



РАЗРАБОТЧИК: AMIGO GROUP→

Техническое руководство

КАРНИЗЫ ДЛЯ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ЖАЛЮЗИ СИСТЕМЫ V34 С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ

Версия 1.02 от 16.06.2023

2023 г.

Содержание

1. Введение.....	3
2. Подготовка комплектующих.....	4
2.1. Резка карниза	4
2.2. Резка стержня поворотного	4
2.3. Резка цепи	4
2.4. Расчет количества бегунков	4
3. Сборка карниза	5

1. Введение

В настоящем руководстве описана пошаговая технология изготовления карнизов вертикальных жалюзи системы V34 с приводом вертикальным DK30DE/S-15N/6CM с обр. связью, используемая на производстве компании AMIGO GROUP.

Для изготовления карнизов необходимы следующие параметры:

- ширина изделия, [Ширина];
- расположение двигателя (правое или левое);

Основное оборудование, необходимое для производства карнизов:

- 1) Стол для сборки карнизов
- 2) Дисковая пила для резки карнизов и стержней
- 3) Ручной инструмент (Рис.1)
- 4) Монтажный кабель



Рис.1

Предельные размеры изделий, особенности замера, установки и эксплуатации описаны в соответствующих инструкциях.

Изготовление ламелей, упаковка и другая информация описана в техническом руководстве “Вертикальные жалюзи системы V34”.

2. Подготовка комплектующих

2.1. Резка карниза

Отрезать профиль алюминиевый белый V34 (120101-0000) на расчётную длину.

- [Длина карниза] = [Ширина] – 0.027, [м]

2.2. Резка стержня поворотного

Отрезать стержень поворотный алюминиевый (120111-0000) на расчётную длину.

- [Длина стержня] = [Ширина] – 0.04, [м]

2.3. Резка цепи

Отрезать цепь на расчётную длину.

- [Длина цепи] = [Ширина] x 2 + 0.2, [м]

2.4. Расчет количества бегунков

Количество бегунков определяется по формуле:

- [Кол-во бегунков] = [Ширина] x 12.5, [м]

Если движение ламелей от механизма или к механизму управления, то

[Кол-во бегунков] округляется до ближайшего большего целого числа.

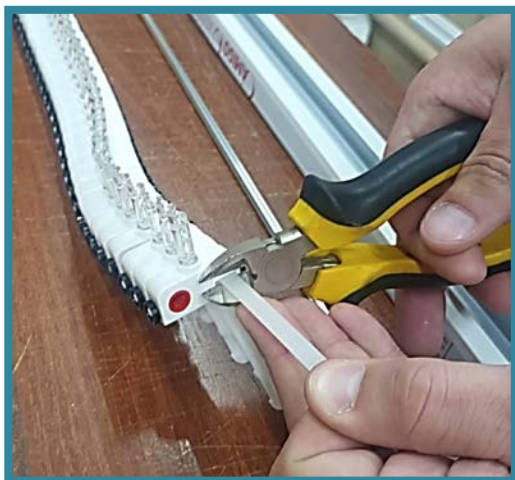
Если движение ламелей от центра или к центру, то [Кол-во бегунков] округляется до ближайшего большего четного числа.

Тип бегунка выбирается по таблице.

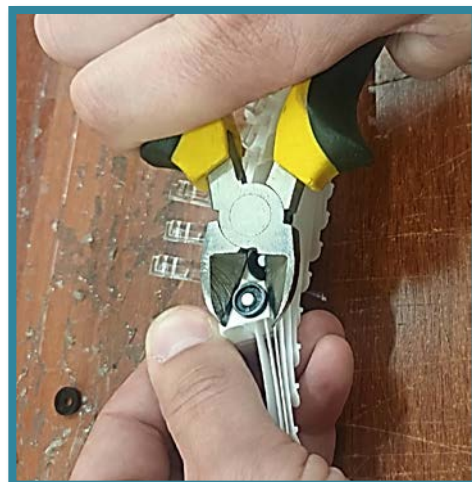
Положение привода	Сторона	Движение бегунков	Тип бегунка
Сзади	Справа	К приводу	Левый
		От привода	Правый
Спереди	Слева	К приводу	Левый
		От привода	Правый

Если движение ламелей от центра или к центру, то берется равное количество левых и правых бегунков с дистанциями равное $[\text{Кол-во бегунков}]/2$

СБОРКА КАРНИЗА



Отрезать дистанцию с первого бегунка



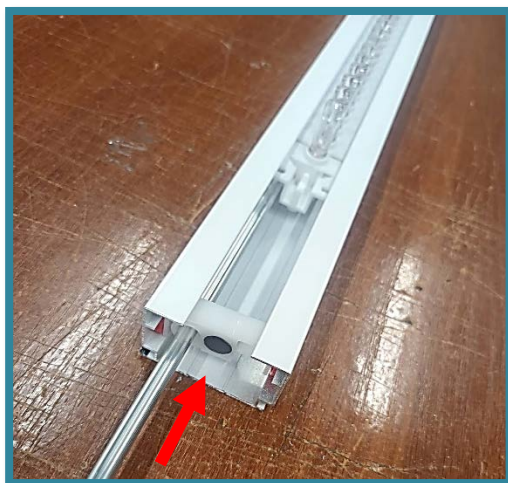
Снять ролики с первого бегунка



На фиксаторе веревки сделать пропил 3 мм



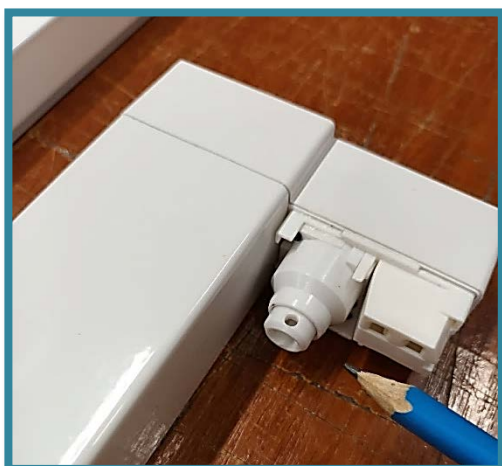
Установить фиксатор на первый бегунок



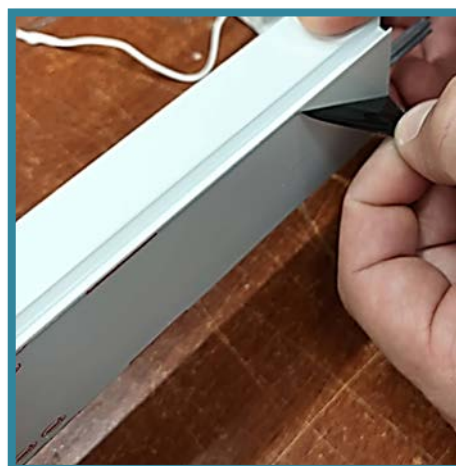
Бегунки с валом и со стопором вставить в карниз



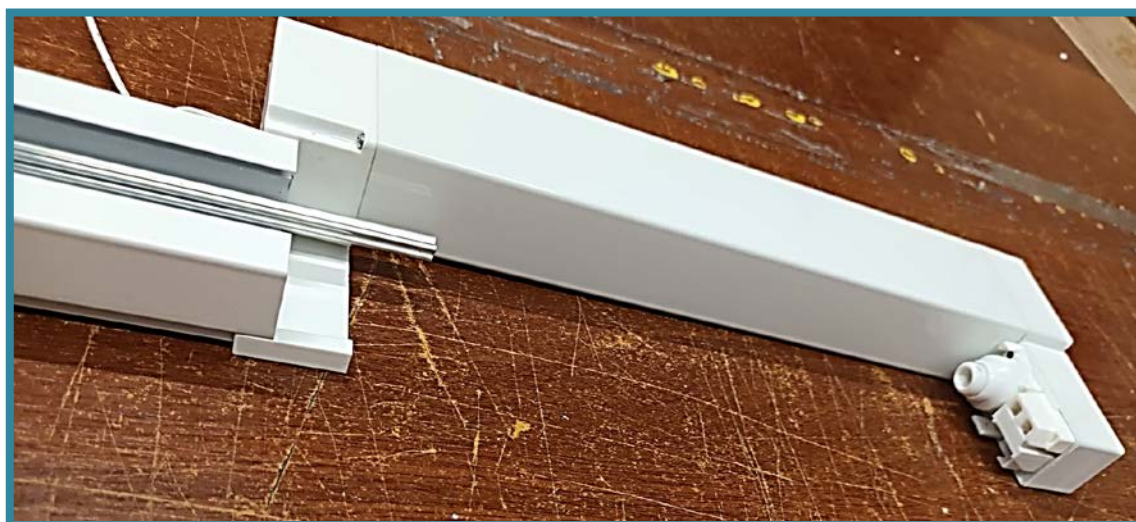
Запитать привод и связать с пультом, нажав и удерживая кнопку СТОП до звукового сигнала



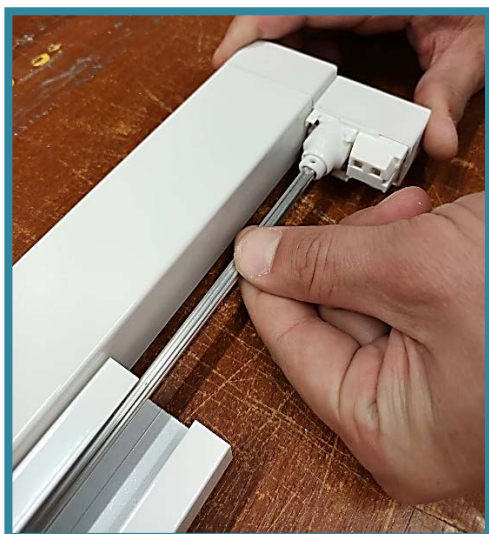
С пульта повернуть отверстие под вал чтобы отверстие под шуруп было вверх



Со стороны привода снять защитную пленку на 30 см и отрезать



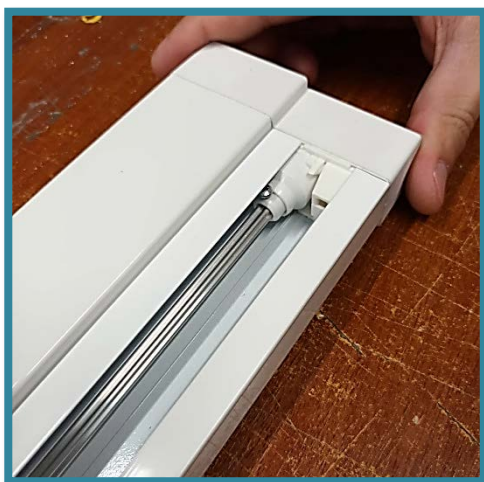
Вставить наполовину привод в карниз



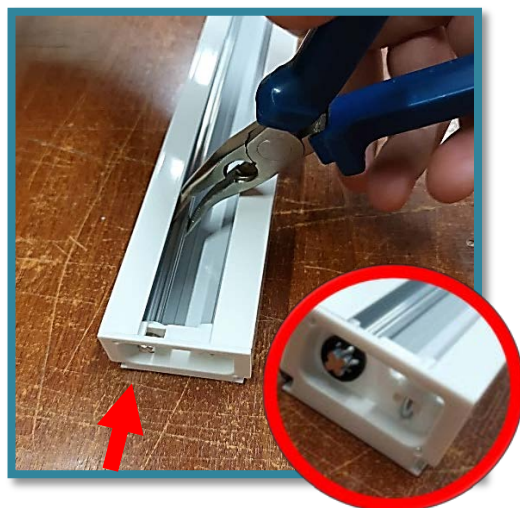
Вставить вал в привод



Зафиксировать вал саморезом, предварительно просверлив отверстие в валу. Шляпка не должна касаться пластика!



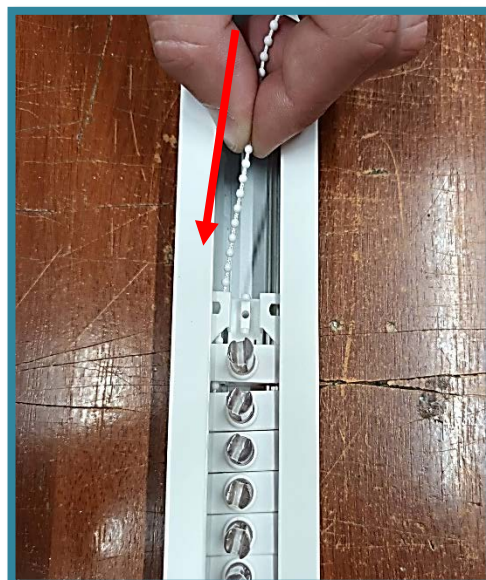
Установить привод в карниз до упора



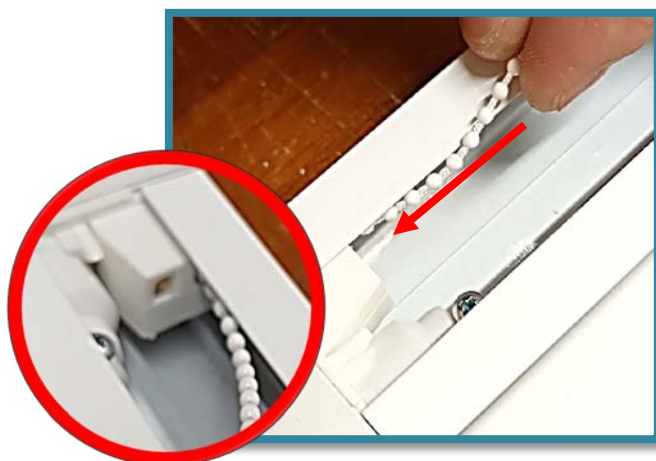
С обратной стороны установить ответную часть механизма и зафиксировать ее колечком.



Перед первым бегунком установить С - клип



Пропустить цепь сквозь бегунки к основанию привода



Вставить цепь в правое отверстие



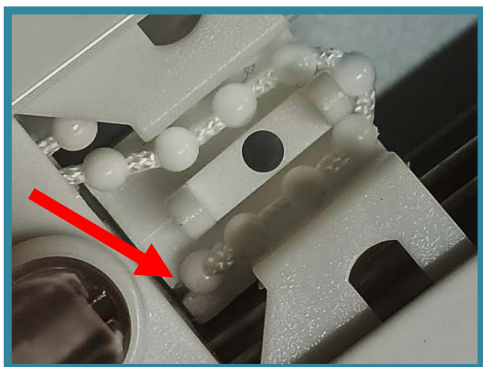
С пульта повернуть шестерёнку пока конец цепи не выйдет из левого отв-я



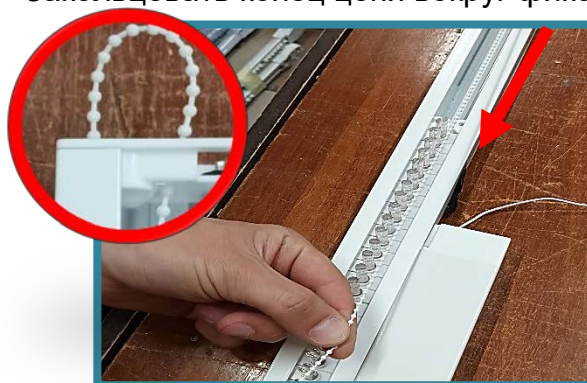
Пропустить цепь сквозь бегунки



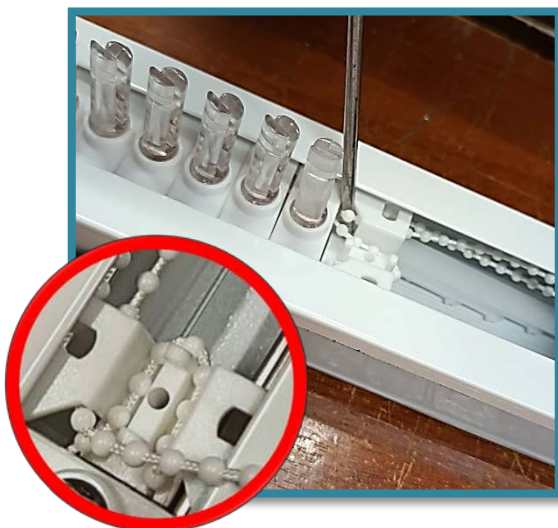
Закольцевать конец цепи вокруг фиксатора



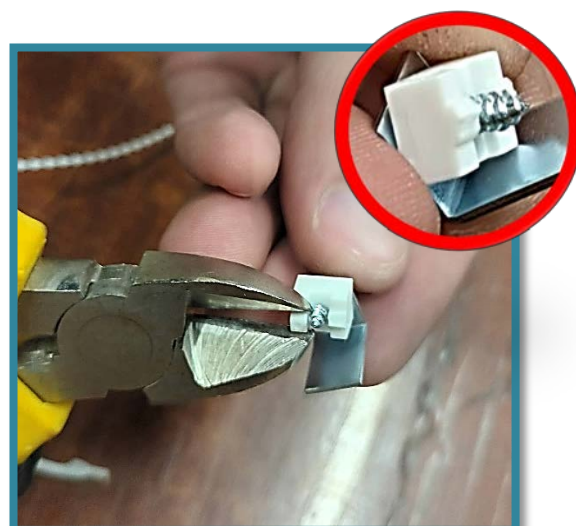
Вставить конец цепи в пропил



Второй конец цепи провести через ролик ответной части механизма и и подвести к фиксатору веревки



Вставить второй конец в фиксатор



У зажима фиксатора откусить усики



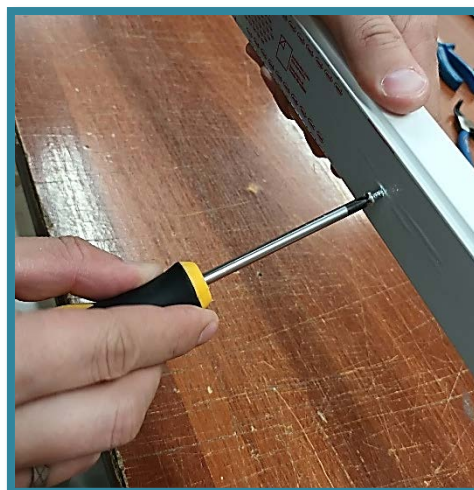
Установить зажим в фиксатор



Зафиксировать зажим шурупом



В середине карниза просверлить
Отверстие сверлом 2 мм



С обратной стороны карниза
вкрутить шуруп



Откусить лишние концы цепи и перейти к настройке конечных положений по инструкции