

Содержание

1. ОПИСАНИЕ СИСТЕМЫ	01.01
2. ТАБЛИЦА ХАРАКТЕРИСТИК ПРОФИЛЕЙ	02.01
3. АЛЮМИНИЕВЫЕ ПРОФИЛИ	03.01
Оконные профили	03.01
Штапики	03.02
Вкладыши	03.14
4. КОМПЛЕКТУЮЩИЕ	04.01
Резиновые уплотнители	04.01
Закладные	04.02
Прочие	04.03
5. КОМПЛЕКТНОСТЬ УЗЛОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ	05.01
Комплектность угловых соединений	05.01
Комплектность импостных соединений	05.04
6. ВЫБОР ШТАПИКОВ И УПЛОТНИТЕЛЕЙ.....	06.01
7. ТИПОВЫЕ СЕЧЕНИЯ.....	07.01
Варианты исполнения оконных конструкций	07.01
Одностворчатое окно	07.02
Одностворчатое окно комбинированное с глухой частью сверху	07.04
Одностворчатое окно комбинированное с боковой глухой частью	07.06
Двустворчатое окно	07.08
Окно с фрамужным открыванием	07.10
Окно со стыком оконных рам	07.11
Одностворчатое окно для встраивания в фасадную систему F50	07.25
8. СОЕДИНЕНИЯ ПРОФИЛЕЙ	08.01
Угловое соединение рамы V60 106-206	08.01
Угловое соединение импоста V60 126-206	08.02
Угловое соединение створки V60 136-236	08.03
Импостное соединение V60 126-206	08.04
9. ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ.....	09.01
Обработка створочного профиля V60 136-236 под оконную ручку Roto T-300	09.01
Вскрытие фурнитурного паза и вырубка дренажного отверстия	09.01
Обработка рамного профиля под дренажное отверстие	09.01

10. ВКЛАДЫШИ	10.01
Угловые соединители	10.01
Импостные соединители	10.03
11. СХЕМА УСТАНОВКИ ОПОРНЫХ ПОДКЛАДОК.....	11.01
12. ПРИМЕРЫ МОНТАЖА КОНСТРУКЦИЙ.....	12.01
Монтаж оконного блока в стеновой проем	12.01
Монтаж оконного блока в витраж F50	12.04
13. ПРИМЕРЫ РАСЧЕТА ТИПОВЫХ КОНСТРУКЦИЙ.....	13.01
Пример расчета типового одностворчатого оконного блока	13.01
14. ОБОРУДОВАНИЕ	14.01
Пресс пневматический для систем V60/V68.....	14.01
Ножницы Multi-Max	14.02

1. Описание системы

Назначение системы.

Усовершенствованная система алюминиевых оконных профилей **V60L** является частью системы **V60** с терморазрывом 26мм из полиамида, и предназначена для изготовления оконных конструкций.

Типы конструкций.

Оконная система **V60L** позволяет изготавливать следующие типы алюминиевых конструкций:

- одностворчатые окна;
- двухстворчатые окна;
- комбинированные окна;
- балконные двери.

Строительные габариты профилей:

Монтажная глубина рамных и импостных оконных профилей составляет – 60мм; створочного оконного профиля – 69мм.

Используемая фурнитура.

В конструкции окон **V60L** можно использовать фурнитуру со следующими параметрами:

- фурнитурные комплекты под европаз **V1** шириной 14/18мм на раме и 15/20мм на створке;
- количество тяг зависит от габаритов створки и выбранного типа открывания;
- длины тяг необходимо выбирать по рекомендациям производителя применяемой фурнитуры.

Применяемые уплотнения.

Уплотнения, применяемые в системе **V60L**, изготавливаются из устойчивого к старению искусственного каучука EPDM в соответствии с ГОСТ 30778-2001.

Заполнение

Типоразмерный ряд штапиков в системе **V60L** позволяет устанавливать заполнение в оконных конструкциях толщиной от 14 до 37мм. Заполнение устанавливается на специальные подкладки в соответствии со схемой, приведенной в данном каталоге. Не допускается свободное перемещение заполнения в составе изделия.

Остекление алюминиевых конструкций должно производиться стеклопакетами по ГОСТ 24866-99, непрозрачное заполнение – по ГОСТ 15588-86

Используемые материалы.

Алюминиевые профили изготавливаются методом горячего прессования из сплава АД31 Т1 (сплав EN AW 6060 согласно европейского стандарта EN 573-3.1994), предельные отклонения по ГОСТ 22233-2018. Данный сплав устойчив к коррозии и позволяет изготавливать профили высокой точности.

Термовставка изготовлена из полиамида марки PA 6 армированного стекловолокном. Этот материал имеет низкую теплопроводность, гарантирует высокую точность размеров и формы, прочность и устойчивость к старению.

Крепежные элементы и используемые комплектующие изготовлены из нержавеющей или защищенного от коррозии металла.

Обработка поверхности.

Профили могут быть анодированы с соблюдением норм DIN 17611 (в натуральный, черный, бронзовый, и другие цвета, толщиной покрытия не менее 20 мкм.) или покрыты порошковой краской в электростатическом поле согласно шкале RAL с соблюдением требований GSB (толщиной покрытия не менее 60 мкм). Цвет покрытия определяется заказчиком.

Конструктивные особенности.

Система **V60L** имеет унифицированные уплотнители, закладные детали, дополнительные профили, позволяющие обеспечить удобство сборки конструкций и их монтажа.

Для угловых соединений профилей применяются закладные детали, обеспечивающие сборку соединений на обжиме или на винтах (штифтах).

- на соединителе Monticelli ZA 1701L, ZA 1701R. В данном варианте дополнительной обработки профилей не требуется. Соединители устанавливаются после сборки конструкции с помощью шестигранного ключа.

Защитные меры.


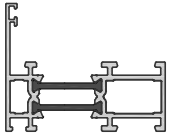
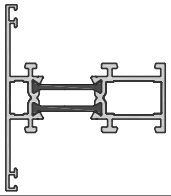
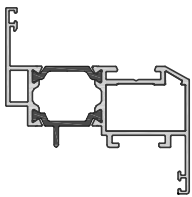







Для временной защиты поверхностей профилей применяются полимерные защитные пленки, которые после монтажа должны удаляться без остатка и не оставлять следов на поверхности профилей. При монтаже необходимо беречь изделия от механических повреждений и воздействия цемента, извести, краски и т.д.


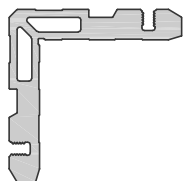
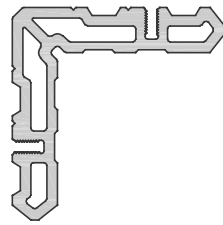


Прочее.

Поставщик оставляет за собой право вносить в каталог изменения, не ухудшающие характеристик системы профилей, без предварительного уведомления покупателя о вносимых изменениях, либо согласования с покупателем вносимых изменений.

Актуальную версию каталога смотреть на сайте <https://www.vidnal.ru/>

2. Таблица характеристик профилей

Шифр профиля	Сечение 	Масса 1п.м/кг	Периметр, мм.	Площадь сечения, см ²	Справочные величины по осям						Стр.
					X-X			Y-Y			
					Jx, см ⁴	Wx, см ³	ix, см	Jy, см ⁴	Wy, см ³	iy, см	
Оконные V60											
V60 106-206 профиль рамный 48x60мм		1,198	371	5,04	19,18	5,66	1,95	4,82	1,46	0,98	03.01
V60 126-206 профиль импостный 70x60мм		1,306	416	5,44	21,38	5,99	1,98	7,74	2,21	1,19	03.01
V60 136-236 профиль створки 70x69мм		1,37	403,3	5,78	29,54	8,18	2,26	9,96	2,84	1,31	03.02
Штапики											
ZS 122210 штапик 10мм		0,287	99	1,06	-	-	-	-	-	-	03.02
ZS 122212 штапик 12мм		0,295	99	1,09	-	-	-	-	-	-	03.02
ZS 122216 штапик 16мм		0,274	156	1,01	-	-	-	-	-	-	03.02
ZS 122220 штапик 20мм		0,285	161	1,05	-	-	-	-	-	-	03.02
ZS 122224 штапик 24мм		0,311	175	1,15	-	-	-	-	-	-	03.02
ZS 122228 штапик 28мм		0,336	188	1,24	-	-	-	-	-	-	03.02
ZS 122232 штапик 32мм		0,352	197	1,30	-	-	-	-	-	-	03.02

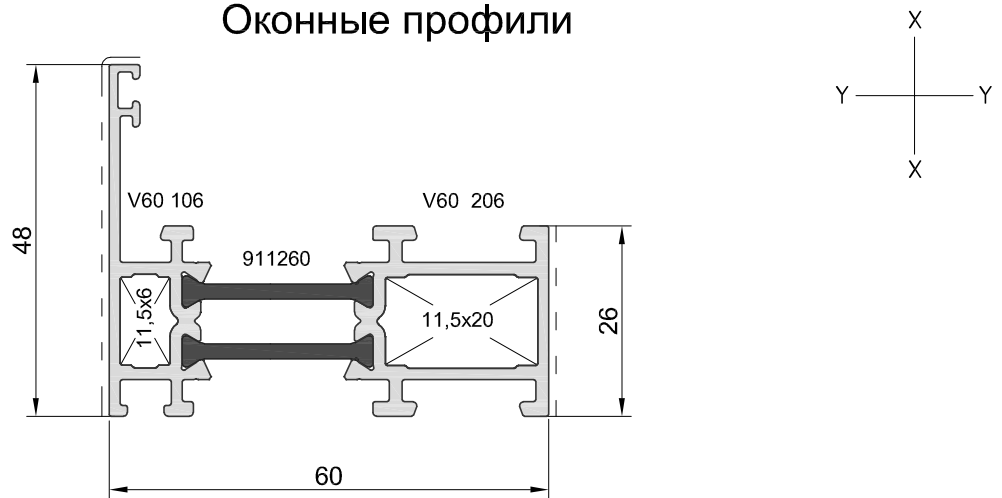
Шифр профиля	Сечение 	Масса 1п.м/кг	Пери- метр, мм.	Пло- щадь сече- ния, см ²	Справочные величины по осям						Стр.
					X-X			Y-Y			
					Jx, см ⁴	Wx, см ³	ix, см	Jy, см ⁴	Wy, см ³	iy, см	
Вкладыши											
VP-01-204/1 сухарь угловой 11,5мм		2,650	307	8,92	-	-	-	-	-	-	03.03
ZE 217001H вкладыш угловой 17мм		3,710	398	13,68	-	-	-	-	-	-	03.03
ZT 220001 вкладыш импостной		1,190	152	4,39	-	-	-	-	-	-	03.03
ZT 106001 вкладыш импостной в раму		0,596	114	2,2	-	-	-	-	-	-	03.03

3. Алюминиевые профили

Оконные профили

V60 106-206

рамный оконный профиль

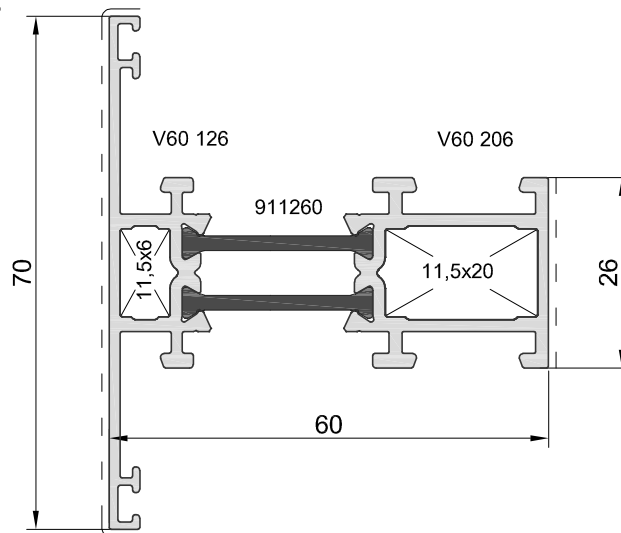


--- лицевая поверхность

Профиль	Вес м/п, кг	Периметр внешний, мм	Периметр лицевой пов-ти, мм	$I_x, \text{см}^4$	$W_x, \text{см}^3$	$i_x, \text{см}$	$I_y, \text{см}^4$	$W_y, \text{см}^3$	$i_y, \text{см}$
V60 106	0,489	188,5	52						
V60 206	0,555	167,5	26						
911260	0,077								
911260	0,077								
V60 106-206	1,198	371	78	19,18	5,66	1,95	4,82	1,46	0,98

V60 126-206

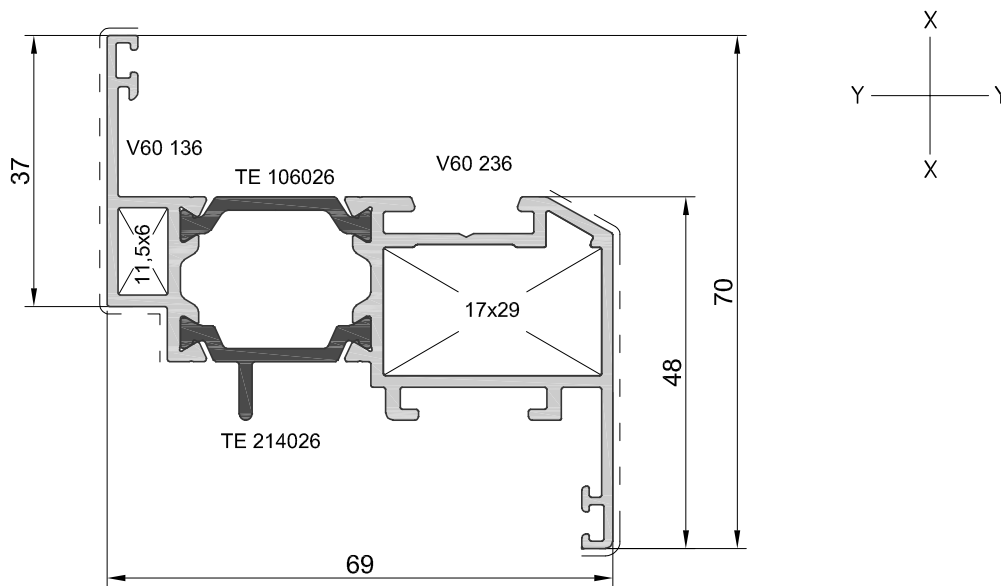
импостный оконный профиль



--- лицевая поверхность

Профиль	Вес м/п, кг	Периметр внешний, мм	Периметр лицевой пов-ти, мм	$I_x, \text{см}^4$	$W_x, \text{см}^3$	$i_x, \text{см}$	$I_y, \text{см}^4$	$W_y, \text{см}^3$	$i_y, \text{см}$
V60 126	0,597	248	78						
V60 206	0,555	167,5	26						
911260	0,077								
911260	0,077								
V60 126-206	1,306	416	104	21,38	5,99	1,98	7,74	2,21	1,19

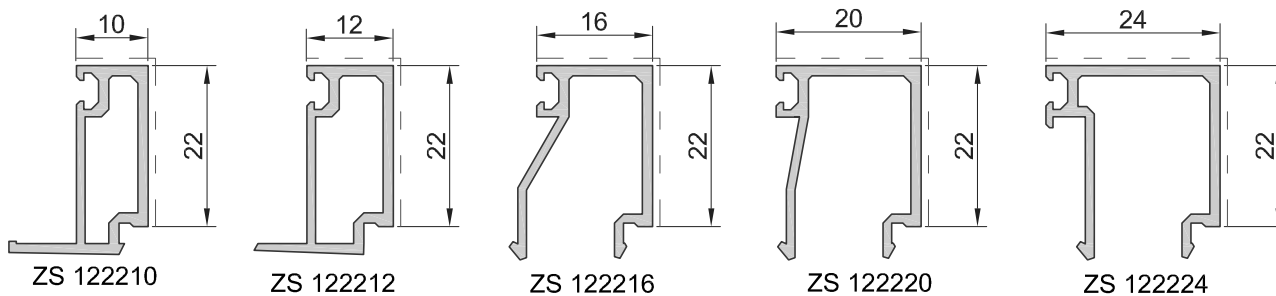
V60 136-236
 створочный профиль



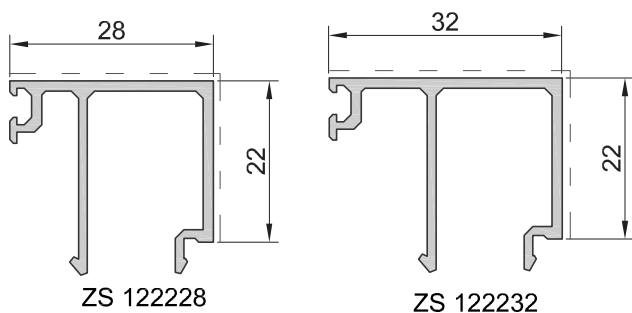
--- лицевая поверхность

Профиль	Вес м/п, кг	Периметр внешний, мм	Периметр лицевой пов-ти, мм	I _x , см ⁴	W _x , см ³	i _x , см	I _y , см ⁴	W _y , см ³	i _y , см
V60 136	0,406	153,5	57						
V60 236	0,780	250	57						
TE 106026	0,082								
TE 214026	0,102								
V60 136-236	1,370	403	114	29,54	8,18	2,26	9,96	2,84	1,31

Штапики

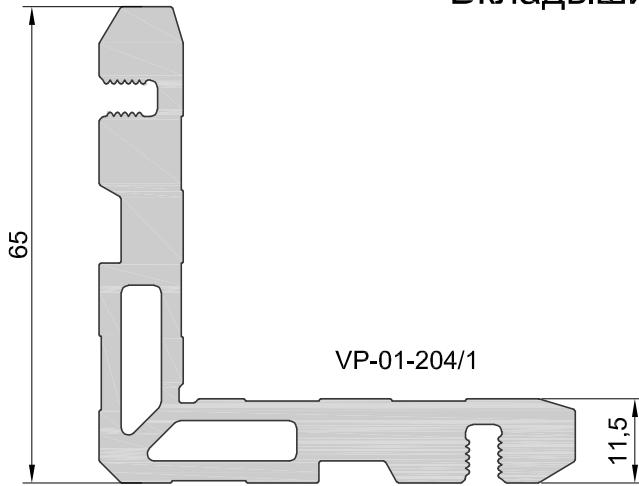


--- лицевая поверхность

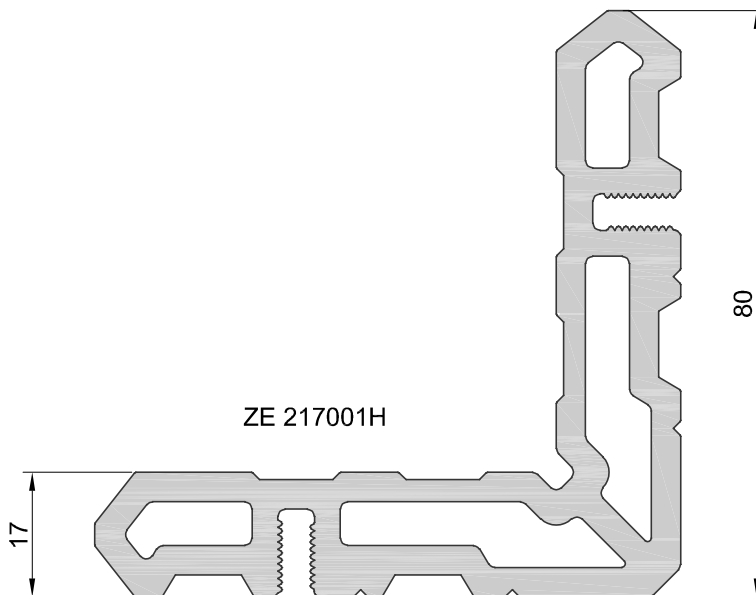
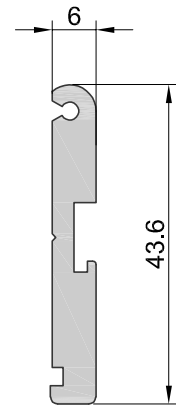


Профиль	Масса м/п, кг	Периметр внешний, мм	Периметр лицевой пов-ти, мм
ZS 122210	0,287	99	32
ZS 122212	0,295	99	34
ZS 122216	0,274	156	38
ZS 122220	0,285	161	42
ZS 122224	0,311	175	46
ZS 122228	0,336	188	50
ZS 122232	0,352	197	54

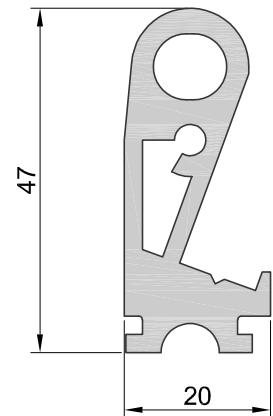
Вкладыши



ZT 106001



ZT 220001



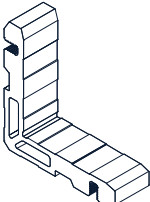
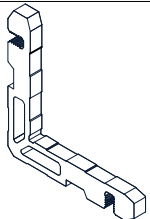
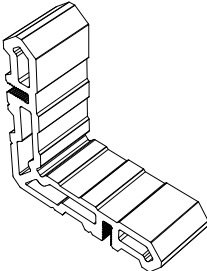


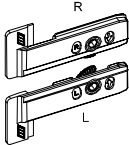
Профиль	Масса м/п, кг	Периметр внешний, мм
ZT 220001	1,19	152
ZT 106001	0,596	114
ZE 217001H	3,707	398
VP 01-204/1	2,650	307

4. Комплектующие

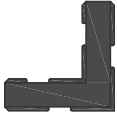
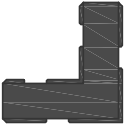
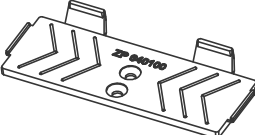
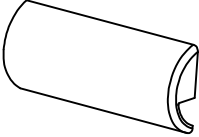
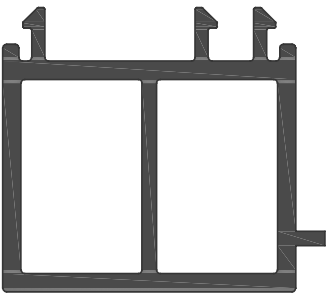

Резиновые уплотнители

Обозначение	Наименование	Изображение
ZD 1102	Уплотнитель наружный 4мм	
ZD 1103	Уплотнитель внутренний 4-5мм	
ZD 1104	Уплотнитель внутренний 5-7мм	
ZD 1105	Уплотнитель наружный 4мм	
UE 2031	Уплотнитель оконный средний	
ZD 3101	Уплотнитель створочный внутренний	

Закладные

Обозначение	Наименование	Изображение	Масса, (кг/шт)	Исходный материал
ZE 204020	Угловой соединитель		0,054	VP-01-204/1
ZE 204006	Угловой соединитель		0,017	VP-01-204/1
ZE 217029	Угловой соединитель		0,099	ZE 217001H
ZT 106011	Импостный соединитель		0,007	ZT 106001
ZT 220011	Импостный соединитель		0,013	ZT 220001
Monticelli ZA 1701R ZA 1701L	Импостной соединитель		0,012	литьевой сплав

Прочие

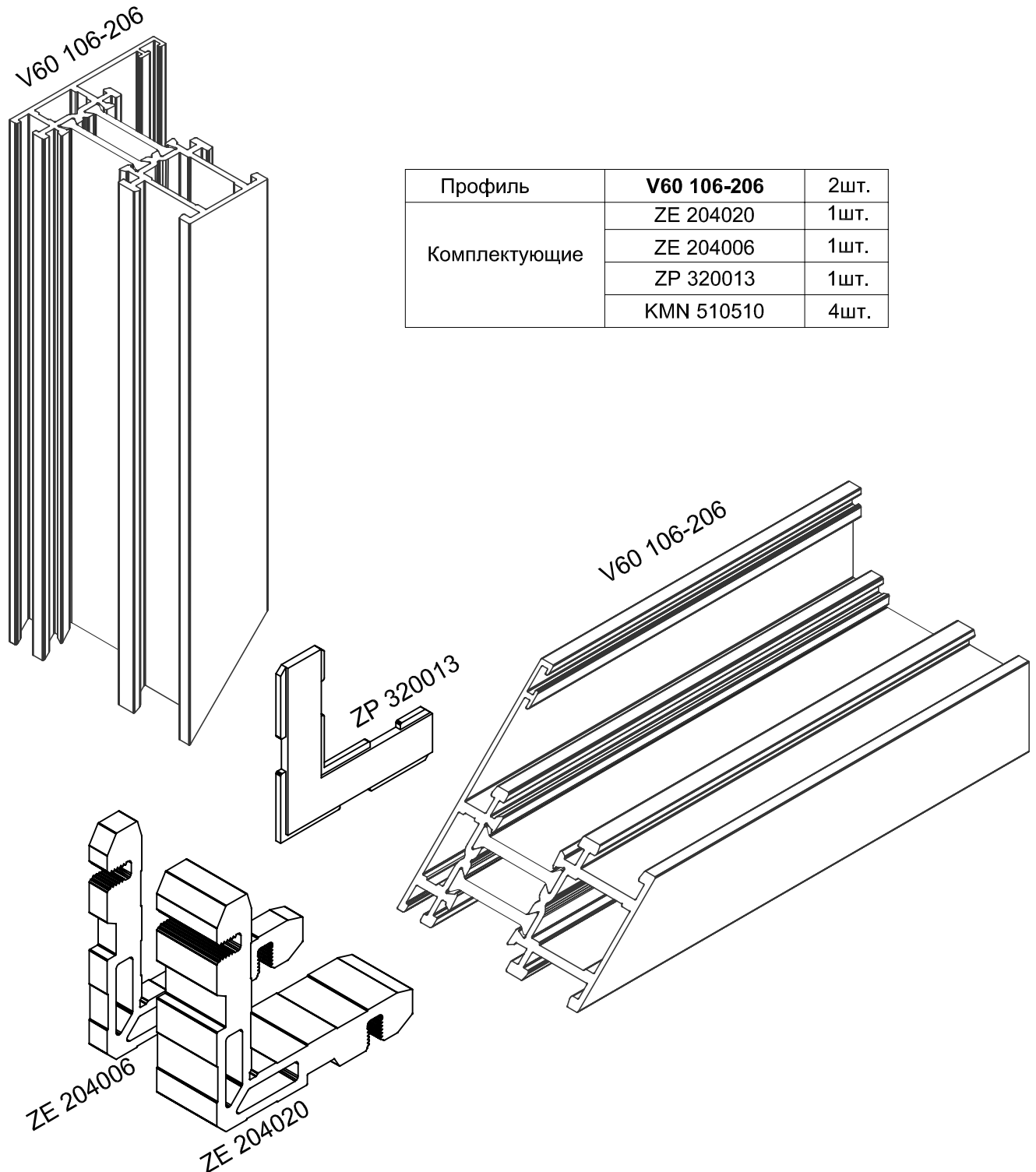
Обозначение	Наименование	Изображение	Исходный материал
ZP 315013	Выравнивающий уголок в створку		ПА 6
ZP 320013	Выравнивающий уголок в раму		ПА 6
ZP 640100	Подкладка опорная под стеклопакет		ПА 6
C.346	Декоративная заглушка дренажного отверстия		ПА 6
TU 603440	Подставочный профиль		ПА 6
0108/1	Скоба пружинная		A2

Крепёжные изделия

Артикул	Изображение	Обозначение	Назначение
KIN 132516		Штифт 2,5x16 DIN 7	Крепление соединителя импоста
KMN 510510		Винт установочный 5x10 DIN 914	Угловое соединение
KMN 510514		Винт установочный 5x14 DIN 914	Угловое соединение
KMN 510616		Винт установочный 6x16 DIN 914	Крепление импостного вкладыша
KSN 124213		Саморез ВСК 4,2x13 DIN 7981	Крепление скобы к подставочному профилю. Крепление дополнительного профиля
KSN 124822		Саморез ВСК 4,8x22 DIN 7981	Крепление конструкций
KSN 424213		Саморез ВСП 4,2x13 DIN 7982	Крепление подкладки ZP 640100
KSN 424813		Саморез ВСП 4,8x13 DIN 7982	Крепление ригеля к импостной закладной

5. Комплектность узловых соединений

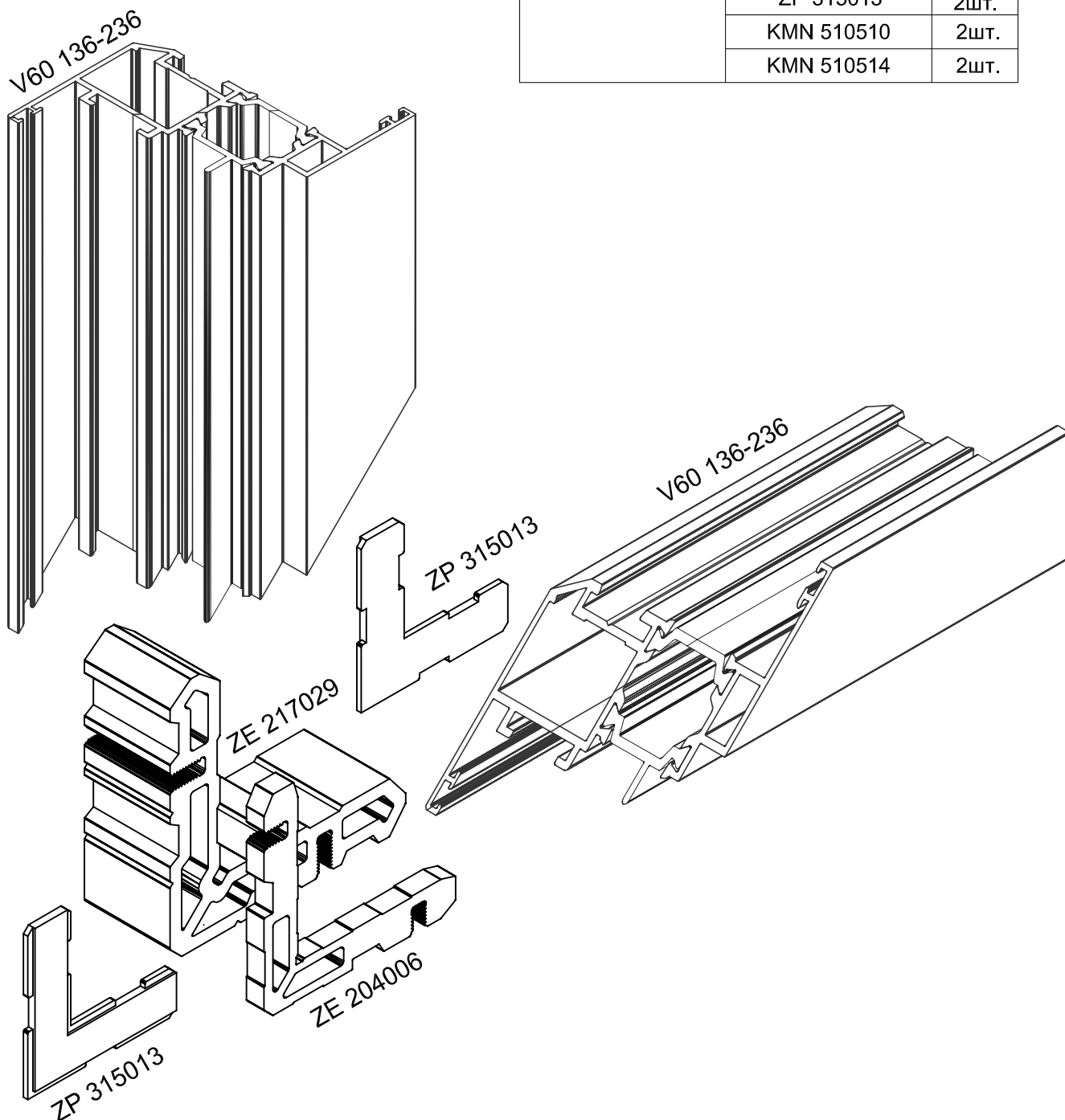
Угловое соединение V60 106-206



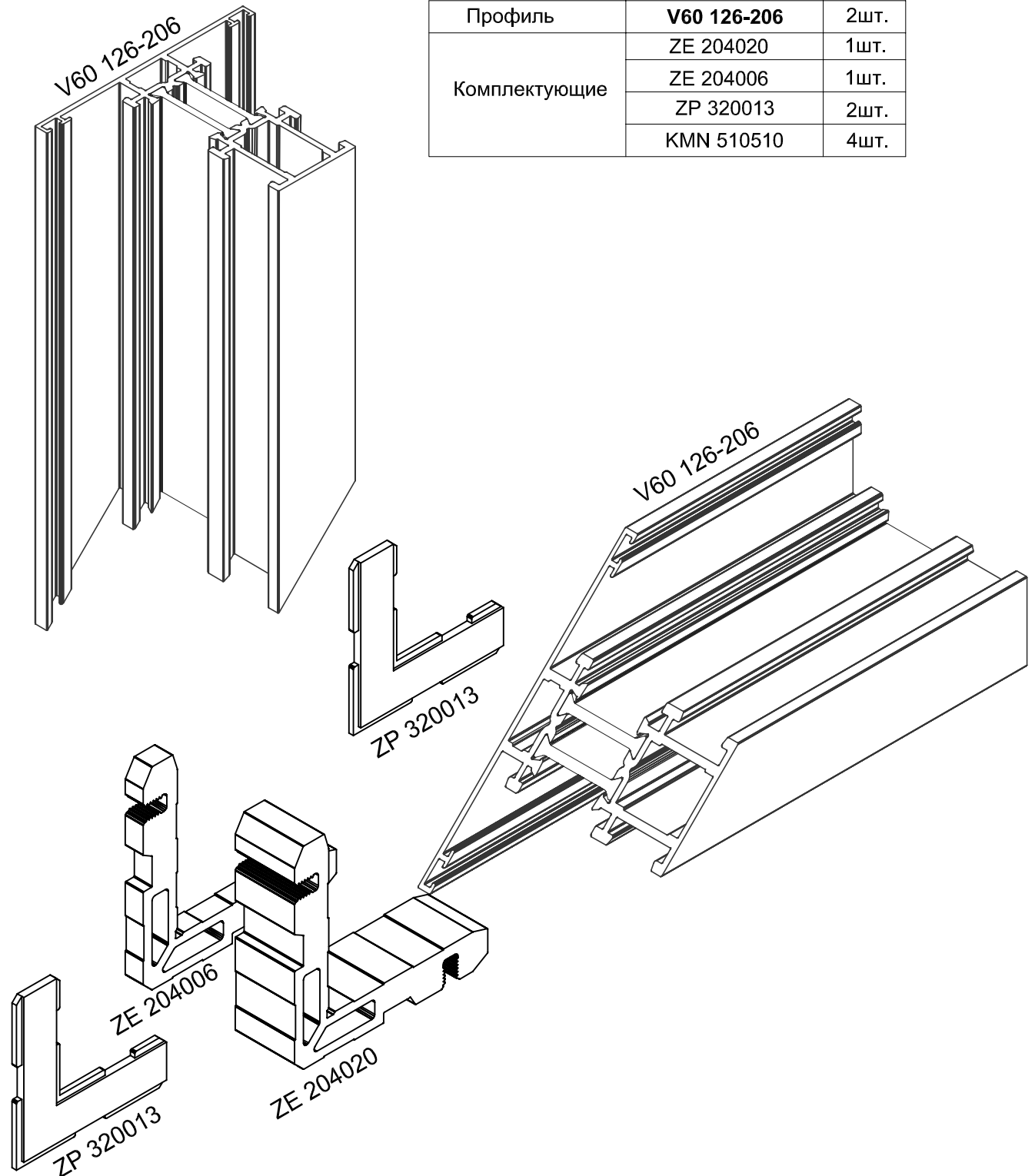
Профиль	V60 106-206	2шт.
Комплектующие	ZE 204020	1шт.
	ZE 204006	1шт.
	ZP 320013	1шт.
	KMN 510510	4шт.

Угловое соединение
 V60 136-236

Профиль	V60 136-236	2шт.
Комплектующие	ZE 217029	1шт.
	ZE 204006	1шт.
	ZP 315013	2шт.
	KMN 510510	2шт.
	KMN 510514	2шт.



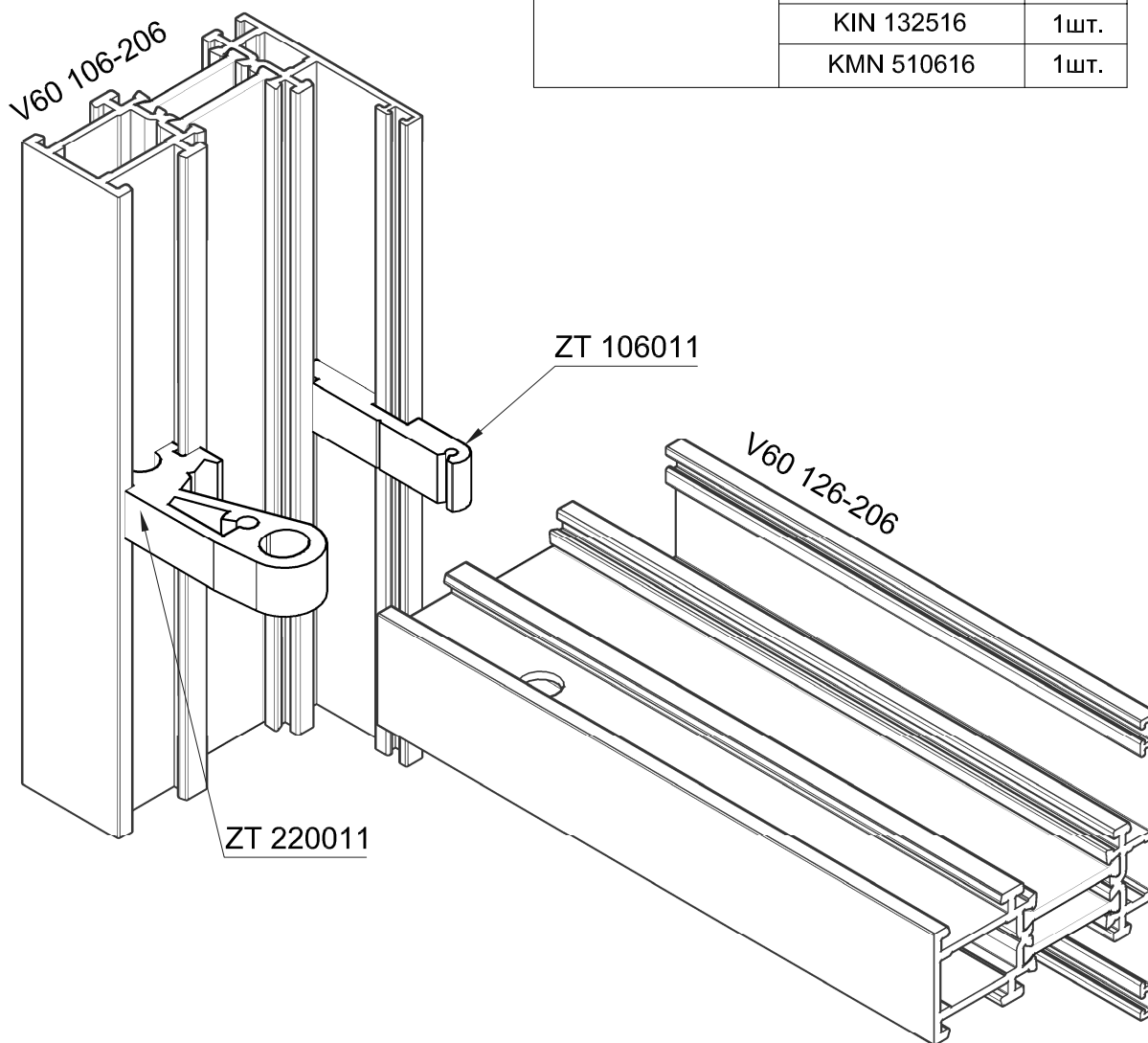
Угловое соединение
V60 126-206



Профиль	V60 126-206	2шт.
Комплектующие	ZE 204020	1шт.
	ZE 204006	1шт.
	ZP 320013	2шт.
	KMN 510510	4шт.

Импостное соединение V60 106-206 и V60 126-206

Профиль	V60 126-206	1шт.
	V60 106-206	1шт.
Комплектующие	ZT 220011	1шт.
	ZT 106011	1шт.
	KSN 424813	1шт.
	KIN 132516	1шт.
	KMN 510616	1шт.



6. Выбор штапиков и уплотнителей

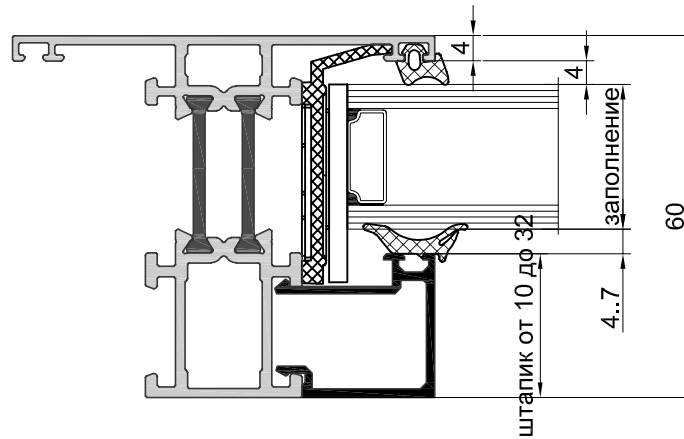


Таблица остекления

Профиль шириной 69 мм		
Заполнение	Уплотнитель	Штапик
37	ZD 1103	ZS 122210
36	ZD 1104	ZS 122210
35	ZD 1104	ZS 122210
34	ZD 1104	ZS 122212
33	ZD 1104	ZS 122212
32	ZD 1103	ZS 122216
31	ZD 1103	ZS 122216
30	ZD 1104	ZS 122216
29	ZD 1104	ZS 122216
28	ZD 1103	ZS 122220
27	ZD 1103	ZS 122220
26	ZD 1104	ZS 122220
25	ZD 1104	ZS 122220
24	ZD 1103	ZS 122224
23	ZD 1103	ZS 122224
22	ZD 1104	ZS 122224
21	ZD 1104	ZS 122224
20	ZD 1103	ZS 122228
19	ZD 1103	ZS 122228
18	ZD 1104	ZS 122228
17	ZD 1104	ZS 122228
16	ZD 1103	ZS 122232
15	ZD 1103	ZS 122232
14	ZD 1104	ZS 122232

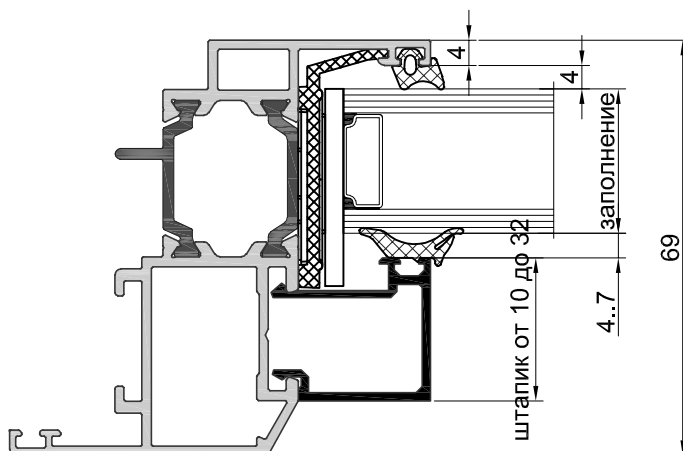
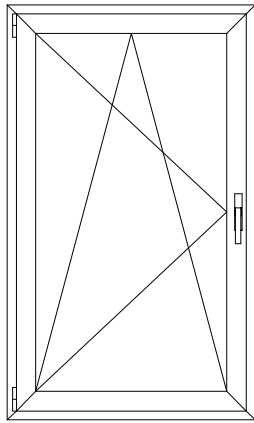


Таблица остекления

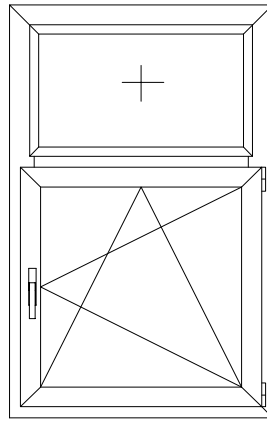
Профиль шириной 69 мм		
Заполнение	Уплотнитель	Штапик
37	ZD 1103	ZS 122210
36	ZD 1104	ZS 122210
35	ZD 1104	ZS 122210
34	ZD 1104	ZS 122212
33	ZD 1104	ZS 122212
32	ZD 1103	ZS 122216
31	ZD 1103	ZS 122216
30	ZD 1104	ZS 122216
29	ZD 1104	ZS 122216
28	ZD 1103	ZS 122220
27	ZD 1103	ZS 122220
26	ZD 1104	ZS 122220
25	ZD 1104	ZS 122220
24	ZD 1103	ZS 122224
23	ZD 1103	ZS 122224
22	ZD 1104	ZS 122224
21	ZD 1104	ZS 122224
20	ZD 1103	ZS 122228
19	ZD 1103	ZS 122228
18	ZD 1104	ZS 122228
17	ZD 1104	ZS 122228
16	ZD 1103	ZS 122232
15	ZD 1103	ZS 122232
14	ZD 1104	ZS 122232

7. Типовые сечения

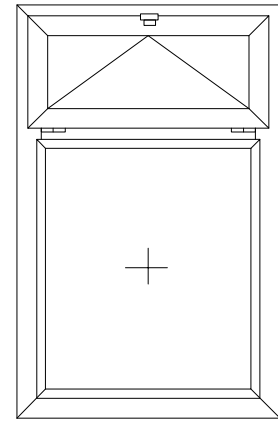
Варианты исполнения оконных конструкций



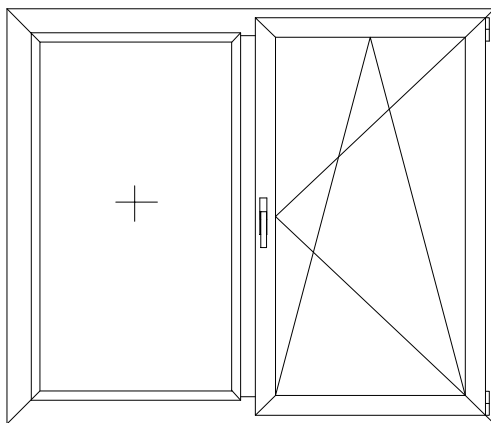
Одностворчатое окно поворотного-откидного открывания



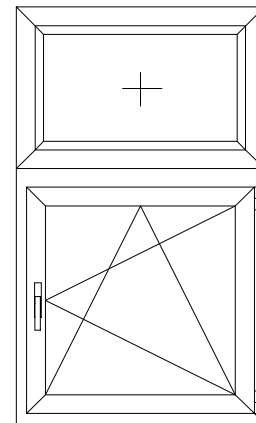
Одностворчатое окно комбинированное с глухой частью сверху



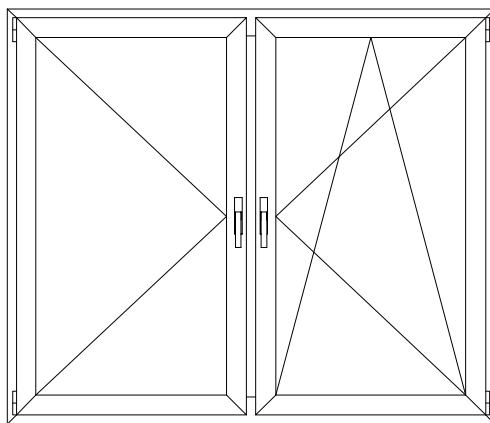
Окно с фрамужным открыванием



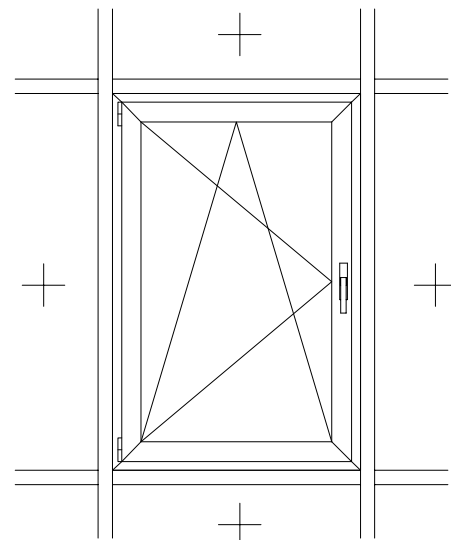
Одностворчатое окно комбинированное с боковой глухой частью



Окно со стыком оконных рам

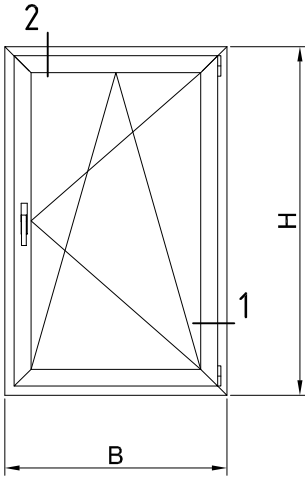


Двухстворчатое окно

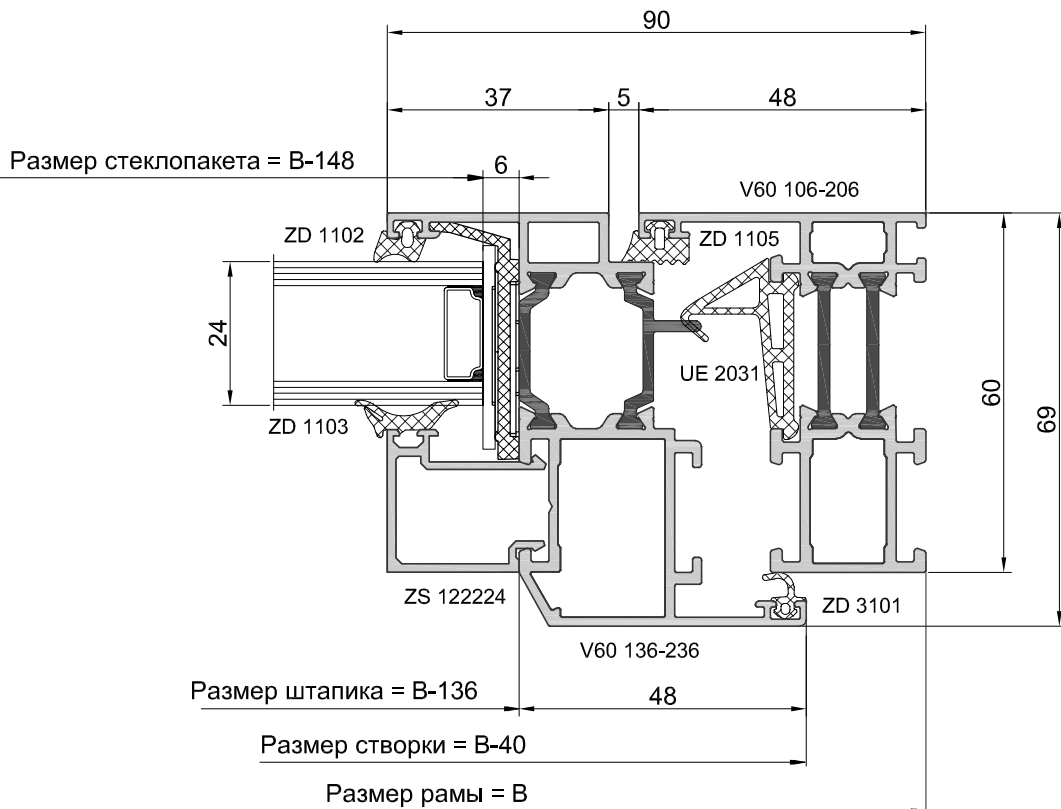


Одностворчатое окно для встраивания в фасадную систему F50

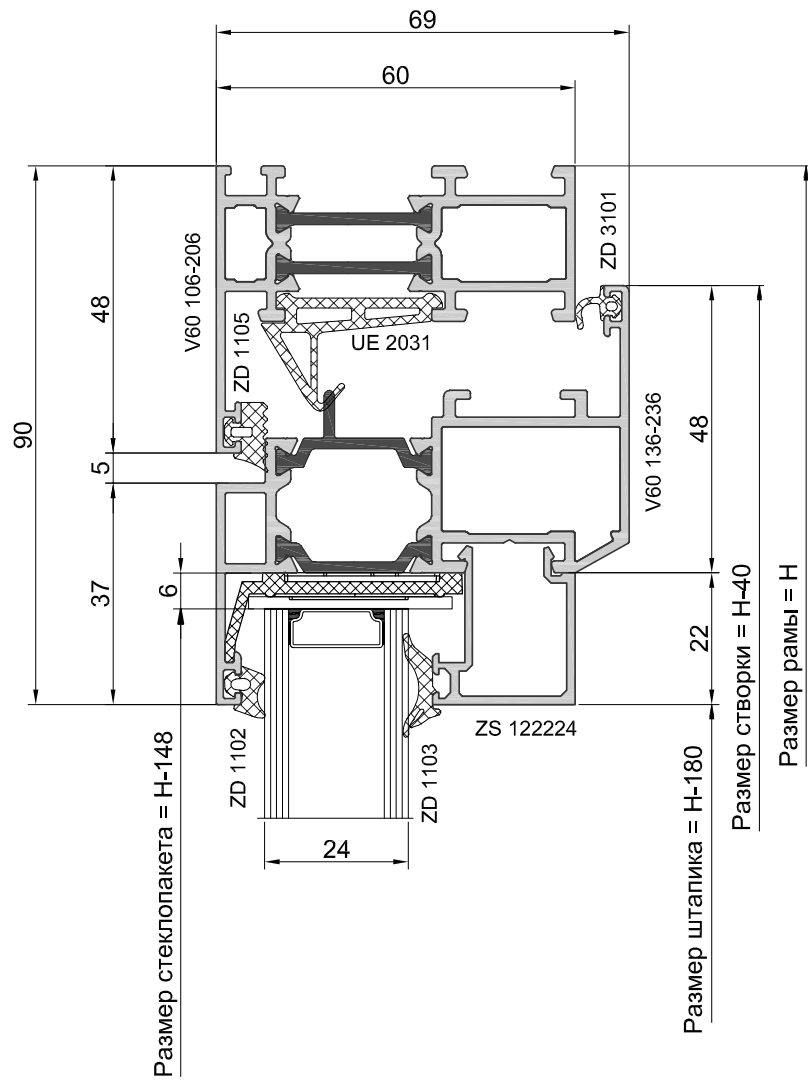
Одностворчатое окно



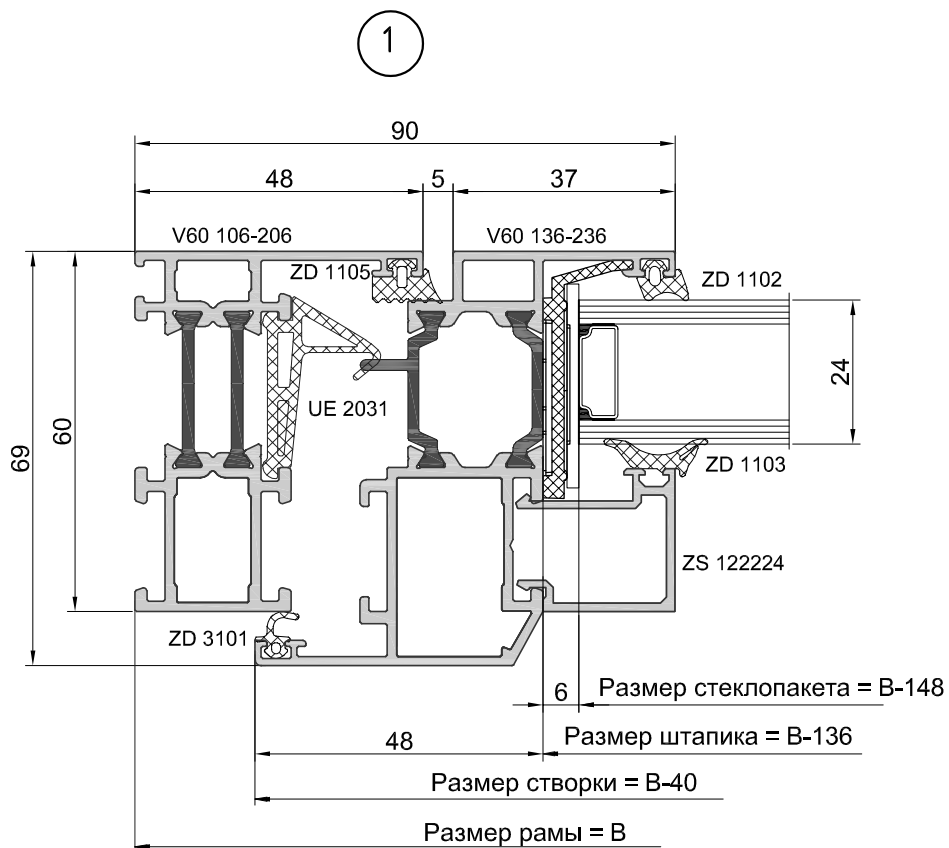
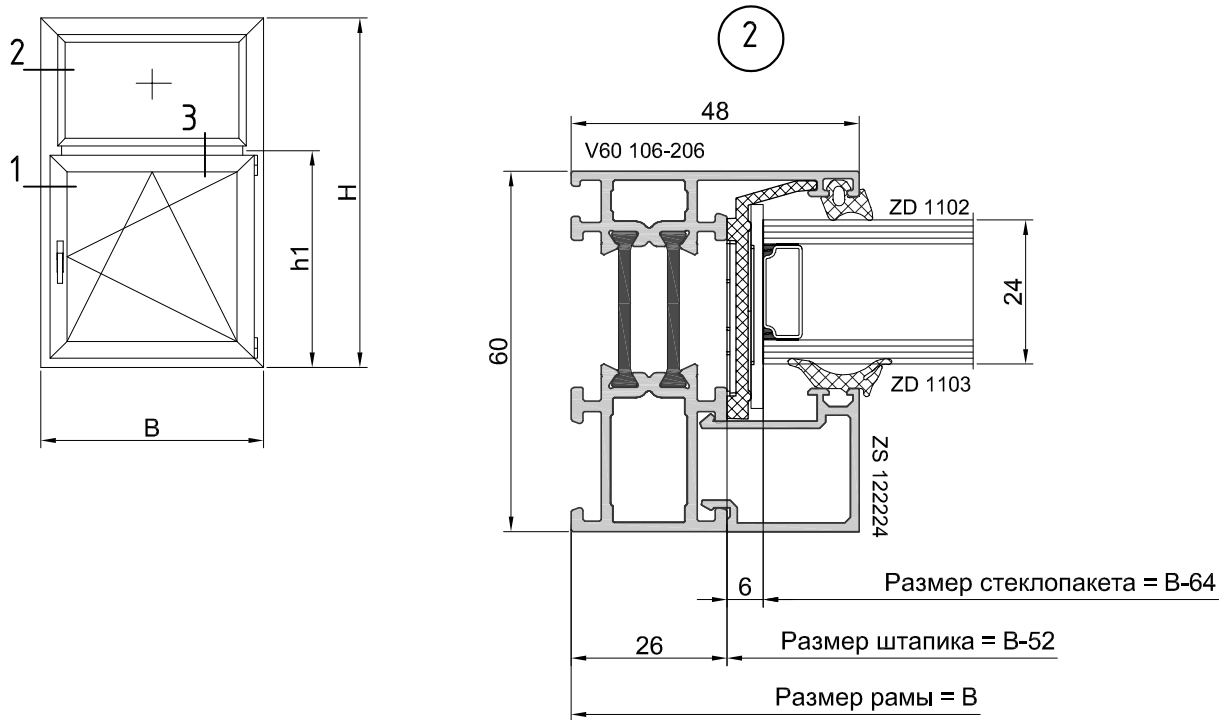
1



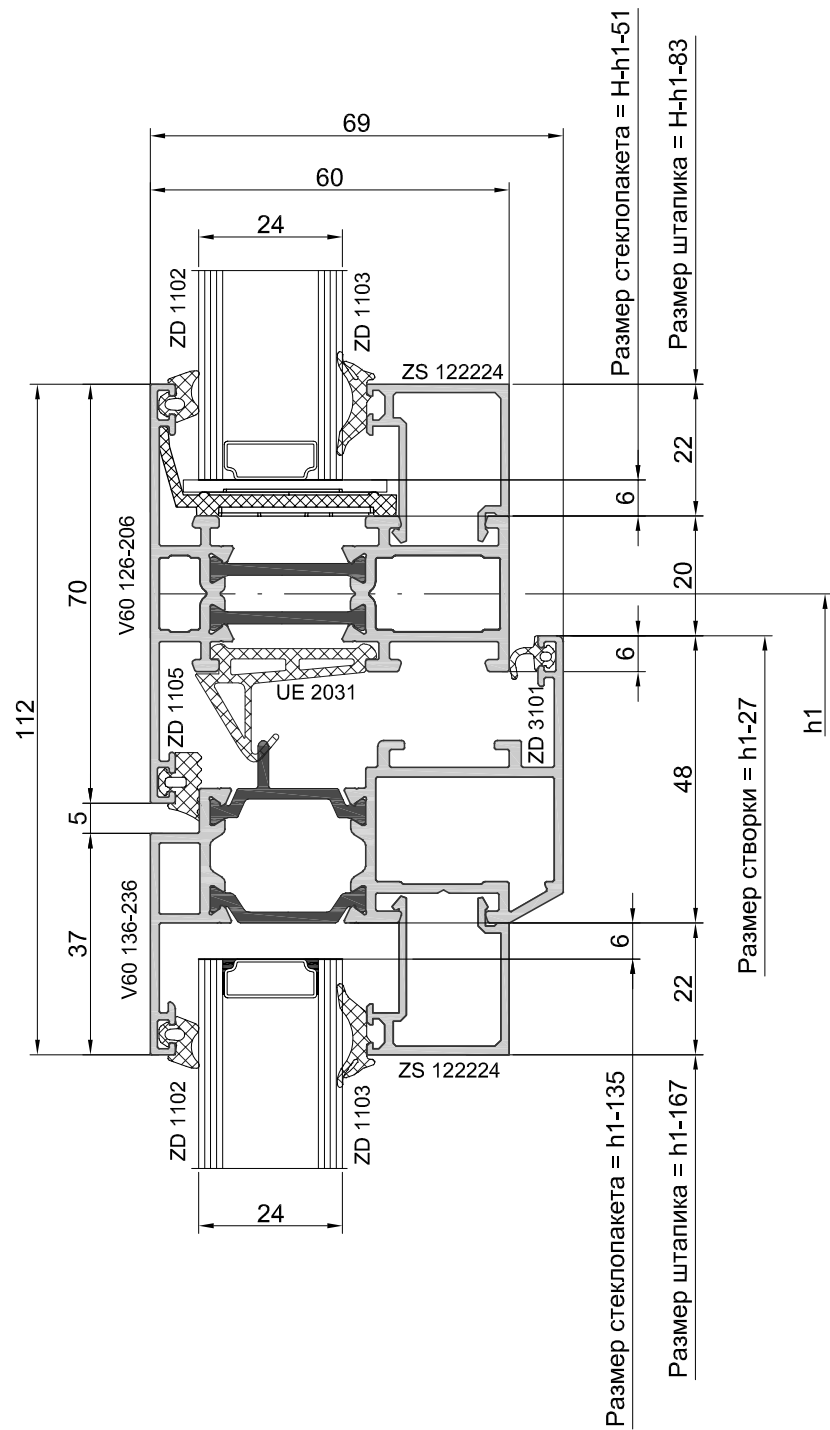
2



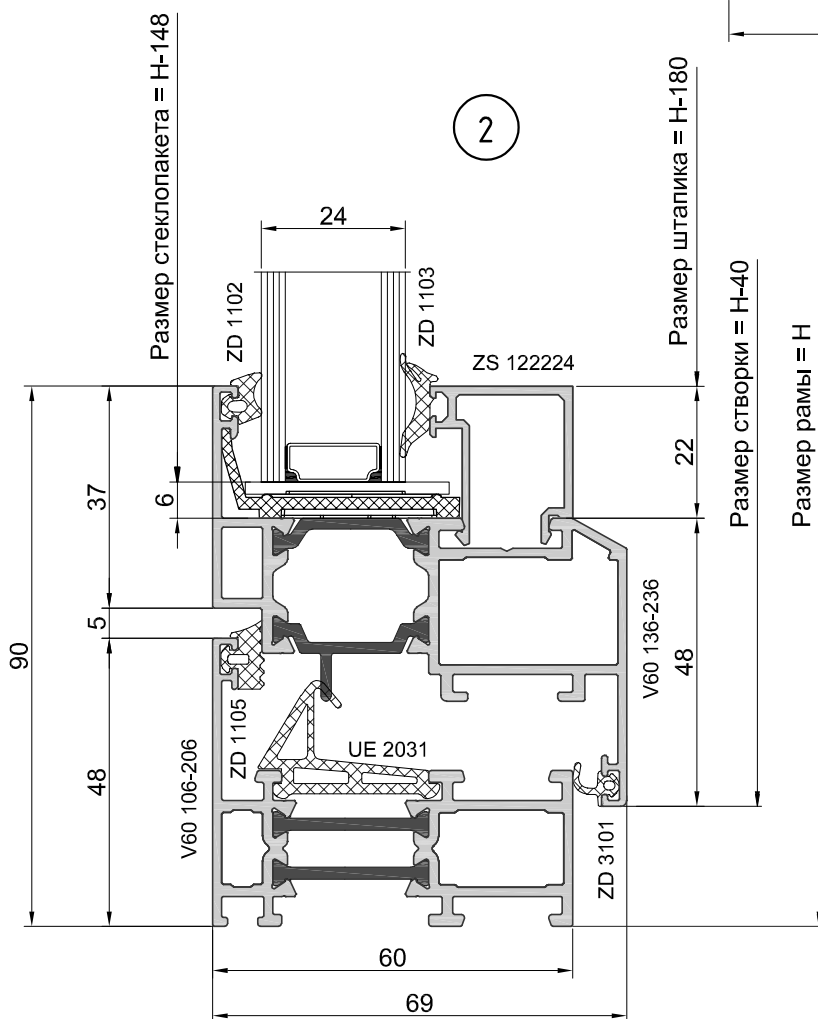
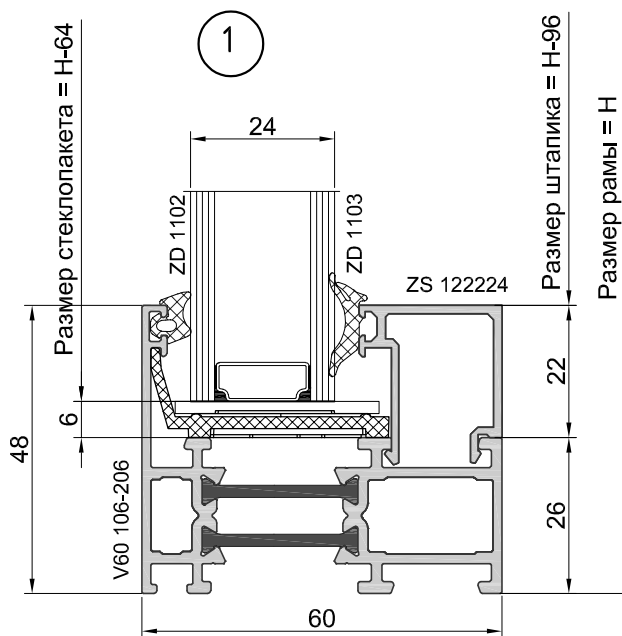
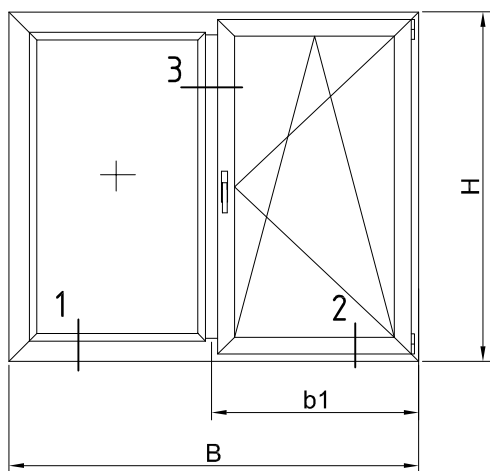
Одностворчатое окно
 комбинированное с глухой частью сверху



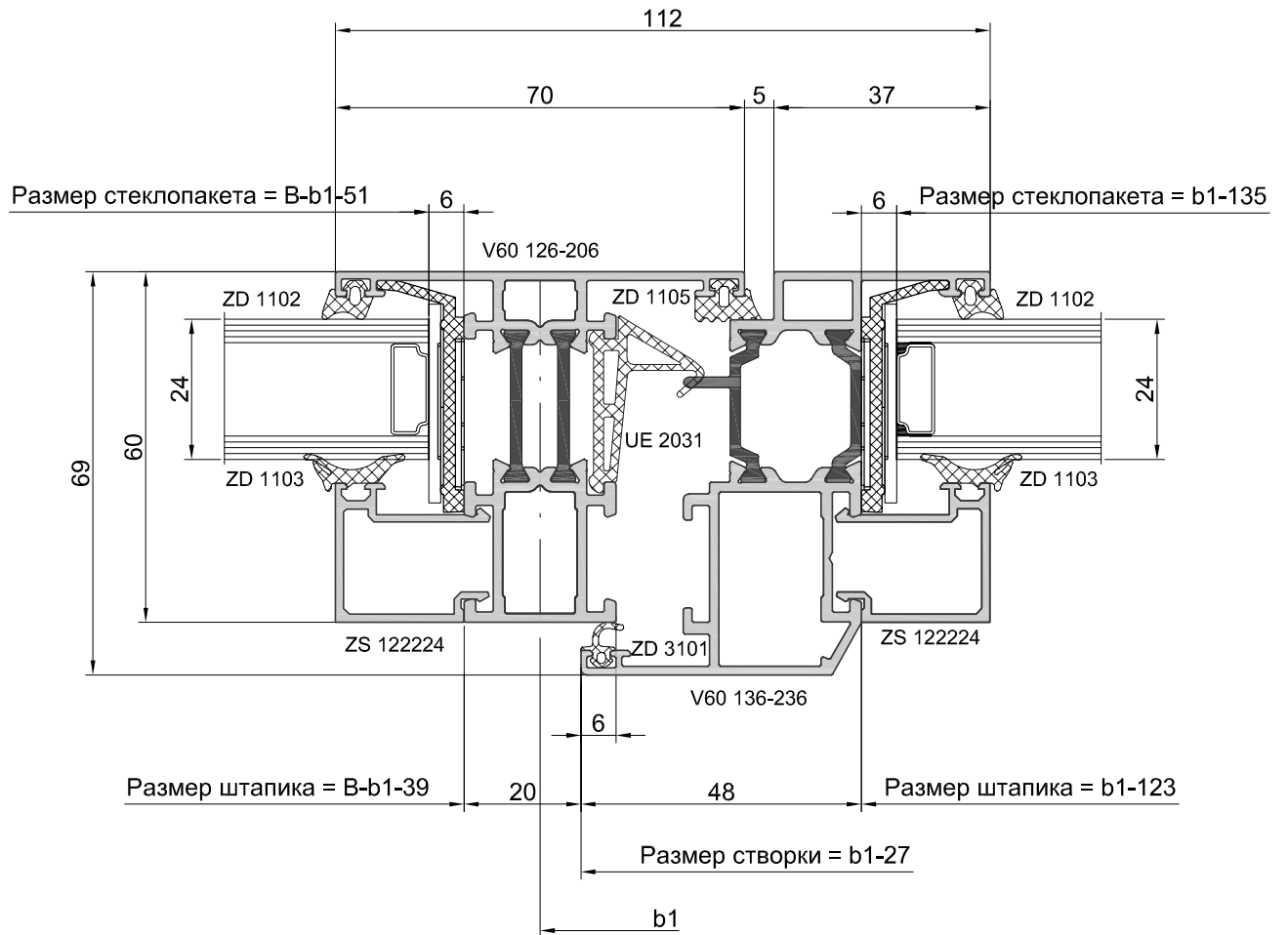
3



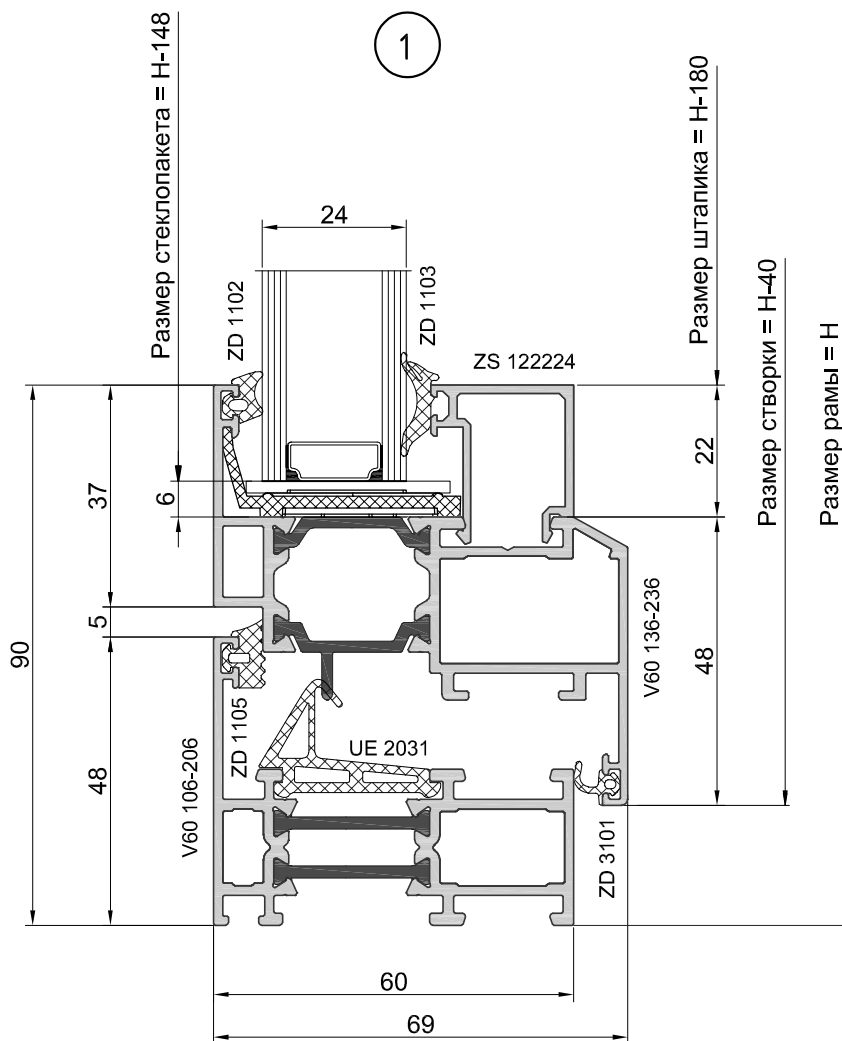
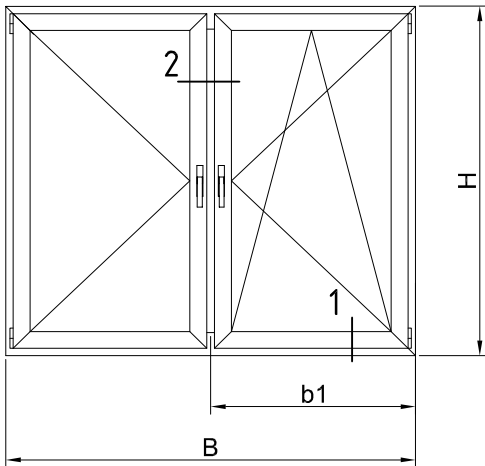
Одностворчатое окно
 комбинированное с боковой глухой частью

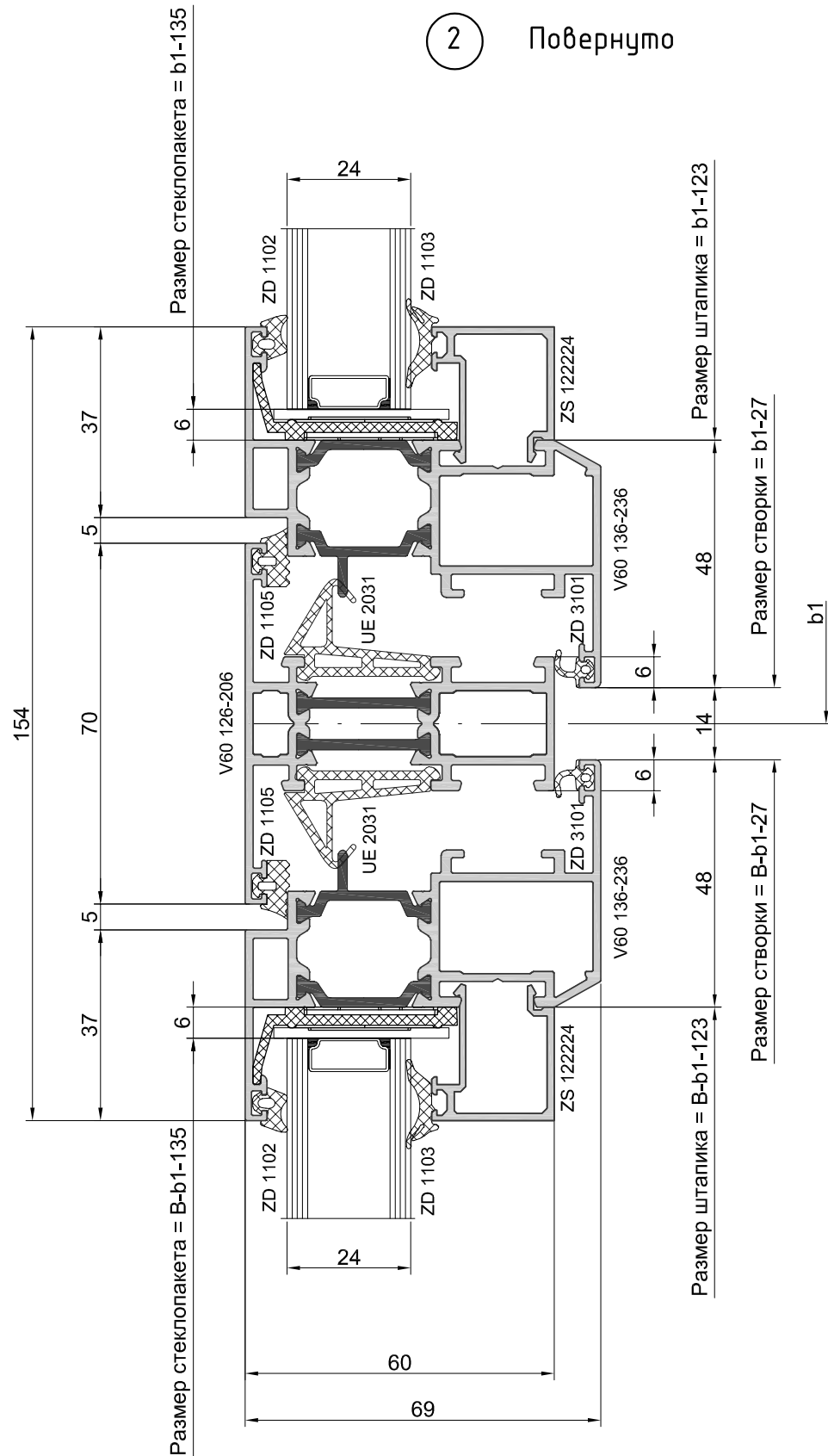


3

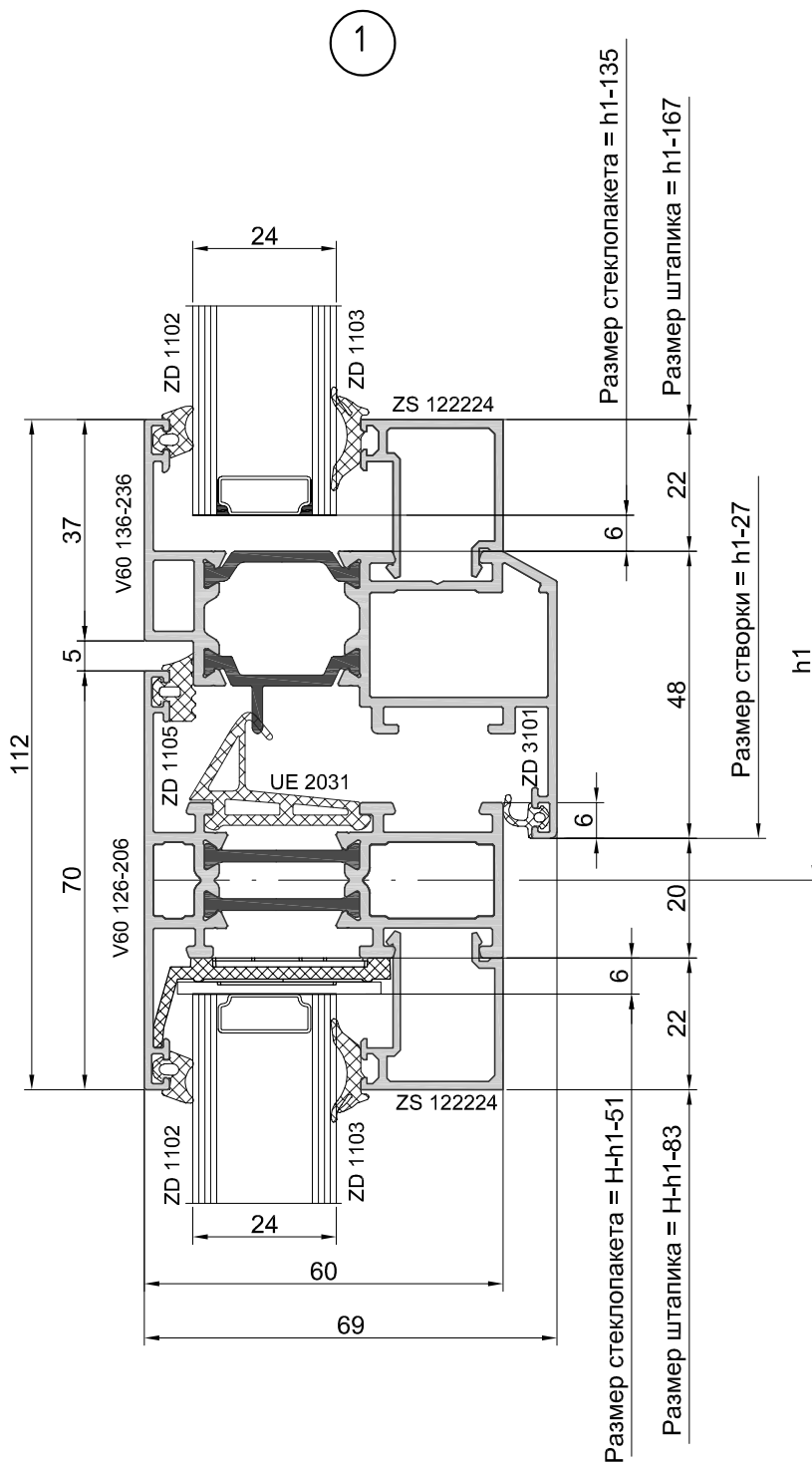
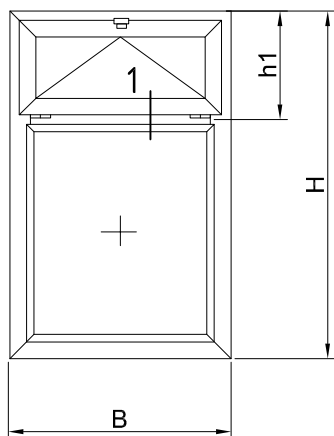


Двустворчатое окно

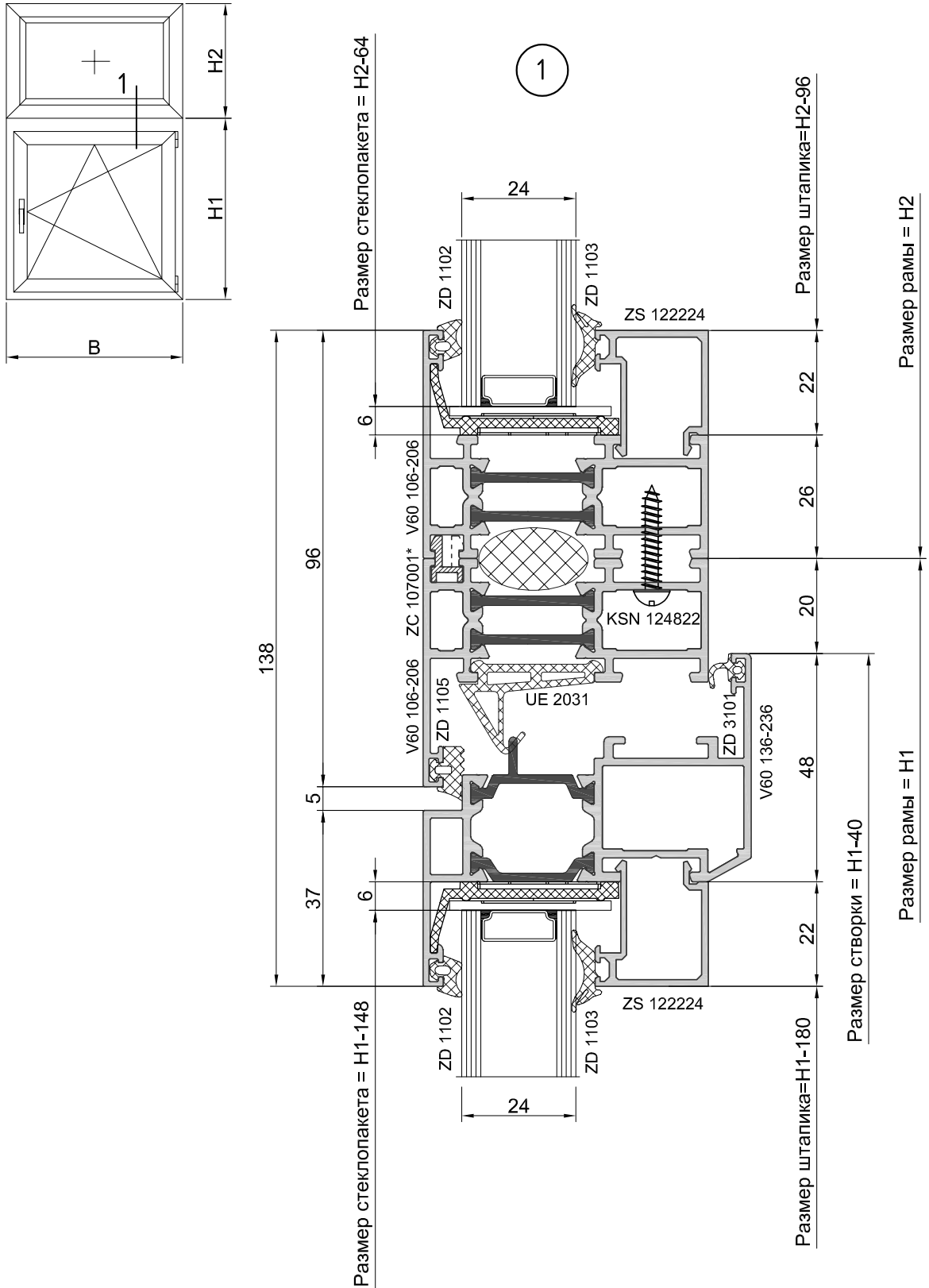




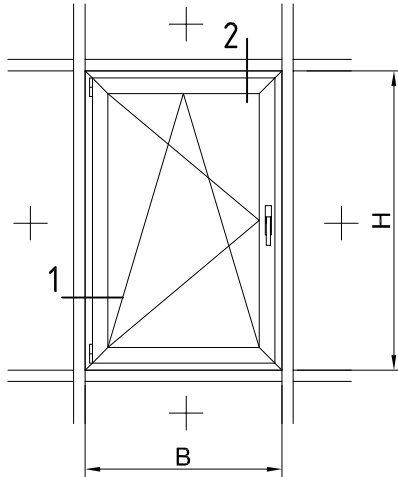
Окно с фрамужным открыванием



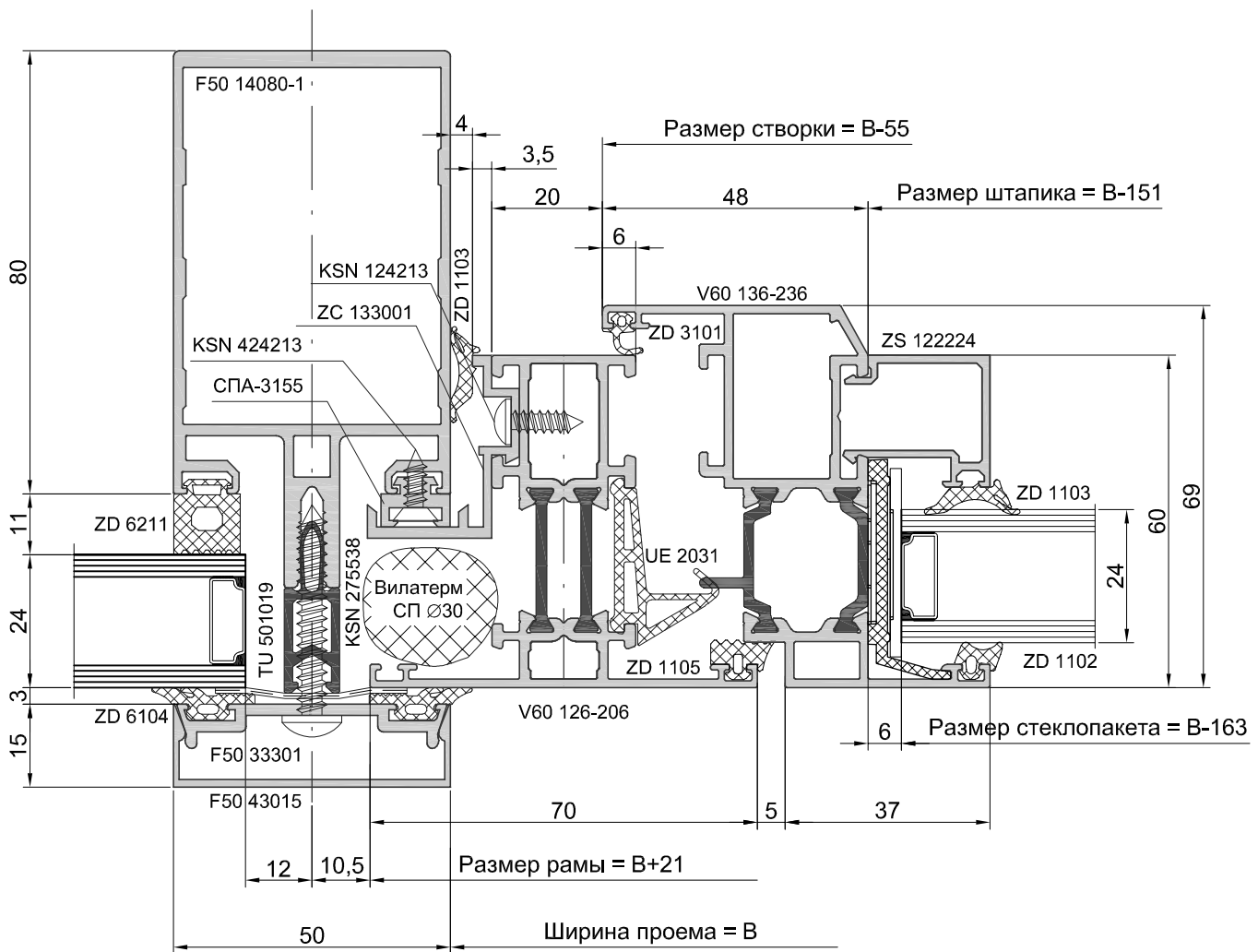
Окно со стыком оконных рам



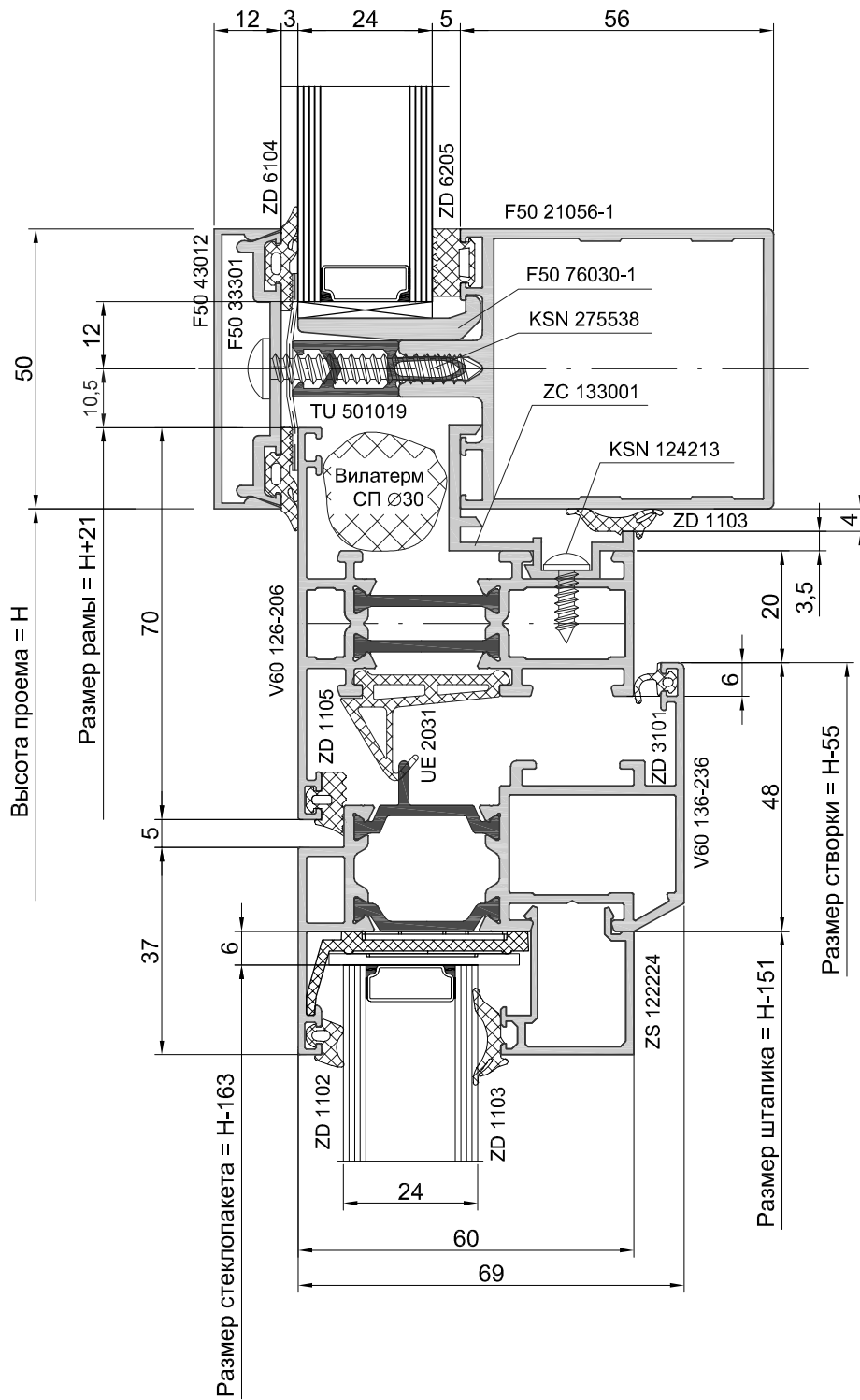
Одностворчатое окно для встраивания в
фасадную систему F50



1

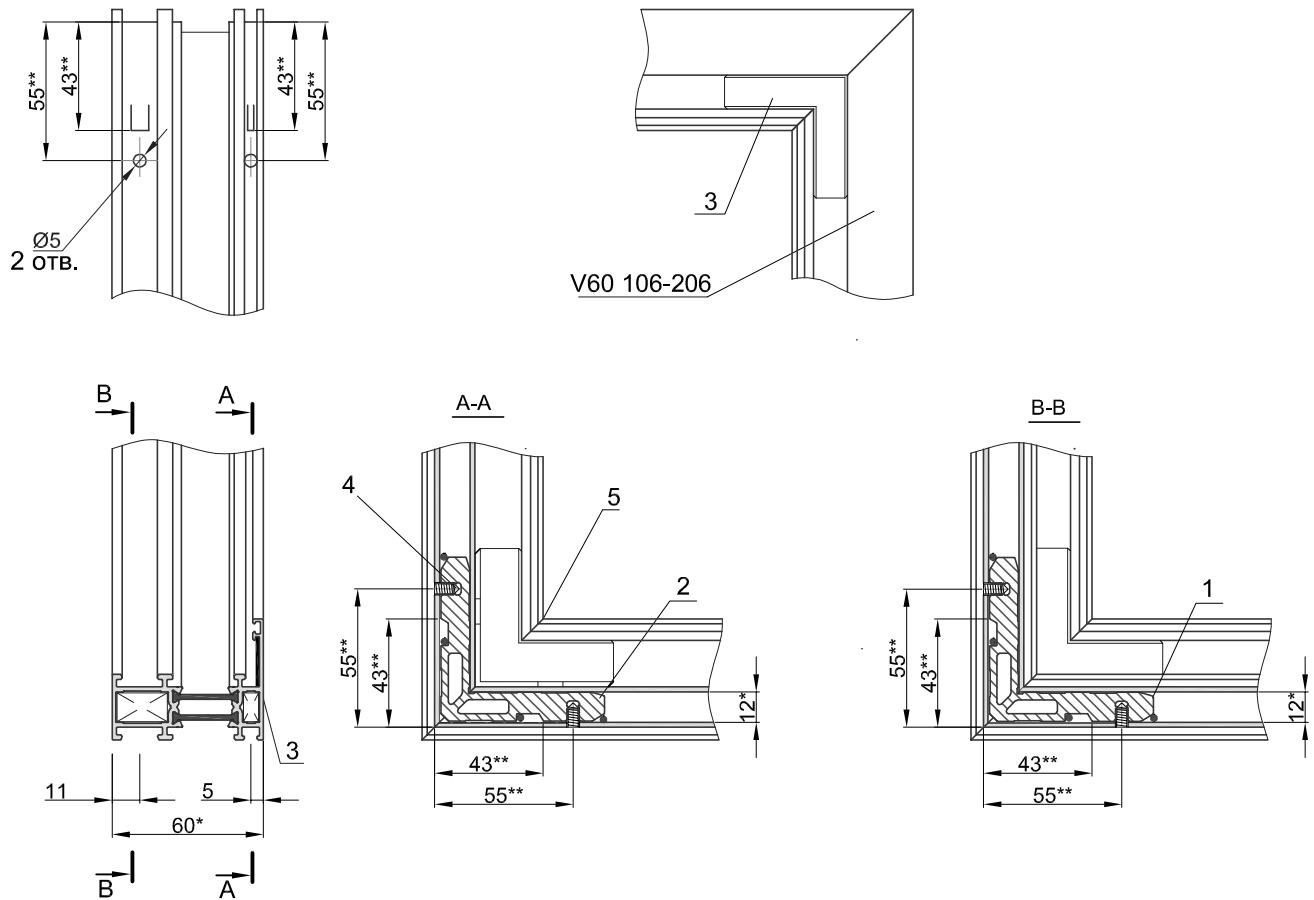


2



8. Соединения профилей

Угловое соединение рамы V60 106-206



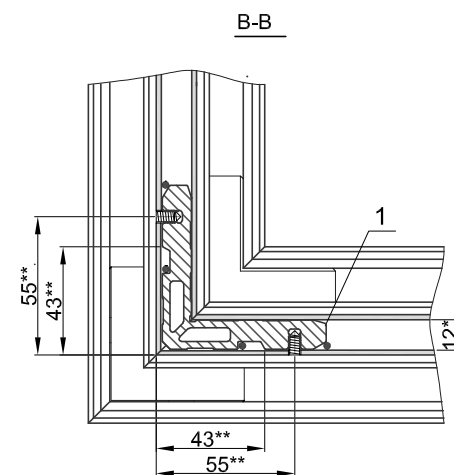
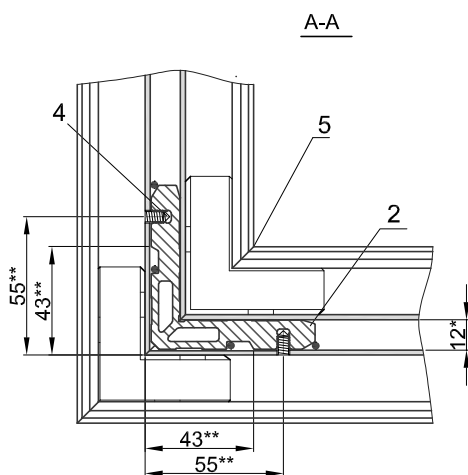
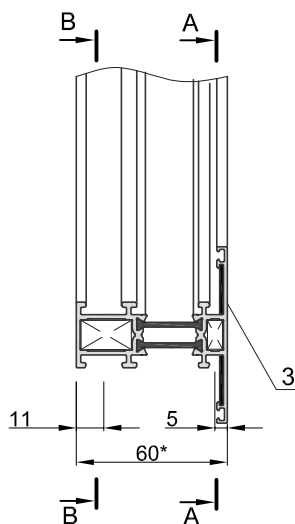
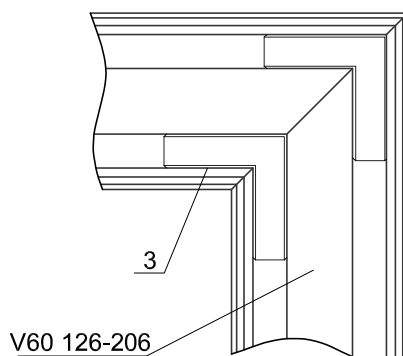
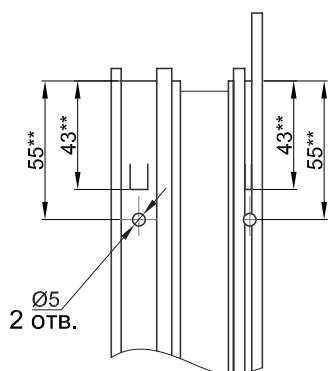
1. *Размеры для справок.
2. **Размеры обеспечиваются инструментом.
3. Обеспечить плотное соединение профилей. Все поверхности резания обработать клеем-герметиком типа Рабберфлекс ПРО ПУ 40.
4. Детали поз. 1, 2 установить на двухкомпонентный клей типа Cosmofen DUO.
5. Зазоры на лицевой поверхности в местах стыка не должны превышать 0,3 мм
6. Перепады лицевых поверхностей в местах стыка не должны превышать 0,5 мм

Спецификация								
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса общая, кг		Масса алюминия, кг		Примечание
				ед.	общ.	ед.	общ.	
Детали								
1	ZE 204006	Угловой соединитель	1	0,017	0,017	0,017	0,017	
2	ZE 204020	Угловой соединитель	1	0,054	0,054	0,054	0,054	
3	ZP 320013	Выравнивающий уголок	1	0,003	0,003	-	-	
4	KMN 510510	Винт M5x10 (DIN 914)	4	-	-	-	-	
Материалы								
5		Клей-герметик	-	0,02	0,02	-	-	
6		Клей Cosmofen DOU	-	0,03	0,03	-	-	

Масса общая - 0,124кг.

Масса алюминия - 0,071кг.

Угловое соединение оконного импостного профиля V60 126-206



1. *Размеры для справок.
2. **Размеры обеспечиваются инструментом.
3. Обеспечить плотное соединение профилей. Все поверхности резания обработать клеем-герметиком типа Рабберфлекс ПРО ПУ 40.
4. Детали поз. 1, 2 установить на двухкомпонентный клей типа Cosmofen DUO.
5. Зазоры на лицевой поверхности в местах стыка не должны превышать 0,3 мм
6. Перепады лицевых поверхностей в местах стыка не должны превышать 0,5 мм

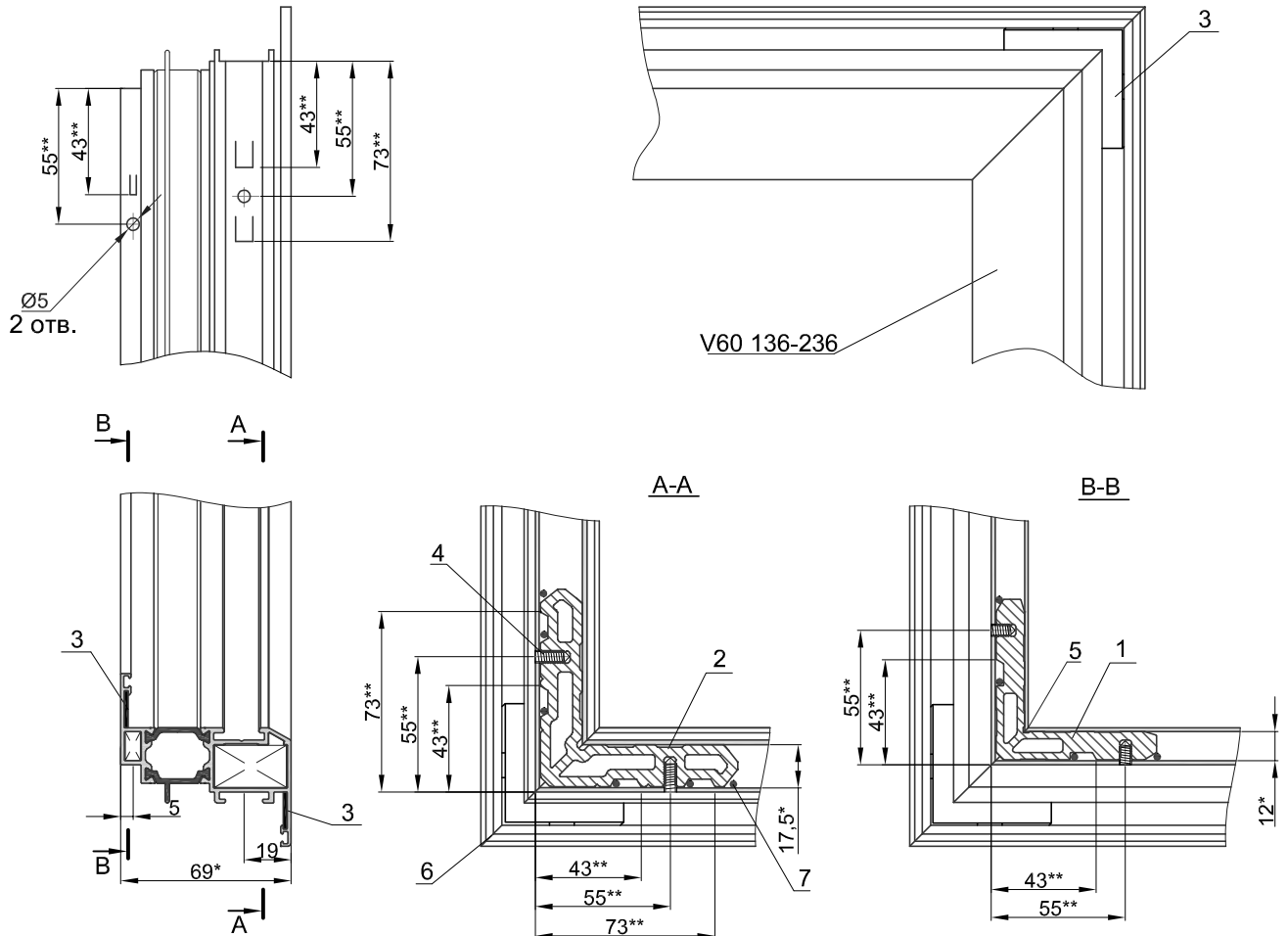
Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса общая, кг		Масса алюминия, кг		Примечание
				ед.	общ.	ед.	общ.	
Детали								
1	ZE 204006	Угловой соединитель	1	0,017	0,017	0,017	0,017	
2	ZE 204020	Угловой соединитель	1	0,054	0,054	0,054	0,054	
3	ZP 320013	Выравнивающий уголок	2	0,003	0,006	-	-	
4	KMN 510510	Винт М5х10 (DIN 914)	4	-	-	-	-	
Материалы								
5		Клей-герметик	-	0,02	0,02	-	-	
6		Клей Cosmofen DOU	-	0,03	0,03	-	-	

Масса общая - 0,127кг.

Масса алюминия - 0,071кг.

Угловое соединение створки V60 136-236



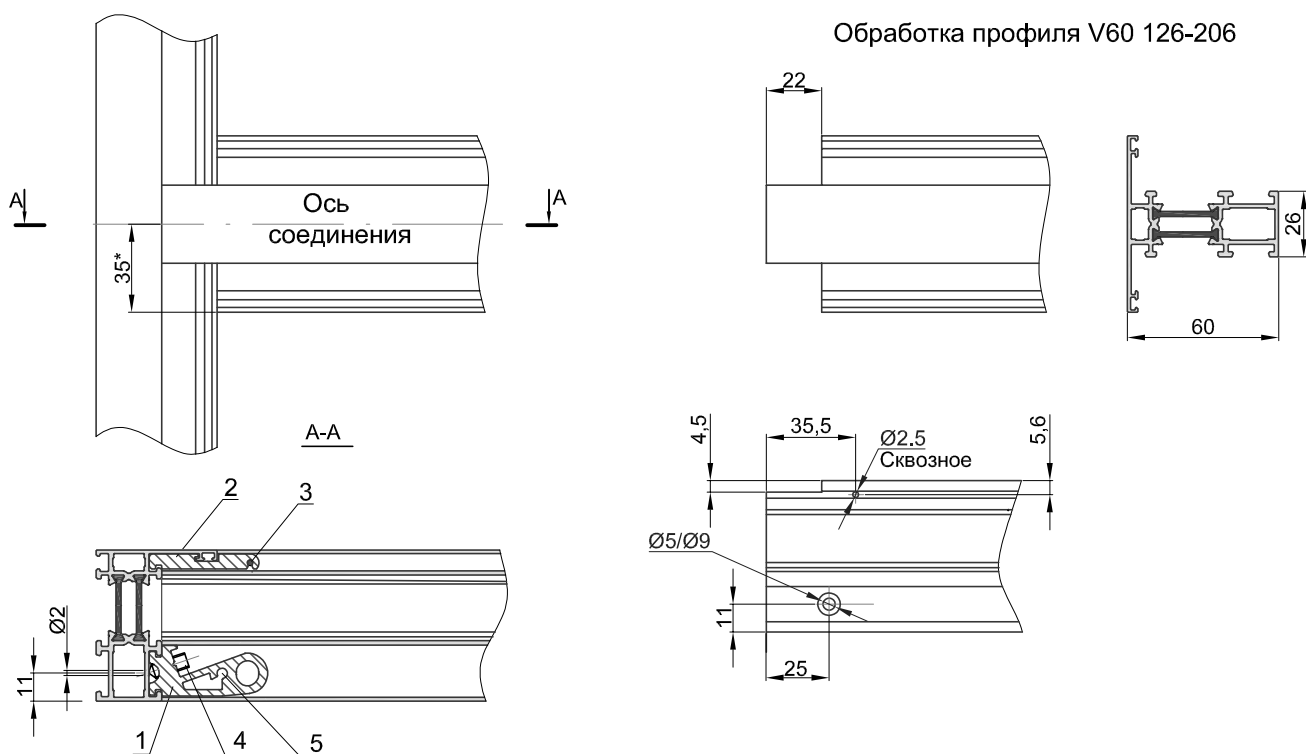
1. *Размеры для справоч.
2. **Размеры обеспечиваются инструментом.
3. Обеспечить плотное соединение профилей. Все поверхности резания обработать клеем-герметиком типа Рабберфлекс ПРО ПУ 40.
4. Детали поз. 1, 2 установить на двухкомпонентный клей типа Cosmofen DUO.
5. Зазоры на лицевой поверхности в местах стыка не должны превышать 0,3 мм
6. Перепады лицевых поверхностей в местах стыка не должны превышать 0,5 мм

Спецификация								
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса общая, кг		Масса алюминия, кг		Примечание
				ед.	общ.	ед.	общ.	
Детали								
1	ZE 204006	Угловой соединитель	1	0,017	0,017	0,017	0,017	
2	ZE 217029	Угловой соединитель	1	0,107	0,107	0,107	0,107	
3	ZP 315013	Выравнивающий уголок	2	0,003	0,006	-	-	
4	KMN 510510	Винт M5x10 (DIN 914)	2	-	-	-	-	
5	KMN 510514	Винт M5x14 (DIN 914)	2	-	-	-	-	
Материалы								
6		Клей-герметик	-	0,02	0,02	-	-	
7		Клей Cosmofen DOU	-	0,03	0,03	-	-	

Масса общая - 0,180кг.

Масса алюминия - 0,124кг.

Импостное соединение профиля V60 126-206



Обработка профиля V60 126-206

1. * Размеры для справок.
2. Обеспечить плотное соединение профилей. Все поверхности резания обработать клеем-герметиком типа Рабберфлекс ПРО ПУ 40.
3. Зазоры на лицевой поверхности в местах стыка не должны превышать 0,3 мм
4. Перепады лицевых поверхностей в местах стыка не должны превышать 0,5 мм

Спецификация

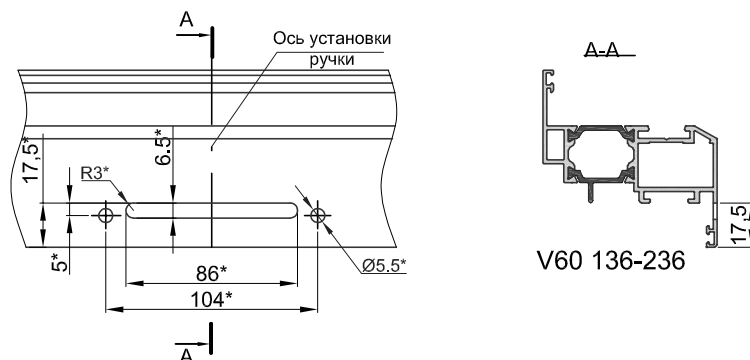
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса общая, кг		Масса алюминия, кг		Примечание
				ед.	общ.	ед.	общ.	
Детали								
1	ZT 220011	Импостный соединитель	1	0,022	0,022	0,022	0,022	
2	ZT 106011	Импостной соединитель	1	0,010	0,010	0,010	0,010	
Стандартные изделия								
3	KIN 132516	Штифт 2,5x16	1	-	-	-	-	
4	KMN 510616	Винт 6x16	1	-	-	-	-	
5	KSN 424813	Винт 4,8x13	1	-	-	-	-	
Материалы								
6		Клей-герметик	-	0,02	0,02	-	-	

Масса общая - 0,052кг.

Масса алюминия - 0,032кг.

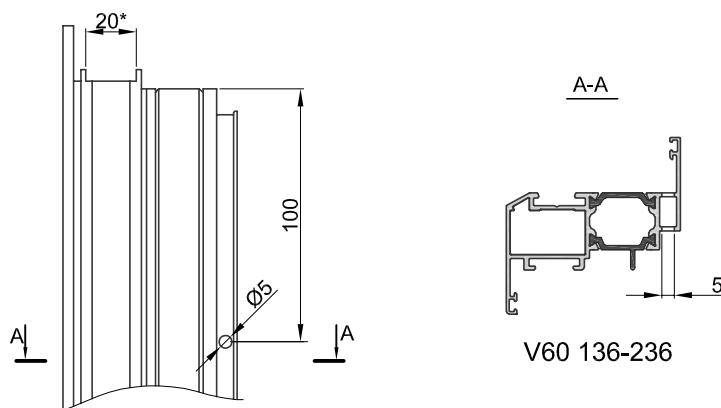
9. Обработка профилей

Обработка створочного профиля V60 136-236 под оконную ручку Roto T-300.



* - размеры достигаются с помощью пневматического прессы модели V60/V68. Операция №2

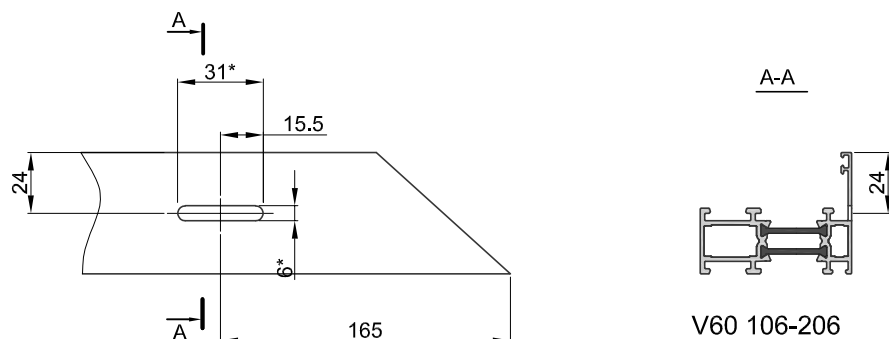
Вскрытие фурнитурного паза и вырубка дренажного отверстия



*Вырубка фурнитурного паза в местах установки тягового профиля осуществляется на пневматическом прессы V60/V68. Операция №7.

**Дренажное отверстие выполняется с помощью сверла Ø5мм

Обработка рамного профиля V60 под дренажное отверстие

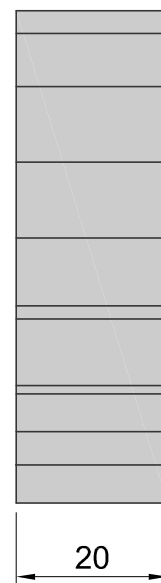
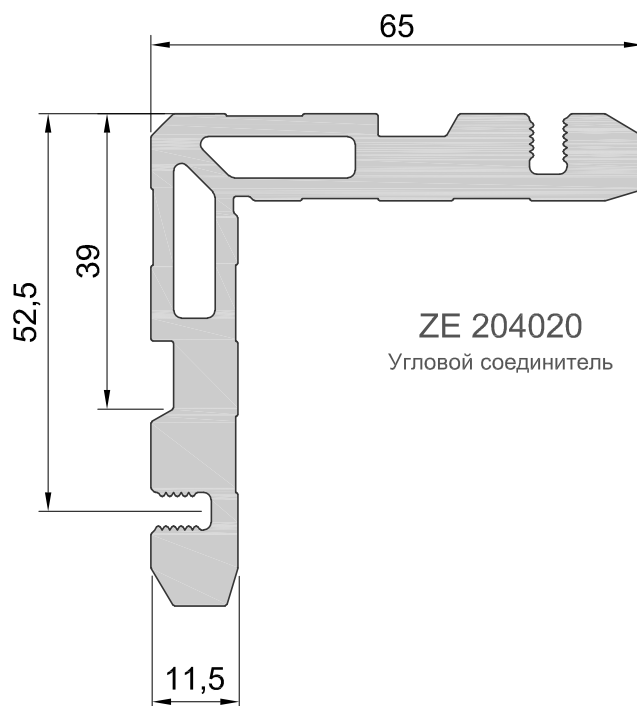
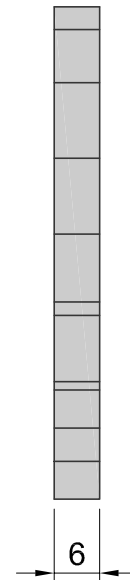
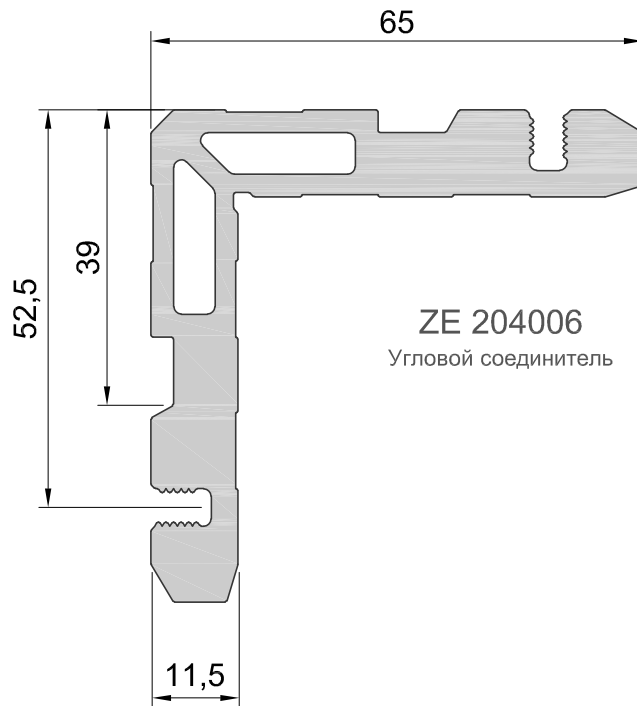


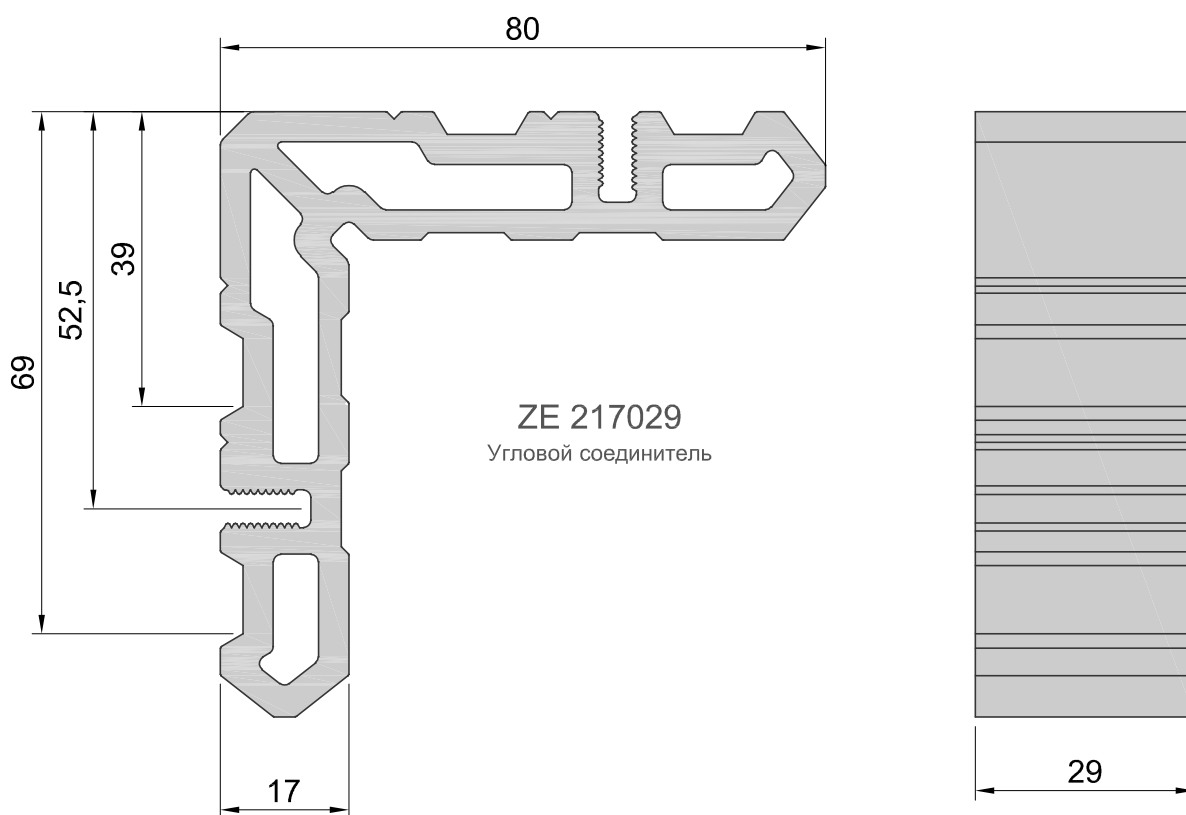
* - размеры достигаются с помощью пневматического прессы модели V60/V68. Операция №1

** - при использовании декоративной крышки дренажного отверстия другого производителя, необходимо откорректировать размер.

10. Вкладыши

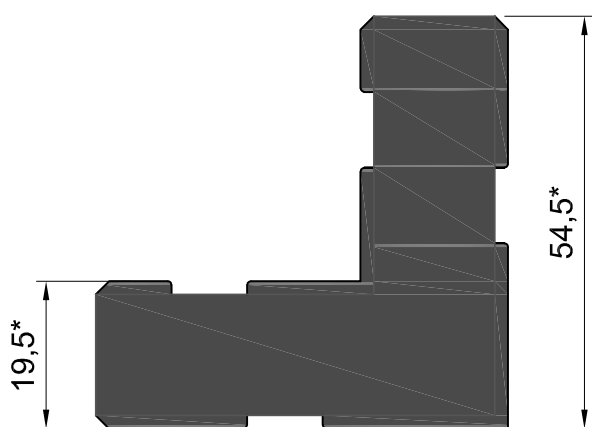
Угловые соединители



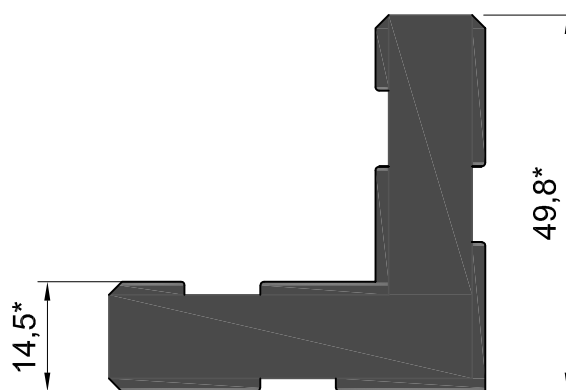


Выравнивающие уголки

ZP 320013



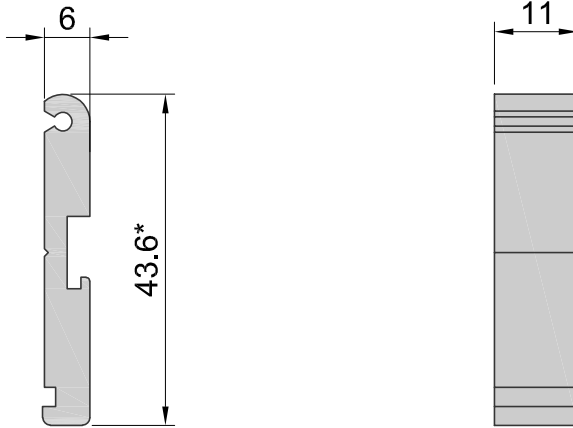
ZP 315013



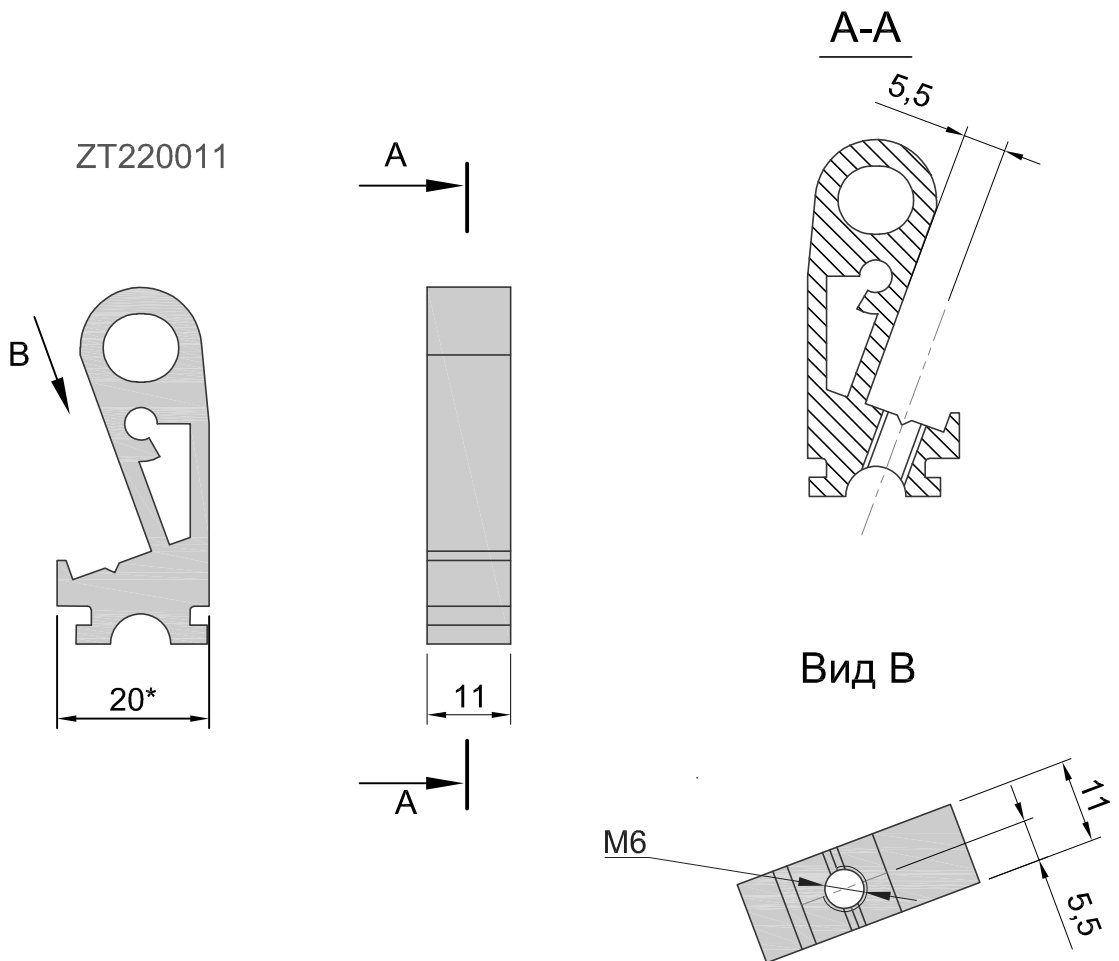
* Размеры для справок.

Импостные соединители

ZT 106011



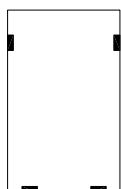
ZT220011



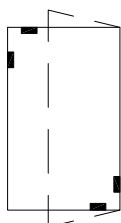
* Размеры для справок.

11. Схема установки опорных подкладок

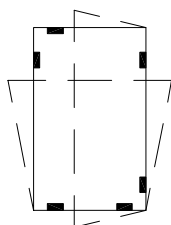
Схема установки опорных подкладок поз заполнение



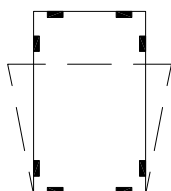
для глухого остекления



для остекления поворотной створки



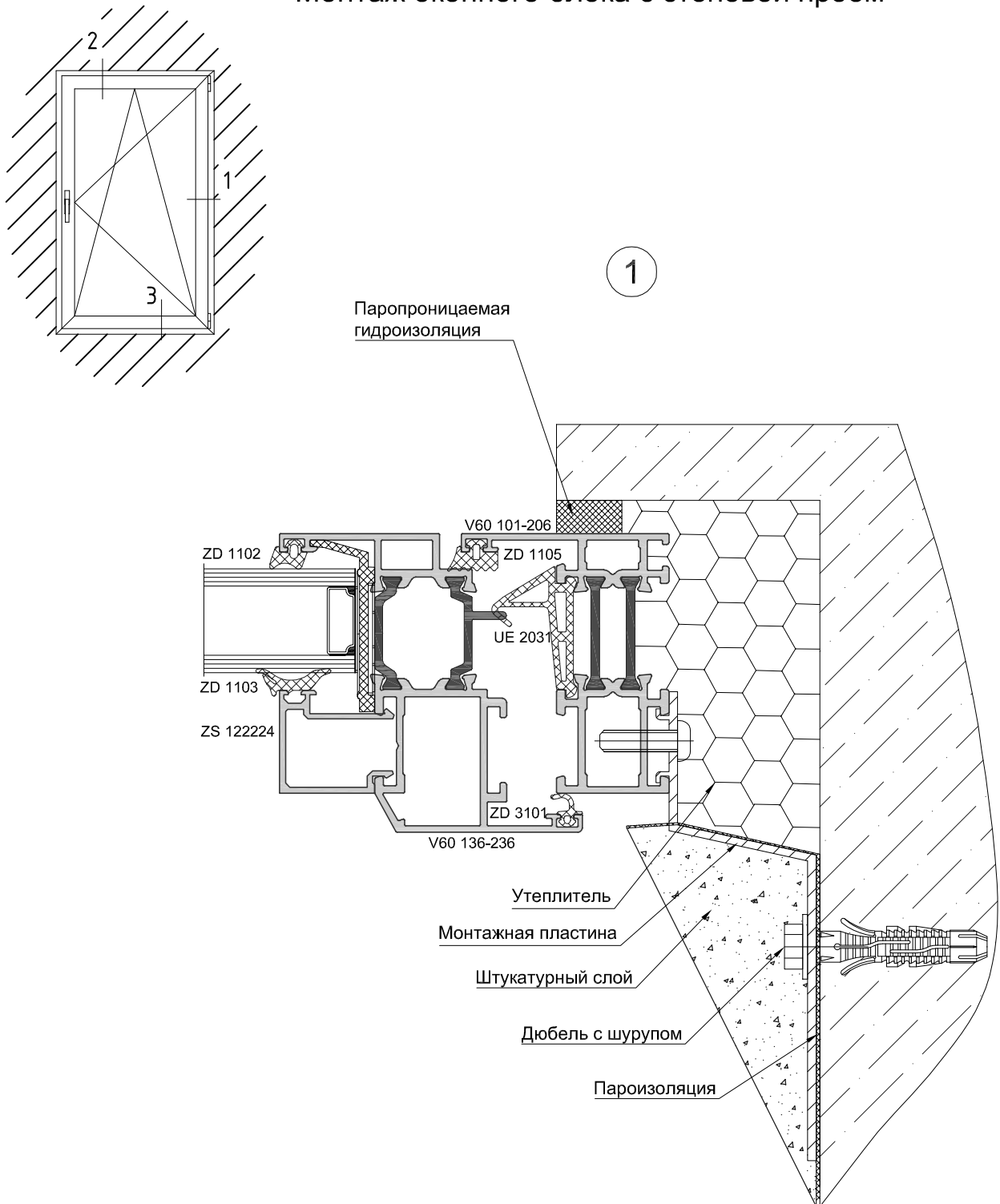
для остекления поворотно-откидной створки



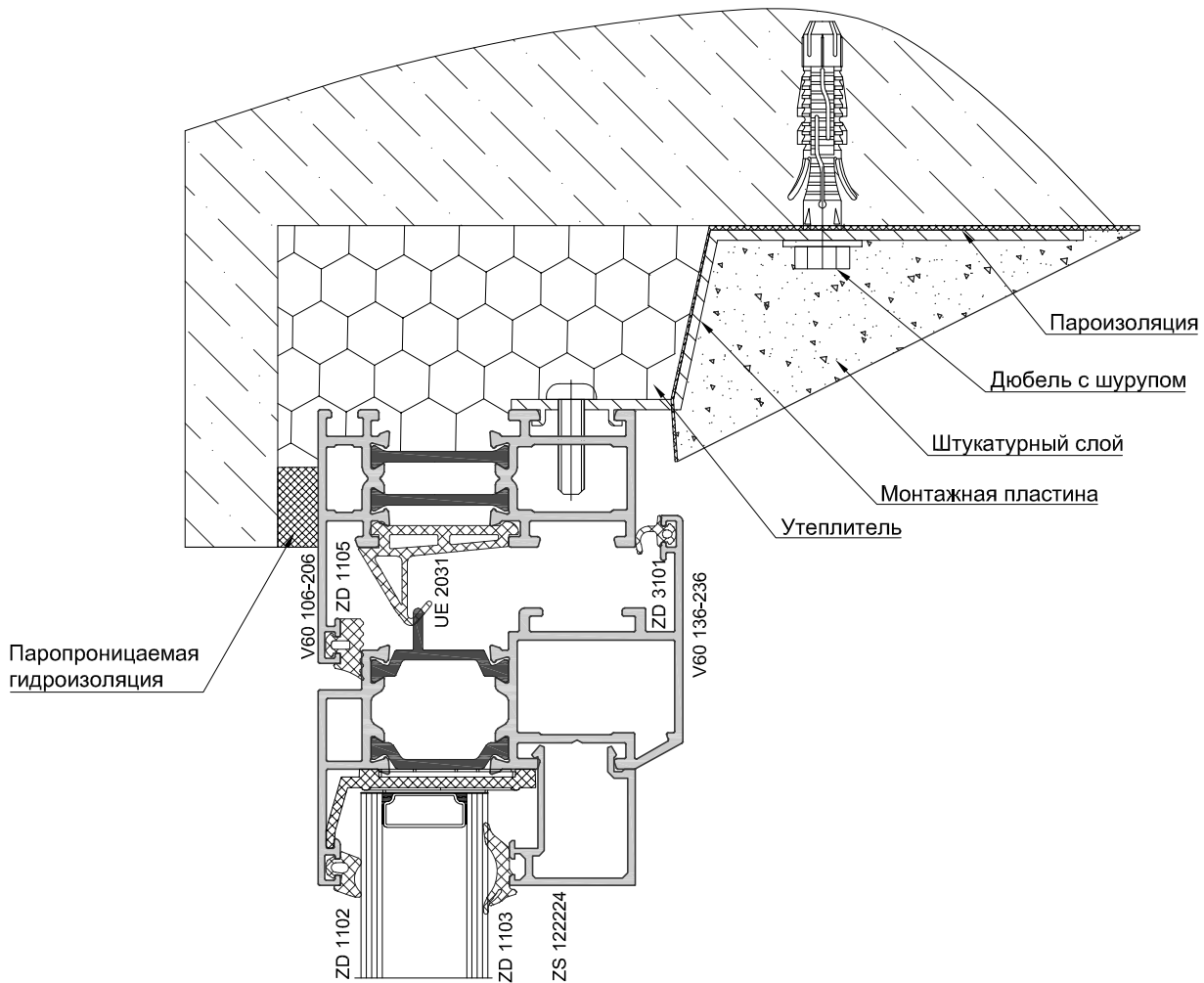
для остекления откидной створки

12. Примеры монтажа конструкций

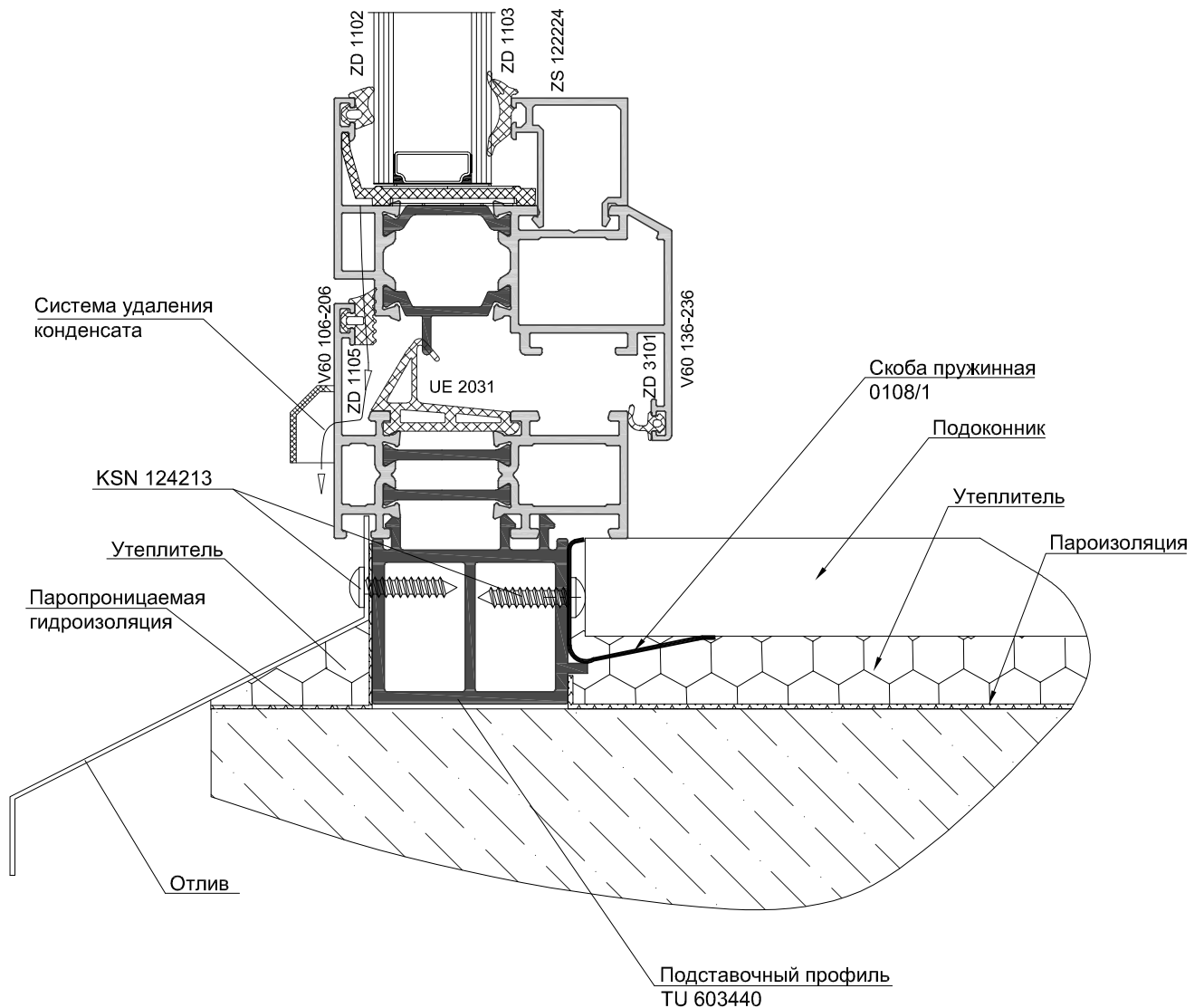
Монтаж оконного блока с стеновой проем



2

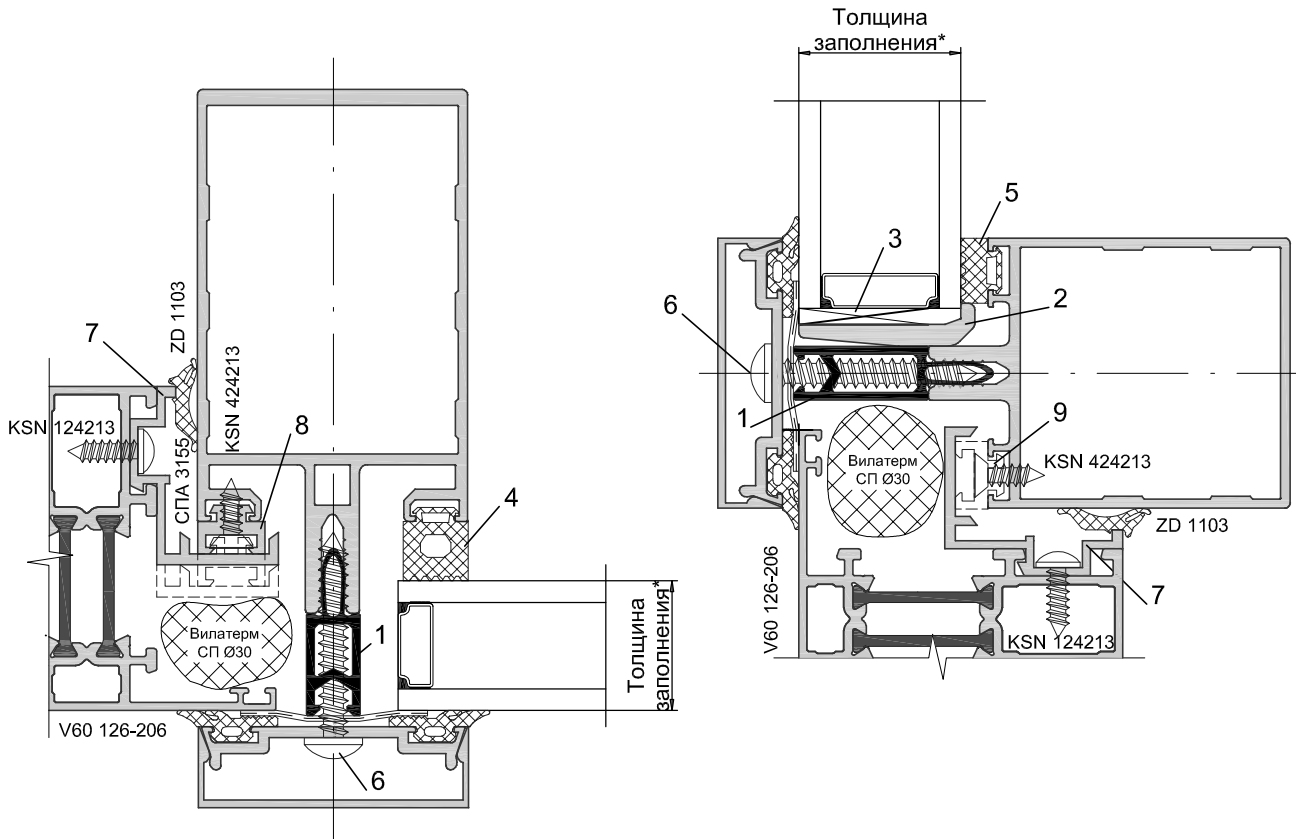


3



Подставочный профиль **TU 603440** устанавливается на оконную раму в процессе сборки конструкции и не требует дополнительной фиксации.

Монтаж оконного блока в витраж F50



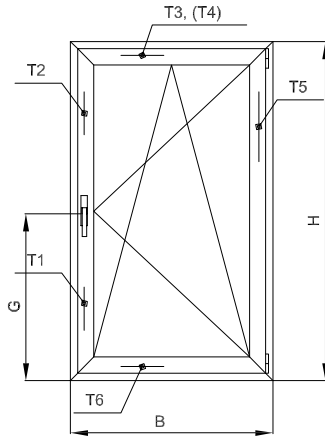
Толщина заполнения*	1 Термовставка 	2 Опорная подкладка 	3 Дистанционная подкладка 	4 Внутренний уплотнитель стойки 	5 Внутренний уплотнитель ригеля 	6 Прижимной винт 	7 Проставка фасадная 	8 Адаптер стойки 	9 Адаптер ригеля 
22	TU 501019	F50 76030-1	100x26x3	ZD 6213	ZD 6207	KSN 275538	ZC 133001	СПА 3155	-
24				ZD 6211	ZD 6205				
26				ZD 6209	ZD 6203				
28	TU 501025	F50 76036-1	100x32x3	ZD 6213	ZD 6207	KSN 275545	ZC 127001	СПА 3155	-
30				ZD 6211	ZD 6205				
32				ZD 6209	ZD 6203				
34	TU 501031	F50 76042-1	100x38x3	ZD 6213	ZD 6207	KSN 275550	ZC 121001	СПА 3155	-
36				ZD 6211	ZD 6205				
38				ZD 6209	ZD 6203				
40	TU 501037	F50 76048-1	100x44x3	ZD 6213	ZD 6207	KSN 275555	ZC 121001	СПА 3155 (2 шт.)	СПА 3155
42				ZD 6211	ZD 6205				
44				ZD 6209	ZD 6203				

* Толщина заполнения указана для фасадной системы F50.

Толщина заполнения встраиваемого изделия V60L - см. стр. 06.01 - 06.02

13. Пример расчета типовых конструкций

Пример расчета типового одностворчатого оконного блока



Уплотнитель

Артикул	Наименование	Кол-во, мм.
ZD 1105	Уплотнитель рамный	(H+B)x2
ZD 3101	Уплотнитель створочный	(H+B)x2
ZD 1102	Уплотнитель наружный	(H+B)x2
ZD 1103	Уплотнитель внутренний	(H+B)x2
UE 2031	Уплотнитель створочный средний	(H+B)x2

Профиль

Артикул	Наименование	Длина реза, мм.	Форма профиля	Кол-во, шт.
TU 603440	Подставочный профиль	B		1
V60 106-206	Профиль рамный	H		2
V60 106-206	Профиль рамный	B		2
V60 136-236	Профиль створочный	H-40		2
V60 136-236	Профиль створочный	B-40		2
ZS 122224	Штапик вертикальный	H-180		2
ZS 122224	Штапик горизонтальный	H-136		2

Комплектующие

Артикул	Наименование	Кол-во, шт.
0108/1	Скоба пружинная	B/300+2
100x24x3	Подкладка рихтовочная 24мм.	6
ZP 320013	Уголок выравнивающий для рамы	4
ZP 315013	Уголок выравнивающий для створки	8
ZE 211006	Соединитель угловой в раму и створку	8
ZE 217029	Соединитель угловой в створку	4
ZE 211020	Соединитель угловой в раму	4
ZP 640100	Подкладка опорная под стеклопакет	6
C346	Заглушка дренажного отверстия	2
KSN 424213	Саморез ВСР 4,2x13 DIN7982	6
KSN 124213	Саморез ВСР 4,2x13 DIN7981	4

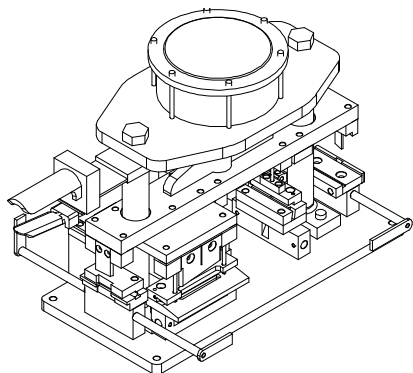
Размер заполнения

Вид заполнения	Высота, мм	Ширина, мм	Толщина, мм	Кол-во, шт.
Стеклопакет	H-148	B-148	24	1

Количество тяг (Т) зависит от габаритов створки и выбранного типа открывания оконной створки. Длины тяг необходимо выбирать по рекомендации производителя выбранной фурнитуры.

14. Оборудование

Пресс пневматический для систем V60/V68



Технические характеристики:

Давление воздуха в системе 7...9 атм.

Размеры: длина 640 мм, ширина 410 мм, высота 470 мм.

Вес: 80 кг

Применение:

Пневматический малогабаритный пресс предназначен для пробивки пазов и отверстий в алюминиевых профилях серии V60/V60L/V68.

В прессе реализуется максимальное количество технологических операций, что является наиболее экономически выгодным решением при изготовлении алюминиевых конструкций.

Пневматический пресс укомплектован штампами пробивок.

Гарантируется отсутствие деформаций в готовых профилях.

Пресс удобен и надежен в эксплуатации. Поставляется в собранном виде.

Техническое описание:

Воздух в систему подводится через штуцер пневмораспределителя. Подача воздуха (очищенного от пыли и влаги) в цилиндр пресса производится нажатием ручки.

В рабочем состоянии пневматического пресса пуансоны находятся в верхнем положении.

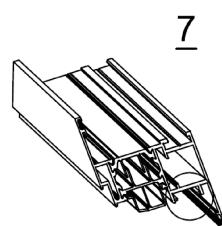
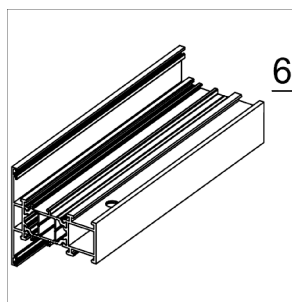
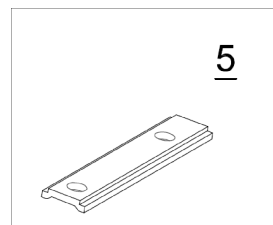
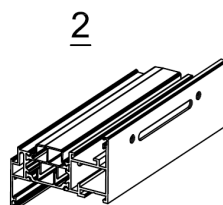
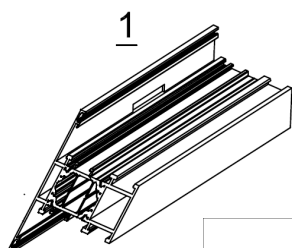
Профили вставляются в матрицы до упора.

Запрещается одновременная пробивка нескольких профилей и использование профилей других конфигураций и размеров.

Запрещается внесение конструктивных и иных изменений без согласования с заводом-изготовителем.

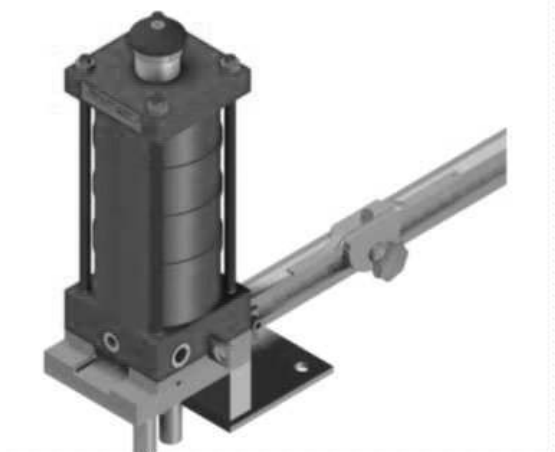
Описание операций:

1. Водосливные отверстия 6x31 мм - для профилей V60 106-206, V60 126-206.
2. Отверстия под ручку (2 отв. Ø5,5 мм и паз 7,2x86 мм) - для профиля V60136-236.
5. Пробивка фурнитурной тяги: отв. Ø6/10 мм.
6. Отв. Ø9 мм в импосте - для профиля V60 126-206.
7. Вскрытие фурнитурного паза - для профиля V60 136-236.



Ножницы Multi-Max.

Пневмоножницы 350310 - ножницы.
 Линейка с шибером 350314 - Линейка.



Технические характеристики:

Давление воздуха в системе 6...10 атм.

Размеры: длина 175 мм, ширина 120 мм, высота 240 мм.

Вес: 6 кг.

Применение:

Пневматические ножницы Multi-Max предназначены для пробивки отверстий в фурнитурной тяге R и рубят ее в размер.

В ножницах реализована возможность точной пробивки отверстий в фурнитурной тяге.

Отверстия пробиваются диаметром 6 мм, что соответствует обработке тяги для фурнитуры Roto Aluvision T-300.

Указания по технике безопасности:

Ножницы разрешается использовать только для рубки тяги R либо штанги арт.334665.

Определяющие элементы ножниц, обеспечивающие минимальные безопасные расстояния до источников опасности, установлены при отправке и их не разрешается снимать при работе ножниц.

Техобслуживание:

Для рабочих инструментов важно, чтобы рубочные поверхности смазывались смазочно-охлаждающим или жидким машинным маслом каждые 100-200 рубок, каждые 500-1000 тактов жидким машинным маслом направляющая штампа. Тем самым, срок службы рабочих инструментов увеличивается во много раз.

