

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.