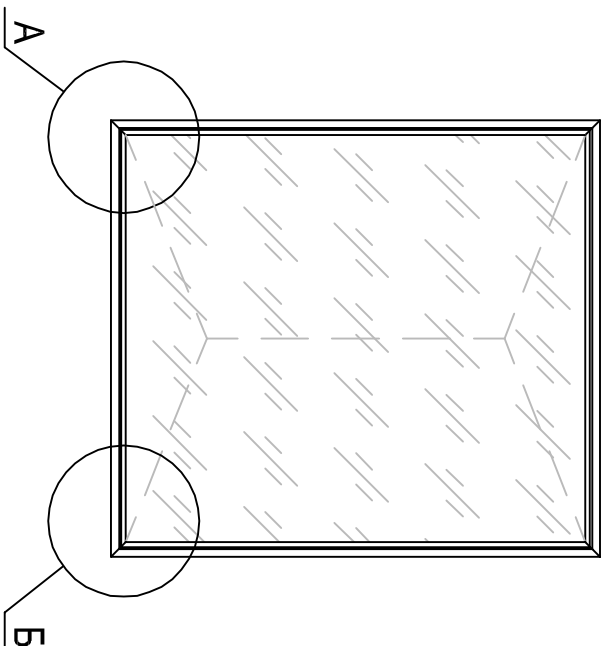




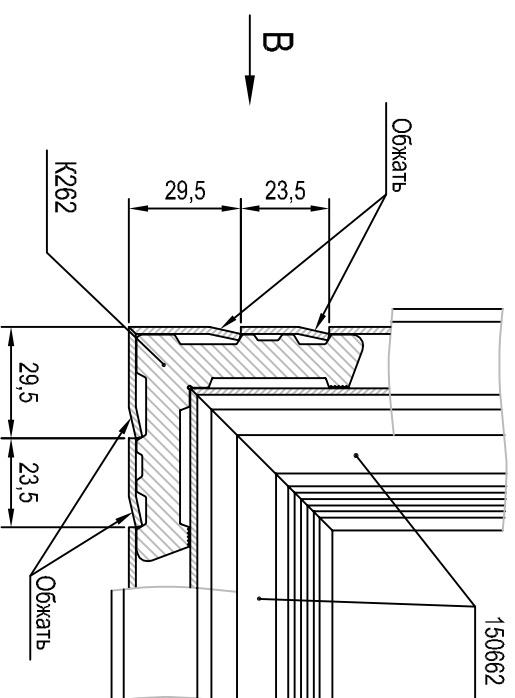
Вид снаружи



Сборка углов створки с использованием K262.

А

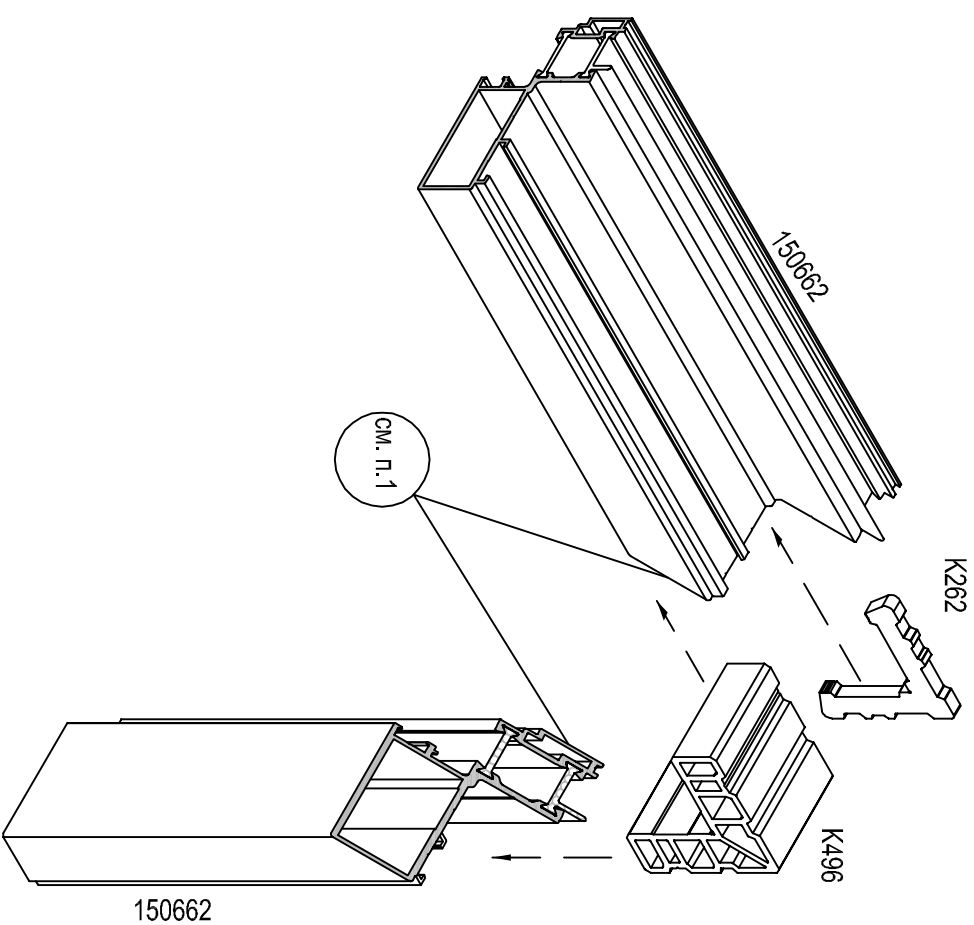
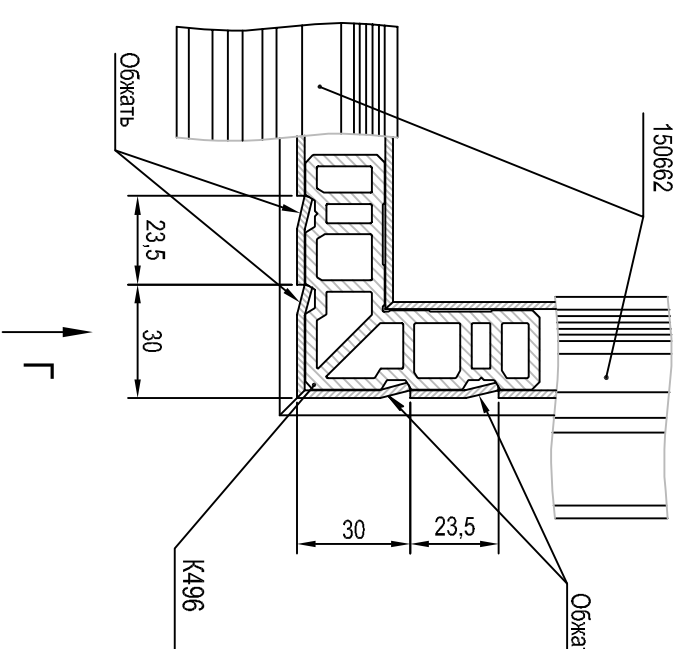
4 места



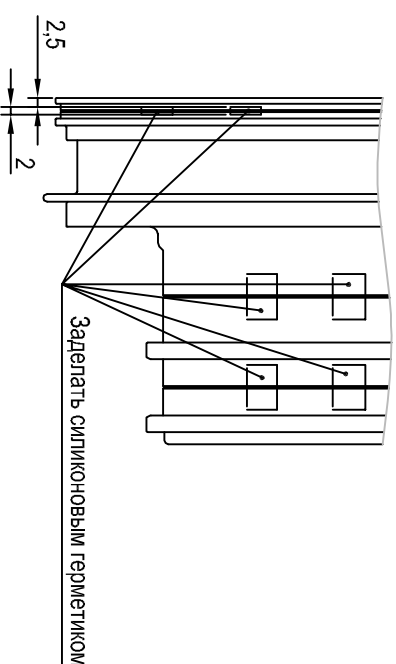
Сборка углов створки с использованием K496.

Б

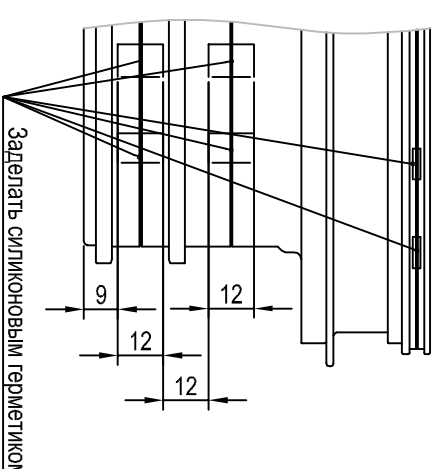
4 места



В



Г



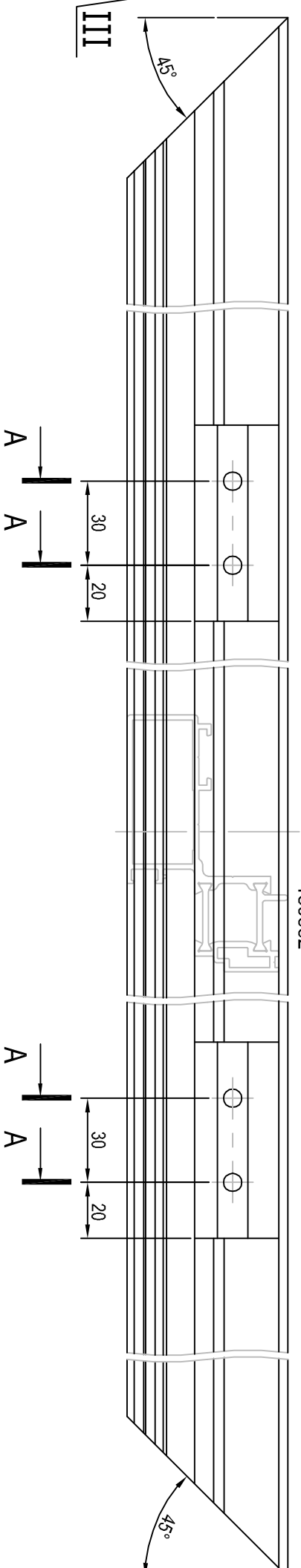
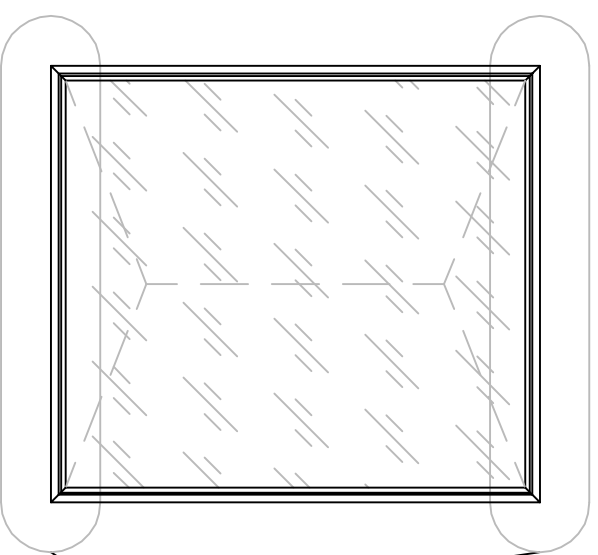
Примечание:

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

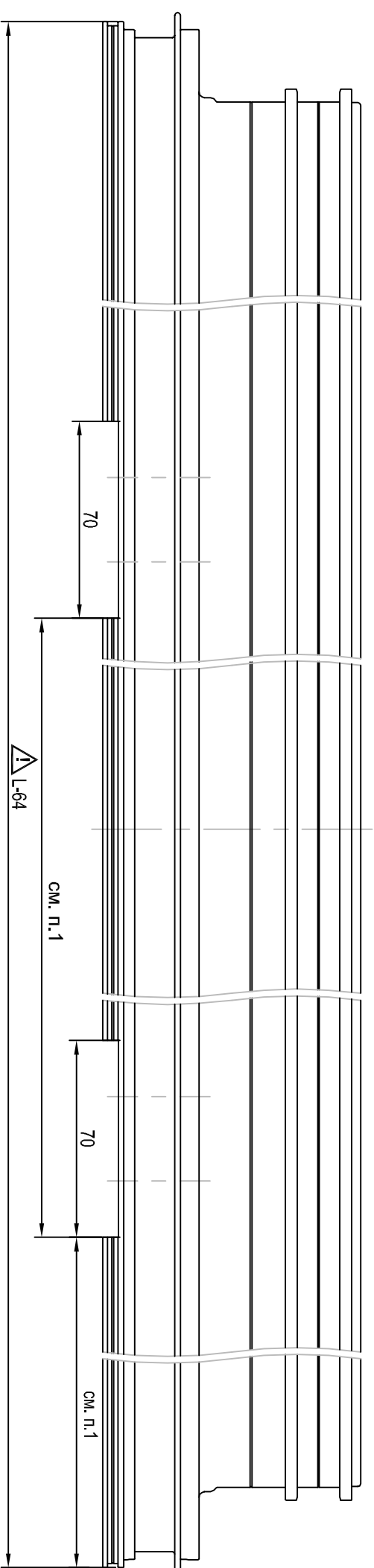




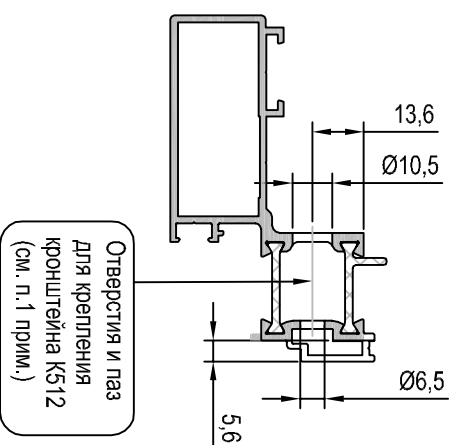
Вид снаружи



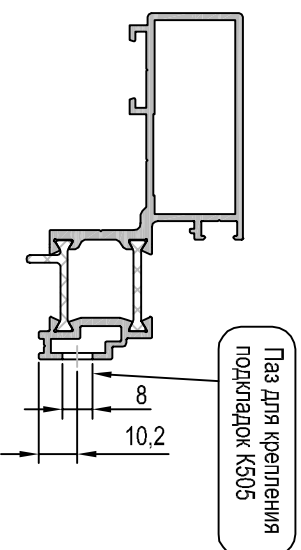
IV  
см. лист 3-7-14



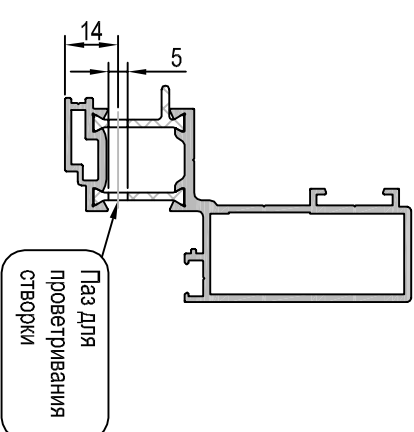
A-A ③



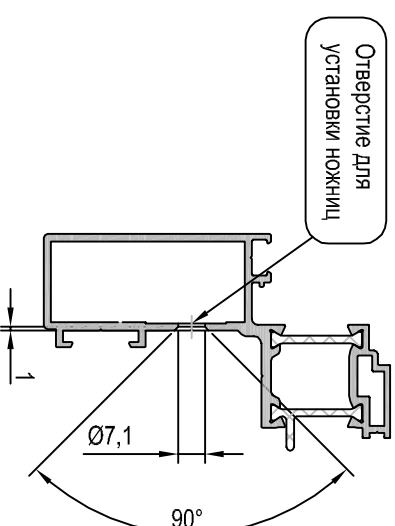
Б-Б  
(лист 3-7-14)



Г-Г  
(лист 3-7-14)



Д-Д  
(лист 3-7-14)



Примечание:

1. Расстояния определяют исходя из размеров окна. Расчетная схема приведена на листах 3-7-16, 3-7-17.
2. При L меньше 1000мм.- 2 паза. Обработку среднего паза производить при L больше 1000мм.
3. Для стойки, изображенной на виде ④ разрез имеет зеркальное отражение.

⚠ H=MP-22  
L=MC-22

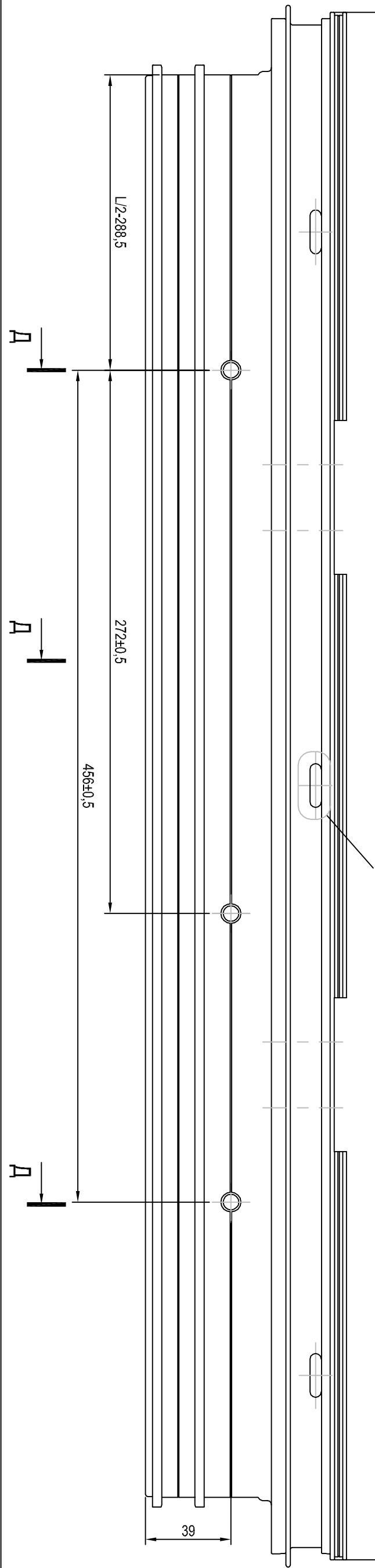
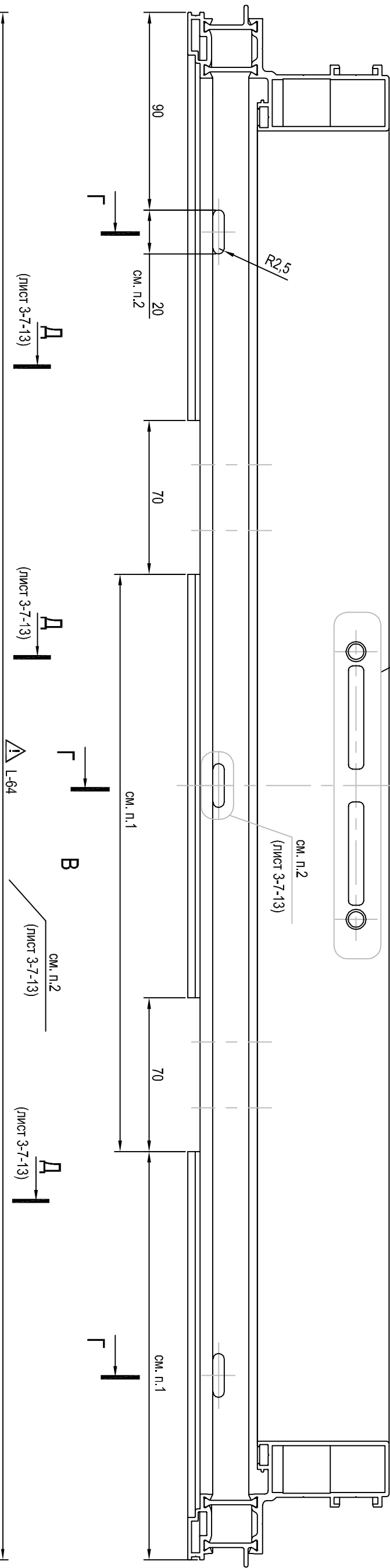
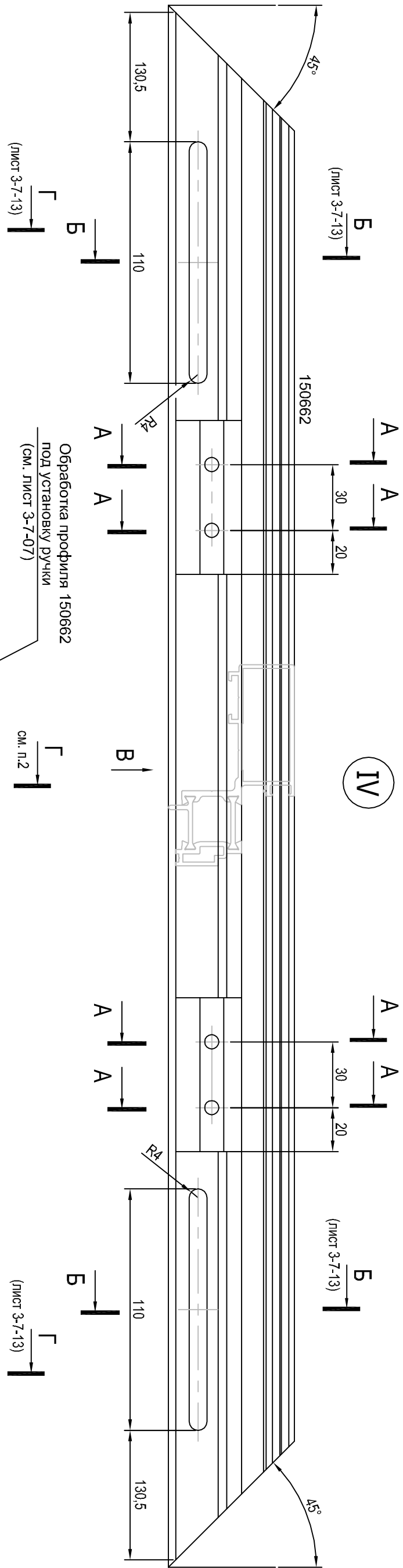
Обработка ригелей створки



АГРИСОВГАЗ

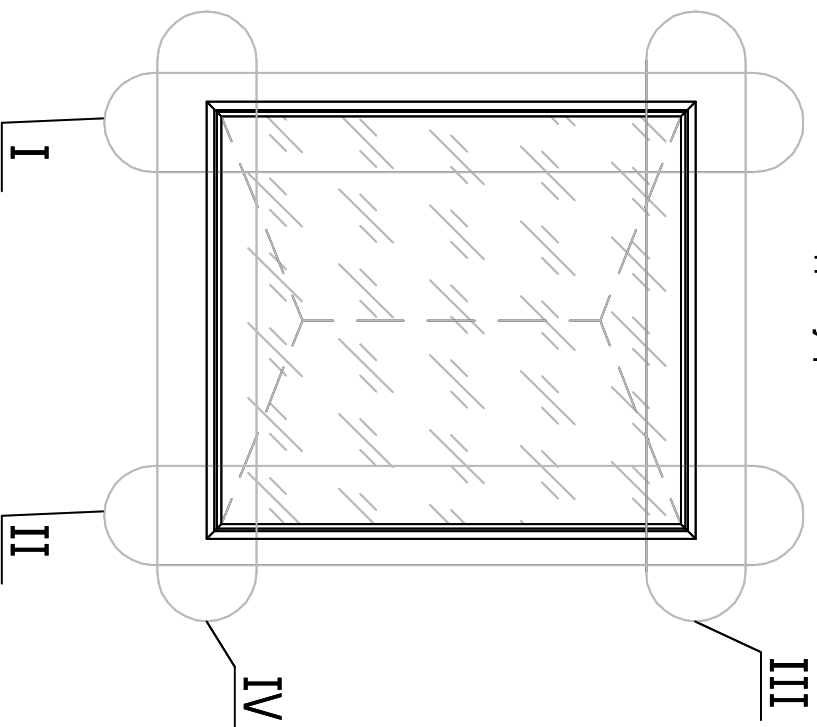
Система AGS 500

Типовая конструкция  
интегрированного окна





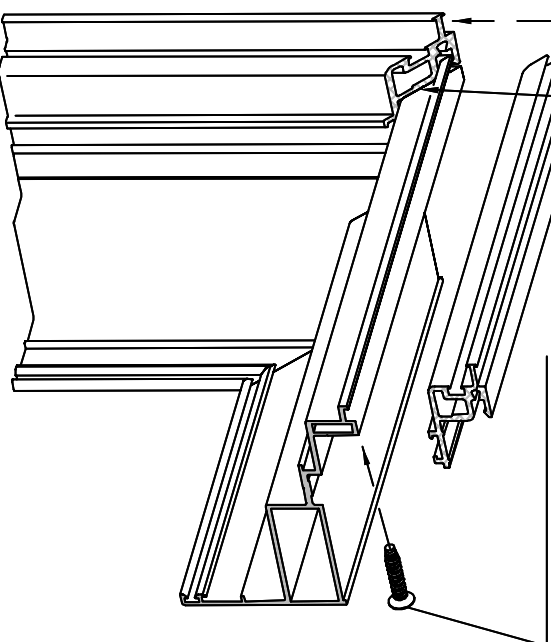
Вид изнутри



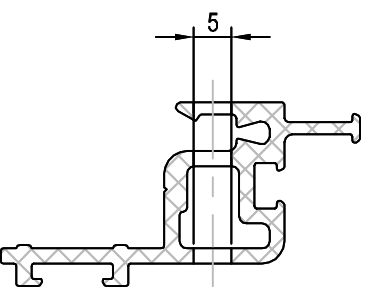
Установка профиля П002.

см. п.3

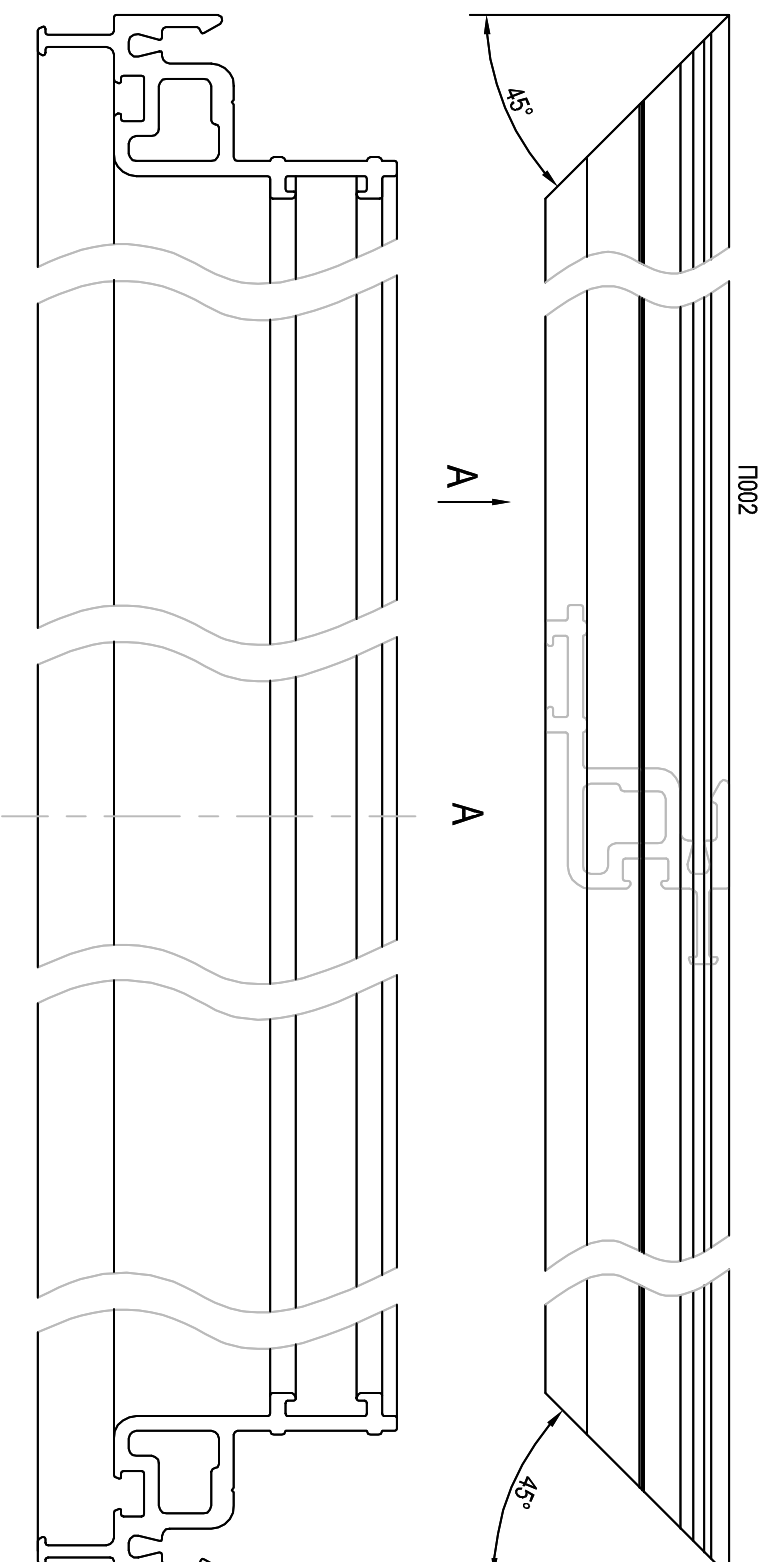
ВИНТ 2-4х14.12Х18Н9Т  
ГОСТ 10619-80



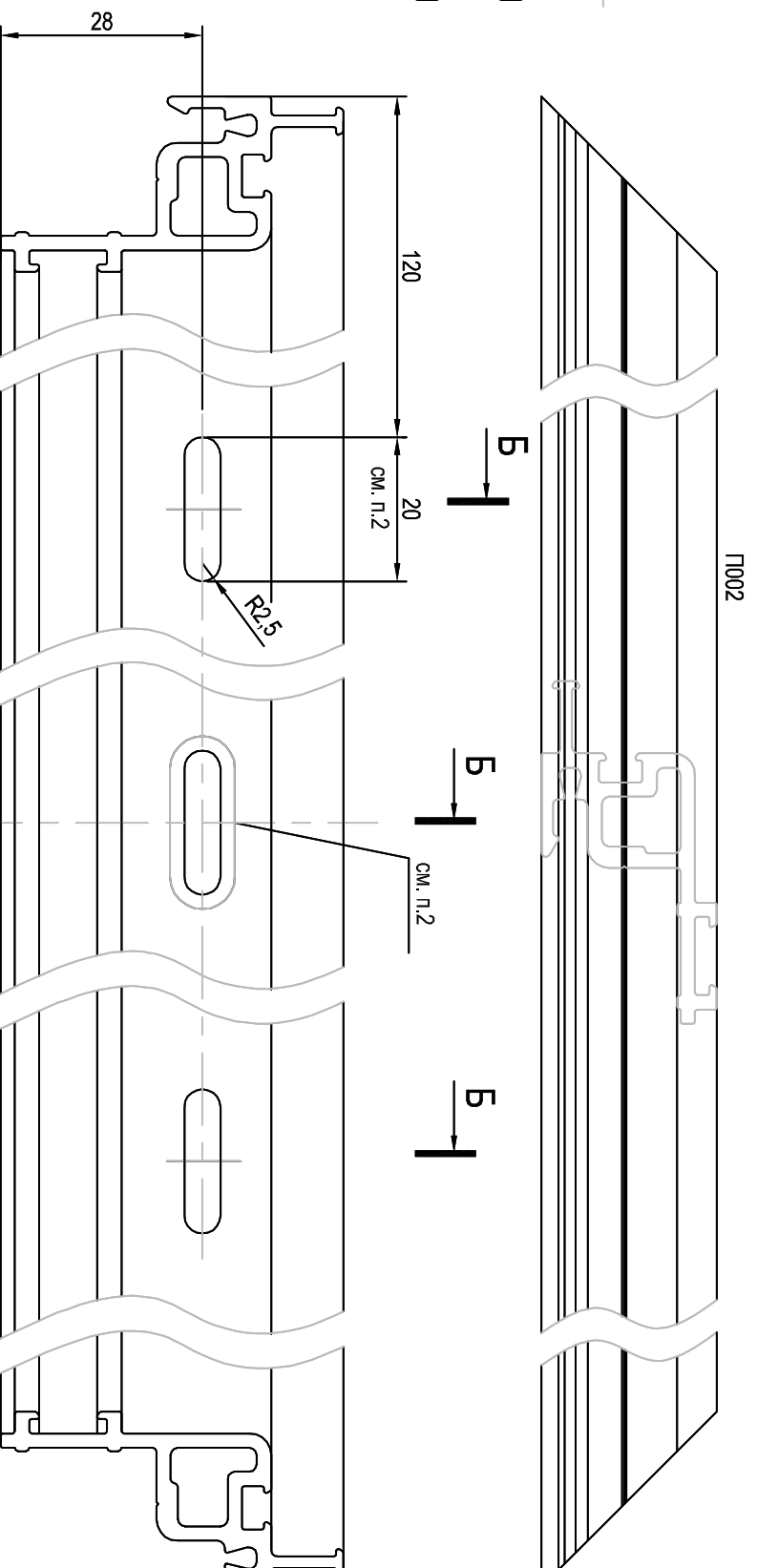
Б-Б



I II III



IV

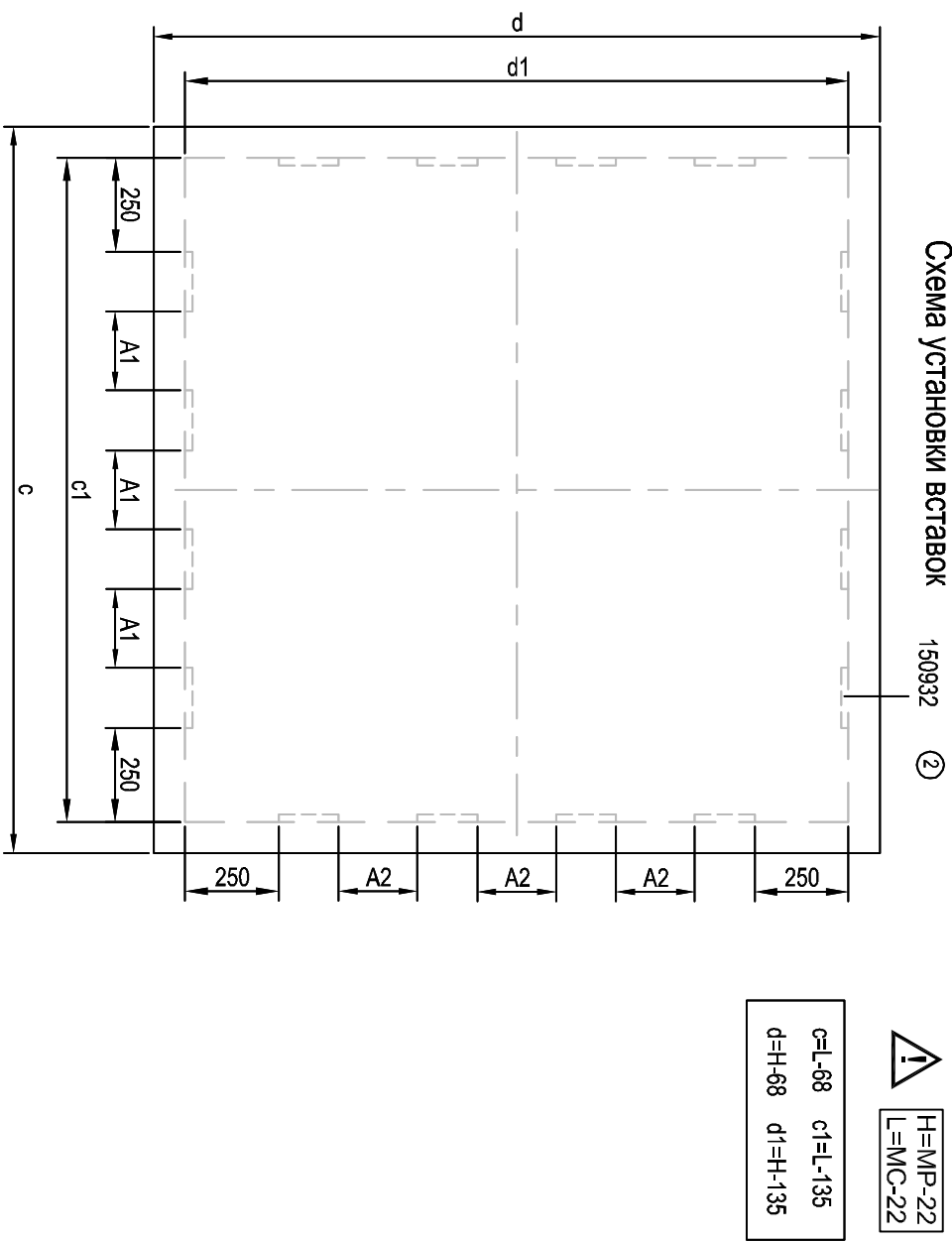
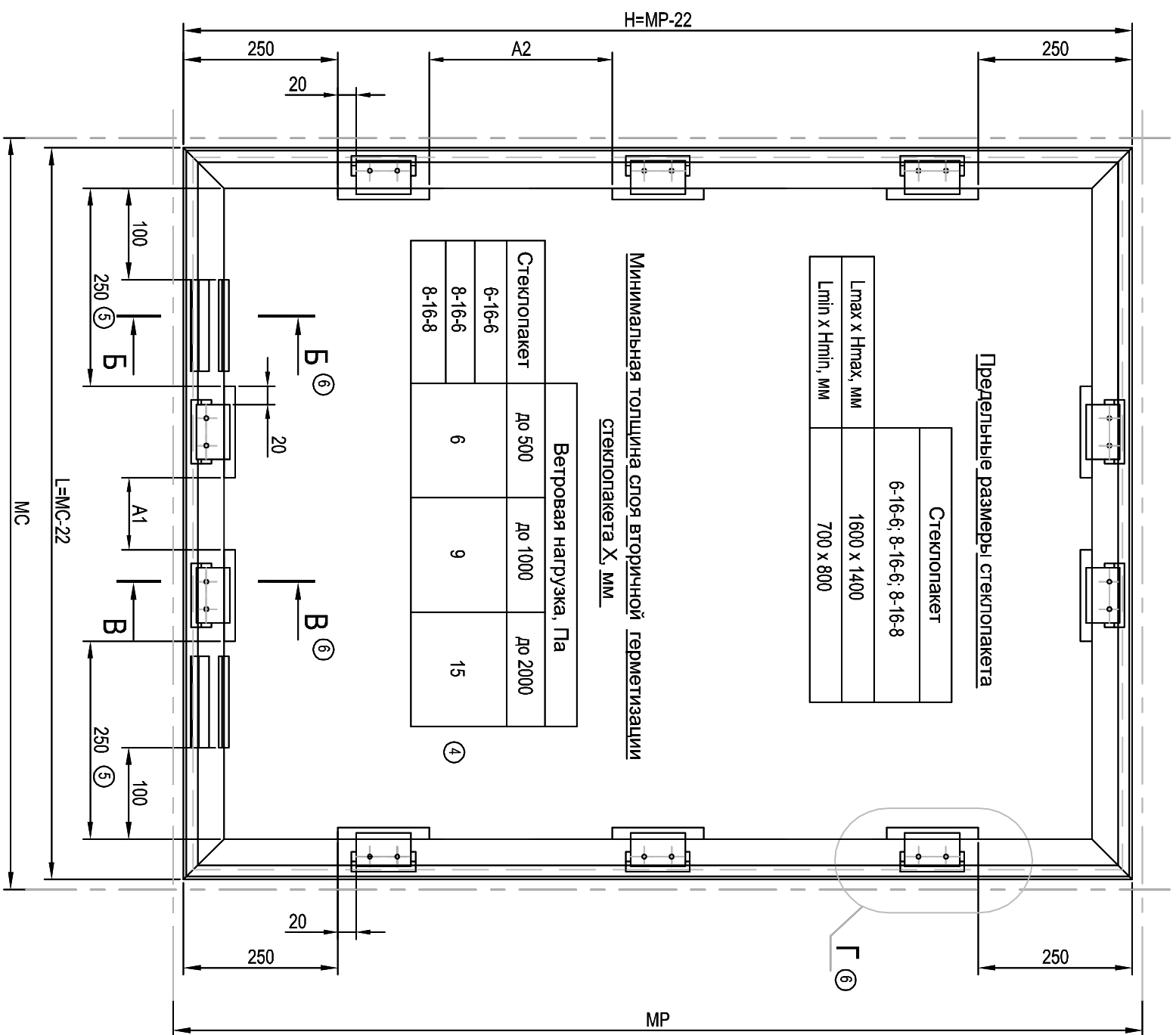


Примечание:

1. При установке в профиле П002 сверлить отверстия Ø3мм по отверстиям в сопрягаемых элементах рамы (см. листы 3-7-09, 3-7-10).
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 Ненке.



Установка стеклопакета в створку

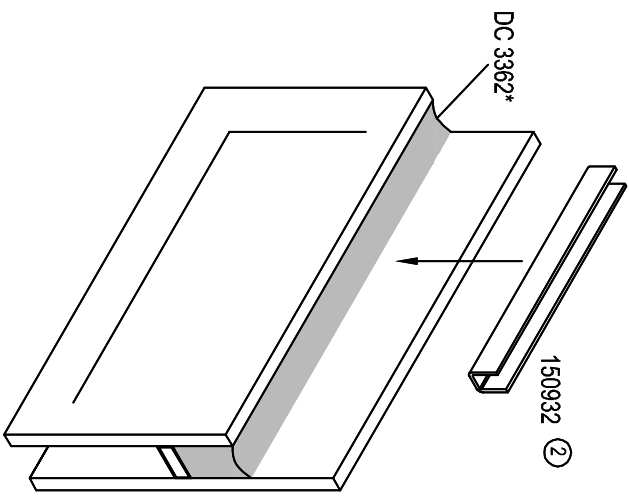


c1, мм	Количество вставок по одной стороне стеклопакета	A1, мм
565...700	1	-
700...1000	2	0...300
1000...1400	3	100...300
1400...1465	4	166...188

⑤

d1, мм	Количество вставок по одной стороне стеклопакета	A2, мм
665...700	1	-
700...1000	2	0...300
1000...1265	3	100...233

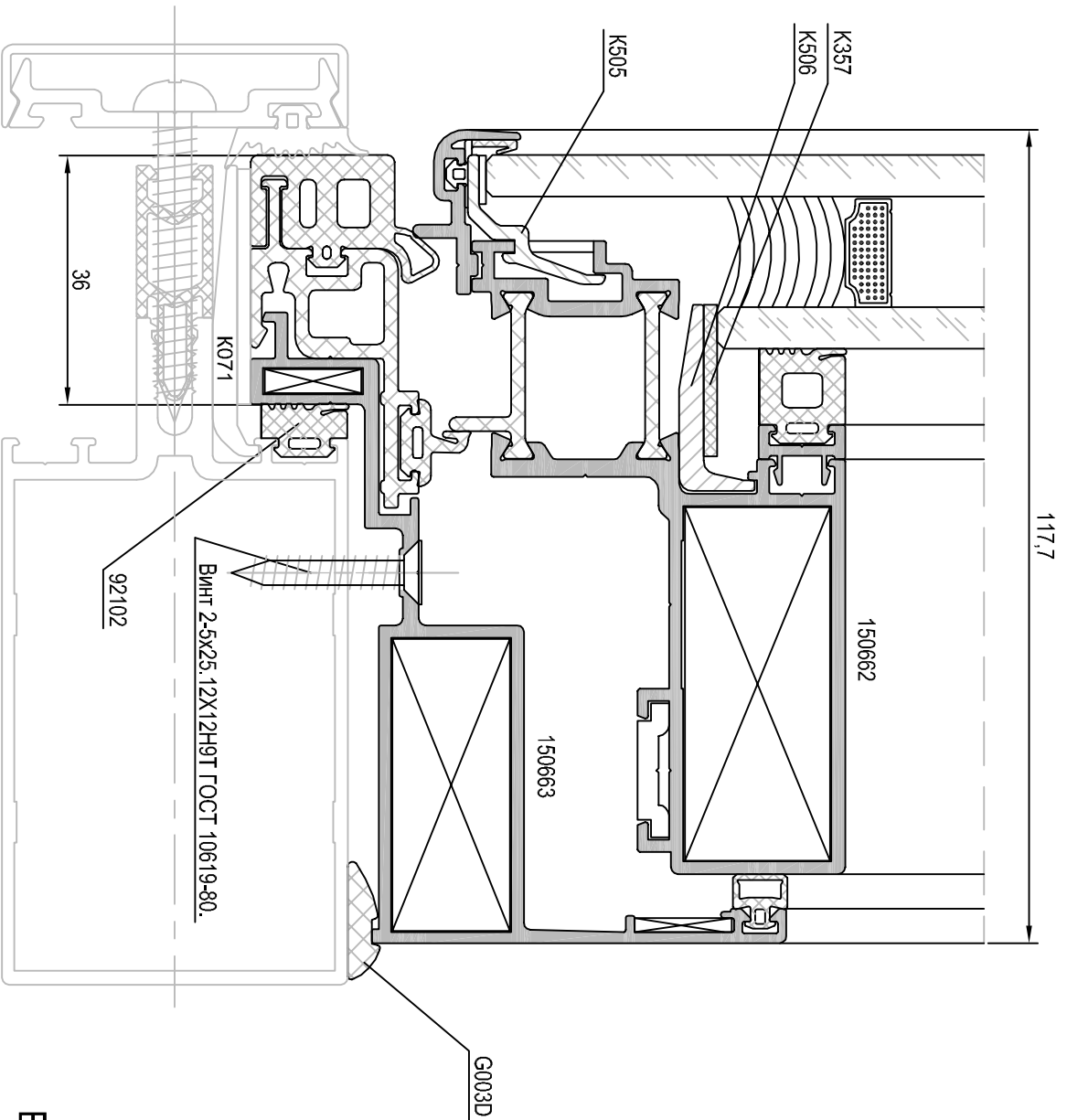
⑤



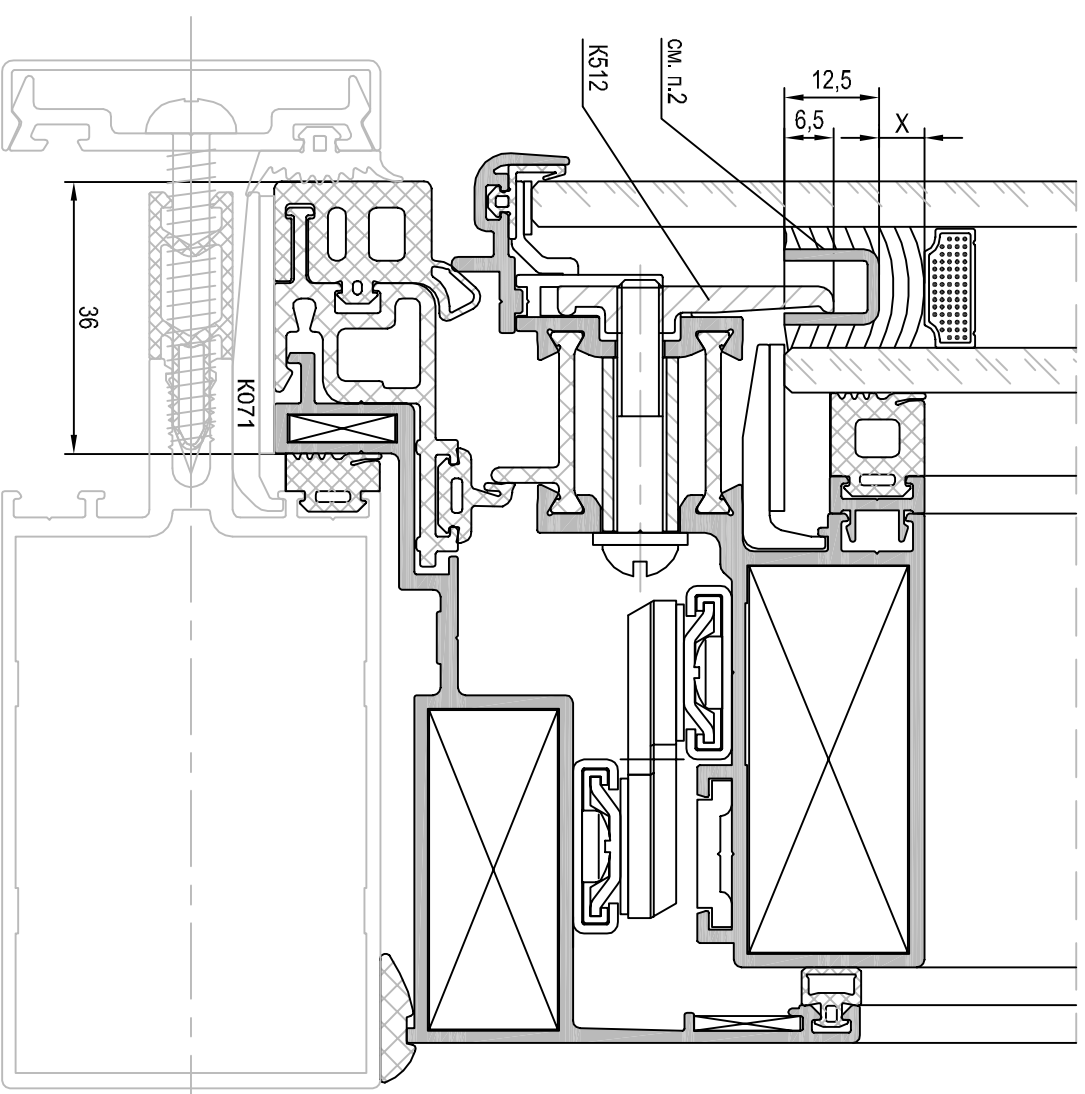
- Примечание: 1. \*Силиконовый герметик Dow Corning.
2. У-образная алюминиевая анодированная вставка длиной 100мм.
3. Шаг установки вставок A1, A2 рассчитывается согласно схеме установки. При этом общая длина используемых вставок должна быть не более 1/3 периметра стеклопакета.
4. При минимальном размере одной стороны стеклопакета 700 мм C=10 мм вне зависимости от величины ветровой нагрузки.
5. При размерах c1=565...700 или d1=665...700 установка вставки производится по центру стеклопакета.
6. См. лист 3-7-17.



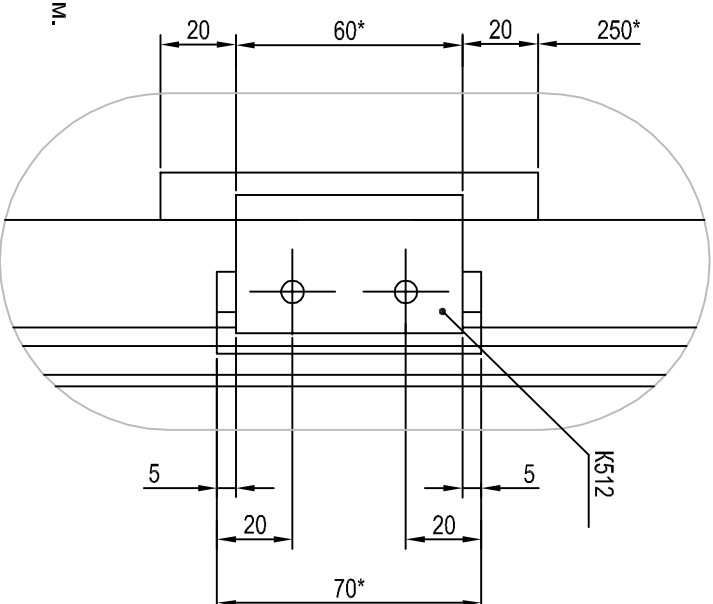
Б-Б (лист 3-7-16)



В-В (лист 3-7-16)



Е (1:2)



⚠ Только для ригелей 2-го уровня

Ригель
90303-90307

Примечание:

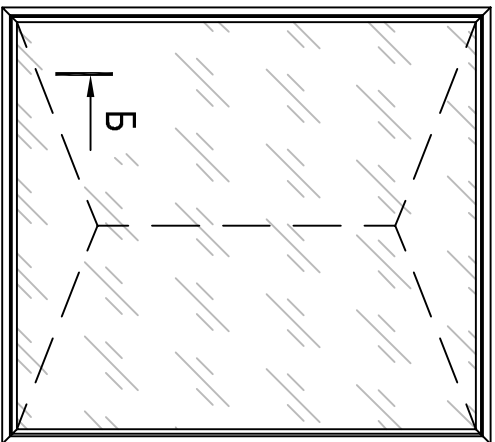
- \* Размеры для справок.
2. U-образная алюминиевая анодированная вставка длиной 100мм.





## Установка стеклопакета и обработка профилей створки

Показана конструкция окна, в котором используются герметики ф. "Dow Corning".  
Применение герметиков других производителей отражены в разделе П-4 каталога.



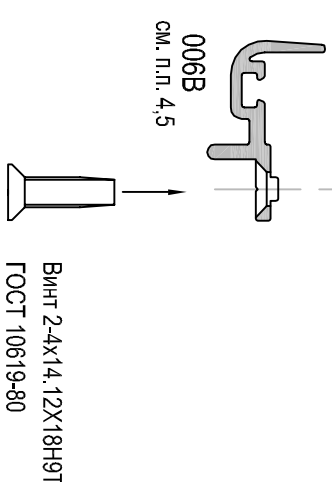
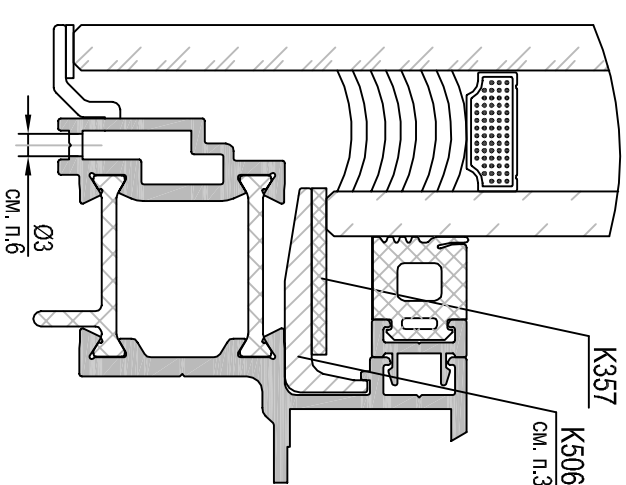
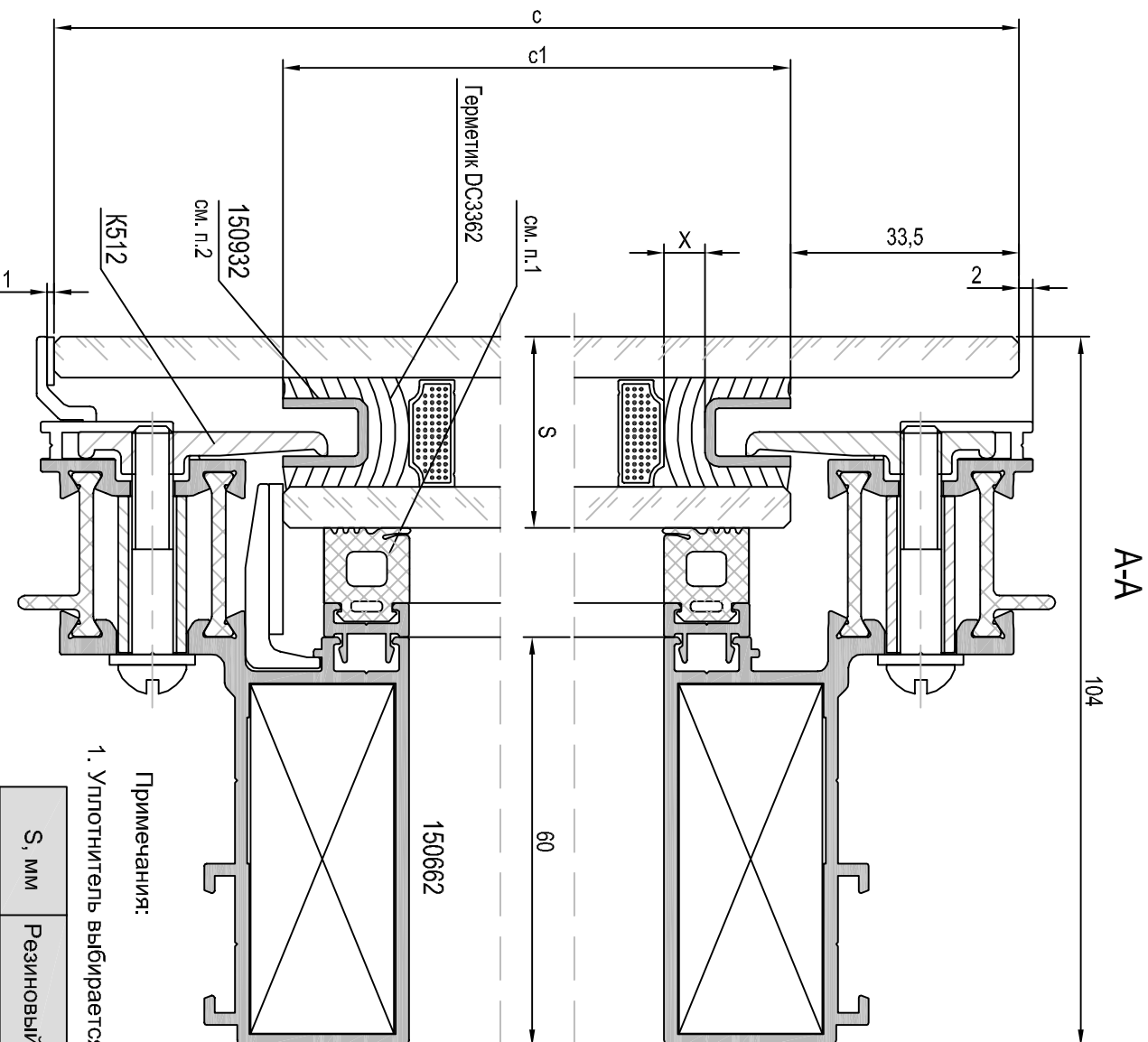
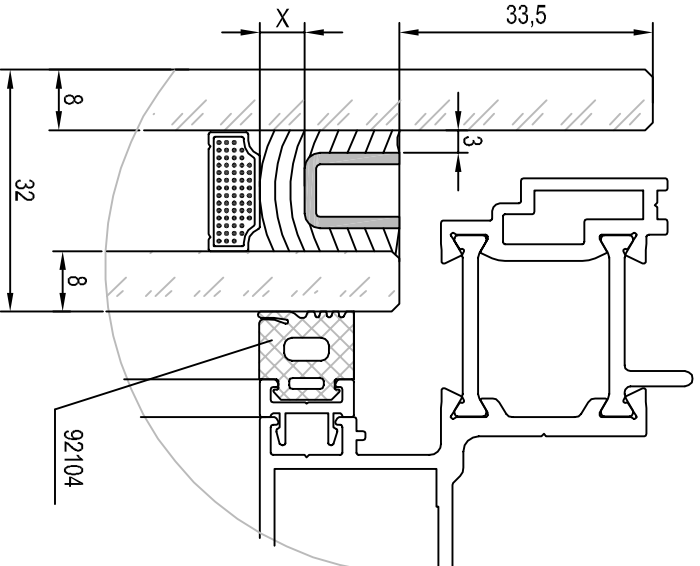
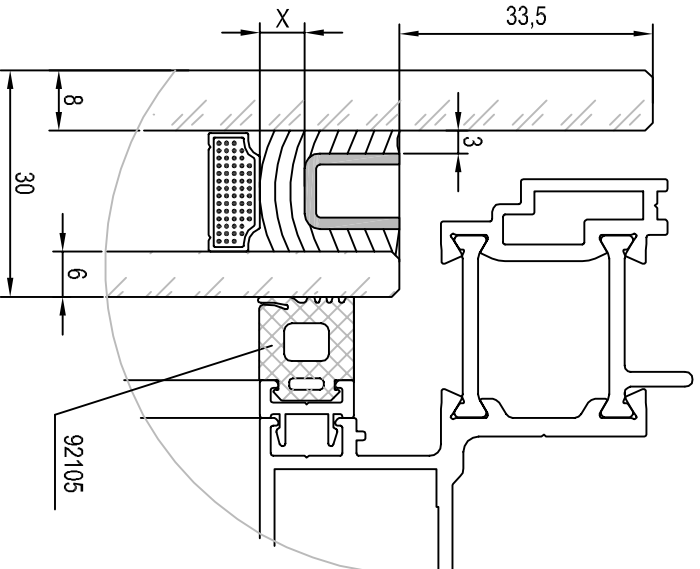
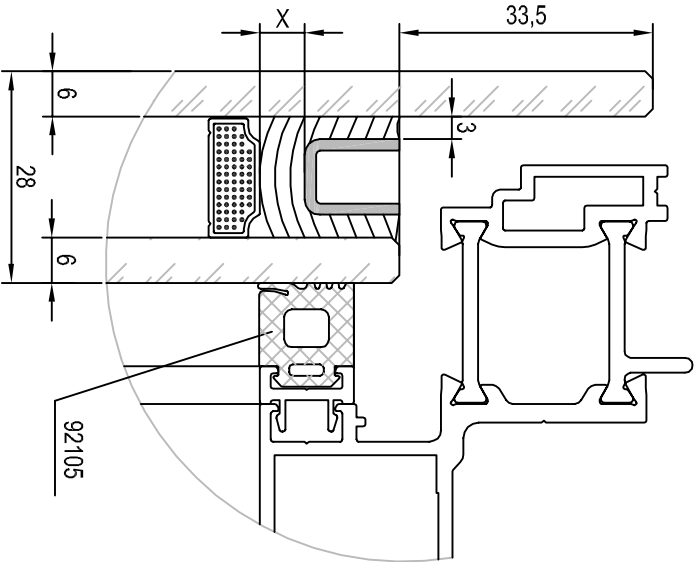
H=MP-22  
L=MC-22  
c=L-68 c1=L-135  
d=H-68 d1=H-135



Минимальная толщина слоя вторичной герметизации  
стеклопакета X, мм

Ветровая нагрузка, Па			
Стеклопакет	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).



Примечания:

1. Уплотнитель выбирается из таблицы:

S, мм	Резиновый уплотнитель
28	92105
30	92105
32	92104

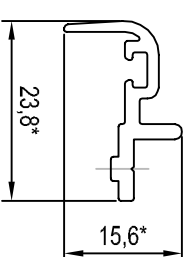
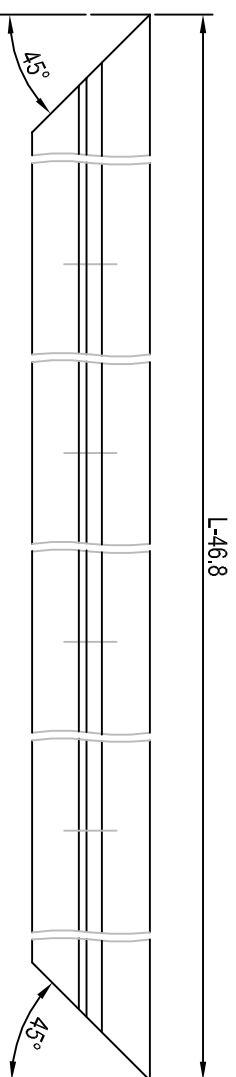
2. U-образная алюминиевая анодированная вставка длиной 100мм.
3. При установке середины опорных подкладок K506 должны располагаться на расстоянии 155мм. от ближайшей стенки профиля 150662. Подкладки зафиксировать от перемещения при помощи клея или силиконового герметика.
4. При использовании стеклопакета S=30мм и S=32мм применять профиль 150665 (обработку см. лист 3-7-19).
5. При сборке на торцы сопрягаемых профилей нанести клей NT25 или NT98.
6. Обработку отверстия производить по сопрягаемой детали по месту.



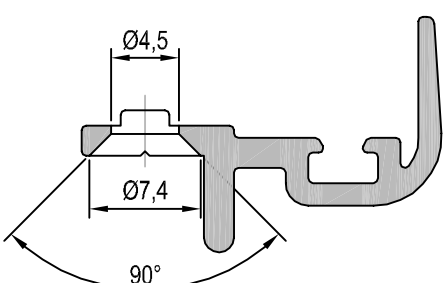
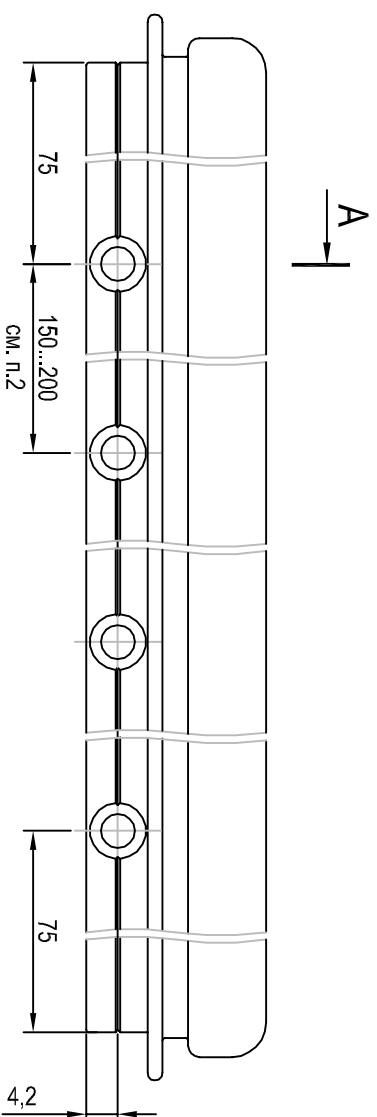


Обработка профилей 006В и 150665

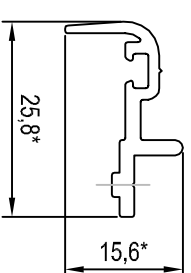
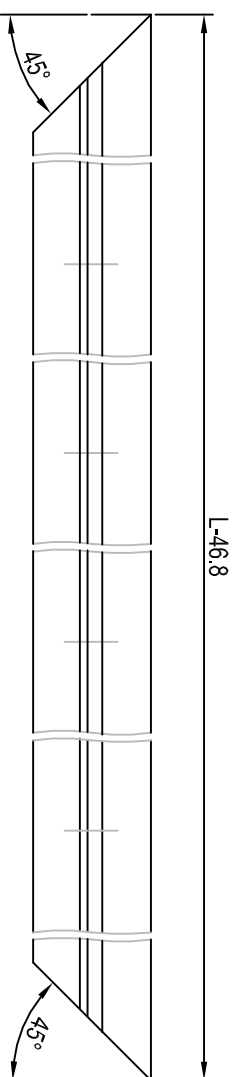
Обработка профиля 006В



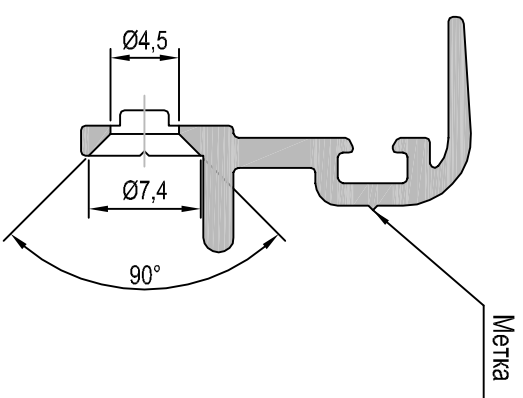
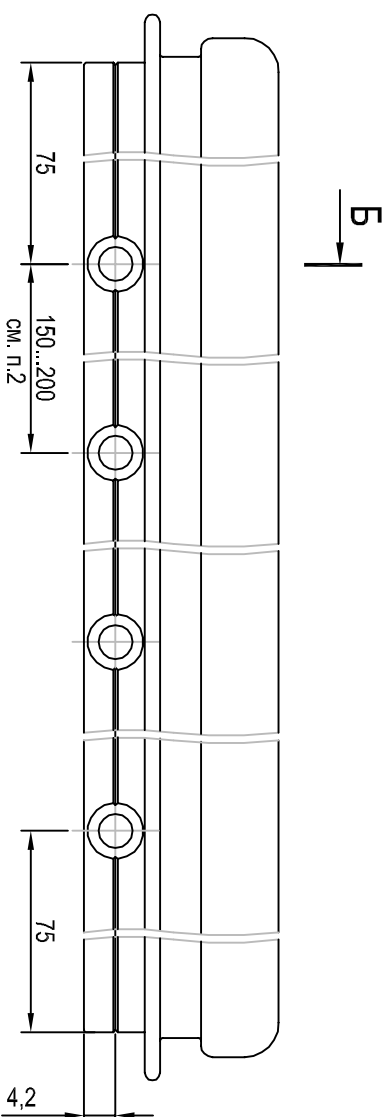
A-A (2:1)



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 3-7-12, 3-7-13, 3-7-14.

Обработка створки производится согласно схеме установки, приведенной на листах 3-7-17, 3-7-19.



АТРИКОБРА3

Система AGS 500

