ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ ПОД УСТАНОВКУ ФУРНИТУРЫ

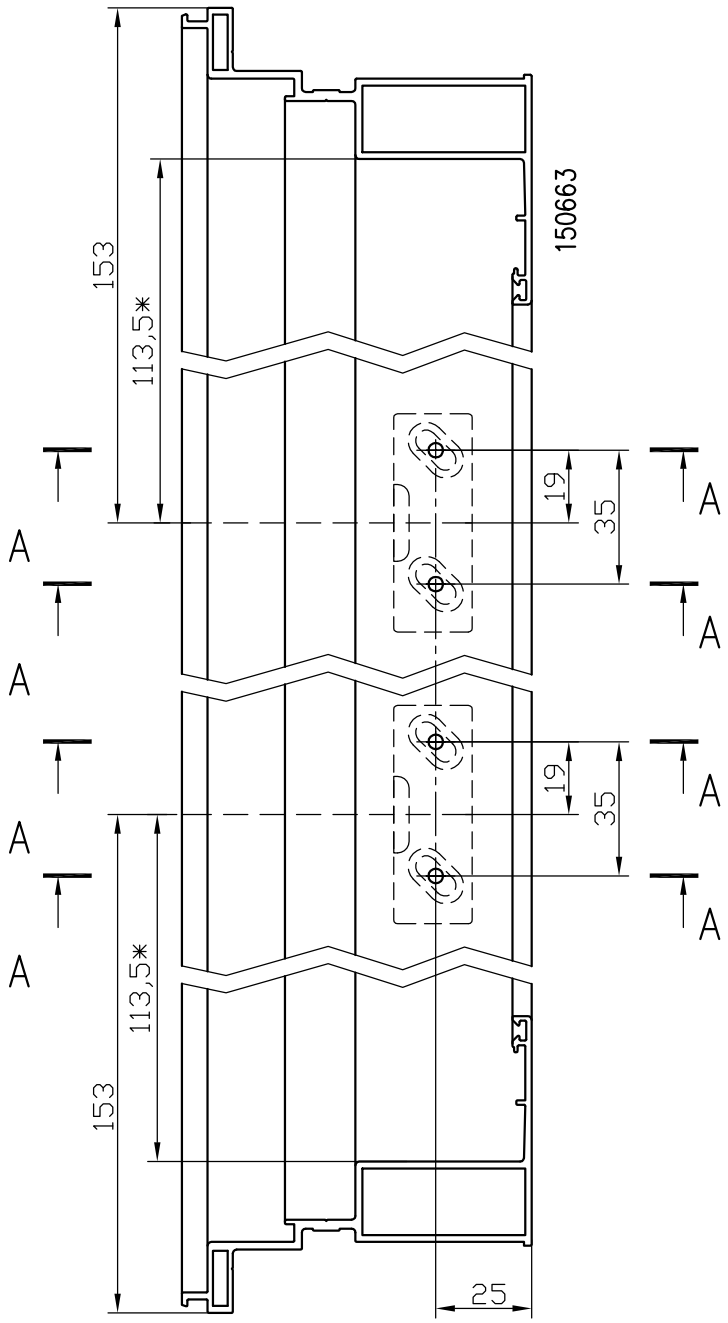
Обработка профилей рамы окна под установку ответных запорных частей п°556

Обработка стоек рамы окна.

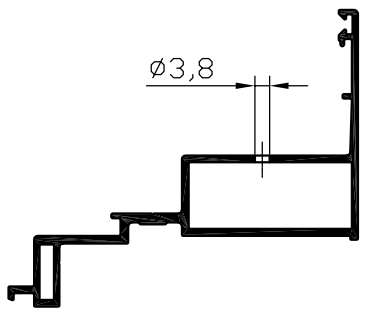
L=700...1100, H=850...1400мм

L=1100...1400, H=850...1000мм

L=1400...1600, H=800...1000мм (п.1)



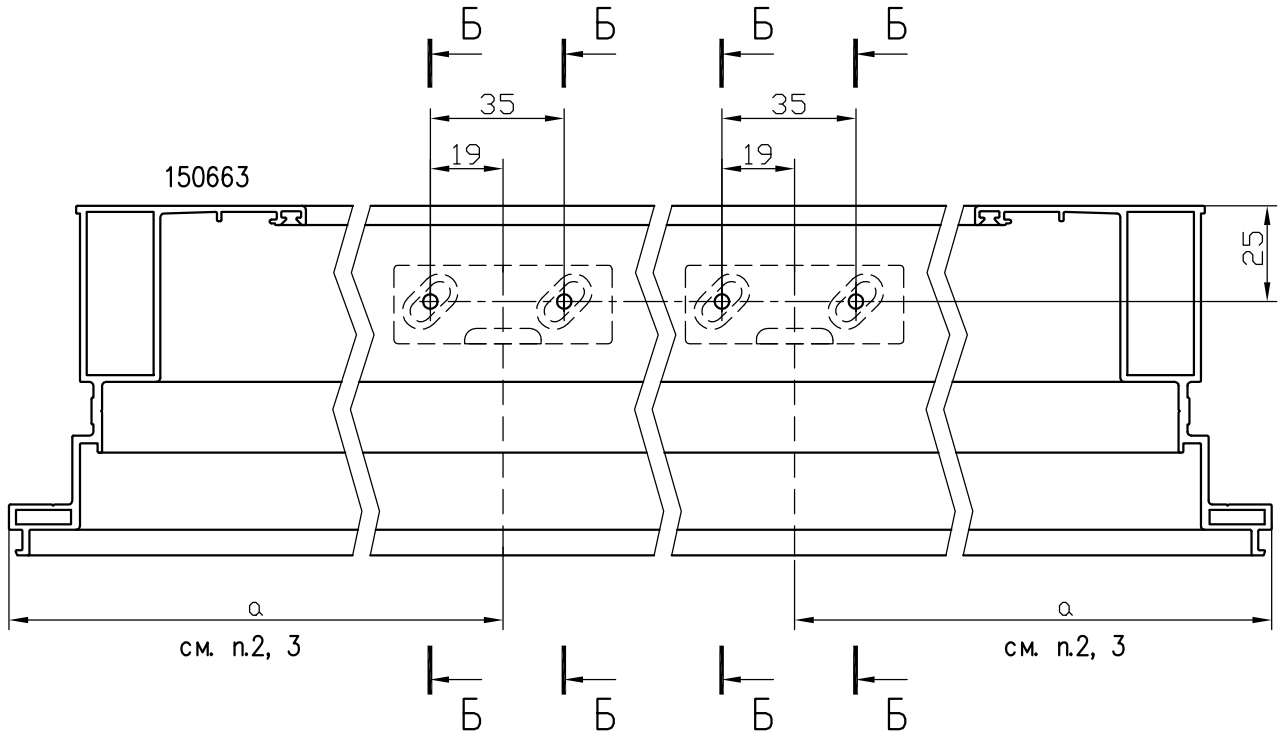
А–А



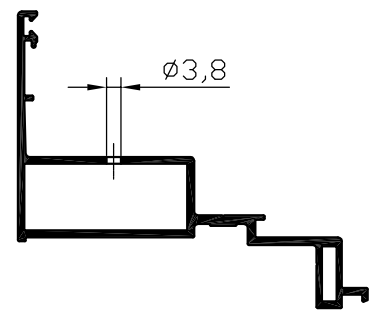
Обработка ригелей рамы окна.

L=1100...1400, H=1000...1400мм (п.2)

L=1400...1600, H=800...1000мм (п.3)



Б–Б



Примечание:

1. При размерах L=1400...1600мм и H=800...1000мм данная обработка под установку ответных запорных частей п°556 производится для нижнего ригеля. Обработка стоек под установку п°556 не производится. (см. схему на листе 8.165)
2. При размерах L=1100...1400 и H=1000...1400мм данная обработка под установку ответных запорных частей п°556 производится для верхнего и нижнего ригеля. Размер a=217,5мм.
3. При размерах L=1400...1600мм и H=800...1000мм данная обработка под установку ответных запорных частей п°556 производится для верхнего ригеля. Размер a=291мм. (см. схему на листе 8.165)

/Карижский/

Изм. Нов. №