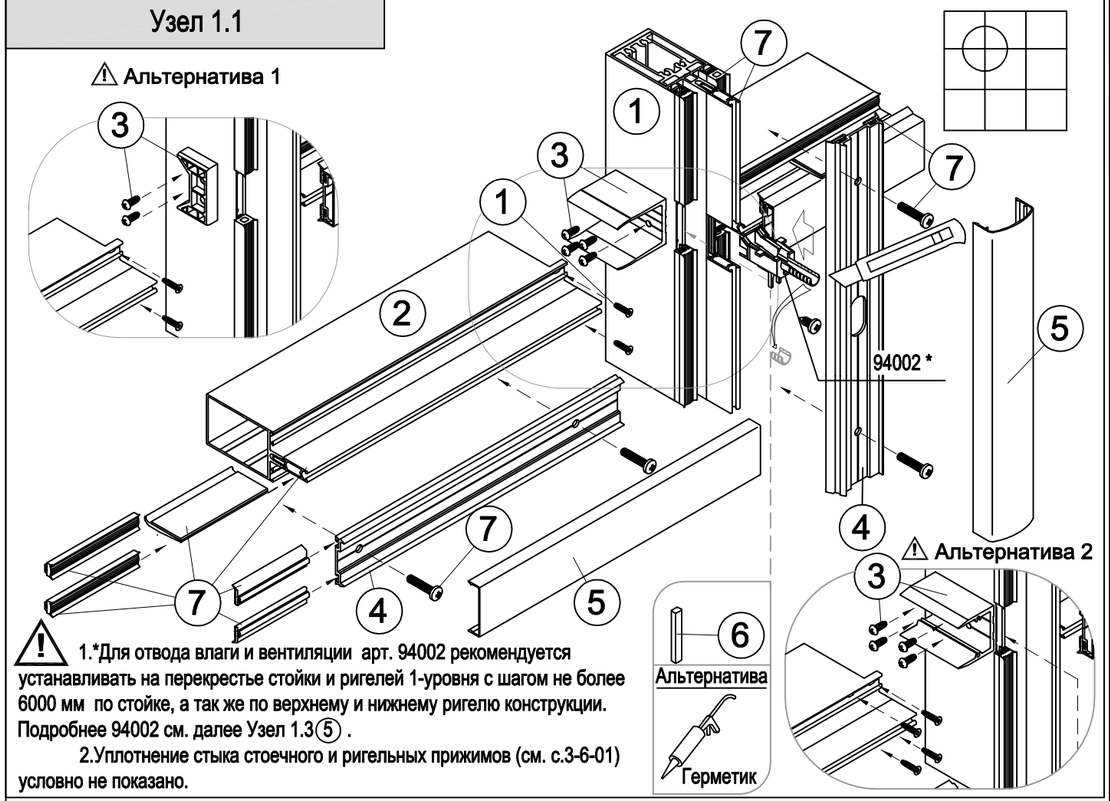
Узел 1.1



⚠ 1.*Для отвода влаги и вентиляции арт. 94002 рекомендуется устанавливать на перекрестье стойки и ригелей 1-уровня с шагом не более 6000 мм по стойке, а так же по верхнему и нижнему ригелю конструкции. Подробнее 94002 см. далее Узел 1.3 (5) .

2.Уплотнение стыка стоечного и ригельных прижимов (см. с.3-6-01) условно не показано.

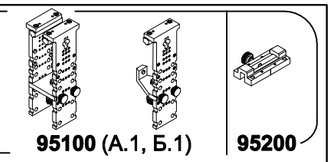
(1) Обработка профиля стойки

арт. 90101-90106, 90101-ЭК - 90104-ЭК

Длина стойки: Lст

Lст - определить на стадии проектирования.

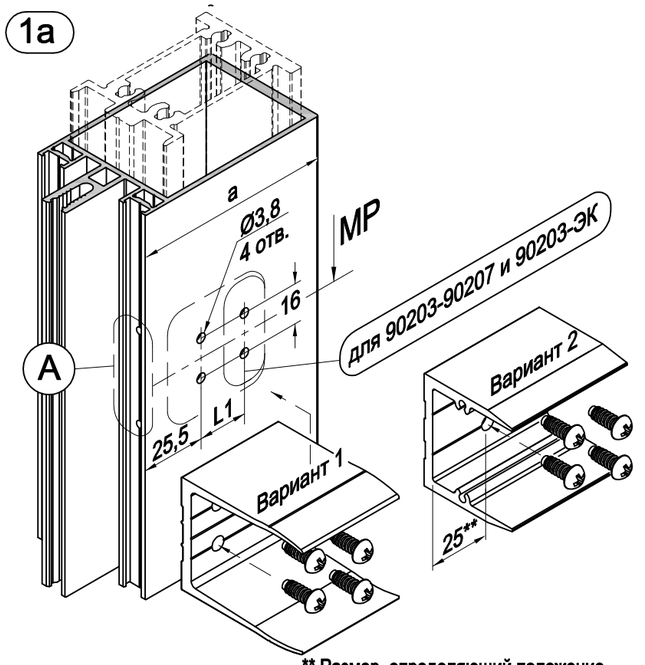
Применяемая оснастка, подробнее см. Раздел 7



Обработка отверстий под установку Т-соединительных кронштейнов из профилей 90600 и 90604

для ригелей из профилей 90202-90207, 90202-ЭК, 90203-ЭК (ригели из профиля 90201 и 90201-ЭК устанавливаются без кронштейнов)

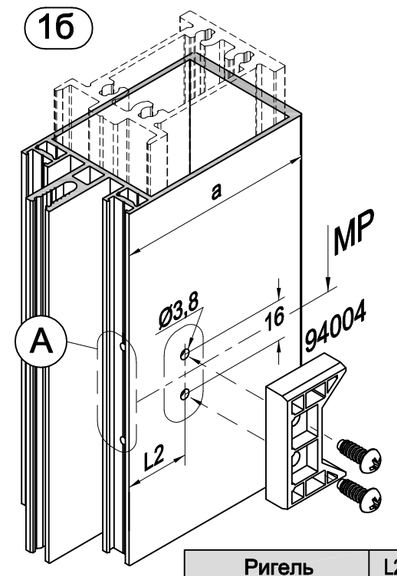
(1а)



** Размер, определяющий положение кронштейнов из профиля 90600 (см. (3а)) при установке на стойку

Ригель	L1, мм
90202 90202-ЭК	-
90203 90203-ЭК	30
90204	50
90205	70
90206	100
90207	135

(1б)



Ригель	L2, мм
90202, 90202-ЭК	33,5
90203, 90203-ЭК	55,5
90204	75,5
90205	95,5
90206	125,5
90207	160,5

Длина усилителя: Ly, мм	Стойка	a, мм	Усилитель
Необходимость применения усиливающего профиля и размер Ly определить на стадии проектирования	90101, 90101-ЭК	57	90700
	90102, 90102-ЭК	80	90701
	90103, 90103-ЭК	98	90702
	90104, 90104-ЭК	120	90703
	90105	150	90704
	90106	185	90705

Винты для крепления кронштейна	
	Винт 2148013

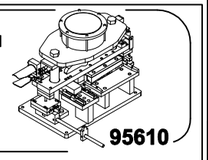
Винтов на один кронштейн, шт.		
(1а)	(1б)	Профиль ригеля
2	2	90202, 90202-ЭК
4		90203- 90207, 90203-ЭК

(2) Обработка профиля ригеля 1-го уровня

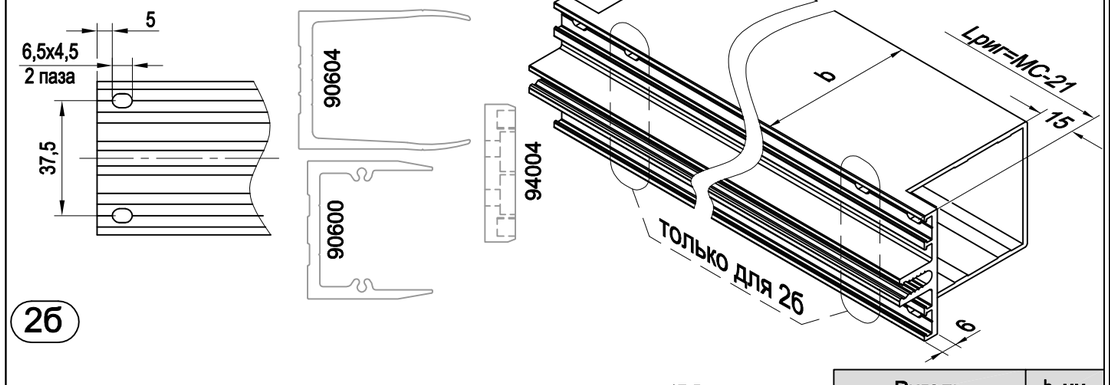
арт. 90201-90207, 90201-ЭК - 90203-ЭК | Длина ригеля: Lриг=МС-21

МС - определить на стадии проектирования.

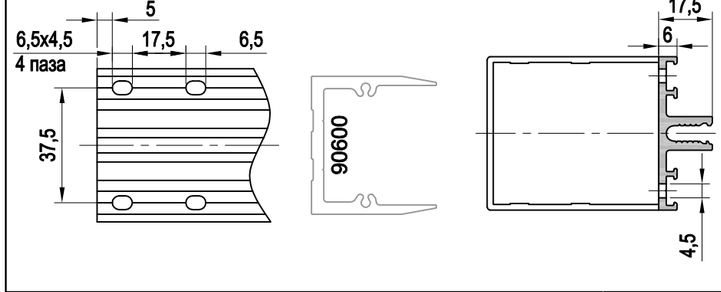
Применяемая оснастка, подробнее см. Раздел 7



(2а)



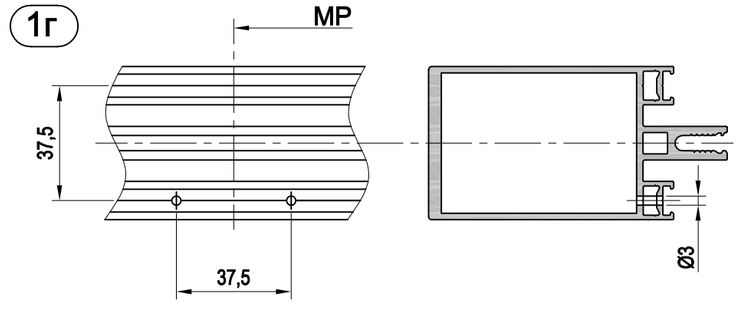
(2б)



Ригель	b, мм
90201, 90201-ЭК	30
90202, 90202-ЭК	62
90203, 90203-ЭК	85
90204	103
90205	125
90206	155
90207	190

(А) Обработка отверстий в стойке под установку ригеля

(1г)



Винты для крепления ригеля к стойке	
	Винт 2239016

Винтов на один ригель, шт.	Обработка профиля ригеля
4	(2а)
8	(2б)

Узел 1.1

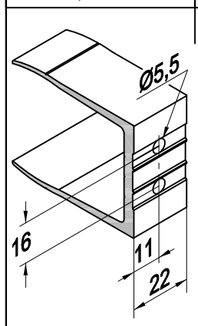
АГРИСОВГАЗ Система AGS 500

Соединение стойки и ригеля 1-го уровня

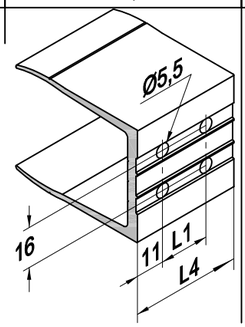
3 Обработка профилей Т-соединительных кронштейнов

3а Вариант 1 — арт. 90604

для ригелей 90202, 90202-ЭК

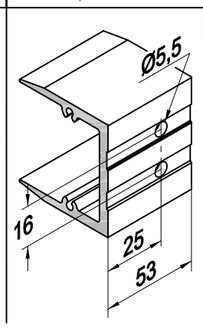


для ригелей 90203-90207, 90203-ЭК

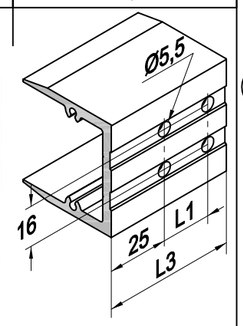


3б Вариант 2 — арт. 90600

для ригелей 90202, 90202-ЭК



для ригелей 90203-90207, 90203-ЭК



Ригель	L1, мм	L3, мм	L4, мм	Арт. готового кронштейна, соответствующий обработке (3а)
90202, 90202-ЭК	-	-	-	94101
90203, 90203-ЭК	30	76	52	94102
90204	50	94	72	94103
90205	70	116	92	94104
90206	100	146	122	94105
90207	135	181	157	94106

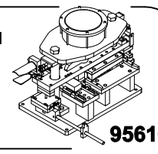
4 Обработка профиля прижимов

арт. 90400, 90427-ЭК

Прижим стойки

Длина прижима: Lпр1

Применяемая оснастка, подробнее см. Раздел 7

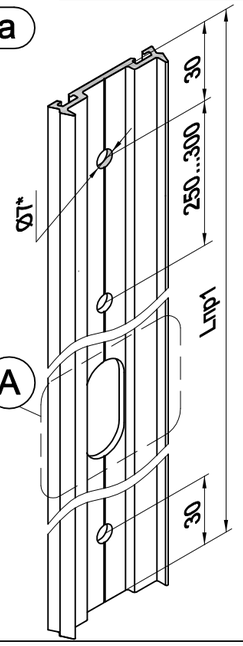


95610

Прижим ригеля

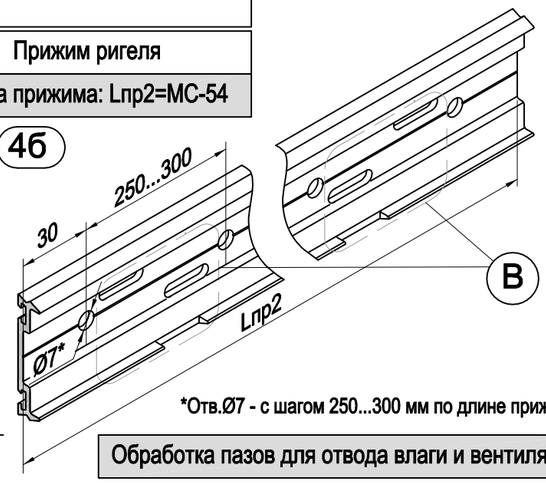
Длина прижима: Lпр2=MC-54

4а



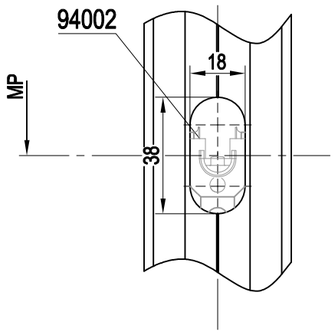
Lпр1 - определить на стадии проектирования.
*Отв.Ø7 - с шагом ≈250мм по длине прижима

4б

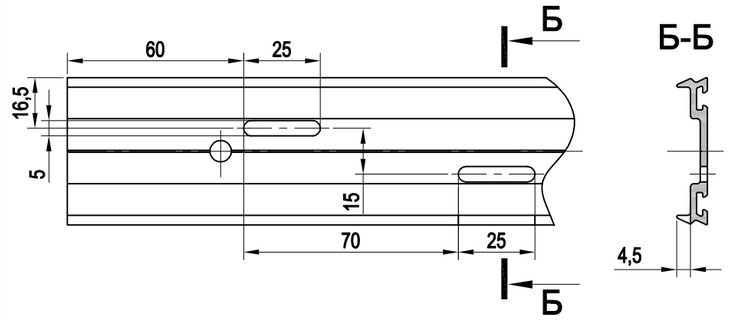


*Отв.Ø7 - с шагом 250...300 мм по длине прижима.

A Обработка паза под установку арт.94002



B Обработка пазов для отвода влаги и вентиляции



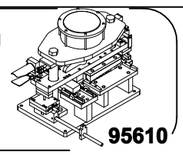
5 Обработка профилей декоративных крышек

арт. 90500, ... , 90508, 90514

Крышка стойки

Длина крышки: Lкр1

Применяемая оснастка, подробнее см. Раздел 7



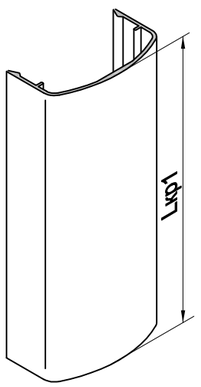
95610

Крышка ригеля

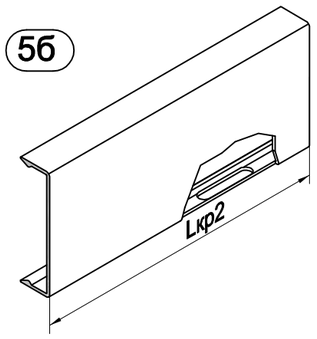
Длина крышки: Lкр2=MC-52

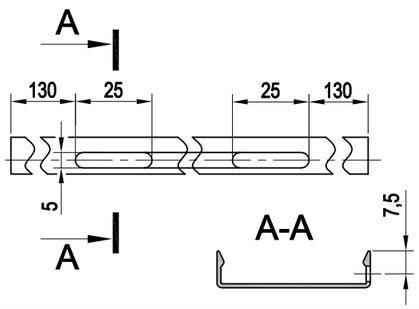
Lкр1 - определить на стадии проектирования.

5а



5б

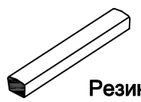




6 Уплотнение соединения ригель-стойка

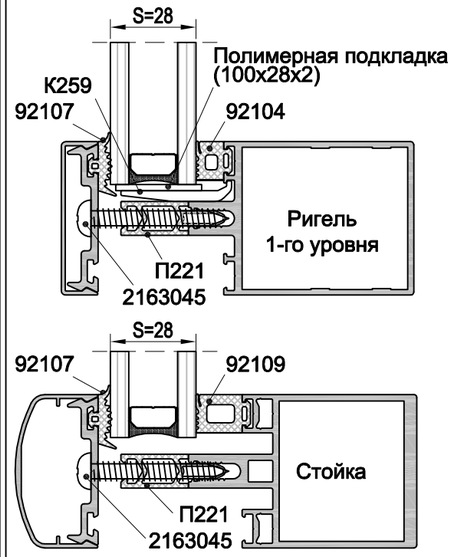
арт.92100

Длина: 50мм



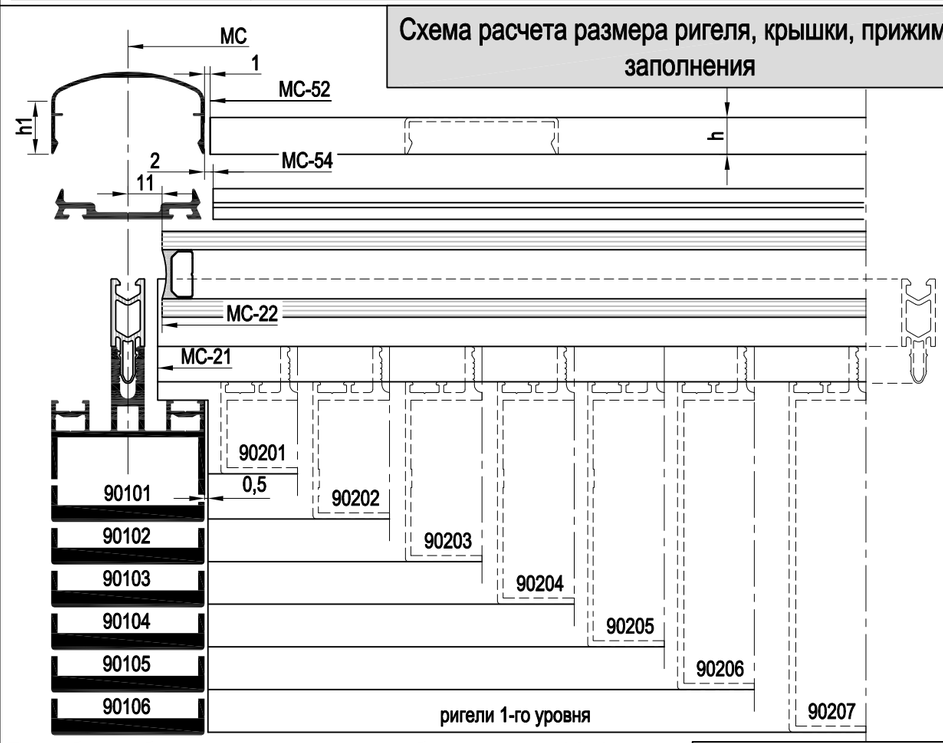
Резиновый уплотнитель с клеевым слоем

7 Уплотнители, термовставки, подкладки и прижимные винты



Выбор уплотнителей, термовставок, подкладок и прижимных винтов при различных значениях S см. Раздел 3-8 "Схемы остекления".
Длина уплотнителя должна составлять ≈103% от длины паза, в который он устанавливается.
Длина термовставки - Lст или Lриг соответственно.
Схему обработки термовставки под установку арт. 94002 см. далее Узел 1.3 (5).

Схема расчета размера ригеля, крышки, прижима и заполнения



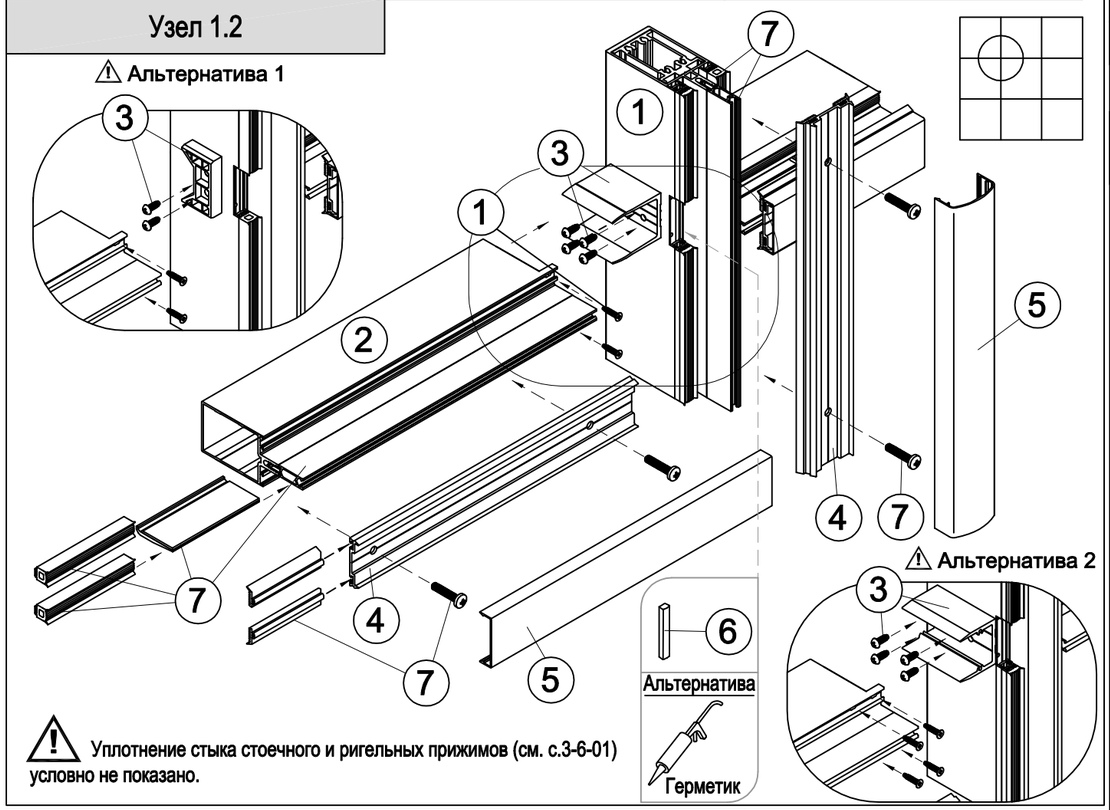
При подборе комбинации декоративных крышек соблюдать условие h1 ≥ h, где h1 - высота плоской грани крышки на стойке, h - высота крышки на ригеле.

Узел 1.1

АГРИСОВГАЗ Система AGS 500

Соединение стойки и ригеля 2-го уровня

Узел 1.2



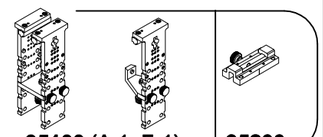
1 Обработка профиля стойки

арт. 90101-90106, 90101-ЭК - 90104-ЭК

Длина стойки: Lст

Lст - определить на стадии проектирования.

Применяемая оснастка, подробнее см. Раздел 7

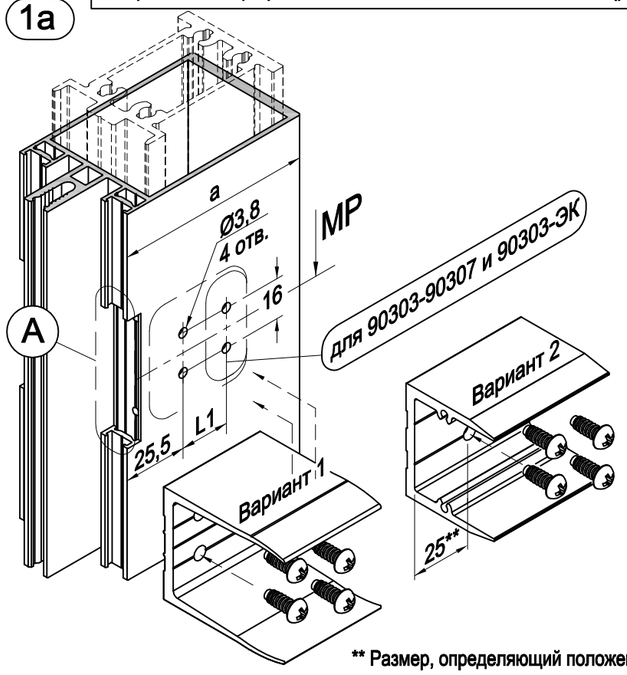


95100 (А.1, Б.1) **95200**

Обработка отверстий под установку кронштейнов из профилей 90600 и 90604

для ригелей из профилей 90302-90307, 90302-ЭК, 90303-ЭК (ригели из профиля 90301 устанавливаются без кронштейнов)

1а



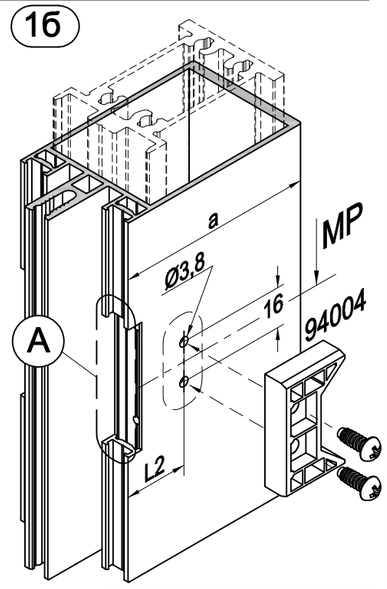
** Размер, определяющий положение кронштейнов из профиля 90600 (см. 3а) при установке на стойку

Ригель	L1, мм
90302 90302-ЭК	-
90303 90303-ЭК	30
90304	50
90305	70
90306	100
90307	135

Длина усилителя: Ly, мм	Стойка	а, мм	Усилитель
Необходимость применения усиливающего профиля и размер Ly определить на стадии проектирования	90101, 90101-ЭК	57	90700
	90102, 90102-ЭК	80	90701
	90103, 90103-ЭК	98	90702
	90104, 90104-ЭК	120	90703
	90105	150	90704
	90106	185	90705

Обработка отверстий под установку кронштейна 94004

1б



Ригель	L2, мм
90302, 90302-ЭК	33,5
90303, 90303-ЭК	55,5
90304	75,5
90305	95,5
90306	125,5
90307	160,5

Винты для крепления кронштейна	
	Винт 2148013

Винтов на один кронштейн, шт.		
1а	1б	Профиль ригеля
2	2	90302, 90302-ЭК
4		90303- 90307, 90303-ЭК

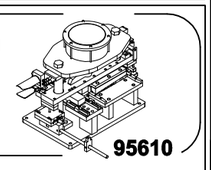
Винты для крепления ригеля к стойке	
	Винт 2239016

Кол. винтов на один ригель	Обработка ригеля
4	2а
8	2б

2 Обработка профиля ригеля 2-го уровня

арт. 90301-90307, 90302-ЭК, 90303-ЭК | Длина ригеля: Lриг=МС-21

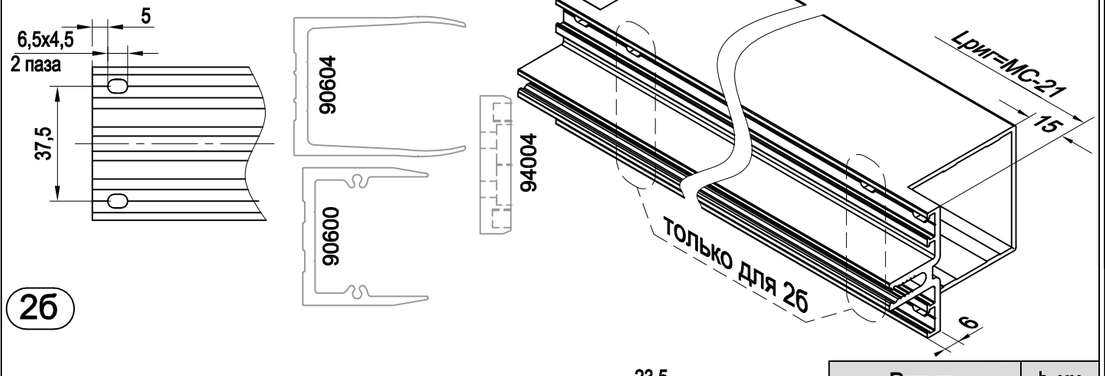
Применяемая оснастка, подробнее см. Раздел 7



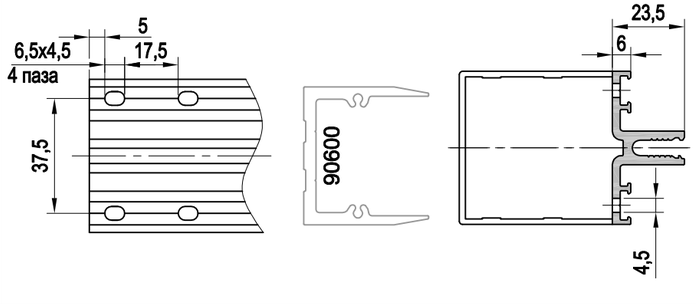
95610

2а

МС - определить на стадии проектирования.



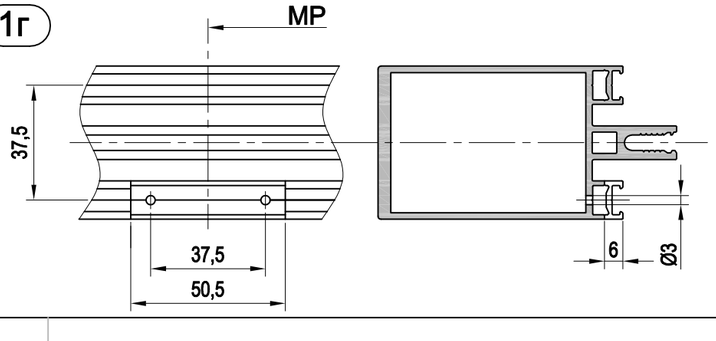
2б



Ригель	b, мм
90301	24
90302, 90302-ЭК	56
90303, 90303-ЭК	79
90304	97
90305	119
90306	149
90307	184

А Обработка отверстий в стойке под установку ригеля

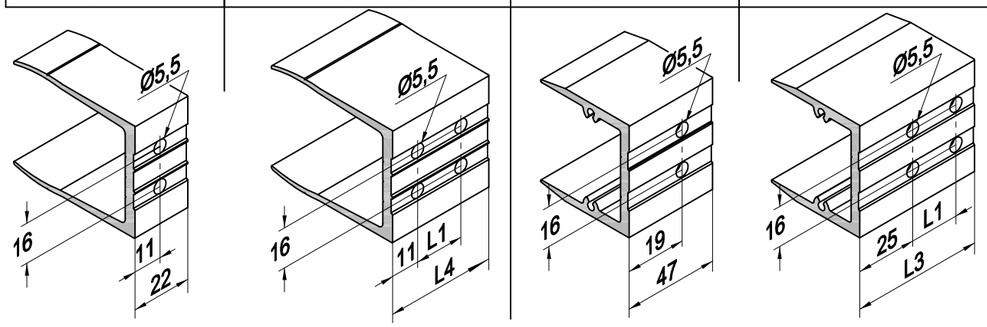
1г



Узел 1.2

3 Обработка профилей кронштейнов

3а Вариант 1	арт. 90604	3б Вариант 2	арт. 90600
для ригелей 90302, 90302-ЭК	для ригелей 90303-90307, 90303-ЭК	для ригелей 90302, 90302-ЭК	для ригелей 90303-90307, 90303-ЭК



Ригель	L1, мм	L3, мм	L4, мм	Арт. готового кронштейна, соответствующий обработке 3а
90302, 90302-ЭК	-	-	-	94101
90303, 90303-ЭК	30	70	52	94102
90304	50	88	72	94103
90305	70	110	92	94104
90306	100	140	122	94105
90307	135	175	157	94106

4 Обработка профиля прижимов

См. Узел 1.1 4а, 4б

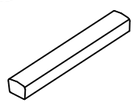
5 Обработка профилей декоративных крышек

См. Узел 1.1 5а, 5б

6 Уплотнение соединения ригель-стойка

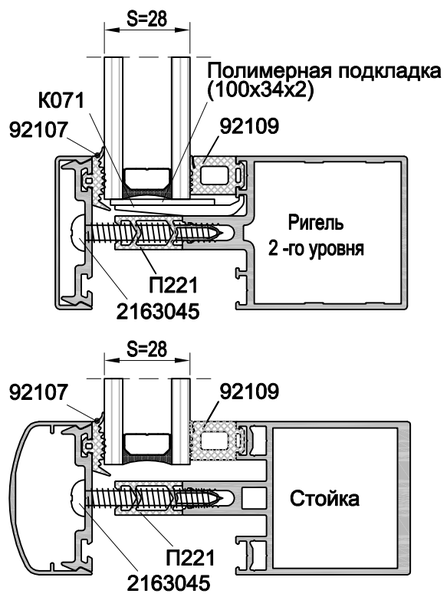
арт.92100

Длина: 50мм



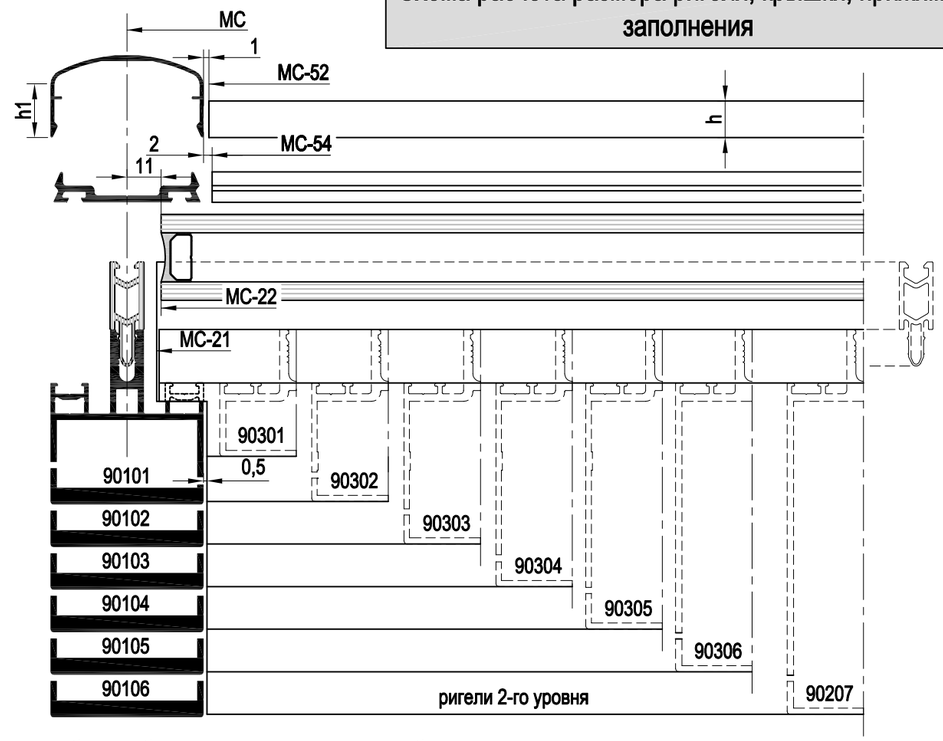
Резиновый уплотнитель с клеевым слоем

7 Уплотнители, термовставки, подкладки и прижимные винты



Выбор уплотнителей, термовставок, подкладок и прижимных винтов при различных значениях S см. Раздел 3-8 "Схемы остекления".
Длина уплотнителя должна составлять ≈103% от длины паза, в который он устанавливается.
Длина термовставки - Lст или Lриг соответственно.

Схема расчета размера ригеля, крышки, прижима и заполнения



При подборе комбинации декоративных крышек соблюдать условие h1 ≥ h ,
где h1 - высота плоской грани крышки на стойке, h - высота крышки на ригеле.

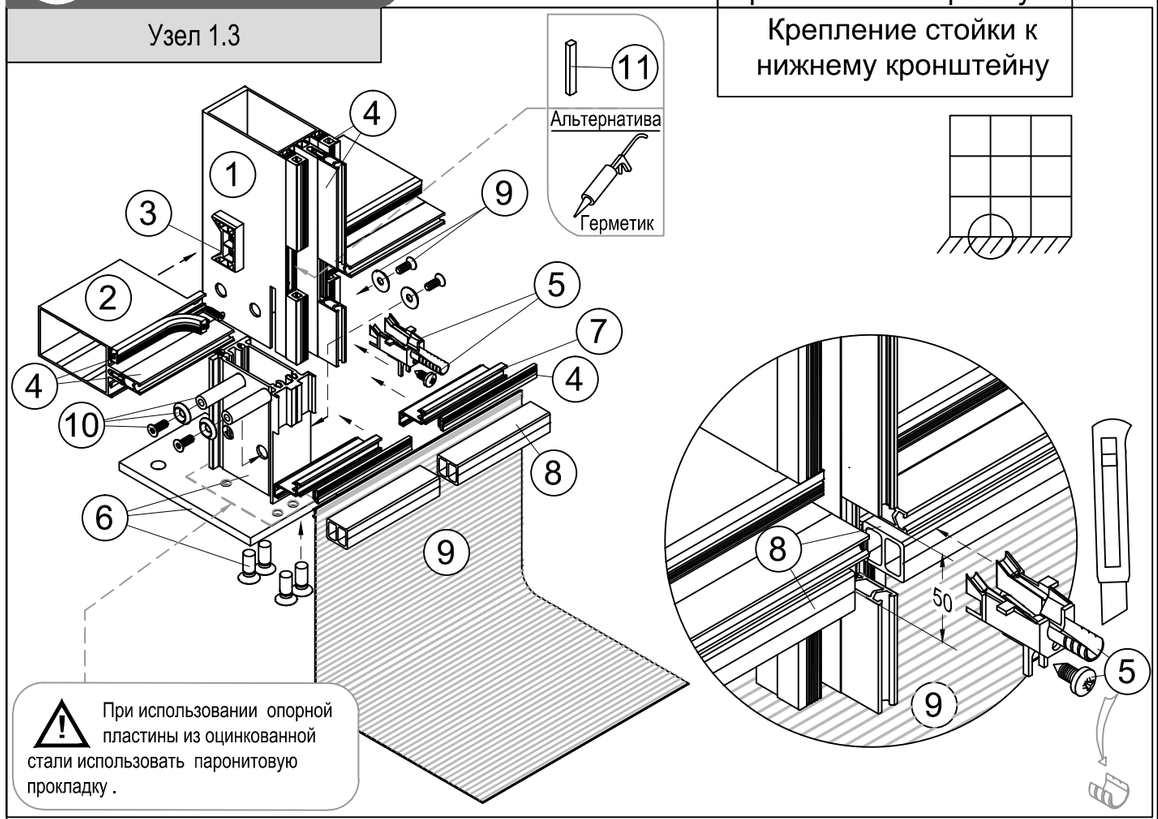
Узел 1.2

АГРИСОВГАЗ Система AGS 500

Узел нижнего примыкания к проему

Крепление стойки к нижнему кронштейну

Узел 1.3

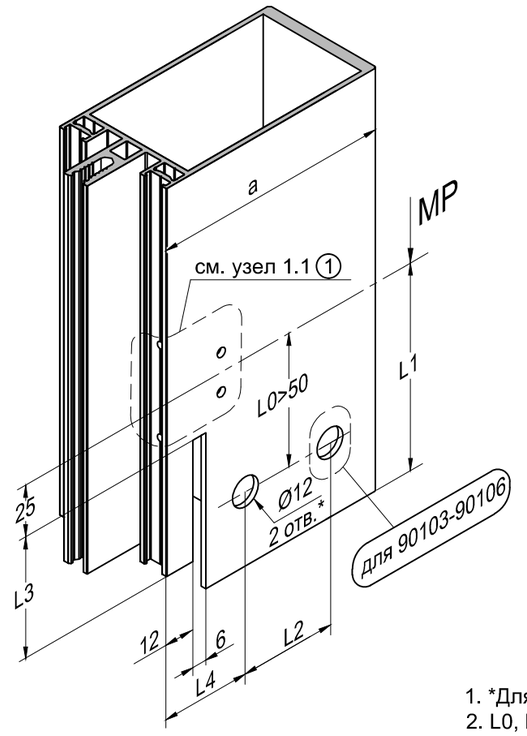


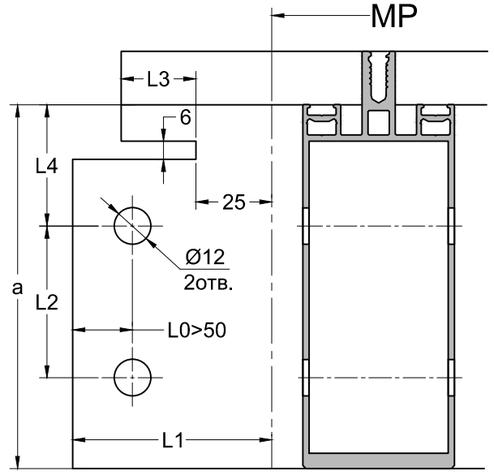
При использовании опорной пластины из оцинкованной стали использовать паронитовую прокладку .

1 Обработка профиля стойки под установку опорных кронштейнов и резинового фартука

арт.90101-90106

Стойка	a, мм	L4, мм	L2, мм
90101	57	36	-
90102	80		-
90103	98	40	30
90104	120		50
90105	150		70
90106	185		70

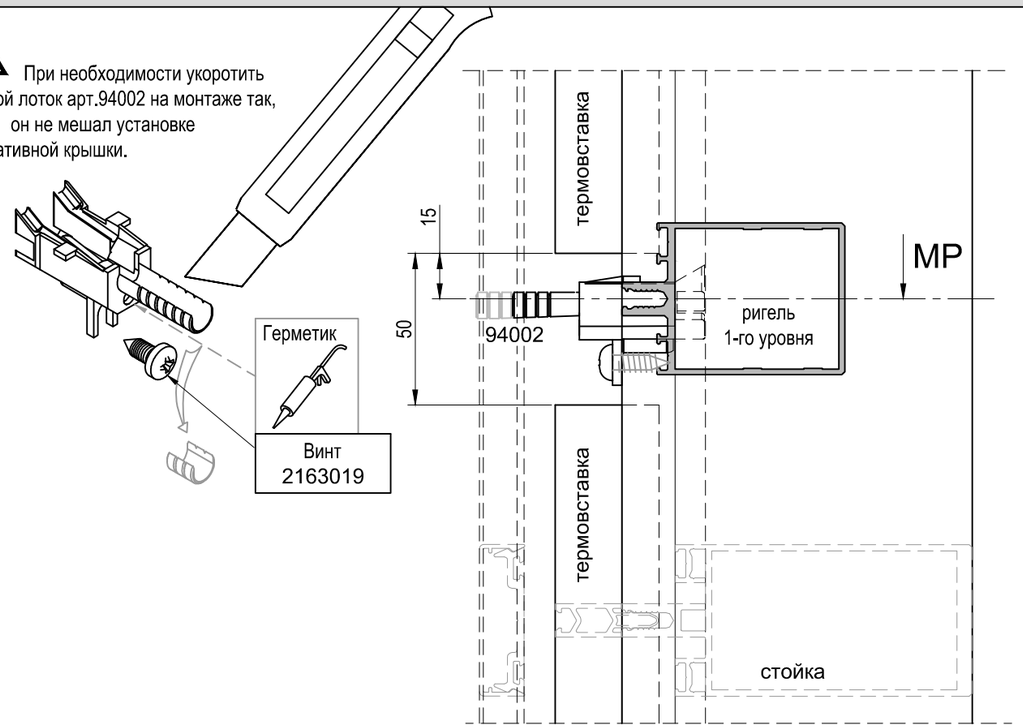




1. *Для профилей 90101, 90102 - одно отверстие Ø12.
2. L0, L1 и L3 - определить на стадии проектирования.

5 Установка арт. 94002 на стойку (Обработка термовставки)

При необходимости укоротить сливной лоток арт.94002 на монтаже так, чтобы он не мешал установке декоративной крышки.



2 Обработка профиля ригеля

арт. 90201-90207

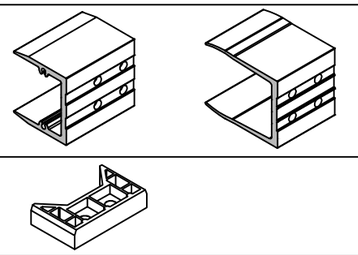
Длина ригеля: Lриг=МС-21	См. Узел 1.1 (2).

3 Кронштейны

~ из профилей арт. 90600, 90604

См. Узел 1.1 (3).

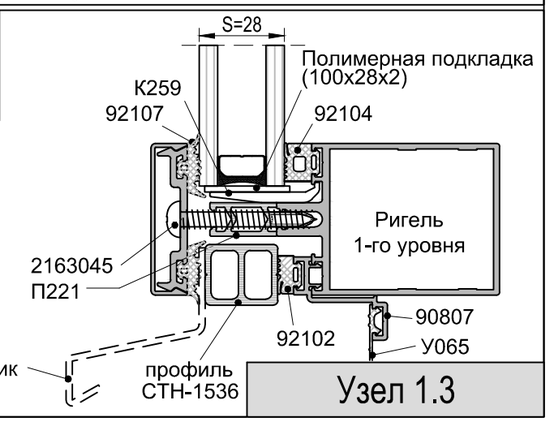
~ арт.94004



4 Уплотнители, термовставки, подкладки, компенсационные профили и прижимные винты

Выбор внутренних уплотнителей и компенсационного профиля по контуру примыкания определить на стадии проектирования, в соответствии с заданой толщиной S заполнения и выбором внутренних уплотнителей проемов, смежных с примыканием (см. Узел 1.1(7)).

Длина уплотнителя должна составлять ≈103% от длины паза, в который он устанавливается.

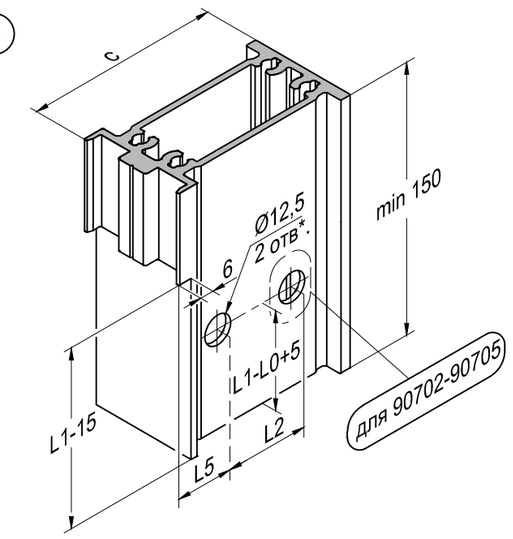


Узел 1.3

6 Опорный кронштейн

Обработка профиля опорного кронштейна (деталь 1) — арт.90700-90705

6а



Стойка	Кронштейн	c, мм	L5, мм	L2, мм	L6, мм
90101	90700	40	23,5	-	20
90102	90701	63		-	43
90103	90702	80	27,5	30	60
90104	90703	102		50	60
90105	90704	131		70	92
90106	90705	166,3		70	92

Винты для сборки кронштейна			
Вариант 1		Винт 2508025 (M8x25)	4 шт.
Вариант 2		Винт 2263025 6,3x25	4 шт.

⚠ L0, L1 см. узел 1.3 ①

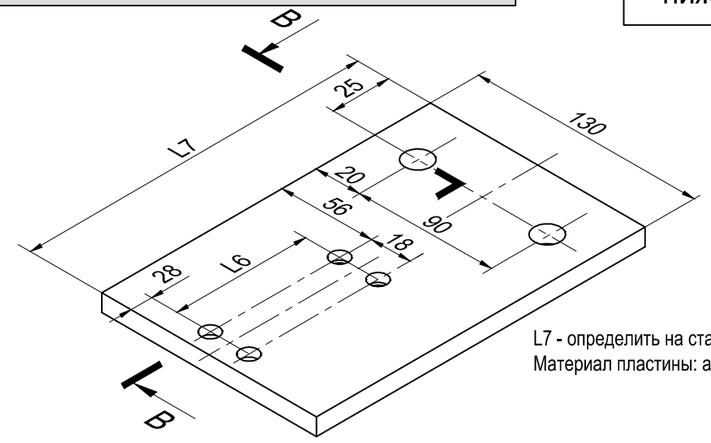
1. *Для профилей 90101, 90102 - одно отверстие Ø12.
2. L0, L1 и L3 - определить на стадии проектирования.

Примечание:

Обработку отверстий Ø12,5 допускается производить на монтаже совместно со стойкой.

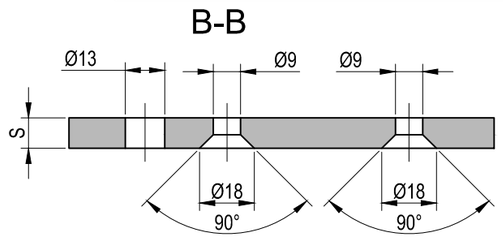
Обработка основания кронштейна (деталь 2)

6в



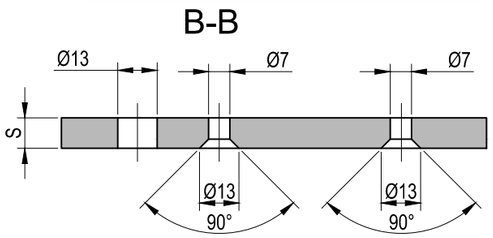
L7 - определить на стадии проектирования.
Материал пластины: алюминий, оцинкованная сталь .

6д Обработка основания под крепление на винты 2508025 (Вариант 1)



S = 8...10 (мм) - для алюминиевой пластины,
S = 6...8 (мм)-для стальной пластины

6е Обработка основания под крепление на винты 2263025 (Вариант 2)

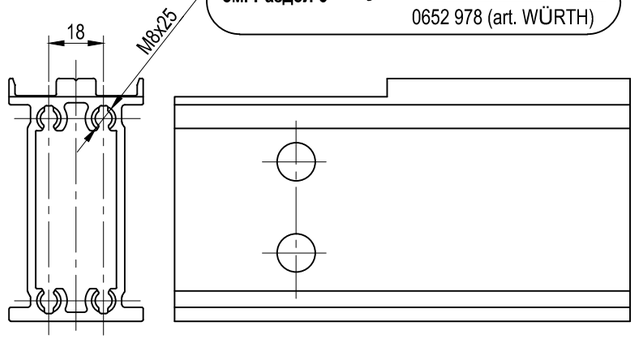


6б Обработка профиля под крепление к основанию кронштейна на винты 2508025 (Вариант 1)

Применяемая оснастка, подробнее см. Раздел 6



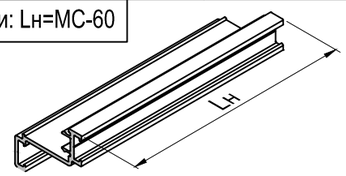
95408 (арт. AGS)
0652 978 (art. WÜRTH)



⚠ Обработка профиля под крепление к основанию кронштейна на винты 2263025 (Вариант 2) не требуется.

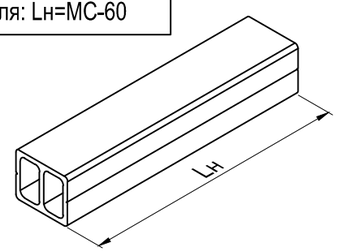
7 Обработка профиля накладки — арт.90807

Длина накладки: Lн=MC-60



8 Обработка компесационного профиля * — СТН-1536, СТН-1536-01

Длина профиля: Lн=MC-60



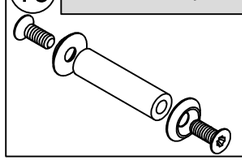
1. *Компенсационный профиль подобрать на стадии проектирования в соответствии с выбранной комбинацией уплотнителей и толщины заполнения смежного с примыканием. (см. ④).
2. Установить на монтаже.

9 Гидроизоляционный фартук У065

Длину определить на стадии проектирования.

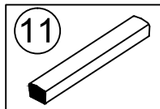


10 Крепежный узел 94001



Стойка	Кол. на один кронштейн
90101, 90102	1
90103-90106	2

11 Уплотнение соединения ригель-стойка



Резиновый уплотнитель с клеевым слоем

арт.92100

Длина: 50мм

Узел 1.3

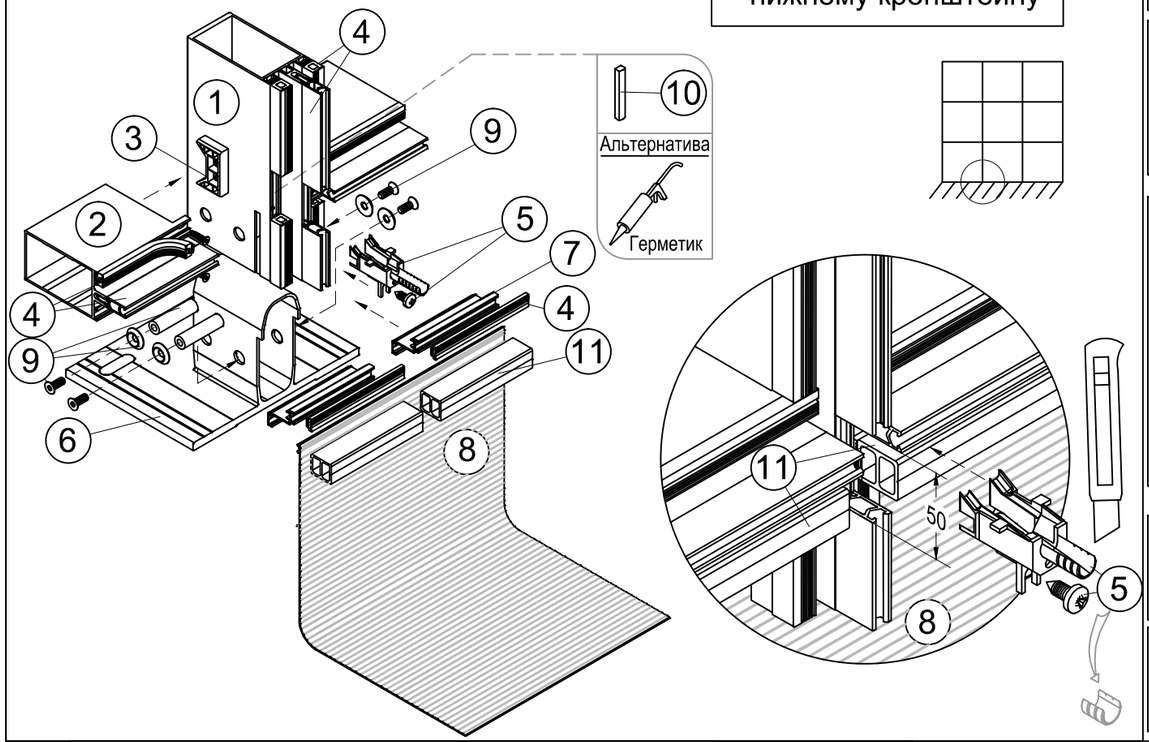
АГРИСОВГАЗ

Система AGS 500

Узел нижнего примыкания к проему

Крепление стойки к нижнему кронштейну

Узел 1.4



① Обработка профиля стойки под установку опорных кронштейнов и резинового фартука

арт.90101-90106

См. Узел 1.3 ①

② Обработка профиля ригеля

арт. 90201-90207

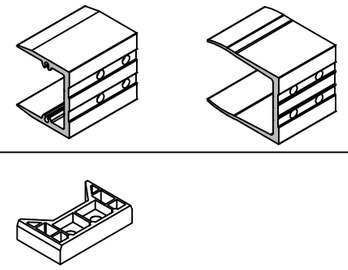
Длина ригеля: Lриг=MC-21 | См. Узел 1.1 ②.

③ Кронштейны

~ из профилей арт. 90600, 90604

См. Узел 1.1 (1а), (1б), ③.

~ арт.94004

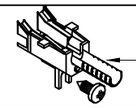


④ Уплотнители, термовставки, подкладки, компенсационные профили и прижимные винты

Подробнее см. Узел 1.3 ④.

⑤ Установка арт. 94002 на стойку

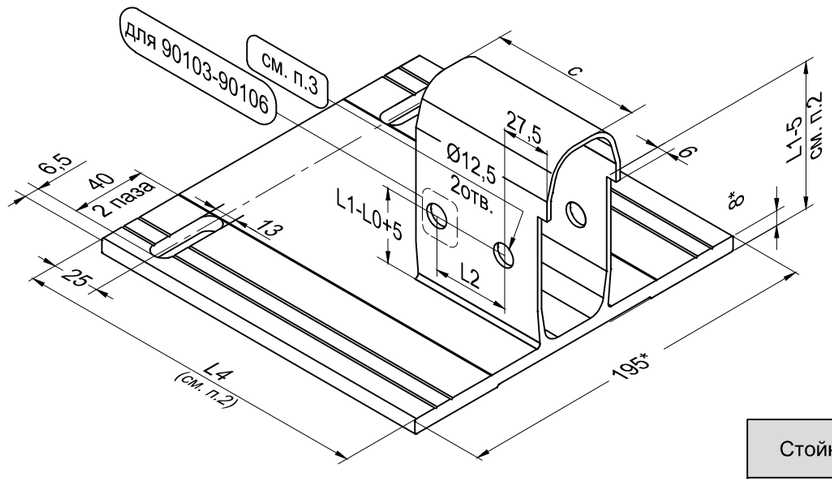
Подробнее см. Узел 1.3 ⑤.



Винт 2163019 для крепления арт. 94002

⑥ Опорный кронштейн: обработка профиля

арт.90603



⚠ L1 - см. Узел 1.3 ①.

Примечания:

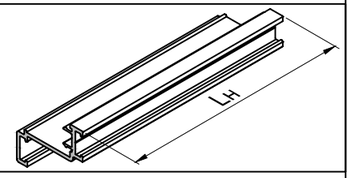
1. * Размеры для справок.
2. L4 - определить на стадии проектирования.
3. Обработку отверстий Ø12,5 допускается производить на монтаже совместно со стойкой.

Стойка	c, мм	L2, мм
90101	40	-
90102	63	-
90103	80	30
90104	102	50
90105	131	70
90106	166	70

⑦ Обработка профиля накладки

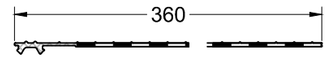
арт.90807

Длина накладки: Lн=MC-60

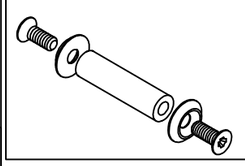


⑧ Гидроизоляционный фартук У065

Длину определить на стадии проектирования.



⑨ Крепежный узел 94001

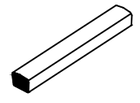


Стойка	на один кронштейн, шт.
90101, 90102	1
90103-90106	2

⑩ Уплотнение соединения ригель-стойка

арт.92100

Длина: 50мм

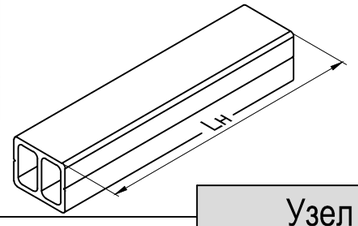


Резиновый уплотнитель с клеевым слоем

⑪ Обработка компесационного профиля *

СТН-1536, СТН-1536-01

Длина профиля: Lн=MC-60 | *См. Узел 1.3 ⑧.



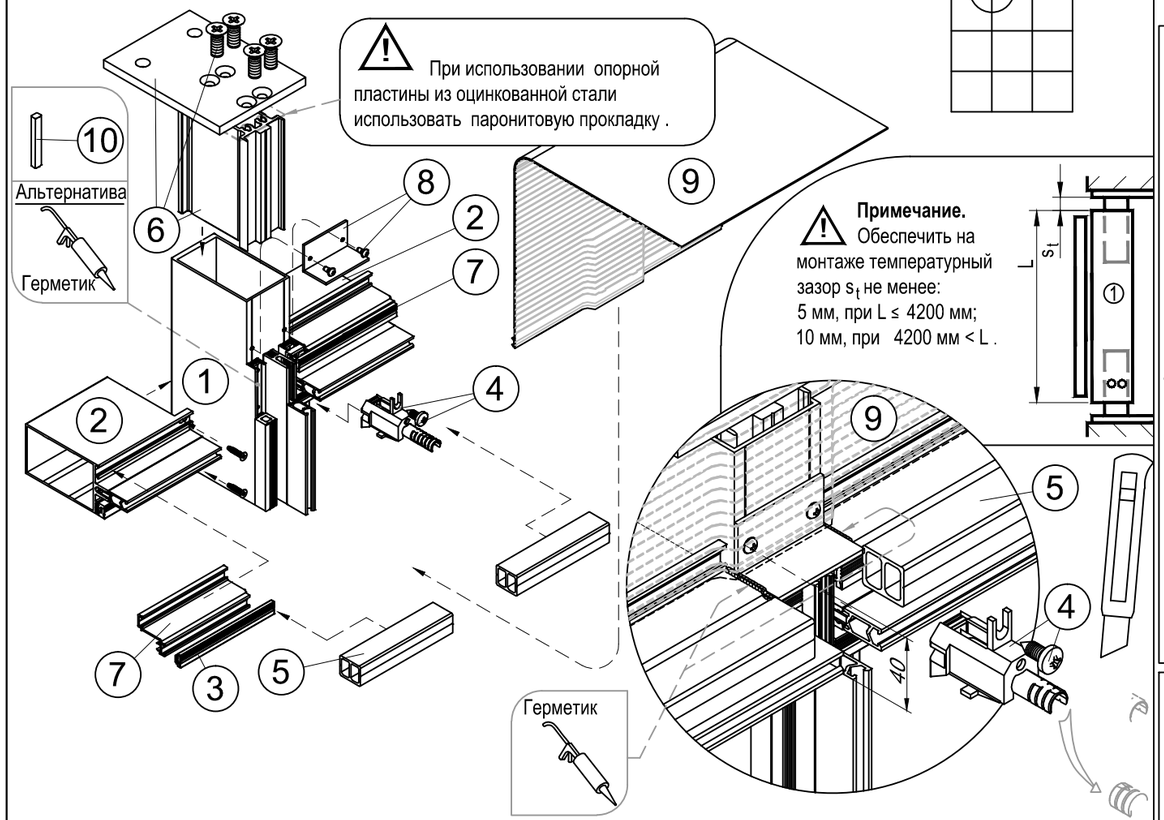
Узел 1.4

АГРИСОВГАЗ Система AGS 500

Узел верхнего примыкания к проему

Крепление стойки к верхнему кронштейну

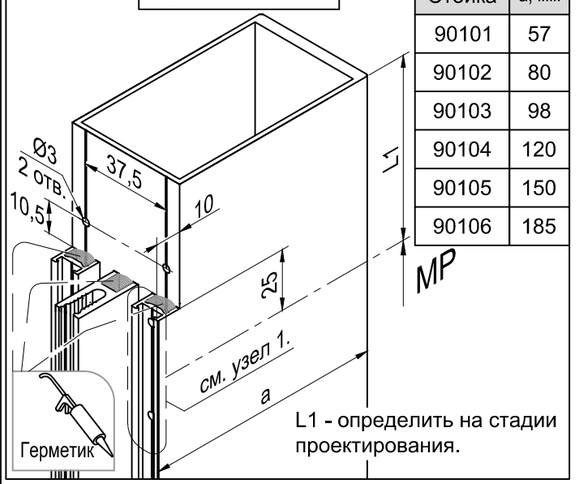
Узел 1.5



1 Обработка профиля стойки под установку верхних кронштейнов и резинового фартука

арт. 90101-90106

Стойка	a, мм
90101	57
90102	80
90103	98
90104	120
90105	150
90106	185



L1 - определить на стадии проектирования.

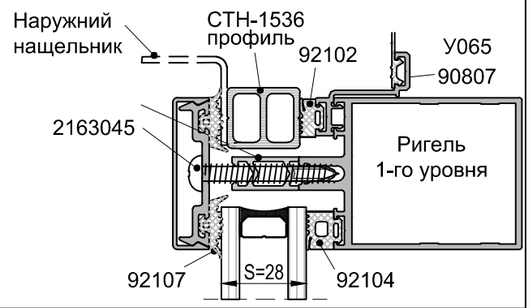
2 Обработка ригелей — арт. 90201-90207

Длина ригеля: Lриг=MC-21 — См. узел 1.1 ②

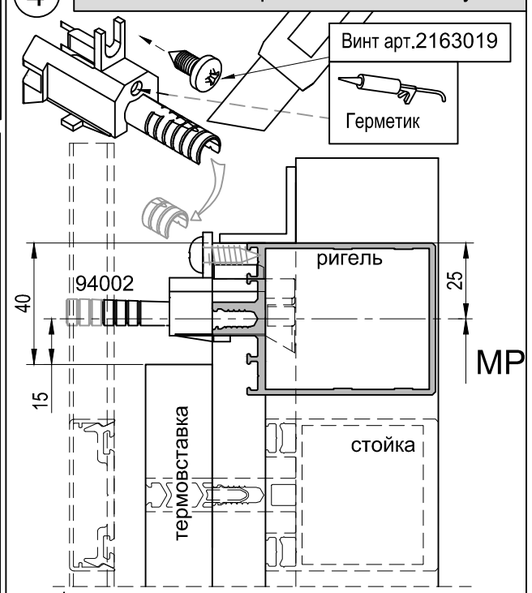
3 Уплотнители, термовставки, подкладки прижимные винты, выбор компенсационного профиля.

Выбор внутренних уплотнителей и компенсационного профиля по контуру примыкания определить на стадии проектирования, в соответствии с заданой толщиной S заполнения и выбором внутренних уплотнителей проемов, смежных с примыканием (см. Узел 1.1 ⑦).

Длина уплотнителя должна составлять ≈103% от длины паза, в который он устанавливается.



4 Установка арт. 94002 на стойку

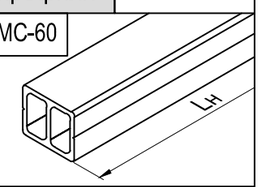


При необходимости укоротить сливной лоток арт.94002 на монтаже так, чтобы он не мешал установке декоративной крышки.

5 Обработка компесационного профиля* — СТН-1536, СТН-1536-01

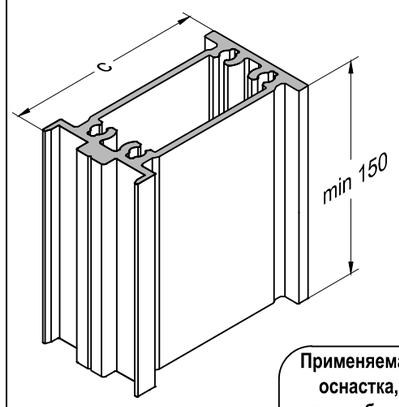
Длина профиля: Lн=MC-60

См. Узел 1.3 ⑧.



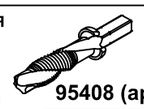
6 Верхний кронштейн

6а Обработка профиля верхнего кронштейна (деталь 1) — арт. 90700-90705



Кронштейн	Стойка	c, мм
90700	90101	40
90701	90102	63
90702	90103	80
90703	90104	102
90704	90105	131
90705	90106	166,3

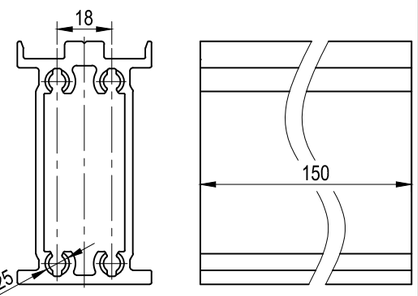
Применяемая оснастка, подробнее см. Раздел 6



95408 (арт. AGS)

0652 978 (art. WÜRTH)

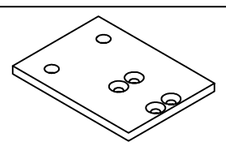
6б Обработка профиля под крепление к основанию кронштейна на винты 2508025 (Вариант 1)



Обработка профиля под крепление к основанию кронштейна на винты 2263025 (Вариант 2) не требуется.

6в Обработка основания кронштейна (деталь 2)

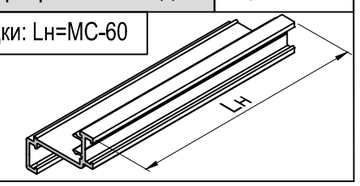
Подробнее см. Узел 1.3 (6в).



Винты для сборки кронштейна			
Вариант 1		Винт 2508025 (M8x25)	4 шт.
Вариант 2		Винт 2263025 6,3x25	4 шт.

7 Обработка профиля накладки — арт.90807

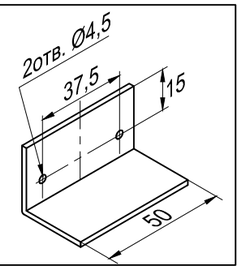
Длина накладки: Lн=MC-60



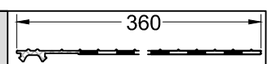
8 Уголок

Профиль AGS: A0817 (25 x 25 x1,5)

Винты для крепления уголка		
	Винт 2139009	2 шт.



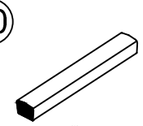
9 Гидроизоляционный фартук У065



Длину определить на стадии проектирования.

10 Уплотнение соединения ригель-стойка — арт.92100

Длина: 50мм



Резиновый уплотнитель с клеевым слоем

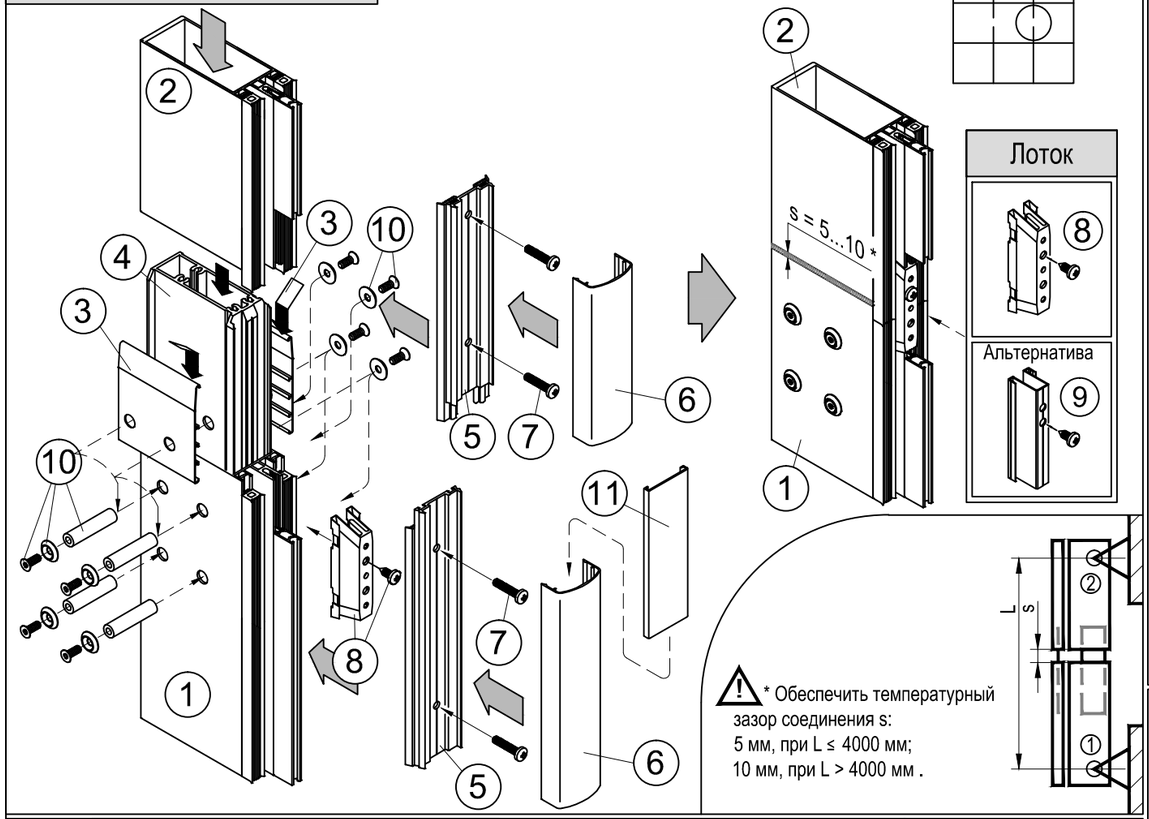
Узел 1.5

АГРИСОВГАЗ

Система AGS 500

Соединение двух стоек между собой

Узел 1.6

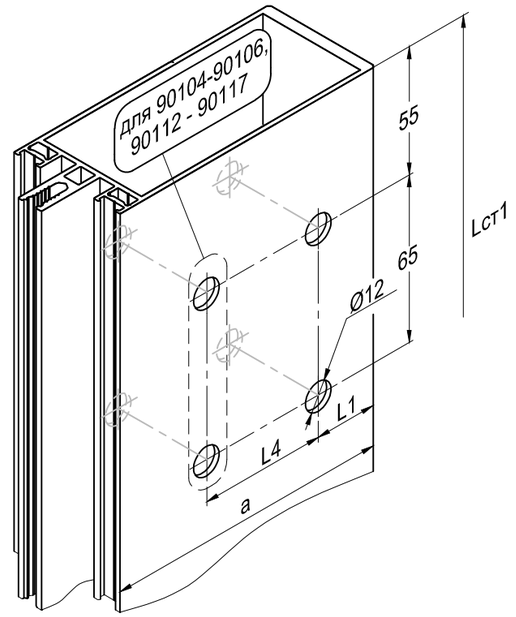


① Обработка профиля стойки 1

арт. 90101- 90106, 90112 - 90117

Длина стойки: Lст1

Lст1 - определить на стадии проектирования.



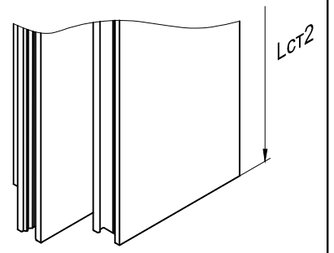
Стойка	a, мм	L1, мм	L4, мм
90101	57	21,5	-
90112	см.3-1-02		
90102	80	40	-
90113	см.3-1-02		
90103	98	50	-
90114	см.3-1-02		
90104	120	20	60
90115	см.3-1-02		
90105	150	45	65
90116	см.3-1-02		
90106	185	45	100
90117	см.3-1-02		

② Обработка профиля стойки 2 (прямой рез)

арт. 90101- 90106, 90112 - 90117

Длина стойки: Lст2

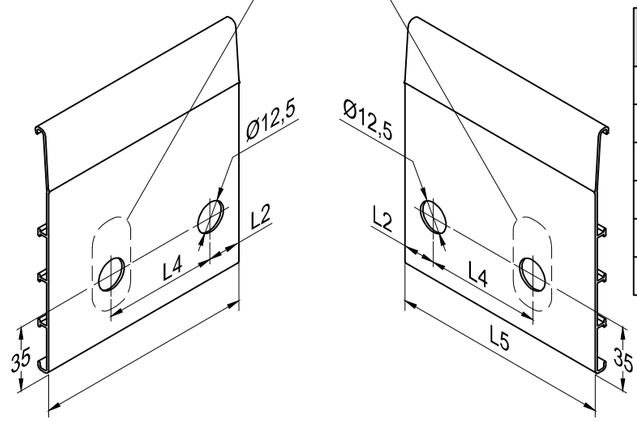
Lст2 - определить на стадии проектирования.



③ Обработка профиля боковых вкладышей

арт. 90806

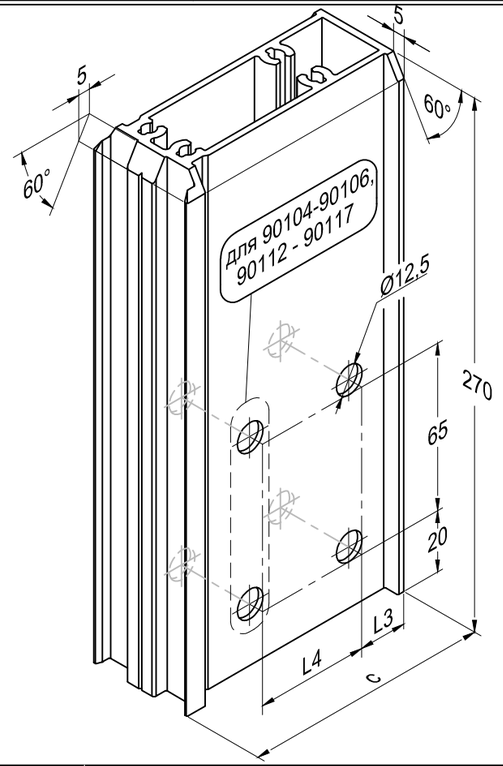
для стоек 90104 - 90106, 90115 - 90117



Стойка	L2, мм	L4, мм	L5, мм
90101, 90112	11,5	-	26
90102, 90113	32,5	-	51
90103, 90114	39,5	-	66
90104, 90115	10,5	60	89
90105, 90116	34,5	65	118
90106, 90117	35,5	100	154

④ Обработка профиля соединительного кронштейна

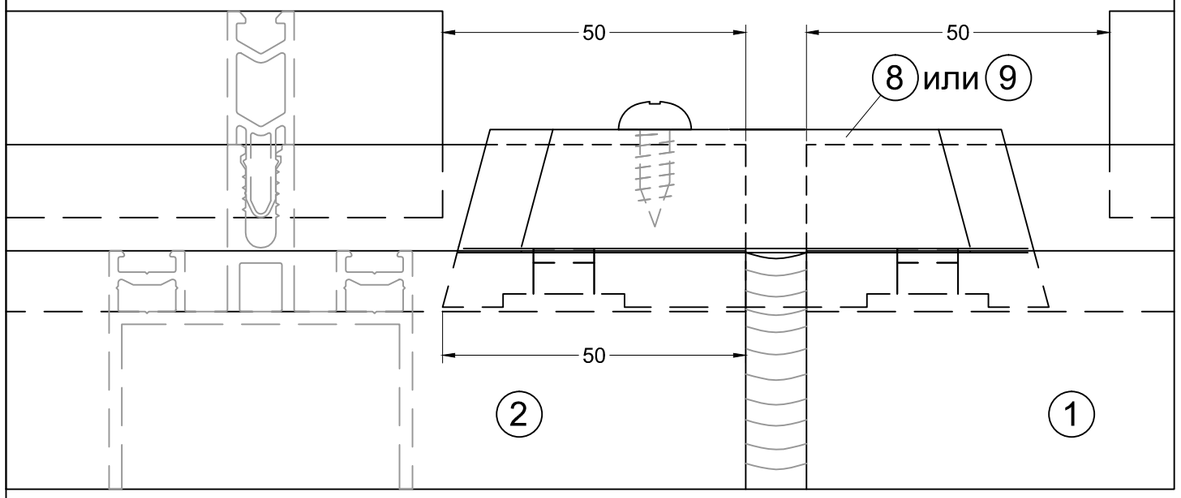
арт.90700 - 90705



Стойка	Кронштейн	c, мм	L3, мм	L4, мм
90101, 90112	90700	40	17	-
90102, 90113	90701	63	35,5	-
90103, 90114	90702	80	44,5	-
90104, 90115	90703	102	14,5	60
90105, 90116	90704	131	38,5	65
90106, 90117	90705	166,3	39	100

Узел 1.6

Обработка термовставки под установку лотка. Установка переливного лотка.



5 Обработка профиля прижимов

арт. 90400

См. Узел 1.1 4а

6 Обработка профилей декоративных крышек

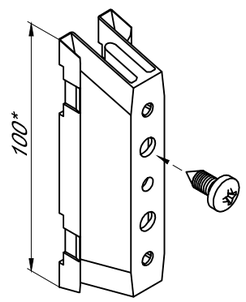
арт. 90501-90507

См. Узел 1.1 5а

7 Уплотнители, термовставки и прижимные винты

См. Раздел 3-8 "Схемы остекления".

8 Лоток 94006

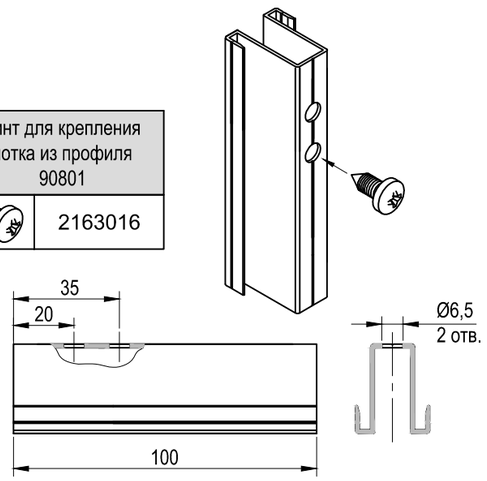


* Размер для справок

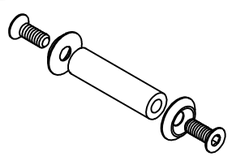
Винт для крепления Лотка 94002	
	2163016

9 Лоток из профиля 90801 (альтернатива 94006)

Винт для крепления лотка из профиля 90801	
	2163016



10 Крепежный узел 94001



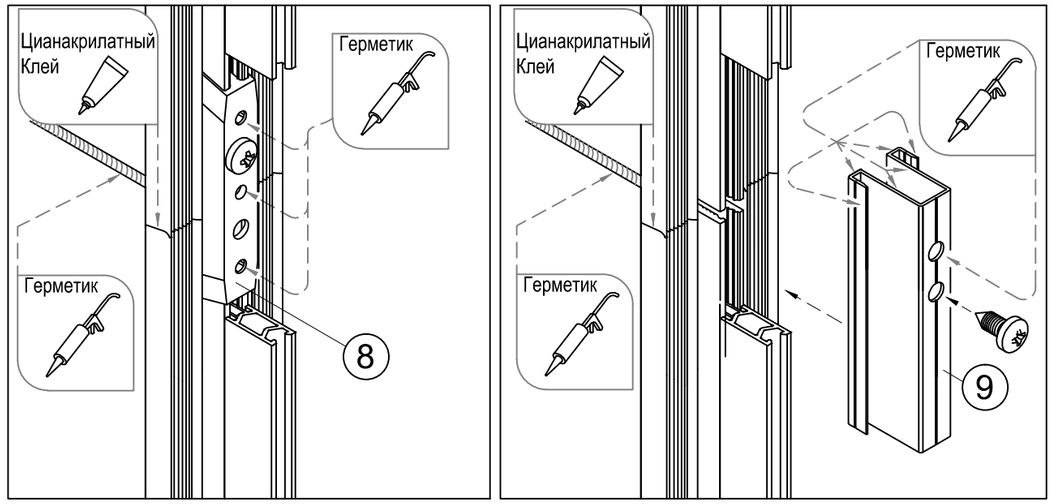
Стойка	Кол. на соединение
90101, 90102	2
90103-90106	4

АГРИСОВГАЗ Система AGS 500

Соединение двух стоек между собой

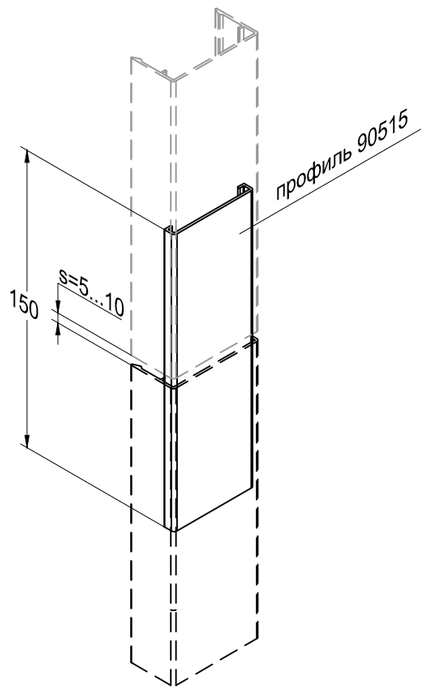
Выполнение перелива конденсата и проникающей влаги в области подвижного температурного стыка стоек.

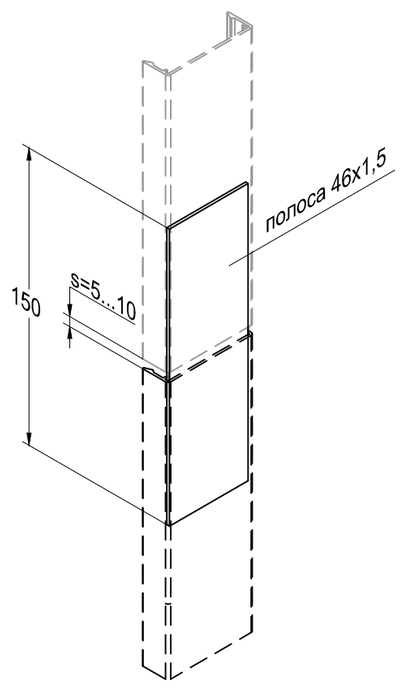
На монтаже при установке переливного лотка герметизировать стык стоек и место установки лотка, внутренний уплотнитель установить с напуском на смежную стойку, торцы уплотнителя склеить.



11 Вкладыш

для крышек 90501, 90502, 90505	для крышки 90500





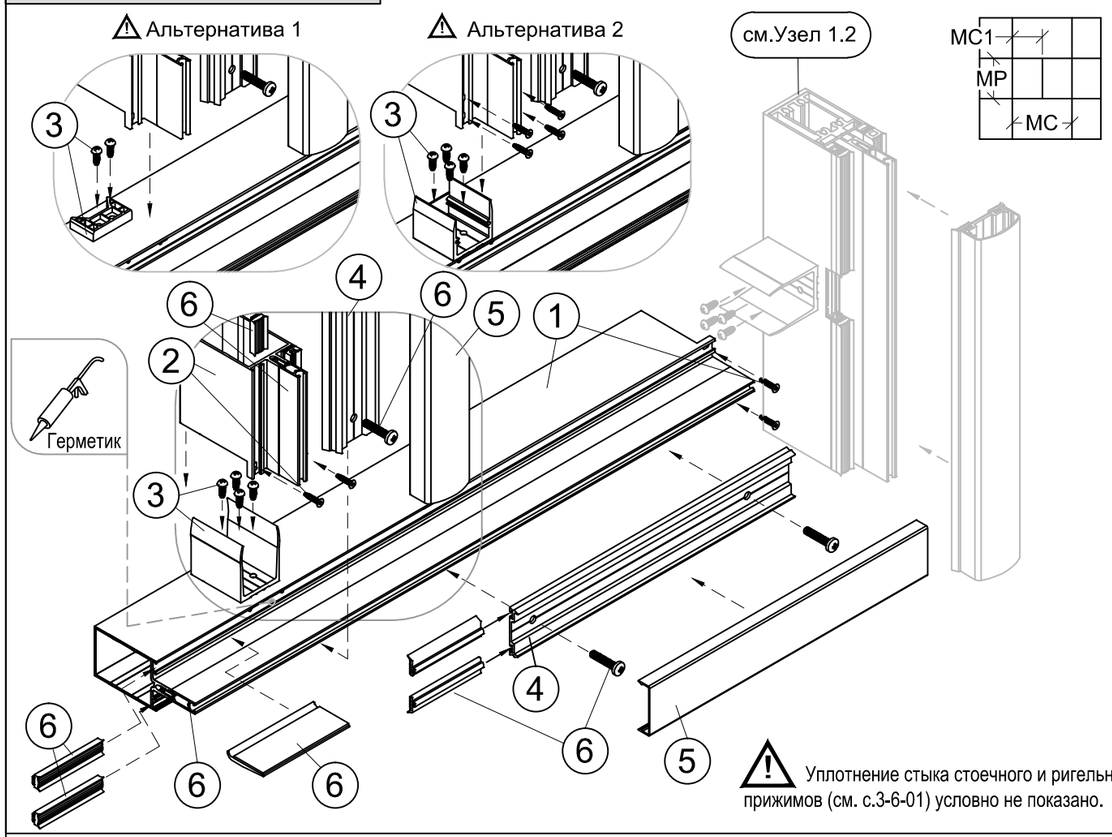
Вкладыш установить на нейтральный силиконовый герметик на монтаже.

Узел 1.6

АГРИСОВГАЗ Система AGS 500

Соединение вертикального импоста и ригеля 2-го уровня

Узел 1.7



⚠ Уплотнение стыка стоечного и ригельных прижимов (см. с.3-6-01) условно не показано.

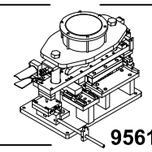
2 Обработка профиля импоста

арт. 90201-90207

Длина импоста: Lимп=MP-21

См. Узел 1.1 (2)

Применяемая оснастка, подробнее см. Раздел 7



95610 | 95100 (Б.1) | 95200

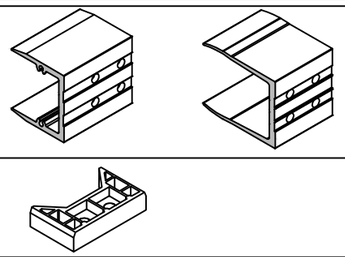
3 Кронштейны крепления импоста

~ из профилей арт. 90600, 90604

См. Узел 1.1 (1а), (1б), (3).

~ арт.94004

См. Узел 1.1 (1в).



Винты для крепления импоста к ригелю 2-го уровня	
Винт 2239016	
Кол. винтов на один ригель	Обработка профиля ригеля
4	(2а)
8	(2б)

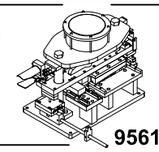
Винты для крепления кронштейна импоста к ригелю 2-го уровня			
Винт 2148013			
Кол. винтов на кронштейн			
(1а)	(1б)	(1в)	Профиль ригеля
2	4	2	90302
4			90303- 90307

1 Обработка профиля ригеля 2-го уровня

арт. 90302-90307

Длина ригеля: Lриг=MC-21

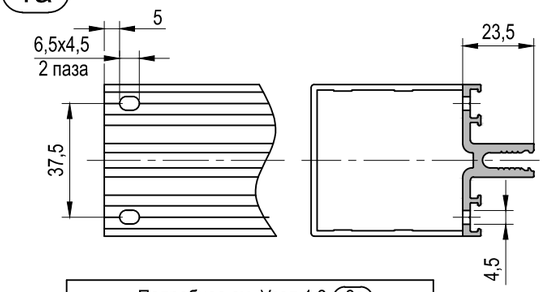
Применяемая оснастка, подробнее см. Раздел 7



95610 | 95100 (Б.1) | 95200

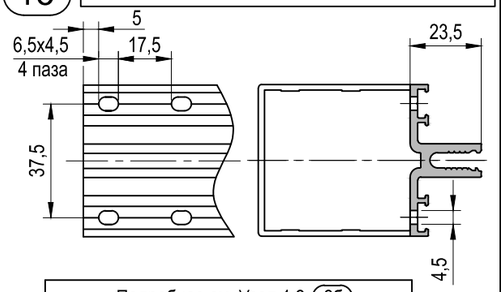
Обработка ригеля под установку на стойку

1а



Подробнее см. Узел 1.2 (2а)

1б Только для кронштейнов из профиля 90600

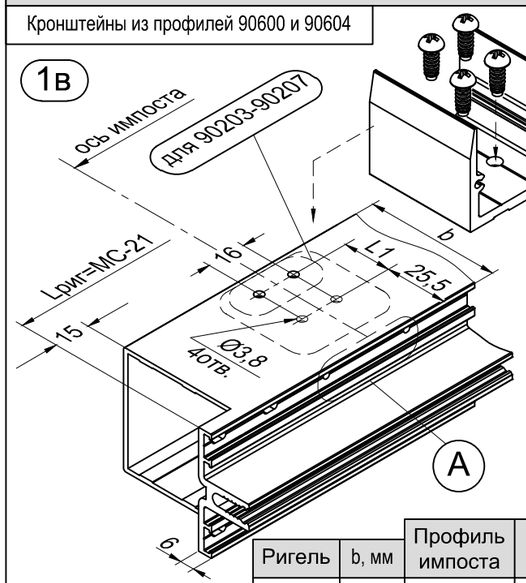


Подробнее см. Узел 1.2 (2б)

Обработка ригеля 2-го уровня под установку кронштейнов импоста

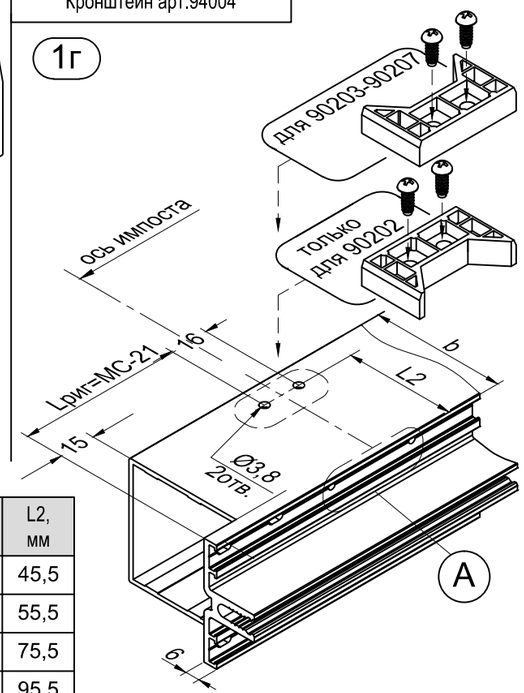
Кронштейны из профилей 90600 и 90604

1в



Кронштейн арт.94004

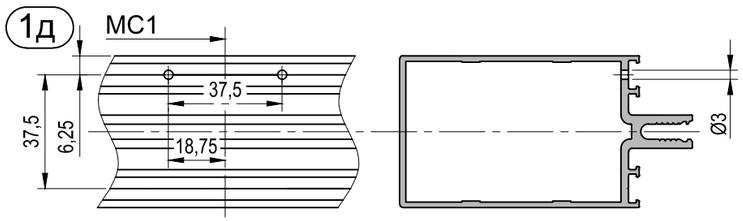
1г



Ригель	b, мм	Профиль импоста	L1, мм	L2, мм
90302	56	90202	-	45,5
90303	79	90203	30	55,5
90304	97	90204	50	75,5
90305	119	90205	70	95,5
90306	149	90206	100	125,5
90307	184	90207	135	160,5

A Обработка отверстий в ригеле 2-го уровеня под установку вертикального импоста (ригель 1-го уровня)

1д



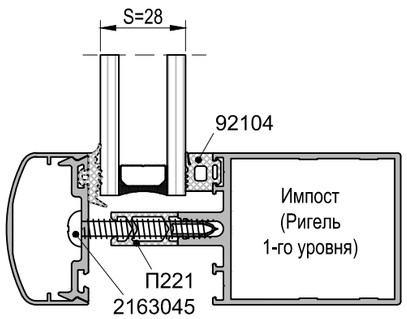
Винты для крепления ригеля (2-го уровня) к стойке	
Винт 2239013	
Винтов на один ригель	Обработка ригеля
4	(1а)
8	(1б)

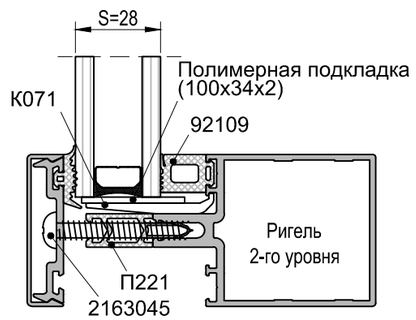
Узел 1.7

4	Обработка профиля прижимов	арт. 90400
	Прижим импоста	
	Длина прижима: Lпри=MP+50	См. Узел 1.1 (4а)
	Прижим ригеля	
	Длина прижима: Lпр2=MC-54	См. Узел 1.1 (4б)

5	Обработка профилей декоративных крышек	
	Крышка импоста	арт. 90501-90507
	Длина крышки: Lкри=MP+50	См. Узел 1.1 (5а)
	Крышка ригеля	арт. 90501-90507
	Длина крышки: Lкр2=MC-52	См. Узел 1.1 (5б)

6 Уплотнители, термовставки, подкладки и прижимные винты



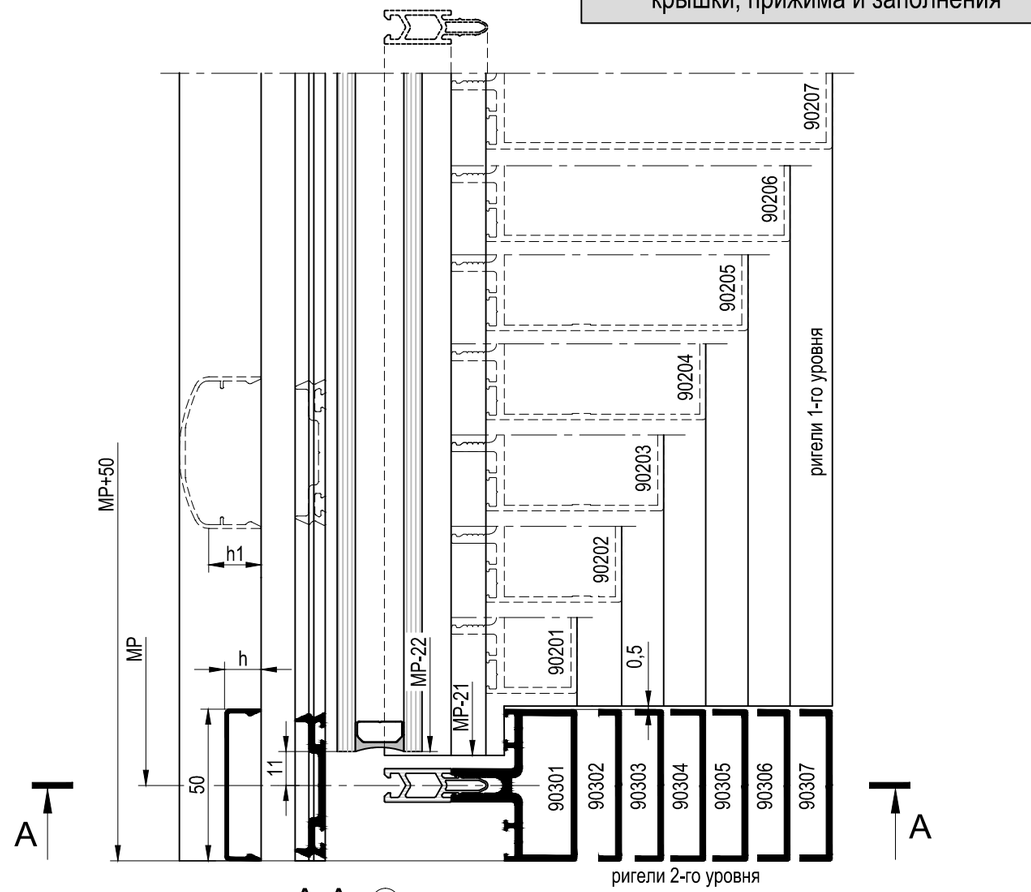


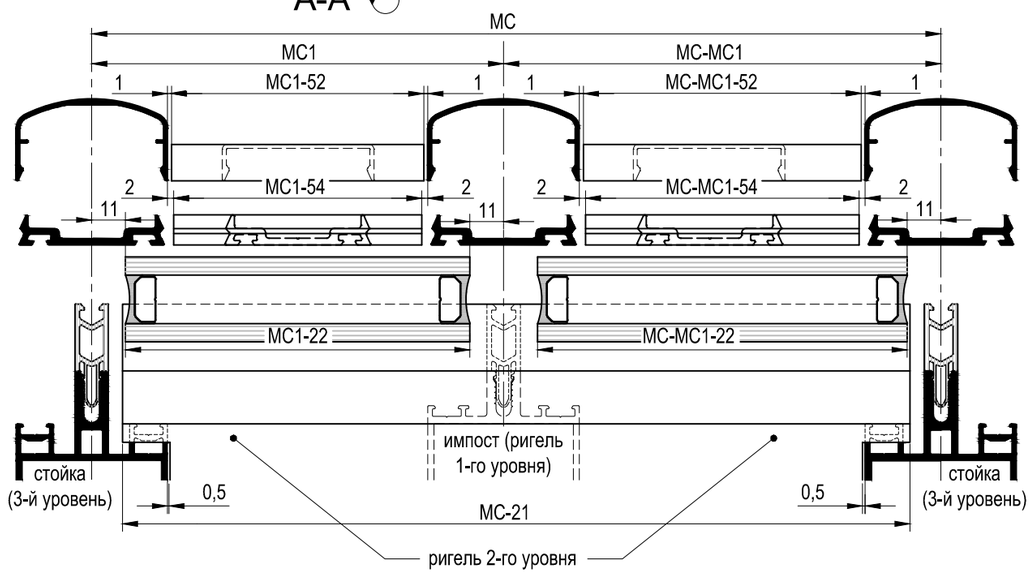
Выбор уплотнителей, термовставок, подкладок и прижимных винтов при различных значениях S см. Раздел 3-8 "Схемы остекления".
Длина уплотнителя должна составлять ≈103% от длины паза, в который он устанавливается.
Длина термовставки - Lст или Lриг соответственно.

АГРИСОВГАЗ Система AGS 500

Соединение вертикального импоста и ригеля 2-го уровня

Расчет размера ригеля, термовставки, крышки, прижима и заполнения





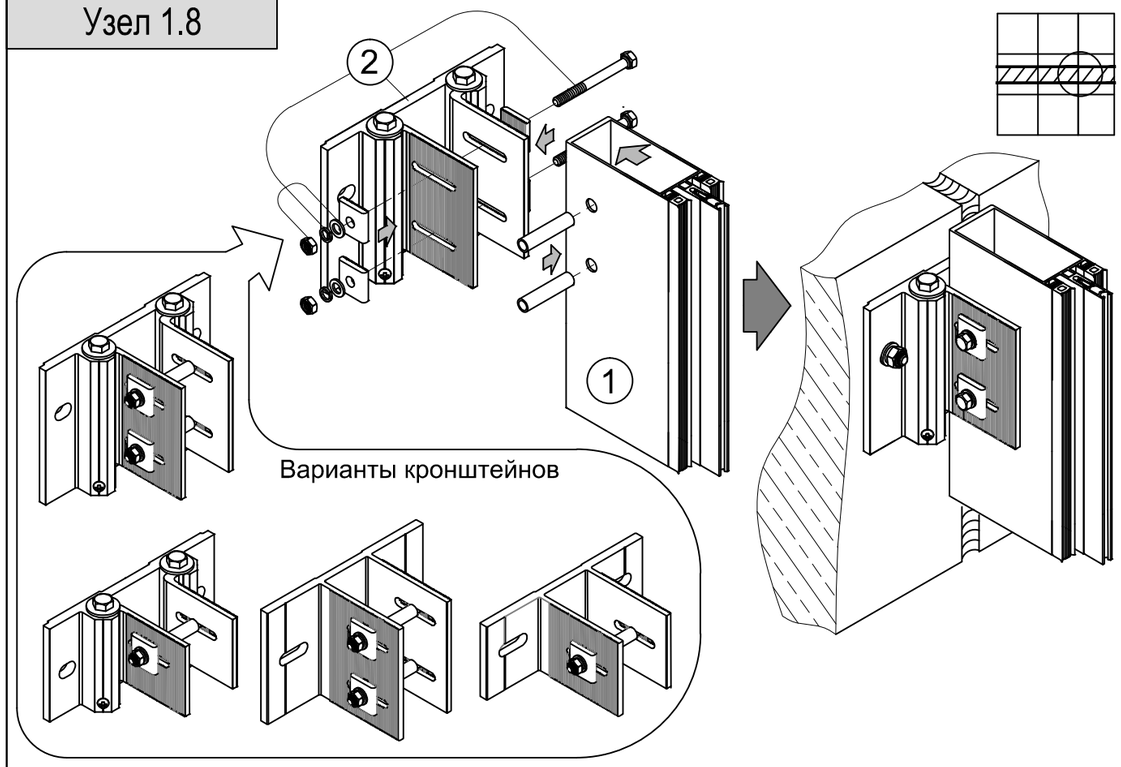
Профили декоративных крышек на стойках и импосте одинаковы.
При подборе комбинации декоративных крышек соблюдать условие h1 ≥ h , где h1 - высота плоской грани крышки на импосте (ригель 1-го уровня) , h - высота крышки на ригеле 2-го уровня.

Узел 1.7

АГРИСОВГАЗ Система AGS 500

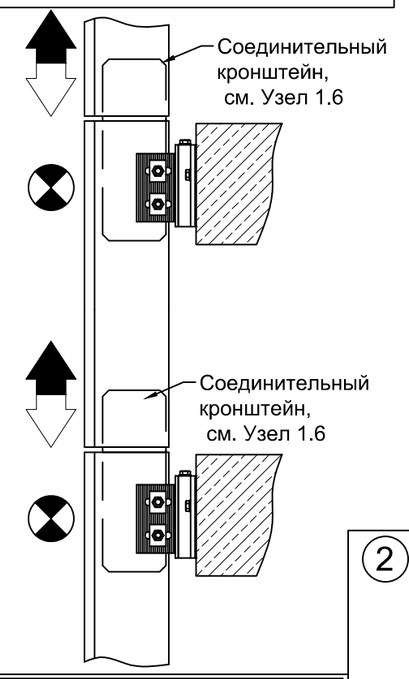
Крепление стойки к перекрытию

Узел 1.8

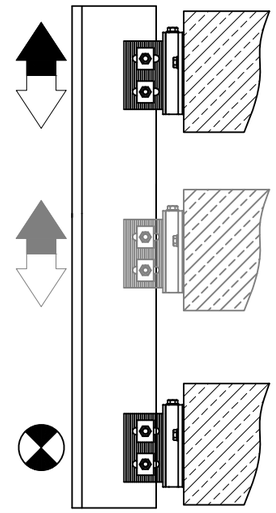


Способы компенсации разницы температурных расширений профиля стойки и несущей конструкции.

Крепление стойки к проему в одной точке (непрерывное остекление многоэтажных проемов снизу-вверх).



Крепление стойки к проему в двух и более точках (вариант нижнего неподвижного закрепления)



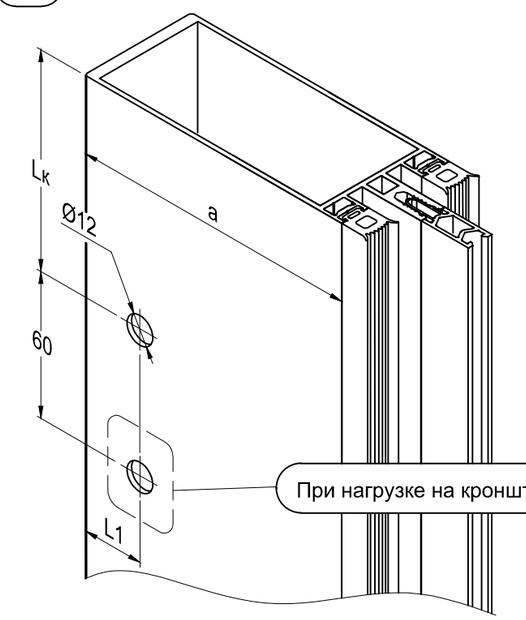
	подвижное соединение
	неподвижное соединение

⚠ Подвижное соединение должно обеспечивать в месте закрепления свободный ход профиля стойки длиной L:
±5 мм при L < 4000 мм;
±10 мм при L ≥ 4000 мм.

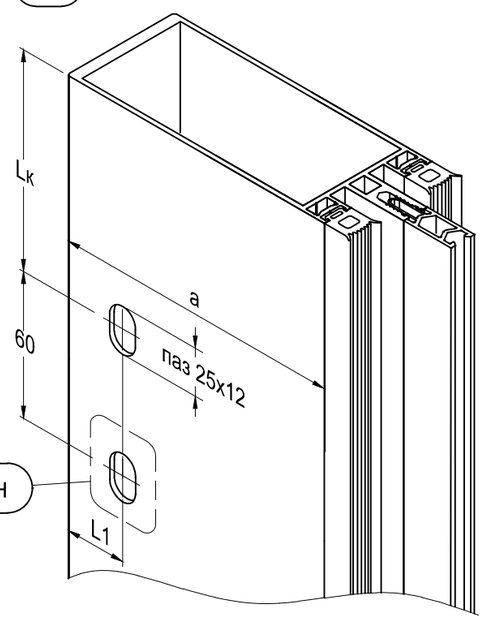
1 Обработка профилей стойки

арт. 90101- 90106, 90112 - 90117, 90302 - 90307

1.1



1.2

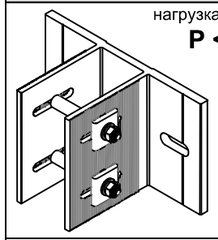
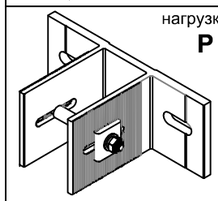
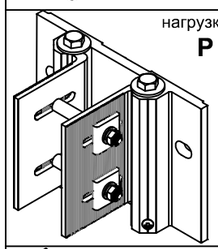
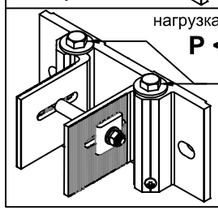


При нагрузке на кронштейн > 5 кН

Стойка	a, мм	L1, мм
90101	57	11
90302	56	12
90112	см.3-1-02	
90102	80	24
90303	79	24*
90113	см.3-1-02	
90103	98	22
90304	97	24*
90114	см.3-1-02	
90104	120	24
90305	119	24*
90115	см.3-1-02	
90105	150	
90306	149	
90116	см.3-1-02	
90106	185	
90307	184	
90117	см.3-1-02	

1. *Величина размера L1 может быть изменена на стадии проектирования, указано рекомендуемое минимальное значение размера.
2. Lк- определить на стадии проектирования,

2

Кронштейн	Тип закрепления	Обработка стойки
нагрузка на кронштейн: **P < 8.0 kH**  94201	подвижное	1.1
	неподвижное	1.2
нагрузка на кронштейн: **P < 5.0 kH**  94202	подвижное	1.1
	неподвижное	1.2
нагрузка на кронштейн: **P < 5.0 kH**  94203	подвижное + неподвижное	1.1
нагрузка на кронштейн: **P < 8.0 kH**  94204		

Примечание: Тип соединения задается положением регулировочных болтов

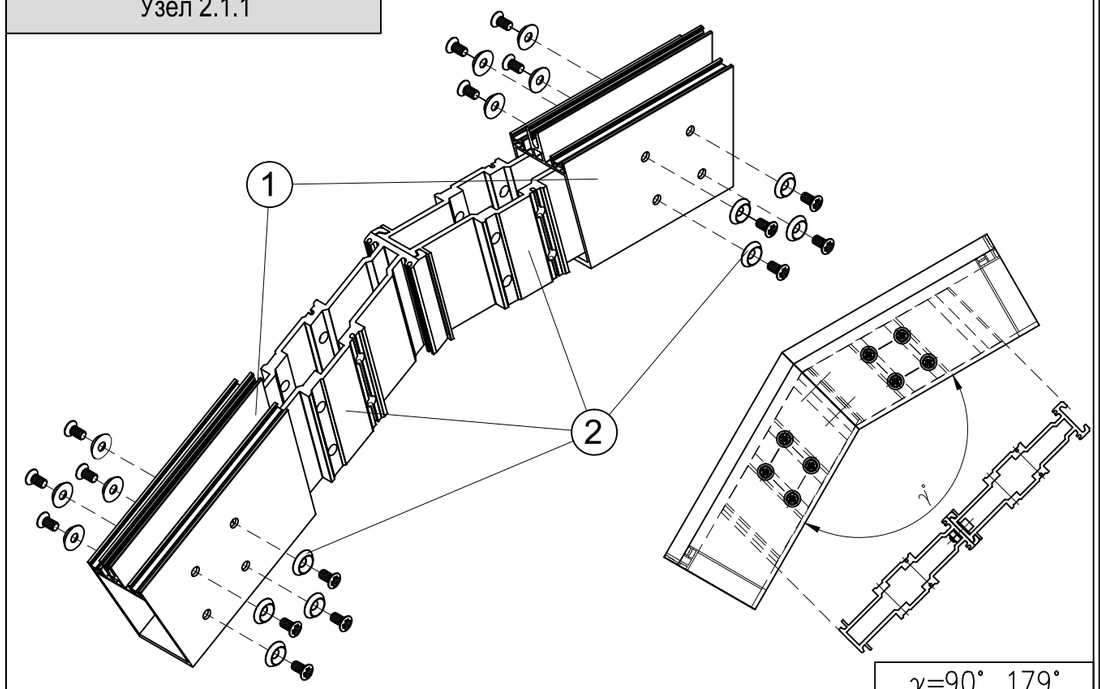
Узел 1.8

АГРИСОВГАЗ

Система AGS 500

Соединение стоек на изломе плоскостей I

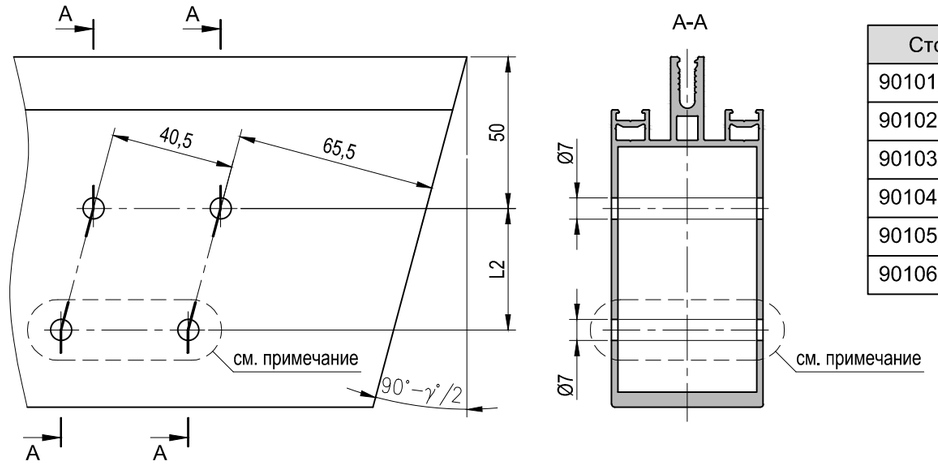
Узел 2.1.1



1

Обработка профиля стойки — арт. 90101-90106, 90112-90117

Обработка отверстий под установку соединительного кронштейна



Стойка	L2, мм
90101, 90112	-
90102, 90113	-
90103, 90114	40
90104, 90115	60
90105, 90116	90
90106, 90117	120

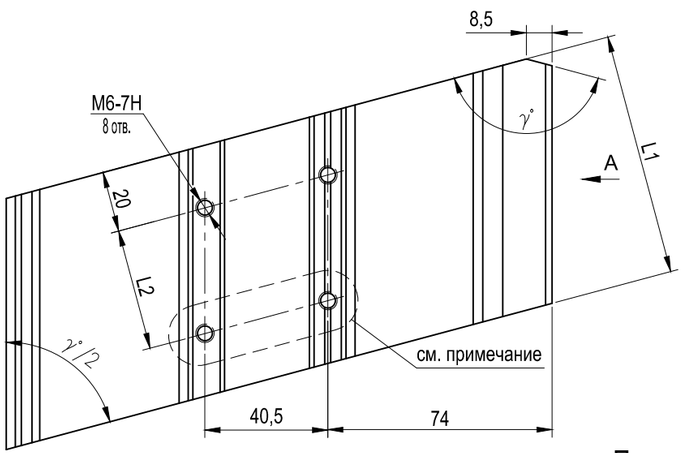
Примечание: в стойках 90101, 90102, 90112, 90113 обработку данных отверстий не выполнять

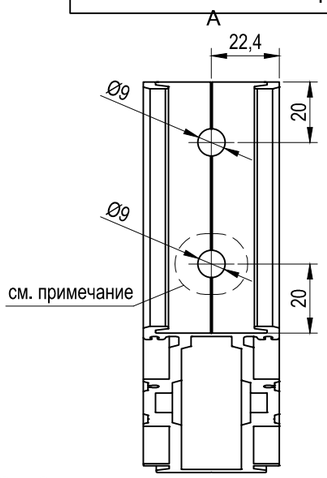
2

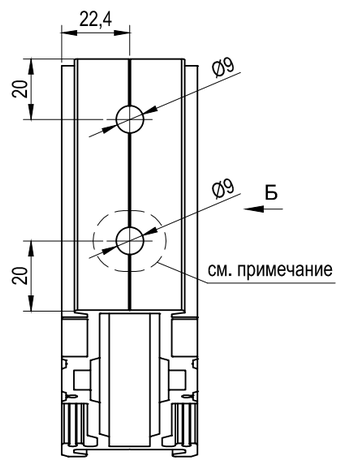
Обработка профиля соединительного кронштейна

арт. 150515

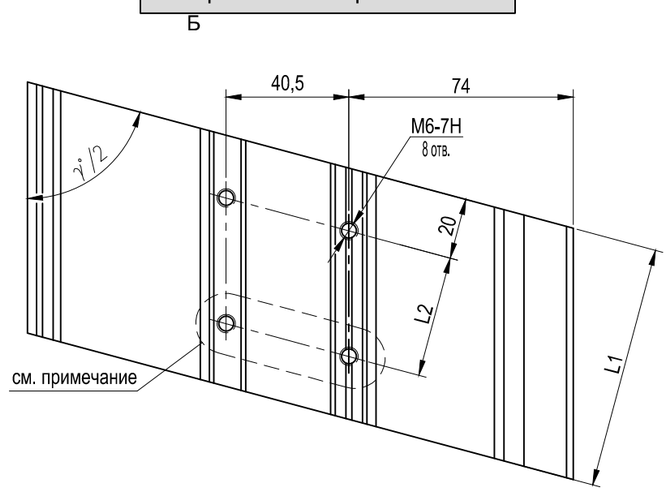
Нижняя часть кронштейна





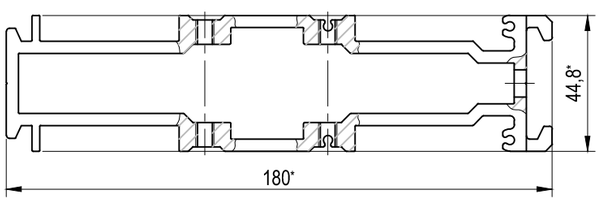


Верхняя часть кронштейна



Примечание:

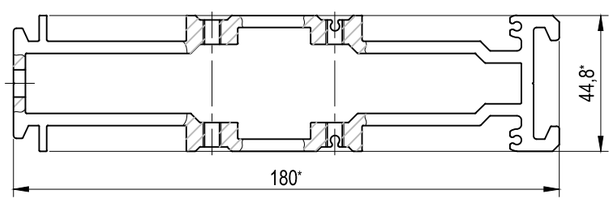
1. * Размеры для справок.
2. в стойках 90101, 90102, 90112, 90113 обработку данных отверстий не выполнять.



Стойка	L1, мм	L2, мм
90101, 90112	40	-
90102, 90113	63	-
90103, 90114	80	40
90104, 90115	102	60
90105, 90116	131	90
90106, 90117	166	120

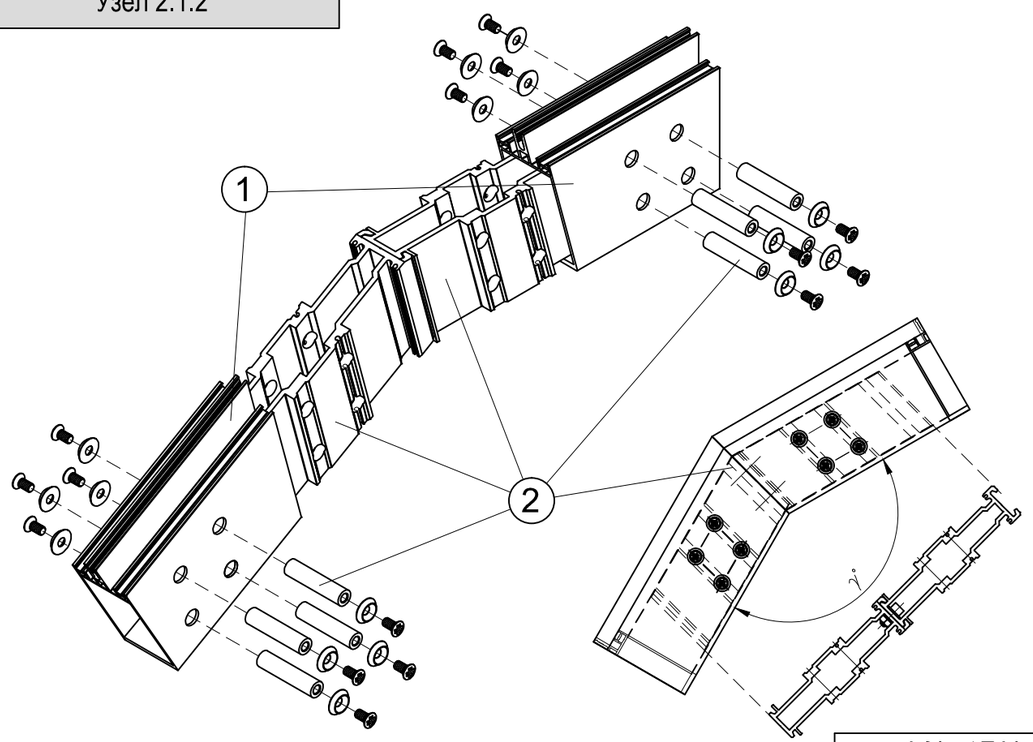
Крепежные элементы кронштейна			
2208020		2708000	
2408000		2508000	
стойка 90101, 90102	по 1 шт.		
стойка 90112, 90113			
стойка 90103 ... 90106	по 2 шт.		
стойка 90114 ... 90117			

Крепежные элементы стоек		
2506025	2106000	
стойка 90101, 90102	по 8 шт.	
стойка 90112, 90113		
стойка 90103 ... 90106	по 16 шт.	
стойка 90114 ... 90117		



Узел 2.1.1

Узел 2.1.2



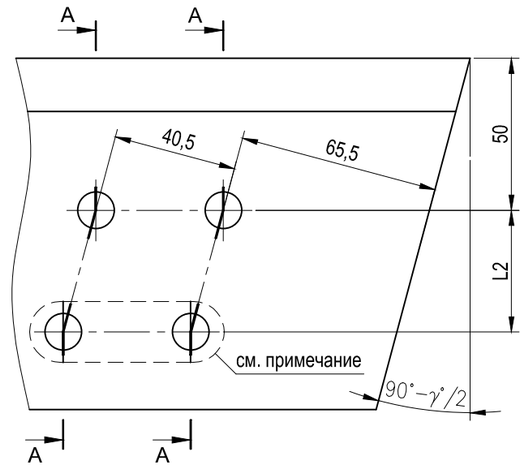
АГРИСОВГАЗ Система AGS 500

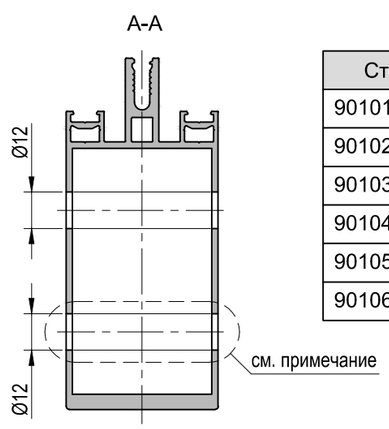
Соединение стоек на изломе плоскостей II

1

Обработка профиля стойки — арт. 90101-90106, 90112-90117

Обработка отверстий под установку соединительного кронштейна





Стойка	L2, мм
90101, 90112	-
90102, 90113	-
90103, 90114	40
90104, 90115	60
90105, 90116	90
90106, 90117	120

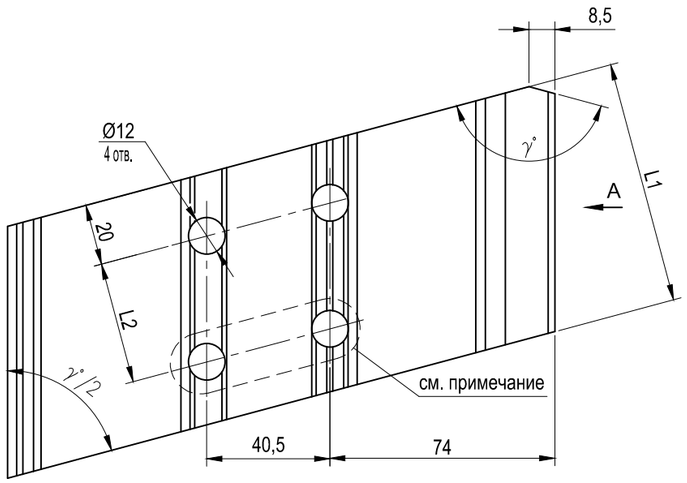
Примечание: в стойках 90101, 90102, 90112, 90113 обработку данных отверстий не выполнять

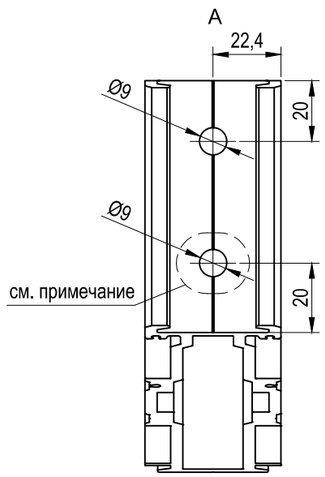
2

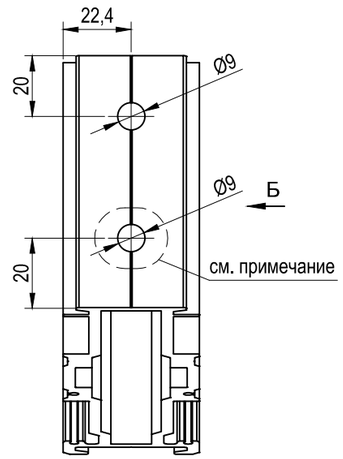
Обработка профиля соединительного кронштейна

арт. 150515

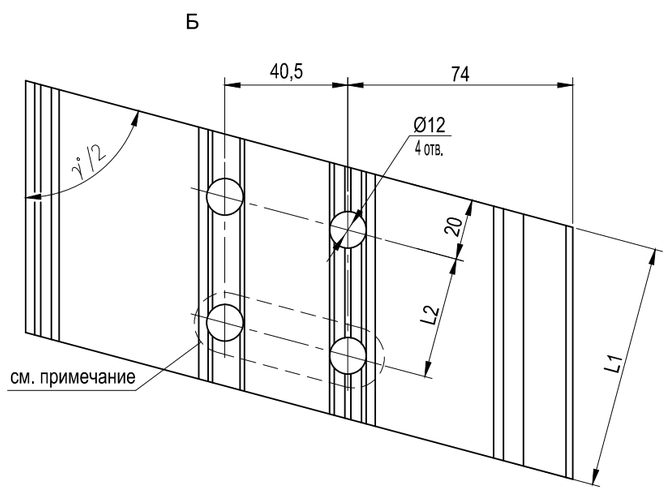
Нижняя часть кронштейна

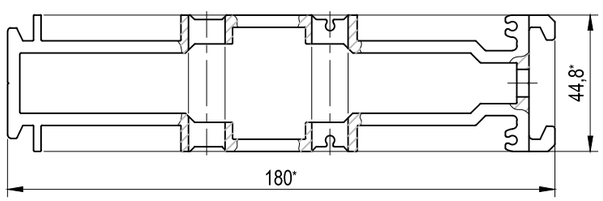






Верхняя часть кронштейна

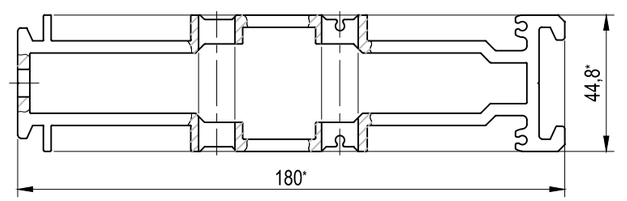




Стойка	L1, мм	L2, мм
90101, 90112	40	-
90102, 90113	63	-
90103, 90114	80	40
90104, 90115	102	60
90105, 90116	131	90
90106, 90117	166	120

Крепежные элементы кронштейна		
2208020	2708000	
2408000	2508000	
стойка 90101, 90102		по 1 шт.
стойка 90112, 90113		
стойка 90103 ... 90106		по 2 шт.
стойка 90114 ... 90117		

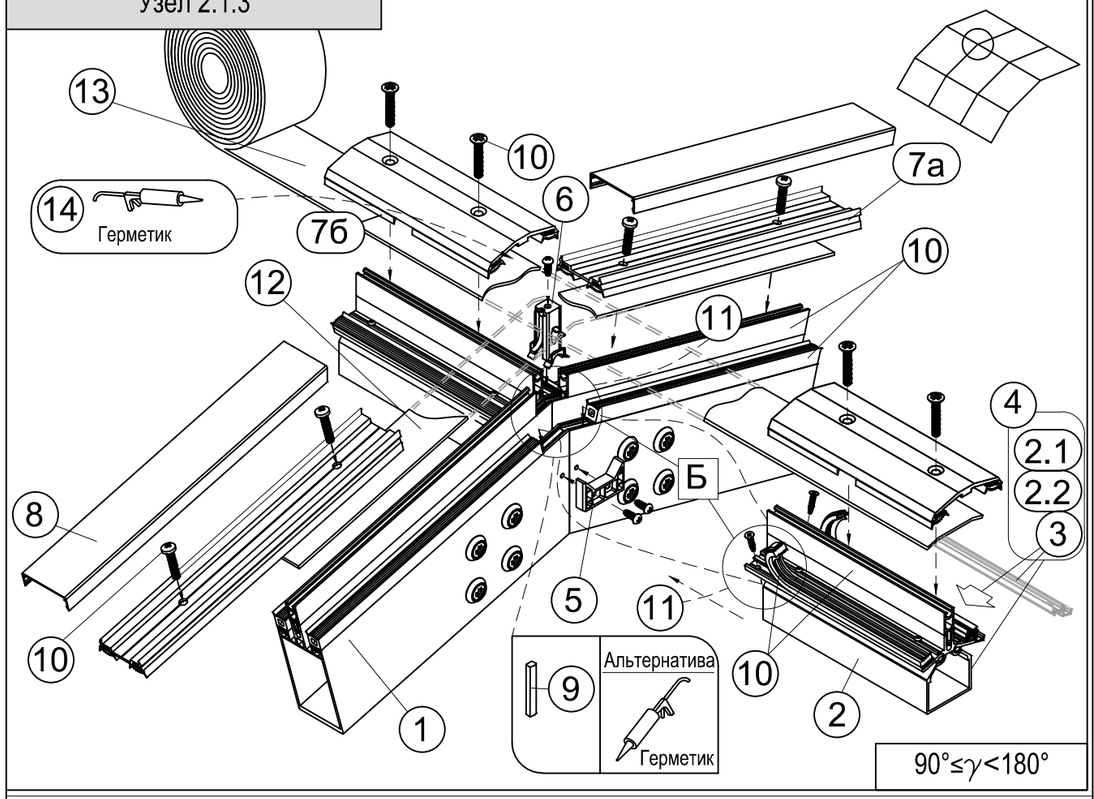
Крепежные элементы стоек	
94001	
стойка 90101, 90102	по 4 шт.
стойка 90112, 90113	
стойка 90103 ... 90106	по 8 шт.
стойка 90114 ... 90117	



Узел 2.1.2

АГРИСОВГАЗ Система AGS 500

Узел 2.1.3



90°≤γ<180°

1 Обработка стойки

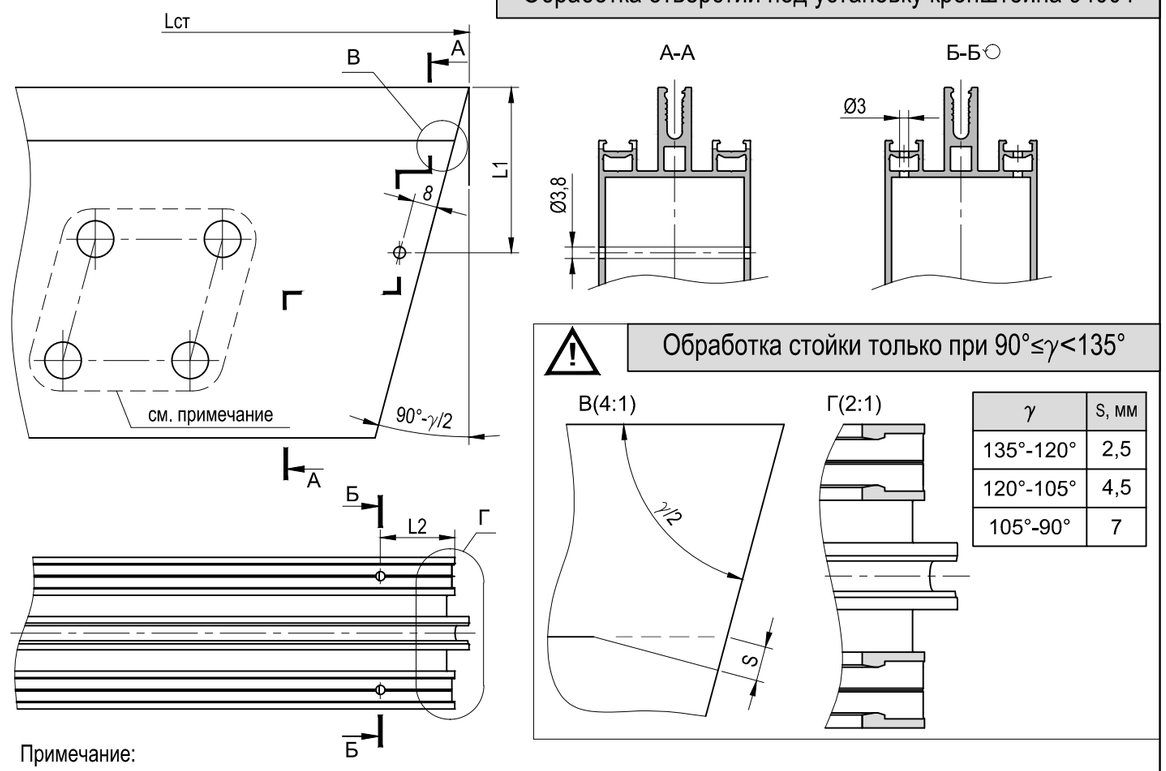
Профили: 90101-90106

Длина стойки: Lст

Угол реза: 90°-γ/2

Размеры γ, Lст, L1 и L2 определить на стадии проектирования.

Обработка отверстий под установку кронштейна 94004



Обработка стойки только при 90°≤γ<135°

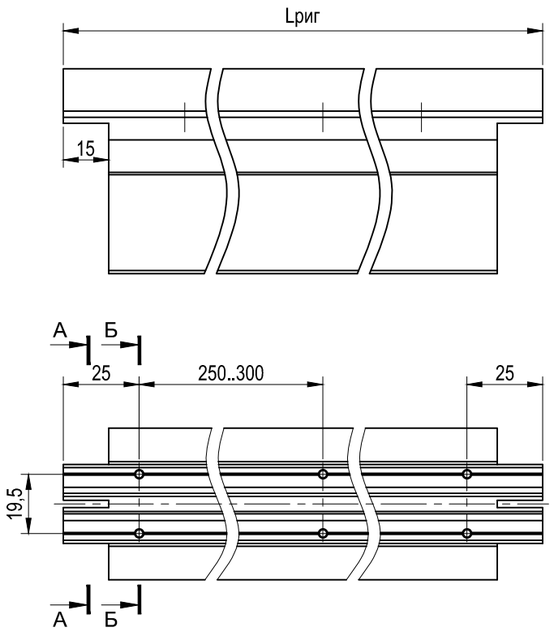
γ	S, мм
135°-120°	2,5
120°-105°	4,5
105°-90°	7

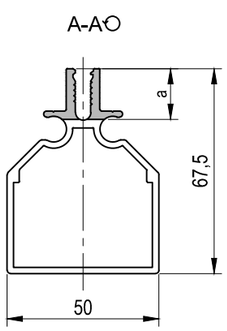
Примечание:

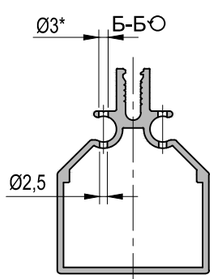
1. Обработка отверстий - см. узлы 2.1.1 ①, или 2.1.2 ① в зависимости от выбора типа соединения стоек.

2.1 Обработка профиля шарнирного ригеля

арт. 90208 | Длина ригеля: Lриг=МС-21







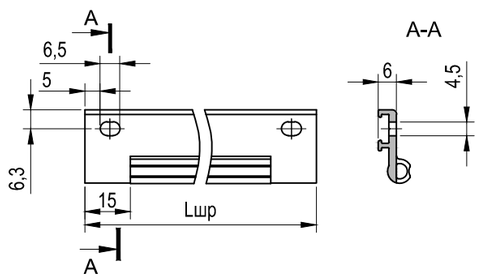
*Отв.Ø3 - с шагом ≈250мм по длине ригеля.

γ	а, мм
175°≤γ<180°	18,5
165°≤γ<175°	17,5
150°≤γ<165°	16,5
90°≤γ<150°	15,5

Винты для крепления ригеля к стойкам	
	2239016
Количество винтов на ригель	4

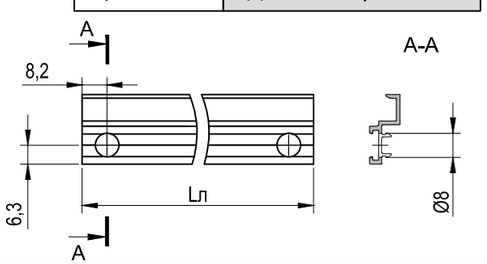
2.2 Обработка профиля шарнира

арт. 90805 | Длина: Lшр=МС-21

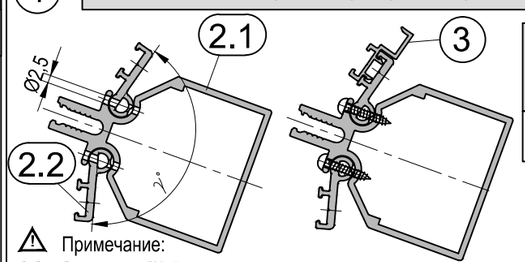


3 Обработка профиля лотка

арт. 90815 | Длина: Lшр=МС-21



4 Сборка шарнирного ригеля



Винты для крепления шарнира к ригелю	
	2129016

⚠ Примечание:

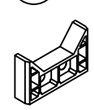
Обработка отв. Ø2,5 в шарнире производится по отверстиям сопрягаемого ригеля.

Угловое положение шарниров выставить по проедварительно изготовленному шаблону или по месту на монтаже.

Количество винтов определяется количеством отверстий в ригеле.

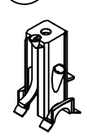
Лоток 90815 для сбора конденсата установить в верхний шарнир ригеля перед монтажем.

5 Кронштейн 94004



Винты для крепления арт.94004	
	2148016

6 Перелив 94003



Винт для арт.94003	
	2148016

Примечание: Арт. 94003 и 94004 устанавливаются на сборку смежных стоек.

Узел 2.1.3

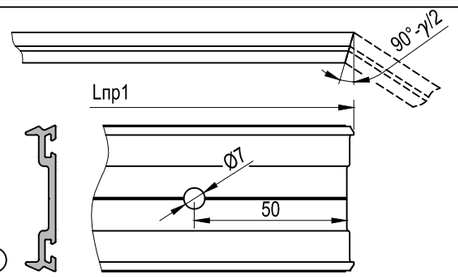
АГРИСОВГАЗ Система AGS 500

Соединение стоек и шарнирного ригеля

7 Обработка профилей прижимов

7а

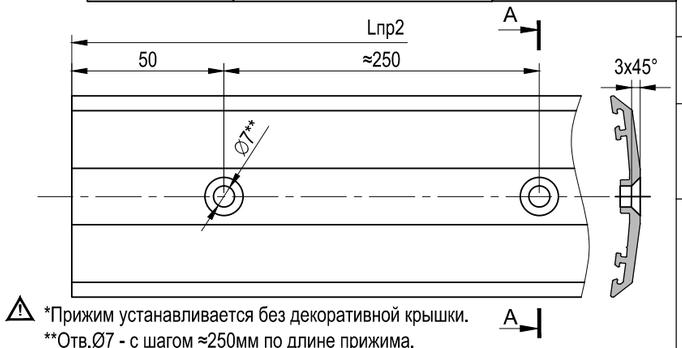
Прижимы для стоек	
арт. 90400	Длина прижима: Lпр1



Размеры γ, Lпр1 определить на стадии проектирования .
Обработку отверстий Ø7 под прижимные винты см. узел 1.1 (4а)

7б

Прижимы для ригелей	арт. профиля выбрать в зависимости от угла α	Длина прижима: Lпр2=MC-56



⚠ *Прижим устанавливается без декоративной крышки.
**Отв.Ø7 - с шагом ≈250мм по длине прижима.

α	арт. *
8°+8°	150324
15°±8°	150325
30°±8°	90416
45°±8°	90417

8 Обработка профилей крышек

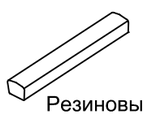
Крышки для стоек	
арт. 90501-90507	Длина крышки: Lкр1



Размеры γ, Lкр1 определить на стадии проектирования .

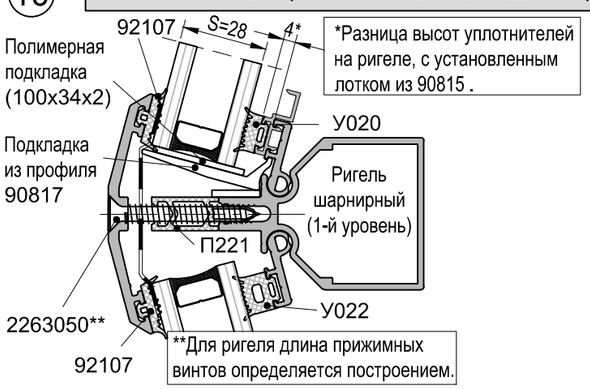
9

Уплотнитель 92100
Длина: 70мм (max)



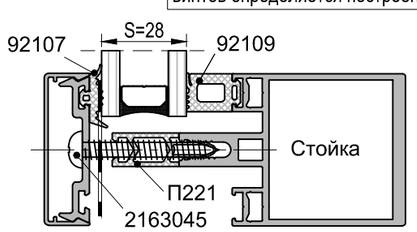
Резиновый уплотнитель с клеевым слоем

10 Уплотнители, термовставки, подкладки и прижимные винты

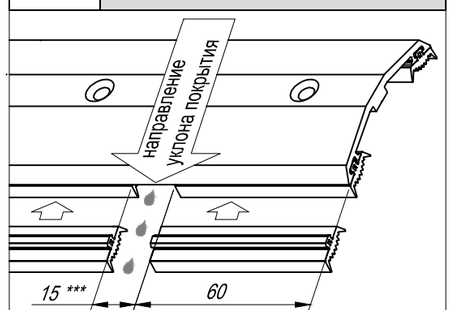


*Разница высот уплотнителей на ригеле, с установленным лотком из 90815 .

**Для ригеля длина прижимных винтов определяется построением.



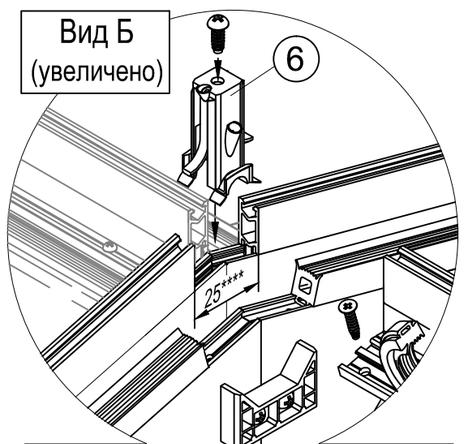
⚠ Отвод проникающей влаги из-под ригельного прижима.



***Обеспечить 2 паза по краям каждого прижима.

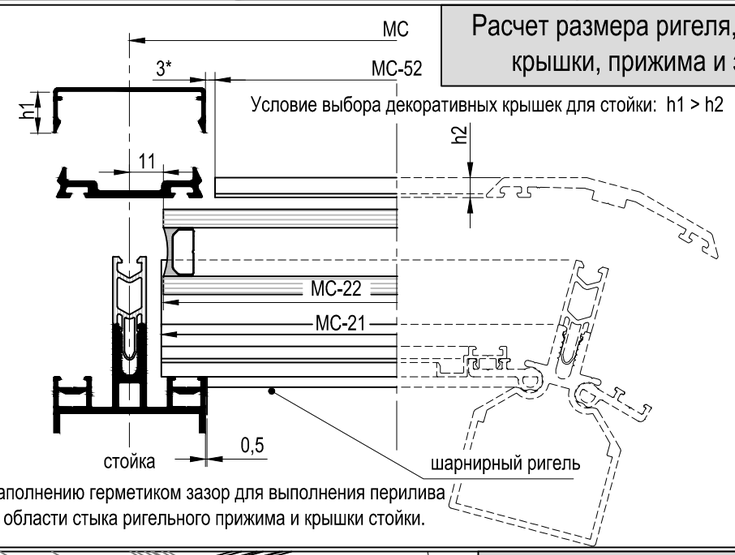
Выбор уплотнителей, термовставок, подкладок и прижимных винтов при различных значениях S, с учетом установки лотка из профиля арт.90815 в паз ригеля, см. "Схемы остекления", раздел 3-8; Длина уплотнителя должна составлять ≈101% от длины паза, в который он устанавливается.

Вид Б (увеличено)



****При установке термовставок в стойки обеспечить разрыв 25 мм между термовставками в месте стыка для установки арт.94003

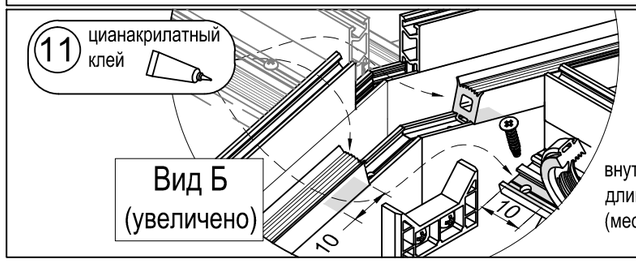
Расчет размера ригеля, термовставки, крышки, прижима и заполнения



Условие выбора декоративных крышек для стойки: h1 > h2

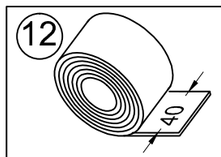
* Рекомендуемый к заполнению герметиком зазор для выполнения перелива выпадающей влаги в области стыка ригельного прижима и крышки стойки.

Герметизация соединения ригеля и стойки.

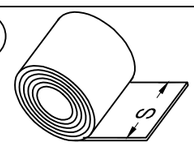


В местах соединения ригеля со стойкой (см. (10) Вид Б) внутренние уплотнители проклеить к пазам ригеля и стойки по длине ≈10мм и в стыках между собой цианакрилатным клеем (места нанесения клея выделены ▭).

Лента бутиловая
Ширина: 40мм



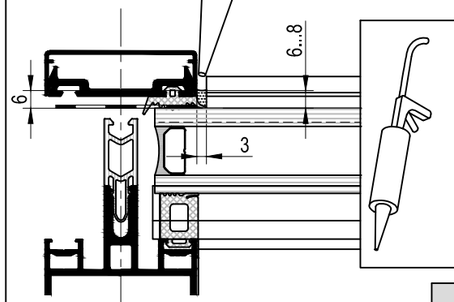
Лента бутиловая
Ширина: S - выбрать в зависимости от γ на стадии проектирования.



⚠ Поверхность стекла в месте контакта с бутиловой лентой обезжирить и высушить.
Бутиловая лента укладывается внахлест - ригельная на стоечную, при температуре от 5°С до 30°С.

⚠ Выполнение перелива выпадающей влаги в области стыка ригельного прижима и крышки стойки.

1.На монтаже герметизировать стык с применением нейтрального силиконового герметика.
2.Толщиа слоя герметика - не менее 6...8 мм.



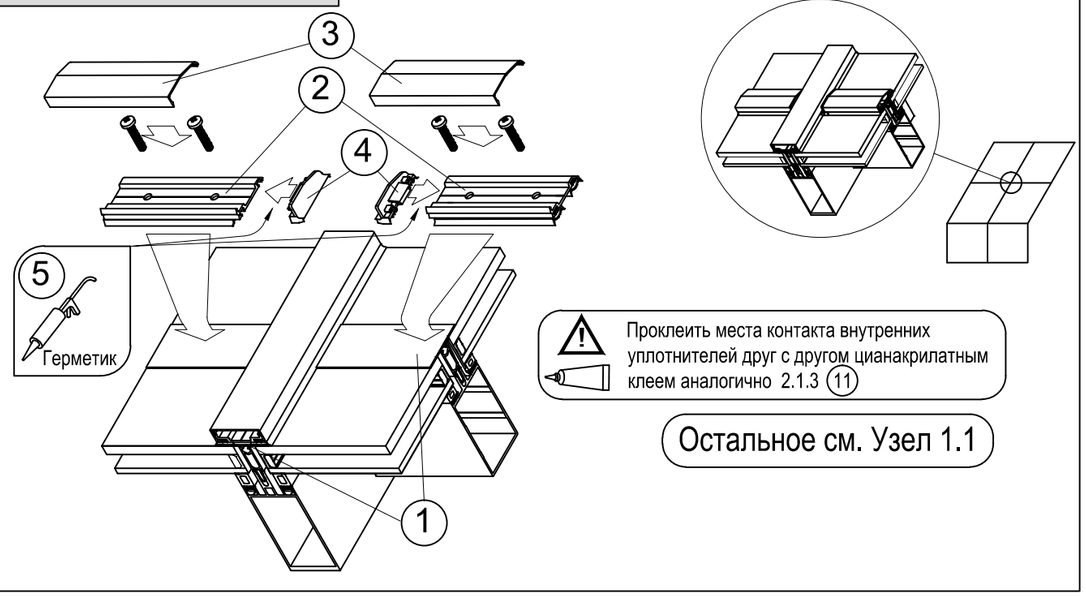
Герметик силиконовый нейтральный
Рекомендуемые марки: DC 791 (Dow Corning); Sikasil WS-305 (Sika); SPECTREM 2 (TREMCO).

Узел 2.1.3

АГРИСОВГАЗ Система AGS 500

Применение переливных лотков для отвода выпадающей влаги с наклонных плоскостей покрытия

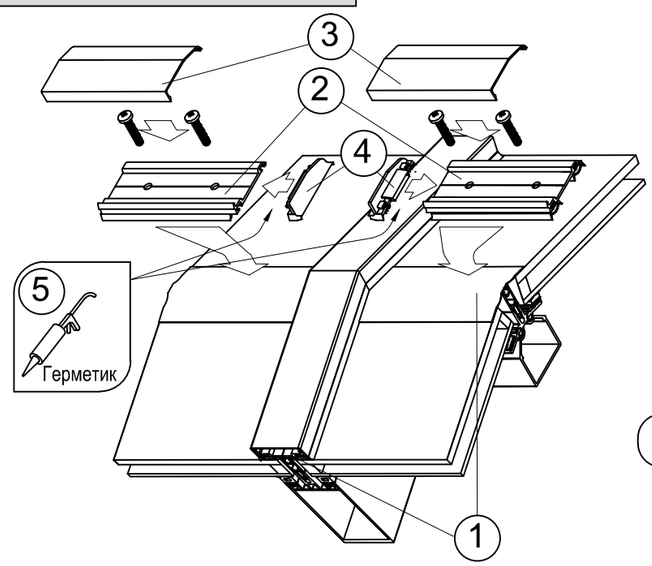
Узел 2.2

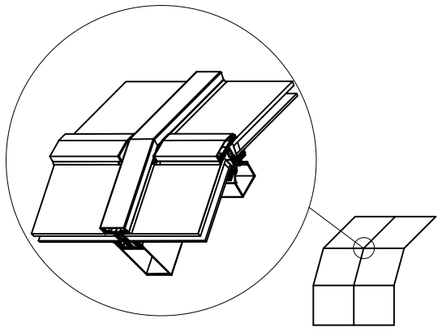


Проклеить места контакта внутренних уплотнителей друг с другом цианакрилатным клеем аналогично 2.1.3 (11)

Остальное см. Узел 1.1

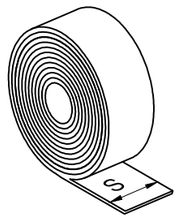
Узел 2.3





Остальное см. Узлы 2.1.1 - 2.1.3

1



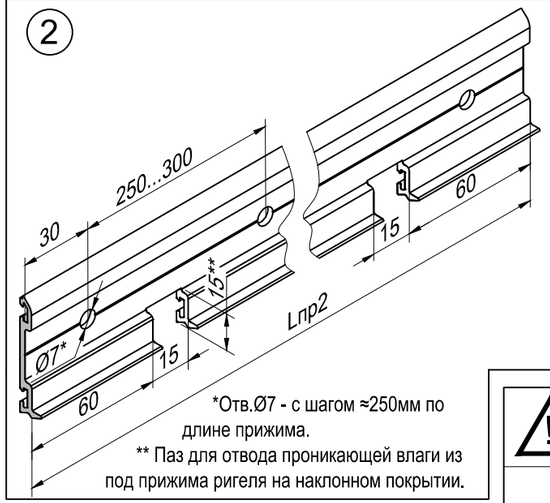
Лента бутиловая			
Ширина ленты S(мм)	40	под прижим из профиля арт.90400, 94001	Узлы 2.2, 2.3.
	50	под прижим из профиля арт.90413	Узел 2.3.

Поверхность стекла в месте контакта с бутиловой лентой обезжирить и высушить.

Бутиловая лента укладывается внахлест - ригельная на стоечную.

Рабочий диапазон температуры для нанесения бутиловой ленты от 5°С до 30°С.

2



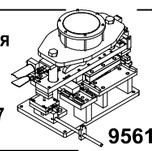
*Отв.Ø7 - с шагом ≈250мм по длине прижима.

** Паз для отвода проникающей влаги из под прижима ригеля на наклонном покрытии.

Обработка профиля прижимной планки ригеля	
арт. 90508	Узлы 2.2.
арт. 90513	Узел 2.3.

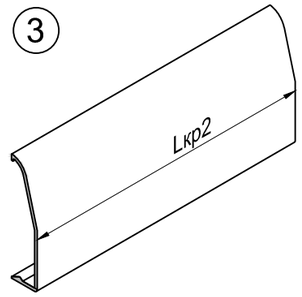
Длина прижима: Lпр2=МС-66

Применяемая оснастка, подробнее см. Раздел 7



95610

3



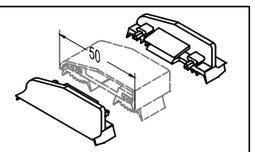
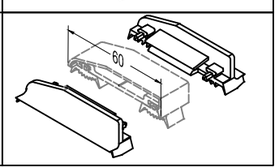
Обработка профиля декоративной крышки ригеля	
арт. 90508	Узлы 2.2.
арт. 90513	Узел 2.3.

Длина крышки: Lкр2=МС-66

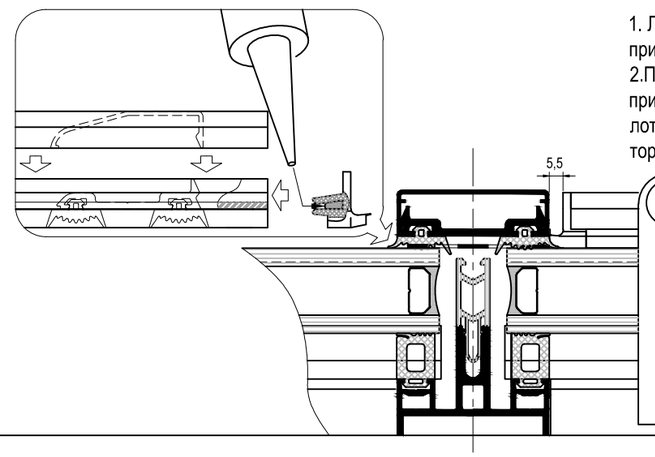
Схема расчета размера ригеля, крышки, прижима и заполнения



4 Переливные лотки

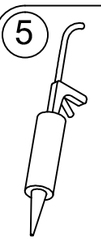
Узел 2.2.	арт. 94007	
Узел 2.3.	арт. 94008	

Установка переливных лотков на прижим



1. Лотоки установливать по обе стороны прижимов.
2.Перед установкой переливных лотков на прижим подать герметик в мотажные зазоры лотков и выровнять резиновый уплотнитель по торцам прижима.

5 Герметик силиконовый нейтральный

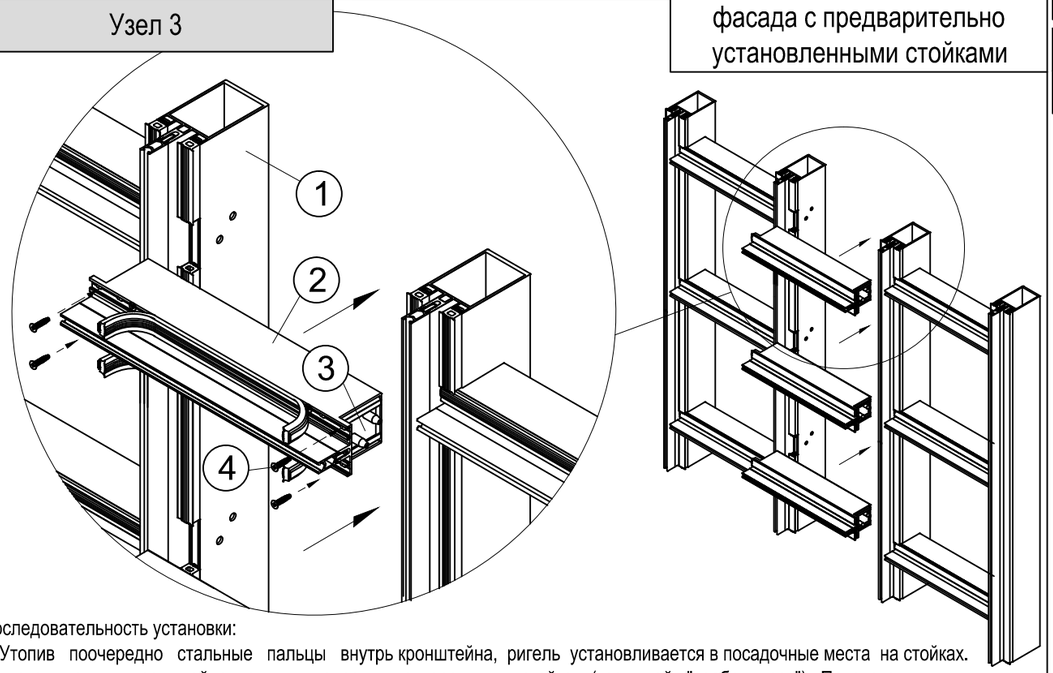


Рекомендуемые марки:
DC 791 (Dow Corning);
Sikasil WS-305 (Sika);
SPECTREM 2 (TREMCO).

Узлы 2.2, 2.3

Узел 3

Применение автоматических кронштейнов для монтажа фасада с предварительно установленными стойками



Последовательность установки:
1. Утопив поочередно стальные пальцы внутрь кронштейна, ригель установливается в посадочные места на стойках. При этом пальцы кронштейна должны попасть в отверстия в стойках (кронштейн "срабатывает"). Признаком попадания пальца кронштейна в отверстие является щелчок.
2. После проверки фиксации ригеля с автоматическими кронштейнами на стойках, ригель крепится к стойкам с помощью винтов 2-4х12 12Х18Н9Т ГОСТ 10619-80.

1 Обработка профиля стойки

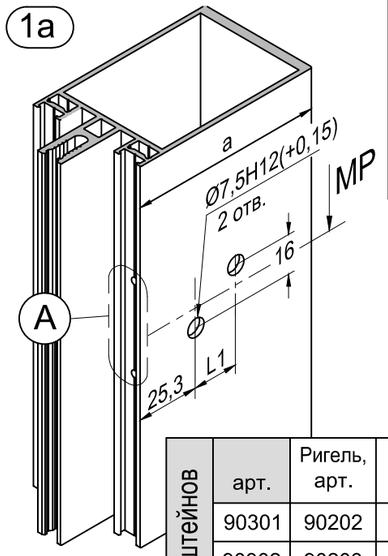
арт. 90101-90106

Применяемая оснастка, подробнее см. Раздел 7 — 95200

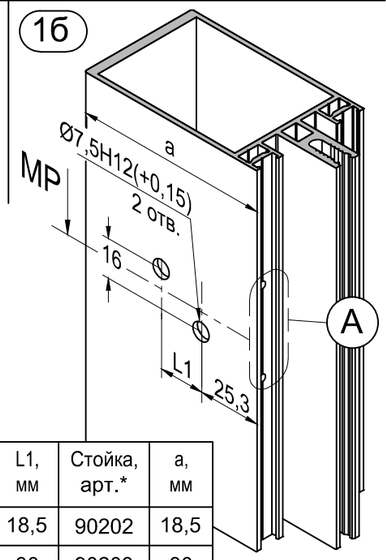
Обработка отверстий под установку кронштейнов из профилей 90600 и 90604

Обработка под левый кронштейн | Обработка под правый кронштейн

1а

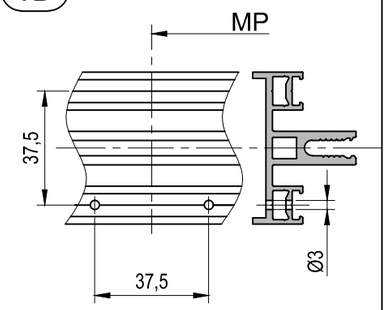


1б



А — Обработка отверстий в стойке под установку ригеля

1в



Для кронштейнов арт.	Ригель, арт.	L1, мм	Стойка, арт.*	a, мм
90301	90202	18,5	90202	18,5
90302	90203	30	90203	30
90303	90204	50	90204	50
90304	90205	70	90205	70
90305	90206	100	90206	100

* Выбран профиль стойки с наименьшим размером а применимый для выбранного профиля ригеля.

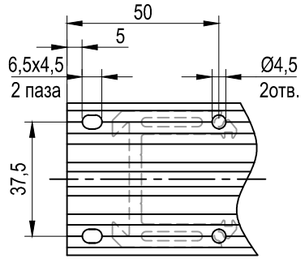
2 Обработка профиля ригеля 1-го уровня

арт. 90202, ..., 90206	Длина ригеля: Lриг=МС-21

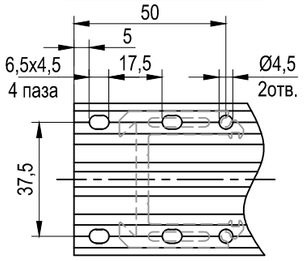
МС - определить на стадии проектирования.

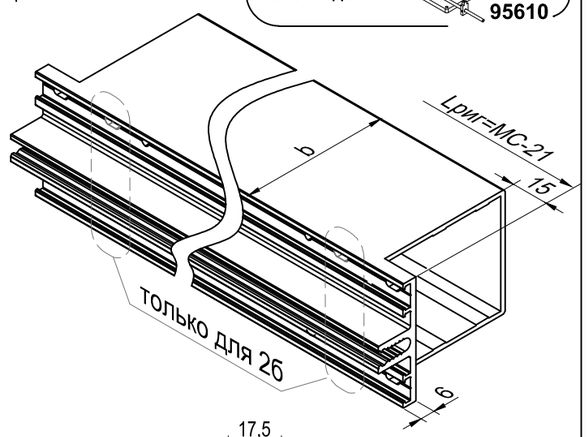
Применяемая оснастка, подробнее см. Раздел 7 — 95610

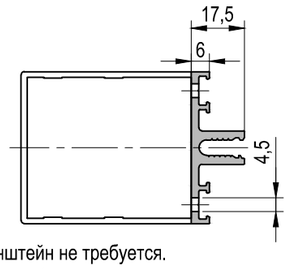
2а арт. 90202, 90204, 90204



2б арт. 90205, 90206



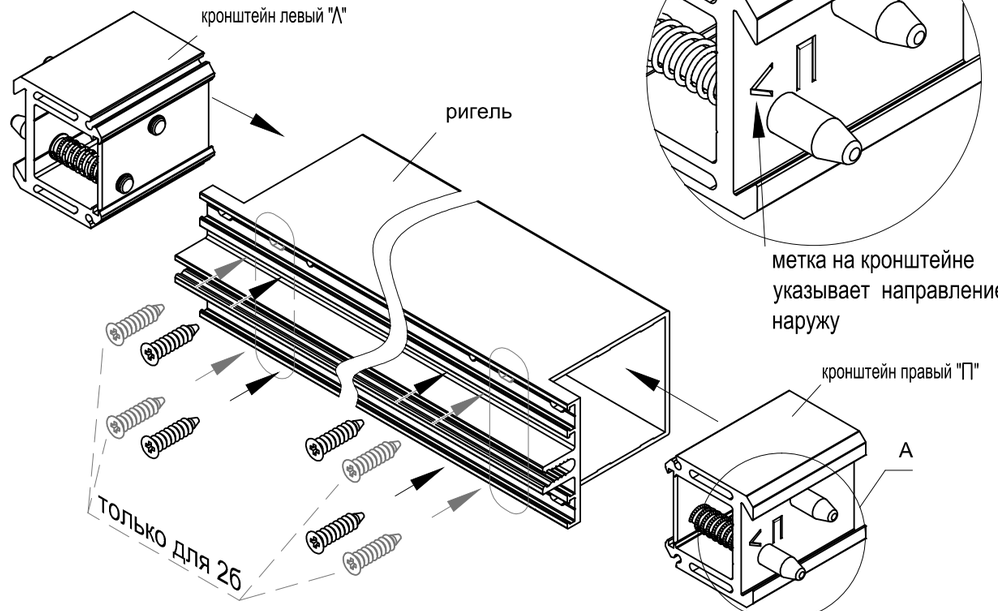




Ригель	b, мм
90202	62
90203	85
90204	103
90205	125
90206	155

* Для крепления ригеля из профиля 90201 автоматический кронштейн не требуется.
Для ригеля из профиля 90207 применение автоматических кронштейнов не предусмотрено.

Установка автоматических кронштейнов в ригель



метка на кронштейне указывает направление наружу

Винты для крепления ригеля к стойке		
	Винт 2239016	4 шт.

Кронштейны заводятся внутрь ригеля согласно приведенной схеме и маркировке кронштейнов (левый-"Л", правый-"П") и крепятся винтами 2-3.9х16, входящими в состав кронштейна.

Узел 3

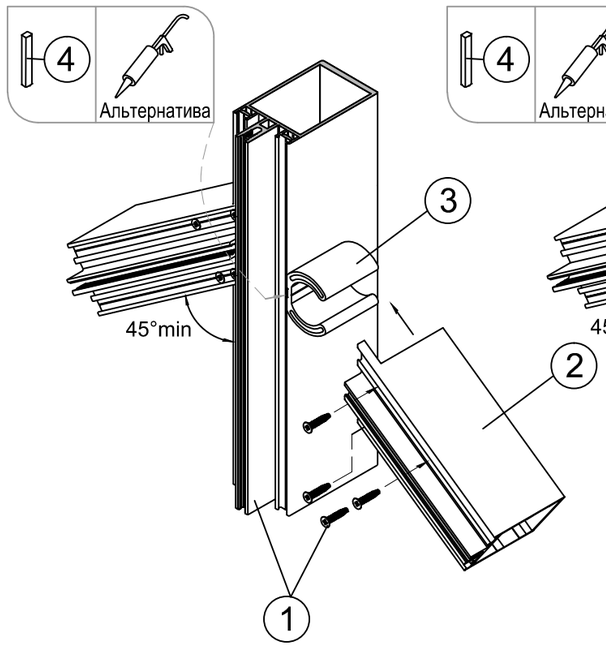
АГРИСОВГАЗ

Система AGS 500

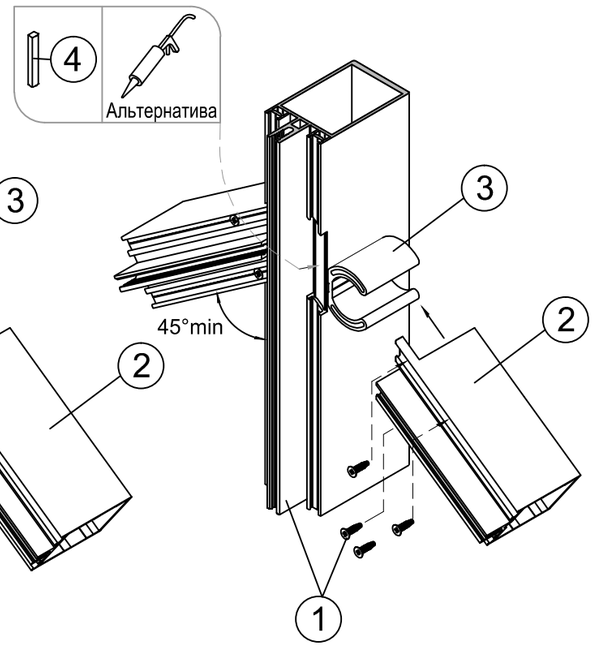
Соединение наклонного ригеля со стойкой

Узлы 4.1 - 4.2

Узел 4.1 - соединение для ригелей 1-го уровня

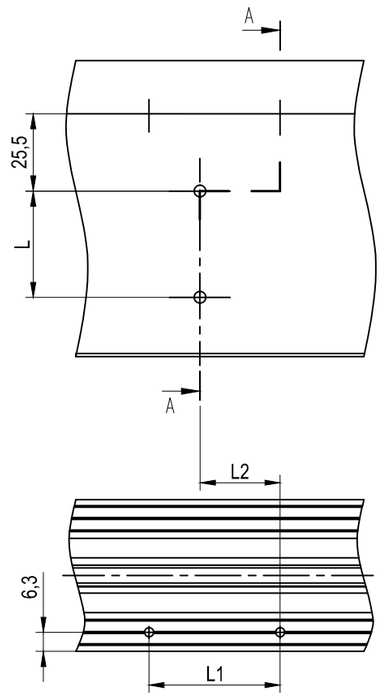


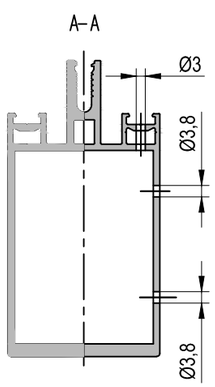
Узел 4.2 - соединение для ригелей 2-го уровня



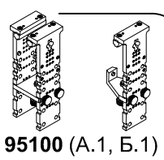
1а Обработка стоек под установку ригелей 1-го уровня | арт. 90101-90106

Обработка отверстий под установку кронштейна арт. 150521





Применяемая оснастка, подробнее см. Раздел 7



95100 (А.1, Б.1)

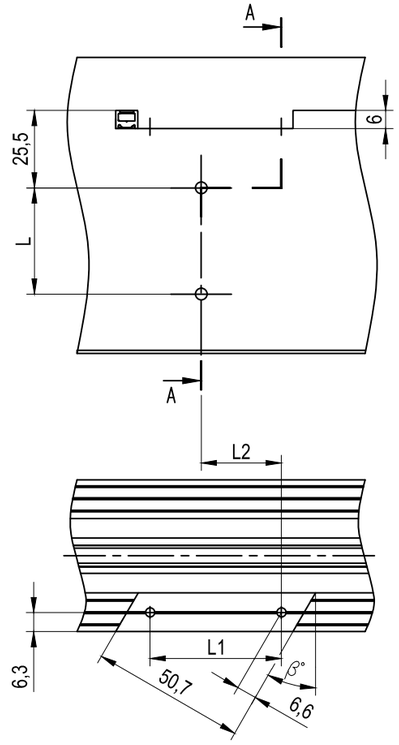
Стойка	L, мм
90101	10
90102	30
90103	50
90104	70
90105	100
90106	135

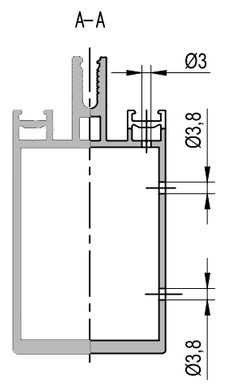
Размеры L1 и L2 определить на стадии проектирования

Винты для крепления ригеля к стойке	
	Винт 2239016

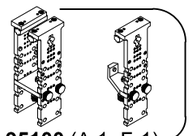
1б Обработка стоек под установку ригелей 2-го уровня | арт. 90101-90106

Обработка отверстий под установку кронштейна арт. 150521





Применяемая оснастка, подробнее см. Раздел 7



95100 (А.1, Б.1)

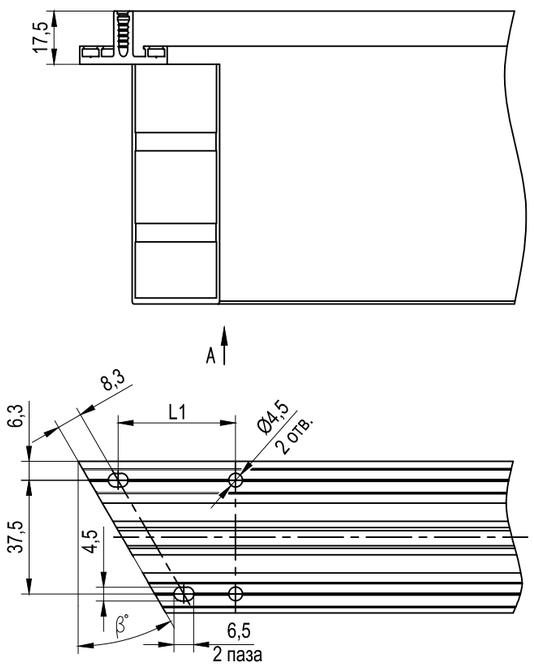
Стойка	L, мм
90101	10
90102	30
90103	50
90104	70
90105	100
90106	135

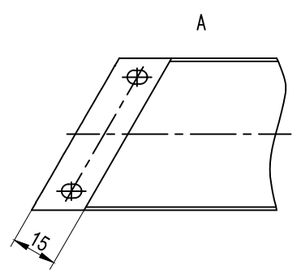
Размеры L1 и L2 определить на стадии проектирования

Винты для крепления ригеля к стойке	
	Винт 2239016

2а Обработка ригелей 1-го уровня | арт. 90202-90207

Длина профиля : L=Lриг — Lриг определить на стадии проектирования



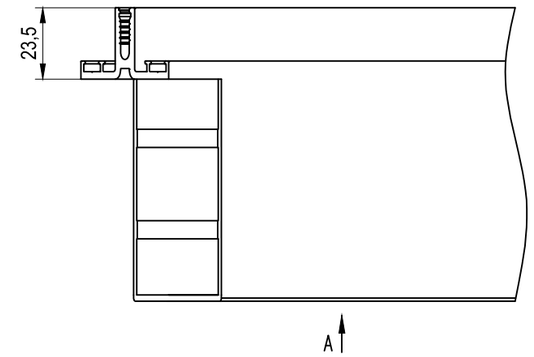


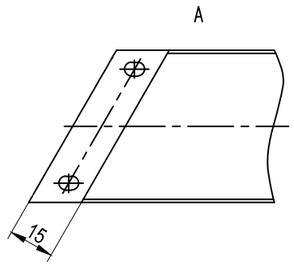
Размер L1 определить на стадии проектирования

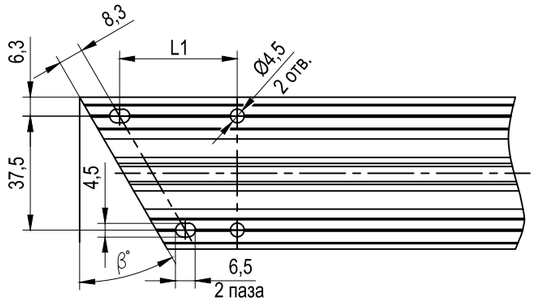
Узлы 4.1 - 4.2

2б Обработка ригелей 2-го уровня | арт. 90302-90307

Длина профиля : L=Lриг — Lриг определить на стадии проектирования

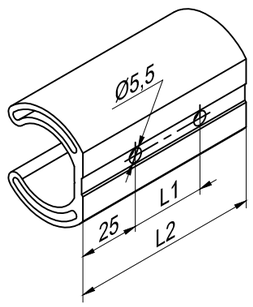






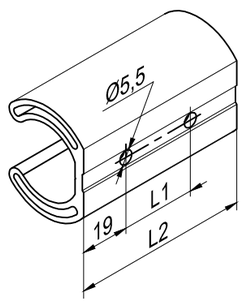
Размер L1 определить на стадии проектирования

3 Обработка кронштейна | арт. 150521



Для ригелей 1-го уровня

Ригель	L1, мм	L2, мм
90202	10	53
90203	30	76
90204	50	94
90205	70	116
90206	100	146
90207	135	181



Для ригелей 2-го уровня

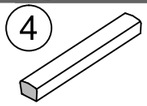
Ригель	L1, мм	L2, мм
90302	10	47
90303	30	70
90304	50	88
90305	70	110
90306	100	140
90307	135	175

Винты для крепления кронштейна	
	Винт 2148013
Винтов на один кронштейн - 2 шт.	

АГРИСОВГАЗ Система AGS 500

Соединение наклонного ригеля со стойкой

4



Уплотнение соединения ригель-стойка	
арт.92100	Длина: 50...70 мм

Резиновый уплотнитель с клеевым слоем

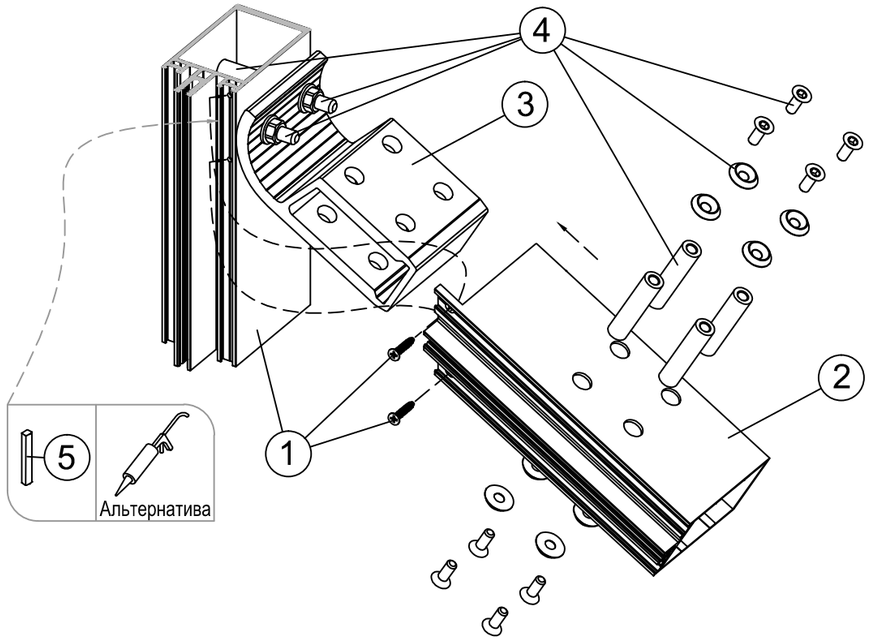
Узлы 4.1 - 4.2

АГРИСОВГАЗ

Система AGS 500

Соединение наклонного ригеля со стойкой

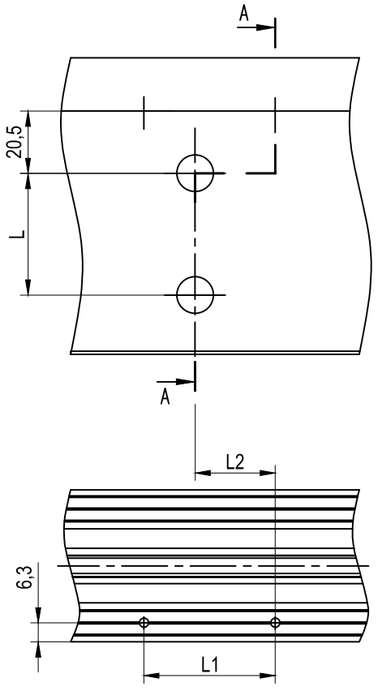
Узел 5

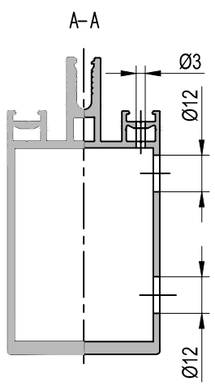


$\beta = 10 - 80^{\circ}$

1а Обработка стоек под установку ригелей 1-го уровня | арт. 90101-90106

Обработка отверстий под установку кронштейна арт. 90605





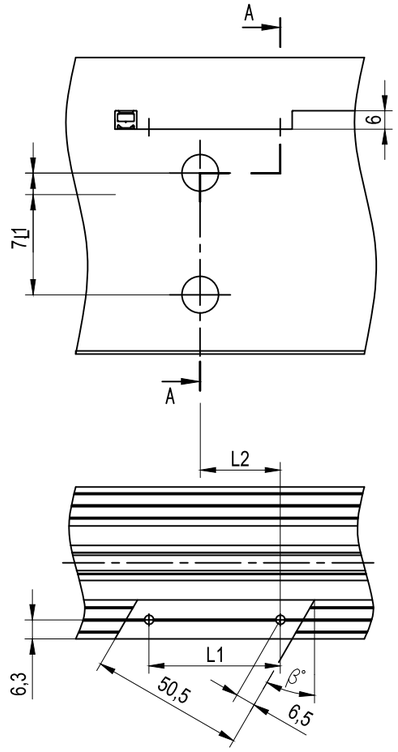
Стойка	L, мм
90101	20
90102	40
90103	55
90104	75
90105	100
90106	135

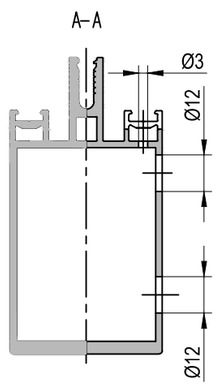
Размеры L1 и L2 определить на стадии проектирования

Винты для крепления ригеля к стойке	
	Винт 2239016

1б Обработка стоек под установку ригелей 2-го уровня | арт. 90101-90106

Обработка отверстий под установку кронштейна арт. 90605





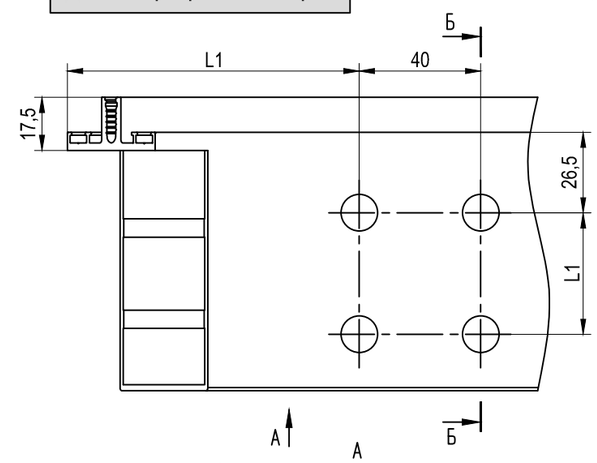
Стойка	L, мм
90101	20
90102	40
90103	55
90104	75
90105	100
90106	135

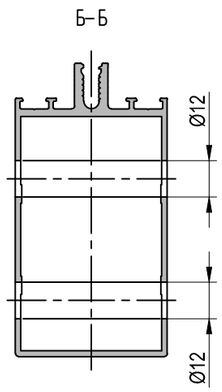
Размеры L1 и L2 определить на стадии проектирования

Винты для крепления ригеля к стойке	
	Винт 2239016

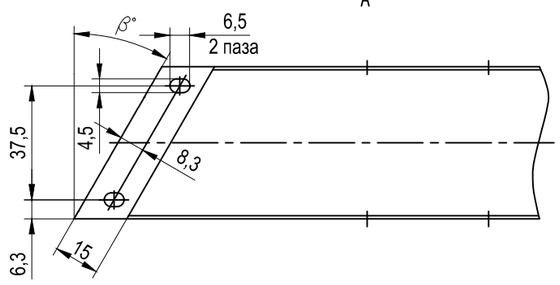
2а Обработка ригелей 1-го уровня | арт. 90202-90207

Длина профиля : L=Lриг — Lриг определить на стадии проектирования





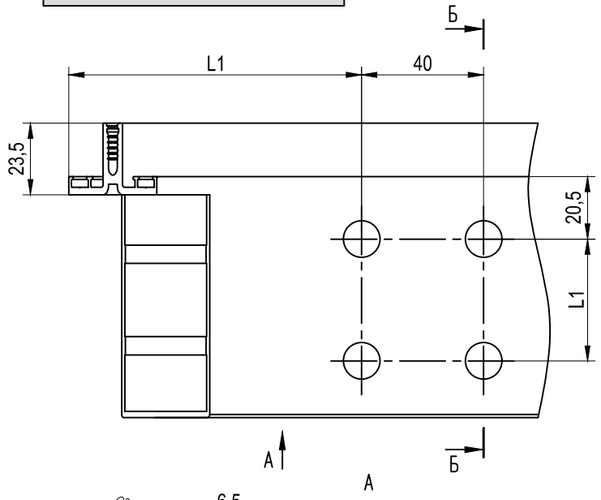
Ригель	L1, мм
90202	-
90203	40
90204	55
90205	75
90206	100
90207	135

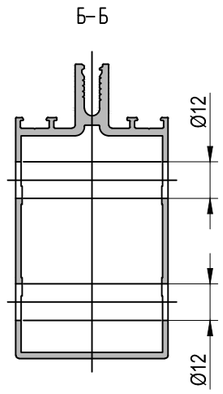


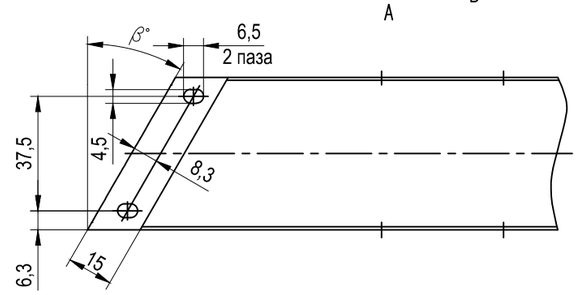
Узел 5

2б Обработка ригелей 2-го уровня | арт. 90302-90307

Длина профиля : L=Lриг — Lриг определить на стадии проектирования

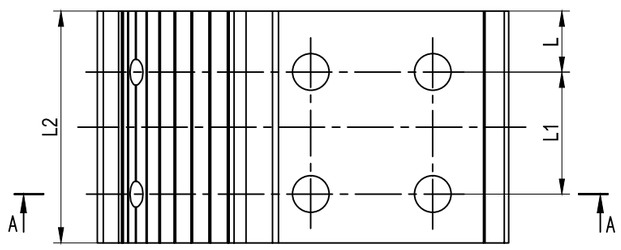


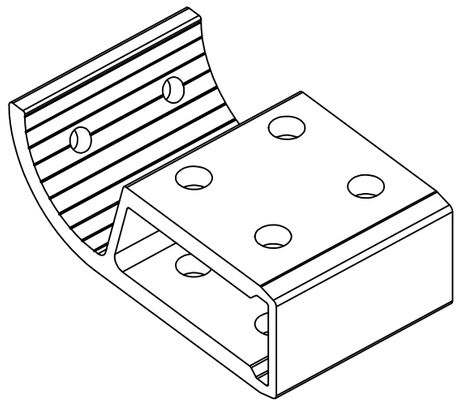




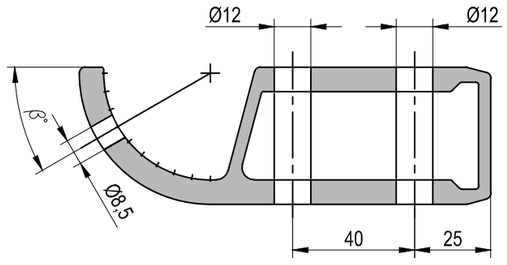
Ригель	L, мм
90302	-
90303	40
90304	55
90305	75
90306	100
90307	135

3 Обработка кронштейна | арт. 90605





А–А



Для ригелей 1-го уровня

Ригель	L, мм	L1, мм	L2, мм
90202	20	-	53
90203		40	76
90204		55	94
90205		75	116
90206		100	146
90207		135	181

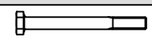
Для ригелей 2-го уровня

Ригель	L, мм	L1, мм	L2, мм
90302	14	-	47
90303		40	70
90304		55	88
90305		75	110
90306		100	140
90307		135	175

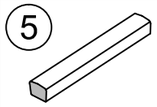
АГРИСОВГАЗ | Система AGS 500 | Соединение наклонного ригеля со стойкой

4 Крепежные элементы ригеля и кронштейна

Крепежные элементы ригеля	
 94001	
ригель 90202	по 2 шт.
ригель 90302	
ригеля 90203...90207	по 4 шт.
ригеля 90303...90307	

Крепежные элементы кронштейна			
 2108080			
  2408000		  2508000	
стойка 90101 .. 90106	по 2 шт.		

5 Уплотнение соединения ригель-стойка



арт.92100	Длина: 50...70 мм

Резиновый уплотнитель с клеевым слоем

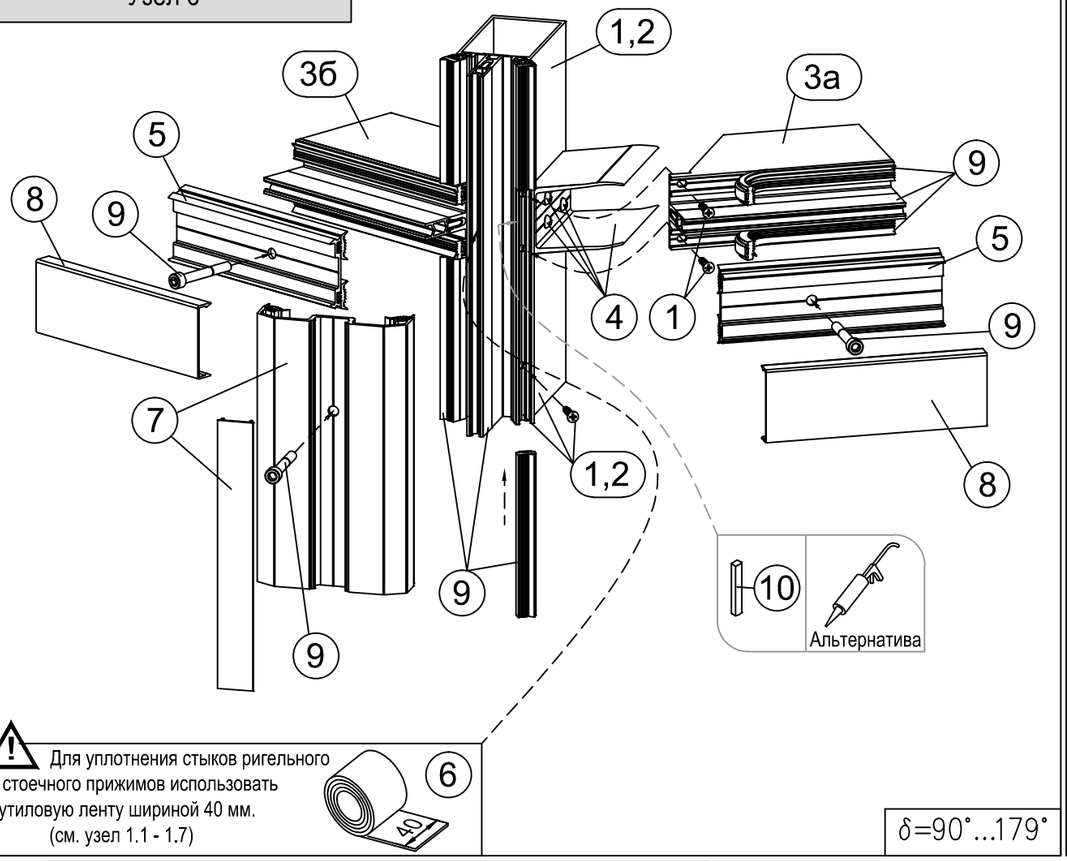
Узел 5

АГРИСОВГАЗ

Система AGS 500

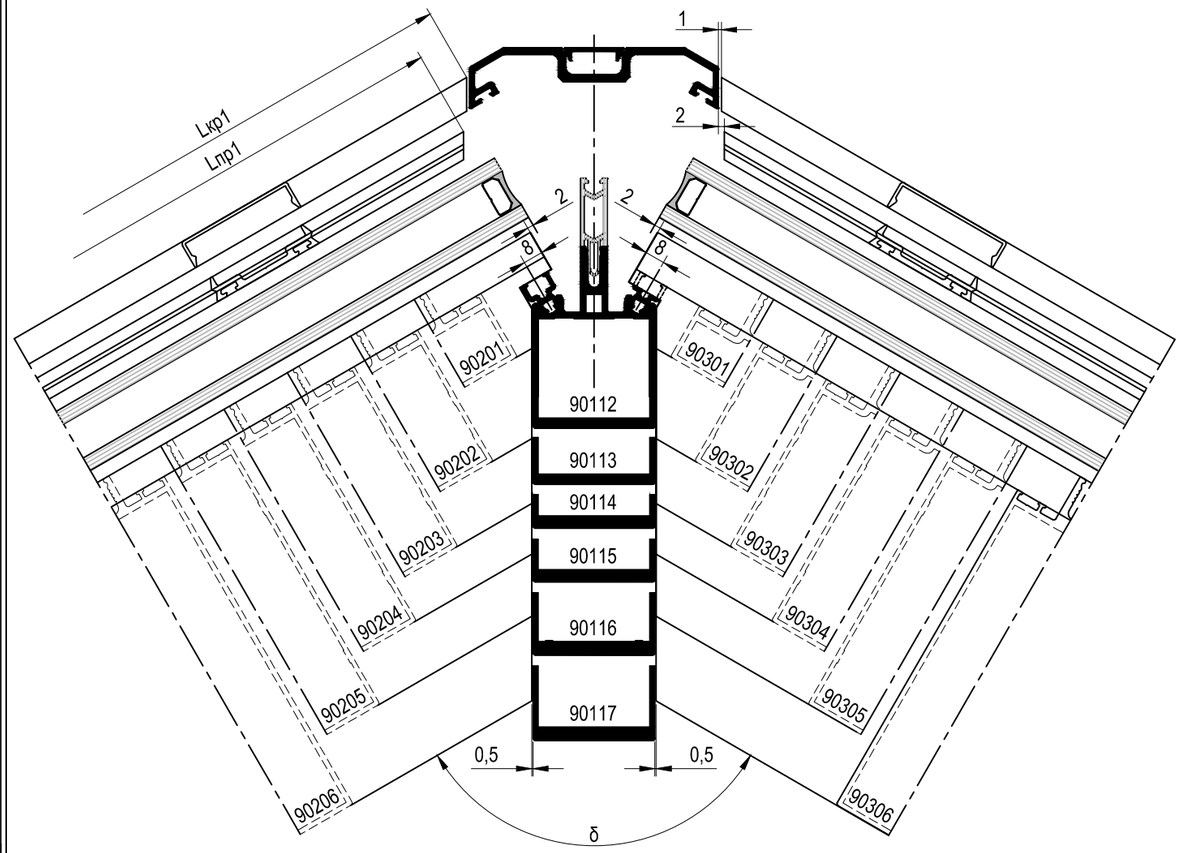
Соединение шарнирной стойки с ригелем

Узел 6



Для уплотнения стыков ригельного и стоечного прижимов использовать бутиловую ленту шириной 40 мм. (см. узел 1.1 - 1.7)

Расчет размера крышки, прижима и заполнения

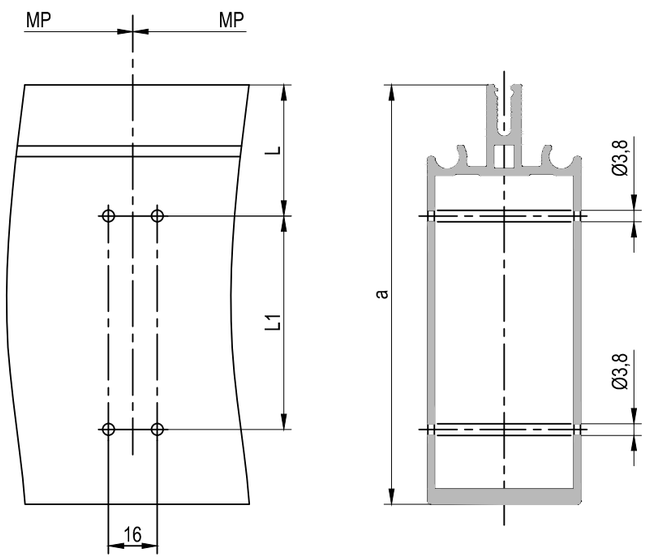


ригели 1-го уровня

ригели 2-го уровня

1 Обработка шарнирных стоек арт. 90112-90117

Обработка стойки под установку кронштейнов арт. 90604

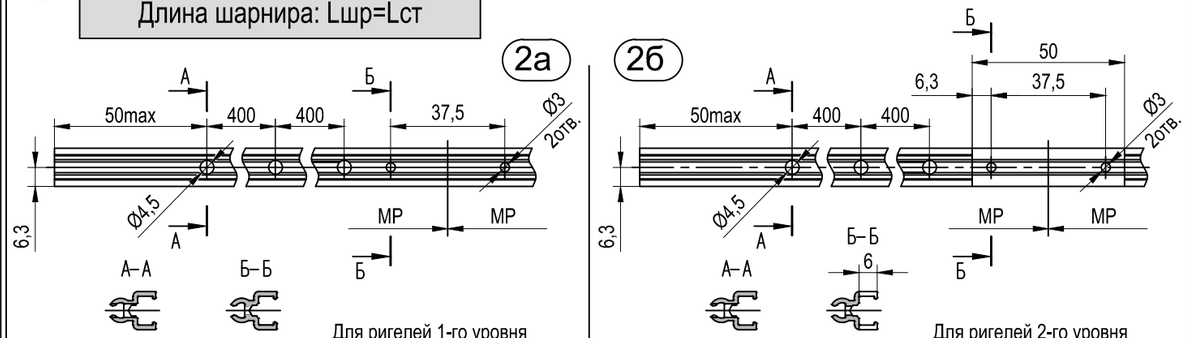


Стойка	a, мм
90112	74,5
90113	97,5
90114	115,5
90115	137,5
90116	167,5
90117	202,5

Ригель	L, мм	L1, мм
90201, 90301	-	-
90202, 90302	51	-
90203, 90303	51	22
90204, 90304	51	42
90205, 90305	51	62
90206, 90306	51	92

2 Обработка шарнира арт. 90803

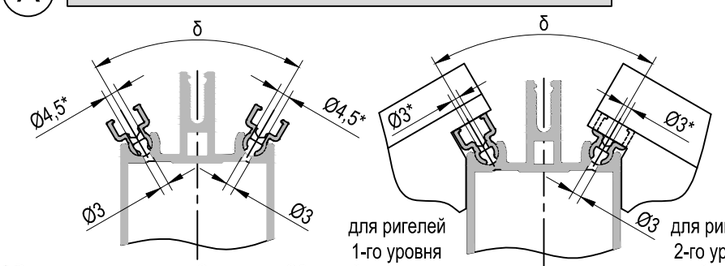
Длина шарнира: Lшр=Lст



Для ригелей 1-го уровня

Для ригелей 2-го уровня

A Обработка отверстий в стойке под установку шарнира



для ригелей 1-го уровня

для ригелей 2-го уровня

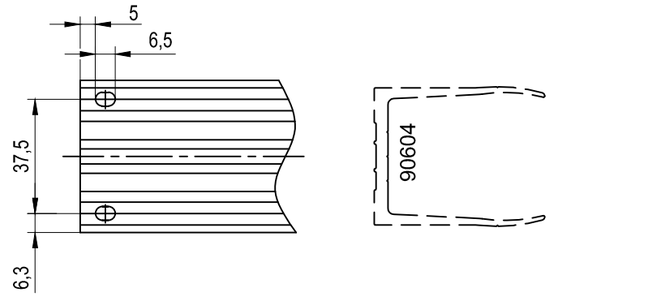
* Размеры для справок. Отверстия Ø3 в стойке выполнять по отверстиям в сопрягаемой шарнире.

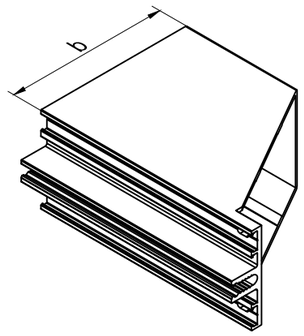
Винты для крепления шарнира к стойке и ригелей к шарниру	
	Винт 2239019

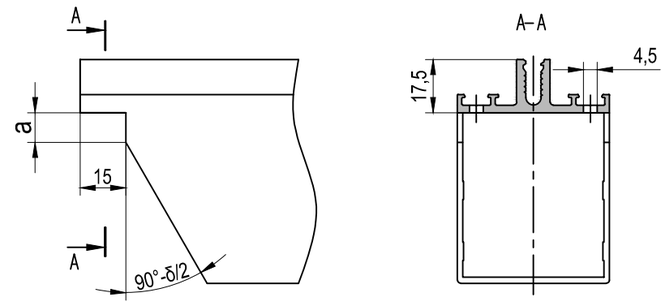
Узел 6

3а Обработка ригеля 1-го уровня | арт. 90201-90206

Длина ригеля: Lриг — Lриг определяется на стадии проектирования





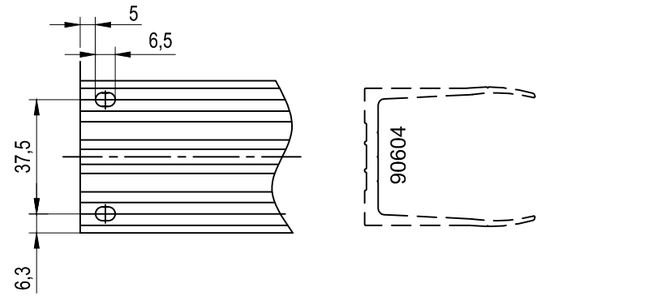


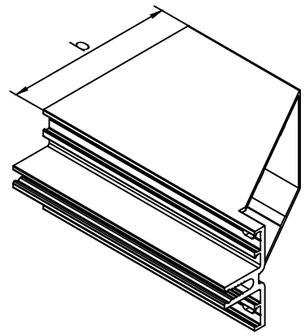
Ригель	b, мм
90201	30
90202	62
90203	85
90204	103
90205	125
90206	155
90207	190

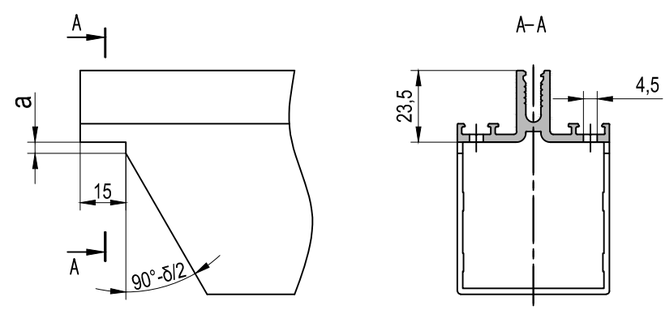
Размер "a" определяется на стадии проектирования

3б Обработка ригеля 2-го уровня | арт. 90301-90306

Длина ригеля: Lриг — Lриг определяется на стадии проектирования







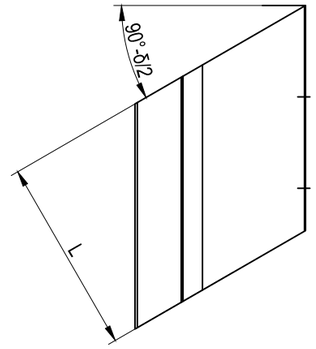
Ригель	b, мм
90301	24
90302	56
90303	79
90304	97
90305	119
90306	149
90307	184

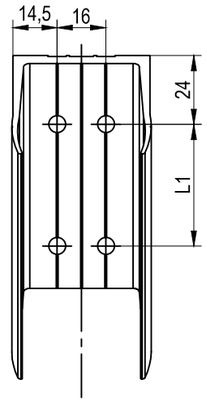
Размер "a" определяется на стадии проектирования

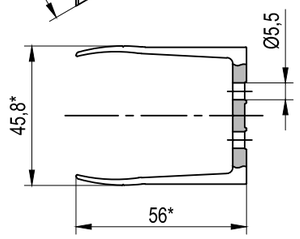
АГРИСОВГАЗ Система AGS 500

Соединение шарнирной стойки с ригелем

4 Обработка кронштейна | арт. 90604







* Размеры для справок.

Ригель	L, мм	L1, мм
90202, 90302	40	-
90203, 90303	63	22
90204, 90304	81	42
90205, 90305	103	62
90206, 90306	133	92

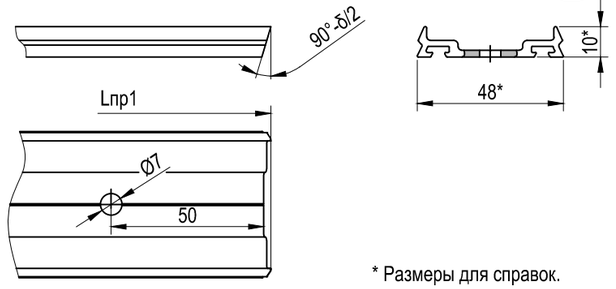
Винты для крепления кронштейна	
Винт 2148013	
Ригель	Кол. винтов на один кронштейн
90202,90303	2
90203-90207 90303-90307	4

5 Обработка прижимов ригелей | арт. 90400

Длина прижима: Lпр1

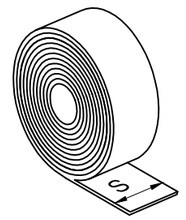
Lпр1 и угол δ определить на стадии проектирования.

Обработку отверстий Ø7 под прижимные винты см. узел 1.1 (4а)



* Размеры для справок.

6



Лента бутиловая	
Ширина ленты S(мм)	40

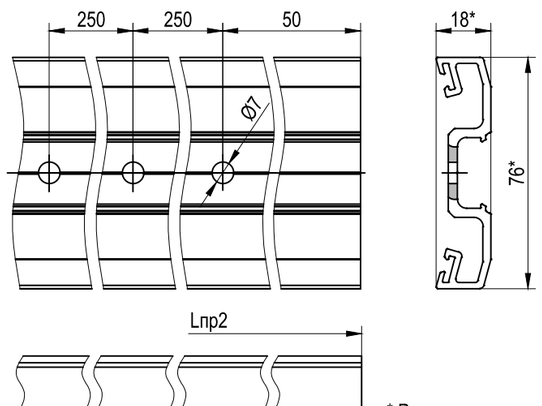
⚠ Поверхность стекла в месте контакта с бутиловой лентой обезжирить и высушить.

Бутиловая лента укладывается внахлест - ригельная на стоечную.

Рабочий диапазон температуры для нанесения бутиловой ленты от 5°С до 30°С.

7 Обработка прижимов стойки | см. таблицу

Длина прижима: Lпр2 — Lпр2 определить на стадии проектирования . Длина крышки арт. 90509 определяется длиной Lпр2.



* Размеры для справок.

α, град	крышка art.AGS	прижим art. AGS
15°±8°	90509	90403
30°±8°		90404
37,5°±8°		90405
45°±8°		90406

Узел 6

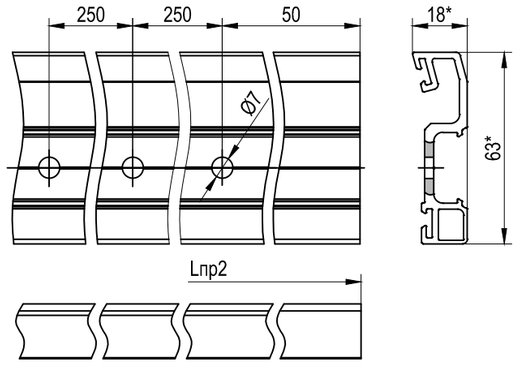
АГРИСОВГАЗ Система AGS 500

Соединение шарнирной стойки с ригелем

7а Обработка прижимов стойки — см. таблицу

Длина прижима: Lпр2

Lпр2 определить на стадии проектирования .
Длина крышки арт. 90509 определяется длиной Lпр2



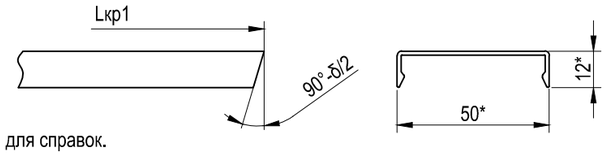
α, град	крышка art.AGS	прижим art. AGS
15°±8°	90509	90407
30°±8°		90408
37,5°±8°		90409
45°±8°		90410

* Размеры для справок.

8 Обработка крышек ригелей — арт. 90506

Длина крышки: Lкр1

Lкр1 и угол δ определить на стадии проектирования.
Обработку пазов для вентиляции и удаления конденсата см. узел 1.1 (5б)

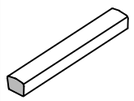


* Размеры для справок.

9 Внутренние уплотнители, термовставки, подкладки и прижимные винты

См. раздел "Схемы остекления".

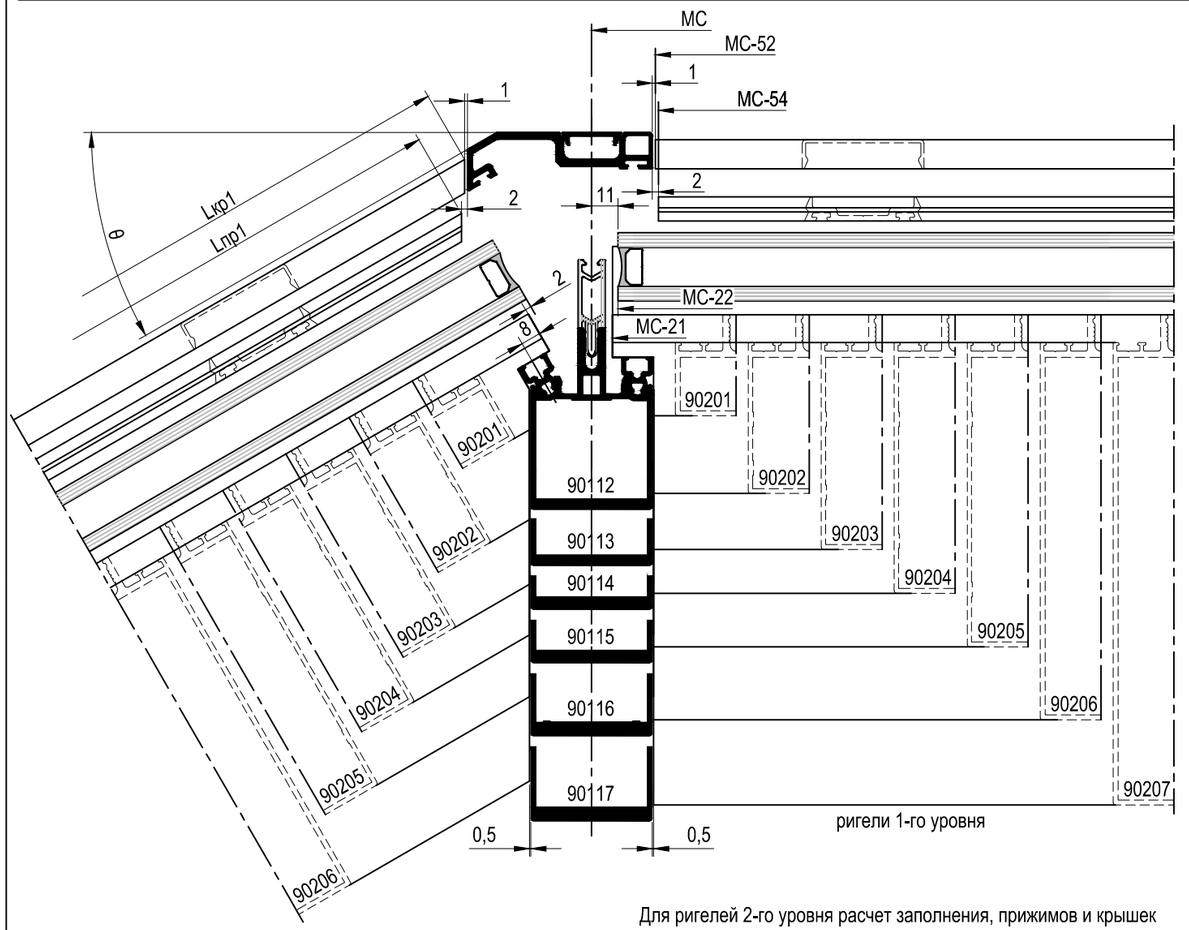
10 Уплотнение соединения ригель-стойка



арт.92100	Длина: 50 мм

Резиновый уплотнитель с клеевым слоем

Расчет размера крышки, прижима и заполнения - исполнение 1



ригели 1-го уровня

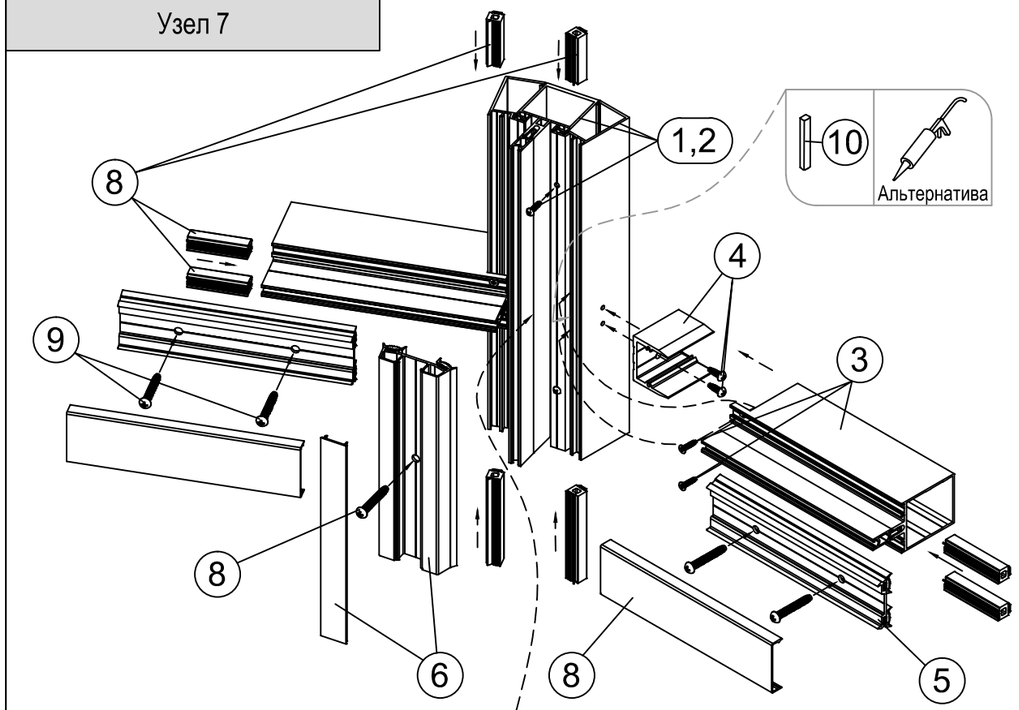
ригели 1-го уровня

Для ригелей 2-го уровня расчет заполнения, прижимов и крышек производится аналогично с учетом обработки стоек и ригелей.

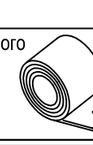
Узел 6

АГРИСОВГАЗ | Система AGS 500 | Соединение доборного профиля со стойкой

Узел 7



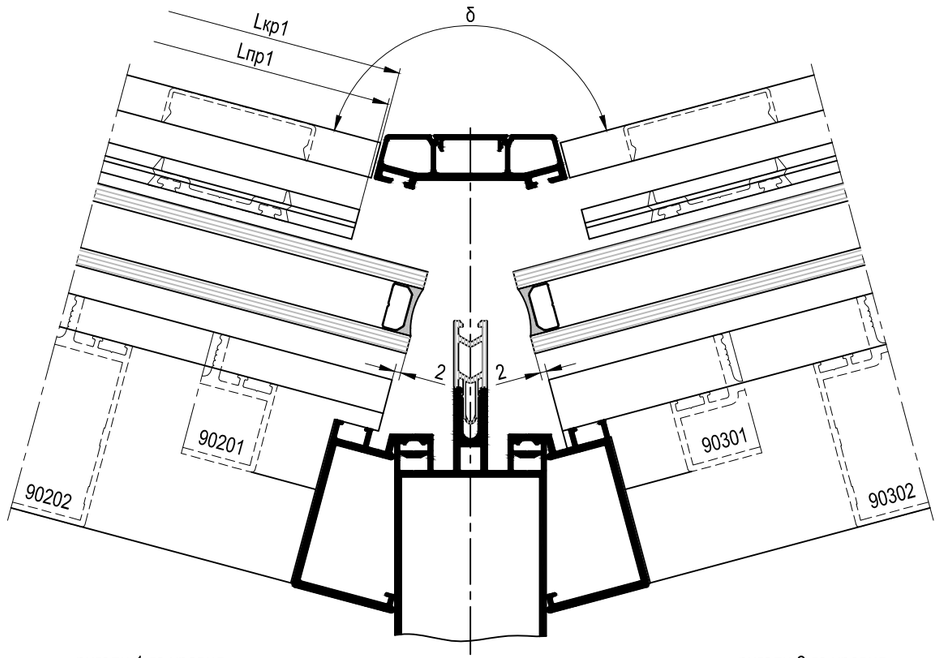
Для уплотнения стыков ригельного и стоечного прижимов использовать бутиловую ленту шириной 40 мм. (см. узел 1.1 - 1.7)



7

δ=90°...179°

Расчет размера крышки, прижима и заполнения

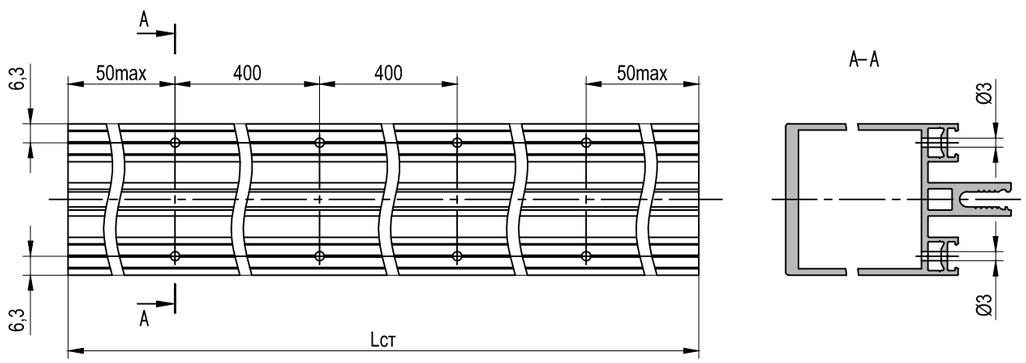


ригели 1-го уровня

ригели 2-го уровня

1 Обработка стоек | арт. 90101-90106

Обработка отверстий под установку доборных профилей 90809, 90810, 90811



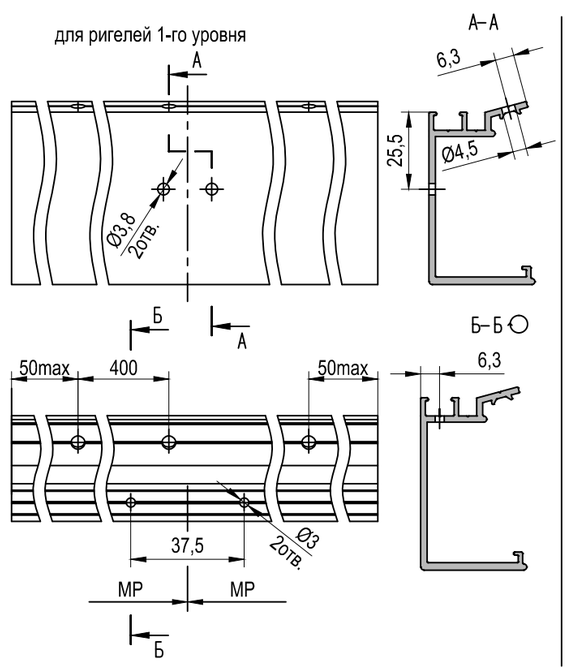
Lст определить на стадии проектирования .

Винты для крепления доборного профиля к стойке	
	Винт 2139016

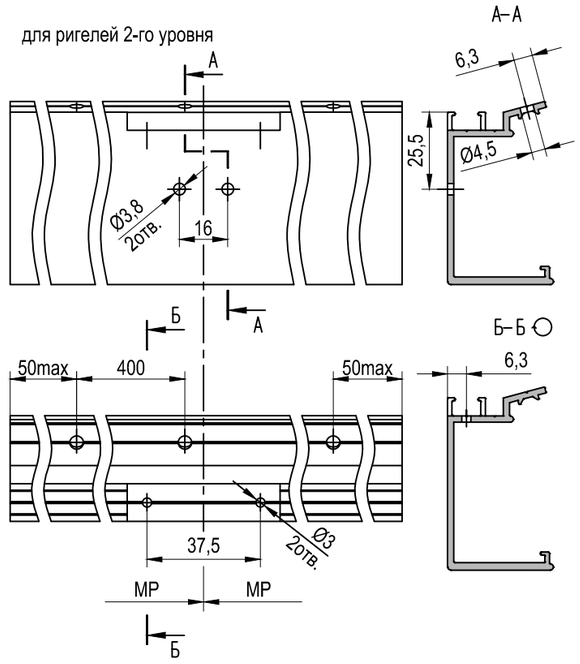
2 Обработка доборных профилей | арт. 90809, 90810, 90811

Длина доборного профиля : L=Lст

2а



2б



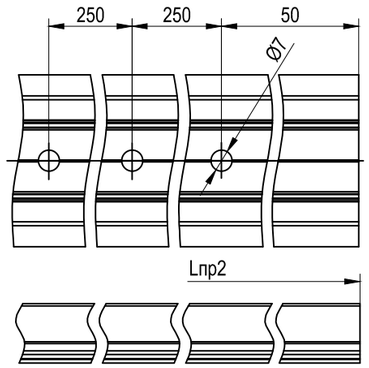
В этом случае отверстия Ø3,8 в доборных профилях не выполнять.

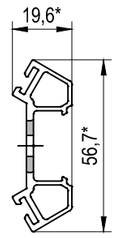
Узел 7

3а	Обработка ригеля 1-го уровня - см. узел 1.1 (2)	арт. 90201, 90202
	Длина ригеля: Lриг	Lриг определяется на стадии проектирования .
3б	Обработка ригеля 2-го уровня - см. узел 1.2 (2)	арт. 90301, 90302
	Длина ригеля: Lриг	Lриг определяется на стадии проектирования .
4а	Обработка кронштейна для ригеля 1-го уровня - см. узел 1.1 (3)	арт. 90600, 90604
4б	Обработка кронштейна для ригеля 2-го уровня - см. узел 1.2 (3)	арт. 90600, 90604
5	Обработка прижимов ригеля - см. узел 1.1 (4б)	арт. 90400
	Длина прижима: Lпр1	Lпр1 определяется на стадии проектирования .

6 Прижимы для стоек:

Длина прижима: Lпр2 — Lпр2 определить на стадии проектирования . Длина крышки арт. 90509 определяется длиной Lпр2



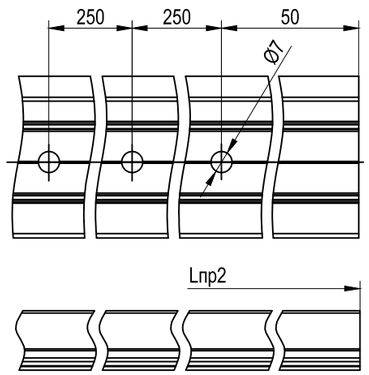


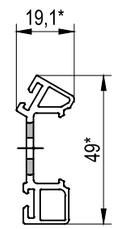
*Размеры для справок

α, град	крышка art.AGS	прижим art. AGS
15°±8°	90509	90411
30°±8°		90412
45°±8°		90413

6а Прижимы для стоек:

Длина прижима: Lпр2 — Lпр2 определить на стадии проектирования . Длина крышки арт. 90509 определяется длиной Lпр2

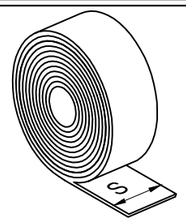




*Размеры для справок

α, град	крышка art.AGS	прижим art. AGS
15°±8°	90509	90418
30°±8°		90419
45°±8°		90420

7 Лента бутиловая



Ширина ленты S(мм)	40	⚠ Поверхность стекла в месте контакта с бутиловой лентой обезжирить и высушить. Бутиловая лента укладывается внахлест - ригельная на стоечную. Рабочий диапазон температуры для нанесения бутиловой ленты от 5°С до 30°С.

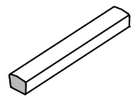
8 Обработка крышки ригеля - см. узел 1.1 (5б) — арт. 90506

Lкр1 определяется на стадии проектирования .

9 Внутренние уплотнители, термовставки, подкладки и прижимные винты

См. раздел "Схемы остекления".

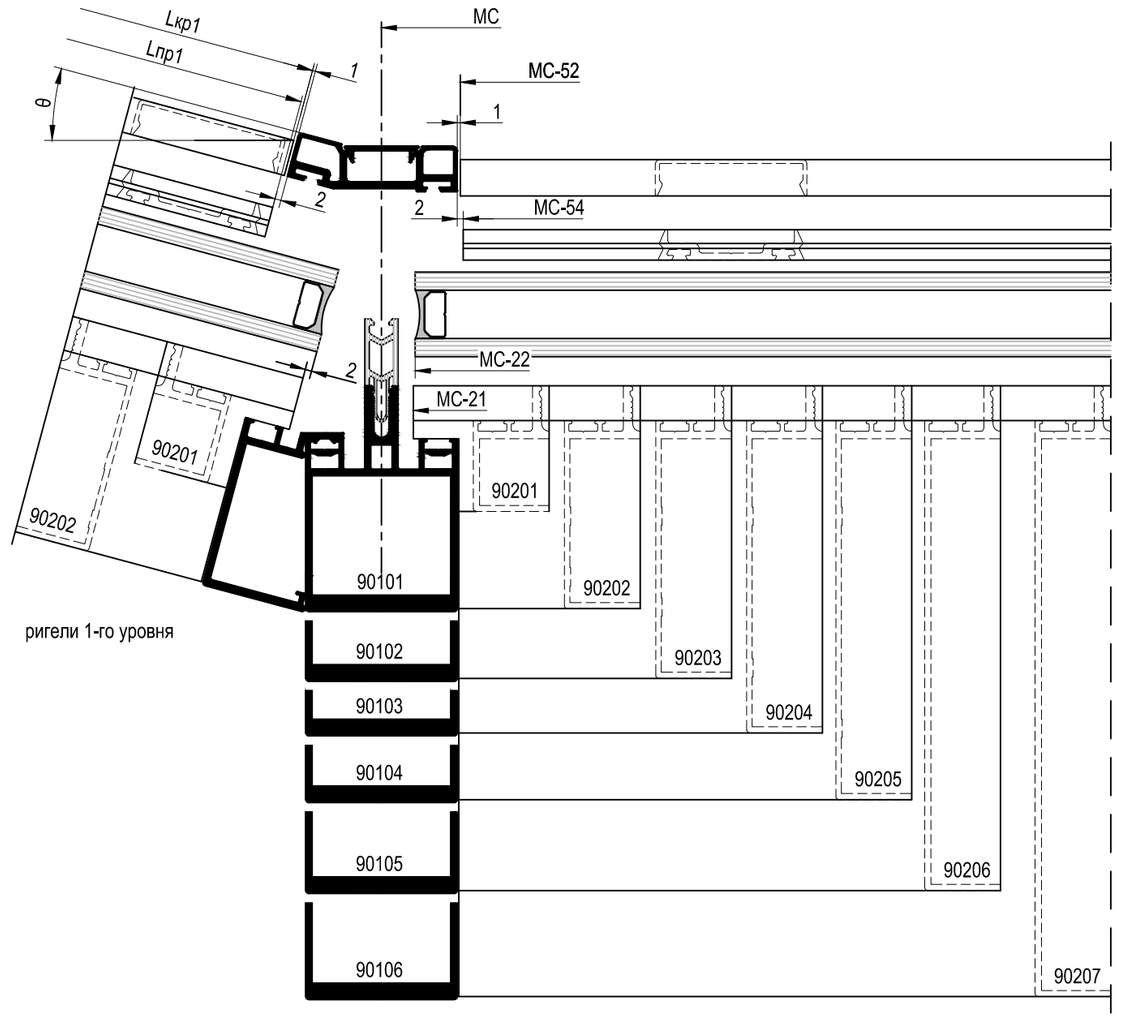
10



Уплотнение соединения ригель-стойка	
арт.92100	Длина: 50 мм

Резиновый уплотнитель с клеевым слоем

Расчет размера крышки, прижима и заполнения - исполнение 1



ригели 1-го уровня

ригели 1-го уровня

Для ригелей 2-го уровня расчет заполнения, прижимов и крышек производится аналогично с учетом обработки стоек и ригелей.

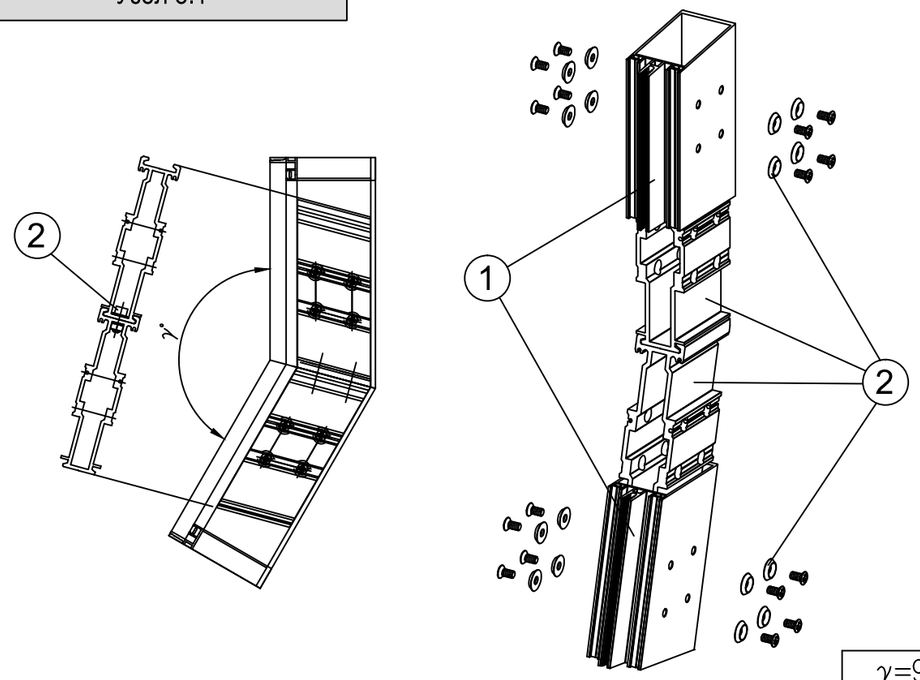
Узел 7

АГРИСОВГАЗ

Система AGS 500

Соединение стоек на изломе плоскостей II

Узел 8.1

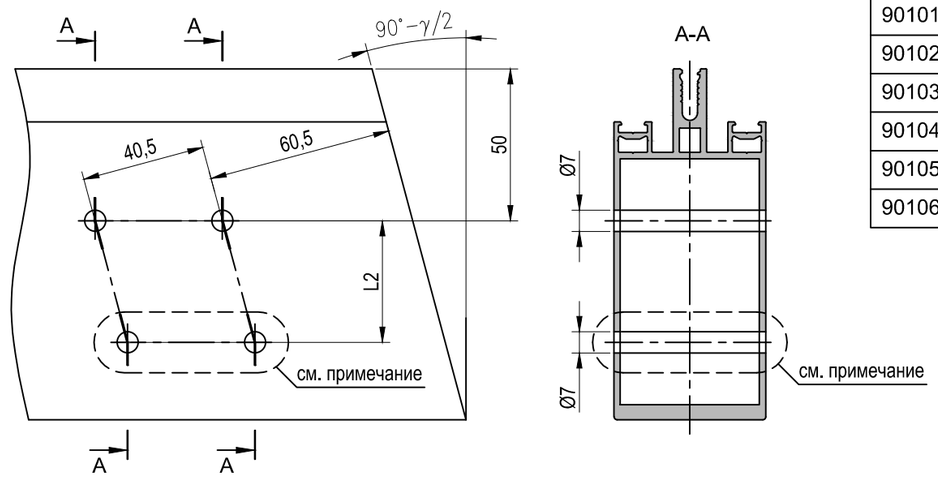


γ=90°...179°

1

Обработка профиля стойки — арт. 90101-90106, 90112-90117

Обработка отверстий под установку соединительного кронштейна



Стойка	L2, мм
90101, 90112	-
90102, 90113	-
90103, 90114	40
90104, 90115	60
90105, 90116	90
90106, 90117	120

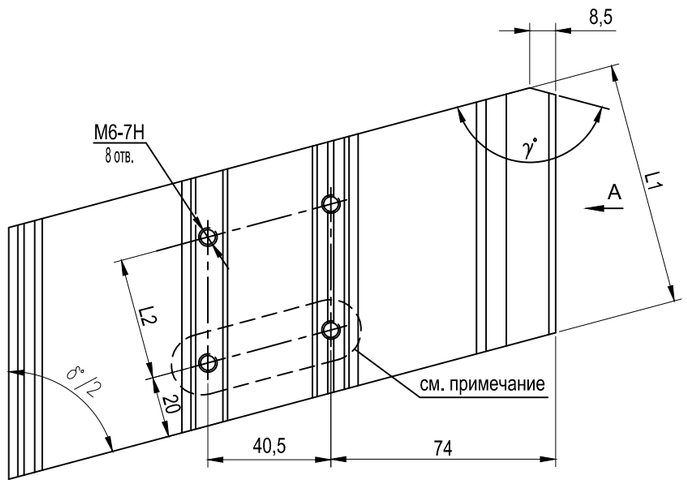
Примечание: в стойках 90101, 90102, 90112, 90113 обработку данных отверстий не выполнять

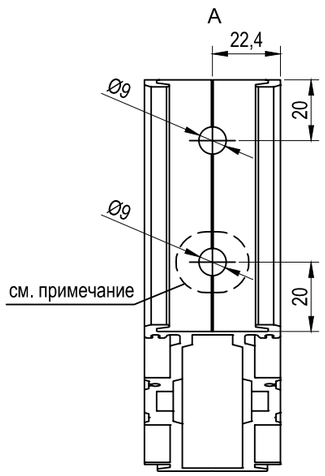
2

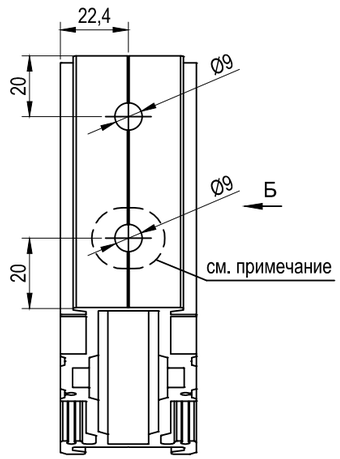
Обработка профиля соединительного кронштейна

арт. 150515

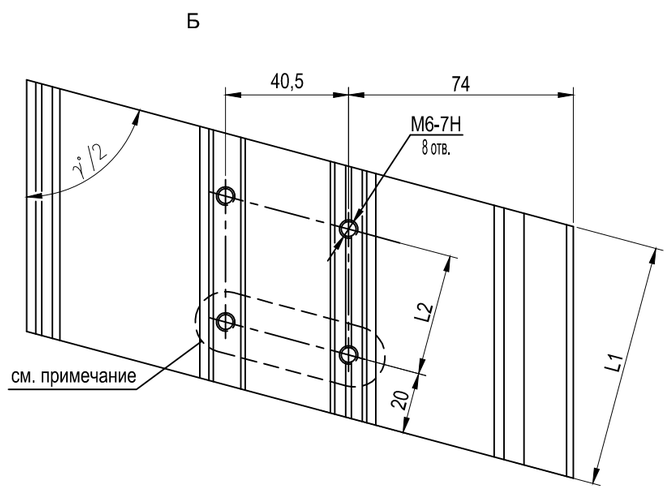
Нижняя часть кронштейна

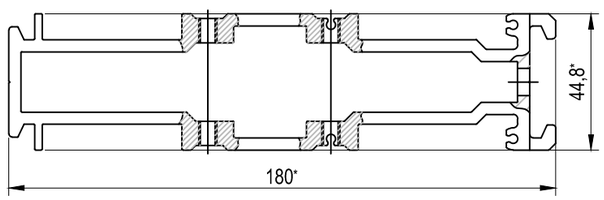






Верхняя часть кронштейна



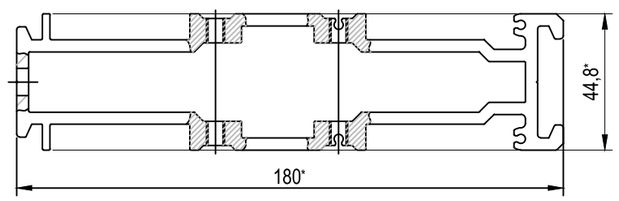


*Размеры для справок

Стойка	L1, мм	L2, мм
90101, 90112	40	-
90102, 90113	63	-
90103, 90114	80	40
90104, 90115	102	60
90105, 90116	131	90
90106, 90117	166	120

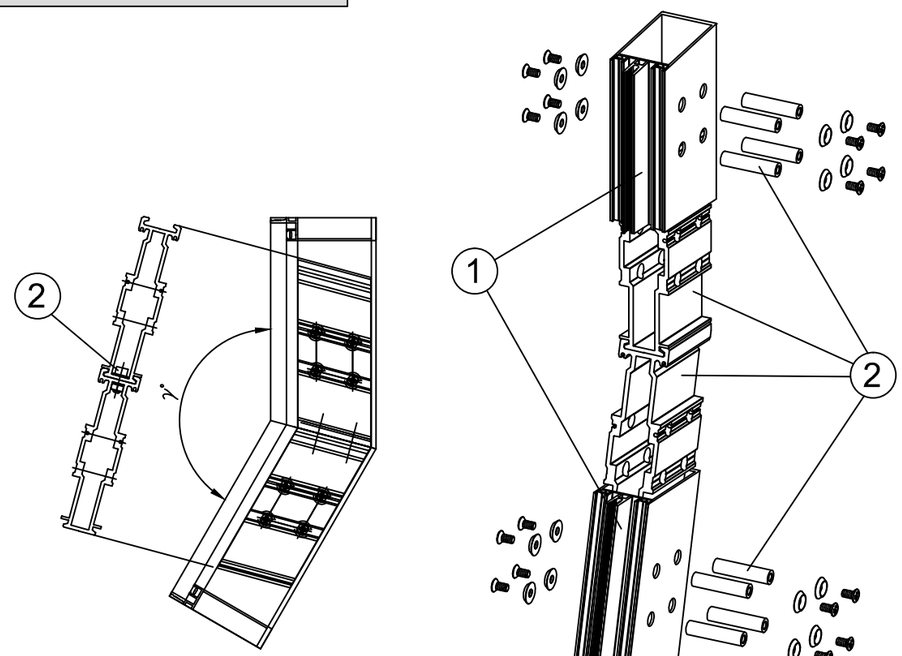
Крепежные элементы кронштейна		
2208020	2708000	
2408000	2508000	
стойка 90101, 90102		по 1 шт.
стойка 90112, 90113		
стойка 90103 .. 90106		по 2 шт.
стойка 90114 .. 90117		

Крепежные элементы стоек		
2506025	2106000	
стойка 90101, 90102		по 8 шт.
стойка 90112, 90113		
стойка 90103 .. 90106		по 16 шт.
стойка 90114 .. 90117		



Узел 8.1

Узел 8.2



γ=90°...179°

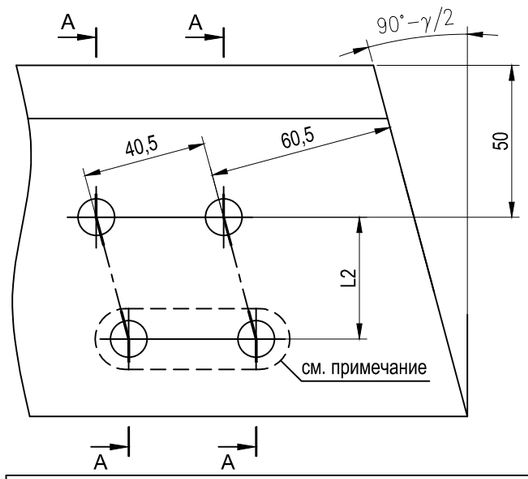
АГРИСОВГАЗ Система AGS 500

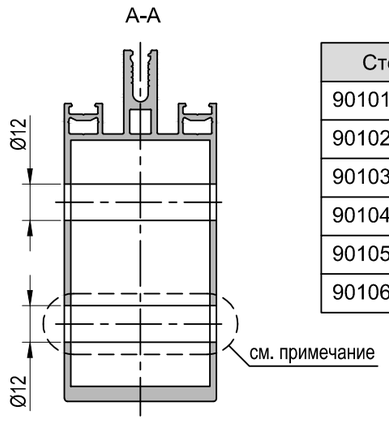
Соединение стоек на изломе плоскостей II

1

Обработка профиля стойки — арт. 90101-90106, 90112-90117

Обработка отверстий под установку соединительного кронштейна





Стойка	L2, мм
90101, 90112	-
90102, 90113	-
90103, 90114	40
90104, 90115	60
90105, 90116	90
90106, 90117	120

Размер Lст определить на стадии проектирования

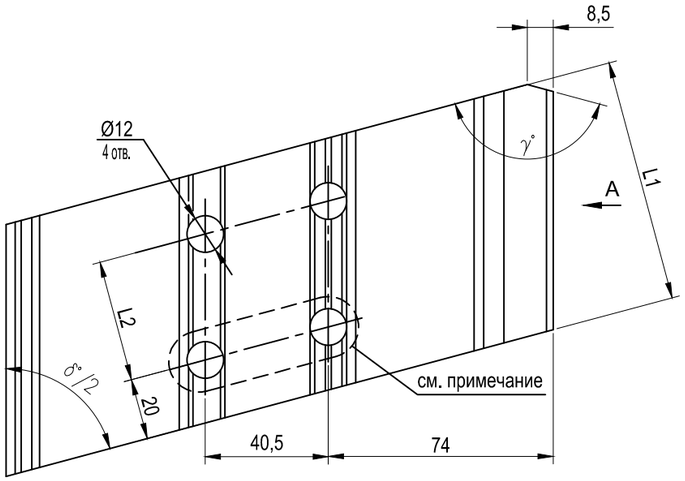
⚠ Примечание: в стойках 90101, 90102, 90112, 90113 обработку данных отверстий не выполнять

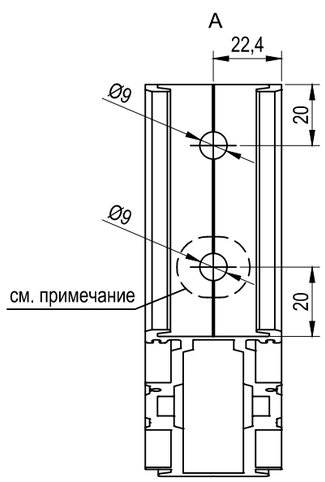
2

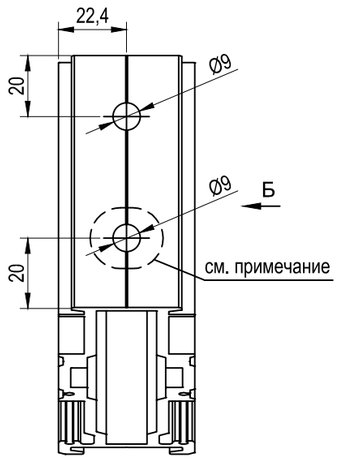
Обработка профиля соединительного кронштейна

арт. 150515

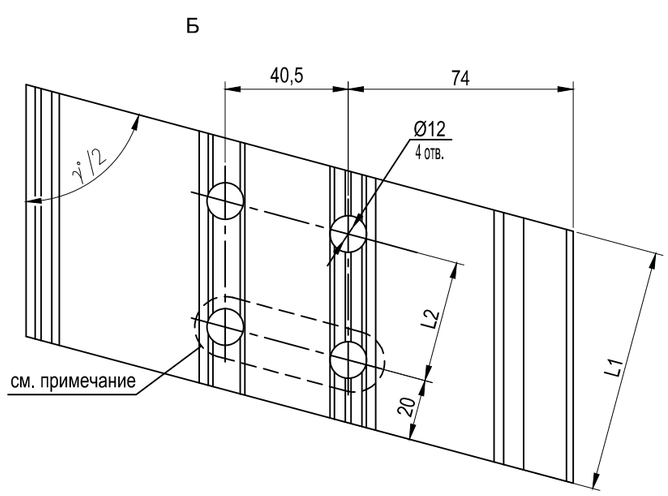
Нижняя часть кронштейна

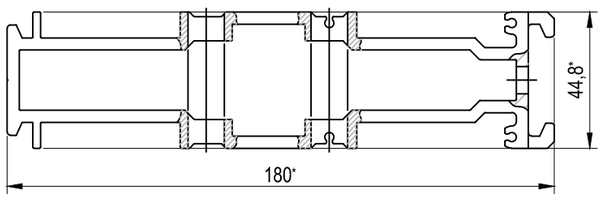






Верхняя часть кронштейна



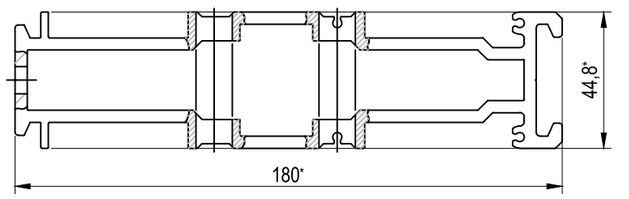


*Размеры для справок

Стойка	L1, мм	L2, мм
90101, 90112	40	-
90102, 90113	63	-
90103, 90114	80	40
90104, 90115	102	60
90105, 90116	131	90
90106, 90117	166	120

Крепежные элементы кронштейна		
2208020	2708000	
2408000	2508000	
стойка 90101, 90102		по 1 шт.
стойка 90112, 90113		
стойка 90103 .. 90106		по 2 шт.
стойка 90114 .. 90117		

Крепежные элементы стоек	
94001	
стойка 90101, 90102	по 4 шт.
стойка 90112, 90113	
стойка 90103 .. 90106	по 8 шт.
стойка 90114 .. 90117	



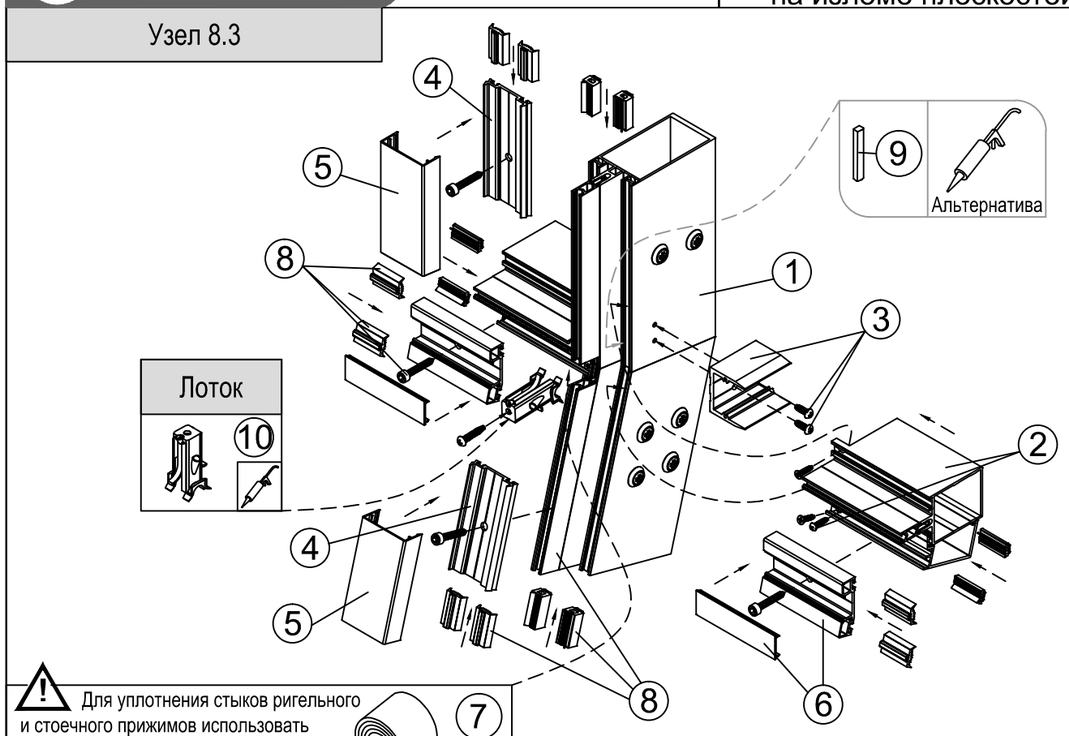
Узел 8.2

АГРИСОВГАЗ

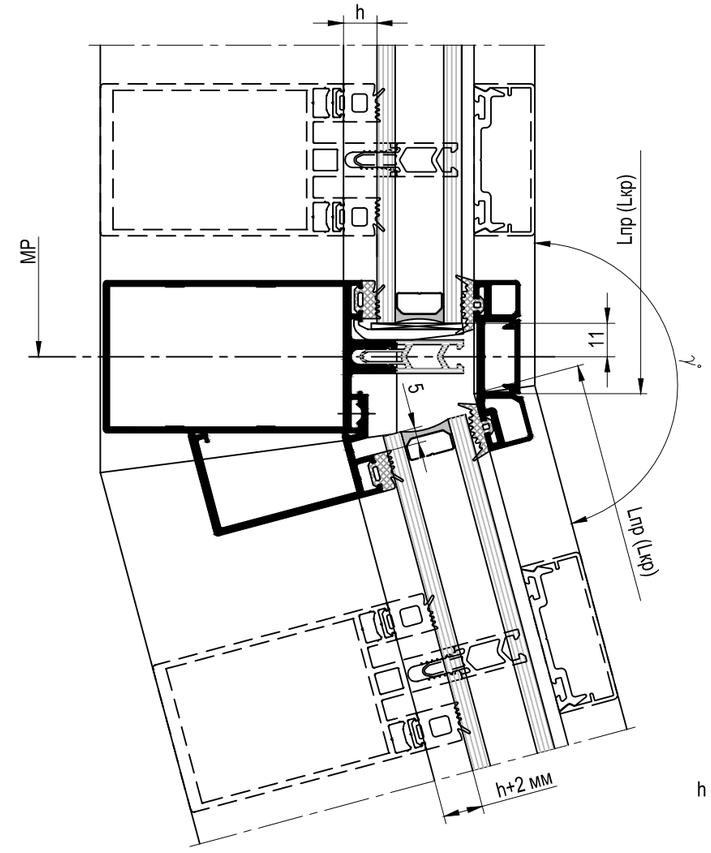
Система AGS 500

Соединение стойки и ригеля на изломе плоскостей

Узел 8.3

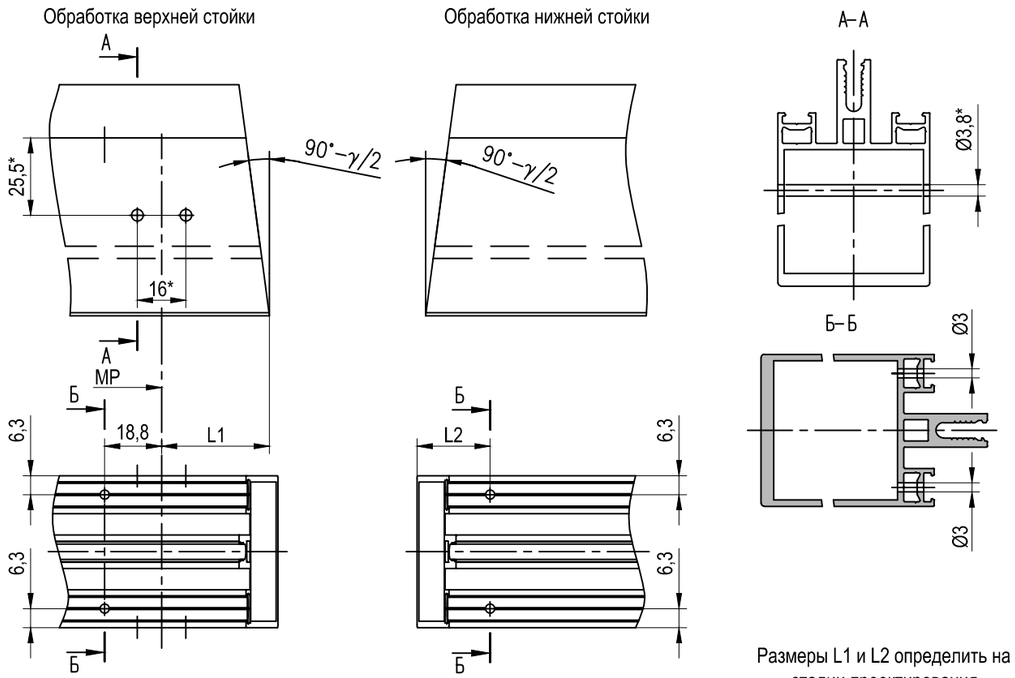


Расчет размера крышки, прижима и заполнения



1 Обработка стоек арт. 90101-90106

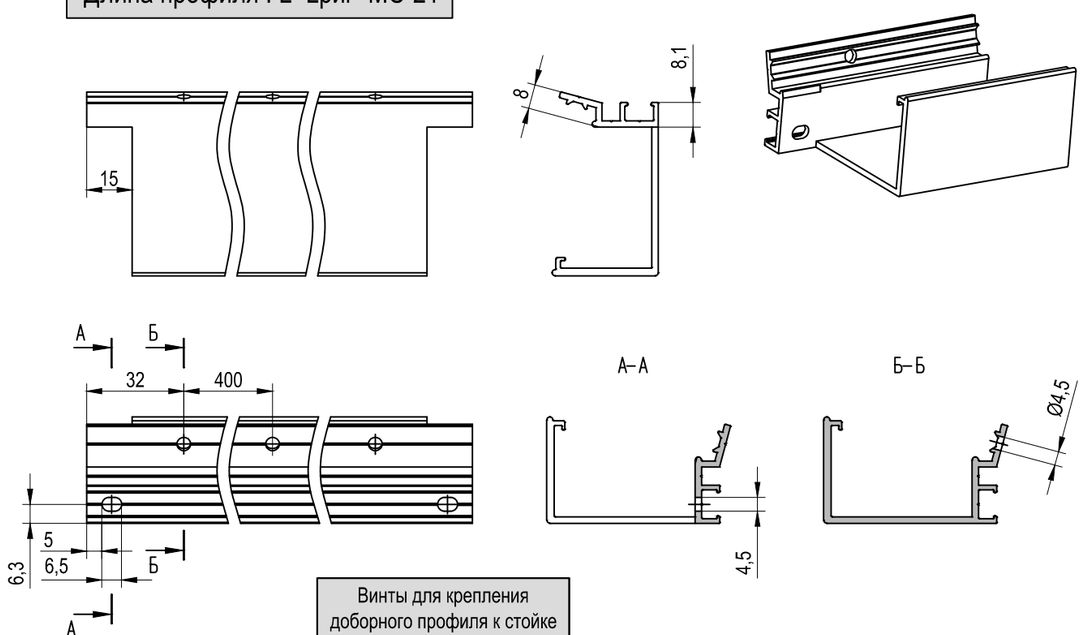
Обработка отверстий под установку доборных профилей 90809, 90810, 90811



* Обработку отверстий под установку Т-соединительных кронштейнов из профилей 90600 и 90604 - см. узел 1.1 (1)

2а Обработка доборного профиля на угол 15° арт. 90809

Длина профиля : L=Lриг=MC-21



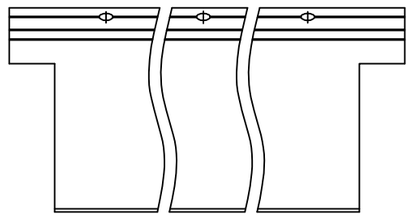
Винты для крепления доборного профиля к стойке

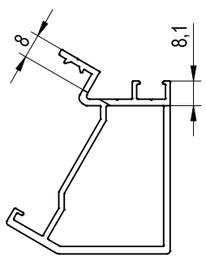
Винт 2139016

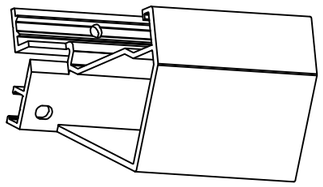
Узел 8.3

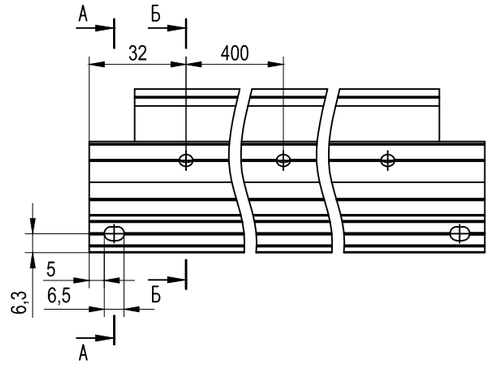
2б Обработка доборного профиля на угол 30° | арт. 90810

Длина профиля : L=Lриг=МС-21

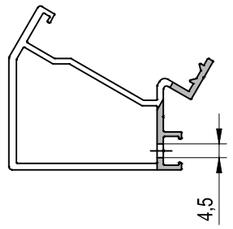




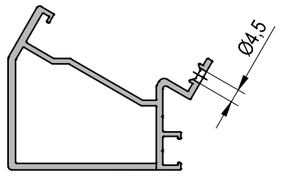




А–А



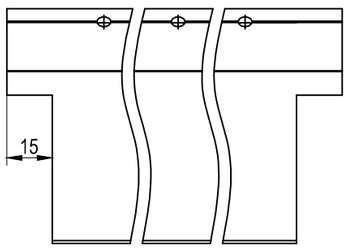
Б–Б

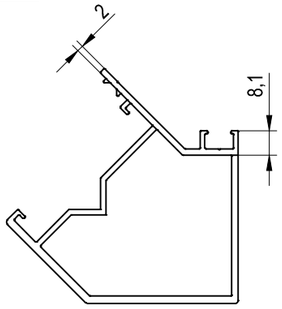


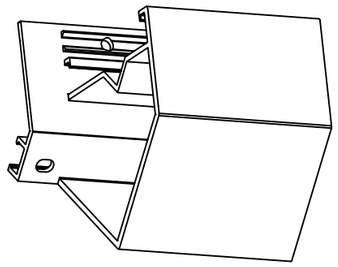
Винты для крепления доборного профиля к стойке	
	Винт 2139016

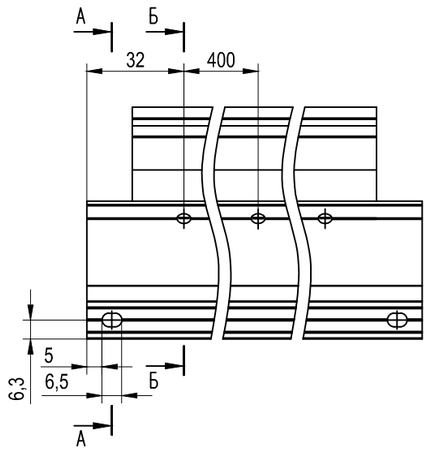
2в Обработка доборного профиля на угол 45° | арт. 90811

Длина профиля : L=Lриг=МС-21

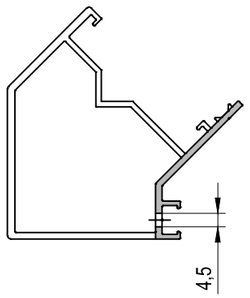




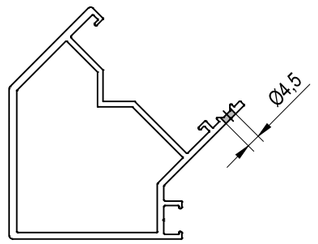




А–А



Б–Б



Винты для крепления доборного профиля к стойке	
	Винт 2139016

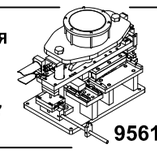
АГРИСОВГАЗ Система AGS 500

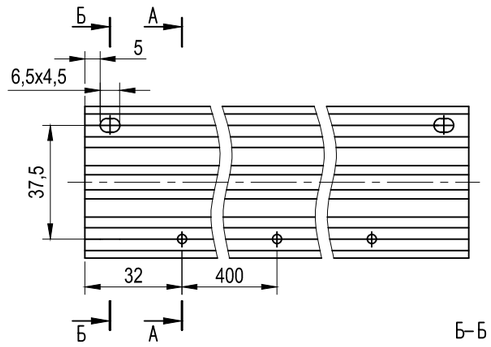
Соединение стойки и ригеля на изломе плоскостей

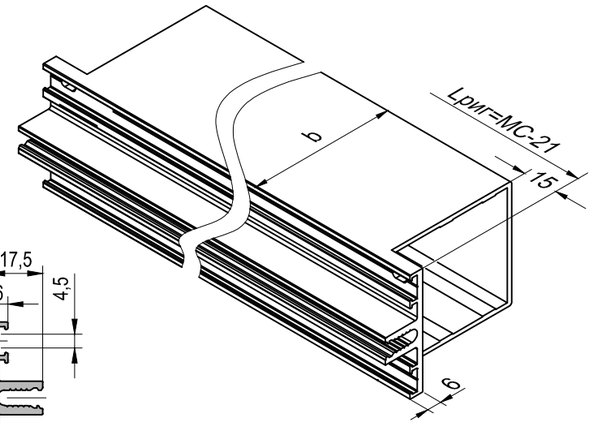
2г Обработка профиля ригеля 1-го уровня | арт. 90201-90207

Длина ригеля: Lриг=МС-21 | МС - определить на стадии проектирования.

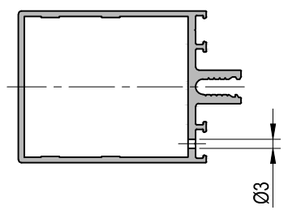
Применяемая оснастка, подробнее см. Раздел 7



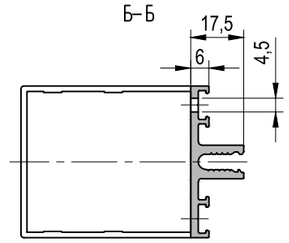




А–А



Б–Б

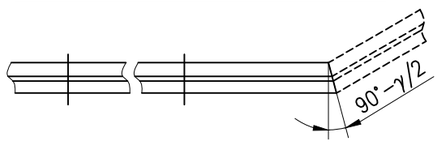


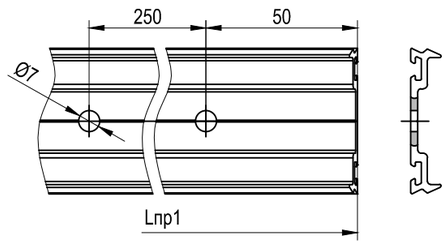
Типовую обработку ригелей 1-го уровня - см. узел 1.1 ②

3 Обработка кронштейна для ригеля 1-го уровня - см. узел 1.1 ③ | арт. 90600, 90604

4 Обработка профиля прижима стойки

арт. 90400 | Длина прижима: Lпр1

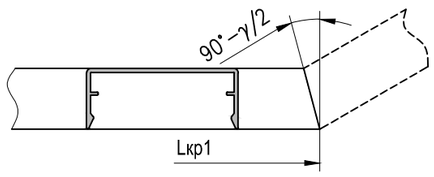




Размеры γ, Lпр1 определить на стадии проектирования .

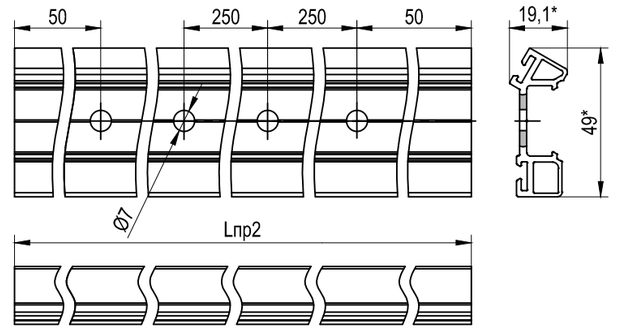
5 Обработка профиля крышки стойки

арт. 90501-90507 | Длина прижима: Lпр1



6 Обработка прижимов стойки | см. таблицу

Длина прижима: Lпр2=МС-52

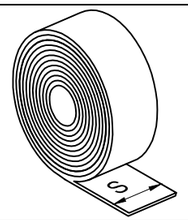


*Размеры для справок. Длина крышки арт. 90509 определяется длиной Lпр2.

α, град	крышка art.AGS	прижим art. AGS
15°±8°	90509	90418
30°±8°		90419
45°±8°		90420

Узел 8.3

7 Лента бутиловая



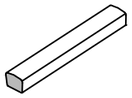
Ширина ленты S(мм)	40

⚠ Поверхность стекла в месте контакта с бутиловой лентой обезжирить и высушить.
Бутиловая лента укладывается внахлест - ригельная на стоечную.
Рабочий диапазон температуры для нанесения бутиловой ленты от 5°С до 30°С.

8 Внутренние уплотнители, термовставки, подкладки и прижимные винты

См. раздел "Схемы остекления".

9 Уплотнение соединения ригель-стойка

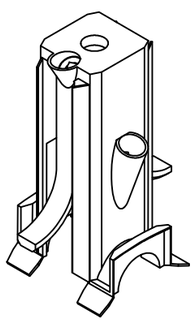


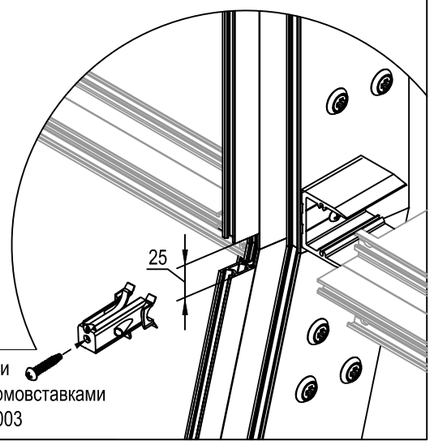
арт.92100	Длина: 73 мм (γ=15°), 80 мм (γ=30°), 97 мм (γ=45°)

Резиновый уплотнитель с клеевым слоем

10 Установка перелива в месте соединения ригель-стойка

Перелив	арт.94003	Винт для арт.94003		2148016





При установке термовставок в стойки обеспечить разрыв 25 мм между термовставками в месте стыка для установки арт.94003

Узел 8.3

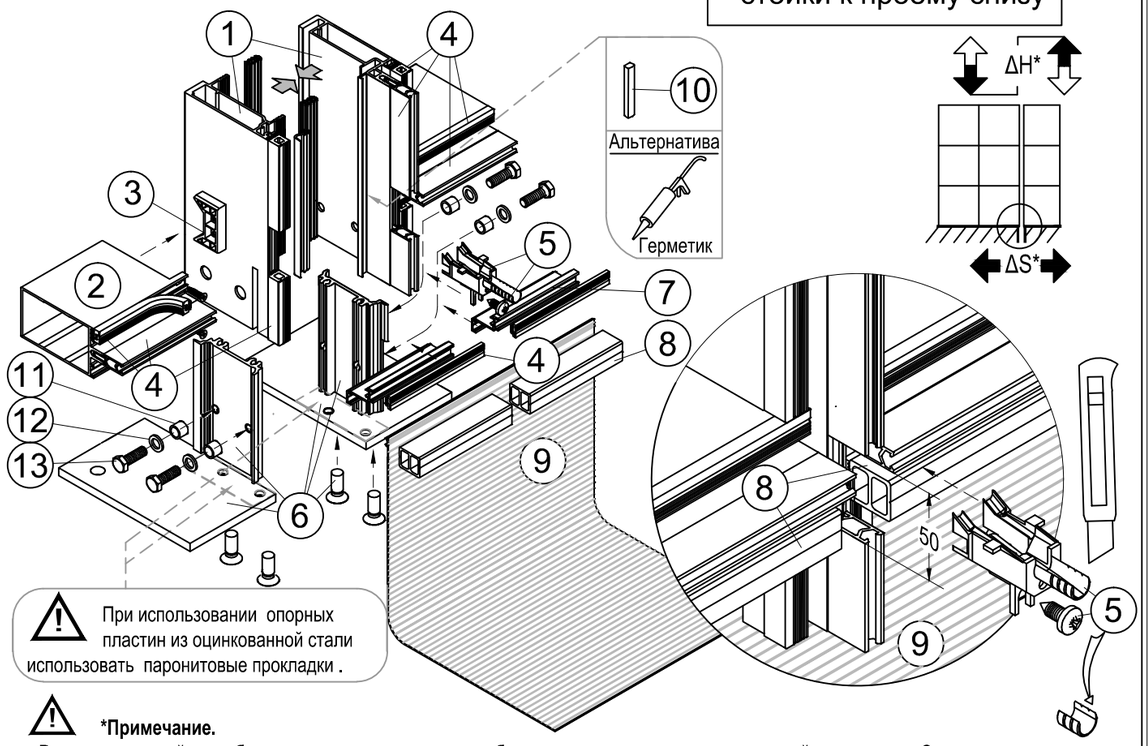
АГРИСОВГАЗ

Система AGS 500

Узел нижнего примыкания к проему

Крепление монтажной стойки к проему снизу

Узел 9.1



При использовании опорных пластин из оцинкованной стали использовать паронитовые прокладки .

***Примечание.**

Рассматриваемый способ крепления предназначен для обхода температурного стыка в несущей конструкции. Смещения смежных частей несущей конструкции в области температурного стыка должны находится в пределах:

по горизонтали - $\Delta S = \frac{-2}{+4}$ мм;

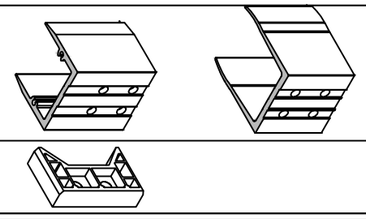
по вертикали - ΔH=±15 мм.

② Обработка профиля ригеля

Обработка профиля ригеля	Длина ригеля: Lриг=МС-21
арт. 90201-90205	См. Узел 1.1 ②

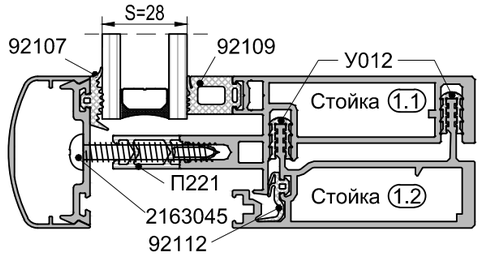
③ Кронштейны

Кронштейны
~ из профилей арт. 90600, 90604
См. Узел 1.1 ③.
~ арт.94004



④ Уплотнители, термовставки, компенсационные профили

Выбор термовставки, компесациооных профилей для примыкания, уплотнителей для ригелей и стоек см. Узел 1.3 ④, остальное см. Узел 1.1 ⑦.

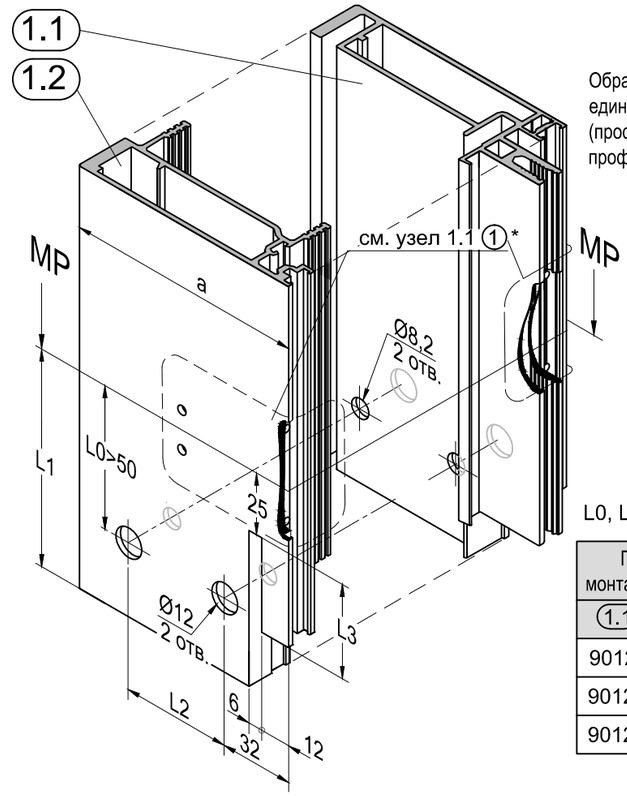


Уплотнение стыка монтажных стоек У012	
Длина: Ly=2,02·Lc	
Уплотнение стыка монтажных стоек 92112	
Длина: Ly=1,01·Lc	

где Lc - длина стойки

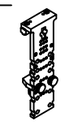
① Обработка профилей монтажной стойки под установку опорных кронштейнов и резинового фартука

арт.90121, 90126



Обработку профилей монтажной стойки осуществить по единому шаблону. Допускается совместная обработка (профили 1 и 2 совместить, предварительно установив на профиль 2 уплотнители 92112, У012).

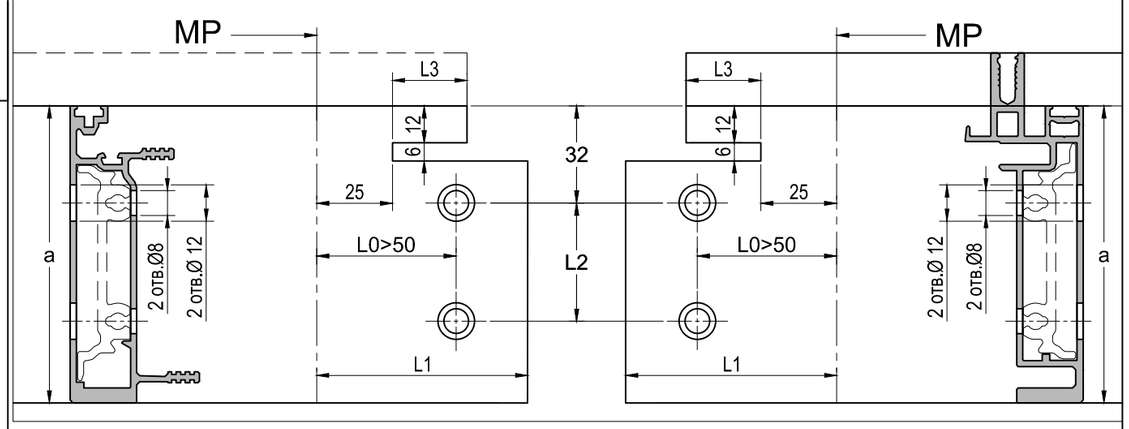
***Применяемая оснастка, подробнее см. Раздел 7**



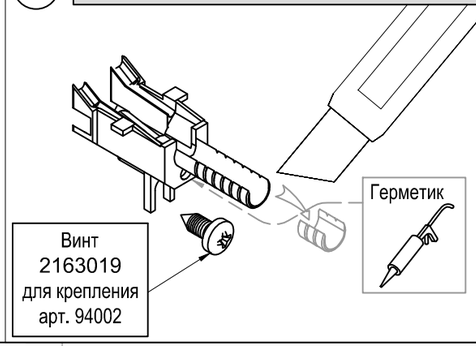
95100 (А.3)

L0, L1 и L3 - определить на стадии проектирования.

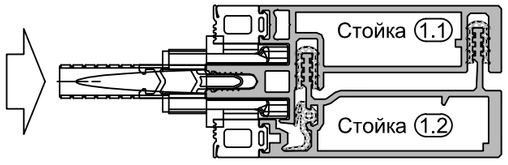
Профили монтажной стойки		Профиль усилителя (кронштейна)	a, мм	Соответствие рядовой стойке	L2, мм
1.1	1.2				
90121	90120	90706	80	90102	22
90123	90122	90707	98	90103	39
90125	90124	90708	120	90104	61



⑤ Установка арт. 94002 на стойку (Обработка термовставки)



При необходимости укоротить сливной лоток арт.94002 на монтаже так, чтобы он не мешал установке декоративной крышки. (см. подробнее Узел 1.3 ⑤)



Узел 9.1

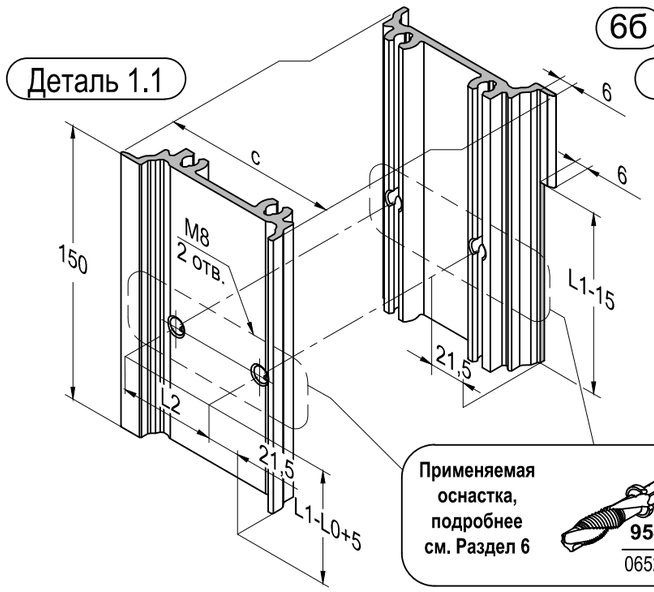
Узел нижнего примыкания к проему

Крепление стойки к нижнему кронштейну

6 Опорные кронштейны

6а Обработка профилей опорных кронштейнов (детали 1.1 и 1.2) арт.90706-90708

6б



Винты для сборки кронштейна			
Вариант 1		Винт 2508025 (M8x25)	4 шт
Вариант 2		Винт 2263025 6,3x25	4 шт

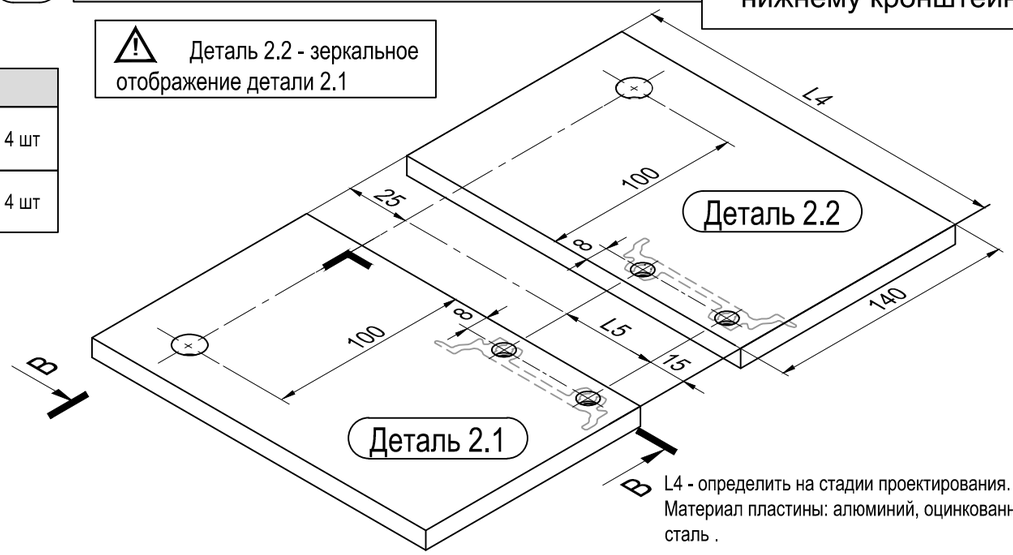
Профиль кронштейна	Профили монтажной стойки (1.1)	Профили монтажной стойки (1.2)	c, мм	L2, мм
90706	90121	90120	54	22
90707	90123	90122	71	39
90708	90125	90124	93	61

Применяемая оснастка, подробнее см. Раздел 6

95408 (арт. AGS)
0652 978 (art. WÜRTH)

6г Обработка основания кронштейна (детали 2.1, 2.2)

⚠ Деталь 2.2 - зеркальное отображение детали 2.1



L4 - определить на стадии проектирования.
Материал пластины: алюминий, оцинкованная сталь .

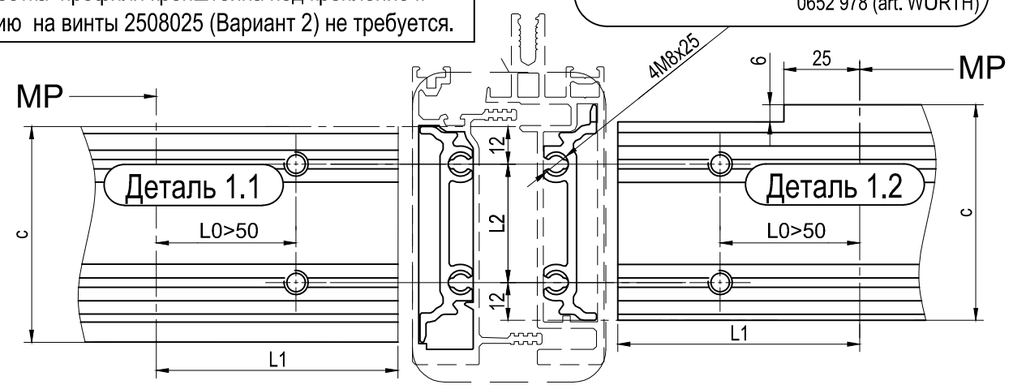
6в Обработка профиля кронштейна под крепление к основанию на винты 2508025 (Вариант 1)

⚠ Обработка профиля кронштейна под крепление к основанию на винты 2508025 (Вариант 2) не требуется.

Применяемая оснастка, подробнее см. Раздел 6



95408 (арт. AGS)
0652 978 (art. WÜRTH)



6д Вариант 1: Обработка основания под крепление на винты 2508025

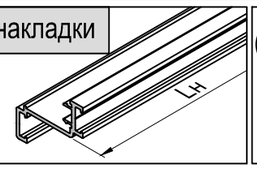
6е Вариант 2: Обработка основания под крепление на винты 2263025

S = 8...10 (мм) - для алюминиевой пластины,
S = 6...8 (мм)-для стальной пластины

7 Обработка профиля накладки

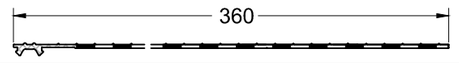
арт.90807

Длина накладки: Lн=MC-60



8 Гидроизоляционный фартук У065

Длину определить на стадии проектирования.

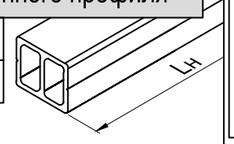


9 Обработка компесационного профиля *

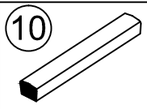
СТН-1536, СТН-1536-01

Длина профиля: Lн=MC-60

*См. Узел 1.3 ⑧.



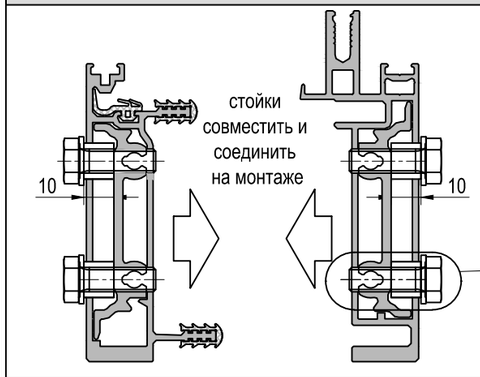
10 Уплотнение соединения ригель-стойка



арт.92100	Длина: 50мм

Резиновый уплотнитель с клеевым слоем

Крепление монтажных стоек к опорным кронштейнам



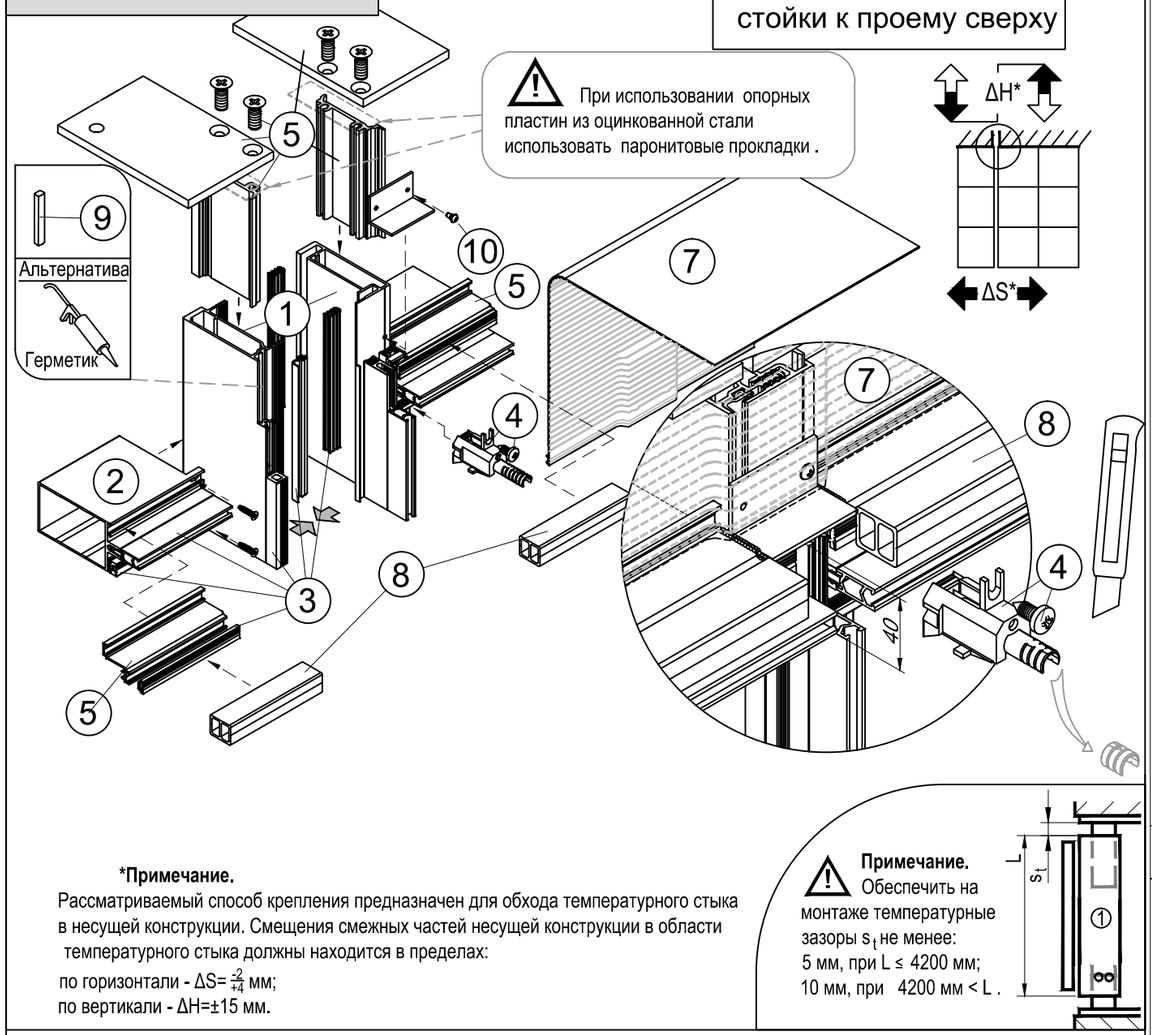
11	Втулка	Профиль: арт. 90808 L=10мм	4 шт.
12		Шайба арт. 2508000	4 шт.
13		Болт арт. 2108025	4 шт.

Узел 9.1

АГРИСОВГАЗ Система AGS 500

Узел верхнего примыкания к проему
Крепление монтажной стойки к проему сверху

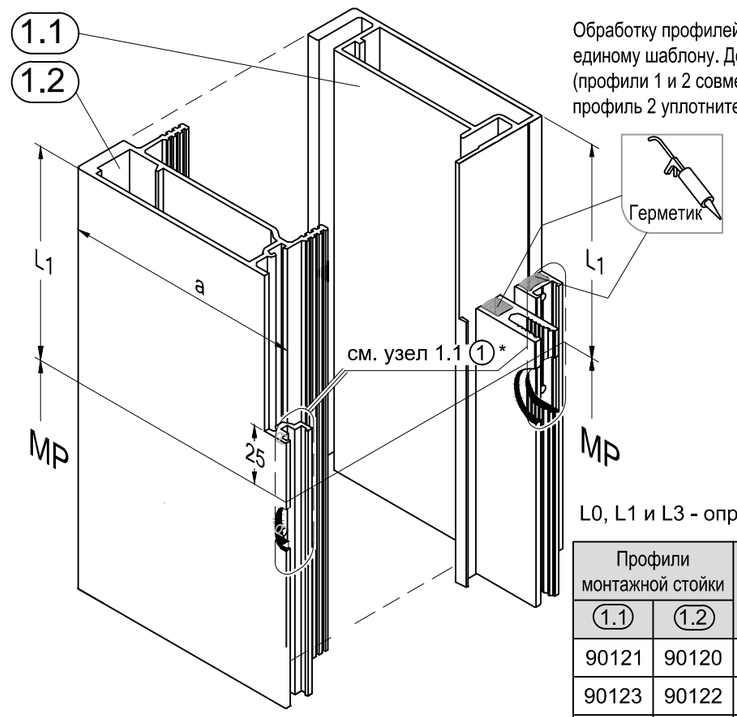
Узел 9.2



***Примечание.**
Рассматриваемый способ крепления предназначен для обхода температурного стыка в несущей конструкции. Смещения смежных частей несущей конструкции в области температурного стыка должны находится в пределах:
по горизонтали - $\Delta S = {}^{-2}_{+4}$ мм;
по вертикали - $\Delta H = \pm 15$ мм.

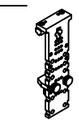
① Обработка профилей монтажной стойки под установку опорных кронштейнов и резинового фартука

арт.90121, 90126



Обработку профилей монтажной стойки осуществить по единому шаблону. Допускается совместная обработка (профили 1 и 2 совместить, предварительно установив на профиль 2 уплотнители 92112, У012).

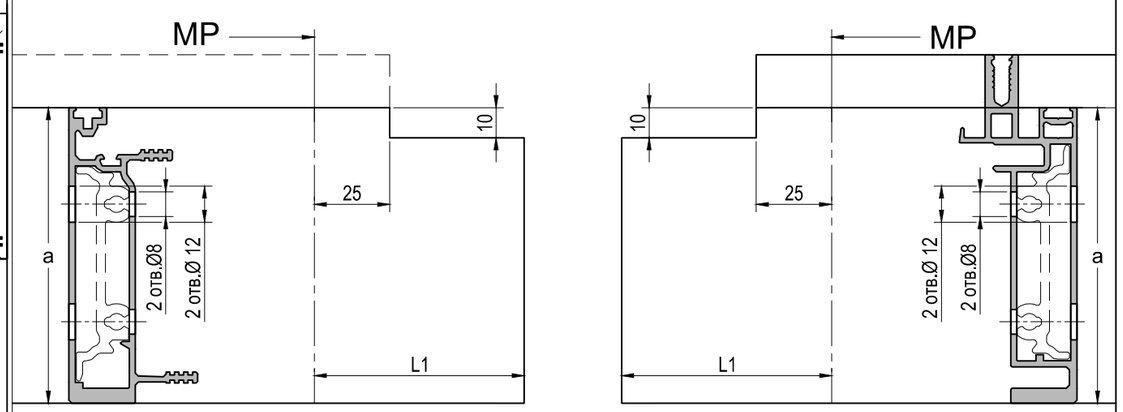
***Применяемая оснастка, подробнее см. Раздел 7**



95100 (А.3)

L0, L1 и L3 - определить на стадии проектирования.

Профили монтажной стойки		Профиль устилителя (кронштейна)	a, мм	Соответствие рядовой стойке	L2, мм
1.1	1.2				
90121	90120	90706	80	90102	22
90123	90122	90707	98	90103	39
90125	90124	90708	120	90104	61

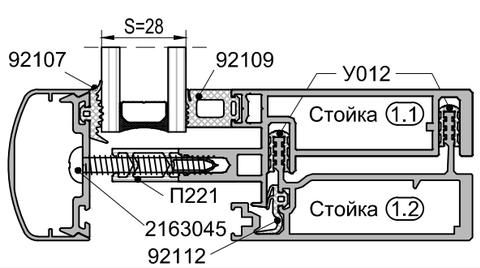


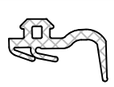
② Обработка профиля ригеля

Обработка профиля ригеля	Длина ригеля: Lриг=МС-21
арт. 90201-90205	См. Узел 1.1 ②.

③ Уплотнители, термовставки, компенсационные профили

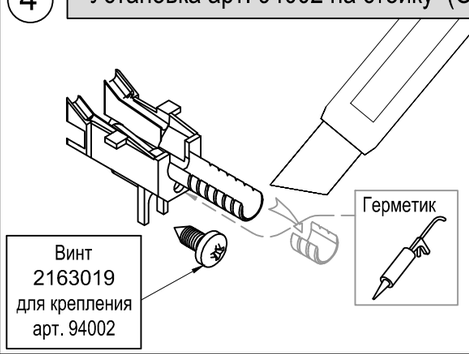
Выбор термовставки, компесацииооных профилей, уплотнителей для ригелей по контуру примыканиям см. Узлы 1.5 ③, остальное см. Узел 1.1 ⑦.



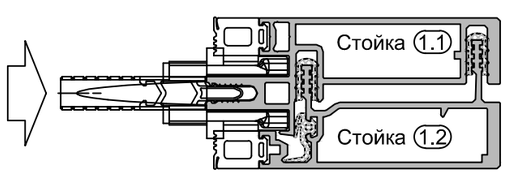
Уплотнение стыка монтажных стоек У012	
Длина: Ly=2,02·Lc	
Уплотнение стыка монтажных стоек 92112	
Длина: Ly=1,01·Lc	

где Lc - длина стойки

④ Установка арт. 94002 на стойку (Обработка термовставки)



При необходимости укоротить сливной лоток арт.94002 на монтаже так, чтобы он не мешал установке декоративной крышки. (см. подробнее Узел 1.3 ⑤)



Узел 9.2

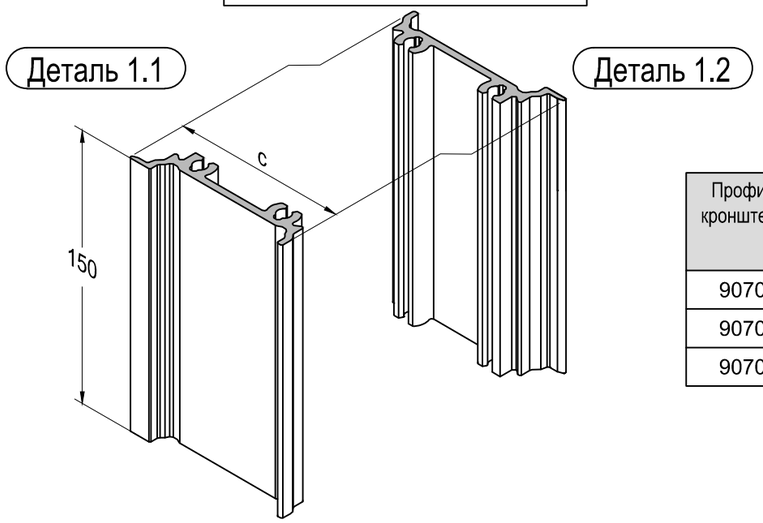
Узел нижнего примыкания к проему

Крепление стойки к нижнему кронштейну

5 Опорные кронштейны

5а Обработка профилей опорных кронштейнов (детали 1.1 и 1.2) — арт.90706-90708

⚠ Детали 1.1 и 1.2 идентичны.

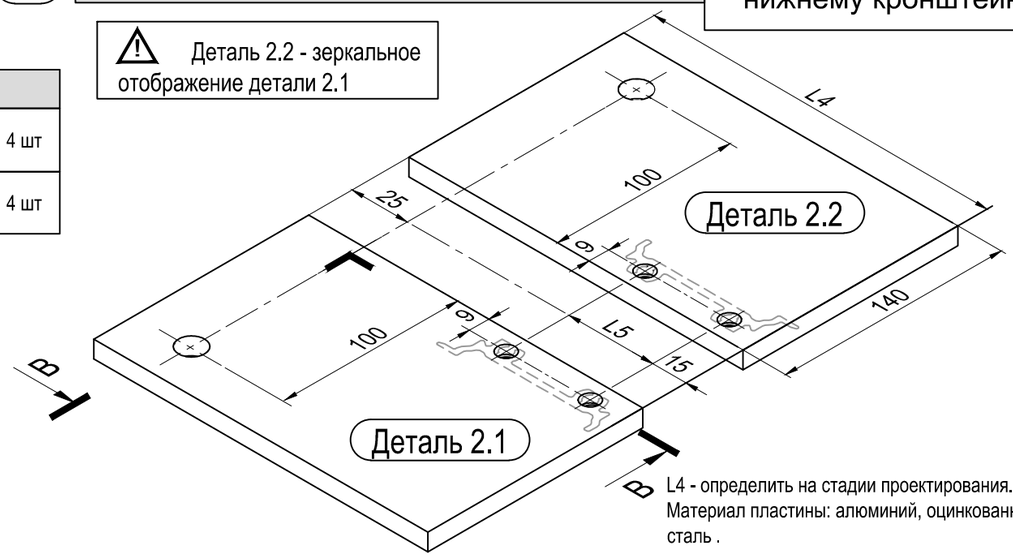


Винты для сборки кронштейна			
Вариант 1		Винт 2508025 (M8x25)	4 шт
Вариант 2		Винт 2263025 6,3x25	4 шт

Профиль кронштейна	Профили монтажной стойки		c, мм	L2, мм
	1.1	1.2		
90706	90121	90120	54	22
90707	90123	90122	71	39
90708	90125	90124	93	61

5г Обработка основания кронштейна (детали 2.1, 2.2)

⚠ Деталь 2.2 - зеркальное отображение детали 2.1



L4 - определить на стадии проектирования.
Материал пластины: алюминий, оцинкованная сталь .

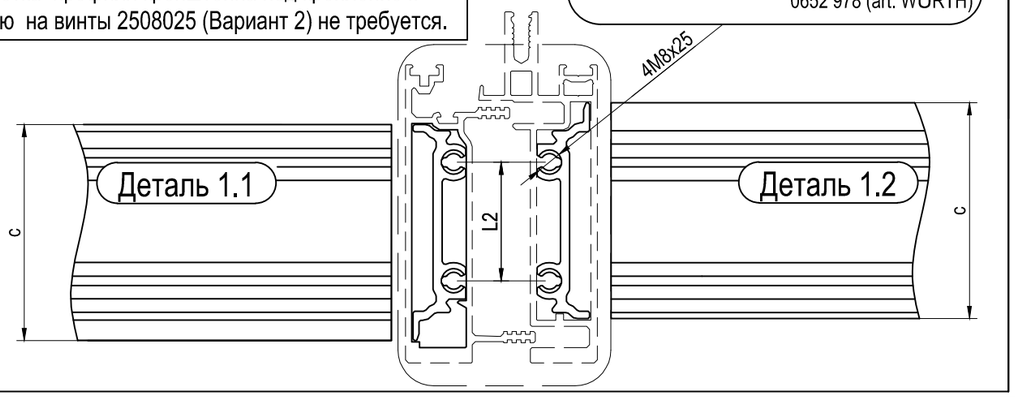
5в Обработка профиля кронштейна под крепление к основанию на винты 2508025 (Вариант 1)

⚠ Обработка профиля кронштейна под крепление к основанию на винты 2508025 (Вариант 2) не требуется.

Применяемая оснастка, подробнее см. Раздел 6



95408 (арт. AGS)
0652 978 (art. WÜRTH)



5д Вариант 1: Обработка основания под крепление на винты 2508025

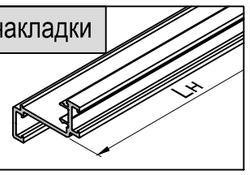
5е Вариант 2: Обработка основания под крепление на винты 2263025

S = 8...10 (мм) - для алюминиевой пластины,
S = 6...8 (мм)-для стальной пластины

6 Обработка профиля накладки

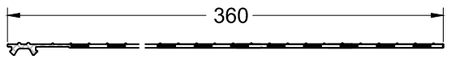
арт.90807

Длина накладки: Lн=MC-60



7 Гидроизоляционный фартук У065

Длину определить на стадии проектирования.

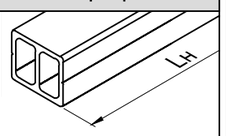


8 Обработка компесационного профиля *

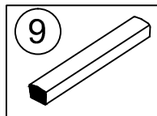
СТН-1536, СТН-1536-01

Длина профиля: Lн=MC-60

*См. Узел 1.3 ⑧.



9 Уплотнение соединения ригель-стойка



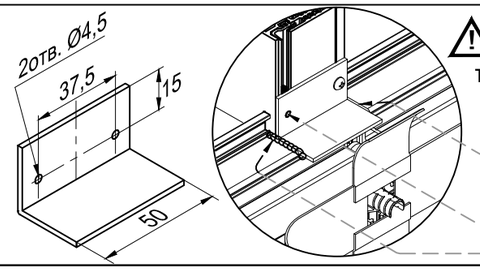
арт.92100	Длина: 50мм

Резиновый уплотнитель с клеевым слоем

10 Уголок

Профиль AGS: A0817 (25 x 25 x1,5)

Винты для крепления уголка		
	Винт 2139009	1 шт.



⚠ Крепить на монтаже только к стойке 1.1

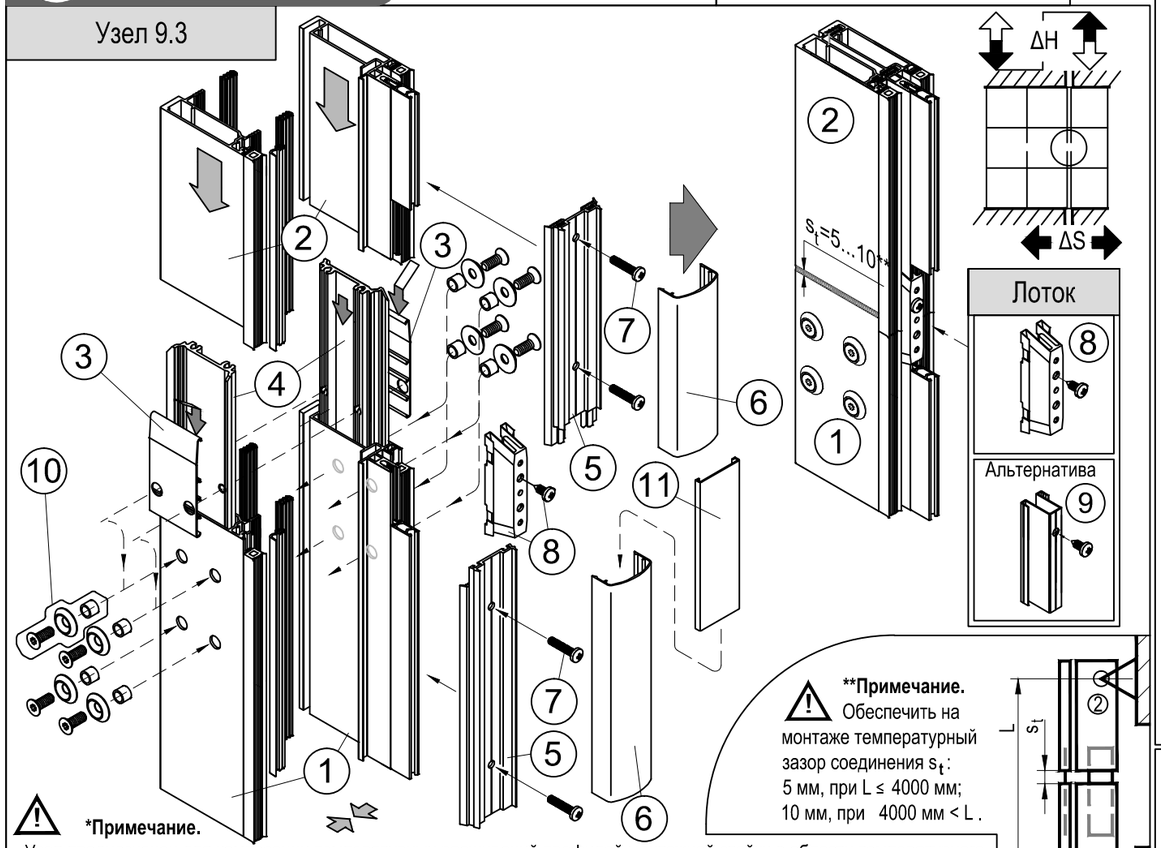


Узел 9.2

АГРИСОВГАЗ Система AGS 500

Подвижное соединение монтажных стоек

Узел 9.3



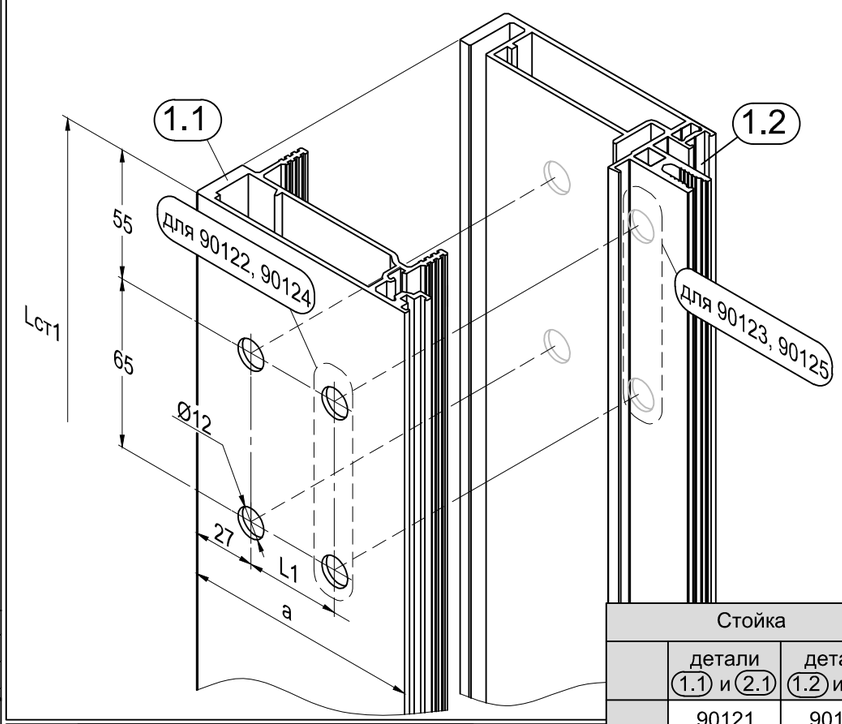
*Примечание.

Узел предназначен для компесации температурных расширений профилей монтажной стойки в области температурного стыка в несущей конструкции. Смещения смежных частей несущей конструкции в области температурного стыка должны находится в пределах: по горизонтали - $\Delta S = {}^{+4}_{-2}$ мм;
по вертикали - ΔH=±15 мм.

① Обработка профилей стойки 1

арт.90120- 90125	Длина стойки: Lст1

Lст1 - определить на стадии проектирования.

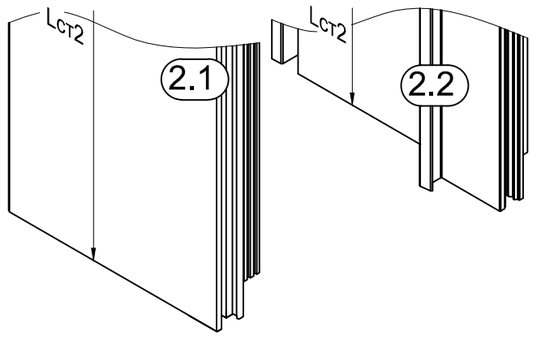


Стойка			L1, мм	a, мм
	детали (1.1) и (2.1)	детали (1.2) и (2.2)		
арт.	90121	90120	36	80
	90123	90122	53	98
	90125	90124	75	120

② Обработка профилей стойки 2 (прямой рез)

арт.90120- 90125	Длина стойки: Lст2

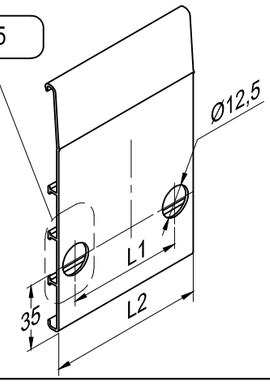
Lст2 - определить на стадии проектирования.



③ Обработка профиля боковых вкладышей

арт. 90806 | 2 шт. на узел

для 90122 - 90125

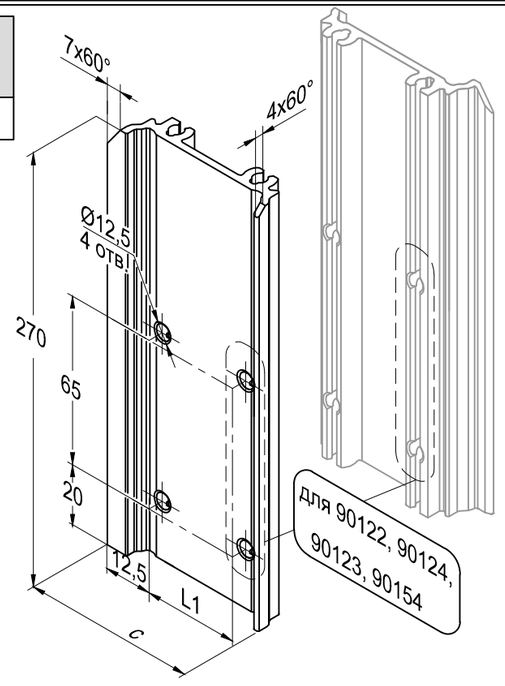


Стойка		L1, мм	L2, мм
арт.	деталь		
90120	(1.1)	36	22
90121	(1.2)		
90122	(1.1)	53	39
90123	(1.2)		
90124	(1.1)	75	61
90125	(1.2)		

④ Обработка профиля соединительного кронштейна

арт.90700 - 90705

Кронштейн	Стойка		c, мм	L1, мм
	арт.	деталь		
90706	90120	(1.1)	54	36
	90121	(1.2)		
90707	90122	(1.1)	71	53
	90123	(1.2)		
90708	90124	(1.1)	93	75
	90125	(1.2)		



Узел 9.3

5 Обработка профиля прижимов

арт. 90400

См. Узел 1.1 4а

6 Обработка профилей декоративных крышек

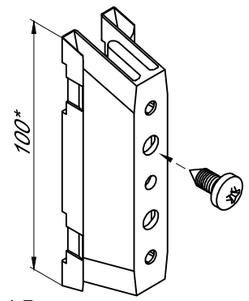
арт. 90501-90507

См. Узел 1.1 5а

7 Уплотнители, термовставки и прижимные винты

См. Раздел 3-8 "Схемы остекления".

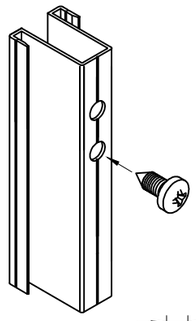
8 Лоток 94006



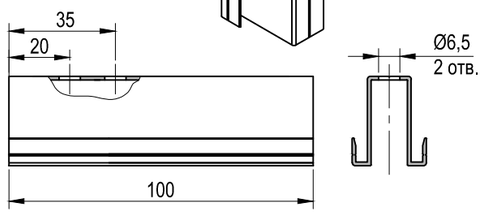
* Размер для справок

Винт для крепления Лотка 94002	
	2163016

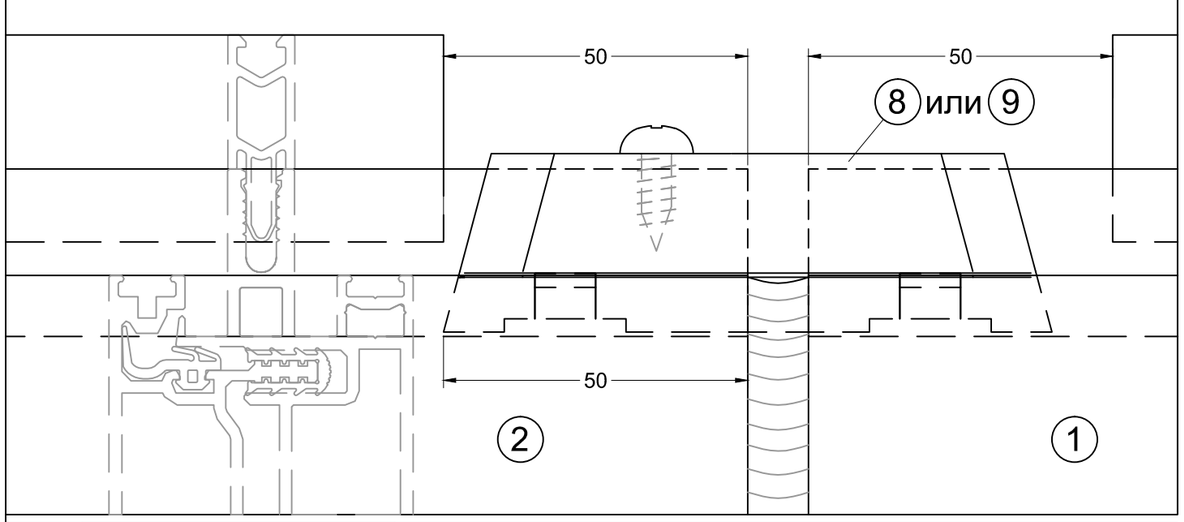
9 Лоток из профиля 90801 (альтернатива 94006)



Винт для крепления лотка из профиля 90801	
	2163016



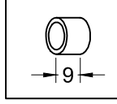
Обработка термовставки под установку лотка. Установка переливного лотка.



10 Крепежный комплект

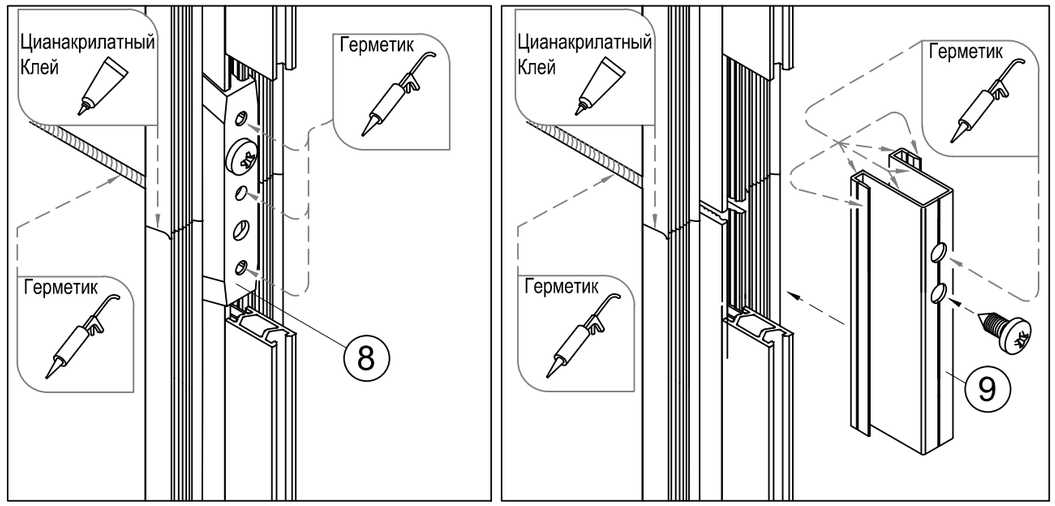
	Количество на соединение
Стойка из прфилей: 90120, 90121	4
Стойка из прфилей: 90122, 90123	8
Стойка из прфилей: 90124-90125	8

	арт.		
	2508025	ISO 10642 DIN 7991	Винт (A2) M8x25
	94018	(Art. WURTH 0457 68, Алюминий)	Шайба-розетка Ø8
	94028	(Art. WURTH 0457 58, Сталь A1)	

Втулка	
	профиль: арт.90808
	Длина втулки: 9мм

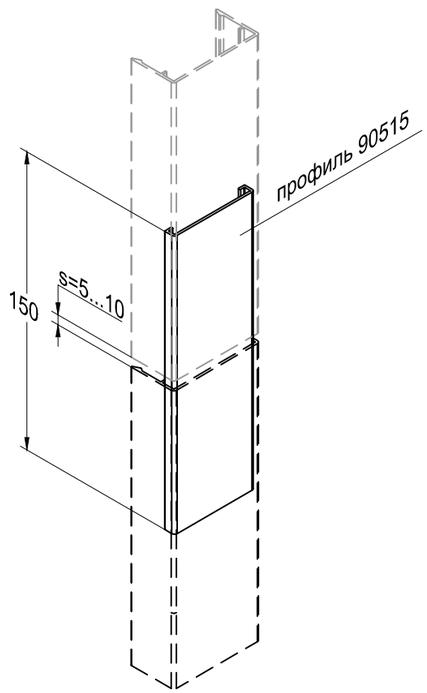
Выполнение перелива конденсата и проникающей влаги в области подвижного температурного стыка стоек.

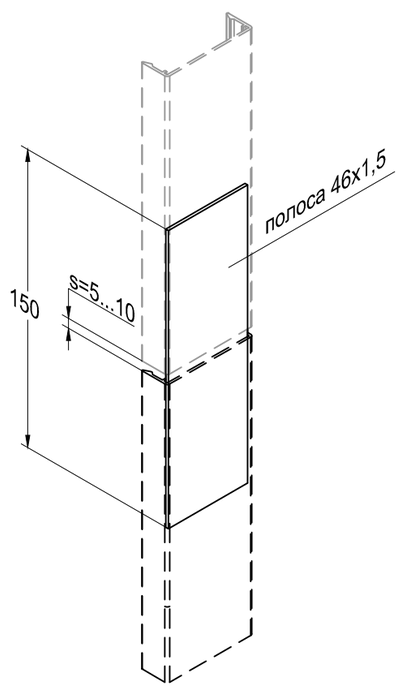
На монтаже при установке переливного лотка герметизировать стык стоек и место установки лотка, внутренний уплотнитель установить с напуском на смежную стойку, торцы уплотнителя склеить.



11 Вкладыш

для крышек 90501, 90502, 90505	для крышки 90500





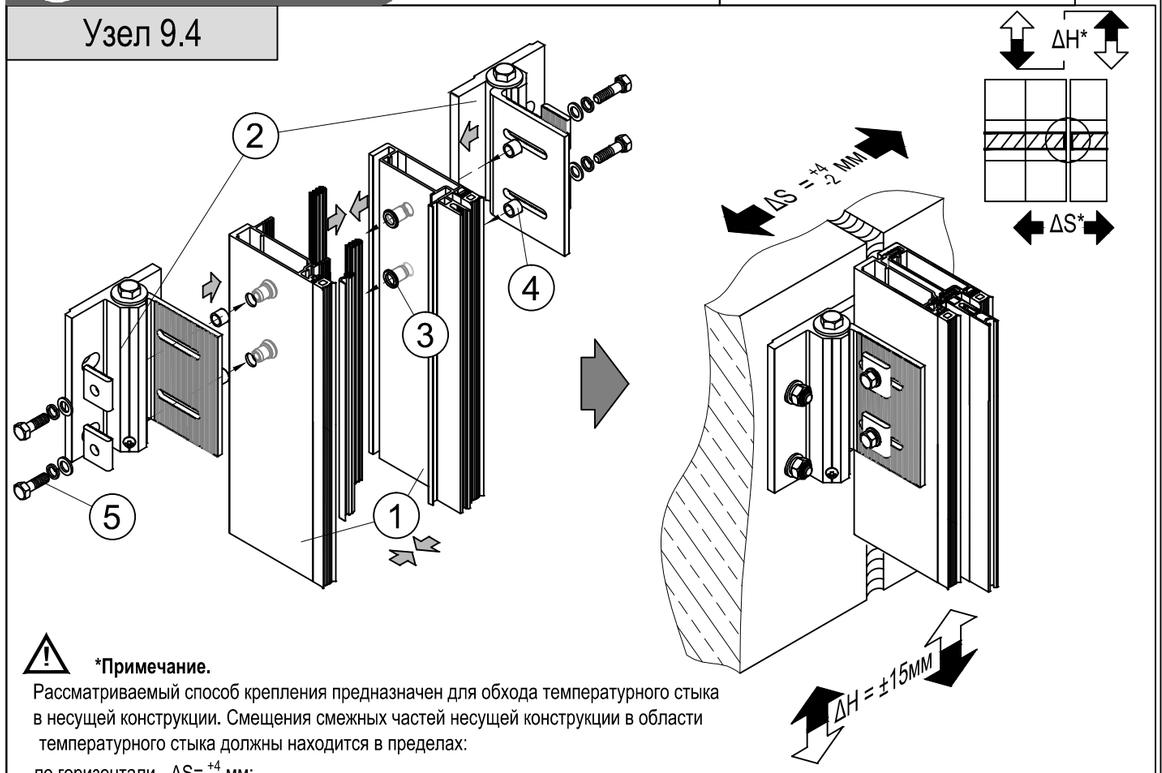
Вкладыш установить на нейтральный силиконовый герметик на монтаже.

Узел 9.3

АГРИСОВГАЗ Система AGS 500

Крепление монтажных стоек к перекрытию

Узел 9.4



⚠ ***Примечание.**

Рассматриваемый способ крепления предназначен для обхода температурного стыка в несущей конструкции. Смещения смежных частей несущей конструкции в области температурного стыка должны находится в пределах:

по горизонтали - ΔS= $^{+4}_{-2}$ мм;

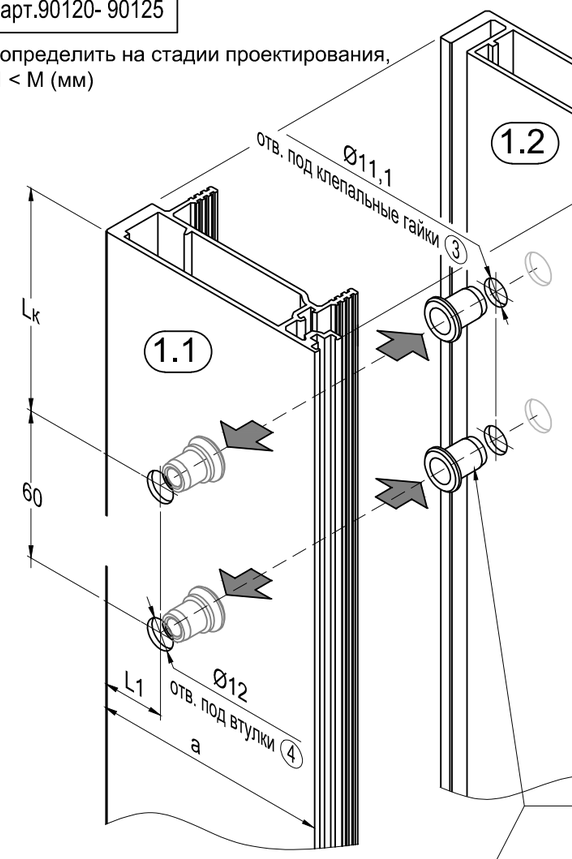
по вертикали - ΔH=±15 мм.

Для компесации температурных расширений профилей стойки, обеспечить свободное перемещение консолей кронштейна относительно основания в пределах ±10мм. (Подробнее см. Узел 1.8)

1 Обработка профилей стойки

арт.90120- 90125

Lк, L1- определить на стадии проектирования,
26 < L1 < M (мм)



Стойка			M, мм	a, мм
	деталь 1.1	деталь 1.2		
арт.	90121	90120	47	80
	90123	90122	65	98
	90125	90124	78	120

3 Гайка клепальная М8х16, А2 — 4шт.

4 Втулка — профиль: арт.90808; Длина втулки: 11мм — 4шт.

5 Крепежный комплект — 4шт.

арт.		
2508000	ISO 7089 DIN 125-A	Шайба 8, A2
2708000	DIN 127	Шайба 8
-	ISO 10642 DIN 7991	Винт M8x40, A2

Для справок

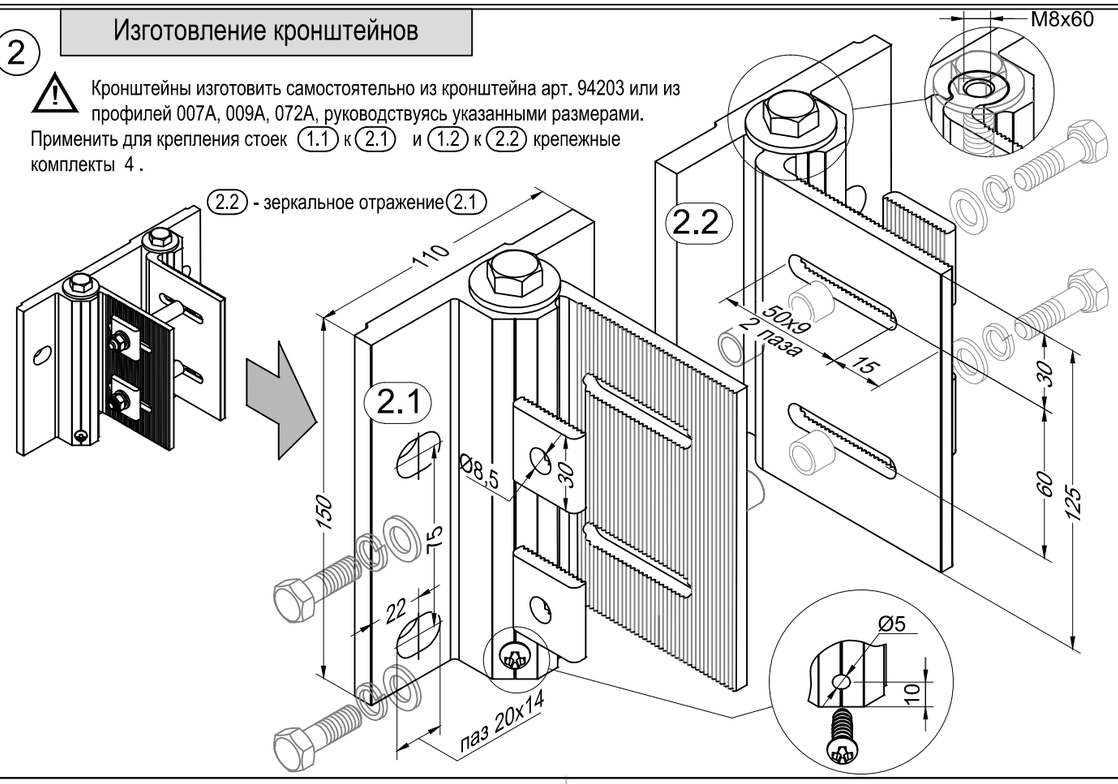
Элементы для изготовления кронштейна из профилей 009A 072A 007A :

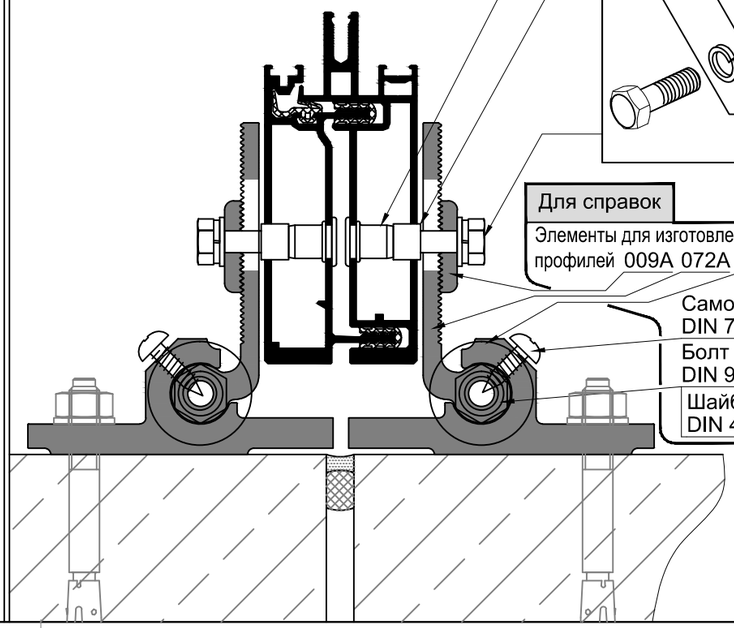
- Самонарезающий винт DIN 7981 ST6.3x19, A2
- Болт DIN 933 M10x60, A2
- Шайба DIN 440-R M10, A2

2 Изготовление кронштейнов

⚠ Кронштейны изготовить самостоятельно из кронштейна арт. 94203 или из профилей 007A, 009A, 072A, руководствуясь указанными размерами.

Применить для крепления стоек 1.1 к 2.1 и 1.2 к 2.2 крепежные комплекты 4 .



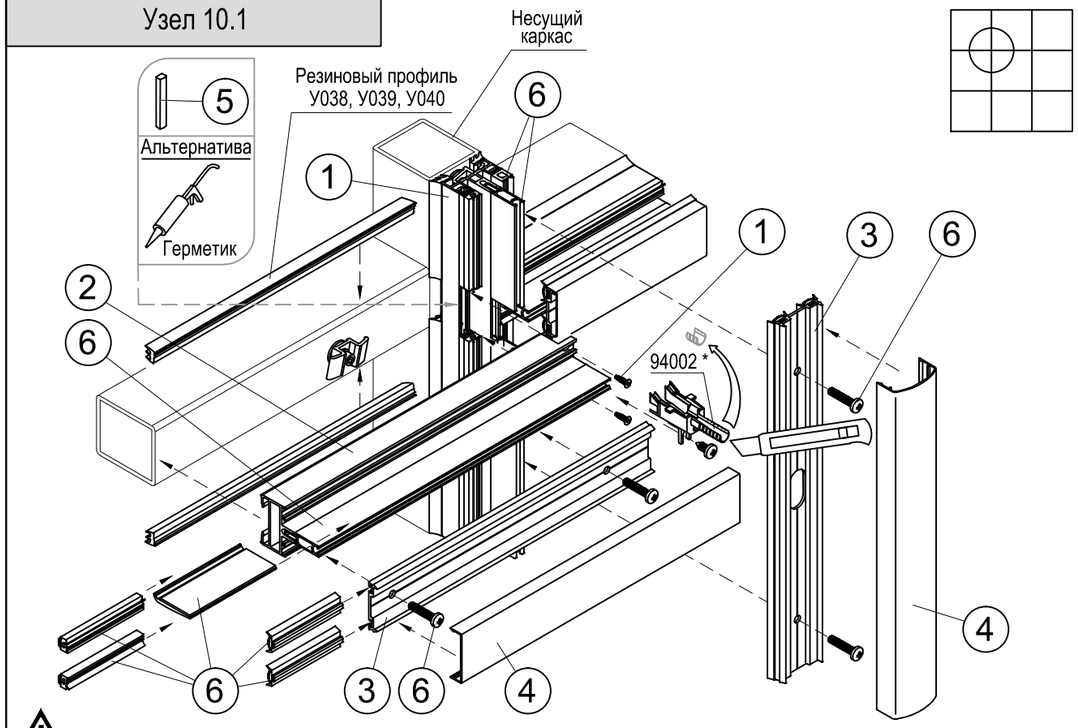


Узел 9.4

АГРИСОВГАЗ Система AGS 500

Соединение стойки и ригеля 1-го уровня (остекление поверх несущих конструкций)

Узел 10.1

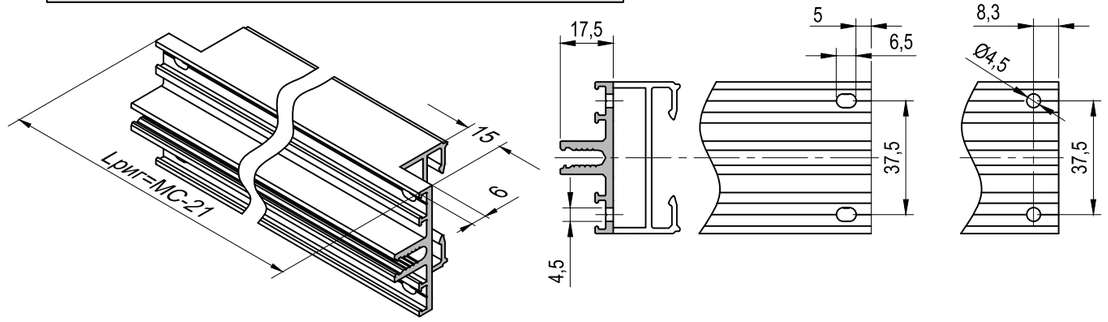


1. * Для отвода влаги и вентиляции арт. 94002 рекомендуется устанавливать на перекрестье стойки и ригелей 1-уровня с шагом не реже 6000 мм по стойке, а также по верхнему и нижнему ригелю конструкции. Подробнее см. Узел 1.3⑤.
2. Уплотнение стыка стоечного и ригельных прижимов (см. с.3-6-06) условно не показано.

② Обработка профиля ригеля 1-го уровня

арт. 90200

Длина ригеля: Lриг=MC-21



③ Обработка профиля прижимов

арт. 90400

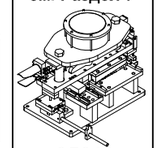
См. Узел 1.1④

④ Обработка профилей декоративных крышек

арт. 90500 - 90508, 90514

См. Узел 1.1⑤

Применяемая оснастка, подробнее см. Раздел 7

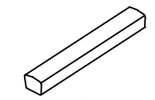


95610

⑤ Уплотнитнение соединения ригель-стойка

арт. 92100

Длина: 50мм



Резиновый уплотнитель с клеевым слоем

① Обработка профиля стойки

арт. 90100

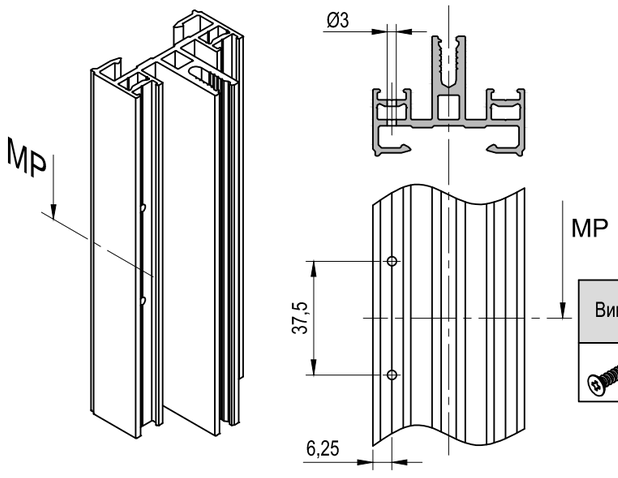
Длина стойки: Lст ≤ 3000 мм

Lст - определить на стадии проектирования.

Применяемая оснастка, подробнее см. Раздел 7

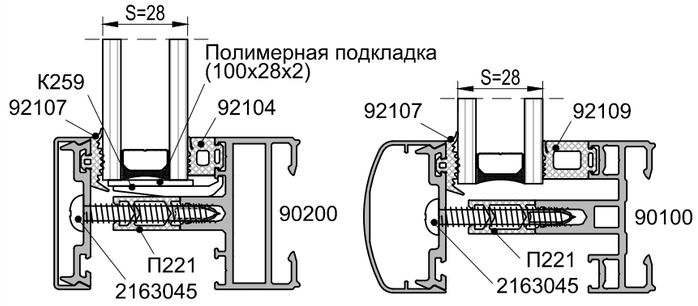


95200



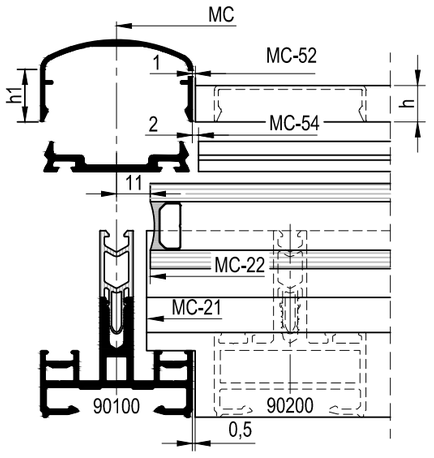
Винты для крепления ригеля к стойке		Кол. на один ригель, шт.
	Винт 2239016	4

⑥ Уплотнители, термовставки, подкладки и прижимные винты



Выбор уплотнителей, термовставок, подкладок и прижимных винтов при различных значениях S см. Раздел 3-9 "Схемы остекления".
Длина уплотнителя должна составлять ≈103% от длины паза, в который он устанавливается.
Длина термовставки - Lст или Lриг соответственно.
Схему обработки термовставки под установку арт. 94002 см. Узел 1.3 ⑤.

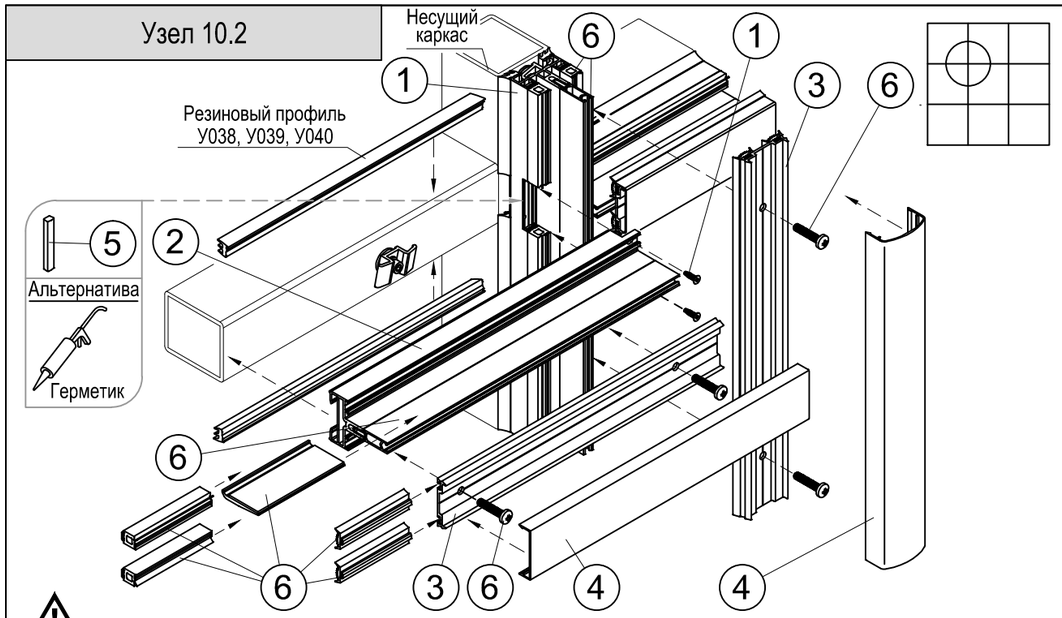
Схема расчета размера ригеля, крышки, прижима и заполнения



При подборе комбинации декоративных крышек соблюдать условие h1 ≥ h , где h1 - высота плоской грани крышки на стойке, h - высота крышки на ригеле.

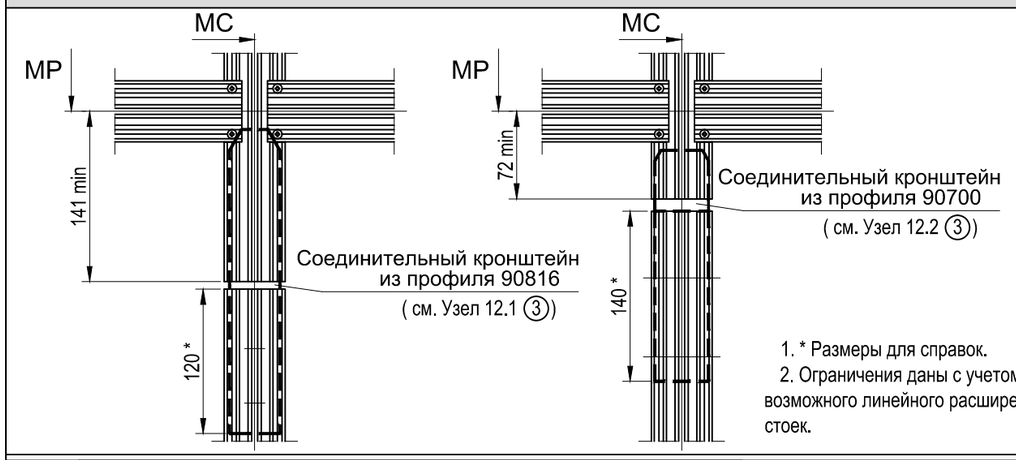
Узел 10.1

Узел 10.2



Уплотнение стыка стоечного и ригельных прижимов (см. с.3-6-06) условно не показано.

Ограничения по размещению ригелей 2 -го уровня в местах соединения стоек



1. * Размеры для справок.
2. Ограничения даны с учетом возможного линейного расширения стоек.

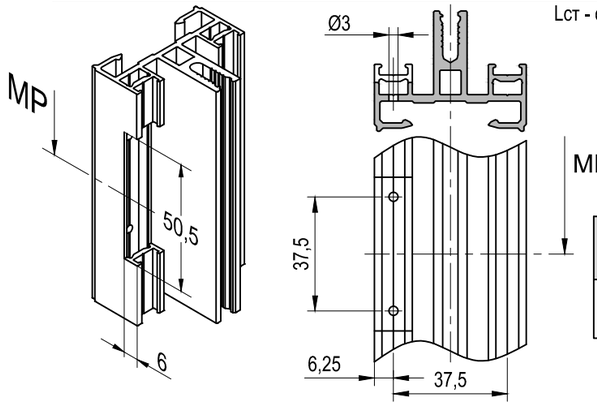
① Обработка профиля стойки

арт. 90100

Длина стойки: Lст ≤ 3000 мм

Применяемая оснастка, подробнее см. Раздел 7 — 95200

Lст - определить на стадии проектирования.

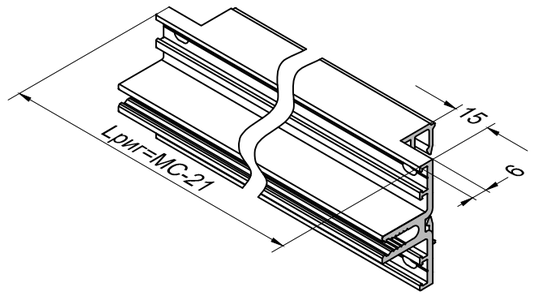


Винты для крепления ригеля к стойке	Кол. на один ригель, шт.
Винт 2239016	4

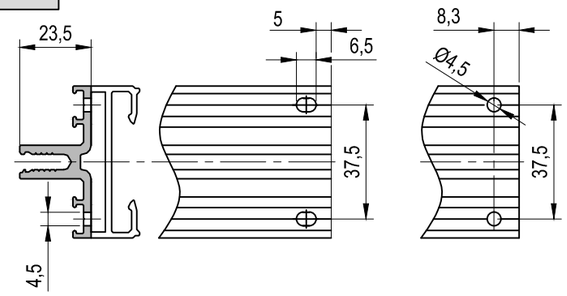
② Обработка профиля ригеля 2-го уровня

арт. 90300

Длина ригеля: Lриг=MC-21



Альтернатива

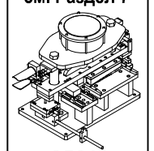


③ Обработка профиля прижимов

арт. 90400

См. Узел 1.1④

Применяемая оснастка, подробнее см. Раздел 7



95610

④ Обработка профилей декоративных крышек

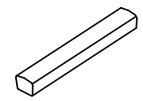
арт. 90500 - 90508, 90514

См. Узел 1.1⑤

⑤ Уплотнитнение соединения ригель-стойка

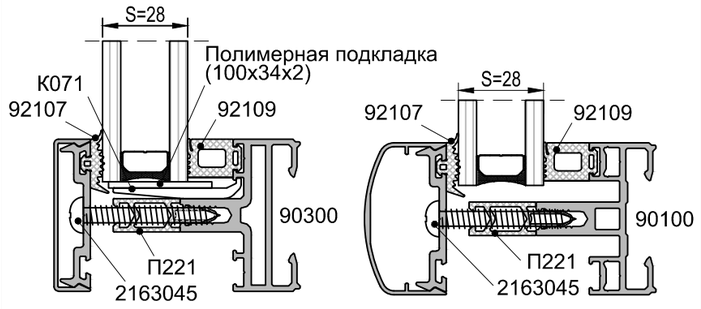
арт. 92100

Длина: 50мм



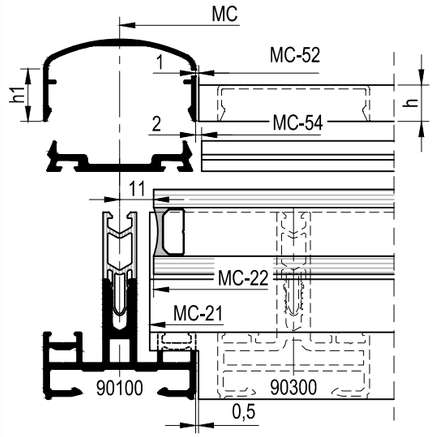
Резиновый уплотнитель с клеевым слоем

⑥ Уплотнители, термовставки, подкладки и прижимные винты



Выбор уплотнителей, термовставок, подкладок и прижимных винтов при различных значениях S см. Раздел 3-9 "Схемы остекления".
Длина уплотнителя должна составлять ≈103% от длины паза, в который он устанавливается.
Длина термовставки - Lст или Lриг соответственно.

Схема расчета размера ригеля, крышки, прижима и заполнения



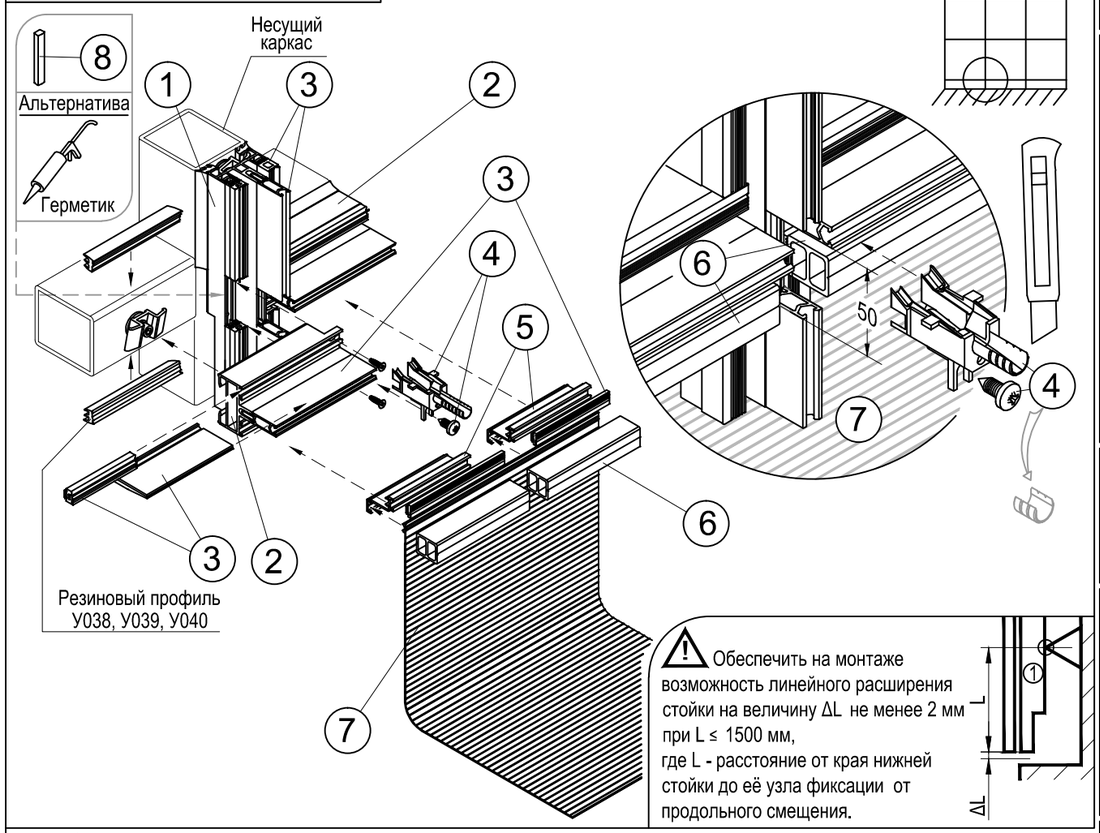
При подборе комбинации декоративных крышек соблюдать условие h1 ≥ h , где h1 - высота плоской грани крышки на стойке, h - высота крышки на ригеле.

Узел 10.2

АГРИСОВГАЗ Система AGS 500

Узел нижнего примыкания к проему (остекление поверх несущих конструкций)

Узел 10.3



⚠ Обеспечить на монтаже возможность линейного расширения стойки на величину ΔL не менее 2 мм при L ≤ 1500 мм,
где L - расстояние от края нижней стойки до её узла фиксации от продольного смещения.

② Обработка профиля ригеля 1-го уровня

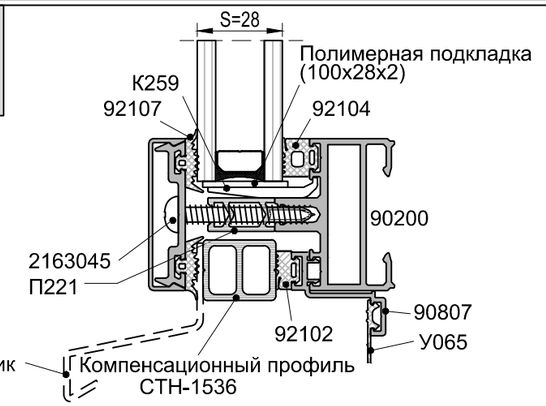
арт. 90200

Длина ригеля: Lриг=МС-21 — См. Узел 10.1 ②

③ Уплотнители, термовставки, подкладки, компенсационные профили и прижимные винты

Выбор внутренних уплотнителей и компенсационного профиля по контуру примыкания определить на стадии проектирования, в соответствии с заданой толщиной S заполнения и выбором внутренних уплотнителей проемов, смежных с примыканием (см. Узел 10.1⑥).

Длина уплотнителя должна составлять ≈103% от длины паза, в который он устанавливается.



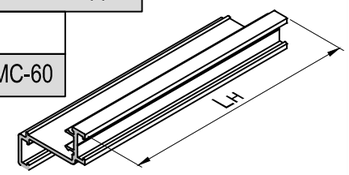
④ Установка арт. 94002 на стойку (Обработка термовставки)

См. Узел 1.3 ⑤

⑤ Обработка профиля накладки

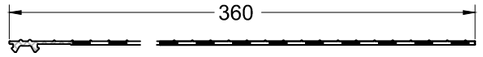
арт.90807

Длина накладки: Lн=МС-60



⑦ Гидроизоляционный фартук У065

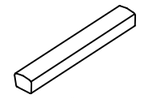
Длину фартука определить на стадии проектирования.



⑧ Уплотнитнение соединения ригель-стойка

арт. 92100

Длина: 50мм



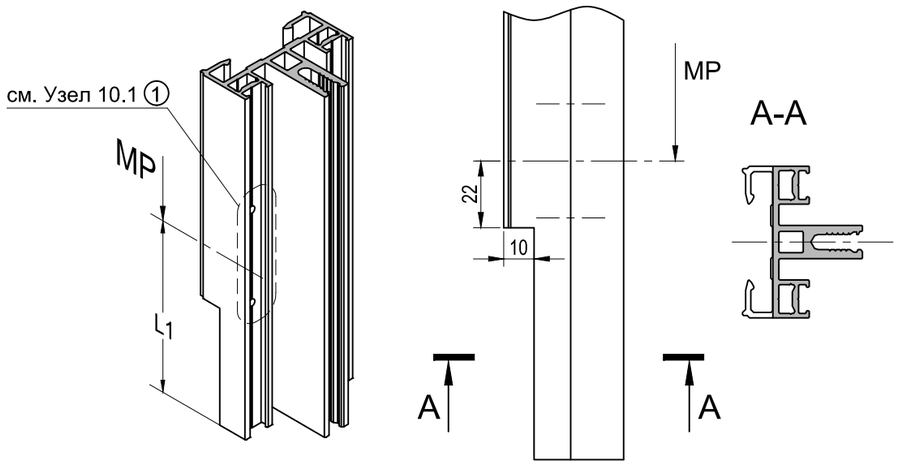
Резиновый уплотнитель с клеевым слоем

① Обработка профиля стойки под установку гидроизоляционного фартука У065

арт. 90100

Длина стойки: Lст ≤ 3000 мм

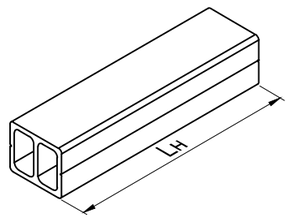
Lст, L1 - определить на стадии проектирования.



⑥ Обработка компенсационного профиля *

СТН-1536, СТН-1536-01

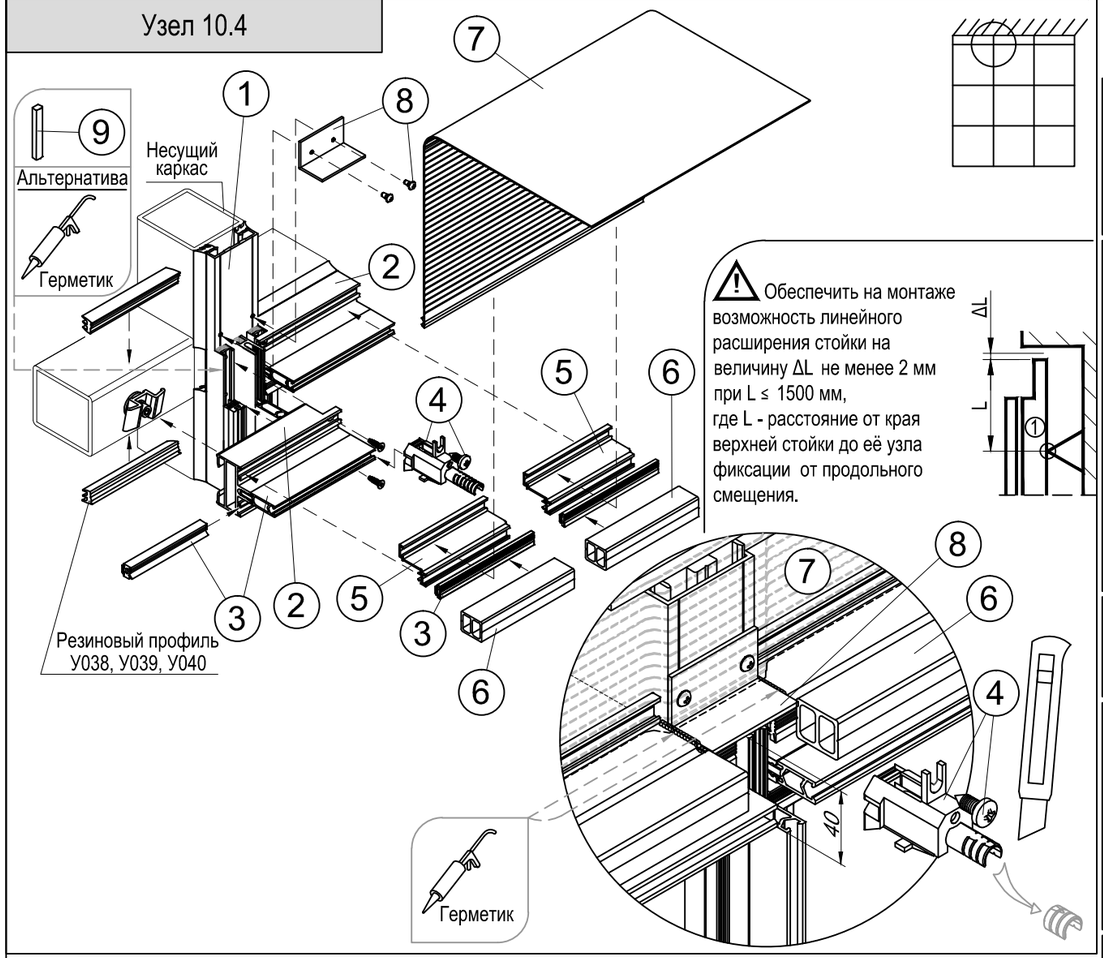
Длина профиля: Lн=МС-60



1. *Компенсационный профиль подобрать на стадии проектирования в соответствии с выбранной комбинацией уплотнителей и толщины заполнения смежного с примыканием. (см.③).
2. Установить на монтаже.

Узел 10.3

Узел 10.4

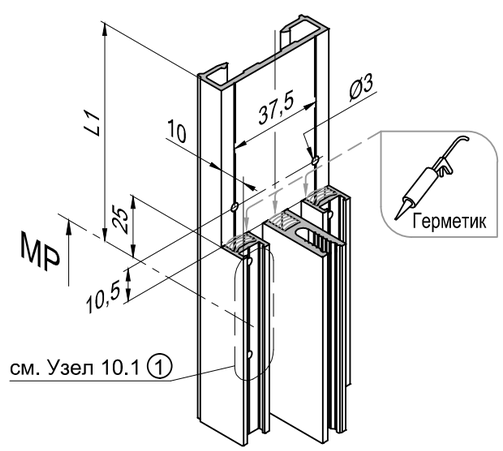


1 Обработка профиля стойки под установку гидроизоляционного фартука У065

арт. 90100

Длина стойки: Lст ≤ 3000 мм

Lст, L1 - определить на стадии проектирования.



2 Обработка профиля ригеля 1-го уровня

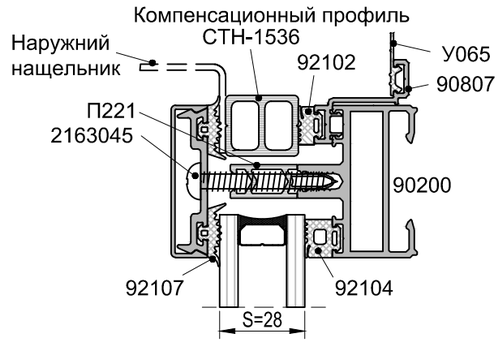
арт. 90200

Длина ригеля: Lриг=МС-21 — См. Узел 10.1 ②

3 Уплотнители, термовставки, подкладки, компенсационные профили и прижимные винты

Выбор внутренних уплотнителей и компенсационного профиля по контуру примыкания определить на стадии проектирования, в соответствии с заданой толщиной S заполнения и выбором внутренних уплотнителей проемов, смежных с примыканием (см. Узел 10.1⑥).

Длина уплотнителя должна составлять ≈103% от длины паза, в который он устанавливается.



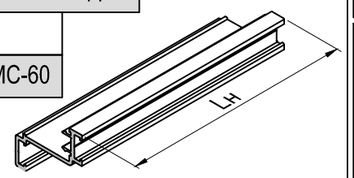
4 Установка арт. 94002 на стойку

См. Узел 1.5 ④

5 Обработка профиля накладки

арт.90807

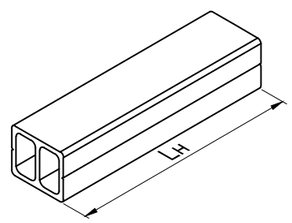
Длина накладки: Lн=МС-60



6 Обработка компенсационного профиля *

СТН-1536, СТН-1536-01

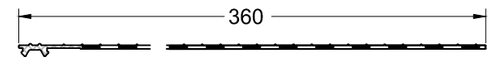
Длина профиля: Lн=МС-60



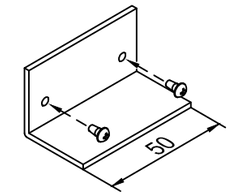
1. *Компенсационный профиль подобрать на стадии проектирования в соответствии с выбранной комбинацией уплотнителей и толщины заполнения смежного с примыканием. (см.③).
2. Установить на монтаже.

7 Гидроизоляционный фартук У065

Длину фартука определить на стадии проектирования.



8 Уголок



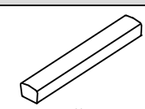
Винты для крепления уголка		Кол. на уголок
	2139009	2 шт.

Изготовление уголка - см. Узел 1.5 ⑧.

9 Уплотнитнение соединения ригель-стойка

арт. 92100

Длина: 50мм



Резиновый уплотнитель с клеевым слоем

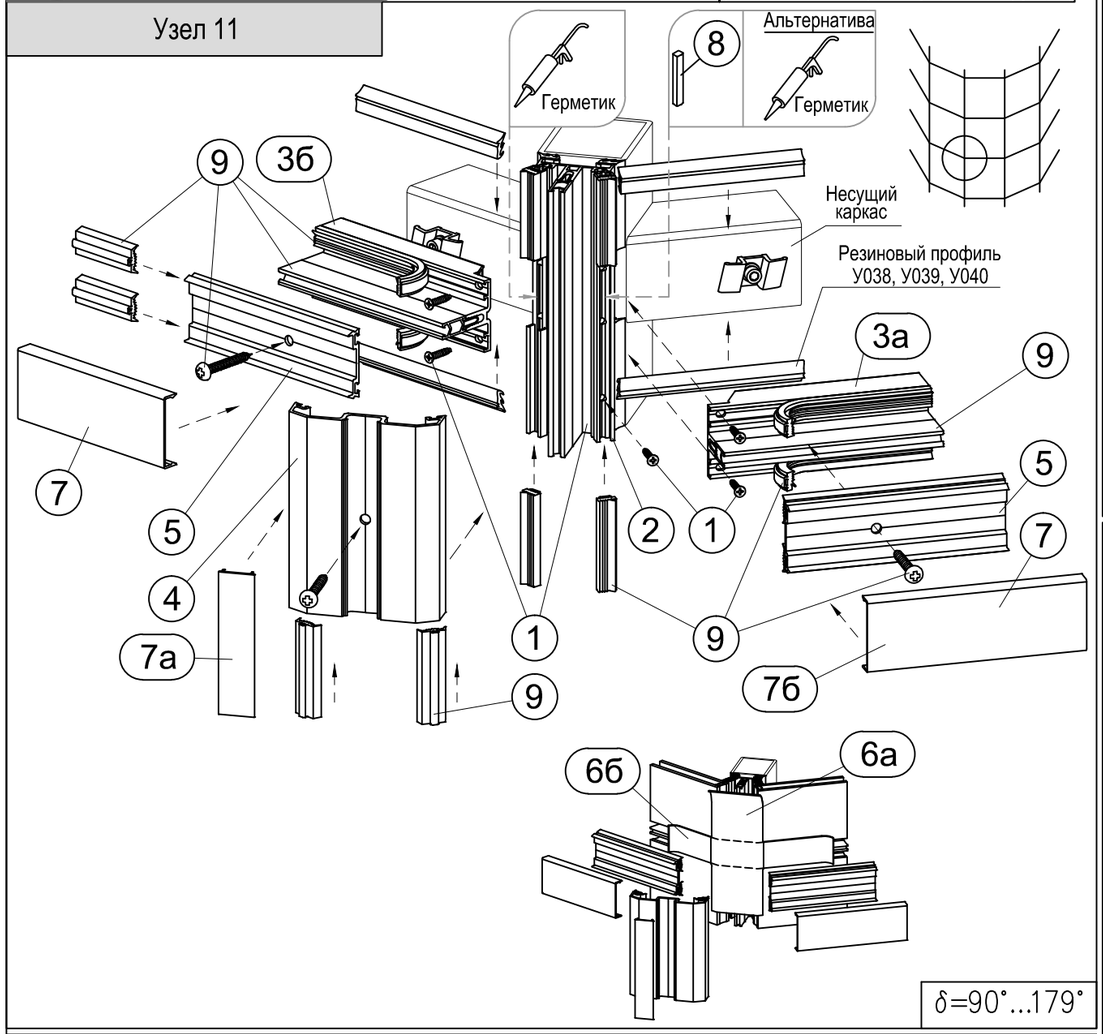
Узел 10.4

АГРИСОВГАЗ

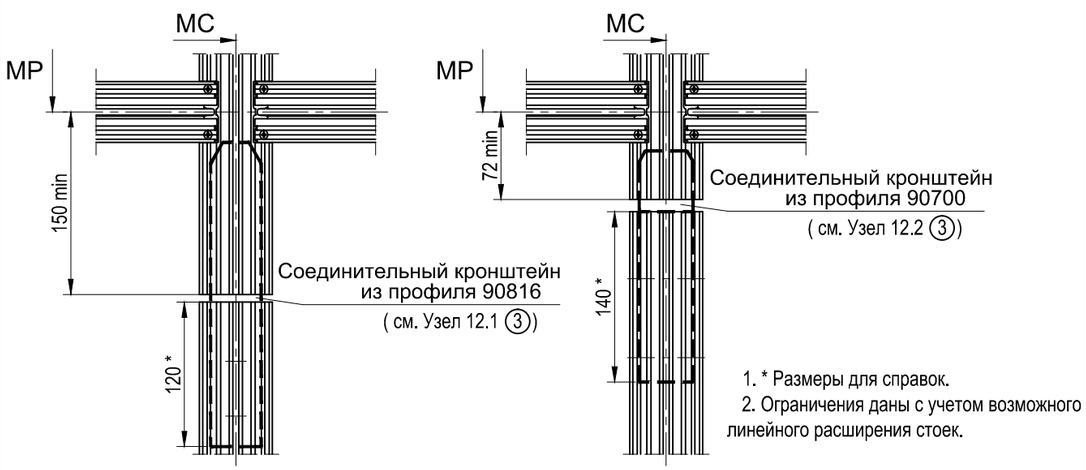
Система AGS 500

Соединение шарнирной стойки с ригелем (остекление поверх несущих конструкций)

Узел 11



Ограничения по размещению ригелей 2 -го уровня в местах соединения стоек



1. * Размеры для справок.
2. Ограничения даны с учетом возможного линейного расширения стоек.

1 Обработка профиля стойки

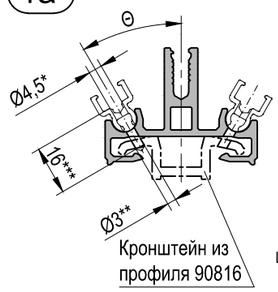
арт. 90118

Длина стойки: Lст

Lст - определить на стадии проектирования.

Обработка отверстий под установку шарниров

1а



Винты для крепления шарнира к стойке и ригелей к шарниру		Кол. на один шарнир	Кол. на один ригель, шт.
	2239019	Определить на стадии проектирования	4

1.* Размеры для справок.

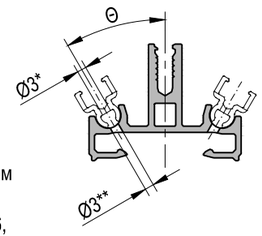
2. ** Отверстия в стойке выполнять по готовым отверстиям в сопрягаемом шарнире (см. 2а , 2в).

3. *** В необходимых случаях досверлить кронштейны из профиля 90816, 90700 на указанную глубину.

Обработка отверстий под установку ригелей

1б

для ригелей 2-го уровня (под установку ригелей 1-го уровня отверстия в стойке не выполнять)



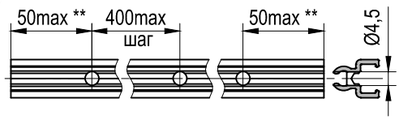
2 Обработка профиля шарнира

арт. 90803

Длина шарнира: Lшр = Lст

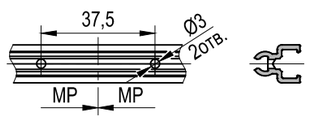
Обработка отверстий для крепления к стойке

2а



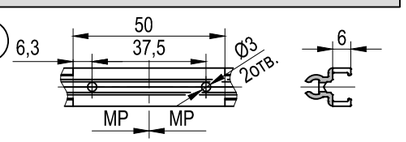
Обработка шарнира под установку ригеля 1-го уровня

2б



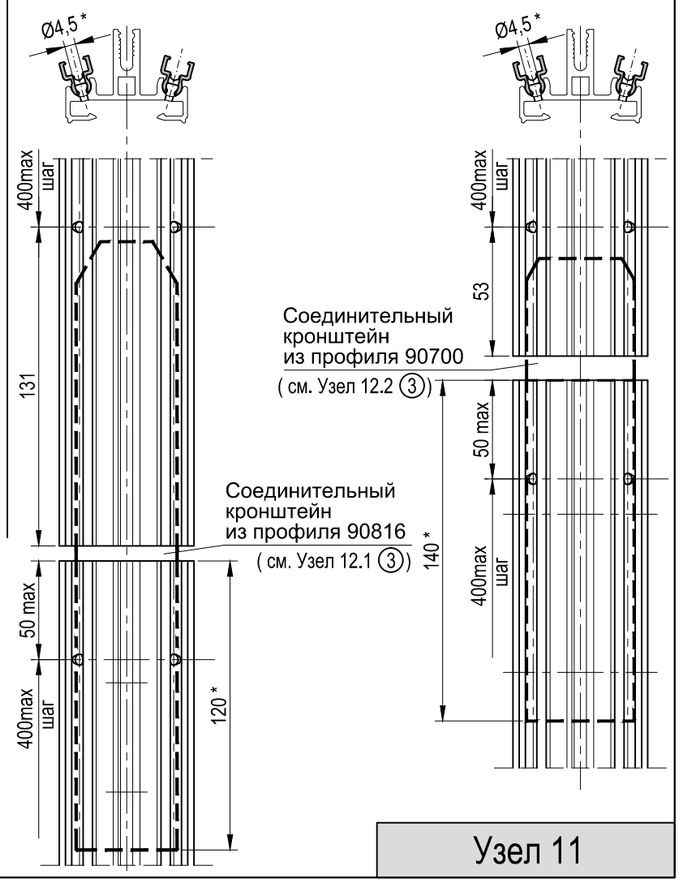
Обработка шарнира под установку ригеля 2-го уровня

2в



1. * Размеры для справок.
2. ** За исключением мест соединения стоек.
3. Расположение отверстий для крепления к стойке в местах соединения стоек дано с учетом возможного линейного расширения стоек.

Расположение отверстий для крепления к стойке в местах соединения стоек



Узел 11

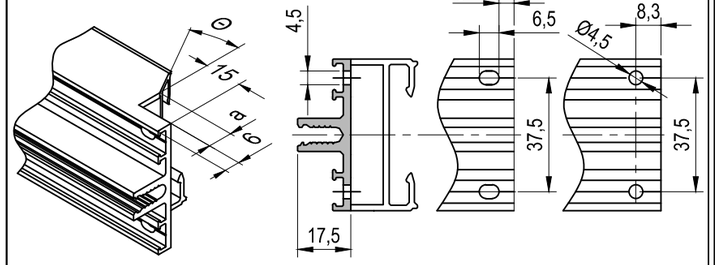
3а Обработка профиля ригеля 1-го уровня

арт. 90200

Длина ригеля: Lриг

Lриг, а - определить на стадии проектирования.

Альтернатива



3б Обработка профиля ригеля 2-го уровня

арт. 90300

Длина ригеля: Lриг

Lриг, а - определить на стадии проектирования.

Альтернатива

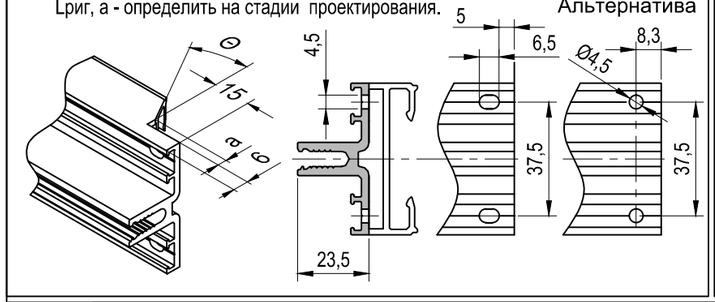
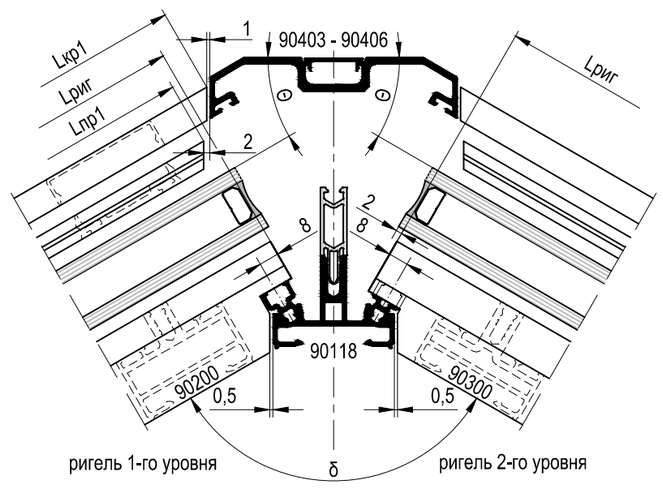
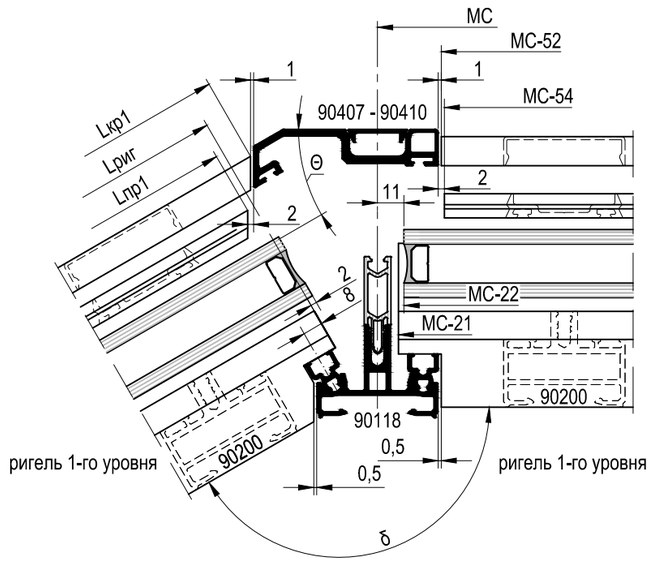


Схема расчета размеров ригеля, крышки, прижима и заполнения

Исполнение 1



Исполнение 2



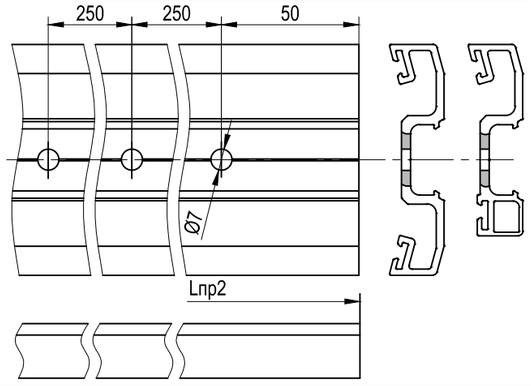
Для ригелей 2-го уровня расчет размеров производится аналогично.

4 Обработка профилей прижимов стойки

арт. 90403 ... 90410

Длина прижима: Lпр1

Lпр1- определить на стадии проектирования.



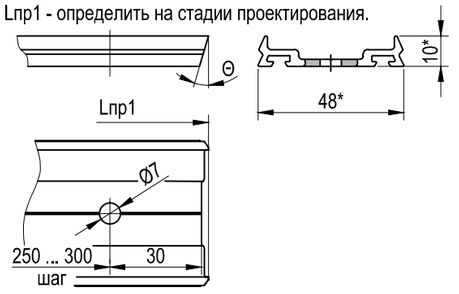
Θ	Прижим	
15°±8°	90403	90407
30°±8°	90404	90408
37,5°±8°	90405	90409
45°±8°	90406	90410

5 Обработка профиля прижимов ригелей

арт. 90400

Длина прижима: Lпр2

Lпр1 - определить на стадии проектирования.

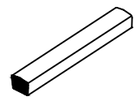


Обработку пазов для отвода влаги и вентиляции - см. Узел 1.1 (4б)

8 Уплотнение соединения ригель-стойка

арт.92100

Длина: 50мм



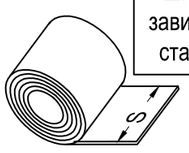
Резиновый уплотнитель с клеевым слоем

9 Уплотнители, термовставки, подкладки и прижимные винты

Выбор уплотнителей, термовставок, подкладок и прижимных винтов при различных значениях толщины заполнения S см. Раздел 3-9 "Схемы остекления".
Длина уплотнителя должна составлять ≈101% от длины паза, в который он устанавливается.
Длина термовставки - Lст или Lриг соответственно.

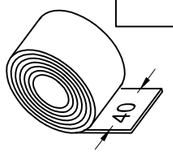
6а Лента бутиловая

Ширина: S - выбрать в зависимости от угла δ на стадии проектирования.



6б Лента бутиловая

Ширина: 40мм



⚠ Поверхность стекла в месте контакта с бутиловой лентой обезжирить и высушить.
Бутиловая лента укладывается внахлест при температуре от 5°С до 30°С.

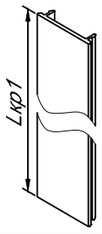
Обработка профилей декоративных крышек

7а Крышка стойки

Профиль 90509

Длина крышки: Lкр1

Lкр1 - определить на стадии проектирования.



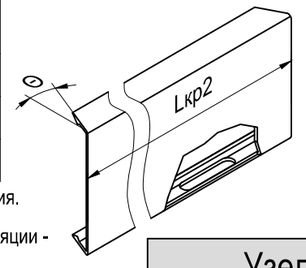
7б Крышка ригеля

Профиль 90506

Длина крышки: Lкр2

Lкр2 - определить на стадии проектирования.

Обработку пазов для отвода влаги и вентиляции - см. Узел 1.1 (4а)



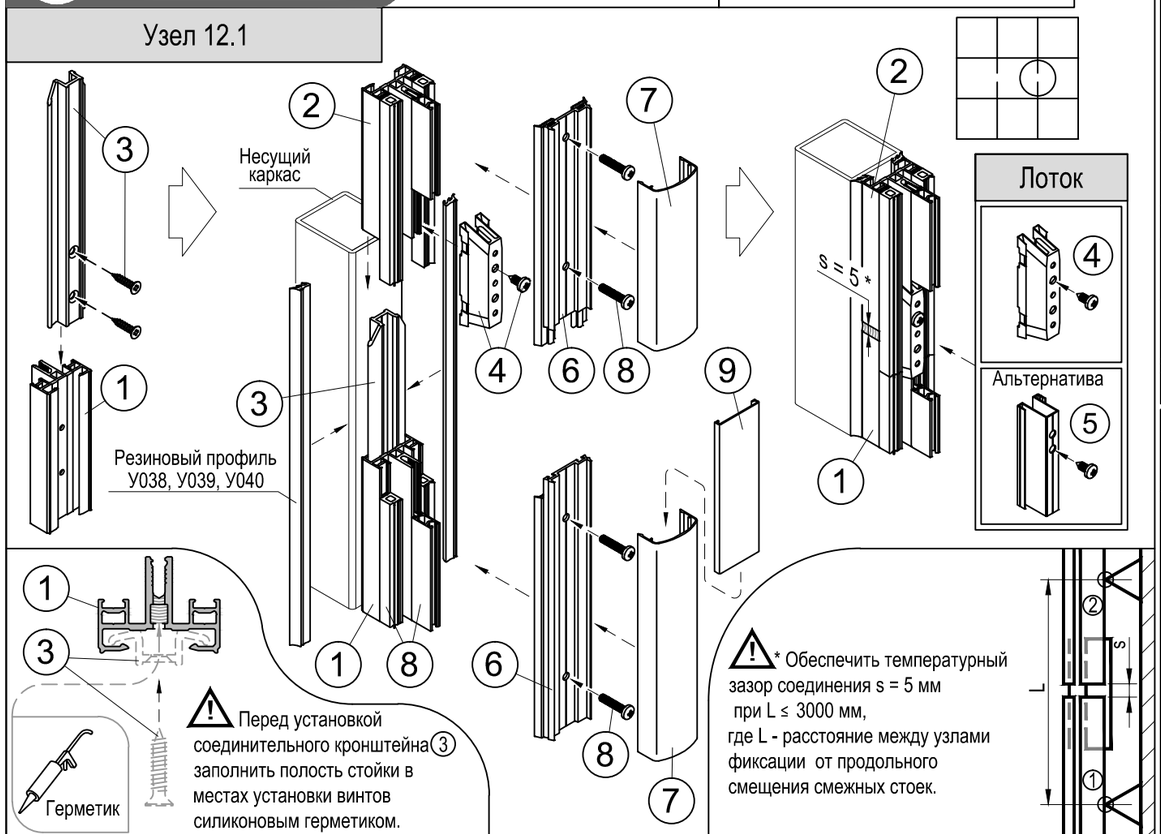
Узел 11

АГРИСОВГАЗ

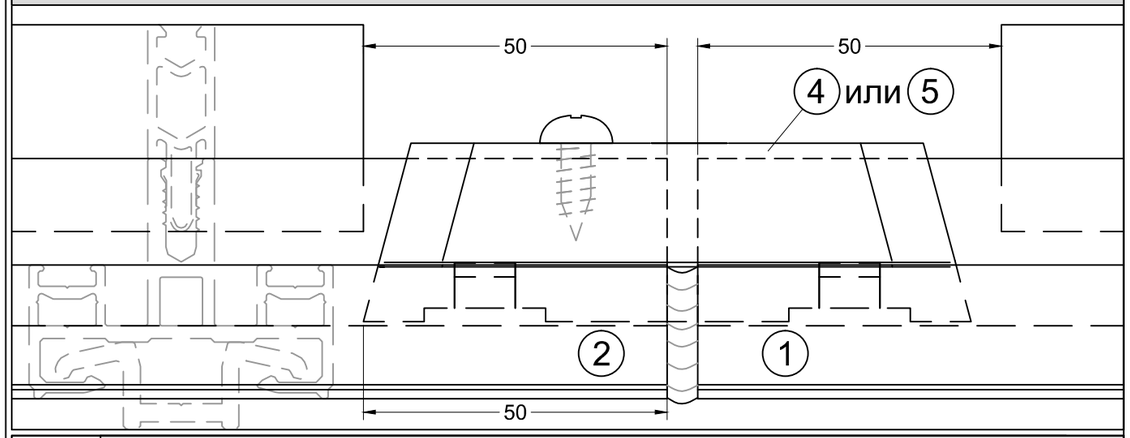
Система AGS 500

Соединение двух стоек между собой (остекление поверх несущих конструкций)

Узел 12.1

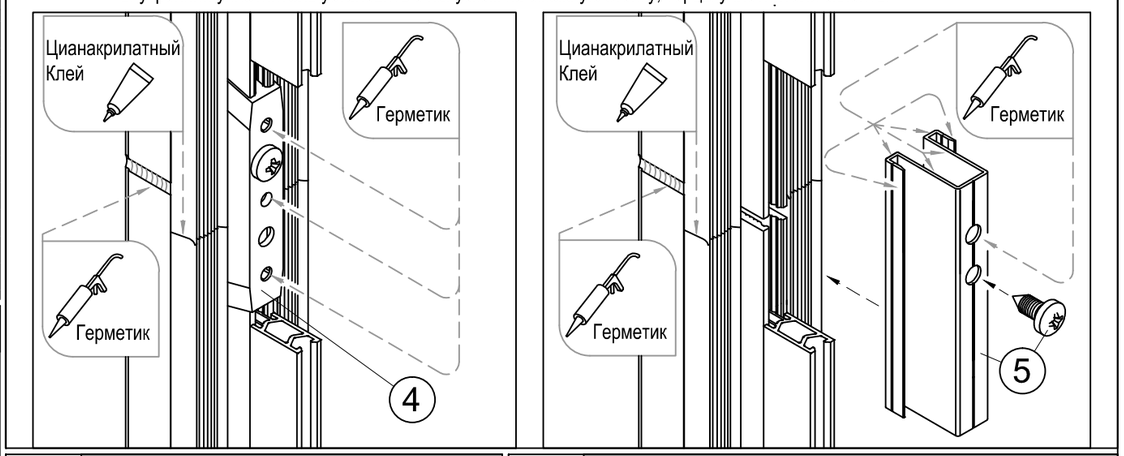


Обработка термовставки под установку лотка. Установка переливного лотка



Выполнение перелива конденсата и проникающей влаги в области подвижного температурного стыка стоек

На монтаже при установке переливного лотка герметизировать стык стоек и место установки лотка, внутренний уплотнитель установить с напуском на смежную стойку, торцы уплотнителя склеить.

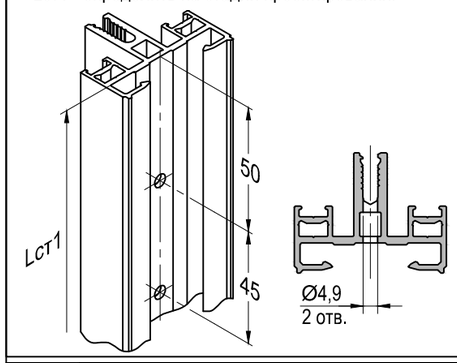


① Обработка профиля стойки 1

арт.90100, 90118

Длина стойки: Lст1 ≤ 3000 мм

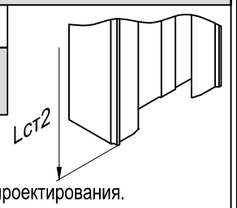
Lст1 - определить на стадии проектирования.



② Обработка профиля стойки 2 (прямой рез)

арт.90100, 90118

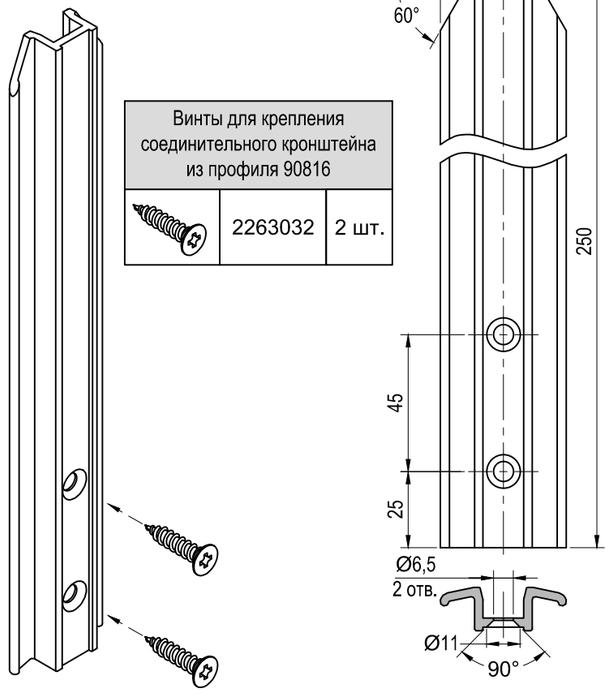
Длина стойки: Lст2 ≤ 3000 мм



Lст2 - определить на стадии проектирования.

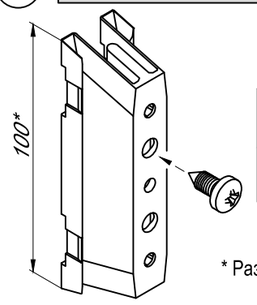
③ Соединительный кронштейн

Профиль арт.90816



Винты для крепления соединительного кронштейна из профиля 90816		
	2263032	2 шт.

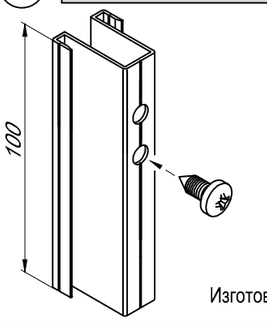
④ Лоток 94006



Винт для крепления Лотка 94006	
	2163016

* Размер для справок.

⑤ Лоток из профиля 90801 (альтернатива 94006)



Винт для крепления лотка из профиля 90801	
	2163016

Изготовление лотка - см. Узел.1.6 (9)

⑥ Обработка профиля прижимов

арт. 90400

См. Узел 1.1 (4а)

⑦ Обработка профилей декоративных крышек

арт. 90501-90507

См. Узел 1.1 (5а)

⑧ Уплотнители, термовставки и прижимные винты

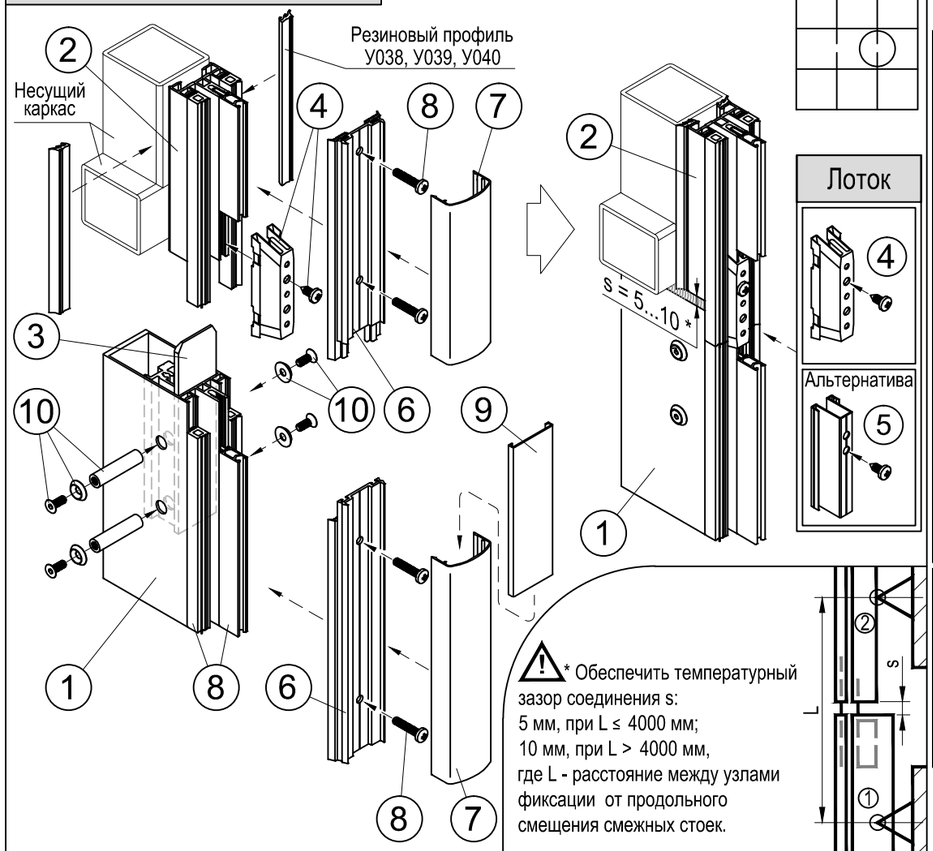
См. Раздел 3-9 "Схемы остекления"

⑨ Вкладыш

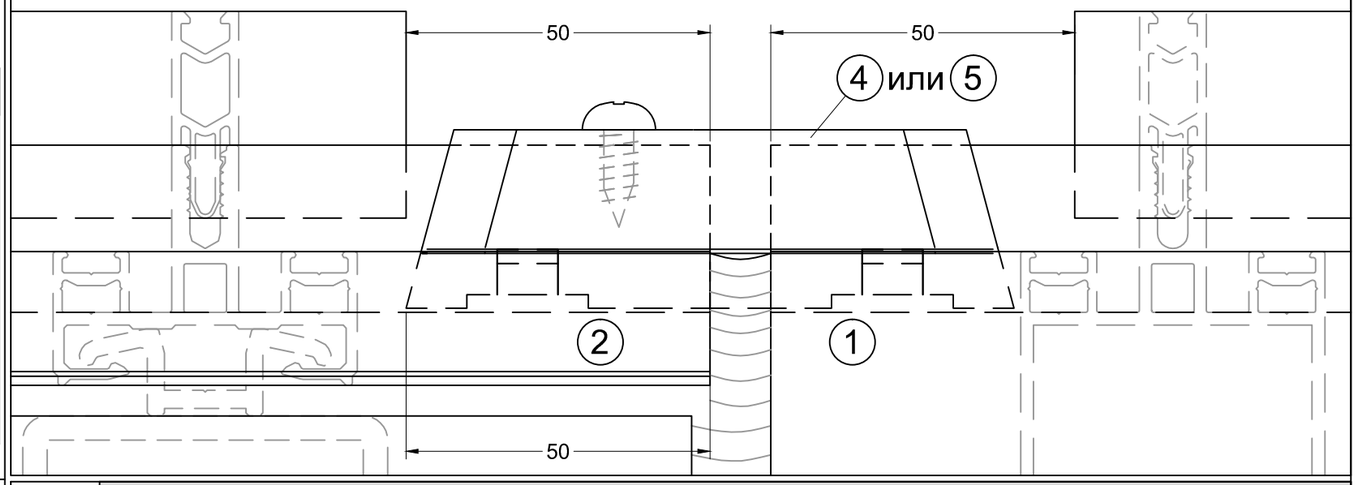
См. Узел 1.6 (11)

Узел 12.1

Узел 12.2



Обработка термовставки под установку лотка. Установка переливного лотка



Выполнение перелива конденсата и проникающей влаги в области подвижного температурного стыка стоек

На монтаже при установке переливного лотка герметизировать стык стоек и место установки лотка, внутренний уплотнитель установить с напуском на смежную стойку, торцы уплотнителя склеить.

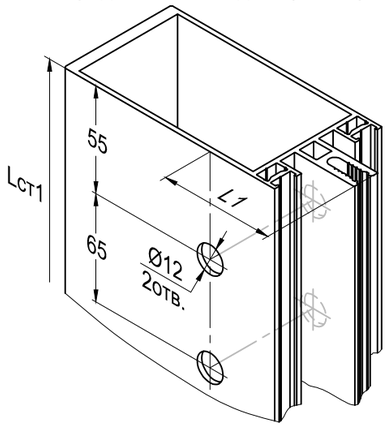
Схему герметизации - см. Узел 12.1

1 Обработка профиля стойки 1

арт. 90101 - 90106 , 90112 - 90117

Длина стойки: Lст1

Lст1 - определить на стадии проектирования.

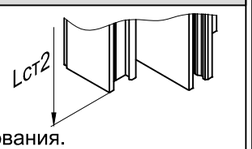


Стойка	L1, мм
90101	47,5
90102	
90103	
90104	
90105	
90106	
90112	47
90113	
90114	
90115	
90116	
90117	

2 Обработка профиля стойки 2 (прямой рез)

арт.90100, 90118

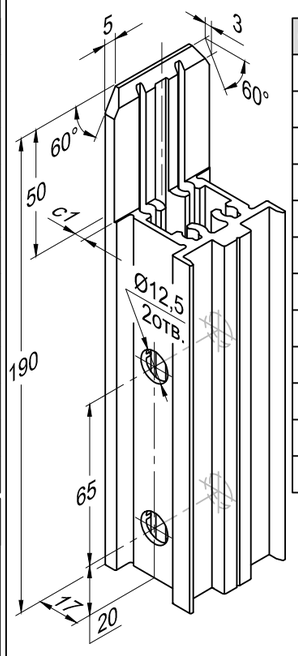
Длина стойки: Lст2 ≤ 3000 мм



Lст2 - определить на стадии проектирования.

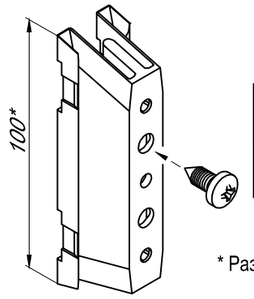
3 Соединительный кронштейн

Профиль арт.90700



Стойка 1	Стойка 2	c1, мм
90101	90100	5
90102		
90103		
90104		
90105		
90106		
90112	90118	4,5
90113		
90114		
90115		
90116		
90117		

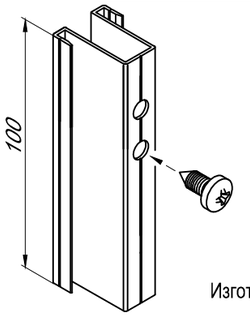
4 Лоток 94006



Винт для крепления Лотка 94006	
	2163016

* Размер для справок.

5 Лоток из профиля 90801 (альтернатива 94006)



Винт для крепления лотка из профиля 90801	
	2163016

Изготовление лотка - см. Узел 1.6 (9)

6 Обработка профиля прижимов

арт. 90400

См. Узел 1.1 (4а)

7 Обработка профилей декоративных крышек

арт. 90501 - 90507

См. Узел 1.1 (5а)

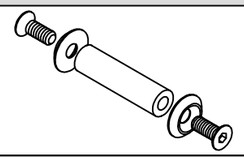
8 Уплотнители, термовставки и прижимные винты

См. Раздел 3-9 "Схемы остекления"

9 Вкладыш

См. Узел 1.6 (11)

10 Крепежный узел 94001

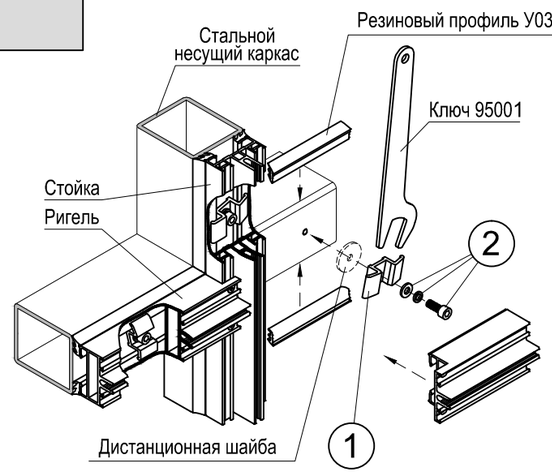


Количество - 2 шт. на соединение.

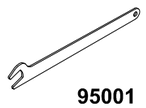
Узел 12.2

Крепление стоек и ригелей на несущем каркасе фиксаторами 94150 (остекление поверх несущих конструкций)

Узел 12.3

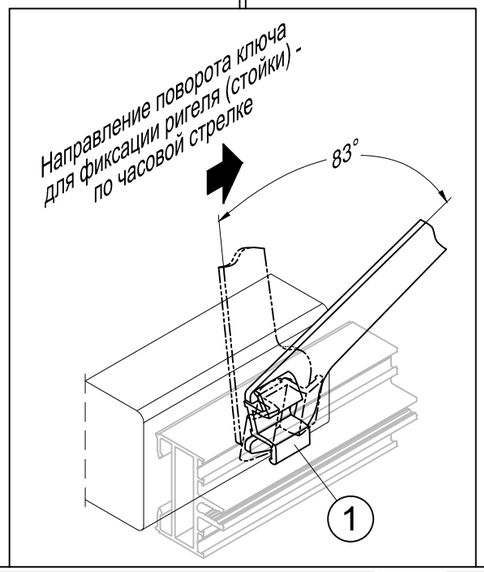


Применяемая оснастка



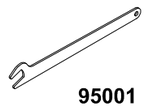
95001

1. Крепление фиксаторов (1) на несущем каркасе определить на стадии проектирования. При выборе варианта крепления следует учитывать передаваемые на несущий каркас нагрузки от ограждающей конструкции или их составляющие (см. "Направление нагрузок, воспринимаемых креплением фиксаторов 94150 на несущем каркасе").
2. При необходимости - использовать дистанционные шайбы между фиксаторами (1) и несущим каркасом. Размеры дистанционных шайб определить на стадии проектирования.
3. Допускается для крепления фиксаторов (1) на стальном несущем каркасе использовать клепальные гайки с резьбой М6, установленные предварительно в несущий каркас. При этом, если фиксатор (1) устанавливается без дистанционной шайбы, диаметр выступающего бортика клепальной гайки не должен превышать 13 мм, высота выступающего бортика - не более 1,5 мм.

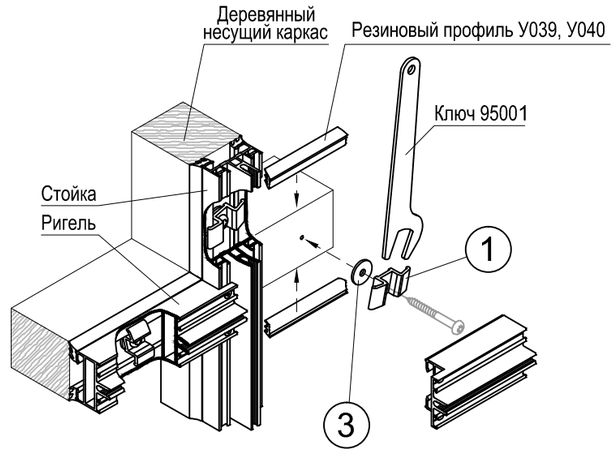


Узел 12.4

Применяемая оснастка

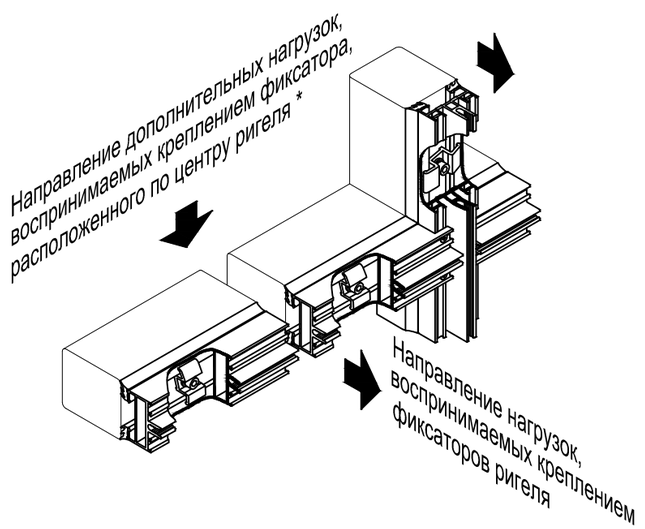


95001



1. Крепление фиксаторов (1) на деревянном несущем каркасе определить на стадии проектирования. При выборе варианта крепления следует учитывать передаваемые на несущий каркас нагрузки от ограждающей конструкции или их составляющие (см. "Направление нагрузок, воспринимаемых креплением фиксаторов 94150 на несущем каркасе").
Расчетная несущая способность на выдергивание шурупа 6х60.2 ГОСТ 1144-80 (DIN 7996 6х60-H-A2) крепления упора в несущем каркасе, составляет 0,65 кН (шуруп завинчен поперек волокон несущего каркаса; материал несущего каркаса - сосна, ель; условия эксплуатации А1, А2, Б1, Б2 по СНиП II-25-80; установившаяся температура воздуха со стороны каркаса до +35°С; расчет выполнен с учетом воздействия кратковременной ветровой нагрузки).
2. При необходимости - вместо шайб (3) или в дополнение к ним использовать дистанционные шайбы другой толщины. Размеры дистанционных шайб определить на стадии проектирования.

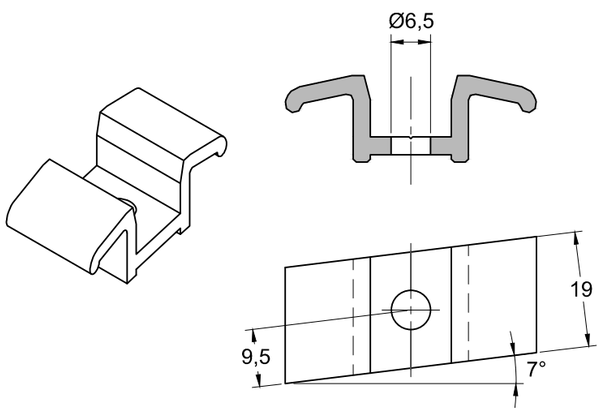
Направление нагрузок, воспринимаемых креплением фиксаторов 94150 на несущем каркасе



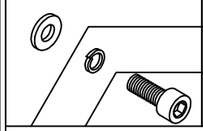
* Фиксатор разгружает ригель в указанном направлении после достижения величины прогиба ригеля под нагрузкой 2,7 мм (при номинальном расположении оси крепления фиксатора относительно продольной оси ненагруженного ригеля и отсутствии линейных расширений примыкающих стоек).

(1) Фиксатор 94150

Профиль арт. 90816



(2) Комплект для крепления фиксатора 94150 на стальном несущем каркасе



арт.		
2506000	ISO 7089 DIN 125-A	Шайба 6, А2
2706000	DIN 127	Шайба 6
2206016**	ISO 4762 DIN 912	Винт М6х16, А2

** Винт для крепления фиксатора в резьбовом отверстии, выполненом непосредственно в несущем каркасе и без применения дистанционной шайбы. В других случаях винт выбирать на стадии проектирования.

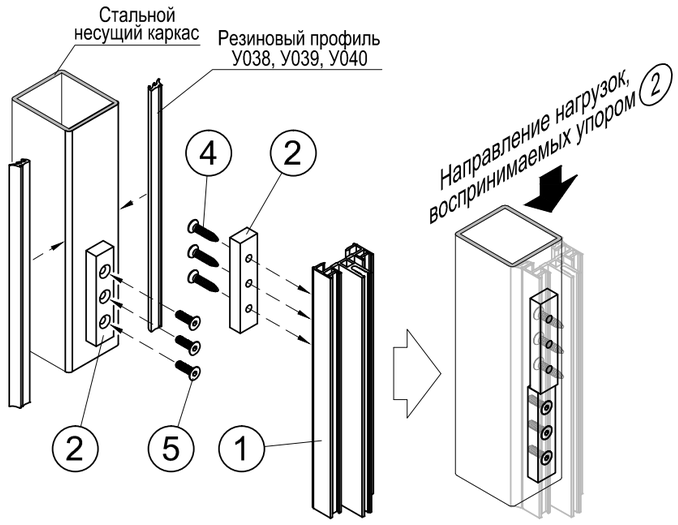
(3) Шайба для крепления фиксатора 94150 на деревянном несущем каркасе



арт.		
2606000	ISO 7094 DIN 440-R	Шайба 6, А2

Узел 12.3, 12.4

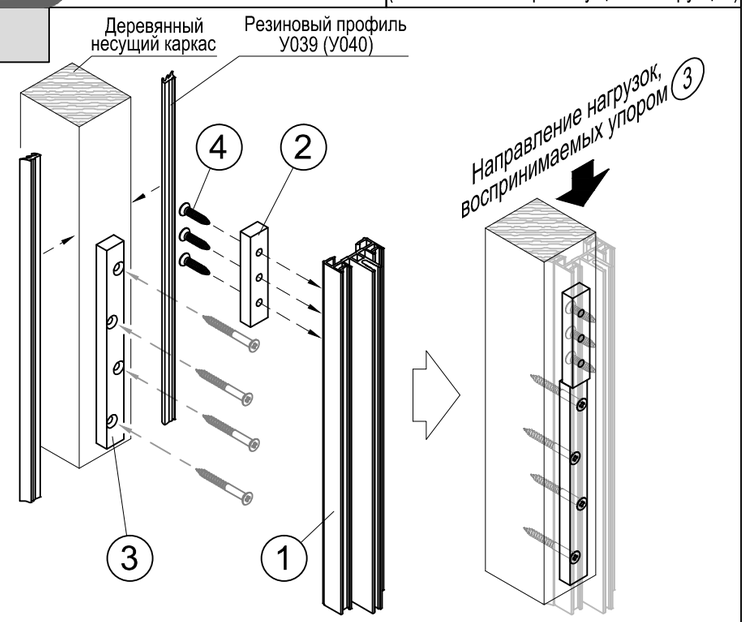
Узел 12.5





1. Крепление упора (2) на несущем каркасе определить на стадии проектирования. При выборе варианта крепления упора следует учитывать передаваемые на несущий каркас нагрузки от ограждающей конструкции или их составляющие, направленные вдоль стойки.
2. Допускается для крепления упора (2) на стальном несущем каркасе использовать клепальные гайки с резьбой М6, установленные предварительно в несущий каркас. При таком креплении, в случае использования резинового профиля У038, высота выступающего бортика клепальной гайки, на который опирается упор (2), не должна превышать 1,5 мм.

Узел 12.6

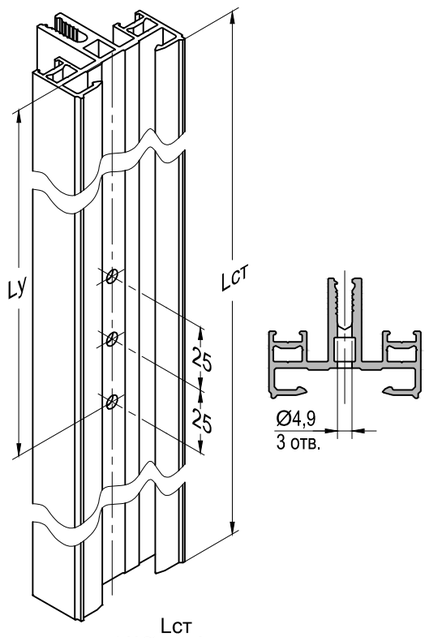


Конструкцию и крепление упора (3) на деревянном несущем каркасе определить на стадии проектирования с учетом передаваемых на несущий каркас нагрузок от ограждающей конструкции или их составляющих, направленных вдоль стойки.

Расчетная несущая способность упора, изготовленного по представленному в данном узле варианту, при условии закрепления в деревянном каркасе четыремя шурупами 6х60.2 ГОСТ 1145-80 (DIN 7997 6х60-H-A2), составляет 2,8 кН (направление передаваемых усилий - вдоль волокон несущего каркаса; материал несущего каркаса - сосна, ель; условия эксплуатации А1, А2, Б1, Б2 по СНиП II-25-80; установившаяся температура воздуха со стороны каркаса до +35°С; расчет выполнен без учета воздействия кратковременной ветровой нагрузки).

(1) Обработка профиля стойки

арт. 90100, 90118

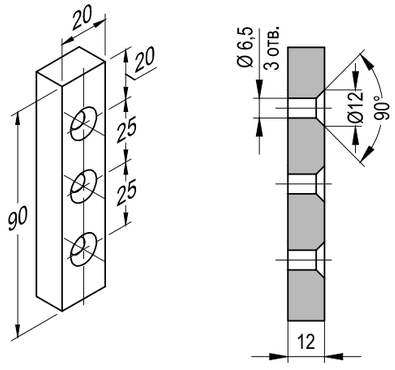


$$L_У \approx \frac{L_{ст}}{2};$$

окончательно Lст и Lу определить на стадии проектирования.

(2) Упор 94151

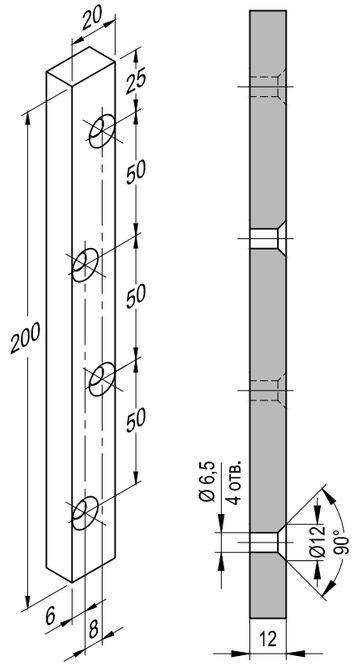
Профиль арт. 90821



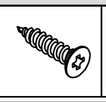
(3) Упор 94152

Профиль арт. 90821

Упор 94152 следует рассматривать как вариант для использования в Узле 12.6



Винты для крепления упора на стойке

(4)		Винт 2263032	3 шт.

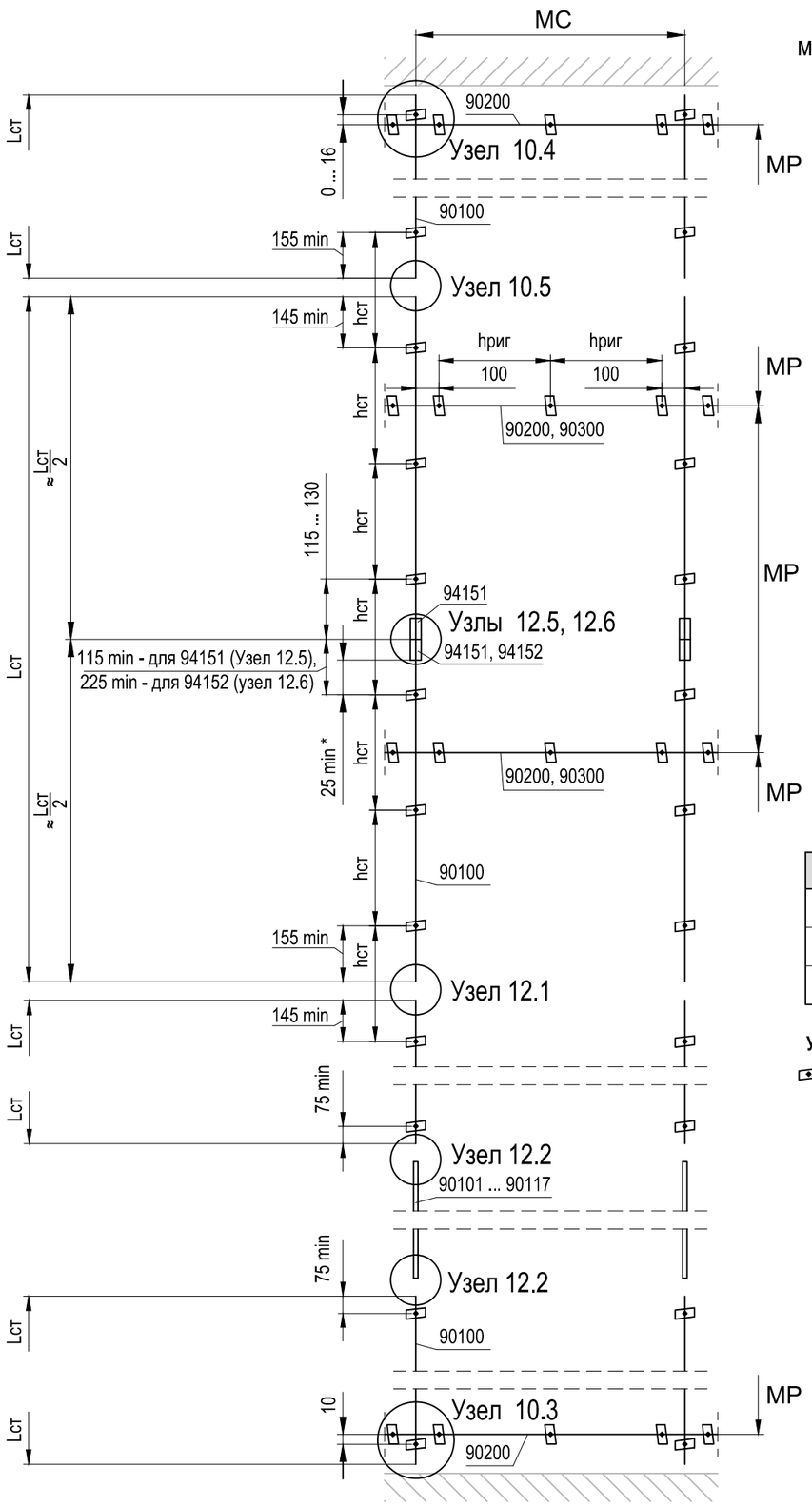
Винты для крепления упора на стальном несущем каркасе

(5)		Винт 2506025 *	3 шт.

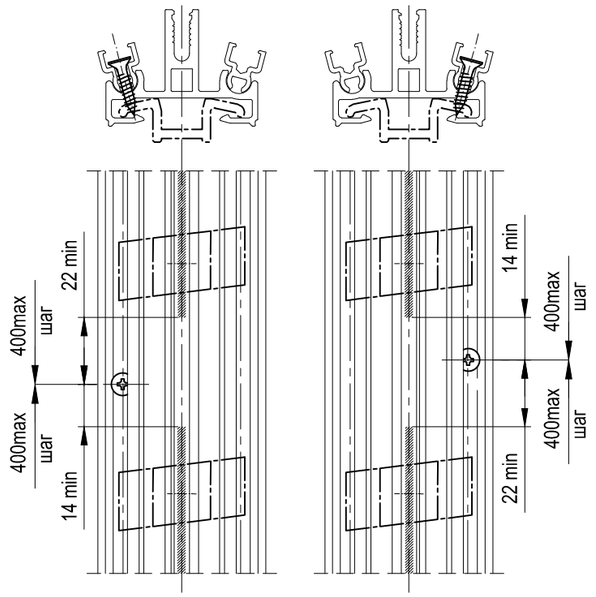
* Винт для крепления в резьбовом отверстии, выполненом непосредственно в несущем каркасе.
В других случаях винт выбирать на стадии проектирования.

Узел 12.5, 12.6

Схема крепления ригелей и стоек к несущему каркасу (остекление поверх несущих конструкций)



Ограничения по размещению фиксаторов 94150 в местах крепления шарниров из профиля 150709, 90803 к стойкам из профиля 90118



Высота расположения, м	h ст, мм	h риг, мм
до 8	до 500	до 500
св. 8 до 20	до 500	до 350
св. 20 до 100	до 400	до 250

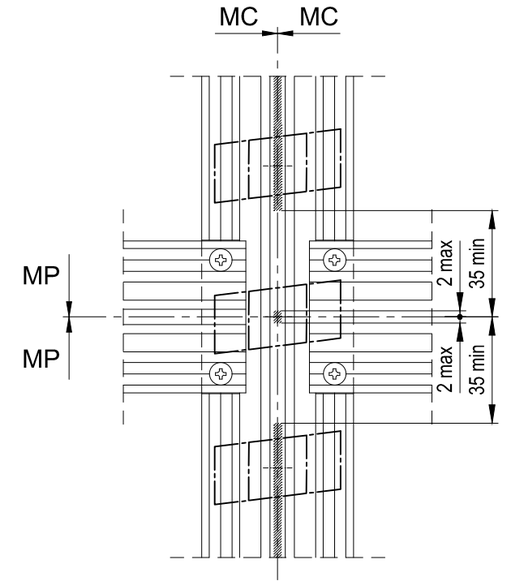
Условные обозначения.

, - фиксатор 94150;

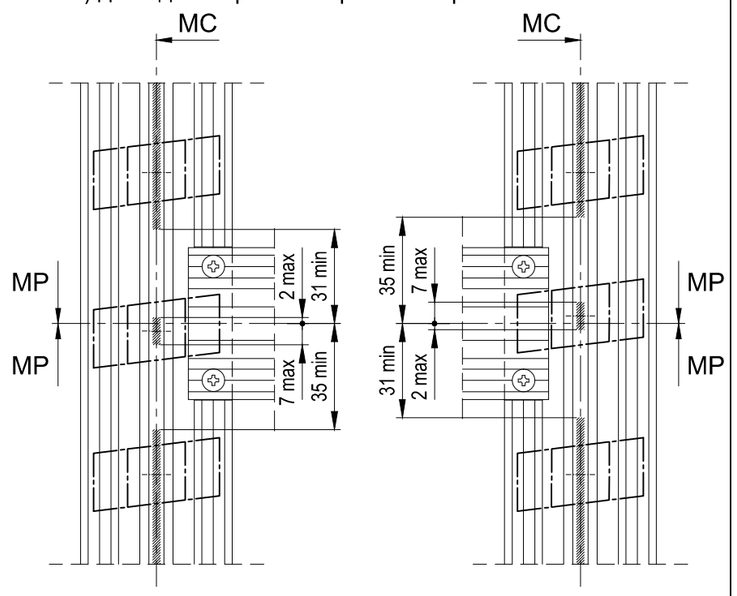
- зона допустимого расположения оси крепления фиксатора 94150 в местах крепления шарниров к стойкам из профиля 90118, а также в местах соединения стоек и ригелей 2-го уровня.

Ограничения по размещению фиксаторов 94150 в местах соединения стоек и ригелей 2-го уровня

а) для симметричного крепления ригелей с обеих сторон стоек :



б) для одностороннего крепления ригелей к стойкам :



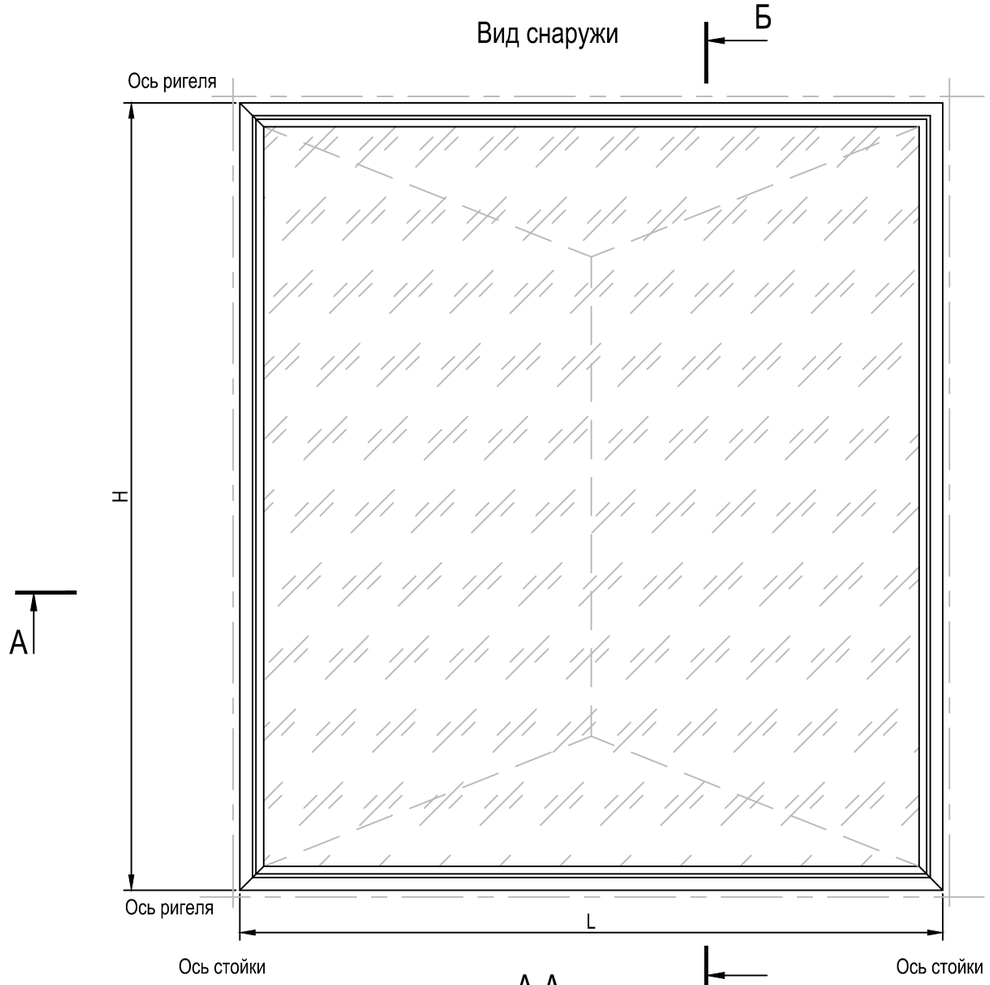
1. * Указанное ограничение расстояния от оси крепления фиксатора 94150 до торца упора должно соблюдаться при любой конструкции упора в узле 12.6.

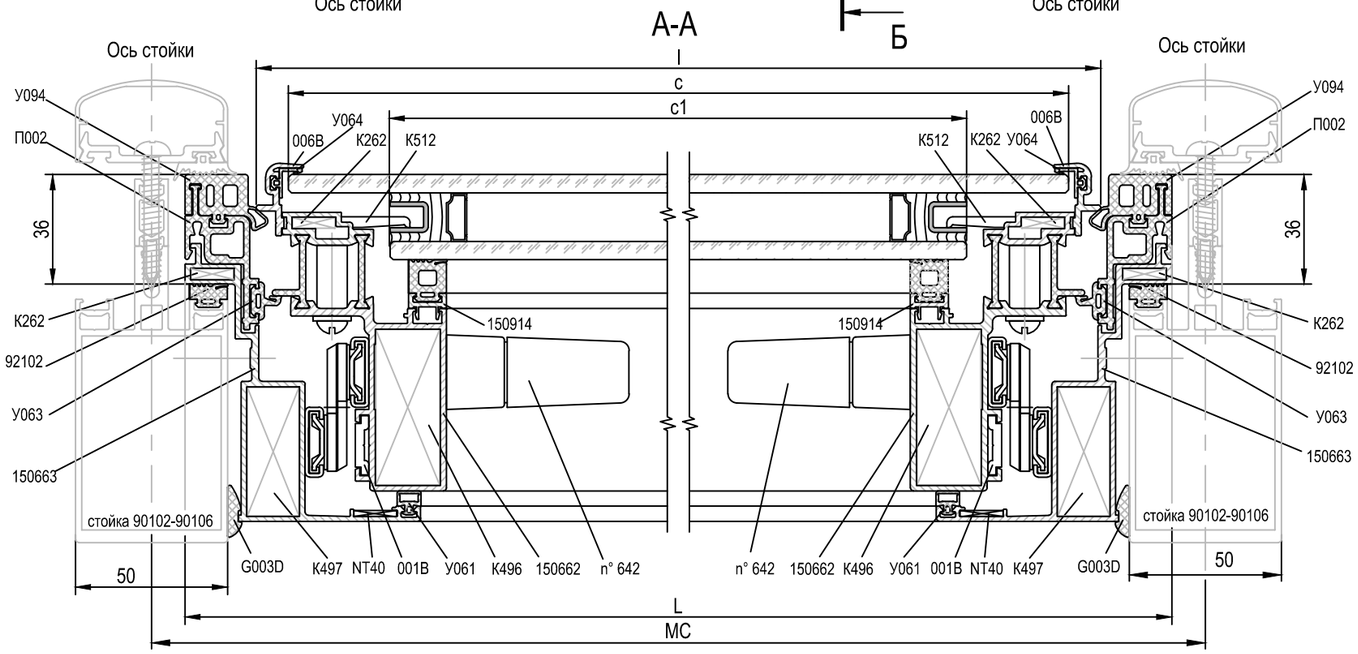
2. Схема крепления стоек из профиля 90118 аналогична схеме крепления стоек из профиля 90100 с учетом указанных ограничений по размещению фиксаторов 94150 в местах крепления шарниров.

3. Расположение фиксаторов 94150 дано с учетом возможного линейного расширения стоек.

Тип 1

Окно с параллельно-отставным типом открывания

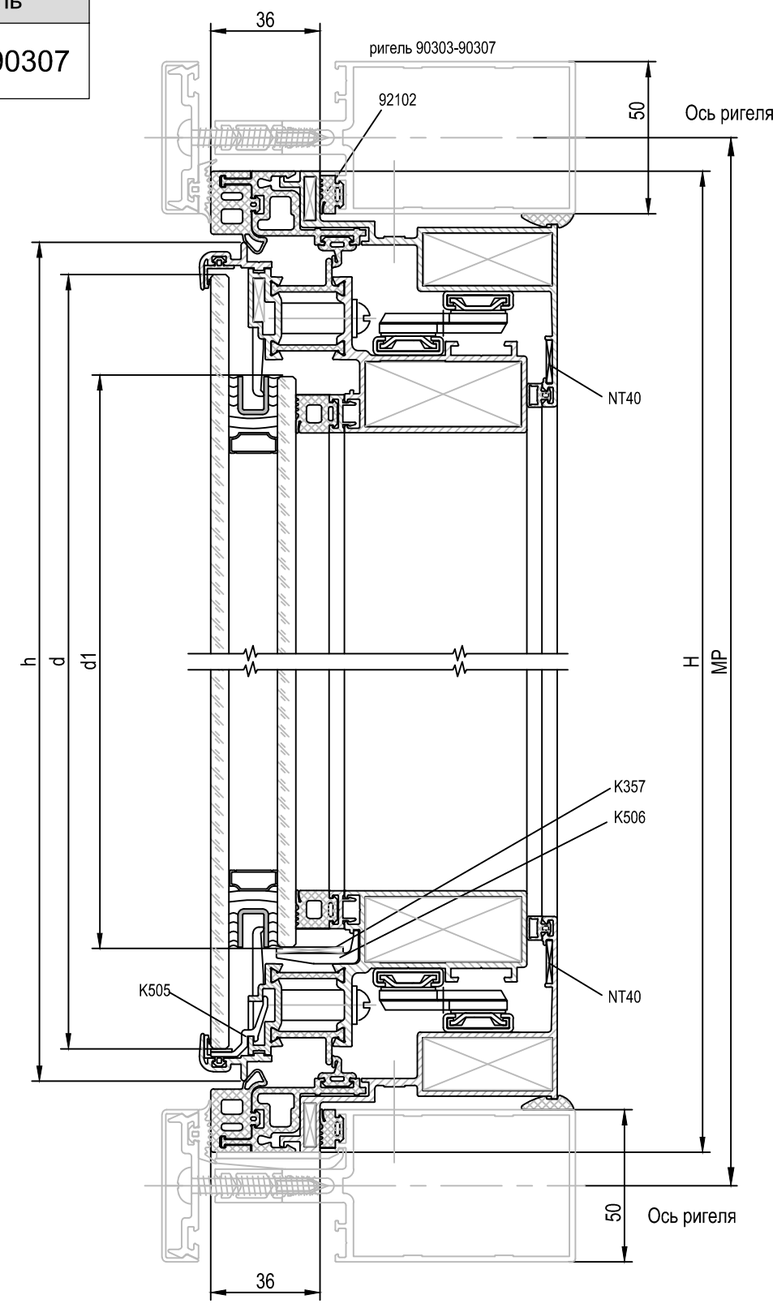




⚠ Только для ригелей 2-го уровня

Ригель
90303-90307

Б-Б



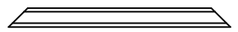
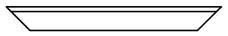
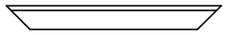
Примечание:

После установки интегрированного окна в фасад раму закрепляют при помощи винтов 2-5х25.12Х12Н9Т ГОСТ 10619-80.

Шаг установки винтов 400 мм. (см. обработку)

Под винты в профилях стоек и ригелей сверлить отверстия Ø3.8 мм.

Тип 1	Расстояние между осями ригелей	MP	
	Расстояние между осями стоек	MC	

Обозн.	Раскрой профиля	Кол-во, шт	Размер на исполнение,мм	
Алюминиевые профили				
150662		2	MC-86	см. лист 3-7-13
		2	MP-86	см. лист 3-7-14
150663		2	L=MC-22	
		2	H=MP-22	
150914		2	MC-169	
		2	MP-169	
см. п.1		2	l=MC-68,8	
		2	h=MP-68,8	
001B		см. п.2 прим.	Длина и обработка зависят от размеров окна. см. лист 3-7-05	
		2	120мм (см. п.3 примечаний)	
		см. п.4 прим.	MC-231 (см. п.4 примечаний)	
Профиль пластиковый П002		2	MC-22	
		2	MP-22	
Резиновые уплотнители				
см. п.5 прим.		1	2(MC+MP)-676	
У061		1	2(MC+MP)-646	
У063		1	2(MC+MP)-277	
У064		1	2(MC+MP)-314	
G003D		1	2(MC+MP)-200	
У094		1	2(MC+MP)-44	
Заполнение стеклопакет				
		1	c=MC-90 c1=MC-157 d=MP-90 d1=MP-157	
Аксессуары				
К262	сухарь	8		
К357	подкладка	2		
К496	сухарь	4		
К497	сухарь	4		
К505	подкладка	2		
К506	подкладка	2		
К512	прижим	см. п.6 прим.		
NT40	уголок	4		
M5 BN1972	клепальная гайка A2 UT\ROS "SFS"	22	Для установки ножниц art. 73-411809-3	

Аксессуары, применяемые в зависимости от размеров L и H.

L \ H		850...1000мм. Обозначение	Кол.	1000...1400мм. Обозначение	Кол.	L \ H	800...1000мм. Обозначение	Кол.
750...1100мм.	ESCO	Комплект ножниц art. 73-411809-3 (п.8)	1	Комплект ножниц art. 73-411809-3 (п.8)	1	1400...1600мм.	Комплект ножниц art. 73-411809-3 (п.8)	1
	SOBINCO	Ответная запорная часть n° 556	4	Ответная запорная часть n° 556	4		Ответная запорная часть n° 556	4
	SOBINCO	Цапфа запорная n° 907/320	4	Цапфа запорная n° 907/320	4		Цапфа запорная n° 907/320	2
	ROTO	R01F (п.15)	—	R01F (п.15)	—		R01F (п.15)	4
	SOBINCO	Ручка n° 642L (левая) (п.7)	1	Ручка n° 642L (левая) (п.7)	1		Ручка n° 642L (левая) (п.7)	1
	SOBINCO	Ручка n° 642R (правая) (п.7)	1	Ручка n° 642R (правая) (п.7)	1		Ручка n° 642R (правая) (п.7)	1
1100...1400мм	ESCO	Комплект ножниц art. 73-411809-3 (п.8)	1	Комплект ножниц art. 73-411809-3 (п.8)	1			
	SOBINCO	Ответная запорная часть n° 556	4	Ответная запорная часть n° 556	8			
	SOBINCO	Цапфа запорная n° 907/320	4	Цапфа запорная n° 907/320	4			
	ROTO	R01F (п.15)	—	R01F (п.15)	4			
	SOBINCO	Ручка n° 642L (левая) (п.7)	1	Ручка n° 642L (левая) (п.7)	1			
	SOBINCO	Ручка n° 642R (правая) (п.7)	1	Ручка n° 642R (правая) (п.7)	1			

Примечание:

1. При S=28мм используется профиль 006B. При S=30 мм и S=32мм используется профиль 150665.
2. При размерах L<1400 используются 4шт.; при размерах L=1400...1600 используются 2шт.
3. При размерах L>1100 и H=1000...1400 используются 4шт.;
   при размерах L=1400...1600 и H=800...1000 используются 2шт. Обработка см. лист 3-7-05
4. Используется при размерах L=1400...1600мм и H=800...1100мм. Обработка см. лист 3-7-05
5. Резиновый уплотнитель, в зависимости от толщины заполнения, выбирать из таблицы:

Толщина заполнения, мм	Резиновый уплотнитель
28	92105
30	92105
32	92104

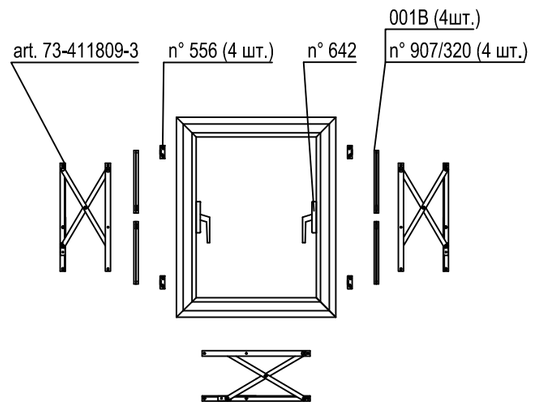
6. Количество прижимов К512 определяется в зависимости от размеров стеклопакета (см. листы 3-7-12, 3-7-13, 3-7-14).
7. Цвет ручки выбирается из таблицы:

Обозначение	Покрытие
n° 642 N	серебро
n° 642 RAL 9010	белый
n° 642 RAL 9005	черный
n° 642 RAL ...	цвет по шкале RAL на заказ

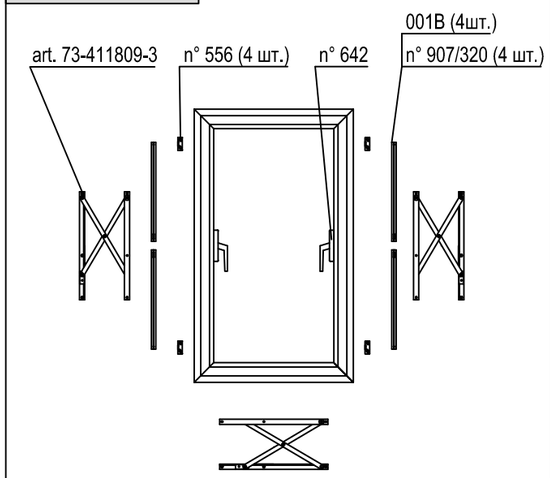
(п.14) ESCO SOBINCO ROTO

H=MP-22
L=MC-22

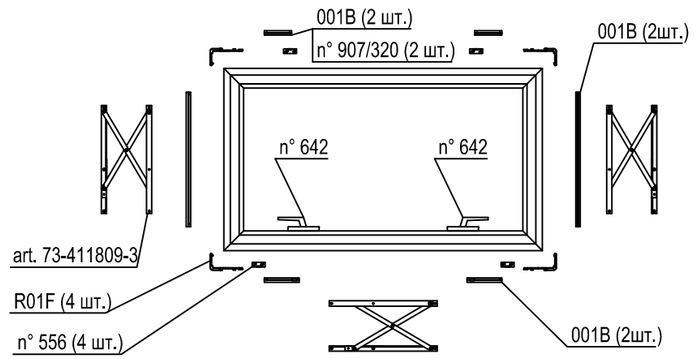
H=850-1000
L=700-1100



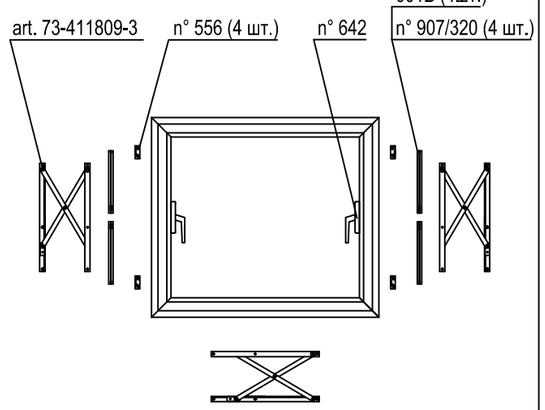
H=1000-1400
L=700-1100



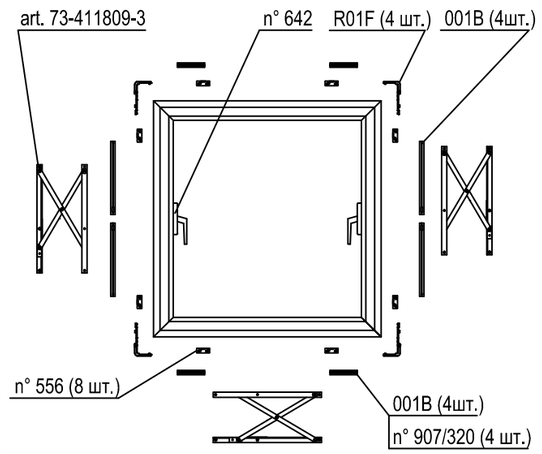
H=800-1000
L=1400-1600



H=850-1000
L=1100-1400



H=1000-1400
L=1100-1400

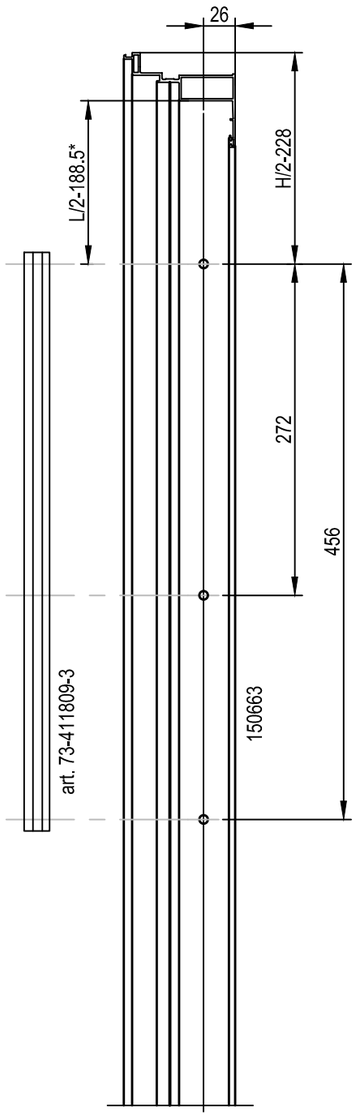


8. Комплект из 3 ножниц (2 правых, 1 левая). Максимальная масса створки- 60 кг. Максимальное открывание- 160 мм.
9. Для крепления фрикционной петли art. 73-411809-3 использовать винты A2.M5-6gx12.12X18H9 ГОСТ 17473-80- 18шт.
10. Для крепления ответной запорной части n° 556 использовать винты 2-5x14.12X18H9T ГОСТ 10619-80- 2шт. на одну деталь.
11. Для крепления ручки n° 642 использовать винты A2.M5-6gx30.12X18H9T ГОСТ 17475-80- 2шт.
12. Для крепления профиля 006B и профиля 150665 использовать винты 2-4x14.12X18H9T ГОСТ 10619-80. Количество винтов определяется, исходя из шага установки- 150...200 мм. (см. лист 3-7-19).
13. Для крепления профиля П002 использовать винты 2-4x14.12X18H9T ГОСТ 10619-80. Количество винтов определяется, исходя из шага установки- 150...200 мм (см. листы 3.7.09, 3.7.10).
14. Возможны варианты установки ручек производителей, не указанных в данном каталоге. В этом случае обработку профилей и установку ручек выполнять согласно каталогов фирм-производителей.
15. Допускается использование других угловых переключателей, при этом необходимо пересчитать длину тяги в соответствии с монтажной схемой установки фурнитуры и схемой обработки тяг.

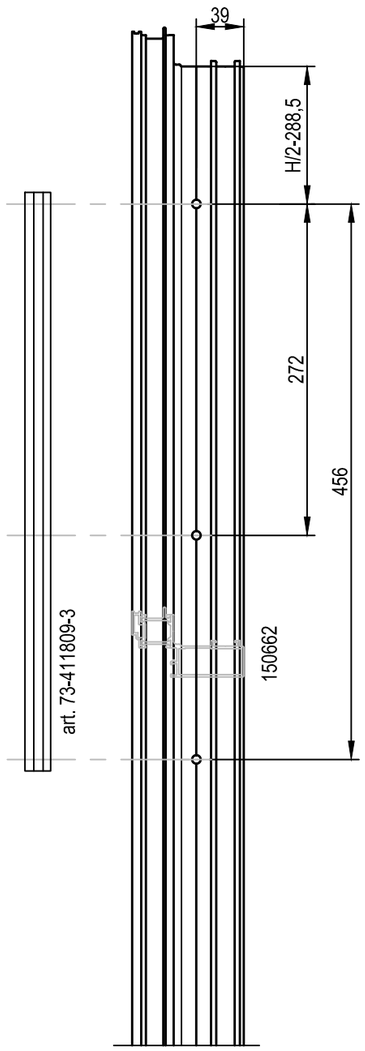
H=MP-22
L=MC-22

Обработка профилей рамы и створки под установку ножниц art. 73-411809-3

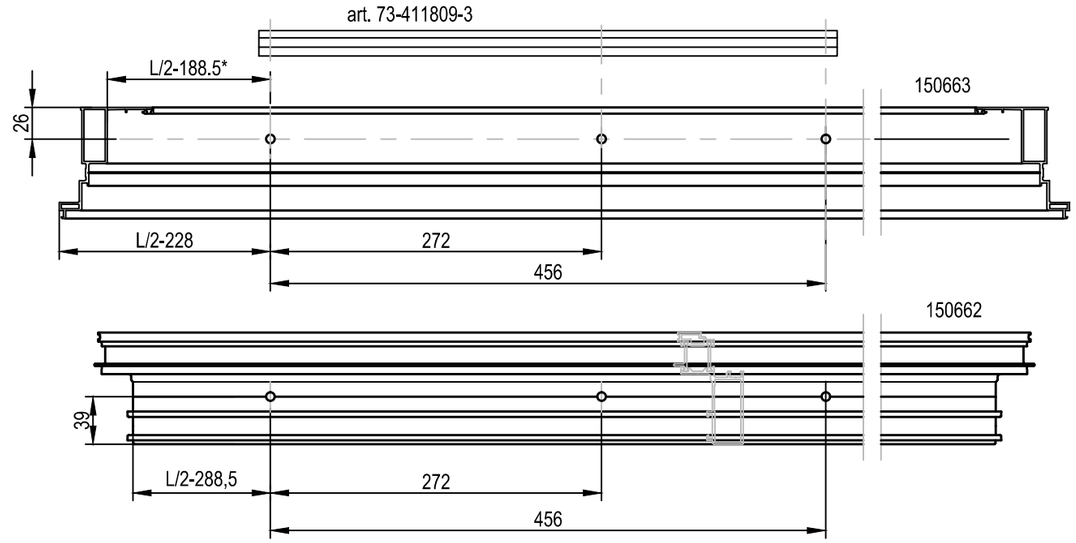
Обработка стоек рамы окна.



Обработка стоек створки окна.



Обработка нижнего ригеля рамы и створки окна под установку ножниц. п.2



Примечание:

1. *Размеры для справок.
2. В нижней части окна устанавливается правые ножницы из комплекта.

Обработка профилей под установку фурнитуры

H=MP-22
L=MC-22

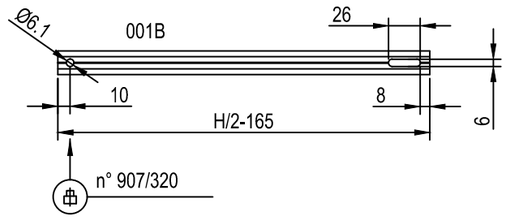
Обработка тяг под установку ручки.

Обработка вертикальных тяг.

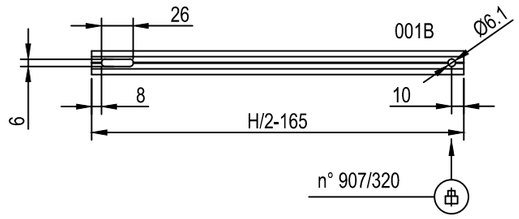
L=700...1100, H=850...1400мм

L=1100...1400, H=850...1000мм

верхняя тяга



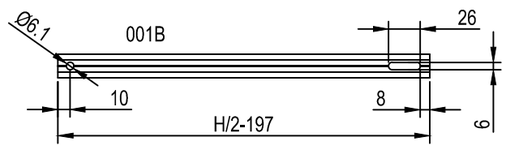
нижняя тяга



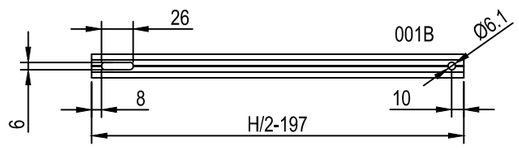
Обработка вертикальных тяг.

L=1100...1400, H=1000...1400мм

верхняя тяга



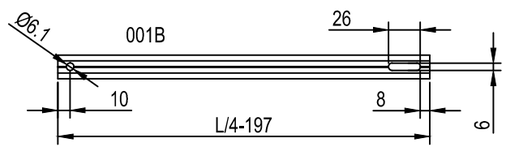
нижняя тяга



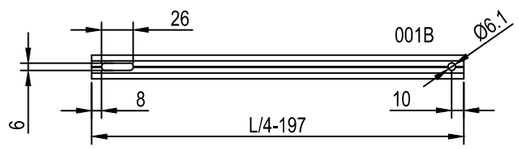
Обработка горизонтальных тяг.

L=1400...1600, H=800...1000мм

левая тяга



правая тяга

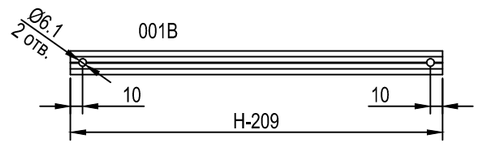


Обработка тяг.

Обработка вертикальных тяг.

L=1400...1600, H=800...1000мм

левая тяга



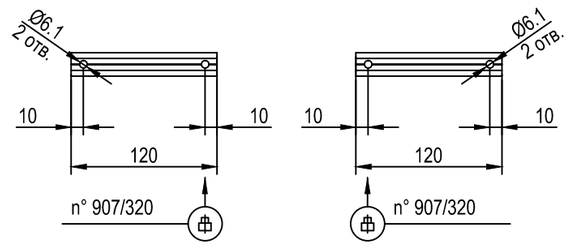
правая тяга



Обработка горизонтальных тяг.

L=1100...1400, H=1000...1400мм

L=1400...1600, H=800...1000мм



Примечание: 1. Обработка отверстия Ø6.1 и установка дополнительной запорной цапфы производится при H больше 1700мм.

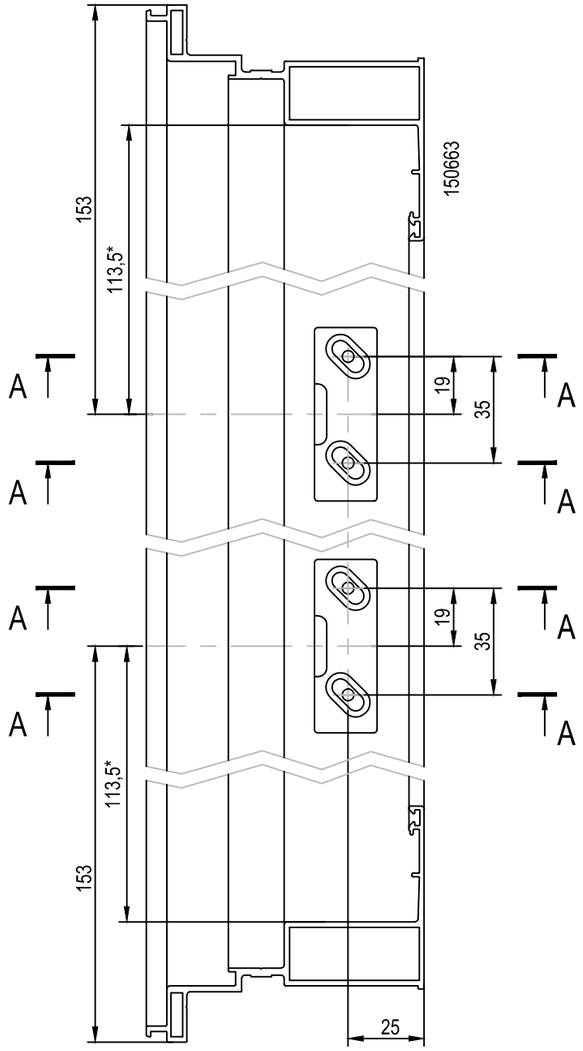
⚠ H=MP-22
L=MC-22

Обработка стоек рамы окна.

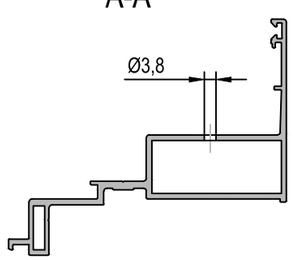
L=700...1100, H=850...1400мм

L=1100...1400, H=850...1000мм

L=1400...1600, H=800...1000мм (п.1)



А-А

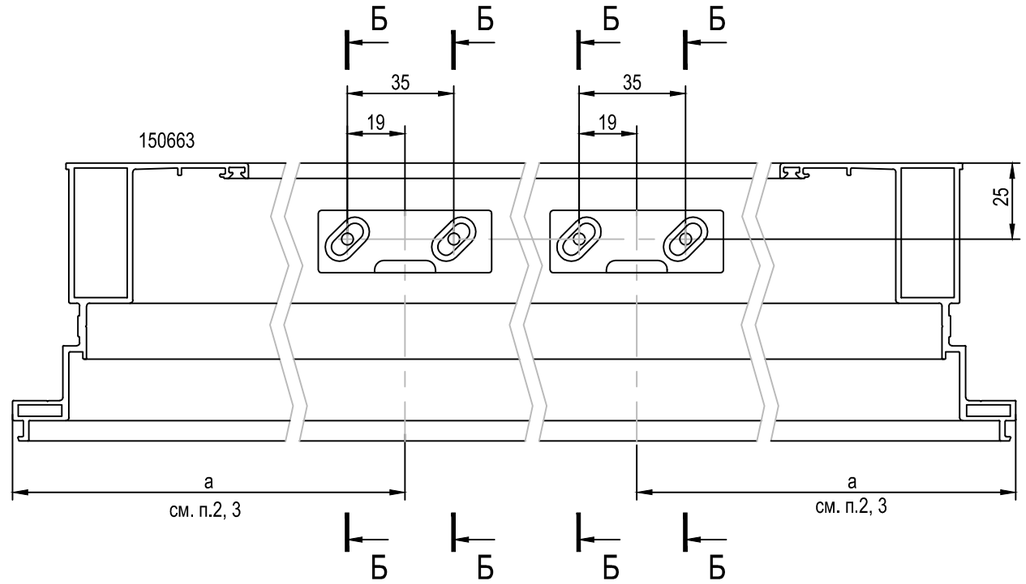


Обработка профилей рамы окна под установку ответных запорных частей n°556

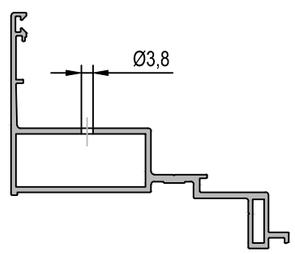
Обработка ригелей рамы окна.

L=1100...1400, H=1000...1400мм (п.2)

L=1400...1600, H=800...1000мм (п.3)



Б-Б



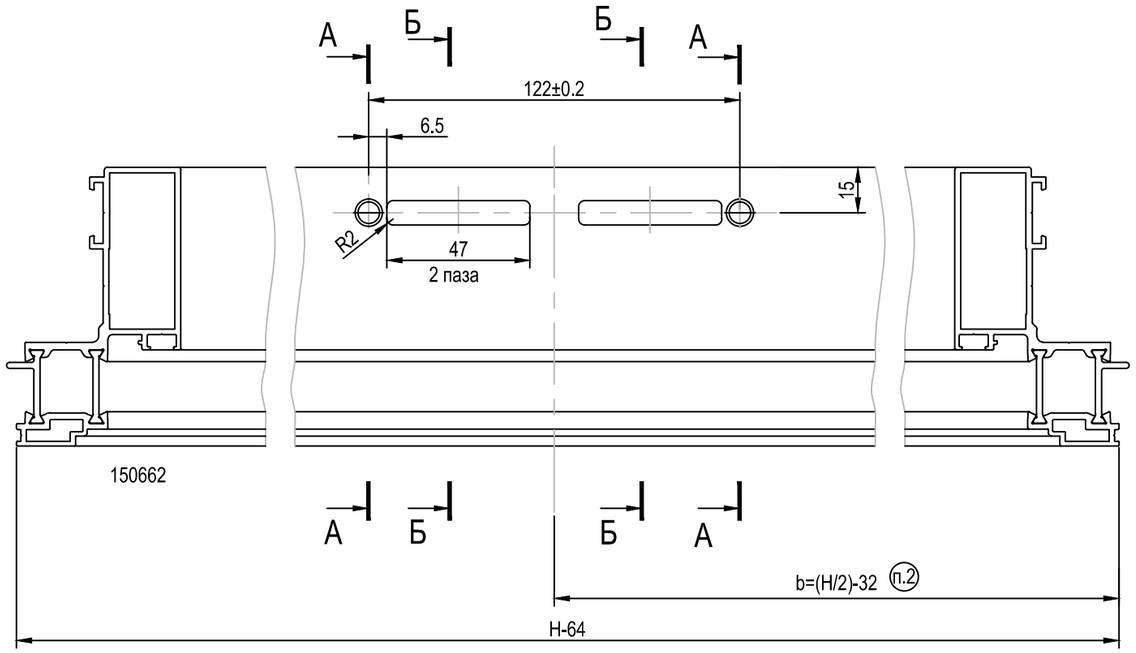
Примечание:

1. При размерах L=1400...1600мм и H=800...1000мм данная обработка под установку ответных запорных частей n°556 производится для нижнего ригеля. Обработка стоек под установку n°556 не производится. (см.схему на листе 3-7-03)
2. При размерах L=1100...1400 и H=1000...1400мм данная обработка под установку ответных запорных частей n°556 производится для верхнего и нижнего ригеля. Размер a=217,5мм.
3. При размерах L=1400...1600мм и H=800...1000мм данная обработка под установку ответных запорных частей n°556 производится для верхнего ригеля. Размер a=291мм. (см.схему на листе 3-7-03).

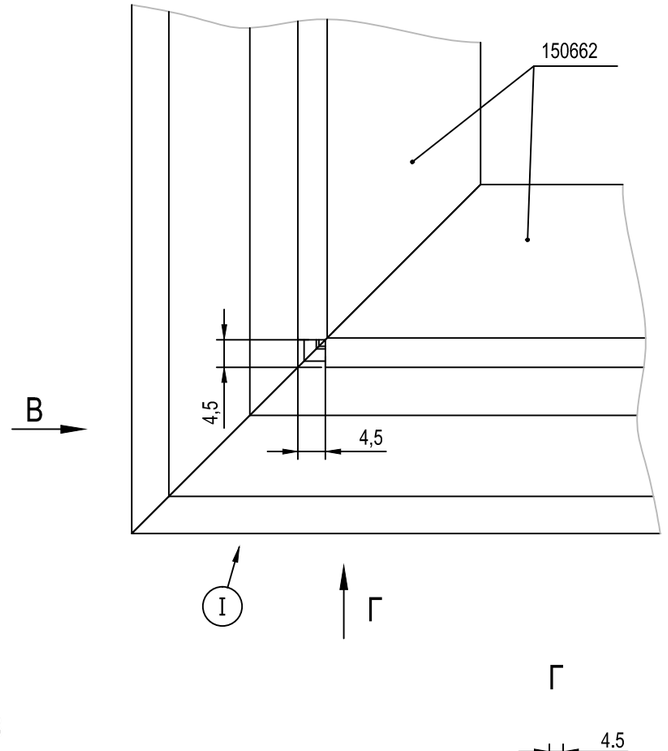
Обработка профилей под установку фурнитуры

H=MP-22
L=MC-22

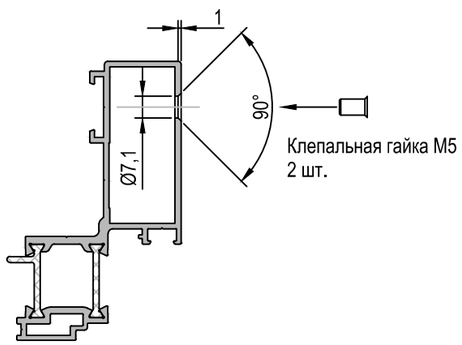
Обработка профилей створки под установку ручки. п.1 п.2



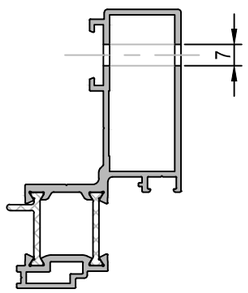
Обработка профиля створки под установку тяг.



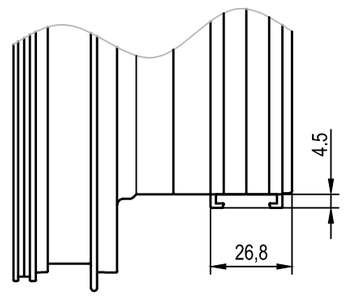
А-А



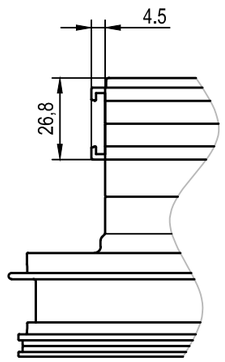
Б-Б



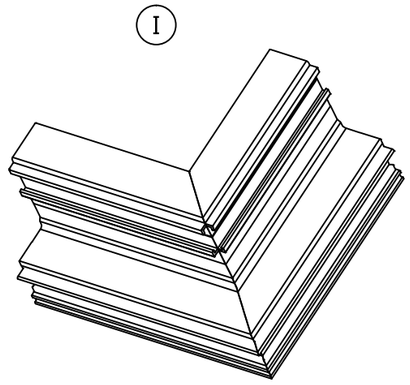
В



Г

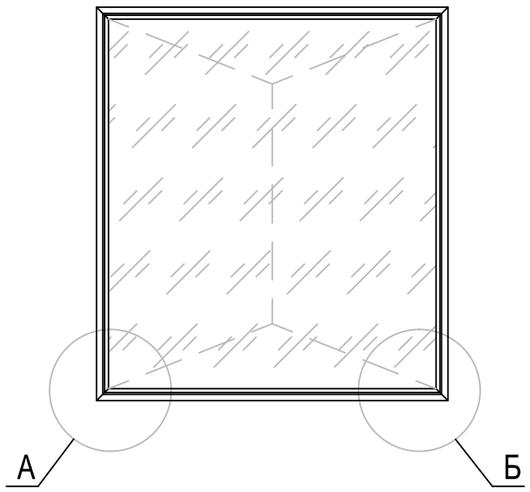


I

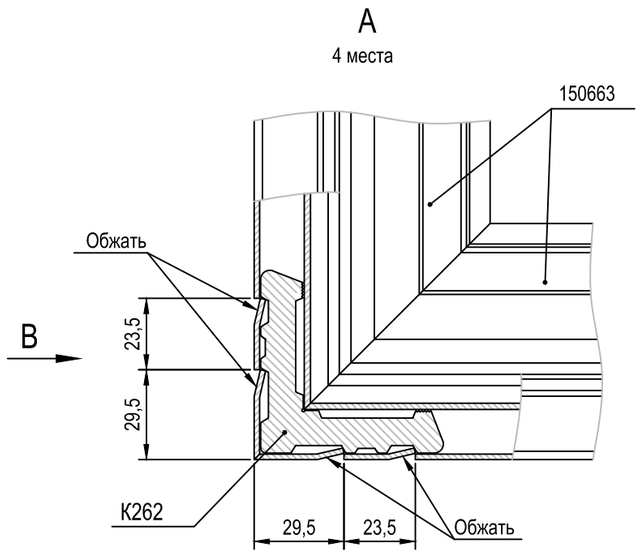


Примечание: 1. При размерах окна L=700...1400мм обработка под установку ручек производится на двух стойках створки окна.
2. При размерах окна L=1400...1600мм обработка под установку ручек производится на нижнем ригеле створки окна в двух местах на расстоянии b=(L/4)-32 от левого и правого края профиля створки.

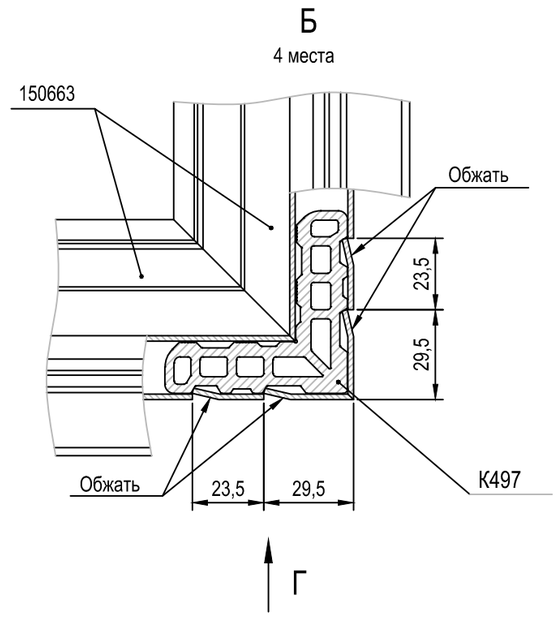
Вид снаружи

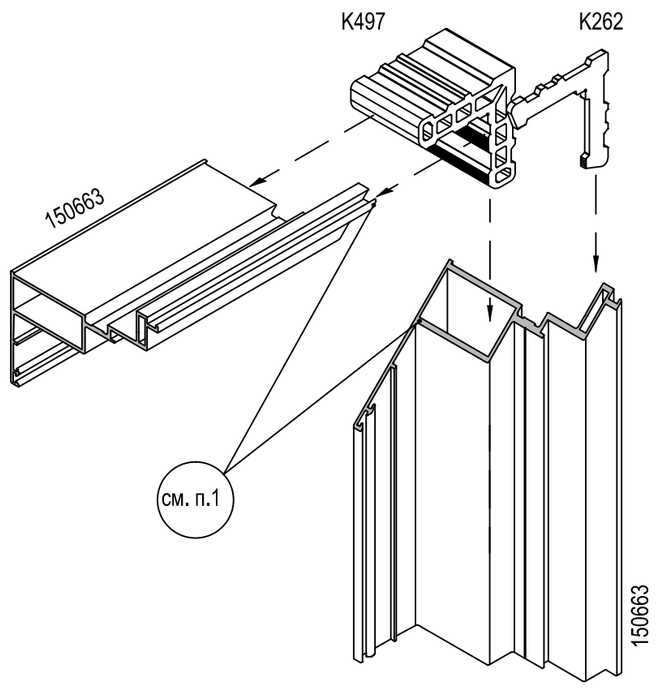


Сборка углов рамы с использованием К262.

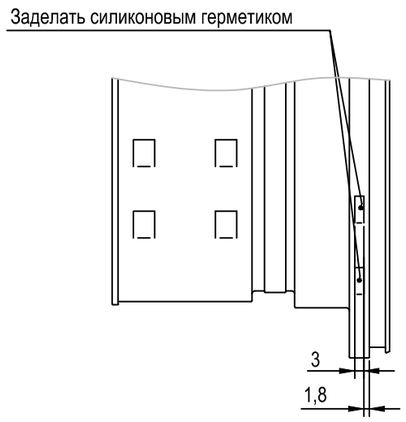


Сборка углов рамы с использованием К497.

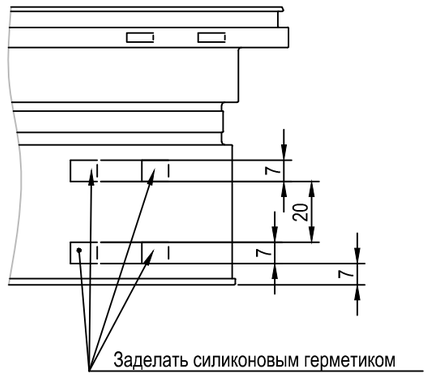




В



Г

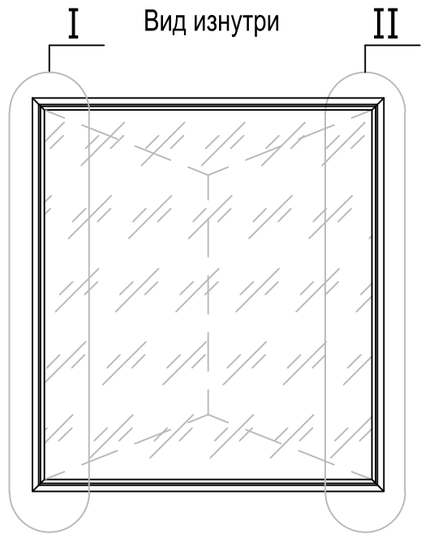


Примечание:

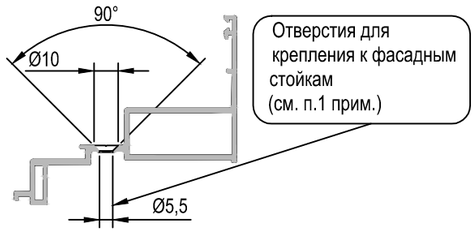
1. Перед обжимкой на торцы сопрягаемых профилей нанести клей NT25 или NT98.
2. Сухари К262 и К497 устанавливать на клей NT25 или NT98.

Обработка стоек рамы

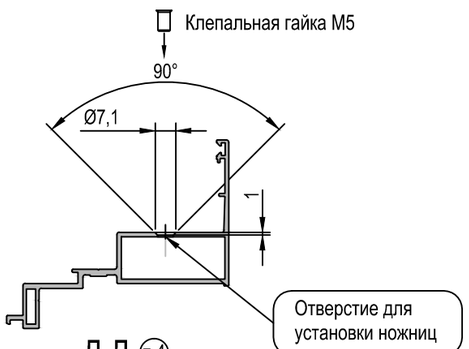
H=MP-22
L=MC-22



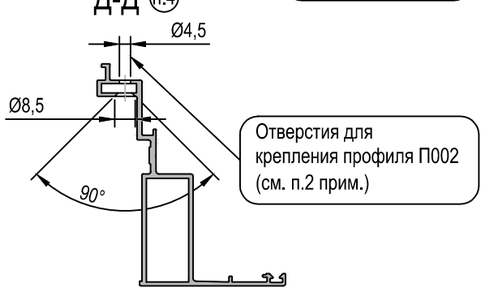
В-В (п.4)

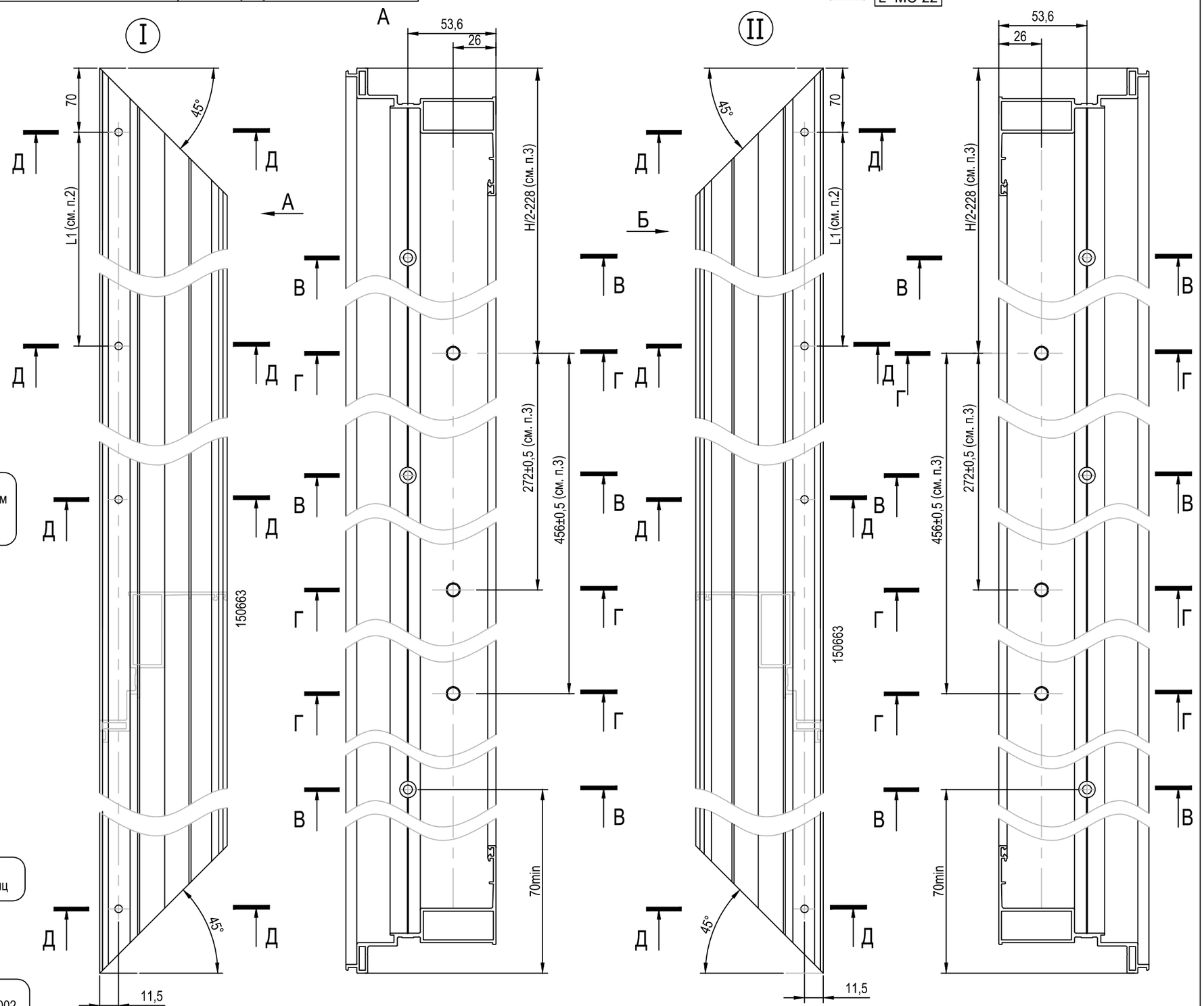


Г-Г (п.4)



Д-Д (п.4)



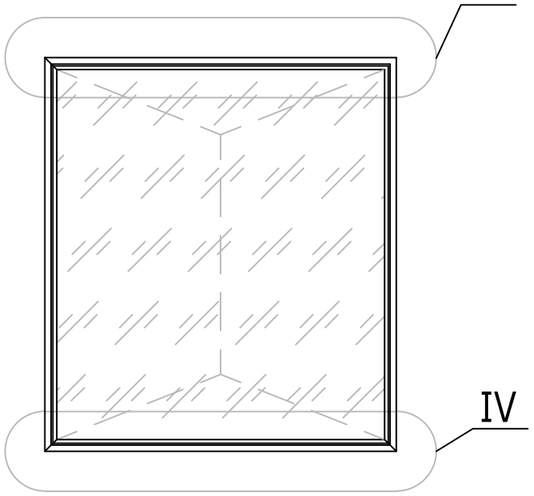


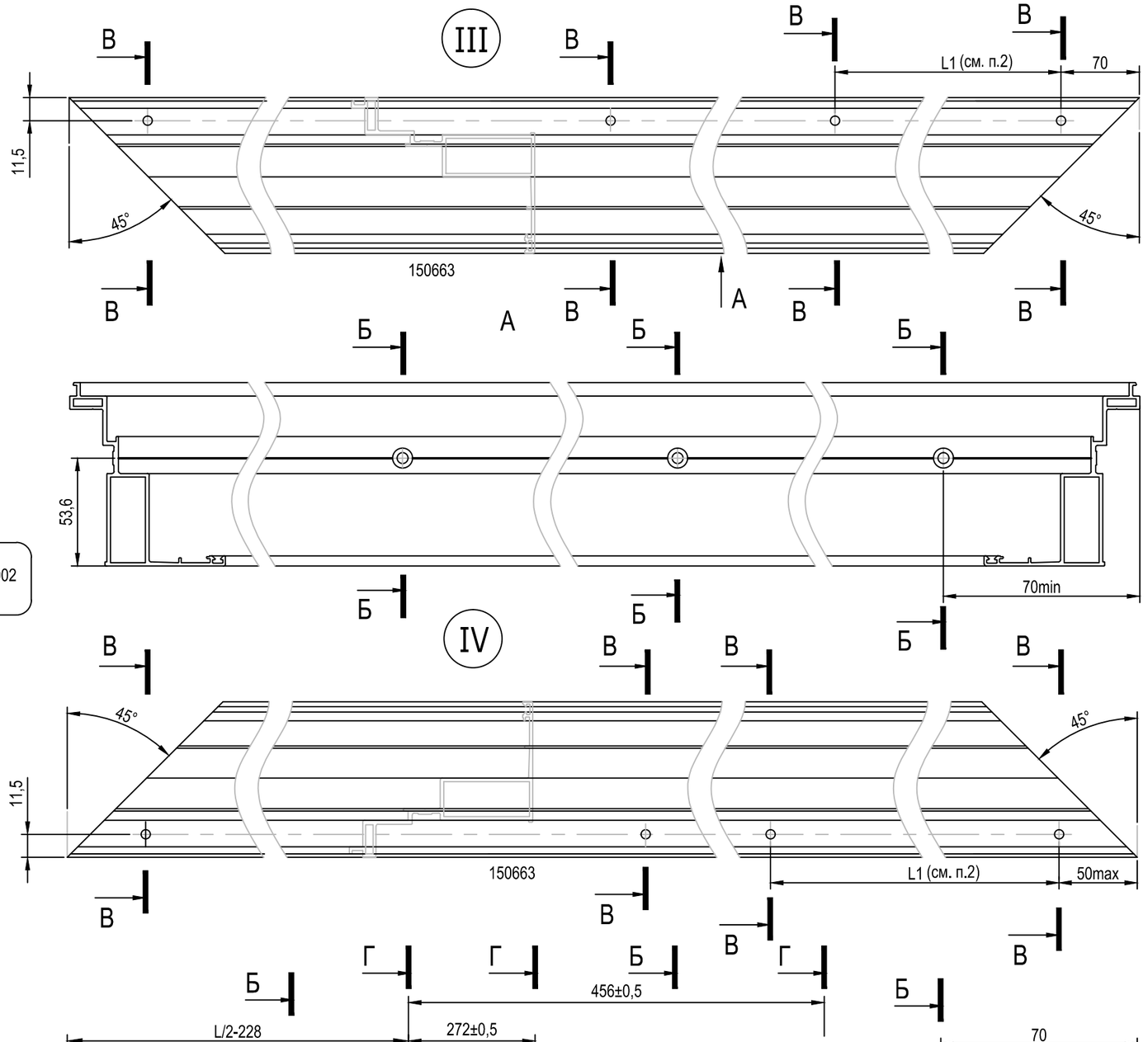
Примечание:

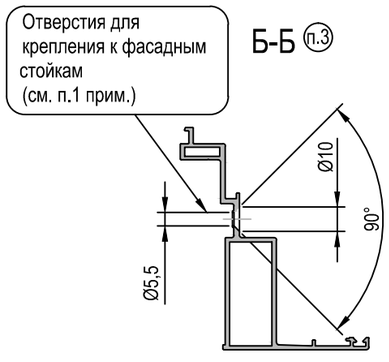
1. Расстояние между отверстиями определяют исходя из размеров рамы. Max 400 мм.
2. Расстояние между отверстиями определяют исходя из размеров рамы. L1=150...200 мм.
3. Обработка профилей по данным размерам соответствует применению комплекта ножниц art.73-411809-3.
4. Для стойки, изображенной на виде (II) разрез имеет зеркальное отражение.

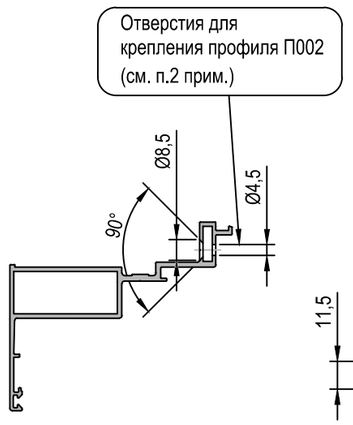
H=MP-22
L=MC-22

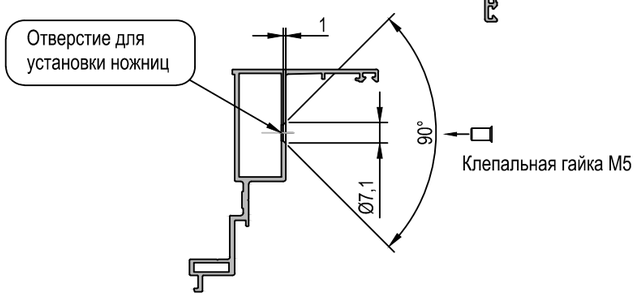
Вид изнутри









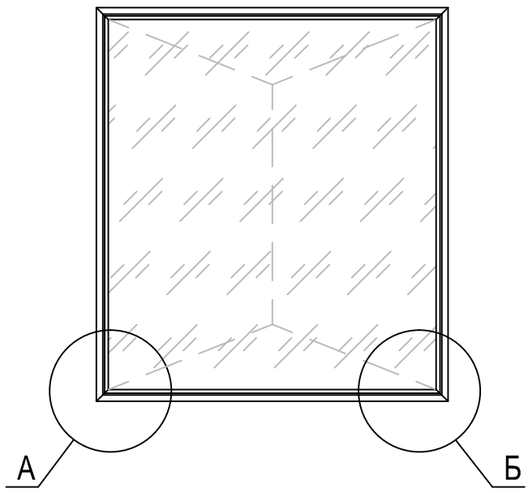


Примечание:

1. Расстояние между отверстиями определяют исходя из размеров рамы. Max 400 мм.
2. Расстояние между отверстиями определяют исходя из размеров рамы. L1=150...200 мм.
3. Для ригеля, изображенного на виде (IV) разрез имеет зеркальное отражение.

Сборка углов створки с использованием К262 и К496

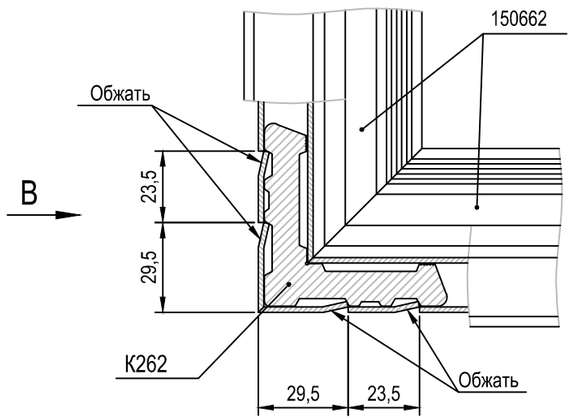
Вид снаружи



Сборка углов створки с использованием К262.

А

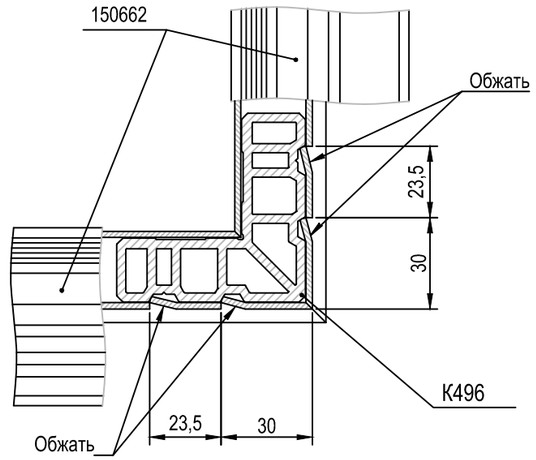
4 места

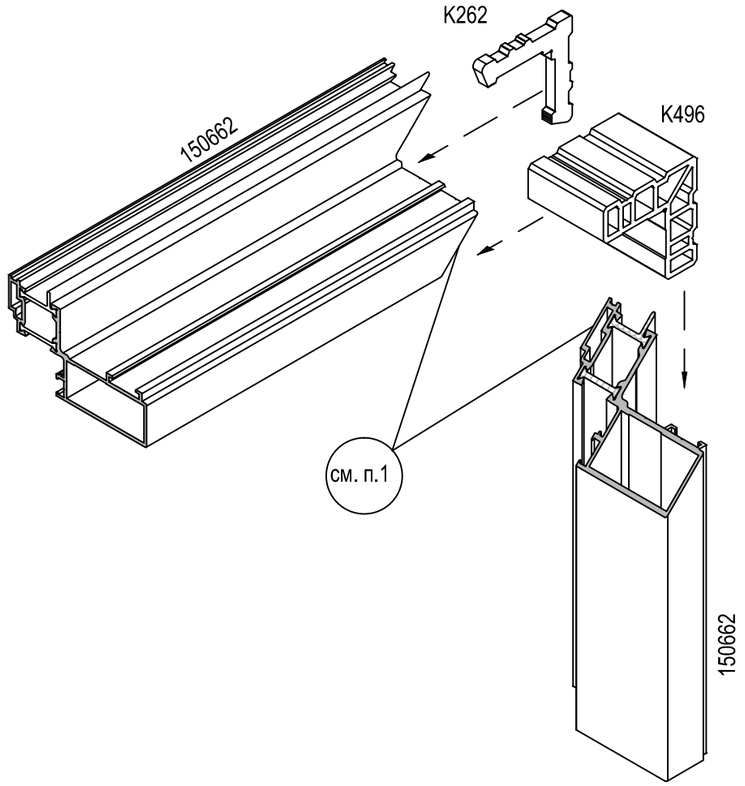


Сборка углов створки с использованием К496.

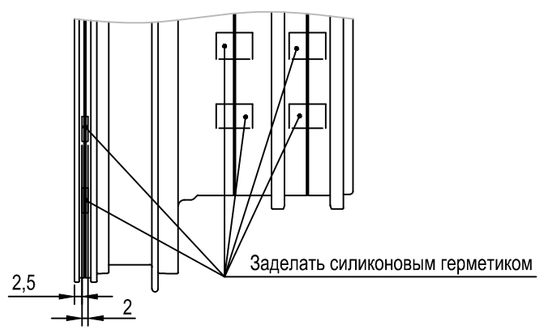
Б

4 места

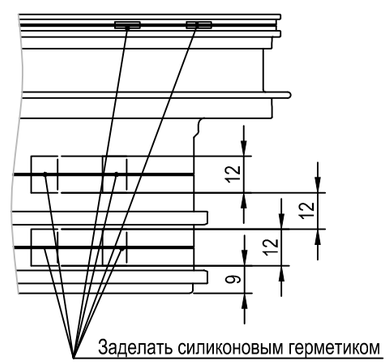




В



Г

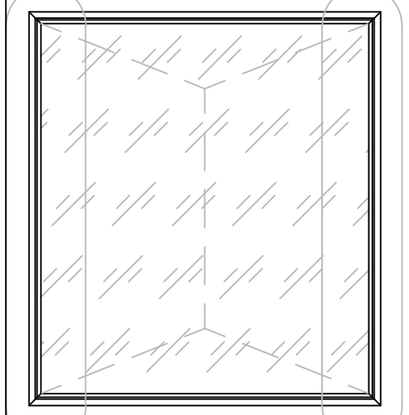


Примечание:

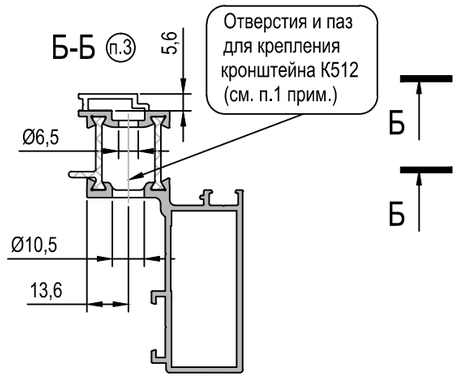
1. Перед обжимкой на торцы сопрягаемых профилей нанести клей NT25 или NT98.
2. Сухари К262 и К496 устанавливать на клей NT25 или NT98.

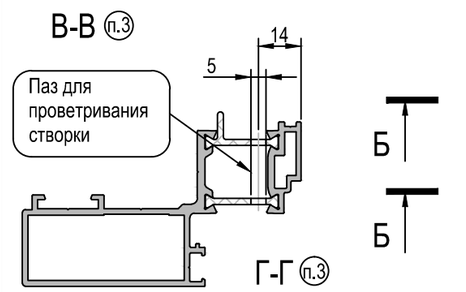
Обработка стоек створки

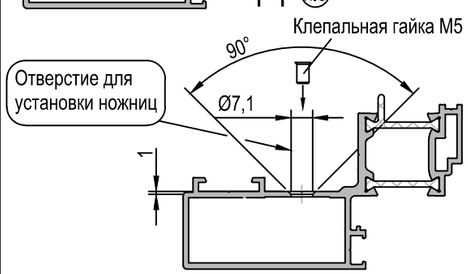
I — Вид снаружи — II

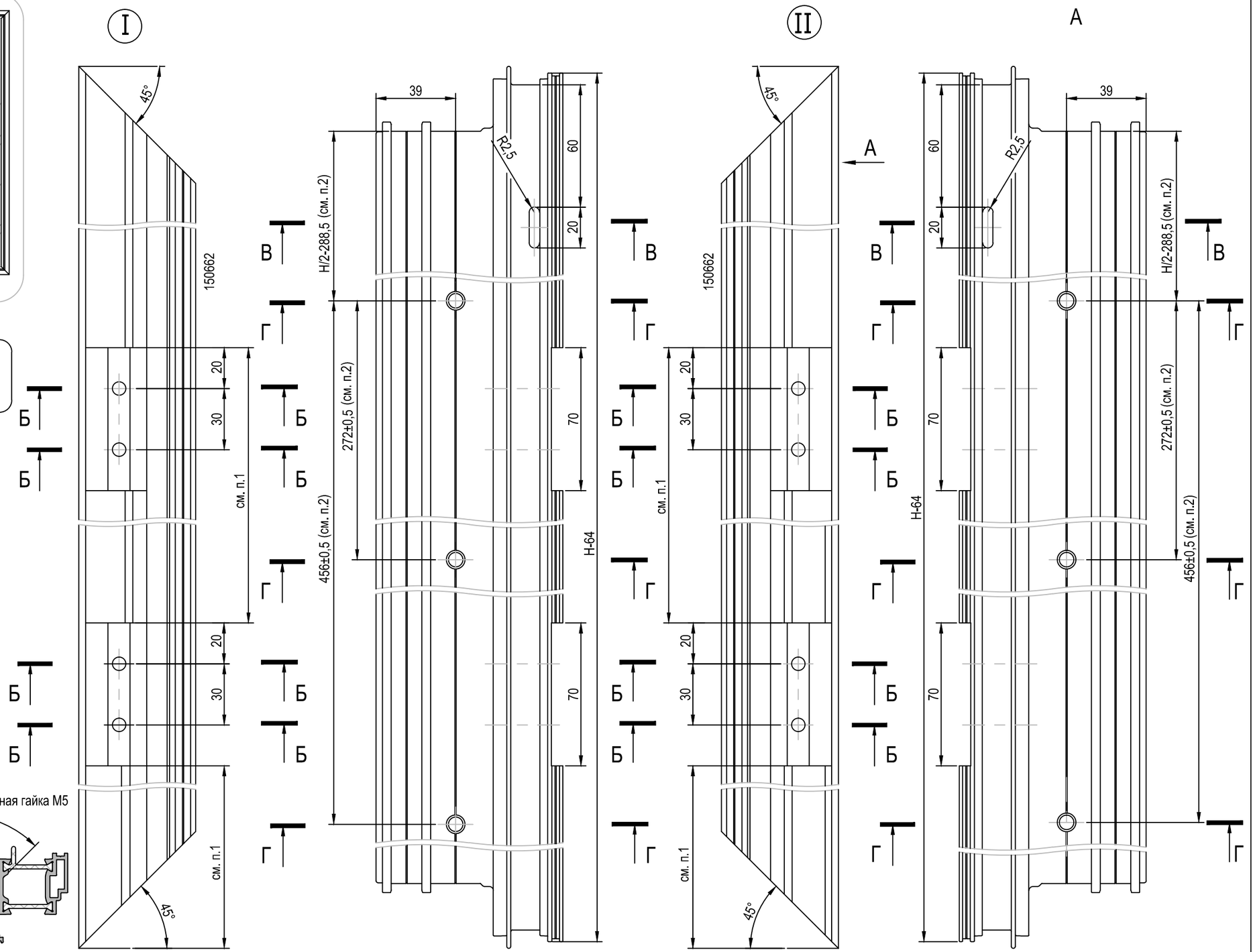


H=MP-22
L=MC-22









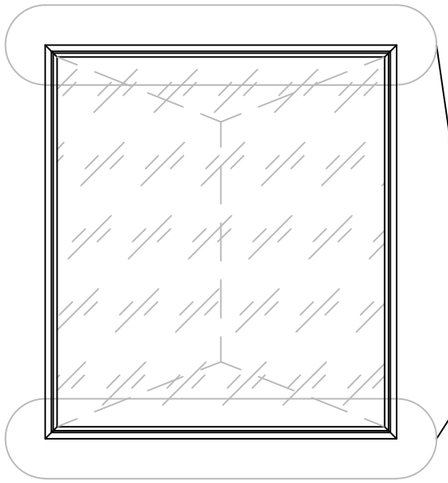
Примечание:

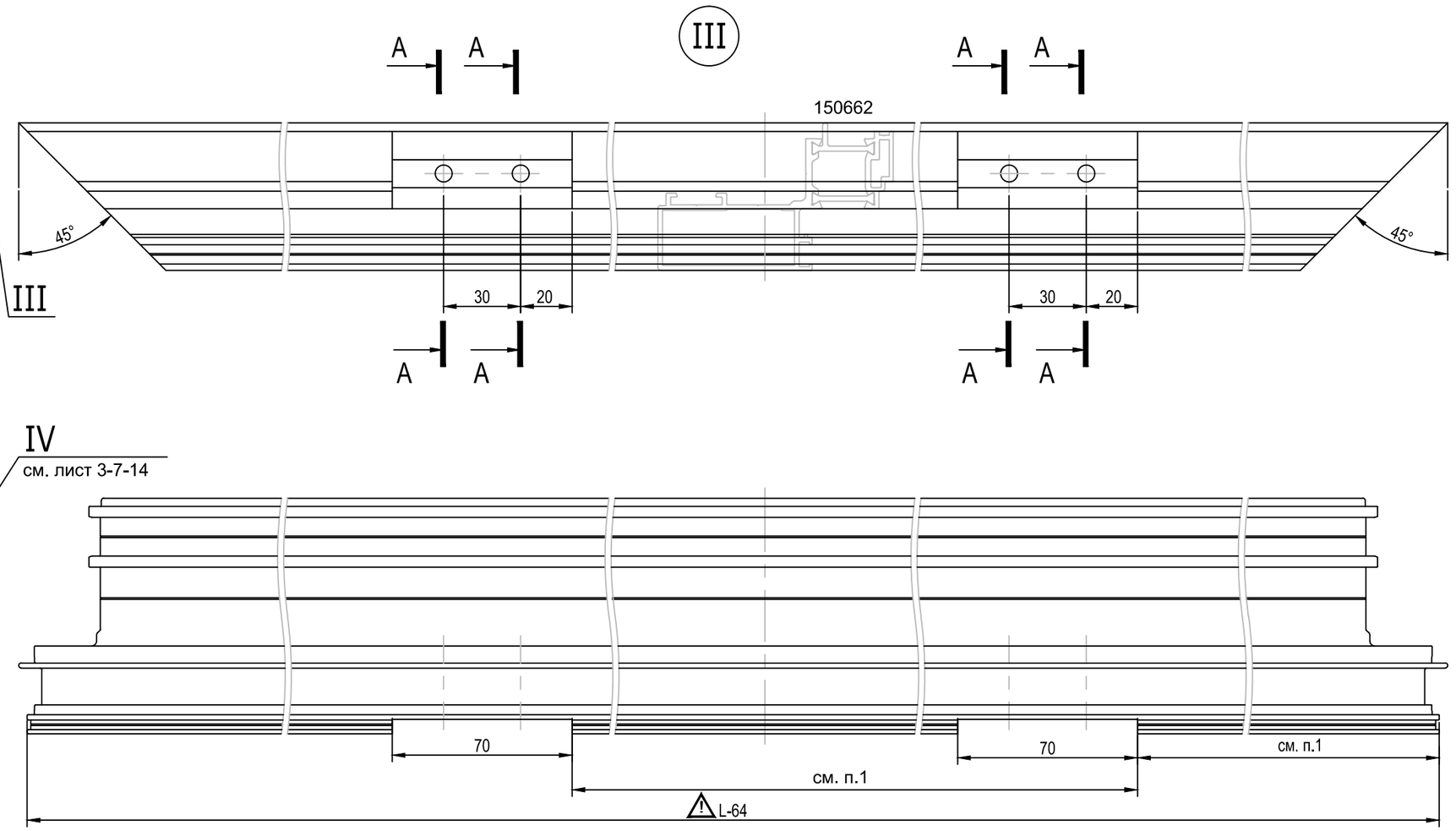
1. Расстояния определяют исходя из размеров окна. Расчетная схема приведена на листах 3-7-16, 3-7-17.
2. Обработка профилей по данным размерам соответствует применению комплекта ножниц art.73-411809-3.
3. Для стойки, изображенной на виде (II) разрез имеет зеркальное отражение.

Обработка ригелей створки

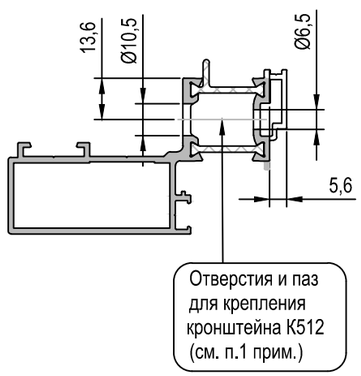
H=MP-22
L=MC-22

Вид снаружи



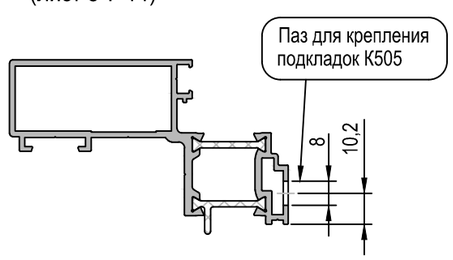


А-А (3)



Б-Б

(лист 3-7-14)



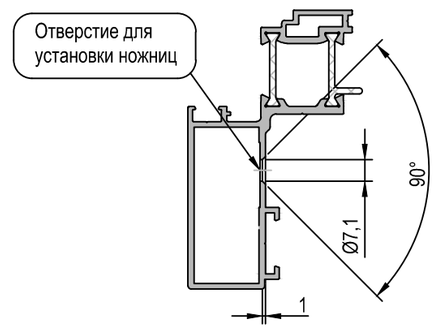
Г-Г

(лист 3-7-14)



Д-Д

(лист 3-7-14)

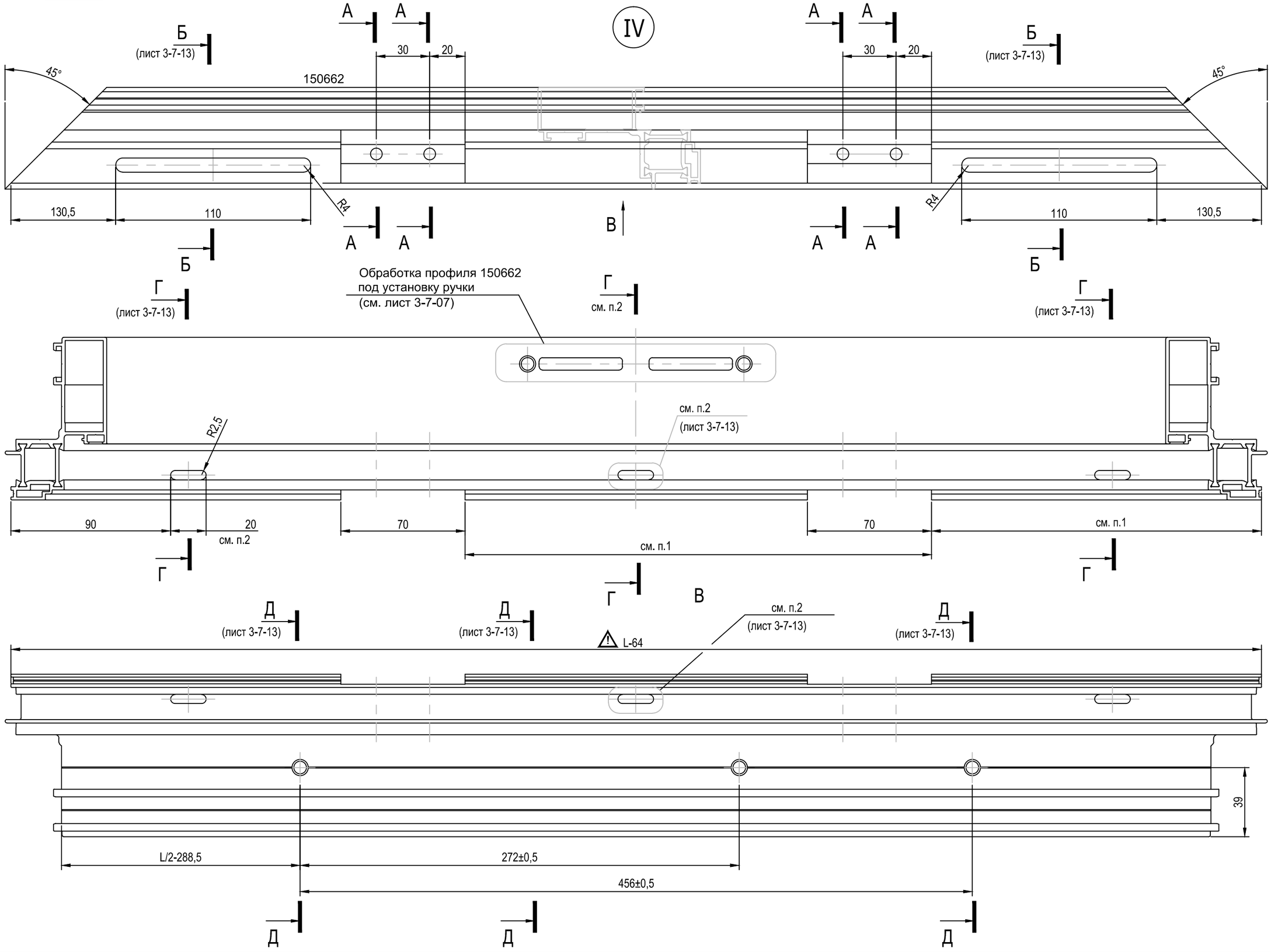


Примечание:

1. Расстояния определяют исходя из размеров окна. Расчетная схема приведена на листах 3-7-16, 3-7-17.
2. При L меньше 1000мм.- 2 паза. Обработку среднего паза производить при L больше 1000мм.
3. Для стойки, изображенной на виде (IV) разрез имеет зеркальное отражение.

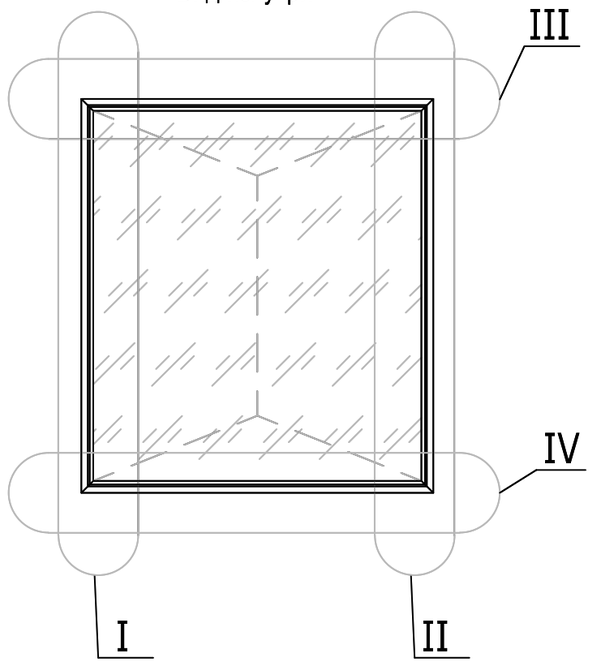
H=MP-22
L=MC-22

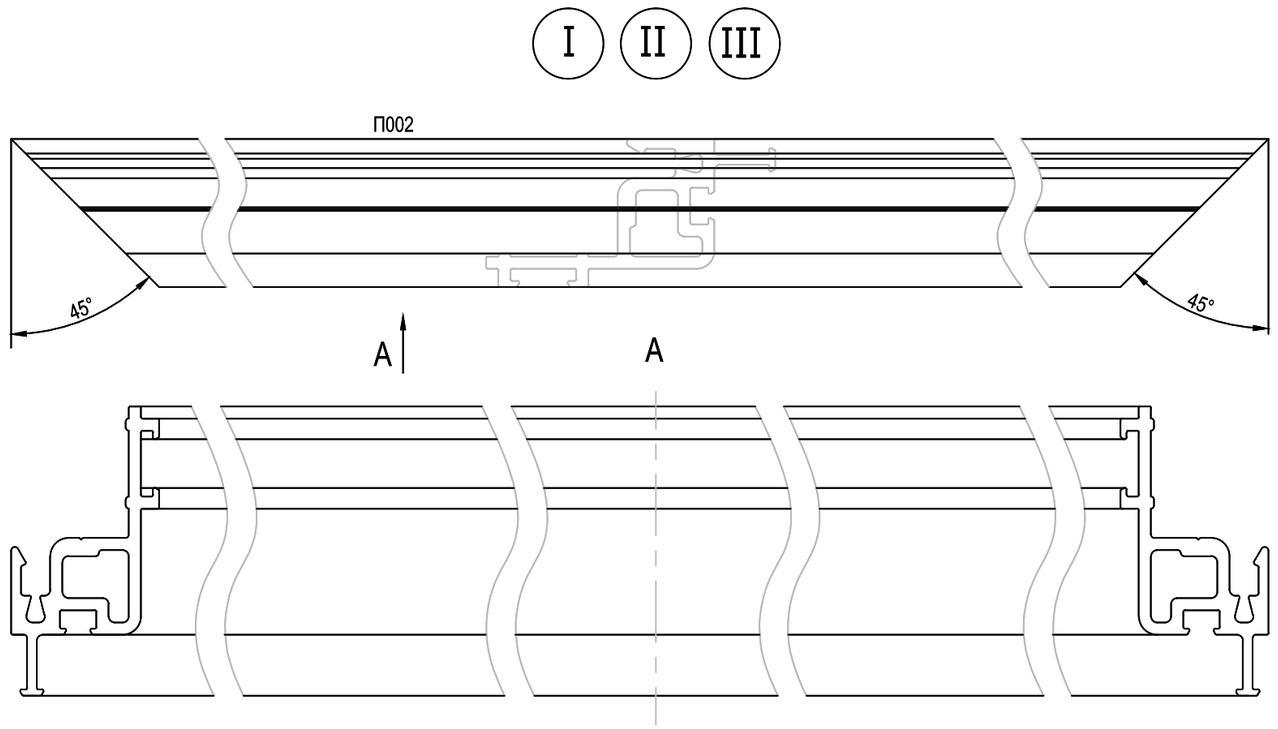
Обработка ригелей створки



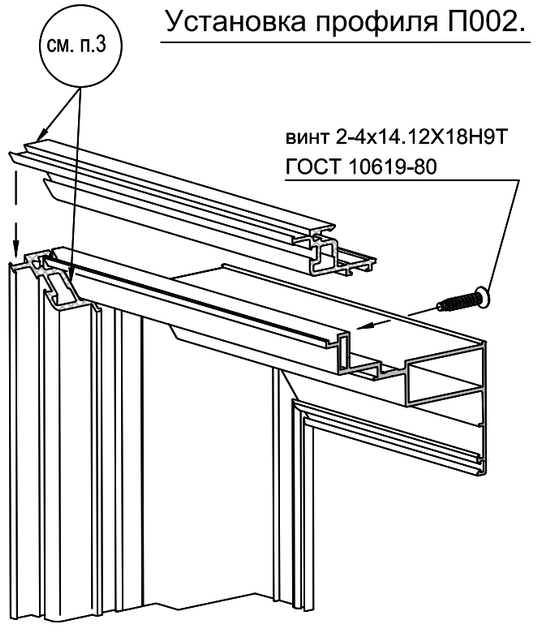
Обработка профиля П002

Вид изнутри

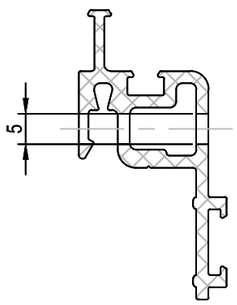


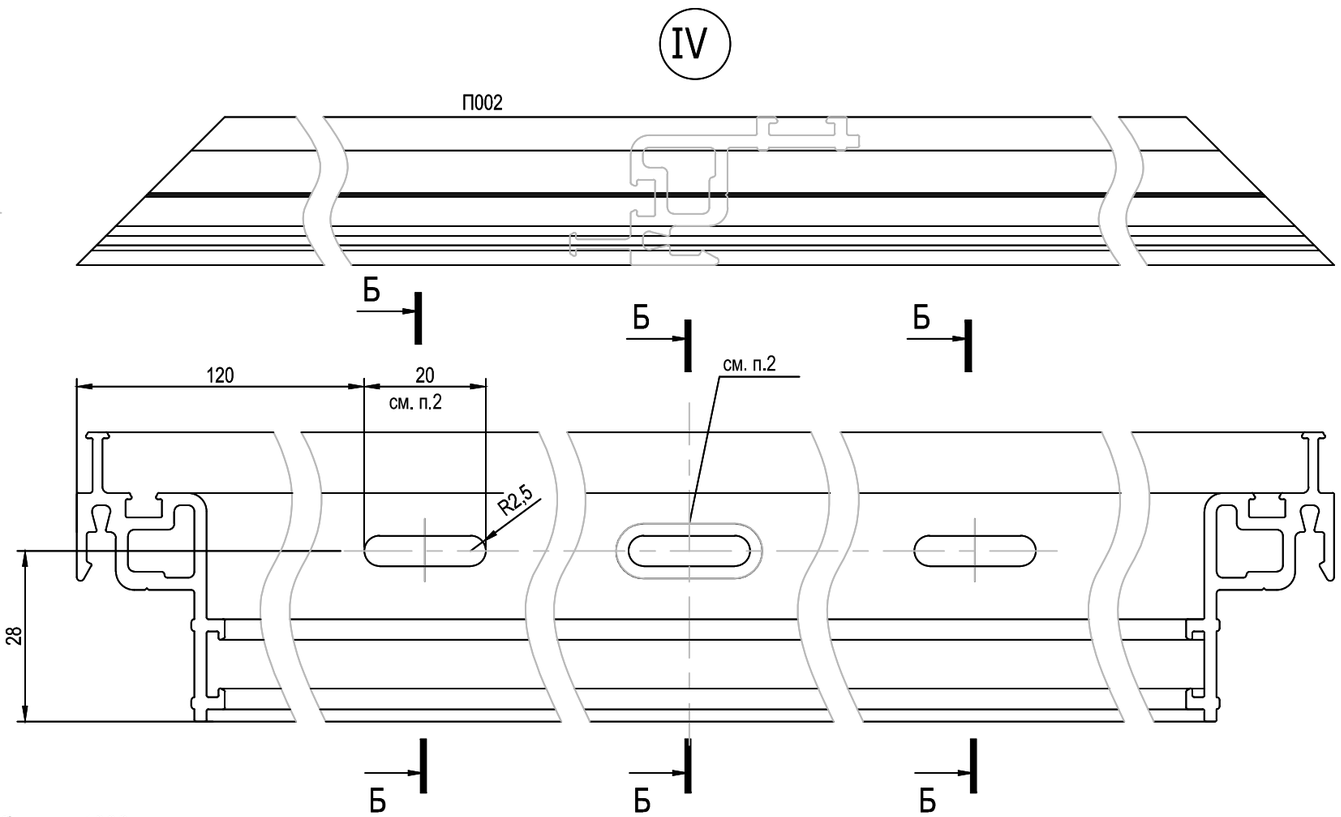


Установка профиля П002.



Б-Б

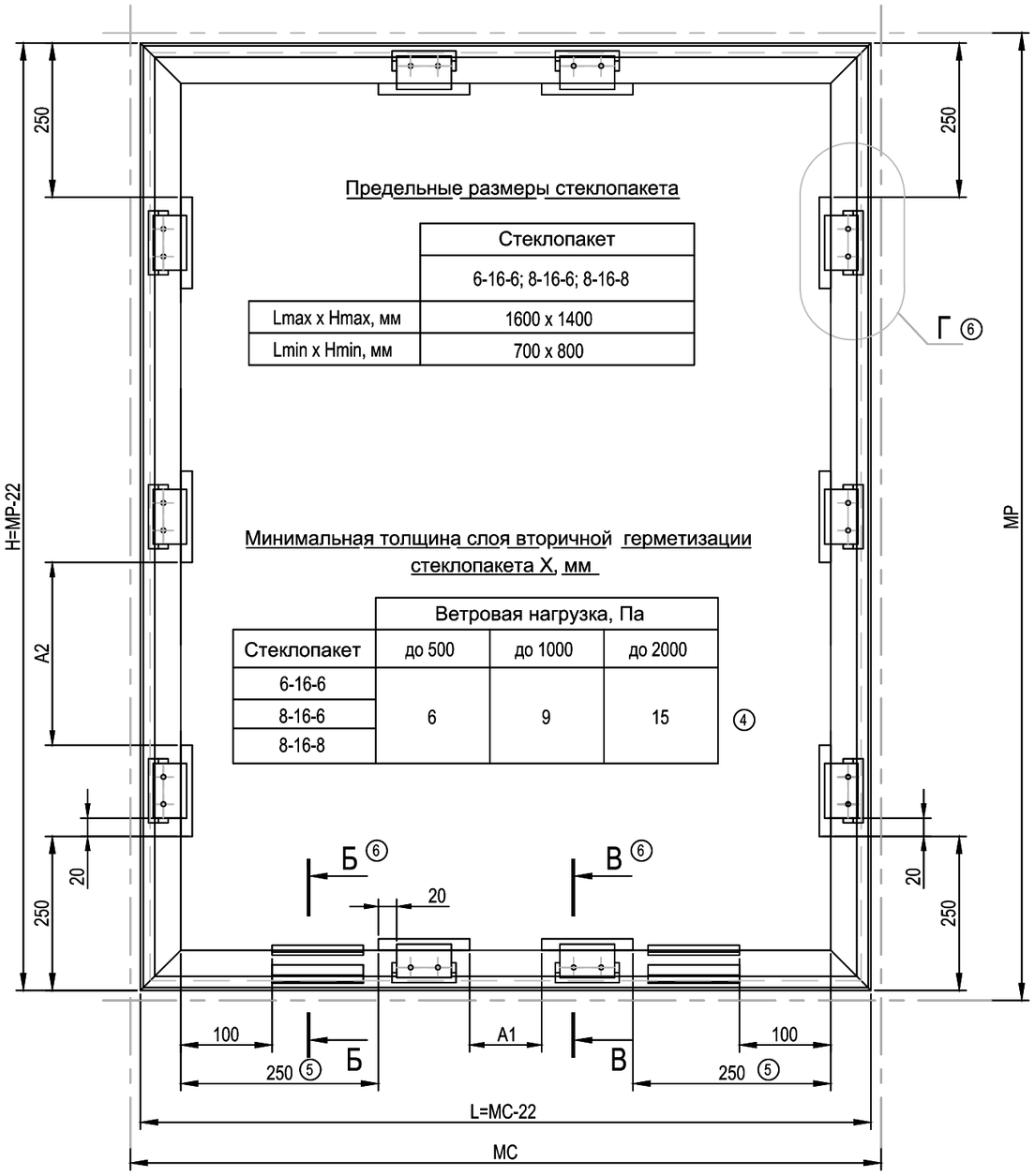




Примечание:

1. При установке в профиле П002 сверлить отверстия Ø3мм по отверстиям в сопрягаемых элементах рамы (см. листы 3-7-09, 3-7-10).
2. При L меньше 1000мм.- 2 паза. Обработку среднего паза производить при L больше 1000мм.
3. На торцы сопрягаемых профилей П002 нанести клей Tangit PVC-U, фирмы Henkel.

Установка стеклопакета в створку



Предельные размеры стеклопакета

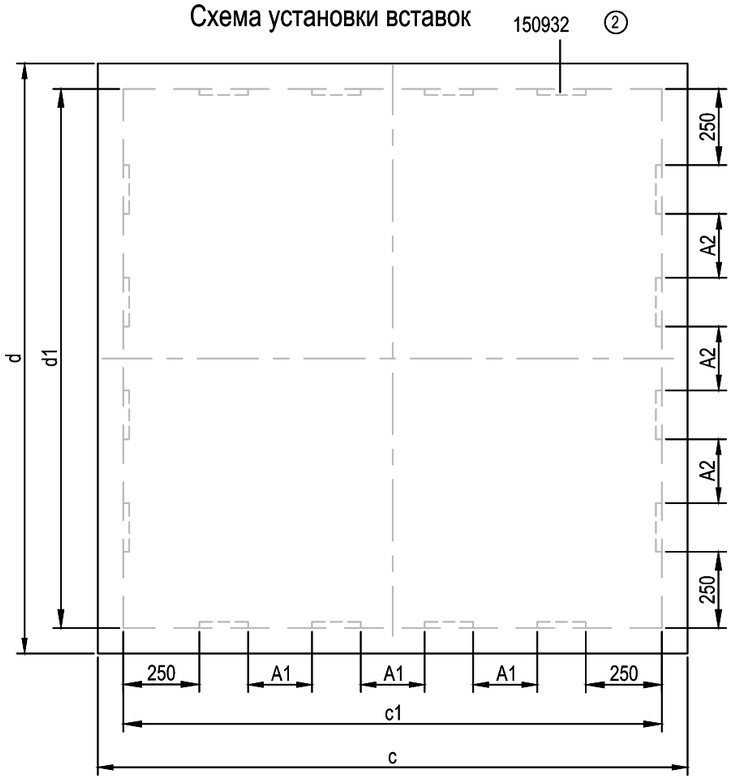
	Стеклопакет
	6-16-6; 8-16-6; 8-16-8
Lmax x Hmax, мм	1600 x 1400
Lmin x Hmin, мм	700 x 800

Минимальная толщина слоя вторичной герметизации стеклопакета X, мм

	Ветровая нагрузка, Па		
Стеклопакет	до 500	до 1000	до 2000
6-16-6 8-16-6 8-16-8	6	9	15

④

Схема установки вставок



⚠ H=MP-22
L=MC-22

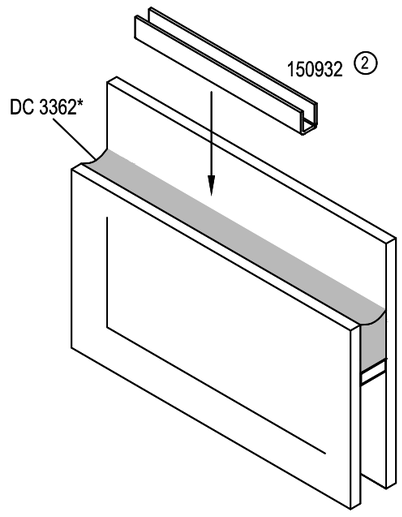
c=L-68 c1=L-135
d=H-68 d1=H-135

c1, мм	Количество вставок по одной стороне стеклопакета	A1, мм
565...700	1	-
700...1000	2	0...300
1000...1400	3	100...300
1400...1465	4	166...188

⑤

d1, мм	Количество вставок по одной стороне стеклопакета	A2, мм
665...700	1	-
700...1000	2	0...300
1000...1265	3	100...233

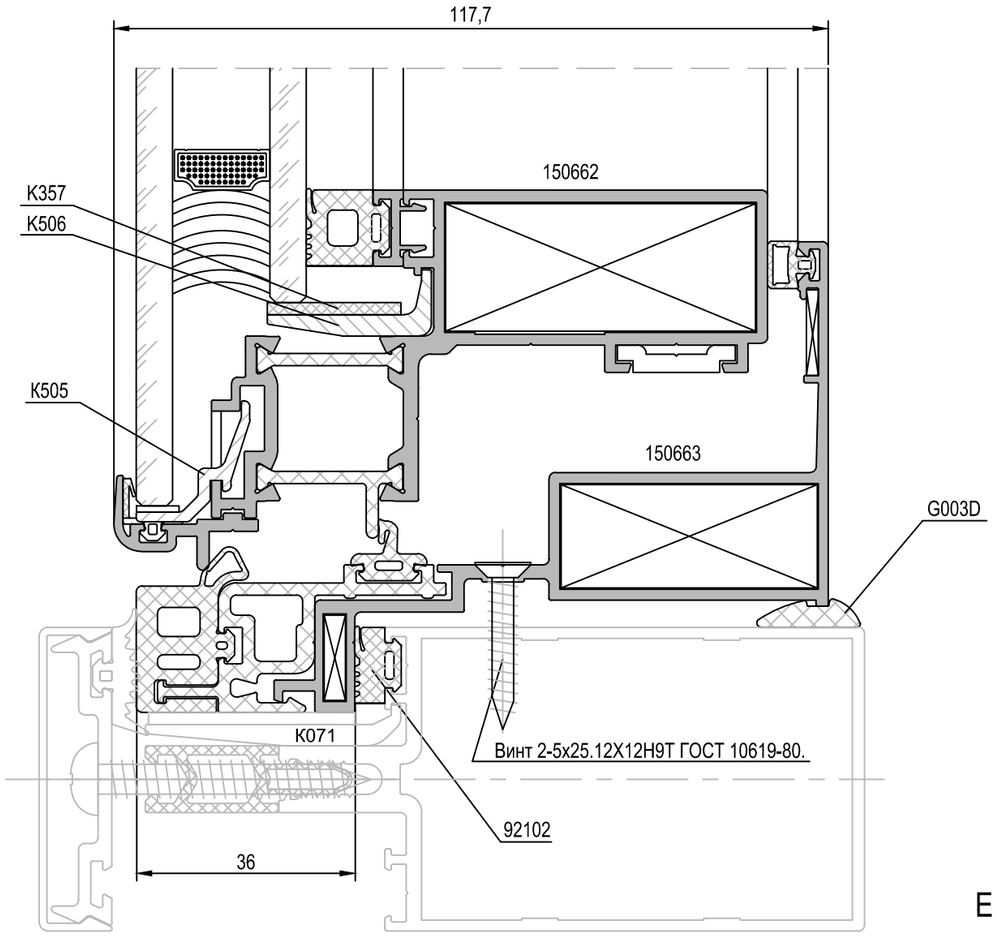
⑤



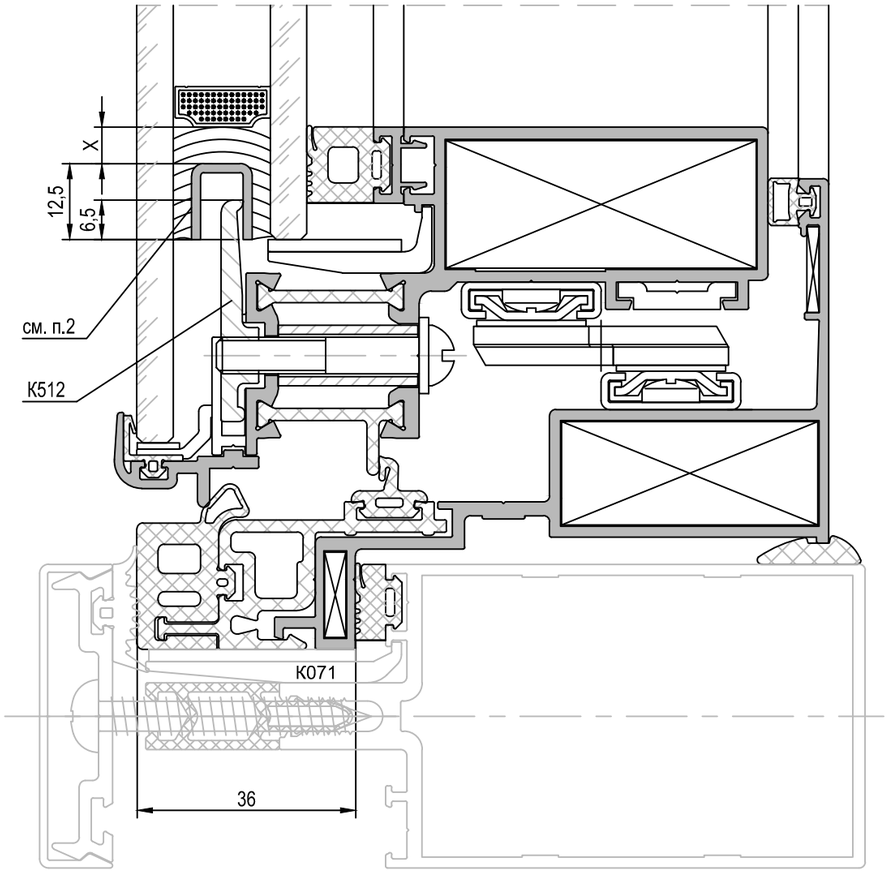
Примечание: 1. *Силиконовый герметик Dow Corning.
2. U-образная алюминиевая анодированная вставка длиной 100мм.
3. Шаг установки вставок A1, A2 рассчитывается согласно схеме установки. При этом общая длина используемых вставок должна быть не более 1/3 периметра стеклопакета.
4. При минимальном размере одной стороны стеклопакета 700 мм С=10 мм вне зависимости от величины ветровой нагрузки.
5. При размерах c1=565...700 или d1=665...700 установка вставки производится по центру стеклопакета.
6. См. лист 3-7-17.

Установка стеклопакета в створку. Сечения

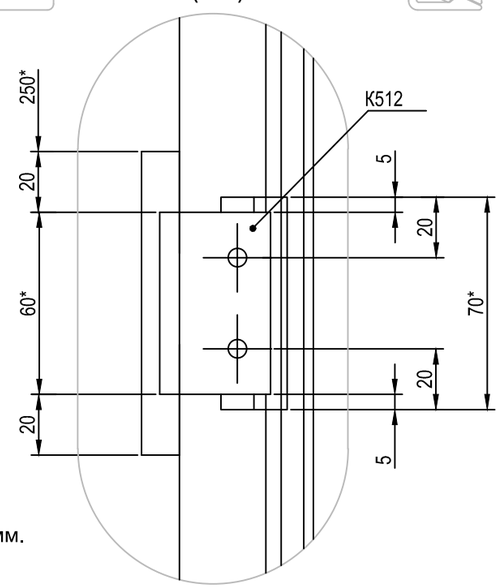
Б-Б (лист 3-7-16)



В-В (лист 3-7-16)



E (1:2)



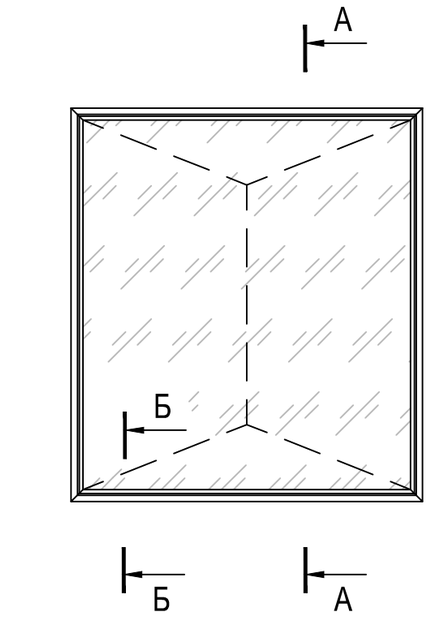
⚠ Только для ригелей 2-го уровня

Ригель
90303-90307

Примечание: 1. *Размеры для справок.
2. U-образная алюминиевая анодированная вставка длиной 100мм.

Установка стеклопакета и обработка профилей створки

⚠ Показана конструкция окна, в котором используются герметики ф."Dow Corning".
Применение герметиков других производителей отражены в разделе П-4 каталога.



⚠ H=MP-22
L=MC-22

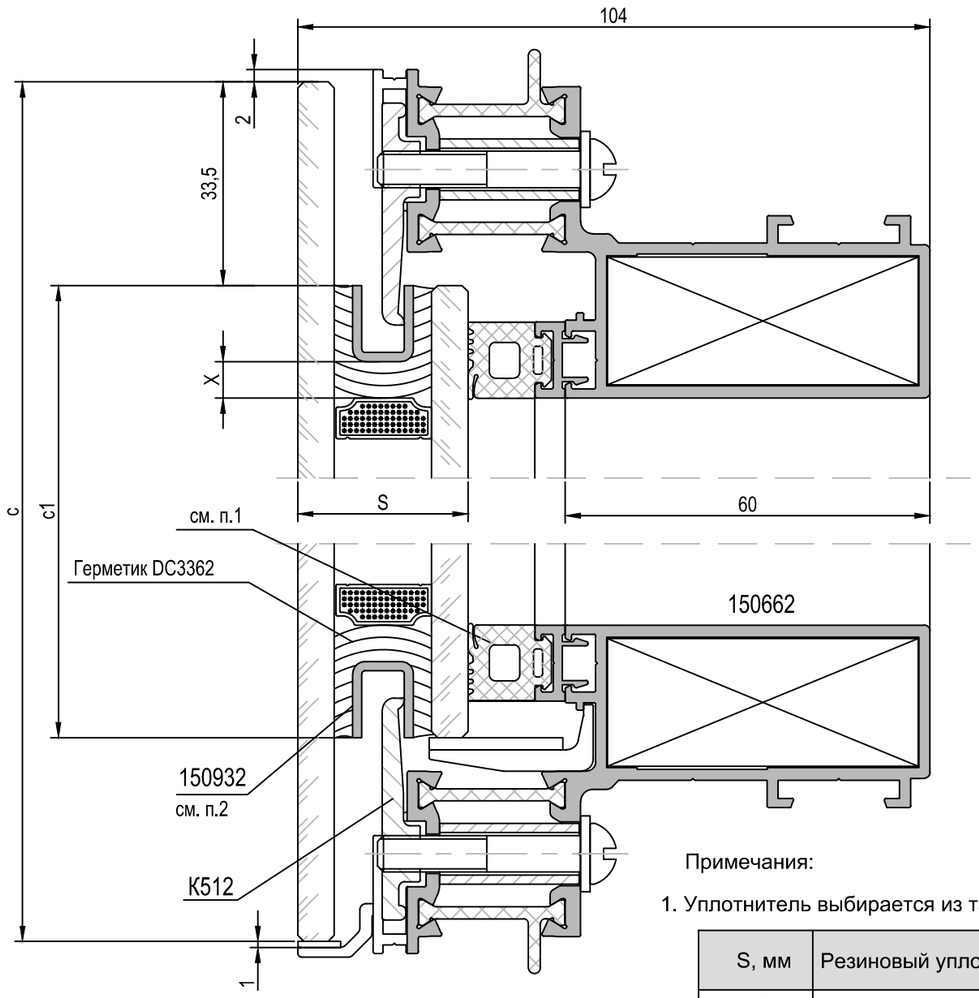
c=L-68 c1=L-135
d=H-68 d1=H-135

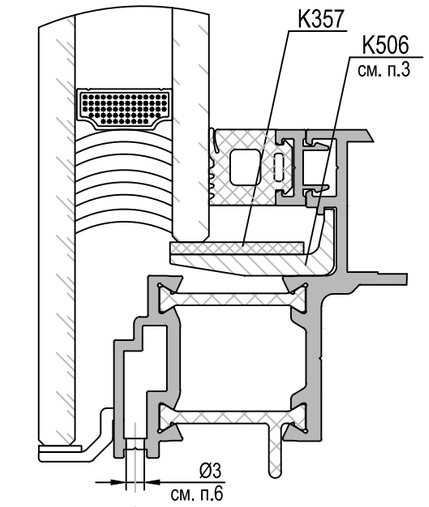
Минимальная толщина слоя вторичной герметизации стеклопакета X, мм

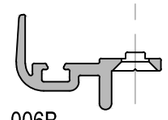
Стеклопакет	Ветровая нагрузка, Па		
	до 500	до 1000	до 2000
6-16-6, 8-16-6, 8-16-8	6	9	15

Внимание! При изготовлении ступенчатых стеклопакетов необходимо выставлять наружнее и внутреннее стекло относительно друг друга, обеспечивая симметричный по противоположным сторонам перепад между ними (размер 33,5 мм).

А-А









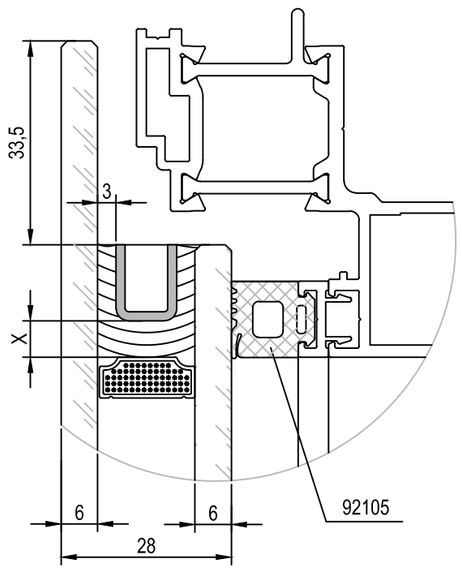
Винт 2-4x14.12X18H9T
ГОСТ 10619-80

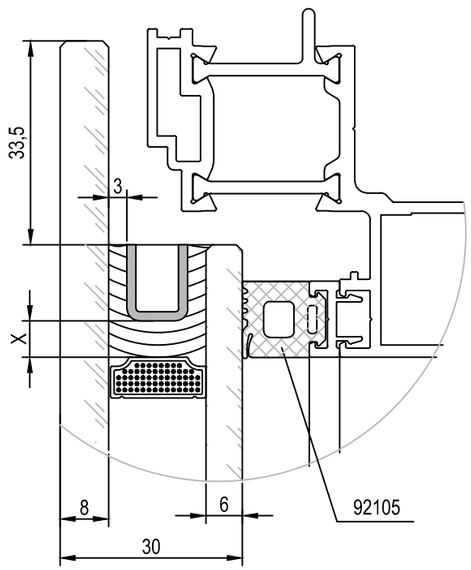
Примечания:

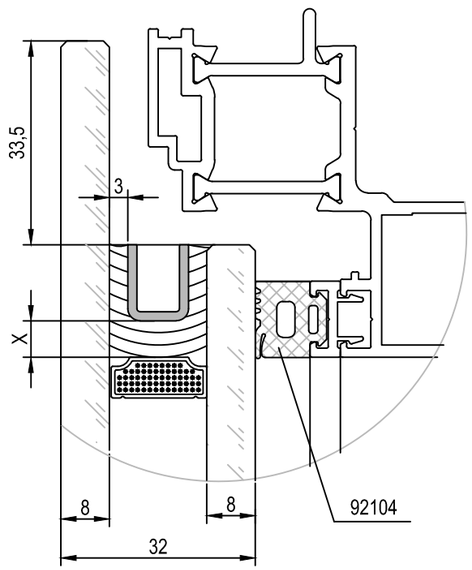
1. Уплотнитель выбирается из таблицы:

S, мм	Резиновый уплотнитель
28	92105
30	92105
32	92104

2. U-образная алюминиевая анодированная вставка длиной 100мм.
3. При установке середины опорных подкладок K506 должны располагаться на расстоянии 155мм. от ближайшей стенки профиля 150662. Подкладки зафиксировать от перемещения при помощи клея или силиконового герметика.
4. При использовании стеклопакета S=30мм и S=32мм применять профиль 150665 (обработку см. лист 3-7-19).
5. При сборке на торцы сопрягаемых профилей нанести клей NT25 или NT98.
6. Обработку отверстия производить по сопрягаемой детали по месту.





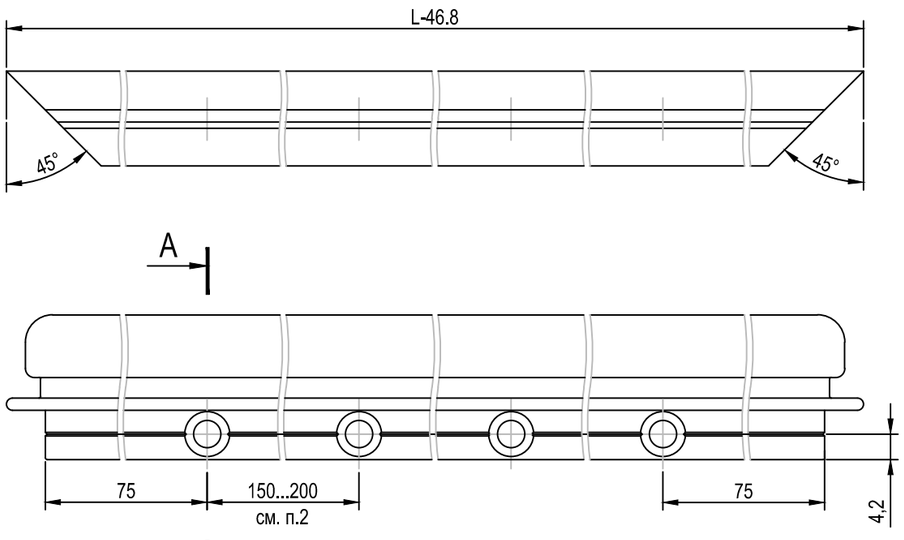


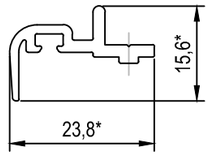
Установка стеклопакета и обработка профилей створки

H=MP-22
L=MC-22

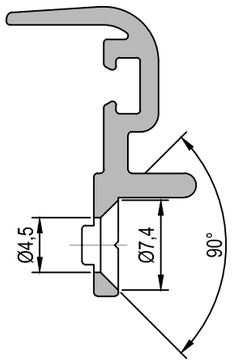
Обработка профилей 006В и 150665

Обработка профиля 006В

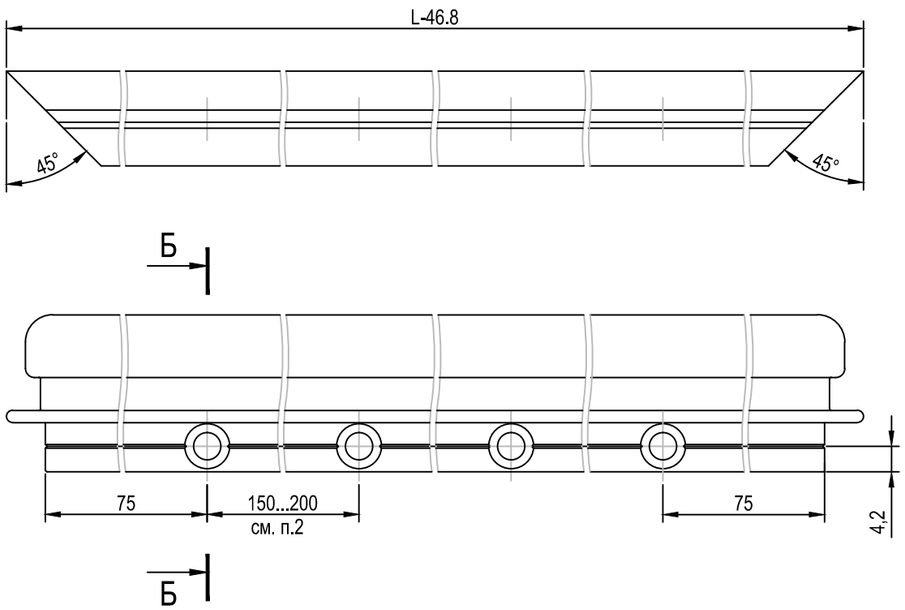


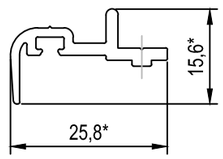


A-A (2:1)

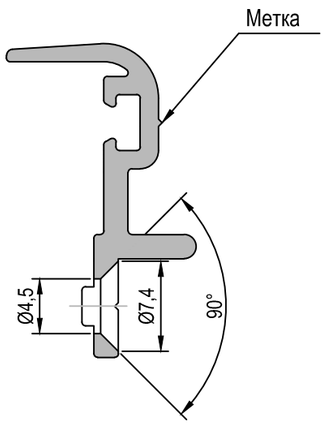


Обработка профиля 150665





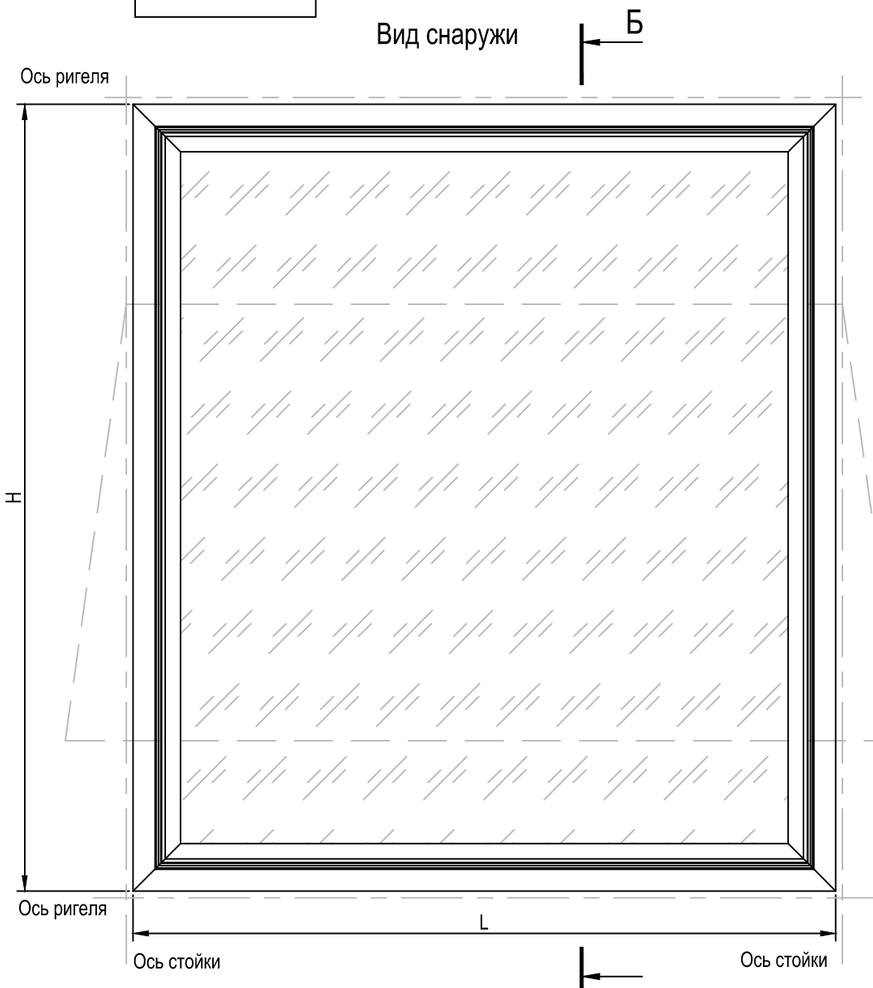
Б-Б (2:1)



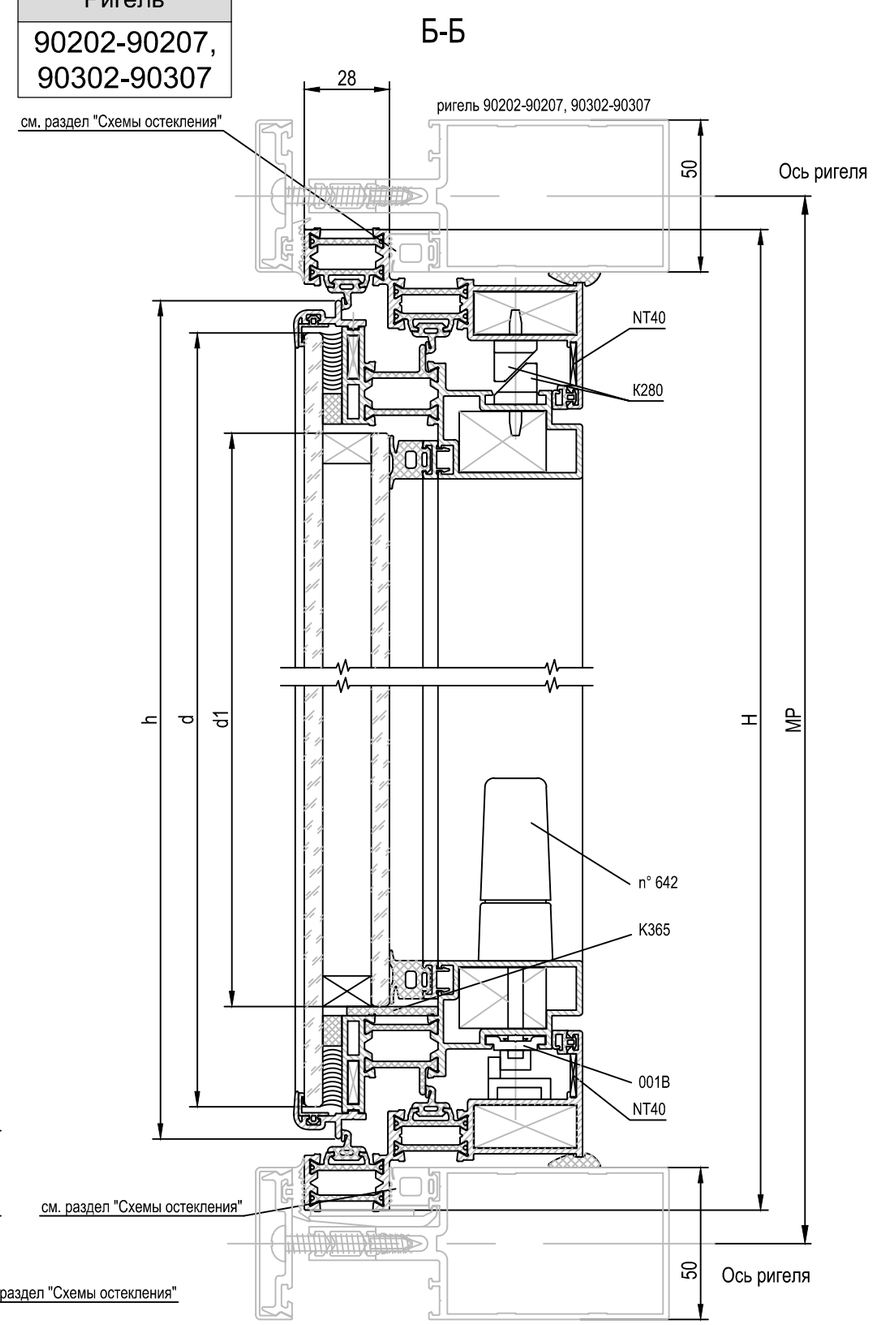
Примечание: 1. *Размеры для справок.

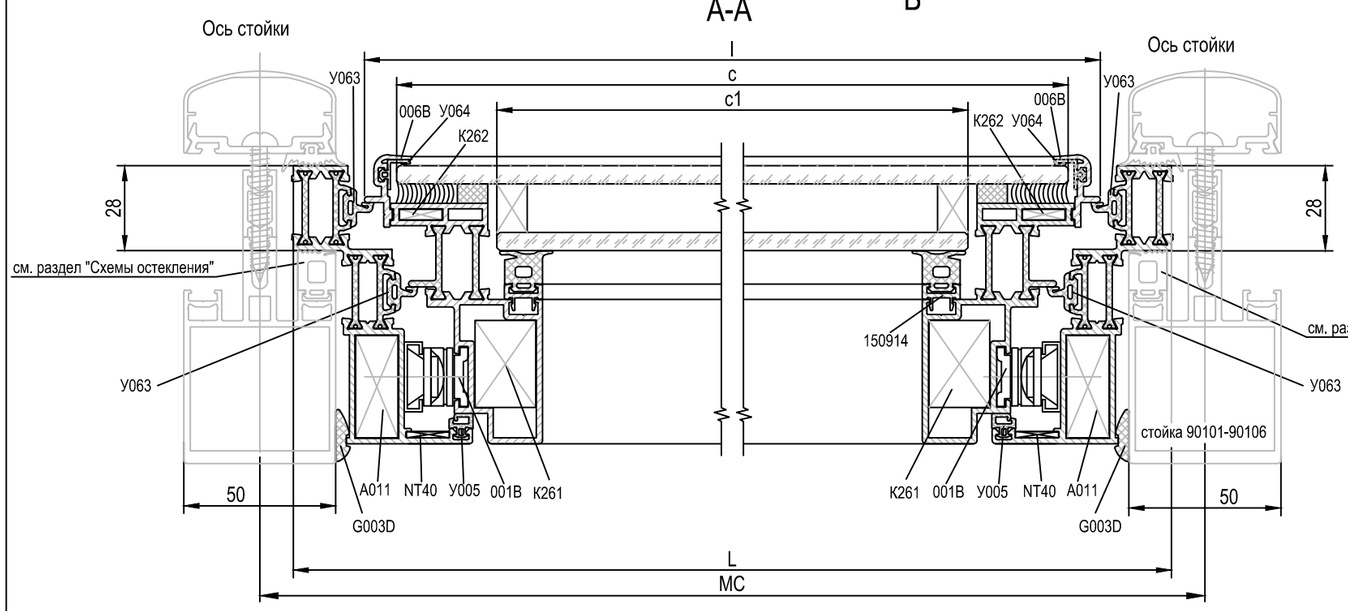
2. Шаг обработки отверстий рассчитывать с учетом установки прижимов К512.
Обработка створки под установку прижимов показана на листах 3-7-12, 3-7-13, 3-7-14.
Обработка створки производится согласно схеме установки, приведенной на листах 3-7-17, 3-7-19.

Тип 2



Ригель
90202-90207, 90302-90307





Примечание:

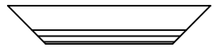
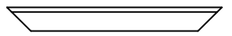
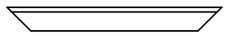
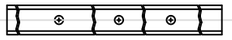
После установки интегрированного окна в фасад раму крепить при помощи винтов 2-5х25.12Х12Н9Т ГОСТ 10621-80 и шайб 5.21 ГОСТ 11371-78.

Шаг установки винтов 400 мм. (см. обработку)

Под винты в профилях стоек и ригелей сверлить отверстия Ø3.8 мм.

Видимые отверстия Ø12 в раме интегрированного окна закрывают заглушками ТР12.

Тип 2	Расстояние между осями ригелей	MP
	Расстояние между осями стоек	MC

Обозн.	Раскрой профиля	Кол-во, шт	Размер на исполнение,мм
Алюминиевые профили			
150656		2	MC-86
		2	MP-86
150657		2	L=MC-22
		2	H=MP-22
150914		2	MC-161
		2	MP-161
006B		2	l=MC-68,8
		2	h=MP-68,8
001B		2	Длина и обработка зависят от выбора петель. см. лист 3-7-24
		2	Длина и обработка зависят от размеров окна. см. лист 3-7-24
		2	см. п.1 примечаний
Резиновые уплотнители			
см. п.2 прим.		1	2(MC+MP)-644
У005		1	2(MC+MP)-498
У063		1	4(MC+MP)-554
У064		1	2(MC+MP)-314
G003D		1	2(MC+MP)-200
Шнур уплотнительный "NORTON" 6.4x10 "DOW CORNING"		1	2(MC+MP)-520
Заполнение стеклопакет			
		1	c=MC-90 c1=MC-156 d=MP-90 d1=MP-156
Аксессуары			
K261	сухарь	4	
K262	сухарь	4	
K280	сухарь	2	(п.3)
K365	подкладка	2	
A011	сухарь	4	
NT40	уголок	4	
n° 642	ручка левая	1	SOBINCO (п.4)
M5 BN1972	клепальная гайка A2 UT\ROS "SFS"	14	В случае использования петли n° P691-406
		16	В случае использования петли n° P691-660

Аксессуары, применяемые в зависимости от размеров L и H.

L \ H		550...800мм.		800...1100мм.				1100...1500мм.		1500...2000мм.	
		Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.
500...1100мм.	SOBINCO	Фрикционная петля n° P691-406 (комплект) (п.5)	1	Фрикционная петля n° P691-406 (комплект) (п.5)	1	Фрикционная петля n° P691-660 (комплект) (п.6)	1	Фрикционная петля n° P691-660 (комплект) (п.6)	1	Фрикционная петля n° P691-660 (комплект) (п.6)	1
		Ответная запорная часть n° 556	2	Ответная запорная часть n° 556	4	Ответная запорная часть n° 556	2	Ответная запорная часть n° 556	4	Ответная запорная часть n° 556	6
		Цапфа запорная n° 907/320	2	Цапфа запорная n° 907/320	2	Цапфа запорная n° 907/320	2	Цапфа запорная n° 907/320	2	Цапфа запорная n° 907/320	4
	ROTO	R01F (п.12)	—	R01F (п.12)	2	R01F (п.12)	—	R01F (п.12)	2	R01F (п.12)	2
1100...1700мм	SOBINCO	Фрикционная петля n° P691-406 (комплект) (п.5)	1	Фрикционная петля n° P691-406 (комплект) (п.5)	1	Фрикционная петля n° P691-660 (комплект) (п.6)	1	Фрикционная петля n° P691-660 (комплект) (п.6)	1	Фрикционная петля n° P691-660 (комплект) (п.6)	1
		Ответная запорная часть n° 556	4	Ответная запорная часть n° 556	6	Ответная запорная часть n° 556	4	Ответная запорная часть n° 556	6	Ответная запорная часть n° 556	8
		Цапфа запорная n° 907/320	4	Цапфа запорная n° 907/320	4	Цапфа запорная n° 907/320	4	Цапфа запорная n° 907/320	4	Цапфа запорная n° 907/320	6
	ROTO	R01F (п.12)	—	R01F (п.12)	2	R01F (п.12)	—	R01F (п.12)	2	R01F (п.12)	2

1. Используется при размерах L или H больше 1100мм. Длина и обработка см. лист 3-7-24
2. Резиновый уплотнитель, в зависимости от толщины заполнения, выбирать из таблицы:

Толщина заполнения, мм	Резиновый уплотнитель
32	У016
30	У017
28	У018

3. Используется при размере L больше 1000мм.
4. Цвет ручки выбирается из таблицы:

Обозначение	Покрытие
n° 642 N	серебро
n° 642 RAL 9010	белый
n° 642 RAL 9005	черный
n° 642 RAL ...	цвет по шкале RAL на заказ

5. Максимальная масса створки- 55 кг. Максимальный угол открывания- 50°. Рекомендуется ограничить угол открывания- углом 25°, путем перемещения вверх подвижной планки фрикционной петли при креплении ее к раме.
6. Максимальная масса створки- 100 кг. Максимальный угол открывания- 20°.
7. Для крепления фрикционной петли использовать винты ГОСТ 17473-80:
   - в случае использования петли n° P691-406- A2.M5-6gx16.12X18H9-10шт; A2.M5-6gx12.12X18H9-4шт;
   - в случае использования петли n° P691-660- A2.M5-6gx16.12X18H9-12шт; A2.M5-6gx12.12X18H9-4шт.
8. Для крепления ответной запорной части n° 556 использовать винты 2-5x14.12X18H9T ГОСТ 10619-80- 2шт. на одну деталь.
9. Для крепления ручки n° 642 использовать винты A2.M5-6gx30.12X18H9T ГОСТ 17475-80- 2шт.
10. Для крепления K280 использовать винты 2-4x12.12X18H9T ГОСТ 10619-80- 4шт.
11. Для крепления профиля 006B использовать винты 2-4x14.12X18H9T ГОСТ 10619-80. Количество винтов определяется, исходя из шага установки- 150...200 мм.
12. Допускается использование угловых переключателей, не указанных в каталоге. При этом длину тяг необходимо пересчитать в соответствии с монтажной схемой установки фурнитуры, схемой обработки тяг и размерами переключателя.

SOBINCO
ROTO

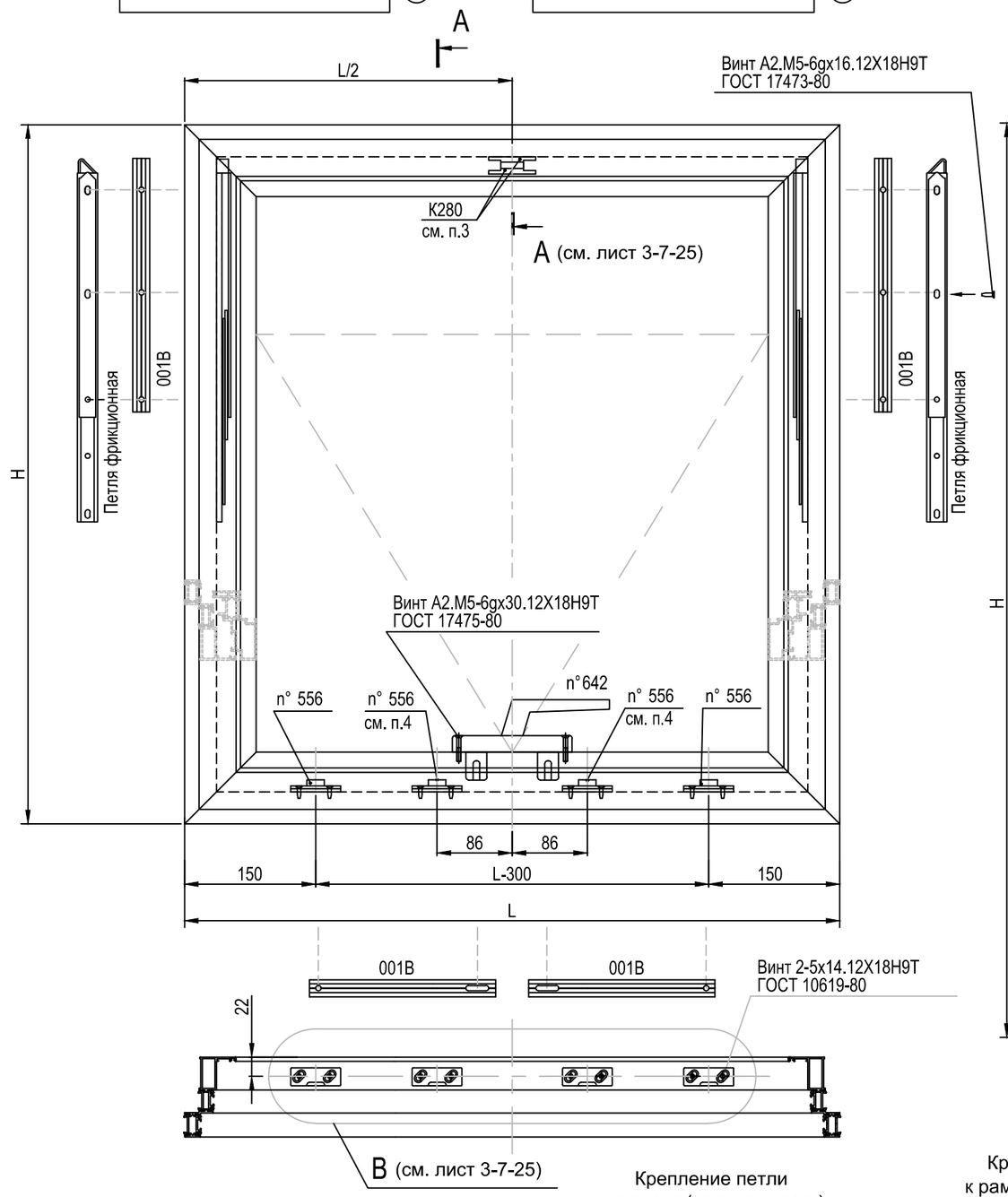
Монтажная схема

H=MP-22
L=MC-22

Тип 2

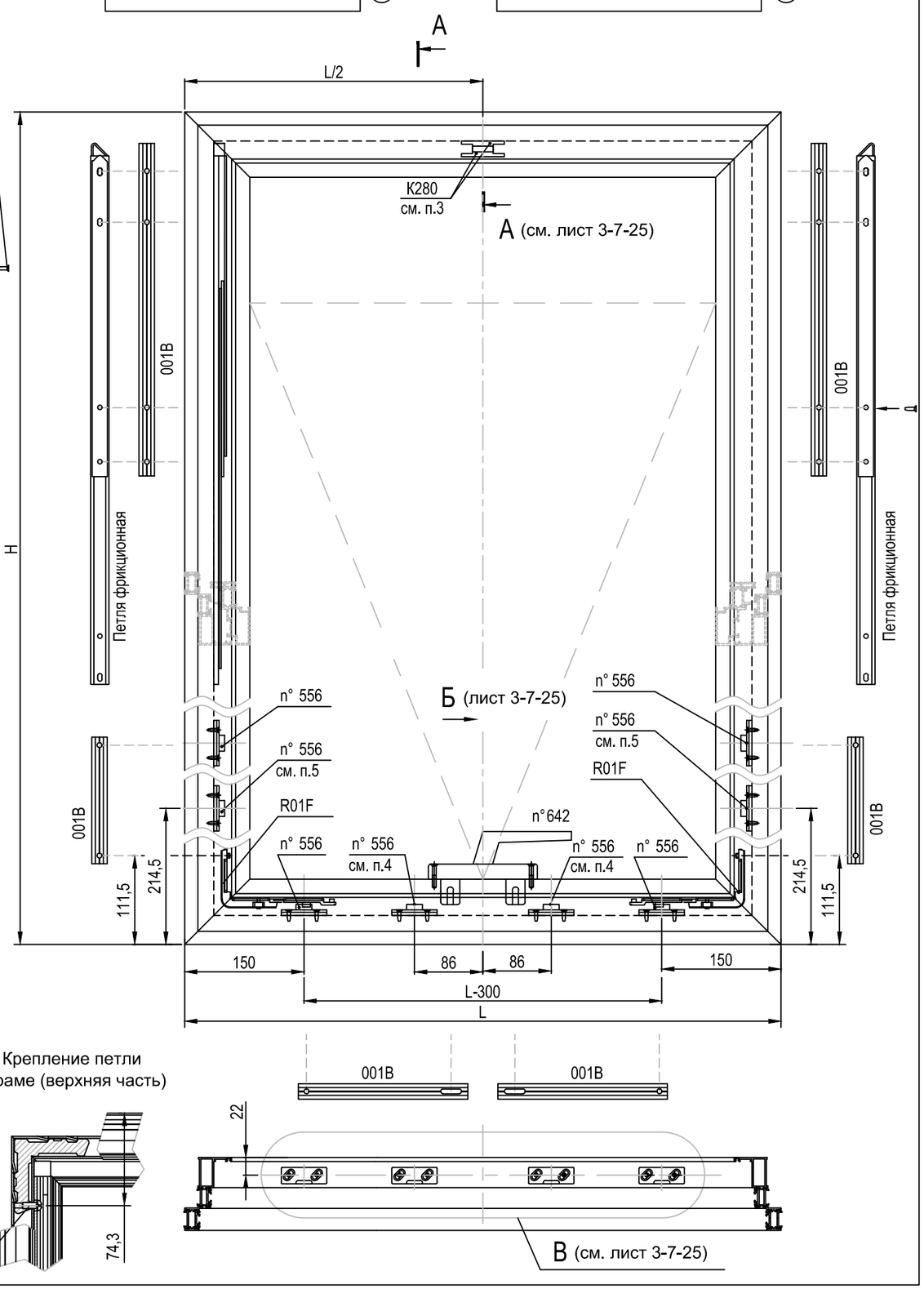
L=500...1700, H=550...800мм (п.1)

L=500...1700, H=800...1100мм (п.2)

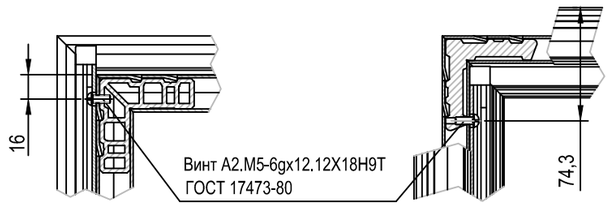


L=500...1700, H=800...1100мм (п.1)

L=500...1700, H=1100...2000мм (п.2)



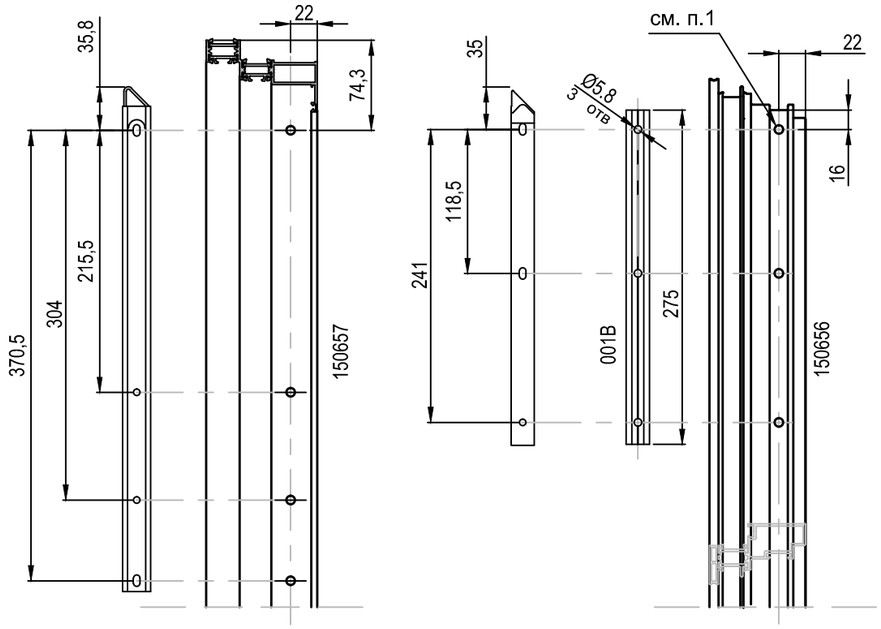
Крепление петли к створке (верхняя часть)



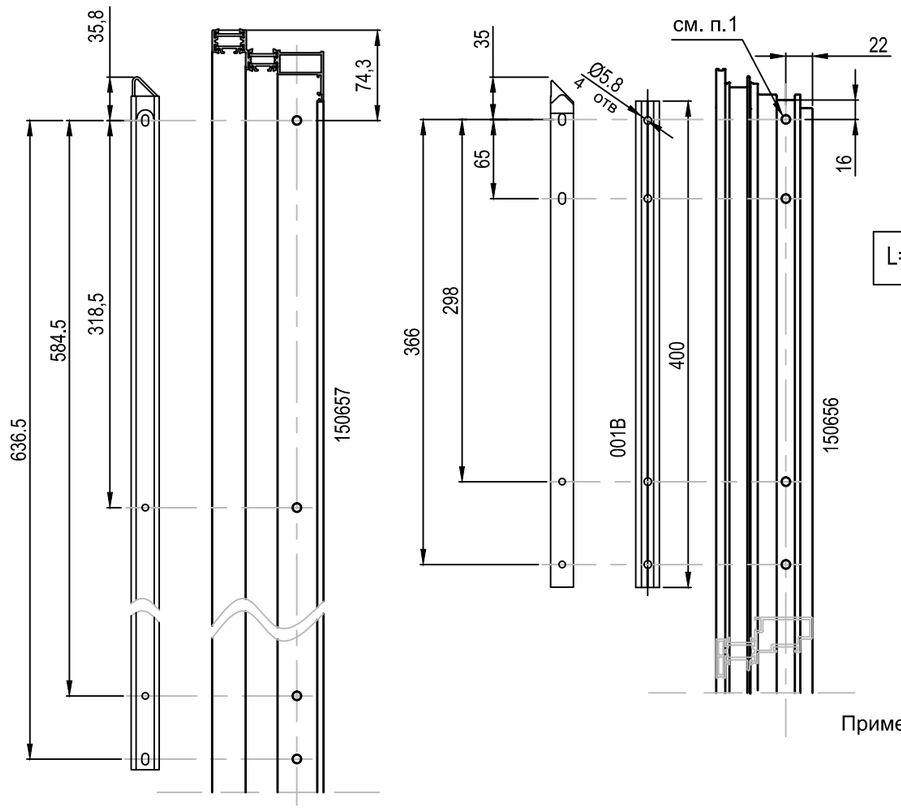
Крепление петли к раме (верхняя часть)

Примечание: 1. В случае использования петли n° P691-406.
2. В случае использования петли n° P691-660.
3. Устанавливать при L больше 1000мм.
4. Устанавливать при L больше 1100мм.
5. Устанавливать при H больше 1500мм.

Обработка профилей 150656, 150657 и 001В под установку фрикционной петли n° Р691-406



Обработка профилей 150656, 150657 и 001В под установку фрикционной петли n° Р691-660

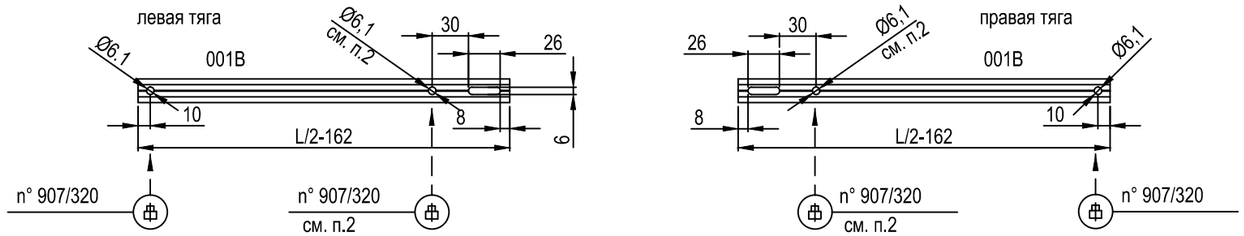


Обработка тяг

H=MP-22
L=MC-22

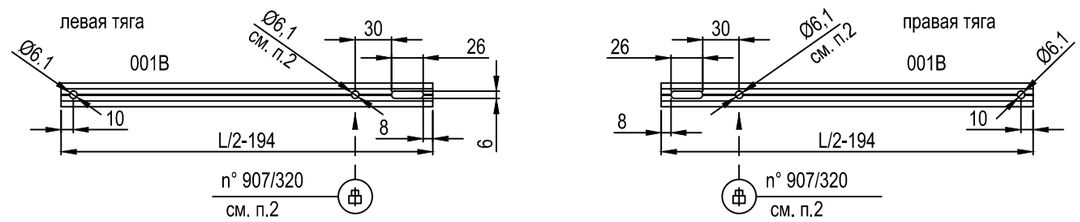
L=500...1700, H=550...800мм	п.3
L=500...1700, H=800...1100мм	п.4

Обработка горизонтальных тяг.



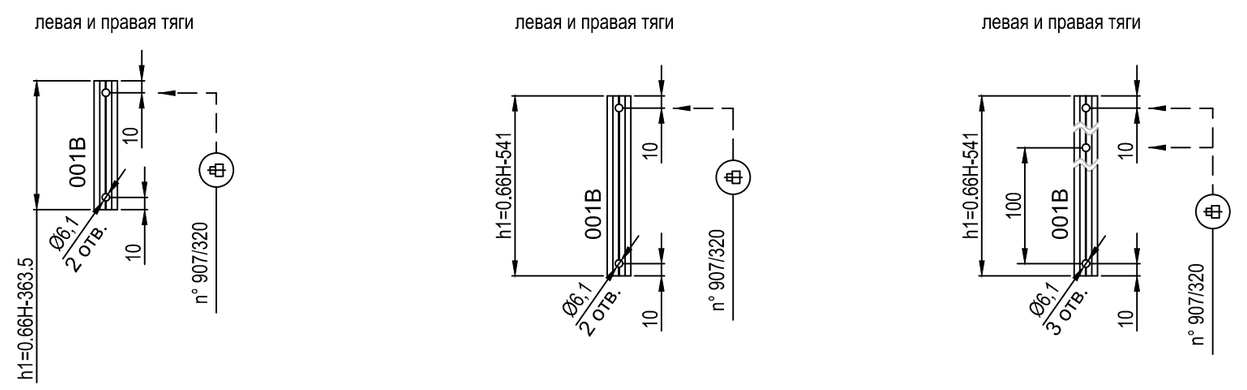
L=500...1700, H=800...1100мм	п.3
L=500...1700, H=1100...2000мм	п.4

Обработка горизонтальных тяг (обработка по размерам при использовании R01F)



Обработка вертикальных тяг (обработка по размерам при использовании R01F)

L=500...1700, H=800...1100мм	п.3	L=500...1700, H=1100...1500мм	п.4	L=500...1700, H=1500...2000мм	п.4



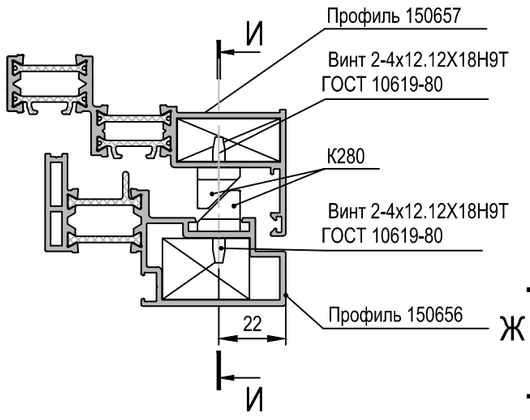
Примечание: 1. Обработка верхнего отверстия производится при сборке створки после установки угловых сухарей (см. лист 3-7-29).
2. Обработка отверстия Ø6.1 и установка дополнительной запорной цапфы производится при L больше 1100мм.
3. В случае использования петли n° Р691-406.
4. В случае использования петли n° Р691-660.

Обработка профилей под установку фурнитуры

H=MP-22
L=MC-22

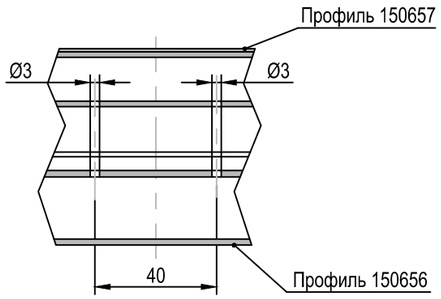
А-А (лист 3-7-23)

Обработка профилей 150656 и 150657 под установку упора К280.



И-И

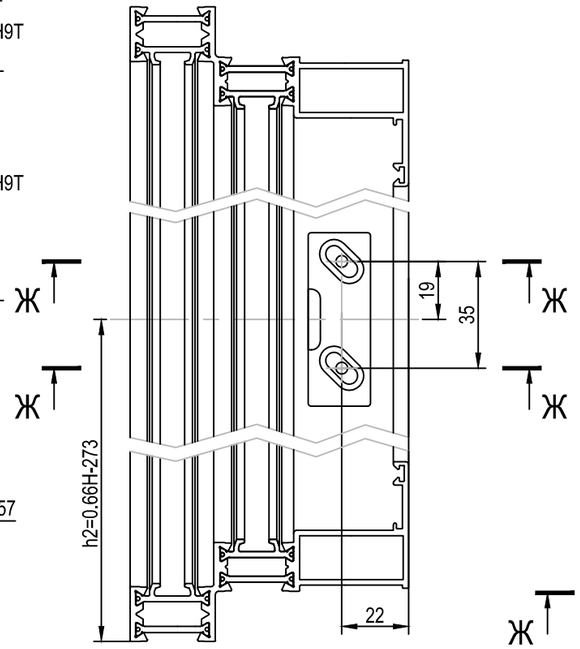
К280 не показаны



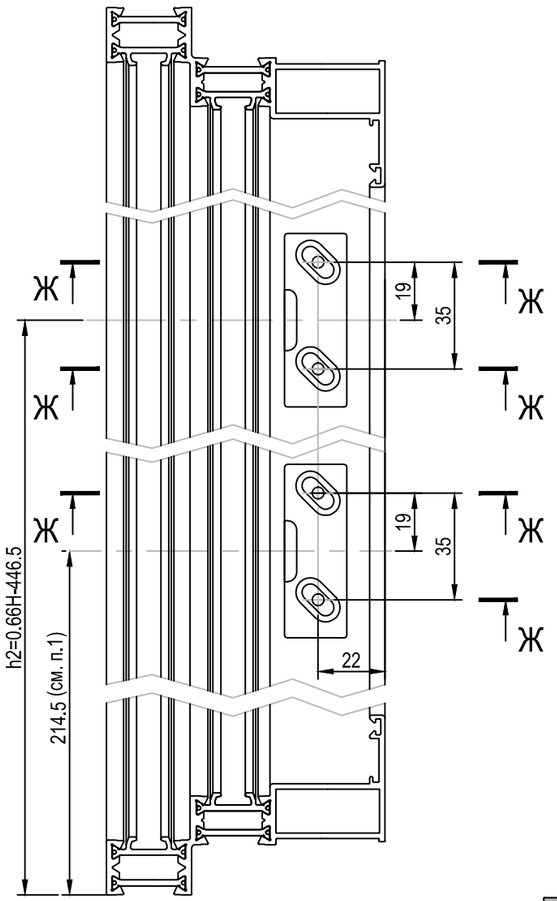
Б (лист 3-7-23)

Обработка профиля 150657 под установку ответных запорных частей n°556

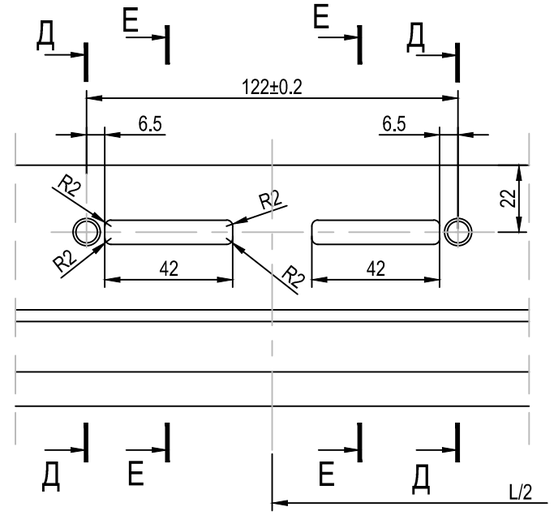
L=500...1700, H=800...1100мм (п.2)



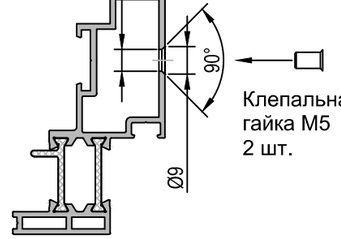
L=500...1700, H=1100...2000мм (п.3)



Обработка профиля 150656 под установку ручки.

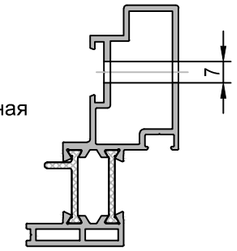


Д-Д



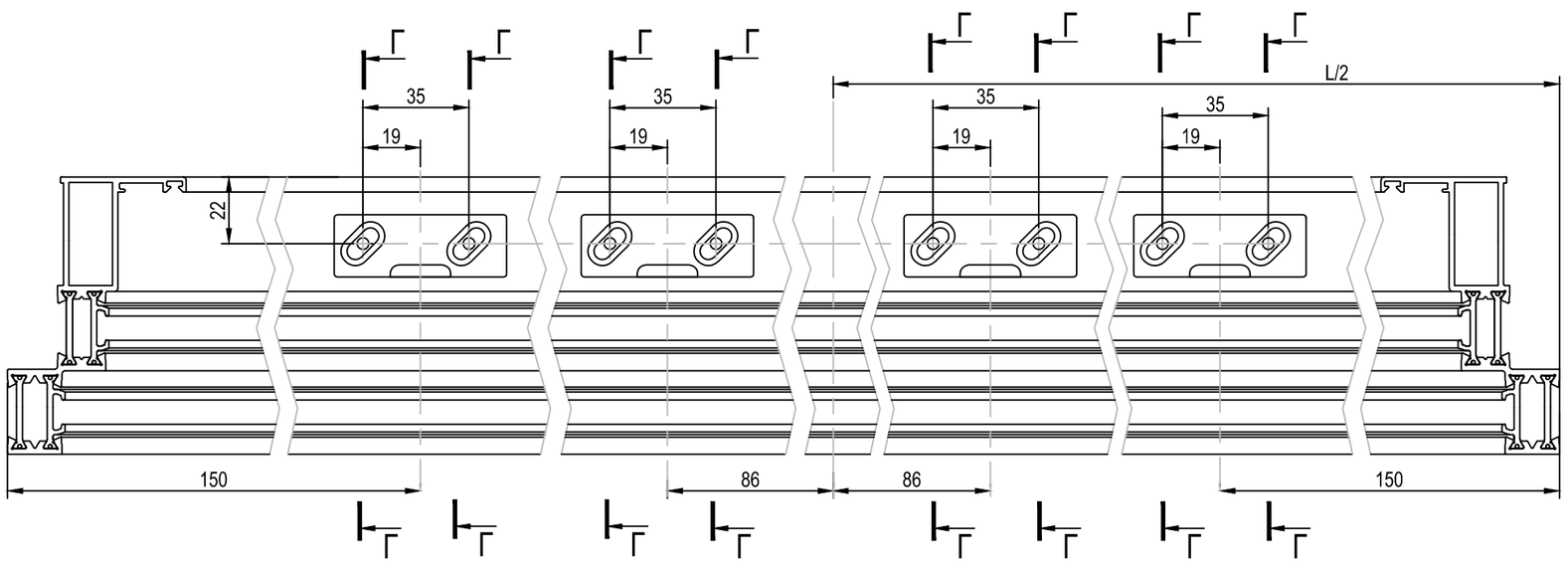
Клепальная гайка М5
2 шт.

Е-Е

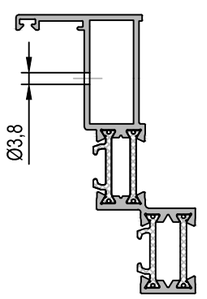


В (лист 3-7-23)

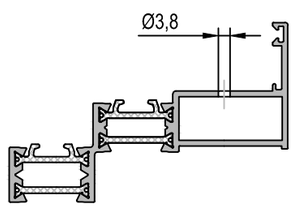
Обработка профиля 150657 под установку ответных запорных частей n°556



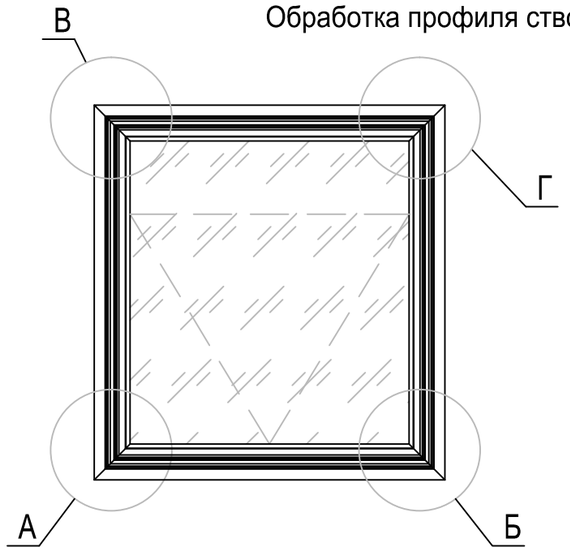
Г-Г



Ж-Ж

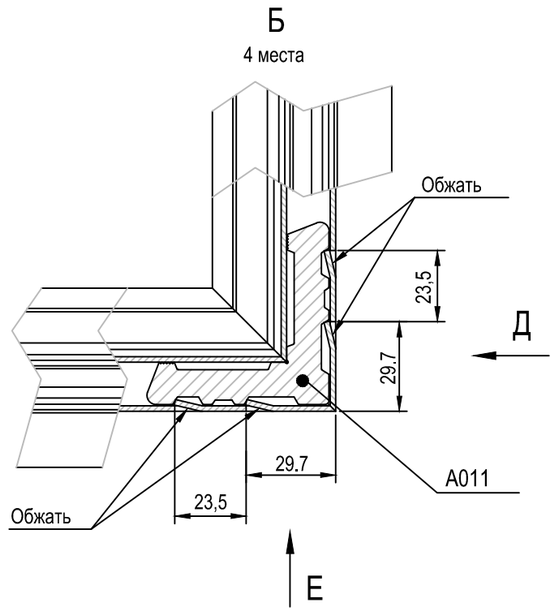


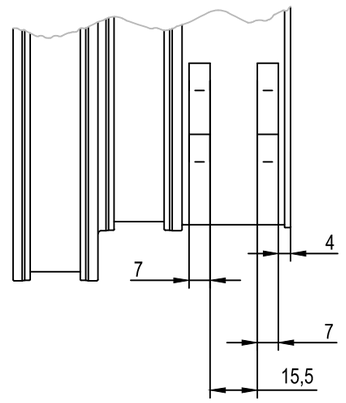
Примечание: 1. Обработку производить при Н больше 1500 мм.
2. В случае использования петли n° Р691-406.
3. В случае использования петли n° Р691-660.

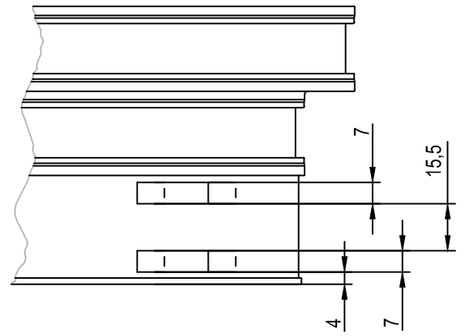


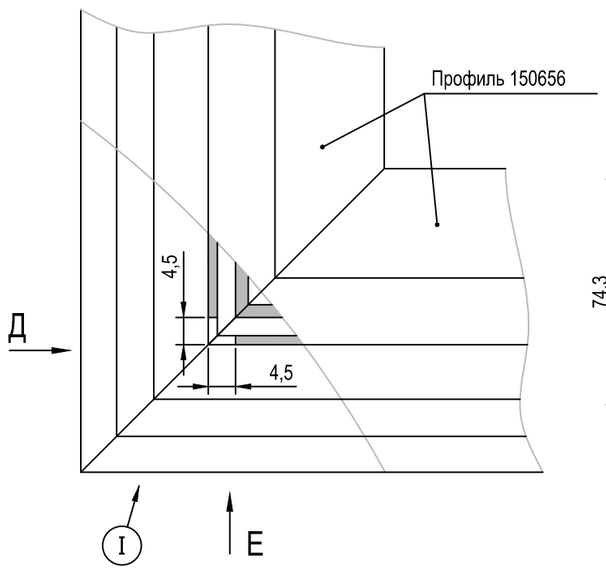
Обработка профиля створки 150656 под установку тяг.

Сборка углов рамы с использованием А011.

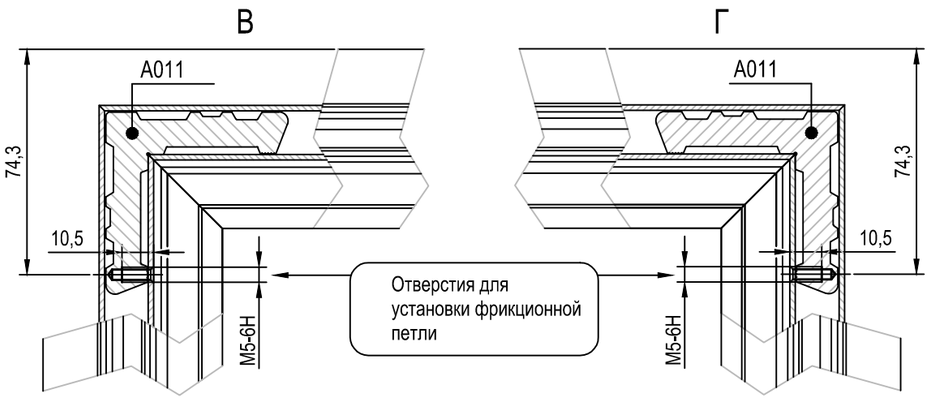


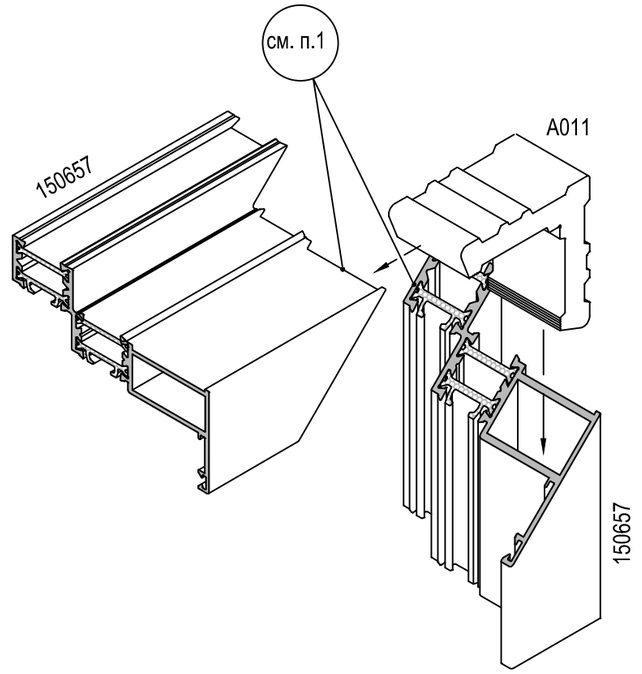


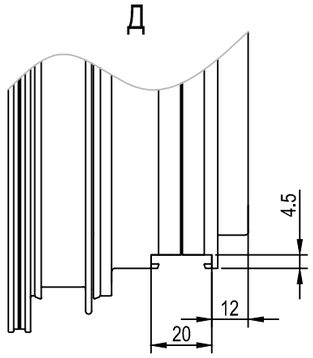


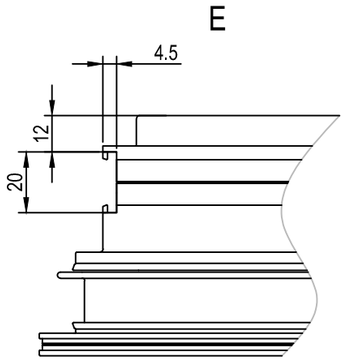


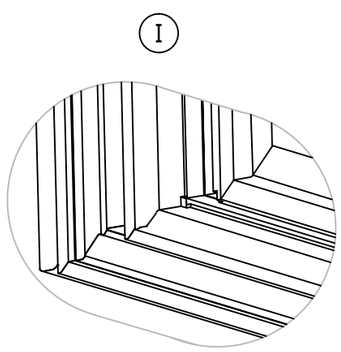
Обработка профиля рамы 150657 и А011 под установку фрикционных петель.







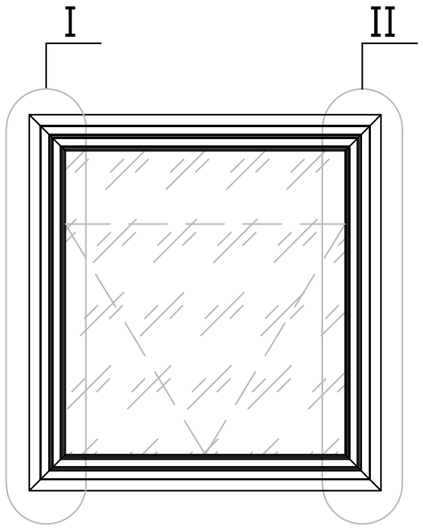




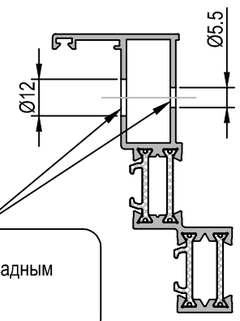
Примечание:

1. Перед обжимкой на торцы сопрягаемых профилей нанести клей NT25 или NT98.
2. Сухарь А011 устанавливать на клей NT25 или NT98.
3. Обработку резьбовых отверстий М5-6Н производить по отверстиям Ø3,5мм в раме.

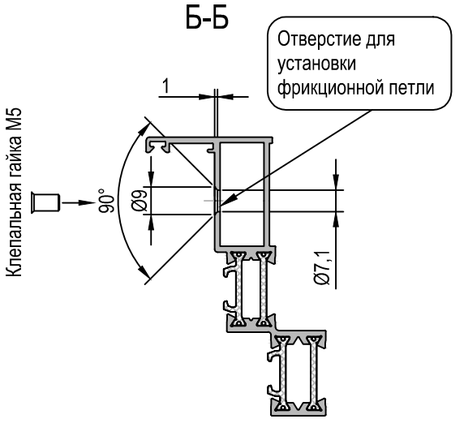
Обработка вертикальных профилей рамы интегрированного окна

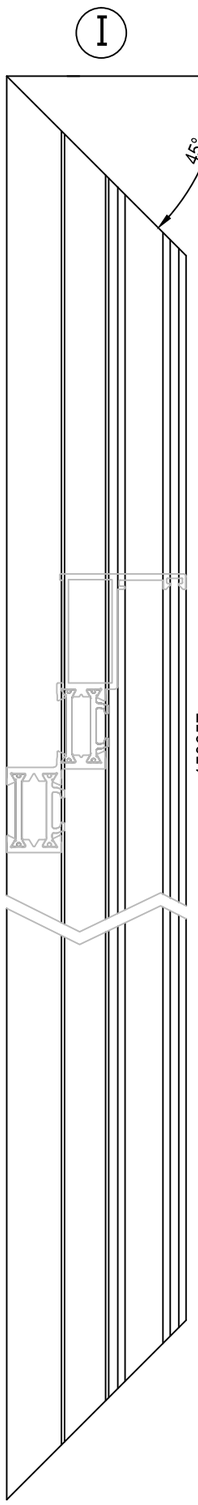


А-А

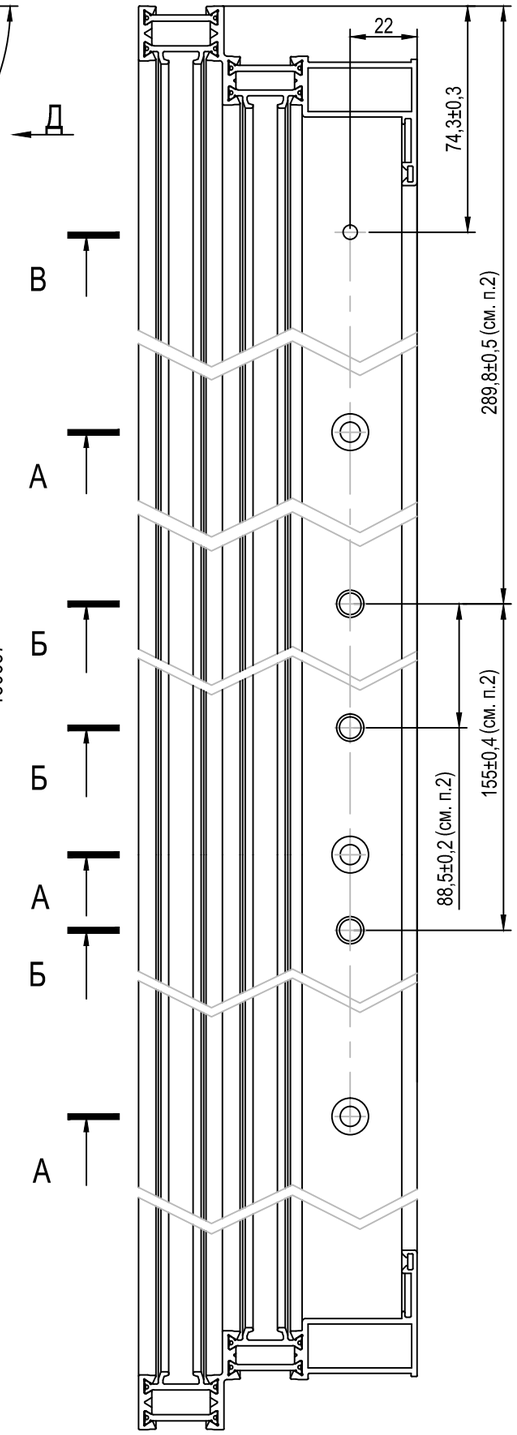


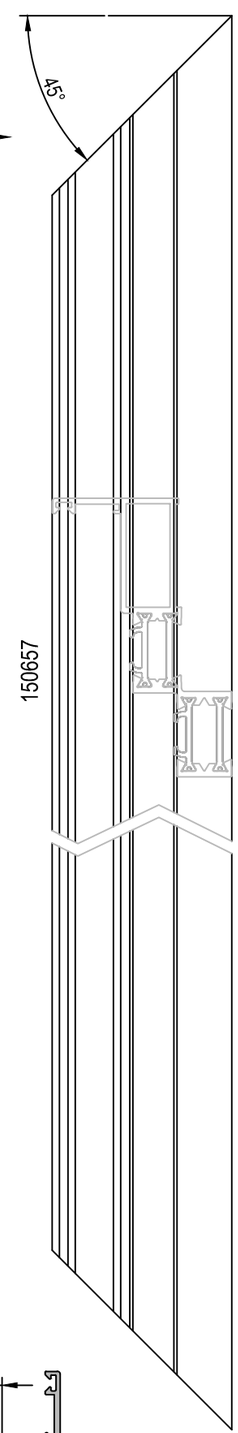
Б-Б



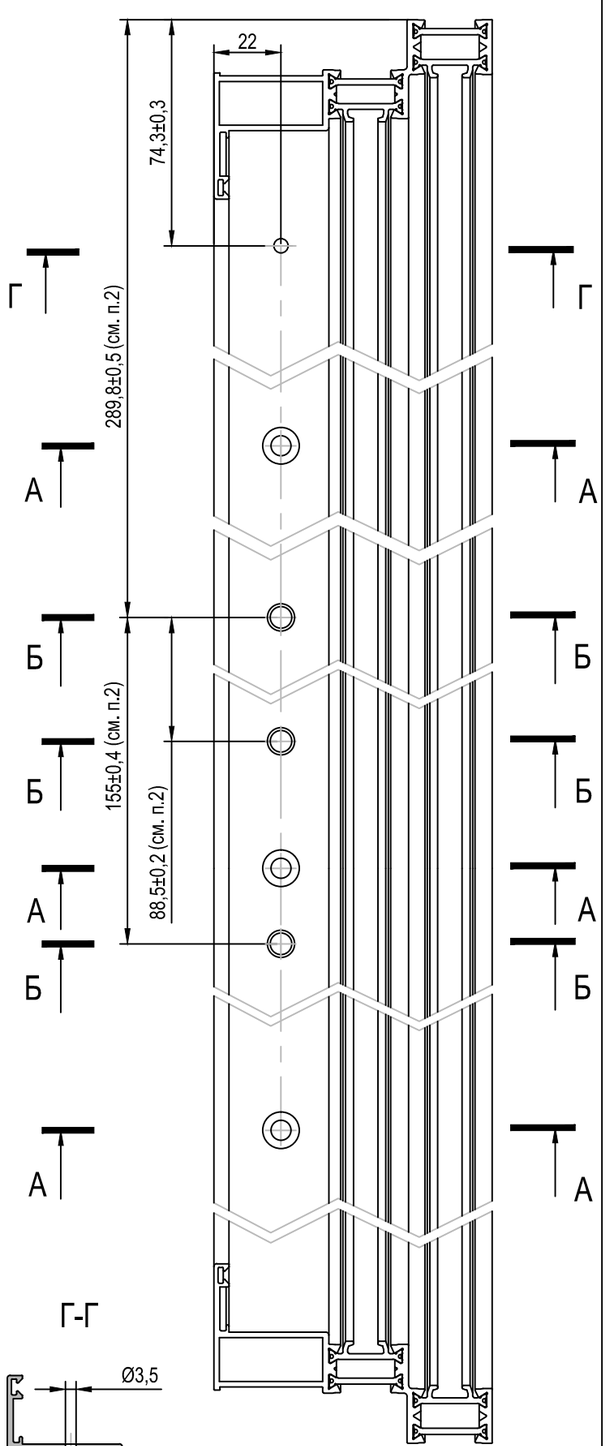


Д

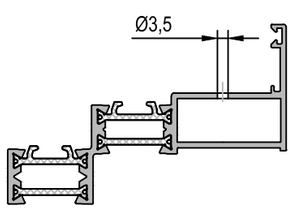




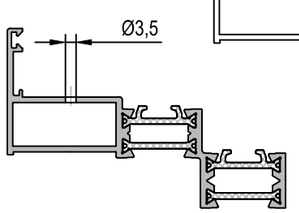
Е



В-В

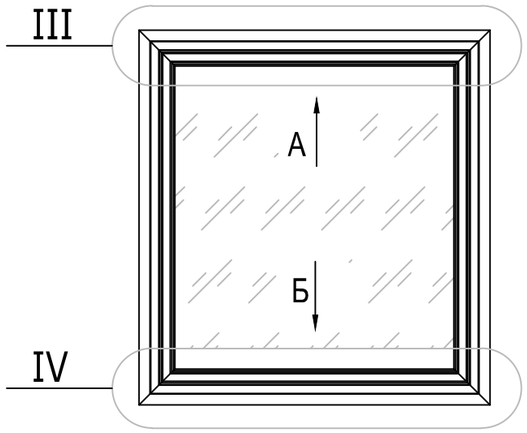


Г-Г

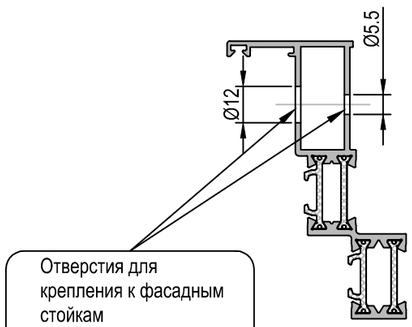


Примечание:

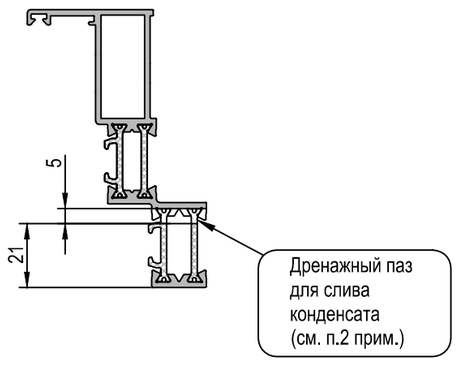
1. Расстояние между отверстиями определяют исходя из размеров рамы. Max 400 мм.
2. Обработка профилей по данным размерам соответствует применению фрикционной петли n° Р691-406.
   При использовании фрикционной петли n° Р691-660 обработку по размерам см. лист 3-7-24.

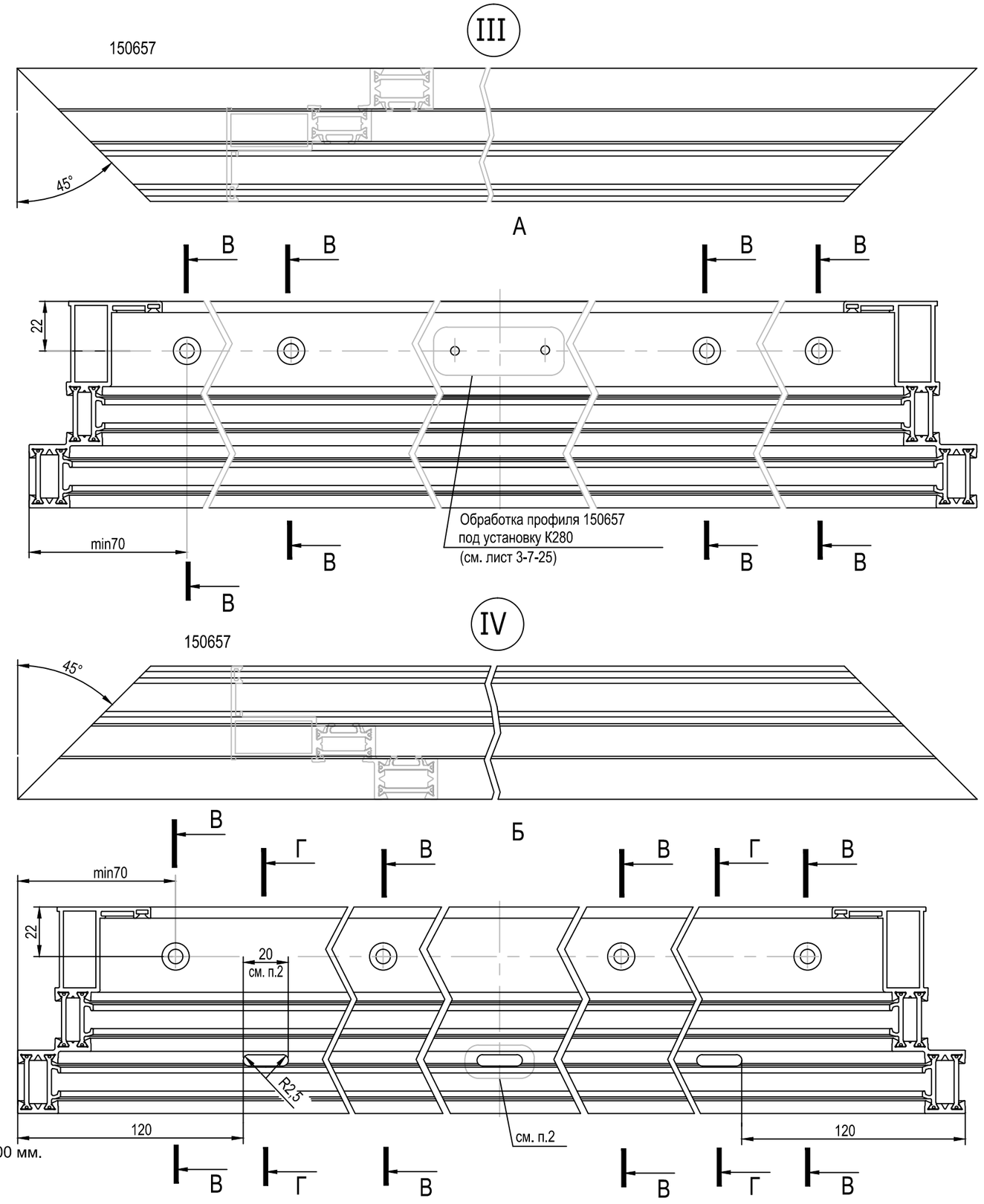


В-В



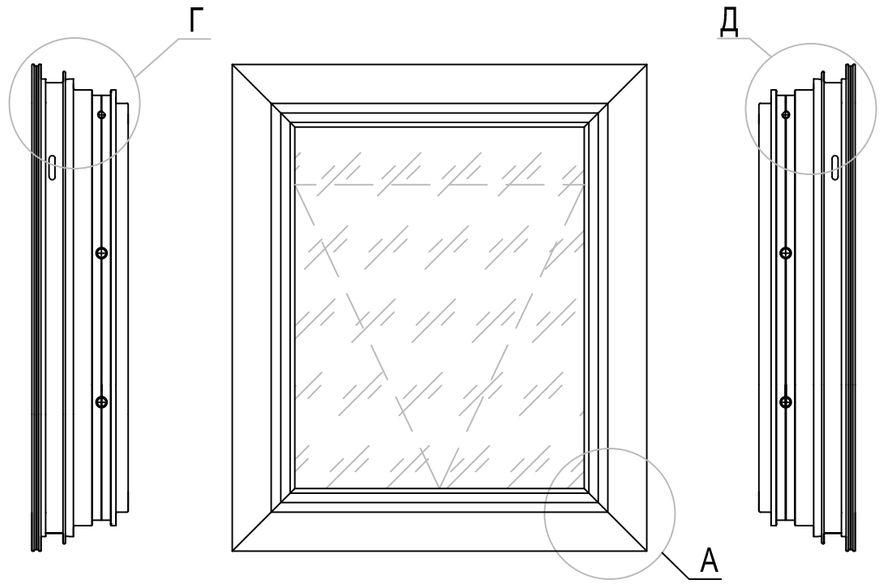
Г-Г

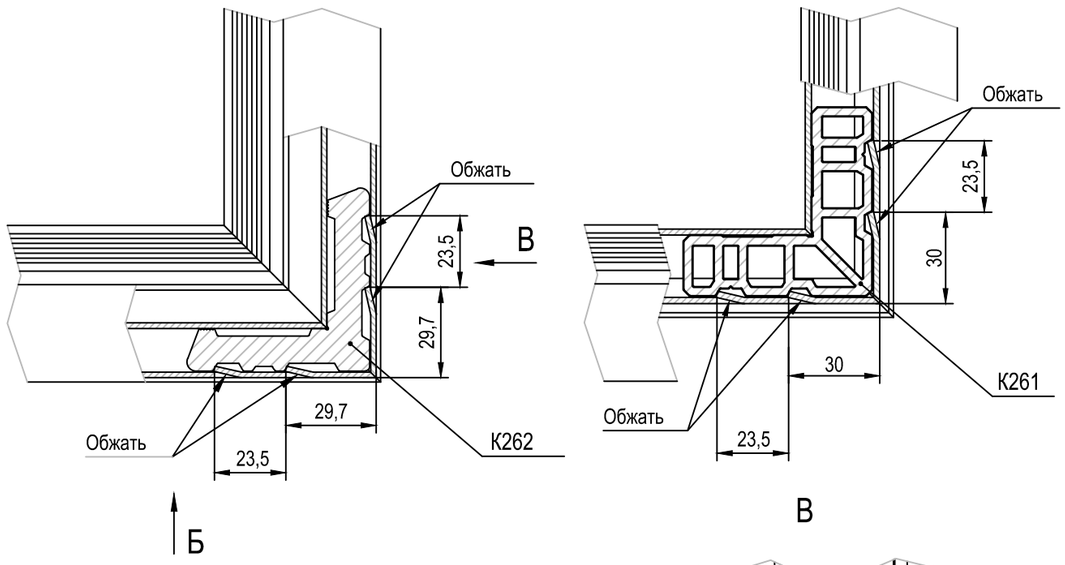


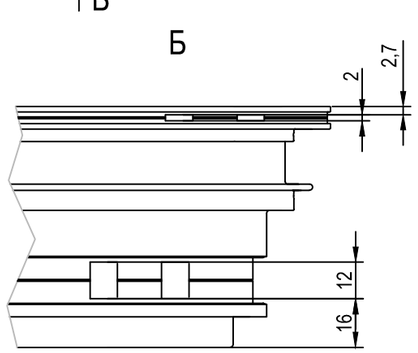


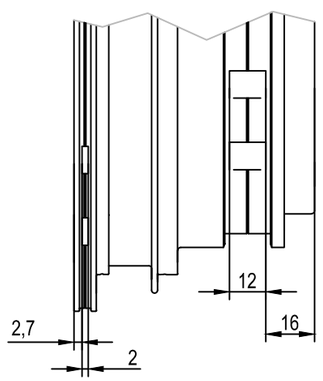
Примечание:

1. Расстояние между отверстиями определяют исходя из размеров рамы. Max 400 мм.
2. При L меньше 1000мм.- 2 паза. Обработку среднего паза производить при L больше 1000мм.

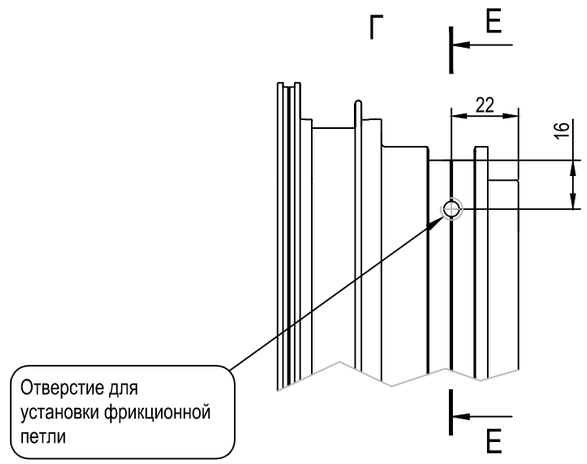


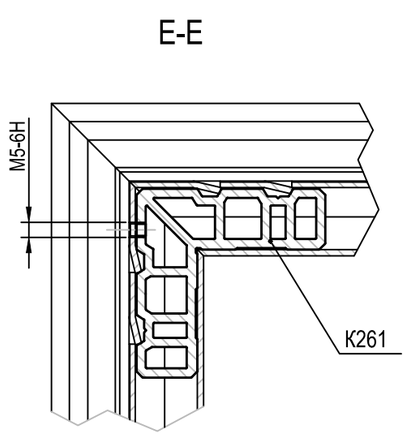


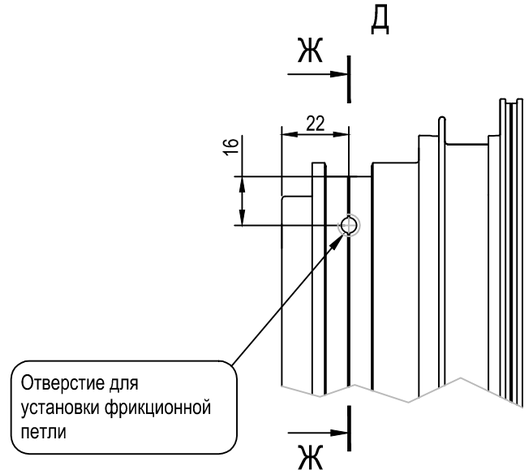


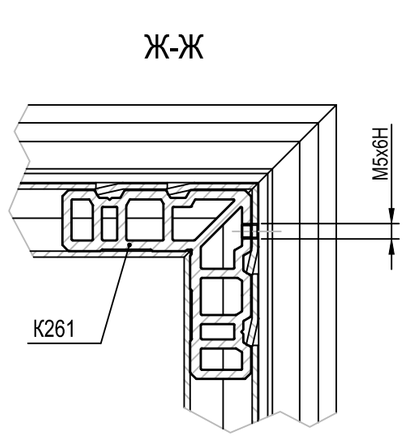


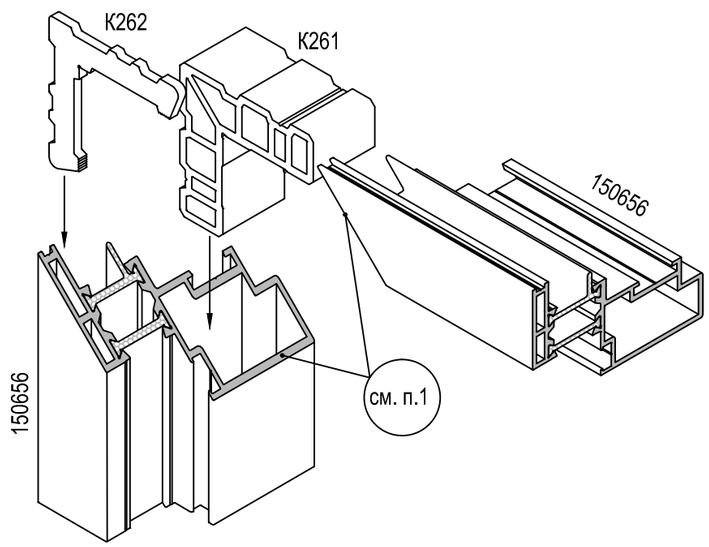
Сборка углов створки интегрированного окна с использованием К261 и К262



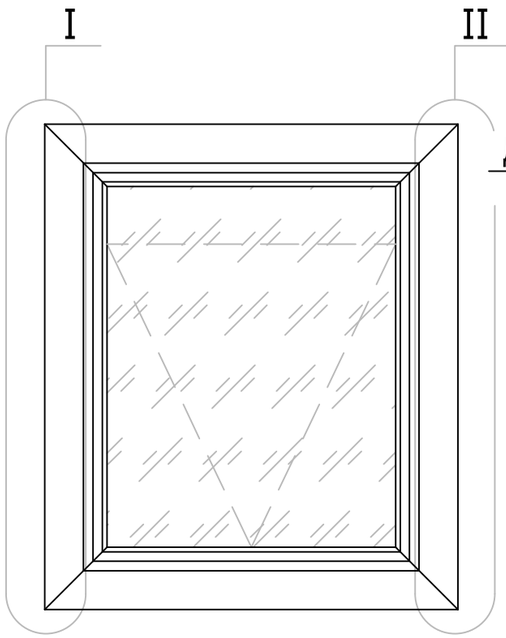




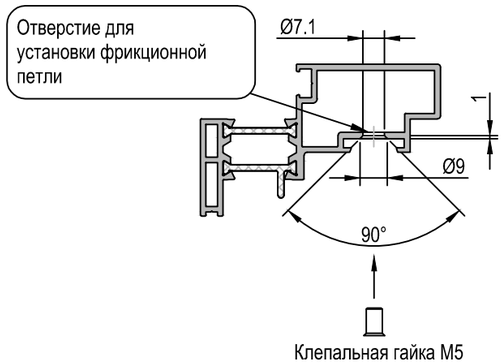




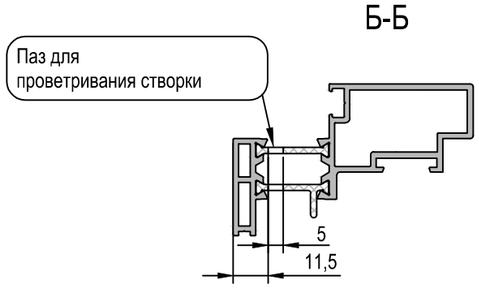
Примечание: 1. На торцы сопрягаемых профилей перед обжимкой нанести клей NT25 или NT98.
2. Сухари К261 и К262 устанавливать на клей NT25 или NT98.
3. Обработку резьбовых отверстий М5-6Н производить по отверстиям Ø3,5мм в створке.

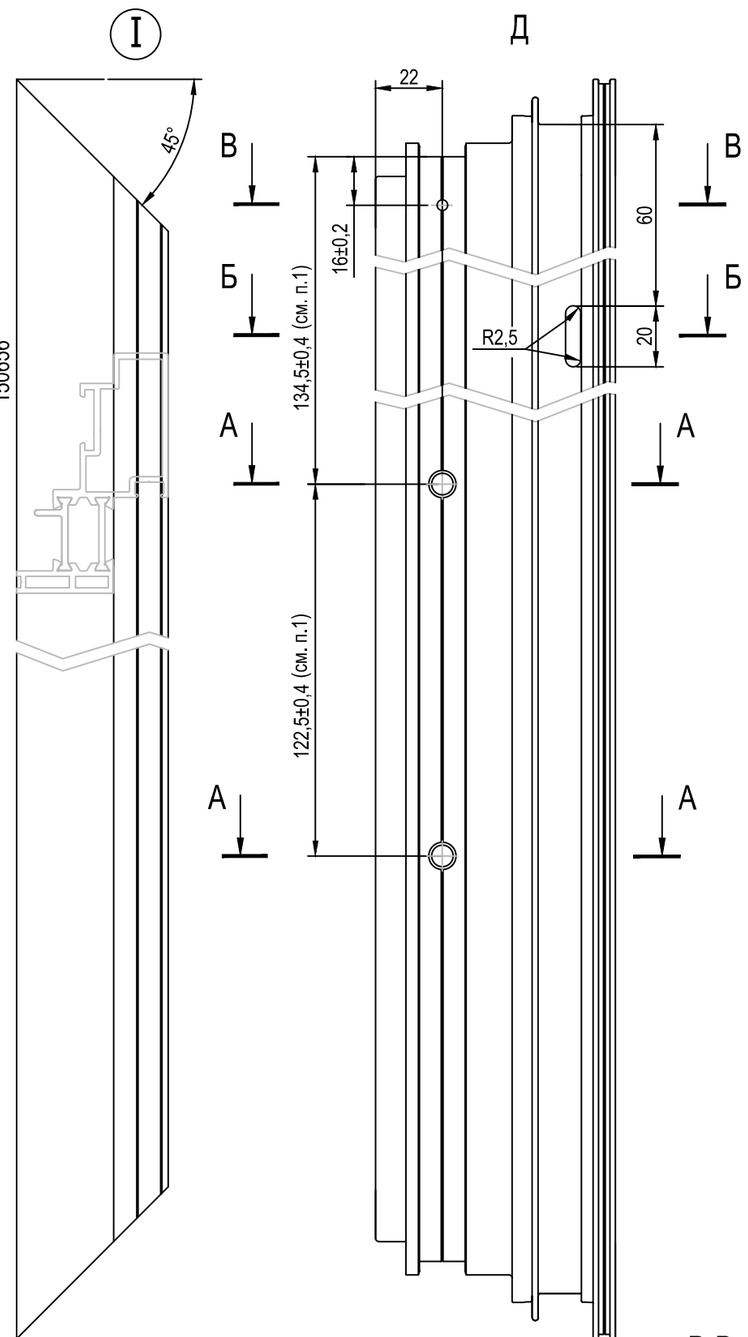


А-А

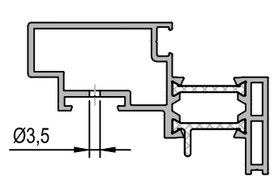


Б-Б

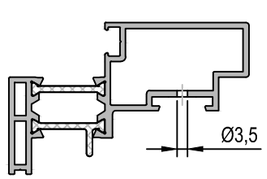




В-В



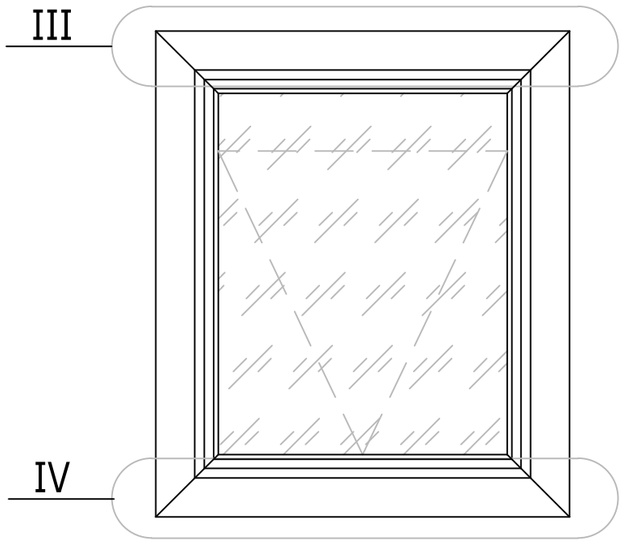
Г-Г

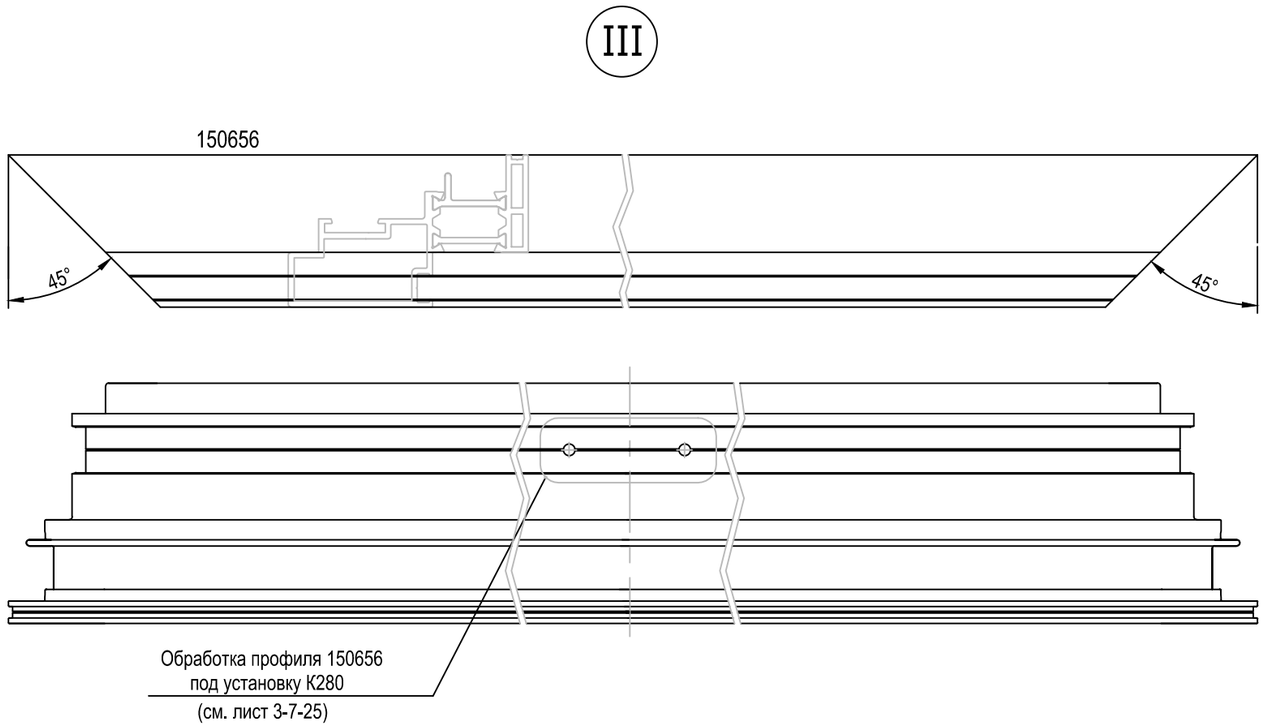


Примечание:

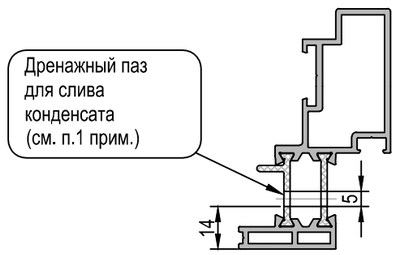
1. Обработка профилей по данным размерам соответствует применению фрикционной петли n° Р691-406.
   При использовании фрикционной петли n° Р691-660 обработку по размерам см. лист 3-7-24.

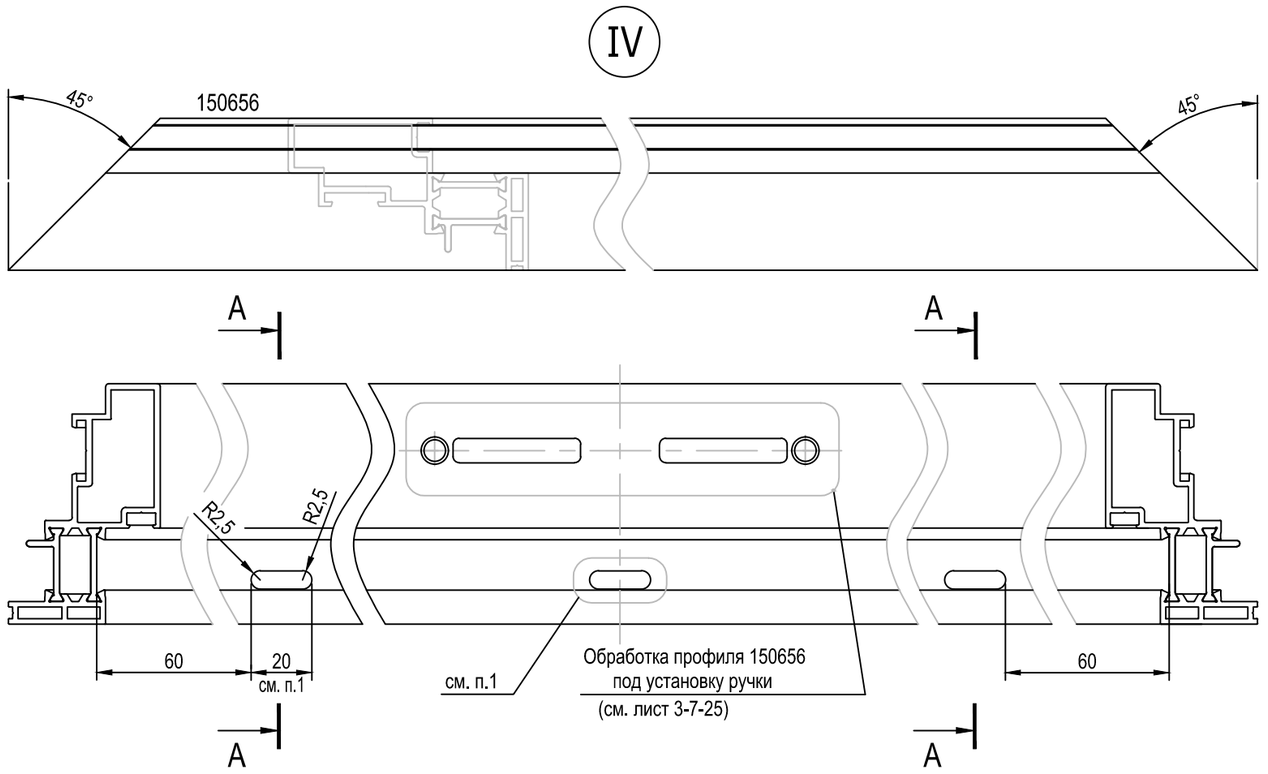
Обработка горизонтальных профилей створки интегрированного окна





A-A

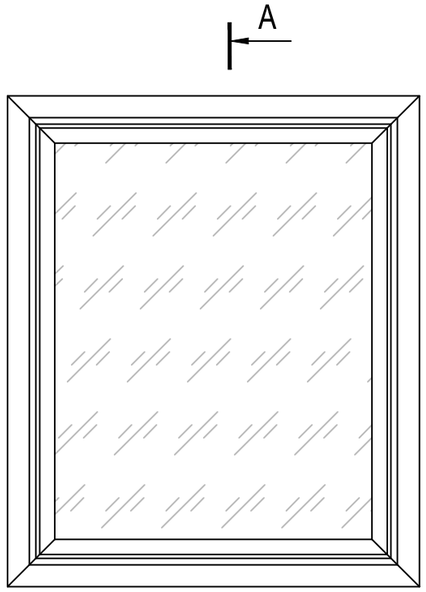




Примечание:

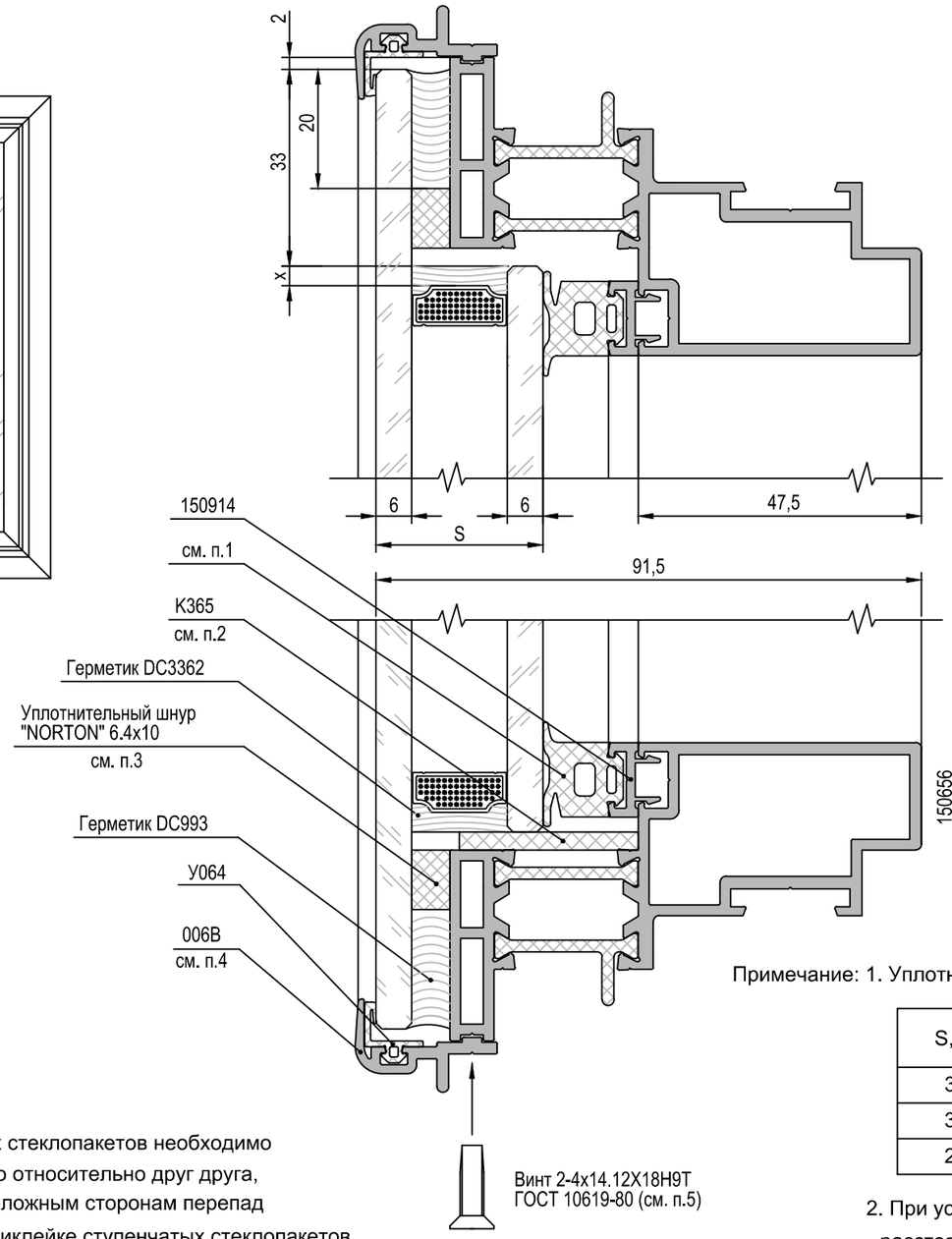
1. При L меньше 1000мм.- 2 паза. Обработку среднего паза производить при L больше 1000мм.

⚠ Показана конструкция окна, в котором используются герметики ф."Dow Corning".
Применение герметиков других производителей отражены в разделе П-4 каталога.

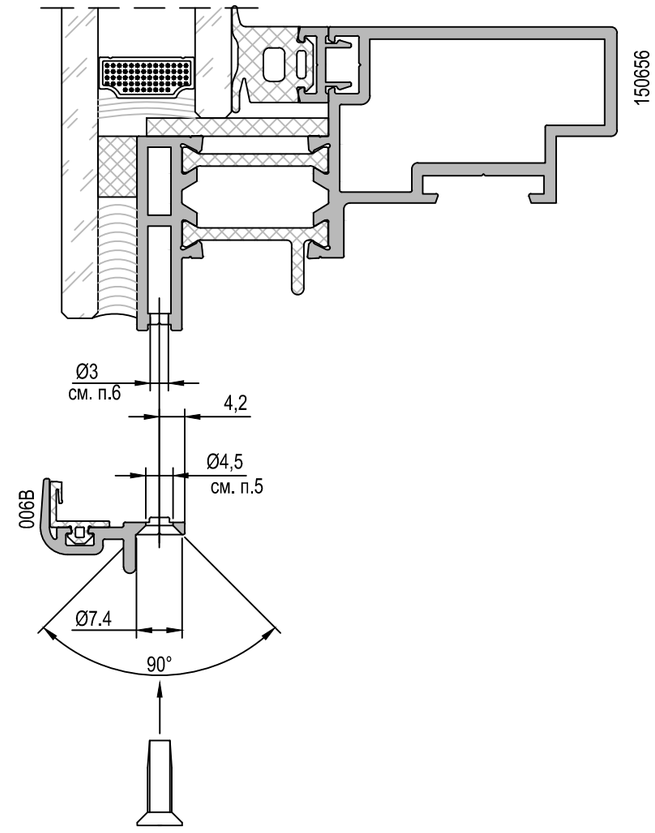


A-A

Профиль рамы 150657 не показан



Обработка профилей 150656 и 006B



Минимальная толщина слоя вторичной герметизации стеклопакета X, мм

Ветровая нагрузка, Па		
до 500	до 1000	до 2000
8	10	12

Внимание! При изготовлении ступенчатых стеклопакетов необходимо выставлять наружнее и внутреннее стекло относительно друг друга, обеспечивая симметричный по противоположным сторонам перепад между ними (размер 33 мм). Также при приклейке ступенчатых стеклопакетов к створке окна ввиду возможных отклонений размеров при изготовлении стеклопакета и створки, необходимо перед нанесеним герметика устанавливать стеклопакет на уплотнительный шнур NORTON и выставить край наружного стекла стеклопакета относительно края анодированной части профиля створки 150656, обеспечивая симметричный по противоположным сторонам створки окна перепад между ними (размер 2 мм). При этом, при необходимости, подкладки под внутреннее стекло подбираются другой толщины.

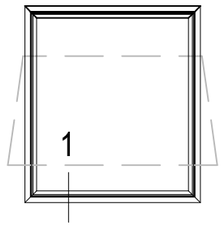
Примечание: 1. Уплотнитель выбирается из таблицы:

S, мм	Резиновый уплотнитель
32	У016
30	У017
28	У018

2. При установке середины опорных подкладок K365 должны располагаться на расстоянии 150мм. от ближайшей стенки профиля 150656. Подкладки зафиксировать от перемещения при помощи клея или силиконового герметика.
3. Допускается применение "NORTON" 6.4x12 при условии обязательного согласования конструкции окна с фирмой "DOW CORNING".
4. При сборке на торцы сопрягаемых профилей 006B нанести клей NT25 или NT98.
5. Обработка под установку винтов производится с шагом 150...200 мм.
6. Обработку отверстия производить по сопрягаемой детали по месту.

fapim

Тип 3 — Интегрированное окно с фурнитурой FAPIM



⚠ Обработку профилей рамы, створки, обвязки, профиля П002 и расчёт стеклопакета см. окно интегрированное Тип 1

① Сечение ригеля

⚠ Только для ригелей 2-го уровня

Ригель
90303-90307

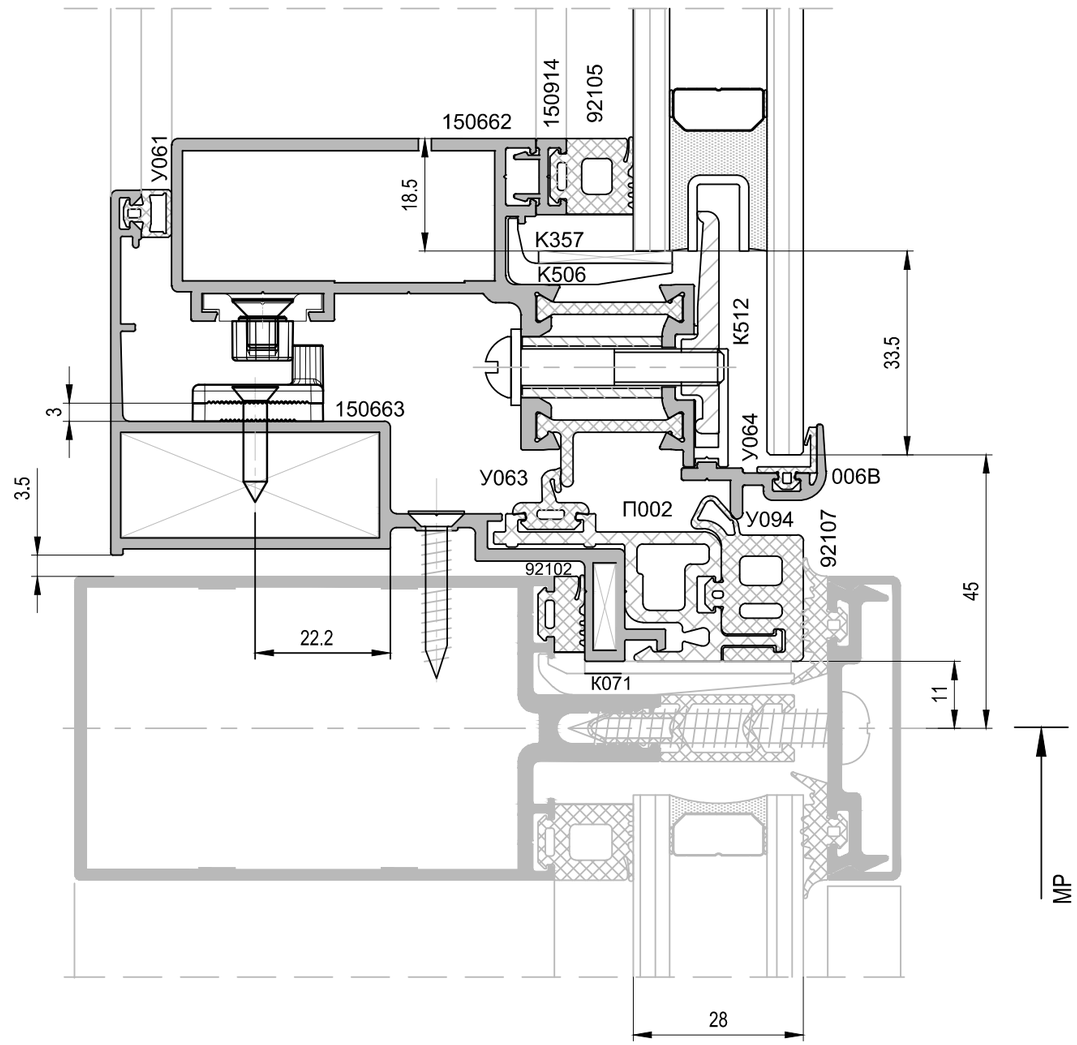
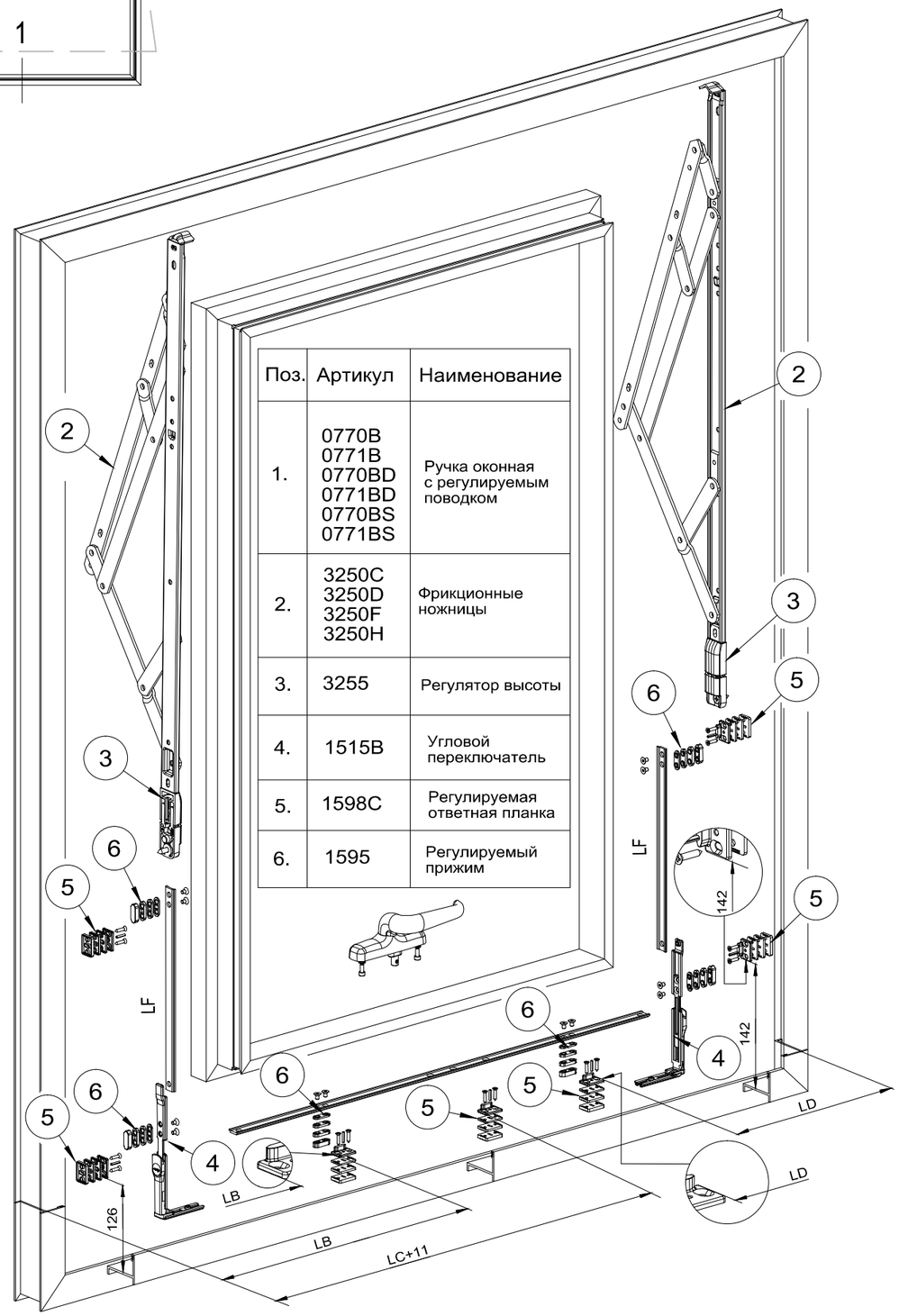
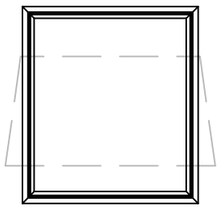


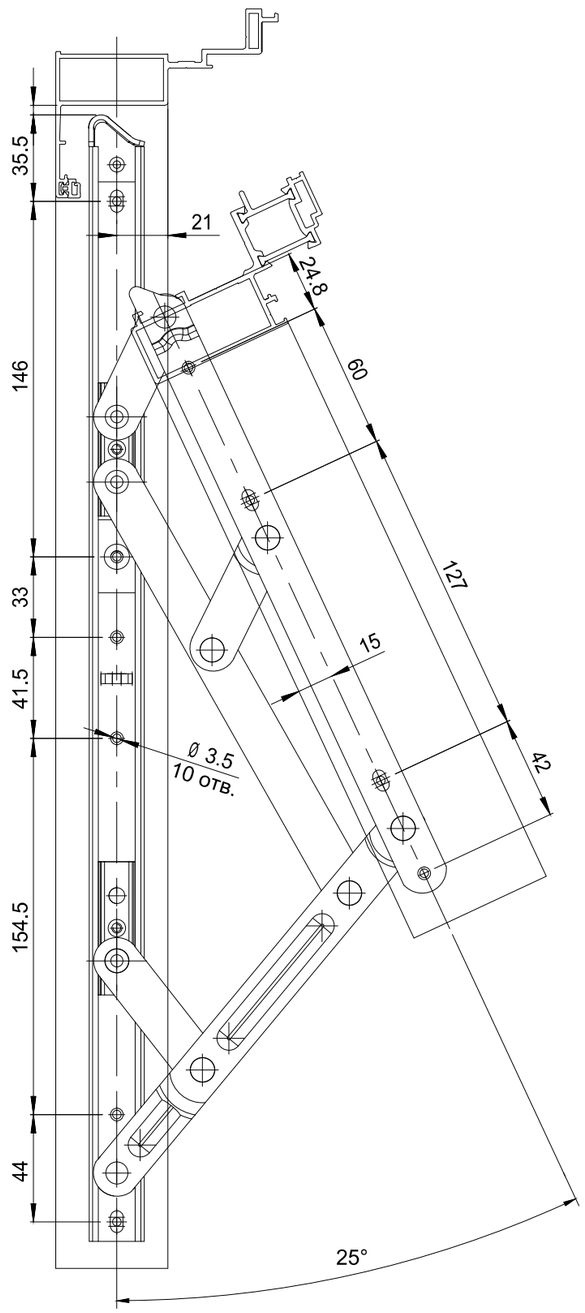
Схема установки фурнитуры



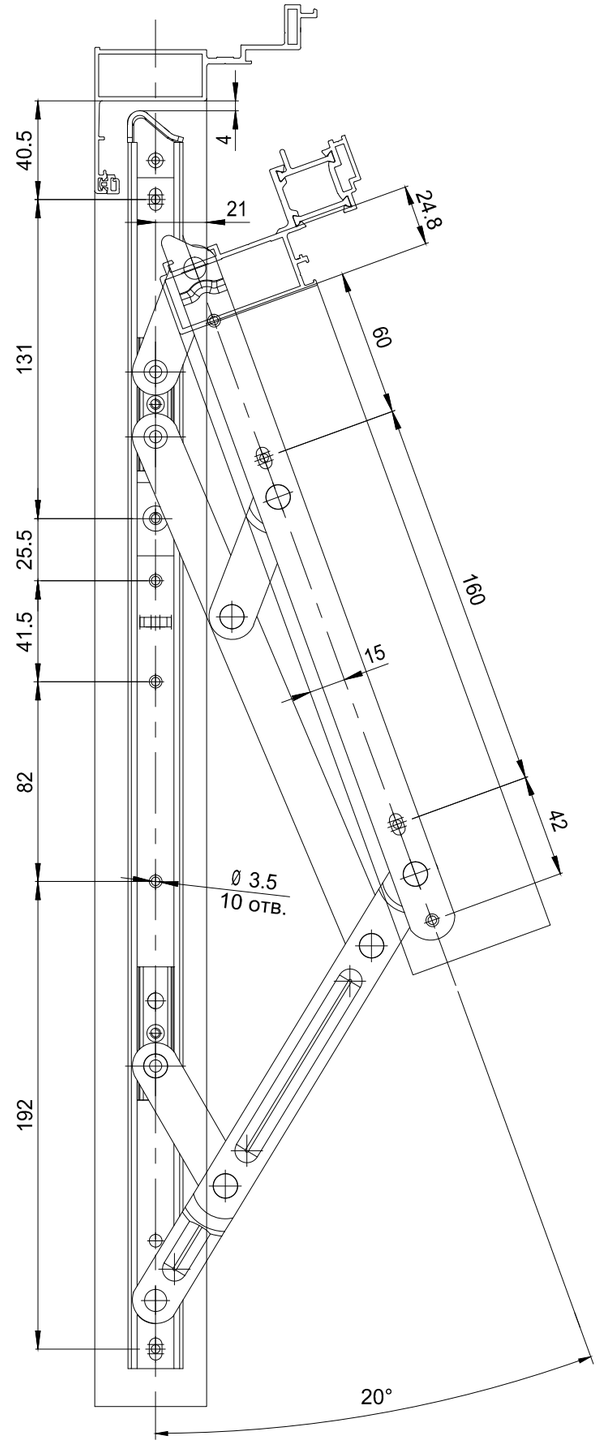
Поз.	Артикул	Наименование
1.	0770B 0771B 0770BD 0771BD 0770BS 0771BS	Ручка оконная с регулируемым поводком
2.	3250C 3250D 3250F 3250H	Фрикционные ножницы
3.	3255	Регулятор высоты
4.	1515B	Угловой переключатель
5.	1598C	Регулируемая ответная планка
6.	1595	Регулируемый прижим



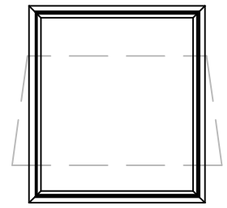
3250C


35.5
21
24.8
60
146
127
15
33
41.5
42
Ø 3.5
10 отв.
154.5
44
25°

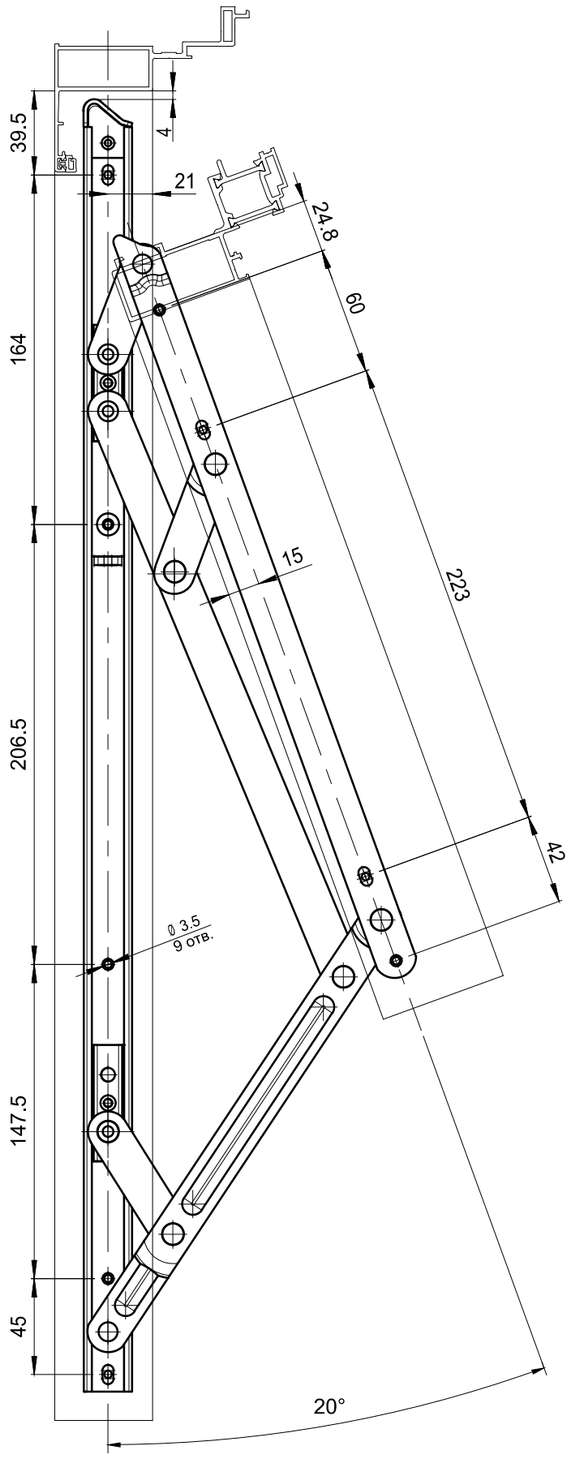
3250D


4
40.5
21
24.8
60
131
160
25.5
41.5
15
82
42
Ø 3.5
10 отв.
192
20°

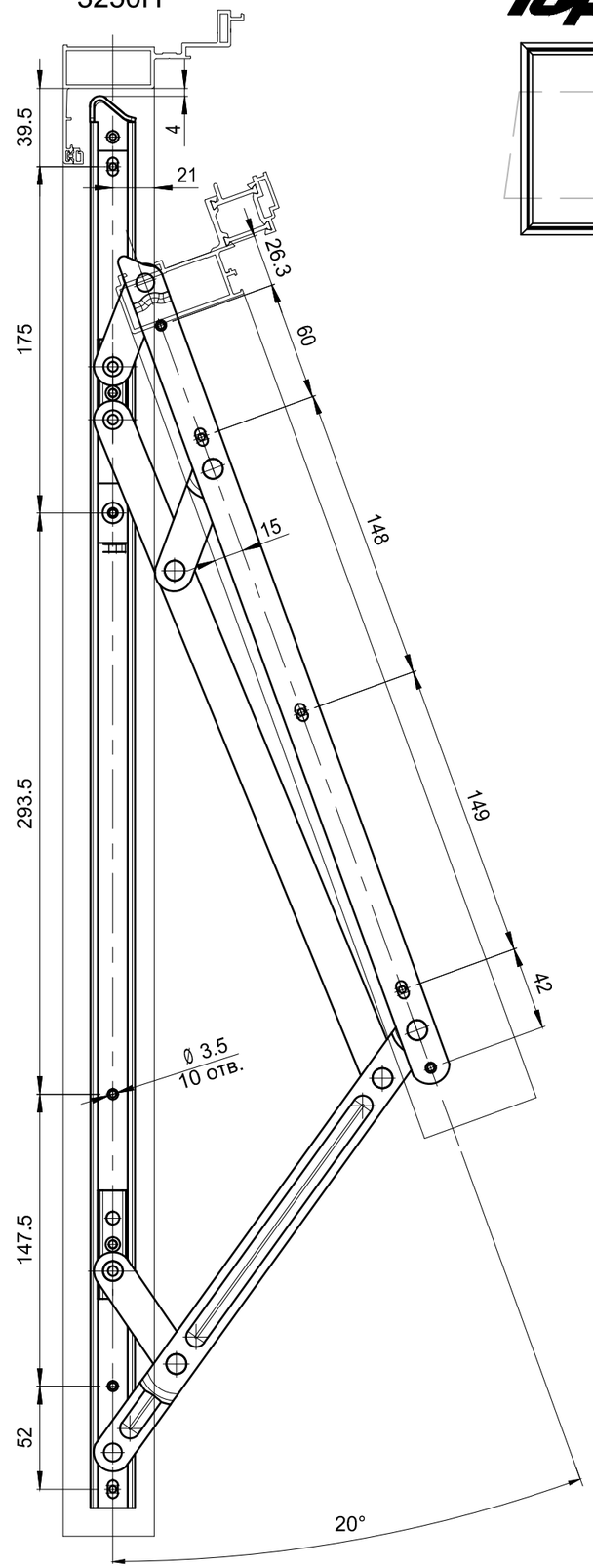
fapim®

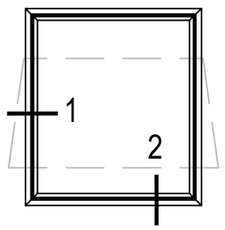


3250F

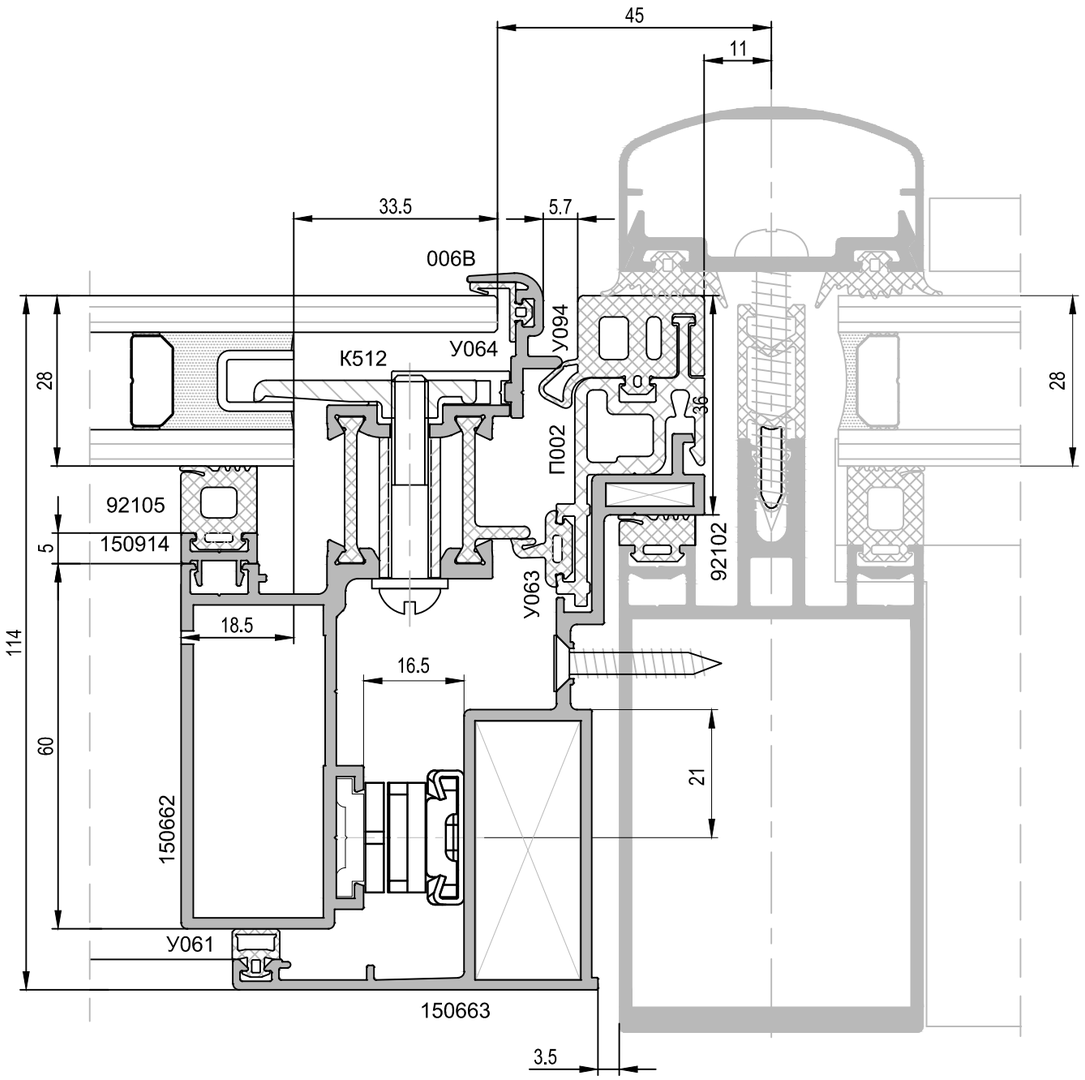


3250H





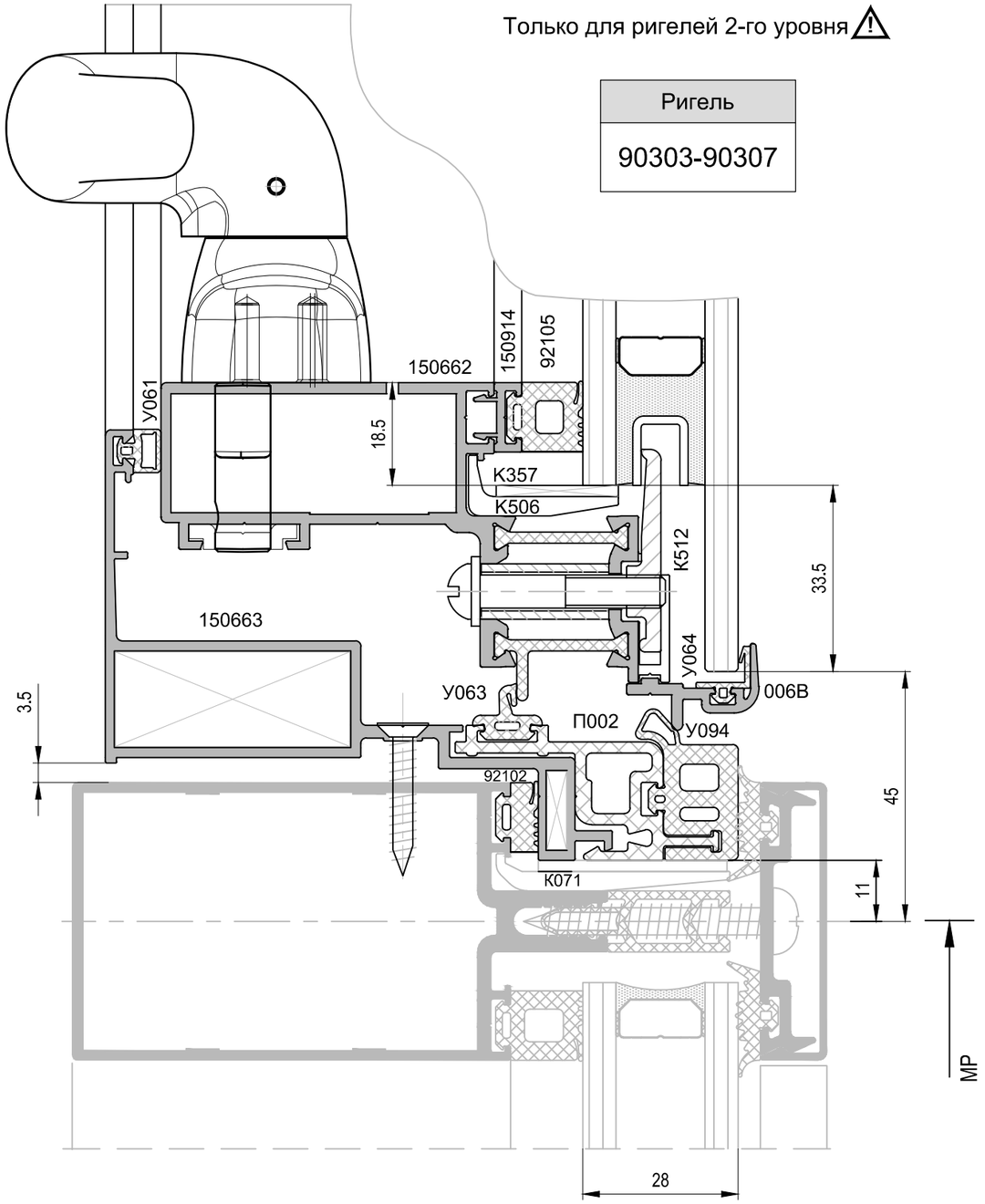
① сечение стойки



② сечение ригеля

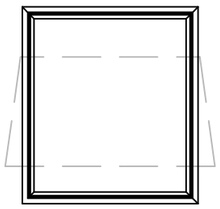
Только для ригелей 2-го уровня ⚠

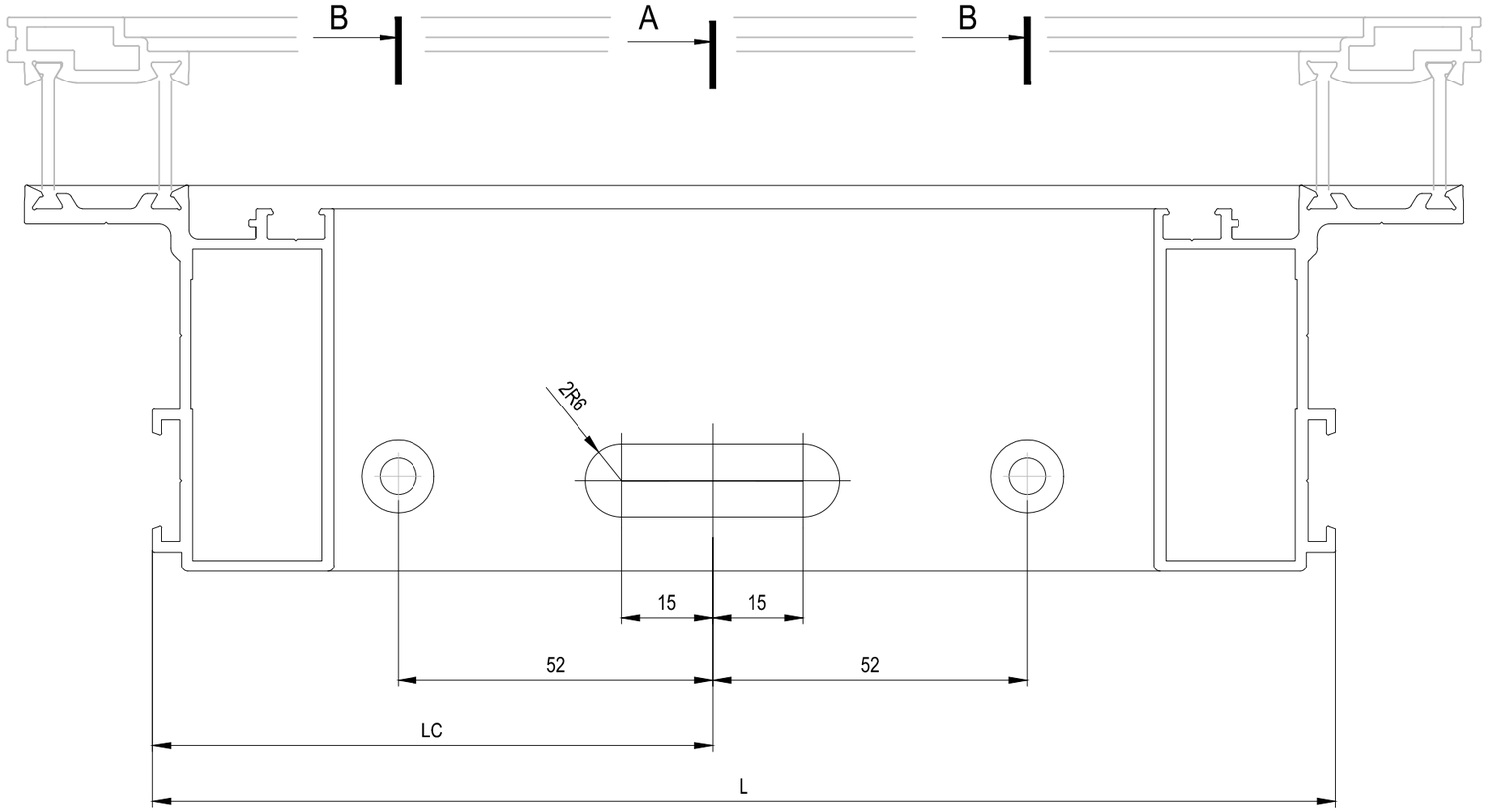
Ригель
90303-90307

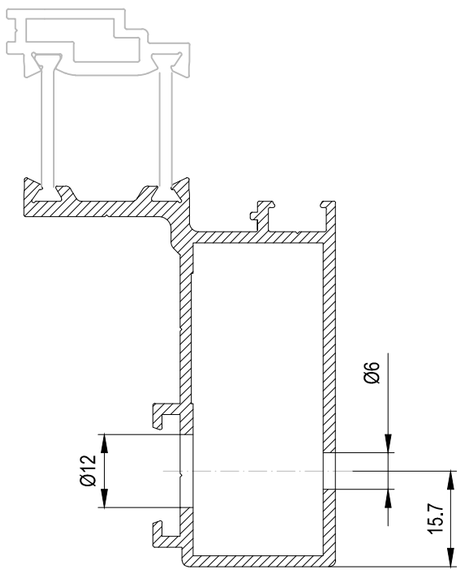


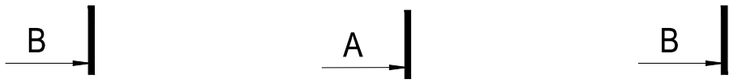
Обработка профиля 150662 под установку ручек:
0770B, 0770BD, 0770BS, 0771B, 0771BD, 0771BS.

fapim®

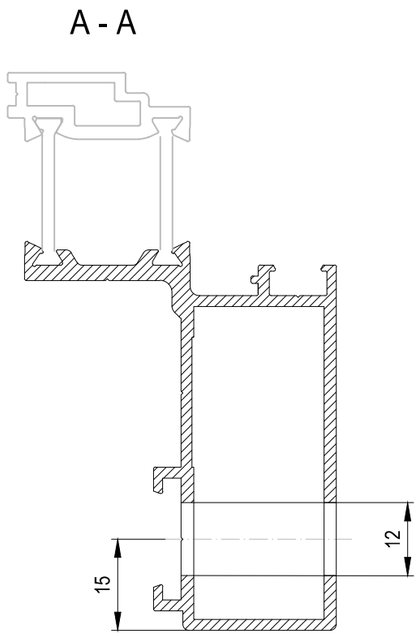


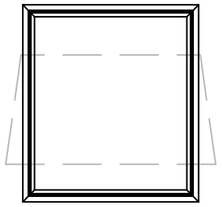




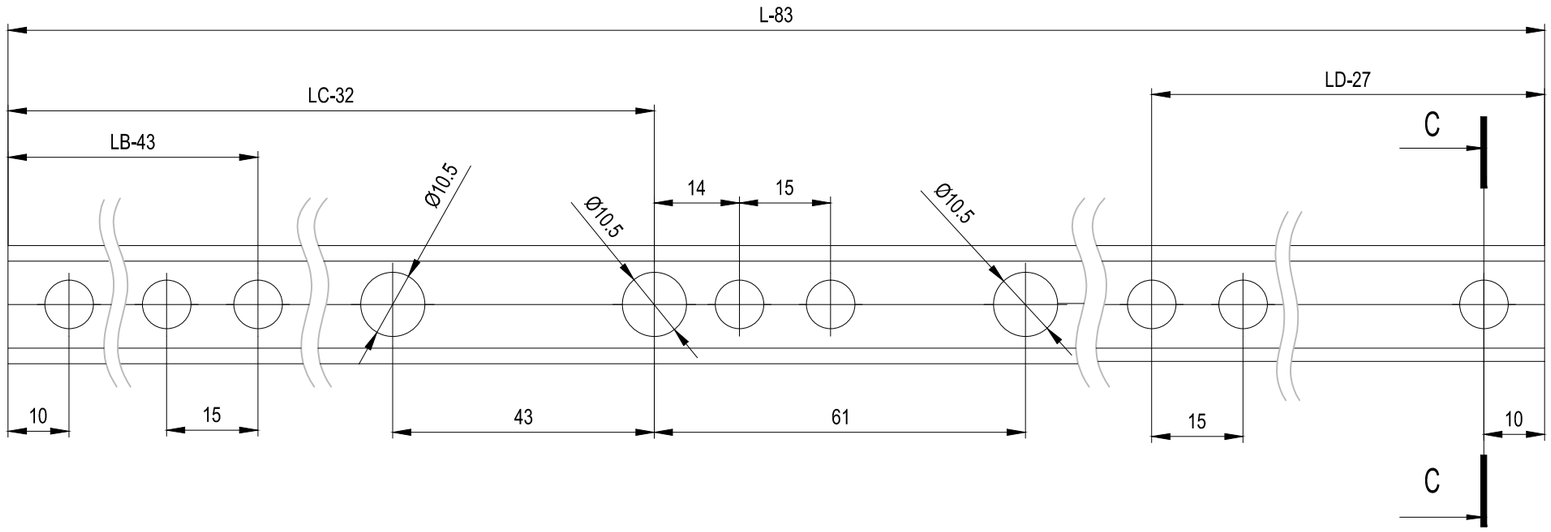




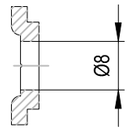




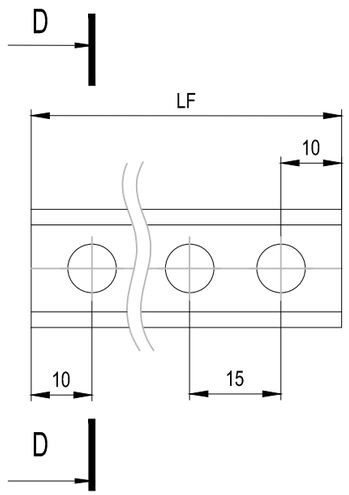
Расчет и обработка горизонтальной тяги



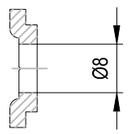
C - C



Расчет и обработка вертикальных тяг



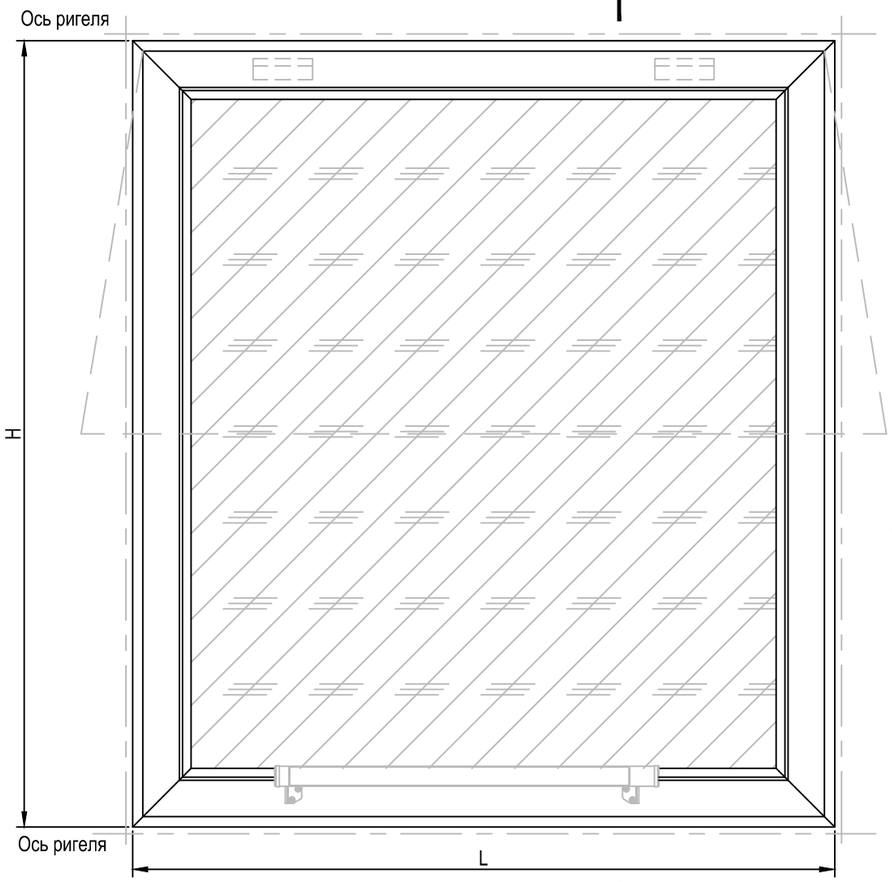
D - D



Вентиляционное окно

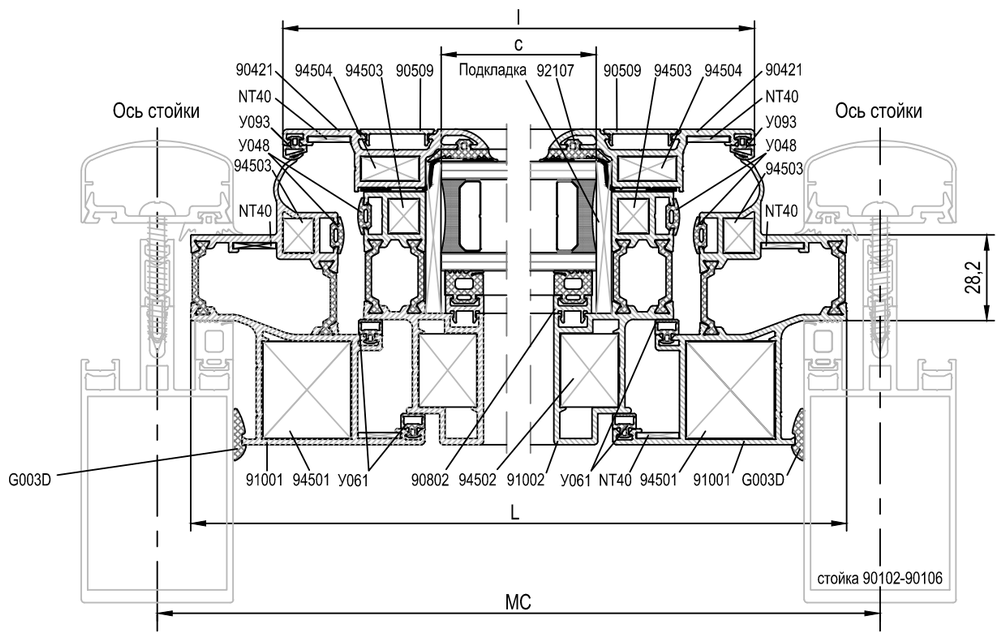
Ригель 1-го уровня	Ригель 2-го уровня
90202-90207	90302-90307

Вид снаружи



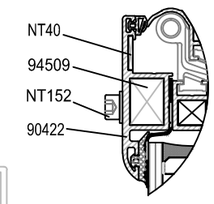
Вариант 1

А-А



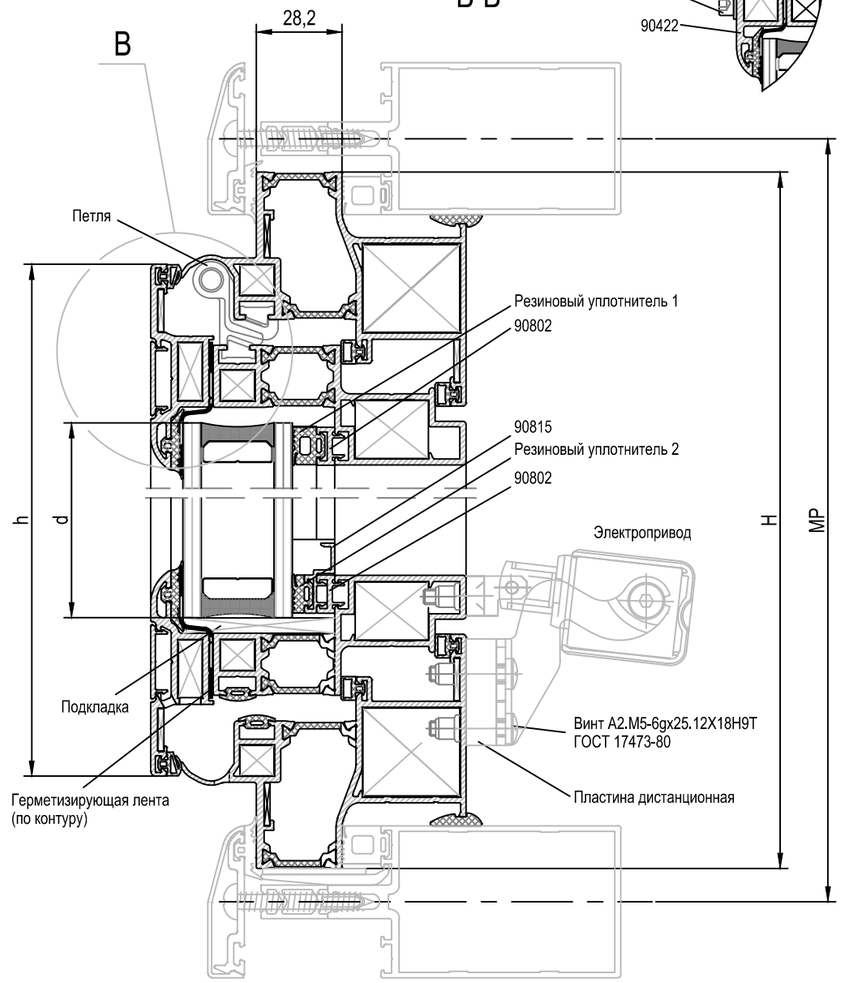
Вариант 2

В



Вариант 1

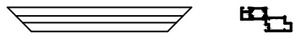
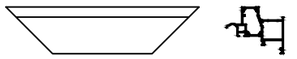
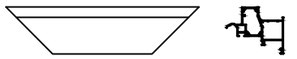
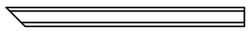
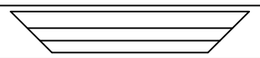
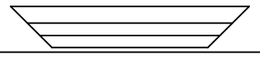
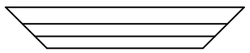
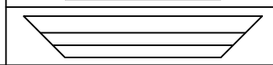
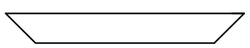
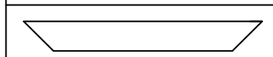
Б-Б



Примечание:

1. Для варианта 1: Крепление прижимной рамки к створке осуществляется при помощи самонарезающих винтов 2163025 или 2163038 (см. раздел "Комплектующие изделия).
Шаг установки винтов 250-300 мм. (см. обработку)
Под установку винтов в створке сверлить отверстия Ø5.5 мм по отверстиям в сопрягаемой детали
2. Для варианта 2: Крепление прижимной рамки к створке осуществляется при помощи самонарезающих винтов NT152 (см. раздел "Комплектующие изделия).
Шаг установки винтов 200-250 мм. (см. обработку)
3. Крепление привода к раме осуществляется при помощи винтов с метрической резьбой
Винт A2.M5-6gx25.12X18H9T ГОСТ 17473-80 (количество- 4 шт)
4. Крепление дистанционной пластины осуществляется при помощи самонарезающих винтов 2248013 (см. раздел "Комплектующие изделия). Обработка дистанционной пластины (см обработку).

Вентиляционное окно	Расстояние между осями ригелей	MP
	Расстояние между осями стоек	MC

Обозн.	Раскрой профиля	Кол-во, шт	Размер на исполнение,мм	
Алюминиевые профили				
91002		2	L1=MC-136	
		2	H1=MP-136	
91001		2	L=MC-22	
		2	H=MP-22	
90802		2	MP-214	
		1	MC-189,8	
		1	MC-185	
90815		1	MC-185	
90421		2	l=MC-82,7	п.1
		2	h=MP-82,7	п.1
90422		2	l=MC-82,7	п.2
		2	h=MP-82,7	п.2
90509		2	MC-133,5	п.1
		2	MP-133,5	п.1
Резиновые уплотнители				
G003D		1	2(MC+MP)-200	
У048		1	4(MC+MP)-992	
У093		1	2(MC+MP)-332	п.3
У061		1	2(MC+MP)-530	п.4
		1	2(MC+MP)-642	п.5
92107		1	2(MC+MP)-732	
Рез. уплотн. 1		1	MC+2MP-618	п.6
Рез. уплотн. 2		1	MC-185	п.6
Заполнение стеклопакет				
		1	c=MC-186,8 d=MP-186,8	

Hmax=1800мм; Hmin=600мм
Lmax=1600мм; Lmin=500мм (с двумя петлями)
Lmin=850мм (с тремя петлями)

Максимальный вес створки 100кг (с двумя петлями)
Максимальный вес створки 130кг (с тремя петлями)

⚠ В случае применения привода ESCO KM35: Lmin=900мм

Аксессуары			
94501	сухарь	4	
94502	сухарь	4	
94503	сухарь	8	
94504	сухарь	4	п.1
94509	сухарь	4	п.2
K218	подкладка	4	размеры:100x46x2
K219	подкладка	4	размеры:100x46x3
K221	подкладка	2	размеры:100x46x5
NT40	уголок	12	
M5 BN1972 A2 UT\ROS "SFS"	клепальная гайка	6	для установки привода ESCO (см.ниже)
art.71-412244	комплект петель (ESCO)	1	
	подкладка дистанционная	2	для установки привода ESCO размеры подкладки- см. обработку

Рекомендуемый вариант установки электропривода:

Привод ESCO	art.	Крышка Al-EV1
KM35 24V цепь 300мм	72-577286	art. 72-577545
KM35 24V цепь 500мм	72-577294	art. 72-577561

Крепеж ESCO
art. 72-577600

Примечания:

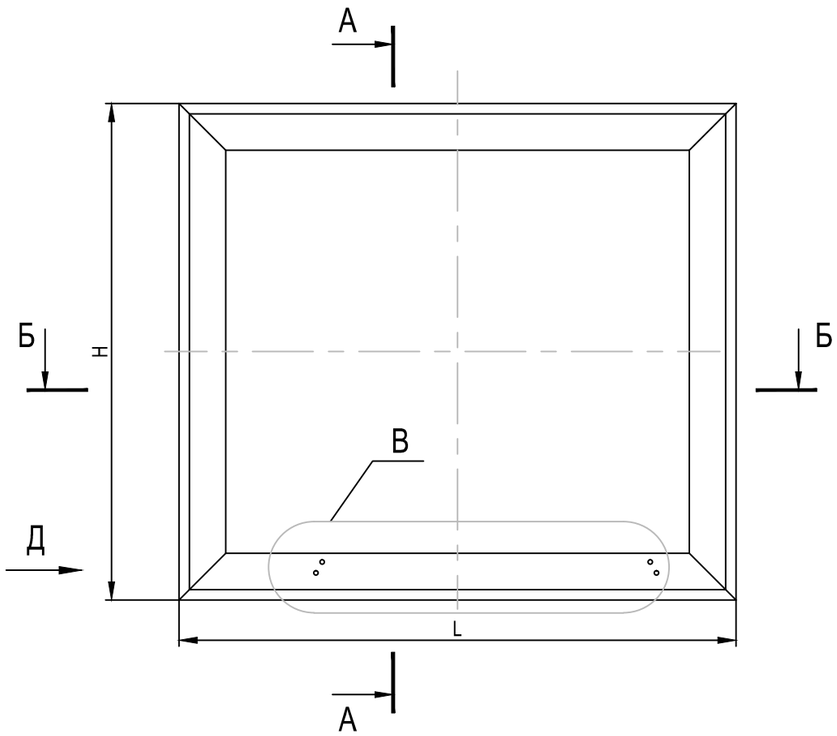
1. Используются в случае выбора варианта установки прижима- "Вариант 1" .
2. Используются в случае выбора варианта установки прижима- "Вариант 2" (взамен комбинации профилей 90421 и 90509).
3. Уплотнитель устанавливается на прижимную рамку.
4. Уплотнитель устанавливается на раму.
5. Уплотнитель устанавливается на прижимную рамку взамен У093 (альтернатива).
6. Резиновый уплотнитель, в зависимости от толщины заполнения, выбирать из таблицы:

Толщина заполнения, мм	Резиновый уплотнитель 1	Резиновый уплотнитель 2
28	92110	92106
30	92109	92105
32	92106	92104
34	92105	92103
36	92104	92102

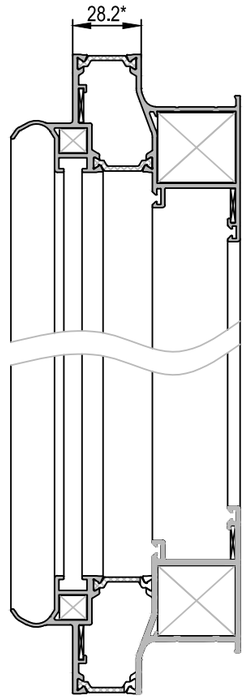
ESCO

Сборка углов рамы с использованием 94501, 94503 и NT40.

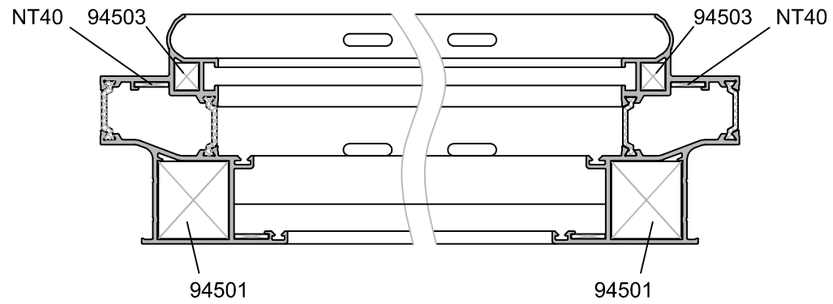
Вид изнутри



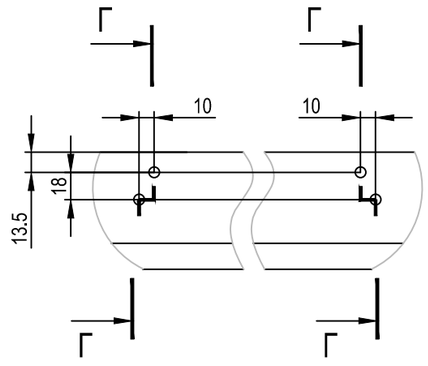
А-А



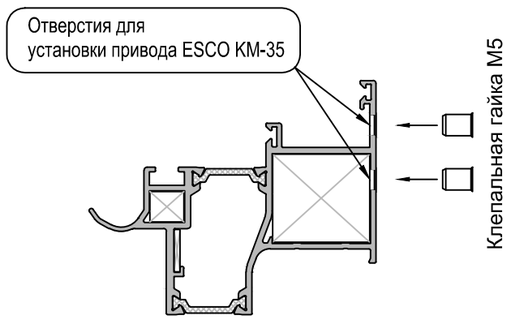
Б-Б



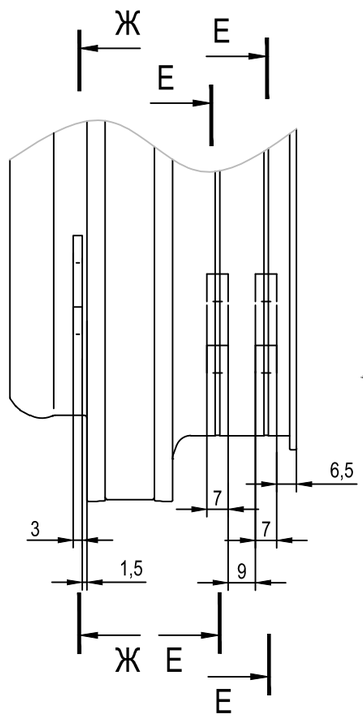
В



Г-Г

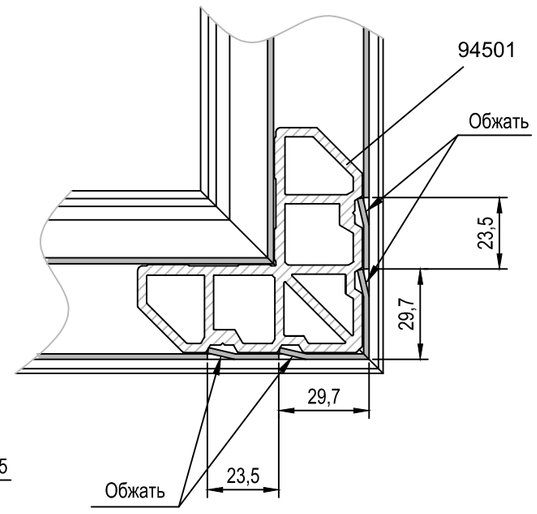


Д



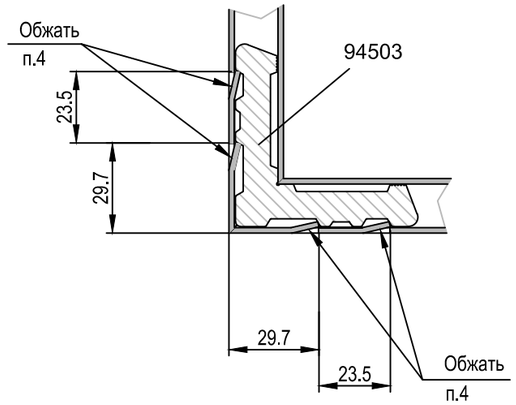
Е-Е

4 места



Ж-Ж

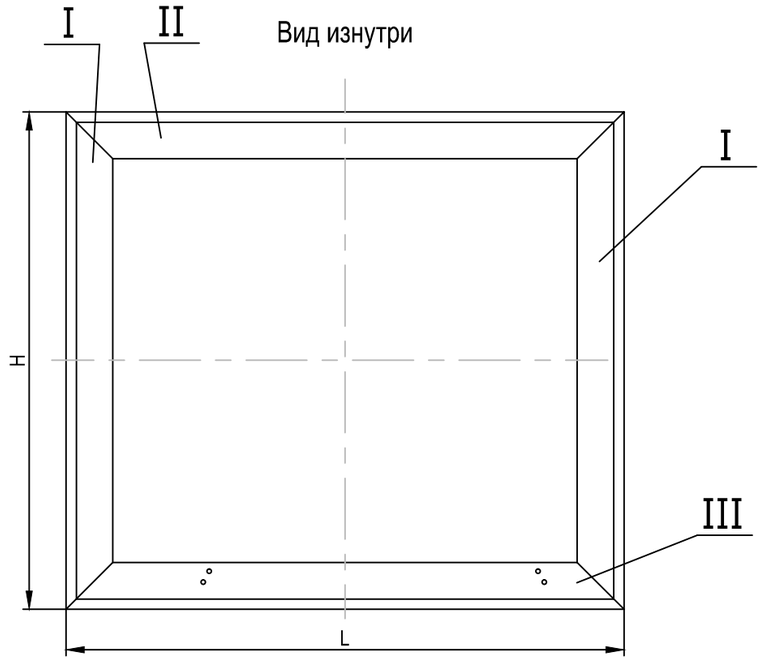
4 места



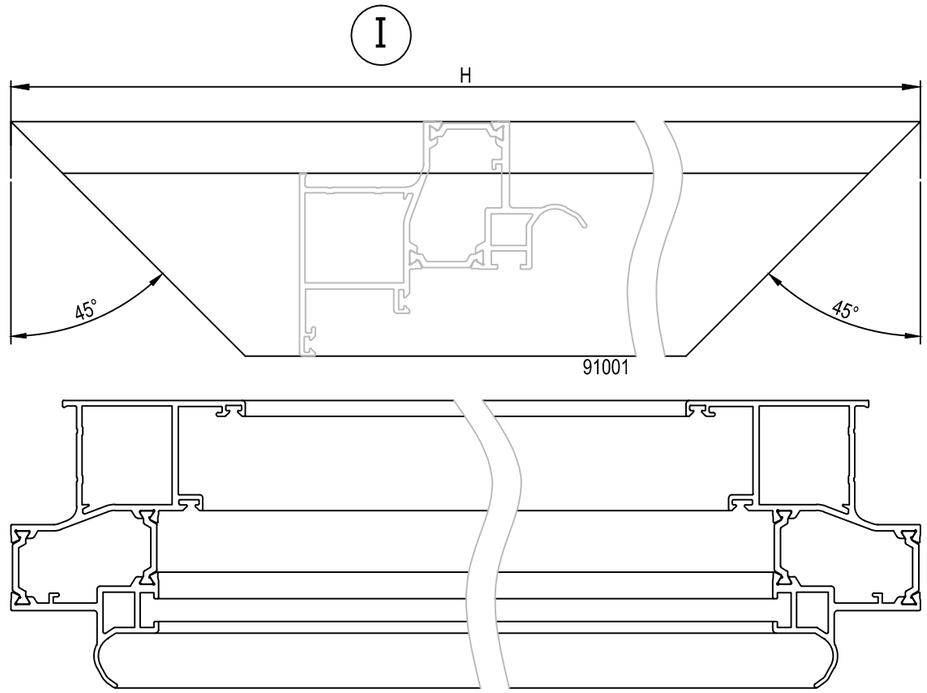
Примечание:

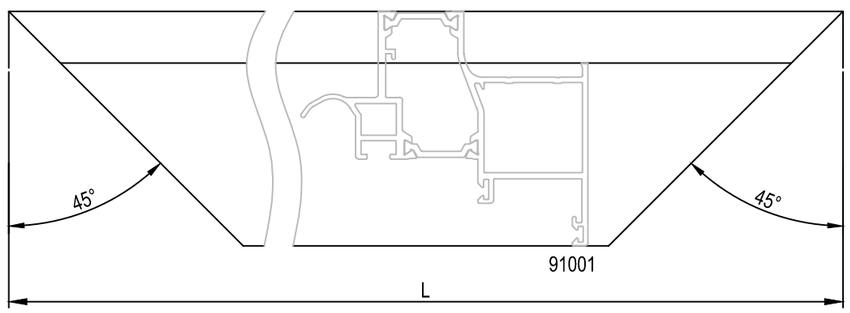
1. *Размеры для справок.
2. Перед обжимкой на торцы сопрягаемых профилей нанести клей NT25 или NT98.
3. Сухари 94503 и NT40 установить на клей NT25 или NT98.
4. Места обжимки заделать атмосферостойким герметиком.

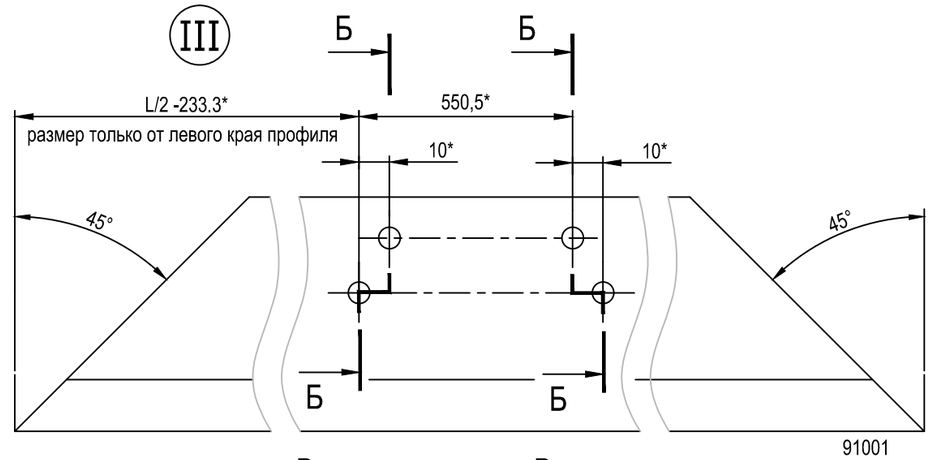
Обработка профилей рамы



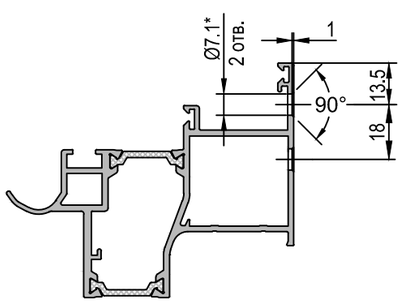
⚠ H=MP-22
L=MC-22



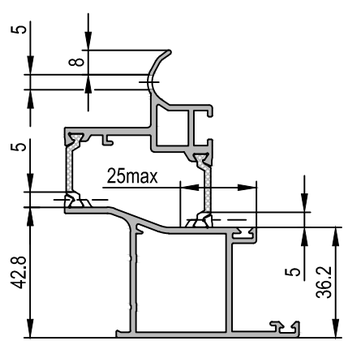


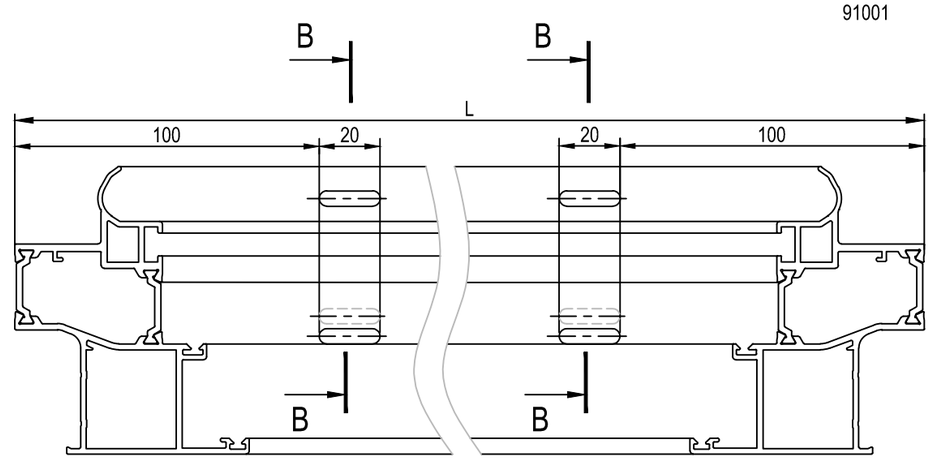


Б-Б



В-В

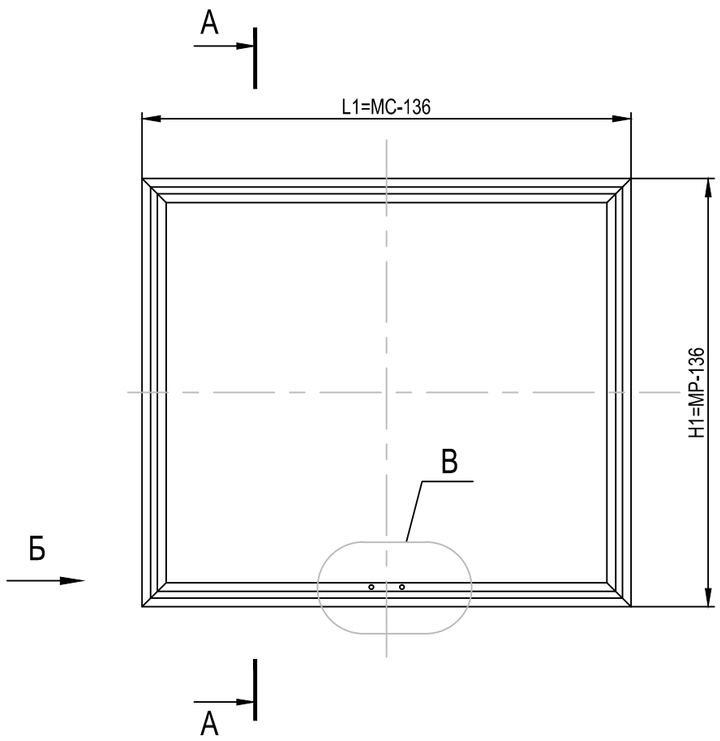




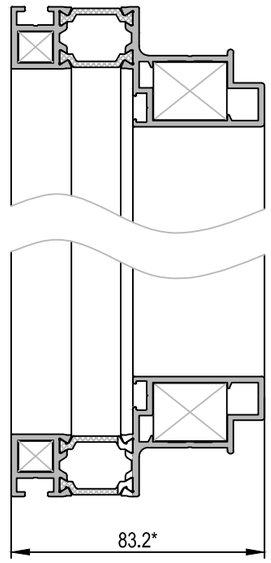
Примечание:
1. *Обработку производить в случае использования привода ESCO KM-35.

Сборка углов створки с использованием 94502 и 94503.

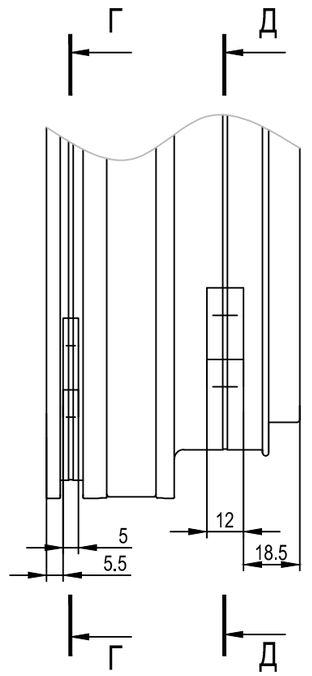
Вид изнутри



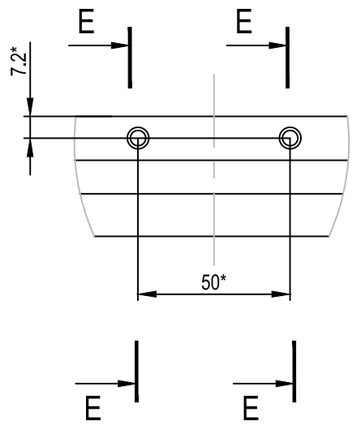
А-А



Б

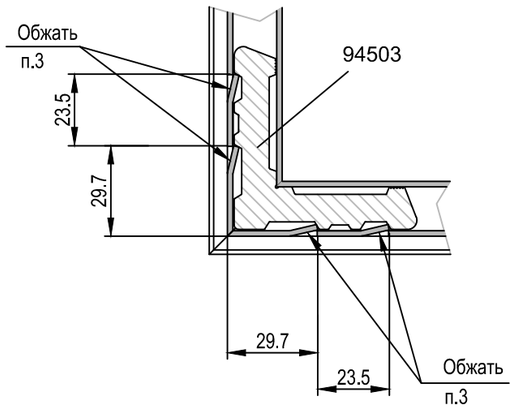


В



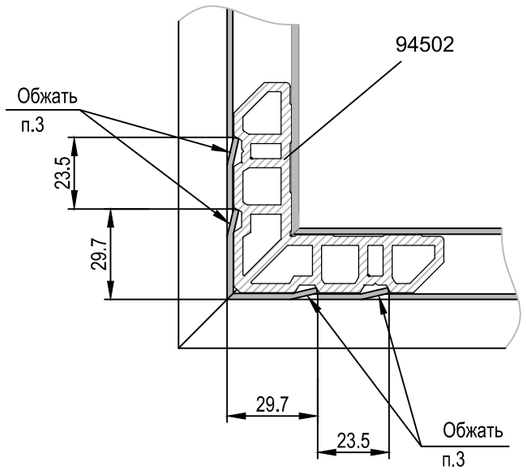
Г-Г

4 места

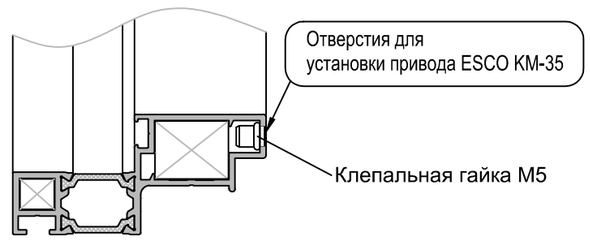


Д-Д

4 места



Е-Е

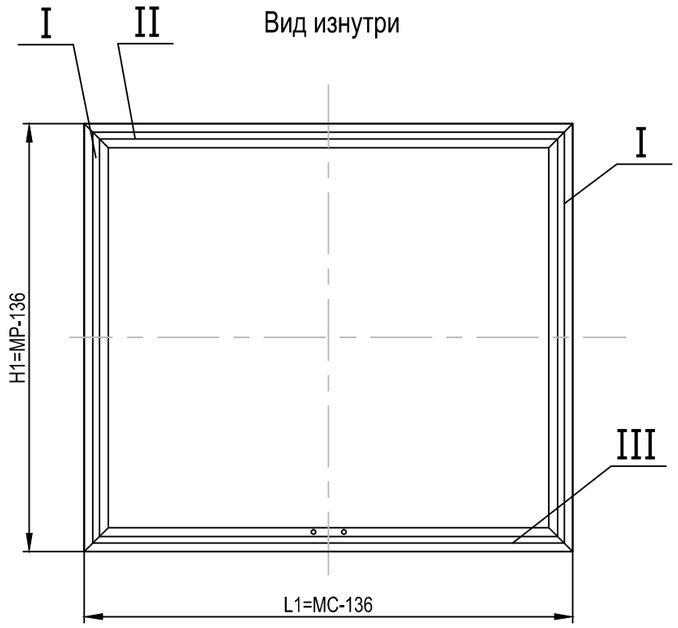


Примечание:

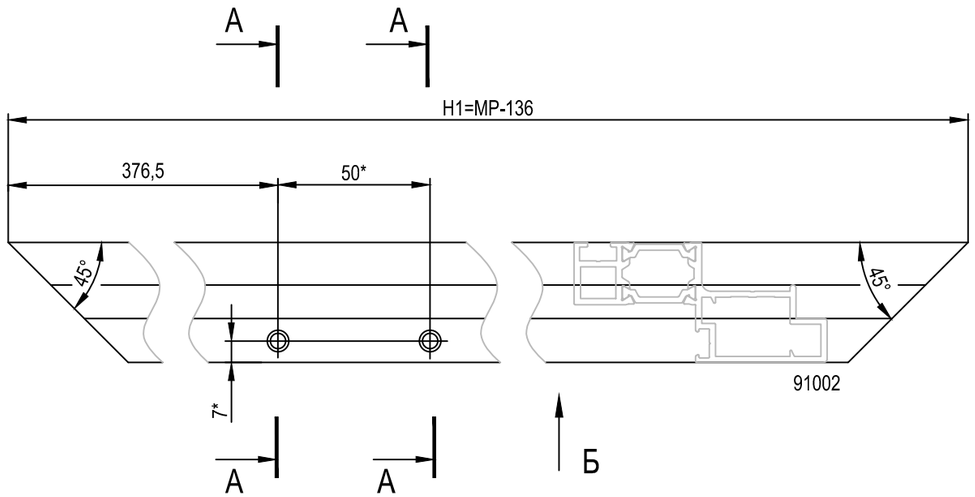
1. *Размеры для справок.
2. Перед обжимкой на торцы сопрягаемых профилей нанести клей NT25 или NT98.
3. После сборки места обжимки заделать прозрачным силиконовым герметиком.

Обработка профилей створки

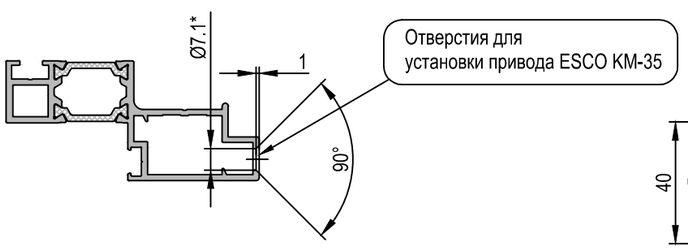
Вид изнутри



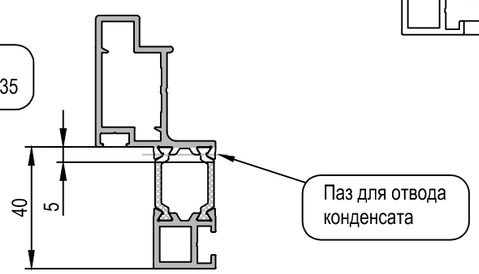
III



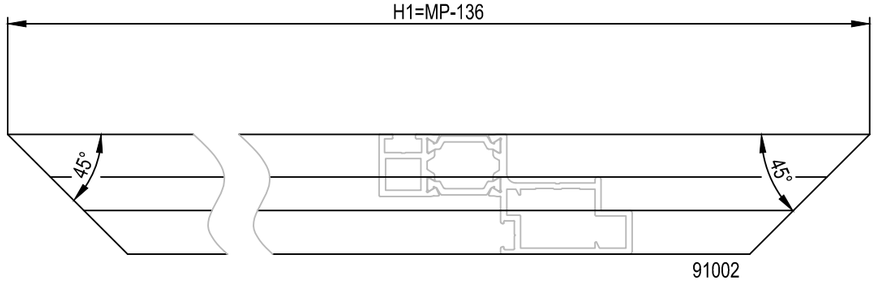
A-A



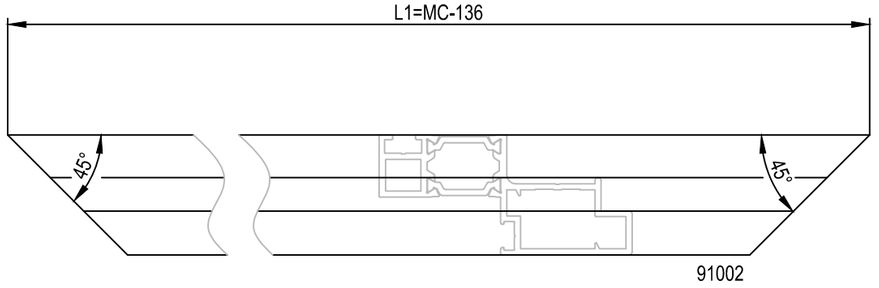
B-B



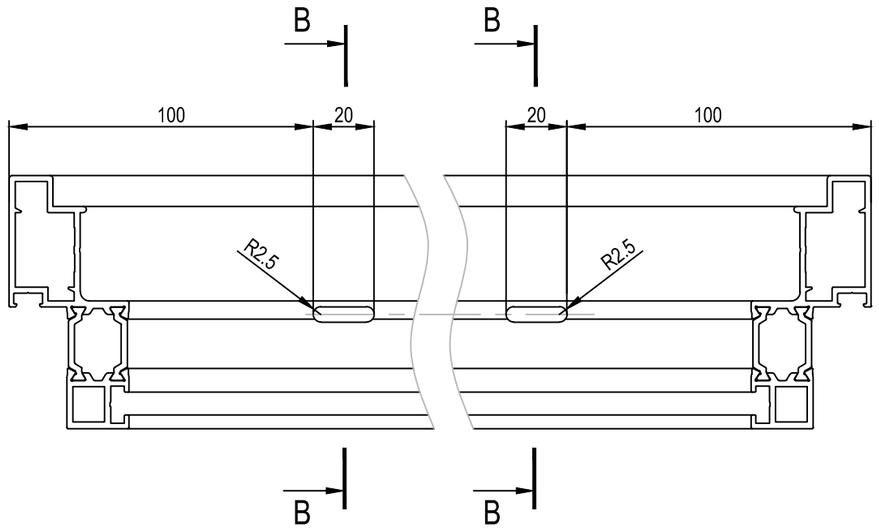
I



II



Б

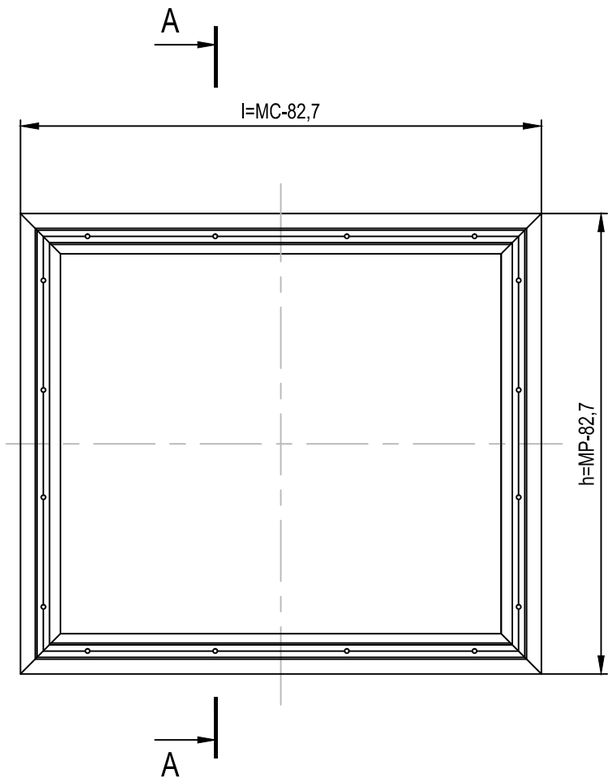


Примечание:

1. *Обработку производить в случае использования привода ESCO KM-35.

Сборка углов прижимной рамки с использованием 94504, 94509 и NT40.

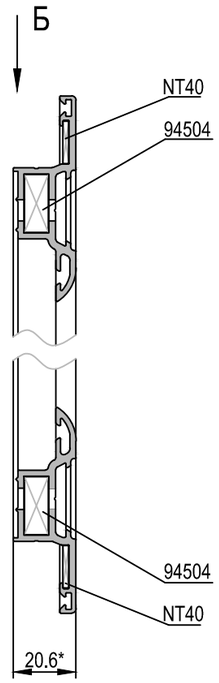
Вид снаружи



А-А

Вариант 1

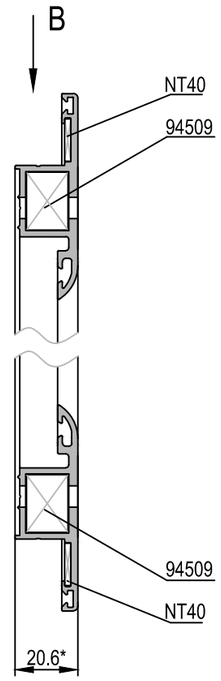
Профиль прижима: 90421



А-А

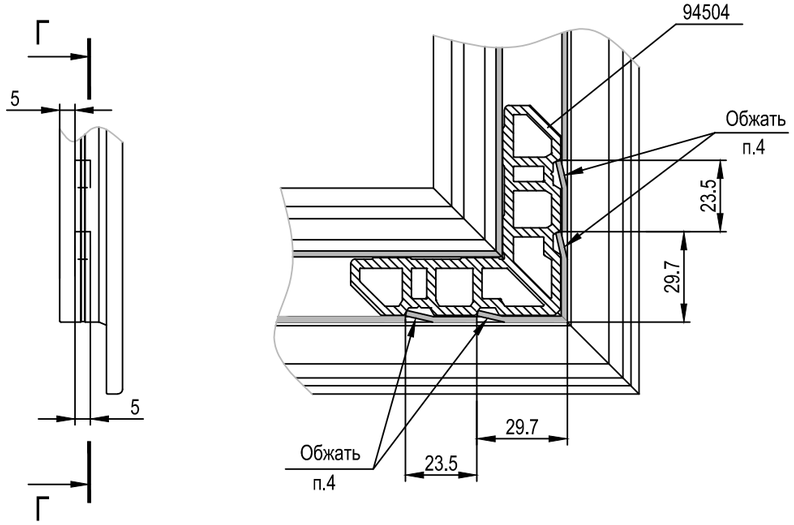
Вариант 2

Профиль прижима: 90422



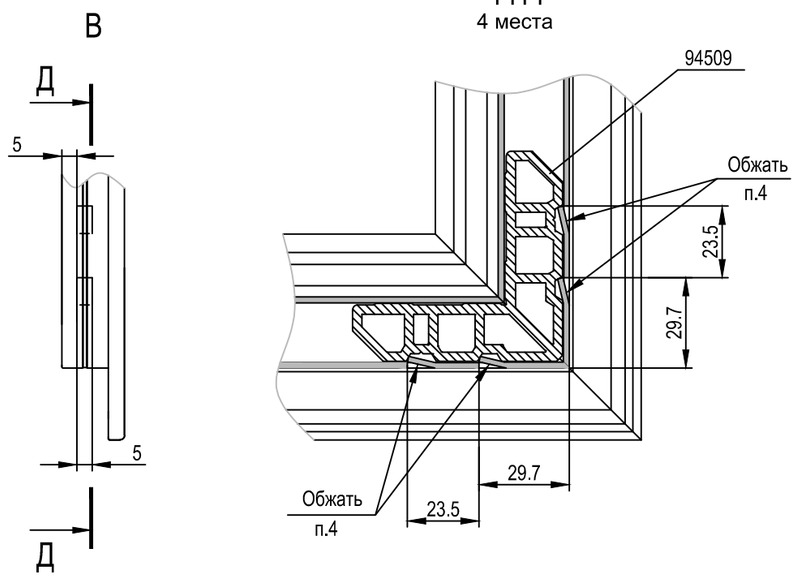
Г-Г

4 места



Д-Д

4 места



Примечание:

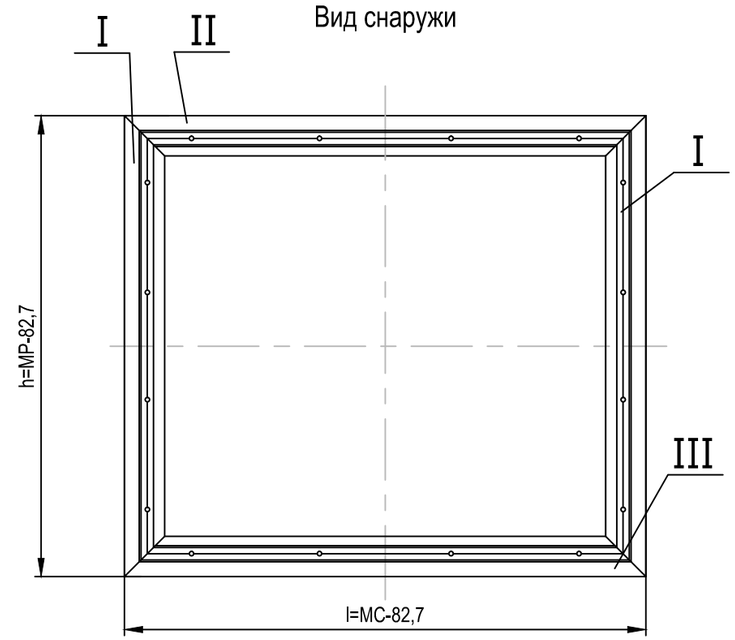
1. *Размеры для справок.
2. Перед обжимкой на торцы сопрягаемых профилей нанести клей NT25 или NT98.
3. Сухари NT40 перед обжимкой установить на клей NT25 или NT98.
4. После сборки места обжимки заделать прозрачным силиконовым герметиком.

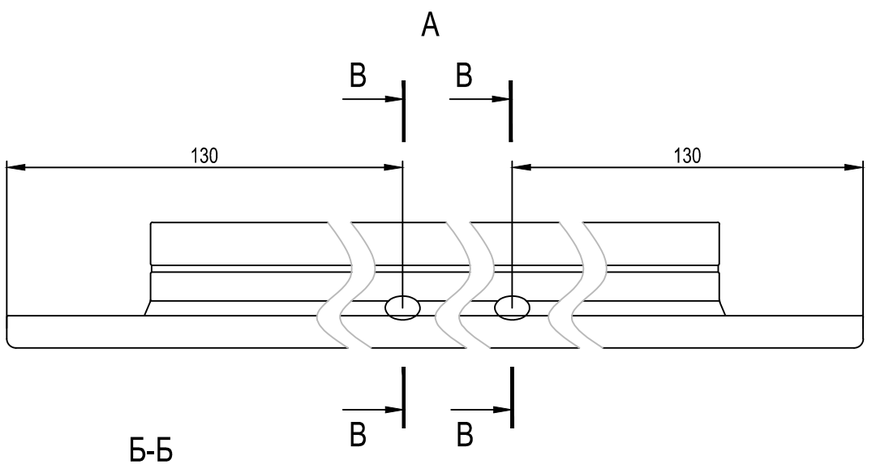
Обработка профилей прижимной рамки.

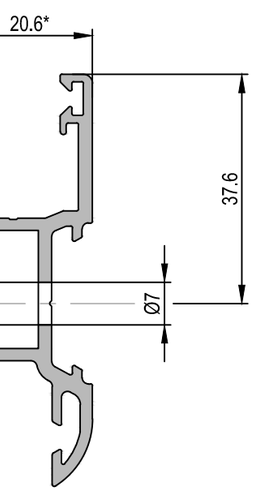
Вариант 1

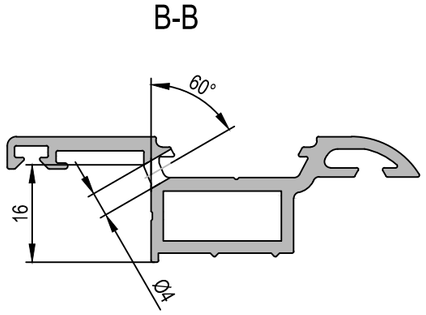
АГРИСОВГАЗ Система AGS 500

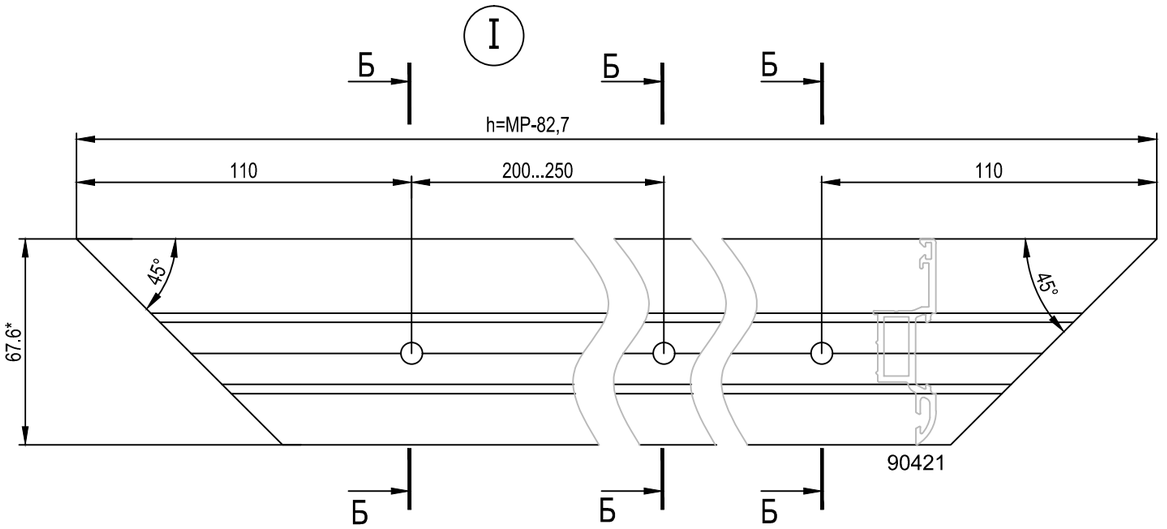
Типовая конструкция вентиляционного окна

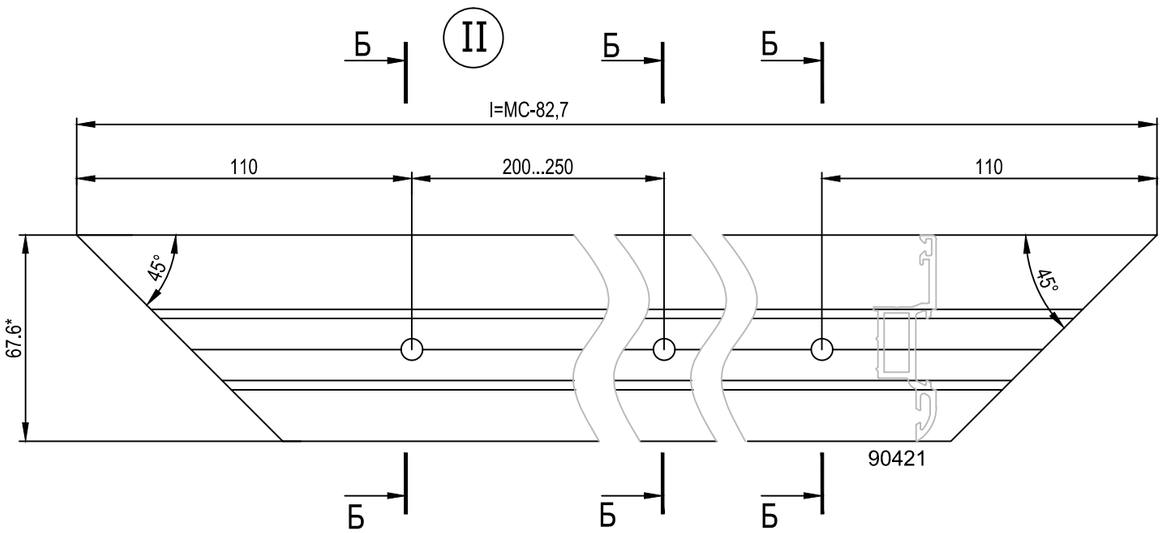


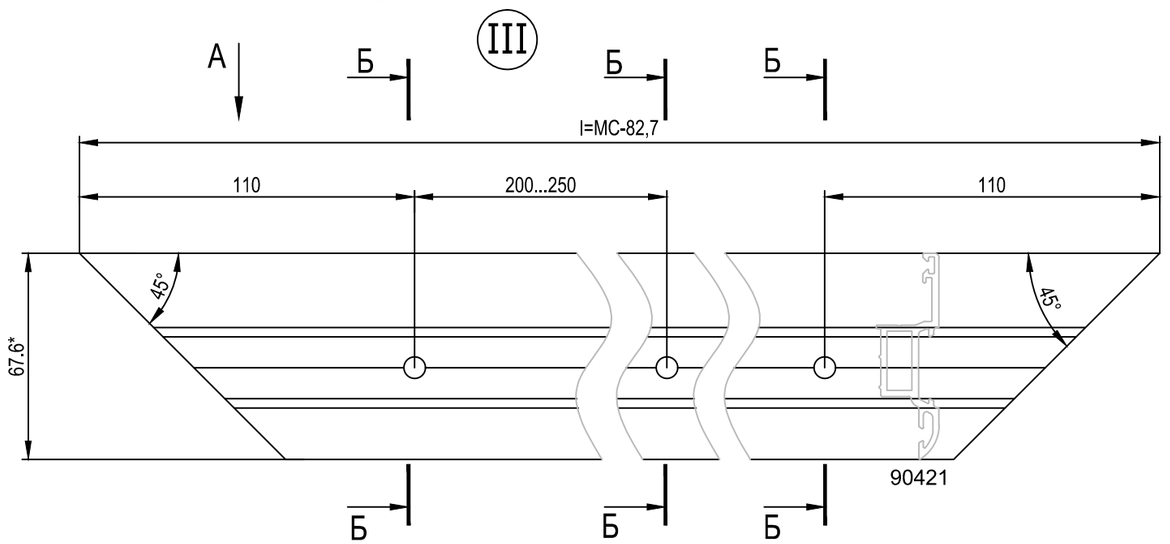










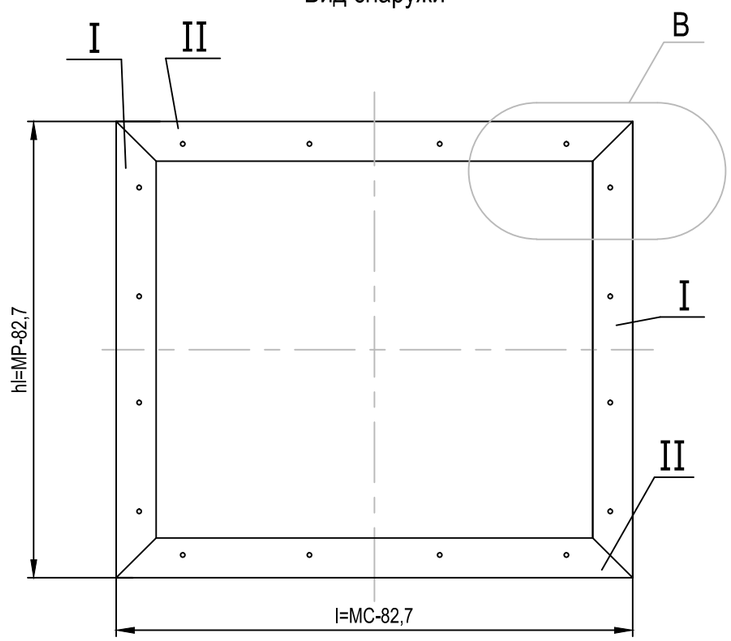


Примечание:
1. *Размеры для справок.

Обработка профилей прижимной рамки.

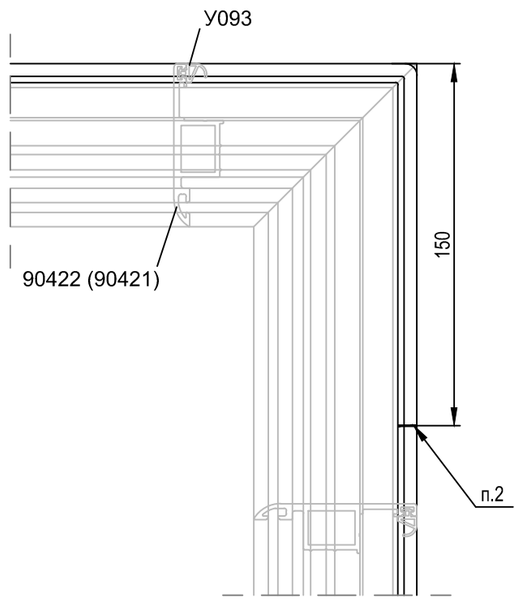
Вариант 2

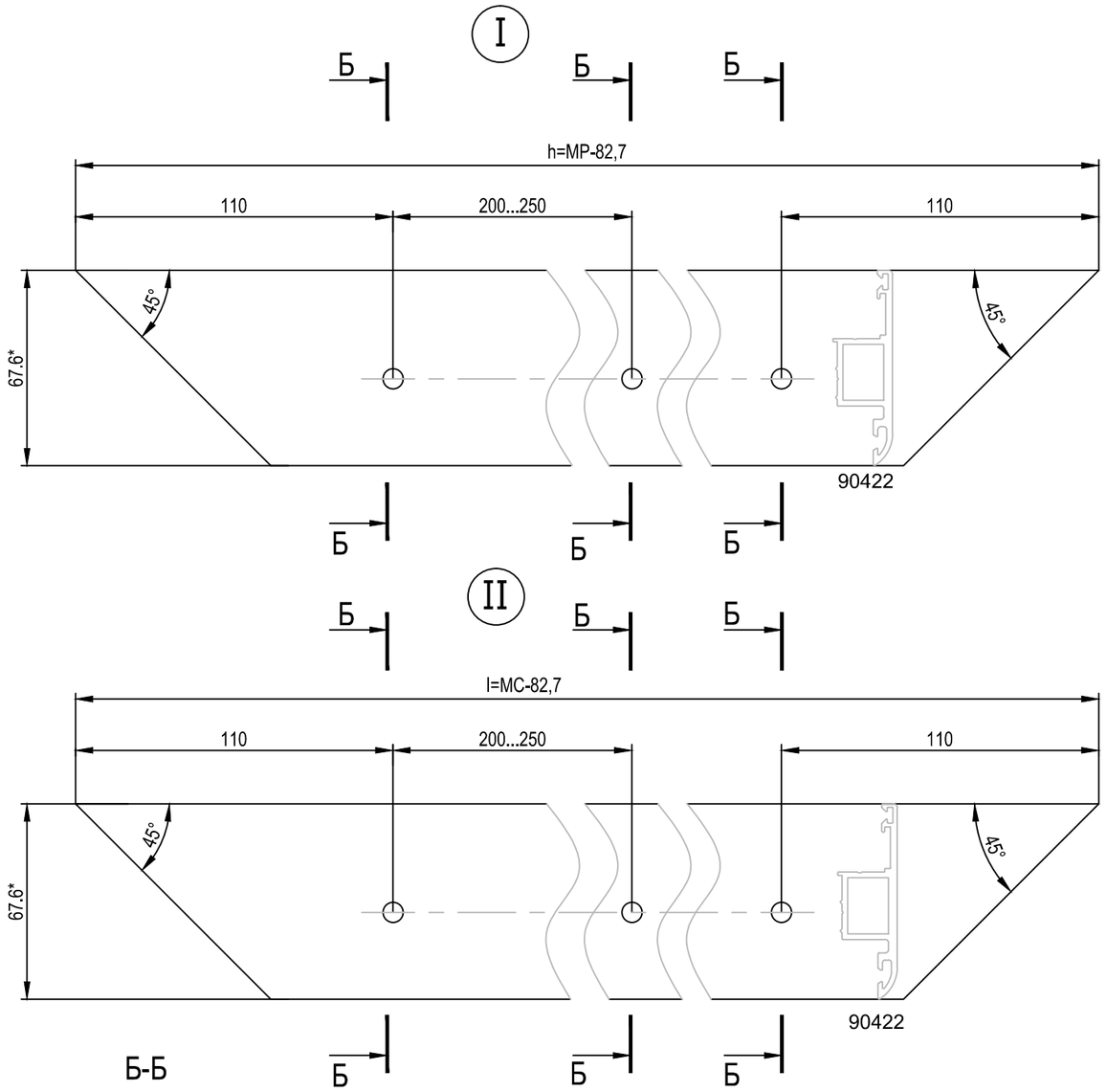
Вид снаружи



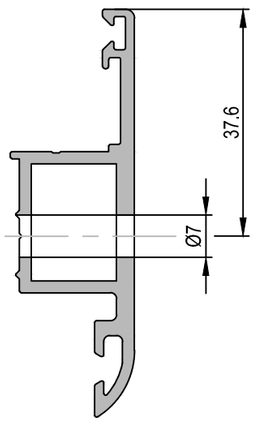
Установка резинового уплотнителя на прижимную рамку.

B
(вид изнутри)





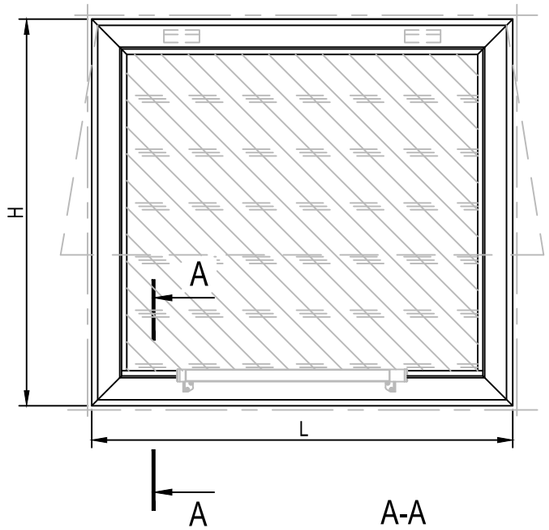
Б-Б



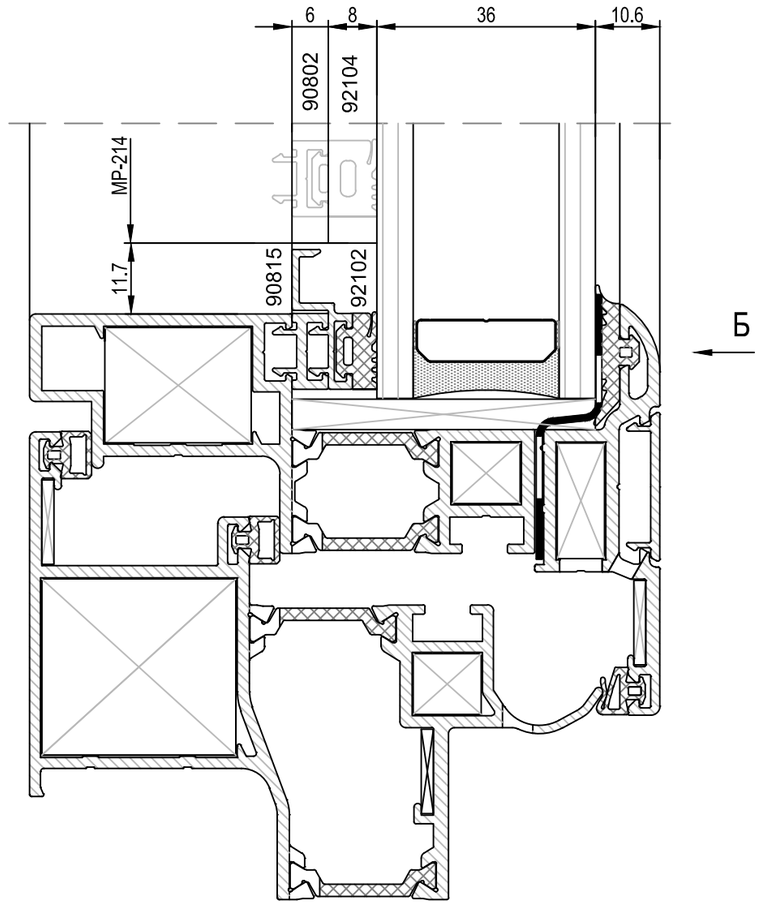
Примечание:
1. *Размеры для справок.
2. Резиновые уплотнители склеить между собой цианакрилатным клеем.

Установка вставок из профиля 90802 и лотка из профиля 90815

Вид изнутри



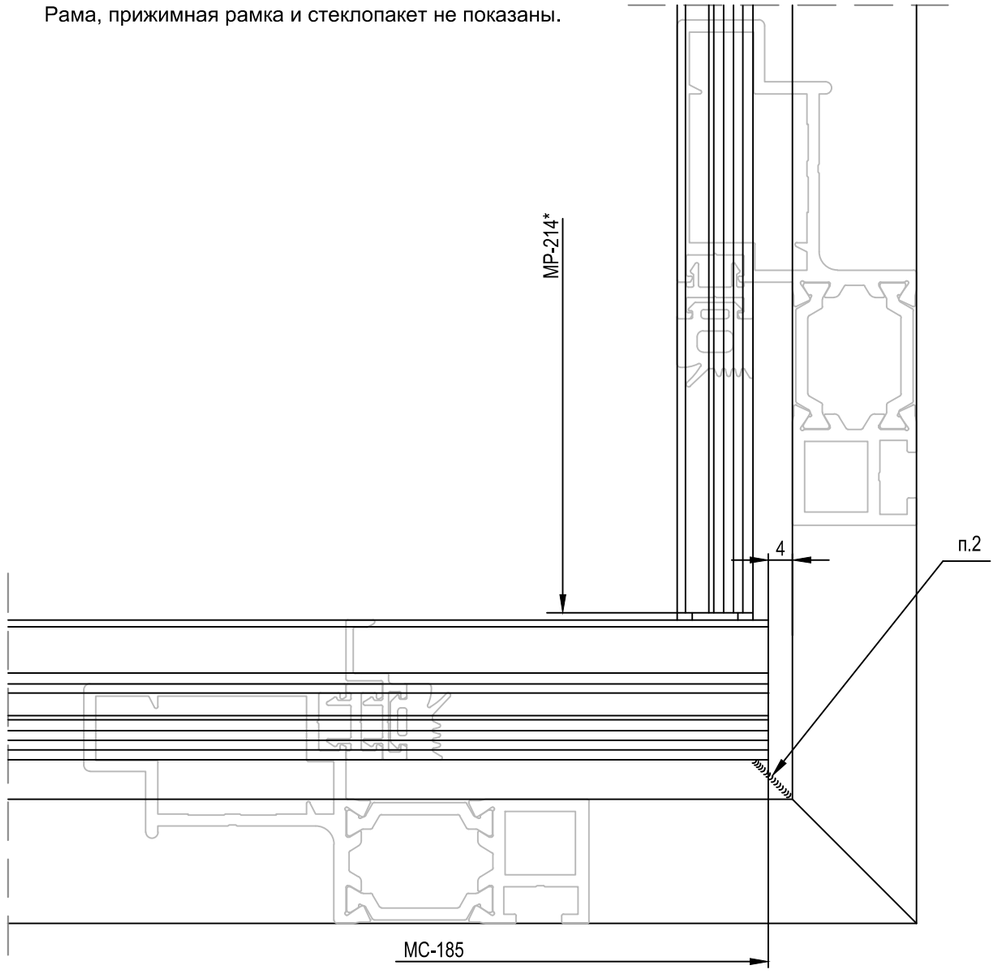
A-A



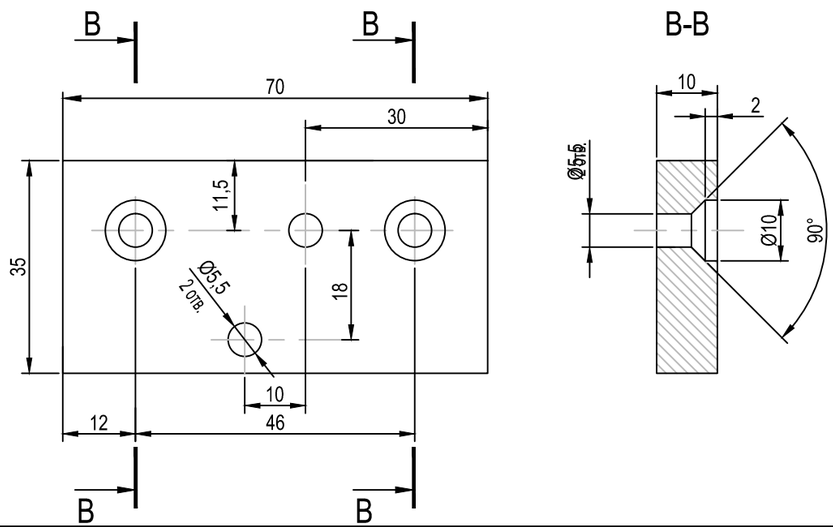
Примечание:
1. *Размеры для справок.
2. Перед установкой 90802 и 90815 стык профилей створки заделать силиконовым герметиком.

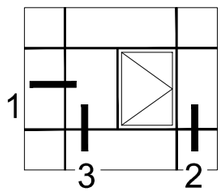
Б

Рама, прижимная рамка и стеклопакет не показаны.

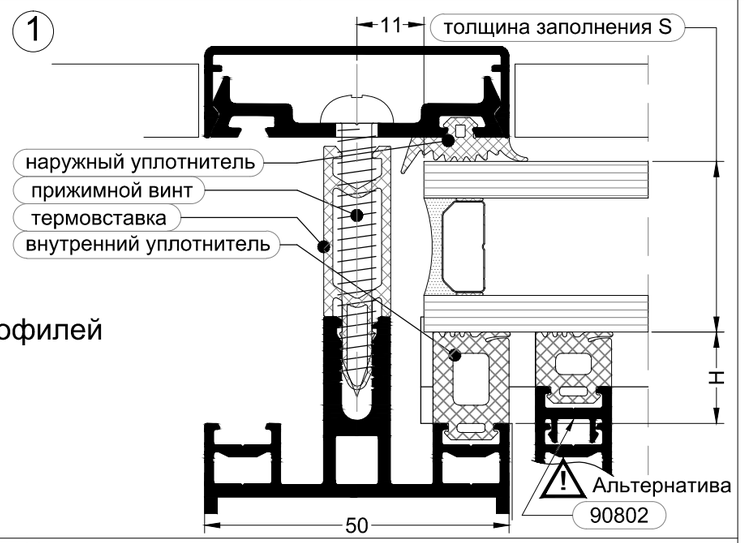


Обработка дистанционной пластины под установку привода ESCO KM-35

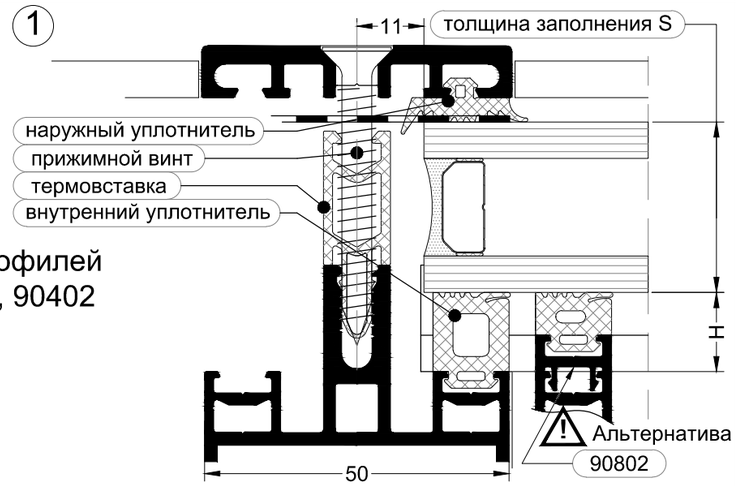




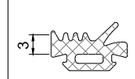
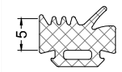
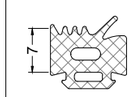
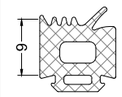
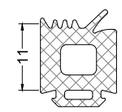
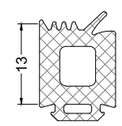
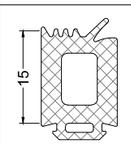
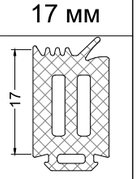
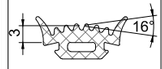
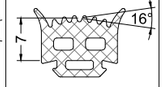
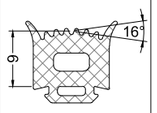
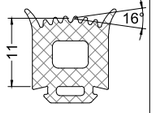
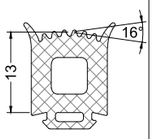
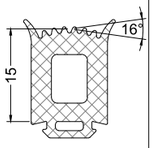
Вариант А
Прижимы из профилей
90400, 90401

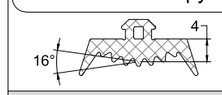
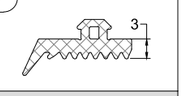


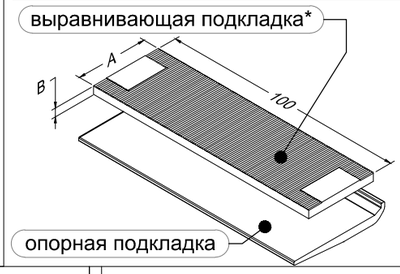
Вариант Б
Прижимы из профилей
150322, 150323, 90402



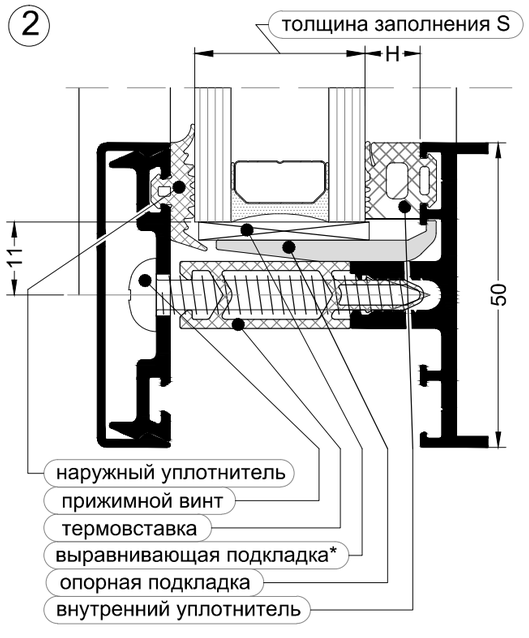
Резиновые уплотнители

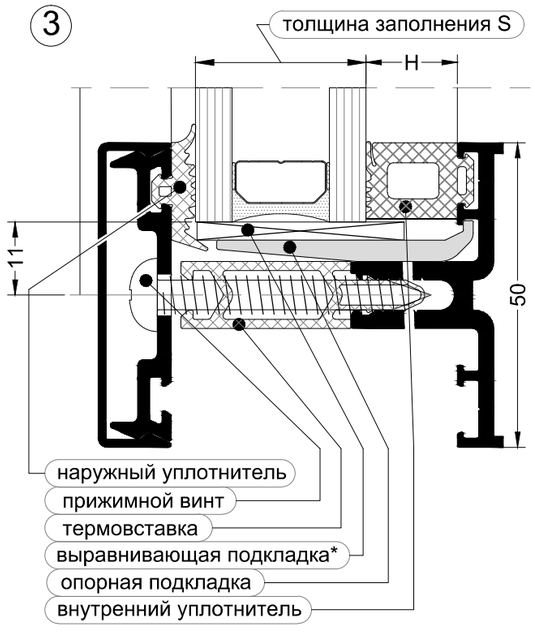
3 мм	5 мм	7 мм	9мм	11 мм	13 мм	15 мм	17 мм
Уплотнители внутренние							
							
92101	**92102**	**92103**	**92104**	**92105**	**92106**	**92109**	**92110**
							
У019	**У020**	**У021**	**У022**	**У023**	**У024**	**У025**	

4 мм	3 мм
Уплотнители наружные	
	
92107	**G070D**



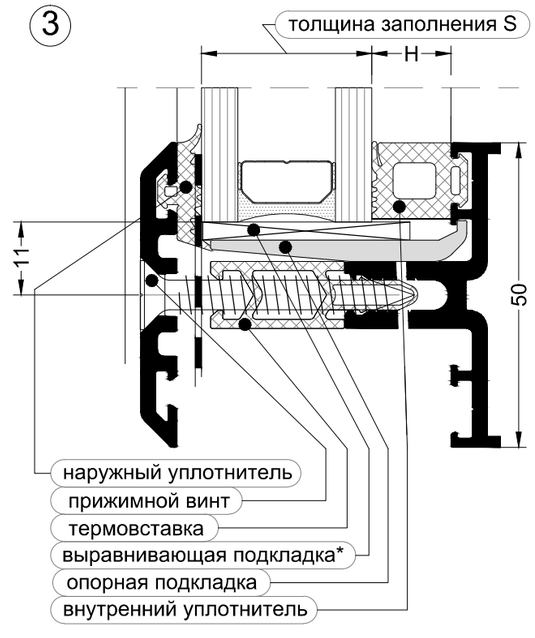
1. *Выравнивающая подкладка - покупное изделие. Типовые размеры выравнивающей подкладки 100xAxB (мм), где
   A - ширина подкладки 12, 14, 16, ... мм;
   B - высота подкладки 1, 2, ..., 6 мм.
   Материал - полистирол, полипропилен.
   Выбор ширины A определяется толщиной заполнеия, высоты B - отклонением габаритных размеров заполнения от проектных значений.
2. Выбор прижимных винтов, термовставок, подкладок под стеклопакет и внутренних уплотнителей осуществлять в зависимости от толщины заполнения в соответствии с Таблицей на страницах 3-8-02, 3-8-03.
3. В случае применения прижимных винтов в комплекте с полиэтиленовыми (К046) или резинометалическими (94009) шайбами выбор длины прижимного винта должен быть скорректирован с учетом высоты применяемой шайбы.
5. Не допускается применение винтов совместно с резинометалическими или полиэтиленовыми шайбами в случае выбора для декоративной крышки профилей 90506, 90508.
6. Выбор наружных уплотнителей не зависит толщины заполнения.





Вариант А Прижимы из профилей 90400, 90401





Вариант Б Прижимы из профилей 150322, 150323, 90402

Выбор внутренних резиновых уплотнителей, термовставок и прижимных винтов. Вариант А

прижимной винт (ST6.3)	2163025	2163032	2163038	2163045	2163050	2163060	2163070
	2763025	2763032	2763038	2763045	2763050	2763060	2763070
	2863025	2863032	2863038	2863045	2863050	2863060	2863070
термовставка	-	П101	П161, G074P	П221, П281	П281	П381, 2xG074P, П221+G074P	П381, 3xG074P, П281+G074P
опорная подкладка из профиля, размер подкладки L (мм)	см. прим.2 / 90813 / 19.5	К258 / 150926 / 27.5	К257 / 150925 / 22.5	К258 / 150926 / 27.5	К258 / 150926 / 27.5	К259 / 150927 / 34.5	К259 / 150927 / 34.5	К071 / 150909 / 40.5	К071 / 150909 / 40.5	см. прим.2 / 90804 / 46.5	К260 / 150928 / 50.5	см. прим.2 / 90814 / 56.5	см. прим.2 / 90814 / 56.5	см. прим. 1

Толщина заполнения S, мм

S, мм	для ригеля 1-го уровня: h	арт.	для ригеля 2-го уровня и стойки: h	арт.	добавочный 90802	для ригеля 1-го уровня: h	арт.	для ригеля 2-го уровня и стойки: h	арт.	добавочный 90802	для ригеля 1-го уровня: h	арт.	для ригеля 2-го уровня и стойки: h	арт.	добавочный 90802	для ригеля 1-го уровня: h	арт.	для ригеля 2-го уровня и стойки: h	арт.	добавочный 90802	для ригеля 1-го уровня: h	арт.	для ригеля 2-го уровня и стойки: h	арт.	добавочный 90802	для ригеля 1-го уровня: h	арт.	для ригеля 2-го уровня и стойки: h	арт.	добавочный 90802	для стойки: h	арт.	для стойки: h	арт.	добавочный 90802
2	15	92109	21	92109	+																											
4	13	92106	19	92106	+																											
6	11	92105	17	92110		17	92110	23	92110	+																						
8	9	92104	15	92109		15	92109	21	92109	+																						
10	7	92103	13	92106		13	92106	19	92106	+																						
12	5	92102	11	92105		11	92105	17	92110		17	92110	23	92110	+																	
14	3	92101	9	92104		9	92104	15	92109		15	92109	21	92109	+																	
16			7	92103		7	92103	13	92106		13	92106	19	92106	+																	
18			5	92102		5	92102	11	92105		11	92105	17	92110																		
20			3	92101		3	92101	9	92104		9	92104	15	92109		17	92110	23	92110	+												
22						7	92103				7	92103	13	92106		15	92109	21	92109	+												
24						5	92102				5	92102	11	92105		13	92106	19	92106	+	17	92110	23	92110	+							
26						3	92101				3	92101	9	92104		11	92105	17	92110		15	92109	21	92109	+							
28													7	92103		9	92104	15	92109		13	92106	19	92106	+							
30													5	92102		7	92103	13	92106		11	92105	17	92110								
32													3	92101		5	92102	11	92105		9	92104	15	92109								
34																3	92101	9	92104		7	92103	13	92106		17	92110	23	92110	+			
36																7	92103				5	92102	11	92105		15	92109	21	92109	+			
38																5	92102				3	92101	9	92104		13	92106	19	92106	+			
40																3	92101						7	92103		11	92105	17	92110				
42																							5	92102		9	92104	15	92109				
44																							3	92101		7	92103	13	92106		17	92110	23	92110	+
46																										5	92102	11	92105		15	92109	21	92109	+
48																										3	92101	9	92104		13	92106	19	92106	+
50																												7	92103		11	92105	17	92110	
52																												5	92102		9	92104	15	92109	
54																												3	92101		7	92103	13	92106	
56																															5	92102	11	92105	
58																															3	92101	9	92104	

Выбор внутренних резиновых уплотнителей, термовставок и прижимных винтов. Вариант Б

прижимной винт (ST6.3)	2263032					2263038					2263045					2263050					2263060					2263070				
термовставка	П101					П161, G074P					П221, П161, G074P					П221, П281					П381, П281, 2xG074P					П381, 3xG074P				
опорная подкладка из профиля,	К257		К258			К258		К259			К259		К071			К259		см. прим. 2			К260		см. прим. 2			см. прим. 2		см. прим. 1		
размер подкладки L (мм)	150925		150926			150926		150927			150927		150909			150927		90804			150928		90814			90814				
	22.5		27.5			27.5		34.5			34.5		40.5			34.5		46.5			50.5		56.5			56.5				
выбор внутреннего уплотнителя: уплотняемый зазор h (мм), арт., добавочный профиль	для ригеля 1-го уровня		для ригеля 2-го уровня и стойки			для ригеля 1-го уровня		для ригеля 2-го уровня и стойки			для ригеля 1-го уровня		для ригеля 2-го уровня и стойки			для ригеля 1-го уровня		для ригеля 2-го уровня и стойки			для ригеля 1-го уровня		для ригеля 2-го уровня и стойки			для ригеля 1-го уровня		для стойки		
Толщина заполнения S, мм	h	арт.	h	арт.	добавочный 90802	h	арт.	h	арт.	добавочный 90802	h	арт.	h	арт.	добавочный 90802	h	арт.	h	арт.	добавочный 90802	h	арт.	h	арт.	добавочный 90802	h	арт.	h	арт.	добавочный 90802
2	17	**92110**	23	**92110**	+																										
4	15	**92109**	21	**92109**	+																										
6	13	**92106**	19	**92106**	+																										
8	11	**92105**	17	**92110**		17	**92110**	23	**92110**	+																					
10	9	**92104**	15	**92109**		15	**92109**	21	**92109**	+																					
12	7	**92103**	13	**92106**		13	**92106**	19	**92106**	+																					
14	5	**92102**	11	**92105**		11	**92105**	17	**92110**																						
16	3	**92101**	9	**92104**		9	**92104**	15	**92109**		17	**92110**	23	**92110**	+																
18			7	**92103**		7	**92103**	13	**92106**		15	**92109**	21	**92109**	+																
20			5	**92102**		5	**92102**	11	**92105**		13	**92106**	19	**92106**	+	17	**92110**	23	**92110**	+											
22			3	**92101**		3	**92101**	9	**92104**		11	**92105**	17	**92110**		15	**92109**	21	**92109**	+											
24								7	**92103**		9	**92104**	15	**92109**		13	**92106**	19	**92106**	+											
26								5	**92102**		7	**92103**	13	**92106**		11	**92105**	17	**92110**												
28								3	**92101**		5	**92102**	11	**92105**		9	**92104**	15	**92109**												
30											3	**92101**	9	**92104**		7	**92103**	13	**92106**		17	**92110**	23	**92110**	+						
32													7	**92103**		5	**92102**	11	**92105**		15	**92109**	21	**92109**	+						
34													5	**92102**		3	**92101**	9	**92104**		13	**92106**	19	**92106**	+						
36													3	**92101**				7	**92103**		11	**92105**	17	**92110**							
38																		5	**92102**		9	**92104**	15	**92109**							
40																		3	**92101**		7	**92103**	13	**92106**		17	**92110**	23	**92110**	+	
42																					5	**92102**	11	**92105**		15	**92109**	21	**92109**	+	
44																					3	**92101**	9	**92104**		13	**92106**	19	**92106**	+	
46																							7	**92103**		11	**92105**	17	**92110**		
48																							5	**92102**		9	**92104**	15	**92109**		
50																							3	**92101**		7	**92103**	13	**92106**		
52																										5	**92102**	11	**92105**		
54																										3	**92101**	9	**92104**		

Примечания

1. Данная комбинация не применима для ригеля 2-го уровня
2. В перечне комплектующих нет готового изделия из указанного профиля. Подкладку изготовить самостоятельно из указанного профиля, длина подкладки должна составлять 100мм.