Штифтование углового соединения

Штифт Ø5,0 мм и контроль базы сверления

Применение: Двери ALUMARK S70. Источник: ALUMARK S70 — каталог 2025 (115 стр.), лист 15.04, физ. стр. PDF 85.

01 / ПОДТВЕРЖДЕНО ПЕРВИЧНЫМ КАТАЛОГОМ

ПРОФИЛИ
Рамы ALM270180/181, створки ALM270283/284/287.

ШТИФТ
Ø5,0 мм; ALM885010 или ALM885014 — по конкретной комплектации.

ОПРАВКА
ALM770920 для установки штифта без повреждения торца.

РАЗМЕРЫ
Каталог указывает ось паза сухаря 62,9 мм, отверстие по профилю 64 мм; смещение описано как 1,13 мм.

КОНТРОЛЬ
На нестандартных створках дополнительный ряд штифтов только по проверенному решению.

02 / ДЕЙСТВИЯ СБОРЩИКА И ОТК

1. Определить тип профиля и комплект штифтов по рабочему узлу.
2. Проверить базу отверстий по размерной схеме; не переносить с S44 без проверки.
3. Установить сухари с предписанным клеем; выполнить штифтование с оправкой.
4. Установить и зафиксировать элемент жёсткости, выполнить предусмотренную подачу клея.
5. Контролировать стык и диагонали, зарегистрировать изделие.

03 / УСЛОВИЯ «СТОП»: НЕ ПЕРЕДАВАТЬ ДАЛЬШЕ

- Неизвестный тип штифта или необоснованное применение второго ряда.
- Отверстия без проверки баз; смещение угла после штифтования.

04 / ДОКАЗАТЕЛЬСТВА И ОГРАНИЧЕНИЯ

Что сохранить: Фото калибра отверстия, оправки, двух камер соединения и результатов ОТК.

Ограничение: Размеры 62,9 / 64 и 1,13 мм даны в разных округлениях на исходном листе; при настройке опираться на размерную базу чертежа.

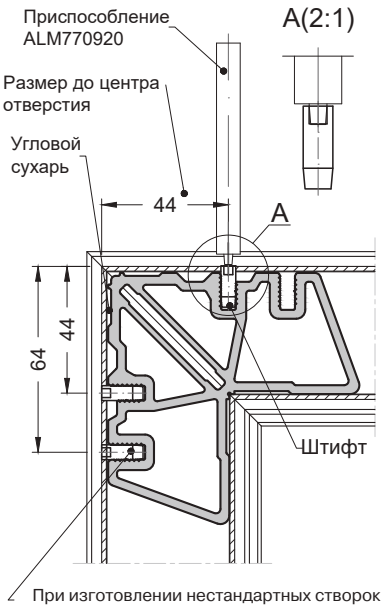
ALUMARK

15. Сборка конструкции двери

15.4. Угловое соединение на штифтах

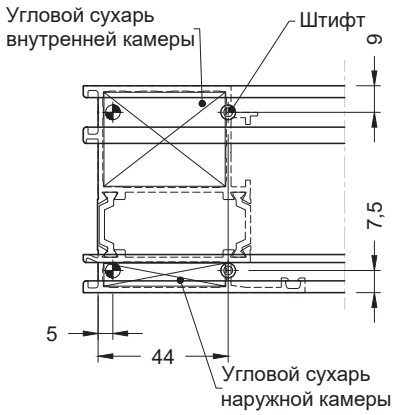
Схема установки штифта

Створки: **ALM270283** / **ALM270284** / **ALM270287**
Приспособление: **ALM770920**

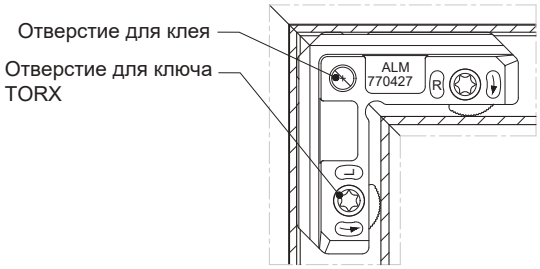


При изготовлении нестандартных створок (по размеру и по весу) рекомендуется устанавливать дополнительный комплект штифтов во второй ряд пазов углового сухаря.
Во всех случаях отверстие в профиле сверлится со смещением 1,13 мм в большую сторону относительно паза в сухаре:
- размер по оси паза сухаря 62,9 мм (с учетом зазора и толщины стенок профиля);
- размер по профилю 64 мм.

Рамы: **ALM270180** / **ALM270181**
Приспособление: **ALM770920**

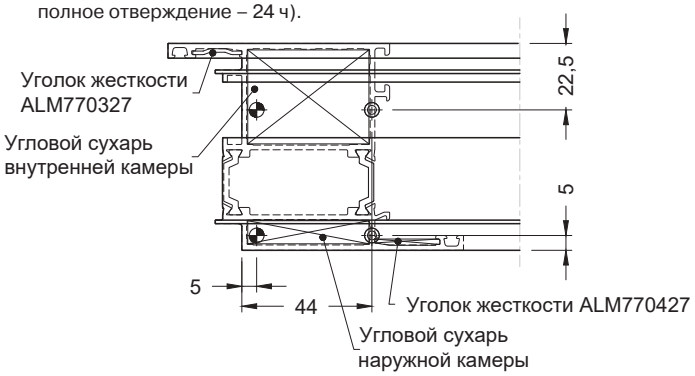


Последовательность операций:
1. Разложить алюминиевые заготовки конструкции по контуру согласно чертежа.
2. На срез алюминиевых профилей нанести герметик нейтральной кислотности (желательно по цвету близкий к декоративному покрытию профиля).
3. Установить угловой сухарь в полости смежных профилей. В случае применения сухарей из погонажного профиля нанести на их поверхность двухкомпонентный клей и по очереди вставить в полости профилей.
4. Вставить штифт ⌀5,0 мм (артикул ALM885010 или ALM885014 в зависимости от комплектации соединения) в отверстие ⌀5 мм.
С помощью оправки (приспособление ALM770920) забить штифт в посадочное место углового сухаря. Использование оправки важно, т. к. она не позволяет деформироваться торцевой поверхности штифта при плотной посадке в паз сухаря – см. чертеж.
Данную операцию выполнить на одном углу конструкции и далее по-очереди на остальных углах.
5. Вставить уголок жесткости в соответствующий паз каждого профиля и с помощью ключа TORX-25H повернуть до упора эксцентик на уголке по стрелке.
6. С помощью ручного или пневмопистолета закачать клей в соединение через просверленные заранее отверстия (см. п. 14.1), а также в отверстия для клея в уголке жесткости.



Створки: **ALM270283** / **ALM270284** / **ALM270287**
Приспособление: **ALM770920**

7. Удалить с поверхности профиля остатки клея и герметика мягкой ветошью.
8. Выдержать собранную конструкцию для высыхания (в зависимости от марки клея функциональная прочность – 20 мин., полное отверждение – 24 ч).



Фрагмент оригинала: использовать только с каталогом и актуальным узлом.