



РАЗРАБОТЧИК: AMIGO GROUP®

Техническое руководство

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ ЖАЛЮЗИ СИСТЕМЫ 25x25 (Holis, V13)

Версия 1.15 от 13.12.2024

2024 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	6
3. Сборка готового изделия.....	7
4. ОТК и упаковка	8
5. Особенности монтажа и эксплуатации	9
5.1. Количество кронштейнов.....	9
5.2. Держатели нижнего карниза.....	9
5.3. Особенности межрамных жалюзи.....	9

1. Введение

В настоящем руководстве описана пошаговая технология сборки горизонтальных алюминиевых жалюзи 25x25 мм (система Holis, V13), 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)
- боковая фиксация (нет, на стену или в пол)

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 втулок)
- 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:

- $0.250 < [\text{Ширина}] < 0.550$, 2 отв.
- $0.550 < [\text{Ширина}] \leq 0.900$, 3 отв.
- $0.900 < [\text{Ширина}] \leq 1.250$, 4 отв.
- $1.250 < [\text{Ширина}] \leq 1.600$, 5 отв.
- $1.600 < [\text{Ширина}] \leq 1.950$, 6 отв.
- $1.950 < [\text{Ширина}]$, 7 отв.

Для 25 мм ленты:

- $0.250 < [\text{Ширина}] \leq 0.805$, 2 отв.
- $0.805 < [\text{Ширина}] \leq 1.299$, 3 отв.
- $1.299 < [\text{Ширина}] \leq 1.800$, 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 0.505 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 веревки 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 универсальный (для гор. жалюзи) Холис (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 и 7:

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

Опалить концы веревки зажигалкой.

Отрезать прут прозрачный (240146-0000) на расчетную длину. При необходимости увеличения длины прута можно использовать соединитель прозрачного прута (240165-0000).

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

Надеть крючок (240160-0000) и наконечник прута (240155-0000) на прут прозрачный.

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...+21 мм.

Работа механизмов проверяется путем поднятия, опускания и поворота 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:

- $0 < [\text{Ширина}] < 1.001$, [Количество...] = 2;
- $1.001 \leq [\text{Ширина}] < 1.8$, [Количество...] = 3;
- $1.8 \leq [\text{Ширина}] < 2.30$, [Количество...] = 4;
- $2.30 \leq [\text{Ширина}] < 2.80$, [Количество...] = 5;
- $2.80 \leq [\text{Ширина}] < 3.20$, [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

Изготовление межрамных жалюзи аналогично обычным, но имеет свои особенности. Они описаны в п.1, 2.1, 2.5, 3 и ниже. Подробный порядок установки межрамных горизонтальных жалюзи описан в соответствующей инструкции.

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 на этапе изготовления, а только вкладывается в упаковку.

Во втором случае это управление при помощи гибкого вывода. Проволока лакированная 1,25м (249250-0000) отрезается на нужную длину (определяется высотой управления) и при помощи пресса для межрамных жалюзи соединяется с Наконечником ручки управления (249255-0000). Все остальные операции производятся на этапе установки. В упаковку должны быть вложены:

- переходник пружинный (249275-0000) 1 шт., через который продевается веревка для поднятия полотна и гибкий вывод;
- гибкий вывод (15см: 249230-0000 или 18,5см: 249232-0000) 1шт.
- наконечник ручки управления, соединенный с проволокой лакированной, 1шт.
- держатель веревки для межрамных жалюзи (249278-0000) 1шт., для фиксации жалюзи на нужной высоте.
- фиксатор ручки для межрамных жалюзи (249270-0000) 1 шт.

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.