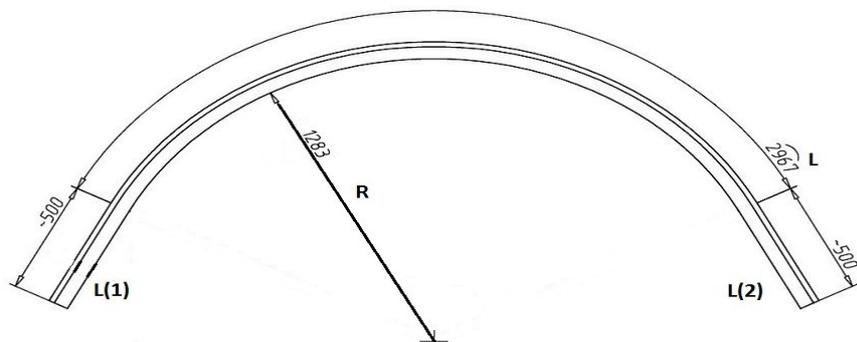




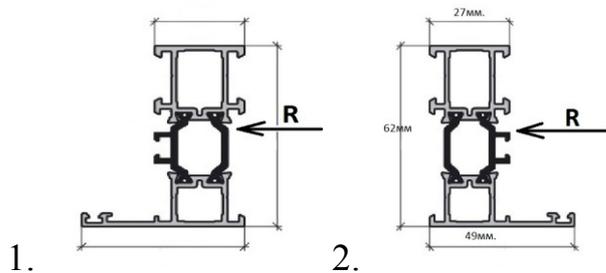
# ПРИМЕРЫ ЗАПОЛНЕНИЯ

## • ОКОННО-ДВЕРНЫЕ СИСТЕМЫ

Место для эскизов



Направление гнутья: (ВЫБРАТЬ)



Параметры гибки:

**Внутренний радиус R** – 1283 мм

Длина дуги **L** - 2967 мм.

**Указывать только при наличии :**

Прямой отрезок **L(1)** – 500 мм.

Прямой отрезок **L(2)** – 500 мм.

Материал:

Система и артикул рамы :

W62.0101

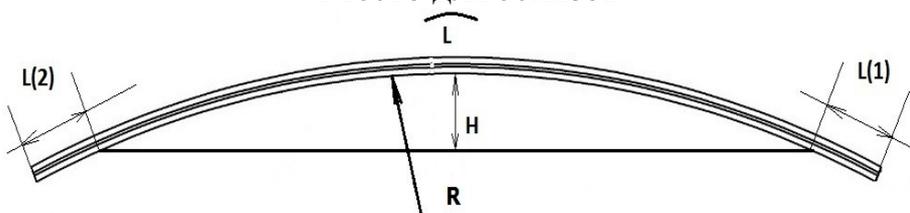
Система и артикул штапика:

S48.0603

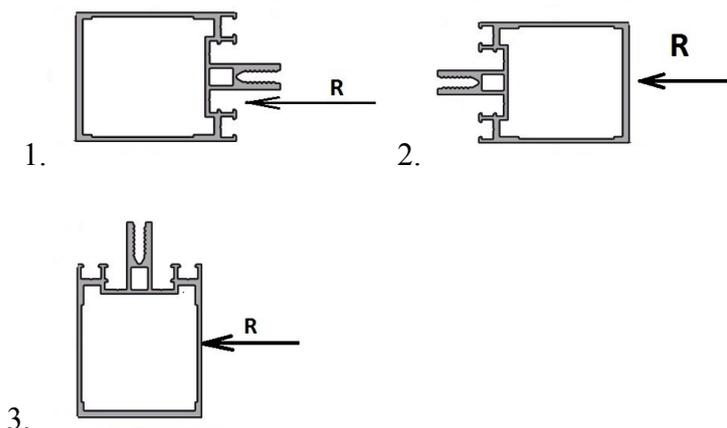
Количество - 20 шт.

## • ФАСАДНЫЕ СИСТЕМЫ

Место для эскизов



Направление гнутья: (ВЫБРАТЬ)



**Внутренний радиус R** – 1283 мм

Длина дуги **L** - 2967 мм.

**Указывать только при наличии :**

Прямой отрезок **L(1)** – 500 мм.

Прямой отрезок **L(2)** – 500 мм.

Материал:

Система и артикул стойки :

F50.0102

Система и артикул приж. планки:

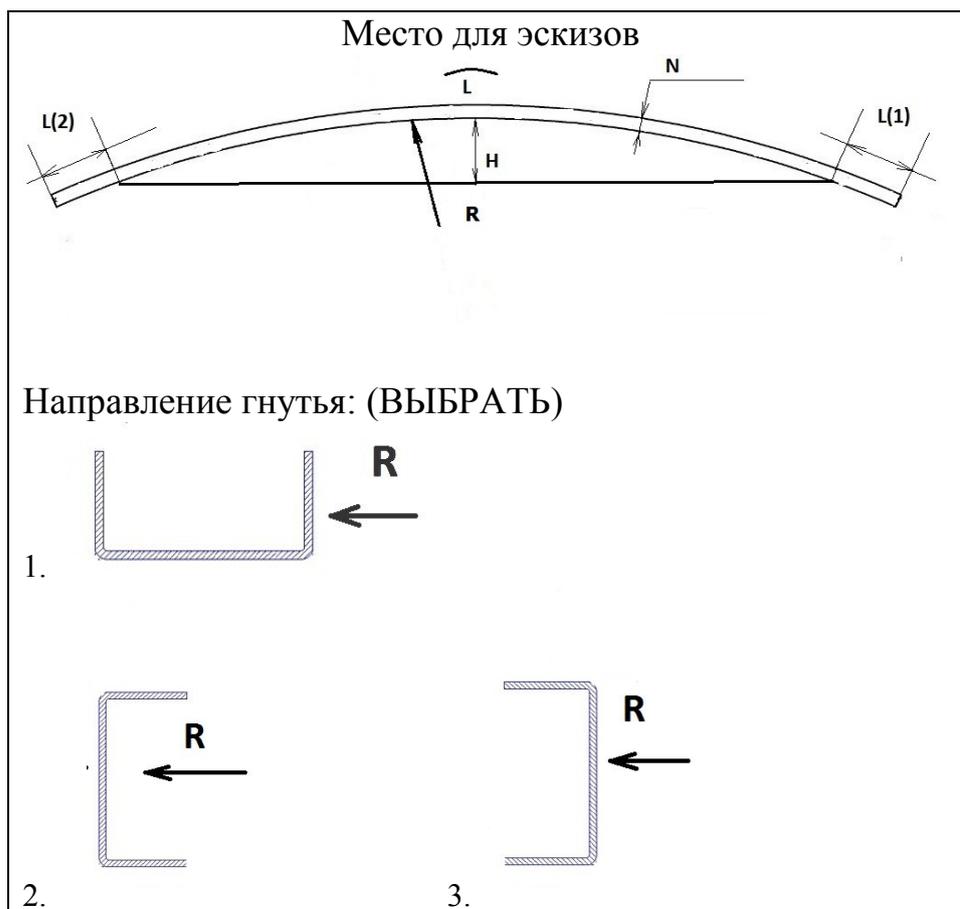
F50.0601

Система и артикул декор. крышки:

F50.0504

Количество - 20 шт.

## • ШВЕЛЛЕР И БАЛКА



**Внутренний радиус  $R$  – 1283 мм**  
 Длина дуги  $L$  - 2967мм.

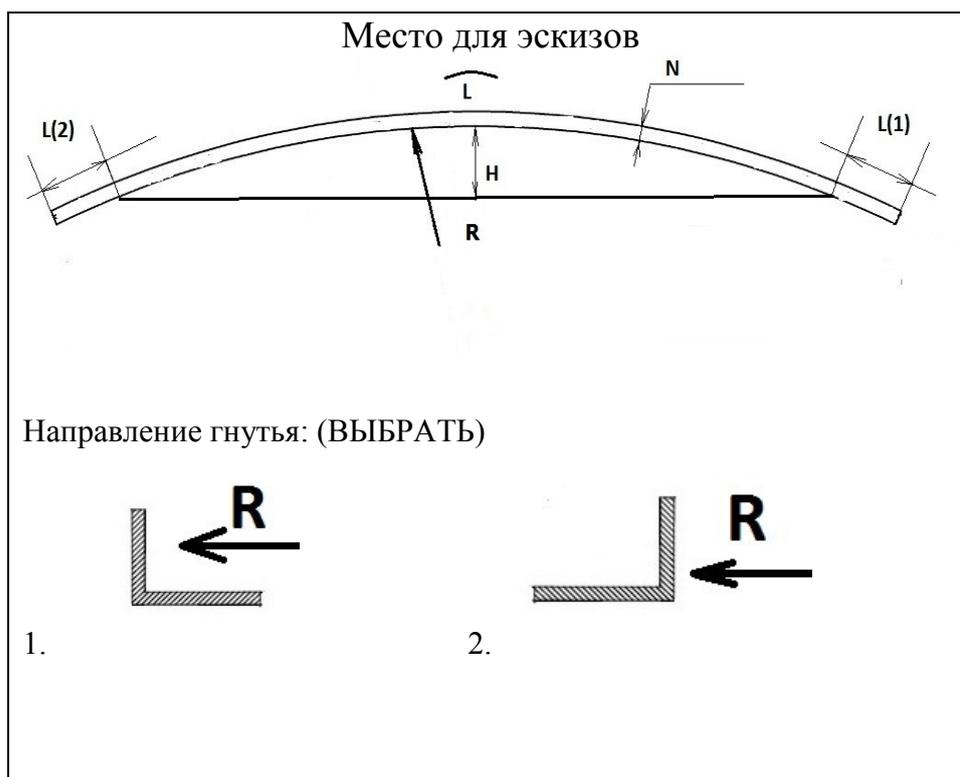
**Указывать только при наличии :**  
 Прямой отрезок  $L(1)$  – 500мм.  
 Прямой отрезок  $L(2)$  – 500мм.

**Материал:**

Сталь 3  
 Швеллер – 200х50мм.  
 Толщина стенки – 6мм.

Количество -20 шт.

## • УГОЛОК



**Внутренний радиус  $R$  – 1283 мм**  
 Длина дуги  $L$  - 2967мм.  
 Ширина уголка  $N$  – 80мм.

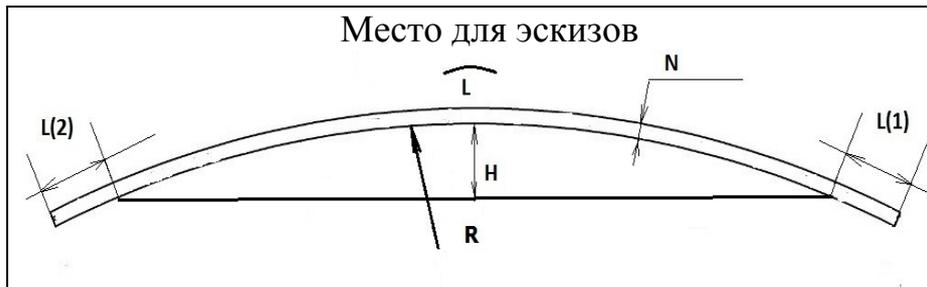
**Указывать только при наличии :**  
 Прямой отрезок  $L(1)$  – 500мм.  
 Прямой отрезок  $L(2)$  – 500мм.

**Материал:**

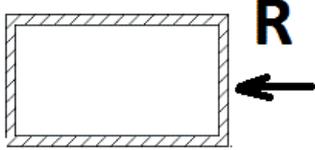
Нержавеющая сталь  
 Уголок – 50х70мм.  
 Толщина стенки – 5мм.

Количество -20 шт.

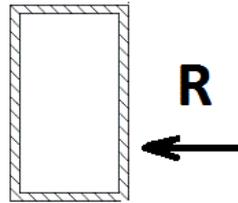
## • ПРОФИЛЬНАЯ ТРУБА



Направление гнутья: (ВЫБРАТЬ)



2.



**Внутренний радиус  $R$  – 1283 мм**

Длина дуги  $L$  - 2967мм.

Ширина профиля  $N$  – 80мм.

**Указывать только при наличии :**

Прямой отрезок  $L(1)$  – 500мм.

Прямой отрезок  $L(2)$  – 500мм.

**Материал:**

Сталь 20

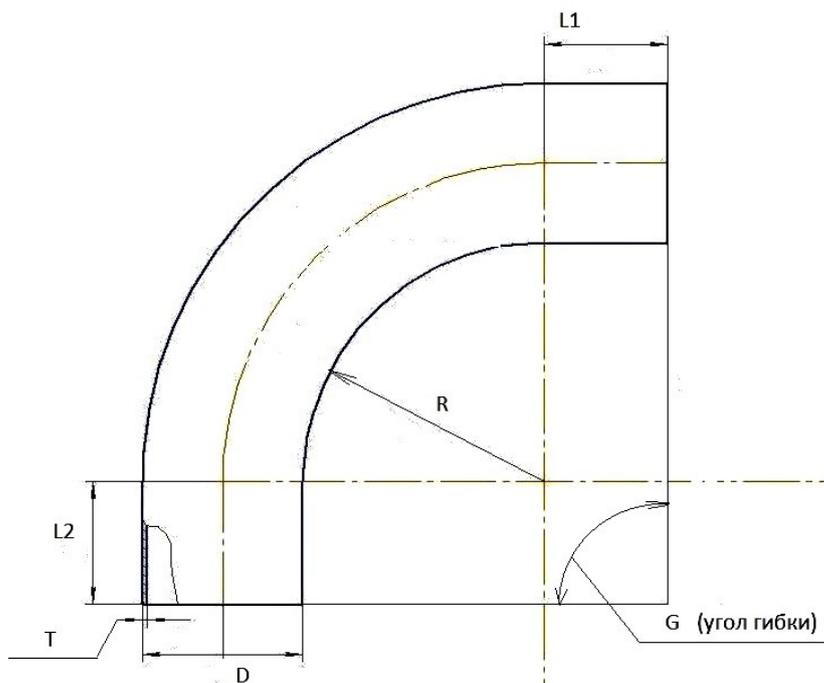
Труба профильная – 80x100мм.

Толщина стенки – 6мм.

Количество -20 шт.

## • ОТВОД

Место для эскизов



**Внутренний радиус  $R$  - 600 мм**

Угол гибки  $G$  - 90 град.

Прямой участок  $L1$ - 200мм.

Прямой участок  $L2$ - 500мм.

**Материал:**

Сталь 3

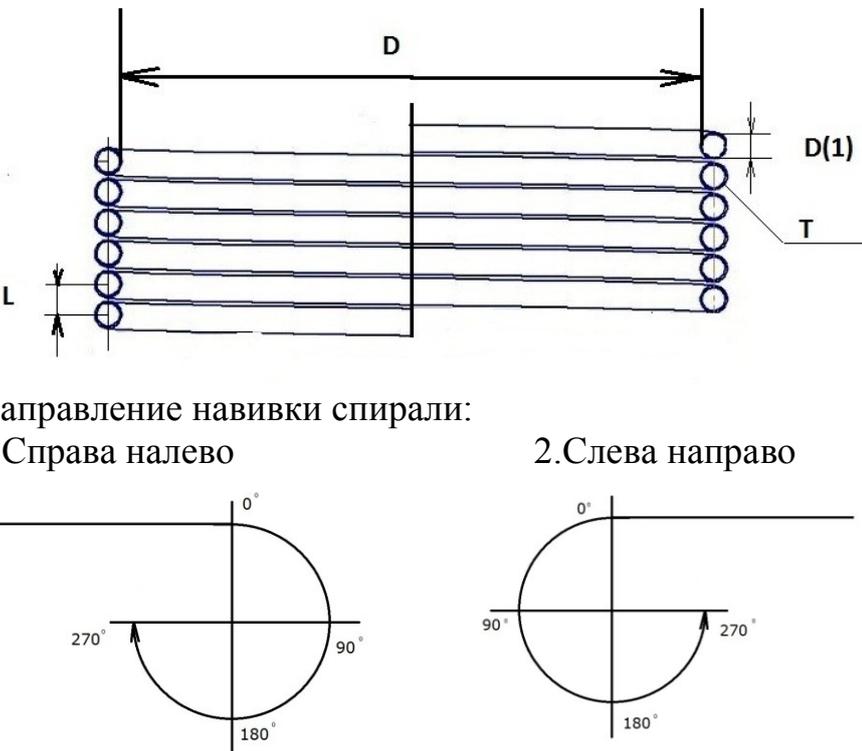
Толщина стенки  $T$  -6 мм.

Внешний диаметр  $D$ -114 мм

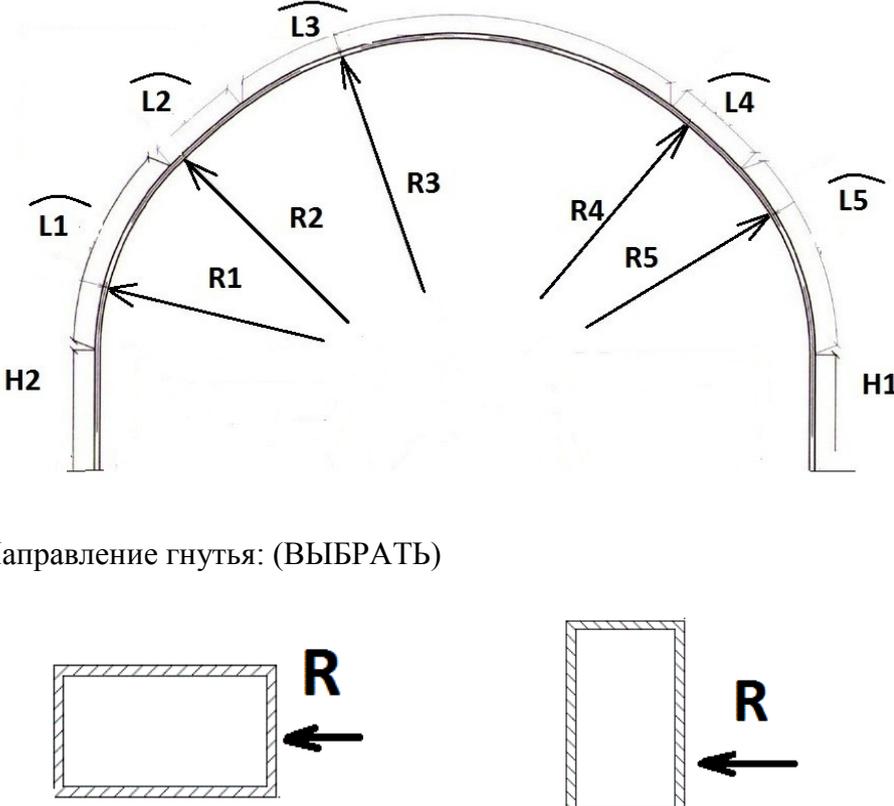
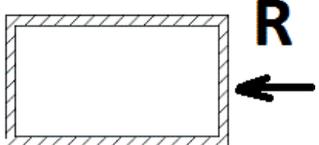
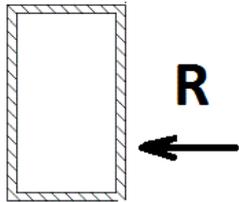
Толщина стенки – 6мм.

Количество -20 шт.

## • СПИРАЛЬ

<p style="text-align: center;">Место для эскизов</p>  <p>Направление навивки спирали:          1. Справа налево          2. Слева направо</p>	<p><b>Внутренний диаметр <math>D</math> – 700 мм</b></p> <p>Шаг спирали <math>L</math> – 10мм</p> <p>Направление навивки – справа налево</p> <p>Материал: Алюминий</p> <p>Диаметр <b>внешний трубы <math>D(1)</math> - 42мм.</b></p> <p>Толщина стенки <math>T</math> - 3 мм.</p> <p>Количество - 200 шт.</p>
---	---

## • ГНУТЬЁ С ПЕРЕМЕННЫМ РАДИУСОМ

<p style="text-align: center;">Место для эскизов</p>  <p>Направление гнутья: (ВЫБРАТЬ)</p> <p>1. </p> <p>2. </p>	<p><b>Внутренний радиус <math>R1(R5)</math> – 1050 мм</b></p> <p><b>Внутренний радиус <math>R2(R4)</math> – 2280мм.</b></p> <p><b>Внутренний радиус <math>R1</math> - 1385мм.</b></p> <p>Длина дуги <math>L1(L5)</math> – 800мм.</p> <p>Длина дуги <math>L2(L4)</math> – 364мм.</p> <p>Длина дуги <math>L3</math> – 1802мм.</p> <p><b>Указывать только при наличии :</b></p> <p>Прямой отрезок <math>H1(H2)</math> – 500мм.</p> <p>Материал: Сталь 3</p> <p>Труба профильная – 20x30мм.</p> <p>Толщина стенки – 2мм.</p> <p>Количество - 200 шт.</p>
--	--

198216, г. Санкт-Петербург, Ленинский пр. 139  
Тел/факс: (812) 603-29-44, 603-29-42  
E-mail: 6032944@mail.ru  
[www.profilegib.com](http://www.profilegib.com)

Компания «Профилегиб» благодарит Вас за сотрудничество, и просит обратить внимание на простые правила которые необходимо соблюдать для сохранения размеров изделия:

## ПАМЯТКА ПО ОБРАЩЕНИЮ С ГНУТЫМ ПРОФИЛЕМ.

- **ТРАНСПОРТИРОВКА** согнутых профилей осуществляется строго в горизонтальном положении, во избежание деформации изделий.



НЕ ПРАВИЛЬНО



НЕ ПРАВИЛЬНО



ПРАВИЛЬНО

- **ХРАНЕНИЕ** согнутых профилей осуществляется строго в горизонтальном положении, на ровной устойчивой поверхности.

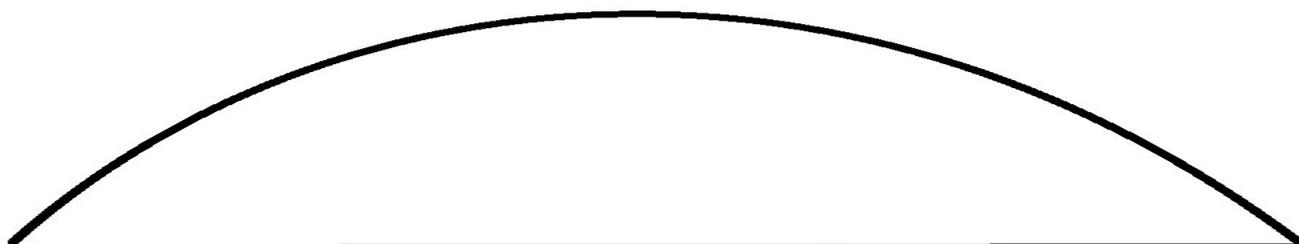


НЕ ПРАВИЛЬНО



ПРАВИЛЬНО

- При порошковой покраске профиля необходимо **ОБЯЗАТЕЛЬНО** фиксировать концы дуги, так как при повышении температуры снимаются напряжения и профиль разгибается .



 фиксирующая проволока