

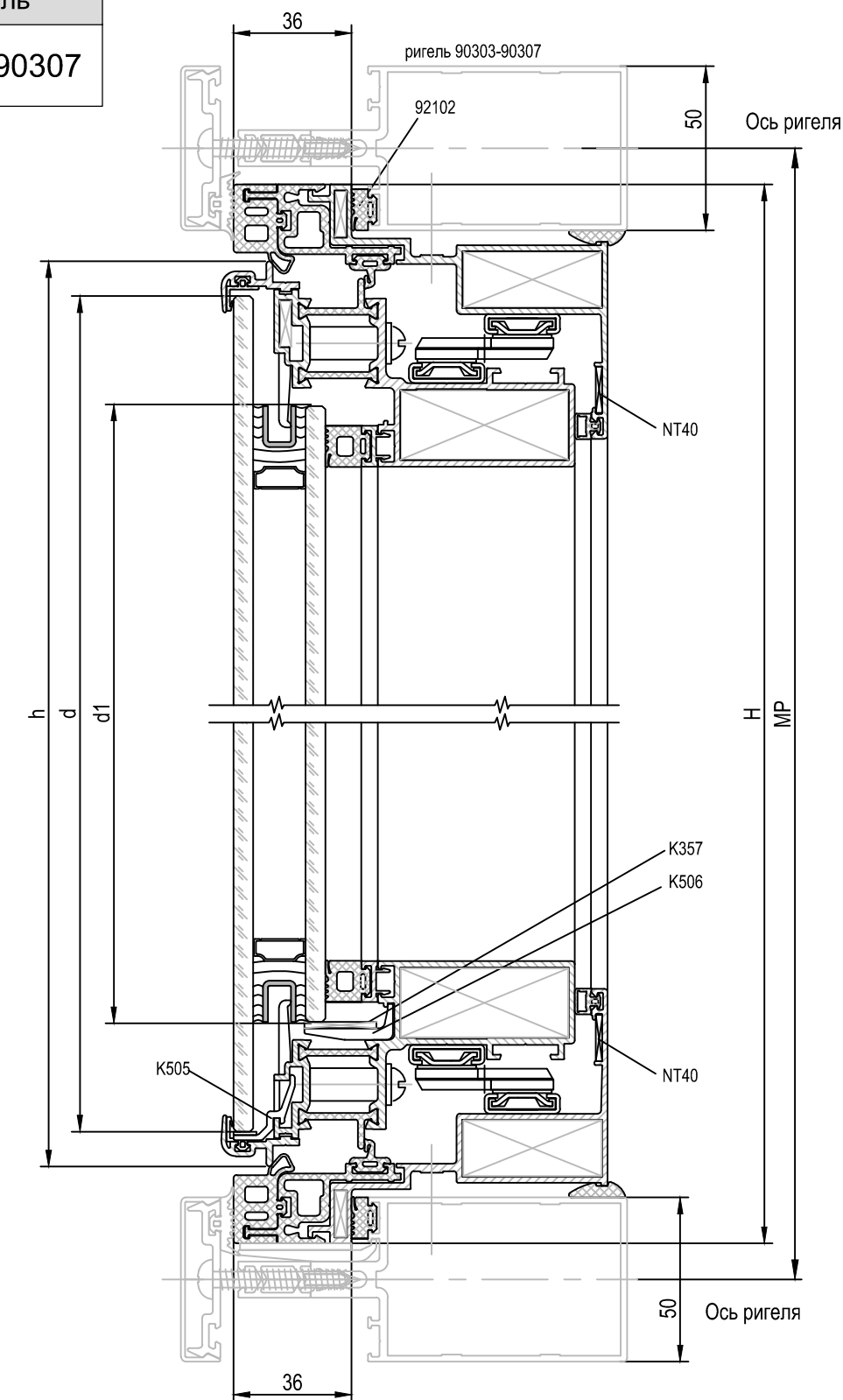
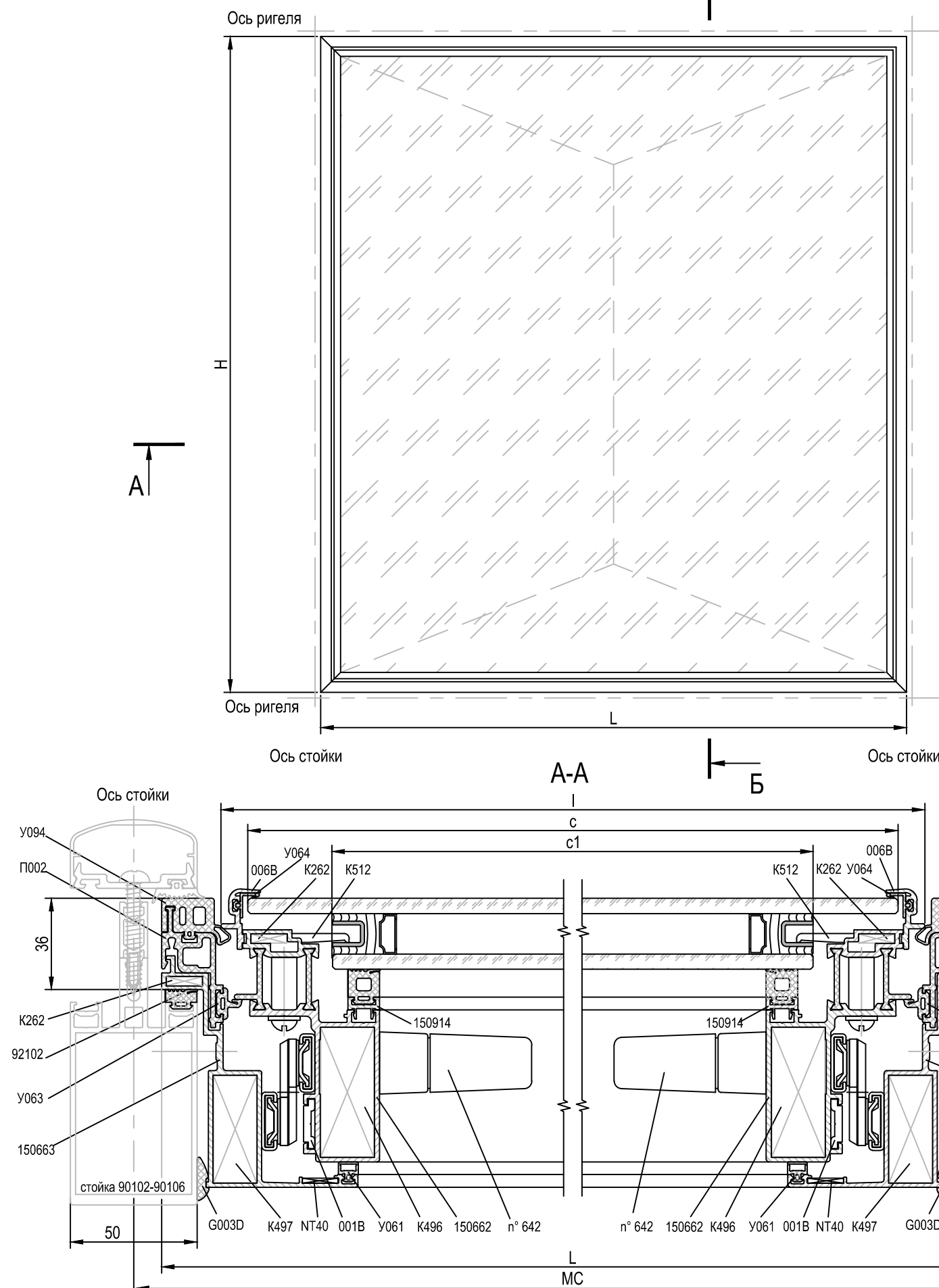
Вид снаружи

 Только для ригелей 2-го уровня

Ригель

90303-90307

Б-Б



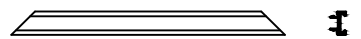
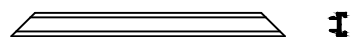
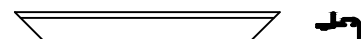
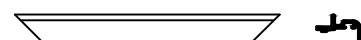
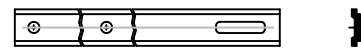
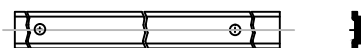
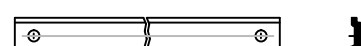
Примечание:

После установки интегрированного окна в фасад раму закрепляют при помощи винтов 2-5х25.12Х12Н9Т ГОСТ 10619-80.

Шаг установки винтов 400 мм. (см. обработку)

Под винты в профилях стоек и ригелей сверлить отверстия Ø3.8 мм.

Фасадные

Тип 1		Расстояние между осями ригелей	MP
		Расстояние между осями стоек	MC
Обозн.	Раскрой профиля	Кол-во, шт	Размер на исполнение,мм
Алюминиевые профили			
150662		2	MC-86
		2	MP-86
150663		2	L=MC-22
		2	H=MP-22
150914		2	MC-169
		2	MP-169
см. п.1		2	l=MC-68,8
		2	h=MP-68,8
001B		см. п.2 прим.	Длина и обработка зависят от размеров окна. см. лист 3-7-05
		2	120мм (см. п.3 примечаний)
		см. п.4 прим.	MC-231 (см. п.4 примечаний)
Профиль пластиковый П002		2	MC-22
		2	MP-22
Резиновые уплотнители			
см. п.5 прим.		1	2(MC+MP)-676
У061		1	2(MC+MP)-646
У063		1	2(MC+MP)-277
У064		1	2(MC+MP)-314
G003D		1	2(MC+MP)-200
У094		1	2(MC+MP)-44
Заполнение стеклопакет			
		1	c=MC-90 c1=MC-157 d=MP-90 d1=MP-157
Аксессуары			
K262	сухарь	8	
K357	подкладка	2	
K496	сухарь	4	
K497	сухарь	4	
K505	подкладка	2	
K506	подкладка	2	
K512	прижим	см. п.6 прим.	
NT40	уголок	4	
M5 BN1972	клепальная гайка A2 UTIROS "SFS"	22	Для установки ножниц art. 73-411809-3

см. лист 3-7-13

см. лист 3-7-14



АГРИСОВГАЗ Система AGS 500

Типовая конструкция интегрированного окна

Аксессуары, применяемые в зависимости от размеров L и H.					
L	H	850...1000мм.		1000...1400мм.	
		Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.
750...1100мм.	ESCO	Комплект ножниц art. 73-411809-3 (п.8)	1	Комплект ножниц art. 73-411809-3 (п.8)	1
		Ответная запорная часть н° 556	4	Ответная запорная часть н° 556	4
	SOBINCO	Цапфа запорная н° 907/320	4	Цапфа запорная н° 907/320	4
		R01F (п.15)	—	R01F (п.15)	—
	ROTO	Ручка н° 642L (левая) (п.7)	1	Ручка н° 642L (левая) (п.7)	1
		Ручка н° 642R (правая) (п.7)	1	Ручка н° 642R (правая) (п.7)	1
1100...1400мм	ESCO	Комплект ножниц art. 73-411809-3 (п.8)	1	Комплект ножниц art. 73-411809-3 (п.8)	1
		Ответная запорная часть н° 556	4	Ответная запорная часть н° 556	8
	SOBINCO	Цапфа запорная н° 907/320	4	Цапфа запорная н° 907/320	4
		R01F (п.15)	—	R01F (п.15)	4
	ROTO	Ручка н° 642L (левая) (п.7)	1	Ручка н° 642L (левая) (п.7)	1
		Ручка н° 642R (правая) (п.7)	1	Ручка н° 642R (правая) (п.7)	1

Примечание:

- При S=28мм используется профиль 006B. При S=30 мм и S=32мм используется профиль 150665.
- При размерах L<1400 используются 4шт.; при размерах L=1400...1600 используются 2шт.
- При размерах L>1100 и H=1000...1400 используются 4шт.;
при размерах L=1400...1600 и H=800...1000 используются 2шт. Обработка см. лист 3-7-05
- Используется при размерах L=1400...1600мм и H=800...1100мм. Обработка см. лист 3-7-05
- Резиновый уплотнитель, в зависимости от толщины заполнения, выбирать из таблицы:

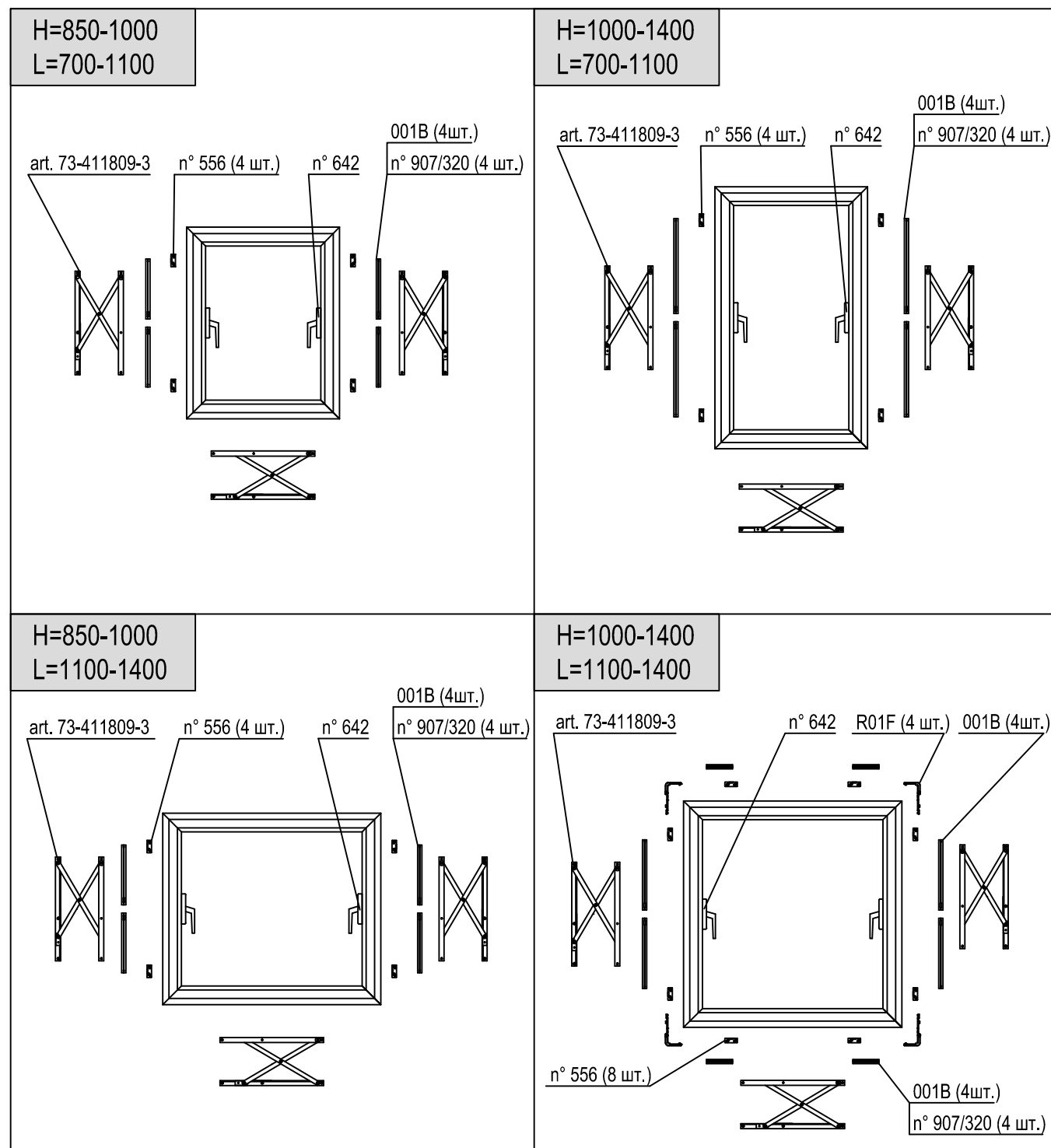
Толщина заполнения, мм	Резиновый уплотнитель
28	92105
30	92105
32	92104

- Количество прижимов K512 определяется в зависимости от размеров стеклопакета (см. листы 3-7-12, 3-7-13, 3-7-14).

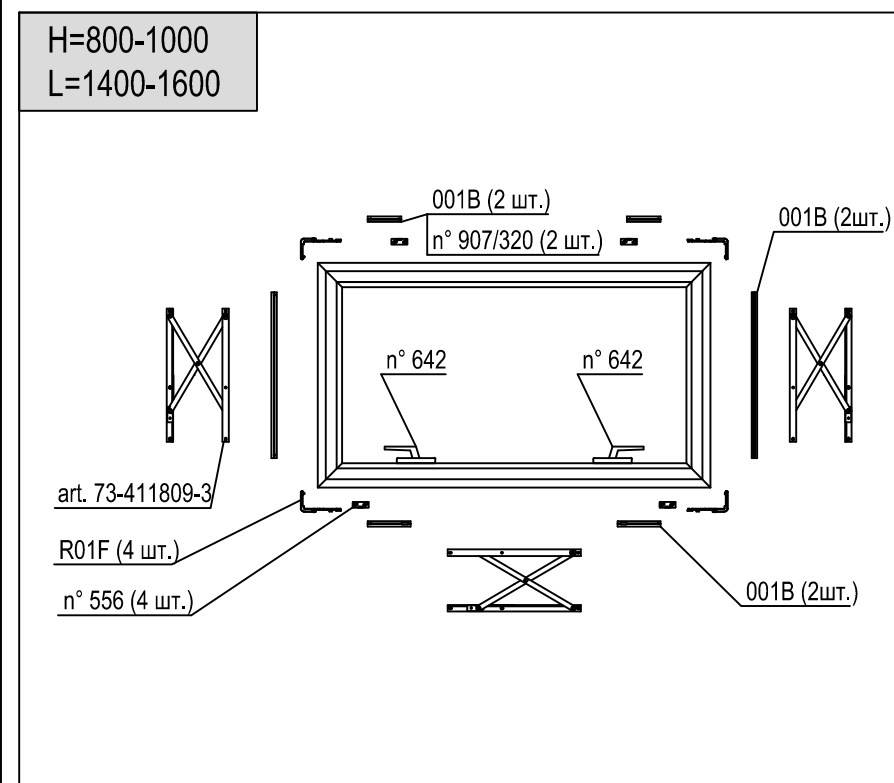
- Цвет ручки выбирается из таблицы:

Обозначение	Покрытие
н° 642 N	серебро
н° 642 RAL 9010	белый
н° 642 RAL 9005	черный
н° 642 RAL ...	цвет по шкале RAL на заказ

ESCO
SOBINCO
ROTO



H=MP-22
L=MC-22



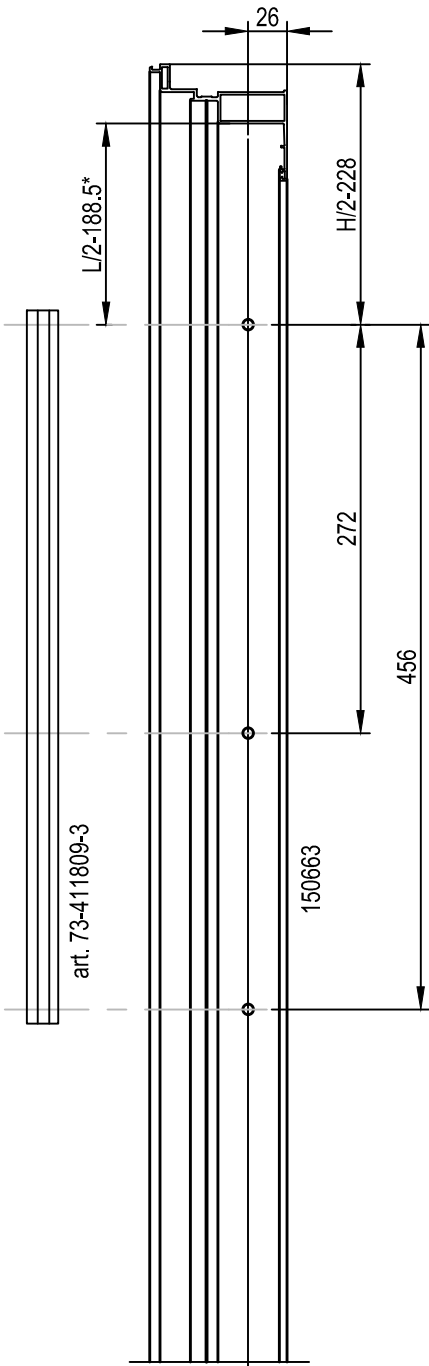
8. Комплект из 3 ножниц (2 правых, 1 левая). Максимальная масса створки- 60 кг. Максимальное открывание- 160 мм.
9. Для крепления фрикционной петли art. 73-411809-3 использовать винты A2.M5-6gx12.12X18H9 ГОСТ 17473-80- 18шт.
10. Для крепления ответной запорной части n° 556 использовать винты 2-5x14.12X18H9Т ГОСТ 10619-80- 2шт. на одну деталь.
11. Для крепления ручки n° 642 использовать винты A2.M5-6gx30.12X18H9Т ГОСТ 17475-80- 2шт.
12. Для крепления профиля 006B и профиля 150665 использовать винты 2-4x14.12X18H9Т ГОСТ 10619-80. Количество винтов определяется, исходя из шага установки- 150...200 мм. (см. лист 3-7-19).
13. Для крепления профиля П002 использовать винты 2-4x14.12X18H9Т ГОСТ 10619-80. Количество винтов определяется, исходя из шага установки- 150...200 мм (см. листы 3.7.09, 3.7.10).
14. Возможны варианты установки ручек производителей, не указанных в данном каталоге.
В этом случае обработку профилей и установку ручек выполнять согласно каталогов фирм-производителей.
15. Допускается использование других угловых переключателей, при этом необходимо пересчитать длину тяги в соответствии с монтажной схемой установки фурнитуры и схемой обработки тяг.



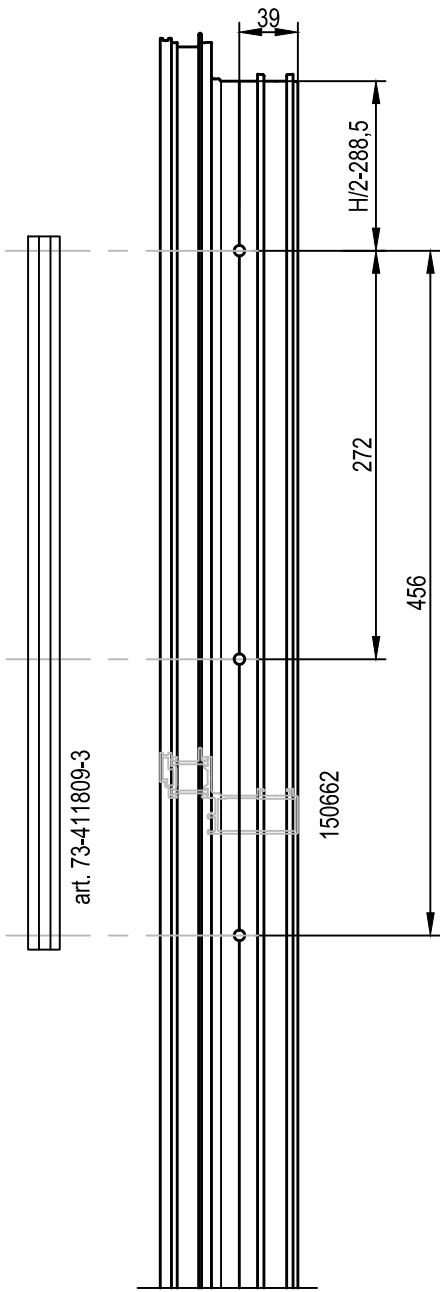
H=MP-22
L=MC-22

Обработка профилей рамы и створки
под установку ножниц art. 73-411809-3

Обработка стоек рамы окна.

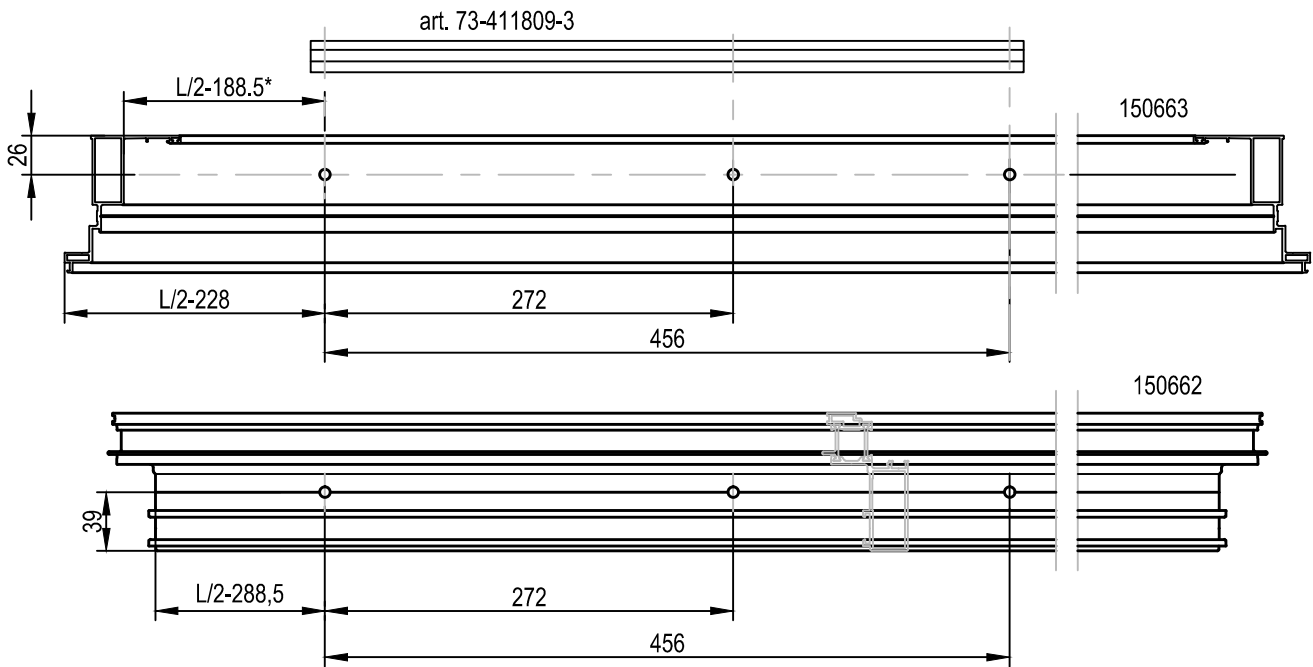


Обработка стоек створки окна.



Обработка нижнего ригеля рамы и створки окна под установку ножниц.

п.2



Примечание:

1. *Размеры для справок.
2. В нижней части окна устанавливаются правые ножницы из комплекта.

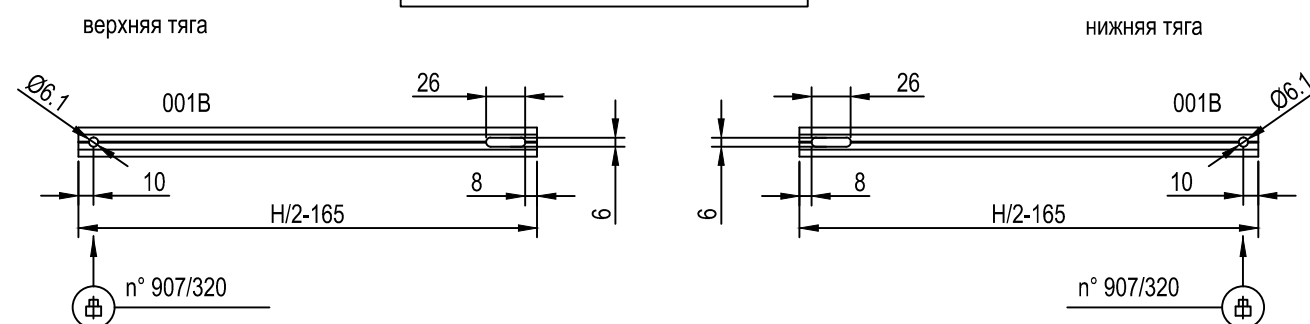


Обработка тяг под установку ручки.

Обработка вертикальных тяг.

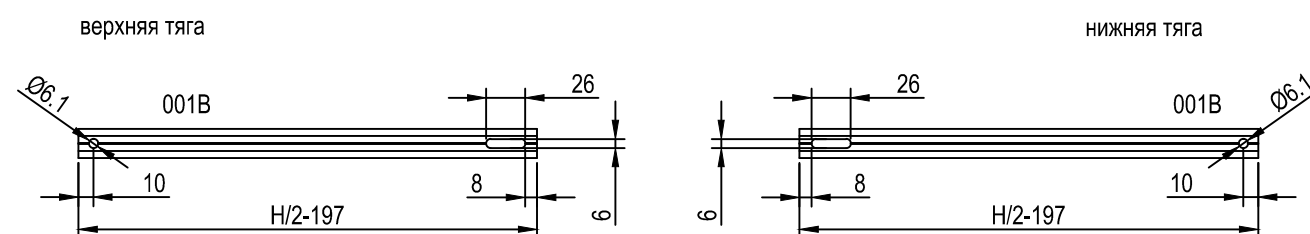
L=700...1100, H=850...1400мм

L=1100...1400, H=850...1000мм



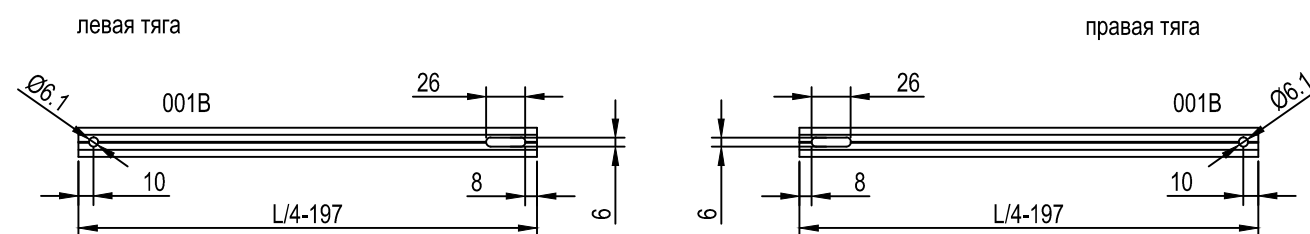
Обработка вертикальных тяг.

L=1100...1400, H=1000...1400мм



Обработка горизонтальных тяг.

L=1400...1600, H=800...1000мм

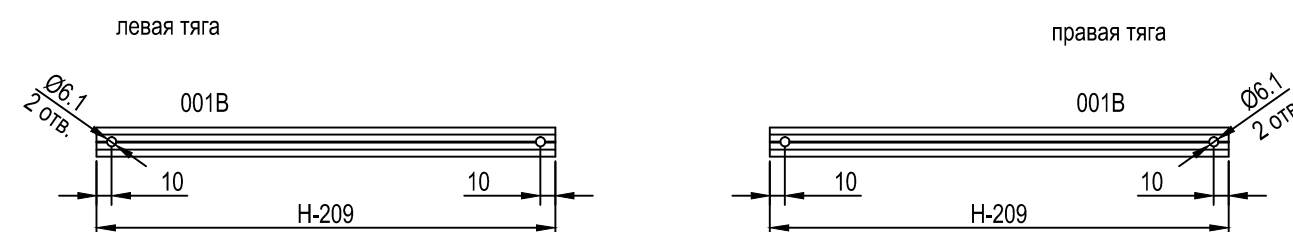


Примечание: 1. Обработка отверстия Ø6.1 и установка дополнительной запорной цапфы производится при H больше 1700мм.

Обработка тяг.

Обработка вертикальных тяг.

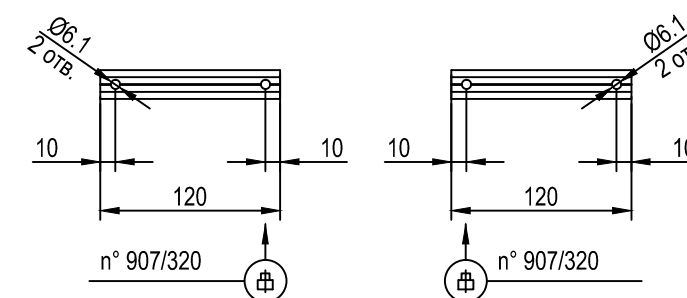
L=1400...1600, H=800...1000мм



Обработка горизонтальных тяг.

L=1100...1400, H=1000...1400мм

L=1400...1600, H=800...1000мм





H=MP-22
L=MC-22

Обработка профилей под установку фурнитуры



АГРИСОВГАЗ Система AGS 500

Типовая конструкция
интегрированного окна

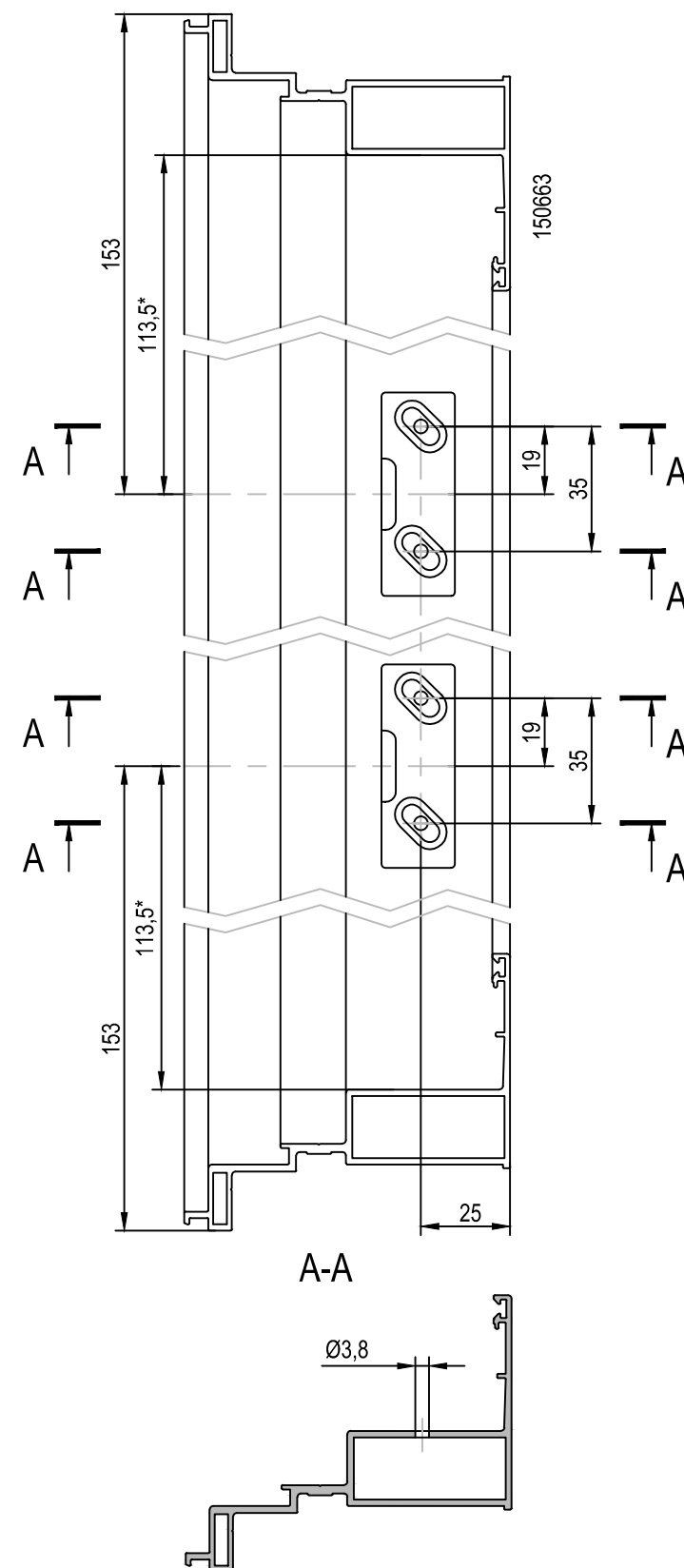
Обработка стоек рамы окна.

L=700...1100, H=850...1400мм

L=1100...1400, H=850...1000мм

L=1400...1600, H=800...1000мм

п.1



Обработка профилей рамы окна под установку ответных запорных частей п°556

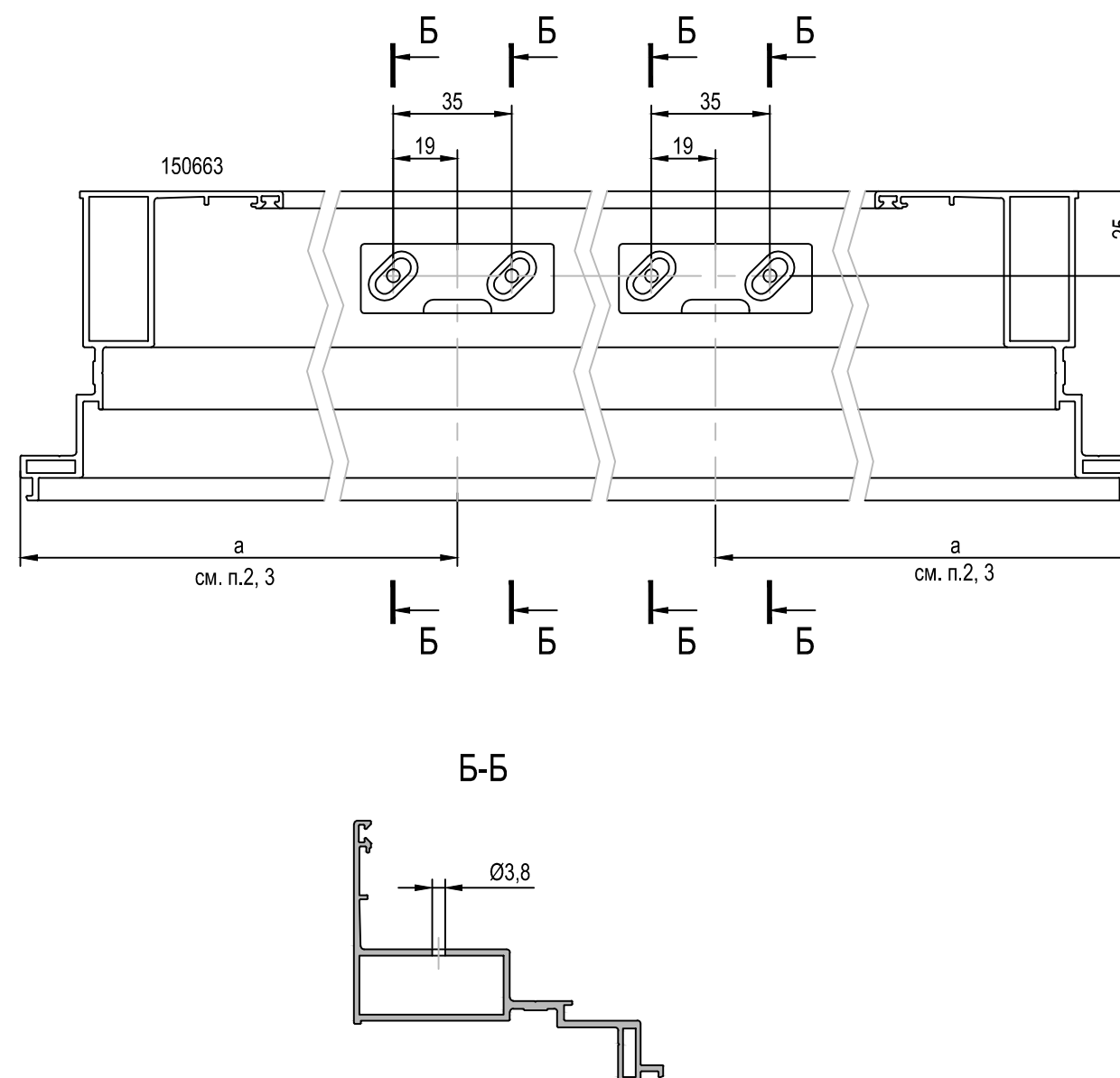
Обработка ригелей рамы окна.

L=1100...1400, H=1000...1400мм

п.2

L=1400...1600, H=800...1000мм

п.3



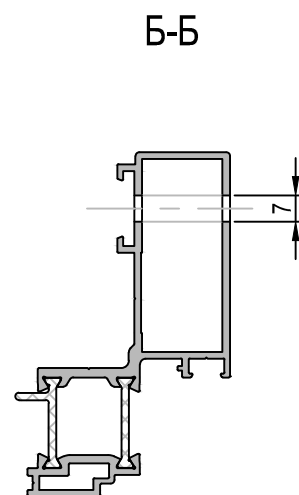
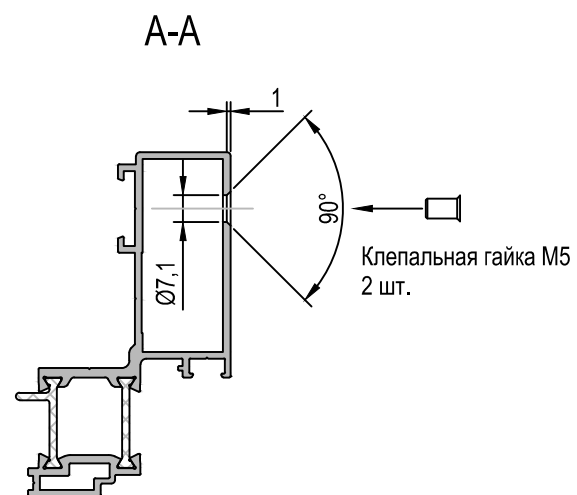
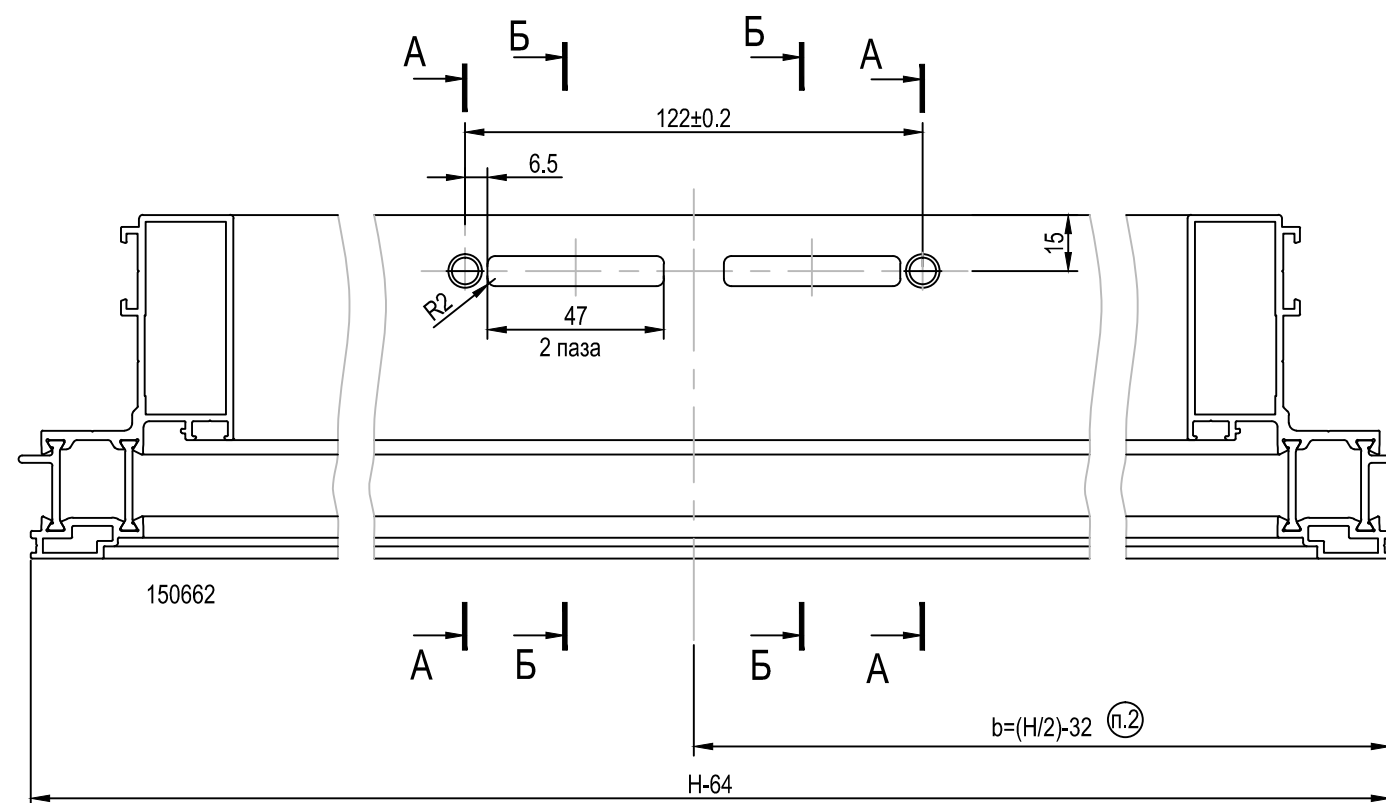
Примечание:

1. При размерах L=1400...1600мм и H=800...1000мм данная обработка под установку ответных запорных частей п°556 производится для нижнего ригеля. Обработка стоек под установку п°556 не производится. (см.схему на листе 3-7-03)
2. При размерах L=1100...1400 и H=1000...1400мм данная обработка под установку ответных запорных частей п°556 производится для верхнего и нижнего ригеля. Размер а=217,5мм.
3. При размерах L=1400...1600мм и H=800...1000мм данная обработка под установку ответных запорных частей п°556 производится для верхнего ригеля. Размер а=291мм. (см.схему на листе 3-7-03).



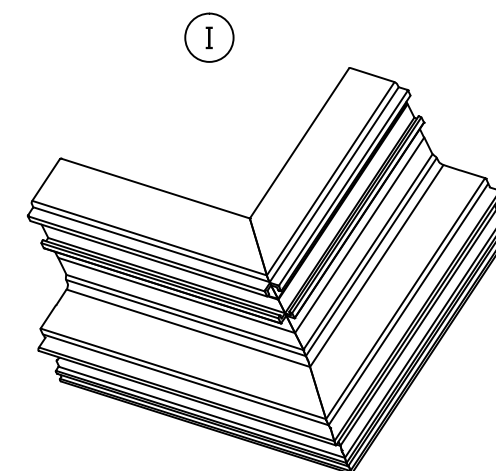
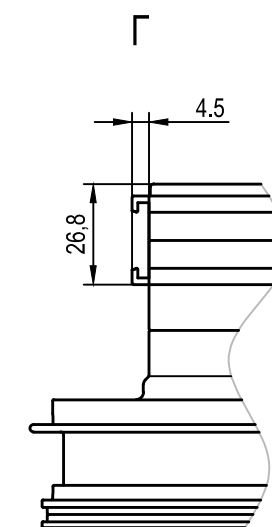
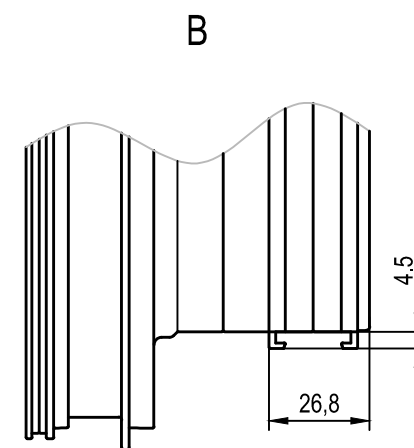
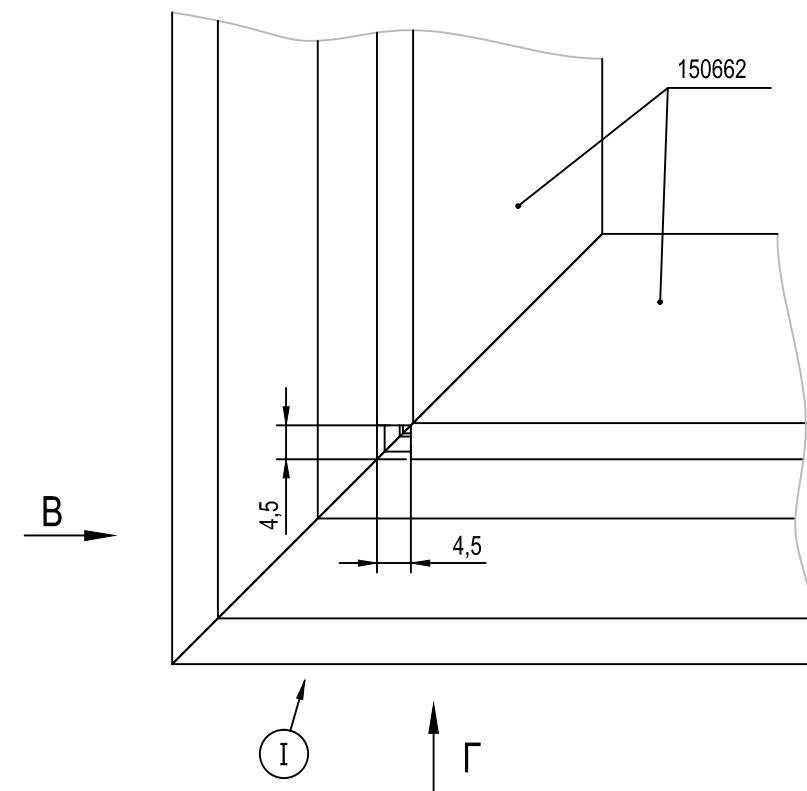
H=MP-22
L=MC-22

Обработка профилей створки под установку ручки. (п.1) (п.2)



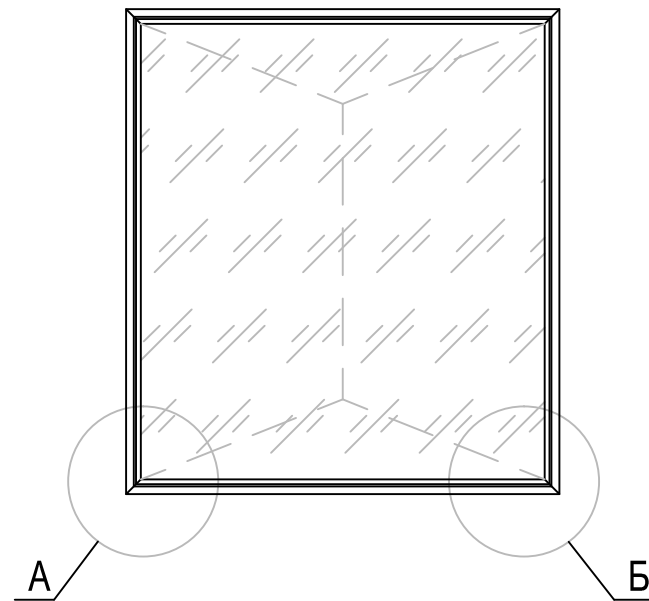
Клепальная гайка М5
2 шт.

Обработка профиля створки под установку тяг.

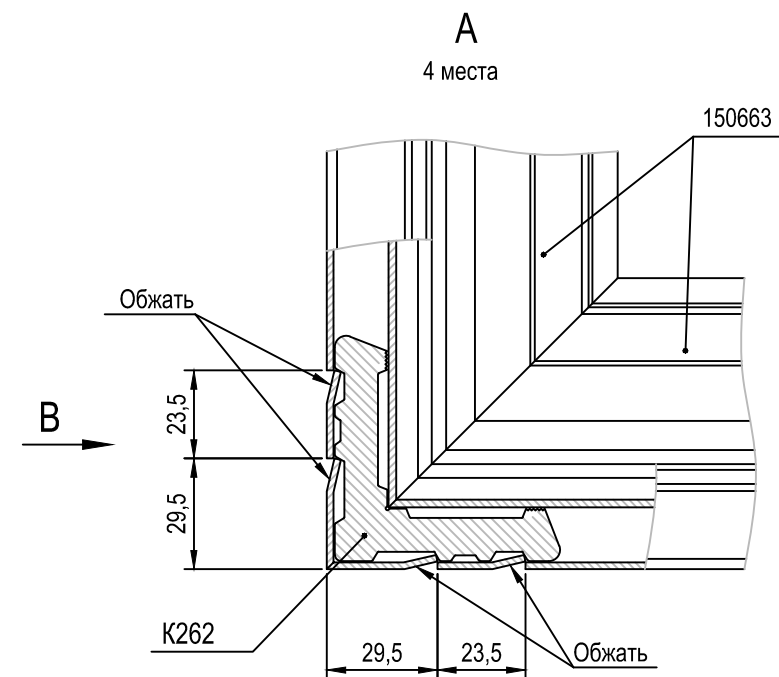


Примечание: 1. При размерах окна L=700...1400мм обработка под установку ручек производится на двух стойках створки окна.
2. При размерах окна L=1400...1600мм обработка под установку ручек производится на нижнем ригеле створки окна в двух местах на расстоянии $b=(L/4)-32$ от левого и правого края профиля створки.

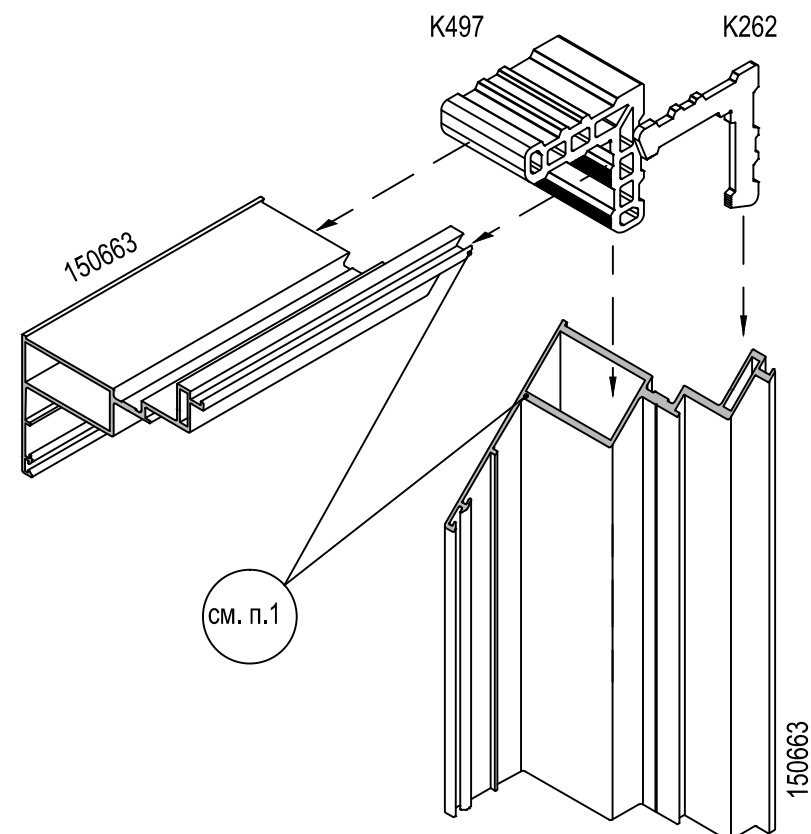
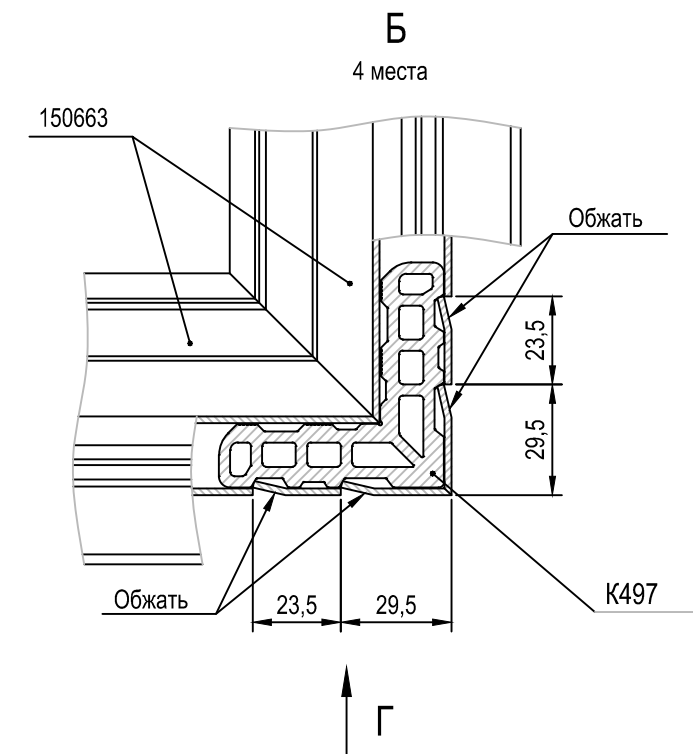
Вид снаружи



Сборка углов рамы с использованием K262.

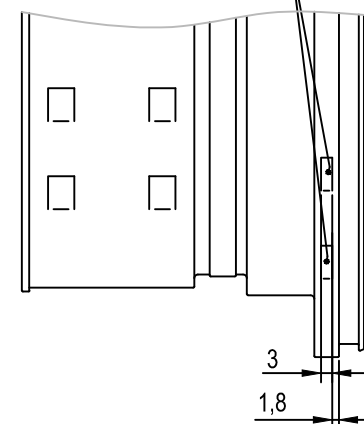


Сборка углов рамы с использованием K497.

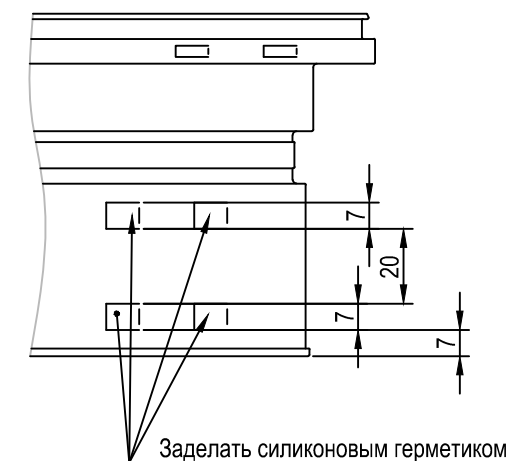


В

Заделать силиконовым герметиком



Г

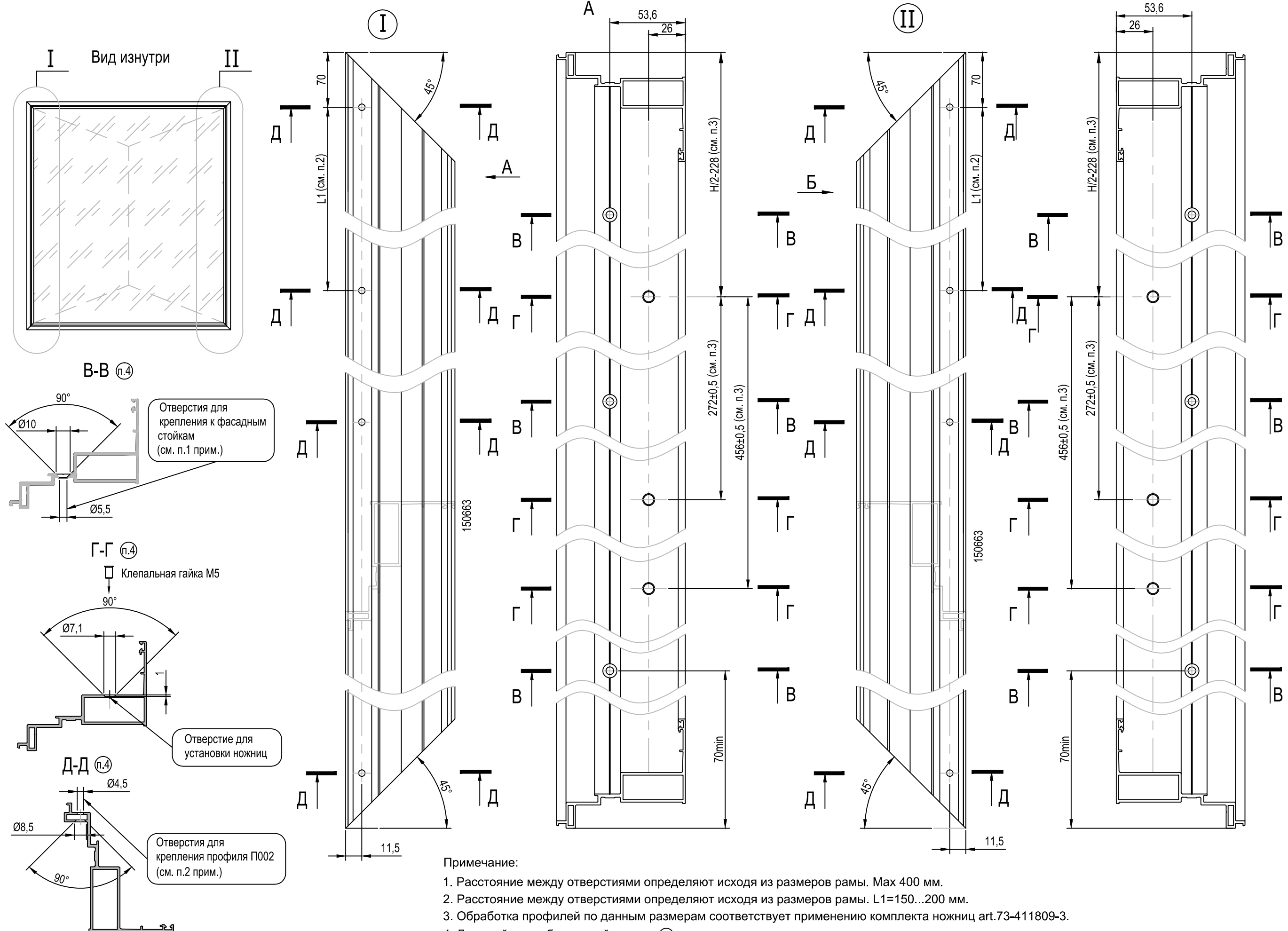


Примечание:

1. Перед обжимкой на торцы сопрягаемых профилей нанести клей NT25 или NT98.
2. Сухари K262 и K497 устанавливать на клей NT25 или NT98.



H=MP-22
L=MC-22



Вид изнутри



H=MP-22
L=MC-22

Обработка ригелей рамы



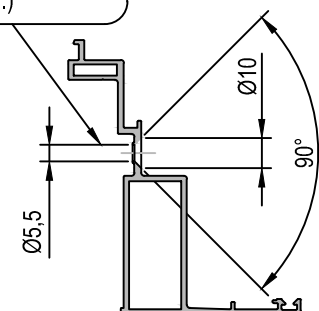
АГРИСОВГАЗ

Система AGS 500

Типовая конструкция
интегрированного окна

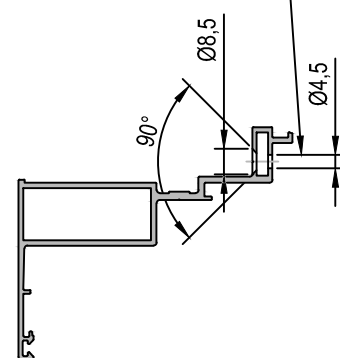
Отверстия для
крепления к фасадным
стойкам
(см. п.1 прим.)

Б-Б (п.3)



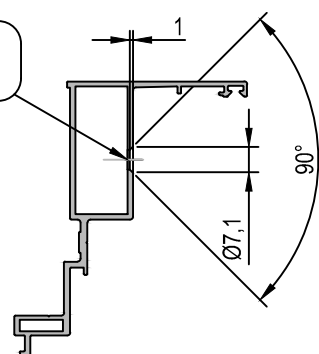
В-В (п.3)

Отверстия для
крепления профиля П002
(см. п.2 прим.)



Г-Г

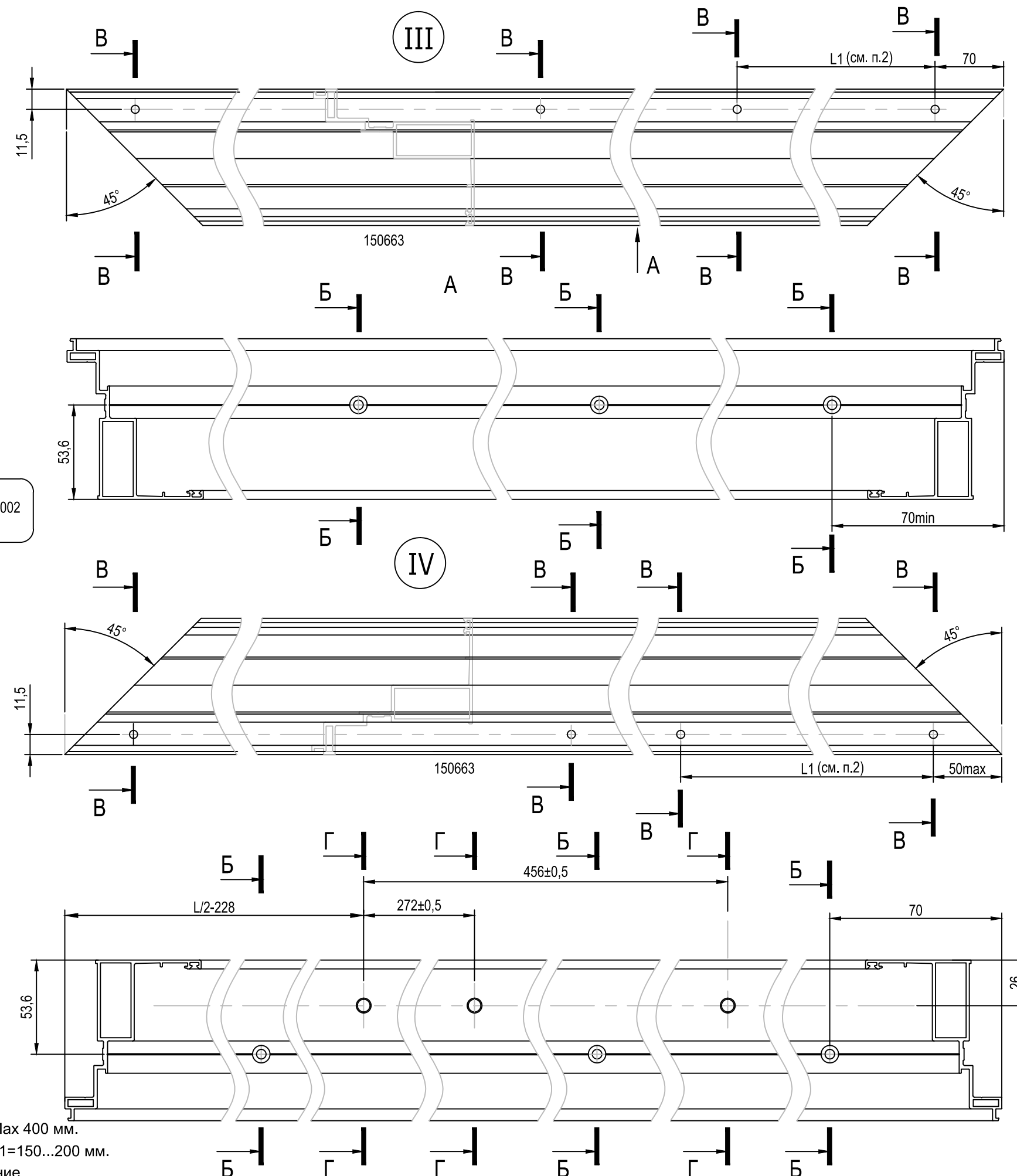
Отверстие для
установки ножниц



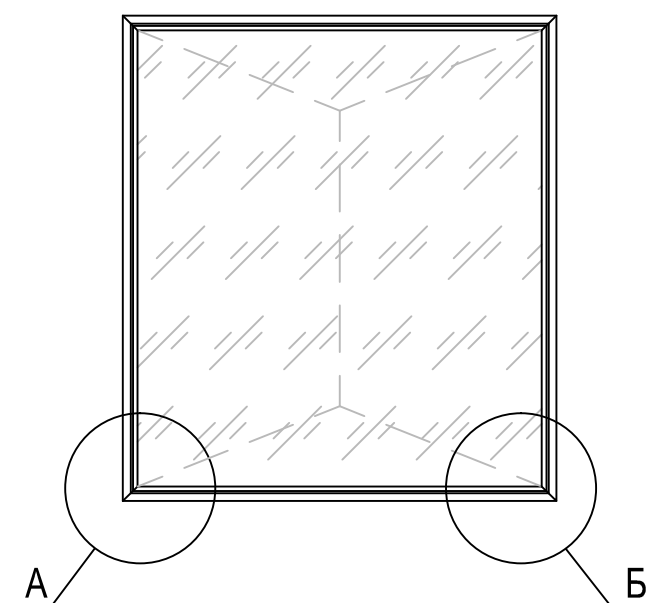
Клепальная гайка М5

Примечание:

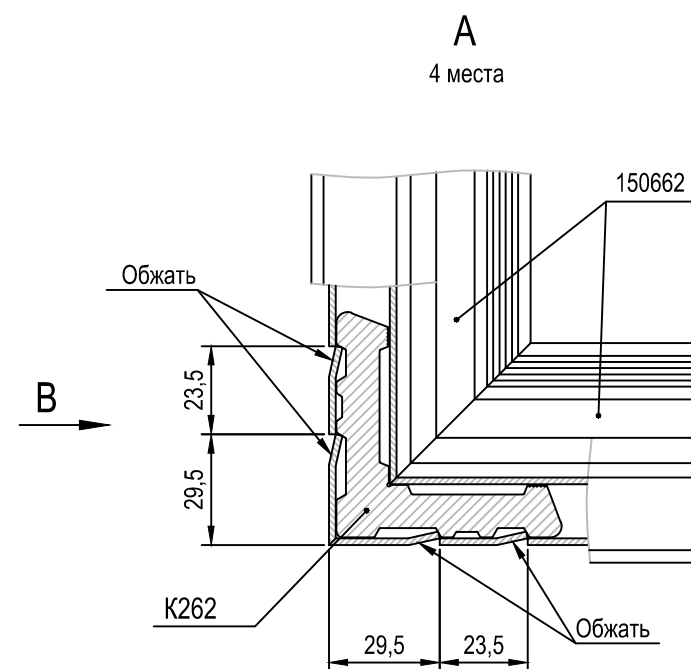
1. Расстояние между отверстиями определяют исходя из размеров рамы. Max 400 мм.
2. Расстояние между отверстиями определяют исходя из размеров рамы. L1=150...200 мм.
3. Для ригеля, изображенного на виде (IV) разрез имеет зеркальное отражение.



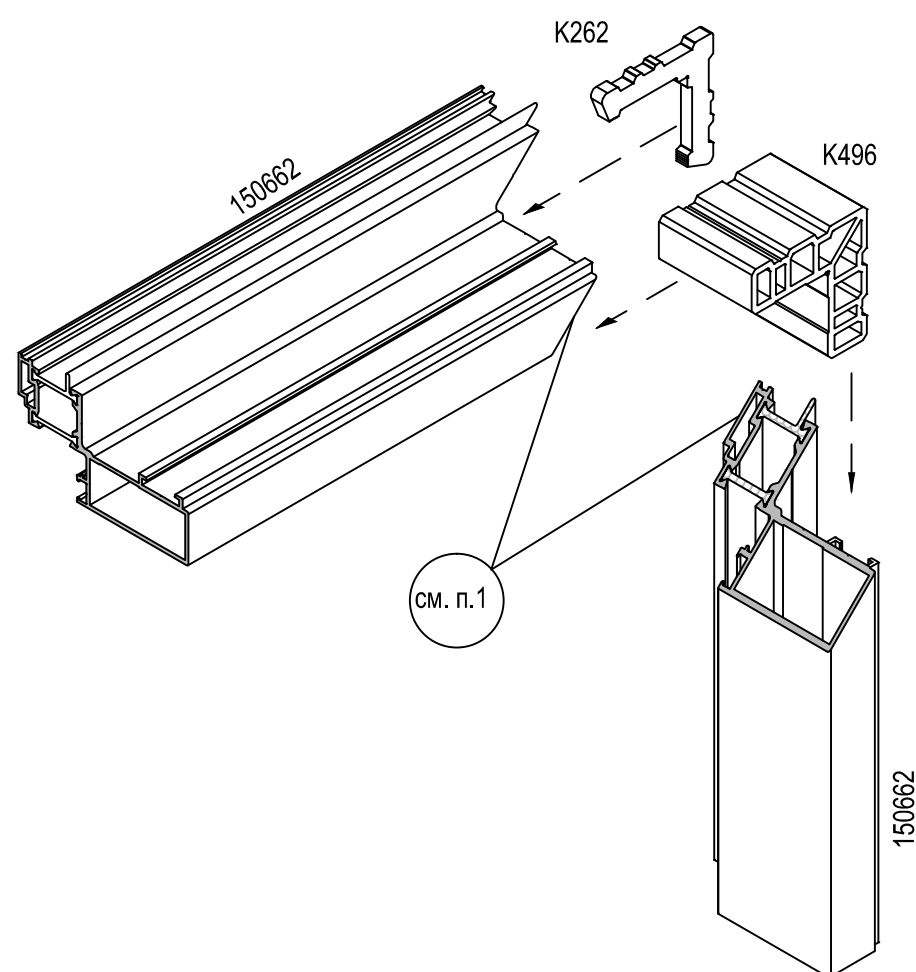
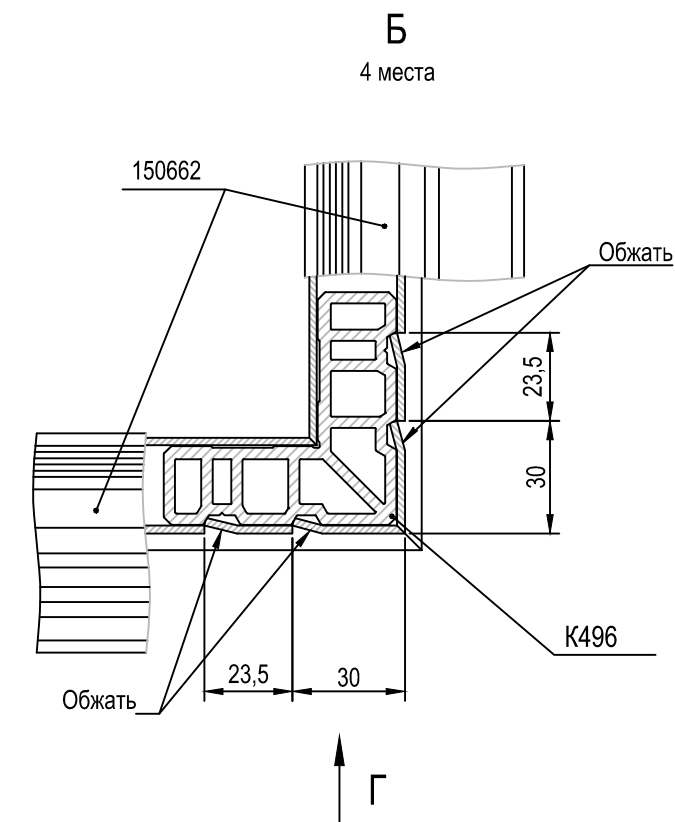
Вид снаружи



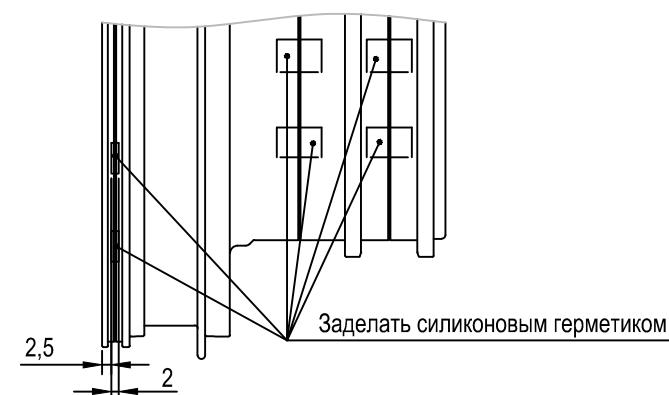
Сборка углов створки с использованием K262.



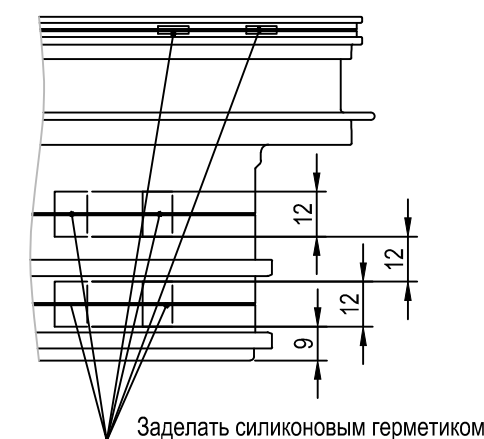
Сборка углов створки с использованием K496.



В



Г

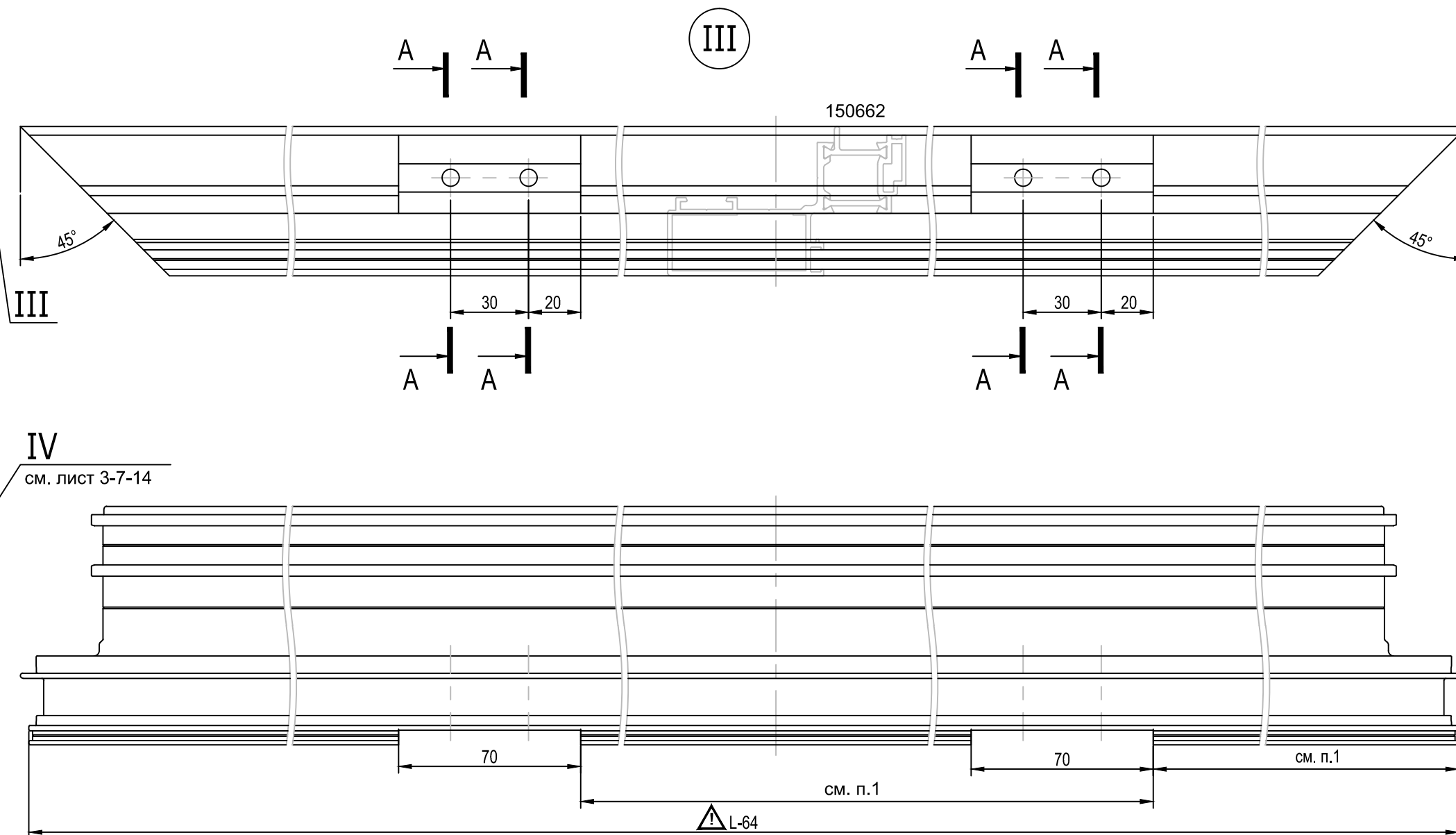
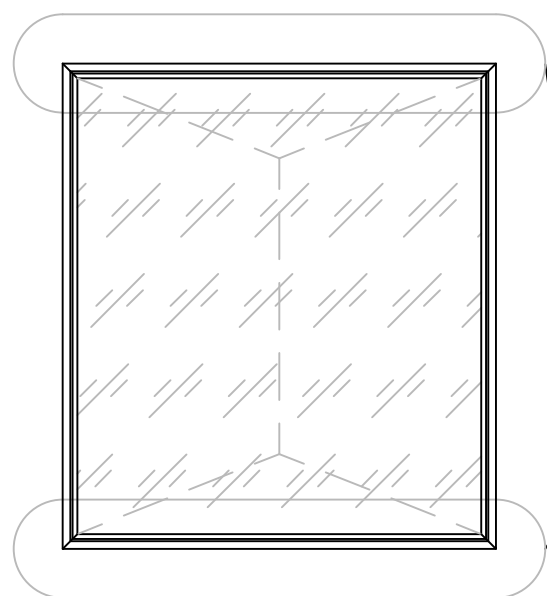


Примечание:

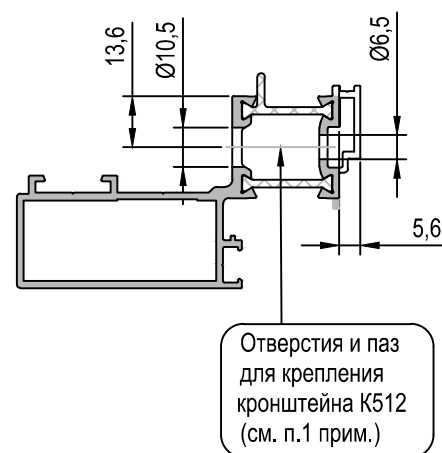
1. Перед обжимкой на торцы сопрягаемых профилей нанести клей NT25 или NT98.
2. Сухари K262 и K496 устанавливать на клей NT25 или NT98.



Вид снаружи

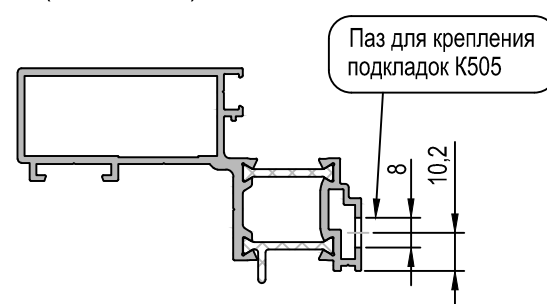


A-A ③

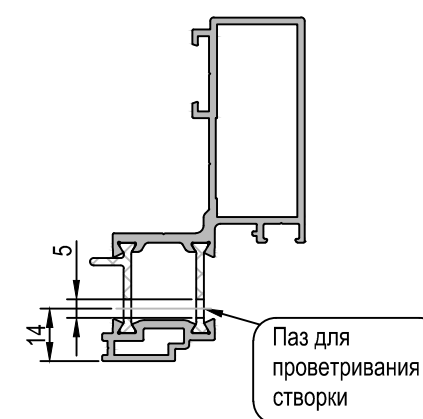


Б-Б

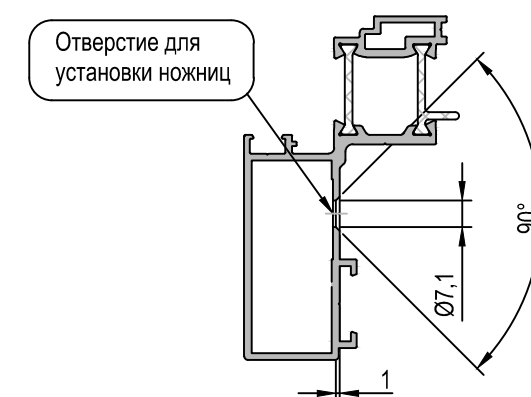
(лист 3-7-14)



Г-Г
(лист 3-7-14)

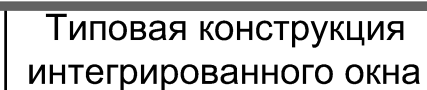


Д-Д
(лист 3-7-14)



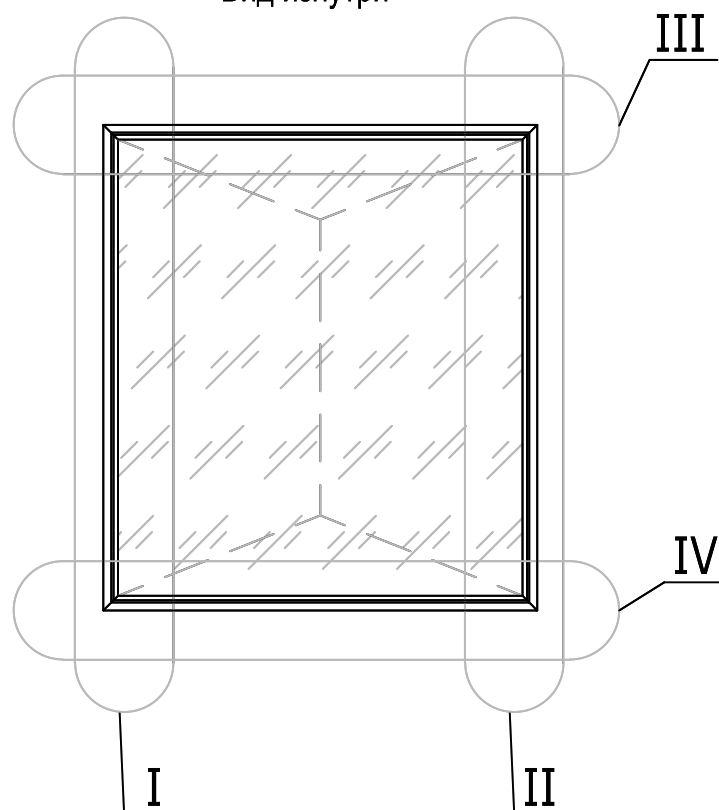
Примечание:

1. Расстояния определяют исходя из размеров окна. Расчетная схема приведена на листах 3-7-16, 3-7-17.
2. При L меньше 1000мм.- 2 паза. Обработку среднего паза производить при L больше 1000мм.
3. Для стойки, изображенной на виде ④ разрез имеет зеркальное отражение.

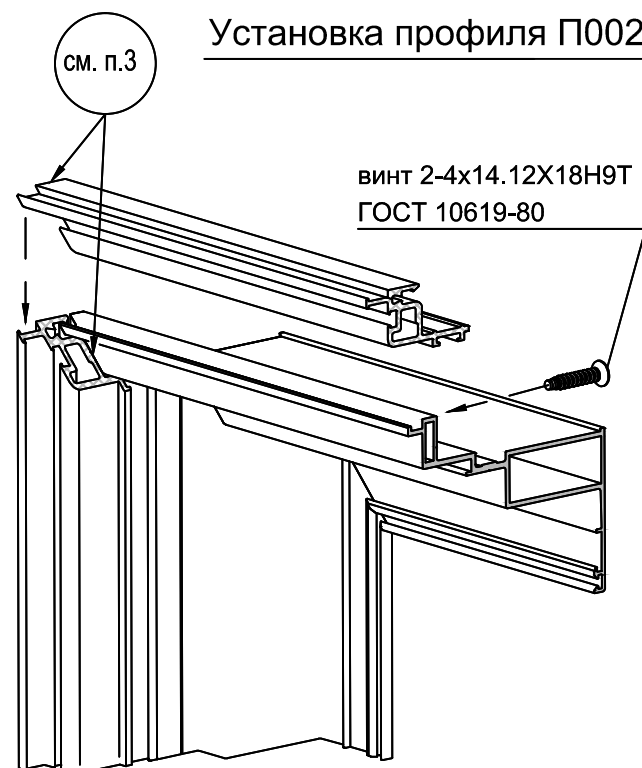




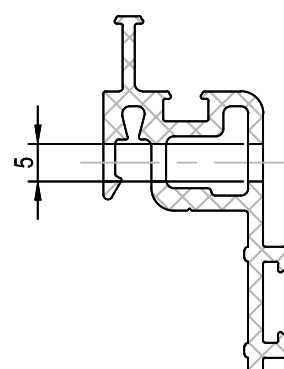
Вид изнутри



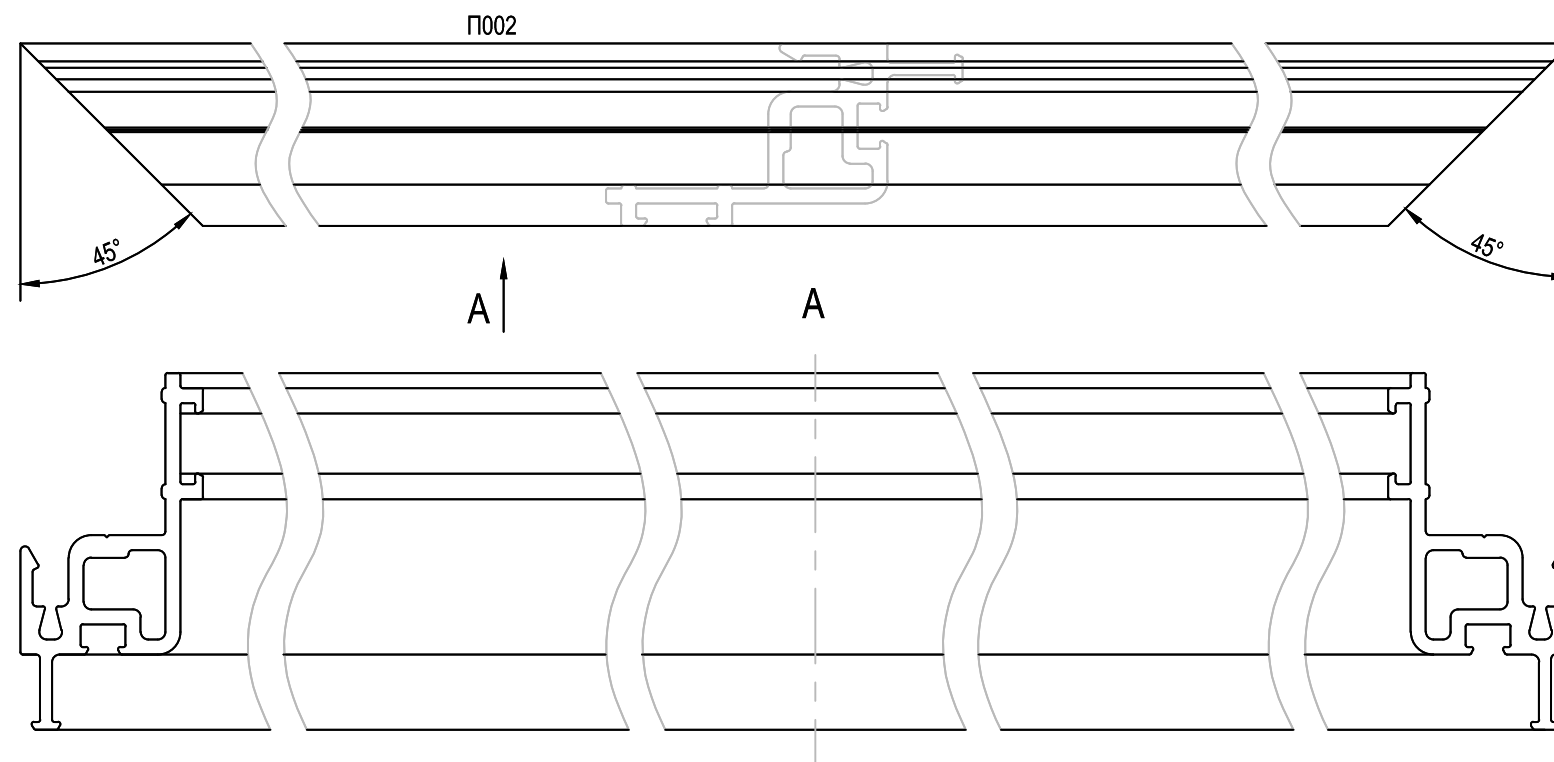
Установка профиля П002.



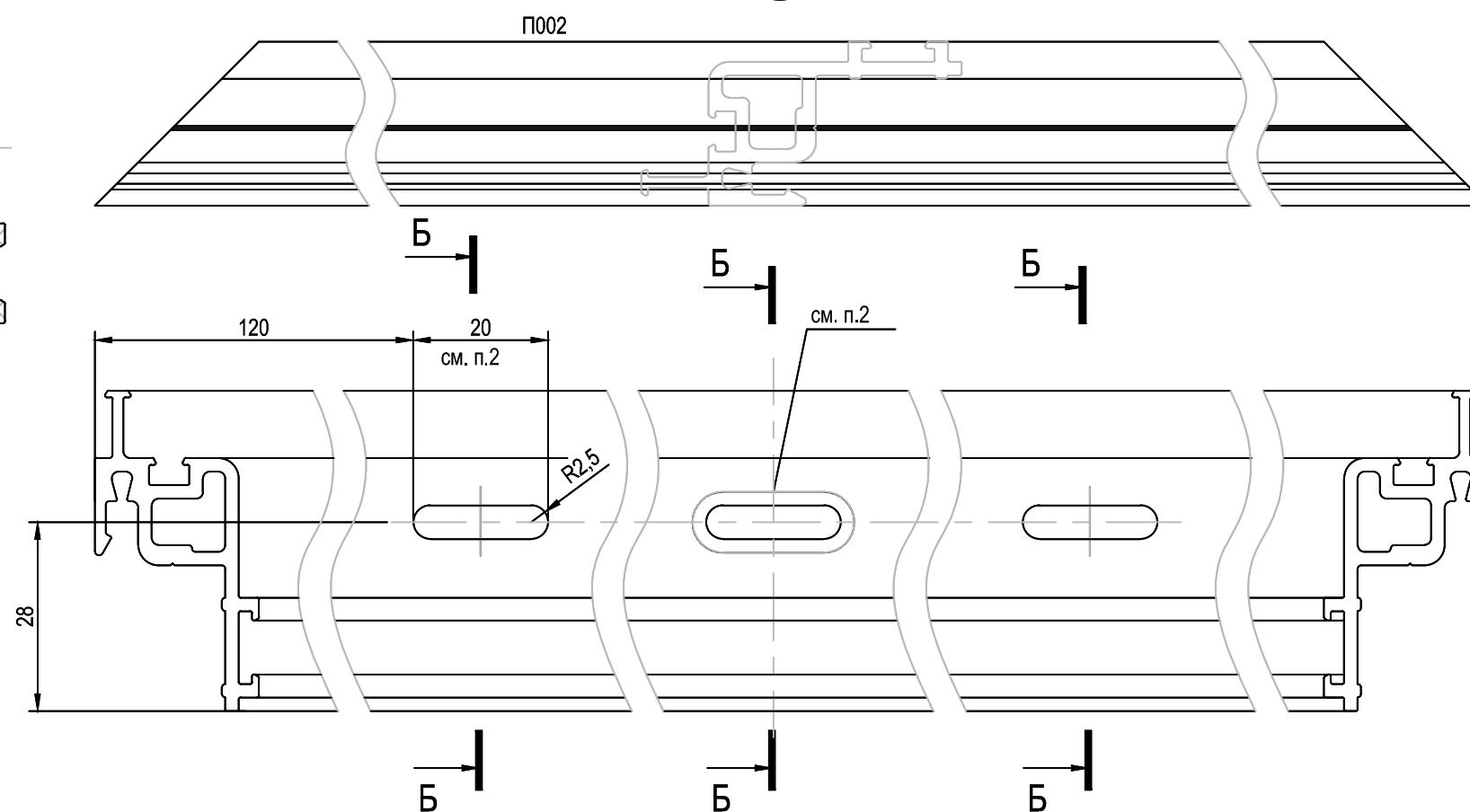
Б-Б



I II III



IV

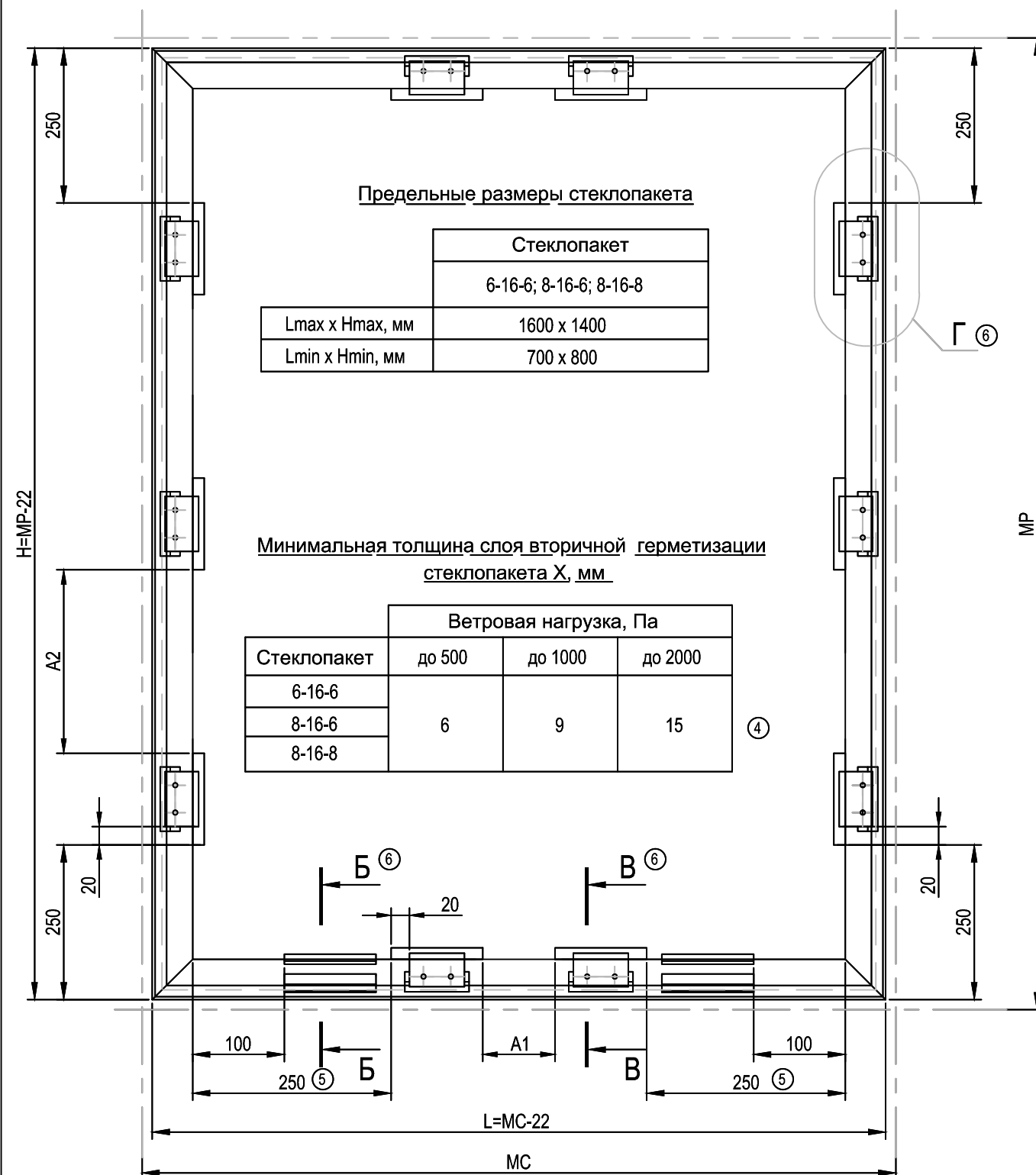


Примечание:

1. При установке в профиле П002 сверлить отверстия $\varnothing 3\text{мм}$ по отверстиям в сопрягаемых элементах рамы (см. листы 3-7-09, 3-7-10).
2. При L меньше 1000мм.- 2 паза. Обработку среднего паза производить при L больше 1000мм.
3. На торцы сопрягаемых профилей П002 нанести клей Tangit PVC-U, фирмы Henkel.

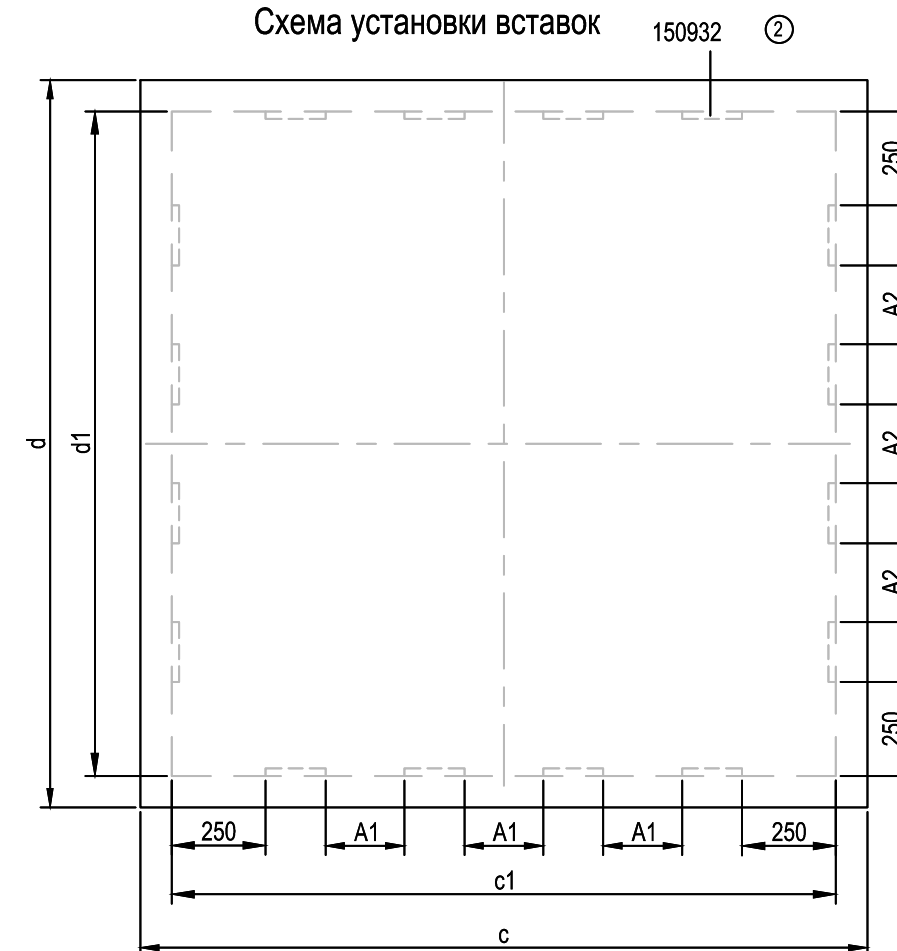


Установка стеклопакета в створку



- Примечание: 1. *Силиконовый герметик Dow Corning.
2. U-образная алюминиевая анодированная вставка длиной 100мм.
3. Шаг установки вставок A1, A2 рассчитывается согласно схеме установки. При этом общая длина используемых вставок должна быть не более 1/3 периметра стеклопакета.
4. При минимальном размере одной стороны стеклопакета 700 мм C=10 мм вне зависимости от величины ветровой нагрузки.
5. При размерах c1=565...700 или d1=665...700 установка вставки производится по центру стеклопакета.
6. См. лист 3-7-17.

Схема установки вставок

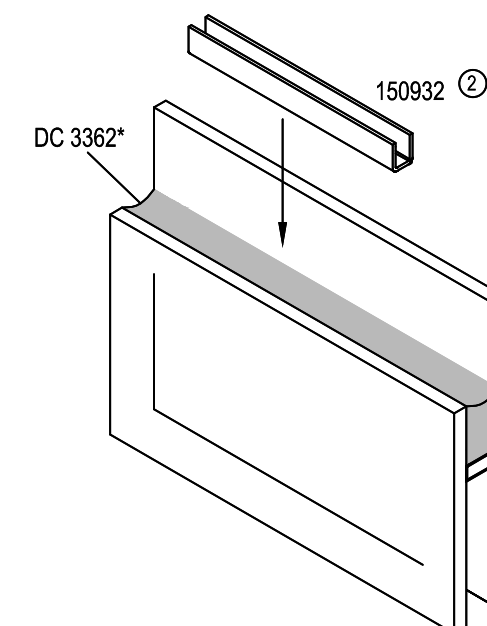


H=MP-22
L=MC-22

c=L-68 c1=L-135
d=H-68 d1=H-135

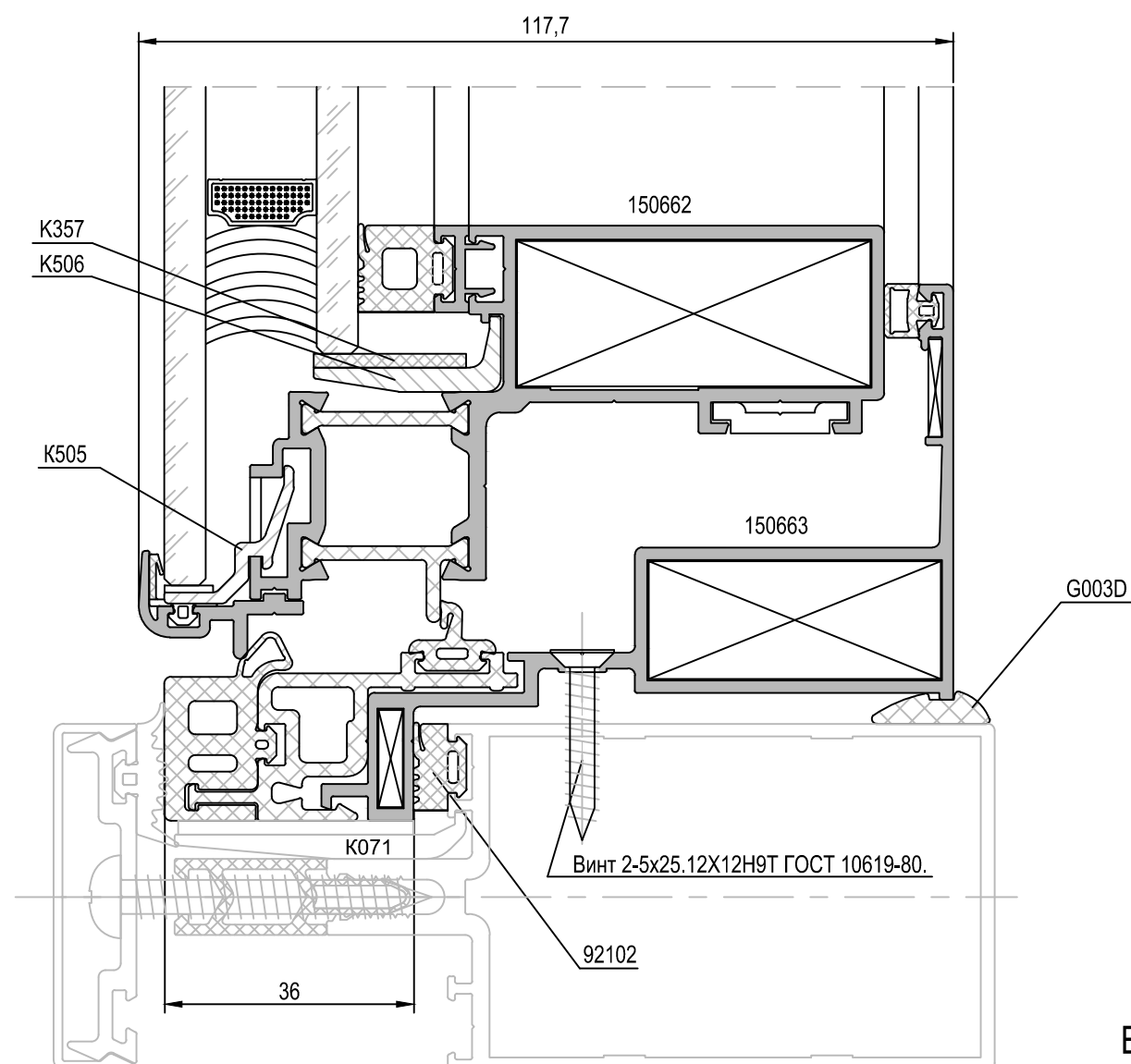
c1, мм	Количество вставок по одной стороне стеклопакета	A1, мм
565...700	1	-
700...1000	2	0...300
1000...1400	3	100...300
1400...1465	4	166...188

d1, мм	Количество вставок по одной стороне стеклопакета	A2, мм
665...700	1	-
700...1000	2	0...300
1000...1265	3	100...233

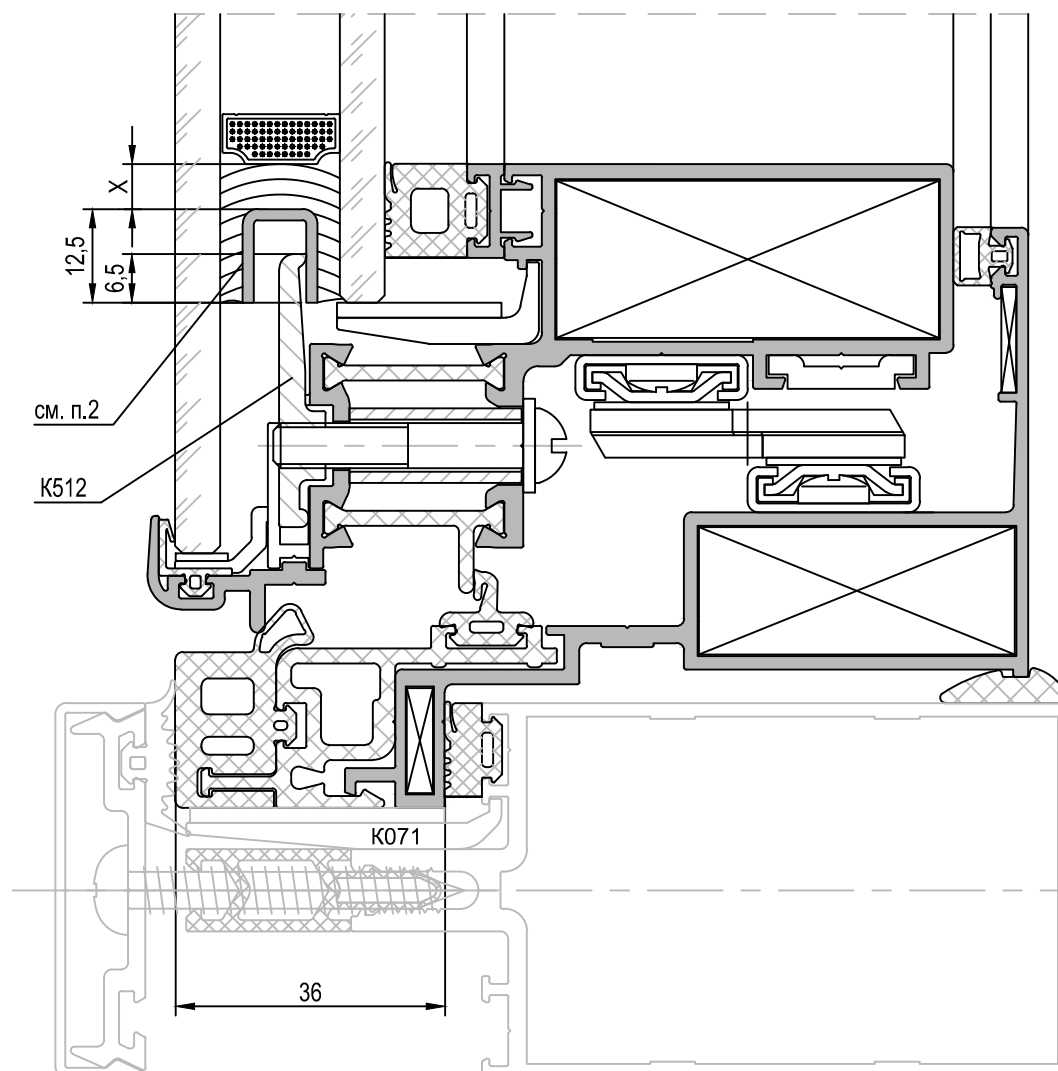




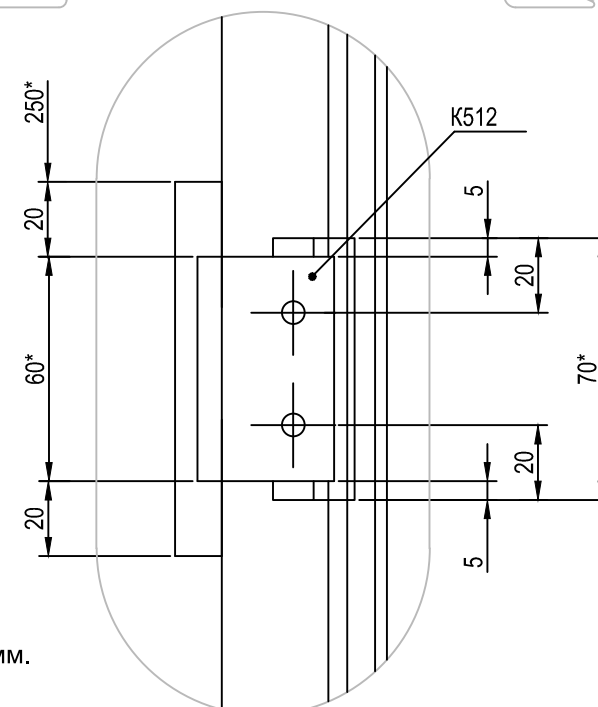
Б-Б (лист 3-7-16)



В-В (лист 3-7-16)



Е (1:2)



⚠ Только для ригелей 2-го уровня

Ригель

90303-90307

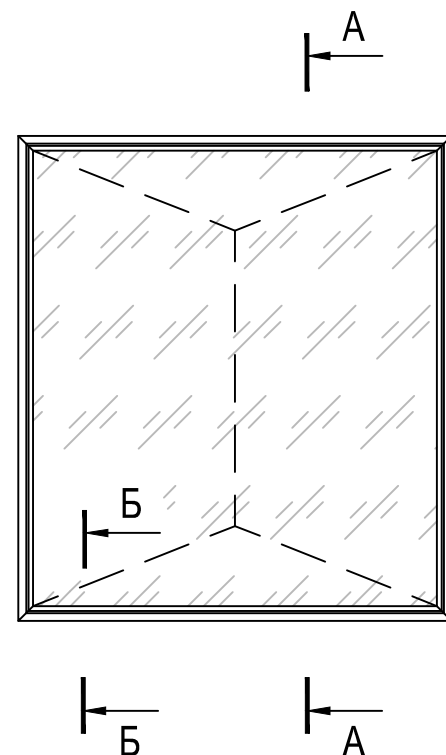
Примечание: 1. *Размеры для справок.
2. U-образная алюминиевая анодированная вставка длиной 100мм.



Установка стеклопакета и обработка профилей створки



Показана конструкция окна, в котором используются герметики ф."Dow Corning".
Применение герметиков других производителей отражены в разделе П-4 каталога.



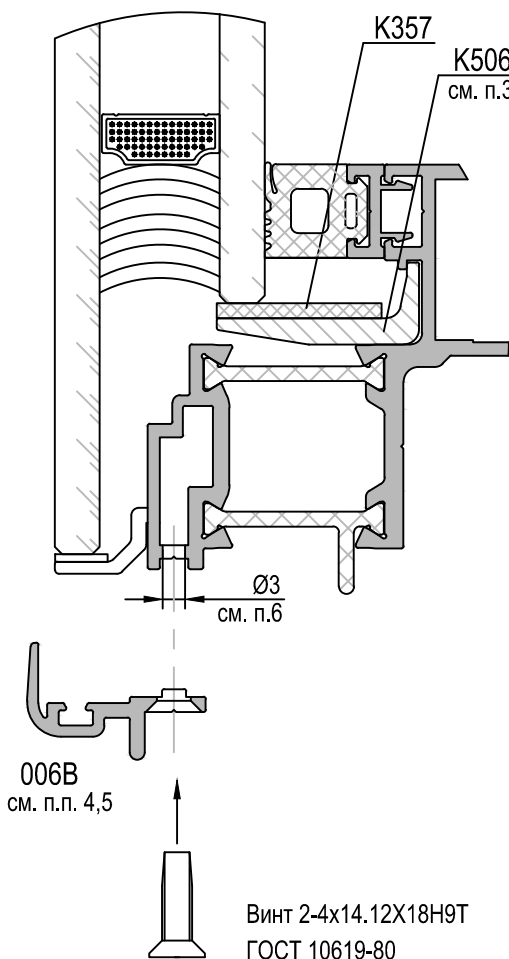
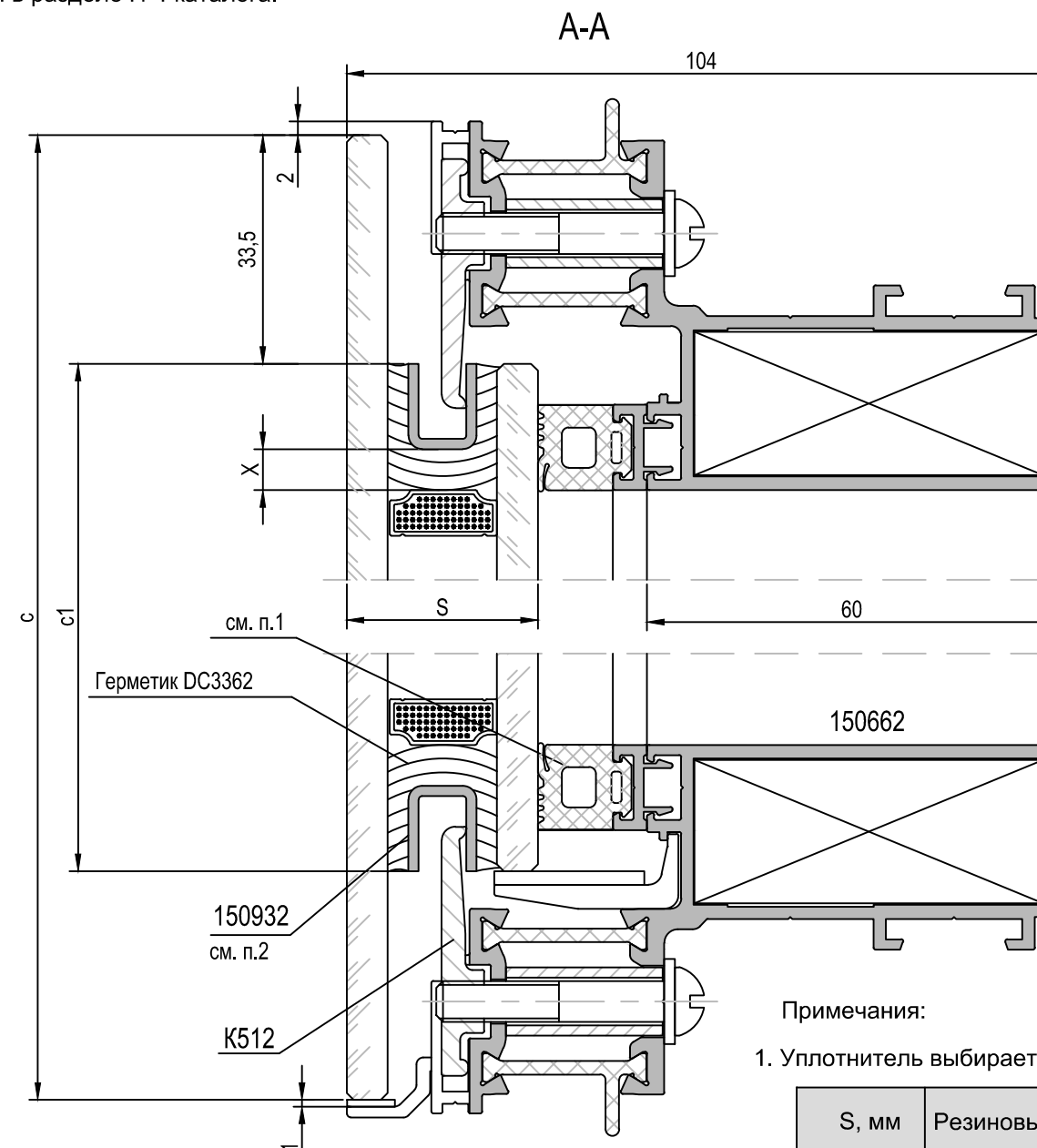
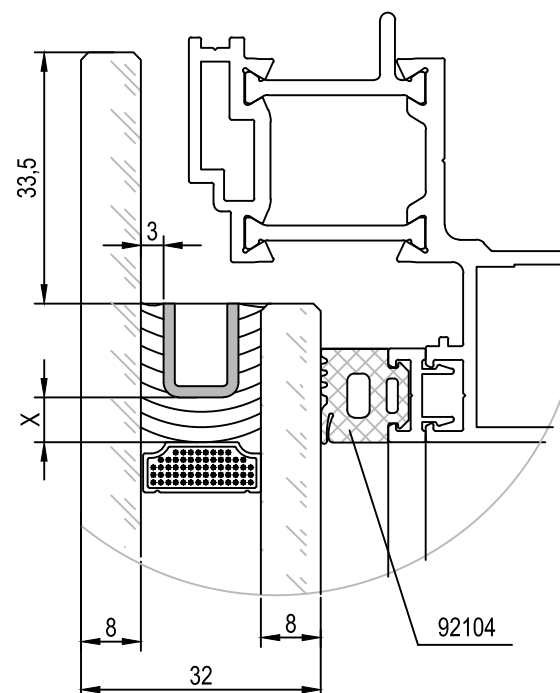
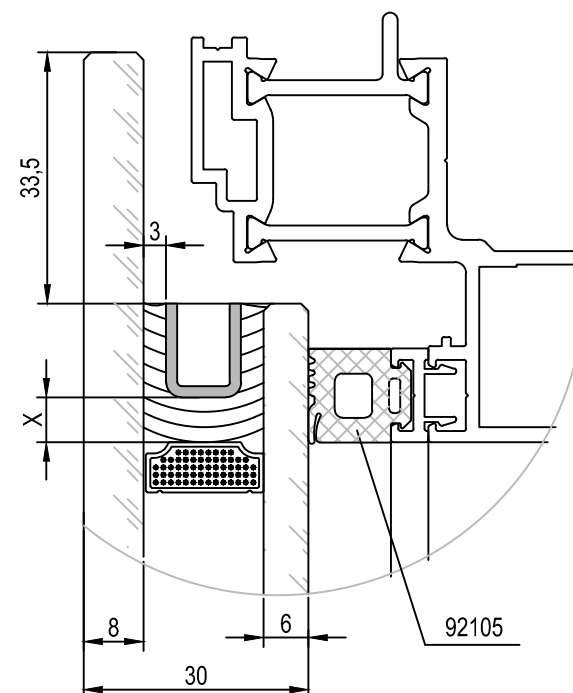
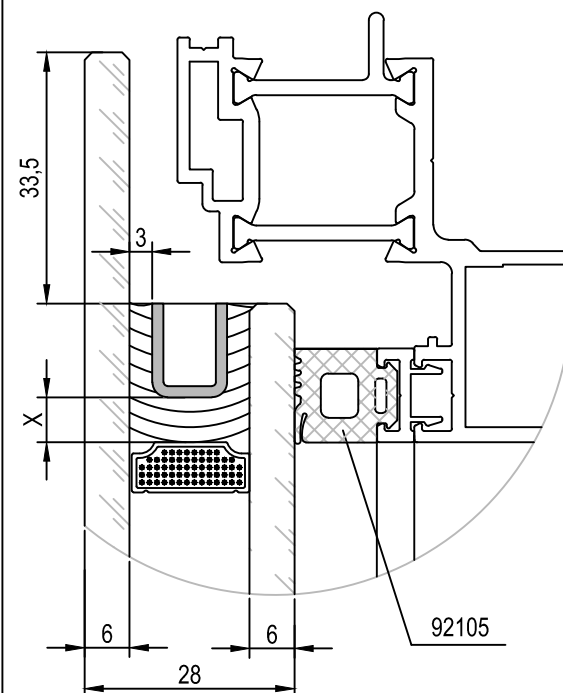
H=MP-22
L=MC-22

c=L-68 c1=L-135
d=H-68 d1=H-135

Минимальная толщина слоя вторичной герметизации
стеклопакета X, мм

Стеклопакет	Ветровая нагрузка, Па		
	до 500	до 1000	до 2000
6-16-6, 8-16-6, 8-16-8	6	9	15

Внимание! При изготовлении ступенчатых стеклопакетов необходимо
выставлять наружное и внутреннее стекло относительно друг друга,
обеспечивая симметричный по противоположным сторонам перепад
между ними (размер 33,5 мм).



Примечания:

1. Уплотнитель выбирается из таблицы:

S, мм	Резиновый уплотнитель
28	92105
30	92105
32	92104

2. U-образная алюминиевая анодированная вставка длиной 100мм.

3. При установке середины опорных подкладок K506 должны располагаться
на расстоянии 155мм. от ближайшей стенки профиля 150662.
Подкладки зафиксировать от перемещения при помощи клея
или силиконового герметика.

4. При использовании стеклопакета S=30мм и S=32мм применять
профиль 150665 (обработку см. лист 3-7-19).

5. При сборке на торцы сопрягаемых профилей нанести клей NT25 или NT98.

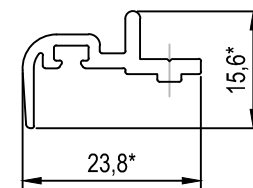
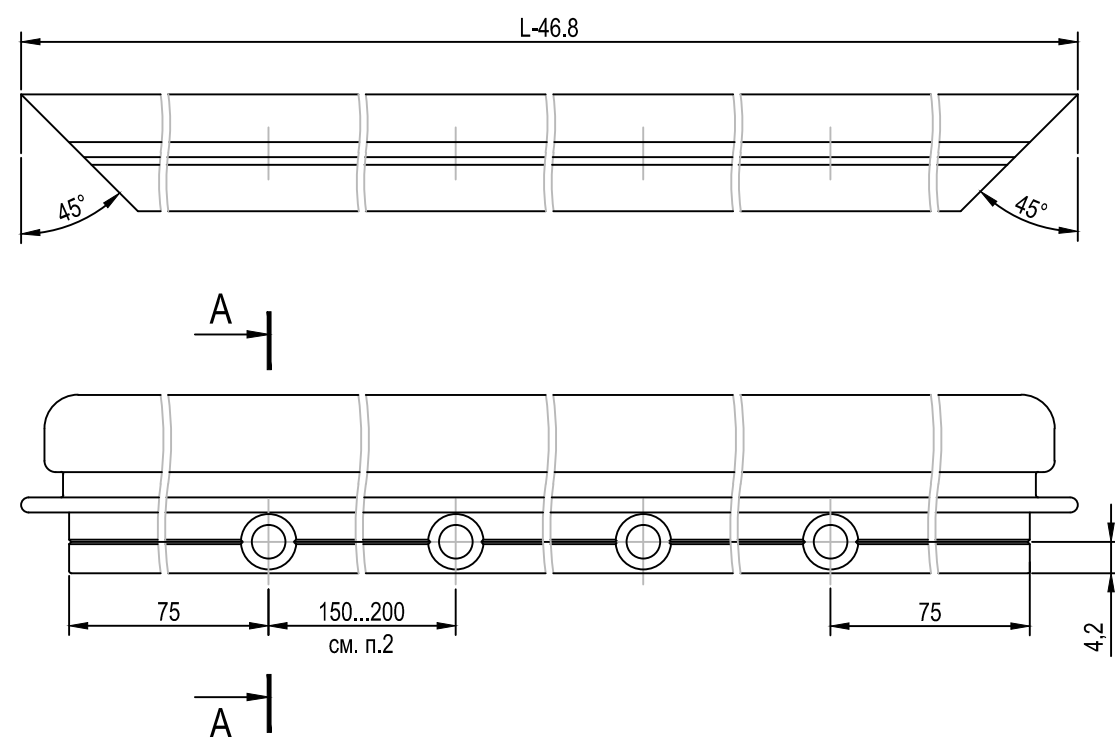
6. Обработку отверстия производить по сопрягаемой детали по месту.



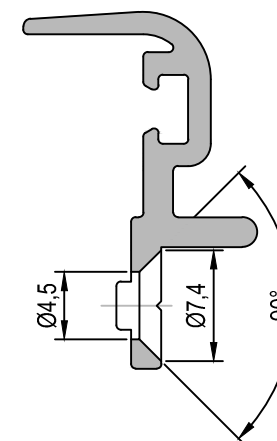
H=MP-22
L=MC-22

Обработка профилей 006B и 150665

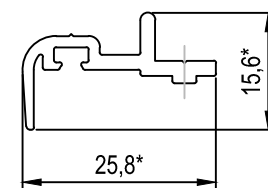
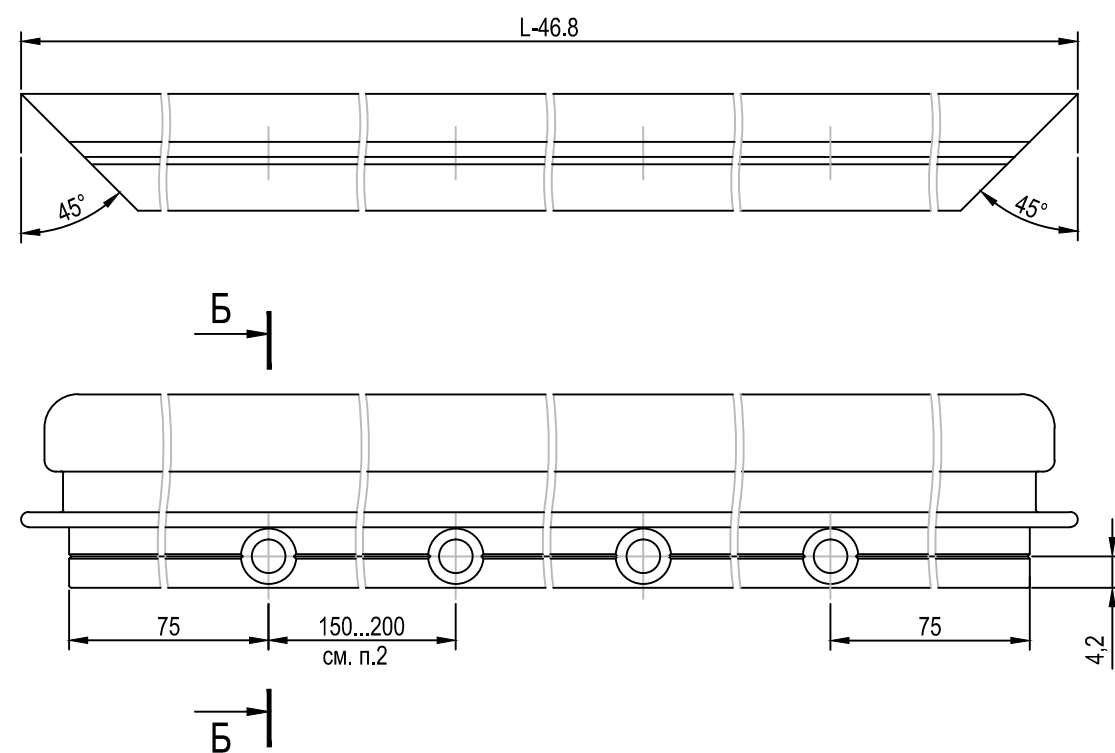
Обработка профиля 006B



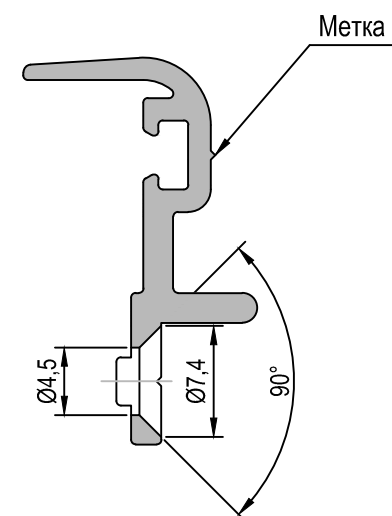
A-A (2:1)



Обработка профиля 150665



Б-Б (2:1)



Примечание: 1. *Размеры для справок.

2. Шаг обработки отверстий рассчитывать с учетом установки прижимов K512.

Обработка створки под установку прижимов показана на листах 3-7-12, 3-7-13, 3-7-14.

Обработка створки производится согласно схеме установки, приведенной на листах 3-7-17, 3-7-19.



АГРИСОВГАЗ

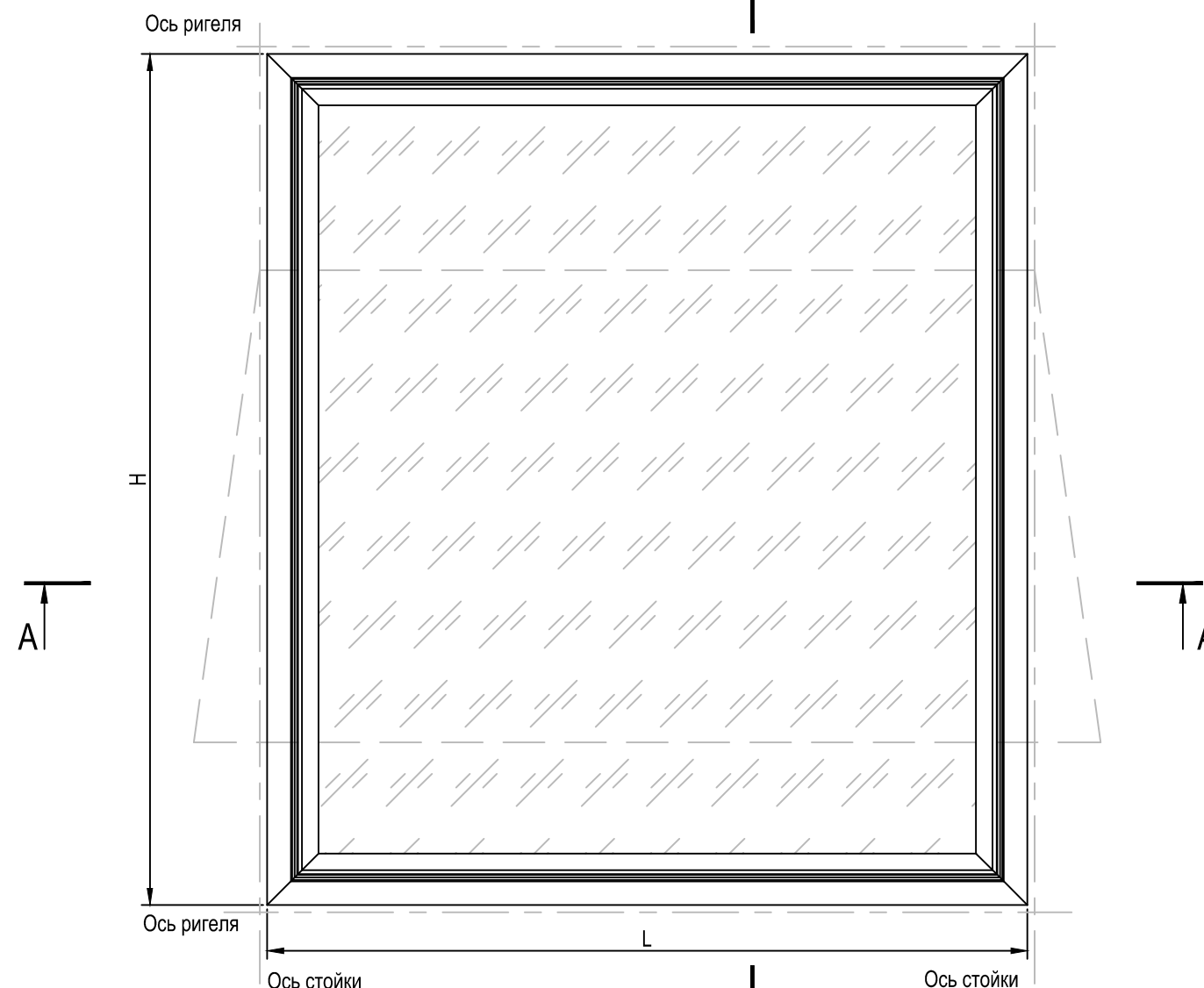
Система AGS 500

Типовая конструкция
интегрированного окна

Тип 2

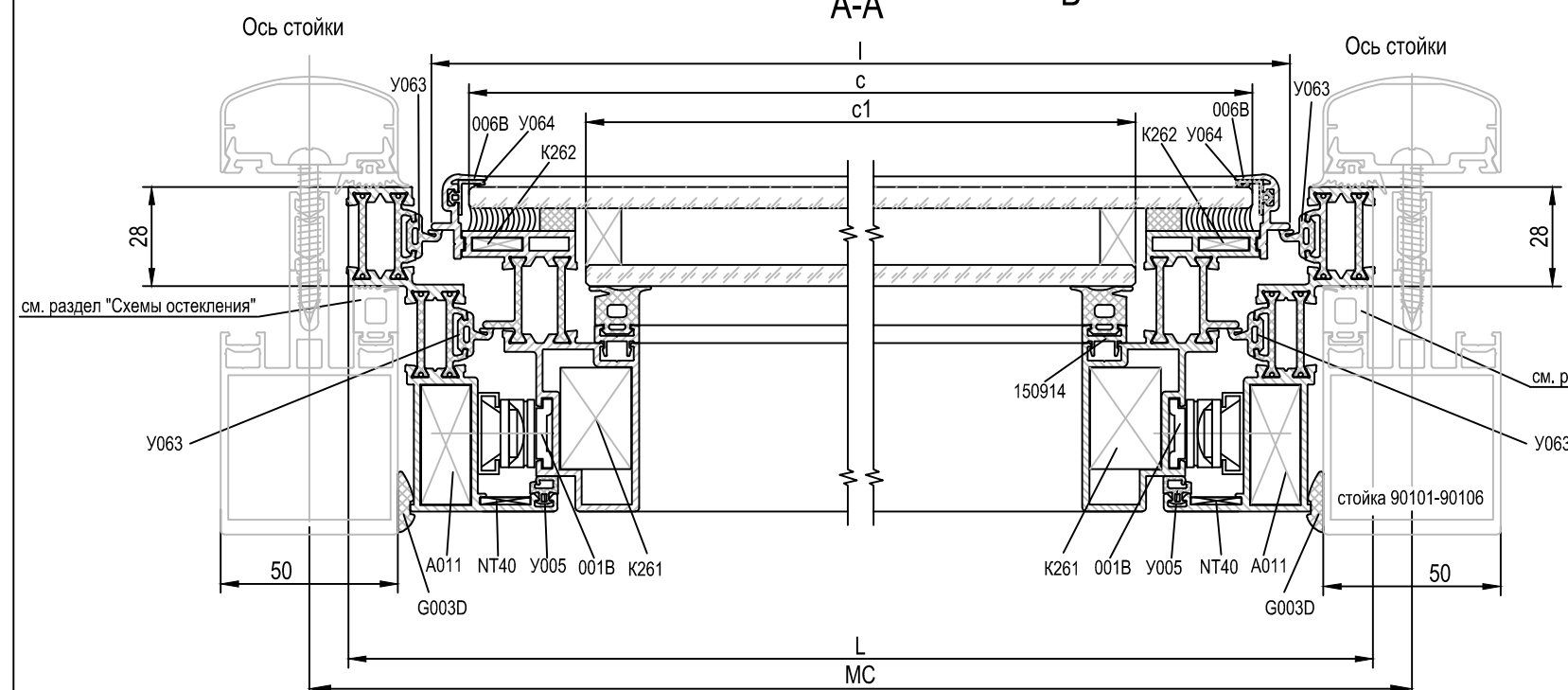
Вид снаружи

Б



A-A

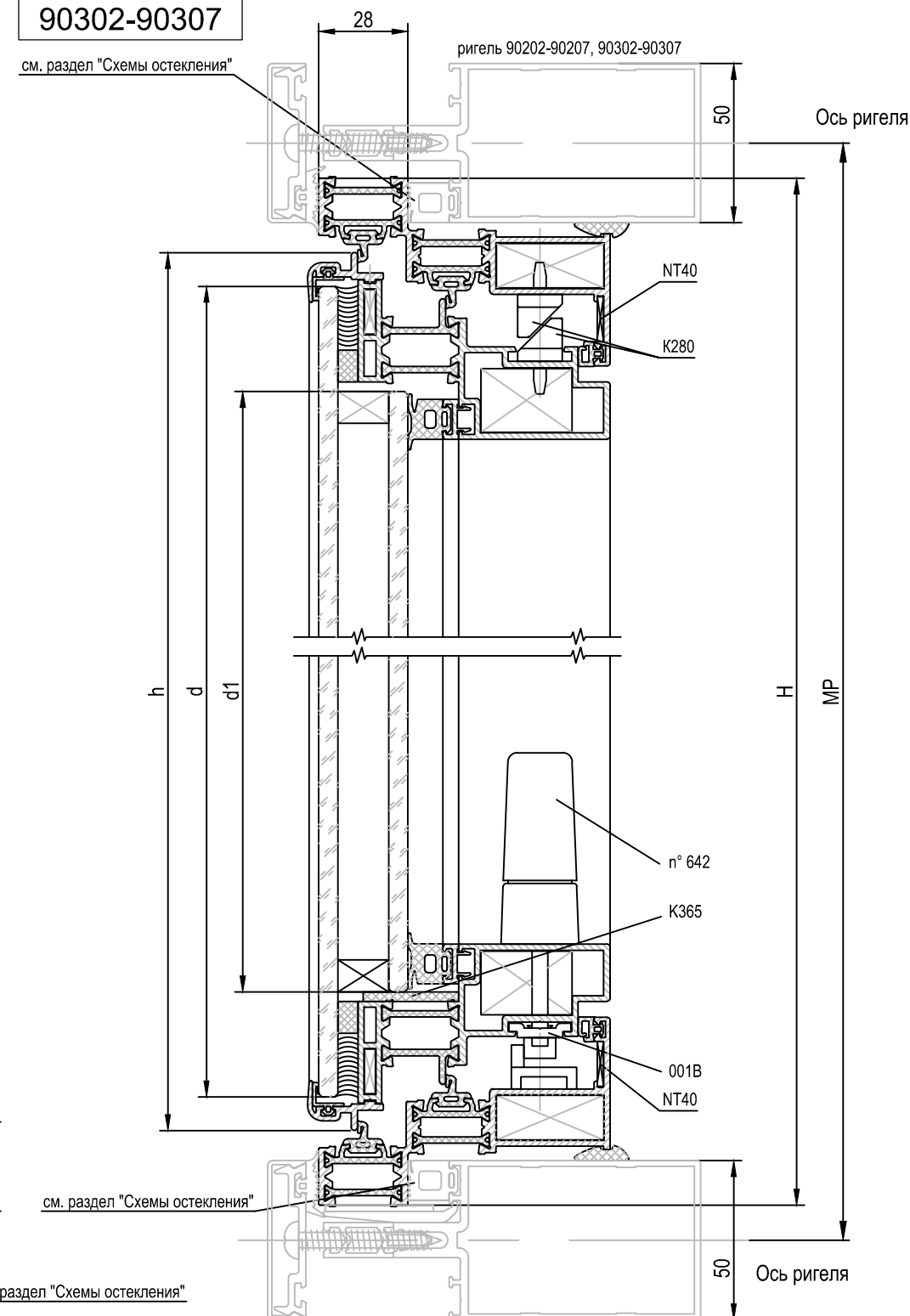
Б



Б-Б

Ригель
90202-90207,
90302-90307

см. раздел "Схемы остекления"



Примечание:

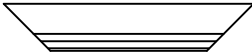
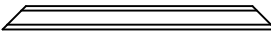
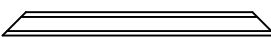
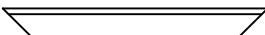
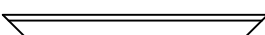
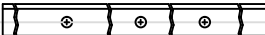
После установки интегрированного окна в фасад раму крепить при помощи винтов 2-5x25.12X12H9T ГОСТ 10621-80 и шайб 5.21 ГОСТ 11371-78.

Шаг установки винтов 400 мм. (см. обработку)

Под винты в профилях стоек и ригелей сверлить отверстия Ø3.8 мм.

Видимые отверстия Ø12 в раме интегрированного окна закрывают заглушками TP12.



Тип 2		Расстояние между осями ригелей	MP
		Расстояние между осями стоек	MC
Обозн.	Раскрой профиля	Кол-во, шт	Размер на исполнение,мм
Алюминиевые профили			
150656			2 MC-86
			2 MP-86
150657			2 L=MC-22
			2 H=MP-22
150914			2 MC-161
			2 MP-161
006B			2 l=MC-68,8
			2 h=MP-68,8
001B			2 Длина и обработка зависят от выбора петель. см. лист 3-7-24
			2 Длина и обработка зависят от размеров окна. см. лист 3-7-24
			2 см. п.1 примечаний
Резиновые уплотнители			
см. п.2 прим.		1	2(MC+MP)-644
Y005		1	2(MC+MP)-498
Y063		1	4(MC+MP)-554
Y064		1	2(MC+MP)-314
G003D		1	2(MC+MP)-200
Шнур уплотнительный "NORTON" 6.4x10 "DOW CORNING"		1	2(MC+MP)-520
Заполнение стеклопакет			
		1	c=MC-90 c1=MC-156 d=MP-90 d1=MP-156
Аксессуары			
K261	сухарь	4	
K262	сухарь	4	
K280	сухарь	2	п.3
K365	подкладка	2	
A011	сухарь	4	
NT40	уголок	4	
н° 642	ручка левая	1	SOBINCO п.4
M5 BN1972	клепальная гайка A2 UTİROS "SFS"	14	В случае использования петли п° P691-406
		16	В случае использования петли п° P691-660

Аксессуары, применяемые в зависимости от размеров L и H.											
H L		550...800мм.		800...1100мм.				1100...1500мм.		1500...2000мм.	
		Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.
500...1100мм.	SOBINCO	Фрикционная петля п° P691-406 (комплект) (п.5)	1	Фрикционная петля п° P691-406 (комплект) (п.5)	1	Фрикционная петля п° P691-660 (комплект) (п.6)	1	Фрикционная петля п° P691-660 (комплект) (п.6)	1	Фрикционная петля п° P691-660 (комплект) (п.6)	1
		Ответная запорная часть п° 556	2	Ответная запорная часть п° 556	4	Ответная запорная часть п° 556	2	Ответная запорная часть п° 556	4	Ответная запорная часть п° 556	6
		Цапфа запорная п° 907/320	2	Цапфа запорная п° 907/320	2	Цапфа запорная п° 907/320	2	Цапфа запорная п° 907/320	2	Цапфа запорная п° 907/320	4
1100...1700мм	ROTO	R01F (п.12)	—	R01F (п.12)	2	R01F (п.12)	—	R01F (п.12)	2	R01F (п.12)	2
	SOBINCO	Фрикционная петля п° P691-406 (комплект) (п.5)	1	Фрикционная петля п° P691-406 (комплект) (п.5)	1	Фрикционная петля п° P691-660 (комплект) (п.6)	1	Фрикционная петля п° P691-660 (комплект) (п.6)	1	Фрикционная петля п° P691-660 (комплект) (п.6)	1
		Ответная запорная часть п° 556	4	Ответная запорная часть п° 556	6	Ответная запорная часть п° 556	4	Ответная запорная часть п° 556	6	Ответная запорная часть п° 556	8
1100...1700мм	ROTO	Цапфа запорная п° 907/320	4	Цапфа запорная п° 907/320	4	Цапфа запорная п° 907/320	4	Цапфа запорная п° 907/320	4	Цапфа запорная п° 907/320	6
	ROTO	R01F (п.12)	—	R01F (п.12)	2	R01F (п.12)	—	R01F (п.12)	2	R01F (п.12)	2

- Используется при размерах L или H больше 1100мм. Длина и обработка см. лист 3-7-24
- Резиновый уплотнитель, в зависимости от толщины заполнения, выбирать из таблицы:

Толщина заполнения, мм	Резиновый уплотнитель
32	Y016
30	Y017
28	Y018

- Используется при размере L больше 1000мм.
- Цвет ручки выбирается из таблицы:

Обозначение	Покрытие
п° 642 N	серебро
п° 642 RAL 9010	белый
п° 642 RAL 9005	черный
п° 642 RAL ...	цвет по шкале RAL на заказ

- Максимальная масса створки- 55 кг. Максимальный угол открывания- 50°. Рекомендуется ограничить угол открывания- углом 25°, путем перемещения вверх подвижной планки фрикционной петли при креплении ее к раме.
- Максимальная масса створки- 100 кг. Максимальный угол открывания- 20°.
- Для крепления фрикционной петли использовать винты ГОСТ 17473-80:
 - в случае использования петли п° P691-406- A2.M5-6gx16.12X18H9-10шт; A2.M5-6gx12.12X18H9-4шт;
 - в случае использования петли п° P691-660- A2.M5-6gx16.12X18H9-12шт; A2.M5-6gx12.12X18H9-4шт.
- Для крепления ответной запорной части п° 556 использовать винты 2-5x14.12X18H9T ГОСТ 10619-80- 2шт. на одну деталь.
- Для крепления ручки п° 642 использовать винты A2.M5-6gx30.12X18H9T ГОСТ 17475-80- 2шт.
- Для крепления K280 использовать винты 2-4x12.12X18H9T ГОСТ 10619-80- 4шт.
- Для крепления профиля 006B использовать винты 2-4x14.12X18H9T ГОСТ 10619-80. Количество винтов определяется, исходя из шага установки- 150...200 мм.
- Допускается использование угловых переключателей, не указанных в каталоге. При этом длину тяг необходимо пересчитать в соответствии с монтажной схемой установки фурнитуры, схемой обработки тяг и размерами переключателя.

SOBINCO
ROTO

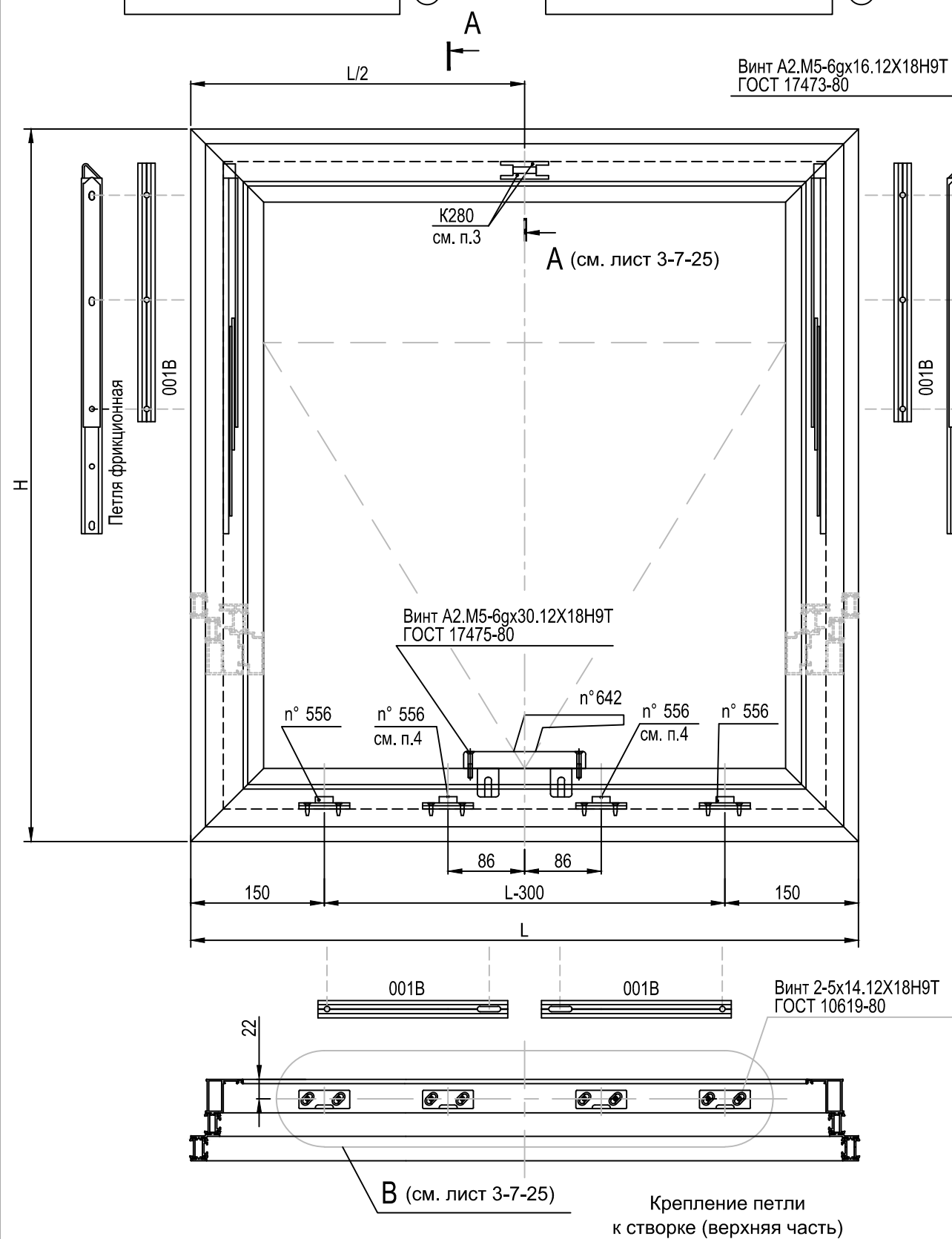


L=500...1700, H=550...800мм (п.1)

L=500...1700, H=800...1100мм (п.2)

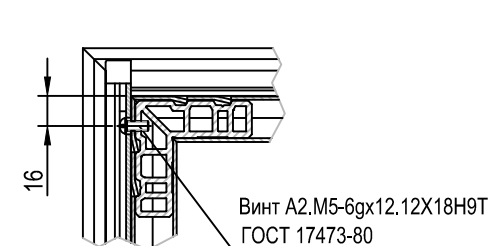
L=500...1700, H=800...1100мм (п.1)

L=500...1700, H=1100...2000мм (п.2)

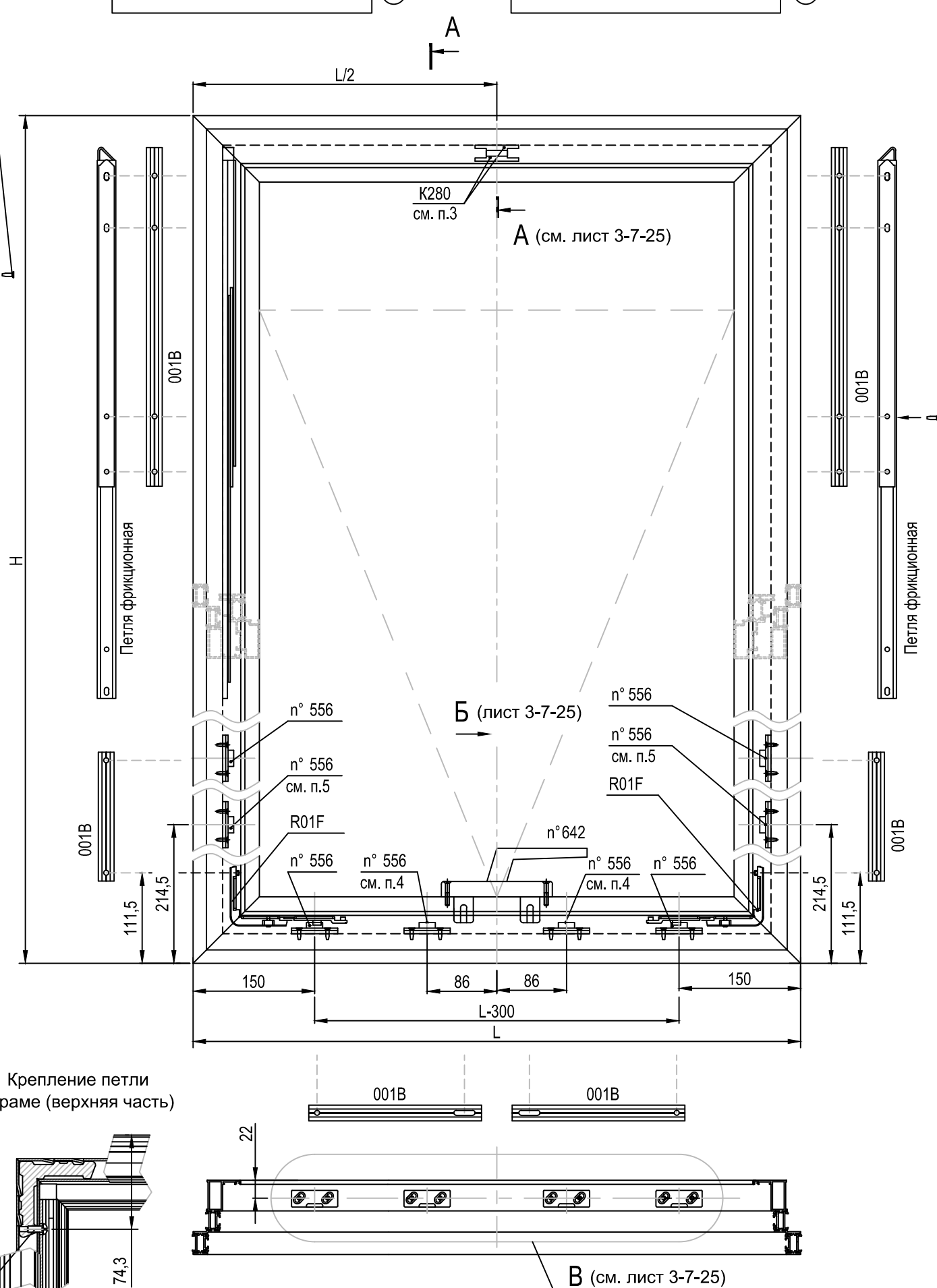
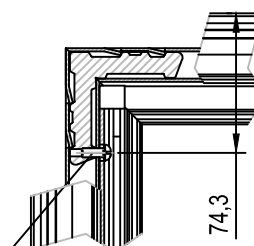


- Примечание: 1. В случае использования петли n° P691-406.
2. В случае использования петли n° P691-660.
3. Устанавливать при L больше 1000мм.
4. Устанавливать при L больше 1100мм.
5. Устанавливать при H больше 1500мм.

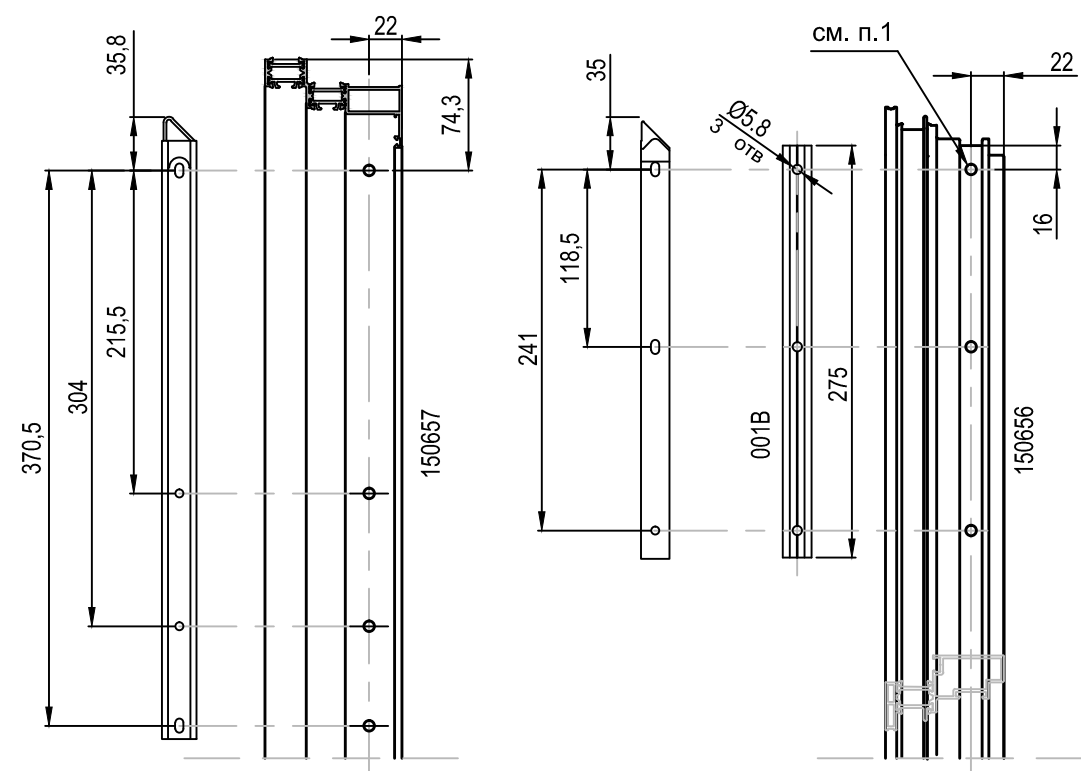
Крепление петли
к створке (верхняя часть)



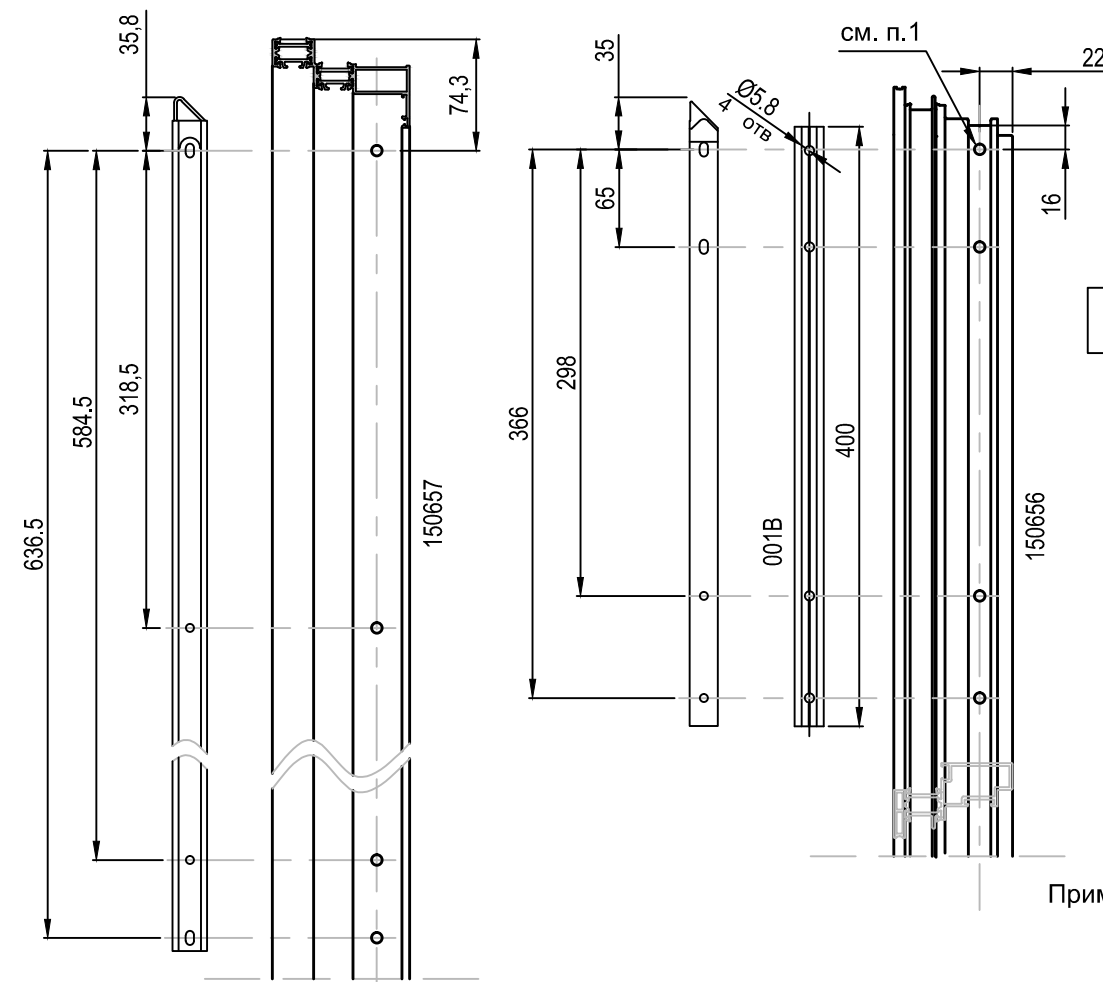
Крепление петли
к раме (верхняя часть)



Обработка профилей 150656, 150657 и 001B
под установку фрикционной петли н° Р691-406



Обработка профилей 150656, 150657 и 001B
под установку фрикционной петли н° Р691-660



Обработка тяг

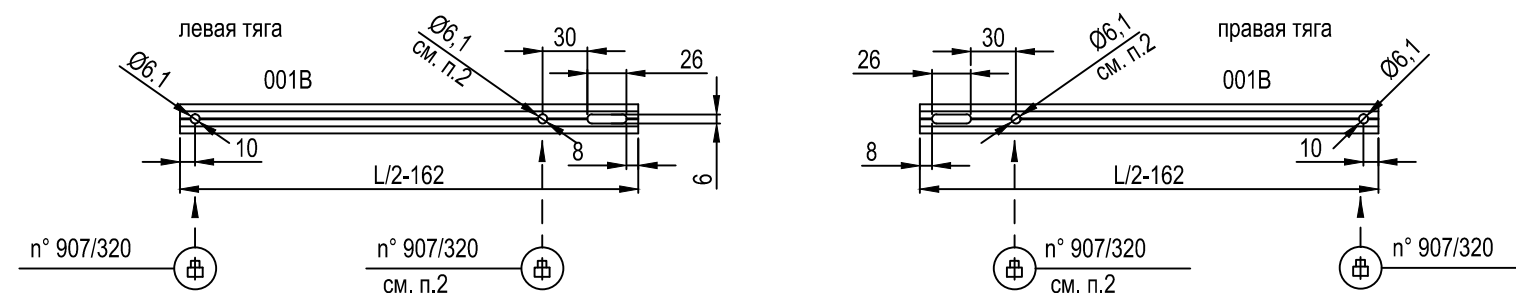
L=500...1700, H=550...800мм (п.3)

L=500...1700, H=800...1100мм (п.4)



H=MP-22
L=MC-22

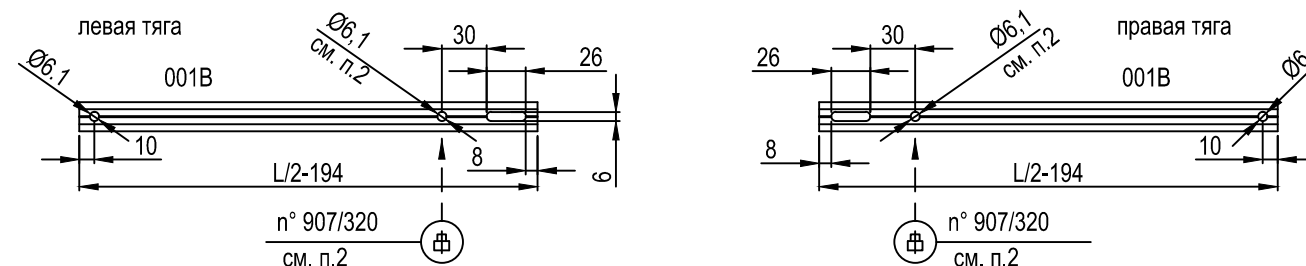
Обработка горизонтальных тяг.



L=500...1700, H=800...1100мм (п.3)

L=500...1700, H=1100...2000мм (п.4)

Обработка горизонтальных тяг (обработка по размерам при использовании R01F)



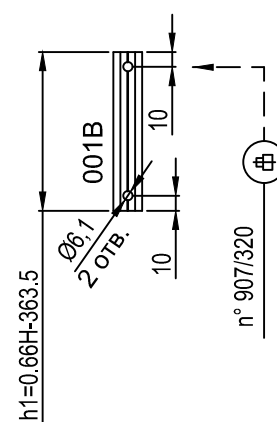
Обработка вертикальных тяг (обработка по размерам при использовании R01F)

L=500...1700, H=800...1100мм (п.3)

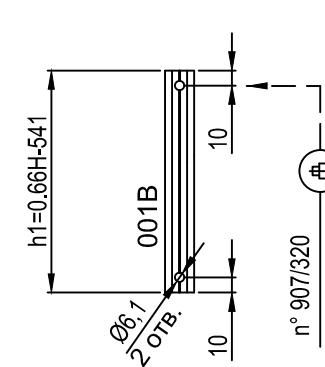
L=500...1700, H=1100...1500мм (п.4)

L=500...1700, H=1500...2000мм (п.4)

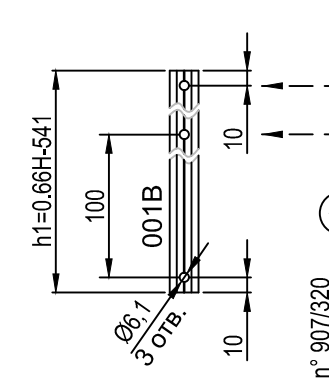
левая и правая тяги



левая и правая тяги



левая и правая тяги

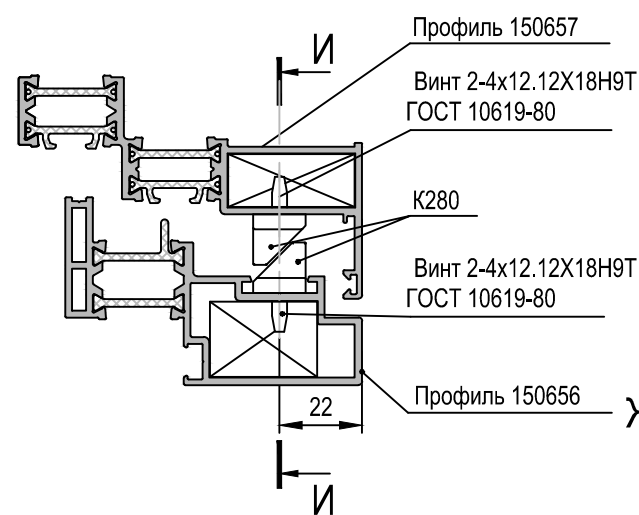


- Примечание: 1. Обработка верхнего отверстия производится при сборке створки после установки угловых сухарей (см. лист 3-7-29).
2. Обработка отверстия Ø6.1 и установка дополнительной запорной цапфы производится при L больше 1100мм.
3. В случае использования петли н° Р691-406.
4. В случае использования петли н° Р691-660.



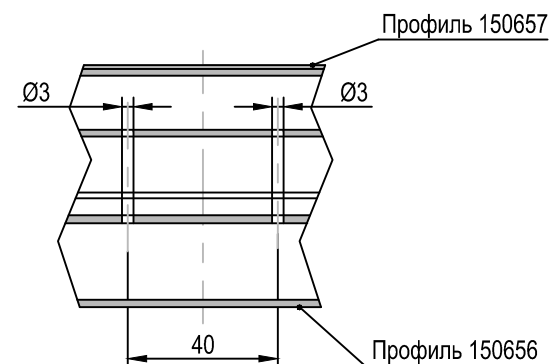
А-А (лист 3-7-23)

Обработка профилей 150656 и 150657
под установку упора K280.



И-И

K280 не показаны

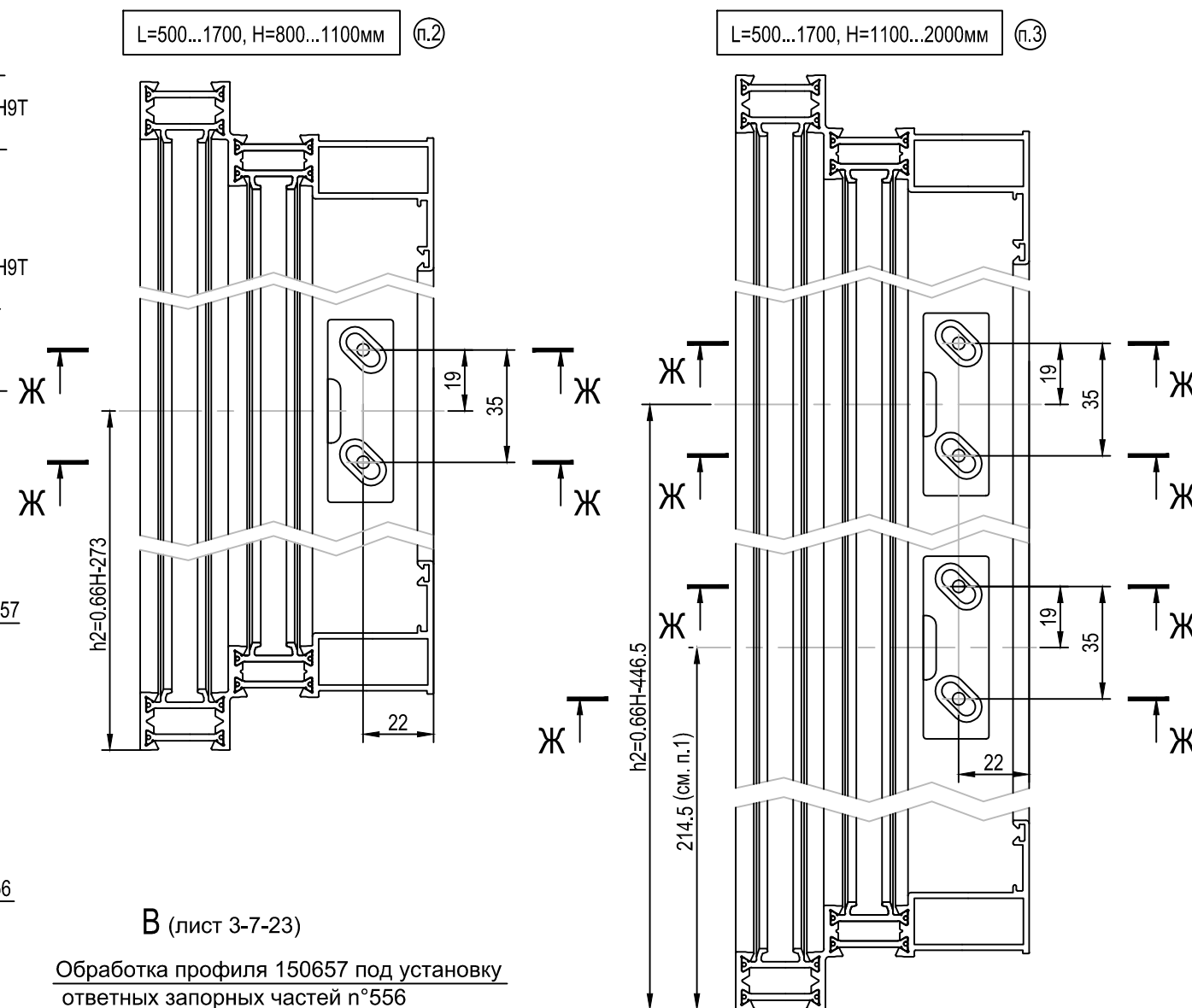


Б (лист 3-7-23)

Обработка профиля 150657 под установку
ответных запорных частей п°556

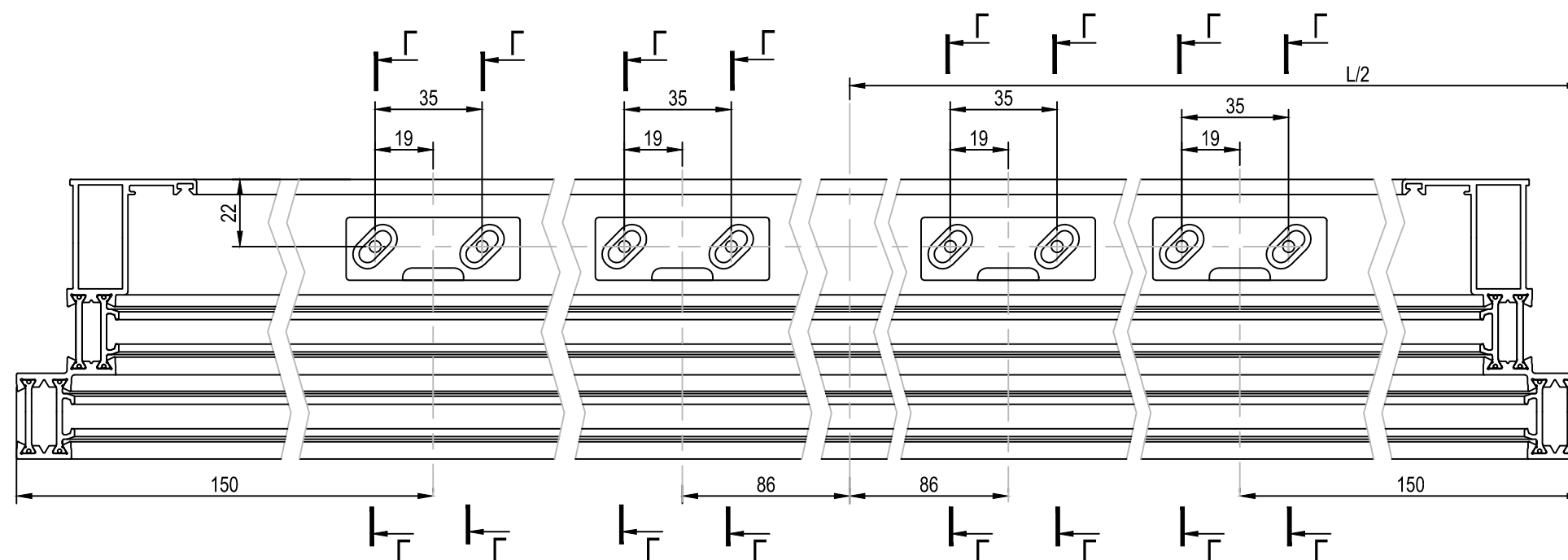
L=500...1700, H=800...1100мм (п.2)

L=500...1700, H=1100...2000мм (п.3)

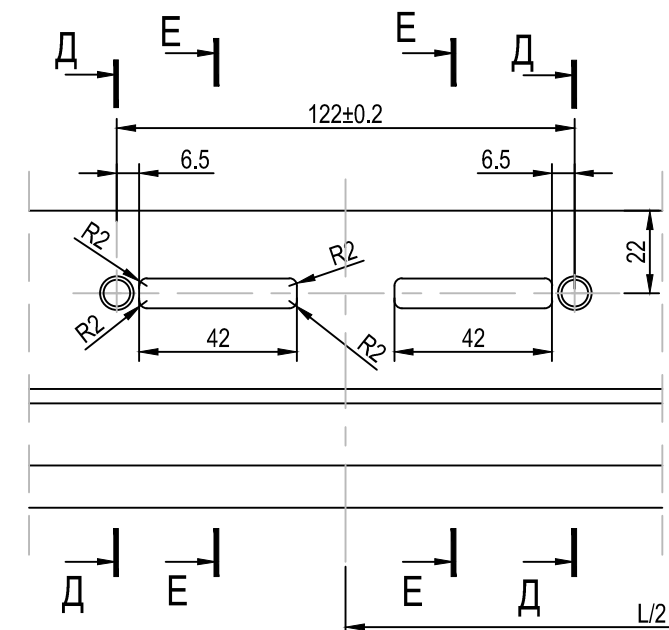


В (лист 3-7-23)

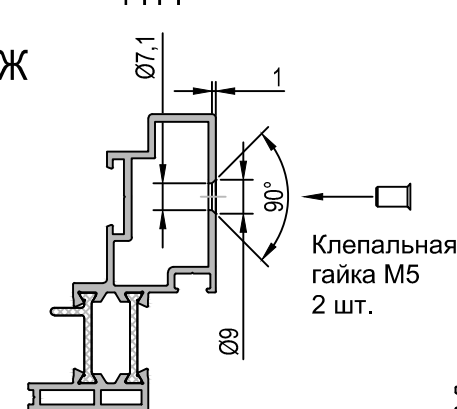
Обработка профиля 150657 под установку
ответных запорных частей п°556



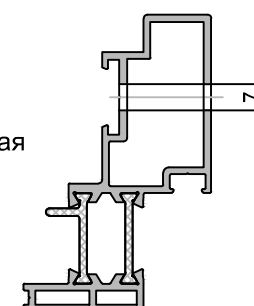
Обработка профиля 150656 под установку ручки.



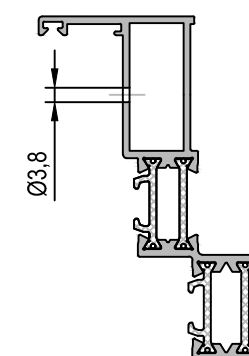
Д-Д



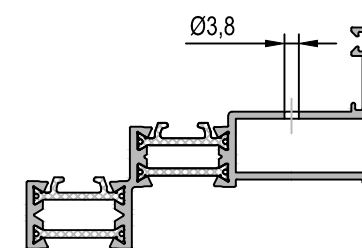
Е-Е



Г-Г



Ж-Ж



Примечание: 1. Обработку производить при H больше 1500 мм.
2. В случае использования петли п° P691-406.
3. В случае использования петли п° P691-660.

Сборка углов рамы интегрированного окна с использованием А011.
Обработка профиля створки под установку тяг.

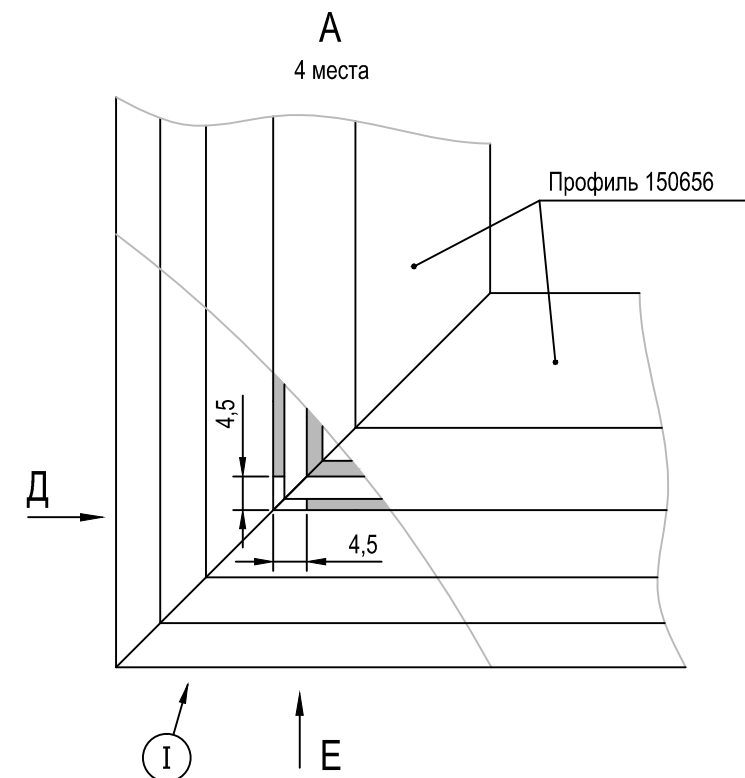
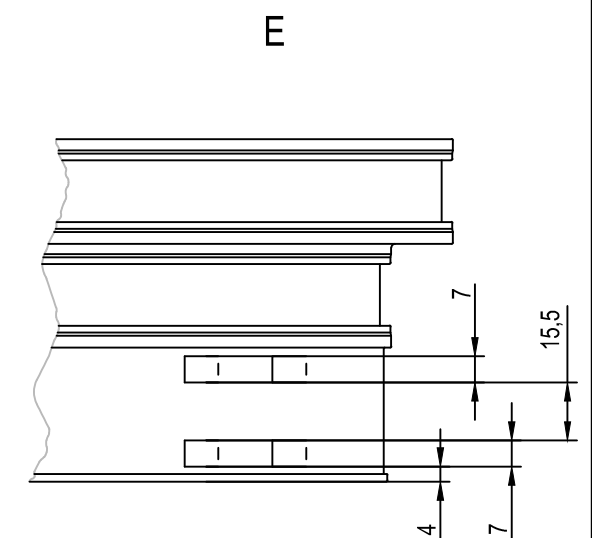
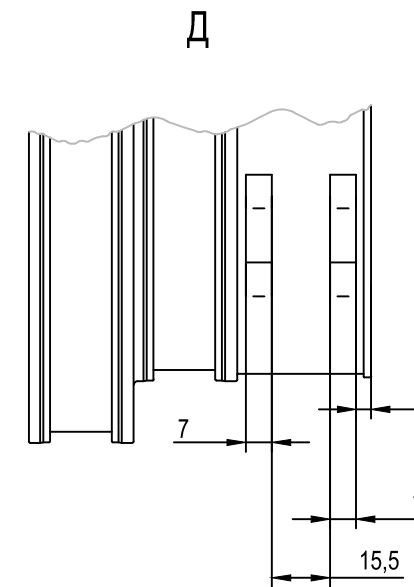
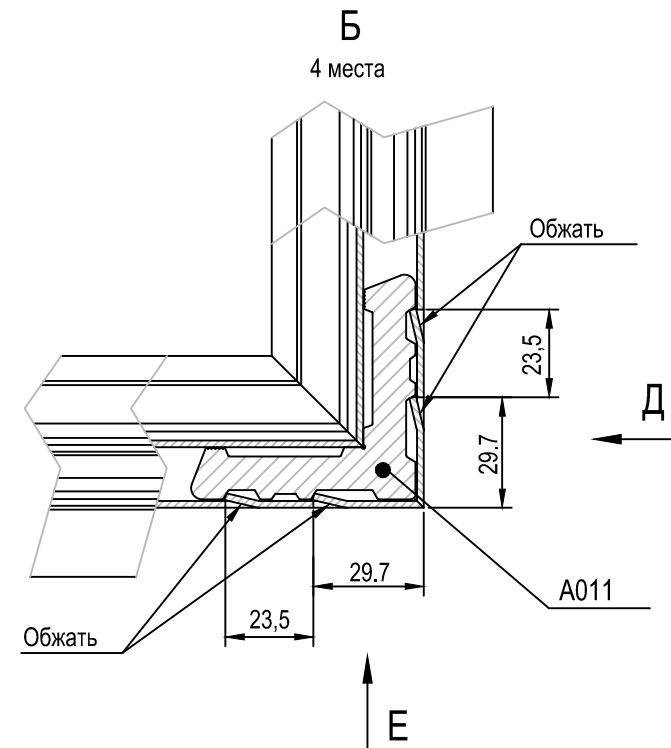
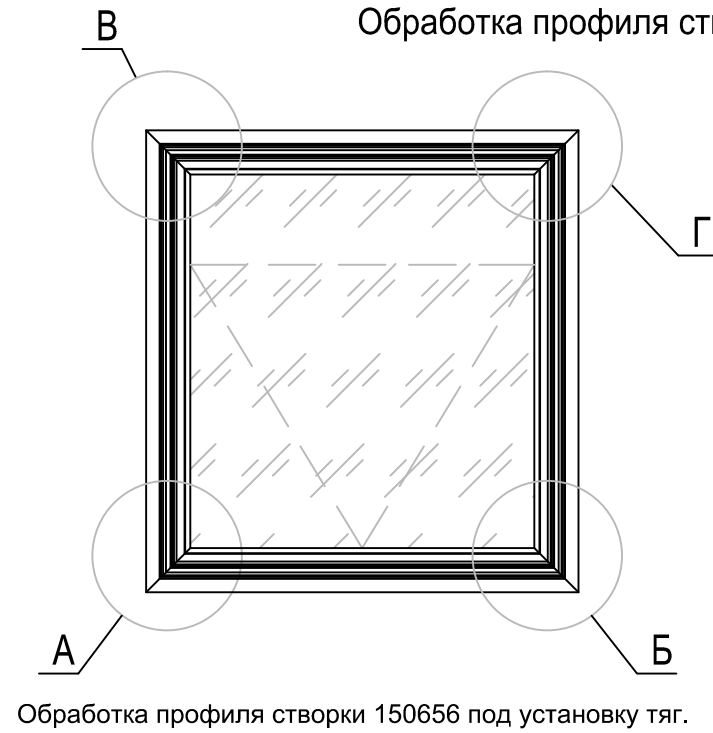


АГРИСОВГАЗ

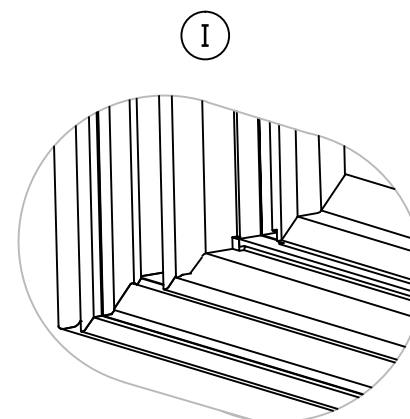
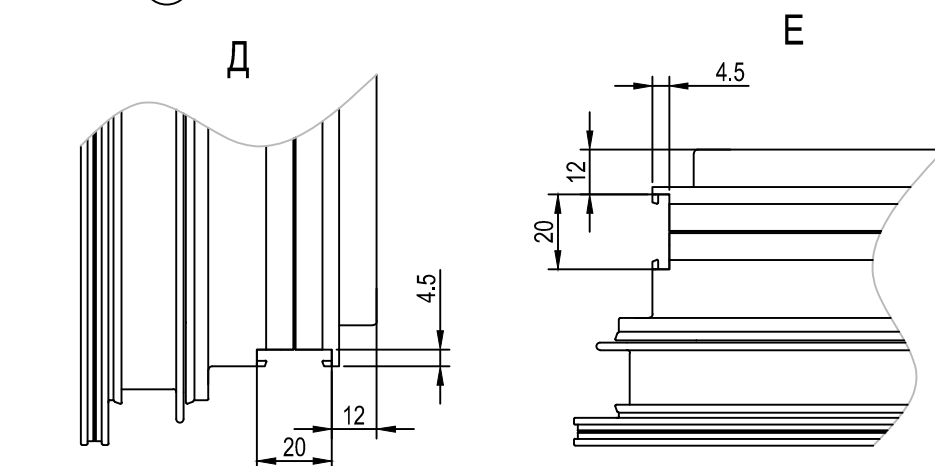
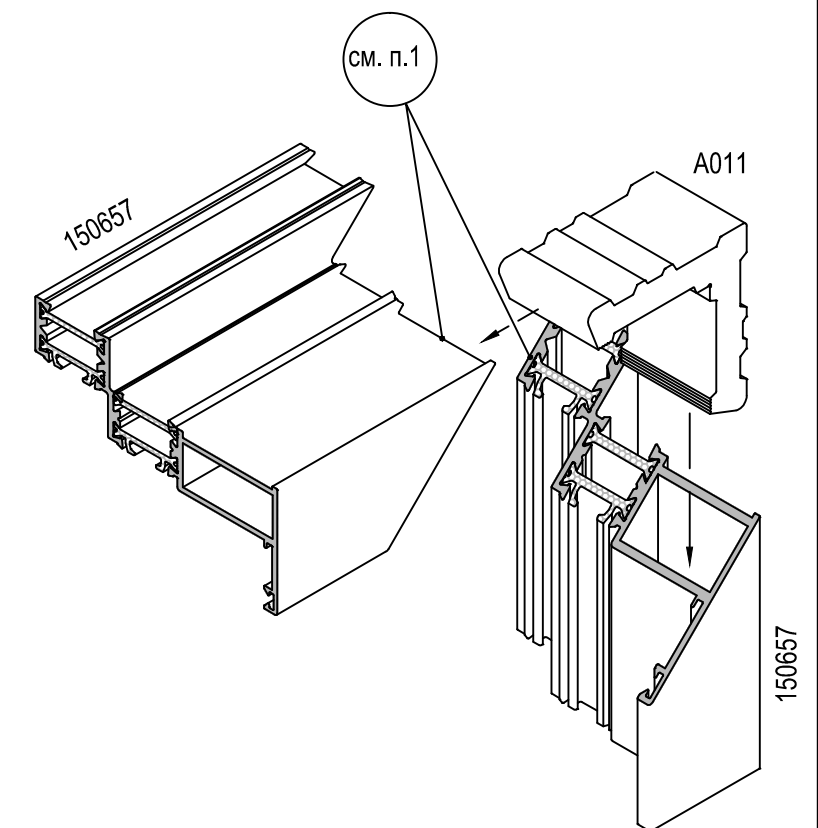
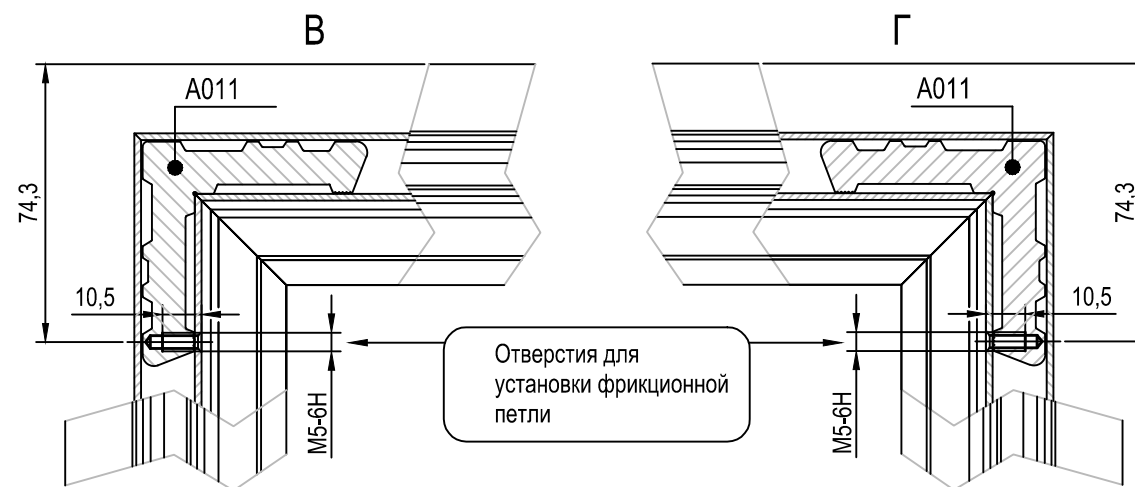
Система AGS 500

Типовая конструкция
интегрированного окна

Сборка углов рамы с использованием А011.

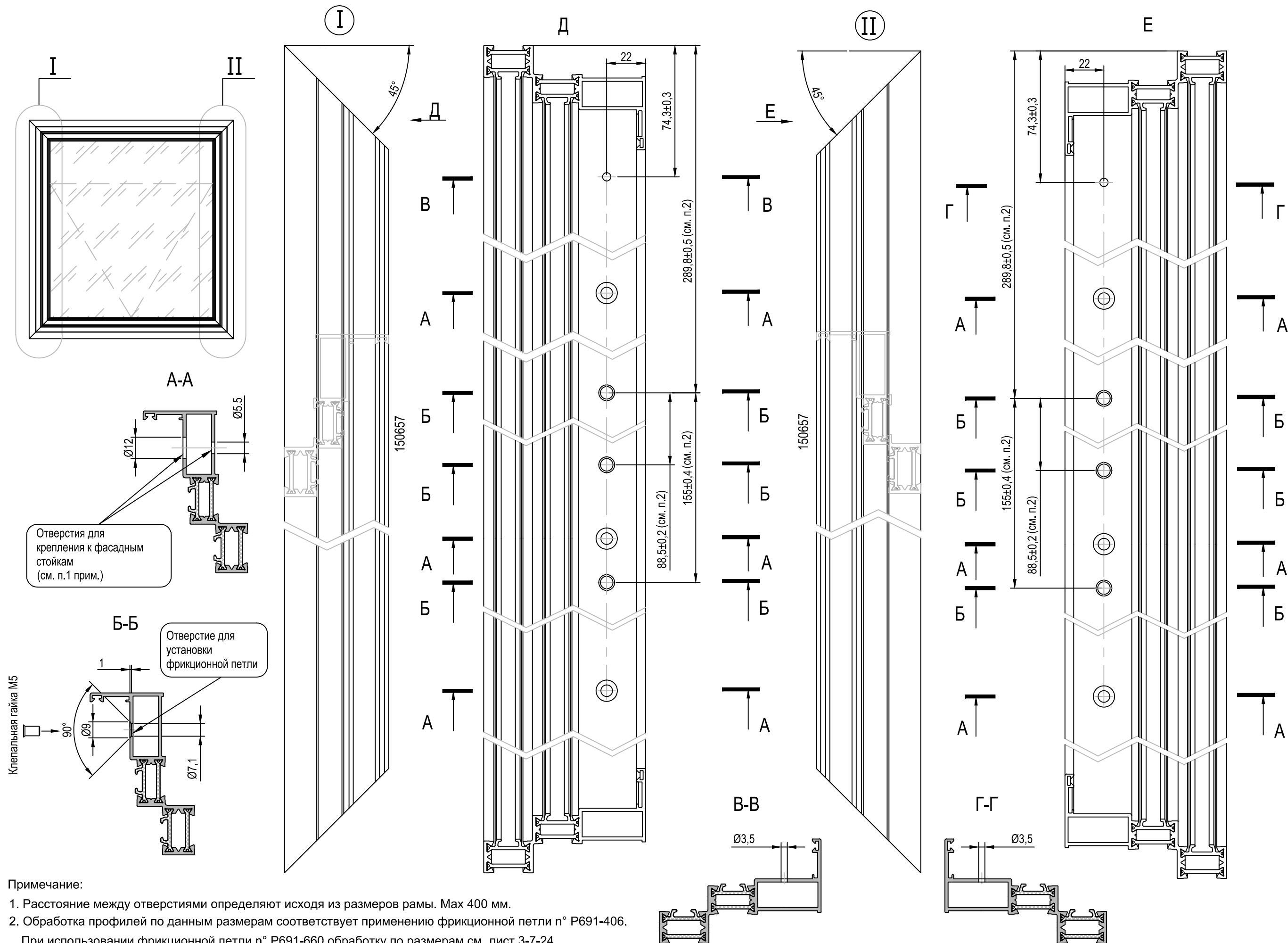


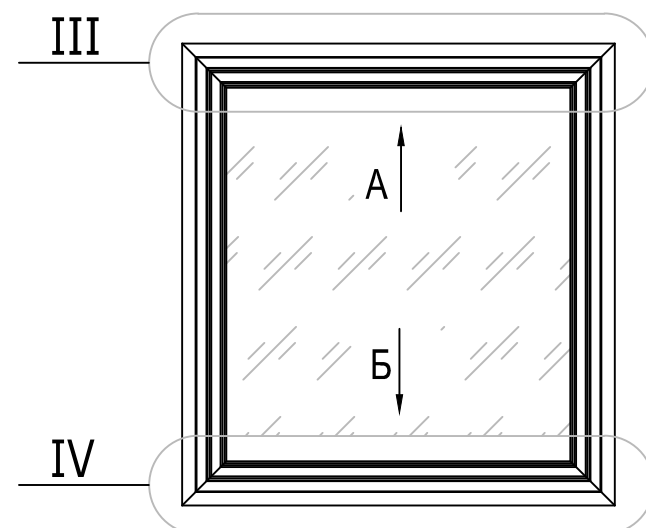
Обработка профиля рамы 150657 и А011 под установку фрикционных петель.



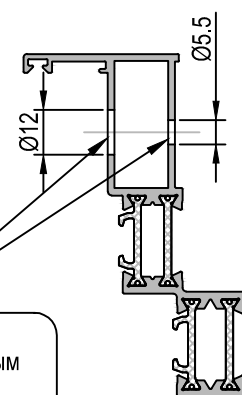
Примечание:

1. Перед обжимкой на торцы сопрягаемых профилей нанести клей NT25 или NT98.
2. Сухарь А011 устанавливать на клей NT25 или NT98.
3. Обработку резьбовых отверстий М5-6Н производить по отверстиям Ø3,5мм в раме.



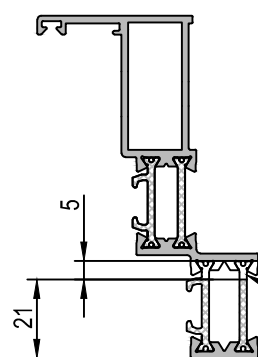


В-В



Отверстия для
крепления к фасадным
стойкам
(см. п.1 прим.)

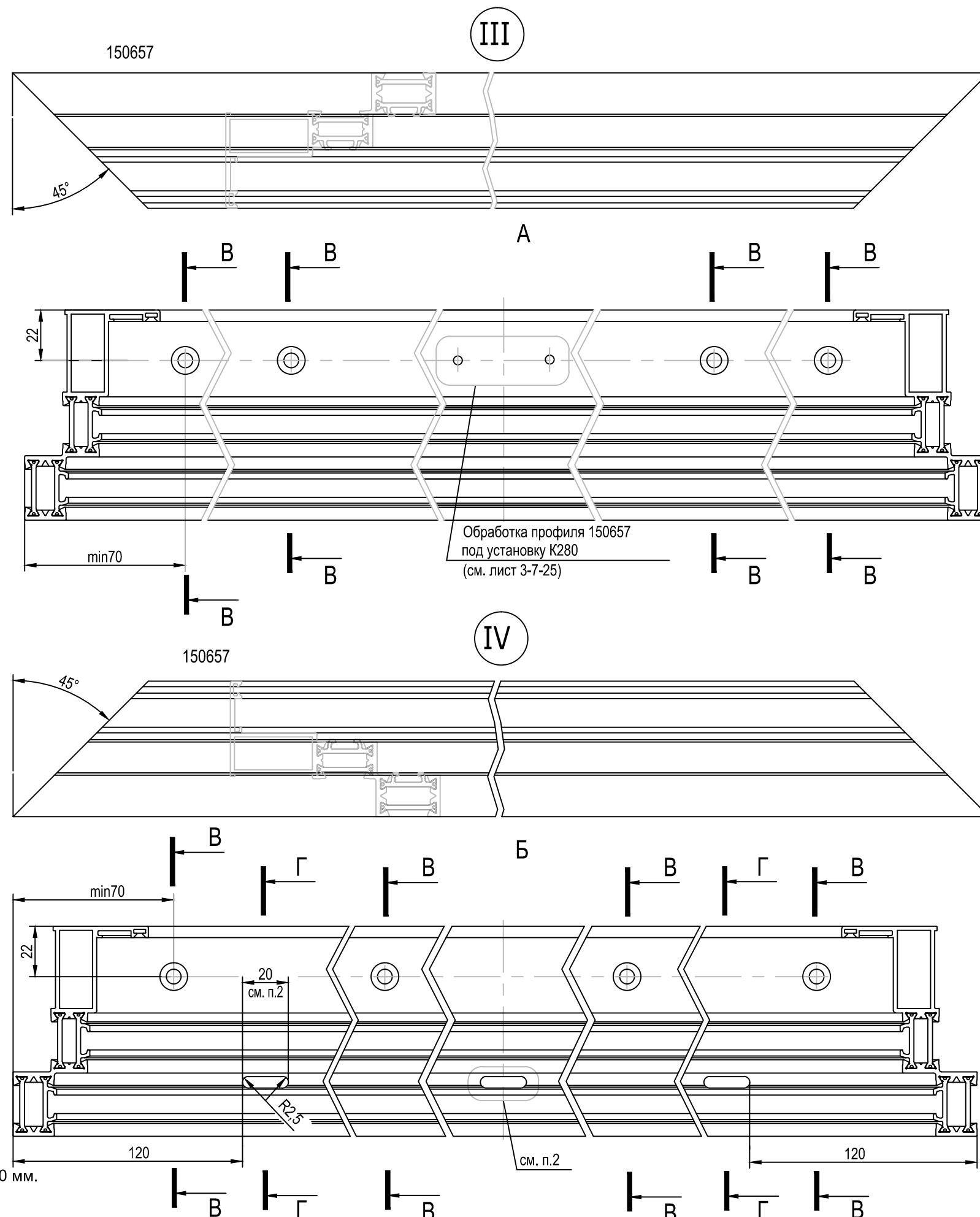
Г-Г

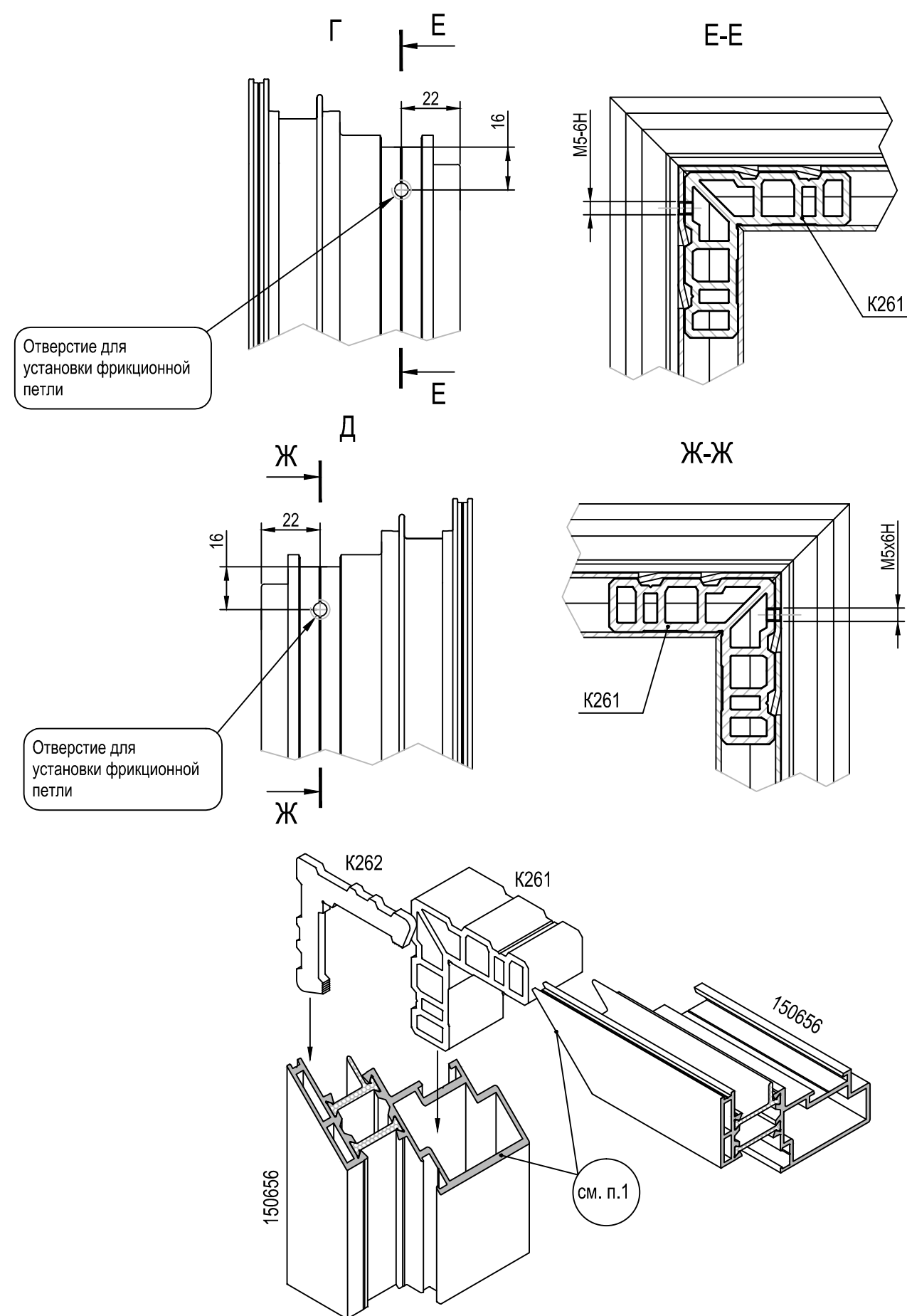
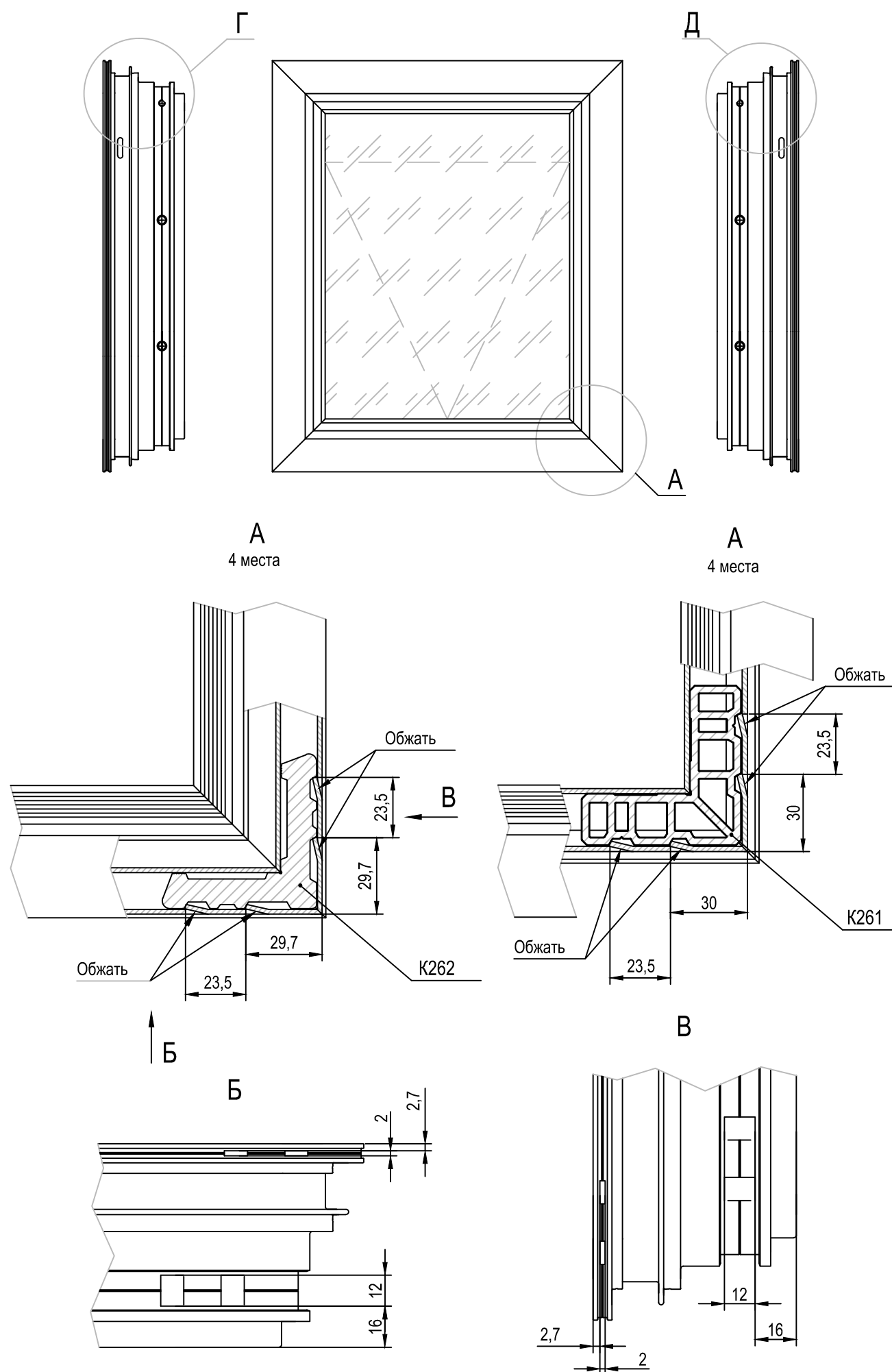


Дренажный паз
для слива
конденсата
(см. п.2 прим.)

Примечание:

1. Расстояние между отверстиями определяют исходя из размеров рамы. Max 400 мм.
2. При L меньше 1000мм.- 2 паза. Обработку среднего паза производить при L больше 1000мм.

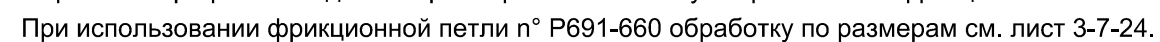


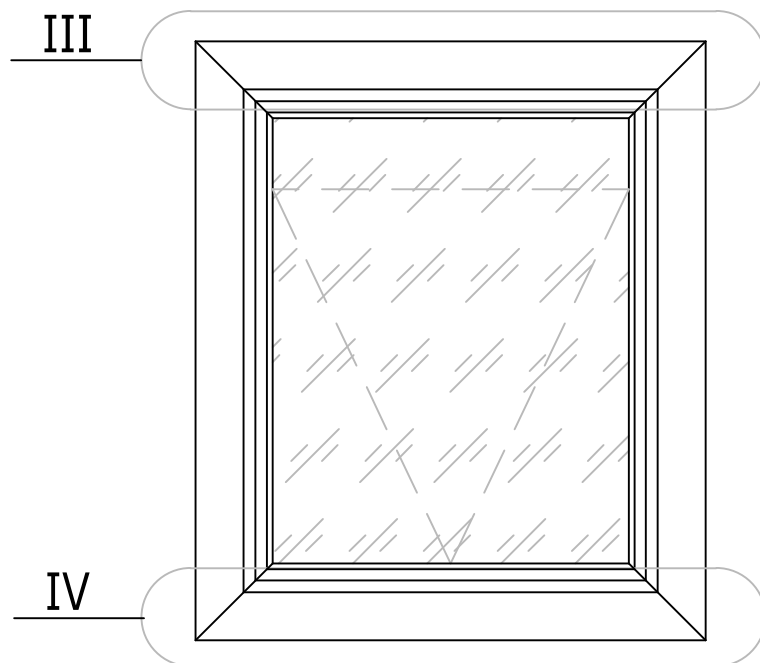


Примечание: 1. На торцы сопрягаемых профилей перед обжимкой нанести клей NT25 или NT98.

2. Сухари K261 и K262 устанавливать на клей NT25 или NT98.

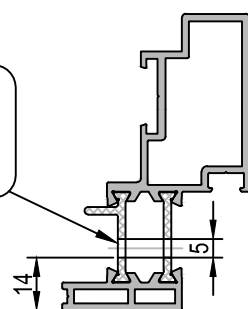
3. Обработку резьбовых отверстий М5-6Н производить по отверстиям Ø3,5мм в створке.





A-A

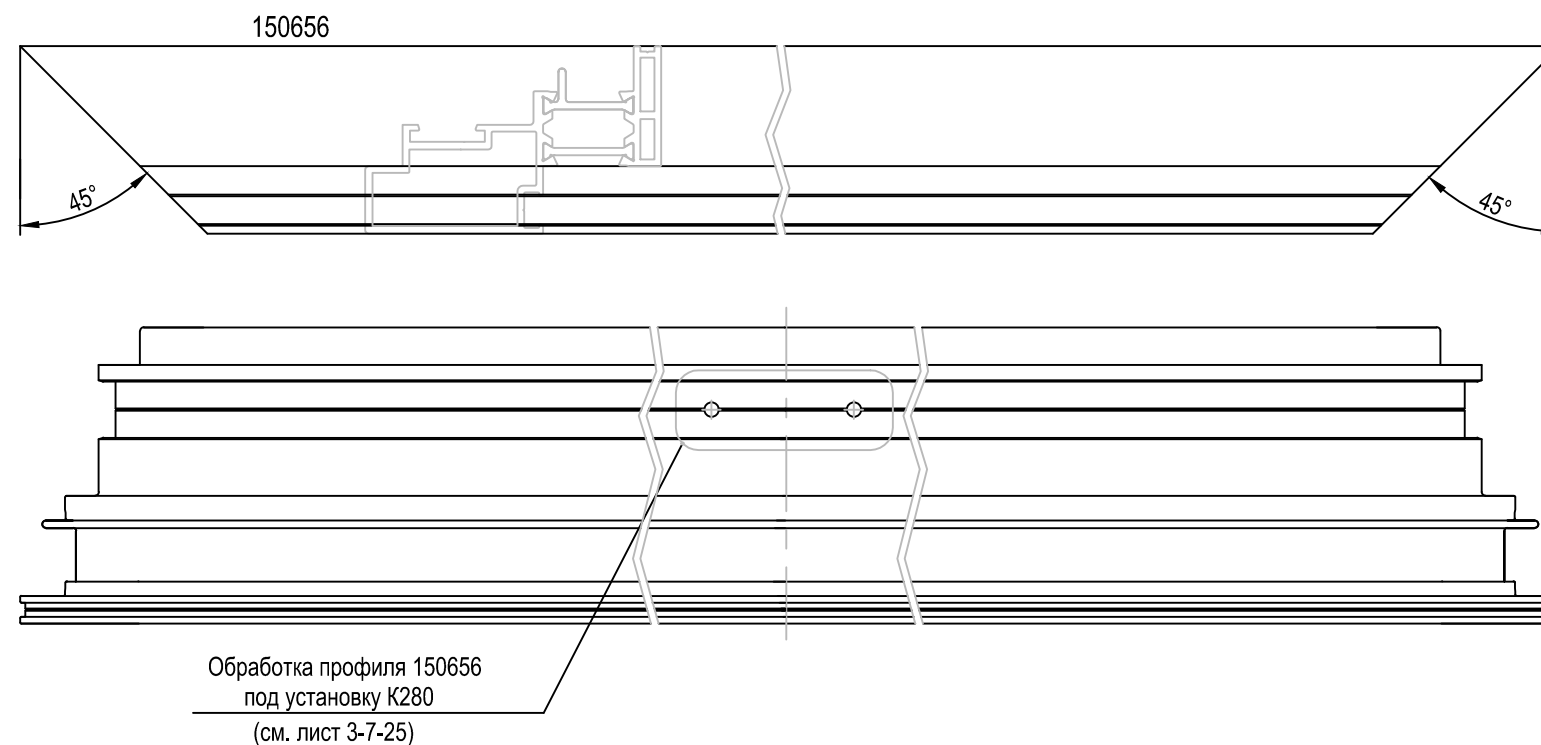
Дренажный паз
для слива
конденсата
(см. п.1 прим.)



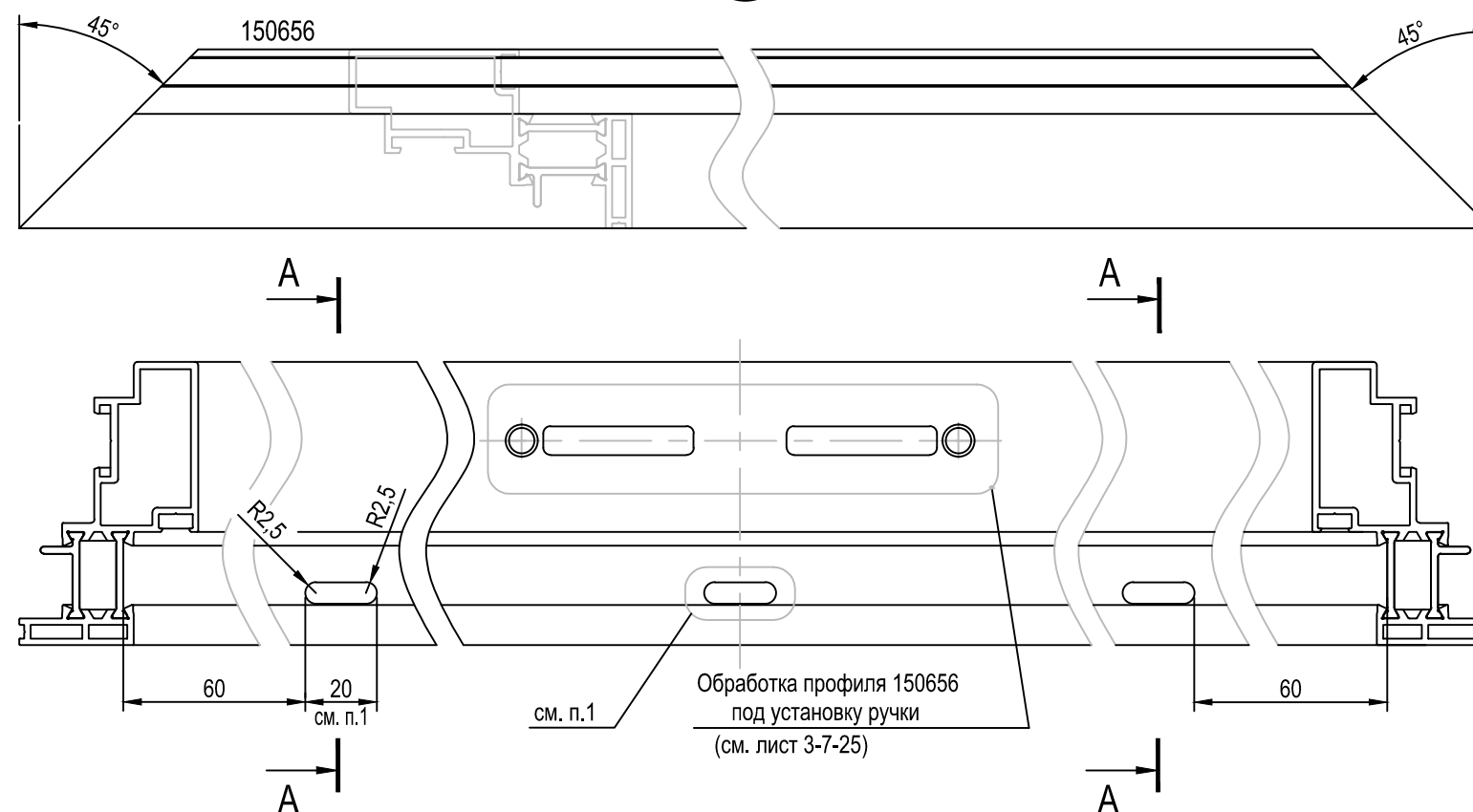
Примечание:

1. При L меньше 1000мм.- 2 паза. Обработку среднего паза производить при L больше 1000мм.

III



IV

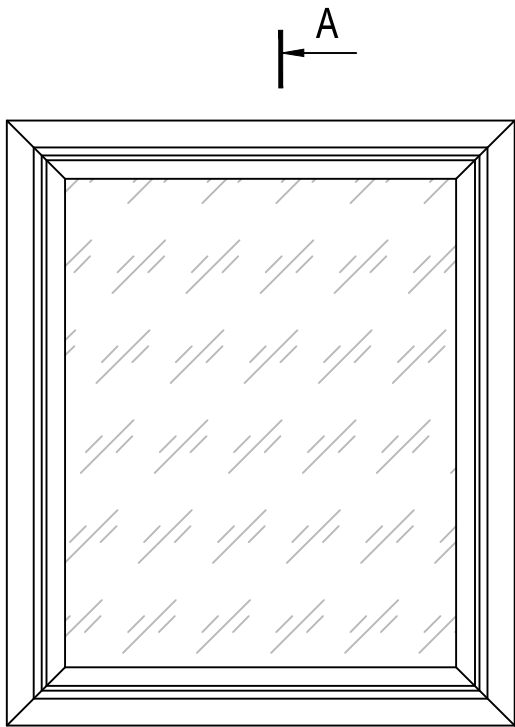


⚠ Показана конструкция окна, в котором используются герметики ф."Dow Corning".
Применение герметиков других производителей отражены в разделе П-4 каталога.

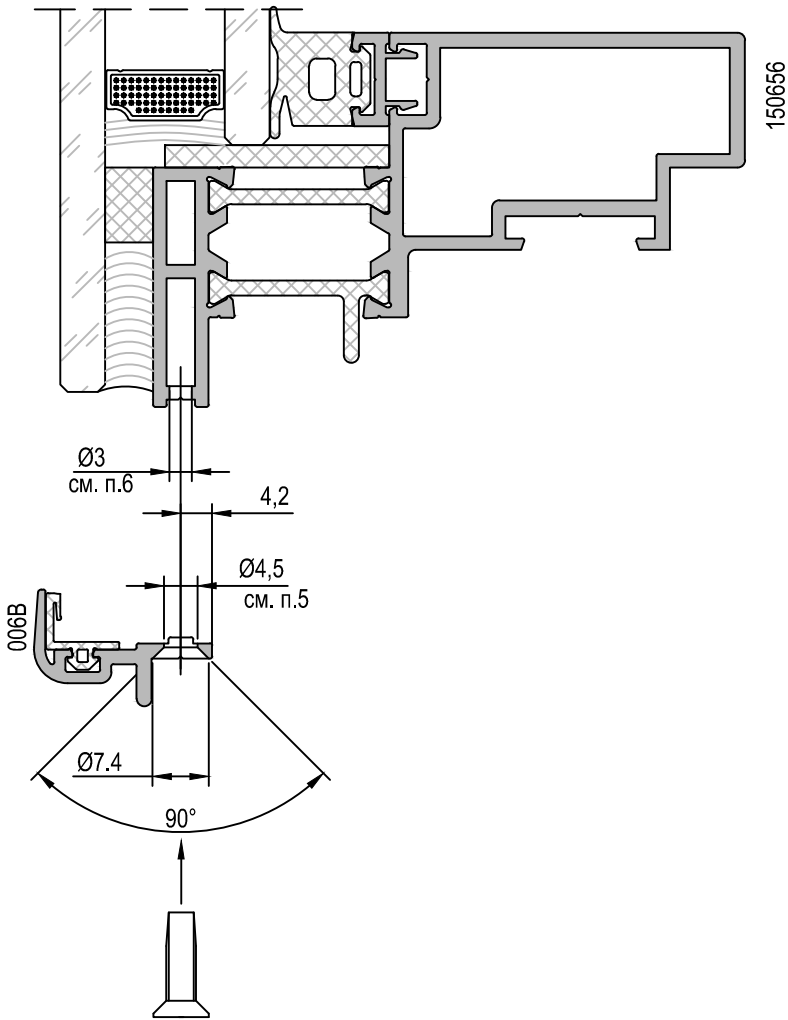
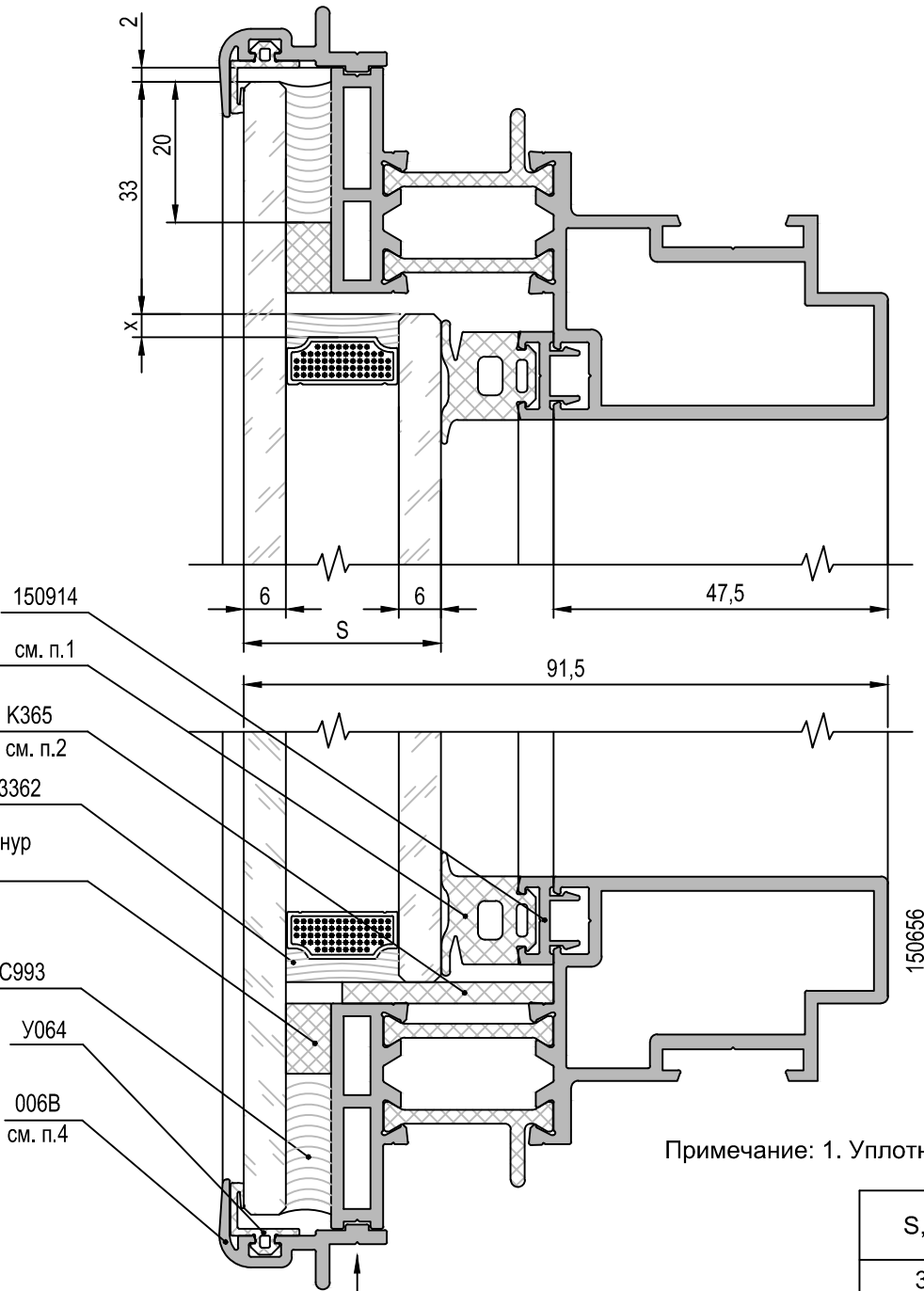
A-A

Профиль рамы 150657 не показан

Обработка профилей 150656 и 006В



A



Минимальная толщина слоя
вторичной герметизации
стеклопакета X, мм

Ветровая нагрузка, Па		
до 500	до 1000	до 2000
8	10	12

Внимание! При изготовлении ступенчатых стеклопакетов необходимо выставлять наружное и внутреннее стекло относительно друг друга, обеспечивая симметричный по противоположным сторонам перепад между ними (размер 33 мм). Также при приклейке ступенчатых стеклопакетов к створке окна ввиду возможных отклонений размеров при изготовлении стеклопакета и створки, необходимо перед нанесением герметика устанавливать стеклопакет на уплотнительный шнур NORTON и выставить край наружного стекла стеклопакета относительно края анодированной части профиля створки 150656, обеспечивая симметричный по противоположным сторонам створки окна перепад между ними (размер 2 мм). При этом, при необходимости, подкладки под внутреннее стекло подбираются другой толщины.

Примечание: 1. Уплотнитель выбирается из таблицы:

S, мм	Резиновый уплотнитель
32	Y016
30	Y017
28	Y018

2. При установке середины опорных подкладок K365 должны располагаться на расстоянии 150мм. от ближайшей стенки профиля 150656. Подкладки зафиксировать от перемещения при помощи клея или силиконового герметика.
3. Допускается применение "NORTON" 6.4x12 при условии обязательного согласования конструкции окна с фирмой "DOW CORNING".
4. При сборке на торцы сопрягаемых профилей 006В нанести клей NT25 или NT98.
5. Обработка под установку винтов производится с шагом 150...200 мм.
6. Обработку отверстия производить по сопрягаемой детали по месту.

Винт 2-4x14.12X18H9T
ГОСТ 10619-80 (см. п.5)



Тип 3

Интегрированное окно с фурнитурой FAPIM



Обработку профилей рамы, створки, обвязки, профиля П002 и расчёт стеклопакета см. окно интегрированное Тип 1

① Сечение ригеля



Только для ригелей 2-го уровня

Ригель
90303-90307

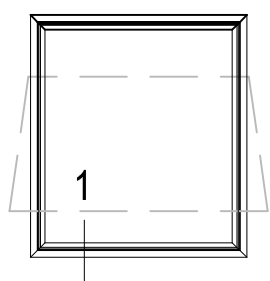
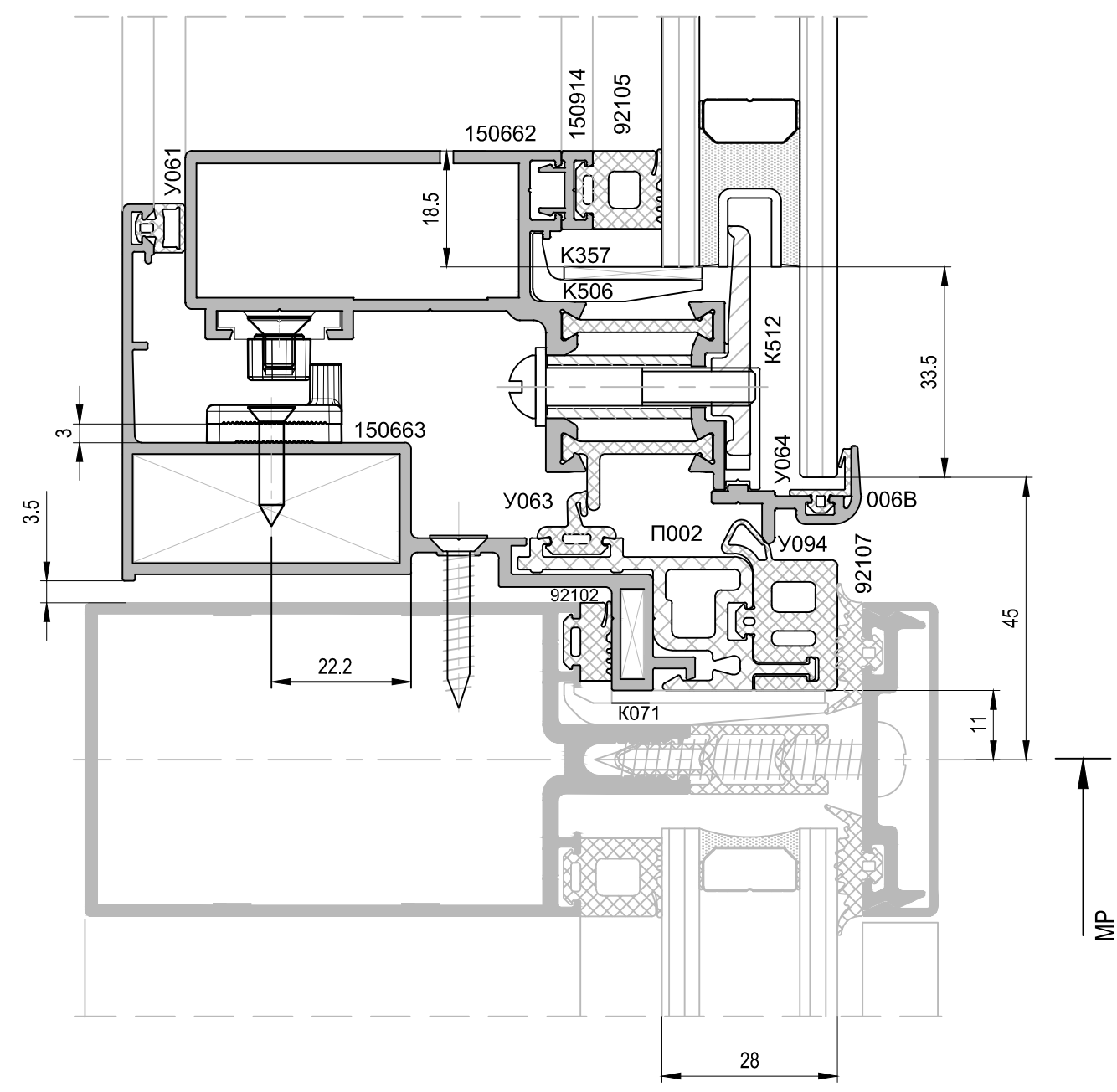
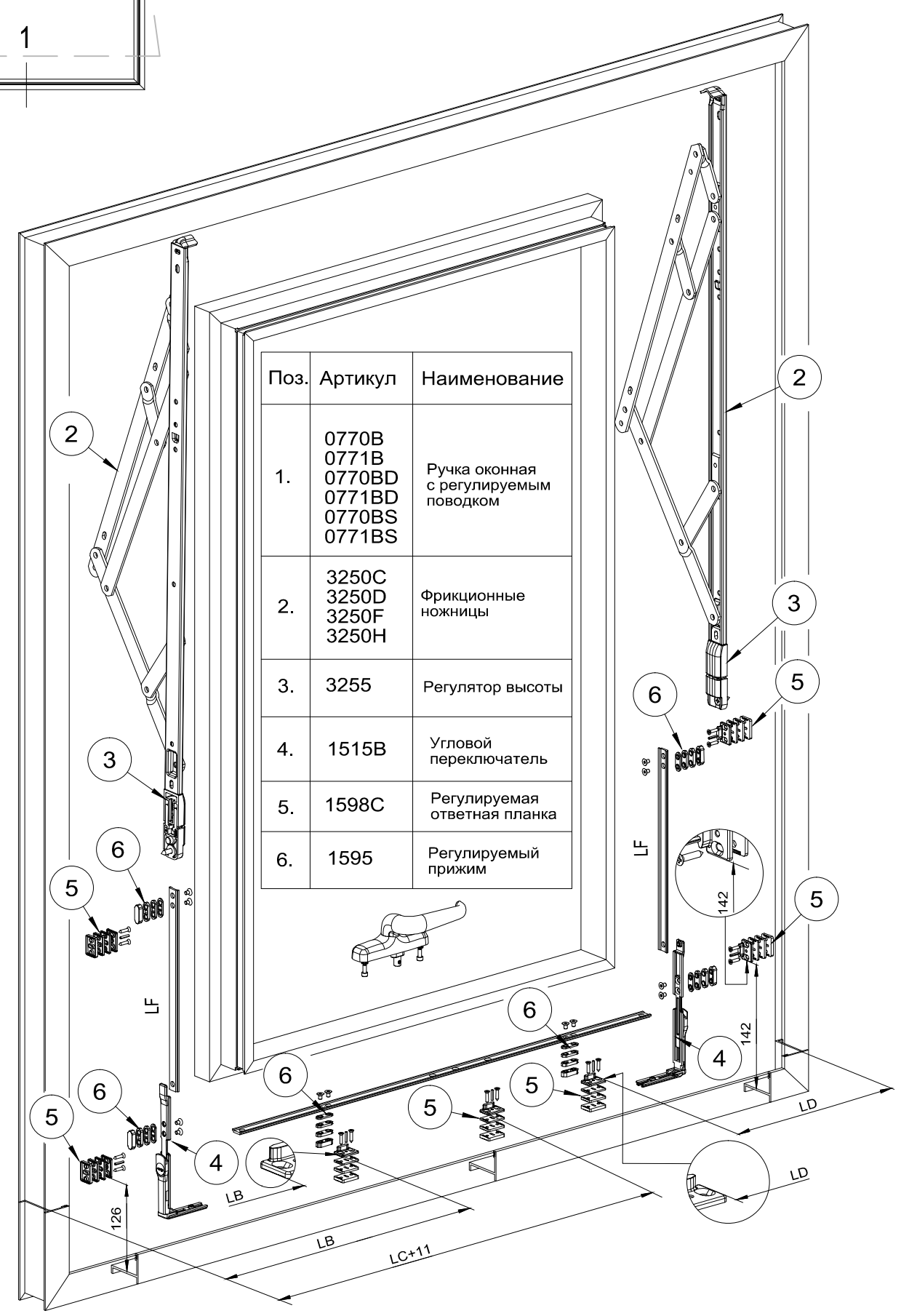
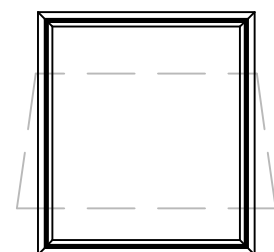


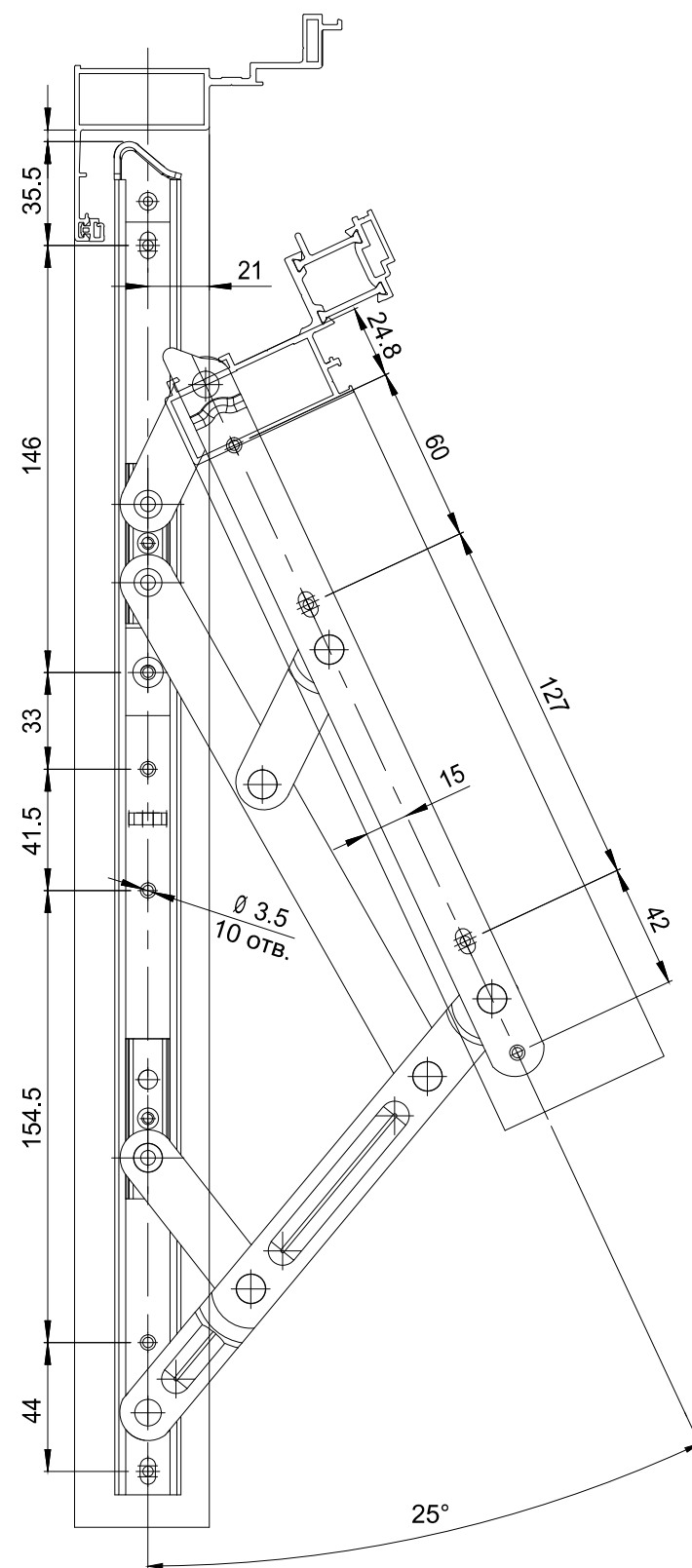
Схема установки фурнитуры



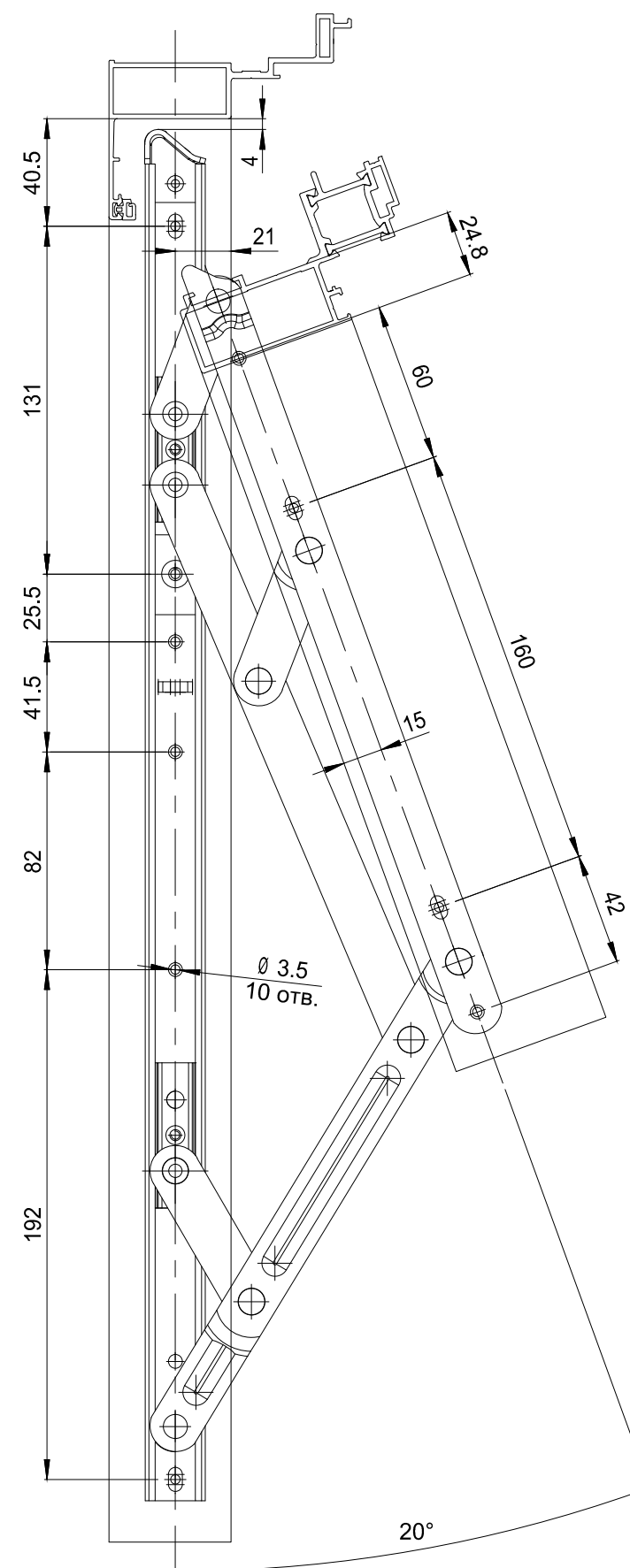
Поз.	Артикул	Наименование
1.	0770B 0771B 0770BD 0771BD 0770BS 0771BS	Ручка оконная с регулируемым поводком
2.	3250C 3250D 3250F 3250H	Фрикционные ножницы
3.	3255	Регулятор высоты
4.	1515B	Угловой переключатель
5.	1598C	Регулируемая ответная планка
6.	1595	Регулируемый прижим



3250C

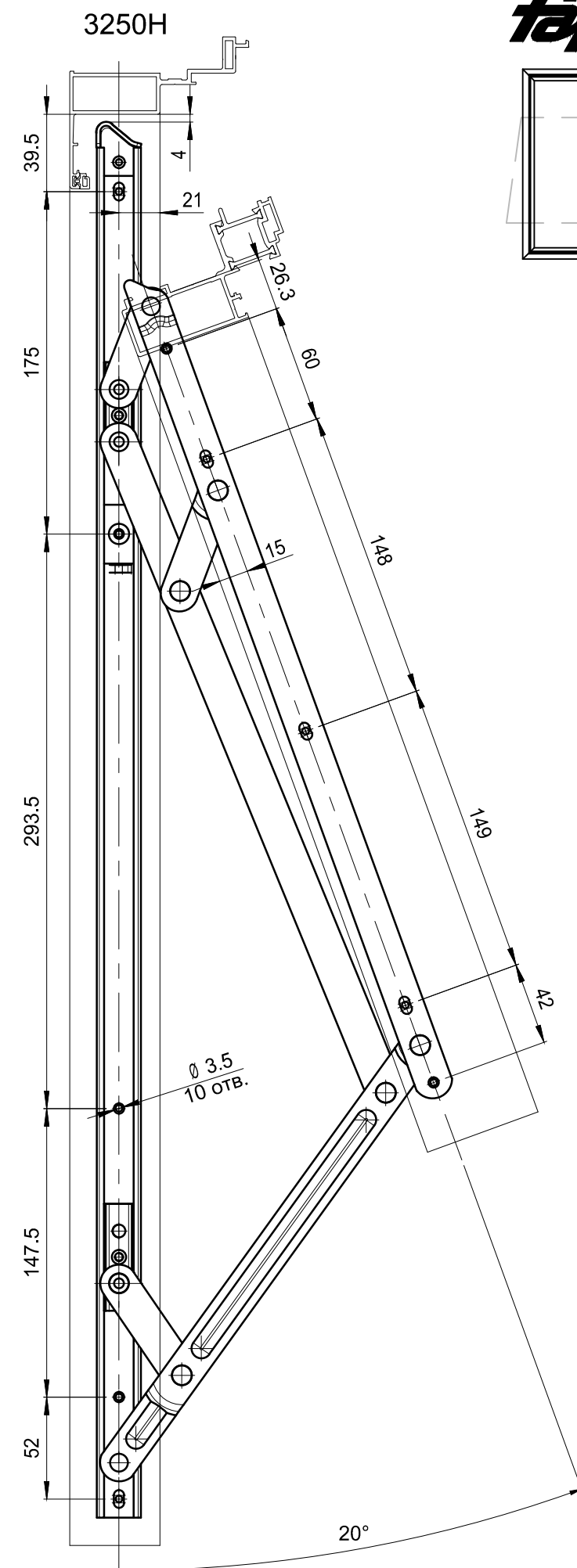
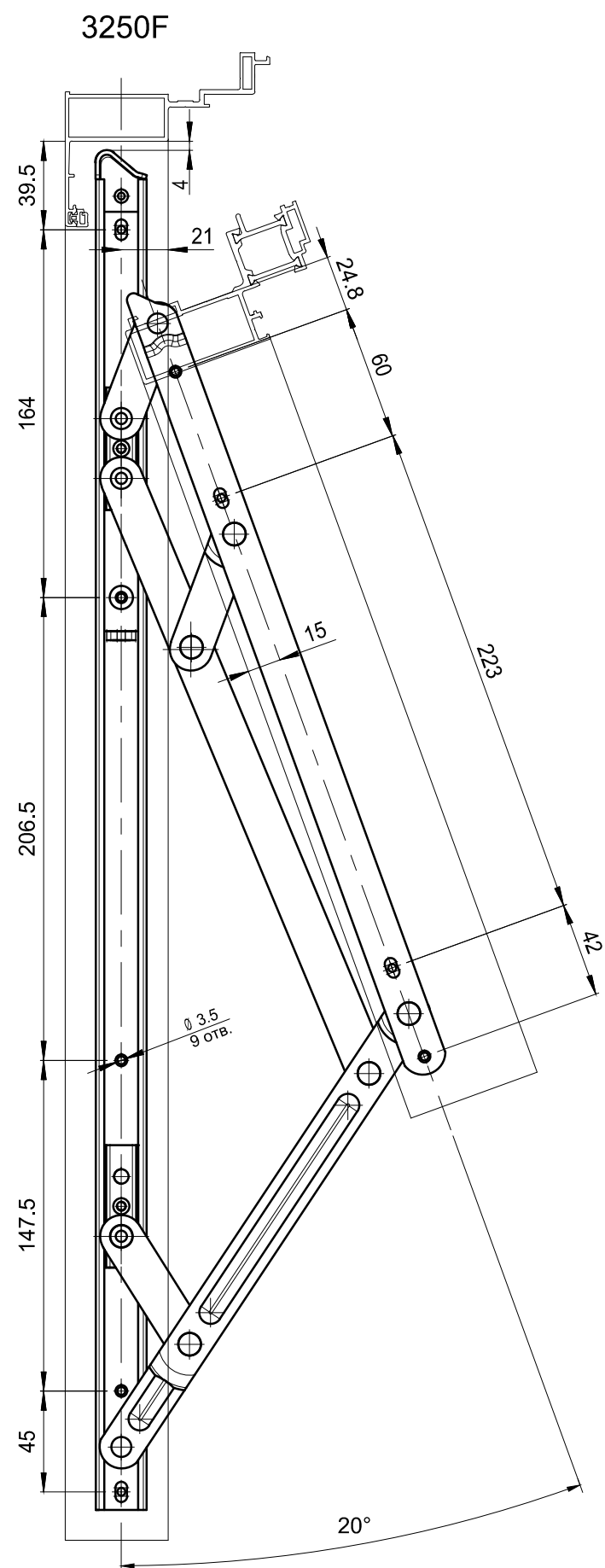
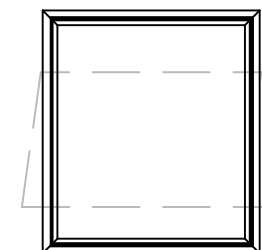


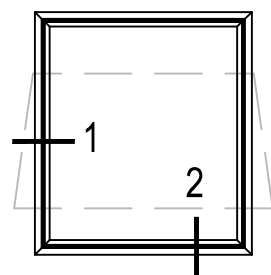
3250D



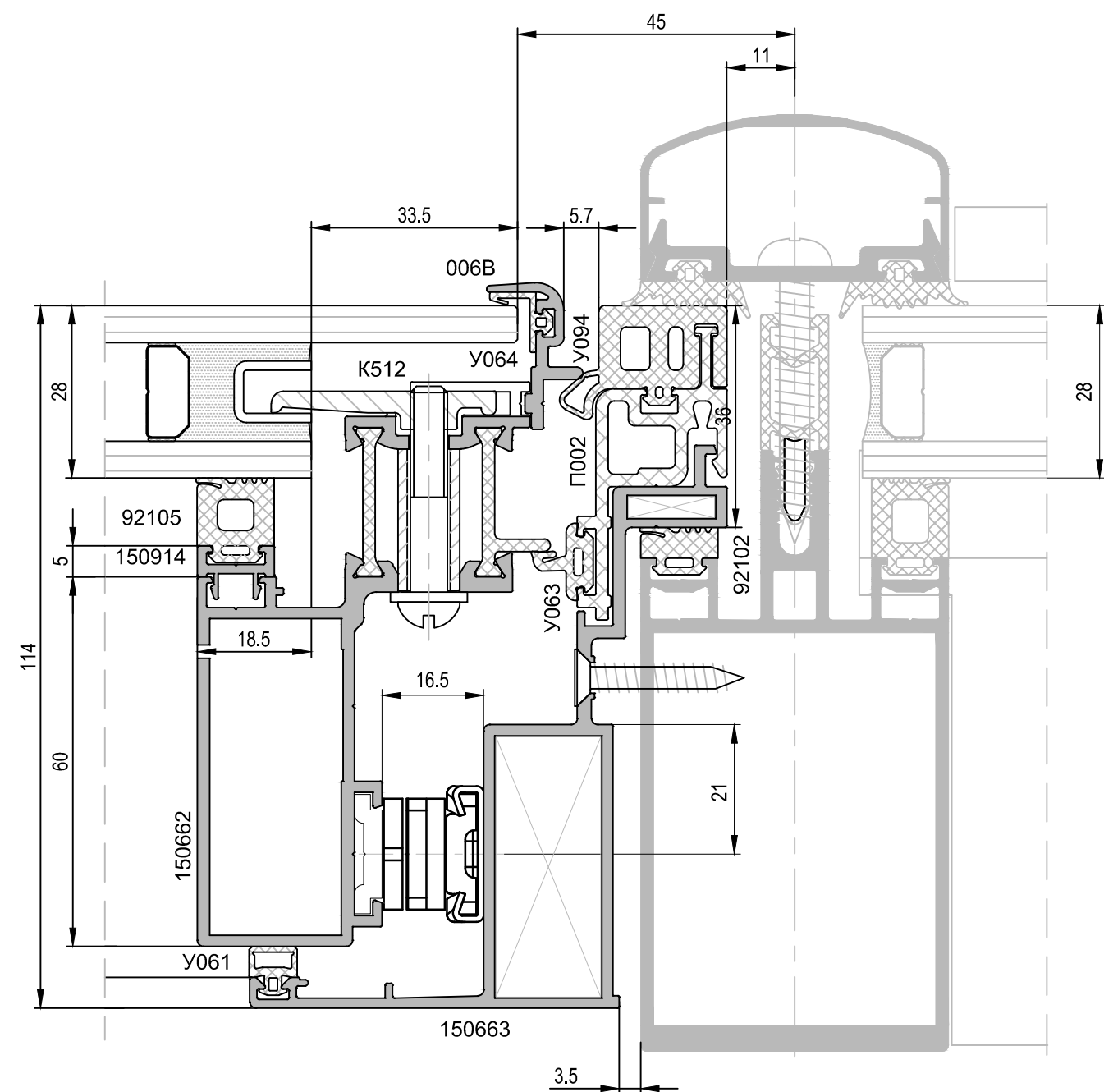


fapim[®]





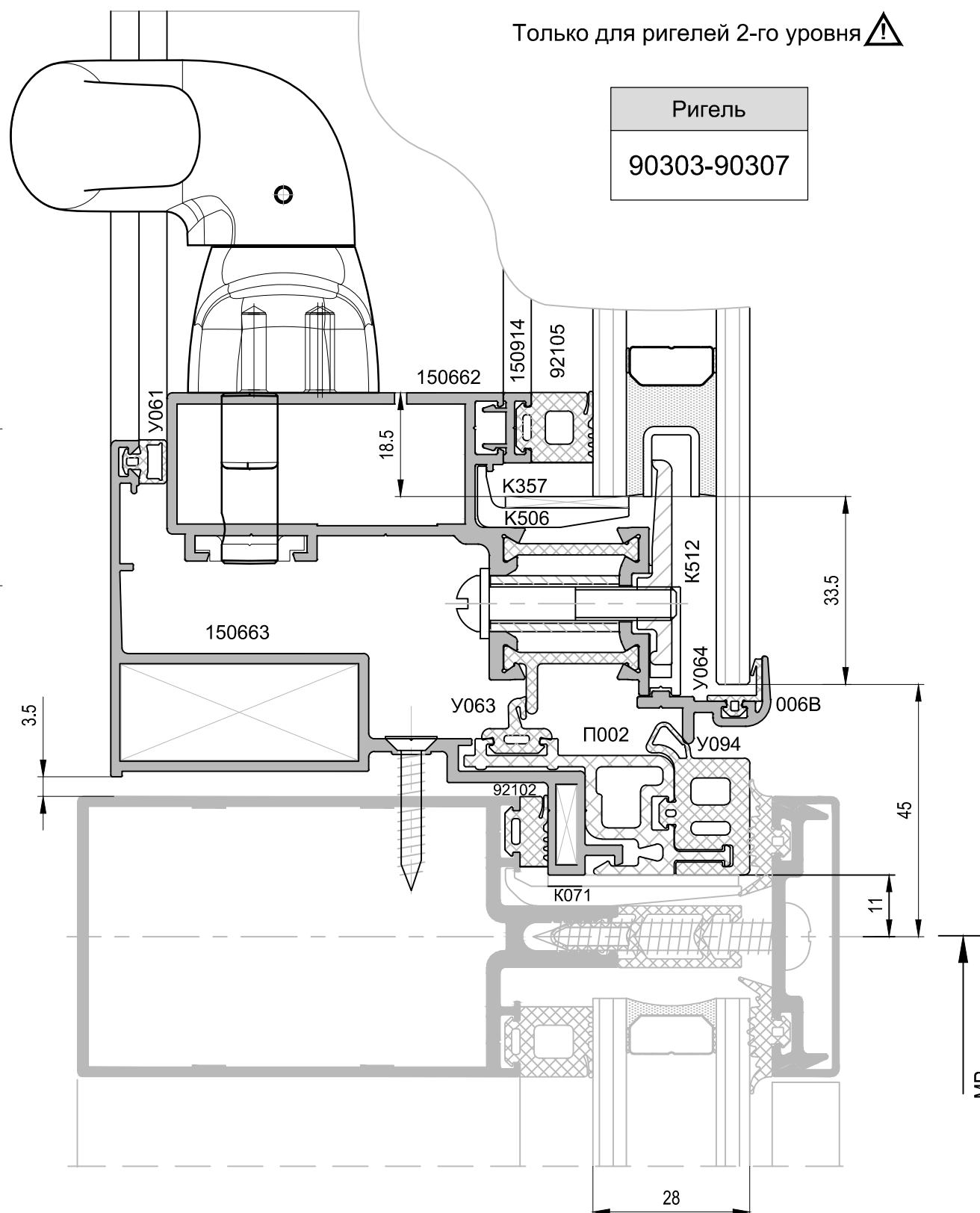
① сечение стойки

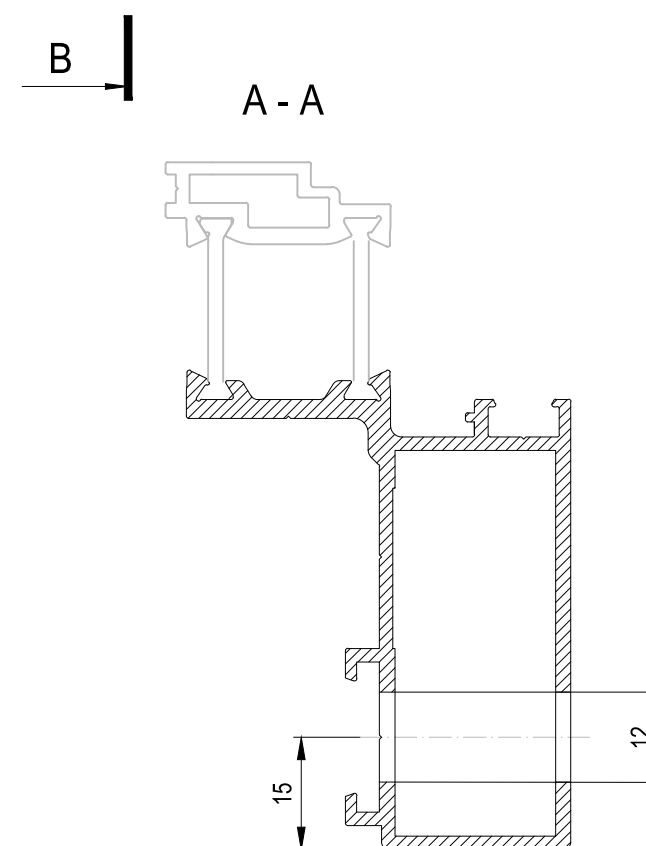
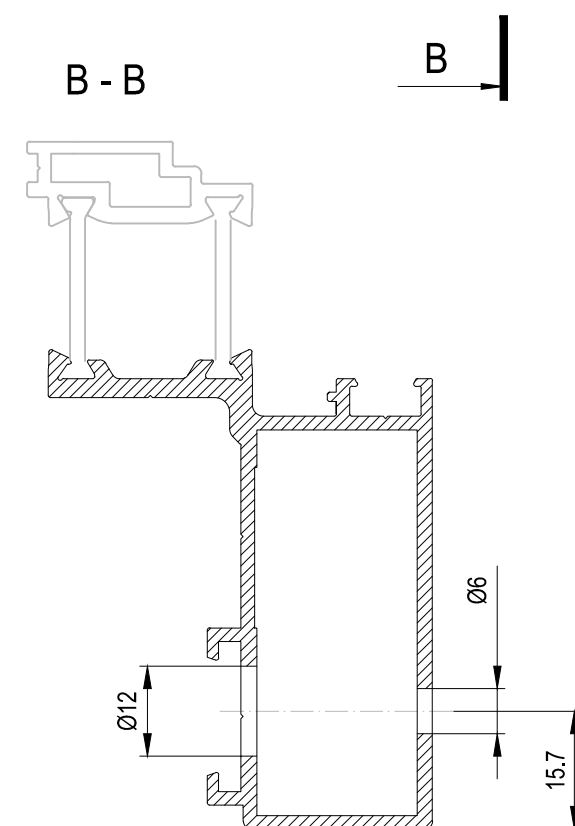
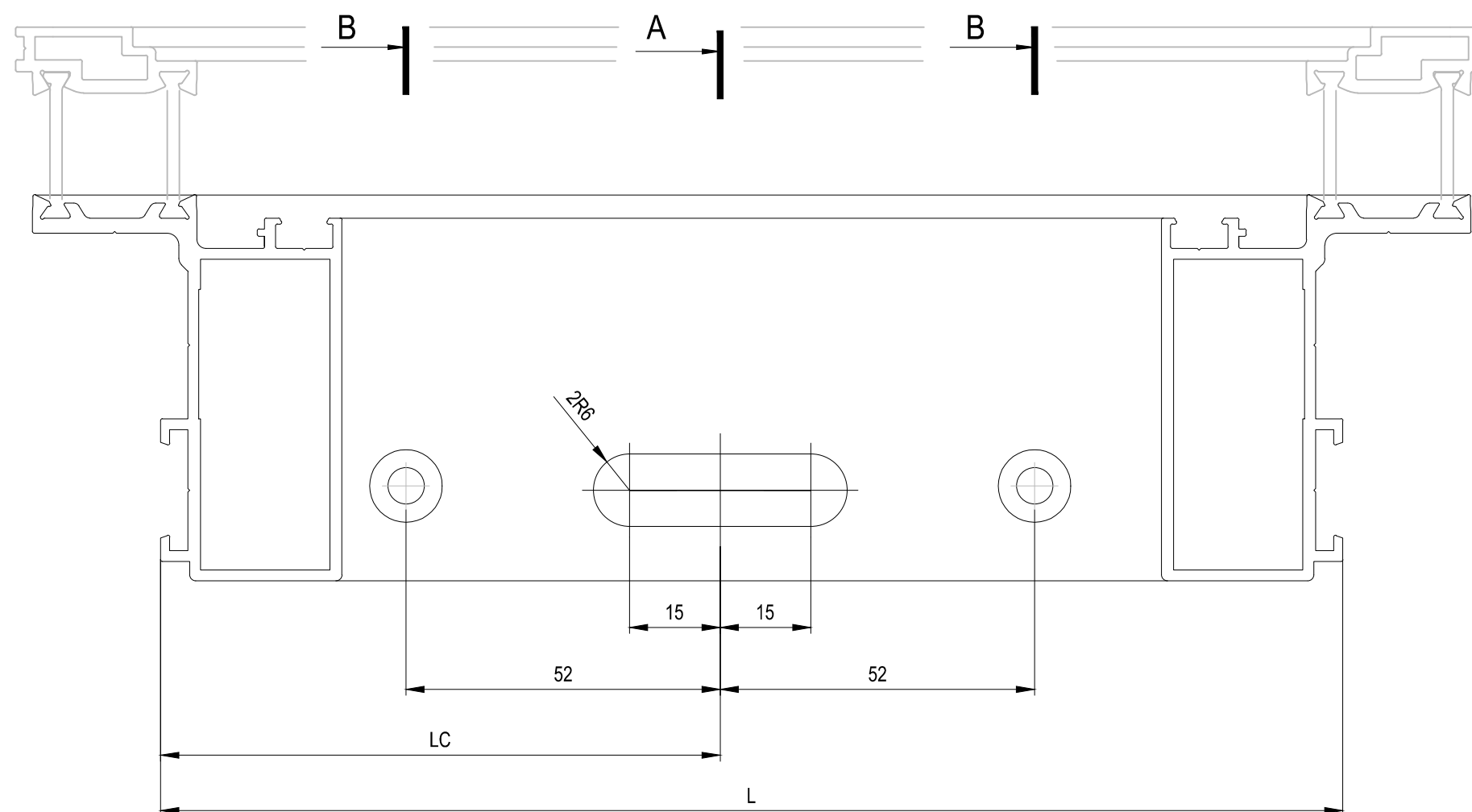
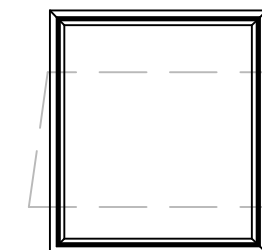


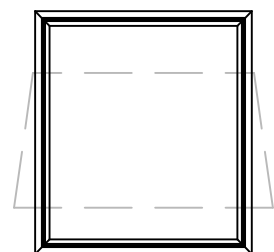
② сечение ригеля

Только для ригелей 2-го уровня ⚠

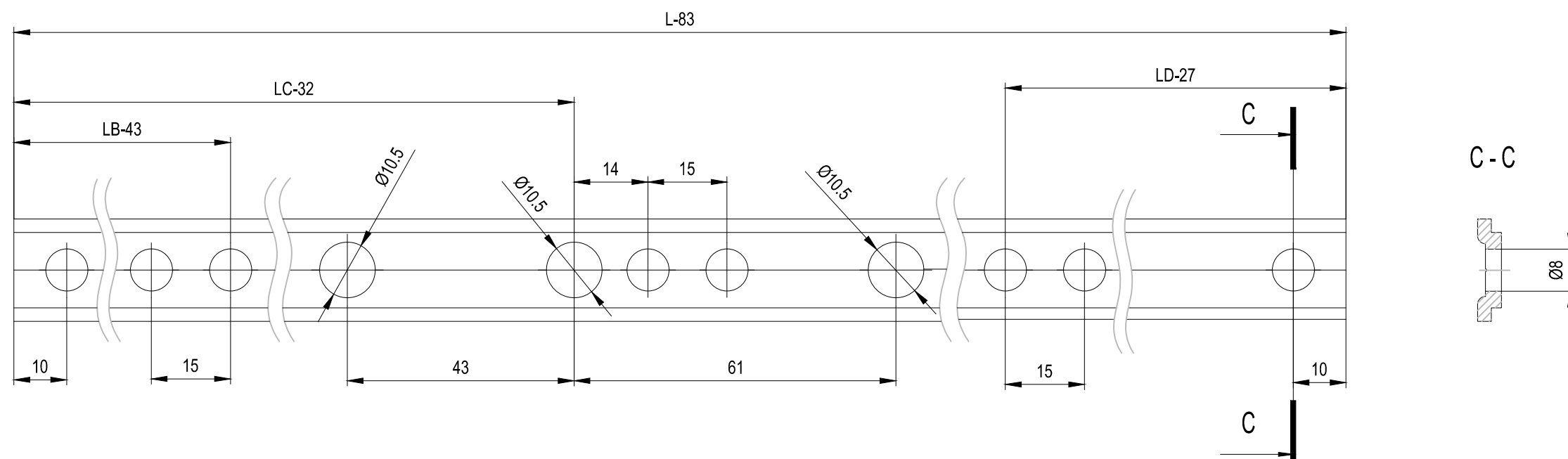
Ригель
90303-90307



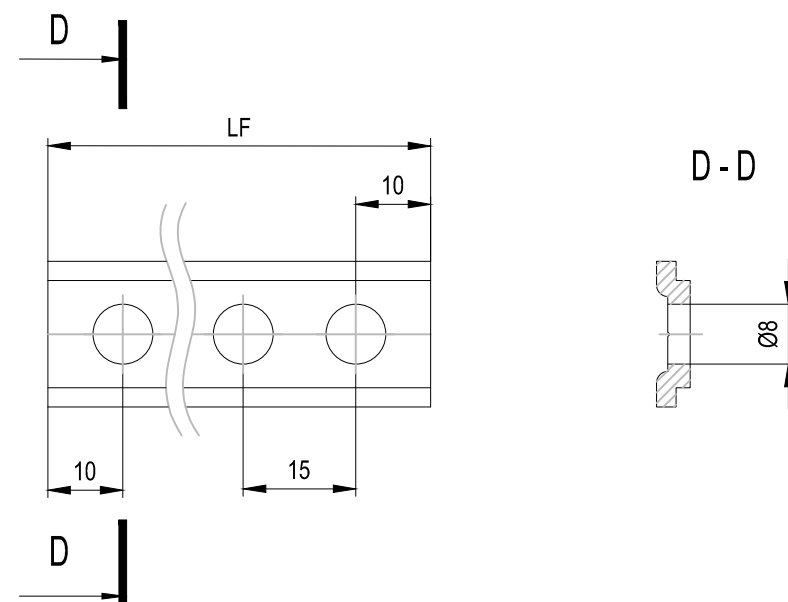




Расчет и обработка горизонтальной тяги



Расчет и обработка вертикальных тяг



Вентиляционное окно

Вид снаружи

Ось ригеля

T

A horizontal beam is shown with a vertical arrow pointing upwards from its left end, labeled 'A'.

Ось ригеля

1

Вариант 1

A-A

5

Ось стойки

Ось стойки

G003D -

MC

СЮИКА 90102-90106

Вариант 2

B

NT40_

94509

NT152

90422-

Вариант 1

Б-Б

B

Петля \

28,2

Резиновый уплотнитель 1

90802

90815

Резинс

Электропривод

Винт А2.М5-6gx25.12X18Н9Т
ГОСТ 17473-80

Пластина дистанционная

Герметизирующая лента
(по контуру)

Примечание:

1. Для варианта 1: Крепление прижимной рамки к створке осуществляется при помощи самонарезающих винтов 2163025 или 2163038 (см. раздел "Комплектующие изделия"). Шаг установки винтов 250-300 мм. (см. обработку)

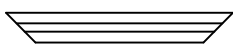
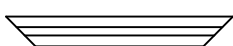
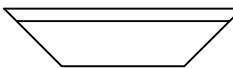
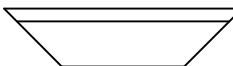
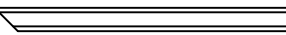
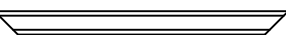
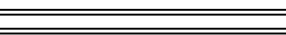
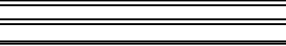
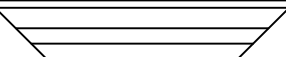
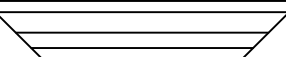
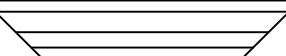
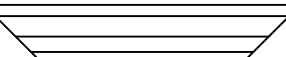
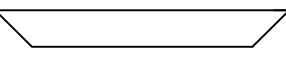
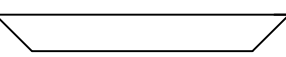
Под установку винтов в створке сверлить отверстия Ø5.5 мм по отверстиям в сопрягаемой детали

2. Для варианта 2: Крепление прижимной рамки к створке осуществляется при помощи самонарезающих винтов NT152 (см. раздел "Комплектующие изделия").

Шаг установки винтов 200-250 мм. (см. обработку)

3. Крепление привода к раме осуществляется при помощи винтов с метрической резьбой
Винт А2.М5-6gx25.12Х18Н9Т ГОСТ 17473-80 (количество- 4 шт)

4. Крепление дистанционной пластины осуществляется при помощи самонарезающих винтов 2248013 (см. раздел "Комплекующие изделия). Обработка дистанционной пластины (см обработку).

Вентиляционное окно	Расстояние между осями ригелей		MP	
	Расстояние между осями стоек		MC	
Обозн.	Раскрой профиля	Кол-во, шт	Размер на исполнение,мм	
Алюминиевые профили				
91002			2	L1=MC-136
			2	H1=MP-136
91001			2	L=MC-22
			2	H=MP-22
90802			2	MP-214
			1	MC-189,8
			1	MC-185
90815			1	MC-185
90421			2	I=MC-82,7
			2	h=MP-82,7
90422			2	I=MC-82,7
			2	h=MP-82,7
90509			2	MC-133,5
			2	MP-133,5
Резиновые уплотнители				
G003D		1	2(MC+MP)-200	
Y048		1	4(MC+MP)-992	
Y093		1	2(MC+MP)-332	
Y061		1	2(MC+MP)-530	
		1	2(MC+MP)-642	
92107		1	2(MC+MP)-732	
Рез. уплотн. 1		1	MC+2MP-618	
Рез. уплотн. 2		1	MC-185	
Заполнение стеклопакет				
		1	c=MC-186,8 d=MP-186,8	

п.1

п.1

п.2

п.2

п.1

п.1

п.3

п.4

п.5

п.6

п.6



АГРИСОВГАЗ

Система AGS 500

Типовая конструкция
вентиляционного окна

Hmax=1800мм; Hmin=600мм
Lmax=1600мм; Lmin=500мм (с двумя петлями)
Lmin=850мм (с тремя петлями)

Максимальный вес створки 100кг (с двумя петлями)
Максимальный вес створки 130кг (с тремя петлями)



В случае применения привода ESCO KM35: Lmin=900мм

Аксессуары			
94501	сухарь	4	
94502	сухарь	4	
94503	сухарь	8	
94504	сухарь	4	п.1
94509	сухарь	4	п.2
K218	подкладка	4	размеры:100x46x2
K219	подкладка	4	размеры:100x46x3
K221	подкладка	2	размеры:100x46x5
NT40	уголок	12	
M5 BN1972 A2 UTROS "SFS"	клепальная гайка	6	для установки привода ESCO (см.ниже)
art.71-412244	комплект петель (ESCO)	1	
	подкладка дистанционная	2	для установки привода ESCO размеры подкладки- см. обработку

Рекомендуемый вариант установки электропривода:

Привод ESCO	art.	Крышка AI-EV1	Крепеж ESCO
KM35 24V цепь 300мм	72-577286	art. 72-577545	art. 72-577600
KM35 24V цепь 500мм	72-577294	art. 72-577561	

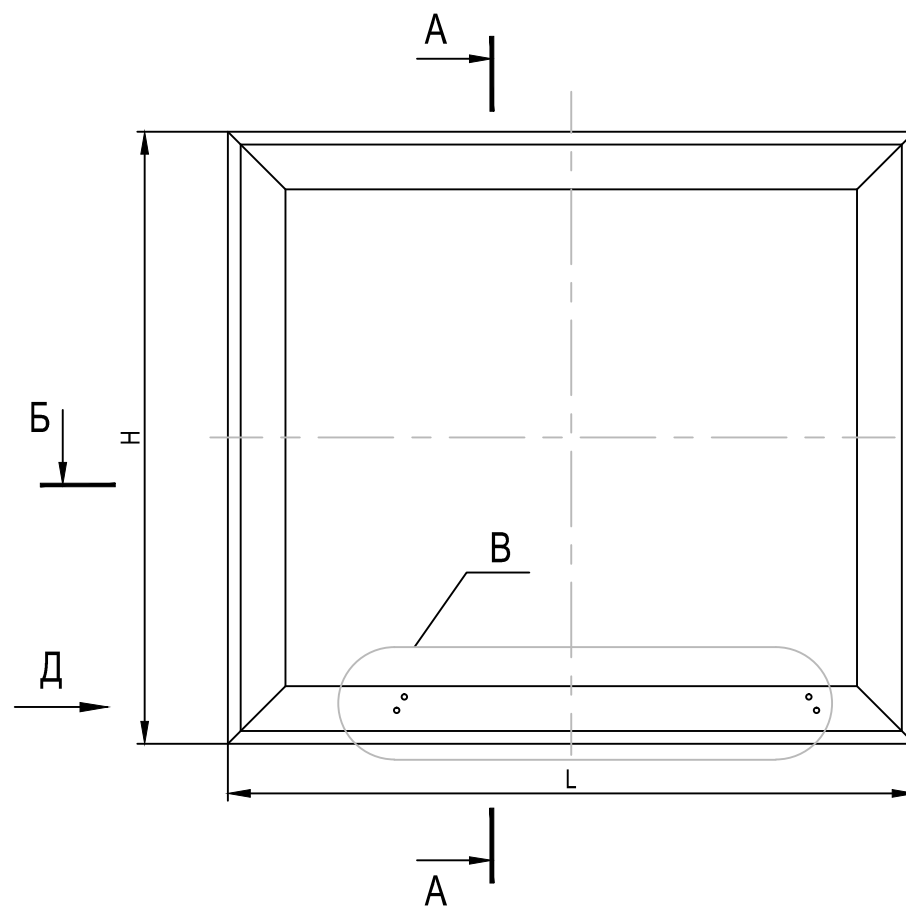
Примечания:

- Используются в случае выбора варианта установки прижима- "Вариант 1" .
- Используются в случае выбора варианта установки прижима- "Вариант 2" (взамен комбинации профилей 90421 и 90509).
- Уплотнитель устанавливается на прижимную рамку.
- Уплотнитель устанавливается на раму.
- Уплотнитель устанавливается на прижимную рамку взамен Y093 (альтернатива).
- Резиновый уплотнитель, в зависимости от толщины заполнения, выбирать из таблицы:

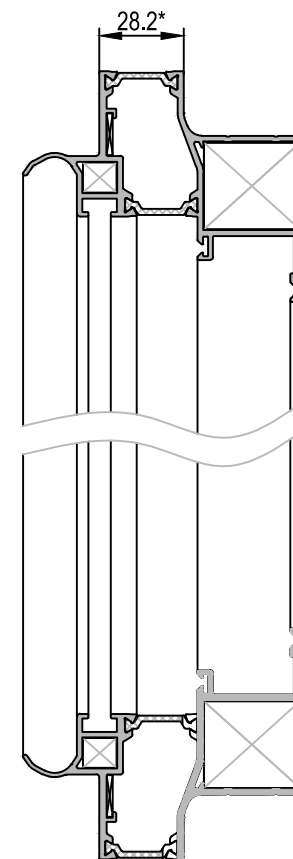
Толщина заполнения, мм	Резиновый уплотнитель 1	Резиновый уплотнитель 2
28	92110	92106
30	92109	92105
32	92106	92104
34	92105	92103
36	92104	92102

ESCO

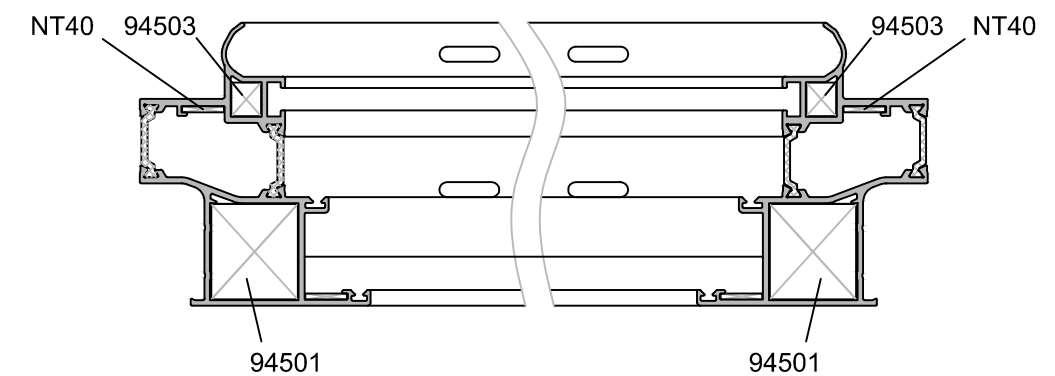
Вид изнутри



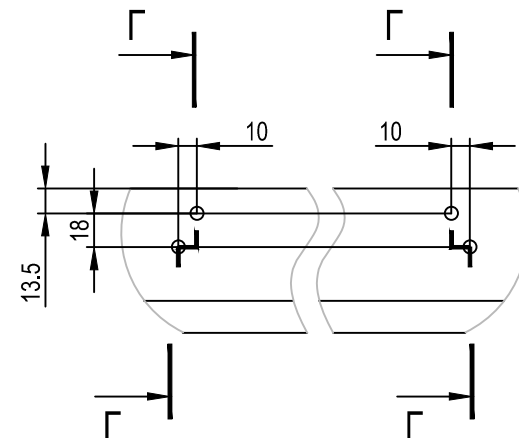
A-A



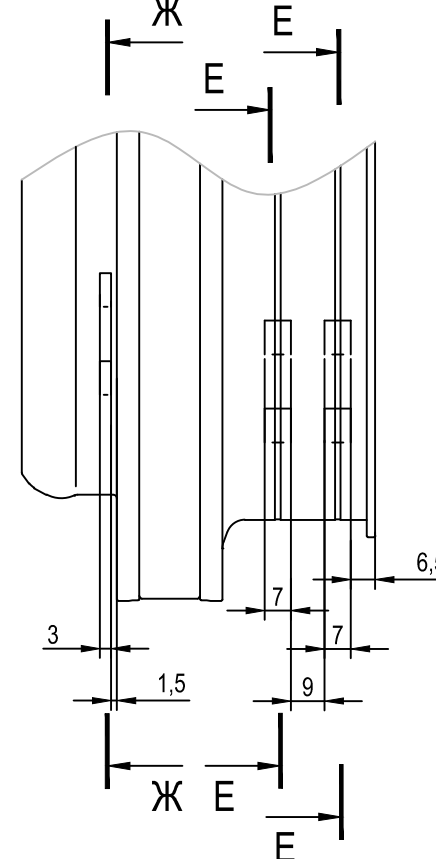
Б-Б



В

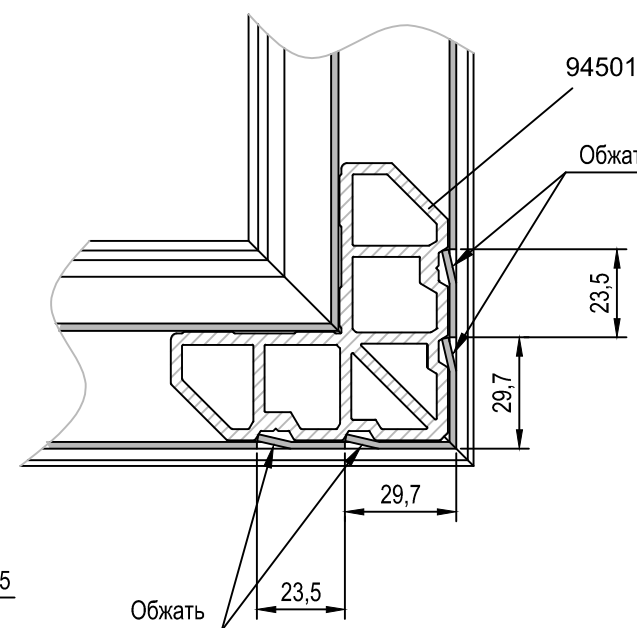


Д



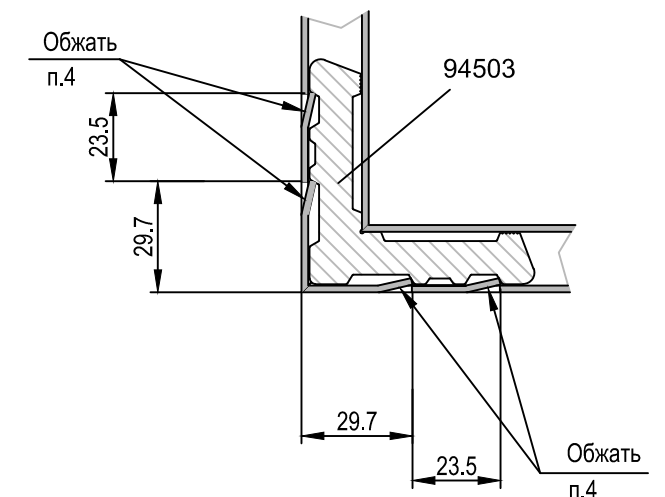
Е-Е

4 места

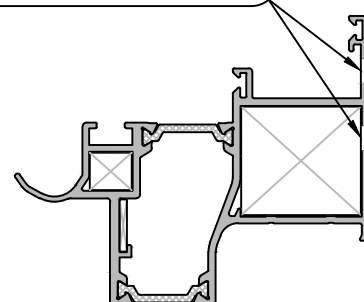


Ж-Ж

4 места



Отверстия для
установки привода ESCO KM-35



Клепальная гайка М5

Примечание:

1. *Размеры для справок.
2. Перед обжимкой на торцы сопрягаемых профилей нанести клей NT25 или NT98.
3. Сухари 94503 и NT40 установить на клей NT25 или NT98.
4. Места обжимки заделать атмосферостойким герметиком.

Обработка профилей рамы



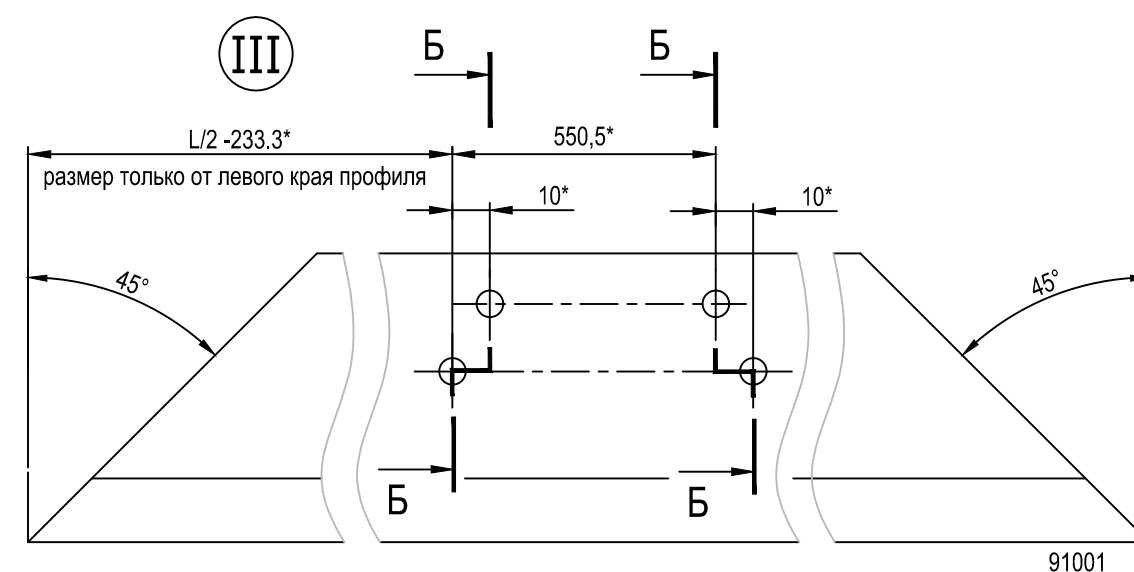
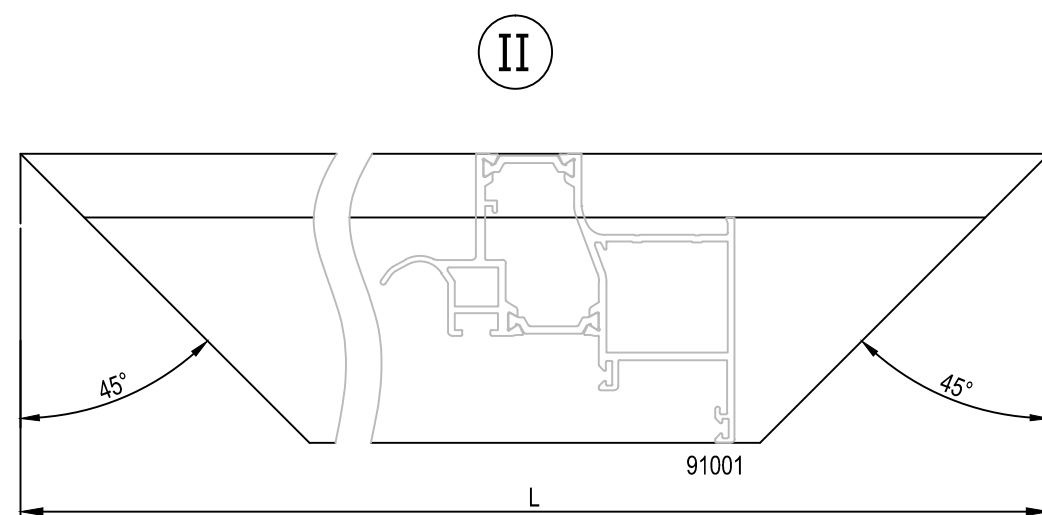
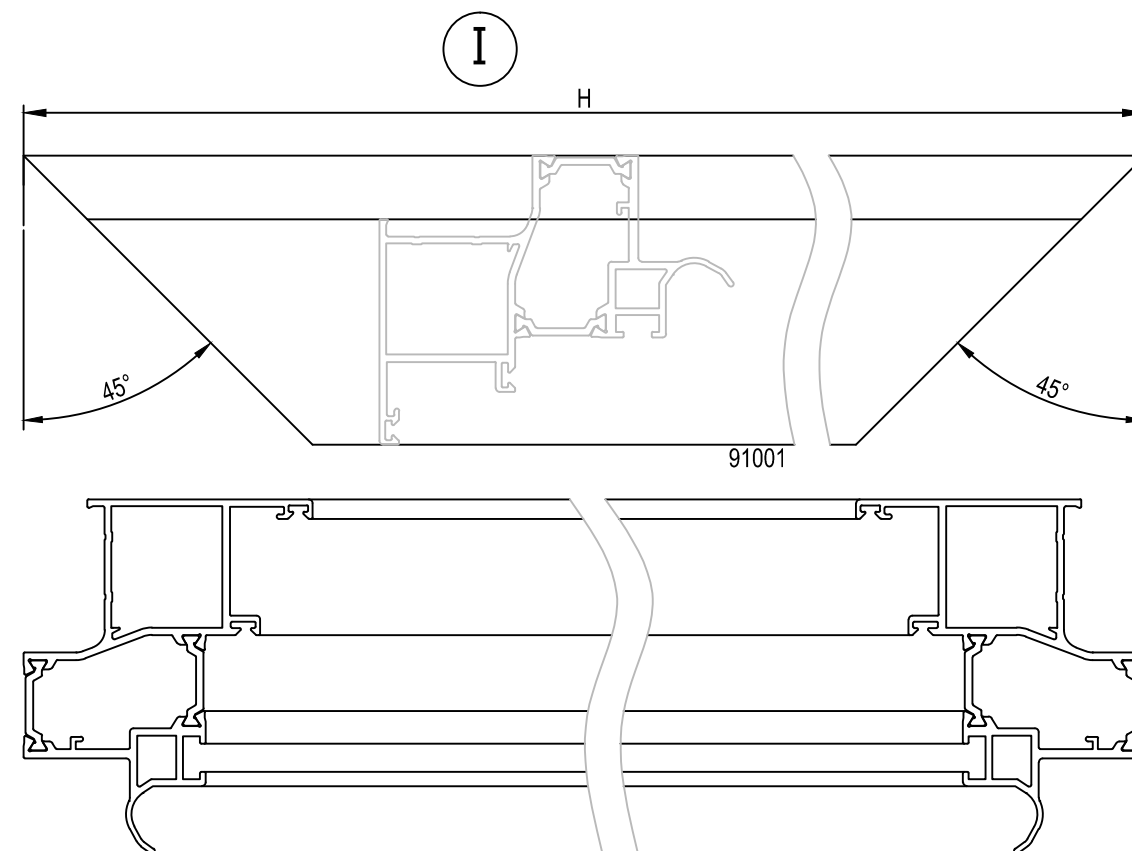
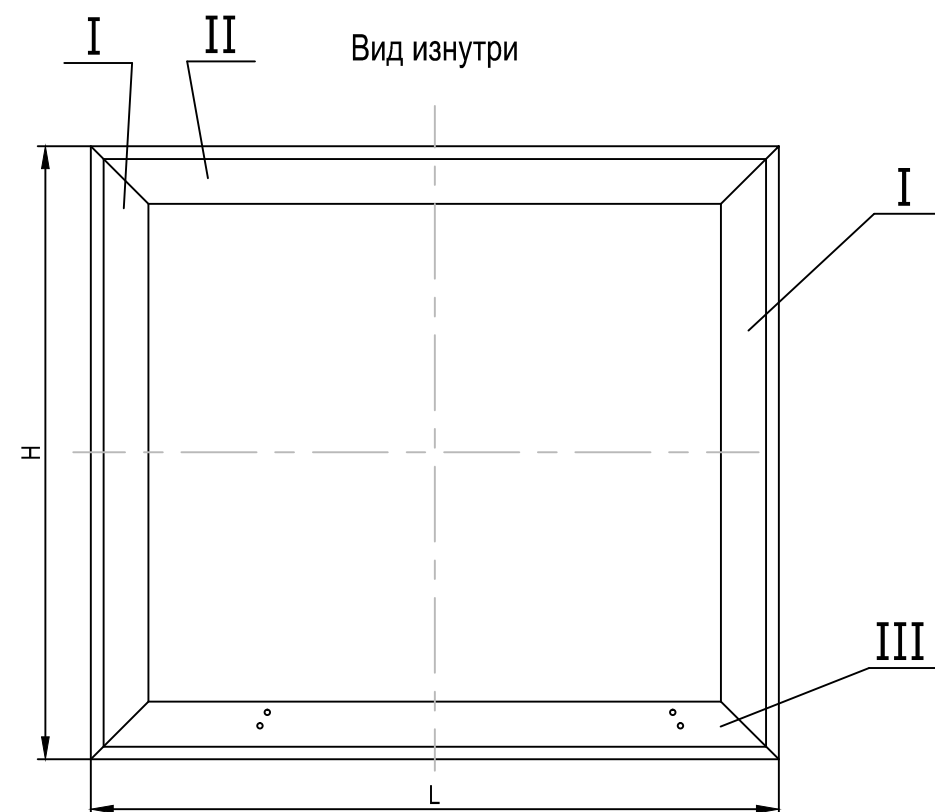
H=MP-22
L=MC-22



АГРИСОВГАЗ

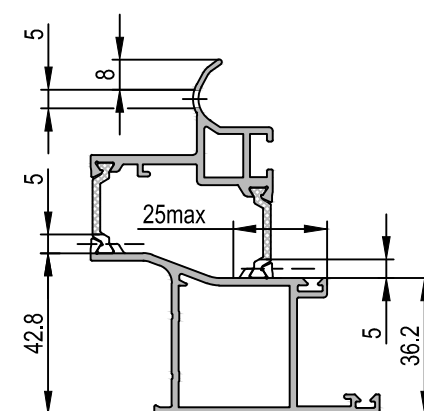
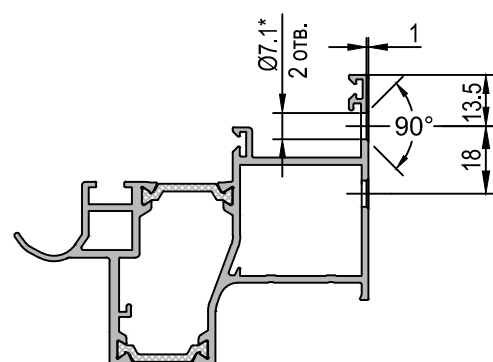
Система AGS 500

Типовая конструкция
вентиляционного окна



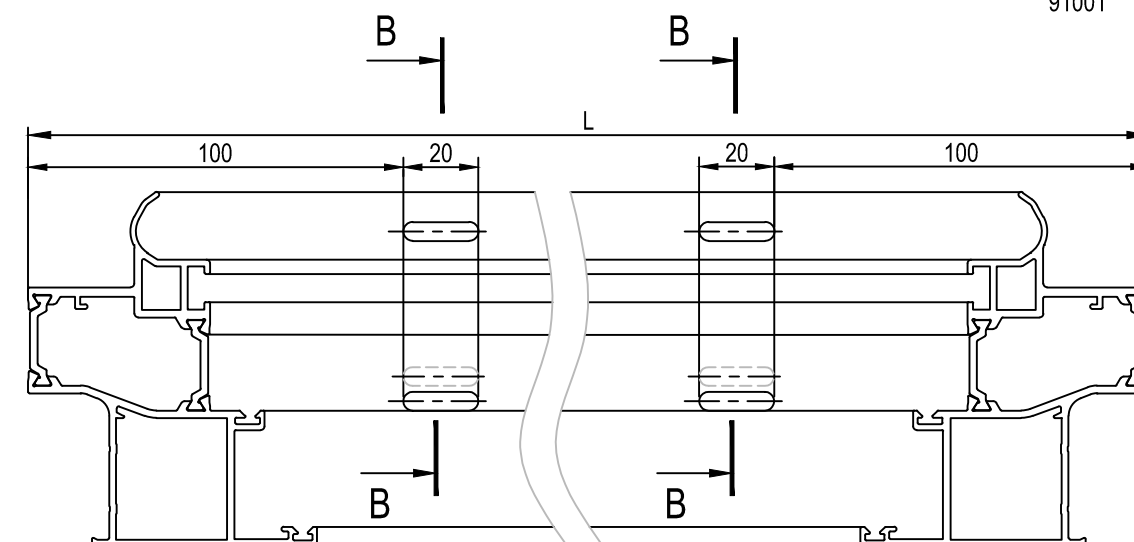
Б-Б

В-В

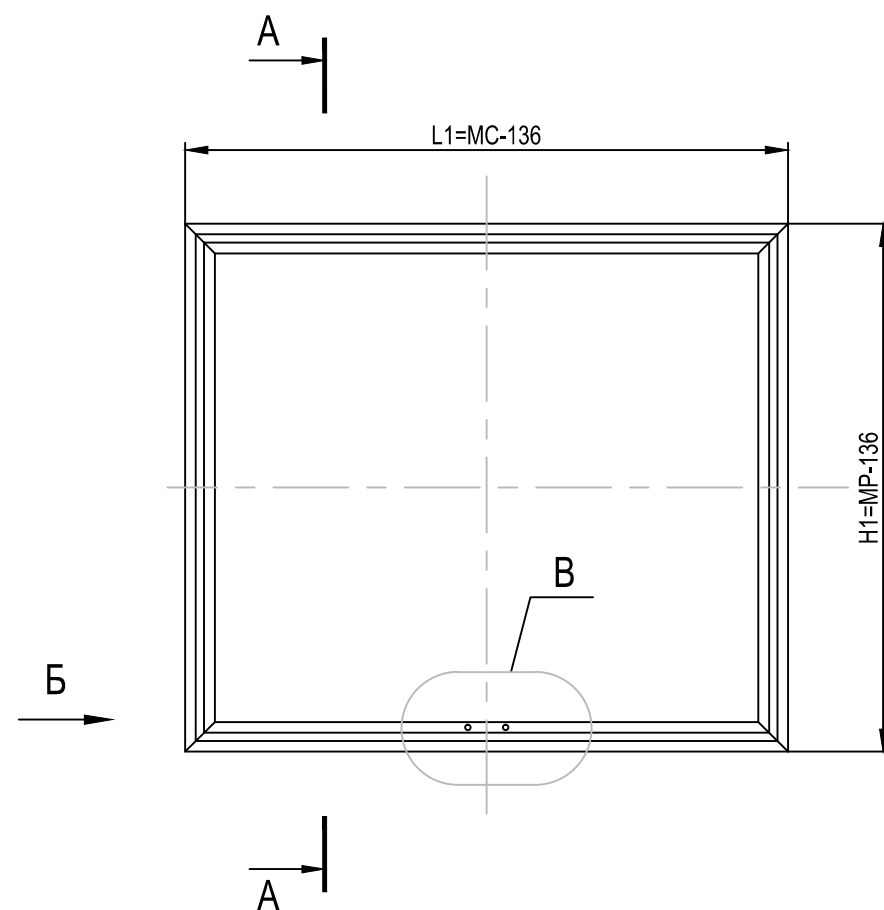


Примечание:

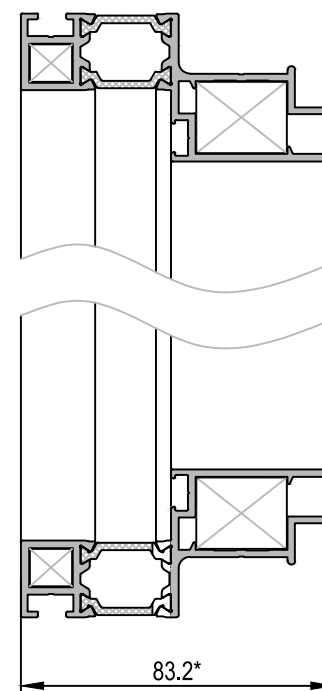
1. *Обработку производить в случае использования привода ESCO KM-35.



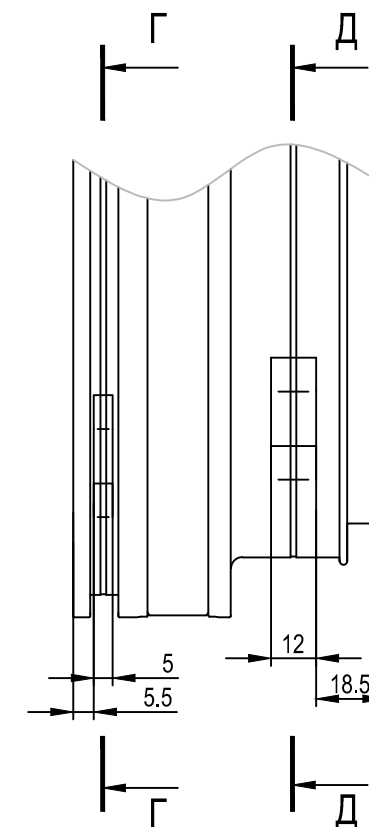
Вид изнутри



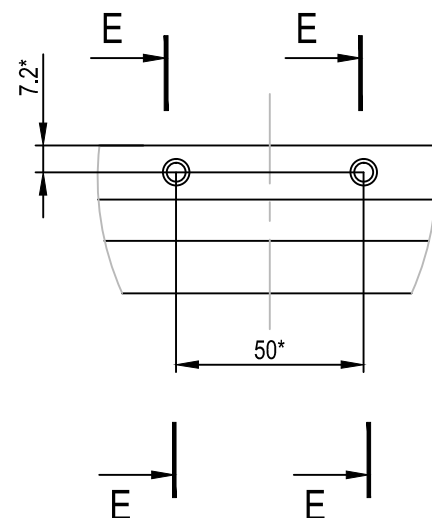
A-A



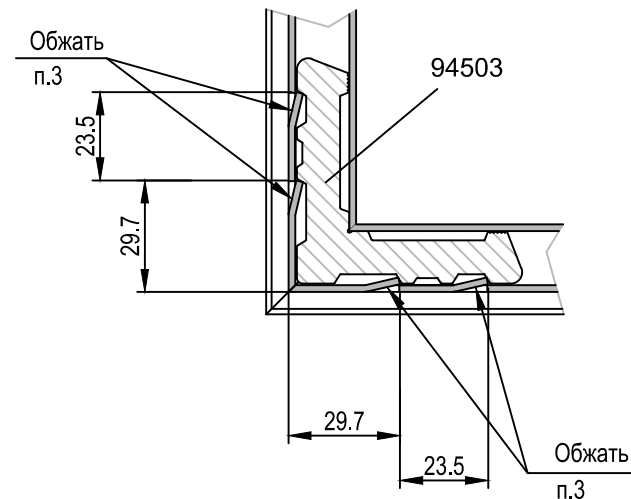
Б



В

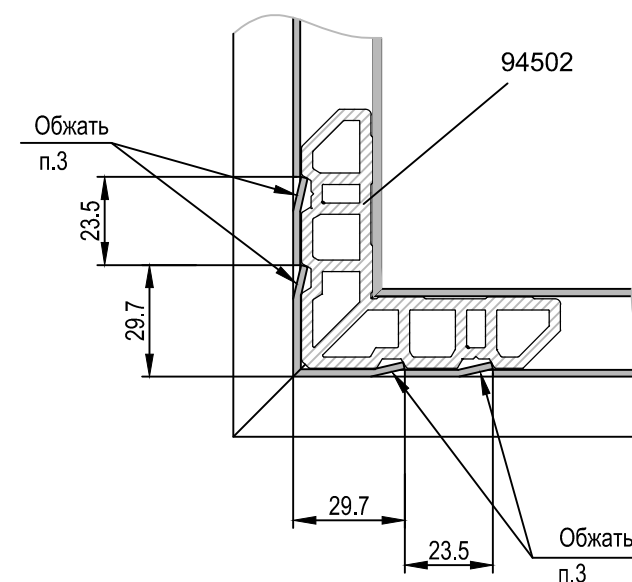


Г-Г
4 места

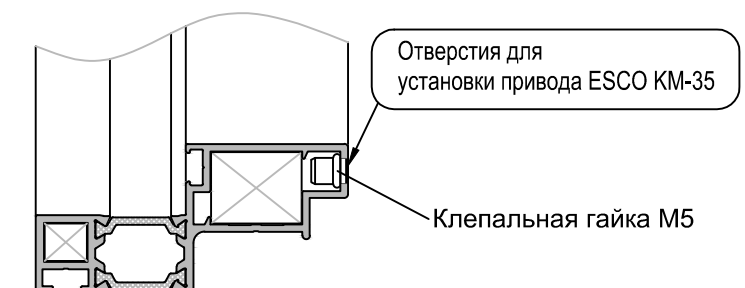


Д-Д

4 места



Е-Е



Примечание:

1. *Размеры для справок.
2. Перед обжимкой на торцы сопрягаемых профилей нанести клей NT25 или NT98.
3. После сборки места обжимки заделать прозрачным силиконовым герметиком.



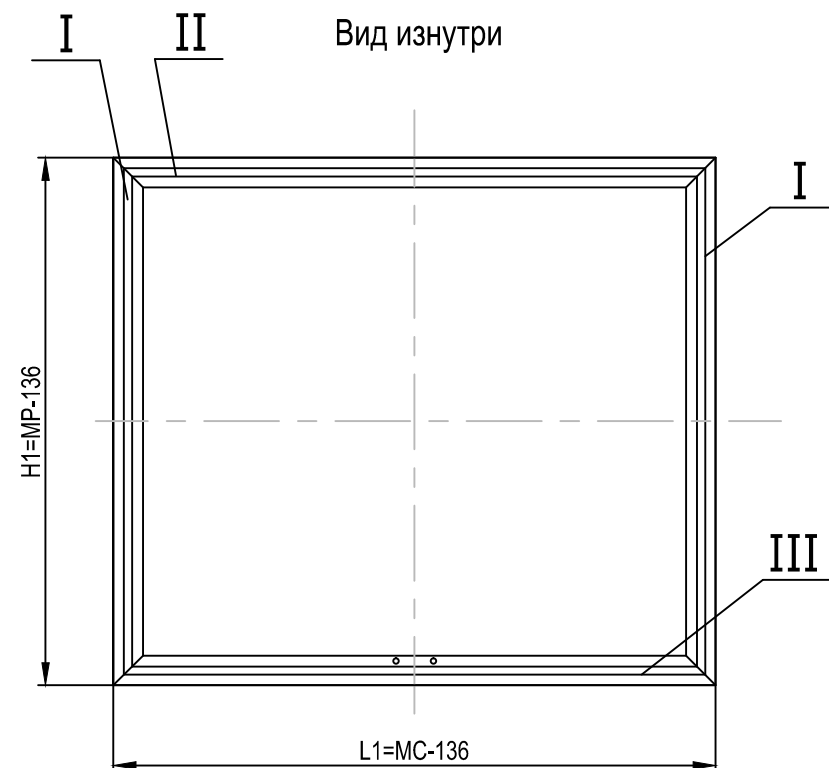
АГРИСОВГАЗ

Система AGS 500

Типовая конструкция
вентиляционного окна

Обработка профилей створки

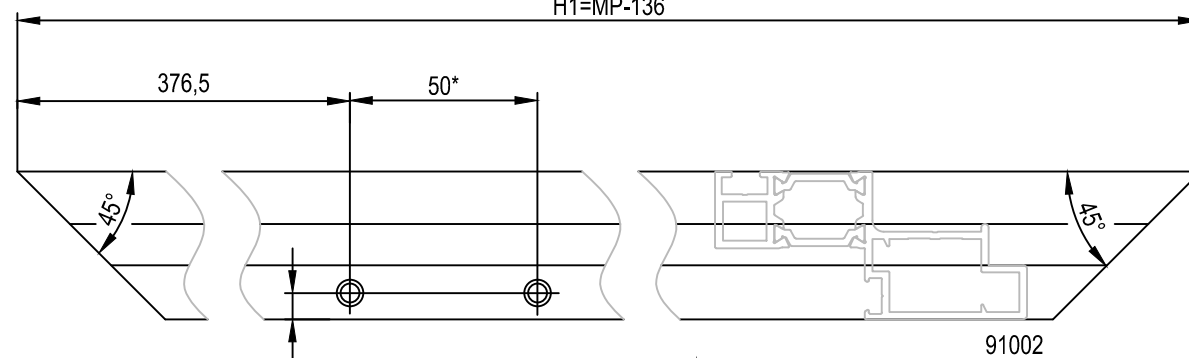
Вид изнутри



III

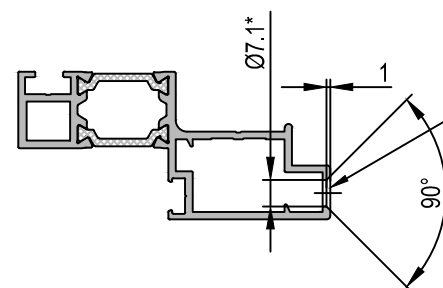


H1=MP-136



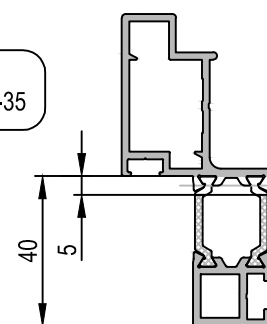
A-A

Б



Отверстия для
установки привода ESCO KM-35

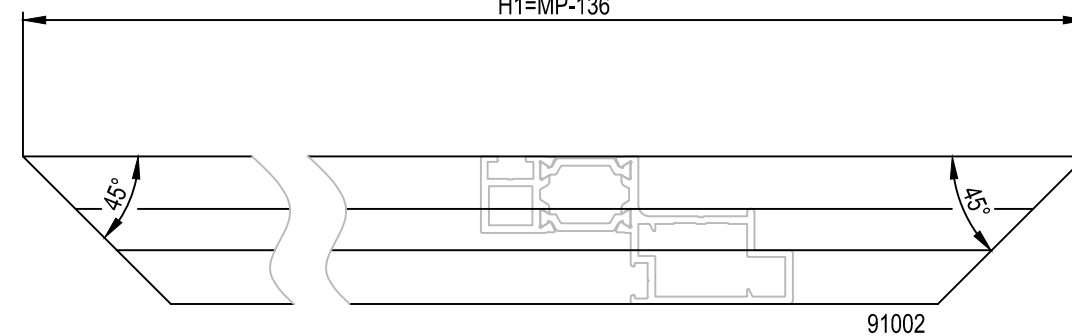
B-B



Паз для отвода
конденсата

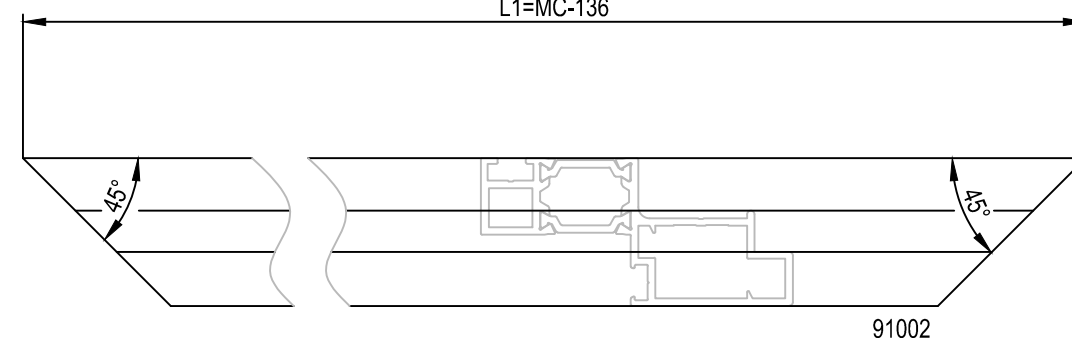
I

H1=MP-136

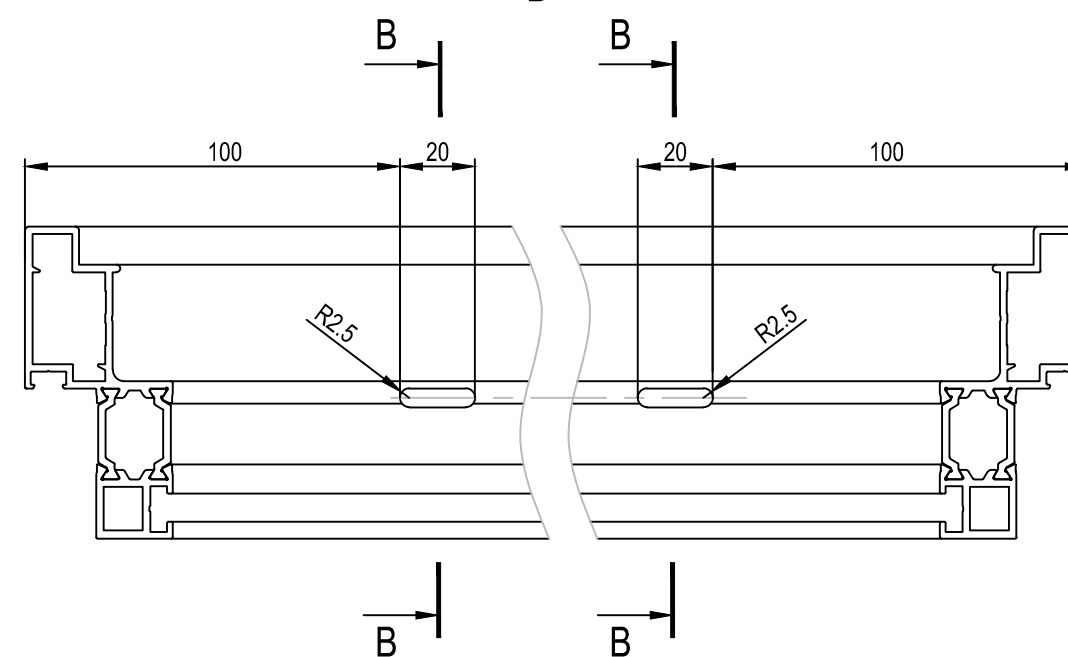


II

L1=MC-136



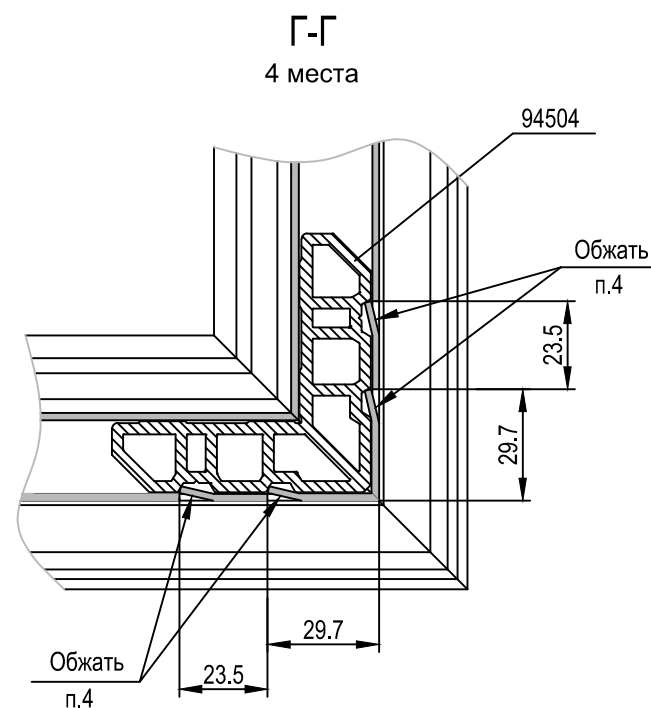
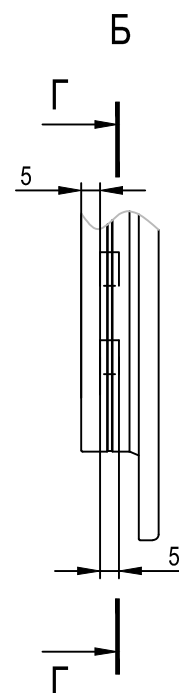
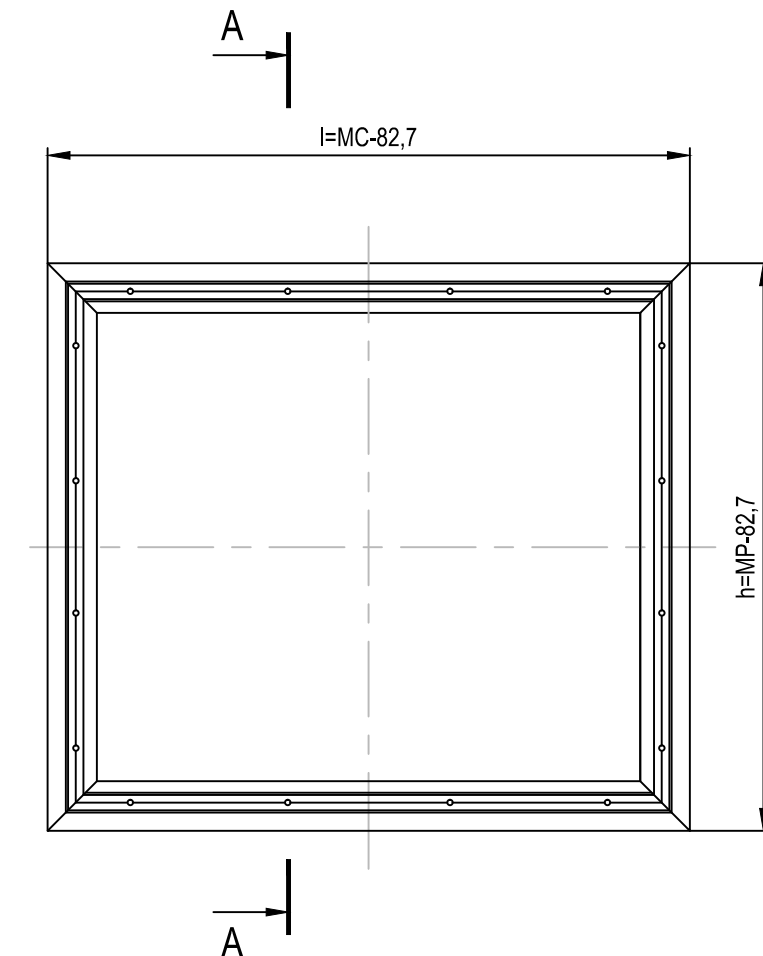
Б



Примечание:

1. *Обработку производить в случае использования привода ESCO KM-35.

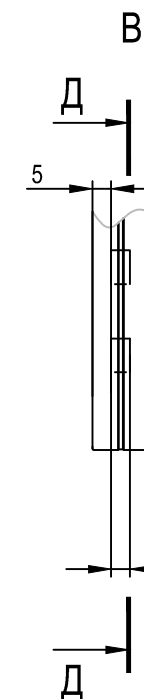
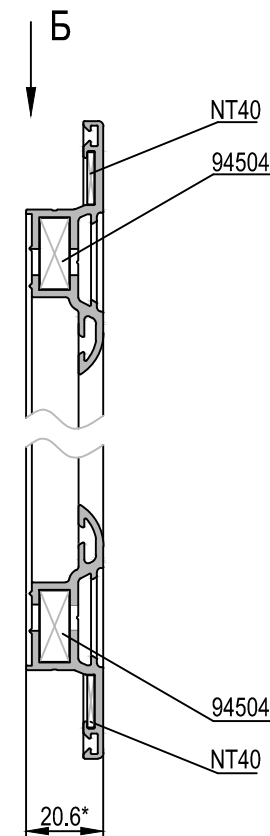
Вид снаружи



A-A

Вариант 1

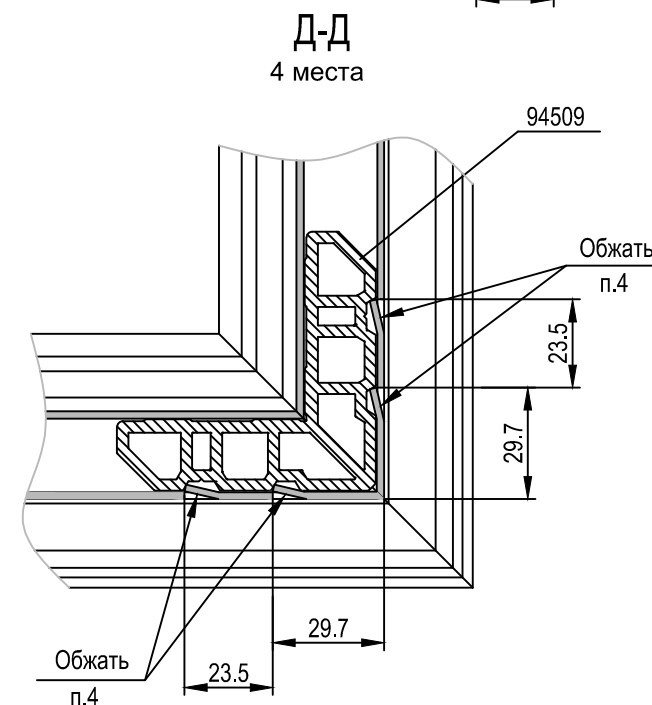
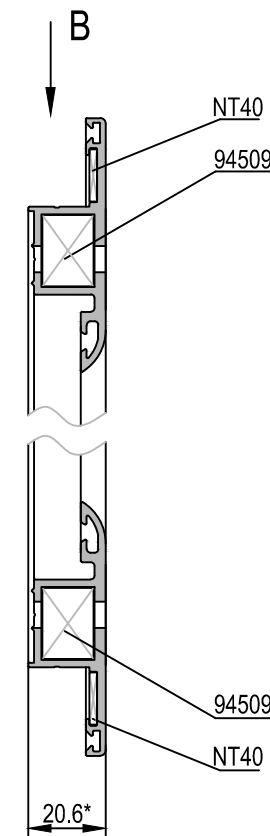
Профиль прижима: 90421



A-A

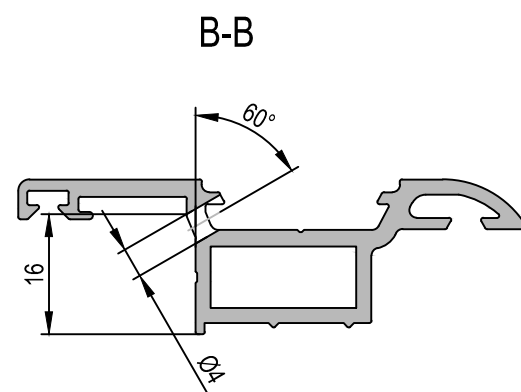
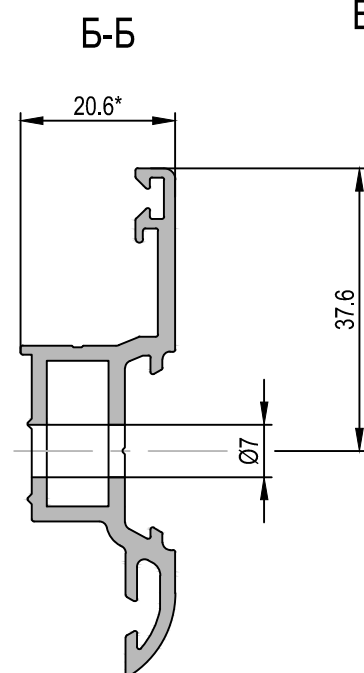
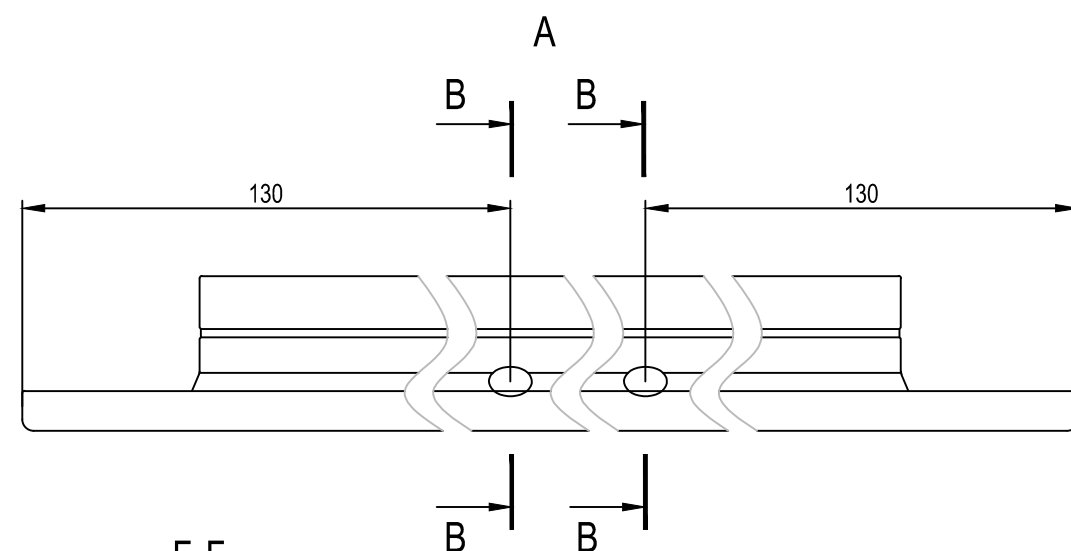
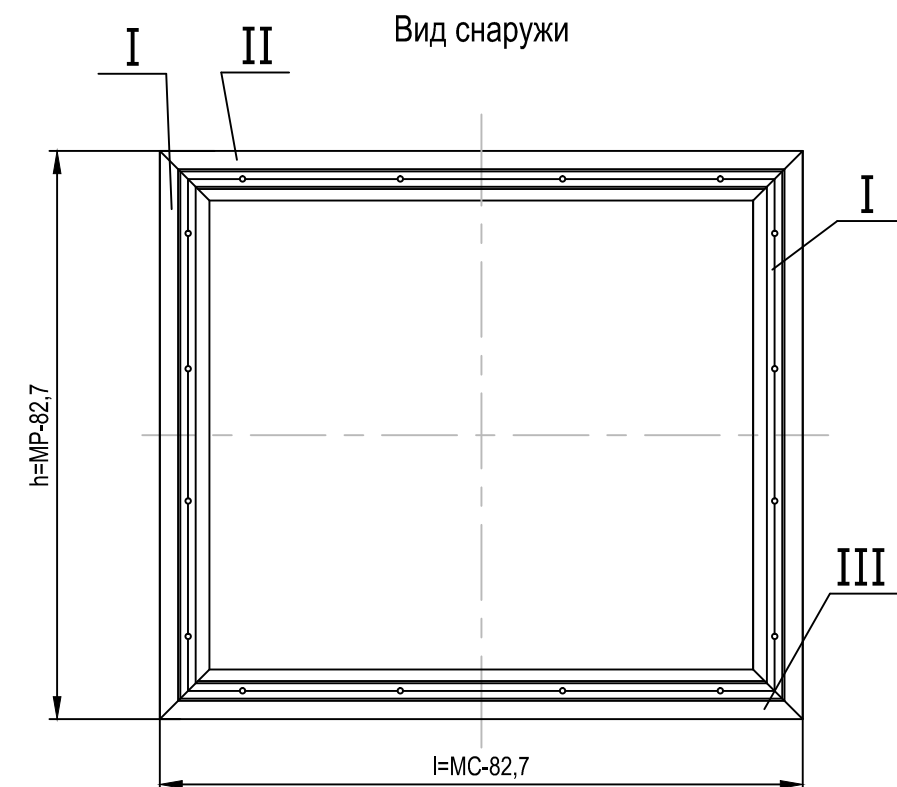
Вариант 2

Профиль прижима: 90422

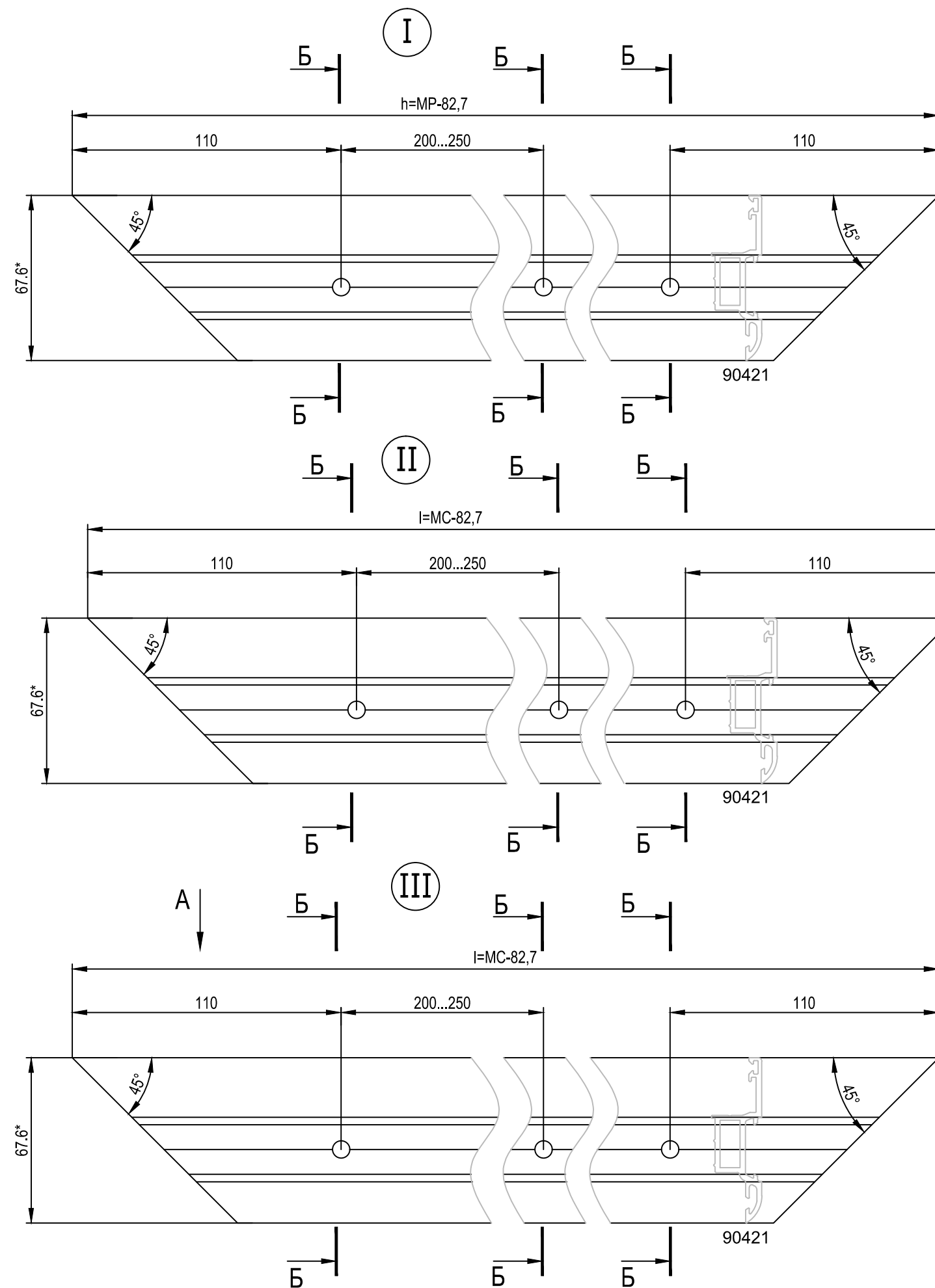


Примечание:

1. *Размеры для справок.
2. Перед обжимкой на торцы сопрягаемых профилей нанести клей NT25 или NT98.
3. Сухари NT40 перед обжимкой установить на клей NT25 или NT98.
4. После сборки места обжимки заделать прозрачным силиконовым герметиком.

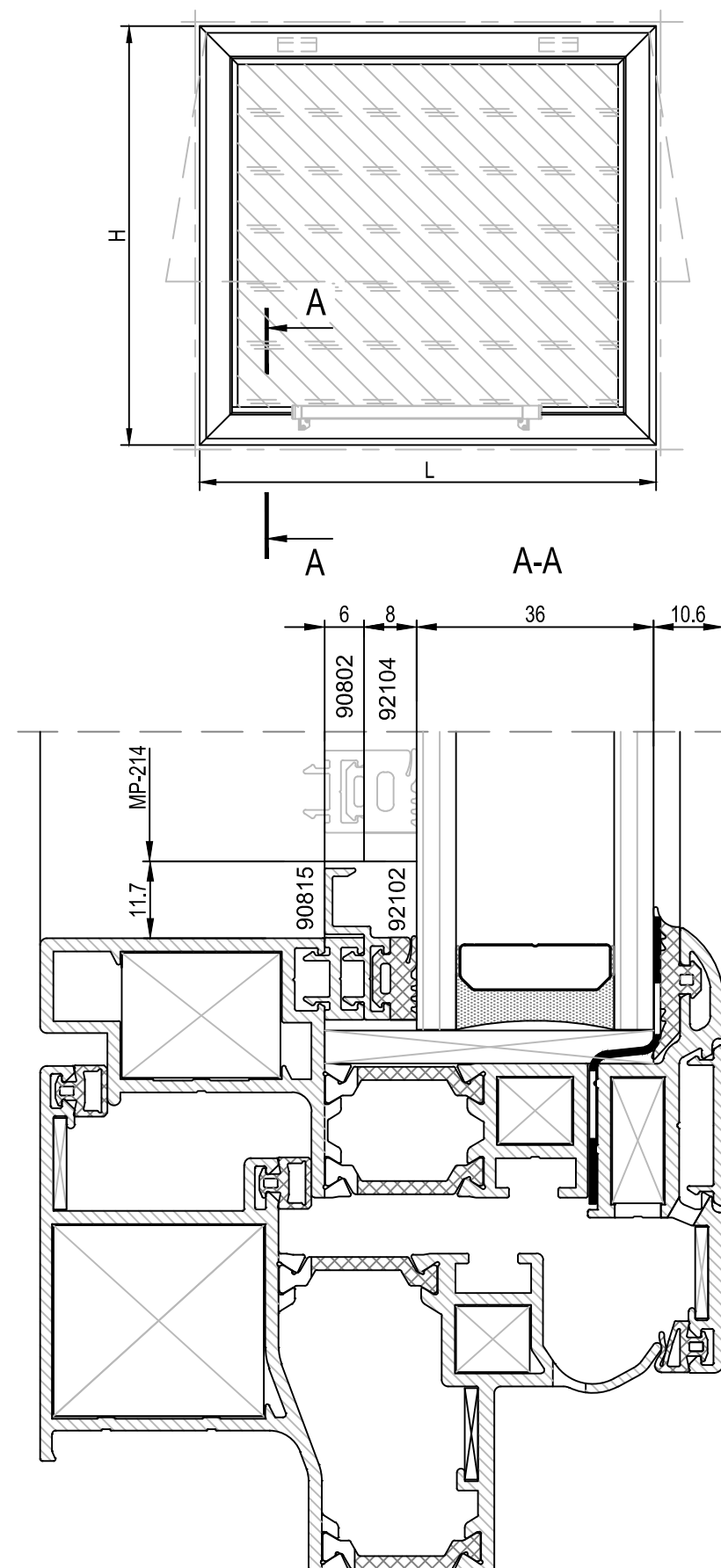


Примечание:
1. *Размеры для справок.





Вид изнутри



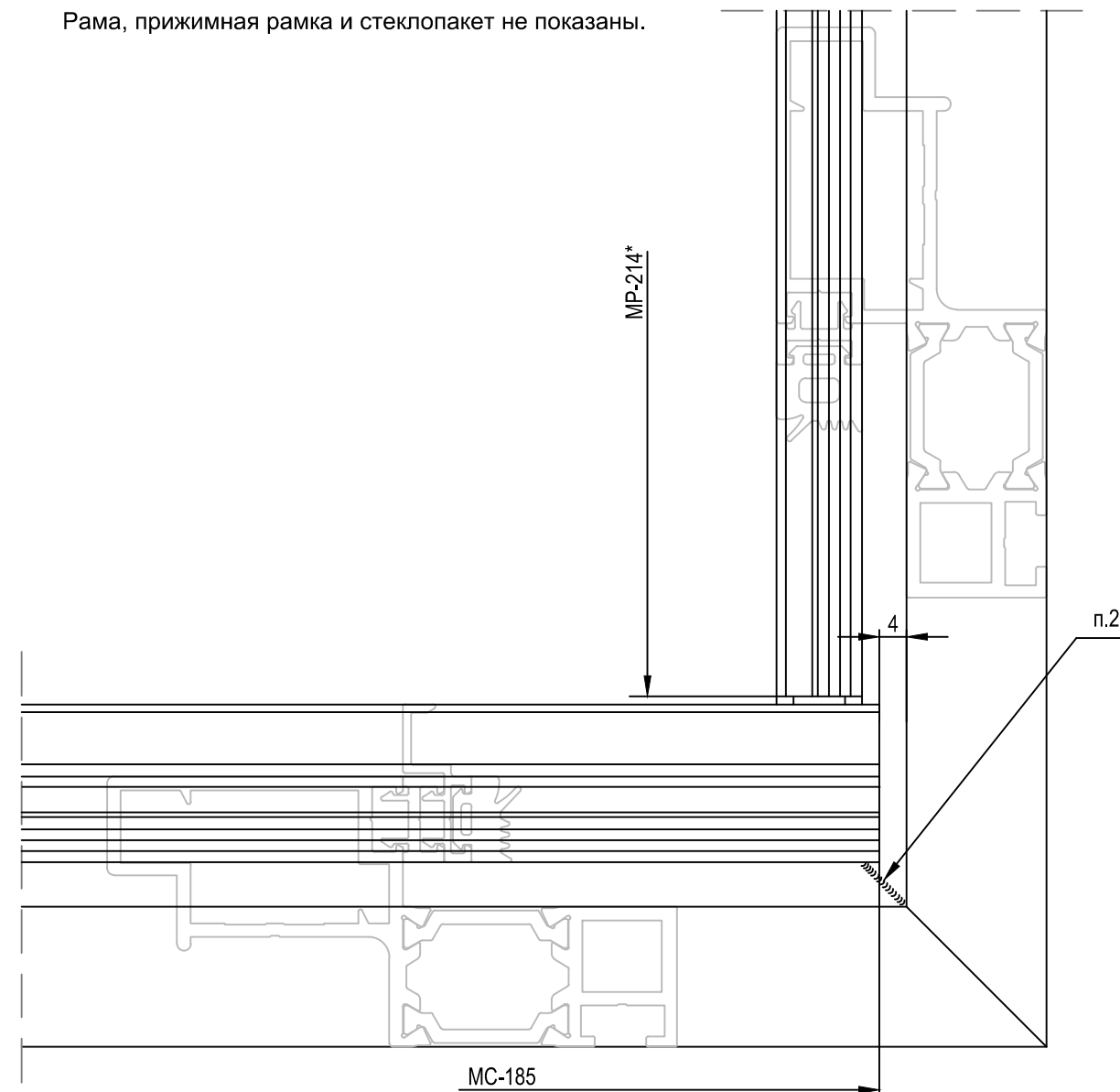
Б

Примечание:

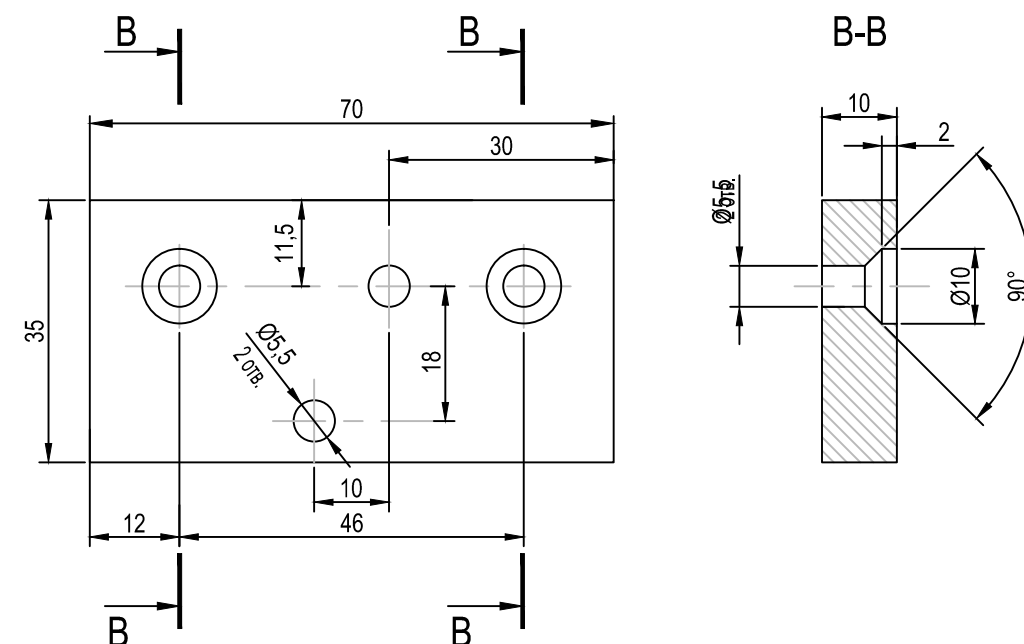
1. *Размеры для справок.
2. Перед установкой 90802 и 90815 стык профилей створки заделать силиконовым герметиком.

Б

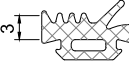
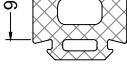
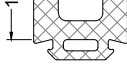
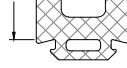
Рама, прижимная рамка и стеклопакет не показаны.



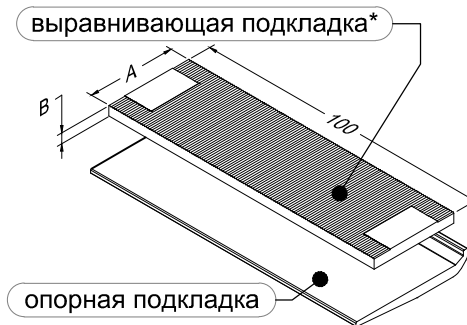
Обработка дистанционной пластины под установку привода ESCO KM-35



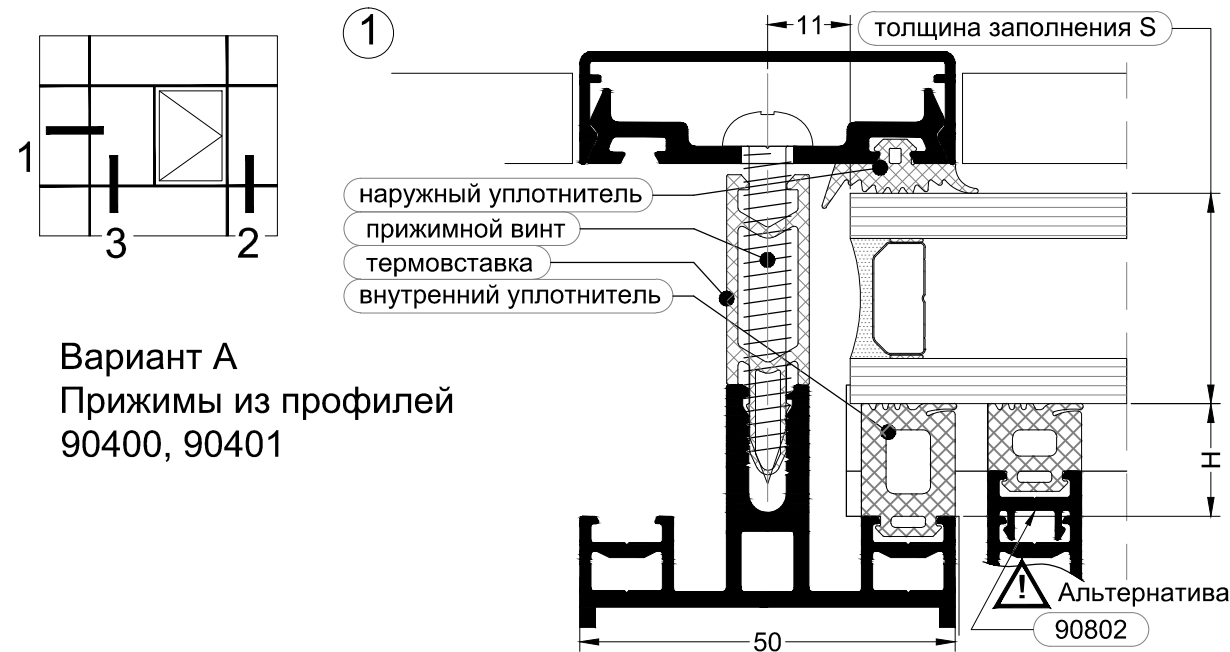
Резиновые уплотнители

3 мм	5 мм	7 мм	9мм	11 мм	13 мм	15 мм	17 мм
Уплотнители внутренние							
							
92101	92102	92103	92104	92105	92106	92109	92110
							
Y019	Y020	Y021	Y022	Y023	Y024	Y025	

4 мм	3 мм
Уплотнители наружные	
	
92107	G070D

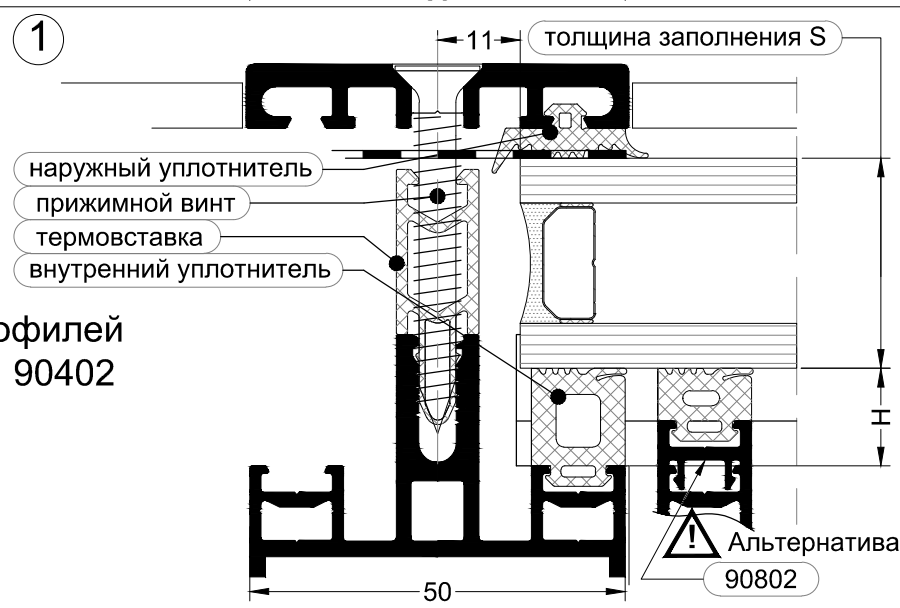


- *Выравнивающая подкладка - покупное изделие. Типовые размеры выравнивающей подкладки 100хАхВ (мм), где А - ширина подкладки 12, 14, 16, ... мм; В - высота подкладки 1, 2, ..., 6 мм. Материал - полистирол, полипропилен. Выбор ширины А определяется толщиной заполнения, высоты В - отклонением габаритных размеров заполнения от проектных значений.
- Выбор прижимных винтов, термовставок, подкладок под стеклопакет и внутренних уплотнителей осуществлять в зависимости от толщины заполнения в соответствии с Таблицей на страницах 3-8-02, 3-8-03.
- В случае применения прижимных винтов в комплекте с полиэтиленовыми (K046) или резиноталлическими (94009) шайбами выбор длины прижимного винта должен быть скорректирован с учетом высоты применяемой шайбы.
5. Не допускается применение винтов совместно с резиноталлическими или полиэтиленовыми шайбами в случае выбора для декоративной крышки профилей 90506, 90508.
6. Выбор наружных уплотнителей не зависит толщины заполнения.



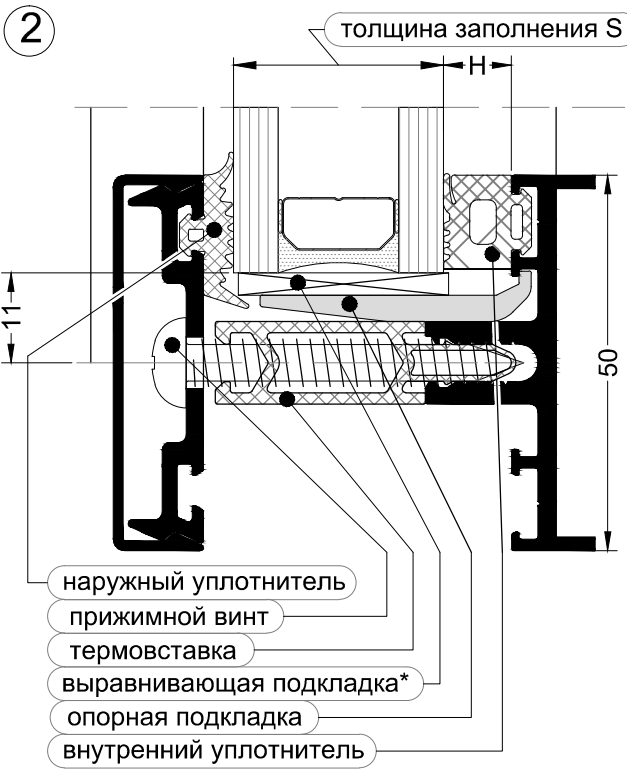
Вариант А

Прижимы из профилей 90400, 90401

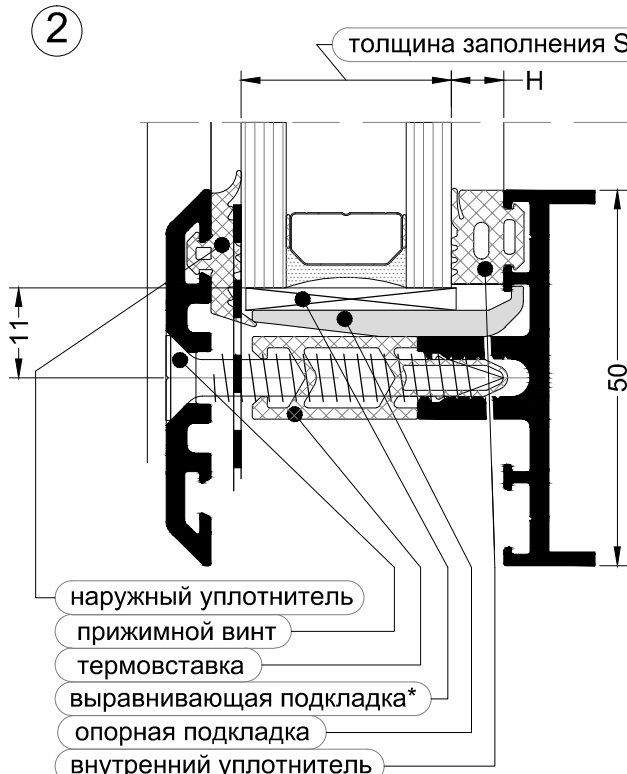


Вариант Б

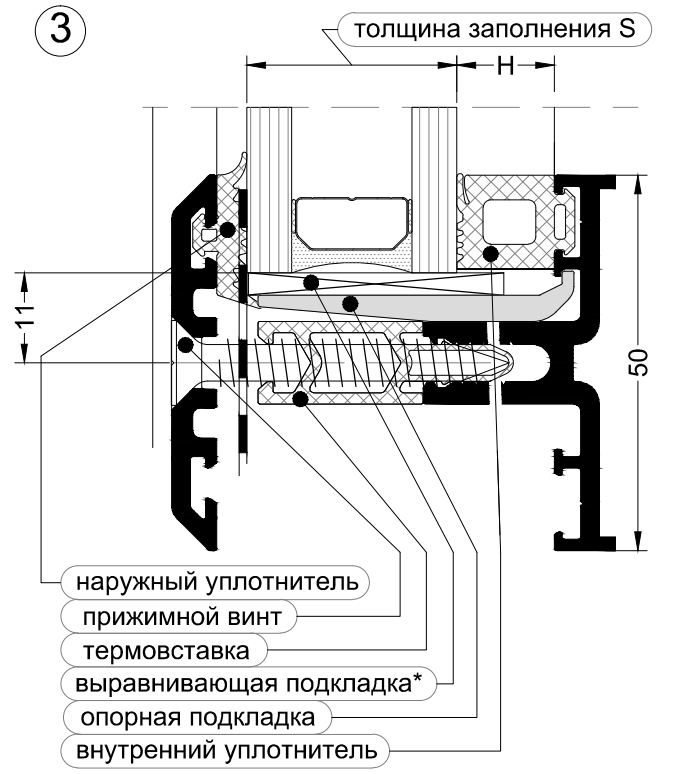
Прижимы из профилей 150322, 150323, 90402

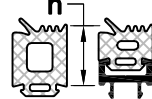


Вариант А Прижимы из профилей 90400, 90401



Вариант Б Прижимы из профилей 150322, 150323, 90402



AGS АГРИСОВГАЗ			Система AGS 500				Схемы остекления				Выбор внутренних резиновых уплотнителей, термовставок и прижимных винтов. Вариант А																									
прижимной винт (ST6.3)		2163025				2163032				2163038				2163045				2163050				2163060				2163070										
		2763025				2763032				2763038				2763045				2763050				2763060				2763070										
		2863025				2863032				2863038				2863045				2863050				2863060				2863070										
термовставка		-				П101				П161, G074P				П221, П281				П281				П381, 2xG074P, П221+G074P				П381, 3xG074P, П281+G074P										
опорная подкладка из профиля, размер подкладки  L (мм)		см. прим.2	K258				K257	K258				K258	K259				K259	K071				K071	см. прим.2	K260	см. прим.2	см. прим.2	см. прим. 1									
		90813	150926				150925	150926				150926	150927				150927	150909				150909	90804					150928	90814				90814			
		19.5	27.5				22.5	27.5				27.5	34.5				34.5	40.5				40.5	46.5				50.5	56.5				56.5				
выбор внутреннего уплотнителя: уплотняемый зазор h (мм), арт., добавочный профиль  h (мм)		для ригеля 1-го уровня		для ригеля 2-го уровня и стойки				для ригеля 1-го уровня	для ригеля 2-го уровня и стойки				для ригеля 1-го уровня	для ригеля 2-го уровня и стойки				для ригеля 1-го уровня	для ригеля 2-го уровня и стойки				для ригеля 1-го уровня	для ригеля 2-го уровня и стойки				для ригеля 1-го уровня	для стойки							
		h	арт.		h	арт.		добавочный 90802	h	арт.		h	арт.		добавочный 90802	h	арт.		h	арт.		добавочный 90802	h	арт.		h	арт.		добавочный 90802	h	арт.		h	арт.		добавочный 90802
толщина заплени S, мм	2	15	92109	21	92109	+																														
	4	13	92106	19	92106	+																														
	6	11	92105	17	92110		17	92110	23	92110	+																									
	8	9	92104	15	92109		15	92109	21	92109	+																									
	10	7	92103	13	92106		13	92106	19	92106	+																									
	12	5	92102	11	92105		11	92105	17	92110		17	92110	23	92110	+																				
	14	3	92101	9	92104		9	92104	15	92109		15	92109	21	92109	+																				
	16			7	92103		7	92103	13	92106		13	92106	19	92106	+																				
	18			5	92102		5	92102	11	92105		11	92105	17	92110																					
	20			3	92101		3	92101	9	92104		9	92104	15	92109		17	92110	23	92110	+															
	22						7	92103		7	92103	13	92106		15	92109	21	92109	+																	
	24						5	92102		5	92102	11	92105		13	92106	19	92106	+	17	92110	23	92110	+												
	26						3	92101		3	92101	9	92104		11	92105	17	92110		15	92109	21	92109	+												
	28							7	92103		9	92104	15	92109		13	92106	19	92106	+																
	30							5	92102		7	92103	13	92106		11	92105	17	92110																	
	32							3	92101		5	92102	11	92105		9	92104	15	92109																	
	34								3	92101	9	92104		7	92103	13	92106		17	92110	23	92110	+													
	36									7	92103		5	92102	11	92105		15	92109	21	92109	+														
	38									5	92102		3	92101	9	92104		13	92106	19	92106	+														
	40									3	92101					7	92103		11	92105	17	92110														
	42															5	92102		9	92104	15	92109														
	44															3	92101		7	92103	13	92106		17	92110	23	92110	+								
	46																5	92102	11	92105		15	92109	21	92109	+										
	48																3	92101	9	92104		13	92106	19	92106	+										
	50																	7	92103		11	92105	17	92110												
	52																	5	92102		9	92104	15	92109												
	54																	3	92101		7	92103	13	92106												
	56																		5	92102	11	92105														
	58																		3	92101	9	92104														

АГРИСОВГАЗ Система AGS 500										Выбор внутренних резиновых уплотнителей, термовставок и прижимных винтов. Вариант Б																					
прижимной винт (ST6.3)		2263032				2263038				2263045				2263050				2263060				2263070									
термовставка		П101				П161, G074P				П221, П161, G074P				П221, П281				П381, П281, 2xG074P				П381, 3xG074P									
опорная подкладка из профиля, размер подкладки L (мм)		K257		K258		K258		K259		K259		K071		K259		см. прим. 2		K260		см. прим. 2		см. прим. 2		см. прим. 1							
		150925		150926		150926		150927		150927		150909		150927		90804		150928		90814		90814									
выбор внутреннего уплотнителя: уплотняемый зазор h (мм), арт., добавочный профиль		для ригеля 1-го уровня		для ригеля 2-го уровня и стойки		для ригеля 1-го уровня		для ригеля 2-го уровня и стойки		для ригеля 1-го уровня		для ригеля 2-го уровня и стойки		для ригеля 1-го уровня		для ригеля 2-го уровня и стойки		для ригеля 1-го уровня		для ригеля 2-го уровня и стойки		для ригеля 1-го уровня		для стойки							
		h арт.		h арт.		добавочный 90802		h арт.		h арт.		добавочный 90802		h арт.		h арт.		добавочный 90802		h арт.		h арт.		добавочный 90802		h арт.		h арт.		добавочный 90802	
толщина заплени S, мм	2	17	92110	23	92110	+																									
	4	15	92109	21	92109	+																									
	6	13	92106	19	92106	+																									
	8	11	92105	17	92110		17	92110	23	92110	+																				
	10	9	92104	15	92109		15	92109	21	92109	+																				
	12	7	92103	13	92106		13	92106	19	92106	+																				
	14	5	92102	11	92105		11	92105	17	92110																					
	16	3	92101	9	92104		9	92104	15	92109		17	92110	23	92110	+															
	18			7	92103		7	92103	13	92106		15	92109	21	92109	+															
	20			5	92102		5	92102	11	92105		13	92106	19	92106	+	17	92110	23	92110	+										
	22			3	92101		3	92101	9	92104		11	92105	17	92110		15	92109	21	92109	+										
	24						7	92103				9	92104	15	92109		13	92106	19	92106	+										
	26						5	92102				7	92103	13	92106		11	92105	17	92110											
	28						3	92101				5	92102	11	92105		9	92104	15	92109											
	30											3	92101	9	92104		7	92103	13	92106		17	92110	23	92110	+					
	32											7	92103				5	92102	11	92105		15	92109	21	92109	+					
	34											5	92102				3	92101	9	92104		13	92106	19	92106	+					
	36											3	92101						7	92103		11	92105	17	92110						
	38																	5	92102		9	92104	15	92109							
	40																	3	92101		7	92103	13	92106		17	92110	23	92110	+	
	42																				5	92102	11	92105		15	92109	21	92109	+	
	44																				3	92101	9	92104		13	92106	19	92106	+	
	46																					7	92103		11	92105	17	92110			
	48																					5	92102		9	92104	15	92109			
	50																					3	92101		7	92103	13	92106			
	52																								5	92102	11	92105			
	54																								3	92101	9	92104			
Примечания																															
1. Данная комбинация не применима для ригеля 2-го уровня																															
2. В перечне комплектующих нет готового изделия из указанного профиля. Подкладку изготовить самостоятельно из указанного профиля, длина подкладки должна составлять 100мм.																															