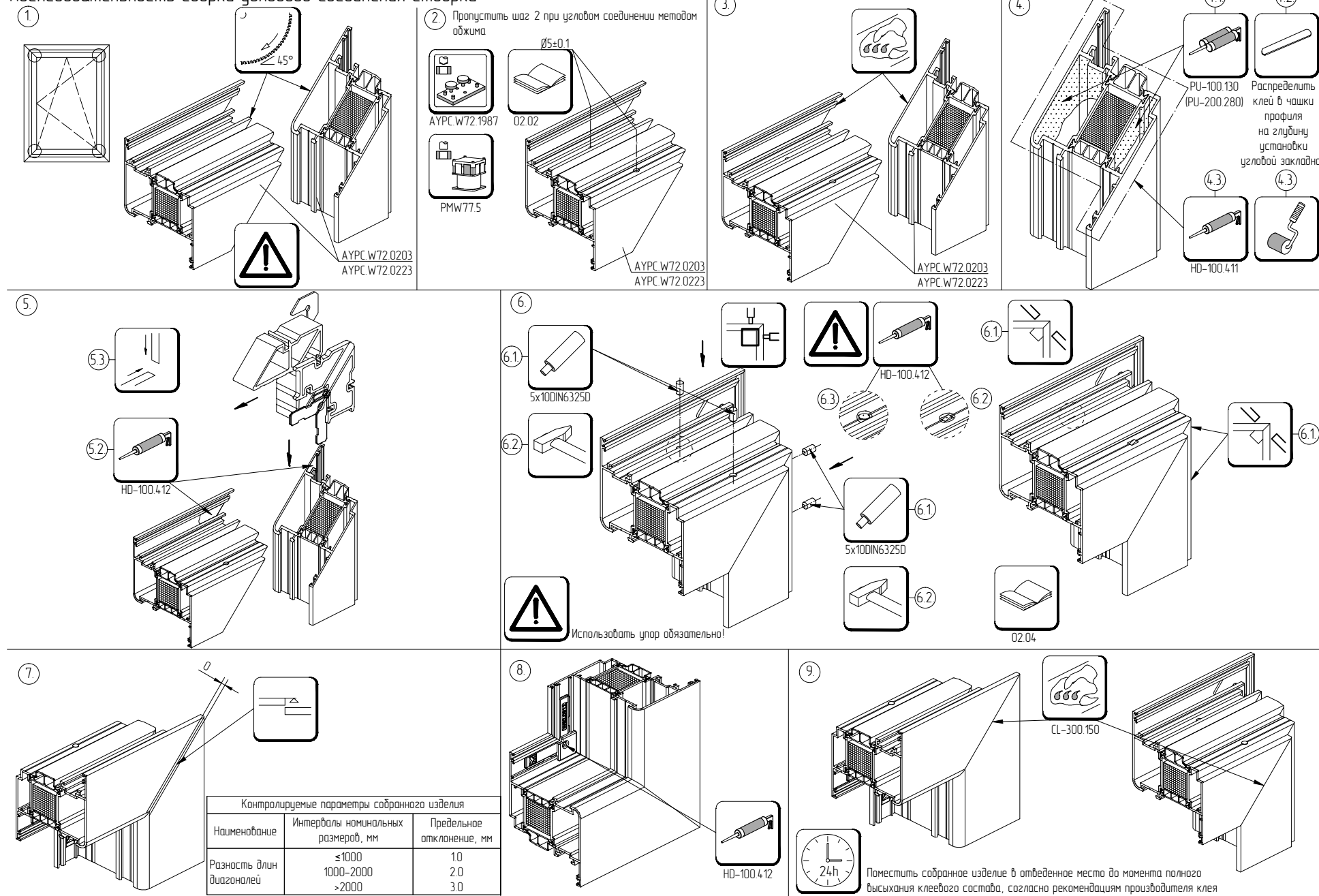
Последовательность сборки углового соединения спецрам в фасад



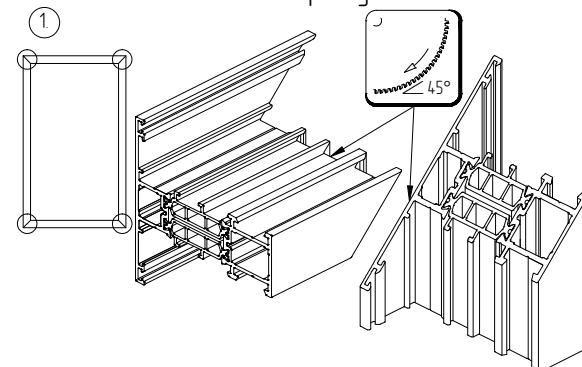
Последовательность сборки углового соединения створки

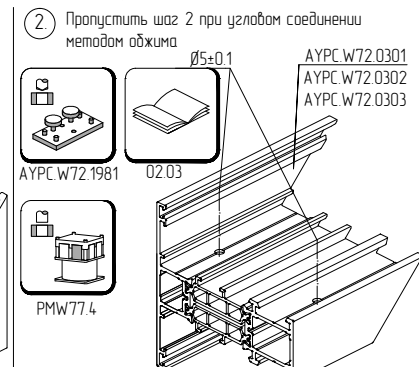


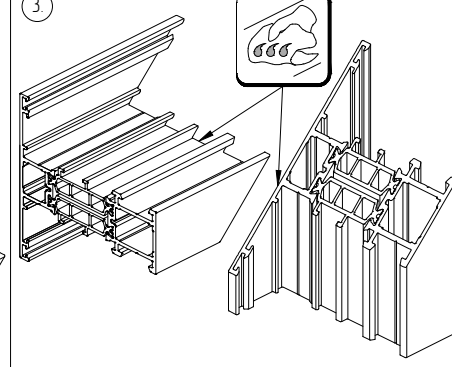
Последовательность сборки углового соединения створки

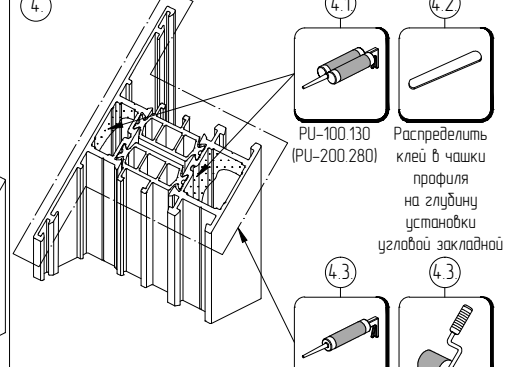


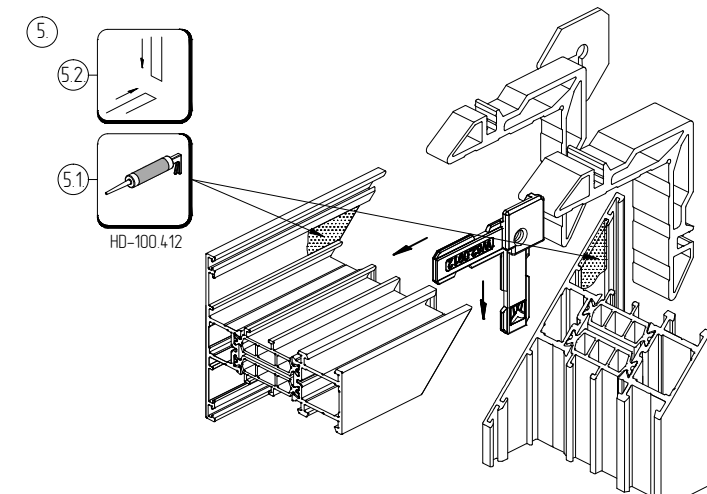
Последовательность сборки углового соединения импоста

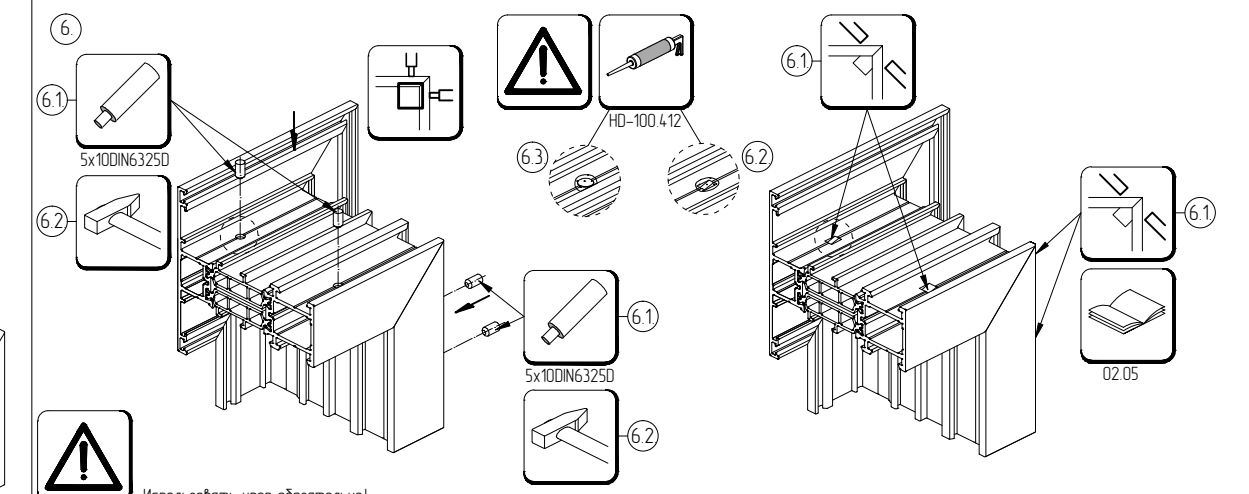
1.  45°

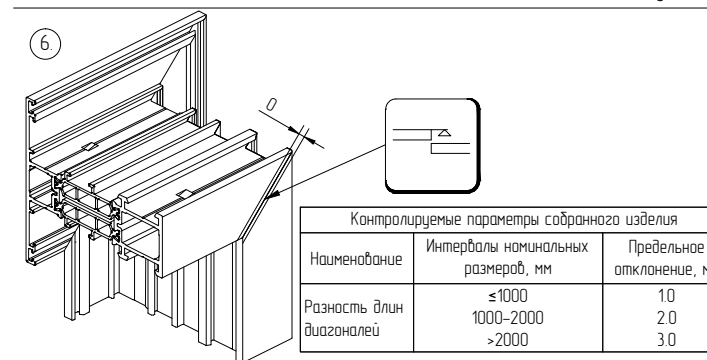
2. Пропустить шаг 2 при угловом соединении методом обжима

 Ø5±0.1
 02.03
 АУРС W72.0301
 АУРС W72.0302
 АУРС W72.0303
 АУРС W72.1981
 РМ W77.4

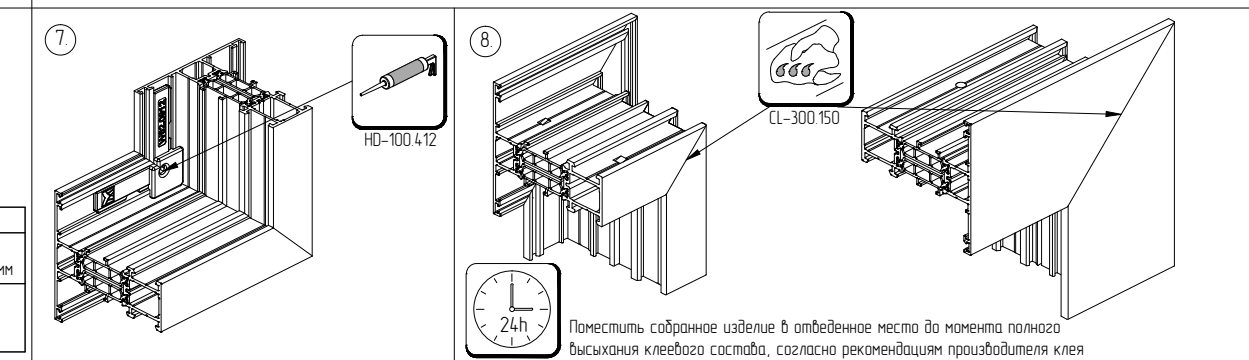
3. 

4. 
 4.1 PU-100.130 (PU-200.280)
 4.2 Распределить клей в чашки профиля на глубину установки угловой закладной
 4.3 HD-100.411

5. 
 5.1 HD-100.412
 5.2

6. 
 6.1 5x100IN6325D
 6.2
 6.3 HD-100.412
 6.4
 6.5 5x100IN6325D
 6.6
 6.7 02.05
 ! Используйте упор обязательно!

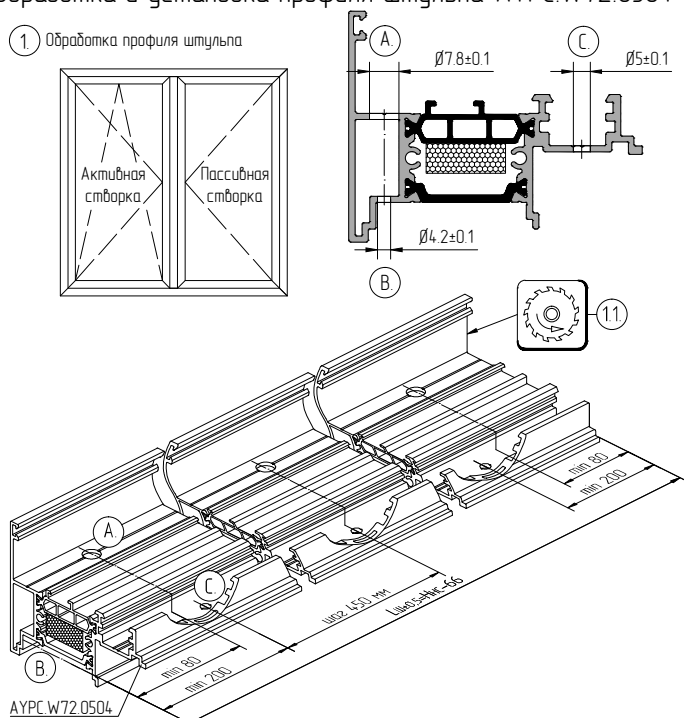
7. 
 7.1 HD-100.412

8. 
 8.1 CL-300.150
 24h
 Поместить собранное изделие в отведенное место до момента полного высыхания клеевого состава, согласно рекомендациям производителя клея

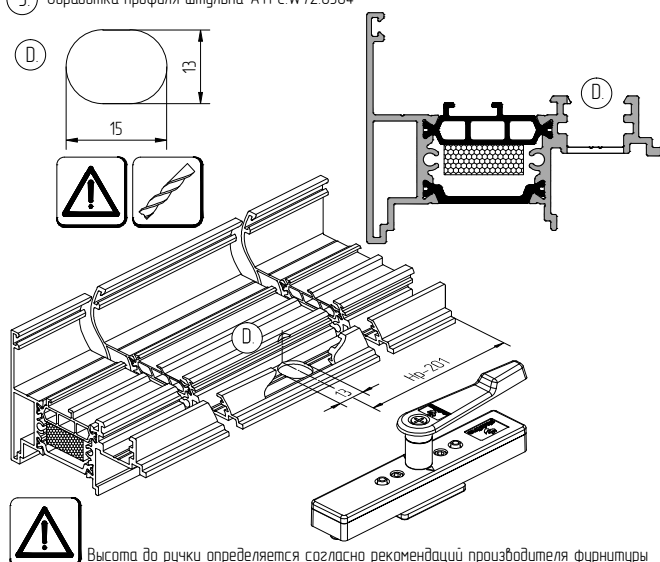
Контролируемые параметры собранного изделия		
Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Разность длин диагоналей	≤1000 1000-2000 >2000	1.0 2.0 3.0

Обработка и установка профиля штупьна AYPC.W72.0504

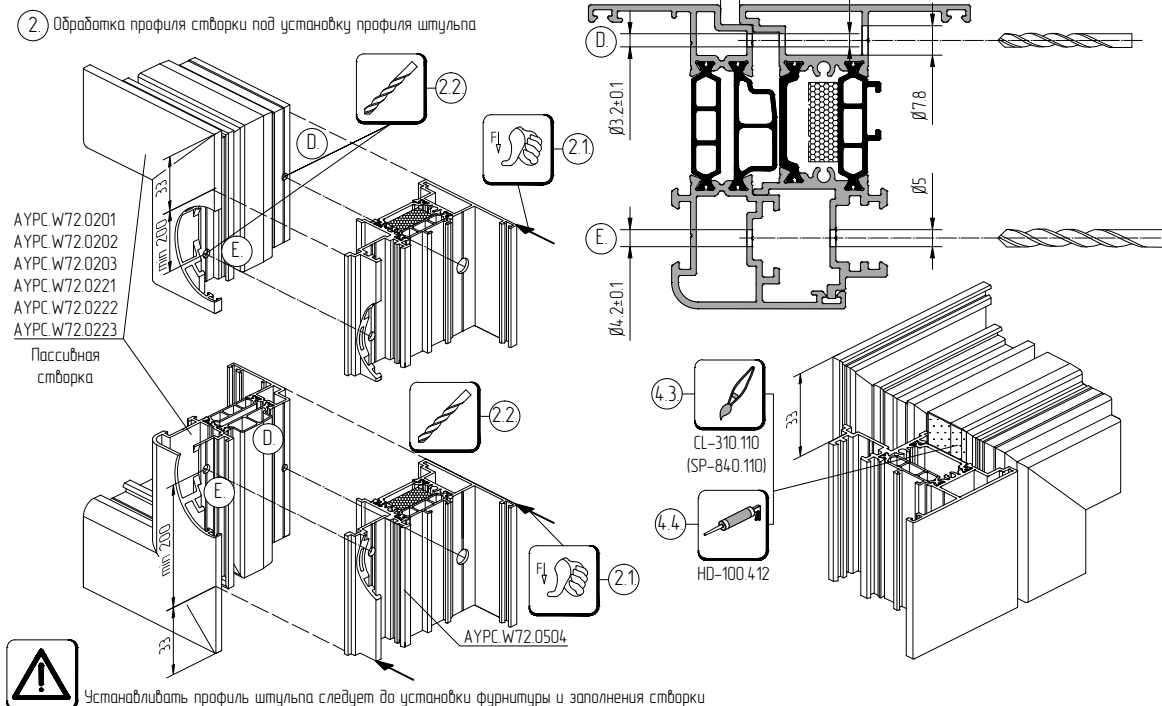
1. Обработка профиля штульпа



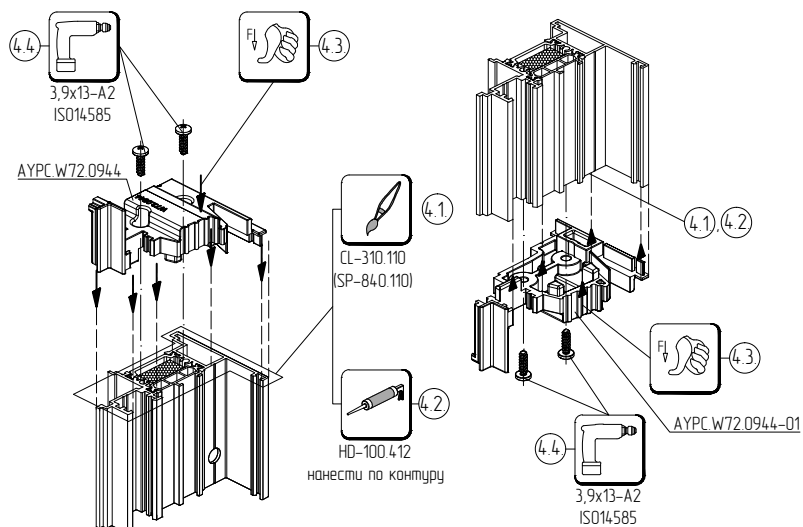
3. Обработка профиля штульпа AYPC.W72.0504



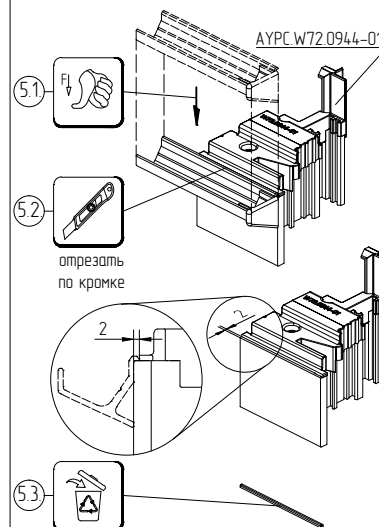
② Обработка профиля створки под установку профиля штапела



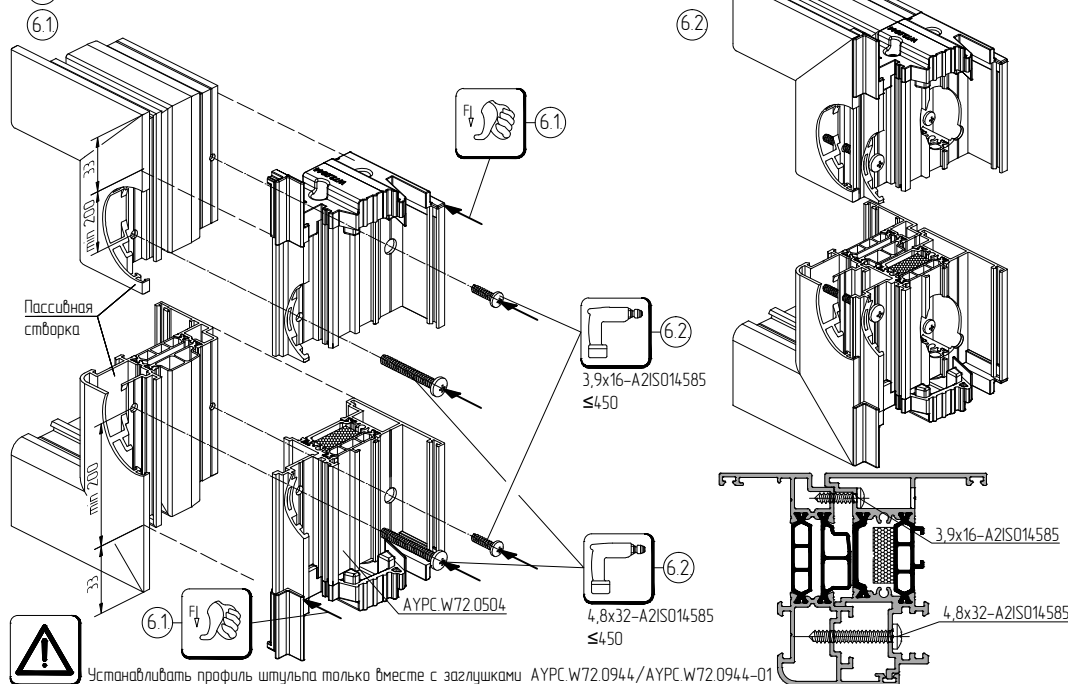
(4.) Установка заглужек штупљна АУРС.W72.0944 и АУРС.W72.0944-01



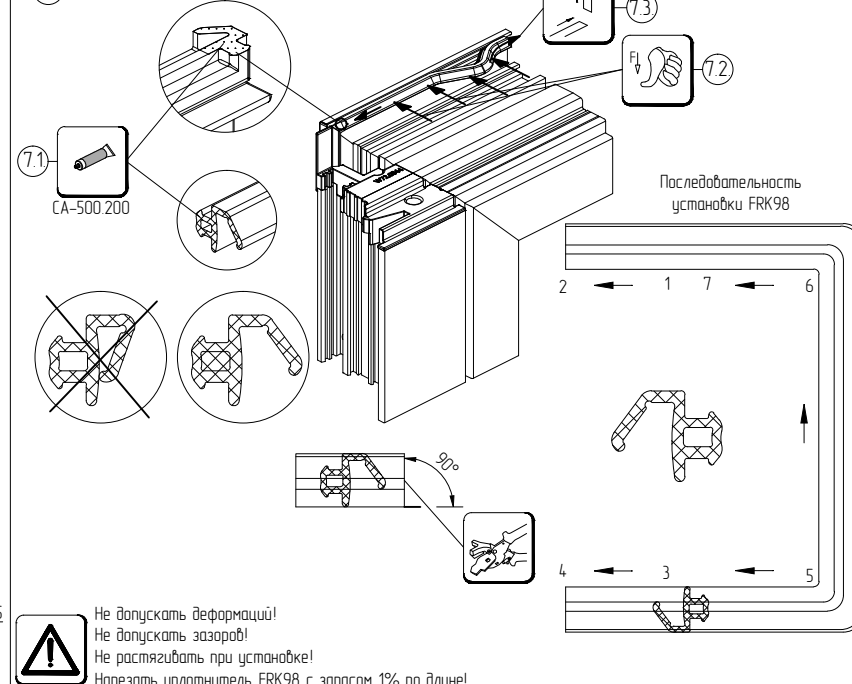
5. Подрезка нижней заглушки штульпа
AYPC.W72.0944-01 под установку отливов



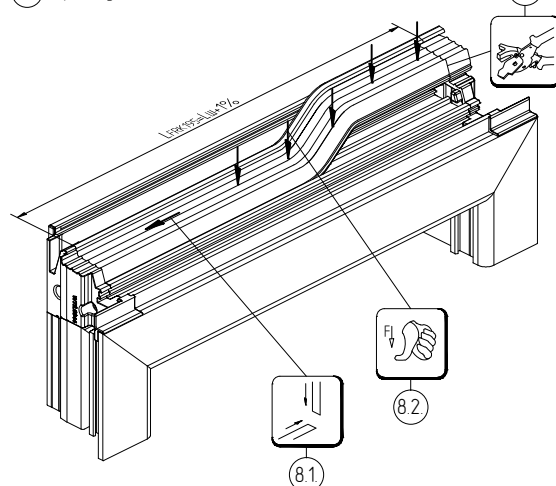
6 Крепление профиля штапика к профилю створки



7 Установка уплотнителя FRK98 на пассивную створку

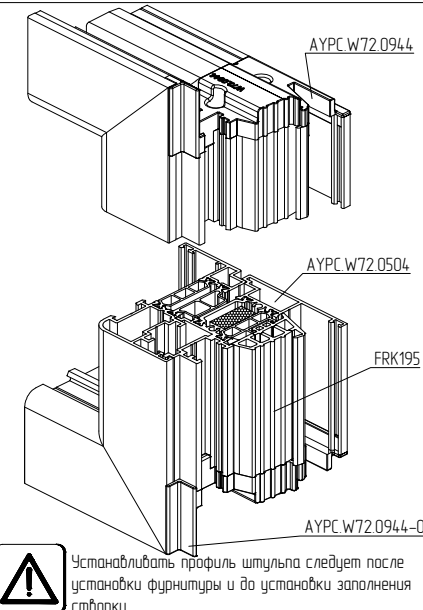
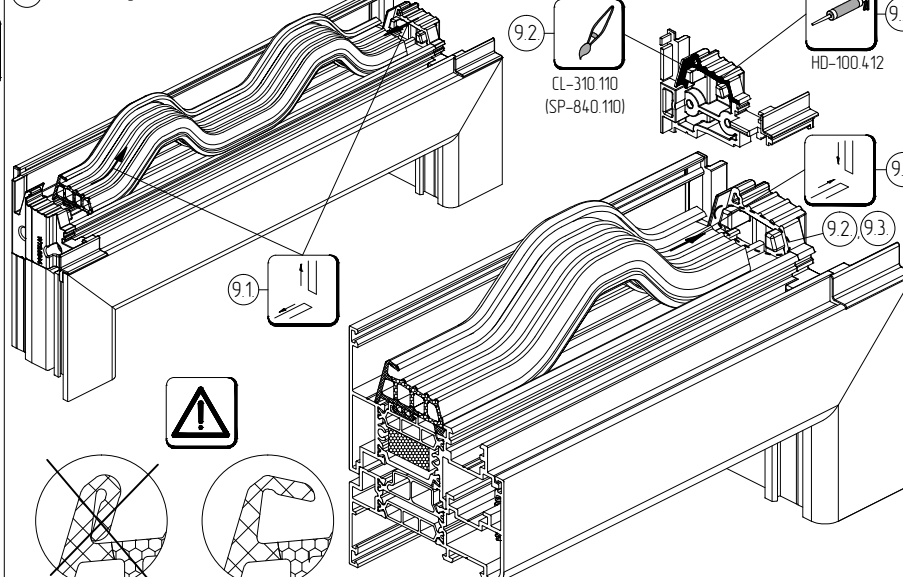


8 Нарезка уплотнителя FRK195

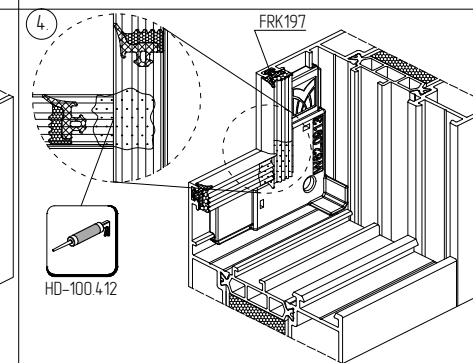
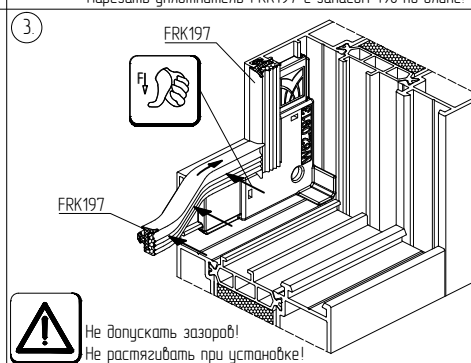
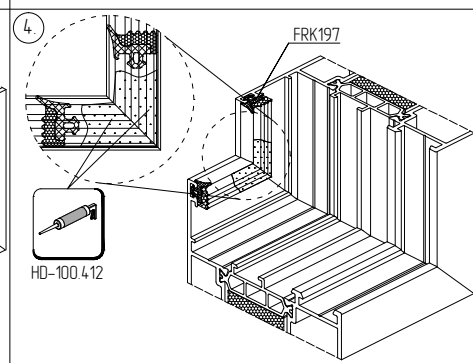
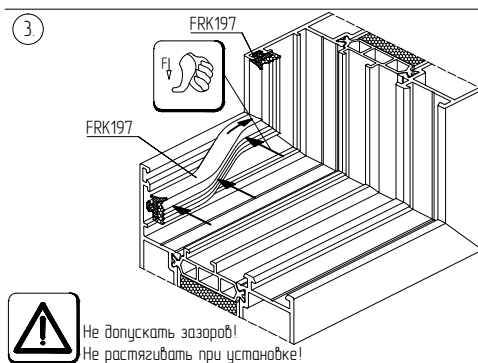
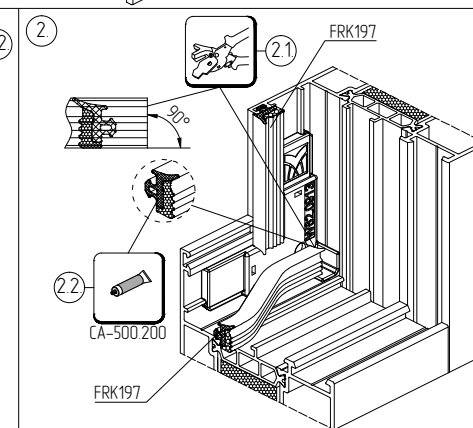
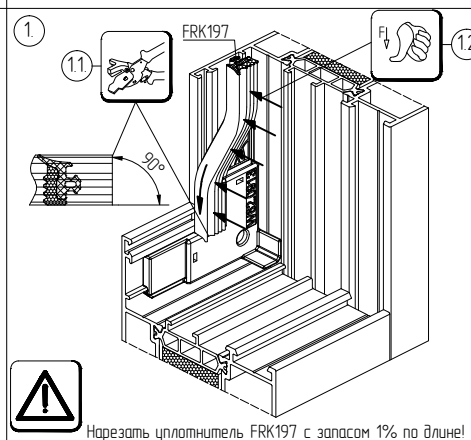
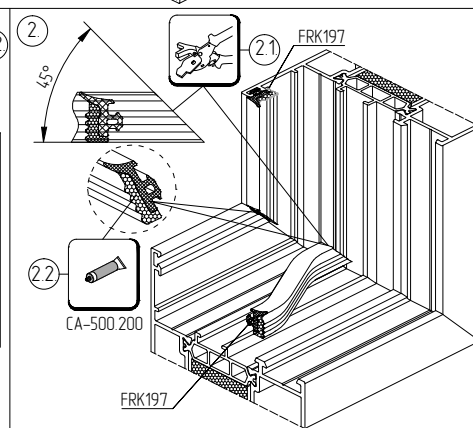
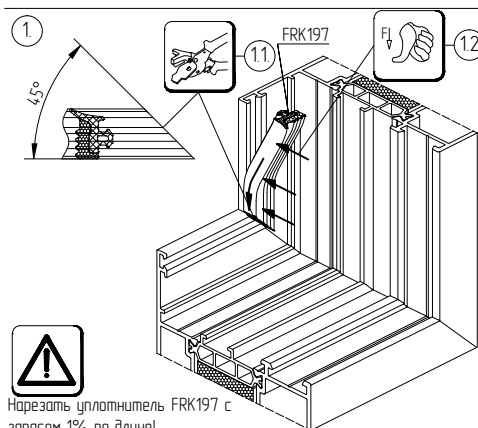
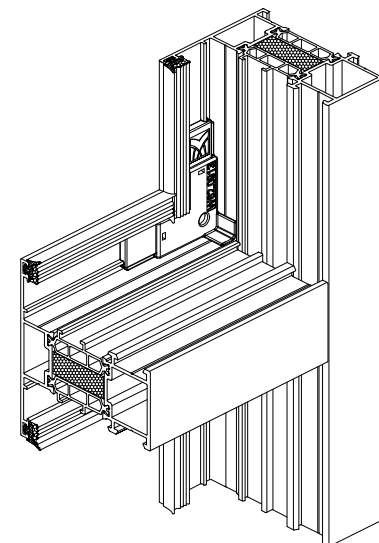
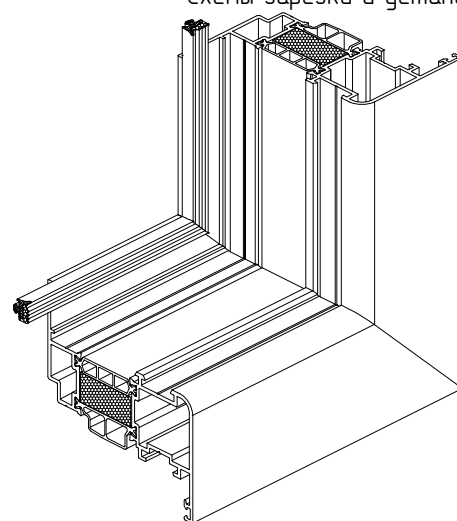
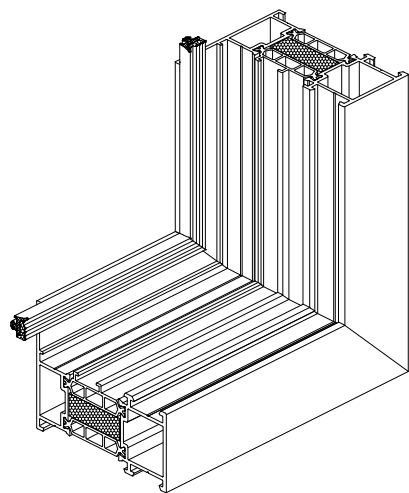


Не допускать деформаций!
Не допускать зазоров!
Не растягивать при установке!

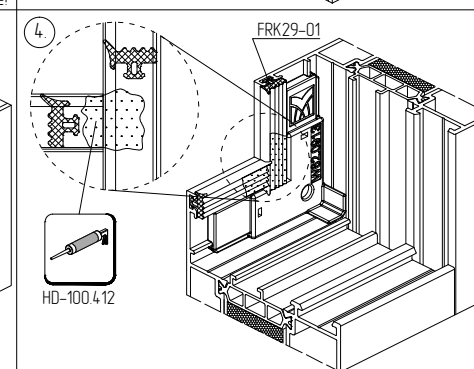
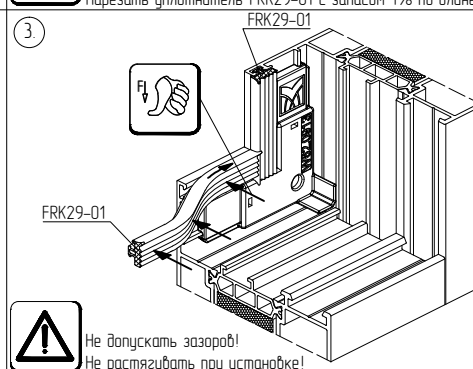
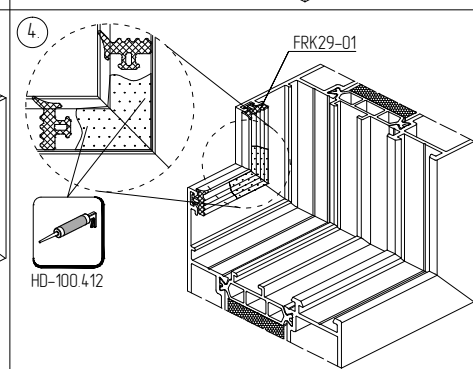
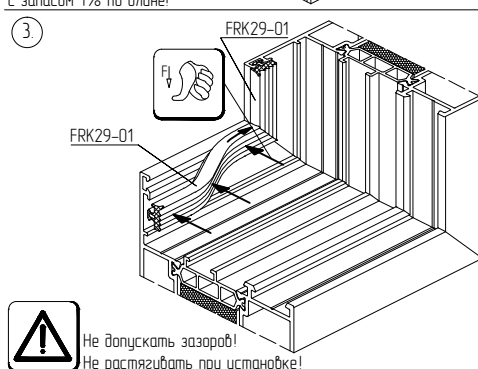
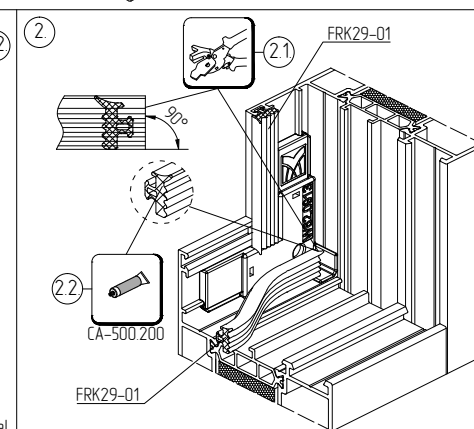
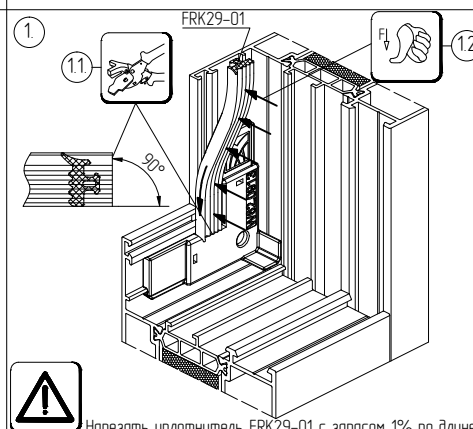
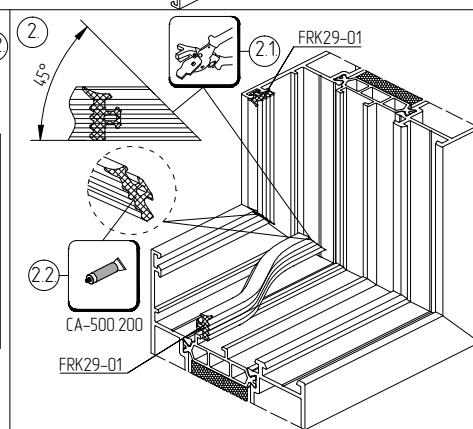
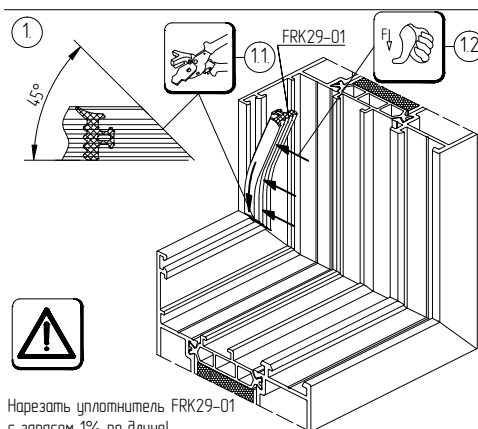
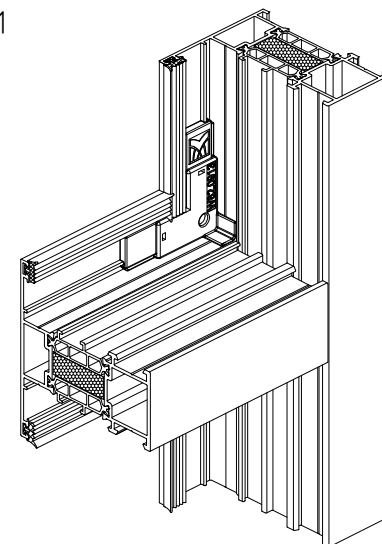
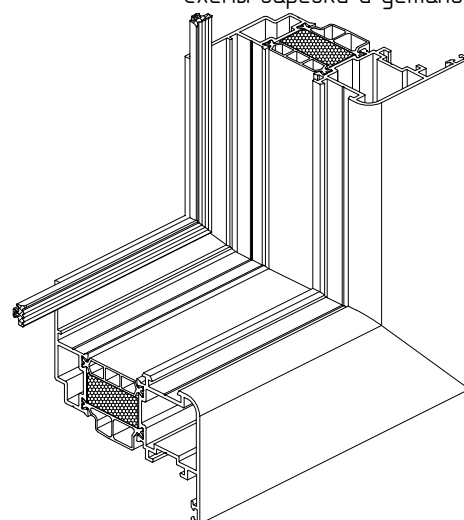
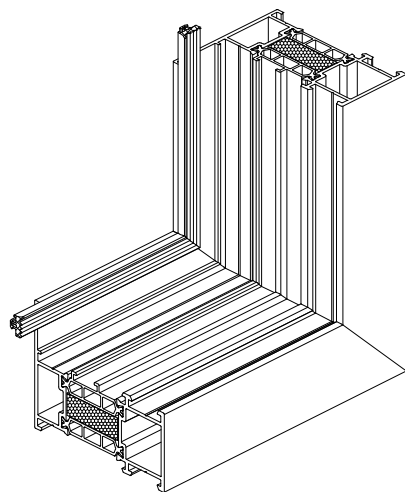
9 Установка уплотнителя FRK195



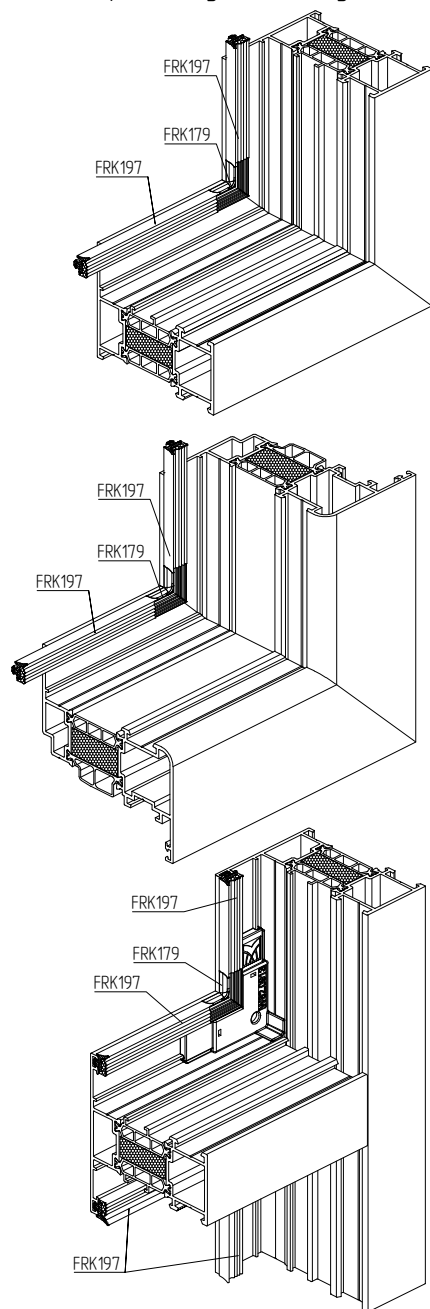
Схемы резки и установки уплотнителя FRK197



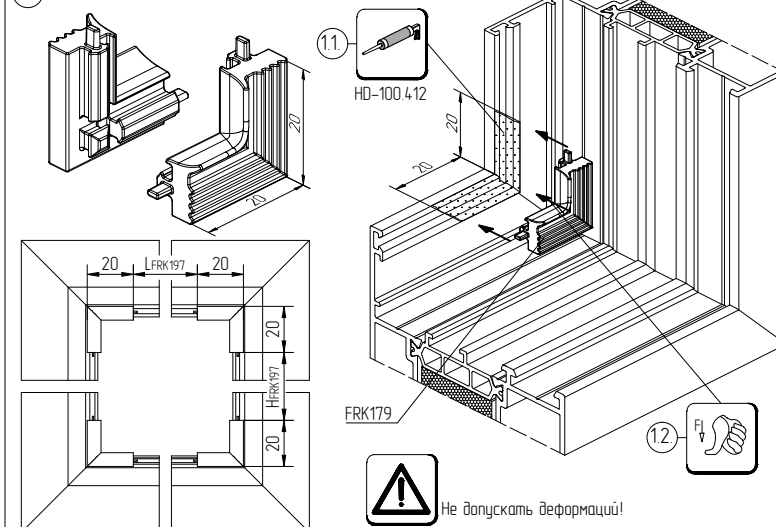
Схемы резки и установки уплотнителя FRK29-01



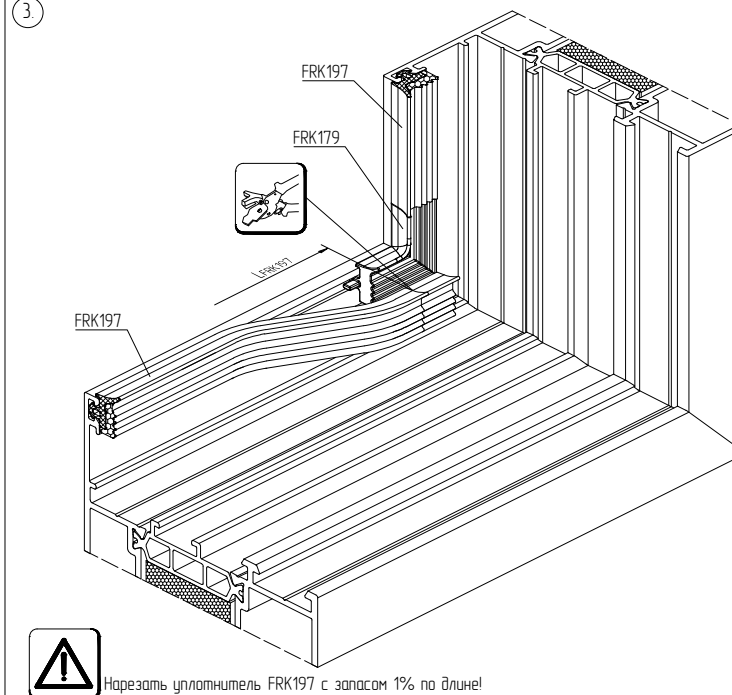
Схемы зарезки и установки уплотнителя FRK197 и уголка резинового FRK179



1. Установка FRK179

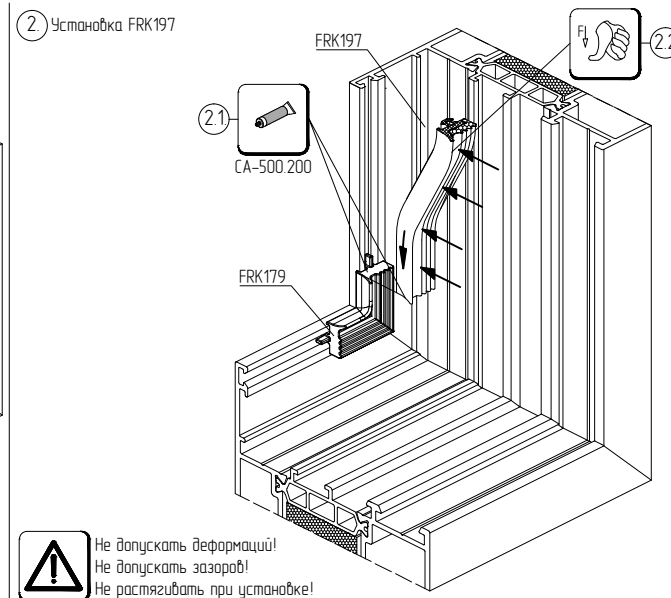


3.

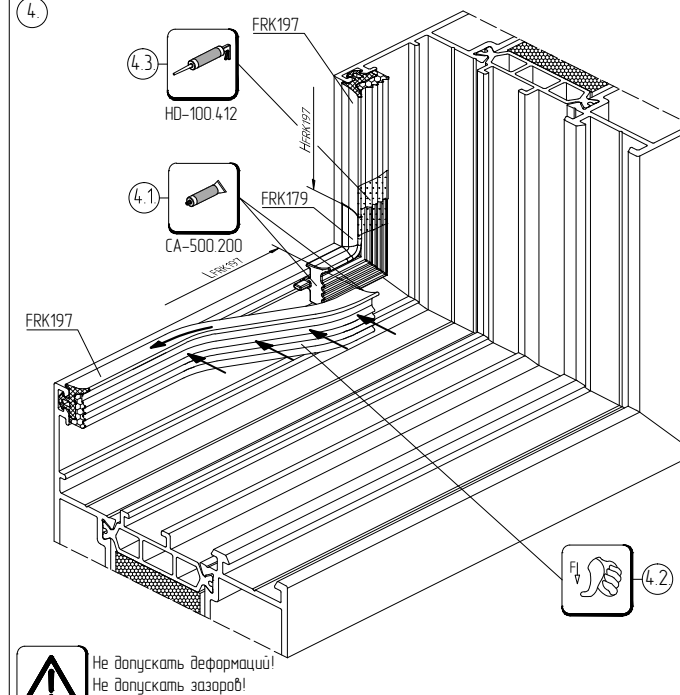


Нарезать уплотнитель FRK197 с запасом 1% по длине!

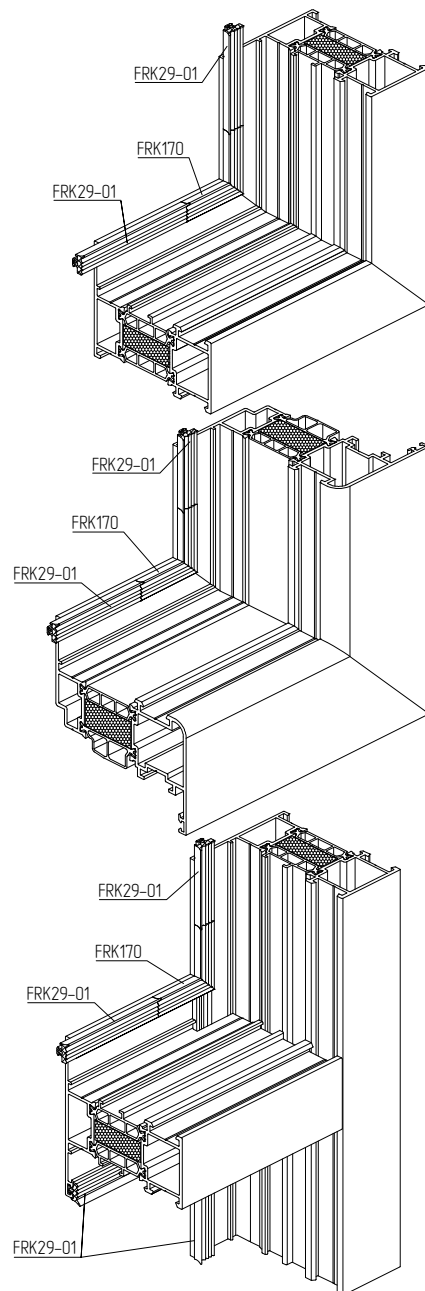
2. Установка FRK197



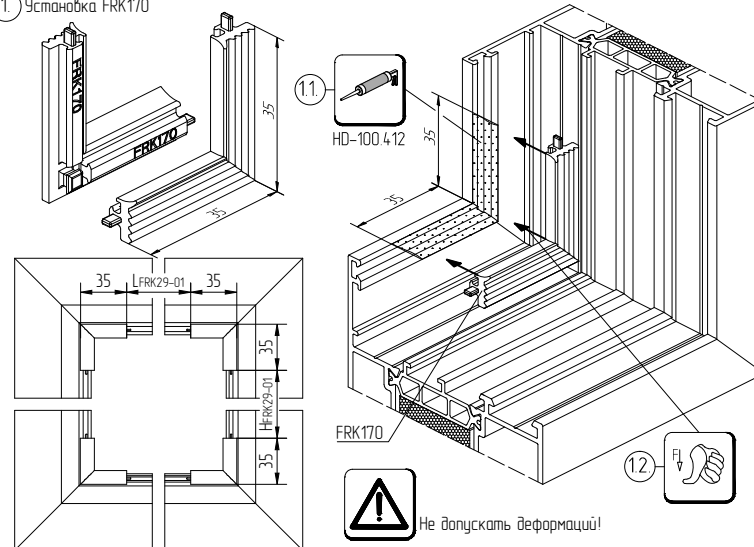
4.

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

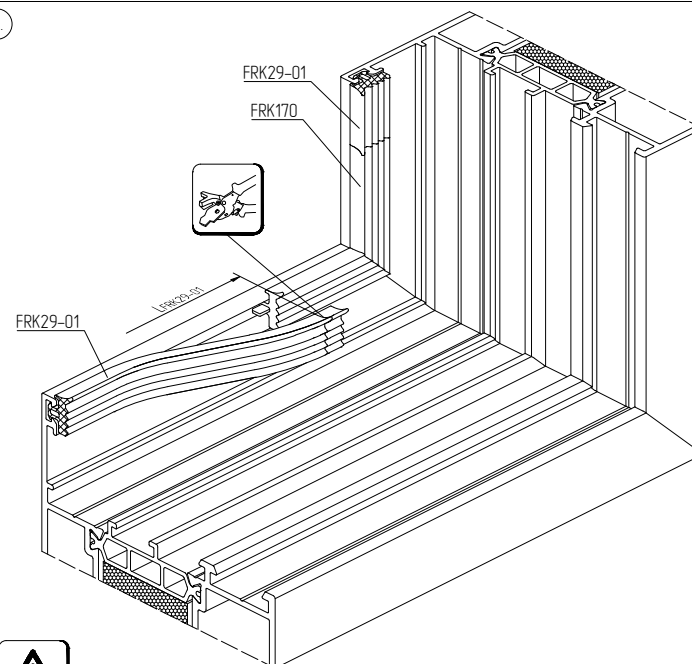
Схемы зарезки и установки уплотнителя FRK29-01 и уголка резинового FRK170



1. Установка FRK170

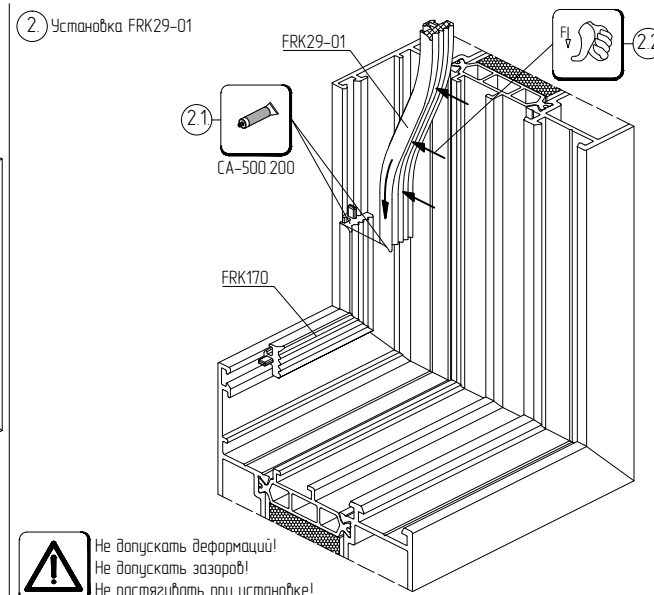


3

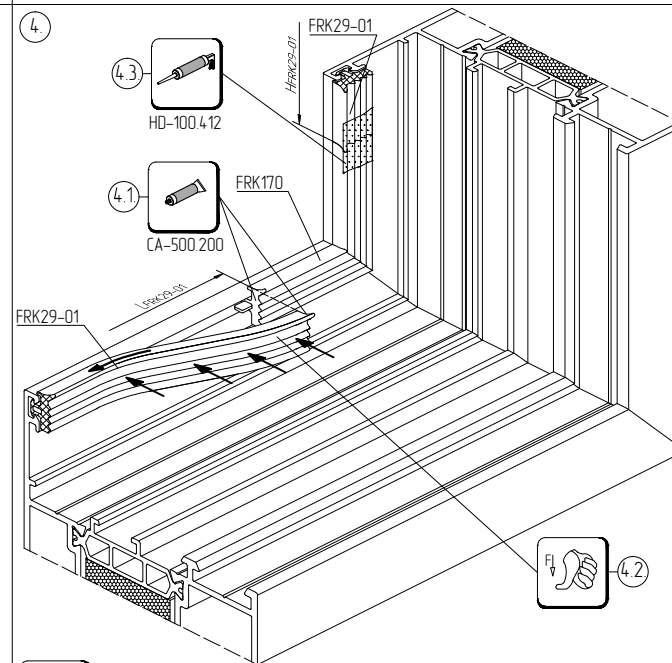


Нарезать уплотнитель FRK29-01 с запасом 1% по длине!

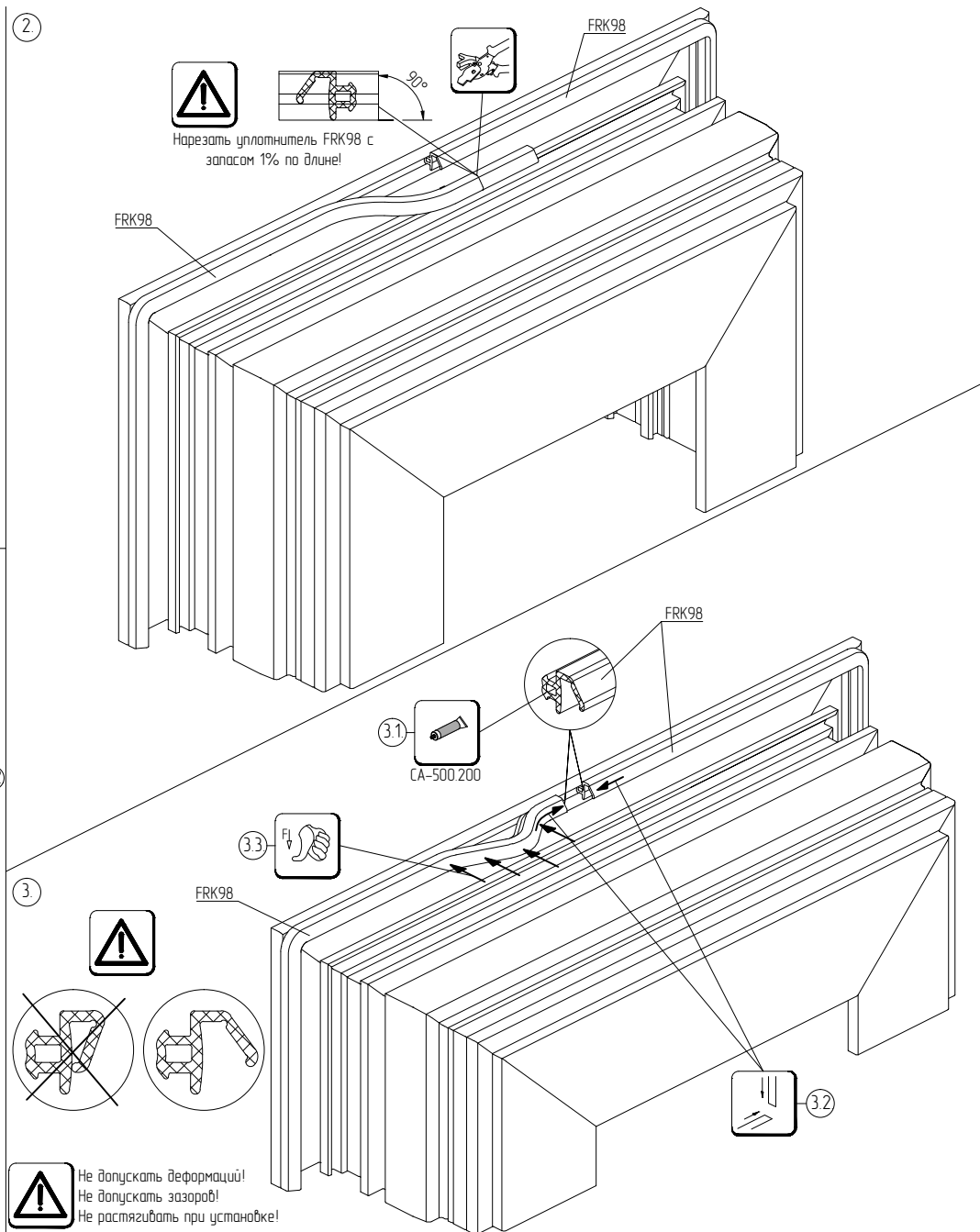
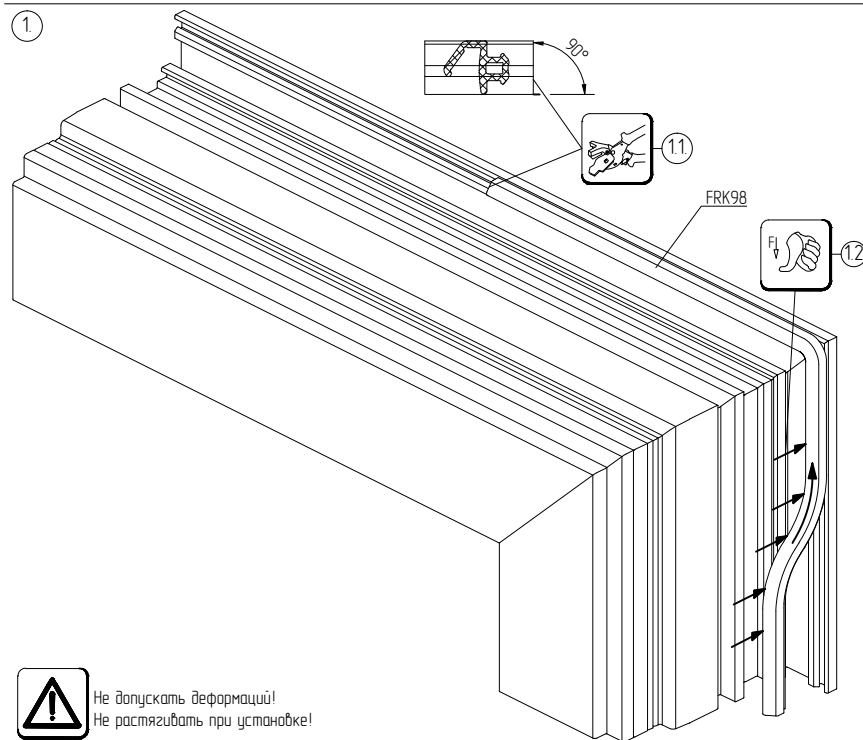
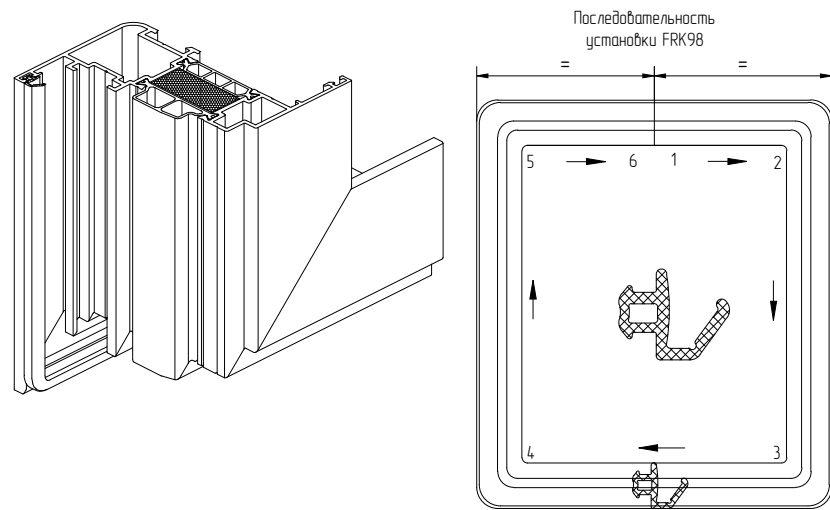
2. Установка FRK29-01



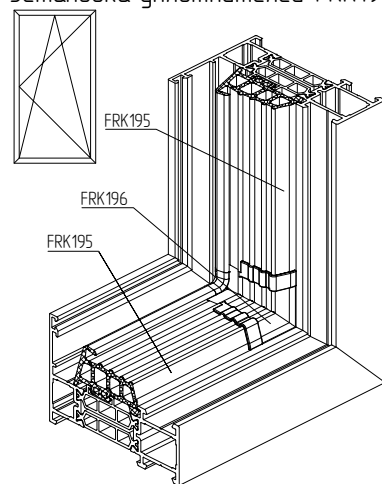
4



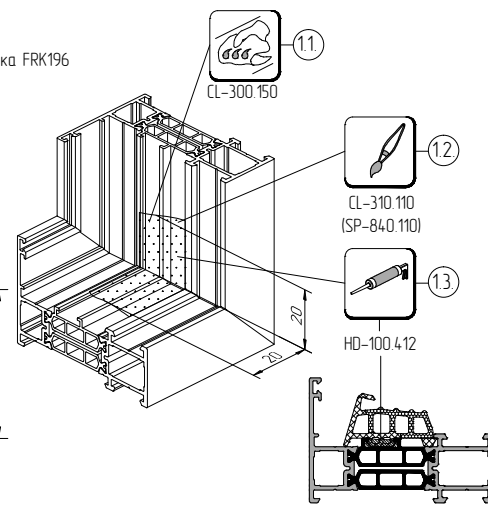
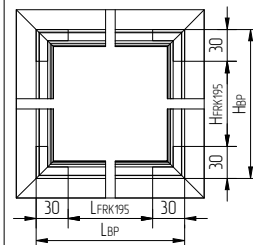
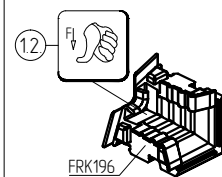
Схемы резки и установки уплотнителя FRK98



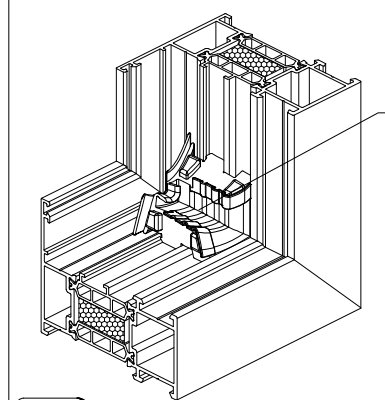
Установка уплотнителей FRK195/FRK196



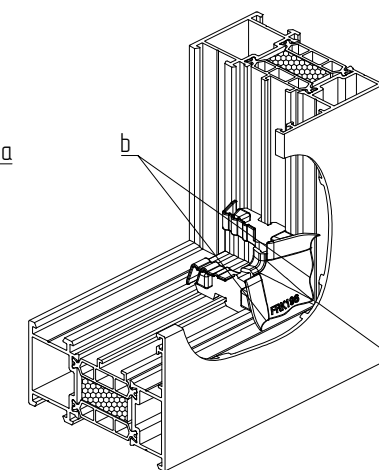
1 Герметизация рамы и установка FRK196



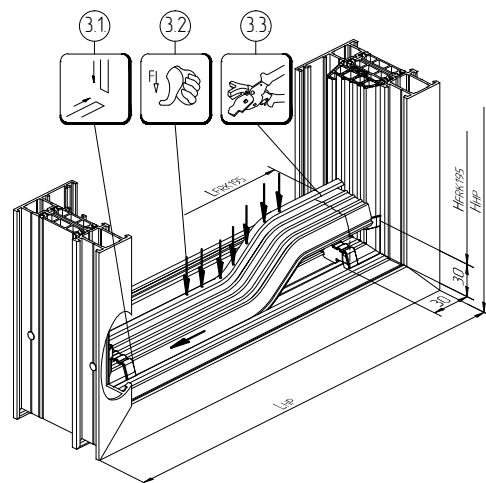
2 Проверка правильности установки FRK196



При установке FRK196 не допускается продавливание (а) и деформация (б)

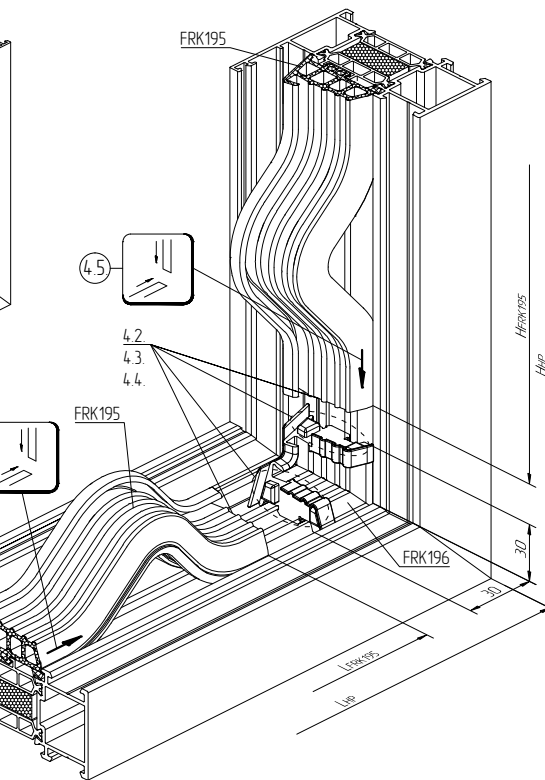
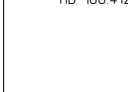
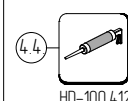
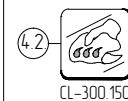
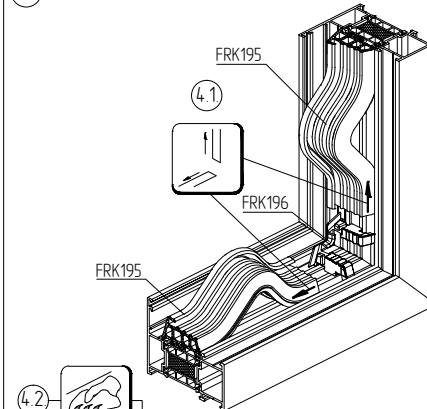


3 Установка FRK195

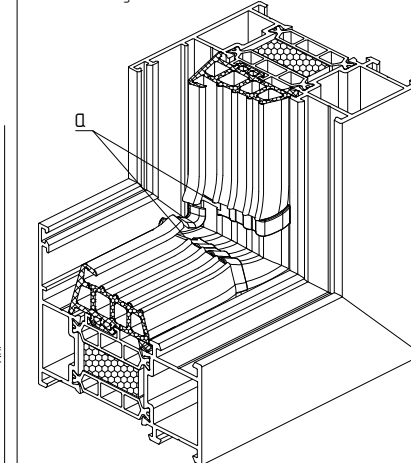


Расчет длины уплотнителя	
LBP, HBP	LFRK195, HFRK195
≤ 1000 мм	(LBP, HBP - 60) * 1%
> 1000 мм	(LBP, HBP - 60) * 0.5%

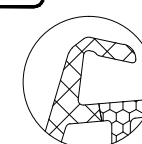
4 Герметизация и склейка стыков FRK195 и FRK196



5 Проверка правильности соединения уплотнителя FRK195 и уголка FRK196

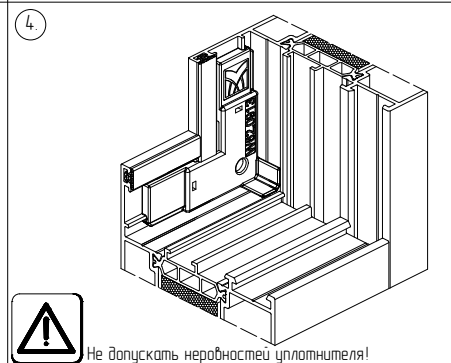
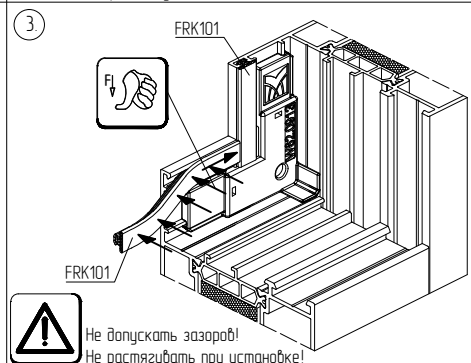
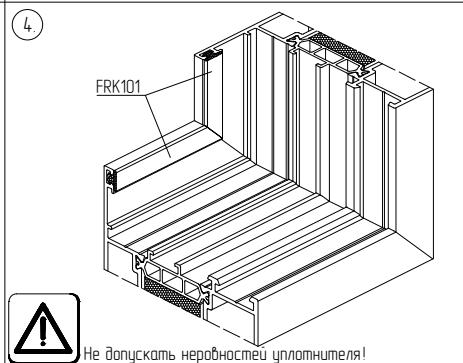
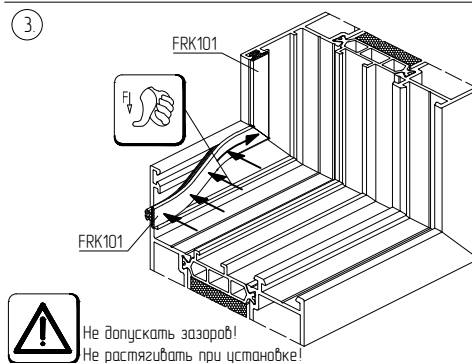
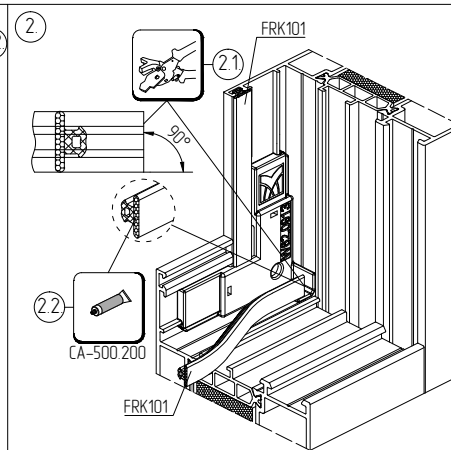
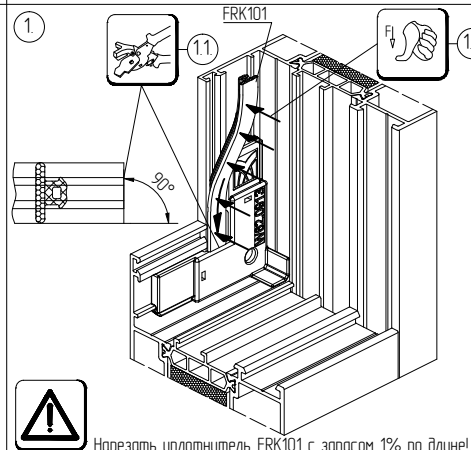
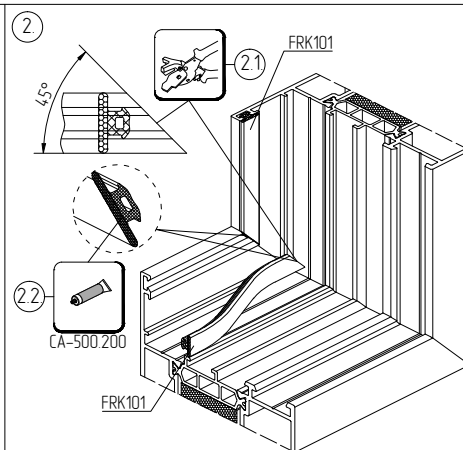
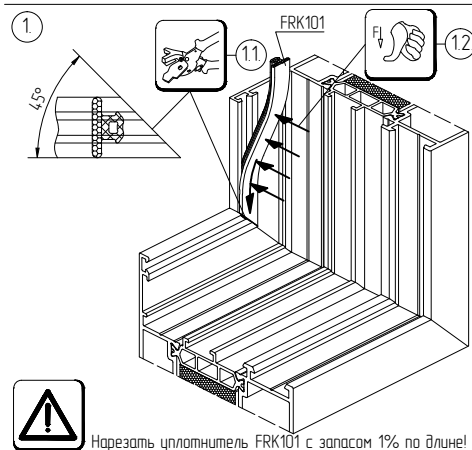
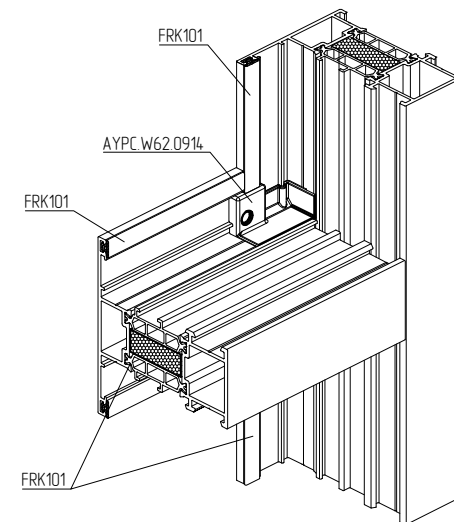
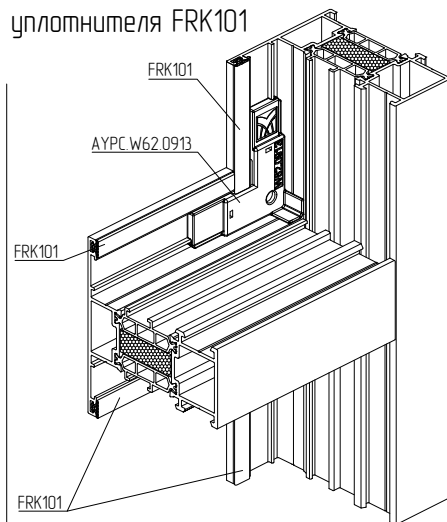
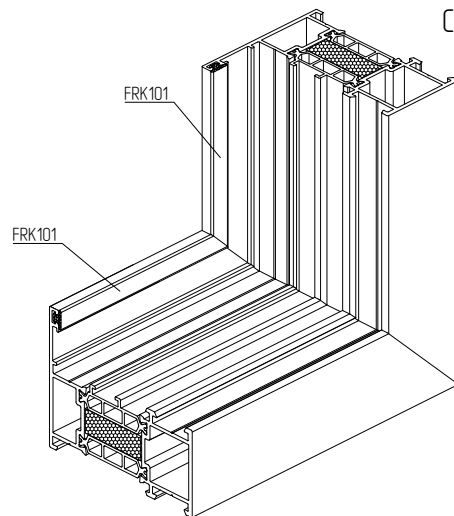


Не допускаются образование зазоров и выпуклости (а) по стыку FRK196 с FRK195

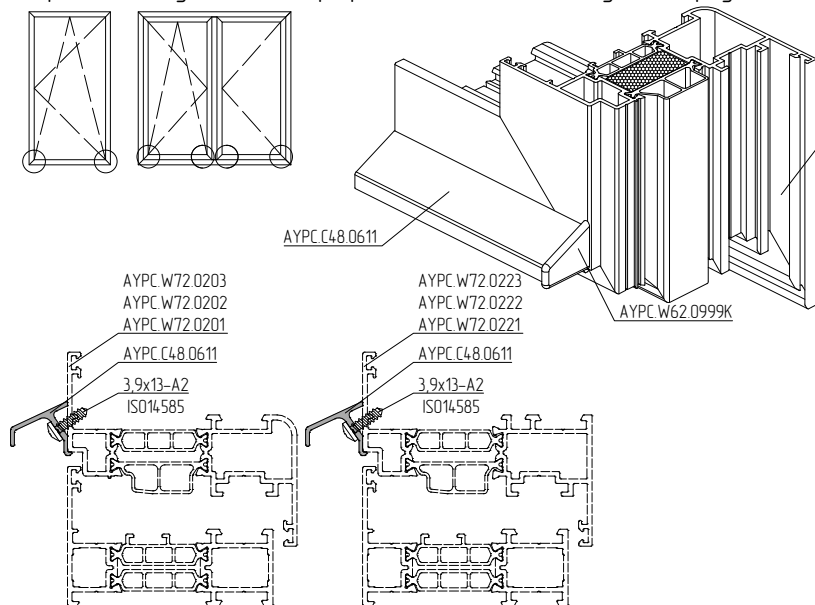


Не допускать деформаций!
Не допускать зазоров!
Не растягивать при установке!

Схемы резки и установки уплотнителя FRK101



Обработка и установка профиля отлива на оконную створку



1 Обработка профиля отлива

Схема нарезки профиля отлива AYPC C48.0611

Вариант 1. Створка без штапика

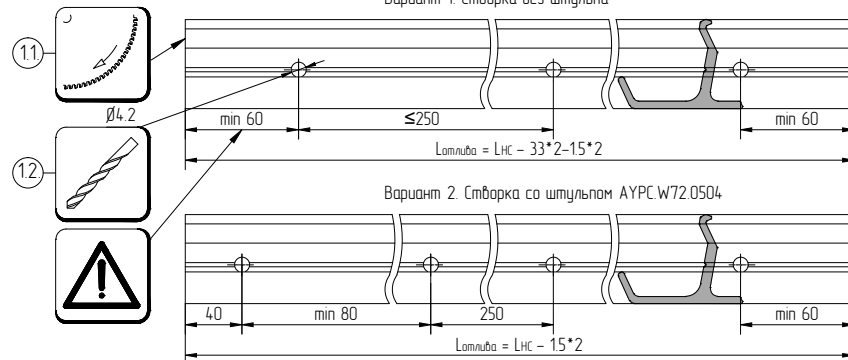
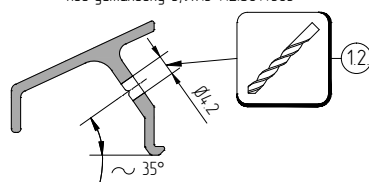
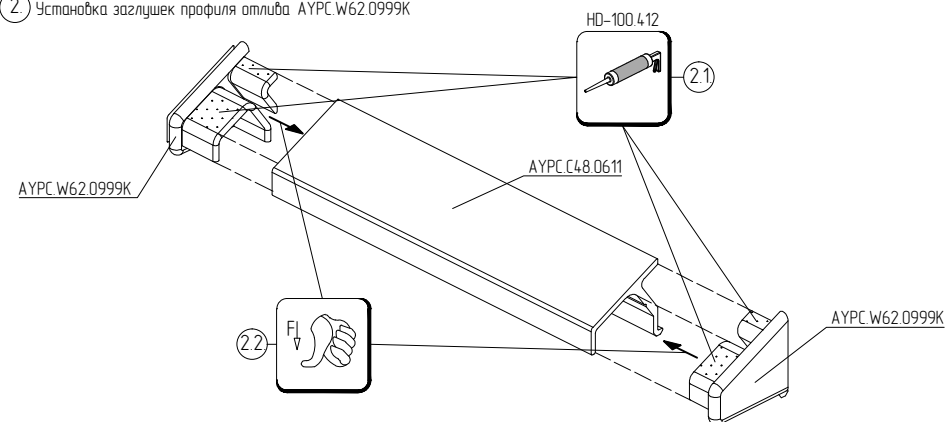


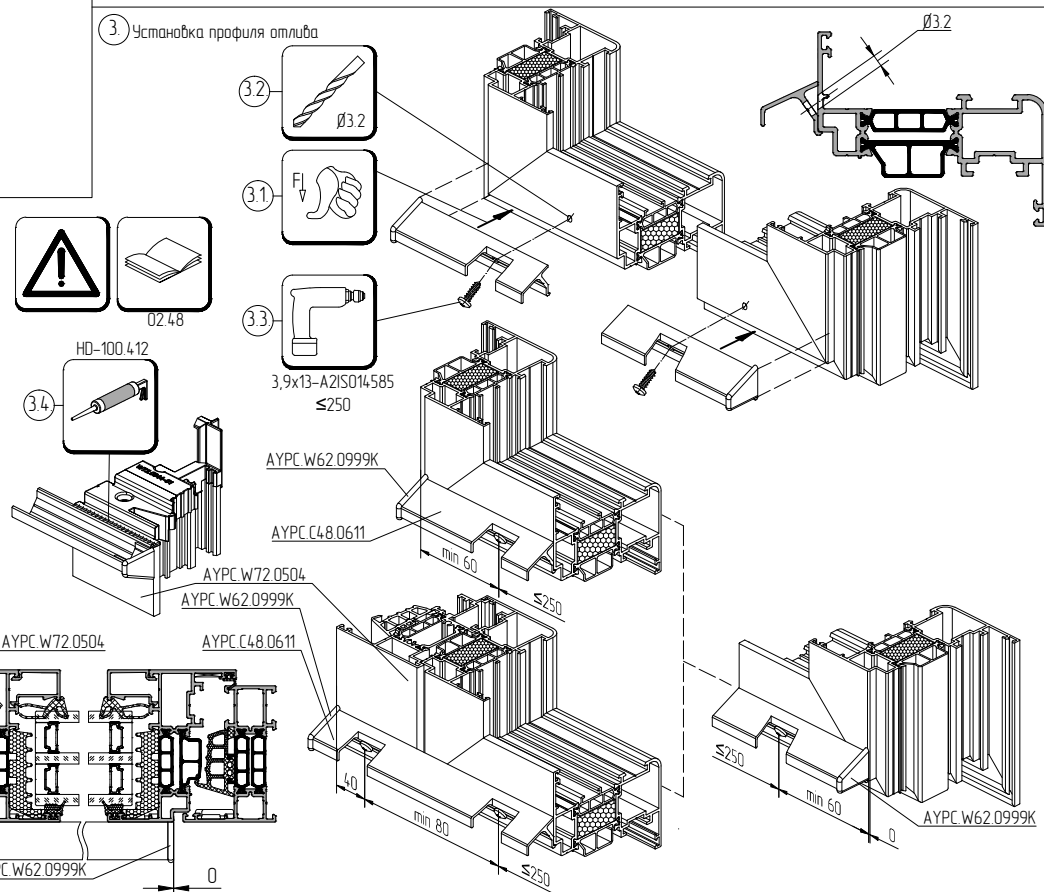
Схема обработки профиля отлива AYPC C48.0611 под установку 3,9x13-A2ISO14585



2 Установка заглушек профиля отлива AYPC W62.0999K



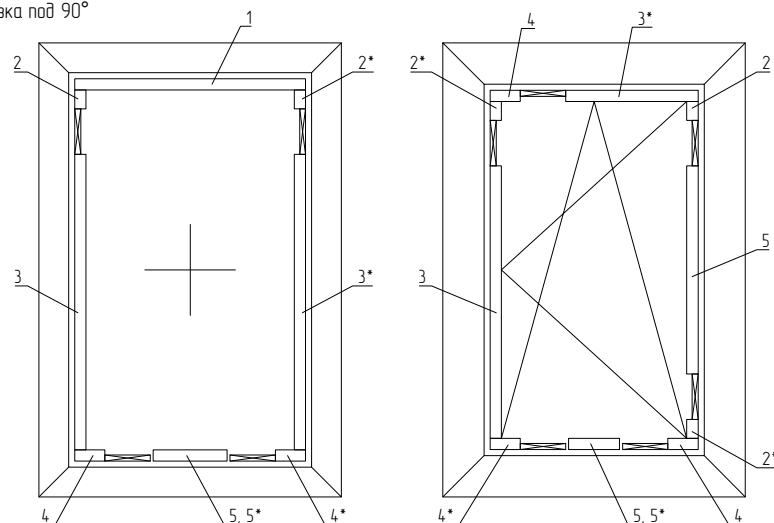
3 Установка профиля отлива



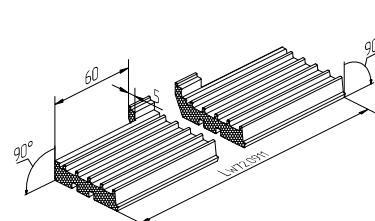
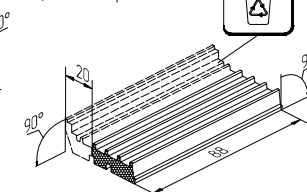
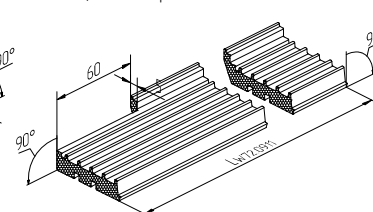
Обработка уплотнителя фальца под установку пластиковых уголков

Варианты обработки

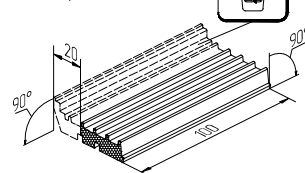
① Зарезка под 90°



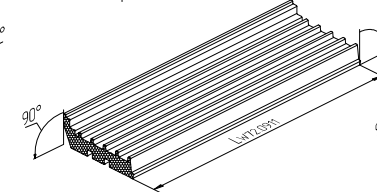
Позиция 1

Позиция 2
(позиция 2* – зеркально)Позиция 3
(позиция 3* – зеркально)

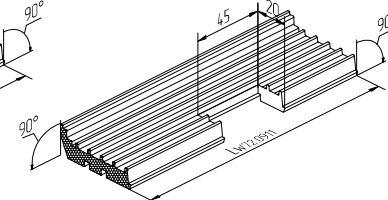
Позиция 4



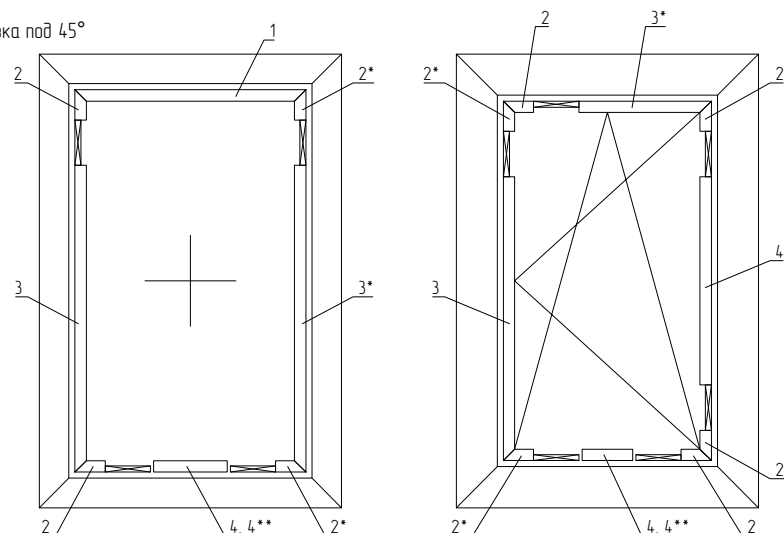
Позиция 5



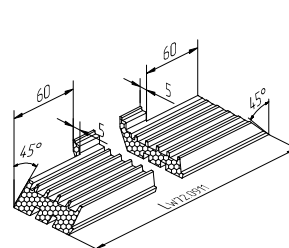
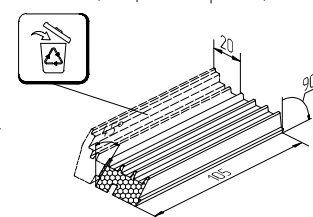
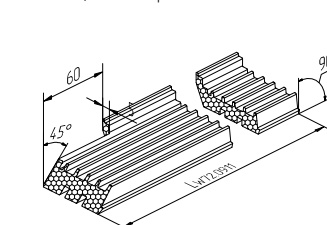
Позиция 5**



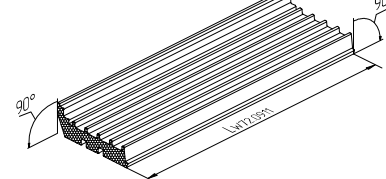
① Зарезка под 45°



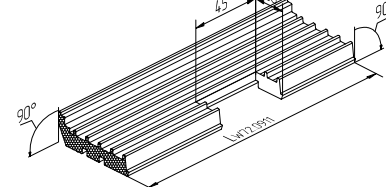
Позиция 1

Позиция 2
(позиция 2* – зеркально)Позиция 3
(позиция 3* – зеркально)

Позиция 4



Позиция 4**



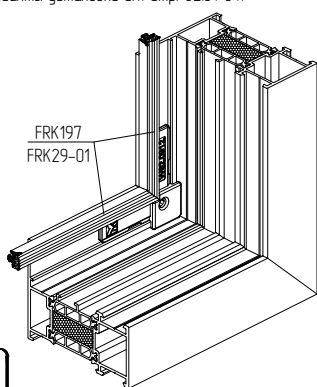
**Если необходим дополнительный дренаж, исходя из габаритов оконной конструкции.

Обработку смотреть совместно со стр. 02.11-16.

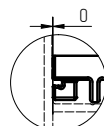
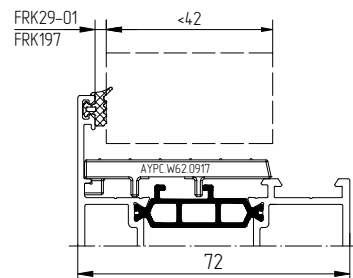
Обработка уплотнителя фальца для других типов исполнения оконных створок выполняется в зависимости от схемы установки опорных подкладок под заполнение (см. стр. 02.58-59 шаг 5)

Последовательность установки заполнения в раму /импост

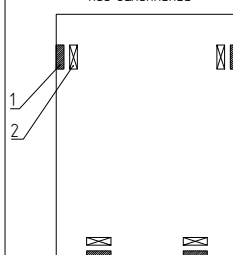
1. Установка уплотнителя FRK197/FRK29-01.
Варианты установки см. стр. 02.51-54.



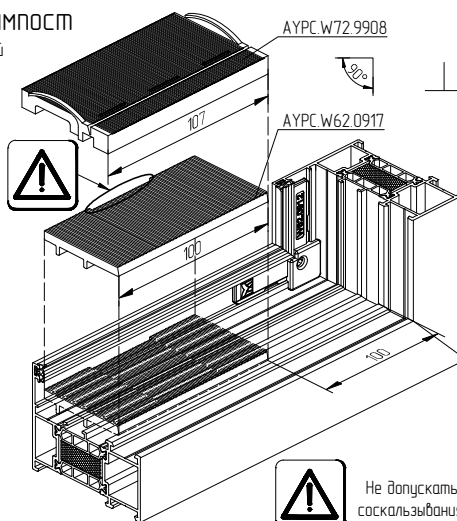
Не растягивать уплотнитель!



2. Установка подкладки опорной
- Схема установки подкладок
под заполнение



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

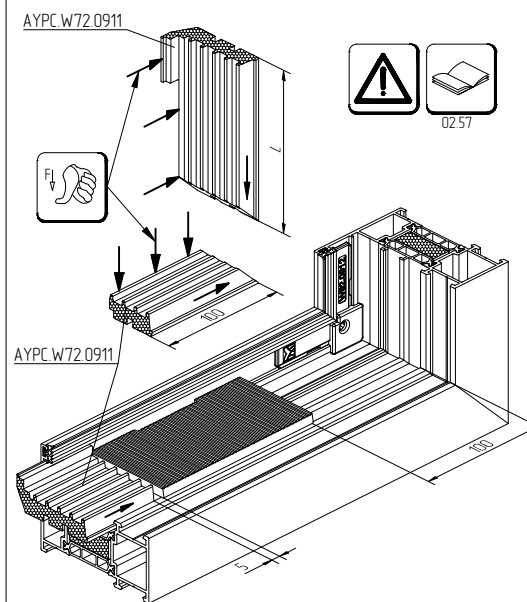


Не допускать соскальзывания!



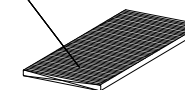
02.58-59 → AYPC.W72.0321

- 3.1) Обработка уплотнителя фальца. См. стр. 02.46.

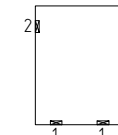


025

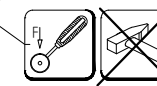
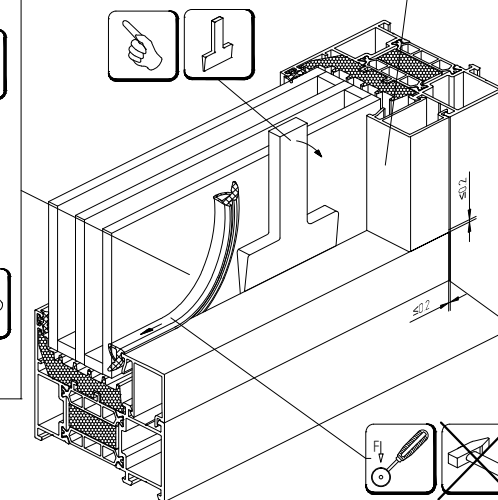
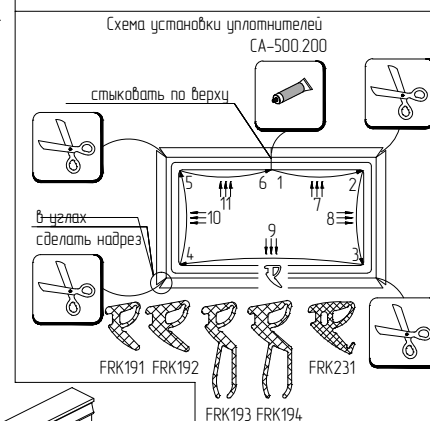
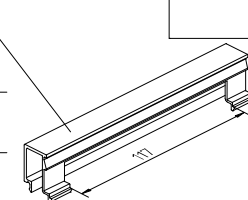
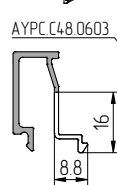
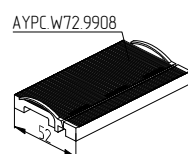
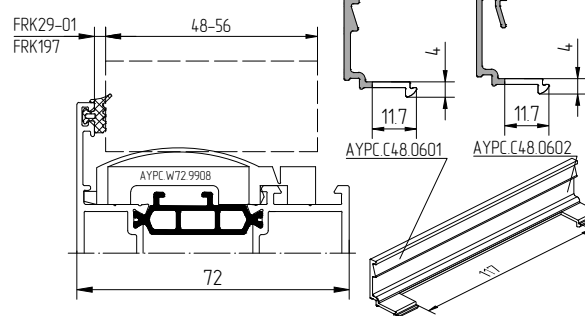
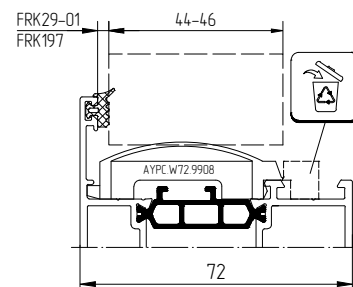
4. Установка заполнения
Установка подкладок
рихтовочных
Подкладка рихтовочная



Пример последовательности
установки подкладок
рихтовочных

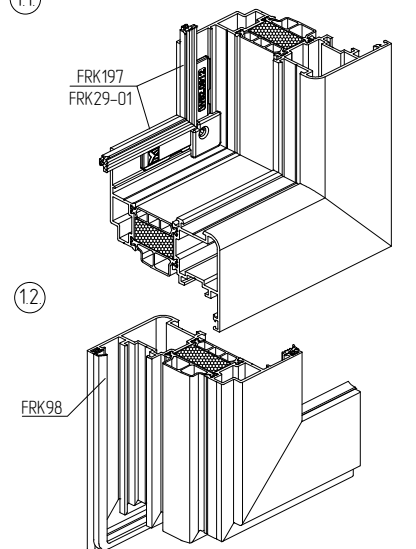


5. Установка штапика. Установка уплотнителя под штапик

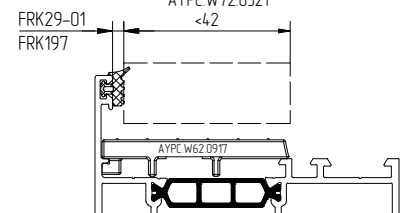


Последовательность установки заполнения в створку

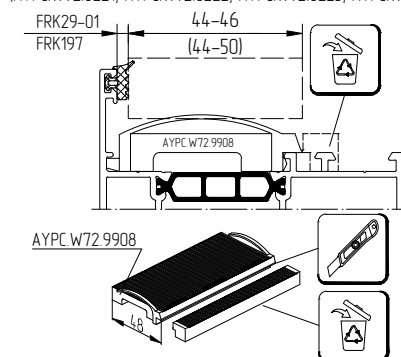
1. Установка уплотнителя FRK197/FRK29-01 и FRK98.
Варианты установки см. лист. 02.51-54 и 02.45.



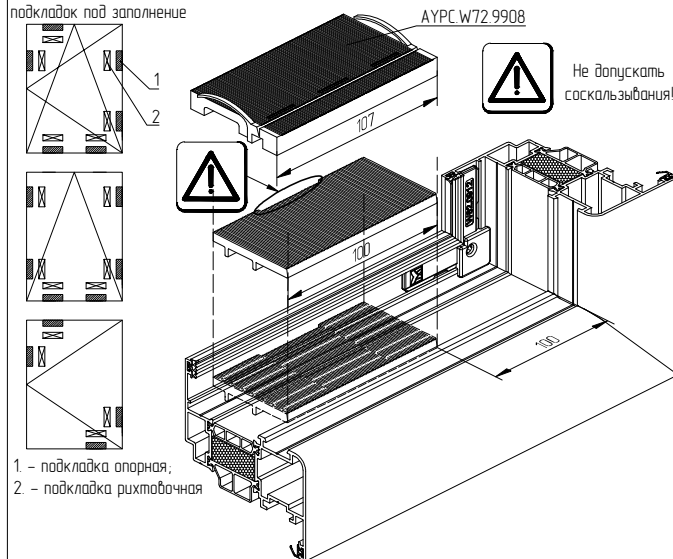
AYPC.W72.0201, AYPC.W72.0202, AYPC.W72.0203,
AYPC.W72.0221, AYPC.W72.0222, AYPC.W72.0223,
AYPC.W72.0321



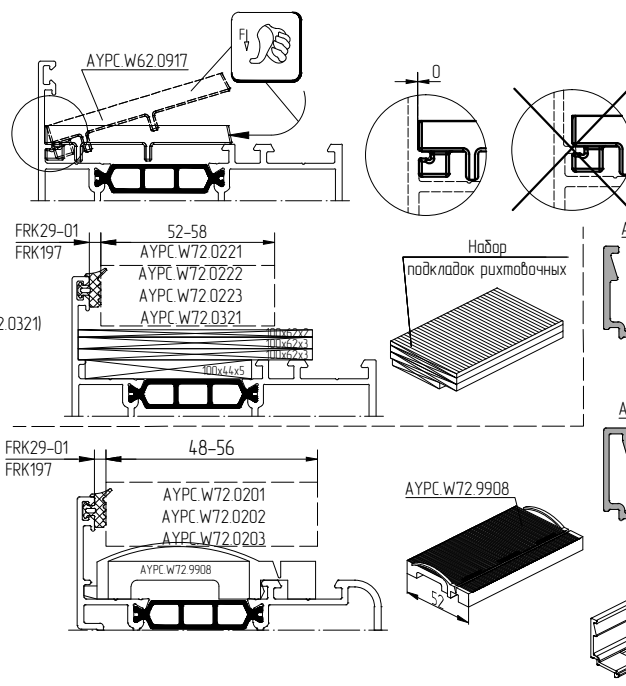
AYPC.W72.0201, AYPC.W72.0202, AYPC.W72.0203
(AYPC.W72.0221, AYPC.W72.0222, AYPC.W72.0223, AYPC.W72.0321)



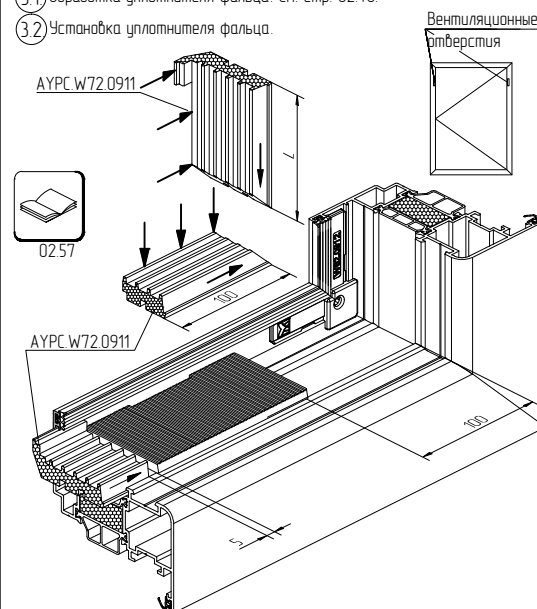
2. Установка подкладки опорной
Схема установки
подкладок под заполнение



1. – подкладка опорная;
2. – подкладка рихтовочная



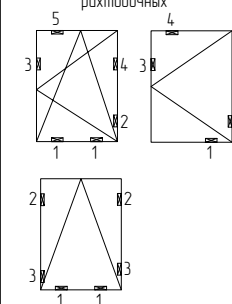
- (3.1) Обработка уплотнителя фальца. См. стр. 02.46.



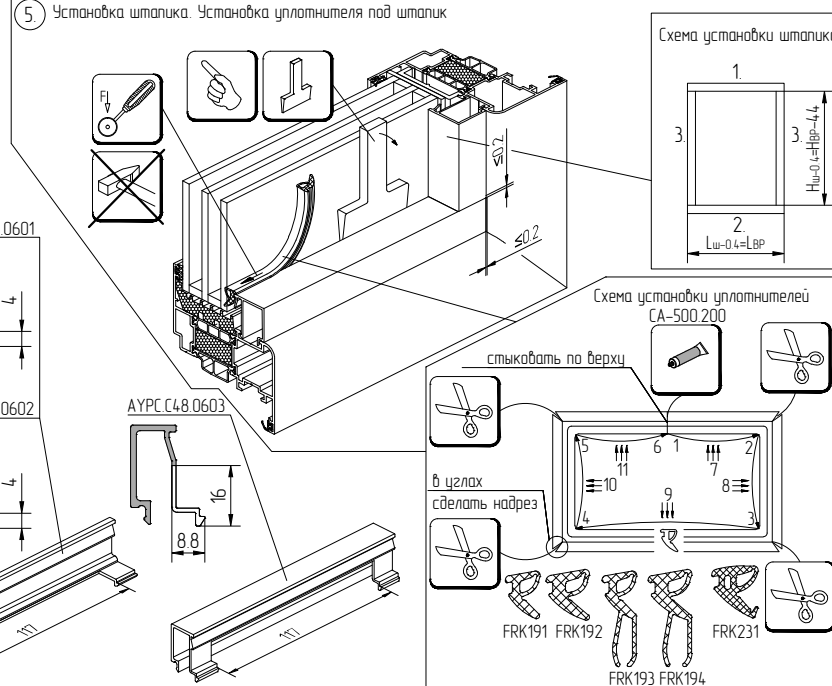
4. Установка заполнения
Установка подкладок
рихтовочных



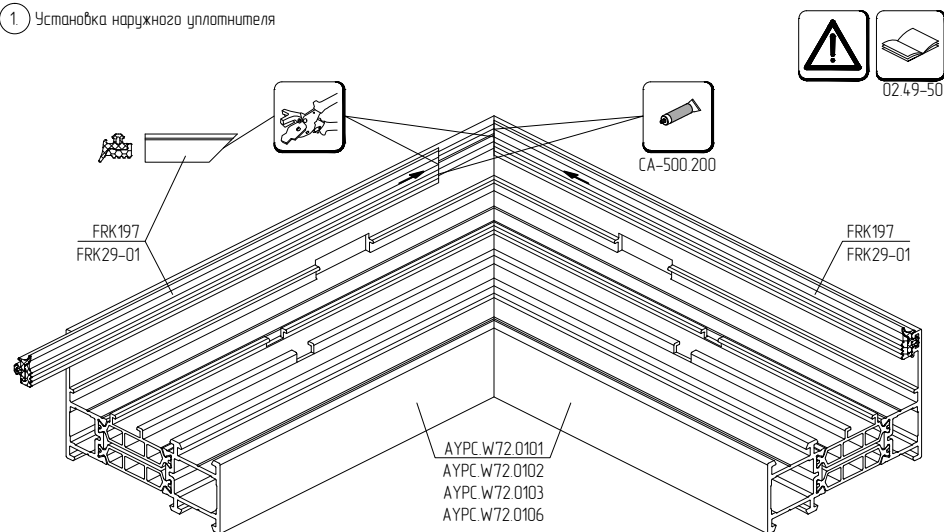
Примеры последовательности установки подкладок рихтовочных



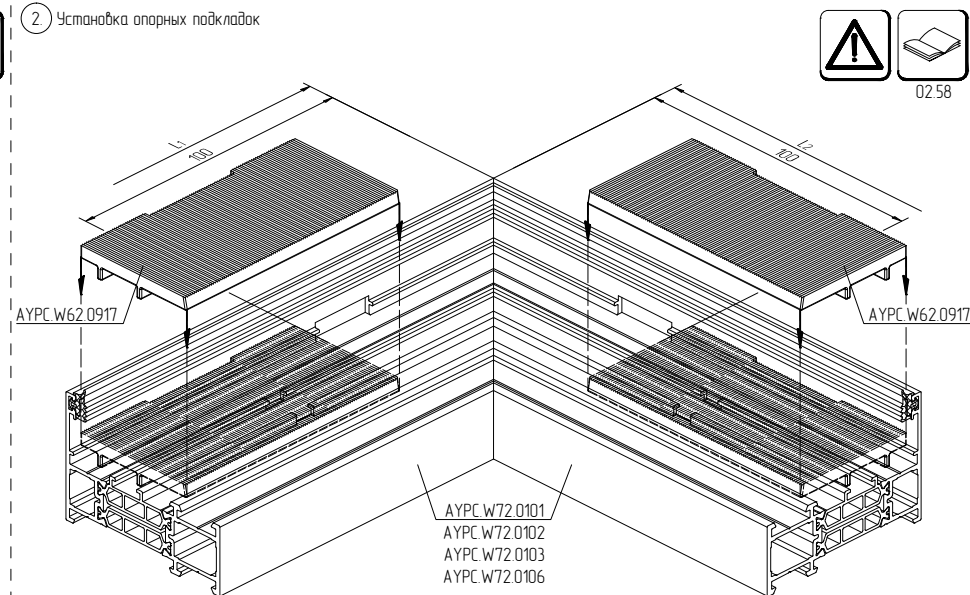
5. Установка штатика. Установка уплотнителя под штатик



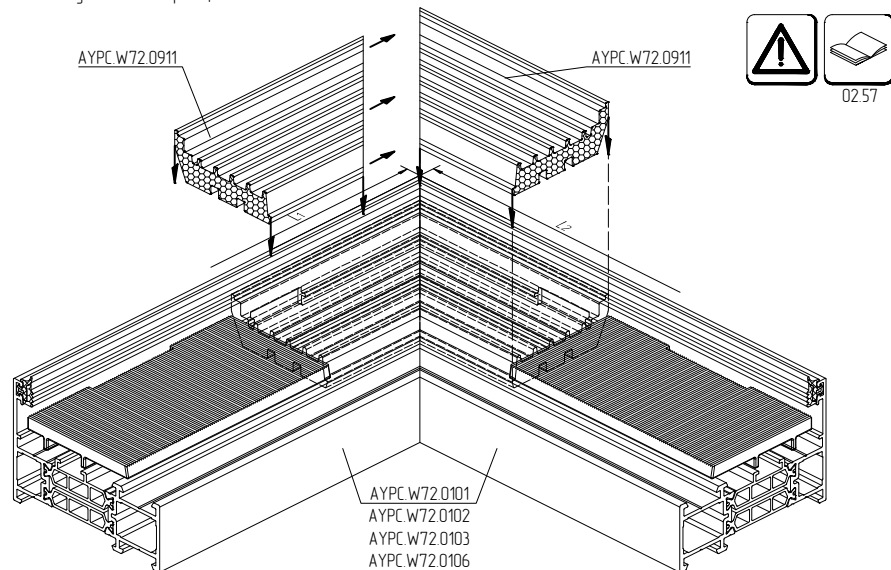
1 Установка наружного уплотнителя



2 Установка опорных подкладок



3 Установка уплотнителя фальца AIPC W72.0911

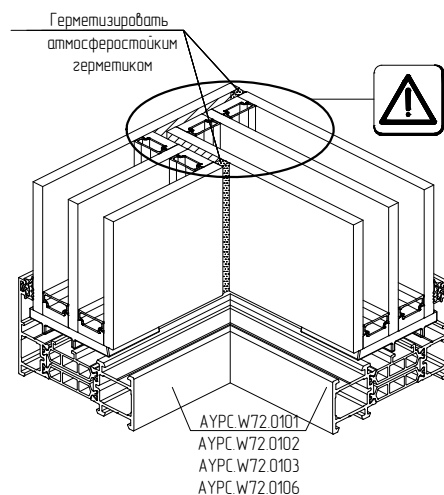


4 Установка заполнения и герметизация стыка

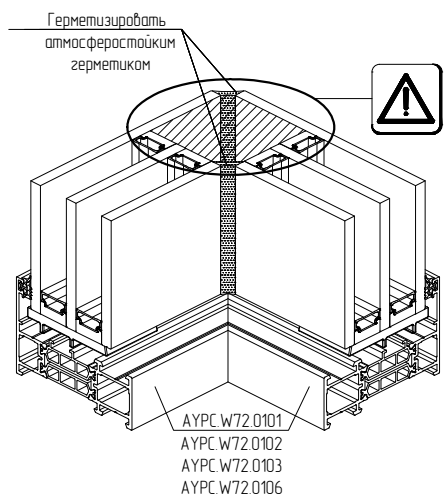


Производитель	Первичный герметик	Вторичный герметик	Атмосферостойкий герметик
Dow Corning	Полиизобутилен	DC 3362 DC 3362 HD	DC 791
Sika	Полиизобутилен	Sicasil IG-25 Sicasil IG-25HM	Sicasil WS-305 Sicasil WS-605 S
General Electric	Полиизобутилен	IGS3763 IGS3703E	SCS2000E Silpruf SCS9100 Silpruf F
Kömmerting	Полиизобутилен	GD 920	GD 826 N

Вариант 1



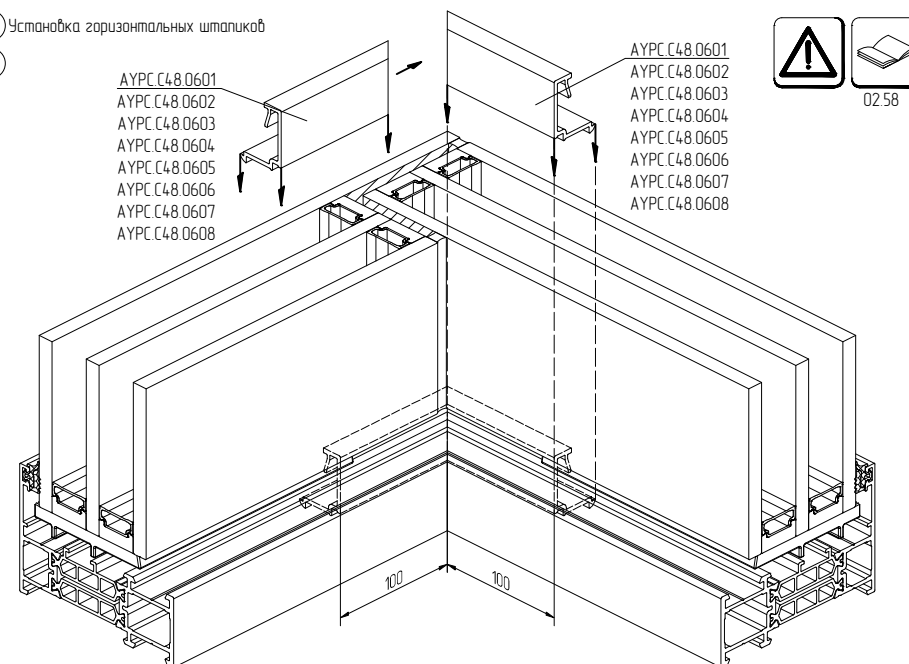
Вариант 2



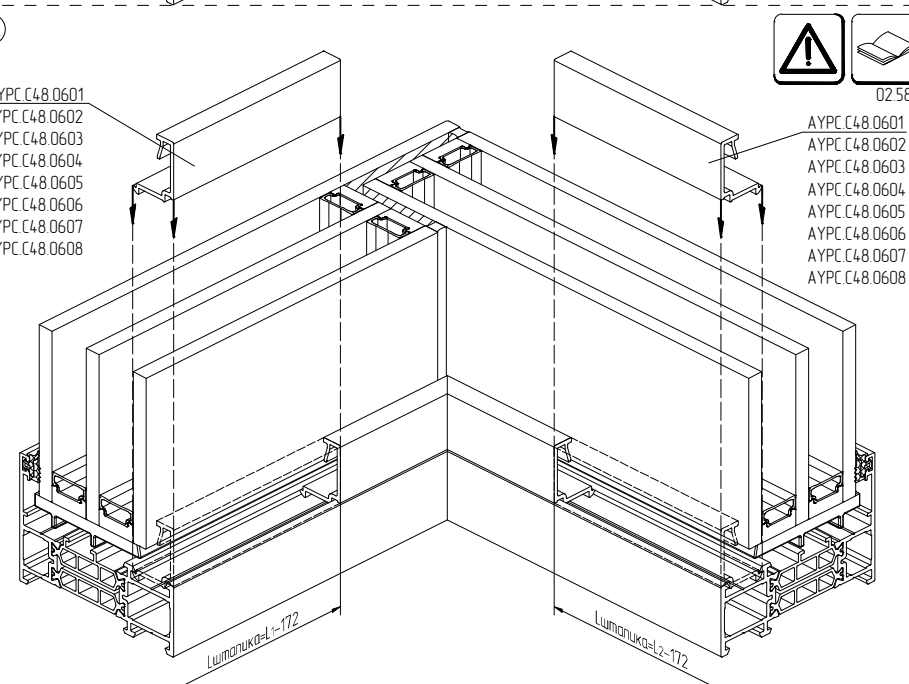
Возможно варианты исполнения цельностеклянного угла.
 Организацию цельностеклянного угла необходимо согласовать с производителем стеклопакетов и герметиков.

5 Установка горизонтальных штапиков

5.1



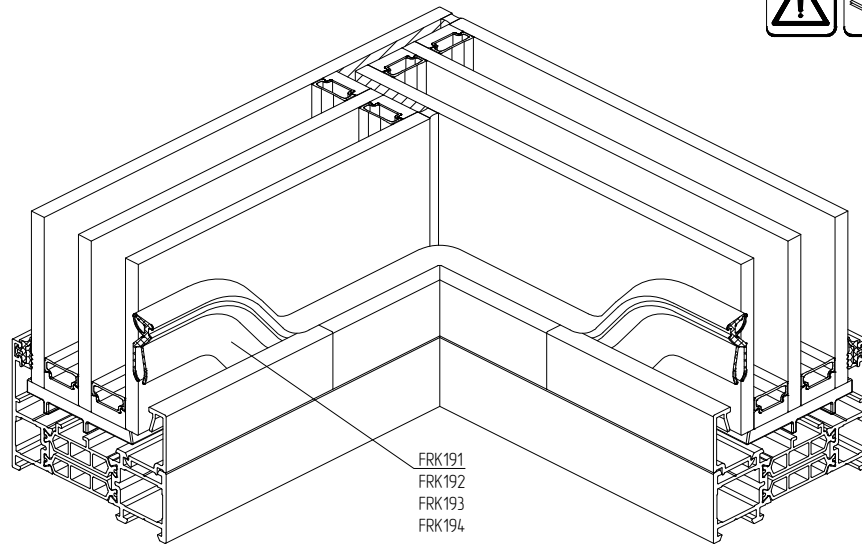
5.2



7 Установка штапикового уплотнителя

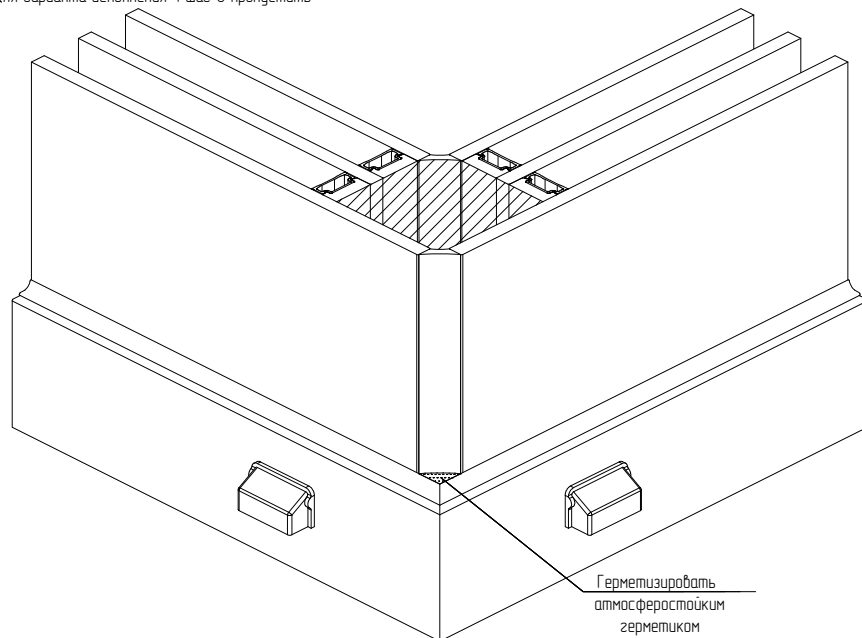


02.58



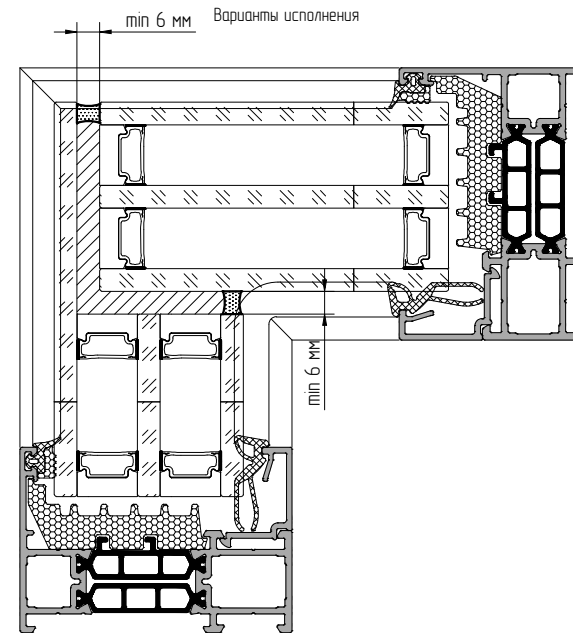
8 Герметизация

Для варианта исполнения 1 шаг 8 пропустить

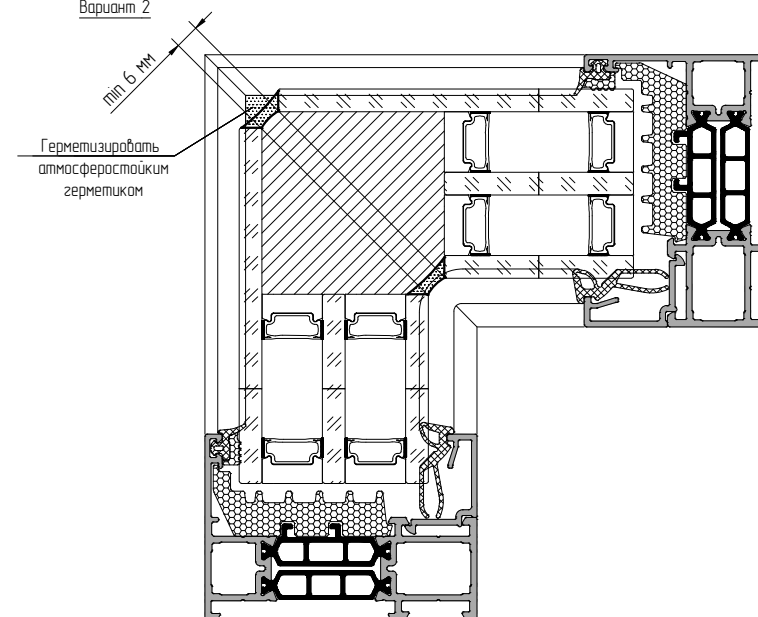


Вариант 1

Варианты исполнения

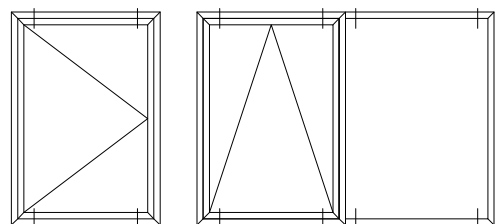


Вариант 2

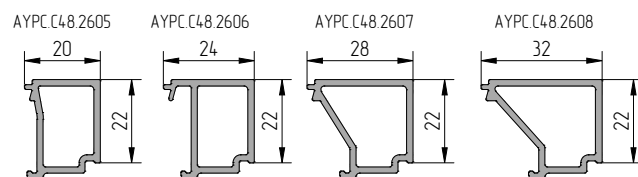
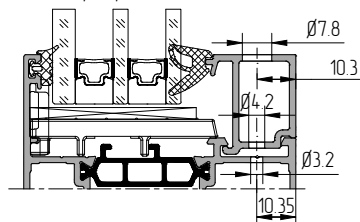
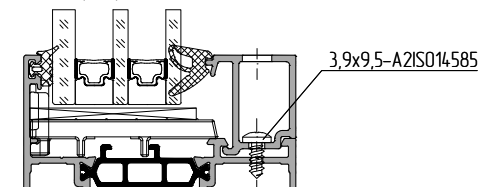


Организацию цельностеклянного угла необходимо согласовать с производителем стеклопакетов и герметиков.

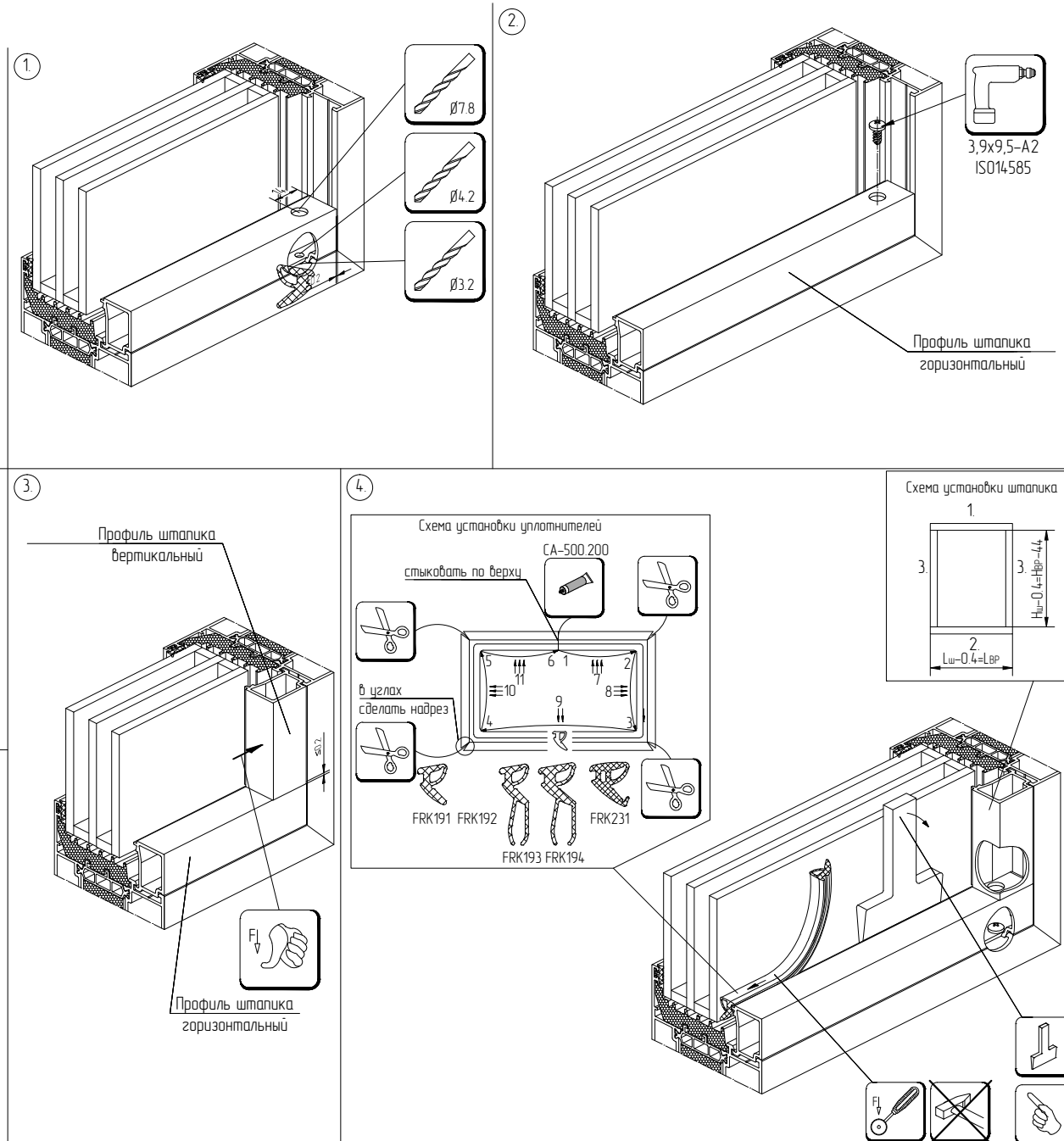
Обработка и сборка противовзломных штапиков



Противовзломные штапики

Схема обработки профилей под установку
винта самонарезающего
3,9x9,5-A2ISO14585Схема крепления профиля штапика
винтами самонарезающими
3,9x9,5-A2ISO14585

Устанавливать штапик только со стороны помещения



Список обозначения размеров

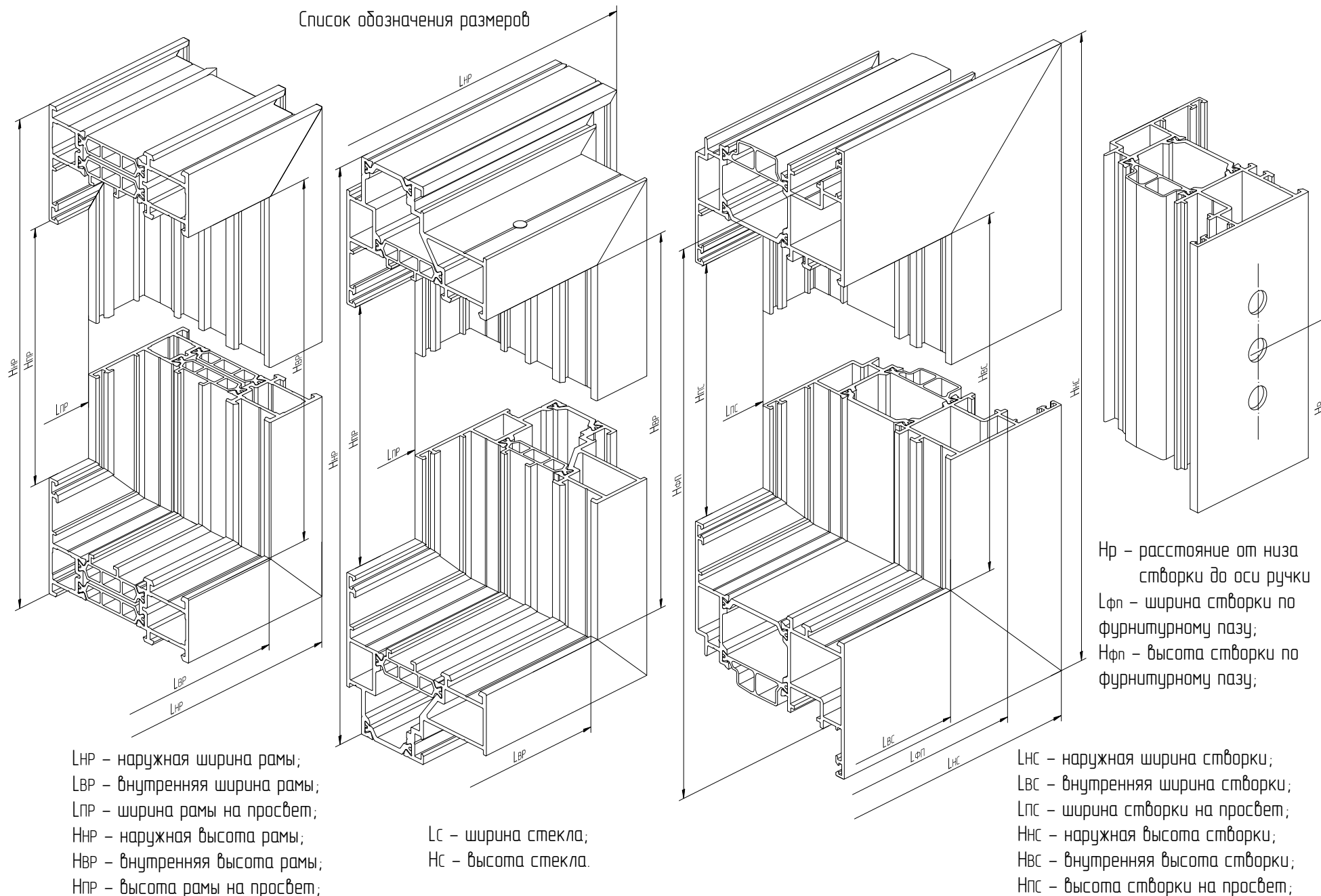
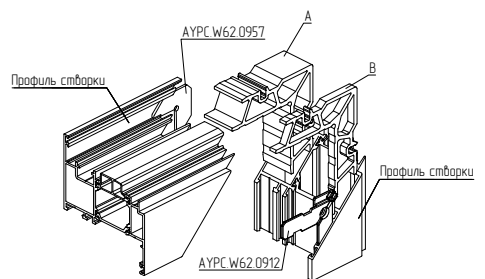
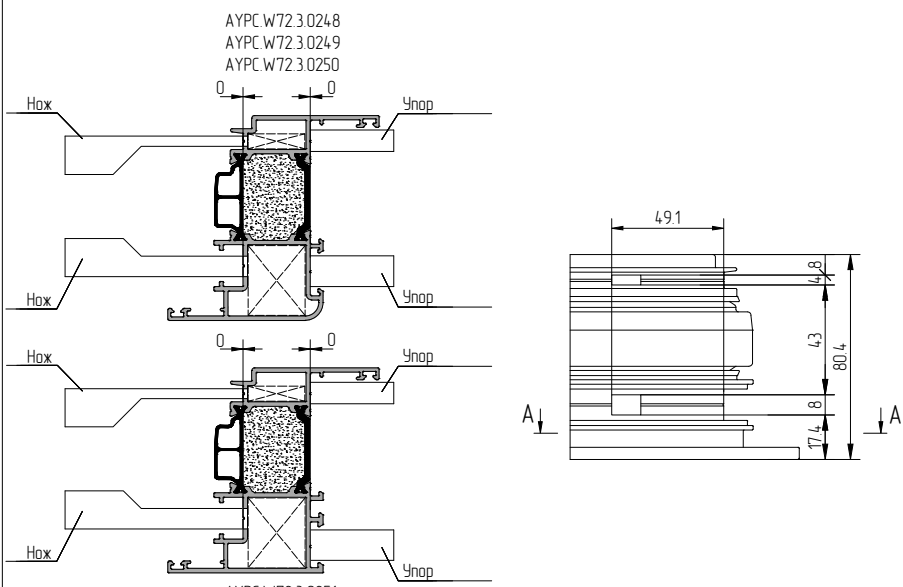


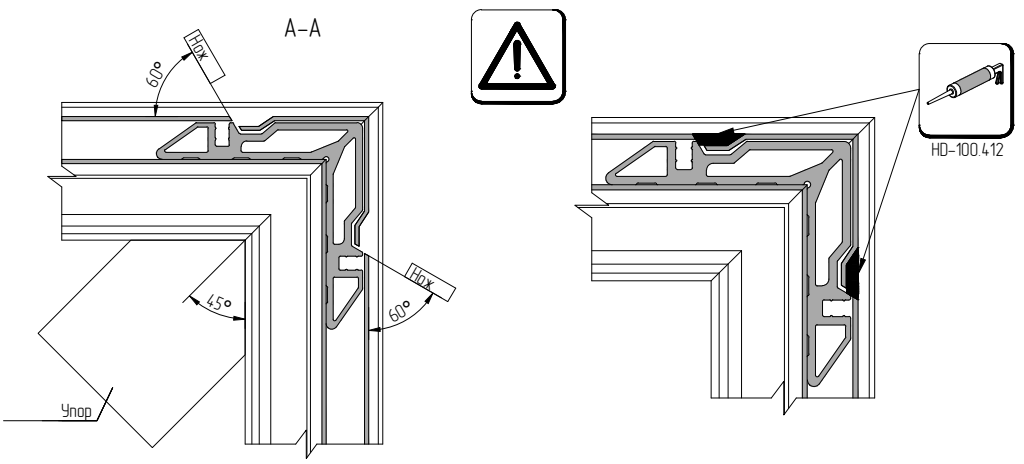
Таблица соответствия закладных деталей

Угловое соединение профилей створок					
					
Артикул профиля	A	Кол-во, шт	B	Кол-во, шт	Штифт
AYPC W72.3.0248, AYPC W72.3.0251	AYPC W62.0952-03	1	AYPC W62.0952	1	5x10 DIN6325D
AYPC W72.3.0249, AYPC W72.3.0252	AYPC W62.0953-03	1	AYPC W62.0953	1	
AYPC W72.3.0250, AYPC W72.3.0253	AYPC W62.0954-05	1	AYPC W62.0937	1	

Обработка профиля для углового соединения методом обжима

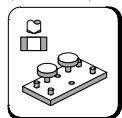


Упор показан схематично и зависит от применяемого оборудования

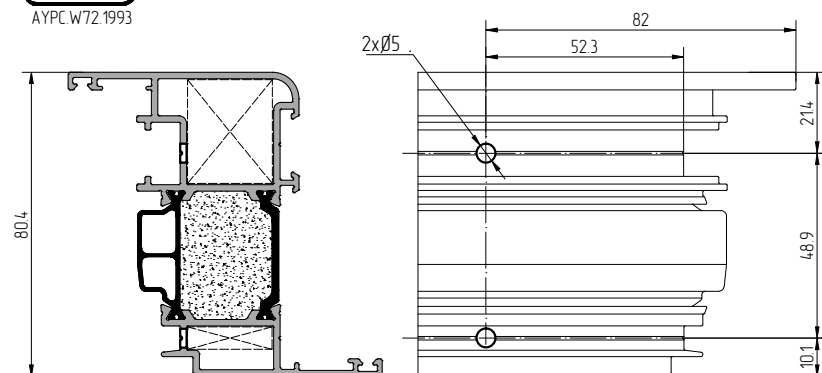


Обработка профиля для углового соединения методом штифтования

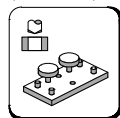
Вариант 1. Обработка под экструдированную угловую закладную



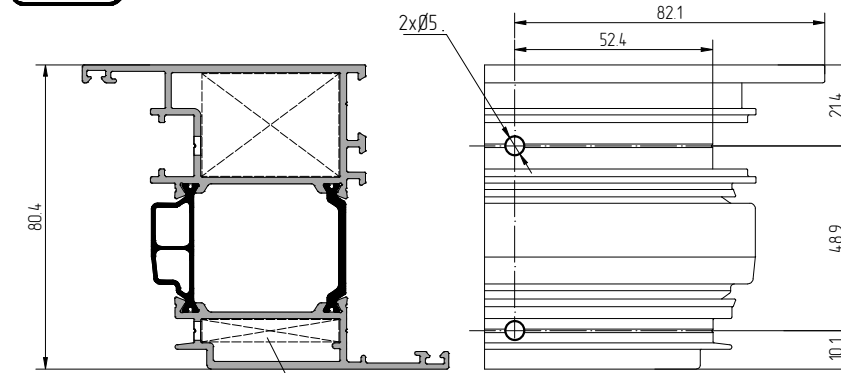
АУРС W72.1993


 АУРС W72.3.0248
 АУРС W72.3.0251
 АУРС W72.3.0249
 АУРС W72.3.0252

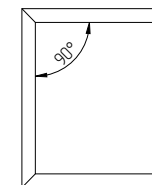
Вариант 2. Обработка под литую угловую закладную



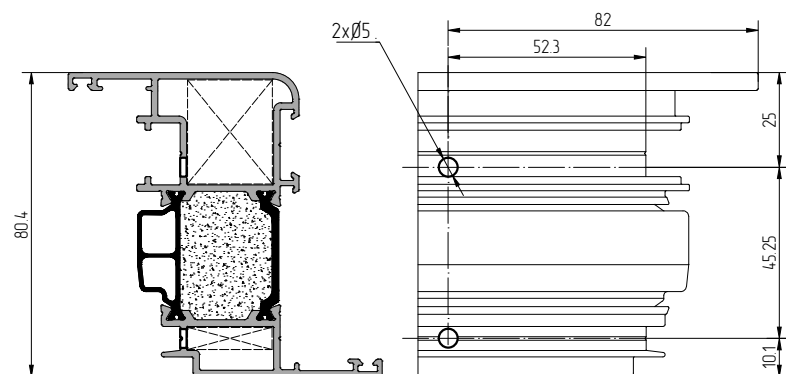
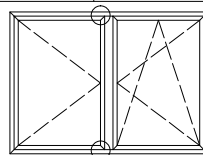
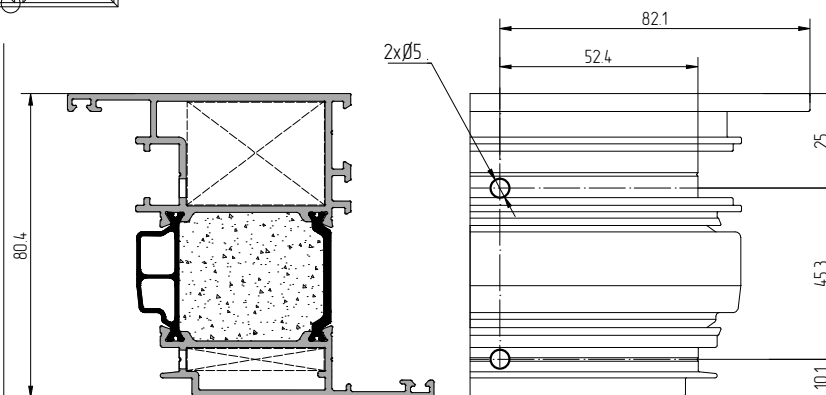
АУРС W72.1993

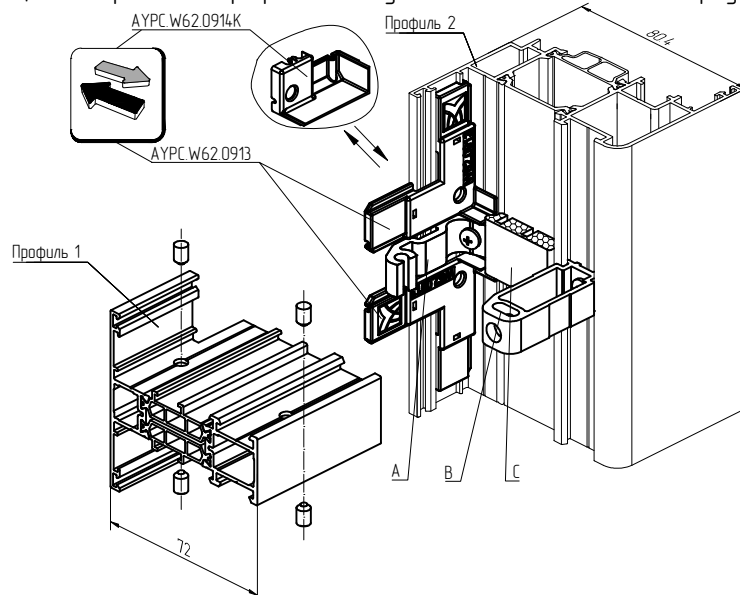
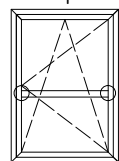


АУРС W62.0937

 АУРС W72.3.0250
 АУРС W72.3.0253


Применяется только для пассивной штупельной створки, со стороны крепления штупеля


 АУРС W72.3.0248
 АУРС W72.3.0249
 АУРС W72.3.0251
 АУРС W72.3.0252

 АУРС W72.3.0250
 АУРС W72.3.0253

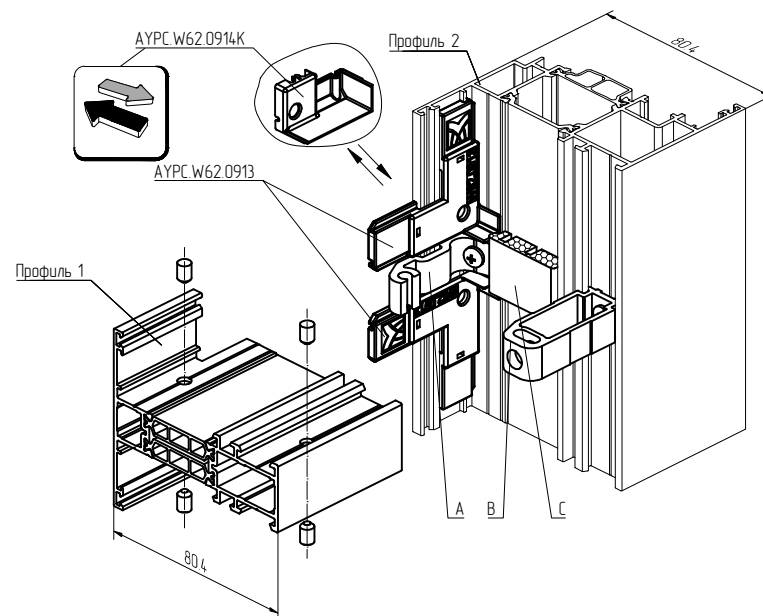
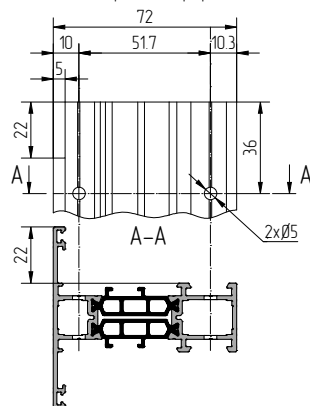
Подбор комплектующих и обработка профилей для установки импоста в створку $\alpha = 90^\circ$


02.17


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

Профиль 1	Профиль 2	A		B		C		Эскиз
		Артикул	Кол-во, шт	Артикул	Кол-во, шт	Артикул	Кол-во, шт	
AYPC W72.0301	AYPC W72.3.0248 AYPC W72.3.0249 AYPC W72.3.0250	AYPC W62.0951K	1	AYPC W62.0973K	1	AYPC W62.0916	1	
AYPC W72.0302		AYPC W62.0951K-01	1	AYPC W62.0973K-01	1	AYPC W62.0916-01	1	
AYPC W72.0303		AYPC W62.0951K-02	1	AYPC W62.0973K-02	1	AYPC W62.0916-02	1	
AYPC W72.3.0315		AYPC W62.0951K-01	1	AYPC W62.0973K-04	1	AYPC W62.0916-01	1	

Схема обработки профиля 1

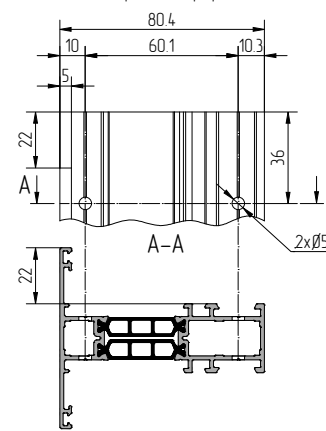


02.17

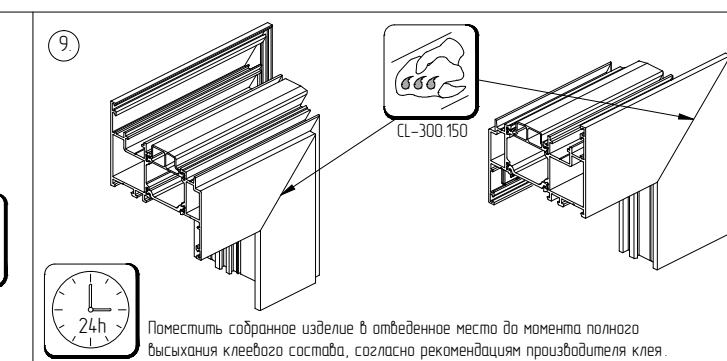
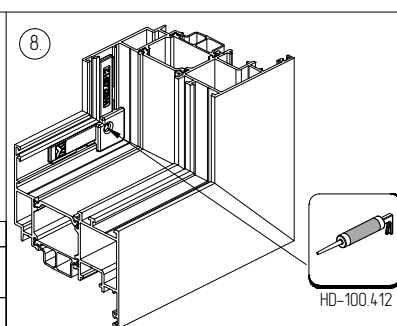
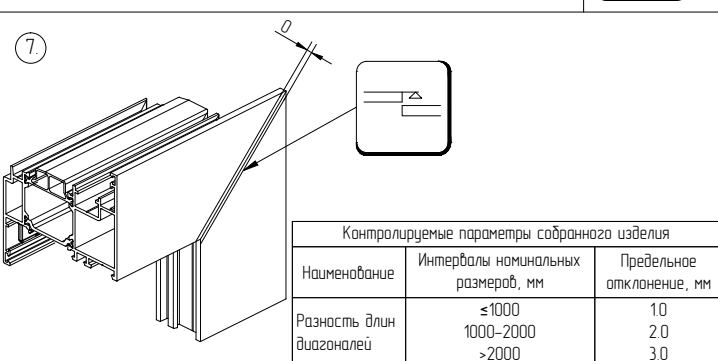
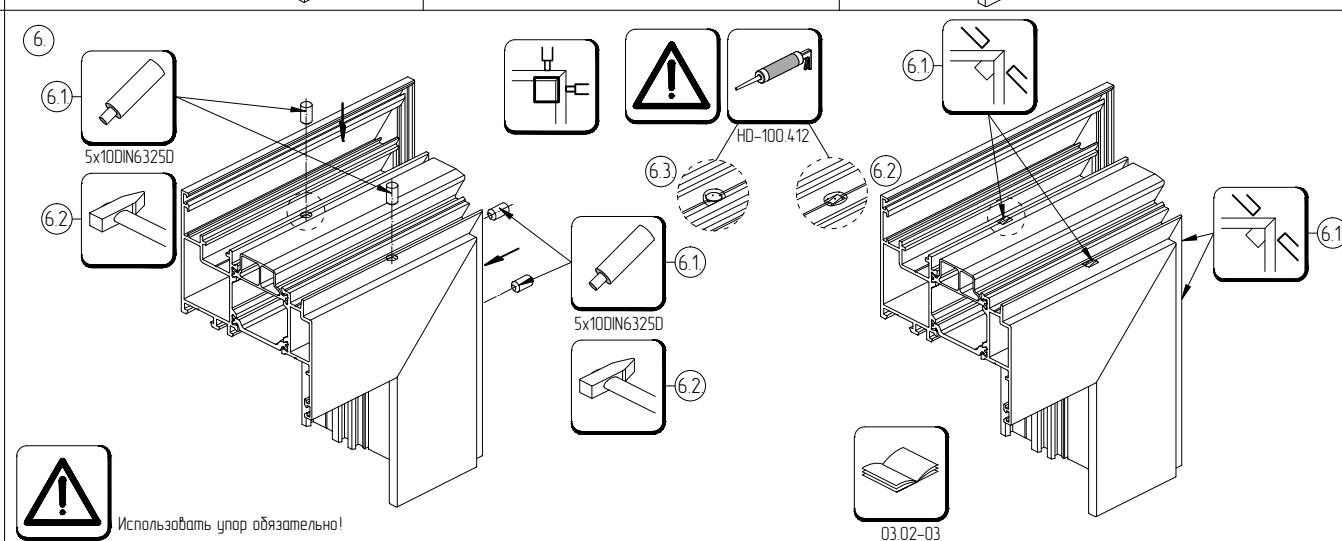
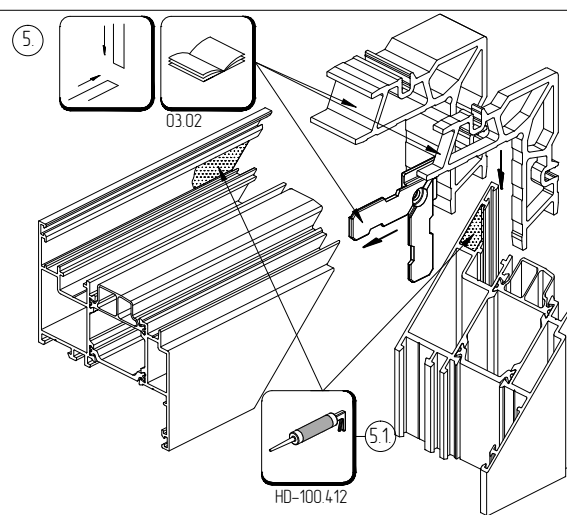
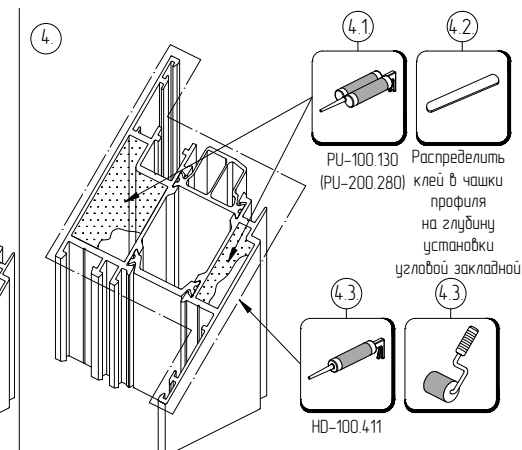
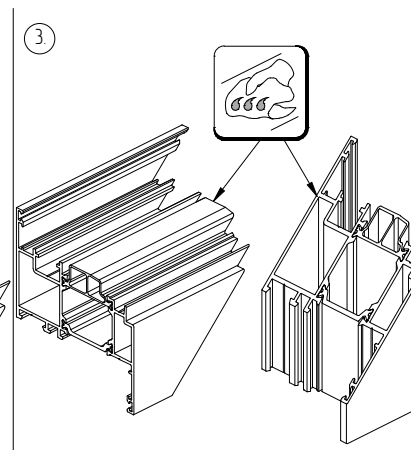
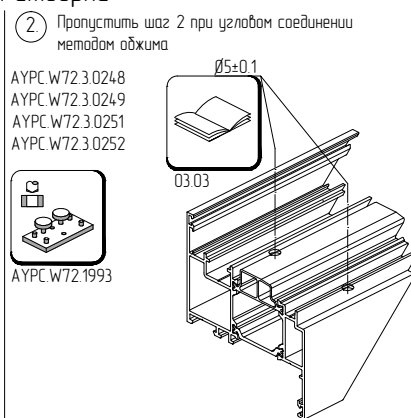
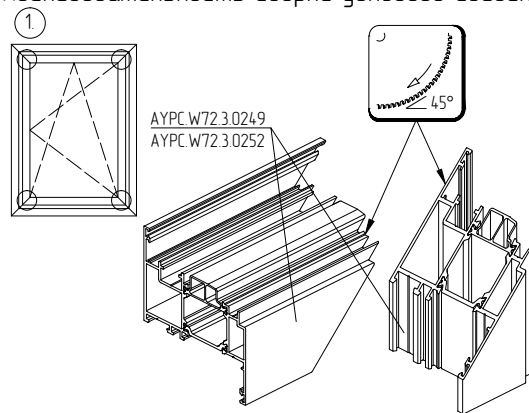

 AYPC W62.0913 устанавливается до сборки конструкции.
 AYPC W62.0914K устанавливается после сборки конструкции

Профиль 1	Профиль 2	A		B		C		Эскиз
		Артикул	Кол-во, шт	Артикул	Кол-во, шт	Артикул	Кол-во, шт	
AYPC W72.0321	AYPC W72.3.0251 AYPC W72.3.0252 AYPC W72.3.0253	AYPC W62.0951K	1	AYPC W62.0973K	1	AYPC W62.0916	1	

Схема обработки профиля 1

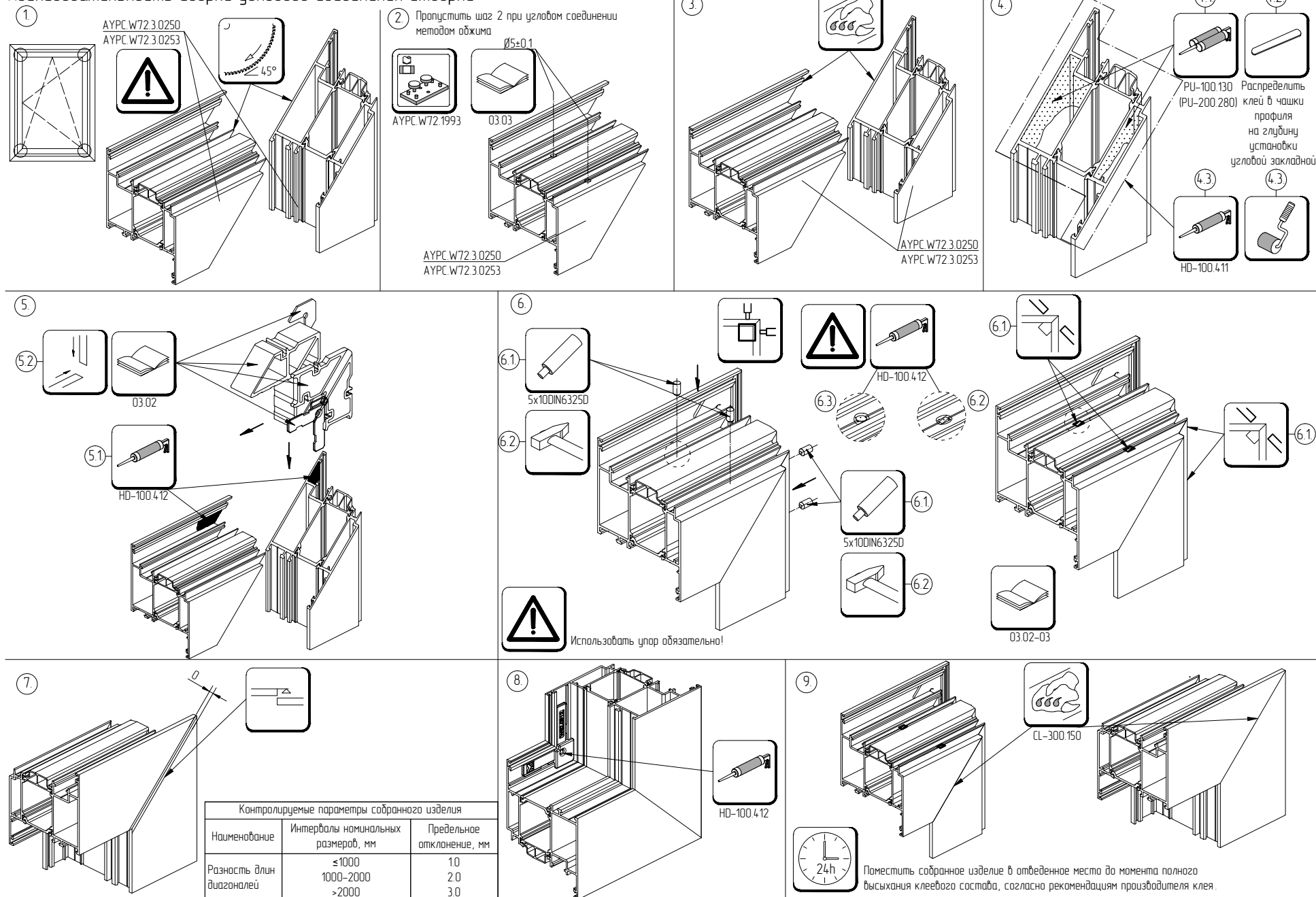


Последовательность сборки углового соединения створки



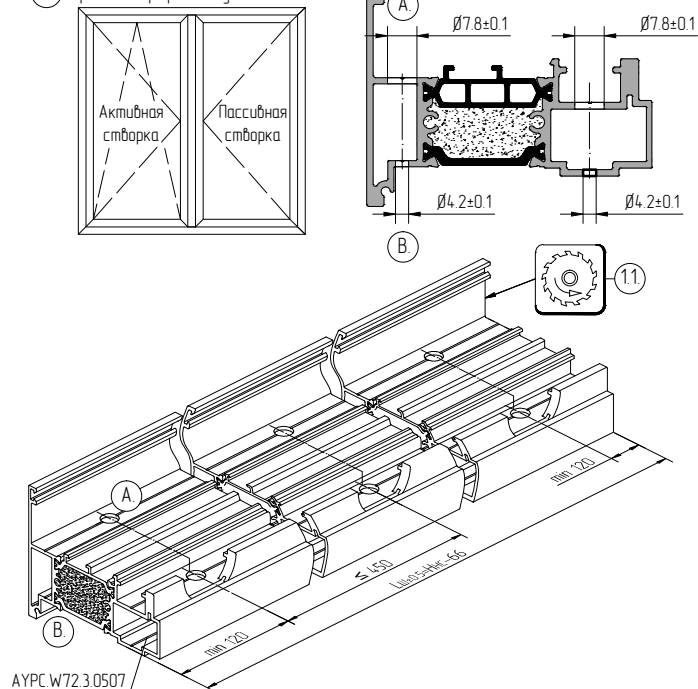
Контролируемые параметры собранного изделия		
Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Разность длин диагоналей	≤1000	10
	1000–2000	20
	>2000	30

Последовательность сборки углового соединения створки



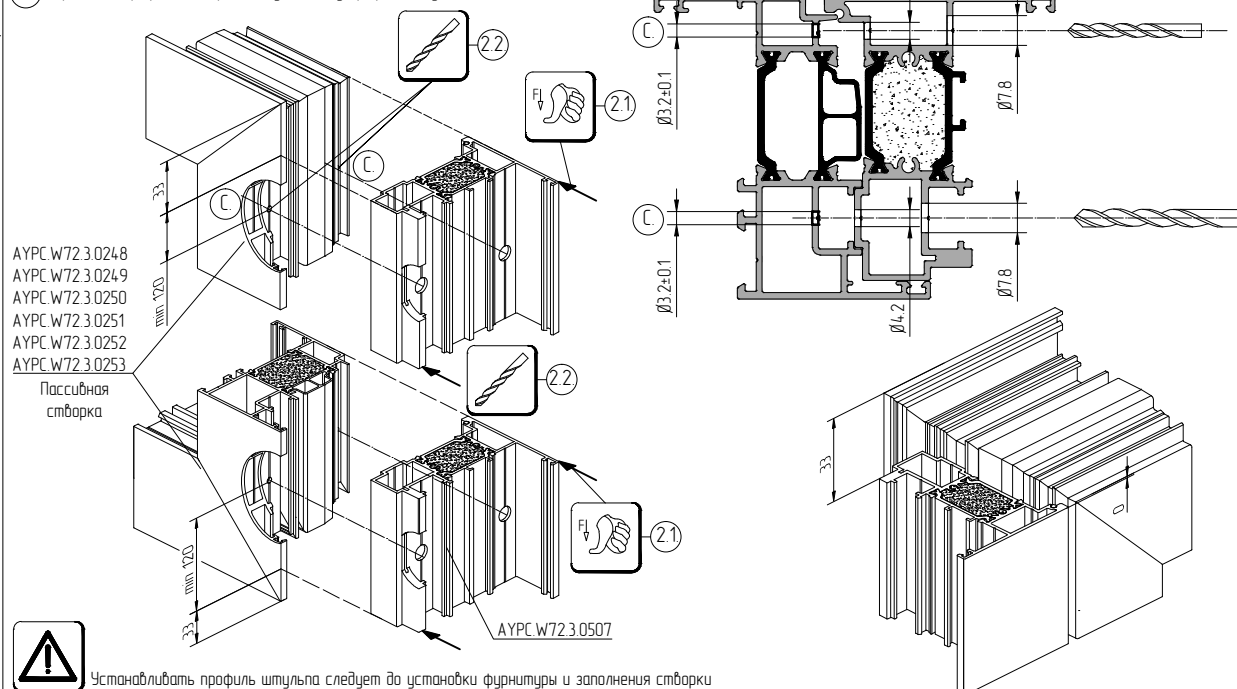
Обработка и установка профиля штапика АУРС.W72.3.0507

1 Обработка профиля штапика



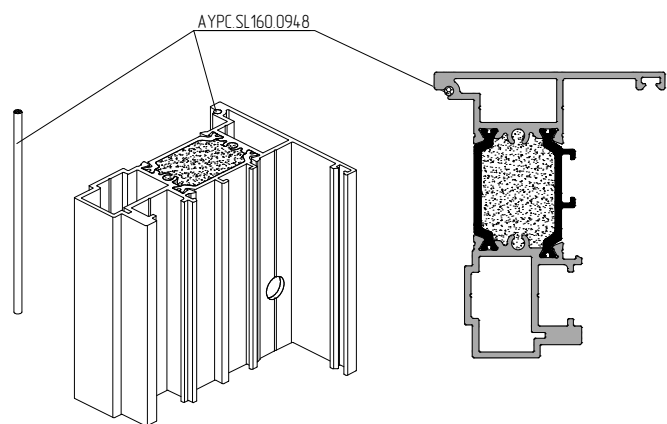
АУРС.W72.3.0507

2 Обработка профиля створки под установку профиля штапика



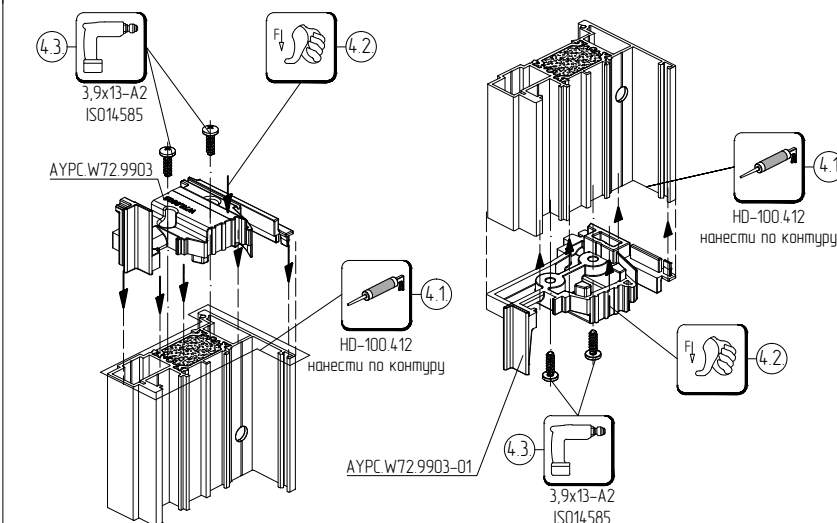
Устанавливать профиль штапика следует до установки фурнитуры и заполнения створки

3 Установка уплотнителя резинового вспененного EPDM АУРС.SL160.0948

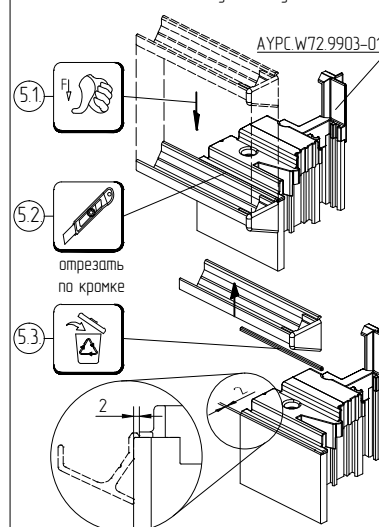


Уплотнитель АУРС.SL160.0948 установить до крепления профиля штапика АУРС.W72.3.0507 к створке АУРС.W72.3.0248..АУРС.W72.3.0253

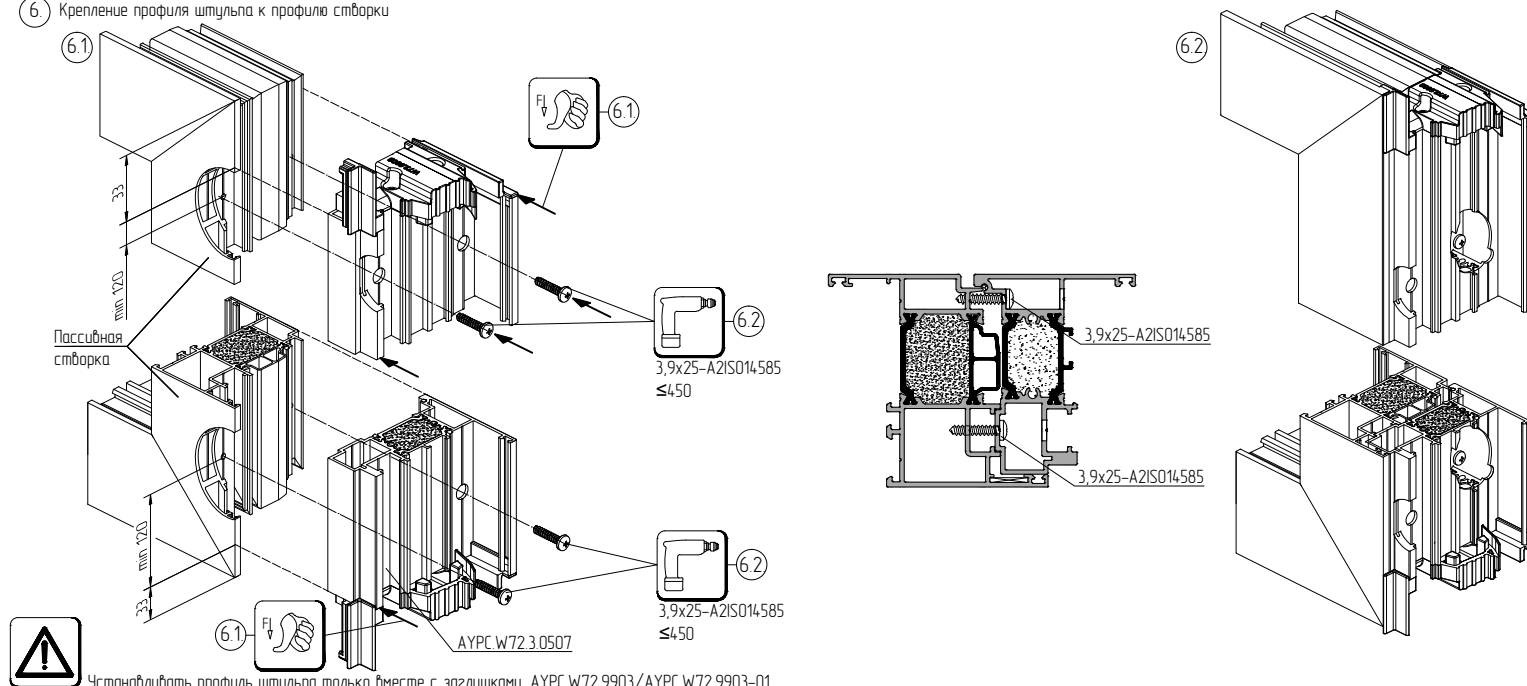
4 Установка заглушек штапика АУРС.W72.9903 и АУРС.W72.9903-01



5 Подрезка нижней заглушки штапика АУРС.W72.9903-01 под установку отливов

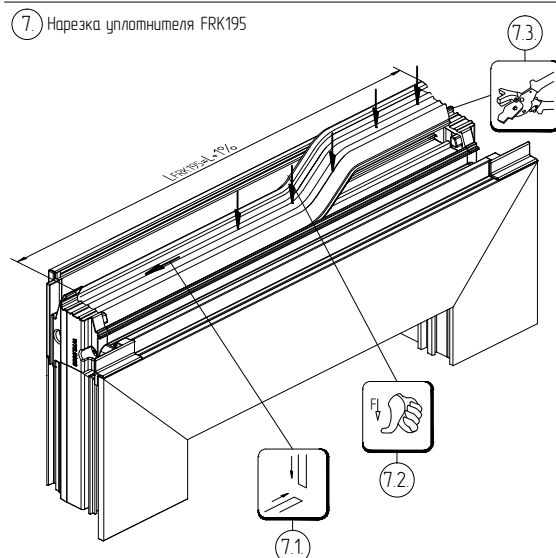


⑥ Крепление профиля штапела к профилю створки



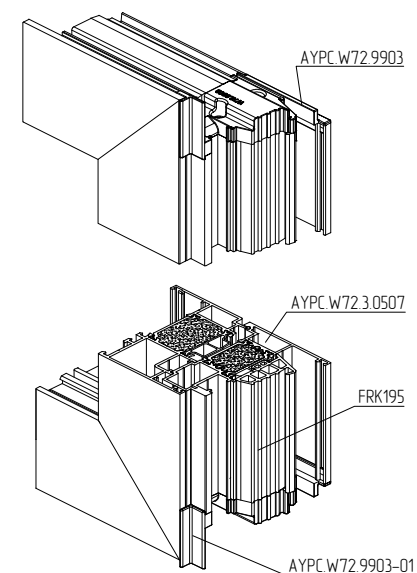
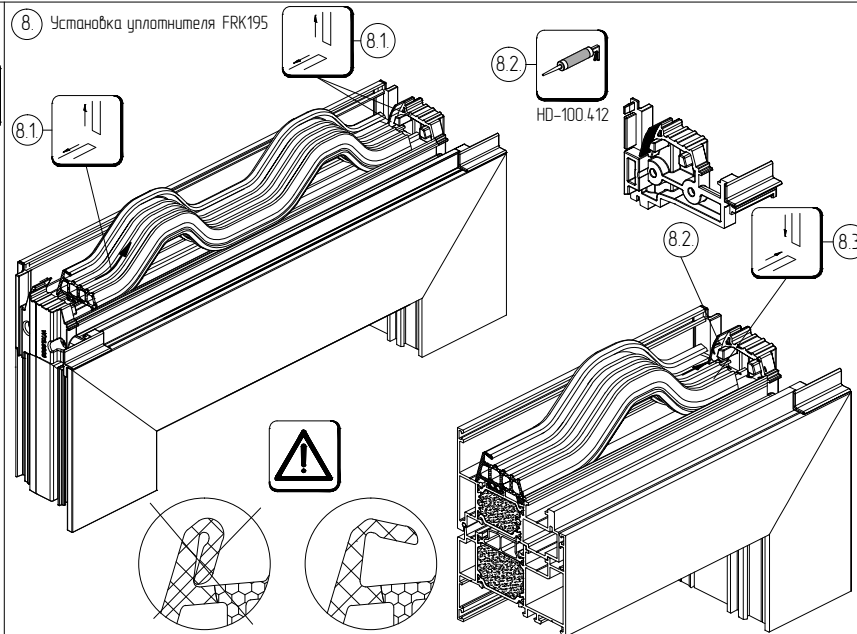
Устанавливать профиль шпатель только вместе с заплатами АРС.W72.9903/АРС.W72.9903-01

7. Нарезка уплотнителя FRK195

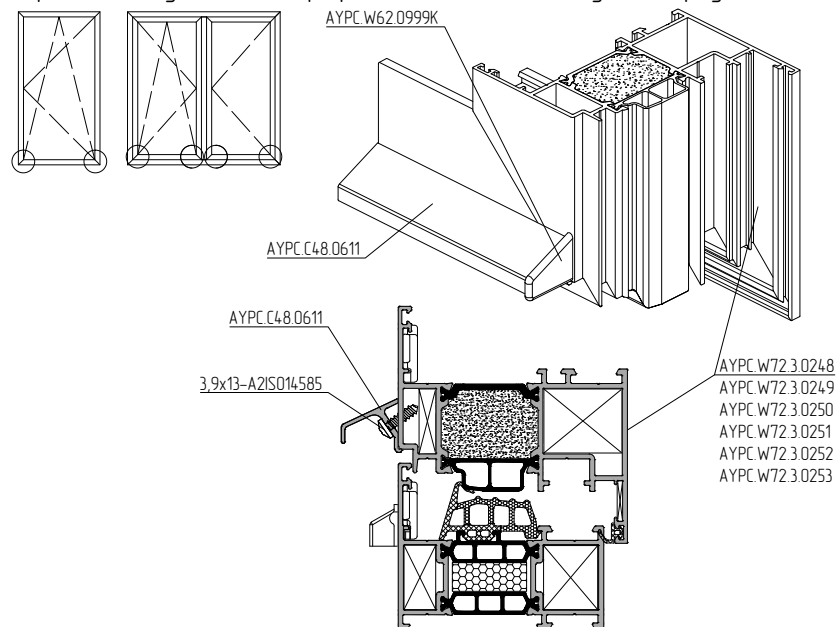


Не допускать деформаций!
Не допускать зазоров!
Не растягивать при установке!

8. Установка уплотнителя FRK195



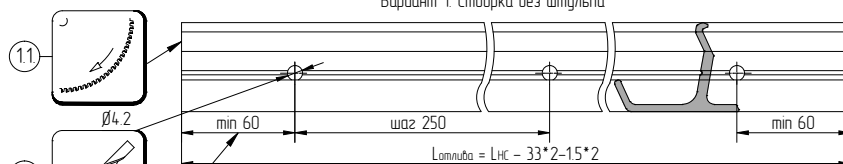
Обработка и установка профиля отлива на оконную створку



1. Обработка профиля отлива

Схема нарезки профиля отлива AYPC C48.0611

Вариант 1. Створка без штапика



Вариант 2. Створка со штапиком AYPC W72.3.0507

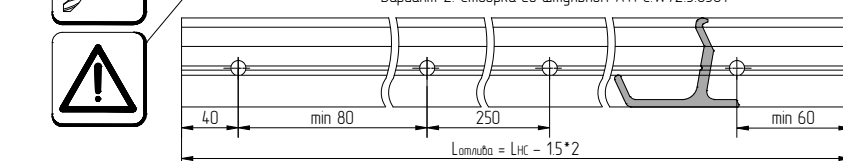
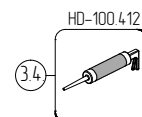
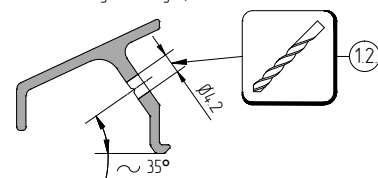
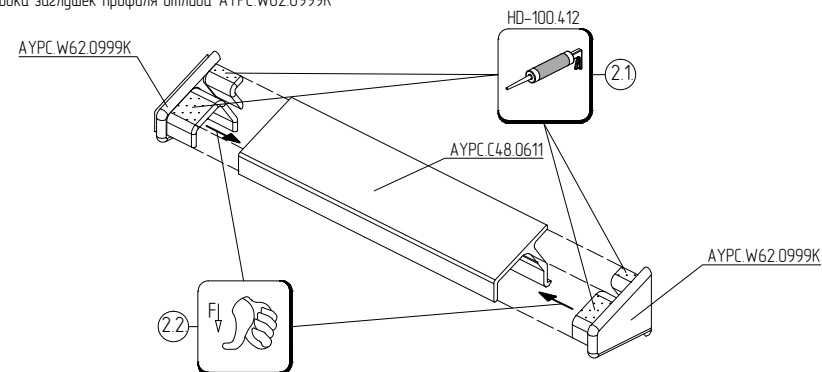


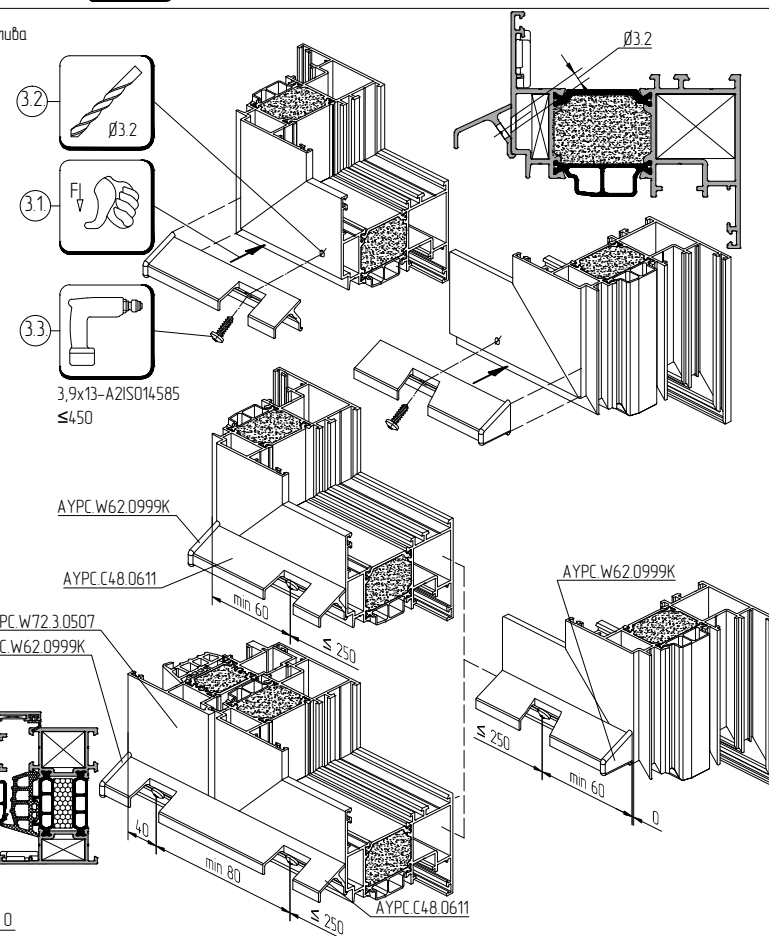
Схема обработки профиля отлива AYPC C48.0611 под установку 3,9x13-A2IS014585



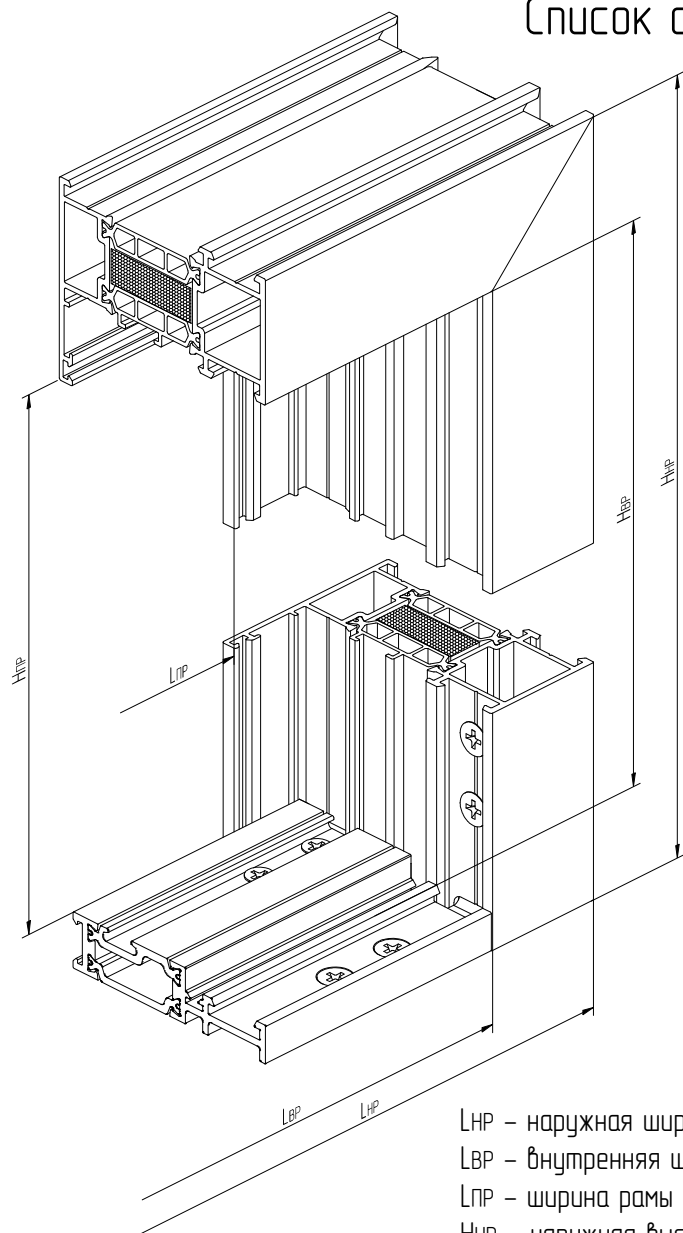
2. Установка заглушек профиля отлива AYPC W62.0999K



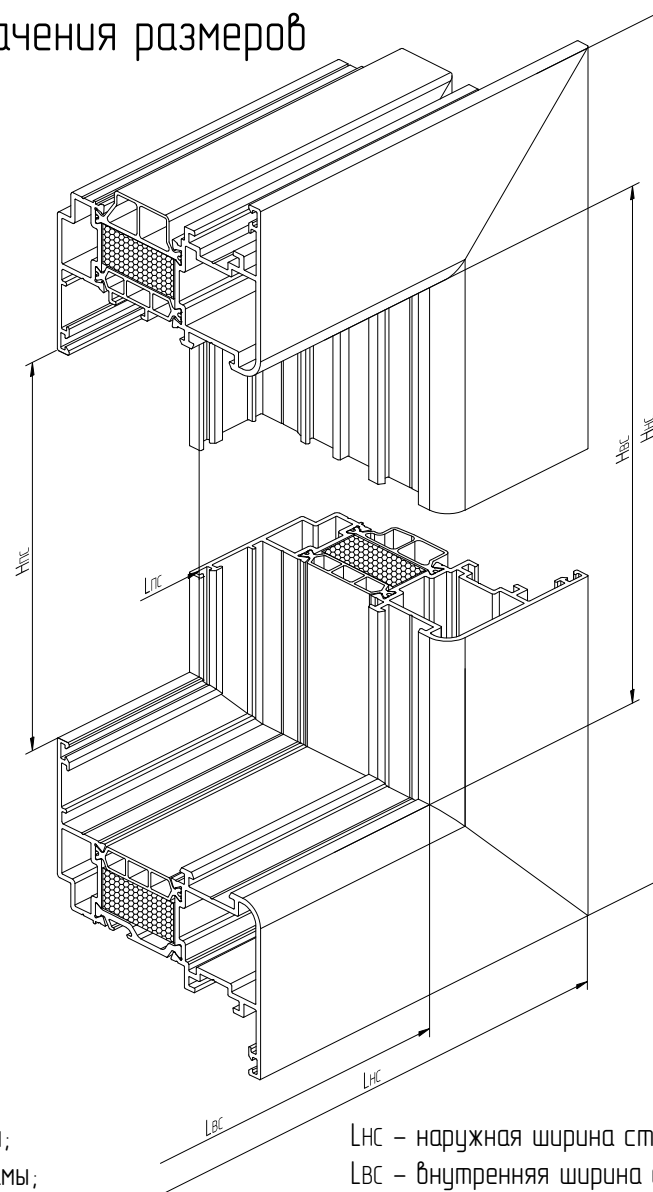
3. Установка профиля отлива



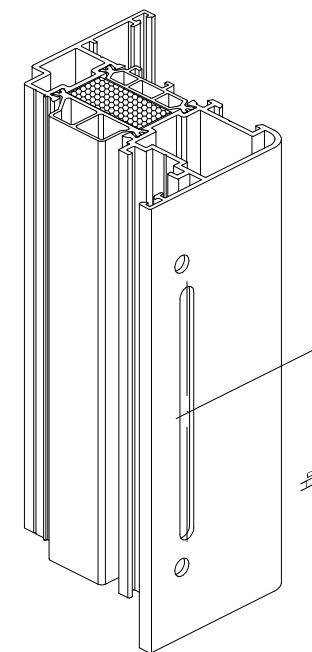
Список обозначения размеров



LNP – наружная ширина рамы;
 LBP – внутренняя ширина рамы;
 LHP – ширина рамы на просвет;
 HNP – наружная высота рамы;
 HBP – внутренняя высота рамы;
 HHP – высота рамы на просвет;



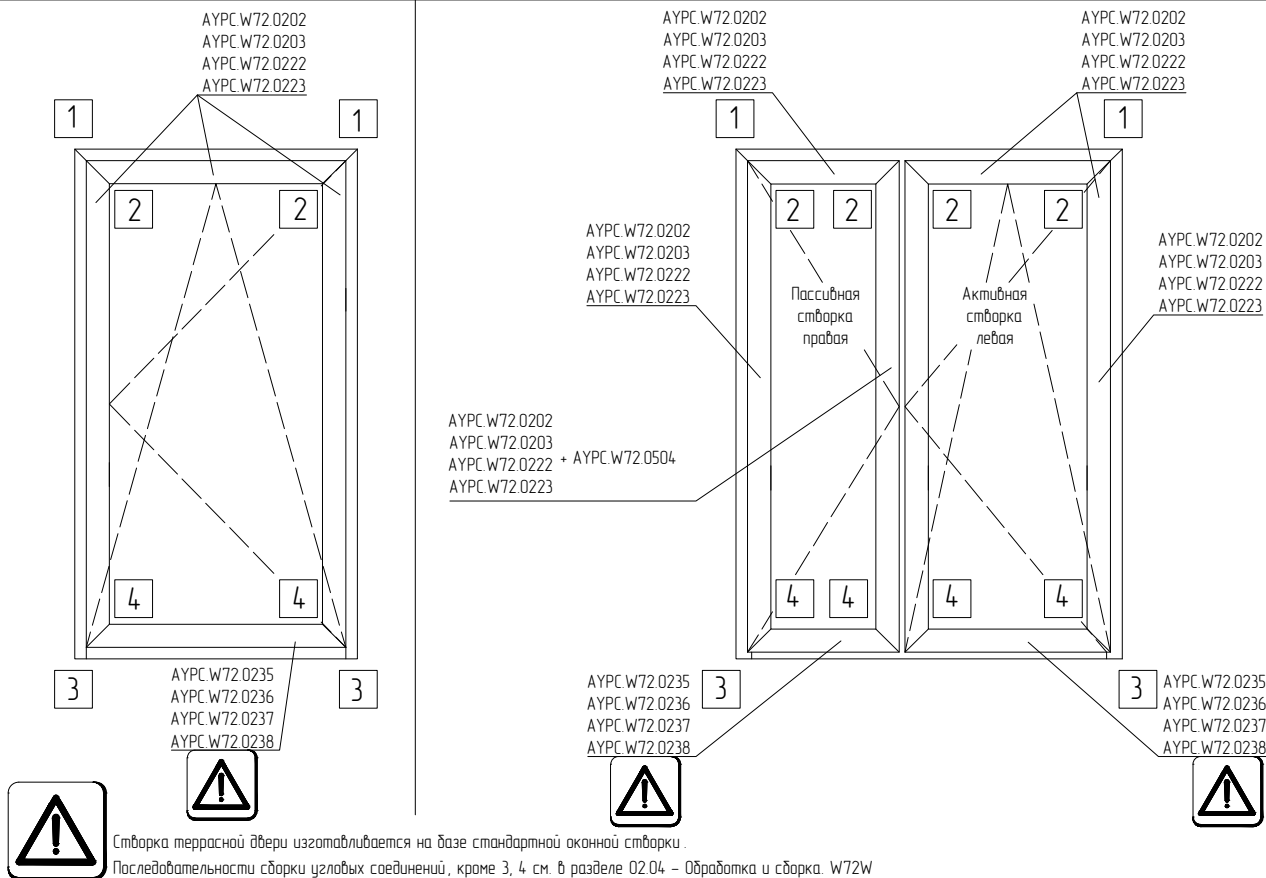
LNC – наружная ширина створки;
 LBC – внутренняя ширина створки;
 LHC – ширина створки на просвет;
 HNC – наружная высота створки;
 HBC – внутренняя высота створки;
 HPC – высота створки на просвет;



Hр – расстояние от низа створки
 до оси ручки

LC – ширина стекла;
 HC – высота стекла.

Схемы исполнения конструкций



Обработка профиля для углового соединения методом обжима

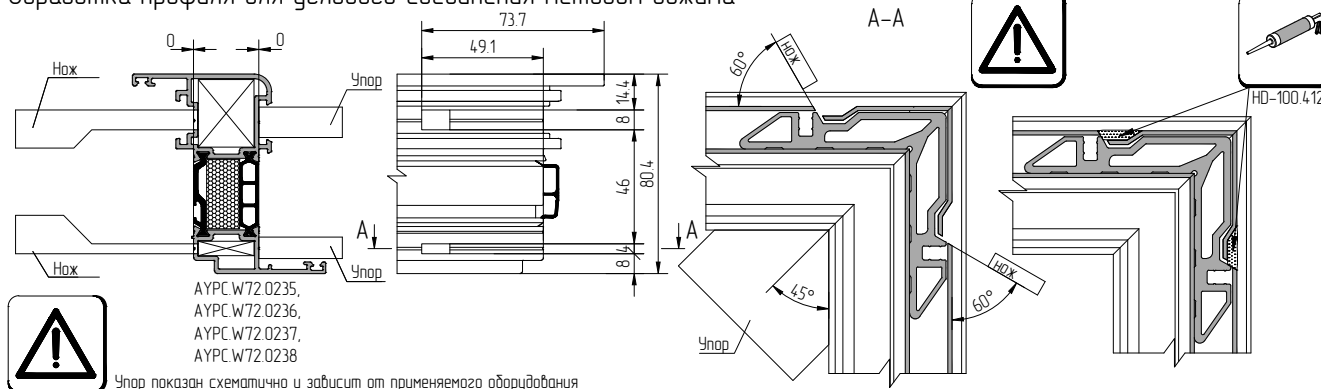
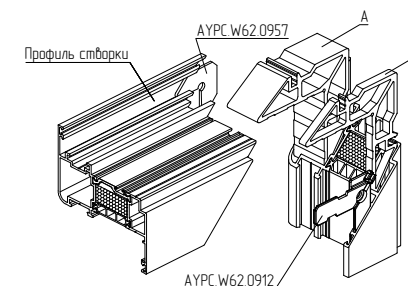


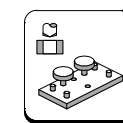
Таблица соответствия узловых закладных

Узловое соединение профилей створки

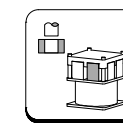


Артикул профиля	А	Кол-во, шт	В	Кол-во, шт	Штукфм	
					Артикул	Кол-во, шт
AYPC.W72.0235, AYPC.W72.0237	AYPC.W62.0953-03	1	AYPC.W62.0953	1	5x10 DIN6325D	4
AYPC.W72.0236, AYPC.W72.0238	AYPC.W62.0954-05	1	AYPC.W62.0937	1		

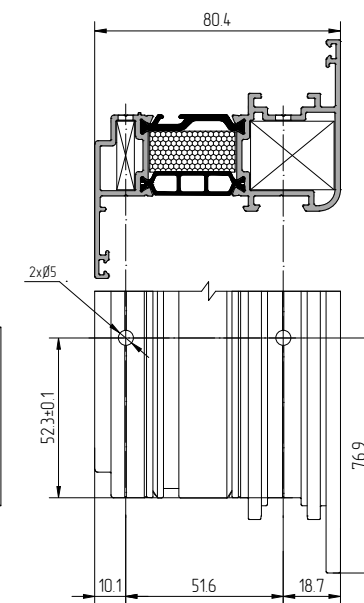
Обработка профиля для узлового соединения методом штифтования



AYPC W72 198



PMW77.5



AYPC.W72.0235,
AYPC.W72.0236,
AYPC.W72.0237,
AYPC.W72.0238

Последовательность сборки углового соединения №3 рамы и установку порога АУРС.W72.0836

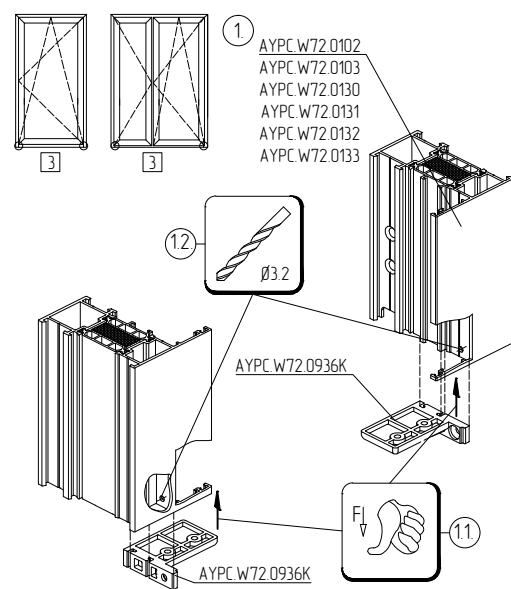


Схема обработки профиля рамы под установку заглушки порога АУРС.W72.0936K при помощи винтов самонарезающих 3,9x9,5-A2ISO14586

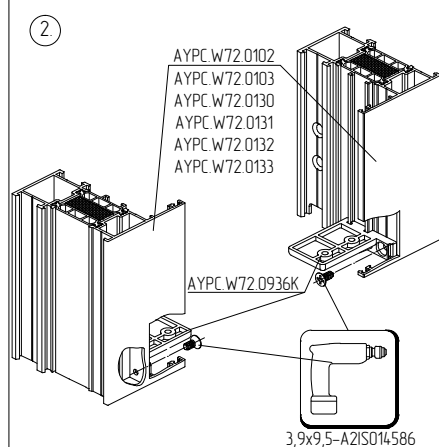
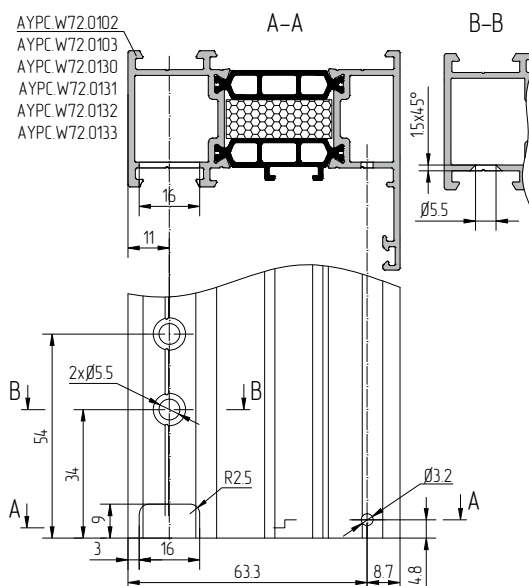
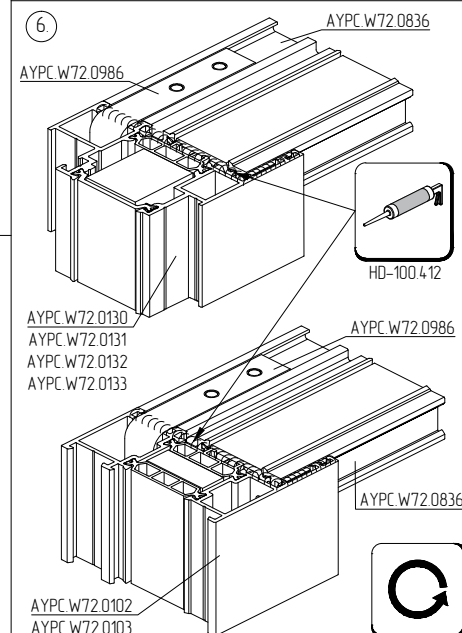
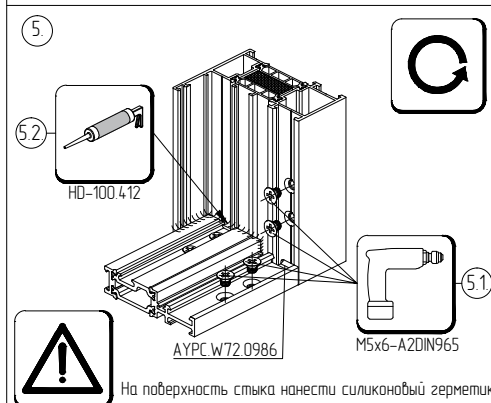
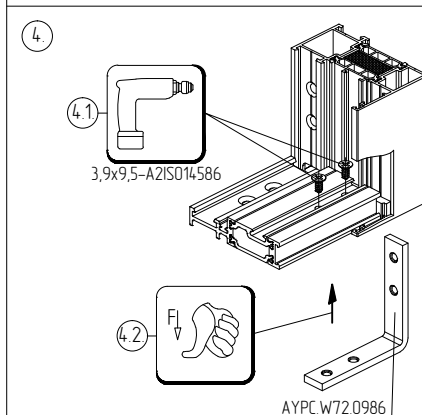
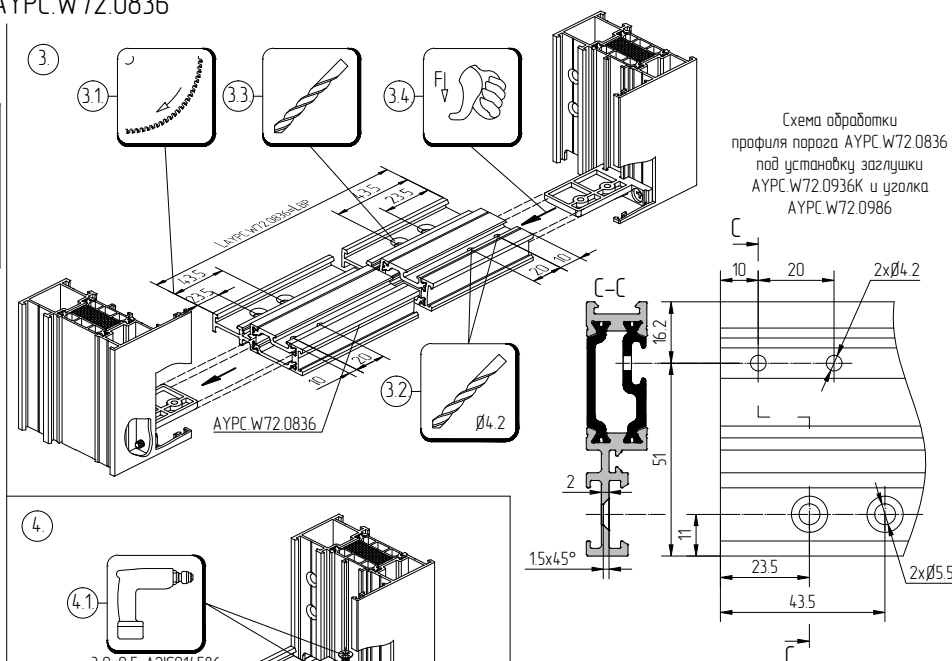
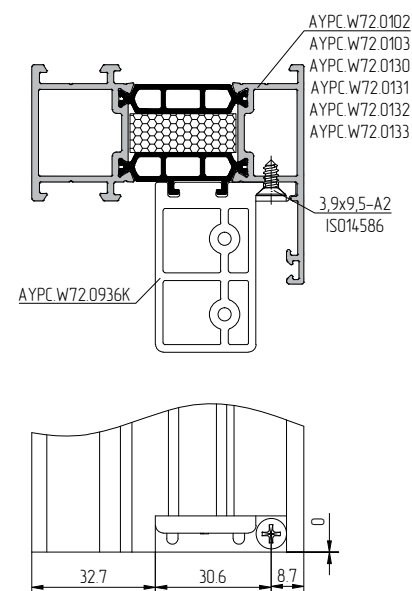


Схема установки заглушки порога АУРС.W72.0936K



Последовательность сборки углового соединения №4 створки

1

AYPC W72 0235
AYPC W72 0237

AYPC W72 0202
AYPC W72 0222

2 Пропустить шаг 2 при угловом соединении методом обжима

AYPC W72 1987
PMW775
AYPC W72 0235
AYPC W72 0237

3

PU-100 130
PU-200 280

4

HD-100 4.11

5

03.03.01
HD-100 4.12

6

5x100IN63250
HD-100 4.12
03.03.01

7

HD-100 4.12
03.03.01

8

HD-100 4.12
03.03.01

9

CL-300 150
24h

Поместить собранное изделие в отведенное место до момента полного высыхания клеевого состава, согласно рекомендациям производителя клея.

Возможные комбинации профилей

	AYPC W72 0202	AYPC W72 0222
AYPC W72 0235	+	-
AYPC W72 0237	-	+

Контролируемые параметры собранного изделия

Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Разность длин диагоналей	≤1000 1000-2000 >2000	10 2.0 3.0

Последовательность сборки углового соединения №4 створки

1

AYPC W72.0236
AYPC W72.0238

AYPC W72.0203
AYPC W72.0223

Возможные комбинации профилей

	AYPC W72.0203	AYPC W72.0223
AYPC W72.0236	+	-
AYPC W72.0238	-	+

2 Пропустить шаг 2 при угловом соединении методом обжима

AYPC W72.1987
PMW775

03.03.01

AYPC W72.0236
AYPC W72.0238

3

4

4.1 PU-100.130 (PU-200.280)

4.2 Распределить клей в чашки профиля на глубину установки угловой закладной

4.3 HD-100.411

5

5.1 HD-100.412

5.2 03.03.01

6

6.1 5x10 DIN63250

6.2

6.3

6.1 HD-100.412

6.2

6.1 5x10 DIN63250

6.2

03.03.01

Использовать упор обязательно!

7

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

8

HD-100.412

9

CL-300.150

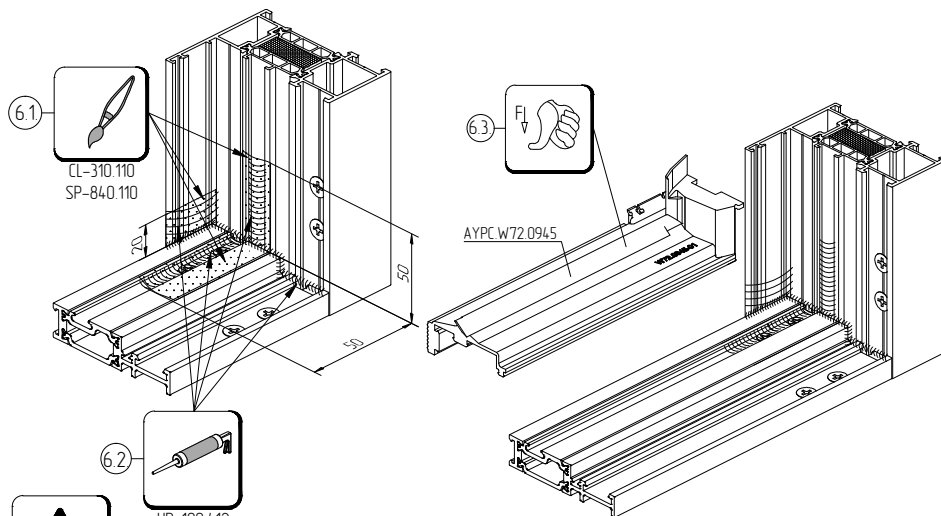
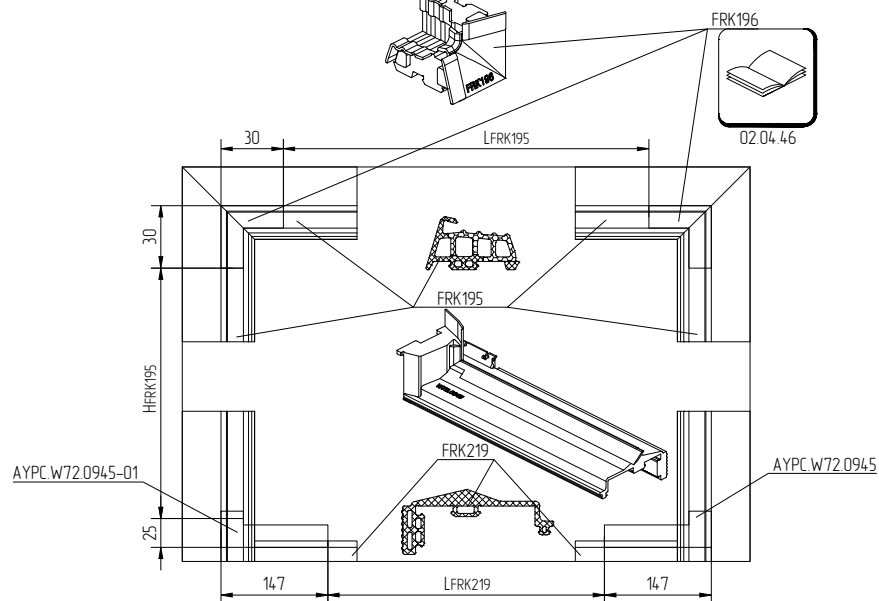
24h

Поместить собранное изделие в отведенное место до момента полного высыхания клеевого состава, согласно рекомендациям производителя клея.

Последовательность установки уплотнителя FRK219 и уголков резиновых АУРС.W72.0945, АУРС.W72.0945-01

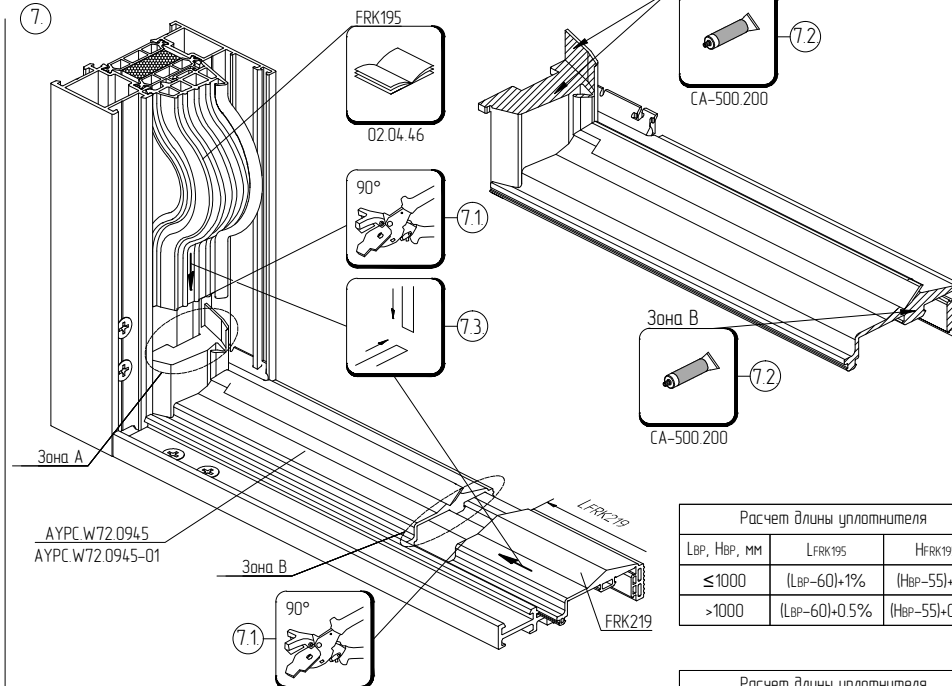
6.

Схема расположения уплотнителей и уголков резиновых на раме
террасной двери



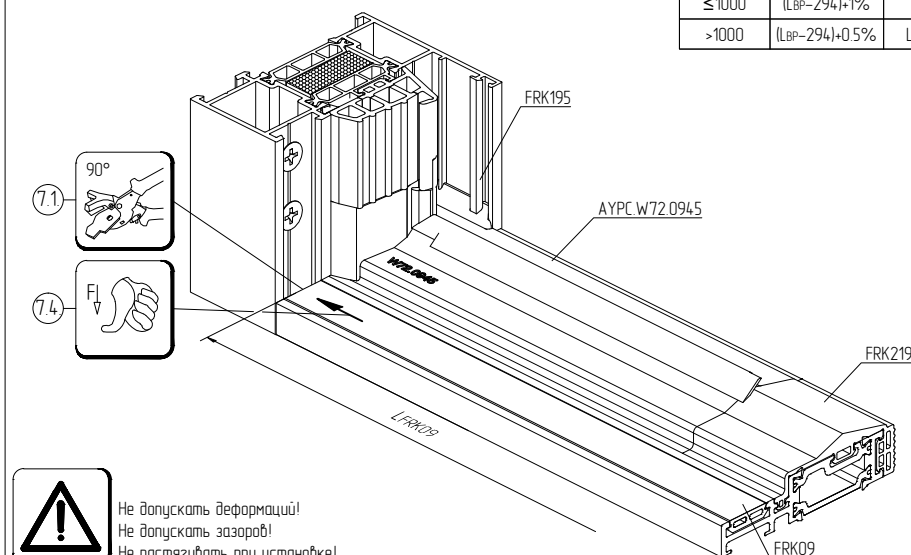
При установке AYPC.W72.0945, AYPC.W72.0945-01 не допускается продавливание и деформация

7.



Расчет длины уплотнителя		
ЛРР, НРР, мм	ЛФРК195	НФРК195
≤1000	(ЛРР-60)+1%	(НРР-55)+1%
>1000	(ЛРР-60)+0.5%	(НРР-55)+0.5%

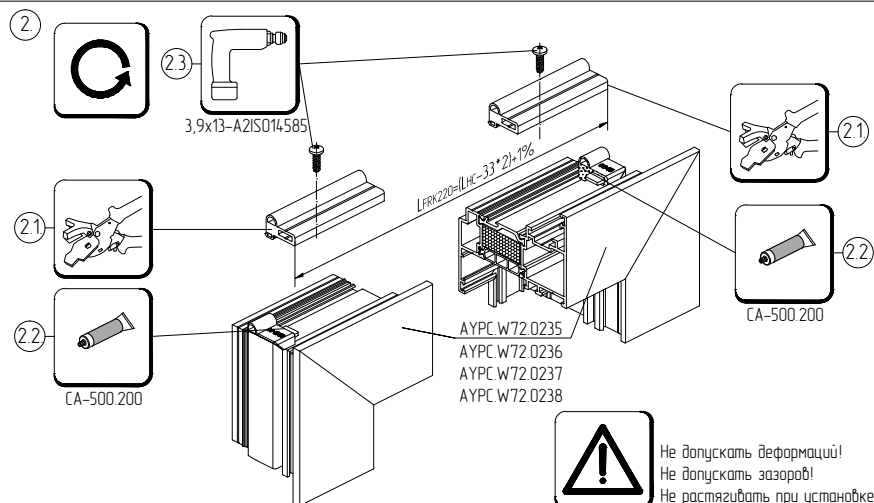
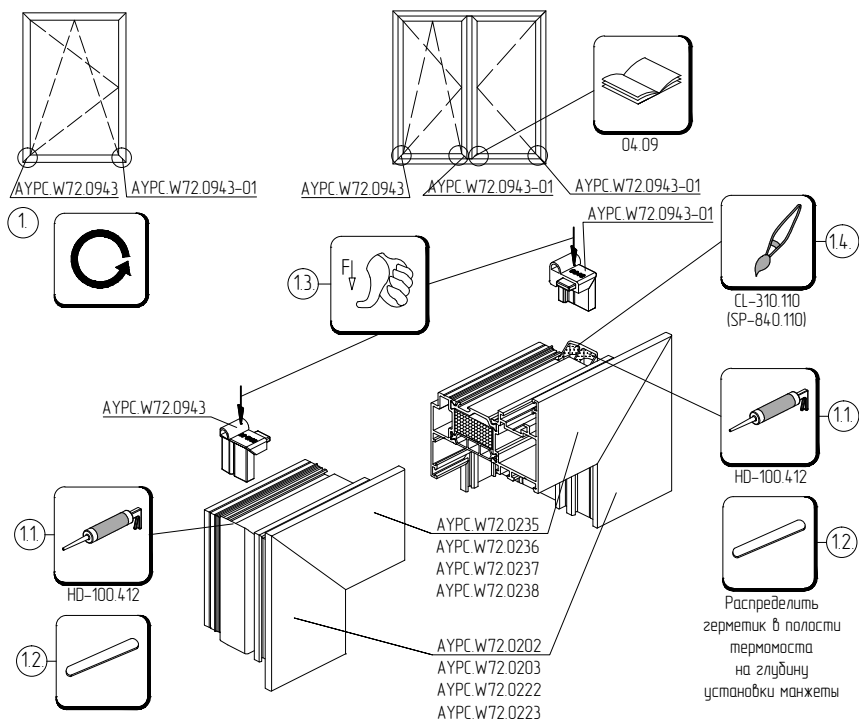
Расчет длины уплотнителя		
ЛБР, мм	ЛФРК219	ЛФРК09
≤1000	(ЛБР-294)+1%	ЛБР+1%
>1000	(ЛБР-294)+0.5%	ЛБР+0.5%



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

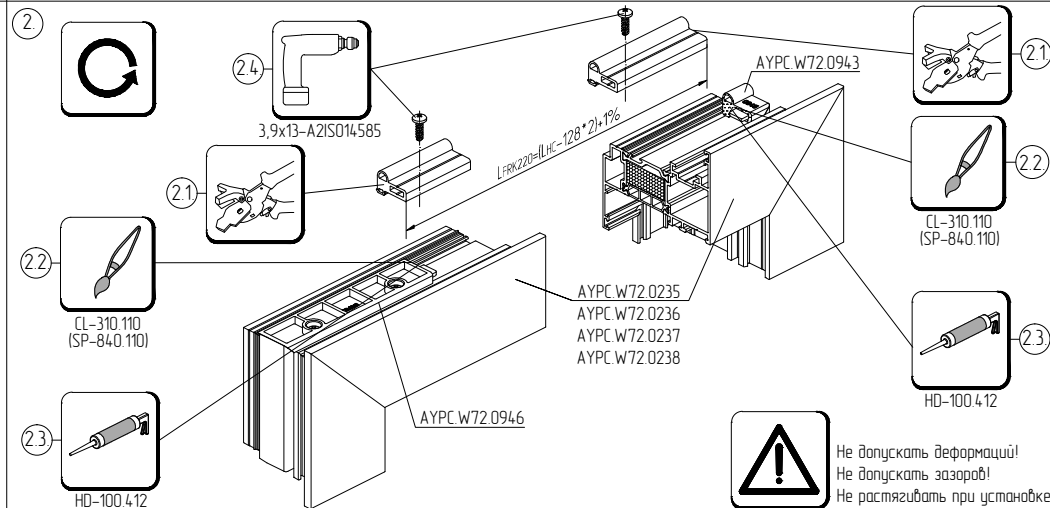
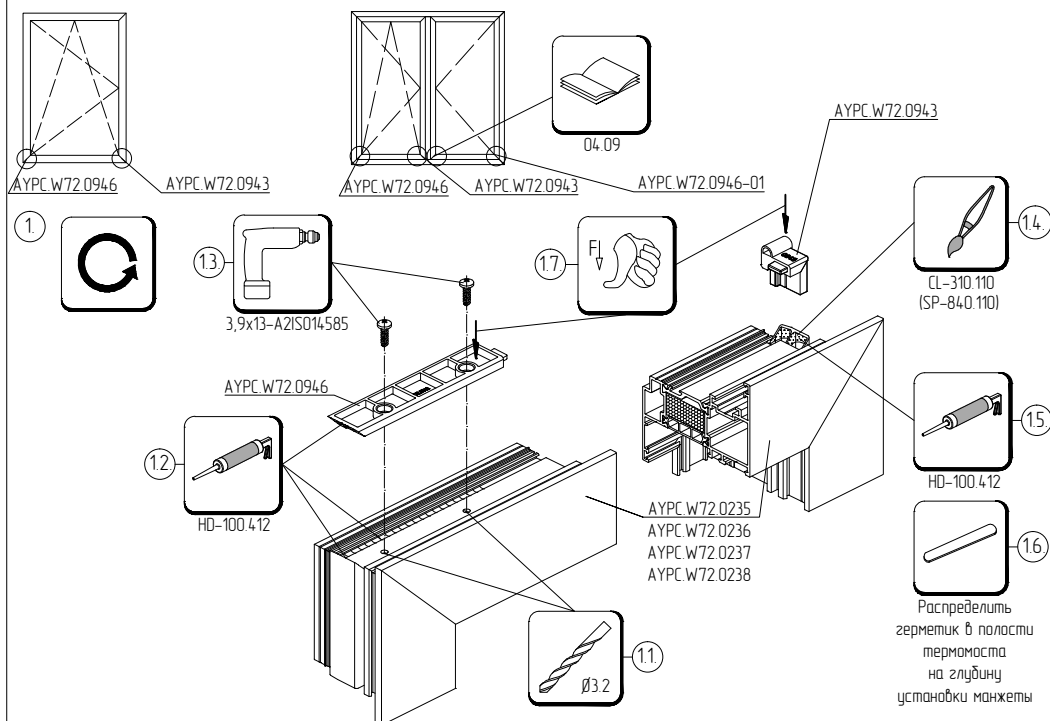
Последовательность установки манжет створки и уплотнителя FRK220

под видимые петли



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

под скрытые петли



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

Последовательность установки заглушек штапика АУРС.W72.0942 и АУРС.W72.0942-01

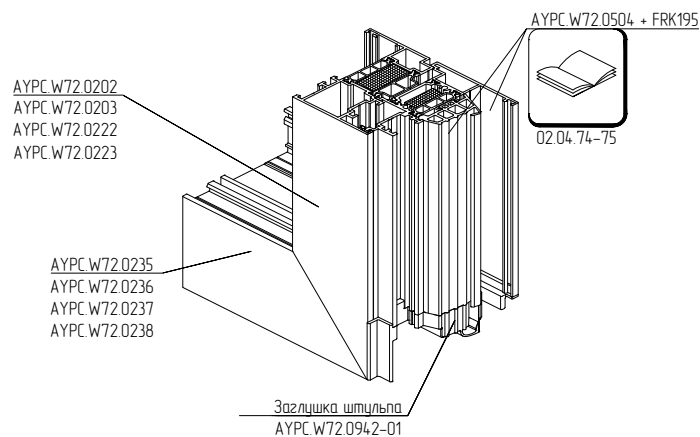
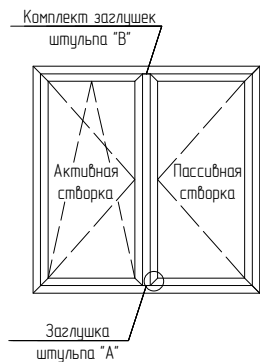
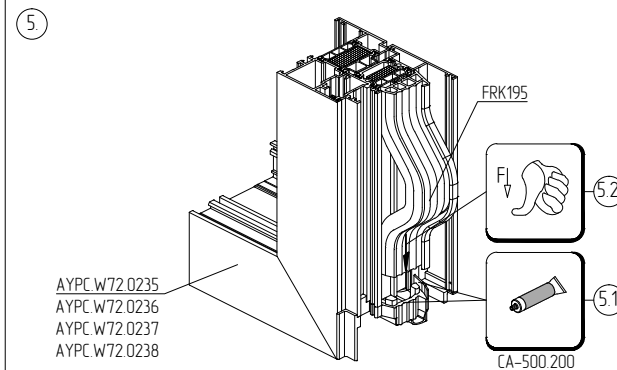
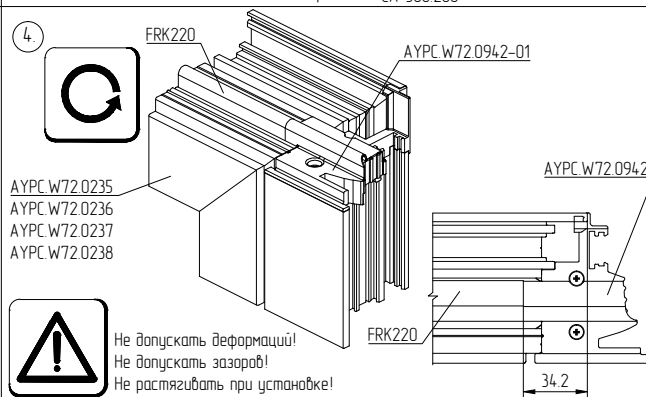
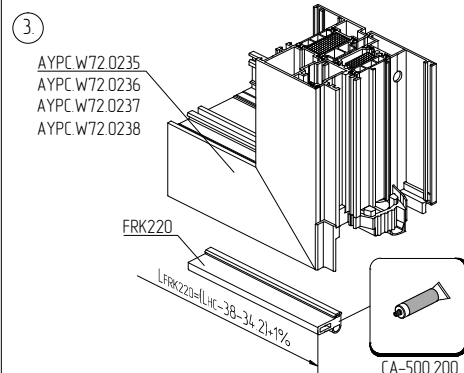
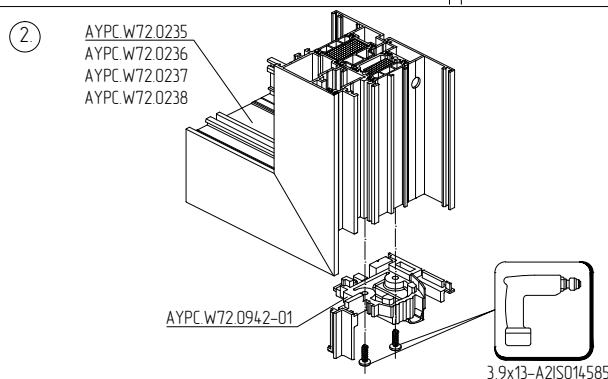
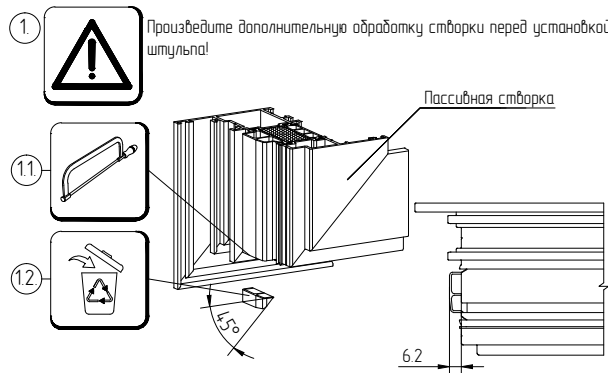
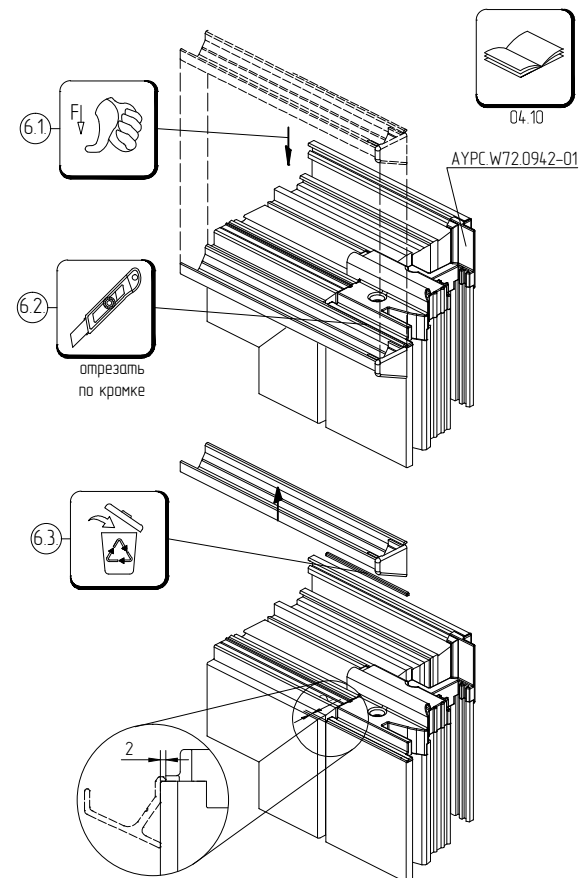


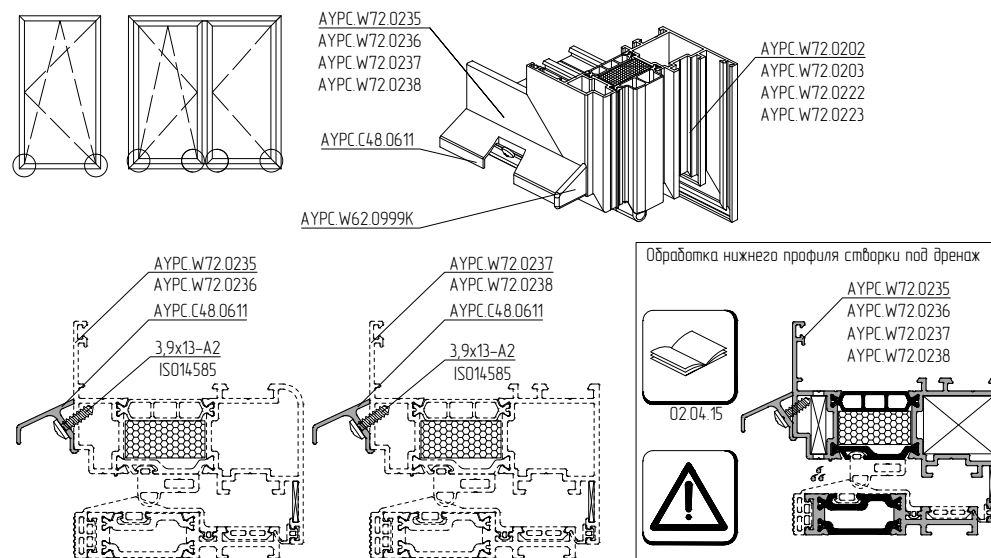
Таблица применимости заглушек штапика		
Пассивная створка	A	B
правая	AUPC.W72.0942	AUPC.W72.0944-01
левая	AUPC.W72.0942-01	AUPC.W72.0944



6. Подрезка заглушки штапика АУРС.W72.0942-01 под установку отливов



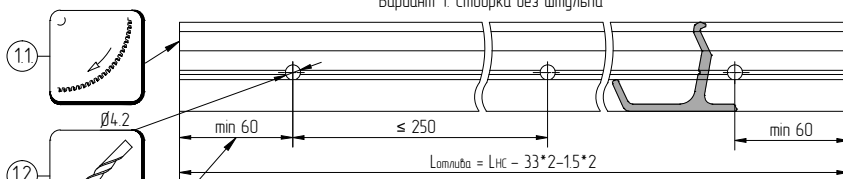
Обработка и установка профиля отлива на оконную створку. Дренаж.



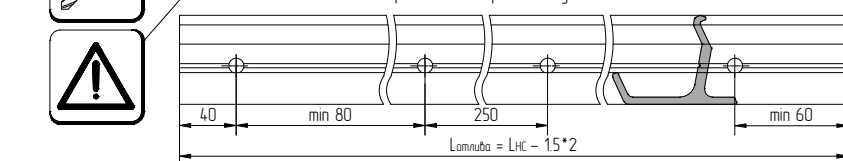
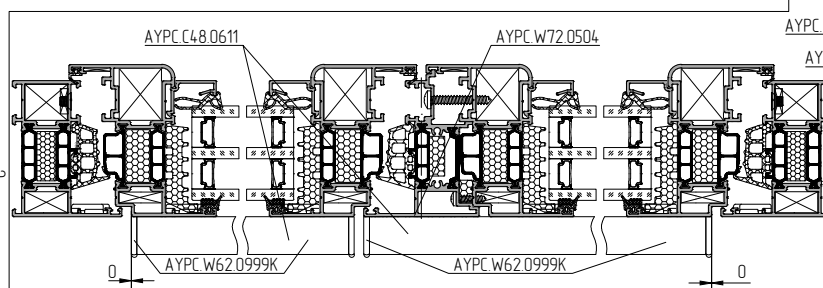
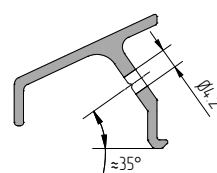
1 Обработка профиля отлива

Схема нарезки профиля отлива АУРС C48.0611

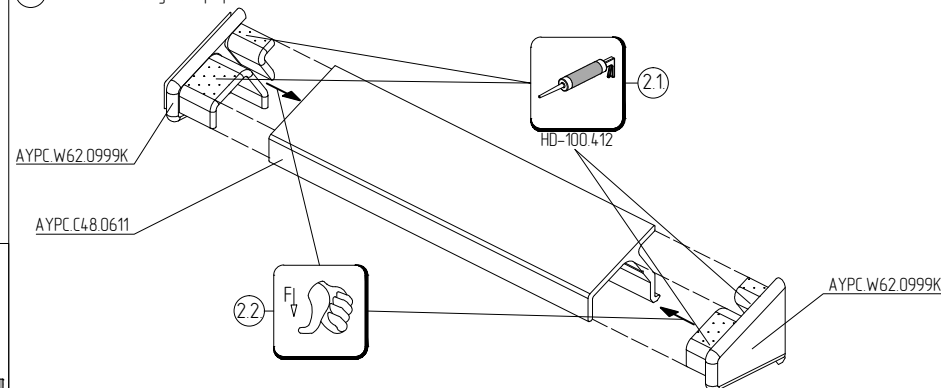
Вариант 1. Створка без шурупа



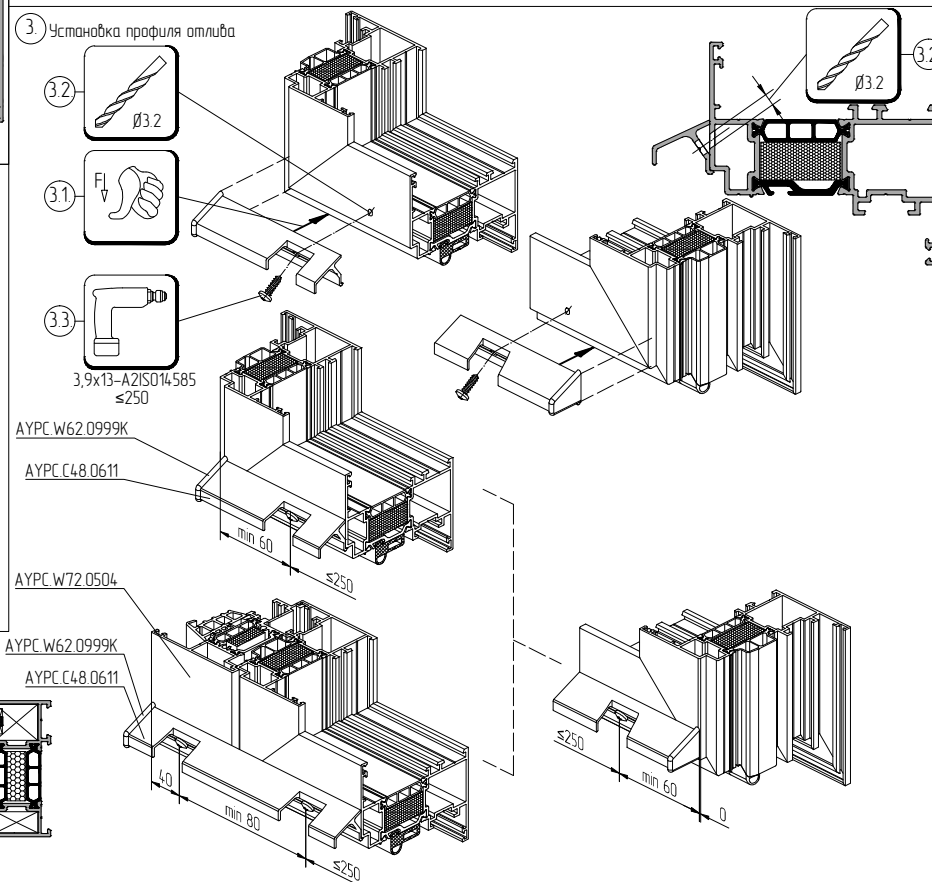
Вариант 2. Створка со шурупом АУРС W72.0504

Схема обработки профиля
отлива АУРС C48.0611 под
установку 3.9x13-A2ISO14585

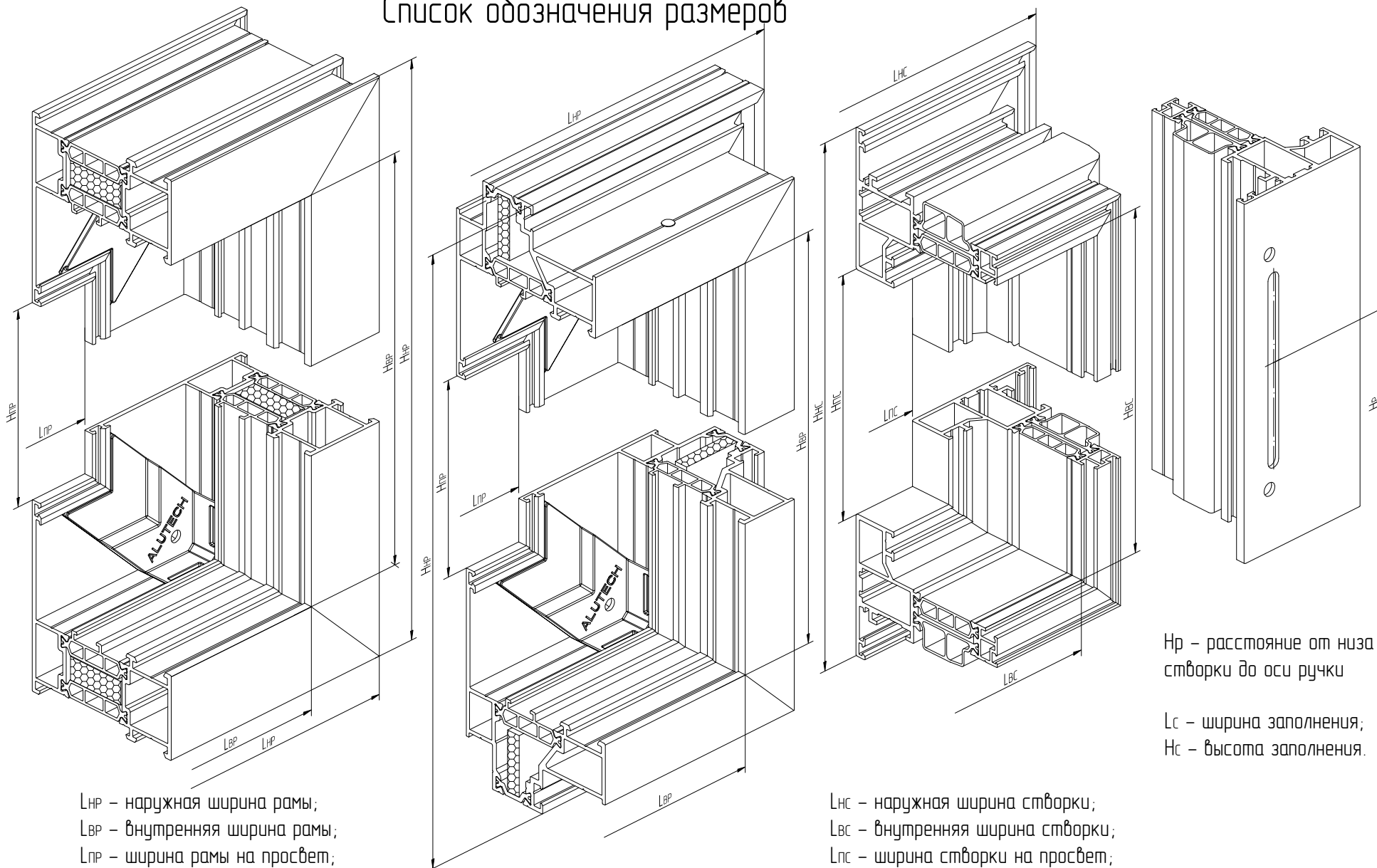
2 Установка заглушек профиля отлива АУРС W62.0999K



3 Установка профиля отлива



Список обозначения размеров



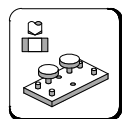
L_{HP} – наружная ширина рамы;
 L_{BP} – внутренняя ширина рамы;
 L_{HP} – ширина рамы на просвет;
 H_{HP} – наружная высота рамы;
 H_{BP} – внутренняя высота рамы;
 H_{HP} – высота рамы на просвет;

L_{HC} – наружная ширина створки;
 L_{BC} – внутренняя ширина створки;
 L_{HC} – ширина створки на просвет;
 H_{HC} – наружная высота створки;
 H_{BC} – внутренняя высота створки;
 H_{HC} – высота створки на просвет;

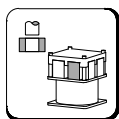
H_r – расстояние от низа створки до оси ручки

L_c – ширина заполнения;
 H_c – высота заполнения.

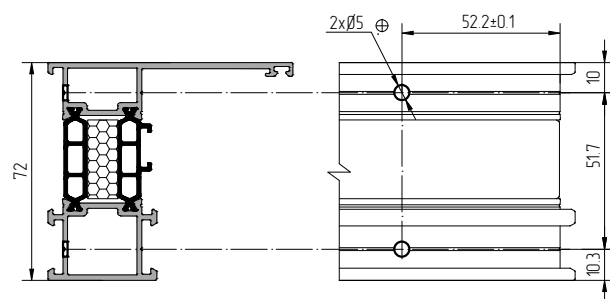
Обработка профиля для углового соединения методом штифтования



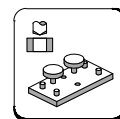
AYPC W72.1981



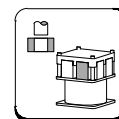
PMW77.4



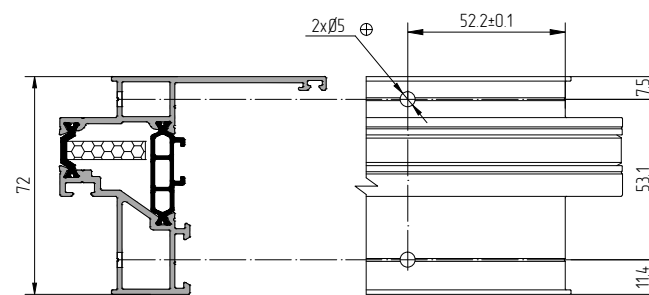
AYPC W72.0114



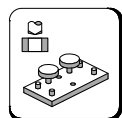
AYPC W72.1980



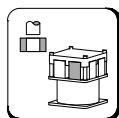
PMW77.4

AYPC W72.0134
AYPC W72.0135

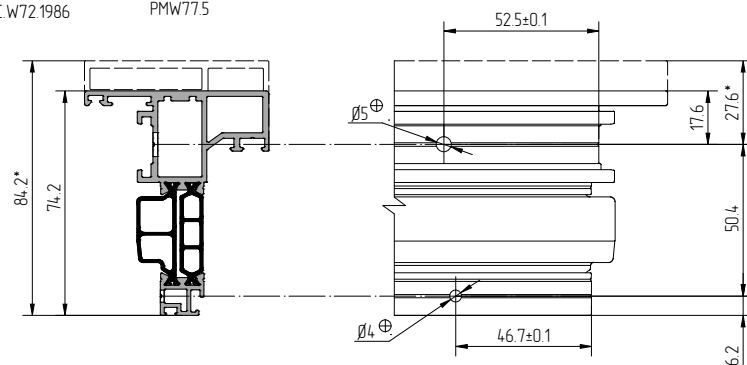
Обработка профилей створки под угловые закладные AYPC W62.0983 и AYPC W62.0963



AYPC W72.1986

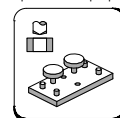


PMW77.5

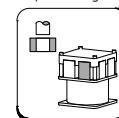
AYPC W72.0207
AYPC W72.0208
AYPC W72.0224
AYPC W72.0225

AYPC W72.3.0227*

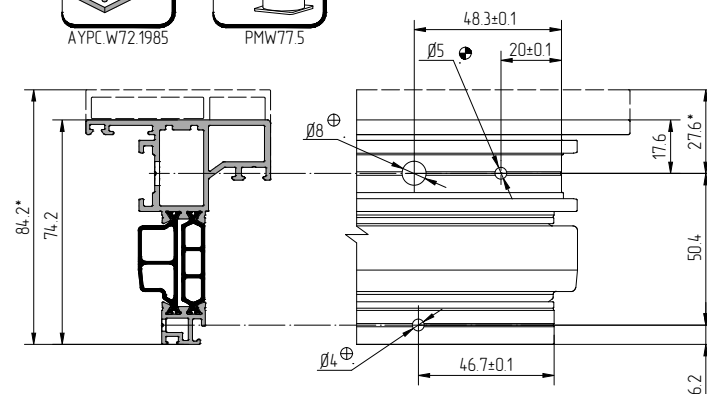
Обработка профилей створки под угловые закладные 0136/200 и AYPC W62.0963



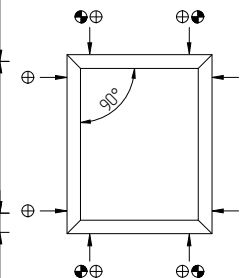
AYPC W72.1985



PMW77.5

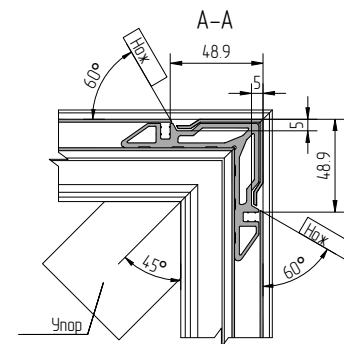
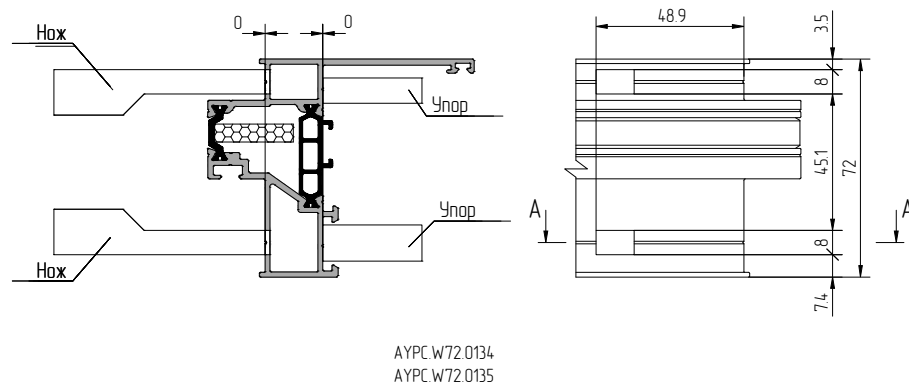
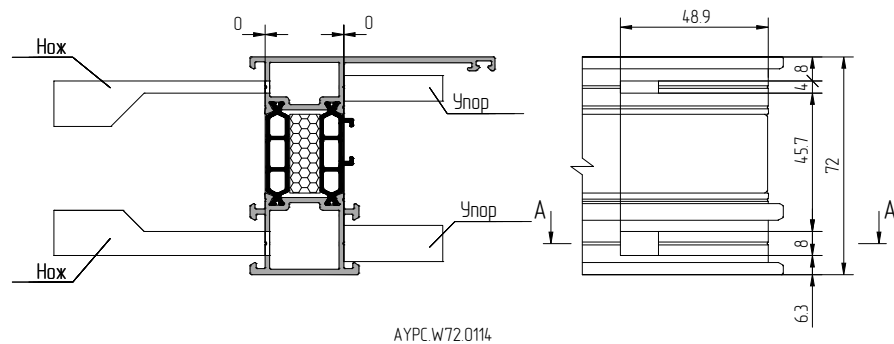
AYPC W72.0207
AYPC W72.0208
AYPC W72.0224
AYPC W72.0225

AYPC W72.3.0227*



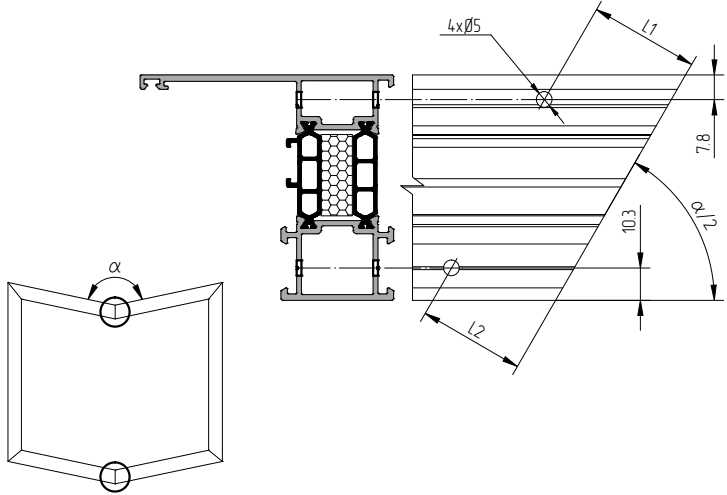
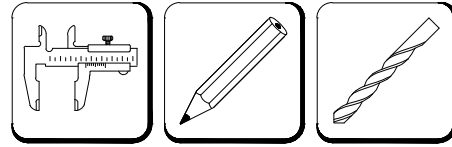
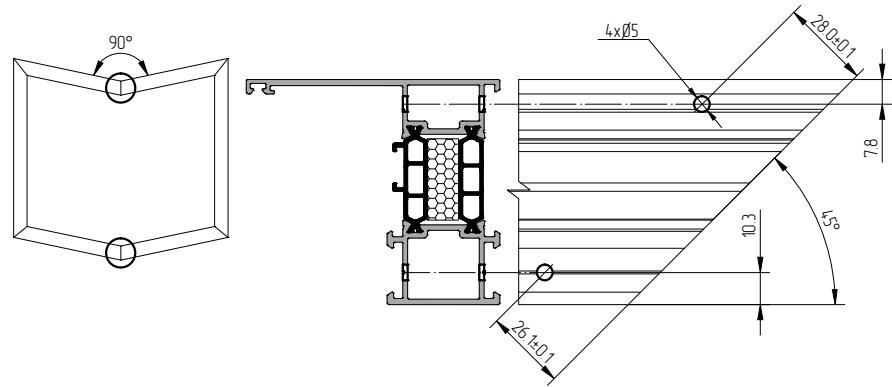
⊕ - отверстие под штифт
 ⊕ - отверстие для инъекционной
 подачи клеевого состава

Данные для углового соединения методом обжима

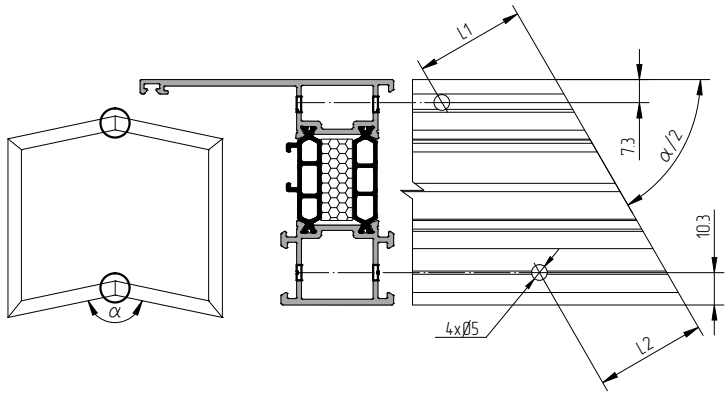
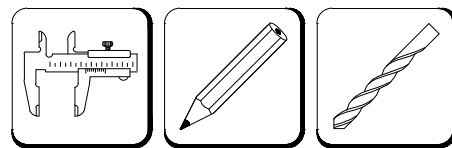
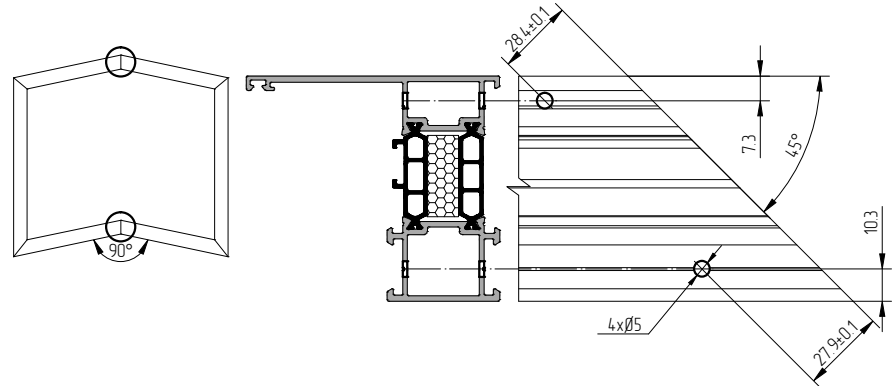


Упор показан схематично и зависит от применяемого оборудования

Обработка профиля для углового соединения методом штифтования

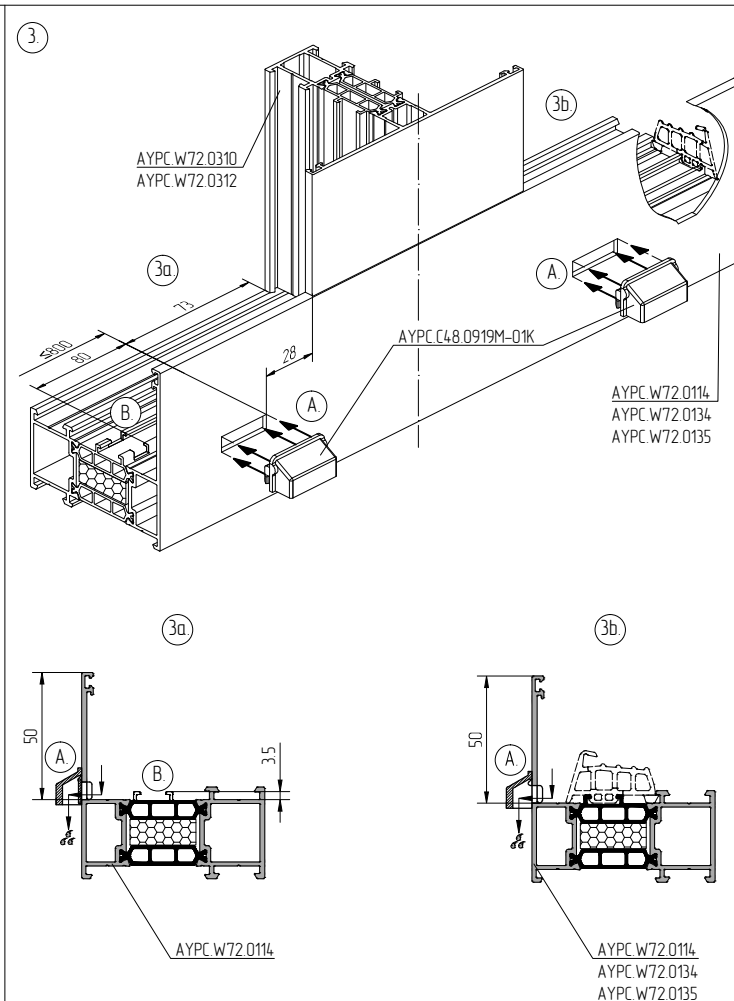
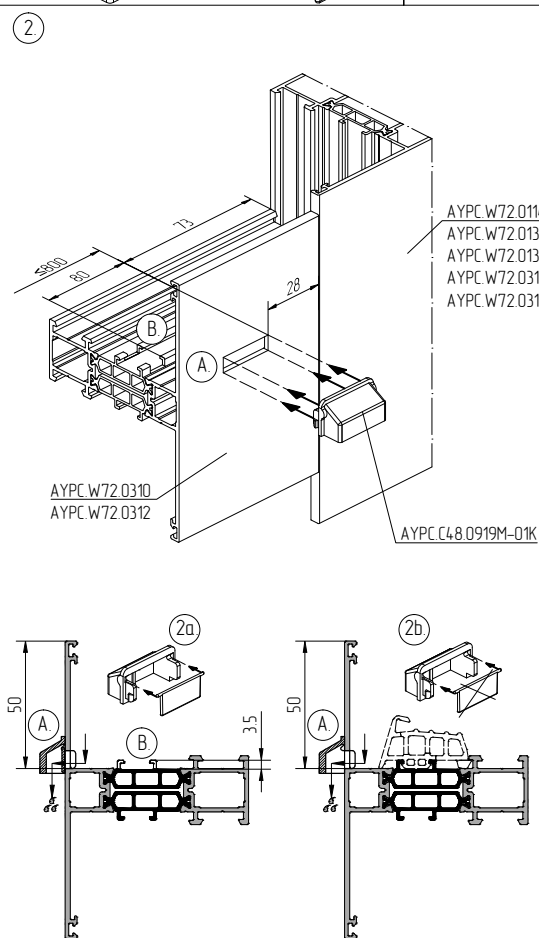
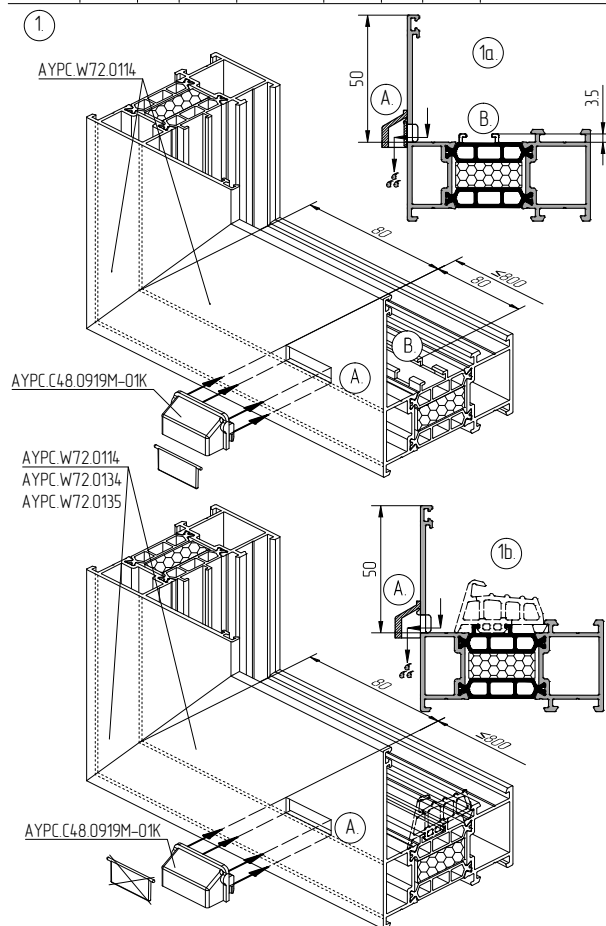
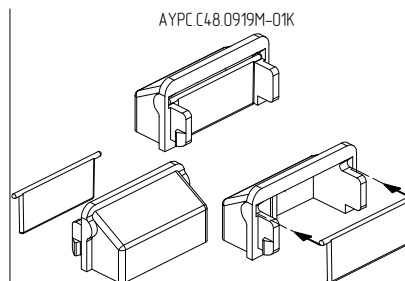
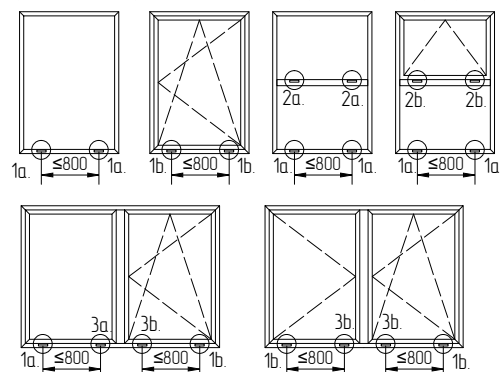


Угол α	АЛТ W72 0114	
	L1	L2
90	28,6	26,2
95	29,8	27,6
100	31,0	29,0
105	32,1	30,3
110	33,2	31,6
115	34,2	32,8
120	35,1	34,0
125	36,0	35,1
130	36,8	36,1
135	37,5	37,1
140	38,1	37,9
145	38,7	38,7
150	39,2	39,5
155	39,7	40,2
160	40,0	40,7
165	40,3	41,2
170	40,5	41,7
175	40,6	42,0
180	40,7	42,3

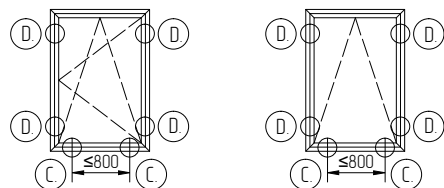


Угол α	АЛТ W72 0114	
	L1	L2
90	28,6	27,9
95	29,8	29,3
100	31,0	30,6
105	32,1	31,9
110	33,2	33,0
115	34,2	34,2
120	35,1	35,2
125	36,0	36,2
130	36,8	37,2
135	37,5	38,0
140	38,1	38,8
145	38,7	39,5
150	39,2	40,1
155	39,7	40,7
160	40,0	41,2
165	40,3	41,6
170	40,5	41,9
175	40,6	42,1
180	40,7	42,3

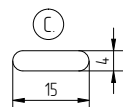
Обработка дренажных отверстий в профилях рамы и импоста



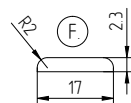
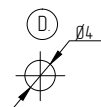
Обработка вентиляционных и дренажных отверстий в профилях створки и штапика



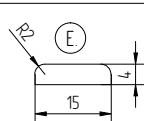
Не допускается изменение (уменьшение) размеров дренажных и вентиляционных отверстий! Возможно нарушение работы дренажной и вентиляционной систем



PMW72.3



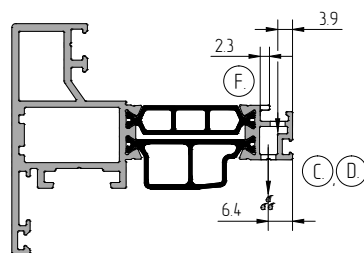
PMW72.3



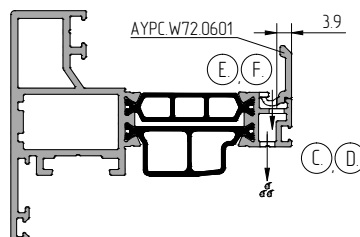
AYPC W72.0601



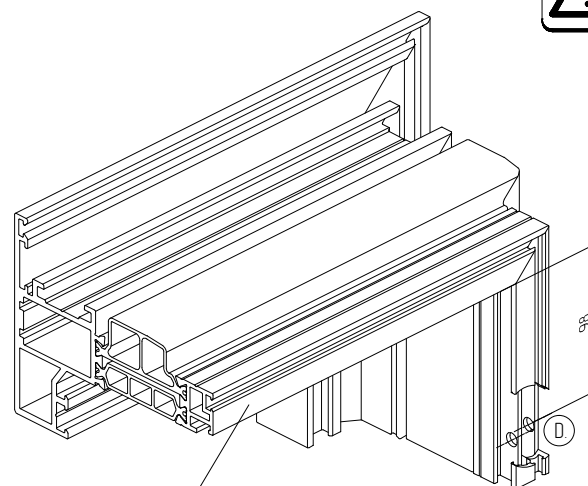
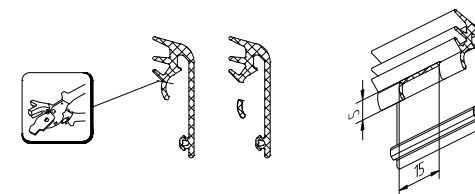
PMW72.3



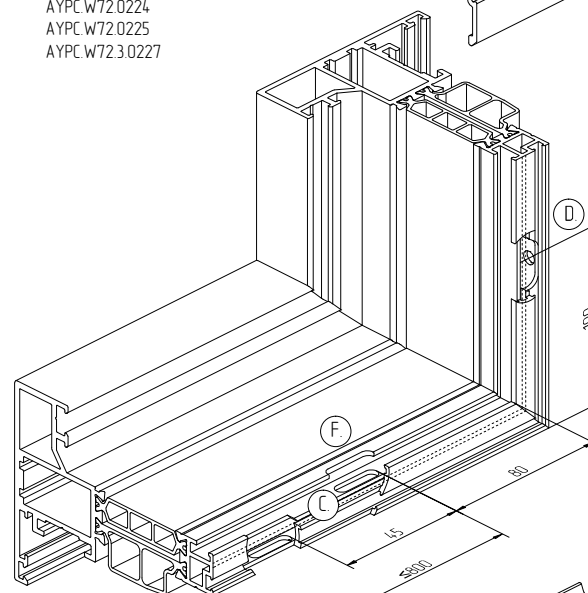
Обработать штапик АУРС W72.0601 в местах перекрытия отверстий С в створке



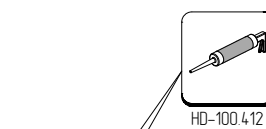
Обработать уплотнитель FRK97 в местах перекрытия E штапика АУРС W72.0601



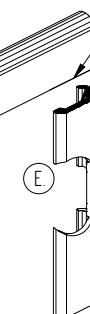
AYPC W72.0207
AYPC W72.0208
AYPC W72.0224
AYPC W72.0225
AYPC W72.3.0227



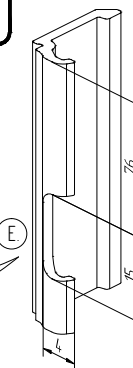
AYPC W72.0601



HD-100.412



180°

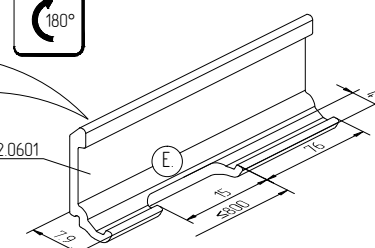


HD-100.412

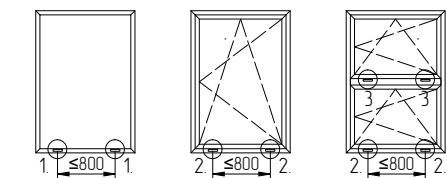


180°

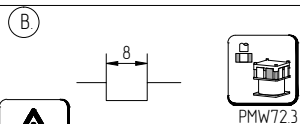
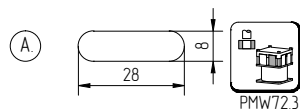
AYPC W72.0601



Обработка вентиляционных и дренажных отверстий в профилях. Скрытый дренаж



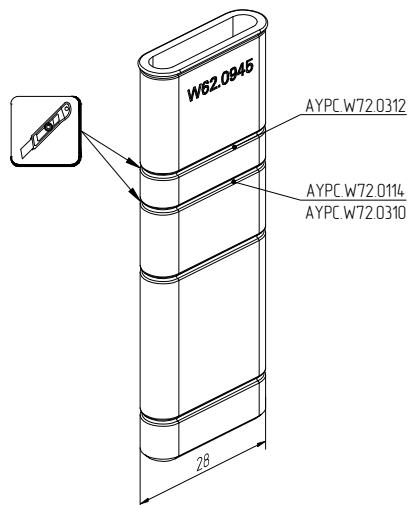
Не допускается изменение (уменьшение) размеров дренажных и вентиляционных отверстий в профилях и комплектующих! Возможно нарушение работы дренажной и вентиляционной систем



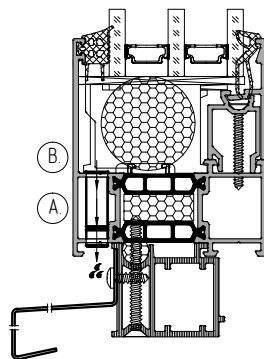
Не выполнять в зоне FRK195



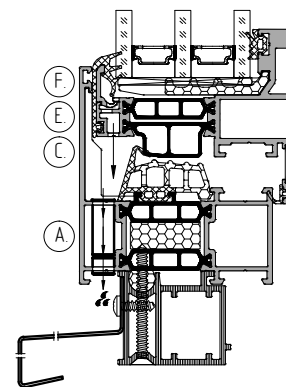
AYPC W62.0945



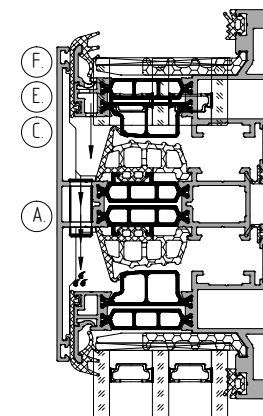
1



2



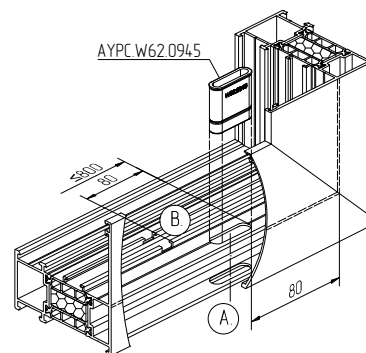
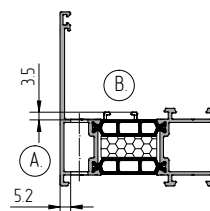
3



1



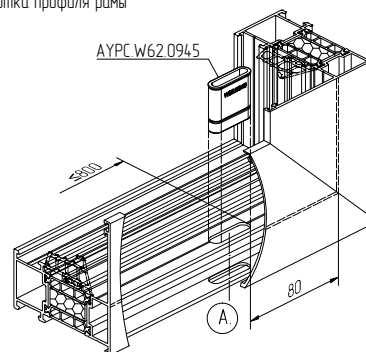
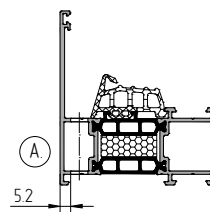
Обработка профиля рамы



2



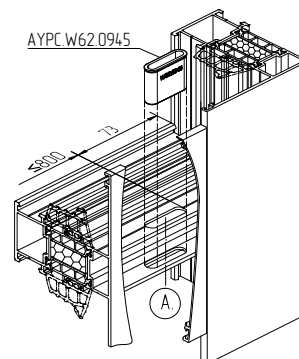
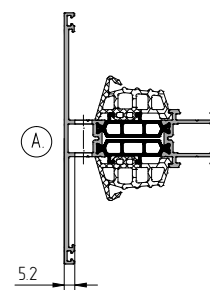
Обработка профиля рамы



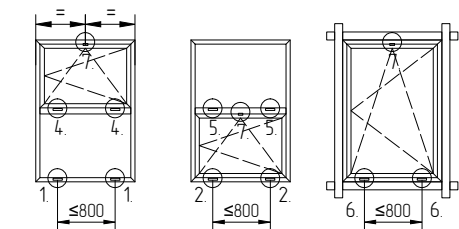
3



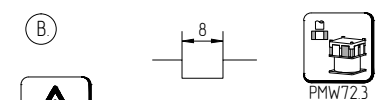
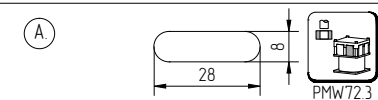
Обработка профиля импоста



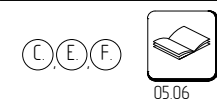
Обработка вентиляционных и дренажных отверстий в профилях. Скрытый дренаж



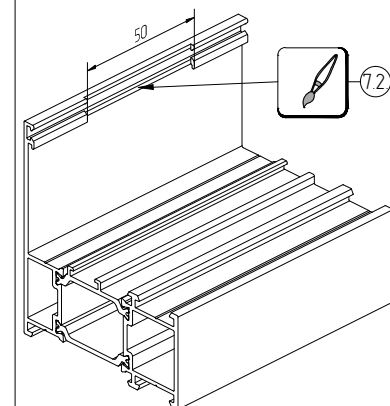
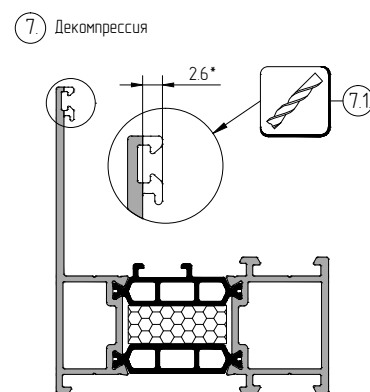
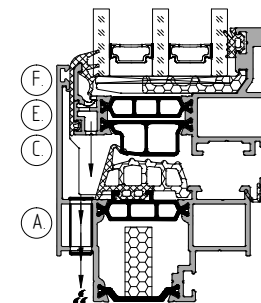
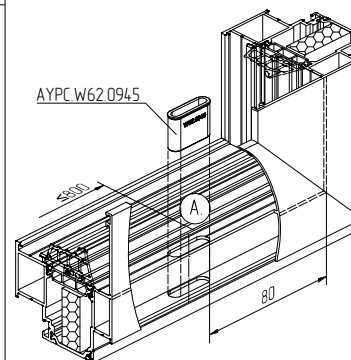
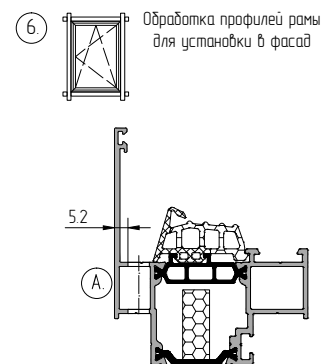
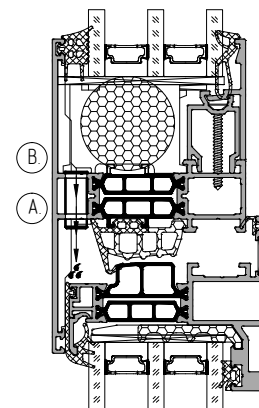
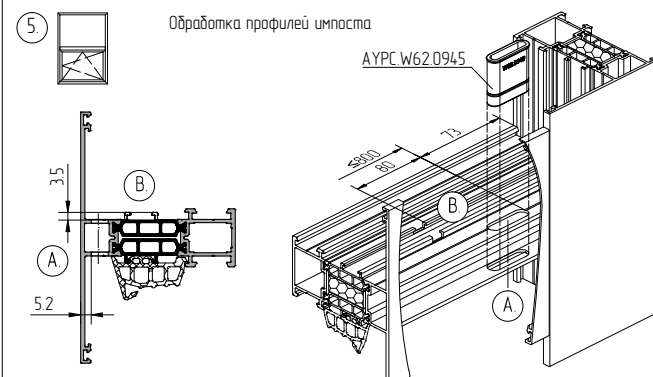
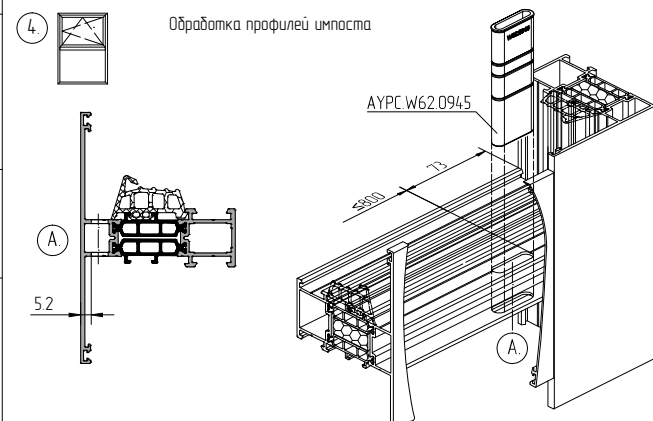
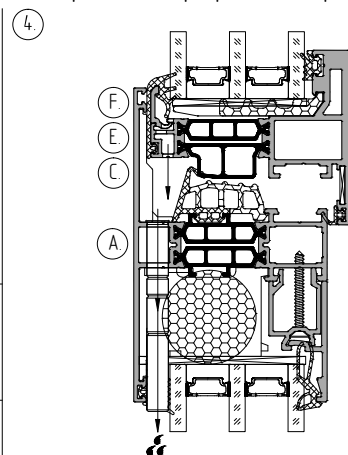
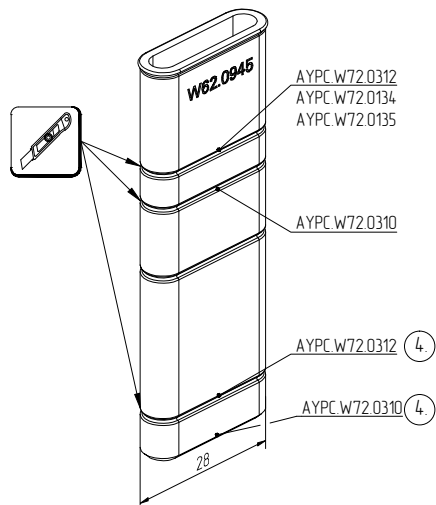
Не допускается изменение (уменьшение) размеров дренажных и вентиляционных отверстий в профилях и комплектующих! Возможно нарушение работы дренажной и вентиляционной систем



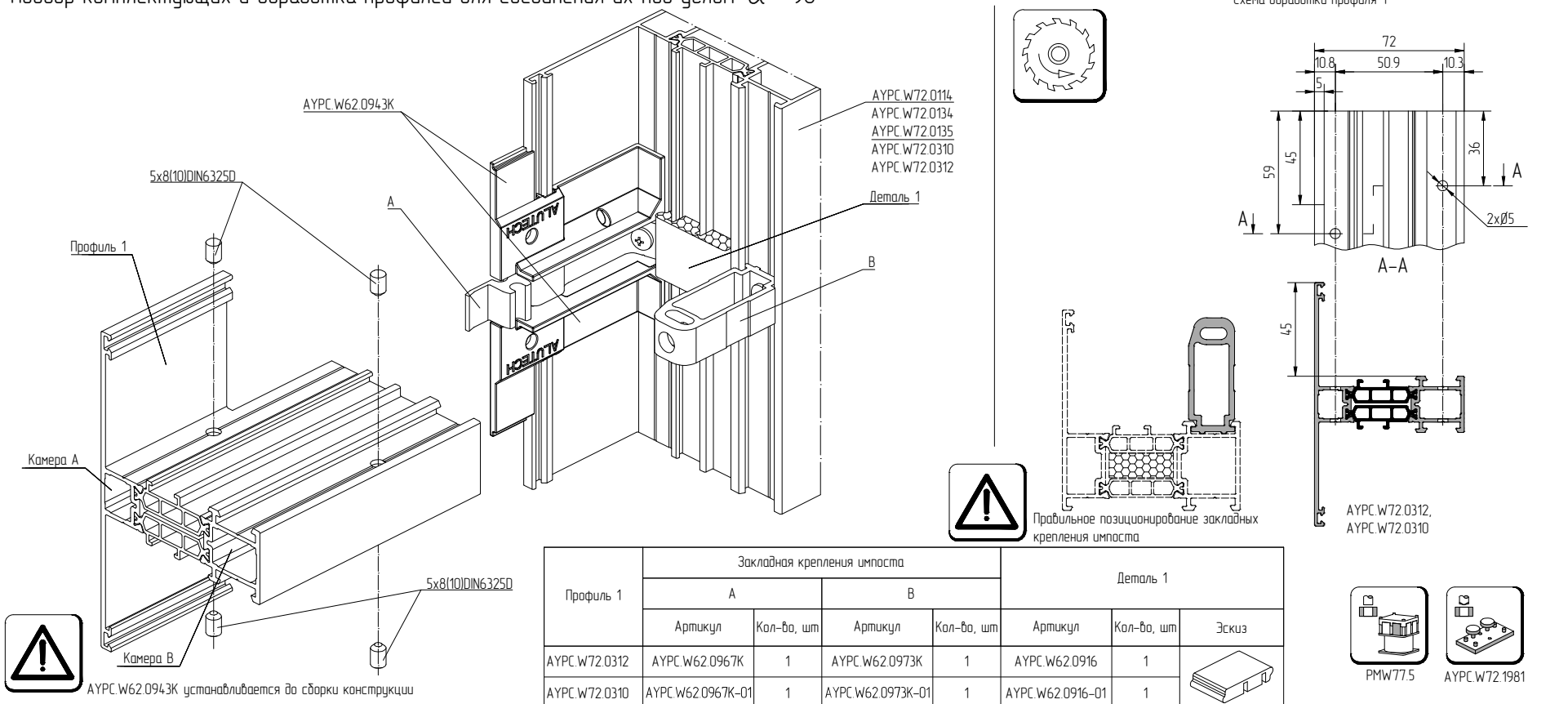
Не выполнять в зоне FRK195



АУРС W62.0945



Подбор комплектующих и обработка профилей для соединения их под углом $\alpha = 90^\circ$



Закладные крепления импоста

Исходный профиль – AYPC.W62.0703

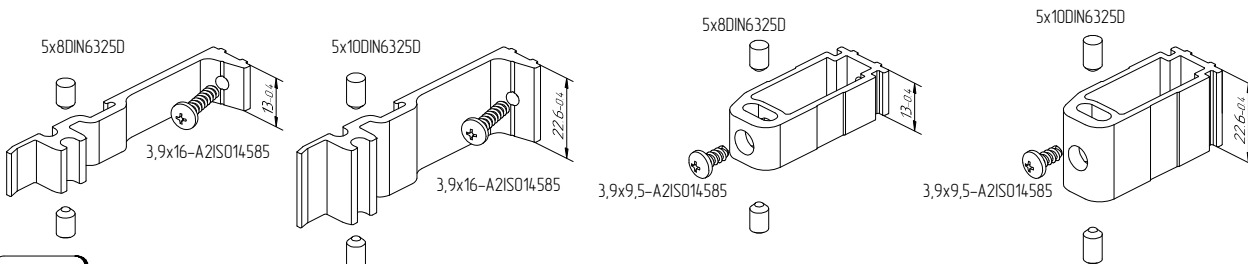
AYPC.W62.0967K

AYPC.W62.0967K-01

Исходный профиль – AYPC.W62.0705

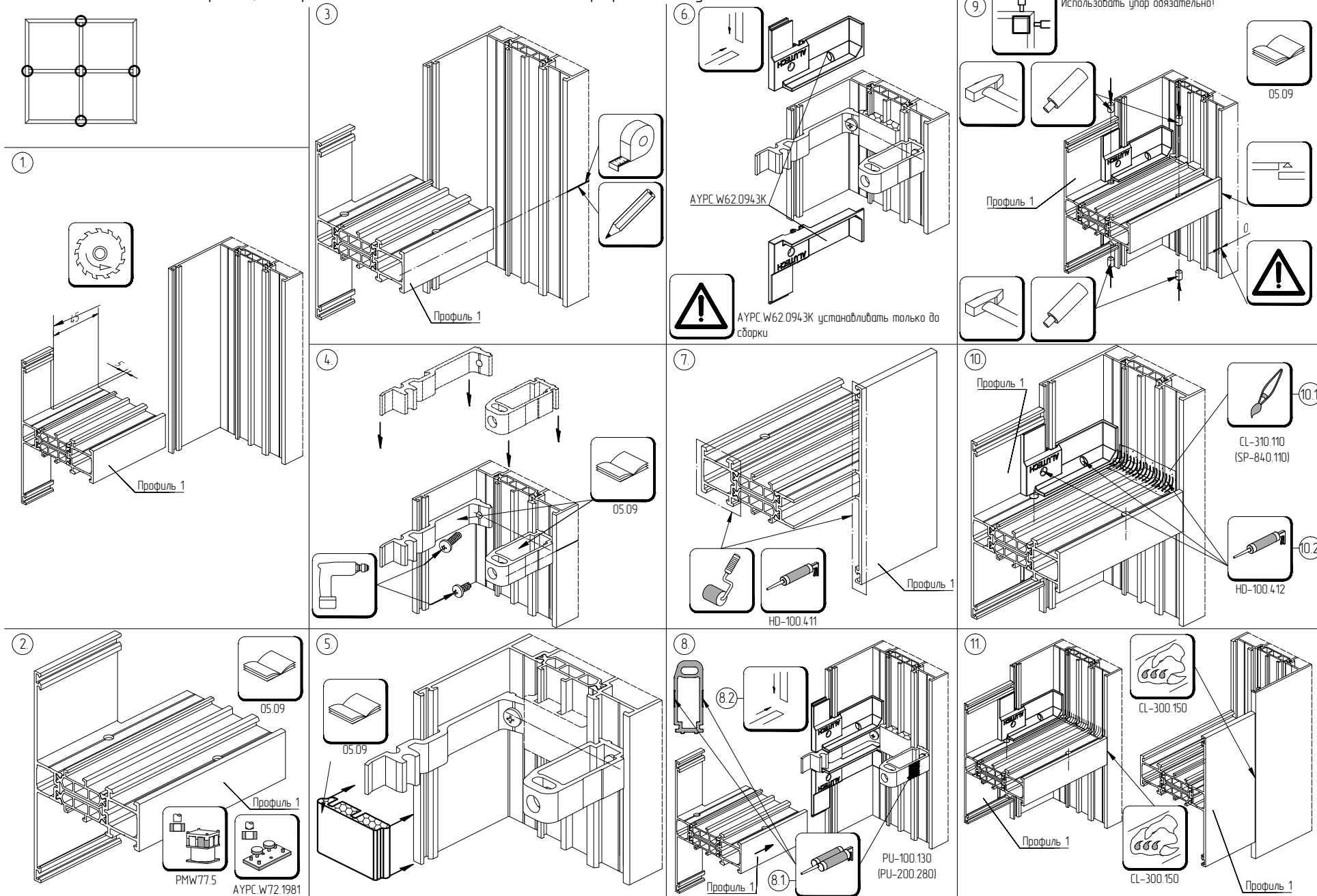
AYPC.W62.0973K

AYPC.W62.0973K-01

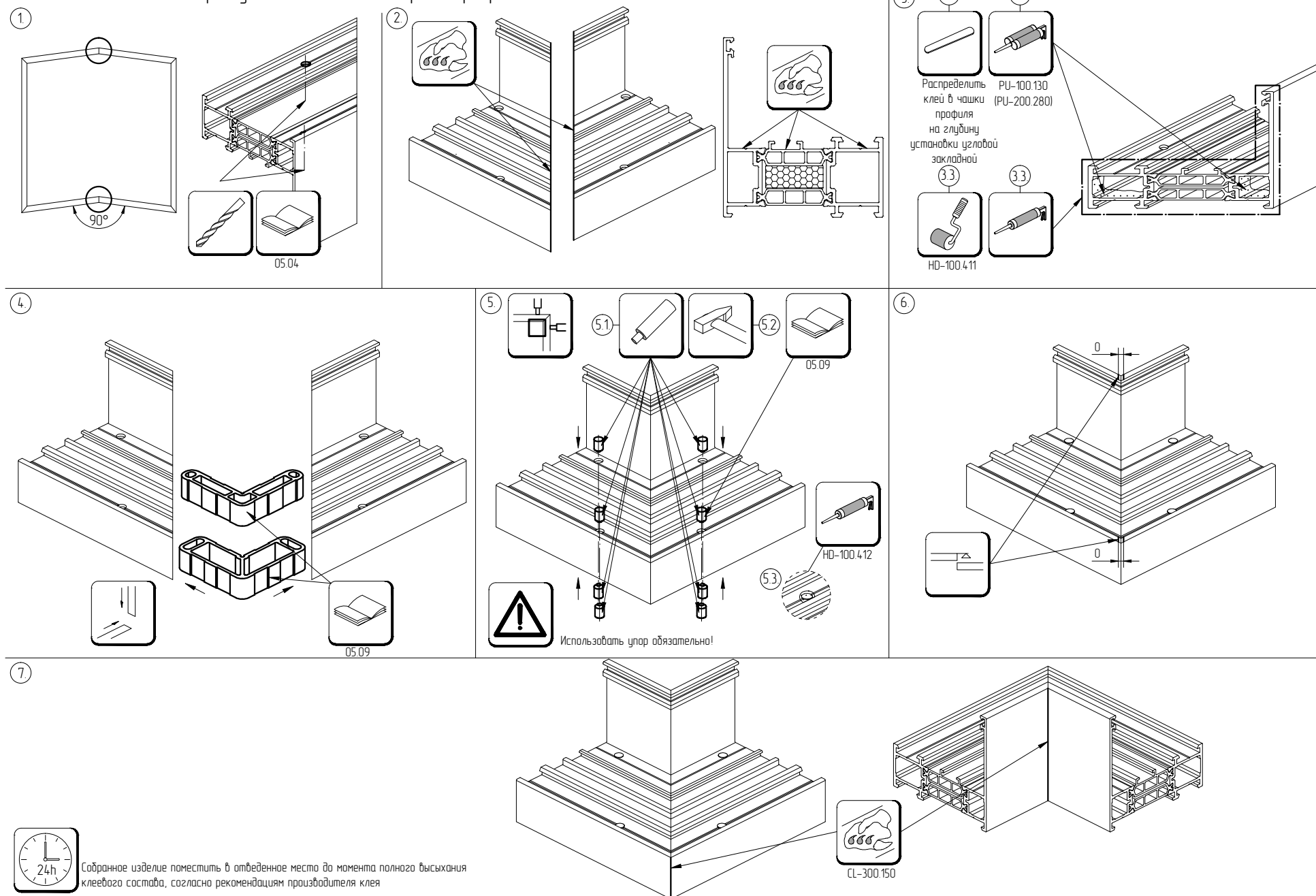


Соблюдать соответствие количества отверстий и устанавливаемых штифтов указанному в инструкции!
Уменьшение количества штифтов и отверстий приведет к потере прочностных характеристик конструкции.
Не допускать замены штифтов на винты самонарезающие!

Последовательность сборки Т, Х-образного (импостового) соединения профилей под углом $\alpha = 90^\circ$



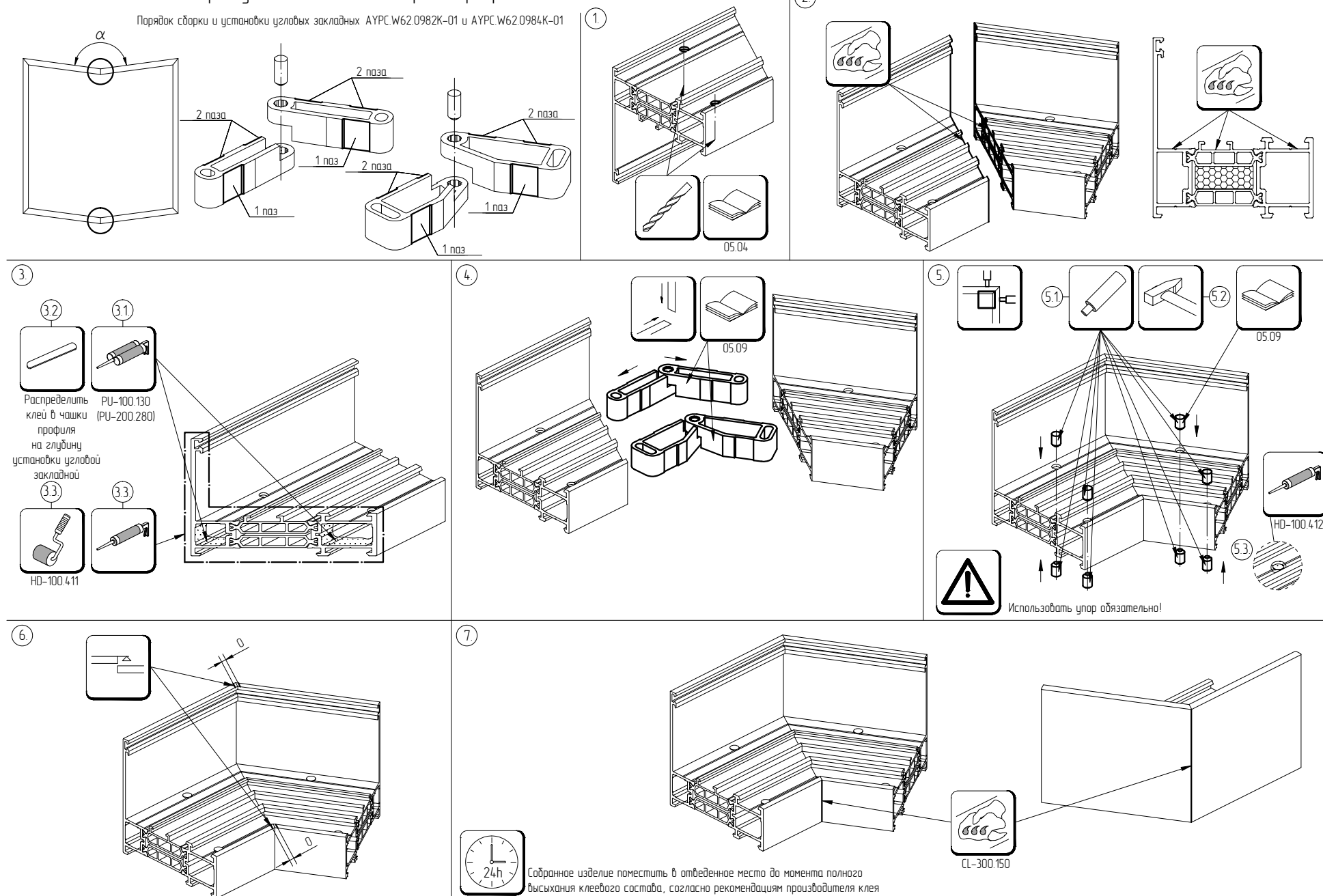
Последовательность сборки углового соединения рамы эркерного оконного блока



Собранное изделие поместить в отведенное место до момента полного высыхания клеевого состава, согласно рекомендациям производителя клея

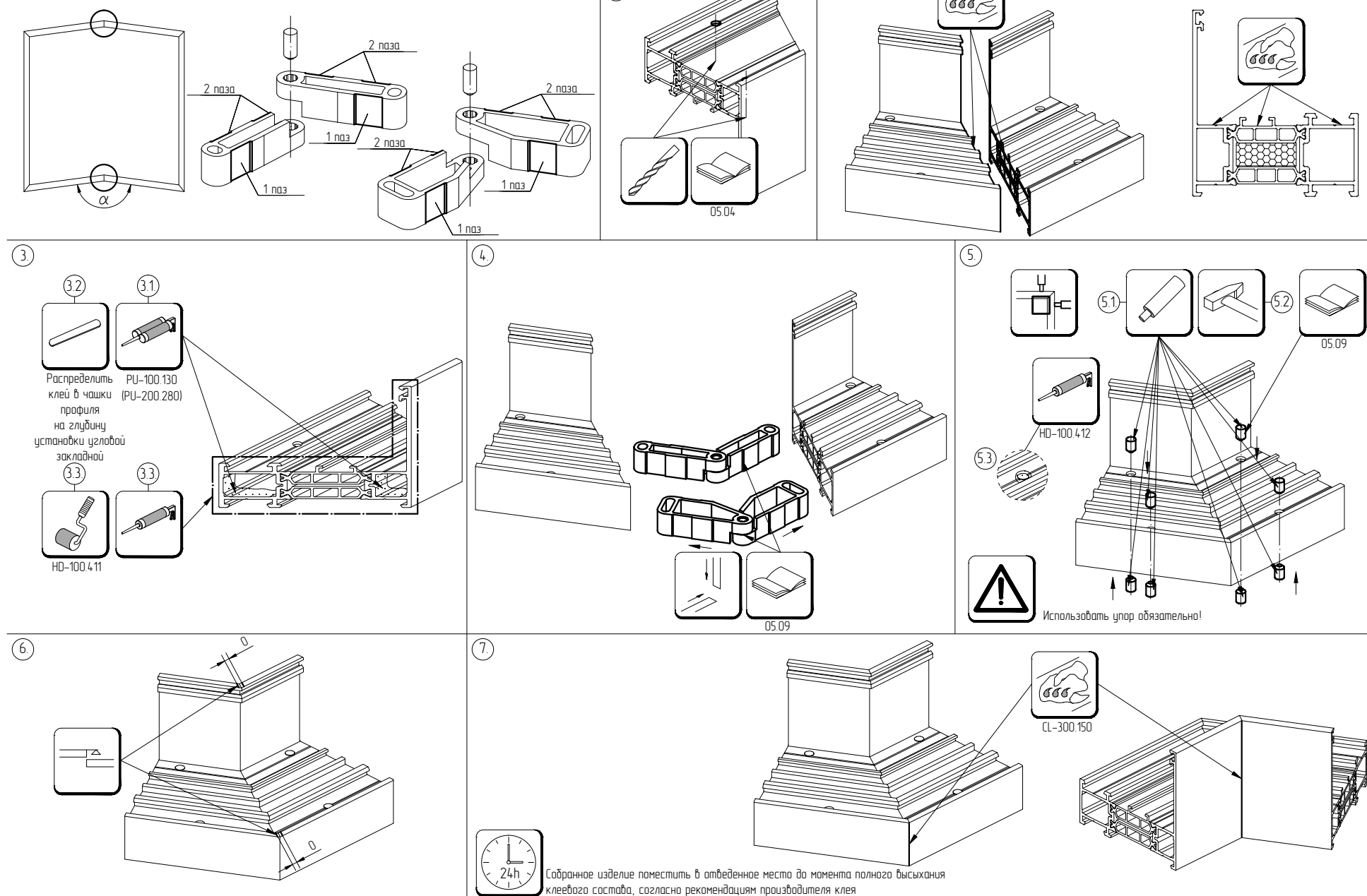
Последовательность сборки углового соединения рамы эркерного оконного блока

Порядок сборки и установки угловых закладных АУРС W62.0982K-01 и АУРС W62.0984K-01

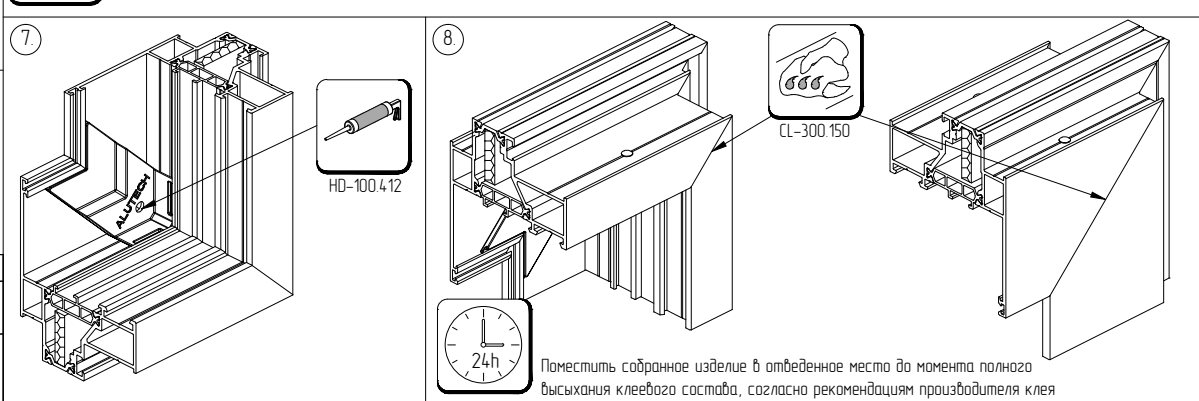
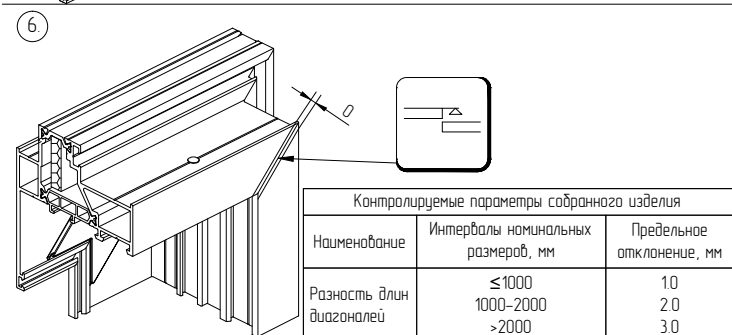
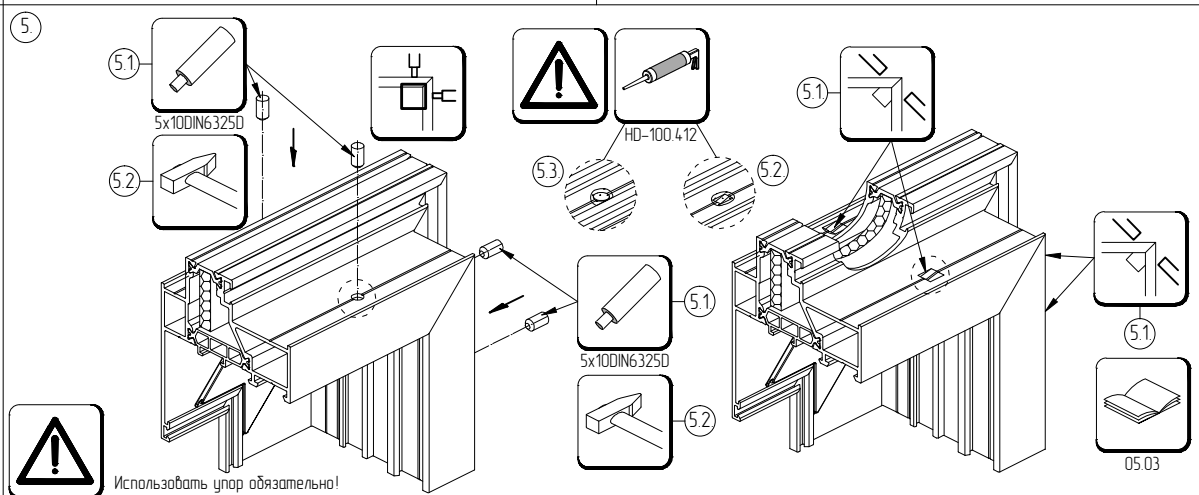
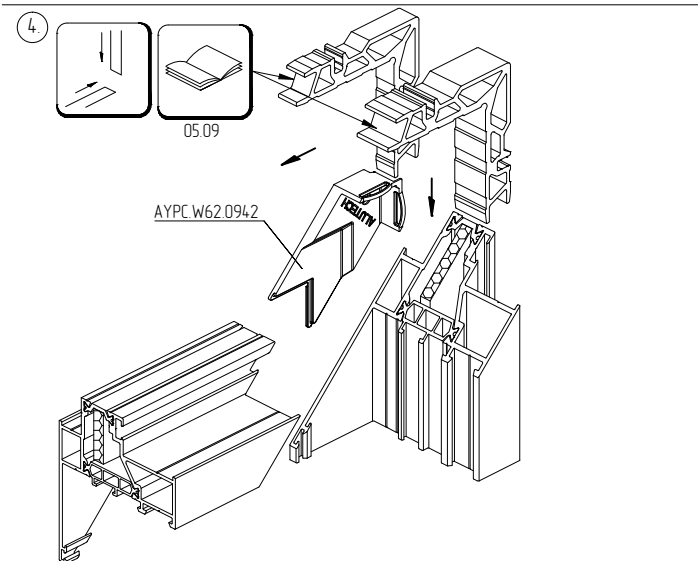
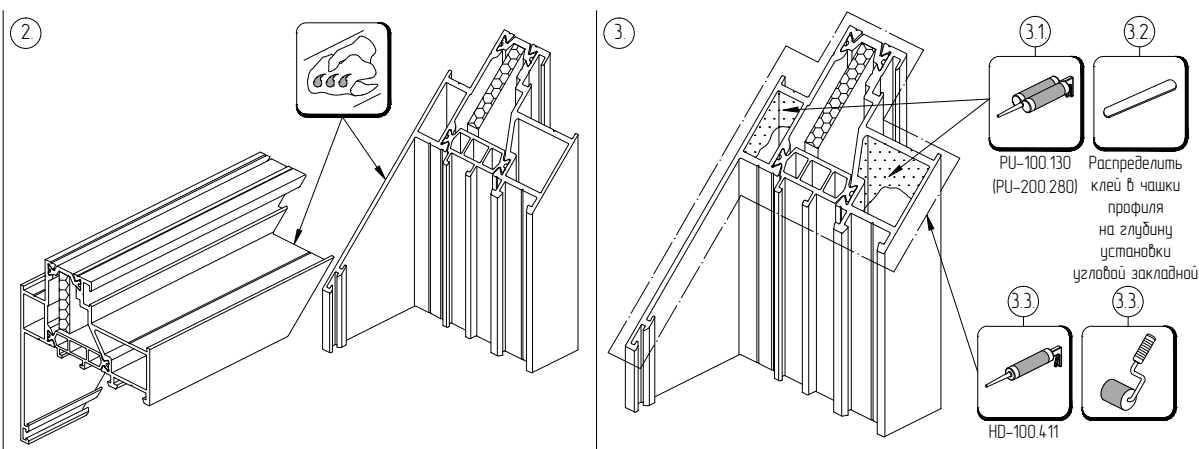
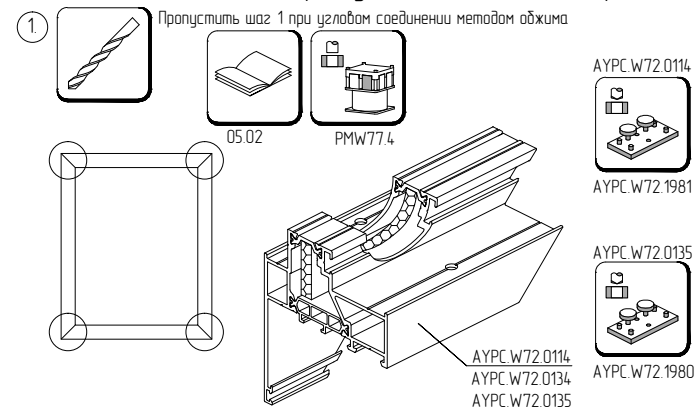


Последовательность сборки углового соединения рамы эркерного оконного блока

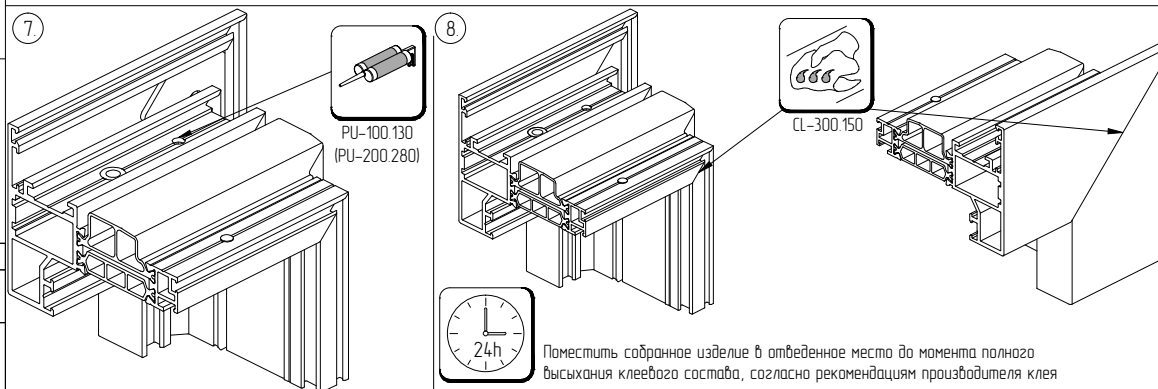
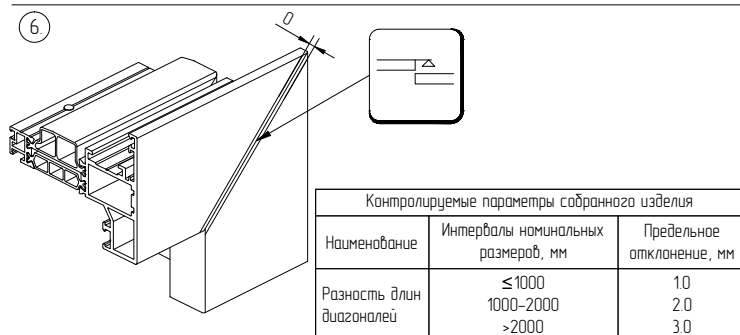
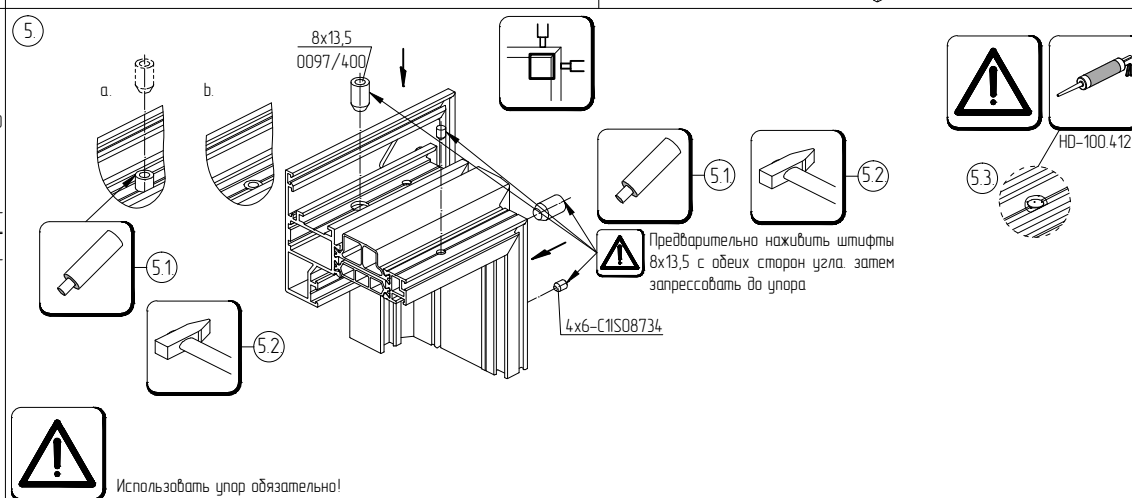
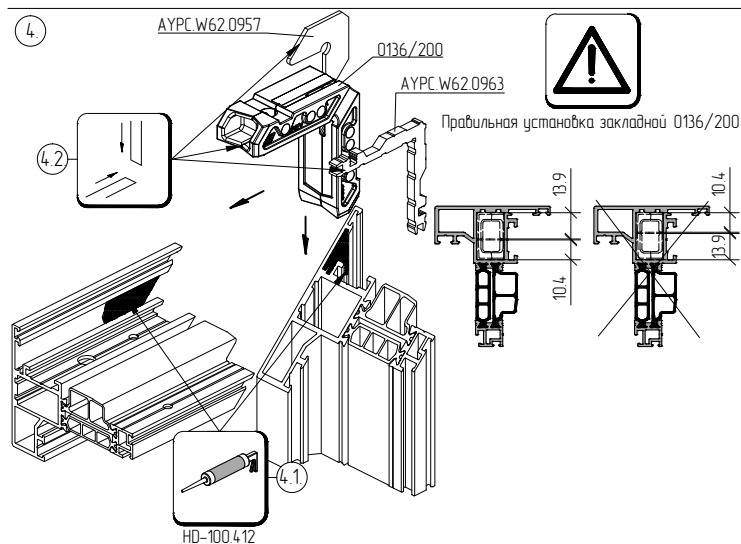
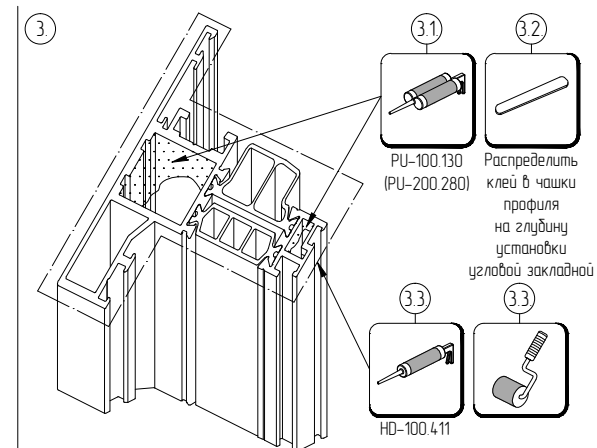
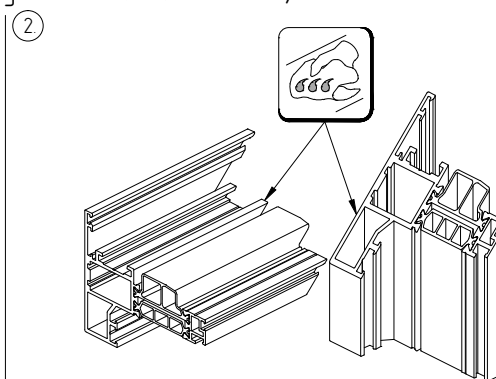
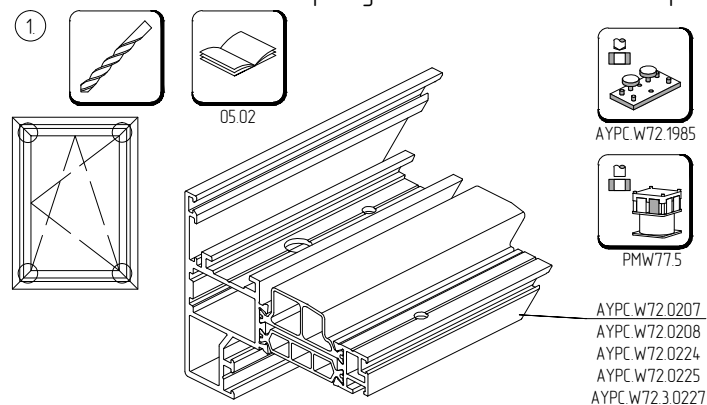
Порядок сборки и установки угловых закладных АУРС W62.0982K-01 и АУРС W62.0984K-01



Последовательность сборки углового соединения рамы



Последовательность сборки узлового соединения створки с узловой закладной 0136/200

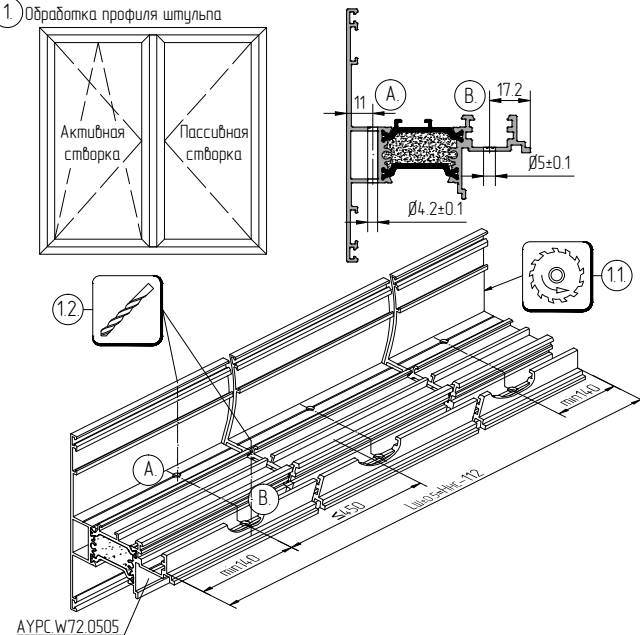


Контролируемые параметры собранного изделия		
Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Разность длин диагоналей	≤1000	1,0
	1000-2000	2,0
	>2000	3,0

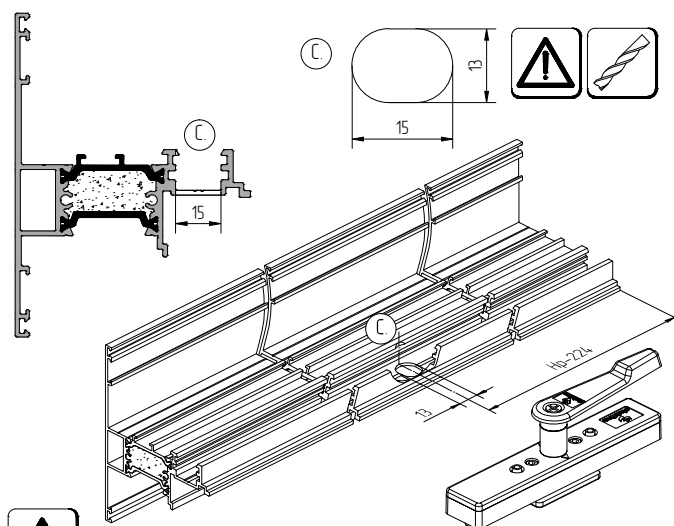
Поместить собранное изделие в отведенное место до момента полного высыхания клеевого состава, согласно рекомендациям производителя клея

Обработка и установка профиля штупля

1. Обработка профиля штульпа

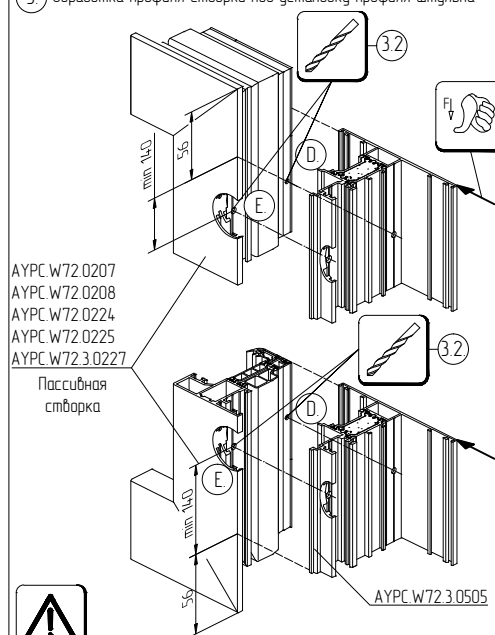


② Обработка профиля штупына АУРС.W72.0505

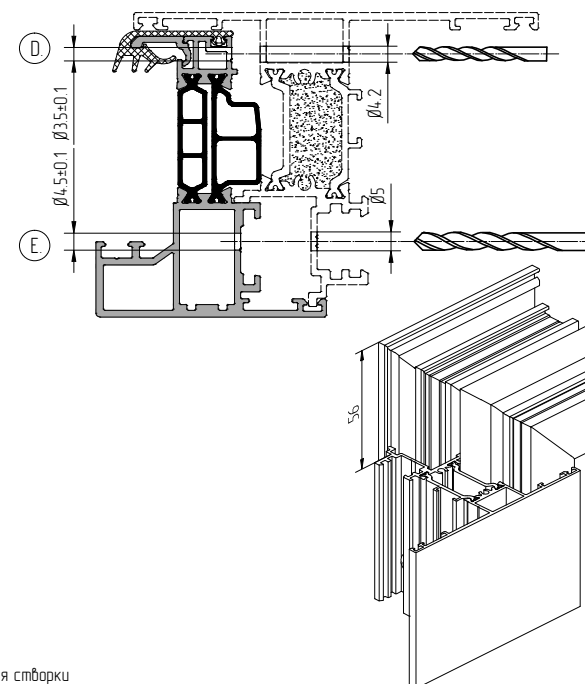


Высота до ручки определяется согласно рекомендаций производителя фурнитуры

3. Обработка профиля створки под установку профиля штапла

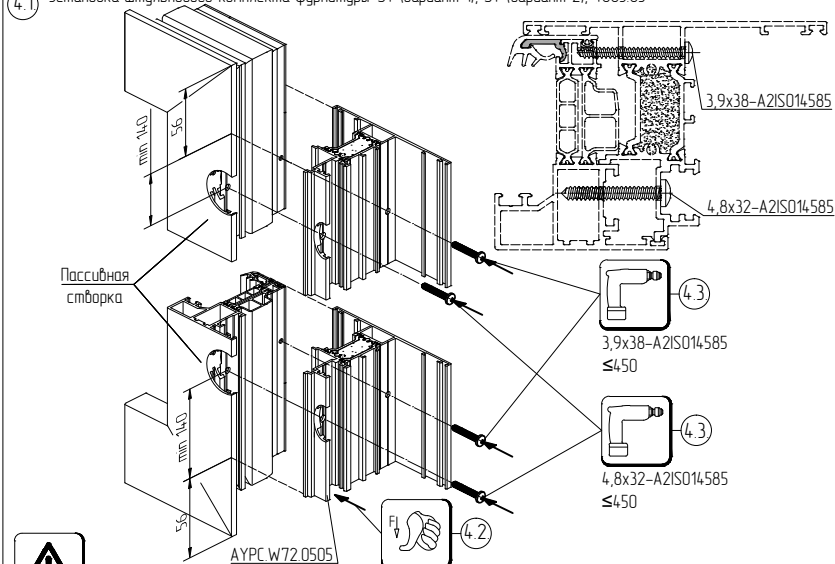


Устанавливать профиль штупля следует после установки заполнения створки

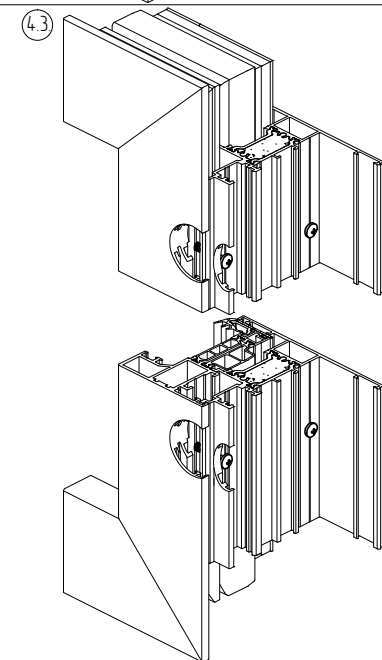


4. Крепление профиля штапела к профилю створки

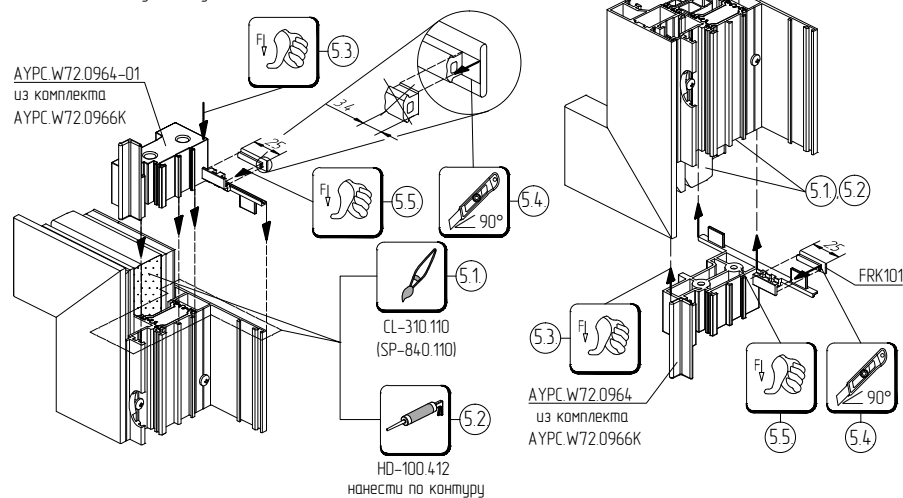
41 Установка штурпового комплекта фурнитуры ST (вариант 1), ST (вариант 2), 4005.03



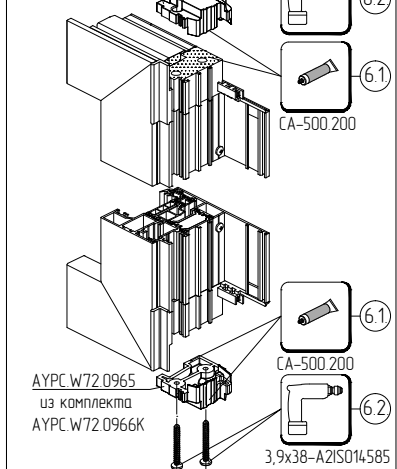
При использовании других штуповых комплектов фурнитуры шаг 4.1. пропустить



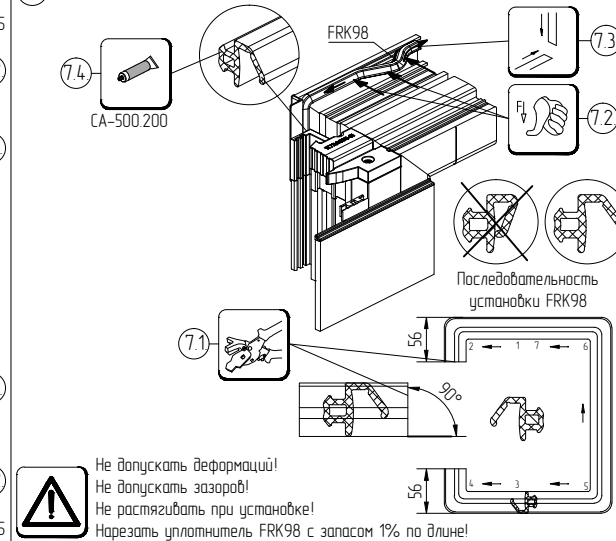
- 5) Установка комплекта заглушек штыля АУРС W72.0966К.
Установка заглушек штыльных АУРС W72.0964/-01



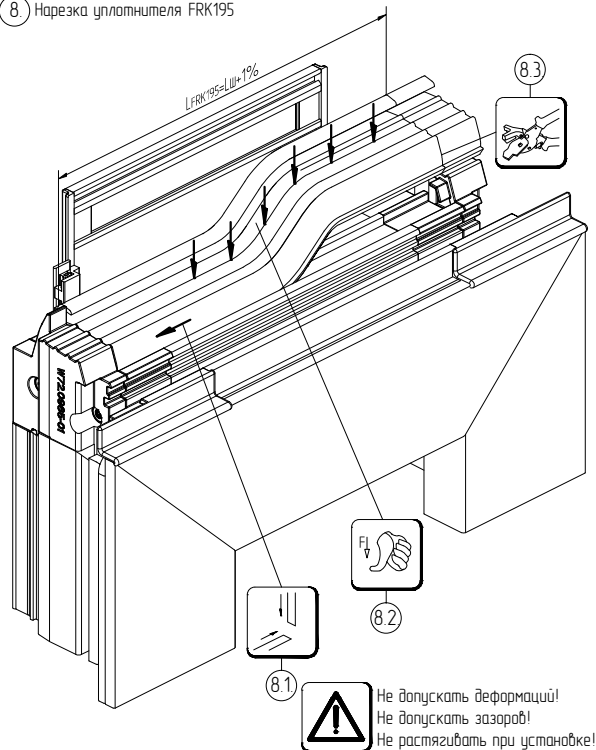
- 6) Установка заглушек штыля АУРС W72.0965/-01
АУРС W72.0965-01
из комплекта
АУРС W72.0966К



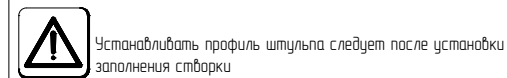
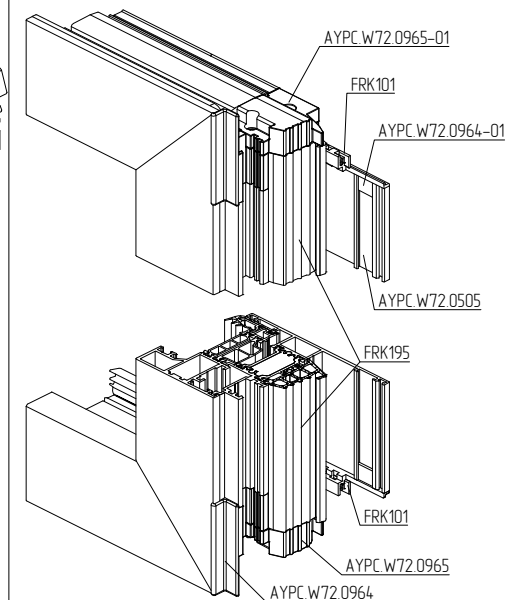
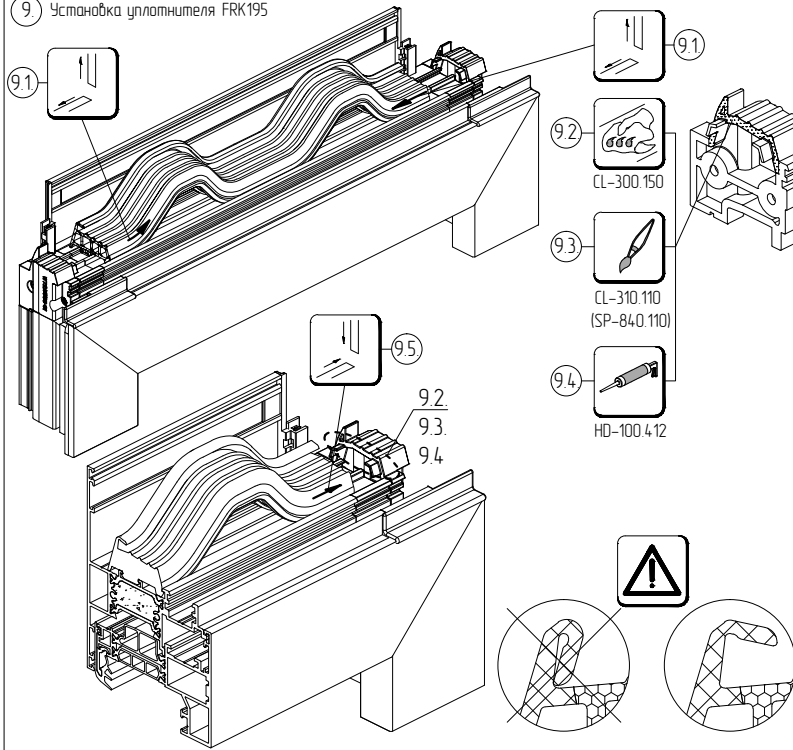
- 7) Установка уплотнителя FRK98 на пассивную створку



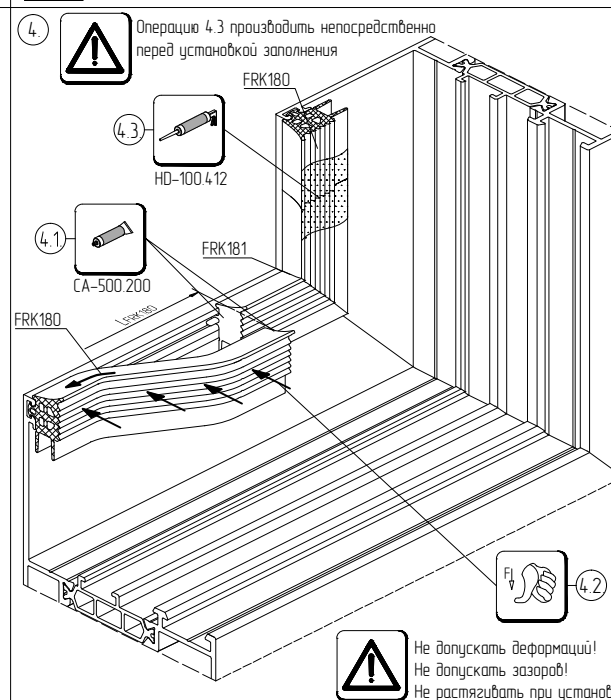
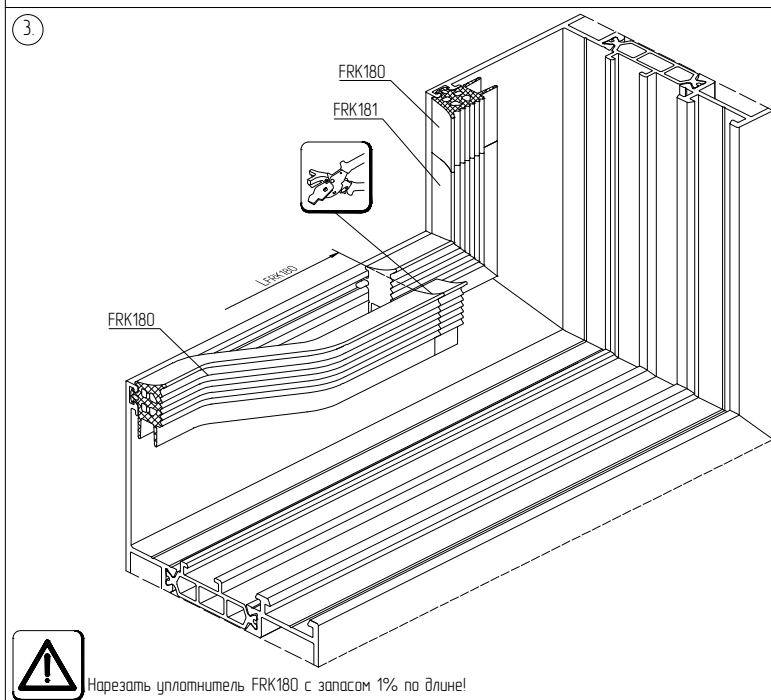
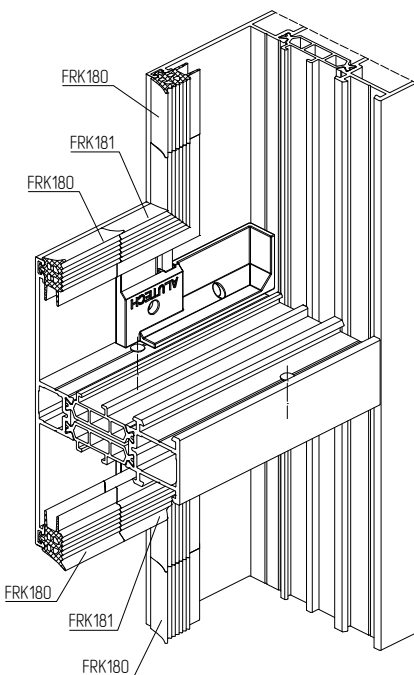
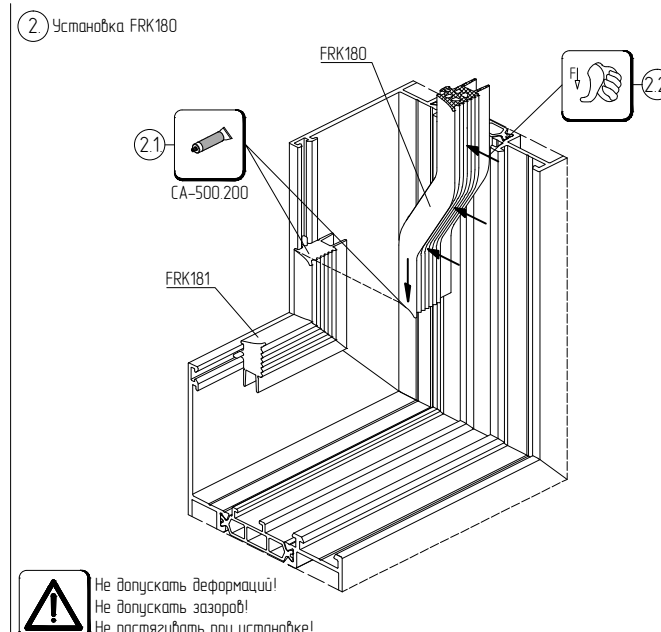
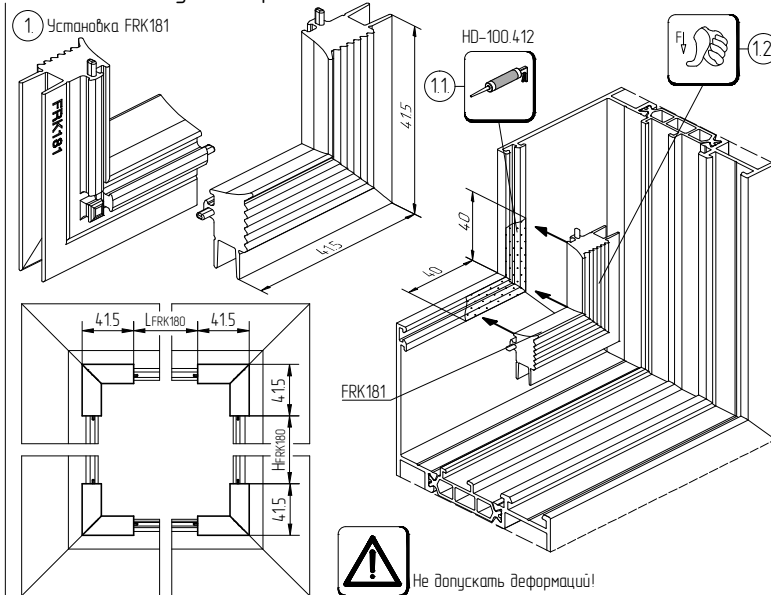
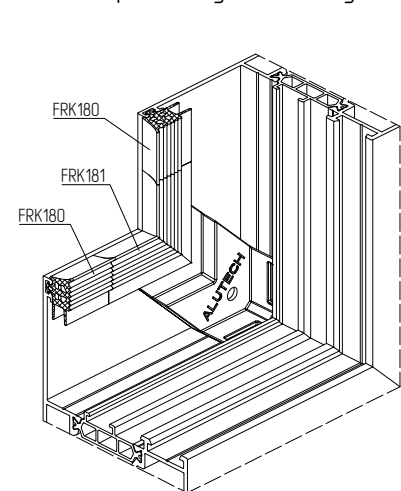
- 8) Нарезка уплотнителя FRK195



- 9) Установка уплотнителя FRK195



Схемы зарезки и установки уплотнителя FRK180 и уголка резинового FRK181



Установка уплотнителей FRK195/FRK196

1. Герметизация рамы и установка FRK196

11 CL-300.150

12 CL-310.110 (SP-840.110)

13 HD-100.4.12

2. Проверка правильности установки FRK196

При установке FRK196 не допускается продавливание (a) и деформация (b)

3. Установка FRK195

3.1, 3.2, 3.3

4. Герметизация и склейка стыков FRK195 и FRK196

4.1, 4.2, 4.3, 4.4, 4.5, 4.6

CA-500.200

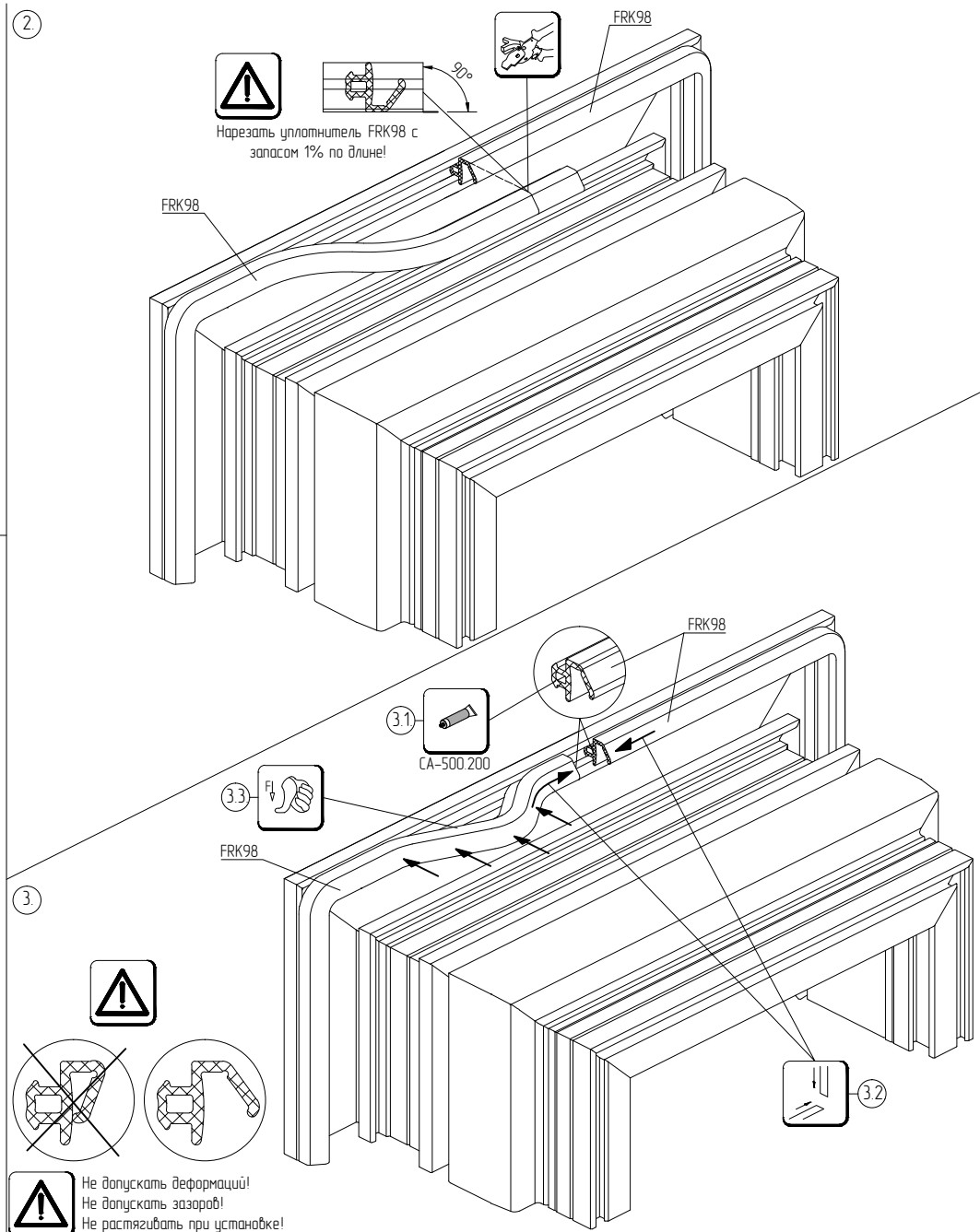
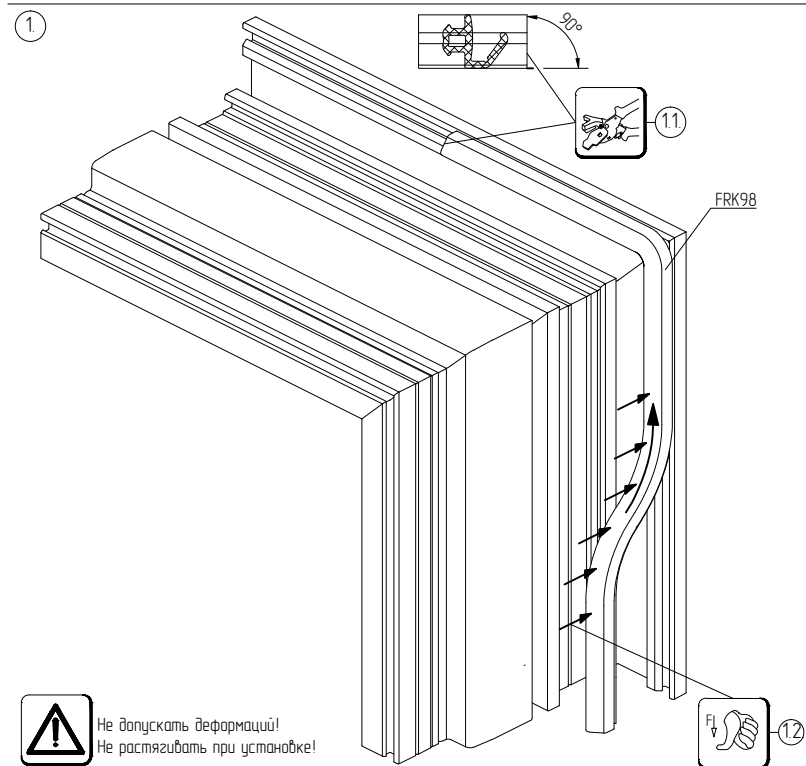
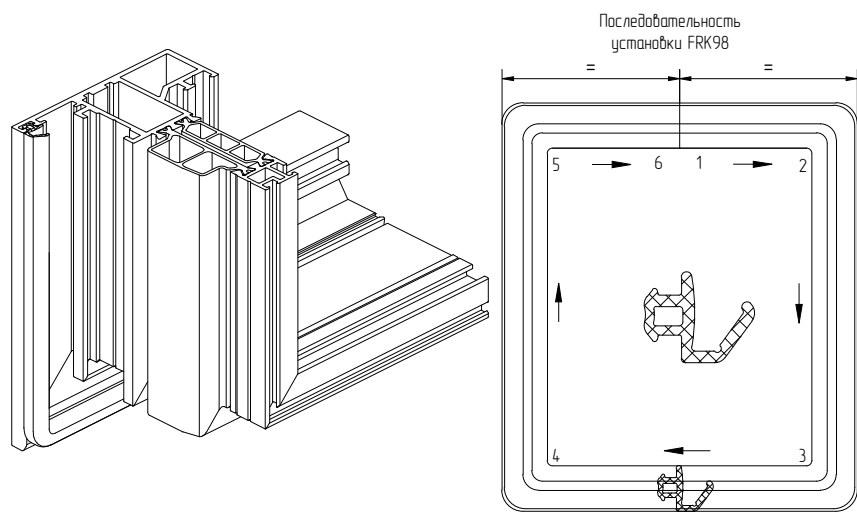
Расчет длины уплотнителя

Лвп, Нвп, мм	ЛFRK195, НFRK195
≤ 1000	(Лвп, Нвп - 60) + 1%
> 1000	(Лвп, Нвп - 60) + 0.5%

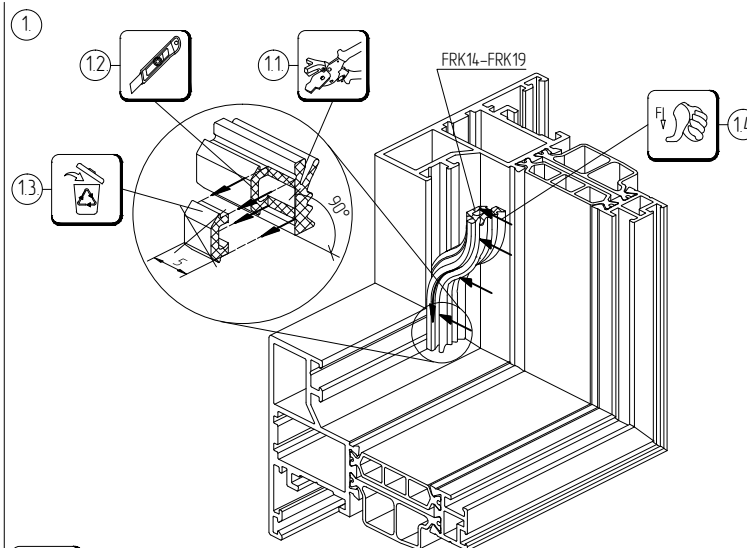
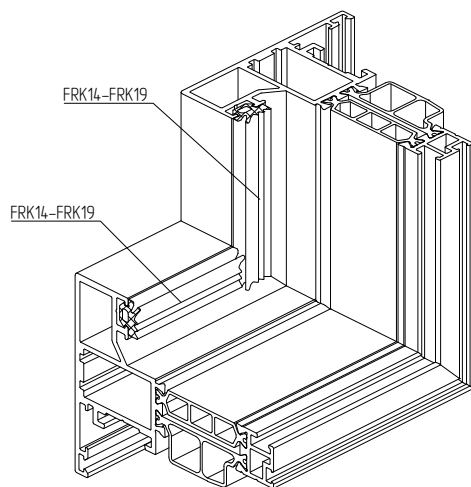
Не допускать деформаций!
Не допускать зазоров!
Не растягивать при установке!

Не допускаются образование зазоров и выпуклости (a) по стыку FRK196 с FRK195

Схемы резки и установки уплотнителя FRK98

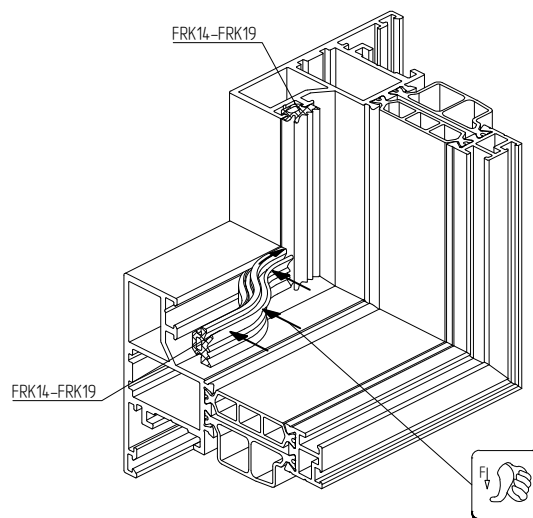


Схемы резки и установки уплотнителя FRK14 – FRK19 под 90°

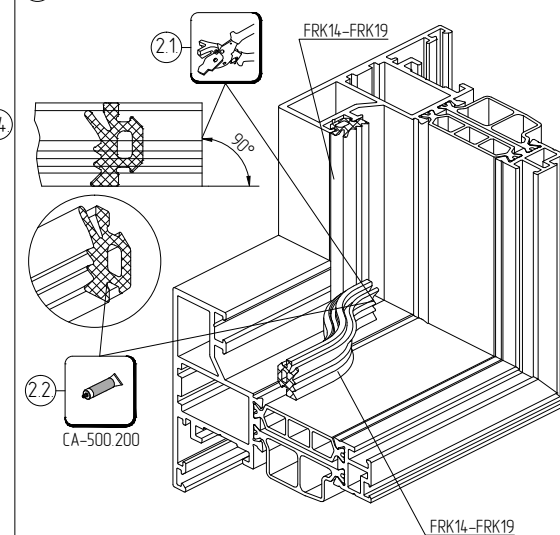


Нарезать уплотнитель FRK14-19 с запасом 1% по длине!

3

Не допускать зазоров!
Не растягивать при установке!

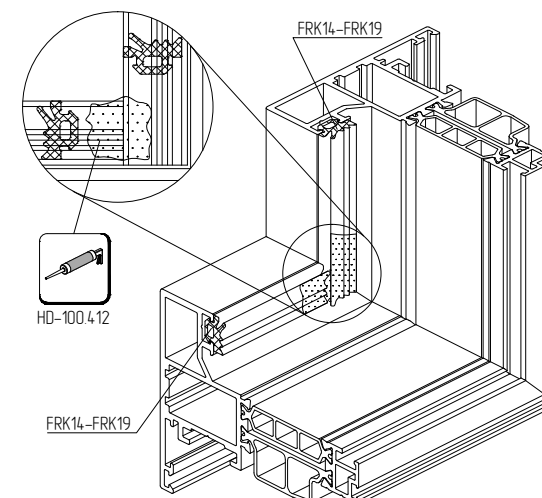
2



4

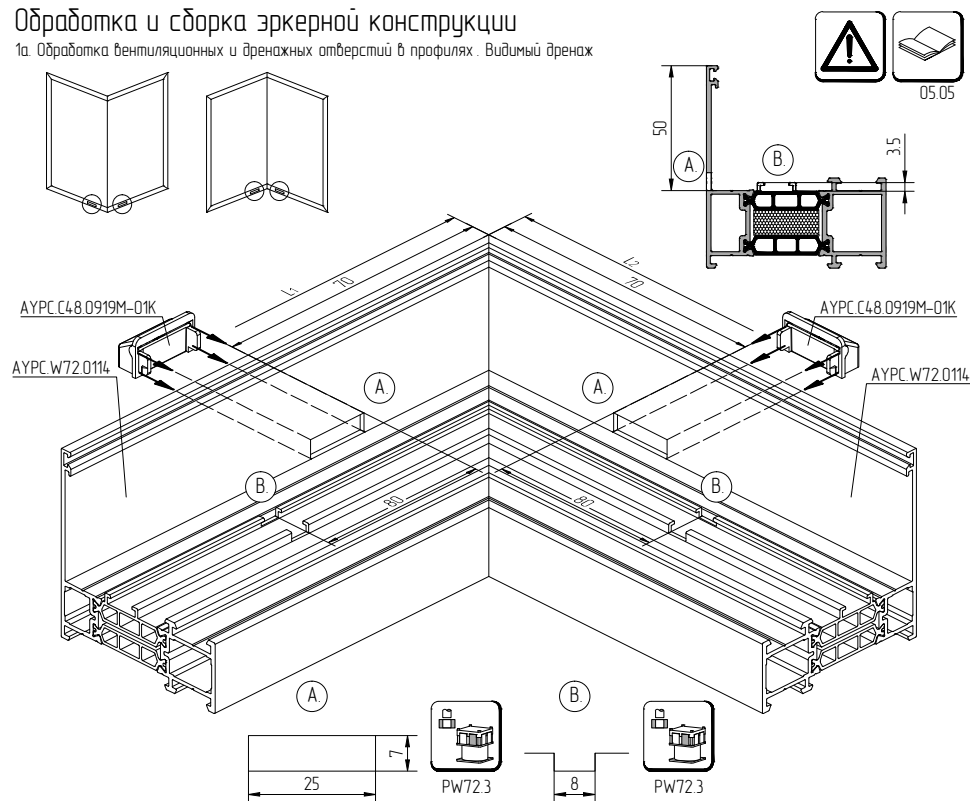


Операция 4 производить непосредственно перед установкой заполнения

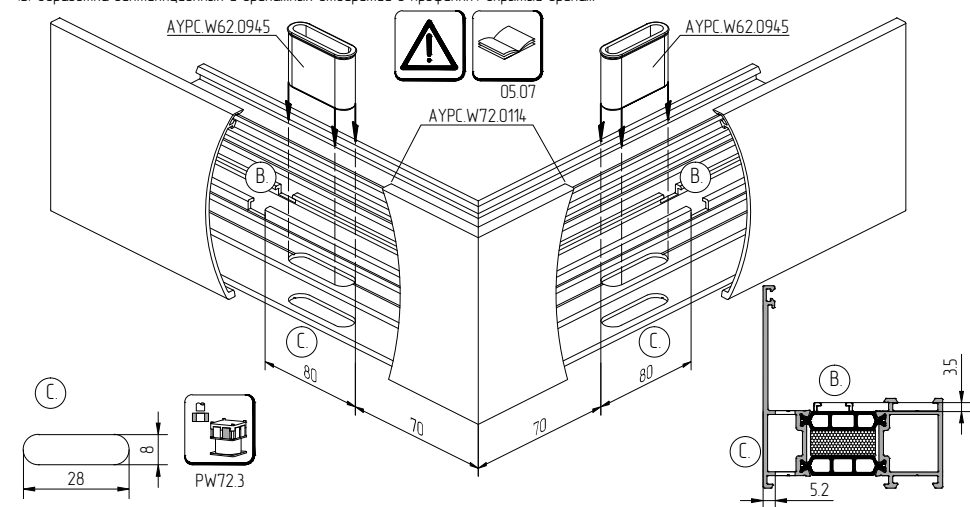


Обработка и сборка эркерной конструкции

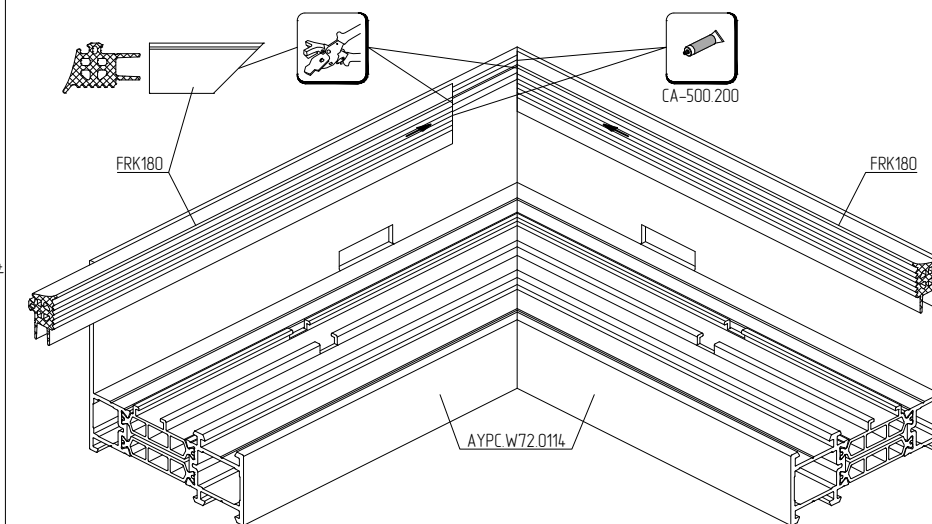
1а. Обработка вентиляционных и дренажных отверстий в профилях. Видимый дренаж



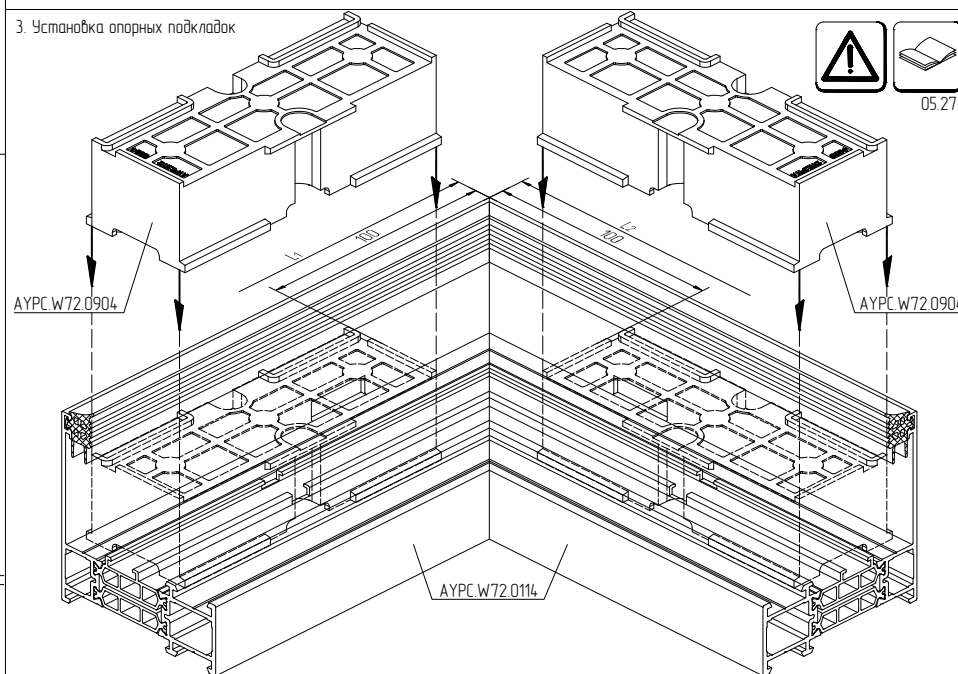
1б. Обработка вентиляционных и дренажных отверстий в профилях. Скрытый дренаж



2. Установка наружного уплотнителя



3. Установка опорных подкладок



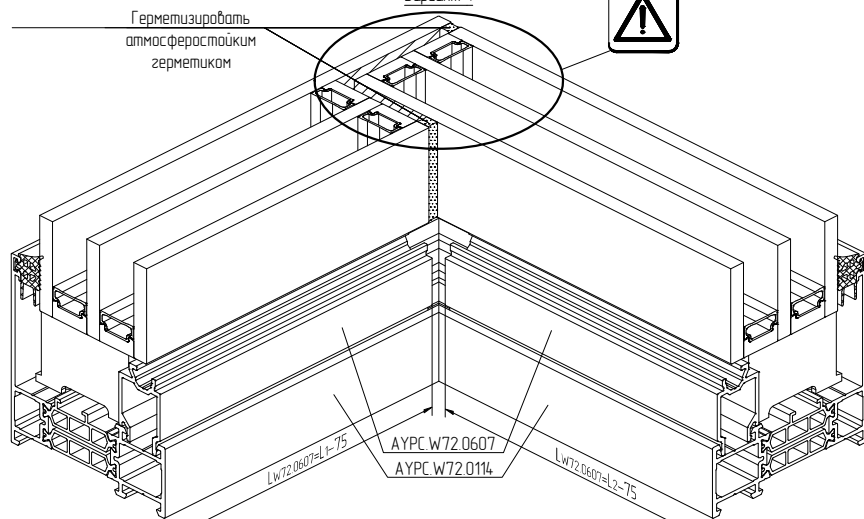
4. Установка заполнения



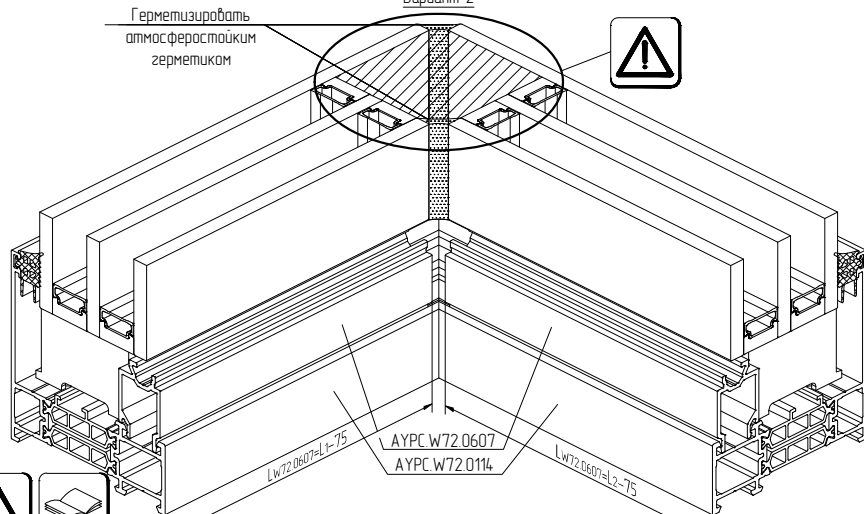
05.27

Производитель	Первичный герметик	Вторичный герметик	Атмосферостойкий герметик
Dow Corning	Полиизобутилен	DC 3362 DC 3362 HD	DC 791
Sica	Полиизобутилен	Sicasil IG-25 Sicasil IG-25HM	Sicasil WS-305 Sicasil WS-605 S
General Electric	Полиизобутилен	IGS3763 IGS3703E	SCS2000E Silpruf SCS9100 Silpruf F
Kömmering	Полиизобутилен	GD 920	GD 826 N

Вариант 1



Вариант 2

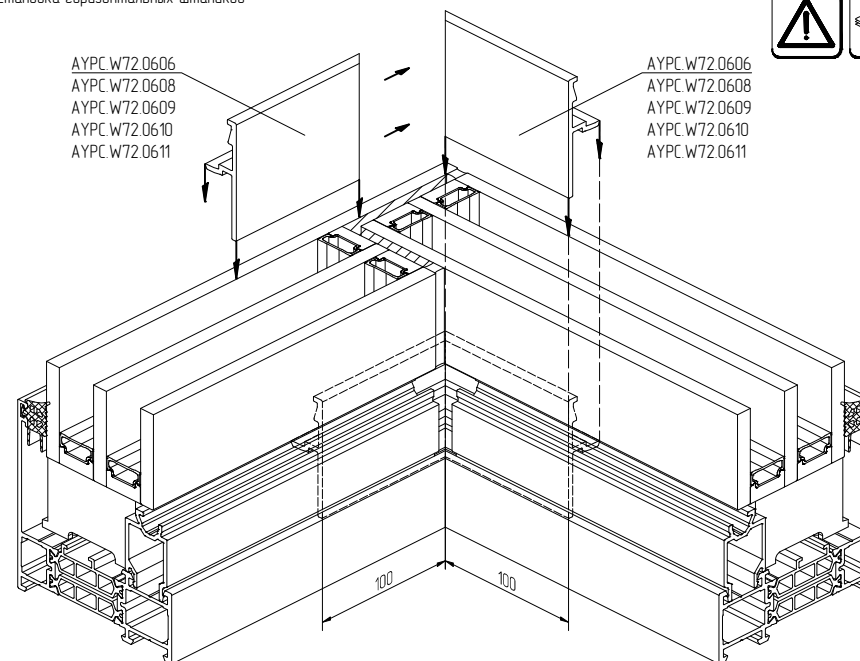


05.28

Возможны варианты исполнения цельностеклянного узла.
Организация цельностеклянного узла необходимо согласовать с производителем стеклопакетов и герметиков

5. Установка горизонтальных штапиков

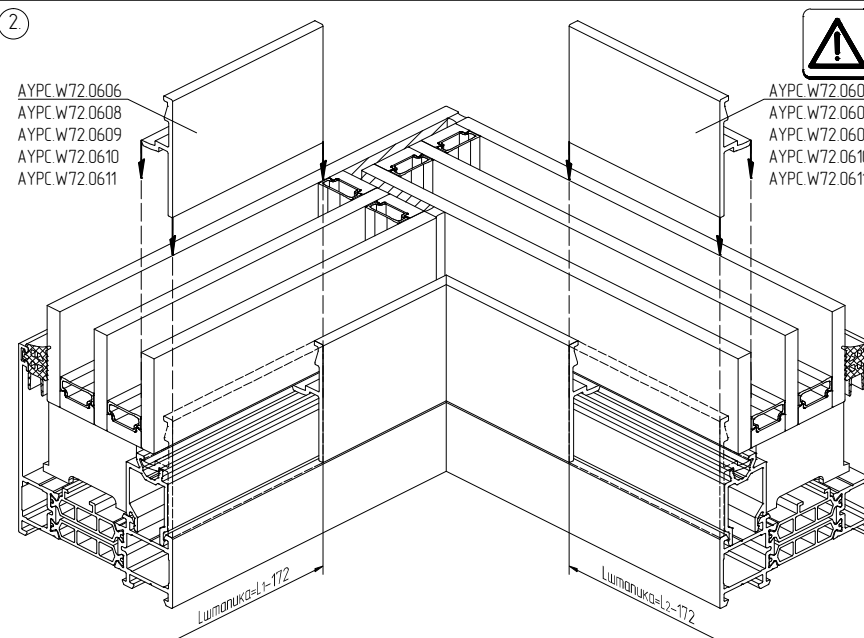
①

 AYPC W72.0606
 AYPC W72.0608
 AYPC W72.0609
 AYPC W72.0610
 AYPC W72.0611


05.27

 AYPC W72.0606
 AYPC W72.0608
 AYPC W72.0609
 AYPC W72.0610
 AYPC W72.0611

②

 AYPC W72.0606
 AYPC W72.0608
 AYPC W72.0609
 AYPC W72.0610
 AYPC W72.0611


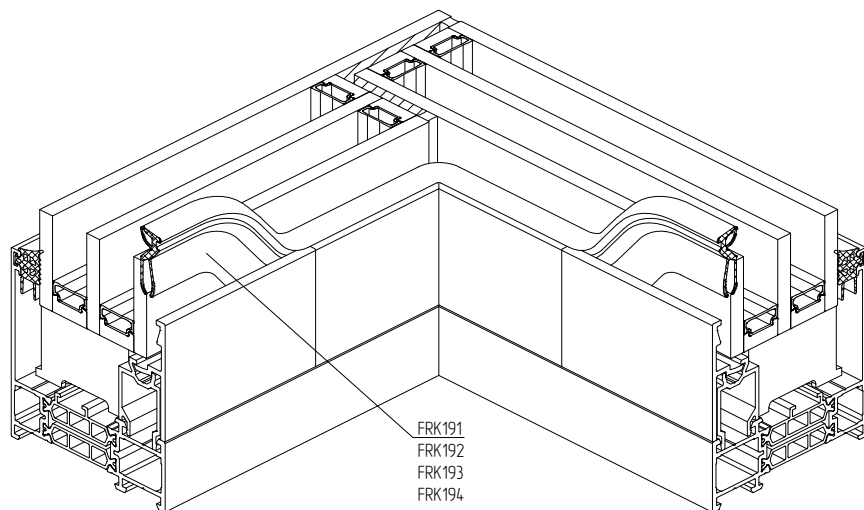
05.27

 AYPC W72.0606
 AYPC W72.0608
 AYPC W72.0609
 AYPC W72.0610
 AYPC W72.0611

6. Установка штапикового уплотнителя

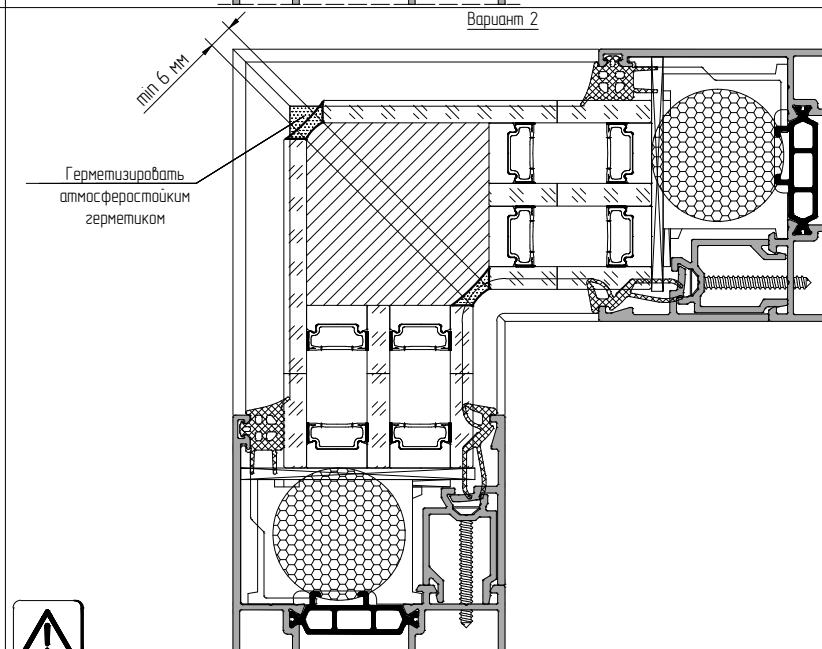
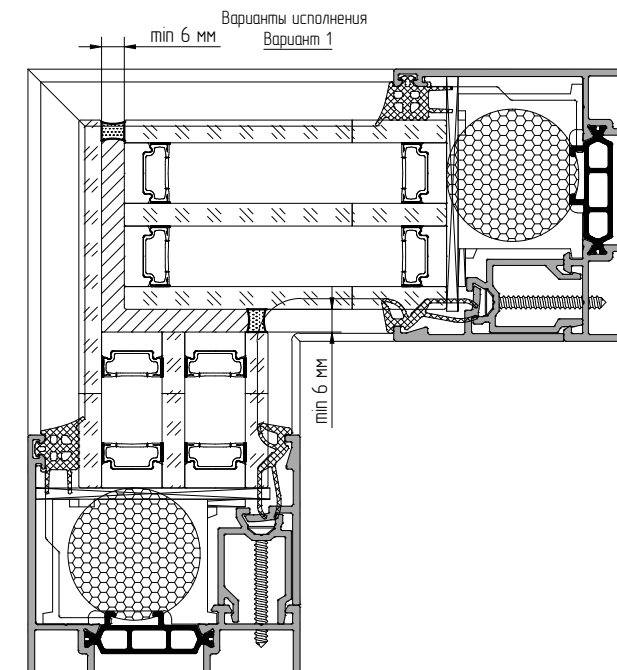
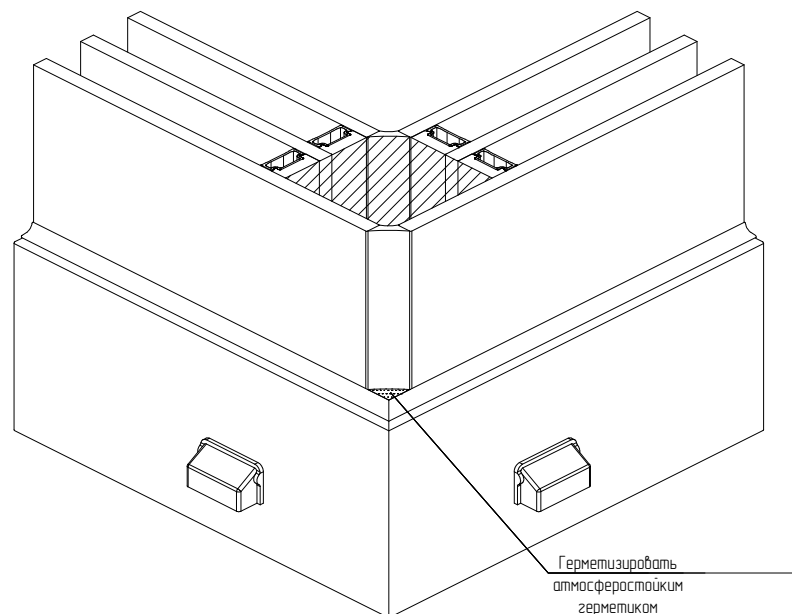


05.27



7. Герметизация.

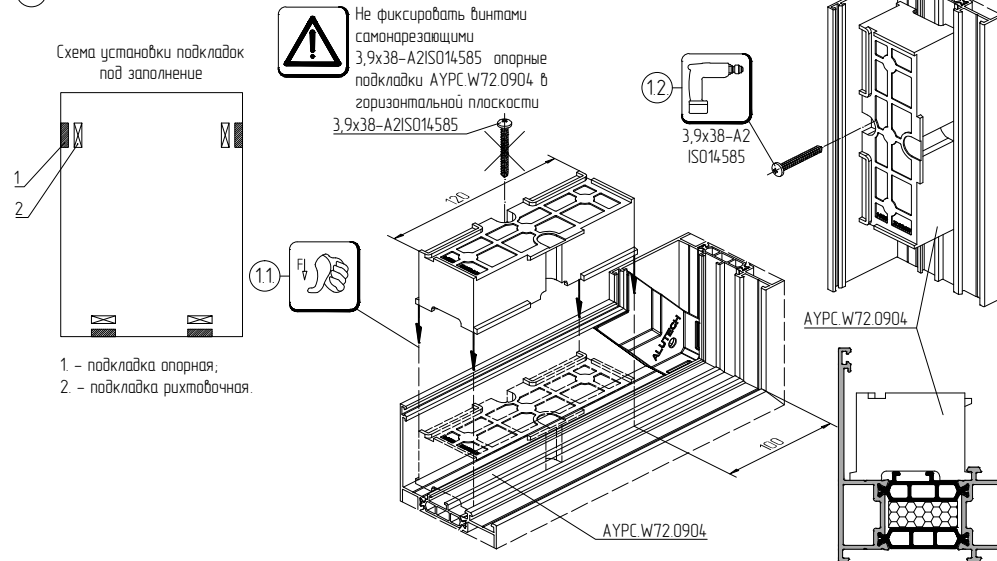
Для варианта исполнения 1 шаг 7 пропустить



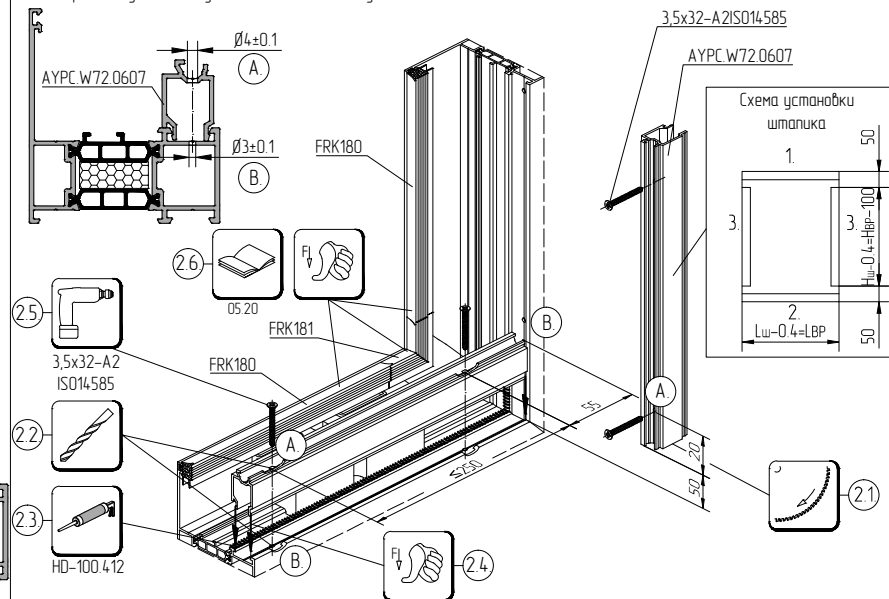
Организацию цельностеклянного угла необходимо согласовать с производителем стеклопакетов и герметиков

Последовательность установки заполнения в раму

1. Установка подкладки опорной



② Нарезка, обработка и установка штапика АУРС.W720607.
Нарезка и установка уплотнителя FRK180 и узла FRK181



3. Нарезка и установка жгута АУРС.W72.0916.
Установка заполнения.
Установка подкладок рихтовочных

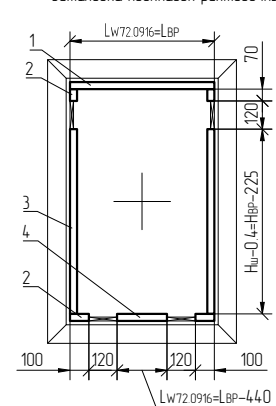
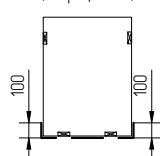
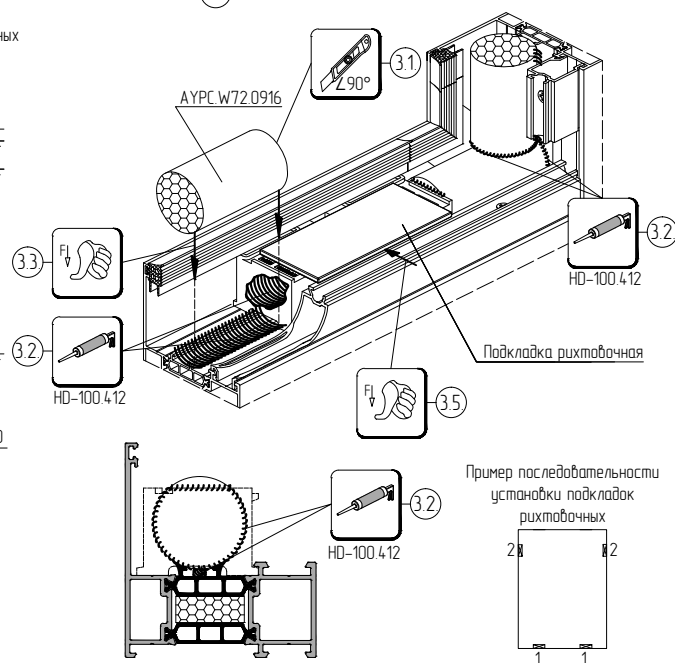


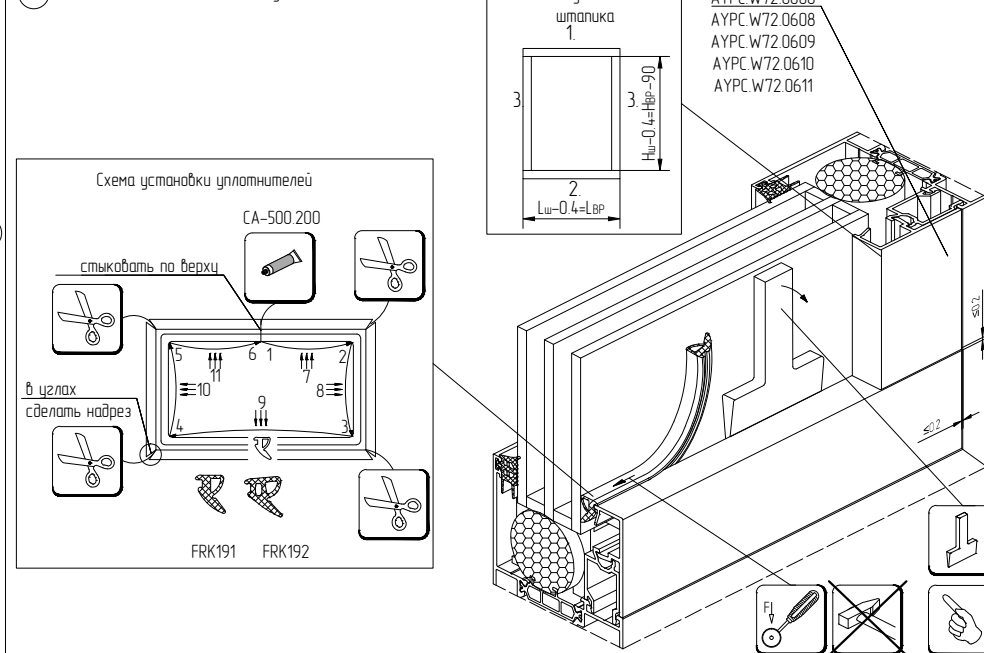
Схема нанесения герметика
(операция 3.2)



3.4) Установка заполнения

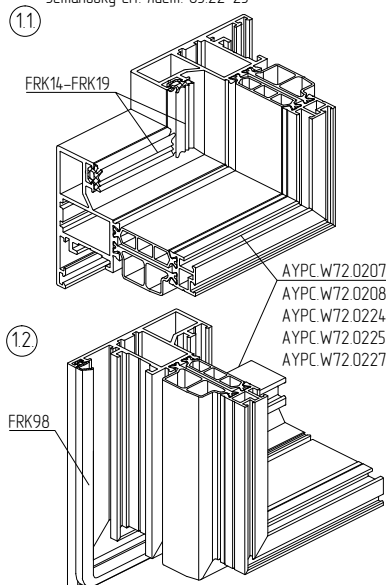


4. Установка штатика. Установка уплотнителя под штапик



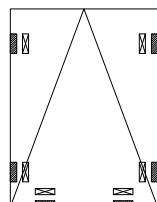
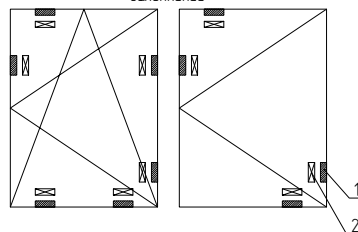
Последовательность установки заполнения в створку

1. Установка уплотнителя FRK98 и FRK14-FRK19.
Установку см. лист. 05.22-23



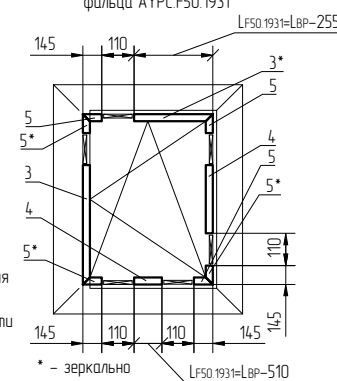
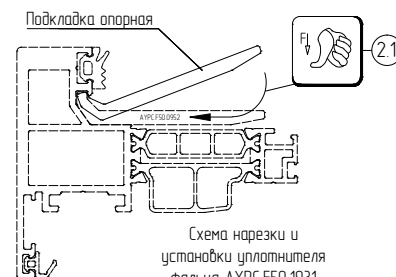
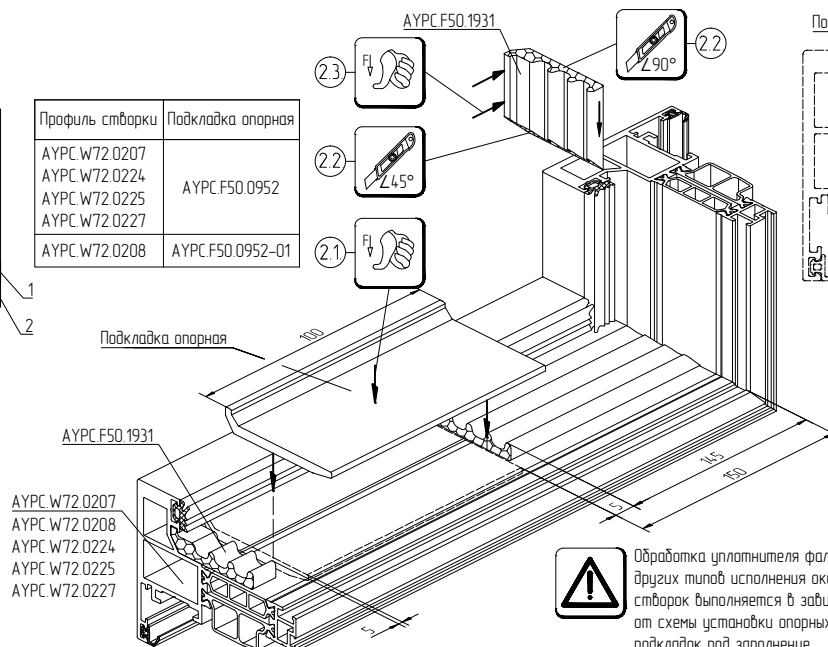
- ② Установка подкладки опорной

Схема установки подкладок под
заполнение



1. – підкладка опорна;
2. – підкладка рихтовочна.

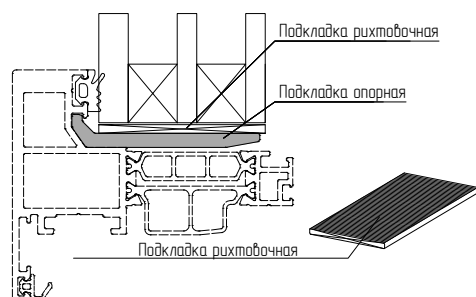
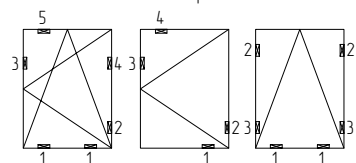
Профиль створки	Подкладка опорная
AYPC.W72.0207 AYPC.W72.0224 AYPC.W72.0225 AYPC.W72.0227	AYPC.F50.0952
AYPC.W72.0208	AYPC.F50.0952-01



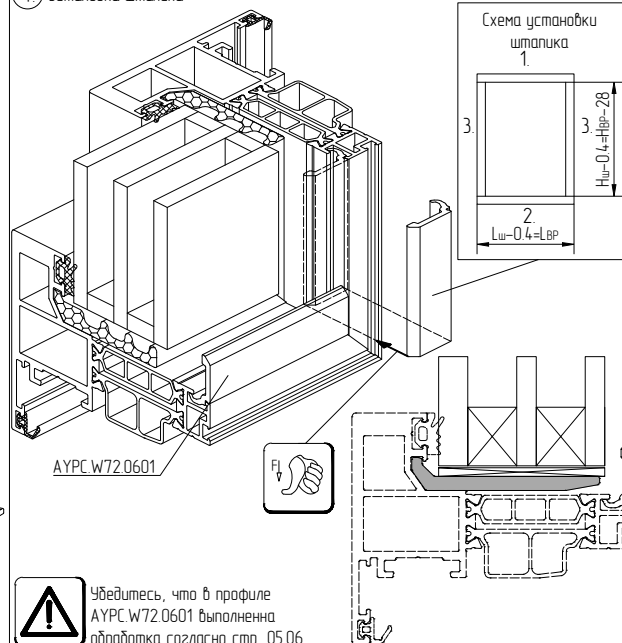
- ### 3.1. Установка заполнения

- ### 3.2) Установка подкладок рихтовочных

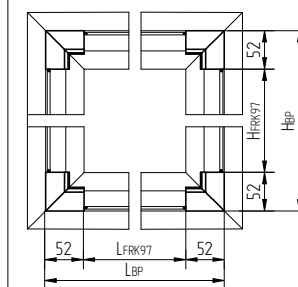
Примеры последовательности установки подкладок рихтовочных



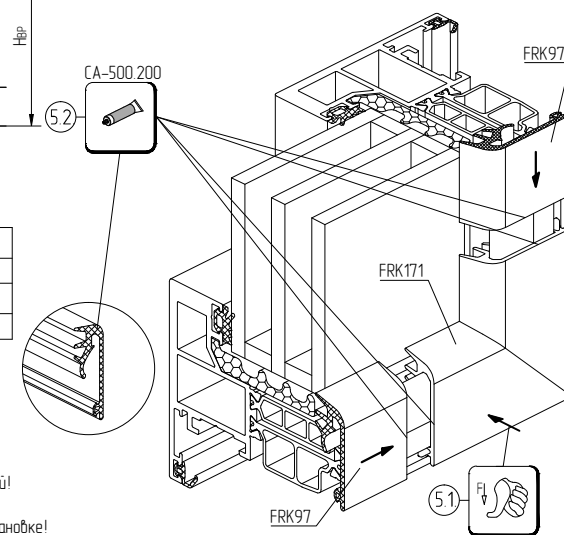
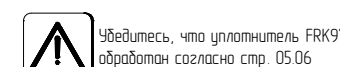
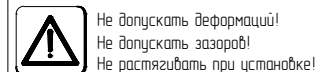
4. Установка штапика



- 5) Установка уголка FRK171 и уплотнителя FRK97



Расчет длины уплотнителя	
LBP, НВР, мм	LFRK97, HFRK97
≤ 1000	(LBP, НВР-104) + 1%
> 1000	(LBP, НВР-104) + 0,5%



Вклейка заполнения в створку оконного блока

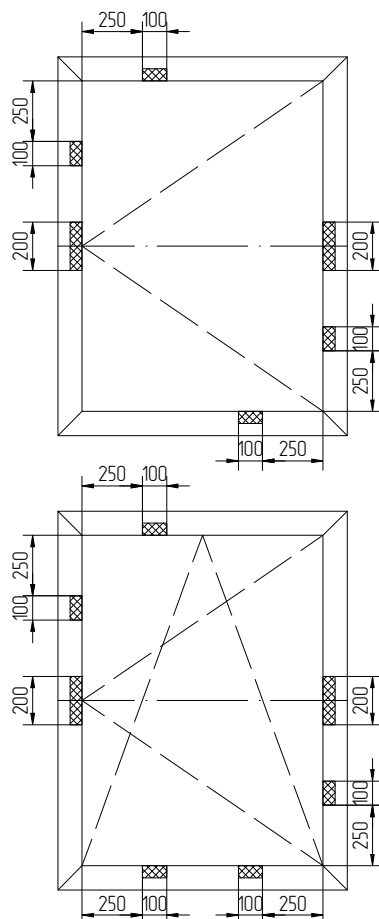
Операция по вклейке заполнения в створку оконного блока необходимо выполнять с соблюдением следующих требований:

1. Створка должна быть расположена в горизонтальном положении как в процессе вклейки, так и в процессе полимеризации герметика;
2. Среднесуточная температура в помещении должна быть от +10°C до +30°C. Скорость полимеризации шва – 2 мм в сутки при температуре +20°C. Снижение температуры снижает скорость полимеризации;
3. После каждого технологического перехода необходимо проверять совпадение размеров диагоналей створки.

Последовательность выполнения операций по вклейке заполнения:

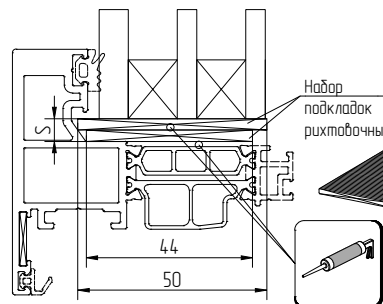
1. После установки уплотнителя фальца АУРС F50.1931 и опорных подкладок под заполнение (см. стр. 05.28), необходимо разметить и удалить часть уплотнителя фальца длиной 100 мм/200 мм согласно схеме расположения точек вклеивания в зависимости от типа открывания оконного блока.
2. В зонах нанесения клеевых швов очистить поверхность с порошковым покрытием профиля очистителем типа «DOW CORNING R-40». Просушить и проветрить в течение 5-ти минут.
3. Очистить прилегающие поверхности стекол и торцы стеклопакета по всему периметру очистителем типа «DOW CORNING R-40». Просушить и проветрить в течение 5-ти минут. Проконтролировать зоны прилегания заполнения к уплотнителю резиновому FRK14-FRK19 на отсутствие посторонних предметов.
4. Подготовленные (очищенные) поверхности на профиле покрыть праймером «DOW CORNING 1200 OS». Просушить и проветрить в течение 10-ти минут.
5. В выделенных зонах клеевых швов нанести на поверхность профиля слой герметика «DOW CORNING-895» параллельно уплотнителю EPDM. Слой герметика должен быть на 2-3 мм выше поверхности прилегания уплотнителя к заполнению (рис. 1).

ВНИМАНИЕ! Во избежание образования на поверхности герметика «DOW CORNING-895» поверхностной пленки необходимо провести переход на следующий этап в течение 6-ти минут.

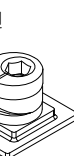
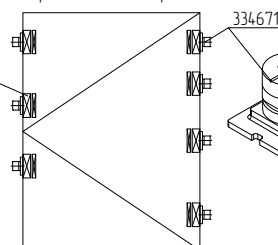


Напротив каждой точки закрывания арт. 334671 необходимо установить набор рихтовочных подкладок под стеклопакет (толщина набора 3-2-1). Уплотнитель фальца АУРС F50.1931 вырезать локально под рихтовочные подкладки.

Для правильного позиционирования набор рихтовочных подкладок установить на силикон



Пример схемы установки подкладок напротив точек закрывания



Расположение точек закрывания зависит от типа открывания

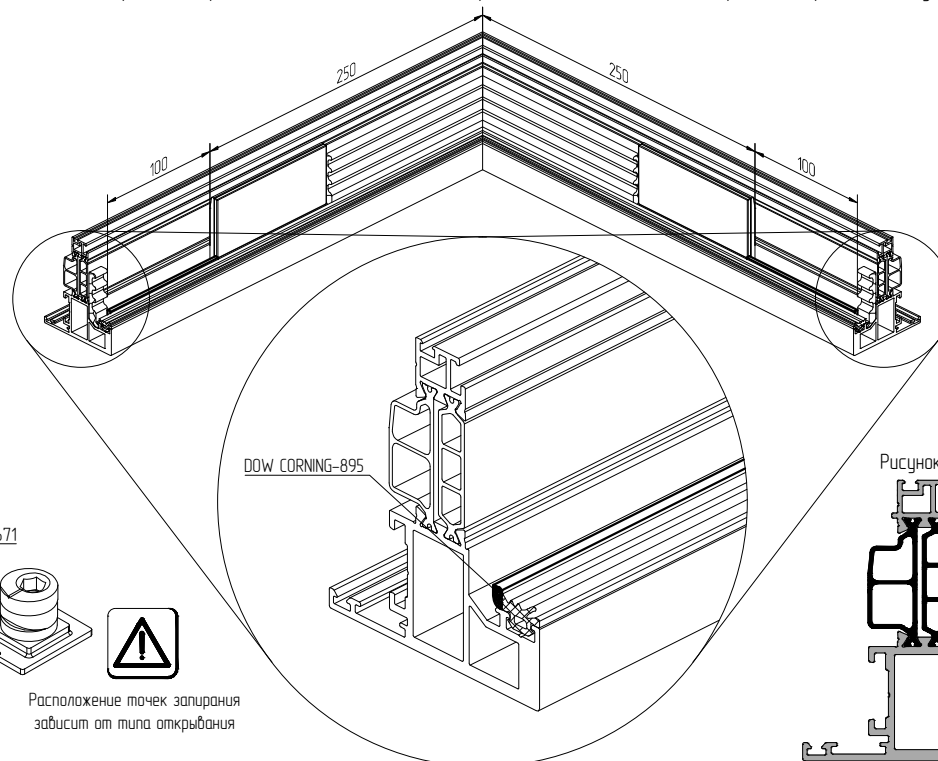
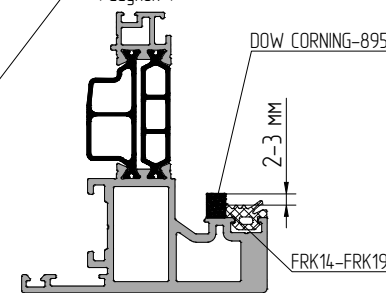
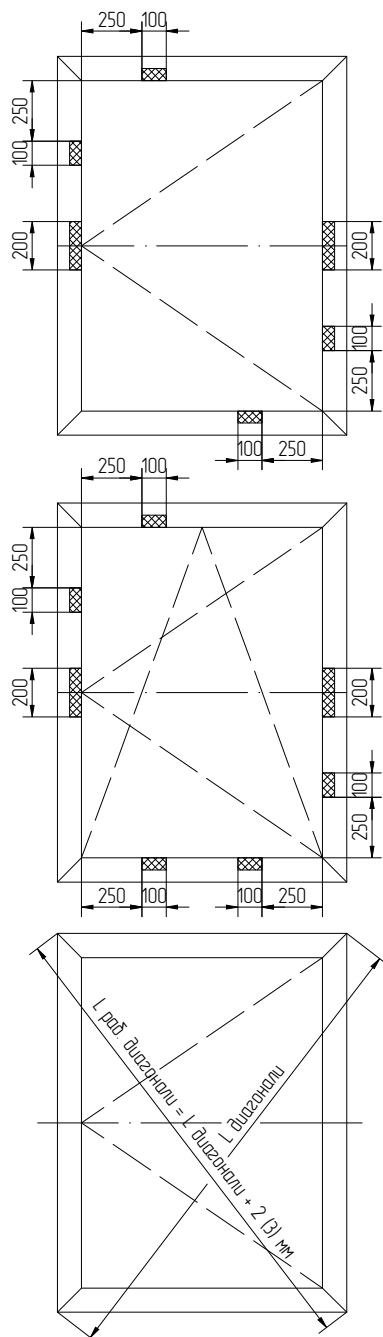


Рисунок 1





6. Установить заполнение в створку оконного блока. Спозиционировать его внутри периметра створки добиваясь равномерного зазора между поверхностью профиля и торцем заполнения.
7. После установки заполнения необходимо убедиться, что его плоскость плотно прилегает к уплотнителю EPDM внутреннего контура FRK14-FRK19 по всему периметру.
8. В соответствии со схемой установки опорных прокладок, установить рихтовочные подкладки.
9. После установки заполнения снова проверить разницу длин диагоналей створки. Длина рабочей диагонали должна быть в + 2(3) мм относительно длины диагонали створки.

ВНИМАНИЕ! Запрещается прерывать процесс подготовки к вклеиванию и вклеивание более чем на 4 часа. Это срок живучести материалов «DOW CORNING».

10. Произвести заполнение герметиком «DOW CORNING-895» зон клеевых швов до уровня внутренней поверхности нижнего стекла (рис. 2).



Перед вклейкой заполнения необходимо убедиться в химической совместимости герметика шва и вторичного герметика стеклопакета. В противном случае возможно разрушение клеевого шва створки или герметизации стеклопакета. В таблице 1 представлены 2 комплекса продуктов герметизации и вклеивания в зависимости от типа вторичного герметика стеклопакета («KÖMMERLING» и «DOW CORNING»). В случае попадания герметика на поверхность стекла или профиля необходимо удалить загрязнения очистителем «DOW CORNING R-40».

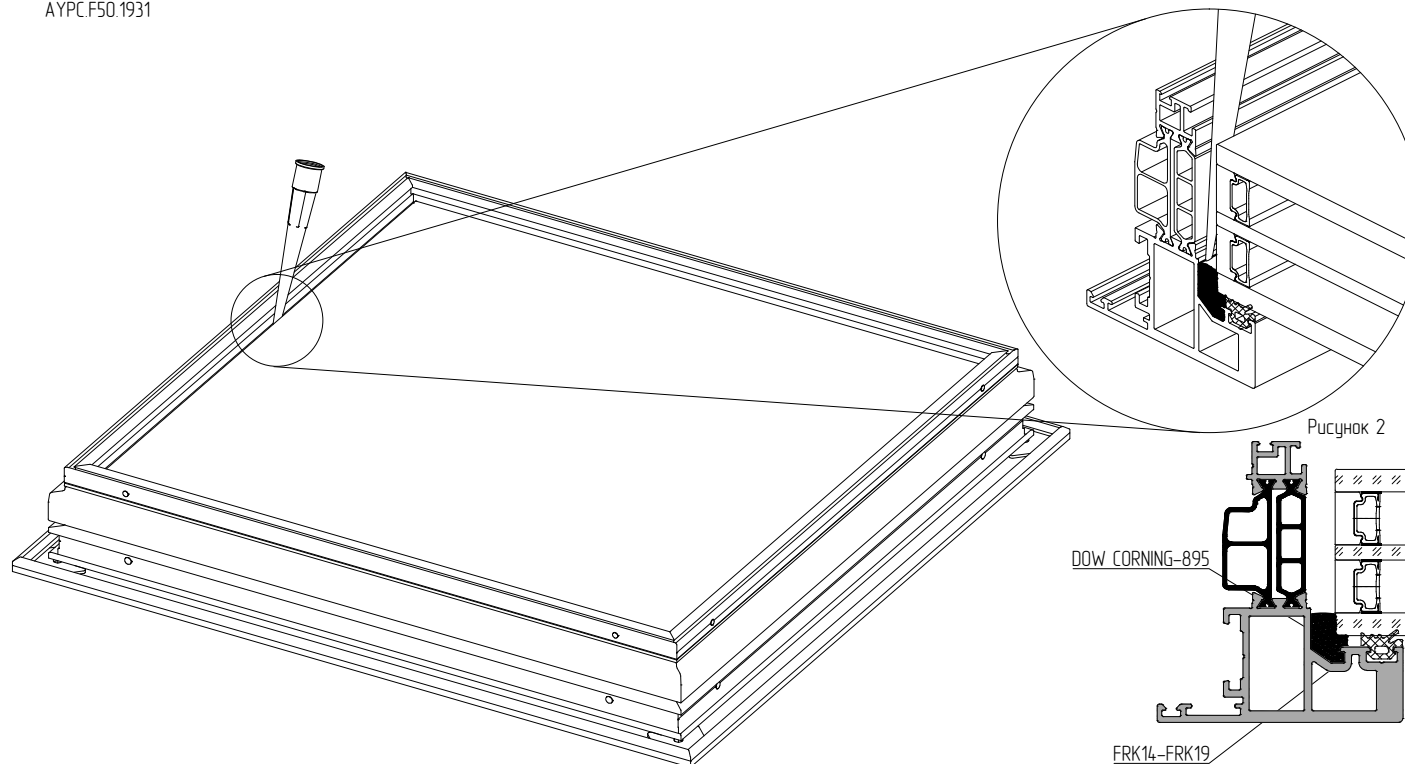
В процессе полимеризации герметика не допускается закрывать клеевые швы и устанавливать штапики.

При необходимости разрешается перемещение створки с вклеенным заполнением в горизонтальном положении в место ожидания окончательной полимеризации.

При использовании однокомпонентного герметика «DOW CORNING-895» срок выдержки створки с вклеенным заполнением – 6 суток, двухкомпонентного герметика «DOW CORNING-993» – 1 сутки. В этот период не допускать подвижки конструкции.

Для обеспечения постоянства качества необходимо контролировать адгезию герметика к поверхностям. При необходимости провести тест на адгезию. Створки с вклеенными стеклопакетами следует подготавливать к установке в раму только после того, как посредством теста на адгезию и отрыв будет доказано достижение полной адгезии (100% когезионного разрыва).

По окончании периода полимеризации герметика в свободные пазы зон клеевых швов установить в фальц створки вырезанные по размеру элементы уплотнителя фальца АУРС.F50.1931



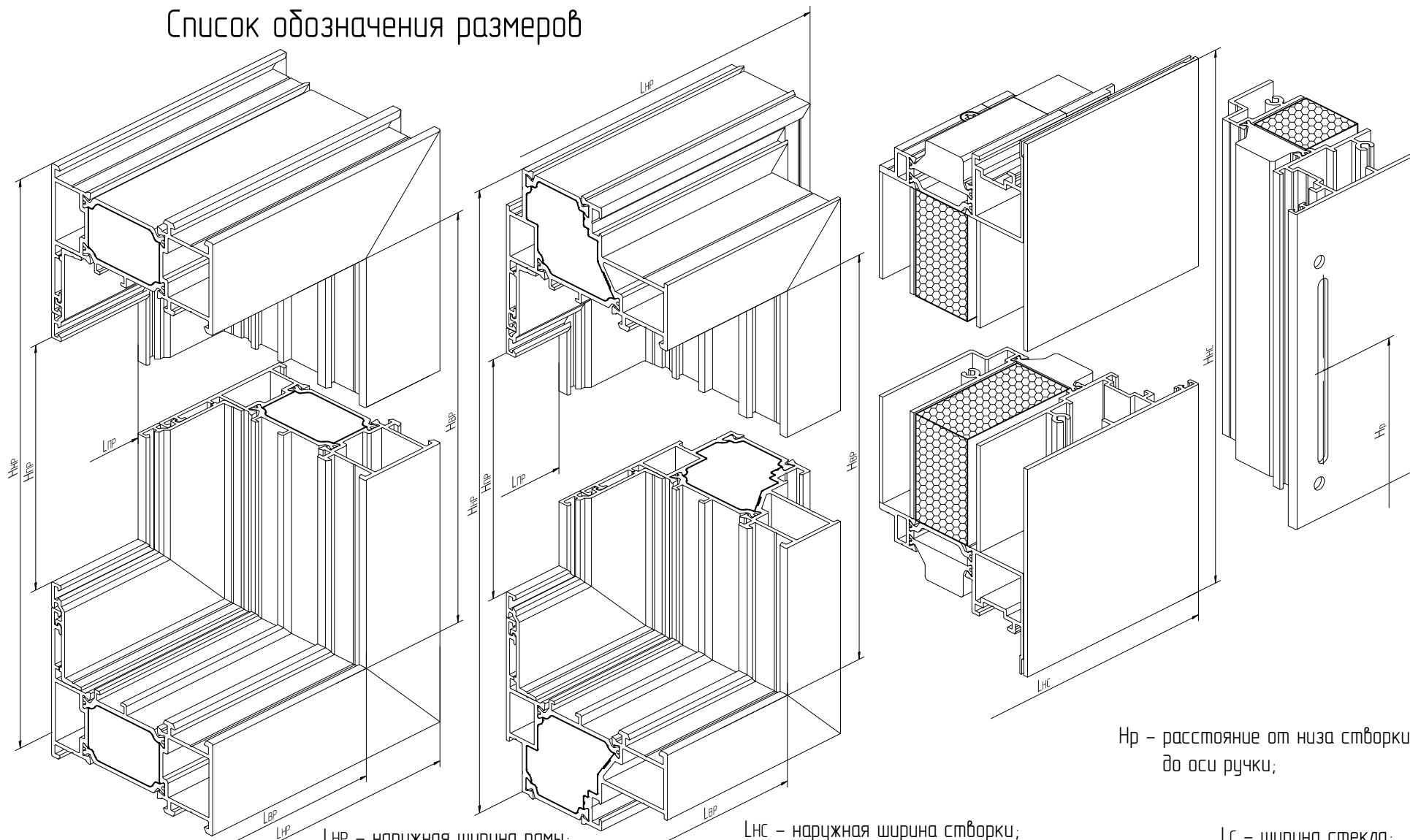


Перед установкой створки с вклеенным заполнением необходимо перевернуть створку заполнением вниз и выдержать в течение 1–20 часа. Таким образом проверяется 100%-я вклейка заполнения в створку. Далее следует установить штапик АУРС.W72.0601, резиновые уголки FRK171 и резиновый уплотнитель FRK97 (см. стр. 05.28). Тем самым механически зафиксировать заполнение в створке. Готовую остекленную створку вертикально уложить в специальный контейнер на длинную сторону с петлями. Створки раскрепить амортизирующими прокладками. Контейнер со створками предназначен для транспортировки и хранения створок до момента установки в раму.

Таблица 1

Назначение	KÖMMERLING	DOW CORNING
Вторичная герметизация стеклопакета	KÖMMERLING PS-200: A компонент B компонент	DOW CORNING 3362 A компонент B компонент
Очистка поверхности профиля с порошковым покрытием	KÖRASOLV-WL	DOW CORNING R-40
Очистка поверхности стекла и торцев стеклопакета	KÖRASOLV-GL	
Праймер для алюминиевого профиля	KÖRABOND-HG78	DOW CORNING 1200 OS
Однокомпонентный герметик	KÖODIGLAZE-SDG1C	DOW CORNING 895
Двухкомпонентный герметик	KÖDIGLAZE-S	DOW CORNING 993, 121

Список обозначения размеров



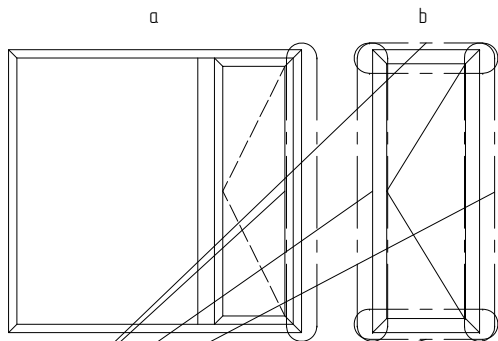
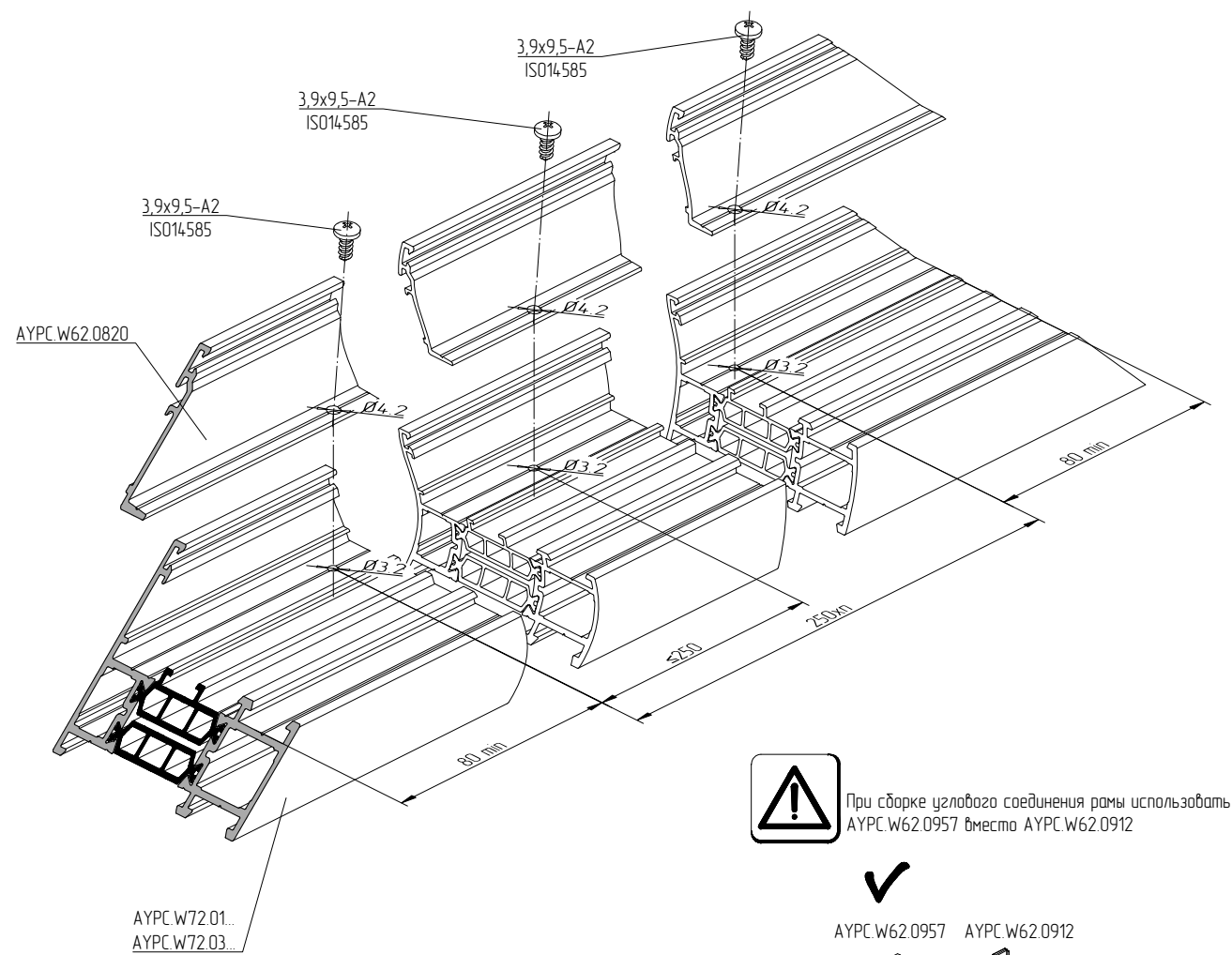
L_{HP} – наружная ширина рамы;
 L_{BP} – внутренняя ширина рамы;
 L_{HP} – ширина рамы на просвет;
 H_{HP} – наружная высота рамы;
 H_{BP} – внутренняя высота рамы;
 H_{HP} – высота рамы на просвет;

L_{HC} – наружная ширина створки;
 L_{BC} – внутренняя ширина створки;
 L_{HC} – ширина створки на просвет;
 H_{HC} – наружная высота створки;
 H_{BC} – внутренняя высота створки;
 H_{HC} – высота створки на просвет;

H_р – расстояние от низа створки до оси ручки;

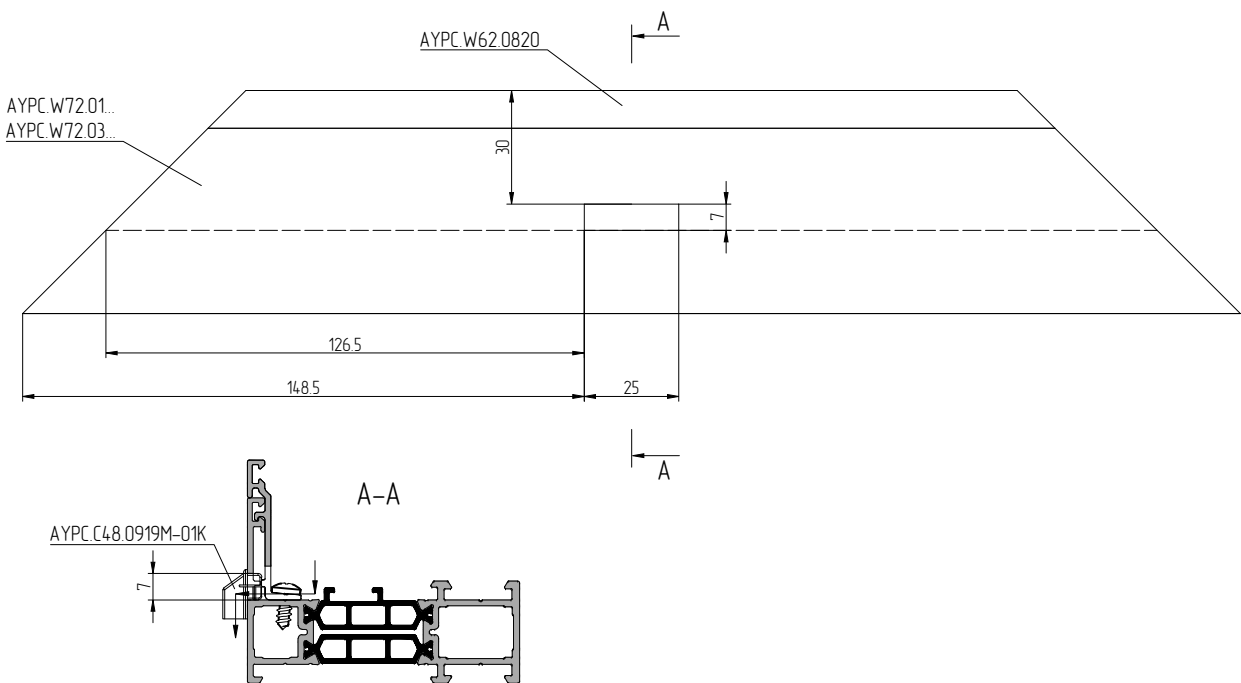
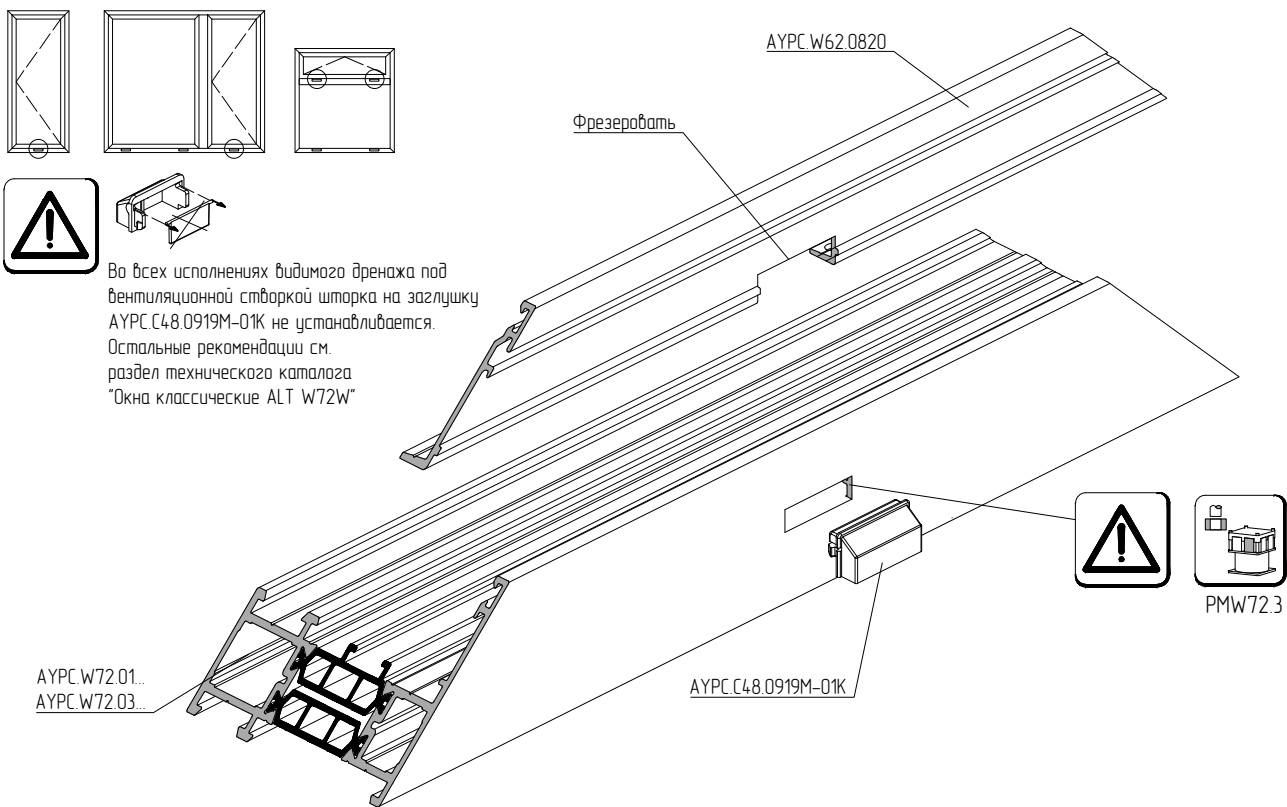
L_C – ширина стекла;
 H_C – высота стекла.

Установка доборного профиля АУРС.W62.0820 на раму или импост (в качестве рамы встраиваемой в фасад)



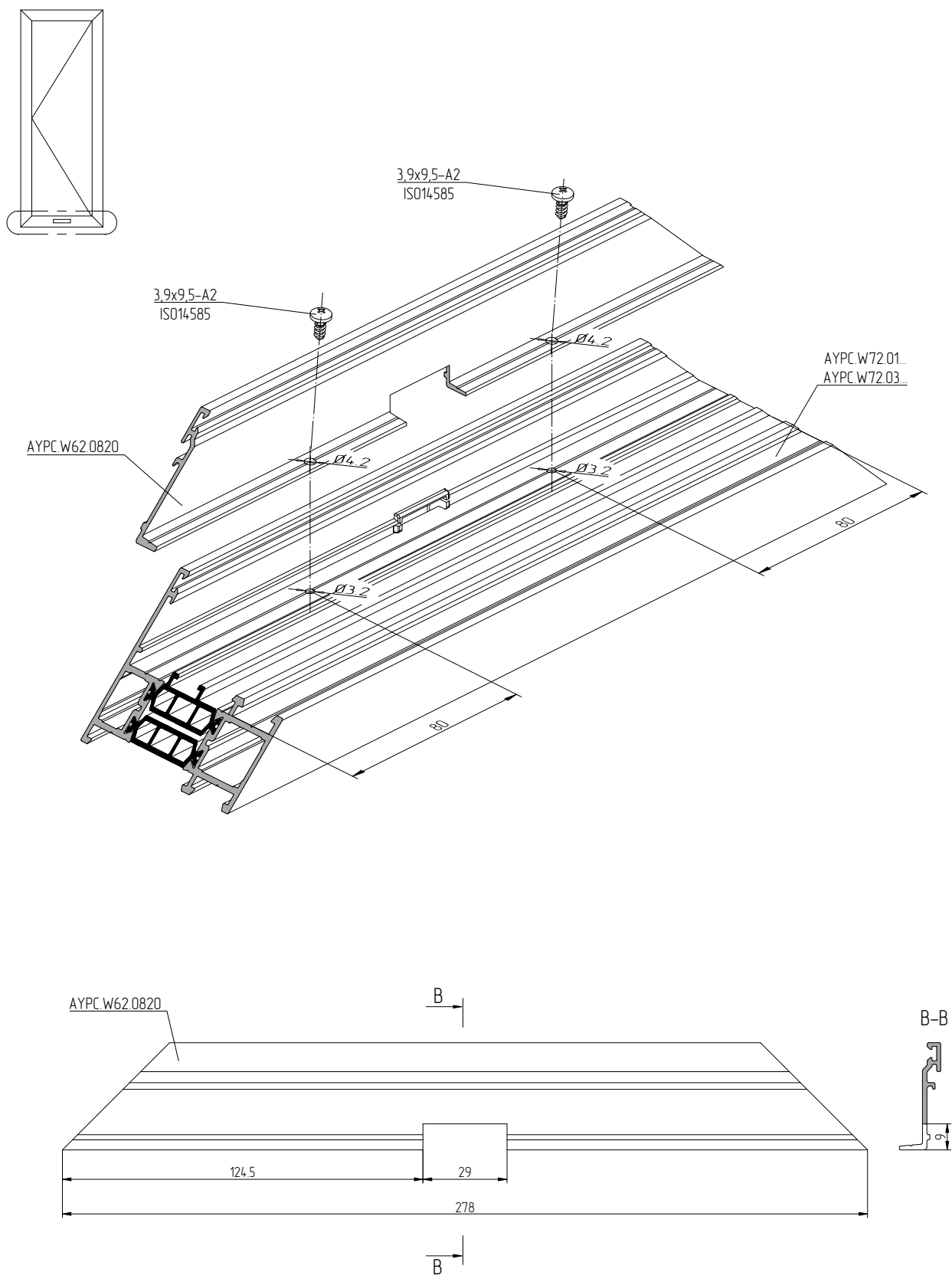
Нарезка рамы или импоста (в качестве рамы встраиваемой в фасад) производится совместно с предварительно зафиксированным доборным профилем АУРС.W62.0820.
а – вариант исполнения оконного блока с импостом.
б – вариант исполнения оконного блока без импоста.

Выполнение отверстий для удаления конденсата под видимый дренаж вентиляционной створки 280 мм



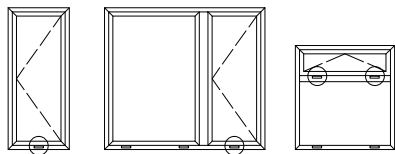
Перед обжимом или штапикованием рамы (импоста) доборный профиль AYPC.W62.0820 предварительно снять и фрезеровать отверстия для удаления конденсата

Выполнение вентиляционных отверстий и отверстий для удаления конденсата под видимый дренаж

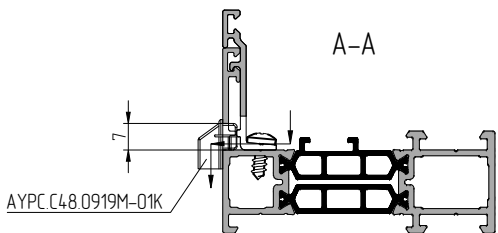
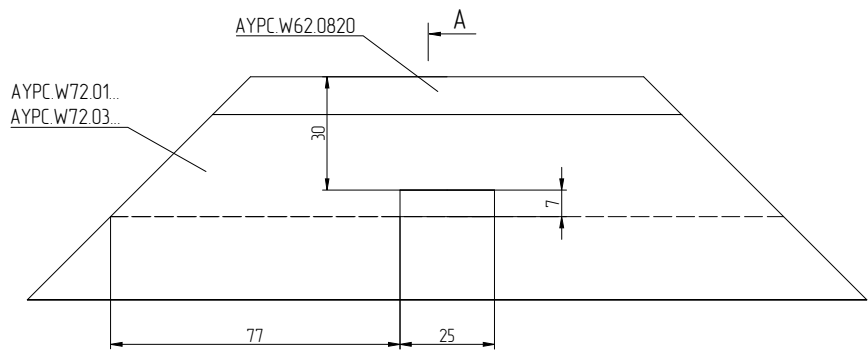
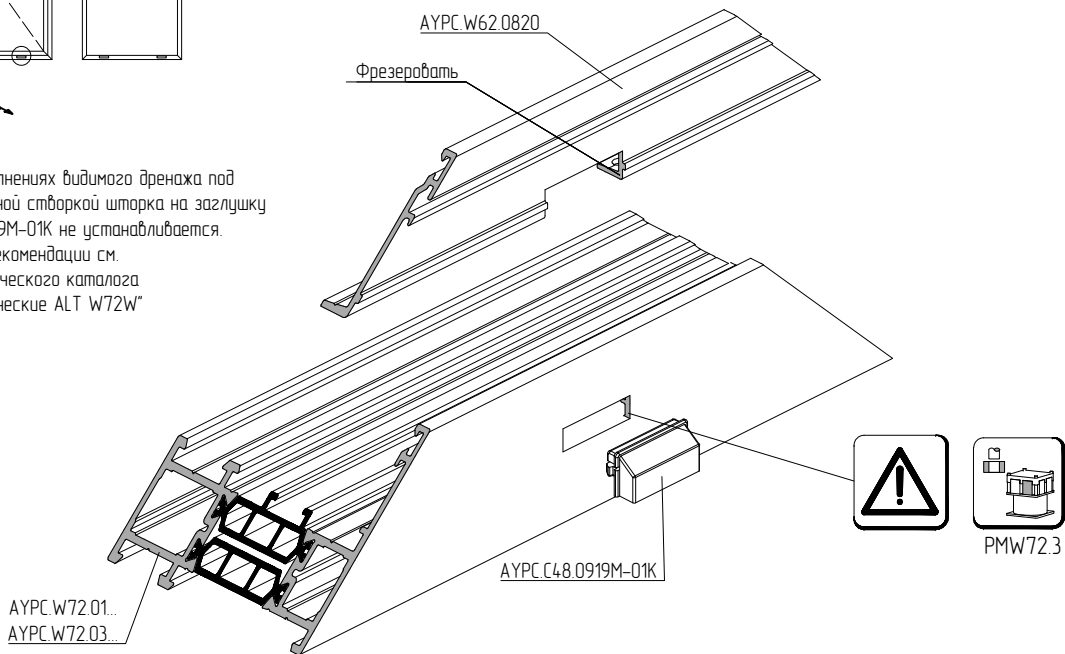


Перед обжимом или штифтованием рамы (импоста) доборный профиль AYPC.W62.0820 предварительно снять и фрезеровать отверстия для удаления конденсата

Выполнение отверстий для удаления конденсата под видимый дренаж вентиляционной створки 180 мм

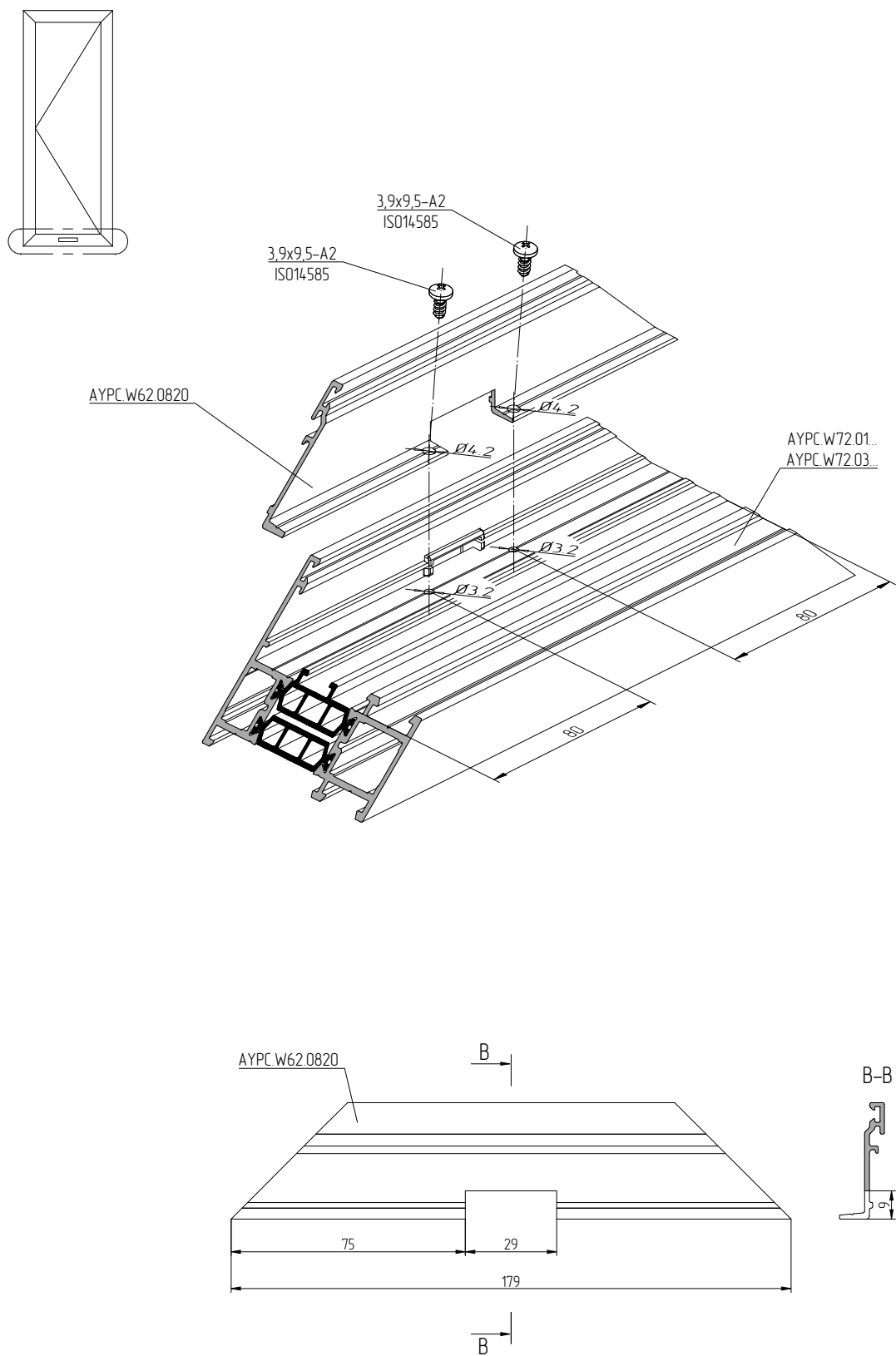


Во всех исполнениях видимого дренажа под вентиляционной створкой штorka на заглушку АУРС.С48.0919М-01К не устанавливается. Остальные рекомендации см. раздел технического каталога "Окна классические ALT W72W"



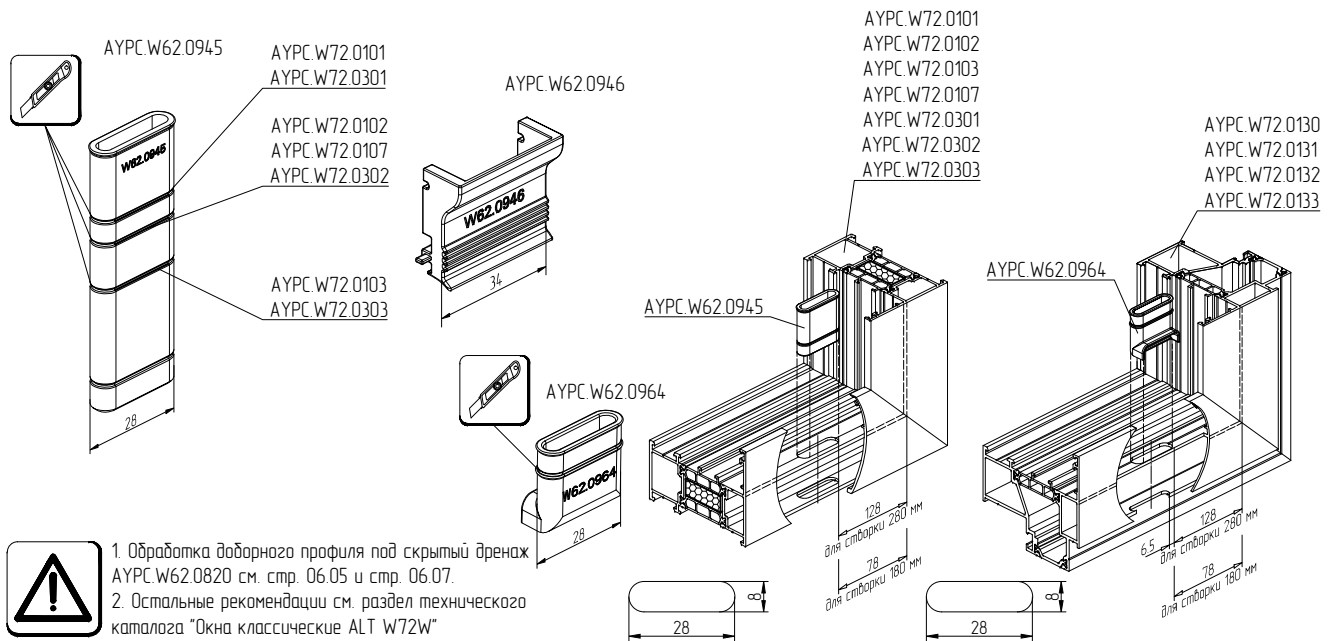
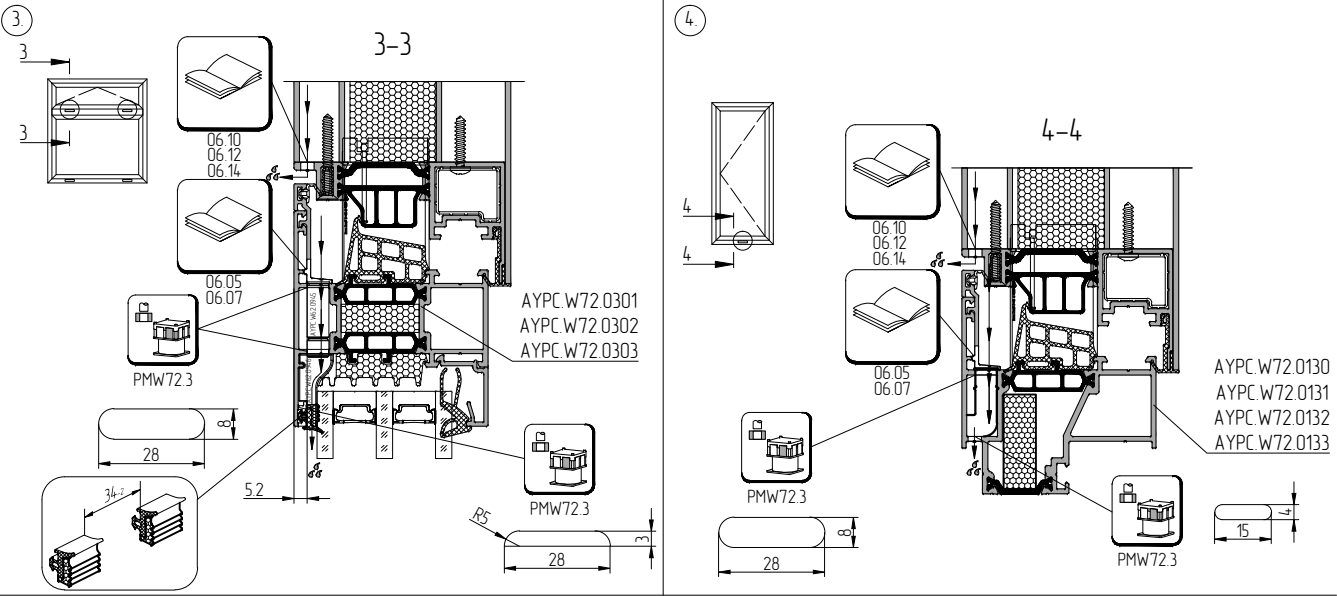
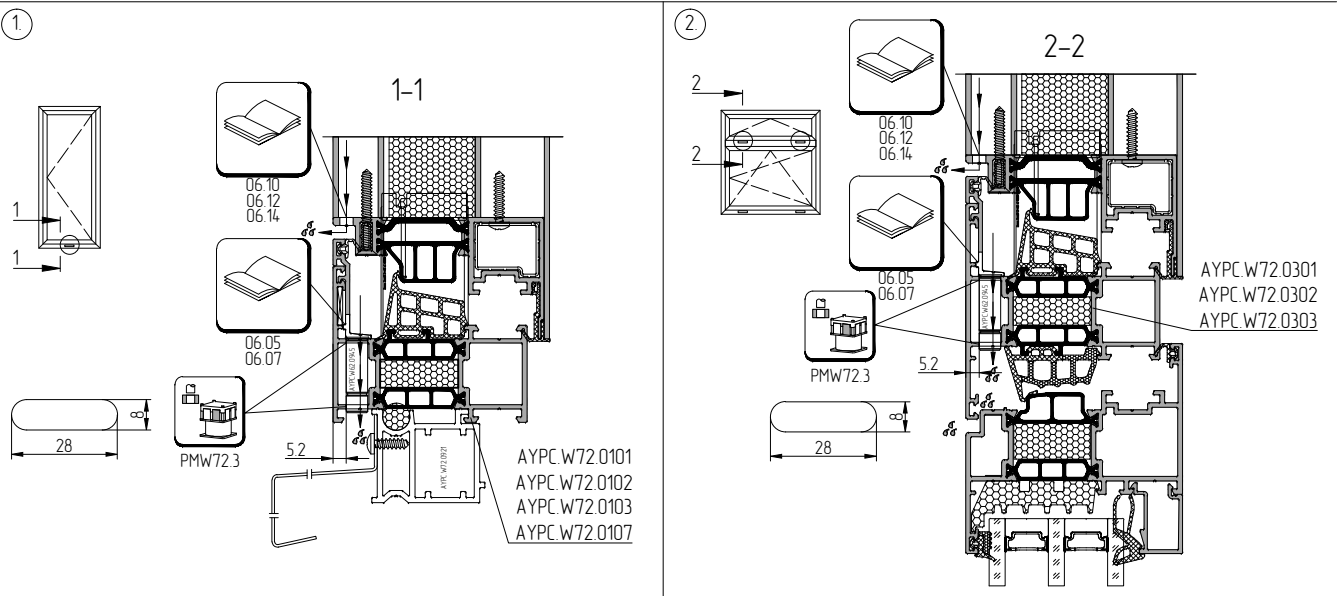
Перед обжимом или штифтованием рамы (импоста) доборный профиль АУРС.W62.0820 предварительно снять и фрезеровать отверстия для удаления конденсата

Выполнение вентиляционных отверстий и отверстий для удаления конденсата под видимый дренаж

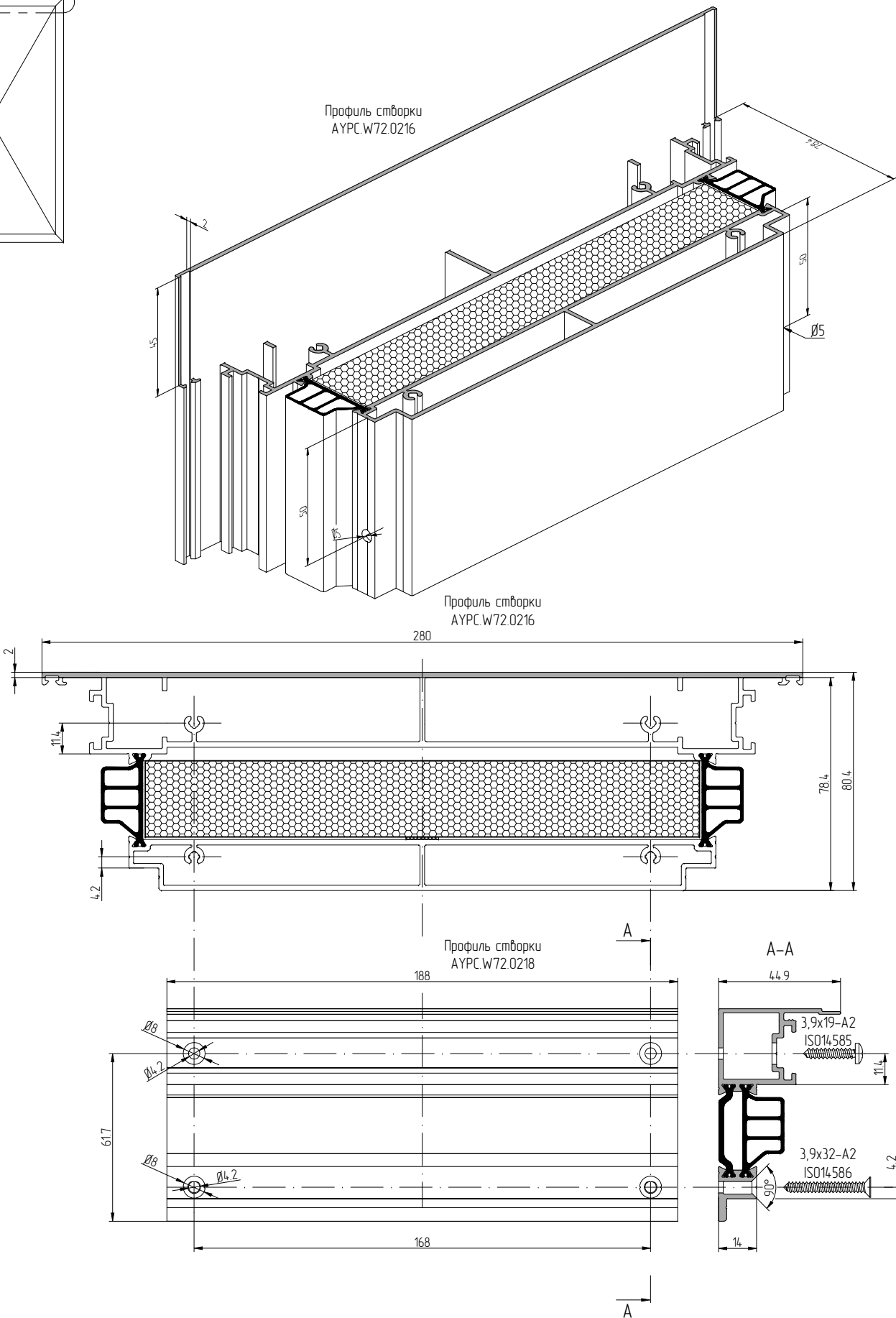
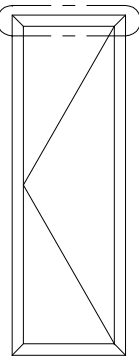


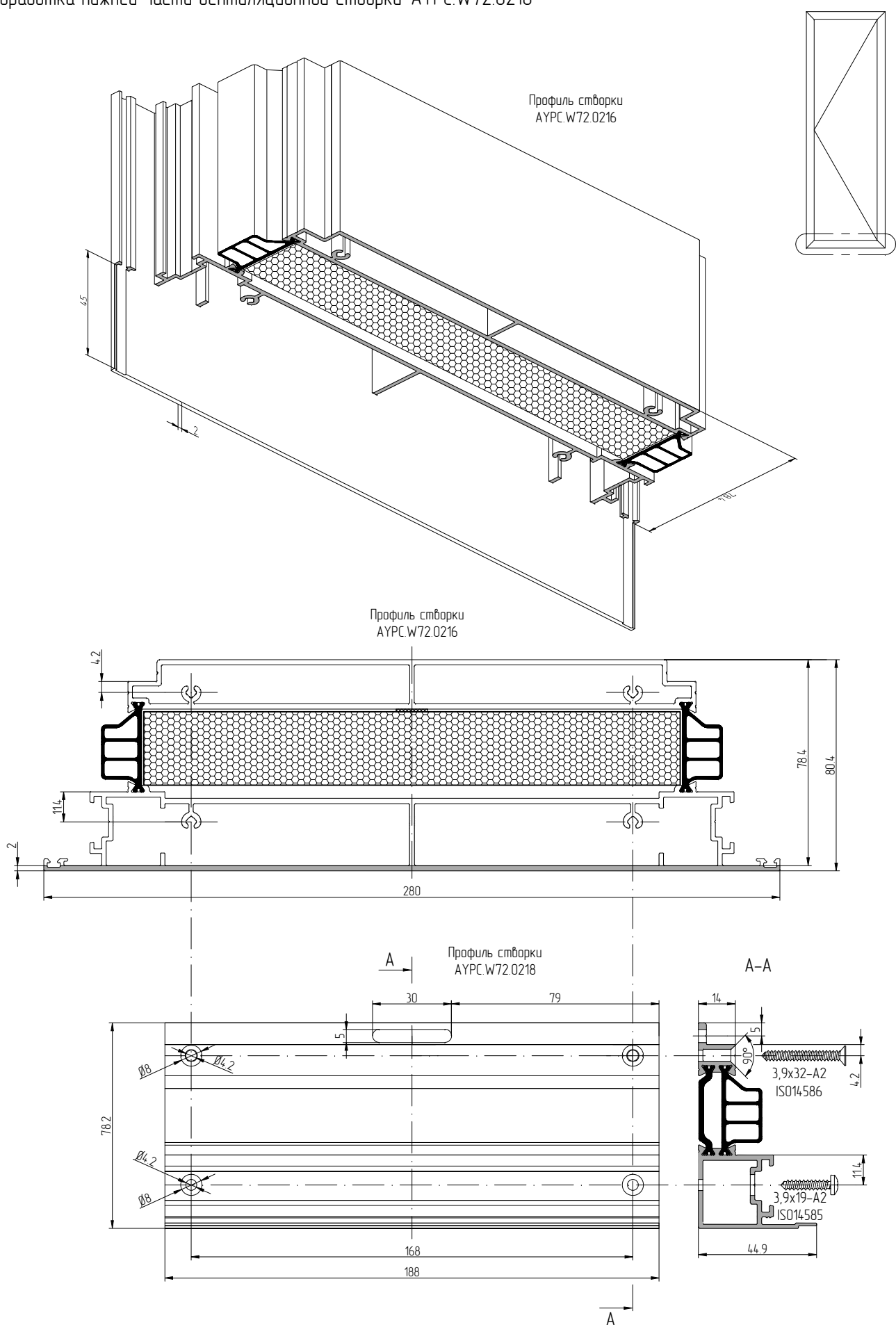
Перед обжимом или штифтованием рамы (импоста) доборный профиль AYPC.W62.0820 предварительно снять и фрезеровать отверстия для удаления конденсата

Выполнение отверстий для удаления конденсата под скрытый дренаж

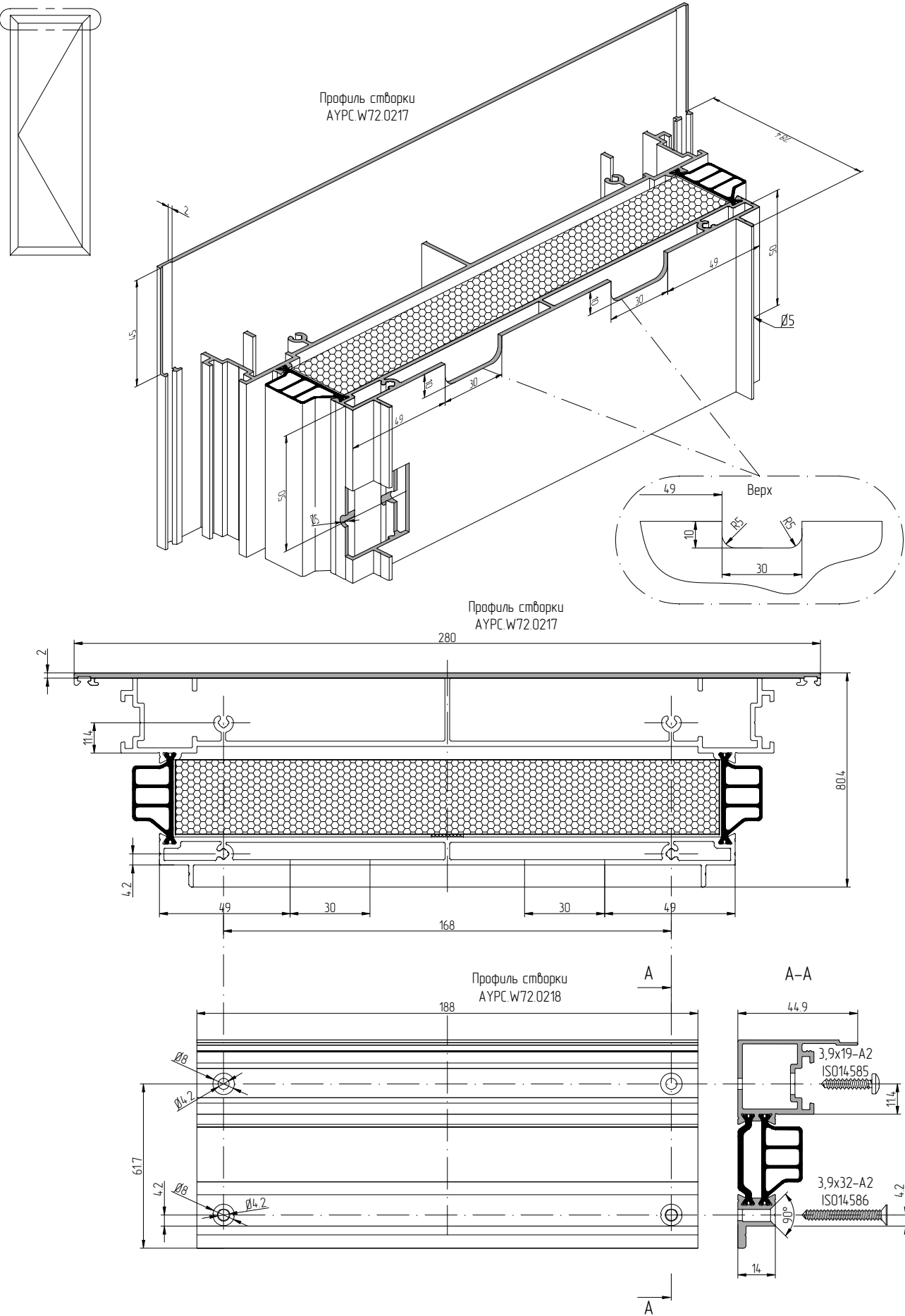


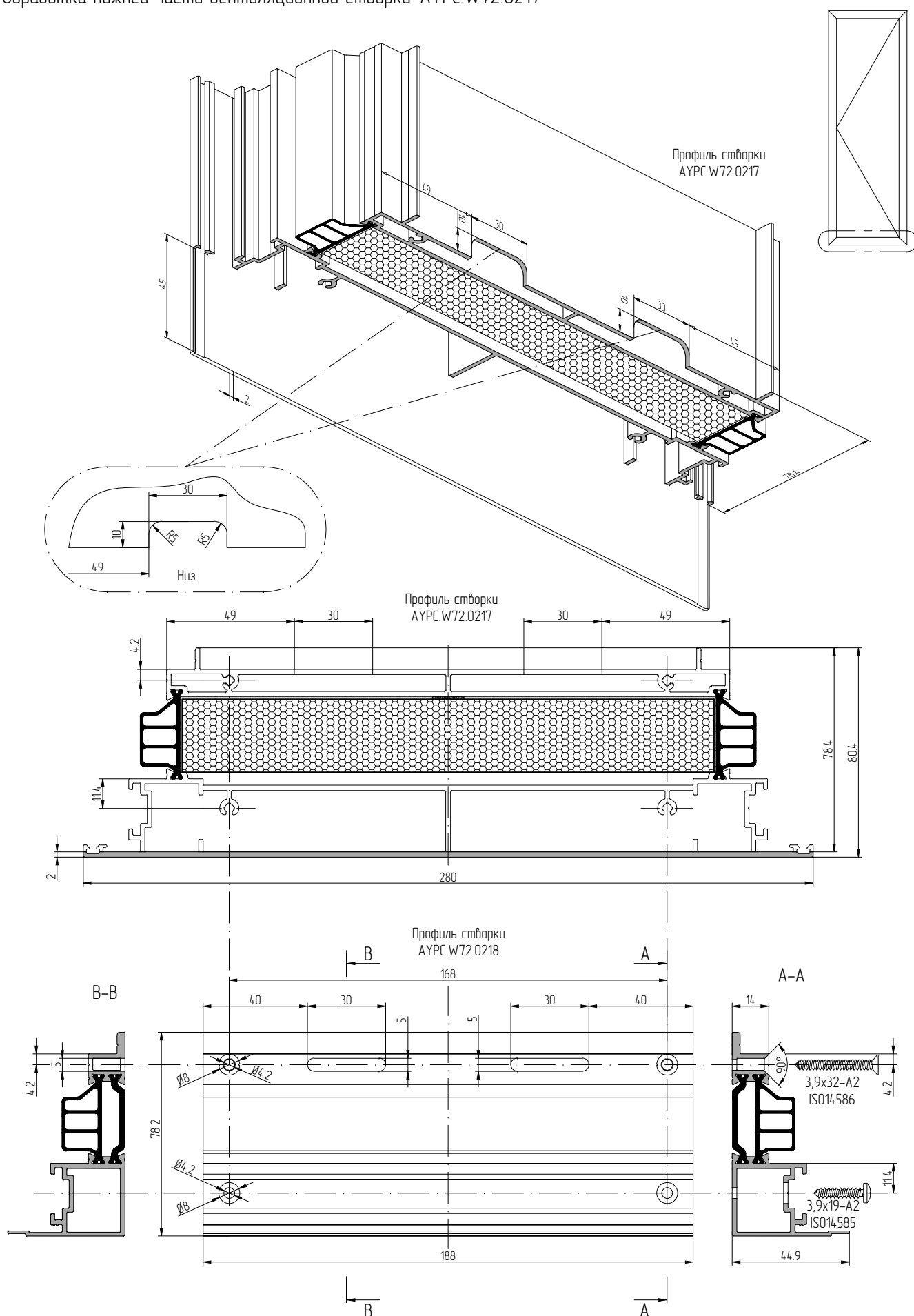
Обработка вентиляционной створки АУРС.W72.0216



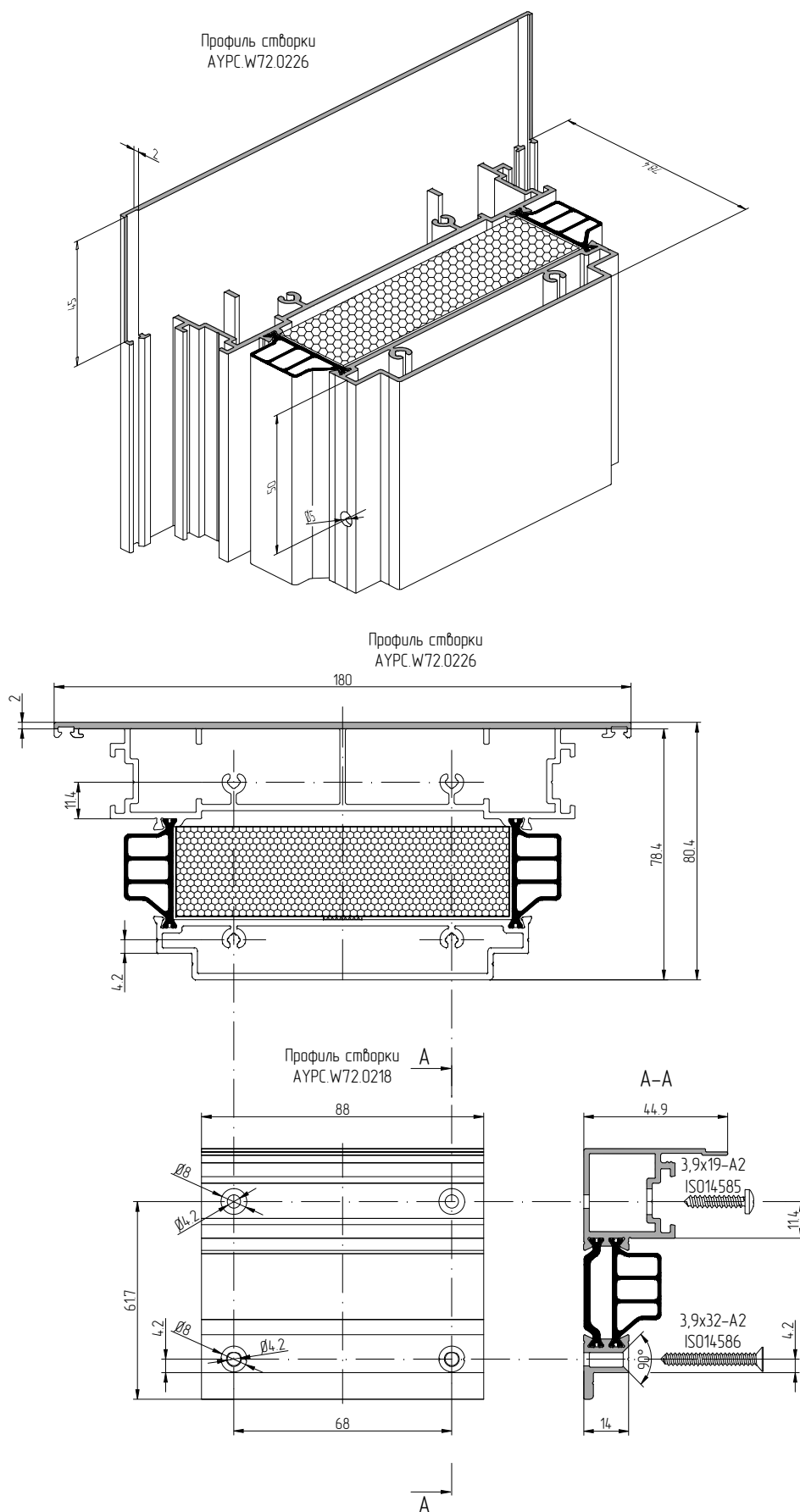
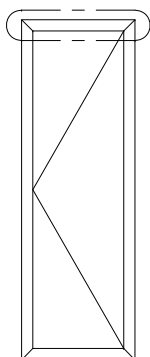


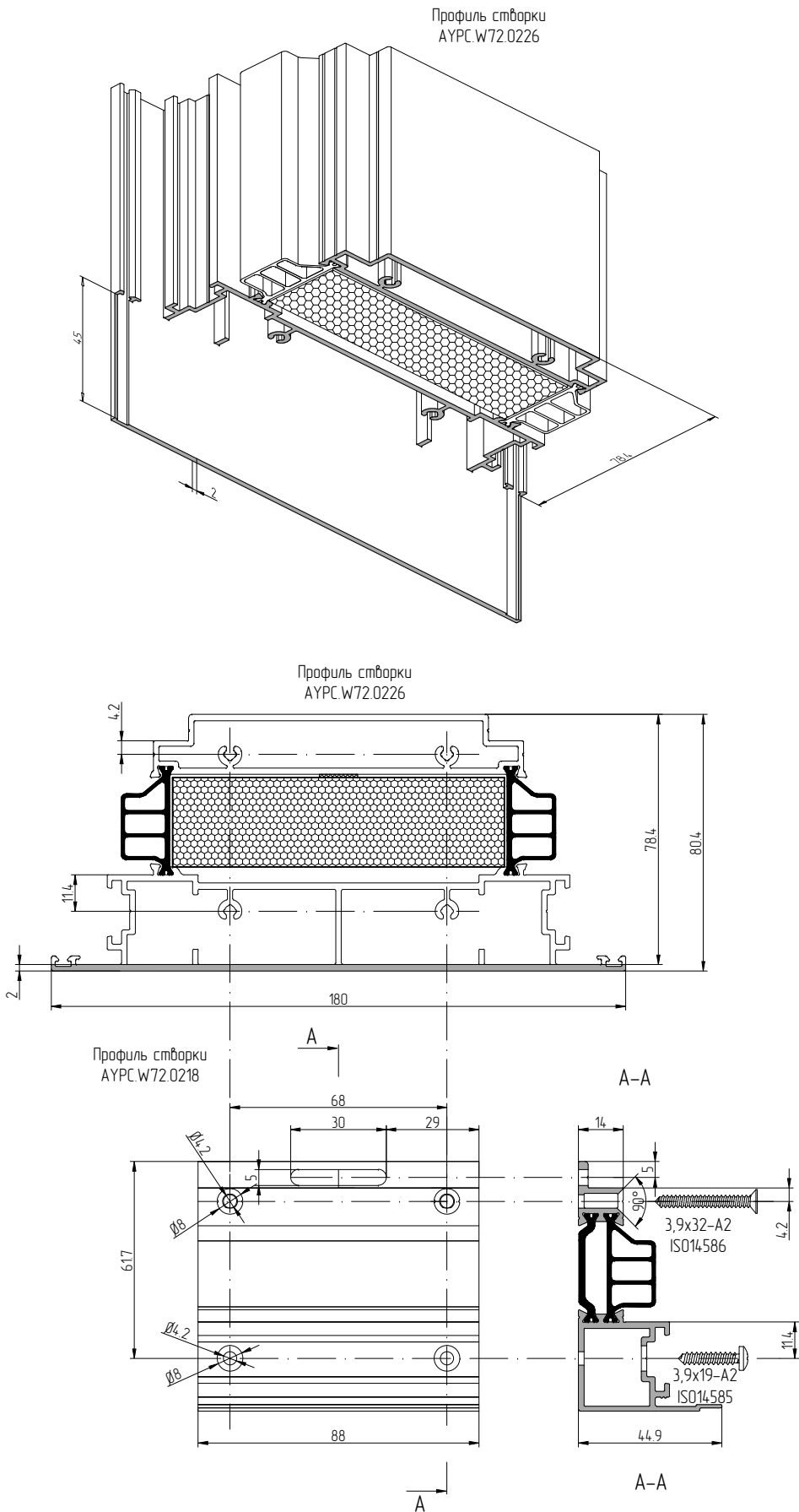
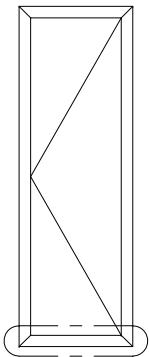
Обработка вентиляционной створки АУРС.W72.0217



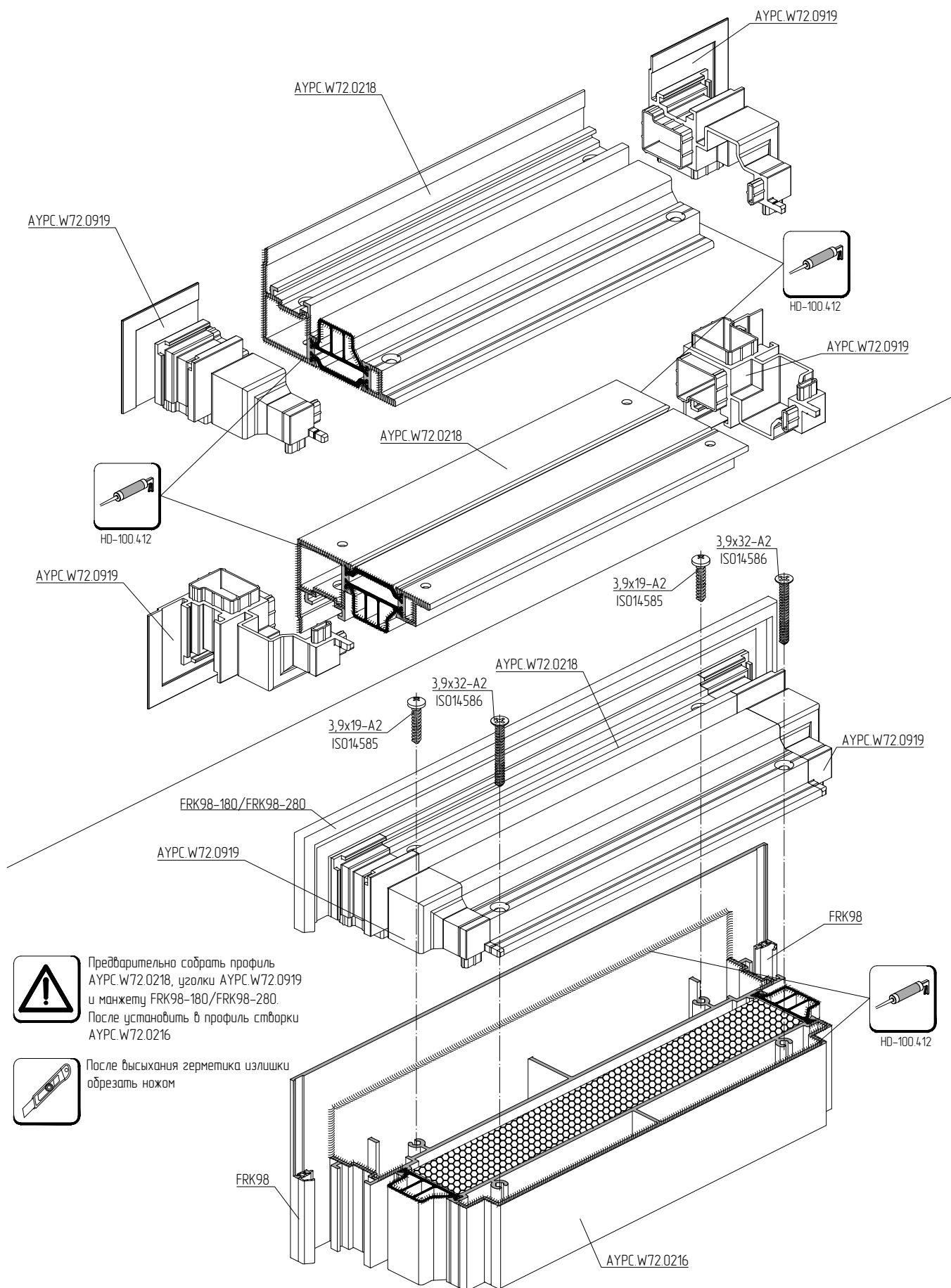


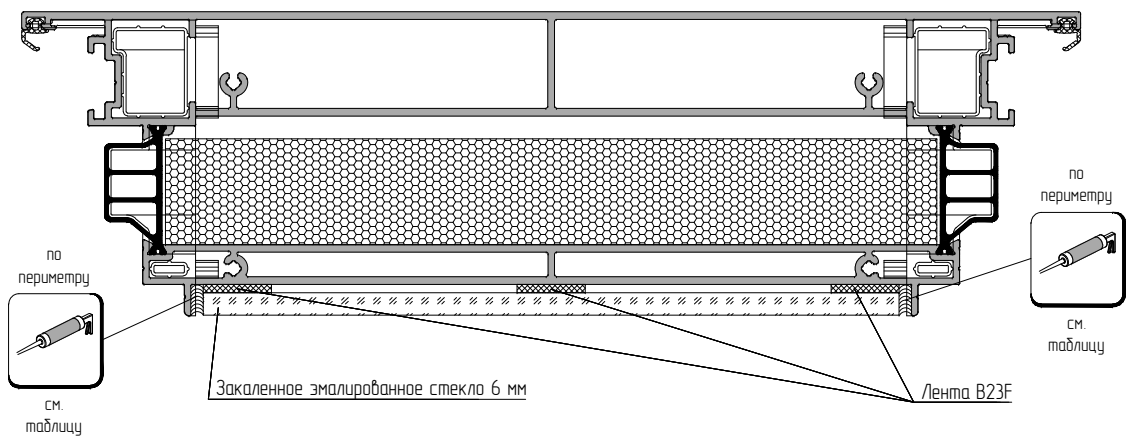
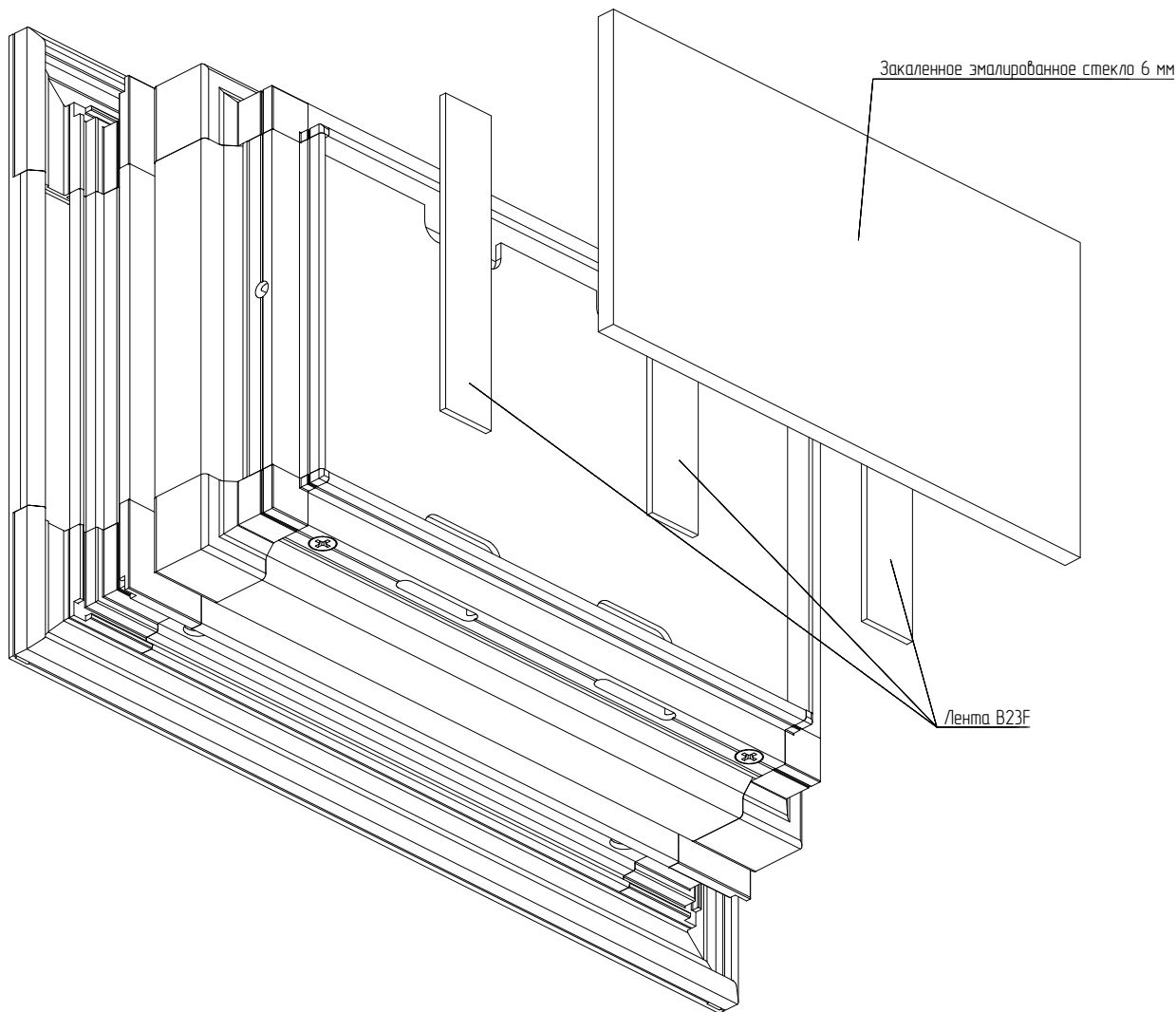
Обработка вентиляционной створки АУРС.W72.0226





Сборка верхней и нижней части вентиляционной створки





Производитель	Атмосферостойкий герметик
Dow Corning	DC 791
Sica	Sicasil WS-305 Sicasil WS-605 S
General Electric	SCS2000E Silpruf SCS9100 Silpruf F
KÖMMERLING	GD 826 N

Схема вентиляции и отвода влаги (видимый дренаж).
Профиль створки АУРС.W72.0216

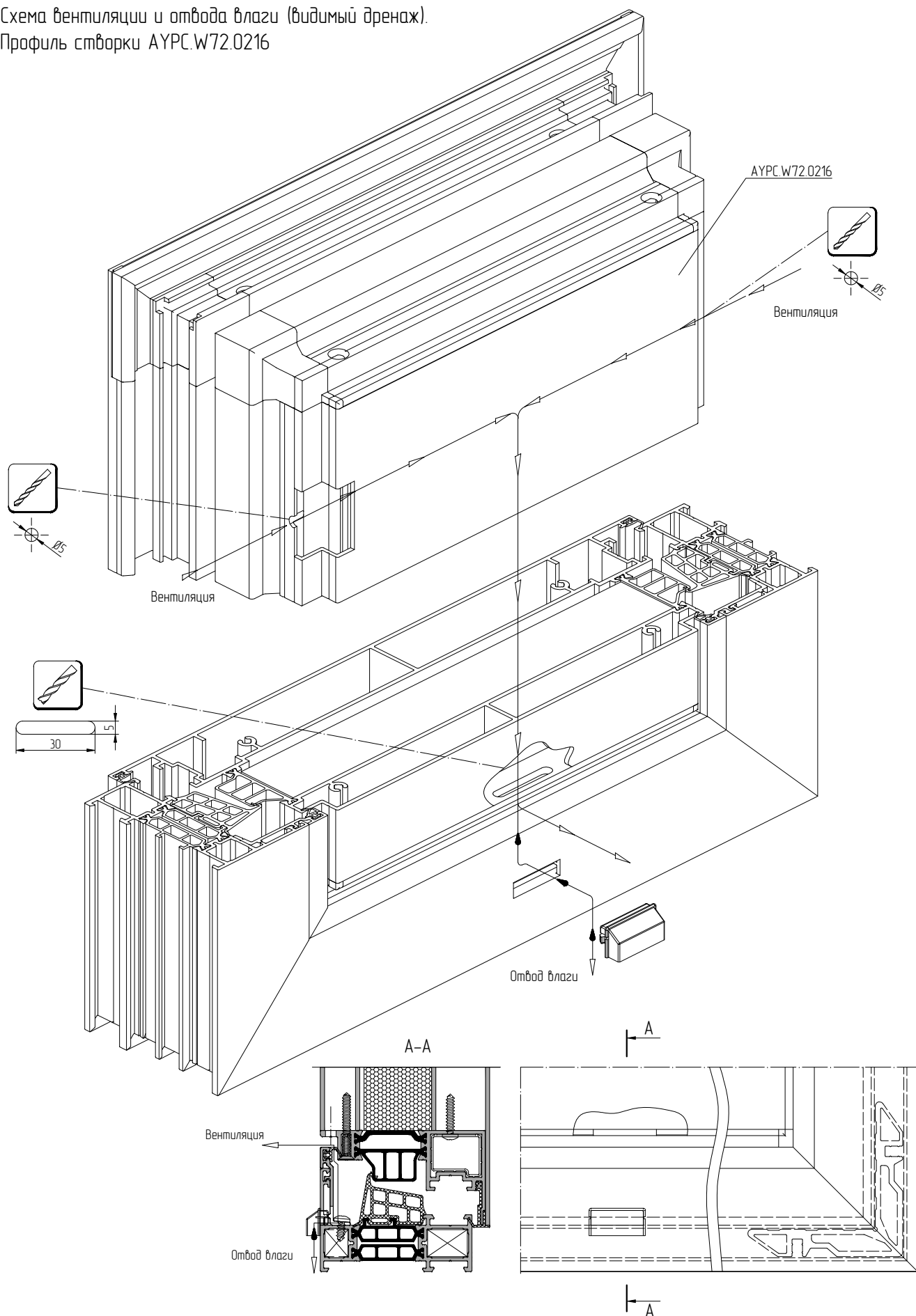


Схема вентиляции и отвода влаги (видимый дренаж).
Профиль створки АУРС.W72.0217

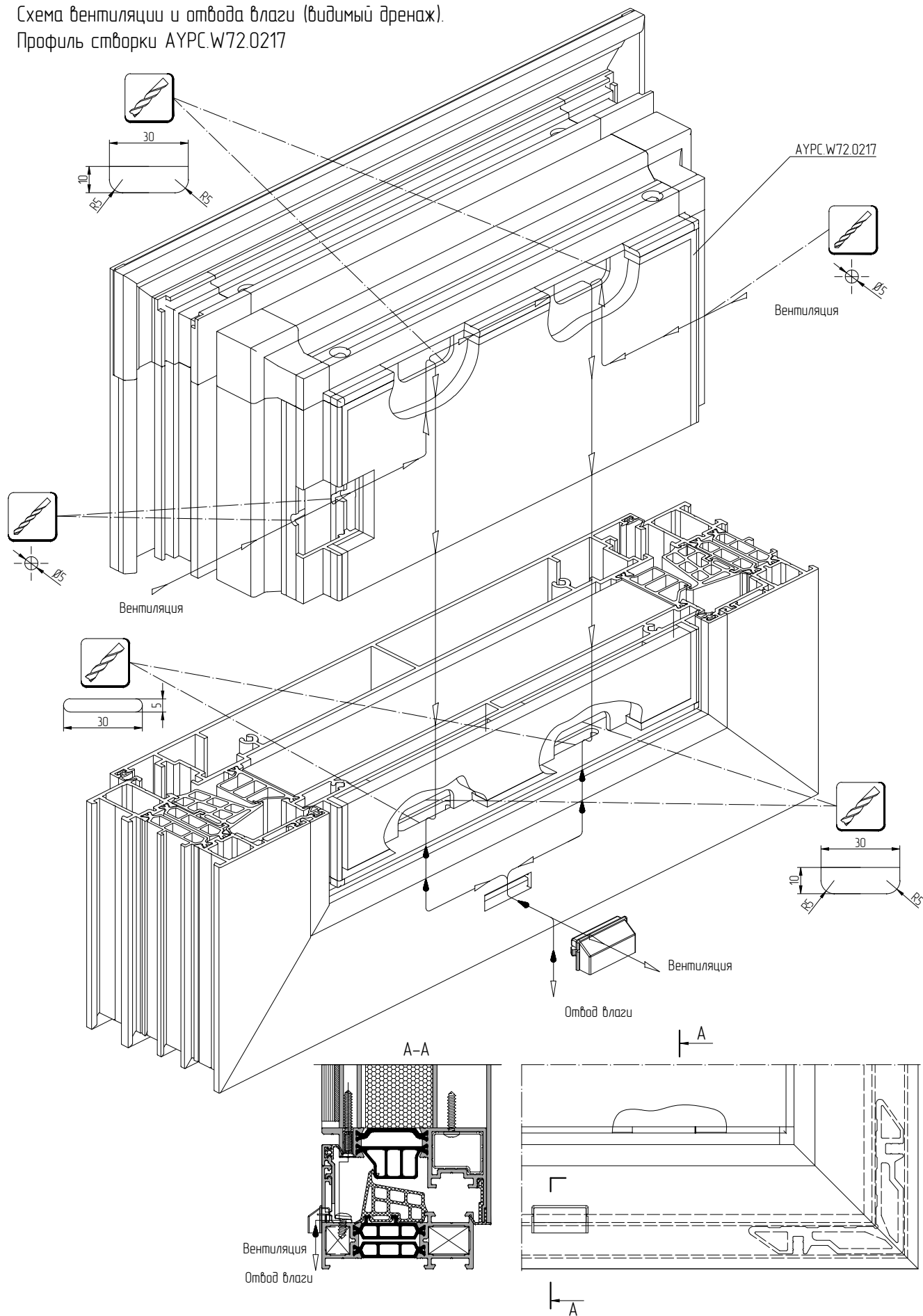


Схема резки и установки уплотнителей FRK98, FRK174 и уголков резиновых АУРС.W62.0977, FRK182

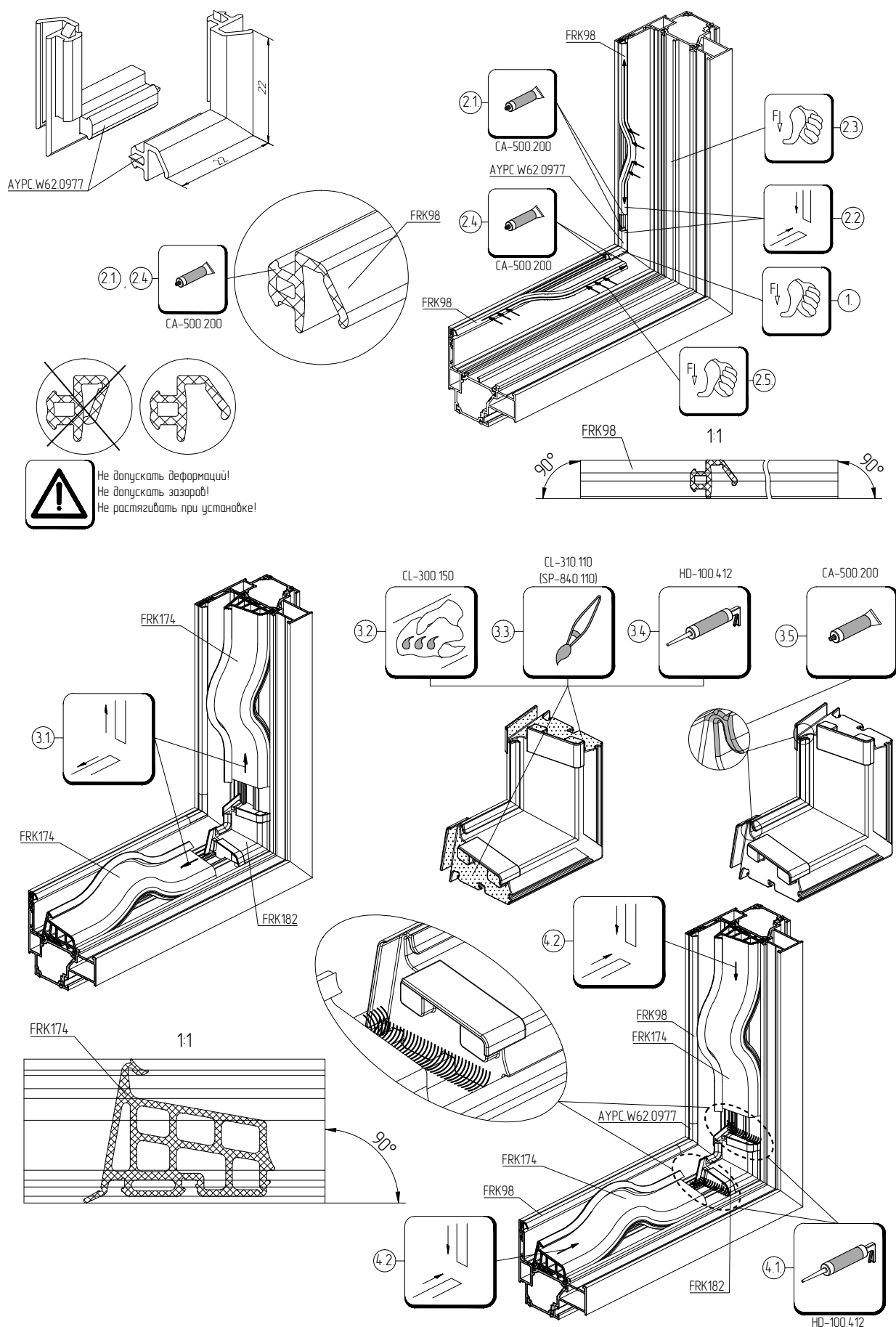


Схема установки манжет



Установка манжет FRK98-180, FRK98-280 производится на предварительно собранный профиль АУРС.W72.0218 и уголок АУРС.W72.0919

FRK98-180
FRK98-280

АУРС.W72.0919

АУРС.W72.0919

АУРС.W72.0218

FRK98-180
FRK98-280

По всей длине установки манжеты FRK98-180/280 в паз применить лопатку

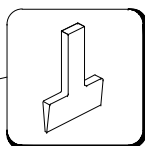
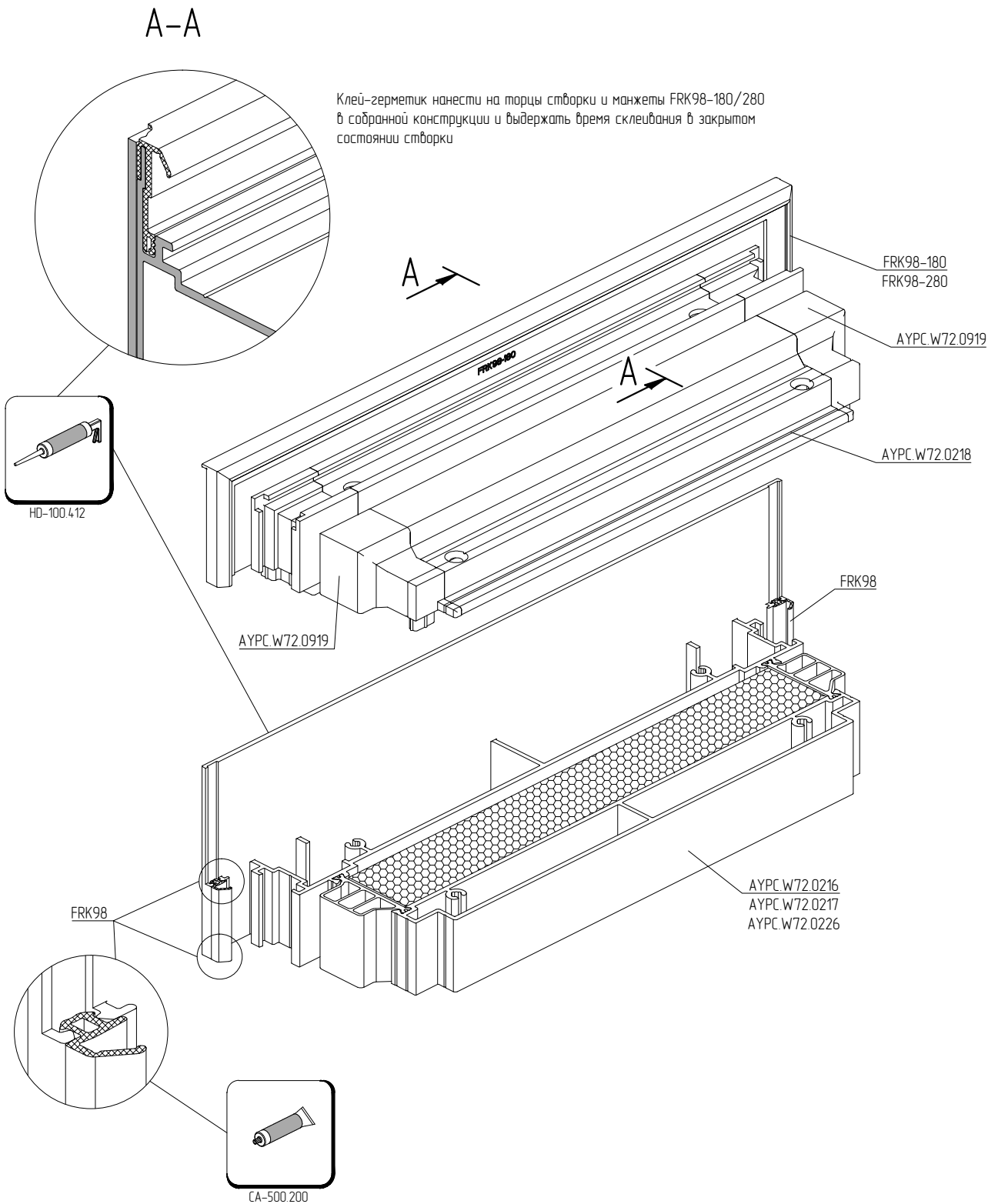


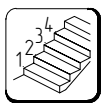
Схема установки манжет



Рекомендации по сборке рамы для вентиляционной створки и монтажу в проём

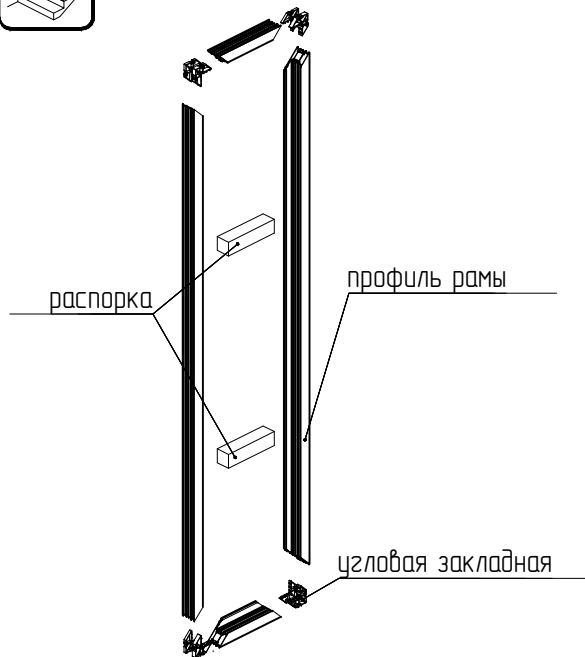
06.22

ИНСТРУКЦИЯ ПО ОБРАБОТКЕ И СБОРКЕ ОКОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ АЛТ W72 | ВЕНТИЛЯЦИОННАЯ СТОВРКА



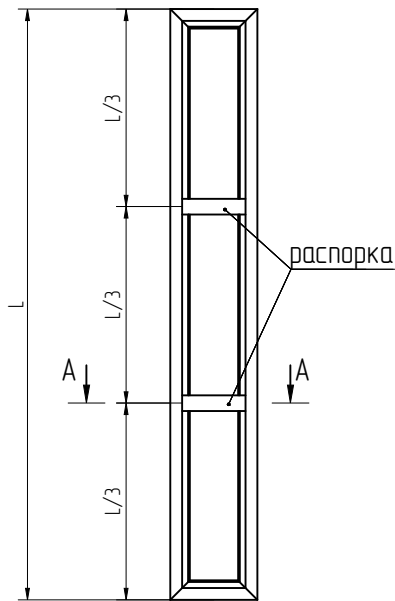
1

Нарезать раму и распорки



2

Собрать раму, угловые закладные и распорки

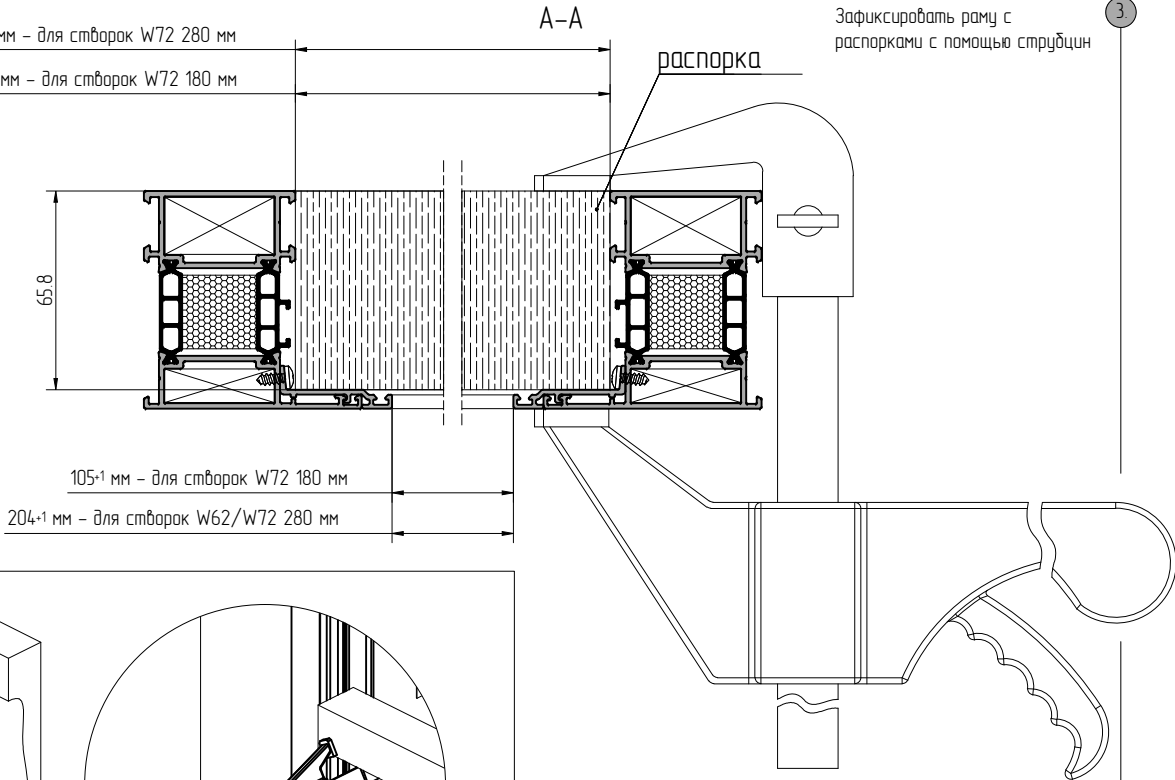


3

Зафиксировать раму с распорками с помощью струбцин

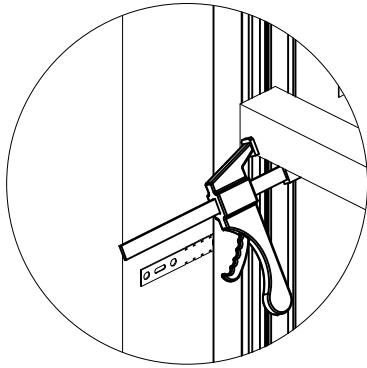
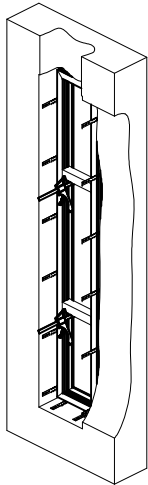
распорка 268+1 мм – для створок W72 280 мм

распорка 169+1 мм – для створок W72 180 мм



4

При монтаже в проём или в фасад использовать распорки



Вырубка кромок паза створки под установку оконной фурнитуры

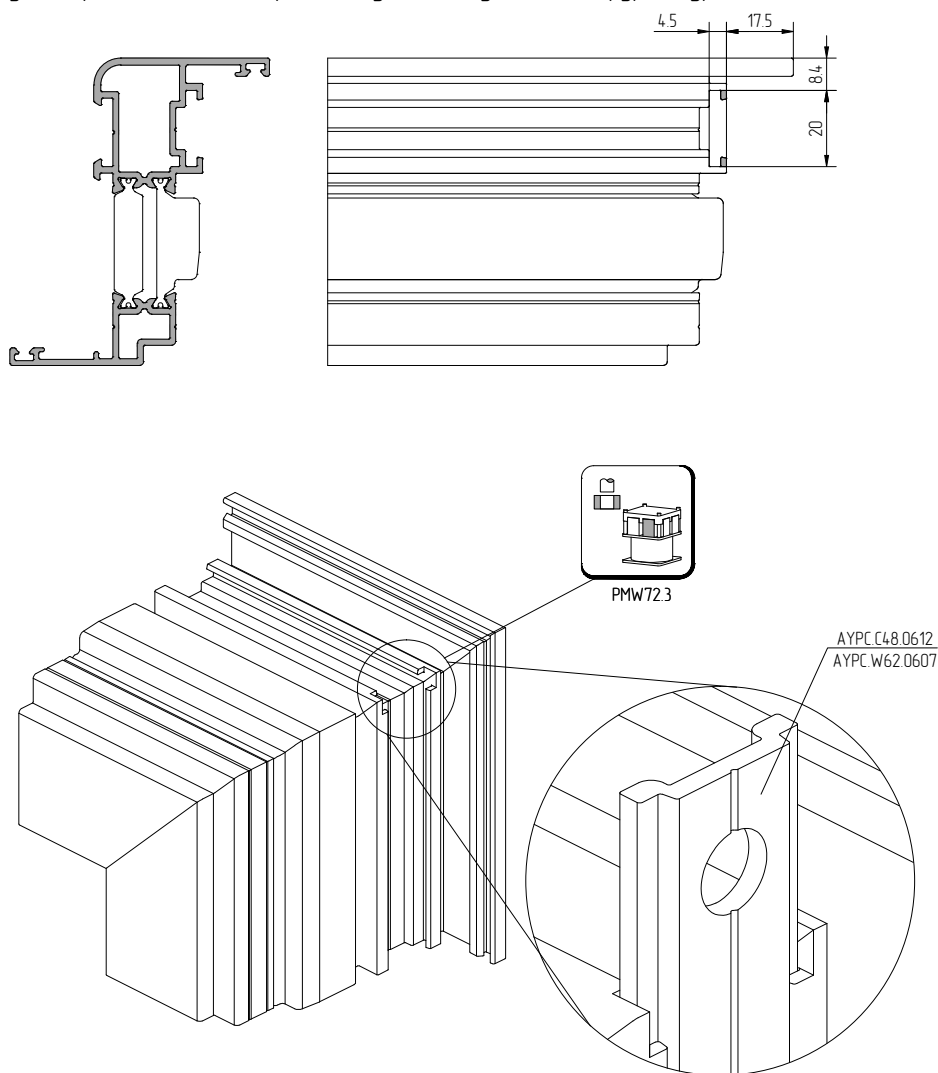
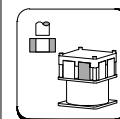


Схема обработки тяги AYP.C48.0612 под фурнитуру Stublina



PMW72.3



При обработке профиля тяги использовать инструкции поставщиков фурнитуры

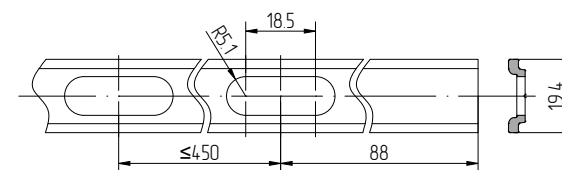
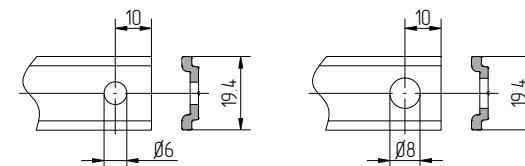
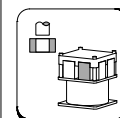
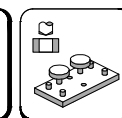
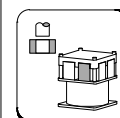
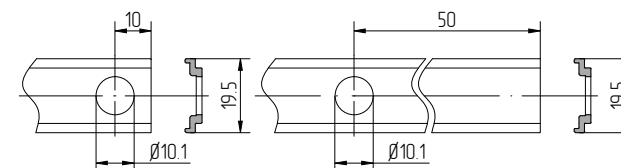


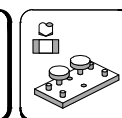
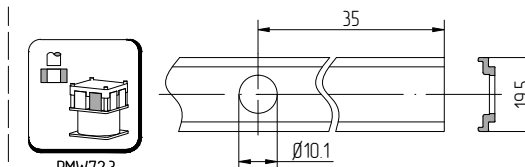
Схема обработки тяги AYP.W62.0607 под фурнитуру Roto



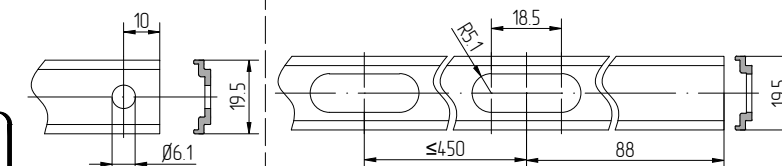
PMW72.3

Roto
333472

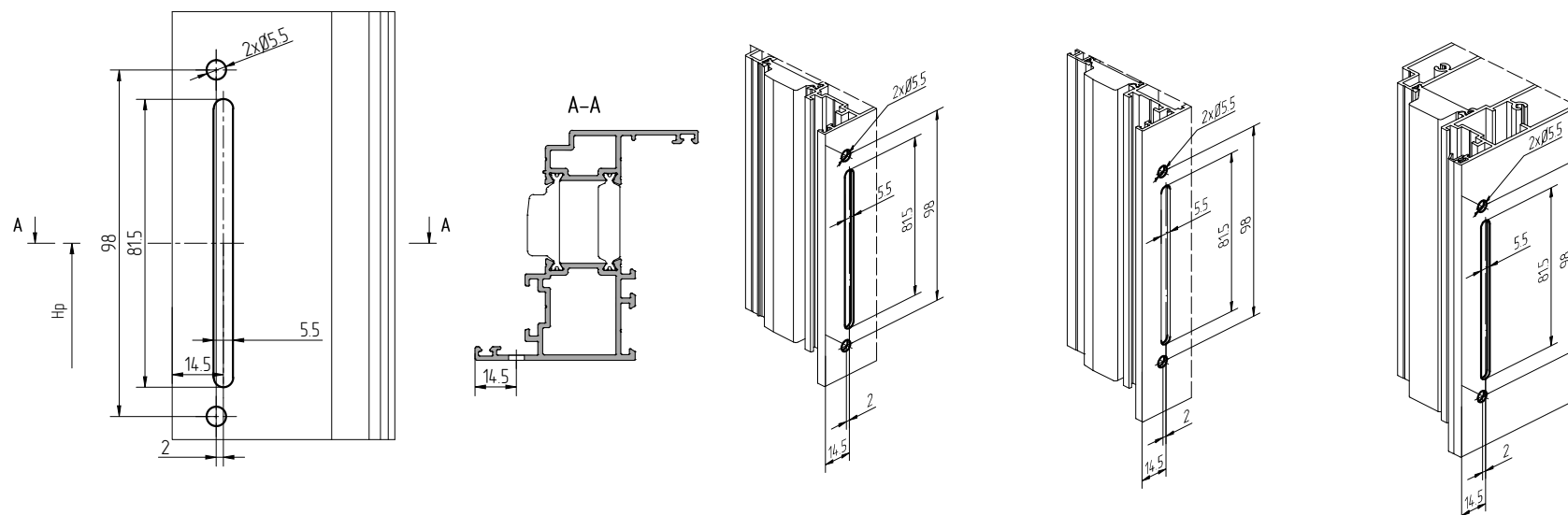
PMW72.3

Roto
212544

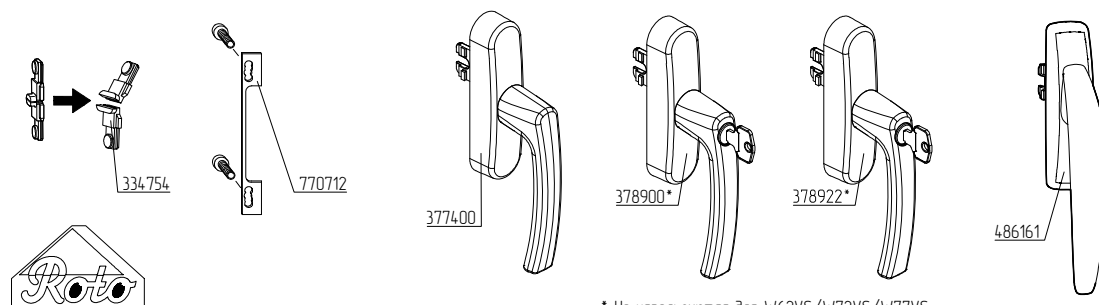
При обработке профиля тяги использовать инструкции поставщиков фурнитуры



Обработка профиля под установку поводковых ручек

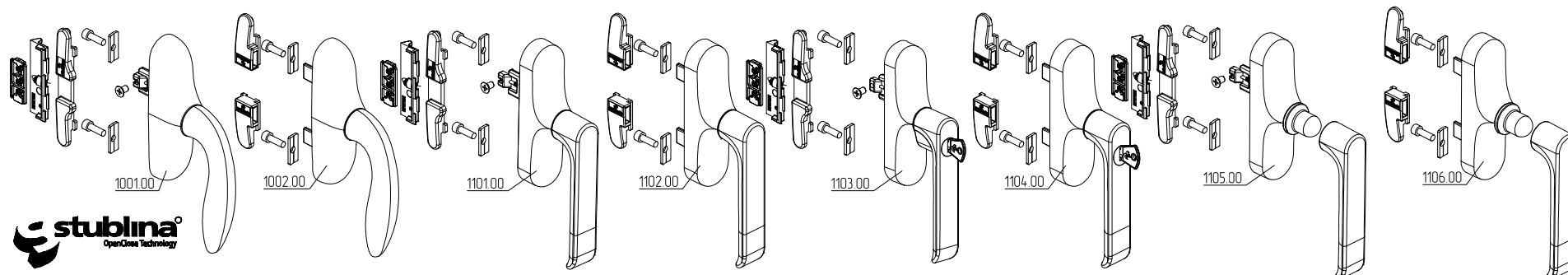


При обработке под привод и ручку использовать инструкции поставщика фурнитуры

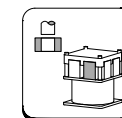
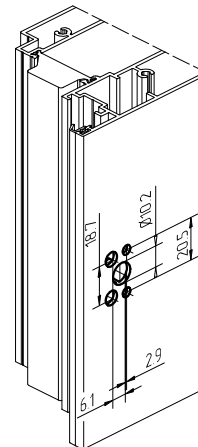
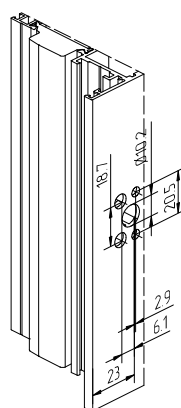
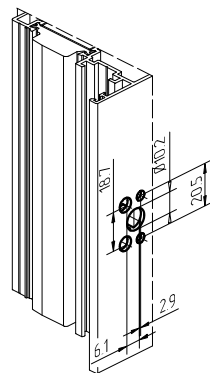


* Не используются для W62VS/W72VS/W77VS

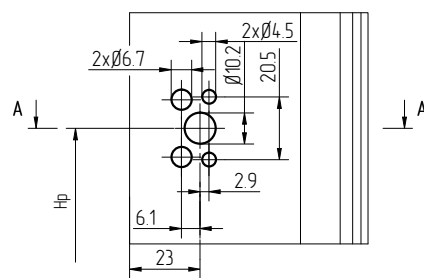
	Standard	RC 2	RC 3	PAS_24
W72 W	✓		✗	
W72 TD	✓		✗	
W72 HS	✓		✗	
W72.0227	✗		✗	
W72 VS	✓		✗	



Обработка профиля створки под установку ручки 377900 и 377915

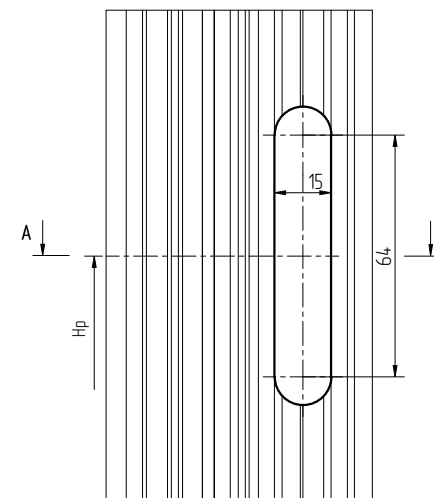
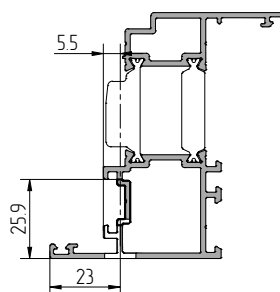


PMW723

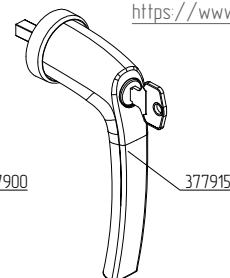
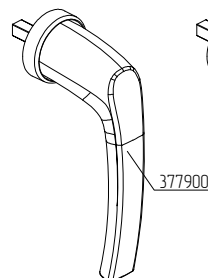
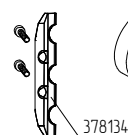


A

A-A



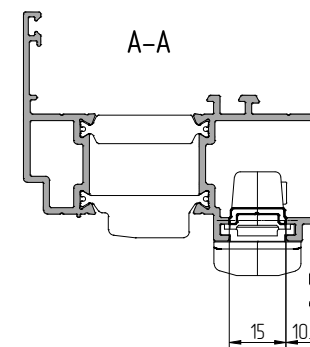
378338						
W72 W	✓					✗
W72 TD	✓					✗
W72 HS	✓					✗
W72 0227	✗					✗
W72 VS	✓					✗



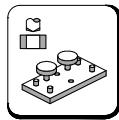
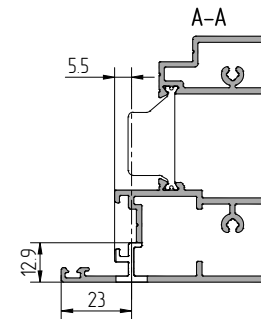
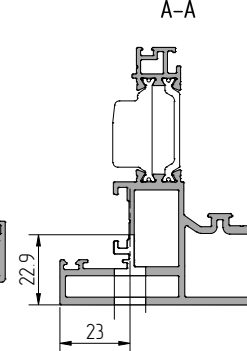
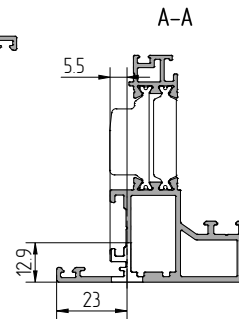
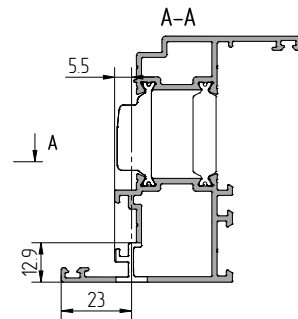
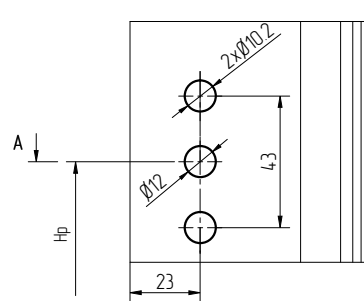
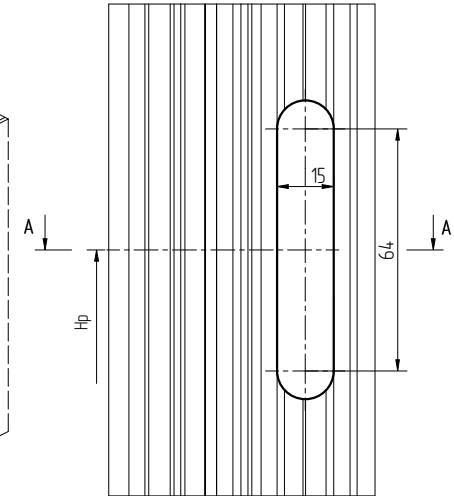
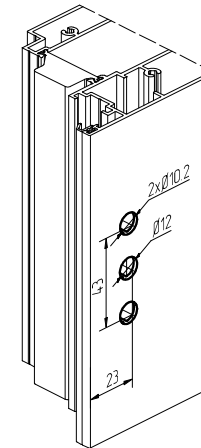
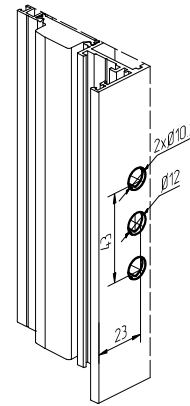
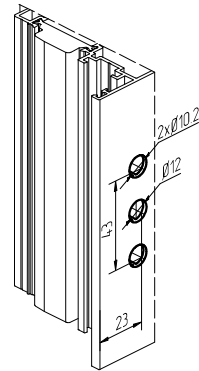
Монтаж ручки без розетки
<https://www.youtube.com/watch?v=mh7CFuc3f6M>



A-A



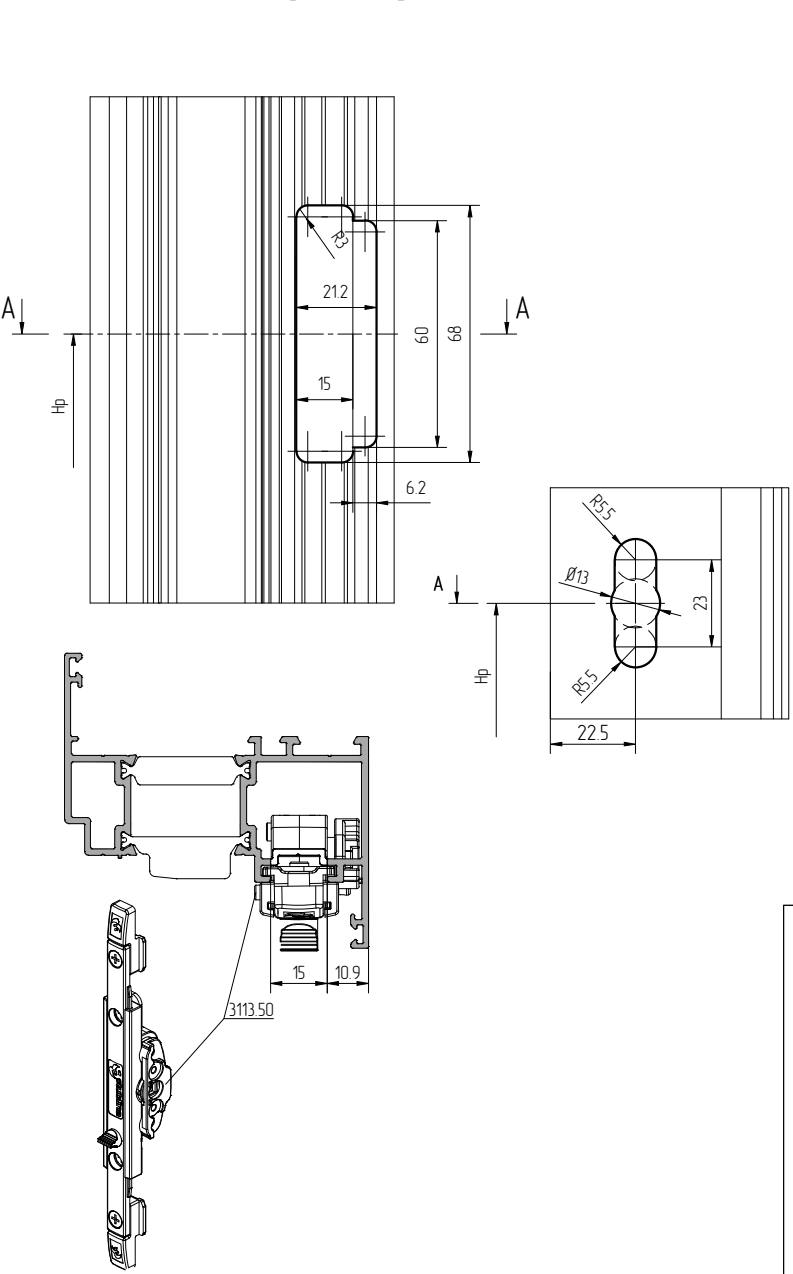
Обработка профиля створки под установку ручек

Roto
212155

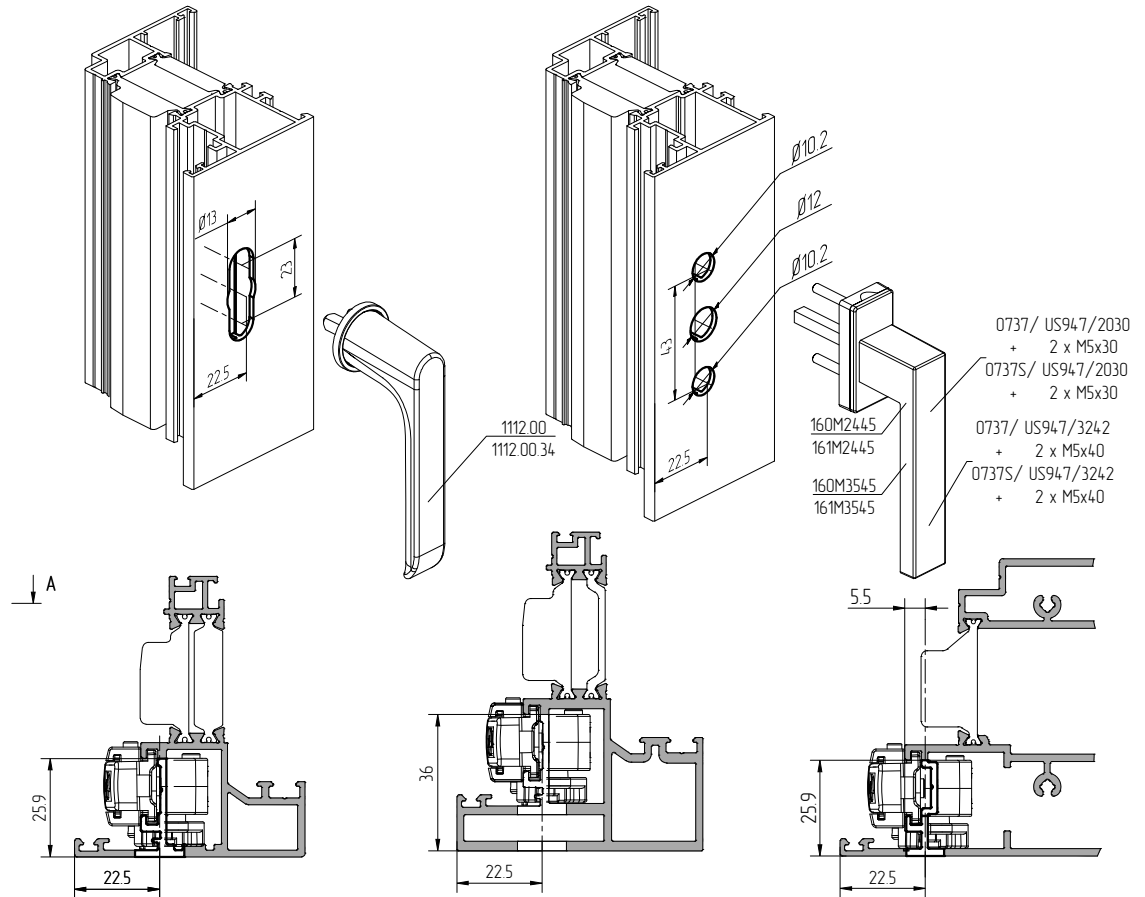
378338	262466	160M2445 0737/ US947/2030 + 2 x M5x30	161M2445 0737S/ US947/2030 + 2 x M5x30		160M3545 0737/ US947/3242 + 2 x M5x40	161M3545 0737S/ US947/3242 + 2 x M5x40	
W72 W				✓			✗
W72 TD				✓			✗
W72 HS				✓			✗
W72.0227				✗			✓
W72 VS				✓			✗

728947	227844 2 x M5x30	799800			
W72 W			✓		
W72 TD			✓		
W72 HS			✓		
W72.0227			✗		
W72 VS			✗		

Обработка профиля под установку 3113.50

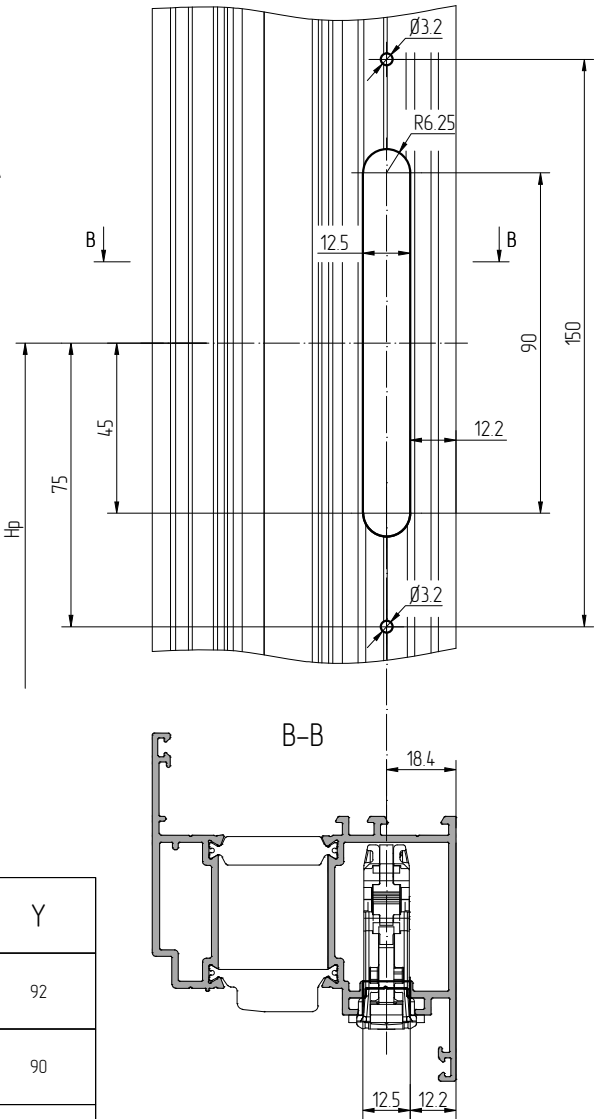
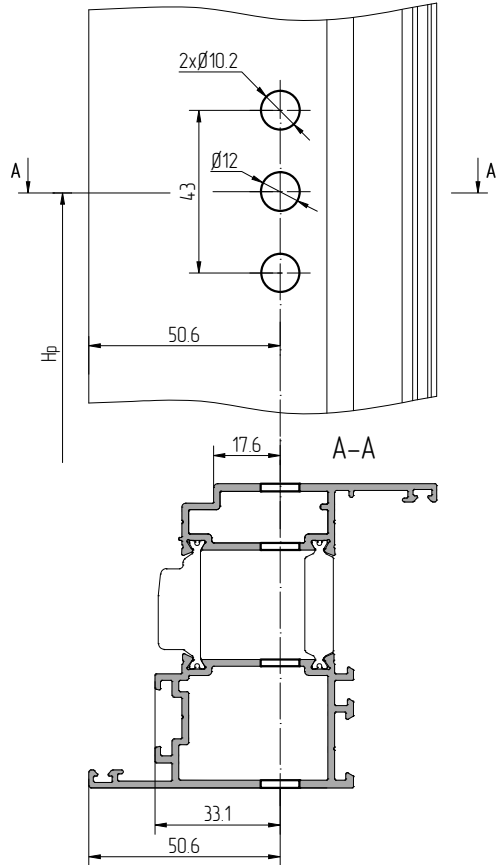
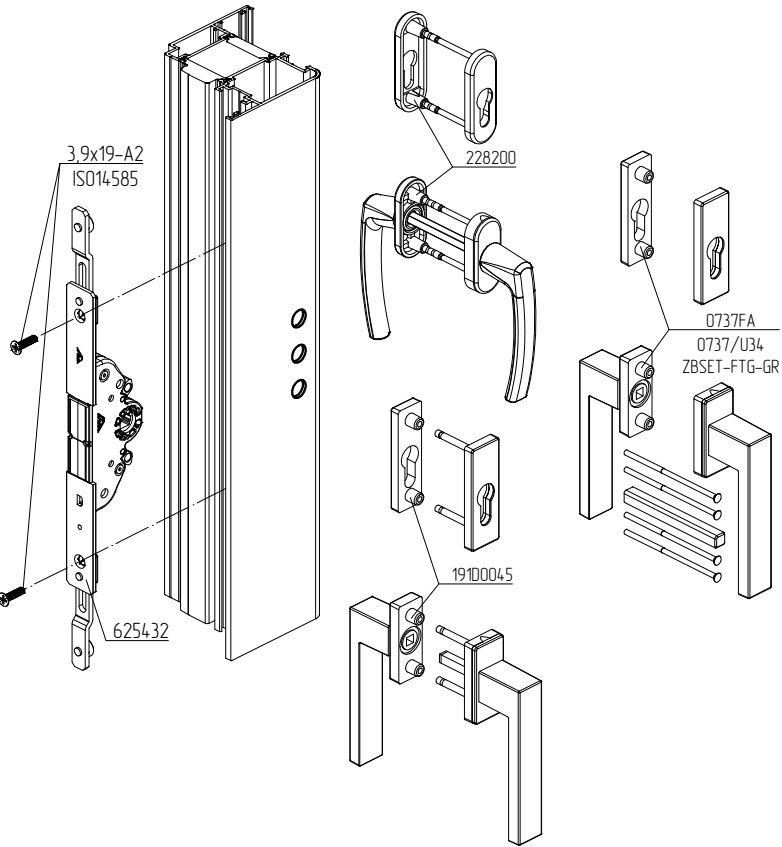


Обработка профиля створки под установку ручки



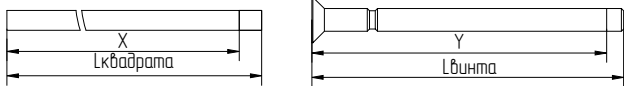
3113.50	1112.00	160M2445 0737/ US947/2030 + 2 x M5x30	161M2445 0737S/ US947/2030 + 2 x M5x30		1112.00.34	160M3545 0737/ US947/3242 + 2 x M5x40	161M3545 0737S/ US947/3242 + 2 x M5x40	
W72 W				✓				✗
W72 TD				✓				✗
W72 HS				✓				✗
W72 0227				✗				✓
W72 VS				✓				✗

Обработка профиля створки под установку 625432

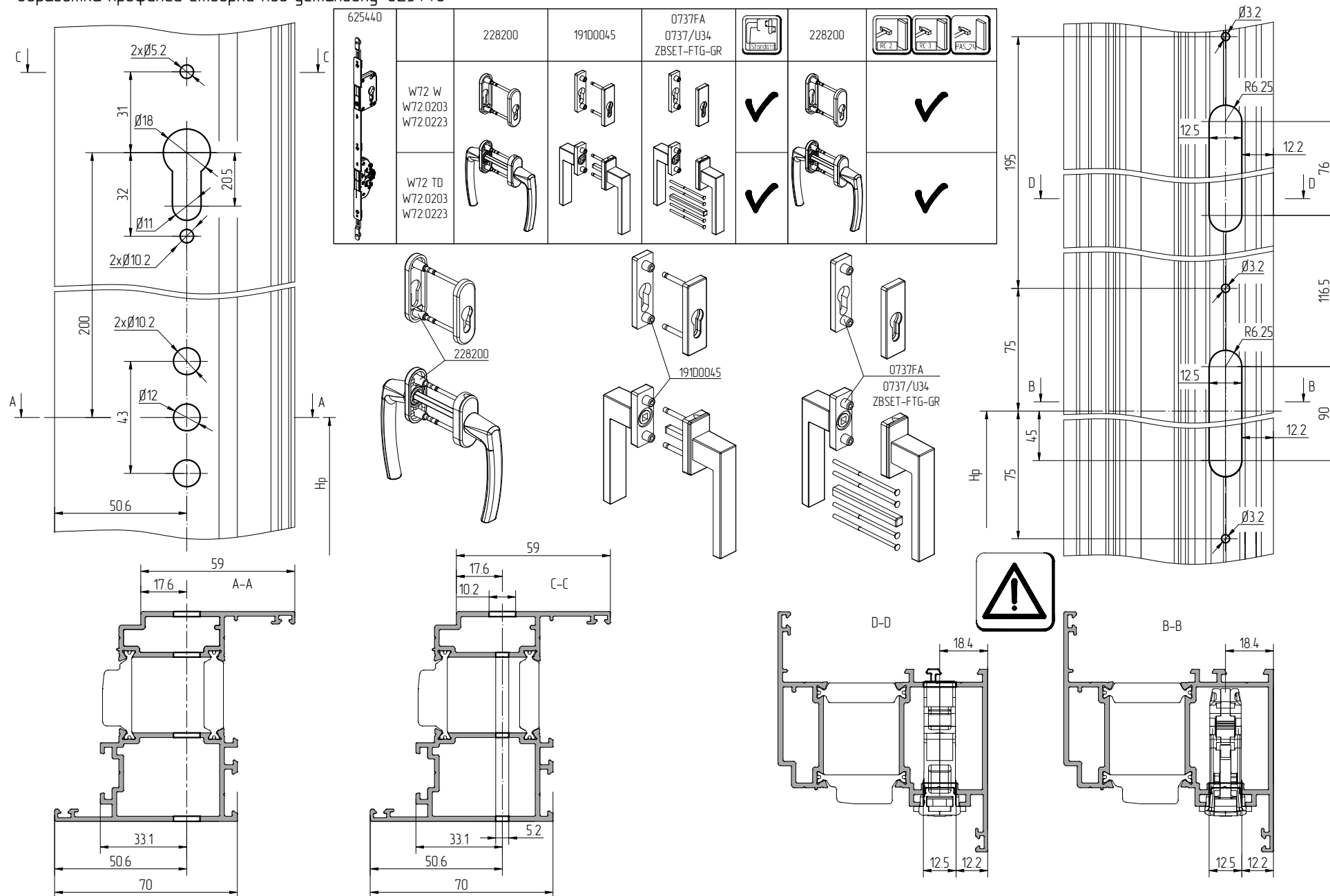


625432		228200	191D0045	0737FA 0737/U34 ZBSET-FTG-GR	
	W72 W W72.0203 W72.0223				✓
	W72 TD W72.0203 W72.0223				✓

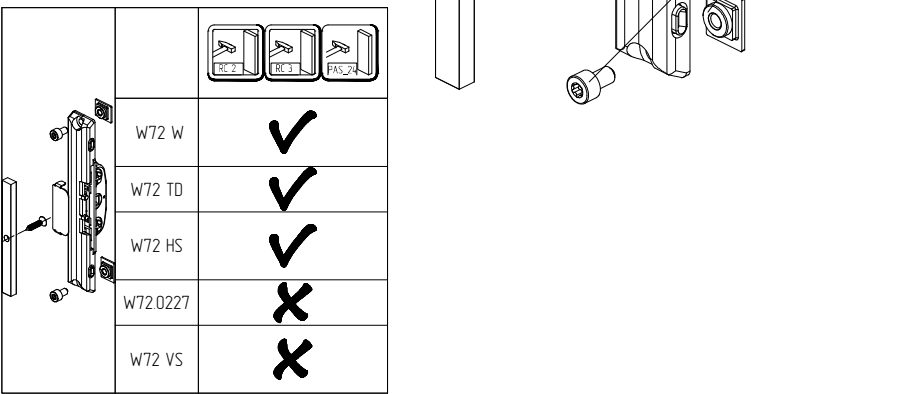
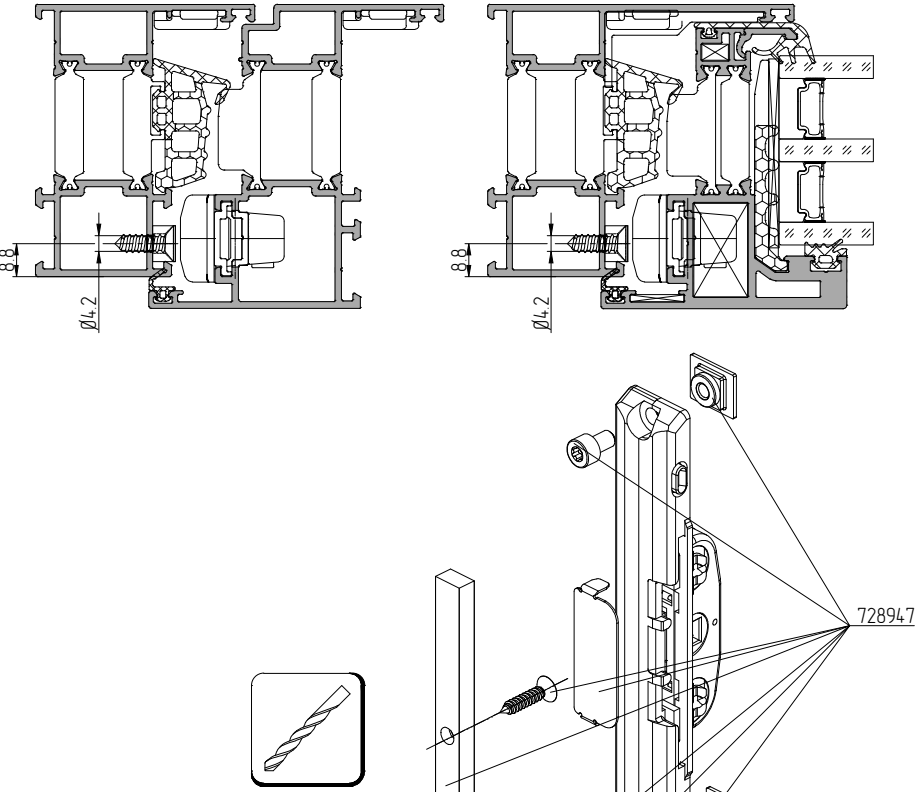
		Лквдрата	X	Лвинта	Y
	228200	130	130	100	92
	191D0045	128	120	110	90
	ZBSET-FTG-GR	145	102	110	96

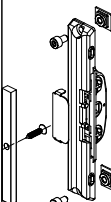


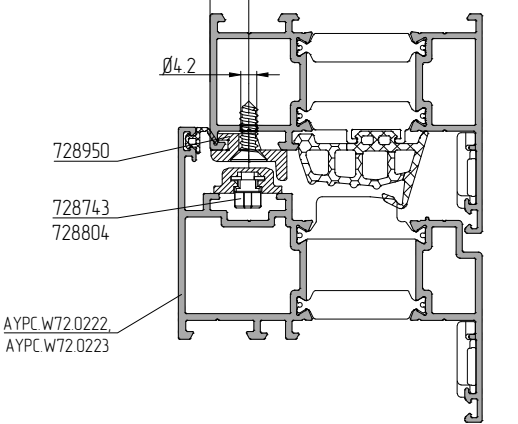
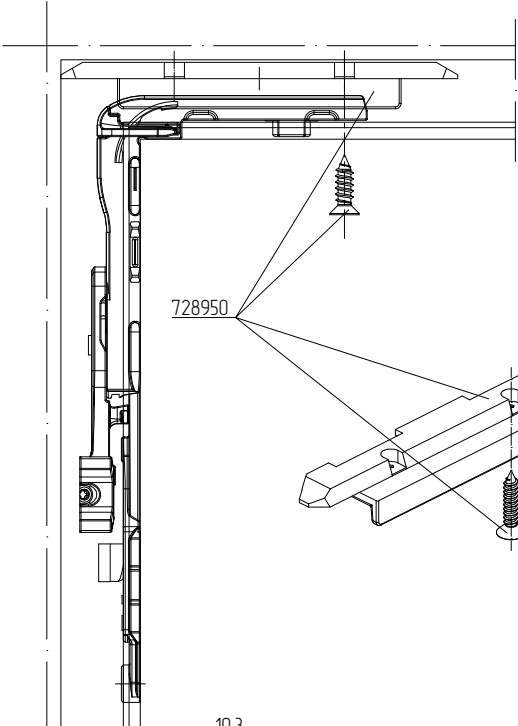
Обработка профилей створки под установку 625440

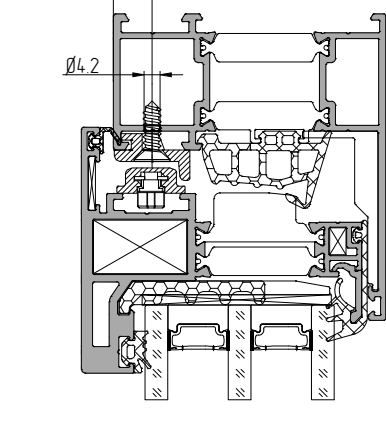
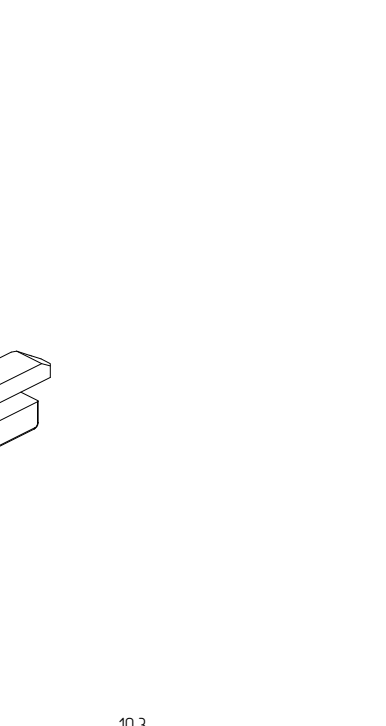


Обработка профиля рамы под установку 728947 и 728950

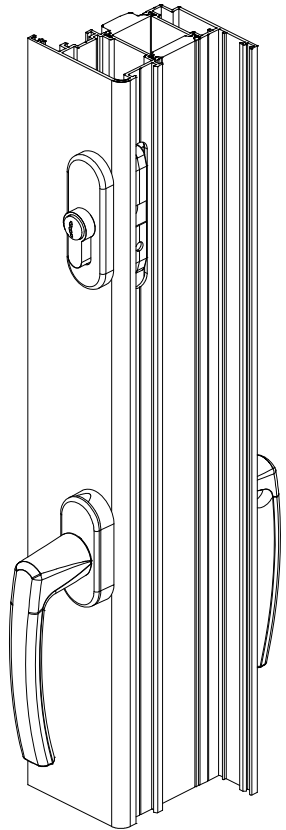
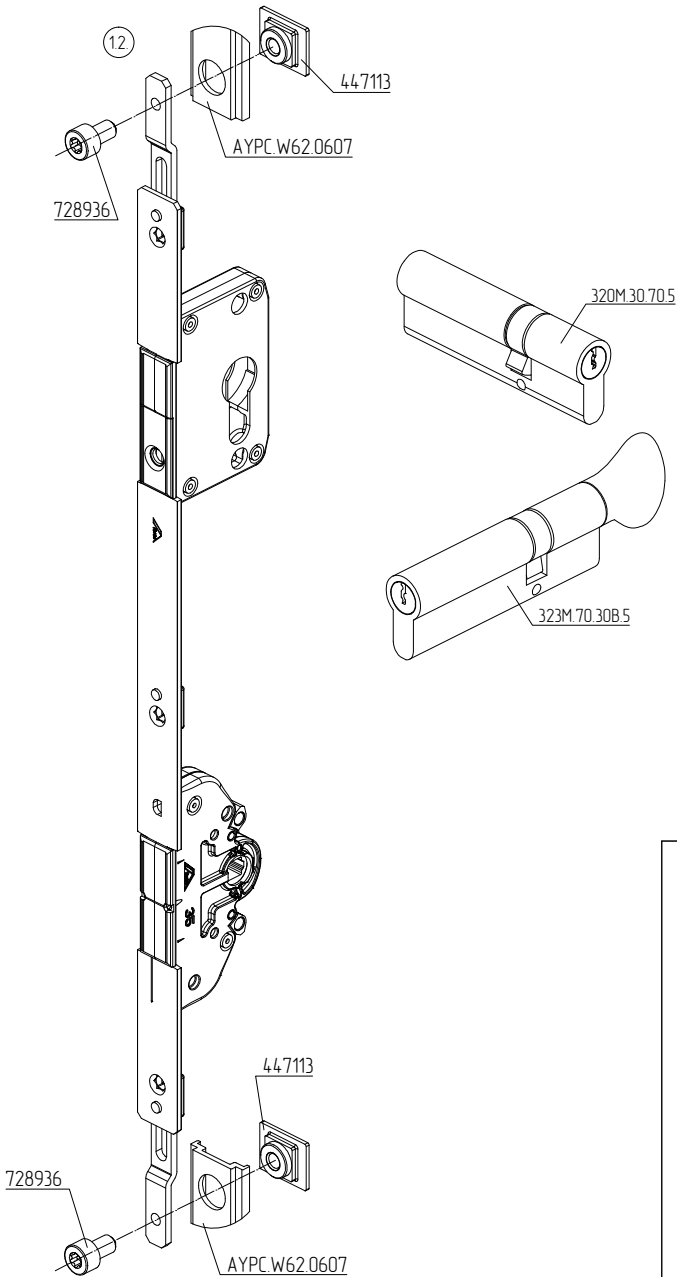
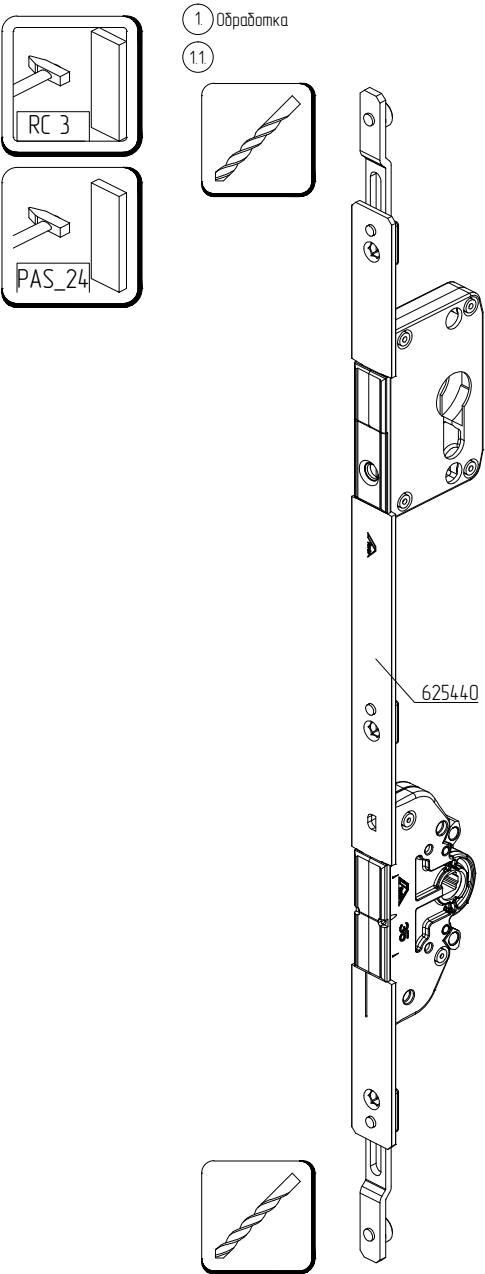


		  
	W72 W	✓
	W72 TD	✓
	W72 HS	✓
	W72.0227	✗
W72 VS	✗	





Обработка профилей створки под установку 625440



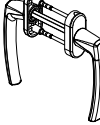
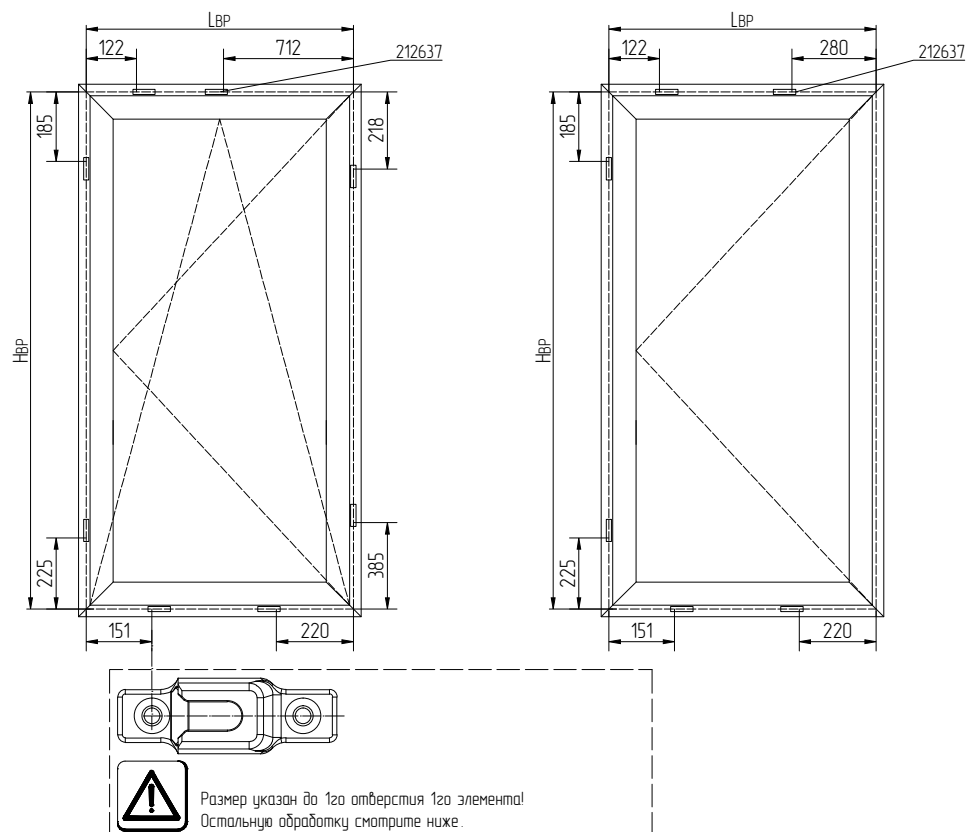
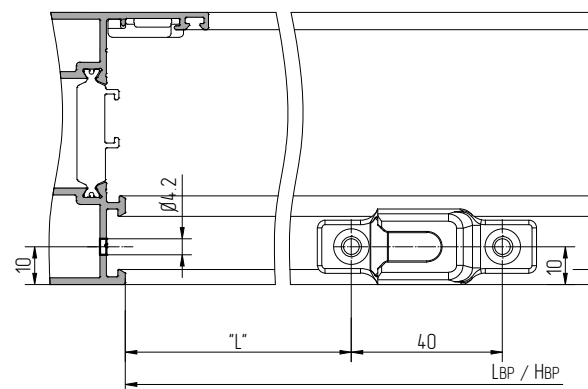
625440		228200	  
	W72 W W72.0203 W72.0223		✓
	W72 TD W72.0203 W72.0223		✓
	W72 HS		✗
	W72.0227		✗
	W72 VS		✗

Схема установки 212637



Обработка профиля рамы/импоста под установку 212637 с креплением 4,8x16-A2IS014586



W72 W	
W72 TD	
W72 HS	
W72.0227	
W72 VS	

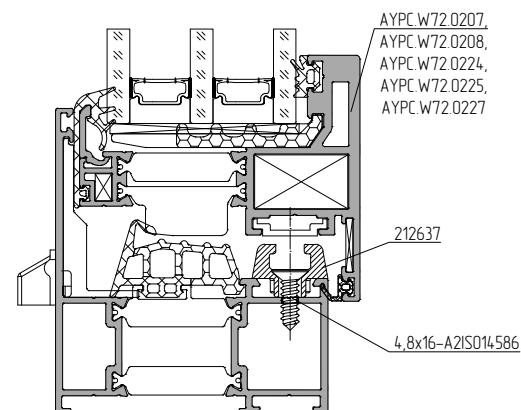
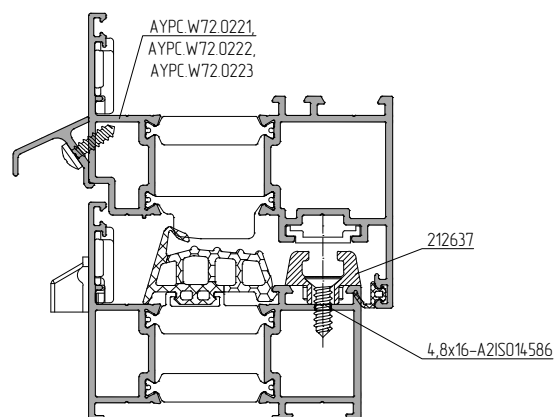
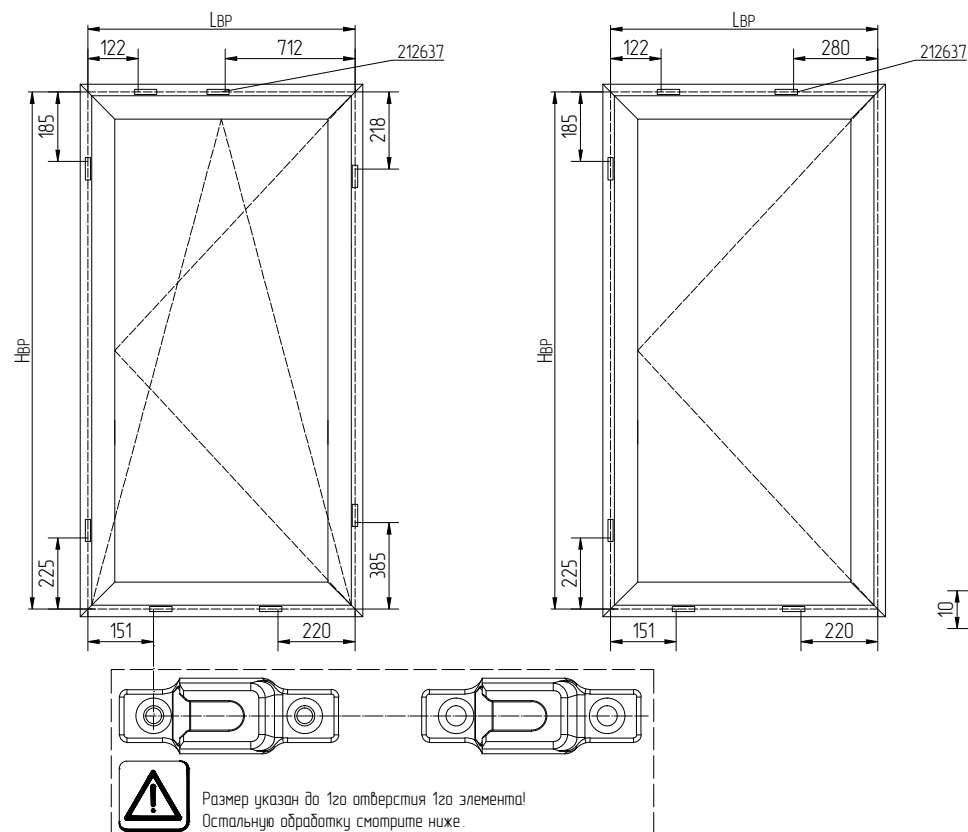
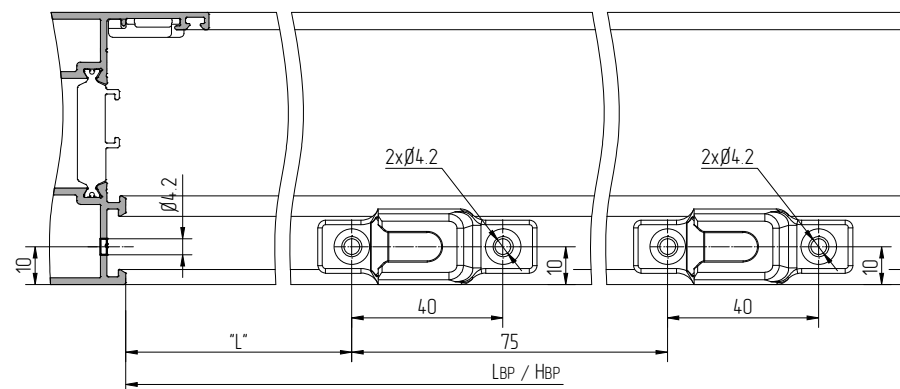


Схема установки 212637



Обработка профиля рамы/импоста под установку 212637 с креплением 4,8х16-A2IS014586



	RC 3	PAS_24
W72 W	✓	✓
W72 TD	✓	✓
W72 HS	✓	✓
W72.0227	✓	✓
W72 VS	✗	✗

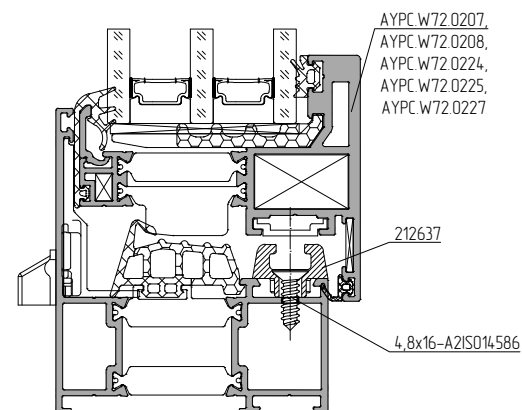
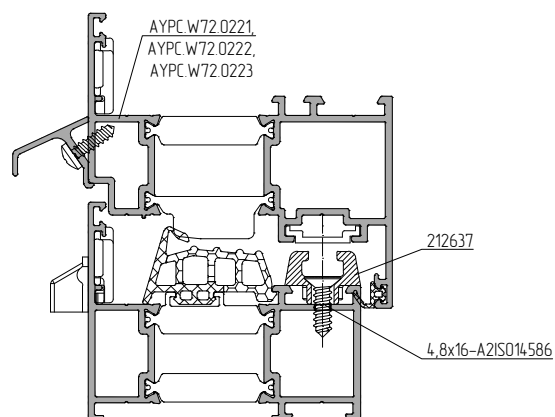
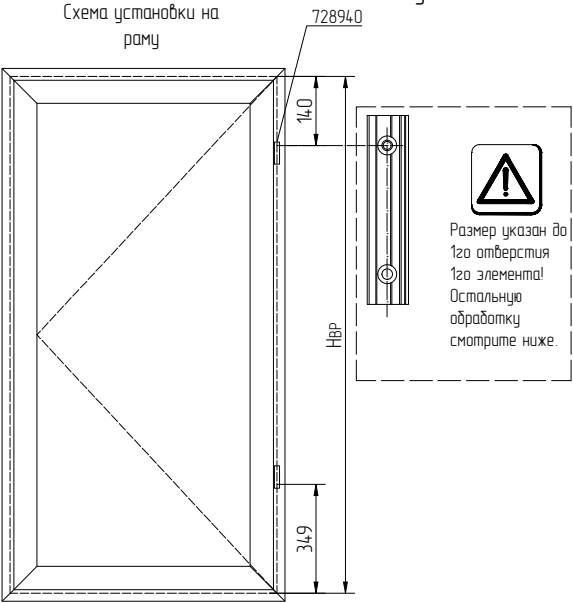


Схема установки 728940



Обработка профиля рамы под установку 728940 с креплением 4,8x16-A2IS014586

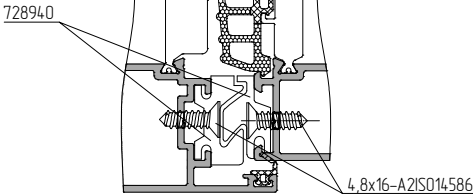
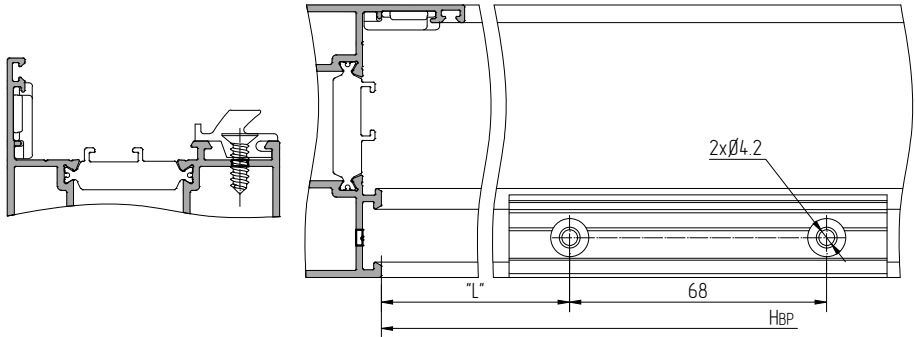
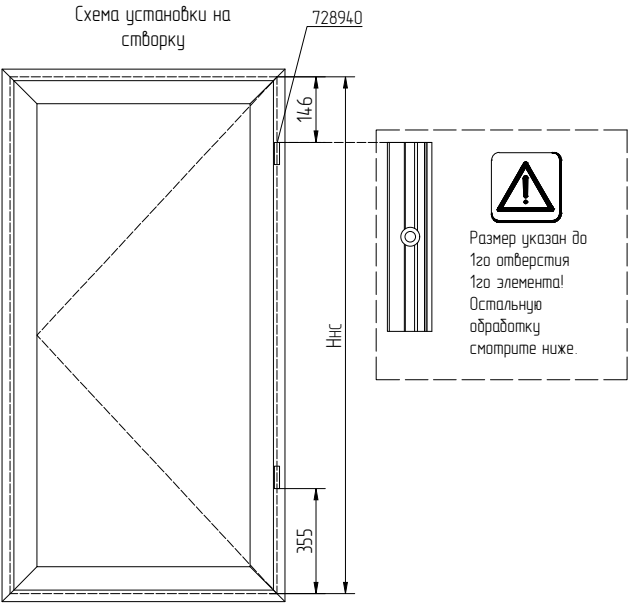
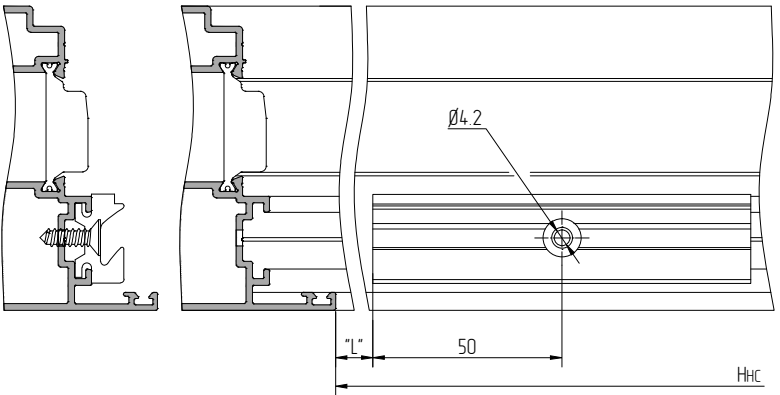


Схема установки на створку



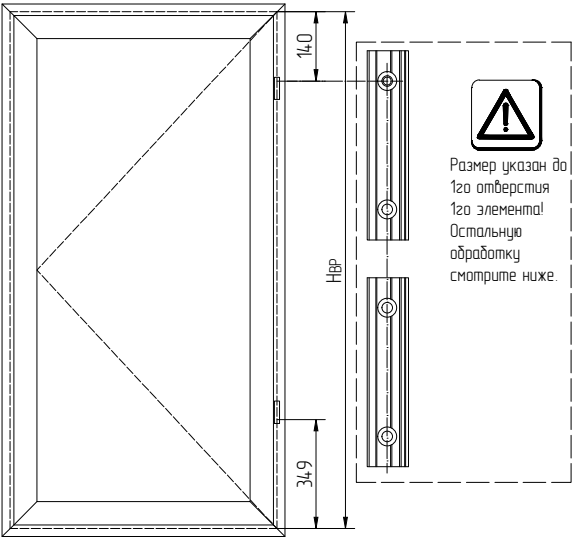
Обработка профиля створки под установку 728940 с креплением 4,8x16-A2IS014586



W72 W	✓
W72 TD	✗
W72 HS	✗
W72.0227	✗
W72 VS	✗

Схема установки 728940

Схема установки на раму



Обработка профиля рамы под установку 728940 с креплением 4,8x16-A2ISO14586

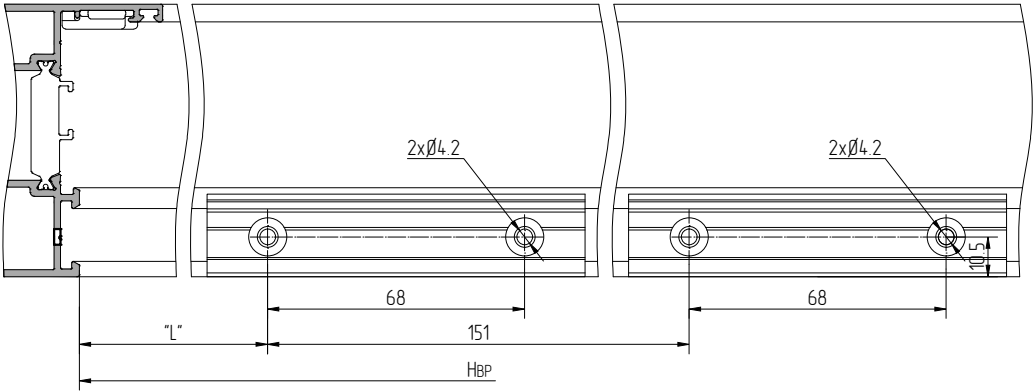
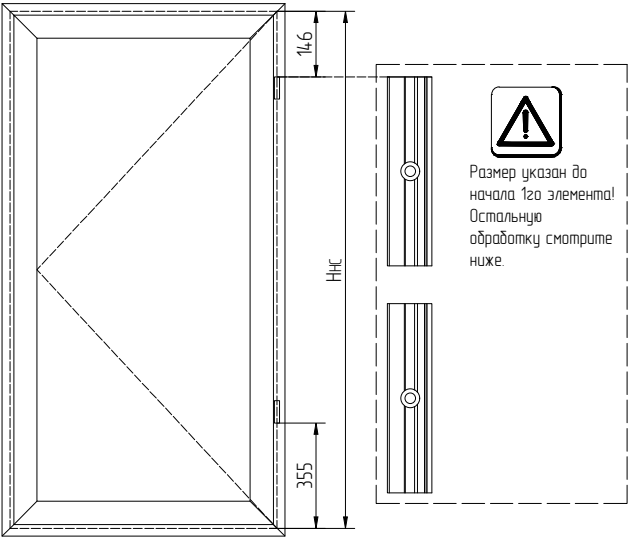


Схема установки на створку



Обработка профиля створки под установку 728940 с креплением 4,8x16-A2ISO14586

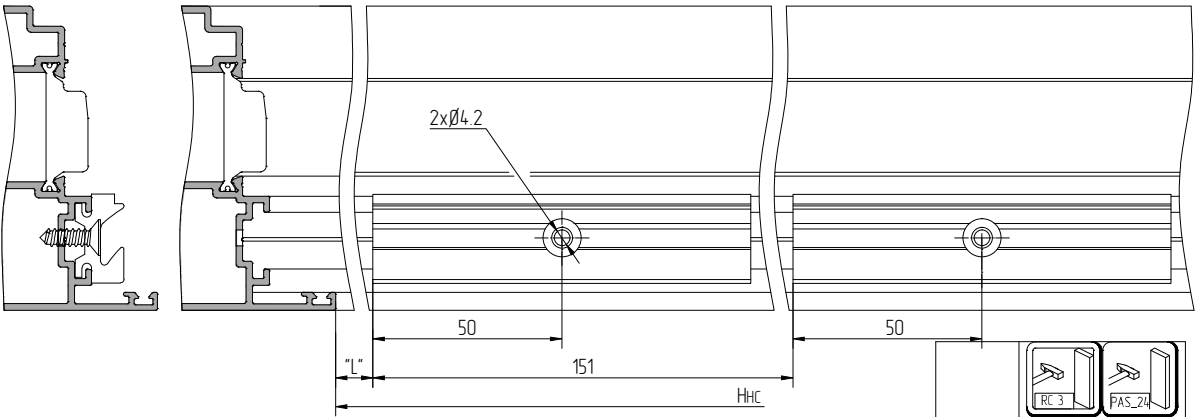
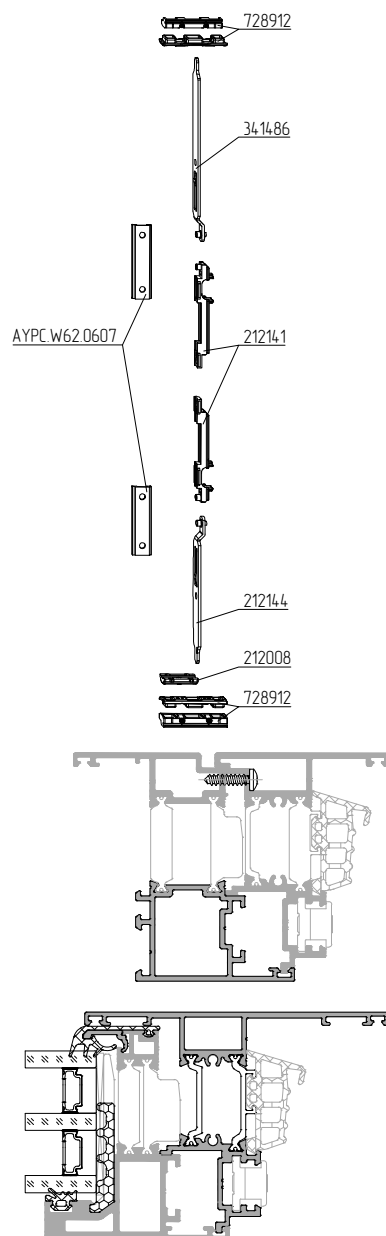


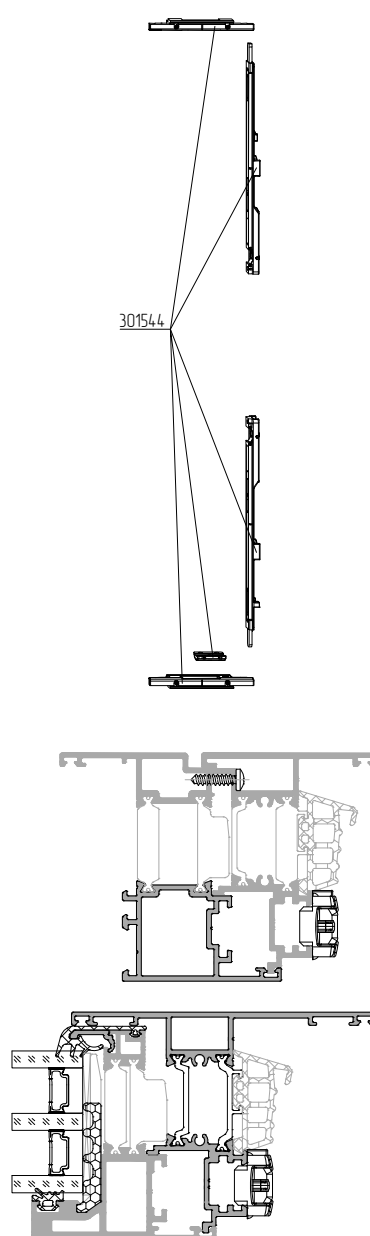
	Рис. 3	Рис. 24
W72 W	✓	✓
W72 TD	✓	✓
W72 HS	✓	✓
W72.0227	✓	✓
W72 VS	✗	✗

Штульповые комплекты Roto

ST-R

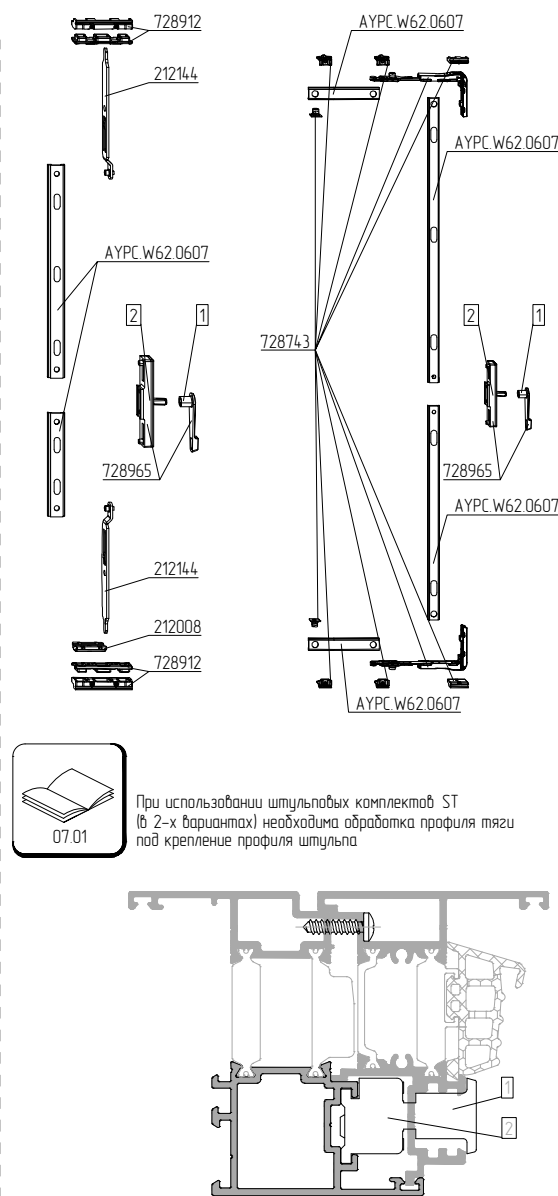


ST-K

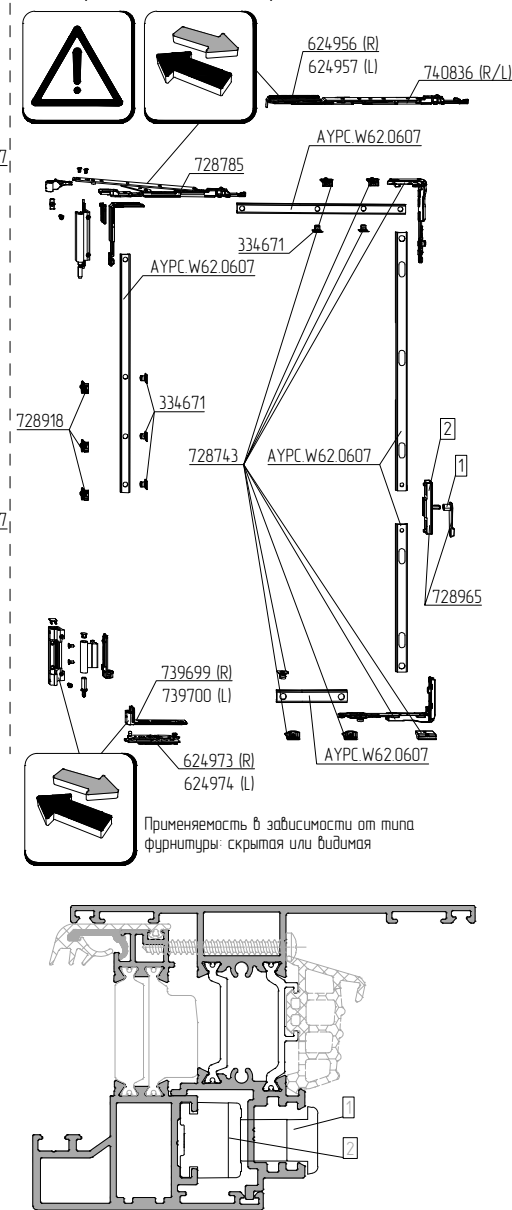


ST (вариант 1)

при высоте створки до 1300 мм



ST (вариант 2)

ST (через ножницы)
при высоте створки от 1300 мм

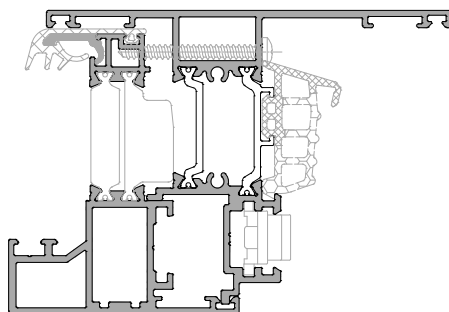
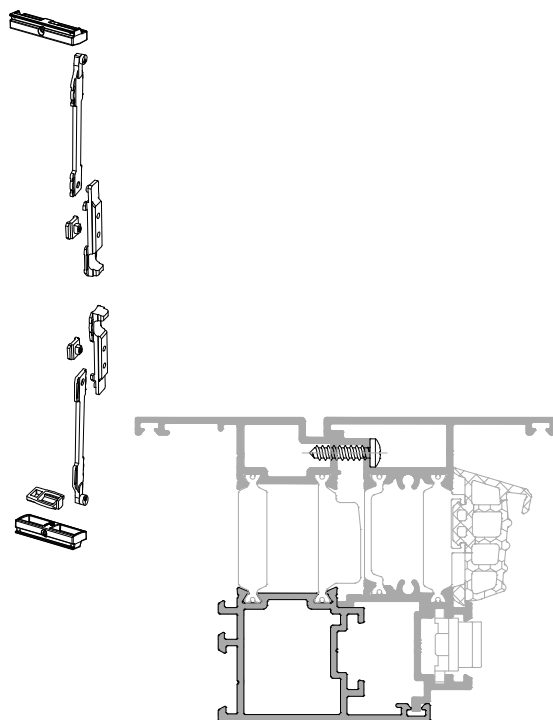
07.01

При использовании шульповых комплектов ST (в 2-х вариантах) необходима обработка профиля тяги под крепление профиля шульпы

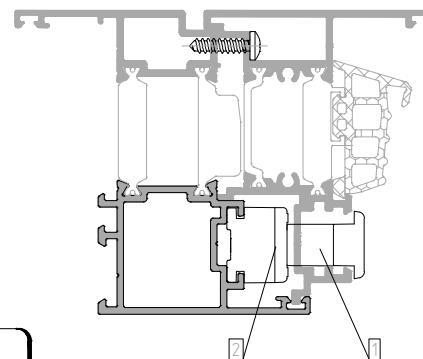
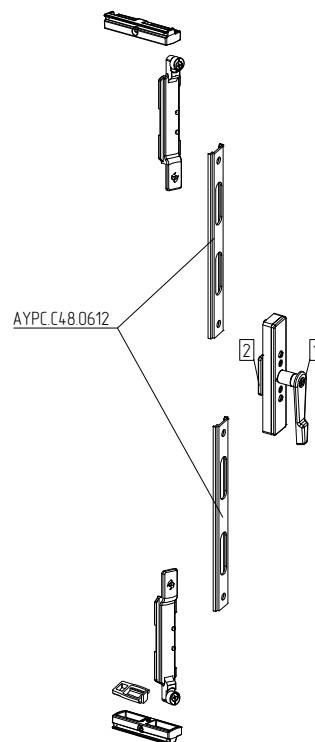
Применяемость в зависимости от типа фурнитуры: скрытая или видимая

Штульповые комплекты Stublina

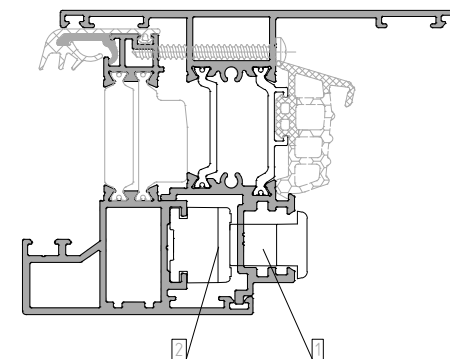
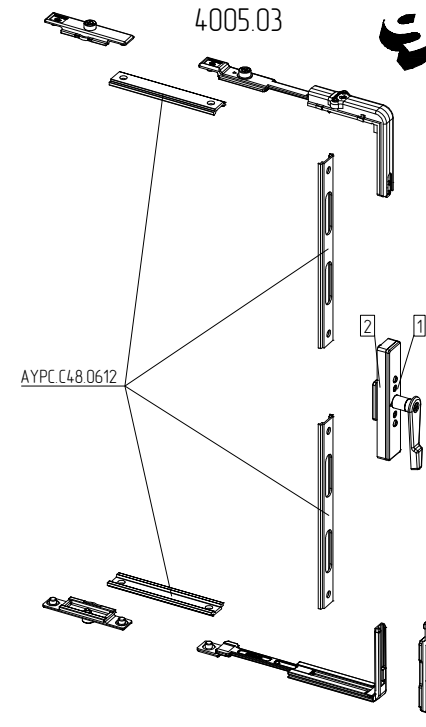
4001.00



4005.00



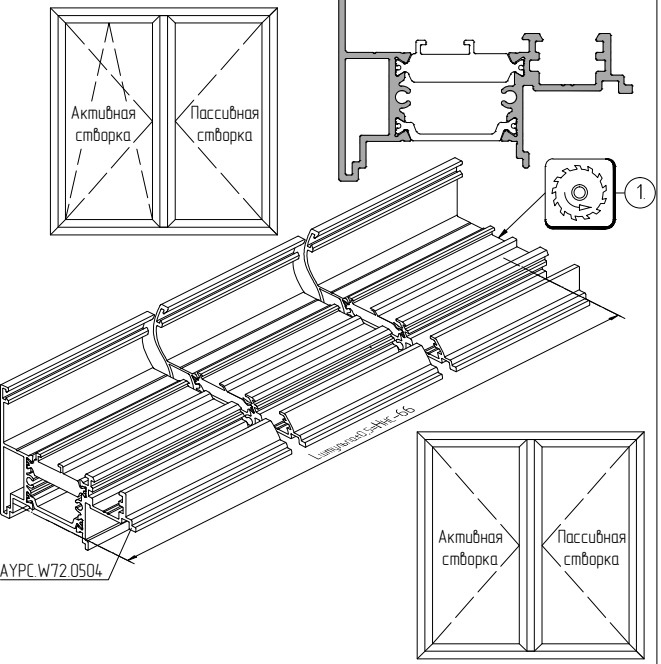
4005.03


stublina
 OpenClose Technology

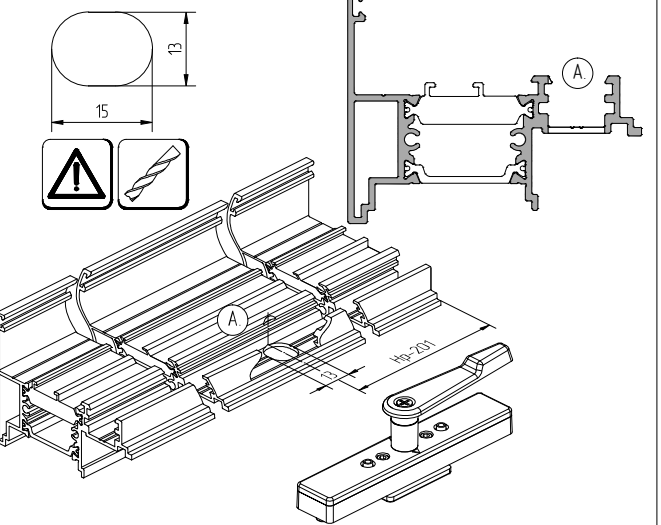

При использовании шульповых комплектов 4005.00/4005.03 необходима обработка профиля тяги под крепление профиля шульпы

Обработка и установка профиля штапика

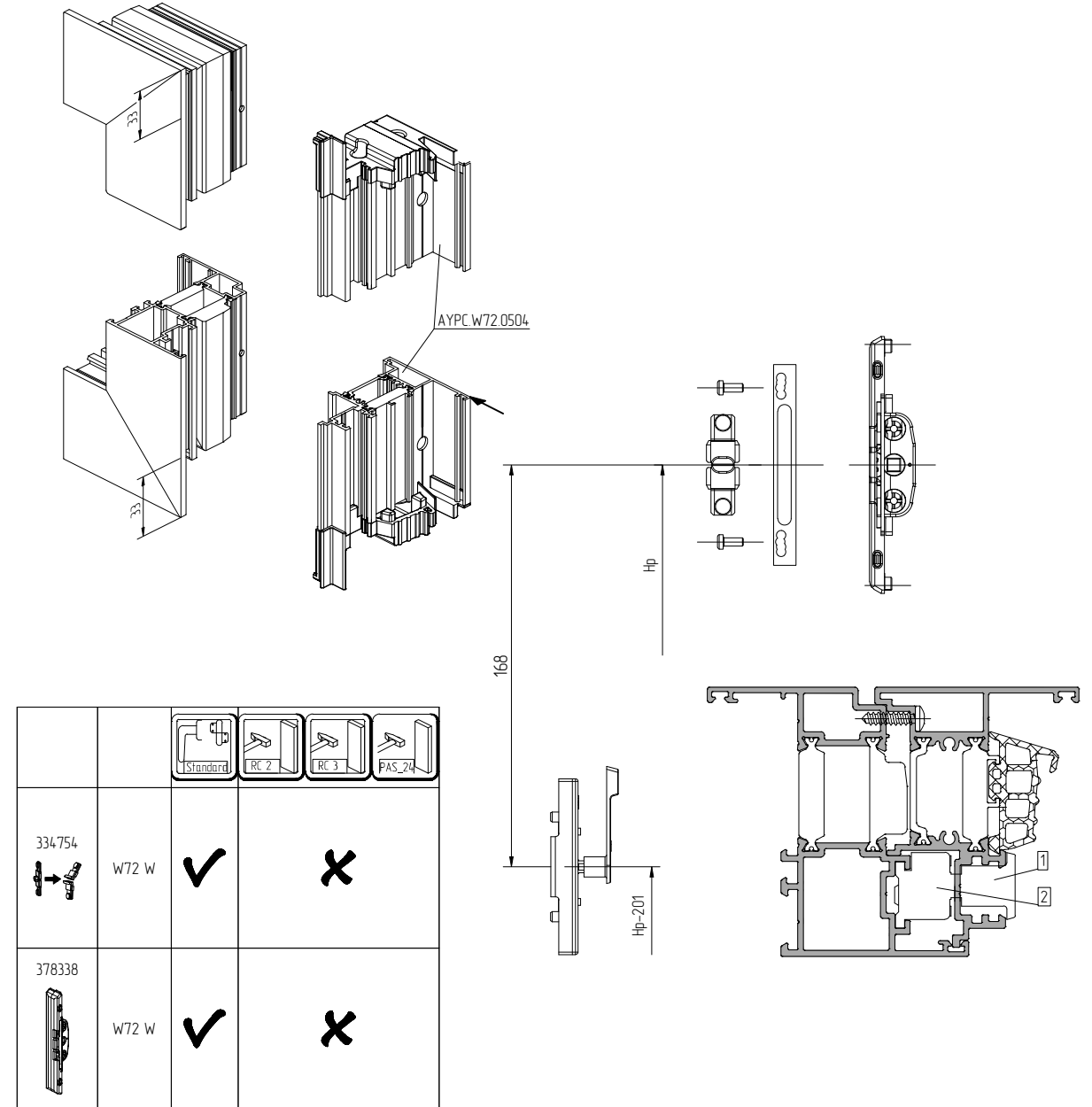
1 Обработка профиля штапика



2 Обработка профиля штапика



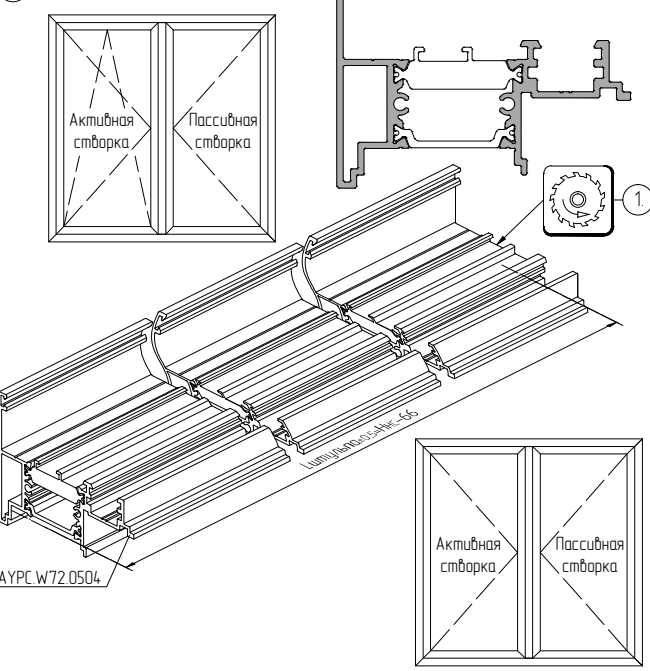
3 Установка штапикового комплекта фурнитуры ST (вариант 1), ST (вариант 2), 4005 03
Крепление профиля штапика к профилю створки



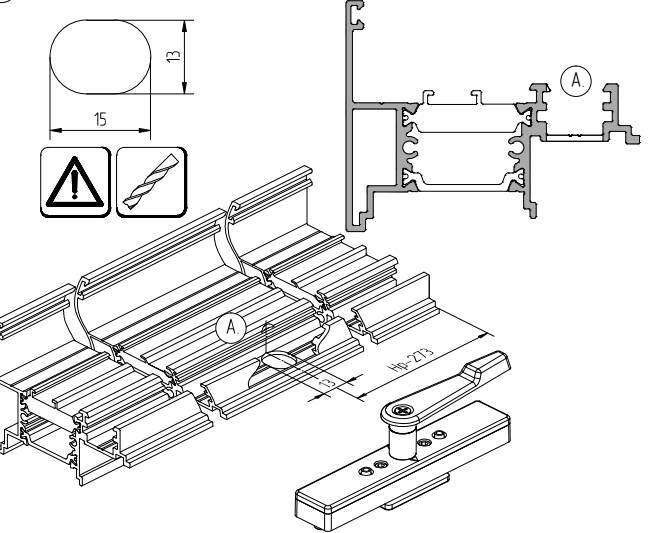
		 Standard	 RC 2	 RC 3	 PAS_24
334754 	W72 W	✓	✗		
378338 	W72 W	✓	✗		

Обработка и установка профиля штапика

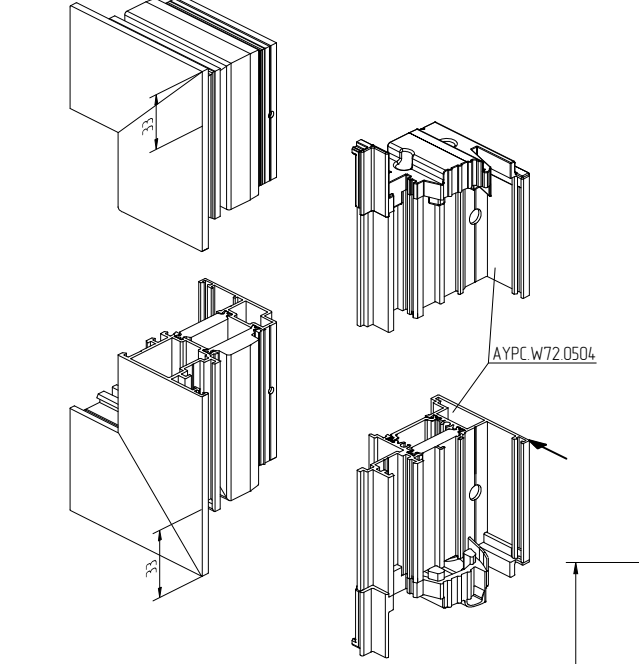
1. Обработка профиля штапика



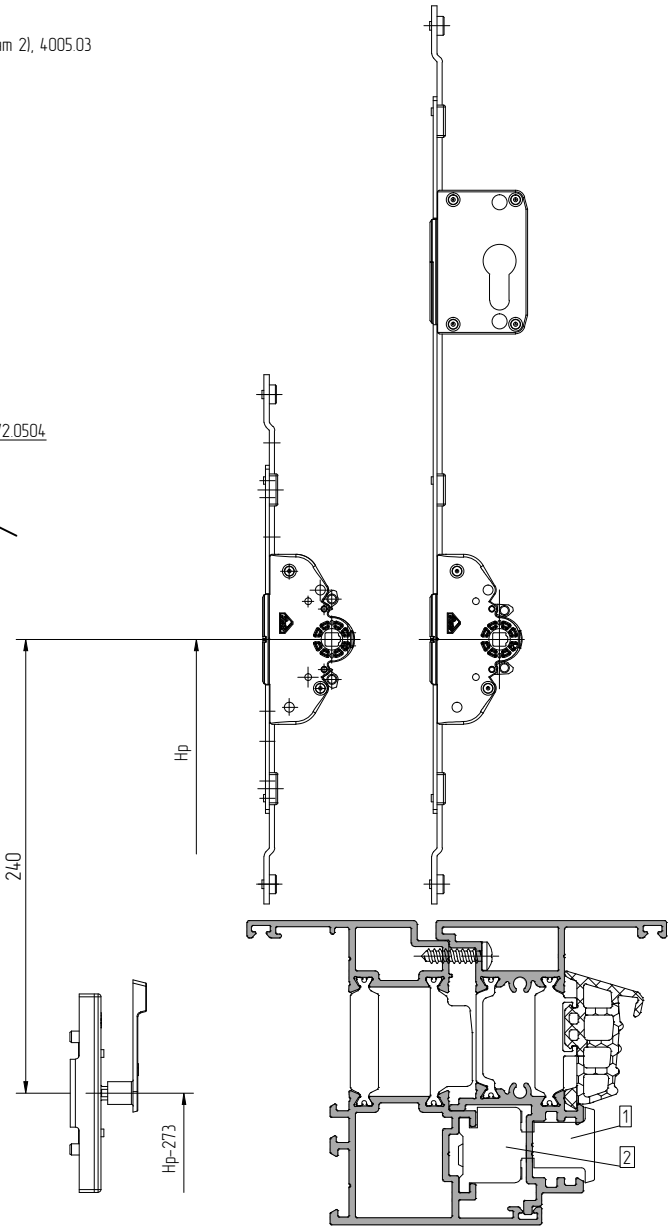
2. Обработка профиля штапика



3. Установка штапикового комплекта фурнитуры ST (вариант 1), ST (вариант 2), 4005 03
Крепление профиля штапика к профилю створки

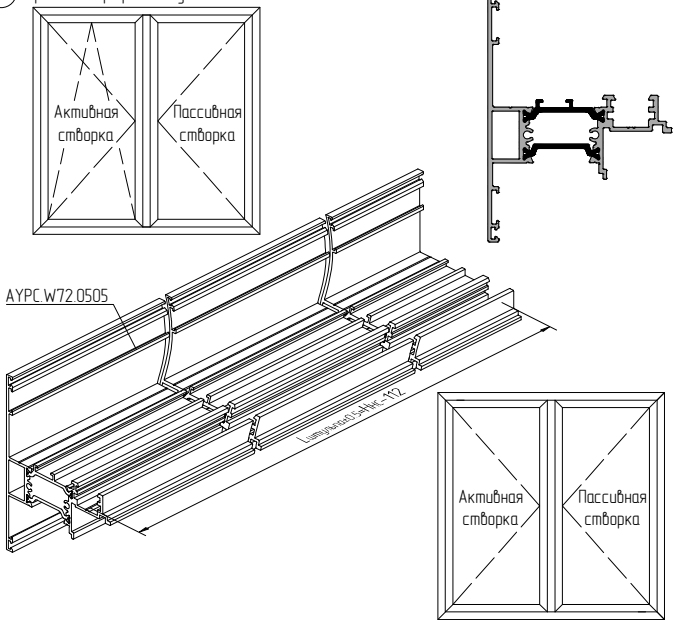


					
625432	W72 W W72 0203 W72 0223	✓	✗		
	W72 TD W72 0203 W72 0223	✓	✗		
625440	W72 W W72 0203 W72 0223	✓	✗		
	W72 TD W72 0203 W72 0223	✓	✗		

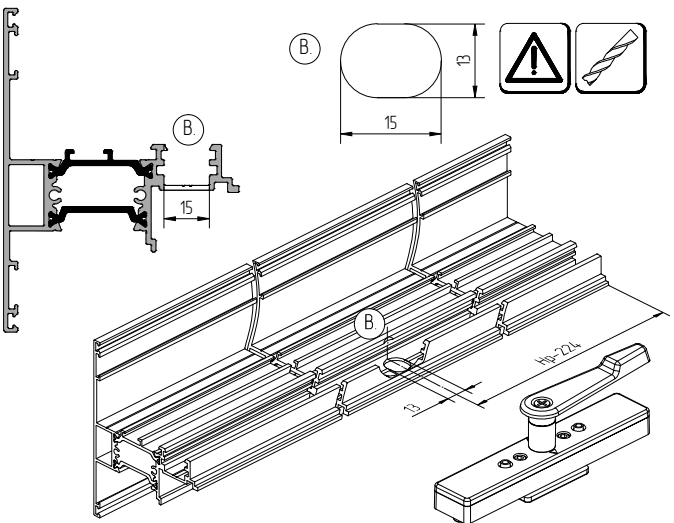


Обработка и установка профиля штапика

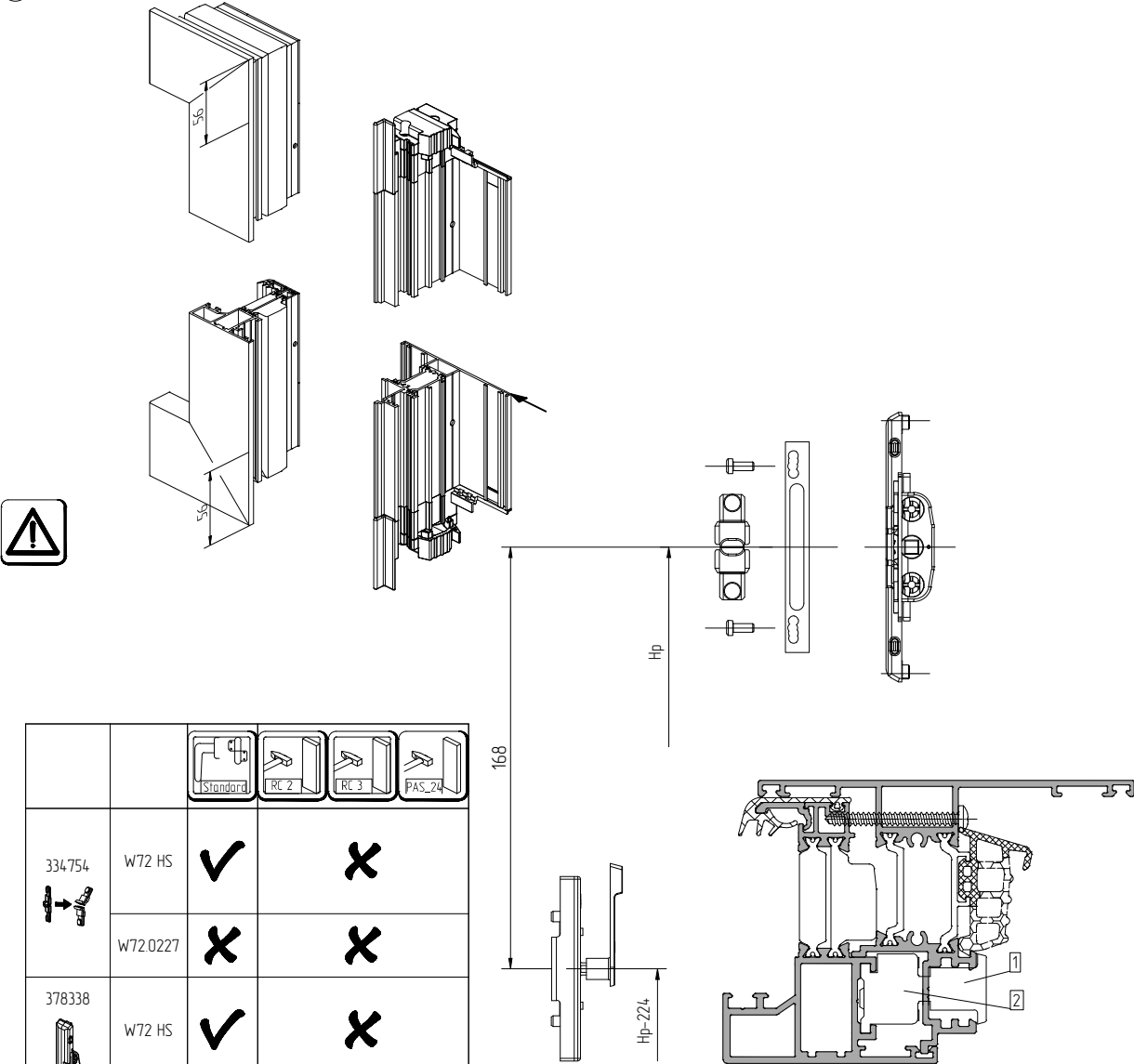
1 Обработка профиля штапика



2 Обработка профиля штапика



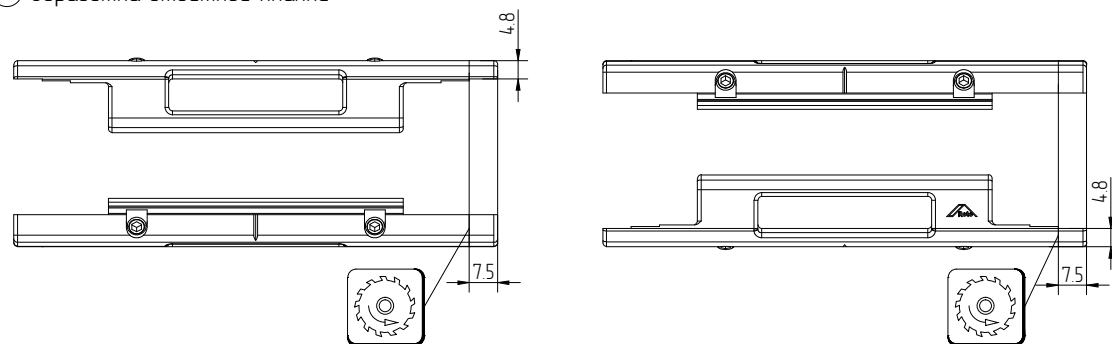
3 Установка штапикового комплекта фурнитуры ST (вариант 1), ST (вариант 2), 4005.03
31 Крепление профиля штапика к профилю створки



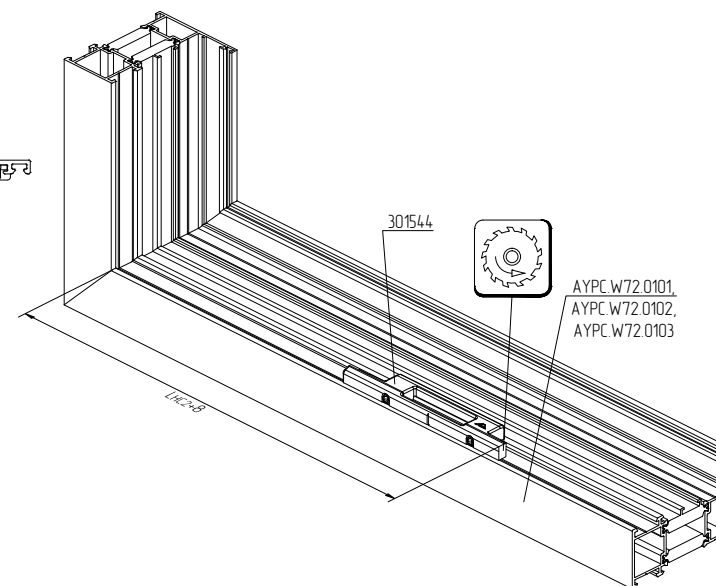
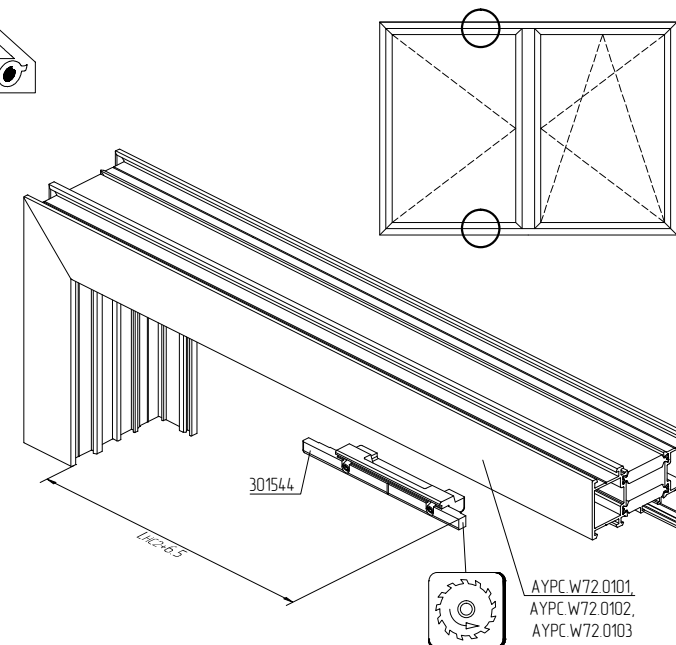
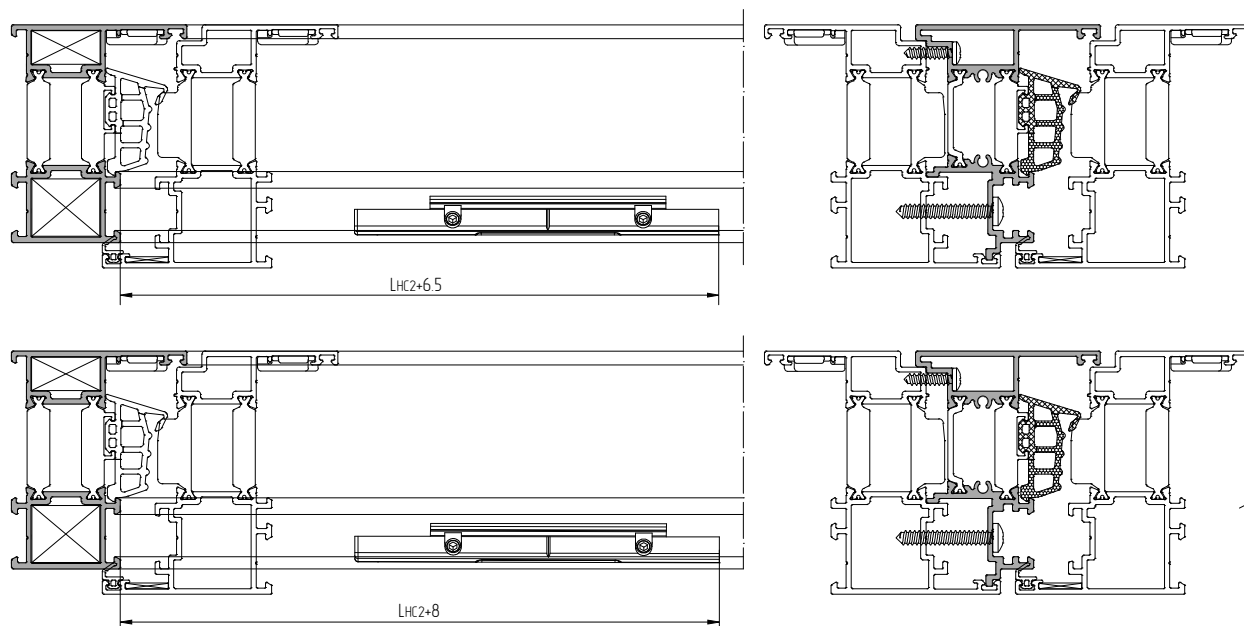
		Standard	RC 2	RC 3	PAS_24
334.754	W72 HS	✓	✗	✗	✗
	W72.0227	✗	✗	✗	✗
378.338	W72 HS	✓	✗	✗	✗
	W72.0227	✓	✗	✗	✗

Позиционирование и обработка 301544

① Обработка ответной планки



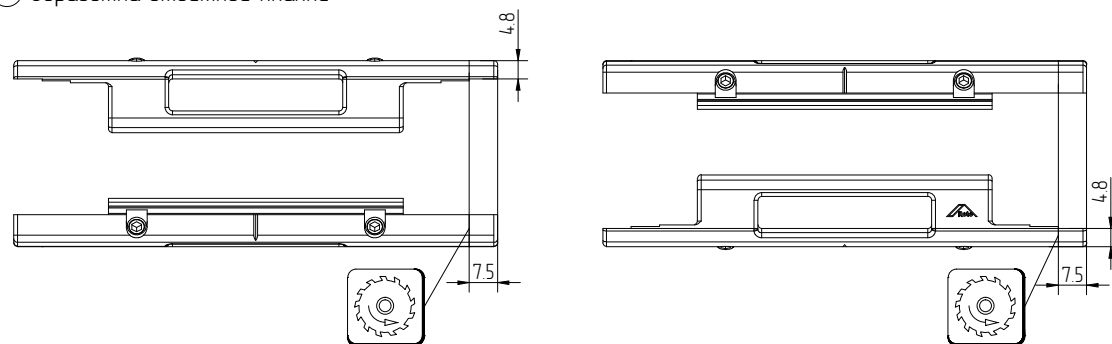
② Позиционирование ответной планки



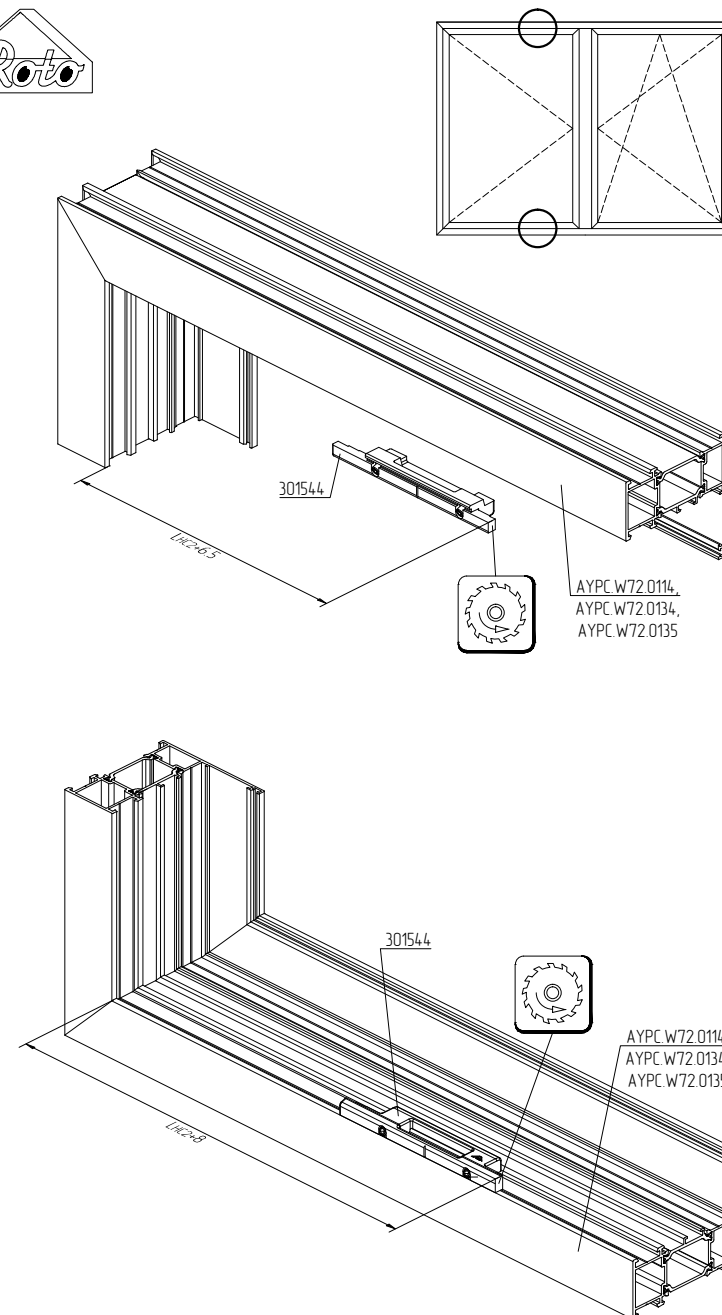
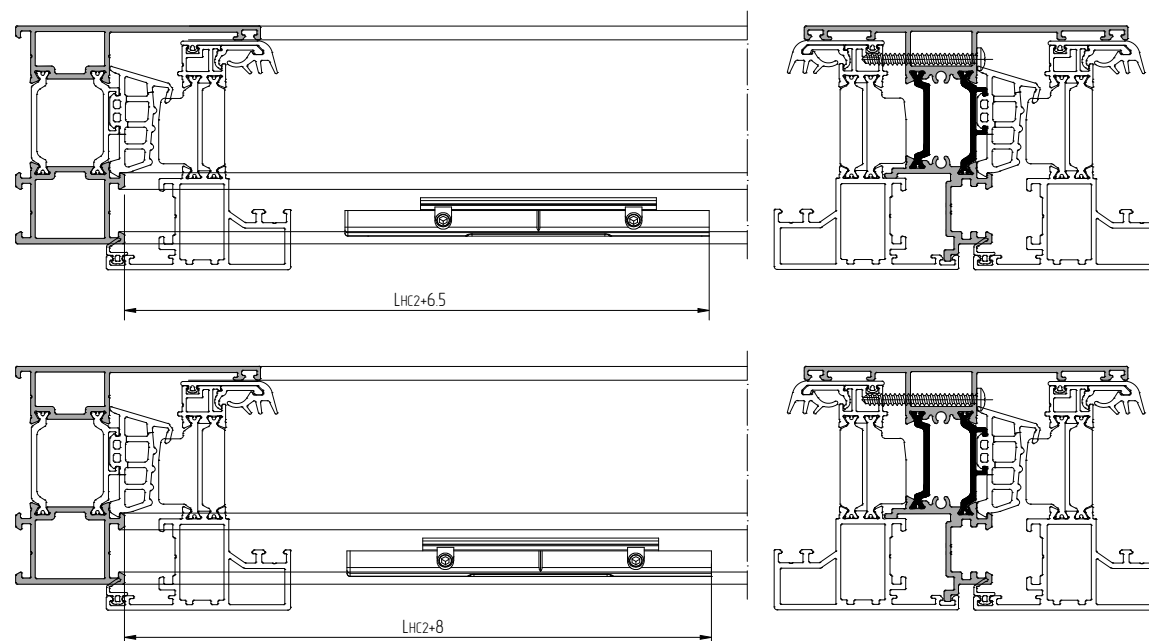
LHC2 – наружная ширина пассивной створки

Позиционирование и обработка 301544

① Обработка ответной планки

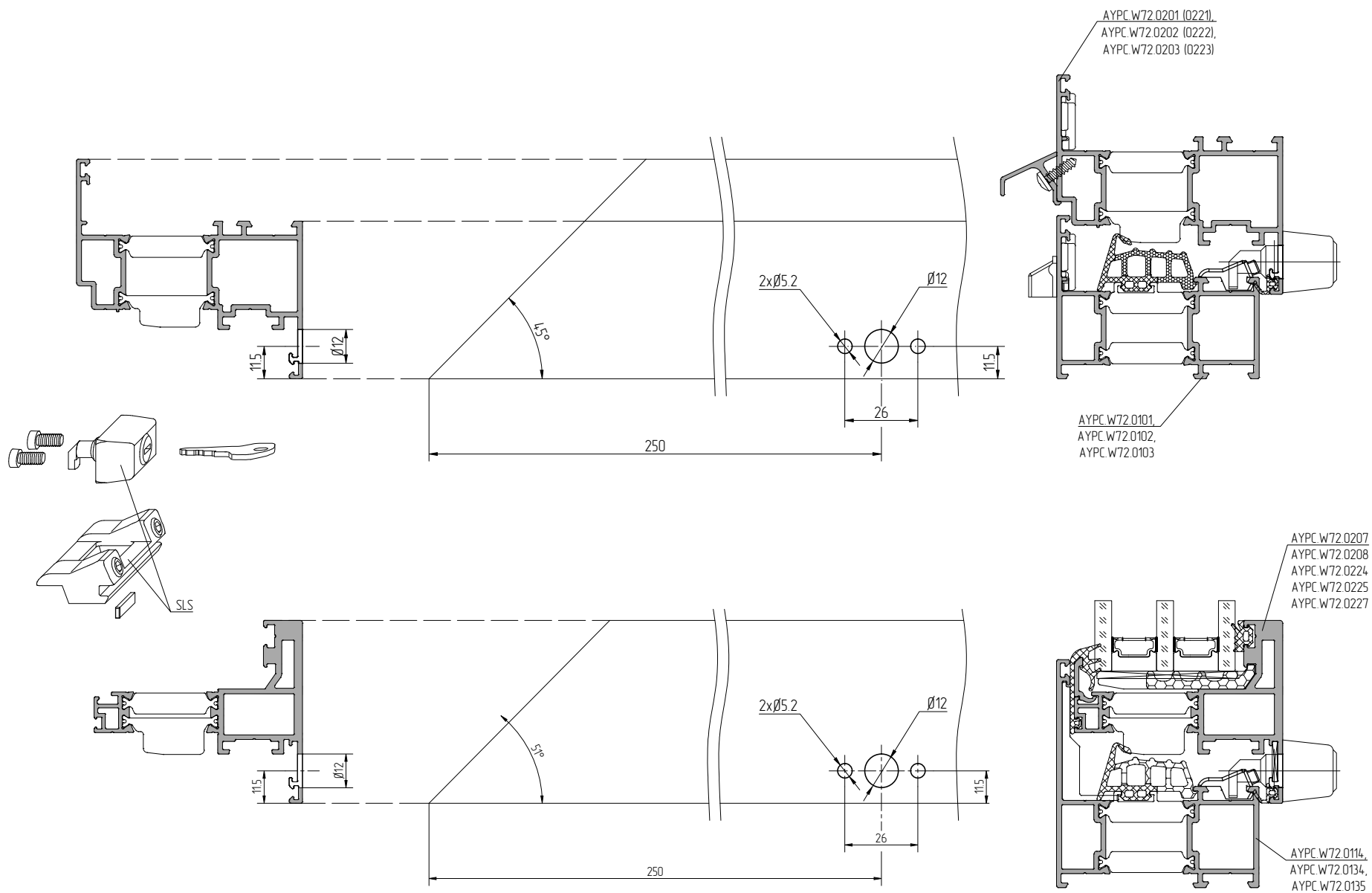


② Позиционирование ответной планки

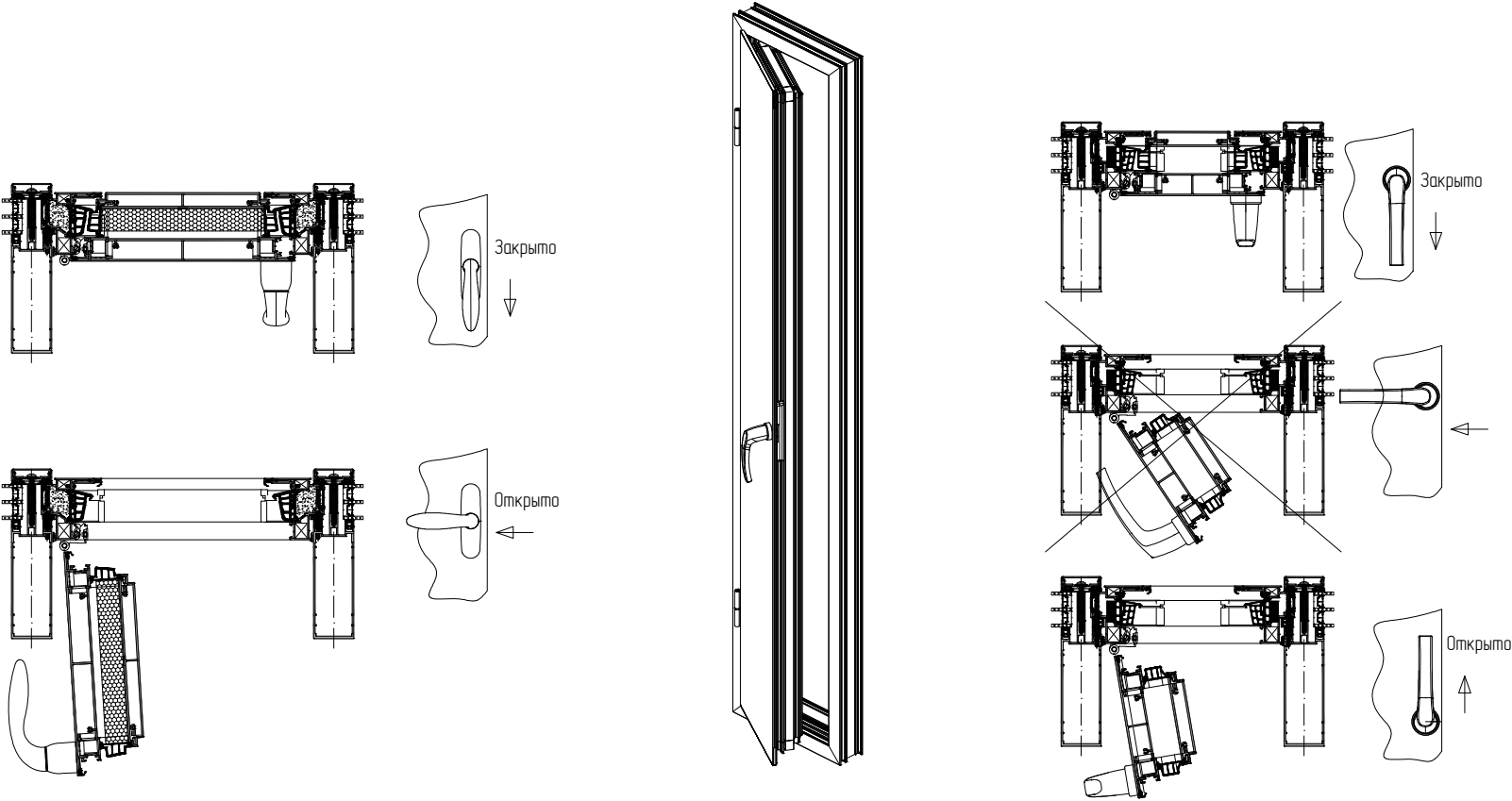


LHC2 – наружная ширина пассивной створки

Обработка профиля створки под установку SLS



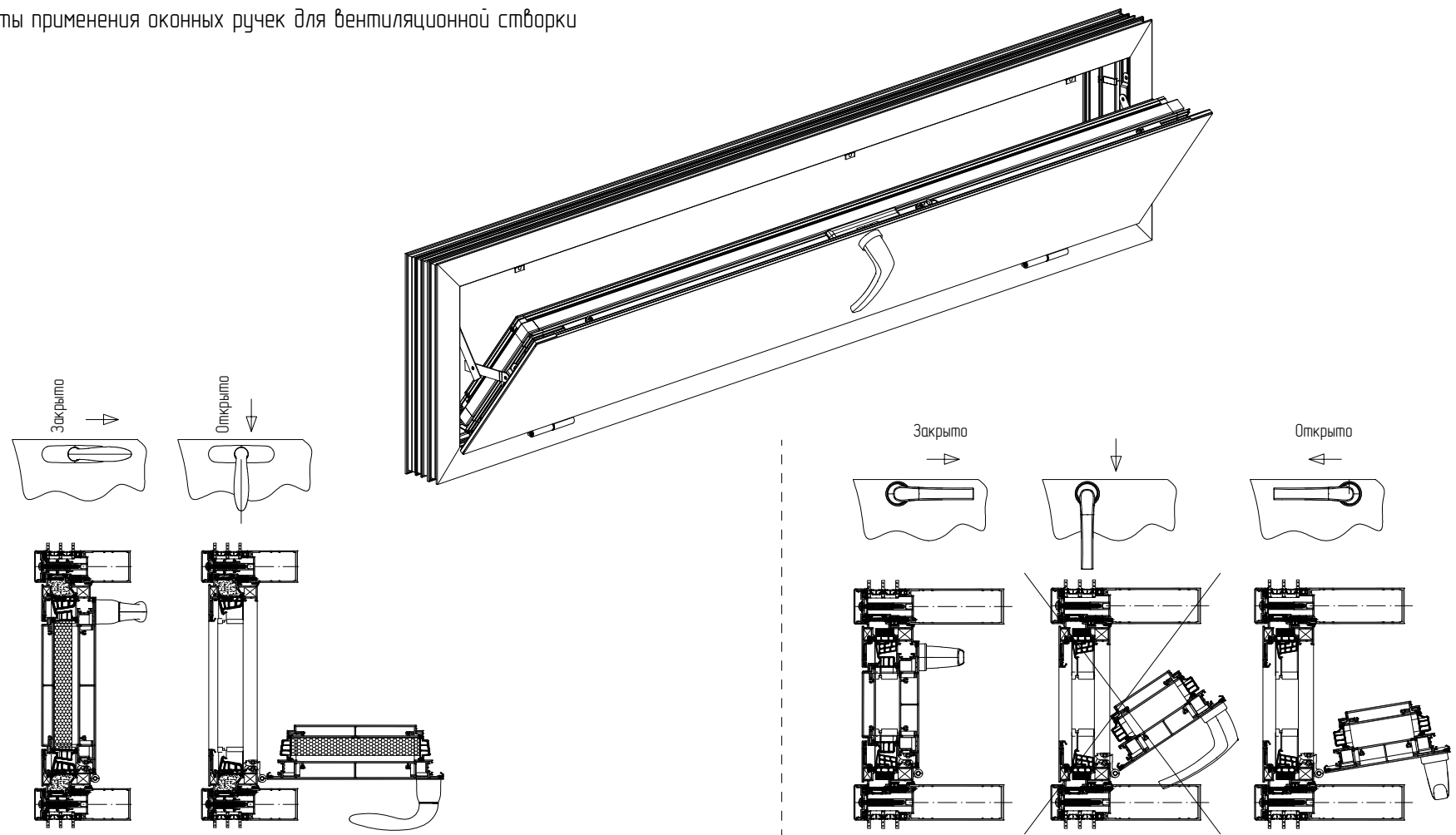
Варианты применения оконных ручек для вентиляционной створки



Ручки	377400 378900	377900 377915	160M2445 161M2445 0737/ US947/2030 0737S/ US947/2030	100100 110100 1102.00 1103.00 1104.00 1105.00 1106.00	1112.00	160M2445 161M2445 0737/ US947/2030 0737S/ US947/2030
Дополнительная комплектация	334754 770712	378314 378338 2003050	378338 2003050	-	-	3115.50 4002.00
W72.0216 / W72.0217	✓	✓	✓	✗	✓	✓
W72.0226	✗	✗	✗	✗	✗	✗

Ручки	377400 378900	377900 377915	160M2445 161M2445 0737/ US947/2030 0737S/ US947/2030	100100 110100 1102.00 1103.00 1104.00 1105.00 1106.00	1112.00	160M2445 161M2445 0737/ US947/2030 0737S/ US947/2030
Дополнительная комплектация	334754 770712	378314 378338	378338	-	-	3113.50
W72.0216 / W72.0217	✗	✓	✓	✓	✗	✓
W72.0226	✗	✓	✓	✓	✗	✓

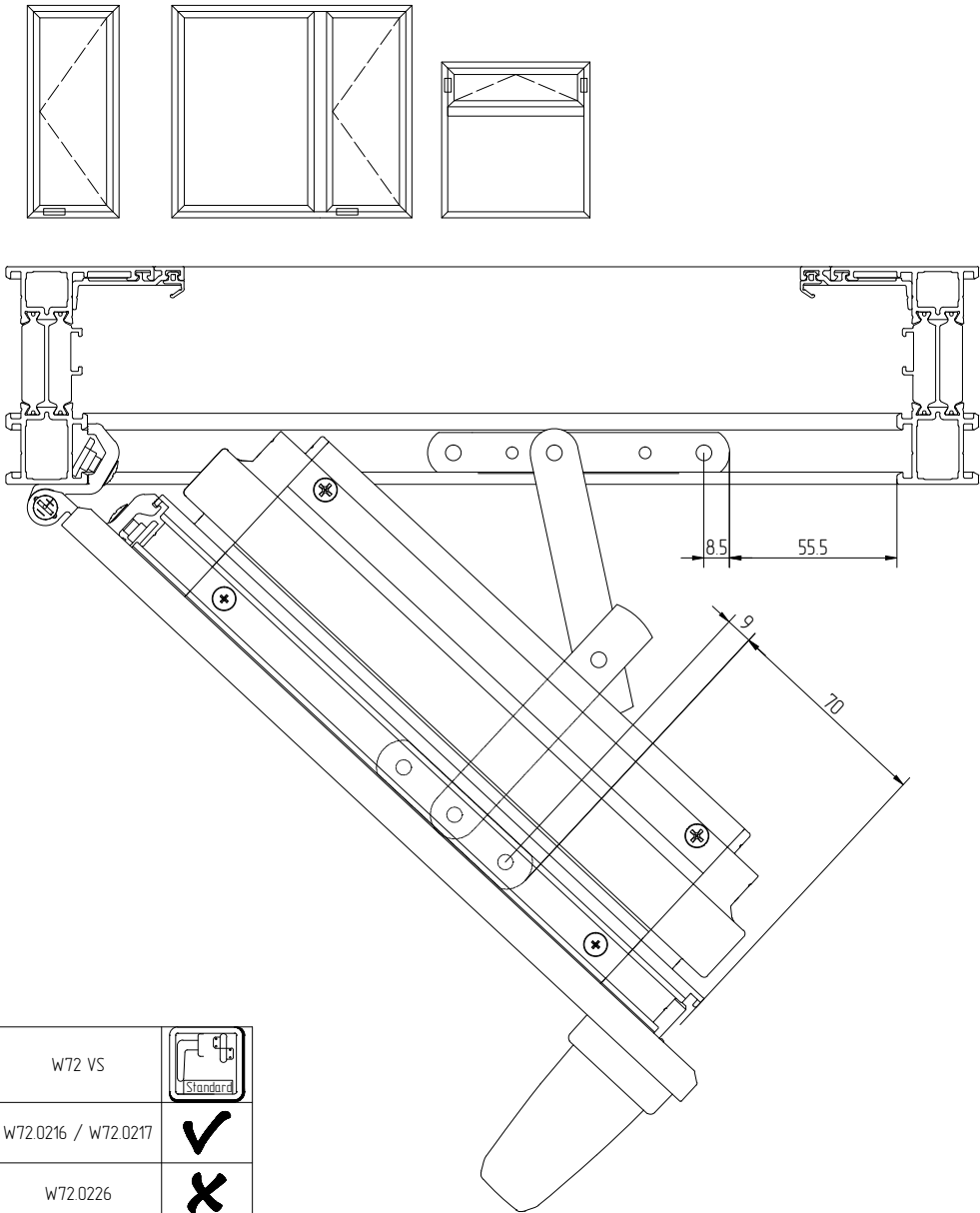
Варианты применения оконных ручек для вентиляционной створки



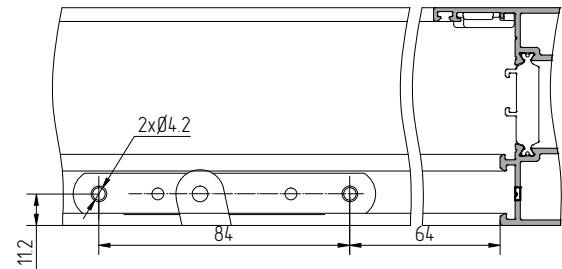
Ручки	377400 378900	377900 377915	160M2445 161M2445 0737/ US947/2030 0737S/ US947/2030	100100 110100 1103.00 1105.00	1002.00 1102.00 1104.00 1106.00	1112.00	160M2445 161M2445 0737/ US947/2030 0737S/ US947/2030
Дополнительная комплектация	334.754 770712 2003050	378314 378338 2003050	378338 2003050	-	-		3115.50 4002.00
W72.0216 / W72.0217	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✓
W72.0226	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗

Ручки	377400 378900	377900 377915	160M2445 161M2445 0737/ US947/2030 0737S/ US947/2030	100100 110100 1103.00 1105.00	1002.00 1102.00 1104.00 1106.00	1112.00	160M2445 161M2445 0737/ US947/2030 0737S/ US947/2030
Дополнительная комплектация	334.754 770712	378314 378338	378338	-	-		3113.50
W72.0216 / W72.0217	✓	✓	✓	✓	✗	✓	✓
W72.0226	✓	✓	✓	✓	✗	✓	✓

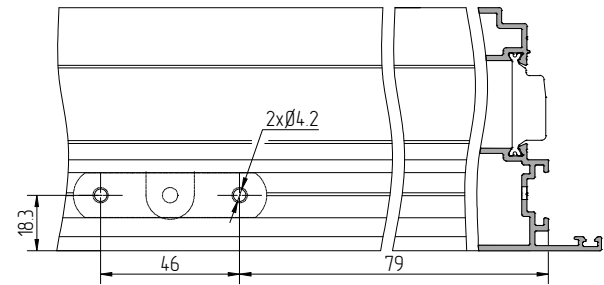
Схема установки OS1



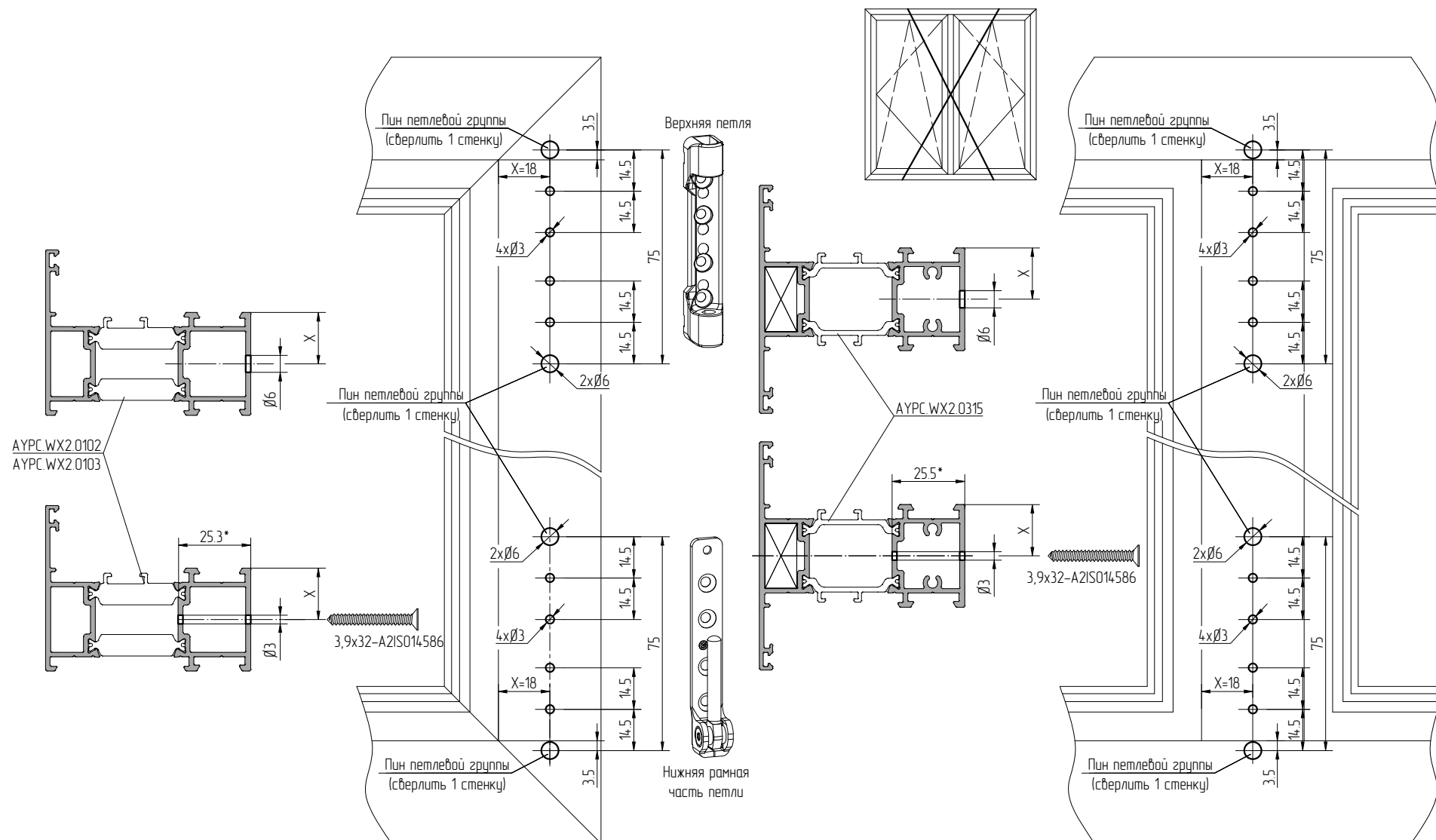
Обработка профиля рамы под установку OS1 с креплением 4,8x16-A2IS014586



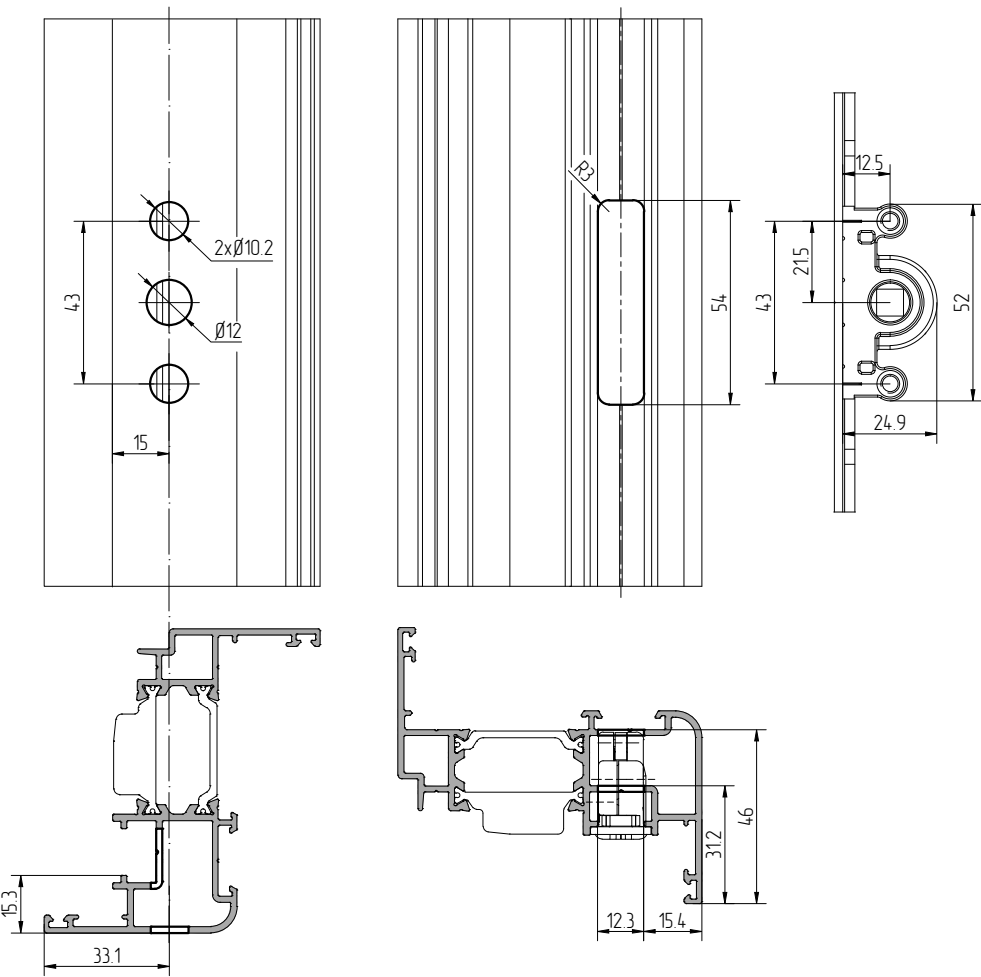
Обработка профиля створки под установку OS1 с креплением 4,8x16-A2IS014586

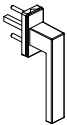
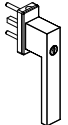


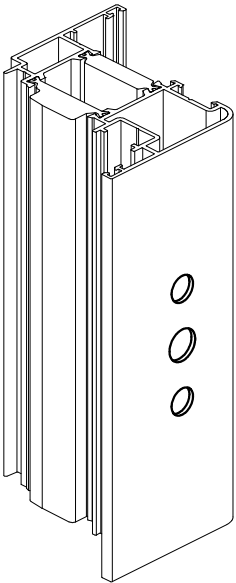
Обработка под установку Sigenia AUBI



Обработка профилей створки под установку TGMK40XX



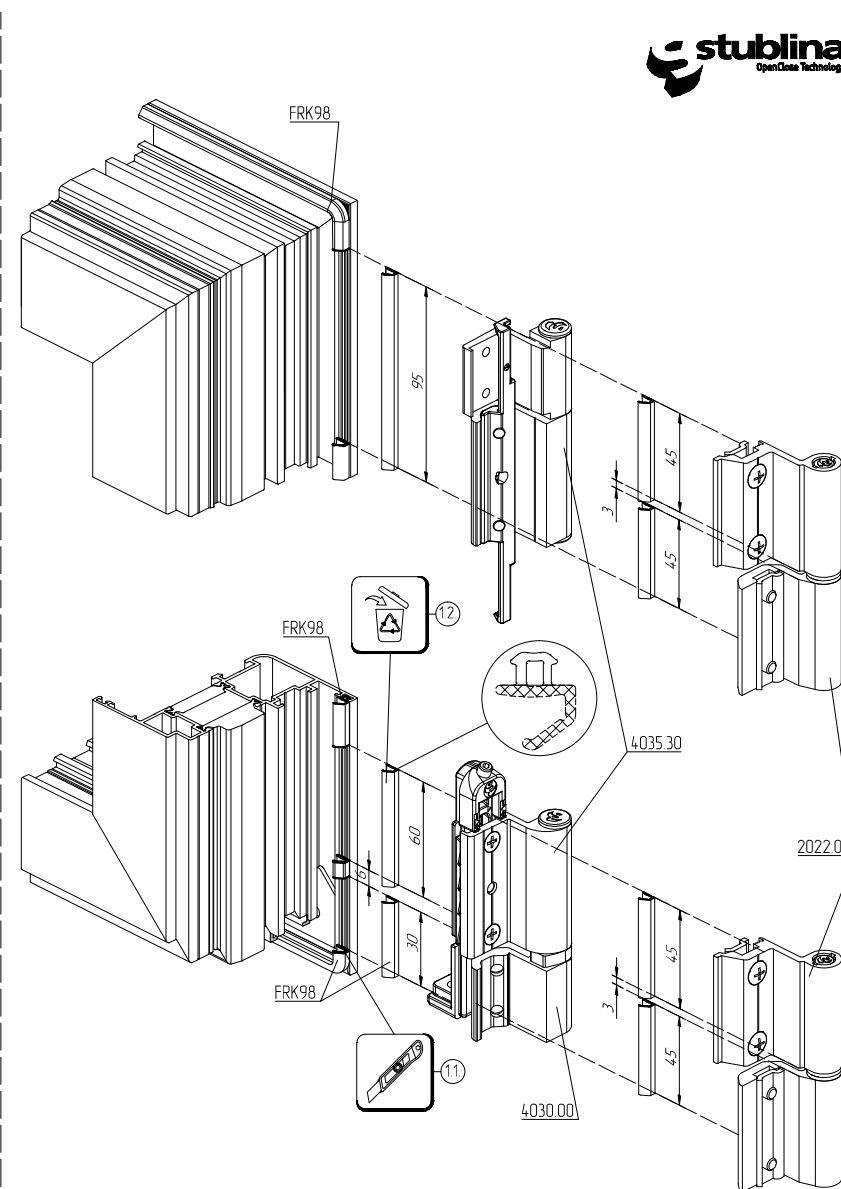
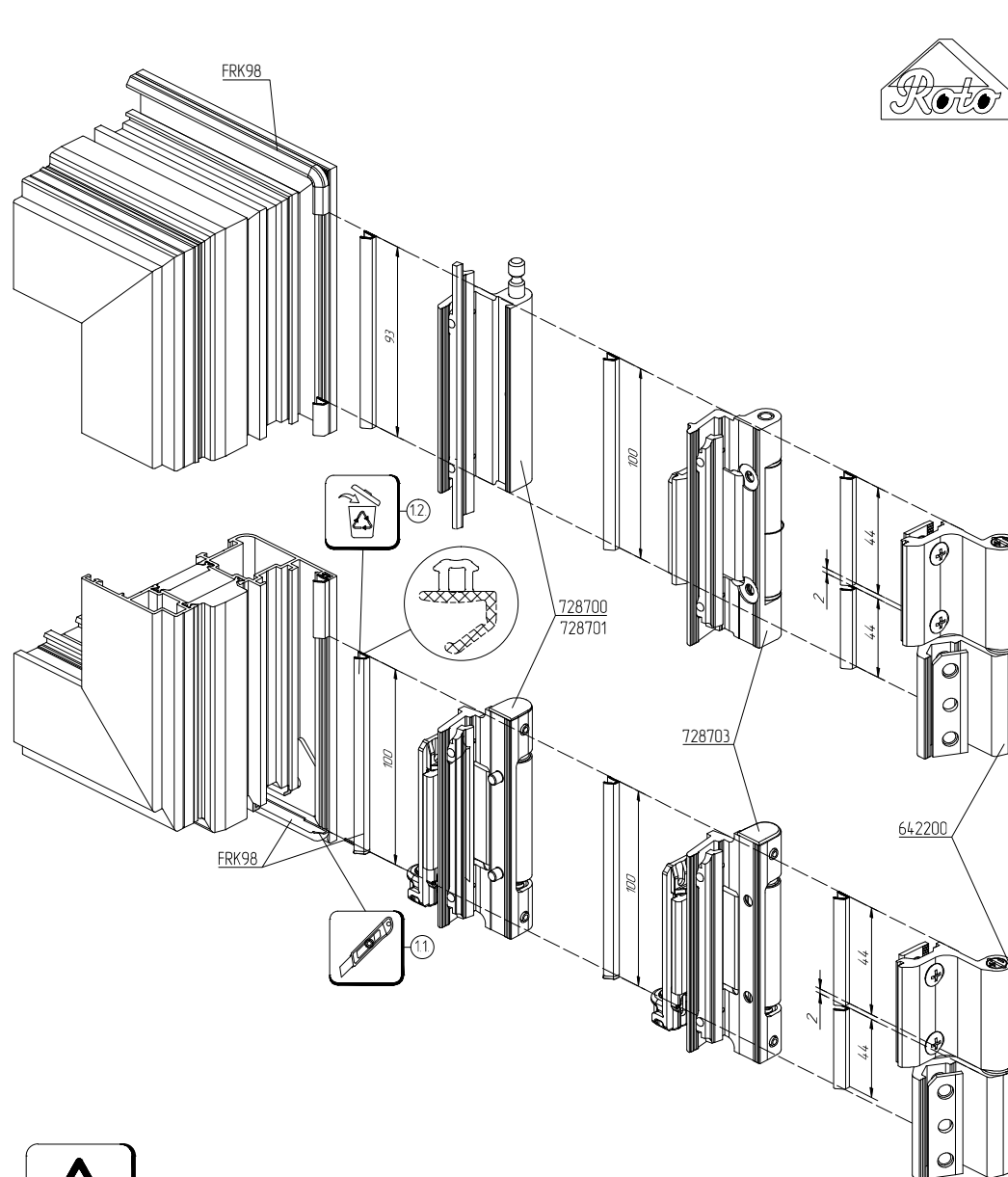
TGMK40XX		160M2445 0737/ US947/2030 + 2 x M5x30	161M2445 0737S/ US947/2030 + 2 x M5x30	
	W72 PVC			✓



Фрезеровать две стенки профиля створки АУРС.W62.3.0248/W72.3.0248, АУРС.W62.3.0251/W72.3.0251 под установку привода.
При обработке под привод и ручку использовать инструкции поставщиков фурнитуры



Зарезка уплотнителя FRK98 под установку петель



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

