



**РАЗРАБОТЧИК: AMIGO GROUP®**

**Техническое руководство**

# **ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ ЖАЛЮЗИ СИСТЕМЫ 25x25 с ЭП**

**Версия 1.01 от 19.11.2015**

**2015 г.**

## Содержание

1. Введение.....	3
2. Обработка карнизов .....	4
2.1. Обработка верхнего карниза.....	4
2.2. Обработка нижнего карниза.....	4
2.3. Карнизы для наклонных жалюзи.....	5
2.4. Вставка мотора и шнурамоток.....	5
3. Сборка готового изделия .....	6
4. ОТК и упаковка .....	9
5. Особенности монтажа и эксплуатации .....	9
5.1. Количество кронштейнов.....	9
5.2. Держатели нижнего карниза.....	9

## 1. Введение

В настоящем руководстве описана пошаговая технология сборки горизонтальных алюминиевых жалюзи 25x25 мм (система Holis), 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;
- наличие троса для наклонных жалюзи (да или нет).

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) 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:

- $0.250 < [\text{Ширина}] \leq 0.650$ , 2 отв.
- $0.650 < [\text{Ширина}] \leq 1.000$ , 3 отв.
- $1.000 < [\text{Ширина}] \leq 1.350$ , 4 отв.
- $1.350 < [\text{Ширина}] \leq 1.700$ , 5 отв.
- $1.700 < [\text{Ширина}]$ , 6 отв.

Для 25 мм ленты:

- $0.250 < [\text{Ширина}] \leq 0.805$ , 2 отв.
- $0.805 < [\text{Ширина}] \leq 1.390$ , 3 отв.
- $1.390 < [\text{Ширина}] \leq 1.800$ , 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 0.54 м. Расстояние от края карниза до центра ближайшего отверстия:

- $[\text{Расстояние...}] = 0.148 \text{ м}$

Для верхнего карниза 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 Ø6 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 Ø6 по бокам верхнего и нижнего карнизов на расстоянии 12 мм от краев до их центров.

### 2.5. Вставка мотора и шнурамоток

Вставить мотор по центру карниза так, чтобы провод был смещен в правую сторону, как показано на фото



Если посередине карниза находится отверстие под суппорт, то установить мотор слева от среднего суппорта.

Разобрать шнурамотку на 4 части, как показано на фото:



Завести сбоку основу шнурамотки и зафиксировать ее в отверстии под суппорт



### 3. Сборка готового изделия

Отрезать шнуры и лесенки на расчетную длину:

$$[\text{Длина одной лесенки}] = [\text{Высота изделия}] + 30\text{см}$$

$$[\text{Длина одной веревки}] = [\text{Высота изделия}] + 30\text{см}$$

Для 25 мм ленты сверху и внизу полотна ламелей рекомендуется оставлять запас лесенки не менее пяти полных ячеек. Срезать 5 верхних перемычек лесенки. Один из шнуров лесенки загнуть в петлю и соединить со вторым с помощью *зажима лесенки* на уровне 4-й перемычки. Обрезать лишние куски лесенки, оставшиеся после зажимов



Продеть шнур снизу карниза, через отверстие в основе шнурамотки в колесо шнурамотки и завязать узел



Соединить колесо шнурамотки с конусом шнурамотки. Продеть получившуюся петлю из лесенки снизу карниза через отверстие в суппорт:



Вставить конус шнурамотки в основу шнурамотки так, чтобы лесенка наделась на колесо.



Надеть крышку шнурамотки



Отрезать 2 куса *стержня поворотного шестигранного* так, чтобы его длины хватило на то, чтобы войти в мотор, пройти через все шнурамотки и выйти из последней с запасом в 1 см



Вставить стержень поворотный в мотор, продев через все шнурамотки. Закрепить стержень стопроным кольцом, как показано на фото





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 клипсы (25мм: 240131-0000, 16мм: 240130-0000) на верхнюю ламель с вогнутой стороны рядом со всеми лесенками. При этом должна быть зажата горизонтальная перекладина лесенки.

Повесить изделие на подъемник и произвести настройку мотора, используя инструкцию «Инструкция по настройке изд. с приводами Инструкция по настройке изд. с приводом DV24CF».

#### 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 ... +20 мм.

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:

- $0 < [\text{Ширина}] < 1.5$ , [Количество...] = 2;
- $1.5 \leq [\text{Ширина}] < 1.8$ , [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.