

INSTRUKCJA SKRACANIA SKRZYDŁA DRZWI GERDA C, C1, C2, CT, C1T, C2T (drzwi metalowe bez paneli)

I. NARZĘDZIA I MATERIAŁY POTRZEBNE DO SKRACANIA SKRZYDŁA DRZWI

1. Szlifierka kątowna o obrotach około 12.000/min. (prędkość obwodowa 80m/ sek.).
2. Tarcza ścierna do przecinania stali nierdzewnej INOX (np. Kronenflex AGO TZ Specjal firmy KLINNGSPOR):
 - średnica zewnętrzna tarczy 125 mm;
 - grubość tarczy do szlifierek elektrycznych (kątowych) = 1 mm.
3. Przyrząd do obcinania drzwi produkcji GERDA Sp. z o.o. (rys. 1 i 2).
4. Pilnik płaski do metalu o gradacji „3”.
5. Miarka stalowa zwijana o długości min. 3 m.
6. Marker do metalu, plastiku itp. (nie ścieralny) w kolorze czarnym.
7. Przedłużacz elektryczny umożliwiający skrócenie płata drzwi w miejscu oddalonym od gniazda elektrycznego (na przykład klatka schodowa).
8. Klej szybkoschnący do klejenia metalu z folią, plastikiem itp. (np. ośmiorniczka).
9. Nitownica.
10. Nit rurkowy z rdzeniem P Fe/Fe 4x8 – 2 szt.

II. SKRACANIE SKRZYDŁA DRZWI

Skracanie skrzydła drzwi należy rozpocząć od przecięcia poszycia płata zewnętrznego a następnie należy odwrócić skrzydło drzwi i przeciąć poszycie płata wewnętrznego.

Kolejność wykonywanych czynności:

1. Zdjąć listwę zamykającą spód drzwi, poprzez:
 - a) przyłożenie cienkiego noża między płat drzwi a listwę i przecięcie warstwy kleju łączącego, zwracając uwagę aby nie uszkodzić poszycia dekoracyjnego,
 - b) powiercić i wyjąć nity łączące listwę zamykającą ze skrzydłem drzwi.
2. Wymierzyć długość skrzydła drzwi.
3. Wyznaczyć na skrzydle drzwi miejsce na cięcie (skracanie) drzwi, w tym celu należy:
 - a) dokonać pomiaru prześwitu w świetle ościeżnicy;
 - b) uzyskany wymiar przenieść na skrzydło drzwi;
 - c) zaznaczyć miejsce cięcia poprzez narysowanie markerem linii na obydwu płatach skrzydła drzwi;
 - d) Założyć przyrząd do obcinania drzwi **powyżej linii cięcia** wyznaczonej markerem. Obejmę należy ustawić równoległe po obu stronach płata drzwi **i nie wolno już dokonywać żadnych korekt ustawienia w trakcie cięcia.**
4. Skracać drzwi szlifierką poprzez wielokrotne prowadzenie tarczy wzdłuż przyrządu do skracania drzwi (rys. 1).
Po każdym prowadzeniu tarczy szlifierskiej pozostawić niezbędny czas **na schłodzenie skrzydła drzwi otaczającym powietrzem – nie schładzać cieczami ! Unikać obciążenia termicznego obrabianego metalu.**
5. Po przecięciu płata zewnętrznego obrócić drzwi na odwrotną stronę (rys. 2) i wykonać czynności podane w pkt. 4.
6. W przypadku pozostania nie dociętych elementów przyłgi drzwiowej należy je dociąć, po wcześniejszym zdjęciu przyrządu do obcinania drzwi. Sytuacja taka może wystąpić gdy średnica zewnętrzna tarczy szlifierskiej (na skutek zużycia) nie była w stanie obciąć ich przy uprzednim skracaniu drzwi.
7. Pilnikiem do metalu należy dokładnie wygładzić miejsce cięcia tak aby nie występowały ostre krawędzie czy zadziory.
8. Założyć i przymocować nitami listwę zamykającą spód drzwi, uprzednio pokrywając jej wewnętrzną część klejem (rys. 3).

Uwaga !

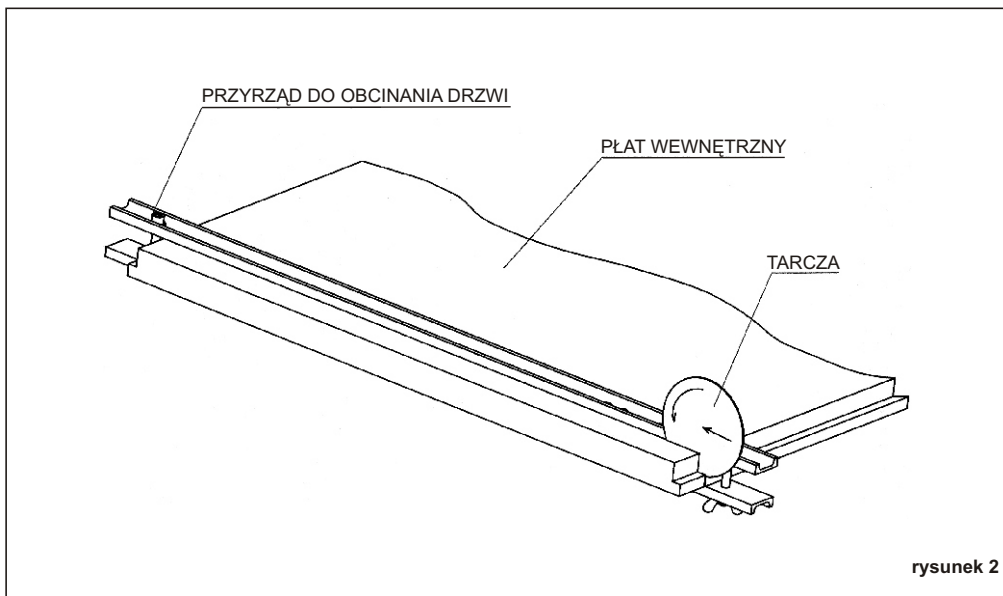
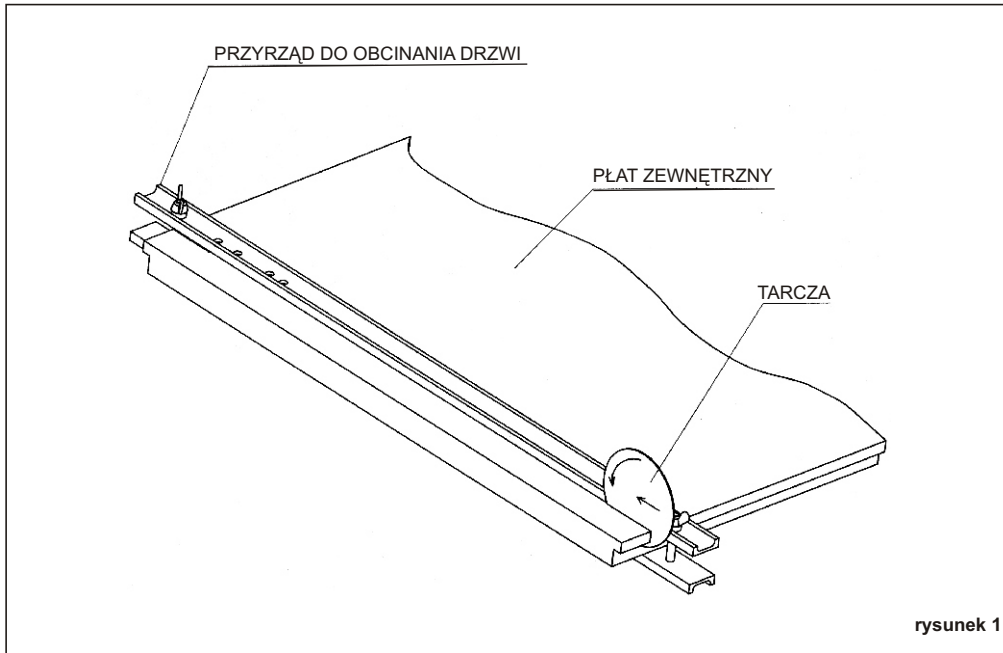
W uzasadnionych przypadkach, po skróceniu skrzydła drzwi, można zastosować listwę maskującą*. W tym celu nie montować listwy zamykającej a założyć listwę maskującą, uprzednio pokrywając jej wewnętrzną część klejem.

Sposób montażu listwy jest następujący:

- 1) Nałożyć listwę maskującą na spód drzwi wprowadzając skrajne półki do wnętrza przyłgi drzwiowej.
- 2) Wywiercić przelotowo otwory o średnicy 4 mm, celem założenia nitów rurkowych z rdzeniem(2 szt.).
- 3) Przy użyciu nitownicy przymocować listwę maskującą do przyłgi drzwiowej.

* Listwy maskujące są do nabycia w Gerda Sp. z o.o. Przy zamawianiu należy podać typ, rozmiar i kolor drzwi.

Przyrząd do obcinania drzwi o szerokości 100; 90; 90E; 90N; 90NN; 80; 80N i 80NN



Listwa zamykająca

