



РАЗРАБОТЧИК: AMIGO GROUP®

Техническое руководство

# ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ЖАЛЮЗИ СИСТЕМЫ V34

Версия 1.24 от 04.03.2014

2009-2014 г.

## Содержание

1. Введение.....	3
2. Резка комплектующих .....	4
2.1. Резка карниза .....	4
2.2. Резка стержня поворотного.....	4
2.3. Резка цепи управления.....	4
2.4. Резка веревки .....	4
2.5. Резка валанса.....	4
3. Обработка ламелей.....	5
3.1. Расчет количества ламелей .....	5
3.2. Обработка тканевых ламелей.....	5
3.3. Резка пластиковых и алюминиевых ламелей .....	6
3.4. Расчет и обработка ламелей наклонных жалюзи.....	6
4. Сборка карниза .....	8
4.1. Подготовка профиля .....	8
4.2. Подготовка бегунков .....	8
4.3. Сборка карниза .....	8
4.4. Установка веревки и цепи управления .....	9
4.4.1. Движение ламелей от механизма управления .....	9
4.4.2. Движение ламелей к механизму управления .....	10
4.4.3. Движение ламелей к центру.....	10
4.4.4. Движение ламелей от центра.....	10
4.4.5. Цепь управления .....	11
4.5. Упаковка карниза .....	11

## 1. Введение

В настоящем руководстве описана пошаговая технология изготовления вертикальных жалюзи системы V34 (далее вертикальные жалюзи), используемая на производстве компании AMIGO GROUP®.

В руководстве описаны жалюзи с тканевыми, алюминиевыми и пластиковыми ламелями, в горизонтальном и наклонном исполнении.

Для изготовления вертикальных жалюзи необходимы следующие параметры:

- высота изделия, [Высота];
- ширина изделия, [Ширина];
- расположение управления (правое или левое);
- длина цепи и веревки управления, [Длина управления];
- материал и цвет ламелей;
- наличие валанса (да или нет);
- комплектация (пластиковая или металлическая).

Основное оборудование, необходимое для производства вертикальных жалюзи:

- 1) Стол для сборки карнизов
- 2) Дисковая пила для резки карнизов и стержней
- 3) Пресс-ножницы для резки тканевых ламелей
- 4) Пресс для резки пластиковых и алюминиевых ламелей
- 5) Пресс мультифактурный для резки ткани и фольги
- 6) Пресс мультифактурный для резки алюминия, пластика и грувера
- 7) Швейная машина (промышленная с возможностью прошивки мононитью)
- 8) Стол для комплектования и упаковки тканевых ламелей
- 9) Шуруповерт
- 10) Ручной пробойник для пластика/алюминия
- 11) Пробойник-клепатель для мультифактурных жалюзи

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

## 2. Резка комплектующих

### 2.1. Резка карниза

Отрезать профиль алюминиевый белый V34 (120101-0000) на расчётную длину.

- $[Длина\ карниза] = [Ширина] - 0.02, [м]$

### 2.2. Резка стержня поворотного

Отрезать стержень поворотный алюминиевый (120111-0000) на расчётную длину.

- $[Длина\ стержня] = [Ширина] - 0.035, [м]$

### 2.3. Резка цепи управления

Отрезать цепь управления (120214-0000, 120211-0000) на расчётную длину.

- $[Длина\ цепи\ управления] = [Длина\ управления] \times 2$

### 2.4. Резка веревки

Отрезать веревку (120203-0000, 120201-0000) на расчётную длину.

- $[Длина\ веревки] = ([Ширина] + [Длина\ управления] - 0.1) \times 2$

### 2.5. Резка валанса (грувера)

При наличии опции «Валанс» отрезать грувер (120303-0000) на расчётную длину.

- $[Длина\ грувера] = [Ширина] + 0.01$

При наличии опции «Боковой валанс» дополнительно отрезать грувер (120303-0000) на расчётную длину.

- $[Длина\ грувера(боковой\ валанс)] = 0.1 \times 2$

### 3. Обработка ламелей

#### 3.1. Расчет количества ламелей

Количество ламелей определяется по формуле:

- $[\text{Кол-во ламелей}] = [\text{Ширина}] \times 12.5, [\text{м}]$

Шаг ламелей 0.08 м (80 мм).

Если движение ламелей от механизма или к механизму управления, то  $[\text{Кол-во ламелей}]$  округляется до ближайшего большего целого числа.

Если движение ламелей от центра или к центру, то  $[\text{Кол-во ламелей}]$  округляется до ближайшего большего четного числа.

#### 3.2 Обработка тканевых ламелей

Длина отрезаемой ткани для одной тканевой ламели определяется по формуле:

- $[\text{Длина ткани для одной ламели}] = [\text{Высота}] + 0.045, [\text{м}]$

Количество отрезаемых ламелей равно значению  $[\text{Кол-во ламелей}]$ , рассчитанному в п.3.1. Резка должна осуществляться на специальных пресс-ножницах, имеющих возможность загибать ткань под грузик, под держатель и прорезать отверстие.

Прошить на швейной машине загиб под груз нижний.

Вставить держатель ламели (120191-0000) в отверстие в ткани и прошить этот загиб.

Длина получившихся ламелей должна быть равна:

- $[\text{Высота ламели}] = [\text{Высота}] - 0.045, [\text{м}]$

Если жалюзи наклонные используется двусоставной держатель ламелей (120192-0000).

Вставить грузы нижние (120256-0000) во все ламели.

Отрезать две цепочки нижние (120236-0000, 120238-0000) на расчетную длину:

- $[\text{Длина одной цепочки нижней}] = ([\text{Кол-во ламелей}] + 1) \times 0.21, [\text{м}]$

Надеть обе цепочки нижние на все ламели.

Свернуть ламели и упаковать. Упаковка ламелей при высокой температуре запрещена.

### 3.3 Резка пластиковых и алюминиевых ламелей

Длина отрезаемого пластика или алюминия для одной ламели определяется по формуле:

- [Длина для одной ламели] = [Высота] – 0.03, [м]

Количество отрезаемых ламелей равно значению [Кол-во ламелей], рассчитанному в п.3.1. Резка должна осуществляться на специальных прессах, имеющих возможность пробивать отверстие для бегунка и скруглять углы.

Если ламели комплектуются нижней цепочкой, то пробить отверстия внизу у всех ламелей при помощи ручного пробойника и отрезать одну цепочку нижнюю для вертикального пластика (120230-0000, 120231-0000):

- [Длина цепочки нижней] = [Ширина] x 1.3

Свернуть ламели и упаковать вместе цепочкой. Упаковка ламелей при высокой температуре запрещена.

### 3.4. Расчет и обработка ламелей наклонных жалюзи

В качестве исходных данных выступают (рис.1):

H1 – малая высота проема

H2 – большая высота проема

L1 – ширина проема

Для расчета длины карниза, количества ламелей и их высот использовать специальный расчетный файл, который можно получить у менеджеров компании AMIGO.

Для наклонных вертикальных жалюзи всегда необходимо использовать блок-фиксатор веревки, в противном случае ламели будут съезжать к нижнему краю карниза.

В наклонных жалюзи используются дополнительные клипсы для обеспечения вертикальности всех ламелей.

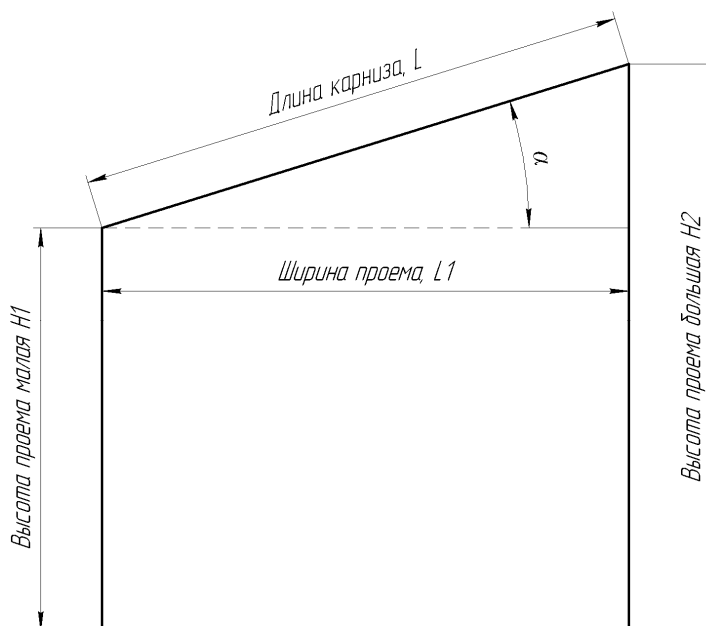


Рис.1. Замер и расчет вертикальных наклонных жалюзи

#### 4. Сборка карниза

##### 4.1. Подготовка профиля

В случае если [Ширина]>1.3 м и движение ламелей от или к механизму управления, просверлить отверстие  $\varnothing 2$  мм по центру карниза. Закрутить в отверстие шуруп 3,5х6. Шуруп необходим в качестве упора для стопора.

##### 4.2. Подготовка бегунков

Если движение от механизма управления, то берется комплект левых бегунков с дистанциями (120131-0000) в количестве, равном количеству ламелей, [Кол-во ламелей].

Если движение к механизму управления, то берется комплект правых бегунков с дистанциями в количестве, равном количеству ламелей, [Кол-во ламелей].

Если движение ламелей от центра или к центру, то берется равное количество левых и правых бегунков с дистанциями равное [Кол-во ламелей]/2.

У первого (тянущего) бегунка отрезать дистанцию и снять боковые колеса.

Надеть фиксатор веревки (120180-0000) на первый бегунок.

Если движение ламелей от центра или к центру проделать эти операции с двумя бегунками.

Если [Ширина]>1.3 м и движение от или к механизму управления, то к комплекту бегунков добавляется магнитный стопор (120167-0000).

Если движение ламелей от или к центру, то к комплекту бегунков добавляется стопор (120165-0000) (устанавливается в центре).

#### 4.3. Сборка карниза

Продеть стержень поворотный сквозь все бегунки.

Надеть механизм управления (120121-0000) на стержень поворотный.

Просверлить сквозное отверстие через выходной вал механизма управления (отв. должно быть изначально) и стержень.

Завинтить шуруп 3,5x6 в это отверстие для соединения стержня и механизма управления.

Установить С-клип (120160-0000) на стержень поворотный с противоположной стороны от механизма управления рядом с последним бегунком для его фиксации. Если движение ламелей от центра, то ставятся два С-клипа около бегунков на концах карниза. Если движение ламелей к центру, то ставятся два С-клипа около бегунков в центре карниза.

Вставить бегунки в сборе в карниз вместе механизмом управления.

Если [Ширина]>1.3 м и движение ламелей к механизму управления, то вставить с противоположной от механизма управления стороны карниза магнитный стопор.

На противоположную от механизма управления сторону карниза установить ответную часть механизма.

Надеть на выступающую часть стержня поворотного стопорное кольцо (120117-0000).

В зависимости от типа управления установить на стержень поворотный тьюбики со стороны ответной части механизма:

- К механизму управления – 1 шт. 10 мм, (120175-0000)  
При наличии магнитного стопора ([Ширина]>1.3 м), тьюбики не устанавливаются
- От механизма управления – 3 шт. по 10 мм
- К центру – 1 шт. 10 мм
- От центра – 3 шт. по 10 мм

Вручную проверить движение бегунков, двигая их за первый бегунок.



#### 4.4. Установка веревки и цепи управления

##### 4.4.1. Движение ламелей от механизма управления

Продеть один край веревки через механизм управления со стороны одного из роликов.

Продеть этот край веревки через весь комплект бегунков в отверстия, расположенные над дистанциями.

Продеть этот же край веревки через ролик ответной части механизма и вставить его в фиксатор веревки, сделав петлю.

Второй край веревки продеть через второй ролик механизма управления и весь комплект бегунков в отверстия, расположенные над дистанциями и также вставить его в фиксатор веревки, сделав петлю.

Закрепить края веревки в фиксаторе уголком металлическим с шурупом (120181-0000) если [Ширина]>1.3 м. В противном случае использовать обычный пластиковый зажим.

Повесить груз (120265-0000) на веревку.

##### 4.4.2. Движение ламелей к механизму управления

Продеть один край веревки через механизм управления со стороны одного из роликов.

Продеть этот край веревки через весь комплект бегунков в отверстия, расположенные над дистанциями.

Продеть этот же край веревки через ролик ответной части механизма и через весь комплект бегунков еще раз. Вставить его в фиксатор веревки, сделав петлю.

Второй край веревки продеть через второй ролик механизма управления и также вставить его в фиксатор веревки, сделав петлю.

Закрепить края веревки в фиксаторе уголком металлическим с шурупом если [Ширина]>1.3 м. В противном случае использовать обычный пластиковый зажим.

Повесить груз на веревку.

##### 4.4.3. Движение ламелей к центру

Продеть один край веревки через механизм управления со стороны одного из роликов.

Продеть этот край веревки через весь комплект бегунков в отверстия, расположенные над дистанциями.

Этот же край веревки продеть через ролик ответной части механизма и вставить в ближайший фиксатор веревки.

Второй край веревки продеть через второй ролик механизма управления и через весь комплект бегунков. Вставить его в тот же фиксатор веревки, что и первый край.

Закрепить края веревки в фиксаторе обычным пластиковым зажимом. В другой фиксатор веревки вставить первую половину веревки и также закрепить её обычным пластиковым зажимом.

Повесить груз на веревку.

#### 4.4.4. Движение ламелей от центра

Продеть один край веревки через механизм управления со стороны одного из роликов.

Продеть этот край веревки через весь комплект бегунков в отверстия, расположенные над дистанциями.

Этот же край веревки продеть через ролик ответной части механизма и вставить в ближайший фиксатор веревки.

Второй край веревки продеть через второй ролик механизма управления и через первую половину комплекта бегунков. Вставить его в тот же фиксатор веревки, что и первый край.

Закрепить края веревки в фиксаторе обычным пластиковым зажимом. В другой фиксатор веревки вставить первую половину веревки и также закрепить её обычным пластиковым зажимом.

Повесить груз на веревку.

#### 4.4.5. Цепь управления

Вытянуть всю веревку и проверить движение бегунков.

Вставить цепь управления в колесо механизма управления. Продеть ее на половину длины, так чтобы все бегунки выровнялись.

Надеть замок (120220-0000, 120222-0000) на цепь управления.

#### 4.5. Упаковка карниза

Упаковка собранного карниза допускается при высокой температуре. В комплект вложить кронштейны потолочные (120380-0000) или для подвесных потолков типа "Armstrong" (120385-0000). Их количество определяется следующим образом:

$0 < [\text{Ширина}] \leq 0.7,$	2 шт.;
$0.7 < [\text{Ширина}] \leq 1.4,$	3 шт.;
$1.4 < [\text{Ширина}] \leq 2.1,$	4 шт.;
$2.1 < [\text{Ширина}] \leq 2.8,$	5 шт.;
$2.8 < [\text{Ширина}] \leq 3.5,$	6 шт.;
$3.5 < [\text{Ширина}] \leq 4.2,$	7 шт.;

В случае установки на стену в дополнение к потолочным кронштейнам вкладываются стеновые (120391-0000, 120392-0000, 120393-0000) вместе с крепежами болт-гайка(120370-0000). Их количество определяется так же. Потолочный кронштейн крепится к стеновому при помощи болта и гайки.

В случае необходимости большого выноса жалюзи от стены в комплект вкладываются удлинители стеновых кронштейнов (120396-0000) в количестве, равном количеству кронштейнов.

При наличии опции «Валанс» помимо грувера в комплект вкладываются кронштейны валанса. Их количество определяется следующим образом:

$0 < [\text{Ширина}] \leq 0.7,$	2 шт.;
$0.7 < [\text{Ширина}] \leq 1.4,$	3 шт.;
$1.4 < [\text{Ширина}] \leq 2.1,$	4 шт.;
$2.1 < [\text{Ширина}] \leq 2.8,$	5 шт.;
$2.8 < [\text{Ширина}] \leq 3.5,$	6 шт.;
$3.5 < [\text{Ширина}] \leq 4.2,$	7 шт.;
$4.2 < [\text{Ширина}] \leq 4.9,$	8 шт.;
$4.9 < [\text{Ширина}] \leq 5.6,$	9 шт.;

При наличии опции «Боковой валанс» дополнительно к лицевому груверу и кронштейнам в комплект вкладываются 2 боковых грувера длиной по 10 см и 2 уголка торцевых для грувера.