



**КАТАЛОГ
ПРИМЕНЯЕМОЙ
ОСНАСТКИ
ДЛЯ ОБРАБОТКИ
ПРОФИЛЕЙ
СИСТЕМ
СИАЛ**

**КАТАЛОГ ПРИМЕНЯЕМОЙ ОСНАСТКИ ДЛЯ
ОБРАБОТКИ ПРОФИЛЕЙ СИСТЕМ СИАЛ**



КАТАЛОГ

применяемой оснастки для
обработки профилей систем СИАЛ

ИЗДАНИЕ 1

СОДЕРЖАНИЕ

КОНДУКТОРЫ	3
ШАБЛОНЫ И МАТРИЦЫ	13
ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ И РУЧНЫЕ ПРЕССЫ	19

УВАЖАЕМЫЕ ГОСПОДА!

Уже на протяжении более 10-ти лет группа обществ "СИАЛ" занимается разработкой и продажей систем алюминиевых профилей в России. Проектирование и производство ориентируется на самые высокие российские нормы качества.

ООО "Литейно-Прессовый Завод "Сегал" является одним из структурных подразделений ООО "СИАЛ" и состоит в некоммерческом партнерстве "Сибирское некоммерческое партнерство проектных организаций (СРО) (НП "Проекты Сибири")", что подтверждается Свидетельством № 0286-2010-2461002003-П-9 о допуске к работам по подготовке проектной документации и проектов мероприятий по противопожарной безопасности.

Конструкторский отдел ООО "ЛПЗ "Сегал" занимается разработкой систем архитектурно-строительных профилей, технической поддержкой систем (выпуск каталогов, проведение семинаров), принимает нестандартные технические решения при применении систем **СИАЛ**. При этом используется система автоматического проектирования "AUTOCAD" последних версий, а также программное обеспечение расчета стоимости конструкций и расхода алюминиевых профилей и комплектующих. В случае необходимости ПКОО "ЛПЗ "Сегал" выполняет дизайнерскую компьютерную проработку проекта.

В составе компании имеется производственная структура, включающая в себя весь цикл переработки алюминия, а именно:

- литье высококачественных заготовок для прессования из сплава АД31, по химическому составу, структуре и свойствам аналогичного европейскому 6063;

- прессование на прессовых комплексах усилием 1200, 2500 и 2750 тнс с автоматизированными линиями натяжения профилей;

- окрашивание профилей порошковыми красками в линиях "NEWLAC" и "TREVISAN" обеспечивает оптимальную адгезию покрытия, стойкость окраски к воздействию внешних факторов и разнообразие цветов по RAL. Имеется также участок анодирования профилей;

- комплектующие, оснастку и фурнитуру для систем **СИАЛ** уполномоченным дилерам в разных регионах России и странах СНГ реализует торговое подразделение ООО "Профиль-комплект".

Оптимальная организация производства, постоянный контроль и пополнение складского запаса позволяют выполнять заказы практически любого объема и сложности в предельно сжатые сроки.

ООО "ЛПЗ "Сегал" реализует профиль систем **СИАЛ** и помимо гибкой системы скидок, предлагает программное обеспечение для расчета конструкций, снабжает техническими каталогами и рекламными материалами.

Сочетание высокого качества профилей и приемлемой цены делает привлекательными условия для производителей строительных конструкций из алюминиевых профилей.

ПРИГЛАШАЕМ К СОТРУДНИЧЕСТВУ!

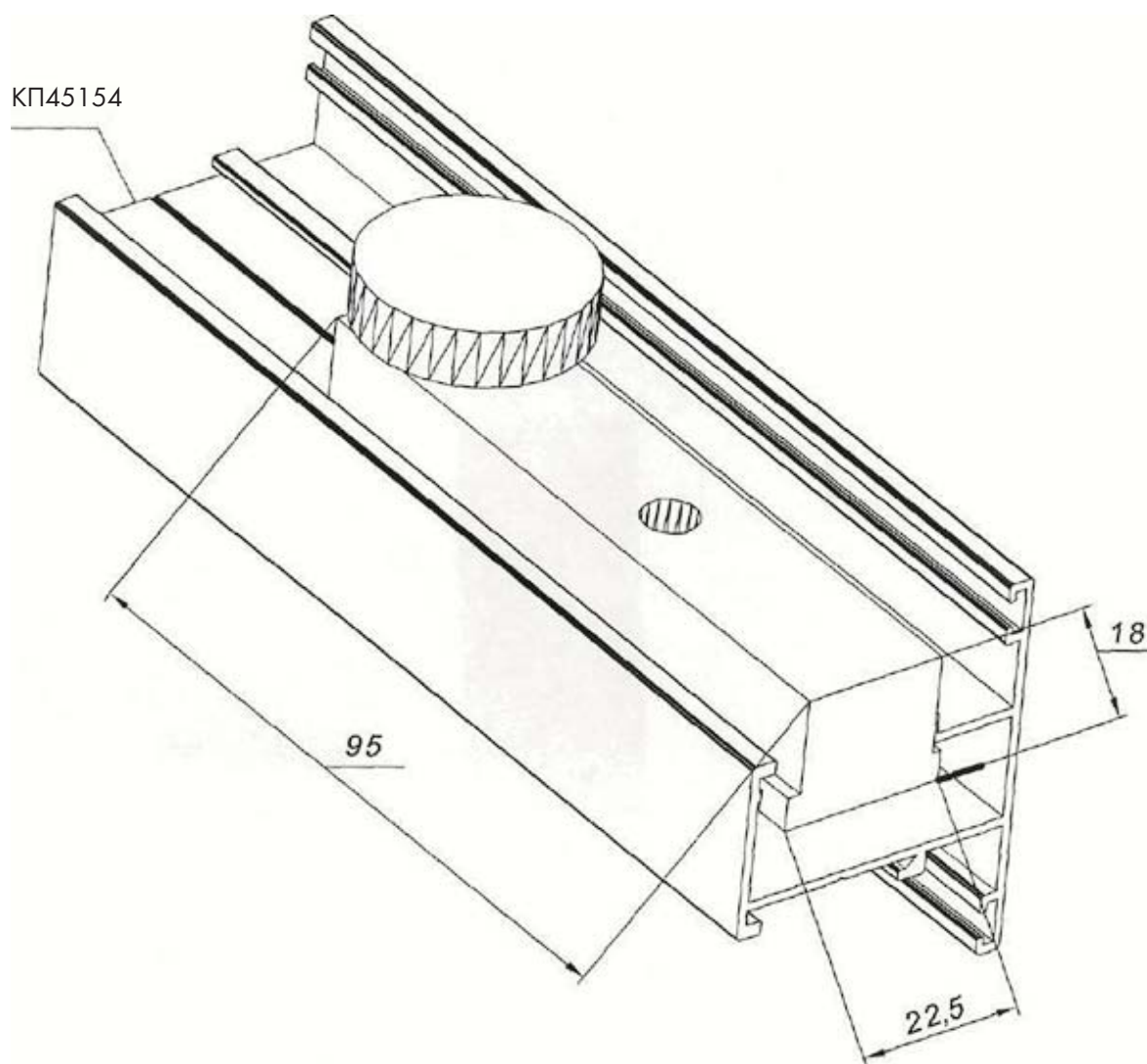
НОЩИК Александр Иосифович
Генеральный директор управляющей
компании ООО "СИАЛ"

КИСЕЛЕВ Леонид Андреевич
Управляющий директор ООО "ЛПЗ "Сегал"

КОЗУЛИН Антон Анатольевич
Директор ООО "Профиль-комплект"

КОНДУКТОРЫ

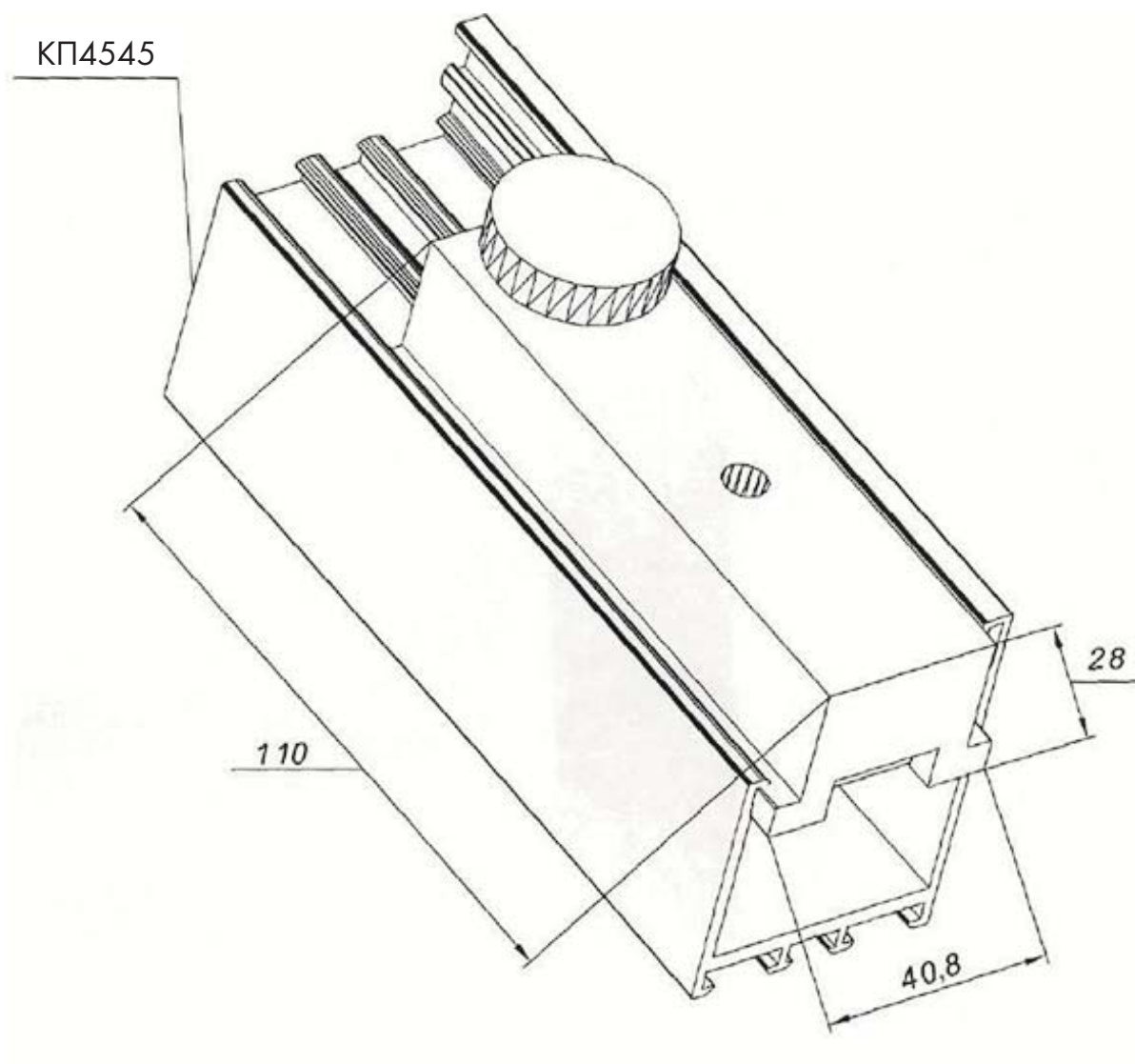
Кондуктор ККП40/1



Примечание:

Кондуктор ККП40/1 позволяет сверлить отверстие диаметром 7,0 мм в профилях системы **СИАЛ КП40** для Т-образного крепления перекладин (импостов) через закладные КП45154 и КПС 200.

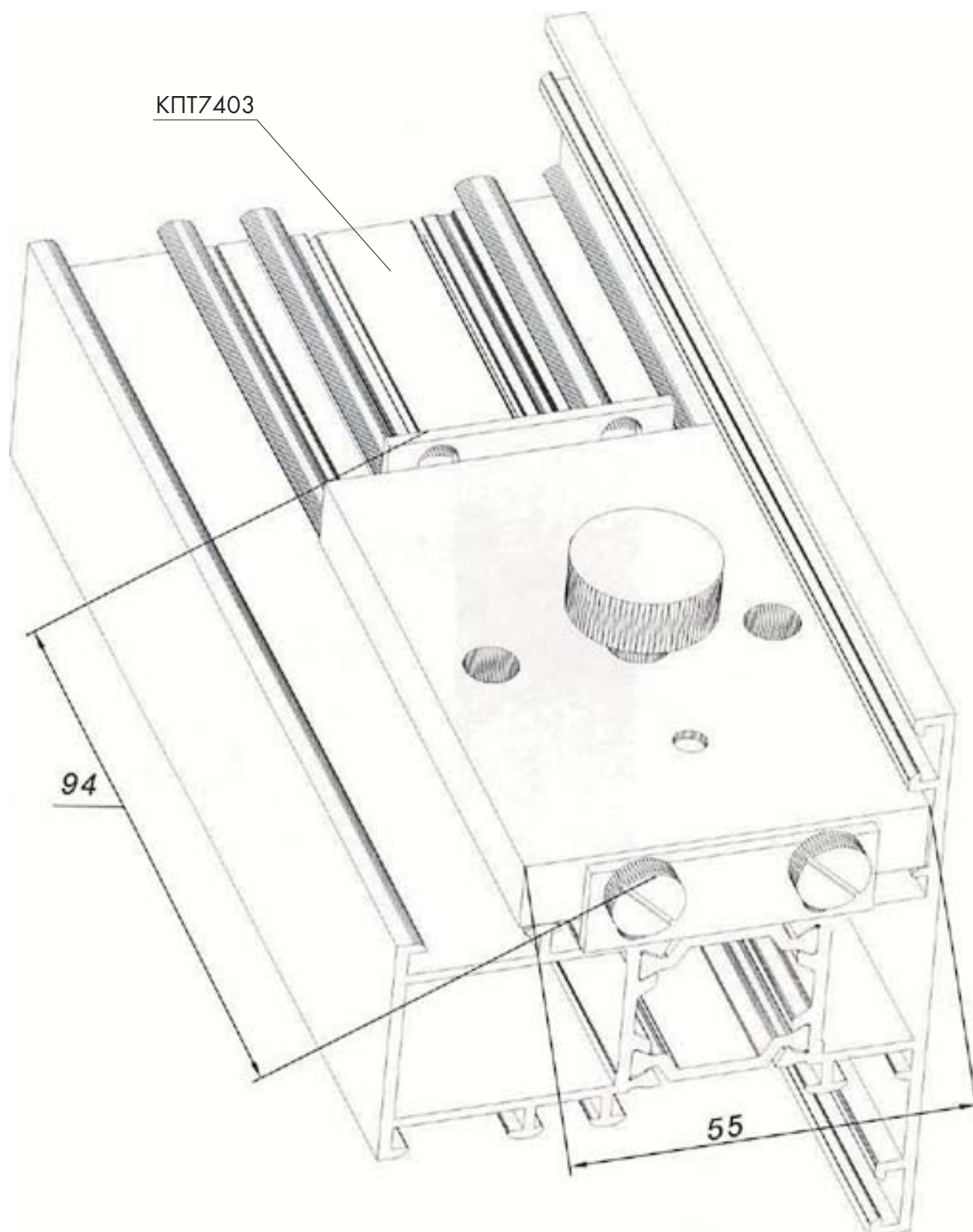
Кондуктор ККП4510



Примечание:

Кондуктор ККП4510 позволяет сверлить отверстие диаметром 7,0 мм в профилях системы **СИАЛ КП45** для Т-образного крепления перекладин (импостов) через закладную ККП4510.

Кондуктор К84/85



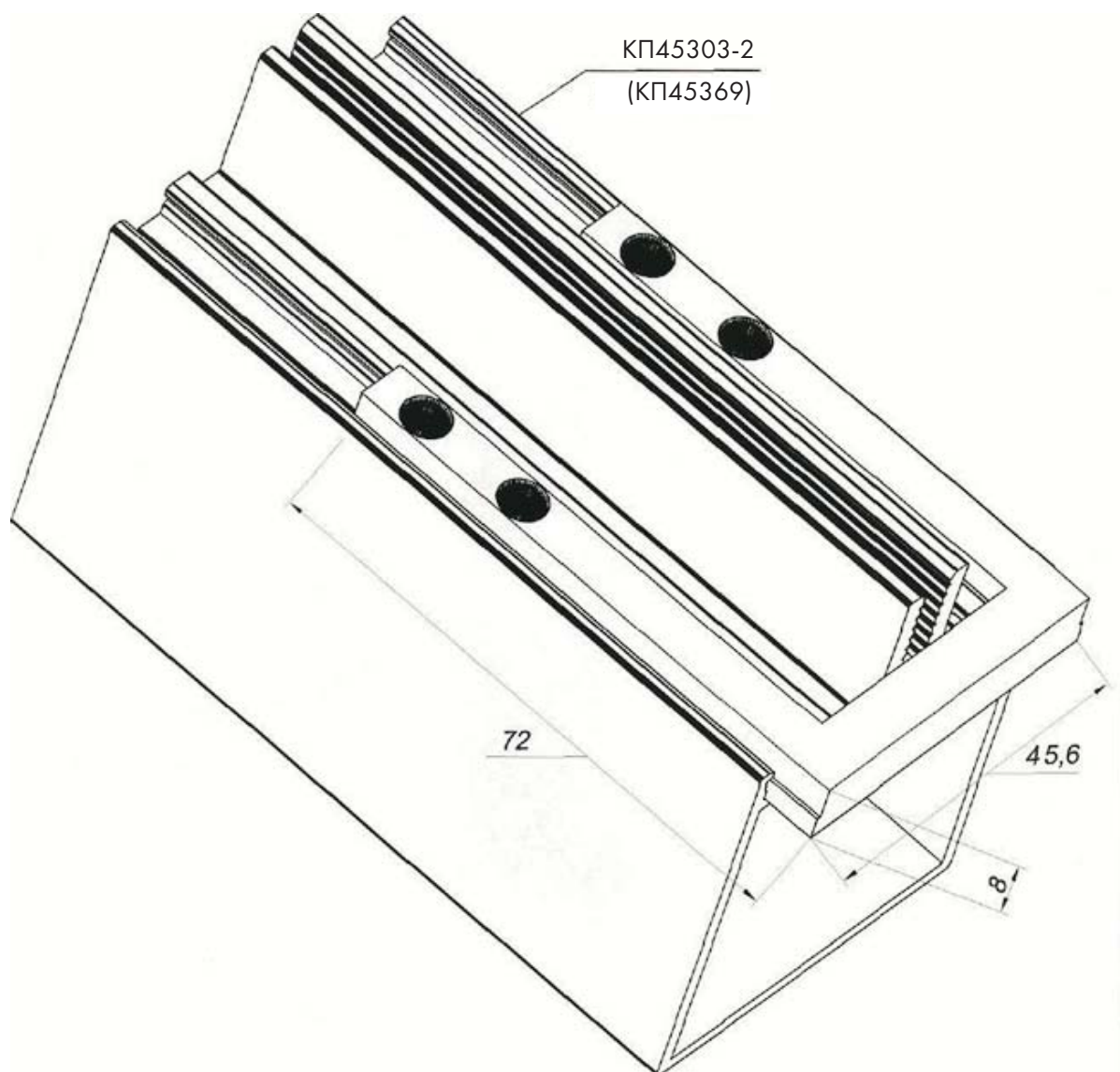
Примечание:

Кондуктор К84/85 предназначен для сверления двух отверстий диаметром 7,0 мм в профилях системы **СИАЛ КПТ74** для Т-образного крепления перекладин (импостов) через закладные КП4584 и КП4585.

Засчет подвижных упорных пластин кондуктор позволяет сверлить отверстия под штифты с обоих краев профиля.

Покрытие кондуктора - цинк.

Кондуктор КУ1336



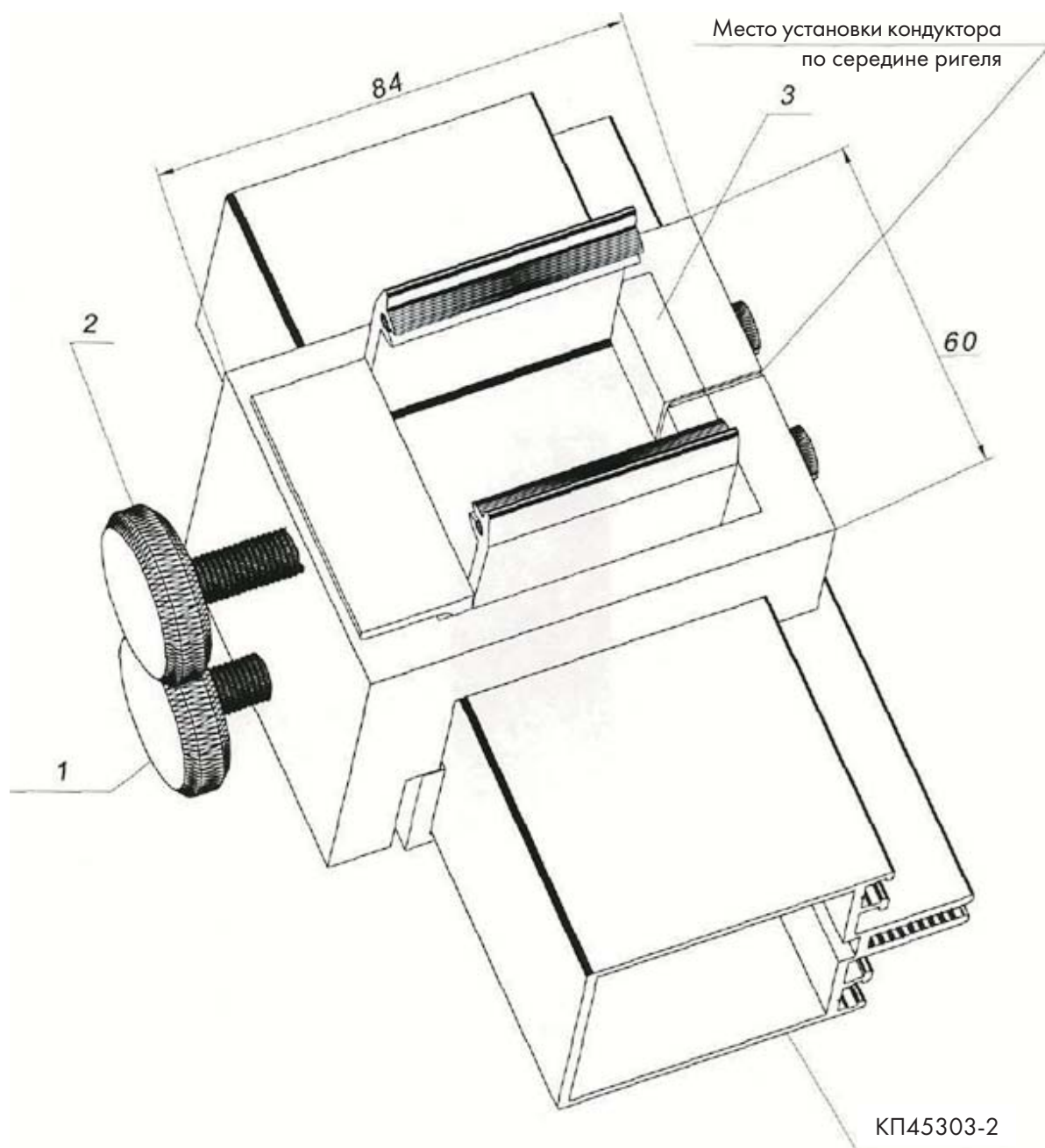
Примечание:

Кондуктор КУ1336 предназначен для сверления отверстий диаметром 4,0 - 4,4 мм в ригелях системы **СИАЛ КП50** и **СИАЛ КП50К** на расстоянии от края профилей 43 и 58 мм.

При совместном использовании кондуктора КУ1336 и серии кондукторов К303/366, К302/370, К387/372 и К364/392, решен вопрос сборки витражей **СИАЛ КП50** и **СИАЛ КП50К** через закладную КП1336.

Покрытие кондуктора - цинк.

Кондуктор К303/366



Примечание:

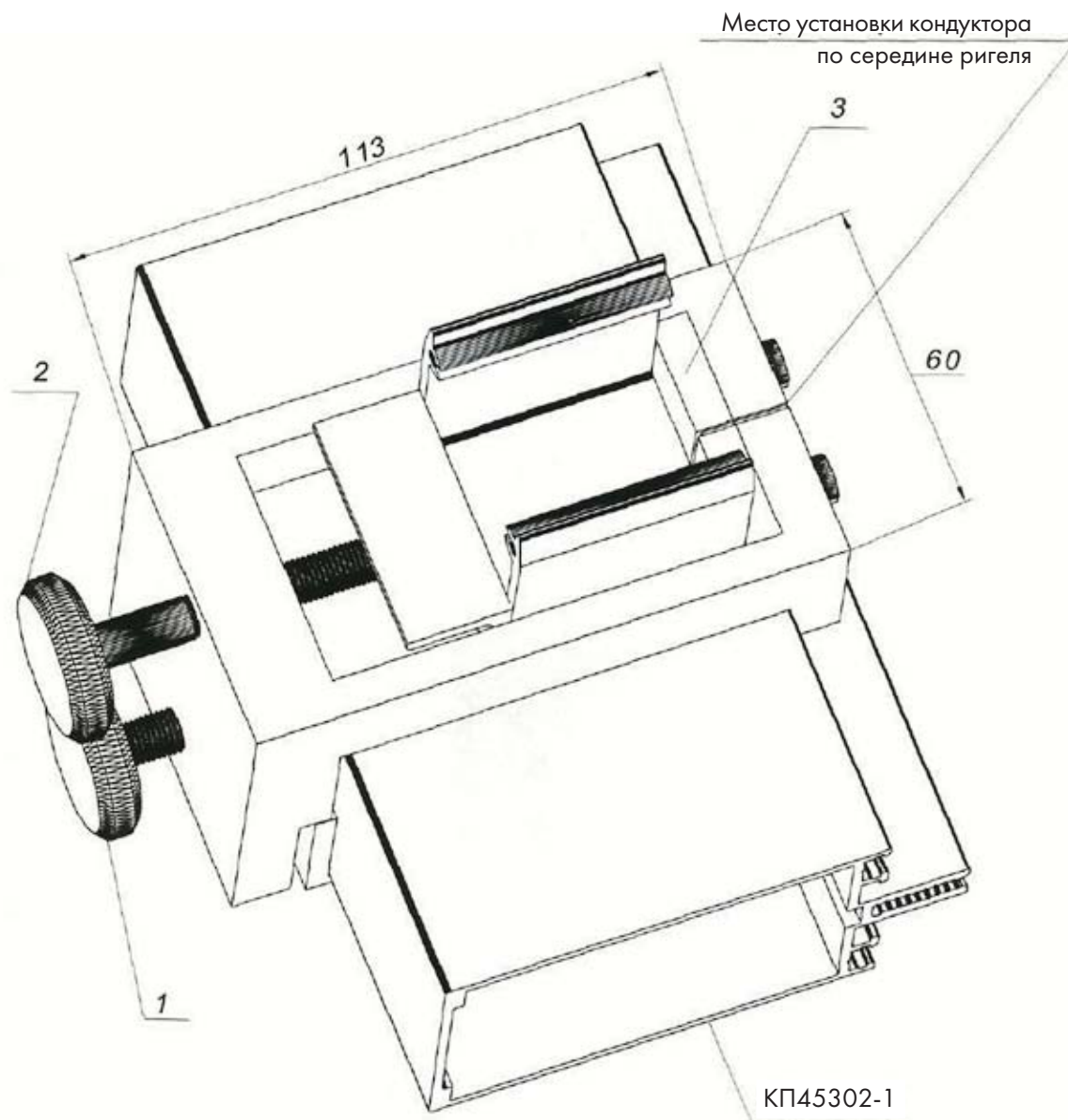
Кондуктор К303/366 предназначен для установки закладной КП1336 на профили стоек систем **СИАЛ КП50** и **СИАЛ КП50К** - КП45303-2 (КП45303-3) и КП45366 соответственно.

Кондуктор укладывается согласно эскизу по середине намечаемого места установки ригеля и зажимается упорным винтом 1. Затем укладывается закладная в полость кондуктора и фиксируется прижимным винтом 2, после чего производится крепление закладной ригеля к стойке.

При установленном вкладыше 3 можно работать с системой **СИАЛ КП50**, без него - с системой **СИАЛ КП50К**. Крепление вкладыша производится винтами.

Покрывание кондуктора - цинк.

Кондуктор К302/370



Примечание:

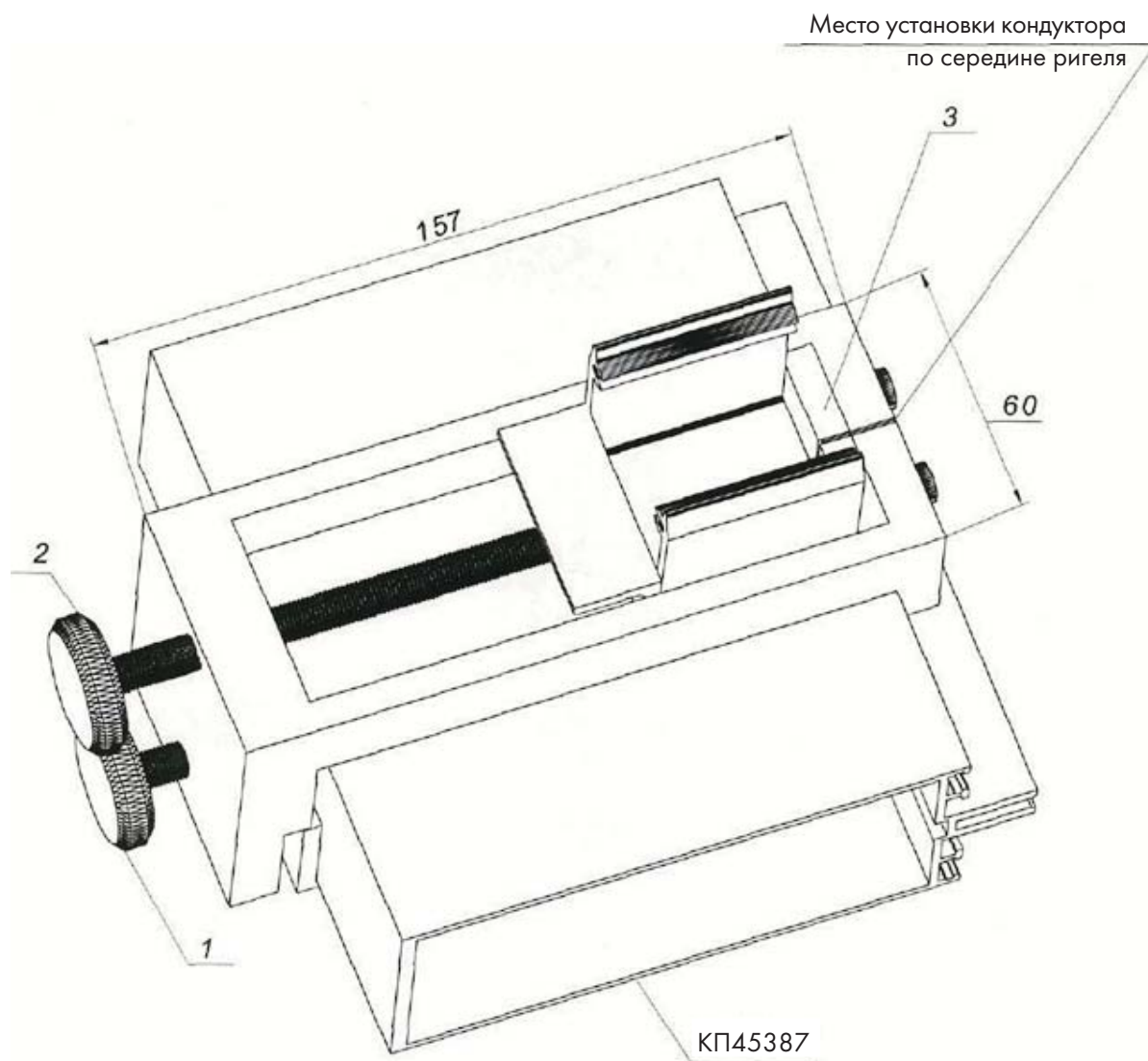
Кондуктор К302/370 предназначен для установки закладной КП1336 на профили стоек систем **СИАЛ КП50** и **СИАЛ КП50К** - КП45302-1 (КП45302-2) и КП45370 соответственно.

Кондуктор укладывается согласно эскизу по середине намечаемого места установки ригеля и зажимается упорным винтом 1. Затем укладывается закладная в полость кондуктора и фиксируется прижимным винтом 2, после чего производится крепление закладной ригеля к стойке.

При установленном вкладыше 3 можно работать с системой **СИАЛ КП50**, без него - с системой **СИАЛ КП50К**. Крепление вкладыша производится винтами.

Покрывание кондуктора - цинк.

Кондуктор К387/372



Примечание:

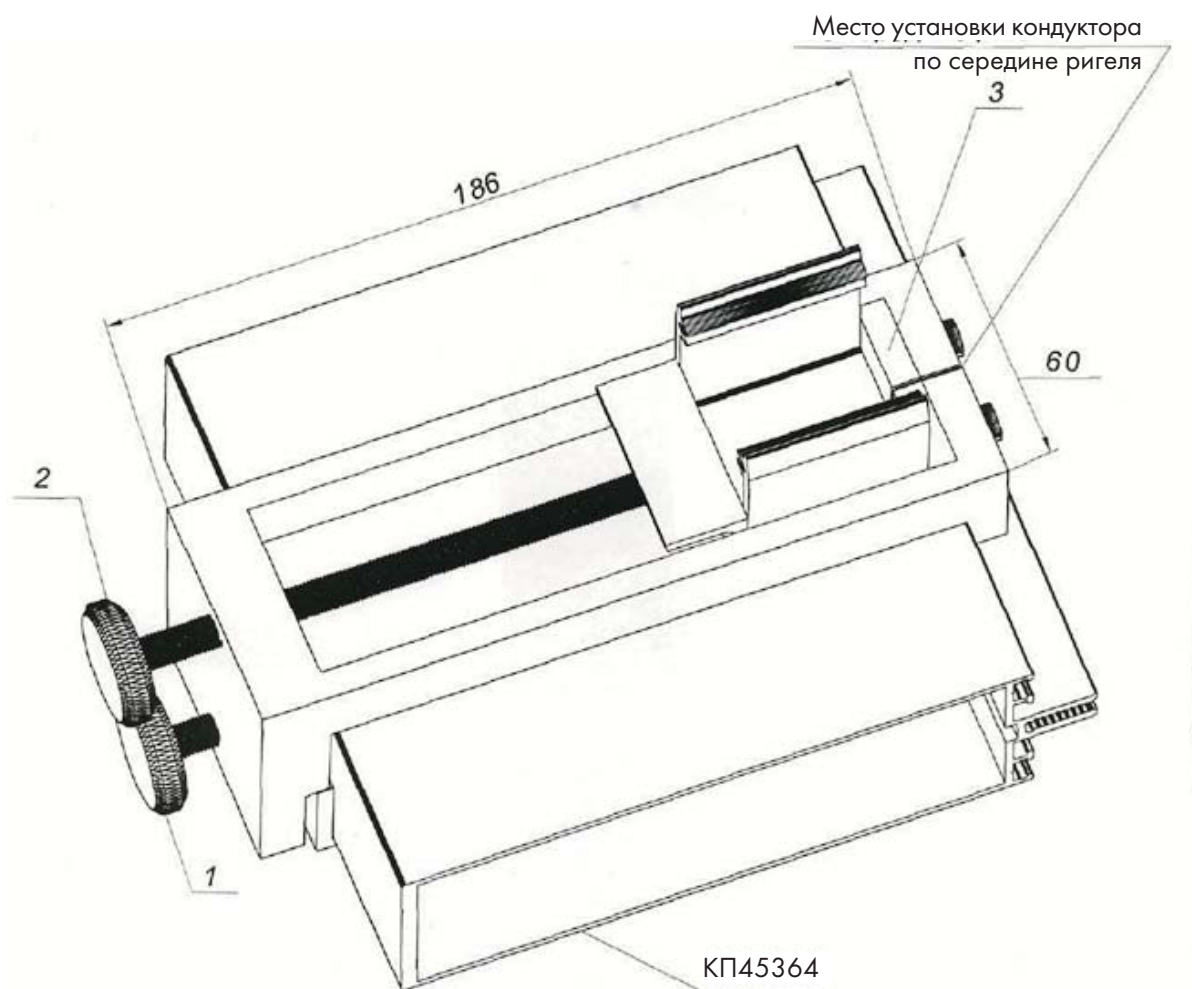
Кондуктор К387/372 предназначен для установки закладной КР1336 на профили стоек систем **СИАЛ КР50** и **СИАЛ КР50К** - КР45387 и КР45372 соответственно.

Кондуктор укладывается согласно эскизу по середине намечаемого места установки ригеля и зажимается упорным винтом 1. Затем укладывается закладная в полость кондуктора и фиксируется прижимным винтом 2, после чего производится крепление закладной ригеля к стойке.

При установленном вкладыше 3 можно работать с системой **СИАЛ КР50**, без него - с системой **СИАЛ КР50К**. Крепление вкладыша производится винтами.

Покрывание кондуктора - цинк.

Кондуктор К364/392



Примечание:

Кондуктор К364/392 предназначен для установки закладной КП1336 на профили стоек систем **СИАЛ КП50** и **СИАЛ КП50К** - КП45364 и КП45392 соответственно.

Кондуктор укладывается согласно эскизу по середине намечаемого места установки ригеля и зажимается упорным винтом 1. Затем укладывается закладная в полость кондуктора и фиксируется прижимным винтом 2, после чего производится крепление закладной ригеля к стойке.

При установленном вкладыше 3 можно работать с системой **СИАЛ КП50**, без него - с системой **СИАЛ КП50К**. Крепление вкладыша производится винтами.

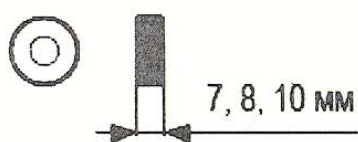
Покрытие кондуктора - цинк.

ШАБЛОНЫ И МАТРИЦЫ

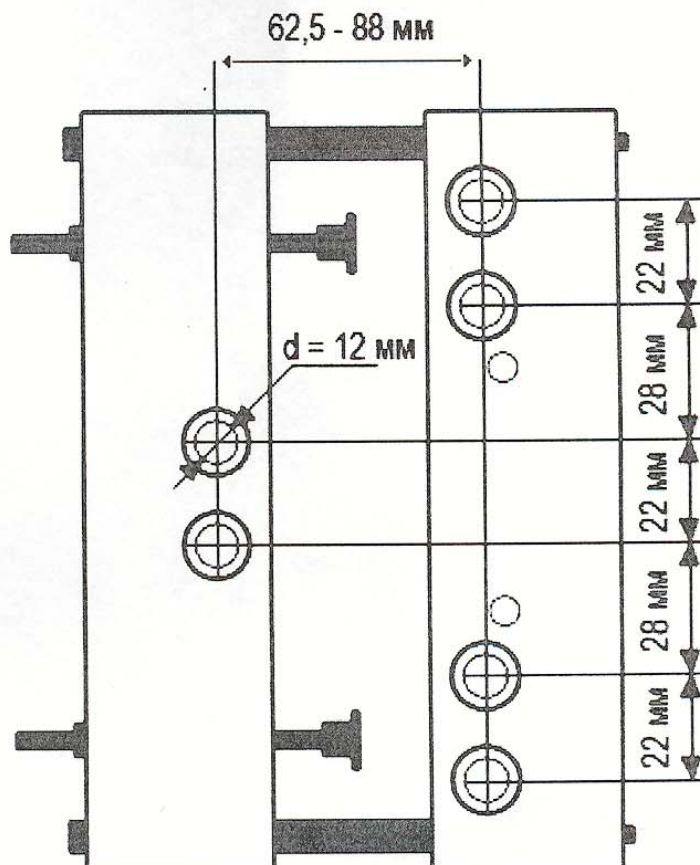
ШАБЛОН УНИВЕРСАЛЬНЫЙ

для петель ПД-2, ППД-2, ПДУ-2, ПД-3, ППД-3, ПДУ-3, ПДП-2

Шаблон предназначен для удобства разметки и сверления установочных отверстий при монтаже дверных петель на алюминиевые двери.



Используется для
некомпланарного профиля

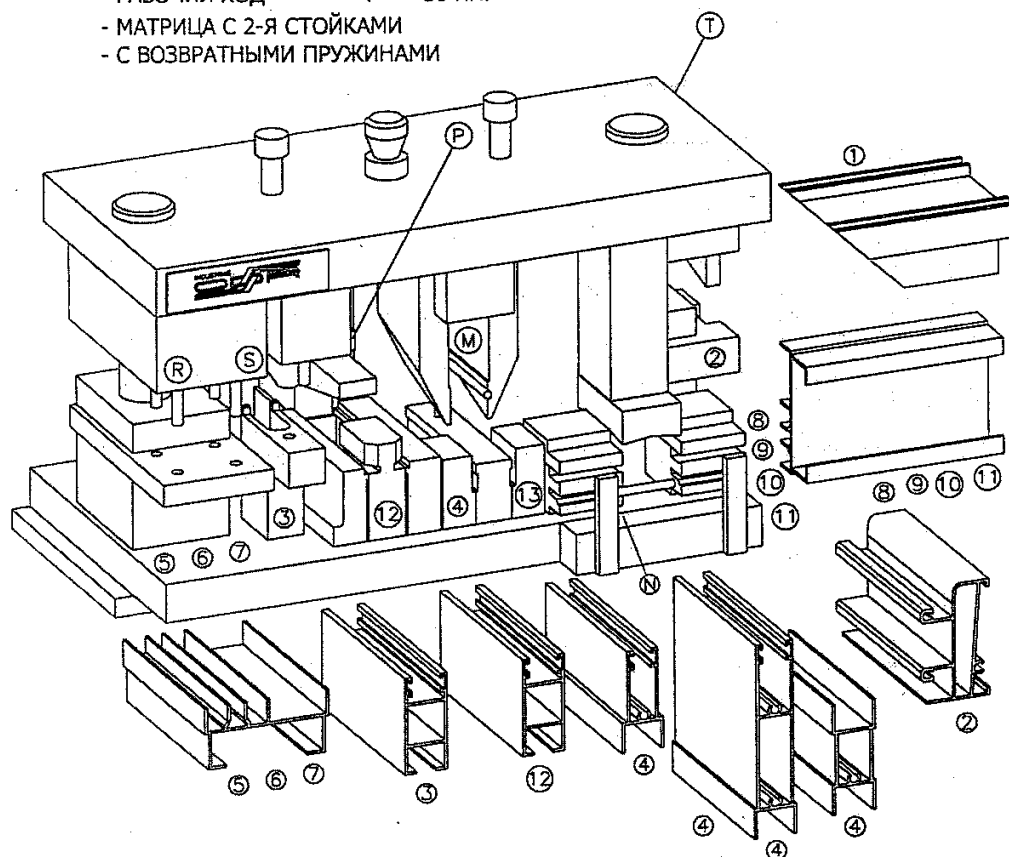


Шаблон с межосевыми расстояниями 62,5 - 88 мм

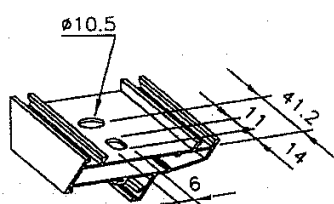
МАТРИЦА МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНАЯ МА310

для обработки профилей раздвижных створок систем **СИАЛ КП40, СИАЛ КП45, СИАЛ СЛАЙДИНГ-60 и СИАЛ СЛАЙДИНГ-90**

- ОБЩАЯ ВЫСОТА : 190 мм.
- ВЫСОТА В НАЖИМЕ : 160 мм.
- РАБОЧИЙ ХОД : 30 мм.
- МАТРИЦА С 2-Я СТОЙКАМИ
- С ВОЗВРАТНЫМИ ПРУЖИНАМИ

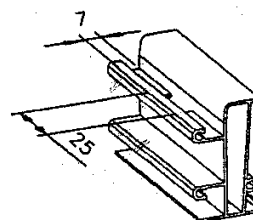


ОПЕРАЦИЯ 1



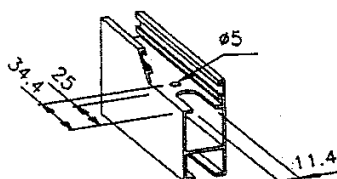
Механизация отверстий для угловой вставки 9ES/11 в глухой раме. Если упор "Т" вытаснен - без внешнего откуса.

ОПЕРАЦИЯ 2



Пробивка отверстия водостока

ОПЕРАЦИЯ 3

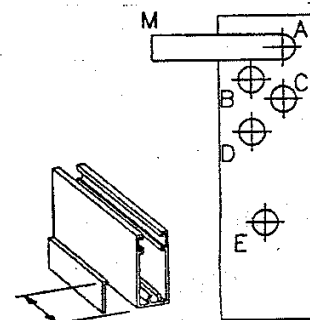


Прорезь и отверстие центральной и боковой створки

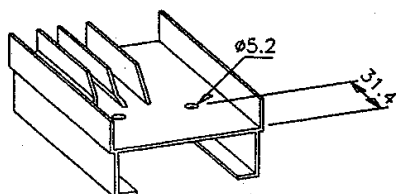
ОПЕРАЦИЯ 4

- 48,3 : упор М в пол. А
- 43,3 : упор М в пол. В
- 40,3 : упор М в пол. С
- 35,3 : упор М в пол. D

Створка нижняя стеклопакета

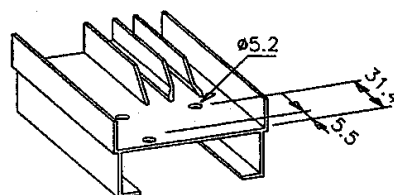


ОПЕРАЦИЯ 5



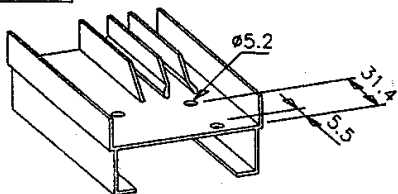
УПОРЫ R И S (ВЫТАЩЕНЫ)
Дыропробивание боковой рамы с верхней (и глухой) рамой

ОПЕРАЦИЯ 6



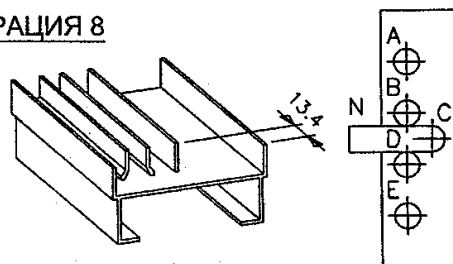
УПОР R (ВНУТРИ) И УПОР S (ВЫТАЩЕН)
Дыропробивание боковой рамы с нижней рамой

ОПЕРАЦИЯ 7



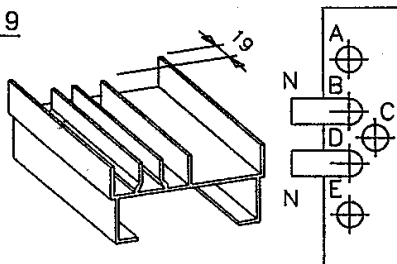
УПОРЫ R(ВЫТАЩЕН) И S (ВНУТРИ)
Дыропробивание боковой рамы с нижней рамой.

ОПЕРАЦИЯ 8



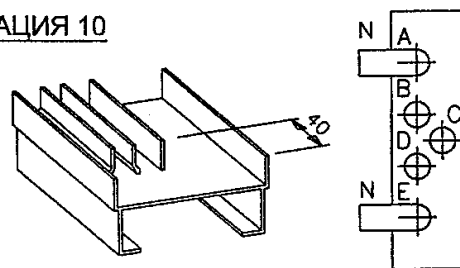
УПОР N В ПОЛОЖЕНИИ С
Дыропробивание боковой рамы для верхней рамы (НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ДЛЯ С640)

ОПЕРАЦИЯ 9



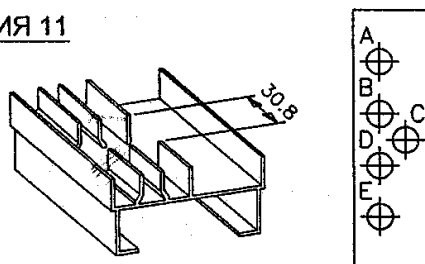
УПОР N В ПОЛОЖЕНИИ В И D
Соединение боковой рамы с нижней рамой (НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ДЛЯ С640)

ОПЕРАЦИЯ 10



Упор N в положении A и E
Соединение боковой рамы с "Т" (НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ДЛЯ С640)

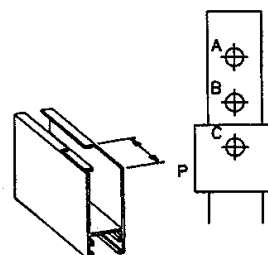
ОПЕРАЦИЯ 11



Без упора N
Соединение рамы с глухой рамой (НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ДЛЯ С640)

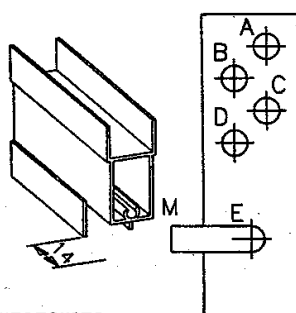
ОПЕРАЦИЯ 12

100: без упора Р
86: упор Р в пол. А
52,5: упор Р в пол. В
38,5: упор Р в пол. С



Соединение центральной створки с боковой

ОПЕРАЦИЯ 13



Упор М в пол. Е
Обработка створки-стеклопакета

НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Для обеспечения безопасности при работе с матрицей обязательным является соблюдение следующих правил:

- рабочее место для матрицы должно располагать достаточным пространством для манипуляции механизмируемого профиля с хорошим освещением;
- пресс с которым будет работать матрица должен соответствовать нормам безопасности ЕС для оборудования;
- установка и крепление матрицы на прессе должно быть стабильным и надежным: при помощи штатных средств поступающих с прессом - крепление к подставке прессы с помощью зажимов, а крепление полушара матрицы с помощью втулки или болтов;
- при работе с матрицей обязательным является использование защитных рукавиц;
- при механизации профиля правильность подачи профиля должна обязательно соблюдаться с нахождением рук оператора на безопасном расстоянии от режущих и пробивающих узлов матрицы;
- при любом обслуживании, установке, настройке или очистке матрицы обязательно сначала обесточьте пресс, убедитесь в отсутствии остаточного электроряда или пневмодавления, которые могут привести к неожиданному срабатыванию матрицы;
- при очистке матрицы любой предмет - стружку, обрезки металла - извлекайте из внутренних областей матрицы только с помощью плоскогубцев или другого инструмента, никогда не вставляйте пальцы.

ПРАВИЛА ОБСЛУЖИВАНИЯ И УХОДА ЗА МАТРИЦЕЙ

Для поддержания матрицы в рабочем состоянии, необходимо соблюдать следующие правила по уходу за ней:

- очищать от стружки и других включений внутренние рабочие поверхности;
- смазывать стойки, пробивные штыри и другие движущиеся части и узлы матрицы с помощью тех. смазок;
- периодически проверять состояние заточки режущих узлов;
- при длительном не использовании обеспечить хорошую антикоррозийную смазку;
- хранить в сухом месте, избегать воздействий химических агентов и влажности;
- в случае ее неисправности связаться с производителем.



ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ И РУЧНЫЕ ПРЕССЫ

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРЕСС МОДЕЛЬ MS0245

производства фабрики "C. D. R."

Пресс пневматический модели MS0245 - это пневматический цилиндр диаметром 200 мм, разработанный специально для матриц, выпускаемых фабрикой "C. D. R."

Пресс устанавливается в верхней части матрицы, что открывает свободный доступ ко всем ее рабочим сторонам.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

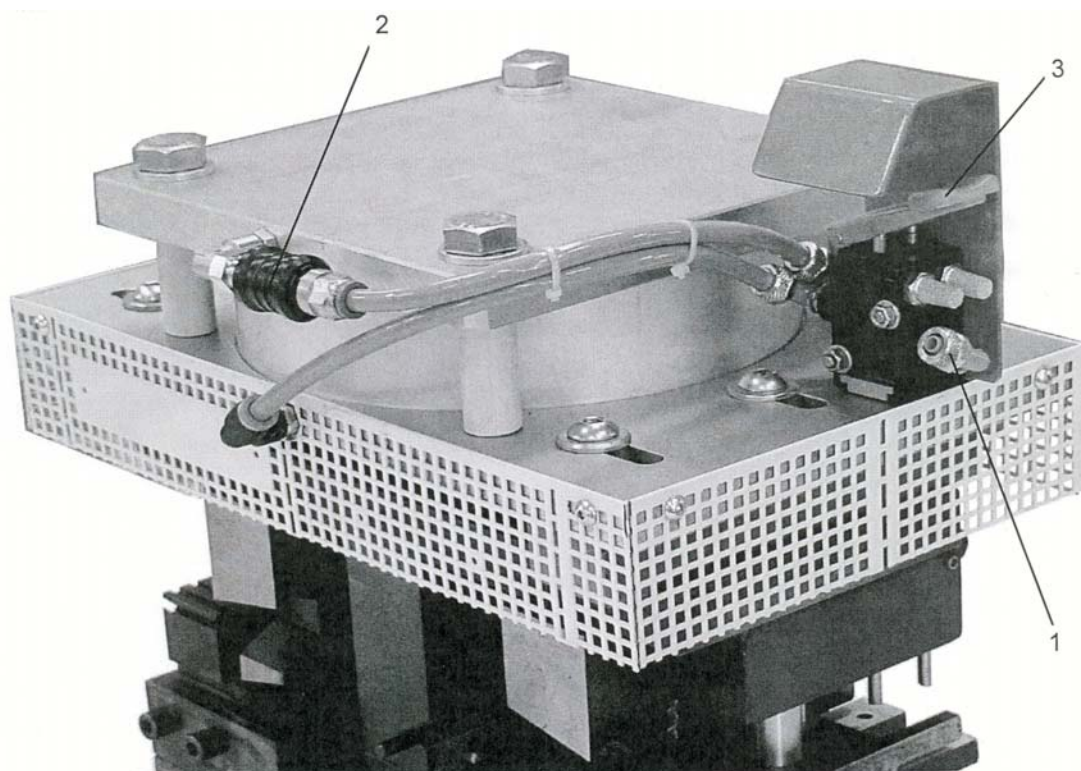
№	НАИМЕНОВАНИЕ	ЕДИНИЦЫ ИЗМ.
1	Максимальное рабочее давление	8 кг/см ²
2	Максимальная мощность на 8 кг/см ²	2500 кг
3	Рабочий ход максимум	30 мм
4	Расход воздуха на 5 кг/см ² (1600 кг мощности) и 25 мм рабочего хода	10 NI/ цикл
5	Внешние размеры	360x220x130 мм
6	Вес нетто	6 кг

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

При получении пресса необходимо убедиться в отсутствии внешних повреждений. В случае обнаружения повреждений вызванных транспортировкой, необходимо оповестить транспортное агентство, либо представителя производителя пресса.

Место, где будет располагаться матрица должно быть достаточно просторным, для свободного и безопасного манипулирования профилями, при их обработке в матрице, а также хорошо освещено дневным или искусственным светом.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПНЕВМАТИКИ



Для работы с прессом MS0245 необходим доступ к сжатому воздуху с давлением между 4 и 8 кг/см².

К пневмо-конектору (1) подсоединяется шланг со сжатым воздухом. Позже следует проверить правильную работу клапана (2).

РАБОТА ПРЕССА

Перед началом работы - открыть клапан (1).

Пресс приводится в действие с помощью ручного клапана (3). При нажатии на кнопку клапана поршень пресса опустится и приведет в действие матрицу. При отпуске кнопки клапана поршень примет свое первоначальное положение.

Очень важно сохранять матрицу в чистоте, так как обрезки обрабатываемого материала могут сократить рабочий ход пресса.

После окончания работы следует закрыть клапан (2).

НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ

В ходе работы необходимо удерживать профиль обеими руками.

При работе обязательно использование защитных рукавиц. Во время работы с прессом необходимо удерживать руки как можно дальше от рабочей поверхности.

Запрещено использование пневмо-цилиндра в случаях, где рабочий не может держать руки на безопасном расстоянии от пресса или от матрицы, которую пресс приводит в движение.

Если пресс не используется, то клапан (2) следует содержать в закрытом положении. Также необходимо закрывать клапан при проведении ремонтных и обслуживающих работ.

Разработчики пресса не несут ответственность за несчастные случаи, вызванные использованием пресса не по его назначению и неисполнению данных норм безопасности.

Пневматический пресс MS0245 соответствует всем Европейским Нормам Безопасности, для станков и инструментов.

ОСНОВНЫЕ ПРАВИЛА

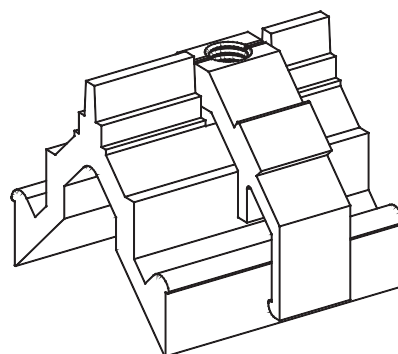
Пресс не требует сложного технического обслуживания, достаточно соблюдать основные правила:

- обязательно в условиях отключения от источника сжатого воздуха перекрыть клапан (2). После этого осуществить два - три нажатия ручного клапана (3), чтобы убедиться в отсутствии давления в прессе.

- содержать пресс в чистоте;
- поршень должен быть всегда чистым и смазанным;
- для продления срока работы пресса рекомендуется установить воздушные фильтры на трубку подачи воздуха, а также приборы для масляного охлаждения воздуха.

ПРЕСС РУЧНОЙ 9ma/250

Пресс ручной для механизации отверстий под угловую "евро" вставку, P400 (9ES/08 для P400/01; 9ES/09 для P400/16) и угловые закладные КП45155 и КП45156 в системе **СИАЛ КП40**. Вес 4 кг. Ширина основания 25х30 см.



ПРЕСС РУЧНОЙ 9ma/26

Пресс ручной для 9ES/11 для C640/32, C640/35 и ALL5/57. Для 9ES/80 для P400/07 удалить 2-ой пунсон винтом "аллен 4", центрирующая вставка узкая. Для 9ES/95 для профиля ALL5/57 снять 2-ой пунсон винтом "аллен 4", центрирующая вставка широкая. Для закладных производства MONTICELLI. Вес 4 кг. Ширина основания 25х30 см.





ООО "СИАЛ"

660111, Россия, г. Красноярск, ул. Пограничников, 103, стр. 4
т/ф (391) 274-90-00, 274-90-01,
e-mail: sial@sial-group.ru, www.sial-group.ru

ООО "Литейно-Прессовый Завод "Сегал"

660111, Россия, г. Красноярск, ул. Пограничников, 103, стр. 4
т/ф (391) 274-90-30, 274-90-31, 274-90-32
тел. 8-800-2000-145 (звонки по России бесплатно)
e-mail: segal@sial-group.ru, www.sial-group.ru

ООО "Профиль-комплект"

660111, Россия, г. Красноярск, ул. Пограничников, 103, стр. 1
т/ф (391) 274-90-94, 274-90-97
e-mail: R.Filippov@sial-group.ru, www.sial-group.ru