

ТАТПРОФ

**АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«ТАТПРОФ»**

Инструкция по изготовлению

ПХ 25021.00570

**Строительные алюминиевые конструкции
системы «ТАТПРОФ»**

Блоки оконные с наружным открыванием серии ТПТ-117

**г. Набережные Челны
2015 г.**

Система «ТАТПРОФ»	
БЛОКИ ОКОННЫЕ С НАРУЖНЫМ ОТКРЫВАНИЕМ серии ТПТ-117	
ИНСТРУКЦИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ	2
Оглавление 1. Введение..... 3 2. Необходимое оборудование 3 3. Подготовка профилей 3 4. Сборка углов рам, створок..... 10 5. Окончательная сборка, установка фурнитуры..... 12 6. Установка уплотнительной резины..... 18 7. Установка заполнений в изделие 18 8. Установка створки в витраж ТП-50300..... 19 9. Правила приемки 22 10. Используемая нормативная документация 23	

Система «ТАТПРОФ»	
БЛОКИ ОКОННЫЕ С НАРУЖНЫМ ОТКРЫВАНИЕМ серии ТПТ-117	
ИНСТРУКЦИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ	3
1. Введение Встраиваемые створки изготавливаются из сплошных и комбинированных алюминиевых профилей номенклатуры АО "ТАТПРОФ" в соответствии с требованиями ГОСТ 22233-2001, технических условий ТУ-5271-001-70882906-2010, ГОСТ 21519-2003 «Блоки оконные из алюминиевых сплавов». Производство створок состоит из нескольких производственных этапов: ▪ заготовка профилей; ▪ сборка рамы- проведение угловых соединений; ▪ сборка створок- проведение угловых соединений; ▪ монтаж фурнитуры – установка петель, запорных устройств, ручек; ▪ установка уплотнительной резины; ▪ установка створок в витраж ▪ установка стеклопакетов или других заполнений, установка штапиков, внутреннего уплотнения заполнения; ▪ регулировка открывания, закрывания. Область применения изделий устанавливает заказчик (потребитель) в зависимости от условий эксплуатации и нормативов эксплуатационных характеристик в соответствии с действующими строительными нормами и правилами с учетом требований технических условий ТУ-5271-001-70882906-2010. 2. Необходимое оборудование - одноголовочная или двухголовочная пила - торцефрезерный станок - набор штампов или копировально-фрезерный станок - обжимной станок (при сборке угловых соединений «обжимкой» закладных деталей) - настольно-сверлильный станок - шуруповерт - дрель - пневмомолоток 3. Подготовка профилей Порезка профилей на заготовки Порезка профилей на заготовки осуществляется в соответствии с производственным заданием. Перед порезкой разметить детали из профиля согласно карт подготовки профилей. При сборке	

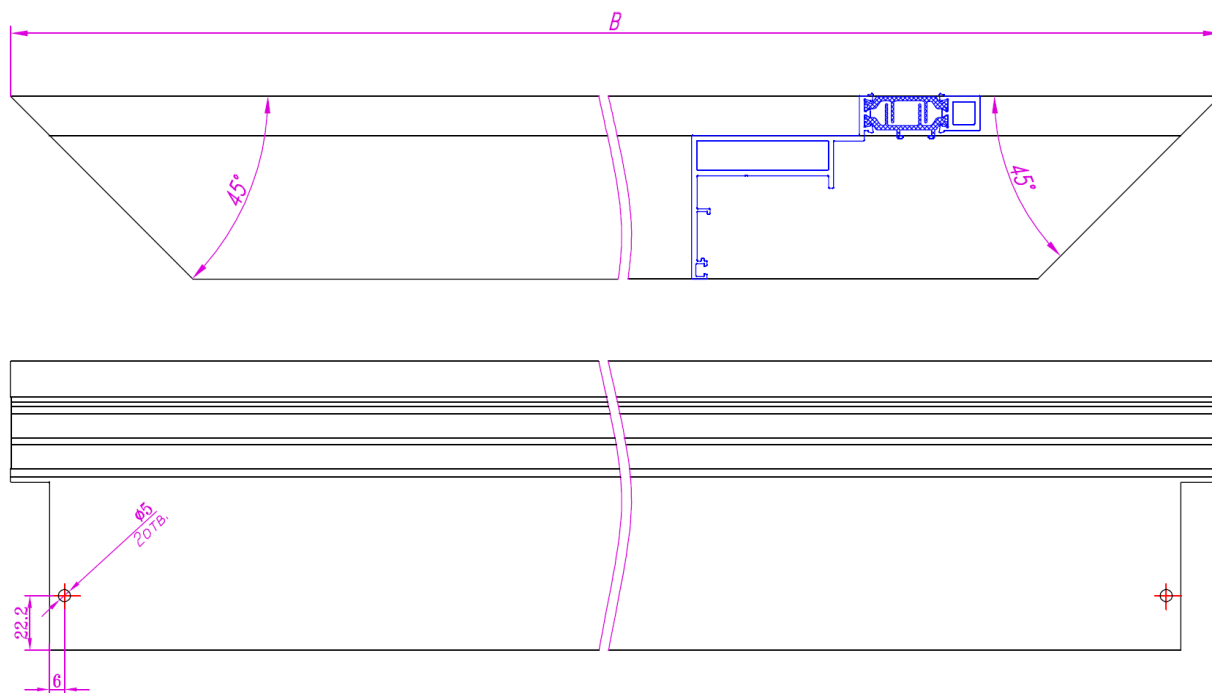
		
Система «ТАТПРОФ»		
БЛОКИ ОКОННЫЕ С НАРУЖНЫМ ОТКРЫВАНИЕМ серии ТПТ-117		
ИНСТРУКЦИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ		4

типовых створок из алюминия, под углом 45° режутся верхние, нижние горизонтальные и вертикальные профили рамы, створки, штапики.

Операции выполняется на односторонней либо двусторонней пиле.

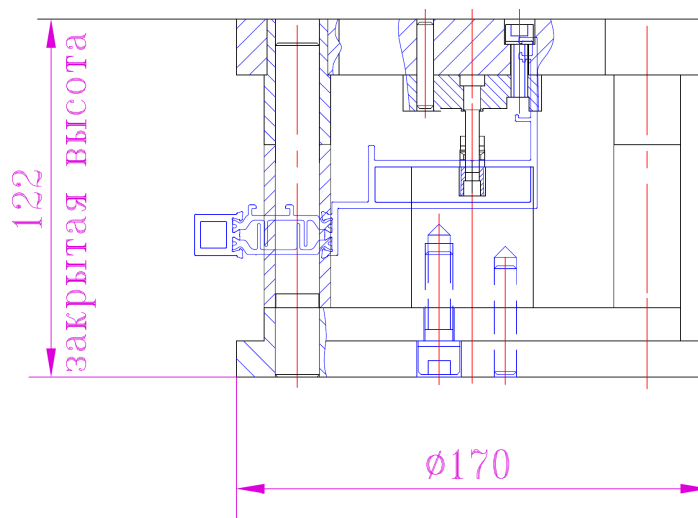
Обработка верхнего ригеля рамы (ТПТ-117.10)

При «нагельном» соединении углов рамы на концах профилей сверлятся отверстия Ø 4,5 мм по кондуктору под нагель с размером 5x10 или применяются штифты 5x9,5 Spina 0083, штифты 5x10 A2 DR 1015. При «углообжимном» соединении необходимо пробить 2 отверстия Ø 5 мм на штампе ПХ.09.190.000.000 СБ.



- Пробиваются отверстия Ø 5 мм для запрессовки клея 892.130.130.010. Излишки клея убирается растворителем 892.130.030.

		
Система «ТАТПРОФ»		
БЛОКИ ОКОННЫЕ С НАРУЖНЫМ ОТКРЫВАНИЕМ серии ТПТ-117		
ИНСТРУКЦИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ		5



Установка профиля ТПТ-117.10 в штамп ПХ.09.190.000.000 СБ (пробивка 2-х технологических отверстий для шприцевания клея)

Применяемое оборудование и оснастка:

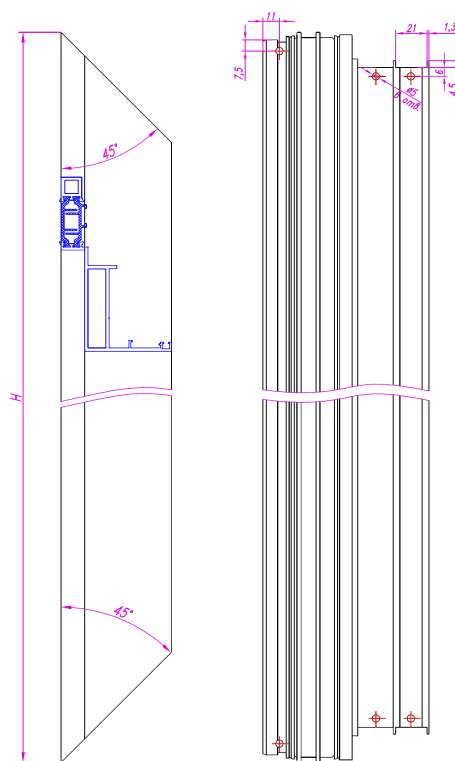
- Пила отрезная (концы профиля под 45°);
- Пневматический штамп ПХ.09.190.000.000 (Пробивка 2-х технологических отверстий $\varnothing 5$ мм) (Пресс Арт.№ 290124); Альтернатива пневматическому штампу: Дрель электрическая.

ПРИМЕЧАНИЕ

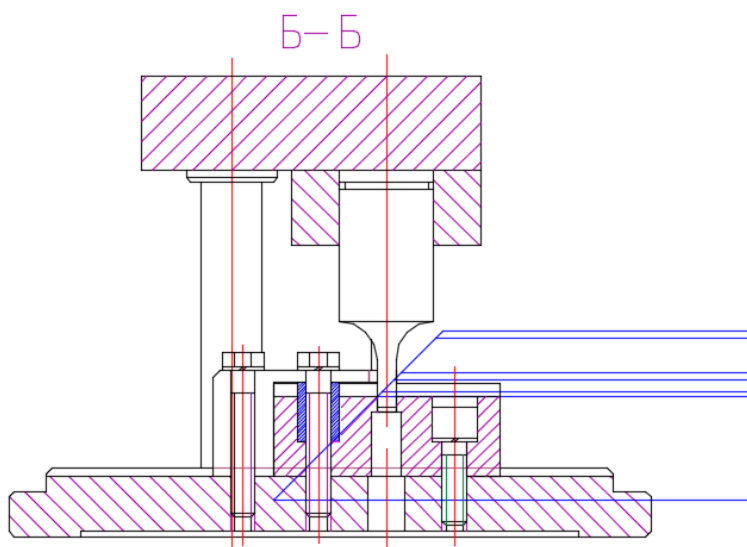
Стойки и нижний ригель рамы обрабатывается аналогично верхнему ригелю.

Обработка стойки створки (ТПТ-117.30)

- При «нагельном» соединении углов рамы на концах профилей сверлятся отверстия $\varnothing 4,5$ мм по кондуктору под нагеля с размером 5x10 или применяются штифты 5x9,5 Spina 0083, штифты 5x10 A2 DR 1015.



- Для последующей установки фурнитуры обрабатывается фурнитурный паз (21x4,5 мм).



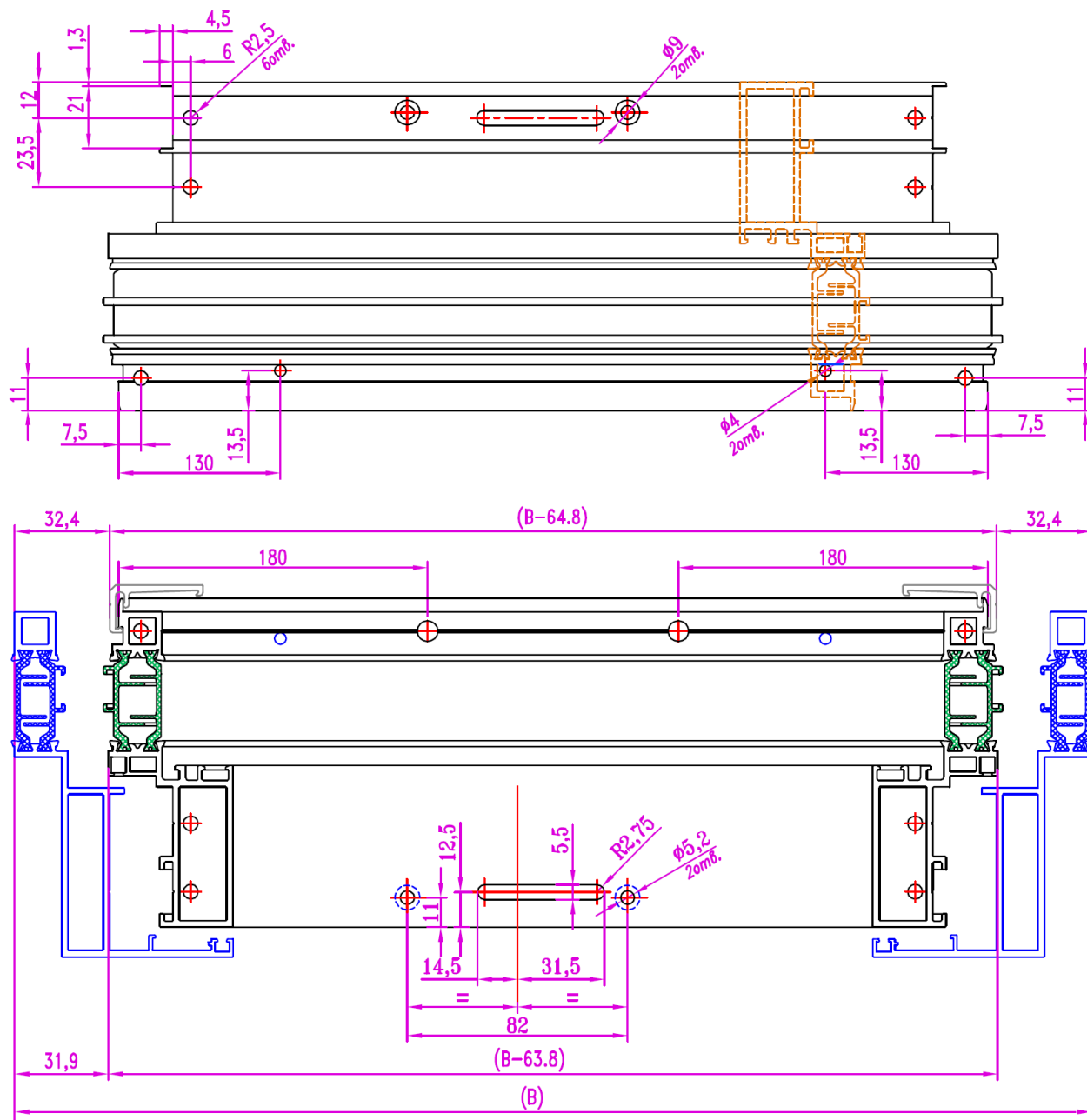
Установка профиля ТПТ-117.30 в штамп ПХ.09.298.000.000 СБ (обработка фурнитурного паза)

Применяемое оборудование и оснастка:

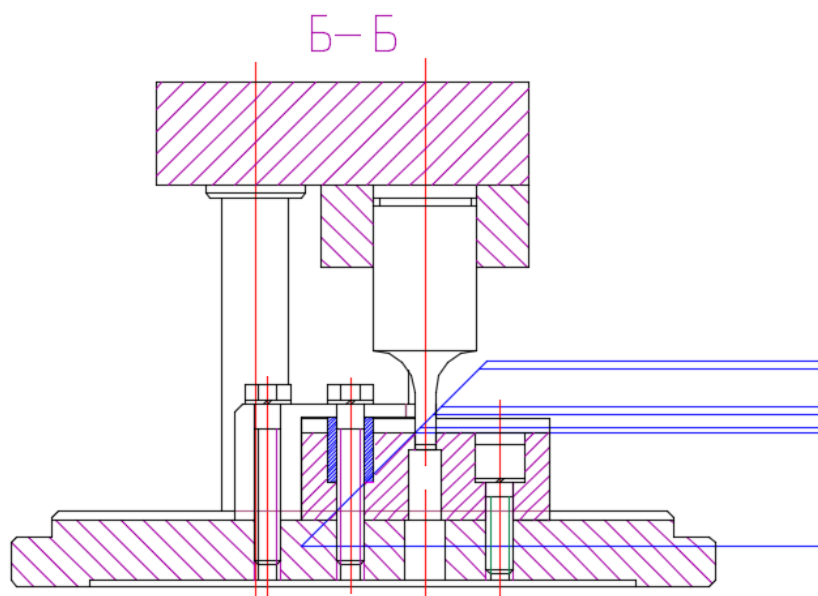
- Пила отрезная (концы профиля под $\angle 45^\circ$);
- Пневматический штамп ПХ.09.298.000.000 (обработка фурнитурного паза) (Пресс пневматический Арт.№ 290124);

Система «ТАТПРОФ»	
БЛОКИ ОКОННЫЕ С НАРУЖНЫМ ОТКРЫВАНИЕМ серии ТПТ-117	
ИНСТРУКЦИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ	7
ПРИМЕЧАНИЕ Технологические отверстия $\Phi 5$ обрабатывается аналогично с рамой на штампе ПХ.09.190.000.000. Обработка нижнего ригеля створки (ТПТ-117.30) - При «нагельном» соединении углов рамы на концах профилей сверлятся отверстия $\varnothing 4,5$ мм по кондуктору под нагеля с размером 5x10 или применяются штифты 5x9,5 Spina 0083, штифты 5x10 A2 DR 1015. При «углообжимном» соединении необходимо пробить 2 отверстия $\varnothing 5$ на штампе ПХ.09.298.000.000 СБ. - Для последующей установки фурнитуры обрабатывается фурнитурный паз (21x4,5 мм). - Обрабатываются 6 технологических отверстия $\varnothing 5$ мм; - Обрабатываются 4 дренажных отверстия $\varnothing 8$ мм и $\varnothing 7$ мм (2 отверстия) - Для установки ручки открывания створки пробивается паз (или обрабатывается на станке по копиру) и два отверстия для крепления ручки винтами с размерами в зависимости от применяемой фурнитуры. Под фурнитуру “Sobinco” -паз с размерами 70x5,5 мм; р-р между отверстиями крепления = 82 мм. Под фурнитуру “GIESSE” -паз с размерами 86x7 мм; р-р между отверстиями = 104 мм.	

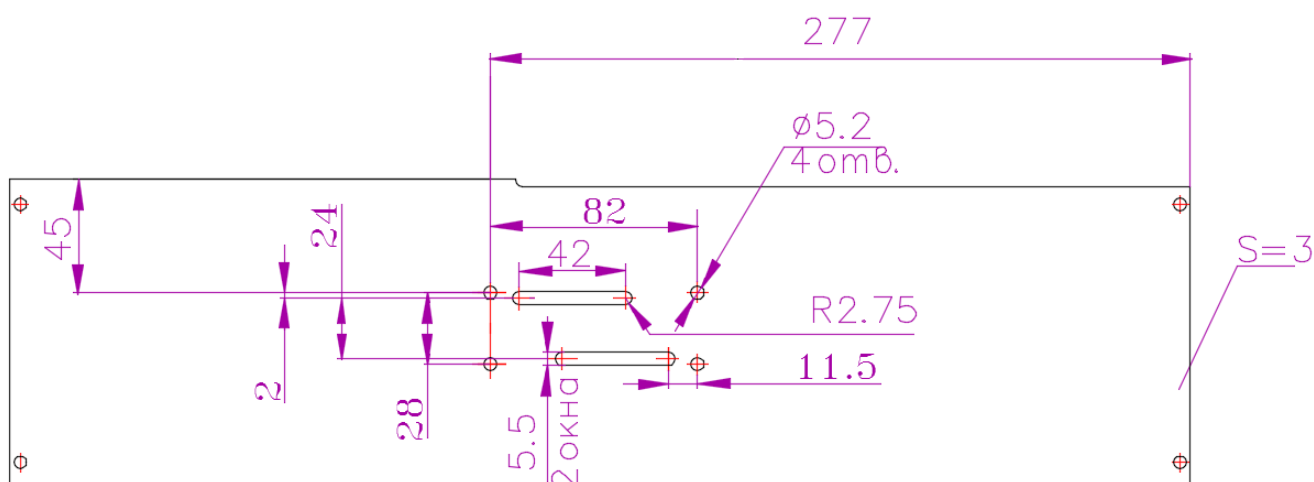
Sobinco
HARDWARE TECHNOLOGY



Система «ТАТПРОФ»	
БЛОКИ ОКОННЫЕ С НАРУЖНЫМ ОТКРЫВАНИЕМ серии ТПТ-117	
ИНСТРУКЦИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ	
	9



Установка профиля ТПТ-117.30 в штамп ПХ.09.298.000.000 СБ (обработка фурнитурного паза)



Копир для фрезеровки обработок под ручку Sobinco 30000-657

ПРИМЕЧАНИЕ

Шесть технологических отверстия Ø 5 мм обрабатываются аналогично с рамой ТПТ-117.30 на штампе ПХ.09.190.000.000.

Верхний ригель и стойки створки обрабатываются аналогично без обработок под ручку фурнитуры (2 отверстия и паз)

Применяемое оборудование и оснастка:

- Пила отрезная (концы профиля под $\angle 45^\circ$);
- Пневматический штамп ПХ.09.298.000.000 (обработка фурнитурного паза) (Пресс пневматический Арт.№ 290124); Альтернатива пневматическому штампу: Дрель электрическая.

		
Система «ТАТПРОФ»		
БЛОКИ ОКОННЫЕ С НАРУЖНЫМ ОТКРЫВАНИЕМ серии ТПТ-117		
ИНСТРУКЦИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ		10

- Пневматический штамп ПХ.09.190.000.000 (Пробивка 6 технологических отверстий ф5) (Пресс Арт.№ 290124); Альтернатива пневматическому штампу: Дрель электрическая.

4. Сборка углов рам, створок

Сборка углов может проводится несколькими способами:

- «обжимкой» (опрессовкой) закладных (сухарей) на прессе для стыковки углов,
- при «нагельном» соединении углов забиваются нагели (штифты 5x10) в сухари через отверстия Ø 4,5 мм.

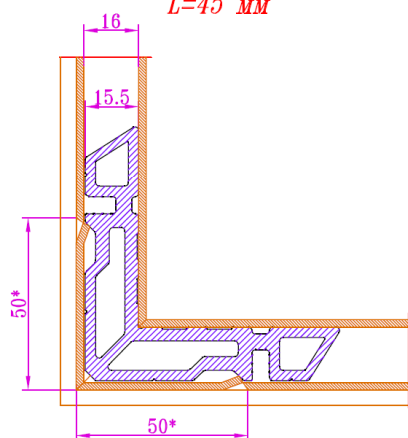
ПРИМЕР СБОРКИ УГЛОВ «ОПРЕССОВКОЙ» ЗАКЛАДНЫХ (СУХАРЕЙ).

Для сборки рамы и створки применяется три комплекта ножей:

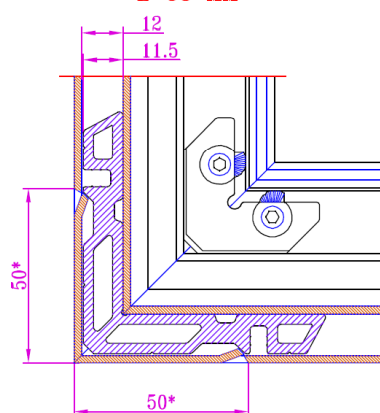
- ПХ.09.297.000.001 (закладная ТП-45.08.02)

- ПХ.09.297.000.003 (закладная ТП-5033)

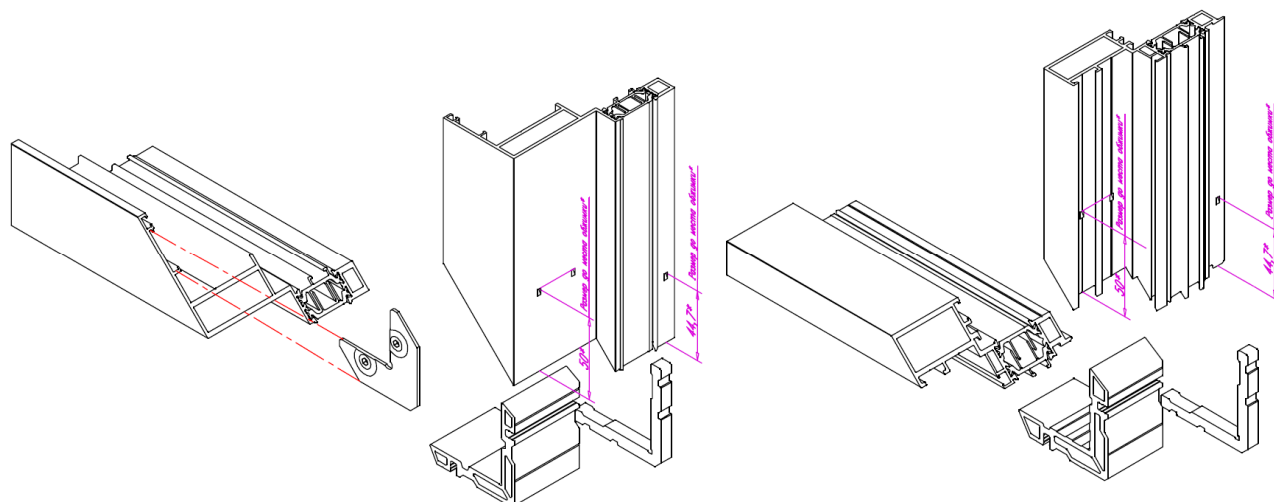
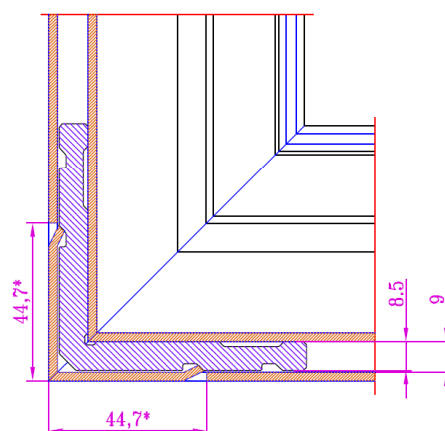
Соединение "обжимкой" угла на закладной ТП-45.08.09
L=45 мм



Соединение "обжимкой" угла на закладной ТП-45.08.02
L=53 мм



Соединение "обжимкой" угла на закладной ТП-5033 L=8,5 мм



ПРИМЕЧАНИЕ

Система «ТАТПРОФ»	
БЛОКИ ОКОННЫЕ С НАРУЖНЫМ ОТКРЫВАНИЕМ серии ТПТ-117	
ИНСТРУКЦИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ	11

Сборка углов проводится с применением стягивающих уголков ЗД-4565-03.

ВНИМАНИЕ

Стягивающие уголки ЗД-4565-03 затянуть шестигранным ключом до «щелчка».

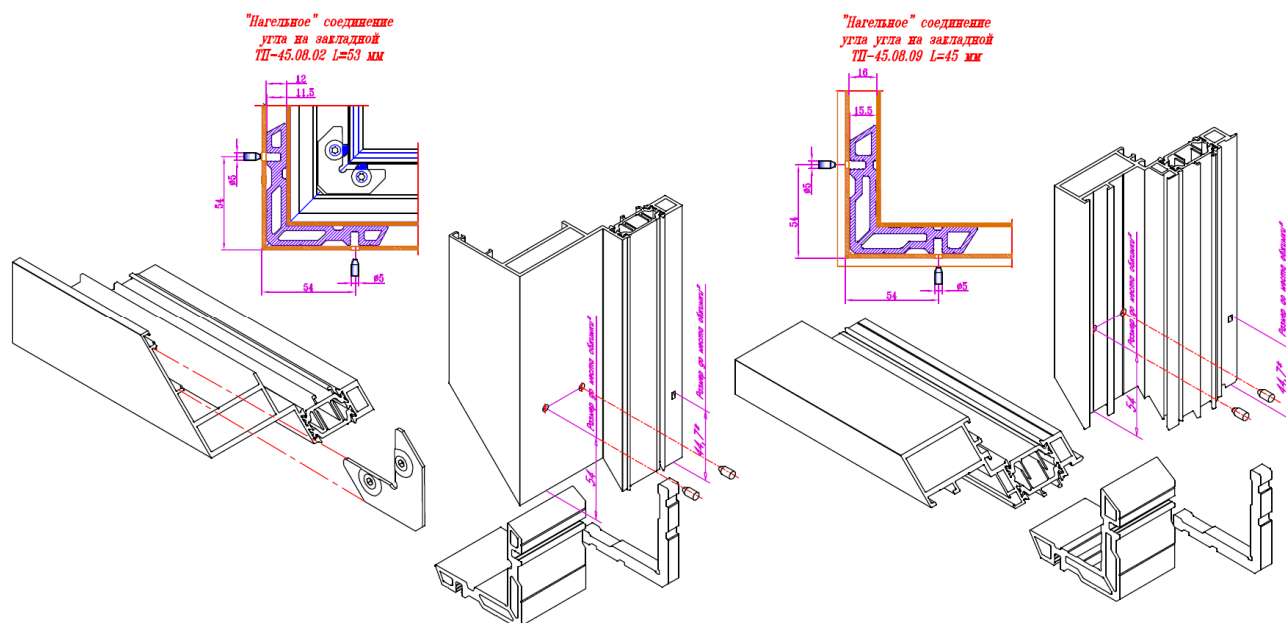
Для повышения прочности и герметичности -лучший способ фиксации соединения – шприцевание клея в собранный узел через технологическое отверстие Ø 5 мм в горизонтальном профиле соединения (не показано).

Применяемое оборудование и оснастка:

- Углообжимной станок (пресс для стыковки углов) типа EP 124 elumatec
- Ключ шестигранный 3 мм (для ЗД-4565-03).

ПРИМЕР «НАГЕЛЬНОГО» КРЕПЛЕНИЯ УГЛОВ

Угловое соединение проводится забиванием нагелей (штифтов) в сухари (закладные) через отверстия Ø 4,5 мм в соединяемых профилях.



ПРИМЕЧАНИЕ

Сборка углов проводится с применением стягивающих уголков ЗД-4565-03.

ВНИМАНИЕ

Стягивающие уголки ЗД-4565-03 затянуть шестигранным ключом до «щелчка».

Для повышения прочности и герметичности -лучший способ фиксации соединения – шприцевание клея в собранный узел через технологическое отверстие Ø 5 мм в горизонтальном профиле соединения (не показано).

Применяемое оборудование и оснастка:

- Пневмомолоток с насадкой -бойком

Система «ТАТПРОФ»	
БЛОКИ ОКОННЫЕ С НАРУЖНЫМ ОТКРЫВАНИЕМ серии ТПТ-117	
ИНСТРУКЦИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ	12
- Ключ шестигранный 3 мм (для ЗД-4565-03). 5. Окончательная сборка, установка фурнитуры Готовность окна (рамы и створки) к окончательной сборке определяется: - угловые соединения собраны, стыки профилей проклеены клеем; - дренажные и вентиляционные отверстия выполнены; - отверстия, пазы для установки ручки и монтажа фурнитуры имеются; - зазор между рамой и створкой и другие размеры, расположение и предельные отклонения элементов соответствуют нормативам ГОСТ 21519-2003 (см. таблицу ниже); - уплотнения притвора ТПУ-65.20 по стойкам, импостам и ригелям створки установлены, стыки резины (в углах под 45°) проклеены, вырезки под петли (90°) выполнены с установкой под петли уплотнителя ТПУ45.12, стыки проклеены. – угловые и «т»-образные стыки профилей должны быть промазаны изнутри силиконовым герметиком; Рама и створка собираются в единую конструкцию. Фурнитура включает в себя- ручки, петли, засовы, ножницы, тяги, планки запорные и другие детали, обеспечивающие открывание, выдвижение и запирание створки оконного блока. Подбирается в зависимости от типа открывания и габаритов оконного блока (по таблицам применения). Общий порядок установки фурнитуры -провести монтаж деталей фурнитуры на раму (в пазы рамы устанавливаются и фиксируются фиксаторы, упоры, зацепы, полупетли согласно схем применения. - провести монтаж деталей фурнитуры на створку (через вырубленные технологические пазы в фурнитурные пазы створки заводятся ползуны, направляющие вставки, готовые или подготовленные соединительные тяги, полупетли, другие механизмы фурнитуры. - закрепить ручку (уточненный порядок установки проводить согласно прилагаемых к изделию инструкций по монтажу фурнитуры). УСТАНОВКА ФРИКЦИОННЫХ ПЕТЕЛЬ Для верхнеподвесного открывания предусмотрены фрикционные петли от следующих производителей: - Sobinco петли P961... подходят для створок с размерами по высоте от 800 мм до 2500 мм и весом до 180 кг Для параллельно-выдвижного открывания предусмотрены параллельно-выдвижные ножницы от следующих производителей:	

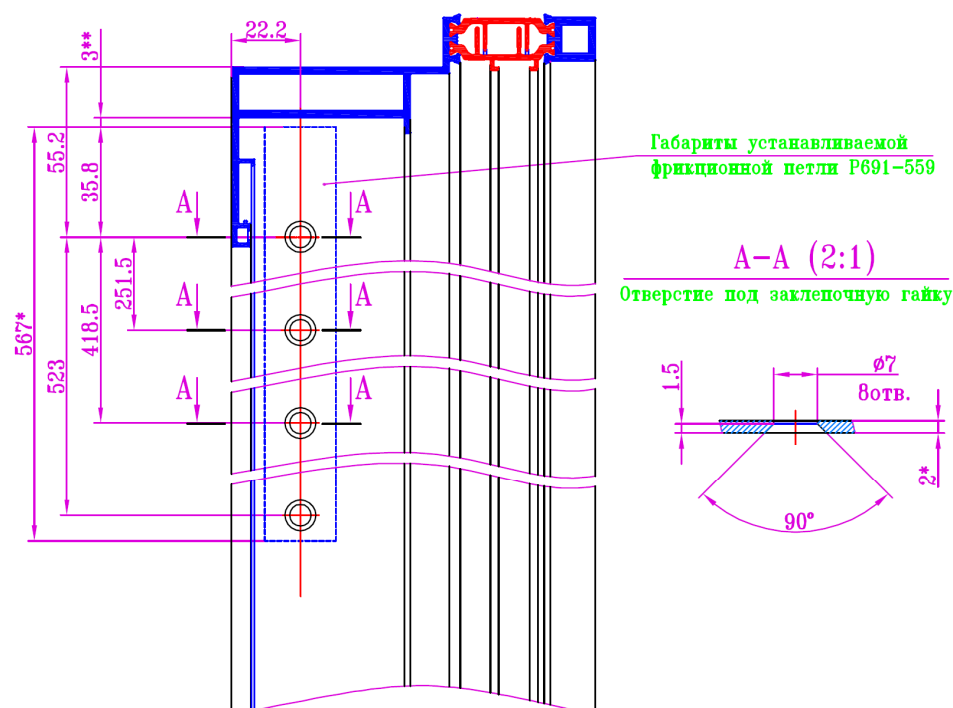
		
Система «ТАТПРОФ»		
БЛОКИ ОКОННЫЕ С НАРУЖНЫМ ОТКРЫВАНИЕМ серии ТПТ-117		
ИНСТРУКЦИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ		13

- Sobinco ножницы PX подходят для створок с размерами по высоте от 380 мм до 2000 мм и с максимальным весом створки до 200 кг
- ESCO ножницы арт. 73-411809 подходят для створок с максимальным весом створки до 100 кг
- GS HD тип G подходят для створок с размерами по высоте от 900 мм до 1100 мм и максимальным весом створки до 55 кг

ОБРАБОТКИ ДЛЯ УСТАНОВКИ ПЕТЛИ SOBINCO P691-559

Обработка рамы ТПТ-117.10

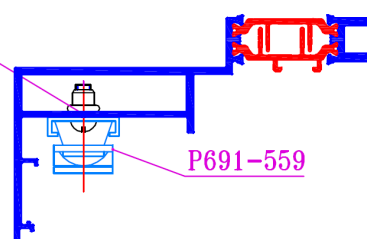
Обработка рамы ТПТ-117.10 для установки фрикционной петли



КРЕПЛЕНИЕ ПЕТЛИ

Гайка заклепочная М5х13

Винт М5х12 DIN 7985 А2

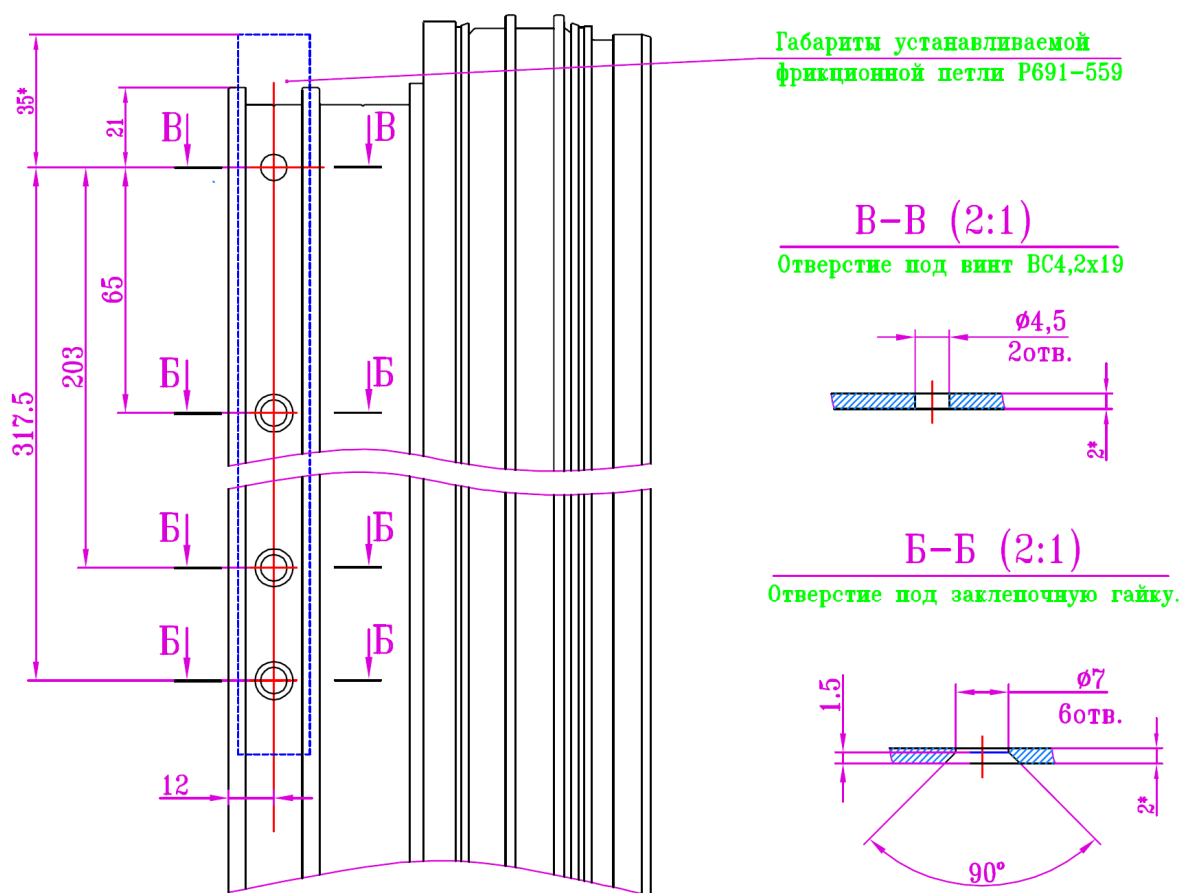


*) Размеры для справок

**) Размер от верхнего внутреннего угла рамы...

Обработка створки ТПТ-117.30

Обработка створки ТПТ-117.30 для установки фрикционной петли



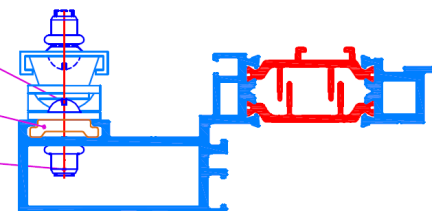
УСТАНОВКА ПЕТЛИ

В сечении Б-Б

Винт М5х16 ГОСТ17473-80

Проставка ТП-5091

Гайка заклепочная М5х13

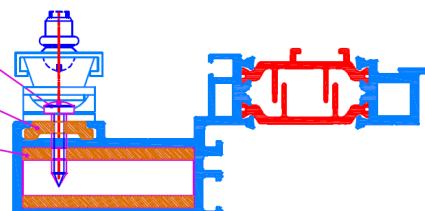


Винт ВС4,2х19 DIN7981

В сечении В-В

Проставка ТП-5091

Закладная ТП-45.08.09



*) Размеры для справок

Система «ТАТПРОФ»				
БЛОКИ ОКОННЫЕ С НАРУЖНЫМ ОТКРЫВАНИЕМ серии ТПТ-117				
ИНСТРУКЦИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ				15
Провести необходимые регулировки для обеспечения соответствия требованиям ГОСТ 30777-2012 по следующим критериям: -легкость хода (проверяется по оконной ручке) -усилие запирания на ручке не более 5 кгс -крепление деталей и узлов фурнитуры надежно, винты завернуты, детали не имеют повреждений. Закрывающие приборы обеспечивают надежное закрывание открывающихся элементов изделий. Открывание и закрывание должно происходить плавно, без заеданий. Ручки и засовы не должны самопроизвольно перемещаться из положения «открыто» или «закрыто». Типовая регулировка положения створки относительно рамы Правильность положения створки оценивается по величине зазоров между створкой и рамой (фальцлюфт = 21 мм/11,5 мм) а также по плотности прилегания резиновых уплотнений к створке. Номинальные размеры элементов изделий, расположение и размеры функциональных отверстий, расположение оконных приборов, петель, а также другие необходимые размеры указывают в технической документации на изготовление изделий. Предельные отклонения номинальных размеров сопрягаемых элементов изделий, зазоров под наплавом, размеров расположения оконных приборов и петель не должны превышать значений, установленных в нижеприведенной таблице. Разность длин диагоналей прямоугольных рамочных элементов не должна превышать 2 мм при длине наибольшей стороны до 1200 мм (включительно) и 3 мм - при длине более 1200 мм.				
Размерный интервал	Предельные отклонения номинальных размеров			
	Внутренний размер рам	Наружный размер створок	Зазор под наплавом	Размеры расположения приборов и петель
До 1000 включ.	± 1,0	- 1,0	+ 1,0	± 1,5
Св. 1000 до 2000 включ.	+ 2,0 - 1,0	+ 1,0	+ 1,0 - 0,5	
Св. 2000	+ 2,0 - 1,0	+ 1,0 - 2,0	+ 1,5 -0,5	
Примечания				
1. Значения предельных отклонений установлены для температурного интервала проведения измерения (16-24) °С.				

Система «ТАТПРОФ»	
БЛОКИ ОКОННЫЕ С НАРУЖНЫМ ОТКРЫВАНИЕМ серии ТПТ-117	
ИНСТРУКЦИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ	16
2. Значения предельных отклонений размеров зазоров под наплавом приведены для закрытых створок с установленными уплотняющими прокладками.	
Плотность прилегания створки к раме можно проверить при помощи листка бумаги. Для этого необходимо открыть створку, вставить в зазор между створкой и рамой полоску бумаги, створку закрыть. Бумага не должна свободно перемещаться из зазора между рамой и створкой. Проверку проводить по всем четырем сторонам створки. При этом должны совпадать плоскости рамы и створки, обращенные на улицу. В окнах откидной системы применяются петли без регулировки. Поэтому, если в вертикальном направлении зазоры не соответствуют требуемым значениям, это означает, что на окно установлены некондиционные петли. Требуется их замена. Для регулировки в горизонтальном направлении необходимо: -открыть створку; -ослабить винты крепления петель к раме; -переместить створку в необходимое положение; -затянуть винты; -закрыть створку, проверить зазоры. В окнах поворотной системы в вертикальном направлении регулировка створки производится при помощи винта опоры шарнира. Для этого необходимо: -открыть створку; -ослабить винты крепления нижней подвижной петли; -завернуть винт, если створку необходимо поднять; -вывернуть винт, если створку необходимо опустить; -затянуть винты; -закрыть створку, проверить зазоры. В горизонтальном направлении регулировка верхней части створки производится при помощи винта в верхнем кронштейне. Для этого необходимо: -открыть створку; -для уменьшения зазора между рамой и створкой (со стороны петель) винт необходимо завернуть; -для увеличения зазора между рамой и створкой (со стороны петель) винт необходимо вывернуть; -закрыть створку, проверить зазоры. В окнах поворотно-откидной системы в вертикальном направлении регулировка створки про-	

Система «ТАТПРОФ»	
БЛОКИ ОКОННЫЕ С НАРУЖНЫМ ОТКРЫВАНИЕМ серии ТПТ-117	
ИНСТРУКЦИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ	17
изводится также как для окон поворотной системы. В горизонтальном направлении регулировка верхней части створки производится при помощи винта расположенного на ножницах. Для этого необходимо: -открыть створку; -для уменьшения зазора между рамой и створкой (со стороны петель) винт необходимо за- вернуть; -для увеличения зазора между рамой и створкой (со стороны петель) винт необходимо вы- вернуть; -закрыть створку, проверить зазоры. В горизонтальном направлении регулировка нижней части створки производится также как для окон поворотной системы путем перестановки пальца. Проверить положение опор прижимов. В положении ручки "закрыто" опоры прижимов должны находиться напротив эксцентриков. Проверку и регулировку проводить следующим образом: -открыть створку; -поставить ручку в положение "закрыто"; -створку прикрыть; -на раме карандашом отметить центра эксцентриков; -открыть створку; -по отметкам выставить опоры прижимов, для этого необходимо ослабить крепежный винт; -вернуть ручку в положение "открыто"; -закрыть створку. Правильное положение створки должно обеспечивать плотное сопряжение резиновых уплотнений. Для этого поверхности профилей рамы и створки с уличной стороны должны находиться в одной плоскости. Отклонение от плоскостности не должно превышать 0.4 мм. При этом со стороны помещения перепад между рамным и створочным профилем должен составлять 8мм. Регулировку в данном направлении производить путем поворота эксцентриков на тягах привода ручки и на ножницах. Если не происходит качественного уплотнения профилей со стороны петель, это означает, что на окно установлены некондиционные петли. Требуется их замена.	

Система «ТАТПРОФ»	
БЛОКИ ОКОННЫЕ С НАРУЖНЫМ ОТКРЫВАНИЕМ серии ТПТ-117	
ИНСТРУКЦИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ	18

6. Установка уплотнительной резины

Резина притворов ТПУ-65.20 по внутреннему периметру створок установлена предварительно, перед установкой фурнитуры.

-в раму и створку устанавливается средняя уплотнительная резина ТПУ-7802-01 во внутренние пазы профилей. Соединяются горизонтальные и вертикальные уплотнители, стыки (45°) проклеиваются (зазоры и стыковка без клея не допускаются).

ПРИМЕЧАНИЕ

Работа среднего уплотнителя проверяется нанесением красящего мела на клапан уплотнителя. Ответный след на притворе створки должен быть непрерывным.

-в наружный паз профиля рамы вставляется дополнительный уплотнитель притвора ТПУ-65.20 (по необходимости), стыки (под 45°) проклеиваются.

-для последующей установки заполнений в наружный паз профиля створки по периметру монтируется уплотнительная резина ТПУ-6001, стыки режутся под 45°, затем проклеиваются.

ПРИМЕЧАНИЕ

Монтаж уплотнений должен производиться без перекосов, скручиваний и механических повреждений. Уплотнения укладывать свободно, без натяжений.

Длина уплотнителей берется с 5% запасом для учета возможной последующей усадки.

7. Установка заполнений в изделие

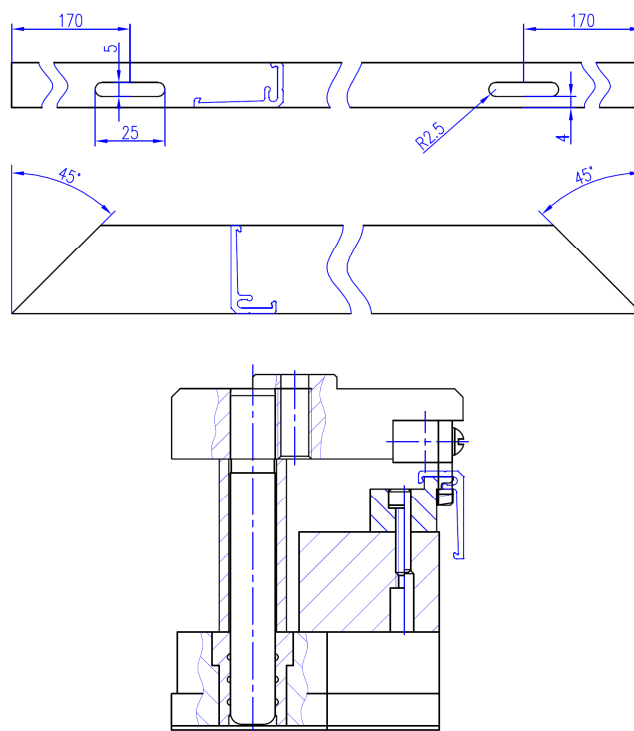
В соответствии с ТУ, производится установка стеклопакетов, либо других заполнений.

- Нарезаются под 45° штапики на отрезной пиле.

- Пробиваются дренажные пазы на нижнем горизонтальном штапике на штампе

ПХ.09.403.000.000.СБ

		
Система «ТАТПРОФ»		
БЛОКИ ОКОННЫЕ С НАРУЖНЫМ ОТКРЫВАНИЕМ серии ТПТ-117		
ИНСТРУКЦИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ		19

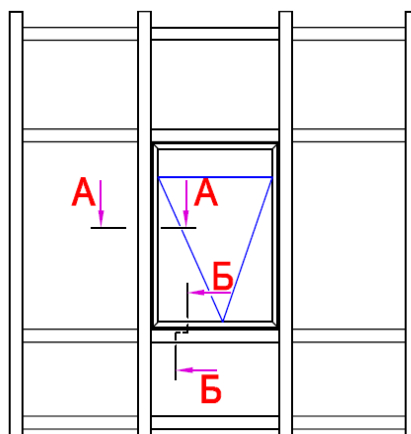


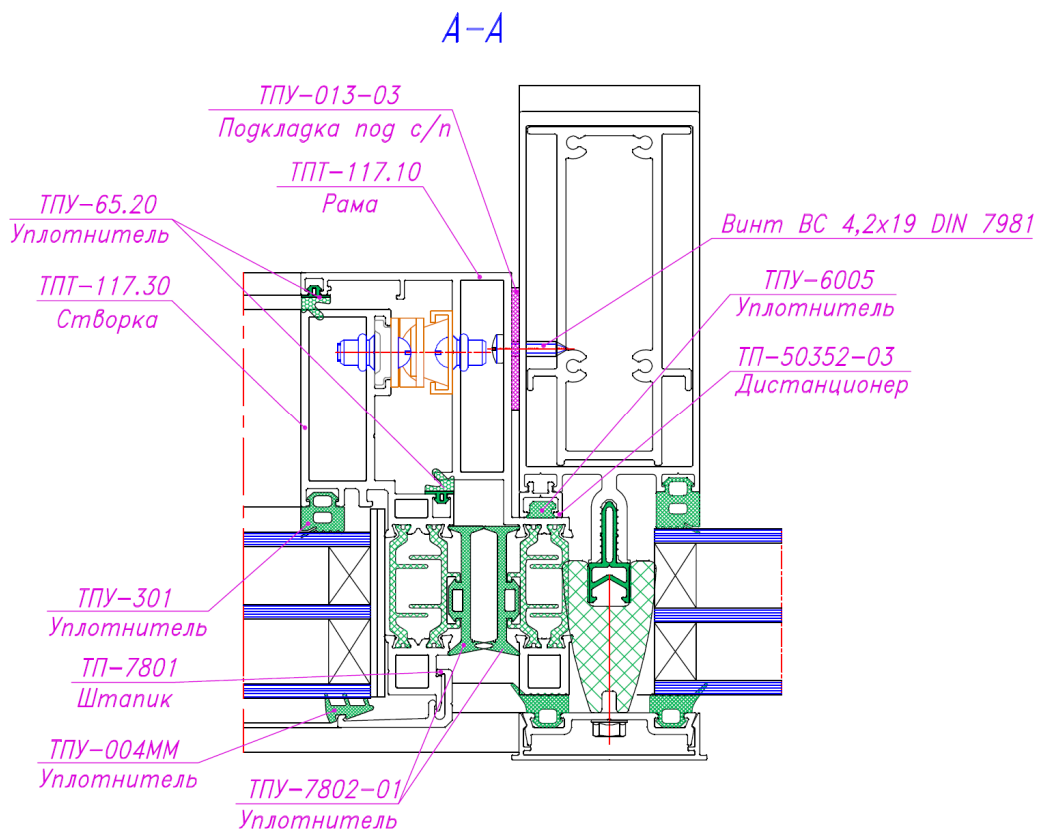
Установка профиля ТП-7801 в штамп ПХ.09.403.000.000 СБ (обработка дренажного паза)

- Устанавливаются штапики по месту.

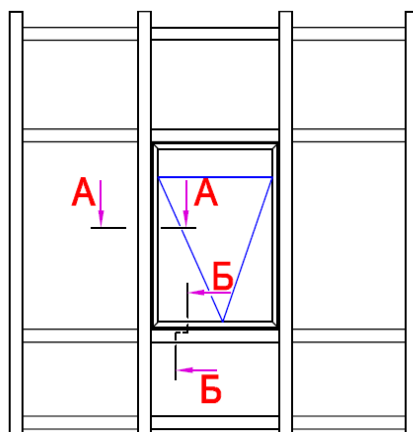
Устанавливаются подкладки в зависимости от толщины заполнения ТПУ-026... (одинарное стекло), ТПУ-012... (стеклопакет 24 мм), ТПУ-013... (стеклопакет 32 мм) под заполнения-стеклопакеты. Места установки определяются согласно СН.481- «Инструкция по проектированию, монтажу и эксплуатации стеклопакетов».

8. Установка створки в витраж ТП-50300





- Установить створку в сборе с рамой в проем витража;
- С помощью щупов отрегулировать зазор 2 мм по периметру между витражом и рамой с помощью подкладок ТПУ-012-03 и установить их;
- Закрепить раму к стойке витражу самонарезными винтами ВС 4,2x19 DIN 7981 с шагом не более 500 мм;
- Отверстие заглушить пробкой ТПУ-021;
- Проверить плавность работы подвижных частей фурнитуры трехкратным открыванием и закрыванием.



		
Система «ТАТПРОФ»		
БЛОКИ ОКОННЫЕ С НАРУЖНЫМ ОТКРЫВАНИЕМ серии ТПТ-117		
ИНСТРУКЦИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ		21

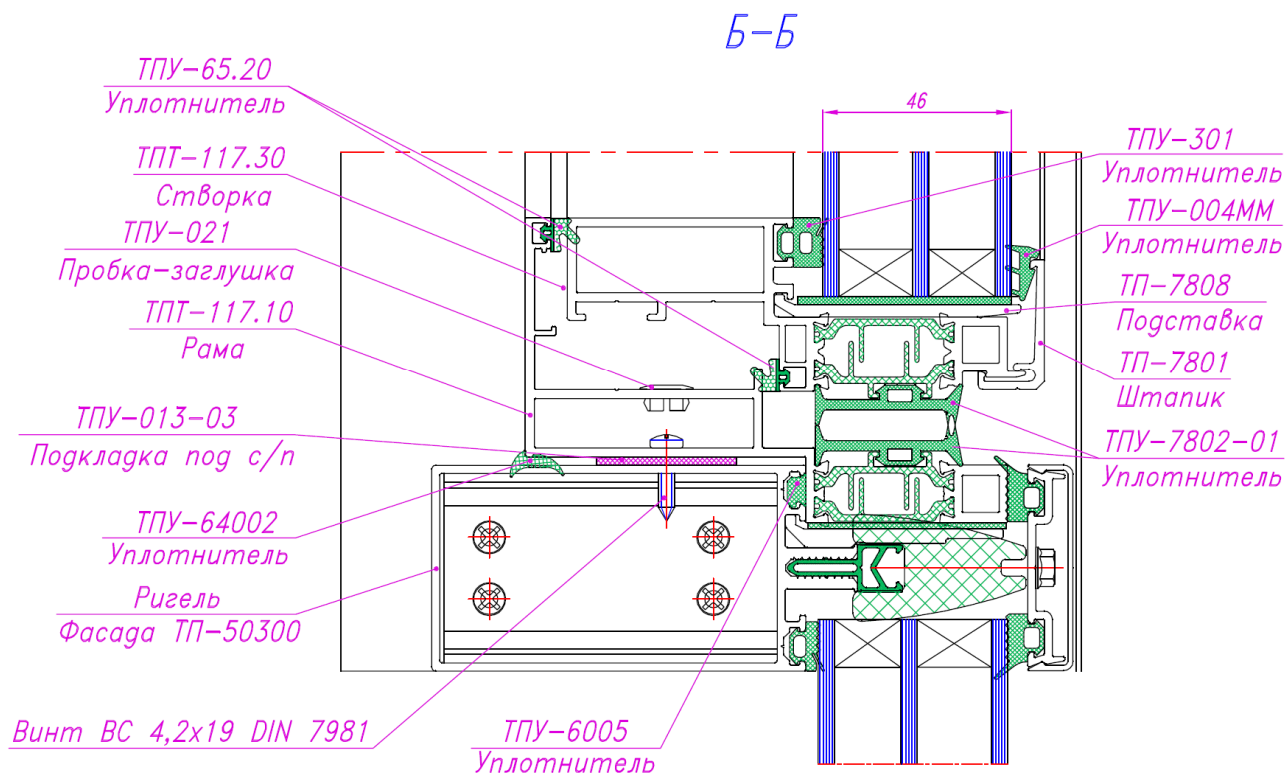
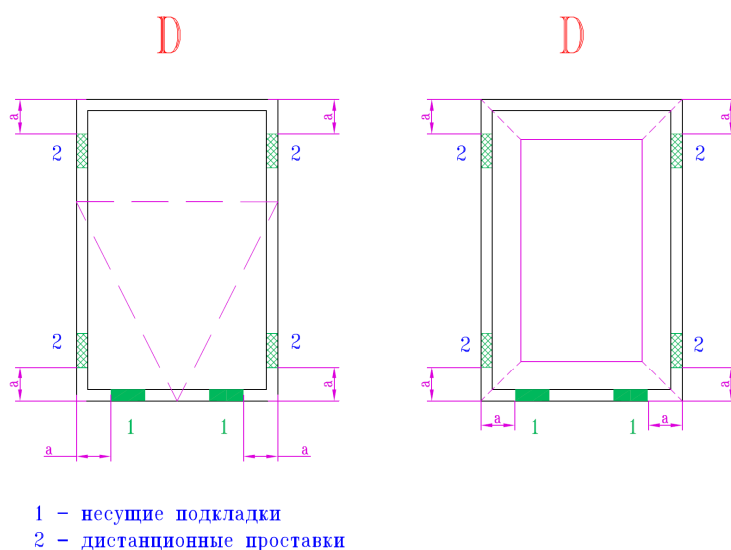


СХЕМА УСТАНОВКИ ОПОРНЫХ (НЕСУЩИХ) И ФИКСИРУЮЩИХ (ДИСТАНЦИОННЫХ) ПОДКЛАДОК

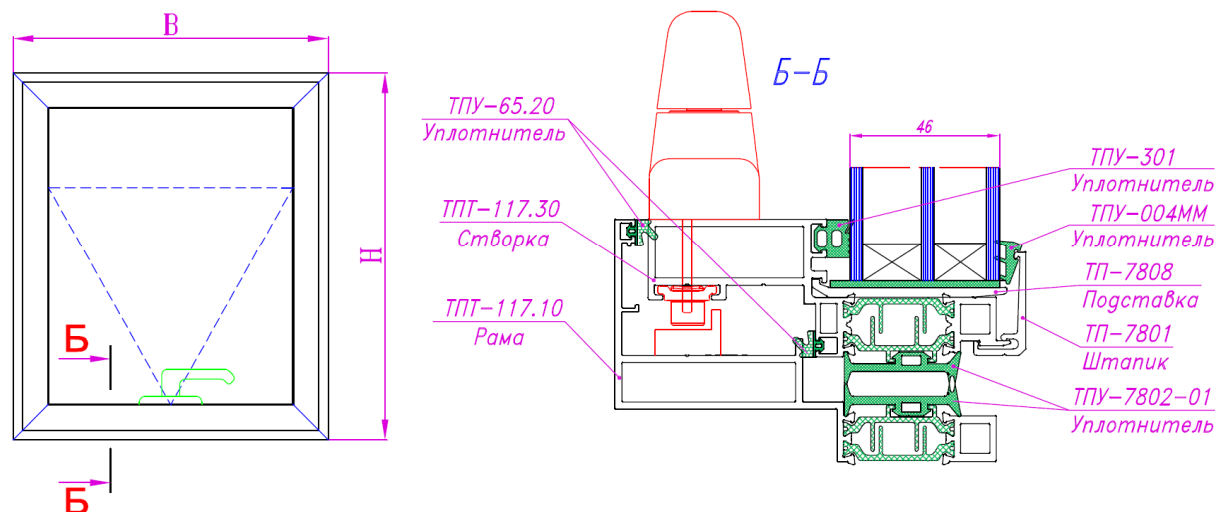


ПРИМЕЧАНИЕ

Ширина подкладки должна превышать толщину заполнения на 2 мм, толщина подкладки должна быть не менее 3 мм, материал - жесткий полимер с твердостью 80-90 ед. по Шору А. Место установки: при длине стекольного паза менее 1500 мм на расстоянии = 50-80 мм от основания стекольного паза, при длине более 1500 мм на расстоянии = 150 мм.

		
Система «ТАТПРОФ»		
БЛОКИ ОКОННЫЕ С НАРУЖНЫМ ОТКРЫВАНИЕМ серии ТПТ-117		
ИНСТРУКЦИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ		22

- Стеклопакет устанавливается замаркированной стороной на улицу.
- Заполнения устанавливаются на место с равномерным зазором по периметру 13-14,5 мм.
- Фиксируются заполнения наборами пластин согласно схемы D.



Окончательно зафиксировать стеклопакет штапиком по периметру. Сначала установить горизонтальные штапики, затем вертикальные и заложить резиновое уплотнение (ТПУ-004ММ).

- Проверить герметичность примыкания уплотнений к стеклу (визуально). В углах на стыке горизонтального и вертикального уплотнений не должно быть зазоров. Не должно быть провалов уплотнения (ТПУ-004ММ) вглубь штапика.

9. Правила приемки

Приемку производят путем проведения:

- входного контроля качества применяемых материалов, комплектующих;
- контроля соответствия изделия требованиям ТУ-5271-001-70882906-2010;
- контроля соответствия рабочим чертежам и нормативно-технической документации.

Проверка функционирования конструкции:

Проверить внешний вид собранных конструкций.

Алюминиевые элементы конструкций не должны иметь вмятин, царапин, сколов краски, остатков скотча. Стекла и стеклопакеты не должны иметь трещин.

Угловые стыки уплотнений должны быть без зазоров.

Проверить правильность установки стеклопакетов. При правильно выбранных размерах стеклопакета и правильной его установки в створку, дистанционная рамка стеклопакета должна находиться на уровне поверхности штапика по всему периметру.

Проверить зазоры между рамой и створкой. Они должны быть в пределах 11.5 (21) мм. Га-

Система «ТАТПРОФ»	
БЛОКИ ОКОННЫЕ С НАРУЖНЫМ ОТКРЫВАНИЕМ серии ТПТ-117	
ИНСТРУКЦИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ	23
барит створки на 12 мм больше внутреннего размера рамы по фальцу). Проверить плавность открывания створок. Створки должны открываться плавно без заеданий и рывков. Не допускается задевание резиновых уплотнений за накладные элементы фурнитуры. Проверить работу конструкции во всех рабочих положениях створки пятикратным открыванием-закрыванием створных элементов и запирающих устройств. Проверить плотность прилегания уплотнителей (среднего, наружного и внутреннего). 10. Используемая нормативная документация 1. ГОСТ 22233-2001 «Профили прессованные из алюминиевых сплавов. Технические условия». 2. ГОСТ 21519-2003 «Блоки оконные из алюминиевых сплавов. Технические условия». 3. ТУ-5271-001-70882906-2010 «Светопрозрачные конструкции из алюминиевых профилей строительной системы «Татпроф» Технические условия.	