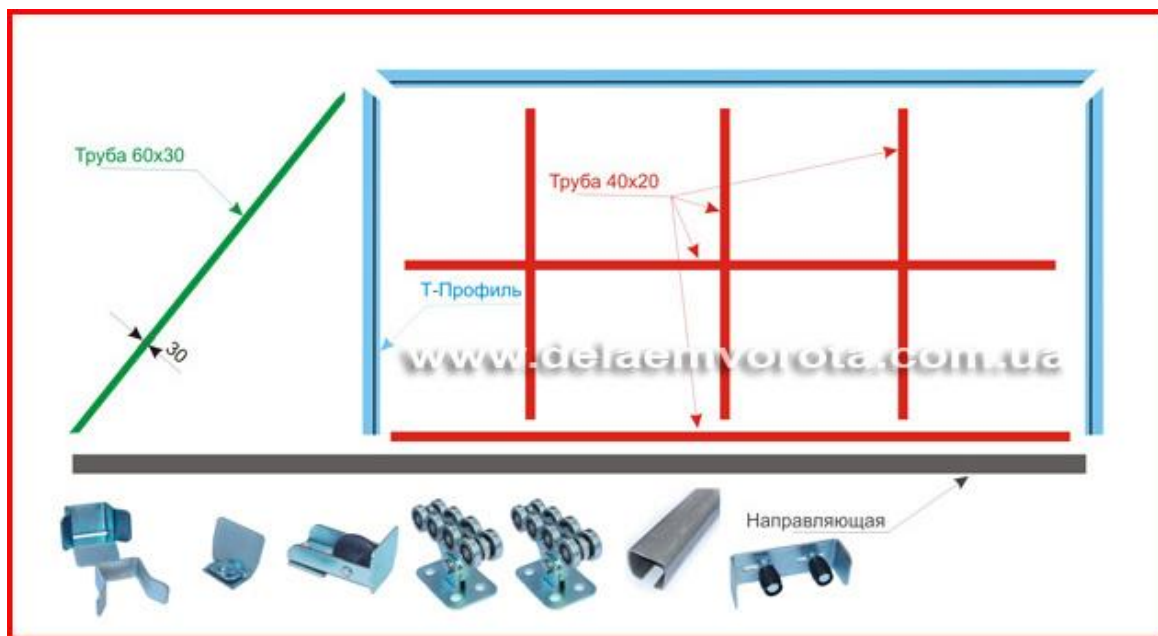


Набір відкатних воріт «ЗВАРИ САМ»

Інструкція по складанню.

delaemvorota.com.ua

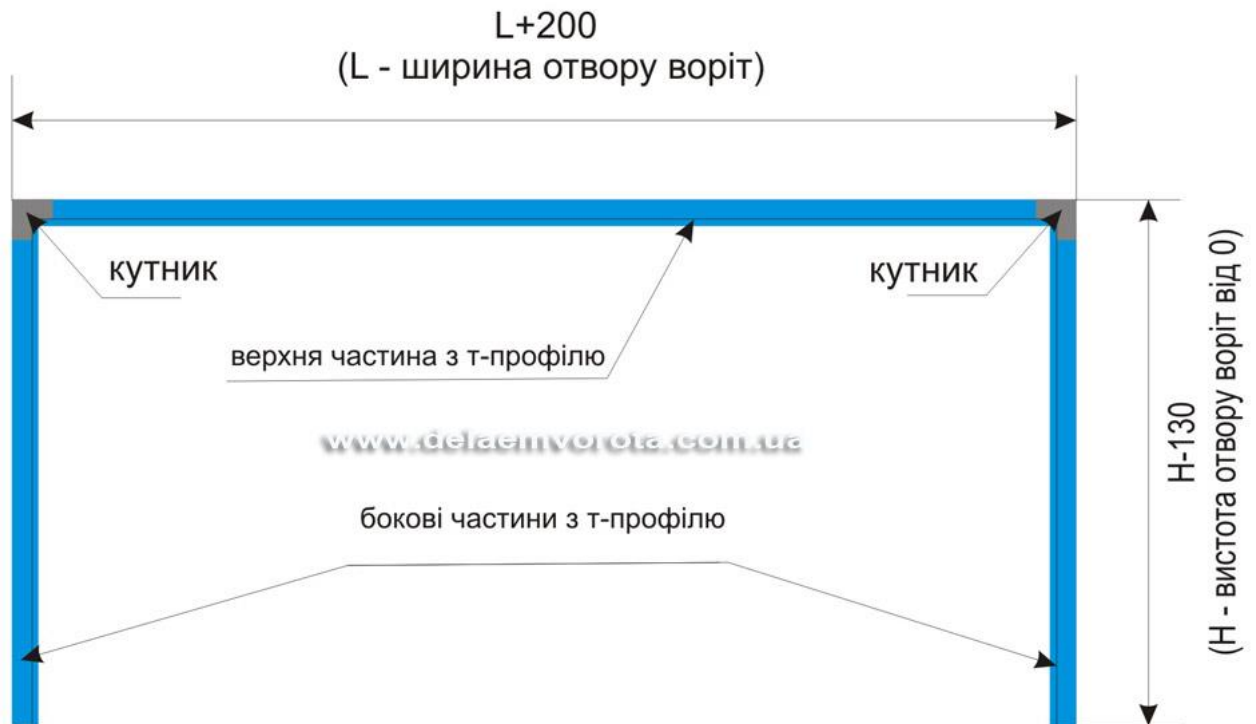


delaemvorota.com.ua

1. Підготовка матеріалу та місця робіт.

Як вказано в опису товару цей комплект містить комплект фурнітури для відкатних воріт (направляючу, роликові каретки, уловлювачи, кінцевий ролик, верхній обмежувач та заглушки, а також необхідну кількість т-профілю та 2 з'єднувальних кутники. Профільну трубу 60*30 для противаги 3 м та 40*20(30*20) 12-16 м користувач купує самостійно на зручній для себе металобазі. **Цім досягається максимальна фінансова ефективність усього проєкту.** Тобто немає жодного сенсу купувати той самий метал та по тій самій ціні у Києві та пересилати його Вам по Україні поштою.

Отже, коли Ви отримали цей набір треба нарізати т-профіль відповідно до розмірів отвору ваших воріт. Кутники треба трохи шлифанути для тугого заходу у т-профіль. Ширина рамки ваших воріт **має бути на 100 мм** більше у кожную сторону ніж світловий отвор, це необхідно для закриття щілей та правильної фіксації воріт уловлювачами та верхнім обмежувачем. Можна робити покриття і більше ніж 100 мм в кожную сторону, наприклад 150 мм – гірше не буде



При відкладанні ширини верхньої частини враховуємо довжину кутників.
Для того щоб відкаласти висоту треба врахувати 130 мм – це 70 мм дорожнього просвіту та 60 мм висота напрямної.

Приклад: Якщо отвор має ширину 4000 мм та висоту 2000 мм від «рівня чистої підлоги» тобто вашого забетонованого швеллера, то ширина рамки складе 4200 мм, а висота 1870 мм.

На фото цей момент, який треба врахувати при відкладанні висот бокових частин, також не забуваємо про висоту кутників.



Має вийти ось так:



Далі готуємо місце складання та зварювання, бажано щоб це була рівна поверхня. Можна покласти на асфальт кілька металевих труб покласти на них напрямну, виставити її «у рівень» та трохи «прихватити» зваркою щоб не хиталося. Див фото:



2. Зварювання конструкції.

Зпершу варимо кутники на «точки», при зварюванні контролюємо кути 90 градусів, можна за потреби використовувати струбцини.





Таку процедуру робимо з 2 двома кутами. Далі виміряємо розмір нижньої труби 40*20 (або 30*20) та вварюємо її внизу нашого прямокутника, перед цим бажано перевірити діагоналі. Нижня труба як і напрямна мають бути попередньо погрунтовані. Див. фото:



Нижню трубу так само садимо «на точки» поки що. Остаточна обварка буде пізніше. Так треба щоб підкорегувати якісь можливі моменти.

delaemvorota.com.ua



Далі ставимо нашу рамку на напрямну, фіксуємо її струбцинами, контролюємо рівність і ставимо зваркою «на точки».



delaemvorota.com.ua

Після цього виміряємо та підрізаємо трубу противаги 60*30. З'єднуємо нею край консолі з відповідним кутом рамки воріт:



Так само «сажаємо» її «на точки».





Наступний етап це вварювання внутрішніх премичок з труби 40*20 (30*20), зазвичай достатньо однієї горизонтальної та 2-3 вертикальних, основна ідея щоб листи металопрофілю перестиковивались по вертикальних стійках. Немає значення які стійки робити суцільними, а які розрізними, це на ваш розсуд.





www.delaemvorota.com.ua



www.delaemvorota.com.ua

delaemvorota.com.ua

3. Завершувальні роботи.

Після того як конструкція зібрана «на точках» і усе нам подобається обварюємо наші з'єднання та зачищаємо їх. У результаті отримуємо ось такий каркас:



Далі ґрунтуємо та фарбуємо на свій розсуд. От і усе. 3 години часу і ваші нові ворота готові!



Ця інструкція є інтелектуальною власністю Інтернет-магазину «Робимо Ворота» несанкціоноване повне або часткове використання її матеріалів спричинить наслідки передбачені законом США в цифрову епоху DMCA.