

Типовая конструкция интегрированного окна с параллельно-отставным типом открывания.

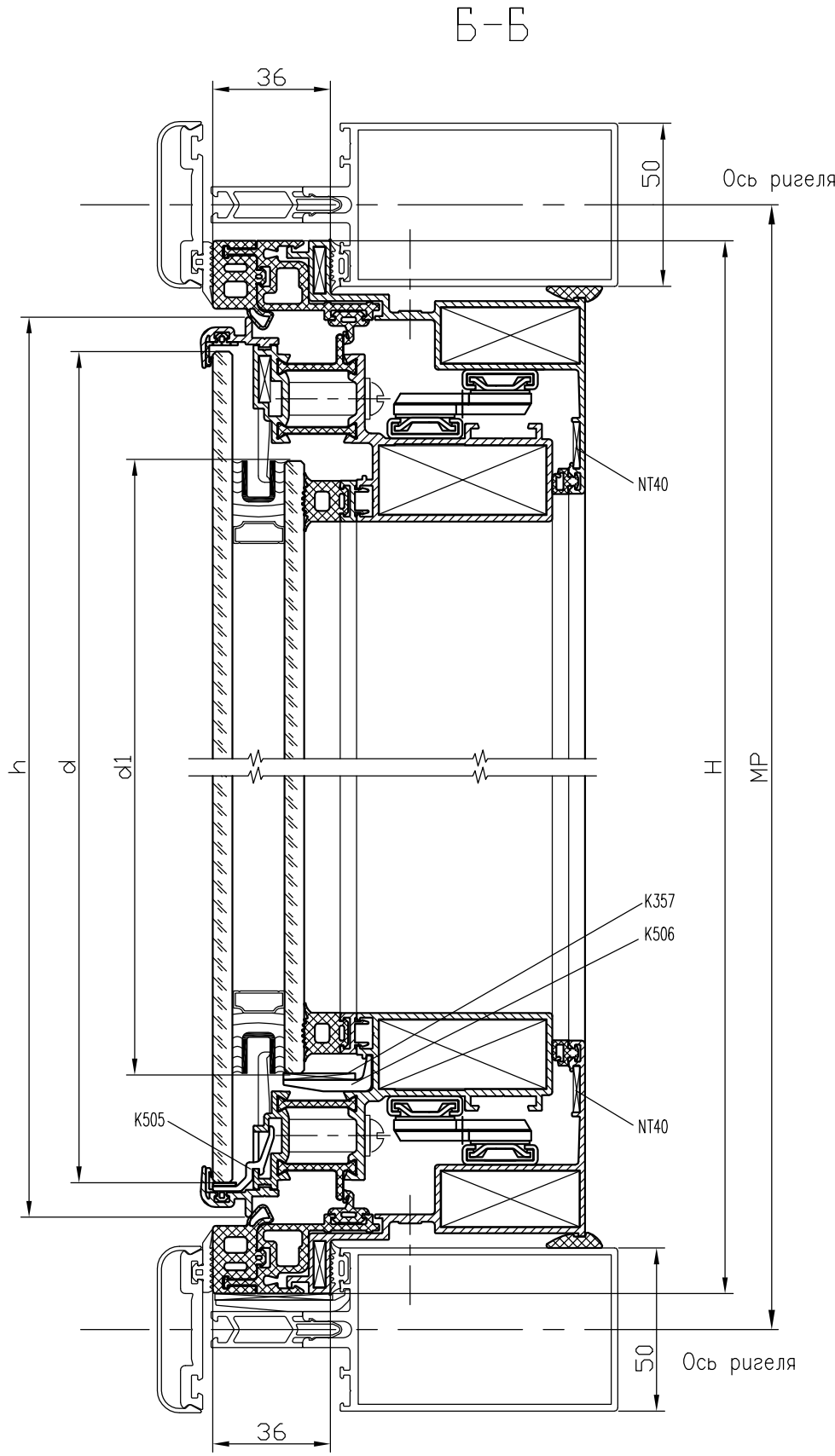
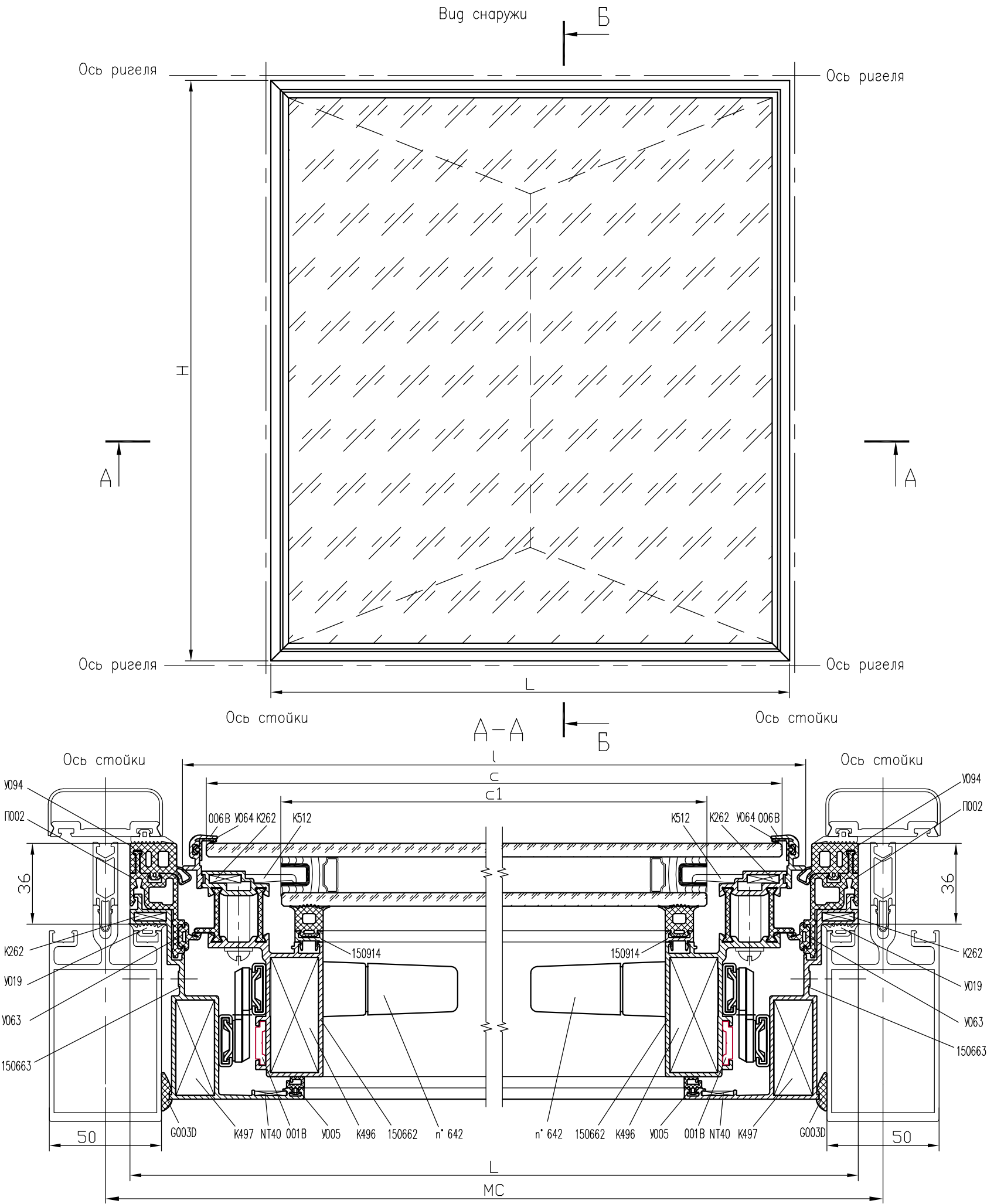


АГРИСОВГАЗ

AGS

150

Внимание! Данный тип окна устанавливать только в фасад V группы.



Примечание:
После установки интегрированного окна в фасад раму закрепляют при помощи винтов 2-5х25.12Х12Н9Т ГОСТ 10619-80.
Шаг установки винтов 400 мм. (см. обработку)
Под винты в профилях стоек и ригелей сверлить отверстия $\phi 3.8$ мм.



Типовая конструкция интегрированного окна с параллельно-отставным типом открывания

Обозн.	Раскрой профиля	Кол-во, шт	Размер на исполнение, мм
Алюминиевые профили			
150662		2	L-64
		2	H-64
150663		2	L=MC-22
		2	H=MP-22
150914		2	L-147
		2	H-147
см. п.1		2	l=L-46.8
		2	h=H-46.8
001B		см. п.2 прим.	Длина и обработка зависят от размеров окна. см. лист 8.167
		2	l=120 (см. п.3 примечаний)
		см. п.4 прим.	l=H-209 (см. п.4 примечаний)
Профиль пластиковый П002		2	L
		2	H
Резиновые уплотнители			
см. п.5 прим.		1	2L+2H-588
У005		1	2L+2H-558
У063		1	2L+2H-189
У064		1	2L+2H-226
G003D		1	2L+2H-112
У094		1	2L+2H
Заполнение стеклопакет			
		1	c=L-68 c1=L-135 d=H-68 d1=H-135
Аксессуары			
K262		8	
K357		2	
K496		4	
K497		4	
K505		2	
K506		2	
K512		см. п.6 прим.	
NT40		4	
M5 BN1972 Клепальная гайка A2 UT\ROS "SFS"		22	Для установки ножниц art. 73-411809-3

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

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

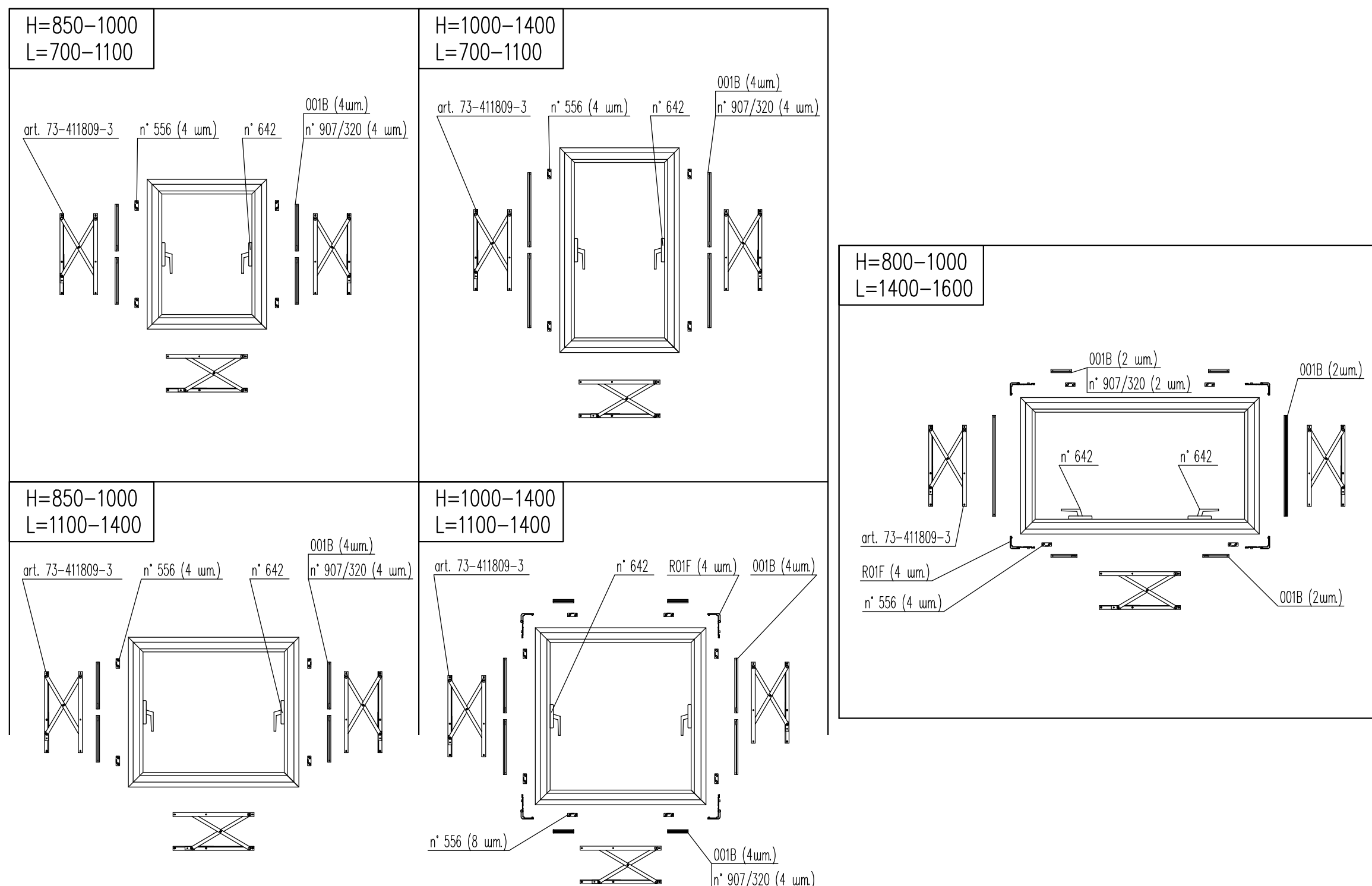
Примечание:

1. При S=28мм используется профиль 006B. При S=30 мм и S=32мм используется профиль 150665.
2. При размерах L<1400 используются 4шт.; при размерах L=1400...1600 используются 2шт.
3. При размерах L>1100 и H=1000...1400 используются 4шт.;
при размерах L=1400...1600 и H=800...1000 используются 2шт. Обработка см. лист 8.167.
4. Используется при размерах L=1400...1600мм и H=800...1100мм. Обработка см. лист 8.167.
5. Резиновый уплотнитель, в зависимости от толщины заполнения, выбирать из таблицы:

Толщина заполнения, мм	Резиновый уплотнитель
28	У023
30	У023
32	У022

6. Количество прижимов K512 определяется в зависимости от размеров стеклопакета (см. листы 8.178–8.181).
7. Цвет ручки выбирается из таблицы:

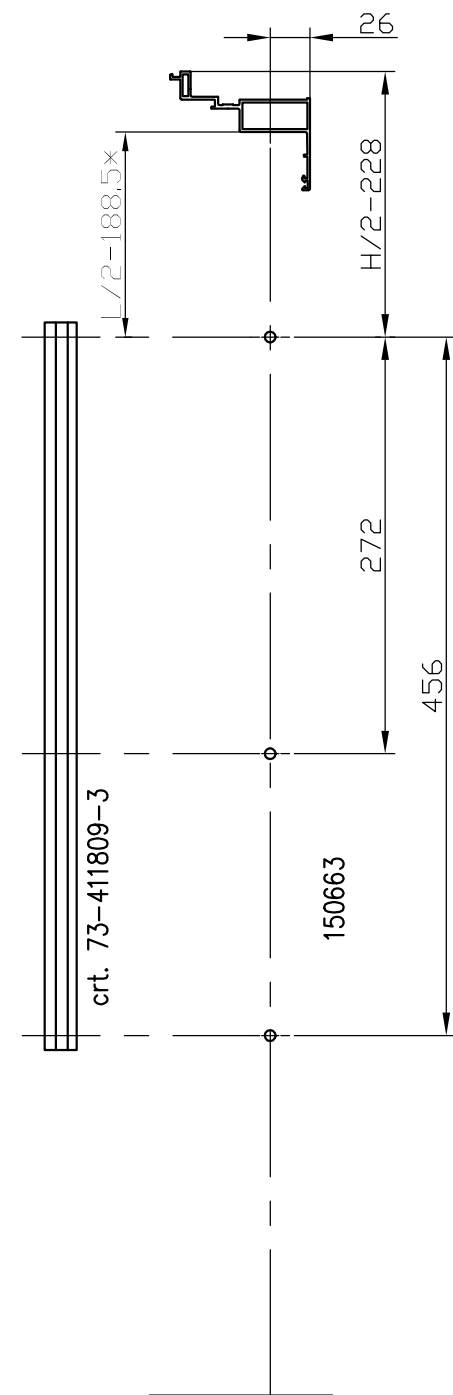
Обозначение	Покрытие
н° 642 N	серебро
н° 642 RAL 9010	белый
н° 642 RAL 9005	черный
н° 642 RAL ...	цвет по шкале RAL на заказ



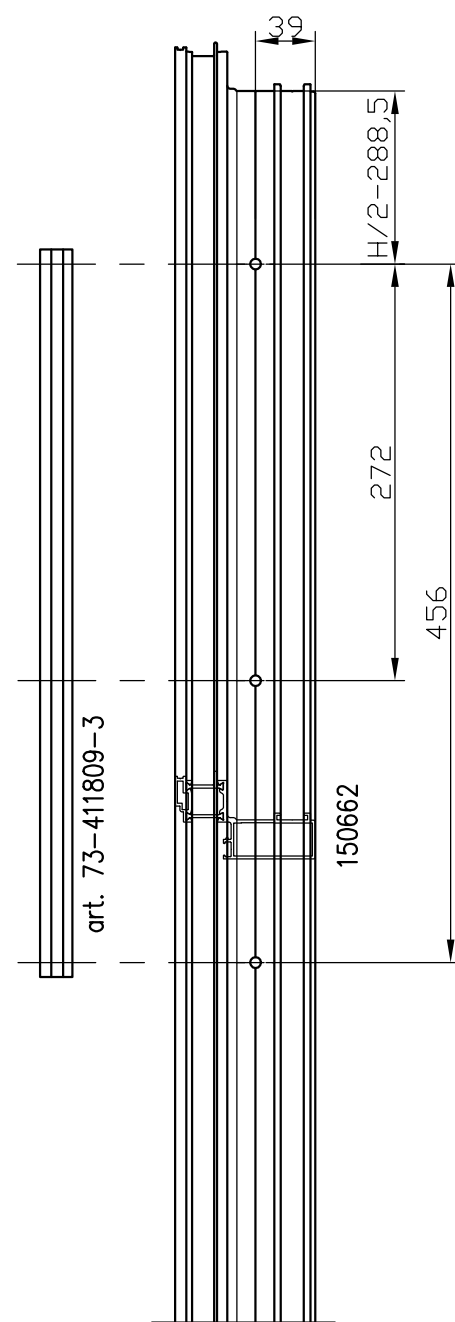
8. Комплект из 3 ножниц (2 правых, 1 левая). Максимальная масса створки– 60 кг. Максимальное открывание– 160 мм.
9. Для крепления фрикционной петли art. 73-411809-3 использовать винты А2.М5–6gx12.12X18Н9 ГОСТ 17473–80– 18шт.
10. Для крепления ответной запорной части n° 556 использовать винты 2–5x14.12X18Н9Т ГОСТ 10619–80– 2шт. на одну деталь.
11. Для крепления ручки n° 642 использовать винты А2.М5–6gx30.12X18Н9Т ГОСТ 17475–80– 2шт.
12. Для крепления профиля 006В и профиля 150665 использовать винты 2–4x14.12X18Н9Т ГОСТ 10619–80. Количество винтов определяется, исходя из шага установки– 150...200 мм. (см. лист 8.181)
13. Для крепления профиля П002 использовать винты 2–4x14.12X18Н9Т ГОСТ 10619–80. Количество винтов определяется, исходя из шага установки– 150...200 мм (см. листы 8.171, 8.172)
14. Возможны варианты установки ручек производителей, не указанных в данном каталоге.
В этом случае обработку профилей и установку ручек выполнять согласно каталогов фирм–производителей.

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

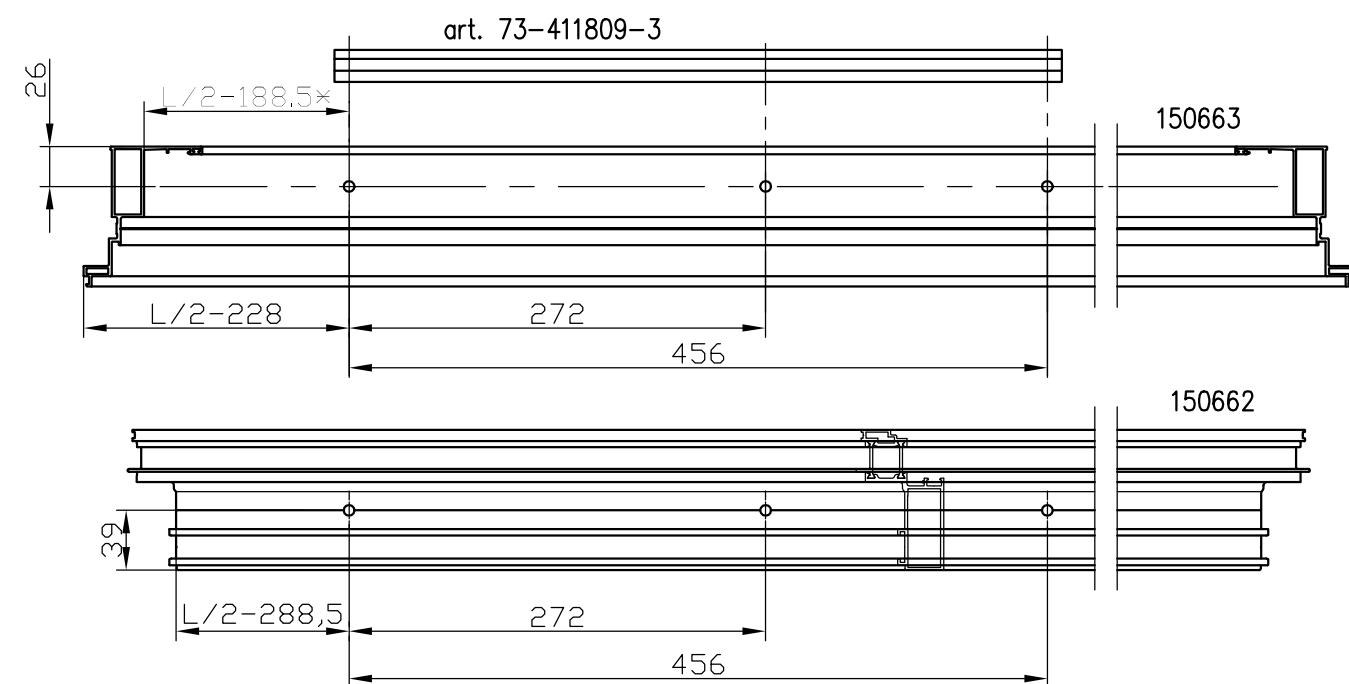
Обработка стоек рамы окна.



Обработка стоек створки окна.



Обработка нижнего ригеля рамы и створки окна под установку ножниц. (п.1)



Примечание:

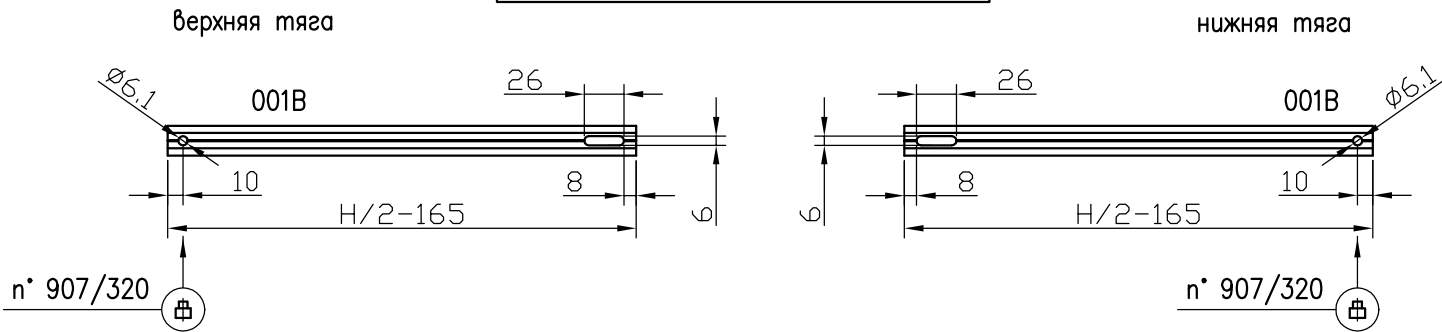
1. *Размеры для справок.
2. В нижней части окна устанавливаются правые ножницы из комплекта.

ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ ПОД УСТАНОВКУ ФУРНИТУРЫ
Обработка тяг под установку ручки.

Обработка вертикальных тяг.

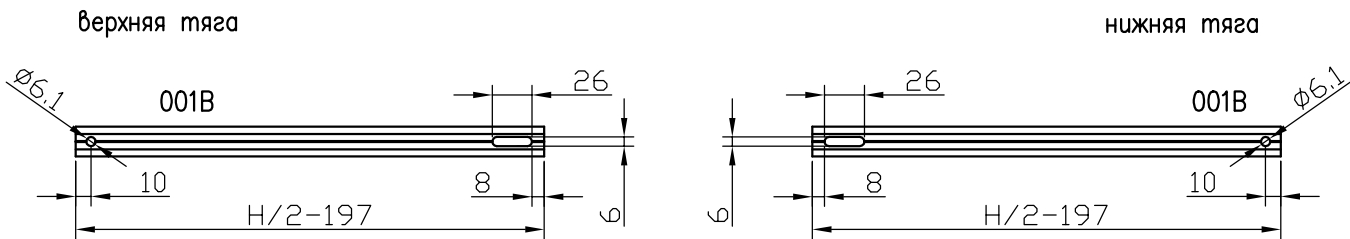
L=700...1100, H=850...1400мм

L=1100...1400, H=850...1000мм



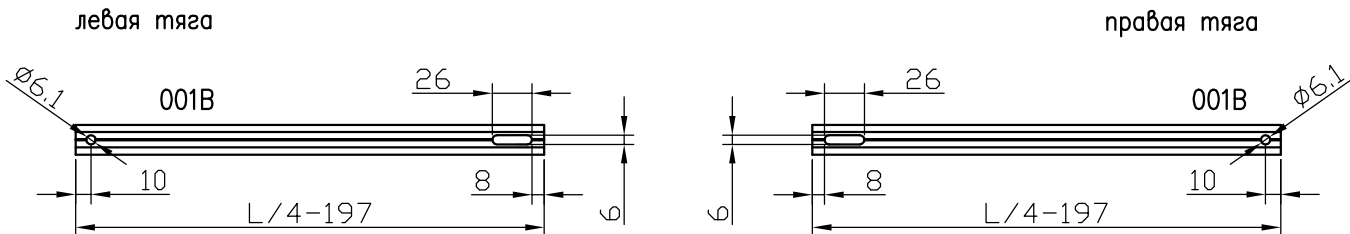
Обработка вертикальных тяг.

L=1100...1400, H=1000...1400мм



Обработка горизонтальных тяг.

L=1400...1600, H=800...1000мм



АГРИСОВГАЗ

AGS 150

Обработка тяг.

Обработка вертикальных тяг.

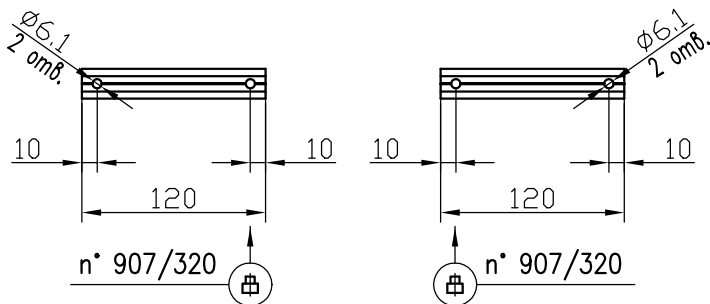
L=1400...1600, H=800...1000мм



Обработка горизонтальных тяг.

L=1100...1400, H=1000...1400мм

L=1400...1600, H=800...1000мм



Примечание: 1. Обработка отверстия $\phi 6.1$ и установка дополнительной запорной цапфы производится при H больше 1700мм.

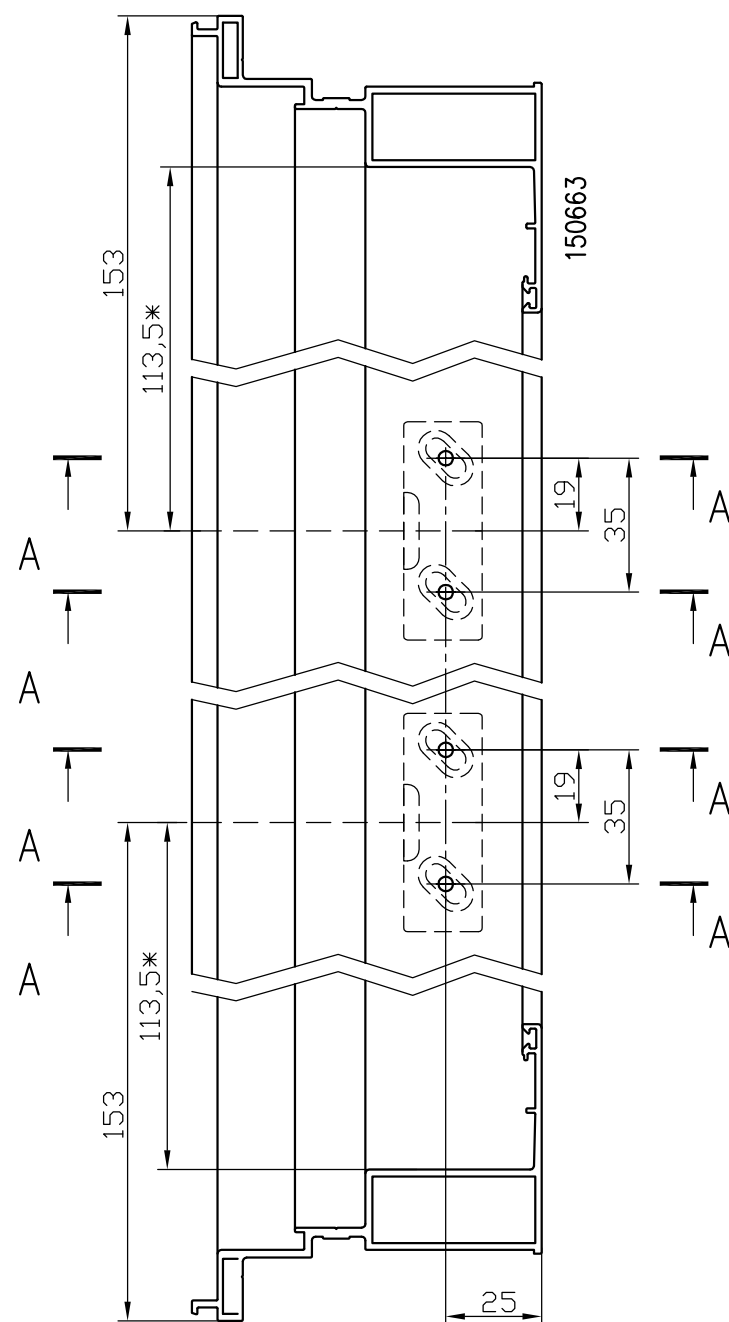
Обработка профилей рамы окна под установку
ответных запорных частей п*556

Обработка стоек рамы окна.

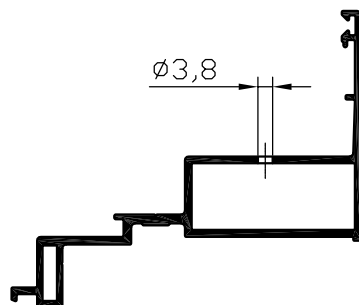
L=700...1100, H=850...1400мм

L=1100...1400, H=850...1000мм

L=1400...1600, H=800...1000мм п.1



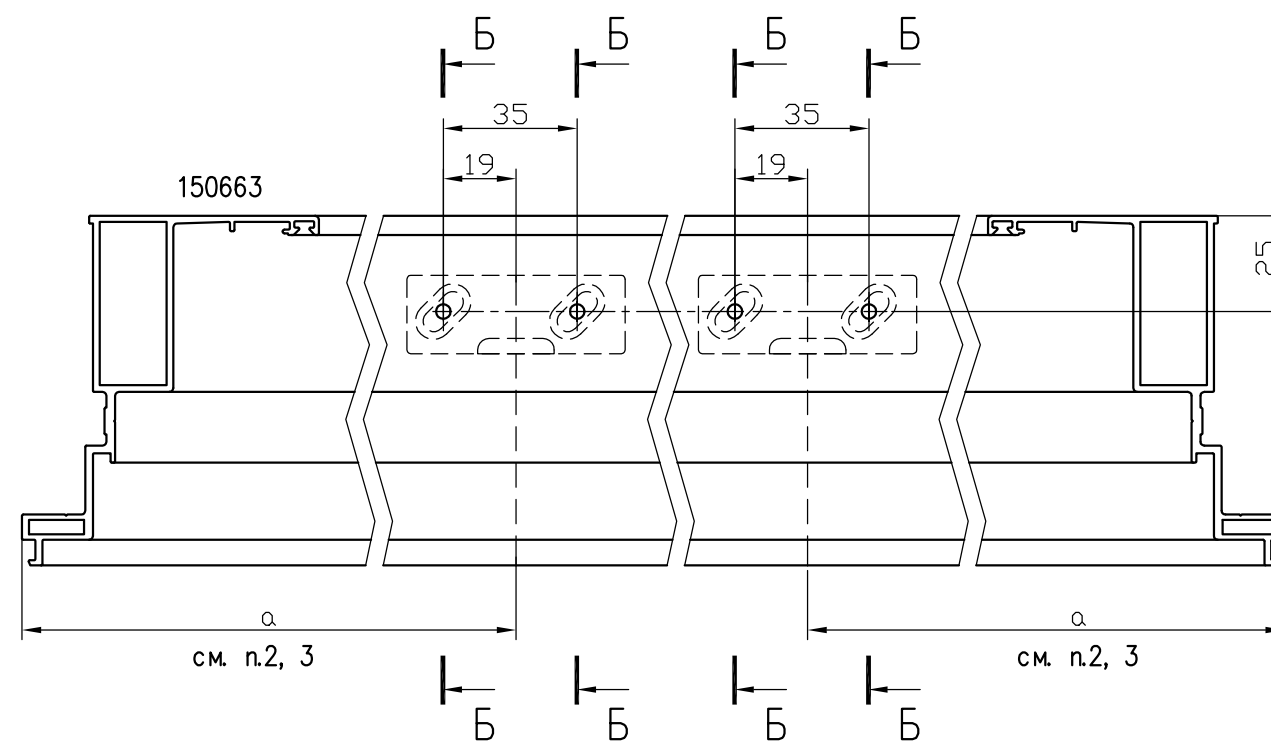
A-A



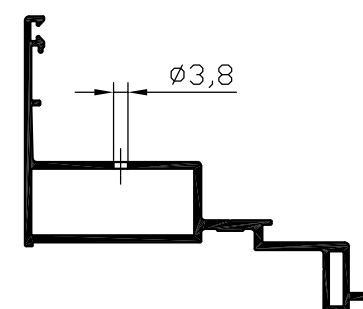
Обработка ригелей рамы окна.

L=1100...1400, H=1000...1400мм п.2

L=1400...1600, H=800...1000мм п.3



Б-Б

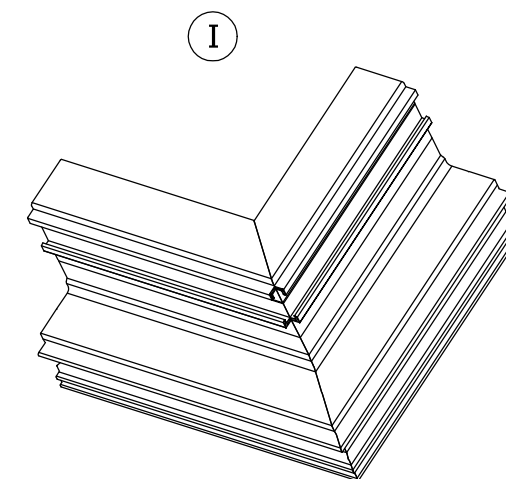
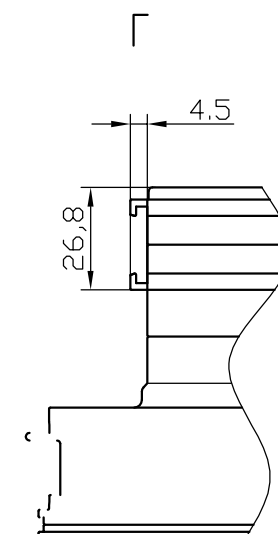
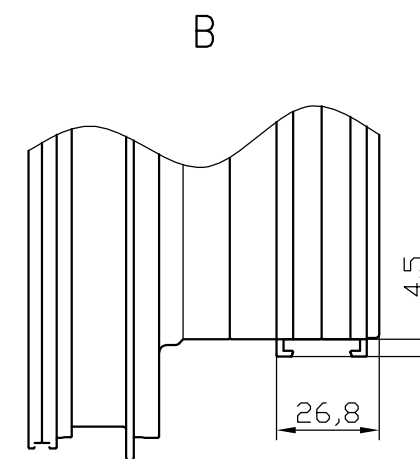
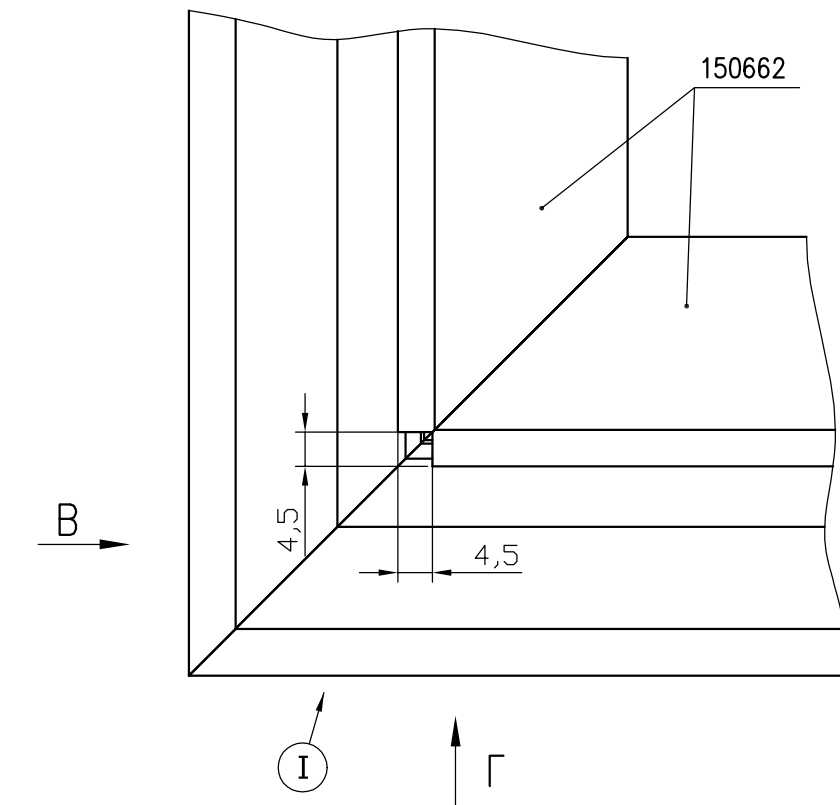
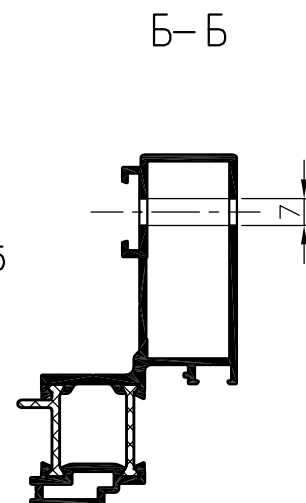
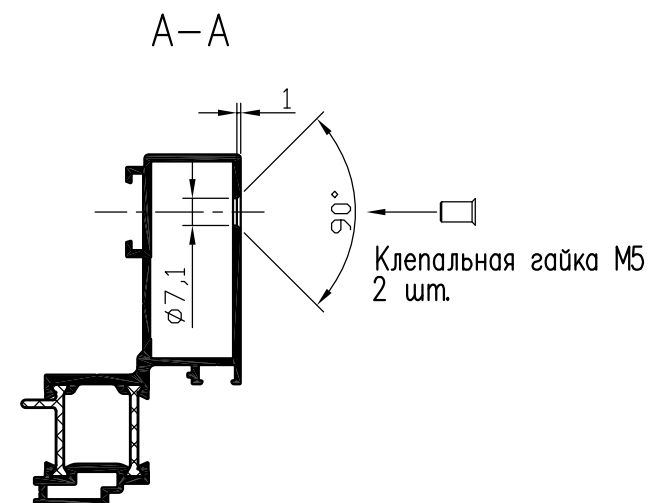
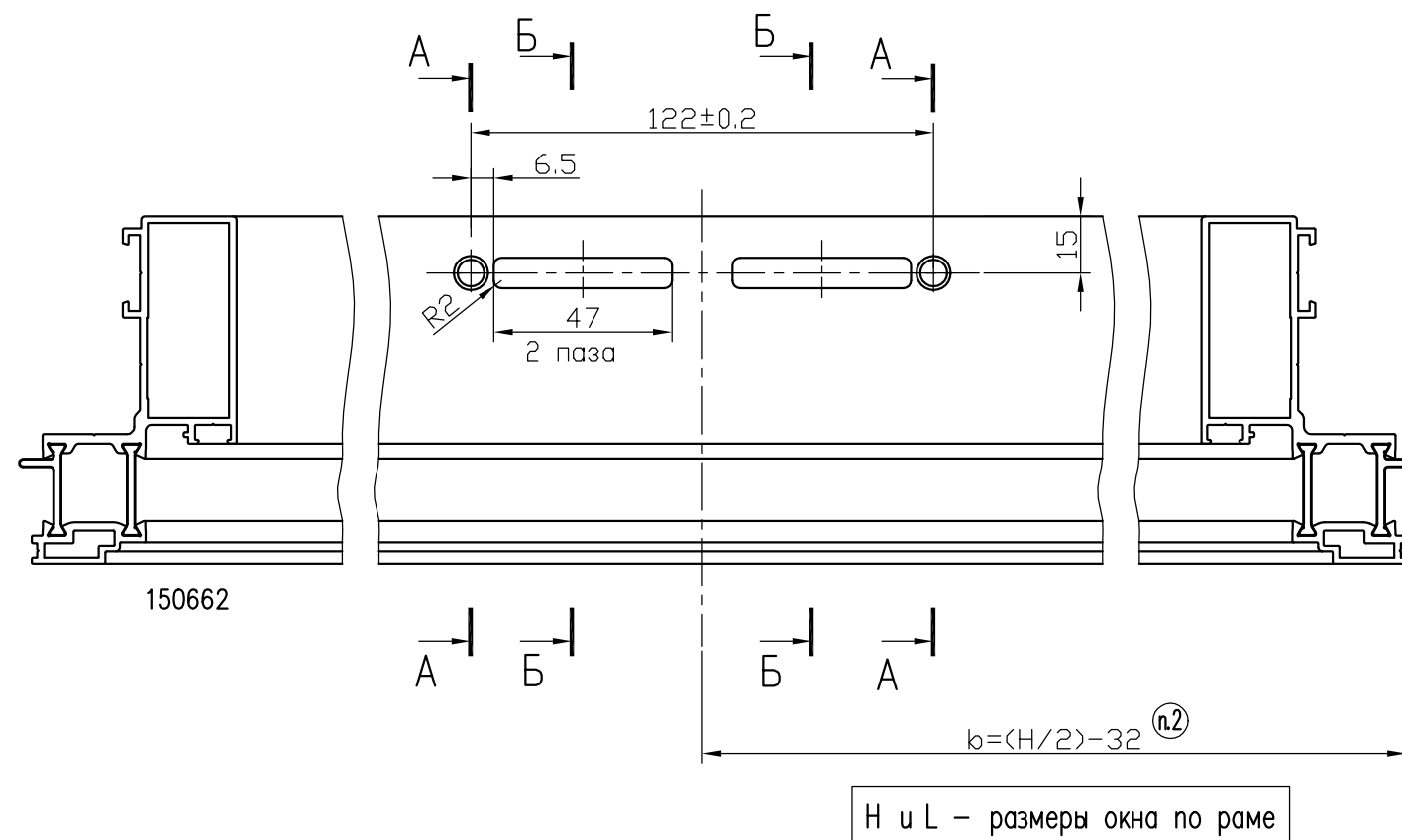


Примечание:

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 а=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 а=291мм. (см.схему на листе 8.165)

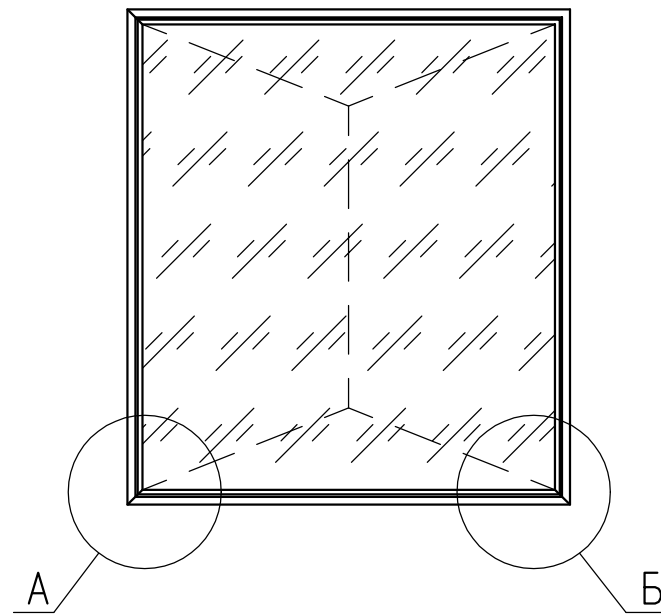
Обработка профилей створки под установку ручки. (п1) (п2)

Обработка профиля створки под установку тяг.

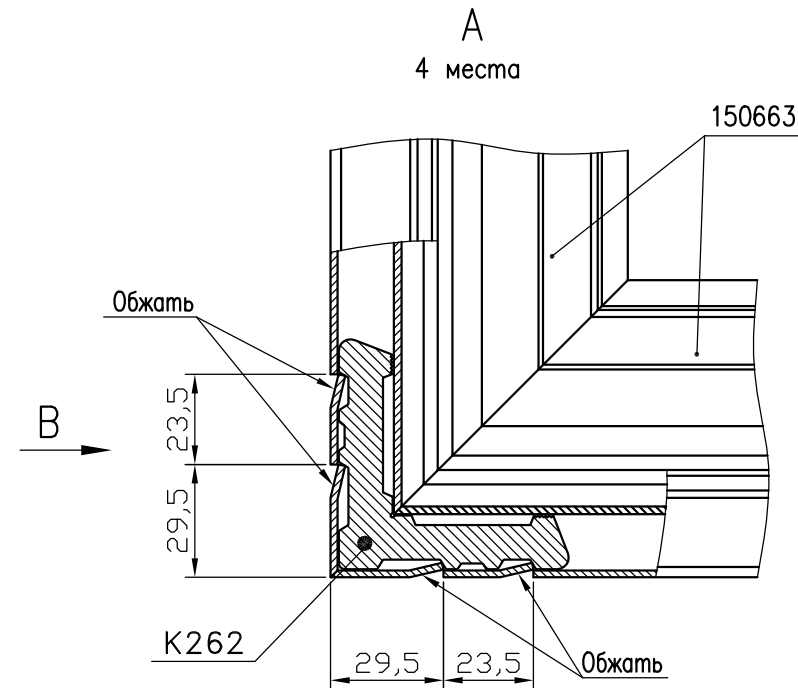


Примечание: 1. При размерах окна L=700...1400мм обработка под установку ручек производится на двух стойках створки окна.
 2. При размерах окна L=1400...1600мм обработка под установку ручек производится на нижнем ригеле створки окна в двух местах на расстоянии $b = (L/4) - 32$ от левого и правого края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

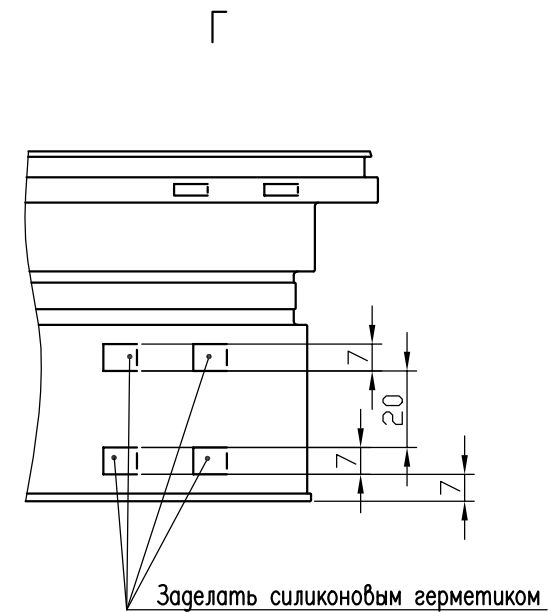
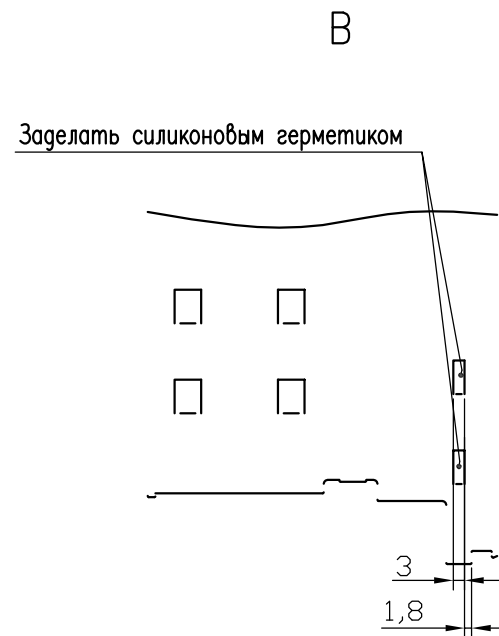
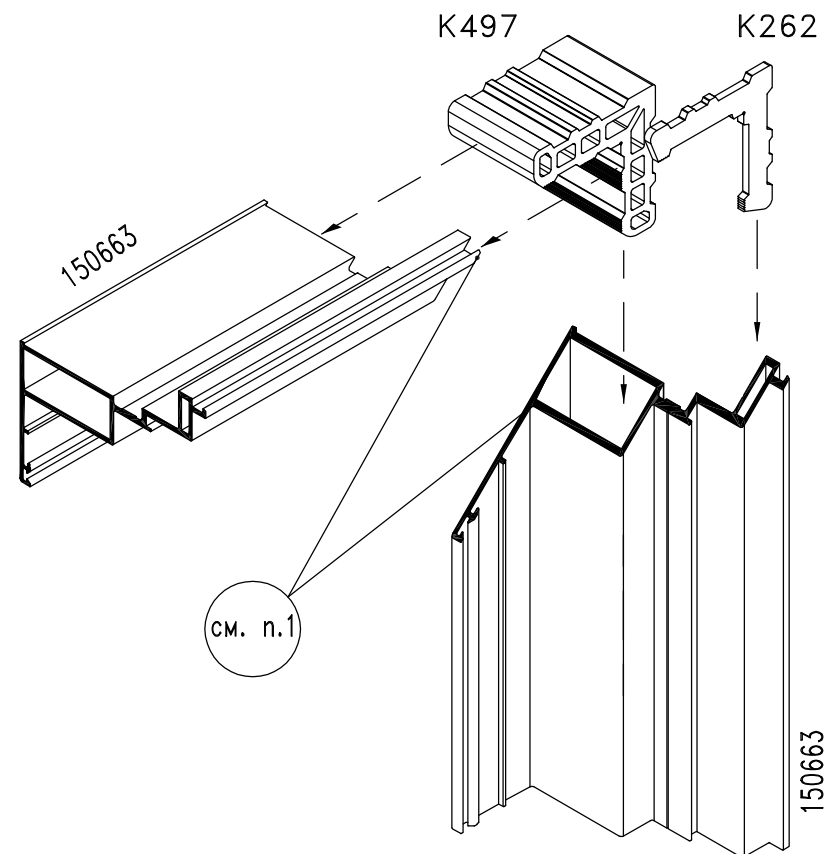
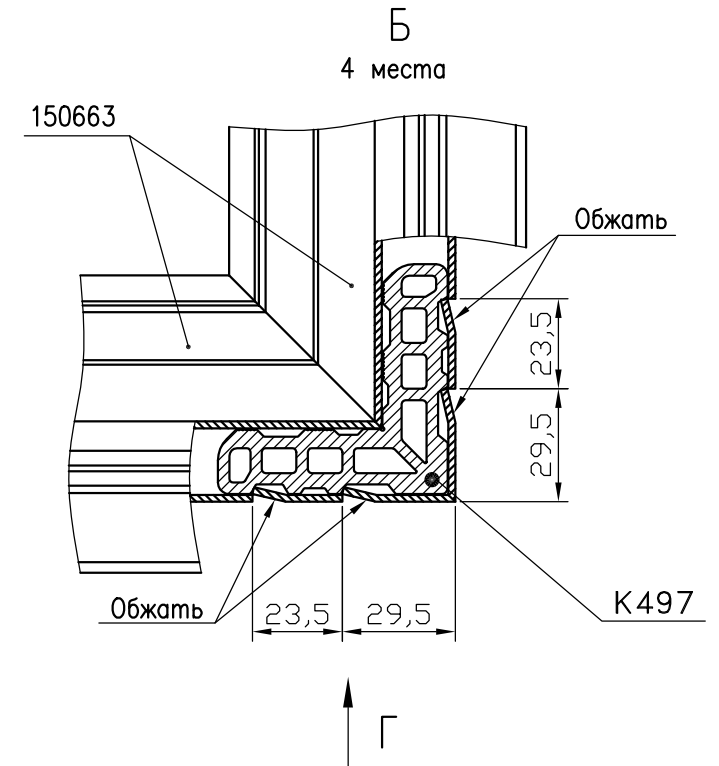
Вид снаружи



Сборка углов рамы с использованием K262.



Сборка углов рамы с использованием K497.



Примечание:

1. Перед обжимкой на торцы сопрягаемых профилей нанести клей NT25 или NT98.
2. Сухари K262 и K497 устанавливать на клей NT25 или NT98.

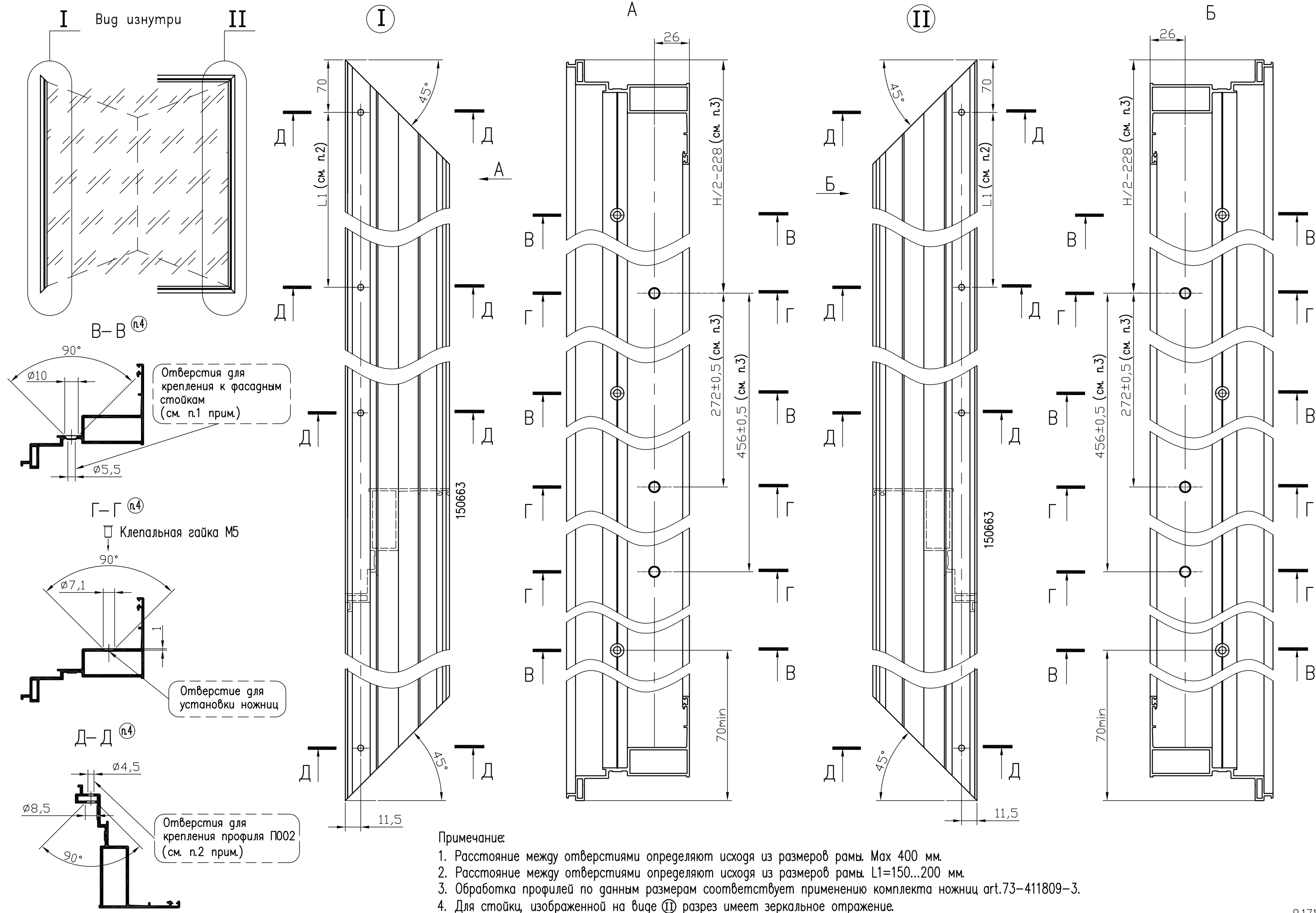
ОБРАБОТКА СТОЕК РАМЫ ИНТЕГРИРОВАННОГО ОКНА



АГРИСОВГАЗ

AGS

150



Вид изнутри

III

IV

Б-Б (п.3)

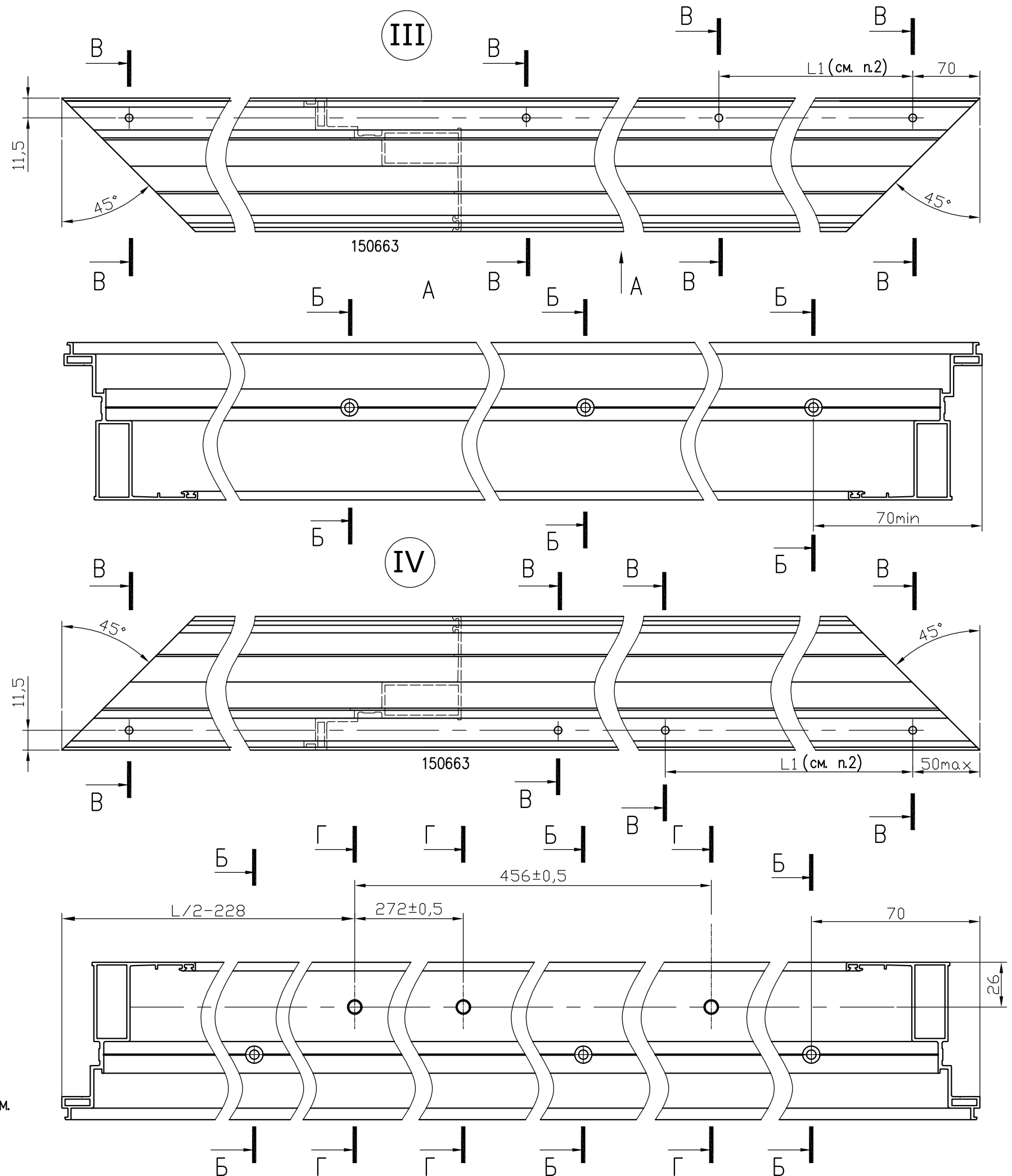
В-В (п.3)

Отверстия для
крепления к фасадным
стойкам
(см. п.1 прим.)

Отверстия для
крепления профиля П002
(см. п.2 прим.)

Отверстие для
установки ножниц

Клепальная гайка М5

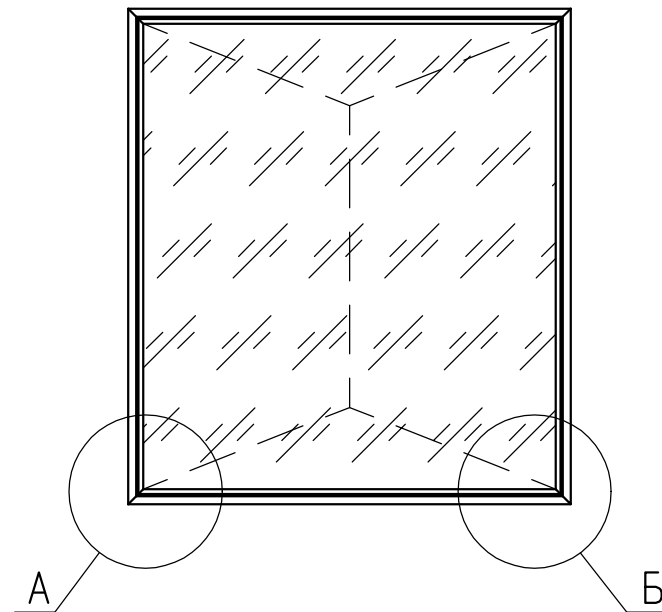


Примечание:

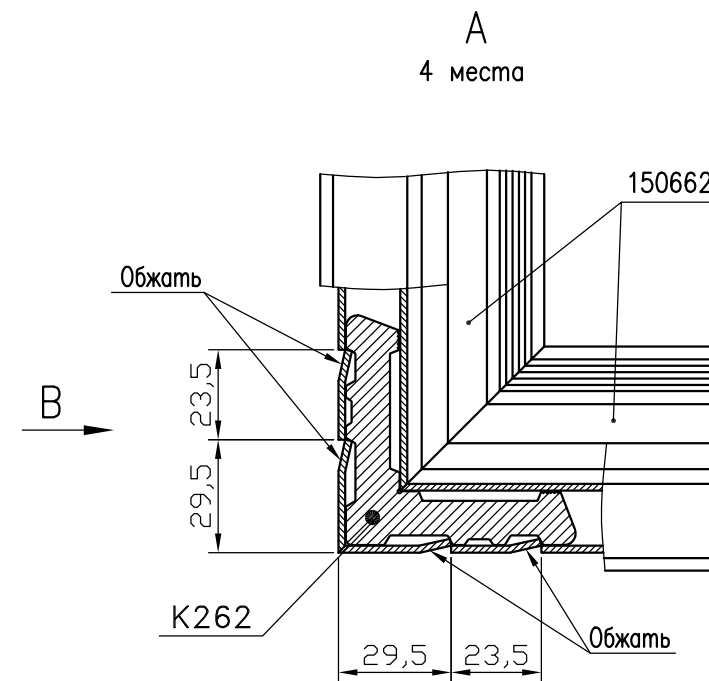
1. Расстояние между отверстиями определяют исходя из размеров рамы. Max 400 мм.
2. Расстояние между отверстиями определяют исходя из размеров рамы. L1=150...200 мм.
3. Для ригеля, изображенного на виде (IV) разрез имеет зеркальное отражение.



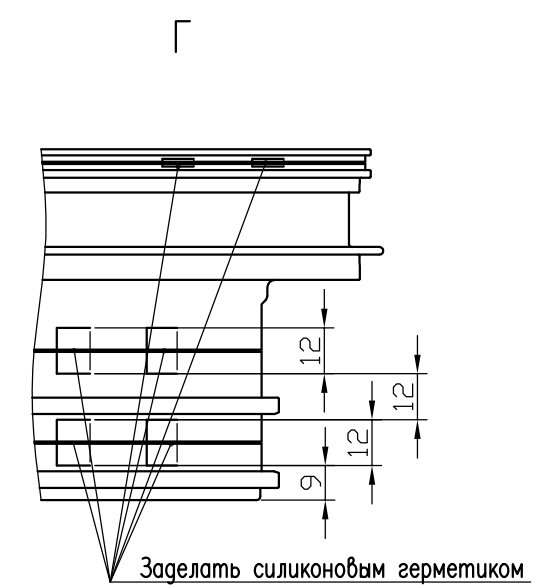
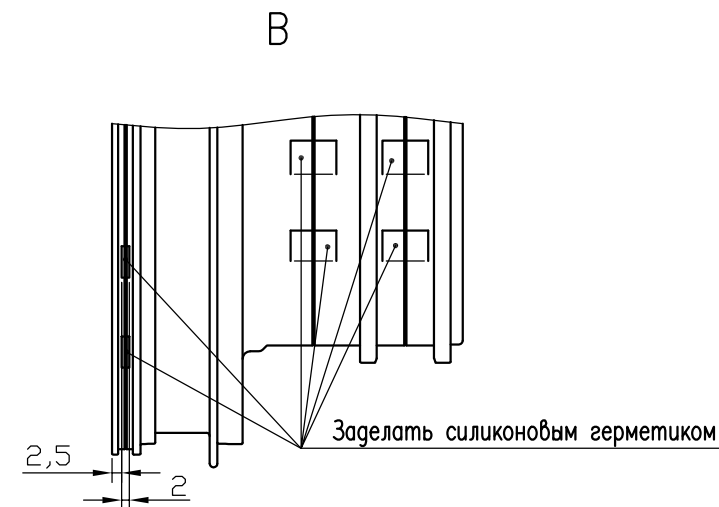
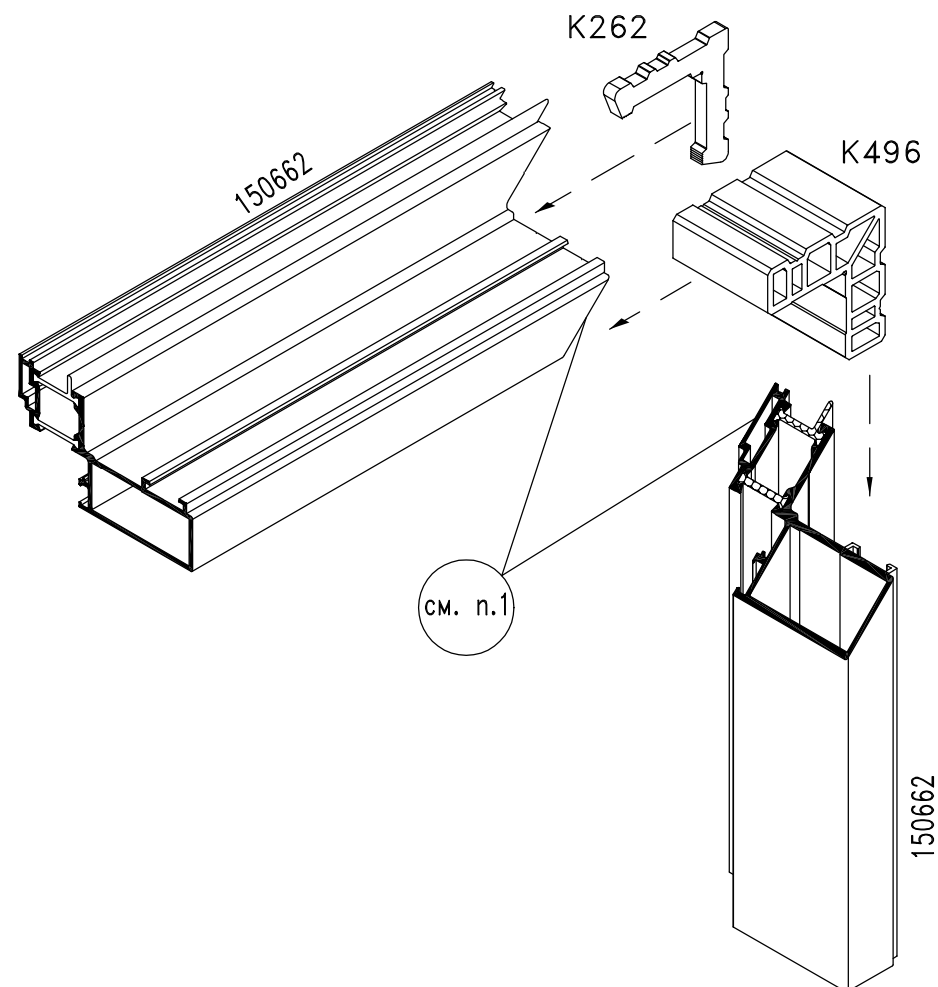
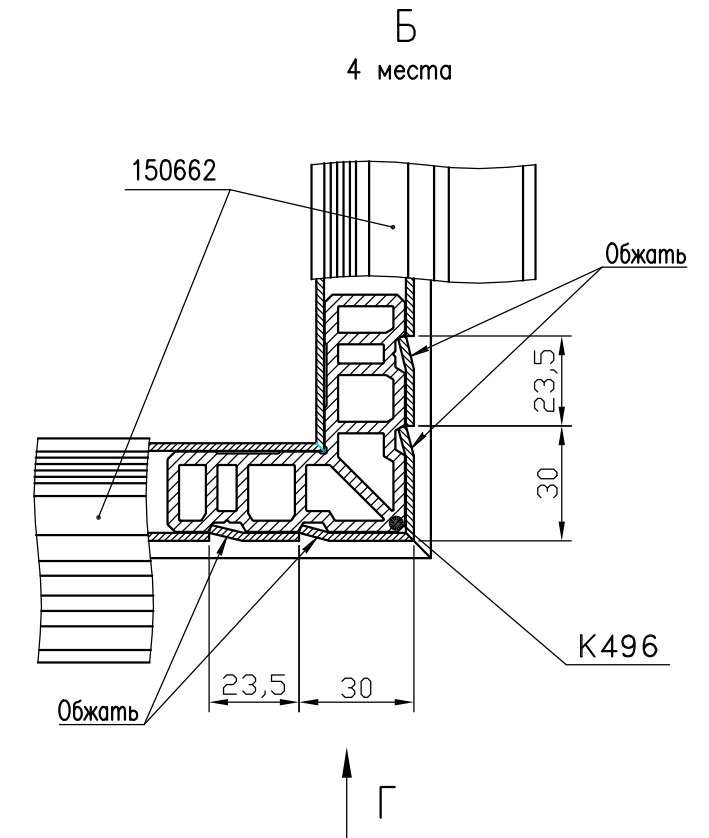
Вид снаружи



Сборка угол створки с использованием K262.



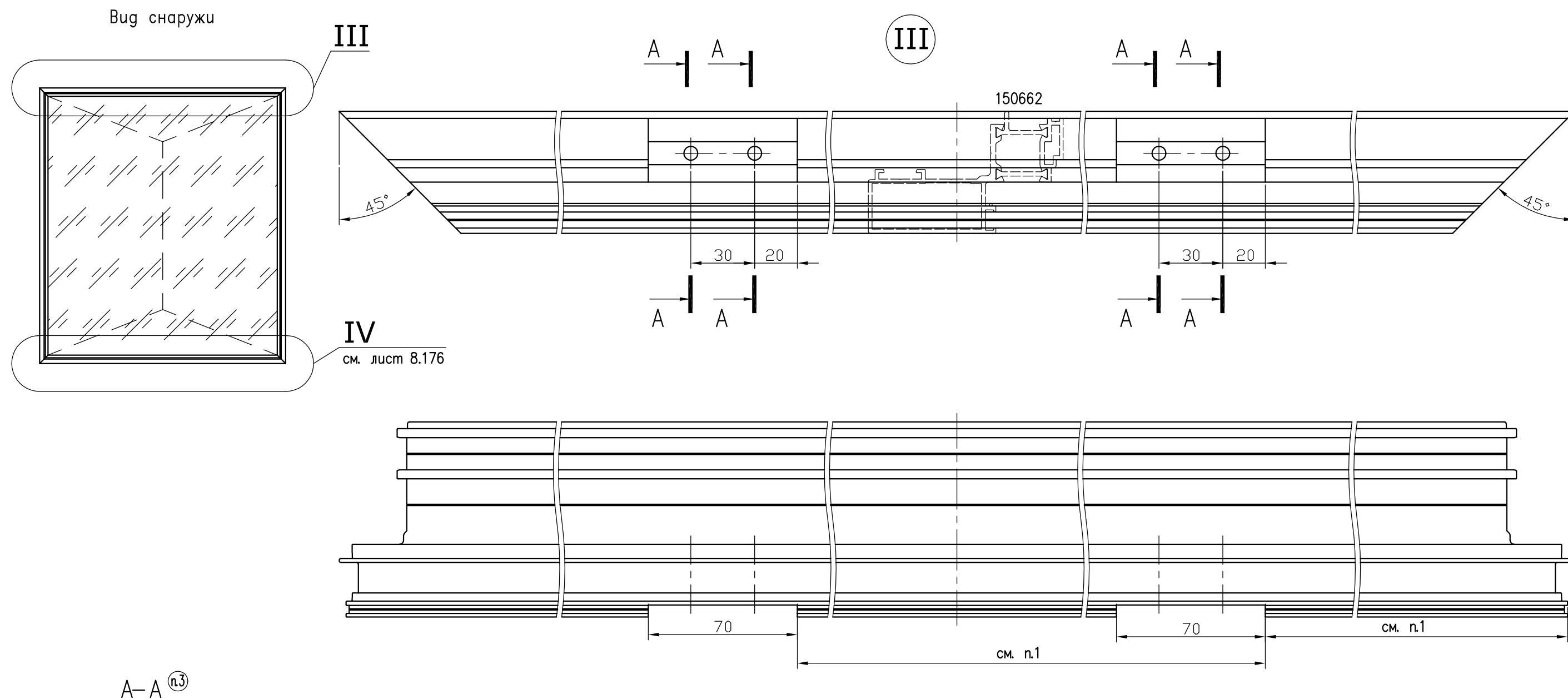
Сборка угол створки с использованием K496.



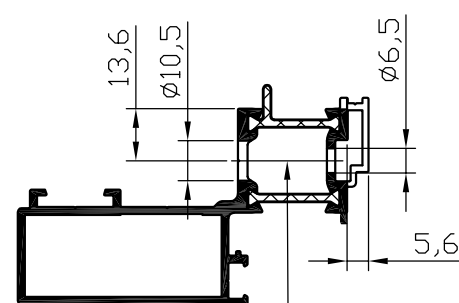
Примечание:

1. Перед обжимкой на торцы сопрягаемых профилей нанести клей NT25 или NT98.
2. Сухари K262 и K496 устанавливать на клей NT25 или NT98.

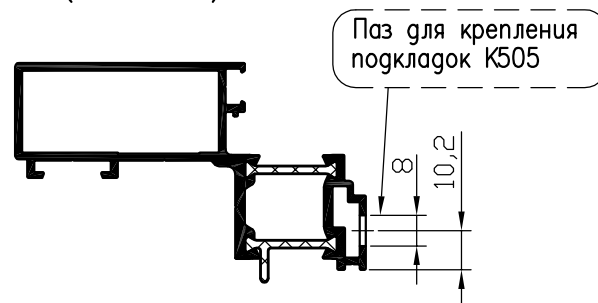
Вид снаружи



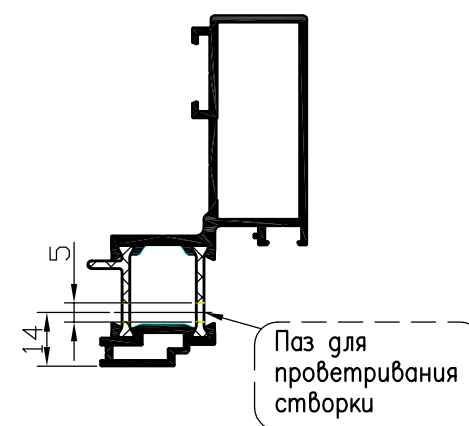
A-A (п.3)



Отверстия и паз для крепления кронштейна K512 (см. п.1 прим.)

Б-Б
(лист 8.176)

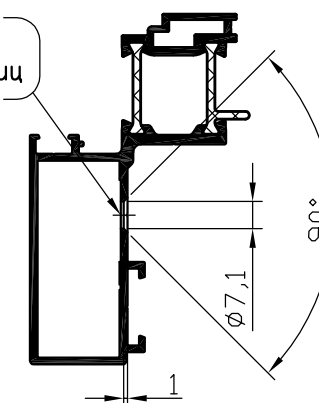
Паз для крепления подкладок K505

Г-Г
(лист 8.176)

Паз для проветривания створки

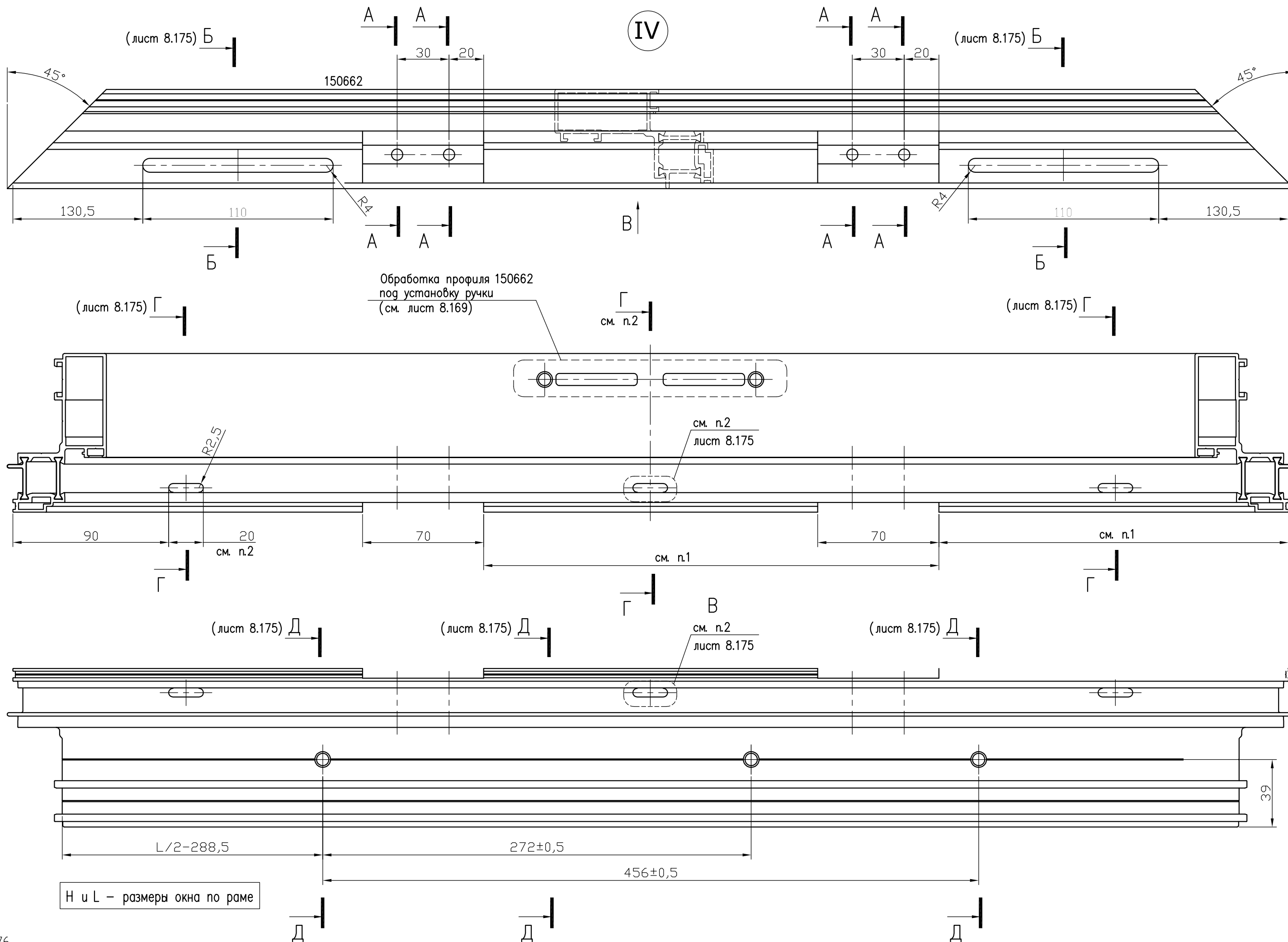
Д-Д
(лист 8.176)

Отверстие для установки ножниц

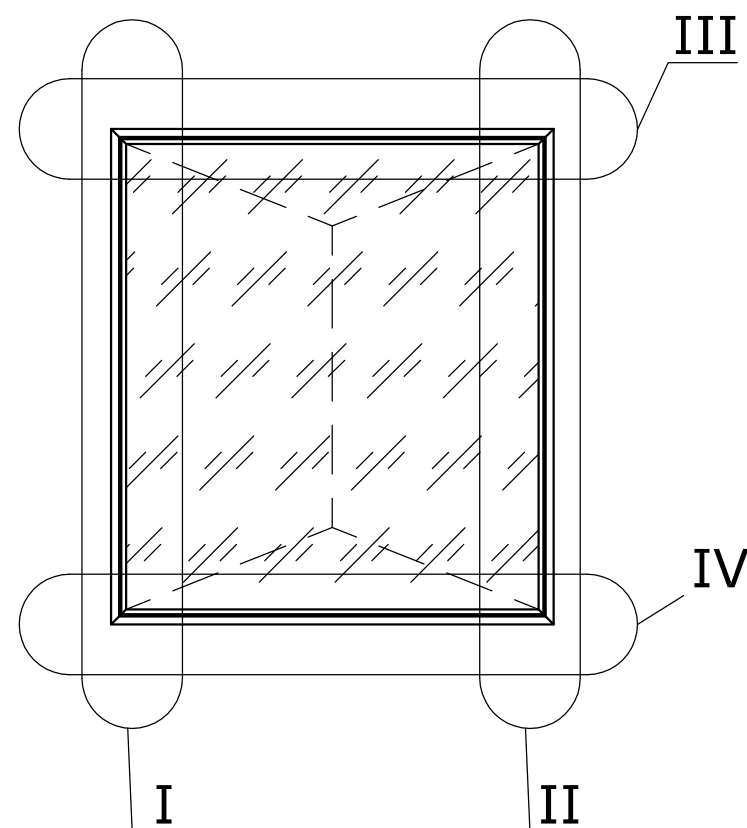


Примечание:

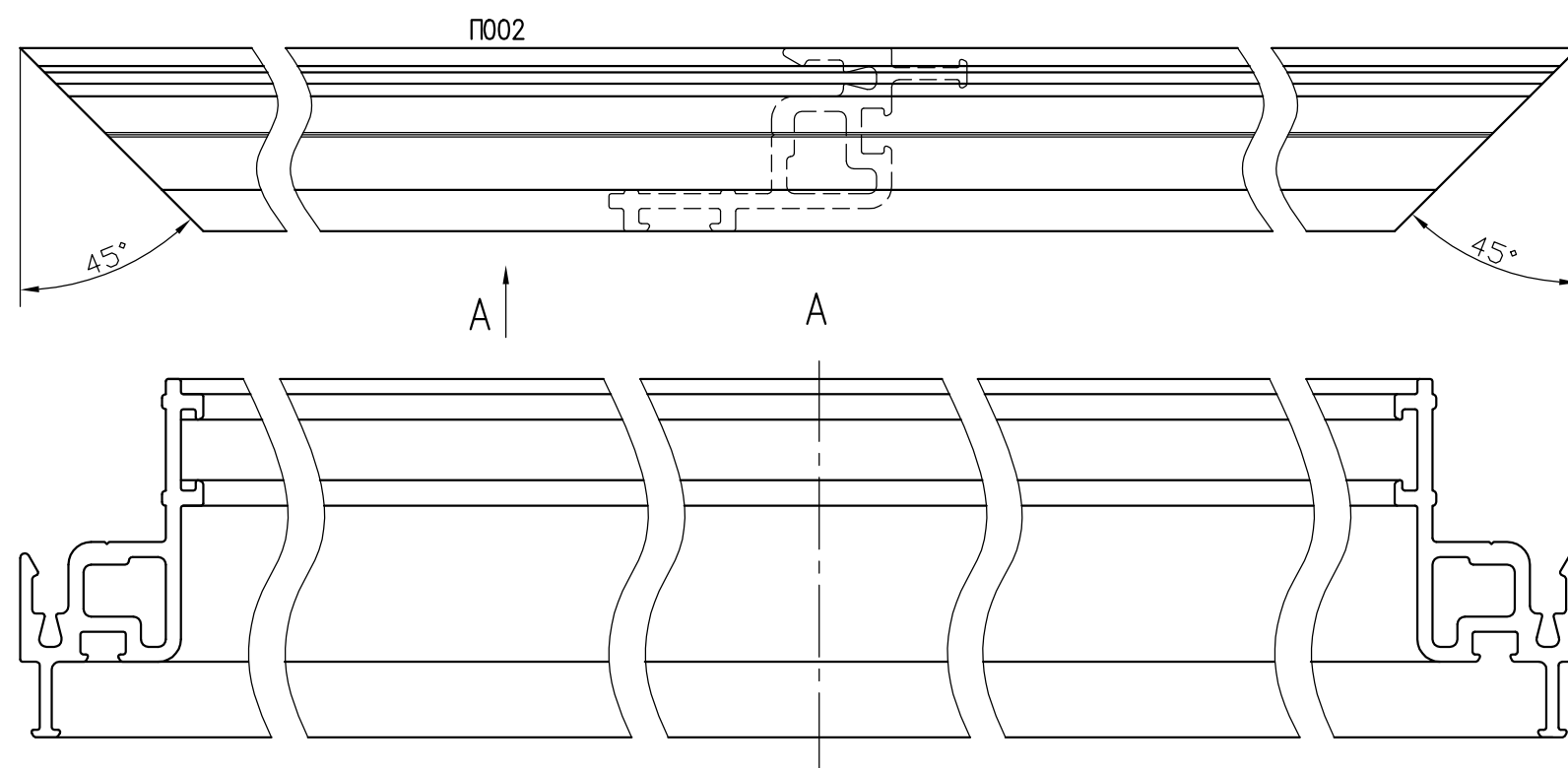
1. Расстояния определяют исходя из размеров окна. Расчетная схема приведена на листах 8.178–8.179.
2. При L меньше 1000мм.– 2 паз. Обработку среднего паза производить при L больше 1000мм.
3. Для стойки, изображенной на виде (IV) разрез имеет зеркальное отражение.



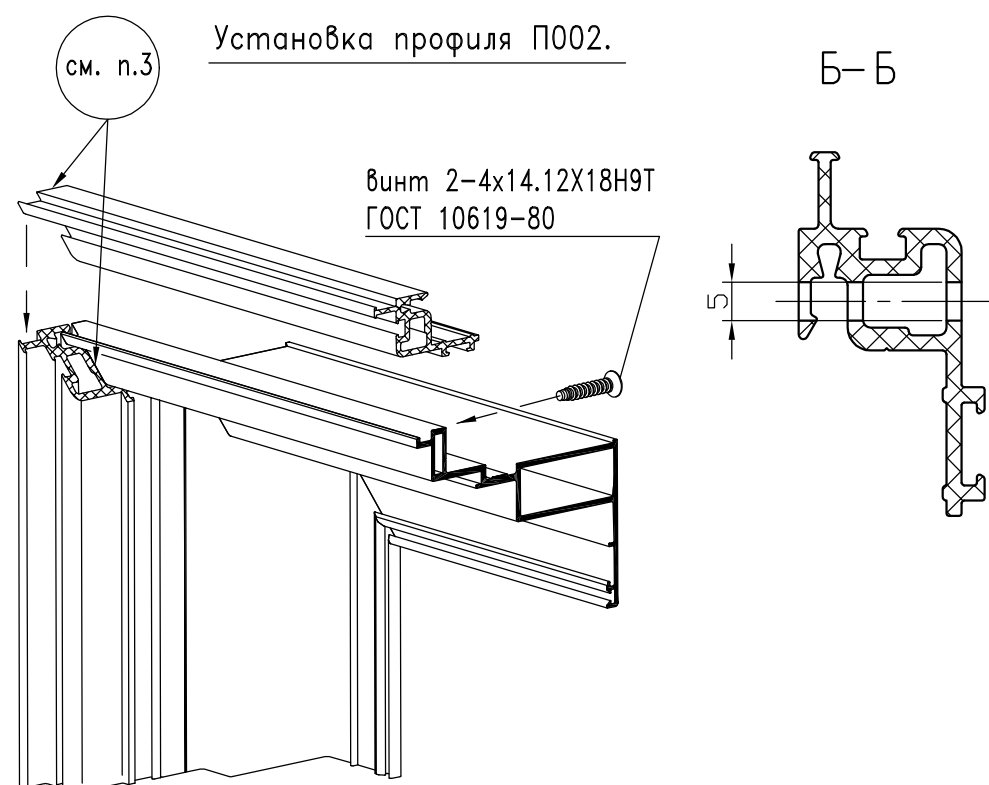
Вид изнутри



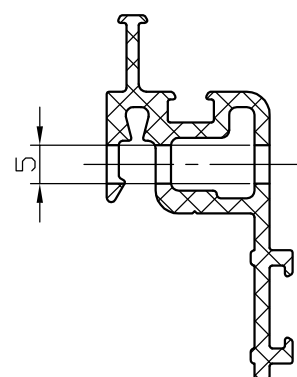
I II III



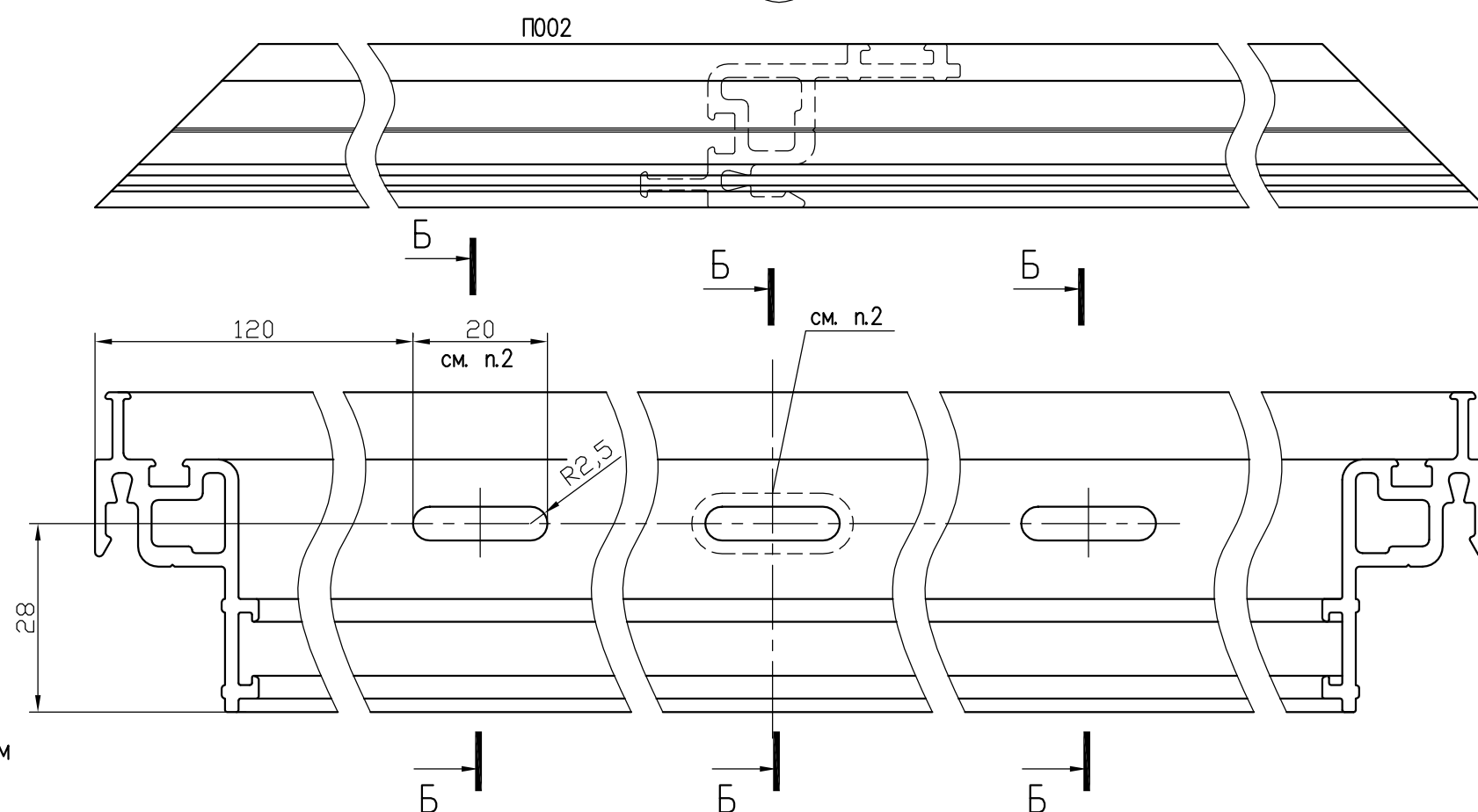
Установка профиля П002.



Б-Б



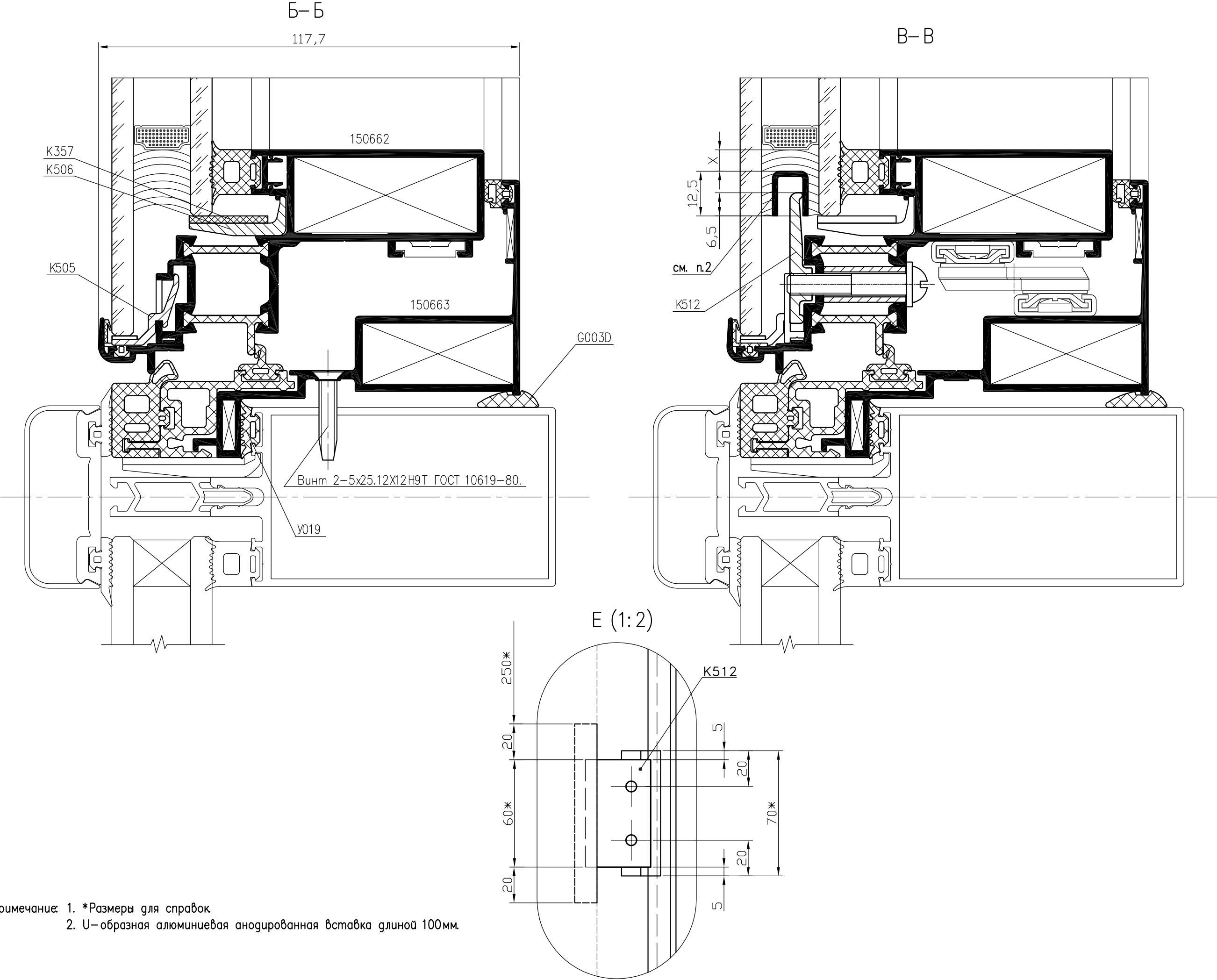
IV



Примечание:

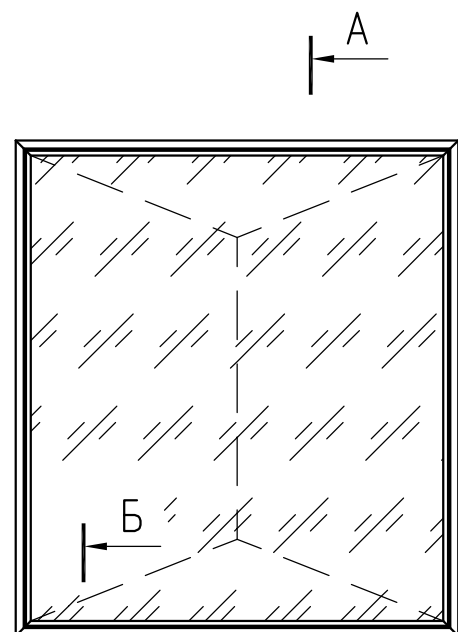
1. При установке в профиле П002 сверлить отверстия $\varnothing 3\text{мм}$ по отверстиям в сопрягаемых элементах рамы (см. листы 8.171, 8.172)
2. При L меньше 1000мм. – 2 паза. Обработку среднего паза производить при L больше 1000мм.
3. На торцы сопрягаемых профилей П002 нанести клей Tangit PVC-U, фирмы Henkel.

Изм. № /Корректир./



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

A-A

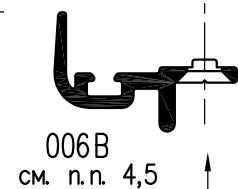
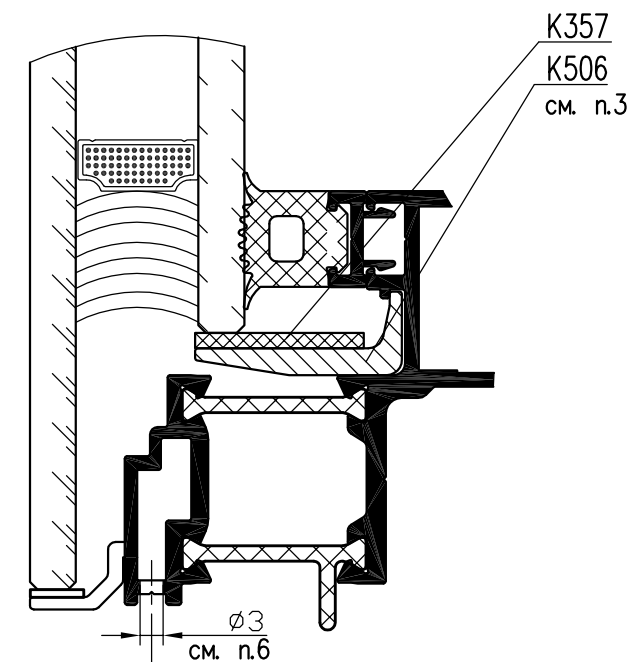
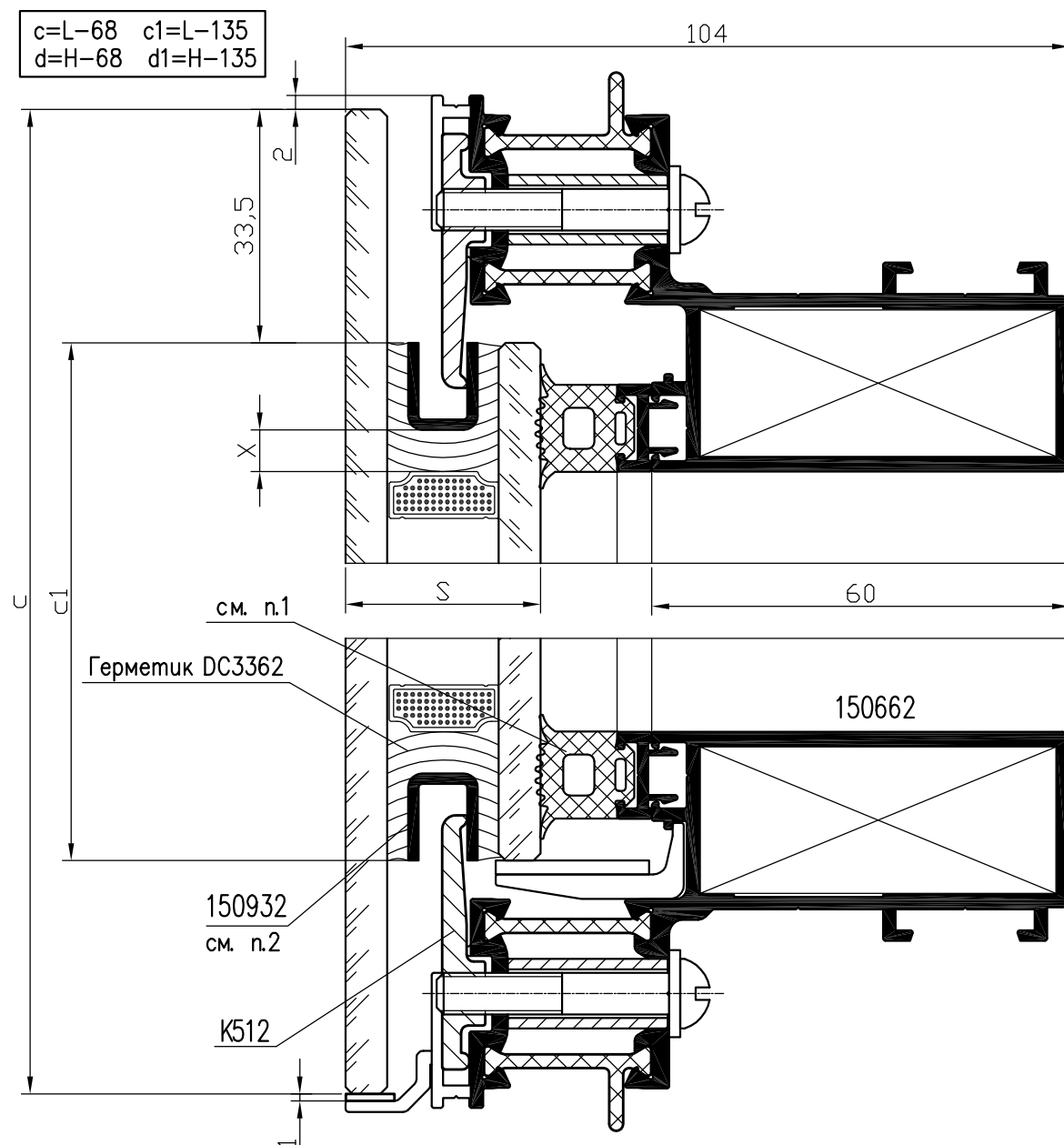


Б А

Минимальная толщина слоя вторичной герметизации стеклопакета X, мм

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

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



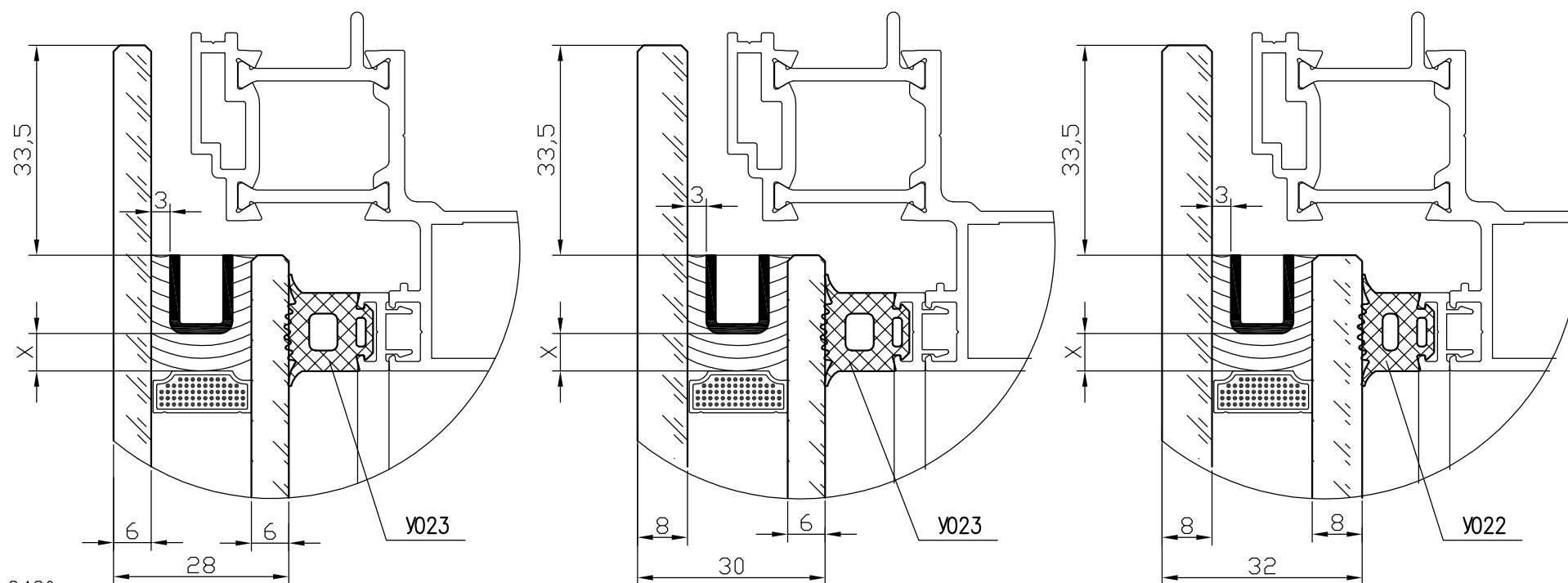
Винт 2-4x14.12X18H9T
ГОСТ 10619-80

Примечания:

1. Уплотнитель выбирается из таблицы:

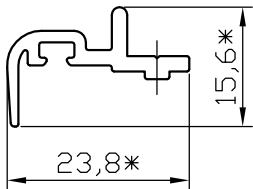
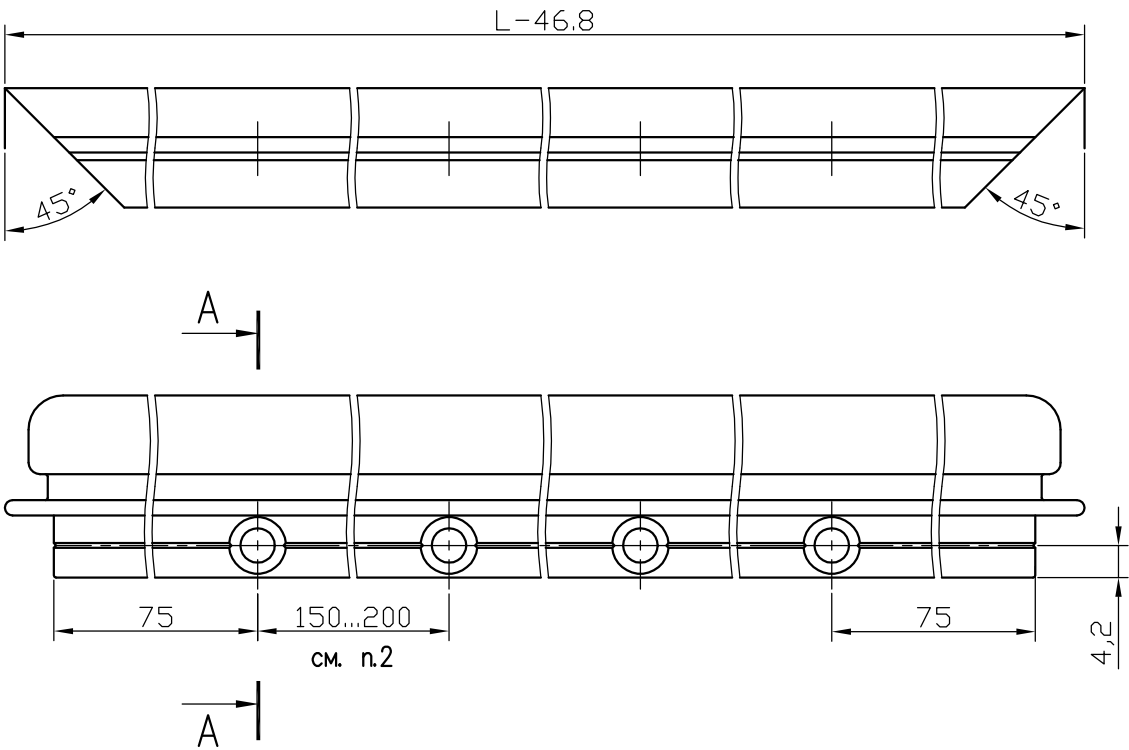
S, мм	Резиновый уплотнитель
28	У023
30	У023
32	У022

2. U-образная алюминиевая анодированная вставка длиной 100мм.
3. При установке середины опорных подкладок K506 должны располагаться на расстоянии 155мм. от ближайшей стенки профиля 150662. Подкладки зафиксировать от перемещения при помощи клея или силиконового герметика.
4. При использовании стеклопакета S=30мм и S=32мм применять профиль 150665 (обработку см. лист 8.181)
5. При сборке на торцы сопрягаемых профилей нанести клей NT25 или NT98.
6. Обработку отверстия производить по сопрягаемой детали по месту.

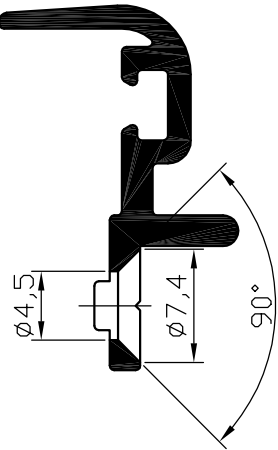


Обработка профилей 006В и 150665

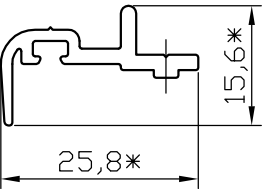
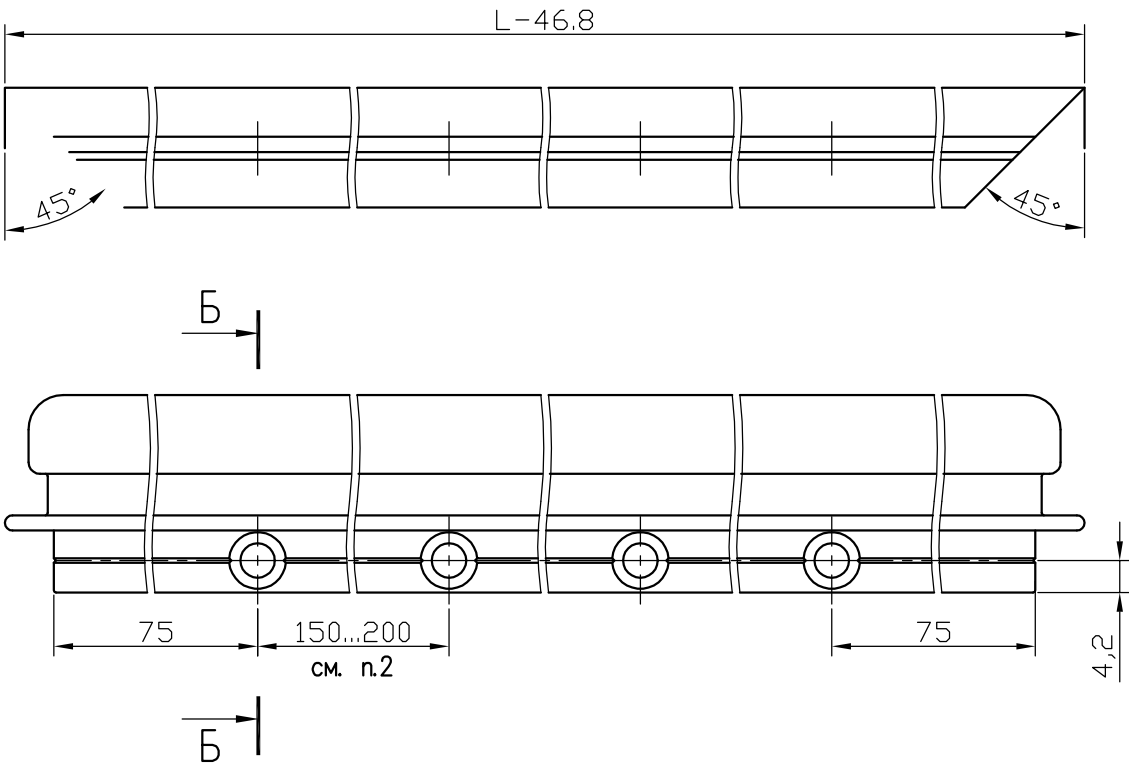
Обработка профиля 006В



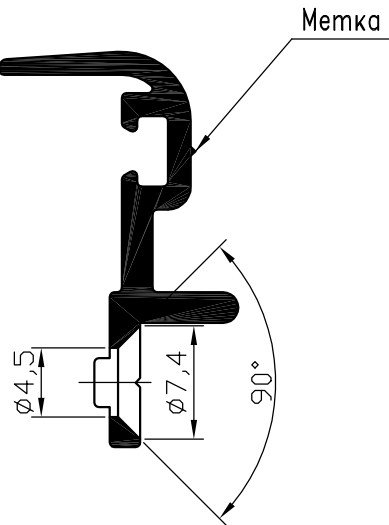
A-A (2:1)



Обработка профиля 150665



Б-Б (2:1)



Примечание: 1. *Размеры для справок.
2. Шаг обработки отверстий рассчитывать с учетом установки прижимов К512.
Обработка створки под установку прижимов показана на листах 8.174–8.176.
Обработка створки производится согласно схеме установки, приведенной на листах 8.179 и 8.180.