



РАЗРАБОТЧИК: AMIGO GROUP®

Техническое руководство

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ЖАЛЮЗИ 1”

Версия 1.04 от 22.07.2016

2016 г.

Содержание

| | |
|---------------------------------------------------------------------|----|
| 1. Введение | 3 |
| 2. Обработка комплектующих | 4 |
| 2.1 Обработка верхнего карниза | 4 |
| 2.2 Вставка суппортов, механизмов управления и боковых крышек | 6 |
| 2.3 Резка поворотной оси..... | 6 |
| 2.4 Резка и обработка ламелей, нижнего карниза и валанса..... | 6 |
| 2.5 Резка лесенки и верёвки управления..... | 8 |
| 3. Сборка готового изделия | 9 |
| 4. ОТК и упаковка | 9 |
| 5. Комплектование | 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 жалюзи 1” (бамбук, дерево), используемая на производстве компании AMIGO GROUP®. Последовательность действий может быть изменена.

Для изготовления готового изделия горизонтальных жалюзи 1” необходимы следующие параметры:

- высота изделия, [Высота];
- ширина изделия, [Ширина];
- материал и цвет изделия;
- расположение веревки и прута управления (правое, левое или разведённое);
- длина веревки и прута управления, [Длина управления];
- наличие троса для наклонных жалюзи (да или нет);
- наличие держателя нижнего карниза (да или нет);
- межрамные (да или нет);
- тип управления для межрамных (рычаг или ручка)

Основное оборудование, необходимое для производства горизонтальных жалюзи 1”:

- 1) Станок для пробивки отверстий в бамбуковых и деревянных ламелях
- 2) Комплект прессов Holis
- 3) Пресс для пробивки отверстия под механизм без адаптера
- 4) Пила дисковая с возможностью поворота диска
- 5) Станок сверлильный
- 6) Пресс для межрамных жалюзи (обжим троса)
- 7) 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 комплектующих

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 (240116-0000) в верхнем карнизе на специальном прессе. Количество отверстий зависит от ширины изделия (табл.1)

Таблица 1 – Расчет количества отверстий

| Условие, м | Кол-во отверстий (под суппорт) | Кол-во несущих отверстий (КНО) |
|--------------------------------------|-----------------------------------|-----------------------------------|
| $0.330 < [\text{Ширина}] \leq 0.690$ | 2 | 2 |
| $0.690 < [\text{Ширина}] \leq 1.080$ | 3 | 2 |
| $1.080 < [\text{Ширина}] \leq 1.470$ | 4 | 4 |
| $1.470 < [\text{Ширина}] \leq 1.860$ | 5 | 3 |
| $1.860 < [\text{Ширина}] \leq 2.130$ | 6 | 4 |

Несущими являются отверстия, в которых проходит верёвка.

Максимальное расстояние между отверстиями под суппорты 0.39 м. Расстояние от края карниза без учета заглушки 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 (240110-0000, 240111-0000, 240112-0000) и поворотного механизма (245001-0000) на специальном прессе. Если управление расположено с одной стороны, то расстояние от края карниза до центра отверстия под поворотный механизм равно 0.04 м, фиксатор веревки – 0.085 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.

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

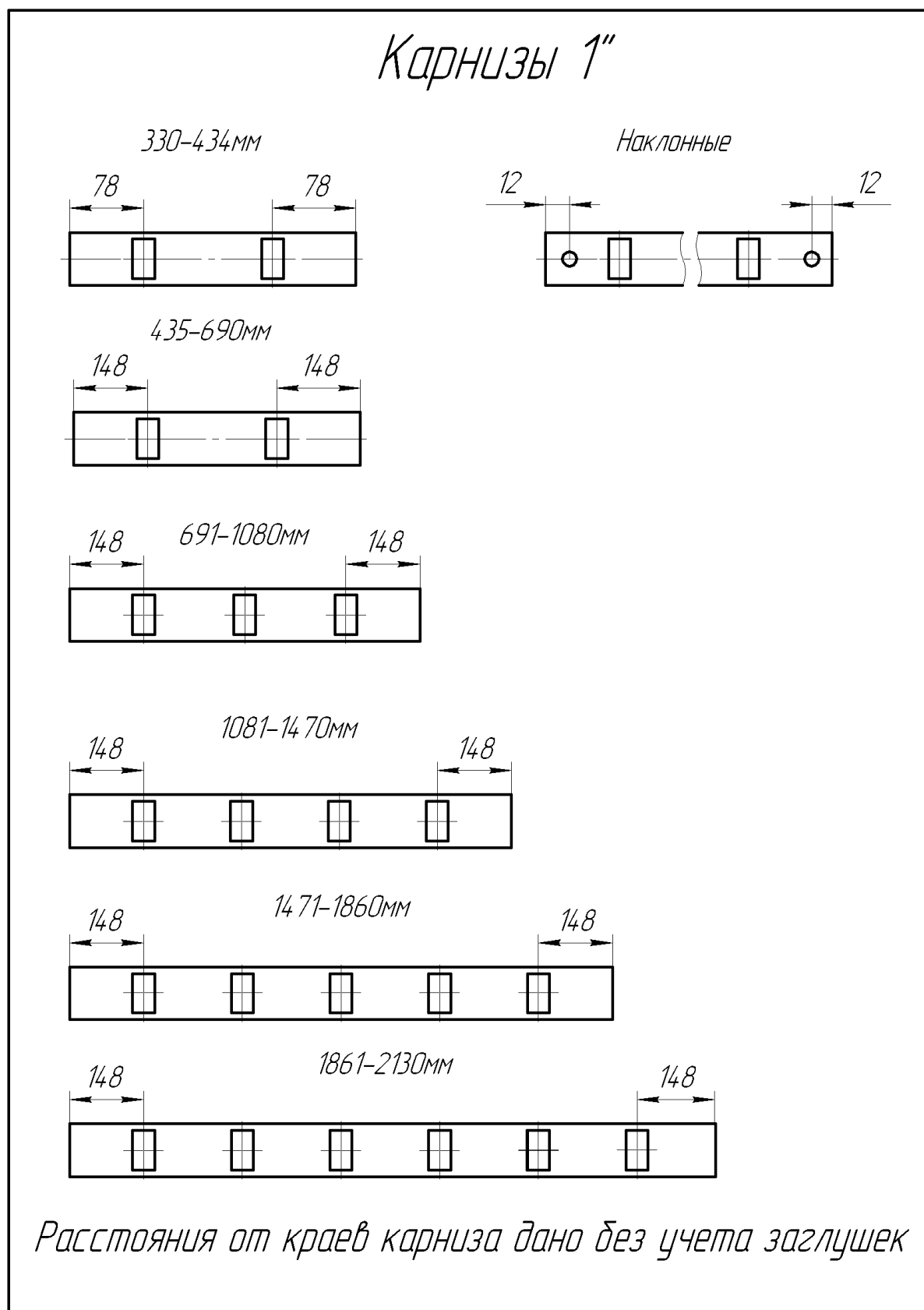


Рис.1. Разметка верхних карнизов 1"

2.2 Вставка суппортов, механизмов управления и боковых крышек

Вставить суппорты в соответствующие отверстия в верхнем карнизе. Ролики суппортов должны располагаться со стороны фиксатора веревки или к краю из которого будут выводиться веревка и ось (для межрамных жалюзи)

Вставить фиксатор веревки в соответствующее отверстие в верхнем карнизе (кроме межрамных жалюзи). Зубчатый ролик должен находиться ближе к краю карниза.

Вставить поворотный механизм в соответствующее отверстие в верхнем карнизе (кроме межрамных жалюзи). При разведенном управлении фиксатор верёвки и поворотный механизм располагаются на разных краях карниза.

Вставить две верхние боковые крышки (245020-0000) по бокам верхнего карниза, одну – для межрамных жалюзи.

2.3 Резка поворотной оси

Отрезать ось поворотную (240101-0000) на расчетную длину:

- $[Длина\ поворотной\ оси] = [Ширина] - 0.1м$

Края оси скруглить напильником или на электронаждаке.

2.4 Резка и обработка ламелей, нижнего карниза и валанса

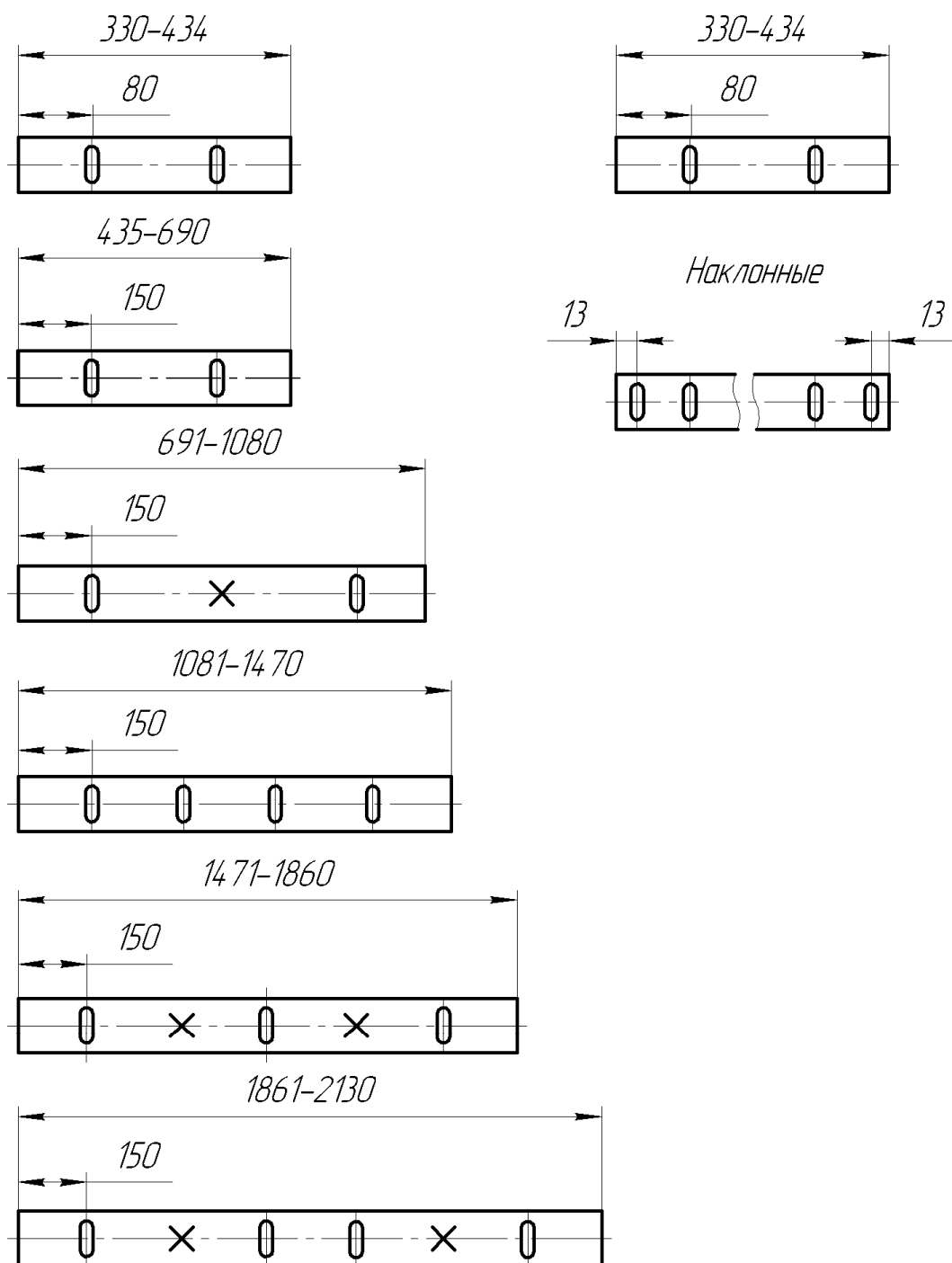
Отрезать ламели (бамбук: 295005, 295010, 295015, 295020, 295025; дерево: 295116, 295121, 295126, 295131) и нижний карниз (бамбук: 297005, 297010, 297015, 297020, 297025; дерево: 297116, 297121, 297126, 297131) при помощи дисковой пилы на расчетную длину.

- $[Ширина\ ламели] = [Ширина]$
- $[Ширина\ нижнего\ карниза] = [Ширина]$

Покрыть торцы ламелей и нижнего карниза водоэмульсионной краской нужного цвета и оттенка.

Пробить отверстия в ламелях на станке. Кол-во отверстий равно количеству несущих отверстий (см табл.1). Отверстия в ламелях должны совпадать с центрами суппортов в верхнем карнизе. Геометрия ламелей изображена на рис. 2.

Ламели 1"



Максимальное расстояние между суппортами 390мм

Рис.2. Геометрия ламелей в зависимости от ширины карниза

При помощи сверлильного станка изготовить отверстия в нижнем карнизе диаметром 8,5мм для карниза из бамбука и 9мм – для карниза из

дерева. Количество и местоположение отверстий должно совпадать с количеством отверстий в ламелях. Для этого просто приложить ламель к нижнему карнизу и разметить его.

Для наклонных жалюзи дополнительно пробить по два отверстия в каждой ламели под трос. В нижнем карнизе также изготовить отверстия Ø8.5мм.

При наличии держателя нижнего карниза (240172-0000) с торцов нижнего карниза изготовить отверстия Ø3.5мм и глубиной 10мм.

Если валанс без боковин (декоративная панель, которая крепится на верхний карниз с лицевой стороны изделия) (бамбук: 290505, 290510, 290515, 290520, 290525; дерево: 290616, 290621, 290626, 290631), то отрезать его на расчетную длину:

$$[\text{Длина валанса}] = [\text{Ширина}] + 0.015 \text{ м}$$

Если валанс с боковинами, то отрезать валанс с двух сторон под углом 45° на указанную длину:

$$[\text{Длина валанса}] = [\text{Ширина}] + 0.035 \text{ м},$$

дополнительно отрезать 2 боковины длиной по 0,045 м под углом 45° с одной стороны.

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

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 |

2.5 Резка лесенки и верёвки управления

Отрезать лесенку (232550) на расчетную длину в количестве, равном количеству суппортов.

$$[\text{Длина лесенки}] = [\text{Высота}] + 0.1 \text{ м}$$

Отрезать веревку (221401) на расчетную длину:

Количество суппортов 2:

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

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.

3. Сборка готового изделия

На сборку жалюзи поступают готовые карнизы и ламели.

Поставить зажимы (240125-0000) на все лесенки, для чего удалить три верхние горизонтальные перемычки. Зажимы ставятся строго на одном уровне под верхнюю срезанную перемычку на каждую сторону лесенки.

Вставить ламели в каждую ячейку лесенки, перед этим проверив их на отсутствие брака. Изогнутые ламели рекомендуется располагать ближе к низу. Первую ламель закрепить над первыми целыми перемычками лесенок при помощи клипс (245030-0000). Клипсы надеваются снизу ламели. В последние нижние ячейки лесенок вставить нижний карниз. Конец каждой лесенки продеть снизу вверх через соответствующие отверстия в нижнем карнизе, выровнять и, потянув вверх, снизу вставить заглушку (245561 – бамбук, 245560 – дерево).

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

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

В случае двух или трёх суппортов один конец веревки вывести наружу карниза через ближайший суппорт, а другой – через дальний. Если количество суппортов равно четырем, то будут использоваться две веревки. Концы одной выводятся через крайние отверстия, другой – в центровые. То же самое проделать, если отверстий пять или шесть. Продеть оба конца веревки через ламели при помощи спицы. Далее продеть концы веревки через заглушки в нижнем карнизе и завязать на них узлы.

Вставить верхние участки лесенок с установленными зажимами под язычки вставок в суппорт крест-накрест.

Вставить вставки в суппорты, надев их сверху на стержень поворотный.

Надеть эквалайзер (245725-0000) и колокольчик (245551 – бамбук; 245553 – дерево) на веревку.

4. ОТК и упаковка

Проверка геометрических размеров, отсутствия перекосов 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.

Работа механизмов проверяется путем поднятия и опускания полотна.

Конструкция горизонтальных жалюзи 1” позволяет проводить упаковку изделия при высоких температурах, т.е. в термоусадочную пленку с последующим пропуском через упаковочную машину. В комплекте должны быть соответствующие детали для монтажа жалюзи и инструкции по монтажу и эксплуатации.

Допускается закрашивать сколы и царапины специальными маркерами.

5. Комплектование

5.1. Количество кронштейнов

В упаковку с изделием вкладываются 2 боковых кронштейна (245080-0000) и центральные кронштейны (245081-0000), количество которых определяется в зависимости от ширины готового изделия:

- $0 < [\text{Ширина}] < 0.61$, [Количество...] = 0;
- $0.61 \leq [\text{Ширина}] < 1.01$, [Количество...] = 1;
- $1.01 \leq [\text{Ширина}] < 1.5$, [Количество...] = 2;
- $1.5 \leq [\text{Ширина}] < 1.8$, [Количество...] = 3;
- $1.8 \leq [\text{Ширина}] < 2.13$, [Количество...] = 4.

5.2. Держатели нижнего карниза

Держатели нижнего карниза 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 веревка для поднятия полотна и гибкий вывод (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) 1 шт.

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