



ГЛАВСТРОЙ-ИНЖИНИРИНГ

СИСТЕМА А16Д



КОНСТРУКЦИИ АЛЮМО-ДЕРЕВЯННЫХ ОКОН

Технический каталог
Выпуск 1.1

Москва 2005

14.03.2005

ОГЛАВЛЕНИЕ

1	ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА СИСТЕМЫ А16Д.....	2
	1.1 ВВЕДЕНИЕ	2
	1.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	3
2	ЭЛЕМЕНТЫ СИСТЕМЫ	4
	2.1 АЛЮМИНИЕВЫЕ ПРОФИЛИ.....	4
	2.2 ДЕРЕВЯННЫЕ ПРОФИЛИ.....	8
	2.3 УПЛОТНИТЕЛИ EPDM.....	9
	2.4 КОМПЛЕКТУЮЩИЕ	10
3	СЕЧЕНИЯ ХАРАКТЕРНЫХ УЗЛОВ	11
	3.1 РАСПОЛОЖЕНИЕ СЕЧЕНИЙ НА ЛИСТАХ.....	11
	3.2 СЕЧЕНИЯ КОНСТРУКЦИЙ.....	12
4	ОБРАБОТКА И СБОРКА ТИПОВЫХ УЗЛОВ.....	21
	4.1 УГЛОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ ПРОФИЛЕЙ НА УГЛОВЫХ СУХАРЯХ	21
	4.2 ИМПОСТНОЕ СОЕДИНЕНИЕ ПРОФИЛЕЙ С ПОМОЩЬЮ ИМПОСТНОГО СУХАРЯ.....	23
	4.3 СУХАРИ	24
	4.3.1 Угловой сухарь А-16 УК-01.01.....	24
	4.3.2 Угловой сухарь А-16 УК-02.01.....	25
	4.3.3 Угловой сухарь УК-4.02.02	26
	4.3.4 Вкладыш А-16 УК-03.01	27
	4.4 Угловое соединение деревянных профилей.....	28
	4.5 Импостное соединение деревянных профилей.....	31
	4.6 Установка и обработка штапика Д6	35
	4.7 Обработка профилей СПЛ-04-015/А-16-005 и Д3 под установку фурнитуры	36
	4.8 Обработка дренажных отверстий в нижнем элементе створки.....	37
	4.9 Обработка дренажных отверстий в нижнем элементе рамы.....	37
	4.10 Установка рихтовочных подкладок под стеклопакет	38
5	ВАРИАНТЫ МОНТАЖА ОКОН	39

1 ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА СИСТЕМЫ А16Д

1.1 ВВЕДЕНИЕ

Окно является важным элементом инженерного оборудования здания. Оно обеспечивает естественное освещение помещений, звуко- и теплоизоляцию. Окно должно быть долговечным, достаточно прочным, чтобы выдерживать статические и ветровые нагрузки и стойким к климатическим воздействиям. Помимо физических факторов очень важную роль играет и субъективное восприятие человеком эстетичности конструкции.

Дерево — прекрасный природный материал, которому нет равных в создании ощущения уюта. К сожалению, с инженерной точки зрения дерево — наихудший материал для окон вследствие недостаточной климатической стойкости в условиях российских мегаполисов. Древесина обладает невысокой прочностью, пориста, способна поглощать и отдавать влагу, постепенно изменяя свои размеры и теряя геометрическую точность. Даже современные лакокрасочные материалы не в состоянии эффективно защитить древесину от разрушительного воздействия солнечного света, воды, грязи, кислотных осадков, мороза и специфичных для России частых переходов через нулевую температуру. Экономическое следствие — наибольшие эксплуатационные расходы на поддержание окон в должном состоянии.

Окна из ПВХ-профилей обладают высокими показателями сопротивления теплопотерям и химической стойкостью. Но при всем желании их трудно отнести к разряду «для себя любимого» — популярность ПВХ-окон обеспечивается, главным образом, невысокой ценой.

Алюминиевые профили с терморазрывом долговечны, химически инертны, но уступают дереву и ПВХ по термическому сопротивлению конструкции. Зато они вне конкуренции по геометрической точности и прочности конструкций, что позволяет создавать окна самых больших размеров, что представляет большой интерес для архитекторов.

Выбор дерева, ПВХ или алюминия в качестве материала для изготовления окна всегда является компромиссным. Ни один из них не является универсальным, не будучи в состоянии удовлетворить всему комплексу требований. Как обычно в такой ситуации, выходом является создание комбинированных конструкций из разнородных материалов, использующих сильные стороны каждого.

Оптимальным решением такого рода является алюмодеревянное окно — комбинация из «теплого» алюминиевого профиля, облицованного со стороны помещения древесиной ценных пород. Несущая конструкция целиком изготавливается из алюминиевых профилей с терморазрывом. Именно они определяют предельные габариты, точность геометрии окна и его стойкость к климатическим воздействиям. При этом для облицовки используется не тонкий декоративный шпон, а массивные деревянные элементы, выполняющие не только декоративную, но и теплоизолирующую функции.

В плане престижности, красоты и выразительности алюмодеревянные окна наследуют все плюсы деревянных окон. Более того, у покупателя есть возможность выбора сорта древесины (дуб, бук, сосна и др.).

Есть возможность тонировать дерево в различные оттенки, создавая единые ансамбли: окно — подоконник — половое покрытие — мебель. Также со временем по желанию заказчика можно будет поменять деревянную облицовку, не вынимая при этом конструкцию окна из строительного проема.

В связи с тем, что дерево не является частью несущей конструкции, изготовление арочных конструкций окон этой серии более технологично нежели для деревянных или алюмодеревянных окон.

1.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

A16Д — система алюминиевых профилей с терморазрывом 26 мм из полиамида и декоративной облицовкой с внутренней стороны предназначена для изготовления окон с поворотными, откидными, поворотно-откидными створками, а также дверей балконных.

В окнах данного типа используется немецкая поворотно-откидная фурнитура SIEGENIA-AUBI, обеспечивающая притвор по всему периметру створки и, следовательно, хорошую шумоизоляцию. В состав фурнитуры входит микролифт (устройство, которое обеспечивает перенос давления створки в закрытом положении от замка на нижнюю часть рамы).

Нижняя петля, на которую приходится 80% нагрузки, фиксируется саморезами через рамный профиль непосредственно в угловой сухарь, что препятствует смещению петли от нагрузки и предохраняет створку от провисания.

В качестве заполнения применяются двухкамерные стеклопакеты 36 и 50 мм в глухой части и створке соответственно. Теплофизические и звукоизоляционные параметры стеклопакетов могут варьироваться в зависимости от применяемых стекол и заполнения межстекольного пространства инертными газами.

Уплотнения, применяемые в системе окон, изготавливаются из устойчивого к старению искусственного каучука EPDM и имеют следующие особенности:

- наружное уплотнение имеет в своем сечении продольную кордовую нить, которая не позволяет уплотнению изменять линейные размеры при установке и в течение эксплуатации под влиянием температурных факторов.

- среднее уплотнение окна в нижней своей части имеет двухконтактную поверхность для предотвращения проникновения конденсата внутрь конструкции;

- верхняя часть, сопрягающаяся со створкой, имеет дополнительный подъем, предотвращающий попадание воды из дренажного отверстия створки во внутренний контур рамы.

- внутреннее (штапиковое) уплотнение состоит из двух губок: первая поджимает стекло, а вторая не дает первой отгибаться, что обеспечивает высокую герметичность узла.

Для улучшения теплоизоляции в конструкциях применена трехконтурная система створочных уплотнителей из EPDM и специальные уплотнители под стеклопакеты, имеющие шторки для ограничения конвекции воздушного потока в области примыкания к стеклопакету.

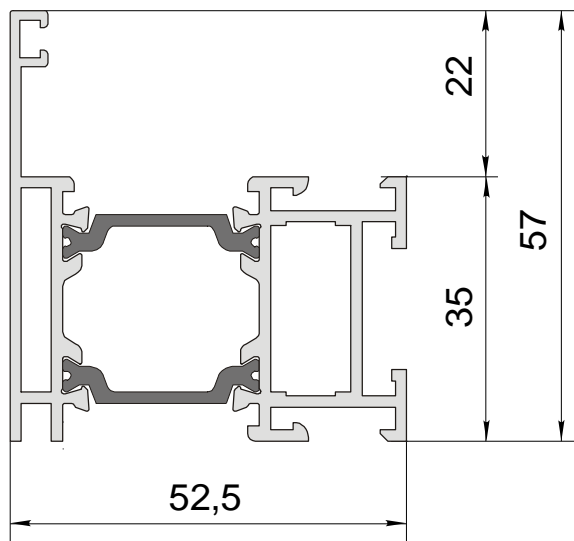
Профили изготавливаются из сплава АД31Т1 по ГОСТ 4784-97 (или из сплава EN AW 6060 согласно европейскому стандарту EN 573-3. 1994), предельные отклонения размеров при изготовлении по ГОСТ 22233-2001 (или по DIN 17615).

Поверхность профилей может быть анодированной с соблюдением норм DIN 17611 (в натуральный, черный, бронзовый и другие цвета, толщиной покрытия не менее 20 мкм) или покрыта порошковой краской в электростатическом поле согласно шкале RAL с соблюдением требований GSB (толщиной покрытия не менее 60 мкм).

Оконные и дверные блоки из алюминиевых профилей с деревянной облицовкой предназначенные для жилых и общественных зданий, имеют сертификат соответствия (выдан Федеральным Центром Сертификации в строительстве), удовлетворяют требованиям ГОСТ 21519-2003 и в соответствии со СНиП 23-02-2003 рекомендуются к применению в климатических условиях России согласно справочному приложению №2 протокола испытаний НИИСФ №137.

2 ЭЛЕМЕНТЫ СИСТЕМЫ

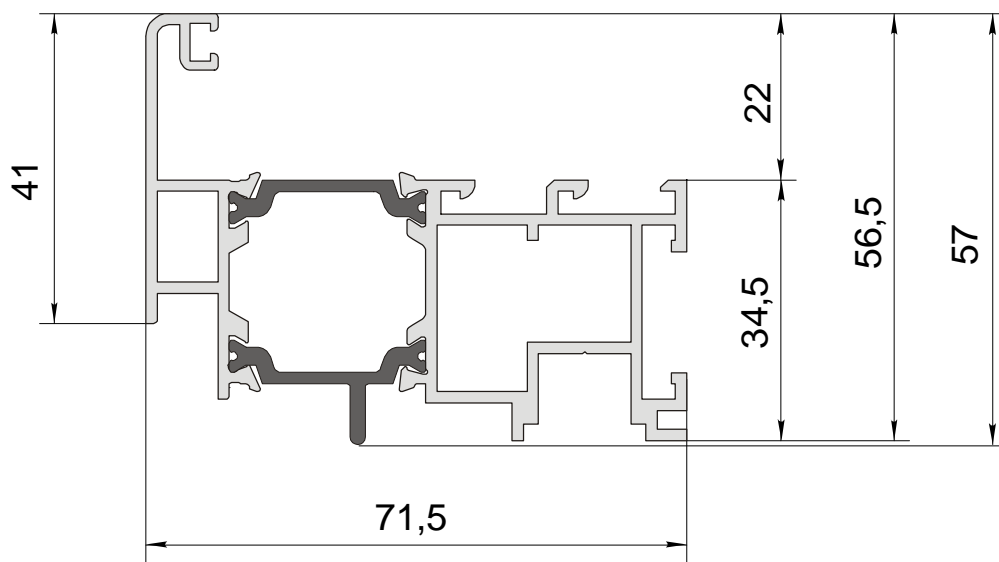
2.1 АЛЮМИНИЕВЫЕ ПРОФИЛИ



СПЛ-04-019/A-16-003

Рамный профиль

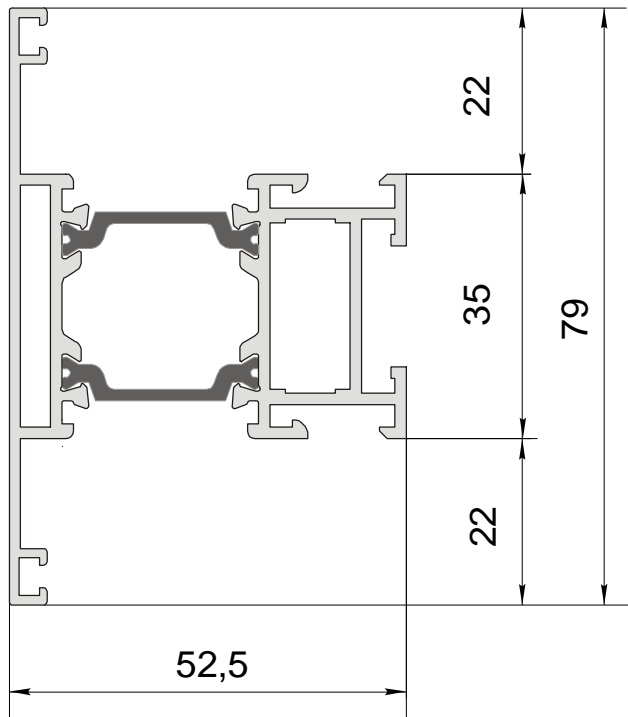
Вес = 1,305 кг/мп.



СПЛ-04-015/A-16-005

Створочный профиль

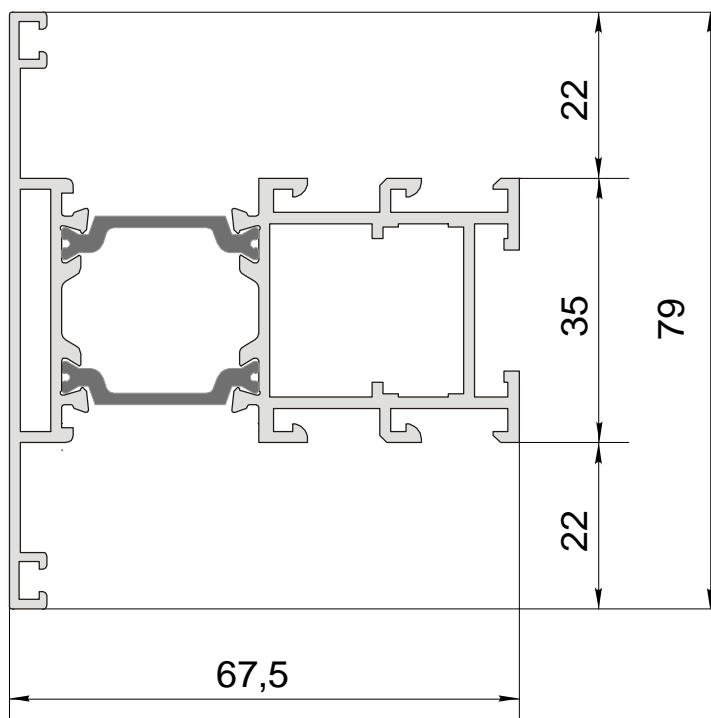
Вес = 1,461 кг/мп.



СПЛ-04-017/А-16-003

Импостный профиль
в раму

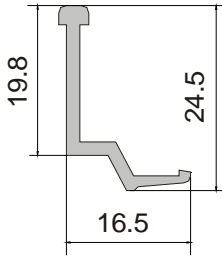
Вес = 1,41 кг/мп.



СПЛ-04-017/А-16-004

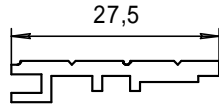
Импостный профиль
в створку

Вес = 1,613 кг/мп.



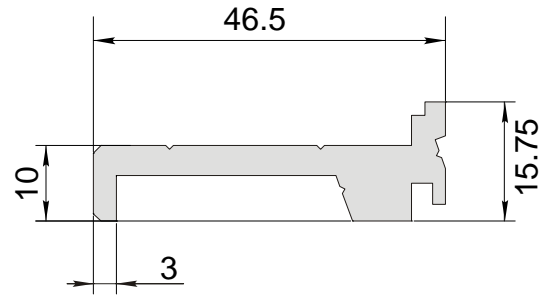
A-16-201
Штапик

Вес = 0,187 кг/мп.



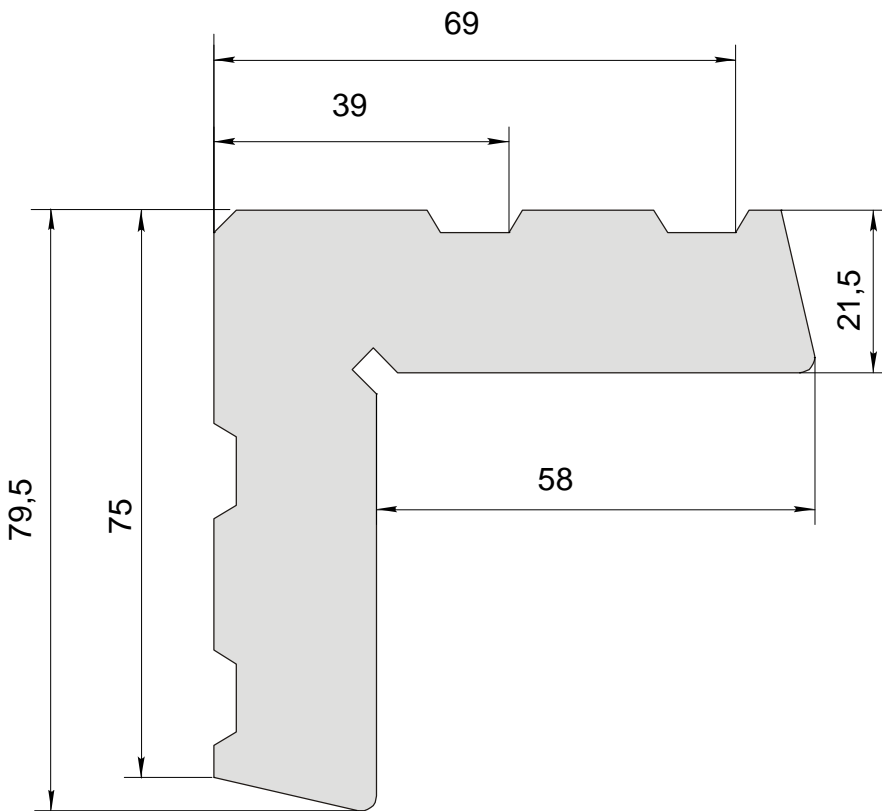
A-16-202
Фурнитурный профиль

Вес = 0,201 кг/мп.



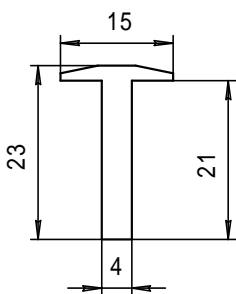
A-16-203
Профиль для импостного сухаря
A-16 УК-03.01

Вес = 0,769 кг/мп.



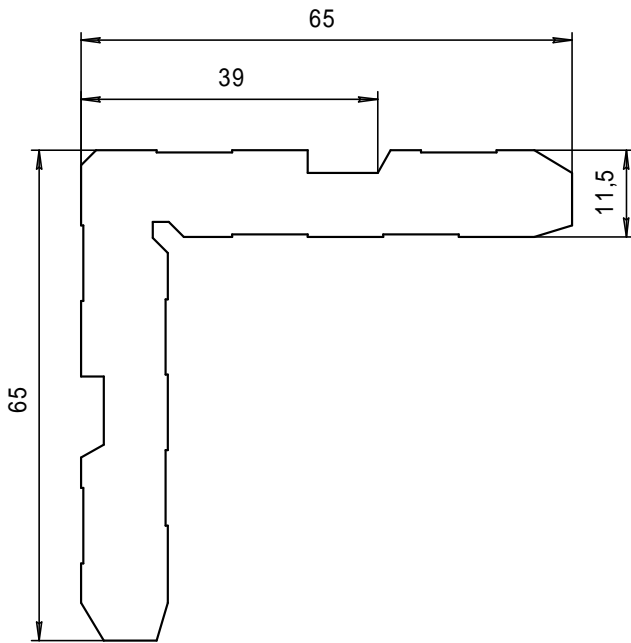
СПЛ-01-235
Профиль для угловых сухарей
A-16 УК-01.01 и A-16 УК-02.01

Вес = 7,3 кг/мп.



СПА-2003
Профиль для соединения
окна и балконной двери в
балконный блок

Вес = 0,294 кг/мп.

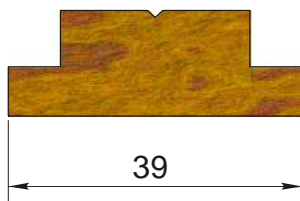


СПЛ-01-204

Профиль для углового сухаря
УК-4.02.02

Вес = 3,37 кг/мп.

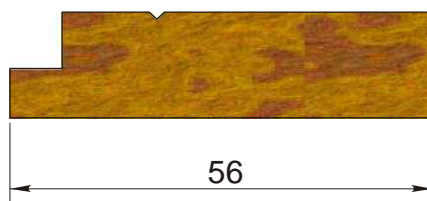
2.2 ДЕРЕВЯННЫЕ ПРОФИЛИ



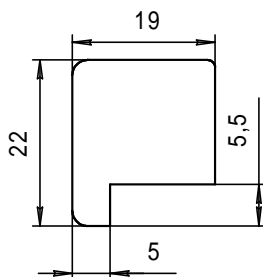
Профиль **Д2**



Профиль **Д3**



Профиль **Д5**



Профиль **Д6**

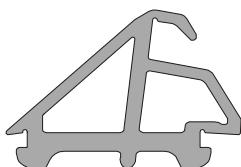
2.3 УПЛОТНИТЕЛИ EPDM



ZD 1121
Уплотнение наружное под остекление



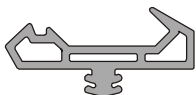
ZD 3202
Уплотнение наружное



03.089
Уплотнение среднее

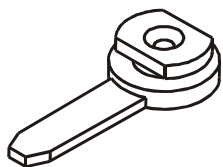


03.130
Уплотнение внутреннее под остекление



03.131
Уплотнение внутреннее

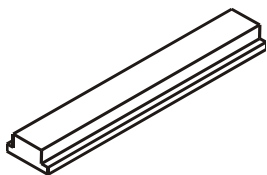
2.4 КОМПЛЕКТУЮЩИЕ



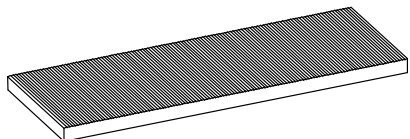
Клипса
Материал — полиамид.



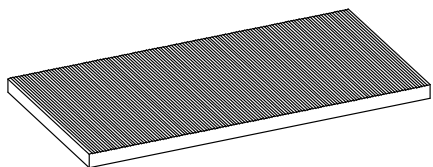
Шуруп 4x20 ГОСТ 1145-80
с крестообразным шлицем



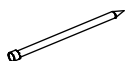
Подкладка под петлю
Материал — полиамид.



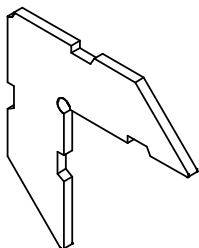
Рихтовочная подкладка Нх36х100
под стеклопакет толщиной 36 мм
(Н – толщина подкладки или набора подкладок)



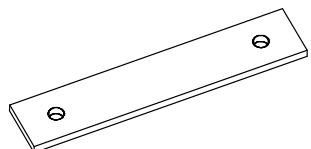
Рихтовочная подкладка Нх50х100
под стеклопакет толщиной 50 мм
(Н – толщина подкладки или набора подкладок)



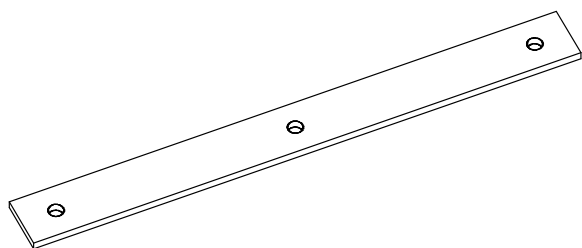
Гвоздь финишный 1,6х30 DIN 1152



Вкладыш УК-4.06.01 (для узла А-16 УК-02.00)



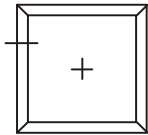
Пластина А-16 УК-11.01 (2,5х15,7х80)
для узлов А-16 УК-11.00, А-16 УК-15.00



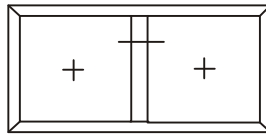
Пластина А-16 УК-12.01 (2,5х15,7х160)
для узлов А-16 УК-12.00, А-16 УК-16.00

3 СЕЧЕНИЯ ХАРАКТЕРНЫХ УЗЛОВ

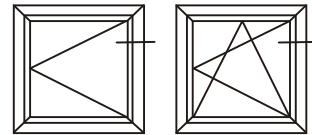
3.1 РАСПОЛОЖЕНИЕ СЕЧЕНИЙ НА ЛИСТАХ



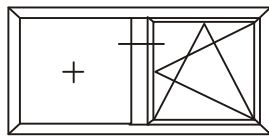
стр. 12, 13



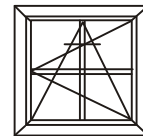
стр. 14



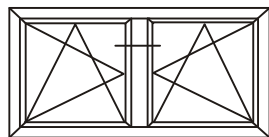
стр. 15, 16



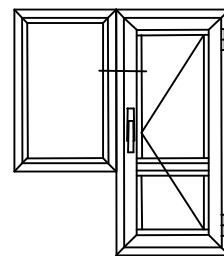
стр. 17



стр. 18



стр. 19

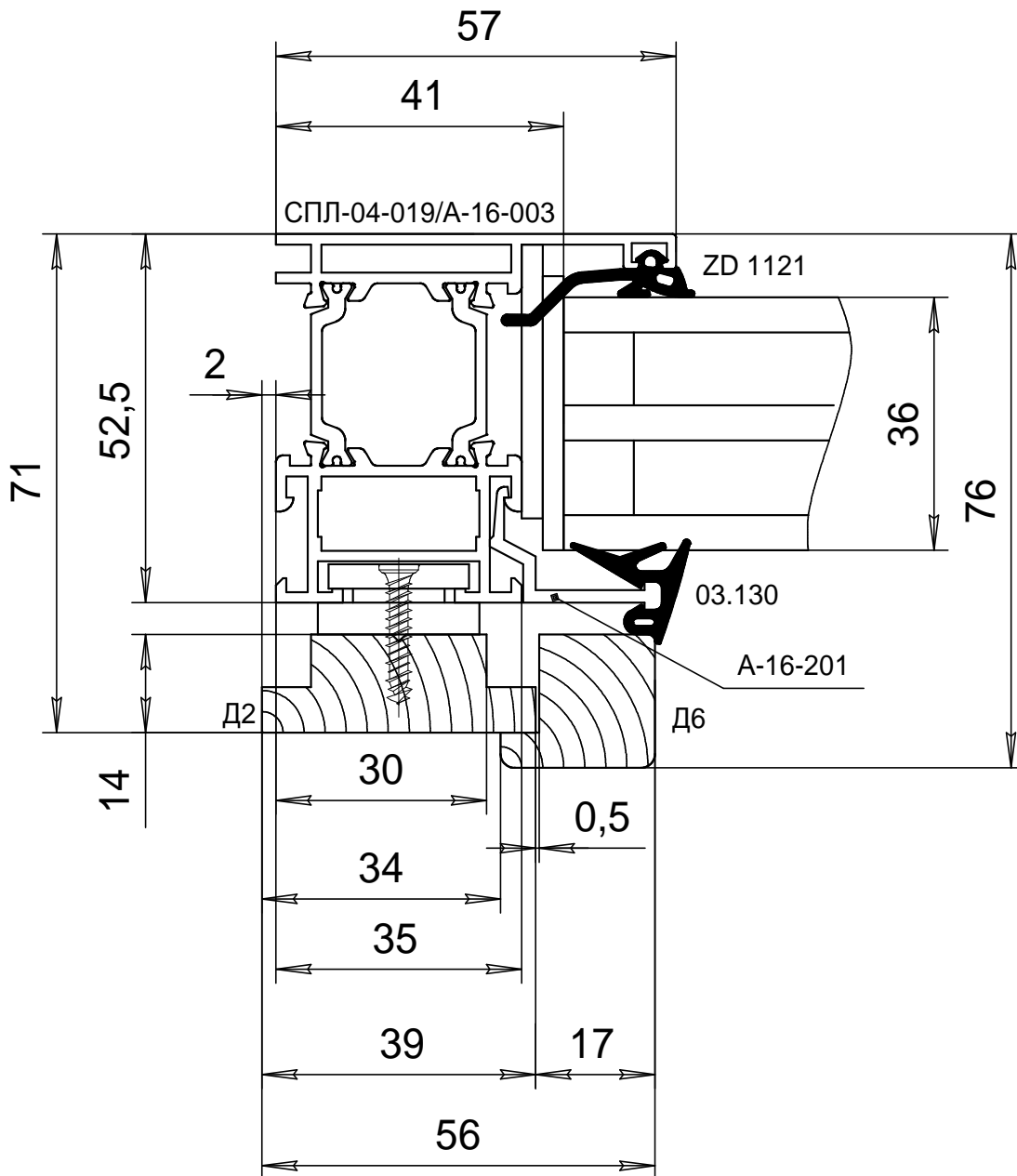
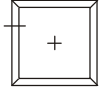


стр. 20

3.2 СЕЧЕНИЯ КОНСТРУКЦИЙ

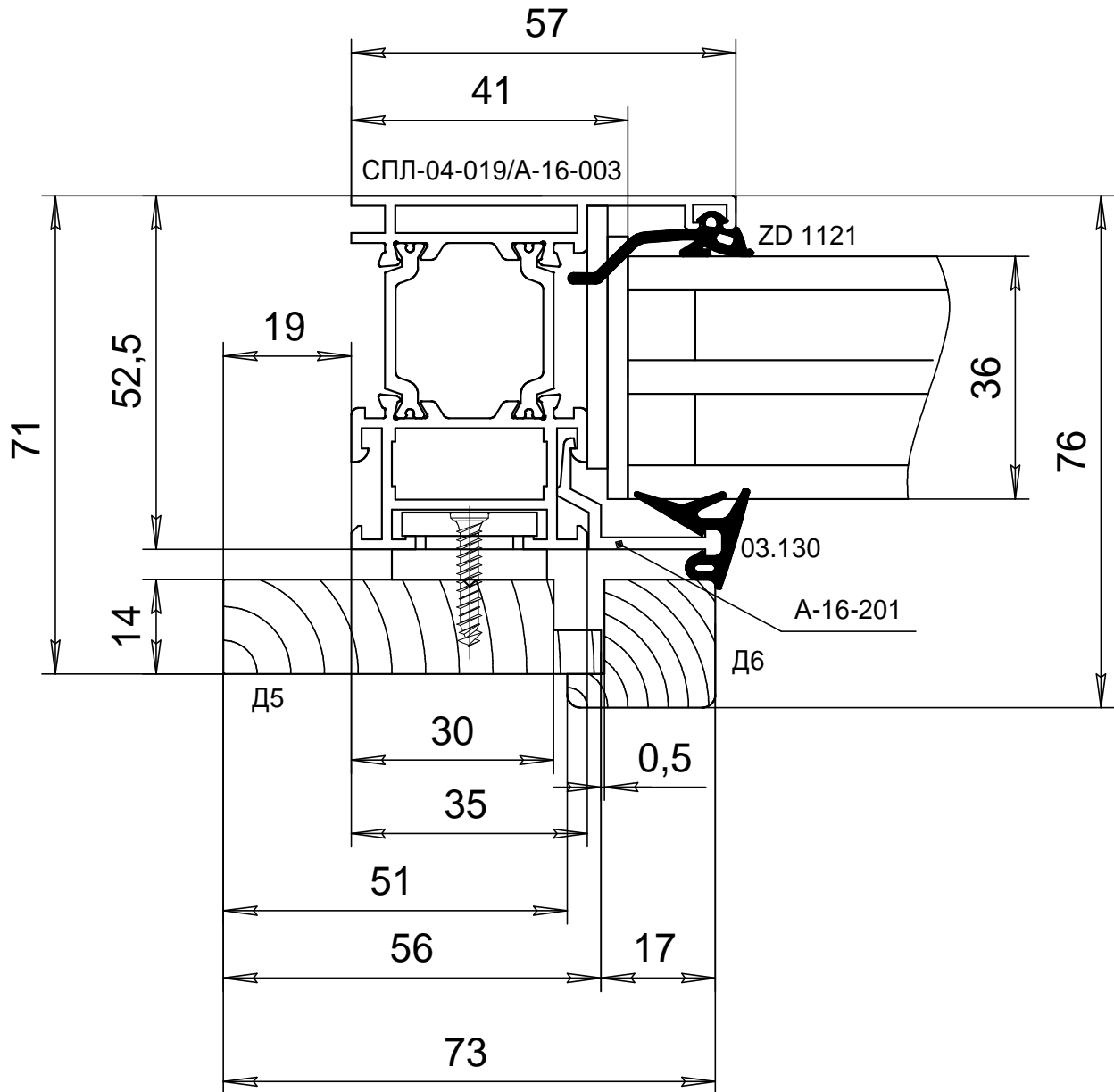
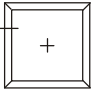
Сечение по раме.

Глухой проем со стеклопакетом толщиной 36 мм.



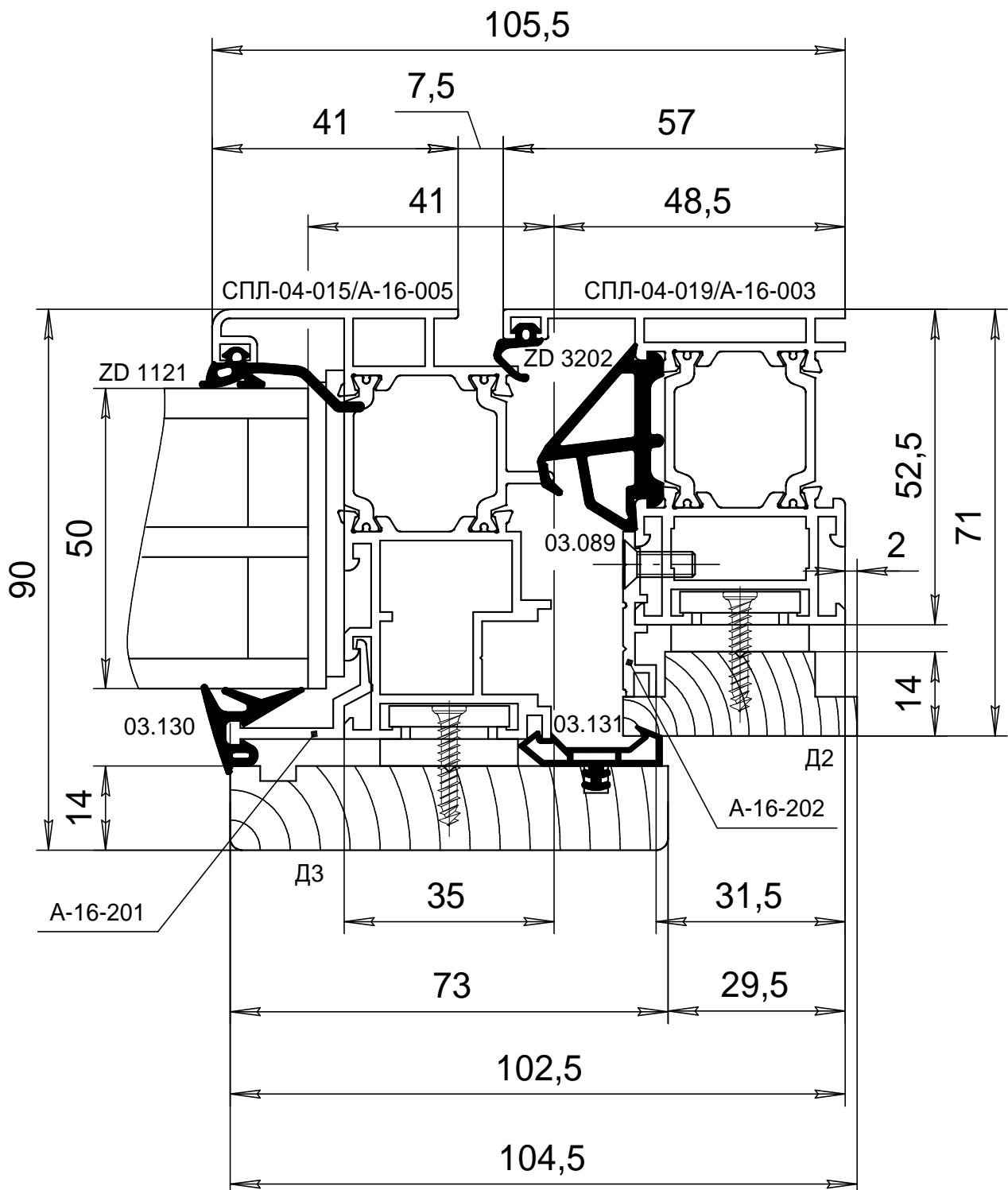
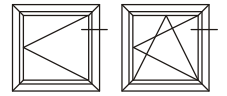
Сечение по раме.

Глухой проем со стеклопакетом толщиной 36 мм.



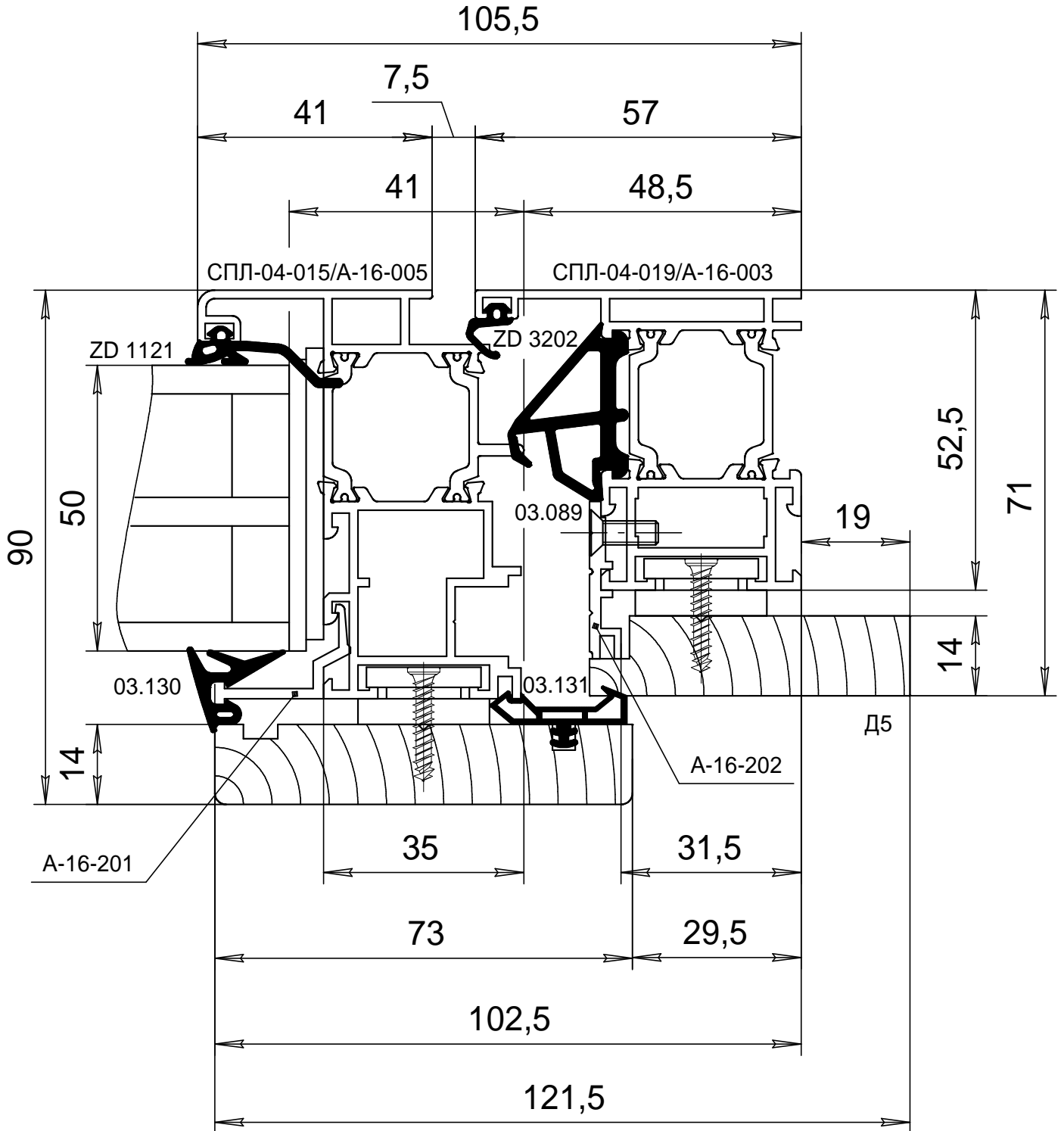
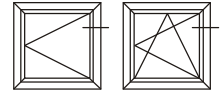
Сечение рама – створка.

Заполнение — стеклопакет толщиной 50 мм.



Сечение рама – створка.

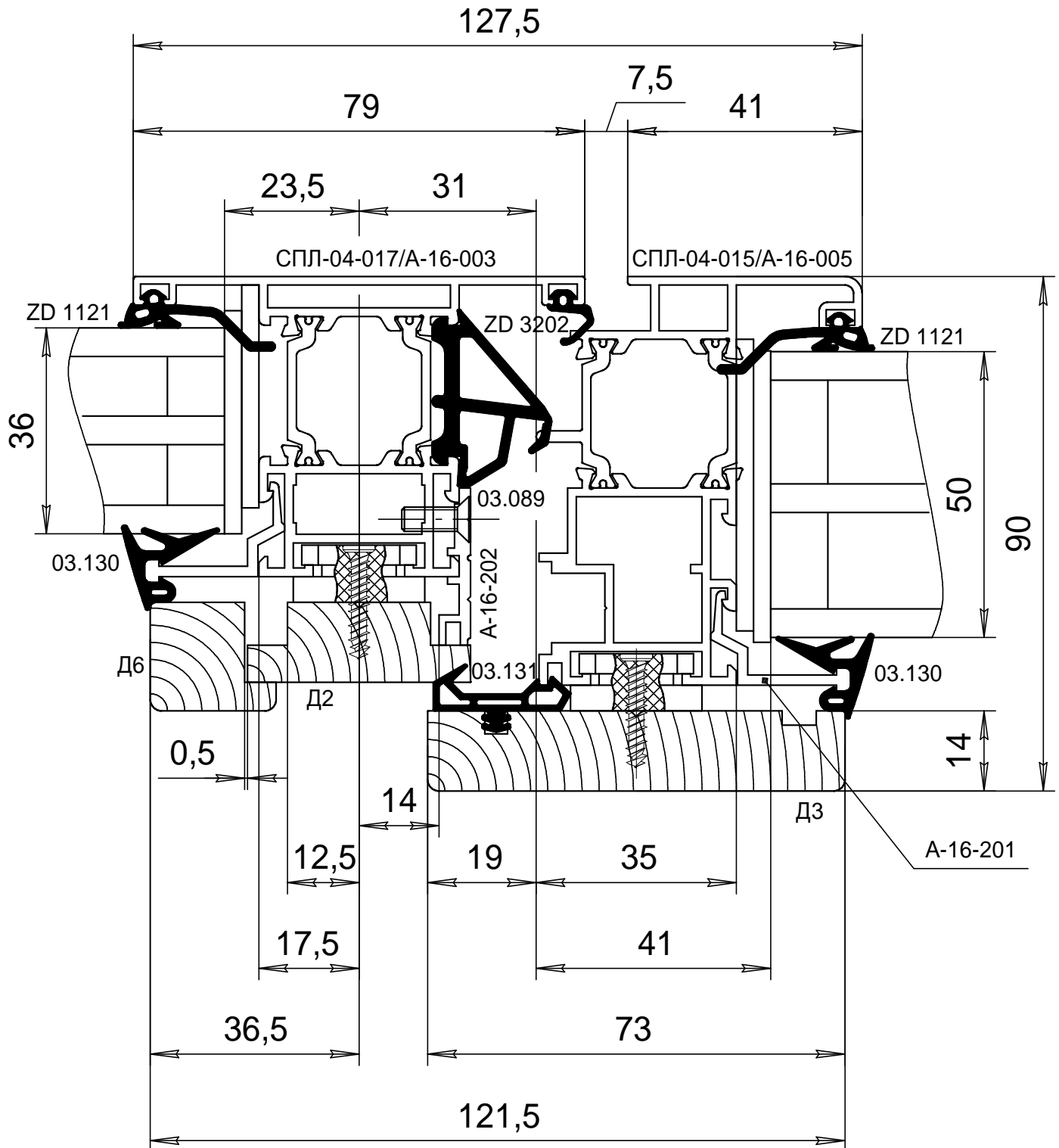
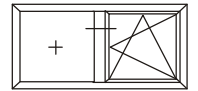
Заполнение — стеклопакет толщиной 50 мм.



Сечение импост в раме – створка.

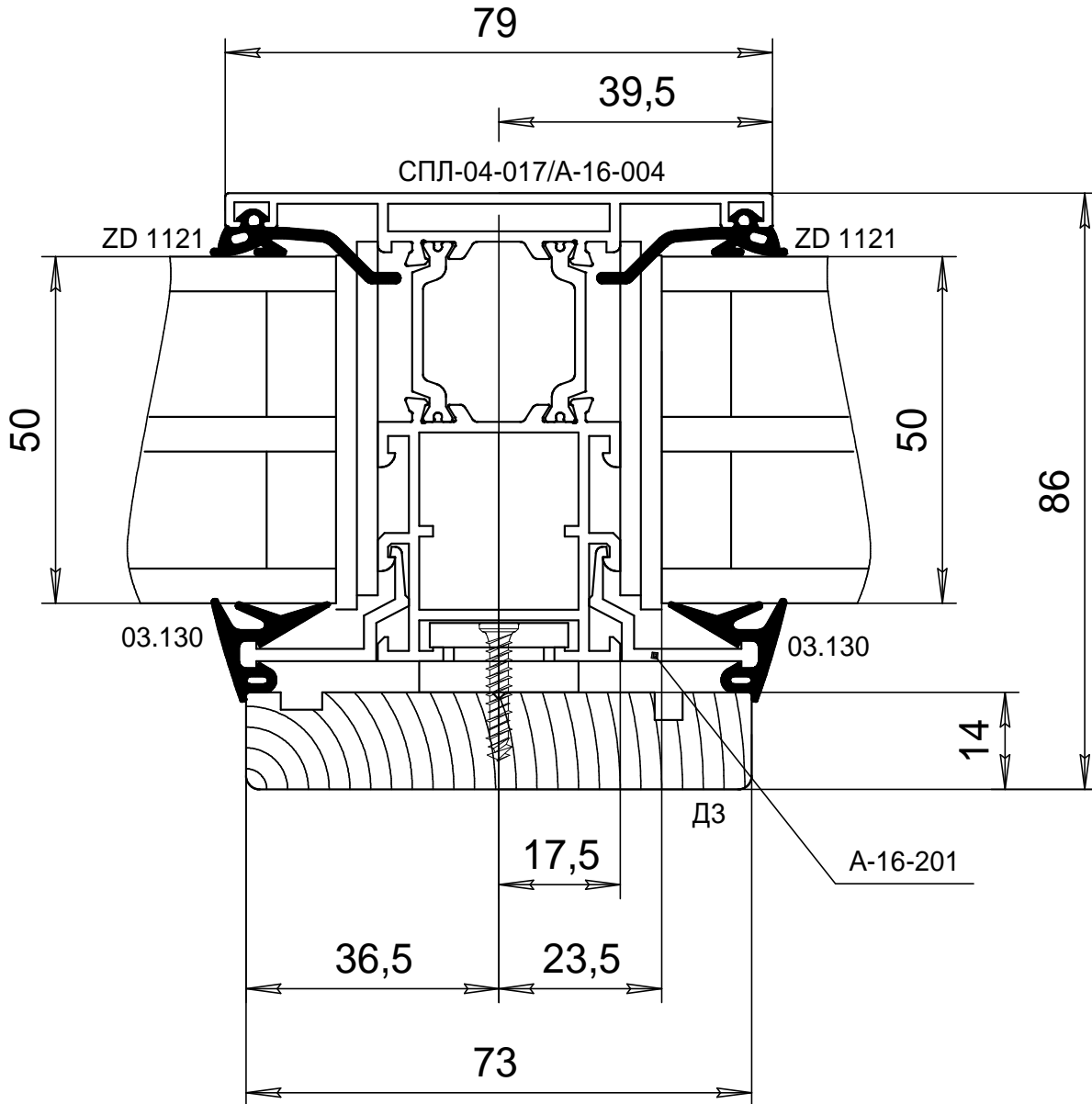
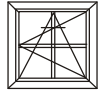
Заполнение:

стеклопакет толщиной 50 мм в створке и 36 мм — в раме.



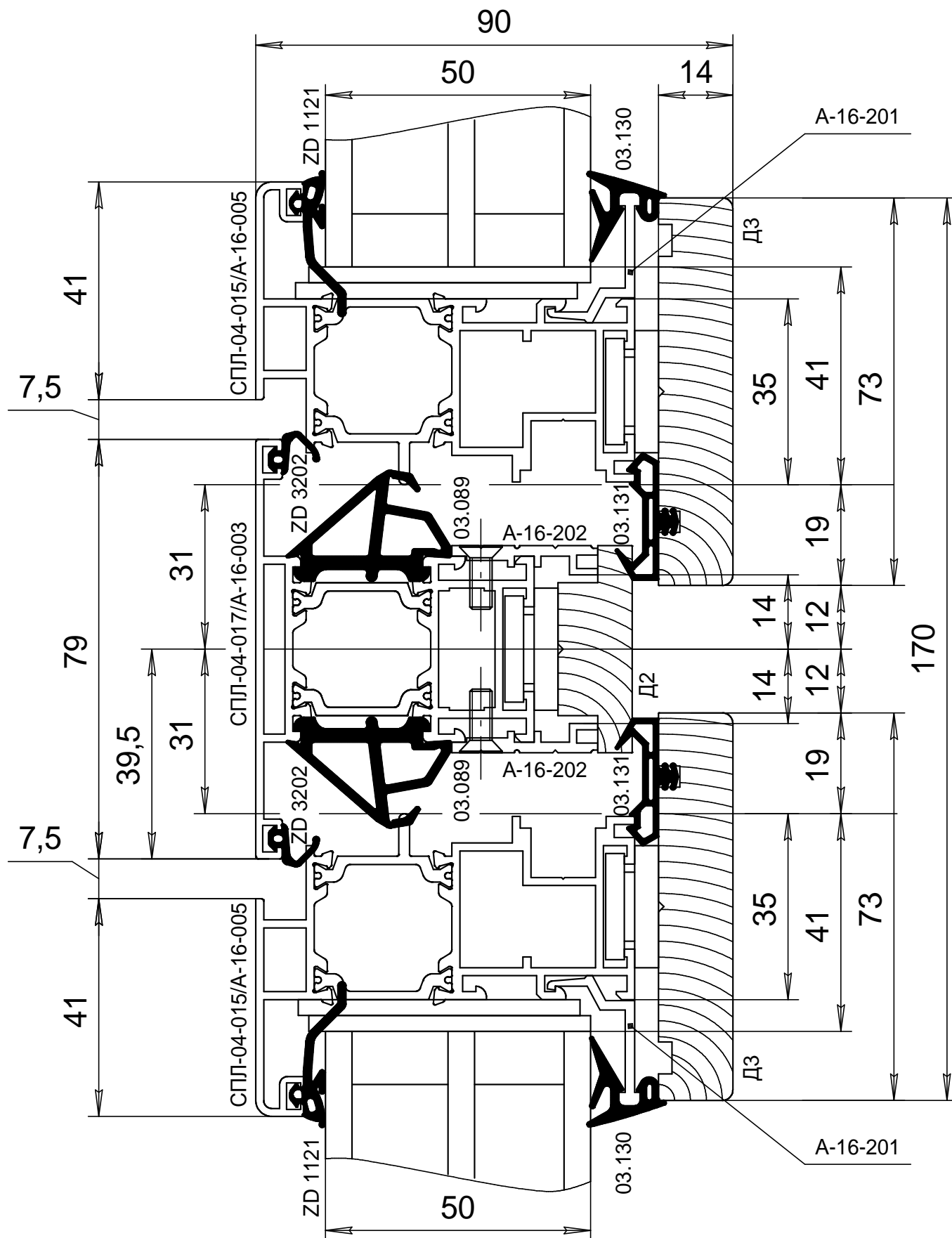
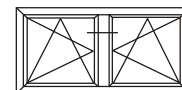
Сечение по импосту в створке.

Заполнение: стеклопакет толщиной 50 мм.



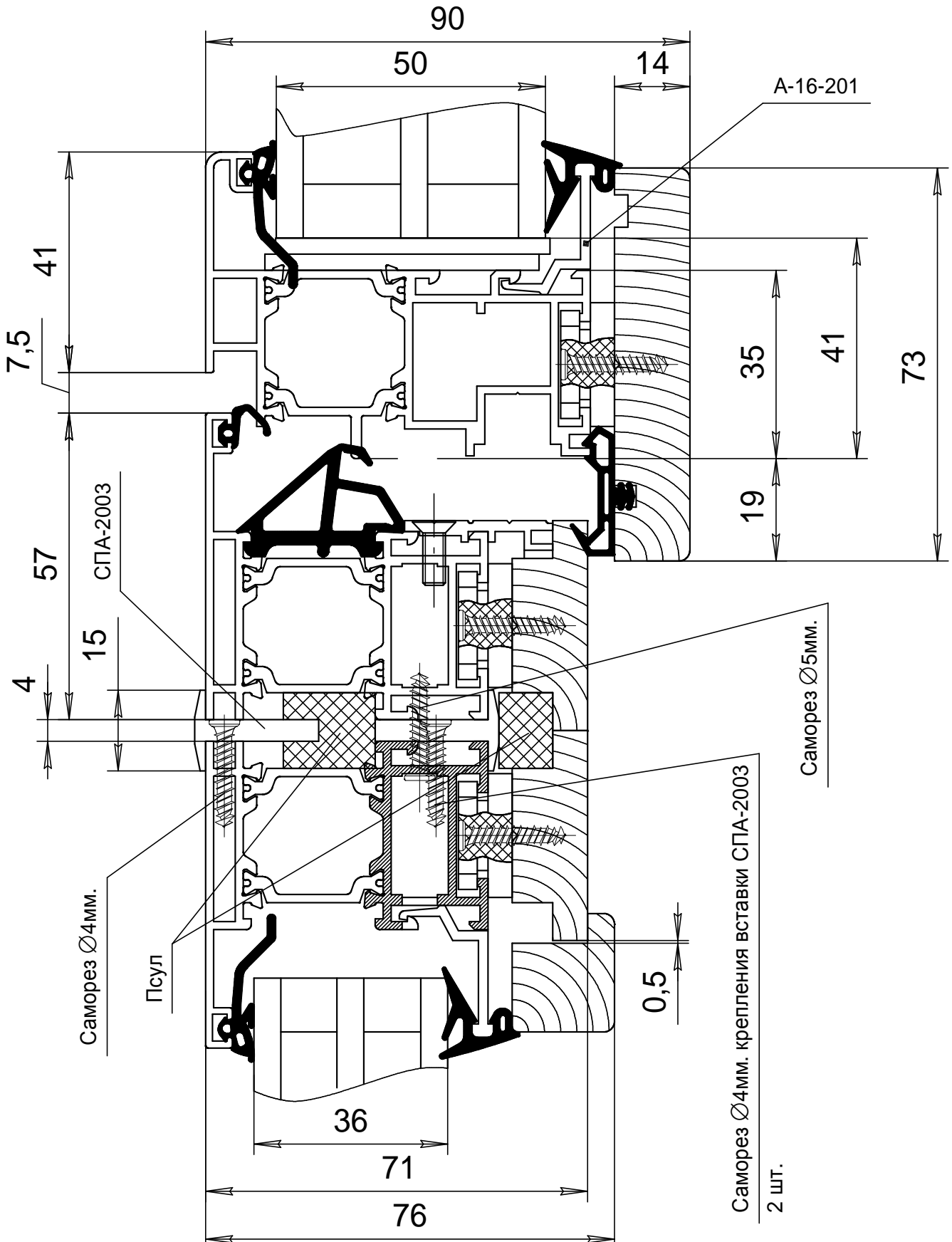
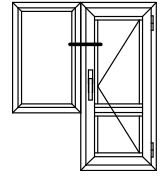
Сечение створка – импост – створка.

Заполнение: стеклопакет толщиной 50 мм.



Сечение соединение окна и балконной двери.

Заполнение: стеклопакет толщиной 36 в окне и 50 мм. в балконной двери

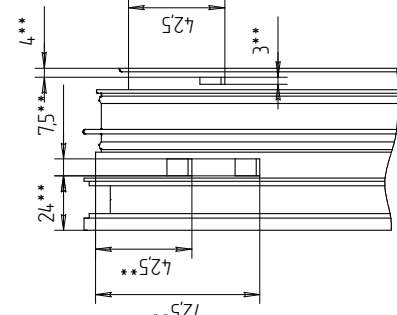


4 ОБРАБОТКА И СБОРКА ТИПОВЫХ УЗЛОВ

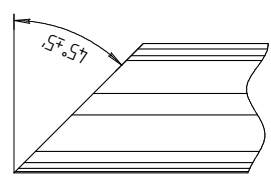
4.1 УГЛОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ ПРОФИЛЕЙ НА УГЛОВЫХ СУХАРЯХ

Спецификация						
ЕД	Обозначение	Наименование	Кол	Масса об- щого, кг	Масса алю- миния, кг	Приме- чание
				ед.	ед.	общ.
		Детали				
1	УК-4.02.02	СПЛ-01-204, L=75-0,2мм	1	0,026	0,026	0,026
2	A-16 УК-01-01	СПЛ-01-235, L=115-0,2,мм	1	0,084	0,084	0,084
		Материалы				
3		Клей герметик ТУ 075-10-50890-94	-	0,01	0,01	-
4		Эпоксидный клей ЭДП ТУ 075-10-50890-94	-	0,026	0,026	-

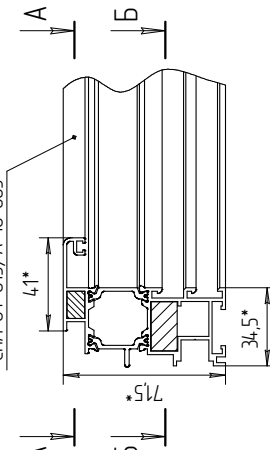
Вид В



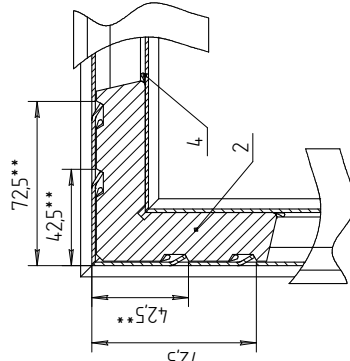
А-16 УК-001
Обработка профиля
СПЛ-04-015/A-16-005

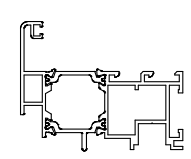


А-А



Б-Б





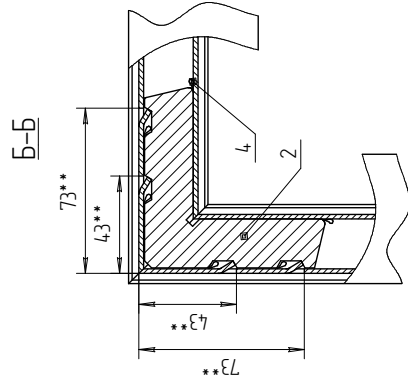
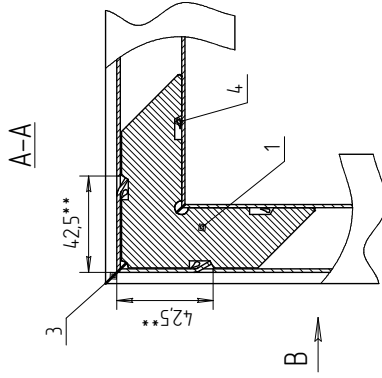
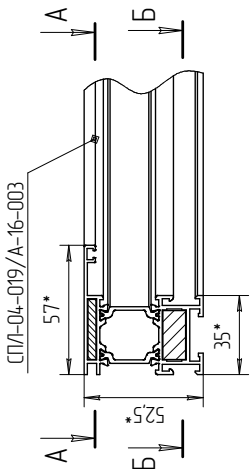
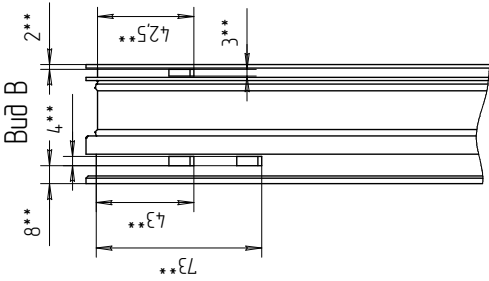
Масса общая – 0,146 кг.,
Масса алюминия – 0,11 кг.

1. * Размеры для справок.
2. ** Размеры обеспечиваются инструментом.
3. Обеспечить плотное соединение профилей. Все поверхности резания обработать герметиком эмфимастика PU-40 фирмы ЕМФИ (Франция).
4. Детали поз.1 и поз.2 установить на двухкомпонентный клей ЭДП.

A-16 УК-01.00
Угловой узел соединения оконных комбинированных профилей с обжимом A-16 УК 1

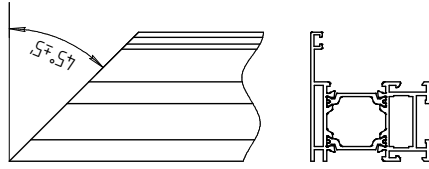
Спецификация

№	Обозначение	Наименование	К	Масса об-щая, кг		Масса алю-миния, кг		Приме-чание
				ед	общ	ед	общ	
		Детали						
1	УК-4.06.01	Вкладыш	1	0,046	0,046	0,046	0,046	
2	А-16 УК-02-01	СПЛ-01-235, L=10,02 мм	1	0,073	0,073	0,073	0,073	
		Материалы						
3		Клей герметик ТУ 075-10-508.90-94	-	0,01	0,01	-	-	см.п.п.
4		Эпоксидный клей ЭДП	-	0,026	0,026	-	-	



Масса общая – 0,155 кг.,
Масса алюминия – 0,119 кг.

А-16 УК-002
Обработка профиля
СПЛ-04-019/А-16-003



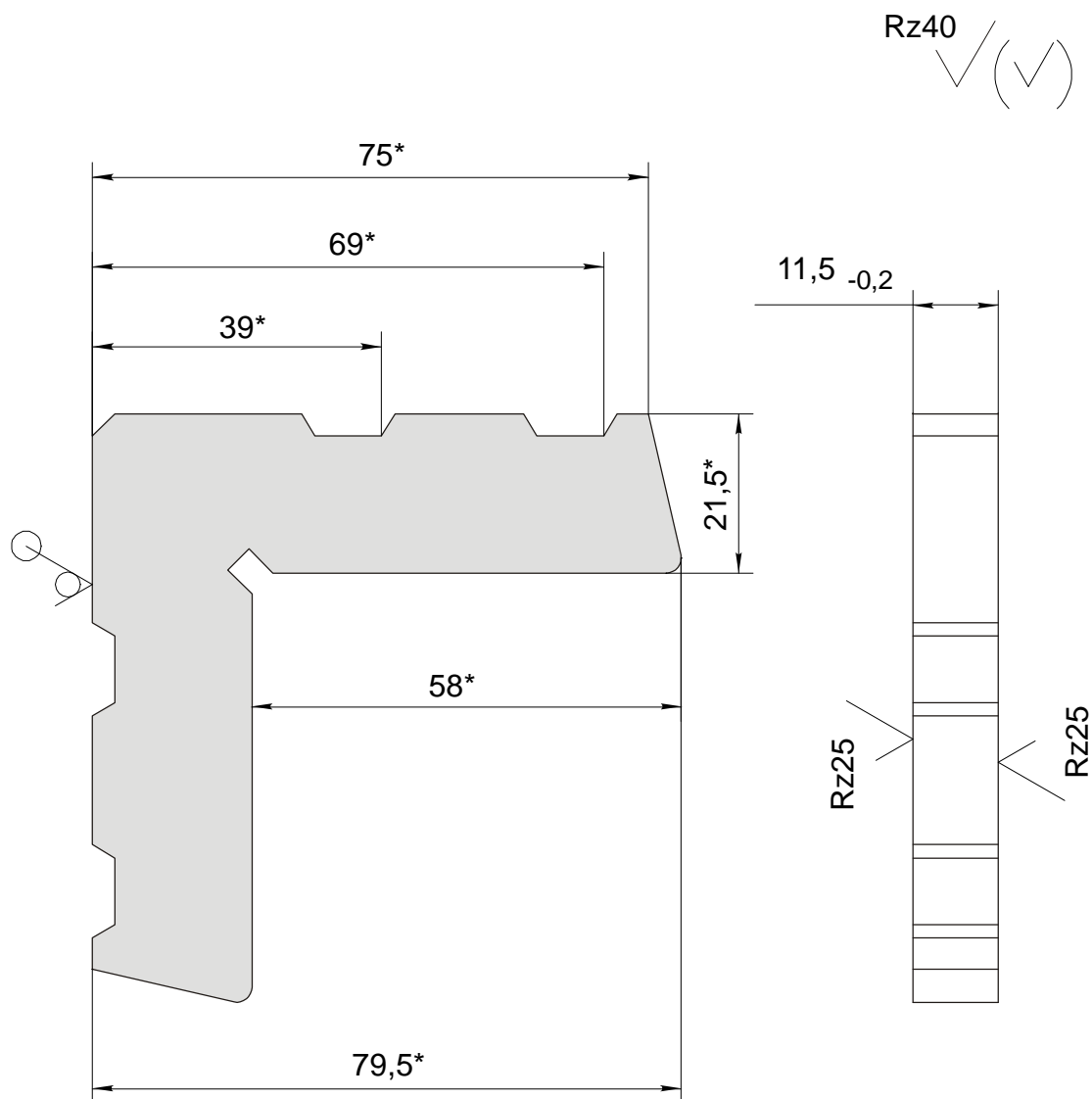
- * Размеры для справок.
- ** Размеры обеспечиваются инструментом.
- Обеспечить плотное соединение профилей. Все поверхности резания обработать герметиком эмфимастика PU-40 фирмы EMFI (Франция).
- Детали поз.1 и поз.2 установить на двухкомпонентный клей ЭДП.

А-16 УК-02.00

Угловой узел соединения оконных
комбинированных профилей с обжимом
А-16 УК 2

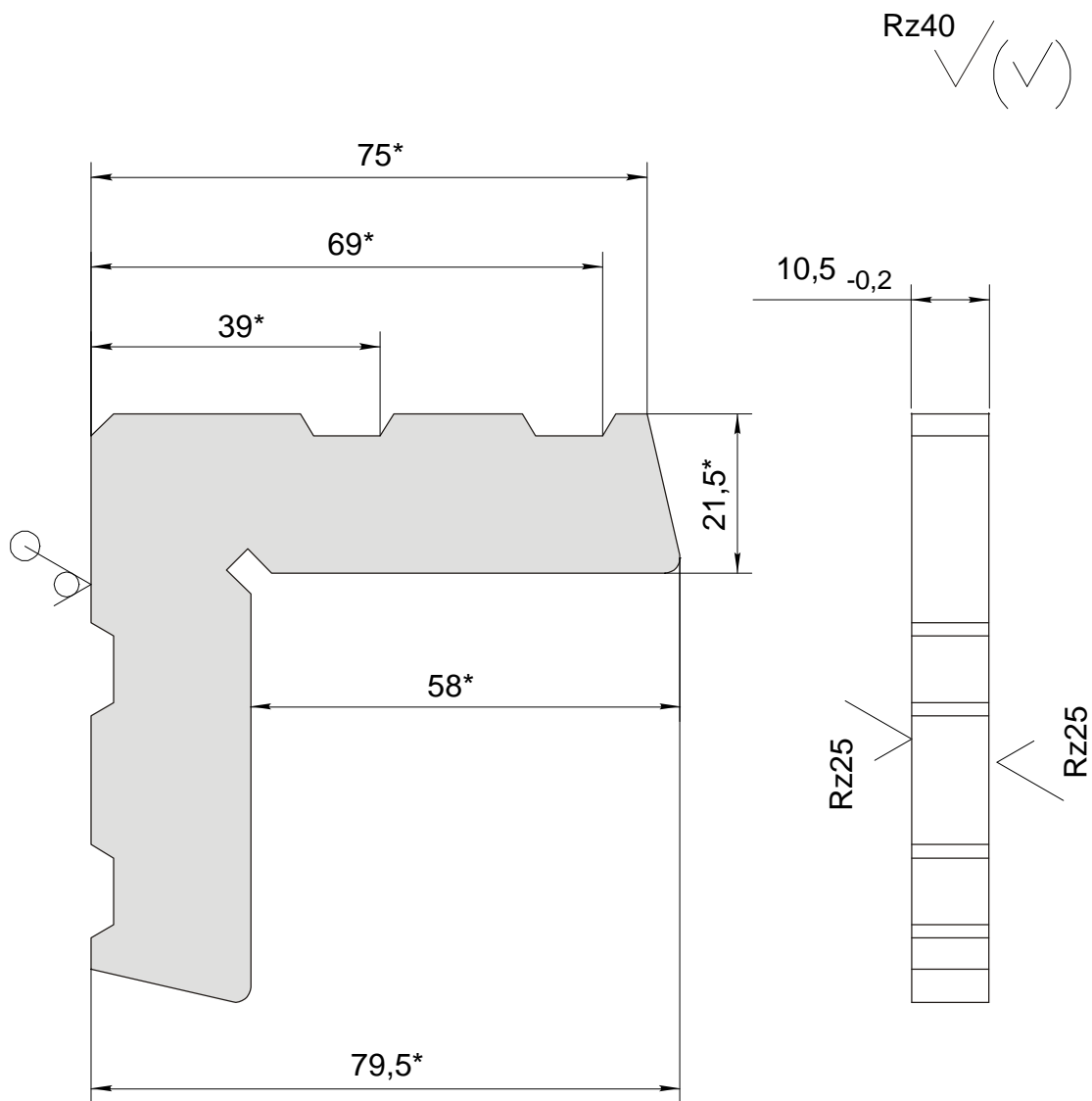
4.3 СУХАРИ

4.3.1 Угловой сухарь А-16 УК-01.01



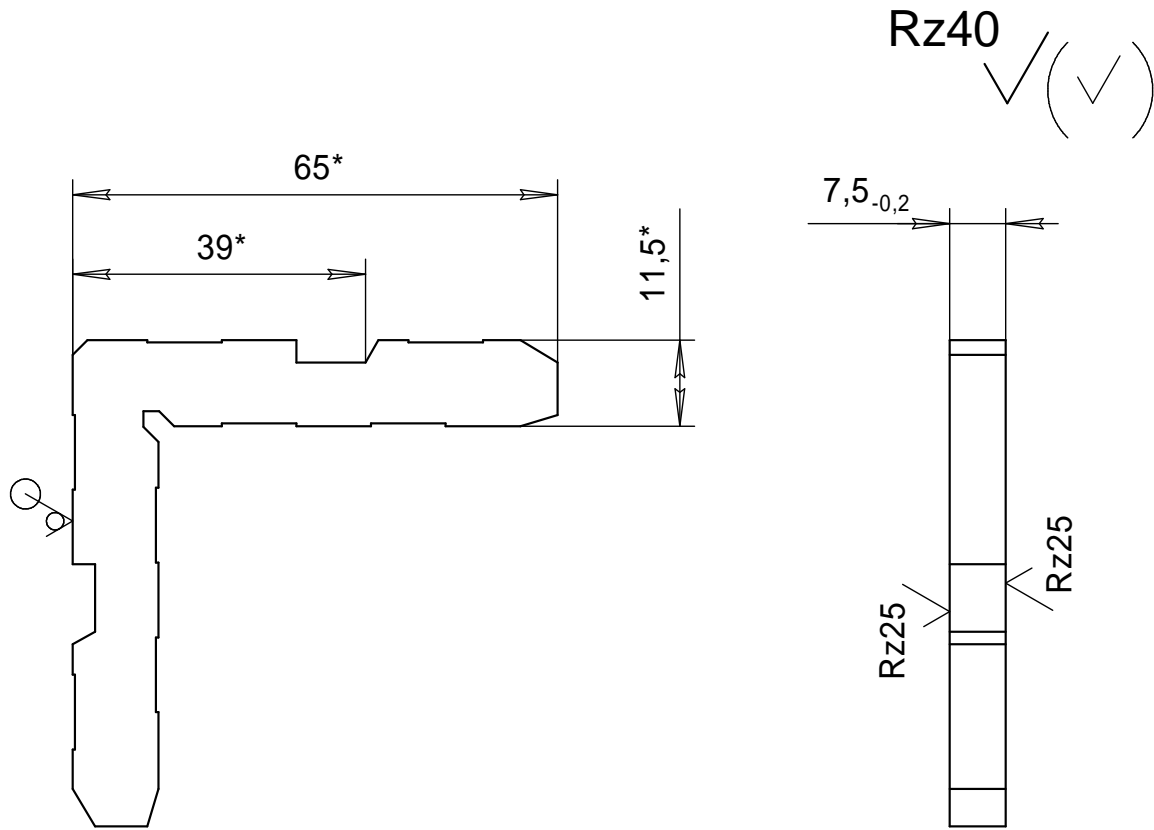
1*. Размеры для справок.

4.3.2 Угловой сухарь А-16 УК-02.01




1*. Размеры для справок.

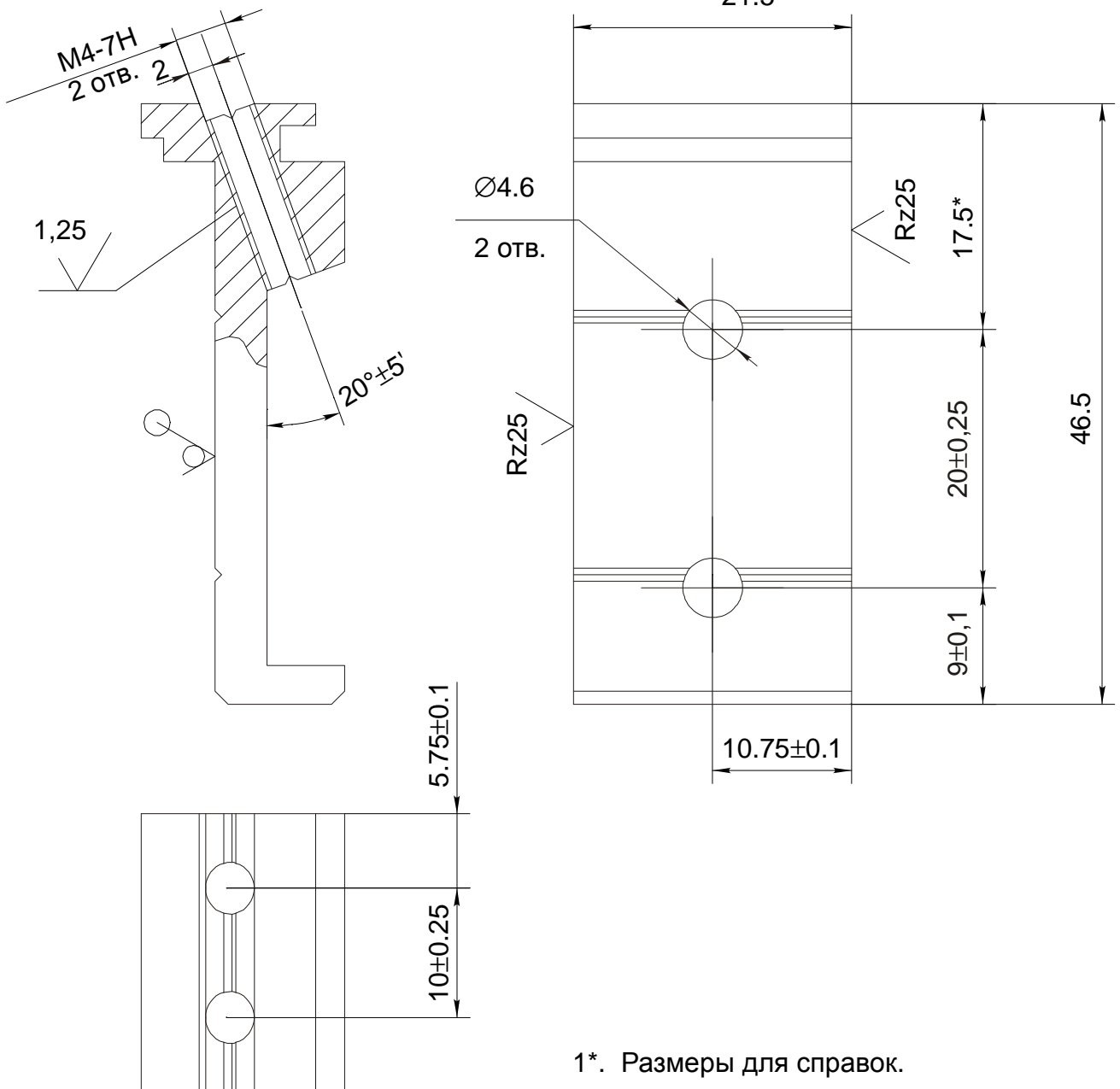
4.3.3 Угловой сухарь УК-4.02.02



1*.Размеры для справок.

4.3.4 Вкладыш А-16 УК-03.01

Rz40 



4.4 Угловое соединение деревянных профилей

Спецификация				
ЕОП	Обозначение	Наименование	Кол	Масса опр-шная, кг ед. общ.
		Пакульные изделия		
		Лента NR 10 "BREVETI.M.A."		
1		Скоба 10x12мм	2	0,00025/0,0005

1. *Размеры для справок.

2. На торцы заготовок, перед сборкой, нанести клевой компонент тонким слоем и выдержат не более 2 мин. при 20°С.

3. Состав клеящего компонента – 100 весовых/объемных частей клея WF500H (TRM 0002/10) : 5 весовых/объемных частей отвердителя WF5 (TRM 0003/0,5).

4. Сборка угловых узлов должна производиться специальными скобами на скобозабивном станке.

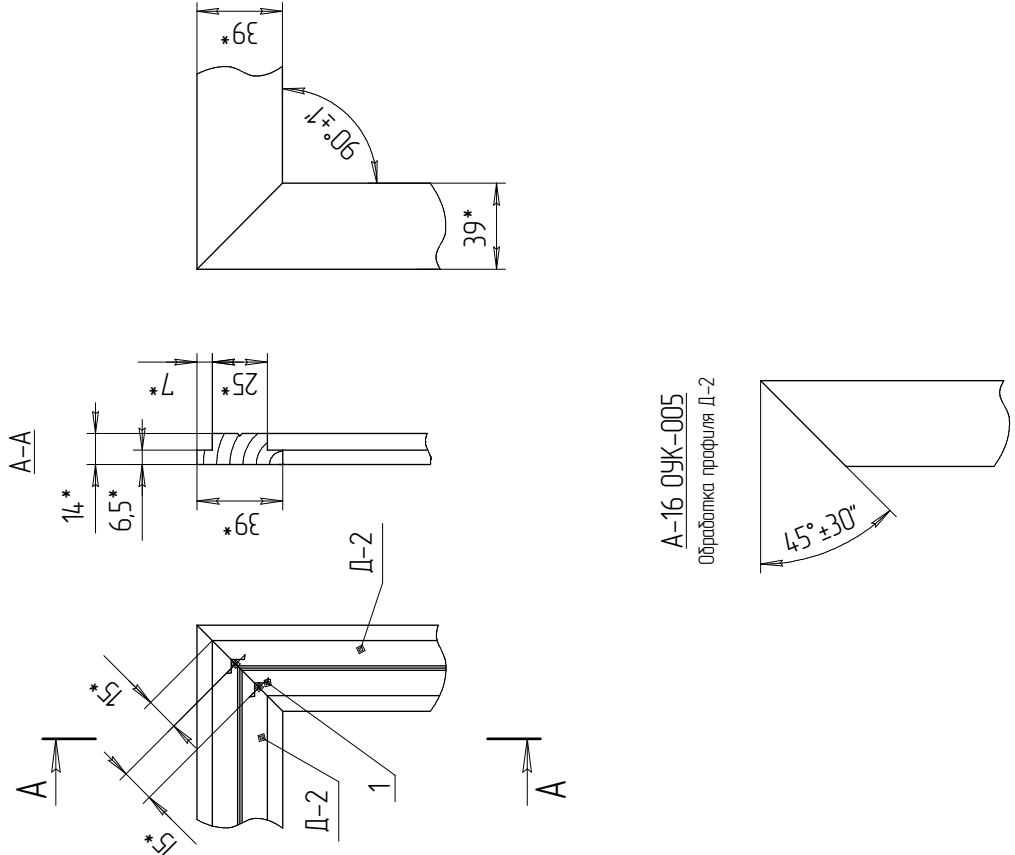
5. Перед забивкой скоб, элементы рамки плотно прижать к упору и столу станка расположив лицевой поверхностью вверх, добившись полного сближения торцевых резцов.

6. Зазоры в местах стыка деревянных накладок не более 0,3мм.

7. Излишки клеевого компонента с лицевой стороны необходимо удалить.

8. Перепад лицевых поверхностей накладок собранного узла не должен превышать 0,5мм.

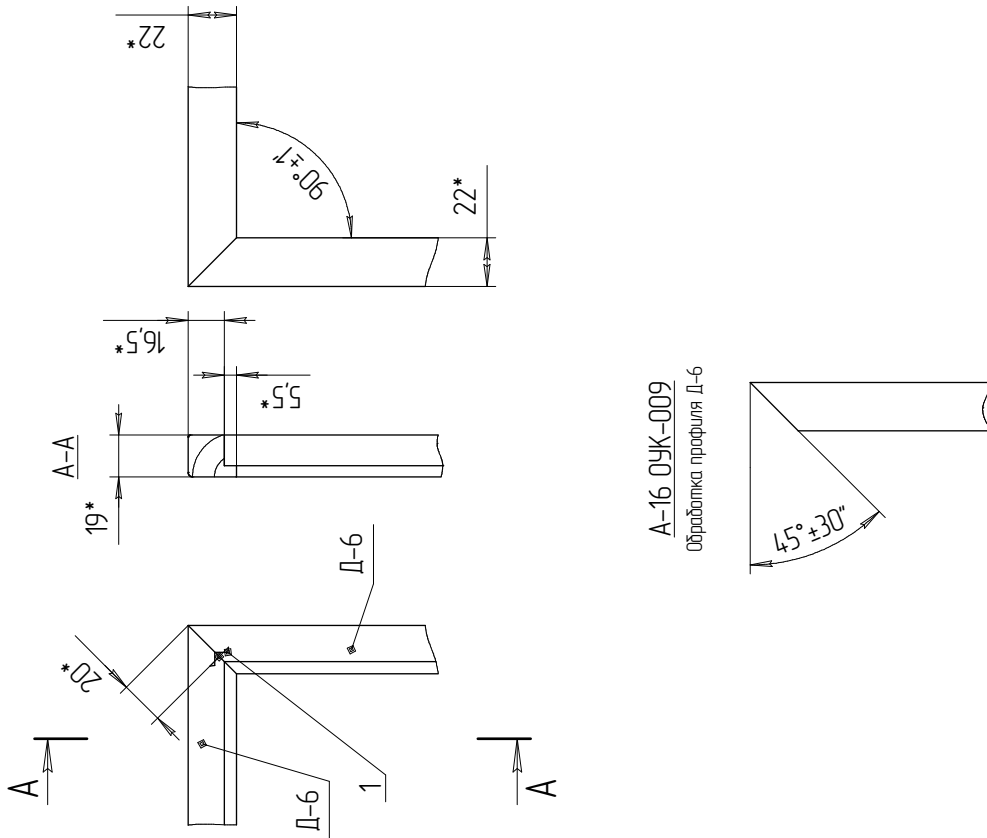
9. Теоретический расход на данное соединение:
 клей WF500H (TRM 0002/10) – 0,00017кг,
 отвердитель WF5 (TRM 0003/0,5) – 0,000009кг.



A-16 УК-10.00
Узел углового соединения деревянных декоративных накладок Д-2 A-16 УК 10

Спецификация

№	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса од-шля, кг		Масса оло-шля, кг		Приме-чание
				ед. общ.	ед. спец.	ед. общ.	ед. спец.	
1		Скоба 10x12мм	1	0,00025	0,00025	-	-	
		Пакуемые изделия						
		Лента NR 10 "BREVETTI MA"						

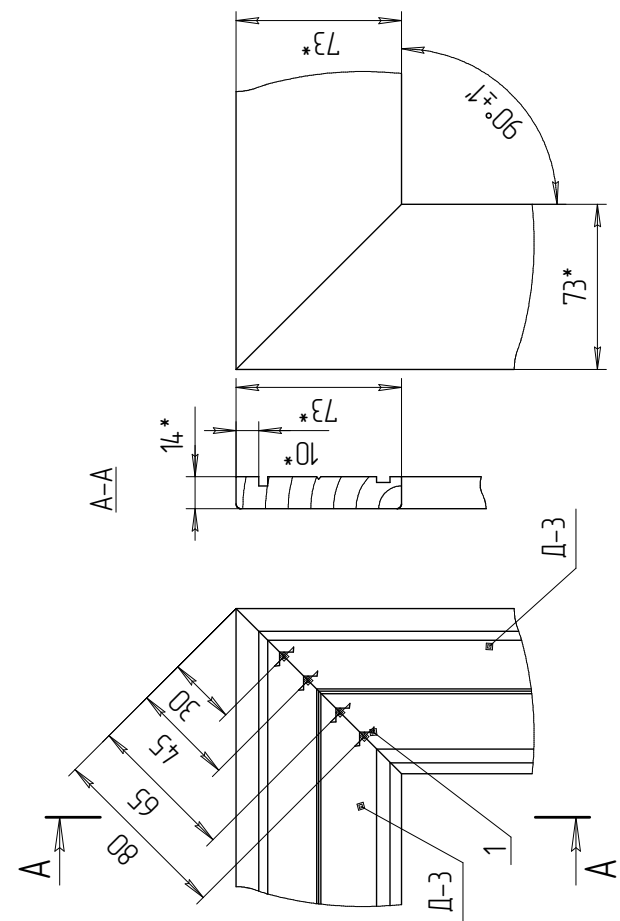


- * Размеры для справок.
- На торцы заготовок, перед сборкой, нанести клеевой компонент тонким слоем и выдерживать не более 2 мин. при 20°C.
- Состав клеящего компонента – 100 весовых/объемных частей клея WF500H (TRM 0002/10) : 5 весовых/объемных частей отвердителя WF5 (TRM 0003/0,5).
- Сборка угловых узлов должна производиться специальными скобами на скобозабивном станке.
- Перед забивкой скоб, элементы рамки плотно прижать к упору и столу станка расположив лицевой поверхностью вверх, добившись полного сближения торцевых резцов.
- Зазоры в местах стыка деревянных накладок не более 0,3мм.
- Излишки клеевого компонента с лицевой стороны необходимо удалить.
- Перепад лицевых поверхностей накладок собранного узла не должен превышать 0,5мм.
- Теоретический расход на данное соединение:
 клею WF500H (TRM 0002/10) – 0,00013кг.,
 отвердителя WF5 (TRM 0003/0,5) – 0,000007кг.

A-16 УК-13.00

 Узел углового соединения деревянных декоративных накладок Д-6
 А-16 УК 13

Спецификация						
№	Обозначение	Наименование	Кол	Масса об-щия, кг		Приме-чание
				ед.	общ.	
		Покрасочные изделия				
		Лента NR 10 "BREVETTI MA"				
1		Скоба 10x12мм	4	0,00025	0,001	-



1. * Размеры для справок.

2. На торцы заготовок, перед сборкой, нанести клеевой компонент тонким слоем и выдерживать не более 2 мин. при 20°C.

3. Состав клеящего компонента – 100 весовых/объемных частей клея WF500H (TRM 0002/10) : 5 весовых/объемных частей отвердителя WF5 (TRM 0003/0,5).

4. Сборка угловых узлов должна производиться специальными скобами на скодозабивном станке.

5. Перед забивкой скоб, элементы рамки плотно прижать к упору и столу станка расположив лицевой поверхностью вверх, добившись полного соприкосновения торцевых резцов.

6. Зазоры в местах стыка деревянных накладок не более 0,3мм.

7. Излишки клеевого компонента с лицевой стороны необходимо удалить.

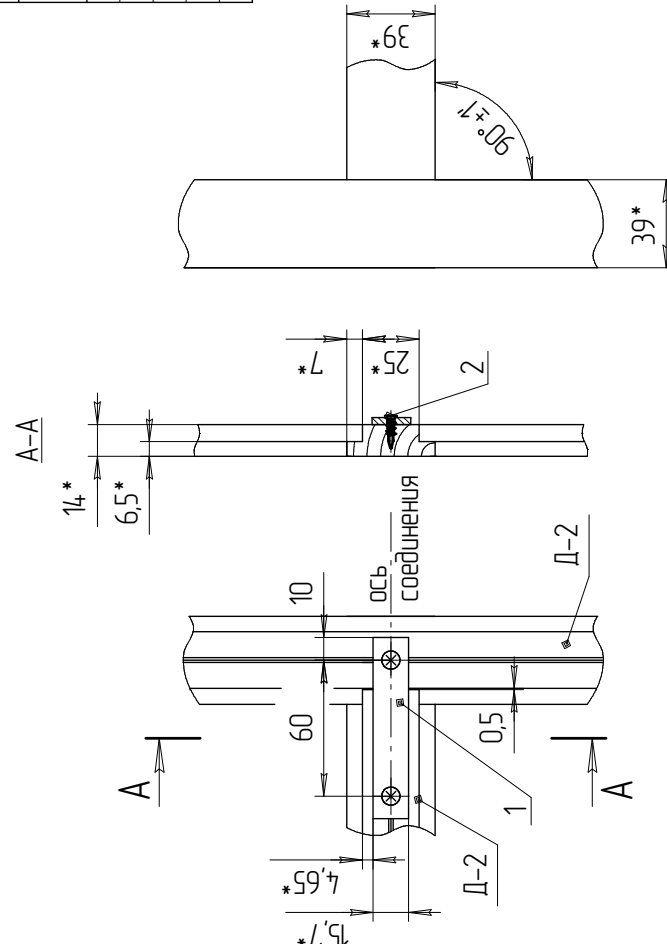
8. Перепад лицевых поверхностей накладок собранного узла не должен превышать 0,5мм.

9. Теоретический расход на данное соединение:
 клей WF500H (TRM 0002/10) – 0,00038кг,
 отвердитель WF5 (TRM 0003/0,5) – 0,00002кг.

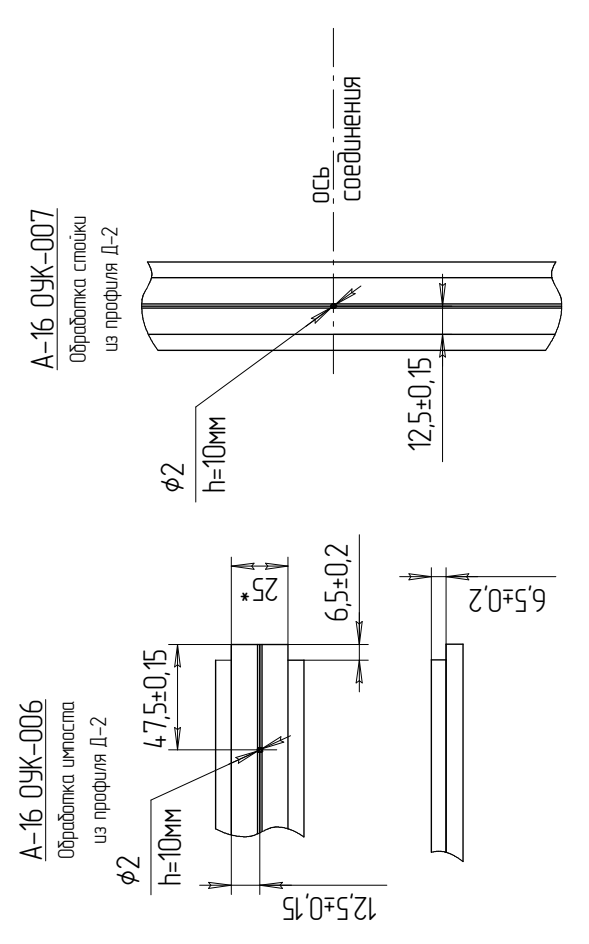
A-16 УК-14.00
Узел углового соединения деревянных декоративных накладок Д-3 A-16 УК 14

4.5 Импостное соединение деревянных профилей

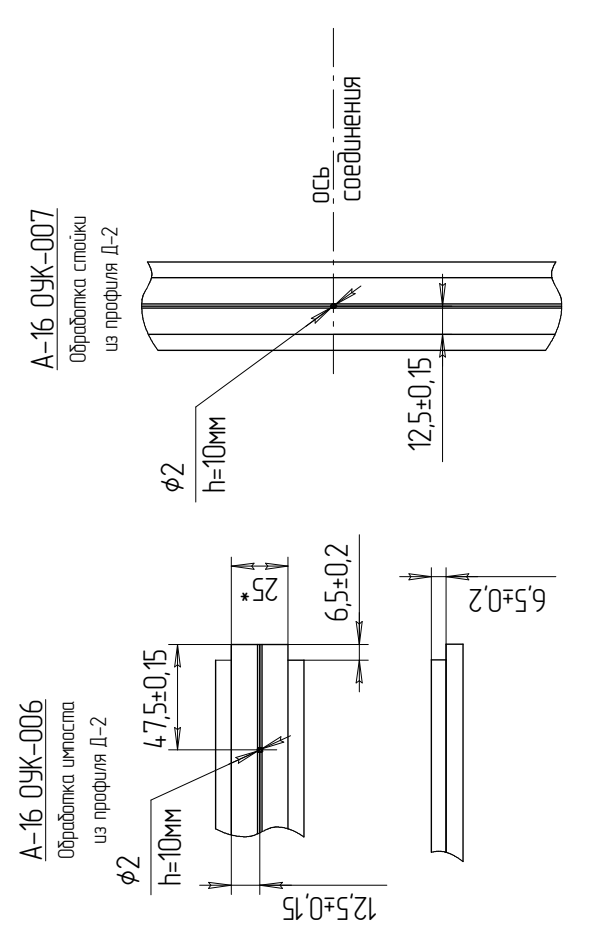
Спецификация						
№	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса		Примечание
				об-щ	отд.	
1	А-16 УК-11.01	Пластина	1	0,008	0,008	0,008/0,008
2	ГОСТ 1145-80	Шуруп 4-3,5x13.02	2	0,00075	0,0015	-



А-16 УК-006
обработка импоста
из профиля Д-2



А-16 УК-007
обработка стойки
из профиля Д-2



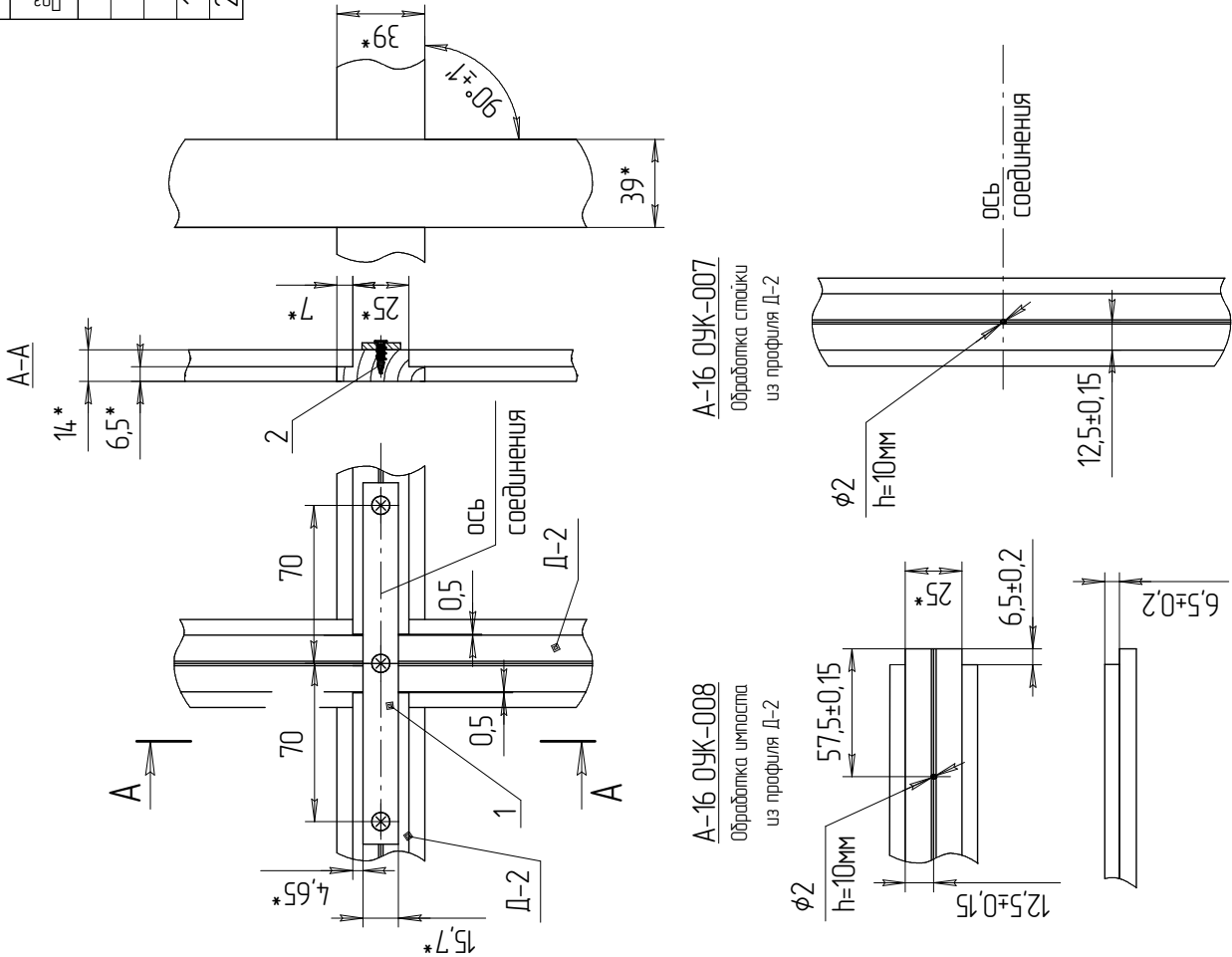
- * Размеры для справок.
- На торцы импоста по плоскости фрезеровки, перед сборкой, нанести клеевой компонент тонким слоем и выдерживать не более 2 мин. при 20°C.
- Состав клеящего компонента – 100 весовых/объемных частей клея WF500H (TRM 0002/10) : 5 весовых/объемных частей отвердителя WF5 (TRM 0003/0,5).
- Зазоры в местах стыка деревянных накладок не более 0,3мм.
- Излишки клеевого компонента с лицевой стороны необходимо удалить.
- Перепад лицевых поверхностей накладок собранного узла не должен превышать 0,5мм.
- Теоретический расход на данное соединение:
клей WF500H (TRM 0002/10) – 0,000086кг.,
отвердитель WF5 (TRM 0003/0,5) – 0,000004кг.

А-16 УК-11.00
Импостное соединение деревянных декоративных накладок Д-2
А-16 УК 11

Спецификация

№	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса об-щая, кг		Масса оли-мпония, кг		Приме-чание
				ед. общ.	ед. общ.	ед. общ.	ед. общ.	
		Пакульные изделия						
1	A-16 УК-12.01	Пластина	1	0,017	0,017	0,017	0,017	
2	ГОСТ 1145-80	Шуруп 4-3,5x13,02	3	0,00075	0,0023	-	-	

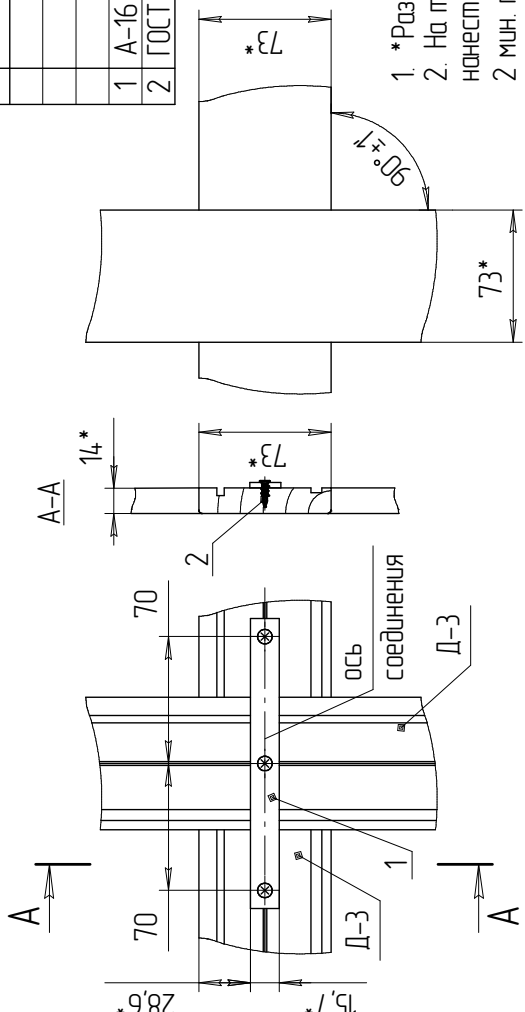
- * Размеры для справок.
- На торцы импоста по плоскости фрезеровки, перед сборкой, нанести клевой компонент тонким слоем и выдерживать не более 2 мин. при 20°C.
- Состав клеящего компонента – 100 весовых/объемных частей клея WF500H (TRM 0002/10) : 5 весовых/объемных частей отвердителя WF5 (TRM 0003/0,5).
- Зазоры в местах стыка деревянных накладок не более 0,3мм.
- Излишки клеевого компонента с лицевой стороны необходимо удалить.
- Перепад лицевых поверхностей накладок собранного узла не должен превышать 0,5мм.
- Теоретический расход на данное соединение:
 клей WF500H (TRM 0002/10) – 0,000172кг.,
 отвердитель WF5 (TRM 0003/0,5) – 0,000008кг.



A-16 УК-12.00

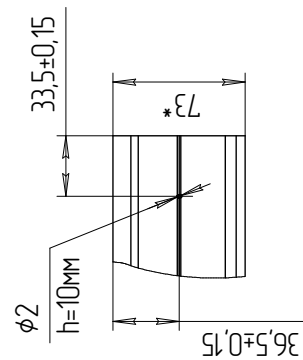
Импостное соединение деревянных декоративных накладок Д-2
 А-16 УК 12

Спецификация						
№	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса об-щого, кг	Масса алю-миния, кг	Примечание
				ед. общ.	ед. общ.	
		Получные изделия				
1	A-16 УК-12.01	Пластина	1	0,017	0,017	0,017
2	ГОСТ 1145-80	Шуруп 4-3,5x13,02	3	0,00075	0,0023	-

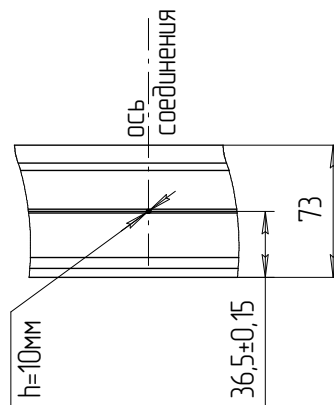


- * Размеры для справок.
- На торцы импоста по плоскости фрезеровки, перед сборкой, нанести клеевой компонент тонким слоем и выдерживать не более 2 мин. при 20°C.
- Состав клеящего компонента – 100 бесовых/объемных частей клея WF500H (TRM 0002/10) : 5 бесовых/объемных частей отвердителя WF5 (TRM 0003/0,5).
- Зазоры в местах стыка деревянных накладок не более 0,3мм.
- Излишки клеевого компонента с лицевой стороны необходимо удалить.
- Перепад лицевых поверхностей накладок собранного узла не должен превышать 0,5мм.
- Теоретический расход на данное соединение:
 клей WF500H (TRM 0002/10) – 0,000172кг,
 отвердитель WF5 (TRM 0003/0,5) – 0,000008кг.

A-16 УК-011
Обработка импоста
из профиля Д-3

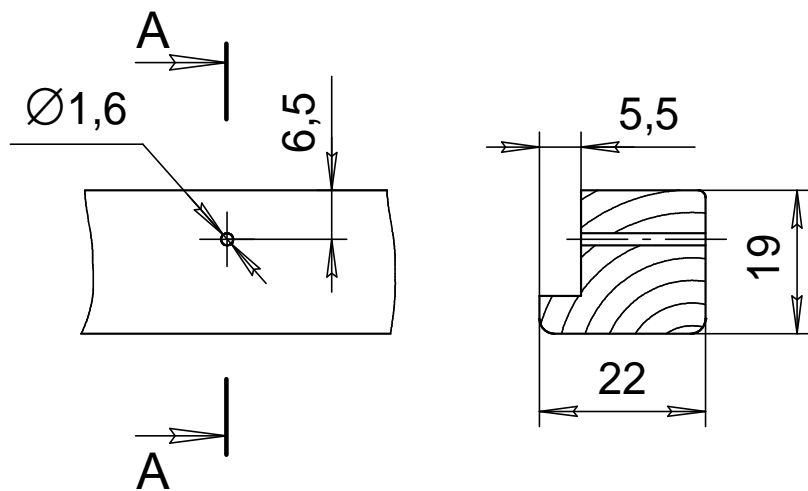
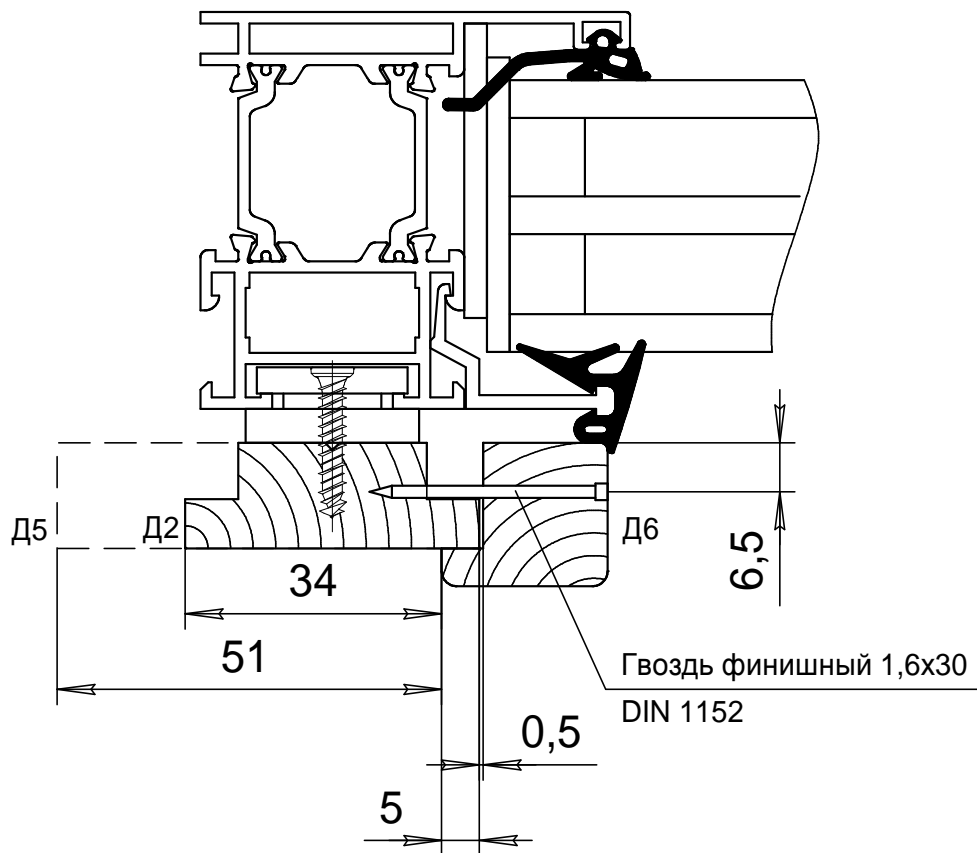


A-16 УК-012
Обработка стойки
из профиля Д-3

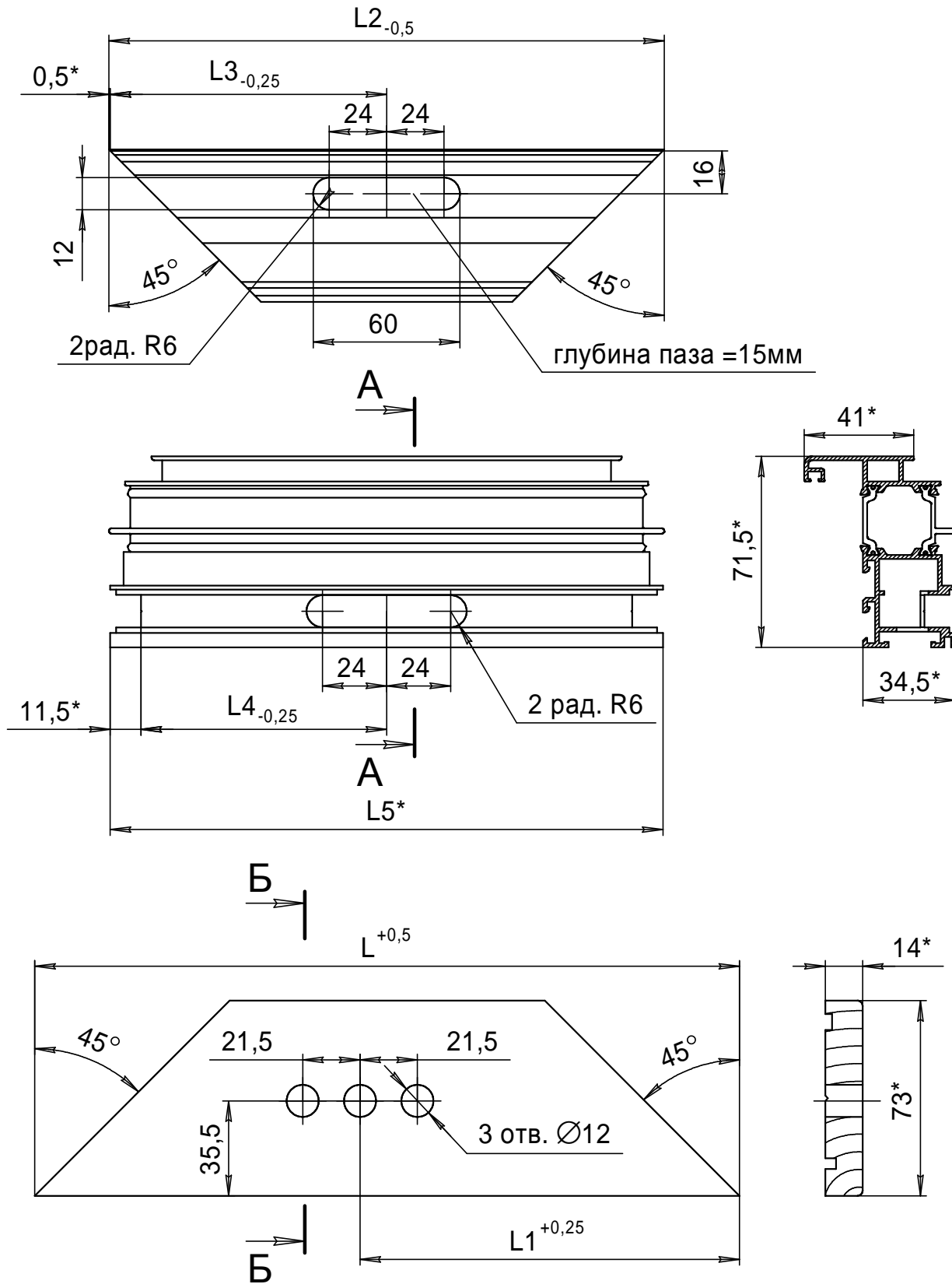


A-16 УК-16.00
Импостное соединения деревянных декоративных накладок Д-3 A-16 УК 16

4.6 Установка и обработка штапика Д6



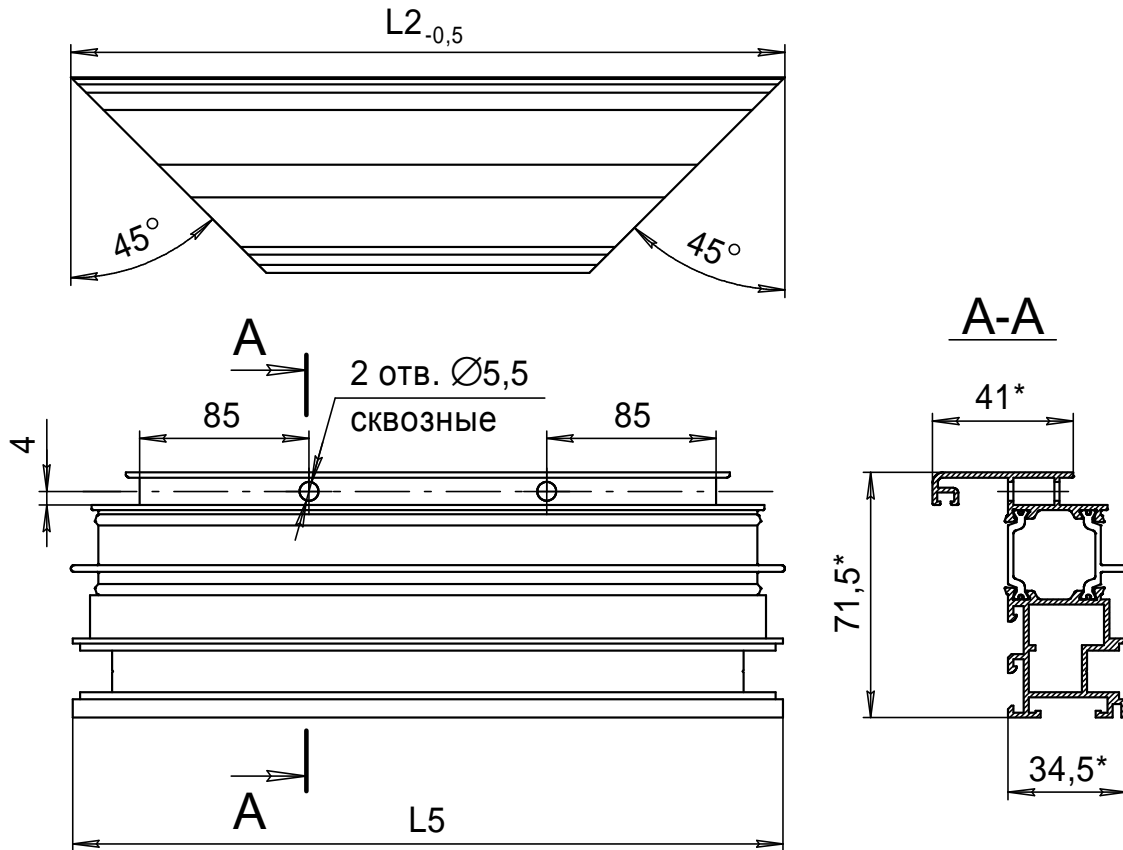
4.7 Обработка профилей СПЛ-04-015/А-16-005 и ДЗ под установку фурнитуры



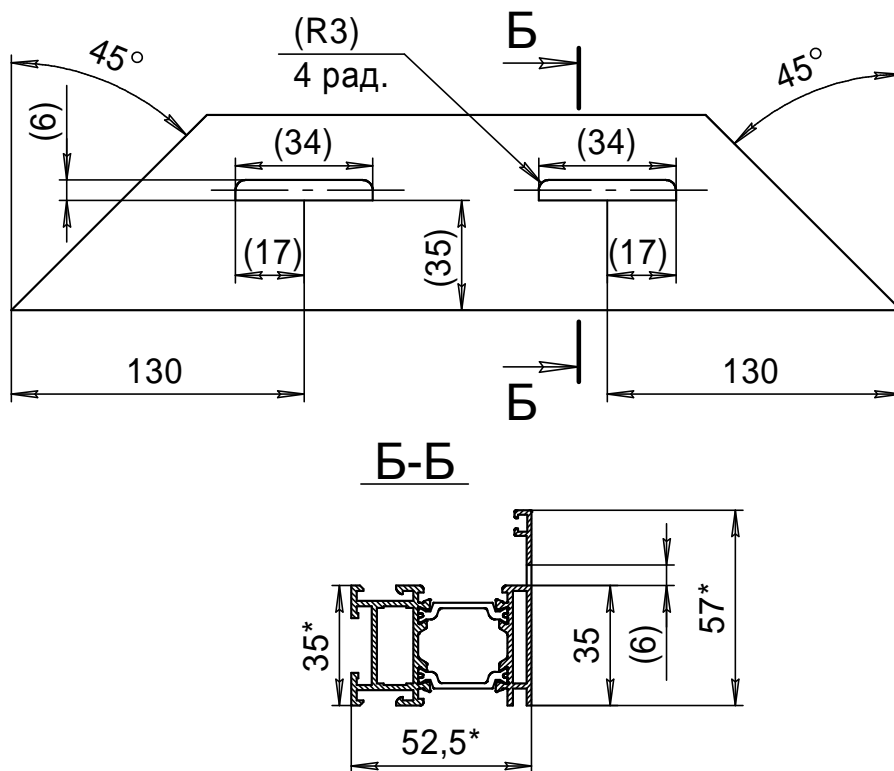
L – длина элемента деревянного оклада,
 $L1=L3+19,5$ – высота привязки ручки на профиле ДЗ
 L2 – длина несущего профиля створки

L3 – высота привязки ручки по фальцу несущего профиля (зависит от выбора главного механизма фурнитуры),
 $L4=L3-11,5$
 L2 – длина несущего элемента створки

4.8 Обработка дренажных отверстий в нижнем элементе створки



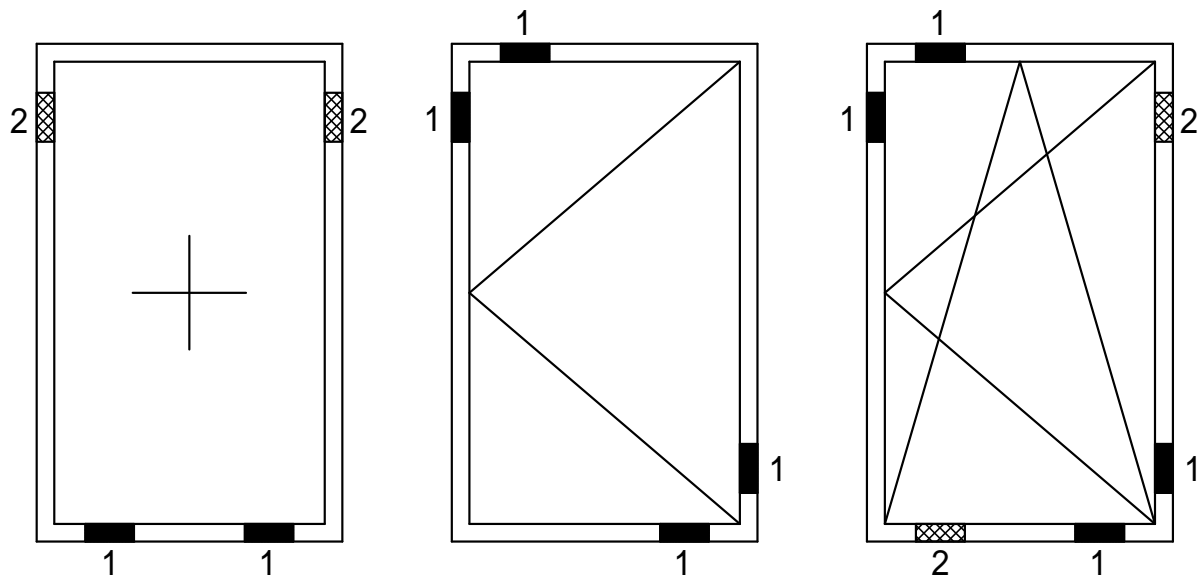
4.9 Обработка дренажных отверстий в нижнем элементе рамы



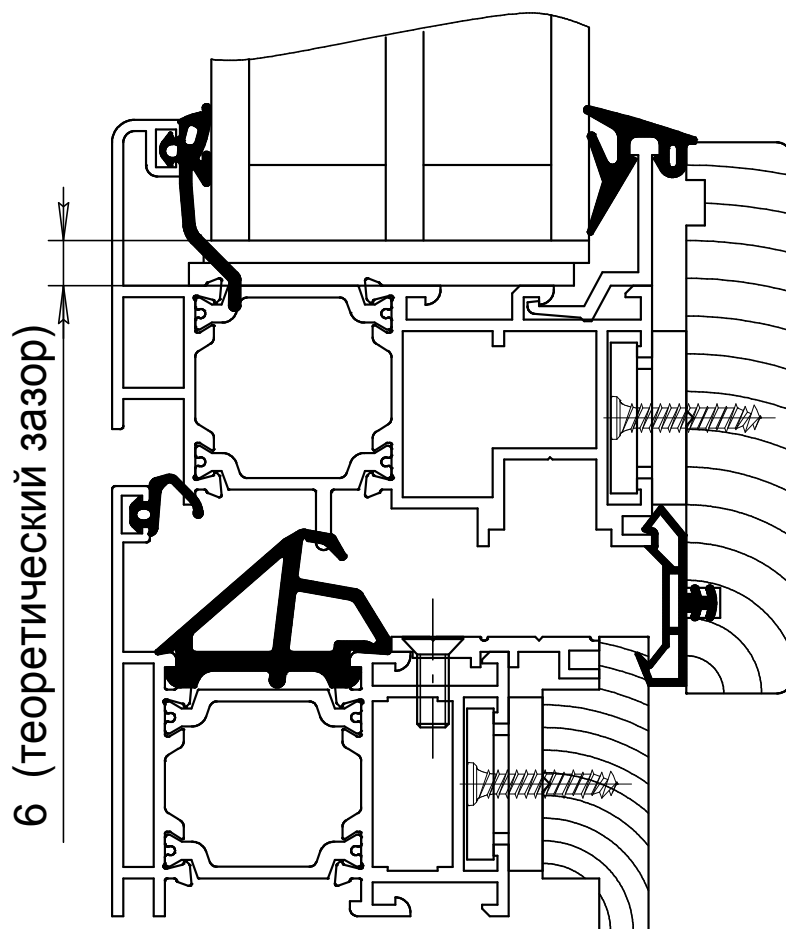
Размеры дренажных отверстий в скобках могут быть изменены, они зависят от конструкции применяемой декоративной крышки дренажного отверстия.

В каждом проеме под створку или заполнение необходимо выполнять **два** дренажных отверстия.

4.10 Установка рихтовочных подкладок под стеклопакет



1 – несущие подкладки; 2 – дистанционные подкладки



Установить рихтовочные подкладки, руководствуясь схемами установки и шириной устанавливаемого стеклопакета 36 или 50мм.

Толщину подкладки или набора подкладок необходимо подбирать исходя из практического зазора между стеклопакетом и профилем (теоретический зазор составляет 6мм).

Зафиксировать их от сдвига силиконовым герметиком, это необходимо для того, чтобы не происходило смещения подкладок при установке штапиков и транспортировке.

5 ВАРИАНТЫ МОНТАЖА ОКОН

