
COMFORT-DESIGN PLUS

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ
УКАЗАНИЯ ПО ОБРАБОТКЕ

COMFORT-DESIGN PLUS

УКАЗАНИЯ ПО ОБРАБОТКЕ

Содержание

1. Хранение профилей	2
1.1 Хранение ПВХ профилей	2
1.2 Хранение неокрашенных алюминиевых профилей	2
1.3 Рекомендации по хранению стальных оцинкованных профилей	2
2. Резка профилей	3
2.1 Резка ПВХ и фиброармированных ПВХ профилей	3
2.2 Резка алюминиевых профилей	3
2.3 Резка стальных профилей	3
3. Фрезерование и сверление	3
4. Основные указания	3
5. Сборка рольставней	4
6. Указания по армированию	5
7. Рольставни с ремённым приводом	5
7.1 Ремённый привод с ламелями шириной 30 или 37 мм со стальным валом Ø40 мм	5
7.2 Ремённый привод с ламелями шириной 30 или 37 мм со стальным валом Ø60 мм	5
7.3 Ремённый привод с ламелями шириной 52 мм со стальным валом Ø60 мм	6
7.4 Монтаж ремня	6
7.5 Монтаж укладчика ремня	6
8. Короба с ручным воротковым приводом	6
9. Короба с электроприводом	7
10. Монтаж рольставней на окна из профильных систем REHAU	7
11. Монтаж рольставней на окна из профильных систем других производителей	7
12. Монтаж направляющих рольставней	7
13. Установка ламелей	8
14. Монтаж секционных рольставней на двухстворчатые импостные окна с односторонним приводом	8
15. Монтаж секционных рольставней на двухстворчатые импостные окна с двухсторонним приводом	9
16. Установка москитной сетки	9

COMFORT-DESIGN PLUS

УКАЗАНИЯ ПО ОБРАБОТКЕ

1. Хранение профилей

1.1 Хранение ПВХ-профилей

Общее правило:

Правильное складирование профилей призвано обеспечить отсутствие деформаций профилей из-за сильных прогибов, а также царапин и загрязнения поверхностей профиля.

При этом необходимо соблюдать следующее:

- При складировании профили должны опираться по всей длине на плоское и устойчивое основание.
- Недопустимо хранение профилей на основании, обработанном импрегирующими и другими химическими составами. В противном случае при воздействии УФ-лучей возможно местное изменение цвета профилей!
- Во избежание продольных царапин на поверхностях профилей вынимать профиль со стеллажа необходимо аккуратно, подняв его вверх полностью и сразу, а не вытягивать его из пачки за торец!

Общее правило:

Профили должны храниться в закрытых сухих помещениях, защищенных от влаги и солнечных лучей, даже в том случае, если эти помещения застеклены.

При этом необходимо соблюдать следующее:

- При любых условиях не допускается хранение профиля под открытым небом, только в закрытых сухих помещениях!
- Для вентиляции и во избежание образования конденсата торцы полиэтиленовой упаковки должны быть при хранении вскрыты!

Общее правило:

Очень важное значение придается температурному режиму как при хранении, так и при обработке профилей.

При этом необходимо соблюдать следующее:

- При обработке профиля температура в цеху должна быть не ниже 17 °С. При более низкой температуре в процессе сварки возникают напряжения в зоне нагреваемого материала, которые могут привести к образованию трещин!
- Профили, хранившиеся на холоде, перед обработкой должны вылежаться в помещении и набрать необходимую температуру. Профиль нагревается со скоростью 1 °С/час!

1.2 Хранение неокрашенных алюминиевых профилей

Общее правило:

При хранении профили не должны быть изогнуты или поцарапаны.

При этом необходимо соблюдать следующее:

- Основание для укладки профиля может быть деревянным (без пропитки) или из пластика.
- Ни в коем случае профили не должны стоять на бетонном полу, или соприкасаться с каменной кладкой, штукатуркой, сталью или другими металлами!

Общее правило:

Профили следует защищать от влаги.

При этом необходимо соблюдать следующее:

- Сразу после доставки профили следует распаковать! Внимание: при распаковке и перекладке профилей необходимо работать в перчатках во избежание переноса влаги с рук на профиль и образования на нем пятен!
- Следует избегать прямого контакта профилей с водой!
- Нужно иметь в виду, что на профилях, температура которых ниже температуры помещения, может образоваться конденсат!
- Влажные профили необходимо вытирать насухо мягкой тряпкой!
- Ни в коем случае не хранить профили незащищенными на открытом воздухе, только в закрытом, достаточно проветриваемом, сухом и непыльном помещении с нормальной влажностью воздуха!
- При хранении необходимо обеспечить проветривание профилей по всей длине!

Обработка алюминиевых профилей должна быть осуществлена, по возможности, сразу.

1.3 Рекомендации по хранению стальных оцинкованных профилей

Пачки профилей после доставки необходимо проверить на наличие влаги и хранить только в сухом месте. Влага не должна проникать между профилями в пачке. Это касается не только прямого попадания влаги, но и образования конденсата.

В случае единичного образования конденсата необходимо обеспечить тщательную сушку профилей!

При хранении на открытом воздухе профили накрыть тентом.

В качестве прокладок используются обработанная древесина, бруски, доски или металлические профили.

COMFORT-DESIGN PLUS

УКАЗАНИЯ ПО ОБРАБОТКЕ

2. Резка профиля

2.1 Резка ПВХ- и усиленного фиброармированием ПВХ-профилей

Рекомендации по выбору правильного диска пилы:

- Диск пилы: твердосплавный металл
- Диаметр : 300-400 мм
- Форма зубьев: плоская трапецевидная
- Распределение зубьев: 8-12 мм
- Скорость вращения: 3000-4000 об/мин
- Скорость резания: ок. 50-60 м/с

Общее правило:


- Для обеспечения точности угла реза необходимо тщательно следить за правильным закреплением заготовки на станке!
- Во избежании вмятин и царапин поверхности рабочего стола, прижимов и оснастки должны быть абсолютно чистыми!
- Необходимо следить за тем, чтобы инструмент оставался острым! Иначе при резке будет происходить перегрев и расплавление материала. Расплавленный материал будет накапливаться между зубьями диска, что негативно скажется на качестве реза и, в дальнейшем, сварки!
- Принципиально важно, чтобы при резке ПВХ-профилей не использовались никакие смазки, так как остатки масел, жира, воды и т.п. в крайней степени негативно сказываются на качестве сварки.

Основным условием для получения качественного сварного шва является чистота поверхности среза. Поэтому для уменьшения вероятности загрязнения, оседания пыли и выпадения конденсата на поверхности, отрезки профиля должны быть сварены максимально быстро, самое позднее через два дня после нарезки.

2.2 Резка алюминиевых профилей

Рекомендации по выбору правильного диска пилы:

- Диск пилы: твердосплавный металл
- Диаметр: мин. 300 мм
- Форма зубьев: плоская трапецевидная
- Скорость вращения: 3000-4000 об/мин
- Скорость резания: ок. 50-60 м/с


 Предназначенные для алюминия дисковые пилы не могут быть использованы для резания других металлов. В противном случае возникает опасность проникновения в алюминий приставших к дискам остатков других металлов.

2.3 Резка стальных профилей


Нарезка стали требует по сравнению с ПВХ и алюминием значительно больших усилий, поэтому стальные профили следует обрабатывать соответственно с меньшей скоростью резания (0,4-0,5 м/с)! При необходимости следует использовать охлаждающие средства (например, масляную аэрозоль).

3. Фрезерование и сверление

Для фрезерных работ с ПВХ- и алюминиевыми профилями используются обрабатывающие станки с высоким числом оборотов, предназначенные для дерева и легких металлов. Могут быть использованы имеющиеся в продаже сверла и фрезы.

 Особенно в морском климате с относительно высокой влажностью на алюминиевых профилях с покрытиями может проявляться так называемая пленочная коррозия. Для предотвращения этого в долгосрочной перспективе все места резов и сверлений должны быть также защищены покрытиями.

Рекомендация: предварительное анодирование и нанесение покрытия на местах резов и сверлений. Необходимо избегать возможных механических повреждений поверхностей с покрытиями!

 Дополнительная информация содержится в VFF памятки Al.01 союза производителей окон и фасадов (www.window.de).

Аналогично положениям 2.3 при фрезеровании и сверлении стальных профилей недопустимы высокие скорости обработки. Могут употребляться имеющиеся в продаже сверла и фрезы. В случае необходимости можно использовать охлаждающее средство.

4. Основные рекомендации

Для использования рольставней с ременным или ручным воротковым приводом в зависимости от применяемой оконной системы требуется использование доборных профилей (см. таблицу) для размещения оконных петель и открывания створок на угол от 90°.

COMFORT-DESIGN PLUS

УКАЗАНИЯ ПО ОБРАБОТКЕ

Укладчик ремня универсальный инерционный (см. раздел „Сечение профилей“ 933100RU)

Коробка	Ремень 15 мм Профиль доборный	Ремень 23 мм
60	40 мм	40 мм
64	40 мм	40 мм
68	20 мм	40 мм
74	20 мм	20 мм
76	20 мм	20 мм
98	-	-
110	-	-
72 GENEО	40 мм	40 мм
86 GENEО	20 мм	20 мм

Редуктор (см. раздел „Сечение профилей“ 933100RU)

Коробка	Профиль доборный
60	40 мм
64	40 мм
68	20 мм
74	20 мм
76	20 мм
98	-
110	-
72 GENEО	40 мм
86 GENEО	20 мм

5. Сборка рольставней

(см. также разделы „Чертежи узлов“ 933640RU, „Руководство по сборке“ 933680RU или „Рабочие чертежи“ 933641RU)

Произвести нарезку профилей, имеющихся в комплекте (Ширина оконного блока - 32 мм).

Для направляющей ремня согласно обозначениям на нижнем, доборном профилях сделать выпил циркулярной пилой или вручную. Размеры - в соответствующих разделах „Руководство по сборке“ 933680RU или „Рабочие чертежи“ 933641RU.

Направляющую ремня 256543 или 248185 следует установить таким образом, чтобы ровная сторона (без закруглений) была направлена к боковой крышке, а логотип REHAU расположен на внешней стороне. Фрезерование для направляющей кардана производится согласно указаниям по сборке, в зависимости от типа короба.

В соответствующую боковую крышку, учитывая тип привода,

поместить подшипник 255663.

В наружный и нижний профили в область выпускного окна ламелей поместить щёточное уплотнение.

Открытие „на себя“ (короб 155, короб195, короб 245): наружный профиль закрепить верхним профилем. Перед свинчиванием наружного, верхнего и нижнего профилей с боковыми крышками следует по необходимости поместить армирование (см. п. 6 „Указания по армированию“). Профили короба (наружный, верхний и нижний) соединить вместе и свинтить. Свинчивание производится шурупами 3,9 x 32 ISO 7049 в имеющиеся на боковой крышке отверстия под шуруп.

Открытие „вниз“ (короб 245): Наружный, верхний и внутренний профили соединить вместе. Перед свинчиванием короба и боковых крышек следует по необходимости поместить армирование (см. п. 6 „Указания по армированию“). Профили короба (наружный, верхний, нижний и внутренний) соединить вместе с боковой крышкой и свинтить. Свинчивание производится шурупами 3,9 x 32 ISO 7049 в имеющиеся на боковой крышке отверстия под шуруп.

Стальной вал в зависимости от типа привода нарезается в соответствии с указаниями раздела „Размеры заготовок“. Выбор соответствующих стальных валов производится согласно таблице.

Короб	Ширина ламели (мм)	Вал (мм)
155	30/37	40
195	30/37	40
195	30/37	60
245	30/37	60
245	52	60

В случае стальных валов речь идет в частности о:

- стальной вал 40 x 0,6 мм, 247247,
- стальной вал 40 x 0,8 мм, 247257,
- стальной вал 60 x 0,8 мм, 258937.

COMFORT-DESIGN PLUS

УКАЗАНИЯ ПО ОБРАБОТКЕ

6. Указания по армированию

(см. раздел „Технические данные“ 933611RU)

В случае использования не белого наружного профиля он должен быть усилен армированием 26 x 6,7 мм, 247645. Белый наружный профиль длиной от 1,6 м точно так же должен армироваться.

Если армирование короба или армирование короба с дополнительным усилением не выдерживает ветровую нагрузку, требуется использование крепёжных консолей:

- короб 155 - 350088
- короб 195 - 350098
- короб 245 - 350108

Крепёжная консоль в комбинации с армированием короба 244546 должна применяться с максимальным шагом 1250 мм.

Для закрепления элементов на верхней части конструкции верхний профиль длиной от 1,6 должен усиливаться армированием 286561 (10,1 x 21 x 1 мм). Крепление элементов на верхней части конструкции производится с шагом 70 см анкером из полосовой стали. Анкер из полосовой стали (например, Simonswerke, Siku 278/3) следует соединить с армированием 286561 двумя шурупами (4,2 x 16 мм).



Обратить внимание на следующее: при креплении на верхнюю часть конструкции верхний профиль не должен деформироваться.

7. Рольставни с ремённым приводом

(см. также разделы „Чертежи узлов“ 933640RU, „Указания по сборке“ 933680RU“ или „Рабочие чертежи“ 933641RU)

В DIN EN 13659 „Требованиях к производительности и классам управления“ указаны максимальные значения для управления ремнём и ручным воротком.

7.1 Ремённый привод с ламелями шириной 30 и 37 мм со стальным валом Ø40 мм

Со стороны привода шкив с капсулой для вала установить до упора в стальной вал:

- короб 155 - 288536,
- короб 195 - 288546.

Шкив с капсулой для вала должен быть прикреплен к

стальному валу шурупом или заклепкой.

Со стороны, противоположной приводу, используется (подвижная) длинная капсула для вала 288566 в сочетании с соответствующей ограничительной шайбой:

- короб 155 - 288556,
- короб 195 - 288616

она устанавливается заподлицо с внешней стороны и крепится шурупом или заклепкой.

Длинную (подвижную) капсулу для вала 288566 вместе с надетой ограничительной шайбой установить в стальной вал. Собранный таким образом стальной вал вставляют со стороны привода в предварительно смонтированный в боковую крышку подшипник.

Подвижную капсулу для вала со стороны, противоположной приводу, помещают в предварительно смонтированный в боковую крышку подшипник. После проверки свободного хода стальной вал с длинной капсулой для вала фиксируются шурупом или заклепкой.

7.2 Ремённый привод с ламелями шириной 30 или 37 мм со стальным валом Ø60 мм

Со стороны привода установить (подвижную) длинную капсулу для вала 288576 или 298578 со шкивом:

- короб 195 - 288556,
- короб 245 - 288606 или 288616

в стальной вал до упора и зафиксировать шурупом или заклепкой. Со стороны, противоположной приводу, установить до упора (подвижную) длинную капсулу 288576 или 298578 с ограничительной шайбой (или шкивом):
короб 195 - 288556,
короб 245 - 288616
в стальной вал.

Собранный таким образом стальной вал вставить со стороны привода в предварительно смонтированный в боковую крышку подшипник.

Со стороны, противоположной приводу, (подвижную) капсулу для вала поместить в предварительно смонтированный в боковую крышку подшипник. После проверки свободного хода стальной вал с длинной (подвижную) капсулой для вала зафиксировать шурупом или заклепкой.

Ремень или ограничительную шайбу установить заподлицо на капсуле для вала и зафиксировать шурупами или заклепками.

COMFORT-DESIGN PLUS

УКАЗАНИЯ ПО ОБРАБОТКЕ

7.3 Ремённый привод с ламелями шириной 52 мм со стальным валом Ø60 мм

Со стороны привода установить до упора (подвижную) длинную капсулу 288576 или 298578 со шкивом 288606 или 288616 в стальной вал и зафиксировать по середине шурупами или заклепками. Со стороны, противоположной приводу, (подвижную) длинную капсулу 288576 или 298578 со шкивом 288606 или 288616 установить до упора в стальной вал.

Собранный таким образом стальной вал вставить со стороны привода в предварительно вмонтированный в боковую крышку подшипник.

Подвижную капсулу для вала со стороны противоположной приводу поместить в предварительно вмонтированный в боковую крышку подшипник. После проверки свободного хода стальной вал с длинной (подвижную) капсулой для вала зафиксировать шурупом или заклепкой.

Шкив установить заподлицо на капсулу для вала и зафиксировать шурупами или заклепками.

7.4 Монтаж ремня

Предварительно надрезанный конец ремня провести через направляющую ремня, надеть ремень на предусмотренный для этого крючок шкива и зафиксировать шурупом. После установки ламелей следует убедиться, что при поднятых ламелях на шкиве находятся по меньшей мере две обмотки ремня. При опущенных ламелях следует убедиться, что в укладчике ремня находится по меньшей мере два оборота ремня.

7.5 Монтаж укладчика ремня

Для монтажа укладчика ремня с углом открывания створки $\geq 90^\circ$ может потребоваться использование дорборных профилей согласно разделу 4.

8. Рольставни с ручным воротковым приводом

(смотри также разделы „Чертежи узлов“ 933640RU, „Руководство по сборке“ 933680RU или „Рабочие чертежи“ 933641RU)

В DIN EN 13659 „Требованиях к производительности и классам управления“ указаны максимальные значения для управления ремнём и ручным воротком.

Для монтажа укладчика ремня с углом открывания створки $\geq 90^\circ$ может потребоваться использование дорборного профиля согласно разделу 4.

Со стороны привода при использовании REHAU редуктора (248365, 248375, 248385, 248395, 288746 и 288756) поместить центральный адаптер 288756 в боковую крышку.

Со стороны, противоположной приводу, поместить подшипник 255663 в боковую крышку.

В наружный и нижний профили в область выпускного паза ламелей поместить щёточное уплотнение (см. разделы „Руководство по сборке“ 933680RU или „Рабочие чертежи“ 933641RU).

В зависимости от веса рольставней и способа управления (см. раздел „Технические данные“ 933611RU) используются следующие приводы без концевого упора с намоткой:

- ручной воротковый привод, передаточное число 3:1 для вала Ø40 (248365 правый, 248375 левый)
- ручной воротковый привод, передаточное число 3:1 для вала Ø60 (248385 правый, 248395 левый)
- ручной воротковый привод, передаточное число 4:1 для вала Ø60 (288746 правый, 288756 левый)

Со стороны, противоположной приводу, капсула для вала фиксируется со стальным валом шурупом. Со стороны привода стальной вал фиксируется с адаптером редуктора шурупом.



В отличие от привода с ограничением высоты подъёма ламелей не требуется намотка при помощи редуктора REHAU, что создает существенное преимущество при монтаже.

Роллетное полотно крепится к валу минимум четырьмя предохраняющими тяговыми пружинами. Благодаря этому в сочетании с намоткой гарантируется, что роллетное полотно в скрученном состоянии при дальнейшем вращении редуктора не сможет наматываться в обратную сторону.

Карданный диск фиксируется с нижним профилем шурупами.

Вороток легко устанавливается при помощи предохранительной гильзы без использования инструментов. Монтаж воротка должен быть произведён после установки окна. Вороток фиксируется при помощи держателя воротка 255833.

Для правого или левого управления имеются различные приводы. Привод устанавливается со стороны помещения, при этом необходимо соблюдать следующее:

- При правостороннем управлении используется левый

COMFORT-DESIGN PLUS

УКАЗАНИЯ ПО ОБРАБОТКЕ

- привод. При этом следует учесть, что устройство зажимное для четырехгранника на приводе разворачивается на 180°, так чтобы было направлено вверх (см. также раздел „Чертежи узлов“ 933640RU).
- При левостороннем управлении используется правый привод. Устройство зажимное для четырёхгранника направлено вниз.



При использовании приводов других производителей следует руководствоваться указаниями этих производителей.

9. Рольставни с электроприводом

(см. также разделы „Чертежи узлов“ 933640RU, „Руководство по сборке“ 933680RU или „Производственные чертежи“ 933641RU).

Рольставни со стальным валом Ø40 и Ø60 мм могут быть установлены с традиционным внутривальным двигателем. При заказе внутривального двигателя поставщику следует сообщить соответствующие размеры роллетного полотна и используемый стальной вал.

На соответствующую сторону привода устанавливается боковая крышка с усилительным диском 222930 (при использовании двигателей Somfy усилительный диск не требуется, монтаж производится прямо на боковую крышку). Размер стального вала зависит от используемого двигателя.



Следует учитывать указания по обработке поставщика двигателя, электрическое подключение должно производиться специалистом.

10. Установка рольставней на окна из систем профилей REHAU

(см. также разделы „Чертежи узлов“ 933640RU, „Руководство по сборке“ 933680RU или „Рабочие чертежи“ 933641RU).

При использовании метода контурной сварки REHAU валик оплавленного материала обрезается в области установки направляющих рольставней.

Крепление элемента по всей ширине окна возможно при установке соединительной шины 288766 между коробкой и нижнем профилем (длина заготовки = ширина элемента – 32 мм).

Собранные рольставни устанавливаются на коробку.

Соединительную шину следует надвинуть на верхний поперечно идущий профиль короба между стыковочными ножками.

Дополнительное крепление рольставней производится в середине U-образного анкера:

- короб 155 + 195: 229694
- короб 245: 229704

Он соединяется с боковой крышкой и коробкой с обеих сторон при помощи шурупов.

11. Монтаж рольставней на окна из систем профилей других производителей

Монтаж рольставней REHAU на окна из систем профилей других производителей осуществляется способом, описанным в п. 10 при помощи соответствующей соединительной шины. При необходимости обращайтесь за предварительной консультацией в REHAU.

Дополнительное крепление рольставней производится в середине U-образного анкера:

- | | |
|-------------------------------------|--------|
| – короб 155 + 195 от 70 мм: | 350198 |
| – короб 245 от 70 мм: | 350208 |
| – короб 155 + 195 от 80 мм, правый: | 350218 |
| – короб 155 + 195 от 80 мм, левый: | 350228 |
| – короб 245 от 80 мм, правый: | 350248 |
| – короб 245 от 80 мм, левый: | 350238 |

Они соединяются с боковой крышкой и коробкой с обеих сторон при помощи шурупов.

12. Монтаж направляющих рольставней

(см. также разделы „Чертежи узлов“ 933640RU, „Руководство по сборке“ 933680RU или „Рабочие чертежи“ 933641RU)

Нарезанные направляющие рольставней установить на коробку заподлицо с наружным краем коробки при помощи ниппеля под пластмассовый гвоздь 253479 или под шуруп 264230 и надвинуть на крепёжную перемычку. Во избежание сдвига дополнительно нанести ПВХ клей на скрытую заднюю перемычку таким образом, чтобы клей не выступил на видимую поверхность коробки. Для цветных профилей следует использовать клей без растворителя, например, Cosmofen 515, фирмы Weiss Chemie und Technik.

В случае короба с москитной сеткой в середину ниппеля помещают адаптер москитной сетки (288696, 288706). Вместо вклеивания профиль, в данном случае, крепится

COMFORT-DESIGN PLUS

УКАЗАНИЯ ПО ОБРАБОТКЕ

к коробке шурупом с потайной головкой 3,9 x 38. Затем направляющую рольставней для москитной сетки расположить над шурупом. Расширение адаптера москитной сетки шурупом с потайной головкой создает долговечное соединение с геометрическим замыканием.

13. Установка ламелей

(см. также разделы „Чертежи узлов“ 933640RU, „Руководство по сборке“ 933680RU)



При выборе ламелей следует соблюдать ограничения по размерам соответствующих производителей профилей рольставней.

При использовании профилей REHAU S73 ограничения по размерам проверены в рамках требований по нанесению маркировки знаками CE с 01.04.2006 и определены максимальные размеры роллетного полотна для определённых классов ветровой нагрузки при условии закрытия окон, в соответствии с DIN EN 13659.

Собранное роллетное полотно поместить через вал в направляющие шины и зафиксировать на вале:

- 247154 (ламели R8, короб 155)
 - 255397 (ламели R8, короб 195 + 245)
 - 255407 (ламели R14, короб 195 + 245)
- пружинными тягами.

Перед намоткой роллетного полотна установить в концевую ламель соответствующее запирающее устройство:

- 255174 ламели R 8
- 255164 ламели R14.

Для ламелей R8 возможно альтернативное использование концевой ламели с запорными полосами 253609. При этом в концевую ламель, запорную полосу и область установки поместить уплотнение из RAU-SIK 835400. Концевую ламель 253609 необходимо укоротить на 61 мм и на концах установить ползунок 258829.

Для монтажа концевой ламели роллетное полотно необходимо размотать по всей длине. Затем вставить концевую ламель на нижнюю выступающую ламель рольставней.

При ширине ламелей более 150 см рекомендуется в середину нижнего профиля установить опорный валик:

- 251384 для ламелей R8 или

- 251589 для ламелей R14
- Это позволит избежать удара роллетного полотна о нижний профиль.

14. Монтаж секционных рольставней на двухстворчатые импостные окна с односторонним приводом

(см. также разделы „Чертежи узлов“ 933640RU, „Руководство по сборке“ 933680RU или „Рабочие чертежи“ 933641RU)

Сборка секционных рольставней на первом этапе происходит таким же образом как и сборка обычного элемента окна без секций.

После определения осевого размера в верхнем и нижнем профилях просверливают крепёжные отверстия при помощи шаблона 298528. Затем боковую крышку устанавливают в надстраиваемый элемент и свинчивают в области крепёжных отверстий (с внешней стороны). Альтернативно или дополнительно крепление можно выполнить крепёжными накладками.

Шкив с капсулой для вала поместить в конец вала рольставней. Оба вала соединяются в области боковой крышки двухкапсульными валами с установленным подшипником:

- 259124 для вала Ø40
- 248355 для вала Ø60

Для монтажа стального вала его сначала устанавливают в элемент, затем устанавливают четырёхгранник двухкапсульного вала путём открывания промежуточной вставки. Путём бокового смещения стального вала на четырёхграннике двухкапсульного вала конец вала со шкивом устанавливается в подшипник боковой крышки. Подшипники двухкапсульного вала устанавливаются в боковую крышку.

Во избежание скольжения стального вала, капсулы для вала вставляют до упора в вал и фиксируют на четырёхграннике шурупом.

Двухполосная направляющая шина рольставней устанавливается при помощи ниппеля под пластмассовый гвоздь 253479 или под шуруп 264230 на импост элемента и надвигается на крепёжную пластину промежуточной вставки. Во избежание сдвига дополнительно нанести ПВХ клей на скрытую заднюю перемычку таким образом, чтобы клей не выступил на видимую поверхность коробки. Для цветных

COMFORT-DESIGN PLUS

УКАЗАНИЯ ПО ОБРАБОТКЕ

профилей следует использовать клей без растворителя, например, Cosmofen 515, фирмы Weiss Chemie und Technik.

При использовании двухполосной направляющей шины рольставней дополнительно проложенное щёточное уплотнение следует фиксировать с обоих концов клеем 251760 на расстоянии 5 см.

15. Монтаж секционных рольставней на двухстворчатые импостные окна с двухсторонним приводом

(см. также разделы „Чертежи узлов“ 933640RU, „Руководство по сборке“ 933680RU или „Рабочие чертежи“ 933641RU)

В промежуточную вставку справа и слева устанавливается подшипник 255663. Оба стальных вала обрезаются на заданную длину, на соответствующую сторону привода в стальной вал устанавливается короткая капсула для вала со шкивом.

(Подвижная) длинная капсула для вала монтируется в стальной вал и выравнивается по сторонам для свободного хода. Во избежание бокового смещения капсулу для вала следует зафиксировать с валом рольставней шурупом.

При использовании стального вала Ø60 мм на сторону привода и на сторону противоположную приводу монтируется длинная капсула для вала:

- 288576 ламели R8
- 298578 ламели R14.

16. Установка москитной сетки

(см. также разделы „Чертежи узлов“ 933640RU, „Руководство по сборке“ 933680RU или „Рабочие чертежи“ 933641RU)

Москитная сетка может быть использована в коробе 195 и 245.

Москитная сетка в рольставнях в виде намотанной на вал с цапфами и пружинно-инерционными валами. При сборке следует учитывать направление размотки ламелей. Направляющая размотки ламелей устанавливается в короб рольставней (с соответствующими нижними профилями для москитной сетки) с предварительным натяжением пружины.

боковых крышках, расположены таким образом, чтобы были видны изнутри, устройство зажимное для четырёхгранника всегда находится справа. В то же время необходимо учесть, что вал с москитной сеткой в скрученном состоянии не теряет предварительного натяжения.

На следующем этапе установки необходимо удалить защитную плёнку с вала москитной сетки, препятствующую повреждениям полотна. Одновременно и осторожно вывести полотно москитной сетки наружу и заправить в подготовленный гриф. Затем установить второй запорный комплект, оттянуть москитную сетку примерно на 30–40 см вниз и под углом вставить с обеих сторон в направляющую (предварительно заготовленную и установленную на коробку).

По окончании установки проверить функциональность. Для этого москитную сетку осторожно потянуть вниз до защёлкивания запорных комплектов слева и справа в запорной планке (в грифе москитной сетки). Затем следует ослабить прижим, после чего москитная сетка должна самостоятельно подняться вверх на 30–40 см. Остальную часть полотна вручную подтолкнуть наверх.

Движение москитной сетки не должно сопровождаться шумом. Если перемещение москитной сетки затруднено или вызывает шум, направляющую следует смазать силиконом. Это же относится и к запорному комплекту.

В противном случае в этом месте можно отрегулировать предварительное натяжение.

По завершении наладки, установить траверсу (с соответствующими щёточными уплотнениями) над москитной сеткой. Для этого необходимо потянуть полотно вниз до щелчка и затем установить траверсу над москитной сеткой, позади впускного отверстия траверсы, в котором для этого предусмотрен паз. Траверсу закрепить в зажимных устройствах, предусмотренных в боковых крышках.



Осторожно: Натяжение пружины. Опасно!

Контур зажимного устройства, которые находятся в

Наши практические устные и письменные технические консультации основываются на опыте и проводятся с полным знанием дела, но, тем не менее, не являются обязательными к выполнению указаниями. Находящиеся вне нашего влияния различные условия производства и эксплуатации исключают какие-либо претензии по нашим рекомендациям. Рекомендуется проверить, насколько пригоден для предусмотренного Вами использования продукт REHAU. Применение и использование, а также переработка продукта происходят вне нашего контроля и поэтому всецелопадают под Вашу ответственность.

В случае возникновения вопроса об ответственности возмещение ущерба распространяется только на стоимость поставленного нами и использованного Вами товара. Наши гарантии распространяются на стабильное качество нашего продукта, выпускаемого согласно нашей спецификации и в соответствии с нашими общими условиями поставки и оплаты. Авторские права на документ защищены. Права, особенно на перевод, перепечатку, снятие копий, радиопередачи, воспроизведение на фото-механических или других подобных средствах, а также сохранение на носителях данных, защищены.