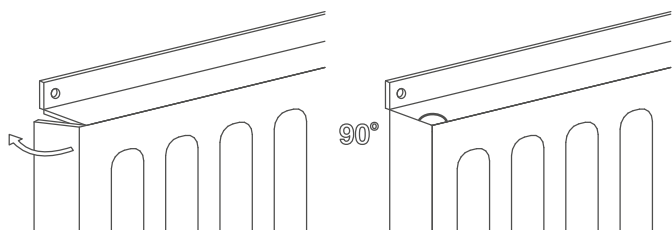


И Н С Т Р У К Ц И Я

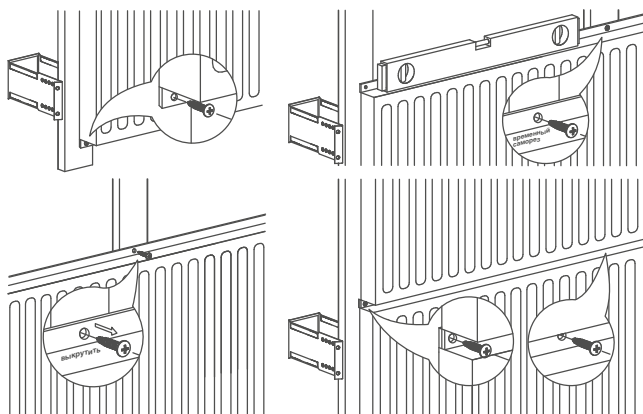
по обработке и монтажу стальных структурированных кассет КраспанМеталлТекс

Правило № 1. Доработка кассеты



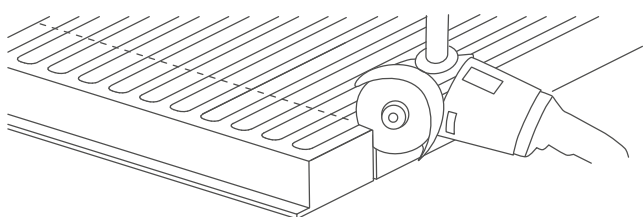
Доработать боковые полки вручную, чтобы они расположились под углом 90 градусов.

Правило № 2. Монтаж кассет



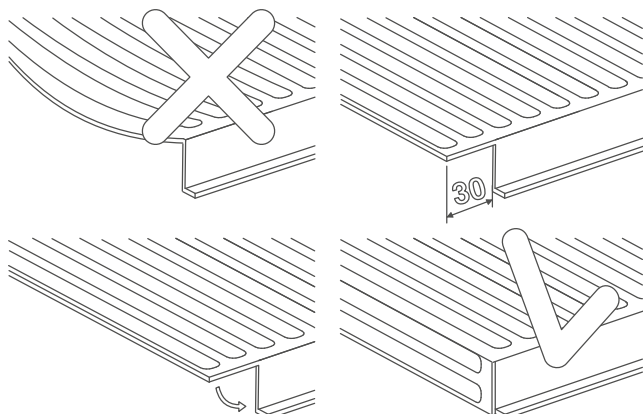
Установить кассету по уровню и закрепить ее снизу к направляющим специальными саморезами $\text{Ø}4,2$ мм в существующие в полке отверстия, закрутив 1 саморез сверху по центру. При монтаже следующей кассеты необходимо выкрутить верхний саморез, установить сверху кассету, совместив ее с нижней, и закрепить саморезами $\text{Ø}4,2$ мм в существующие в полке отверстия (по 1 саморезу в каждый профиль).

Правило № 3. Подрезка кассет



Отрезать болгаркой (диск толщиной не более 1 мм).

Правило № 4. Доработка кассеты по длине

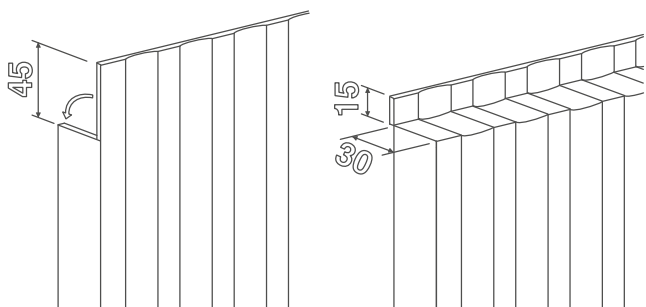


ВНИМАНИЕ! Запрещается монтировать на фасад изготовленную без ребра жесткости кассету.

Вырезать полку у кассеты. Загнуть с помощью специально доработанного листогибочного станка.

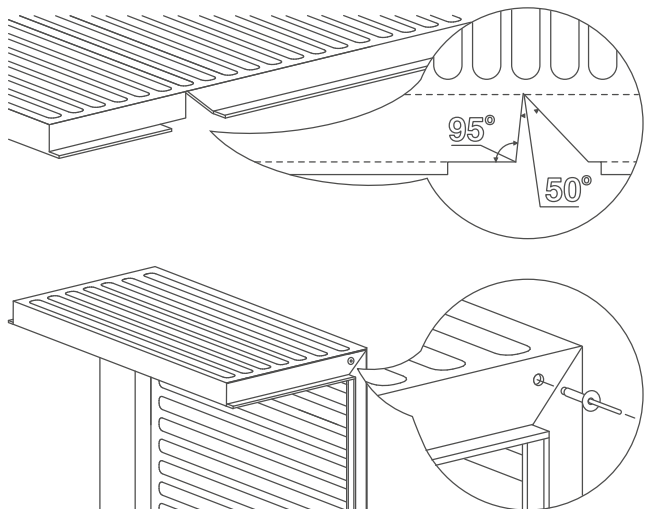
Для доработки кассеты по длине необходимо учитывать дополнительные 30 мм для выполнения загиба боковой полки.

Правило № 5. Доработка кассеты по высоте



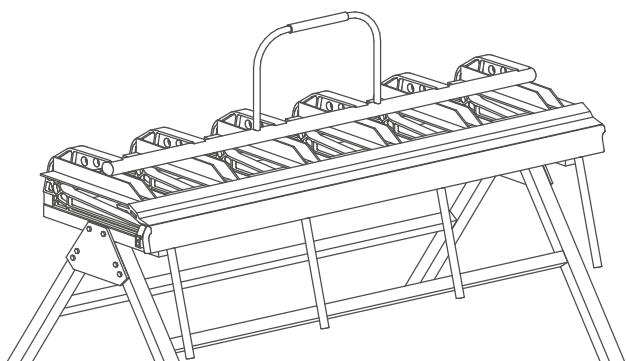
Для доработки кассеты по высоте необходимо учитывать дополнительные 45 мм для выполнения загиба верхних полок.

Правило № 6. Наружный угол



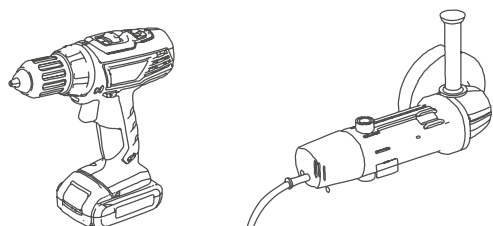
Наружный угол выполняется путем надреза верхней и нижней полок, а также загибом кассеты на станке гибки КраспанМеталлТекс. Место перехлеста полок необходимо скрепить заклепкой К 8.Н.

Оборудование



Для выполнения загиба полок кассеты необходимо использовать специально доработанный листогибочный станок по типу «ТАРСО».

Приобрести специально доработанный станок можно в головном офисе или у официального дилера КРАСПАН.



Телефон головного офиса: 8 800 250 21 30