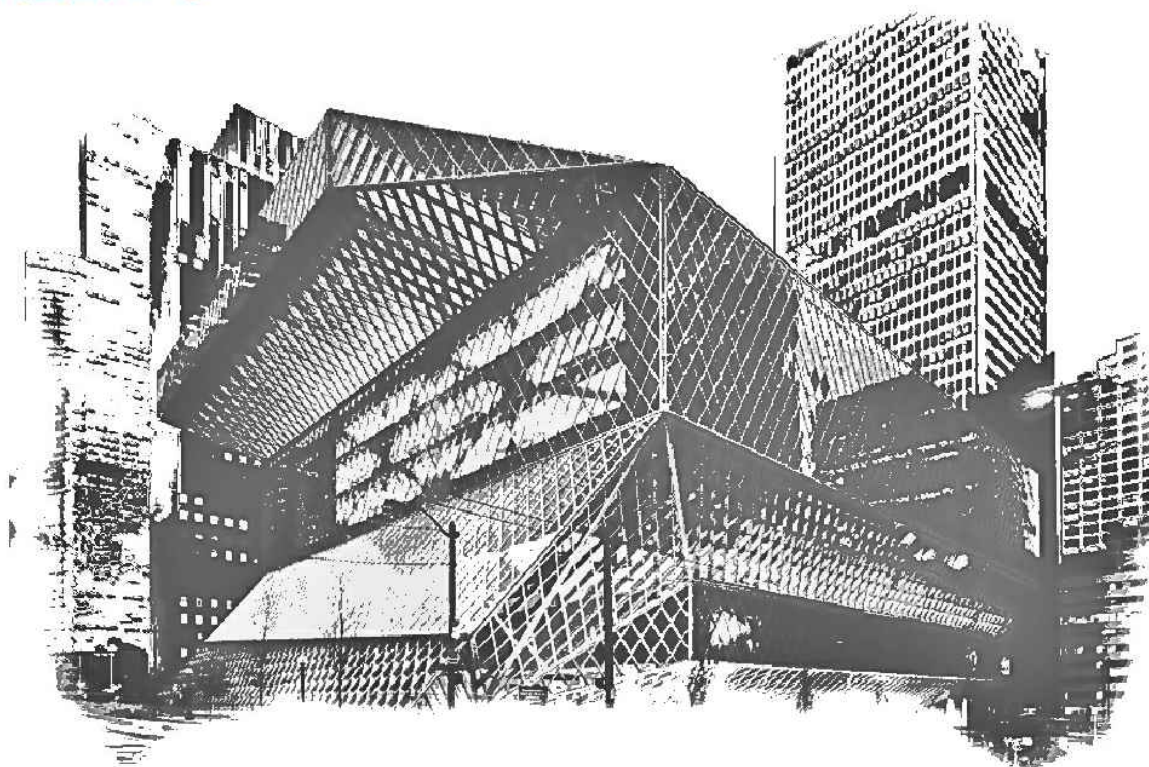
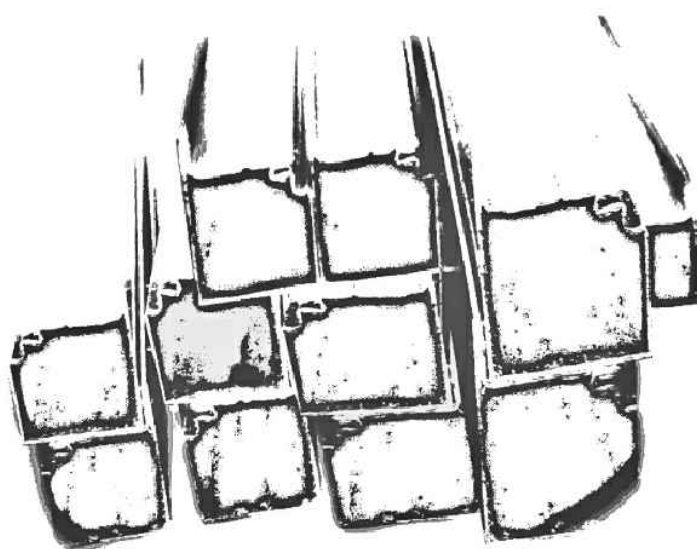




Каталог

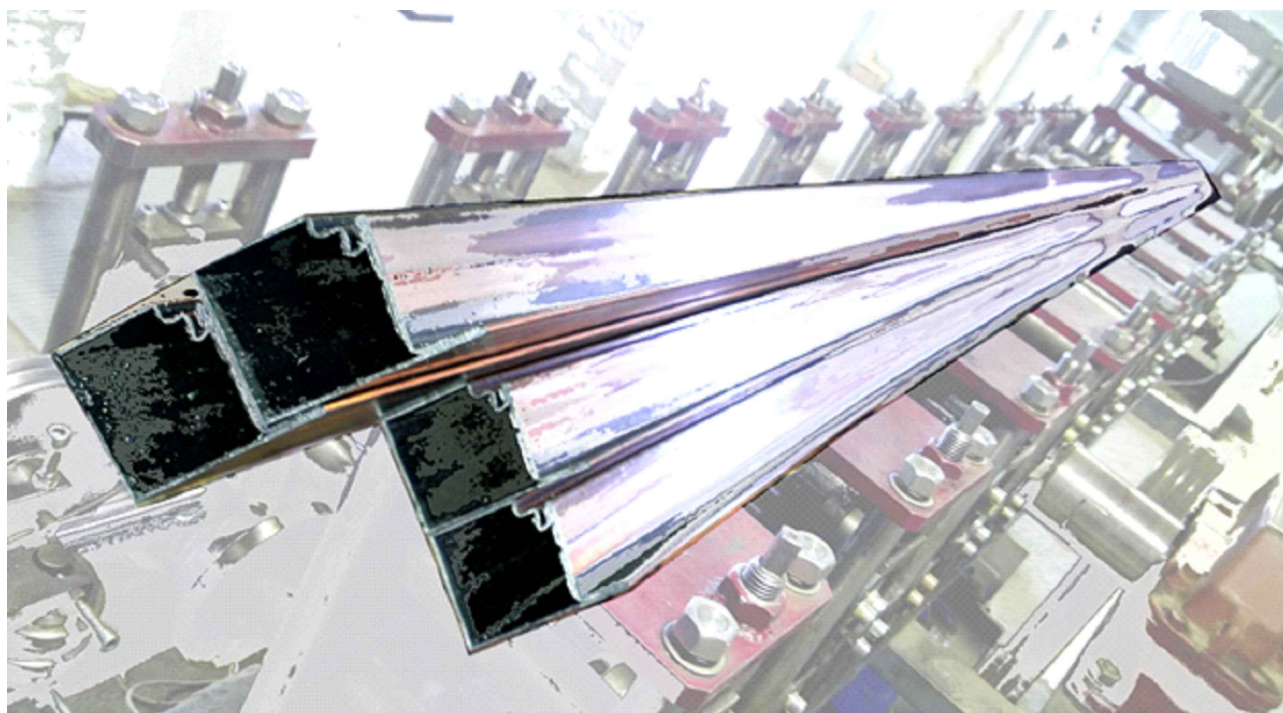


WWW.WALTZPROF.COM

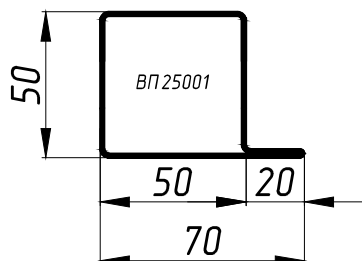
2015 г.



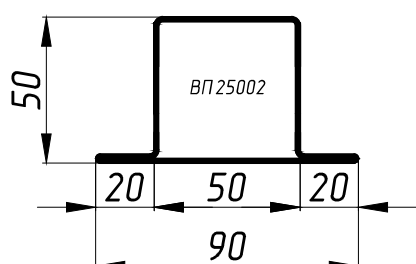
Стальная система waLTZ-представляет собой современную разработку строительных элементов позволяющих конструировать различные виды светопрозрачных изделий. Элементы данной системы изготавливаются методом холодной прокатки из стали марки (08 пс) согласно госту: ГОСТ 16523-97. Толщиной 1,5мм., тем самым обеспечивая необходимую механическую прочность и надежность готового изделия. Система waLTZ универсальна и достаточно проста в сборке, а также имеет оптимальную длину элементов равной 6,6м., что позволяет оптимизировать крой. Главная область использования профилей -это изготовление дверей и перегородок..



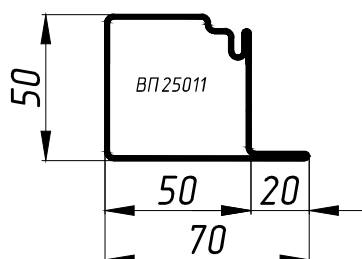
Стальная профильная система для окон и дверей



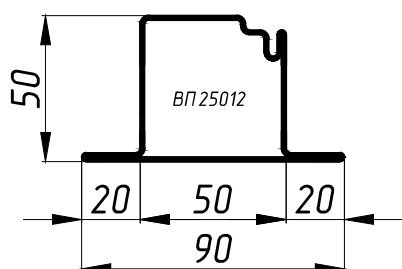
Артикул	Материал	Толщина, мм	Длина, м	Вес, кг/м
ВП25001	Сталь	1,5	6,6	2,69



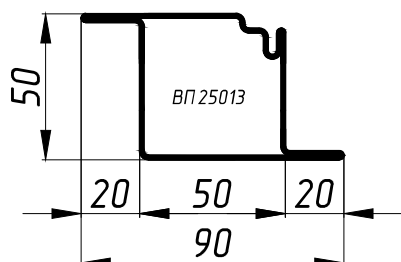
Артикул	Материал	Толщина, мм	Длина, м	Вес, кг/м
ВП25002	Сталь	1,5	6,6	3,17



Артикул	Материал	Толщина, мм	Длина, м	Вес, кг/м
ВП25011	Сталь	1,5	6,6	2,85

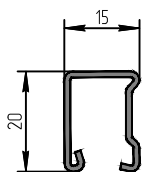


Артикул	Материал	Толщина, мм	Длина, м	Вес, кг/м
ВП25012	Сталь	1,5	6,6	3,30

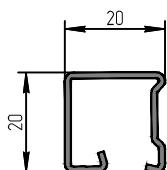


Артикул	Материал	Толщина, мм	Длина, м	Вес, кг/м
ВП25013	Сталь	1,5	6,6	3,30

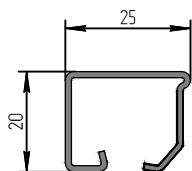
СИСТЕМЫ СТАЛЬНЫХ ПРОФИЛЕЙ «WaLTZ» ВП250



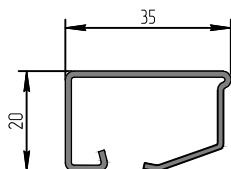
Артикул	Материал	Толщина, мм	Длина, м	Вес, кг/м
ВПШ 15	Сталь оцинк.	1,2	6,0	0,50



Артикул	Материал	Толщина, мм	Длина, м	Вес, кг/м
ВПШ 20	Сталь оцинк.	1,2	6,0	0,65



Артикул	Материал	Толщина, мм	Длина, м	Вес, кг/м
ВПШ 25	Сталь оцинк.	1,2	6,0	0,75



Артикул	Материал	Толщина, мм	Длина, м	Вес, кг/м
ВПШ 35	Сталь оцинк.	1,2	6,0	0,75

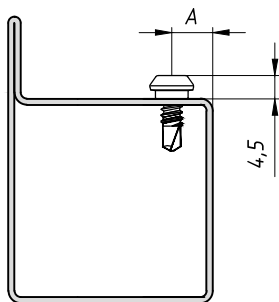


Артикул	Материал	Длина, м	Упаковка, кг
ВПУ 1	EPDM	300,0	6,00



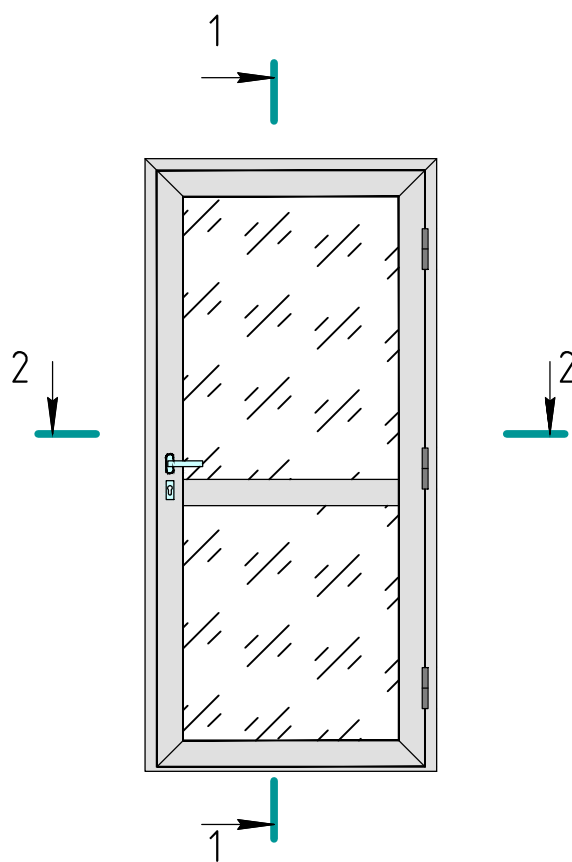
Артикул	Материал	Кол-во, шт/уп	Упаковка, кг
ВПС 1	Сталь оцинк.	500,0	1,50

Расположение самореза для установки штапика

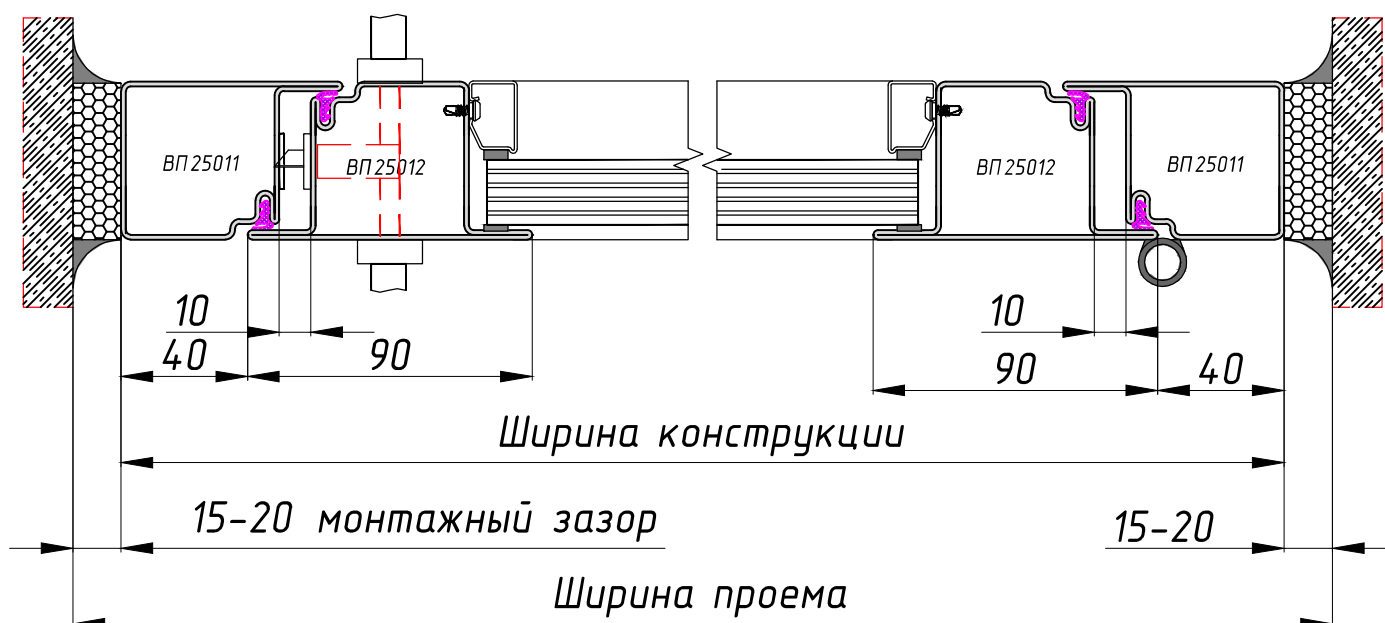


Артикул	A, мм
ВПС 15	7,5
ВПС 20	12,5
ВПС 25	12,5

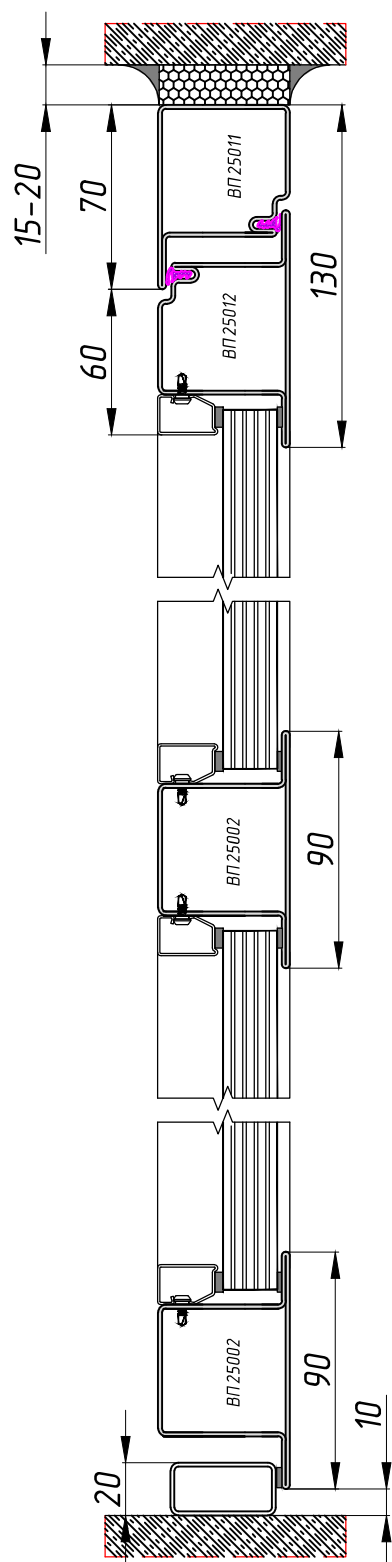
Дверь одностворчатая



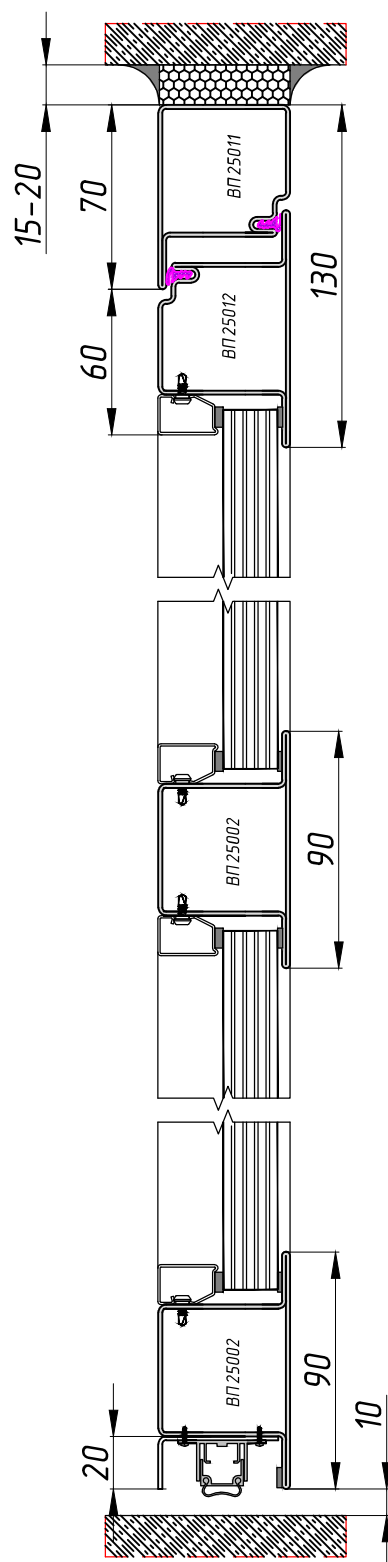
2-2



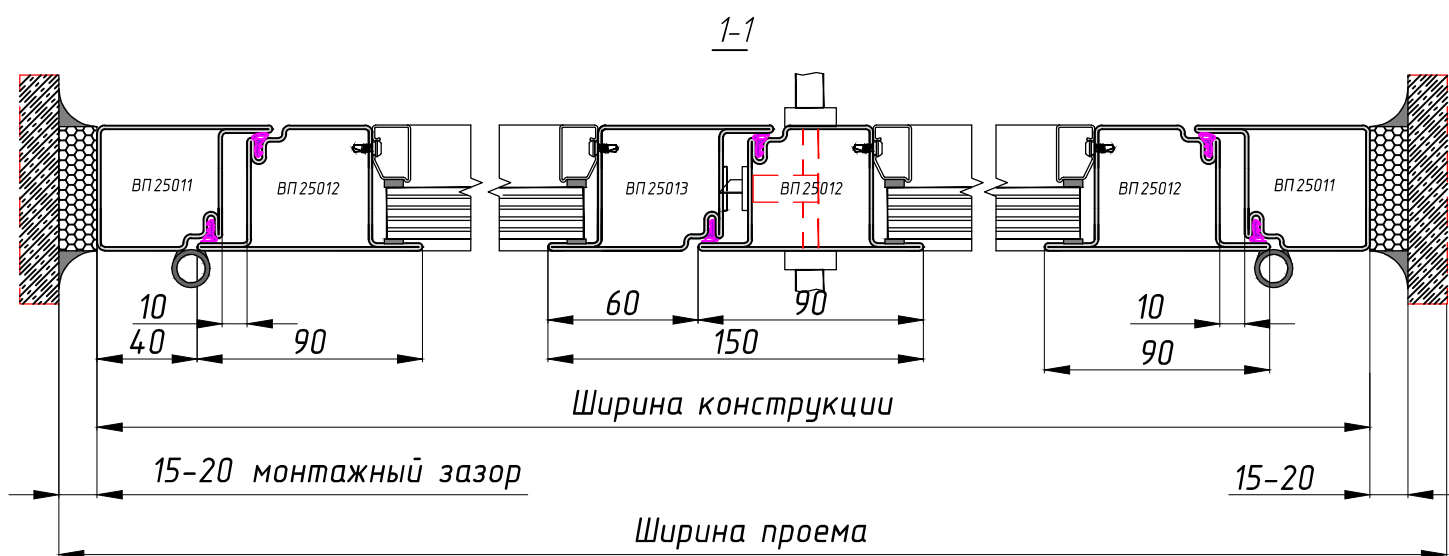
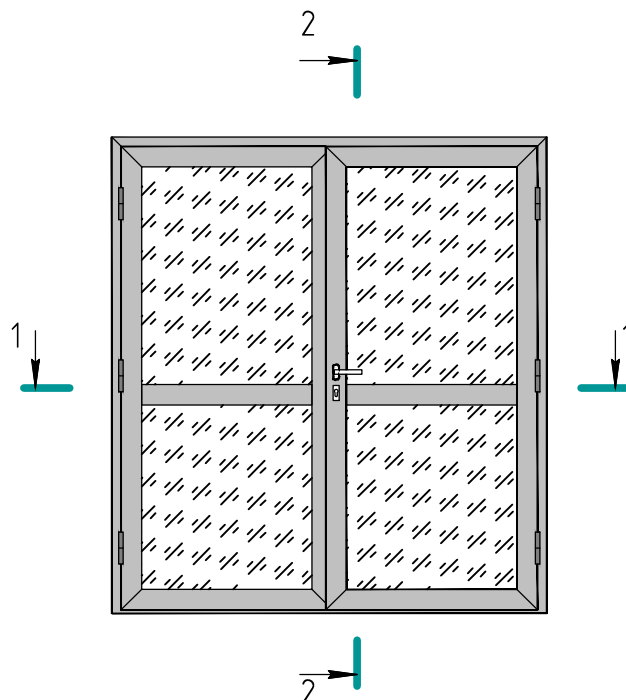
Вариант 1



Вариант 2

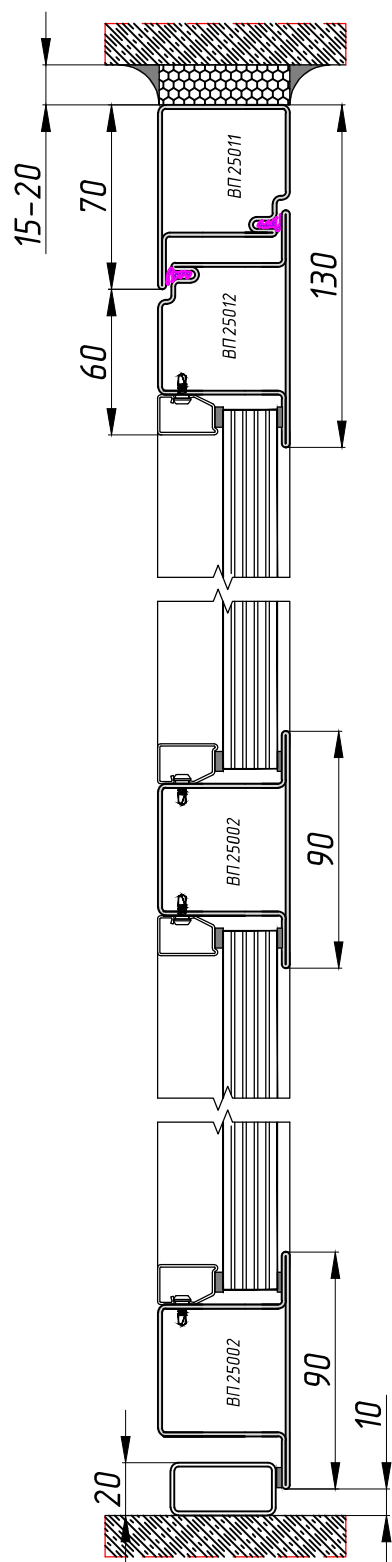


Дверь двустворчатая

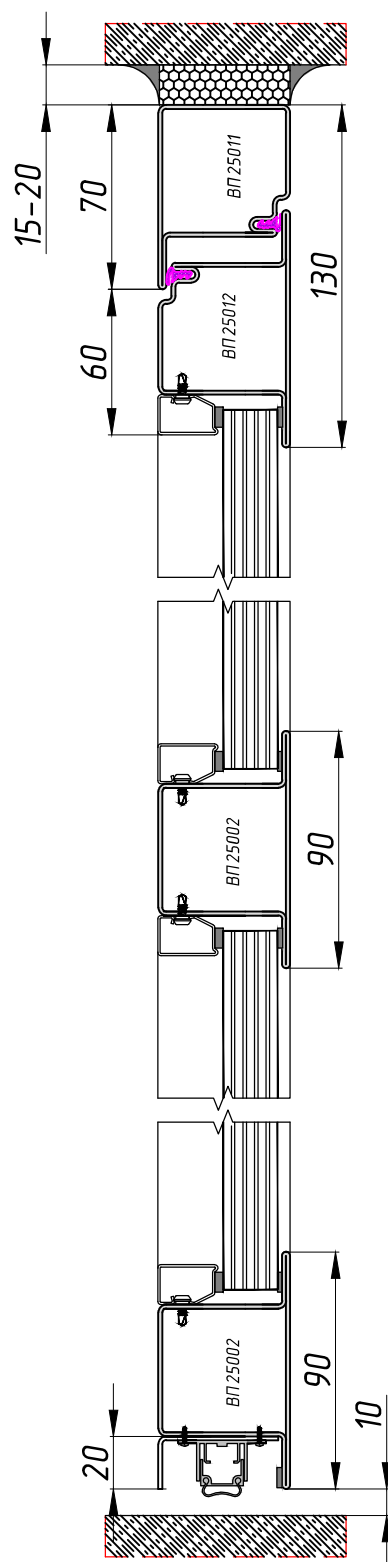


2-2

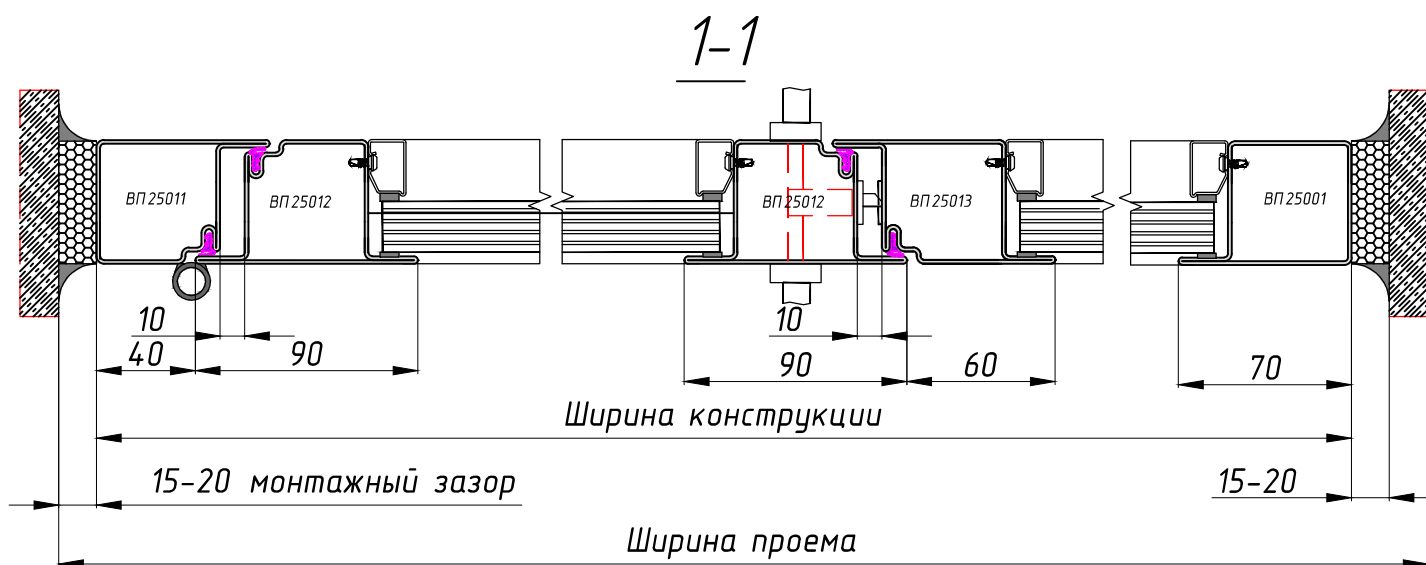
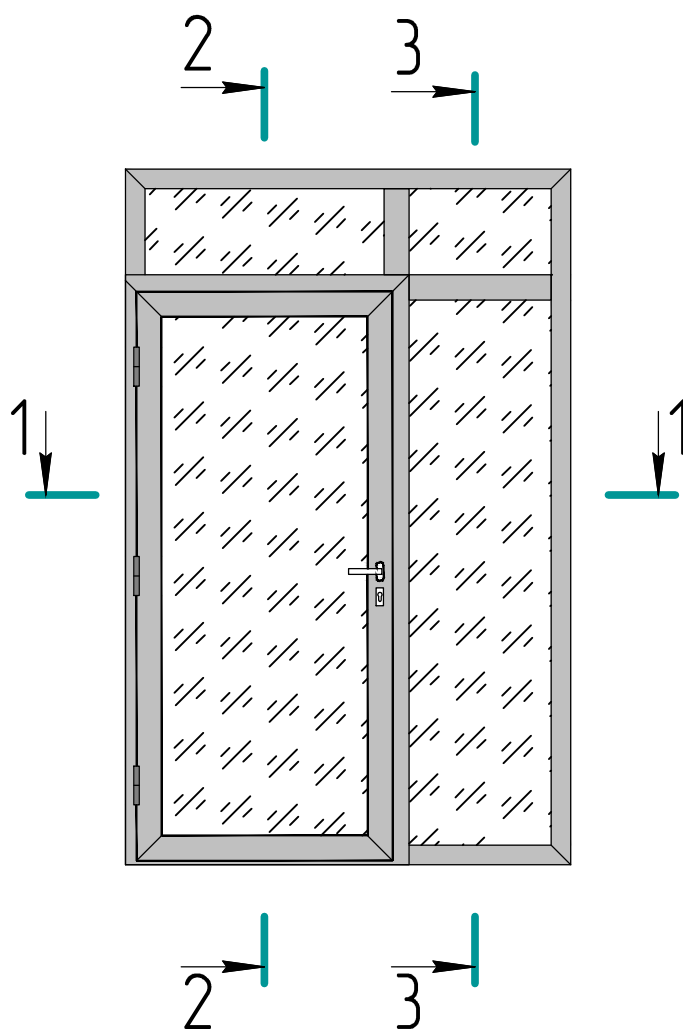
Вариант 1

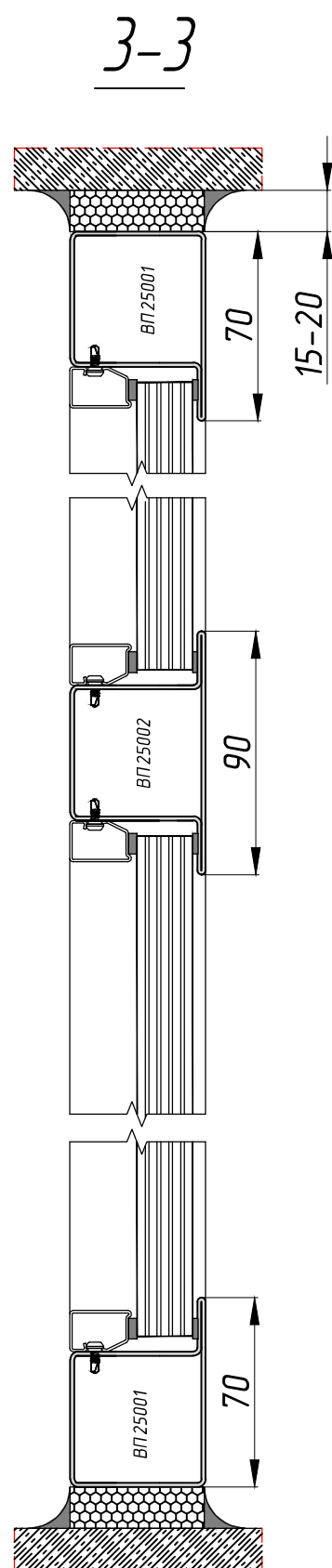
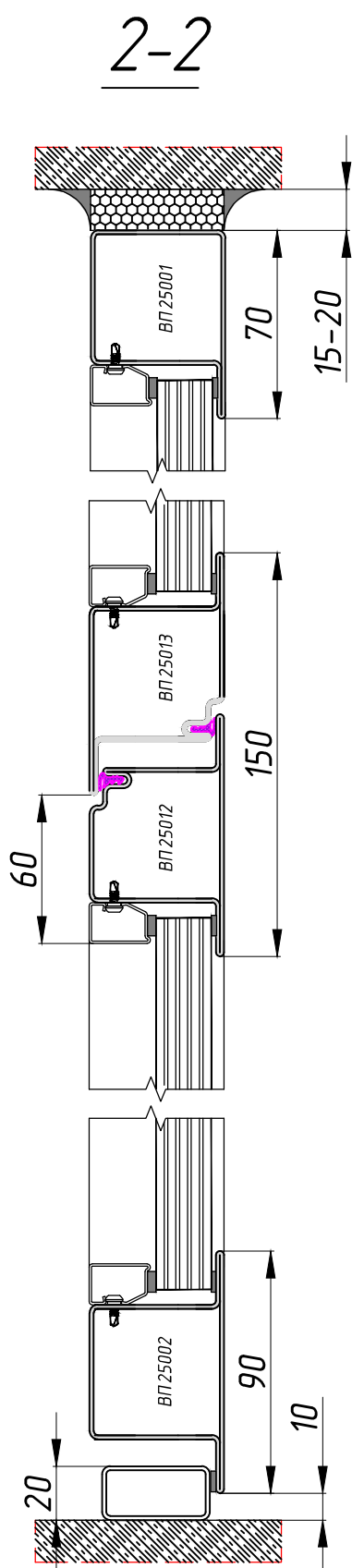


Вариант 2

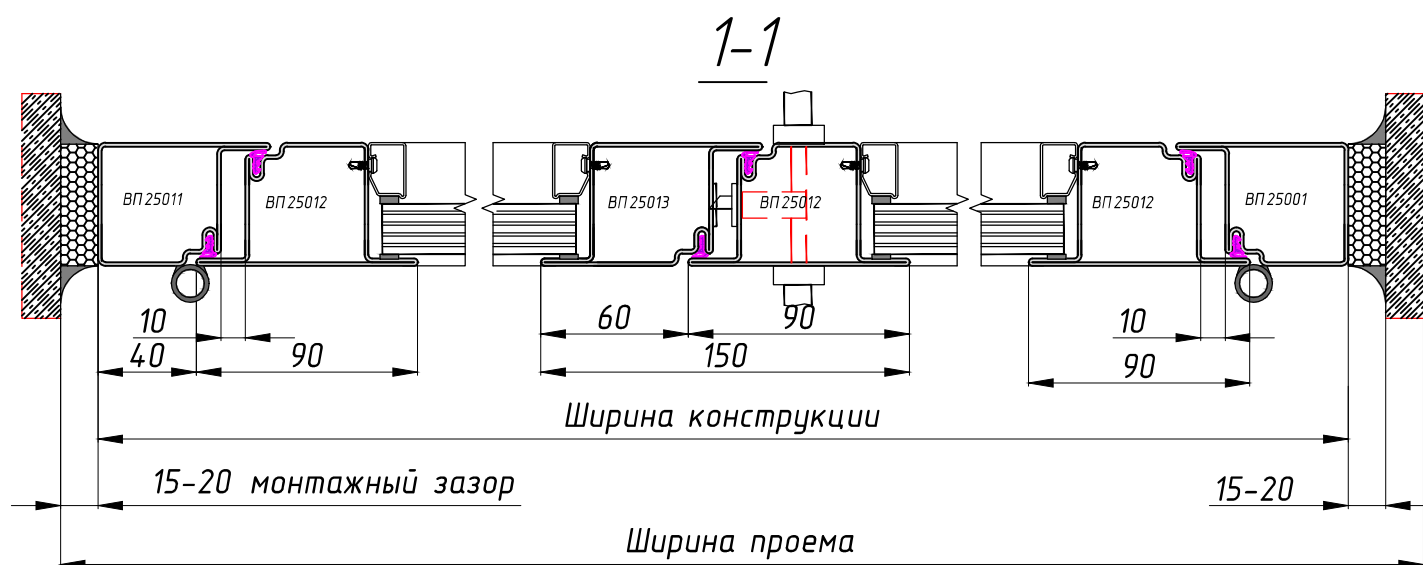
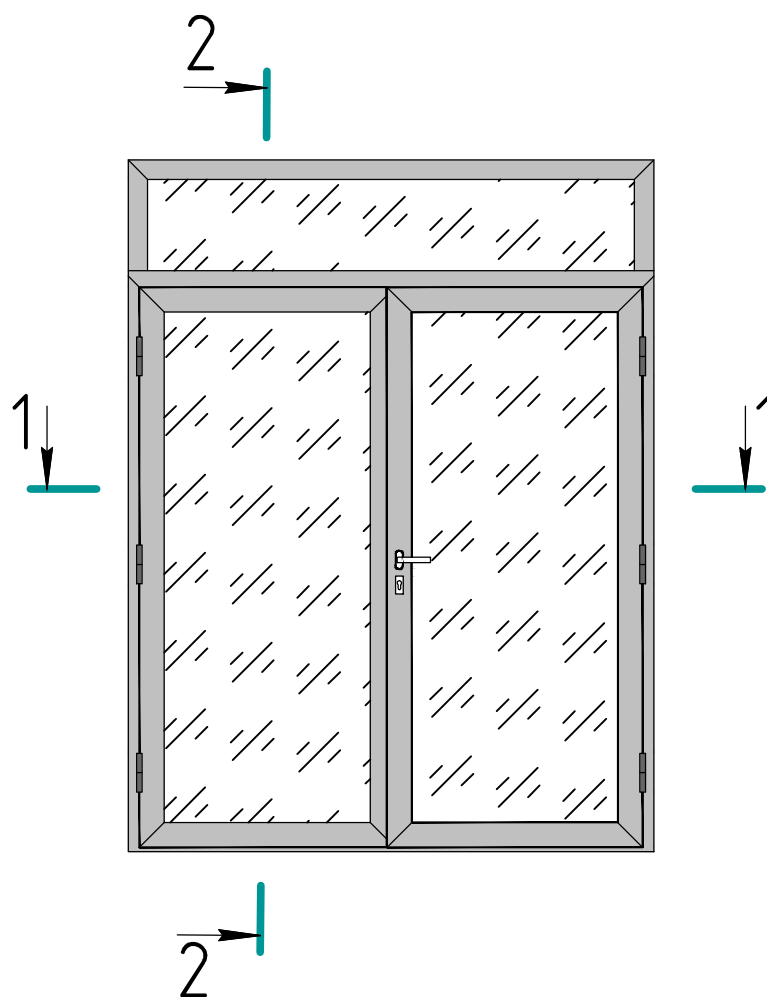


Перегородка с одностворчатой дверью

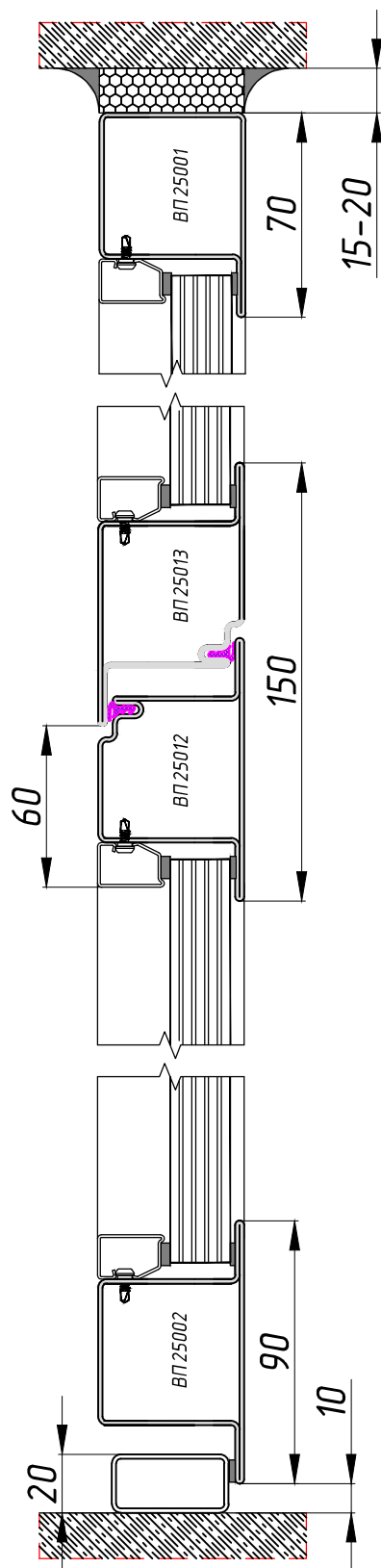




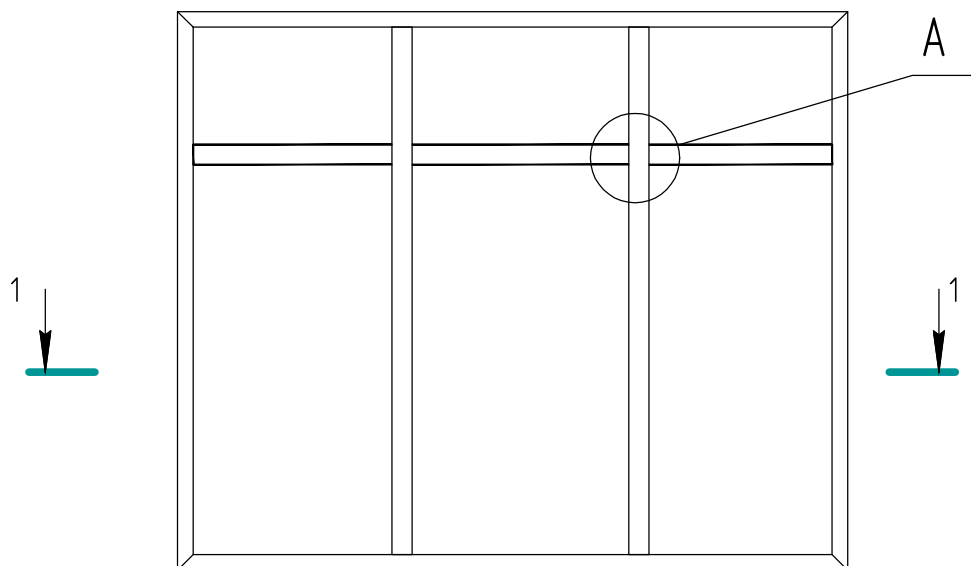
Дверь двустворчатая с фрамугой



2-2



Перегородка



1-1

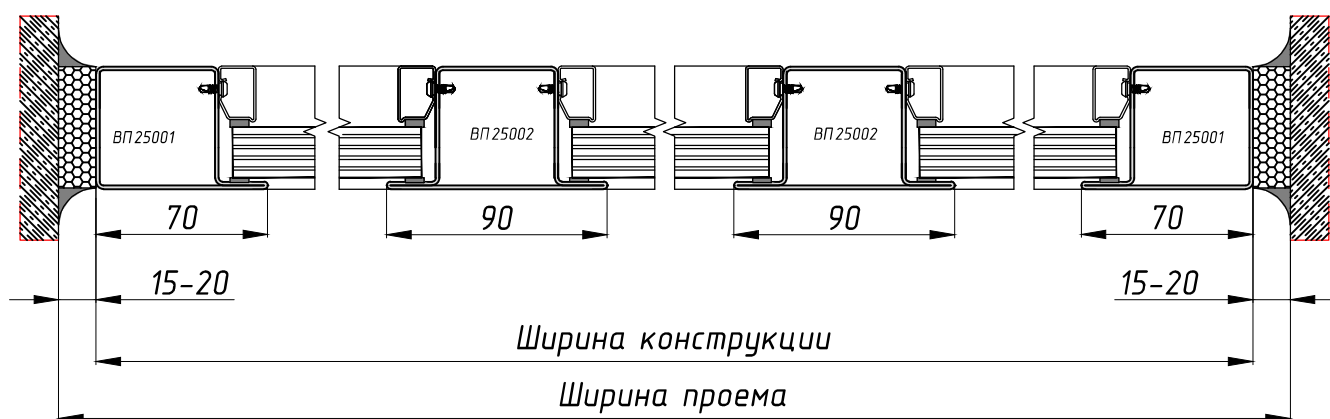
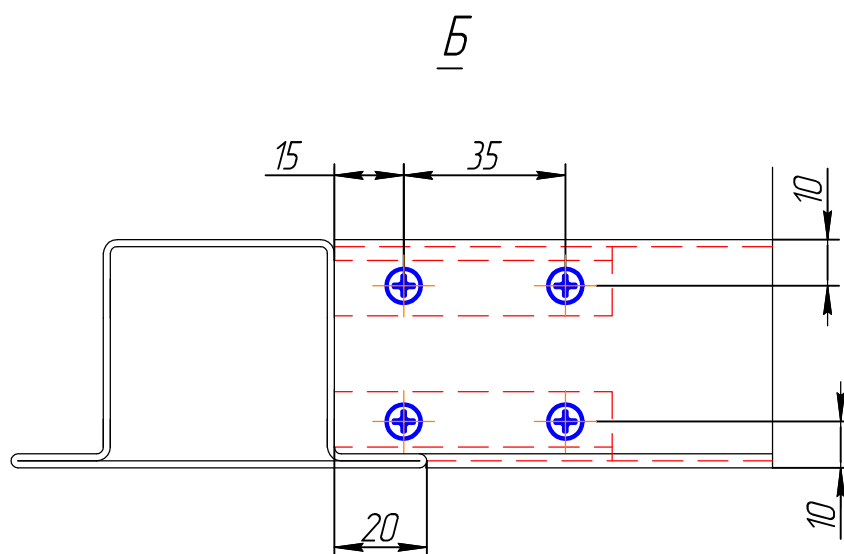
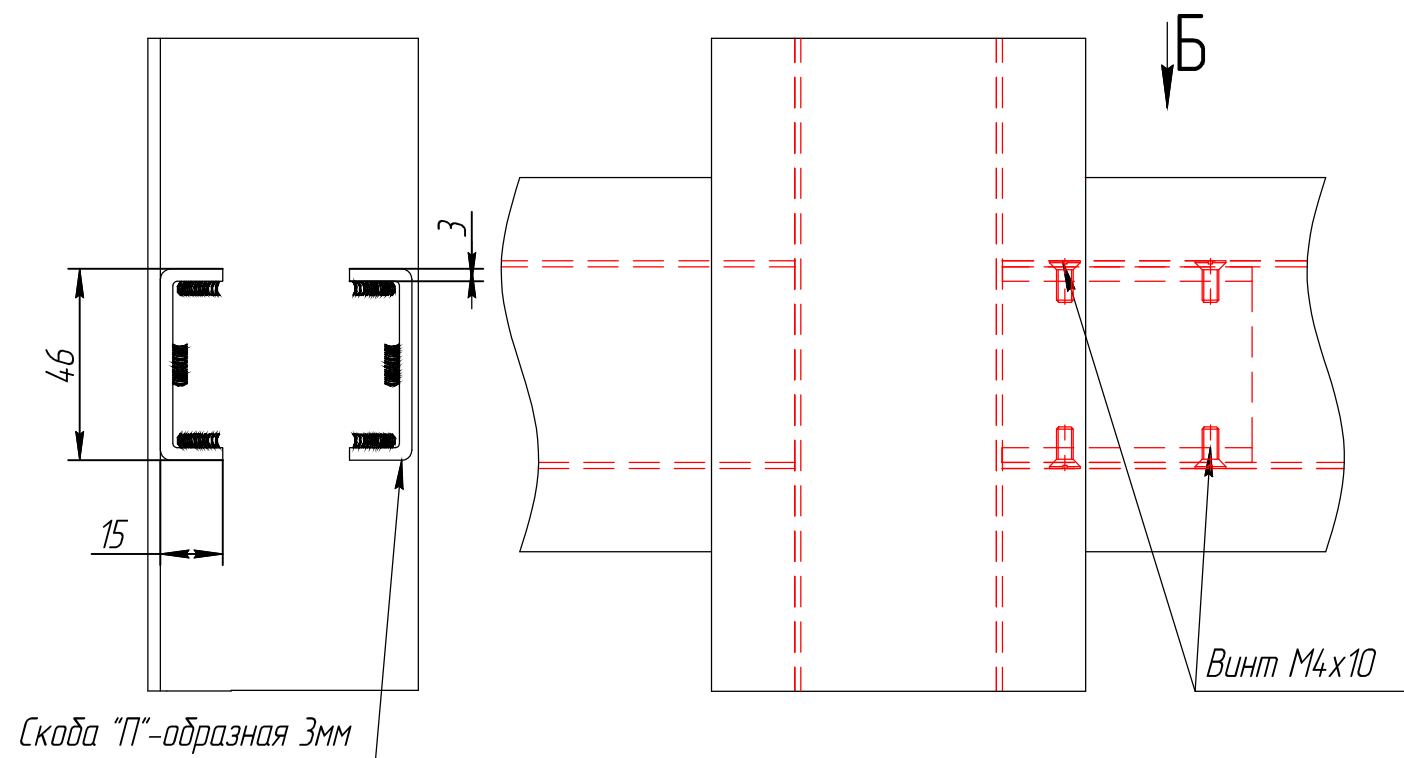
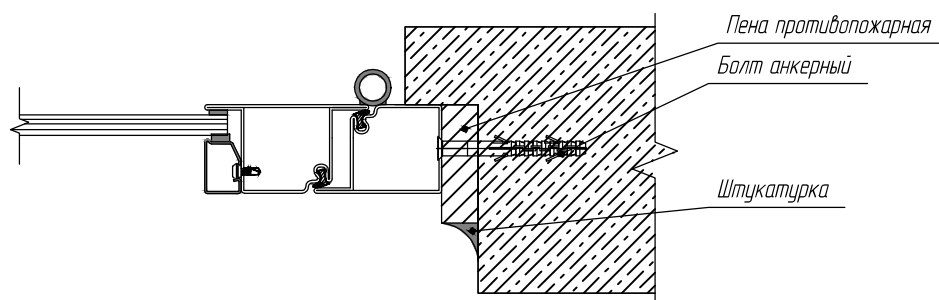


Схема установки кронштейна при сборке конструкции
Вид А

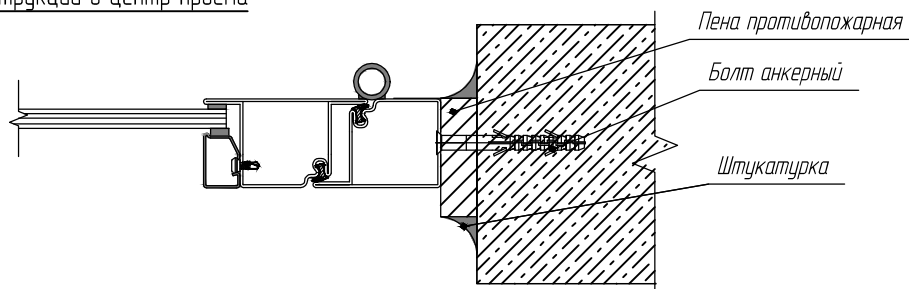


Примеры узлов примыкания и крепления конструкций

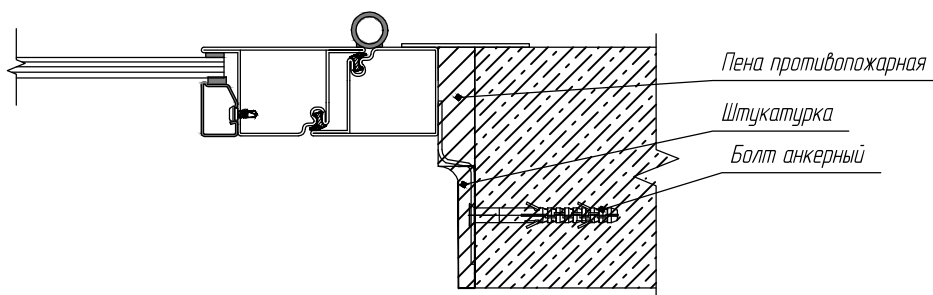
Вариант 1
Установка конструкции в четверть



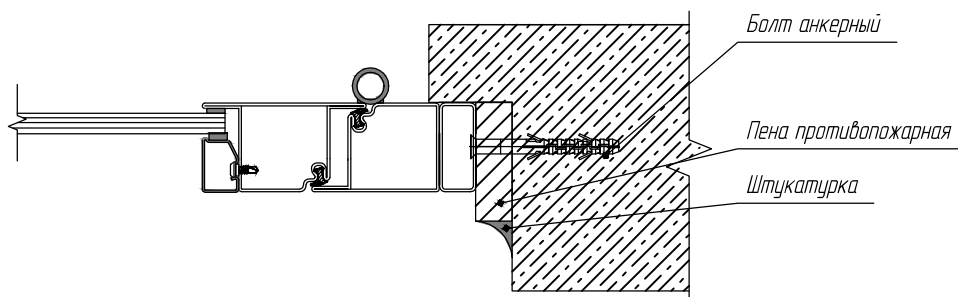
Вариант 2
Установка конструкции в центр проема



Вариант 3
Установка конструкции с наличником и крепление на монтажные пластины

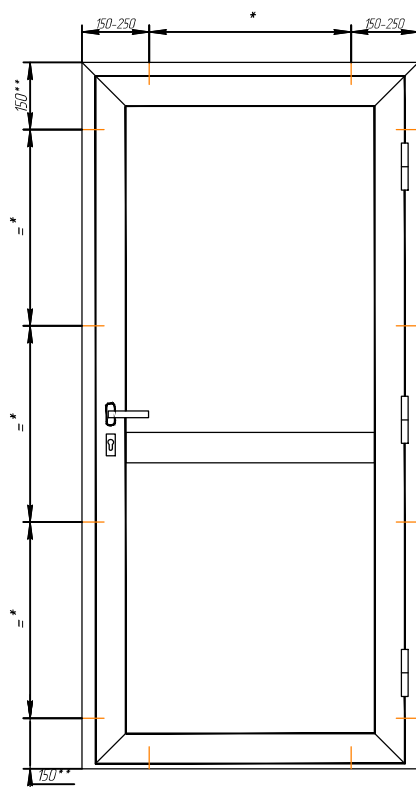


Вариант 4
Установка конструкции в четверть с доборным профилем

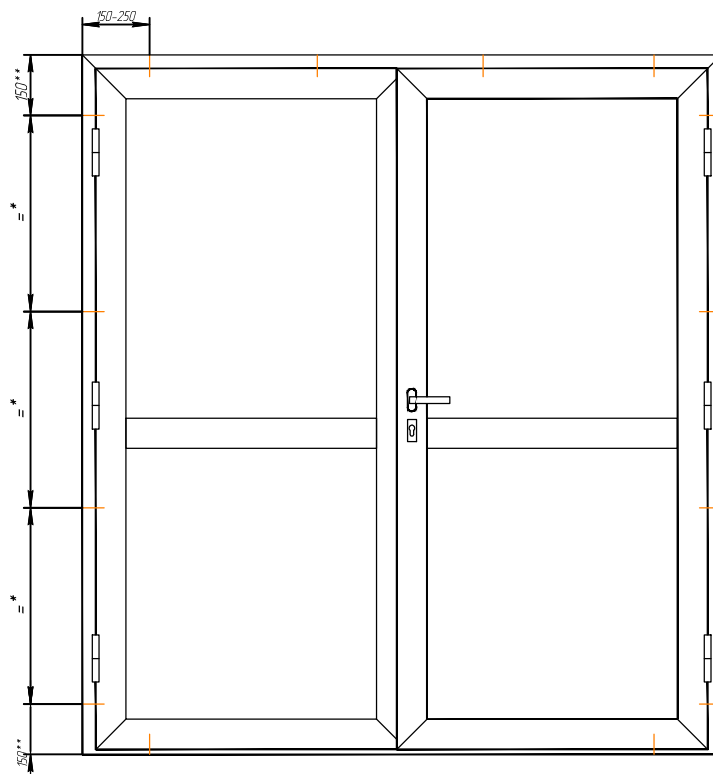


Расположение точек крепления конструкций при монтаже

Дверь одностворчатая

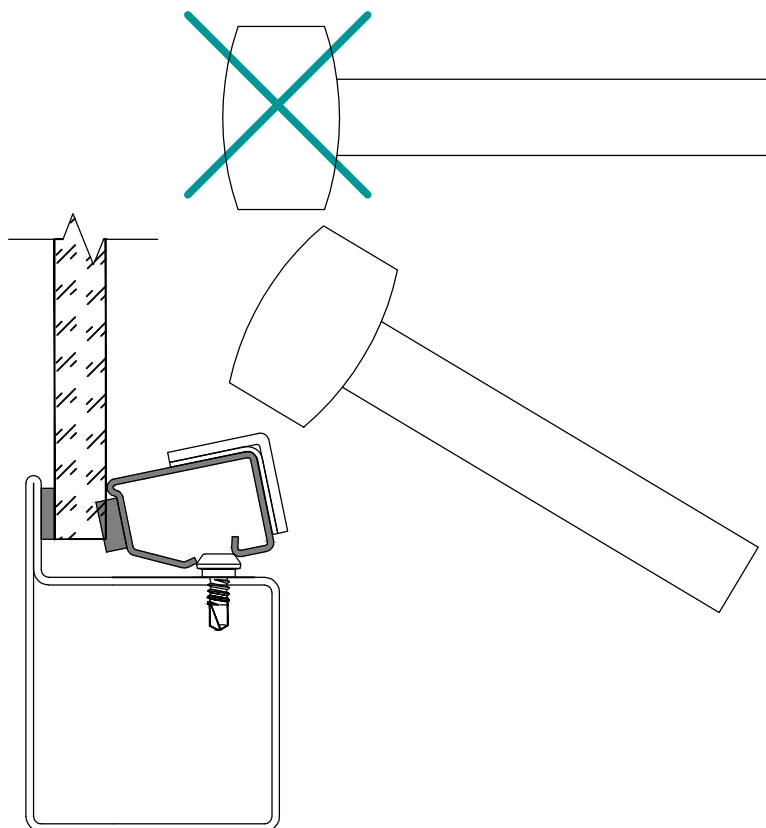


Дверь двустворчатая

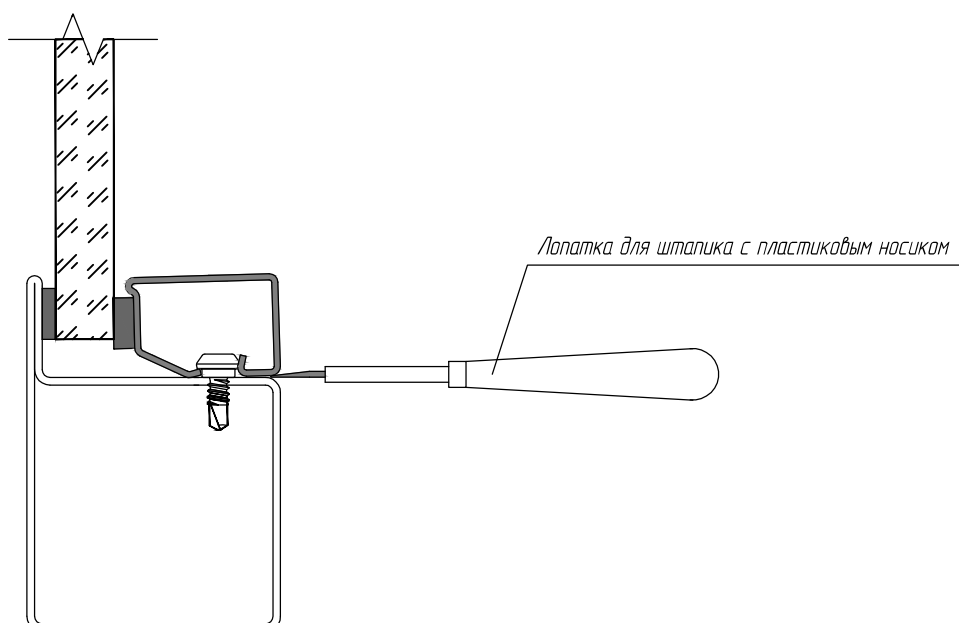


Монтаж и демонтаж штапика

Монтаж штапика



Демонтаж штапика





Раскрой стального профиля – общие сведения

Раскрой профилей и штапиков надлежит уделять особое внимание. При раскрое различных видов профилей рекомендуется использовать соответствующую форме профиля прокладку из твердого дерева, металла или пластмассы. Надлежит тщательно следить также за точностью углов при распиле и сборке.

Раскрой стальных профилей и штапиков выполняется, как правило, при помощи ленточной или дисковой пилой по металлу.

Сверление стальных профилей производится сверлами из быстрорежущей стали.

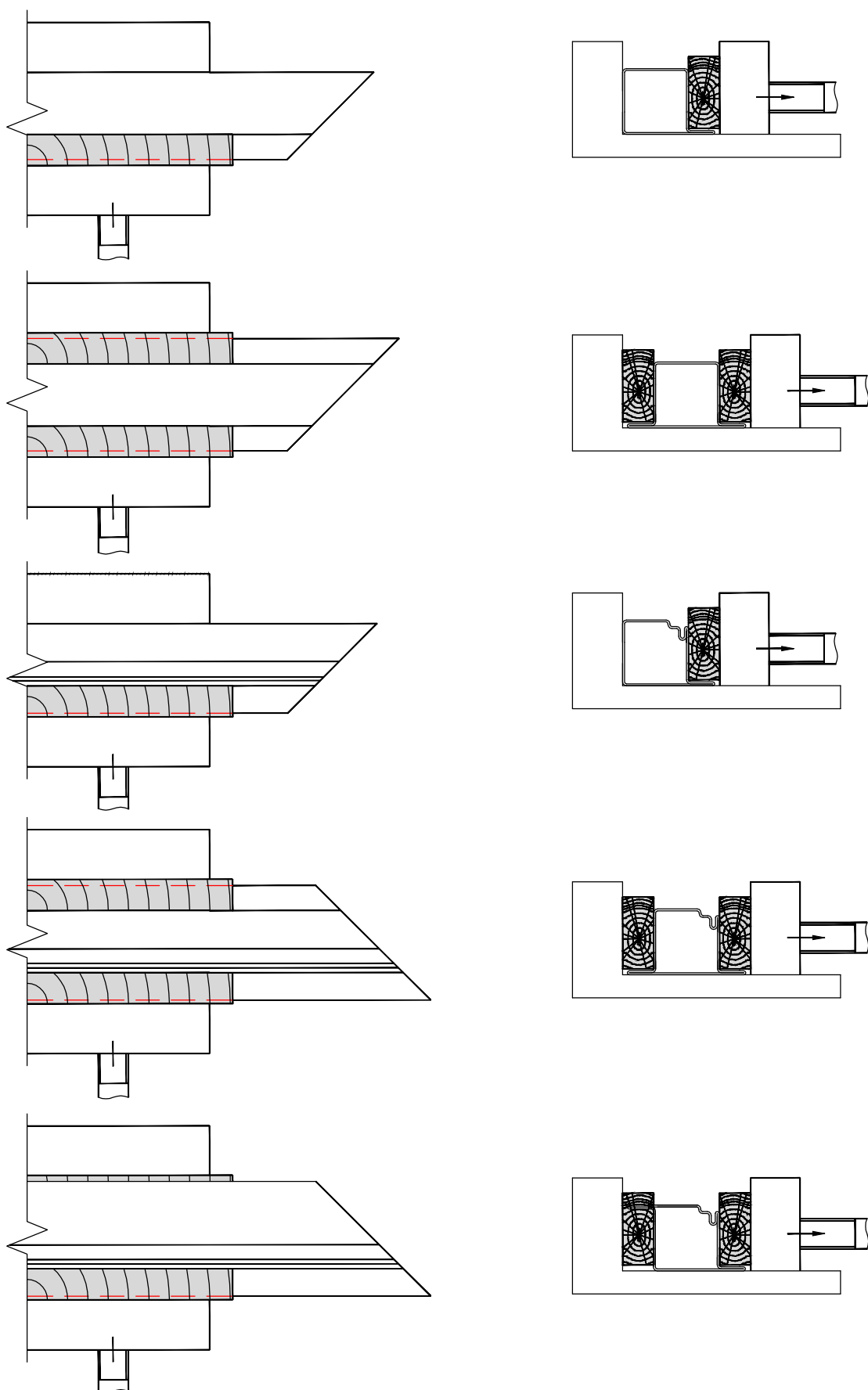
Фрезерование – концевыми фрезами из быстрорежущей стали.

При обработке профилей WaLTZ необходима ровная рабочая поверхность, т. е., профили должны лежать на ней ровно и параллельно. Перед сваркой надлежит прихватить рамы на верхней и нижней стороне с соблюдением размеров и углов (проверить диагонали!).

Для безупречной сварки необходимы обезжиренные, ровные края срезов. При возникновении небольших искривлений, их можно выровнять при помощи струбцин.

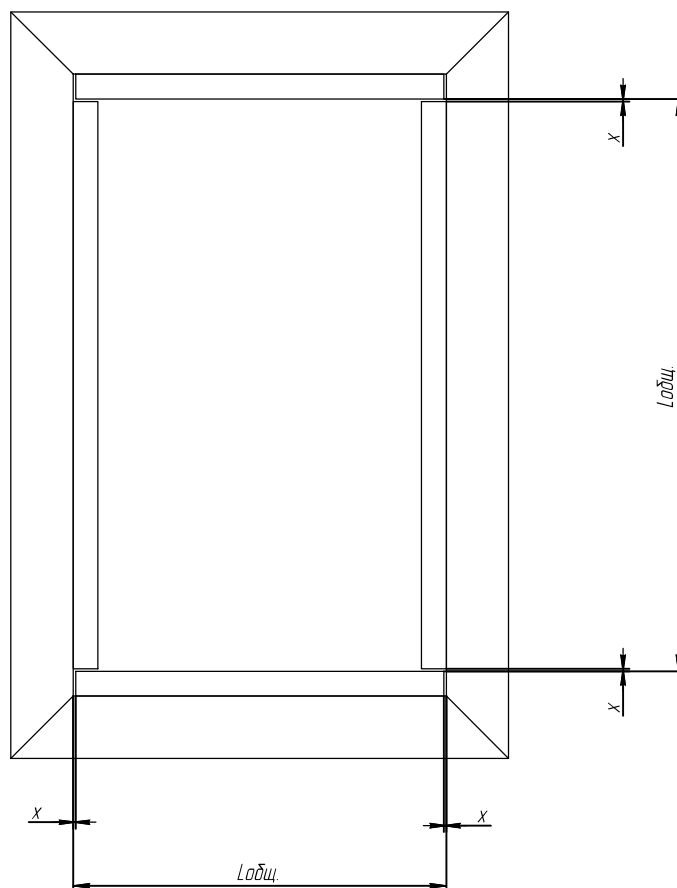
Сварные швы (стыки переплета, углы рам и т. д.) обычно зачищают тарельчатым шлифовальным кругом с шлифовальным диском. Следует избегать следов от шлифования, так как они останутся видны после обработки поверхности. Края сваренных стыков переплета и углов рам следует слегка обработать напильником.

Расположение профиля при распиле

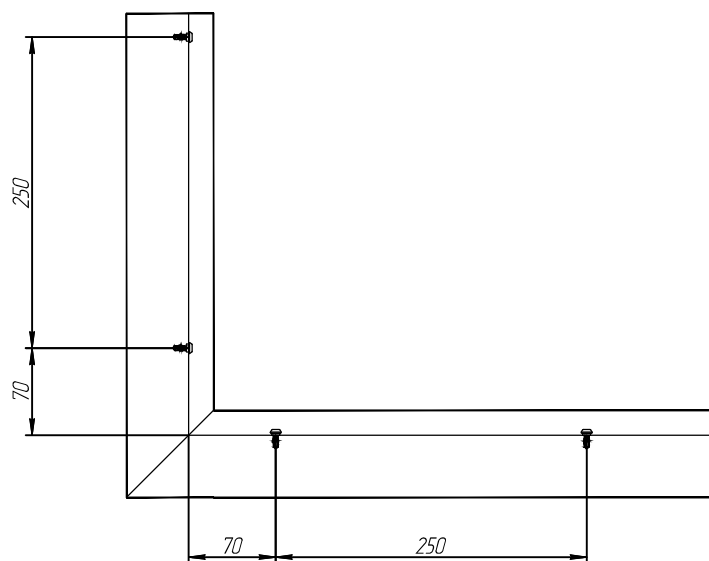


Размеры вертикального и горизонтального штапика

L = длина штапика
 $L = L_{общ.} - 2x$
 $x = 0,25 \dots 1,0$

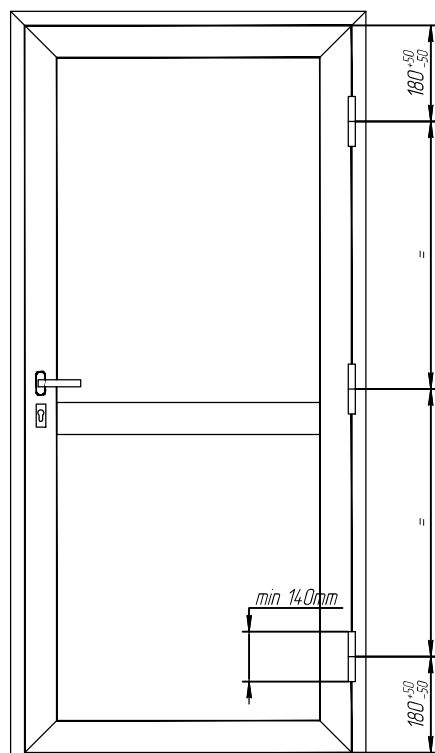


Расположение саморезов для установки штапика

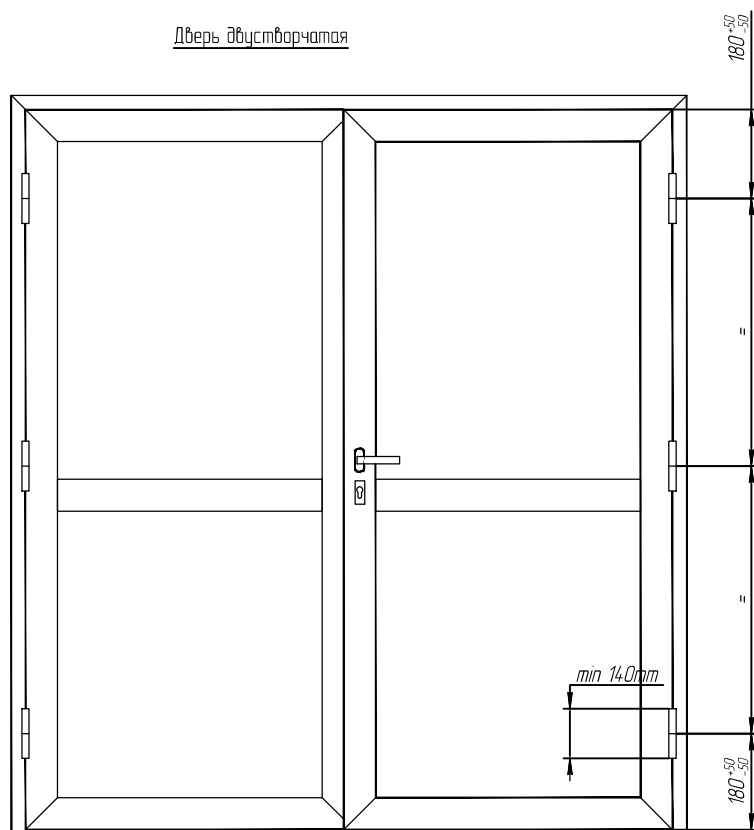


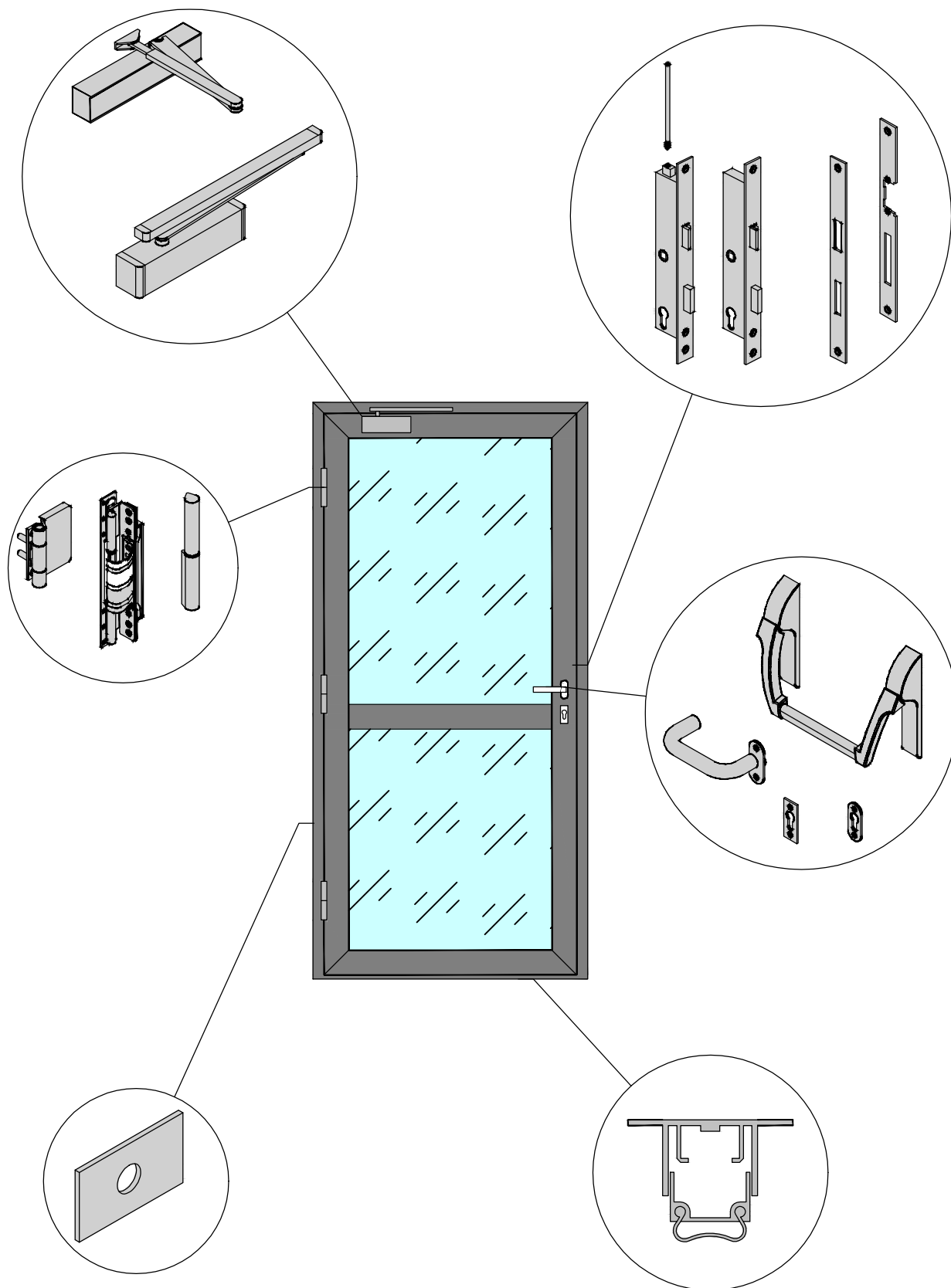
Расположение приварных петель

Дверь одностворчатая



Дверь двустворчатая







www.waltzprof.com
info@waltzprof.com
+7 (911) 087-65-05
+7 (911) 215-04-53
+7 (981) 937-94-46

2015 г.