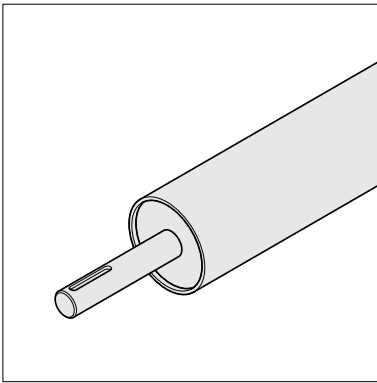




Инструкция по изготовлению

Вал RT108

Русский

Instructions for manufacturing

Roll tube RT108

English

Fertigungsanleitung

Welle RT108

Deutsch

Notice de fabrication

Tube RT108

Français

Інструкція з виготовлення

Вал RT108

Українська

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

В данной инструкции приведен рекомендуемый порядок сборки вала **RT 108**.

Содержание инструкции не может являться основой для юридических претензий. Компания «АЛЮТЕХ» оставляет за собой право на внесение изменений и дополнений в конструкцию роллет и настоящую инструкцию.

2. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

К выполнению работ по изготовлению изделия допускаются только квалифицированный персонал, знающий конструкцию собираемого изделия и изучивший данную инструкцию, а также прошедший обучение и инструктаж по технике безопасности.

К выполнению сварочных работ допускается персонал, имеющий разрешение (допуск) на проведение сварочных работ.

При выполнении работ следует неукоснительно выполнять действующие национальные и наднациональные правила и нормы, касающиеся безопасности работ.

3. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ВАЛА

При выполнении сварных соединений, детали приварить друг к другу сплошным швом по контуру прилегания. Сварные швы выполнить по ГОСТ 14771-76.

На сварные швы нанесите защитное покрытие, для защиты от коррозии.

1. Изучите таблицу необходимых компонентов для изготовления вала.

2. Соберите цапфу вала в необходимой комплектации.

В случае комплектации роллеты инерционным тормозом **IB/147** выполните фрезеровку цапфы согласно эскизу.

3. Выполните в валу, при необходимости, отверстия для крепления электродвигателя.

4. Соберите вал.

Подвижный шток необходимо временно зафиксировать, чтобы исключить возможность его проваливания в вал во время транспортировки.

5. Особенности крепления полотна.

Полотно к валу допускается крепить одним из следующих способов:

5A. Фиксирующий профиль.

5B. Фиксация первой ламели к валу. Если полотно состоит из пенного профиля, необходимо заменить две первых ламели экструдированным профилем аналогичного типоразмера.

Отверстия крепежных винтов должны находиться на центральной оси вала.

1. GENERAL INFORMATION

The manual contains the recommended order of assembly process of **RT 108** roll tube.

The contents of this manual shall not serve as a basis for legal claims. ALUTECH Company reserves the right to make changes and additions to roller system design as well as to the present manual.

2. SAFETY MEASURES

Manufacture of products should be performed by qualified staff only. They should know roller shutter construction features, technological process of roller shutter assembly and mounting and the present manual, as well as rules of safety measures.

Welding is allowed for personnel who have permission (admission) to conduct welding operations.

Acting national and supranational rules for safety working measures should be obeyed rigorously while performing assembly and installation works.

3. ROLL TUBE ASSEMBLY

When making welded joints, the parts should be welded to each other by a continuous seam along the fitting outline.

Apply protective coating on welds to protect them against corrosion.

1. Study the table of components needed for roll tube assembly.

2. Assemble the pivot pin of the halyard in the required configuration.

If the rolling system is supposed to include an **IB/147** inertia brake, perform milling of the pivot pin according to the draft.

3. If necessary, make holes in the roll tube for fixing the motor.

4. Assemble the roll tube.

The movable rod must be temporarily locked in order to prevent it from falling into the roll tube during transportation.

5. Peculiarities of curtain fixation.

The curtain may be attached to the roll tube by one of the following means:

5A. Retainer profile.

5B. Fixing the top lath onto the roll tube. If the curtain consists of foam-filled profile, it is necessary to replace the first two laths with extruded profile of the same size.

The holes of the fixing screws should be located on the central axis of the roll tube.

1. ALLGEMEINE INFORMATIONEN

In dieser Anleitung ist die empfohlene Reihenfolge des Zusammenbaus von der Welle **RT 108** aufgeführt.

Der Inhalt dieser Anleitung gilt nicht als Grundlage für Rechtsansprüche. Die Fa. ALUTECH behält sich Änderungen und Ergänzungen in der Konstruktion der Rollläden und in dieser Anleitung vor.

2. SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

Der Zusammenbau des Erzeugnisses darf nur durch qualifiziertes Fachpersonal erfolgen, das die Konstruktion des zu montierenden Erzeugnisses kennt, sich in die vorliegende Anleitung eingelesen hat und in die Arbeitssicherheit eingewiesen worden ist.

Zum Schweißen wird das über die entsprechende Genehmigung (Zulass) verfügende Personal zugelassen.

Bei der Ausführung der Montagearbeiten sind die geltenden nationalen und internationalen Normen und Vorschriften bezüglich der Arbeitssicherheit unbedingt einzuhalten.

3. FERTIGUNG DER WELLE

Beim Ausführen von Schweißarbeiten sind die Teile durch Konturschweißen mit einer durchlaufenden Schweißnaht aneinander zu schweißen.

Auf die Schweißnähte ist eine korrosionsbeständige Schutzschicht aufzutragen.

1. Machen Sie sich mit der Tabelle der notwendigen Komponenten zur Fertigung der Welle bekannt.

2. Den Achsschenkel der Welle mit notwendigem Zubehör zusammenbauen.

Falls mit der Abrollsicherung **IB/147** zusammengebaut, den Achsschenkel gemäß der Skizze fräsen.

3. Wenn nötig, die Öffnungen zur Befestigung des Elektroantriebs in der Welle bohren.

4. Die Welle zusammenbauen.

Den Achsstift des Wellenbolzens vorläufig fixieren, um seinem möglichen Einschieben in die Welle beim Transportieren vorzubeugen.

5. Besonderheiten der Panzerbefestigung.

Es ist zulässig, den Panzer folgenderweise an die Welle zu fixieren:

5A. Mit der Befestigungsleiste.

5B. Durch die Befestigung von der ersten Panzerlamelle an die Welle. Wenn der Panzer aus einem ausgeschäumten Profiltyp besteht, sind die ersten zwei Lamellen durch ein Strangpressprofil derselben Typengröße zu ersetzen.

Die Öffnungen der Befestigungsschrauben sollen sich auf der Zentralachse der Welle befinden.

1. INFORMATIONS GÉNÉRALES

La notice présente montre l'ordre d'assemblage du tube **RT 108**.

Le contenu de cette notice ne peut pas être la base d'allégations juridiques. Le Groupe ALUTECH se réserve le droit d'apporter des modifications et des rajouts à la conception des volets roulants et dans la notice.

2. MESURES DE SÉCURITÉ

La fabrication du produit doit être effectuée par un personnel qualifié et compétent pour la conception et le processus de montage de volets roulants. Le personnel doit passer une formation sur les mesures de sécurité.

Pour effectuer les travaux de soudage le personnel doit avoir le permis spécial pour tels travaux.

Lors de l'exécution des travaux il est nécessaire de suivre strictement les règles et les normes concernant la sécurité des travaux.

3. FABRICATION DU TUBE

Lors de la réalisation de joints soudés, souder les pièces les unes aux autres avec une couture solide le long du contour de l'ajustement.

Sur les lignes de soudure appliquer un revêtement protecteur contre la corrosion.

1. Étudier le tableau des composants nécessaires pour la fabrication du tube.

2. Assembler le tourillon du tube avec des composants nécessaires.

En cas où le volet roulant est équipé du parachute **IB/147** il est obligatoire de fraiser le tourillon conformément au croquis.

3. Percer des trous dans le tube pour la fixation du moteur, si nécessaire.

4. Assembler le tube.

Fixer temporairement la tige mobile, pour l'empêcher de tomber dans le tube lors de la transportation.

5. Particularités de la fixation du tablier.

Le tablier peut être attaché au tube d'une des façons suivantes:

5A. Lame de fixation.

5B. La fixation de la première lame du tablier au tube. Si le tablier est formé des lames alu profilées avec de la mousse, il est nécessaire de changer 2 premières lames par des lames extrudées de même taille.

Les trous de vis de fixation doivent être sur l'axe central du tube.

1. ЗАГАЛЬНІ ВІДОМОСТІ

У цій інструкції наведено рекомендований порядок складання вала **RT 108**.

Зміст інструкції не може бути основою для юридичних претензій. Компанія «АЛЮТЕХ» залишає за собою право на внесення змін та доповнень у конструкцію ролет і цю інструкцію.

2. ЗАХОДИ БЕЗПЕКИ

До виконання робіт з виготовлення виробу допускається тільки кваліфікований персонал, який знає конструкцію виробу, що складає, і вивчив цю інструкцію, а також пройшов навчання та інструктаж з техніки безпеки.

До виконання зварювальних робіт допускається персонал, що має дозвіл (допуск) на проведення зварювальних робіт.

Виконуючи роботи, слід неухильно дотримуватися чинних національних і наднаціональних правил та норм, що стосуються безпеки робіт.

3. ВИГОТОВЛЕННЯ ВАЛА

Виконуючи зварні з'єднання, деталі приварити одна до одної суцільним швом по контуру прилягання. Зварні шви виконати згідно з ГОСТ 14771-76.

На зварні шви нанесіть захисне покриття, щоб запобігти корозії.

1. Вивчіть таблицю необхідних компонентів для виготовлення вала.

2. Складіть цапфу вала в необхідній комплектації.

У разі комплектації роletи інерційним гальмом IB/147 виконайте фрезерування цапфи згідно з ескізом.

3. Зробіть у валу, в разі потреби, отвори для кріплення електродвигуна.

4. Складіть вал.

Рухомий шток потрібно тимчасово зафіксувати, щоб запобігти його провалюванню у вал під час транспортування.

5. Особливості кріплення полотна.

Полотно до вала допускається кріпити одним з таких способів:

5А. Фіксувальний профіль.

5В. Фіксація першої ламелі до вала. Якщо полотно складається з пінного профілю, треба замінити дві перші ламелі екструдованим профілем аналогічного типорозміру.

Отвори кріпильних гвинтів повинні бути на центральній осі вала.

Ru

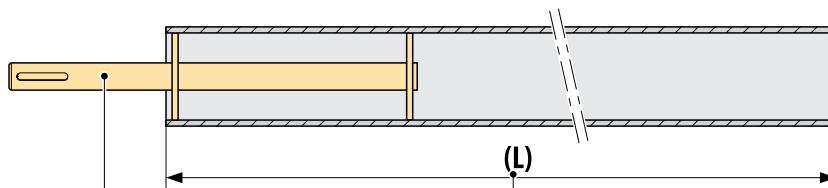
En

De

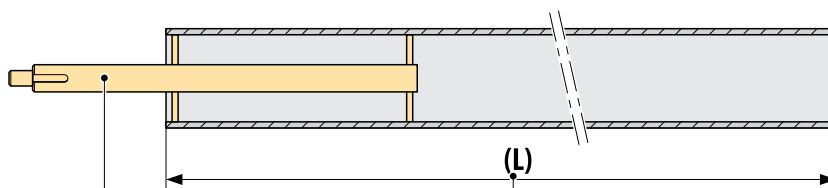
Fr

Ua

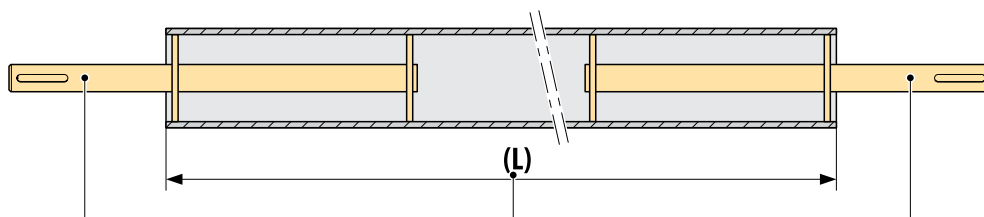
1



ZA30/(L)



ZA17/(L)



ZA30/(L)/ZA30

	CCM		CCM+RC360/C		KN SC		
	GR=90	GR=100	GR=90	GR=100	GR=90	GR=100	
KUG 30, SBB30/108	ZA30/(B+97)	ZA30/(B+107)	ZA30/(B+85)	ZA30/(B+95)	ZA30/(B+90)	ZA30/(B+100)	AM4
IB/147	ZA17/(B+97)	ZA17/(B+107)	ZA17/(B+85)	ZA17/(B+95)	ZA17/(B+90)	ZA17/(B+100)	
KUG30, SBB30/108	ZA30/(B+84)	ZA30/(B+94)	ZA30/(B+72)	ZA30/(B+82)	ZA30/(B+77)	ZA30/(B+87)	Simu T8
IB/147	ZA17/(B+84)	ZA17/(B+94)	ZA17/(B+72)	ZA17/(B+82)	ZA17/(B+77)	ZA17/(B+87)	
KUG 30, IB/332	-	-	-	-	ZA30/(B+40)/ZA30	ZA30/(B+50)/ZA30	Somfy Compact

RU L - Длина вала
B - Ширина проема
GR - Ширина шины направляющей
ZA30, ZA17 - Тип цапфы вала (см. п. 2)

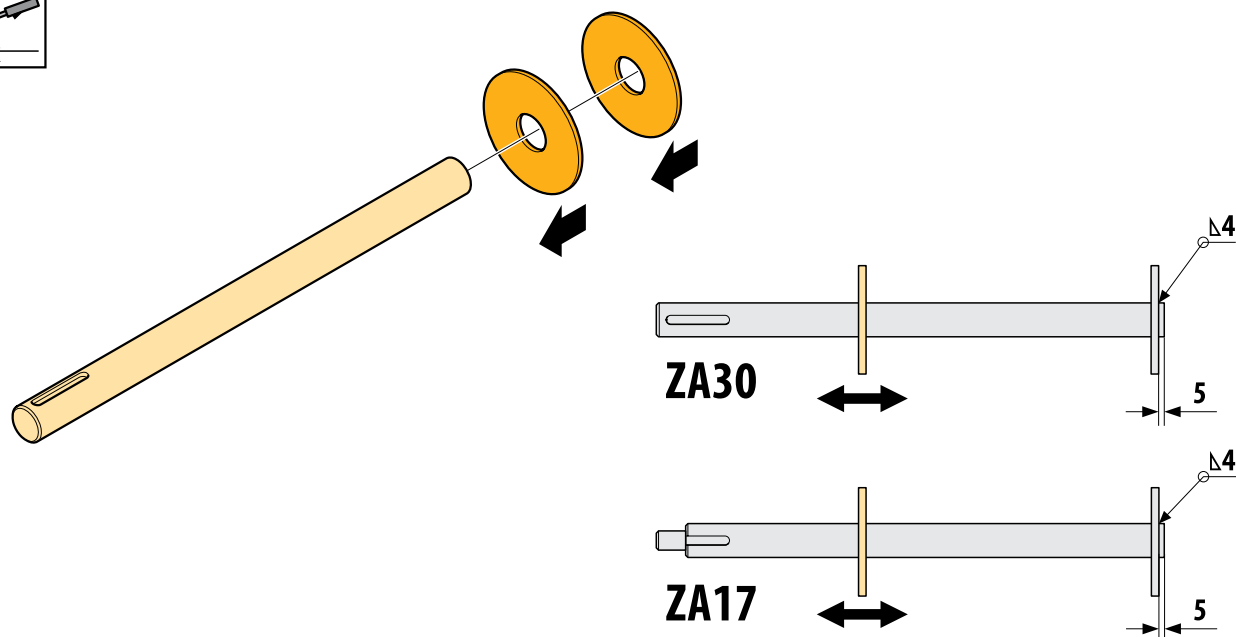
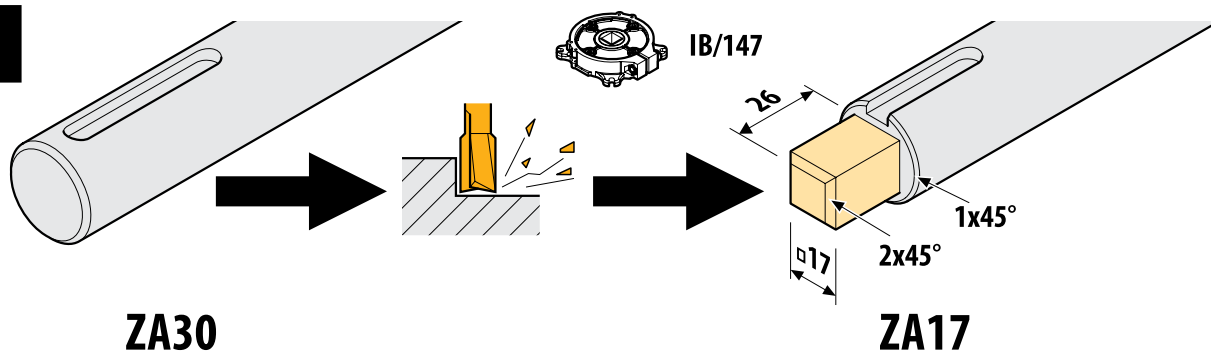
DE L - Wellenlänge
B - Öffnungsbreite
GR - Führungsschienenbreite
ZA30, ZA17 - Achsschenkeltyp (s. P. 2)

UA L - Довжина вала
B - Ширина прорізу
GR - Ширина шини напрямної
ZA30, ZA17 - Тип цапфи вала (див. п. 2))

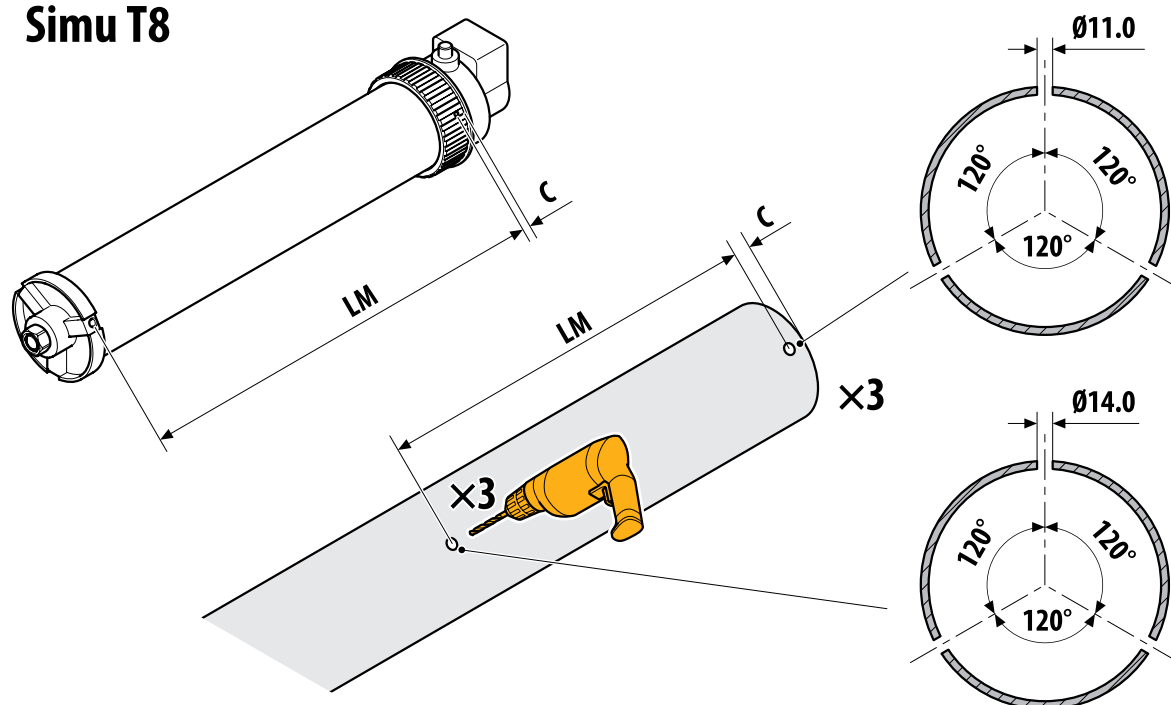
EN L - Roll tube length
B - Opening width
GR - Guide rail width
ZA30, ZA17 - Type of pivot pin of the tube (see art. 2)

FR L - Longueur du tube
B - Largeur de la baie
GR - Largeur de la coulisse
ZA30, ZA17 - Type du tourillon (voir p. 2)

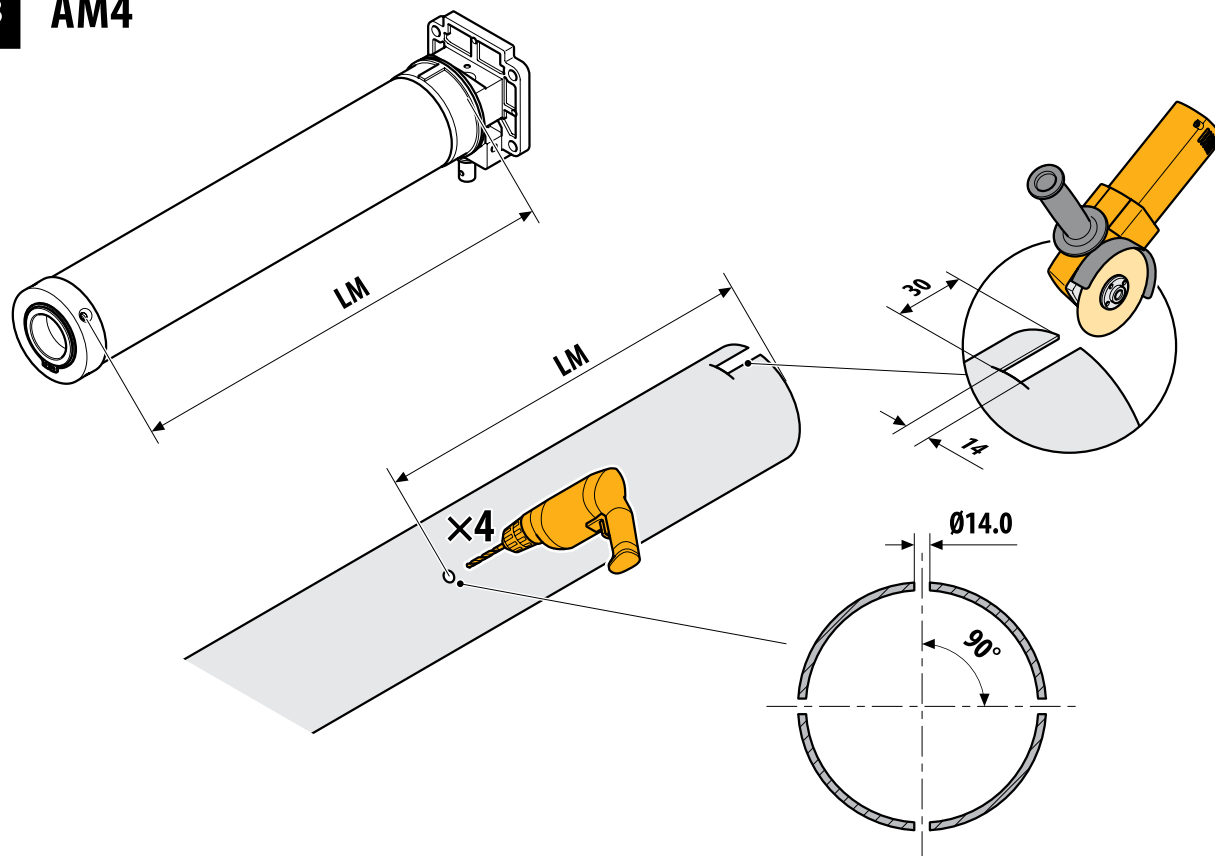
2



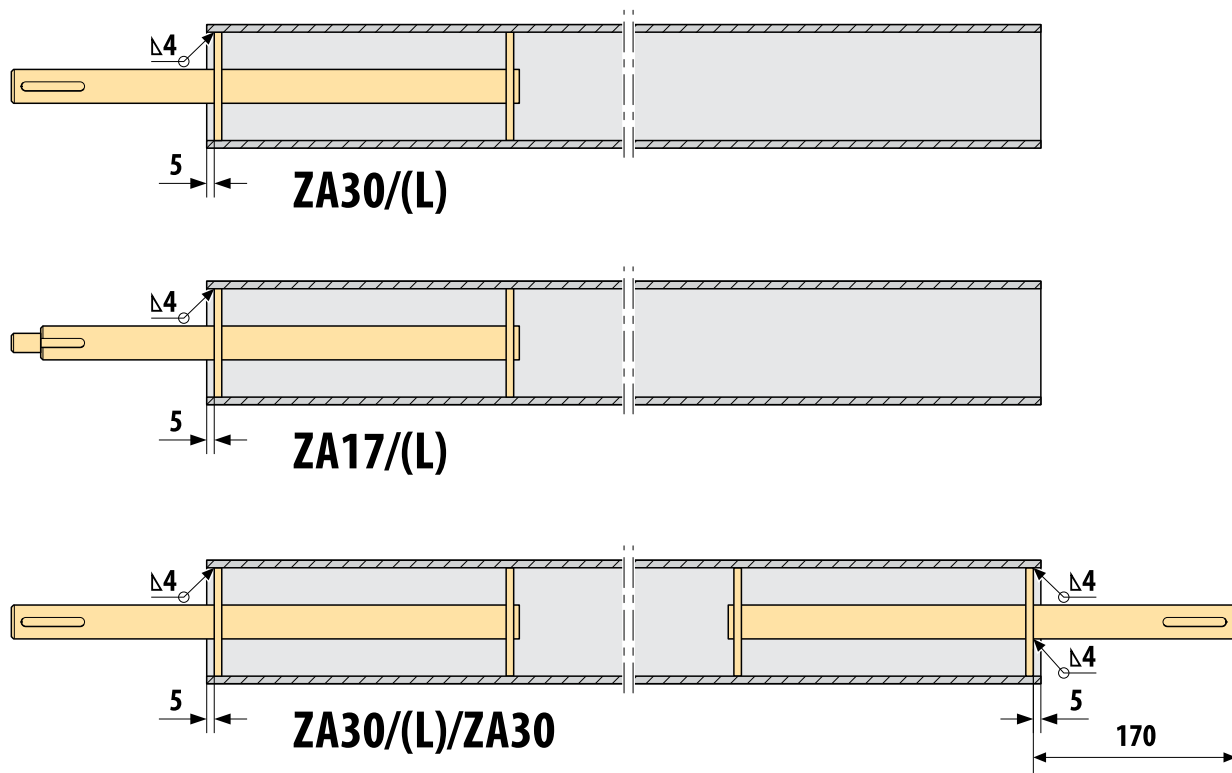
3A Simu T8



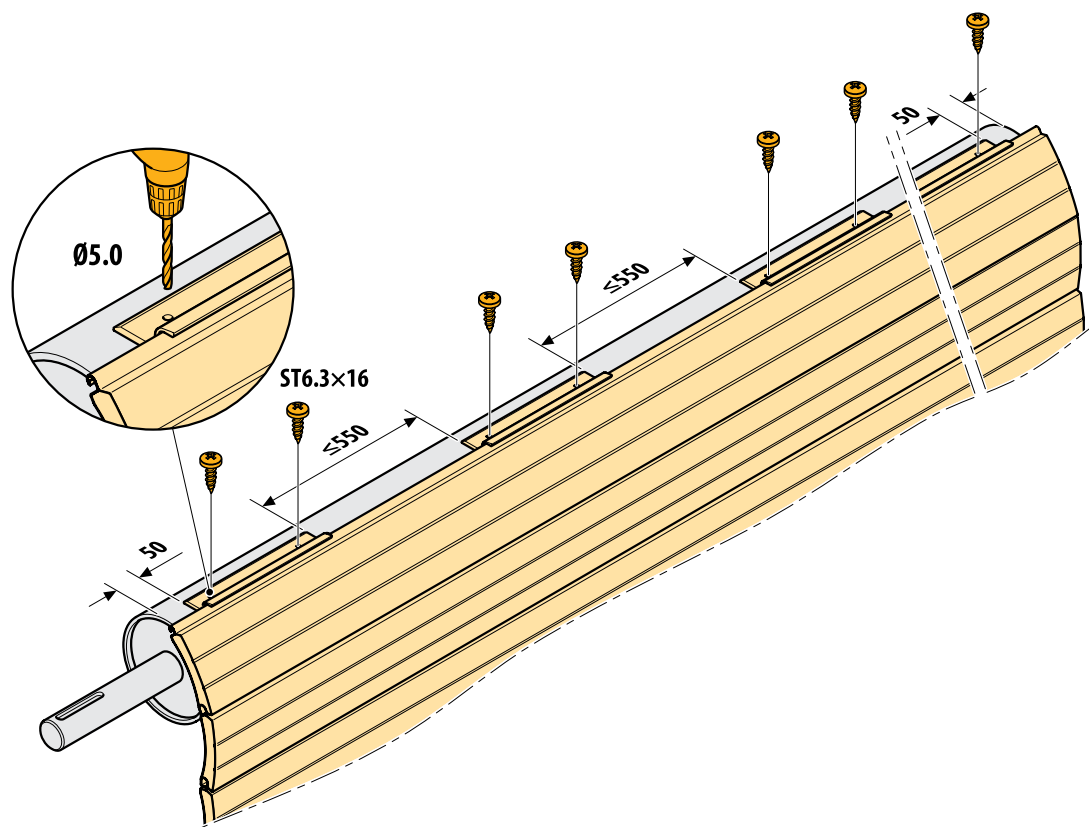
3B AM4



4



5A



5B

