

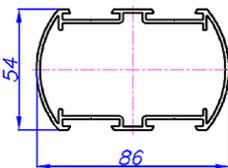
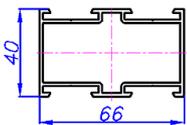
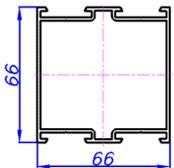
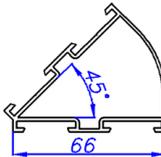
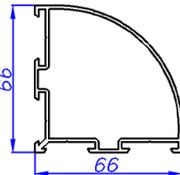
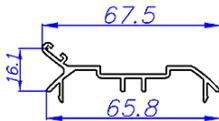
ИП Немцев
355012, г. Ставрополь,
ул. Ленина, д. 31
тел.(8652)28-28-37,
28-12-12,29-29-70
e-mail:mir-okon.com@yandex.ru

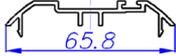
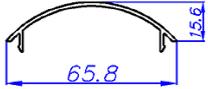
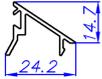
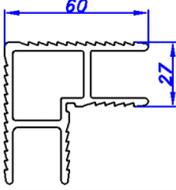
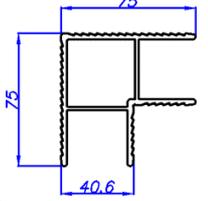
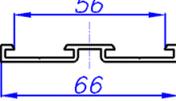
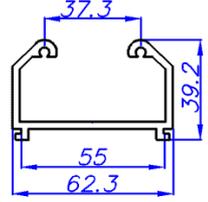
ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ СИСТЕМЫ SBN-66

**г. Ставрополь
2013г.**

1

**НОМЕНКЛАТУРА НА АЛЮМИНИЕВЫЙ ПРОФИЛЬ
ДВЕРНОЙ И ВИТРАЖНОЙ СИСТЕМЫ SBN-66.**

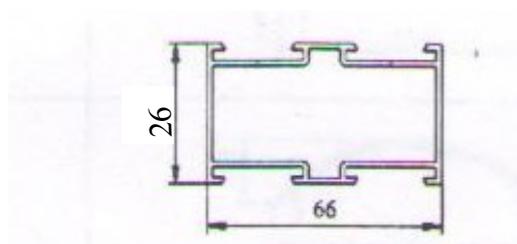
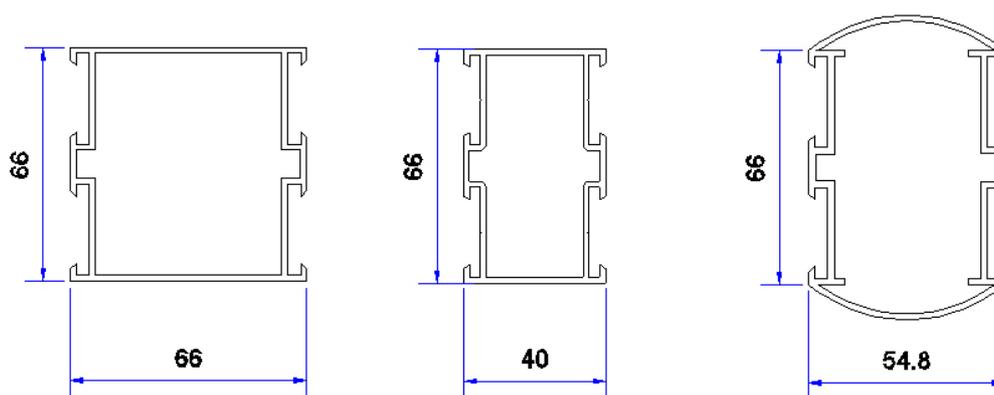
ПРОФИЛИ						
(каталог)	название	эскиз	вес (кг/м)	периметр (мм)	момент инерции	
					х-х	у-у
2054	колонна радиусная 54 x 86		1.43	337,2	30,49	30,49
2040	колонна/ригель 40 x 66		1.084	297,8	8.79	22.08
2066	колонна/ригель 66 x 66		1.307	349,8	23,5	29,4
2045	колонна для поворота на 45 градусов		1.193	295,7	10.89	17.64
2090	колонна для поворота на 90 градусов		1.38	319,2	27.13	27.13
2001	накладка дверная		0.5	246,2		

2002	накладка дверная нижняя		0.43	213,0		
2011	крышка круглая		0.42	178,5		
2003	штапик наклонный		0.19	116.2		
2005	штапик под стеклопакет 14мм		0.181	106,8		
2006	соединитель угловой для профиля 2040		1,75			
2007	соединитель угловой для профиля 2054		2.144			
2008	основание 66		0.424	196,6		
2009	T - соединитель для соединения колонна -ригель		1.13			

1. КРАТКО О СИСТЕМЕ SBN-66.

Алюминиевая система SBN-66 предназначена для изготовления фасадов, витражей, павильонов, витрин, внутренних перегородок, дверей и др. Особенностью системы является простота обработки, сборки и монтажа изготавливаемых конструкций. Основное количество операций производится на отрезном поворотном станке.

В названии системы индекс 66 обозначает размер рабочей поверхности основных профилей, равный 66 мм. Основными являются профили 2066 (ширина 66 мм.), 2040 (ширина 40 мм.), 2054 (ширина 54,8 мм.).



2. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ВИТРАЖНЫХ КОНСТРУКЦИЙ.

По своей сути система SBN-66 напоминает конструктор, где все детали и узлы унифицированы. Все операции по обработке профилей при изготовлении витражных конструкций производятся на поворотном отрезном станке. Сборка конструкций осуществляется оцинкованными или нержавеющими саморезами.

При сборке конструкций стыковка профилей 2040, производится с помощью углового соединителя 2006 (L=62,5), профилей 2066 с помощью углового соединителя 2006 ((L=62,5 мм.- 2 шт. на угол), профилей 2054, с помощью углового соединителя 2007 (L=62,5 мм.)(рис. №2);с помощью Т-образного соединителя 2009 (стыковка колонн и ригелей)(рис. №3) соединяются профили 2040 с 2008 (L=26 мм.),2040 с 2040(L=26 мм.),2026 с 2040 (L=13 мм.),2066 с 2066 (L=52 мм.)

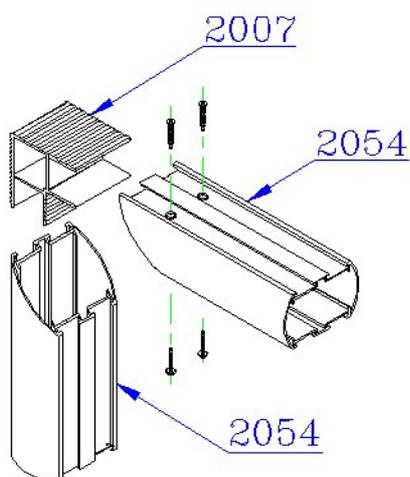


рис.№2

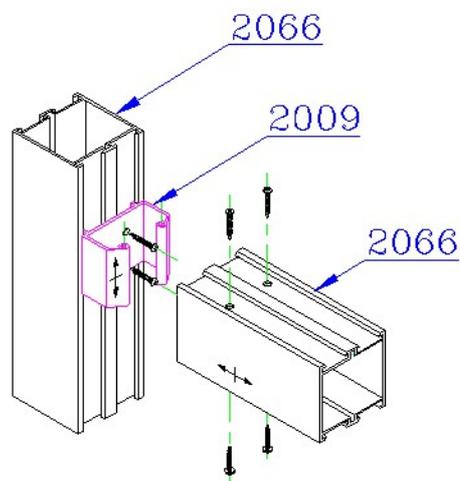
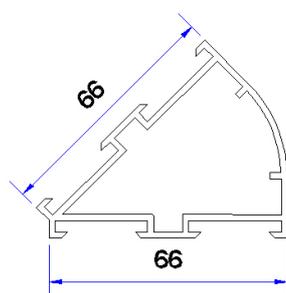


рис.№3

Для поворота
применяются
(рис.№ 4)



на 45 и 90 градусов
колонны 2045 и 2090

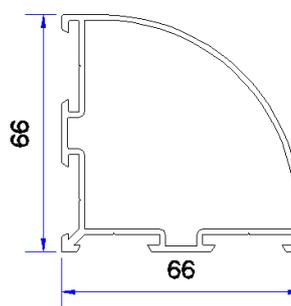


рис.№4

Для обеспечения прочности конструкции необходимо правильно учесть ветровые нагрузки. По приведённой ниже диаграмме (рис.№5) можно легко выбрать нужное расстояние между витражными колоннами и профиль необходимой жёсткости для проектной высоты конструкции.

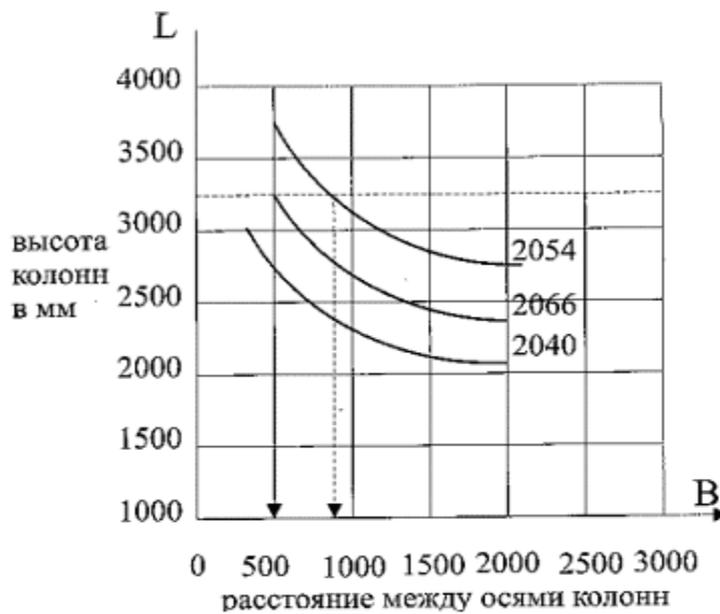
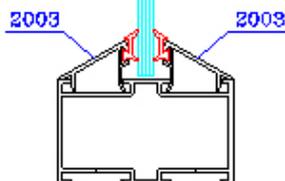


рис.5

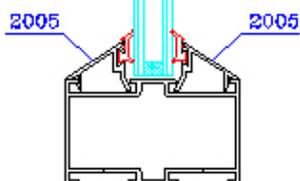
3. ВАРИАНТЫ ЗАПОЛНЕНИЯ (ОСТЕКЛЕНИЯ) ВИТРАЖНЫХ КОНСТРУКЦИЙ.

В системе SBN-66 может применяться несколько вариантов заполнения - стекло, стеклопакет, алюминиевая вагонка, сотовый поликарбонат и др. Различные комбинации штапиков позволяют устанавливать стекло 4-6мм.; стеклопакет 14мм.; **сэндвич 10 мм.**

стекло 4-6мм



стеклопакет 14мм



стеклопакет 20мм

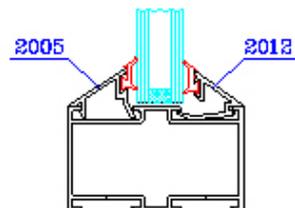


рис.№7

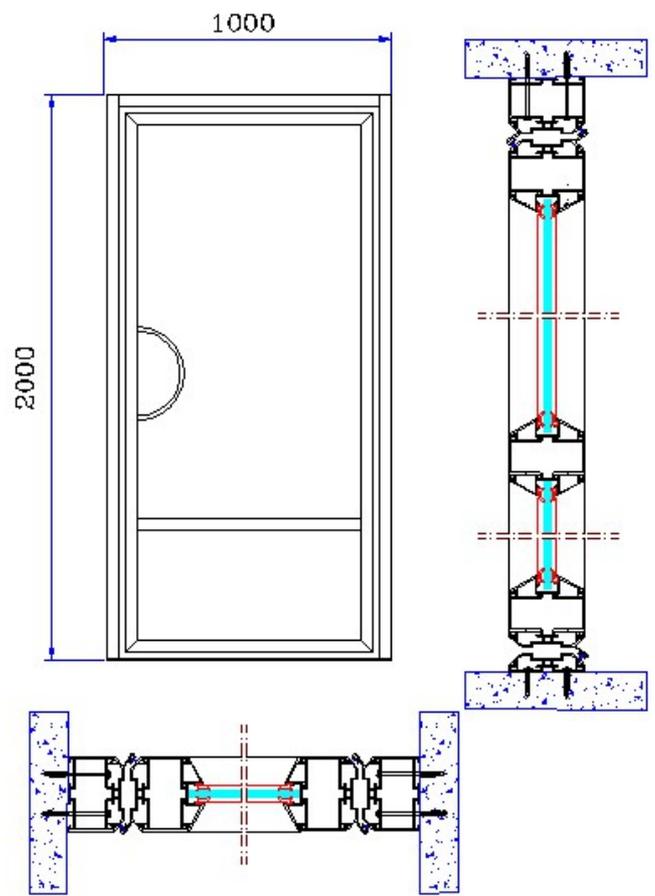
4. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДВЕРЕЙ.

Система SBN-66 позволяет изготавливать двери следующих видов:

- одно и двустворчатые.
- с наружным и внутренним открыванием.
 - качающиеся на нижних доводчиках.

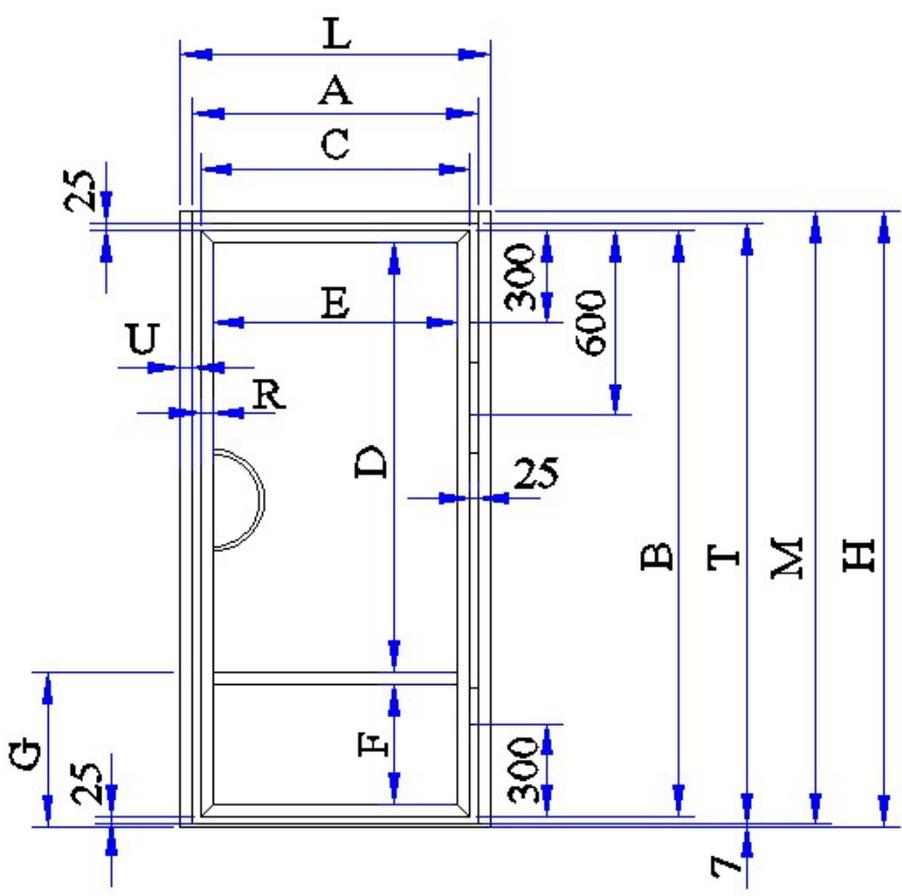
4.1 ПРИМЕР ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДВЕРЕЙ.

На примере рассмотрим изготовление типовой двери (рис.№8):
высота $H=2000\text{мм.}$; ширина $L=1000\text{мм.}$; высота ригеля $G=500\text{мм}$
лутка (рама) двери - профиль 2040



створка двери- профиль 2040

рис.№8



Примечание:
размеры
300мм. и
600мм. -
высота
установки
петель.

- размер 25мм.- технологический размер между луткой и створкой двери, включающий в себя ширину 2-х дверных накладок 2001 (2x8,5мм.) и зазора 6мм.
- размер 7мм.- высота основания (профиль2008).

Примечание: в таблице №1 в скобках даны технологические припуски.

СБОРКА СТВОРКИ ДВЕРИ:

1. Нарезать профиль по размерам, приведённым в таблице № 1.
 - профиль 2001 (дверная накладка) запиливается на угол 45 градусов, совместно с основным профилем 2040.
 - обработать профиль 2001 под установку петель (рис.№6). Размер паза 120x8мм.
 - произвести обработку двери под установку замка и дверной ручки.
2. Произвести сборку двери.
 - установить ригель с помощью Т-соединителя 2009 (пример на рис №3).
 - в вертикальные створки заложить угловой соединитель 2006 (пример на рис.№2).
 - с помощью саморезов 4,2-4,8x25 закрепить по очереди углы (засверливается отверстие под углом 10 градусов от перпендикуляра и вкручивается саморез).
 - угол крепится сперва на 4 самореза с наружной стороны угла.
 - вымеряются и выравниваются диагонали двери и закрепляются остальные 4 самореза с наружной и 4 самореза с внутренней стороны угла.
 - установить петли двери и закрепить саморезами 4,2-4,8x25 под патай.
 - на створку установить дверную накладку 2001(защелкнуть по периметру створки), предварительно вставив в паз щёточный уплотнитель.

Таблица №1 Расчёт размеров профилей.

Наименование профиля	Формула расчёта (мм.)	Расчёт (мм.)	Размер (мм.)	Кол-во. (шт)
М, лутка верт.	$M=H-7$	$M=2000-7$	1993	2
А, ригель лутки	$A=L-U-U$	$A=1000-40-40$	920	1
Порожек	L	L	1000	1
В, дв. верт.	$B=H-7-U-25-25$	$B=2000-7-40-25-25$	1903	2
С, дв. гор.	$C=L-U-U-25-25$	$C=1000-40-40-25-25$	870	2
Д, штапик верх.верт.	$D=H-G-U-25-R$	$D=2000-500-40-25-40$	1395	4
Ф, штапик нижн.верт.	$F=G-7-25-R-U$	$F=500-7-25-40-40$	388	4
Е, штапик гор.	$E=L-U-U-25-25-R-R$	$E=1000-40-40-25-25-40-40$	790	8
Т, накладка 2001 лудка верт.	$T=H-U-7-(1мм.)$	$T=2000-40-7-(1мм.)$	1952	2
Накладка 2001 двери верт.	$B+18,5+18,5$	$1903+18,5+18,5$	1940	2
Накладка 2001 двери гор.	$C+18,5+18,5$	$870+18,5+18,5$	907	2
Накладка 2002 лутки нижн.	$L-U-U-(1мм.)$	$1000-40-40-1$	919	1
Накладка 2001 лутки верхн.	$L-U-U-(1мм.)$	$1000-40-40-1$	919	1
Ригель	$L-U-U-25-25-R-R-(1мм.)$	$1000-40-40-25-25-40-40-(1мм.)$	789	1
Р (ширина профиля двери)	$R=40$		40	
U (ширина профиля лутки)	$U=40$		40	

СБОРКА ЛУТКИ(РАМЫ) ДВЕРИ:

1. Нарезать профиль по размерам, приведённым в таблице №1.
 - профиль 2001(дверная накладка) запиливается на угол 45 градусов, совместно с основным профилем 2040.
 - профиль 2002 (дверная накладка нижняя) запиливается на угол 45 градусов, совместно с основным профилем 2040.
 - обработать профиль 2001 под установку петель (рис.№6). Размер паза 120x8мм.
 - обработать профиль под установку ответной части замка.

2. Произвести сборку лутки двери.

- ригель лутки стыкуется с колонной с помощью Т-соединителя (2009).
- основание 2008 с помощью Т-соединителя (2009) крепится к колоннам.
- по периметру лутки двери защёлкивается дверная накладка 2001(предварительно вставив щеточный уплотнитель).
- на основание 2008 защёлкивается нижняя дверная накладка 2002.

ОБРАБОТКА ПРОФИЛЯ 2001 ПОД УСТАНОВКУ ПЕТЕЛЬ.

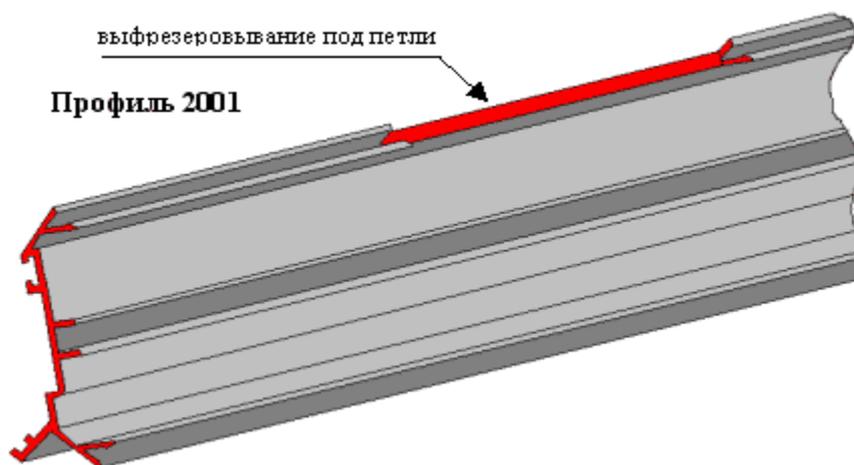


рис.6

УСТАНОВКА ШТАПИКОВ:

1. Нарезать штапики по размерам приведённым в таблице №1.
 - горизонтальные штапики нарезаются в размер под 90 градусов.
 - вертикальные штапики запиливаются под углом 30 градусов.
2. Установить штапики, защёлкнув по периметру двери в следующем порядке:
 - в паз штапика вставить резиновый уплотнитель.
 - защёлкнуть горизонтальные штапики (с наружной стороны двери).
 - защёлкнуть вертикальные штапики (с наружной стороны двери).
 - установить стекло на подкладки.
 - защёлкнуть остальные горизонтальные и вертикальные штапики в том же порядке.

ПРИМЕЧАНИЕ.

- обработку составных частей створки (основных профилей) и накладок на створку под угол 45 градусов производят совместно на торцевой поворотной пиле с диаметром пильного диска 300-350 мм.
- будьте особенно аккуратны и внимательны при распилке накладок и штапика , что бы избежать несчастных случаев и случаев порчи заготовок.
- саморезы применяются только нержавеющие или оцинкованные.
- для герметичности и долговечности конструкции стыковочные швы необходимо обрабатывать силиконом.
- сборка конструкции должна происходить на столах обитых мягким материалом, во избежание царапин на изделии.