

Технология изготовления окон из ПВХ–профиля.

Транспортировка и хранение

Профили Faust для изготовления окон поставляются в палетах или в связках меньшего размера. Объем связки или палеты указывается в действующем прейскуранте. Профили поставляются отрезками длиной 6500 мм. Профили нестандартной длины или не стандартные упаковки поставляются по запросу.

Профили складываются в палетах или на стеллажах с прочными основаниями, которые обеспечивают предотвращение перекручивания или провисания профилей. Профили укладываются штабелями высотой не более 1000 мм.

Расстояние между ригелями стеллажей не должен превышать 700 мм, торцевой свес профилей со стеллажа не должен превышать 600 мм.

Складирование и переработка профиля должны производиться при температуре 18° - 20°С. Температура обрабатываемых профилей должна быть равна температуре рабочего помещения. Если профиль хранился при отрицательной температуре, то перед началом обработки его необходимо поместить в рабочее помещение с температурой 18° - 20°С на срок до 24 часов. Для подсчета времени выдержки профиля при температуре 18° - 20°С можно воспользоваться формулой:

t выдержки = $T_{\text{цеха}} - T_{\text{хранения}}$, где

t выдержки - время выдержки профиля при температуре $T_{\text{цеха}}$;

$T_{\text{цеха}}$ – температура в цеху;

$T_{\text{хранения}}$ – температура хранения профиля.

Пример. Температура воздуха в цехе +18°С, температура хранения профиля - 15°С. Время выдержки профиля перед переработкой вычисляем по формуле t выдержки = $18 - (-15) = 33$ часа.

Оконные профили с нарушенной заводской упаковкой или без неё запрещается хранить под открытым небом.

Профили должны быть защищены от односторонних солнечных лучей, в том числе, если профиль хранится под стеклом.

Профили должны храниться в сухом помещении.

Распил ПВХ–профиля.

Оборудование: одно – или двухголовые усорезные пилы с ручной или автоматической подачей пильных дисков.

Вспомогательный инструмент: цулаги под профиль, металлический угольник для контроля угла распила профиля, рулетка, маркер.

Вспомогательные средства: тележки для транспортировки профиля, ящики или мешки для отходов, пневматический пистолет для обдува профиля и пилы, вытяжка, рабочий стол для технологической документации.

Дополнительные возможности оборудования: возможность выставления пильного диска на произвольный угол, электронное позиционирование, прижим в двух плоскостях, возможность одновременной резки двух профилей.

Производительность: дна двухголовая усорезная пила может обслуживать две двухголовые сварочные машины.

При распиле ПВХ - профиля должны соблюдаться следующие правила:

- профиль должен быть чистым;
- перед распилом рабочий должен ознакомиться с техническим заданием;
- после распила необходимо произвести замер отпиленных заготовок и сверить результат с техническим заданием, произвести маркировку заготовок на защитную пленку или на поверхности профиля, которые не будут видны после сборки или монтажа оконной конструкции;
- распиленный профиль размещается в соответствующей ячейке транспортной тележки или стеллажа – хранилища;
- остатки профиля должны складываться в специальный стеллаж -хранилище и по мере возможности использоваться.

Особенности резки профиля:

- импост нарезается под углом 90° с учетом припуска на выступающие шипы $3\pm 0,2$ мм на сторону;
- нарезка профиля под углом 45° осуществляется с учетом припуска на сварку 2,5 – 3 мм на сторону (как правило, припуск на сварку уже учитывается в техническом задании);
- для качественной сварки важно, чтобы плоскость разреза выдерживалась как в горизонтальной (45°), так и в вертикальной (90°) плоскостях;
- при резке профиля не допустимо применение каких-либо смазочных или охлаждающих материалов, так как они негативно сказываются на качестве сварки;
- не допускается распил холодного профиля (см. раздел «Транспортировка и хранение»).