

Монтаж перегородки.

Монтаж перегородки начинается со сборки каркаса. Шнуром отмечается линия установки перегородки по потолку. К потолку по отмеченной линии приворачивается горизонтальная планка (см. 03.03). На ней производится разметка осей расположения вертикальных стоек. С помощью закладной RLM-500, вставляемого в пазы профилей, и саморезов горизонтальная планка соединяется со стойками. Первой соединяется стойка, примыкающая к стене (см. 03.04). Следующей так же подвешивается стойка, примыкающая к дверной коробке со стороны дверных петель, выставляется по уровню и крепится с помощью закладной RLM-500 к полу. К стойке через каждые 30 см. саморезами приворачивается профиль дверной рамы RL-512 (см. 03.15). Затем собирается дверная рама с помощью четырех закладных уголков ТПТ-66201 (см. 03.15–03.16). В вертикальный паз дверной рамы вставляется вплотную вторая стойка дверного проема и подвешивается к потолочному профилю. К этой стойке также через 30 см. приворачивается саморезами профиль дверной рамы RL-512, после чего стойка выставляется по уровню и крепится закладной RLM-500 к полу. При этом необходимо контролировать по уровню и горизонтальность верхнего профиля дверной рамы и ширину дверного проема – он должен быть одинаковым по всей высоте двери. На верхний горизонтальный участок дверной рамы устанавливается поперечина и крепится к нему саморезами (см. 03.14), а к боковым стойкам – закладными RLM-500. Дверной проем собран. Между стойкой прикрепленной к стене и дверной стойкой устанавливают и приворачивают к полу горизонтальную планку. Между верхними и нижними горизонтальными планками устанавливаются с помощью уровня стойки перегородки на закладных RLM-500. Затем в секциях перегородки между вертикальными стойками с помощью закладных RLM-500 устанавливается по уровню на заданной высоте горизонтальные перемычки.

В случае соединения секций под произвольным углом между полом и потолком с помощью двух закладных RLM-500 по уровню выставляется и крепится поворотная стойка RL-508 (см. 03.11). К нему под необходимым углом саморезами с шагом 30 см. приворачивается поворотная планка RL-509 (см. 03.05) и крепится к полу также двумя закладными RLM-500 (см. 03.11). В случае соединения трех секций под углом 90 градусов, применяется Т-образная стойка RLM-511 (см. 03.05). Она крепится к полу и к потолку с помощью шести закладных RLM-500 (см. 03.11). В случае соединения двух секций под углом 90 градусов, применяется стойка поворотная 90 градусов (см. 03.05). Она крепится к полу и потолку с помощью четырех закладных RLM-500.

При монтаже перегородки высотой ниже уровня потолка, без крепления к нему, разметка осуществляется по полу, а сборка каркаса начинается с крепления горизонтальных планок к полу по разметке.

Обрезка профилей каркаса в необходимый размер осуществляется по месту в процессе его монтажа.

Глухая секция.

Сборка глухой секции производится в следующей последовательности. По периметру проема в боковой паз профиля вставляется резиновый уплотнитель 04.067. Замеряется в каркасе проем под гипсокартоновую панель. Замеры производятся между опорными выступами профилей, по четырем сторонам прямоугольной панели (см. 03.02–03.04). По этим размерам уменьшенным на 4 мм. по высоте и ширине вырезается панель из гипсокартона оклеенного с лицевой стороны декоративным покрытием. Панель вставляется в проем до упора и временно фиксируется небольшими отрезками накрывающих планок RL-506 или RL-507. С другой стороны в проем закладывают звукоизоляционный материал и закрывают его второй панелью, и также временно фиксируется небольшими отрезками накрывающих планок RL-506 или RL-507.

Сборка глухой секции из ламинированного ДСП 16 мм производится аналогично, но без установки резинового уплотнителя 04.067.

Комбинированная секция.

Комбинированная секция состоит из нескольких проемов заполненных гипсокартоновыми панелями или остекленными. Сборка проемов с панелями производится также как и глухой секции. Сборка остекленного проема начинается с облицовки внутренней поверхности проема рейкой одинарный витраж – RL-504 (см. 03.02–03.05). Сначала устанавливается верхний и нижний, а затем боковые отрезки (см. 03.06, сечение Б–Б). По периметру проема в боковой паз профиля RL-504 вставляется резиновый уплотнитель 04.067. Производятся замеры проема под стекло. Размеры вырезаемого стекла меньше замеров проема на 4 мм. Стекло понимается и устанавливается в проеме с помощью вакуумных присосок и фиксируется небольшими отрезками накрывающих планок.

Секция с двойным остеклением.

Сборка этой секции производится также, как и сборка проема с одинарным остеклением только вместо профиля RL-504, устанавливается рейка двойной витраж – RL-503 и резиновый уплотнитель 04.067 вставляется в два его боковых паза. После установки заполнения всех секций перегородки, временные фиксирующие отрезки накрывающих планок RL-506 или RL-507 заменяются накрывающими планками в полный размер.

Секция с поворотной стойкой.

Поворотные стойки имеют специальные наружные выступы с полостями для установки панелей и стекол (см. 03.05).

При сборке секций образованных стойкой RL-500 (RL-501) и стойкой RL-508 (RL-509, RL-510, RL-511), замер ширины проема под панель или стекло производится от опорного выступа стойки RL-500 (RL-501) до кромки наружного выступа стойки RL-508 (RL-509, RL-510, RL-511).

Размер панели или стекла под это проем должен быть больше замера на 5,5 мм. При установке боковая кромка панели или стекла под небольшим углом заводится в полость стоки RL-508 (RL-509, RL-510, RL-511), так, чтобы противоположная кромка зашла за опорный выступ стойки RL-500 (RL-501) и панель или стекло встали на место. Расстояние между осями стоек при проектировании таких секций не должно быть менее 0,7 м.

При сборке секций образованных стойкой RL-508, RL-509, RL-510 и RL-511, замер ширины проема секций производится между кромками наружных выступов. Размер панели или стекла должен быть больше замера на 15 мм. При установке боковая кромка панели или стекла под небольшим углом заводится в полость одной стойки до упора, а затем другая боковая кромка заводится в противоположную полость другой стойки. Расстояние между осями стоек таких секций не должно быть менее 0,9 м.

Установка жалюзи в остекленные секции.

Установка жалюзи производится в следующей последовательности. По окончании сборки каркаса секций в ребрах стойки прорезаются пазы для разводки гибкого троса управления жалюзи (см. 03.13–03.14). Коробка жалюзи прикрепляется к верхней рейке двойной витраж RL-503. Верхняя рейка с жалюзи и нижняя из того же профиля устанавливается в проем секций. В боковой планке RL-503 сверлится отверстие и паз под тросик. Тросик из коробки жалюзи пропускается через это отверстие и паз в стойке. Рейка защелкивается на стойку. Затем устанавливается последняя боковая планка проема из профиля RL-503, уплотнители стекол 04.067 и стекла, которые временно фиксируются небольшими отрезками накрывающей планки RL-506. Гибкий тросик наращивается соединительной муфтой. В накрывающей планке RL-506 сверлится отверстие напротив паза под гибкий тросик для ручки поворота жалюзи. С помощью двух саморезов ручка в сборе устанавливается на планку RL-506 и крепится к гибкому тросику. Планка RL-506 защелкивается в стойку и на этом сборка закончена.

Сборка двери.

Сборка двери производится в следующей последовательности. Замеряется дверной проем. Рекомендуемые габариты двери составляют 2100х900 мм, а масса не более 70 кг. Профиля нарезаются под углом 45 градусов в размер, который меньше размера проема на 7 мм в ширину и на 9 мм в высоту (см. 03.13–03.14). Размер стекла под заполнение должен быть меньше размера двери на 101,5 мм в ширину и 94 мм в высоту. Далее проводят обработки связанные с установкой замка (см. 03.19). Следующим, на верхний дверной профиль устанавливается коробка жалюзи и по тому же принципу, как и в перегородку, устанавливается механизм управления жалюзи. Далее из нарезанного в размер дверного профиля RL-512, заранее вставленным стеклом, собирается с помощью кнопочных закладных 0330 дверная коробка (см. 03.15). На кнопочной закладной затягиваются винты. Стекло прижимается уплотнителем В-0070.

Установка двери.

В перегородку возможно установить дверь при условии жесткой конфигурации перегородки и креплении дверной рамы непосредственно на поворотные элементы или крепеж к стене.

Установка двери производится в следующей последовательности. Первоначально устанавливаются три полупетли петли RLM-502 на дверной профиль RL-513 и на профиль дверной рамы RL-512 (см. 03.18). Затем устанавливаются оси на полупетли в профиле дверной рамы RL-512, на которые и насаживается дверь. Устанавливается замок, ответная планка замка, доводчик (см. 03.20), и на этом установка двери заканчивается.

Комплектность изделия.

Комплектность поставки изделий определяется условиями договора (заказа) на поставку изделий. Приборы открывания, монтажные крепежные узлы и метизы поставляются совместно в отдельной упаковке. Комплектность изделия контролируется по рабочим чертежам и спецификации на заказ. В комплект поставки должны входить документ о качестве (паспорт) и, по требованию потребителя, инструкция по монтажу и эксплуатации.

Каждое изделие маркируется этикеткой с указанием названия предприятия-изготовителя, номера заказа и марки изделия.

Качество алюминиевых профилей должно проверяться по ГОСТ 22233–2001.

Качество алюминиевых конструкций, упаковка и маркировка должны соответствовать техническим условиям ТУ 5271-001-27842721-01.

Гарантийные обязательства.

Срок гарантийного обслуживания – один год со дня продажи (отгрузки). Ремонт производится специалистом завода-изготовителя. Завод-изготовитель не принимает претензии на комплектность и механические повреждения изделий после его продажи. Завод-изготовитель не несет ответственности за неисправность изделия и не гарантирует эксплуатационные качества в случаях:

- 1) нарушения правил транспортирования и погрузки–разгрузки;
- 2) несоблюдения правил монтажа;
- 3) грубые нарушения правил эксплуатации: воздействие динамических нагрузок, ударов, агрессивных сред;
- 4) изменения конструкции заказчиком;
- 5) применение изделия не по назначению;
- 6) несоблюдение требований инструкций по эксплуатации, нормативно-технической документации;

После покупки изделия заказчик получает паспорт на изделие, данную инструкцию (по желанию заказчика), проверяет наличие гарантийного талона и его оформление.

Техническое обслуживание и эксплуатация.

При загрязнении поверхность торгового оборудования необходимо протереть тканью пропитанной мыльным раствором, затем протереть влажной тканью. Температура воды не должна превышать +50 °С.

Скорость закрывания дверного гидравлического закрывателя регулируется вращением регулировочного винта (см. инструкцию по эксплуатации дверного закрывателя). Подвижные части замка один раз в год смазать неокислой смазкой.

Правила хранения.

Хранение элементов изделий должно производиться в упакованном виде на деревянных подкладках в сухих складских закрытых помещениях с твердым покрытием пола. Не допускается складирование на открытых площадках.

Транспортирование.

Изделия транспортируются всеми видами крытого транспорта, закрепленными таким образом, чтобы исключить любые возможные удары и перемещения их внутри транспортных средств;

При погрузочно-разгрузочных работах не допускается подвергать изделия ударным нагрузкам.

Правила приемки смонтированного изделия.

Офисная перегородка должна быть смонтирована в соответствии с нормативно-технической документацией. Внешние поверхности не должны иметь царапин, потертостей и отслоения покрытия (определяется визуально);

Установка заполнений (светопрозрачных и глухих) должна быть выполнена в соответствии с чертежами и требованиями настоящей инструкции.

Стальные элементы, применяемые для крепления алюминиевых конструкций и соприкасающиеся с алюминиевыми деталями, должны быть оцинкованы или покрыты грунтовкой ГФ-021, ГОСТ 25129-82 за два раза.

При производстве сварочных работ необходимо предусмотреть меры по защите алюминиевых конструкций от попадания искр. Места сварки должны быть защищены от коррозии согласно указаниям СНиП 2.03.11-85 /Защита строительных конструкций от коррозии/.