

# Technologický postup výroby a montáže bezrámového zasklívacího systému „IVETA“

## System se sklada z:

- horní pojezdové vedení s mechanismem na otáčení skel
- spodní kluzné vedení
- skleněné dílce vsazené na kratších stranách do profilu s pojezdovými kolečky /horní strana / a kluzáky/dolní strana/
- profilové silikonové těsnění krajních skel k utěsnění nerovnosti bočních skel lodžie. System je zavěšen na horním pojezdovém vedení, které je připevněno ke stropní konstrukci lodžie kotvami do betonu nebo šrouby do oceli.

## Popis výroby

### 1) Sestavení horního pojezdového vedení

Pro výrobu horního pojezdového vedení je použit Al polotovár ve tvaru „U“ profilu. Tento profil je při výrobě vedení v určeném místě rozříznut a jeho část vytvářována na ohýbací stoličce do oblouku. V druhé části je vyfrézován otvor pro vsazování jednotlivých pojezdových kol a pro uchycení krajového skla. Takto vytvářený profil je snýtován rozpěrami a pro uchycení do stropní konstrukce je opatřen jednotlivými otvory. Do určené drážky je zasunuto kartáčové těsnění. Horní vedení je po této přípravě kráceno na určený rozměr a následně opatřeno komaxitovým lakem.

### 2) Sestavení spodního kluzného vedení

Pro výrobu spodního kluzného vedení je použit Al polotovár tvaru „T“. V tomto profilu je při výrobě vyfrézován otvor pro zavádění vodících jezdců při otevírání a zavírání jednotlivých tabulí. V místě pro svádění zkondenzované vody jsou při výrobě vytvořeny odtokové otvory. Spodní vedení je po této přípravě kráceno na určený rozměr a následně opatřeno komaxitovým lakem.

### 3) Osazení zasklívacích lišt

Zasklívací lišty jsou jako jediné lakovány před zpracováním. Lišty jsou nakráčeny na přesné délky, nasazeny na jednotlivé předem vyrobené tabule skla a zajištěny Al nýty. Do drážky zasklívací lišty jsou postupně zasazeny jednotlivé komponenty pro posuv a otáčení jednotlivých tabulí.

### 4) Kompletace příslušenství

Samostatně je přibaleno potřebné příslušenství určené pro kompletaci při montáži (pojezdová kola, vyrovnávací podložky, externí zajišťovací prvky apod.)

### 5) Použitý materiál

Horní pojezdové a spodní kluzné vedení : Slitina AlMgSi - opatřeno komaxitovým povrchem RAL 9016  
Skleněná výplň : Tvrzené sklo 6 mm

Plastové těsnicí profily a prvky : HD PVC/PTS

Spojovací materiál : Trhací nýty Segnor

Ostatní komponenty : mosazné a nerezové dílce (unašeč lišty skla, pouzdro kolečka, přichytná podložka otočného kloubu, kotevní materiál)