

Каталог оснастки EXPROF

1. Фрезы для обработки ПВХ профиля.	1
2. Цулаги для сварки ПВХ профиля.	13
3. Цулаги для резки штапиков.	15
4. Кондукторы соединителя импоста.	19

Для обработки ПВХ профиля нашей компанией были разработаны универсальные фрезы и принята следующая маркировка.

Таблица 1.1 Маркировка фрез.

Дополнительный символ	Дополнительный символ	Обрабатываемый профиль	Дополнительный символ	Диаметр посадочного вала	Дополнительный символ	Направление вращения (если необходимо)	Дополнительный символ	Посадка со шпонкой (если необходимо)	Дополнительный символ	Наименование инструмента
Ф	пробел	246.01	-	32мм	/	левая	/	шпонка	пробел	Фреза рамы

Обрабатываемый профиль: указывается, какой профиль обрабатывается фрезой или изначально принят как базовый (в случае с универсальными рамными и створочными фрезами). Так же может быть обозначение принятых насадных на фрезы блоков Ф358.01.07 и Ф571.02.02)

Диаметр посадочного вала: диаметр 32 мм принят как базовый, для перехода на меньшие диаметры фрезы комплектуются переходными втулками. Фрезы с посадочным диаметром 40 мм предназначены только для станков с аналогичным диаметром вала и переходными втулками не комплектуются.

Направление вращения: правая – вращение вала станка по часовой стрелке при виде сверху, левая – против часовой. Если вращение не указывается, то фреза симметрична, то есть её можно перевернуть в зависимости вращения вала станка (например фреза Ф 358.01 и Ф246.01)

Посадка со шпонкой: указывается наличие шпонки на валу. Как правило, такая посадка используется на зачистных станках фирмы Urban - шпонка 7x8мм и левое вращение.

Для обработки профильных систем Экспроф на данный момент используется 12 типов фрез (основные фрезы выделены жирным). Подробное описание и схемы крепления смотрите далее. Общее количество фрез и блоков 34 шт. Для выбора фрез пользуйтесь таблицей 1. В случае если ни одна фреза не подходит по параметрам Вашего оборудования, нами будет разработана индивидуальная фреза.

1. Фрезы для обработки ПВХ профиля.



На сегодняшний день нами установлена следующая номенклатура фрез:

Таблица 1.2 Номенклатура фрез.

	№	Применение	Обозначение по стандарту EXPROF
КОРОБКА	1	Обработка профиля рамы S246.01 (Ф246.01 Фреза рамы)	Ф 246.01-32мм Фреза рамы Ф 246.01-32мм/шпонка Фреза рамы
	2	Обработка профиля рамы S358.01, S570.01, S571.01 (Ф571.01 Фреза рамы)	Ф 571.01-32мм/правая Фреза рамы Ф 571.01-32мм/левая Фреза рамы Ф 571.01-32мм/левая/шпонка Фреза рамы
	3	Обработка профиля рамы S358.07 . Для обработки использовать Ф358.01 Фреза рамы совместно с Ф358.01.07 Блок фрезы. (Так же Ф358.01 Фреза рамы используется для обработки профиля S358.01 .)	Ф 358.01-32мм Фреза рамы Ф 358.01-32мм/шпонка Фреза рамы Ф 358.01.07-32мм/правая Блок фрезы рамы Ф 358.01.07-32мм/левая Блок фрезы рамы Ф 358.01.07-32мм/левая/шпонка Блок фрезы рамы
	4	Обработка профиля рамы S570.07 (Ф358.01 Фреза рамы) Обработка ведётся с переворотом рамы	Ф 358.01-32мм Фреза рамы Ф 358.01-32мм/шпонка Фреза рамы
СТВОРКА	5	Обработка профиля створки S246.02 (Ф246.02 Фреза створки)	Ф 246.02-32мм/правая Фреза створки Ф 246.02-32мм/левая Фреза створки Ф 246.02-32мм/левая/шпонка Фреза створки
	6	Обработка профиля створки S358.02, S571.02 (Ф571.02 Фреза створки)	Ф 571.02-32мм/правая Фреза створки Ф 571.02-32мм/левая Фреза створки Ф 571.02-32мм/левая/шпонка Фреза створки
	7	Обработка сварочного наплава в месте притвора створки с рамой, в створке S571.02 . Применяется совместно с фрезой Ф571.02 (Ф571.02.02 Блок фрезы створки)	Ф 571.02.02-32мм/правая Блок фрезы створки Ф 571.02.02-32мм/левая Блок фрезы створки Ф 571.02.02-32мм/левая/шпонка Блок фрезы створки
	8	Обработка профиля створки S570.02 (Ф570.02 Фреза створки)	Ф 570.02-32мм/правая Фреза створки Ф 570.02-32мм/левая Фреза створки Ф 570.02-32мм/левая/шпонка Фреза створки
ИМПОСТ	9	Обработка импоста S246.03 (Ф246.03 Фреза импоста)	Ф 246.03-32мм/правая Фреза импоста Ф 246.03-32мм/левая Фреза импоста Ф 246.03-40мм/правая Фреза импоста
	10	Обработка импоста S358.03 (Ф358.03 Фреза импоста)	Ф 358.03-32мм/правая Фреза импоста Ф 358.03-32мм/левая Фреза импоста Ф 358.03-40мм/правая Фреза импоста
	11	Обработка импоста S570.03 (Ф570.03 Фреза импоста)	Ф 570.03-32мм/правая Фреза импоста Ф 570.03-32мм/левая Фреза импоста Ф 570.03-40мм/правая Фреза импоста
	12	Обработка импоста S571.03 (Ф571.03 Фреза импоста)	Ф 571.03-32мм/правая Фреза импоста Ф 571.03-32мм/левая Фреза импоста Ф 571.03-40мм/правая Фреза импоста

1. Фрезы для обработки ПВХ профиля.



По умолчанию, при заказе, фрезы комплектуются втулками переходными, если посадочный диаметр вала меньше стандартного посадочного диаметра фрезы 32 мм.

Основная номенклатура втулок переходных следующая:

Таблица 1.3 Номенклатура втулок переходных.

№	Наименование
1	ВП 32х30х43 Втулка переходная
2	ВП 32х30х55 Втулка переходная
3	ВП 32х30х67 Втулка переходная
4	ВП 32х20х43 Втулка переходная
5	ВП 32х20х55 Втулка переходная
6	ВП 32х20х67 Втулка переходная
7	ВП 32х22х43 Втулка переходная
8	ВП 32х22х55 Втулка переходная
9	ВП 32х22х67 Втулка переходная

В обозначении втулок переходных указывается:

ВП 32 х d х L Втулка переходная

32 мм - диаметр втулки наружный,

d- диаметр вала станка (30 мм, 20 мм, 22 мм),

L – длина втулки (43 мм – для фрез серии Ф246,

55 мм – для фрез серии Ф358,

67 мм – для фрез серии Ф 570 и Ф 571).

Для установки фрез на станок, при отсутствии установочного комплекта на станке, мы рекомендуем так же заказывать втулки фиксирующие, шайбы и кольца дистанционные.

Таблица 1.4 Рекомендованный выбор дополнительных втулок, шайб и колец дистанционных.

	Серия	Шайба	Втулка фиксирующая	Кольцо дистанционное
КОРОБКА	Ф 246.01 Фреза рамы	Ш 38хdх3 -1 шт. - для левого вращения вала	ВФ 38хdх67 -1 шт.	КД 32х0,5 - 1 шт. КД 32х0,1 – 1 шт. КД 32х0,2 – 2 шт.
	Ф 571.01 Фреза рамы		ВФ 38хdх43 -1 шт.	КД 32х0,5 - 1 шт. КД 32х0,1 – 1 шт. КД 32х0,2 – 2 шт.
	Ф 358.01 Фреза рамы	Ш 38хdх3 -1 шт. - для левого вращения вала	ВФ 38хdх55 -1 шт.	КД 32х0,1 – 1 шт. КД 32х0,2 – 2 шт. КД 32х0,5 - 1 шт.
	Ф 358.01.07 Блок фрезы рамы			КД 32х0,5 - 1 шт. КД 32х0,1 – 1 шт. КД 32х0,2 – 2 шт.
	СТВОРКА	Ф 246.02 Фреза створки		ВФ 38хdх67 -1 шт.
Ф 571.02 Фреза створки			ВФ 38хdх43 -1 шт.	КД 32х0,5 - 1 шт. КД 32х0,1 – 1 шт. КД 32х0,2 – 2 шт.
Ф 571.02.02 Блок фрезы створки				КД 32х0,5 - 1 шт. КД 32х0,1 – 1 шт. КД 32х0,2 – 2 шт.
Ф 570.02 Фреза створки			ВФ 38хdх43 -1 шт.	КД 32х0,5 - 1 шт. КД 32х0,1 – 1 шт. КД 32х0,2 – 2 шт.
ИМПОСТ	Ф 246.03 Фреза импоста	Ш 38хdх3 – 1 шт.	ВФ 38хdх67 -1 шт.	КД 32х0,5 - 1 шт. КД 32х0,1 – 1 шт. КД 32х0,2 – 2 шт.
	Ф 358.03 Фреза импоста	Ш 38хdх3 – 1 шт.	ВФ 38хdх55 -1 шт.	КД 32х0,5 - 1 шт. КД 32х0,1 – 1 шт. КД 32х0,2 – 2 шт.
	Ф 570.03 Фреза импоста	Ш 38хdх3 – 1 шт.	ВФ 38хdх43 -1 шт.	КД 32х0,5 - 1 шт. КД 32х0,1 – 1 шт. КД 32х0,2 – 2 шт.
	Ф 571.03 Фреза импоста	Ш 38хdх3 – 1 шт.	ВФ 38хdх43 -1 шт.	КД 32х0,5 - 1 шт. КД 32х0,1 – 1 шт. КД 32х0,2 – 2 шт.

Примечание: d – диаметр вала станка (30 мм, 20 мм, 22 мм).

В обозначении втулок фиксирующих указывается:

ВФ 38 x d x L Втулка фиксирующая

38 мм – диаметр втулки наружный,

d- диаметр вала станка (32 мм, 30 мм, 20 мм, 22 мм),

L – длина втулки (67 мм – для фрез серии Ф246, 55 мм – для фрез серии Ф358, 43 мм – для фрез серии Ф 570 и Ф 571).

В обозначении шайб указывается:

Ш 38 x d x 3 Шайба

38 мм – диаметр шайбы наружный,

d- диаметр вала станка (30 мм, 20 мм, 22 мм),

3 мм – толщина шайбы.

В обозначении колец дистанционных указывается:

КД 32x0,5 Кольцо дистанционное

32 мм – диаметр кольца внутренний,

0,5 мм – толщина шайбы (а так же 0,1 мм, 0,2 мм).

Основная номенклатура втулок фиксирующих, колец дистанционных и шайб следующая:

Таблица 1.5 Номенклатура втулок фиксирующих, колец дистанционных и шайб.

№	Обозначение по стандарту EXPROF
1	Ш 38x20x3 Шайба
2	Ш 38x22x3 Шайба
3	Ш 38x30x3 Шайба
4	Ш 38x32x3 Шайба
5	КД 32x0,5 Кольцо дистанционное
6	КД 32x0,2 Кольцо дистанционное
7	КД 32x0,1 Кольцо дистанционное
8	ВФ 38x20x43 Втулка фиксирующая
9	ВФ 38x20x55 Втулка фиксирующая
10	ВФ 38x20x67 Втулка фиксирующая
11	ВФ 38x22x43 Втулка фиксирующая
12	ВФ 38x22x55 Втулка фиксирующая
13	ВФ 38x22x67 Втулка фиксирующая
14	ВФ 38x30x43 Втулка фиксирующая
15	ВФ 38x30x55 Втулка фиксирующая
16	ВФ 38x30x67 Втулка фиксирующая
17	ВФ 38x32x43 Втулка фиксирующая
18	ВФ 38x32x55 Втулка фиксирующая
19	ВФ 38x32x67 Втулка фиксирующая

1.1. Обработка профиля рамы S246.01 (Ф246.01 Фреза рамы)

Общий вид фрезы

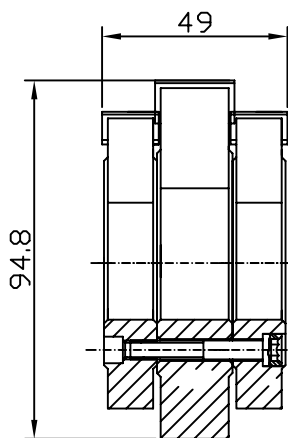
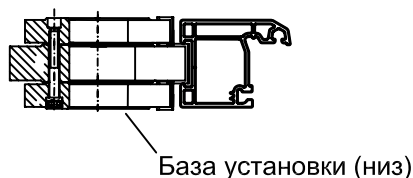
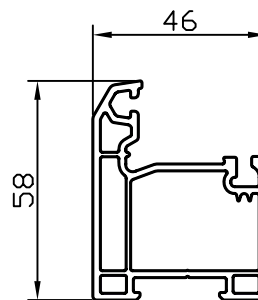


Схема установки



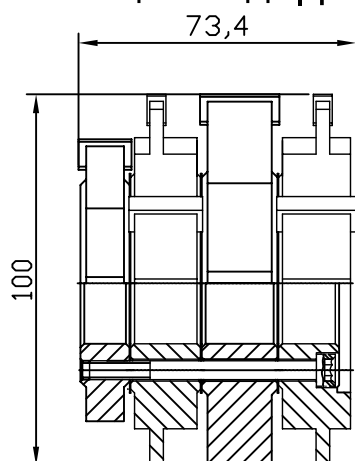
Обрабатываемый профиль



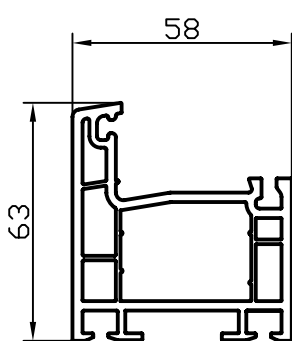
Коробка 46 мм
Арт. № S246.01

1.2. Обработка профиля рамы S358.01 S570.01, S571.01 (Ф571.01 Фреза рамы)

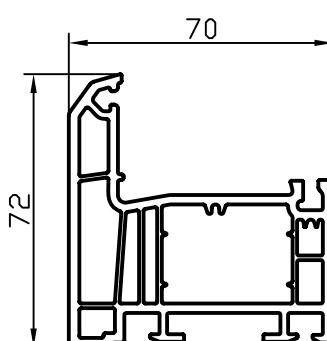
Общий вид фрезы



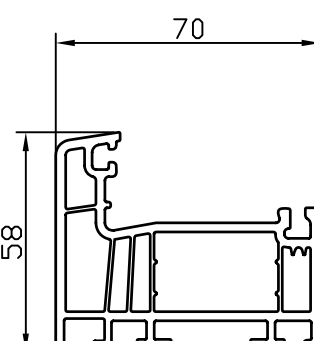
Обрабатываемые профили



Коробка 63 мм
Арт. № S358.01

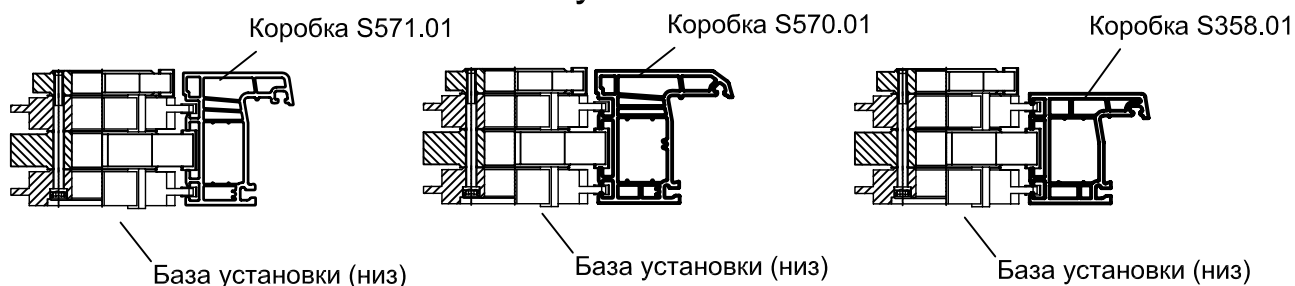


Коробка 72 мм
Арт. № S570.01



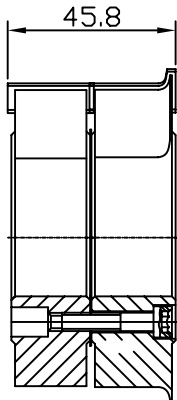
Коробка 63 мм
Арт. № S571.01

Схема установки

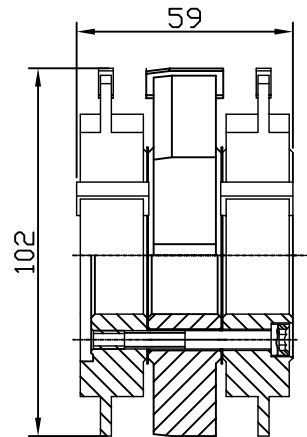


1.3. Обработка профиля рамы S358.07 (Ф358.01 Фреза рамы + Ф358.01.07 Блок фрезы)

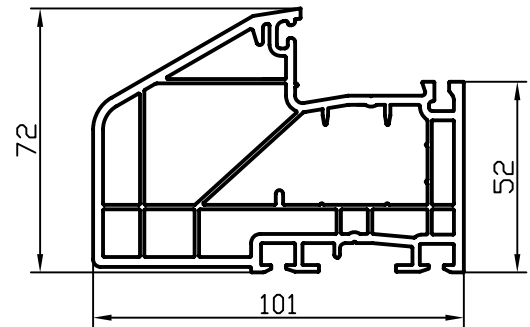
Общий вид блока
Ф358.01.07



Общий вид фрезы
Ф358.01



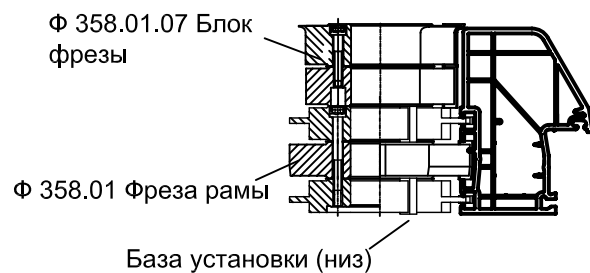
Обрабатываемый профиль



Коробка 72 мм
Арт. № S358.07

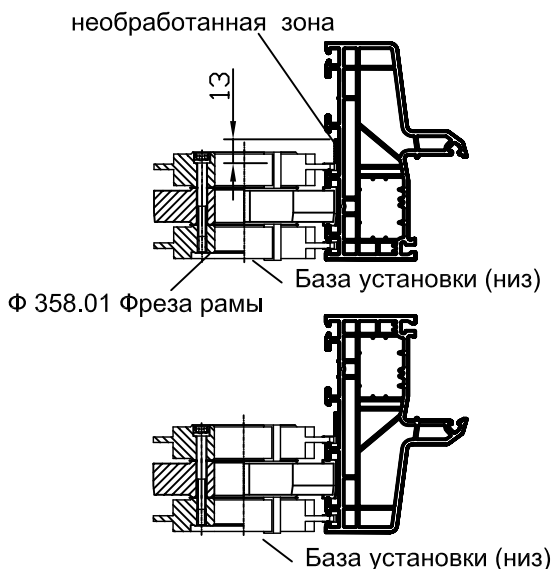
Схема установки

Для обработки профиля коробки S358.07 используется фреза рамы Ф358.01 совместно, с устанавливаемым на неё блоком Ф358.01.07.

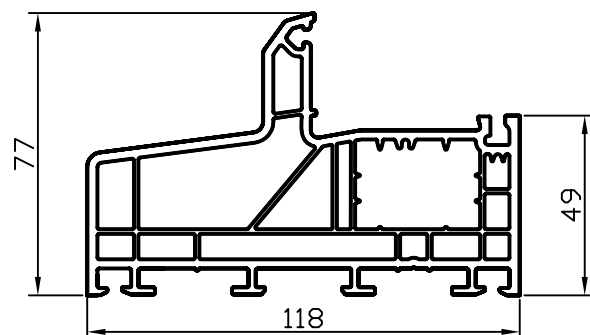


1.4. Обработка профиля рамы S570.07 (Ф358.01 Фреза рамы)

Схема установки



Обрабатываемый профиль



Коробка 77 мм
Арт. № S570.07

Обработка профиля ведётся фрезой рамы Ф358.01 с двух сторон, с переворотом профиля S570.07. Необработанная зона 13 мм никак не влияет на качество профиля.

1.5. Обработка профиля створки S246.02 (Ф246.02 Фреза створки)

Общий вид фрезы

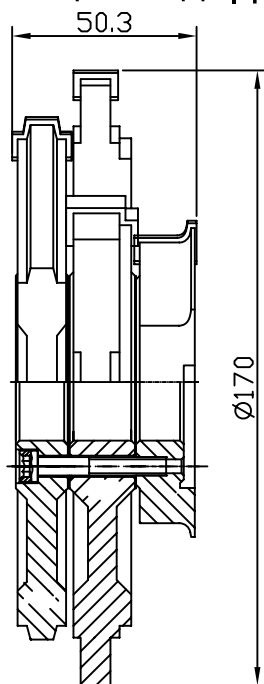
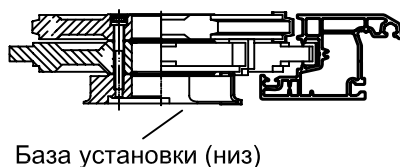
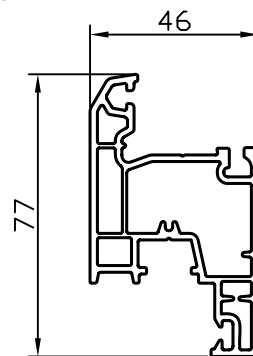


Схема установки



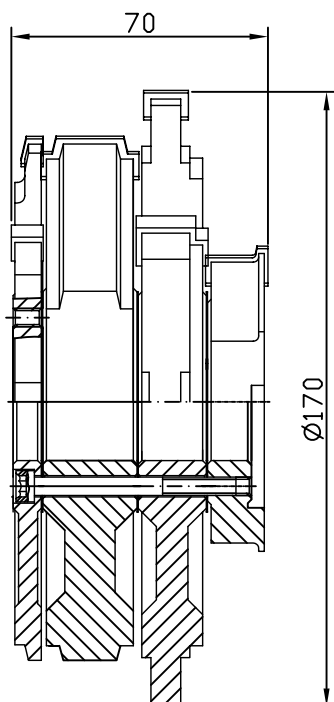
Обрабатываемый профиль



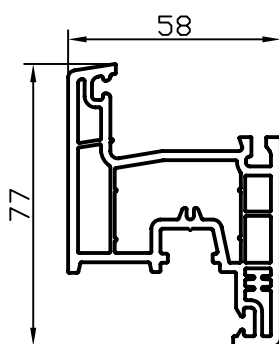
Створка 77 мм
Арт. № S246.02

1.6. Обработка профиля створки S358.02, S571.02 (Ф571.02 Фреза створки)

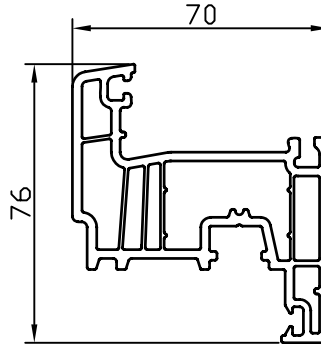
Общий вид фрезы



Обрабатываемые профили

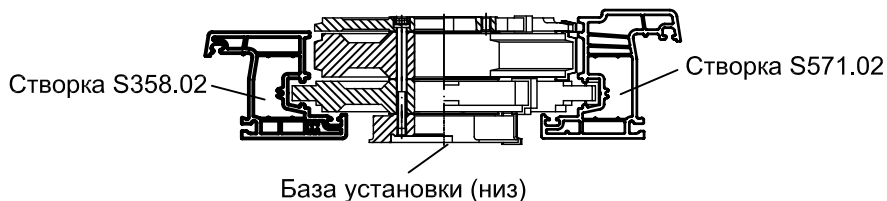


Створка 77 мм
Арт. № S358.02



Створка 76 мм
Арт. № S571.02

Схема установки



1.7. Обработка сварочного наплава в месте притвора створки с рамой, в створке S571.02. (Ф571.02.02 Блок фрезы)

Общий вид блока фрезы

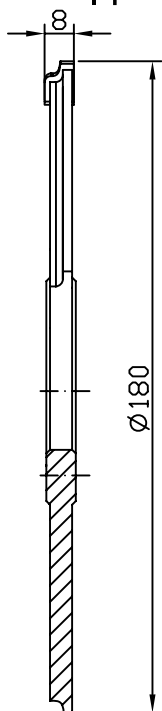
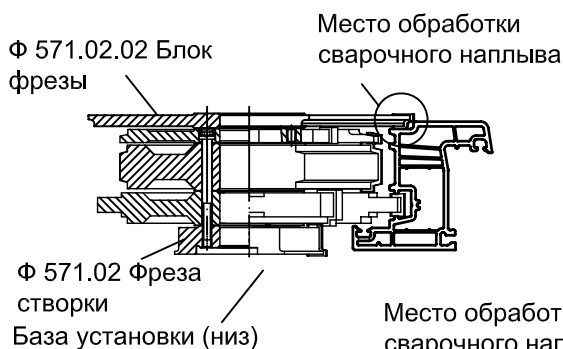
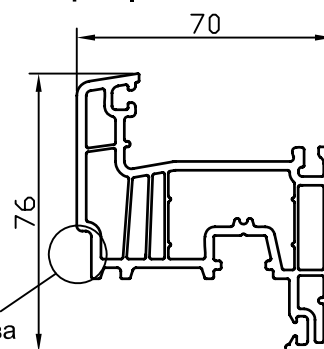


Схема установки



Обрабатываемый профиль



Створка 76 мм
Арт. № S571.02

Блок фрезы Ф571.02.02 применяется совместно с фрезой створки Ф571.02 и необходим для обработки сварочного наплава в месте притвора створки с рамой. Блок устанавливается на вал станка поверх фрезы и регулируется по высоте кольцами дистанционными. Допускается снятие наплава без использования данного блока, вручную, при помощи стомески.

1.8. Обработка профиля створки S570.02 (Ф570.02 Блок фрезы)

Общий вид блока фрезы

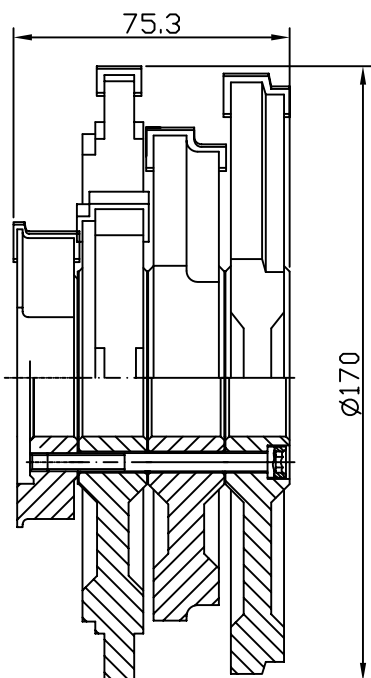
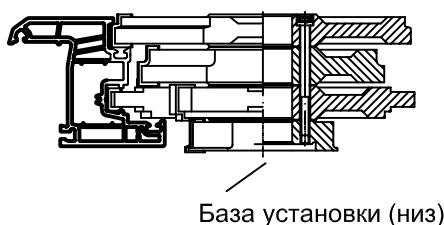
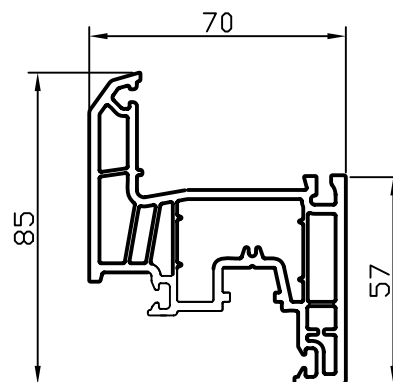


Схема установки



Обрабатываемый профиль



Створка 85 мм
Арт. № S570.02

1.9. Обработка импоста S246.03 (Ф246.03 Фреза импоста)

Общий вид фрезы

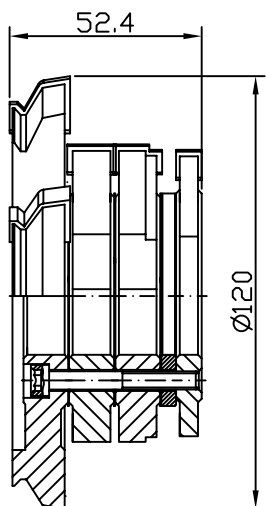


Схема установки

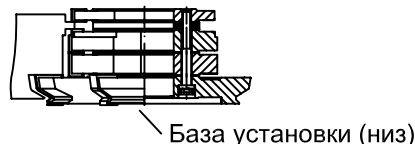
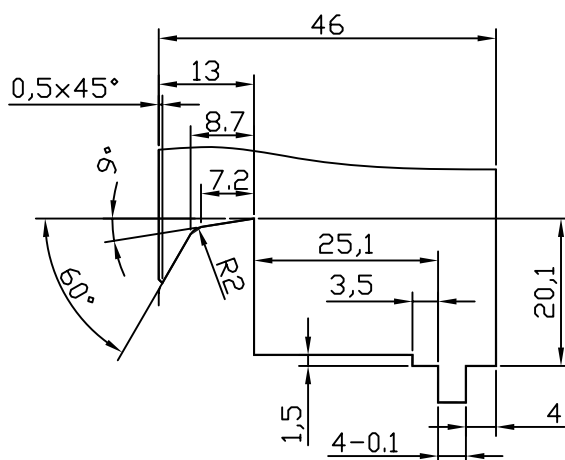
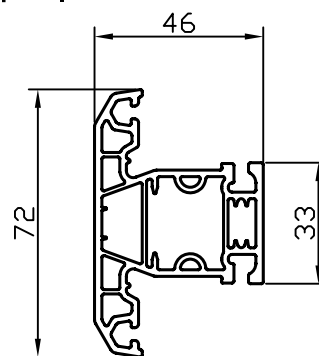


Схема фрезерованного торца



Обрабатываемый профиль



Импост 72 мм
Арт. № S246.03

1.10. Обработка импоста S358.03 (Ф358.03 Фреза импоста)

Общий вид фрезы

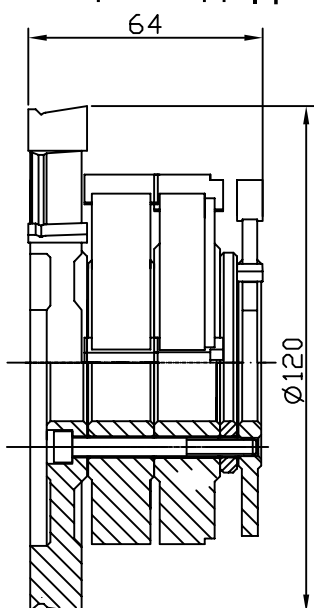


Схема установки

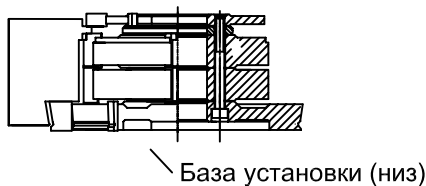
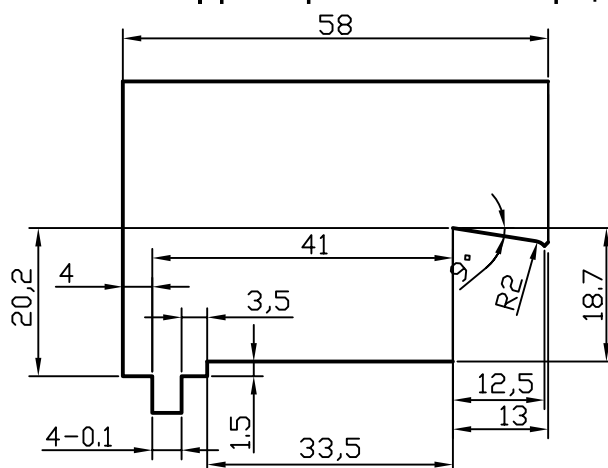
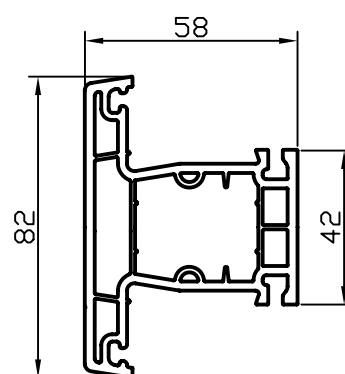


Схема фрезерованного торца



Обрабатываемый профиль



Импост 82 мм
Арт. № S358.03

1.11. Обработка импоста S570.03 (Ф570.03 Фреза импоста)

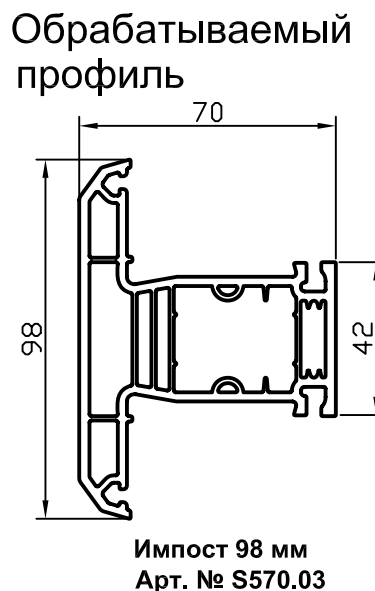
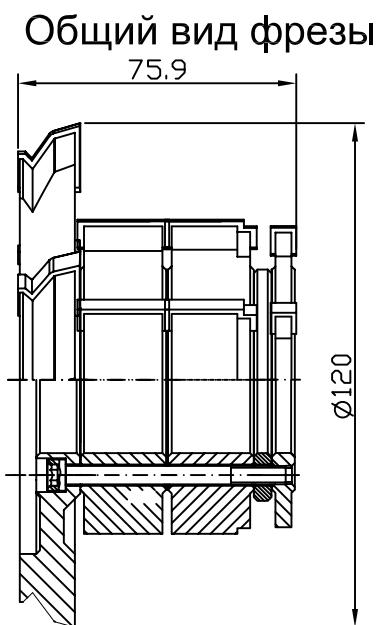


Схема установки

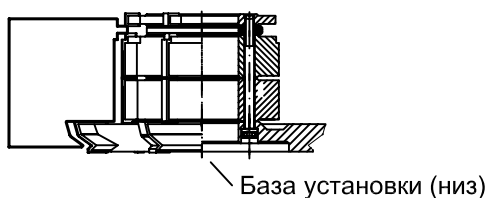
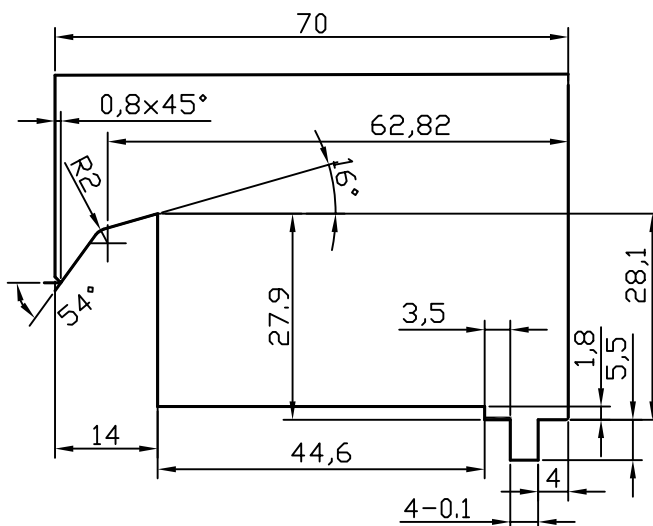
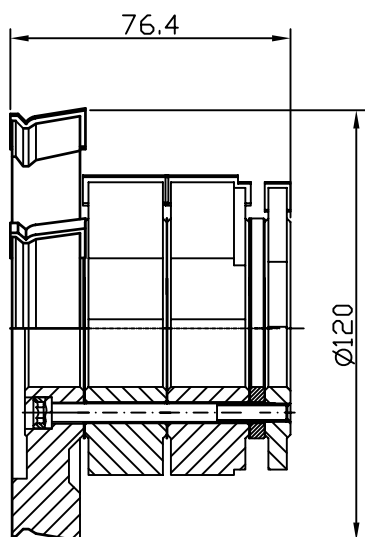


Схема фрезерованного торца

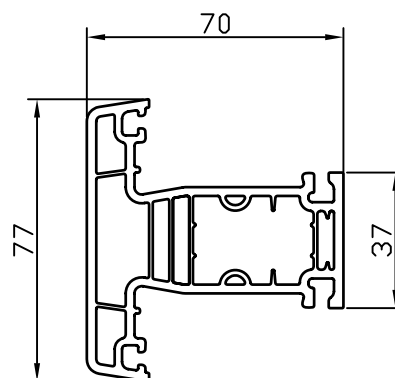


1.12. Обработка импоста S571.03 (Ф570.03 Фреза импоста)

Общий вид фрезы



Обрабатываемый профиль



Импост 77 мм
Арт. № S571.03

Схема установки

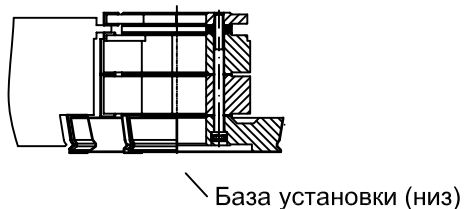
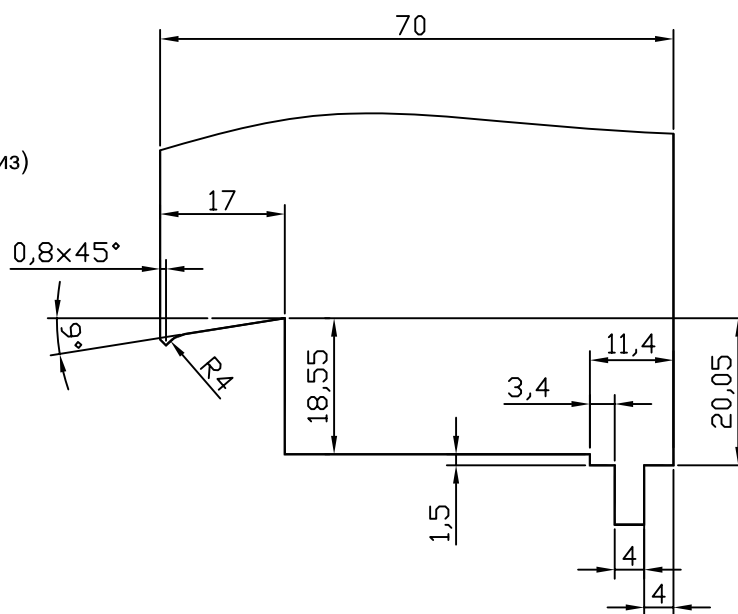


Схема фрезерованного торца



Для обработки ПВХ профиля нашей компанией были разработаны универсальные и оригинальные цулаги для сварки рамных и створочных профилей.

Таблица 2.1 Маркировка цулаг сварочных оригинальных.

Дополнительный символ	Дополнительный символ	Обрабатываемый профиль	Дополнительный символ	Производитель станка	Дополнительный символ	Модель станка	Дополнительный символ	Наименование инструмента
ЦС	пробел	246.01	-	Yilmaz	пробел	TK 501	пробел	Цулаги сварочные

Оригинальные сварочные цулаги изготавливаются на конкретную модель станка и только под заказ. Весь крепёж для этих цулаг привязан к конкретной модели станка и для их установки на станок не требуется доработка.

Пример используемой номенклатуры:

ЦС 246.01-Yilmaz TK 501 Цулаги сварочные

ЦС 246.02-Yilmaz TK 501 Цулаги сварочные

Таблица 2.2 Маркировка цулаг сварочных универсальных.

Дополнительный символ	Дополнительный символ	Обрабатываемый профиль	Дополнительный символ	Длина цулаг	Дополнительный символ	Наименование инструмента
ЦСУ	пробел	246.01/02	-	250 мм	пробел	Цулага сварочная универсальная

Обрабатываемый профиль: указывается, какой профиль сваривается при помощи цулаг.

Производитель станка / Модель станка: указывается точное обозначение производителя и модели станка (только в оригинальных цулагах).

Длина цулаг: указывается длина цулаг (только в универсальных цулагах), она может быть 160 мм или 250 мм. Для установки на одноголовочные станки в основном используются цулаги длиной 250 мм, для двухголовочных станков может быть конфигурация 1 комплект 160 мм + 1 комплект 250 мм.

2.Цулаги для сварки ПВХ профиля.



Таблица 2.3 Номенклатура цулаг сварочных универсальных.

№	Обозначение по стандарту EXPROF	Свариваемый профиль
1	ЦСУ 246.01/02-160мм Цулага сварочная универсальная	Коробка S-246.01, Створка S-246-02
2	ЦСУ 246.01/02-250мм Цулага сварочная универсальная	Коробка S-246.01, Створка S-246-02
3	ЦСУ 358.01/02-160мм Цулага сварочная универсальная	Коробка S-358.01, Створка S-358-02
4	ЦСУ 358.01/02-250мм Цулага сварочная универсальная	Коробка S-358.01, Створка S-358-02
5	ЦСУ 358.07-160мм Цулага сварочная универсальная	Коробка S-358.07
6	ЦСУ 358.07-250мм Цулага сварочная универсальная	Коробка S-358.07
7	ЦСУ 571.01/02-160мм Цулага сварочная универсальная	Коробка S-570.01, Створка S-570-02, Коробка S-571.01, Створка S-571-02
8	ЦСУ 571.01/02-250мм Цулага сварочная универсальная	Коробка S-570.01, Створка S-570-02, Коробка S-571.01, Створка S-571-02
9	ЦСУ 570.07-160мм Цулага сварочная универсальная	Коробка S-570.07
10	ЦСУ 570.07-250мм Цулага сварочная универсальная	Коробка S-570.07

Универсальные же цулаги можно установить практически на любой станок (исключение станки фирмы URBAN). Для установки, цулаги необходимо приставить к установочным пластинам станка по месту, разметить на цулагах отверстия и просверлить их. Либо как вариант, можно сверлить установочные пластины по отверстиям цулаг.

Для обработки ПВХ профиля нашей компанией были разработаны универсальные и оригинальные цулаги для резки комплекта штапиков.

Таблица 3.1 Маркировка цулаг штапикореза оригинальных.

Дополнительный символ	Дополнительный символ	Обрабатываемый профиль	Дополнительный символ	Производитель станка	Дополнительный символ	Модель станка	Дополнительный символ	Наименование инструмента
ЦШ	про бел	358	-	Yilma z	пробел	СК-410	пробел	Цулаги штапикореза

Оригинальные цулаги штапикореза изготавливаются на конкретную модель станка и только под заказ. Весь крепёж для этих цулаг привязан к конкретной модели станка и для их установки на станок не требуется доработка.

Пример используемой номенклатуры:

- ЦШ 570-Murat TC 292 Цулаги штапикореза
- ЦШ 358-Ozelik Orca Цулаги штапикореза
- ЦШ 358-HAFFNER GL 179 Цулаги штапикореза
- ЦШ 358-ETM EC-1080 Цулаги штапикореза
- ЦШ 358-Yilmaz СК-410 Цулаги штапикореза

Таблица 3.2 Маркировка цулаг штапикореза универсальных.

Дополнительный символ	Дополнительный символ	Обрабатываемый профиль	Наименование инструмента
ЦШ У	про бел	358	Цулаги штапикореза универсальные

Обрабатываемый профиль: указывается профиль, на который необходимо обработать комплект штапиков, цулаги 358 и 246.04 так же используются для обработки штапиков для 571-ой серии.

Производитель станка / Модель станка: указывается точное обозначение производителя и модели станка (только в оригинальных цулагах).

Таблица 3.3 Номенклатура цулаг штапикореза универсальных.

№	Обозначение по стандарту EXPROF
1	ЦШУ 358 Цулаги штапикореза универсальные
2	ЦШУ 570 Цулаги штапикореза универсальные
3	ЦШВ 246.04 Вставки штапикореза

Примечание: ЦШВ 246.04 Вставки штапикореза устанавливаются только в цулаги ЦШУ 358 Цулаги штапикореза универсальные.

Универсальные цулаги можно установить практически на любой станок (исключение станки фирмы ROTOX). Для установки, цулаги необходимо приставить к станинам станка и просверлив крепёжные отверстия закрепить их по месту. Так же, возможно будет необходимо провести регулировку цулаг по высоте, при помощи прокладок или шайб, для того чтоб обеспечить острый срез штапика.

Цулаги для штапикореза изготавливаются двухручьевыми и полностью на весь комплект штапиков для конкретной серии. Ниже приведены таблицы, по которым можно определить, какой тип цулаг необходим.

Таблица 3.4 Номенклатура штапиков, используемая в конкретных сериях.

Серия	Используемые в серии штапики и толщины стеклопакетов.
246 серия	246.04 (ст/п 4мм), 358.17 (ст/п 20, 22 мм)
358 серия	358.04 (ст/п 24мм), 358.05 (ст/п 36мм), 358.15 (ст/п 4мм), 358.17 (ст/п 32мм), 358.20 (ст/п 24мм)
570 серия	570.04 (ст/п 30, 32мм), 570.05 (ст/п 36мм), 570.06 (ст/п 40мм), 570.20 (ст/п 24мм), 358 (ст/п 46мм)
571 серия	358.04 (ст/п 32мм), 358.05 (ст/п 42мм), 358.20 (ст/п 32мм) , 358.17 (ст/п 40мм), 246.04 (ст/п 24мм)

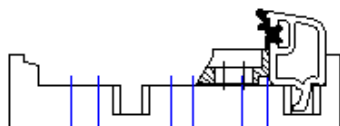
Таблица 3.5 Выбор цулаг штапикореза в зависимости от применяемых штапиков.

Наименование цулаг	Штапики, которые можно обработать на данных цулагах.
ЦШ/ВШУ 246.04	246.04 (ВШУ 246.04 Вставки штапикореза универсальные, используется только совместно с ЦШУ 358 Цулаги штапикореза универсальные)
ЦШ/ЦШУ 358	358.04, 358.05, 358.15, 358.17, 358.20
ЦШ/ЦШУ 570	570.04, 570.05, 570.06, 570.20

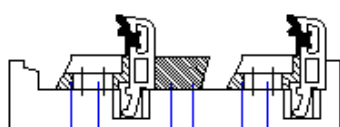
Схема крепления штапика в стандартной матрице
ЦШУ 358 универсал. Для профильных систем S358 и S571

ДЛЯ СИСТЕМЫ 358

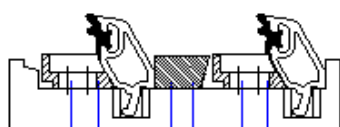
358.04
(СП24мм)



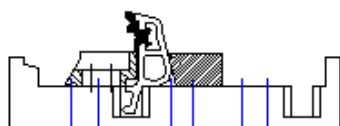
358.17
(СП32мм)



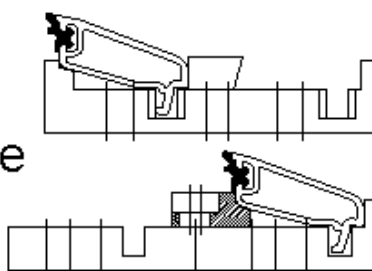
358.20
(СП24мм)



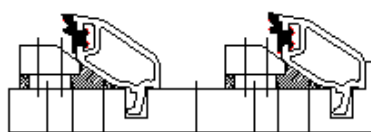
358.05
(СП36мм)



358.15 одинарное
стекло 4мм



246.04
не использ.



ДЛЯ СИСТЕМЫ 571

358.04
(СП32мм)

358.17
(СП40мм)

358.20
(СП32мм)

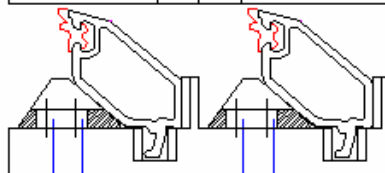
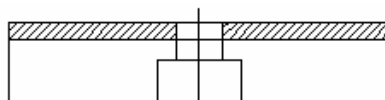
358.05
(СП42мм)

358.15 в 571 не
используется

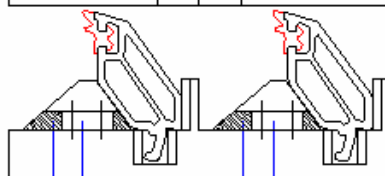
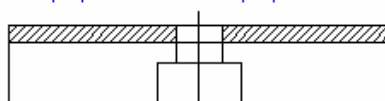
246.04
(СП24мм)

Примечание. Для резки штапика 246.04 необходимо приобрести ВШУ 246.04 Вставки штапикореза универсальные (используется только совместно с ЦШУ 358)

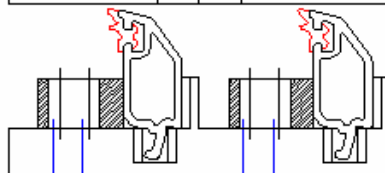
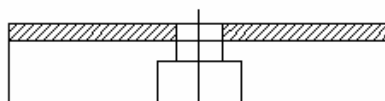
Схема крепления штапика в стандартной матрице
ЦШУ 570 универсал. Для профильной системы S570.



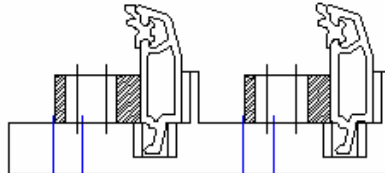
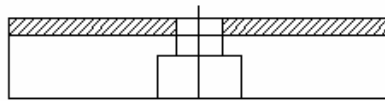
570.20
(СП24мм)



570.04
(СП30мм)



570.05
(СП36мм)



570.06
(СП40мм)

Для удобства сверления отверстий под установку соединителя импоста, нами разработаны специальные кондукторы: КСИ 246 Кондуктор соединителя импоста и КСИ 358/570/571 Кондуктор соединителя импоста. Корпуса кондукторов выполнены из специальной пластмассы и имеют втулки из износостойкой инструментальной стали. Кондуктор базируется в пазу под штапик и затягивается винтом.

КСИ 246 Кондуктор соединителя импоста (см.рисунок 1) предназначен для сверления отверстия под установку центрального шурупа $\varnothing 5$ мм в механическом соединении импоста S-246.03 оконной системы EXTERNA (стеклопластикового соединителя импоста).

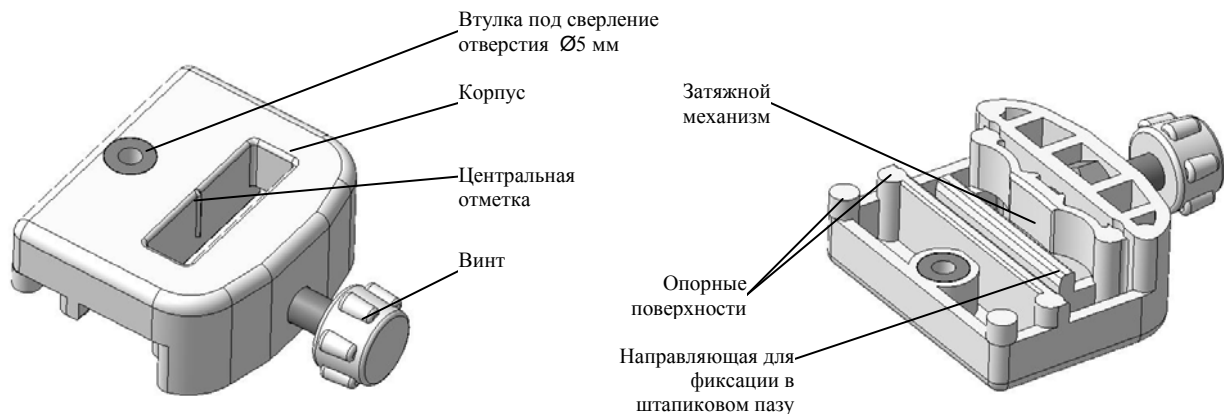


Рис.4.1. КСИ 246 Кондуктор соединителя импоста.

КСИ 358/570/571 Кондуктор соединителя импоста (см.рисунок 2) является универсальным кондуктором и предназначен для сверления отверстия под установку центрального шурупа $\varnothing 5$ мм в механическом соединении импоста S-358.03 оконной системы PRACTICA, S-570.03 оконной системы SUPREMA, S-571.03 оконной системы PROFECTA (посредством соответствующих металлических или стеклопластиковых соединителей импоста). Так же кондуктор используется для рассверливания двух отверстий $\varnothing 10$ мм для установки пластикового соединителя импоста V-358-P, V-570-P. Рассверливание происходит в два этапа: по кондуктору сверлятся отверстия $\varnothing 5$ мм, а затем рассверливаются в месте установки пластикового соединителя сверлом $\varnothing 10$ мм.

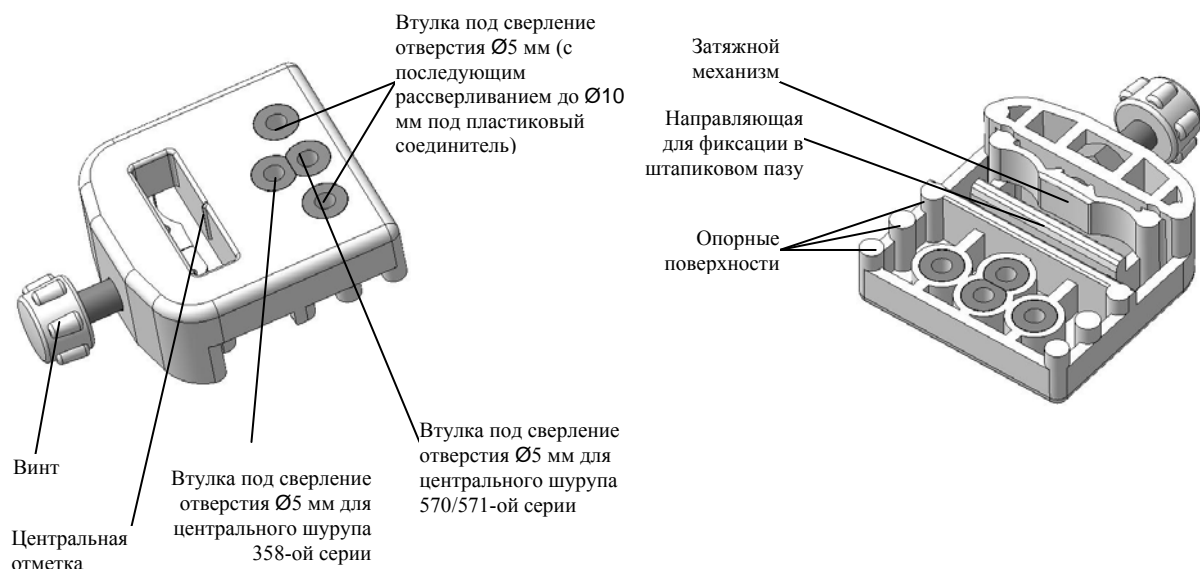


Рис.4.2. КСИ 358/570/571 Кондуктор соединителя импоста.

Кондуктор устанавливается в проём под установку стеклопакета, базируется при помощи направляющей в штапиковом пазу. Прижимается посредством зажимного механизма, путём завинчивания винта. Для точного позиционирования кондуктора имеется центральная отметка в виде риски. (см. рисунок 3)

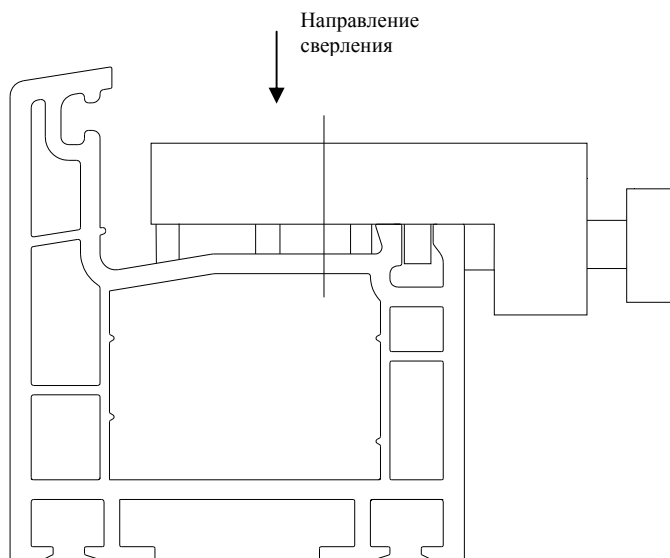


Рис.4.3. Схема установки кондуктора.