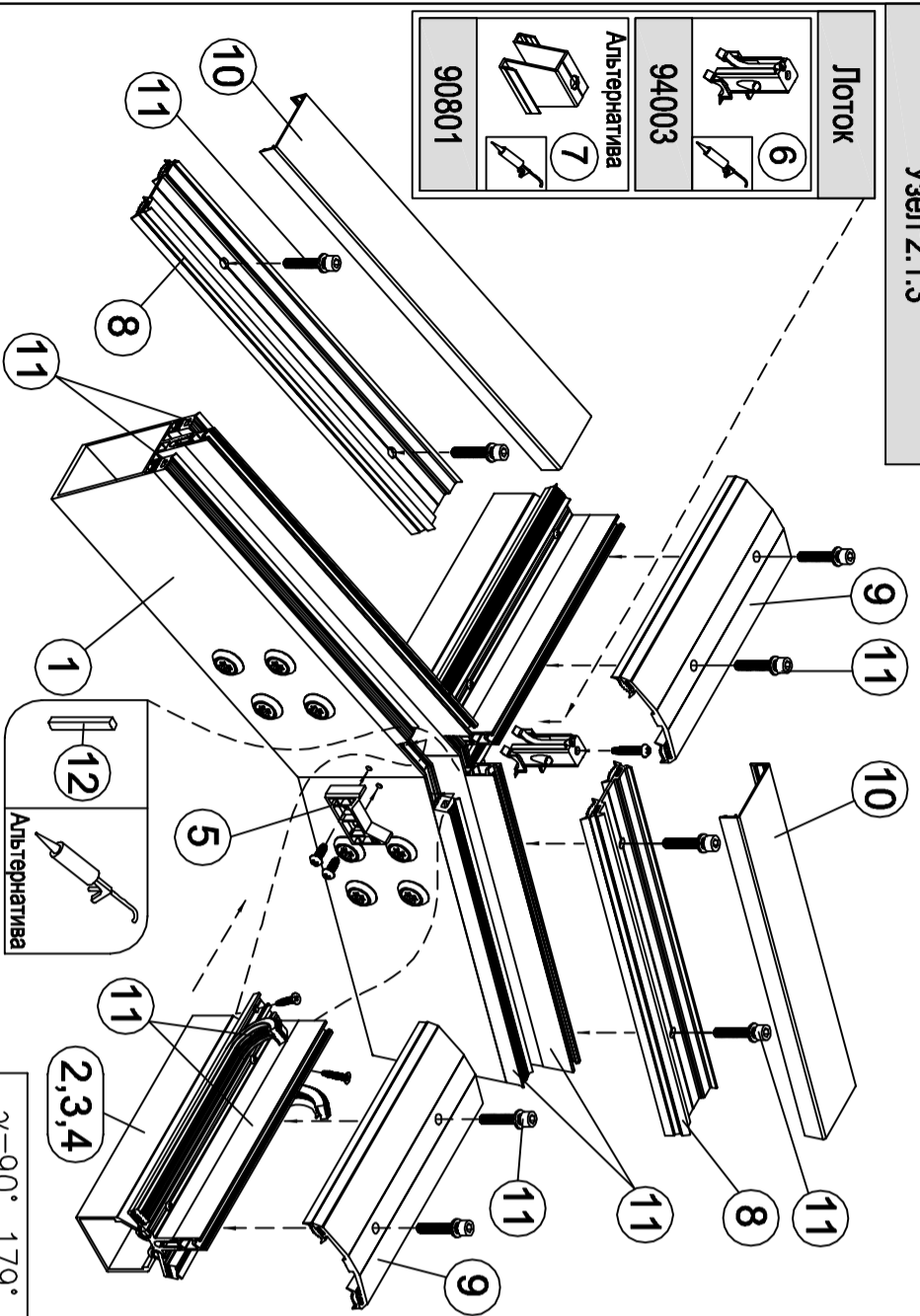




Узел 2.1.3

Лоток	6	7	90801
Альгернатива	94003	7	



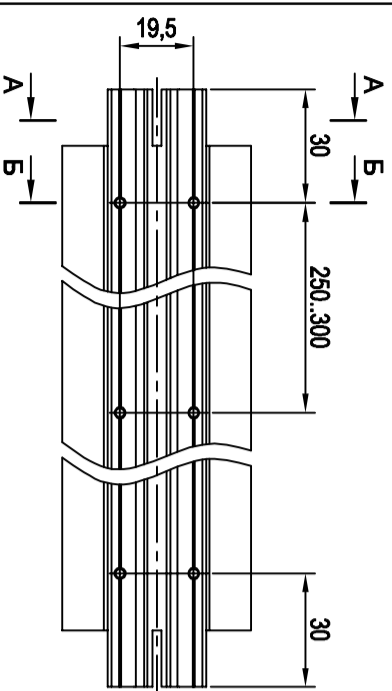
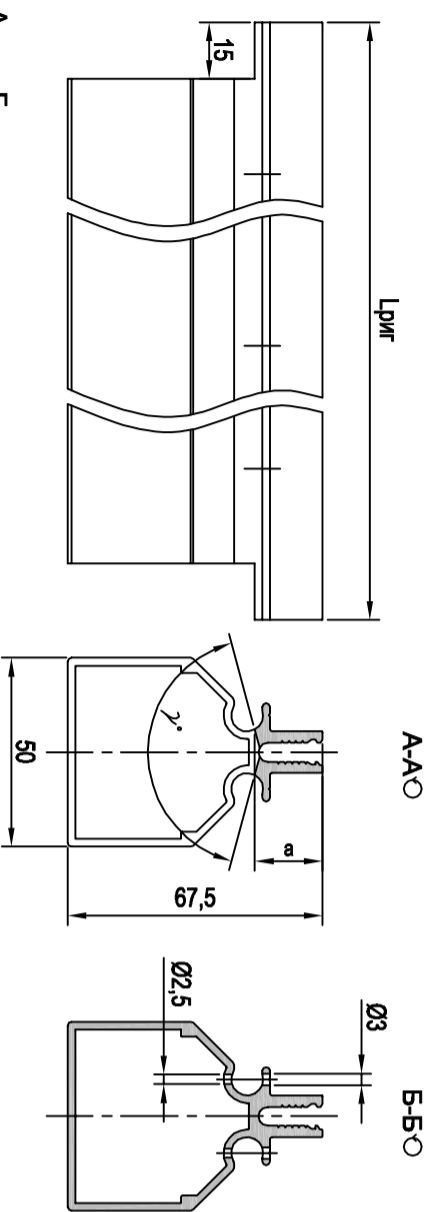
2

Обработка конькового ригеля

Профиль: 90208

Длина ригеля: $L_{риг}=MC-21$

$\gamma = 180^\circ - 2\alpha^\circ$



Винты для крепления ригеля к стойкам	2239016
Количество винтов на ригель	4

γ	a , мм
180	19
165	18,5
150	18
135	17,5
120	17
105	16,5
90	16

1

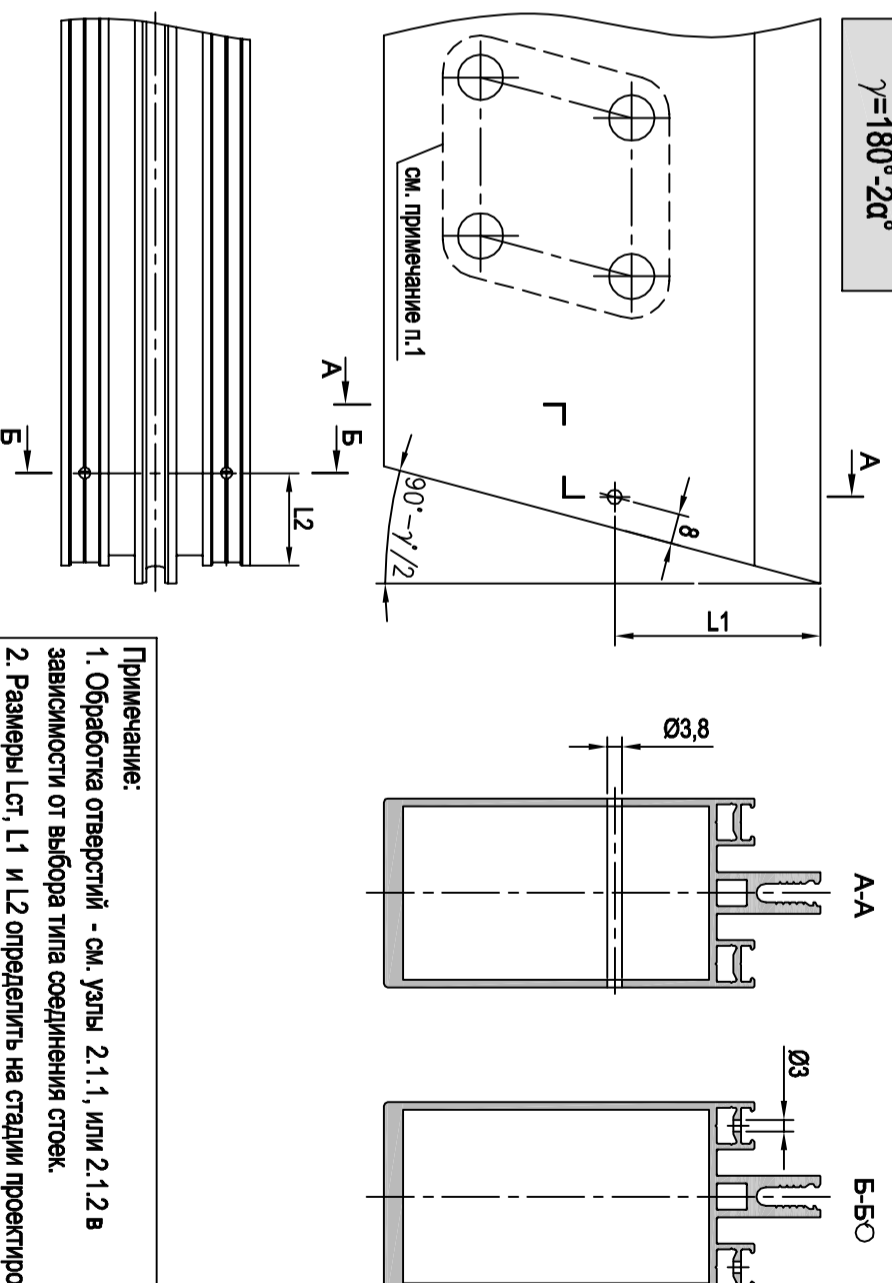
Обработка стойки

Профили: 90101-90106

Длина стойки: Lст

Обработка отверстий под установку кронштейна 94004

$\gamma = 180^\circ - 2\alpha^\circ$



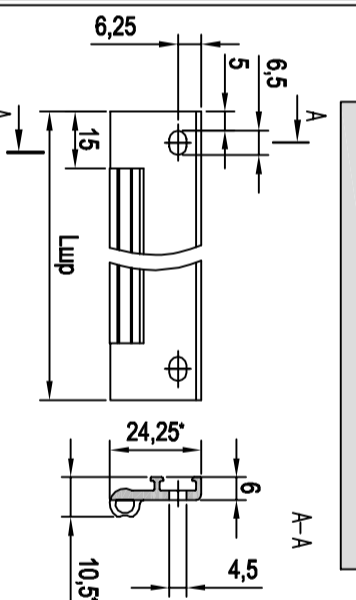
Примечание:
1. Обработка отверстий - см. узлы 2.1.1, или 2.1.2 в зависимости от выбора типа соединения стоек.
2. Размеры Lст, L1 и L2 определять на стадии проектирования.

3

Обработка шарнира

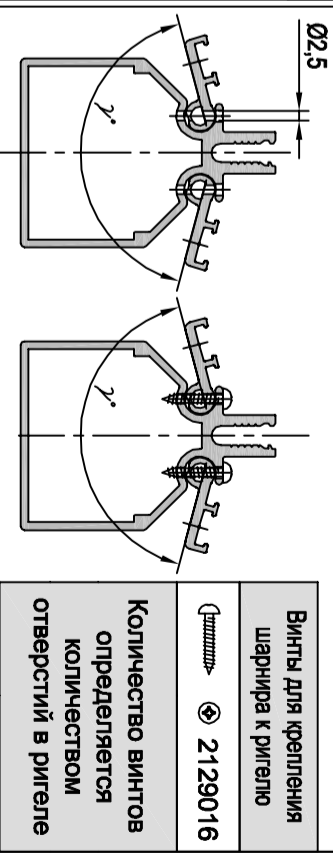
Профиль: 90805

Длина шарнира: $L_{шр}=MC-21$



4

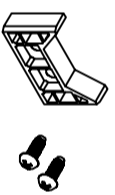
Сборка конькового ригеля и шарнира



Примечание: обработка шарнира (отв. $\varnothing 2.5$) производится по отверстиям сопрягаемого ригеля

5

Кронштейн 94004

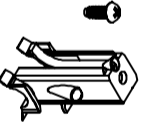


Винты для крепления кронштейна

2148016

6

Лоток 94003

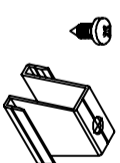


Винт для крепления лотка

2148016

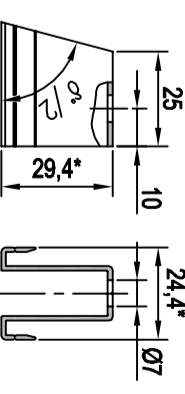
7

Лоток из профиля 90801



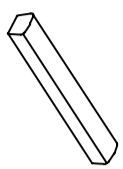
Винт для крепления лотка

2163016



Узел 2.1.3



8	Обработка прижимов																									
	Прижимы для стоек: профиль 90400	Прижимы для стоек: Lпр2=МС-54																								
	Длина прижима: Lпр1	Размер Lпр1 определить на стадии проектирования. Обработку отверстий под прижимные винты см. узел 1.1 обработка да																								
9	Прижимы для ригелей: профиль 90400																									
	Длина прижима: Lпр2=МС-54	Обработку отверстий под прижимные винты см. узел 1.1 обработка да																								
	<table border="1"><thead><tr><th>α, град</th><th>Крышка</th><th>Прижим</th></tr></thead><tbody><tr><td>15°±8°</td><td rowspan="5">90509</td><td>90403</td></tr><tr><td>30°±8°</td><td>90404</td></tr><tr><td>37,5°±8°</td><td>90405</td></tr><tr><td>45°±8°</td><td>90406</td></tr><tr><td></td><td>90406</td></tr></tbody></table>	α, град	Крышка	Прижим	15°±8°	90509	90403	30°±8°	90404	37,5°±8°	90405	45°±8°	90406		90406	<table border="1"><thead><tr><th>α, град</th><th>Прижим</th></tr></thead><tbody><tr><td>7,5</td><td>150324</td></tr><tr><td>15</td><td>150325</td></tr><tr><td>30</td><td>90416</td></tr><tr><td>45</td><td>90417</td></tr></tbody></table>	α, град	Прижим	7,5	150324	15	150325	30	90416	45	90417
α, град	Крышка	Прижим																								
15°±8°	90509	90403																								
30°±8°		90404																								
37,5°±8°		90405																								
45°±8°		90406																								
		90406																								
α, град	Прижим																									
7,5	150324																									
15	150325																									
30	90416																									
45	90417																									
10	Обработка крышек																									
	Крышки для стоек: 90501-90507																									
	Длина крышки: Lкр1	Размер Lкр1 определить на стадии проектирования.																								
11	Внутренние уплотнители, термовставки, подкладки и прижимные винты																									
	См. раздел "Схемы остекления".																									
12	Уплотнитель 92100																									
	Длина: 70мм (max)																									
	 Резиновый уплотнитель с клеевым слоем																									

Узел 2.1.3