

Вентиляционные люки IF50 SSG

Рабочий каталог

Содержание

Общие указания	01
Данные для заказа	02
Характеристики основных профилей	03
Таблицы остекления	04
Типовые сечения	05
Узлы сборки	06
Установка комплектующих	07
Влагоотвод	08
Установка фурнитуры	09
Таблицы раскроя	10
Закладные	11
Ножи для углообжимных станков	12

Серия вентиляционных люков IF50 SSG

Вентиляционные люки служат для вентиляции и дымоудаления и интегрируются в светопрозрачные крыши, зенитные фонари и зимние сады. В отличие от классических оконных створок люки открываются наружу помещения и могут устанавливаться в наклонных конструкциях.

Эксплуатация в наклонных конструкциях и в помещениях с повышенной влажностью требует уделения особого внимания системе гидроизоляции и отвода влаги. В нашем решении предусмотрено сразу несколько мер по обеспечению надежной гидрозащиты конструкции (рис.1):

1. Встроенный в створку **канал для сбора конденсата** с поверхности стеклопакета позволяет выводить излишки образующейся влаги наружу помещения без использования дополнительных профилей или специальных дорогостоящих уплотнителей;
2. **4 контура уплотнения*** создают в сечении конструкции несколько независимых гидроизолированных друг от друга камер и обеспечивают надежную защиту помещения от проникновения атмосферных осадков внутрь;
3. **Многоуровневая система дренажных отверстий** гарантирует вывод просочившейся влаги и конденсата наружу помещения.
4. Еще одним несомненным плюсом являются и габариты сечения: внешняя **поверхность створки имеет минимальный выступ относительно поверхности остекления**, что ограничивает скапливание атмосферных осадков на поверхности, так как не создает дополнительных глубоких ступенек на пути влаги.

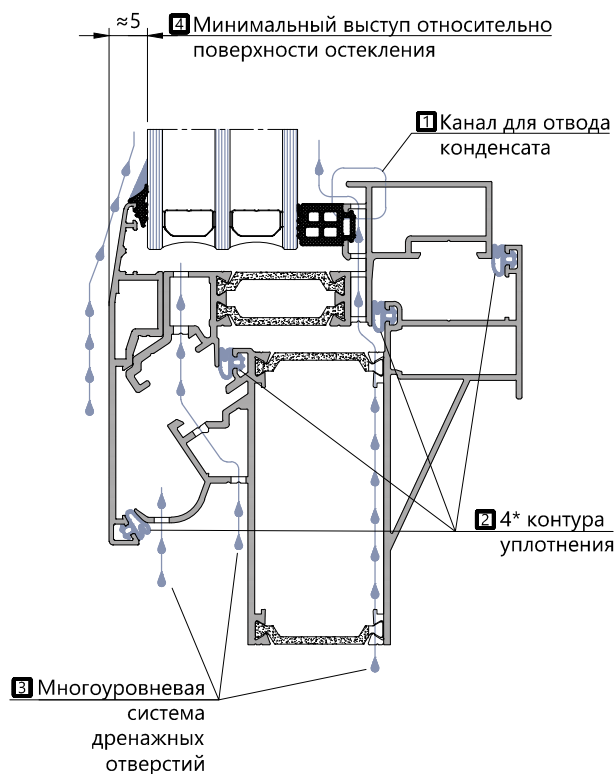
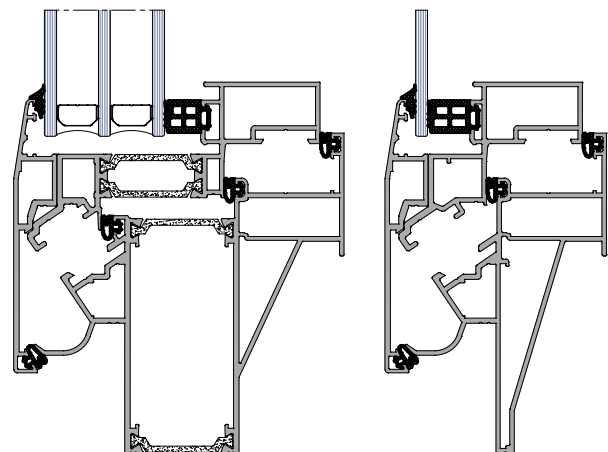


Рис.1 - Гидроизоляция и влагоотвод в люках

Интересная особенность нашей системы - **два варианта исполнения люка: «теплое» и «холодное»** (рис.2). «Холодное» исполнение представляет собой профиль коробчатого сечения без встроенных термовкладышей (термомостов), препятствующих теплопотерям из помещения. Такой вариант конструкции предназначен для использования в неотапливаемых помещениях, например, в летних верандах. В «теплом» исполнении люк может устанавливаться в любых помещениях. Расчетные характеристики сопротивления теплопередаче рассчитываются индивидуально в зависимости от назначения помещения и угла наклона конструкции, в которую установлен люк.



а) «теплый» люк

а) «холодный» люк

Рис.2 - «Теплое» и «холодное» исполнение люка

Серия так же имеет **расширенные архитектурные возможности**: допускается интеграция люков в зимние сады и крыши сложных форм. Так, предусмотрено изготовление люков трапециевидных форм при помощи угловых закладных шарнирного типа, а конфигурация рамы допускает установку люков в угловые зоны конструкции без использования дополнительных адаптеров (рис.3).

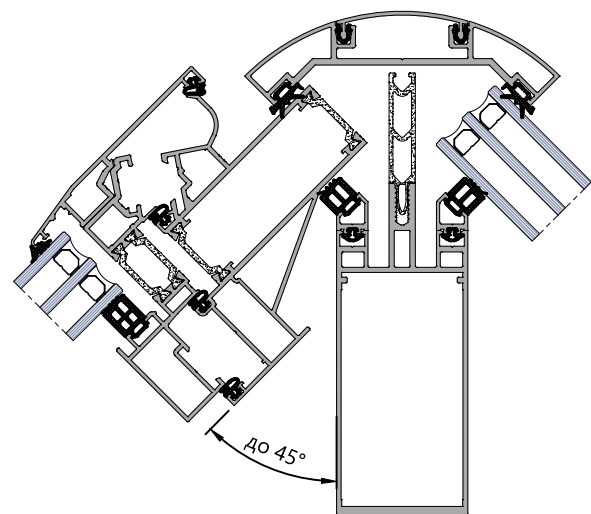
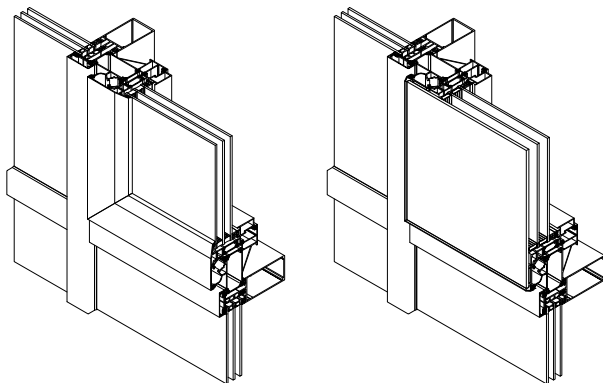


Рис.3 - Установка люка в угловые зоны конструкции

* - 4 контура в «теплом» исполнении люка, 3 контура в «холодном» исполнении.

Так же в серии возможно изготовить **структурный вариант люка** (как в "холодной", так и в "теплой" конфигурации). В этом случае со стороны улицы профиль створки полностью закрывается наружным стеклом (рис.4). С одной стороны, это позволяет сделать люк почти незаметным на фасаде. А с другой - значительно повышает герметичность конструкций, так как стыки в угловых соединениях створки остаются под стеклом.



а) классическое исполнение люка

а) структурное исполнение люка

Рис.4 - Классическое и структурное исполнение люка

В зависимости от принятого исполнения люка и используемой номенклатуры декоративных крышек на горизонтальных профилях витража угол открывания люка составляет от 65° до 90° (рис.6).

Благодаря продуманной конфигурации профиля открывание и запирание люков может производиться как вручную при помощи ручки, так и посредством использования различных приводных механизмов (подробнее в разделе "Установка фурнитуры"). Дополнительным преимуществом серии является использование стандартных оконных петель под распространенный фурнитурный паз с размерами 15(створка)/14(рама) "ЕВРОПАЗ", позволяющий устанавливать фурнитуру большинства представленных на рынке производителей.

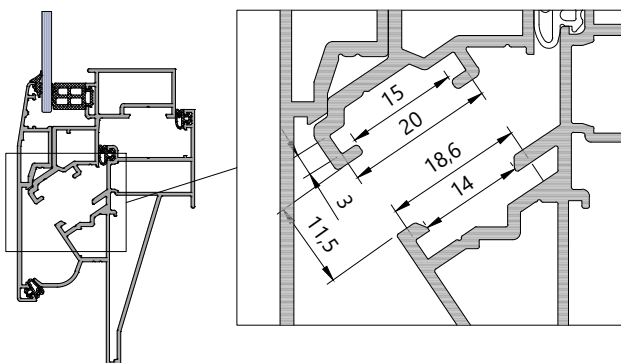


Рис.5 - Размеры европаза под установку поворотных петель

Продуманы и решения по повышению технологичности сборки люка. Так, верхняя прижимная крышка собирается в рамку при помощи угловых закладных и стягивающих уголков, что повышает **герметичность наружного контура конструкции за счет более точной сборки углового стыка**. Удобным является и использование одного вида закладных для всех элементов конструкции: и в крышке, и в створке, и в раме предусматривается использование закладной 12,5 мм.

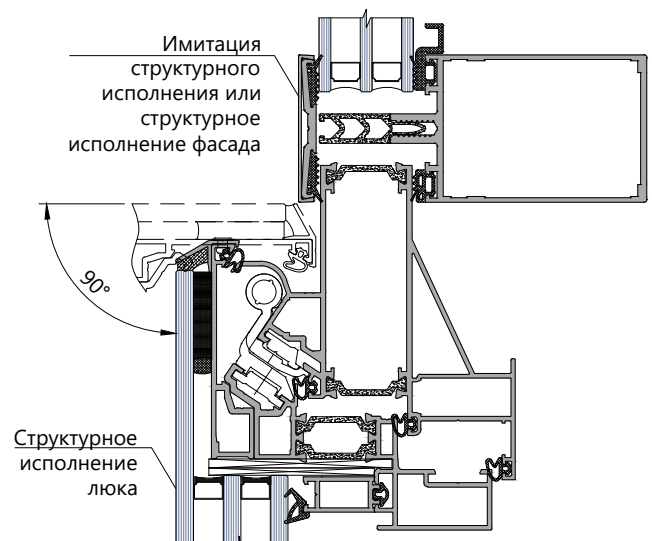
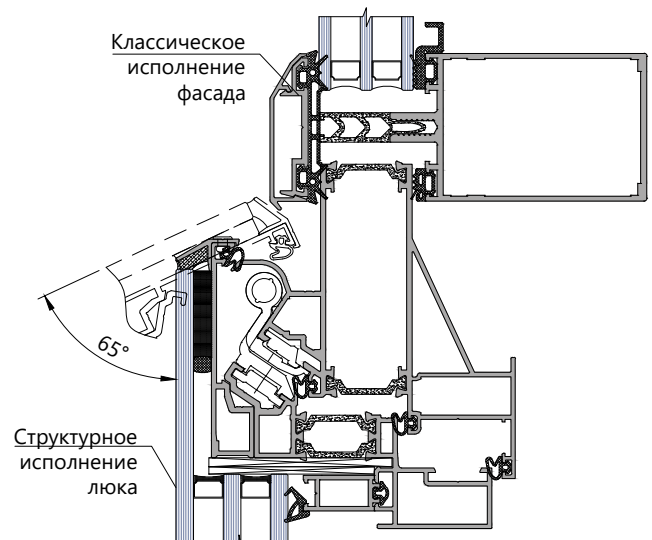
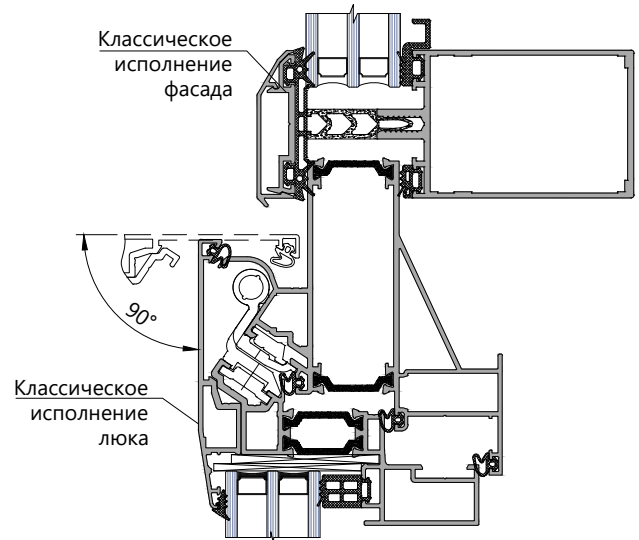


Рис.6 - Открывание люка

Материал профилей и состояние поставки: алюминиевые сплавы 6060 T6, 6063 T6 по ГОСТ 4784-2019.

Допуски на размеры и форму профилей: ГОСТ 22233-2018.

Герметизирующие уплотнители: резиновые, свето-озоностойкие, работающие в интервале температур от -55°C до +70°C, стойкие к воздействию слабокислотной и щелочной сред по ГОСТ 30778 - 2001.

Расчетная характеристика	Значение
1. Расчетное сопротивление на растяжение, сжатие и изгиб R, МПа (кг/см ²)	120 (1250)
2. Модуль упругости E, МПа при температуре от -40° до +50°C	07x10 ⁵
3. Коэффициент линейного расширения α, °C ⁻¹ при температуре от -70° до +100°C	0,23x10 ⁻⁴
4. Плотность, кг/м ³	2710

ОБЩИЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Указанные в каталоге веса и размеры являются теоретическими и могут изменяться в пределах допусков, определенных ГОСТ 22233-2018 "Профили прессованные из алюминиевых сплавов для ограждающих строительных конструкций".

Длины профилей под разрезку, приведенные в каталоге, являются точными. В ряде случаев, они должны быть округлены соответственно точности и характеристикам цехового оборудования. По этой причине на этапе освоения технологии или в случаях больших объемов разрезки с целью контроля размеров рекомендуется изготавливать пробные образцы.

Практические указания



Внимание!

Для выполнения операции предусмотрено использование пневмопресса
00 00 00 - артикул пневмопрессаДля выполнения операции предусмотрено использование ручного пресса
00 00 00 - артикул ручного прессаДля выполнения операции предусмотрено использование кондуктора
00 00 00 - артикул кондуктора

Выполнить разметку в ручную



Отрезать



Отрезать в ручную



Использовать лопатку



Сверлить



Надавить

Использовать клей;
тип клея смотреть указания на листе, помеченные "*"

Нанести двухкомпонентный клей типа WURTH AL-1 или аналог на контактные поверхности соединяемых профилей/деталей

Использовать герметик;
тип герметика смотреть указания на листе, помеченные "*"

Выдержать указанное время



Очистить поверхность



Допускается замена



Установить в проектное положение



Соединить между собой



Загнуть

Принятые обозначения в табличных данных

Общая площадь внешней поверхности 1 погонного метра профиля, м²

Масса, кг/п.м.



Масса, кг/шт.



Масса, кг/100 шт.



Количество в упаковке, шт.



Длина профиля в упаковке, м



Масса нетто упаковки, кг



Количество метров в упаковке, м



Соединяемые детали



Состав комплекта/набора



Материал



Указание на страницу каталога



Сборка угла 90° на углообжимном станке



Сборка угла 90° при помощи штифтов



Т-образное соединение под углом 90°







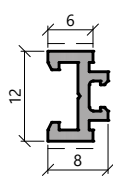
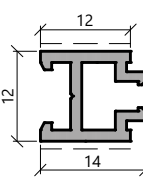
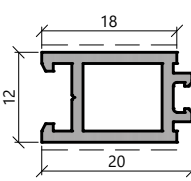
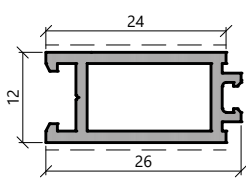
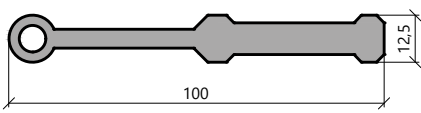
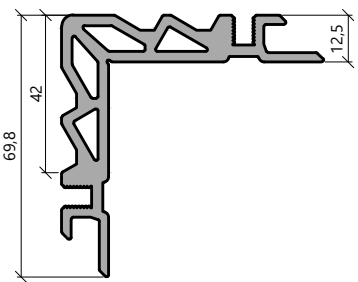
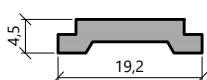


Сборка произвольного угла










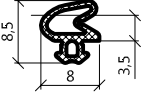
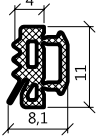

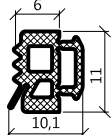
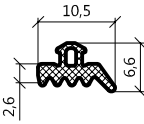
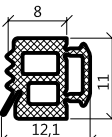
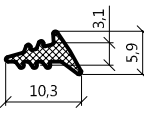
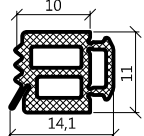

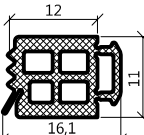

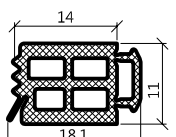

Артикул		Эскиз	$I_x, \text{см}^4$	$I_y, \text{см}^4$						
07 10 01		<p>Профиль створки</p>	34,550	10,490	1,444	0,390	2	6,5	18,772	02.01
07 10 02		<p>Профиль рамы</p>	49,734	51,945	2,234	0,512	1	6,5	14,521	02.02
07 10 03		<p>Профиль створки</p>	42,969	10,487	1,480	0,404	2	6,5	19,240	02.01
07 10 04		<p>Профиль рамы</p>	62,639	51,945	2,270	0,526	1	6,5	14,755	02.03

Артикул		Эскиз	$I_x, \text{см}^4$	$I_y, \text{см}^4$						
07 14 01		<p>Профиль штапика</p>	0,462	15,654	0,675	0,250	4	6,5	17,6	02.04
07 14 06		<p>Профиль створки</p>	10,879	9,102	0,977	0,291	2	6,5	12,7	02.05
07 14 07		<p>Профиль рамы</p>	15,096	37,666	1,535	0,423	1	6,5	10,0	02.06
07 14 08*		<p>Ограничитель</p>	0,115	0,030	0,111	0,068	-	6,5	-	-
07 14 09*		<p>Профиль штапика</p>	0,461	11,361	0,596	0,199	4	6,5	15,5	02.04

* - наличие уточнять у менеджера

Артикул	Эскиз	$I_x, \text{см}^4$	$I_y, \text{см}^4$	 кг м	 м²	 шт	 L	 кг	
01 09 01	<p>Доборный профиль</p> 	-	-	0,111	0,059	20	6,0	13,200	-
01 09 02	<p>Доборный профиль</p> 	-	-	0,180	0,094	10	6,0	10,800	-
01 09 03	<p>Доборный профиль</p> 	-	-	0,245	0,083	10	6,0	15,000	-
01 09 04	<p>Доборный профиль</p> 	-	-	0,294	0,095	10	6,0	18,000	-
03 02 06	<p>Закладная угловая 12,5 мм</p> 	-	-	2,030	-	2	3,0	12,180	-
03 02 07	<p>Закладная угловая 12,5 мм</p> 	-	-	2,187	-	2	3,0	13,122	-
06 04 15	<p>Тяга фурнитурная</p> 	-	-	0,160	-	20	6,5	21,315	-

Артикул		Эскиз	$I_x, \text{см}^4$	$I_y, \text{см}^4$						
07 11 01		<p>Профиль створки</p>	34,550	10,490	1,444	0,390	2	6,5	18,772	02.01
07 11 02		<p>Профиль рамы</p>	49,734	51,945	2,234	0,512	1	6,5	14,521	02.02
07 11 03		<p>Профиль створки</p>	42,969	10,487	1,480	0,404	2	6,5	19,240	02.01
07 11 04		<p>Профиль рамы</p>	62,639	51,945	2,270	0,526	1	6,5	14,755	02.03

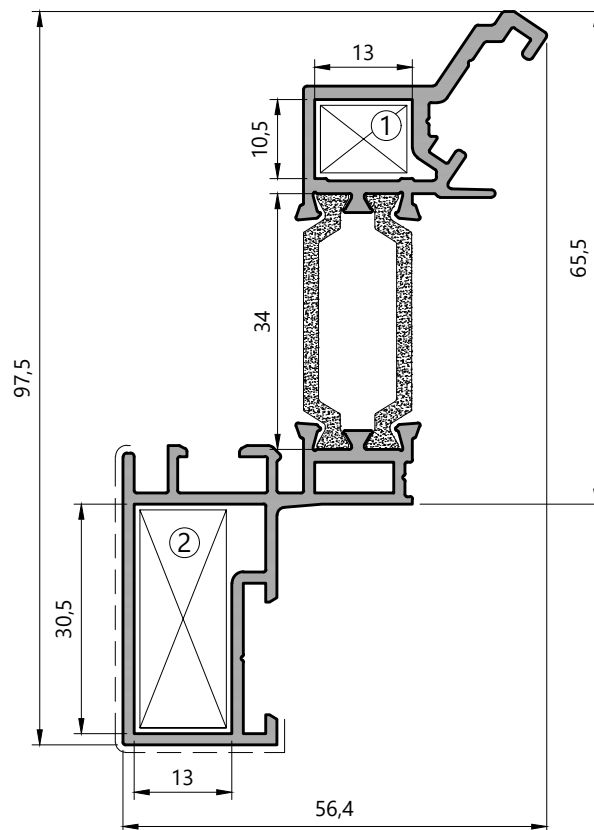
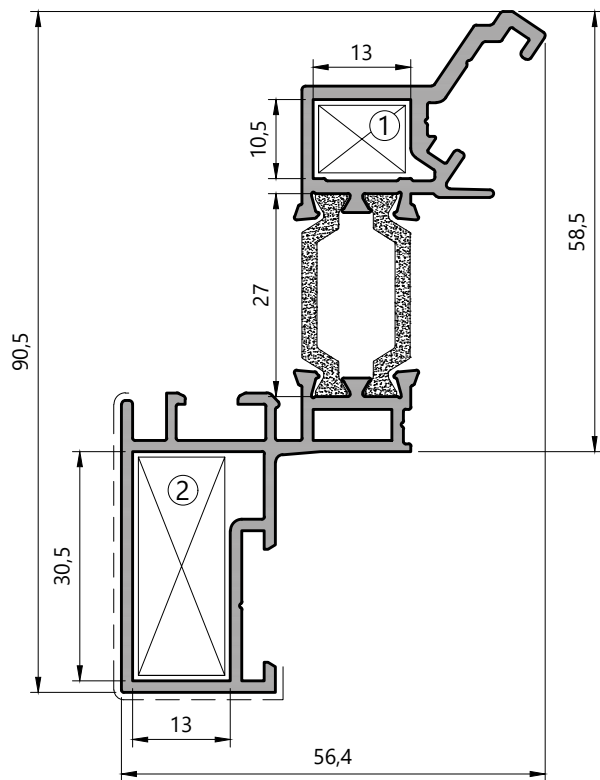
Артикул	Эскиз					Артикул	Эскиз				
01 31 55	<p>Внутренний уплотнитель заполнения</p> 	EPDM	0,026	500	13,0	03 30 24	<p>Уплотнитель притвора</p> 	EPDM	0,021	450	9,5
01 31 56	<p>Внутренний уплотнитель заполнения</p> 	EPDM	0,037	350	13,0	01 31 34	<p>Уплотнитель доборного профиля</p> 	EPDM	0,015	800	12,0
01 31 57	<p>Внутренний уплотнитель заполнения</p> 	EPDM	0,047	250	11,8	02 30 03	<p>Внешний уплотнитель заполнения</p> 	EPDM	0,025	500	12,5
01 31 58	<p>Внутренний уплотнитель заполнения</p> 	EPDM	0,058	200	11,6	17 30 07	<p>Уплотнитель клиновой</p> 	EPDM	0,019	400	7,6
01 31 59	<p>Внутренний уплотнитель заполнения</p> 	EPDM	0,067	150	10,1	03 30 27	<p>Уплотнитель клиновой</p> 	EPDM	0,047	200	9,4
01 31 60	<p>Внутренний уплотнитель заполнения</p> 	EPDM	0,081	120	9,7	03 30 26	<p>Уплотнитель клиновой</p> 	EPDM	0,039	250	9,8
01 31 61	<p>Внутренний уплотнитель заполнения</p> 	EPDM	0,092	100	9,2	03 30 25	<p>Уплотнитель клиновой</p> 	EPDM	0,032	400	12,8

07 10 01 | Профиль створки





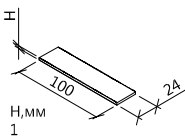
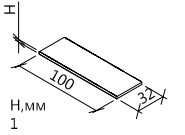
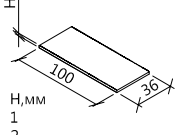
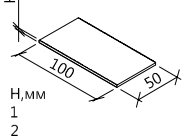
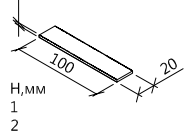
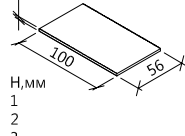
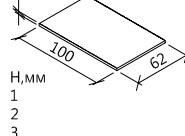
07 10 03 | Профиль створки





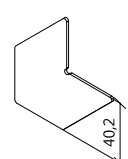
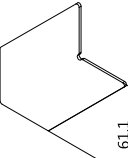
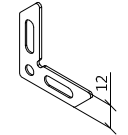
$I_x, \text{см}^4$	$W_x, \text{см}^3$	$i_x, \text{см}$	$I_y, \text{см}^4$	$W_y, \text{см}^3$	$i_y, \text{см}$	$A, \text{см}^2$	Вес, кг/м
34,55	7,58	2,71	10,49	3,33	1,50	4,69	1,444





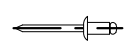






$I_x, \text{см}^4$	$W_x, \text{см}^3$	$i_x, \text{см}$	$I_y, \text{см}^4$	$W_x, \text{см}^3$	$i_x, \text{см}$	$A, \text{см}^2$	Вес, кг/м
42,97	8,63	3,03	10,49	3,33	1,50	4,69	1,480







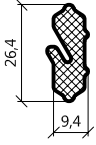
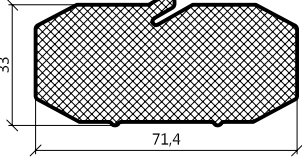
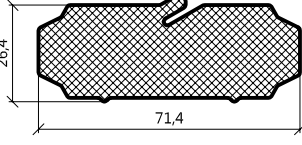
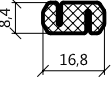


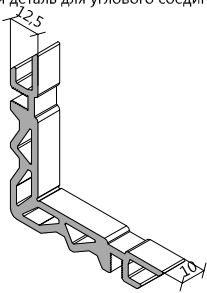
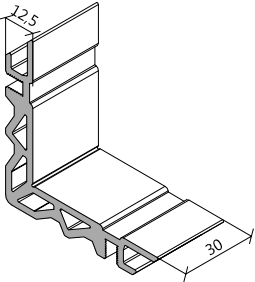
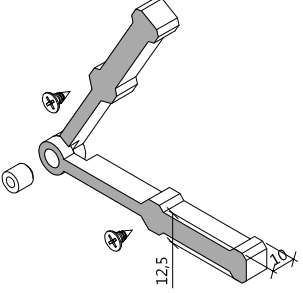
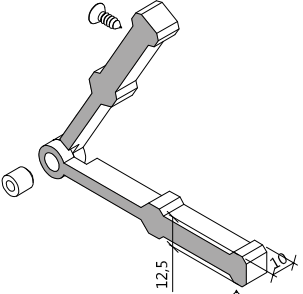
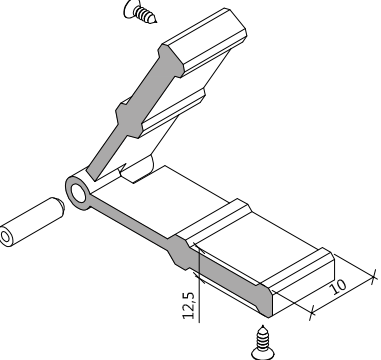
①	03 70 20 (03 02 07, L=10)	1	 03 70 20 (03 02 07, L=10)	1	 03 72 01 (03 02 06, L=10)	2	 99 01 08 (Винт 1-3,9x13)	 99 09 19 (Штифт Ø8x8)	1	X
			 99 09 16 (штифт Ø5x10)	2	 99 09 19 (Штифт Ø8x8)	1				
②	07 70 32 (03 02 07, L=30)	1	 07 70 32 (03 02 07, L=30)	1	 07 72 01 (03 02 06, L=30)	2	 99 01 08 (Винт 1-3,9x13)	 99 09 21 (Штифт Ø8x28)	1	X
			 99 09 16 (штифт Ø5x10)	2	 99 09 21 (Штифт Ø8x28)	1				
	06.18		06.19		06.20		X			

Артикул	Эскиз				
03 63 01	Набор подкладок под заполнение  H, мм 1 2 3 4 5	ПВХ	0,003 0,003 0,0035 0,0035 0,005	200 200 200 200 200	3,6
03 63 04	Набор подкладок под заполнение  H, мм 1 2 3 4 5	ПВХ	0,0035 0,0045 0,005 0,006 0,006	200 200 200 200 200	5,0
03 63 05	Набор подкладок под заполнение  H, мм 1 2 3 4 5	ПВХ	0,0035 0,0045 0,005 0,006 0,0065	200 200 200 200 200	5,1
03 63 07	Набор подкладок под заполнение  H, мм 1 2 3 4 5	ПВХ	0,005 0,0065 0,007 0,0075 0,01	200 200 200 200 200	7,2
03 63 08	Набор подкладок под заполнение  H, мм 1 2 3 4 5	ПВХ	0,003 0,003 0,0035 0,0035 0,005	200 200 200 200 200	3,6
03 63 10	Набор подкладок под заполнение  H, мм 1 2 3 4 5	ПВХ	0,005 0,0065 0,007 0,0075 0,01	200 200 200 200 200	7,2
03 63 11	Набор подкладок под заполнение  H, мм 1 2 3 4 5	ПВХ	0,0055 0,006 0,007 0,0075 0,0105	200 200 200 200 200	7,3

Артикул	Эскиз				
07 75 01	Уголок выравнивающий 	нерж. сталь	0,035	50	1,8
07 75 02	Уголок выравнивающий 	нерж. сталь	0,053	50	2,7
06 75 03	Уголок выравнивающий 	алюминий	0,003	200	0,6

Артикул	Эскиз				
99 07 20	Заклепка вытяжная φ3,2x6 	Al / A2	0,098	500	0,49
99 02 02	Винт ВС 3-3,9x16 	A2	0,148	500	0,74
99 01 44	Винт ВС 1-3,9x9,5 	A2	0,066	500	0,33
99 01 08	Винт ВС 1-3,9x13 	A2	0,088	500	0,44
99 09 16	Штифт φ5x10 DR 1015 	A2	0,120	500	0,6
99 09 21	Штифт φ8x28 DIN7 	A2	1,110	100	1,11
99 09 19	Штифт φ8x8 DIN7 	A2	0,400	100	0,4

Артикул	Эскиз						
07 40 02	<p>Вставка теплоизолирующая</p> 	ППС	б/цв (б/п)	0.005	319	1.652	07 11 03
07 40 03	<p>Вставка теплоизолирующая</p> 	ППС	б/цв (б/п)	0.059	32	1.911	07 11 04
07 40 07	<p>Вставка теплоизолирующая</p> 	ППС	б/цв (б/п)	0.047	40	1.872	07 11 02
03 40 26	<p>Вставка теплоизолирующая</p> 	ППС	б/цв (б/п)	0.003	595	2.015	07 11 01

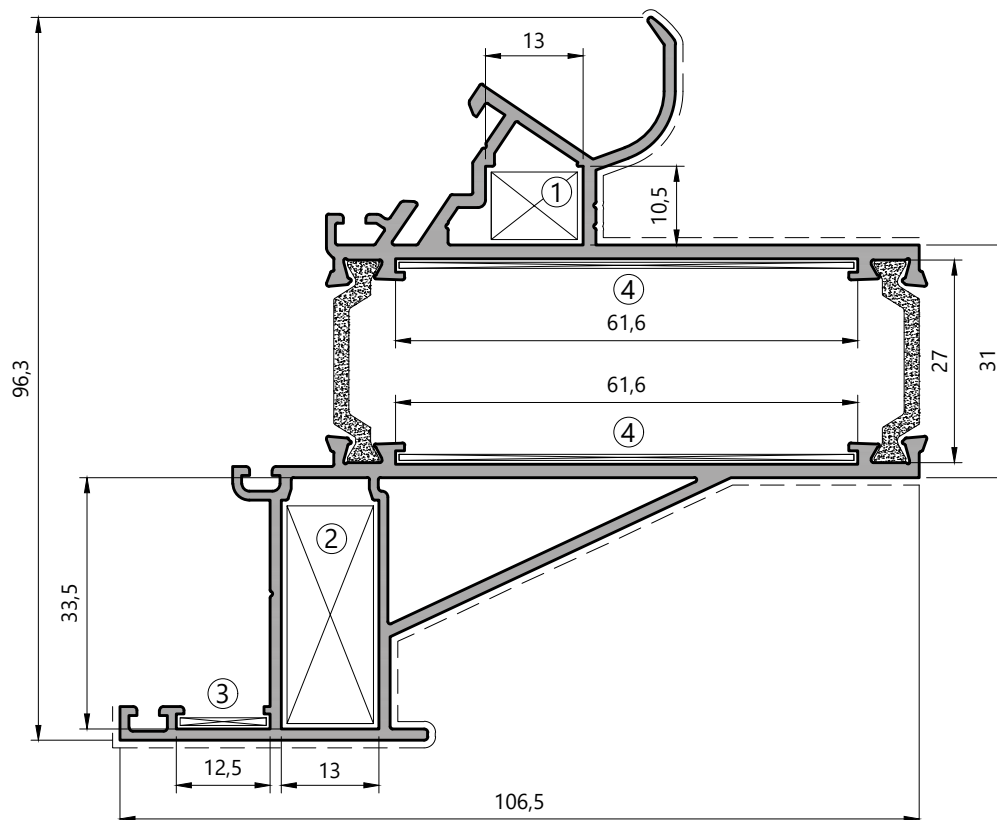
Эскиз	Артикул комп-та	🔍			Детали/метизы			Комплекты		⚙️
		Артикул	Наименование	К-во	🏋️ кг	📦 шт	📦 кг	📦 шт	📦 кг	
<p>Закладная деталь для углового соединения</p> 	*	03 70 20	03 02 07, L=10	1	0,022	50	6,5	-	-	07 14 01 07 14 06 07 14 07 07 14 09 07 10 01 07 10 02 07 10 03 07 10 04
<p>Закладная деталь для углового соединения</p> 	*	07 70 32	03 02 07, L=30	1	0,066	50	6,5	-	-	07 14 06 07 14 07 07 10 01 07 10 02 07 10 03 07 10 04
<p>Комплект деталей для углового соединения</p> 	*	03 72 01	03 02 06, L=10	2	0,040	50	6,5	-	-	07 14 01 07 14 09
99 09 19		Штифт Ø8x8	1	**	**	**				
99 01 44		Винт 3,9x9,5	2	**	**	**				
<p>Комплект деталей для углового соединения</p> 	*	03 72 01	03 02 06, L=10	2	0,040	50	6,5	-	-	07 14 06 07 14 07 07 10 01 07 10 02 07 10 03 07 10 04
99 09 19		Штифт Ø8x8	1	**	**	**				
99 01 08		Винт 3,9x13	2	**	**	**				
<p>Комплект деталей для углового соединения</p> 	07 73 01	07 72 01	03 02 06, L=30	2	0,124	50	6,5	25	3,3	07 14 06 07 14 07 07 10 01 07 10 02 07 10 03 07 10 04
99 09 21		Штифт Ø8x28	1	**	**	**				
99 01 08		Винт 3,9x13	2	**	**	**				

* - набор деталей в комплекте не поставляется, заказывать поэлементно;

** - количество, вес метизов и вес упаковки указаны в разделе "Общие данные. Комплектующие"

07 10 02 | Профиль рамы

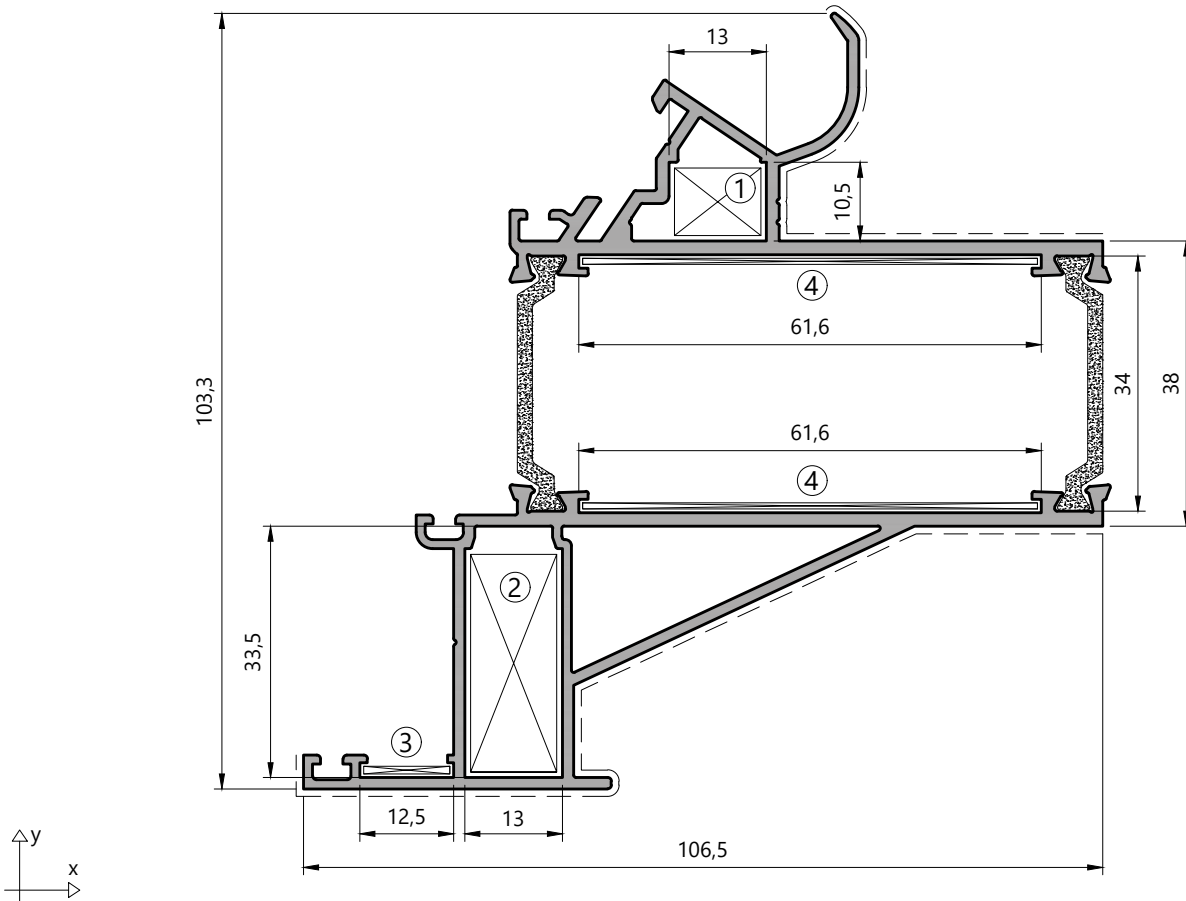
$I_x, \text{см}^4$	$W_{x,3}, \text{см}^3$	$i_x, \text{см}$	$I_y, \text{см}^4$	$W_{y,3}, \text{см}^3$	$i_y, \text{см}$	$A, \text{см}^2$	Вес, кг/м
49,73	9,54	2,56	51,95	9,49	2,61	7,61	2,234



①		03 70 20 (03 02 07, L=10)	1		03 70 20 (03 02 07, L=10)	1		03 72 01 (03 02 06, L=10)	2	X	
								99 09 19 (Штифт Ø8x8)	1		
								99 01 08 (Винт 1-3,9x13)	2		
②		07 70 32 (03 02 07, L=30)	1		07 70 32 (03 02 07, L=30)	1		07 72 01 (03 02 06, L=30)	2	X	
								99 09 21 (Штифт Ø8x28)	1		
								99 01 08 (Винт 1-3,9x13)	2		
③		06 75 03	1		06 75 03	1				X	
④		07 75 02	2		07 75 02	2				X	
		06.14			06.15			06.16-06.17			X

07 10 04 | Профиль рамы

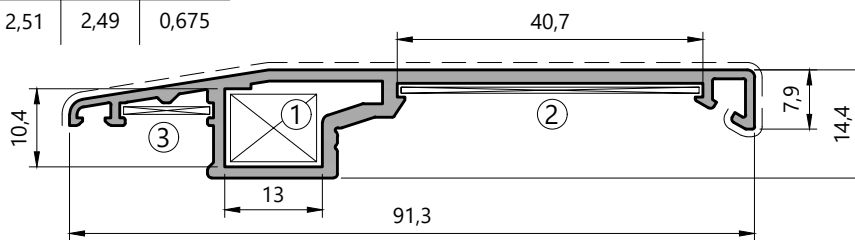
$I_x, \text{см}^4$	$W_x, \text{см}^3$	$i_x, \text{см}$	$I_y, \text{см}^4$	$W_y, \text{см}^3$	$i_y, \text{см}$	$A, \text{см}^2$	Вес, кг/м
62,64	11,16	2,87	51,95	9,49	2,61	7,61	2,234



①		03 70 20 (03 02 07, L=10)	1		03 70 20 (03 02 07, L=10)	1		03 72 01 (03 02 06, L=10)	2	X
					99 09 16 (штифт $\phi 5 \times 10$)	2		99 09 19 (Штифт $\phi 8 \times 8$)	1	
					99 01 08 (Винт 1-3,9x13)	2		99 01 08 (Винт 1-3,9x13)	2	
②		07 70 32 (03 02 07, L=30)	1		07 70 32 (03 02 07, L=30)	1		07 72 01 (03 02 06, L=30)	2	X
					99 09 16 (штифт $\phi 5 \times 10$)	2		99 09 21 (Штифт $\phi 8 \times 28$)	1	
					99 01 08 (Винт 1-3,9x13)	2		99 01 08 (Винт 1-3,9x13)	2	
③		06 75 03	1		06 75 03	1	X		X	
④		07 75 02	2		07 75 02	2	X		X	
	06.14		06.15		06.16-06.17			X		

07 14 01 | Профиль штапика

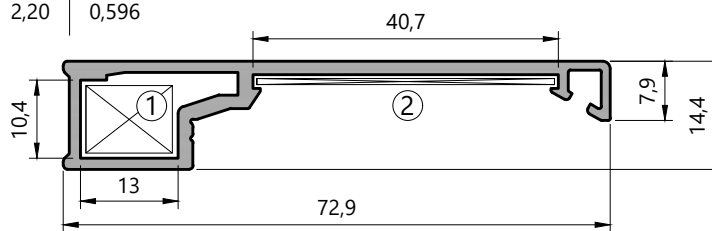
$I_x, \text{см}^4$	$W_{x_3}, \text{см}^3$	$i_x, \text{см}$	$I_y, \text{см}^4$	$W_{y_3}, \text{см}^3$	$i_y, \text{см}$	$A, \text{см}^2$	Вес, кг/м
0,46	0,45	0,43	15,65	3,27	2,51	2,49	0,675



①		03 70 20 (03 02 07, L=10)	1		03 70 20 (03 02 07, L=10)	1		03 72 01 (03 02 06, L=10)	2	X	
									99 09 19 (Штифт Ø8x8)		1
									99 09 16 (Штифт Ø5x10)		2
②		07 75 01	2		07 75 01	2		X	X		
③		06 75 03	1		06 75 03	1		X	X		
		06.01			06.02			06.03	X		

07 14 09 | Профиль штапика (анодированный)

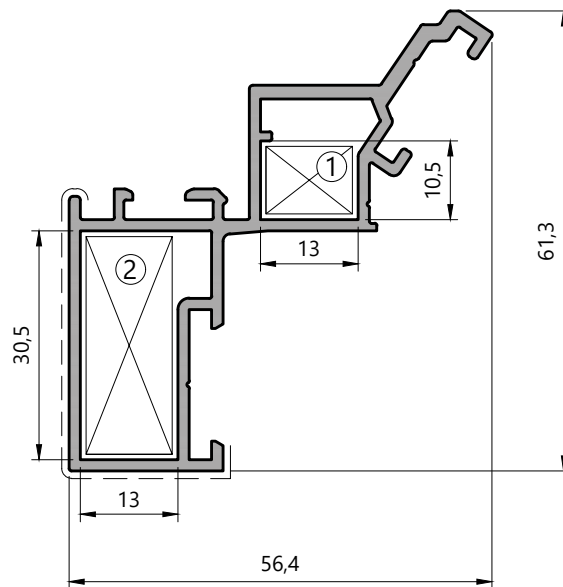
$I_x, \text{см}^4$	$W_{x_3}, \text{см}^3$	$i_x, \text{см}$	$I_y, \text{см}^4$	$W_{y_3}, \text{см}^3$	$i_y, \text{см}$	$A, \text{см}^2$	Вес, кг/м
0,46	0,45	0,46	11,36	2,63	2,27	2,20	0,596



①		03 70 20 (03 02 07, L=10)	1		03 70 20 (03 02 07, L=10)	1		03 72 01 (03 02 06, L=10)	2	X	
									99 09 19 (Штифт Ø8x8)		1
									99 09 16 (Штифт Ø5x10)		2
②		07 75 01	2		07 75 01	2		X	X		
		06.04			06.05			06.06	X		

07 14 06 | Профиль створки

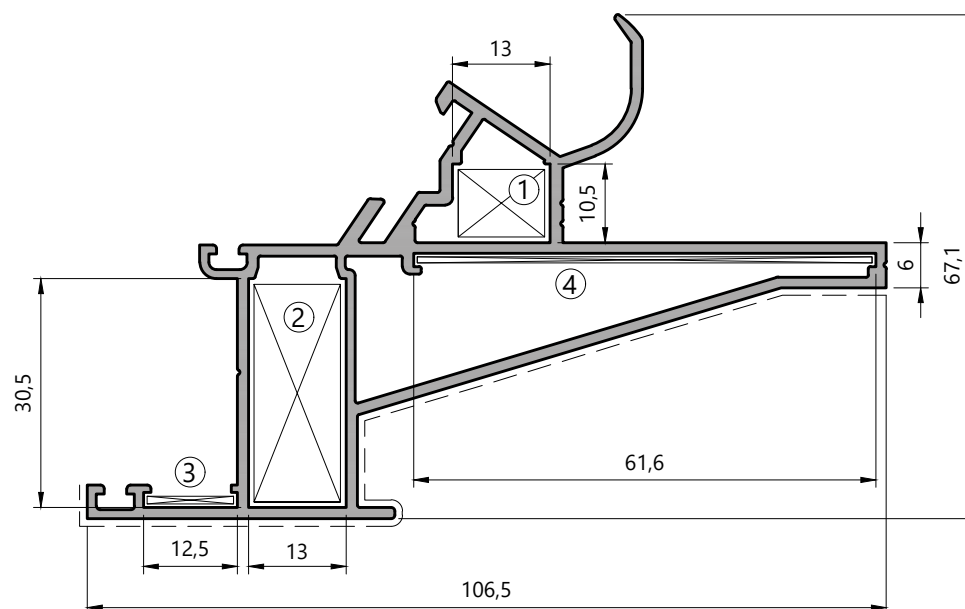
$I_x, \text{см}^4$	$W_x, \text{см}^3$	$i_x, \text{см}$	$I_y, \text{см}^4$	$W_y, \text{см}^3$	$i_y, \text{см}$	$A, \text{см}^2$	Вес, кг/м
10,88	3,43	1,74	1,74	9,10	2,73	3,60	0,977



①		03 70 20 (03 02 07, L=10)	1		03 70 20 (03 02 07, L=10)	1		03 72 01 (03 02 06, L=10)	2	X
								99 09 19 (Штифт Ø8x8)	1	
								99 01 08 (Винт 1-3,9x13)	2	
②		07 70 32 (03 02 07, L=30)	1		07 70 32 (03 02 07, L=30)	1		07 72 01 (03 02 06, L=30)	2	X
								99 09 21 (Штифт Ø8x28)	1	
								99 01 08 (Винт 1-3,9x13)	2	
	06.11		06.12		06.13		X			

07 14 07 | Профиль рамы

$I_x, \text{см}^4$	$W_{x,3}, \text{см}^3$	$i_x, \text{см}$	$I_y, \text{см}^4$	$W_{y,3}, \text{см}^3$	$i_y, \text{см}$	$A, \text{см}^2$	Вес, кг/м
15,10	4,01	1,63	37,67	6,69	2,58	5,67	1,535



①		03 70 20 (03 02 07, L=10)	1		03 70 20 (03 02 07, L=10)	1		03 72 01 (03 02 06, L=10)	2	X
								99 09 19 (Штифт Ø8x8)	1	
								99 01 08 (Винт 1-3,9x13)	2	
②		07 70 32 (03 02 07, L=30)	1		07 70 32 (03 02 07, L=30)	1		07 72 01 (03 02 06, L=30)	2	X
								99 09 21 (Штифт Ø8x28)	1	
								99 01 08 (Винт 1-3,9x13)	2	
③		06 75 03	1		06 75 03	1		X	X	
④		07 75 02	1		07 75 02	1		X	X	
	06.07		06.08		06.09-06.10			X		

Створка	Толщина заполнения	Внутренний уплотнитель	Доборный элемент
	A	B	C
07 14 06	31-32	01 31 61	x
	33-34	01 31 60	x
	35-36	01 31 59	x
	37-38	01 31 58	x
	39-40	01 31 57	x
	41-42	01 31 56	x
	43-44	01 31 55	x
07 10 01	7-8	01 31 61	01 09 04
	9-10	01 31 60	01 09 04
	11-12	01 31 59	01 09 04
	13-14	01 31 61	01 09 03
	15-16	01 31 60	01 09 03
	17-18	01 31 59	01 09 03
	19-20	01 31 61	01 09 02
	21-22	01 31 60	01 09 02
	23-24	01 31 59	01 09 02
	25-26	01 31 61	01 09 01
	27-28	01 31 60	01 09 01
	29-30	01 31 59	01 09 01
	31-32	01 31 61	x
	33-34	01 31 60	x
	35-36	01 31 59	x
	37-38	01 31 58	x
	39-40	01 31 57	x
41-42	01 31 56	x	
43-44	01 31 55	x	
07 10 03	14-15	01 31 61	01 09 04
	16-17	01 31 60	01 09 04
	18-19	01 31 59	01 09 04
	20-21	01 31 61	01 09 03
	22-23	01 31 60	01 09 03
	24-25	01 31 59	01 09 03
	26-27	01 31 61	01 09 02
	28-29	01 31 60	01 09 02
	30-31	01 31 59	01 09 02
	32-33	01 31 61	01 09 01
	34-35	01 31 60	01 09 01
	36-37	01 31 59	01 09 01
	38-39	01 31 61	x
	40-41	01 31 60	x
	42-43	01 31 59	x
	44-45	01 31 58	x
	46-47	01 31 57	x
48-49	01 31 56	x	
50-51	01 31 55	x	

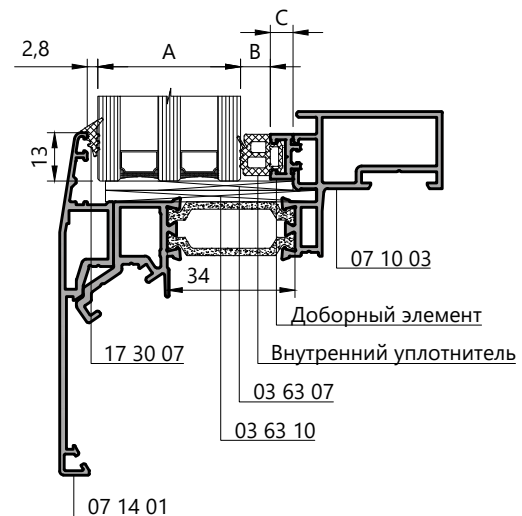
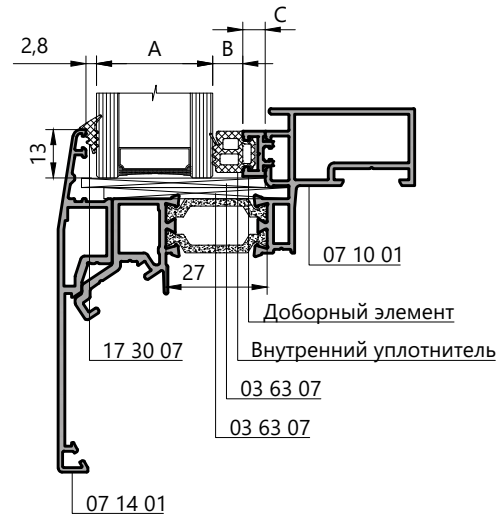
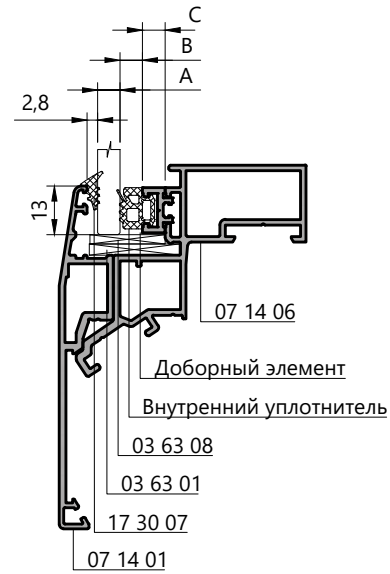


Рис.1

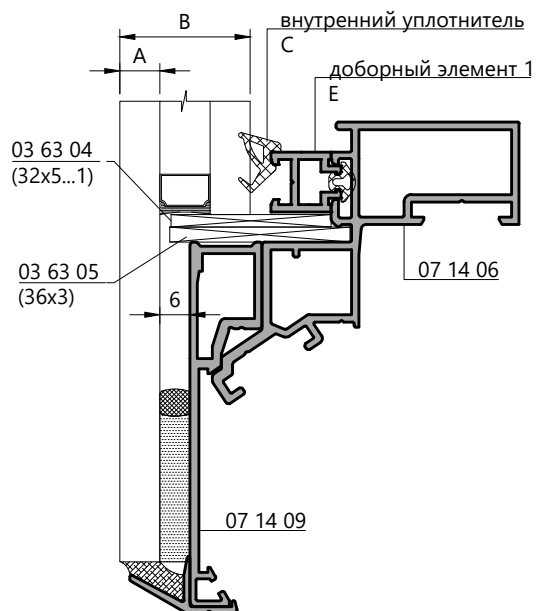


Рис.2

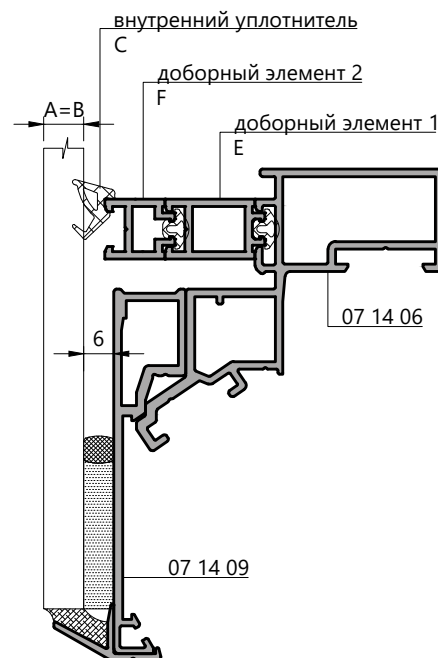


Рис.3

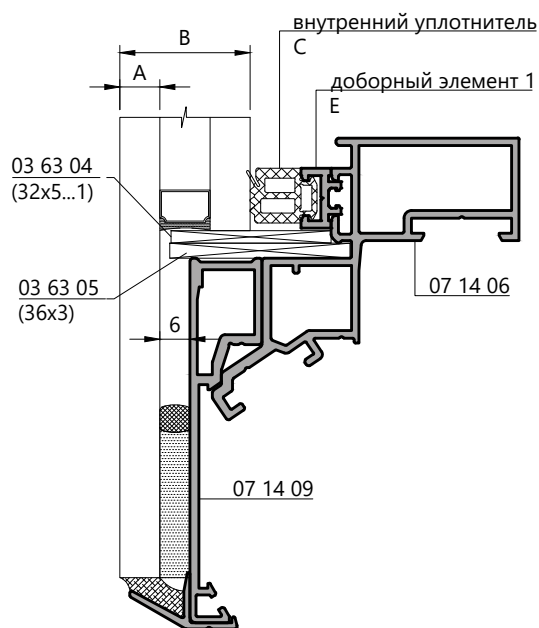
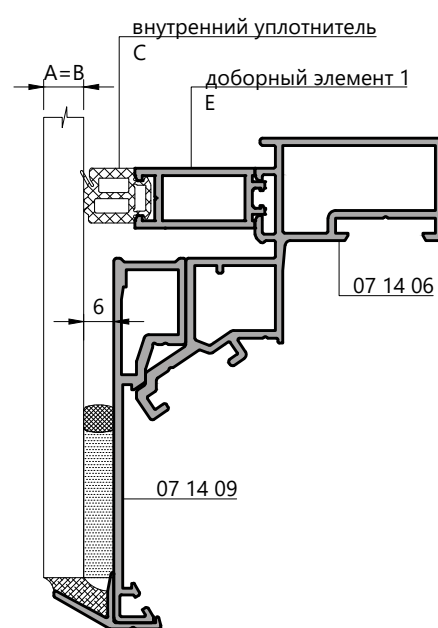


Рис.4



- работать совместно со стр. 04.03

В, мм	А, мм	Внутр. упл-тель	Доб. элемент 1	Доб. элемент 2	Примечания
		С	Е	Ф	
18	6	03 30 27	01 09 04	01 09 03	Рис.5
		01 31 55	01 09 04	01 09 04	Рис.6
19	6	03 30 26	01 09 04	01 09 03	Рис.5
		01 31 57	01 09 04	01 09 03	Рис.6
20	6	03 30 26	01 09 04	01 09 03	Рис.5
		01 31 57	01 09 04	01 09 03	Рис.6
	8	03 30 27	01 09 04	01 09 03	Рис.5
		01 31 55	01 09 04	01 09 04	Рис.6
21	6	03 30 25	01 09 04	01 09 03	Рис.5
		01 31 56	01 09 04	01 09 03	Рис.6
	8	03 30 26	01 09 04	01 09 03	Рис.5
		01 31 57	01 09 04	01 09 03	Рис.6
22	6	03 30 25	01 09 04	01 09 03	Рис.5
		01 31 56	01 09 04	01 09 03	Рис.6
	8	03 30 26	01 09 04	01 09 03	Рис.5
		01 31 57	01 09 04	01 09 03	Рис.6
	10	03 30 27	01 09 04	01 09 03	Рис.5
		01 31 58	01 09 04	01 09 03	Рис.6
23-24	6	03 30 27	01 09 04	01 09 02	Рис.5
		01 31 55	01 09 04	01 09 03	Рис.6
	8	03 30 25	01 09 04	01 09 03	Рис.5
		01 31 56	01 09 04	01 09 03	Рис.6
	10	03 30 26	01 09 04	01 09 03	Рис.5
		01 31 57	01 09 04	01 09 03	Рис.6
25-26	6	03 30 26	01 09 04	01 09 02	Рис.5
		01 31 57	01 09 04	01 09 02	Рис.6
	8	03 30 27	01 09 04	01 09 02	Рис.5
		01 31 55	01 09 04	01 09 03	Рис.6
	10	03 30 25	01 09 04	01 09 03	Рис.5
		01 31 56	01 09 04	01 09 03	Рис.6
27-28	6	03 30 25	01 09 04	01 09 02	Рис.5
		01 31 56	01 09 04	01 09 02	Рис.6
	8	03 30 26	01 09 04	01 09 02	Рис.5
		01 31 57	01 09 04	01 09 02	Рис.6
	10	03 30 27	01 09 04	01 09 02	Рис.5
		01 31 55	01 09 04	01 09 03	Рис.6
29-30	6	03 30 27	01 09 03	01 09 02	Рис.5
		01 31 55	01 09 04	01 09 02	Рис.6
	8	03 30 25	01 09 04	01 09 02	Рис.5
		01 31 56	01 09 04	01 09 02	Рис.6
	10	03 30 26	01 09 04	01 09 02	Рис.5
		01 31 57	01 09 04	01 09 02	Рис.6

В, мм	А, мм	Внутр. упл-тель	Доб. элемент 1	Доб. элемент 2	Примечания
		С	Е	Ф	
31-32	6	03 30 26	01 09 03	01 09 02	Рис.5
		01 31 57	01 09 03	01 09 02	Рис.6
	8	03 30 27	01 09 03	01 09 02	Рис.5
		01 31 55	01 09 04	01 09 02	Рис.6
10	03 30 25	01 09 04	01 09 02	Рис.5	
	01 31 56	01 09 04	01 09 02	Рис.6	
33-34	6	03 30 25	01 09 03	01 09 02	Рис.5
		01 31 56	01 09 03	01 09 02	Рис.6
	8	03 30 26	01 09 03	01 09 02	Рис.5
		01 31 57	01 09 03	01 09 02	Рис.6
	10	03 30 27	01 09 03	01 09 02	Рис.5
		01 31 55	01 09 04	01 09 02	Рис.6
35-36	6	03 30 27	01 09 04	-	Рис.5
		01 31 55	01 09 03	01 09 02	Рис.6
	8	03 30 25	01 09 03	01 09 02	Рис.5
		01 31 56	01 09 03	01 09 02	Рис.6
	10	03 30 26	01 09 03	01 09 02	Рис.5
		01 31 57	01 09 03	01 09 02	Рис.6
37-38	6	03 30 26	01 09 04	-	Рис.5
		01 31 57	01 09 04	-	Рис.6
	8	03 30 27	01 09 04	-	Рис.5
		01 31 55	01 09 03	01 09 02	Рис.6
	10	03 30 25	01 09 03	01 09 02	Рис.5
		01 31 56	01 09 03	01 09 02	Рис.6
39-40	6	03 30 25	01 09 04	-	Рис.5
		01 31 56	01 09 04	-	Рис.6
	8	03 30 26	01 09 04	-	Рис.5
		01 31 57	01 09 04	-	Рис.6
	10	03 30 27	01 09 04	-	Рис.5
		01 31 55	01 09 03	01 09 02	Рис.6
41-42	6	03 30 27	01 09 03	-	Рис.5
		01 31 55	01 09 04	-	Рис.6
	8	03 30 25	01 09 04	-	Рис.5
		01 31 56	01 09 04	-	Рис.6
	10	03 30 26	01 09 04	-	Рис.5
		01 31 57	01 09 04	-	Рис.6
43-44	6	03 30 26	01 09 03	-	Рис.5
		01 31 57	01 09 03	-	Рис.6
	8	03 30 27	01 09 03	-	Рис.5
		01 31 55	01 09 04	-	Рис.6
	10	03 30 25	01 09 04	-	Рис.5
		01 31 56	01 09 04	-	Рис.6



- работать совместно со стр. 04.02

Рис.5

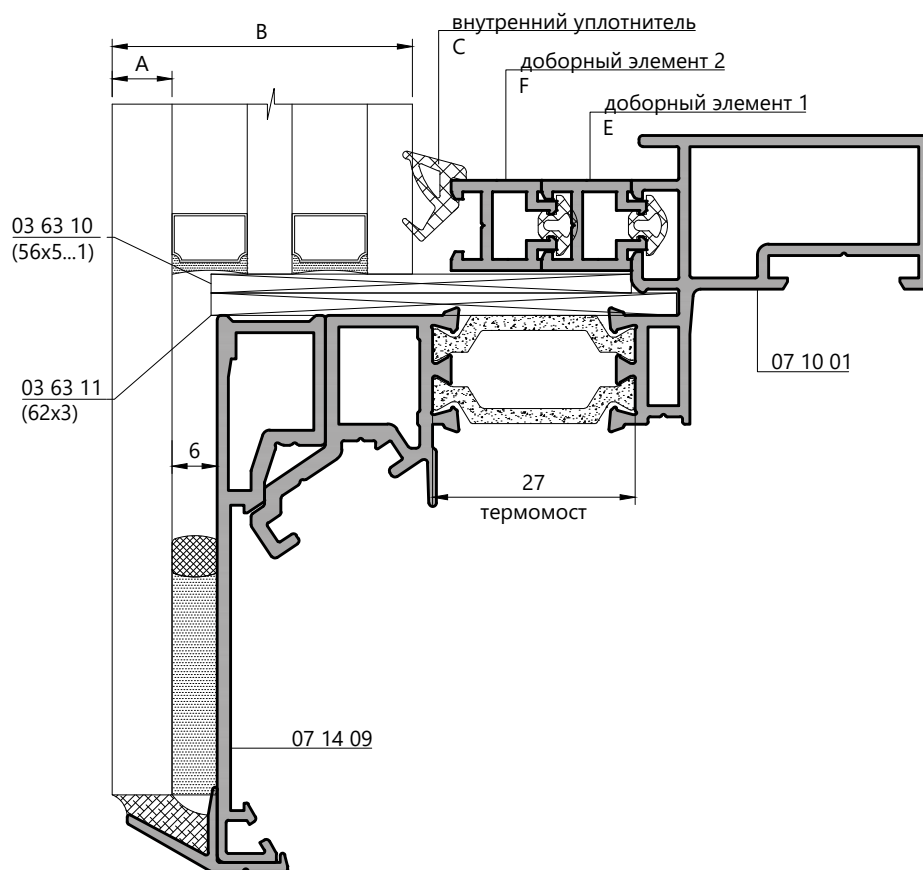
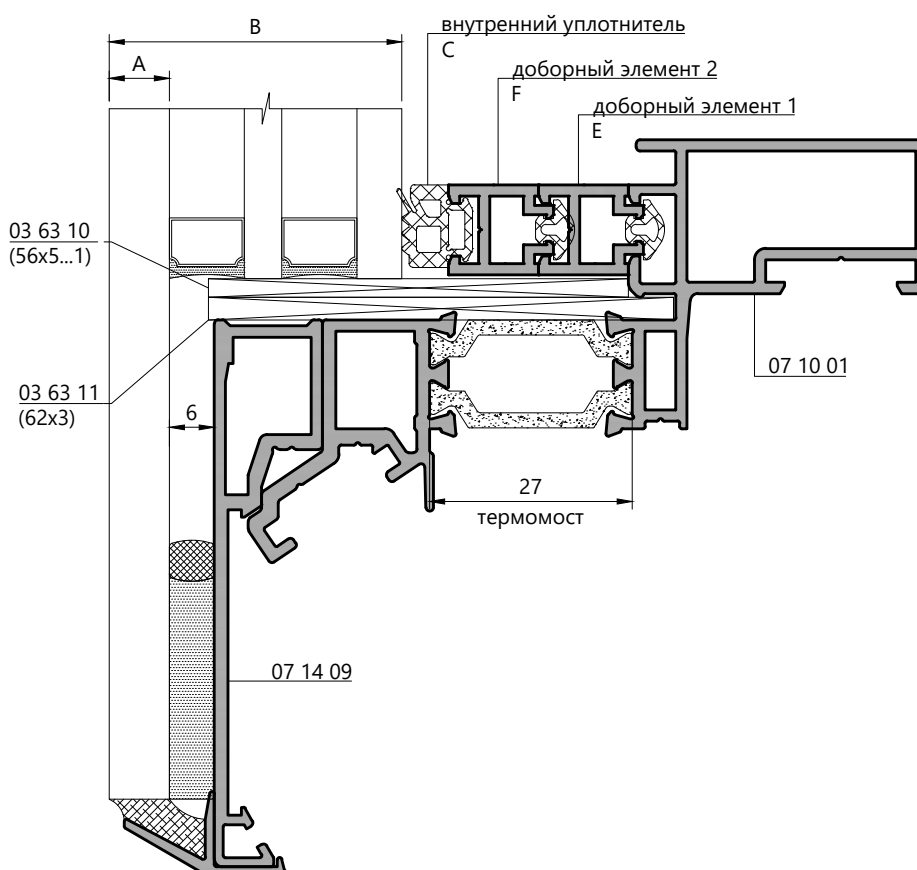


Рис.6



- работать совместно со стр. 04.05, 04.06

В, мм	А, мм	Внутр. упл-тель	Доб. элемент 1	Доб. элемент 2	Примечания
		С	Е	Ф	
18	6	03 30 27	01 09 04	01 09 03	Рис.5
		01 31 55	01 09 04	01 09 04	Рис.6
19	6	03 30 26	01 09 04	01 09 03	Рис.5
		01 31 57	01 09 04	01 09 03	Рис.6
20	6	03 30 26	01 09 04	01 09 03	Рис.5
		01 31 57	01 09 04	01 09 03	Рис.6
	8	03 30 27	01 09 04	01 09 03	Рис.5
		01 31 55	01 09 04	01 09 04	Рис.6
21	6	03 30 25	01 09 04	01 09 03	Рис.5
		01 31 56	01 09 04	01 09 03	Рис.6
	8	03 30 26	01 09 04	01 09 03	Рис.5
		01 31 57	01 09 04	01 09 03	Рис.6
22	6	03 30 25	01 09 04	01 09 03	Рис.5
		01 31 56	01 09 04	01 09 03	Рис.6
	8	03 30 26	01 09 04	01 09 03	Рис.5
		01 31 57	01 09 04	01 09 03	Рис.6
	10	03 30 27	01 09 04	01 09 03	Рис.5
		01 31 58	01 09 04	01 09 03	Рис.6
23-24	6	03 30 27	01 09 04	01 09 02	Рис.5
		01 31 55	01 09 04	01 09 03	Рис.6
	8	03 30 25	01 09 04	01 09 03	Рис.5
		01 31 56	01 09 04	01 09 03	Рис.6
	10	03 30 26	01 09 04	01 09 03	Рис.5
		01 31 57	01 09 04	01 09 03	Рис.6
25-26	6	03 30 26	01 09 04	01 09 02	Рис.5
		01 31 57	01 09 04	01 09 02	Рис.6
	8	03 30 27	01 09 04	01 09 02	Рис.5
		01 31 55	01 09 04	01 09 03	Рис.6
	10	03 30 25	01 09 04	01 09 03	Рис.5
		01 31 56	01 09 04	01 09 03	Рис.6
27-28	6	03 30 25	01 09 04	01 09 02	Рис.5
		01 31 56	01 09 04	01 09 02	Рис.6
	8	03 30 26	01 09 04	01 09 02	Рис.5
		01 31 57	01 09 04	01 09 02	Рис.6
	10	03 30 27	01 09 04	01 09 02	Рис.5
		01 31 55	01 09 04	01 09 03	Рис.6
29-30	6	03 30 27	01 09 03	01 09 02	Рис.5
		01 31 55	01 09 04	01 09 02	Рис.6
	8	03 30 25	01 09 04	01 09 02	Рис.5
		01 31 56	01 09 04	01 09 02	Рис.6
	10	03 30 26	01 09 04	01 09 02	Рис.5
		01 31 57	01 09 04	01 09 02	Рис.6

В, мм	А, мм	Внутр. упл-тель	Доб. элемент 1	Доб. элемент 2	Примечания
		С	Е	Ф	
31-32	6	03 30 26	01 09 03	01 09 02	Рис.5
		01 31 57	01 09 03	01 09 02	Рис.6
	8	03 30 27	01 09 03	01 09 02	Рис.5
		01 31 55	01 09 04	01 09 02	Рис.6
10	03 30 25	01 09 04	01 09 02	Рис.5	
	01 31 56	01 09 04	01 09 02	Рис.6	
33-34	6	03 30 25	01 09 03	01 09 02	Рис.5
		01 31 56	01 09 03	01 09 02	Рис.6
	8	03 30 26	01 09 03	01 09 02	Рис.5
		01 31 57	01 09 03	01 09 02	Рис.6
	10	03 30 27	01 09 03	01 09 02	Рис.5
		01 31 55	01 09 04	01 09 02	Рис.6
35-36	6	03 30 27	01 09 04	-	Рис.5
		01 31 55	01 09 03	01 09 02	Рис.6
	8	03 30 25	01 09 03	01 09 02	Рис.5
		01 31 56	01 09 03	01 09 02	Рис.6
	10	03 30 26	01 09 03	01 09 02	Рис.5
		01 31 57	01 09 03	01 09 02	Рис.6
37-38	6	03 30 26	01 09 04	-	Рис.5
		01 31 57	01 09 04	-	Рис.6
	8	03 30 27	01 09 04	-	Рис.5
		01 31 55	01 09 03	01 09 02	Рис.6
	10	03 30 25	01 09 03	01 09 02	Рис.5
		01 31 56	01 09 03	01 09 02	Рис.6
39-40	6	03 30 25	01 09 04	-	Рис.5
		01 31 56	01 09 04	-	Рис.6
	8	03 30 26	01 09 04	-	Рис.5
		01 31 57	01 09 04	-	Рис.6
	10	03 30 27	01 09 04	-	Рис.5
		01 31 55	01 09 03	01 09 02	Рис.6
41-42	6	03 30 27	01 09 03	-	Рис.5
		01 31 55	01 09 04	-	Рис.6
	8	03 30 25	01 09 04	-	Рис.5
		01 31 56	01 09 04	-	Рис.6
	10	03 30 26	01 09 04	-	Рис.5
		01 31 57	01 09 04	-	Рис.6
43-44	6	03 30 26	01 09 03	-	Рис.5
		01 31 57	01 09 03	-	Рис.6
	8	03 30 27	01 09 03	-	Рис.5
		01 31 55	01 09 04	-	Рис.6
	10	03 30 25	01 09 04	-	Рис.5
		01 31 56	01 09 04	-	Рис.6



- работать совместно со стр. 04.04

В, мм	А, мм	Внутр. упл-тель	Доб. элемент 1	Доб. элемент 2	Примечания
		С	Е	Ф	
45-46	6	03 30 25	01 09 03	-	Рис.5
		01 31 56	01 09 03	-	Рис.6
	8	03 30 26	01 09 03	-	Рис.5
		01 31 57	01 09 03	-	Рис.6
	10	03 30 27	01 09 03	-	Рис.5
		01 31 55	01 09 04	-	Рис.6
47-48	6	03 30 27	01 09 02	-	Рис.5
		01 31 55	01 09 03	-	Рис.6
	8	03 30 25	01 09 03	-	Рис.5
		01 31 56	01 09 03	-	Рис.6
	10	03 30 26	01 09 03	-	Рис.5
		01 31 57	01 09 03	-	Рис.6
49-50	6	03 30 26	01 09 02	-	Рис.5
		01 31 57	01 09 02	-	Рис.6
	8	03 30 27	01 09 02	-	Рис.5
		01 31 55	01 09 03	-	Рис.6
	10	03 30 25	01 09 03	-	Рис.5
		01 31 56	01 09 03	-	Рис.6
51-52	6	03 30 25	01 09 02	-	Рис.5
		01 31 56	01 09 02	-	Рис.6
	8	03 30 26	01 09 02	-	Рис.5
		01 31 57	01 09 02	-	Рис.6
	10	03 30 27	01 09 02	-	Рис.5
		01 31 55	01 09 03	-	Рис.6
53-54	6	03 30 27	01 09 01	-	Рис.5
		01 31 61	-	-	Рис.6
	8	03 30 25	01 09 02	-	Рис.5
		01 31 56	01 09 02	-	Рис.6
	10	03 30 26	01 09 02	-	Рис.5
		01 31 57	01 09 02	-	Рис.6
55-56	6	03 30 26	01 09 01	-	Рис.5
		01 31 60	-	-	Рис.6
	8	03 30 27	01 09 01	-	Рис.5
		01 31 61	-	-	Рис.6
	10	03 30 25	01 09 02	-	Рис.5
		01 31 56	01 09 02	-	Рис.6
57-58	6	03 30 25	01 09 01	-	Рис.5
		01 31 59	-	-	Рис.6
	8	03 30 26	01 09 01	-	Рис.5
		01 31 60	-	-	Рис.6
	10	03 30 27	01 09 01	-	Рис.5
		01 31 61	-	-	Рис.6

В, мм	А, мм	Внутр. упл-тель	Доб. элемент 1	Доб. элемент 2	Примечания
		С	Е	Ф	
59-60	6	03 30 27	-	-	Рис.5
		01 31 58	-	-	Рис.6
	8	03 30 25	01 09 01	-	Рис.5
		01 31 59	-	-	Рис.6
	10	03 30 26	01 09 01	-	Рис.5
		01 31 60	-	-	Рис.6
61-62	6	03 30 26	-	-	Рис.5
		01 31 57	-	-	Рис.6
	8	03 30 27	-	-	Рис.5
		01 31 58	-	-	Рис.6
	10	03 30 25	01 09 01	-	Рис.5
		01 31 59	-	-	Рис.6
63-64	6	03 30 25	-	-	Рис.5
		01 31 56	-	-	Рис.6
	8	03 30 26	-	-	Рис.5
		01 31 57	-	-	Рис.6
	10	03 30 27	-	-	Рис.5
		01 31 58	-	-	Рис.6
65-66	6	01 31 55	-	-	Рис.6
		8	03 30 25	-	-
	01 31 56		-	-	Рис.6
	10	03 30 26	-	-	Рис.5
		01 31 57	-	-	Рис.6
	67-68	8	01 31 55	-	-
10		01 31 56	-	-	Рис.6
69-70	6	01 31 55	-	-	Рис.6



- работать совместно со стр. 04.04

Рис.7

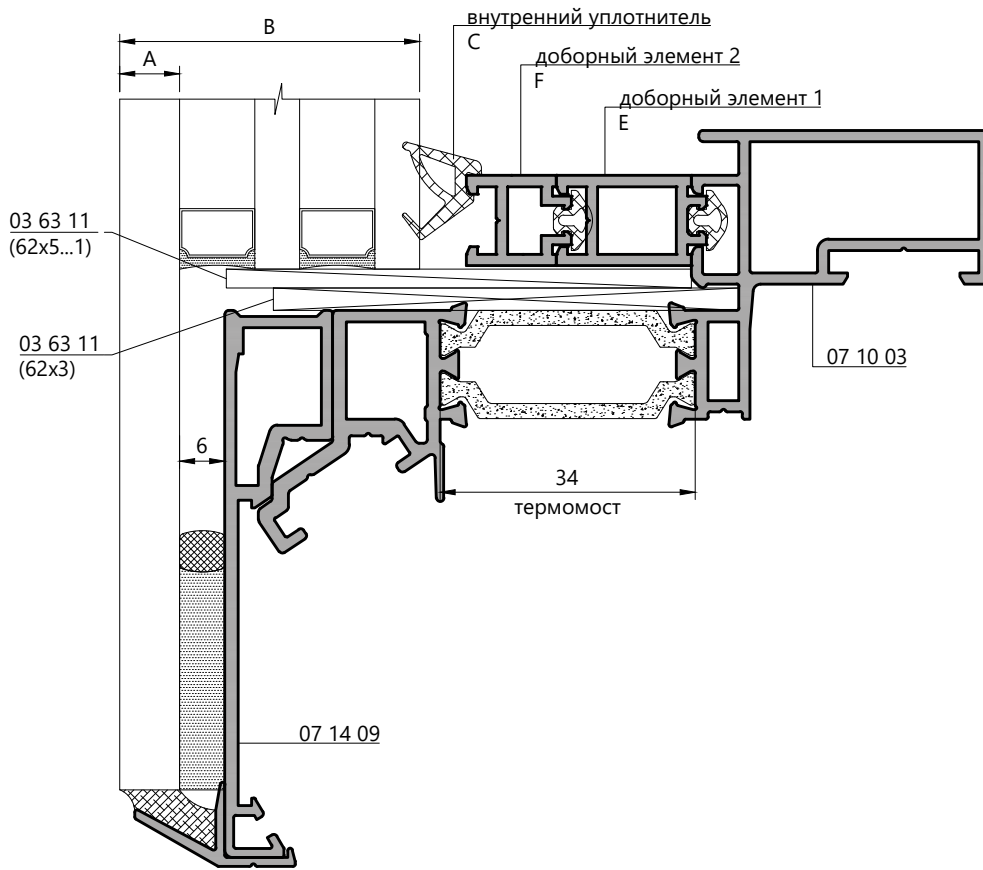
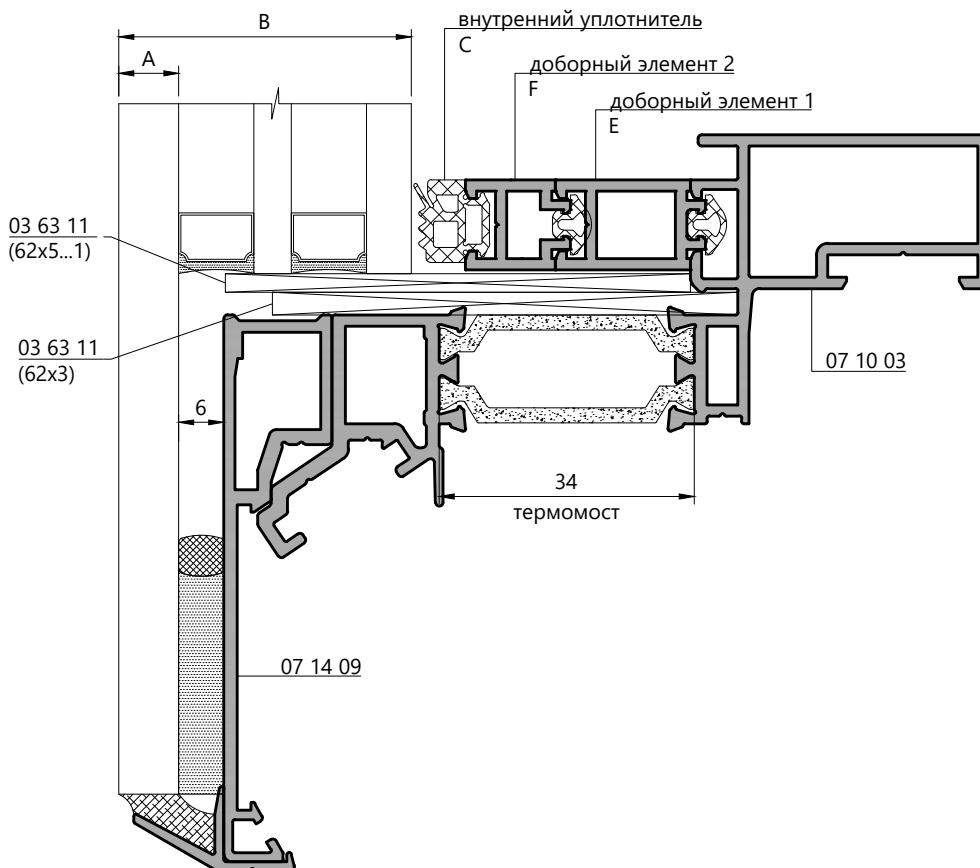


Рис.8



- работать совместно со стр. 04.08, 04.09

В, мм	А, мм	Внутр. упл-тель	Доб. элемент 1	Доб. элемент 2	Примечания
		С	Е	Ф	
18-19	6	03 30 27	01 09 04	01 09 04	Рис.7
		01 31 58	01 09 04	01 09 04	Рис.8
20-21	6	03 30 26	01 09 04	01 09 04	Рис.7
		01 31 57	01 09 04	01 09 04	Рис.8
	8	03 30 27	01 09 04	01 09 04	Рис.7
		01 31 58	01 09 04	01 09 04	Рис.8
22-23	6	03 30 25	01 09 04	01 09 04	Рис.7
		01 31 56	01 09 04	01 09 04	Рис.8
	8	03 30 26	01 09 04	01 09 04	Рис.7
		01 31 57	01 09 04	01 09 04	Рис.8
	10	03 30 27	01 09 04	01 09 04	Рис.7
		01 31 58	01 09 04	01 09 04	Рис.8
24-25	6	03 30 27	01 09 04	01 09 03	Рис.7
		01 31 55	01 09 04	01 09 04	Рис.8
	8	03 30 25	01 09 04	01 09 04	Рис.7
		01 31 56	01 09 04	01 09 04	Рис.8
	10	03 30 26	01 09 04	01 09 04	Рис.7
		01 31 57	01 09 04	01 09 04	Рис.8
26-27	6	03 30 26	01 09 04	01 09 03	Рис.7
		01 31 57	01 09 04	01 09 03	Рис.8
	8	03 30 27	01 09 04	01 09 03	Рис.7
		01 31 55	01 09 04	01 09 04	Рис.8
	10	03 30 25	01 09 04	01 09 04	Рис.7
		01 31 56	01 09 04	01 09 04	Рис.8
28-29	6	03 30 25	01 09 04	01 09 03	Рис.7
		01 31 56	01 09 04	01 09 03	Рис.8
	8	03 30 26	01 09 04	01 09 03	Рис.7
		01 31 57	01 09 04	01 09 03	Рис.8
	10	03 30 27	01 09 04	01 09 03	Рис.7
		01 31 55	01 09 04	01 09 04	Рис.8
30-31	6	03 30 27	01 09 04	01 09 02	Рис.7
		01 31 55	01 09 04	01 09 03	Рис.8
	8	03 30 25	01 09 04	01 09 03	Рис.7
		01 31 56	01 09 04	01 09 03	Рис.8
	10	03 30 26	01 09 04	01 09 03	Рис.7
		01 31 57	01 09 04	01 09 03	Рис.8
32-33	6	03 30 26	01 09 04	01 09 02	Рис.7
		01 31 57	01 09 04	01 09 02	Рис.8
	8	03 30 27	01 09 04	01 09 02	Рис.7
		01 31 55	01 09 04	01 09 03	Рис.8
	10	03 30 25	01 09 04	01 09 03	Рис.7
		01 31 56	01 09 04	01 09 03	Рис.8

В, мм	А, мм	Внутр. упл-тель	Доб. элемент 1	Доб. элемент 2	Примечания
		С	Е	Ф	
34-35	6	03 30 25	01 09 04	01 09 02	Рис.7
		01 31 56	01 09 04	01 09 02	Рис.8
	8	03 30 26	01 09 04	01 09 02	Рис.7
		01 31 57	01 09 04	01 09 02	Рис.8
10	03 30 27	01 09 04	01 09 02	Рис.7	
	01 31 55	01 09 04	01 09 03	Рис.8	
36-37	6	03 30 27	01 09 03	01 09 02	Рис.7
		01 31 55	01 09 04	01 09 02	Рис.8
	8	03 30 25	01 09 04	01 09 02	Рис.7
		01 31 56	01 09 04	01 09 02	Рис.8
	10	03 30 26	01 09 04	01 09 02	Рис.7
		01 31 57	01 09 04	01 09 02	Рис.8
38-39	6	03 30 26	01 09 03	01 09 02	Рис.7
		01 31 57	01 09 03	01 09 02	Рис.8
	8	03 30 27	01 09 03	01 09 02	Рис.7
		01 31 55	01 09 04	01 09 02	Рис.8
	10	03 30 25	01 09 04	01 09 02	Рис.7
		01 31 56	01 09 04	01 09 02	Рис.8
40-41	6	03 30 25	01 09 03	01 09 02	Рис.7
		01 31 56	01 09 03	01 09 02	Рис.8
	8	03 30 26	01 09 03	01 09 02	Рис.7
		01 31 57	01 09 03	01 09 02	Рис.8
	10	03 30 27	01 09 03	01 09 02	Рис.7
		01 31 55	01 09 04	01 09 02	Рис.8
42-43	6	03 30 27	01 09 04	-	Рис.7
		01 31 55	01 09 03	01 09 02	Рис.8
	8	03 30 25	01 09 03	01 09 02	Рис.7
		01 31 56	01 09 03	01 09 02	Рис.8
	10	03 30 26	01 09 03	01 09 02	Рис.7
		01 31 57	01 09 03	01 09 02	Рис.8
44-45	6	03 30 26	01 09 04	-	Рис.7
		01 31 57	01 09 04	-	Рис.8
	8	03 30 27	01 09 04	-	Рис.7
		01 31 55	01 09 03	01 09 02	Рис.8
	10	03 30 25	01 09 03	01 09 02	Рис.7
		01 31 56	01 09 03	01 09 02	Рис.8
46-47	6	03 30 25	01 09 04	-	Рис.7
		01 31 56	01 09 04	-	Рис.8
	8	03 30 26	01 09 04	-	Рис.7
		01 31 57	01 09 04	-	Рис.8
	10	03 30 27	01 09 04	-	Рис.7
		01 31 55	01 09 03	01 09 02	Рис.8



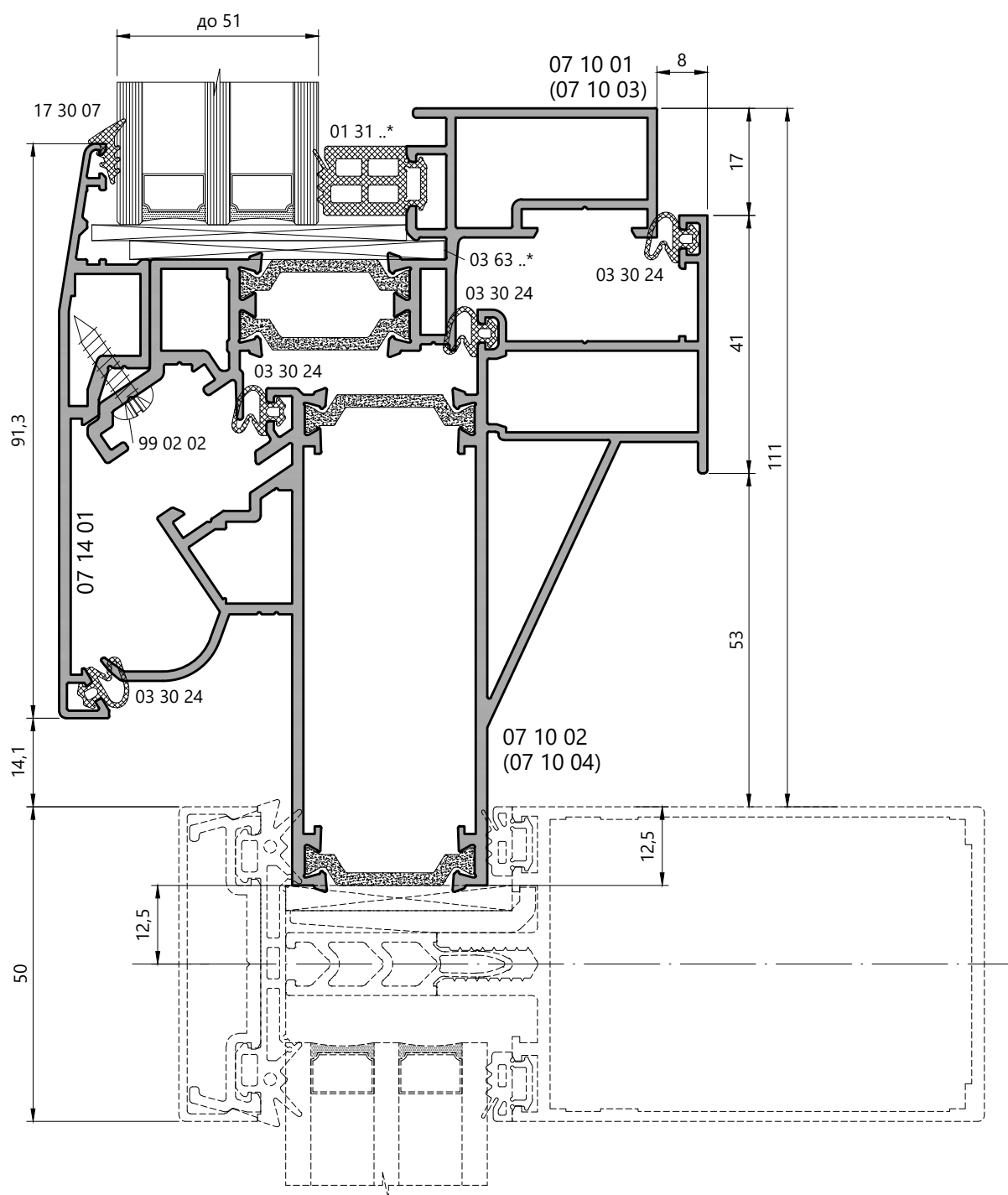
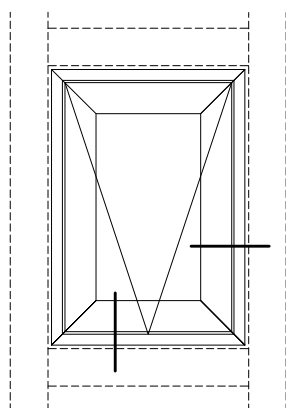
- работать совместно со стр. 04.07

В, мм	А, мм	Внутр. упл-тель	Доб. элемент 1	Доб. элемент 2	Примечания
		С	Е	Ф	
48-49	6	03 30 27	01 09 03	-	Рис.7
		01 31 55	01 09 04	-	Рис.8
	8	03 30 25	01 09 04	-	Рис.7
		01 31 56	01 09 04	-	Рис.8
	10	03 30 26	01 09 04	-	Рис.7
		01 31 57	01 09 04	-	Рис.8
50-51	6	03 30 26	01 09 03	-	Рис.7
		01 31 57	01 09 03	-	Рис.8
	8	03 30 27	01 09 03	-	Рис.7
		01 31 55	01 09 04	-	Рис.8
	10	03 30 25	01 09 04	-	Рис.7
		01 31 56	01 09 04	-	Рис.8
52-53	6	03 30 25	01 09 03	-	Рис.7
		01 31 56	01 09 03	-	Рис.8
	8	03 30 26	01 09 03	-	Рис.7
		01 31 57	01 09 03	-	Рис.8
	10	03 30 27	01 09 03	-	Рис.7
		01 31 55	01 09 04	-	Рис.8
54-55	6	03 30 27	01 09 02	-	Рис.7
		01 31 55	01 09 03	-	Рис.8
	8	03 30 25	01 09 03	-	Рис.7
		01 31 56	01 09 03	-	Рис.8
	10	03 30 26	01 09 03	-	Рис.7
		01 31 57	01 09 03	-	Рис.8
56-57	6	03 30 26	01 09 02	-	Рис.7
		01 31 57	01 09 02	-	Рис.8
	8	03 30 27	01 09 02	-	Рис.7
		01 31 55	01 09 03	-	Рис.8
	10	03 30 25	01 09 03	-	Рис.7
		01 31 56	01 09 03	-	Рис.8
58-59	6	03 30 25	01 09 02	-	Рис.7
		01 31 56	01 09 02	-	Рис.8
	8	03 30 26	01 09 02	-	Рис.7
		01 31 57	01 09 02	-	Рис.8
	10	03 30 27	01 09 02	-	Рис.7
		01 31 55	01 09 03	-	Рис.8
60-61	6	03 30 27	01 09 01	-	Рис.7
		01 31 61	-	-	Рис.8
	8	03 30 25	01 09 02	-	Рис.7
		01 31 56	01 09 02	-	Рис.8
	10	03 30 26	01 09 02	-	Рис.7
		01 31 57	01 09 02	-	Рис.8

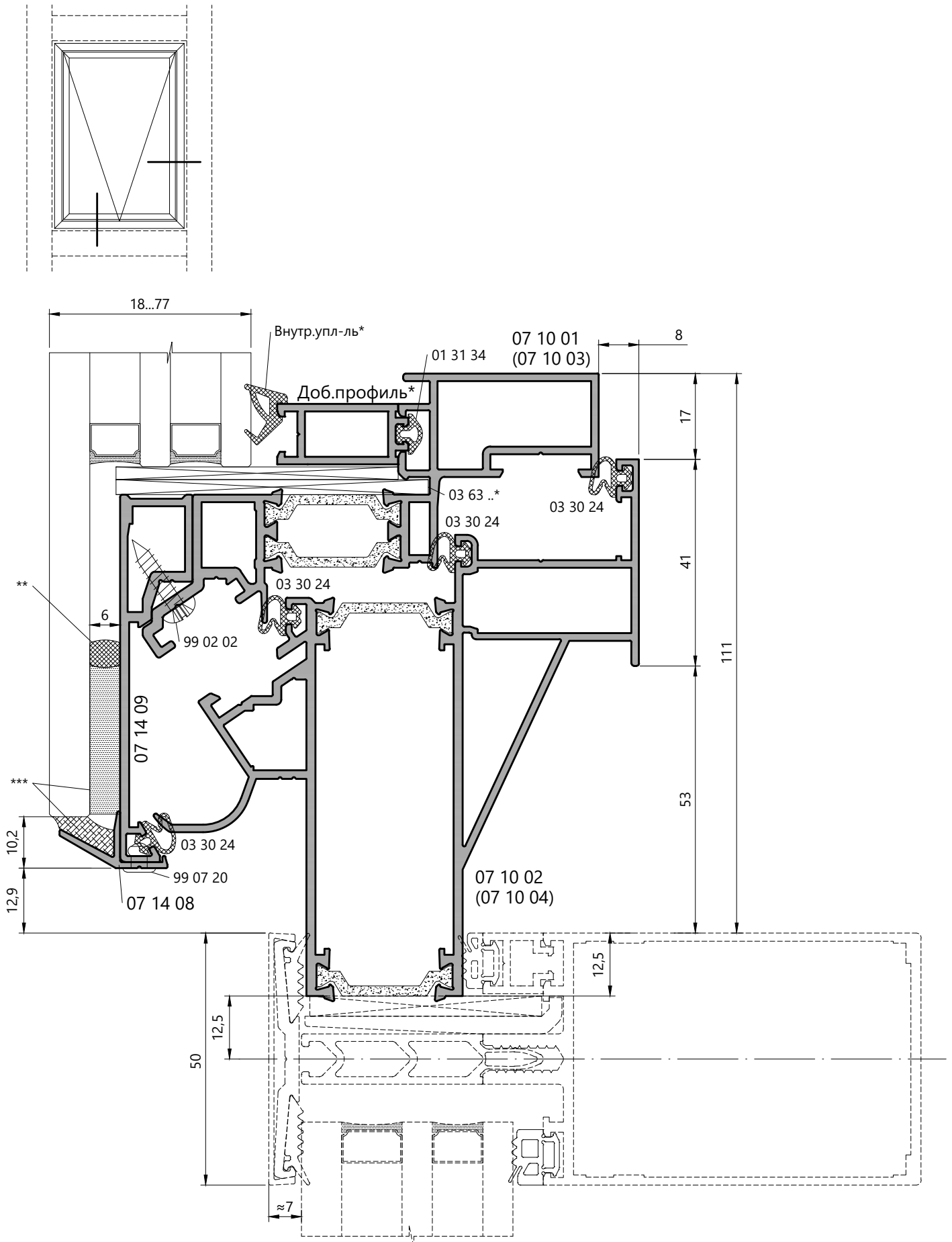
В, мм	А, мм	Внутр. упл-тель	Доб. элемент 1	Доб. элемент 2	Примечания
		С	Е	Ф	
62-63	6	03 30 26	01 09 01	-	Рис.7
		01 31 60	-	-	Рис.8
	8	03 30 27	01 09 01	-	Рис.7
		01 31 61	-	-	Рис.8
	10	03 30 25	01 09 02	-	Рис.7
		01 31 56	01 09 02	-	Рис.8
64-65	6	03 30 25	01 09 01	-	Рис.7
		01 31 59	-	-	Рис.8
	8	03 30 26	01 09 01	-	Рис.7
		01 31 60	-	-	Рис.8
	10	03 30 27	01 09 01	-	Рис.7
		01 31 61	-	-	Рис.8
66-67	6	03 30 27	-	-	Рис.7
		01 31 58	-	-	Рис.8
	8	03 30 25	01 09 01	-	Рис.7
		01 31 59	-	-	Рис.8
	10	03 30 26	01 09 01	-	Рис.7
		01 31 60	-	-	Рис.8
68-69	6	03 30 26	-	-	Рис.7
		01 31 57	-	-	Рис.8
	8	03 30 27	-	-	Рис.7
		01 31 58	-	-	Рис.8
	10	03 30 25	01 09 01	-	Рис.7
		01 31 59	-	-	Рис.8
70-71	6	03 30 25	-	-	Рис.7
		01 31 56	-	-	Рис.8
	8	03 30 26	-	-	Рис.7
		01 31 57	-	-	Рис.8
	10	03 30 27	-	-	Рис.7
		01 31 58	-	-	Рис.8
72-73	6	01 31 55	-	-	Рис.8
		03 30 25	-	-	Рис.7
	8	01 31 56	-	-	Рис.8
		03 30 26	-	-	Рис.7
	10	01 31 57	-	-	Рис.8
		03 30 27	-	-	Рис.7
74-75	8	01 31 55	-	-	Рис.8
	10	03 30 25	-	-	Рис.7
76-77	10	01 31 56	-	-	Рис.8
	10	01 31 55	-	-	Рис.8



- работать совместно со стр. 04.07



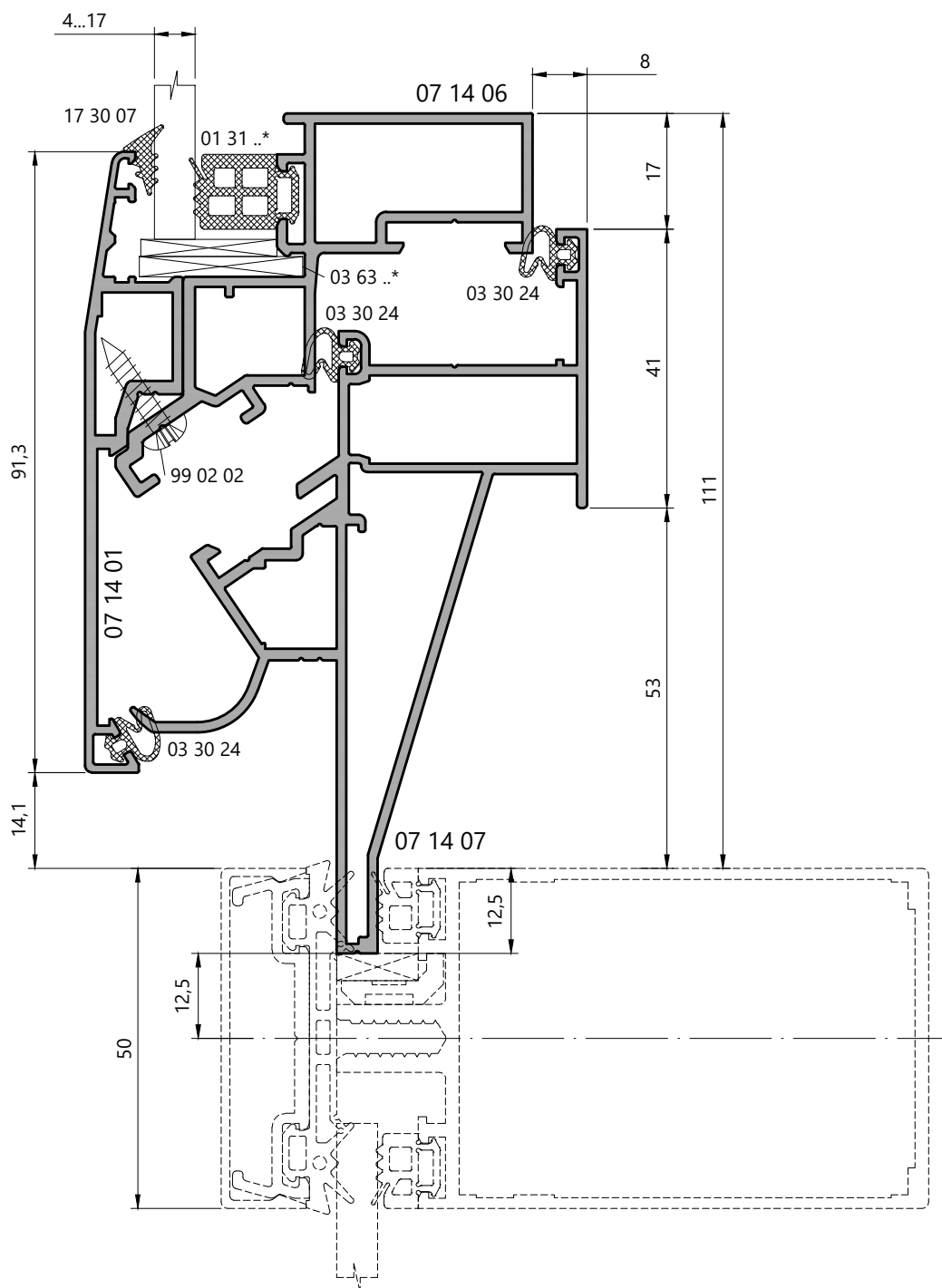
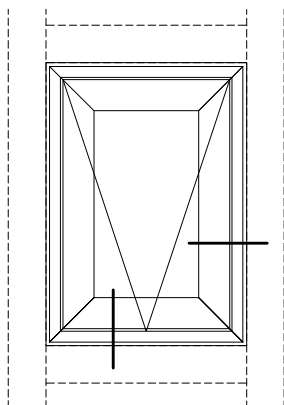
* Тип уплотнения и подкладок - см. таблицу заполнения (стр. 04.01)



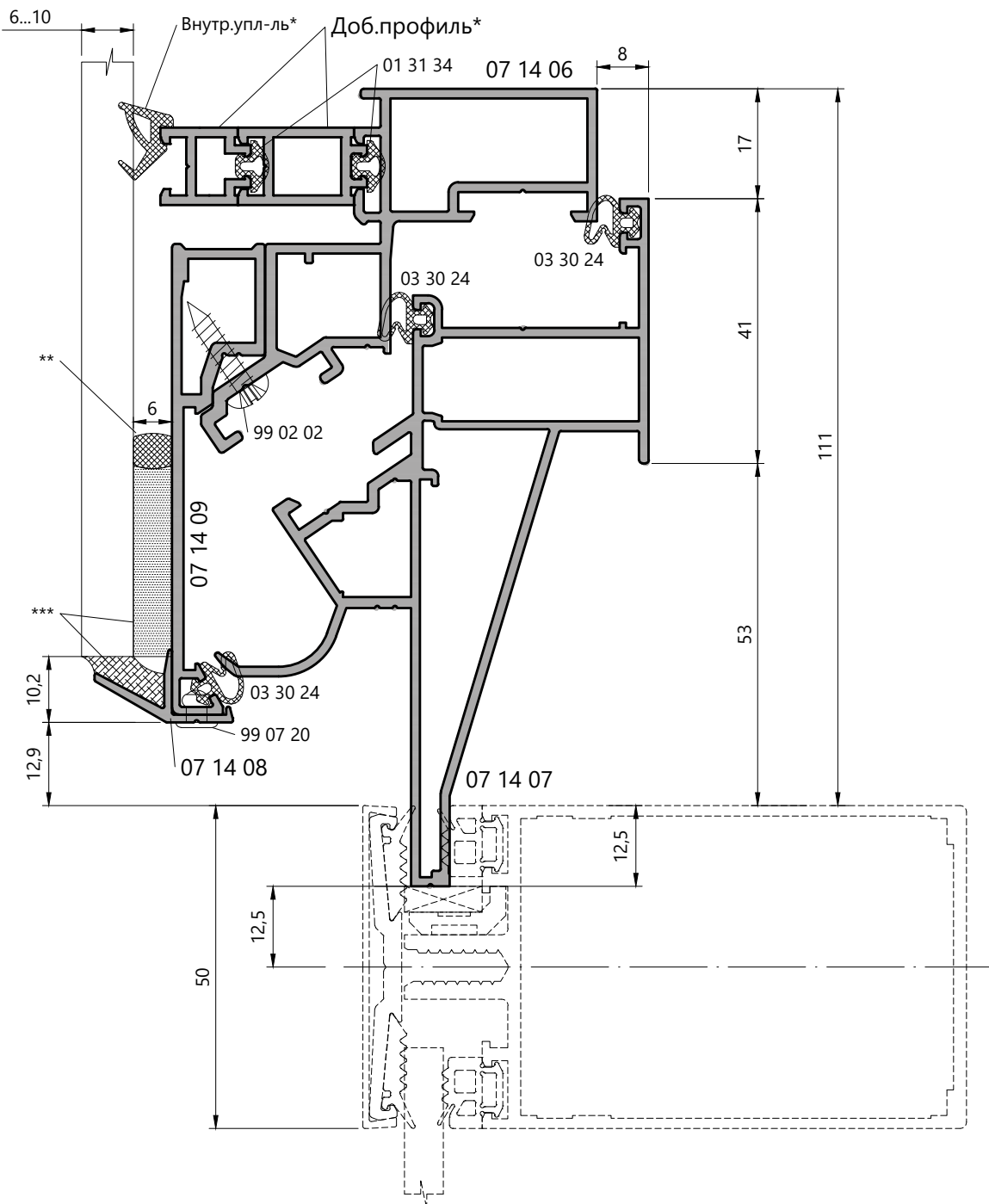
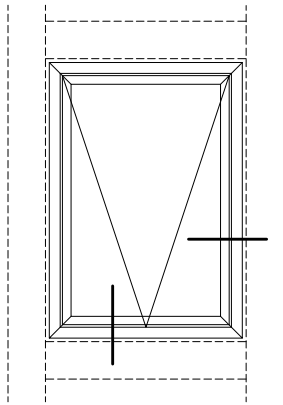
* Тип уплотнения и подкладок - см. таблицу заполнения (стр. 04.04-04.09)

** Дистанционная лента для структурного остекления Sika Spacer Tape HD, 6,4x6 мм или аналог

*** Герметик для структурного остекления



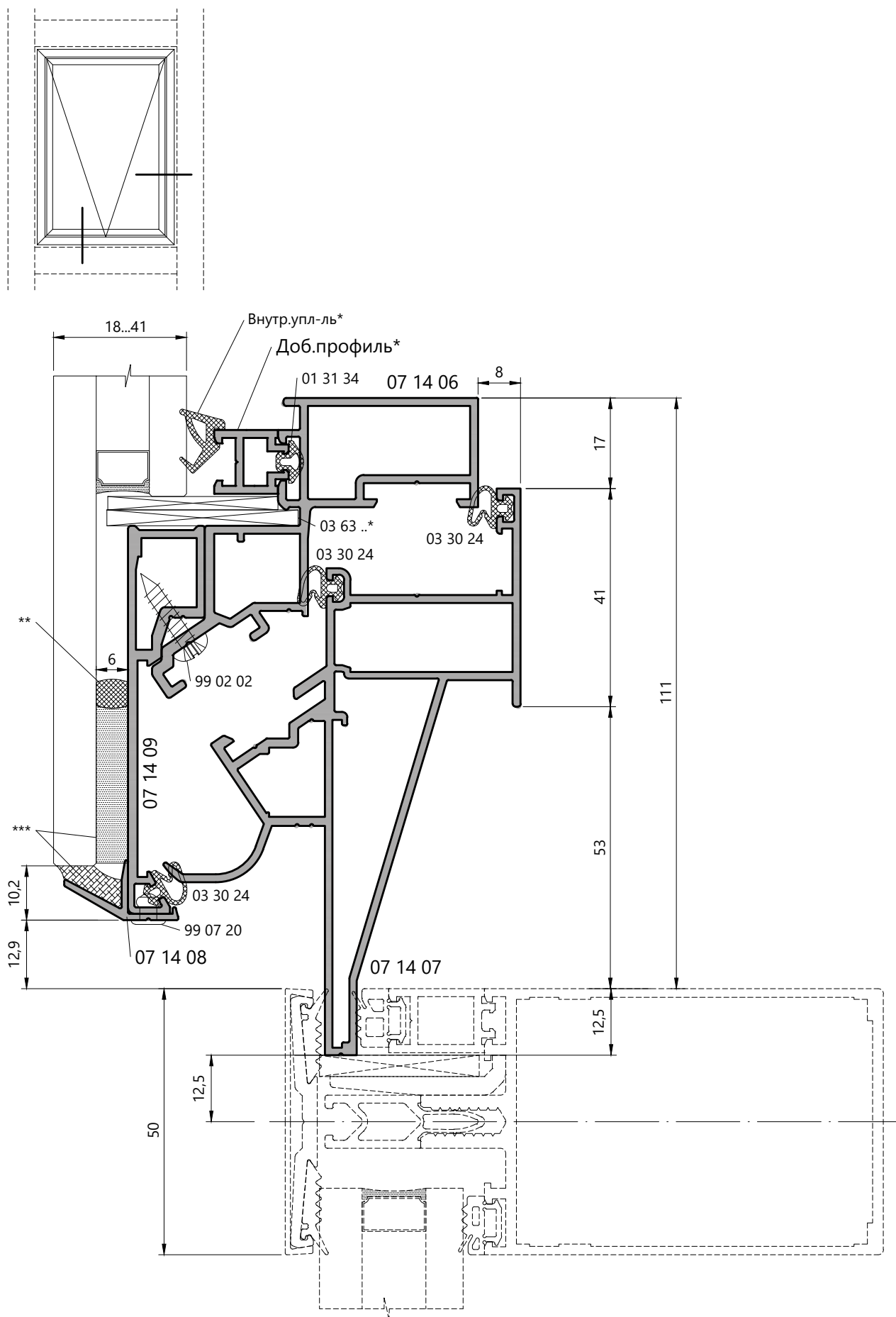
* Тип уплотнения и подкладок - см. таблицу заполнения (стр. 04.01)



* Тип уплотнения и подкладок - см. таблицу заполнения (стр. 04.04-04.09)

** Дистанционная лента для структурного остекления Sika Spacer Tape HD, 6,4x6 мм или аналог

*** Герметик для структурного остекления

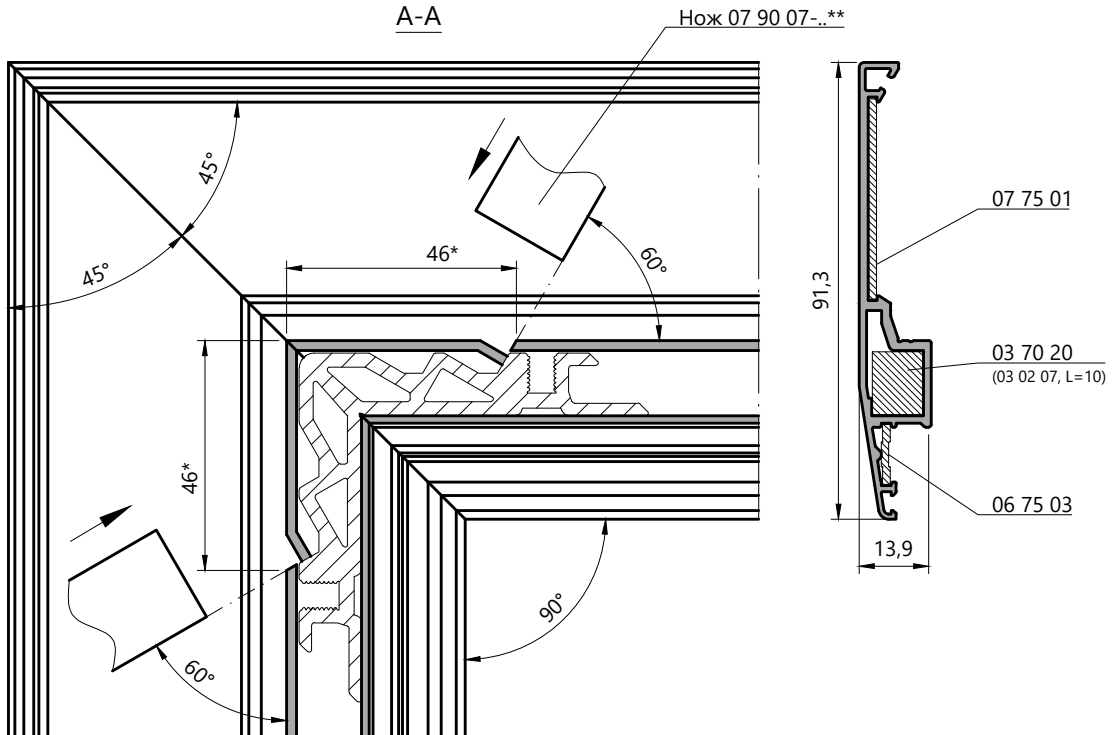
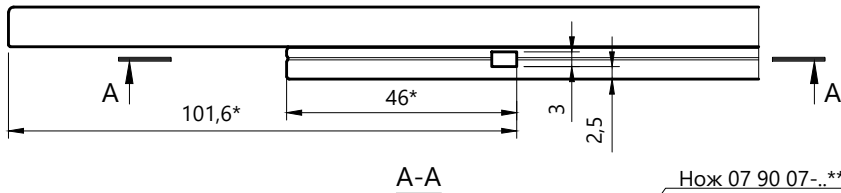
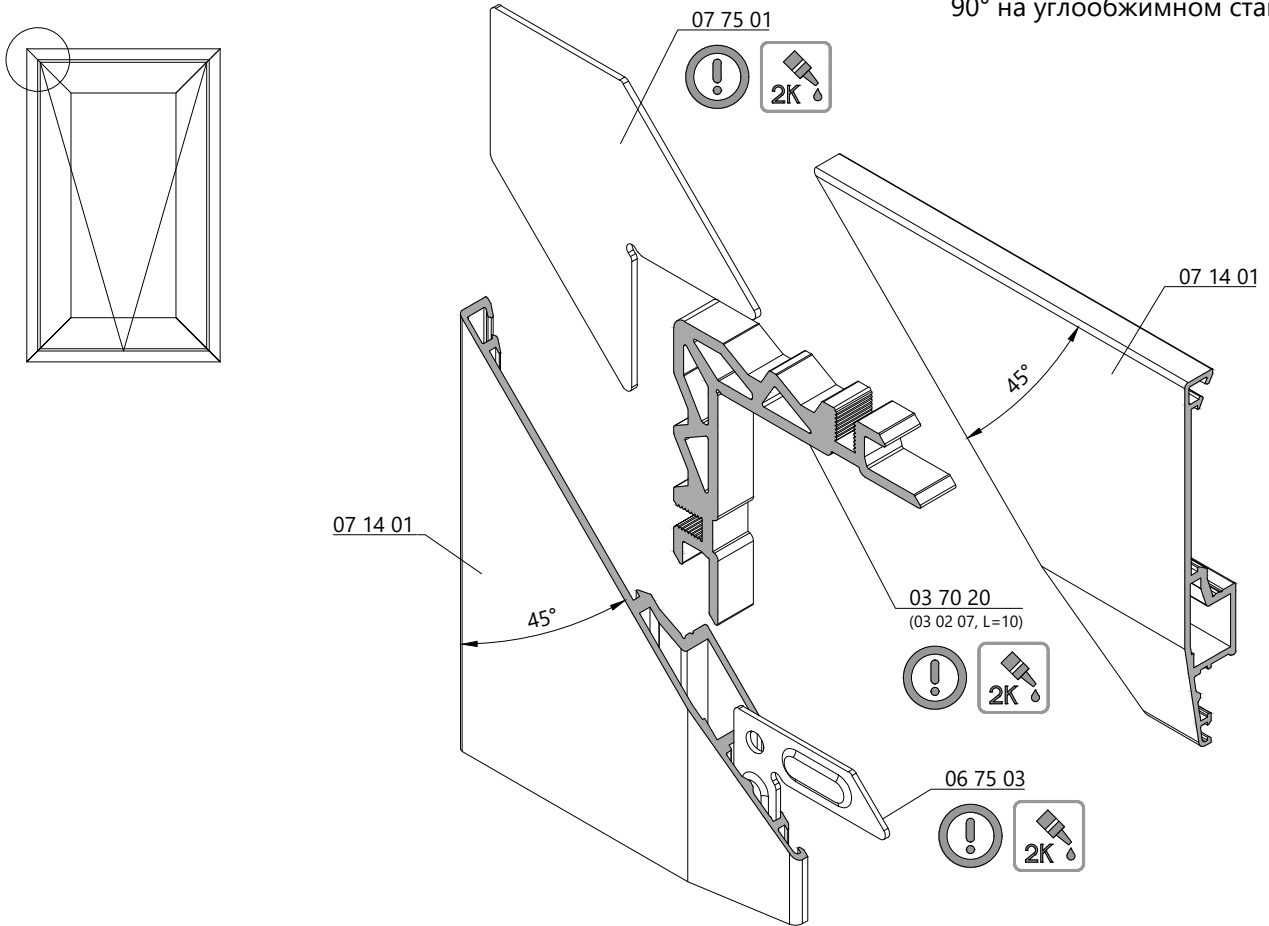


* Тип уплотнения и подкладок - см. таблицу заполнения (стр. 04.04-04.09)

** Дистанционная лента для структурного остекления Sika Spacer Tape HD, 6,4x6 мм или аналог

*** Герметик для структурного остекления

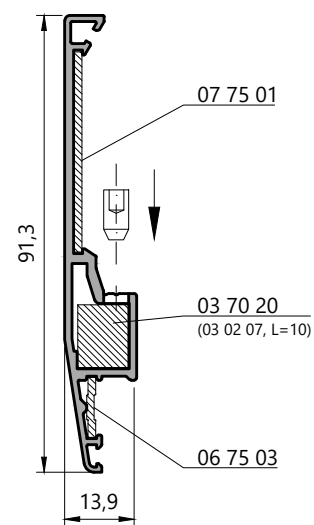
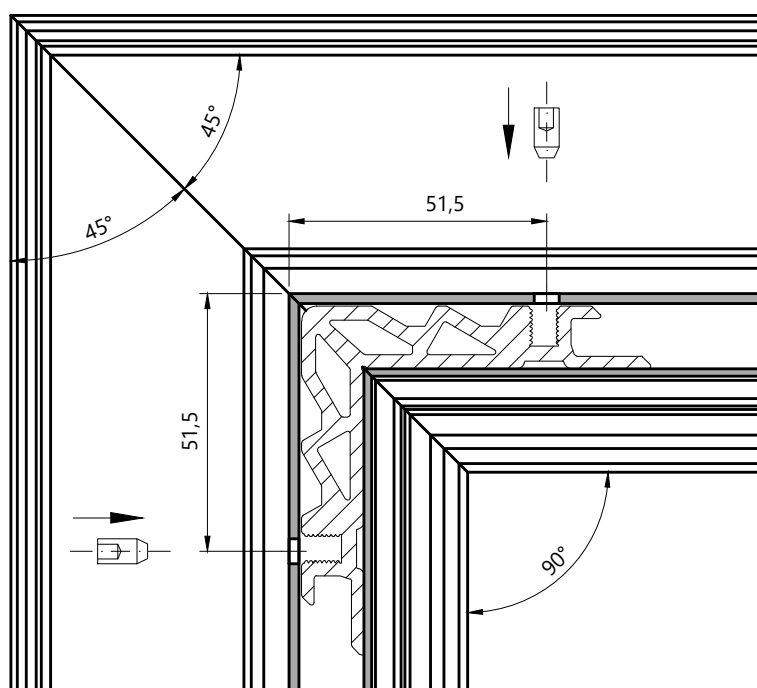
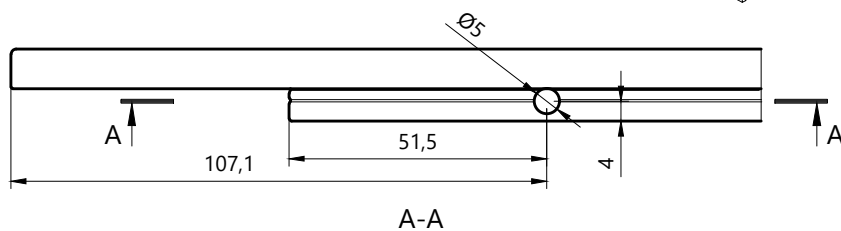
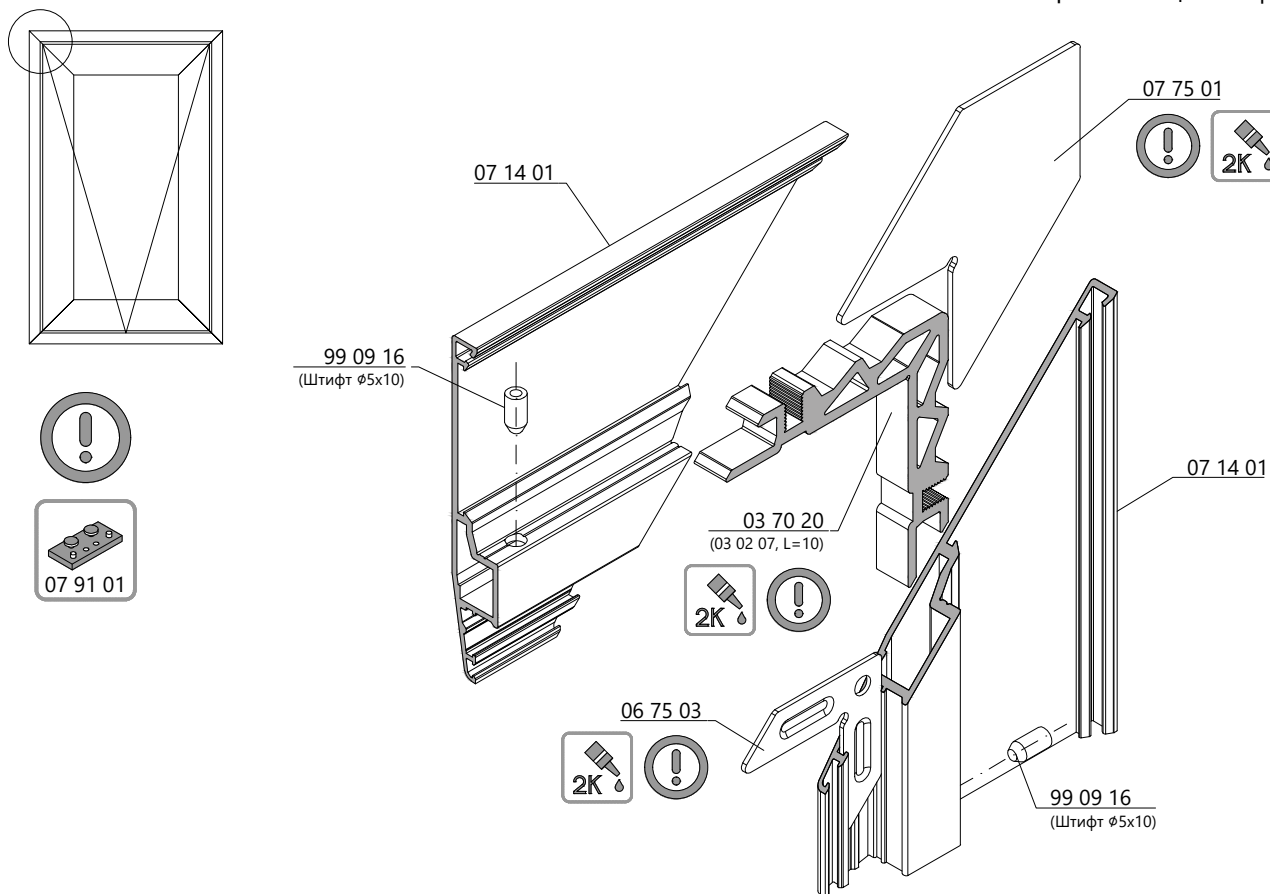
Сборка штапика 07 14 01 под углом 90° на углобжимном станке



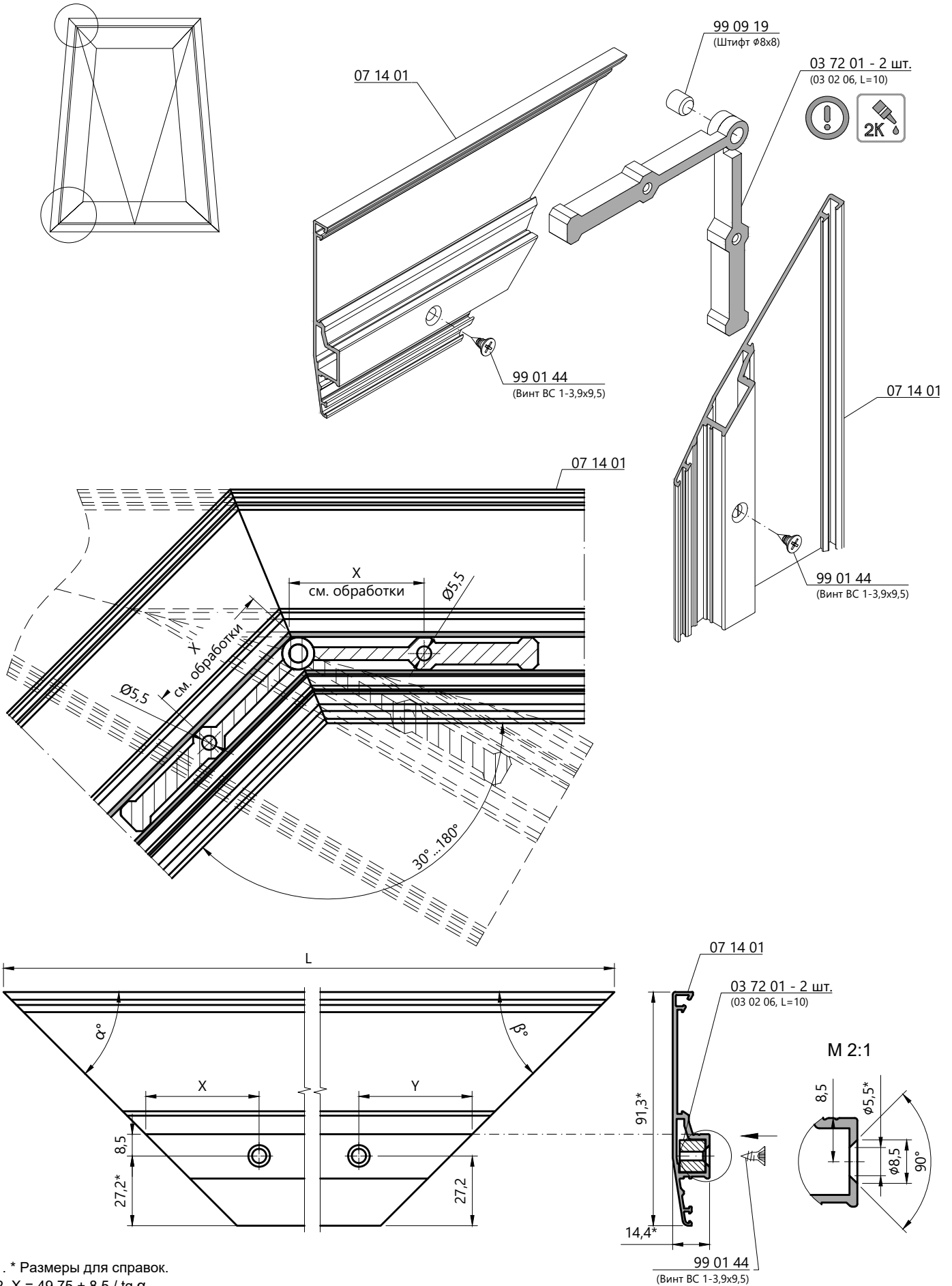
* - Размер уточнить при обжиге углов.

** - Подбор ножей по параметрам - см. раздел 12.

Сборка штапика 07 14 01 под углом 90° при помощи штифтов

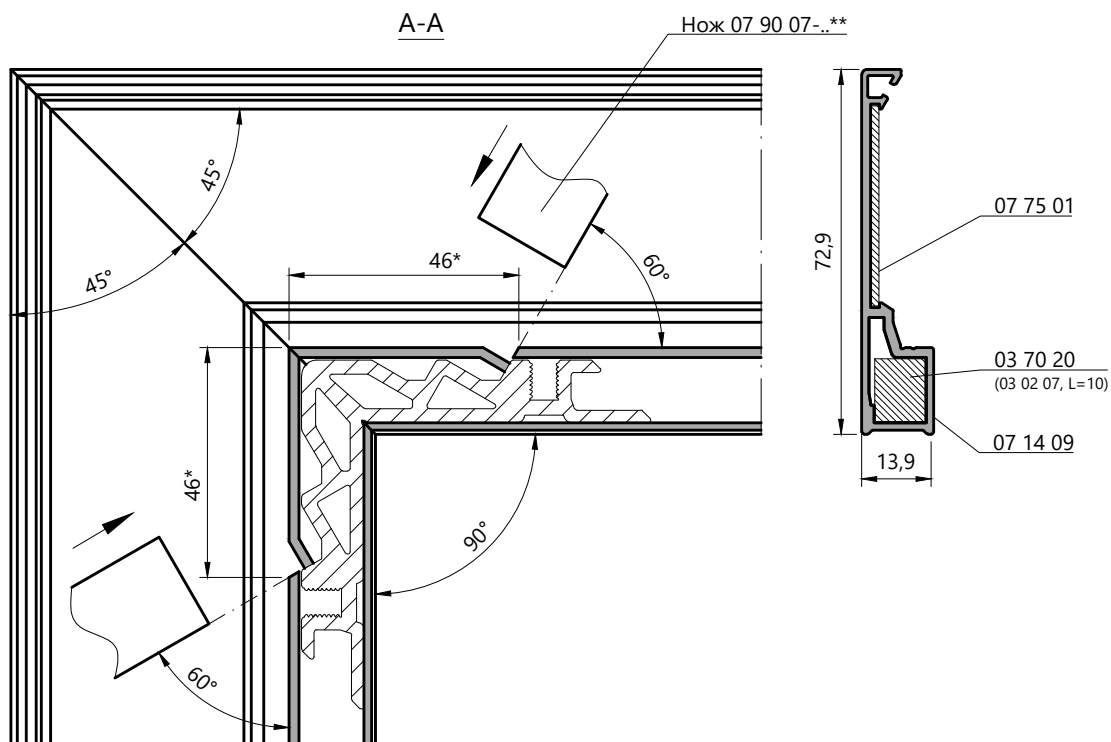
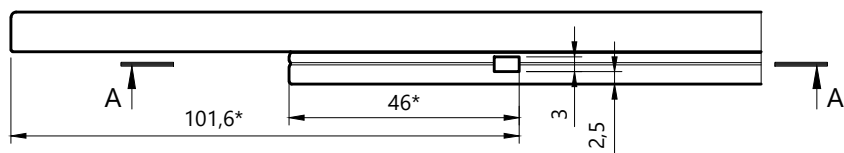
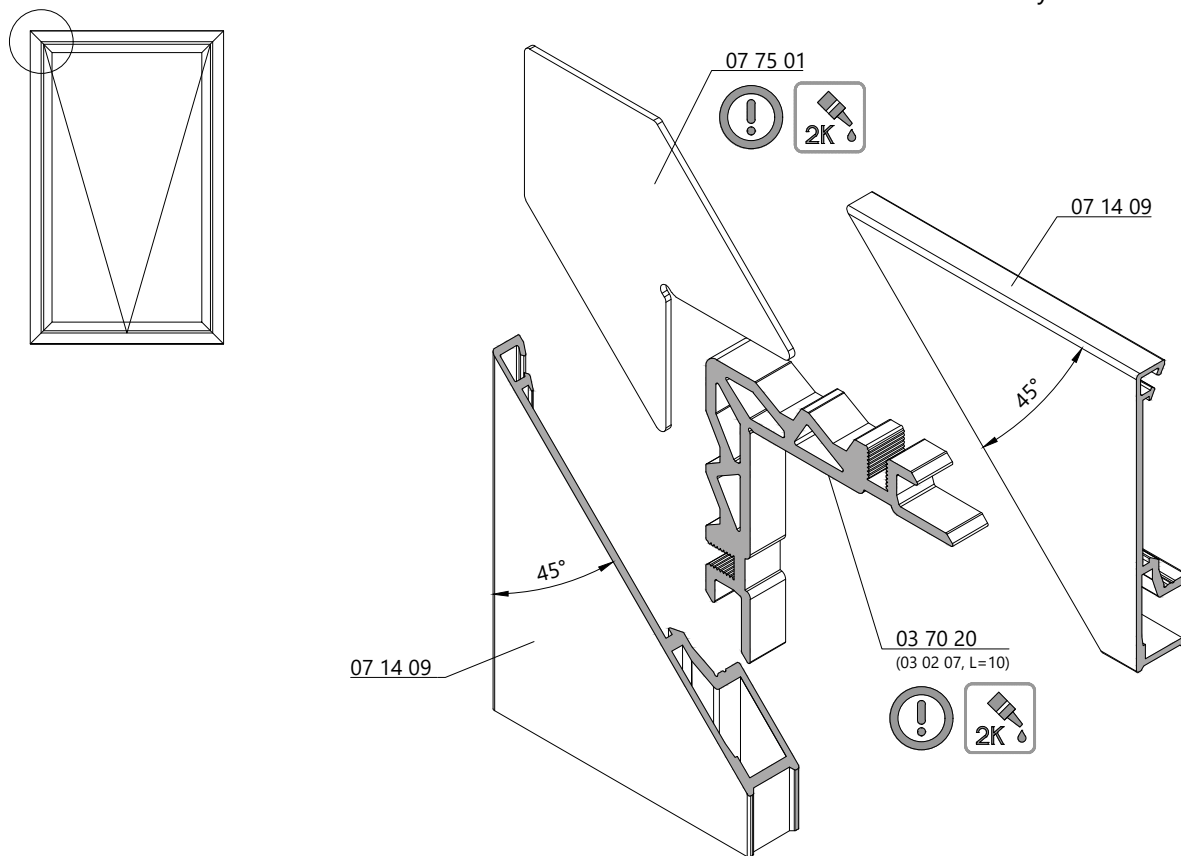


Сборка штапика 07 14 01 под углом 30°..180°



1. * Размеры для справок.
2. $X = 49,75 + 8,5 / \operatorname{tg} \alpha$
3. $Y = 49,75 + 8,5 / \operatorname{tg} \beta$

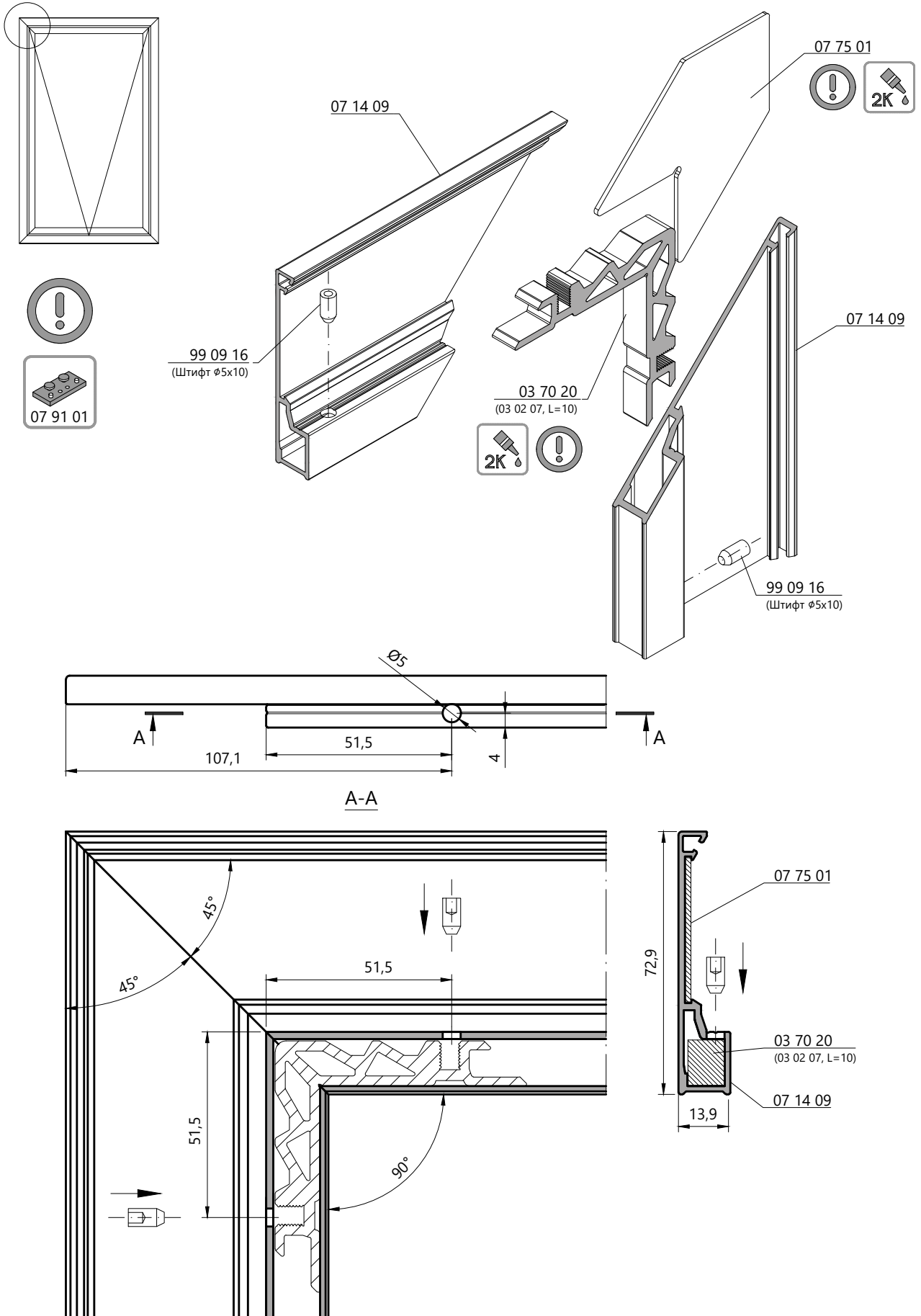
Сборка штапика 07 14 09 под углом 90° на углобжимном станке



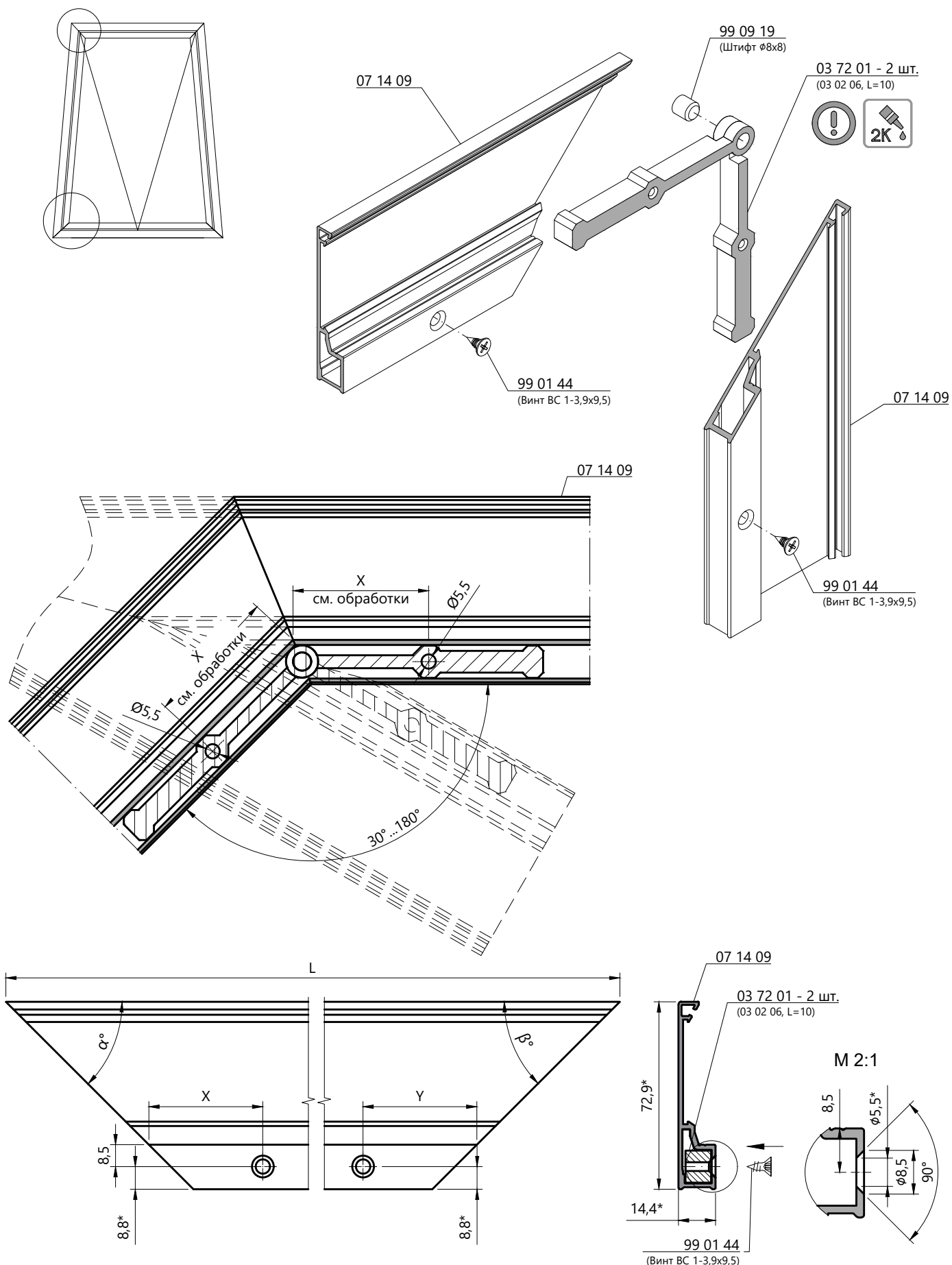
* - Размер уточнить при обжиге углов.

** - Подбор ножей по параметрам - см. раздел 12.

Сборка штапика 07 14 09 под углом 90° при помощи штифтов

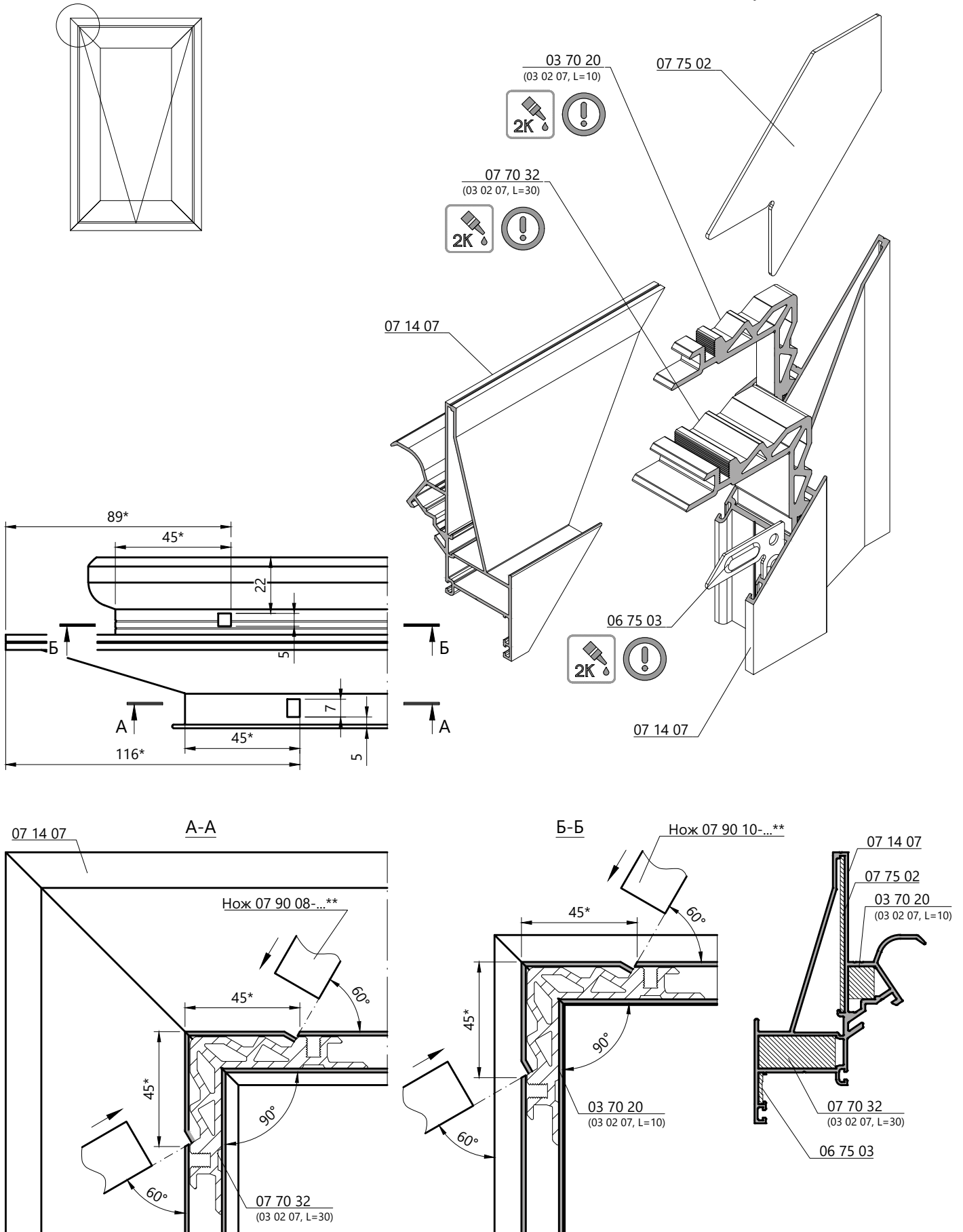


Сборка штапика 07 14 09 под углом 30°..180°



1. * Размеры для справок.
2. $X = 49,75 + 8,5 / \operatorname{tg} \alpha$
3. $Y = 49,75 + 8,5 / \operatorname{tg} \beta$

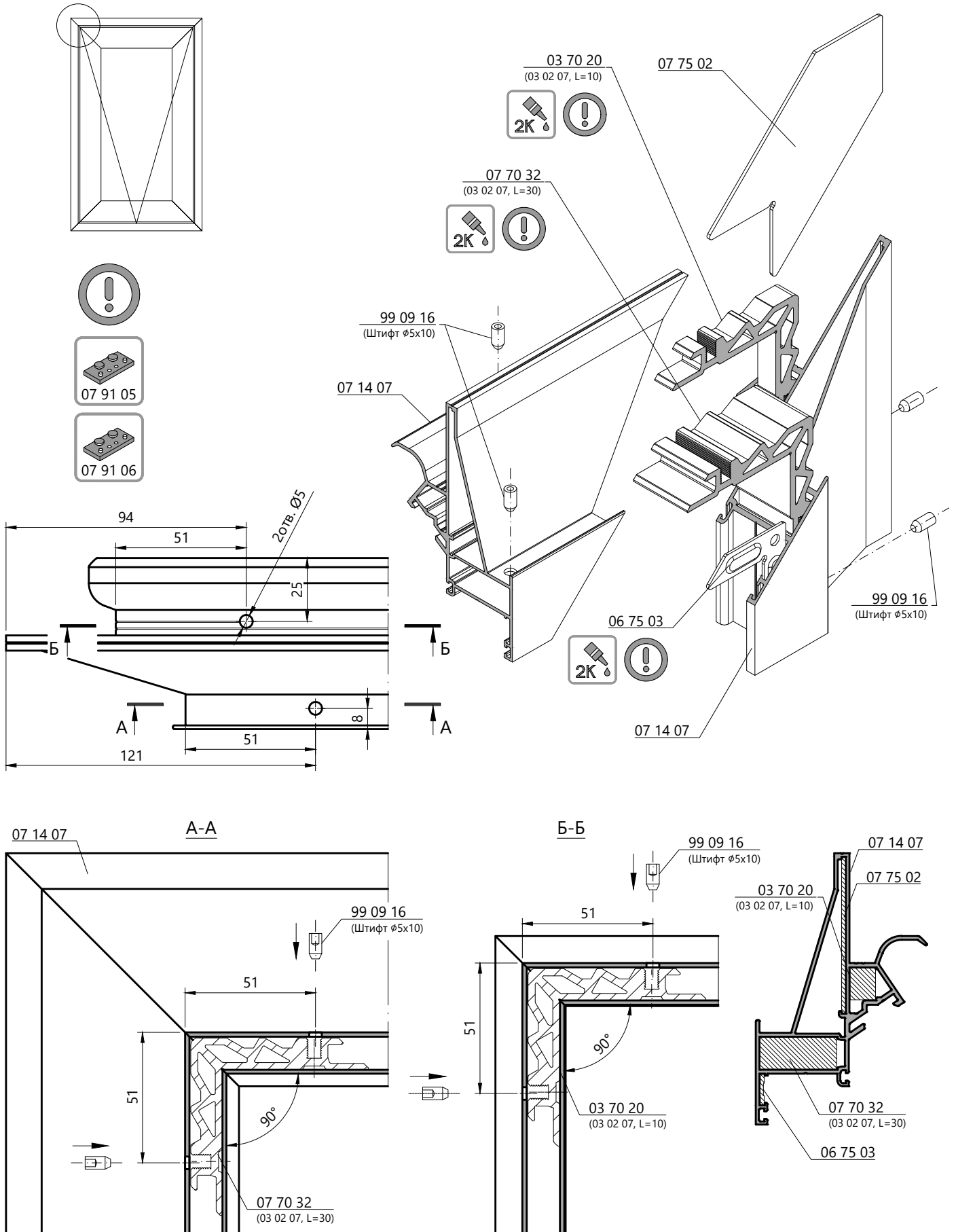
Сборка "холодной" рамы под углом 90°
на углообжимном станке



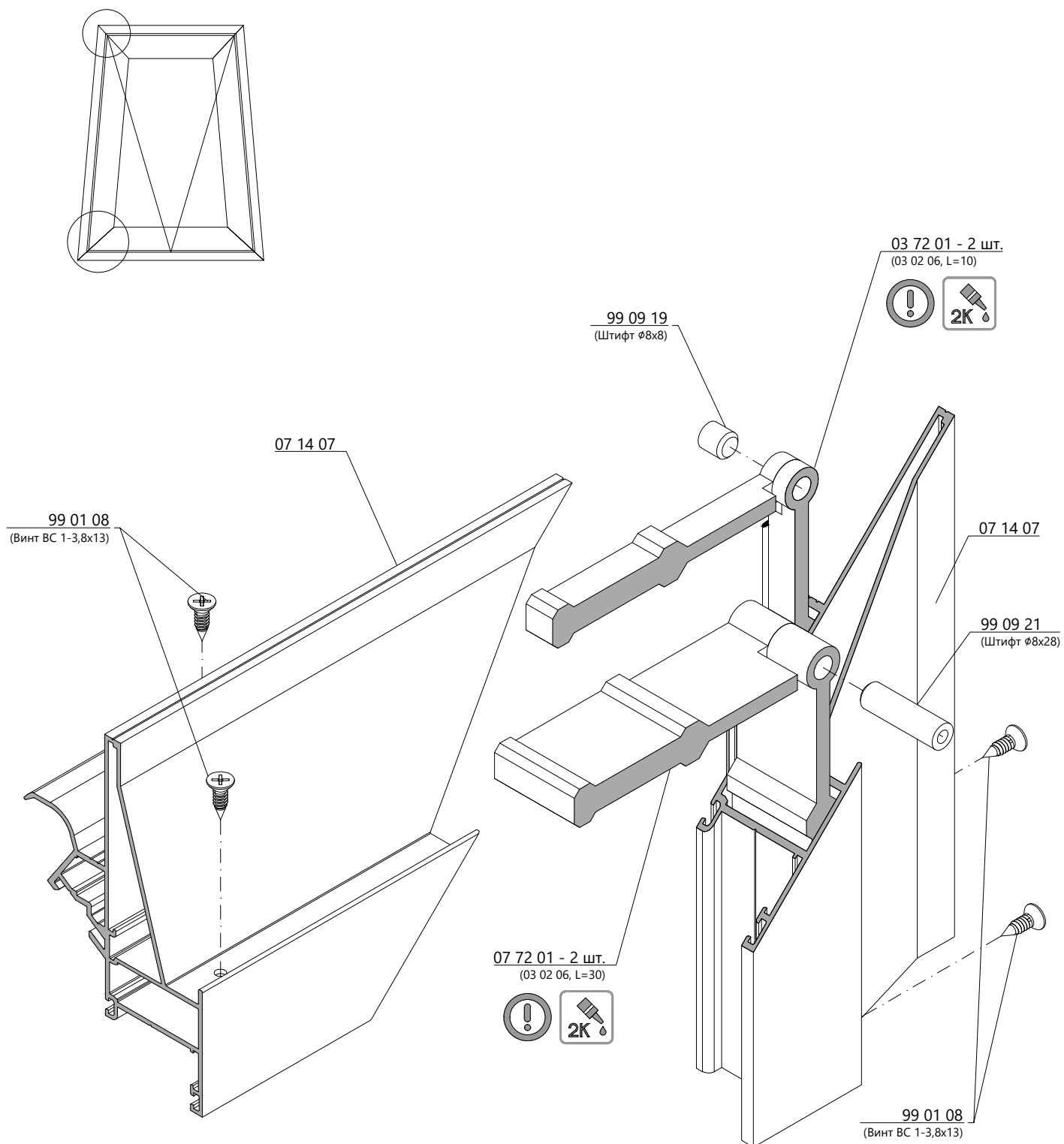
* - Размер уточнить при обжиме углов.

** - Подбор ножей по параметрам - см. раздел 12.

Сборка "холодной" рамы под углом 90°
при помощи штифтов

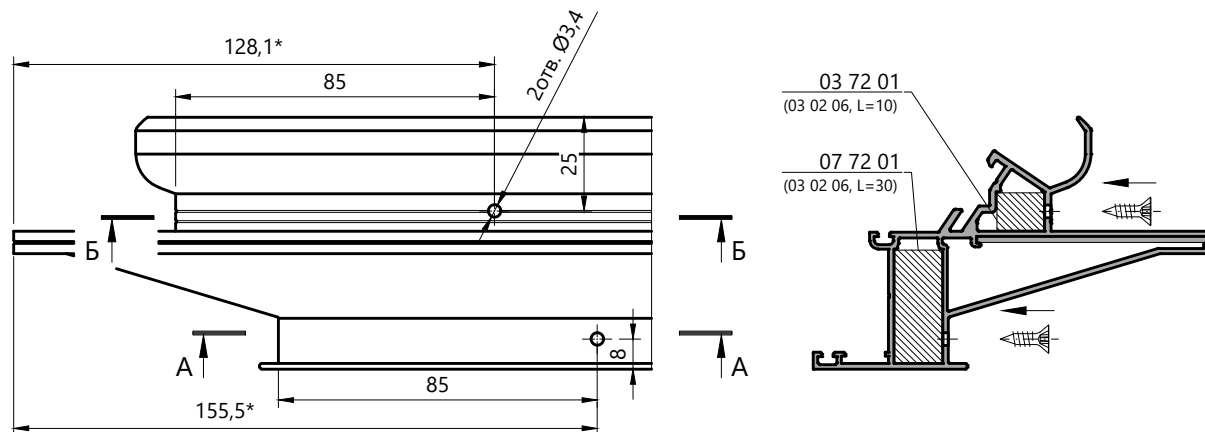


Сборка "холодной" рамы под углом 30°..180°

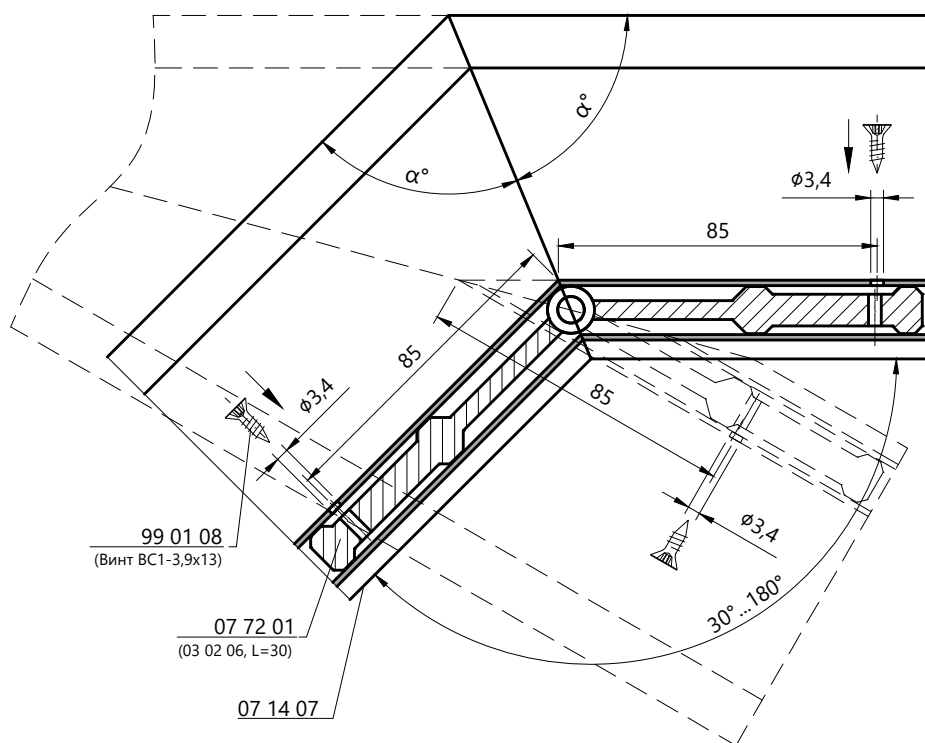


- работать совместно со стр. 06.10

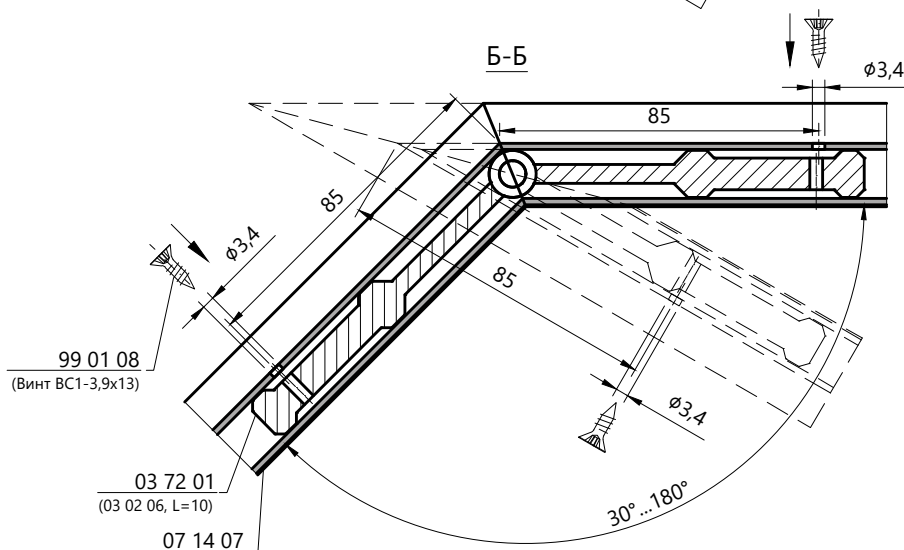
Сборка "холодной" рамы под углом 30°..180°



A-A

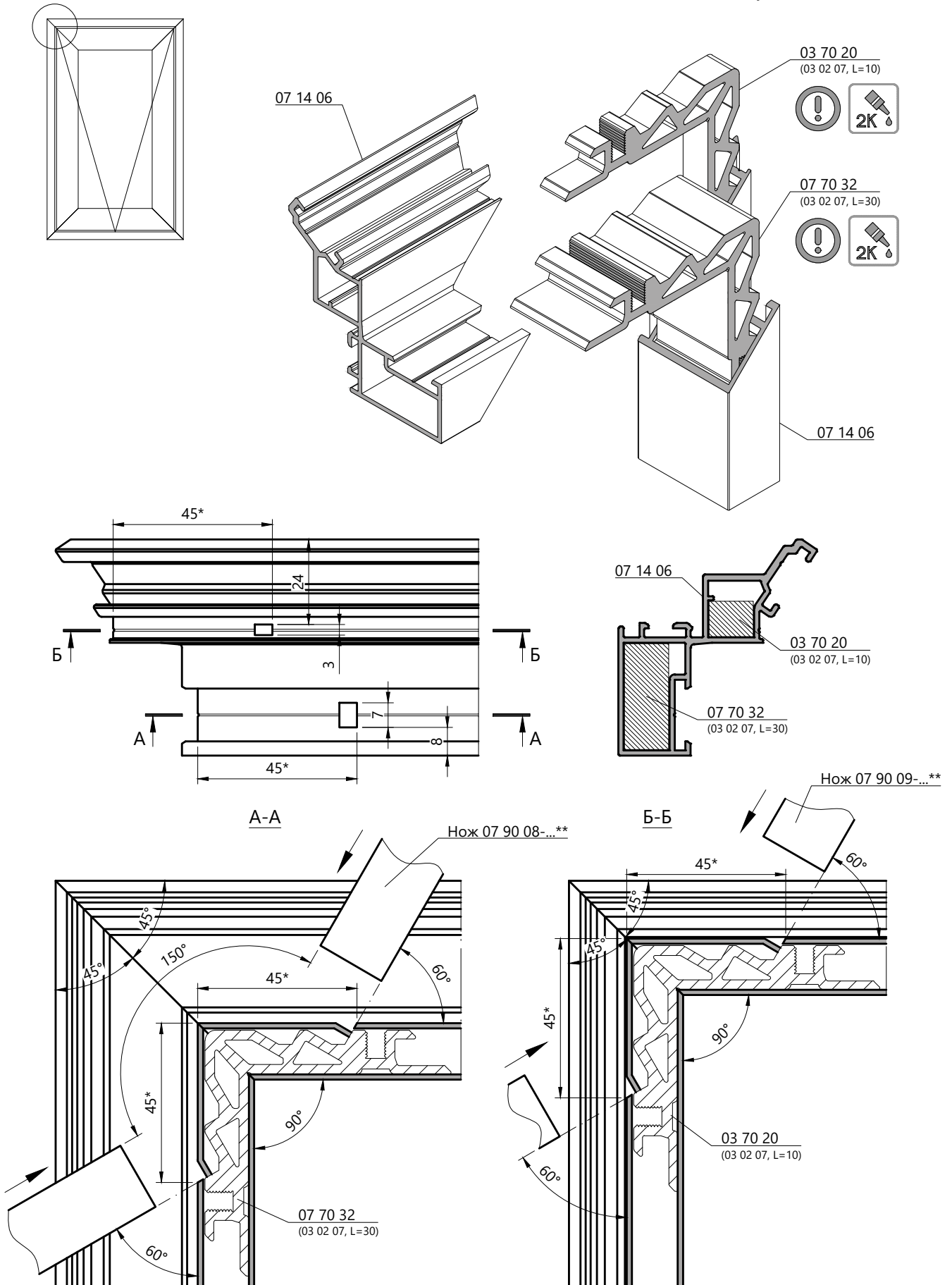


Б-Б



- работать совместно со стр. 06.09

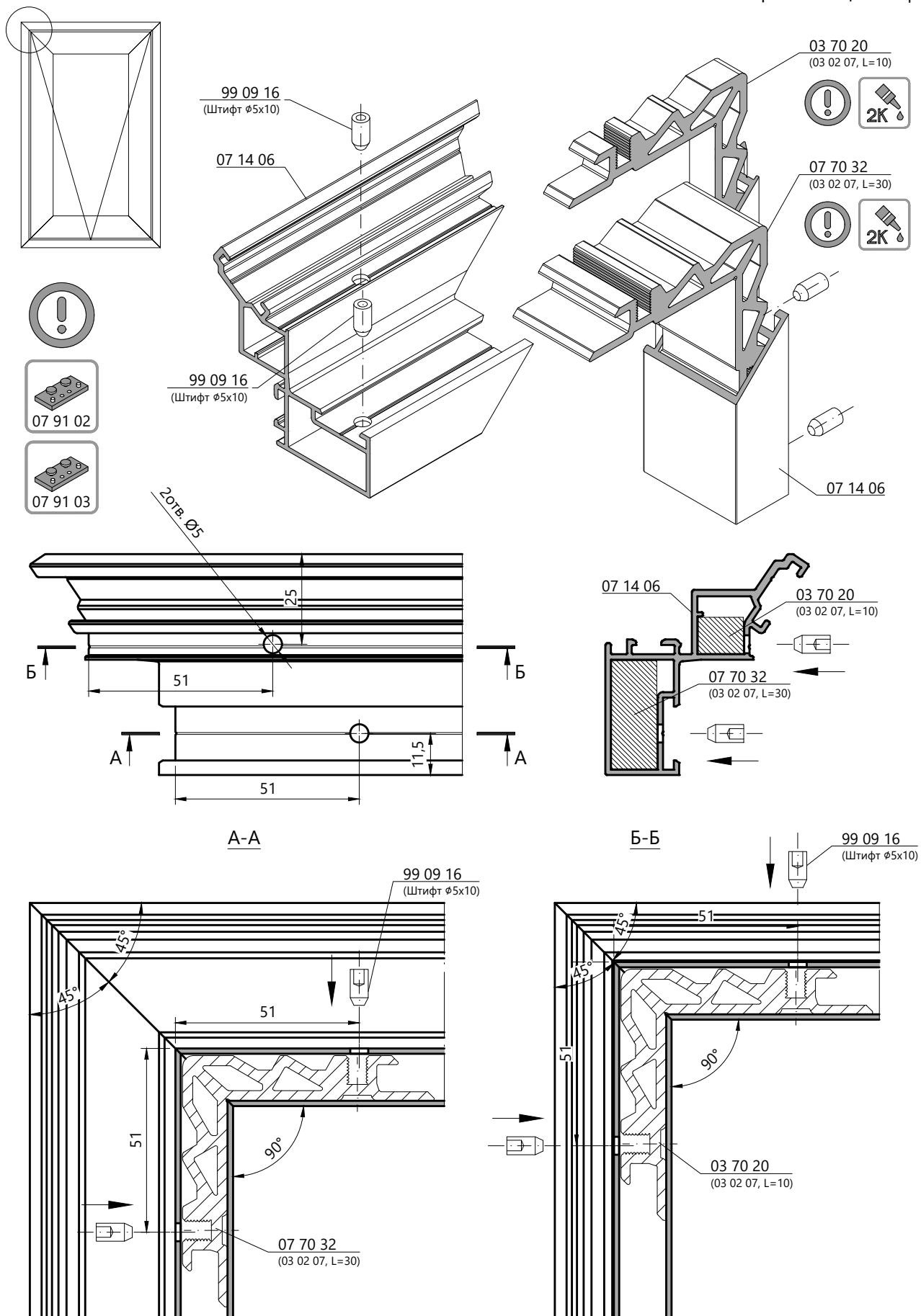
Сборка "холодной" створки под углом 90° на углобжимном станке



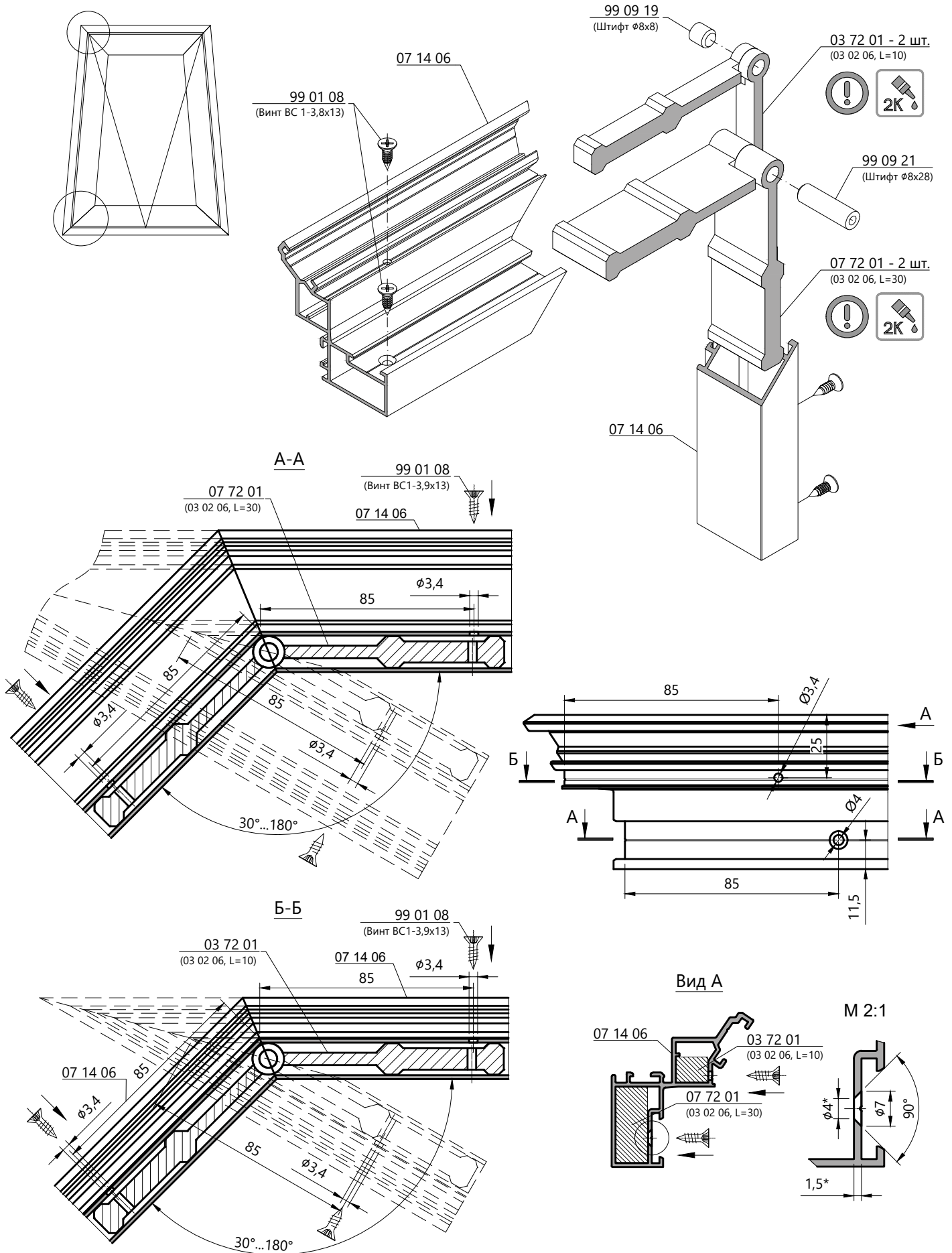
* - Размер уточнить при обжиме углов.

** - Подбор ножей по параметрам - см. раздел 12.

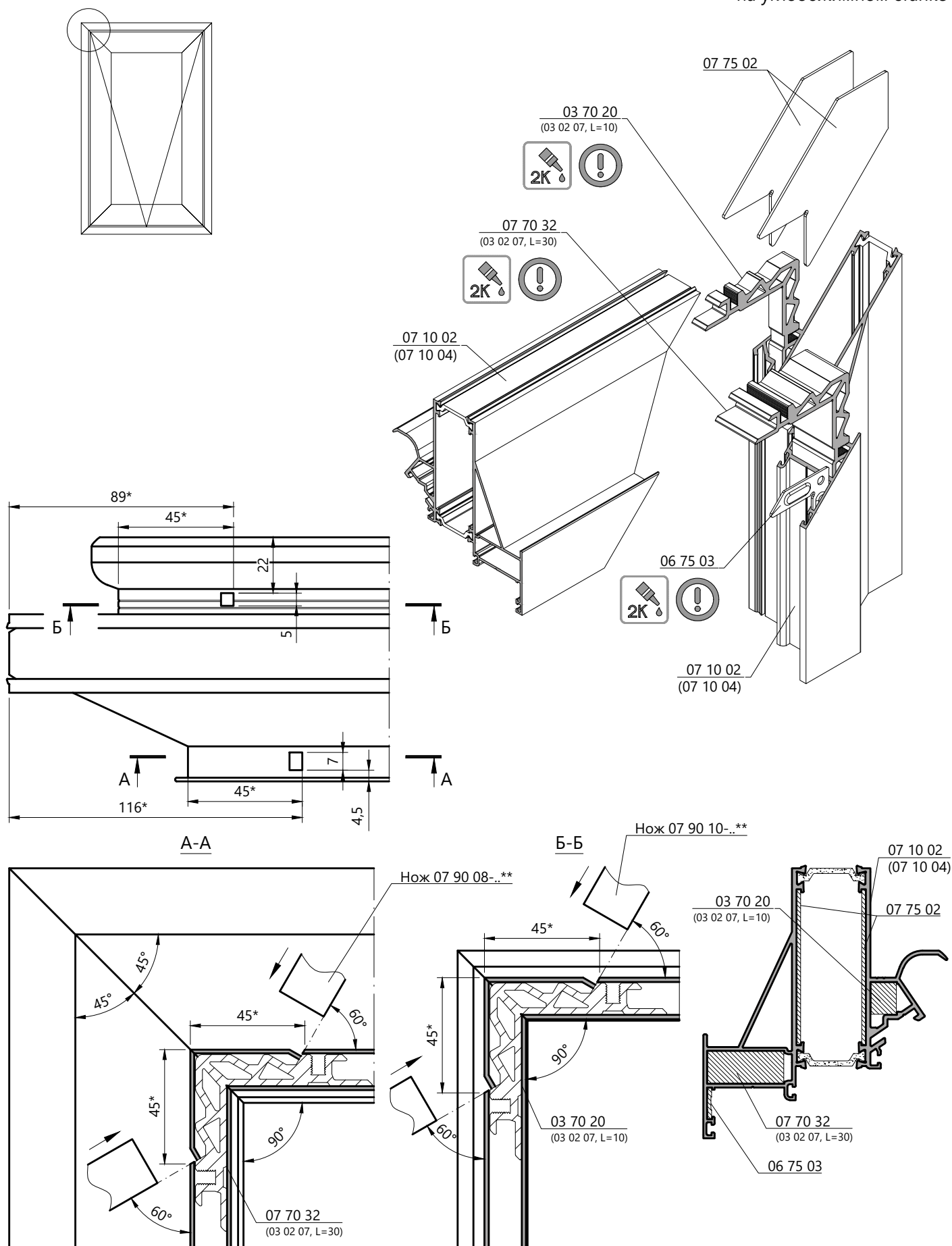
Сборка "холодной" створки под углом 90°
при помощи штифтов



Сборка "холодной" створки под углом 30°..180°



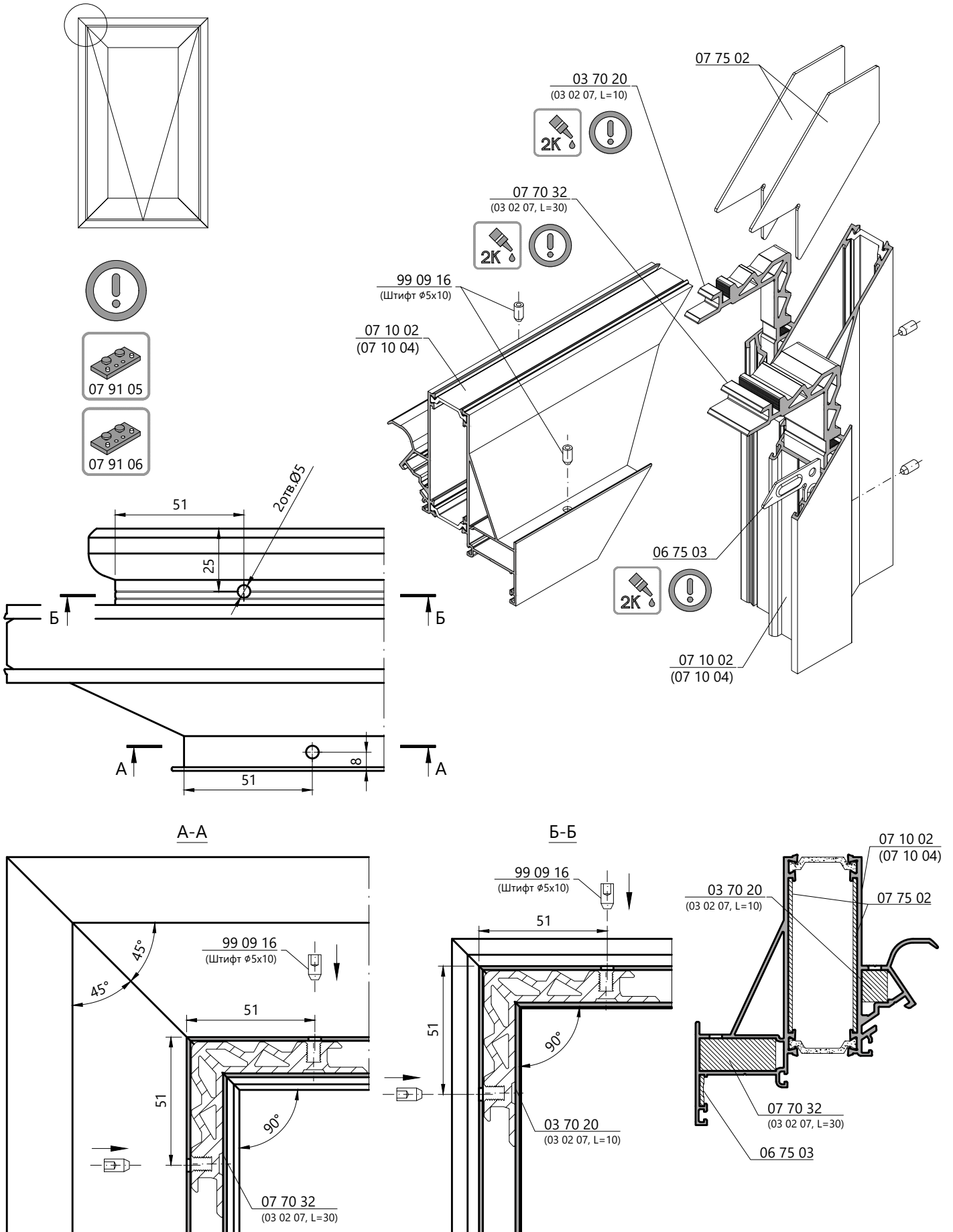
Сборка "теплой" рамы под углом 90°
на углообжимном станке



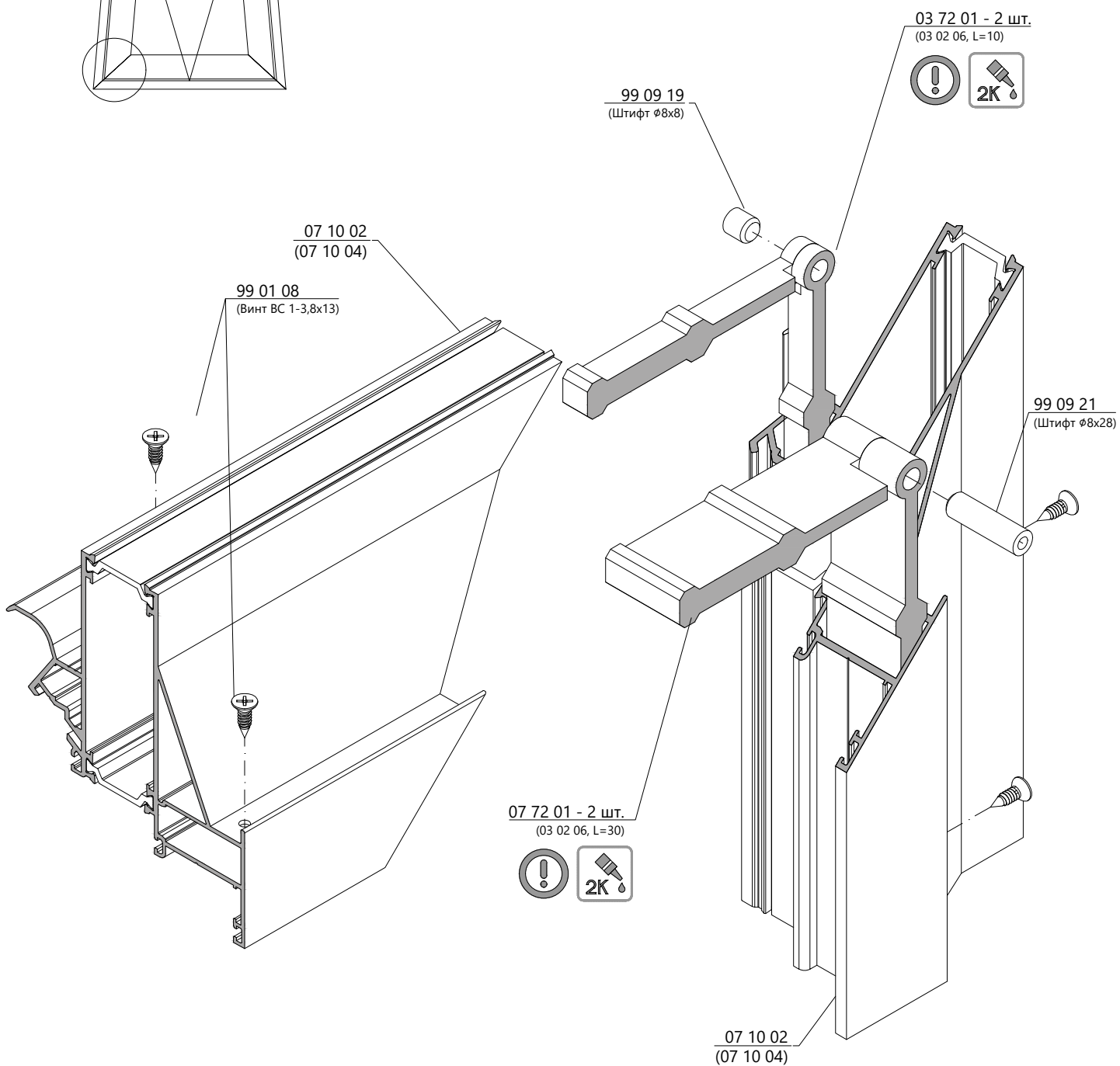
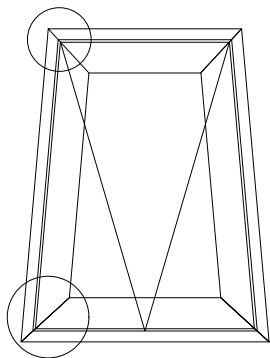
* - Размер уточнить при обжиме углов.

** - Подбор ножей по параметрам - см. раздел 12.

Сборка "теплой" рамы под углом 90°
при помощи штифтов

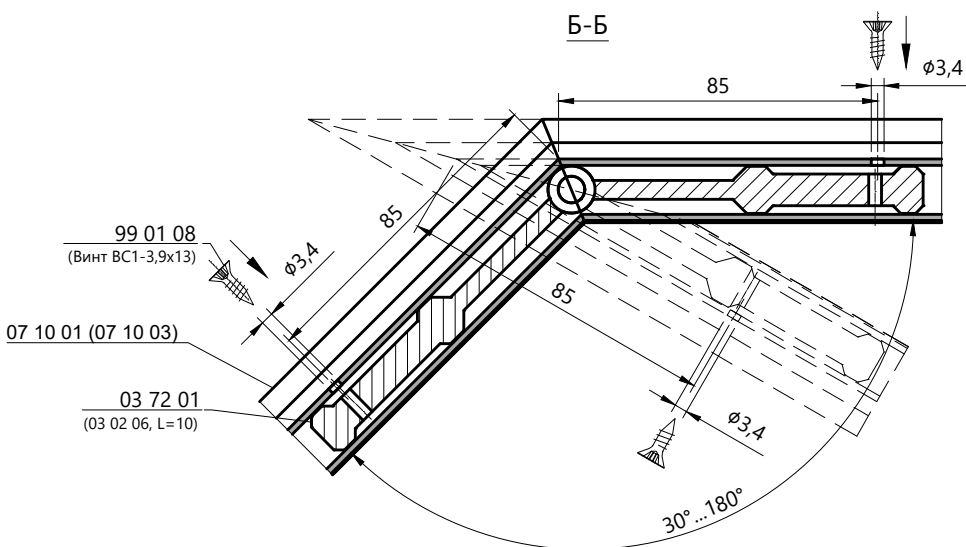
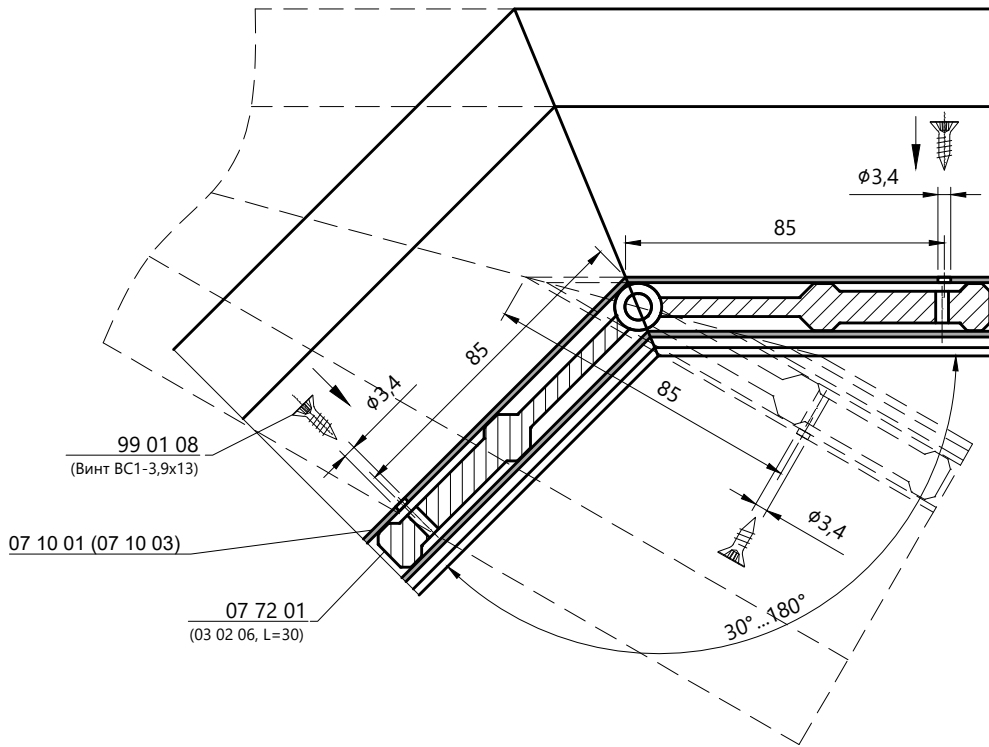
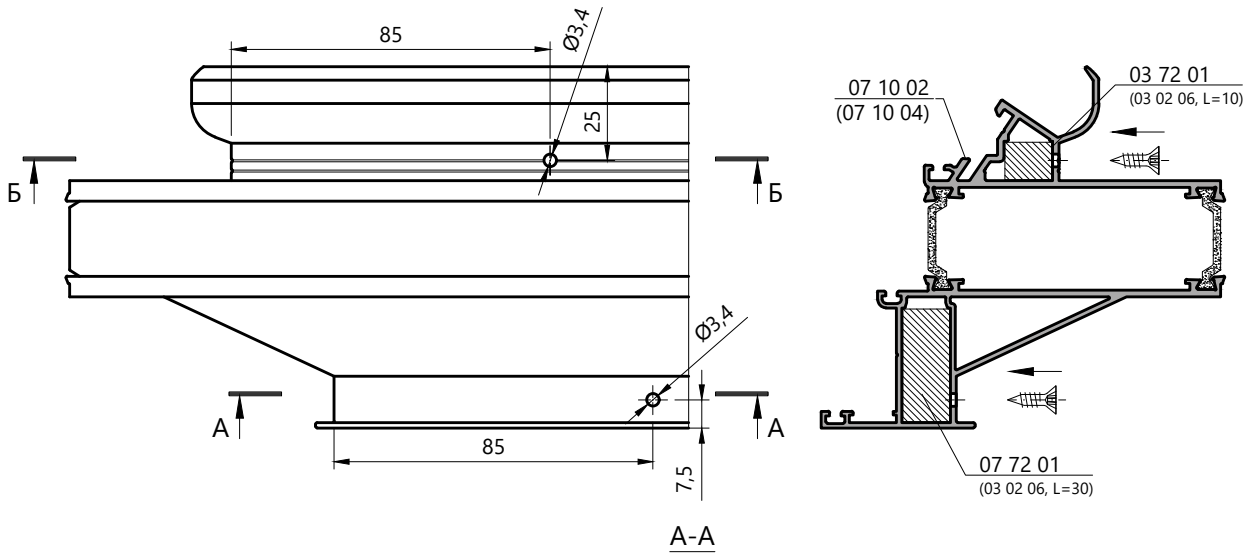



Сборка штапика 07 14 01 под углом 30°..180°



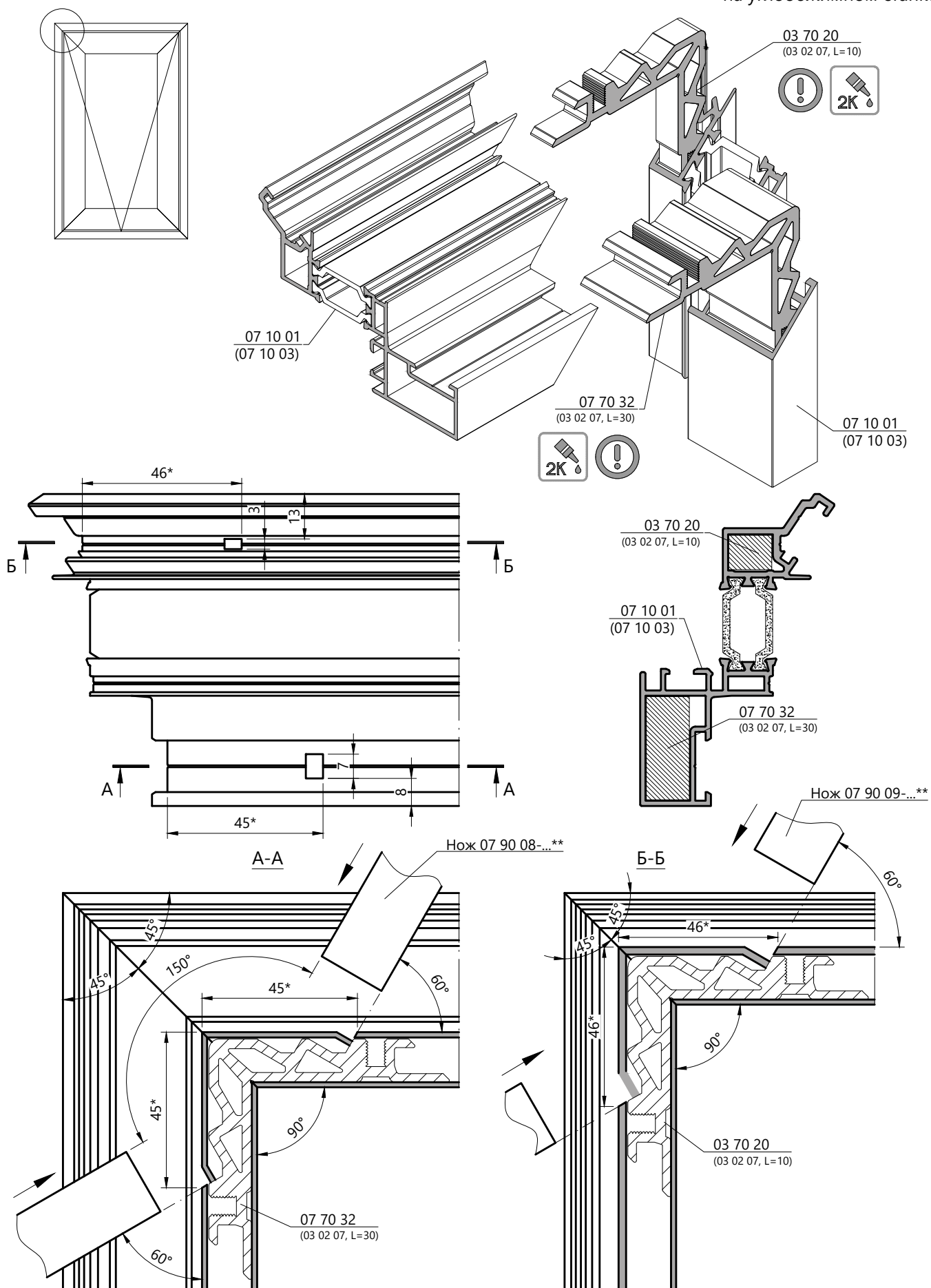
- работать совместно со стр. 06.17

Сборка "теплой" рамы под углом 30°..180°



 - работать совместно со стр. 06.16

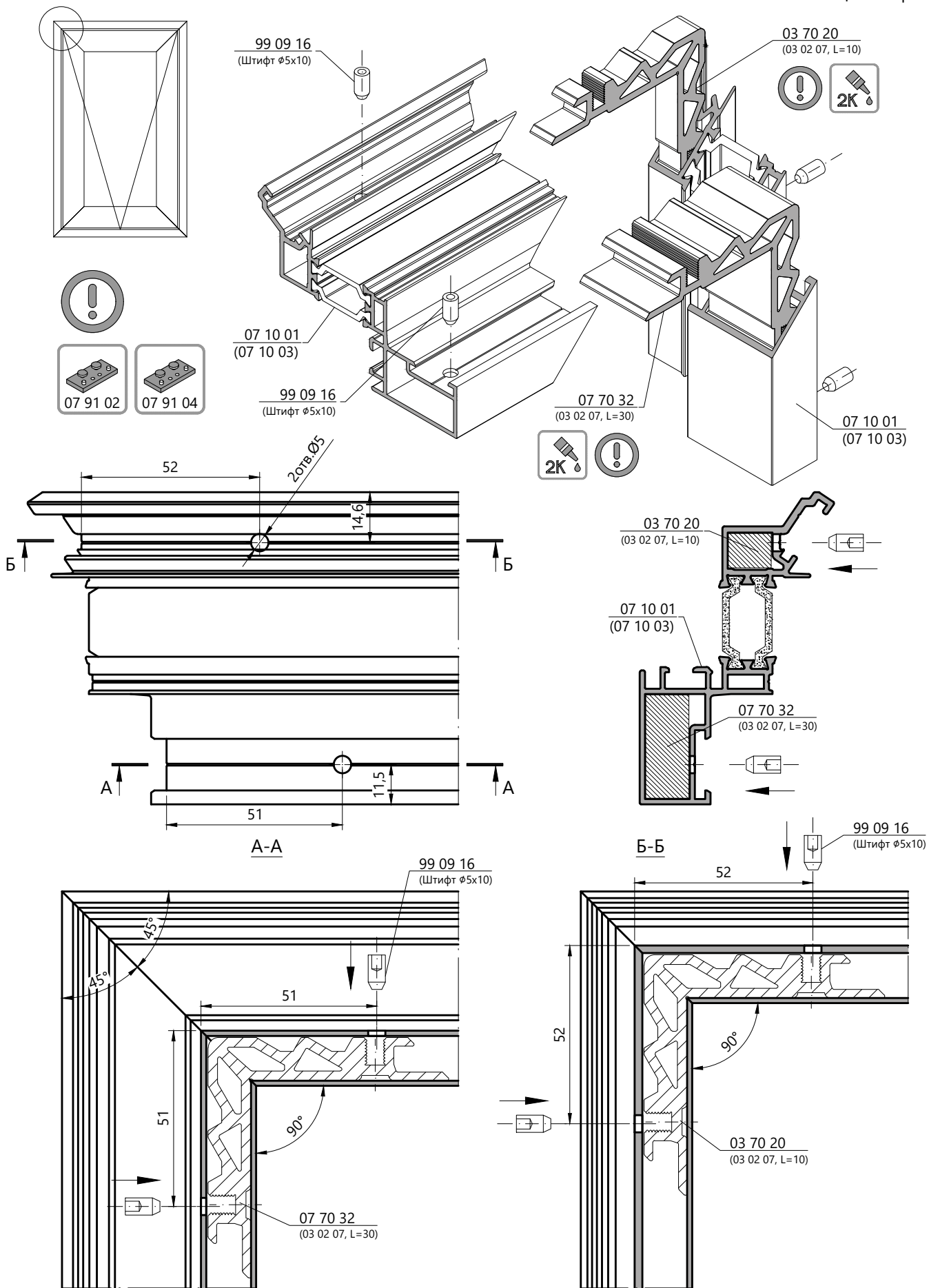
Сборка "теплой" створки под углом 90°
на углообжимном станке



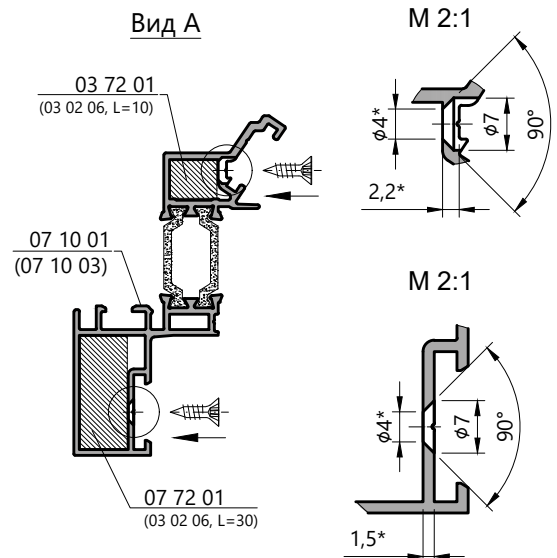
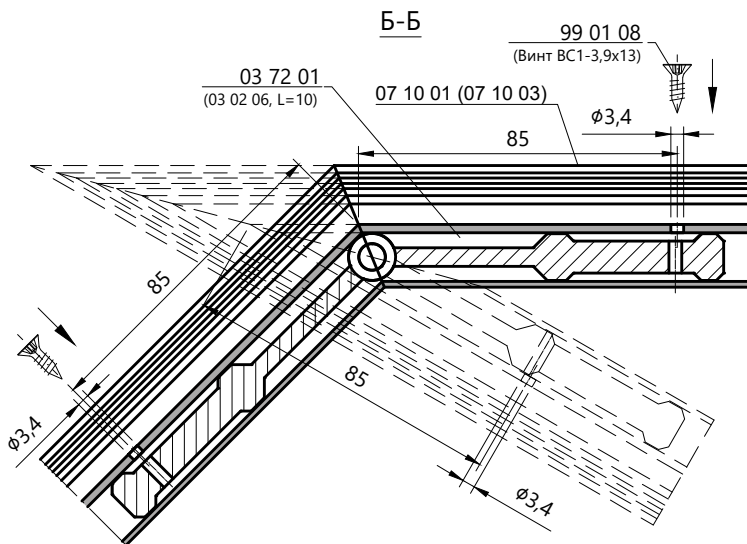
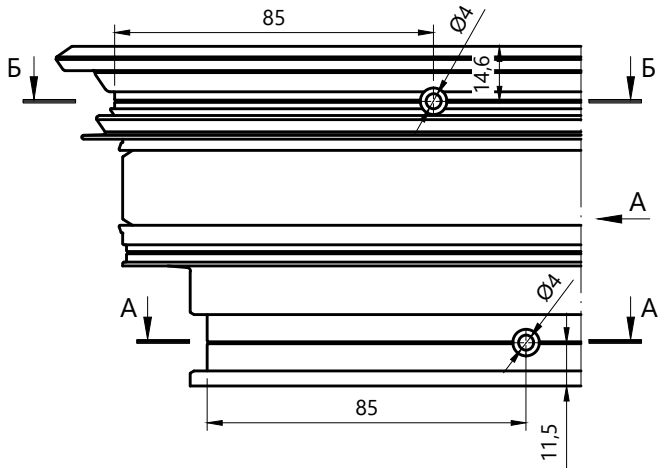
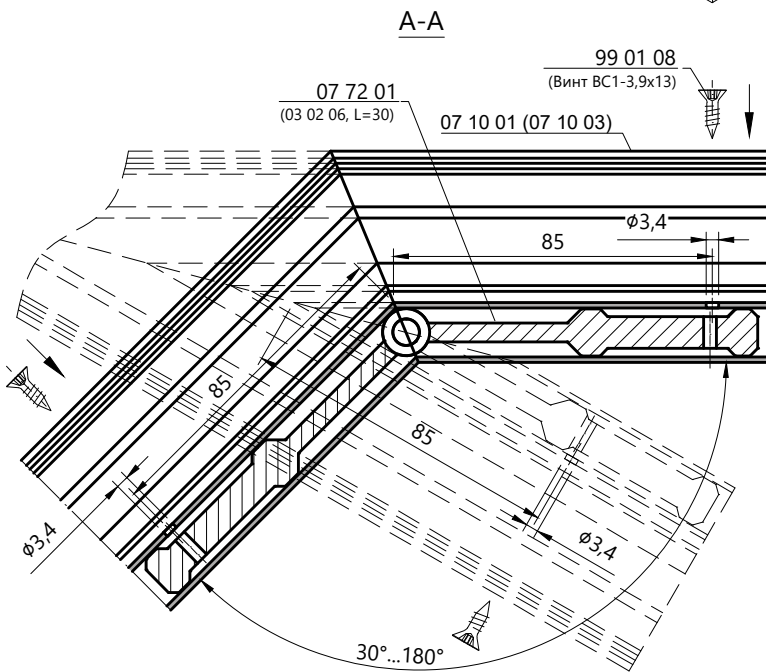
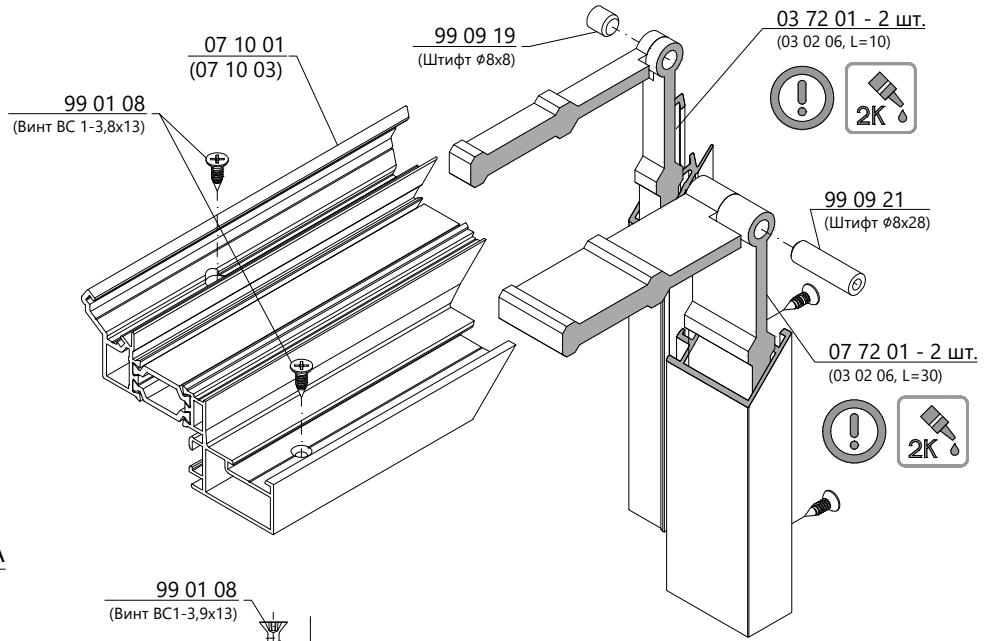
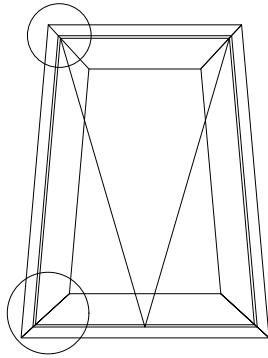
* - Размер уточнить при обжиме углов.

** - Подбор ножей по параметрам - см. раздел 12.

Сборка "теплой" створки под углом 90° при помощи штифтов

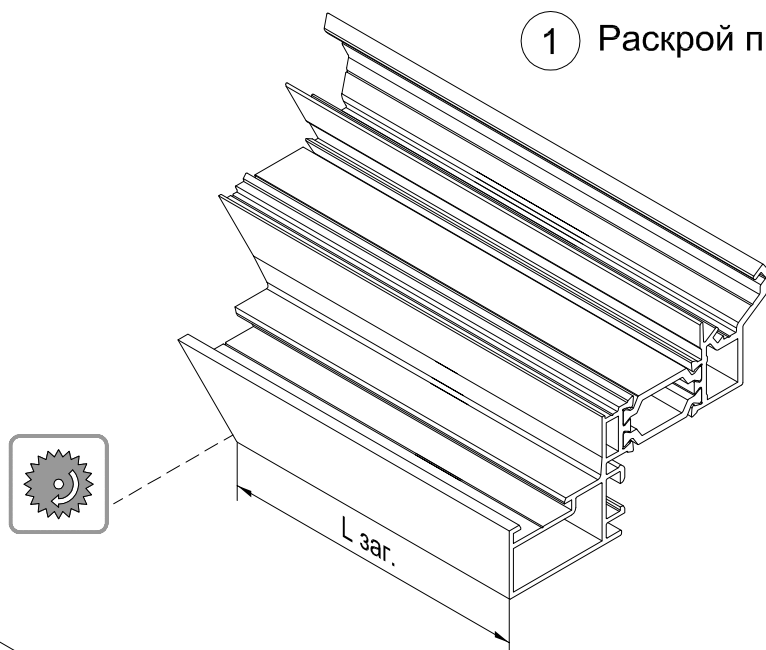


Сборка "теплой" створки под углом 30°..180°



Установка вставки теплоизолирующей (Штифт $\varnothing 8 \times 8$)

1 Раскрой профиля



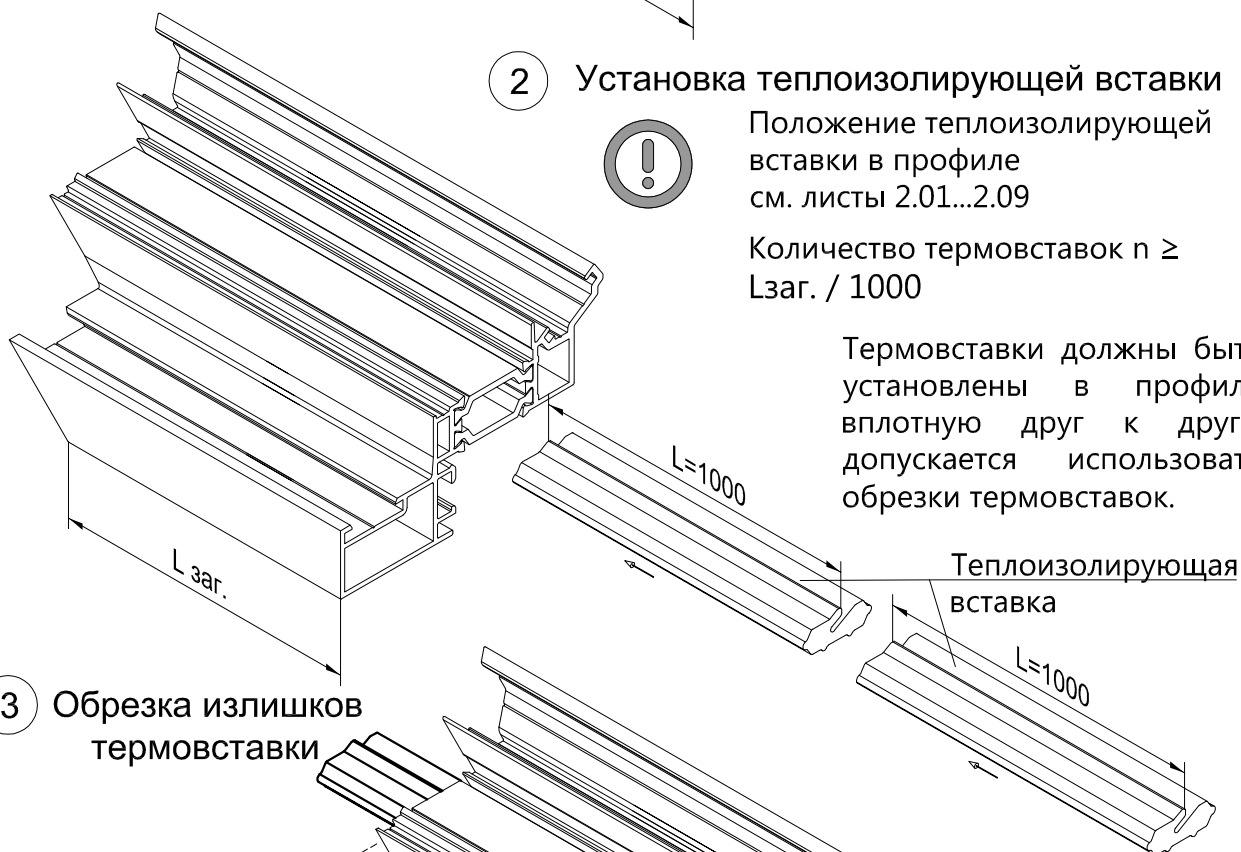
2 Установка теплоизолирующей вставки



Положение теплоизолирующей вставки в профиле см. листы 2.01...2.09

Количество термовставок $n \geq L_{\text{заг.}} / 1000$

Термовставки должны быть установлены в профиле вплотную друг к другу; допускается использовать обрезки термовставок.

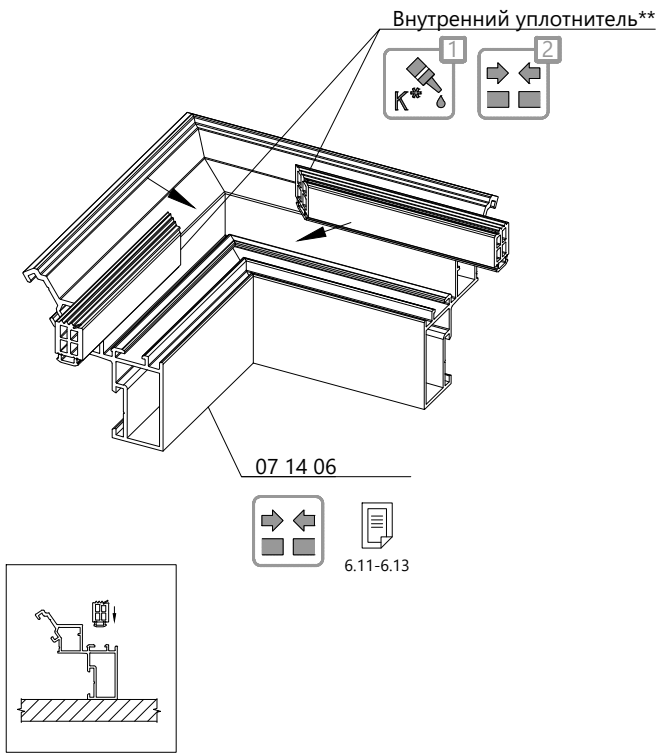


3 Обрезка излишков термовставки

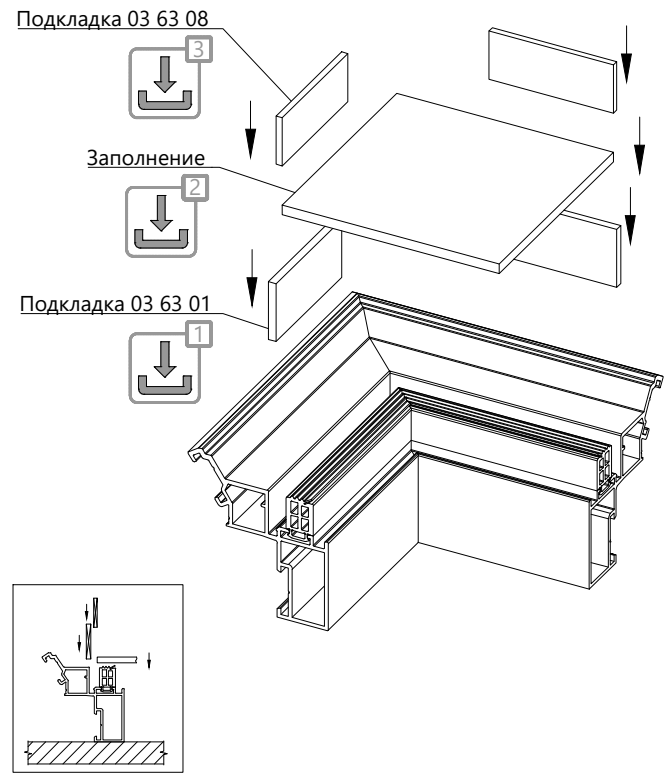


Установка заполнения в "холодный" люк классического исполнения

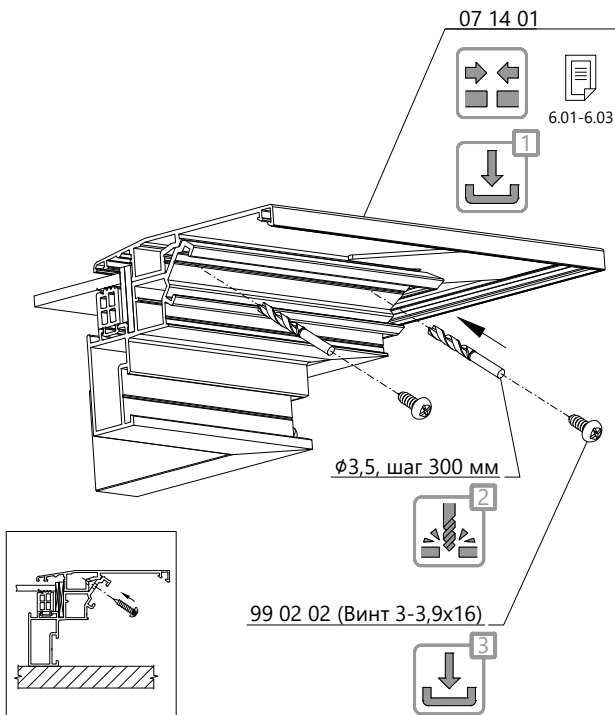
1. Установка внутреннего уплотнителя



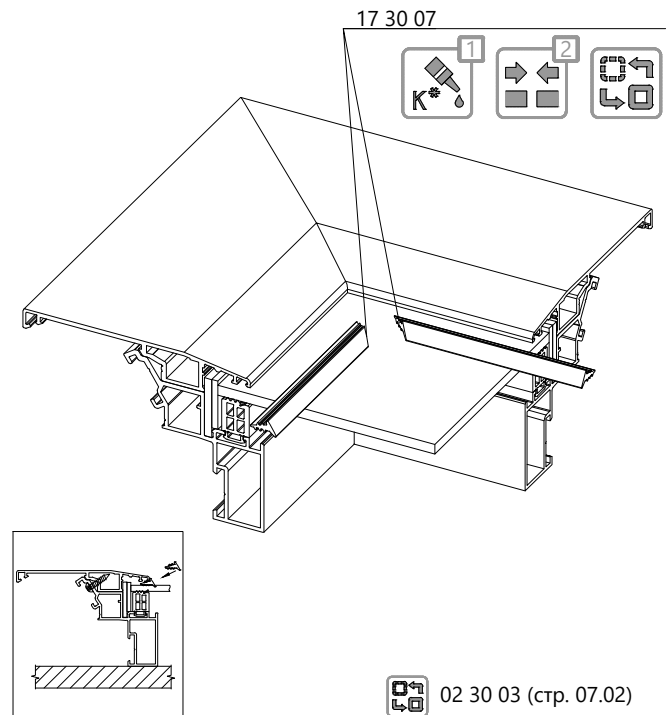
2. Установка и раскливание заполнения



3. Установка и фиксация штапика 07 14 01



4. Установка внешнего/клинового уплотнителя

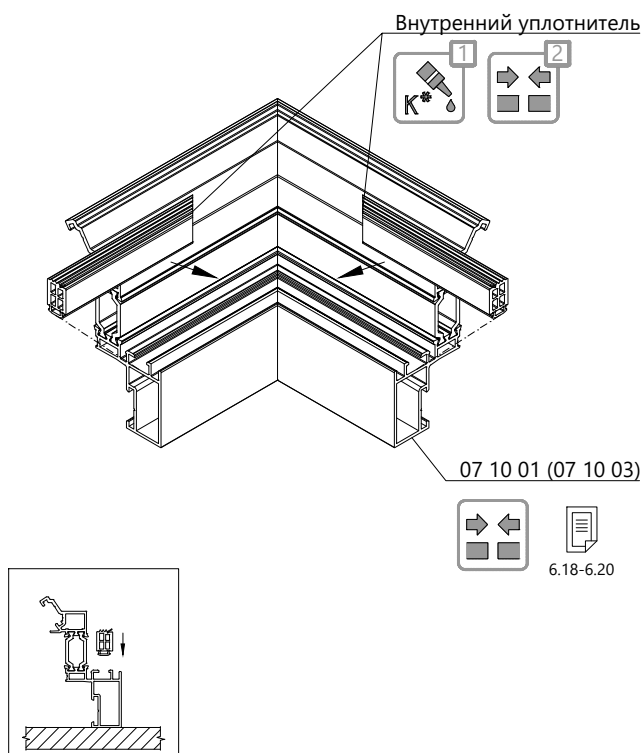


K* - цианакрилатный клей типа WURTH KLEBFIX либо аналог

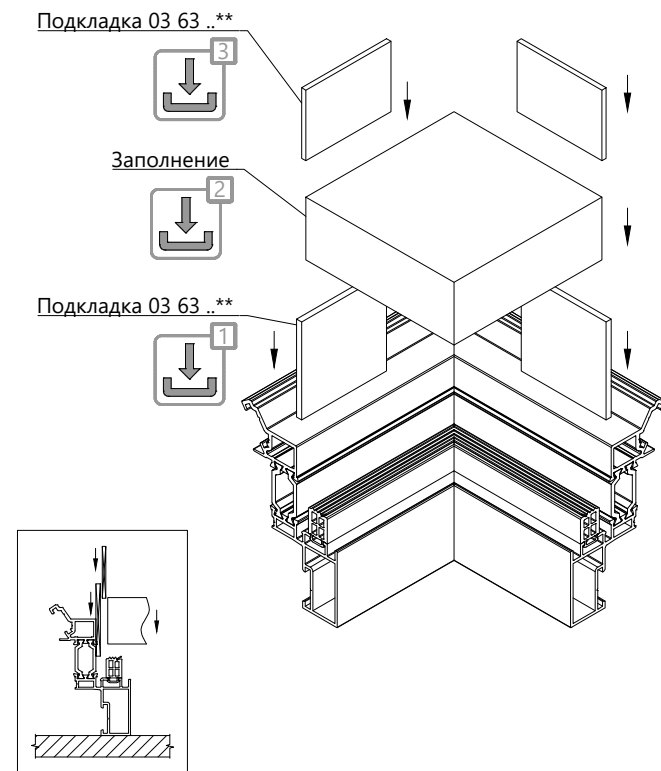
** - номенклатуру внутреннего уплотнителя и подкладок см. таблицы заполнения

Установка заполнения в "теплый" люк классического исполнения

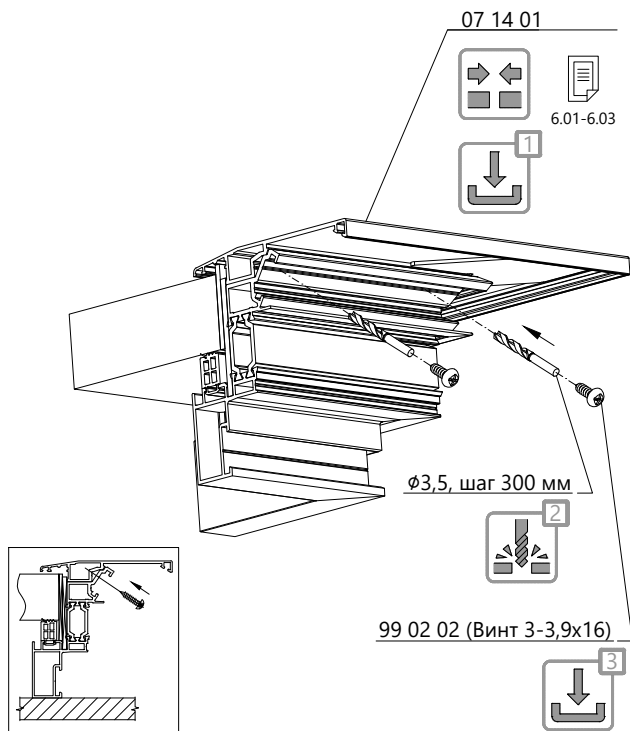
1. Установка внутреннего уплотнителя



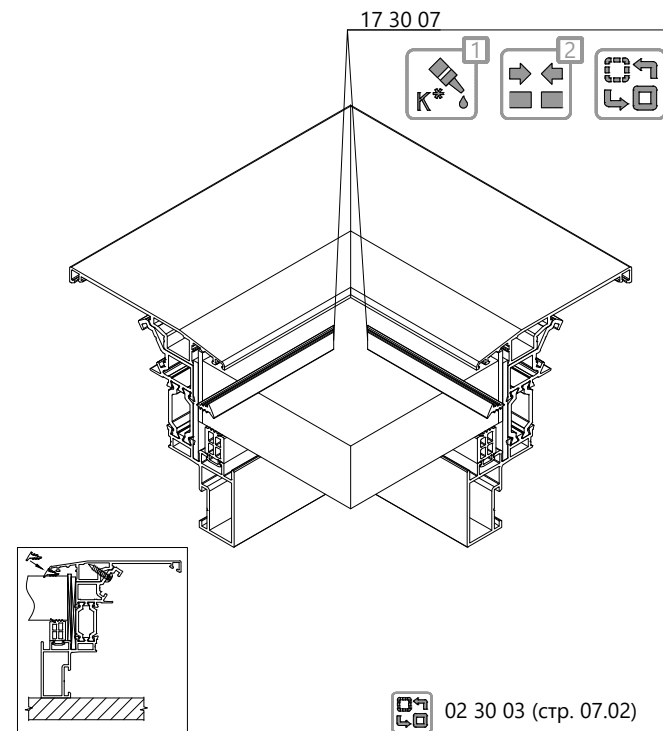
2. Установка и расклинивание заполнения



3. Установка и фиксация штапика 07 14 01



4. Установка внешнего/клинового уплотнителя

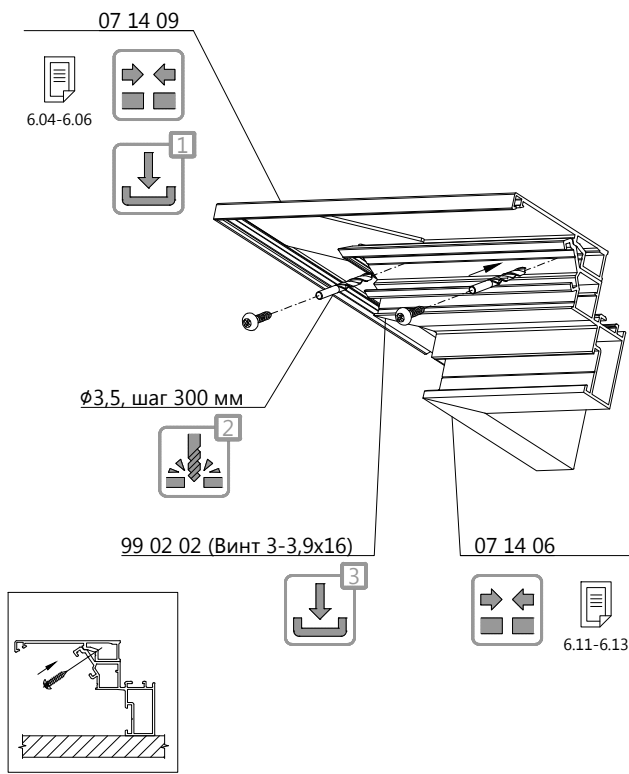


K* - цианакрилатный клей типа WURTH KLEBFIX либо аналог

** - номенклатуру внутреннего уплотнителя и подкладок см. таблицы заполнения

Установка заполнения в "холодный" люк при структурном исполнении

1. Установка и фиксация штапика 07 14 09

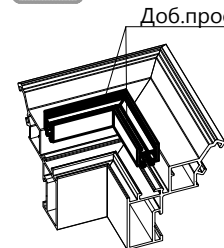


2. Подготовить доборные профили

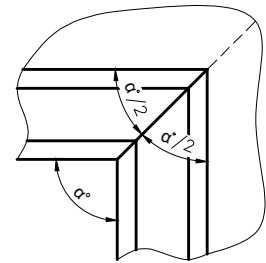
Вариант 1



под углом $\alpha/2$



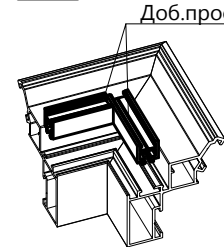
Доб.профиль**



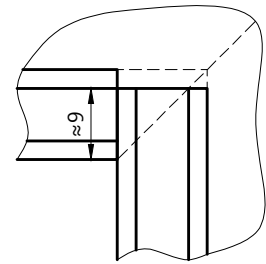
Вариант 2



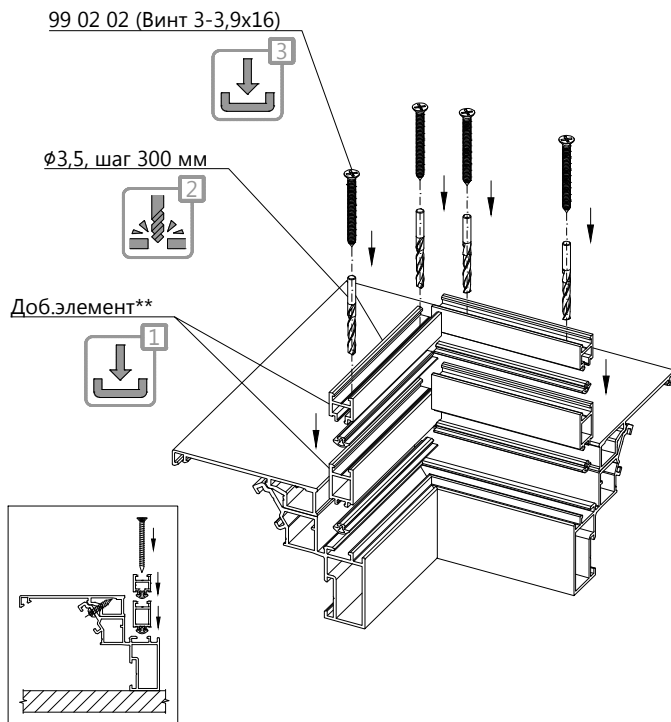
в размер



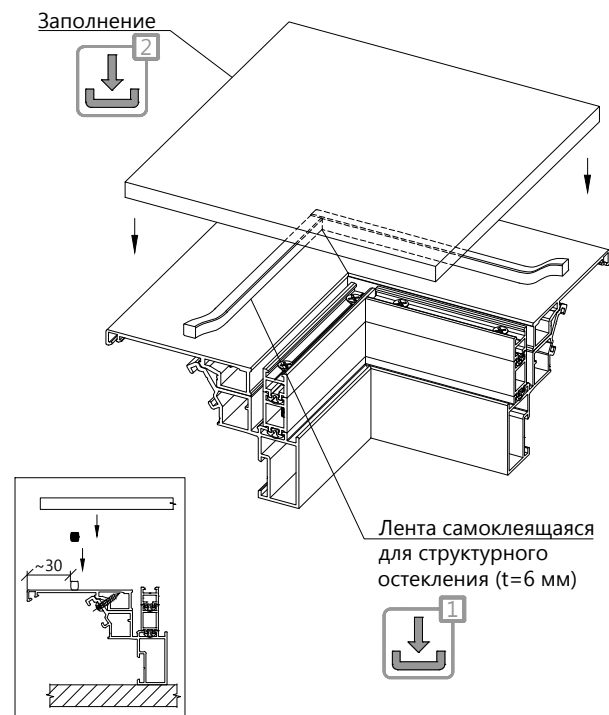
Доб.профиль**



3. Установка и фиксация доборных профилей



4. Установка ленты и заполнения

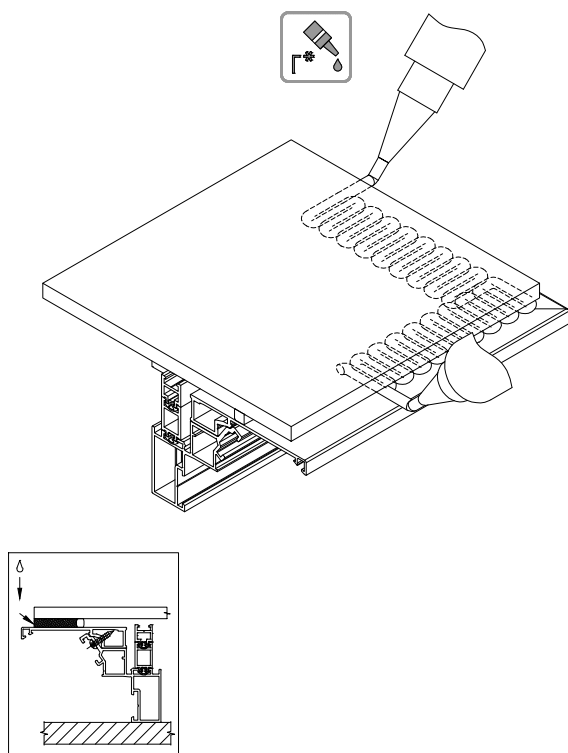


К* - цианакрилатный клей типа WURTH KLEBFIX либо аналог
** - номенклатуру доборных элементов см. таблицы заполнения

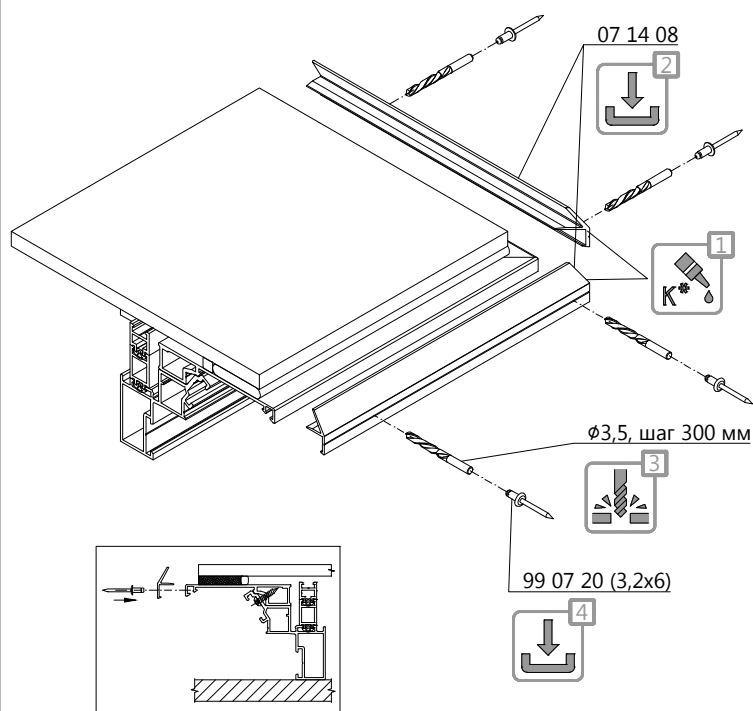
- работать совместно со стр. 07.04

Установка заполнения в "холодный" люк при структурном исполнении

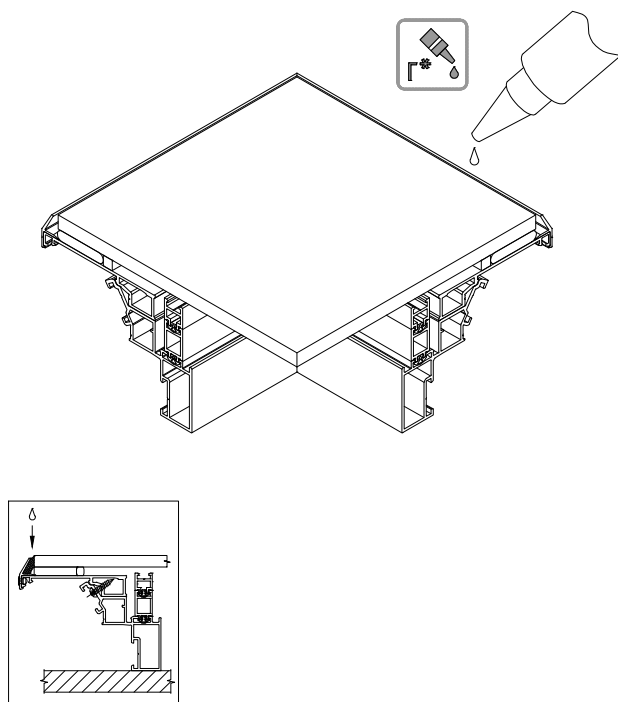
5. Нанесение герметика



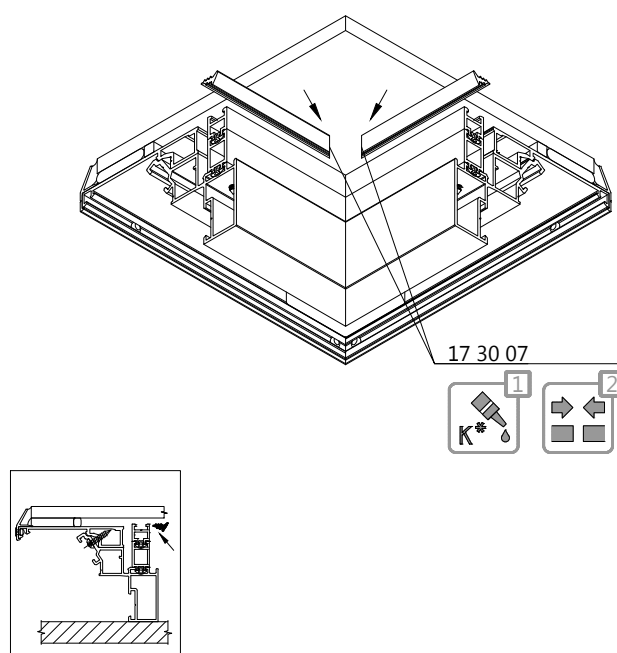
6. Установка ограничителя



7. Нанесение герметика в пространство между заполнением и ограничителем



8. Установка внутреннего/клинового уплотнителя



Г* - герметик для структурного остекления

К* - цианокрилатный клей типа WURTH KLEBFIX либо аналог

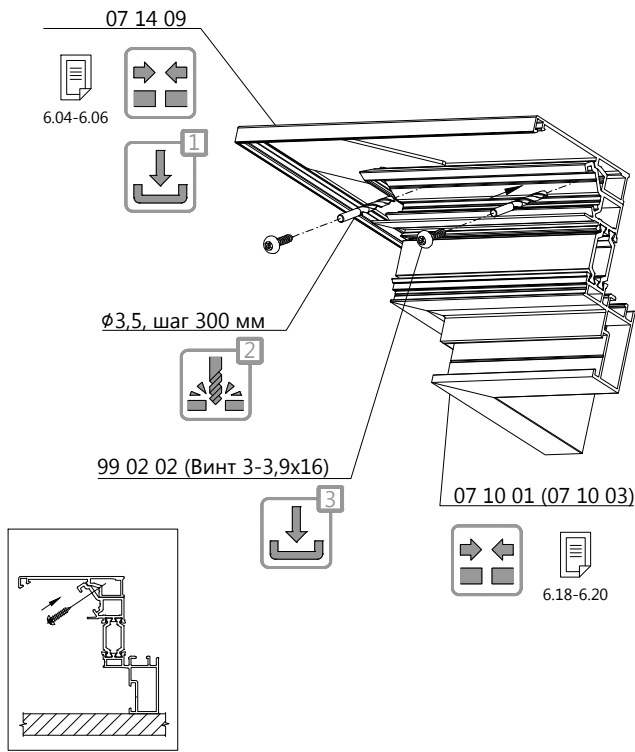
** - номенклатуру внутреннего уплотнителя и подкладок см. таблицы заполнения



- работать совместно со стр. 07.03

Установка заполнения в "теплый" люк при структурном исполнении

1. Установка и фиксация штапика 07 14 09

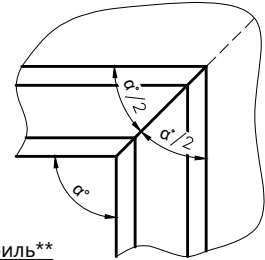
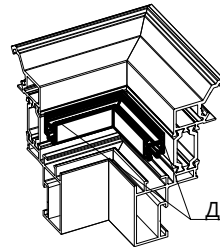


2. Подготовить доборные профили

Вариант 1



под углом $\alpha' / 2$

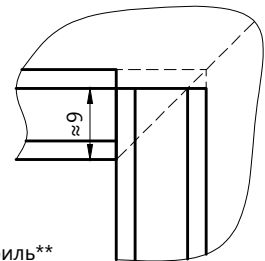
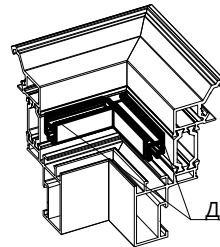


Доб.профиль**

Вариант 2

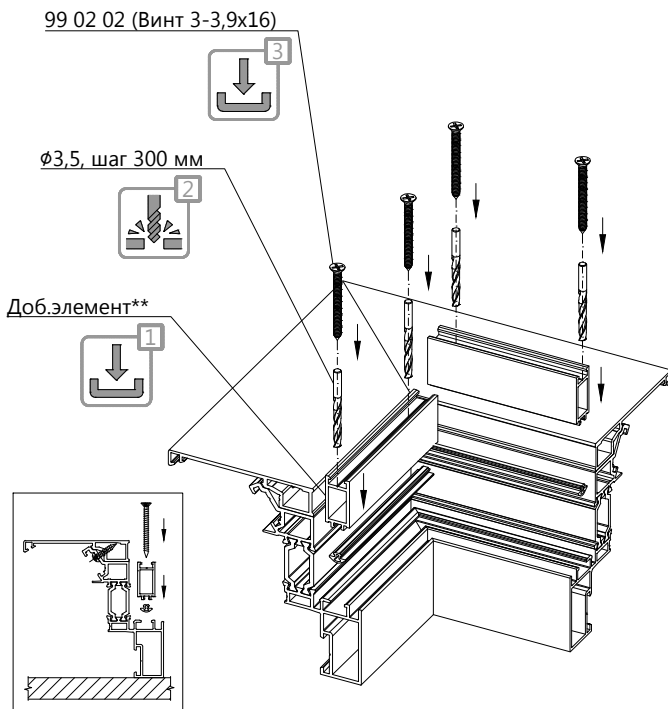


в размер

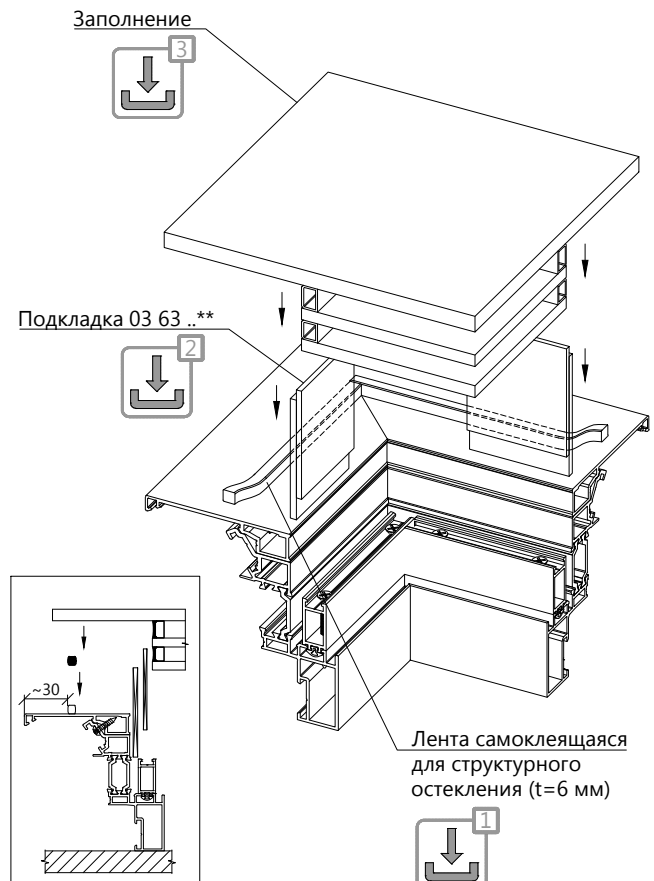


Доб.профиль**

3. Установка и фиксация доборных профилей



4. Установка ленты и заполнения

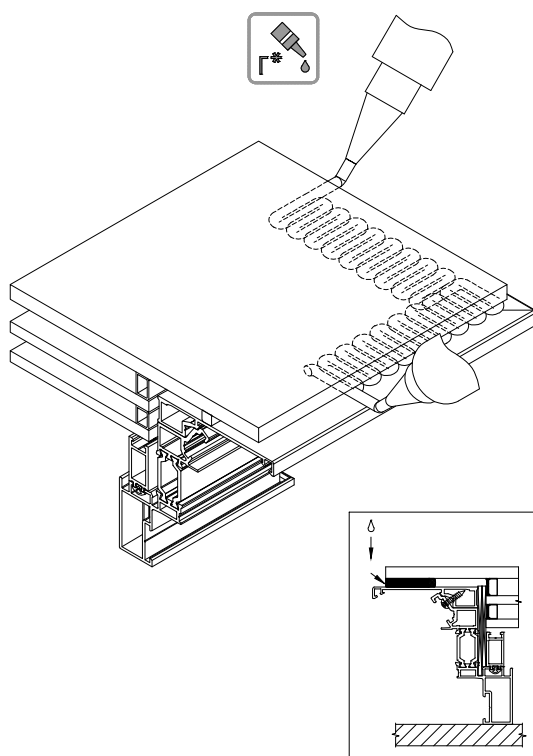


K* - цианакрилатный клей типа WURTH KLEBFIX либо аналог
** - номенклатуру доборных элементов см. таблицы заполнения

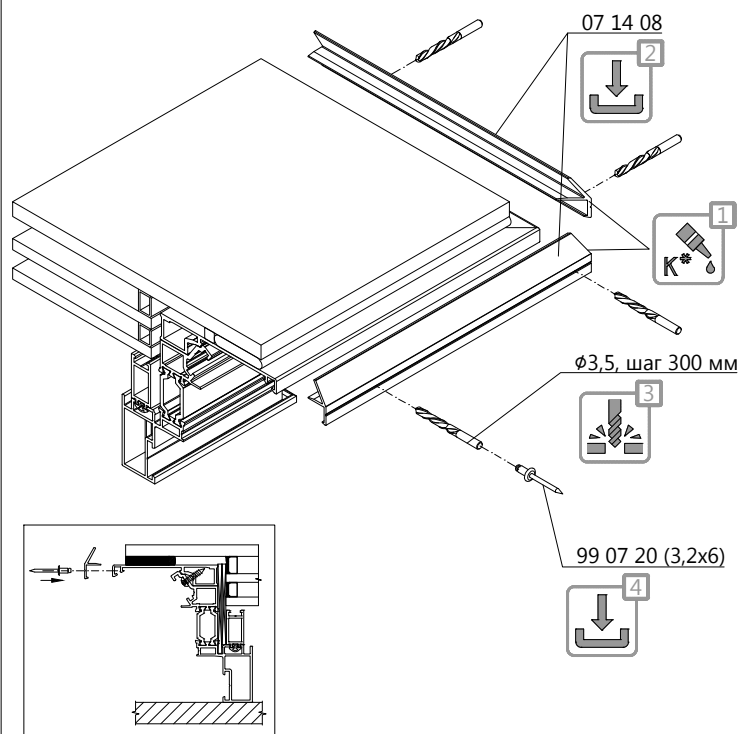
- работать совместно со стр. 07.06

Установка заполнения в "теплый" люк при структурном исполнении

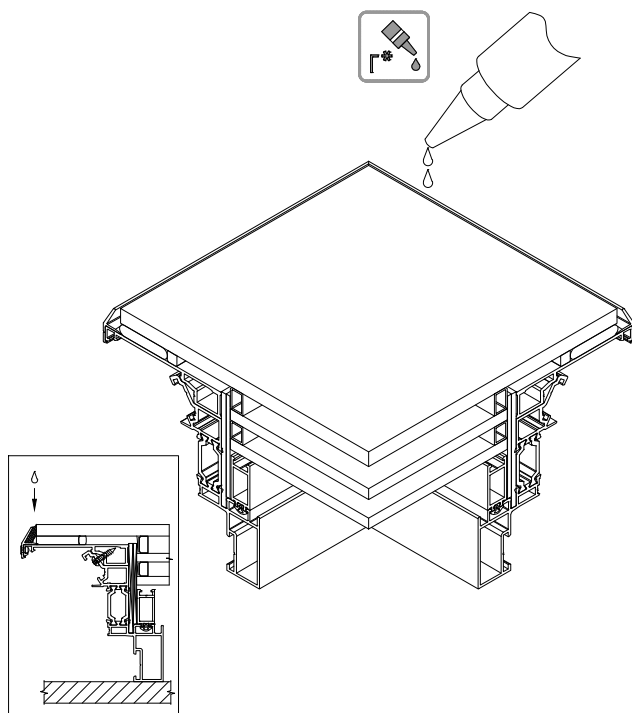
5. Нанесение герметика



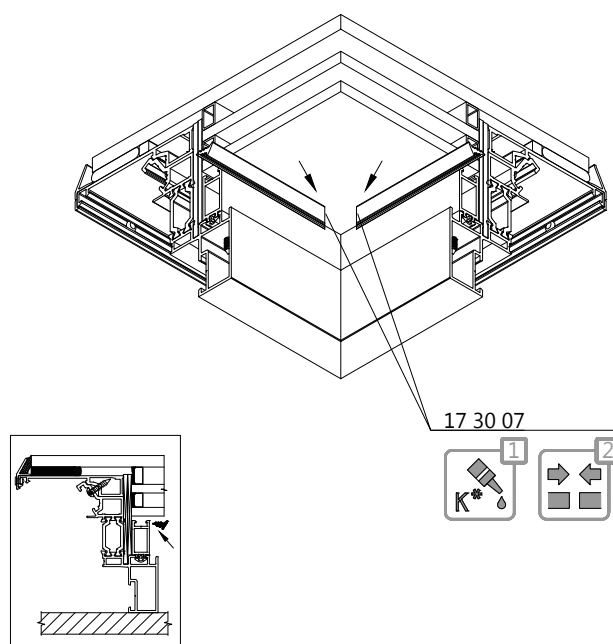
6. Установка ограничителя



7. Нанесение герметика в пространство между заполнением и ограничителем



4. Установка внутреннего/клинового уплотнителя



Г* - герметик для структурного остекления

К* - цианакрилатный клей типа WURTH KLEBFIX либо аналог

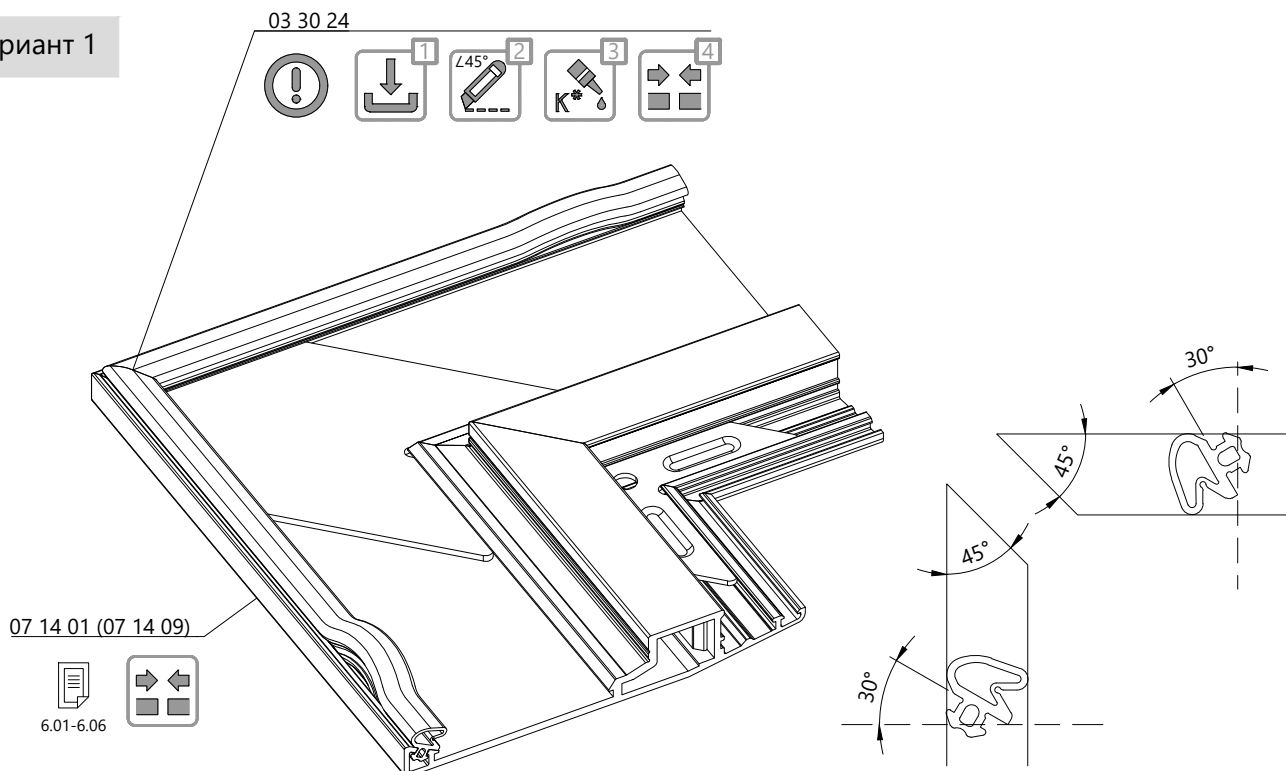
** - номенклатуру внутреннего уплотнителя и подкладок см. таблицы заполнения



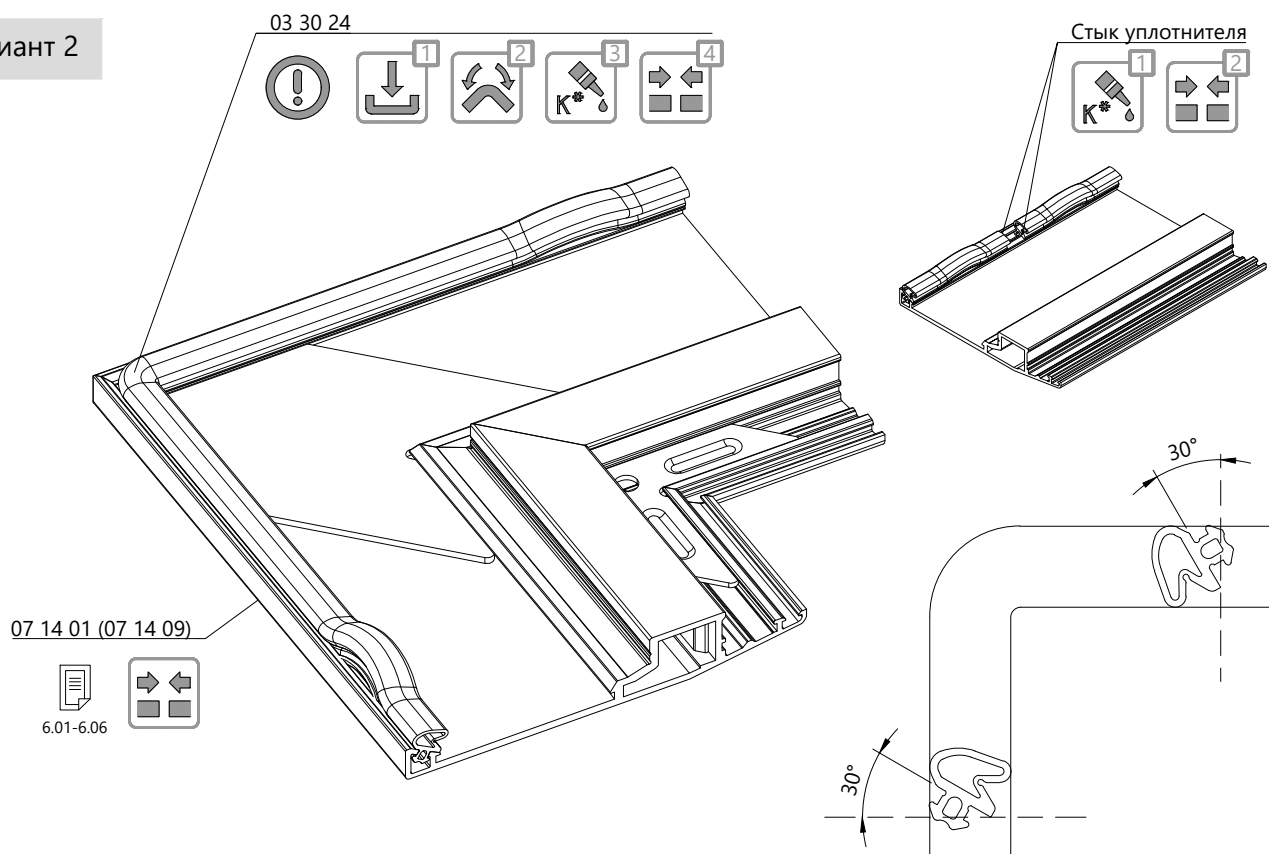
- работать совместно со стр. 07.05

Установка притворного уплотнителя в штапики 07 14 01 (07 14 09)

Вариант 1



Вариант 2



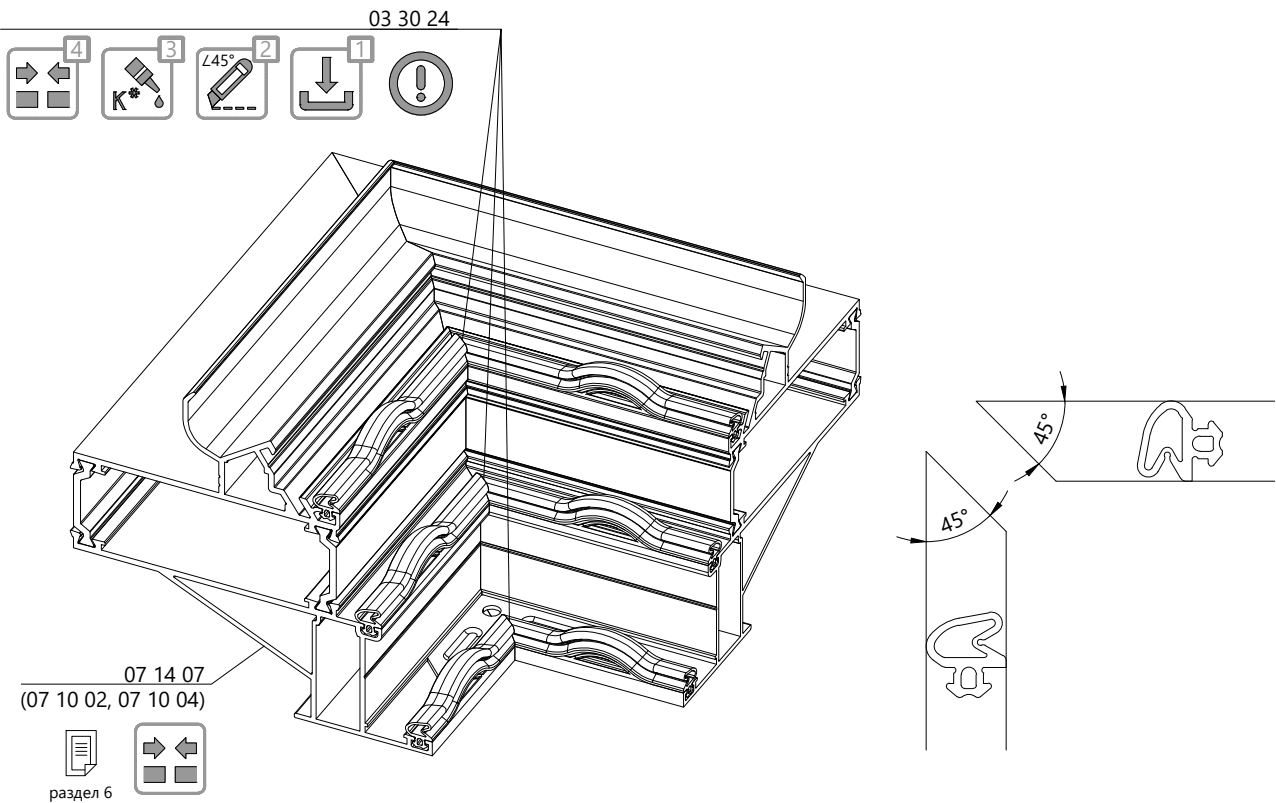
K* - цианокрилатный клей типа WURTH KLEBFIX либо аналог



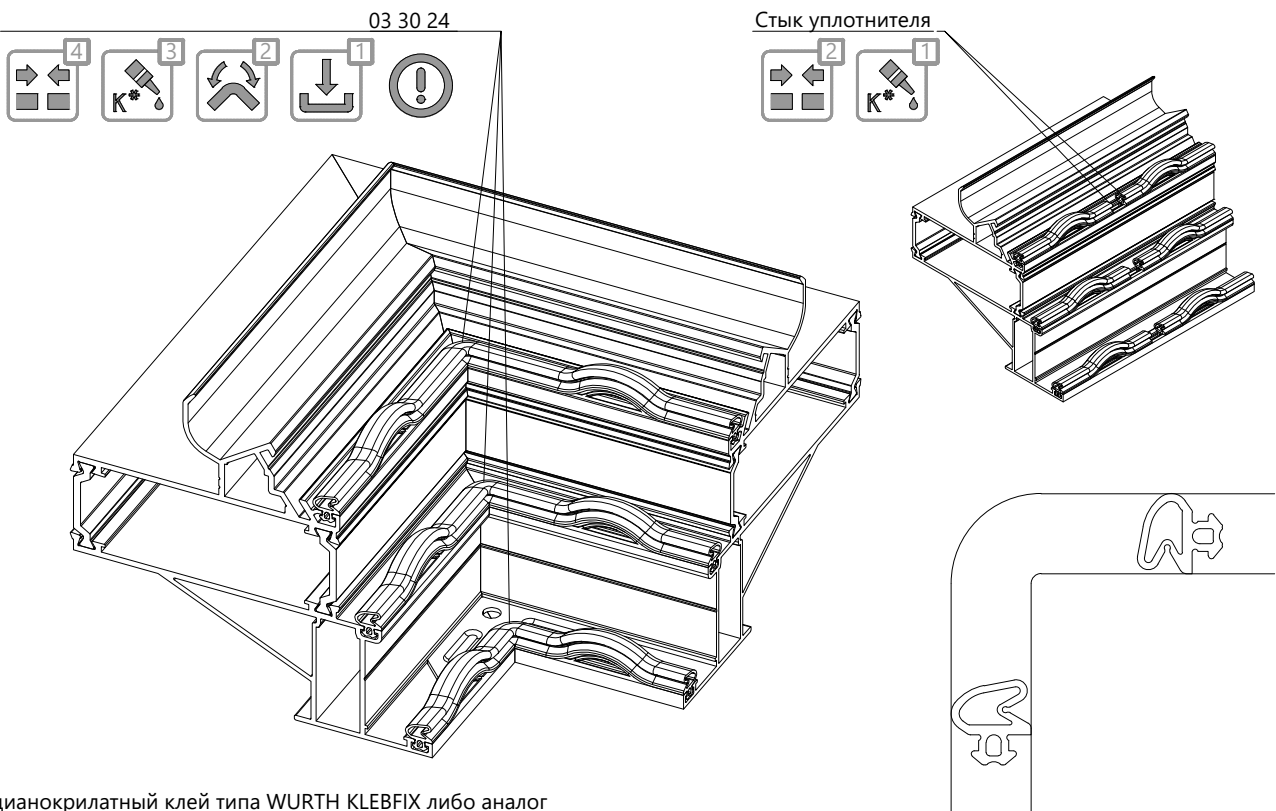
Уплотнитель нарезать с запасом 1,5-2% по длине.
При установке уплотнителя, вначале зафиксировать края, а затем заправить среднюю часть для окончательной фиксации.
На стыке и в угловой зоне клей наносить на соединяемые поверхности уплотнителя и контактные части профиля.

Установка притворного уплотнителя в раму люка

Вариант 1



Вариант 2

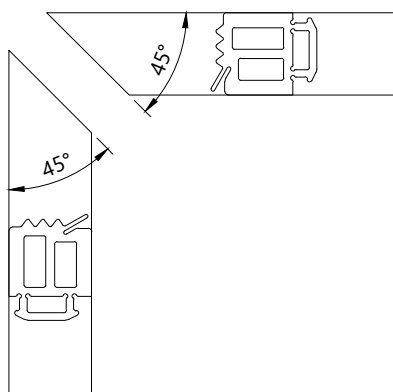
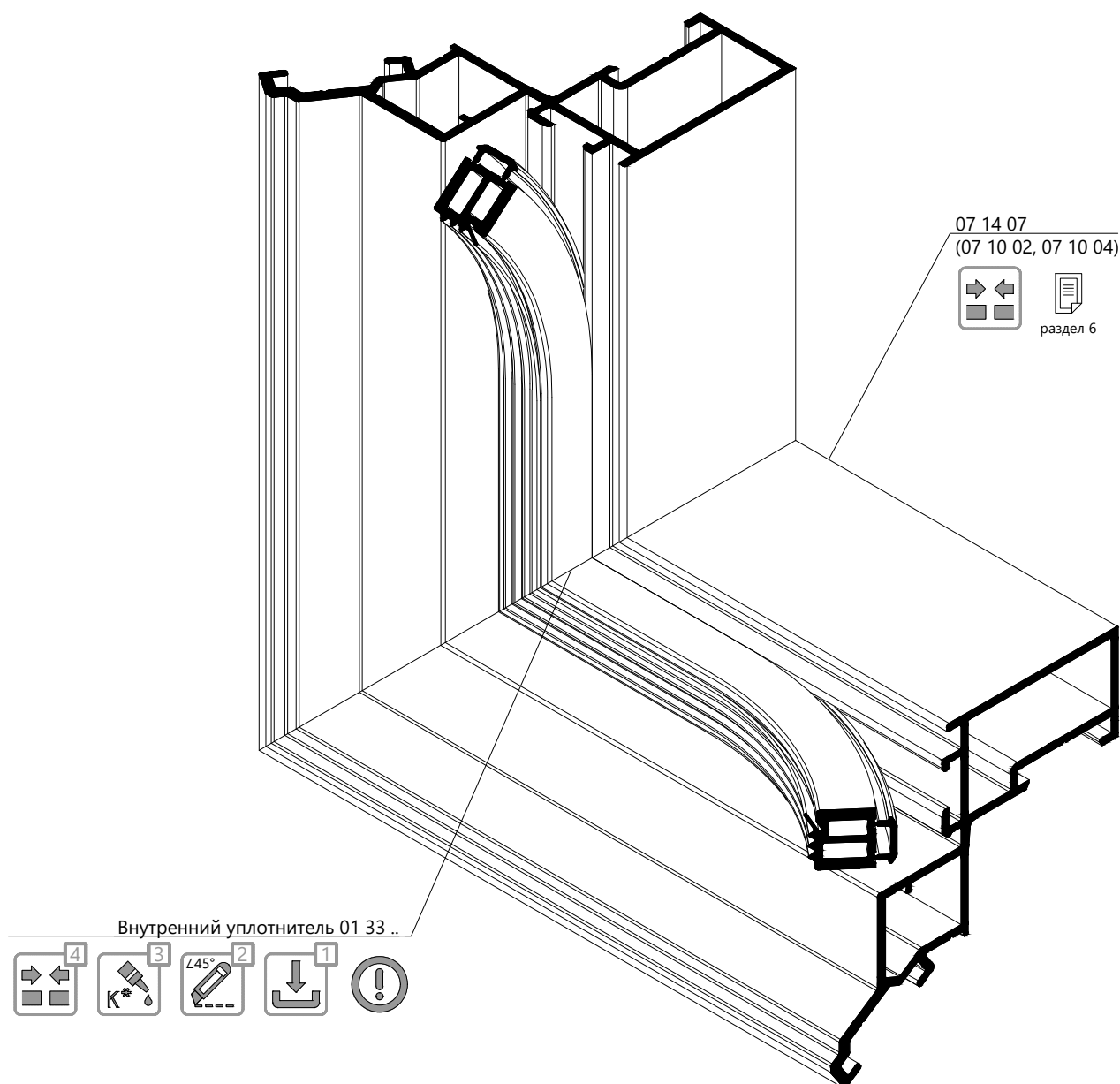


К* - цианокрилатный клей типа WURTH KLEBFIX либо аналог



Уплотнитель нарезать с запасом 1,5-2% по длине.
При установке уплотнителя, вначале зафиксировать края, а затем заправить среднюю часть для окончательной фиксации.
На стыке и в угловой зоне клей наносить на соединяемые поверхности уплотнителя и контактные части профиля.

Установка внутреннего уплотнителя на створку



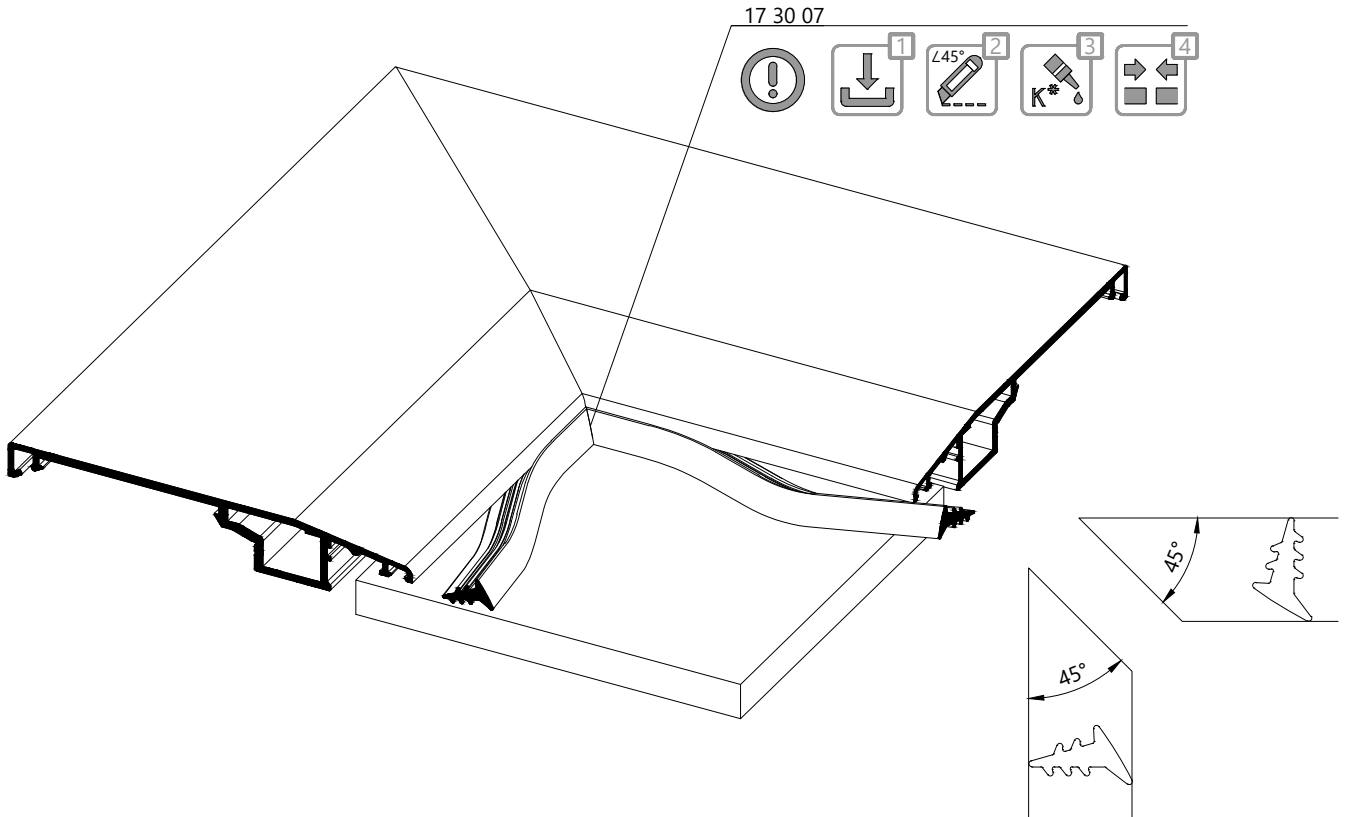
K* - цианокрилатный клей типа WURTH KLEBFIX либо аналог



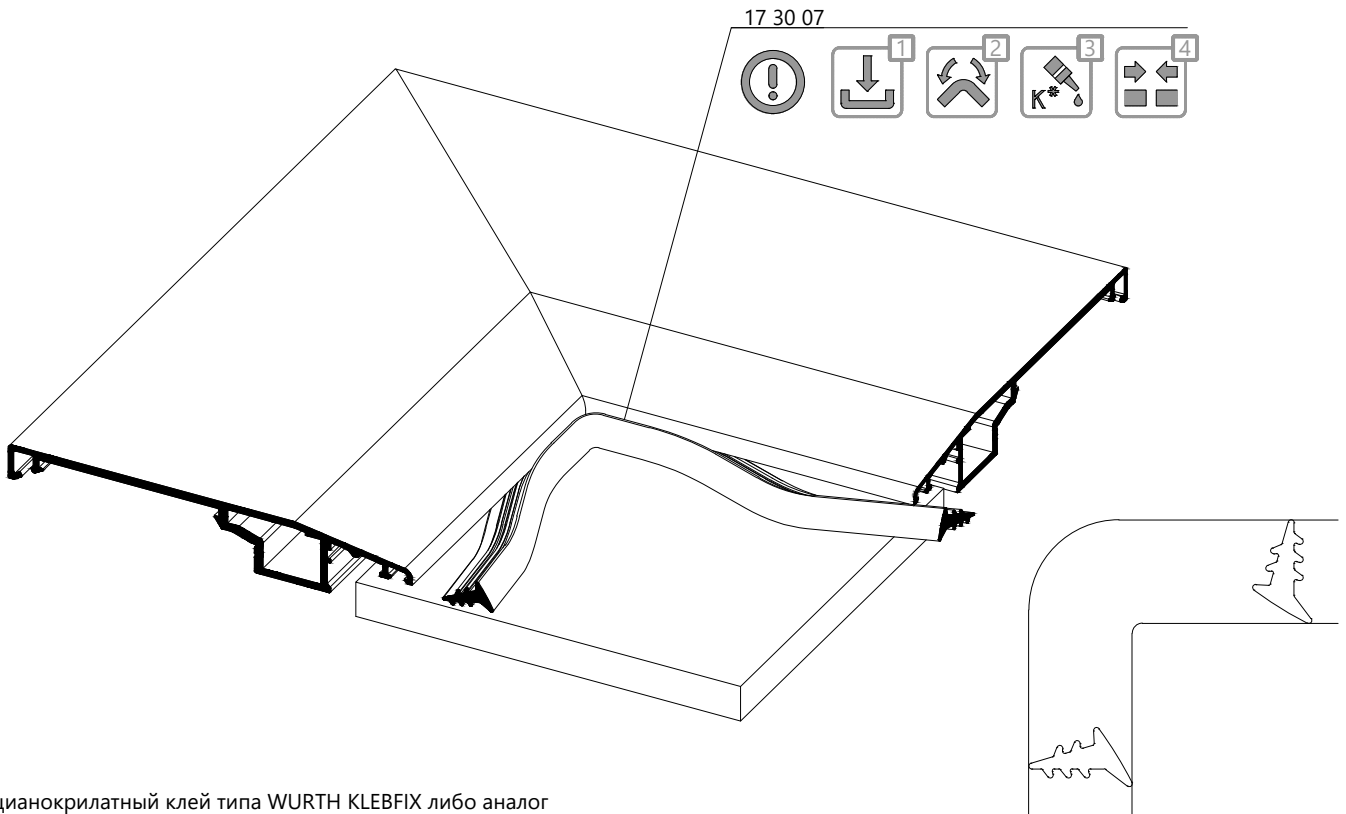
Уплотнитель нарезать с запасом 1,5-2% по длине.
При установке уплотнителя, вначале зафиксировать края, а затем заправить среднюю часть для окончательной фиксации.
В угловой зоне клей наносить на соединяемые поверхности уплотнителя и контактные части профиля.

Установка клинообразного уплотнителя

Вариант 1



Вариант 2



K* - цианакрилатный клей типа WURTH KLEBFIX либо аналог

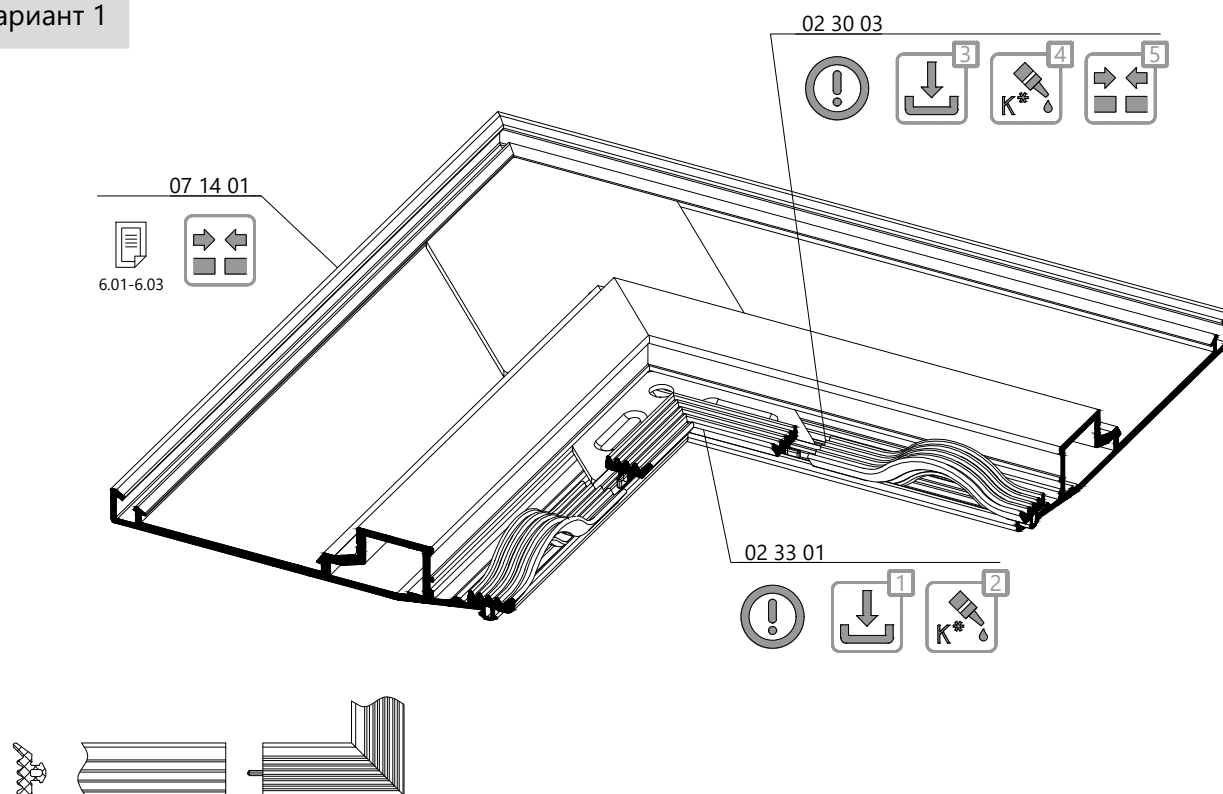


Уплотнитель нарезать с запасом 1,5-2% по длине.

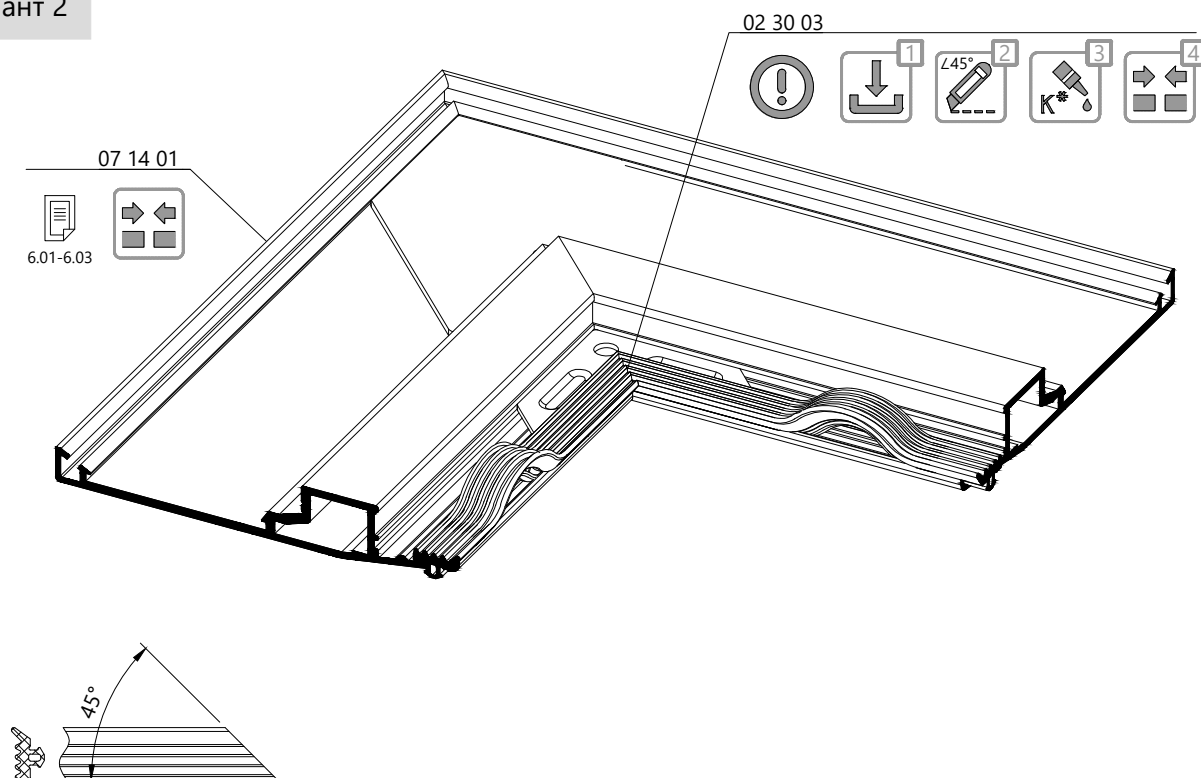
При установке уплотнителя, вначале зафиксировать края, а затем заправить среднюю часть для окончательной фиксации. На стыке и в угловой зоне клей наносить на соединяемые поверхности уплотнителя и контактные части профиля.

Использование уплотнителя 02 30 03 в качестве внешнего уплотнения заполнения

Вариант 1



Вариант 2



K* - цианокрилатный клей типа WURTH KLEBFIX либо аналог



Уплотнитель нарезать с запасом 1,5-2% по длине.
При установке уплотнителя, вначале зафиксировать края, а затем заправить среднюю часть для окончательной фиксации.
На стыке и в угловой зоне клей наносить на соединяемые поверхности уплотнителя и контактные части профиля.

Схема дренажных отверстий в "теплом" люке
 при угле наклона к горизонту от 80° до 90°

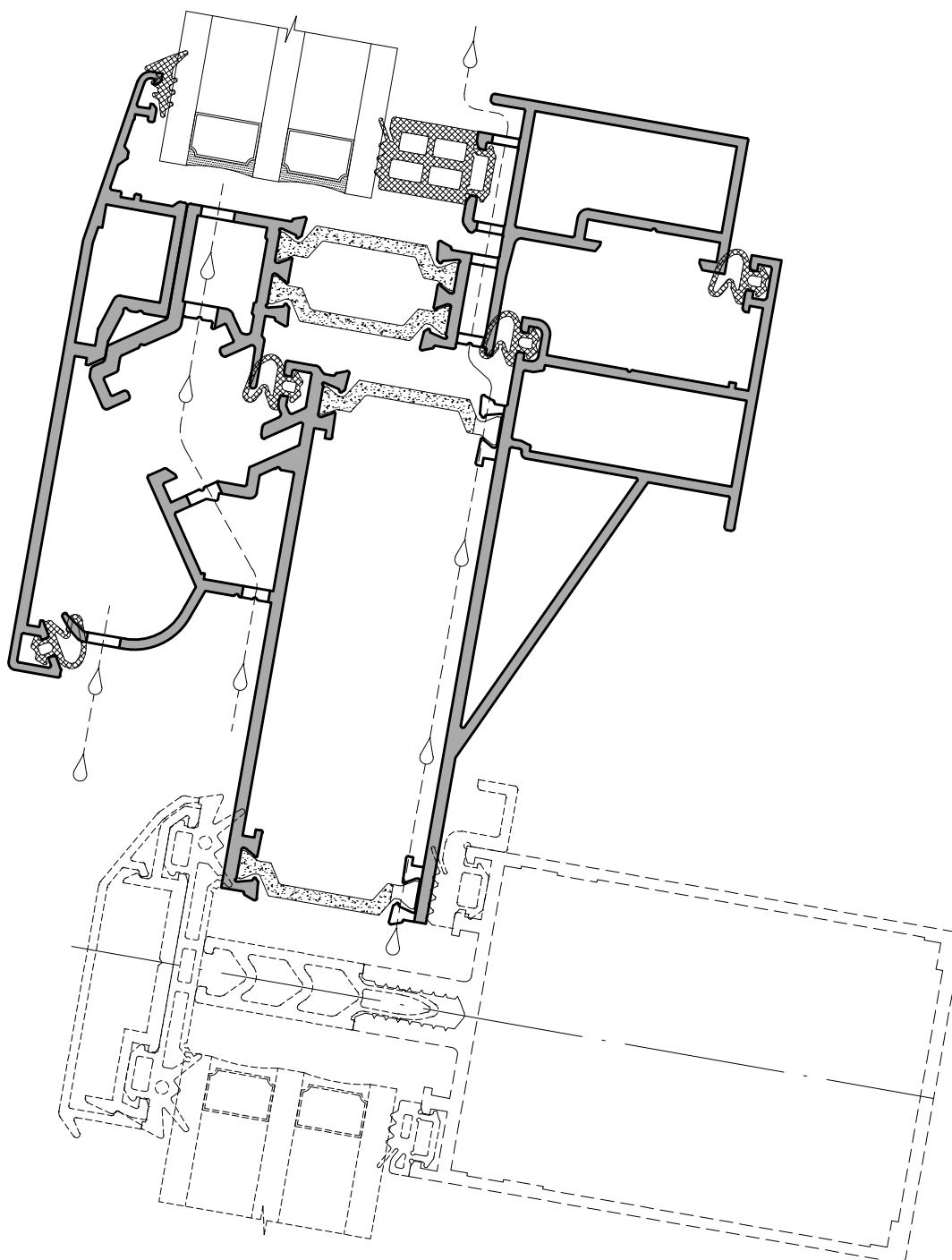


Схема дренажных отверстий в "теплом" люке
при угле наклона к горизонту от 56° до 79°

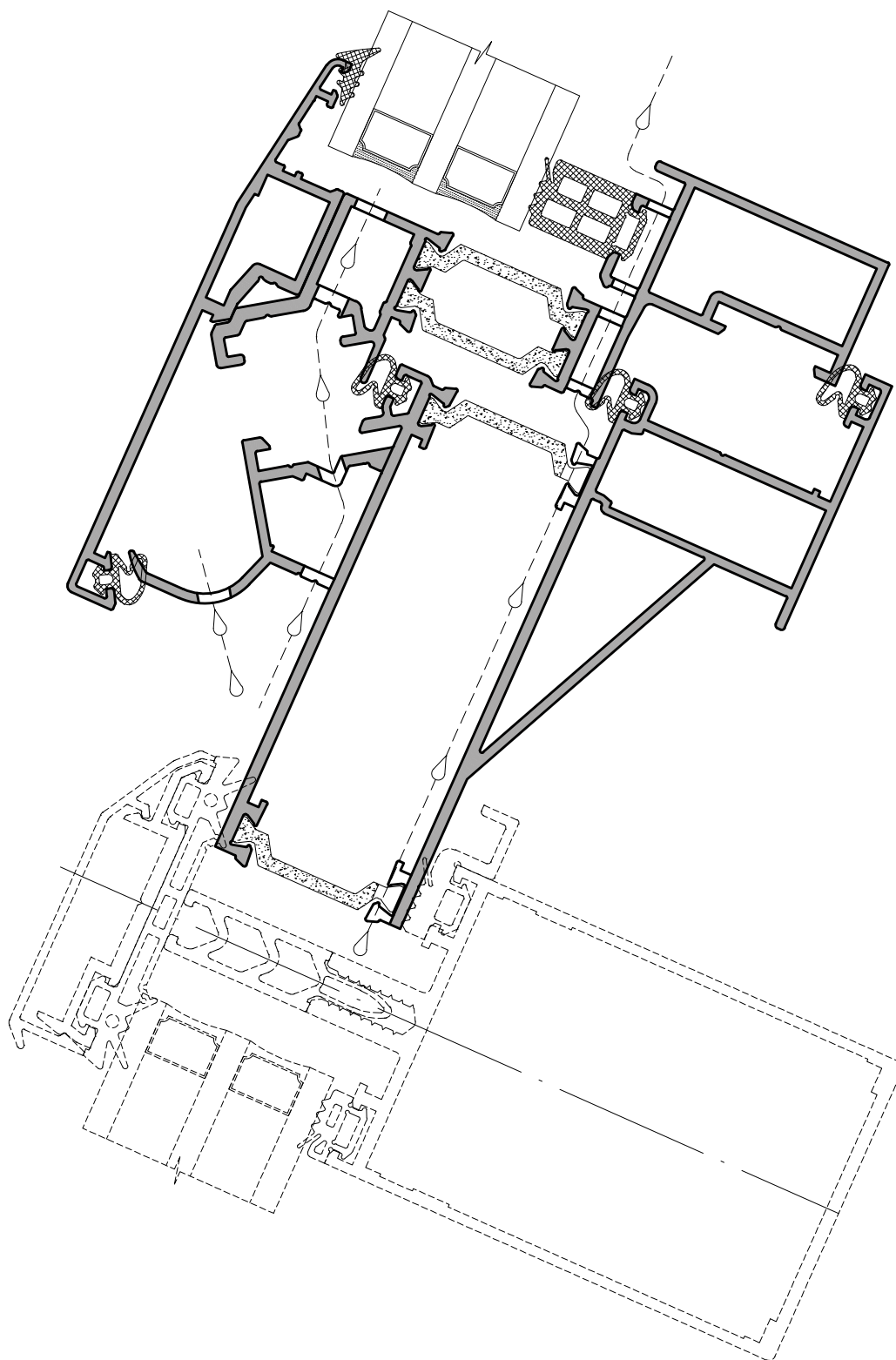


Схема дренажных отверстий в "теплом" люке
 при угле наклона к горизонту от 15° до 55°

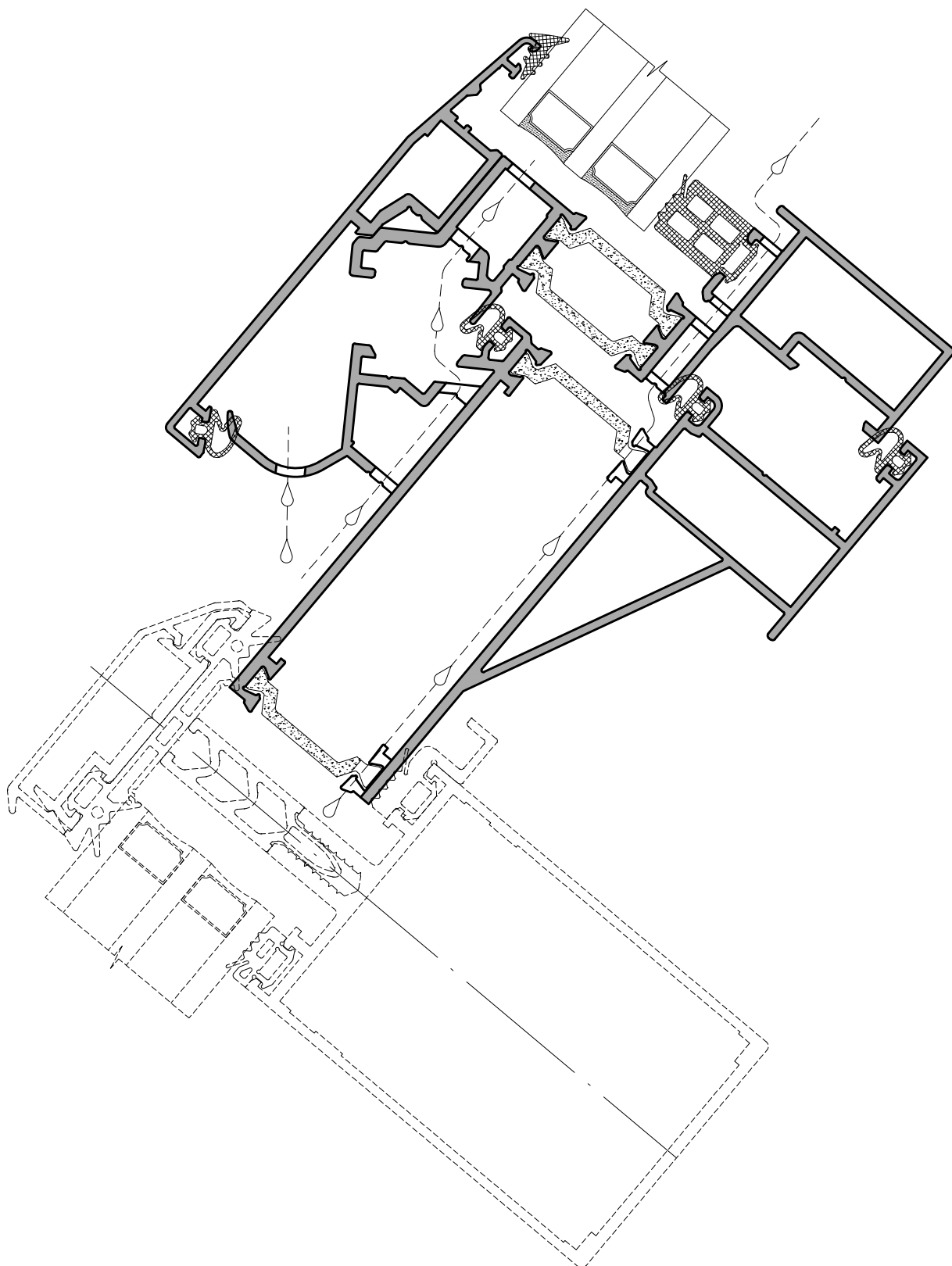


Схема дренажных отверстий в "холодном" люке
при угле наклона к горизонту от 80° до 90°

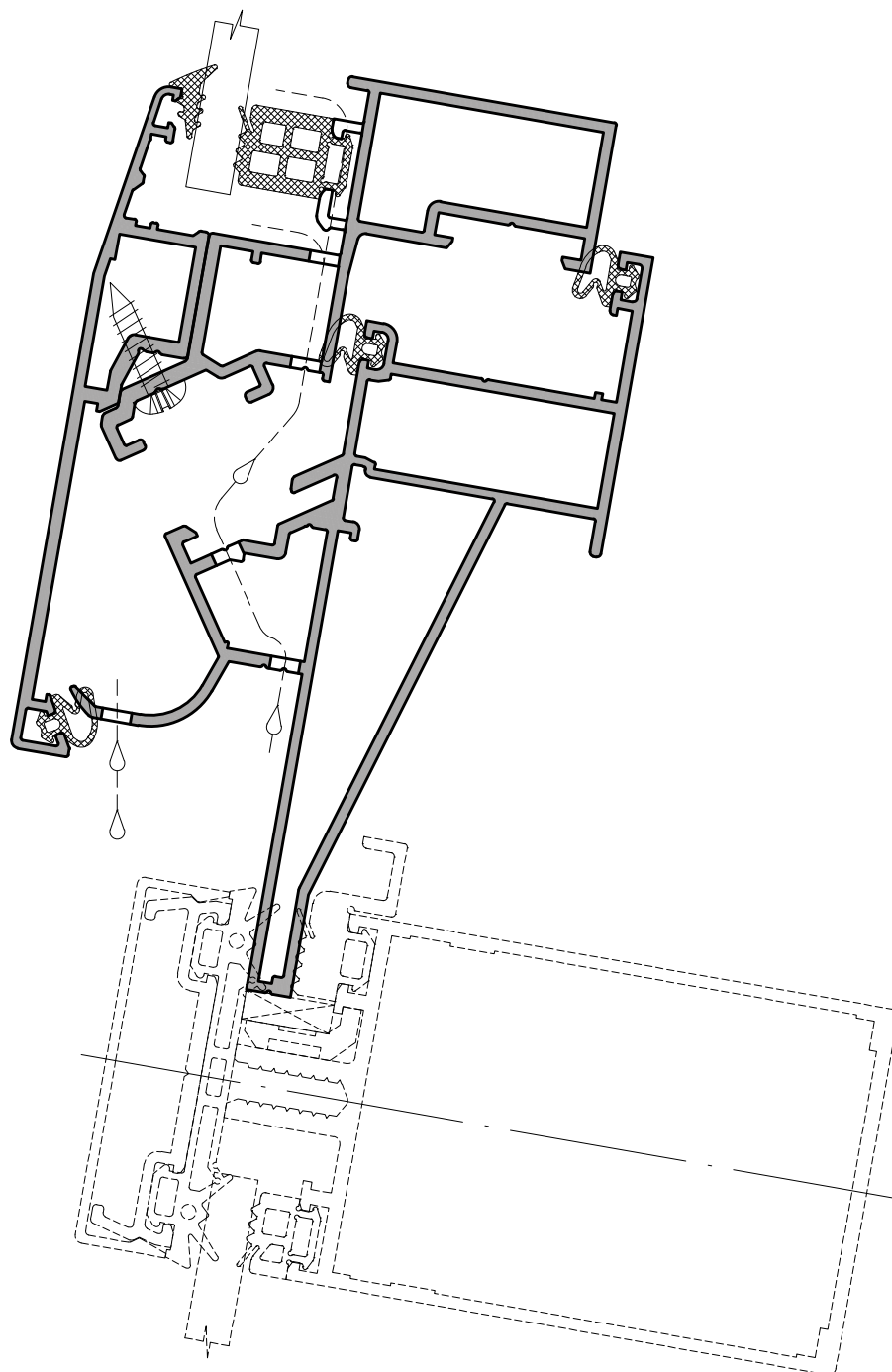


Схема дренажных отверстий в "холодном" люке
 при угле наклона к горизонту от 56° до 79°

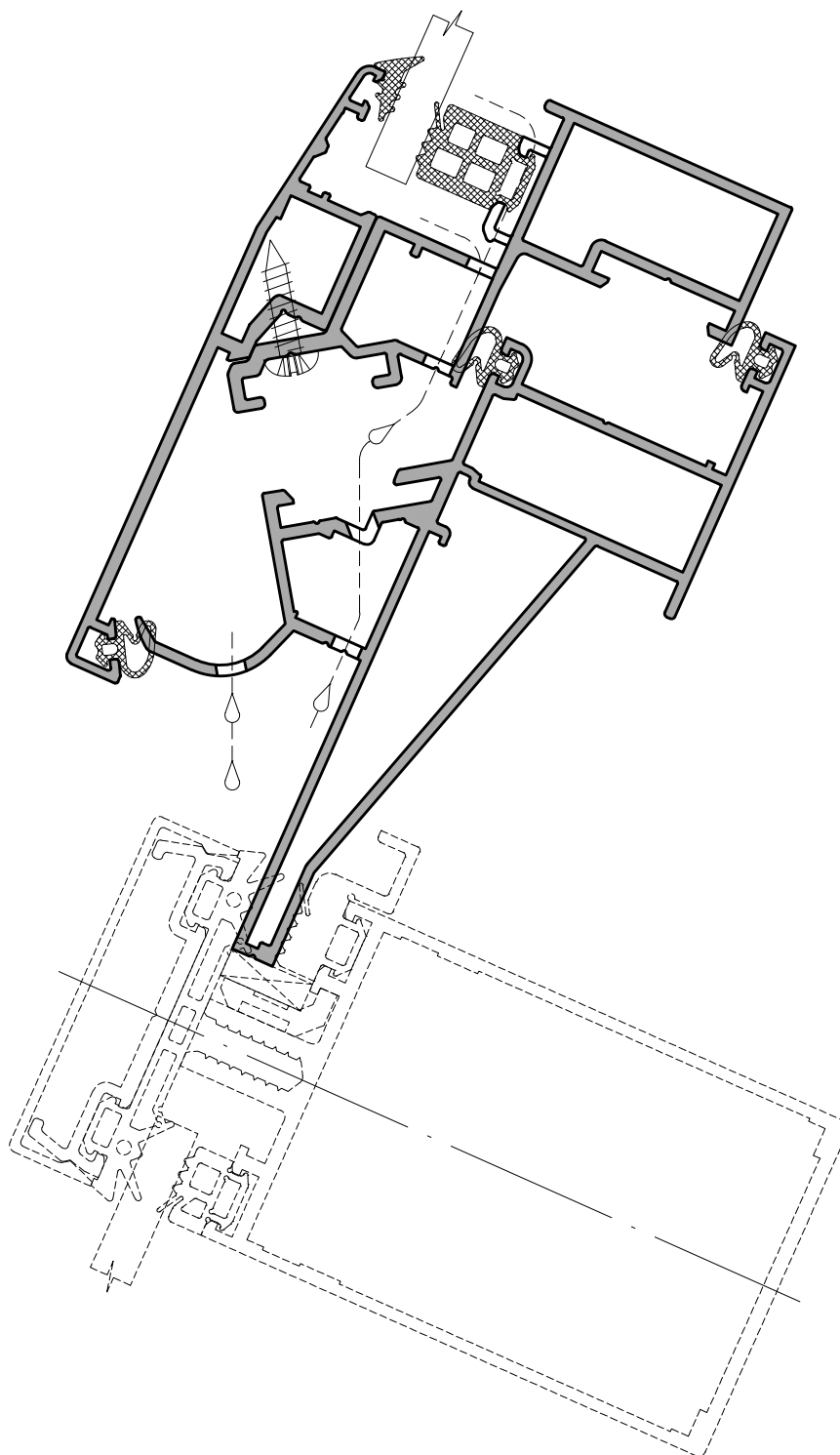
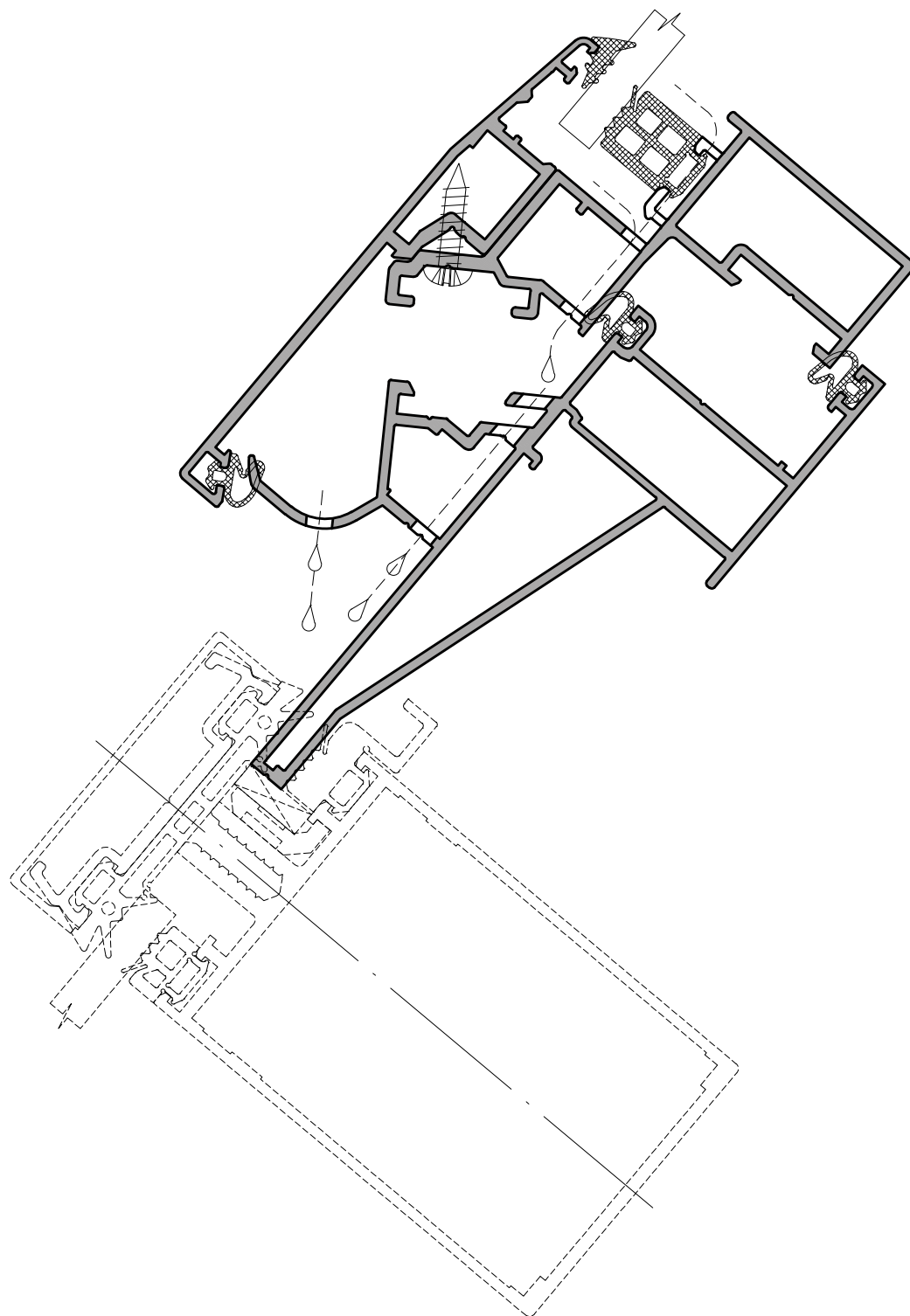
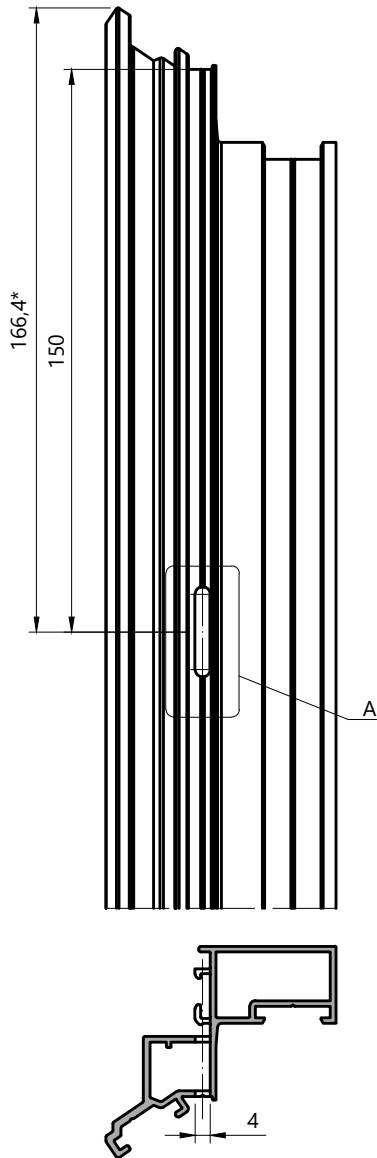


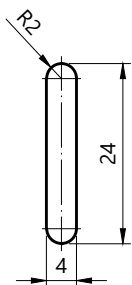
Схема дренажных отверстий в "холодном" люке
при угле наклона к горизонту от 15° до 55°



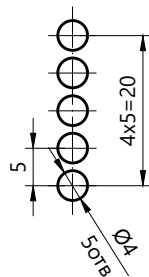
Вырубка дренажных отверстий в створке 07 14 06



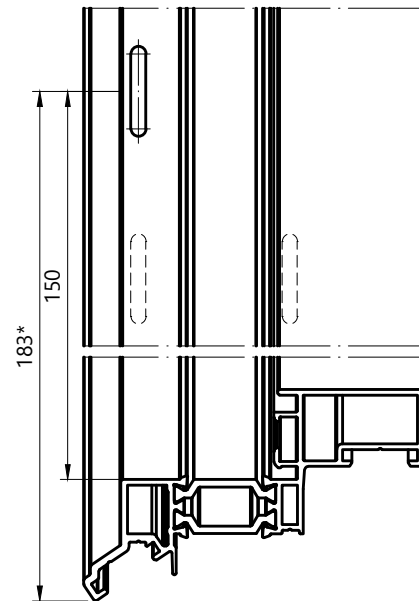
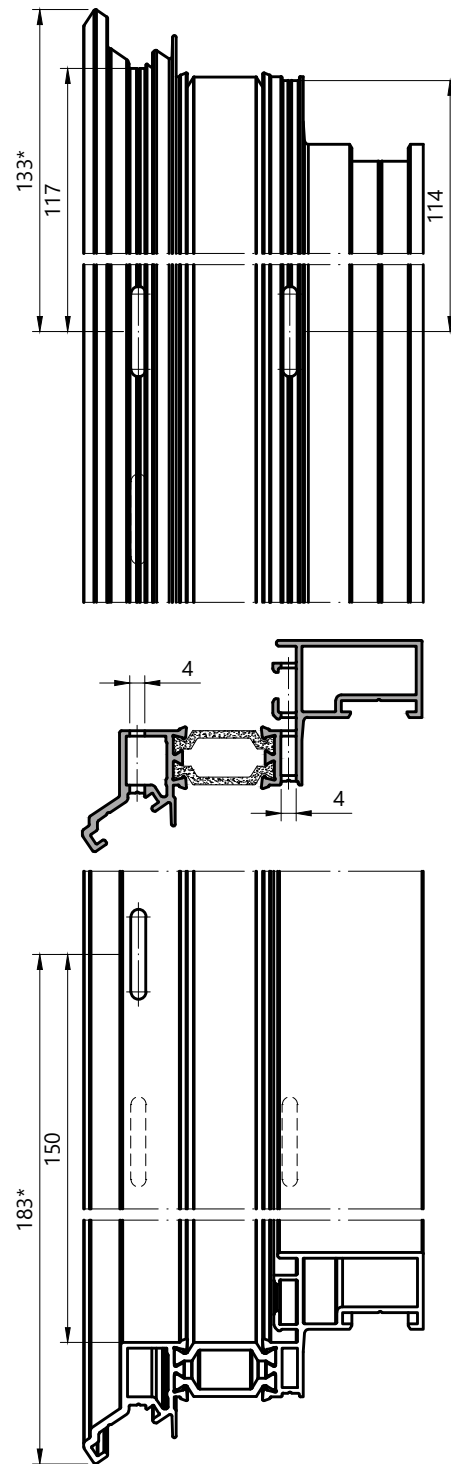
A (4:1)
Вариант 1



A (4:1)
Вариант 2



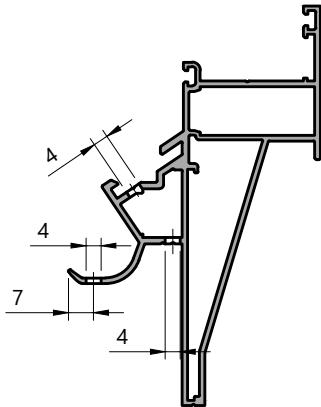
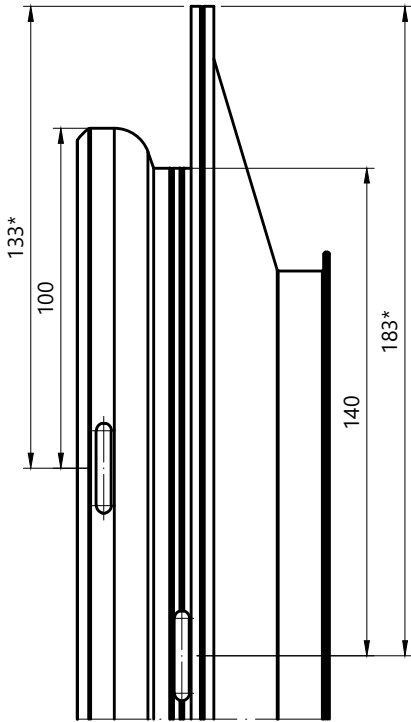
Вырубка дренажных отверстий в створке 07 10 01 (07 10 03)



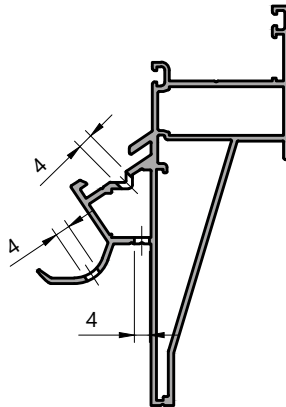
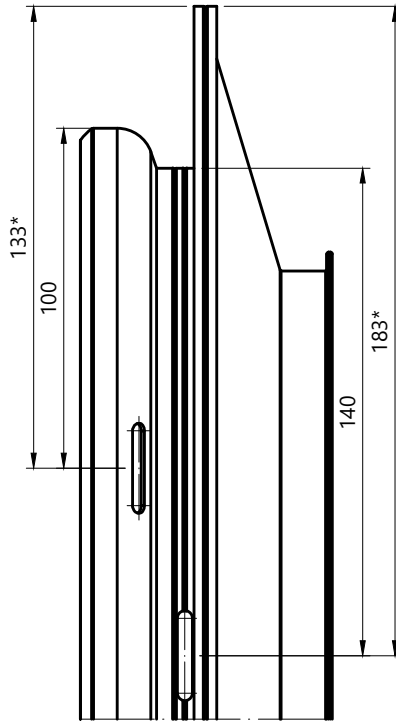
При ширине люка более 970 мм вырубать дренажные отверстия в середине створки с шагом 500 мм, соблюдая смещение между верхними и нижними отверстиями около 50 мм



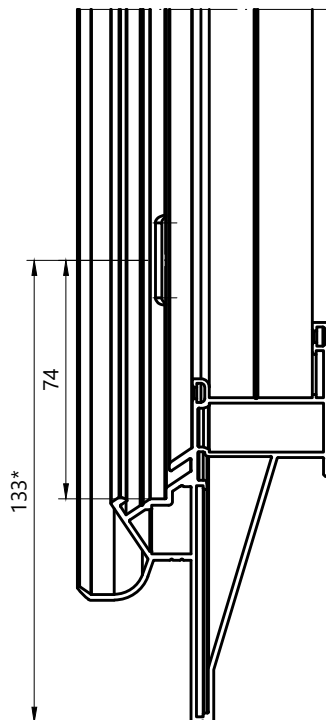
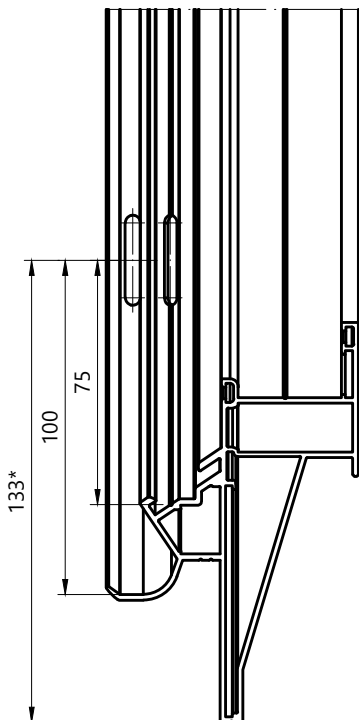
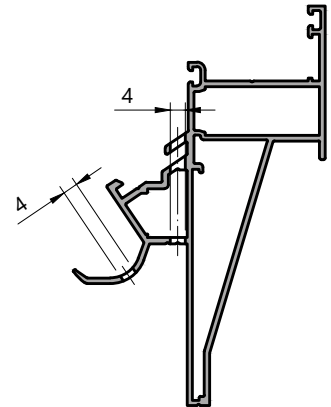
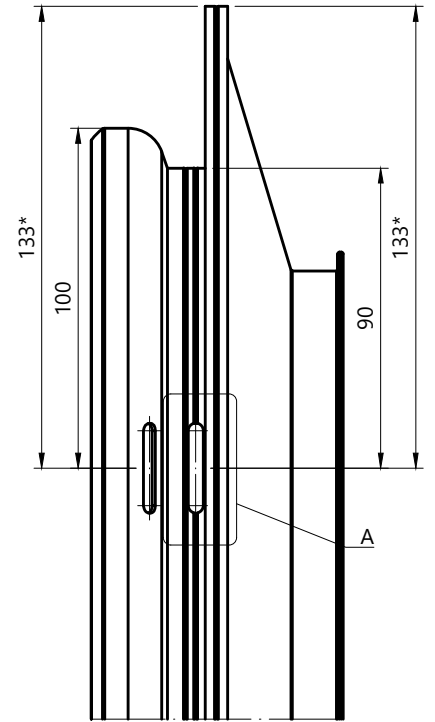
Вырубка дренажных отверстий в раме 07 14 07 при угле наклона люка к горизонту 80°-90°



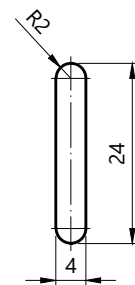
Вырубка дренажных отверстий в раме 07 14 07 при угле наклона люка к горизонту 56°-79°



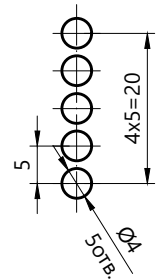
Вырубка дренажных отверстий в раме 07 14 07 при угле наклона люка к горизонту 15°-55°



A (4:1)
Вариант 1



A (4:1)
Вариант 2



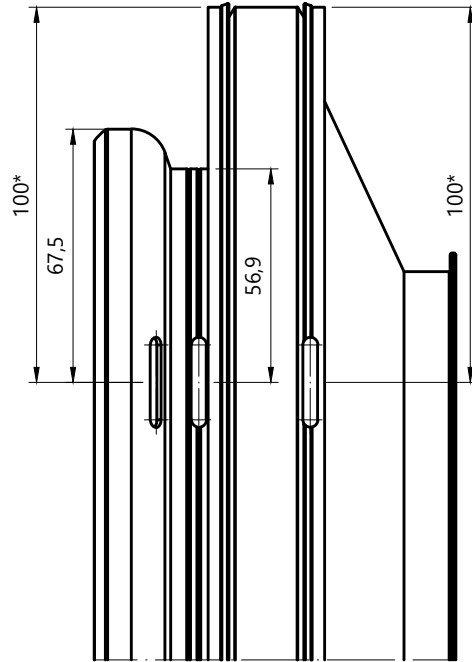
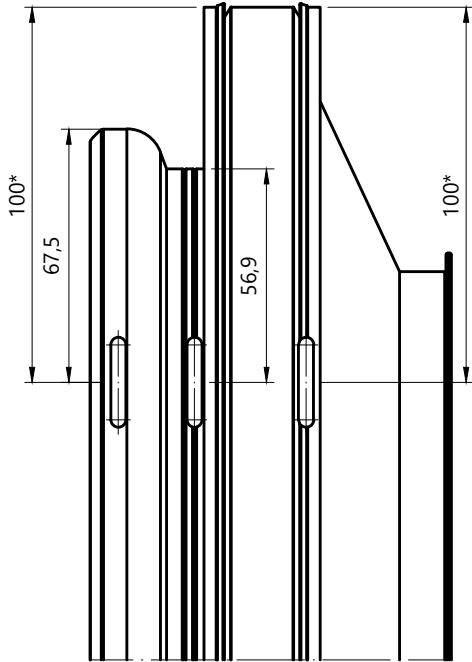
* - размеры для справок

При ширине люка более 970 мм вырубать дренажные отверстия в середине рамы с шагом 500 мм, соблюдая смещение между верхними и нижними отверстиями около 50 мм

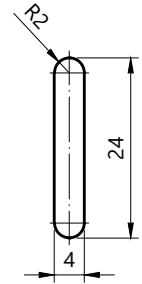


Вырубка дренажных отверстий
в раме 07 10 02 (07 10 03)
при угле наклона люка к горизонту 80°-90°

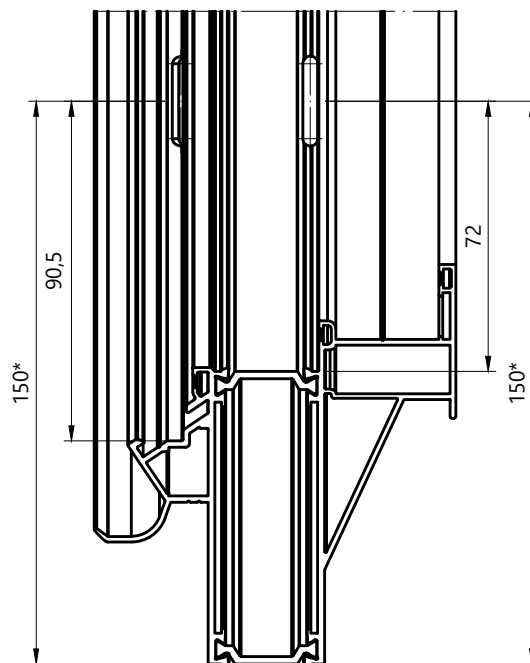
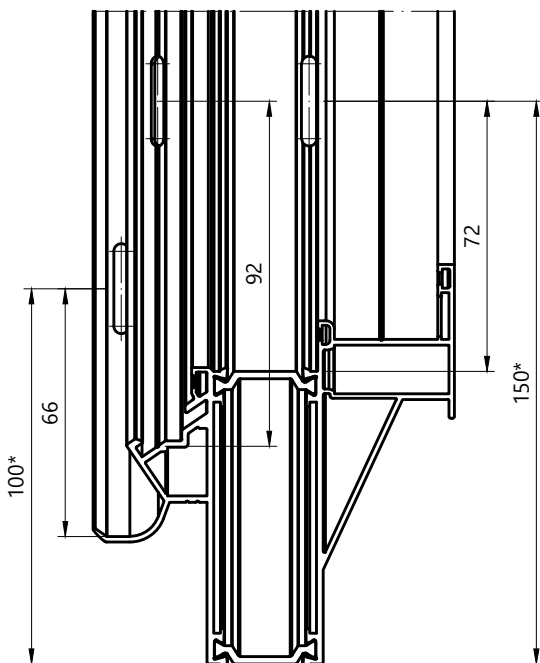
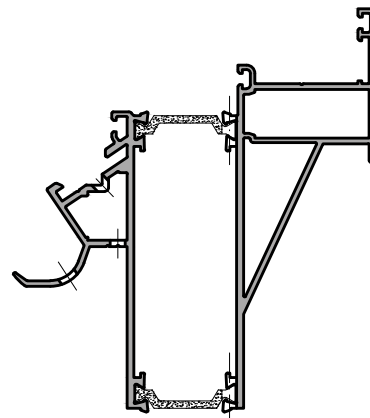
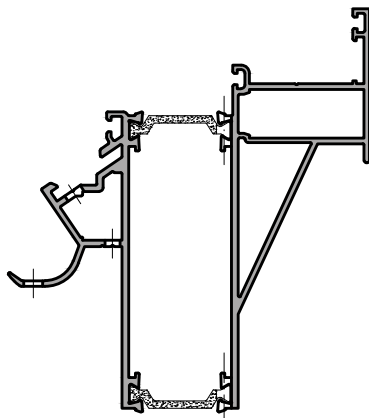
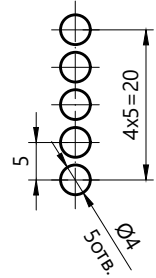
Вырубка дренажных отверстий
в раме 07 10 02 (07 10 03)
при угле наклона люка к горизонту 56°-79°



A (4:1)
Вариант 1



A (4:1)
Вариант 2

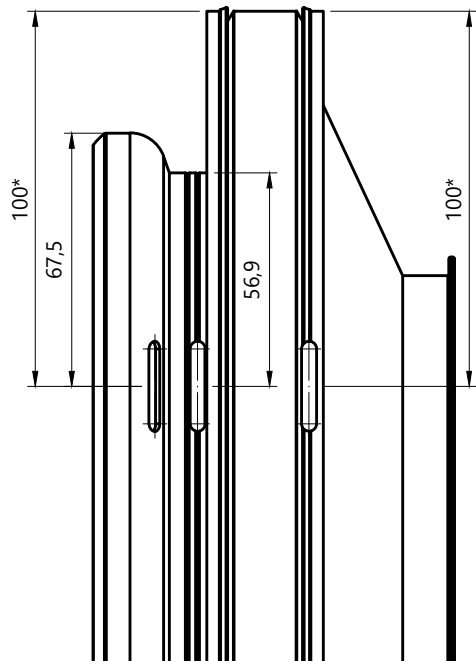


* - размеры для справок

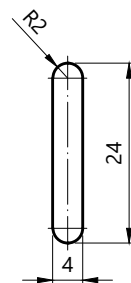
При ширине люка более 970 мм вырубать дренажные отверстия в середине рамы с шагом 500 мм, соблюдая смещение между верхними и нижними отверстиями около 50 мм



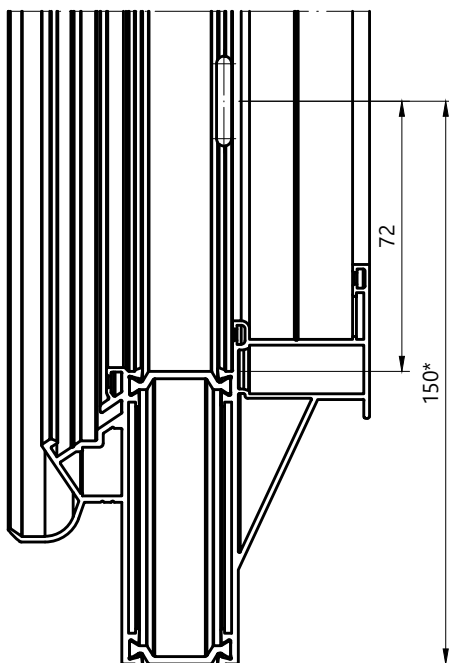
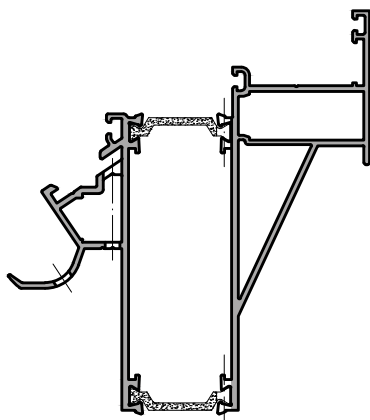
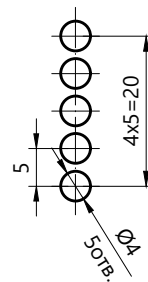
Вырубка дренажных отверстий
в раме 07 10 02 (07 10 03)
при угле наклона люка к горизонту 15°-55°



A (4:1)
Вариант 1



A (4:1)
Вариант 2

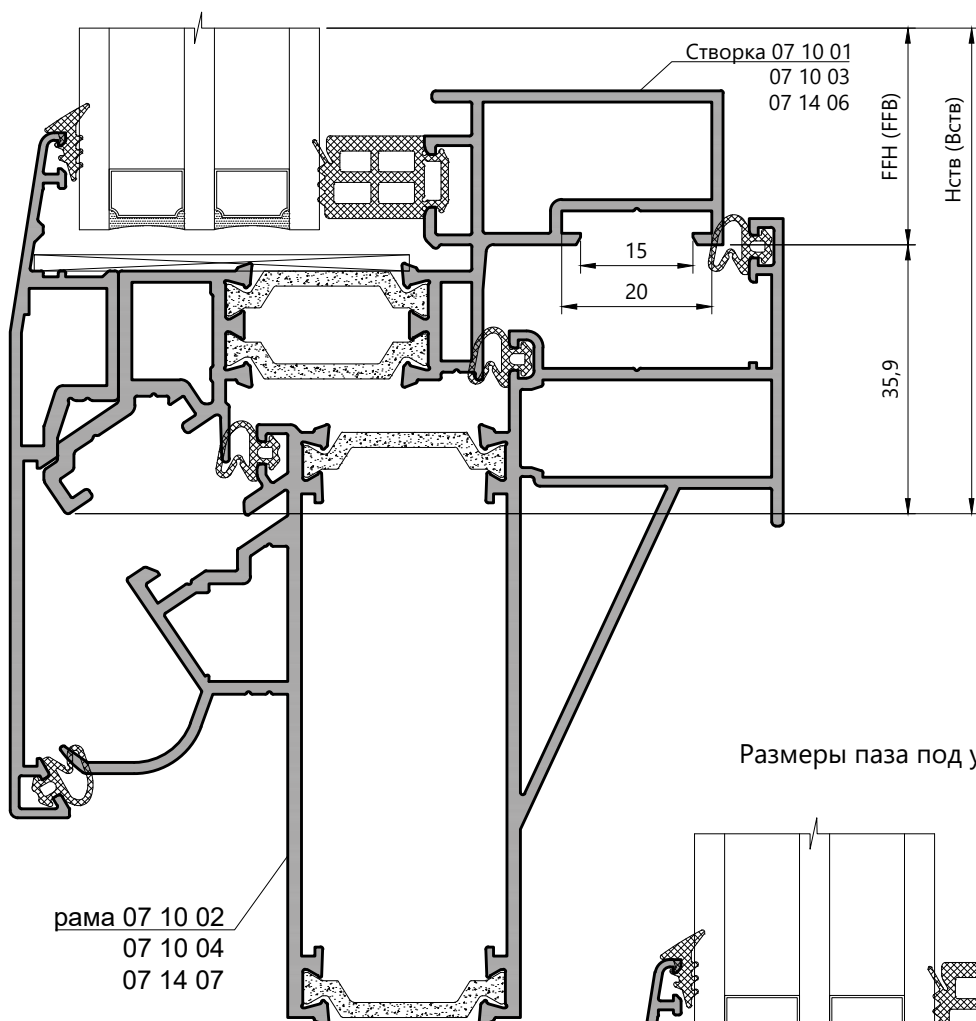


* - размеры для справок

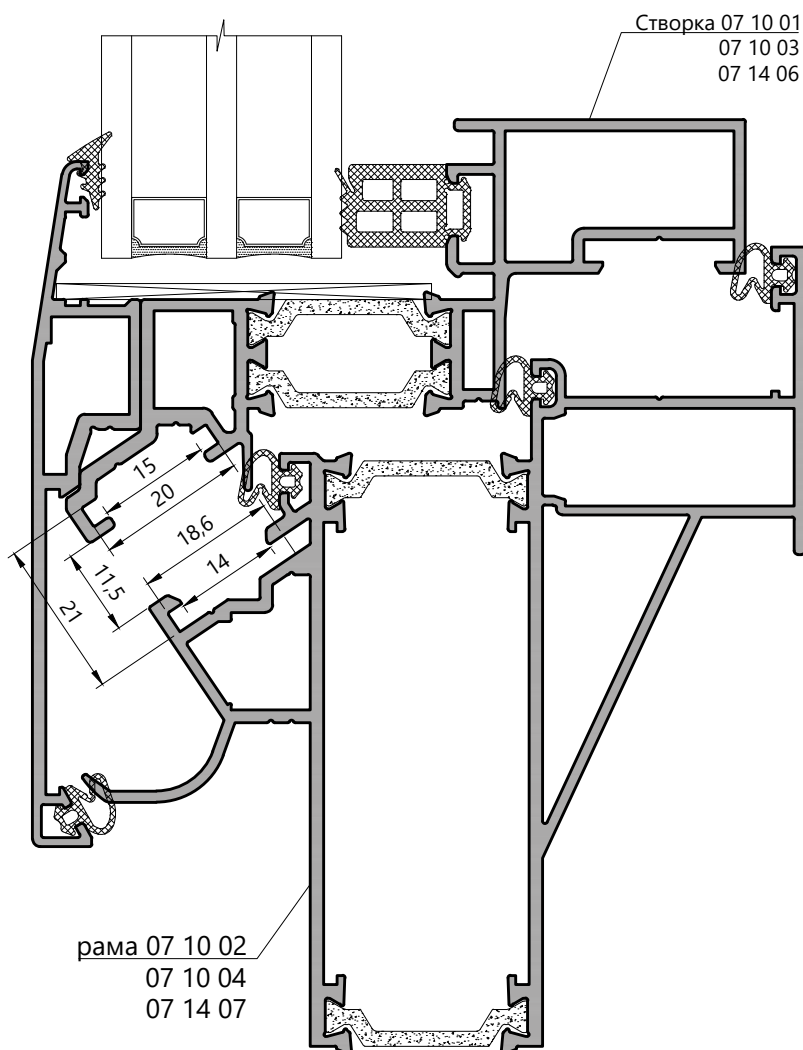
При ширине люка более 970 мм вырубать дренажные отверстия в середине рамы с шагом 500 мм, соблюдая смещение между верхними и нижними отверстиями около 50 мм



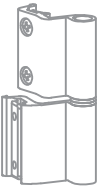
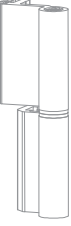

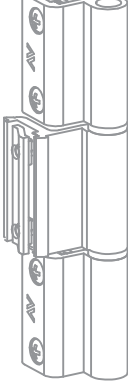
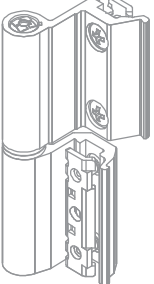
Размеры для установки запорной фурнитуры



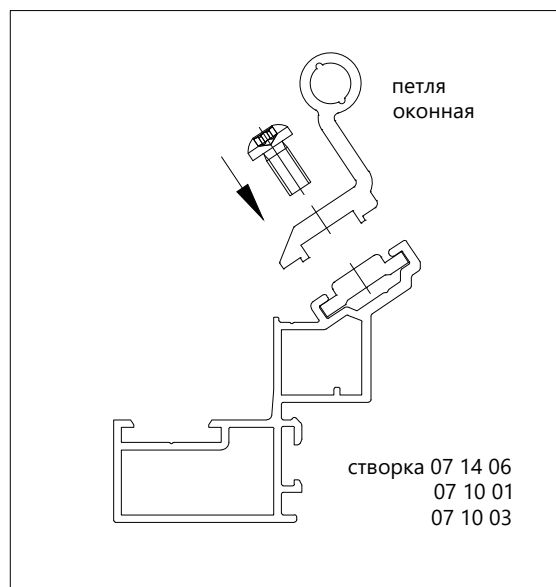
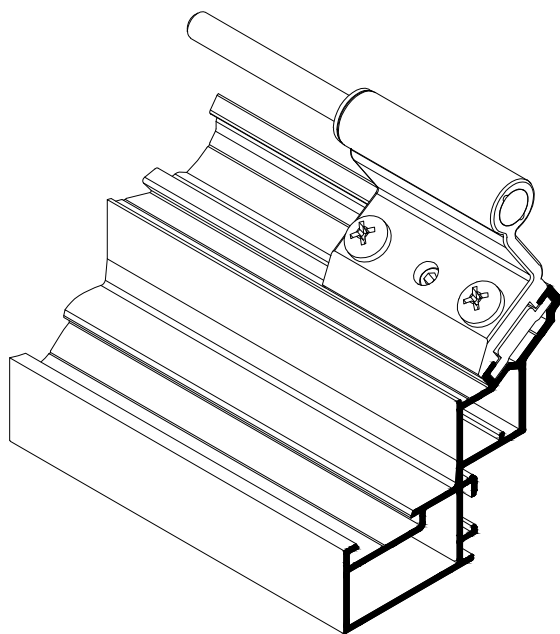
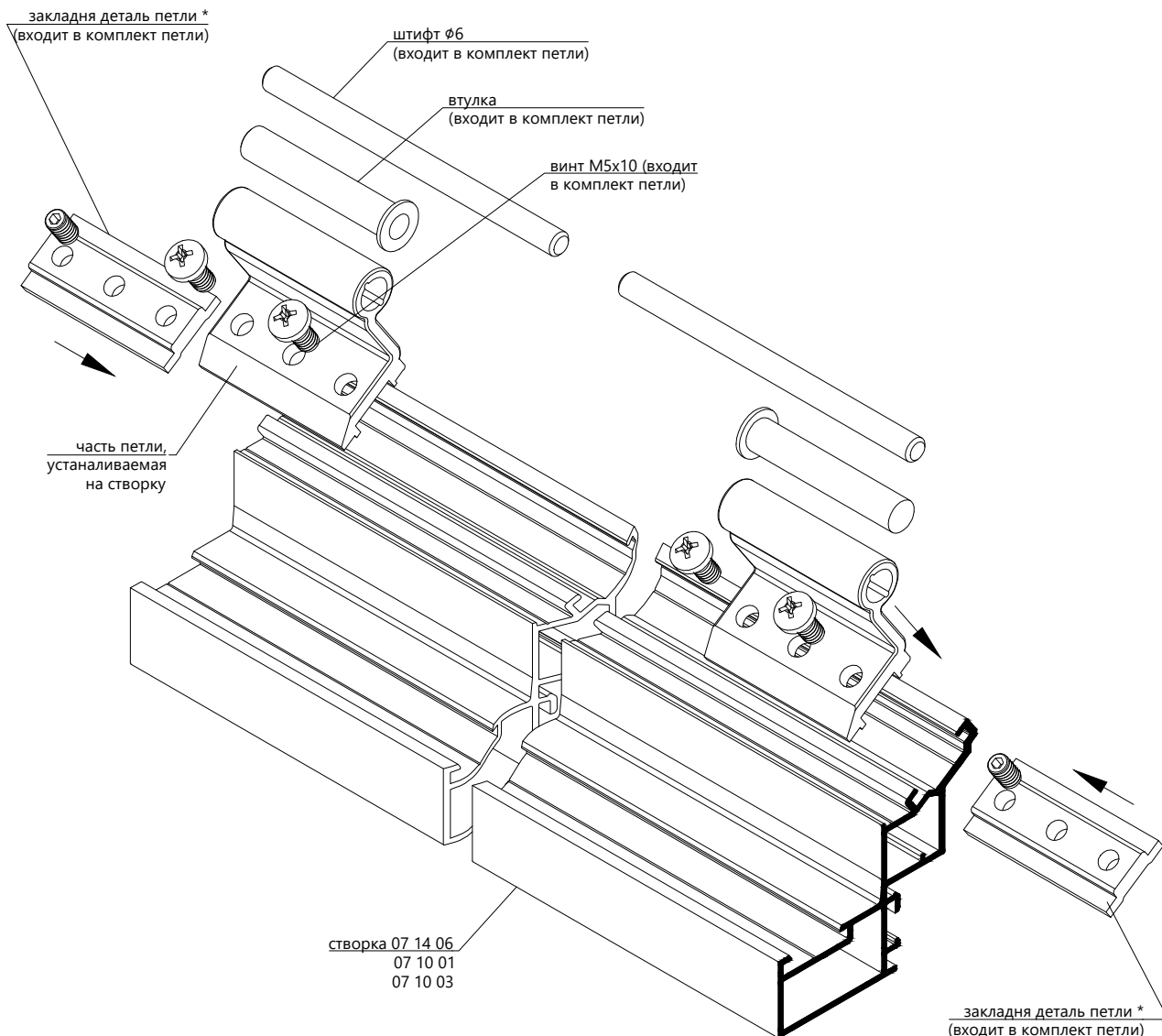
Размеры паза под установку поворотных петель



Рекомендации по установке поворотных петель на люки INICIAL

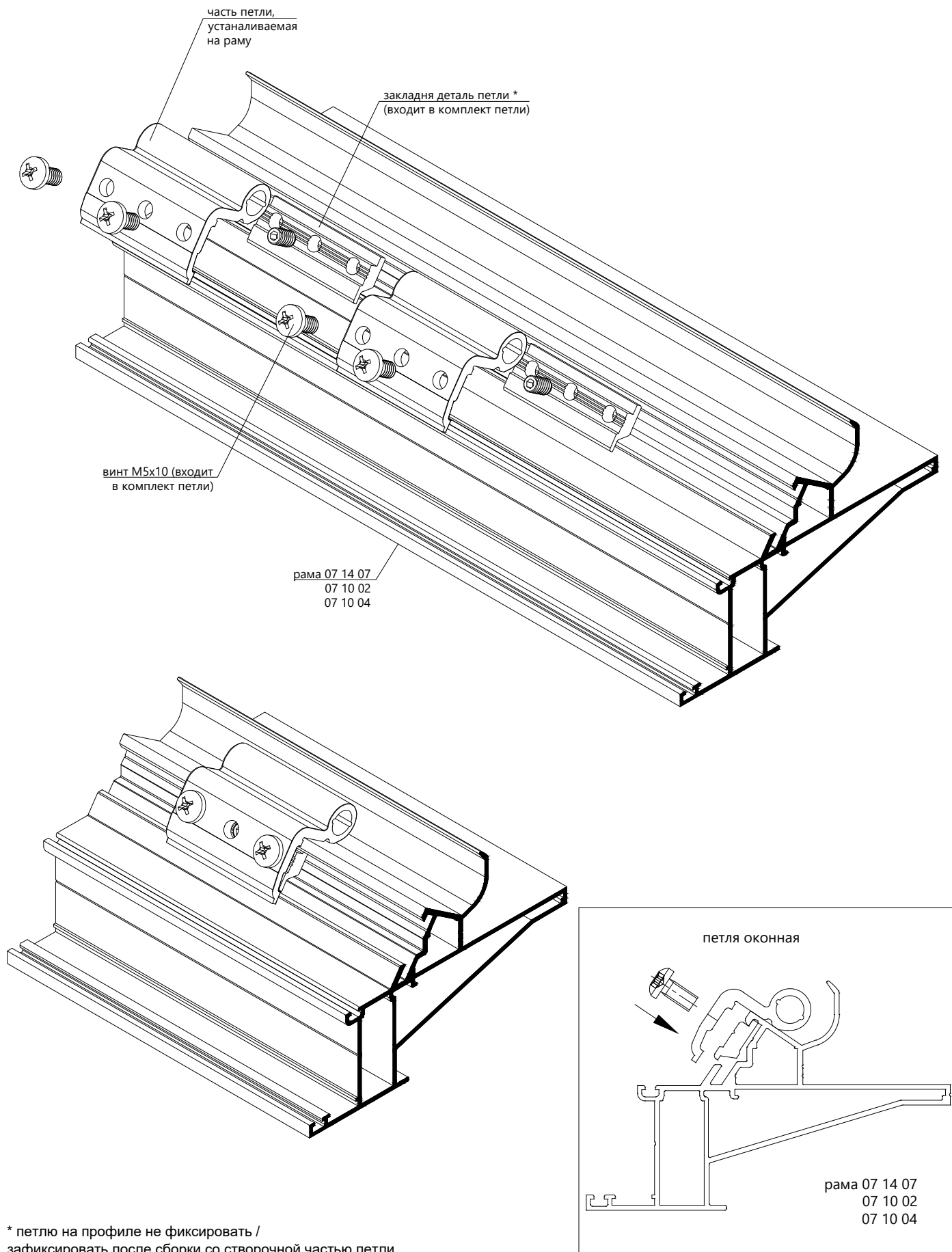
Внешний вид	Наименование	Рекомендации по количеству на створку
	<p>SATURH CTN-0153.00 Петля оконная поворотная из алюминия, стали и полиамида, с 4 крепежными винтами с резьбой M5</p>	<p>2шт. при массе створки 70кг и ширине створки до 1200мм; 3шт. при массе створки 70кг и ширине створки 1201...2400мм</p>
	<p>STUBLINA 2022.00 Петля оконная поворотная из алюминия, стали и полиамида, с 4 крепежными винтами с резьбой M5</p>	<p>2шт. при массе створки не более 60кг и ширине створки не более 1800мм; 3шт. при массе створки 70кг и ширине створки не более 2100мм; 4шт. при массе створки не более 80кг и ширине створки не более 2400мм</p>
	<p>SAVIO MORSA+ 1121 Петля оконная двухсекционная из алюминия, втулка из нейлона, стержень, крепежные пластины из нержавеющей стали, 4 винта TSC M5x10 из нержавеющей стали 430</p>	<p>2шт. при массе створки не более 80кг; 3шт. при массе створки не более 90кг</p>
	<p>SAVIO MORSA+ 1122 Петля оконная трехсекционная из алюминия, втулка из нейлона, стержень, крепежные пластины из нержавеющей стали, 6 винтов TSC M5x10 из нержавеющей стали 430</p>	<p>2шт. при массе створки не более 90кг; 3шт. при массе створки не более 100кг</p>
	<p>GIESSE FLASH BASE Петля оконная двухсекционная из алюминия, втулки из полиамида, штифт, крепежные пластины и винты из нержавеющей стали</p>	<p>2шт. при массе створки не более 75кг; 3шт. при массе створки не более 85кг</p>

Установка петли оконной на створку



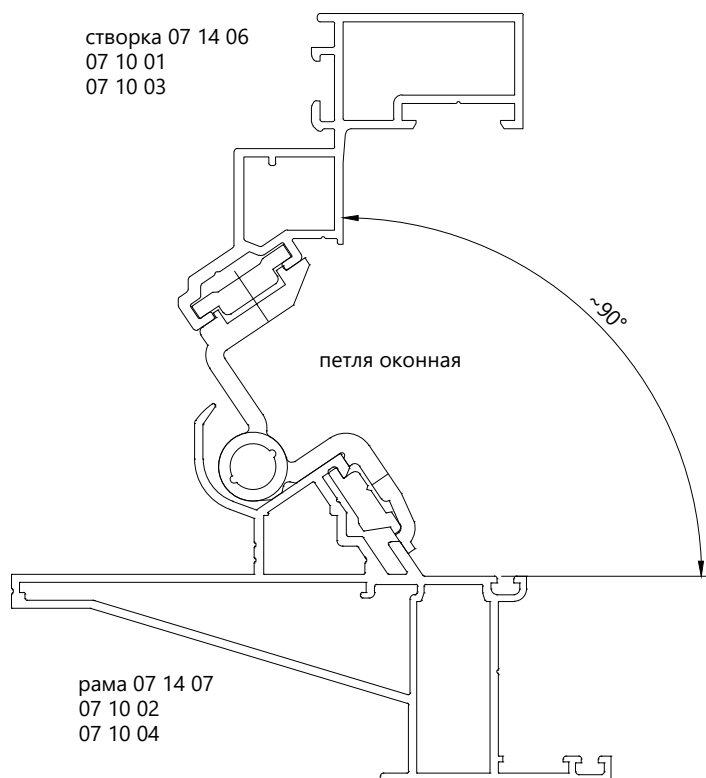
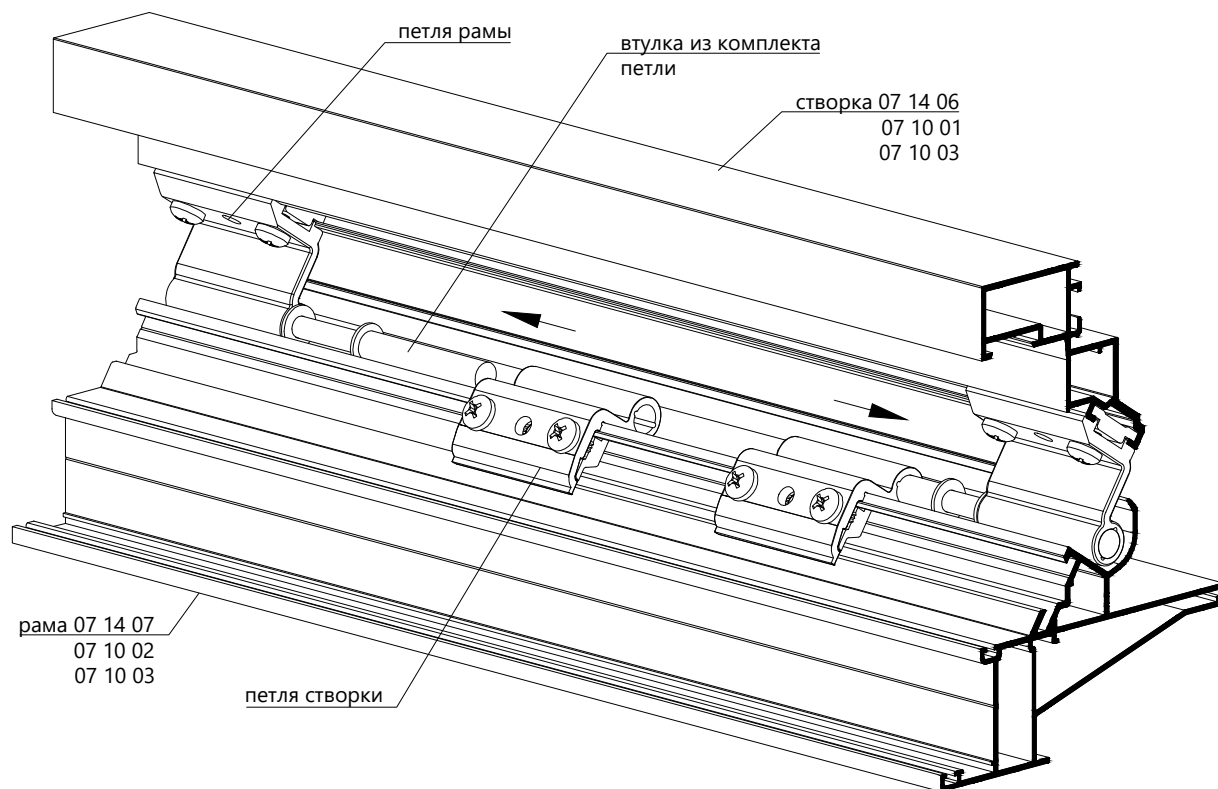
* закладную деталь петли установить в паз профиля до сборки угла створки

Установка петли оконной на раму



* петлю на профиле не фиксировать /
зафиксировать после сборки со створочной частью петли

Соединение петель створки и рамы

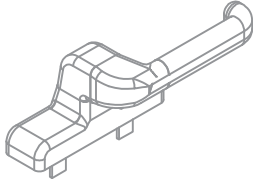
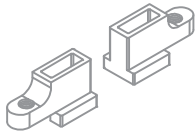
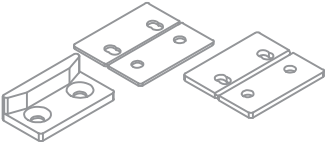



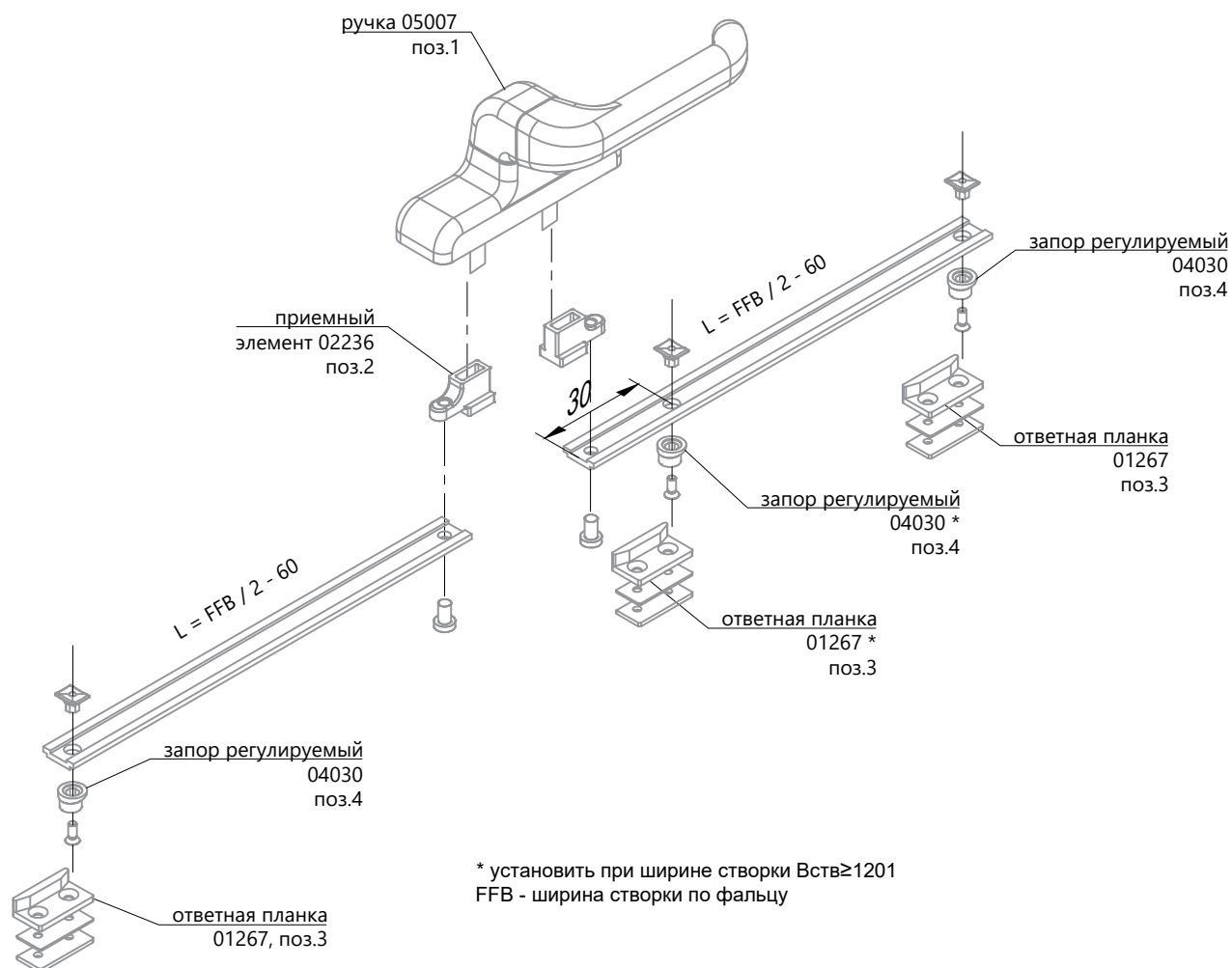
Установить створку на раму, откинув на угол 90°, выровнять по ширине.

Петлю рамы сдвинуть к петле створки, соединить. Предварительно в петлю рамы установить втулку из комплекта петли.

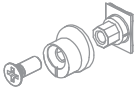
Зафиксировать петлю рамы путем затяжки установочного винта закладной.

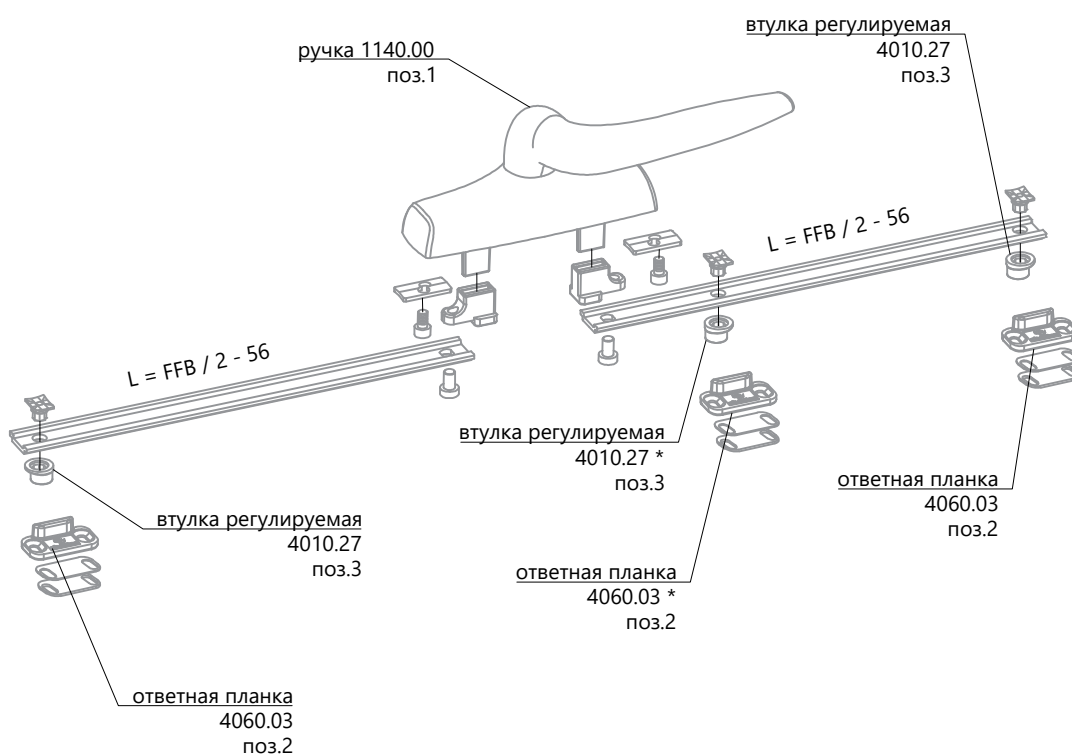
Запорная фурнитура для фрамужных окон "GIESSE"

Внешний вид элемента	Наименование	Кол-во
	05007 Ручка CW2 изогнутая, двухзахватная для фасадного окна	1
	02236 Приемный элемент под двухзахватную ручку CW2	2
	01267 Ответная планка узкая нерегулируемая	3
	04030 Запор регулируемый	4



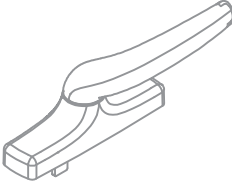
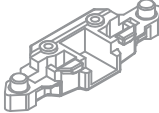
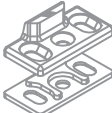

Запорная фурнитура для фрамужных окон "STUBLINA"

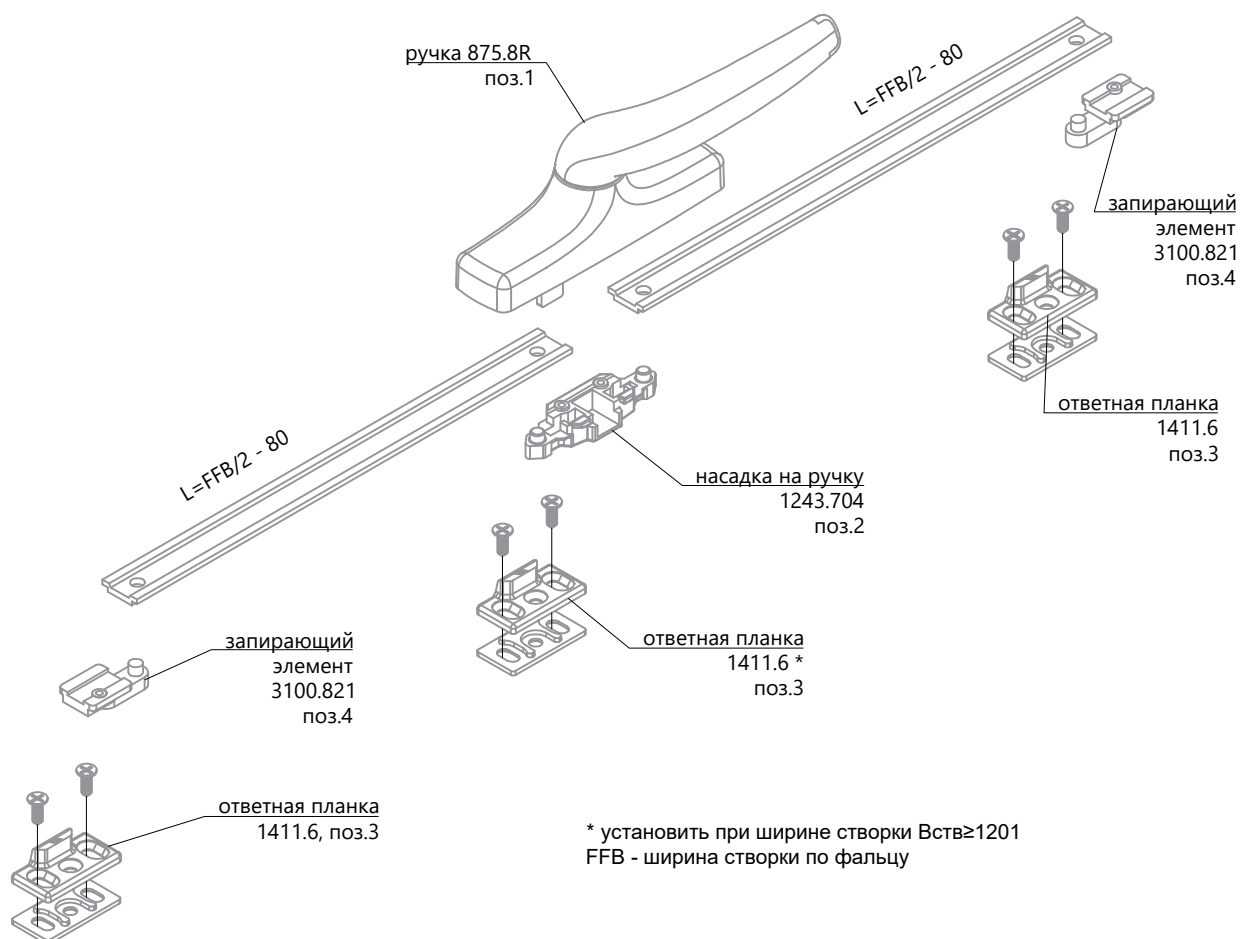
Внешний вид элемента	Наименование	Кол-во
	1140.00 Ручка для открывания наружу, с крепежным набором	1
	4060.03 Ответная планка для верхнеподвесной фурнитуры	2
	4010.27 Втулка регулируемая двухсекционная	3



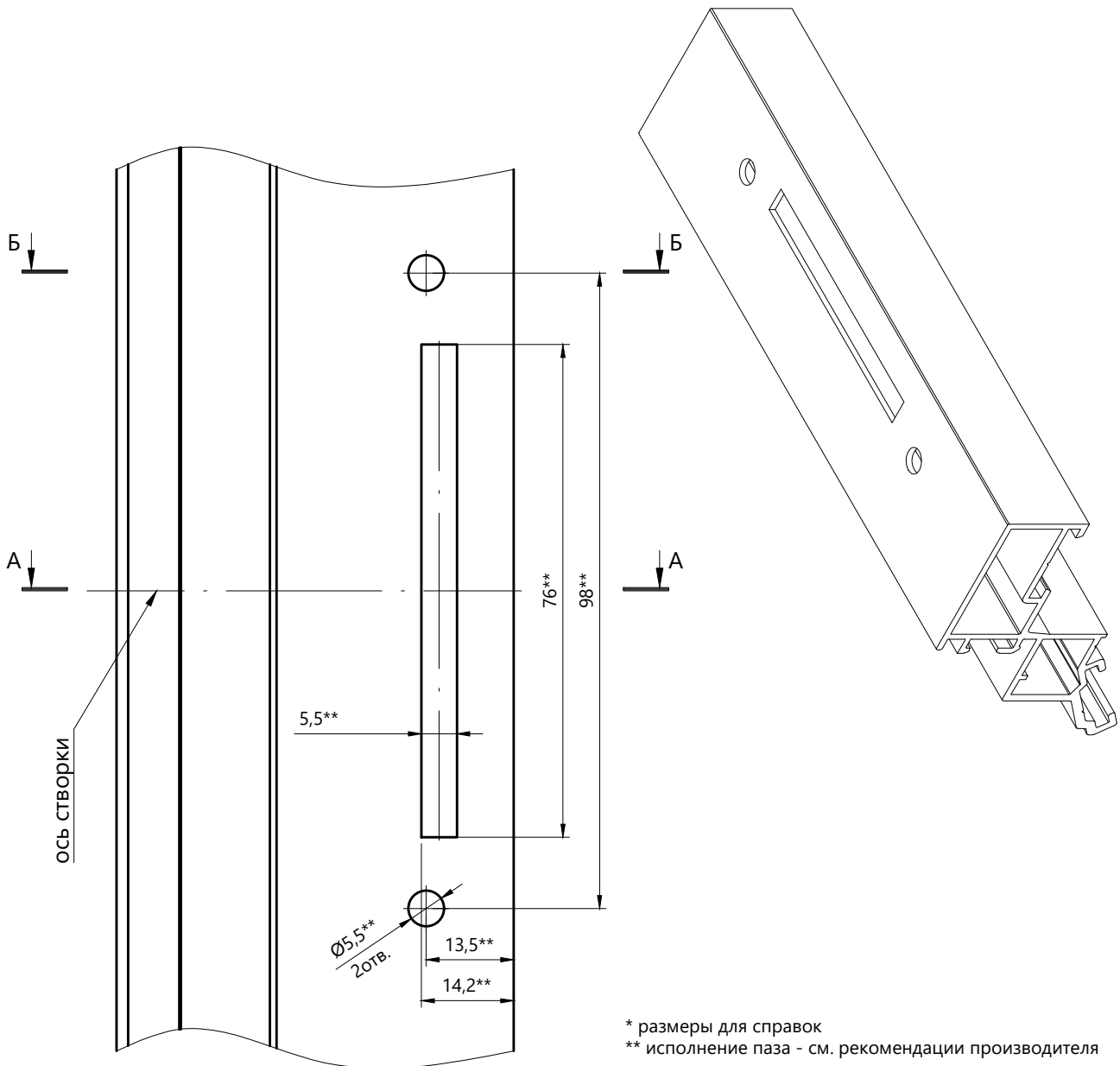
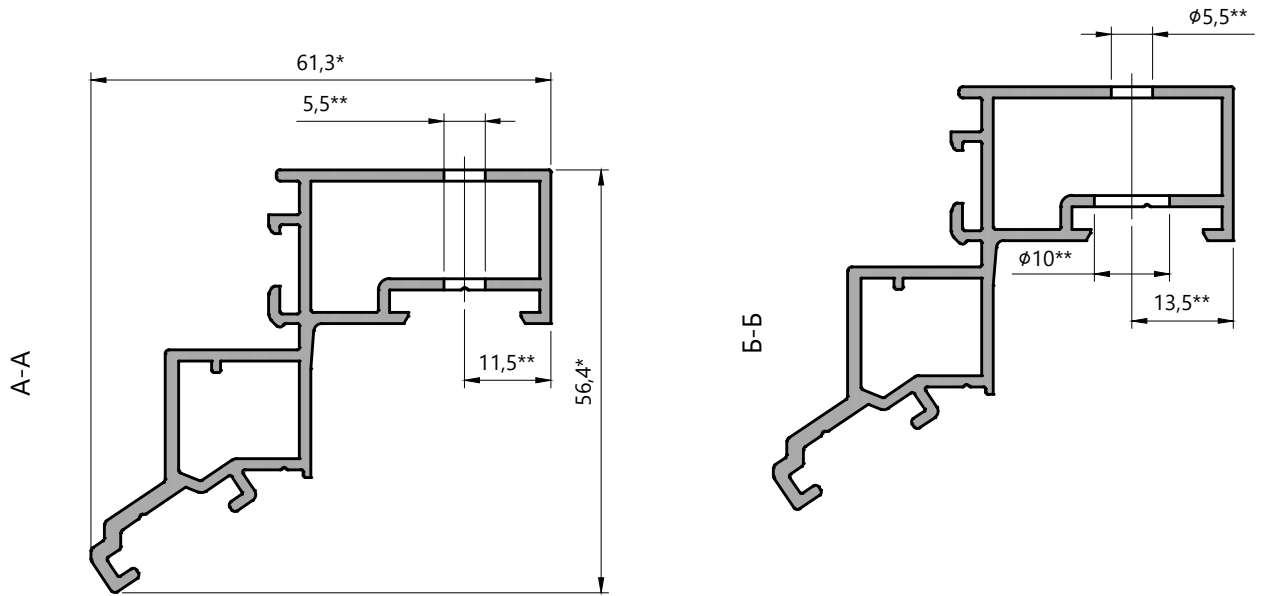
* установить при ширине створки $\text{Вств} \geq 1201$
FFВ - ширина створки по фальцу

Запорная фурнитура для фрамужных окон "SAVIO"

Внешний вид элемента	Наименование	Кол-во
	875.8R Ручка для фасадных окон	1
	1243.704 Насадка на ручку 873.8	2
	1411.6 Ответная планка с нейлоновой подкладкой t=2мм	3
	3100.821 Концевой запирающий элемент	4

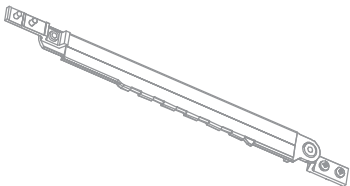
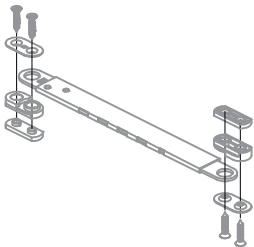
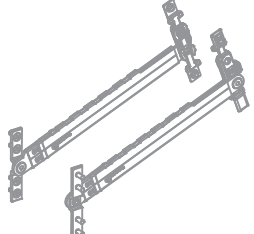


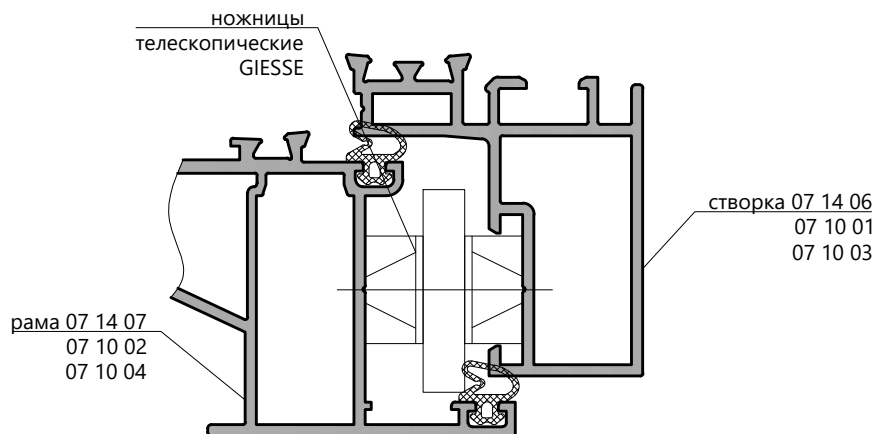
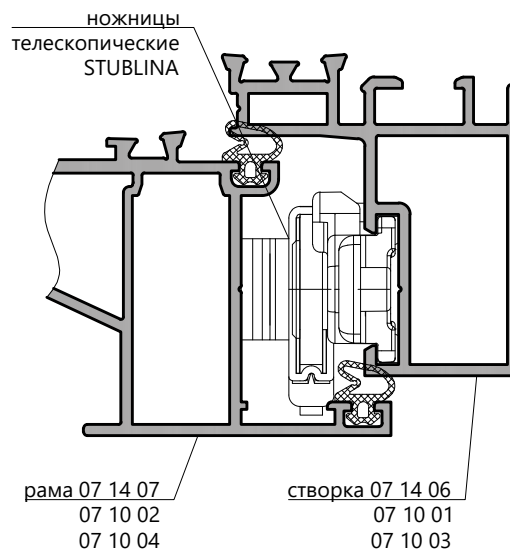
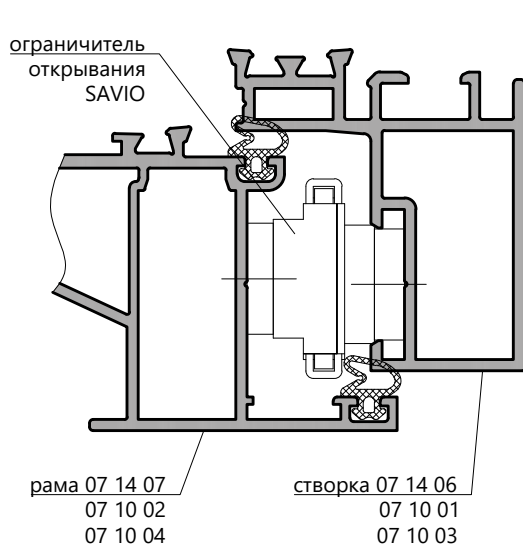
Обработка профиля створки 07 14 06 под установку ручки GIESSE 05007



* размеры для справок
 ** исполнение паза - см. рекомендации производителя

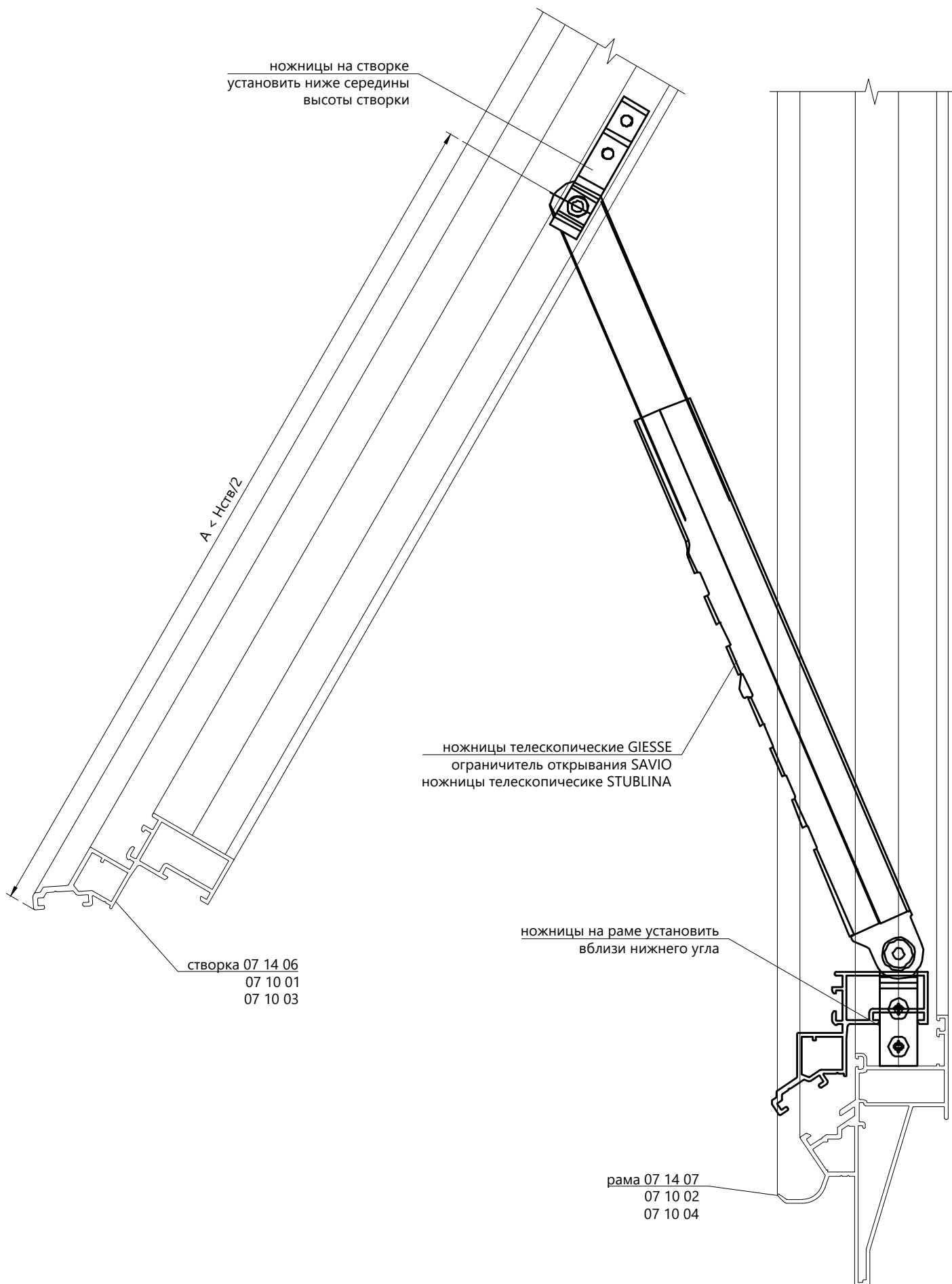
Рекомендации по установке ограничительных ножниц на люки INICIAL

	<p>GIESSE Телескопические ограничительные ножницы серии GS HD тип Q. Имеют пятиступенчатую фиксацию при открытии створки</p>
	<p>SAVIO Регулируемый ограничитель для открывания наружу 1307.1 Нагрузка: 2 ограничителя - 70кг.</p>
	<p>STUBLINA Телескопические ножницы 4065.00, 4066.00, 4067.00. Дают возможность удержания створки окна в открытом положении в 5-ти либо в 6-ти различных позициях.</p>

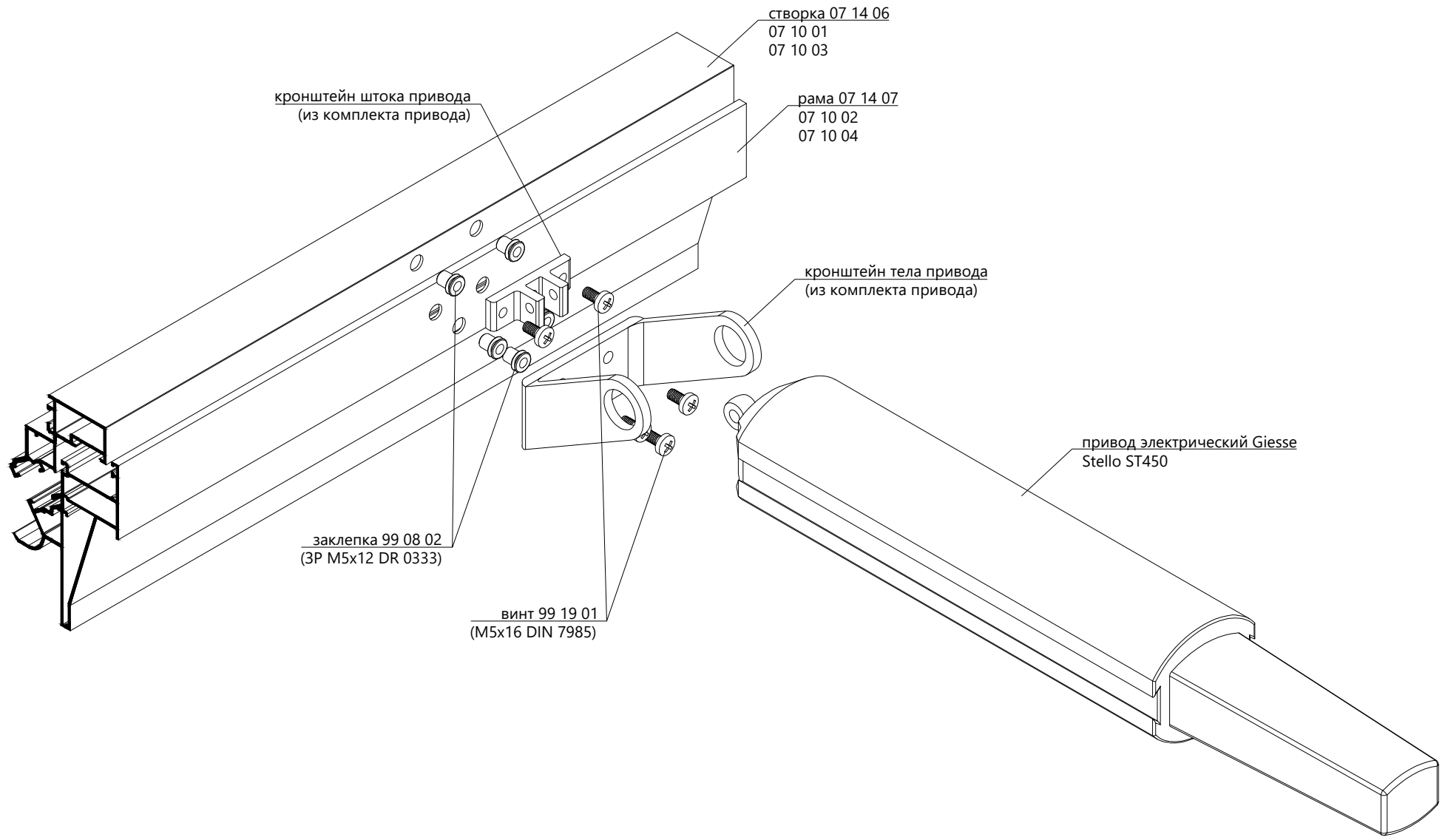


установка ножниц - см. рекомендации производителя

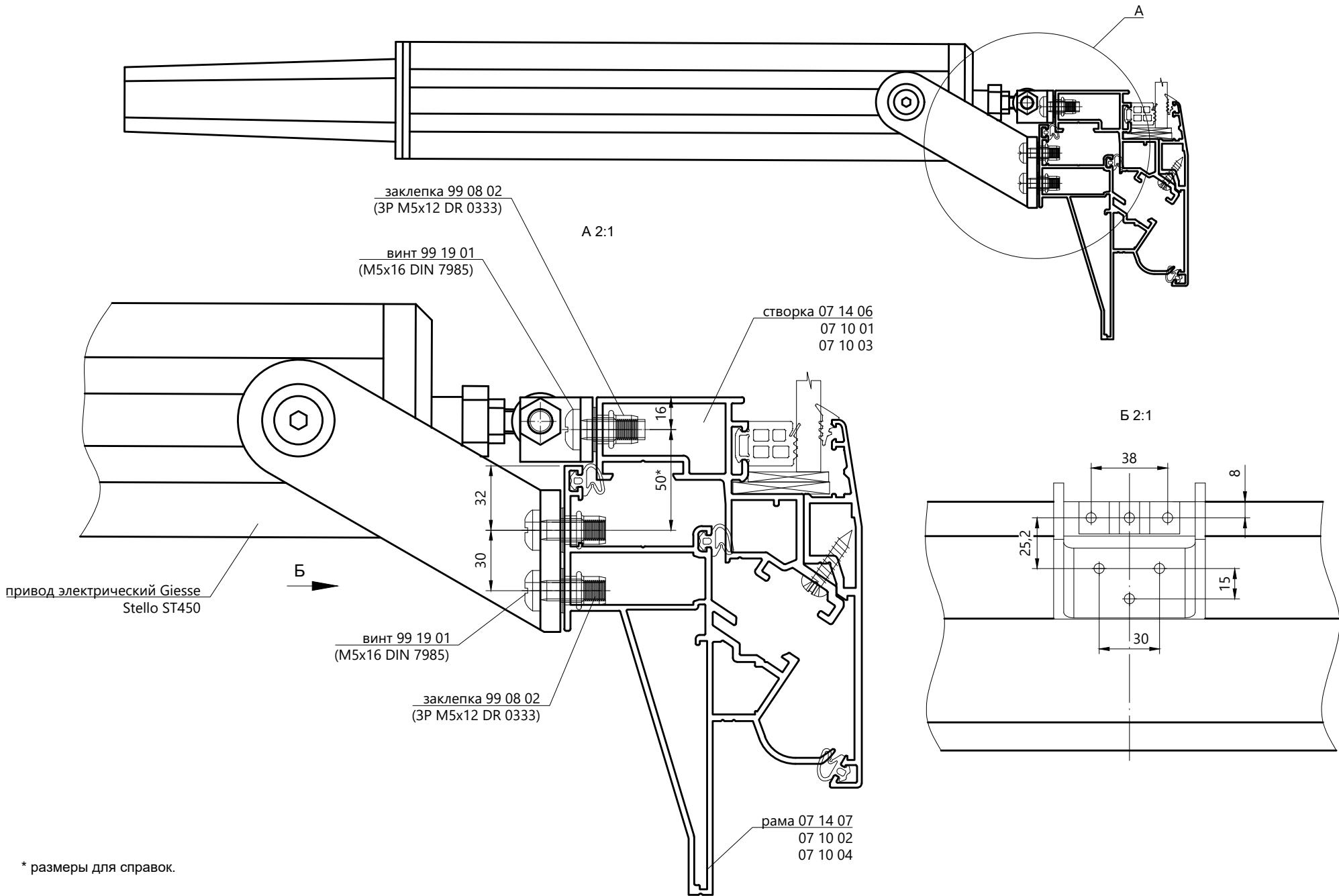
Схема установки ножниц телескопических (ограничителя открывания) на конструкцию люка



Установка электрического штокового привода Giese Stello ST450

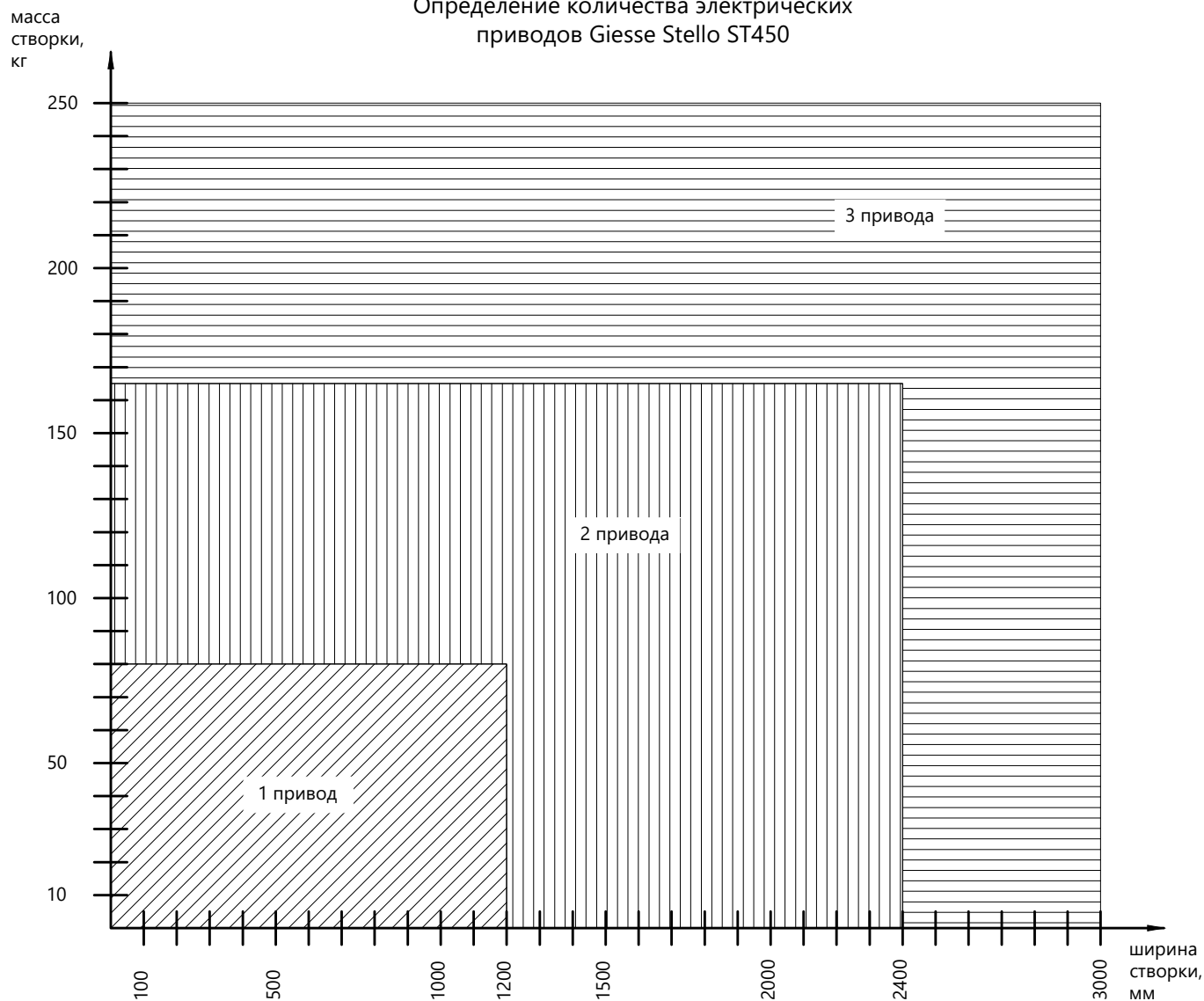


Установка электрического штокового привода Giesse Stello ST450



* размеры для справок.

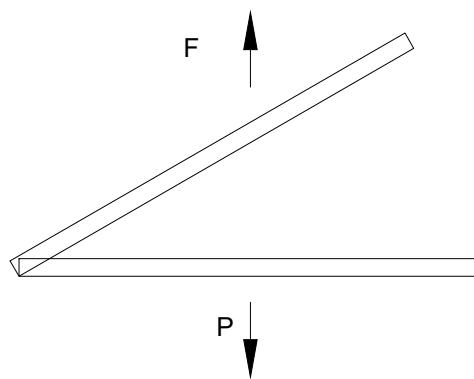
Определение количества электрических приводов Giesse Stello ST450



Характеристики привода

Ход штока	180мм / 300мм
Номинальный потребляемый ток	0,7 А
Потребляемая мощность при номинальной нагрузке	150 Вт
Скорость хода штока	23 мм/с
Толкающее / втягивающее усилие	450 Н
Рабочая температура	-20°С...+70°

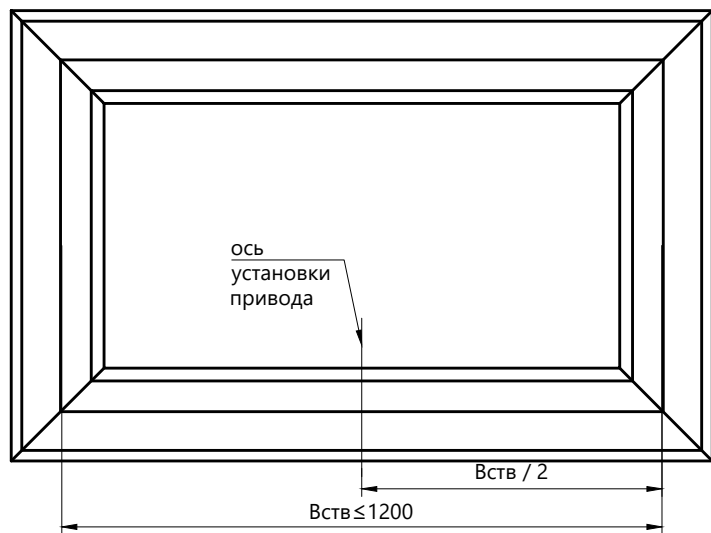
Определение требуемого толкающего усилия



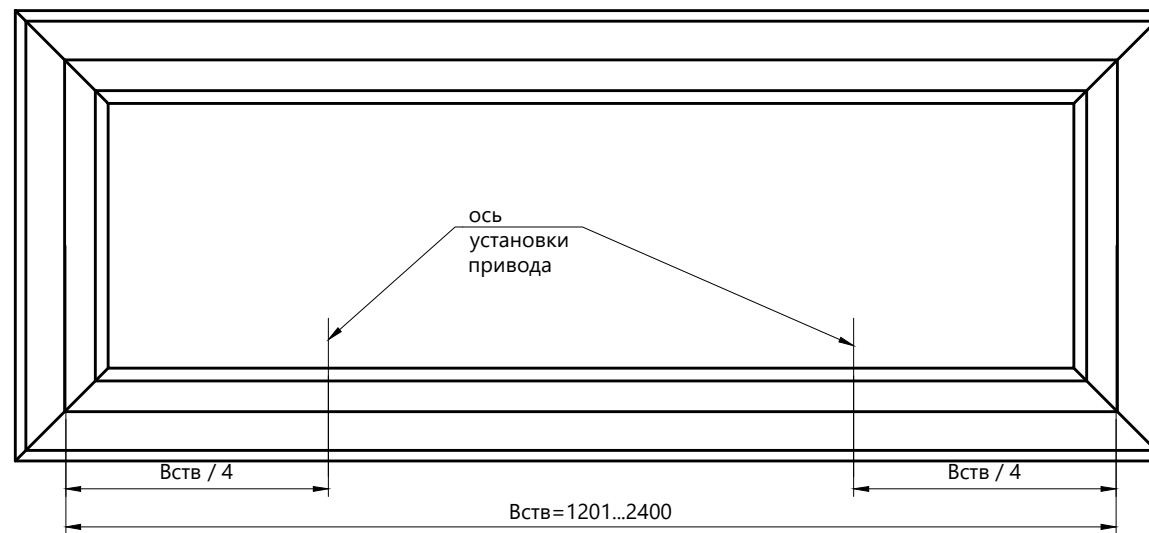
$F = 0,54 \times P$,
 где F - усилие привода на открытие/закрытие, кгс
 P - вес створки, кгс

Рекомендации по размещению привода GIESSE Stello ST450
в зависимости от ширины створки

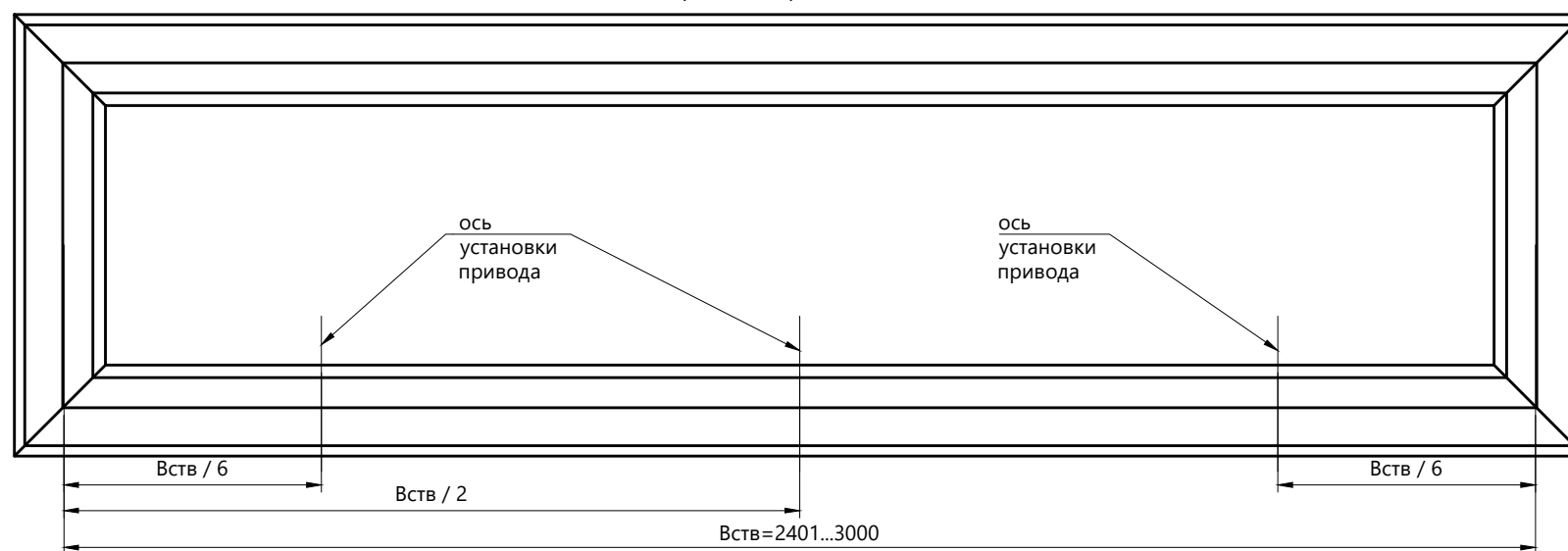
Вариант с 1 приводом

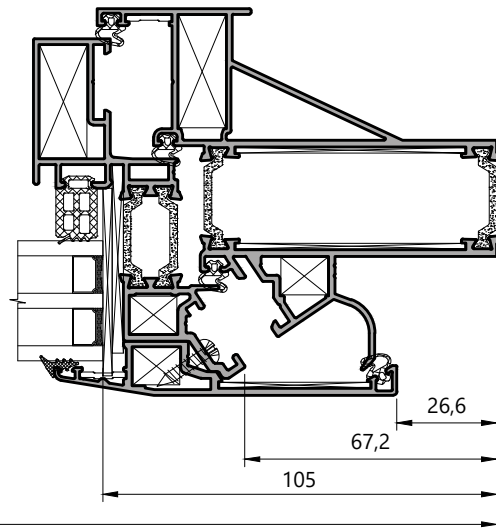
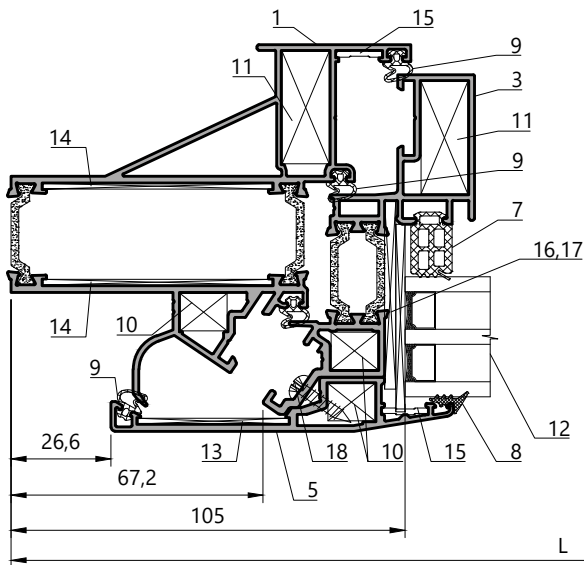
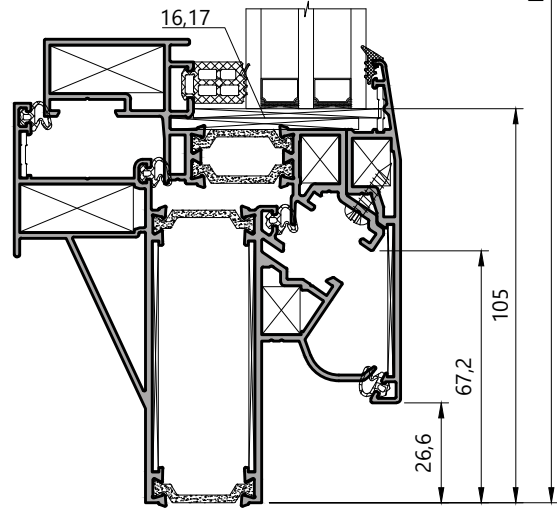
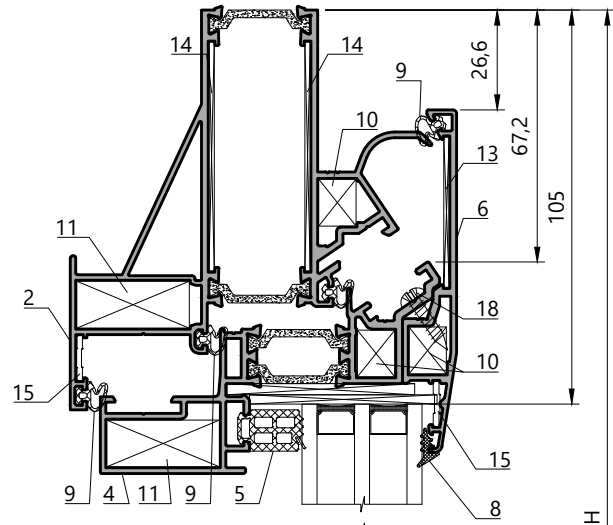
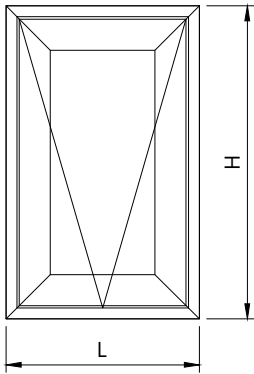


Вариант с 2 приводами



Вариант с 3 приводами





- работать совместно со стр. 10.02

Поз.	Профиль	Эскиз	Наружный размер	Кол-во
1	07 10 02		H	2
2	07 10 02		L	2
3	07 10 01		H-134,3	2
4	07 10 01		L-134,3	2
5	07 14 01		H-53,2	2
6	07 14 01		L-53,2	2

Уплотнения

7	01 31 55 .. 01 31 61*		(2H+2L-850) x 1,05	
8	17 30 07 (02 30 03)		(2H+2L-890) x 1,05	
9	30 03 24		(8H+8L-2260) x 1,05	

Закладные детали

10	03 70 20		10	12
11	07 70 32		30	8

Заполнение

12	Стеклопакет		(H-210) x (L-210)	1
----	-------------	--	-------------------	---

Поз.	Деталь	Эскиз	Кол-во
------	--------	-------	--------

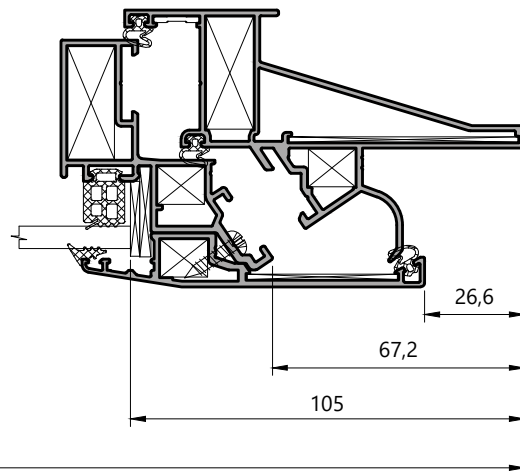
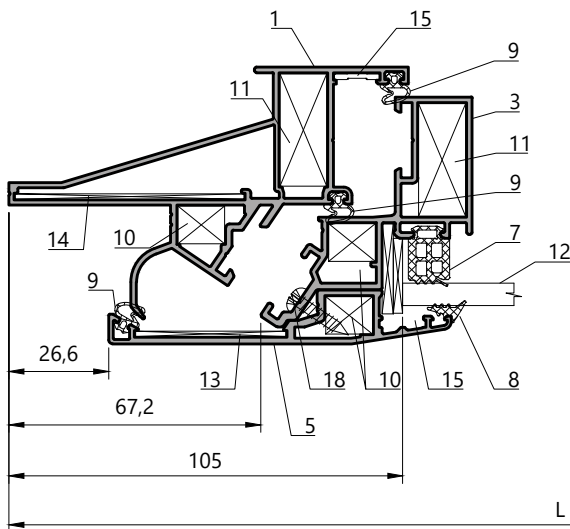
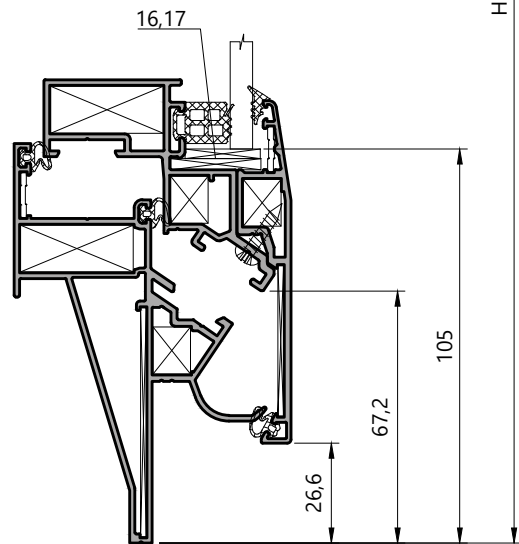
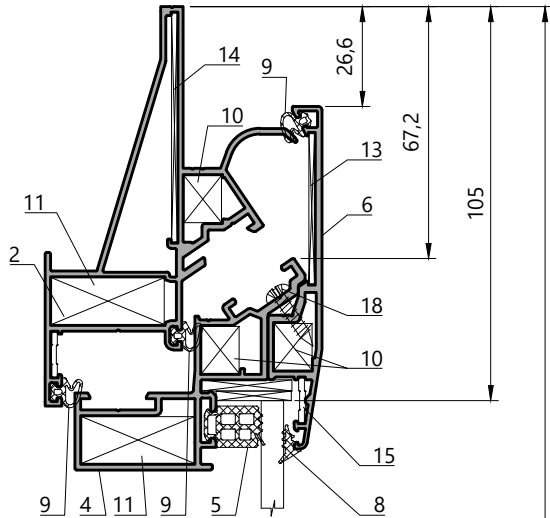
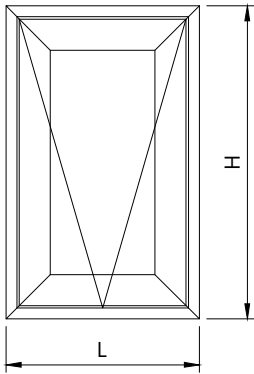
Комплекующие детали

13	07 75 01		4
14	07 75 02		8
15	06 75 03		8
16	03 63 07**		8
17	03 63 07**		8
18	99 02 02 Винт самонарезающий BC3-3,9x16		(2H+2L)/300+4



- работать совместно со стр. 10.02

* тип уплотнителя - см. таблицу заполнений
**подкладки поз.16 - опорные; подкладки поз.17 - рихтовочные



Поз.	Профиль	Эскиз	Наружный размер	Кол-во
1	07 14 07		H	2
2	07 14 07		L	2
3	07 14 06		H-134,3	2
4	07 14 06		L-134,3	2
5	07 14 01		H-53,2	2
6	07 14 01		L-53,2	2

Уплотнения

7	01 31 55 .. 01 31 61*		(2H+2L-850) x 1,05	
8	17 30 07 (02 30 03)		(2H+2L-890) x 1,05	
9	03 30 24		(6H+6L-1690) x 1,05	

Закладные детали

10	03 70 20		10	12
11	07 70 32		30	8

Заполнение

12	Стекло / Стеклопакет		(H-210) x (L-210)	1
----	----------------------	--	-------------------	---

Поз.	Деталь	Эскиз	Кол-во
------	--------	-------	--------

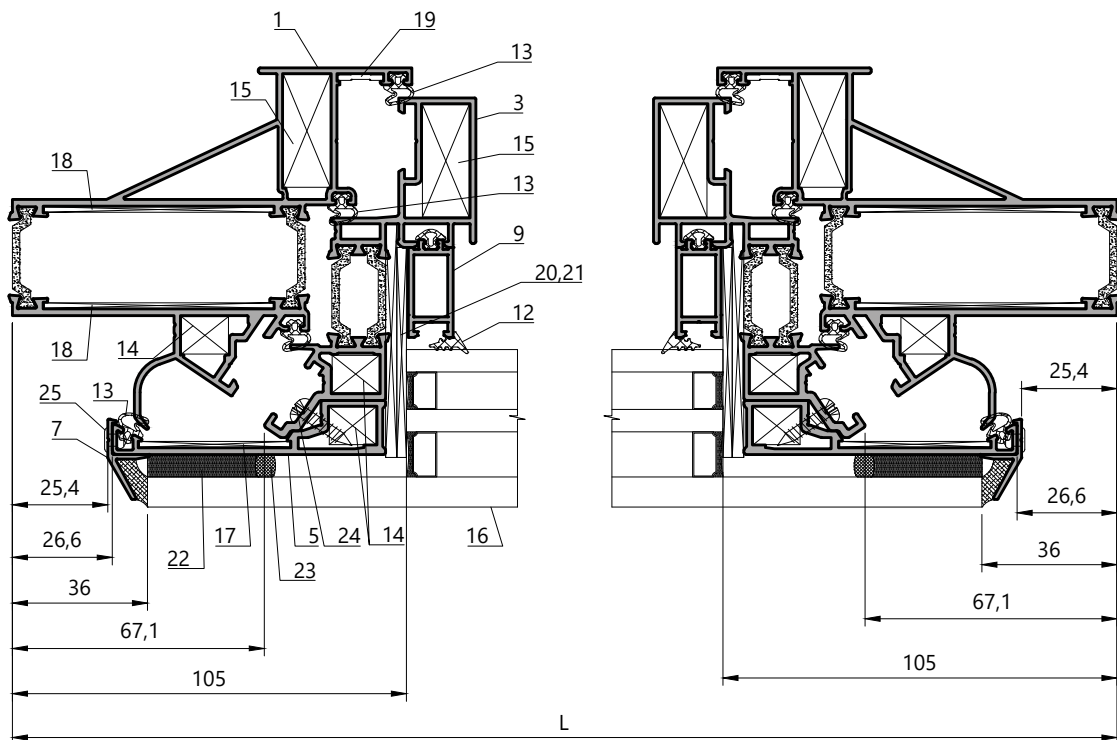
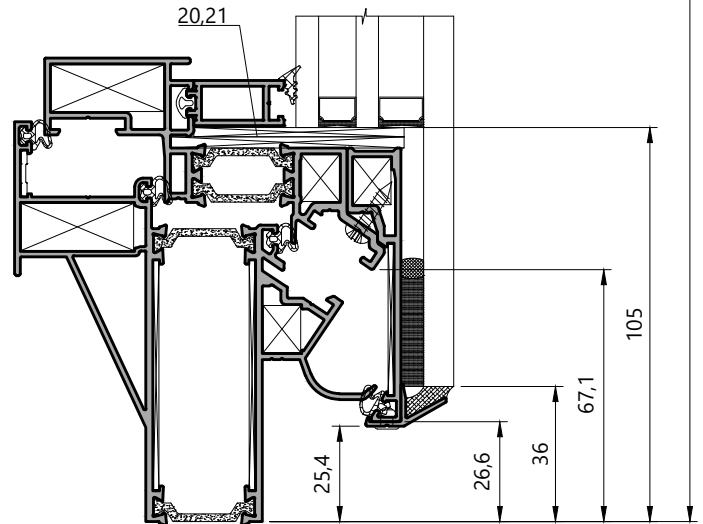
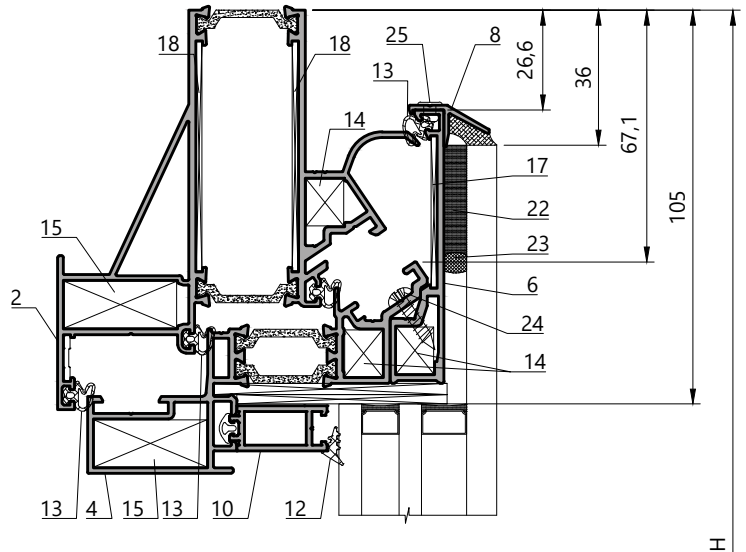
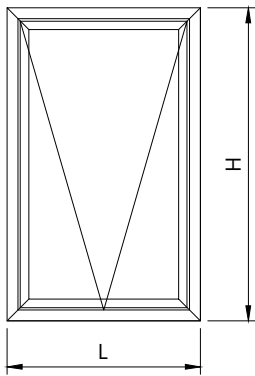
Комплекующие детали


13	07 75 01		4
14	07 75 02		4
15	06 75 03		8
16	03 63 01**		8
17	03 63 08**		8
18	99 02 02 Винт самонарезающий BC3-3,9x16		(2H+2L)/300+4



- работать совместно со стр. 10.03

* тип уплотнителя - см. таблицу заполнений
** подкладки поз.16 - опорные; подкладки поз.17 - рихтовочные



 - работать совместно со стр. 10.06

Поз.	Профиль	Эскиз	Наружный размер	Кол-во
1	07 10 02		H	2
2	07 10 02		L	2
3	07 10 01		H-134,3	2
4	07 10 01		L-134,3	2
5	07 14 09		H-53,2	2
6	07 14 09		L-53,2	2
7	07 14 08		H-50,8	2
8	07 14 08		L-50,8	2
9	01 09 01 .. 01 09 04*		H-235	2
10	01 09 01 .. 01 09 04*		L-211	2

Уплотнения

11	01 31 34		(2H+2L-890) x 1,05
12	17 30 07		(2H+2L-890) x 1,05
13	03 30 24		(8H+8L-2260) x 1,05

Закладные детали

14	03 70 20		10	12
15	07 70 32		30	8

Заполнение

16	Стеклопакет		(H-72) x (L-72)	1
----	-------------	--	-----------------	---

Поз.	Деталь	Эскиз	Кол-во
------	--------	-------	--------

Комплекующие детали

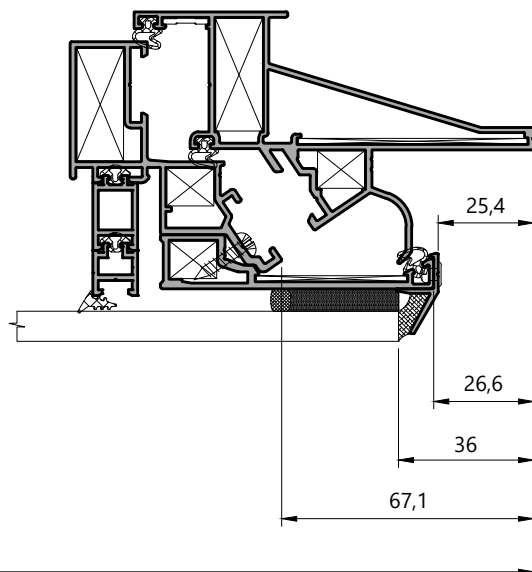
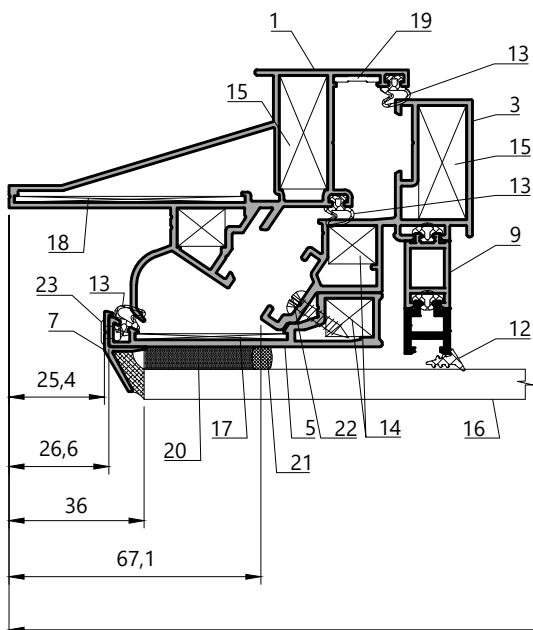
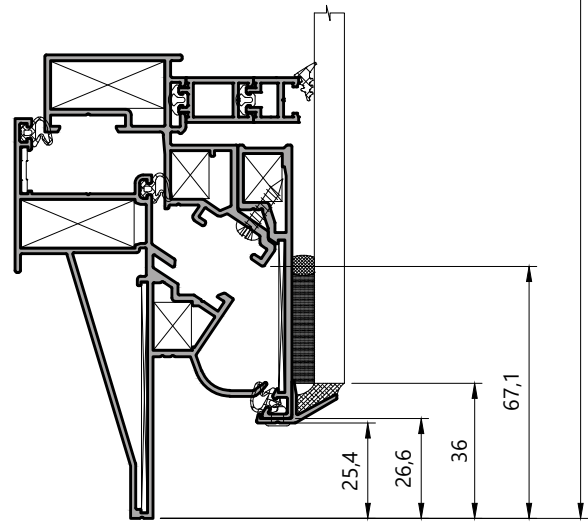
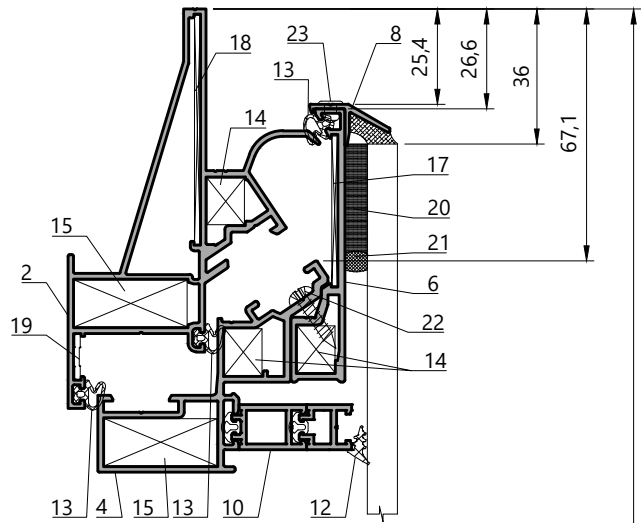
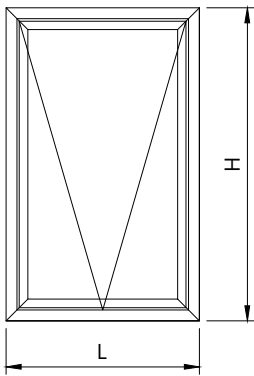
17	07 75 01		4
18	07 75 02		8
19	06 75 03		4
20	03 63 10**		8
21	03 63 11**		8
22	Герметик для структурного остекления		(2H+2L-288)x0,18, [мл]
23	Дистанционная лента для структурного остекления		(2H+2L-520) x 1,05
24	99 02 02 Винт самонарезающий ВС3-3,9x16		(2H+2L)/300+4
25	99 07 20 Заклепка вытяжная ВЗ 3,2x8		(2H+2L)/300+4




- работать совместно со стр. 10.05

* артикул доборных профилей - см. таблицу заполнений

** - подкладки поз.20 - опорные; подкладки поз.21 - рихтовочные



 - работать совместно со стр. 10.08

Поз.	Профиль	Эскиз	Наружный размер	Кол-во
1	07 14 07		H	2
2	07 14 07		L	2
3	07 14 06		H-134,3	2
4	07 14 06		L-134,3	2
5	07 14 09		H-53,2	2
6	07 14 09		L-53,2	2
7	07 14 08		H-50,8	2
8	07 14 08		L-50,8	2
9	01 09 01 .. 01 09 04*		H-235	2; 2
10	01 09 01 .. 01 09 04*		L-211	2; 2
Уплотнения				
11	01 31 34		(4H+4L-1780) x 1,05	
12	17 30 07		(2H+2L-890) x 1,05	
13	03 30 24		(6H+6L-1690) x 1,05	
Закладные детали				
14	03 70 20			12
15	07 70 32			8
Заполнение				
16	Стекло / Стеклопакет		(H-72) x (L-72)	1

Поз.	Профиль	Эскиз	Кол-во
Комплектующие детали			
17	07 75 01		4
18	07 75 02		4
19	06 75 03		4
20	Герметик для структурного остекления		(2H+2L-288)x0,18, [мл]
21	Дистанционная лента для структурного остекления		(2H+2L-520) x 1,05
22	99 02 02 Винт самонарезающий ВСЗ-3,9x16		(2H+2L)/300+4
23	99 07 20 Закlepка вытяжная ВЗ 3,2x8		(2H+2L)/300+4

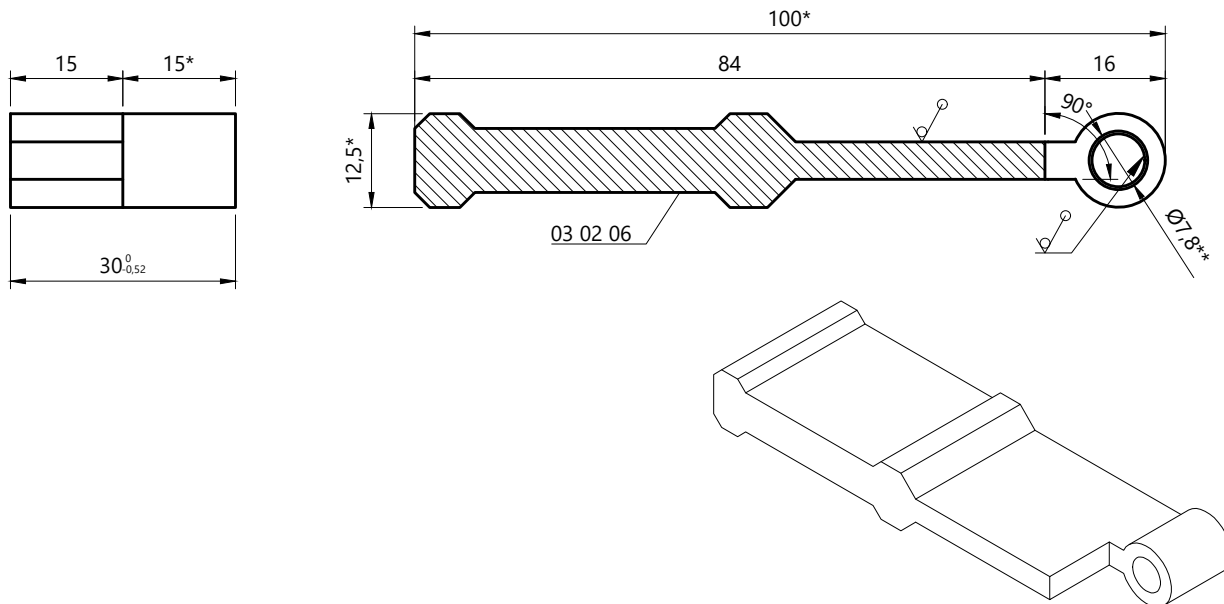


- работать совместно со стр. 10.07

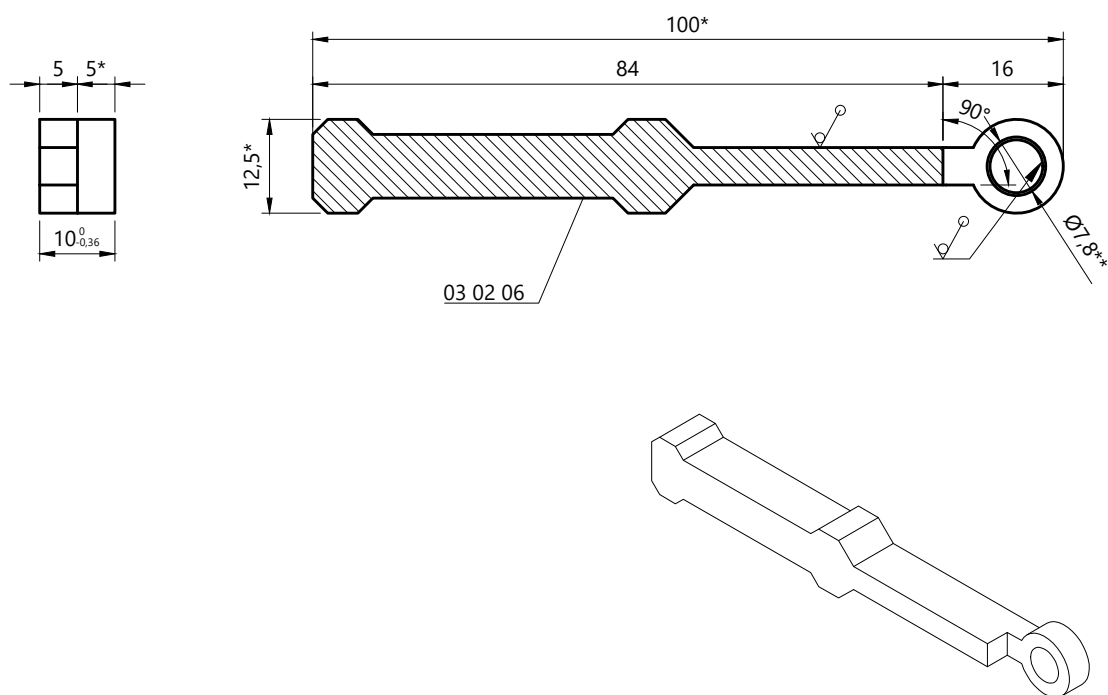
* артикул доборных профилей - см. таблицу заполнений

6.3/√

Деталь закладная 07 72 01

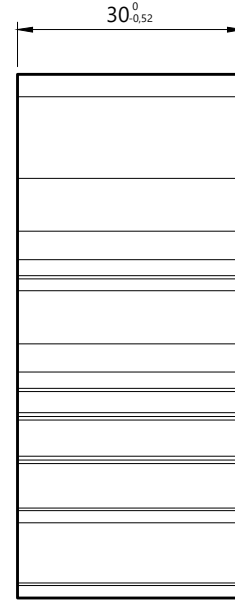
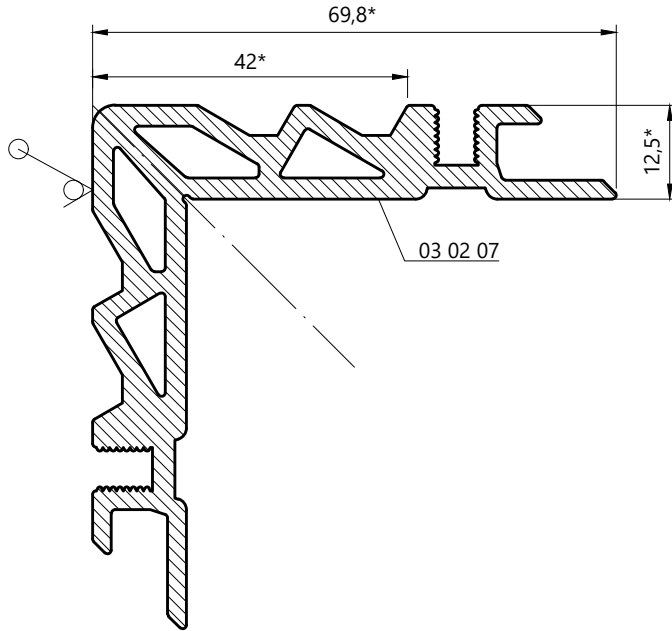


Деталь закладная 03 72 01

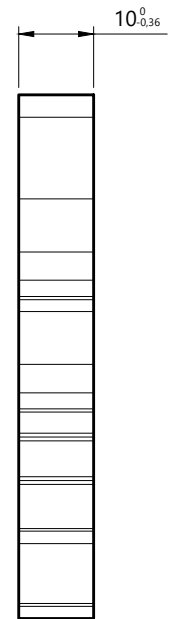
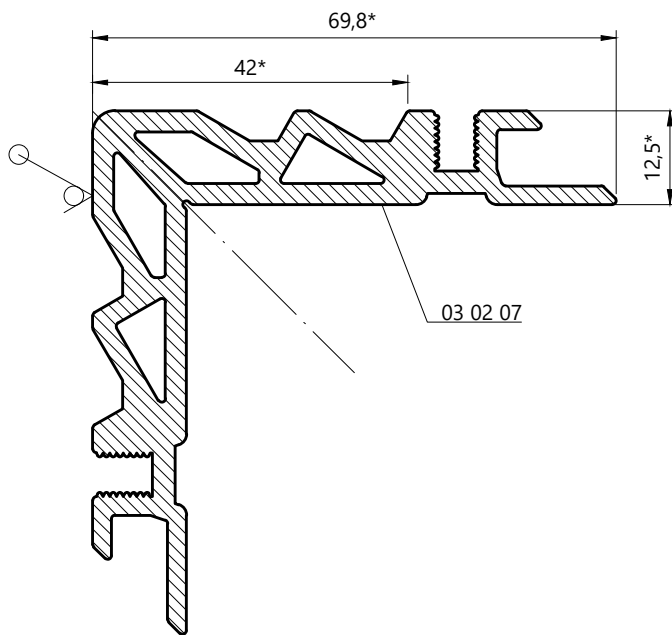


1. * размеры для справок
2. ** отверстие обработать до диаметра $\varnothing 7,8$ мм
3. Предельные отклонения размеров: h14, H14, IT±14/2

Деталь закладная 07 70 32



Деталь закладная 03 70 20



1. * размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров: h14, H14, IT±14/2

Номенклатура ножей для углообжимных станков


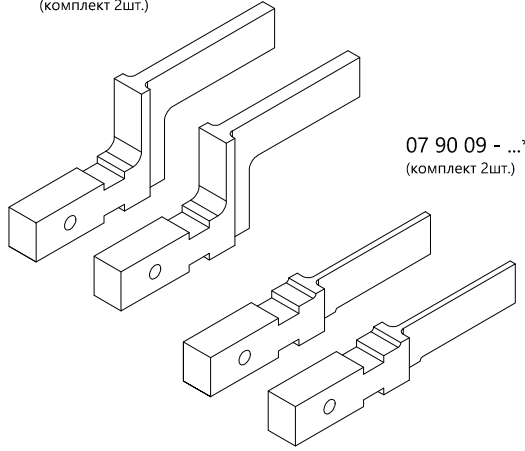
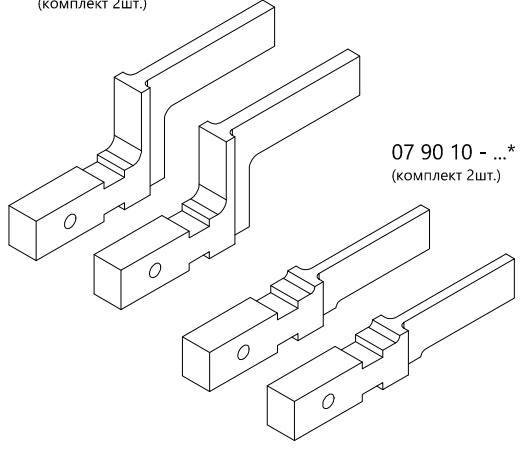
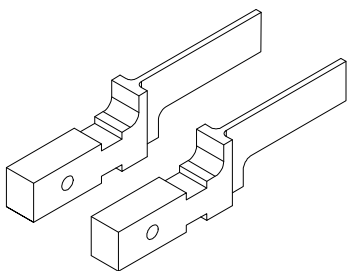
Эскиз	Шифр	
<p>Ножи для углообжимных станков</p> <p>07 90 08 - ...* (комплект 2шт.)</p>  <p>07 90 09 - ...* (комплект 2шт.)</p>	<p>07 90 08 + 07 90 09</p>	<p>07 14 06, 07 10 01 07 10 03</p>
<p>Ножи для углообжимных станков</p> <p>07 90 08 - ...* (комплект 2шт.)</p>  <p>07 90 10 - ...* (комплект 2шт.)</p>	<p>07 90 08 + 07 90 10</p>	<p>07 14 07, 07 10 02, 07 10 04</p>
<p>Ножи для углообжимных станков</p> <p>07 90 07 - ...* (комплект 2шт.)</p> 	<p>07 90 07</p>	<p>07 14 01, 07 14 09</p>

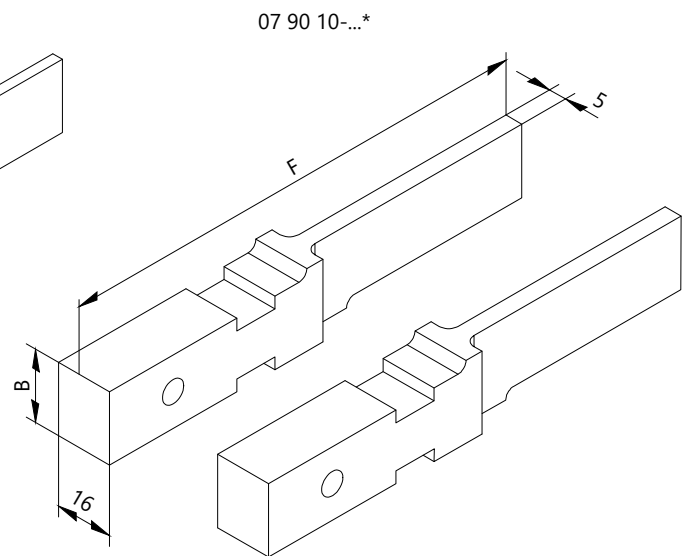
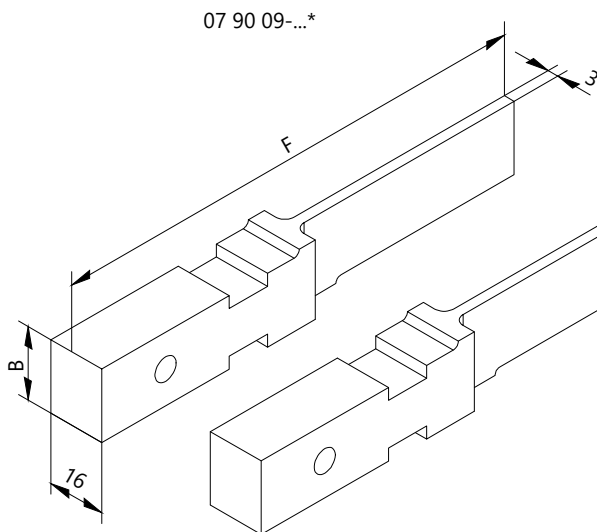
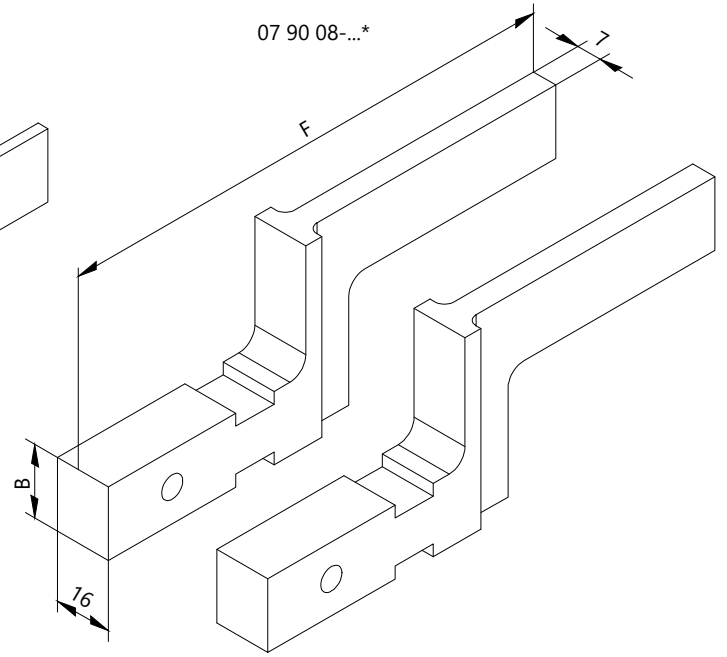
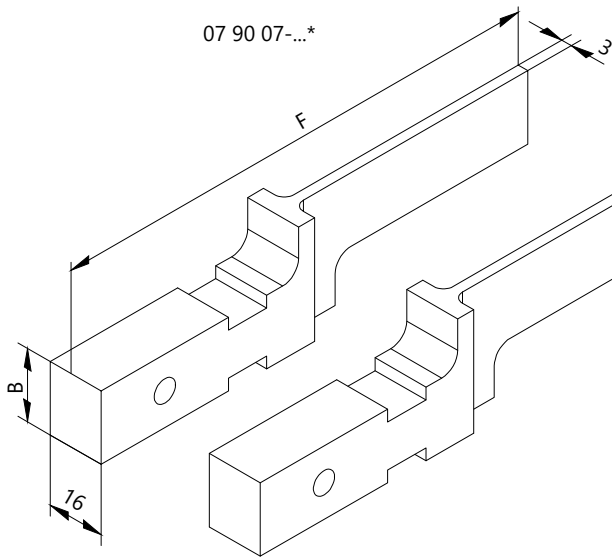
Таблица подбора ножей

Артикул	F, мм / Длина ножа, мм	B, мм
07 90 07-01	120,5	20
07 90 07-02	130,5	
07 90 07-03	140,5	
07 90 07-04	150,5	
07 90 07-05	120,5	25
07 90 07-06	130,5	
07 90 07-07	140,5	
07 90 07-08	150,5	
07 90 08-01	125	20
07 90 08-02	135	
07 90 08-03	145	
07 90 08-04	155	
07 90 08-05	125	25
07 90 08-06	135	
07 90 08-07	145	
07 90 08-08	155	
07 90 09-01	116	20
07 90 09-02	126	
07 90 09-03	136	
07 90 09-04	146	
07 90 09-05	116	25
07 90 09-06	126	
07 90 09-07	136	
07 90 09-08	146	
07 90 10-01	115	20
07 90 10-02	125	
07 90 10-03	135	
07 90 10-04	145	
07 90 10-05	115	25
07 90 10-06	125	
07 90 10-07	135	
07 90 10-08	145	

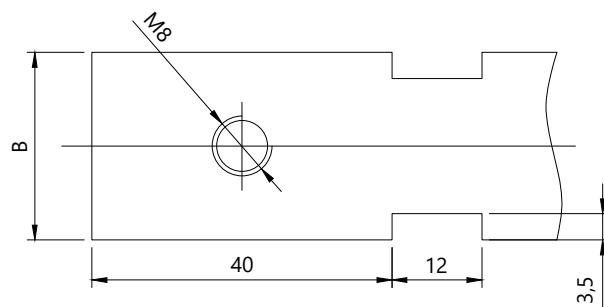


- работать совместно со стр. 12.02

**В случае отличия посадочного места ножа от указанного его конфигурацию и размеры необходимо дополнительно согласовать с менеджером



Посадочное место ножа в прессовый станок**



- работать совместно со стр. 12.01

**В случае отличия посадочного места ножа от указанного его конфигурацию и размеры необходимо дополнительно согласовать с менеджером