УГЛОВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ И ОБЖИМ

Рама • створка • сухарь • ножи пресса

СБОРКА УГЛОВ

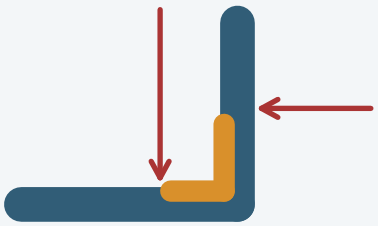
ГЛАВНЫЙ ПРИНЦИП

Обжим фиксирует правильно собранный угол; он не должен скрывать плохой распил или неправильный сухарь.

ТИПОВЫЕ ОШИБКИ / ЧТО ВИДИМ

1. **Щель до обжима.** Некорректный распил, заусенцы либо неполная посадка сухаря.
2. **Чужой угловой сухарь.** Несоответствие артикулу и камере конкретного профиля.
3. **Нож попадает мимо сухаря.** Давит на стенку профиля, не создавая нужной фиксации.
4. **Нет выравнивания.** Лицевые поверхности становятся «ступенькой».
5. **Избыточный ход пресса.** Профиль проминается; попытка дожать щель усугубляет брак.

БЫСТРАЯ СХЕМА



Нож зона сухаря

СТОП — НЕ ПЕРЕДАВАТЬ

- Видимая недопустимая щель, ступенька или люфт.
- Обжим вызывает деформацию лицевых стенок профиля.

ДЕЙСТВИЕ ИНЖЕНЕРА

Установить, возник дефект ДО или ПОСЛЕ пресса; выполнить пробный образец.

КОНТРОЛЬ: ОТМЕТИТЬ ПЕРЕД СЛЕДУЮЩЕЙ ОПЕРАЦИЕЙ

- ☐ Сопоставить артикул сухаря с картой серии.
- ☐ Свести торцы без пресса — стык должен соответствовать допуску.
- ☐ Очистить камеры; установить выравнивающие элементы.
- ☐ Настроить ножи, опоры и прижим по инструкции системы.
- ☐ Проверить первый пробный угол до партии.
- ☐ После обжима измерить диагонали, стык, люфт, вмятины.

ЗАКАЗ _____ СИСТЕМА _____ ДАТА _____

ИСПОЛНИТЕЛЬ _____ ПРОВЕРИЛ ИНЖЕНЕР / ОТК _____

База: ГОСТ 23747-2015; каталог соединителей/обжима конкретной серии.

ВАЖНО: памятка общего характера. Параметры, допуски, схемы крепления и обжима — только по действующей КД и каталогу выбранной системы.