

ВОДОСТОЧНАЯ СИСТЕМА 125 / 90 (СТАЛЬ)

ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ ВНУТРЕННЕГО РЕГУЛИРУЕМОГО УГЛА

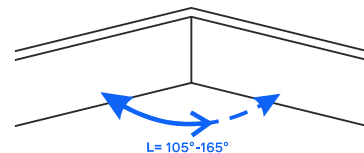
В связи с конструктивными особенностями сборки внутренних регулируемых углов на заданный угол поворота желоба производится двумя способами в зависимости от величины угла поворота (от 105° до 135°, от 135° до 165°).

Для углов поворота желоба от 105° до 135°

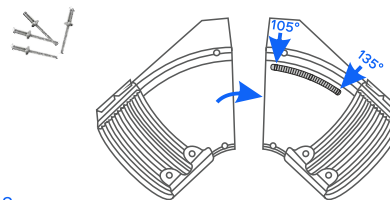
- 1.1. Определить необходимый угол поворота желоба L с помощью угломера по краям сопрягаемых желобов.
- 1.2. Совместить две части регулируемого угла на требуемый угол поворота желоба, используя градуировку на нижней части.
- 1.3. Нанести метки для сверловки 2-4 дополнительных отверстий на двух половинах регулируемого угла. В качестве шаблона для нанесения меток следует использовать существующие отверстия на верхней и нижней частях угла на внешнем и внутреннем радиусе. Для углов от 105° до 115° допускается совместить имеющиеся отверстия на внутреннем радиусе двух частей угла. Наметить линии отреза выступающих частей фартука внутреннего угла.
- 1.4. Просверлить дополнительные отверстия Ø 4 мм по заранее размеченным меткам на верхней и нижней частях регулируемого угла. Удалить заусенцы на просверленных отверстиях. Отрезать ножовкой выступающие части фартука по намеченным линиям. Состыковать обе части угла, проверить совмещение отверстий на верхней и нижней частях угла и возможность установки прилагаемых вытяжных заклепок.

Аккуратно нанести 2-3 полоски строительного герметика на нижнюю часть регулируемого угла и соединить верхнюю и нижнюю части по заранее просверленным отверстиям. В качестве герметика рекомендуется использовать прозрачный морозостойкий силиконовый герметик.

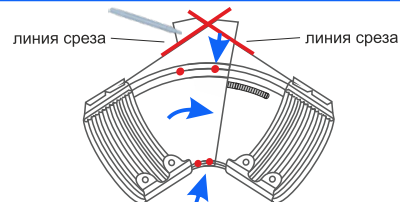
- 1.5. Скрепить обе части угла по просверленным отверстиям с помощью прилагаемых вытяжных заклепок – сначала на внутреннем, затем на внешнем радиусе. После клепки угла удалить выступивший герметик чистой тряпкой.



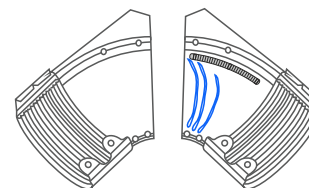
1.1



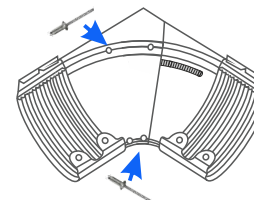
1.2



1.3



1.4



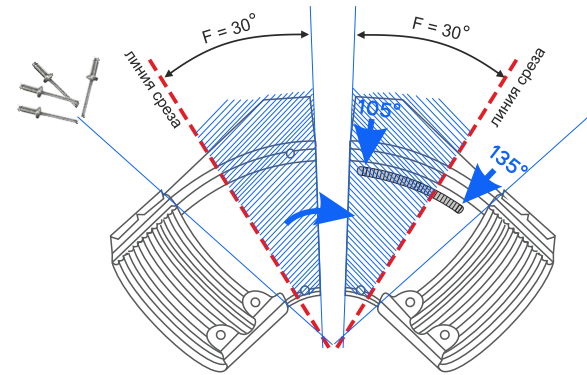
1.5

ВОДОСТОЧНАЯ СИСТЕМА 125 / 90 (СТАЛЬ)

ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ ВНУТРЕННЕГО РЕГУЛИРУЕМОГО УГЛА

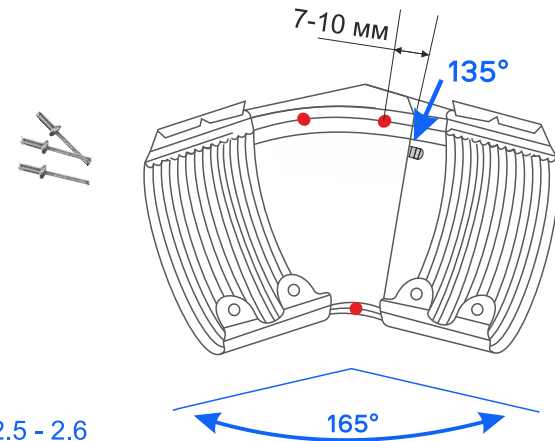
Для углов поворота желоба от 135° до 165°

- 2.1. Определить необходимый угол поворота желоба L с помощью угломера по кромкам сопрягаемых желобов.
- 2.2. Рассчитать угол дополнительного реза F верхней и нижней частей регулируемого угла по формуле: $F = L - 135^\circ$
- 2.3. Разметить на верхней и нижней части регулируемого угла секторы дополнительного отреза под углом F с помощью угломера. Разметку проводить от центра окружности скругления углов.
- 2.4. Аккуратно обрезать края верхней и нижней части угла в соответствии с разметкой. Резку производить ручной ножовкой или электрической пилой. Запрещается производить резку дисковыми абразивными кругами («болгаркой»).
- 2.5. Совместить обрезанную верхнюю часть регулируемого угла с меткой 135° на градуировке нижней части угла. Выставить необходимый угол с помощью угломера.
- 2.6. Нанести метки для сверловки 6 дополнительных отверстий на двух половинах регулируемого угла – по 1 отверстию на малом радиусе и по 2 отверстия на большом радиусе на каждой части угла. Наметить линии отреза выступающих частей фартука внутреннего угла.
- 2.7. Выполнить операции сборки регулируемого угла согласно пп. 1.4 – 1.5.



Пример: $L = 165^\circ$
 $F = 165^\circ - 135^\circ = 30^\circ$

2.2 - 2.3 - 2.4



2.5 - 2.6