



РАЗРАБОТЧИК: AMIGO GROUP®

Техническое руководство

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ ЖАЛЮЗИ СИСТЕМЫ 25x25

Версия 1.13 от 22.07.2016

2016 г.

Содержание

1. Введение.....	3
2. Обработка карнизов	5
2.1. Обработка верхнего карниза.....	5
2.2. Обработка нижнего карниза.....	6
2.3. Карнизы для наклонных жалюзи.....	6
2.4. Резка стержня поворотного.....	6
2.5. Вставка суппортов и механизмов управления	6
2.6. Резка веревки и прута управления	7
3. Сборка готового изделия.....	8
4. ОТК и упаковка	9
5. Особенности монтажа и эксплуатации	10
5.1. Количество кронштейнов.....	10
5.2. Держатели нижнего карниза.....	10
5.3. Особенности межрамных жалюзи.....	10

1. Введение

В настоящем руководстве описана пошаговая технология сборки горизонтальных алюминиевых жалюзи 25x25 мм (система Holis), используемая на производстве компании AMIGO GROUP®. Последовательность действий может быть изменена. В руководстве не описаны технология изготовления ламелей и продевания их в лесенку.

Для изготовления готового изделия горизонтальных алюминиевых жалюзи необходимы следующие параметры:

- ширина ламели (16 или 25 мм);
- высота изделия, [Высота];
- ширина изделия, [Ширина];
- цвет изделия;
- расположение веревки и прута управления (правое или левое);
- длина веревки и прута управления, [Длина управления];
- наличие троса для наклонных жалюзи (да или нет).
- межрамные (да или нет);
- тип управления (только для межрамных)

Основное оборудование, необходимое для производства горизонтальных жалюзи 16 и 25 мм:

- 1) Станок для изготовления ламелей с комплектами инструментов для 16 и(или) 25 мм.
- 2) Комплект прессов для обработки карнизов
- 3) Пресс для межрамных жалюзи (обжим троса)
- 4) Подъемник

В руководстве рядом с названием комплектующих (при первом их упоминании) в скобках указан артикул из технического каталога.

Предельные размеры изделий, особенности замера, установки и эксплуатации, а также технология сборки этих изделий с электроприводом описаны в соответствующих инструкциях.

Настоящее руководство постоянно изменяется и совершенствуется. Руководство предназначено для технологов и мастеров.

2. Обработка карнизов

2.1. Обработка верхнего карниза

Отрезать карниз верхний (211101) на расчетную длину на специальном прессе:

$$[\text{Длина верхнего карниза}] = [\text{Ширина}] - 0.002, [\text{м}].$$

Внимание! При использовании отрезного пресса для резки карниза, необходимо учитывать припуск на резку (металл, идущий в отход).. Используемый компанией AMIGO GROUP пресс требует припуск 0.004 м, который не включен в формулу.

Пробить отверстия под суппорты в верхнем карнизе на специальном прессе. Количество отверстий зависит от ширины изделия и ширины ленты:

Для 16 мм ленты:

- $0.250 < [\text{Ширина}] \leq 0.650$, 2 отв.
- $0.650 < [\text{Ширина}] \leq 1.000$, 3 отв.
- $1.000 < [\text{Ширина}] \leq 1.350$, 4 отв.
- $1.350 < [\text{Ширина}] \leq 1.700$, 5 отв.
- $1.700 < [\text{Ширина}]$, 6 отв.

Для 25 мм ленты:

- $0.250 < [\text{Ширина}] \leq 0.805$, 2 отв.
- $0.805 < [\text{Ширина}] \leq 1.390$, 3 отв.
- $1.390 < [\text{Ширина}] \leq 1.800$, 4 отв.
- $1.800 < [\text{Ширина}] \leq 2.300$, 5 отв.
- $2.300 < [\text{Ширина}] \leq 2.800$, 6 отв.

Максимальное расстояние между отверстиями под суппорты 0.54 м. Расстояние от края карниза до центра ближайшего отверстия:

- $[\text{Ширина}] \leq 0.435$ м, $[\text{Расстояние...}] = 0.078$ м, управление только разведенное;
- $[\text{Ширина}] > 0.435$ м, $[\text{Расстояние...}] = 0.148$ м, управление любое.

Под разведенным управлением подразумевается расположение с одного края карниза механизма поворота, а другого – фиксатора веревки.

Пробить отверстия для фиксатора верёвки и поворотного механизма на специальном прессе. Размеры отверстий для них одинаковые. Если управление расположено с одной стороны, то расстояние от края карниза до центра отверстия под поворотный механизм равно 0.04 м, фиксатор веревки –

0.095 м. В случае если управление разведенное, то центры обоих отверстий располагаются на расстоянии 0.04 м от разных краев карниза.

Для верхнего карниза межрамных жалюзи пробивка отверстий под механизмы не требуется.

2.2. Обработка нижнего карниза

Отрезать нижний карниз (211501) на расчетную длину на специальном прессе (см. п.2.1):

- $[Длина\ нижнего\ карниза] = [Ширина] - 0.002, [м].$

Пробить круглые отверстия $\varnothing 6$ на специальном прессе на тех же расстояниях что и отверстия под суппорты в верхнем карнизе (см. п.2.1).

2.3. Карнизы для наклонных жалюзи

Для наклонных жалюзи дополнительно пробить два круглых отверстия $\varnothing 6$ по бокам верхнего и нижнего карнизов на расстоянии 12 мм от краев до их центров.

2.4. Резка стержня поворотного

Отрезать поворотную ось (240101-0000) на расчетную длину, которая зависит от ширины изделия:

- $[Ширина] \leq 0.43, [Длина\ стержня\ поворотного] = [Ширина] - 0.100, [м].$
- $[Ширина] > 0.43, [Длина\ стержня\ поворотного] = [Ширина] - 0.132, [м].$

2.5. Вставка суппортов и механизмов управления

Вставить адаптер поворотного механизма (240106-0000) в соответствующее отверстие в верхнем карнизе (кроме межрамных жалюзи). В адаптер вставить поворотный механизм (240105-0000). При сведенном управлении поворотный механизм располагается у края карниза.

Вставить фиксатор веревки (240110-0000, 240111-0000, 240112-0000) в соответствующее отверстие в верхнем карнизе (кроме межрамных жалюзи). В него вставить ролик и продеть крючок (скобу) для фиксации его положения. Ролик должен находиться ближе к краю карниза над изгибом крючка.

Вставить суппорты (240115-0000, 240116-0000) в соответствующие отверстия в верхнем карнизе. Суппорты должны располагаться роликом ближе к механизму управления или к краю из которого будут выводиться веревка и ось (для межрамных жалюзи)

Вставить две верхние боковые крышки по бокам верхнего карниза (240135-0000), одну – для межрамных жалюзи.

Вставить две нижние боковые крышки по бокам нижнего карниза (240140-0000).

2.6. Резка веревки и прута управления

Отрезать веревку (221201-0000) на расчетную длину. Длина веревки зависит от количества суппортов (т.е. от ширины изделия):

Количество суппортов 2:

- $[Длина\ веревки] = ([Высота] + [Длина\ управления]) \times 2 + [Ширина] - 0.04$

Количество суппортов 3:

- $[Длина\ веревки] = (([Высота] + [Длина\ управления]) \times 2 + [Ширина] - 0.04) \times 1.5$

Количество суппортов 4:

- $[Длина\ веревки] = (([Высота] + [Длина\ управления]) \times 2 + [Ширина] - 0.04) \times 2$

Количество суппортов 5:

- $[Длина\ веревки] = (([Высота] + [Длина\ управления]) \times 2 + [Ширина] - 0.04) \times 1.5$

Количество суппортов 6:

- $[Длина\ веревки] = (([Высота] + [Длина\ управления]) \times 2 + [Ширина] - 0.04) \times 2$

Опалить концы веревки зажигалкой.

Отрезать прут управления (240145-0000 Тн, 240146 Тс) на расчетную длину. При необходимости увеличения длины прута можно использовать соединитель прозрачного прута (240165-0000).

- $[Длина\ прута\ управления] = [Длина\ управления]$.

Присоединить крючок (240160 Тн, 240161-0000 Тс) и наконечник (240155-0000, 240156-0000) к пруту управления.

3. Сборка готового изделия

Для 25 мм ленты сверху и внизу полотна ламелей рекомендуется оставлять запас лесенки не менее трёх полных ячеек. Для 16 мм ленты – сверху рекомендуется не менее пяти ячеек, а внизу шести.

Вставить ось поворотную в механизм поворотный. Для межрамных жалюзи просто положить ее в суппорты.

Вставить нижний карниз в ближайшую свободную ячейку лесенки (232501) снизу от ламелей.

Продеть концы всех лесенок через соответствующие круглые отверстия в нижнем карнизе снизу (сначала вокруг карниза, затем – в отверстие). Выровнять продетые края каждой лесенки и вставить заглушки (240120-0000) в отверстия, зажав лесенки.

Надеть зажим (240125-0000) на каждую сторону лесенки на вторую свободную ячейку сверху от ламелей на расстоянии примерно 5 мм от горизонтальной перекладки. Зажимы должны быть надеты обязательно на одинаковом расстоянии. Прodelать эту операцию со всеми лесенками.

Продеть веревку через фиксатор веревки с обеих сторон от скобы. Для межрамных жалюзи веревку вставить с боковой стороны, где будет располагаться управление.

Например, в случае двух суппортов один конец веревки продеть через ближайший суппорт, а другой – через дальний. Продеть оба конца веревки через ламели при помощи спицы. Далее продеть концы веревки через заглушки в нижнем карнизе и завязать на них узлы. То же самое проделать если суппортов три, веревку продеть в крайние отверстия.

Если количество суппортов равно четырем, то будут использоваться две веревки. Концы одной продеваются в крайние отверстия, другой – в центровые. То же самое проделать если отверстий пять или шесть.

Надеть клипсы (25мм: 240131-0000, 16мм: 240130-0000) на верхнюю ламель с вогнутой стороны рядом со всеми лесенками. При этом должна быть зажата горизонтальная перекладка лесенки.

Отрезать верхнюю часть лесенки, оставшуюся после зажимов и перерезать ближайшую горизонтальную перекладку.

Вставить верхние участки лесенки с установленными зажимами под язычок вставки в суппорт (240117-0000) крест-накрест.

Вставить вставки в суппорты, надев их на стержень поворотный.

Надеть эквалайзер (240170-0000) и колокольчик (240150-0000, 240151-0000) на веревку.

4. ОТК и упаковка

Проверка геометрических размеров, отсутствия перекосов, кривизны ламелей, наличия царапин и работы механизмов жалюзи производится на специальном подъемнике.

Размеры допускается проверять рулеткой. Высотой изделия является расстояние от верхней точки верхнего карниза до нижней точки нижнего карниза. Высота готового изделия имеет допуск 0 ... +20 мм.

Работа механизмов проверяется путем поднятия и опускания полотна.

Конструкция горизонтальных алюминиевых жалюзи позволяет проводить упаковку изделия при высоких температурах, т.е. в термоусадочную пленку с последующим пропусканием через упаковочную машину. В комплекте должны быть соответствующие детали для монтажа жалюзи и инструкция по установке и эксплуатации.

5. Особенности монтажа и эксплуатации

5.1. Количество кронштейнов

Количество кронштейнов (240180-0000) для верхнего карниза выбирается в зависимости от ширины готового изделия:

- $0 < [\text{Ширина}] < 1.5$, $[\text{Количество...}] = 2$;
- $1.5 \leq [\text{Ширина}] < 1.8$, $[\text{Количество...}] = 3$;
- $1.8 \leq [\text{Ширина}] < 2.30$, $[\text{Количество...}] = 4$;
- $2.30 \leq [\text{Ширина}] < 2.80$, $[\text{Количество...}] = 5$;
- $2.80 \leq [\text{Ширина}] < 3.20$, $[\text{Количество...}] = 6$.

5.2. Держатели нижнего карниза

Держатели нижнего карниза (240172-0000, 240174-0000) в качестве опции вкладываются в упаковку в количестве 2 шт.

5.3. Особенности межрамных жалюзи

Для межрамных жалюзи возможно два варианта управления. В первом случае это рычаг управления с гибким выводом (249241-0000), позволяющий осуществлять только поворот ламелей. Рычаг не соединяется с изделием, только вкладывается в упаковку.

Во втором случае это пружинный переходник (249275-0000) 1 шт., через который продевается веревкой для поднятия полотна и гибкий выводом (15см: 249230-0000, 17см: 249231-0000, 18,5см: 249232-0000) 1шт. к которому при установке крепится ручка 1 шт. для поворота ламелей. Гибкий вывод соединяется со стержнем при помощи специального пресса. Пружинный переходник и ручка укладываются в упаковку.

Количество кронштейнов для межрамных жалюзи выбирается аналогично обычным жалюзи (см. п.5.1). Кронштейн специальный для межрамных жалюзи (249280-0000) предназначен для крепления к потолку. Вставка в кронштейн специальная для межрамных жалюзи (249281-0000) необходима в качестве дополнения к кронштейну для крепления к стене.

Для фиксации веревки используется держатель веревки (249278-0000) 1шт.

Для фиксации ручки применяется фиксатор ручки (249270-0000) 1 шт.