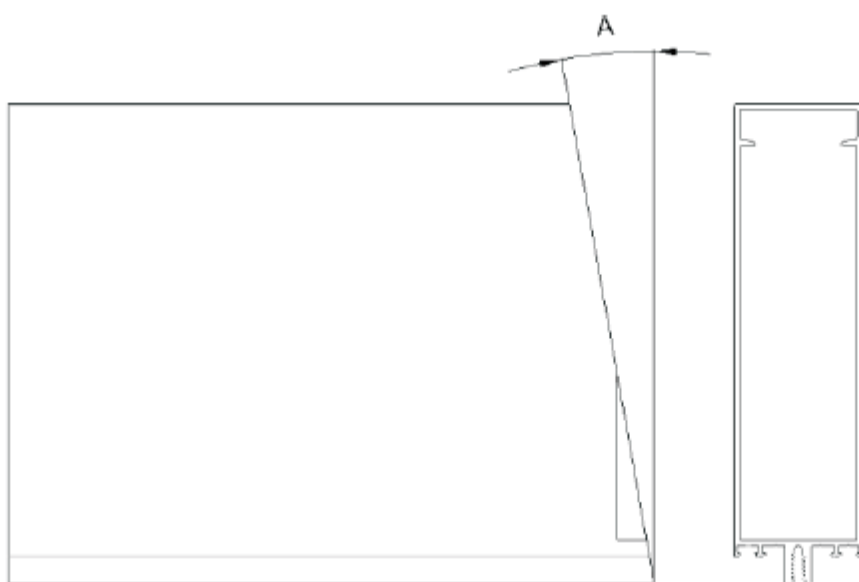


Перечень операций пневмопресса PMF50.1

1. Торцевая обработка ригелей в размер 15,5; 16,5 и 19,5 мм (для соединений профилей «внахлест 6 мм» и «внахлест с фрезеровкой»).



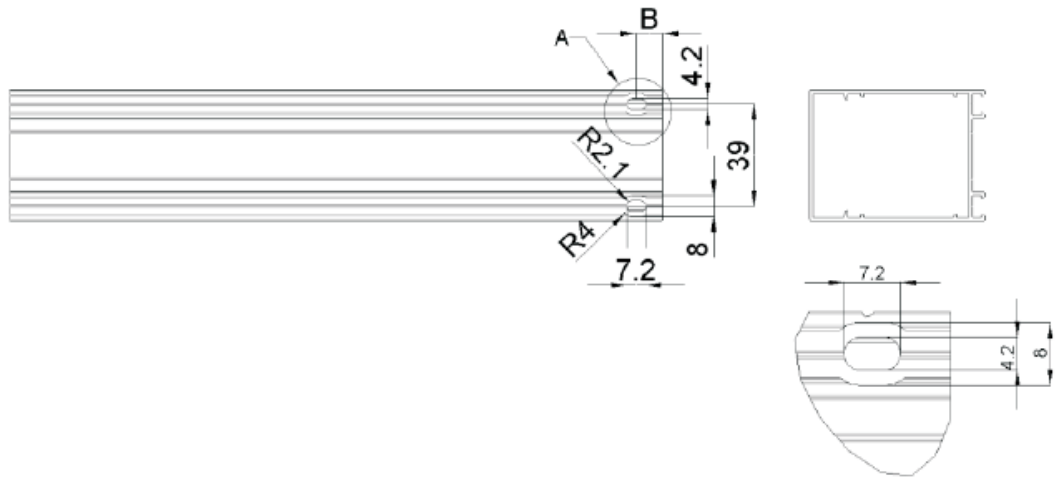
A	mm
1	15,5
2	16,5
3	19,5



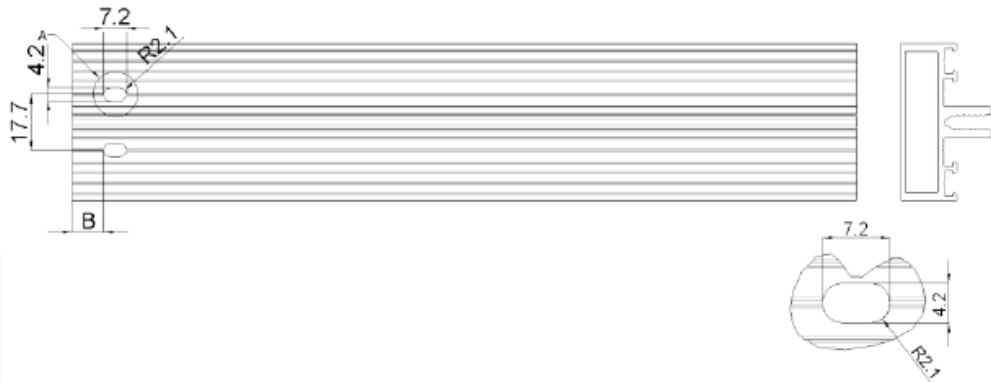
A
0-10°

2. Пробивка в уплотнительных пазах ригеля сквозных овальных отверстий 4,2x7,2 мм (межосевое расстояние 39 мм). Расстояние от торца профиля до оси отверстий от 7,0 до 40 мм.

B	mm
1	7
2	10
3	24
4	26,5
5	40
6	var

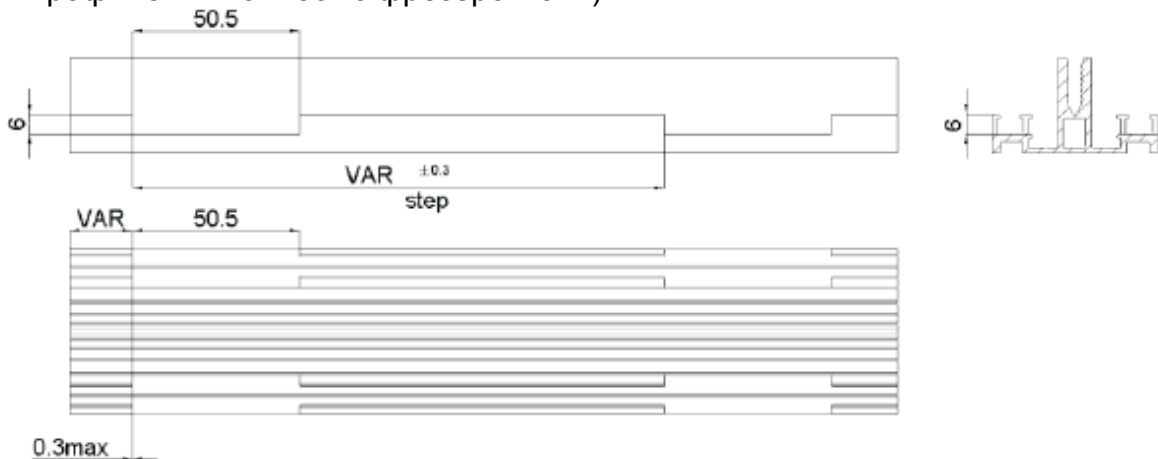


3. Пробивка в ригелях сквозных овальных отверстий 4,2x7,2 мм (межосевое расстояние 17,7 мм). Расстояние от торца профиля до оси отверстия может изменяться в пределах от 7 до 26,5 мм.

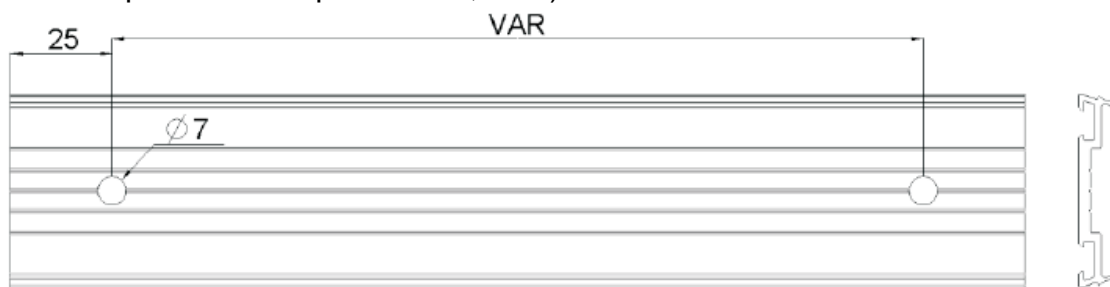


B	mm
1	7
2	10
3	26.5
4	var

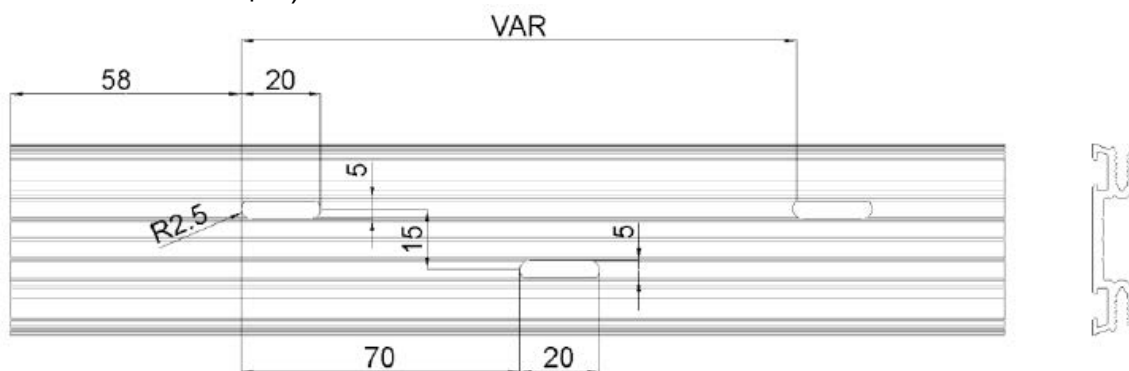
4. Вырубка пазов 50,5x6 мм с обеих сторон профилей стоек (для соединения профилей «внахлест с фрезеровкой»).



5. Пробивка сквозных отверстий $\varnothing 7,0$ мм в прижимной планке (для крепления к стойке и ригелю саморезами $\varnothing 5,5$ мм).



6. Пробивка сквозных овальных отверстий 5x20 мм в прижимной планке (для отвода влаги и вентиляции).



7. Вырубка пазов 30 мм в отбортовке прижимной планки (для отвода влаги и вентиляции).



8. Пробивка сквозных овальных отверстий 5x20 мм в декоративных крышках (для отвода влаги и вентиляции).

