



РАЗРАБОТЧИК: AMIGO GROUP®

Техническое руководство

РУЛОННЫЕ ШТОРЫ ROLLA кассета II

с электроприводом

Версия 1.01 от 24.07.2023

2023 г.

Содержание

1. Введение.....	3
2. Резка комплектующих	4
3. Резка тканей	8
4. Сборка изделия	9
5. Проверка готового изделия	17
6. Упаковка готового изделия	18

1. Введение

В настоящем руководстве описана пошаговая технология сборки кассетных рулонных штор ROLLA кассета II с электроприводом (с дополнительным высоким профилем и направляющими тип «С») используемая на производстве компании AMIGO GROUP®.

Для изготовления рулонных штор ROLLA кассета II с электроприводом необходимы следующие параметры:

- габаритный размер по высоте, [Высота];
- габаритный размер по ширине направляющих, [Ширина];
- расположение цепи управления (правое или левое);
- длина цепи управления, [Длина управления];
- тип крепления (на скотч или саморезы);
- ткань;
- цвет фурнитуры изделия*.

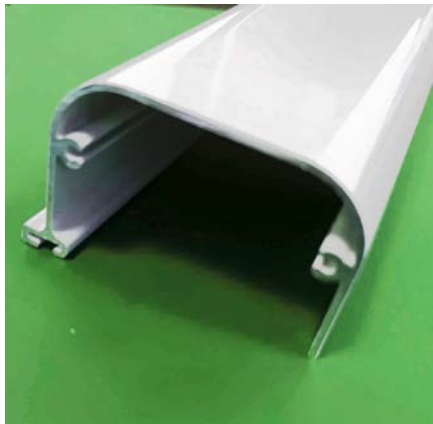
Оборудование, рекомендуемое к использованию при производстве рулонных штор ROLLA кассета II с электроприводом:


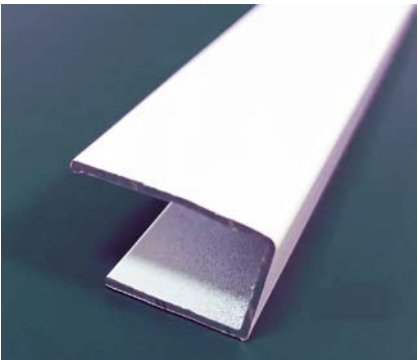

- 1) Стол для резки рулонной ткани
- 2) Подъемник
- 3) Сборочный стол 2,5х1,5 м
- 4) Дисковая пила с диском для резки алюминия
- 5) Шуруповерт

Предельные размеры изделий, особенности замера, установки и эксплуатации описаны в соответствующих инструкциях.

Последовательность действий допускается изменять.

2. Резка комплектующих

Название, артикул, фото	Значение, м
<p>Труба алюминиевая 19мм 311030-0000</p> 	<p>[Ширина] – 0.018</p>
<p>Нижняя планка стальная 311025-0225</p> 	<p>[Ширина] – 0,023[м]</p>
<p>Короб ROLLA кассета 311301-0225</p> 	<p>[Ширина] - 0,02 [м]</p>

<p>Доп. профиль высокий ROLLA кассета 311303-0225, при выборе опции «тип крепления – скотч»</p> 	<p>[Ширина] - 0,02 [м]</p>
<p>Направляющая С-образная ROLLA кассета 311305-0225</p> 	<p>[Высота] – 0,062 [м], 2 шт.</p>
<p>Цепь управления 311050-0120</p> 	<p>Минимальная длина управления</p> <p>[Высота x 2] x 1,5</p>

2.1. Резка и наклеивание ленты клейкой двусторонней.

2.1.1. Отрезать две полосы ленты клейкой *двусторонней 9 мм (311081-0000)* для направляющих на расчетную длину:

- [Длина ленты клейкой двусторонней 9 мм, белой] = [Высота] – 0,065 [м]

2.1.2. Наклеить эти отрезки клейкой двусторонней ленты на обе *направляющие тип «С» (311305-0225)* по всей длине (Рис.2.1)



Рис.2.1

2.1.3. Вставить крышки направляющей тип «С» (311315-0225) в направляющие (Рис. 2.2).

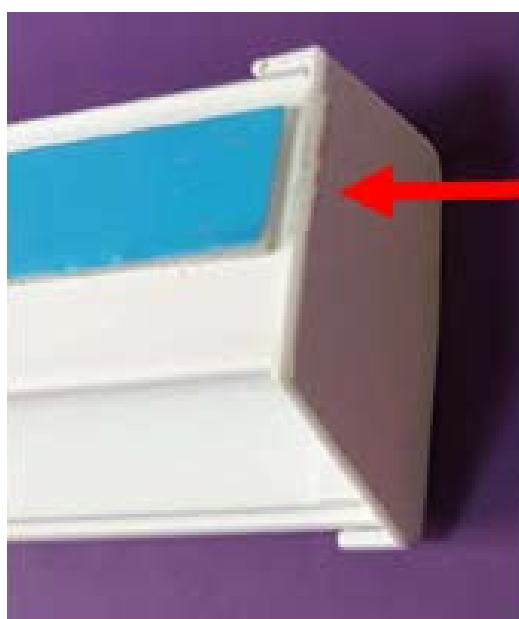


Рис.2.2

2.1.4. Отрезать две полосы ленты клейкой двусторонней 19 мм (311082- 0000) для направляющих на расчетную длину, при выборе опции «тип крепления – скотч»:

- [Длина ленты клейкой двусторонней 19 мм, белой] = [Высота] – 0,016 [м]

2.1.5. Наклеить ленту клейкую двустороннюю 19 мм (311081- 0000) на плоскую поверхность дополнительного профиля высокого, при выборе опции «тип крепления – скотч» (Рис 2.3).



Рис. 2.3

2.1.6. Наклеить ленту клейкую 12 мм на *трубу алюминиевую 19 мм 311030-0000* вдоль продольного паза, показанного стрелкой (Рис. 2.4).

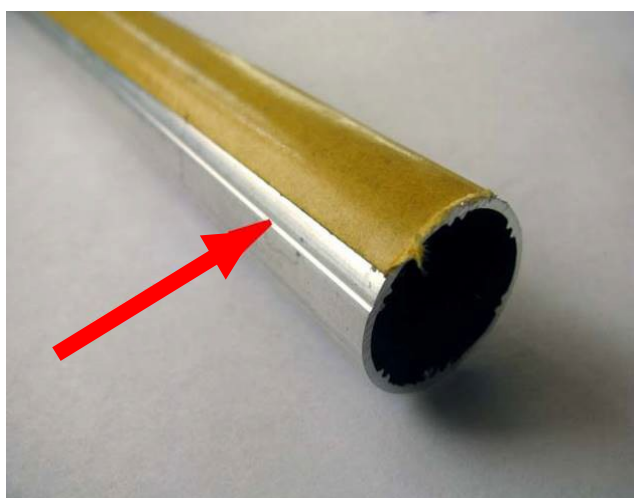


Рис. 2.4

2.1.7. Наклеить отрезки клейкой двусторонней ленты 9 мм на *плитки подкладочные высокие (311313-0225)*, при выборе опции «тип крепления – скотч» (Рис 2.5).



Рис. 2.5

3. Резка ткани.

Ткань необходимо резать строго под углом 90° . Таким образом, все 4 угла должны быть прямыми.

- $[\text{Ширина ткани}] = [\text{Ширина}] - 0,026 [\text{м}]$
- $[\text{Высота ткани}] = [\text{Высота}] + 0,1 [\text{м}]$

При резке ткани необходимо учесть параметр ткани (ее ориентацию в готовом изделии). Параметр может быть трех видов:

Ш – ширина рулона ткани будет шириной готового изделия. При этом высота не может превышать гарантированного размера;

В – ширина рулона ткани будет высотой готового изделия, соответственно ширина рулона будет равна максимальной высоте полотна изделия за вычетом 10 см. При этом ширина не может превышать гарантированного размера;

С – раскрой полотна возможен по параметрам Ш и В.

4. Сборка изделия

4.1. Отклеить защитный слой клейкой ленты с *трубы* алюминиевой 19 мм (311030-0000) (Рис. 4.1).

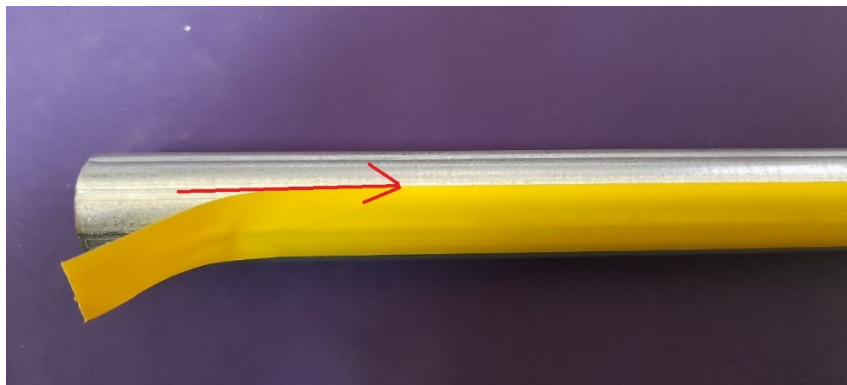


Рис. 4.1

4.2. Наклеить ткань на трубу. Ткань наклеивается всегда лицевой стороной на трубу, т.к. рулон всегда виден. Приклеить (прижать) верхний край лицевой поверхности ткани на клейкую ленту. Ткань должна быть наклеена со смещением 1 мм от края трубы со стороны управления (Рис. 4.2).



Рис. 4.2

4.3. Аккуратно намотать ткань на трубу (Рис. 4.3).



Рис. 4.3

4.4. Наклеить *пластиковую полосу-фиксатор* (311083-0000) на нижний край оборотной стороны ткани (Рис. 4.4). Если полоса-фиксатор

будет отклеиваться от ткани, допускается использовать степлер.

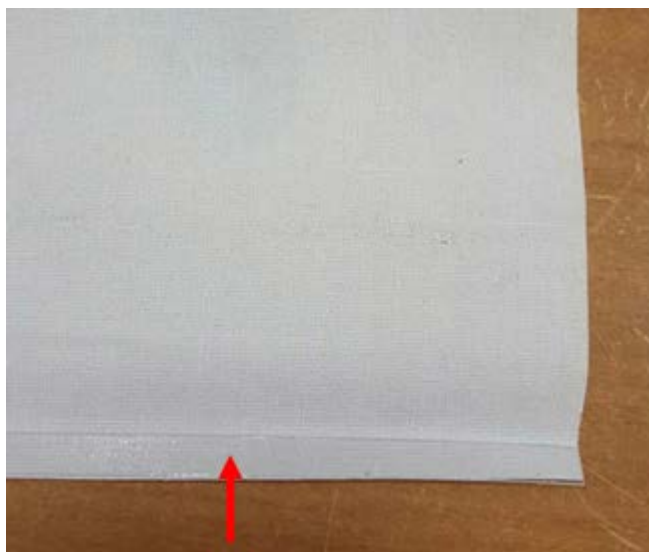


Рис. 4.4

4.5. Подогнуть ткань один раз на высоту пластиковой полосы-фиксатора (Рис 4.5).



Рис. 4.5

4.6. Отрезать уплотнитель для нижней планки (311085) на расчетную длину.

- $[Длина\ уплотнителя] = [Ширина] - 0,022 [м]$

4.7. Вставить уплотнитель в нижнюю планку (Рис. 4.6).



Рис. 4.6

4.8. Вставить ткань в нижнюю планку. Лицевая сторона ткани располагается слева (Рис. 4.7). Ткань не должна выпадать из нижней планки при значительном усилии на нее.



Рис. 4.7

4.9. Вставить *нижние боковые крышки (311070-0120)* с обеих сторон нижней планки (Рис. 4.8), (Рис. 4.9).



Рис. 4.8



Рис. 4.9

4.10. Вставить боковую заглушку (из комплекта механизма управления) в верхнюю трубу с противоположной стороны от управления (Рис. 4.10).

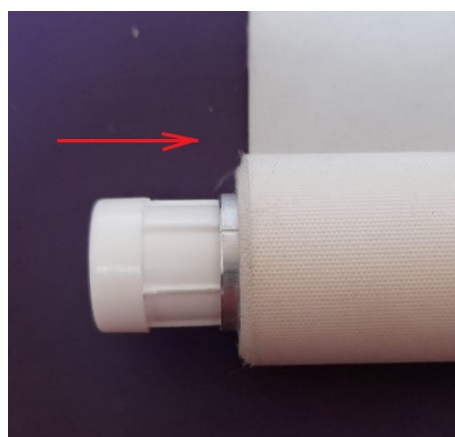


Рис. 4.10

Примечание: Ребра на механизме управления и боковой заглушке должны встать в пазы внутри трубы (Рис. 11). Если вставить механизм управления в пазы трубы тяжело, то допускается вставлять его произвольно. При этом должен ощущаться натяг, что исключит прокручивания и люфт.



Рис. 4.11

4.11. Вставить мотор в трубу алюминиевую 19 мм со стороны, указанной в заявке в графе «Сторона управления» (Рис. 4.12), (Рис. 4.13), не

снимая пластикового адаптера на моторе (Рис. 4.14).

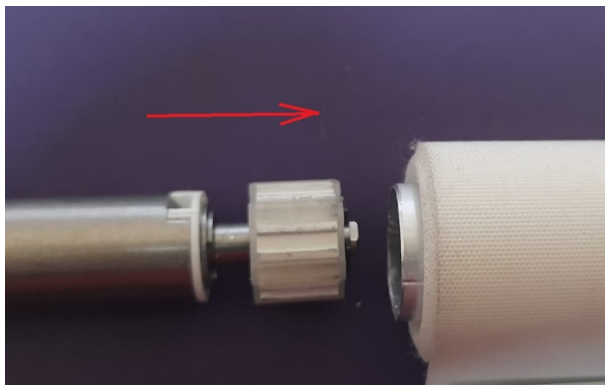


Рис. 4.12



Рис. 4.13



Рис. 4.14

4.12. Вставить дополнительный высокий профиль в короб, при выборе опции «тип крепления – скотч» (Рис. 4.15), (Рис. 4.16)

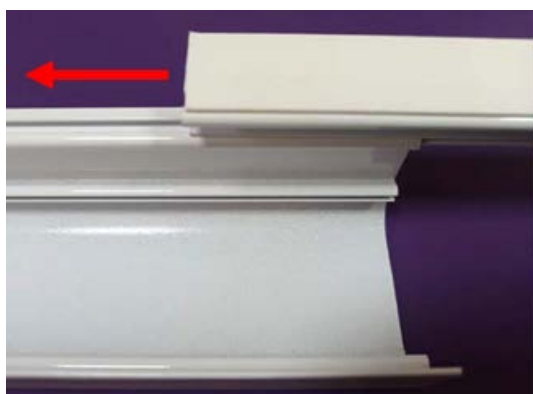


Рис. 4.15



Рис. 4.16

4.13. Установить кронштейн со вставкой на короб со стороны управления и закрепить его шурупами 3x12 (Рис. 4.17).

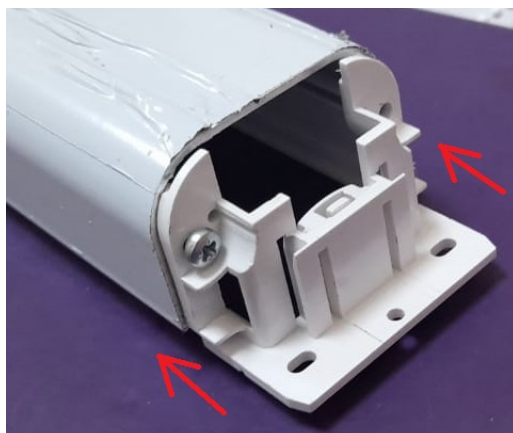


Рис. 4.17

4.14. Вставить трубу с мотором во вставку кронштейна (Рис. 4.18).

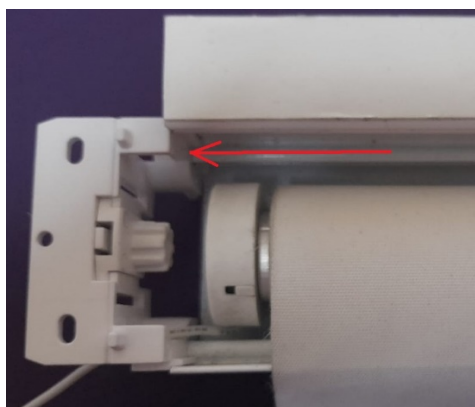


Рис. 4.18



Рис. 4.19

Примечание: Обратите внимание на ориентацию головы мотора. Разъем для зарядного устройства должен быть в доступном месте при снятии декоративной крышки (Рис. 4.20), а кнопка настройки изделия в таком случае будет находиться с обратной стороны (Рис 4.21).



Рис. 4.20

4.15. Установить кронштейн со вставкой на короб с противоположной стороны, вставив вставку в заглушку, и закрепить его шурупами 3x12 (Рис.4.22).

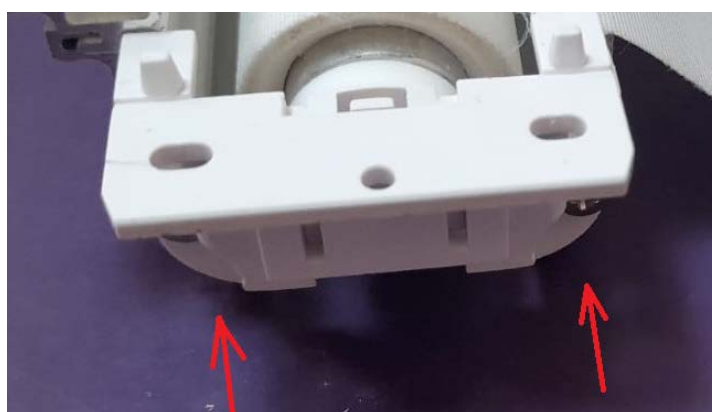


Рис. 4.22

4.16. Установить подкладочные плитки высокие на боковые крышки, при выборе опции «тип крепления – скотч» (Рис. 4.23), (Рис. 4.24)



Рис. 4.23



Рис. 4.24

4.17. Вставить с обеих сторон декоративные крышки (Рис. 24); (Рис 25).



Рис. 4.24



Рис. 4.25

Примечание: Провод антенны должен быть свернут так, чтобы без проблем установить декоративную крышку (Рис. 2.26)



Рис. 4.26

5. Проверка готового изделия.

5.1. Изделие повесить на подъемник.

5.2. Произвести настройку мотора, используя инструкцию «Инструкция по настройке изд. с приводами DM15LEU_S с обратной связью».

5.3. Проверить изделие. Проверяется наличие перекосов ткани и общая работа изделия. Для этого необходимо 2-3 раза размотать и смотать полотно. Полотно должно сматываться ровно. Если полотно съезжает в одну сторону, то на противоположной стороне трубы в размотанном состоянии наклеить полоску малярного скотча длиной 2...4 см. Повторить операцию при необходимости. Допускается производить проверку только трубы с наклеенной тканью и механизмами без короба. Соответственно после такой проверки собрать изделие как описано выше. Повторная проверка здесь не требуется. Высота готового изделия измеряется при помощи рулетки.

6. Упаковка готового изделия

Готовое изделие упаковывается в полиэтиленовый рукав. В одном рукаве не должно находиться более двух изделий. Направляющие упаковываются в отдельный рукав.

Не допускается упаковка изделия под высокой температурой в термоусадочной пленке.