



РАЗРАБОТЧИК: AMIGO GROUP®

Техническое руководство

РУЛОННЫЕ ШТОРЫ UNI II с электроприводом

Для типа размеров «Габариты изделия»

Версия 1.07 от 31.07.20

2020 г.

Содержание

1. Введение.....	3
2. Резка комплектующих	4
2.1. Резка трубы	4
2.2. Резка нижней планки	4
2.3. Резка дополнительного профиля высокого	4
2.4. Резка короба.....	5
2.5. Резка направляющих.....	5
2.6. Резка и наклеивание ленты клейкой двусторонней.....	5
3. Обработка ткани и сборка нижней планки.....	6
3.1. Резка ткани.....	6
3.2. Сборка нижней планки	7
3.3. Намотка ткани	9
4. Окончательная сборка и проверка готового изделия	11
5. Упаковка готового изделия	15

1. Введение

В настоящем руководстве описана пошаговая технология сборки кассетных рулонных штор UNI II с электроприводом DM15LEU/S-0.3/30, 12В с обратной связью (далее просто «мотор») для типа размеров «Габариты изделия», используемая на производстве компании AMIGO GROUP®.

Для изготовления рулонных штор UNI II необходимы следующие параметры:

- габаритный размер по высоте, [Высота];
- габаритный размер по ширине направляющих, [Ширина];
- тип крепления (на скотч или саморезы);
- ткань;
- цвет фурнитуры изделия.



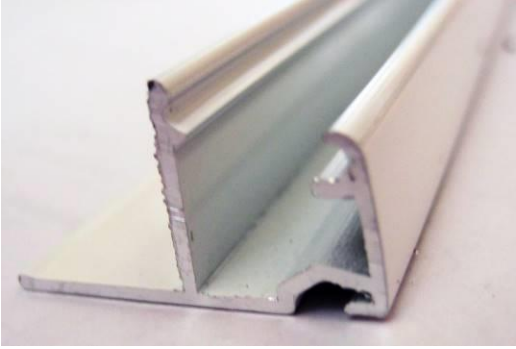
Оборудование, рекомендуемое к использованию при производстве рулонных штор UNI II:


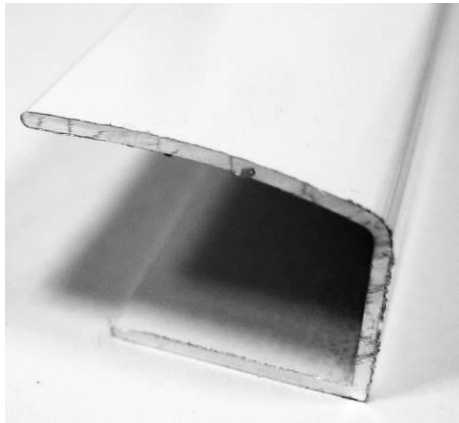
- 1) Стол для резки рулонной ткани
- 2) Подъемник
- 3) Сборочный стол 2,5х1,5 м
- 4) Дисковая пила с диском для резки алюминия
- 5) Шуруповерт

Предельные размеры изделий, особенности замера, установки и эксплуатации описаны в соответствующих инструкциях.

Последовательность действий допускается изменять.

2. Резка комплектующих

Название, артикул, фото	Значение, м
<p>Труба алюминиевая 19мм (311030)</p> 	<p>[Ширина] – 0,015 [м]</p>
<p>Планка нижняя (311025, 311024)</p> 	<p>[Ширина] – 0,017 [м]</p>
<p>Дополнительный профиль высокий (311010)</p> 	<p>[Ширина] - 0,01 [м]</p>

<p>Короб UNI 311001</p> 	<p>[Ширина] - 0,01 [м]</p>
<p>Направляющая тип «С», UNI 311020</p> 	<p>[Высота] – 0,07 [м], 2 шт.</p>

2.6. Резка и наклеивание ленты клейкой двусторонней

Отрезать две полосы ленты клейкой двусторонней 9 мм, белой (311081-0000) для направляющих на расчетную длину:

$$[\text{Длина ленты клейкой двусторонней 9 мм, белой}] = [\text{Высота}] - 0,07 [\text{м}]$$

Наклеить эти отрезки клейкой двусторонней ленты на обе направляющие по всей длине как показано на рисунке.

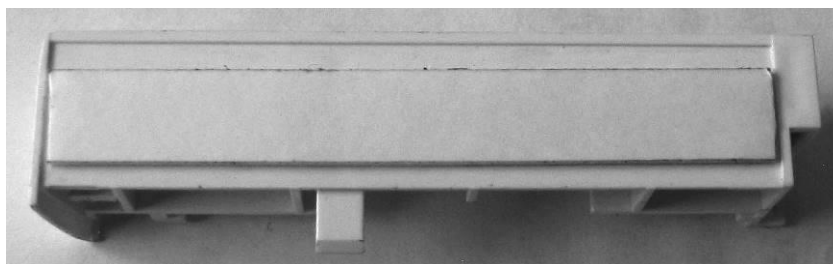


При установке на скотч необходимо дополнительно отрезать ленту 9мм для подкладочных плиток (2шт) и ленту 19мм (311082-0000) для дополнительного профиля:

$$[\text{Длина одной ленты клейкой двусторонней 9 мм}] = 0,07 [\text{м}]$$

$$[\text{Длина ленты клейкой двусторонней 19 мм}] = [\text{Ширина}] - 0,01 [\text{м}]$$

Наклеить отрезки клейкой двусторонней ленты 9 мм на плитки подкладочные высокие как показано на рисунке.



Наклеить ленту клейкую двустороннюю 19 мм на плоскую поверхность дополнительного профиля высокого как показано на рисунке.



Рис. Наклеивание ленты клейкой на доп. профиль.

3. Обработка ткани и сборка нижней планки

3.1. Резка ткани

Ткань необходимо резать строго под углом 90°. Таким образом, все 4 угла должны быть прямыми.

$$[\text{Ширина ткани}] = [\text{Ширина}] - 0,017 [\text{м}]$$

$$[\text{Высота ткани}] = [\text{Высота}] + 0,07 [\text{м}]$$

При резке ткани необходимо учесть параметр ткани (ее ориентацию в готовом изделии). Параметр может быть трех видов:

Ш – ширина рулона ткани будет шириной готового изделия. При этом высота не может превышать гарантированного размера;

В – ширина рулона ткани будет высотой готового изделия, соответственно ширина рулона будет равна максимальной высоте полотна изделия за вычетом 10 см. При этом ширина не может превышать гарантированного размера;

3.2. Сборка нижней планки

Отрезать уплотнитель для нижней планки соответствующего цвета (311085) на расчётную длину.

$$[\text{Длина уплотнителя}] = [\text{Ширина}] - 0,017 [\text{м}]$$

Вставить уплотнитель в нижнюю планку, как показано на рисунке.



Рис. Вставка уплотнителя в нижнюю планку

Наклеить пластиковую полосу-фиксатор (311083-0000) на нижний край ткани с изнаночной стороны. В случае плохой адгезии клея полосы-фиксатора к ткани рекомендуется использовать степлер. В этом случае ставить скобы через каждые 10 см. Подогнуть ткань один раз на высоту пластиковой полосы-фиксатора.

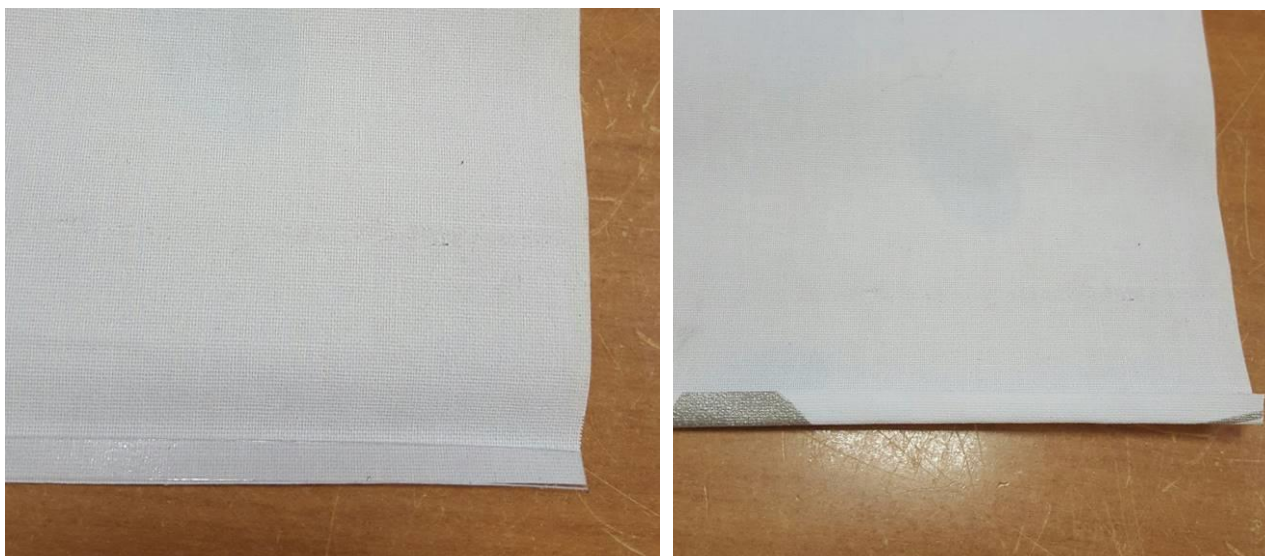


Рис. Наклеивание полосы-фиксатора и подгиб ткани

Вставить ткань в нижнюю планку как показано на рисунке ниже. Лицевая сторона ткани находится на рисунке слева.



Рис. Нижняя планка в сборе

Вставить нижние боковые крышки (311070) в оба конца нижней планки.

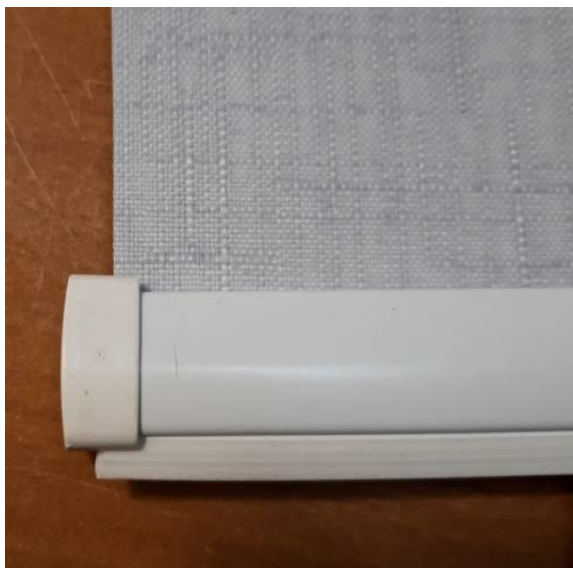


Рис. Нижняя боковая крышка

Нижняя планка не должна сваливаться с ткани даже при значительном усилии.

3.3. Намотка ткани

Отрезать ленту клейкую для трубы 12 мм (311080-0000) на расчётную длину.

$$[\text{Длина ленты клейкой для трубы 12 мм}] = [\text{Ширина}] - 0,016 [\text{м}].$$

Наклеить ленту клейкую 12 мм на верхнюю трубу $\varnothing 19$ мм вдоль продольного паза.

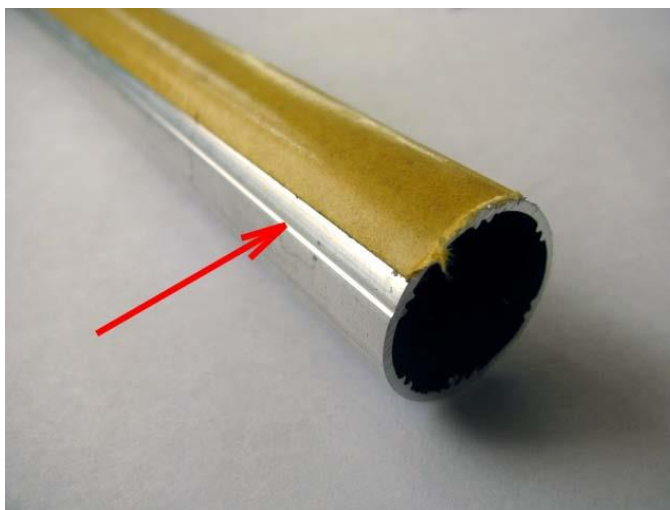


Рис. Наклеивание клейкой ленты на трубу

Отклеить защитный слой клейкой ленты.

Ткань приклеивается всегда лицевой стороной на трубу, т.к. рулон всегда виден. Приклеить (прижать) верхний край лицевой поверхности ткани на клейкую ленту. Ткань должна быть приклеена таким образом, чтобы со стороны, указанной в заявке в графе «Сторона управления», ткань находилась на расстоянии 1 мм от торца трубы. Смотрать ткань на трубу.

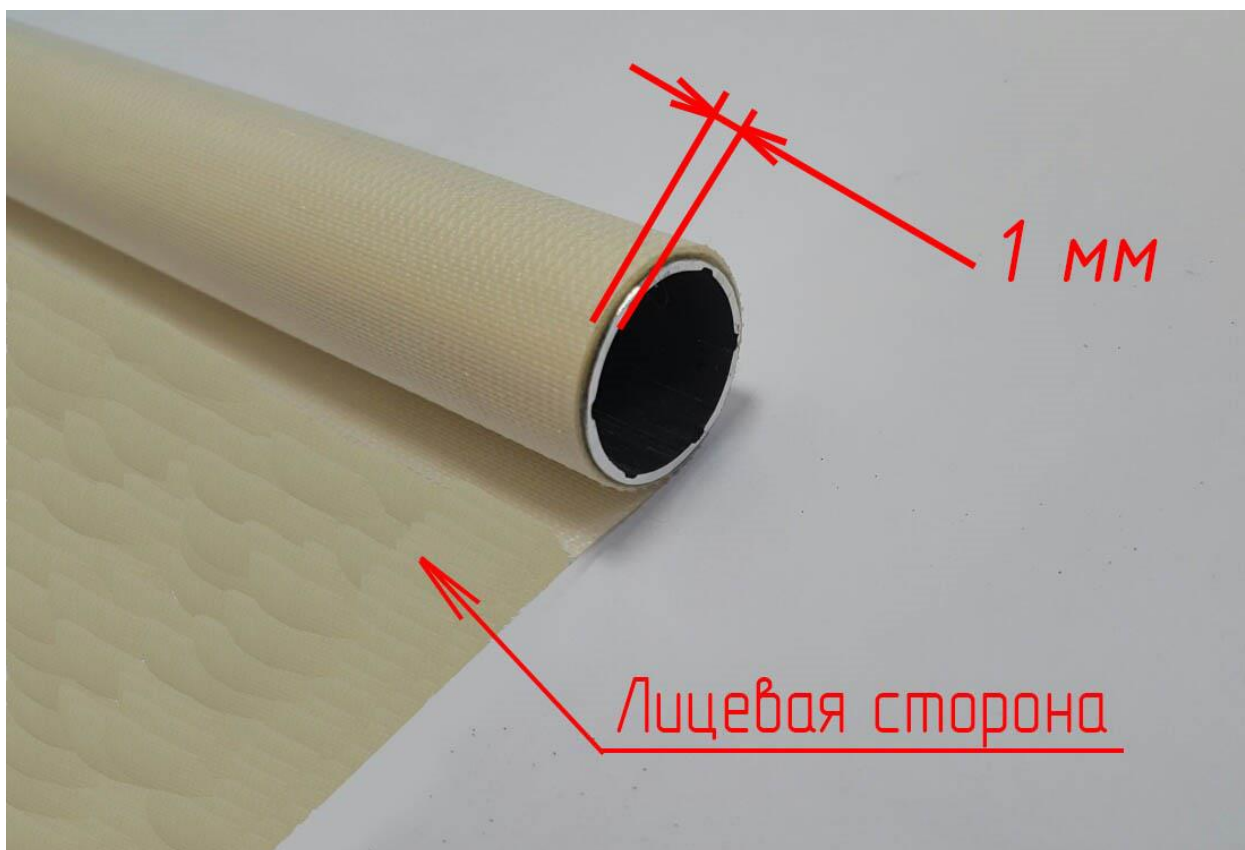


Рис. Приклеивание и намотка ткани на трубу (для случая, когда в графе «Сторона управления» указано «Правое»)

Если ткань плохо держится на трубе, наклеить рядом вторую полосу скотча и(или) увеличить по высоте отрезаемое полотно.

Аккуратно намотать ткань на трубу.

4. Окончательная сборка и проверка готового изделия

Надеть адаптер на вал мотора и закрепить его с помощью стопорного кольца.



Рис. Установка адаптера на мотор

Вставить мотор в трубу алюминиевую 19 мм со стороны, указанной в заявке в графе «Сторона управления», не снимая пластикового адаптера на моторе.



Вставить боковую заглушку в трубу с противоположной стороны.
Соединить короб и дополнительный профиль высокий (см. рис. ниже).

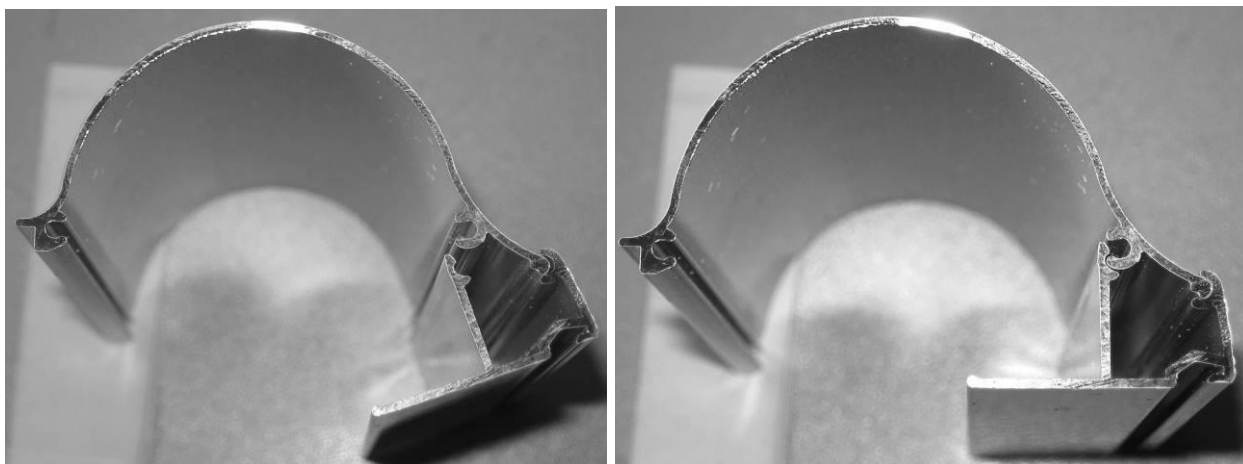


Рис. Соединение профиля дополнительного высокого на короб

На боковом кронштейне, который будет стоять со стороны мотора, обрезать или отломить 3 лепестка, и вставить в него вставку с шестерней MINI до щелчка, как показано на рис.

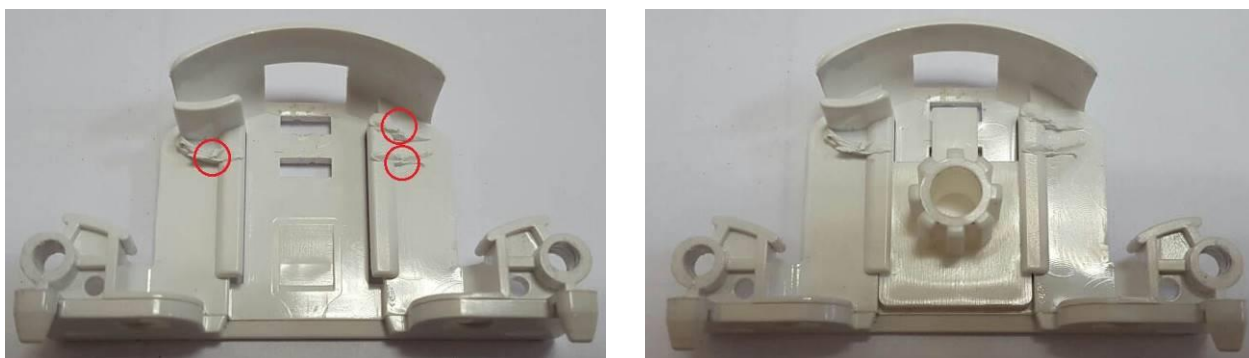


Рис. Обрезка верхних лепестков и установка вставки с шестерней MINI.

На боковом кронштейне, который будет стоять с противоположной стороны от мотора, обрезать или отломить 2 нижних лепестка, и вставить в него вставку с шестерней MINI.

На обоих кронштейнах отрезать или отломить по 2 лепестка на основании.

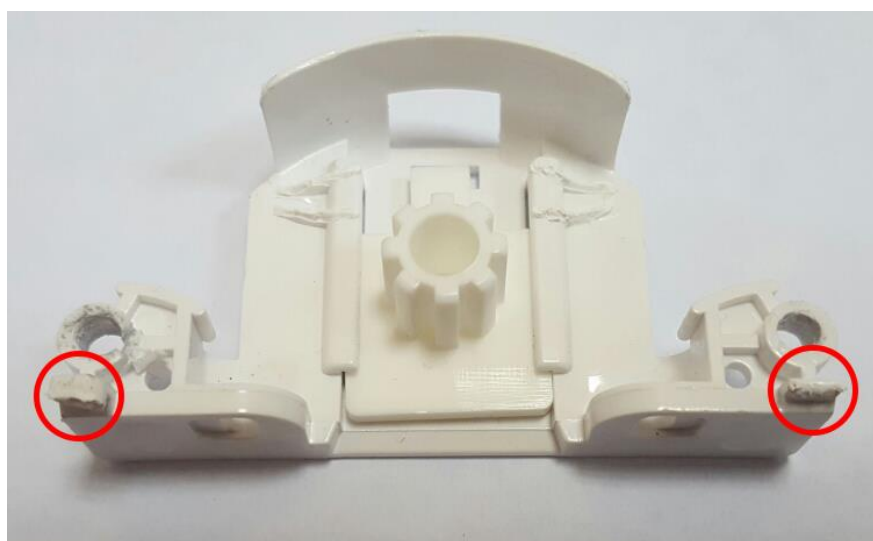


Рис. Обрезка лепестков на основании.

Надеть на боковые кронштейны плитки подкладочные высокие (см. рис. ниже).

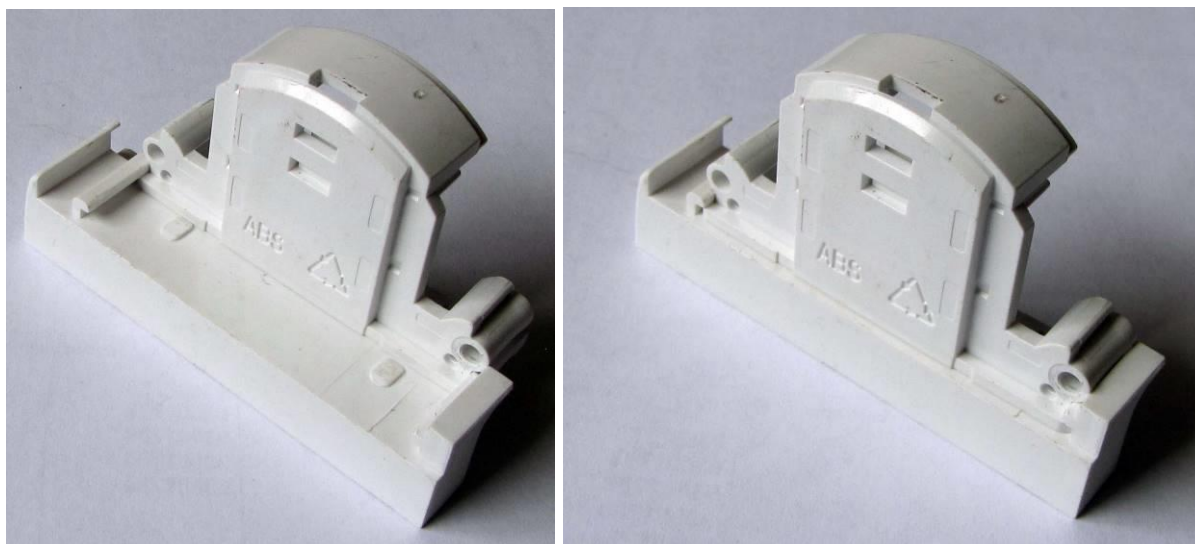


Рис. Надевание плитки подкладочной высокой (левой) на боковой кронштейн

Установить боковой кронштейн для мотора (с плиткой) на короб и закрепить его двумя шурупами монтажными 3x12.

Вставить трубу с мотором в сборе в короб. Рулон в коробе должен быть виден. Заправить антенну мотора в отверстие в доп. профиле как показано на рис.



Рис. Установка трубы с мотором в изделие.

Установить второй кронштейн на короб и закрепить его также двумя шурупами монтажным 3x12.

Изделие повесить на подъемник и произвести настройку мотора, используя инструкцию «Инструкция по настройке изд. с приводами DM15LEU_S с обратной связью».



Рис. Вариант кронштейна для проверки изделия на подъемнике

Проверить работу изделия, убедиться в отсутствии перекосов ткани. Для этого необходимо 2-3 раза размотать и смотать полотно. Полотно должно сматываться ровно. Если полотно съезжает в одну сторону, то на противоположной стороне трубы в размотанном состоянии наклеить полоску малярного скотча длиной 2...4 см. Повторить операцию при необходимости.



Рис. Выравнивание ткани путем наклеивания скотча
Высота готового изделия измеряется при помощи рулетки.

Надеть по бокам корба декоративные крышки.

5. Упаковка готового изделия

Готовое изделие упаковывается в полиэтиленовый рукав. В одном рукаве не должно находиться более двух изделий. Направляющие упаковываются в отдельный рукав.

Не допускается упаковка изделия под высокой температурой в термоусадочной пленке.