

Пластиковые окна прочно вошли в жизнь, они защищают от холода, шума, жары. ПВХ-профиль сделан из поливинилхлорида – экологически чистого полимера. Технологический процесс изготовления пластиковых окон делится на несколько этапов. И [лучшая фирма пластиковых окон](#), и хозяин маленькой мастерской неотступно соблюдает все режимы. Отличие только в используемом оборудовании.

Заготовка ПВХ профиля

Дополнительные профили и профили импостов режутся под углом 90 градусов. Профили рамы отрезаются под углом 45 градусов. Длина профиля должна быть на 6 мм больше чем по тех. заданию, так как во время сварки происходит «увар». От качества срезов напрямую зависит качество сварки, а значит и надежность профиля.

Армированный профиль разрезается под углом 90 градусов., расчет его длины осуществляется специальной программой и не требует той точности как ПВХ.

В пластиковом профиле, согласно тех. документации просверливают дренажные отверстия. Это делается на дренажном станке или вручную дрелью и специальным сверлом.

На этом этапе армирующий профиль устанавливается вовнутрь ПВХ и закрепляется саморезами 3,9x16.

В створке фрезеруются технологические отверстия под замок, оконную ручку.

На торцефрезерном станке при помощи специальной фасонной фрезы обрабатывается импост. Контур фрезования должен совпадать с формой рамы. Устанавливаются механические соединители для крепления импоста внутри рамы.

Перед сваркой торцы заготовок тщательно очищаются. Для надежного фиксирования профиля в сварочном станке используют цулаги. От надежности сварного шва зависит долговечность окон. Самый простой способ проверить его качество – дать нагрузку на разрыв. Если трещина пошла вдоль шва качество сварки плохое.

Наплыв оставшийся после сварки снимается на специальном станке или стамеской.

Установка

Установка импоста – операция выполняемая в ручную. Отверстия для крепежей сверлятся кондукторами. По этому же принципу изготавливают [пластиковые двери на балкон](#) . Только импост монтируется не вертикально, а горизонтально.

При необходимости устанавливаются резиновые уплотнители. На раму и створку устанавливается фурнитура.

Используя штангу для снятия размеров, определяется длина штапиков, нарезаются они под углом 45 град.

Стеклопакет устанавливается в раму на опорные и дистанционные подкладки. После чего устанавливаются короткие штапики, а затем длинные.

На последнем этапе выполняют регулировку фурнитуры, проверяется ее исправность.