

Технология сборки окон по системе «СТАРТ»



1

Усорезной пилой резать в размер заготовки:
– рамы и створки под углом 45°;
– импоста, стульпа, горбылька – под углом 90°.

При изготовлении окна с водоотводным профилем нижнюю раму нарезают с двух сторон под углом 90°, боковые части рамы – сверху под 45°, снизу – под 90°. В течение 8 часов заготовки должны быть обязательно собраны в изделие.



2

Фрезеровать паз под шпонку. В раме паз по центру профиля, в створке – по центру фурнитурного паза. Фрезерная машина MU-2-H с электродвигателем (HOF0011).



3а



3б

С помощью ламельного фрезера (START0701) фрезеровать пазы под плоские шканты: 2 в раме – под шканты № 10 и № 20; 2 в створке – под шканты № 0 и № 10.



4

Фрезеровать торцы импоста под раму (контрфрезы START0111 или START0124), раму нижнюю (START0113 или START0122), горбылька – под створку (START0112 или START0123).

Перед сборкой снять шлифмашинкой фаску 1,5×45° с двух сторон на каждой детали, прирезанной на «ус» для создания V-образных швов.



5

Сборка изделия

Сборка изделия производится на ровном столе, с размерами поверхности 1500×2000 мм. Перед нанесением клея торцы заготовок обеспылить. Жесткой кистью нанести клей (CLN0003) на обе склеиваемые заготовки, плоские шканты, а также в шпоночный паз.