



РАЗРАБОТЧИК: AMIGO GROUP®

Техническое руководство

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ЖАЛЮЗИ 50 мм

Версия 1.15 от 22.07.2016

2016 г.

Содержание

1. Введение.....	3
2. Резка комплектующих	4
2.1. Обработка верхнего карниза.....	4
2.2. Обработка нижнего карниза.....	6
2.3. Карнизы для наклонных жалюзи.....	6
2.4. Резка стержня поворотного.....	7
2.5. Резка веревки и лесенки	7
2.6. Резка и сборка валанса.....	7
2.7. Предварительная сборка карниза	8
3. Сборка готового изделия.....	9
3.1. Продевание веревок	9
3.2. Продевание ламелей	9
3.3. Окончательная сборка	10
4. Технический контроль.....	11
5. Упаковка.....	11

1. Введение

В настоящем руководстве описана пошаговая технология сборки горизонтальных жалюзи 50 мм (2”), используемая на производстве компании AMIGO GROUP®. Последовательность действий может быть изменена. В руководстве не описаны технология изготовления самих ламелей, продевания их в лесенку.

Ламели могут быть изготовлены из деревянной (Д), бамбуковой (Б), пластиковой (П), или алюминиевой (А) полосы шириной 50 мм.

Управление всегда разведенное. Под стороной управления подразумевается поворотный механизм.

Верхний карниз для всех типов ламелей одинаковый. Нижние карнизы жалюзи из ДБП изготовлены из того же материала что и полотно. Нижние карнизы для алюминиевых ламелей могут быть стальными и из ДБП в зависимости от сочетаний цветов.

Для производства горизонтальных жалюзи 2” необходимы следующие параметры:

- материал изделия и цвет;
- высота изделия, [Высота];
- ширина изделия, [Ширина];
- сторона управления (правое или левое);
- длина веревки, [Длина управления];
- наличие троса для наклонных жалюзи (да или нет);
- наличие валанса;
- наличие бокового валанса;
- тип лесенки (обычная или декоративная).

Основное оборудование, необходимое для производства жалюзи 2”:

- 1) Станок для пробивки отверстий в бамбуковых, деревянных и пластиковых ламелях
- 2) Станок для изготовления алюминиевых ламелей
- 3) Комплект прессов для обработки верхних карнизов 2”
- 4) Комплект прессов для обработки нижнего карниза А 2”
- 5) Пресс для пробивки отверстий под суппорт для декоративной лесенки
- 6) Пила дисковая с возможностью поворота диска
- 7) Станок сверлильный
- 8) 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. Резка комплектующих

2.1. Обработка верхнего карниза

Отрезать карниз верхний (245501) на расчетную длину на специальном прессе:

- $[Длина\ верхнего\ карниза] = [Ширина] - 0.005, [м].$

Внимание! При использовании отрезного пресса для резки карниза, возможно потребуется увеличить длину отрезаемого профиля карниза на величину припуска на резку. Используемый компанией AMIGO GROUP® пресс требует припуск +0.003 м, который не включен в формулу.

Пробить отверстия под суппорты в верхнем карнизе на специальном прессе. Количество отверстий [Кол-во отверстий] зависит от ширины изделия:

Условие, м	Количество отверстий (под суппорт)	Количество несущих отверстий (КНО)
$0 < [Ширина] \leq 0.669$	2	2
$0.670 < [Ширина] \leq 1.049$	3	2
$1.050 < [Ширина] \leq 1.449$	4	4
$1.450 < [Ширина] \leq 1.799$	5	3
$1.800 < [Ширина] \leq 2.249$	6	4
$2.250 < [Ширина] \leq 3.000$	7	4

Несущими являются отверстия, в которых проходит веревка.

Расстояние от края карниза до центра ближайшего отверстия под суппорт составляет 130 мм (см. рис.2). Отверстия под суппорт для декоративной лесенки имеют другие размеры и пробиваются на соответствующем прессе.

Расстояние от края ламели до центра ближайшего отверстия под веревку составляет 131 мм (см. рис.1).

Пробить отверстия для фиксатора верёвки и поворотного механизма на специальном прессе. Расстояния от краев карниза до центров этих отверстий 63 мм. Управление для жалюзи 2” всегда разведенное.

При необходимости пробить отверстия (обычно 2 шт.) для боковой фиксации (тросов).

Ламели 2"

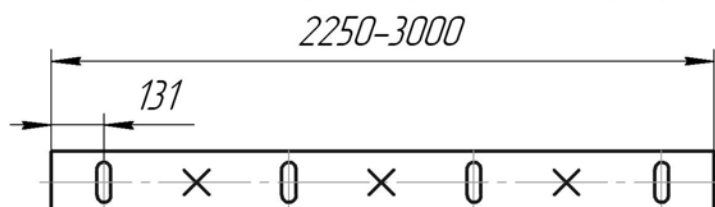
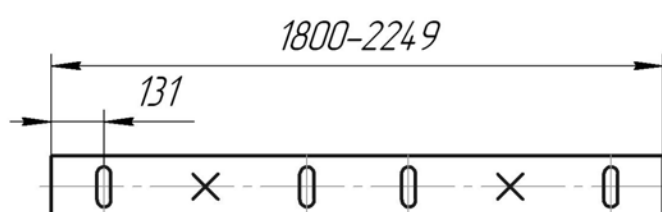
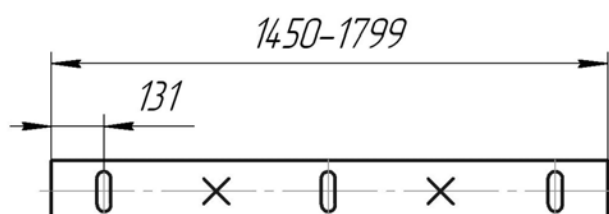
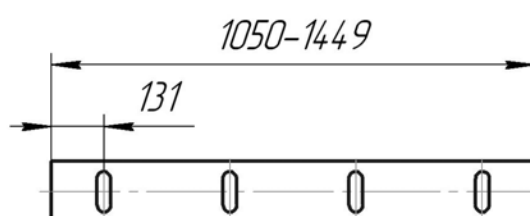
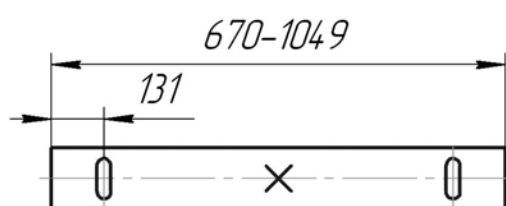
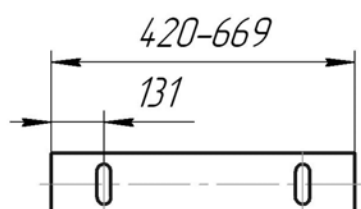


Рис. 1. Геометрия ламелей в зависимости от ширины изделия

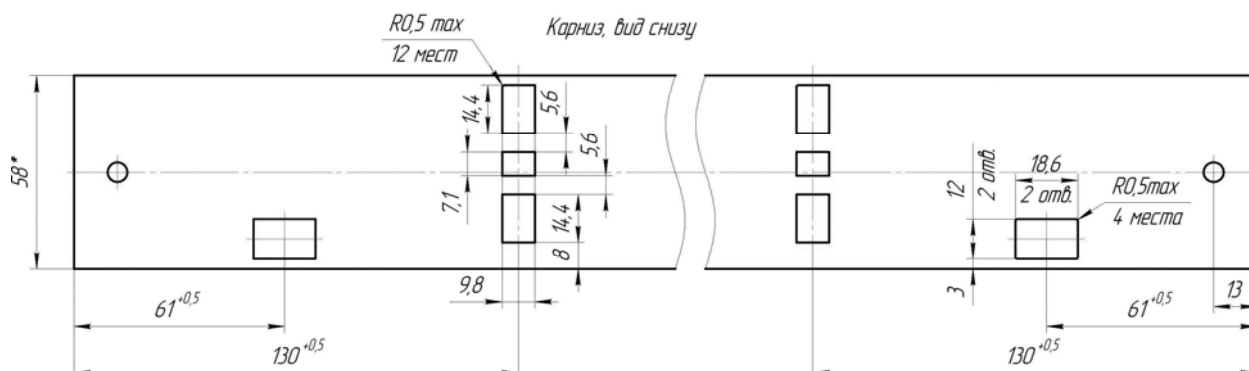


Рис.2. Отверстия в карнизе 50 мм

2.2. Обработка нижнего карниза

Отрезать нижний карниз А HS (карниз не имеет кода) на расчетную длину на специальном прессе, а карнизы Д (298116, 298121, 298126, 298131), Б (298015, 298020, 298025), П (298240) на дисковой пиле:

- [Длина нижнего карниза ДБП] = [Ширина];
- [Длина нижнего карниза А] = [Ширина] – 0.003, м.

В нижних карнизах ДБП для обычной заглушки просверлить отверстия:

- Дерево – Ø9 мм
- Бамбук – Ø8,5 мм
- Пластик – Ø18 мм

Если заглушка декоративная, то в карнизах ДБП сверлить отверстие Ø3 мм.

В нижнем карнизе А пробить отверстия на специальном прессе.

Отверстия во всех нижних карнизах должны располагаться 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 Ø6 по бокам верхнего карниза на расстоянии примерно 14 мм от краев до их центров.

В нижних карнизах ДБП просверлить отверстия Ø8,5 на тех же расстояниях что и в верхнем.

В нижнем карнизе А пробить на прессе два круглых отверстия на тех же расстояниях что и в верхнем.

2.4. Резка стержня поворотного

Отрезать стержень поворотный 2" (245505-0000) на расчетную длину:

- $[Длина\ стержня\ поворотного] = [Ширина] - 0.12, [м].$

Один край стержня скруглить.

2.5. Резка веревки и лесенки

Отрезать веревку 2.0 мм (222001) на расчетную длину.

Длина веревки для поворотного механизма:

- $[Длина\ веревки\ для\ поворотного\ механизма] = [Длина\ управления] \times 2 + 0.1, м$
Длины веревок для фиксатора веревки рассчитываются в зависимости

от КНО:

- КНО=2 (одна веревка),

$[Длина\ веревки] = ([Высота] + [Дл.\ упр.]) \times 2 + [Ширина]$

- КНО=3 (две веревки),

$[Длина\ первой\ веревки] = ([Высота] + [Дл.\ упр.]) \times 2 + [Ширина]$

$[Длина\ второй\ веревки] = ([Высота] + [Дл.\ упр.]) \times 2 + [Ширина] / 2$

- КНО=4 (две веревки),

$[Длина\ веревки] = ([Высота] + [Дл.\ упр.]) \times 2 + [Ширина]$

Опалить концы веревки зажигалкой.

Отрезать лесенку (235001, 235050) на расчетную длину:

- $[Длина\ одной\ лесенки] = [Высота] + 0.15, м$

Лесенки должны быть отрезаны посередине ячеек.

Количество лесенок равно количеству суппортов (отверстий).

2.6. Резка и сборка валанса

Отрезать валанс Д (291016, 291021, 291026, 291031), Б (290915, 290920, 290925), П (291140) на расчетную длину.

Если валанс устанавливается только на лицевую сторону верхнего карниза, то его длина рассчитывается:

- $[Длина\ валанса] = [Ширина] + 0.015, м$

Если валанс устанавливается помимо лицевой (1 шт.) еще и на боковые стороны верхнего карниза (2 шт.), длины рассчитываются:

- $[Длина\ валанса] = [Ширина] + 0.04, м$

- Для ламелей из бамбука [Длина одной боковой части] = 0.075, м
- Для ламелей из дерева и пластика
[Длина одной боковой части] = 0.07, м

Резка торцов в этом случае должна осуществляться под углом 45°.

Прикрутить шурупами уголки металлические для сборки валанса на лицевую и боковые части валанса. Уголки должны располагаться посередине полосы рядом со скосом.

Если валанс из бамбука, то к лицевой части прикрутить шурупами магниты с держателями магнита. Если магнитов 2, то крепить их на расстоянии 15 см от края лицевого валанса. Если магнитов 3, то крайние крепить также, а средний посередине между ними. Кол-во магнитов зависит от ширины изделия:

Ширина, м	Количество магнитов
$0 < [\text{Ширина}] \leq 1.5$	2
$1.5 < [\text{Ширина}]$	3

2.7. Предварительная сборка карниза

Вставить в верхний карниз суппорты. Если управление правое, то используются левые суппорты (245520-0000, 245515-0000). Если управление левое – правые суппорты (245521-0000, 245516-0000). Суппорты должны крепиться к верхней части карниза, рядом с которой будут расположены механизм и фиксатор.

Вставить механизм поворотный 2” (245510-0000) и закрепить его пластиковой пластиной.

Вставить фиксатор веревки 2” (245513-0000).

Для нижних карнизов А вставить две боковые крышки.

3. Сборка готового изделия

На сборку жалюзи поступают готовые карнизы и ламели.

3.1. Продевание веревок

Продеть веревку через поворотный механизм, так чтобы оба конца были на одном уровне.

Оба края первой веревки продеть через фиксатор веревки. Первый край должен быть продет через круглое отверстие ближайшего суппорта – второй дальнего.

Если КНО=3, то вторую веревку продевают аналогично первой только через отверстие среднего суппорта.

Если КНО=4, то вторую веревку продевают аналогично первой через отверстия двух средних суппортов.

3.2. Продевание ламелей

Ламели продевают в лесенку вручную если станок неавтоматический.

Запас лесенки снизу должен быть 1,5 ячейки, а сверху – 2,5.

Перед тем как вставить ламели в лесенку необходимо проверить их на наличие брака. Изогнутые ламели рекомендуется располагать ближе к низу.

Полностью отрезать две поперечные нитки сверху у лесенки. Свободная длина должна получиться 9...10 см.

Продеть все ламели кроме первой в лесенки. Вторая ламель должна быть вставлена в первую сверху ячейку.

Установить по два зажима лесенки (245545-0000), по одному на каждый конец лесенки вверх.

Первую ламель установить над второй и надеть на нее клипсы рядом со всеми лесенками, зажав их.

При помощи спицы продеть все веревки, выходящие из верхнего карниза сквозь все ламели, так чтобы поперечные нитки ламели чередовались справа и слева от веревки.

Продеть все лесенки снизу через отверстия в нижнем карнизе.

Каждый продетый конец лесенки натянуть со стороны верхней части нижнего карниза и вставить заглушку (245561, 245560, 245563-0000) снизу. На концах всех веревок завязать узлы.

Наклеить наклейку на нижний карниз с нижней стороны.

Продеть концы всех лесенок в отверстия суппортов. Надеть каждый конец лесенки на вставку. Сначала продеть конец лесенки во вставку со стороны, где торчат два стержня, в одно из центральных отверстий. Далее обернуть этим концом сверху стержень и продеть через прорезь, продвинув его до упора. То же самое проделать с другим концом лесенки.

Вставить все вставки в суппорты.

3.3. Окончательная сборка

Вставить стержень поворотный со стороны фиксатора веревки. Продеть его через все вставки в суппортах и через поворотный механизм. Все вставки при этом должны быть на одном уровне.

Надеть на стержень вокруг любого суппорта два С-клипа (120160-0000), для предотвращения движения стержня. Допускается вместо С-клипа использовать другие аналогичные комплектующие.

Вставить две металлические крышки по бокам верхнего карниза (245535-0000).

4. Технический контроль

Проверка геометрических размеров, отсутствия перекосов и работы механизмов жалюзи производится на специальном подъемнике.

Верхнюю ламель оттянуть вниз около каждого суппорта, для устранения зазоров во вставках. Надеть малые колокольчики (245551, 245553, 245554-0000) на концы веревок поворотного механизма. Если при открытом полотне концы веревок находятся на разном уровне, допускается резко дернуть короткую для их выравнивания. Если таким образом выровнять их не удастся, вытащить стержень из механизма, выровнять веревки и вставить его обратно.

Надеть эквалайзер (245726-0000) на веревки для поднятия/опускания полотна. Надеть большой колокольчик (245550, 245552, 245554-0000) на эти веревки.

Размеры изделия допускается проверять рулеткой. Высотой изделия является расстояние от верхней точки верхнего карниза до нижней точки нижнего карниза.

Работа механизмов проверяется путем поднятия, опускания и поворота полотна.

Если во время проверки обнаружены мелкие сколы, их допускается закрашивать маркерами. При обнаружении кривых ламелей переместить их вниз полотна, либо заменить. Допускается вручную осторожно выгнуть кривые ламели в противоположную сторону. Если обнаружены ламели с каким-либо браком с одной стороны, то их допускается перевернуть.

Обрезать торчащие из нижнего карниза концы лесенок.

5. Упаковка

Конструкция 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, инструкции по монтажу и эксплуатации и валанс.

В комплект готового изделия всегда укладывается одна пара кронштейнов боковых (245581). Количество центральных кронштейнов (245580) для верхнего карниза выбирается в зависимости от ширины готового изделия:

- $[\text{Ширина}] \leq 0.61$, $[\text{Количество...}] = 0$
- $0.61 < [\text{Ширина}] \leq 1.01$, $[\text{Количество...}] = 1$
- $1.01 < [\text{Ширина}] \leq 1.5$, $[\text{Количество...}] = 2$
- $1.5 < [\text{Ширина}] \leq 1.80$, $[\text{Количество...}] = 3$
- $[\text{Ширина}] > 1.80$, $[\text{Количество...}] = 4$