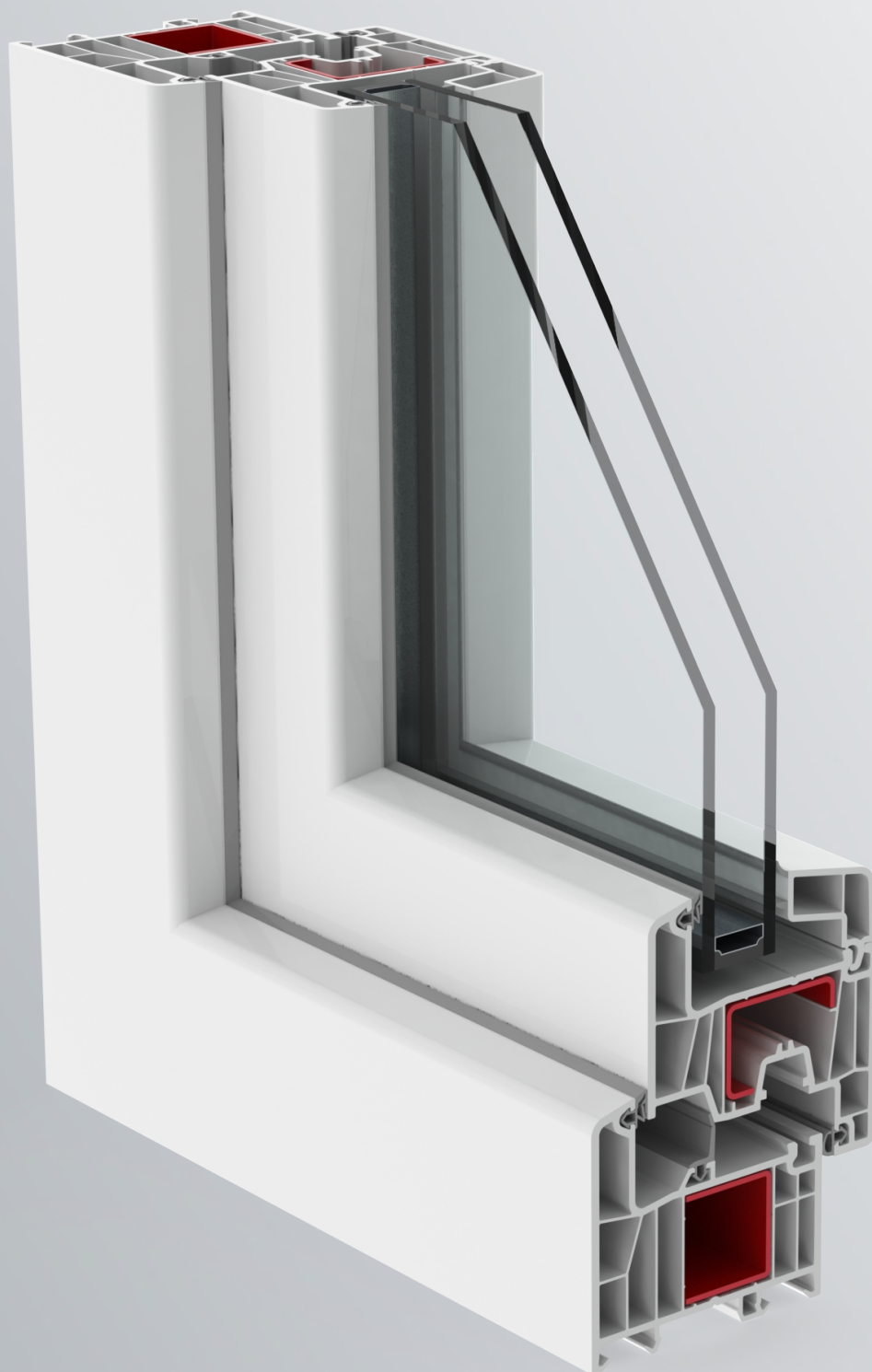


Cap.5 Frezarea și găurirea profilelor



Cap.5 Frezarea și găurirea profilelor

Operațiile de frezare și găurire se realizează înainte de sudarea profilelor.

Aceste operații se execută cu mașini de frezat speciale cu turație ridicată de prelucrare.

Principalele operații de frezare și găurire sunt:

- frezarea capetelor montanților
- frezarea fantelor de scurgere a apei și de echilibrare a presiunii de vapori
- frezarea canalului pentru cremonă, a găurilor pentru mâner și a locașului pentru cilindru.
- frezarea canalului pentru broască, a găurii pentru mâner și a locașului pentru cilindru.

5.1 Instrucțiuni privind frezarea capetelor montanților

Pentru asamblarea montantului S.80301 cu celalalte profile principale acesta trebuie frezat la capete.

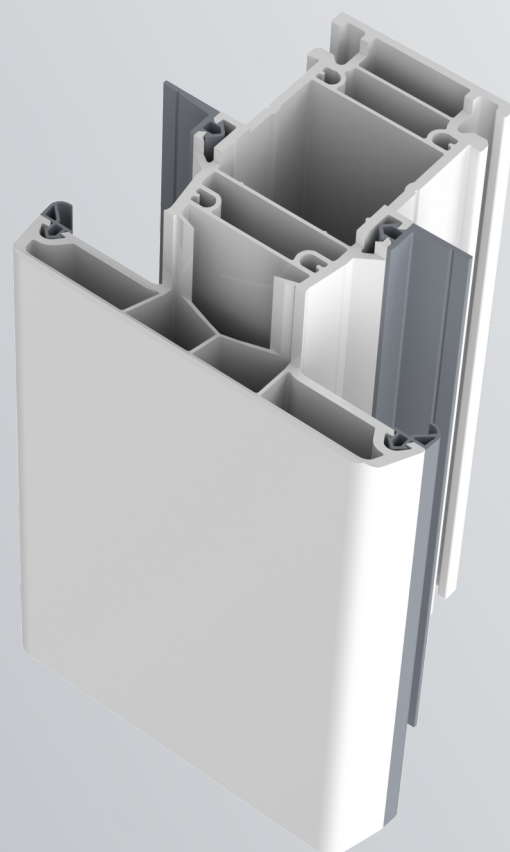
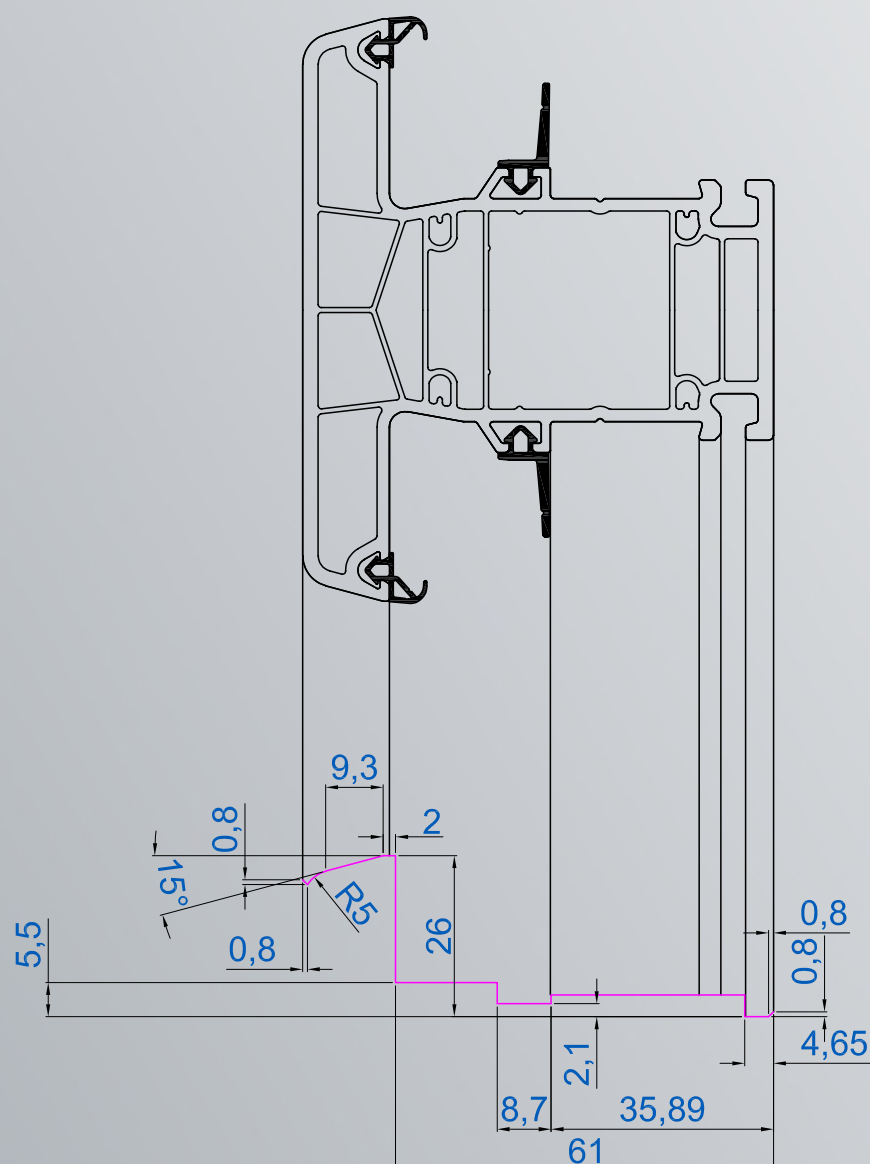
Această operație se execută pe mașini speciale de frezat cu ajutorul unui joc de freze.

IMPORTANT!

- Frezarea montanților se face înaintea armării acestora.
- După frezare, lungimea totală a montantului nu trebuie să se modifice

Cap.5 Frezarea și găurirea profilelor

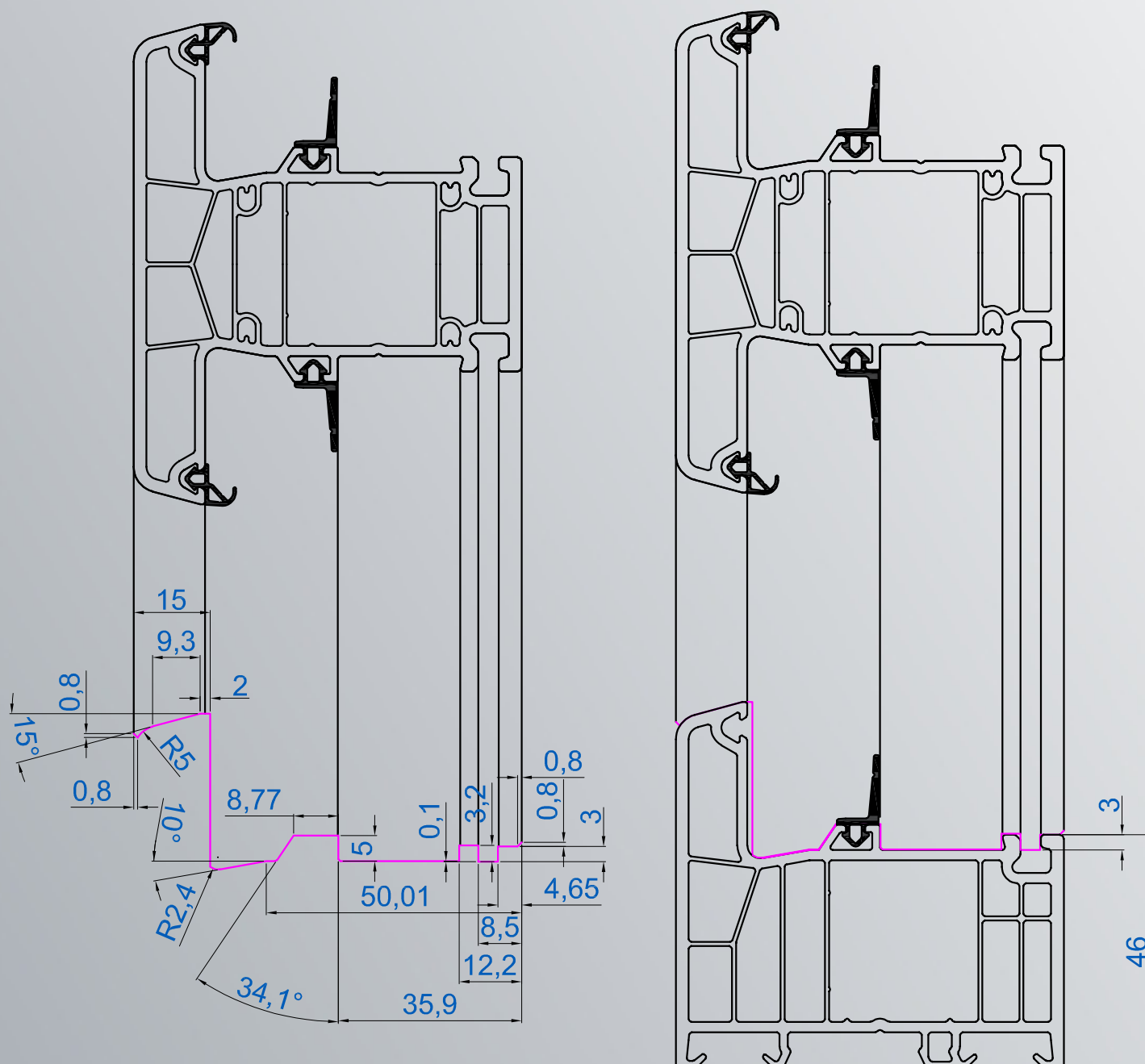
Contur profilare montant S.80301 (îmbinare la 90°)



Montant S.80301 profilat

Cap.5 Frezarea și găurirea profilelor

Contur profilare montant S.80301 (îmbinare la unghiuri <90°)

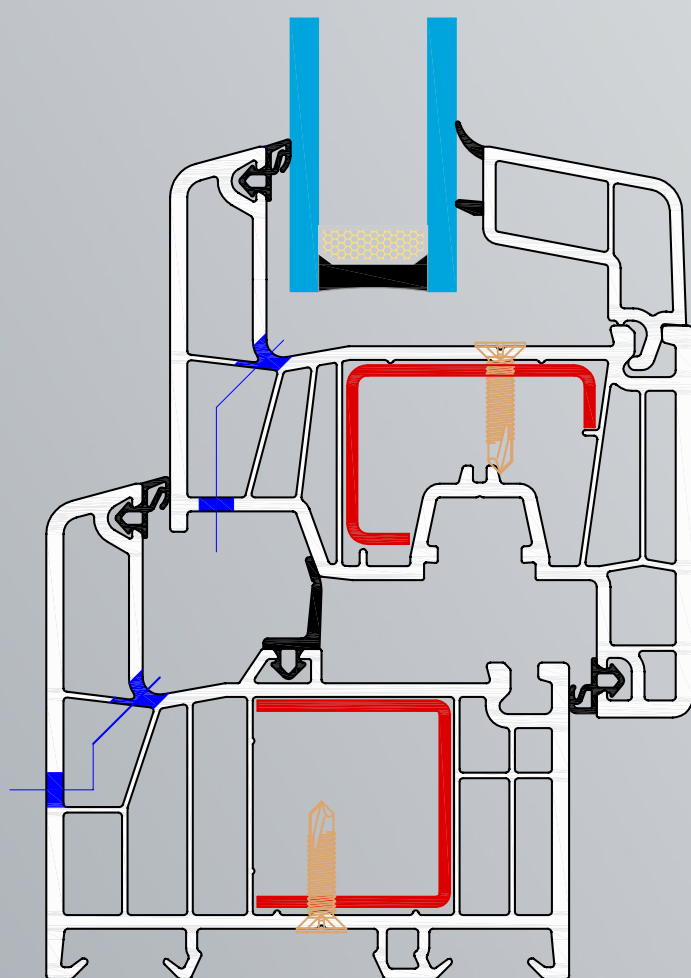


Cap.5 Frezarea și găurirea profilelor

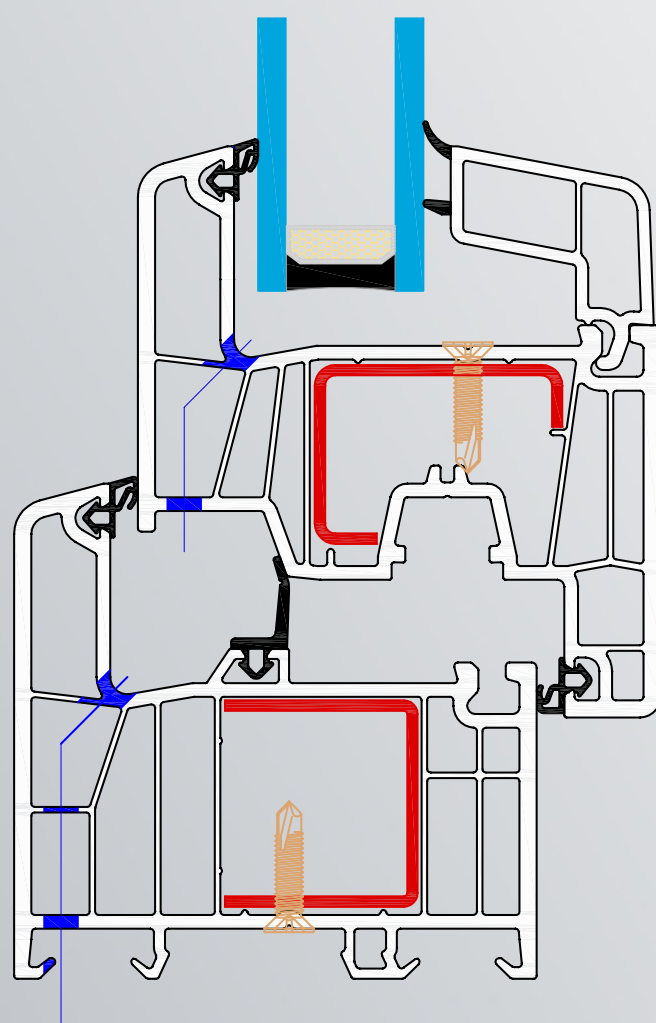
5.2 Instrucțiuni privind frezarea fantelor de scurgere a apei

Execuția fantelor de drenaj a apei este foarte importantă deoarece astfel se împiedică staționarea apei provenite din condens în interiorul profilelor.

Drenajul se poate realiza prin practicarea fie a unor fante 5x30mm sau a unor găuri de diametru 6mm. Traseul de scurgere a apei se poate realiza în varianta aparentă sau ascunsă.

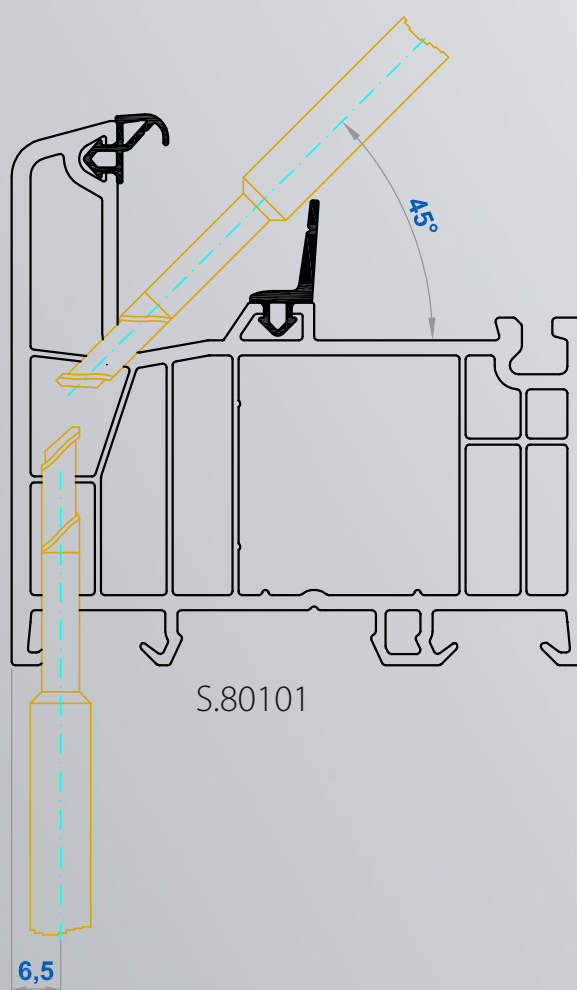
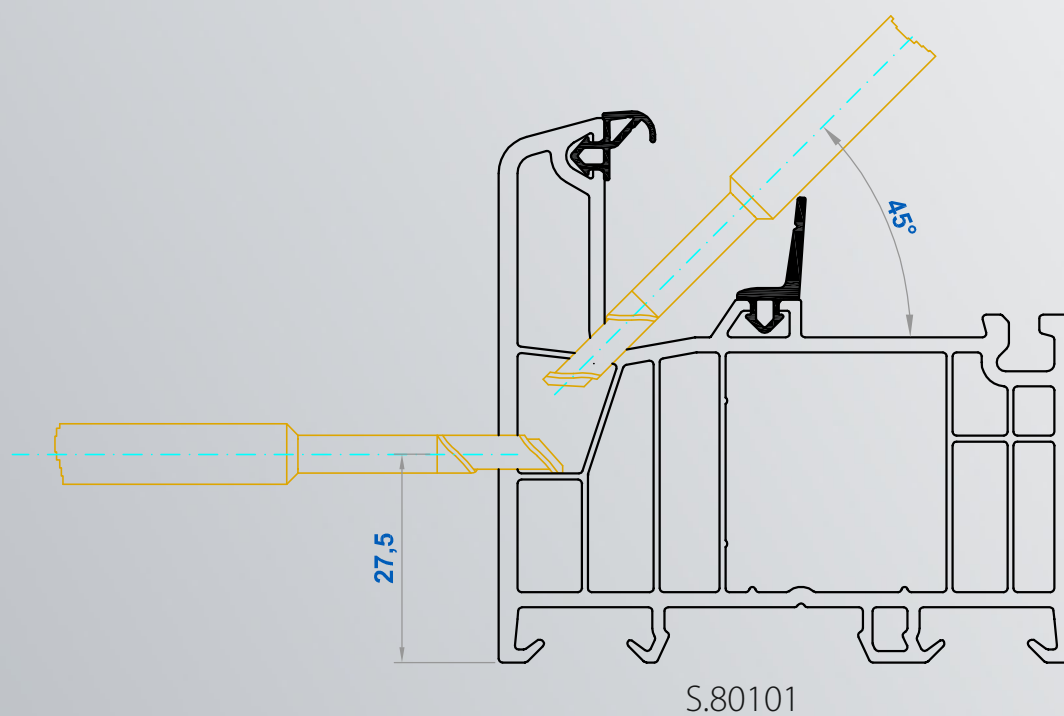


Traseu cu fante aparente

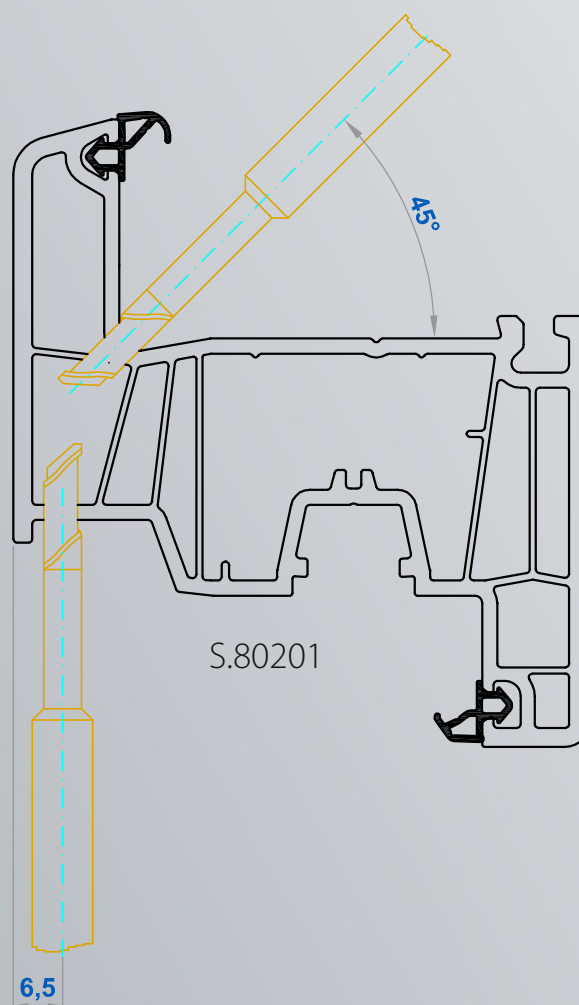
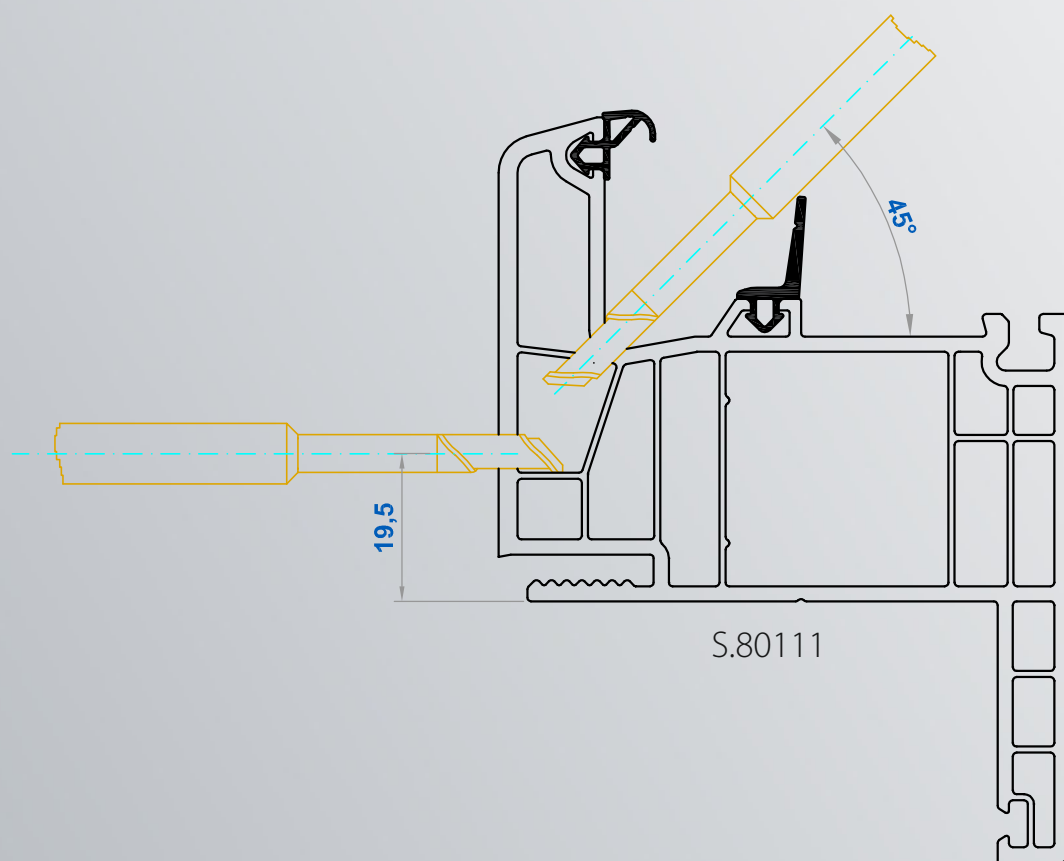


Traseu cu fante ascunse

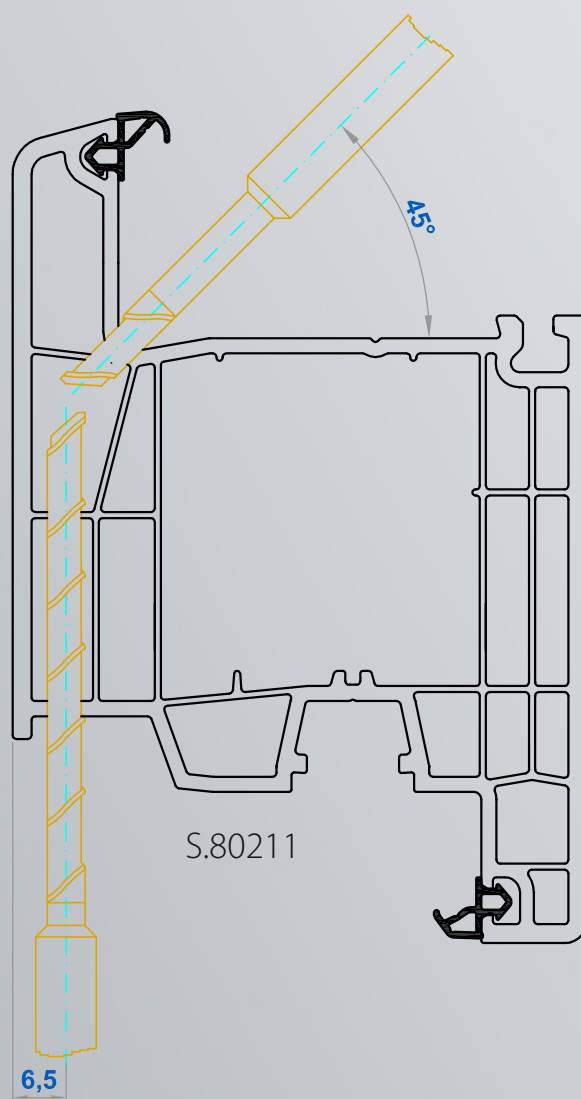
Cap.5 Frezarea și găurirea profilelor



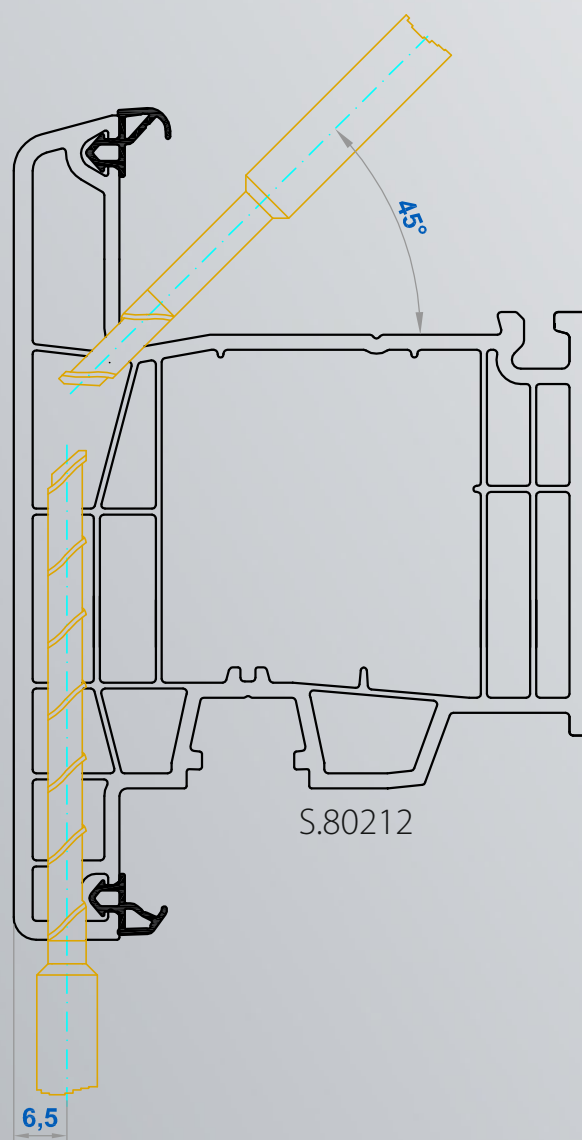
Cap.5 Frezarea și găurirea profilelor



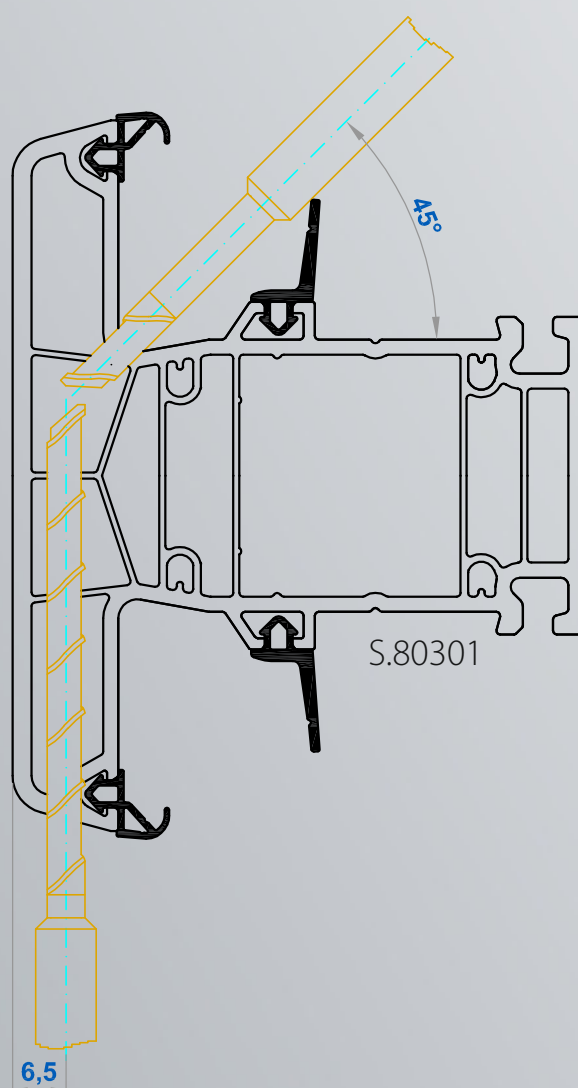
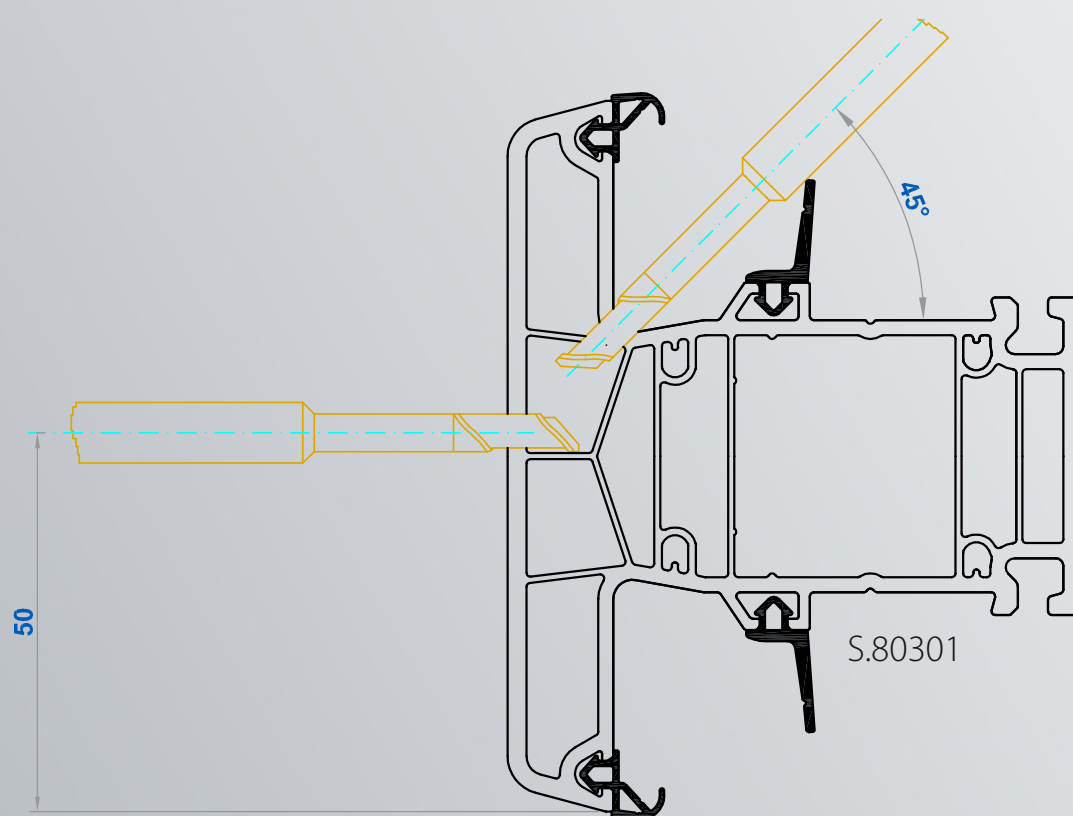
Cap.5 Frezarea și găurirea profilelor



Cap.5 Frezarea și găurirea profilelor



Cap.5 Frezarea și găurirea profilelor

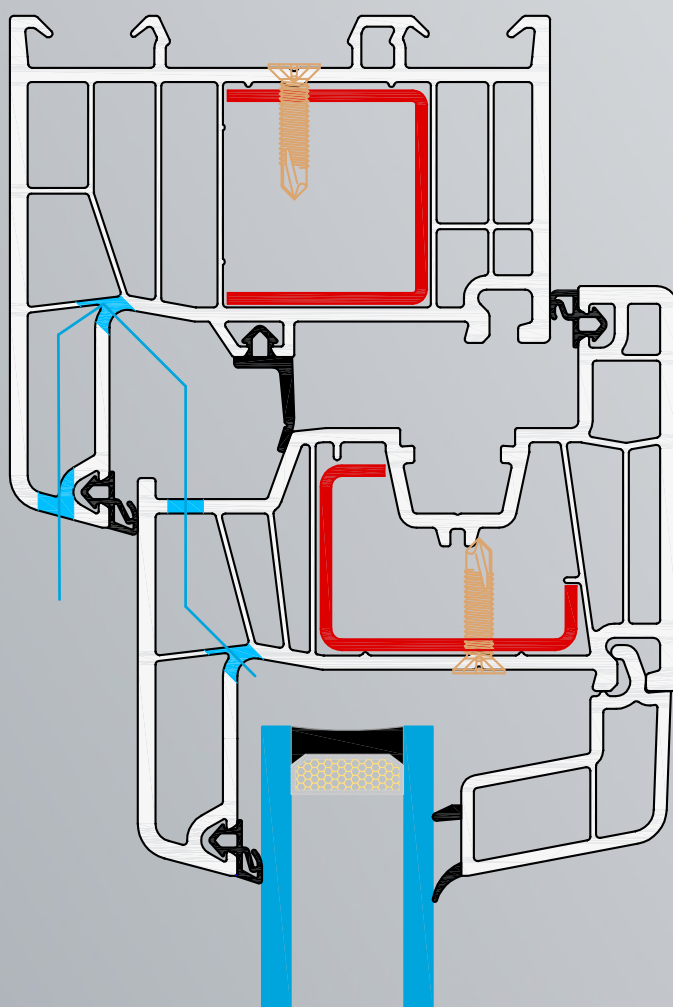


Cap.5 Frezarea și găurirea profilelor

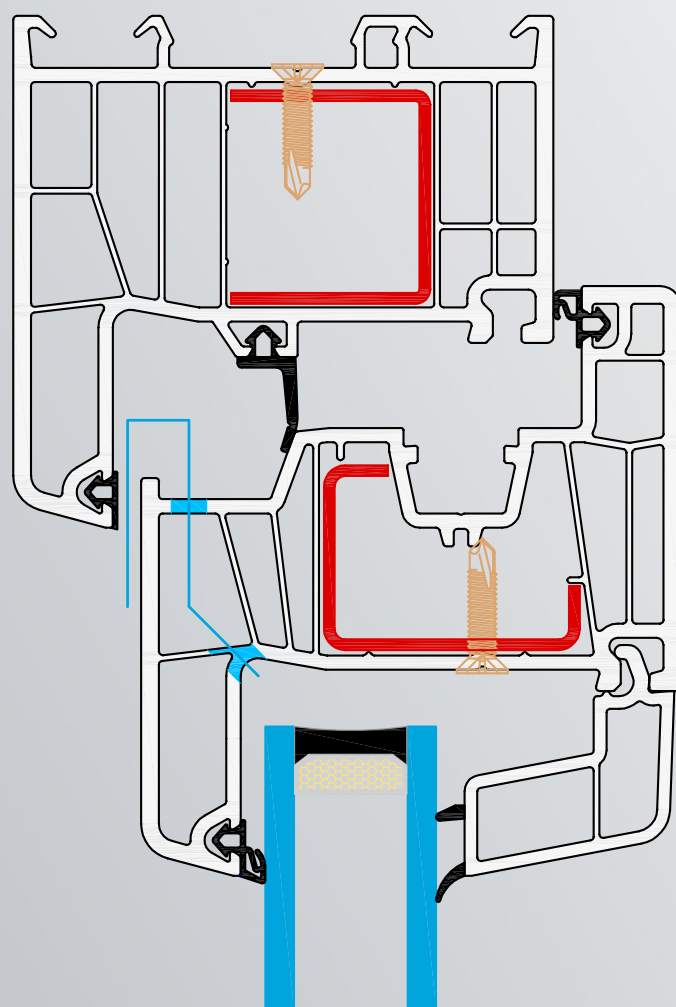
5.3 Instrucțiuni privind frezarea canalelor de echilibrare a presiunii vaporilor

Pentru protejarea geamului termoizolant împotriva vaporilor de apă ce se acumulează în partea superioară a cadrelor, este necesară execuția unui traseu pentru eliberarea acestor vapori în mediul exterior.

În cazul ferestrelor fixe, realizarea traseului prin ramă este posibilă doar în varianta A iar pentru ochiurile mobile realizarea este posibilă atât în versiunea A cât și B. Aceste canale se practică doar în latura superioară la distanță egală față de colțuri.



A - Traseu cu fante aparente

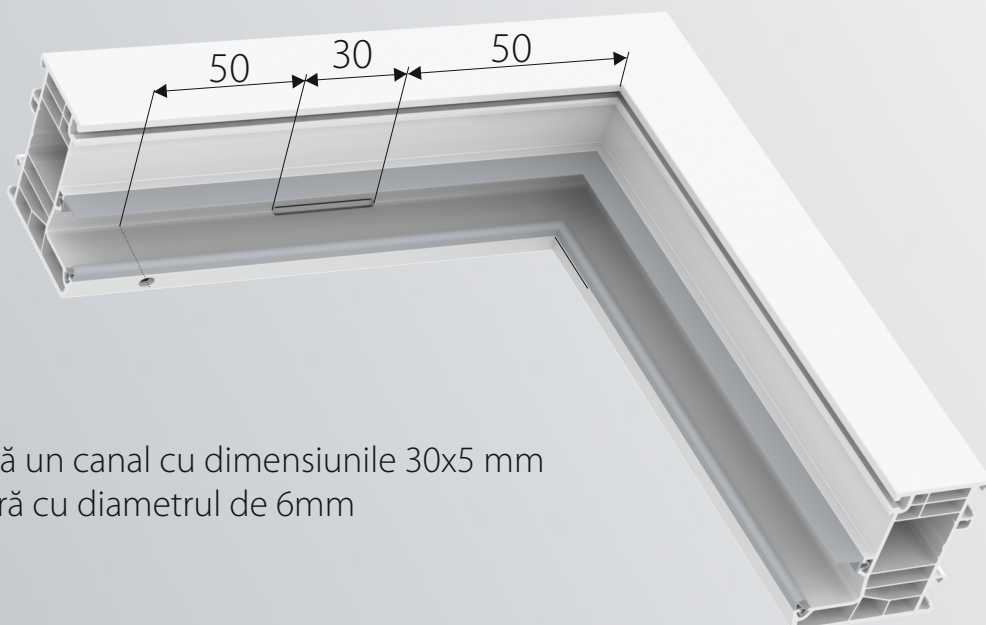


B - Traseu cu fante ascunse

Cap.5 Frezarea și găurirea profilelor

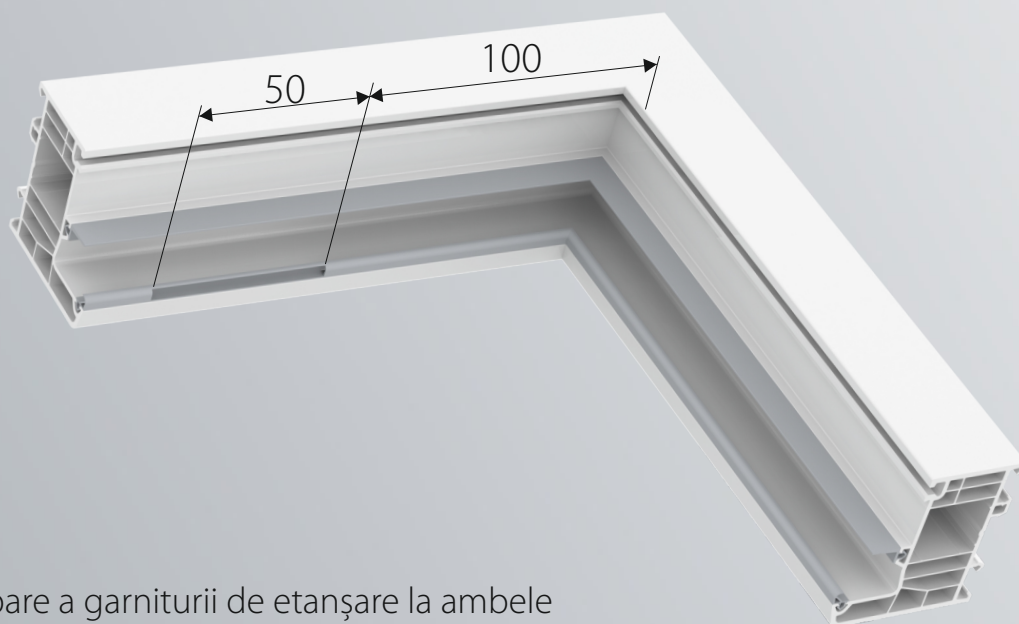
5.3 Instrucțiuni privind frezarea canalelor de echilibrare a presiunii vaporilor

Detaliu execuție traseu echilibrare presiune vaporilor la profilul ramă S.80101 varianta A:



- la interiorul ramei se execută un canal cu dimensiunile 30x5 mm
- la exterior se execută o gaură cu diametrul de 6mm

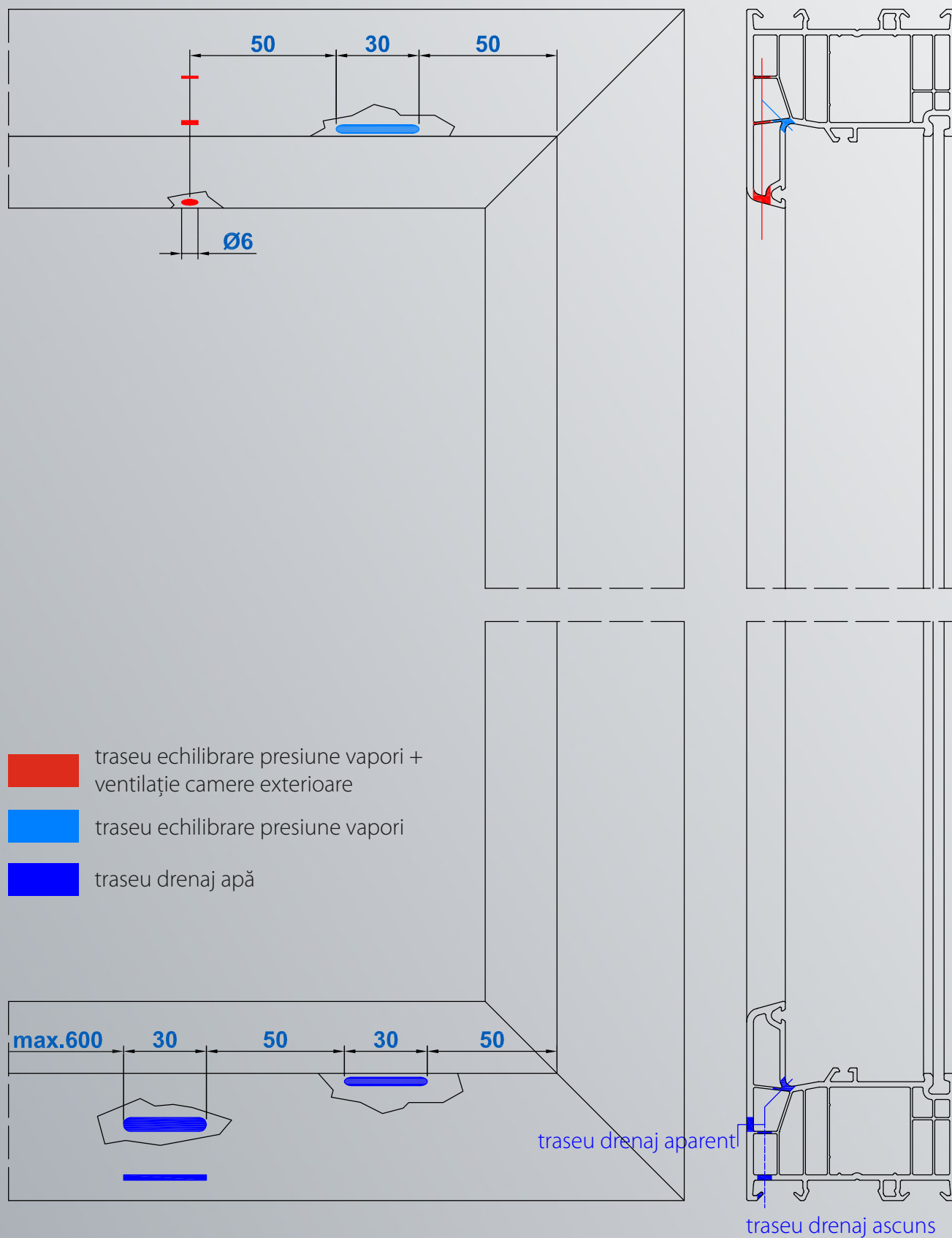
Detaliu execuție traseu echilibrare presiune vaporilor la profilul ramă S.80101 varianta B:



- se execută câte o decupare a garniturii de etanșare la ambele capete pe o lungime de 50mm, la 100mm distanță față de laturile verticale

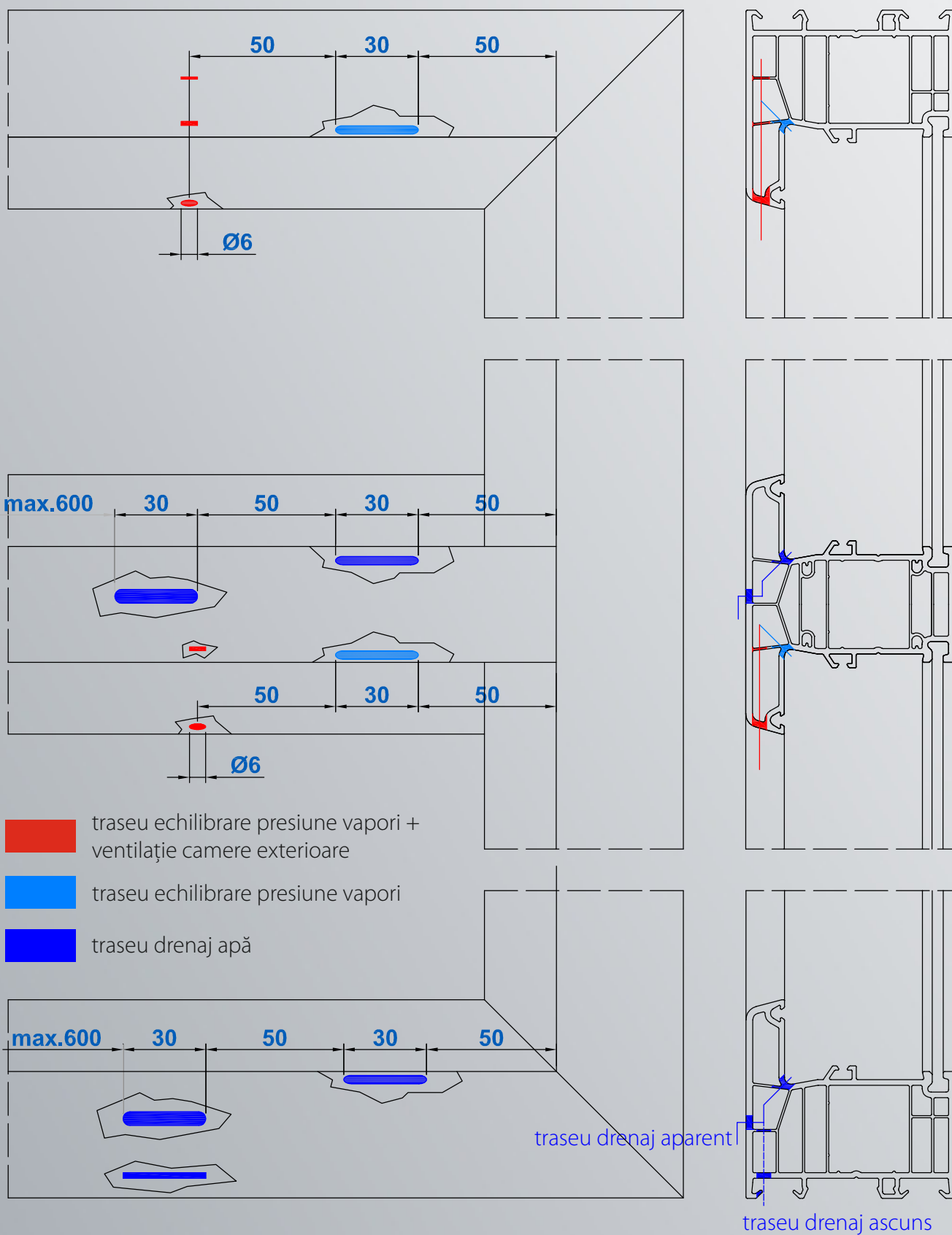
Cap.5 Frezarea și găurirea profilelor

5.3 Instrucțiuni privind frezarea canalelor de echilibrare a presiunii vaporilor



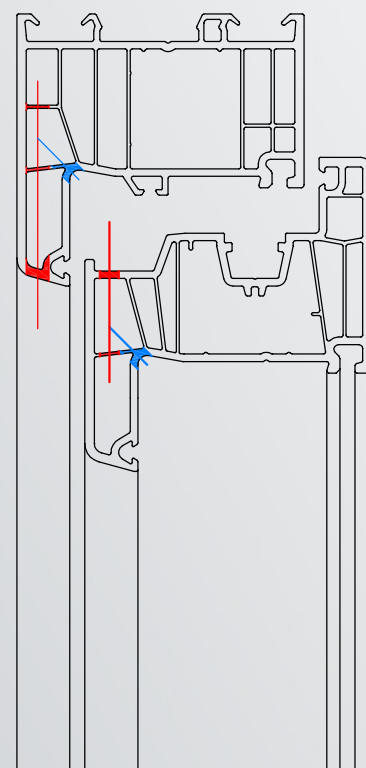
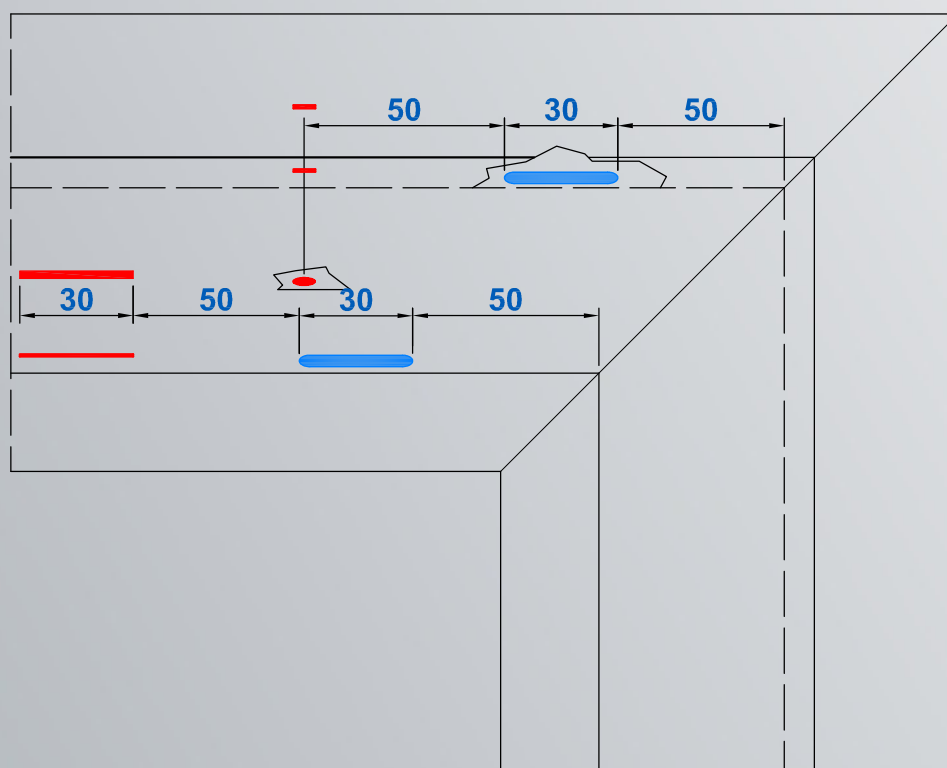
Cap.5 Frezarea și găurirea profilelor

5.3 Instrucțiuni privind frezarea canalelor de echilibrare a presiunii vaporilor

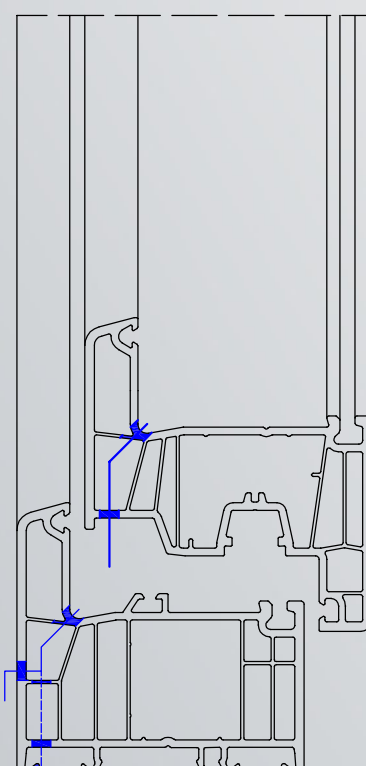
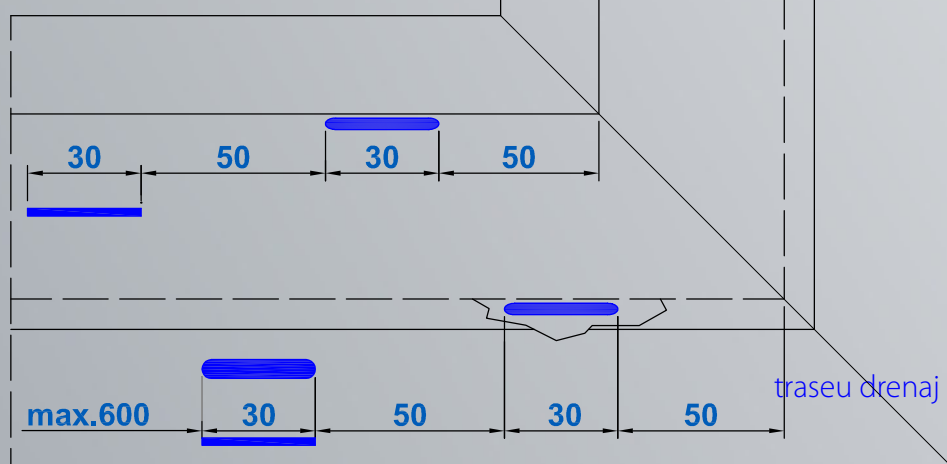


Cap.5 Frezarea și găurirea profilelor

5.3 Instrucțiuni privind frezarea canalelor de echilibrare a presiunii vaporilor



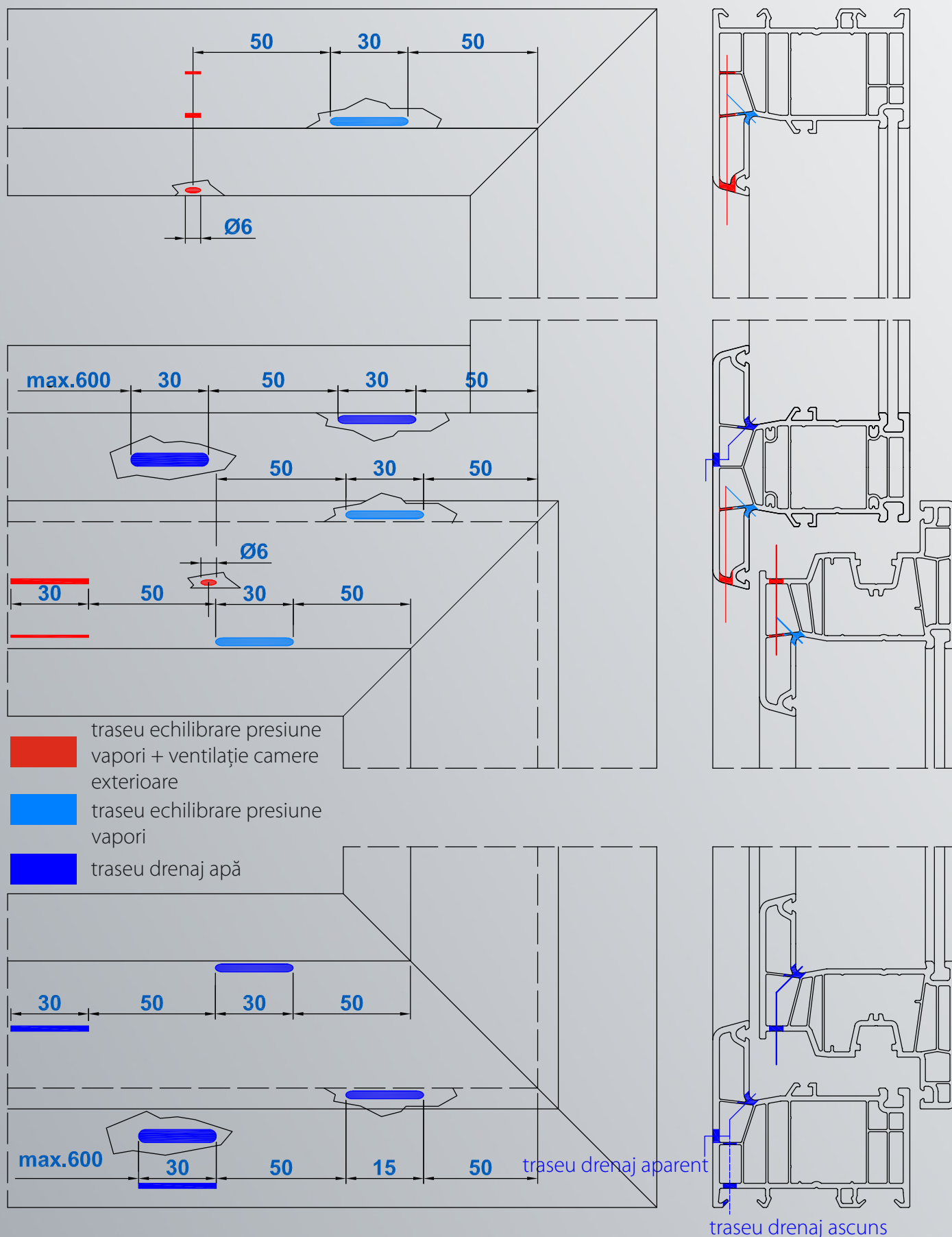
- traseu echilibrare presiune
vapori + ventilație camere
exterioare
- traseu echilibrare presiune
vapori
- traseu drenaj apă



traseu drenaj ascuns

Cap.5 Frezarea și găurirea profilelor

5.3 Instrucțiuni privind frezarea canalelor de echilibrare a presiunii vaporilor

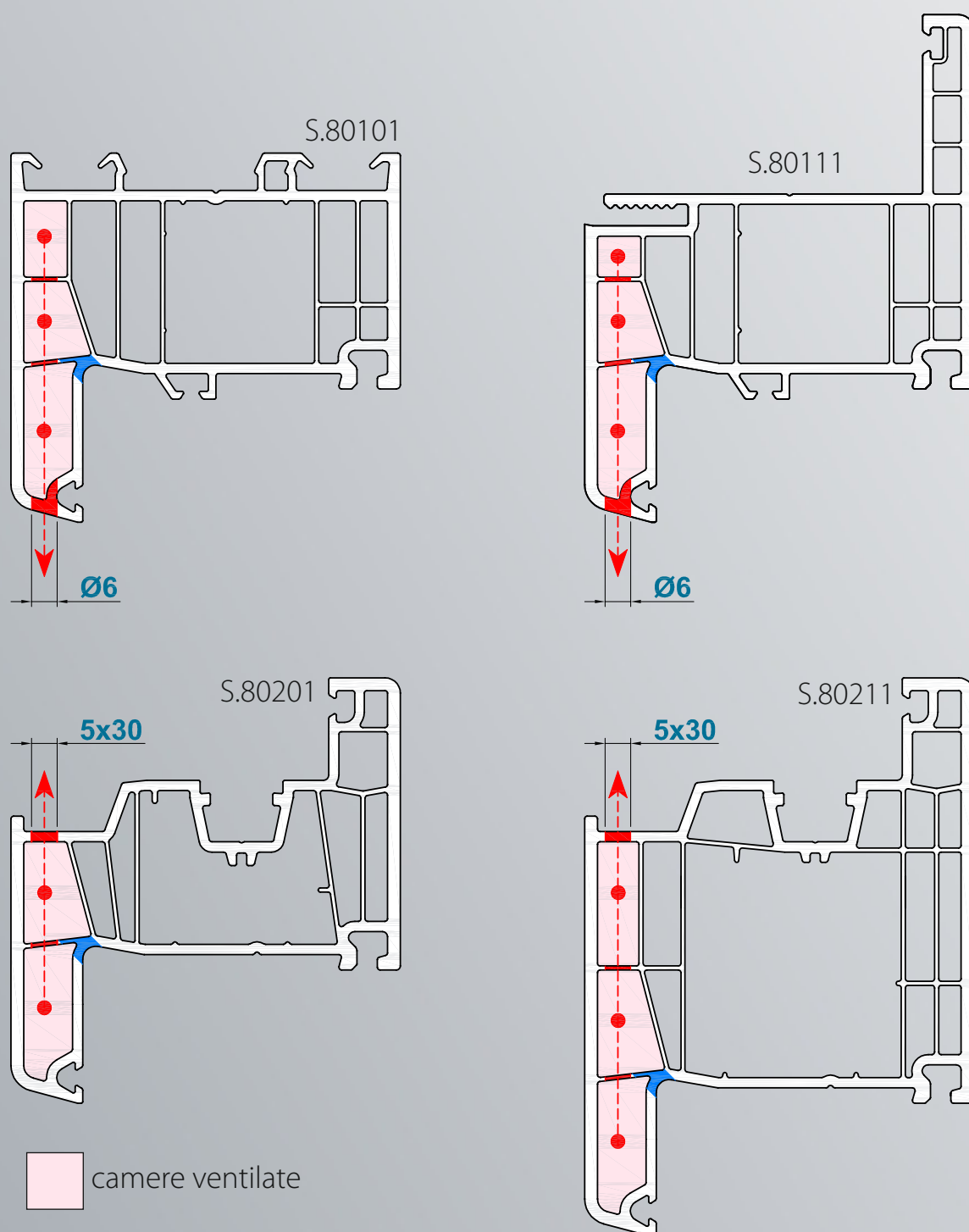


Cap.5 Frezarea și găurirea profilelor

5.4 Instrucțiuni privind frezarea găurilor de ventilare a profilelor colorate

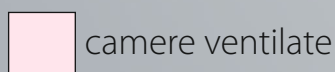
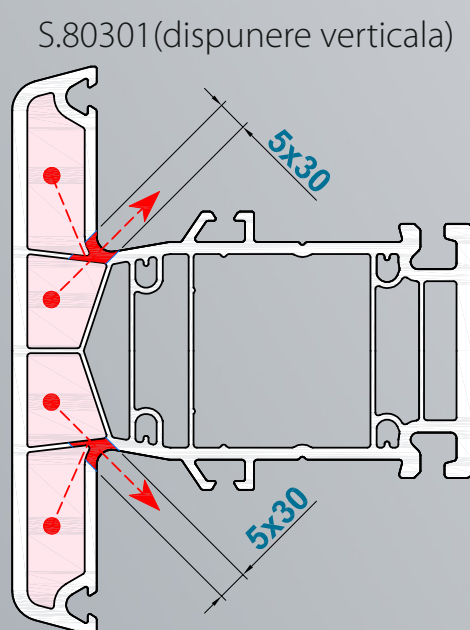
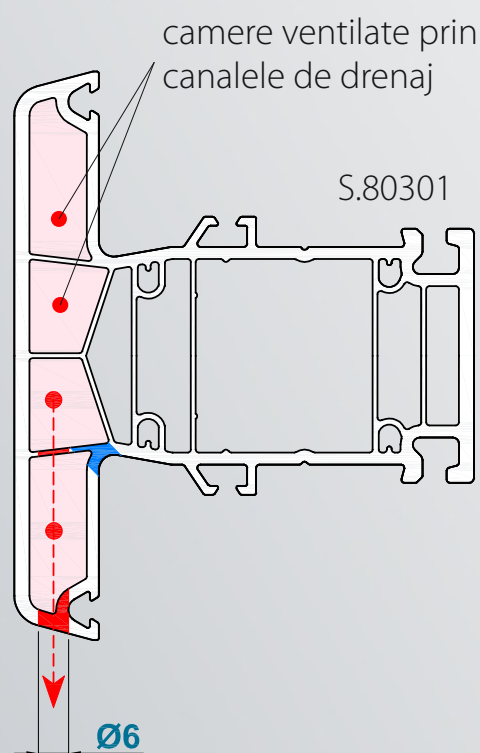
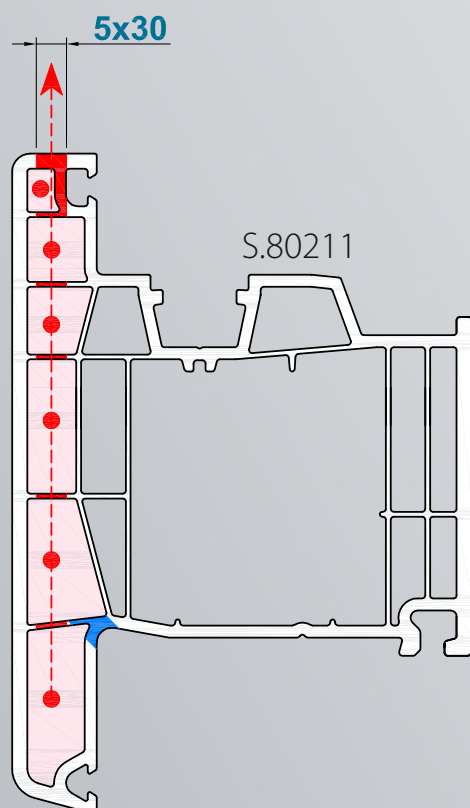
Profilele colorate și cu folie decor aplicată care sunt expuse radiației solare directe suferă un proces de încălzire a suprafețelor exterioare mai puternic decât în cazul profilelor albe. Această încălzire este cu atât mai pronunțată cu cât culoarea profilelor este mai închisă. Spre exemplu temperatura pe timpul verii poate atinge 70° C la suprafața exterioară. Pentru a contracara efectele ce pot apărea în profile (deformări, fisuri) datorate acestei supraîncălzirii, trebuie asigurată ventilarea camerelor de la exteriorul profilelor prin practicarea unor găuri cu poziție și număr bine definit. Aceste găuri se execută în laturile superioare și în partea superioară a celor verticale.

În cele ce urmează sunt exemplificate modul de practicare a canalelor de ventilație pentru profilele principale.



Cap.5 Frezarea și găurirea profilelor

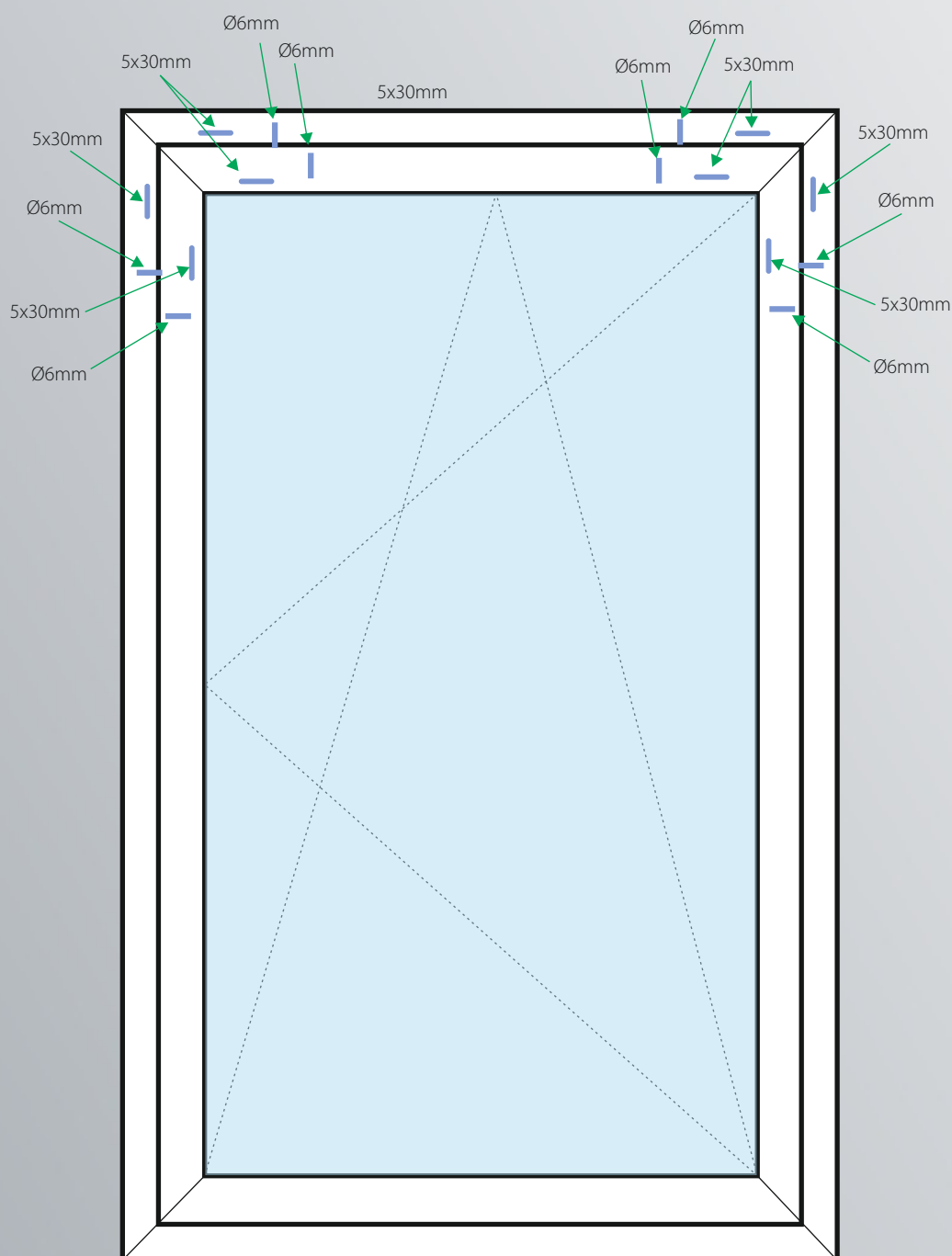
5.4 Instrucțiuni privind frezarea găurilor de ventilare a profilelor colorate



Cap.5 Frezarea și găurirea profilelor

5.4 Instrucțiuni privind frezarea găurilor de ventilare a profilelor colorate

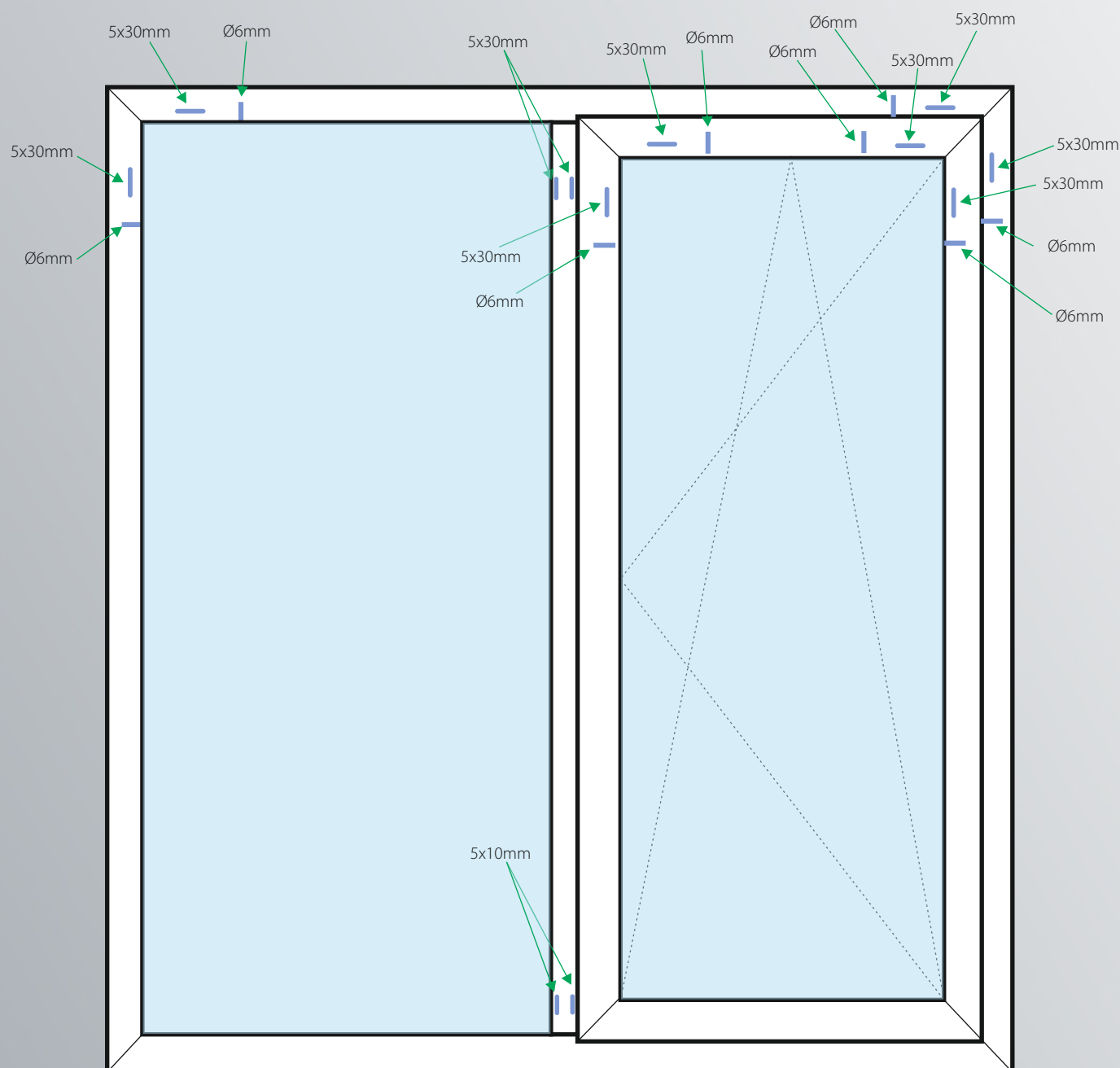
Exemplificare în funcție de tipul constructiv - fereastră cu un canat



Cap.5 Frezarea și găurirea profilelor

5.4 Instrucțiuni privind frezarea găurilor de ventilare a profilelor colorate

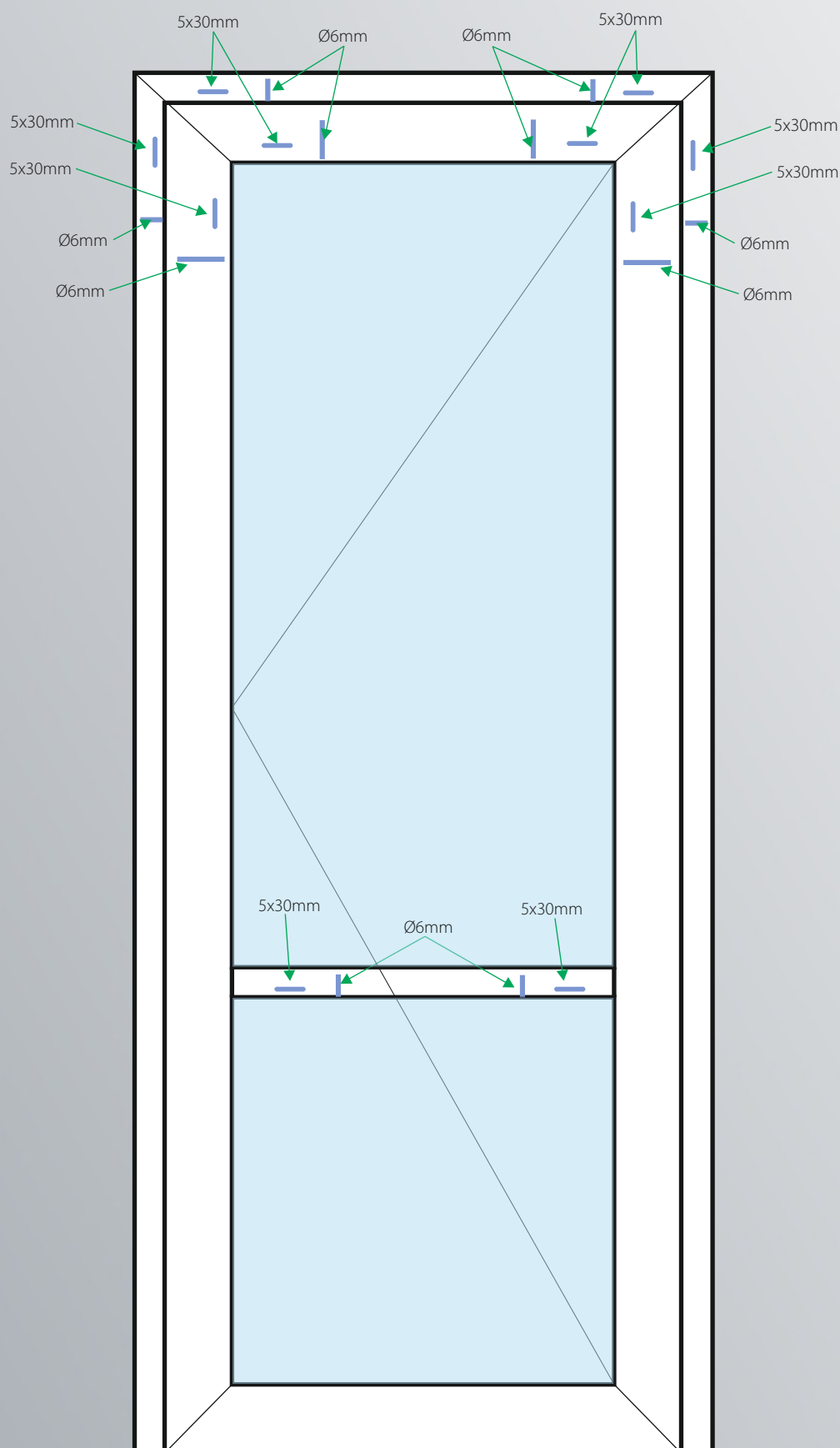
Exemplificare în funcție de tipul constructiv - fereastră cu un canat fix și unul mobil



Cap.5 Frezarea și găurirea profilelor

5.4 Instrucțiuni privind frezarea găurilor de ventilare a profilelor colorate

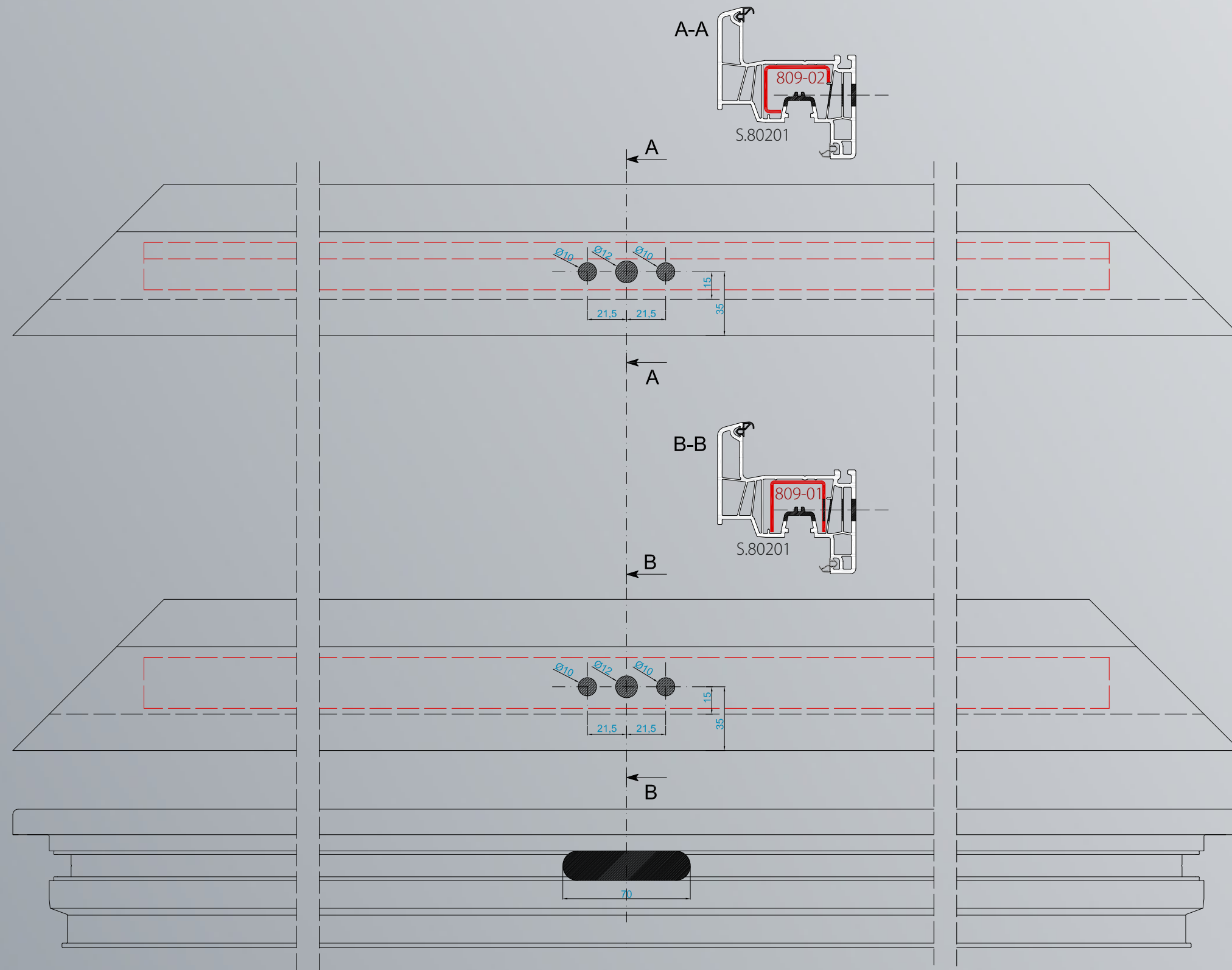
Exemplificare în funcție de tipul constructiv - ușă intrare cu un canat



Cap.5 Frezarea și găurirea profilelor

5.5 Instrucțiuni privind execuția frezajelor pentru montajul feroneriei

Frezajul locașului pentru mecanismul cremonei și a găurilor pentru maner



Cap.5 Frezarea și găurirea profilelor

5.5 Instrucțiuni privind execuția frezajelor pentru montajul feroneriei

Frezajul armăturii pentru locașul de broască, axul manerului și cilindru

