



*Производственное помещение*



*Сборка*



### Применяемое оборудование

В производственном цикле изготовления алюминиевых окон задействованы следующие машины и механизмы:

- пила для резки профиля и штапиков;
- фрезерный станок;
- пресс для обжима;
- пневможницы или гильотина для работы с фурнитурой;
- компрессор для работы пневматического оборудования;
- дрель, шуруповерт;
- вспомогательное оборудование (сборочные столы и т.д.).

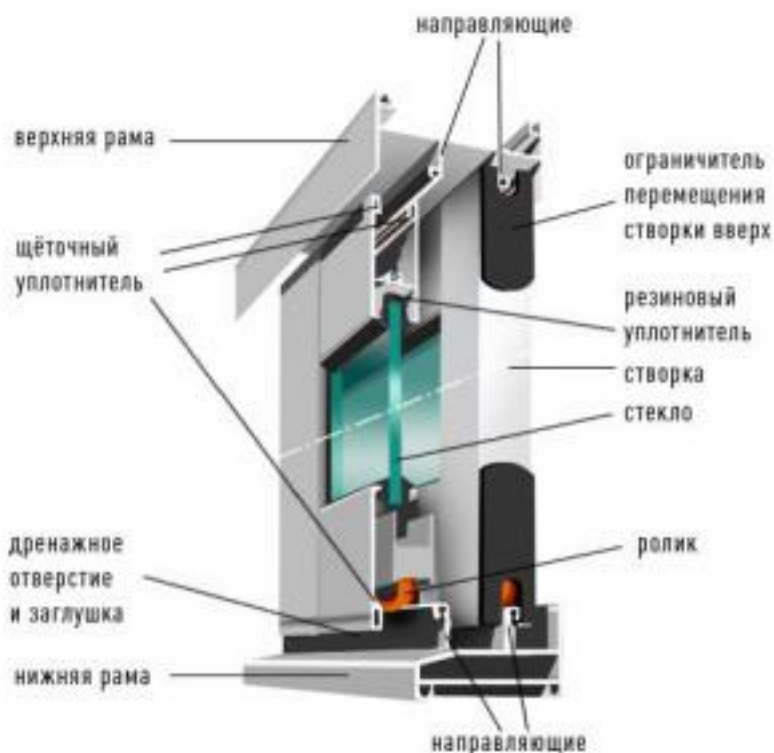
### Требования к материалу и производственному цикл

Изготовление алюминиевых окон осуществляется в несколько этапов согласно технического задания:

- резка алюминиевого профиля;
- фрезеровка торцов;
- сверление или пробивка необходимых отверстий;
- фрезеровка отверстий под замок и фурнитуру;
- установка уплотнительной резины;
- сборка конструкции окна (обжим или скрутка профилей);
- врезка фурнитуры;
- установка стеклопакетов.

При изготовлении алюминиевых окон рама и створочный профиль нарезаются под углом  $45^\circ$ , а импост под углом  $90^\circ$ . Торцы профиля обрабатываются на фрезерном станке. Отверстия пробиваются на вырубном прессе по шаблонам и фрезеруются на специальном станке. Уплотнительная резина вручную протягивается по длине профиля и обрезается под углом  $45^\circ$ . Окно собирается с помощью обжимного пресса или «сухарей» на скрутке, последний способ более экономичен. На собранный каркас устанавливаются фурнитура (поворотно-откидная или поворотная) и петли.

На заключительном этапе изготовления алюминиевых окон проводится визуальный контроль качества. Внутри стеклопакета должна отсутствовать пыль, резина должна прилегать плотно, фурнитура должна давать свободный ход створке окна, а само окно не иметь наплыва герметика и прочих посторонних включений. Хранить готовое изделие следует в закрытом помещении.



**Профиль в разрезе**

