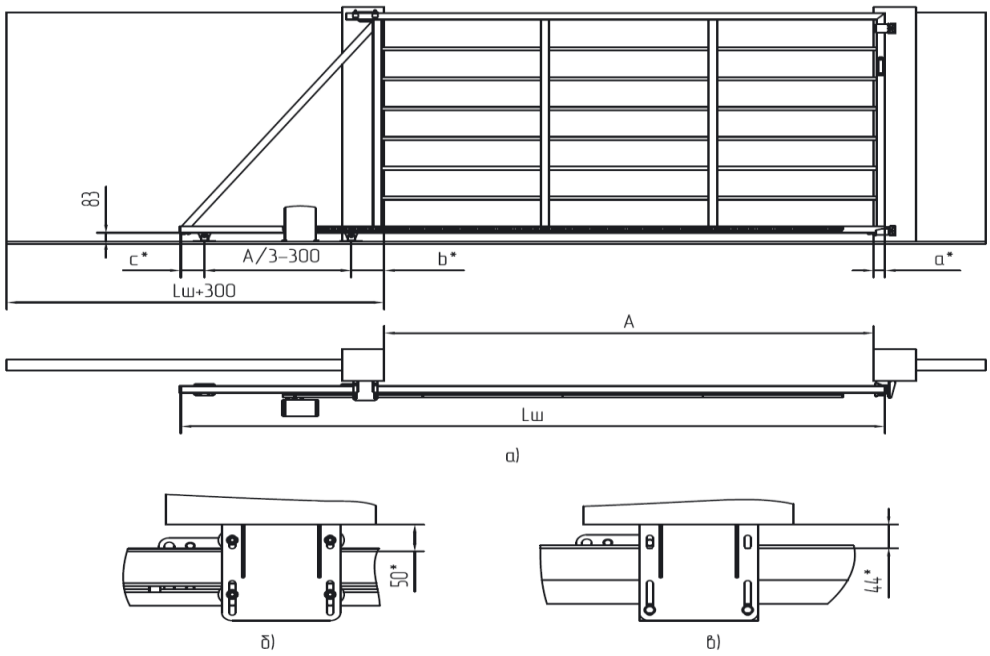


а)

б)

в)

Рисунок 2 – Схема откатных самонесущих ворот, открывание: влево
а) технологические отступы и основные размеры створки;
а) размер от столба проема до плоскости створки ворот при использовании кронштейна SGN.01.717, SGN.01.718, SGN.02.717, SGN.02.718;
б) размер от столба проема до плоскости створки ворот при использовании кронштейна SGN.01.719, SGN.01.719

Размер a необходим для полного скрытия улавливателей за столб проема.
Размер b необходим для полного скрытия створки ворот за столб проема в открытом состоянии.
Размеры 50 мм и 44 мм – минимальные размеры от столба проема до плоскости створки ворот.
Lш=A+a+b+(A/3–300)+c
Значение технологических отступов для разных серий приведены в таблице

Серия	Технологический отступ, мм		
	a	b	c
SGN.01	80	235	170
SGN.02	80	285	210

Выбор опоры роликовой в зависимости от массы створки

Серия	Максимальная масса створки ворот, кг	
	опора с пластиковым роликом	опора со стальным роликом
SGN.01	300	450
SGN.02	500	700

Преимущества оцинкованного профиля шины:

1. Долговечность и надежность

За надежность и долговечность комплектующих для откатных ворот отвечают точно продуманная геометрия и высокие прочностные характеристики материалов используемых при производстве.

Стальной оцинкованный профиль — один из самых надежных и распространенных материалов, применяемых в современном строительстве. Долговечность, атмосферостойкость, удобство и простота использования — эти, и многие другие положительные качества, обеспечили этому материалу популярность в применении, как в промышленном, так и в частном строительстве не только в Европе, но и в странах СНГ.

2. Европейский уровень качества

Материал – конструкционная сталь с цинковым покрытием поставляется на завод изготовителя в соответствии со стандартом EN 10346.
Производство – европейский производитель. Изготовление профиля производится согласно требованиям EN 10162.

3. Эстетичность

Наличие слоя цинка, нанесенного на наружную и внутреннюю поверхность стального профиля, предотвращает коррозию стали под воздействием влаги и кислорода, обеспечивая возможность хранения и транспортировки на открытом воздухе, а так же существенно продлевая срок службы элементов конструкции.

4. Простота окраски

Окраска оцинкованной поверхности значительно продлевает защиту поверхности от коррозии, особенно в сильнозагрязненной среде.
Сочетание цинкового слоя и краски позволяет увеличить срок службы обработанной поверхности в 1,5-2,3 раза.

5. Подготовка поверхности.

1. Смыть грязь и очистить от мусора. Для смывки солей, грязи и жира используют щелочные растворы (например, стиральный порошок). Остатки моющего средства тщательно смывают чистой водой и хорошо просушивают.
2. Загрунтовать поверхность или сразу нанести покрывную эмаль.

6. Рекомендации по применению красок.

Для окрашивания оцинкованной поверхности рекомендуются двухкомпонентные и полиуретановые краски, зарекомендовавшие себя с самой лучшей стороны. Кроме того хорошо подходят алкидные и акриловые краски.
Цикроль — матовая акриловая краска, содержащая активные противокоррозионные добавки, в органических растворителях. Значительным преимуществом краски является то, что она не требует предварительного грунтования поверхности и наносится в один слой.
Так же возможно применение других производителей красок: «Тиккурила», «Хаммерайт» и т.д..

7. Способы сварки.

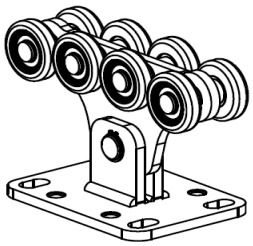
«MIG-сварка».
Сварка оцинкованных поверхностей в среде защитного газа (обычный полуавтомат с углекислотой) с применением медесодержащей присадочной проволоки и использованием углекислоты.
Особенно известны проволоки медно-кремниевые (Си SI3) и алюминиево-бронзовые. При использовании этих проволок можно назвать следующие преимущества:

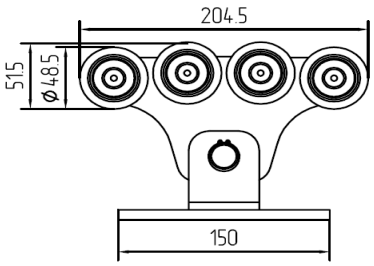
- нет коррозии сварочного шва;
- минимальное разбрызгивание;
- малое выгорание покрытия;
- малое тепловложение;
- простая последующая обработка шва;
- катодная защита основного материала в непосредственной области шва

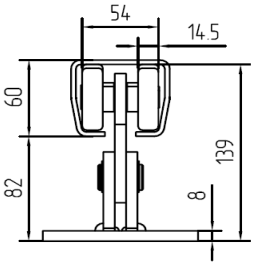
Дуговая сварка (ручная) покрытыми электродами.
Для неответственных конструкций сварку можно проводить, не зачищая цинк.
Рекомендуется использовать для сварки низкоуглеродистых сталей электроды с рутиловым покрытием — АНО-4, МР-3, для сварки низколегированных сталей — электроды с покрытием основного вида — УОНИ-15/45,(15/55), ДСК-50 и др.

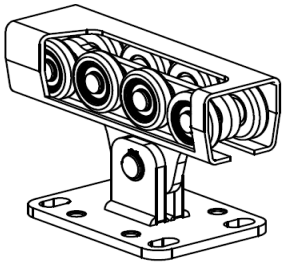
Роликовые опоры

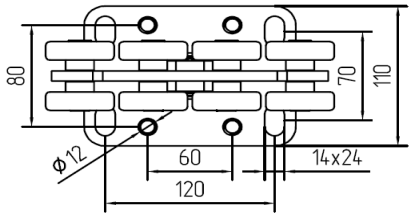
Наименование	Артикул	Код по каталогу	Масса створки max, кг	Масса, кг/шт.	Норма упаковки, шт.
Опора роликовая	SGN.01.150	415000500	450	3,3	2





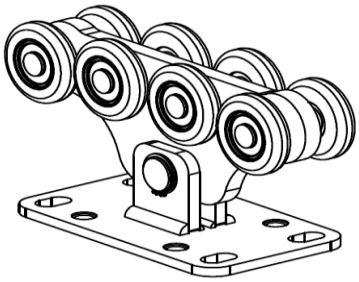


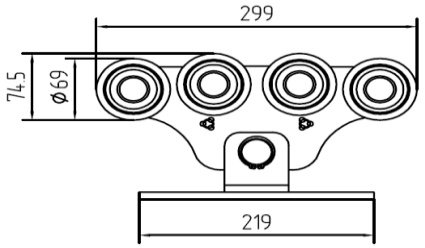


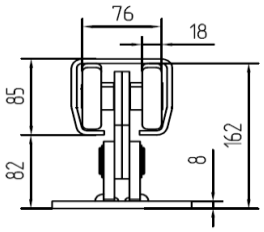


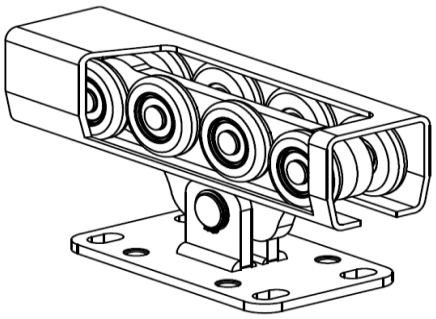
Опора роликовая со стальными роликами предназначена для перемещения створки самонесущих откатных ворот. Используется для изготовления ворот на шине SG.01.x. Для регулировки опоры по высоте рекомендуется применять болты M12x50 DIN933 оцинкованные.

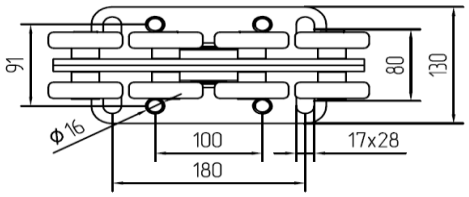
Наименование	Артикул	Код по каталогу	Масса створки max, кг	Масса, кг/шт.	Норма упаковки,шт.
Опора роликовая	SGN.02.150	415001600	700	8,0	2





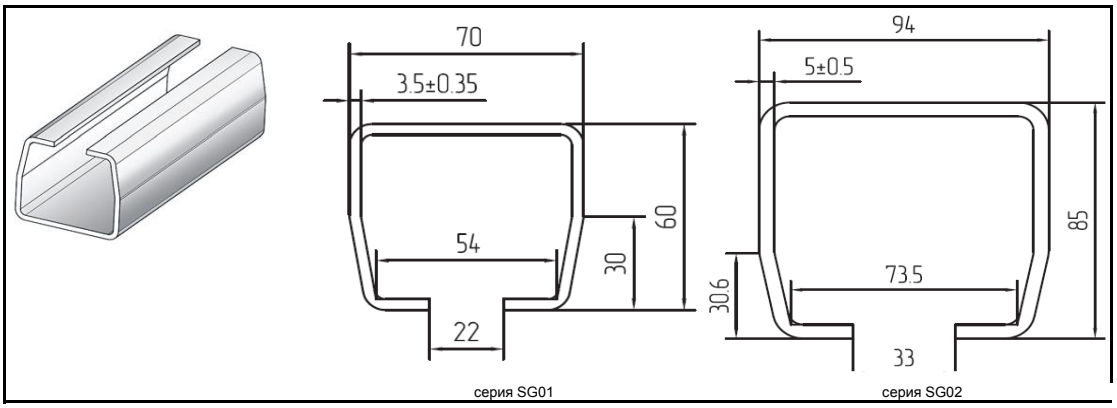






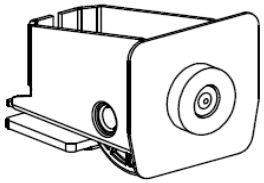
Опора роликовая со стальными роликами предназначена для перемещения створки самонесущих откатных ворот. Используется для изготовления ворот на шине SG.02.x. Для регулировки опоры по высоте рекомендуется применять болты M16x50 DIN933 оцинкованные.

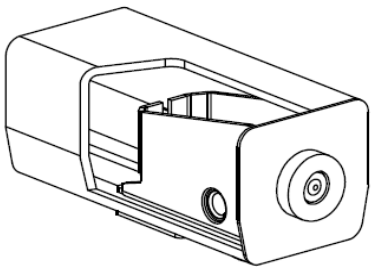
Направляющая шина

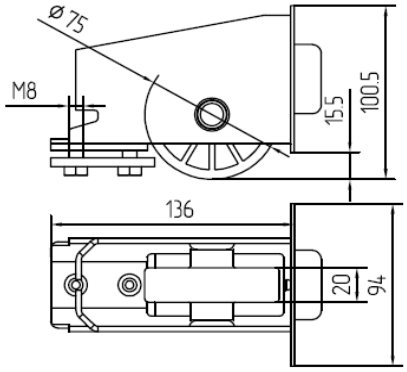


Ролик опорный

Наименование	Артикул	Код по каталогу	Масса, кг/шт.	Норма упаковки, шт.
Ролик опорный	SGN.02.300	415001800	0,95	2

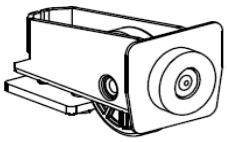


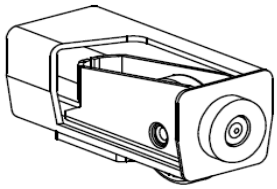


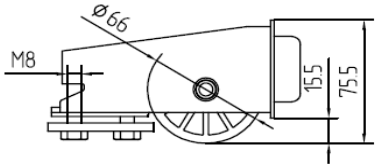


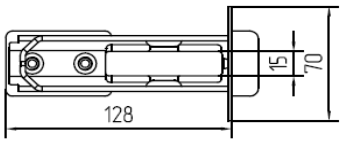
Ролик опорный предназначен для снижения нагрузки на шину в закрытом положении ворот и для предотвращения схода шины с опор роликовых. Устанавливается в передней (при необходимости и в задней) части шины откатных ворот. Используется для изготовления ворот на шине SG.02.x.

Наименование	Артикул	Код по каталогу	Масса, кг/шт.	Норма упаковки, шт.
Ролик опорный	SGN.01.300	415000700	0,6	2





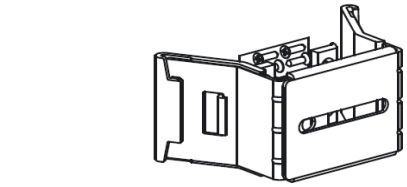


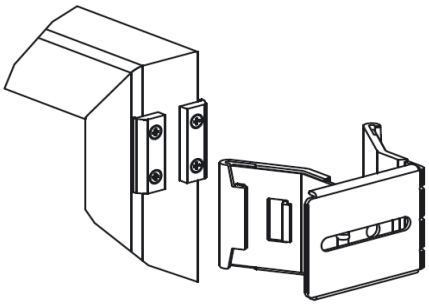


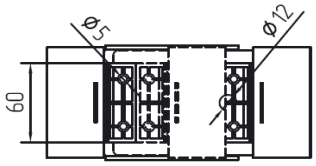
Ролик опорный предназначен для снижения нагрузки на шину в закрытом положении ворот и для предотвращения схода шины с опор роликовых. Устанавливается в передней (при необходимости и в задней) части шины откатных ворот. Используется для изготовления ворот на шине SG.01.x.

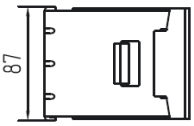
Улавливатель верхний

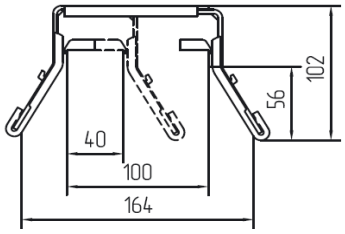
Наименование	Артикул	Код по каталогу	Масса, кг/шт.	Норма упаковки, шт.
Улавливатель верхний	SGN.00.500	415000100	0,93	2







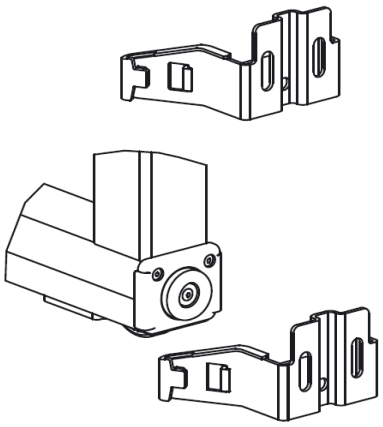


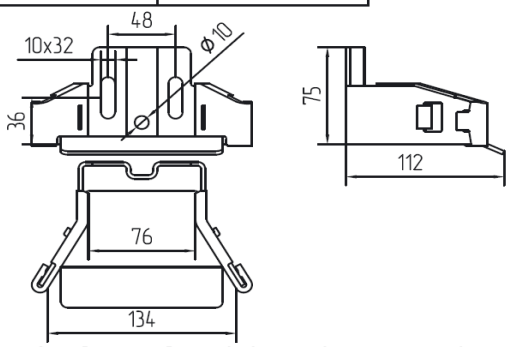


Улавливатель верхний предназначен для улавливания створки откатных ворот и исключения их перемещения в закрытом состоянии при воздействии ветровой нагрузки.
Устанавливается на кронштейн FLGU.400.0904 или столб-притвор.
Поставляется с комплектом метизов.
Позволяет изготавливать ворота из труб шириной от 40 до 95 мм.

Улавливатель нижний

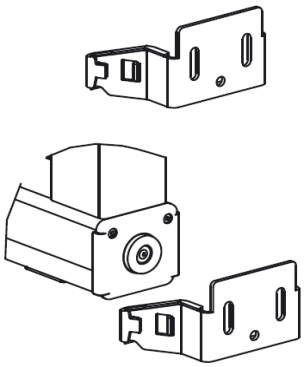
Наименование	Артикул	Код по каталогу	Масса, кг/шт.	Норма упаковки, шт.
Улавливатель нижний	SGN.01.420	415002800	0,8	2

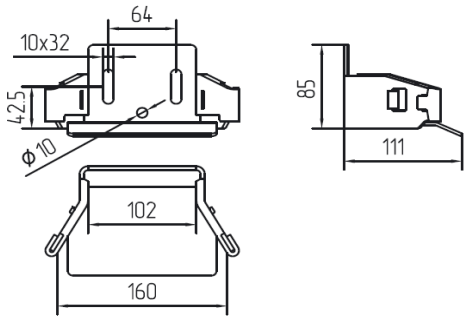




Улавливатель нижний предназначен для улавливания створки откатных ворот и исключения их перемещения в закрытом положении при воздействии ветровой нагрузки. Снижает нагрузку на шину в закрытом положении ворот. Устанавливается на кронштейн FLGU.400.0904 или столб-притвор.
Используется для изготовления ворот на шине SG.01.x. Для крепления рекомендуется применять болты M10x30 DIN933, шайбы D10 DIN125, D10 DIN127, гайки D10 DIN934. Фиксируется улавливатель при помощи винта самонарезающего M8x25.

Наименование	Артикул	Код по каталогу	Масса, кг/шт.	Норма упаковки, шт.
Улавливатель нижний	SGN.02.420	415003000	0,64	2

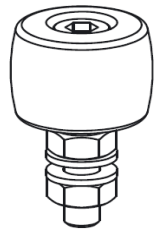


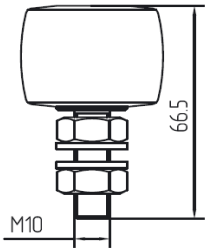


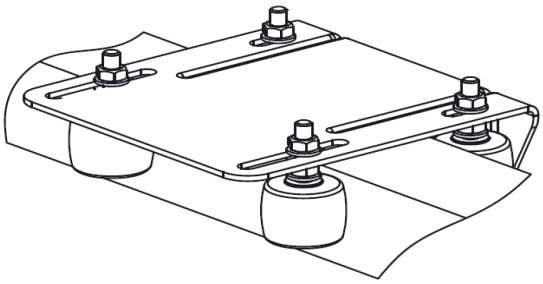
Улавливатель нижний предназначен для улавливания створки откатных ворот и исключения их перемещения в закрытом положении при воздействии ветровой нагрузки. Снижает нагрузку на шину в закрытом положении ворот. Устанавливается на кронштейн FLGU.400.0904 или столб-притвор.
Используется для изготовления ворот на шине SG.02.x. Для крепления рекомендуется применять болты M10x30 DIN933, шайбы D10 DIN125, D10 DIN127, гайки D10 DIN934. Фиксируется улавливатель при помощи винта самонарезающего M8x25.

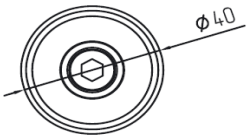
Ролик поддерживающий

Наименование	Артикул	Код по каталогу	Масса, кг/шт.	Норма упаковки, шт.
Ролик поддерживающий	SGN.00.720	415002600	0,09	2







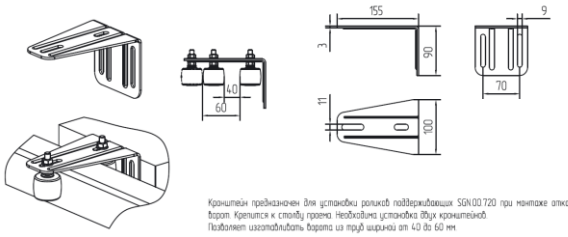


Предназначен для устранения возможности "заваливания" створки откатных ворот при воздействии ветровой нагрузки. Устанавливается на кронштейны SGN.01.717, SGN.01.718, SGN.01.719, SGN.02.717, SGN.02.718, SGN.02.719, SGN.03.717, SGN.03.718.

Кронштейны для поддерживающих роликов

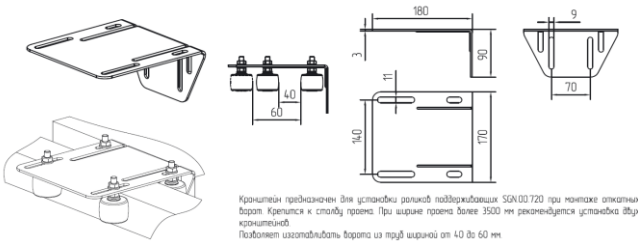
СЕРИЯ SGN01

Наименование	Артикул	Код по каталогу	Масса, кг/шт.	Норма упаковки, шт.
Кронштейн	SGN.01.718	415001200	0,46	2



Кронштейн предназначен для установки роликов поддерживающих SGN.00.720 при монтаже откатных ворот. Крепится к столбу проема. Необходима установка двух кронштейнов.
Позволяет изготавливать ворота из труб шириной от 40 до 60 мм.

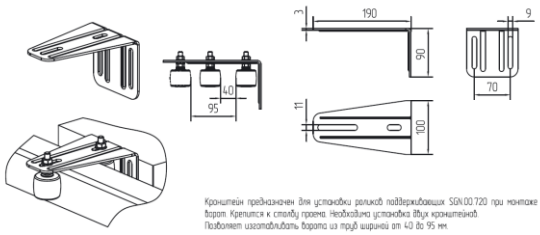
Наименование	Артикул	Код по каталогу	Масса, кг/шт.	Норма упаковки, шт.
Кронштейн	SGN.01.717	415001100	0,93	2



Кронштейн предназначен для установки роликов поддерживающих SGN.00.720 при монтаже откатных ворот. Крепится к столбу проема. При ширине проема более 3500 мм рекомендуется установка двух кронштейнов.
Позволяет изготавливать ворота из труб шириной от 40 до 60 мм.

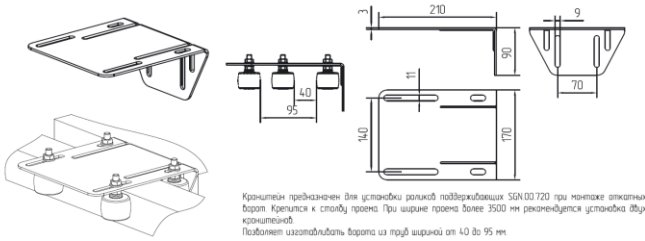
СЕРИЯ SGN02

Наименование	Артикул	Код по каталогу	Масса, кг/шт.	Норма упаковки, шт.
Кронштейн	SGN.02.718	415002300	0,51	2



Кронштейн предназначен для установки роликов поддерживающих SGN.00.720 при монтаже откатных ворот. Крепится к столбу проема. Необходима установка двух кронштейнов.
Позволяет изготавливать ворота из труб шириной от 40 до 95 мм.

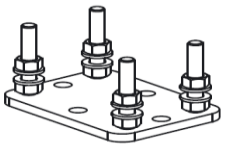
Наименование	Артикул	Код по каталогу	Масса, кг/шт.	Норма упаковки, шт.
Кронштейн	SGN.02.717	415002200	1,04	2

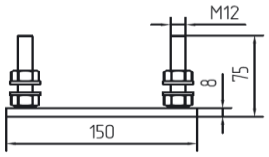


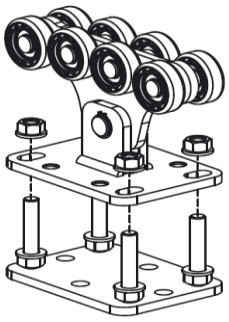
Кронштейн предназначен для установки роликов поддерживающих SGN.00.720 при монтаже откатных ворот. Крепится к столбу проема. При ширине проема более 3500 мм рекомендуется установка двух кронштейнов.
Позволяет изготавливать ворота из труб шириной от 40 до 95 мм.

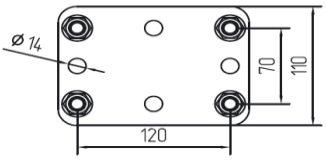
Подставка

Наименование	Артикул	Код по каталогу	Масса, кг/шт.	Норма упаковки, шт.
Подставка	SGN.01.200	415000600	1.4	2



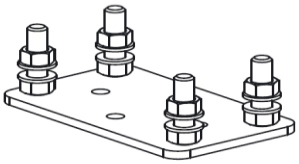


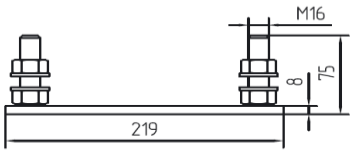


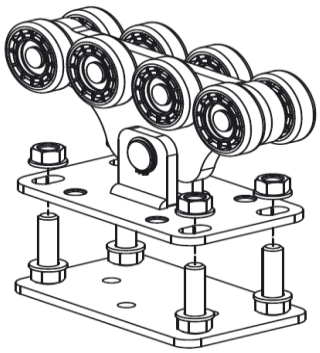


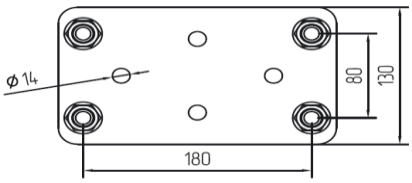
Подставка предназначена для установки опор роликовых SGN.01.100, SGN.01.150.
Крепление подставки к фундаменту осуществляется при помощи анкерных болтов либо сваркой к предварительно заложенному в фундамент элементу.

Наименование	Артикул	Код по каталогу	Масса, кг/шт.	Норма упаковки, шт.
Подставка	SGN.02.200	415001700	2,5	2





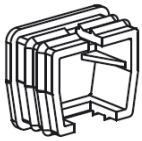


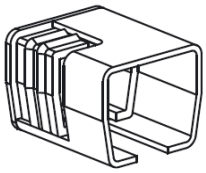


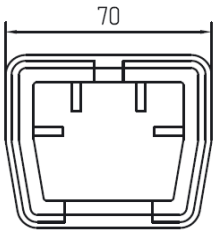
Подставка предназначена для установки опор роликовых SGN.02.100, SGN.02.150.
Крепление подставки к фундаменту осуществляется при помощи анкерных болтов либо сваркой к предварительно заложенному в фундамент элементу.

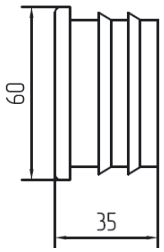
Крышка (заглушка)

Наименование	Артикул	Код по каталогу	Масса, кг/шт.	Норма упаковки, шт.
Крышка	SGN.01.600	415001000	0,04	2



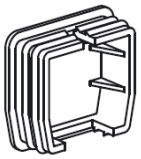


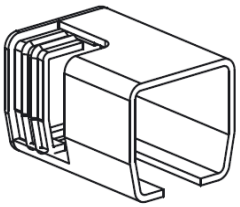


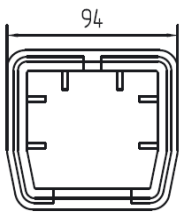


Крышка выполняет декоративную роль, закрывает торец шины откатных ворот со стороны технологической части створки.
Используется для изготовления ворот на шине SG.01.x.

Наименование	Артикул	Код по каталогу	Масса, кг/шт.	Норма упаковки, шт.
Крышка	SGN.02.600	415002100	0,07	2



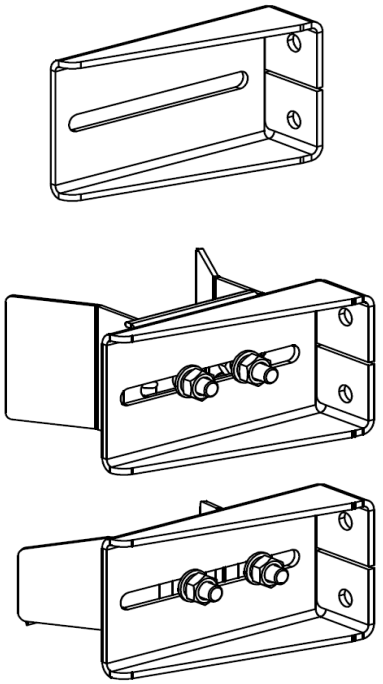


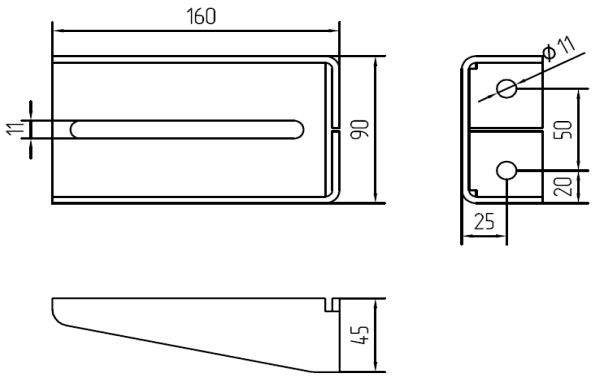


Крышка выполняет декоративную роль, закрывает торец шины откатных ворот со стороны технологической части створки.
Используется для изготовления ворот на шине SG.02.x.

Дополнительные комплектующие

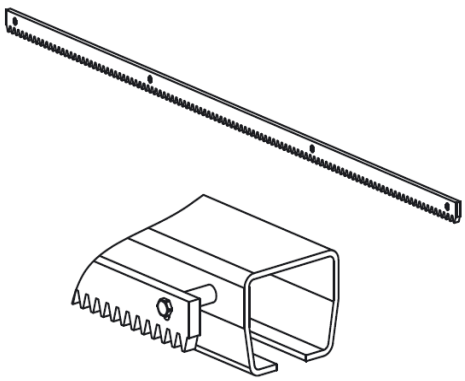
Наименование	Артикул	Код по каталогу	Масса, кг/шт.	Норма упаковки, шт.
Кронштейн	FLGU.400.0904	412910200	0,7	20

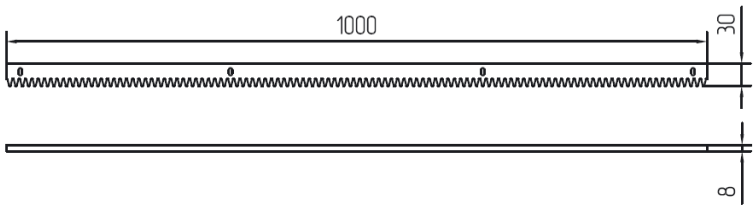




Предназначен для установки улавливателя верхнего SGN.00.500, улавливателя нижнего SGN.01.420, SGN.02.420. Крепится к столбу проема.

Наименование	Артикул	Код по каталогу	Масса, кг/шт.	Норма упаковки, шт.
Рейка зубчатая	R0A8	4007403	1,73	1





Стальная оцинкованная зубчатая рейка применяется для установки совместно с шиной SG.01.x и SG.02.x. Предназначена для преобразования крутящего момента зубчатого колеса электропривода в линейное перемещение створки откатных самонесущих ворот. Крепится к шине откатных самонесущих ворот. В комплект рейки входят винты и прокладками для крепления.