



POPIS VRAT

Vrata se skládají z několika panelů (sekcí), jež jsou umístěny vodorovně nad sebou v celé ploše otvoru. Stálá pozice panelů je zajištěna zámkami umožňujícími rovněž přechod vertikálního posunu vřetové desky na horizontální. Panely jsou vzájemně spojeny speciálními panty. Trajektorie pohybu vrat je určena vodícími kolejkami (tzv. kování). Hnací agregát vrat je systém torzního hřídele s pružinami a lančovým bubnem. Přenos síly je umožněn ocelovými lančky.

OVLÁDÁNÍ

- ručně (vřata větších rozměrů za pomoci řetězové převodovky „kočky“)
- elektropohonem (s možností dálkového ovladače)

POPIS KOVÁNÍ

- ocelové L-profil s integrovaným těsněním a vodící kolejkou ve tvaru „J“
- síla stěny profilu - 2 mm
- povrchová úprava - galvanické zinkování (kromě střížných hran)
- spoje profilů - technologie „TOX“ pro spoje plechů bez nutnosti narušení zinkové vrstvy
- posuvová kolečka - nylonová s kuličkovými ložisky
- ocelové lančka a torzní pružiny jsou standardně dimenzovány na 20 000 cyklů (cyklus = otevření + zavření)

TECHNICKÉ PARAMETRY

Rozměry:

- max. šířka vrat 7500 mm
- max. výška vrat 4990 mm
- max. plocha vrat 32 m²

Tepelné vlastnosti zabudovaných vrat:

- součinitel prostupu tepla
- oce $U = 1,22 \text{ W/m}^2\text{K}$ (závisí na rozměru a příslušenství)

Hmotnost:

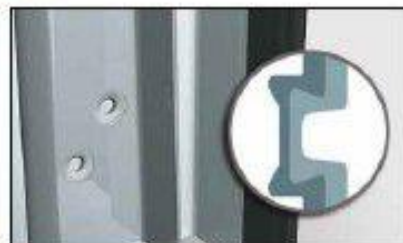
- orientační hmotnost vrat oce 14 kg/m²

Základní provedení:

- kazeta (nelze v provedení hladká 06)
- lamela
- středový prolis
- bez prolisu
- vnitřní strana vrat - lamela bílá

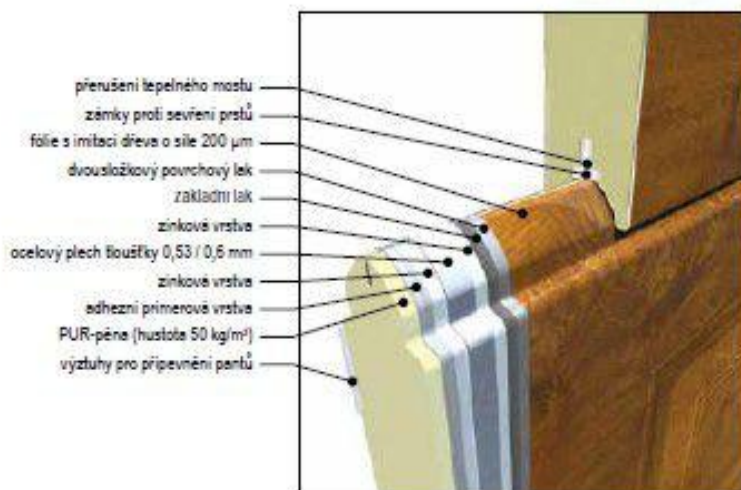
Vrata podléhají normě
CSN EN 13241-1

TOX



Technologie spojování plechů TOX spočívá v principu lisovaného spoje pomocí speciálních matric. Výhodou je pevný spoj bez narušení povrchové úpravy materiálu, čímž je zabráněno korozi výrobku v místech spoju.

POPIS PANELU



Výroba panelů v ČR