

## ПОДГОТОВКА ЗАГОТОВОК

Для производства полуфабрикатов требуется дисковый отрезной станок, четыре вырубных прессы.

1. Нарезка заготовок из ПВХ профиля производится согласно данным расчетной программы.
2. Нарезка армирующего профиля производится согласно данным расчетной программы.
3. Пробивка на специальных ручных вырубных прессах в заготовках ПВХ всех необходимых отверстий.

За. Горизонтальная створка СН-100, СН-200 (отверстия под ролик). Профиль вставляется в пресс до упора согласно маркировке на прессе и пробивается.

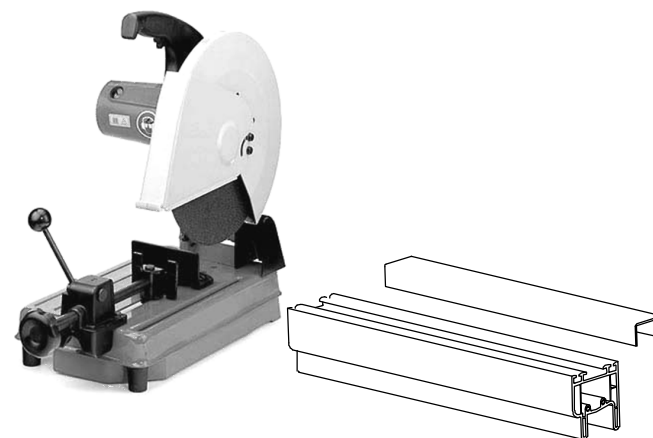
Зб. Вертикальная створка СВ-100, СВ-200 (отверстия под угол С-2). Профиль вставляется в пресс до упора согласно маркировке на прессе и пробивается.

Зв. Вертикальная створка СВ-100, СВ-200 (отверстия под саморезы). Профиль вставляется в пресс до упора согласно маркировке на прессе и пробивается.

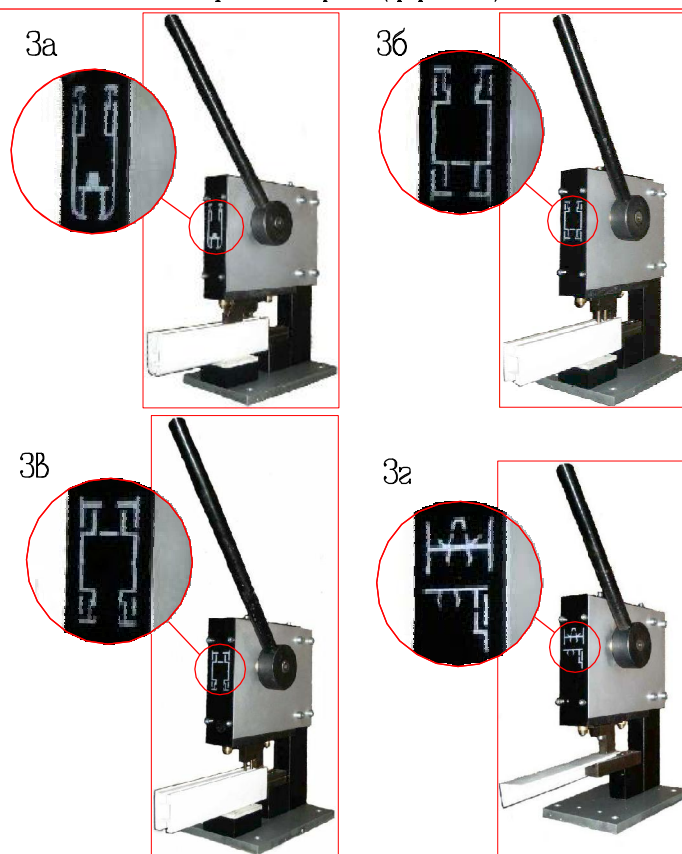
Зг. Стыковочный профиль и крышка пробивается на одном прессе аналогично. На одном конце профиля пробивается отверстие длиной 10мм (верх створки) на другом 15мм (низ створки).

Примечание: отверстия можно сделать на копировально-фрезерном станке.

Резка на пиле (профиля ПВХ; армирование).



Пробивка на прессах (профиля ПВХ).





## ИСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ

Благодарим Вас за приобретение раздвижной профильной системы ОТК.

При соблюдении всех правил сборки, система ОТК прослужит Вам долго и надежно, защитит Вас от шума и холода.

Если у Вас возникли вопросы, связанные с использованием нашей системы, Вы можете получить консультацию и дополнительную информацию у наших сотрудников, обратившись к следующим источникам информации:

Тел. +375 17 295 67 43, 295 74 44

Welcome (029) 19 57 444

MTC (029) 77 01 444

[E-mail.sale@otk-profile.by](mailto:E-mail.sale@otk-profile.by)

[www.otk-profile.by](http://www.otk-profile.by)

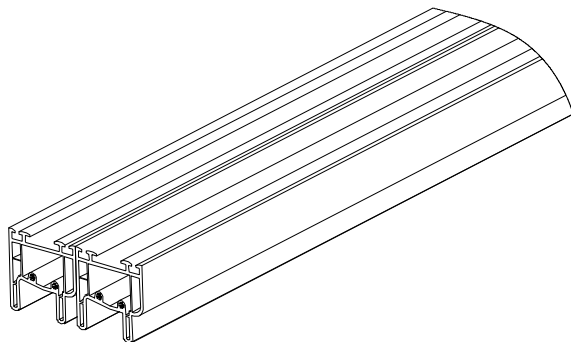
skype: balkonka.by

### ПОДГОТОВКА К СБОРКЕ

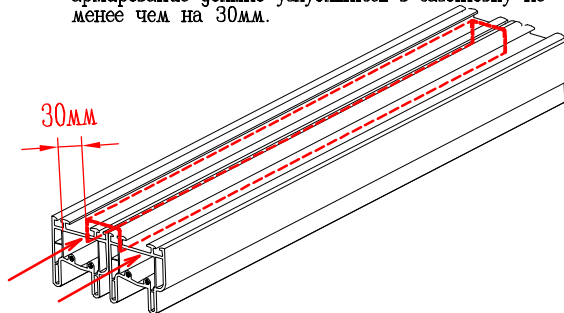
- Для сборки системы Вам понадобятся:
  - шуруповерт или дрель с набором насадок
  - рабочий стол
  - рулетка
  - резиновый молоток
  - карандаш

### СБОРКА РАМЫ

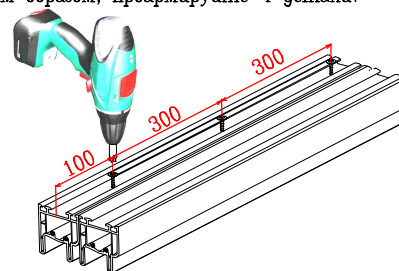
- Возьмите пластиковые заготовки для рамы РМ 100. Переверните каждую заготовку ползьями вниз.



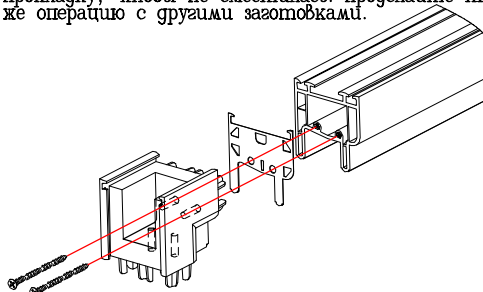
- Вставьте армирующий элемент АРМ в заготовку. армирование должно углубляться в заготовку не менее чем на 30мм.



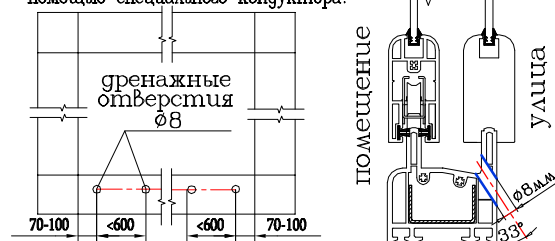
- Прикрепите армирующий элемент шурупами (3,9x19) к заготовке с шагом 300мм, предварительно отступив от каждого края по 100мм. таким образом, проармируйте 4 детали.



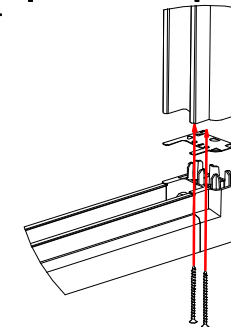
- Возьмите углы С-1 и соедините с заготовкой саморезами 4x60, придерживайте уплотнительную прокладку, чтобы не сместилась. проделайте такую же операцию с другими заготовками.



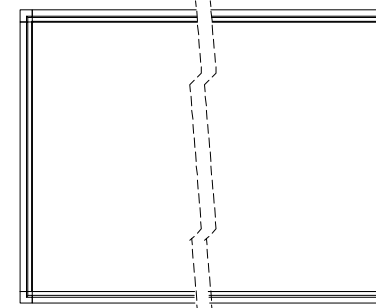
- Для предотвращения проникновения влаги в помещение в каждом элементе остекления необходимы дренажные отверстия для сбора и отвода конденсата и воды. диаметр отверстий составляет 8мм, шаг не более 600мм. дренажные отверстия сверлятся после монтажа рамы с помощью специального кондуктора.



- Соедините вертикальные и горизонтальные заготовки шурупами.



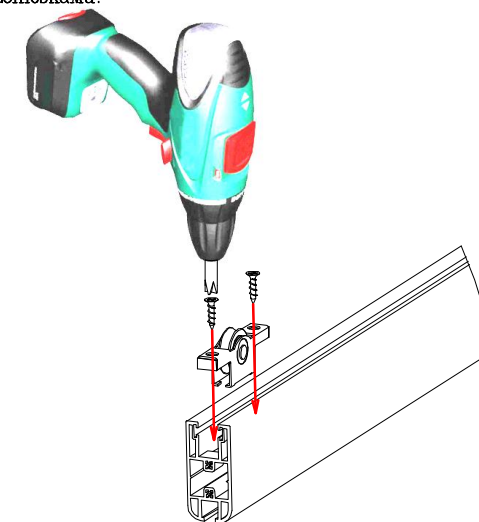
Рама готова.



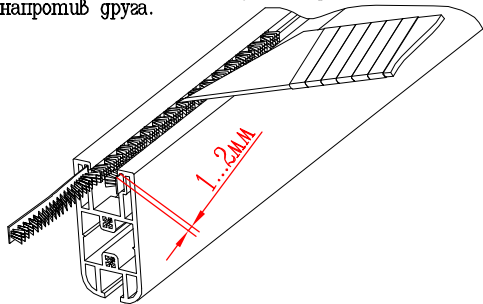
### СБОРКА СТВОРКИ

Сборка горизонтальной заготовки

- Возьмите горизонтальные заготовки СН-100 с отверстиями под ролики Р-1. Вставьте в них ролики, максимально улубив их. Закрепите их шурупами 3,9x19. Вкручивайте саморезы на малых оборотах шурупверта. делайте такую же операцию с другими заготовками.

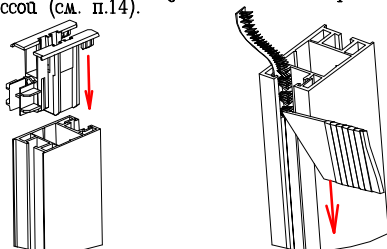


9. Вставьте щеточное уплотнение (фетр) в горизонтальные заготовки СН-100. Щетинки должны располагаться друг напротив друга.



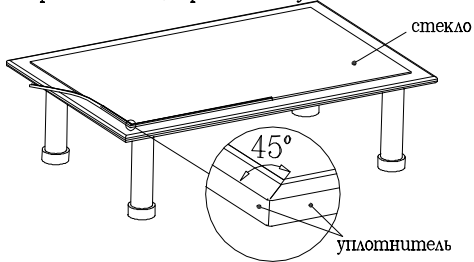
**Сборка Вертикальных заготовок.**

10. Проармируйте вертикальные заготовки СВ-100, армирование происходит аналогично п.3,4 в вертикальную заготовку вставьте угол С-2 и фетр с обратной стороны. Фетр вставляется там, где пластмасса соприкасается с пластмассой (см. п.14).

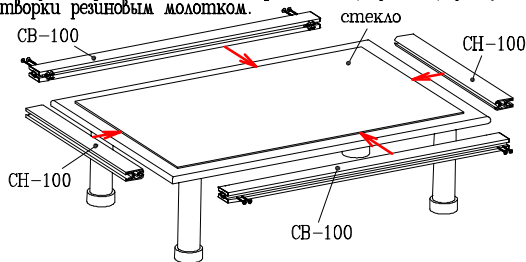


**Окончательная сборка створки.**

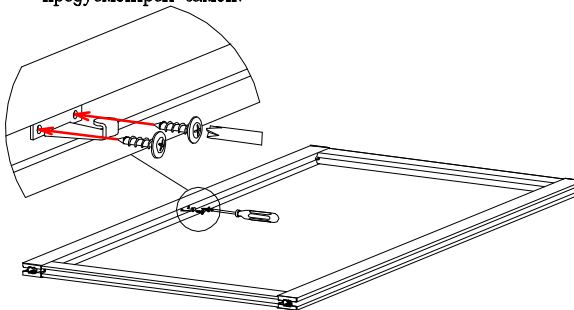
11. Положите стекло на горизонтальный стол, натяните резиновый уплотнитель (Р-02) в углах сделайте надрезы по 45°. Закрепите концы резинового уплотнителя клеем.



12. Вставьте в стекло сразу горизонтальные заготовки (СН-100), затем вертикальные (СВ-100), скрутите заготовки саморезами (4x45). Проверьте равенство диагоналей собранной створки. Если диагональ различается, то выровняйте (побейте) диагональ створки резиновым молотком.

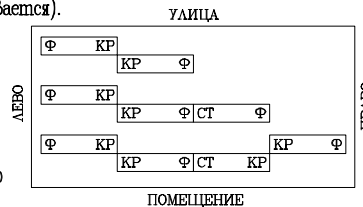


13. Прикрепите крючок (К-1) к створке в месте, где предусмотрен замок.

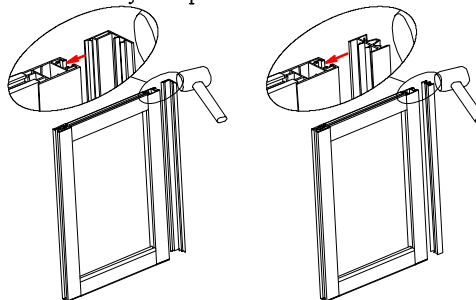


14. Определите в соответствии с рисунком, какой элемент КР-100 (крышка) или СТ-100 (стыковочный) будет использоваться в створке;

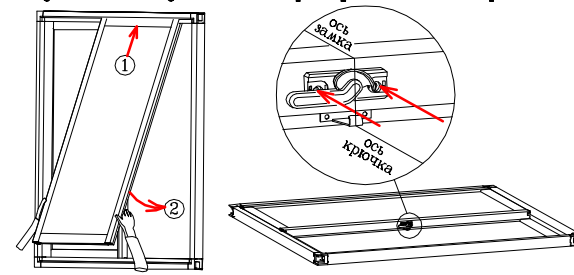
- В местах стыка створок, расположенных на одном штапе: на одну деталь створки устанавливается СТ-100, на другую КР-100.  
 - В месте стыка створок, расположенных на разных штапах: на две вертикальные детали устанавливается КР-100 (фетр не устанавливается).



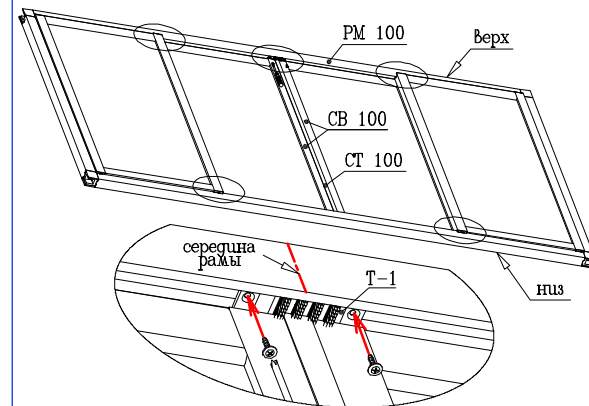
Наложите КР-100 или СТ-100 на вертикальную деталь створки. Зацепните элементы на конструкции. Для удобства используйте резиновый молоток.



15. После монтажа рамы вставьте створки заведением верхней части в раму и установите на ролики. Установите замок М-1 на створку, центр замка должен совпадать с центром расположения крючка.



16. Уплотняющий элемент Т-1 устанавливается на раму в месте стыка створок (створки находятся на разных штапах). Рекомендуется поставить дополнительный элемент Т-1 в месте стыковки створок, находящихся на одном штапе. Этот элемент предотвращает несанкционированное выпадение створок. Прикрепите Т-1 шурупами.



**СНИМИТЕ ЗАЩИТНУЮ ПЛЕНКУ. ОКНО ГОТОВО**

Примечание:  
Сборка створок со стеклопакетом производится аналогично.

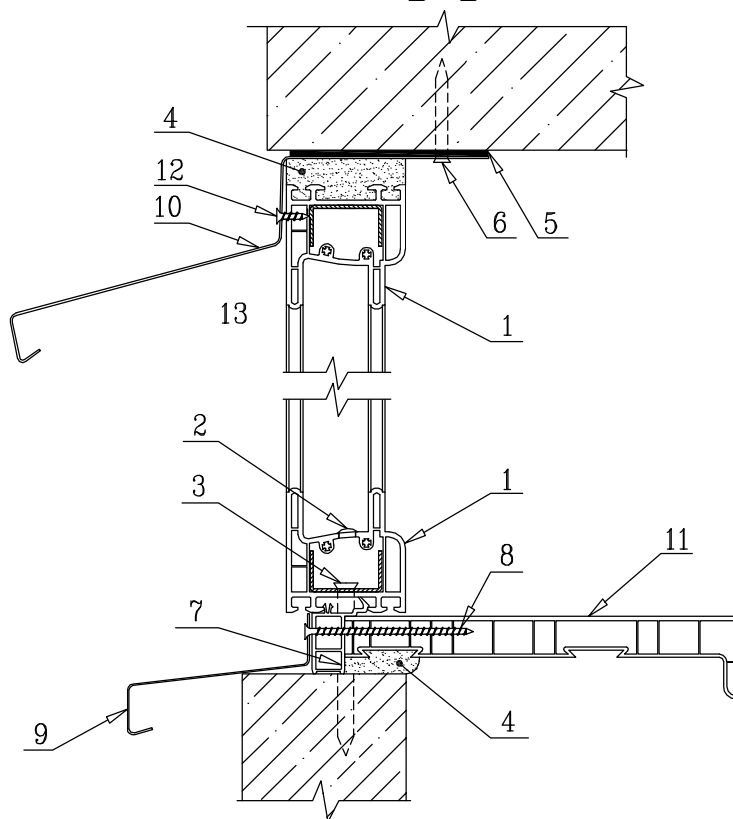
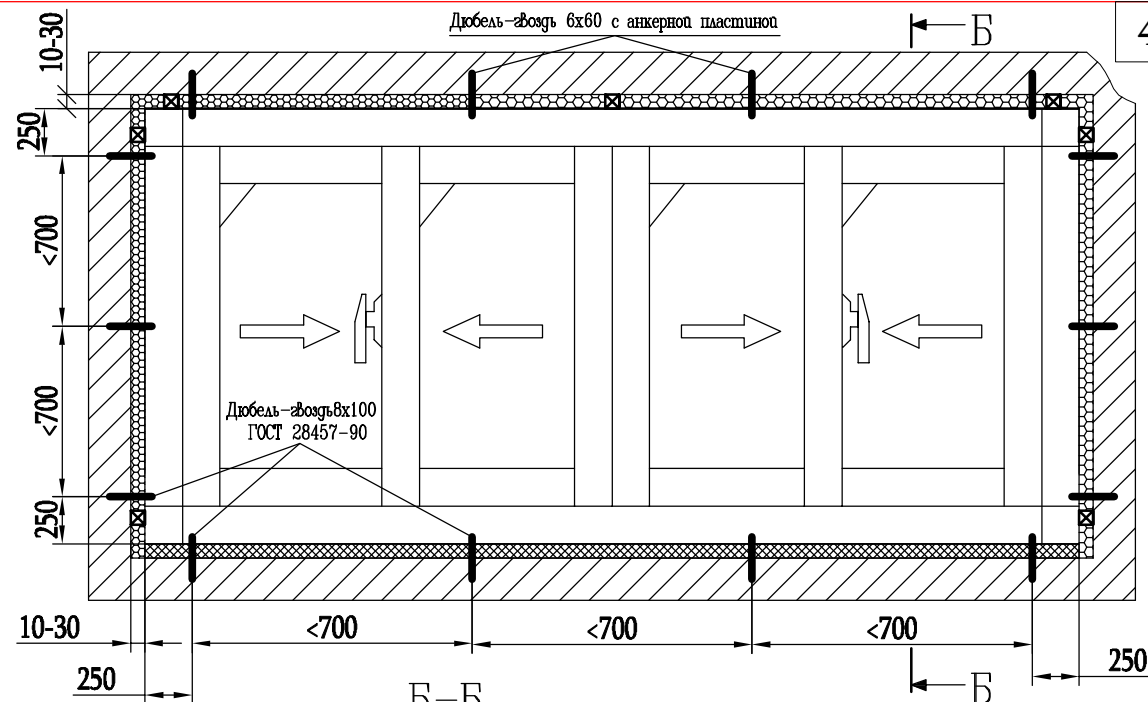
## МОНТАЖ РАМЫ

1. Собрать коробку. Закрепить подставочный профиль к низу коробки. Можно просиликонить подставочный профиль и закрепить его саморезами.
2. Собранную коробку вставить в проем балкона наметить отверстия под дюбель-гвозди.
3. Закрепить верхний отлив к потолку, предварительно его просиликонив дюбель-гвоздями.
4. Достать раму. По отметкам просверлить отверстия под дюбеля, причем, чтобы не разбивать отверстия – сверлить снаружи во внутрь рамы.
5. Поставить коробку на парапет балкона. В первую очередь выставить раму в горизонтальной плоскости по уровню с помощью технологических клиньев. Затем выравниваем раму в вертикальной плоскости, добиваясь равных зазоров по бокам.
6. Закрепляем коробку дюбель-гвоздями. Верхний отлив прикручиваем саморезами к профилю рамы. Запениваем низ коробки.
7. Ставим нижний отлив и подоконник. Отлив крепится к подставочному профилю саморезами 6x80. Саморезы проходят сквозь отлив, подставочный профиль, подоконник.
8. Запенить по бокам и сверху шов между рамой и стеной.
9. С улицы устанавливаются металлические оцинкованные Г-образные нащельники с декоративным покрытием полиэстер, чтобы скрыть монтажную пену.
10. Вставить створки в раму.

Благодаря особенностям раздвижной конструкции системы остекления балкона ОТК створки окна легко устанавливаются в оконную раму. При необходимости они могут быть также легко извлечены из рамы для мытья. Легкость конструкции позволяет сделать это без усилий. Закройте замки (первый раз для этого потребуется некоторое усилие – створки и рама должны стать единым элементом).

11. Установите уплотнительные центральные элементы Т-1 в местах стыковки створок.

Балконная рама установлена, оставьте ее в таком состоянии до высыхания пены.



- 1 – рама РМ 100
- 2 – заглушка
- 3 – дюбель-гвоздь 8x100 по ГОСТ 28457-90
- 4 – пена монтажная
- 5 – герметик
- 6 – дюбель-гвоздь 6x60 по ГОСТ 28457-90
- 7 – подставочный профиль КВЕ
- 8 – саморез 6.0x80
- 9 – отлив нижний
- 10 – отлив верхний
- 11 – подоконник
- 12 – саморез

1. Узлы установки элементов остекления даны как пример и должны разрабатываться в конкретном проекте.
2. Все крепежные детали должны быть стойкими против коррозии.