

Profile okienne z PCV należy wzmacniać profilami stalowymi cynkowanymi ogniowo lub aluminiowymi. Usztywnienie takie zapobiega ugięciu profili przy dużym obciążeniu wiatrowym lub zmianach temperatury. Wzmocnienia dobierane są w taki sposób, aby z jednej strony zapewnione były odpowiednie parametry przepuszczalności szczelin oraz szczelności na przenikanie wody opadowej zgodnie z DIN 18055, z drugiej zaś strony, aby zachowane były przepisy dotyczące statyki, zgodnie z DIN 1055 i 18056.

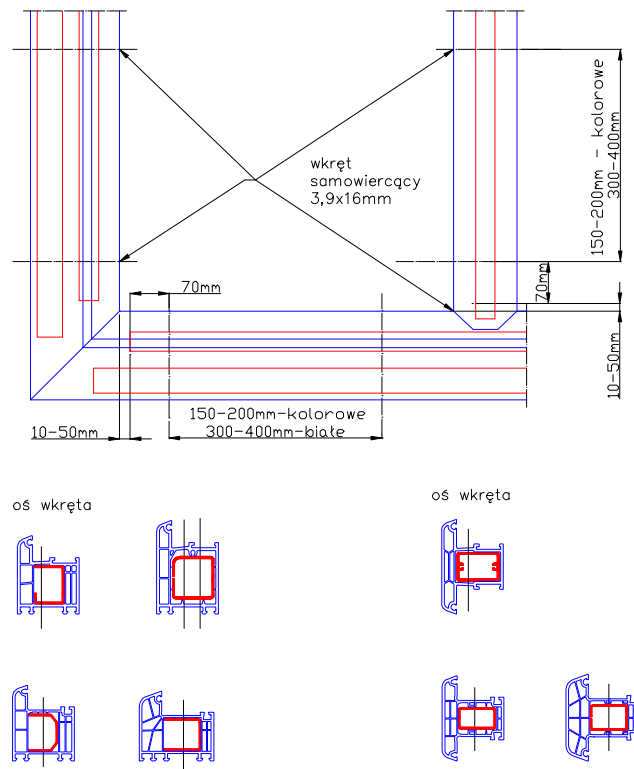
Profile wzmacniające są przycinane pod kątem 90° lub 45° i wsuwane do komory przeznaczony na wzmocnienie przed zgrzaniem profili z PVC. We wszystkich profilach skrzydeł wzmocnienia powinny kończyć się co najwyżej 10 mm przed wewnętrznym narożnikiem. Wyklucza to możliwość powstania niedopuszczalnych ugięć na skutek zbyt krótkiego wzmocnienia.

Wzmocnienie w każdym profilu powinno być przykręcone możliwie blisko narożników, w odstępach wynoszących ok. 300 mm.


Wzmocnienia stalowe nieosadzone w zamkniętych komorach profili, w miejscach przecięcia muszą być trwale zabezpieczone przed korozją.

Dokręcanie wzmocnień w profilach drzwiowych powinno odbywać się w taki sposób, aby profil skrzydła leżał na tym boku, do którego dokręcone będą zawiasy. W przeciwnym przypadku może dojść do miejscowych zapadnięć profilu po dokręceniu zawiasów.

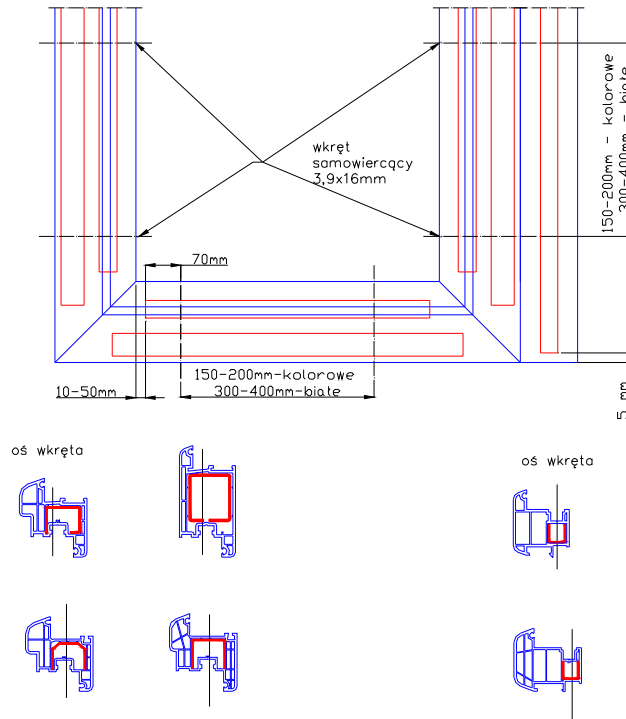
Ze względu na zwiększone naprężenia termiczne, wzmocnienia w profilach kolorowych i okleinowanych powinny być dokręcane w odstępach, co najwyżej 150 - 200mm. Zaleca się także stosowanie wzmocnień o zwiększonej sztywności (**grubość 2mm**). Odległości wkrętów od naroży skrzydeł i ram mogą być takie jak w przypadku profili białych.



Rys.7.4.1. Sposób montażu wzmocnień w ramie i słupku stalym.


ROYAL EUROPA SP. Z O.O. UL. ROYAL 1 59-101 POLKOWICE TEL. (+48 76) 847 00 80 FAX. (+48 76) 847 00 86 COPYRIGHT: ALL RIGHTS RESERVED BY ROYAL EUROPA	ROZDZIAŁ: TYTUŁ:	WYTYCZNE PRODUKCYJNE WZMACNIANIE OKIEN		STRONA: 7.4.1 30.03.06
--	-------------------------	---	--	-------------------------------------

W przypadku wzmocnienia ramy FS88 zaleca się przykręcanie wkrętów w dwóch osiach (na zmianę, raz na jednej osi a następny na drugiej możliwie blisko wewnętrznych wypustek).



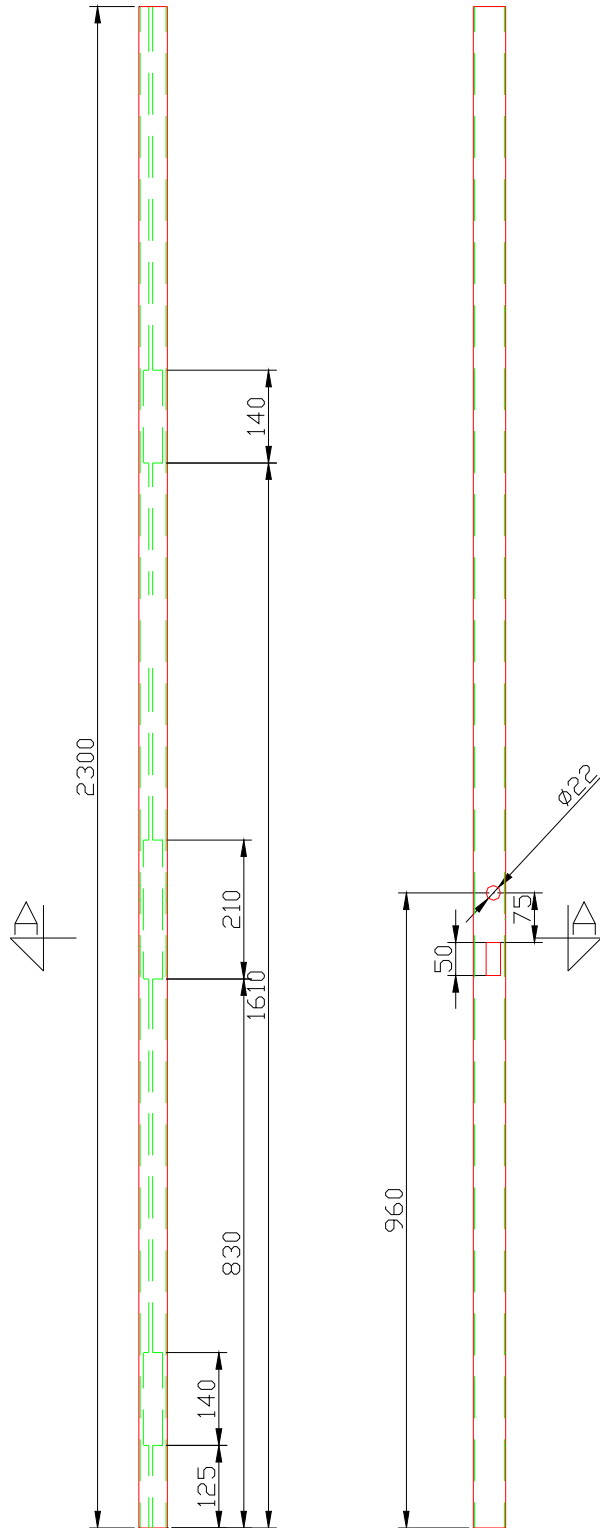
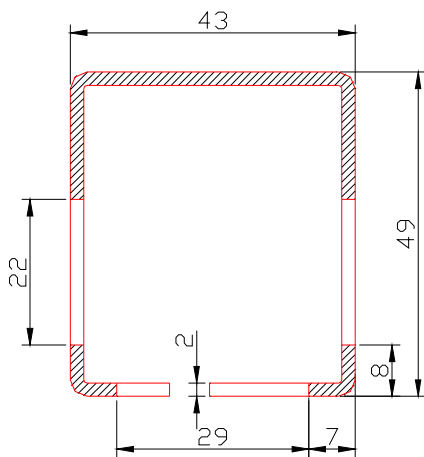
Rys.7.4.2. Sposób montażu wzmocnień w skrzydle i słupku ruchomym.

W przypadku stosowania zasuwnic w skrzydle SS 115 lub SS115 T należy wyfrezować otwory pod elementy okuć w wzmocnieniu SDS 50. Przykładowe sposoby obróbki pokazano na rysunkach 7.4.3 i 7.4.4. Obróbka frezowania powinna być wykonywane bezpośrednio z chłodzeniem, tak aby w stali nie nastąpiły naprężenia. Dodatkowo dla zwiększenia sztywności skrzydła zaleca się przykręcanie wkrętów co 150 mm.

<p>ROYAL EUROPA SP. Z O.O. UL. ROYAL 1 59-101 POLKOWICE TEL. (+48 76) 847 00 80 FAX. (+48 76) 847 00 86 COPYRIGHT: ALL RIGHTS RESERVED BY ROYAL EUROPA</p>	<p>ROZDZIAŁ: TYTUŁ:</p>	<p>WYTYCZNE PRODUKCYJNE</p>	<p></p>	<p>STRONA: 7.4.2 30.03.06</p>
--	----------------------------------	--	---	---

frezowanie zbrojenia SDS50
pod zasuwnicę STV-F1660

przekrój A-A
skala 1:1

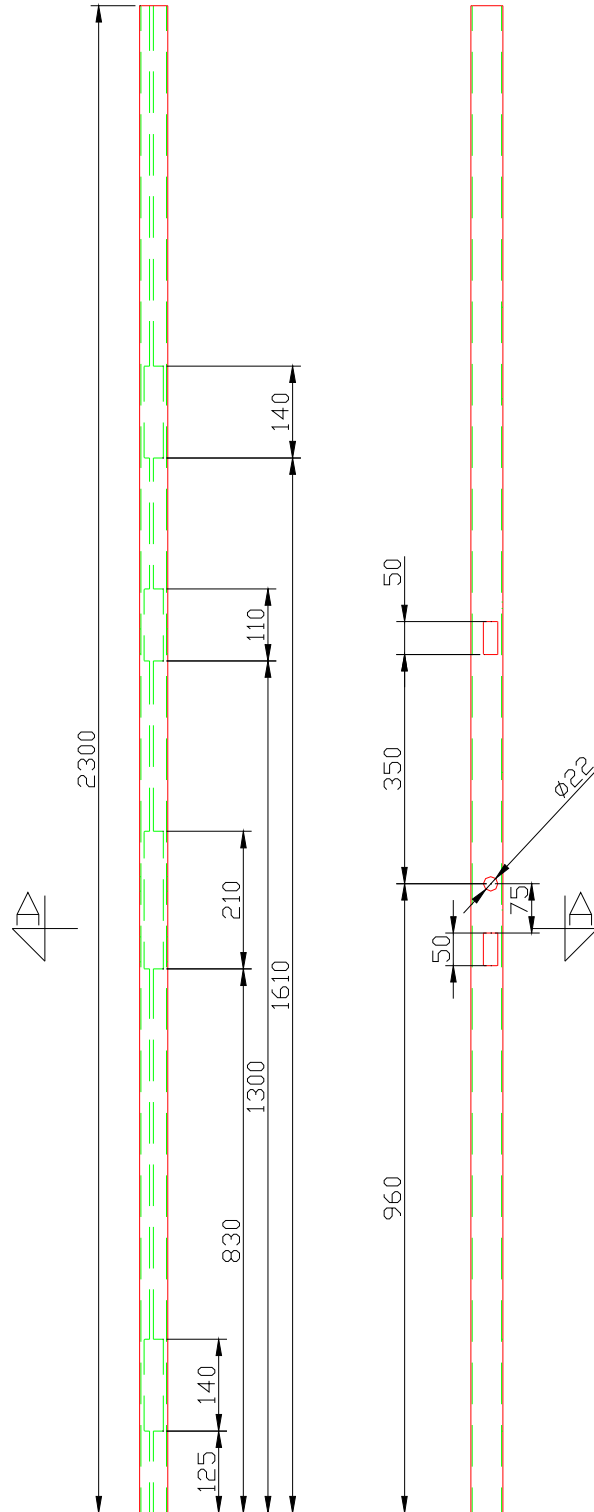
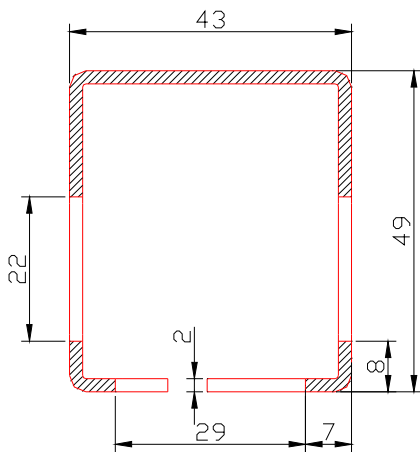


Rys.7.4.3. Sposób frezowania wzmocnienia SDS 50.

<p>ROYAL EUROPA SP. Z O.O. UL. ROYAL 1 59-101 POLKOWICE TEL. (+48 76) 847 00 80 FAX. (+48 76) 847 00 86 COPYRIGHT: ALL RIGHTS RESERVED BY ROYAL EUROPA</p>	<p>ROZDZIAŁ: TYTUŁ:</p>	<p>WYTYCZNE PRODUKCYJNE</p> <p>WZMACNIANIE OKIEN</p>	<p></p>	<p>STRONA: 7.4.3 30.03.06</p>
--	----------------------------------	--	---	--

frezowanie zbrojenia SDS50
pod zasuwnicę STV-FA1660

przekrój A-A
skala 1:1



Rys.7.4.3. Sposób frezowania wzmocnienia SDS 50.

<p>ROYAL EUROPA SP. Z O.O. UL. ROYAL 1 59-101 POLKOWICE TEL. (+48 76) 847 00 80 FAX. (+48 76) 847 00 86 COPYRIGHT: ALL RIGHTS RESERVED BY ROYAL EUROPA</p>	<p>ROZDZIAŁ: TYTUŁ:</p>	<p>WYTYCZNE PRODUKCYJNE</p> <p>WZMACNIANIE OKIEN</p>	<p></p>	<p>STRONA: 7.4.4 30.03.06</p>
--	----------------------------------	--	---	---