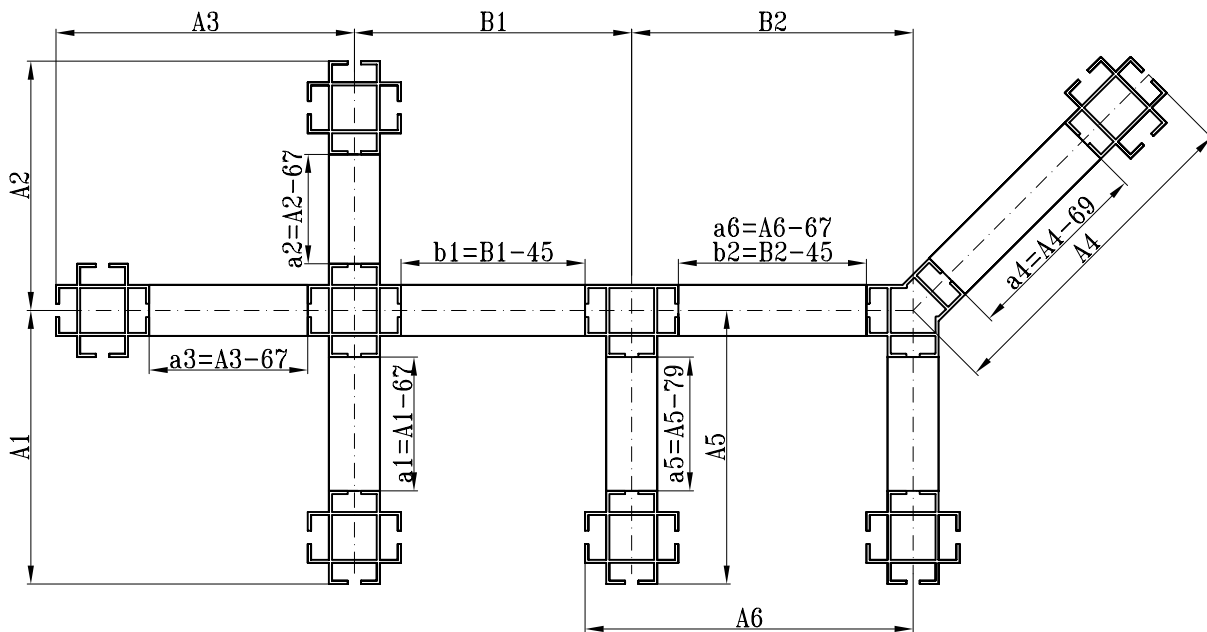


Расчет длин ригелей

В серии «Татпроф-ТО» ригеля примыкают к стойкам непосредственно, без промежуточных деталей. Длины ригелей определяются в зависимости от размеров конструкции в плане и от варианта сочетания стоек.



Полученные размеры округляются до 0.5 мм.

Расстояние от пола до нижнего торца стойки для установки регулируемых по высоте опор принимается равным 30мм.

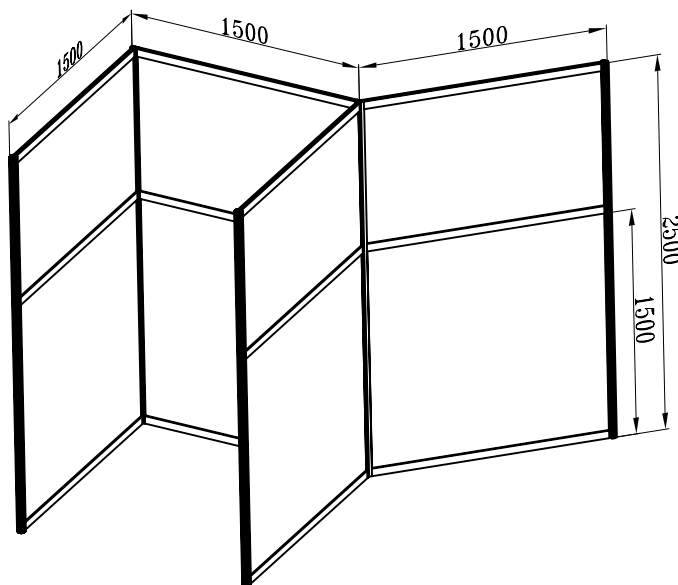
– Высота вертикальных стоек равна высоте оборудования за вычетом высоты ножек.

Далее необходимо выбрать количество поперечных обвязок и расстояние между ними исходя из необходимости упрочнения конструкции, а также для получения определенного дизайна.

Для примера приведем размеры типового каркаса перегородки:

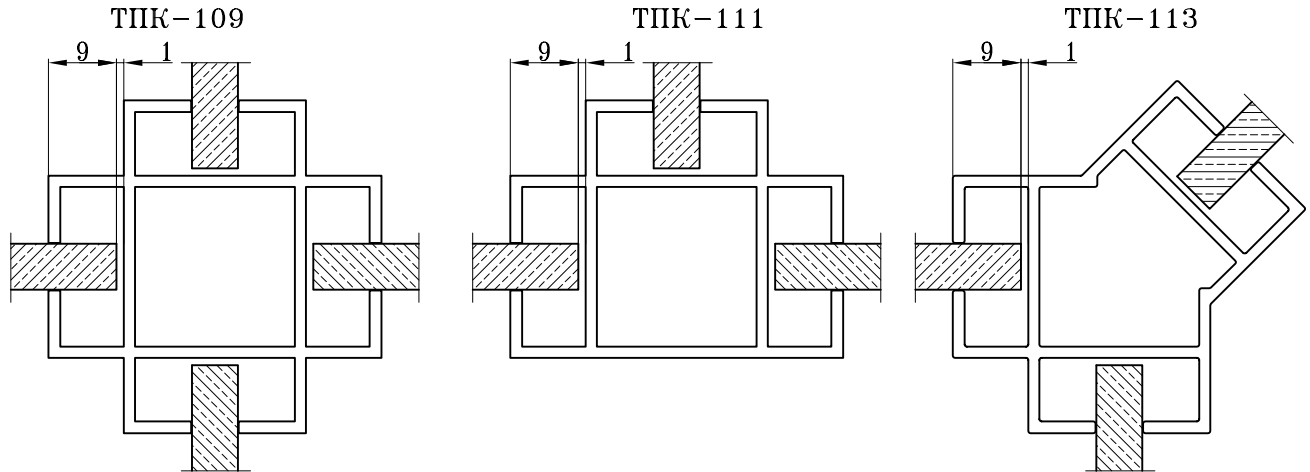
В этом каркасе обвязки из ригелей ТПК-110. Вертикальные стойки ТПК-109, ТПК-111, ТПК-113.

- Для данного каркаса потребуется:
- Стойка ТПК-109 L=2500мм - 3 шт.
 - Стойка ТПК-111 L=2500мм - 1 шт.
 - Стойка ТПК-113 L=2500мм - 1 шт.
 - Ригель ТПК-110 L=1431мм - 3 шт.
 - L=1421мм - 6 шт.
 - L=1433мм - 3 шт.
 - Замок K026 - 24 шт.



Определение размеров панелей

Размеры панелей из стекла, ЛДВП, зеркала и других материалов толщиной $S=4..6$ мм рассчитываются одинаково. Ниже приведены рекомендуемые величины захода панелей в паз профиля и величины зазора между панелью и профилем с одной стороны.



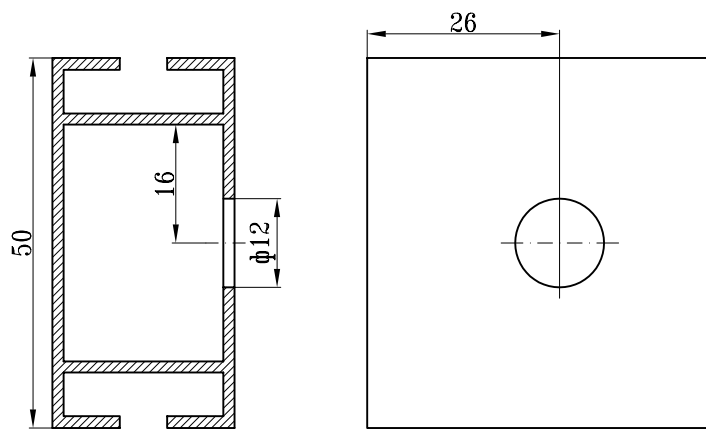
Горизонтальный и вертикальный размеры панелей считают исходя из соответствующего размера окна между профилями каркаса + 2 захода в пазы (справа и слева или сверху и снизу) выбираемые в зависимости от типа обрамляющего профиля.

Примечание:

Приведенные формулы расчета размеров панелей носят рекомендательный характер. Размеры панелей в конкретном случае могут отличаться от рекомендованных, но для обеспечения собираемости должно выполняться условие: $S > 0.75$ мм, обеспечивающее компенсацию допусковых неточностей при нарезке профилей и панелей.

Сборка перегородок

1. Перед началом сборки необходимо подготовить сборочный стол. Плоскость стола должна быть покрыта мягким материалом во избежание повреждения покрытия элементов. Для ведения сборочных работ необходимо иметь предназначенные для этого инструменты и приспособления.
2. Подсборка:
 - по маркировке на упаковке определяются элементы собираемого оборудования;
 - в соответствии со сборочным чертежом на стол раскладываются профили, комплектующие и заполнение;
 - в ригелях сверлятся отверстия и устанавливаются ригельные замки;



3. Сборка:

- в нижние концы стоек в зависимости от комплектации устанавливаются регулируемые ножки или заглушки при помощи деревянного молотка;
- в соответствии с чертежом производится сборка каркаса с одновременной установкой заполнения и предварительной затяжкой ригельных замков;
- по окончании сборки необходимо подтянуть ригельные замки.