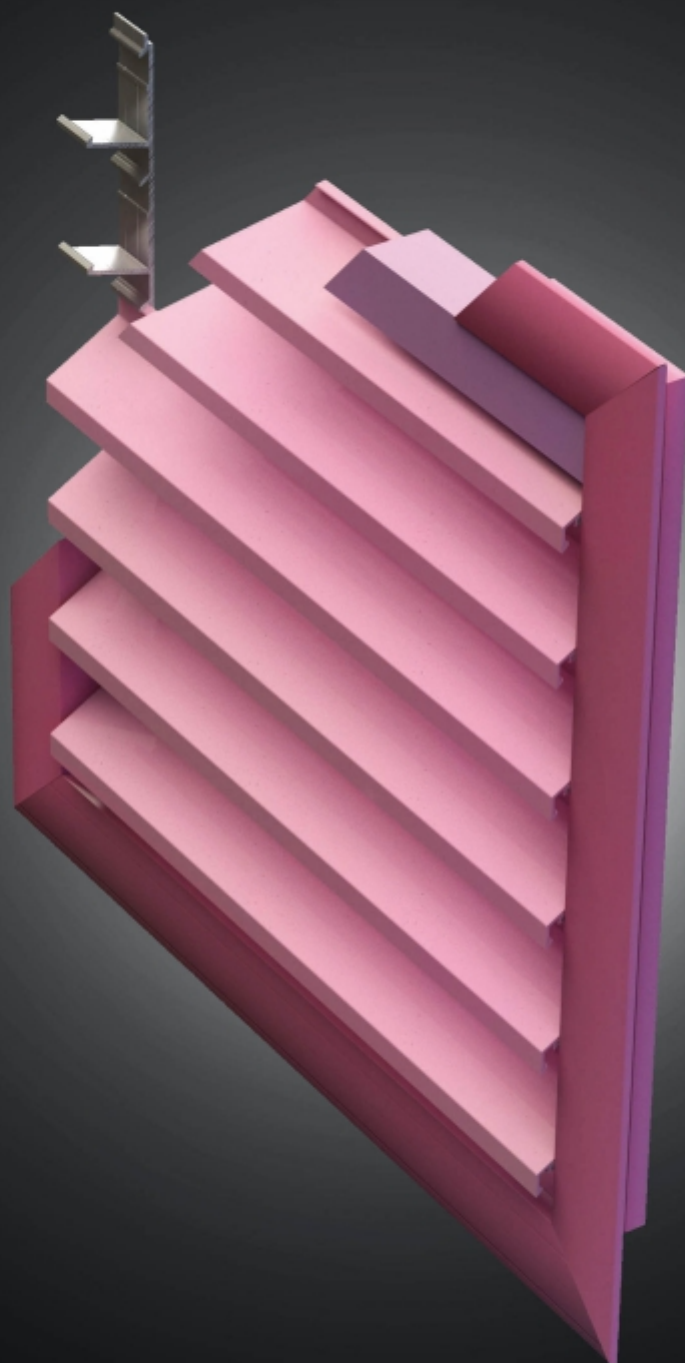




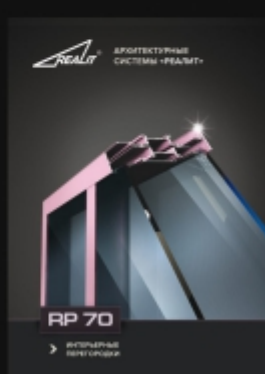
АРХИТЕКТУРНЫЕ
СИСТЕМЫ «РЕАЛИТ»



RVL 40



ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ
РЕШЕТКИ



Производственная площадка по выпуску профилей под брендом «Реалит» располагается в городе Обнинск Калужской области (первый наукоград страны) и входит в пятёрку лидеров, специализирующихся на экструзии алюминиевых профилей.

Проводимая предприятием политика технического перевооружения и модернизации, направленная на достижение мировых стандартов производительности и качества выпускаемой продукции, гарантирует нашим заказчикам точность и стабильность характеристик, надёжность и долговечность готовой продукции.

Завод оснащён самым современным оборудованием с высоким уровнем механизации и автоматизации производственных процессов, начиная от литейного, экструзионного, окрасочного цехов и заканчивая линиями упаковки алюминиевого профиля. Высококвалифицированная команда профессионалов обеспечивает высочайшее качество продукции, постоянно работает над повышением эффективности производства, проводит совместные исследования с крупнейшими научными центрами России, изучает опыт известных мировых производителей алюминиевого профиля.

В настоящий момент завод наращивает объёмы выпуска высококачественных профилей из алюминиевых сплавов группы «6000» по мировой классификации для различных сегментов рынка. Прежде всего для архитектуры и строительства, а также для автомобильного и железнодорожного транспорта, машино- и станкостроения; электротехнической промышленности, мебели, торгового и выставочного оборудования, рекламных конструкций, отделки интерьеров офисов, жилых и производственных помещений. Стандартная длина профиля определена в диапазоне от 4,5 до 7 м. Нестандартная длина профиля определяется заказчиком и должна быть согласована с поставщиком, исходя из возможностей технологического оборудования. Допуски на подрезку осуществляются согласно ГОСТ 22233-2001.

Производственные мощности завода включают в себя следующие основные подразделения:

- **литейный цех**, обеспечивающий производство заготовками алюминиевых сплавов для прессования профилей;
- **прессовый цех**, оснащённый тремя высокоскоростными прессовыми линиями общей производительностью 25 000 тонн профилей в год;
- **цех покраски** с двумя линиями общей производительностью 13 500 тонн профилей в год.

Наряду с современным производственным оборудованием, «Реалит» обладает собственным инженеринговым центром. Опытные специалисты инженерингового центра разрабатывают новые системы и профили, проводят консультации технических служб заказчика и обучение.

- **цех упаковки готовой продукции**, в том числе линия сборки «тёплого» профиля.

Наряду с современным производственным оборудованием, завод обладает собственным инженеринговым центром. Опытные специалисты инженерингового центра разрабатывают новые системы и профили, проводят консультации технических служб заказчика и обучение. Также на предприятии имеется департамент продаж и маркетинга, выполняющий функции взаимодействия с заказчиками (контакты указаны в настоящем каталоге). За каждым заказчиком закрепляется персональный менеджер, который обеспечивает полное взаимодействие заказчика и предприятие, в том числе по вопросам:

- размещения и изготовления заказа;
- технологическим и техническим вопросам;
- процедуры отгрузки;
- оформления и прохождения первичных документов;
- рекламаций;
- координации совместных мероприятий (встречи, переговоры, выставки и прочее).

Разработанная специалистами завода **архитектурная система «РЕАЛИТ» (Realit®)** обладает оптимальными параметрами соотношения «цена-качество». При разработке данной системы к работе привлекаются архитекторы, поэтому в ней заложена возможность дальнейшего развития, учитывающего потребности современного рынка. Продвижение систем «РЕАЛИТ» осуществляется в соответствии с классическими принципами полного сервиса: консультации, товарный склад, учебный центр с оборудованием, продажи. Функциональные элементы профилей имеют параметры, соответствующие европейским стандартам, что предоставляет заказчику широкие возможности в выборе комплектующих ведущих европейских производителей.

Отделом маркетинга и инженеринговым центром компании разработана эффективная товарная политика продвижения и сбыта. Это позволяет выпускать и продвигать новые продукты из алюминиевого профиля, некоторые из которых представлены на рынке лишь импортными аналогами. Данная творческая составляющая бизнеса позволяет быть абсолютно уверенным в сильной позиции компании на рынке.

В 2014 году на предприятии запущен в эксплуатацию второй плавильно-литейный комплекс, в составе которого имеются 2 стационарные печи плавления отражательного типа производительностью до 70 тонн сплава в смену и одна литейная машина. В состав комплекса входит система внепечного рафинирования расплава инертным газом с последующей фильтрацией металла через пенокерамический фильтр. Вертикальная литейная машина тросового типа способна единовременно производить отливку 40/52/72 качественных цилиндрических слитков Ø203/178/152 мм соответственно и длиной до 7 000 мм.

Завод располагает высокопроизводительной системой окраски профиля, состоящей из двух линий (вертикальной и горизонтальной), позволяющих производить окрашивание профиля в любой из цветов по шкале RAL. Также по согласованию сторон возможно окрашивание и по другим цветовым шкалам. Кроме красок глянцевой и матовой структуры, возможно нанесение на профиль и таких видов красок, как муар или шагрень.

В 2013 году компанией была проведена масштабная модернизация линий покраски. В рамках программы модернизации на вертикальную линию покраски был установлен новый тоннель для химической обработки профиля с увеличенным количеством стадий обработки поверхности фирмы *Euroimpianti SRL* (Италия). Сама обработка теперь происходит по новой технологии с регулируемым каскадами, что способствует гораздо более качественной подготовке поверхности профиля перед окрашиванием даже с нарастанием скорости конвейера. Улучшенная конструкция тоннеля с отдельными двойными стенами полностью исключает возможность смешивания химических препаратов и последующее образование дефектов порошкового покрытия.

На горизонтальную линию окраски установлено новое напылительное оборудование. осуществлена полная замена старой кабины, пистолетов и системы вентиляции на новейшую линию фирмы *Gema Switzerland GmbH* (Швейцария). В её состав входит полный комплект оборудования для быстрой смены цвета в рекордное время (7-10 минут), оборудование для распознавания габаритов окрашиваемого объекта и совершенная система рекуперации и воздухоочистки. Оборудование полностью соответствует всем стандартам экологии и промышленной безопасности.

Для сборки профиля с термомостом, т.е. для изготовления так называемого «тёплого» алюминиевого профиля, на предприятии имеется линия фирмы *OEMME S.p.A.* (Италия), производительность которой: 2 400 тонн «тёплого» профиля в год. Линия обслуживается двумя операторами. Используются любые конфигурации термомостов в соответствии с чертежами заказчика.

Система менеджмента качества предприятия сертифицирована в органе по сертификации систем менеджмента качества *ВНИИС-СЕРТ ОАО «ВНИИС»* и международной организацией по сертификации *TÜV Rheinland* на соответствие требованиям ISO 9001:2008.

Вся выпускаемая продукция сертифицирована в системе сертификации *ГОСТ Р Госстандарта* России на соответствие требованиям ГОСТ 22233-2001, ГОСТ 8617-81. Имеются санитарно-эпидемиологическое заключение и экспертное заключение о соответствии продукции требованиям Единых санитарно-эпидемиологических и гигиенических требований к товарам и сертификат, подтверждающий соответствие требованиям технического регламента о пожарной безопасности. Также имеются технические свидетельства на системы навесных вентилируемых фасадов серии RVF 101 (облицовка керамогранитом), RVF 201 (облицовка композитными кассетами), RVF 301 (облицовка фиброцементом) и RVF 601 (облицовка терракотовыми плитами).

Предприятие постоянно разрабатывает новые и совершенствует действующие схемы упаковки продукции, обеспечивая оперативность отгрузки и максимальную сохранность продукции при транспортировке на дальние расстояния.

Разработчик системы оставляет за собой право внесения изменений, связанных с улучшением и дальнейшим развитием серии. Все материалы данной публикации принадлежат разработчику системы. Несанкционированное копирование и тиражирование публикации или её частей запрещаются.

Данный каталог носит ознакомительный характер и не является документом, заменяющим проектную документацию. Проектная документация разрабатывается на основе сведений из каталога и подразумевает проверку проектировщиком как расходов материалов, так и прочностных расчётов в соответствии с условиями проектного ТЗ. Компания оставляет за собой право вносить изменения в каталог и не несёт материальной ответственности за предоставленную информацию.

Форма заявки (образец)

Фирменный бланк предприятия

Заявка № _____ от « ____ » _____ 201_ г.

Прошу Вас выставить счет и принять заказ на следующую продукцию:

Алюминиевый профиль системы REALIT:

№ п/п	Наименование профиля по каталогам REALIT	Обозначение вида защитно-декоративного покрытия	Кол-во, хлыстов	Цвет по шкале RAL	Длина профиля, м

Комплекующие:

№ п/п	Наименование	Кол-во, штук	Цвет по шкале RAL

Резиновый уплотнитель:

№ п/п	Наименование	Кол-во, метров

Термовставка:

№ п/п	Наименование	Кол-во, метров

Директор _____
(подпись)

МП



Алюминиевая архитектурная система «РЕАЛИТ»

Одним из основных направлений деятельности компании является производство алюминиевой архитектурной системы. Современные системы остекления «РЕАЛИТ» позволяют создавать комфортные условия, защищают от вредного воздействия окружающей среды, создают и дополняют ультра-современный дизайн зданий и интерьеров. В инжиниринговом центре компании «Реалит» постоянно ведутся работы по совершенствованию серий архитектурной системы: непрерывно учитываются требования нормативных документов в строительстве и пожелания клиентов, которые воплощаются в новых конструкторских решениях. Высокие характеристики несущих профилей («масса-инерция») сочетаются с низким удельным весом. Оптимальная теплоизоляция системы достигается за счёт оптимального набора термовставок и широкого диапазона заполнения. Передовая технология окраски профилей позволяет получать качественное и долговечное покрытие с любым цветом по шкале RAL.

Всю полную информацию по сериям архитектурной системы «РЕАЛИТ» вы можете найти в наших каталогах:

- **«Стойечно-ригельный фасад RF 50».** Классическая фасадная серия, имеющая широкий диапазон применения и предназначенная для изготовления ограждающих светопрозрачных вертикальных и наклонных конструкций любой категории сложности.
- **«Ригель-ригельный фасад RF 50 RR».** Эконом-вариант классической фасадной серии RF 50, позволяющий выполнять плоские вертикальные светопрозрачные ограждающие конструкции. Данная серия технологична, проста в изготовлении и монтаже.
- **«Полуструктурный фасад RF 50 SSG».** Вариант классической фасадной серии, позволяющий выполнять плоские вертикальные светопрозрачные ограждающие конструкции с минимальным выступом алюминиевых профилей над внешней плоскостью стеклопакета. В данной серии предусмотрена возможность установки полуструктурных оконных створок с открыванием наружу, что позволяет сделать открывающиеся элементы не отличающимися по внешнему виду от глухой части.
- **«Структурный фасад RF 50 SG».** Серия создана на базе традиционной стойечно-ригельной системы RF 50 и предназначена для структурного остекления фасадов зданий. Используется для изготовления навесных стеновых ограждений, а также наклонных светопрозрачных покрытий, фонарей, зимних садов и других пространственных конструкций.
- **«Элементный фасад RF 68 EF».** Серия предназначена для выполнения фасадов зданий методом установки готовых элементов, изготовленных в заводских условиях. Данная серия является безальтернативной в плане технического решения для высотного строительства, а также её неоспоримым преимуществом является возможность проведения монтажных работ круглогодично.
- **«Оконно-дверная серия без терморазрыва RI 50».** Серия для архитектурной внешней и внутренней застройки, которая не требует термоизоляции. Применяется для различных видов окон, дверей, тамбуров, витрин и др.
- **«Оконно-дверная серия RI 44».** Серия для архитектурной внешней и внутренней застройки. Данная «холодная» серия является облегчённой версией RI 50, имеет систему отвода конденсата и вентиляции.
- **«Балконное остекление RI 40 BG».** Серия предназначена для «холодного» остекления балконов, лоджий и балконных пролётов многоэтажных домов. Ограждающие конструкции серии могут устанавливаться как непосредственно в проём, так и навешиваться на межэтажные перекрытия зданий.
- **«Оконно-дверная серия с терморазрывом RW 64».** Предназначена для остекления внешних ограждающих конструкций здания, которая требует термо- и звукоизоляции. Основу серии составляют комбинированные профили, состоящие из двух алюминиевых профилей, соединённых между собой с помощью двух термовставок из армированного стекловолокном полиамида. Водо- и воздухо-непроницаемость обеспечивается благодаря применению специальных уплотнителей из синтетического каучука EPDM.

- **«Оконно-дверная серия с терморазрывом RW 71».** Вариант архитектурной внешней застройки, которая диктует повышенные требования к термо- и звукоизоляции.
- **«Раздвижные двери и окна с терморазрывом RW 71 SL».** Серия обладает высокими показателями тепло- и звукоизоляции, воздухо- и водонепроницаемости и имеет привлекательный современный дизайн.
- **«Оконная серия с терморазрывом RW 71 HI».** Серия предназначена для выполнения оконных блоков, обладает высокими показателями воздухо- и водонепроницаемости, а также звукоизоляции. Термовставки в данной системе характеризуются высокой прочностью и низкой теплопроводностью, что противодействует деформации и разрыву соединений на стыке алюминий-пластик при больших колебаниях температуры.
- **«Серия для остекления балконов и лоджий RSL 90 L».** Основу данной серии составляют алюминиевые профили шириной 40 мм и 60 мм для раздвижных конструкций.
- **«Интерьерные перегородки RP 70».** Предназначены для организации рабочего пространства и формирования различных по функциональному назначению помещений. Система позволяет реализовывать широкий ряд архитектурных решений для придания помещениям требуемой конфигурации. Кроме того, элементы конструкции разработаны так, что позволяют великолепно сочетать возможности системы с другими элементами интерьера – потолками, полами и перегородками в любом исполнении.
- **«Навесные вентилируемые фасады RVF 101».** Система предназначена для облицовки плитами из керамогранита с видимым креплением. Наружные системы теплотехники являются одним из наиболее эффективных методов повышения теплотехнических характеристик ограждающих стен зданий и сооружений. Они снижают затраты на стеновые материалы, облегчают вес многоэтажных зданий и увеличивают энергосберегающие характеристики внешних стен зданий, так как включают эффективные теплоизоляционные материалы и технологические решения.
- **«Навесные вентилируемые фасады RVF 201».** Система предназначена для облицовки кассетами из металлических композитных материалов со скрытым креплением.
- **«Навесные вентилируемые фасады RVF 301».** Система предназначена для облицовки фиброцементом, фибробетоном и асбестоцементом.
- **«Навесные вентилируемые фасады RVF 601».** Система предназначена для облицовки терракотовыми плитами.
- **«Вентиляционные решетки RVL-40».** Предназначены для вентиляции нежилых помещений и защиты от проникновения внутрь помещения атмосферных осадков и прямого солнечного света.

Содержание

1. Описание системы. Используемые материалы.	1.01-1.02
2. Алюминиевые профили и комплектующие изделия	2.01-2.04
3. Схемы сборки	3.01-3.12
4. Сечения конструкций	4.01-4.06



Наружные вентиляционные решётки RVL-40

Описание системы и используемые материалы

Описание системы

Наружные вентиляционные решетки RVL-40 предназначены для вентиляции нежилых помещений и защиты от проникновения внутрь помещения атмосферных осадков и прямого солнечного света.

Вентиляционная решетка представляет собой прямоугольную раму, изготовленную из алюминиевого профиля с установленными в неё неподвижными ламелями, форма которых обеспечивает эффективную вентиляцию и защиту от попадания влаги внутрь помещения.

Наружные вентиляционные решетки RVL-40 разработаны в 2-х вариантах:

- а) с глубиной рамы 26 мм;
- б) с глубиной рамы 46 мм.

Вентиляционные решетки с рамой 26 мм устанавливаются в фасадные конструкции, а также в оконно-дверные рамы по принципу установки обычных стеклопакетов (без дополнительного крепления), и фиксируются прижимными планками или штапиками через уплотнительные прокладки.

Вентиляционные решетки с рамой 46 мм устанавливаются в фасадные конструкции с фиксацией прижимными планками или в проемы строений с фиксацией анкерными пластинами. Также конструкция рамных профилей имеет паз для установки сетки москитной.

Технические характеристики вентрешетки с глубиной рамы 26 мм:

- размеры профиля рамы 26 x 26 x 1,5 мм
- толщина профиля ламели 1,5 мм
- шаг установки ламелей 40 мм
- min размер вентиляционной решетки 300 x 300 мм
- max ширина вентиляционной решетки по ламелям ... 1500 мм

Технические характеристики вентрешетки с глубиной рамы 46 мм:

- размеры профиля рамы 78 x 54 x 1,8 мм
- толщина профиля ламели 1,4 мм
- шаг установки ламелей 50 мм
- min размер вентиляционной решетки 300 x 300 мм
- max ширина вентиляционной решетки по ламелям ... 1200 мм

Описание системы и используемые материалы

Используемые материалы

- Элементы вентиляционной решетки изготавливаются из алюминиевого профиля произведённого методом экструзии из сплава АД 31 по ГОСТ 22233-2001.

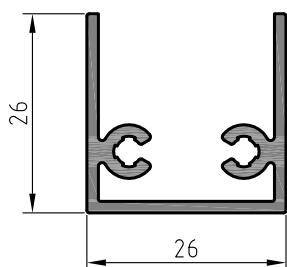
- Поверхности алюминиевых профилей могут быть окрашены методом порошкового напыления по ГОСТ 9.410-88 в любой цвет по шкале RAL.

- Крепёжные элементы, применяемые для сборки алюминиевых профилей вентрешеток изготовлены из коррозионностойкой стали.

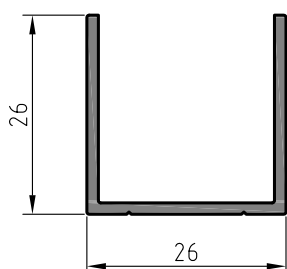
- Москитные сетки из пластика или коррозионностойкой стали.

Алюминиевые профили и комплектующие изделия

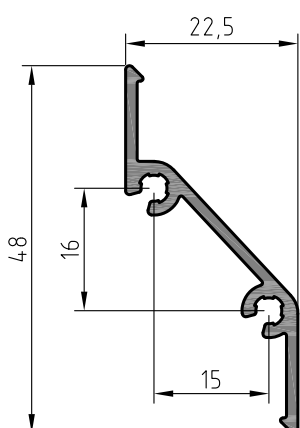
Алюминиевые профили



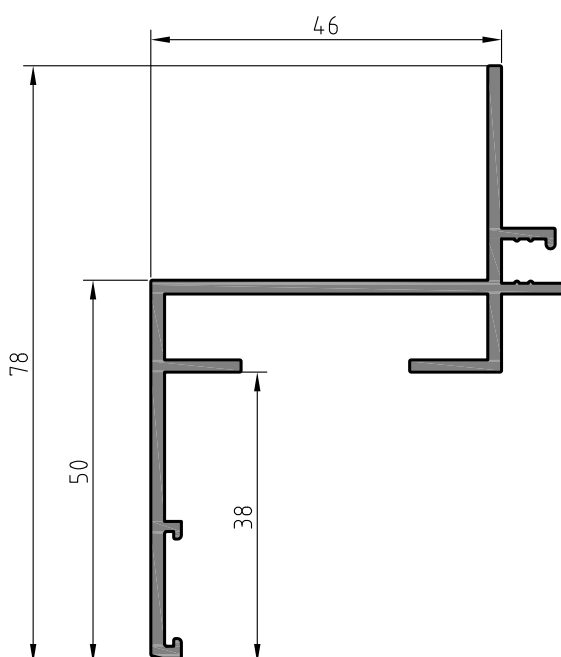
Профиль рамы 26 мм горизонтальный		Масштаб 1:1
Обозначение	RE 9500	
Периметр	208 мм	



Профиль рамы 26 мм вертикальный		Масштаб 1:1
Обозначение	RE 9501	
Периметр	153 мм	



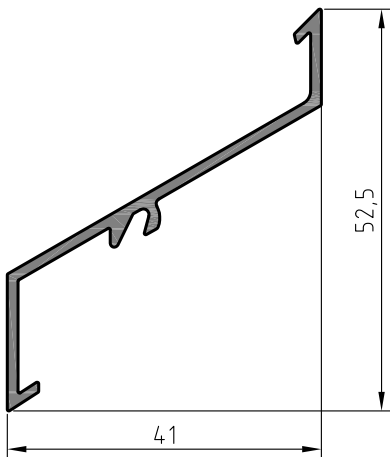
Профиль ламели		Масштаб 1:1
Обозначение	RE 9502	
Периметр	150 мм	



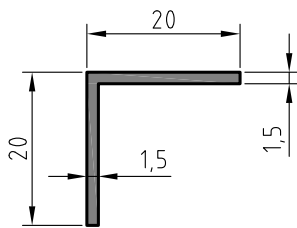
Профиль рамы 46 мм		Масштаб 1:1
Обозначение	RE 9503	
Периметр	352 мм	

Наружные вентиляционные решётки RVL-40

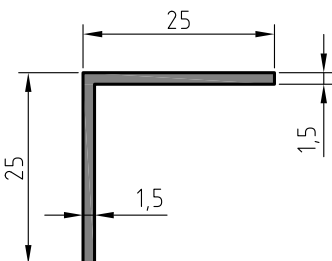
Алюминиевые профили и комплектующие изделия



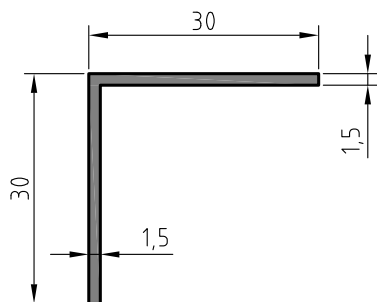
Профиль ламели		Масштаб 1:1
Обозначение	RE 9504	
Периметр	174 мм	



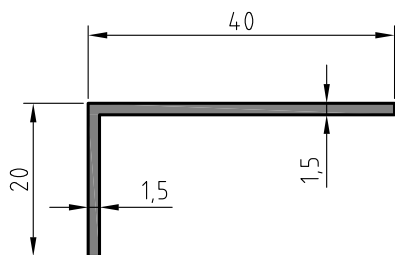
Профиль уголка 20x20x1,5		Масштаб 1:1
Материал	АД31Т1	
Периметр	80 мм	



Профиль уголка 25x25x1,5		Масштаб 1:1
Материал	АД31Т1	
Периметр	100 мм	



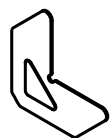
Профиль уголка 30x30x1,5		Масштаб 1:1
Материал	АД31Т1	
Периметр	120 мм	



Профиль уголка 20x40x1,5		Масштаб 1:1
Материал	АД31Т1	
Периметр	120 мм	

Алюминиевые профили и комплектующие изделия

Комплектующие изделия



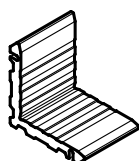
Уголок выравнивающий 15 мм

Обозначение | REA 002



Винт 3,9x25 из нержавеющей стали (A2), DIN 7981

Обозначение | REA 158



Сухарь из профиля RE 9201

Обозначение | REA 329

Длина порезки сухаря 41,8 мм



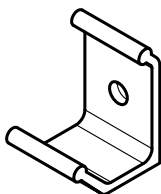
Планка ламели из профиля RE 9505

Обозначение | REA 330

Варианты исполнений:

REA 330w - белый цвет, REA 330b - чёрный цвет

Длина порезки планки 28 мм



Кронштейн ламели из профиля RE 9506

Обозначение | REA 369

Длина порезки кронштейна 15,5 мм



Заклепка вытяжная 4x8 Al/A2 (потайная)

Обозначение | REA 376



Заклепка вытяжная 4x8 Al/A2

Обозначение | REA 724

Материалы



Шнур сетки москитной

Материал | Смесь резиновая EPDM



Сетка москитная

Материал | Полотно из нитей полиэстера

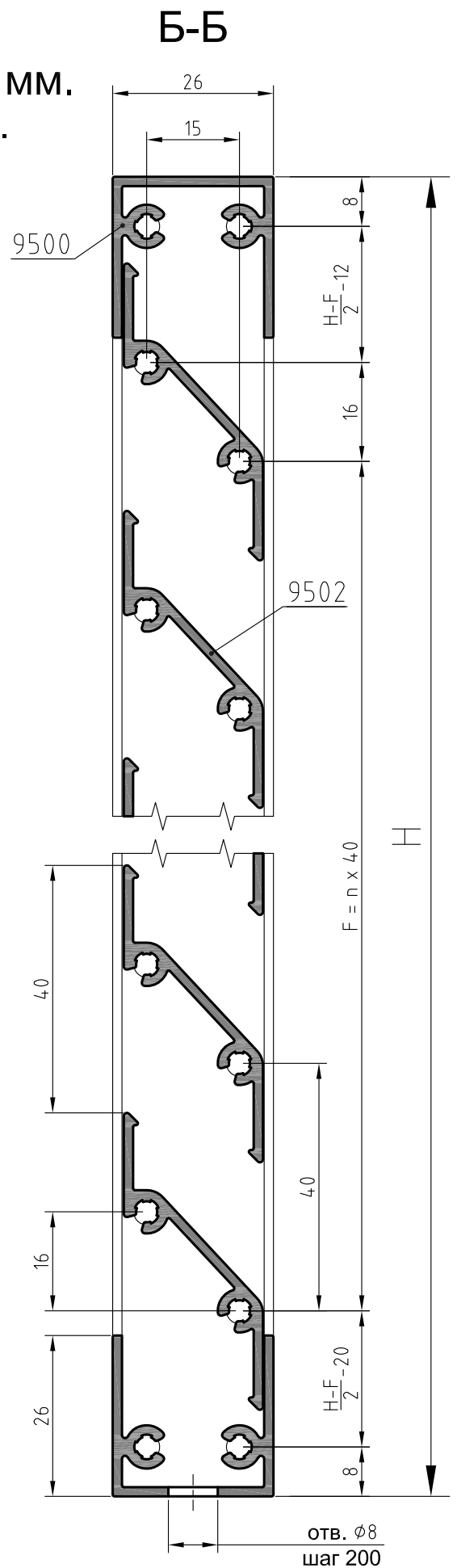
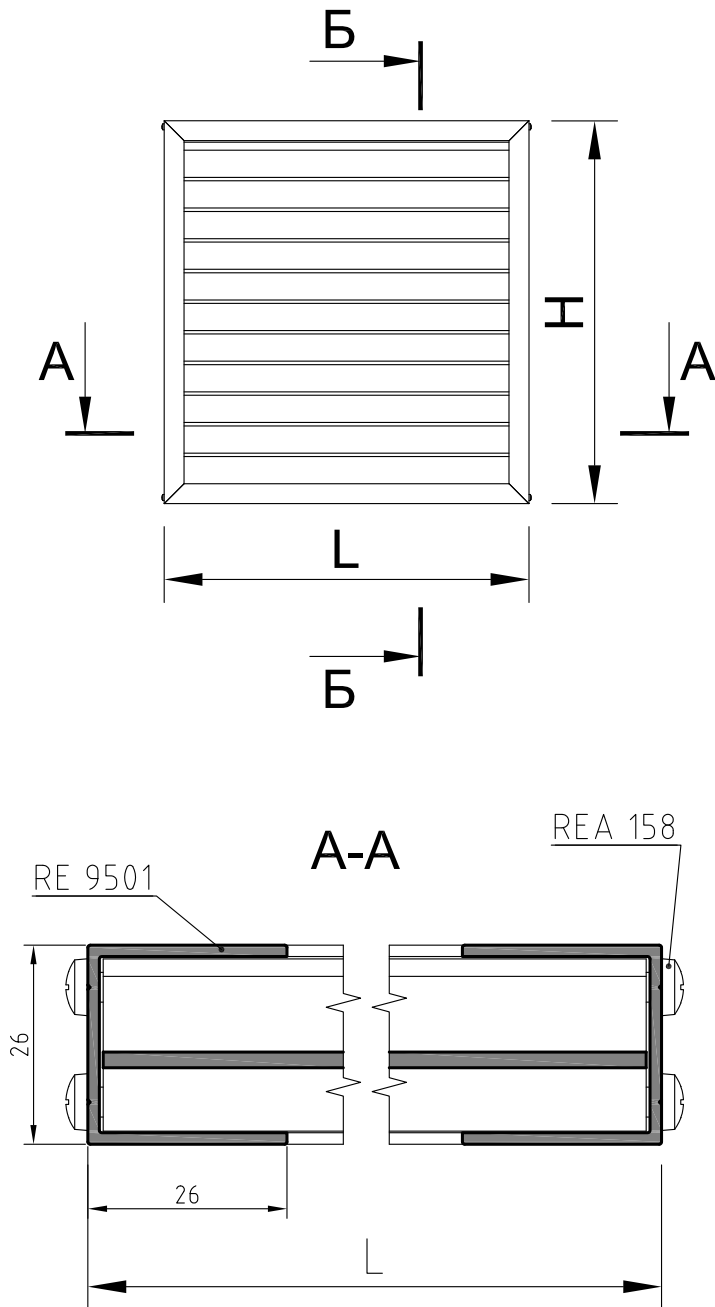


Наружные вентиляционные решётки RVL-40

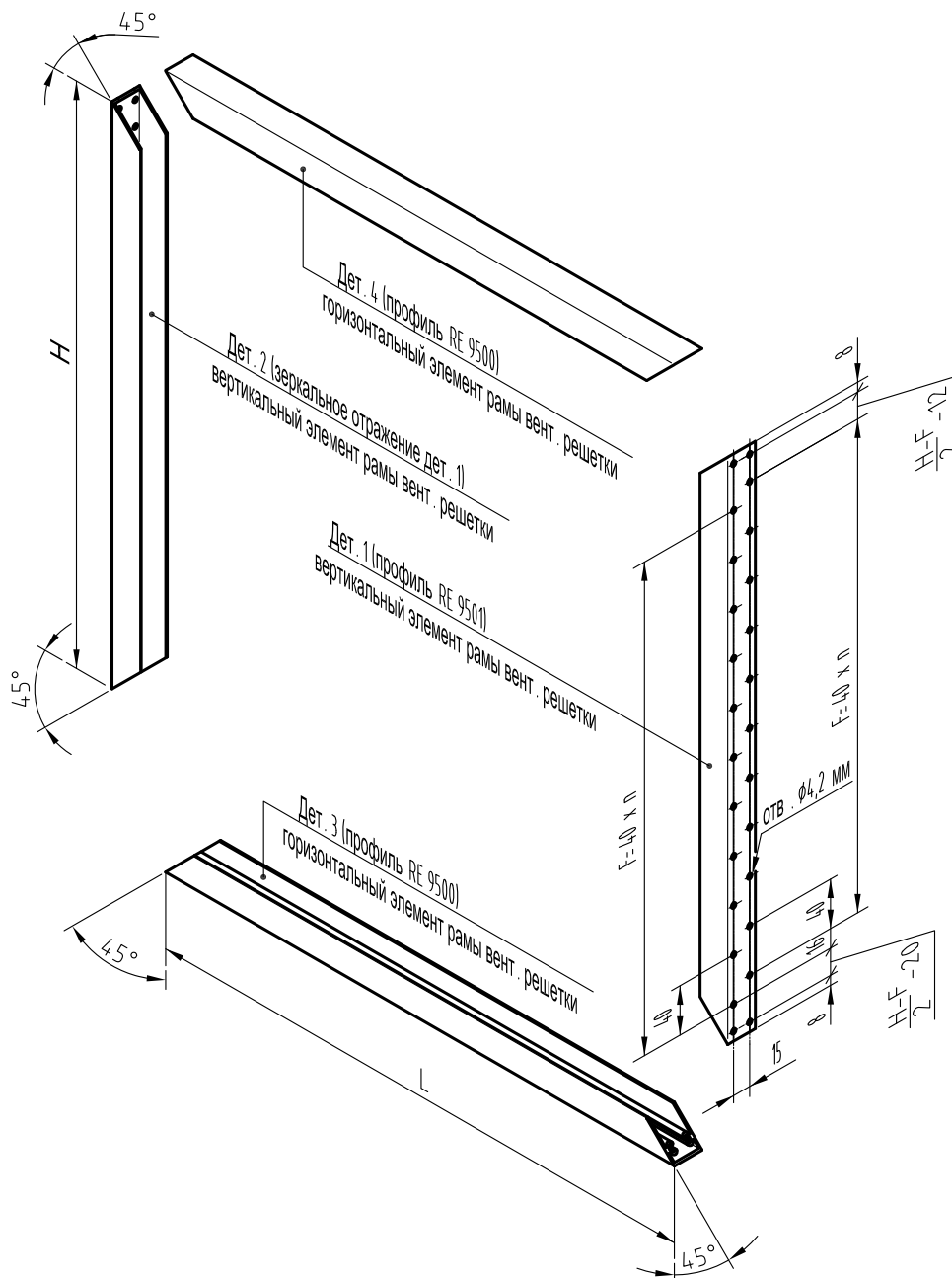
Алюминиевые профили и комплектующие изделия

Схемы сборки

Вентрешетка с глубиной рамы 26 мм.
 Вариант крепления ламелей на саморезах.



Обработка профилей рамы вентиляционной решетки



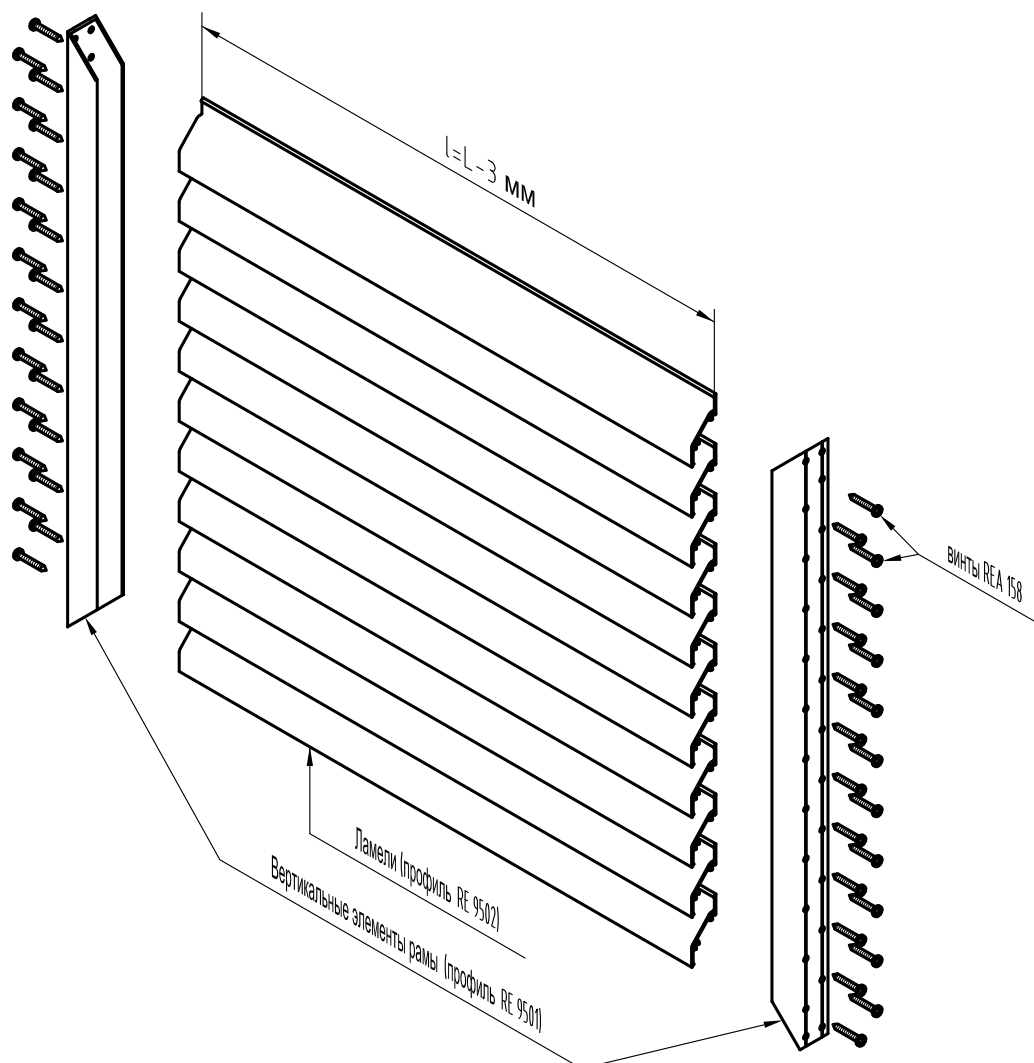
1. Профили рамы RE 9500 и RE 9501 отрезаются в размер под углом 45°.
2. Горизонтальные элементы рамы изготавливаются из профиля RE 9500 (с каналами под крепление винтами). В нижнем горизонтальном профиле выполняются отверстия для удаления влаги Ø8 мм с шагом 200 мм.
3. Вертикальные элементы рамы изготавливаются из профиля RE 9501. В вертикальных профилях выполняются отверстия Ø4,2 мм для крепления ламелей и сборки самой рамы.
4. Количество шагов отверстий под крепление ламелей саморезами определяется из соотношения:

$$n = \frac{H-76}{40} \text{ (округление до минимального целого значения),}$$

число ламелей $N_{л} = n + 1$,

где H [мм] - общий вертикальный размер вент. решетки.

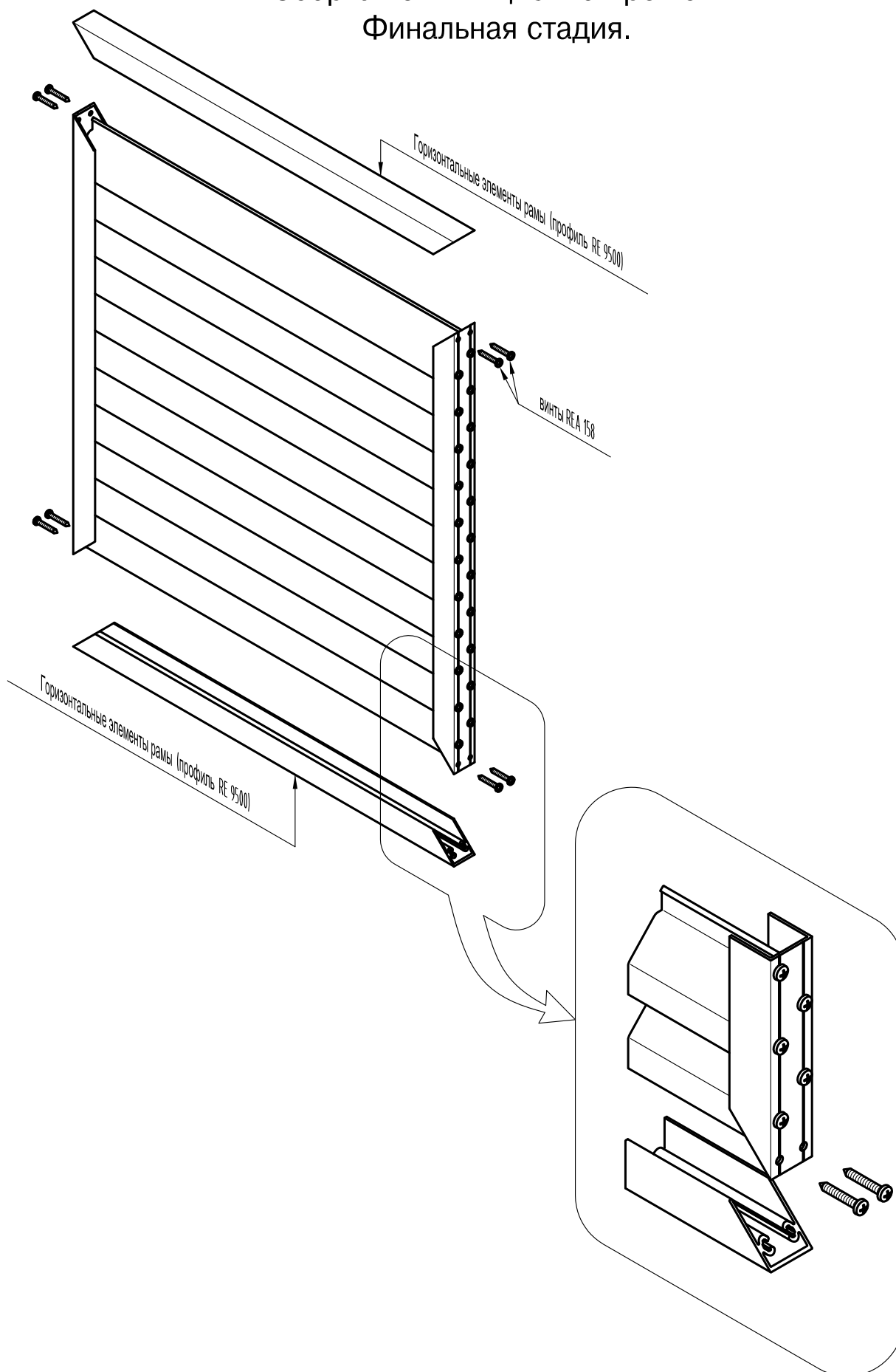
Схемы сборки

Сборка вентиляционной решетки
Установка ламелей

1. Профили ламели RE 9502 отрезаются под прямым углом в размер $l \text{ [мм]} = L - 3$, где $L \text{ [мм]}$ - общий горизонтальный размер вент. решетки.
2. Ламели (профиль RE 9502) крепятся к вертикальным элементам рамы (профиль RE 9501) при помощи винтов REA 158.

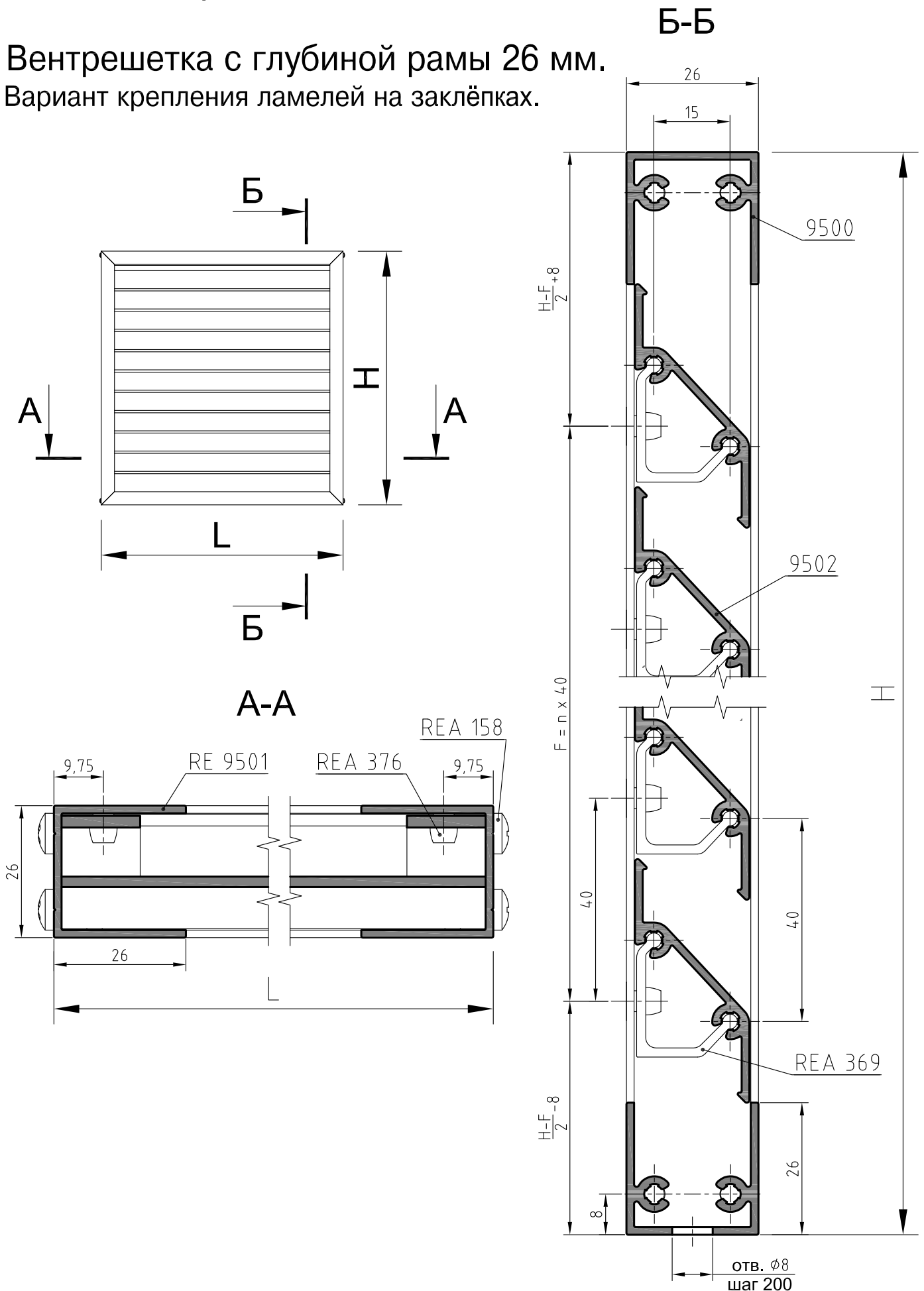
Схемы сборки

Сборка вентиляционной решетки.
Финальная стадия.



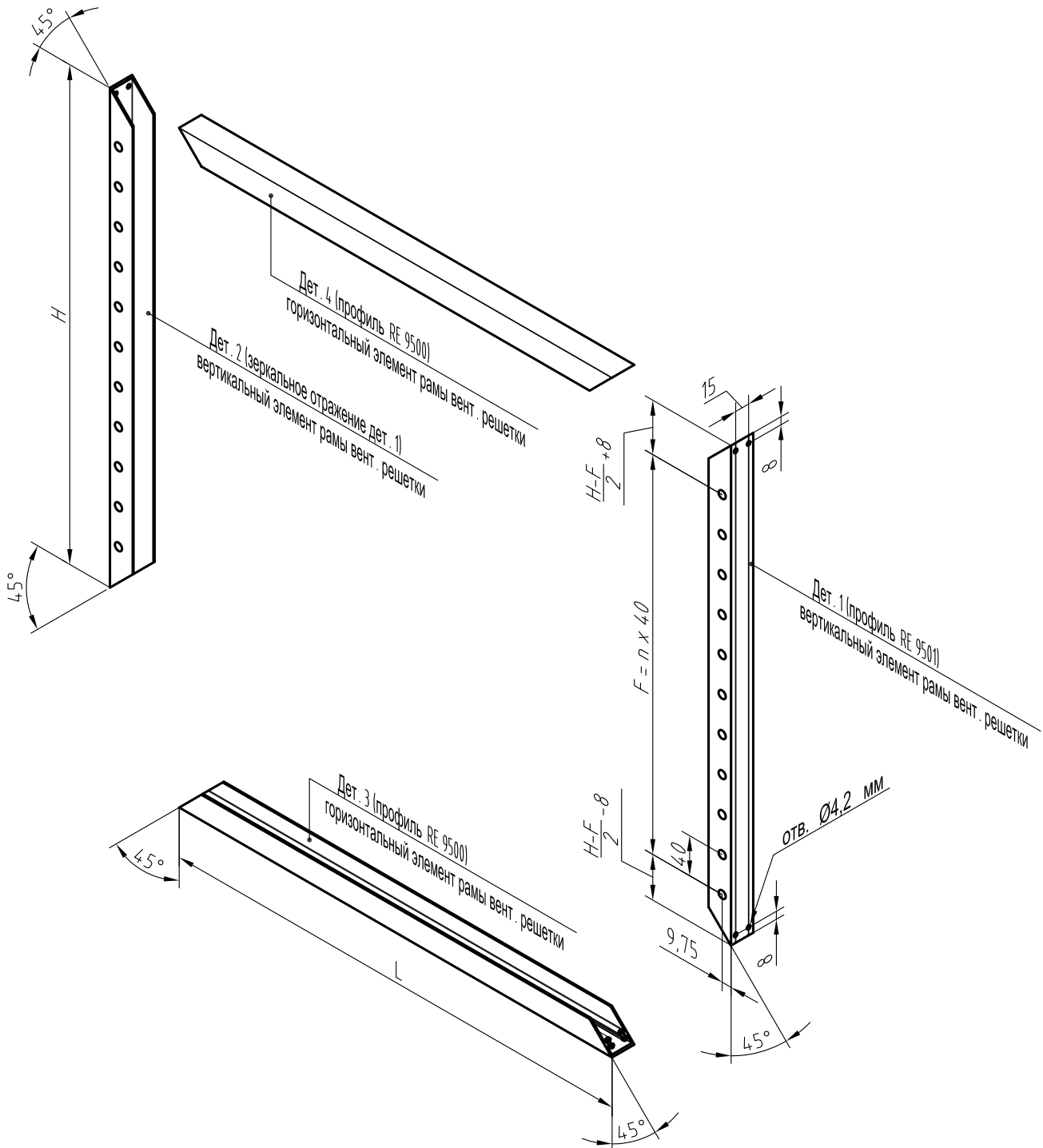
Схемы сборки

Вентрешетка с глубиной рамы 26 мм.
 Вариант крепления ламелей на заклёпках.



Схемы сборки

Обработка профилей рамы вентиляционной решетки



1. Профили рамы RE 9500 и RE 9501 отрезаются в размер под углом 45°.
2. Горизонтальные элементы рамы изготавливаются из профиля RE 9500 (с каналами под крепление винтами). В нижнем горизонтальном профиле выполняются отверстия для удаления влаги Ø8 мм с шагом 200 мм.
3. Вертикальные элементы рамы изготавливаются из профиля RE 9501. В вертикальных профилях выполняются отверстия Ø5,8 мм для крепления ламелей на заклёпках и Ø4,2 мм для сборки самой рамы на винтах.
4. Количество шагов отверстий под заклёпки определяется из соотношения:

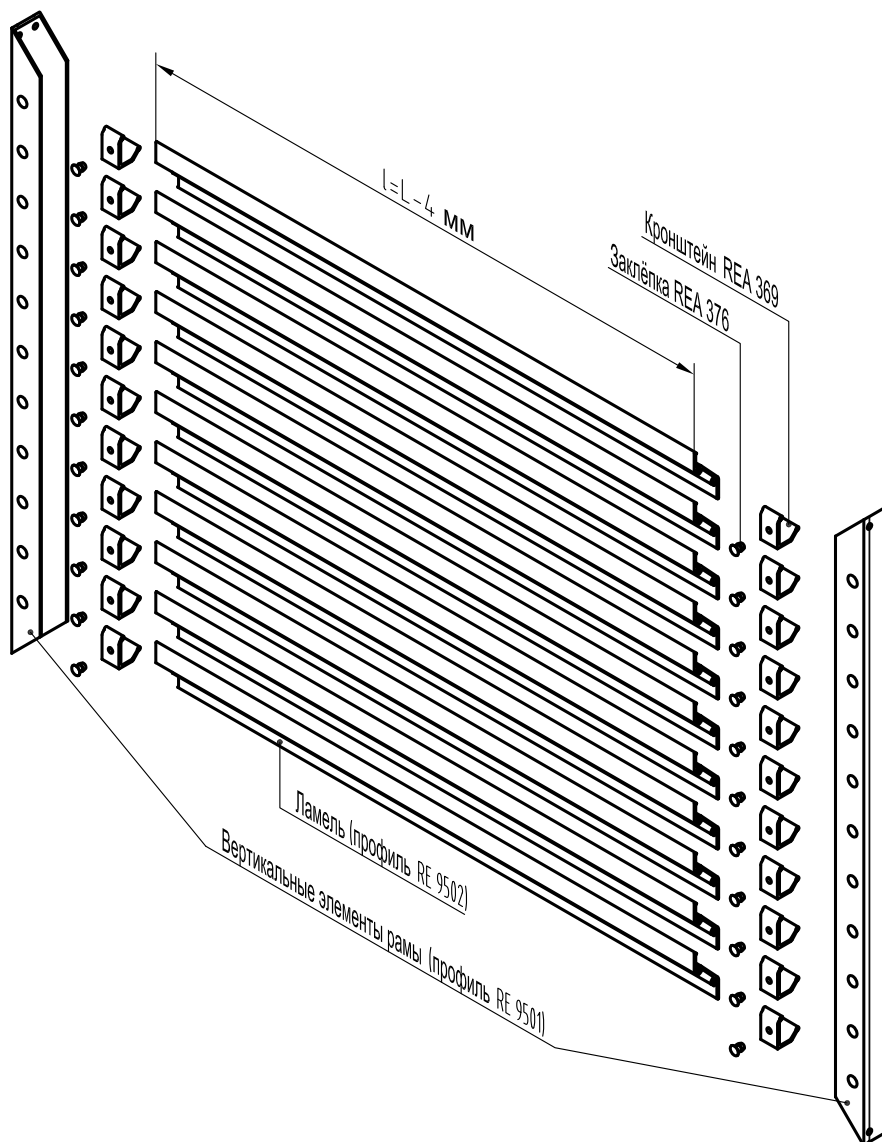
$$n = \frac{H-68}{40} \text{ (округление до минимального целого значения),}$$

число ламелей $N_{л} = n+1$,

где H [мм] - общий вертикальный размер вент. решетки.

Схемы сборки

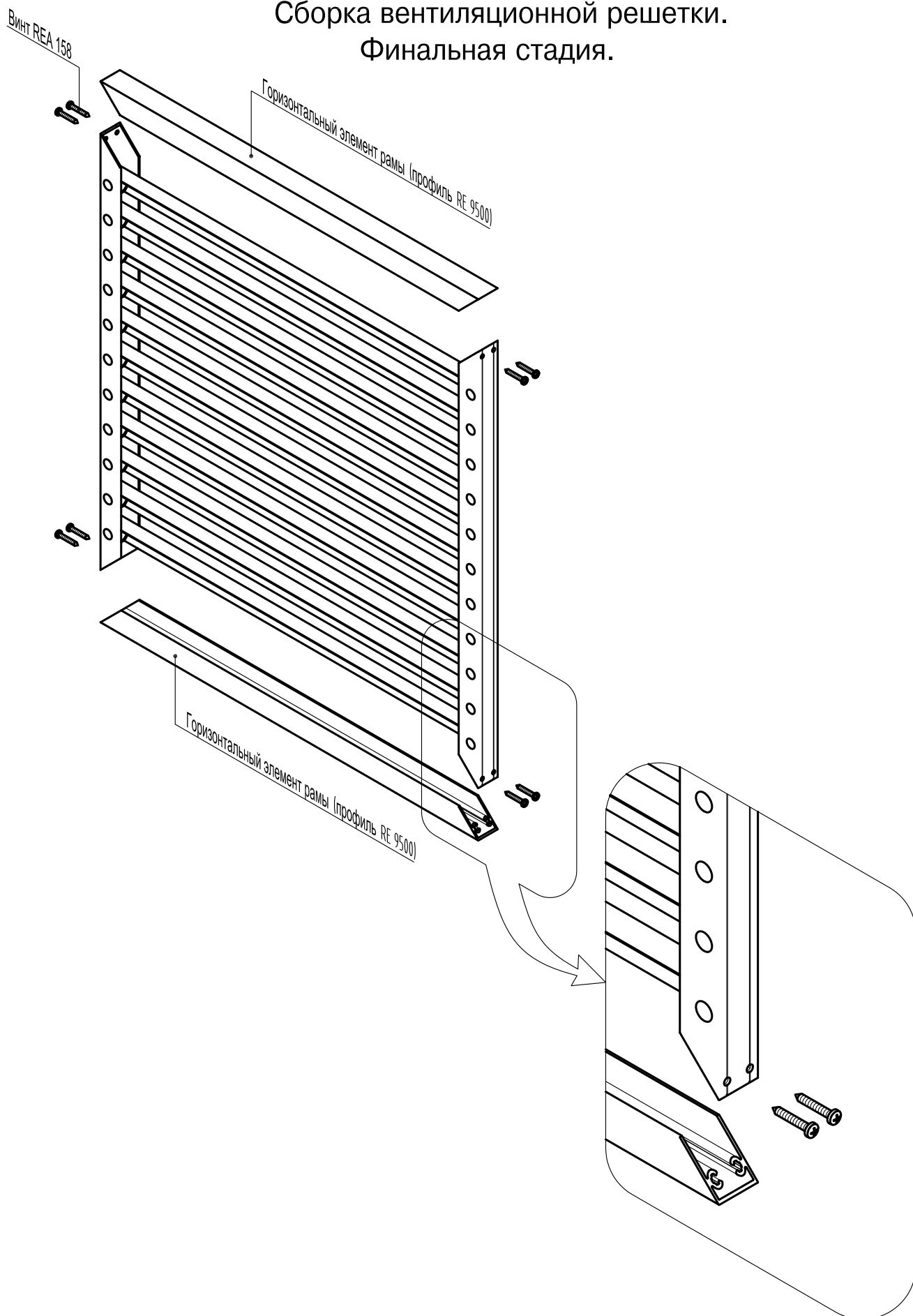
Сборка вентиляционной решетки. Установка ламелей.



1. Профили ламелей RE 9502 отрезаются под прямым углом в размер I [мм] = $L-4$, где L [мм] - общий горизонтальный размер вент. решетки.
2. Ламели с предварительно надетыми по краям кронштейнами REA 369 устанавливаются на вертикальные элементы рамы (RE 9501) и фиксируются заклепками REA 376.

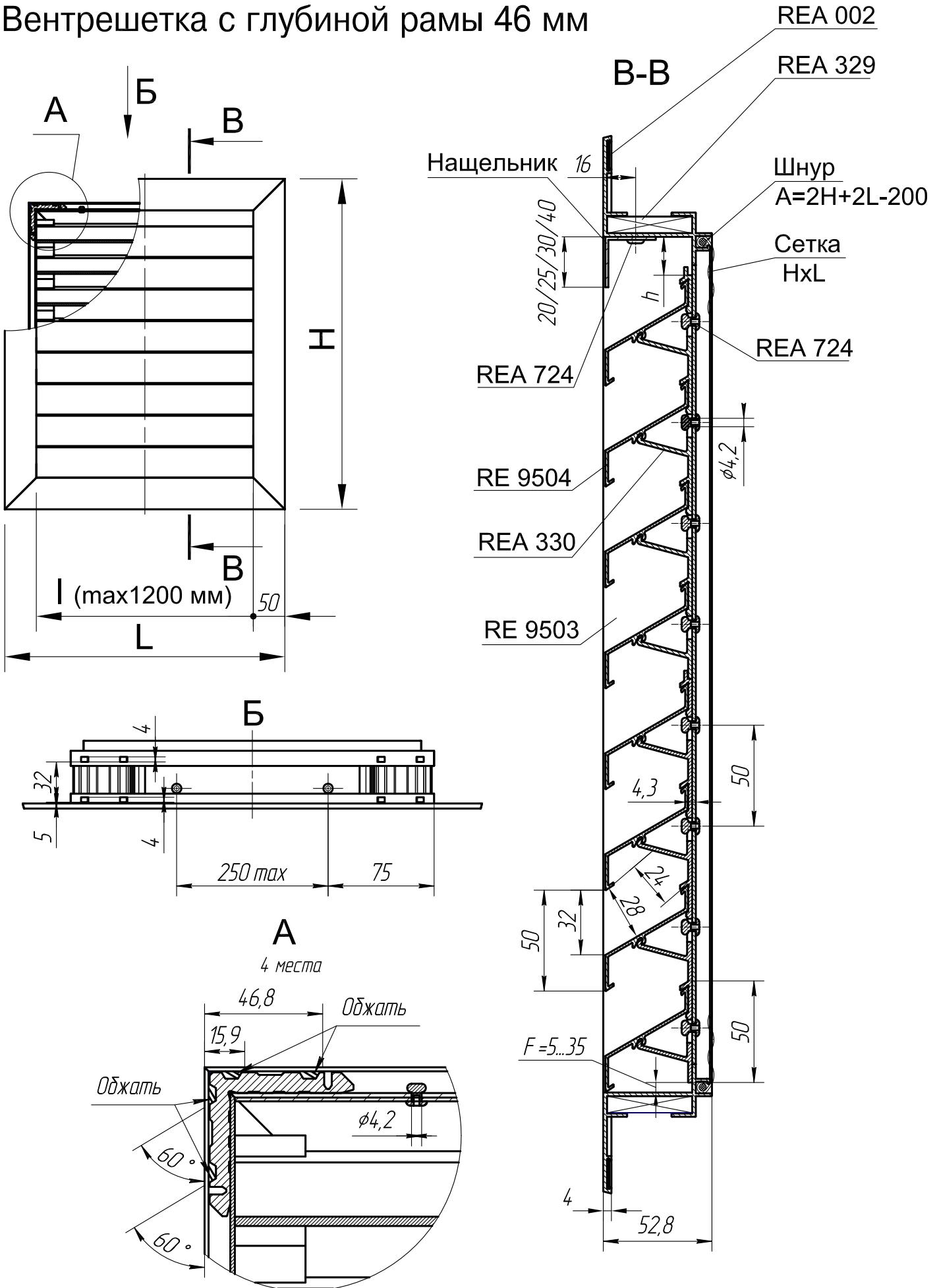
Схемы сборки

Сборка вентиляционной решетки.
Финальная стадия.

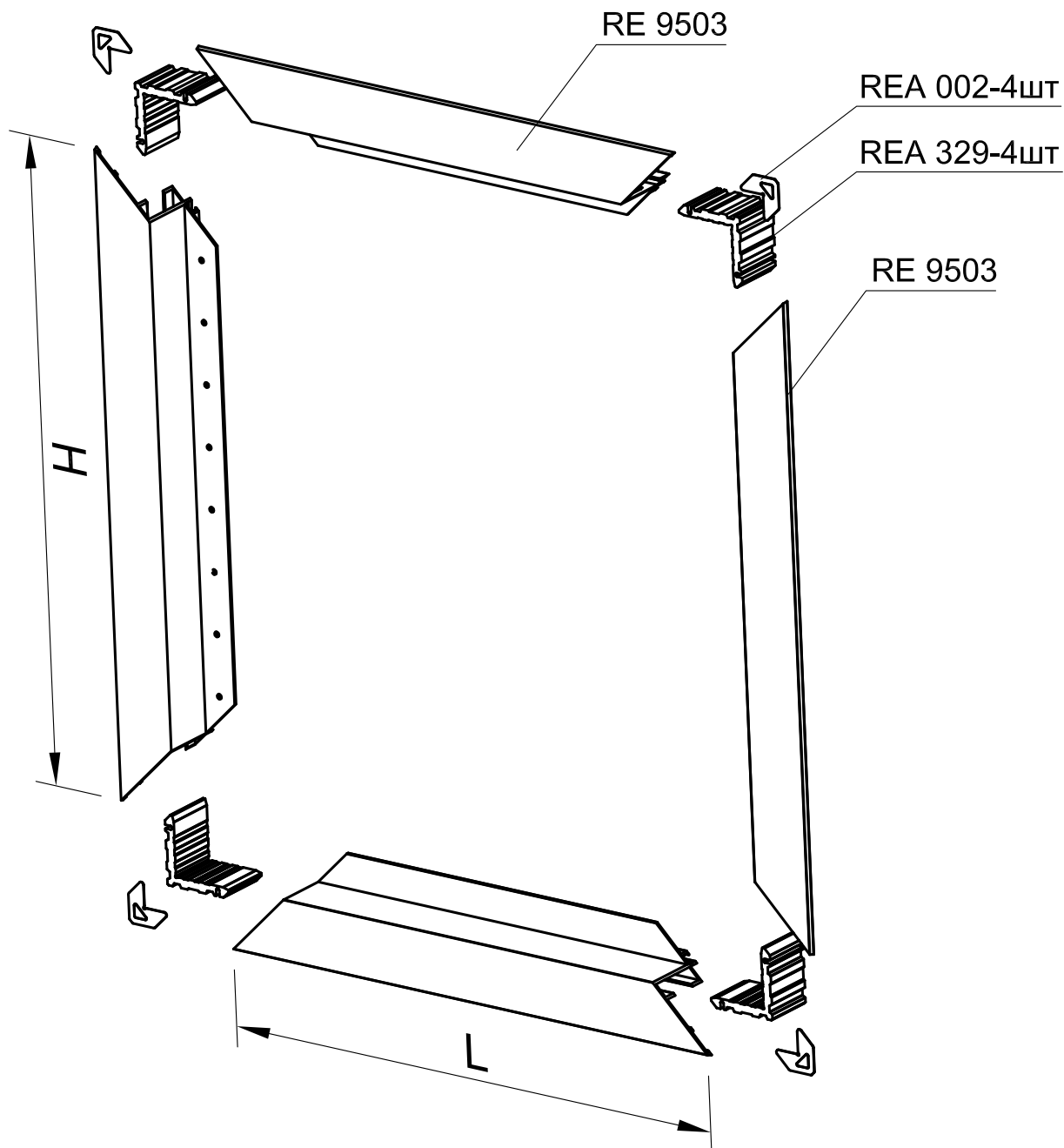


Схемы сборки

Вентрешетка с глубиной рамы 46 мм



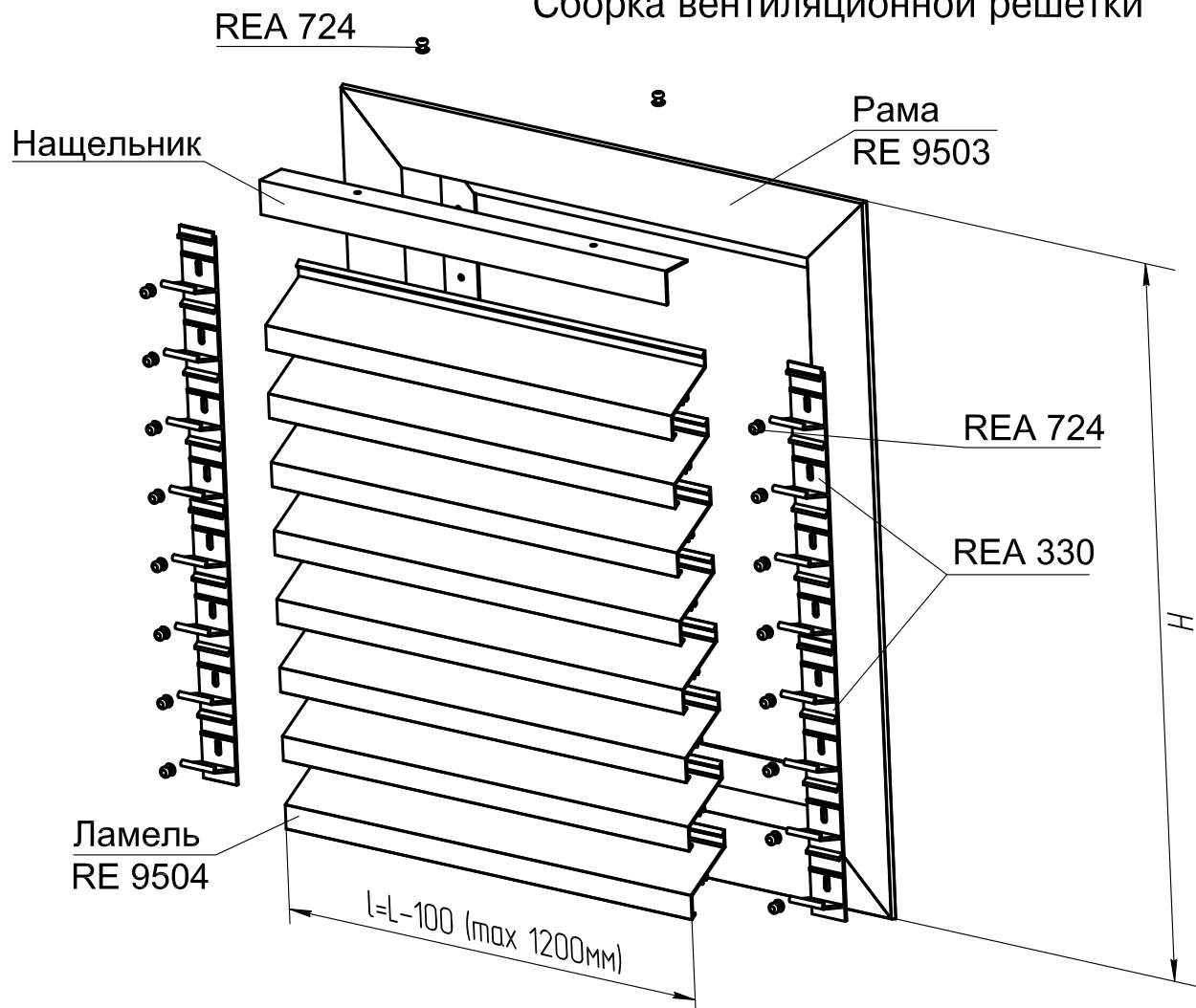
Обработка профилей RE 9503 и сборка рамы вентиляционной решетки



1. Профили рамы RE 9503 отрезаются в размер под углом 45°. Вертикальные профили резать размером H. Горизонтальные профили резать размером L.
2. В соответствующие места по углам рамы устанавливаются выравнивающие уголки REA 002 и сухари REA 329. С последующим обжатием рамы в местах установки сухарей (вид А стр. 3.09).

Схемы сборки

Сборка вентиляционной решетки



1. Установить в раму планки REA 330. Зазор между нижней планкой и горизонтальной частью профиля рамы min 5 мм (стр. 3.09). В боковых элементах рамы через отверстия в планках подметить и выполнить отверстия Ø4,2мм и скрепляют заклепками REA 724. При необходимости верхние части конечных планок подрезать.

Количество планок определяется из соотношения: $N_{пл}$ (округл. до max целого) = $(H-100)/200$.
Количество заклепок крепления планок определяется из соотношения: $N_{зп} = N_{пл} \times 2$

2. Установить ламели из профиля RE 9504 в планки защелкиванием. При необходимости обеспечения антивандальных мероприятий допускается дополнительно крепить ламели более длинными заклепками в районе отбортовки верхней части ламели.

Количество ламелей определяется из соотношения: $N_{л}$ (округл. до min целого) = $(H-100)/50$,

3. В верхнем горизонтальном профиле рамы совместно с нащельником из уголка выполняются отверстия Ø4,2 мм с шагом max 250 мм под заклепки и скрепляют заклепками REA 724. Видимая часть нащельника = 20; 25; 30 или 40 мм в зависимости от размера $h = H - 100 - F - 50 \times N_{пл}$

при $h=10...15$ мм - видимая часть нащельника 20 мм

при $h=15...20$ мм - видимая часть нащельника 25 мм

при $h=20...25$ мм - видимая часть нащельника 30 мм

при $h=25...35$ мм - видимая часть нащельника 40 мм

Количество заклепок крепления нащельника определяется из соотношения:

$N_{зн} = (l-75 \times 2)/250 + 1$ (округление до максимального целого значения)

4. При необходимости в соответствующие пазы по периметру проема рамы при помощи шнура устанавливается москитная сетка.

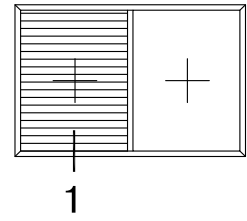
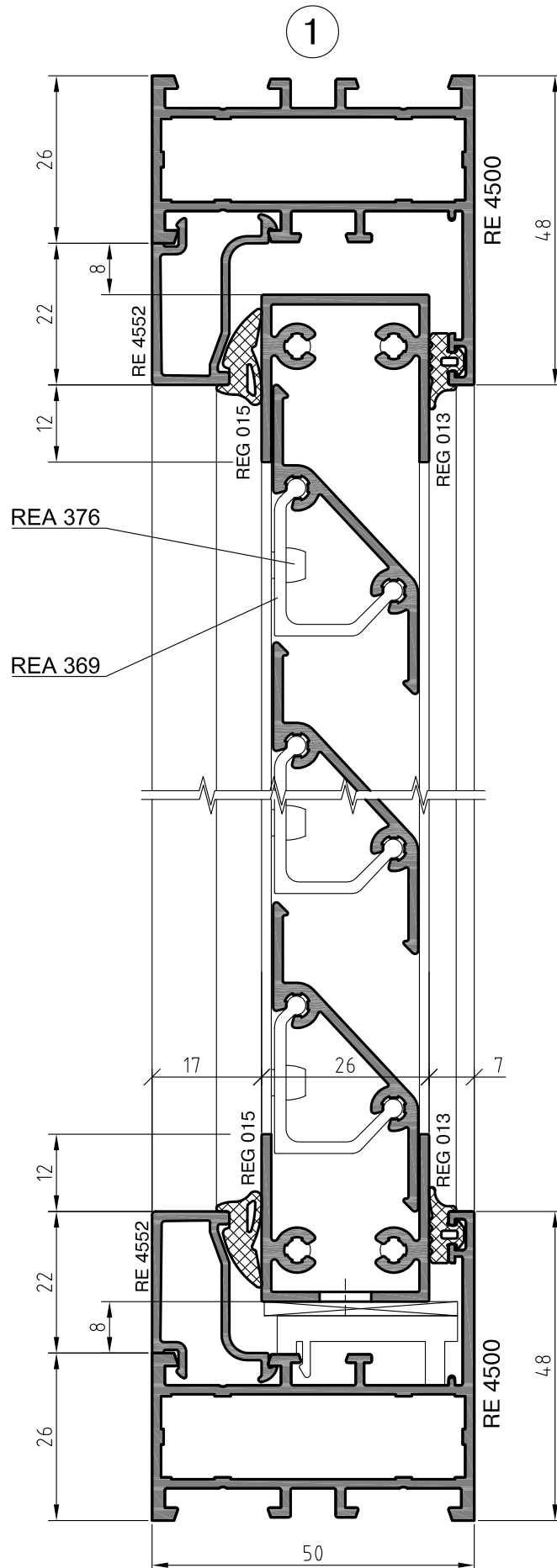


Наружные вентиляционные решётки RVL-40

Схемы сборки

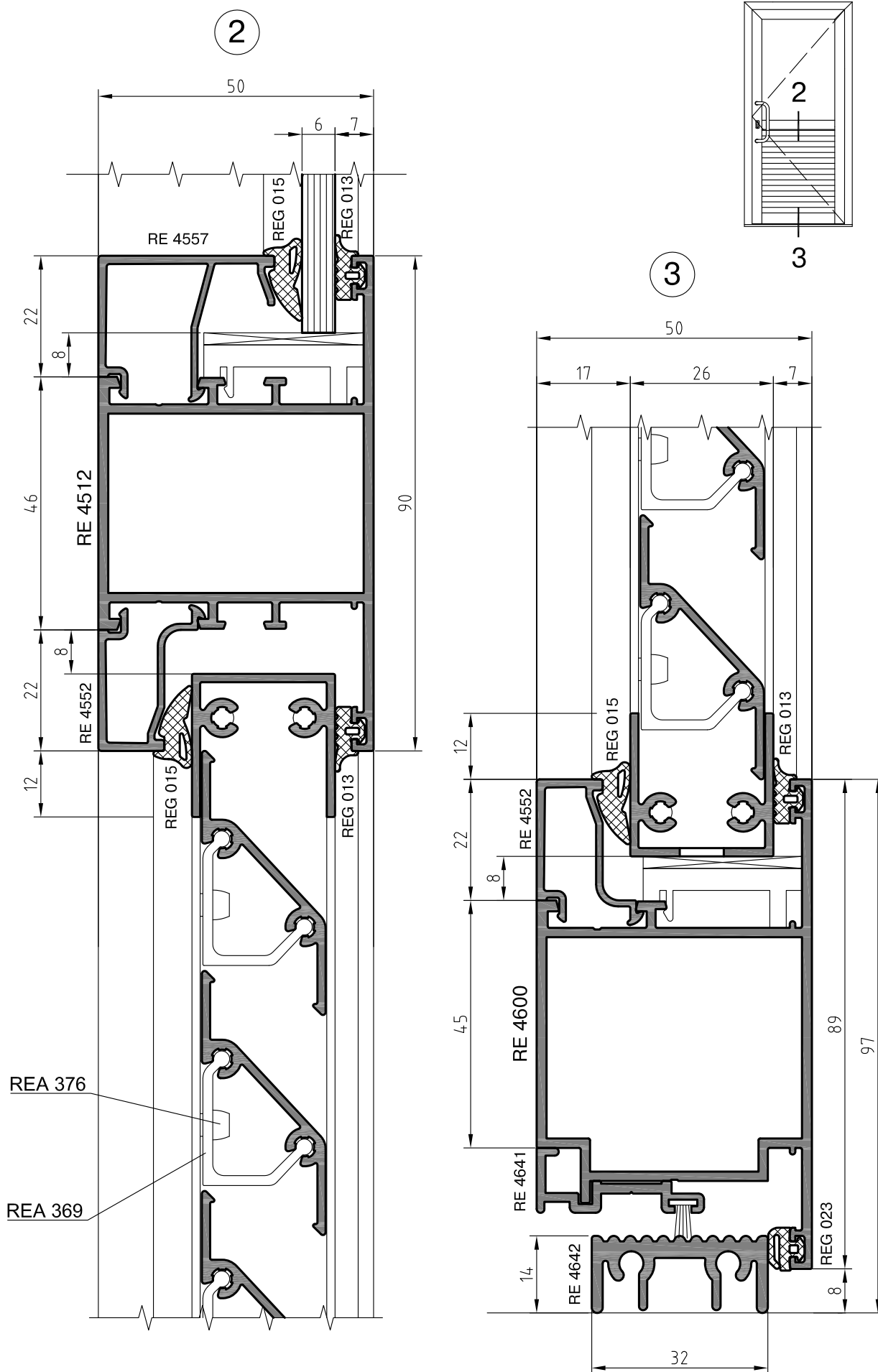
Сечения конструкций

Установка вент. решетки 26 мм в окна RI 50



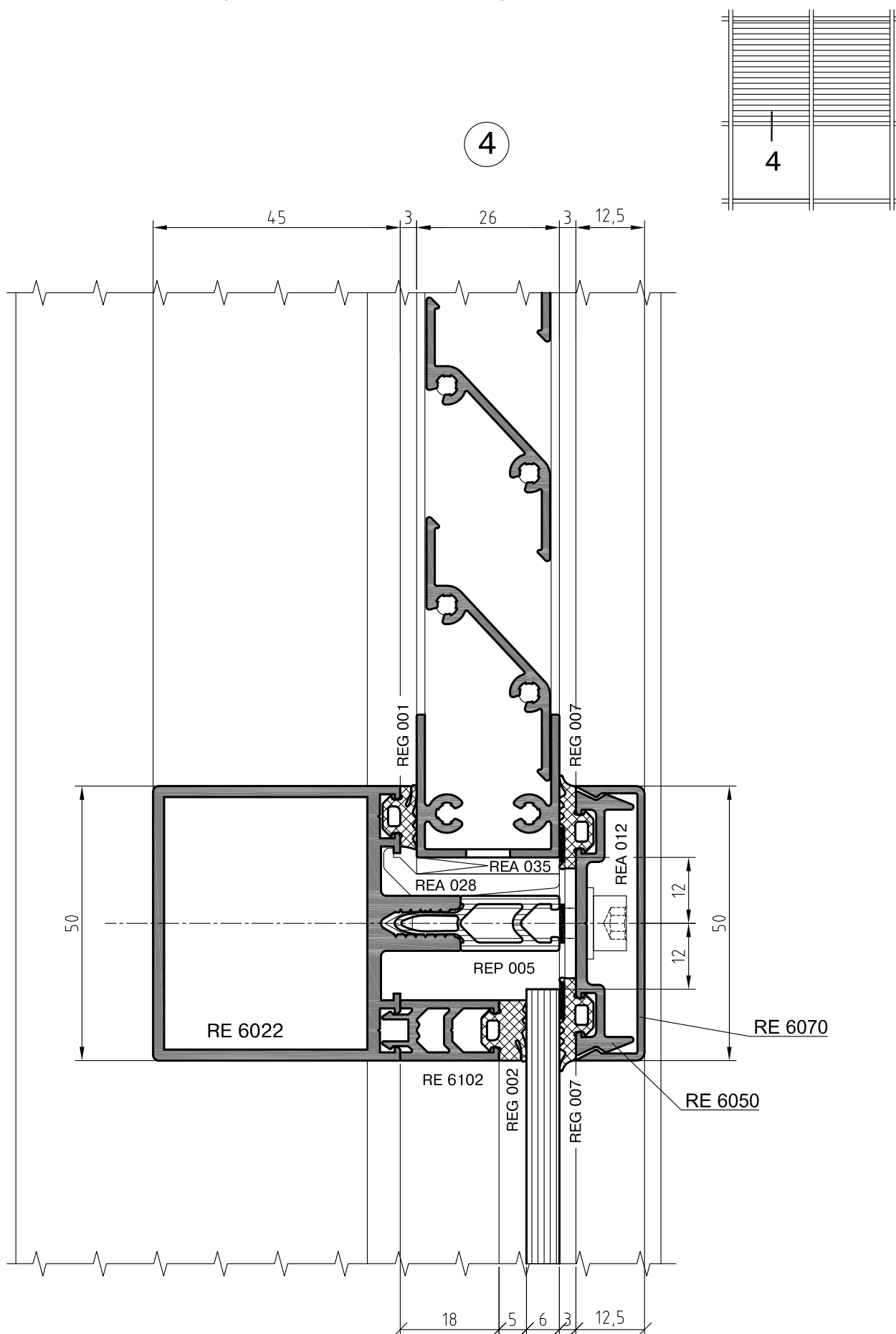
Сечения конструкций

Установка вент. решетки 26 мм в двери RI 50



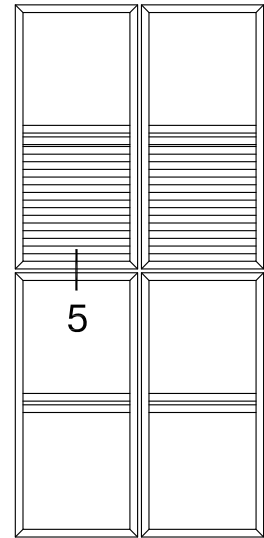
Сечения конструкций

Установка вент. решетки 26 мм в фасад RF 50

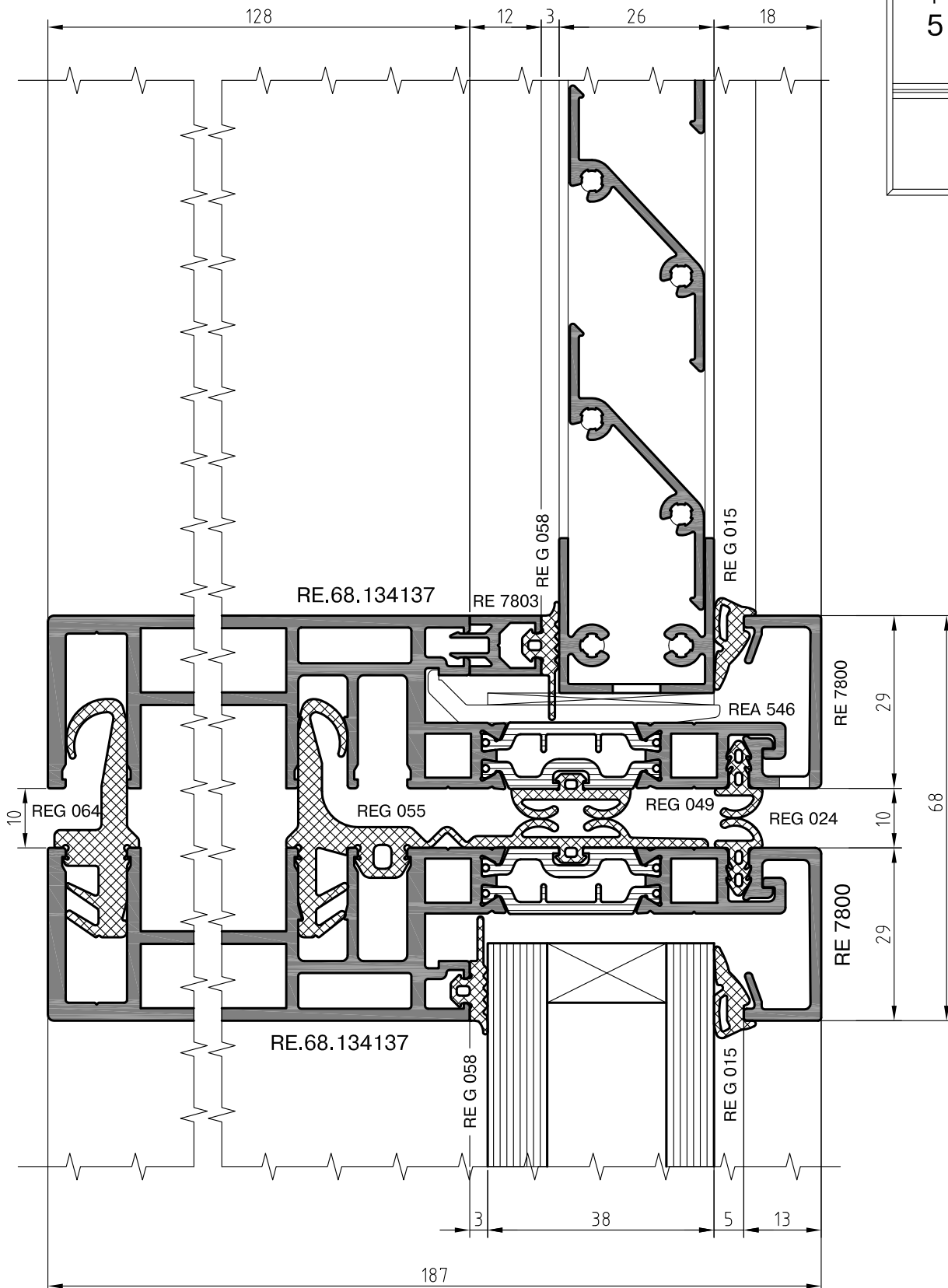


Сечения конструкций

Установка вент. решетки 26 мм в фасад RF 68 EF

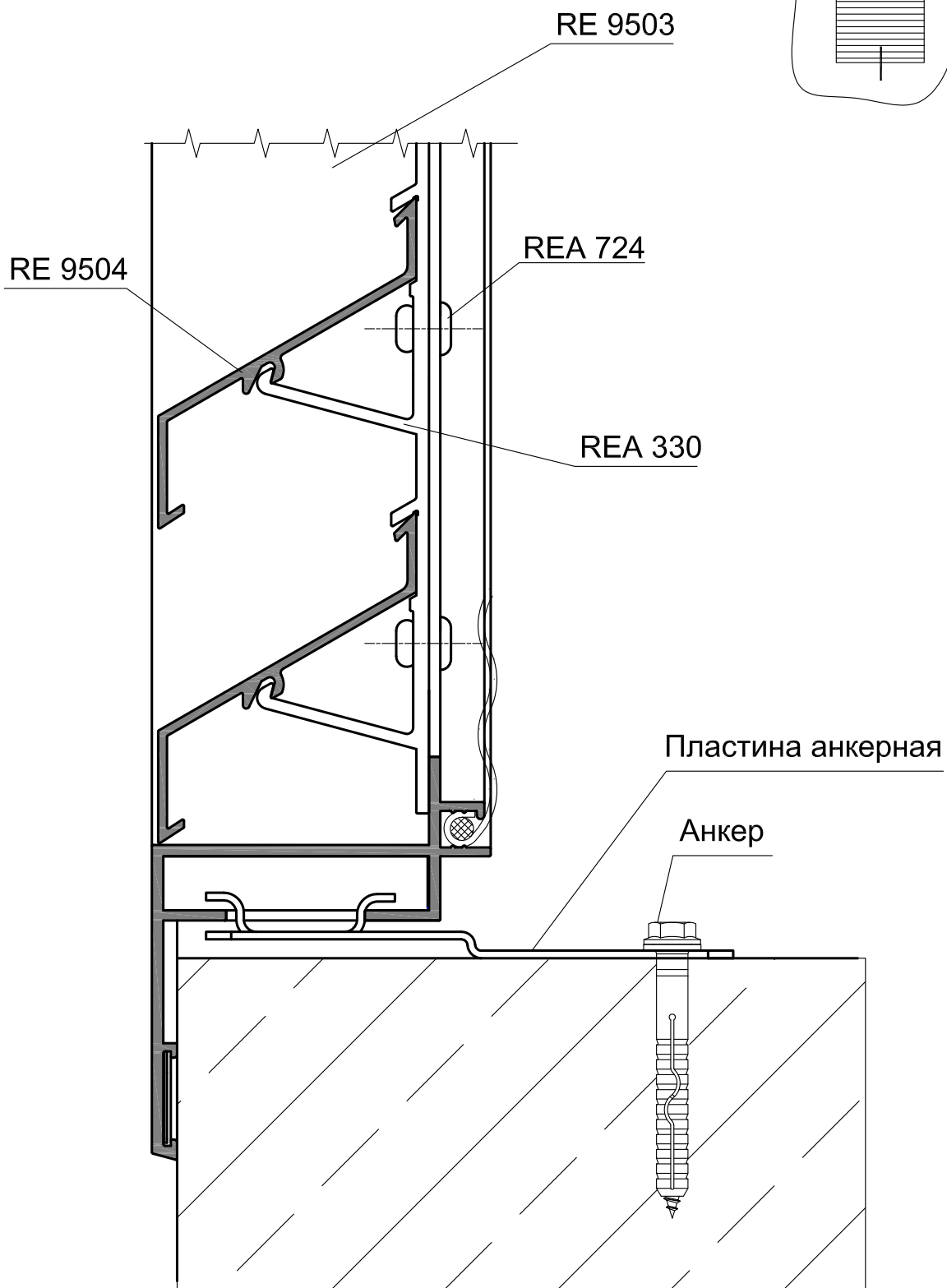


5



Сечения конструкций

Установка вент. решетки 46 мм в проём





Наружные вентиляционные решётки RVL-40

Сечения конструкций



АРХИТЕКТУРНЫЕ
СИСТЕМЫ «РЕАЛИТ»

www.realit.ru

info@realit-obninsk.ru