



Перегрузочное оборудование

Каталог
технических решений



СОДЕРЖАНИЕ

1	НАЗНАЧЕНИЕ	3
2	ПРОЕКТИРОВАНИЕ ОБЪЕКТОВ	6
3	ПОДБОР ОБОРУДОВАНИЯ	9
3.1	Уравнительная платформа	9
3.2	Герметизатор проема	11
4	УРАВНИТЕЛЬНЫЕ ПЛАТФОРМЫ	13
4.1	Электрогидравлические платформы	13
4.2	Механические платформы	32
5	ПЕРЕГРУЗОЧНЫЕ ПЛОЩАДКИ	38
5.1	Конструкция	38
5.2	Модели	39
5.3	Технические характеристики	
5.4	Стандартные размеры	40
5.5	Масса	41
6	ПЕРЕГРУЗОЧНЫЕ ТАМБУРЫ	42
6.1	Тамбур со сборной конструкцией	42
6.2	Тамбур со сварной конструкцией	47
7	ГЕРМЕТИЗАТОР ПРОЕМА	48
7.1	Конструкция	49
7.2	Технические характеристики	51
7.3	Стандартные размеры	51
7.4	Масса	52
7.5	Дополнительные опции	52
8	ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	53
8.1	Направляющие для колес	53
8.2	Бампер резиновый	53
8.3	Пластина монтажная	53
8.4	Пластина защитная	54
8.5	Светодиодный прожектор	54
8.6	Датчик положения секционных ворот	54
9	СЕРТИФИКАТЫ	55
9.1	Уравнительная платформа SL	55
9.2	Уравнительная платформа TL	58
9.3	Светодиодный прожектор LED-DL	62
9.4	Датчик положения секционных ворот SDP	63

10	ЧЕРТЕЖИ	66
10.1	Уравнительная платформа серии SL	66
10.2	Уравнительная платформа серии TL	79
10.3	Уравнительная площадка серии MSL	88
10.4	Перегрузочная площадка серии PSL	90
10.5	Перегрузочная площадка серии PTL	92
10.6	Герметизатор проема серии DSF	94
10.7	Дополнительное оборудование	95

В связи с постоянным совершенствованием конструкции перегрузочной техники компания «АЛЮТЕХ» оставляет за собой право на внесение изменений в данный документ.

Содержание данного документа не может являться основой для юридических претензий.

© 2022 Алютех Воротные Системы

1 НАЗНАЧЕНИЕ

Перегрузочное оборудование является неотъемлемой частью современного склада и логистического центра, а также широко применяется на промышленных и торговых объектах, где существует потребность проведения погрузочно-разгрузочных работ.

Перегрузочная техника — это специальное оснащение, которое позволяет ускорить погрузку и разгрузку транспорта и обеспечивает оптимальный тепловой баланс помещения. Перегрузочное оборудование гарантирует сохранность груза и делает рабочий процесс максимально эффективным, комфортным и безопасным.

Стандартный комплект перегрузочного оборудования включает:

- уравнительную платформу;
- герметизатор проема;
- дополнительное оборудование.

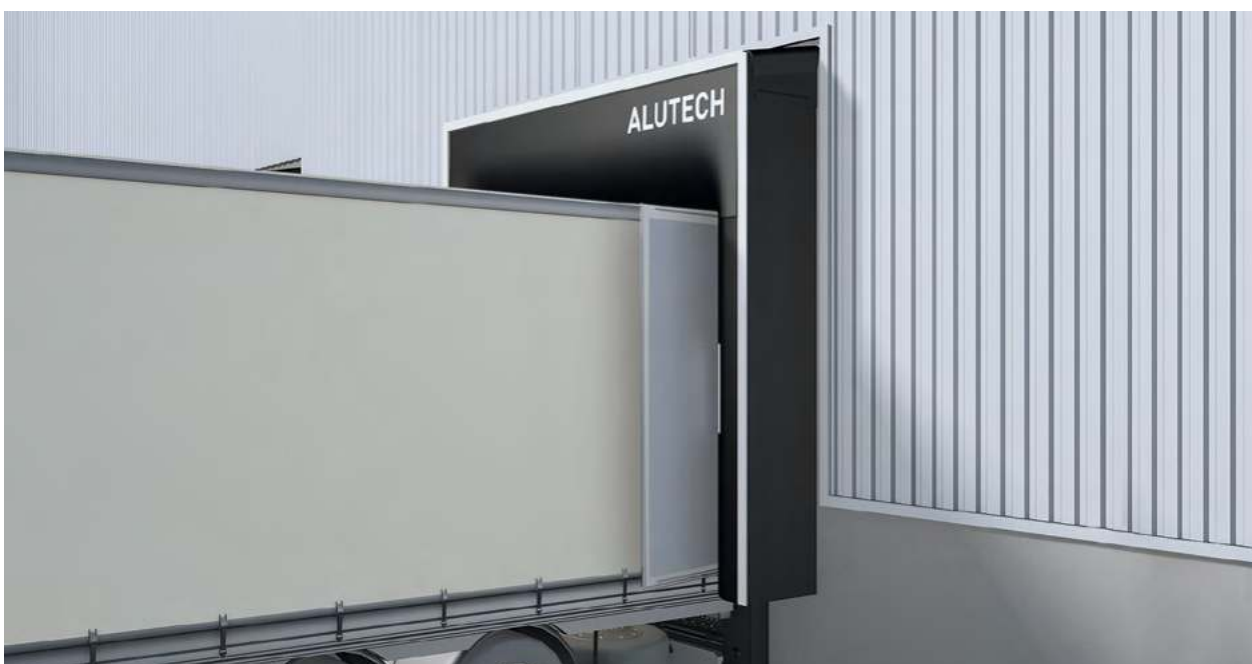
УРАВНИТЕЛЬНАЯ ПЛАТФОРМА (ДОКЛЕВЕЛЛЕР)

Основной компонент перегрузочного терминала. Уравнительная платформа компенсирует расстояние и перепад высот между полом помещения и кузовом грузовика и обеспечивает беспрепятственный доступ погрузочной техники в кузов автомобиля. Использование уравнительной платформы значительно повышает скорость погрузки и разгрузки транспорта.



ГЕРМЕТИЗАТОР ПРОЕМА (ДОКШЕЛТЕР)

При парковке автомобиля эластичные тенты герметизатора плотно охватывают кузов, защищая груз от атмосферных осадков и препятствуя возникновению сквозняков. Использование герметизатора минимизирует потери тепла, что позволяет поддерживать оптимальную температуру в помещении и снизить затраты на отопление.



К дополнительному оборудованию относятся амортизирующие бамперы, направляющие для колес, осветительные прожекторы, системы безопасности, светофорное регулирование и прочее. Наиболее востребованными позициями являются парковочные бамперы и направляющие для колес.

БАМПЕРЫ

Амортизируют ударную нагрузку при стыковке грузовика к перегрузочному терминалу, защищая фасад здания, уравнительную платформу и кузов автомобиля от повреждений.



НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ КОЛЕС

Исправляют возможные ошибки водителя, помогая ему правильно припарковаться и не повредить перегрузочную технику.



ВЫГОДЫ:

- повышение эффективности перегрузочных работ;
- поддержание оптимального теплового баланса помещения;
- защита груза от неблагоприятных погодных условий;
- обеспечение безопасности и комфорта рабочего процесса;
- увеличение скорости процессов погрузки и разгрузки.

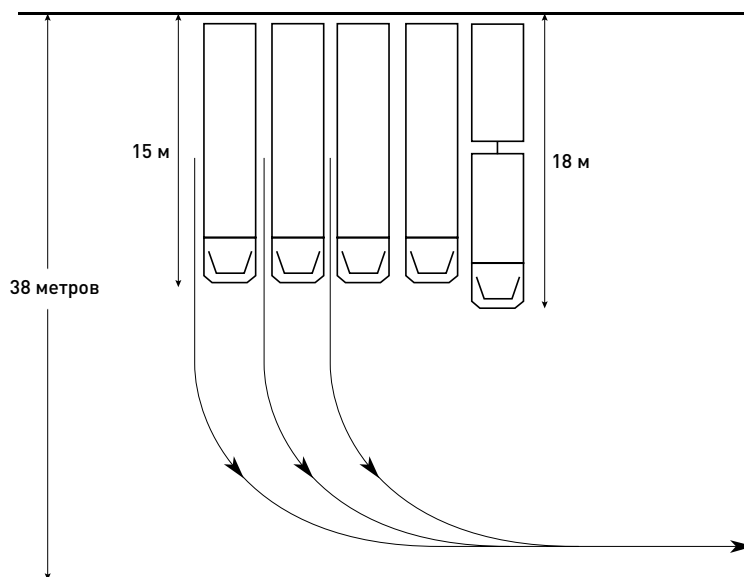
Значительно повышая эффективность работ и имея высокую функциональность, перегрузочная техника **ALUTECH** органично вписывается в дизайн современных промышленных зданий.



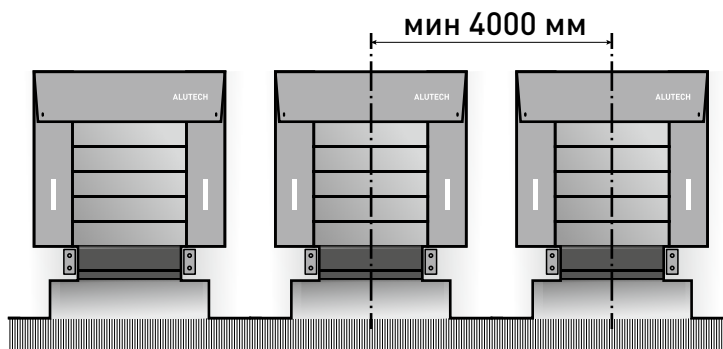
2 ПРОЕКТИРОВАНИЕ ОБЪЕКТОВ

В данном разделе освещены основные моменты, которые помогут организовать перегрузочный процесс с максимальной эффективностью.

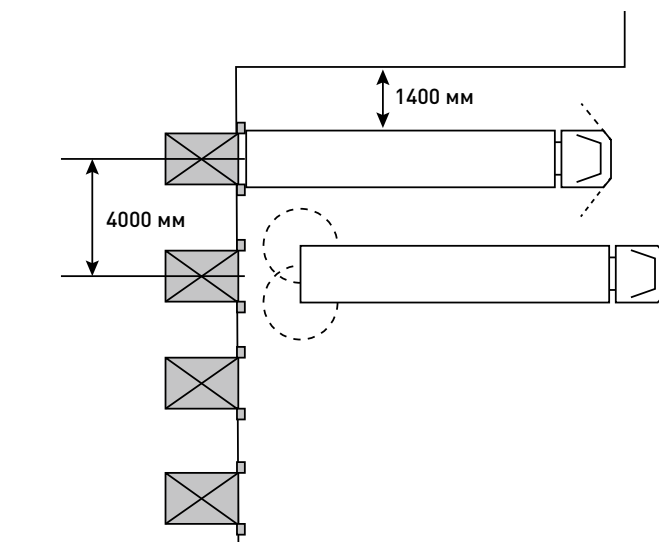
При проектировании рампы здания следует учитывать, что длина площадки, необходимая для маневра и парковки грузовика, должна быть в два раза больше длины грузовика с запасом два метра. Большинство автопоездов с прицепом имеют ограничение по длине 18 м. Таким образом, для грузовика длиной 18 м необходимо предусмотреть свободное пространство перед рампой длиной 38 м.



Минимальное расстояние между серединными осями проемов ворот должно составлять 4000 мм.



При наличии бокового ограждения площадки перед рампой следует закладывать в проект расстояние от края проема до ограждения минимум 1400 мм для возможности свободного открывания дверей грузовика.



При проектировании перегрузочного поста высота рампы определяется высотой пола кузова обслуживаемых транспортных средств.

Для выравнивания высот пола склада и кузова грузового автомобиля применяются два способа:

- повышение уровня пола склада;
- углубление площадки перед рампой.

Более распространенным является повышение уровня пола складского помещения. Высота рампы должна обеспечивать минимальный перепад с уровнем пола кузова грузовика. Оптимальная высота рампы для обслуживания еврофур составляет 1200–1250 мм.



Чем меньше разница высот пола склада и кузова автомобиля, тем эффективнее и комфортнее осуществлять погрузочно-разгрузочные работы.

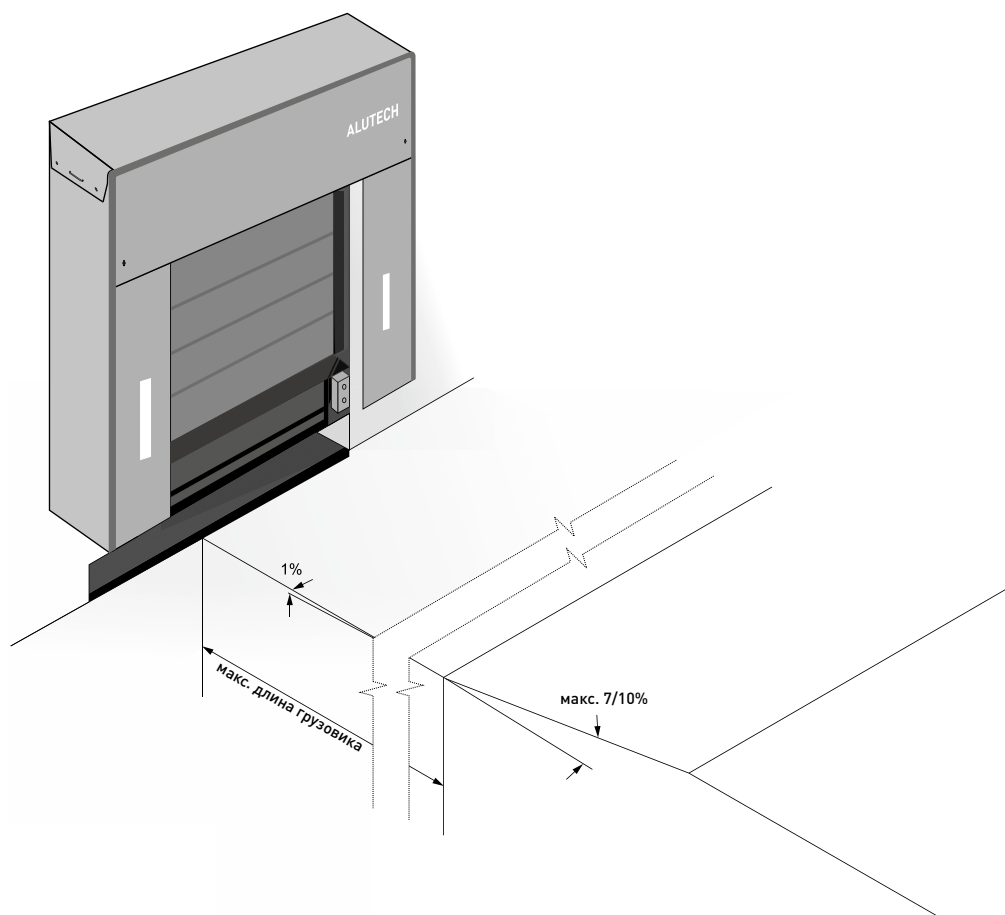
При устройстве углубленной площадки перед рампой здания предварительно следует убедиться в возможности занижения уровня проезжей части, т. к. данные работы могут быть значительно осложнены характеристиками грунта или уровнем грунтовых вод.

Углубленная площадка перед рампой состоит из наклонной части и ровного участка. Особое внимание следует уделить размеру ровного участка. Его длина должна соответствовать размеру наиболее длинного грузовика. При меньшей длине ровного участка транспортное средство будет иметь наклон в сторону рампы, что может привести к следующим неблагоприятным последствиям:

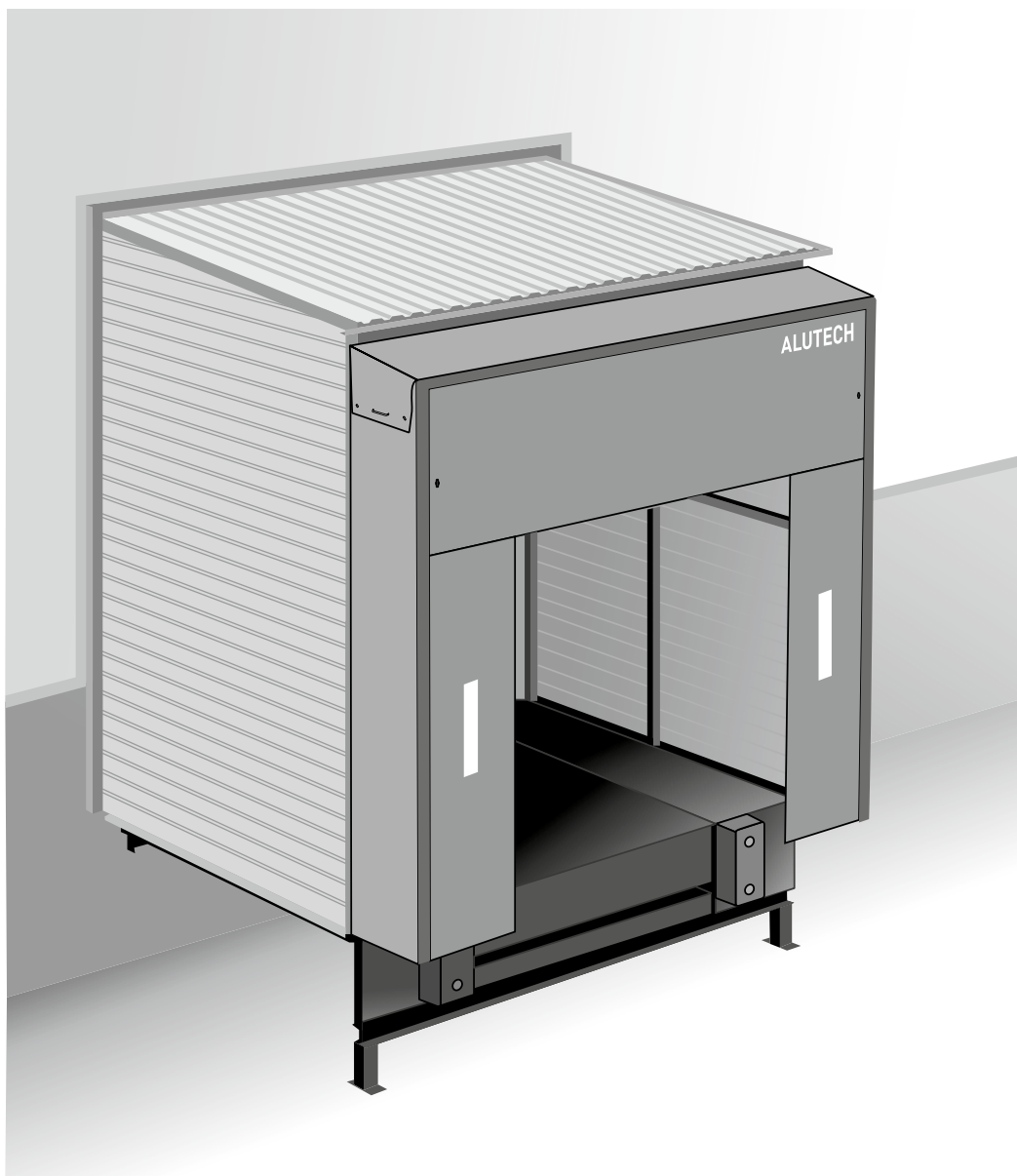
- падению груза при открывании дверей;
- повреждению фасада здания и ворот;
- затруднению процесса погрузки-разгрузки;
- увеличению нагрузки на погрузочную технику;
- попаданию осадков с крыши грузовика внутрь склада;
- возникновению чрезмерной нагрузки на амортизирующие бамперы.

Желательно организовать ровный участок перед рампой с уклоном 1% в сторону от здания. Это позволит исключить скопление осадков в нише под уравнительной платформой, а также обеспечит отток воды с крыши кузова транспортного средства в направлении от перегрузочного поста.

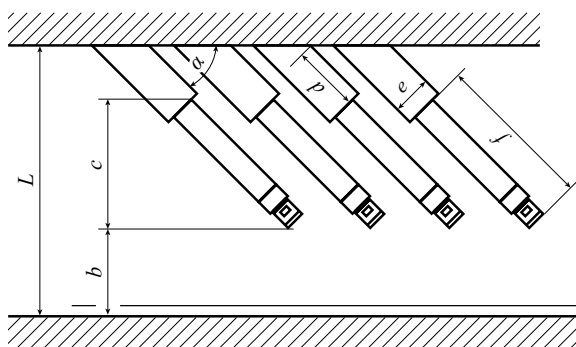
Длина наклонной части зависит от перепада высот между проезжей частью и ровным участком у рампы, а также допустимым уклоном для движения транспортных средств. Для большинства грузовиков допустимый уклон составляет 7–10%. При большем уклоне возможно столкновение верхней части основного кузова и прицепа, а также возникновение трудностей при подъеме, особенно в зимнее время.



При необходимости сэкономить складские площади помещения, а также переоборудовать готовые здания под задачи погрузки и разгрузки транспорта может быть организован выносной перегрузочный пост. В данном случае используются перегрузочная площадка, которая позволяет установить платформу на улице, а также перегрузочный тамбур для защиты грузов и персонала от плохой погоды. При недостатке места для маневрирования автомобилей площадка и тамбур могут быть установлены под углом к зданию.



Установка угловых тамбур-шлюзов позволяет сократить требуемую глубину площадки для маневрирования транспорта. Для удобства парковки грузовика к доку и хорошего обзора для водителя, рекомендуется разворачивать тамбур-шлюзы от стены против часовой стрелки.



- L** — длина площадки для маневрирования транспорта;
- a** — угол, на который повернут перегрузочный пост;
- d** — габаритная длина перегрузочного поста по короткой стороне;
- e** — ширина перегрузочного поста;
- f** — длина грузовика;
- c** — расстояние, занимаемое грузовиком при расположении перегрузочного поста под углом **a**;
- b** — ширина проезжей части.

В таблице представлены глубины площадок для маневрирования самых распространенных грузовых автомобилей в зависимости от длины площадки.

Тип ТС	Длина площадки, мм	Длина площадки для маневрирования (L), м		
		угол 45/135° (α)	угол 60/120°(α)	угол 90°(α)
Еврофура	2000	21,1	23,6	42,0
	2500	21,5	24,0	43,0
	3000	21,8	24,5	44,0
	3500	22,2	24,9	45,0
	4000	22,5	25,3	46,0
	4500	22,9	25,8	47,0
Газель	2000	12,2	12,7	17,0
	2500	12,6	13,2	18,0
	3000	12,9	13,6	19,0
	3500	13,3	14,0	20,0
	4000	13,7	14,5	21,0
	4500	14,0	14,9	22,0

Так как габаритные длины автомобилей варьируются в зависимости от модели и производителя, необходимо выяснить точные параметры используемых машин и сделать расчет по формулам представленным ниже.

Расчет площадки для маневрирования транспорта

При угле монтажа площадки под 45/135°:

длина площадки = (габаритная длина площадки по короткой стороне + длина ТС) × 0,71 + ширина площадки × 0,71 + 4,5 м

При угле монтажа площадки под 60/120°:

длина площадки = (габаритная длина площадки по короткой стороне + длина ТС) × 0,87 + ширина площадки × 0,5 + 4,5 м

При угле монтажа площадки под 90°:

длина площадки = (габаритная длина площадки + длина ТС × 2) + 2 м

3 ПОДБОР ОБОРУДОВАНИЯ

3.1. УРАВНИТЕЛЬНАЯ ПЛАТФОРМА

На этапе проектирования объекта важно подобрать оптимальные параметры уравнительной платформы — тип аппарели, размеры, дополнительные опции. Параметры платформы зависят от вида используемых автомобилей и погрузчиков, назначения и характеристик объекта, а также условий эксплуатации. Данный раздел поможет вам правильно подобрать платформу ALUTECH.

ТИП АППАРЕЛИ

При выборе уравнительной электрогидравлической платформы прежде всего следует определиться с типом аппарели. Тип аппарели подбирается в зависимости от особенностей конкретного объекта.

Далее приведен краткий перечень основных условий, которые определяют тип платформы (аппарели).

ПЛАТФОРМА ALUTECH SL С ПОВОРОТНОЙ АППАРЕЛЬЮ

Платформа серии **SL** оптимально подходит для реализации типовых решений с экономией бюджета.



ПЛАТФОРМА ALUTECH TL С ВЫДВИЖНОЙ АППАРЕЛЬЮ

- Максимальная загрузка автомобилей. Регулировка длины выдвижения позволяет точно позиционировать аппарель в кузове.
- Жесткий температурный режим. Для поддержания заданной температуры в помещении возможна установка платформы с аппарелью длиной 1000 мм за секционными воротами.



- Обслуживание ж/д составов или транспорта при боковой парковке. Аппарель длиной 1000 мм позволяет компенсировать большое расстояние между рампой и транспортным средством. Это делает возможным применение платформы серии **TL** на ж/д станциях и объектах, где применяется боковая парковка автомобилей.



РАСЧЕТ РАЗМЕРОВ

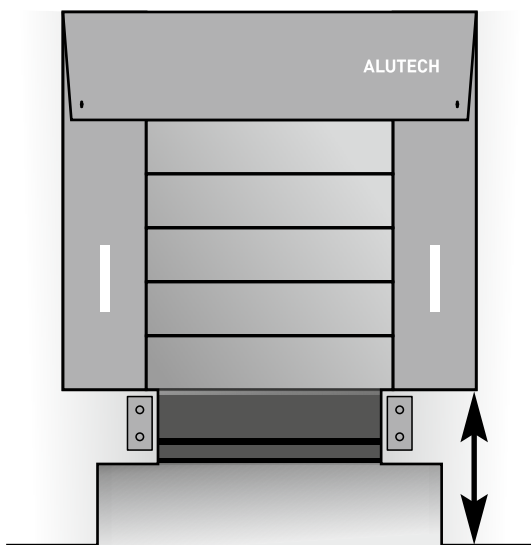
Размер уравнильной платформы зависит от трех основных критериев:

- высоты ramпы;
- габаритов автомобиля;
- типа погрузчика.

ВЫСОТА РАМПЫ

Высота ramпы — это расстояние от проезжей части до уровня пола помещения.

Наиболее часто высоту ramпы проектируют в диапазоне от 1000 мм до 1400 мм в зависимости от типа используемых транспортных средств.



Для обслуживания еврофур мы рекомендуем закладывать в проект ramпу высотой 1200–1250 мм. При такой высоте ramпы достигается минимальный перепад высот между полом помещения (или ramпой) и полом кузова грузовика.

ГАБАРИТЫ АВТОМОБИЛЯ

Внутренняя ширина кузова автомобиля определяет ширину уравнильной платформы. Высота пола кузова автомобиля позволяет рассчитать перепад высоты относительно уровня пола помещения (или ramпы).



При расчетах используйте высоту наиболее низкого автомобиля с максимальной загрузкой и наиболее высокого автомобиля в порожнем состоянии. Это позволит определить максимально возможные перепады высот.

В таблице справочно приведены габариты наиболее популярных типов грузовых автомобилей. Так как габариты автомобилей варьируются в зависимости от модели и производителя, узнайте у заказчика точные параметры используемых машин.

Тип автомобиля	Высота пола кузова, мм	Ширина кузова, мм
Газель/Фургон	850–1000	2000–2300
Еврофура/Полуприцеп	1100–1350	2400–2600
Рефрижератор	1300–1500	2400–2600
Контейнеровоз	1400–1600	2400–2600

ТИП ПОГРУЗЧИКА

Для каждого типа погрузочных средств установлен собственный допустимый рабочий уклон. От допустимого уклона зависит длина уравнильной платформы: чем меньше уклон, тем длиннее должна быть платформа.

В таблице приведены значения допустимого уклона для наиболее распространенных типов погрузочных средств. Конкретный допустимый рабочий уклон погрузчиков следует запросить у заказчика.

Тип погрузчика	Допустимый уклон, %
Рохли/Тележки	3–5
Электророхли	7
Электро- и автопогрузчики средней грузоподъемности	7–10
Автопогрузчики большой грузоподъемности	12,5

РАСЧЕТ ДЛИНЫ

Для расчета длины уравнильной платформы следует придерживаться следующей формулы:

длина платформы = максимальный перепад высот между полом помещения (или ramпой) и полом кузова автомобиля / допустимый рабочий уклон погрузчика

РАСЧЕТ ШИРИНЫ

Для расчета ширины уравнильной платформы необходимо пользоваться формулой:

ширина платформы = внутренняя ширина кузова автомобиля – 400 мм (const)



Для обслуживания автомобилей с различной шириной кузова применяется аппарат с скосами или сегментами. Широкая подъемная часть платформы обеспечивает удобную работу погрузчиков, а более узкая аппарат позволяет организовать доступ в кузов малогабаритных транспортных средств.

ПРИМЕР РАСЧЕТА

УСЛОВИЯ:

- высота ramпы — 1200 мм;
- тип транспортного средства — еврофура; высота пола кузова в загруженном состоянии — 1100 мм, высота пола кузова в порожнем состоянии — 1350 мм; внутренняя ширина кузова — 2450 мм;
- тип погрузочного средства — электропогрузчик; допустимый рабочий уклон — 7%.

РАСЧЕТ

1. Рассчитайте перепады высот:
 $1100 - 1200 = -100$ мм (ниже уровня ramпы)
 $1350 - 1200 = +150$ мм (выше уровня ramпы)

2. Рассчитайте длину платформы:
 $\text{длина платформы} = 150 / 0,07 = 2143$ мм



При расчете длины платформы всегда используйте больший перепад высот.

Заказная длина платформы = 2500 мм



При определении заказной длины всегда производите округление расчетной длины в сторону большего значения. Округление до меньшей заказной длины приведет к превышению допустимого рабочего уклона погрузчика.

3. Рассчитайте ширину платформы:
 $\text{ширина платформы} = 2450 - 400 = 2050$ мм
 заказная ширина платформы — 2000 мм
 (ближайшая заказная ширина)

ЗАКАЗНОЙ РАЗМЕР:

- длина — 2500 мм;
- ширина — 2000 мм.

3.2. ГЕРМЕТИЗАТОР ПРОЕМА

Эффективность работы герметизатора зависит от того, правильно ли подобраны размеры изделия. Размеры тентового герметизатора прежде всего определяются габаритами эксплуатируемых транспортных средств. Информация в данном разделе поможет вам определить оптимальные размеры герметизатора ALUTECH DSF.

РАСЧЕТ РАЗМЕРОВ

На размер тентового герметизатора проема оказывают влияние два критерия:

- высота ramпы;
- габариты автомобиля.



ВАЖНО! Размер герметизатора определяется не размером проема ворот, а габаритами транспортного средства.

ВЫСОТА РАМПЫ

Высота ramпы — это расстояние от проезжей части до уровня пола помещения.

ГАБАРИТЫ АВТОМОБИЛЯ

Внешняя ширина и высота кузова грузовика определяют размеры герметизатора проема. В таблице справочно приведены габариты наиболее популярных типов грузовых автомобилей. Обязательно уточняйте у заказчика конкретные параметры автомобилей, которые предполагается использовать на объекте.

Тип автомобиля	Высота кузова, мм	Ширина кузова, мм
Газель/Фургон	2800–3100	2100–2400
Еврофура/Полуприцеп	3300–4000	2500–2700
Рефрижератор		
Контейнеровоз		

РАСЧЕТ ШИРИНЫ

Для расчета заказной ширины герметизатора проема используйте формулу:

заказная ширина герметизатора = внешняя ширина кузова + 900 мм (const)

РАСЧЕТ ВЫСОТЫ

Для расчета заказной высоты герметизатора проема применяйте формулу:

заказная высота герметизатора = высота кузова в порожнем состоянии – высота ramпы + 800 мм (const)

ПРИМЕР РАСЧЕТА

УСЛОВИЯ:

- высота ramпы — 1200 мм;
- тип транспортного средства — еврофура; внешняя ширина кузова — 2500 мм; высота кузова в порожнем состоянии — 3800 мм.

РАСЧЕТ

1. Заказная ширина = $2500 + 900 = 3400$ мм
2. Заказная высота = $3800 - 1200 + 800 = 3400$ мм

ЗАКАЗНОЙ РАЗМЕР:

- ширина — 3400 мм;
- высота — 3400 мм.



Убедитесь, что проем для ворот меньше заказного размера герметизатора и имеется достаточно места для монтажа. Максимальные размеры проема должны быть меньше заказных размеров герметизатора: ширина min на 90 мм, высота min на 45 мм. Подробнее смотрите в разделе «Чертежи».



Учитывайте наличие козырька или навесной крыши в месте монтажа. При неправильной парковке грузовика передняя часть рамы герметизатора складывается и приподнимается вверх. Расстояние от крыши герметизатора до навеса должно составлять min 150 мм для герметизатора с глубиной 600 мм.

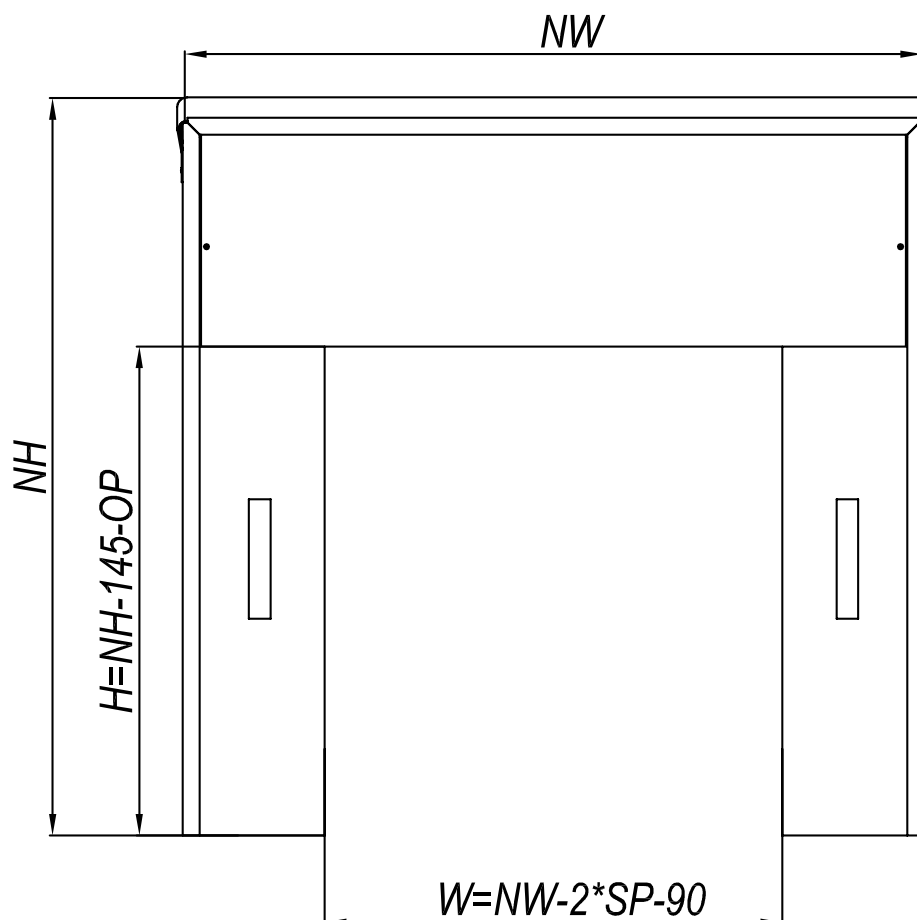


Проведите проверку расчета. Сопоставьте габариты транспортного средства с размером негерметизируемого проема. Примите во внимание, что оптимальный нахлест тентов на кузов автомобиля должен составлять $\approx 150\text{--}200$ мм. Убедитесь, что обеспечивается надежная герметизация для полностью загруженного автомобиля.

Для определения размеров негерметизируемого проема воспользуйтесь нижерасположенным чертежом.

Условные обозначения

NH — заказная высота герметизатора, мм;
NW — заказная ширина герметизатора, мм;
OP — заказная высота верхнего тента, мм;
SP — заказная ширина боковых тентов, мм;
W — ширина негерметизируемого проема, мм;
H — высота негерметизируемого проема, мм.



4 УРАВНИТЕЛЬНЫЕ ПЛАТФОРМЫ

4.1. ЭЛЕКТРОГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПЛАТФОРМЫ

ПЛАТФОРМА ALUTECH SL С ПОВОРОТНОЙ АППАРЕЛЬЮ

Уравнительная платформа **SL** — классический продукт перегрузочного оборудования, который оптимально подойдет для реализации стандартных решений на большинстве объектов. Платформа приводится в действие за счет электродвигателя и подъемных гидроцилиндров. Оператор контролирует работу платформы посредством блока управления.



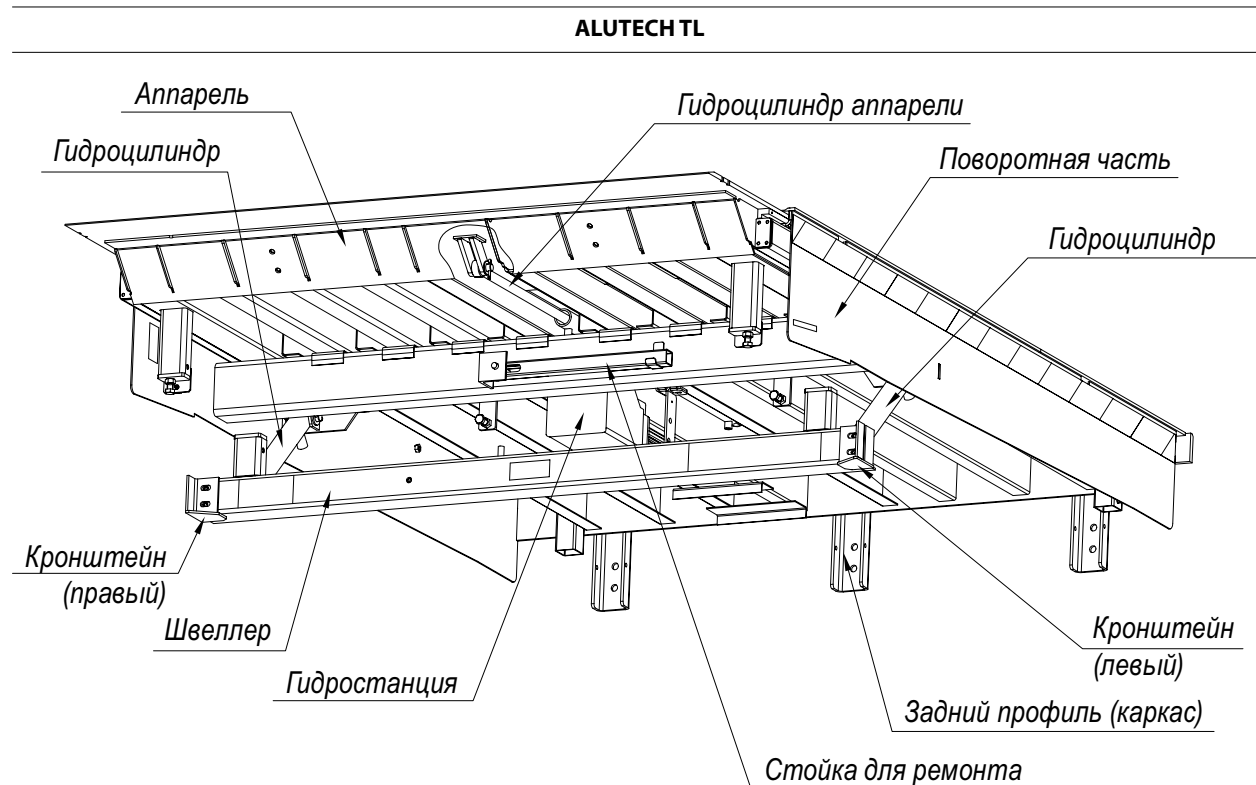
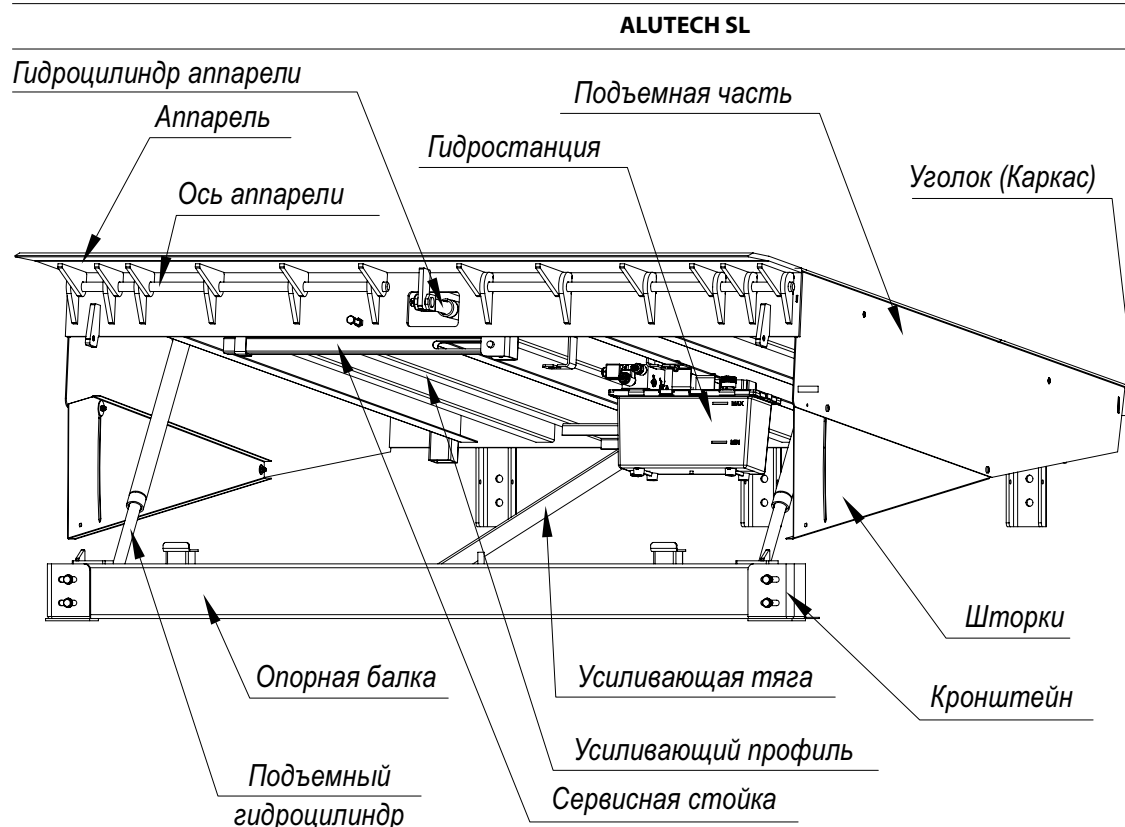
ПЛАТФОРМА ALUTECH TL С ВЫДВИЖНОЙ АППАРЕЛЬЮ

Благодаря выдвижной конструкции аппарели платформа **TL** имеет ряд существенных эксплуатационных преимуществ. Регулировка длины выдвижения позволяет точно позиционировать аппарель в кузове, что крайне необходимо при максимальной загрузке транспортного средства. Увеличенная длина аппарели 1000 мм позволяет:

- повысить энергоэффективность перегрузочного поста, установив платформу за секционными воротами, что особенно востребовано в регионах с суровым климатом;
- обеспечить обслуживание железнодорожных составов либо организовать боковую погрузку и разгрузку транспорта.



4.1.1. КОНСТРУКЦИЯ



Ниже приведены подробные описания и технические характеристики основных составных частей уравнительных электрогидравлических платформ **SL** и **TL**.

КАРКАС

Каркас предназначен для крепления уравнительной платформы к приямку. В уравнительных платформах модели **S** применяется стальная пластина размером 80×16 мм с тремя опорными кронштейнами для крепежа к задней стенке приямка.



В моделях **W**, **C** и **B** каркас представляет собой самоподдерживающую раму, выполненную из стального проката с зашивкой листами.

ПОДЪЕМНАЯ ЧАСТЬ

Для изготовления подъемной части используются горячекатаные листы из стали марки СтЗсп с чечевичным рифлением согласно ГОСТ 8568-77 (аналог стали с европейской маркировкой S235).

Подъемная часть состоит из двух или более стальных листов в зависимости от длины платформы. Толщина стальных листов подъемной части зависит от типа уравнительной платформы.

Толщина листа подъемной части, мм Без рифления / с рифлением	
SL	6/8
TL	8/10

УСИЛИВАЮЩИЕ ПРОФИЛИ

Для придания подъемной части платформы дополнительной прочности применяются усиливающие ребра **147×50×3 мм**. Количество усиливающих ребер зависит от типа уравнительной платформы и заказной ширины.

Заказная ширина, мм	Количество усиливающих ребер жесткости, шт.	
	SL	TL
1750	10	8
2000	10	8
2250	12	10

Подъемная часть платформы имеет способность к скручиванию не менее 3% ($\approx 1,7^\circ$) в поперечном направлении. Это позволяет выравнивать поперечный крен, возникающий при наклоне транспортного средства на бок.



Прочная и надежная конструкция платформ АЛЮТЕХ позволяет уверенно гарантировать долговременную службу при динамической нагрузке до 60 кН.



ВАЖНО! Обратите особое внимание, что максимально допустимая динамическая нагрузка варьируется в зависимости от типа колес используемых погрузочных средств. Колеса погрузчиков, выполненные из твердых материалов, обычно имеют меньшую площадь соприкосновения с поверхностью платформы, что приводит к увеличению точечной нагрузки.

Незначительная деформация подъемной части платформы является допустимой и не влияет на работоспособность изделия. Во избежание сильной деформации следует придерживаться максимальных нагрузок, указанных в нижерасположенной таблице. В таблице указана максимально допустимая общая масса погрузчика и груза. Превышение указанных величин может привести к образованию колеи.

Тип погруз-чика	Вилочный	Электрический погрузчик		Погрузчик с тяговой мачтой
		со спарен-ными колесами	с одинар-ными колесами	
Тип/М-л колес	Воздушные/ Суперэластик	Полиуретан/Вулколан		
Допустимая масса, т				
SL	6	5	4	3
TL	6	6	5	5

ЗАДНИЕ ОСИ

Для крепления подъемной части к каркасу (пластине) используются оси из стали с цинковым покрытием диаметром 30 мм. Количество осей не зависит от ширины платформы и является фиксированным — 3 шт.

АППАРЕЛЬ

Аппарель размещается в кузове транспортного средства. Для изготовления поворотной и выдвижной аппарели используются горячекатаные листы из стали марки СтЗсп с чечевичным рифлением согласно ГОСТ 8568-77 (аналог стали с европейской маркировкой S235).

Толщина стального листа аппарели, мм без рифления / с рифлением	
SL	12/14
TL	12/14



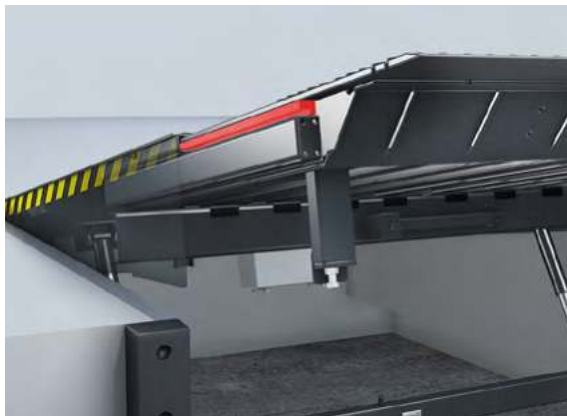
Аппарель должна размещаться в кузове минимум на 80–100 мм по всей своей ширине. Запрещается вести перегрузочные работы, если данное требование не выполняется.

Для удобства заезда погрузочных средств аппарели имеют фаску под углом 15° и загиб поворотной аппарели в $3^\circ \pm 1^\circ$.

	Длина аппарели, мм	
	стандартно	опционально
SL	400	—
TL	500	1000

Движение выдвижной (телескопической) аппарели осуществляется по специальным направляющим, установленным с двух сторон аппарели.

Направляющие реализованы из современного полимерного материала, устойчивого к истиранию и перепадам температур.



Выдвижная аппарель выполнена из цельного стального листа с чечевичным рифлением толщиной 12 мм. Ребра аппарели изготовлены из массивного П-профиля 138×80×6 мм.

По бокам аппарели установлены силовые швеллеры 85×48×6 мм.



Поворотная аппарель снабжена прочными шарнирами толщиной 12 мм. Шарниры обеспечивают надежное крепление аппарели и повышают жесткость конструкции.



Количество шарниров зависит от ширины платформы.

	Заказная ширина платформы, мм			
Количество шарниров аппарели, шт.	1750	1800	2000	2250
	10	10	12	14

ОСИ АППАРЕЛИ

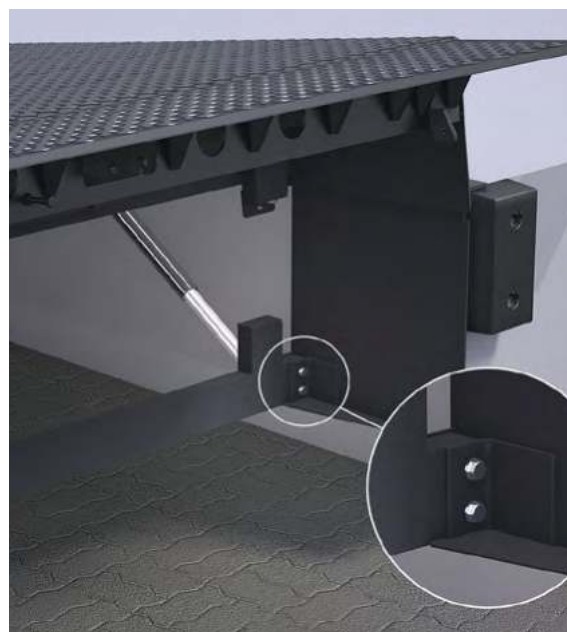
Для соединения поворотной аппарели с подъемной частью платформы используются стальные оси с цинковым покрытием диаметром 24 мм.

ОПОРНАЯ БАЛКА

Опорная балка необходима для крепления основных подъемных цилиндров. Опорная балка представляет собой гнутый неравнополочный швеллер 140×65×95 мм толщиной 5 мм в платформах **SL** или 100×100×46 мм в платформах **TL**.



Болтовое крепление опорной балки в платформах ALUTECH обеспечивает быструю и удобную замену при ее повреждении.



ПОДЪЕМНЫЕ ГИДРОЦИЛИНДРЫ

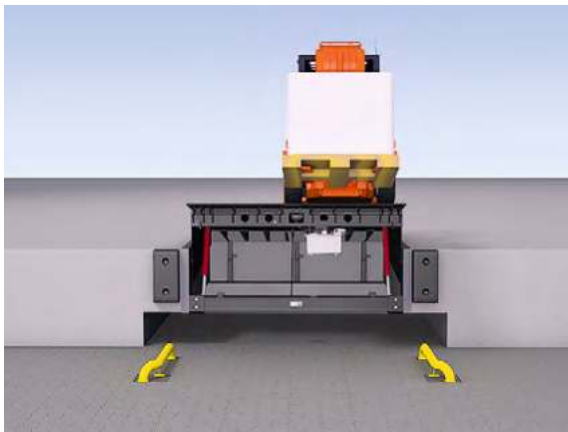
Подъемные гидроцилиндры приводят в движение основную часть платформы. Плунжеры цилиндров имеют коррозионностойкое покрытие. Внешний диаметр подъемных цилиндров зависит от типа уравнительной платформы.

Внешний диаметр подъемных цилиндров, мм	
SL	TL
50	60

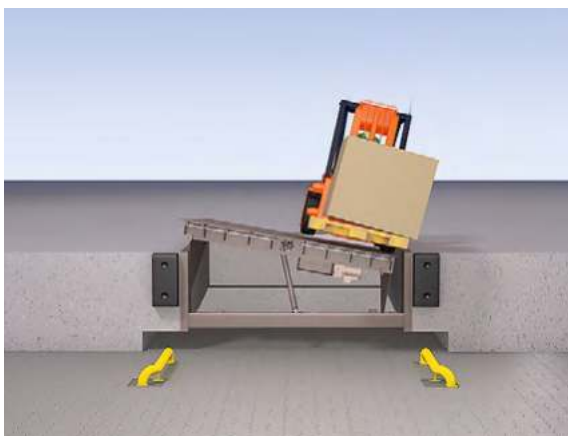


Платформы ALUTECH имеют два подъемных цилиндра в стандартной комплектации. Это гарантирует защиту от перекоса при несанкционированном отъезде грузовика, когда погрузчик находится на платформе.

Платформа ALUTECH с двумя подъемными цилиндрами



Платформа с одним подъемным цилиндром



ГИДРОЦИЛИНДР АППАРЕЛИ

Гидроцилиндр осуществляет движение аппарели. Плунжер цилиндра имеет коррозионностойкое покрытие. Внешний диаметр цилиндра аппарели составляет 50 мм (**SL** и **TL**).

ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СТАНЦИЯ

Обеспечивает подачу гидравлического масла в цилиндры, за счет чего осуществляется подъем основной части и движение аппарели. Емкость бака гидравлической станции — 6 л. Длина кабелей питания гидростанции — 7 или 10 м в зависимости от длины платформы.

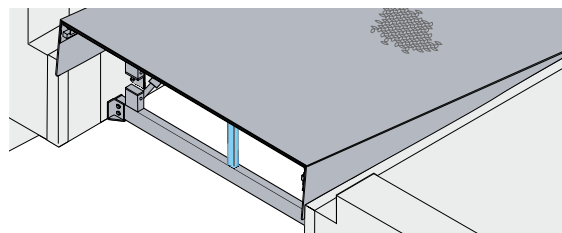
	Мощность электродвигателя, кВт	Рабочее давление гидравлической системы, бар
SL	1,1	150
TL	1,1	150

ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ МАСЛО

В базовой комплектации платформы поставляются с гидравлическим маслом Renolin B HVI ISO VG 22, которое рассчитано на использование при температуре окружающей среды до -15°C . Для регионов с холодным климатом возможна заправка гидростанций низкотемпературным маслом Renolin MR 310 HVL PD 15, что позволяет эксплуатировать платформы при температуре воздуха до -40°C .

СТОЙКА ДЛЯ РЕМОНТА И СЕРВИСА

Опора позволяет надежно зафиксировать подъемную часть платформы в поднятом положении для проведения сервисного обслуживания и ремонта.



ЗАЩИТНЫЕ ШТОРКИ

Применяются для перекрытия просвета между платформой и приямком при нахождении платформы в поднятом положении. Обеспечивают защиту от защемления ног. Изготавливаются из стальных оцинкованных листов. Для дополнительной безопасности защитные шторки маркируются лентой с черно-желтыми полосами.

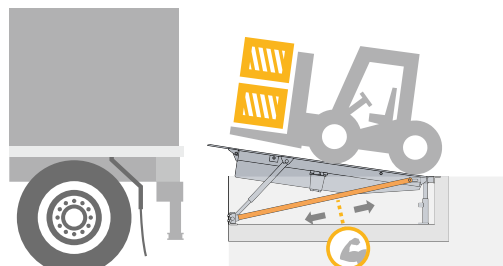


УСИЛИВАЮЩАЯ ТЯГА

Соединяет опорную балку и заднюю часть платформы с поворотной аппарелью серии **SL** и является дополнительным элементом безопасности. Изготавливается из полосовой стали и окрашивается в цвет платформы.



Усиливающая тяга переносит часть нагрузки с опорной балки на заднюю стенку приямка. Это обеспечивает сохранность конструкции платформы и сводит к минимуму риск падения погрузчика в случае несанкционированного отъезда грузовика. Конструкция платформы гарантирует максимальную безопасность.



БЛОК УПРАВЛЕНИЯ

В стандартном комплекте платформы поставляется блок управления. Блок оснащен выключателем сети, что дает возможность отключить питание и блокировать гидравлику, остановив движение платформы в экстренной ситуации.

CUL01 (SL)



CUL11-3 (TL)



Длина сетевого шнура составляет 1 м. Вилка для подключения к электрической сети не входит в комплект поставки.

Технические характеристики блоков управления представлены в таблице.

	Значение	
	CUL01 (SL)	CUL11-3 (TL)
Напряжение питания	3~400 В	
Частота сети, Гц	50	
Мощность электродвигателя, кВт	<1,1	<1,1
Потребляемая мощность в режиме ожидания, Вт	<5	
Номинальное напряжение питания клапана	24 В постоянного тока	
Сечение подключаемых к разъемам проводов, мм ²	макс. 2,5	
Степень защиты оболочки	IP54 (профессиональный монтаж)	
Диапазон рабочих температур, °C	-25...+40	
Длина сетевого шнура/сечение провода	не менее 1 м / 1,5 мм ²	
Подключение датчика положения секционных ворот	+	+
Подключение осветительного прожектора	—	+

ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ

Для обеспечения длительной защиты от коррозии металлические части платформы подвергаются дробеструйной обработке и покрываются эмалью, которая обладает высокой бензо- и маслостойкостью.

Стандартные цвета* окраски:

- RAL 9017 (черный);
- RAL 7016 (серый антрацит);
- RAL 5002 (синий).



На уравнильные платформы предоставляется расширенная гарантия — 10 лет от сквозной коррозии.

4.1.2. МОДЕЛИ

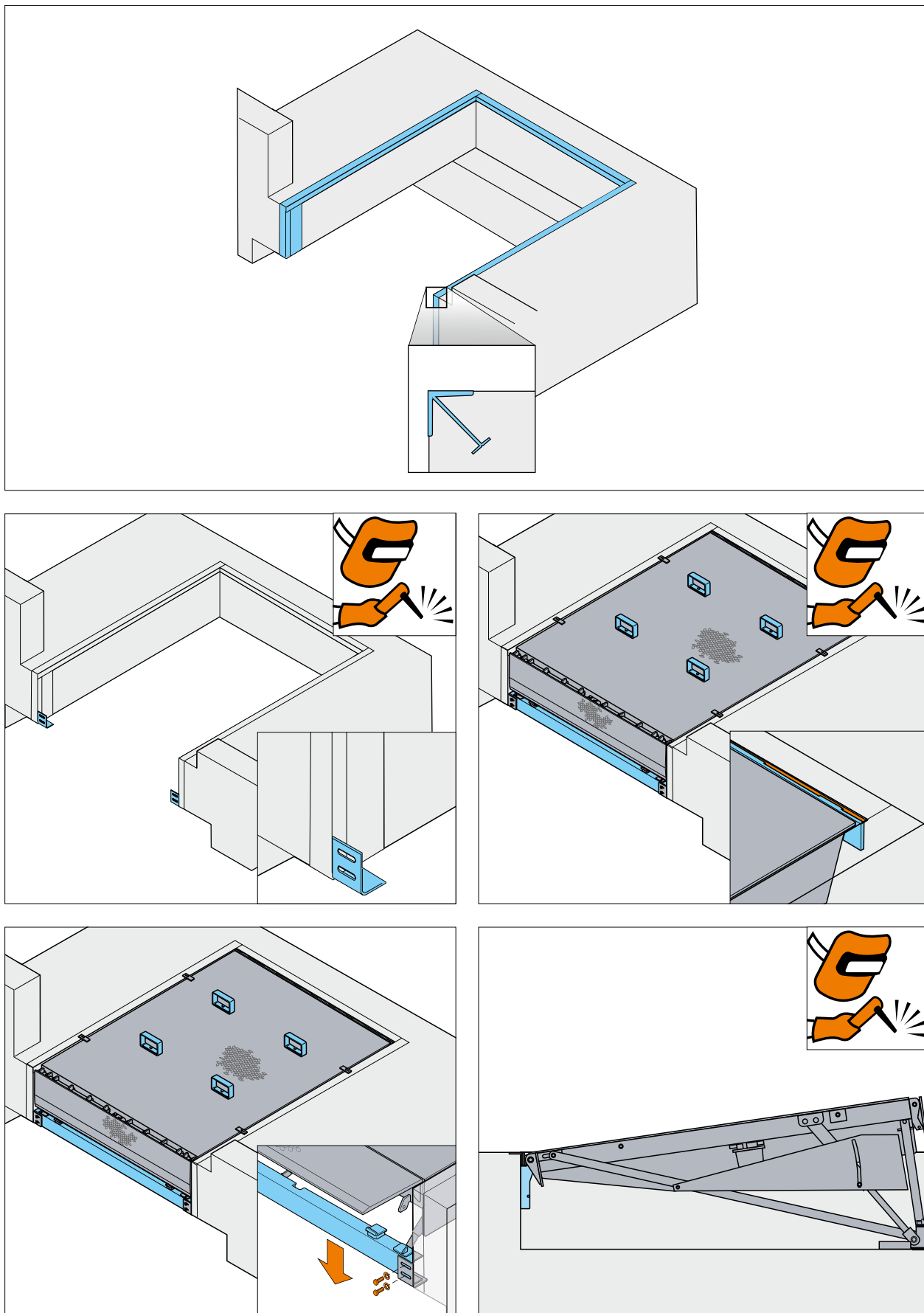
Оптимальная модель платформы подбирается в зависимости от этапа строительных работ и особенностей конкретного объекта. Таблица, расположенная ниже, поможет вам определиться с моделью платформы. Если у вас возникли дополнительные вопросы, обратитесь к официальным представителям ГК «АЛЮТЕХ» за подробной консультацией.

Модель	Время монтажа (этап строительства ramпы)	Предварительная подготовка прямка	Монтаж	
			Бетонирование	Сварка
S	После окончания	+	—	+
W	После окончания	+	—	+
C	До заливки окончательного пола	+	+	+
B	При подготовке ramпы	—	+	+

* Указанные цвета имеют близкое соответствие шкале RAL.

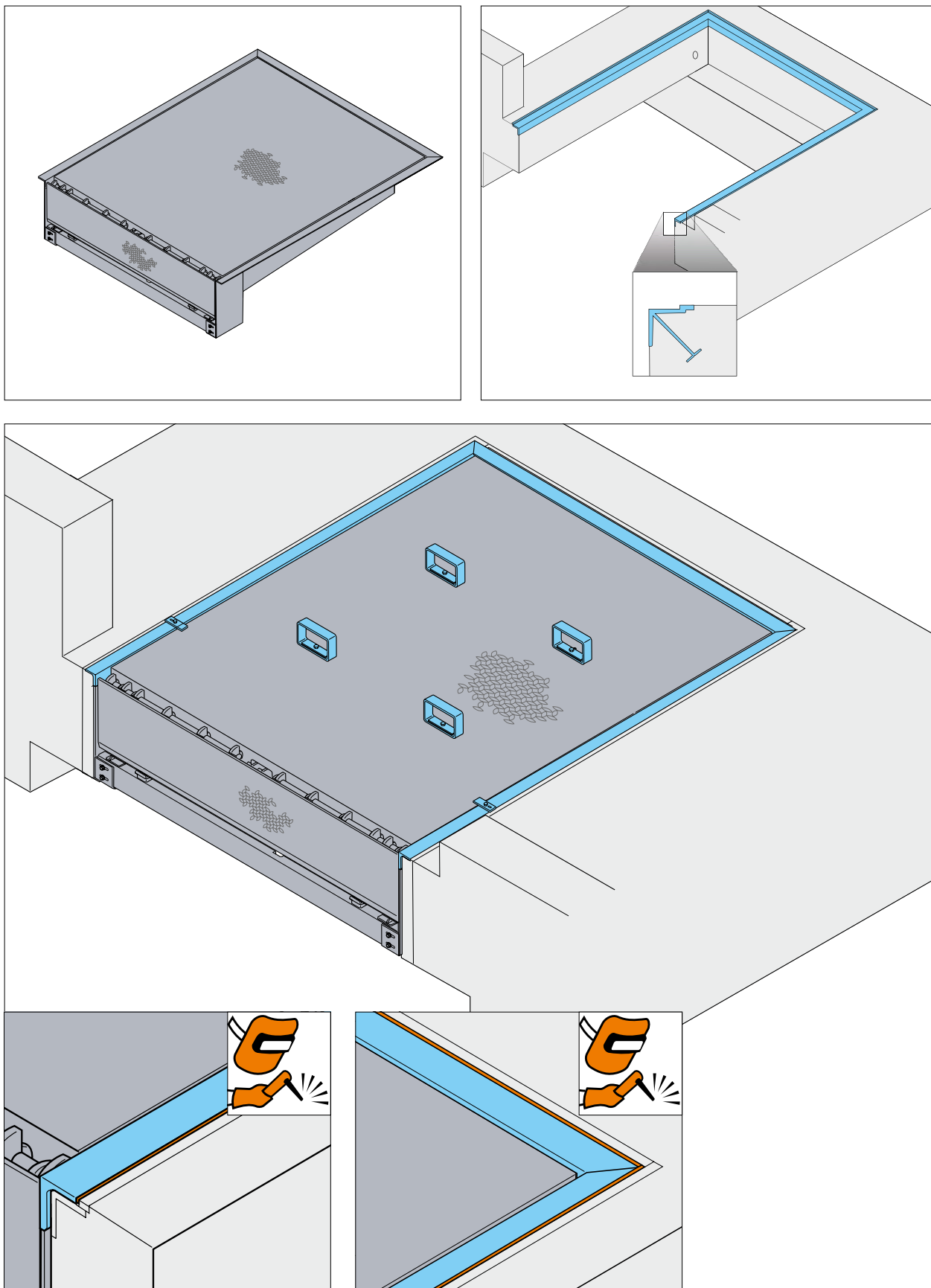
МОДЕЛЬ S

Установка платформы производится после окончания строительства рампы. Монтаж осуществляется сваркой задней опоры платформы и кронштейнов крепления передней опорной балки с обрамлением прямка.



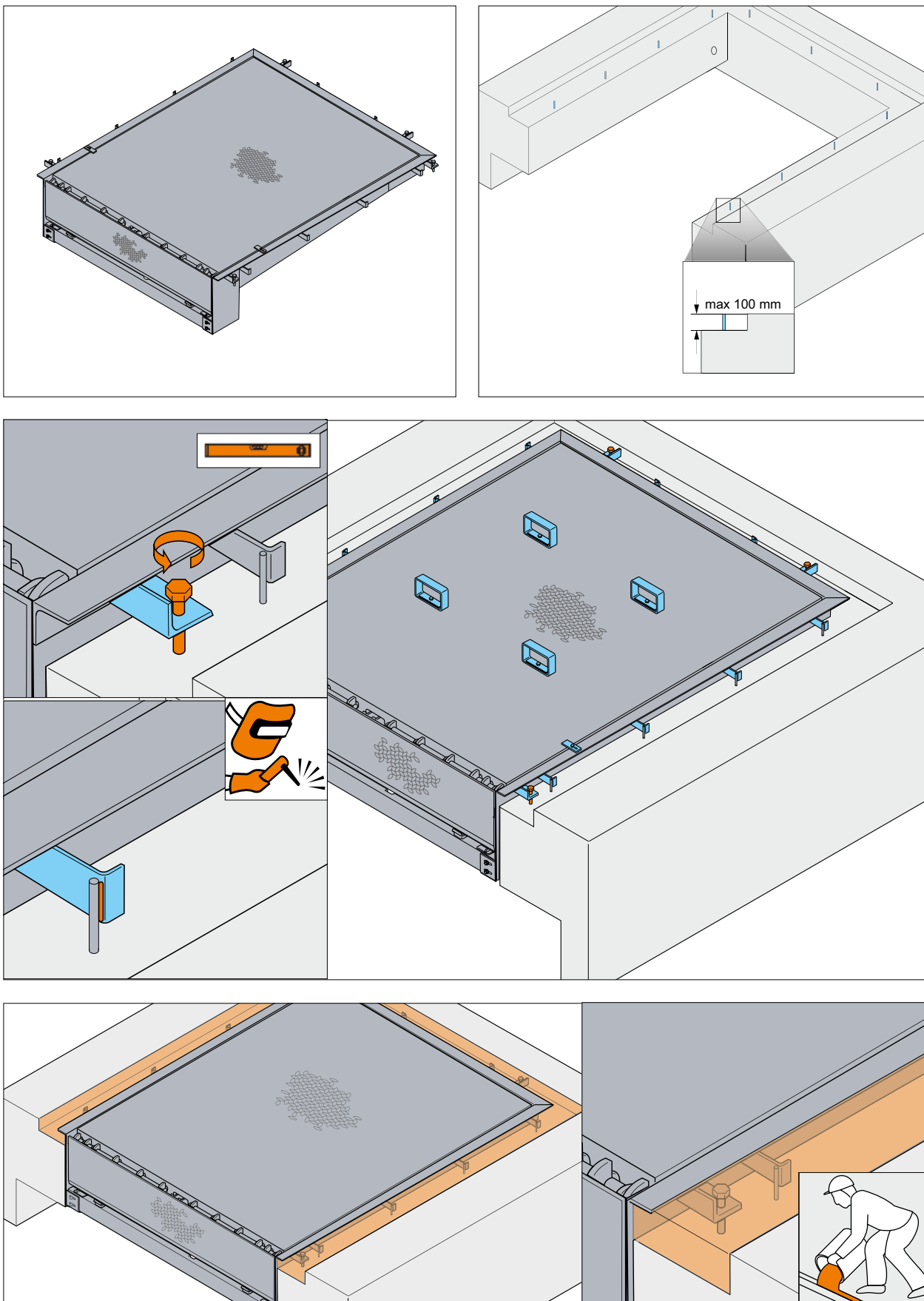
МОДЕЛЬ W

Обеспечивает наиболее быстрый и простой монтаж платформы после подготовки рамп. Платформа имеет самоподдерживающую раму с уголками по бокам и сзади. Уголки платформы располагаются на прямке и привариваются к его металлическому обрамлению. Обрамление прямка утоплено на 10 мм, за счет чего платформа располагается на одном уровне с полом.



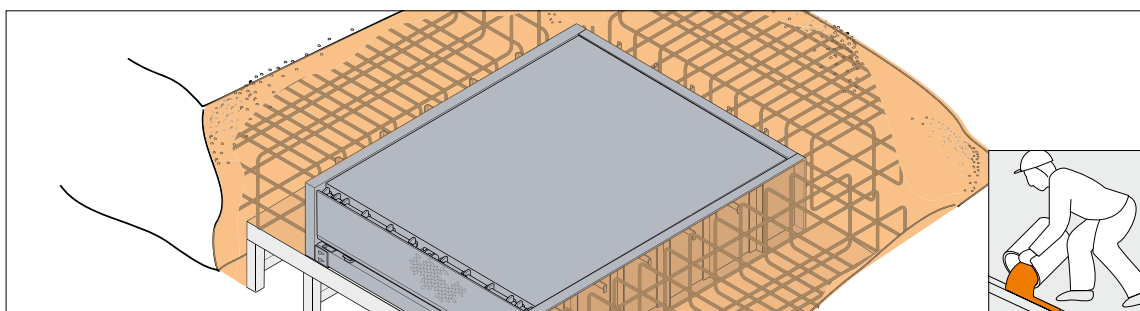
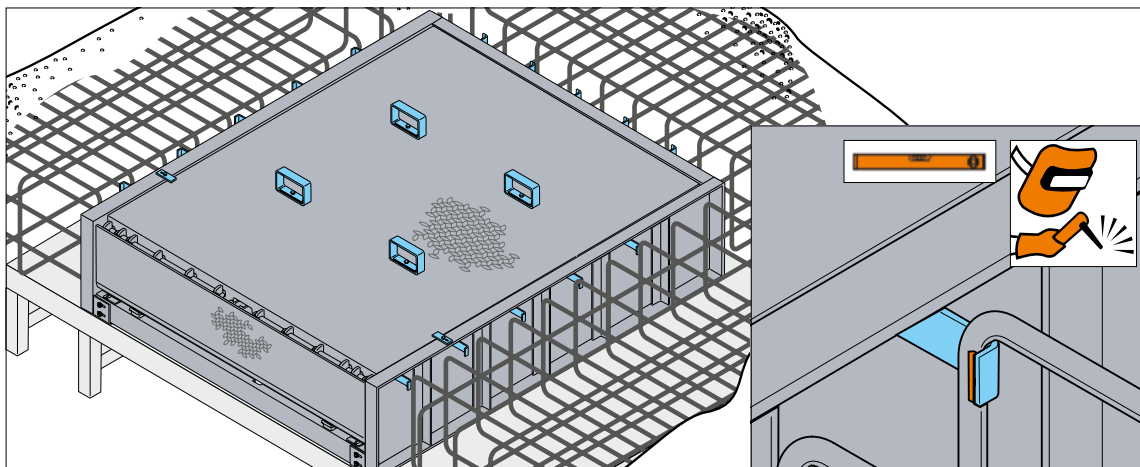
МОДЕЛЬ С

Конструкция платформы аналогична модели **W**. Дополнительно имеет регулировочные болты для установки платформы по уровню и анкера по периметру для сварки с арматурой приямка. Позволяет осуществить заливку окончательного пола высотой до 100 мм.



МОДЕЛЬ В

Каркас платформы представляет собой металлическую опалубку и позволяет осуществить заливку бетона после установки платформы. По периметру имеются анкера для крепления к арматуре. Платформа не требует предварительной подготовки приямка и может быть смонтирована на начальном этапе строительства ramпы.



4.1.3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Показатель	Значение	
	серия SL	серия TL
Допустимая динамическая нагрузка, кН	60 (6000 кг)	
Толщина стали подъемной части, мм	6/8*	8/10*
Толщина стали аппарели, мм	12/14*	
Марка стали аппарели	Ст3сп (ГОСТ 8568-77)	
Стандартная длина аппарели, мм	400	500
Опциональная длина аппарели, мм	—	1000
Стандартные цвета	RAL 9017, RAL 7016, RAL 5002**	
Диапазон рабочих температур, °C	-15...+40	
Блок управления	CUL01	CUL11-3
Класс защиты блока управления	IP54 (профессиональный монтаж)	
Внешний диаметр подъемных цилиндров, мм	50	60
Внешний диаметр цилиндра аппарели, мм	50	
Мощность электродвигателя, кВт	1,1	
Электропитание	3~400 В, 50 Гц	
Длина кабелей питания гидростанции, м	7/10	
Емкость бака гидравлической станции, л	6	
Рабочее давление гидравлической системы, бар	150	
Гидравлическое масло	стандартно до -15 °C	RENOLIN B HVI ISO VG 22
	опционально до -40 °C	RENOLIN MR 310 HVLDP 15

* Без рифления/с рифлением.

** Указанные цвета имеют близкое соответствие шкале RAL.

4.1.4. СИСТЕМЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- При несанкционированном отъезде грузовика:
 - блокировка подъемных цилиндров предотвращает падение погрузчика;
 - два подъемных цилиндра для защиты от перекоса;
 - специальная тяга снимает нагрузку с опорной балки.
- Автоматическая блокировка гидравлики при отключении электропитания.
- Выключатель сети на блоке управления для блокировки гидравлики в экстренных ситуациях.
- Чечевичное рифление подъемной части и аппарели для надежного сцепления колес погрузчика с поверхностью платформы.
- Боковые шторки для защиты от защемления ног.
- Маркировка черно-желтыми полосами для дополнительного обозначения платформы в положении выше уровня пола.
- Поддерживающая опора для проведения сервисных работ и ремонта.



Платформы соответствуют всем необходимым национальным и международным нормам:

- техническим регламентам Таможенного союза «О безопасности низковольтного оборудования» (ТР ТС 004/2011); «О безопасности машин и оборудования» (ТР ТС 010/2011); «Электромагнитная совместимость технических средств» (ТР ТС 020/2011);
- национальным стандартам Украины ДСТУ EN 292-1-2001, ДСТУ EN 292-2-2001, ДСТУ EN 418-2003, ДСТУ EN 1037-2003, ДСТУ EN 60204-1:2004, ДСТУ IEC 61000-6-1:2007, ДСТУ IEC 61000-6-3:2007, ДСТУ EN 982-2003, ДСТУ EN 349:2002;
- директивам Европейского союза 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EC и стандартам EN 1398:2009, EN 60204-1:2006+A1:2009, EN 61000-6-1:2007, 61000-6-3-2007+A1:2011, ISO 12100:2010.

Ознакомиться с соответствующими декларациями можно в разделе «Сертификаты».

4.1.5. СТАНДАРТНЫЕ РАЗМЕРЫ

Платформы **ALUTECH** имеют широкую сетку стандартных размеров, что позволяет подобрать оптимальное решение для конкретного объекта. По запросу возможно изготовление платформ по индивидуальным размерам заказчика.

ПЛАТФОРМА С ПОВОРОТНОЙ АППАРЕЛЬЮ

В таблице приведена сетка стандартных заказных размеров уравнительной платформы серии **SL**. Данная размерная сетка распространяется на все модели платформы — **S, W, C и B**.

Условные обозначения:

NL — заказная длина
NW — заказная ширина
NH — заказная высота
OL — габаритная длина
OW — габаритная ширина
OH — габаритная высота

NL, мм	NW, мм	NH, мм
2000	1750, 2000, 2250	600
2300	1800, 2000	600
2500	1750, 2000, 2250	600
3000	1750, 2000, 2250	700
3500	1750, 2000, 2250	800
4000	1750, 2000, 2250	900
4500	1750, 2000, 2250	900

ПЛАТФОРМА С ВЫДВИЖНОЙ АППАРЕЛЬЮ

В таблице ниже приведены стандартные заказные размеры платформы серии **TL** моделей **S, W, C и B**.

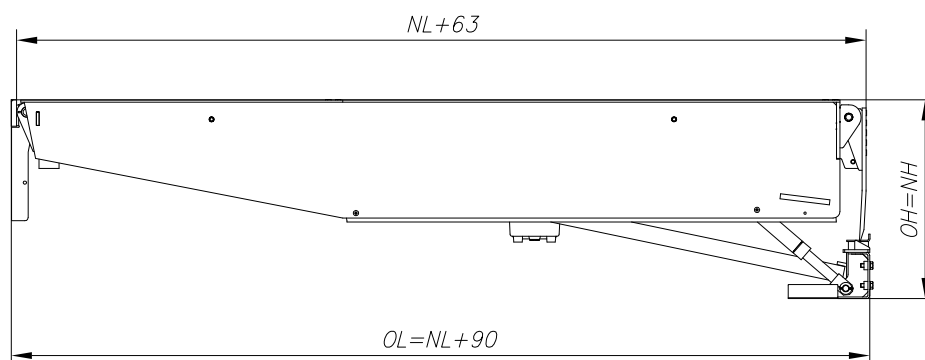
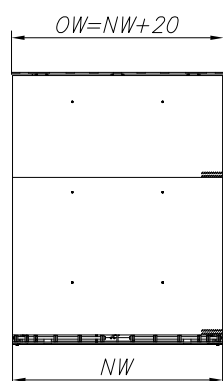
Условные обозначения:

NL — заказная длина
NW — заказная ширина
NH — заказная высота
OL — габаритная длина
OW — габаритная ширина
OH — габаритная высота

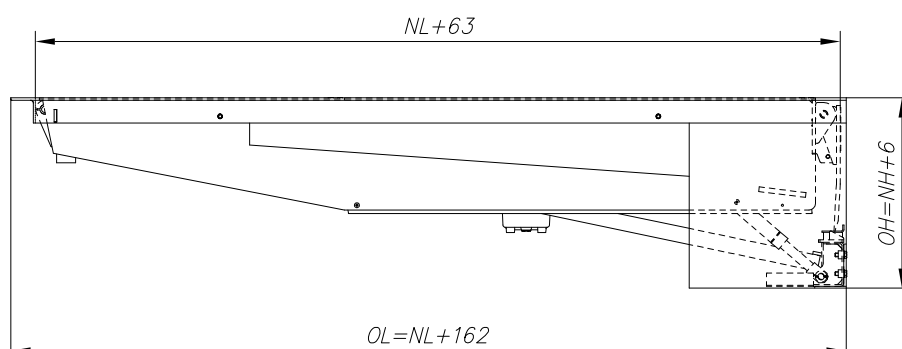
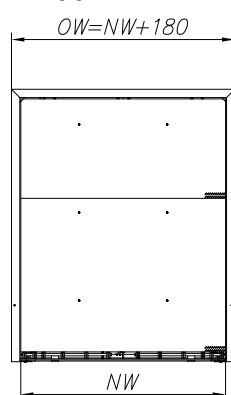
NL, мм	NW, мм	NH, мм
2000	1750, 2000, 2250	600
2500	1750, 2000, 2250	600
3000	1750, 2000, 2250	700
3500	1750, 2000, 2250	800
4000	1750, 2000, 2250	900
4500	1750, 2000, 2250	900

УРАВНИТЕЛЬНАЯ ПЛАТФОРМА SL

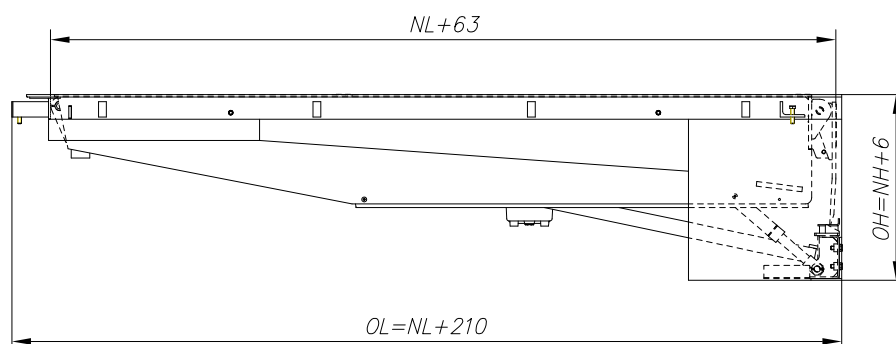
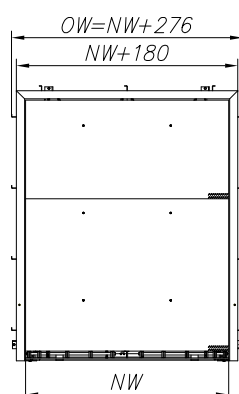
МОДЕЛЬ S



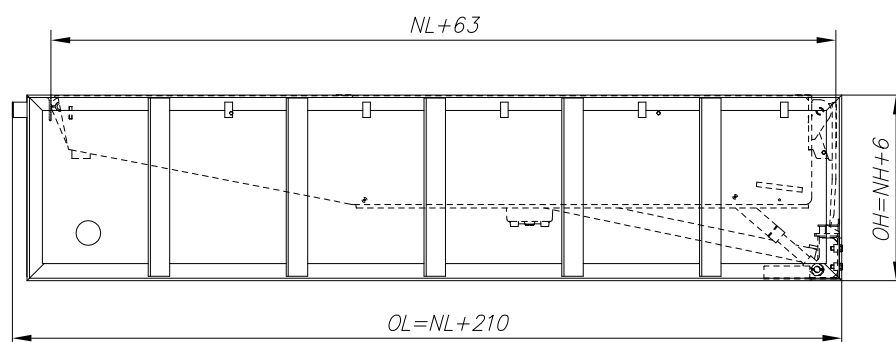
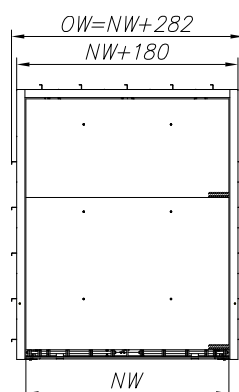
МОДЕЛЬ W

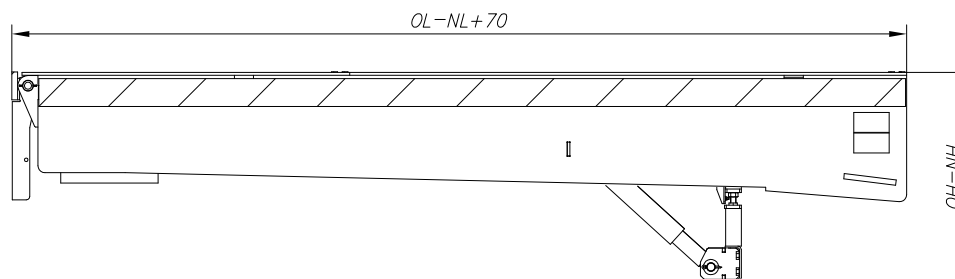
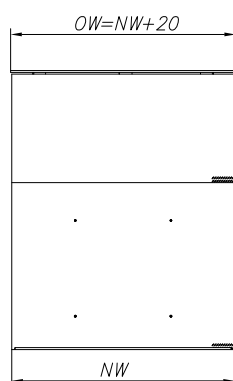
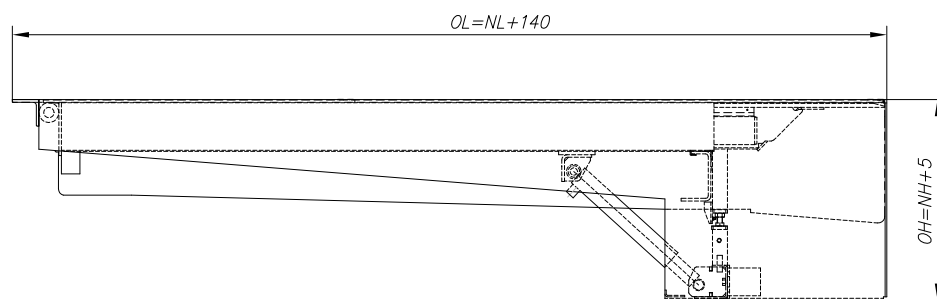
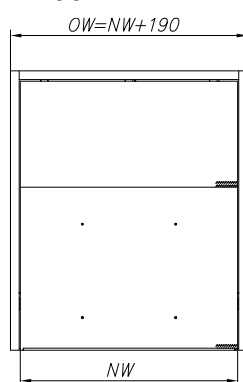
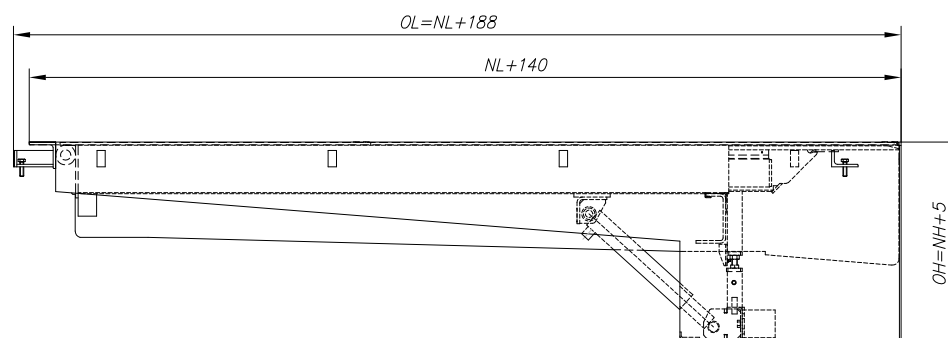
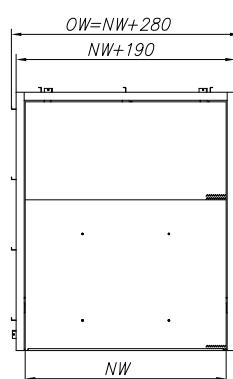
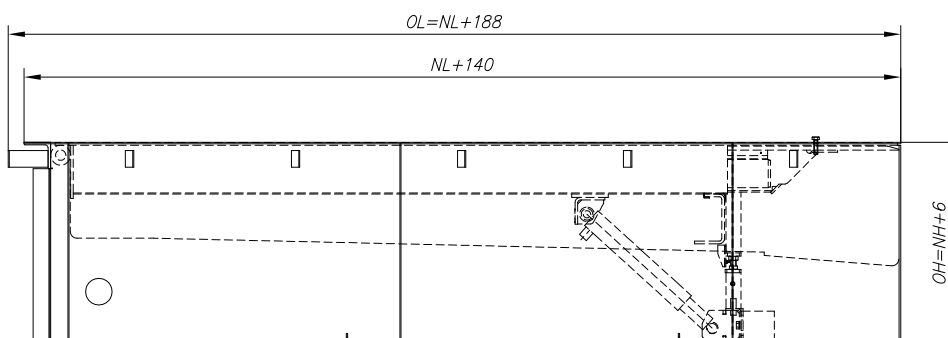
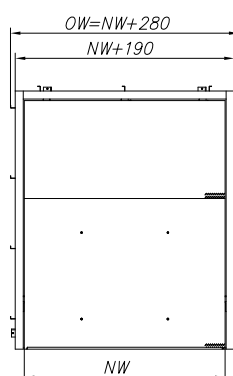


МОДЕЛЬ C



МОДЕЛЬ В



УРАВНИТЕЛЬНАЯ ПЛАТФОРМА TL**МОДЕЛЬ S****МОДЕЛЬ W****МОДЕЛЬ С****МОДЕЛЬ В**



Дополнительная информация!

Заказная длина уравнительных платформ ALUTECH не включает длину аппарели. Таким образом, размер изделия в рабочем положении с учетом аппарели длиннее заказного.

Помните! Чем длиннее уравнительная платформа, тем легче и безопаснее процесс погрузки-разгрузки за счет более пологого уклона.

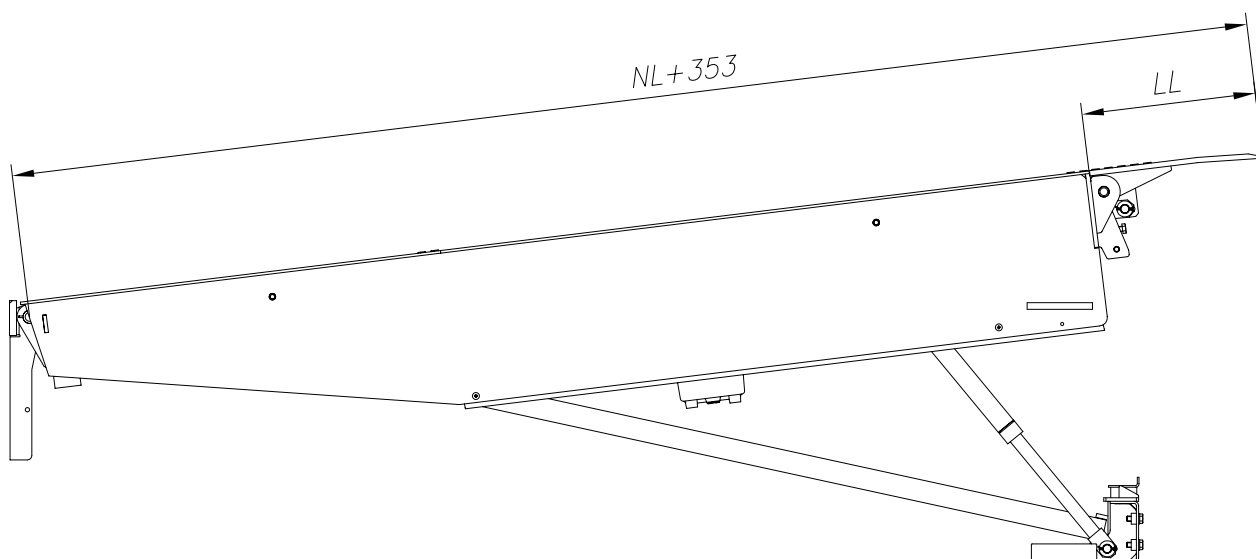
На чертежах отмечено расстояние от оси вращения подъемной части платформы до кромки аппарели.

Условные обозначения:

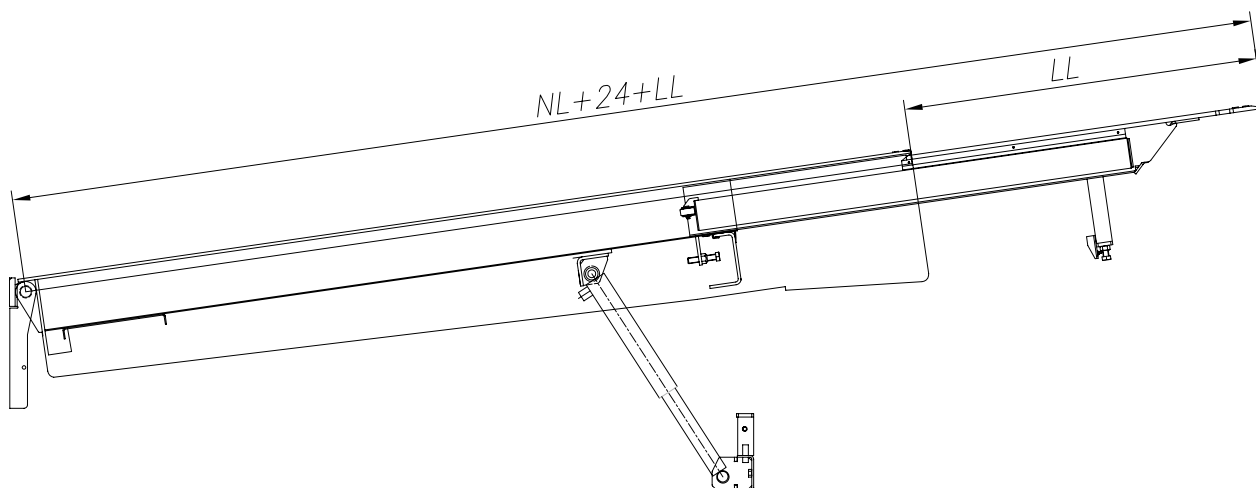
NL — заказная длина, мм;

LL — длина аппарели, мм.

ALUTECH SL, МОДЕЛЬ S



ALUTECH TL, МОДЕЛЬ S



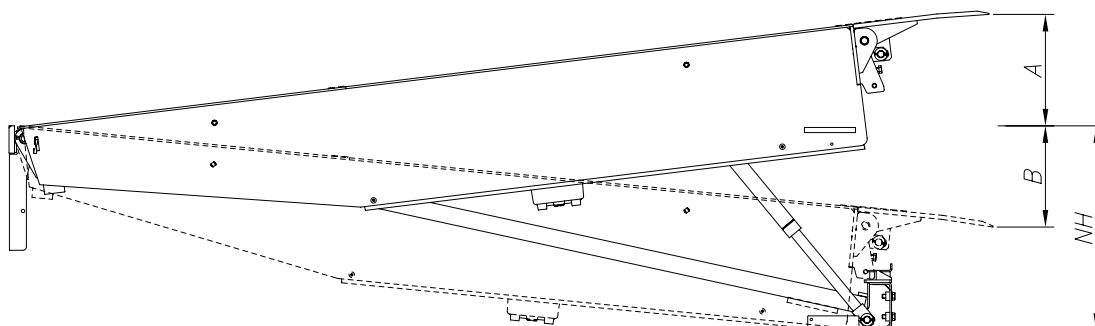
4.1.6. ДИАПАЗОН УРАВНИВАНИЯ

Продуманная конструкция платформ позволяет компенсировать максимальные перепады высот при соблюдении допустимого уклона 12,5% ($\approx 7^\circ$) согласно требованиям европейского стандарта EN 1398.

Ниже приведены размеры эффективной рабочей зоны платформ **SL** и **TL** в зависимости от заказной длины. Указанные значения распространяются на все модели платформ.

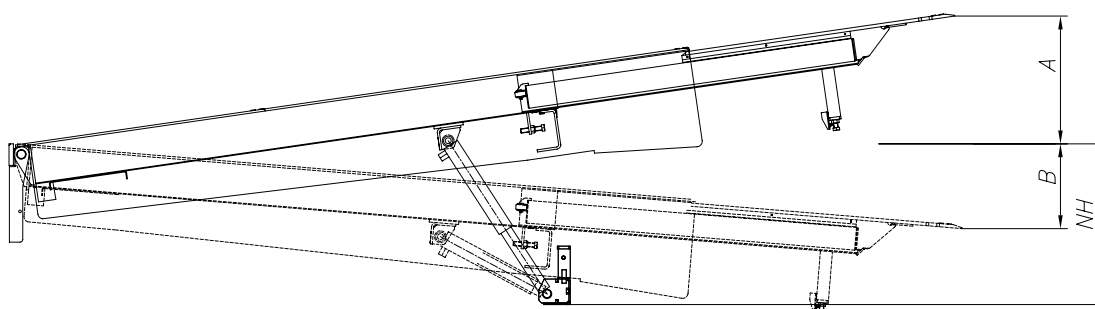
ПЛАТФОРМА С ПОВОРОТНОЙ АППАРЕЛЬЮ

Заказная длина, мм	Заказная высота (NH), мм	Размер эффективной рабочей зоны	
		А (вверх), мм	В (вниз), мм
2000	600	265	295
2300	600	290	295
2500	600	325	295
3000	700	390	290
3500	800	450	390
4000	900	510	390
4500	900	570	380



ПЛАТФОРМА С ВЫДВИЖНОЙ АППАРЕЛЬЮ

Заказная длина, мм	Заказная высота (NH), мм	Размер эффективной рабочей зоны			
		аппарель 500 мм		аппарель 1000 мм	
		А (вверх), мм	В (вниз), мм	А (вверх), мм	В (вниз), мм
2000	600	270	280	340	325
2500	600	335	265	405	295
3000	700	385	330	465	380
3500	800	460	380	530	420
4000	900	520	435	585	470
4500	900	580	370	650	390



4.1.7. МАССА

В таблицах приведены массы нетто платформ стандартных заказных размеров без дополнительных опций.

ALUTECH SL

Модель S				
Заказная длина, мм	Заказная ширина, мм			
	1750	1800	2000	2250
2000	475	—	544	583
2300	—	540	570	—
2500	535	—	640	667
3000	611	—	692	766
3500	691	—	784	861
4000	770	—	878	960
4500	830	—	943	1040

Модель W			
Заказная длина, мм	Заказная ширина, мм		
	1750	2000	2250
2000	542	602	653
2500	613	676	744
3000	708	783	858
3500	793	883	963
4000	898	999	1087
4500	961	1085	1172

Модель C			
Заказная длина, мм	Заказная ширина, мм		
	1750	2000	2250
2000	550	619	666
2500	620	684	752
3000	712	791	864
3500	814	901	985
4000	900	1004	1096
4500	986	1094	1196

Модель B			
Заказная длина, мм	Заказная ширина, мм		
	1750	2000	2250
2000	714	787	836
2500	816	884	956
3000	966	1050	1126
3500	1128	1223	1247
4000	1297	1403	1497
4500	1412	1529	1632

ALUTECH TL

Модель S			
Заказная длина, мм	Заказная ширина, мм		
	1750	2000	2250
2000	684	742	833
2500	766	832	936
3000	854	906	1046
3500	943	1008	1156
4000	1031	1102	1266
4500	1118	1199	1374

Модель W			
Заказная длина, мм	Заказная ширина, мм		
	1750	2000	2250
2000	765	824	915
2500	860	927	1031
3000	973	1049	1165
3500	1087	1172	1301
4000	1202	1298	1439
4500	1306	1410	1563

Модель C			
Заказная длина, мм	Заказная ширина, мм		
	1750	2000	2250
2000	766	825	917
2500	860	928	1032
3000	971	1048	1164
3500	1084	1170	1299
4000	1198	1294	1435
4500	1300	1404	1558

Модель B			
Заказная длина, мм	Заказная ширина, мм		
	1750	2000	2250
2000	844	908	1003
2500	958	1030	1137
3000	1106	1188	1309
3500	1264	1356	1489
4000	1428	1530	1677
4500	1559	1670	1829

4.1.8. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ

АППАРЕЛЬ СО СКОСАМИ

Позволяет сделать платформу стандартной ширины универсальной для обслуживания транспортных средств с различной шириной кузова.

Ширина скоса, мм	
SL	TL
125	125



СЕГМЕНТИРОВАННАЯ АППАРЕЛЬ

Состоит из основной секции и двух сегментов по бокам. При обслуживании узких транспортных средств сегменты автоматически складываются. В следующем цикле работы сегменты задействуются вместе с основной частью аппарели.

Ширина сегмента, мм	
SL	TL
125	140



УВЕЛИЧЕННАЯ ДЛИНА АППАРЕЛИ

Стандартная длина аппарели — 500 мм. Опционально возможно изготовление выдвижной аппарели увеличенной длины — 1000 мм. Длинная аппарель позволяет установить платформу за воротами, а также обслуживать ж/д составы и транспорт при боковой парковке.

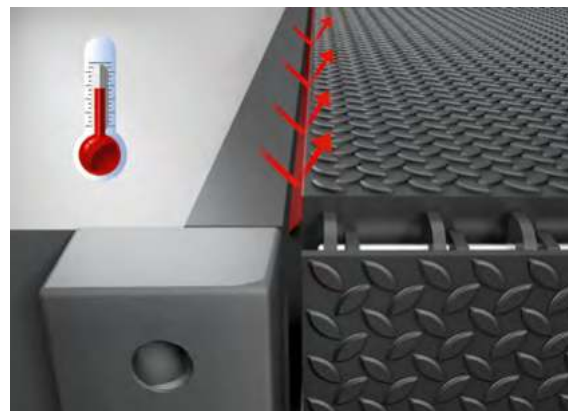


СПЕЦИАЛЬНЫЙ ЦВЕТ

Окраска платформы в нестандартный цвет, имеющий близкое соответствие шкале RAL, позволит выдержать фирменный стиль заказчика.

БОКОВЫЕ УПЛОТНИТЕЛИ

На платформы, установленные внутри здания рекомендуется крепить уплотнение для герметизации зазоров между стенками приямка и платформой. Это позволяет снизить потери тепла и препятствует возникновению сквозняков, когда платформа находится в нерабочем положении.



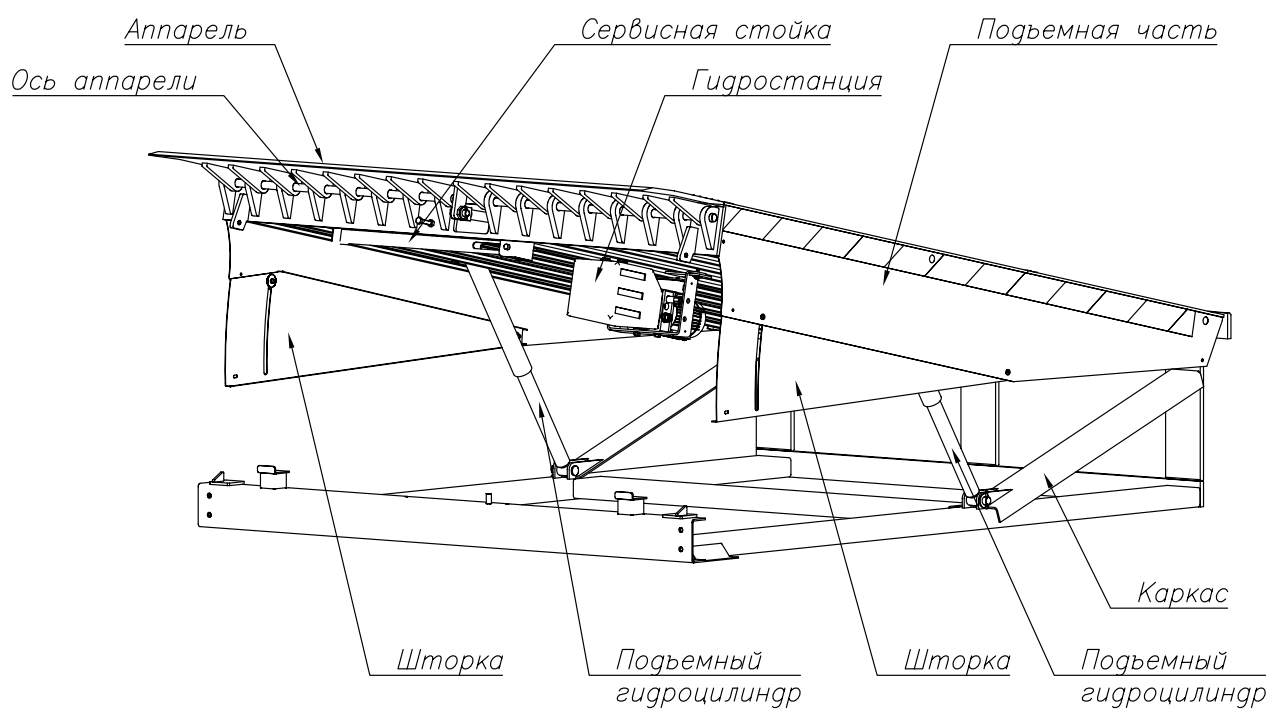
ДИНАМИЧЕСКАЯ НАГРУЗКА 10 ТОНН

Решение для объектов тяжелой промышленности, логистических центров и складов, на которых используются мачтовые погрузчики или совокупная масса техники с грузом превышает стандартные 6 тонн.



КОНСТРУКЦИЯ

ALUTECH SL



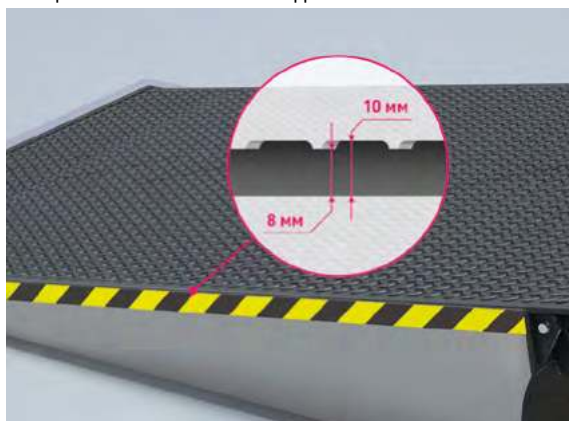
КАРКАС

Для обеспечения увеличенных значений динамической нагрузки до 100 кН добавлена несущая рама в конструкцию платформы с поворотной аппарелью серии **SL** 2500×2000 мм модель **S** (базовая). В основе каркаса используется стальная труба 140×60×4 мм, задняя стенка и стойки из стали толщиной 16 мм.

ПОДЪЕМНАЯ ЧАСТЬ

Для изготовления подъемной части используются горячекатаные листы из стали марки СтЗсп с чечевицеобразным рифлением согласно ГОСТ 8568-77 (аналог стали с европейской маркировкой S235)*.

Толщина стального листа подъемной части — 8/10* мм.



УСИЛИВАЮЩИЕ РЕБРА

Для придания подъемной части платформы дополнительной прочности применяются стальные профили 147×50×3 мм, усиленные стальной пластиной 30×10 мм. Количество усиливающих ребер — 10 шт.

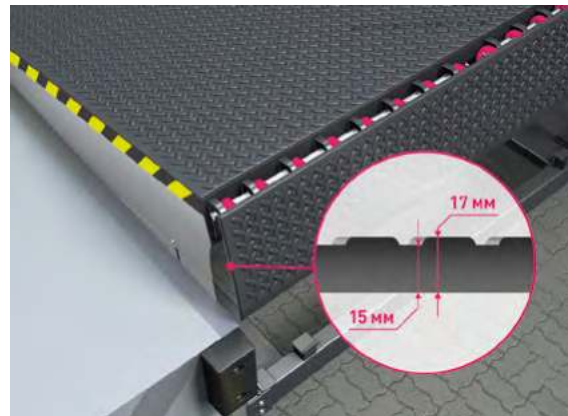
Незначительная деформация подъемной части платформы является допустимой и не влияет на работоспособность изделия. Во избежание сильной деформации следует придерживаться максимальных нагрузок, указанных в нижерасположенной таблице. В таблице указана максимально допустимая общая масса погрузчика и груза. Превышение указанных величин может привести к образованию колеи.

Тип погруз-чика	Вилочный	Электрический погрузчик		Погрузчик с тяговой мачтой
		со спа-ренными колесами	с оди-нарными колесами	
Тип/М-л колес	Воздушные/ Суперэластик	Полиуретан/Вулколан		
Допустимая масса, т				
SL	10	9	7	5

АППАРЕЛЬ

Аппарель размещается в кузове транспортного средства. Для изготовления аппарели используются горячекатаные листы из стали S355 (аналог 09Г2С) с чечевицеобразным рифлением.

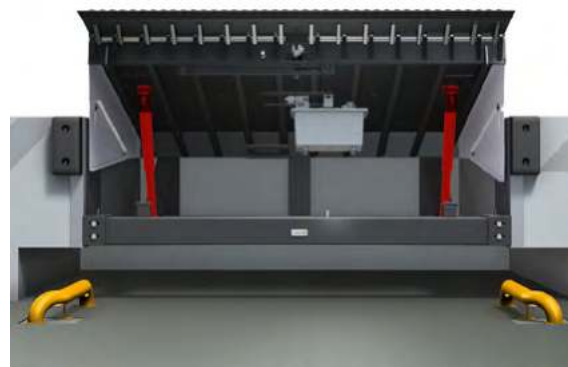
Толщина стального листа аппарели — 15/17* мм.



Поворотная аппарель снабжена прочными шарнирами толщиной 20 мм. Шарниры обеспечивают надежное крепление аппарели и повышают жесткость конструкции. Количество шарниров 16 шт.

ПОДЪЕМНЫЕ ГИДРОЦИЛИНДРЫ

Подъемные гидроцилиндры приводят в движение основную часть платформы. Плунжеры цилиндров имеют коррозионностойкое покрытие. Внешний диаметр подъемных гидроцилиндров 60 мм. Крепятся к несущей раме платформы.



* Без рифления/с рифлением.

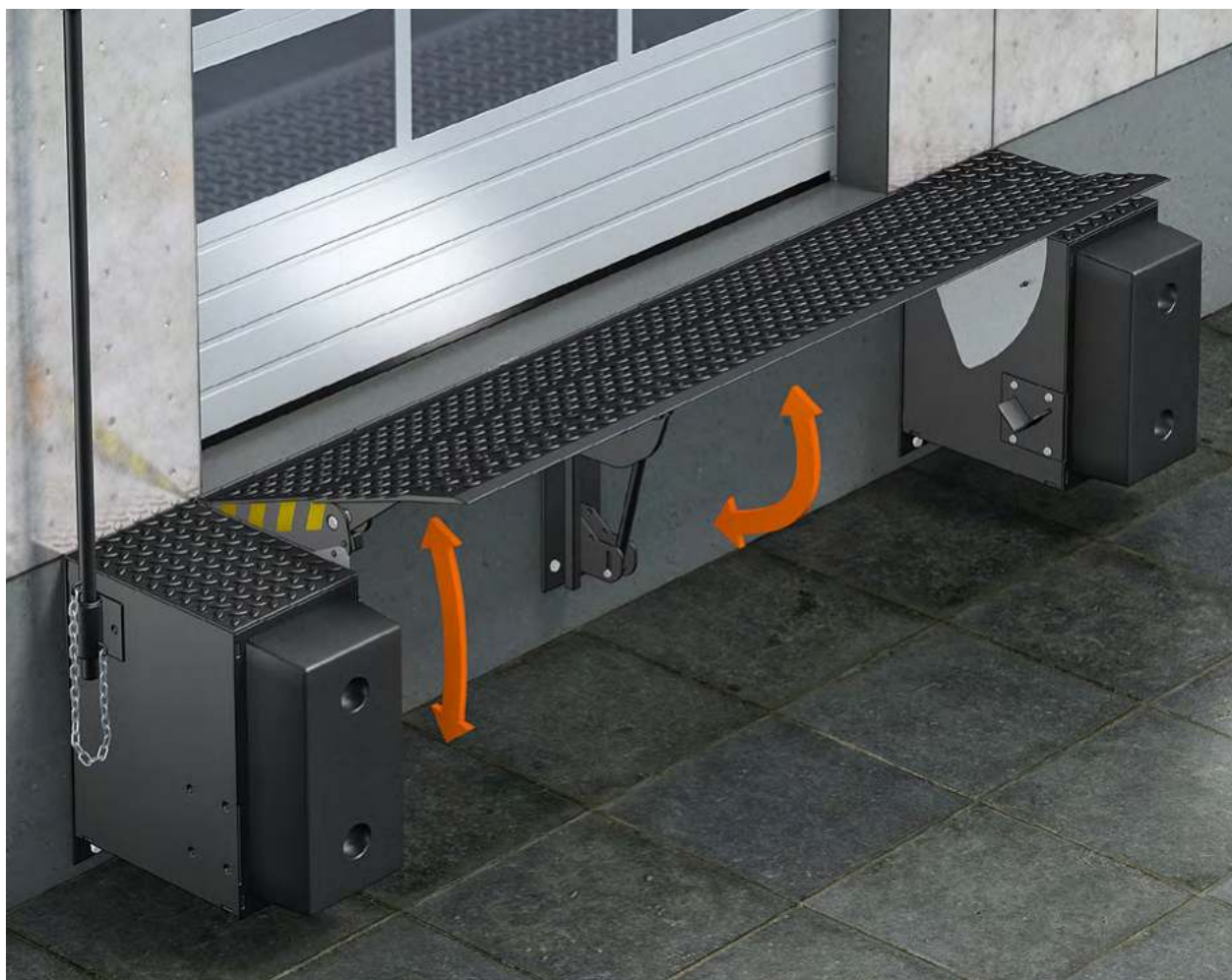
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Показатель	Значение
	Серия SL
Допустимая динамическая нагрузка, кН	100 (10 000 кг)
Толщина стали подъемной части, мм	8/10*
Толщина стали аппарели, мм	15/17*
Марка стали	S355
Стандартная длина, мм	2 500
Стандартная ширина, мм	2 000
Стандартная длина аппарели, мм	400
Диапазон уравнивания, мм	+320/-310 (вверх/вниз)
Тип монтажа	модель S (базовая)
Стандартные цвета	RAL 9017 (черный), RAL 7016 (серый), RAL 5002 (синий)**
Диапазон рабочих температур, °C	-15... +50
Блок управления	CUL01
Масса, кг	995

4.2. МЕХАНИЧЕСКИЕ ПЛАТФОРМЫ

ПЛАТФОРМА ALUTECH MSL С ПОВОРОТНОЙ АППАРЕЛЬЮ

Уравнительная платформа **MSL** — оптимальное решение для объектов с низкой интенсивностью погрузочно-разгрузочных работ и отсутствием пространства для монтажа электрогидравлической платформы. Приводится в действие за счет мускульной силы человека, посредством действия пневматической пружины. Управляется с помощью рычага, раскладывание аппарели происходит автоматически.

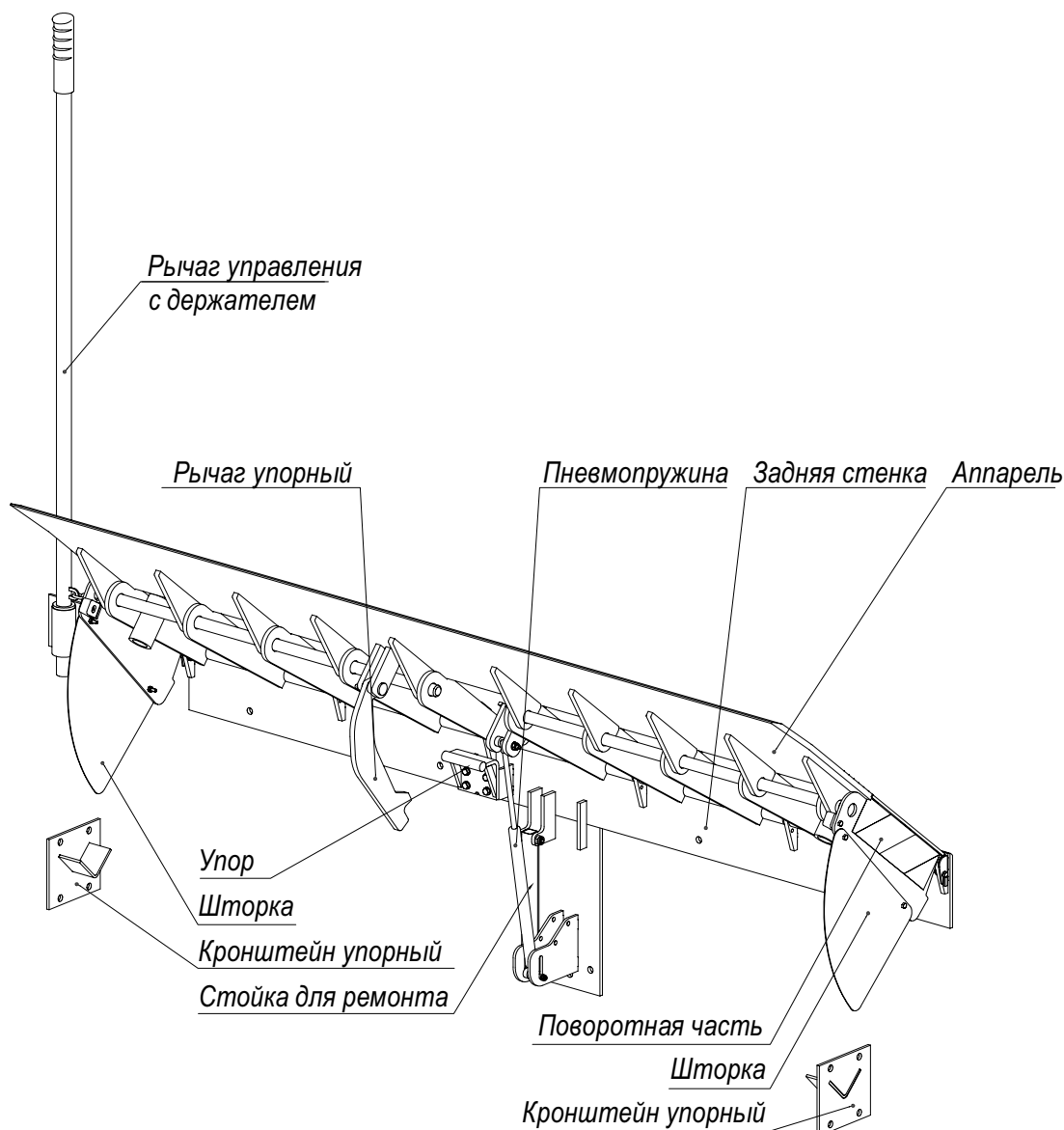


* Без рифления/с рифлением.

** Указанные цвета имеют близкое соответствие шкале RAL.

4.2.1. КОНСТРУКЦИЯ

ALUTECH MSL



Ниже приведены подробные описания и технические характеристики основных составных частей уравнительной механической платформы **MSL**.

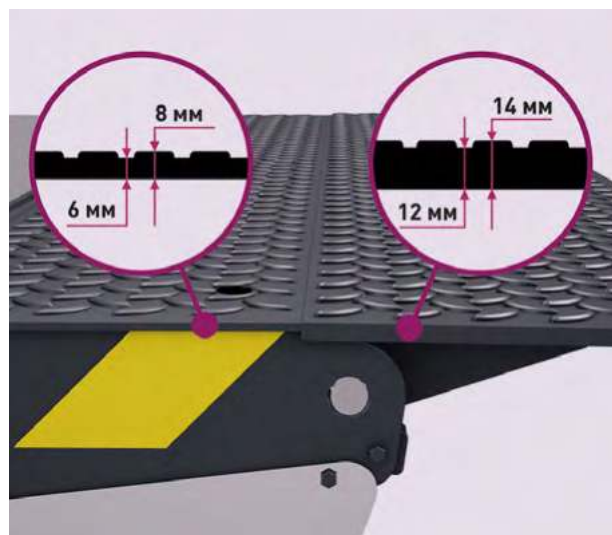
КАРКАС

Каркас предназначен для крепления уравнительной платформы к приямку. В уравнительной платформе **MSL** применяется стальная пластина размером 160×8 мм с опорным кронштейном для крепления к задней стенке приямка/рампе.

ПОДЪЕМНАЯ ЧАСТЬ

Для изготовления подъемной части используются горячекатаные листы из стали марки СтЗсп с чечевичным рифлением согласно ГОСТ 8568-77 (аналог стали с европейской маркировкой S235).

Толщина стального листа подъемной части 6/8* мм.



* Без рифления/с рифлением.

УСИЛИВАЮЩИЕ РЕБРА

Для придания подъемной части платформы дополнительной прочности применяются стальные пластины 375×82×10 мм. Количество усиливающих ребер при заказной ширине 1750 и 2000 мм — 10 шт., при заказной ширине 2250 мм — 12 шт.



Подъемная часть платформы имеет способность к скручиванию не менее 3% ($\approx 1,7^\circ$) в поперечном направлении. Это позволяет выравнивать поперечный крен, возникающий при наклоне транспортного средства на бок.



Прочная и надежная конструкция платформ ALUTECH позволяет гарантировать долговременную службу при динамической нагрузке до 60 кН.



ВАЖНО! Обратите особое внимание, что максимально допустимая динамическая нагрузка варьируется в зависимости от типа колес используемых погрузочных средств.

Колеса погрузчиков, выполненные из твердых материалов, обычно имеют меньшую площадь соприкосновения с поверхностью платформы, что приводит к увеличению точечной нагрузки.

Незначительная деформация подъемной части платформы является допустимой и не влияет на работоспособность изделия. Во избежание сильной деформации следует придерживаться максимальных нагрузок, указанных в нижерасположенной таблице. В таблице указана максимально допустимая общая масса погрузчика и груза. Превышение указанных величин может привести к образованию колеи.

Тип погруз-чика	Вилочный	Электрический погрузчик		Погрузчик с тяговой мачтой
		со спа-ренными колесами	с оди-нарными колесами	
Тип/М-л колес	Воздушные/ Суперэластик	Полиуретан/Вулколан		
Допустимая масса, т				
MSL	6	5	4	3

ЗАДНИЕ ОСИ

Для крепления подъемной части к каркасу (пластине) используются оси из стали с цинковым покрытием диаметром 20 мм. Количество осей не зависит от ширины платформы и является фиксированным — 2 шт.

АППАРЕЛЬ

Аппарель размещается в кузове транспортного средства. Для изготовления аппарели используются горячекатаные листы из стали марки СтЗсп с чечевичным рифлением согласно ГОСТ 8568-77 (аналог стали с европейской маркировкой S235).

Толщина стального листа подъемной части 12/14 мм.



Аппарель должна размещаться в кузове минимум на 80–100 мм по всей своей ширине. Запрещается вести перегрузочные работы, если данное требование не выполняется.

Для удобства заезда погрузочных средств аппарель имеет фаску под углом 15° и загиб аппарели в $3^\circ \pm 1^\circ$.

Стандартная длина аппарели — 400 мм.

Поворотная аппарель снабжена прочными шарнирами толщиной 12 мм. Шарниры обеспечивают надежное крепление аппарели и повышают жесткость конструкции. Количество шарниров при заказной ширине 1750 и 2000 мм — 10 шт., при заказной ширине 2250 мм — 12 шт..

ОСИ АППАРЕЛИ

Для соединения поворотной аппарели с подъемной частью платформы используются стальные оси с цинковым покрытием диаметром 24 мм.



ЛОВИТЕЛИ АППАРЕЛИ

Для фиксации аппарели в парковочном положении используются стальные кронштейны с толщиной стенки 5 мм.



* Без рифления/с рифлением.

ПОДЪЕМНАЯ ПНЕВМОПРУЖИНА

Подъемная пневматическая пружина приводит в движение основную часть платформы. Плунжеры цилиндров имеют коррозионностойкое покрытие. Давление в пружине зависит при заказной ширине 1750 мм — 800 Н, 2000 мм — 900 Н, 2250 мм — 1 000 Н.



УПОР АППАРЕЛИ

Стальной упор 355×166×12 мм обеспечивает фиксацию и открытие аппарели при поднятии платформы.

СТОЙКА ДЛЯ РЕМОНТА И СЕРВИСА

Подпорка позволяет надежно зафиксировать подъемную часть платформы в поднятом положении для проведения сервисного обслуживания и ремонта.

ЗАЩИТНЫЕ ШТОРКИ

Применяются для перекрытия просвета между платформой и приямком/боковыми секциями при нахождении платформы в поднятом положении. Обеспечивают защиту от защемления ног. Изготавливаются из стальных оцинкованных листов. Для дополнительной безопасности защитные шторки маркируются лентой с черно-желтыми полосами.

РЫЧАГ УПРАВЛЕНИЯ

В стандартном комплекте платформы поставляется рычаг управления. Представляет собой трубу длиной 1400 мм и диаметром 30 мм с резиновой ручкой для удобства эксплуатации.



Для обеспечения длительной защиты от коррозии металлические части платформы подвергаются дробеструйной обработке и покрываются двухкомпонентной полиуретановой эмалью, которая обладает высокой бензо- и маслостойкостью.

Стандартные цвета* окраски:

- RAL 9017 (черный);
- RAL 7016 (серый антрацит);
- RAL 5002 (синий).



На уравнительные платформы предоставляется расширенная гарантия — 10 лет от сквозной коррозии.

4.2.2. МОДЕЛИ

Оптимальная модель платформы подбирается в зависимости от этапа строительных работ и особенностей конкретного объекта. Таблица, расположенная ниже, поможет вам определиться с моделью платформы. Если у вас возникли дополнительные вопросы, обратитесь к официальным представителям ГК «АЛЮТЕХ» за подробной консультацией.

Модель	Время монтажа (этап строительства рампы)	Предварительная подготовка приямка	Монтаж
			Сварка
S	После окончания	+	+
O	После окончания	—	+

МОДЕЛЬ S

Установка производится в заранее подготовленный приямок по аналогии с электрогидравлическими платформами. Монтаж осуществляется приваркой пластины платформы и ловителей аппарели к обрамлению приямка.



МОДЕЛЬ O

Обеспечивает наиболее быстрый и простой монтаж платформы после подготовки ramпы (без приямка). Монтаж осуществляется приваркой пластины, боковых секций платформы и ловителей аппарели к обрамлению приямка.



* Указанные цвета имеют близкое соответствие шкале RAL.

4.2.3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Показатель	Значение (серия MSL)
Допустимая динамическая нагрузка, кН	60 (6000 кг)
Толщина стали подъемной части, мм	6/8*
Толщина стали аппарели, мм	12/14*
Марка стали	СтЗсп (ГОСТ 8568-77)
Стандартная длина аппарели, мм	400
Стандартные цвета	RAL 9017, RAL 7016, RAL 5002**
Диапазон рабочих температур, °C	−40...+50
Рабочее давление пневматической пружины, Н	ширина 1750 мм — 800 (80 кг), 2000 мм — 900 (90 кг), 2250 мм — 1000 (100 кг)

СИСТЕМЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- Чечевичное рифление подъемной части и аппарели для надежного сцепления колес погрузчика с поверхностью платформы.
- Боковые шторки для защиты от защемления ног.
- Маркировка черно-желтыми полосами для дополнительного обозначения платформы в положении выше уровня пола.
- Поддерживающая опора для проведения сервисных работ и ремонта.

* Без рифления/с рифлением.

** Указанные цвета имеют близкое соответствие шкале RAL.

4.2.4. СТАНДАРТНЫЕ РАЗМЕРЫ

Платформы **ALUTECH** имеют широкую сетку стандартных размеров, что позволяет подобрать оптимальное решение для конкретного объекта. По запросу возможно изготовление платформ по индивидуальным размерам заказчика.

В таблице приведена сетка стандартных заказных размеров уравнительной платформы серии **MSL**. Данная размерная сетка распространяется на все модели платформы — S и O.

Условные обозначения:

NL — заказная длина

NW — заказная ширина

NH — заказная высота

OL — габаритная длина

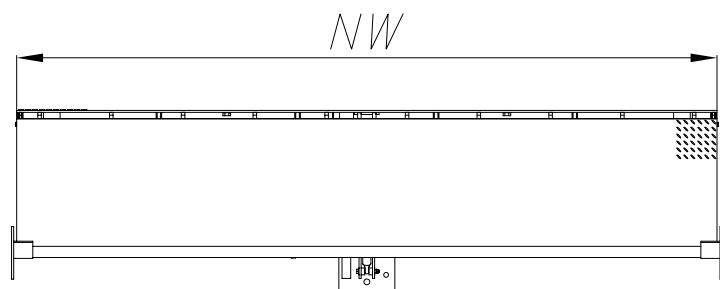
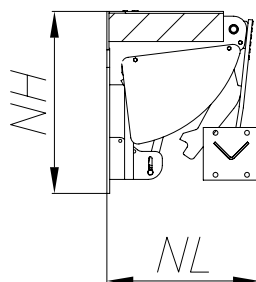
OW — габаритная ширина

OH — габаритная высота

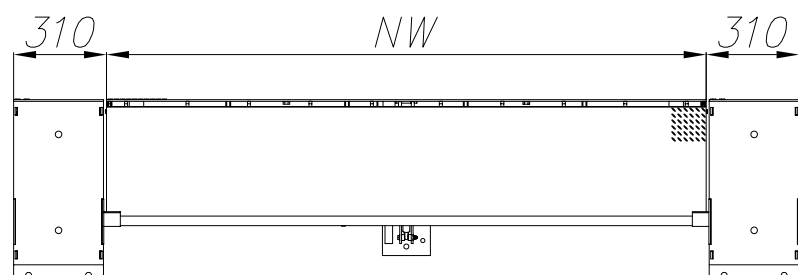
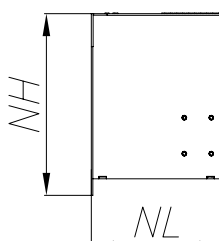
NL, мм	NW, мм	NH, мм
300	1750, 2000, 2250	500

УРАВНИТЕЛЬНАЯ ПЛАТФОРМА SL

МОДЕЛЬ S



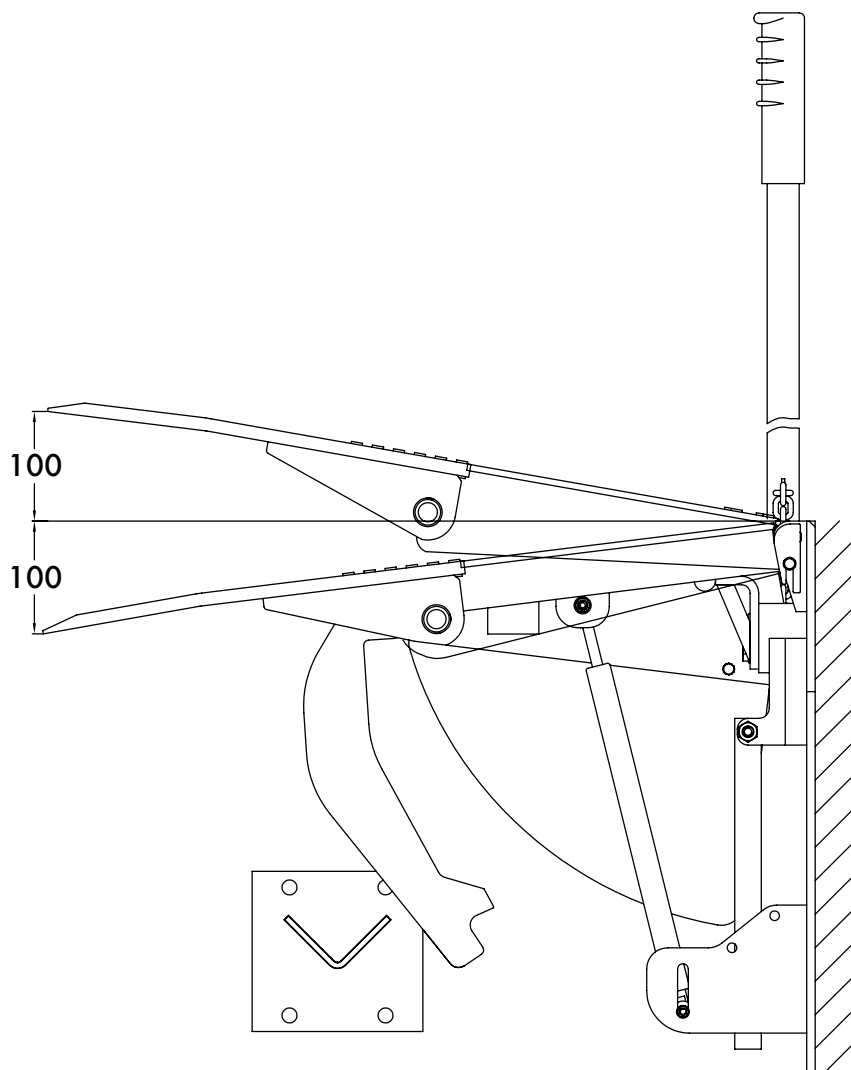
МОДЕЛЬ O



ДИАПАЗОН УРАВНИВАНИЯ

Продуманная конструкция платформ позволяет компенсировать максимальные перепады высот при соблюдении допустимого уклона 12,5% ($\approx 7^\circ$) согласно требованиям европейского стандарта EN 1398.

На рисунке ниже приведены размеры эффективной рабочей зоны платформ **MSL**. Указанные значения распространяются на все модели платформ.



4.2.5. МАССА

В таблицах приведены массы нетто платформ стандартных заказных размеров без дополнительных опций.

МОДЕЛЬ S

Заказная длина, мм	Заказная ширина, мм		
	1750	200	2250
300	173	190	212

МОДЕЛЬ O

Заказная длина, мм	Заказная ширина, мм		
	1750	200	2250
300	265	282	304

4.2.6. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ

АППАРЕЛЬ СО СКОСАМИ

Позволяет сделать платформу стандартной ширины универсальной для обслуживания транспортных средств с различной шириной кузова.



СПЕЦИАЛЬНЫЙ ЦВЕТ

Окраска платформы в нестандартный цвет, имеющий близкое соответствие шкале RAL, позволит выдержать фирменный стиль заказчика.

5 ПЕРЕГРУЗОЧНЫЕ ПЛОЩАДКИ

Выносные перегрузочные площадки предназначены для установки уравнильных платформ за пределами здания. Использование перегрузочной площадки позволяет сэкономить складские площади помещения, а также переоборудовать готовые здания под задачи погрузки и разгрузки транспорта. В зависимости от серии уравнильной платформы поставляется соответствующий тип перегрузочной площадки.

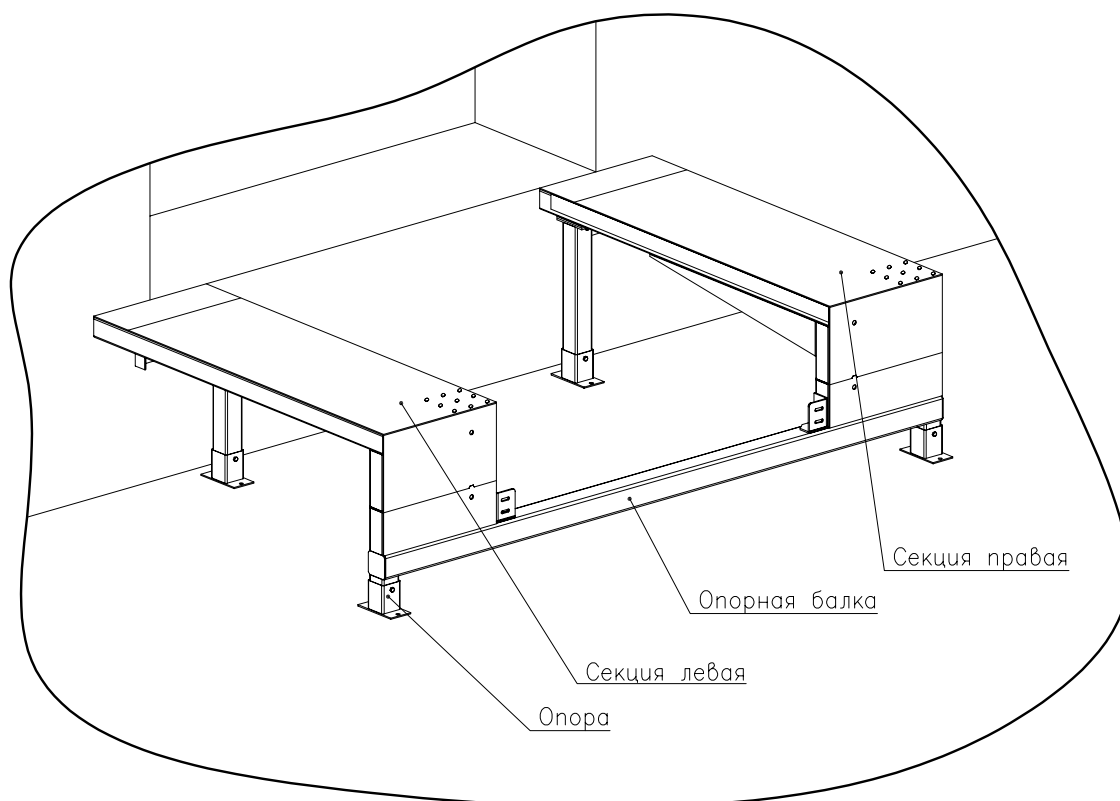
ПЛОЩАДКА ALUTECH PSL ДЛЯ ПЛАТФОРМ С ПОВОРОТНОЙ АППАРЕЛЬЮ



ПЛОЩАДКА ALUTECH RTL ДЛЯ ПЛАТФОРМ С ВЫДВИЖНОЙ АППАРЕЛЬЮ



5.1. КОНСТРУКЦИЯ



СОСТАВНАЯ КОНСТРУКЦИЯ

Перегрузочная площадка состоит из трех основных элементов — двух боковых секций и опорной балки, что гарантирует удобную транспортировку, а также простой и быстрый монтаж.

БОКОВАЯ СЕКЦИЯ

Боковая секция представляет собой сварную рамную конструкцию из труб 100×100×3 мм с настилом из горячекатаных листов из стали марки Ст3сп с чечевичным рифлением согласно ГОСТ 8568-77 (аналог стали с европейским обозначением S235). Толщина листа боковой секции — 6/8 мм (без рифления/с рифлением) для **PSL** и **PTL**.

Для придания боковой секции дополнительной прочности применяется усиливающее ребро 145×40×3 мм.

КРЕПЕЖ

Конструкция площадок не требует крепежного уголка. Крепление уравнительной платформы и боковых секций площадки осуществляется к закладному элементу.

ОПОРНАЯ БАЛКА

Изготавливается из трубы 120×120×8 мм.

ОПОРА

Опора состоит из двух труб различного сечения и имеет телескопическую конструкцию, что позволяет регулировать высоту площадки при монтаже.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПОРЫ

При заказе уравнительной платформы длиной 3000 мм и более перегрузочная площадка оснащается дополнительными задними опорами, что делает конструкцию более прочной и устойчивой. По желанию заказчика перегрузочные площадки для платформ длиной 2000 и 2500 мм могут также оснащаться дополнительными опорами.



ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ

Для обеспечения длительной защиты от коррозии перегрузочные площадки подвергаются дробеструйной обработке и покрываются двухкомпонентной эмалью, которая обладает высокой бензо- и маслостойкостью.

Стандартные цвета окраски:

- RAL9017 (черный),
- RAL 7016 (серый антрацит);
- RAL 5002 (синий).

Указанные цвета имеют близкое соответствие шкале RAL. По желанию заказчика возможна окраска в нестандартный цвет, имеющий близкое соответствие шкале RAL.

5.2. МОДЕЛИ

ТИПЫ ПЛОЩАДОК

В зависимости от типа уравнительной платформы поставляется соответствующий тип перегрузочной площадки.

Серия платформы	Тип аппарели	Серия площадки
SL	поворотная	PSL
TL	выдвижная	PTL

ИСПОЛНЕНИЕ ПОД УГЛОМ

Монтаж площадки под углом к зданию позволяет организовать рабочий процесс, если пространства перед зданием недостаточно для парковки грузовиков под прямым углом. В данном случае совместно с площадкой поставляется угловая секция.

Доступные углы монтажа площадки к фасаду здания: 45, 60, 90, 120° и 135°.

Будьте внимательны при оформлении заказа. Углы рассчитываются на увеличение справа налево при взгляде на здание со стороны проезжей части.



5.3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Показатель	Значение	
	PSL	PTL
Допустимая динамическая нагрузка, кН	60 (6000 кг)	
Толщина стали боковой секции, мм	6/8*	
Заказная ширина площадки, мм	3400	
Заказная высота площадки, мм	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400	
Заказная длина платформы, мм	2000, 2500, 3000, 3500, 4000, 4500	
Заказная ширина платформы, мм	1750, 2000, 2250	
Стандартные цвета**	RAL 9017, RAL 7016, RAL 5010	
Угол монтажа к зданию, °	45, 60, 90, 120, 135	

* Без рифления/с рифлением.

** Указанные цвета имеют близкое соответствие шкале RAL.

5.4. СТАНДАРТНЫЕ РАЗМЕРЫ

В площадки **ALUTECH** возможна установка уравни-
тельных платформ **SL** и **TL** любого из стандартных раз-
меров.



**В перегрузочные площадки встраиваются
уравнительные платформы модели S. Будьте
внимательны при заказе оборудования.**

Заказная ширина площадки фиксированная —
3400 мм. Заказная высота площадки варьируется
в зависимости от заказной длины платформы. Высота
площадки соответствует высоте ramпы и подбирается
исходя из типа используемых автомобилей (подроб-
нее в разделе «Подбор оборудования»).

Условные обозначения:

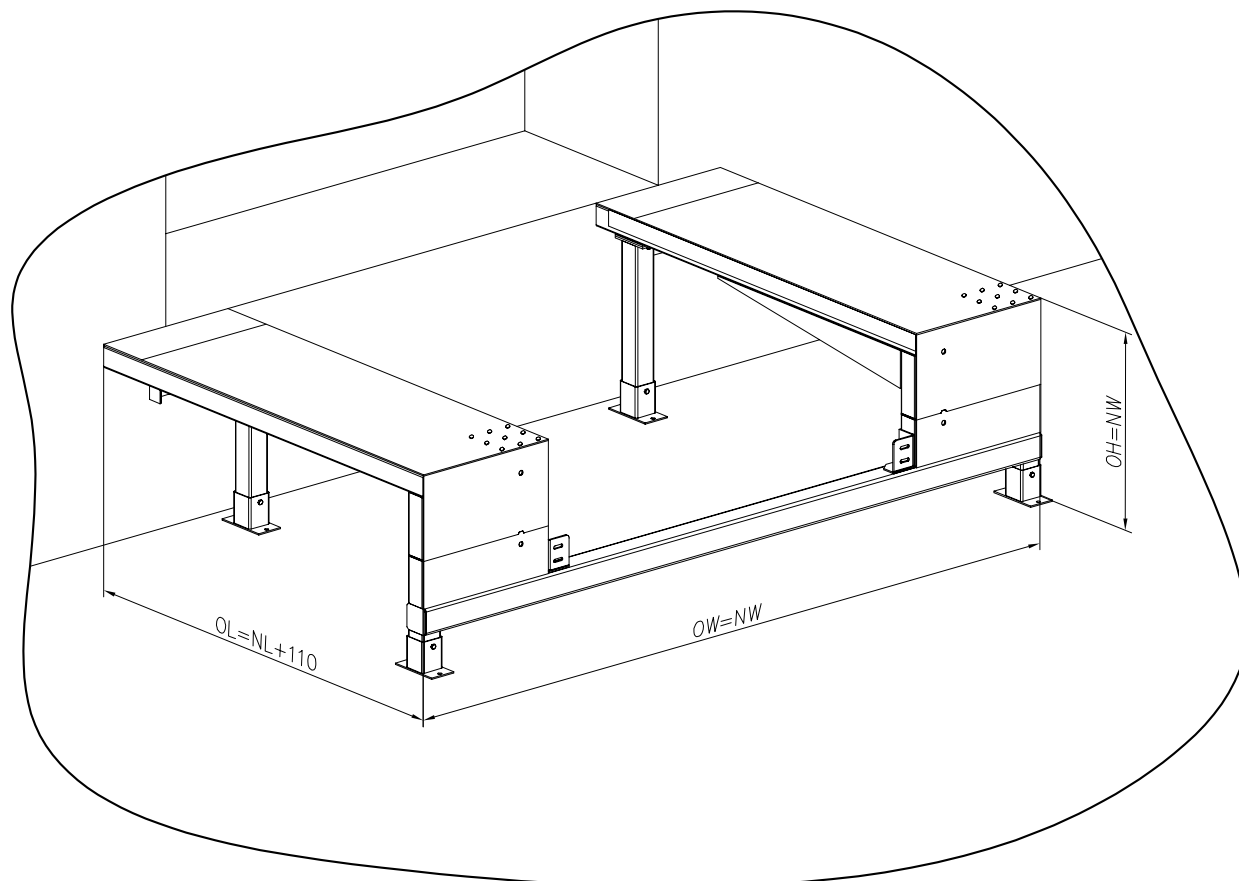
NL — заказная длина платформы;

NW — заказная ширина площадки;

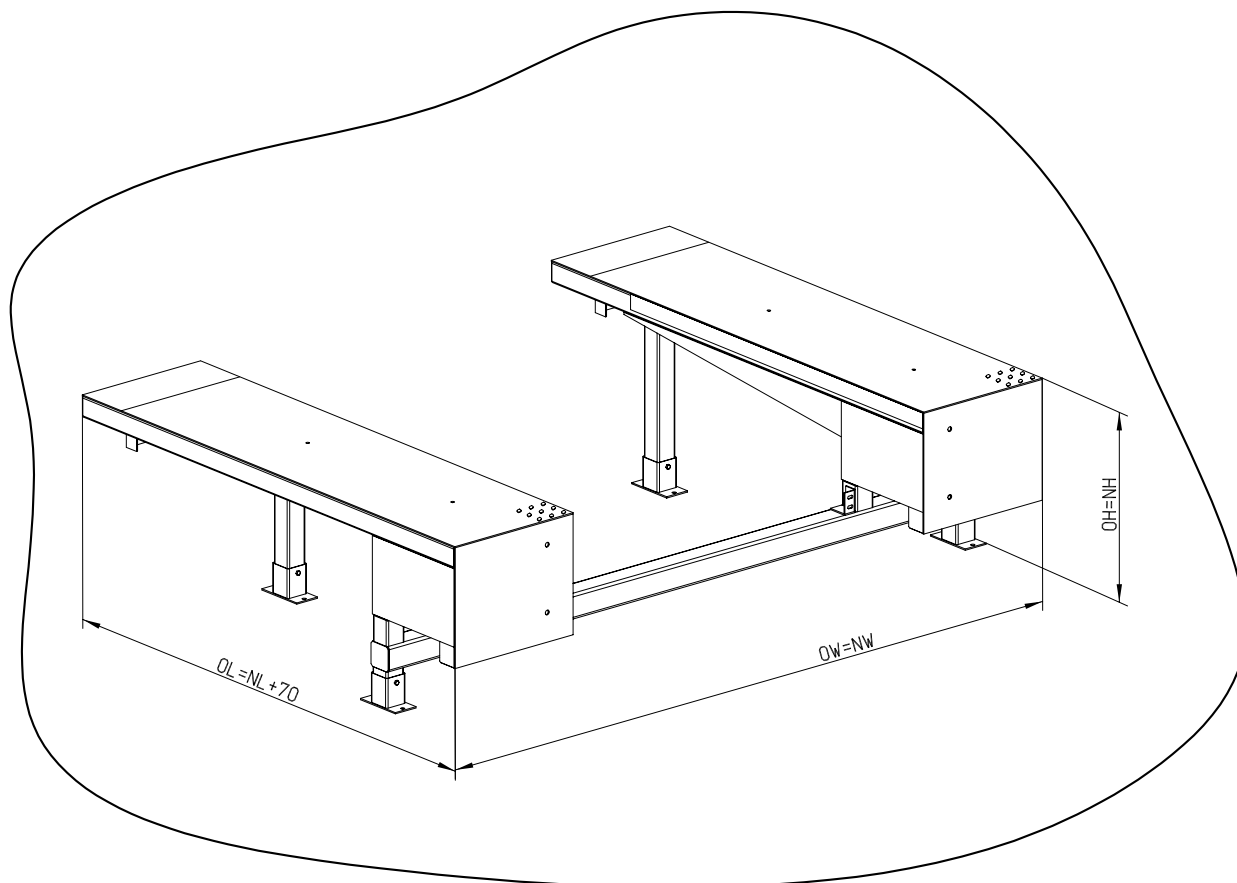
NH — заказная высота площадки.

NL, мм	NW, мм	NH, мм
2000	3400	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400
2500		900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400
3000		1000, 1100, 1200, 1300, 1400
3500		1100, 1200, 1300, 1400
4000		1200, 1300, 1400
4500		1200, 1300, 1400

ПЛОЩАДКА PSL



ПЛОЩАДКА PTL



Условные обозначения:

NL — заказная длина, мм;
OL — габаритная длина, мм;NW — заказная ширина, мм;
OW — габаритная ширина, мм;NH — заказная высота, мм;
OH — габаритная высота, мм.

5.5. МАССА

В таблице приведены массы перегрузочных площадок, рассчитанных на установку уравнительных платформ стандартных размеров. Условные обозначения: NL — заказная длина платформы; NW — заказная ширина платформы.

Площадка PSL			
NL, мм	NW, мм		
	1750	2000	2250
2000	508	471	437
2500	572	529	488
3000	671	621	574
3500	757	700	645
4000	832	770	706
4500	897	828	759

Угловая секция	
45/135°	60/120°
677	471

Площадка PTL			
NL, мм	NW, мм		
	1750	2000	2250
2000	508	471	437
2500	572	529	488
3000	671	621	574
3500	757	700	645
4000	832	770	706
4500	897	828	759

Угловая секция	
45/135°	60/120°
677	471

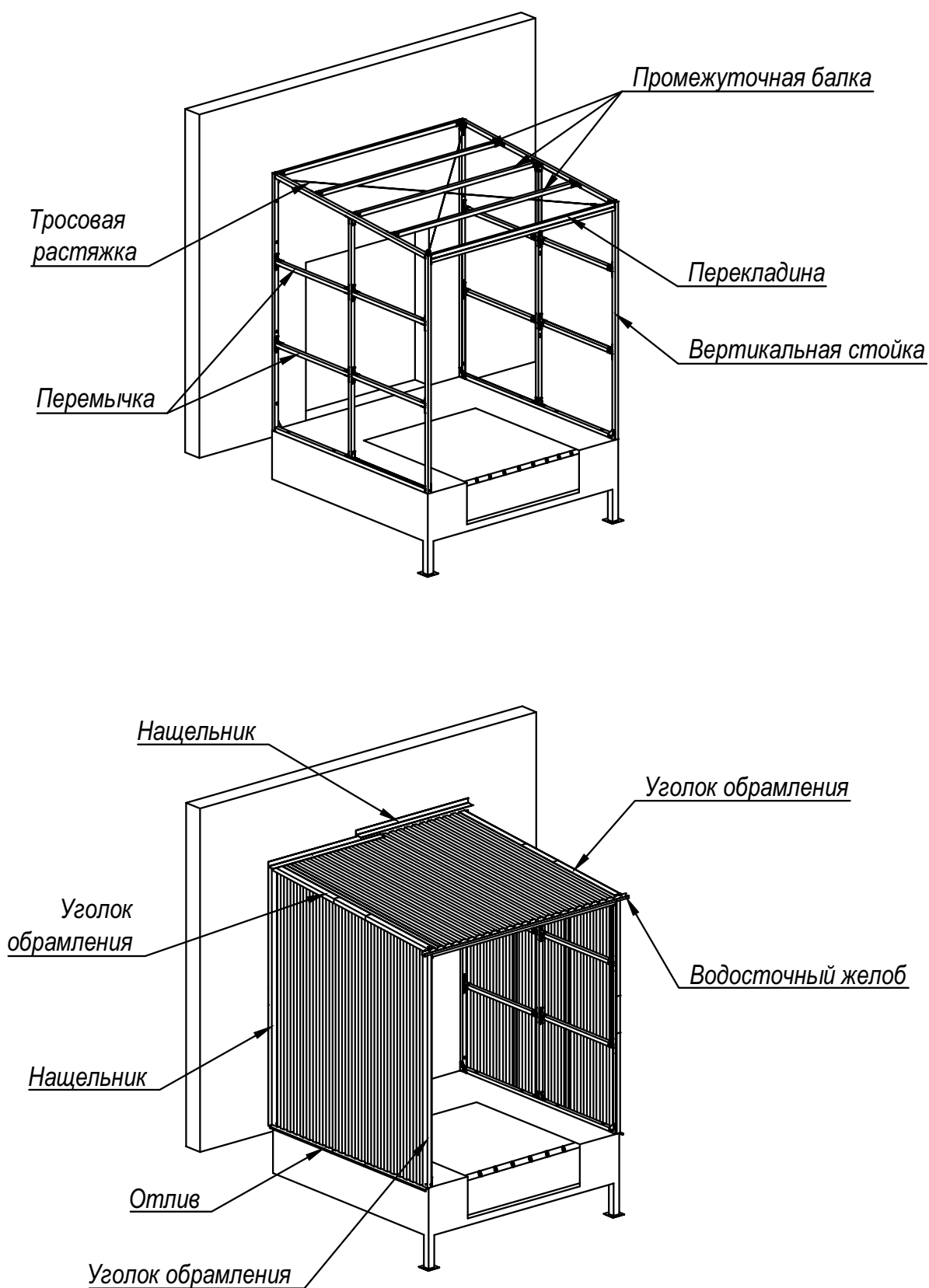
6 ПЕРЕГРУЗОЧНЫЕ ТАМБУРЫ

6.1. ТАМБУР СО СБОРНОЙ КОНСТРУКЦИЕЙ

Перегрузочный тамбур **ALUTECH DH** представляет собой сборную металлическую конструкцию, предназначенную для установки на перегрузочную площадку. Тамбур обеспечивает защиту грузов и персонала склада от климатических воздействий (ветер, атмосферные осадки) во время проведения погрузочно-разгрузочных работ.



6.1.1. КОНСТРУКЦИЯ



РАМА

Все элементы рамы тамбура изготавливаются из труб 60×60×2 мм. Благодаря большому количеству промежуточных балок и перемычек и промежуточной вертикальной стойке конструкция тамбура обладает высокой прочностью и легко выдерживает ветровые, снеговые и ударные нагрузки при парковке грузовика.

Количество промежуточных балок крыши зависит от заказной длины тамбура.

Заказная длина тамбура, мм	Количество промежуточных балок, шт.
2000	2
2500	3
3000	4
3500	5
4000	5
4500	6

Перемычки стен располагаются в один или два яруса в зависимости от типа обшивки тамбура.

Тип обшивки	Количество ярусов перемычек, шт.
сэндвич-панель	1
профлист	2

Снеговая нагрузка — **1500 Па** (153 кг/м²). **III снеговой район** по СП 20.13330.2016.

СБОРНАЯ КОНСТРУКЦИЯ

Рама тамбура имеет сборно-разборную конструкцию, что удобно при монтаже, а также при замене поврежденных частей.

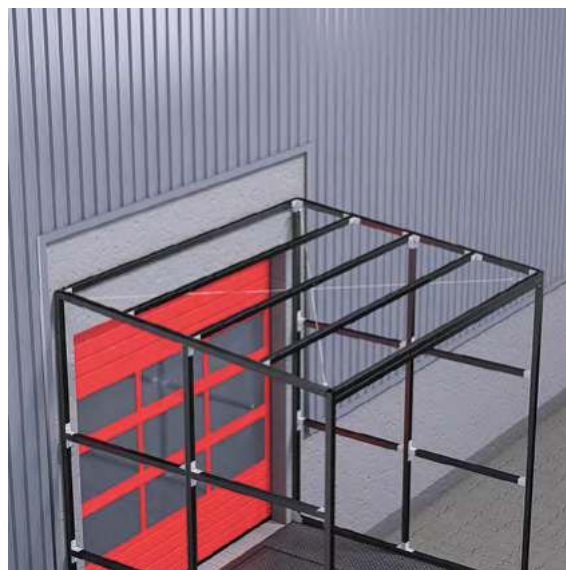
В комплекте с тамбуром поставляется набор оцинкованных кронштейнов и соединительных саморезов.

Сборочные отверстия в элементах каркаса изготавливаются в заводских условиях, что гарантирует точное позиционирование частей рамы при монтаже.



ТРОСОВЫЕ РАСТЯЖКИ

Две диагональные тросовые растяжки в верхней части тамбура придают конструкции дополнительную жесткость и устойчивость.



КОМПЛЕКТАЦИЯ

При заказе тамбура с обшивкой в стандартный комплект поставки входят нащельники примыкания к стене, отливы по бокам площадки и уголки обрамления стыков крыши и стен. Данные элементы окрашиваются в цвет обшивки.

В комплект поставки тамбура вне зависимости от модели входит водосточный желоб, окрашенный в цвет рамы тамбура, — черный).

При заказе тамбура с обшивкой профилированный лист и сэндвич-панели поставляются под размеры конкретного изделия. Подгонка обшивки при монтаже не требуется. Это повышает удобство и скорость работ по сборке.

СТОК ОСАДКОВ

Наклон крыши вперед под углом 5° и водосточный желоб обеспечивают отвод осадков.

ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ

Для обеспечения длительной защиты от коррозии рама тамбура подвергается дробеструйной обработке и покрывается двухкомпонентной эмалью, которая обладает высокой бензо- и маслостойкостью.

Стандартный цвет* окраски рамы тамбура — RAL 9017 (черный).

* Цвет имеет близкое соответствие шкале RAL.

6.1.2. МОДЕЛИ

БЕЗ ОБШИВКИ

При заказе тамбура без обшивки поставляется сборно-разборная рама. Заказчик имеет возможность обшивки собственным материалом.



ОБШИВКА ПРОФЛИСТОМ*

Обшивка профлистом обеспечивает отличную защиту грузов и рабочего персонала от ветра и атмосферных осадков. Цвет внутренней стороны профлиста — RAL 7004 (светло-серый).

RAL 1014	RAL 3005	RAL 5005	RAL 7024
RAL 1015	RAL 3009	RAL 5021	RAL 8017
RAL 1018	RAL 3011	RAL 6002	RAL 9002
RAL 1035	RAL 3020	RAL 6005	RAL 9003
RAL 2004	RAL 4006	RAL 7004	RAL 9006
RAL 3003	RAL 5002	RAL 7005	RAL 9010



ОБШИВКА СЭНДВИЧ-ПАНЕЛЯМИ*

Тамбур с обшивкой сэндвич-панелями обеспечивает отличную теплоизоляцию и позволяет поддерживать оптимальную температуру при перегрузке товаров.

Крыша тамбура дополнительно покрывается профлистом поверх сэндвич-панелей. При обшивке стен соблюдается горизонтальная стыковка сэндвич-панелей.



Для обшивки применяются сэндвич-панели толщиной 45 мм типа Микроволна или S-гофр с тиснением Woodgrain.



Цвет внутренней стороны панелей — RAL 9002 (белосерый).

RAL 9016	RAL 8014	RAL 9006	RAL 8017
RAL 7016	RAL 6005	RAL 5010	RAL 3004
RAL 1015		ADS703	

6.1.3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Показатель	Значение
Рисунок сэндвич-панелей	Микроволна, S-гофр
Толщина сэндвич-панелей, мм	45
Наклон крыши	5° вперед
Угол монтажа к зданию, °	45, 60, 90, 120, 135
Материал рамы, мм	Труба 60×60×2

6.1.4. СТАНДАРТНЫЕ РАЗМЕРЫ

Перегрузочный тамбур **ALUTECH DH** подходит для монтажа на площадки **PSL** и **PTL** всех стандартных размеров. Габаритная длина тамбура зависит от типа перегрузочной площадки.

Тамбур **DH** оптимально подходит для установки герметизатора **ALUTECH DSF** стандартного размера шириной 3400 мм и высотой 3400 мм. По запросу возможно изготовление тамбура по индивидуальным размерам заказчика.

* Указанные цвета имеют близкое соответствие шкале RAL.

Условные обозначения:

NW — заказная ширина тамбура, мм;

NH — заказная высота тамбура, мм;

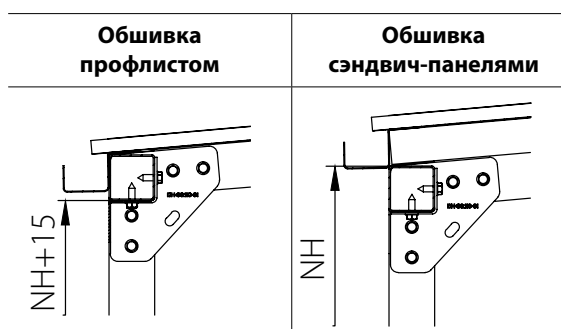
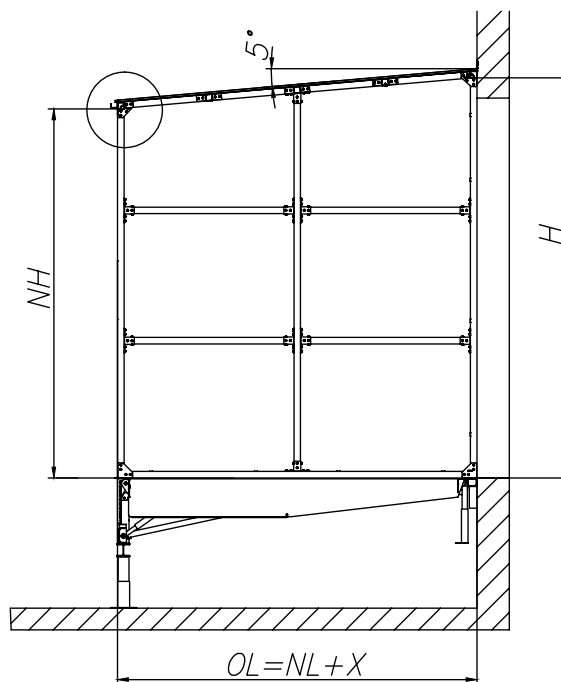
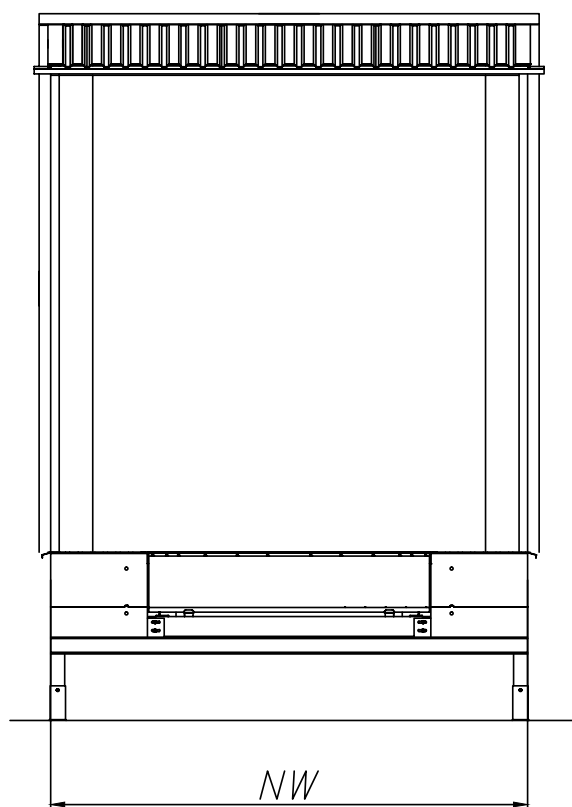
NL — заказная длина тамбура, мм;

OL — габаритная длина тамбура, мм.

X — фиксированное значение, которое зависит от типа перегрузочной площадки:

X=105 мм для **PSL** и X=70 мм для **PTL**.

NL, мм	NW, мм	NH, мм
2000	стандартно — 3400	стандартно — 3400
2500		
3000		
3500	опционально: min 3300, max 3500	опционально: min 3200, max 3600
4000		
4500		



6.1.5. МАССА

В таблице приведены массы нетто тамбуров для всех стандартных заказных длин. Массы рассчитаны для изделий с заказной шириной 3400 мм и заказной высотой 3400 мм. Массы незначительно варьируются в зависимости от того, с каким типом перегрузочной площадки осуществляется поставка тамбура.

Масса тамбура, кг			
Заказная длина тамбура, мм	Без обшивки	С обшивкой профлистом	С обшивкой сэндвич-панелями
2000	219	354	495
2500	234	397	573
3000	262	452	664
3500	276	495	742
4000	291	542	824
4500	306	586	912

Угловая секция			
	Без обшивки	С обшивкой профлистом	С обшивкой сэндвич-панелями
45/135°	119	240	374
60/120°	88	163	239

Из-за уклона крыши высота тамбура со стороны примыкания к фасаду здания больше заказной. Вы можете самостоятельно рассчитать высоту проема тамбура в свету в месте примыкания к стене по формуле:

$$H = NH + OL \cdot 0.0875 - 45$$

(модель с обшивкой сэндвич-панелями)

$$H = NH + OL \cdot 0.0875$$

(модель с обшивкой профлистом), где

H — высота проема тамбура в свету в месте примыкания к стене, мм

NH — заказная высота тамбура, мм

OL — габаритная длина тамбура, мм

Данная формула применима для тамбуров с углом примыкания к зданию 90°.

6.2. ТАМБУР СО СВАРНОЙ КОНСТРУКЦИЕЙ

Перегрузочный тамбур **ALUTECH DHL** — сварная стальная конструкция, предназначенная для установки на перегрузочную площадку **ALUTECH PSL**. Решение позволит организовать перегрузочный пост за пределами складских помещений, обеспечит высокую жесткость конструкции и устойчивость к ветровым и снеговым нагрузкам.



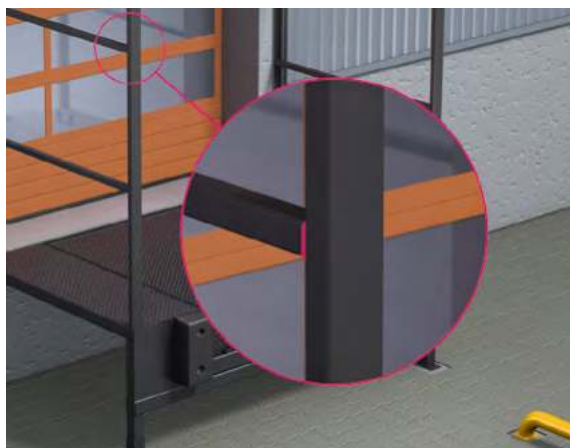
РАМА

Задняя стенка рамы из стального уголка 50×50×3 мм. Передняя — стальная труба 100×50×4 мм.

Промежуточная балка крыши изготовлена из стальной трубы 100×50×4 мм. Перемычки стен — труба из стали 50×50×3 мм, располагаются в 2 яруса.

СВАРНАЯ КОНСТРУКЦИЯ

Монтаж рамы осуществляется последовательной сваркой стальных труб между собой.



ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ

Для обеспечения длительной защиты от коррозии рама тамбура подвергается дробеструйной обработке и покрывается двухкомпонентной полиуретановой эмалью в стандартном цвете RAL 9017 (черный).

ОБШИВКА

Обшивка профилированным листом обеспечивает защиту грузов и рабочего персонала от ветра и атмосферных осадков. Цвет внутренней стороны профлиста — RAL 7004 (светло-серый). Для покраски внешней стороны доступно 24 стандартных цвета по карте RAL.

RAL 1014	RAL 3005	RAL 5005	RAL 7024
RAL 1015	RAL 3009	RAL 5021	RAL 8017
RAL 1018	RAL 3011	RAL 6002	RAL 9002
RAL 1035	RAL 3020	RAL 6005	RAL 9003
RAL 2004	RAL 4006	RAL 7004	RAL 9006
RAL 3003	RAL 5002	RAL 7005	RAL 9010

КОМПЛЕКТАЦИЯ

В стандартный комплект поставки входят нащельники примыкания к стене и уголки обрамления стыков крыши и стен. Данные элементы окрашиваются в цвет обшивки. Обшивка поставляется под размеры тамбура **ALUTECH DHL**. Подгонка обшивки при монтаже не требуется. Это повышает удобство и скорость работ по сборке.

СТОК ОСАДКОВ

Обеспечивает наклон крыши вперед под углом 5°.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Показатель	Значение
Материал задней стенки рамы, мм	стальной уголок, 50×50×3
Материал передней стенки рамы, мм	стальная труба, 100×50×4
Материал промежуточных балок крыши, мм	стальная труба, 100×50×4
Материал перемычек стен, мм	стальная труба, 50×50×3
Количество промежуточных балок крыши, шт.	1
Количество перемычек стен, шт.	2
Наклон крыши	5° вперед
Стандартный цвет рамы	RAL 9017 (черный)**
Стандартная глубина, мм	2 500
Стандартная ширина, мм	3 400
Стандартная высота, мм	3 400
Угол монтажа к зданию, °	90
Масса, кг	400

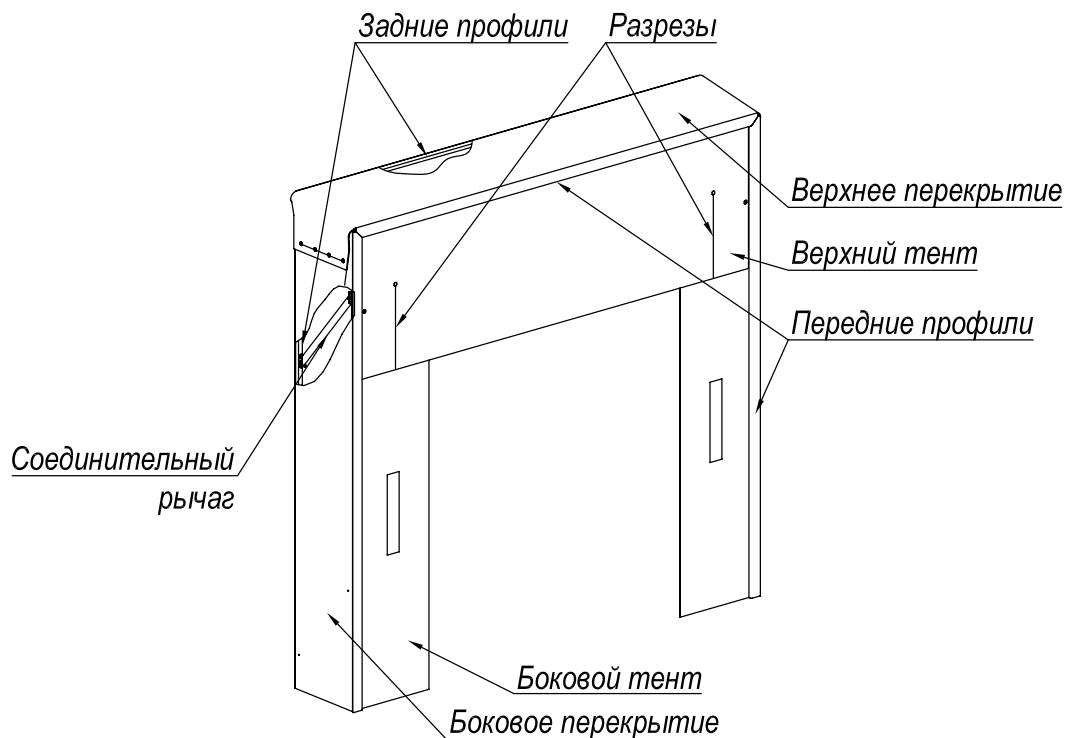
7 ГЕРМЕТИЗАТОР ПРОЕМА

Универсальность и оптимальная цена делают герметизаторы проема занавесочного типа наиболее востребованными и обуславливают их широкое применение на объектах с различными условиями. **ALUTECH DSF** обеспечивает эффективную герметизацию проема и защищает груз и персонал от неблагоприятных погодных условий.



* Указанные цвета имеют близкое соответствие шкале RAL.

7.1. КОНСТРУКЦИЯ



РАМА

Рама герметизатора состоит из передних и задних алюминиевых профилей с анодированным покрытием, что гарантирует высокую устойчивость каркаса к коррозии.

СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РЫЧАГИ

Соединительные рычаги изготовлены из стальной трубы с защитным покрытием, выполненным методом горячего цинкования. Количество рычагов — по 2 шт. с каждой стороны герметизатора.



Благодаря подвижным рычагам передняя часть рамы герметизатора складывается при неправильной парковке грузовика, что защищает конструкцию от поломки.



ФРОНТАЛЬНЫЕ ТЕНТЫ

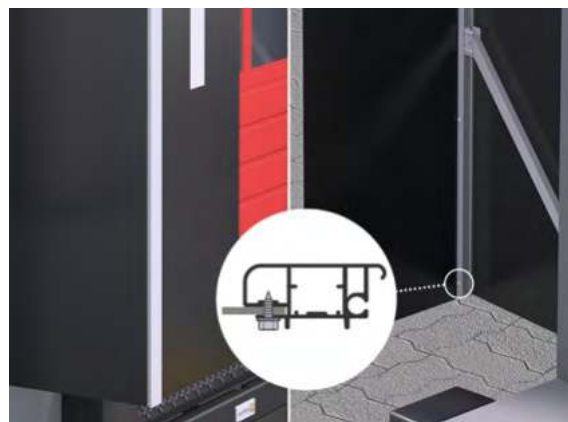
Верхний и боковые тенты изготавливаются из армированного ПВХ толщиной 3 мм. На боковые тенты на-

несены парковочные полосы белого цвета, которые помогают водителю ориентироваться при парковке.

Верхний тент с разрезами имеет 3 сегмента — широкий центральный и два боковых с фиксированной шириной по 450 мм каждый. Высота разрезов — 680 мм (при высоте тента — 1 000 мм), 880 мм и 1 180 мм (при высоте тента — 1 200 и 1 500 мм соответственно).



Фронтальные тенты герметизатора крепятся саморезами с внутренней стороны профилей. При данном решении места креплений не подвержены прямому воздействию осадков, что минимизирует риск возникновения коррозии. Помимо этого, лицевая сторона герметизатора выглядит аккуратно и эстетично.



Параметр	Значение
Плотность ПВХ, г/м ²	3500
Предел прочности на разрыв, Н/мм	180
Рабочая температура, °C	-40...+90
Класс воспламеняемости	Б1 (тяжело воспламеняем)

ЭЛЕМЕНТЫ ПЕРЕКРЫТИЯ

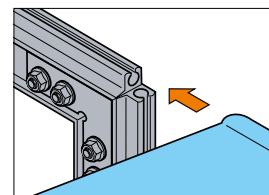
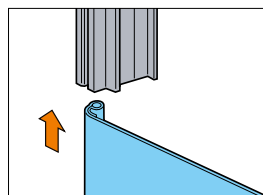
Верхнее и боковые перекрытия изготавливаются из ПВХ толщиной 0,5 мм и плотностью 630 г/м². Боковые и верхний сегменты перекрытия соединяются жгутами длиной 400 мм.



Составная конструкция перекрытия значительно упрощает замену поврежденного сегмента и снижает стоимость ремонта.

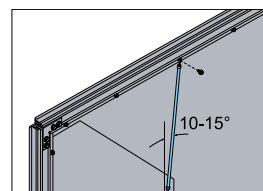


Полотно перекрытия имеет вшитые жгуты по бокам, которые заводятся в пазы профилей рамы и удерживают его на месте.

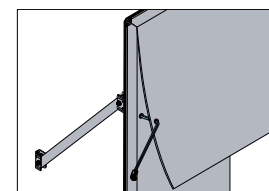


КРЕПЕЖНЫЕ ЖГУТЫ

Для удержания фронтальных тентов в правильном положении при сильном ветре применяются резиновые жгуты.



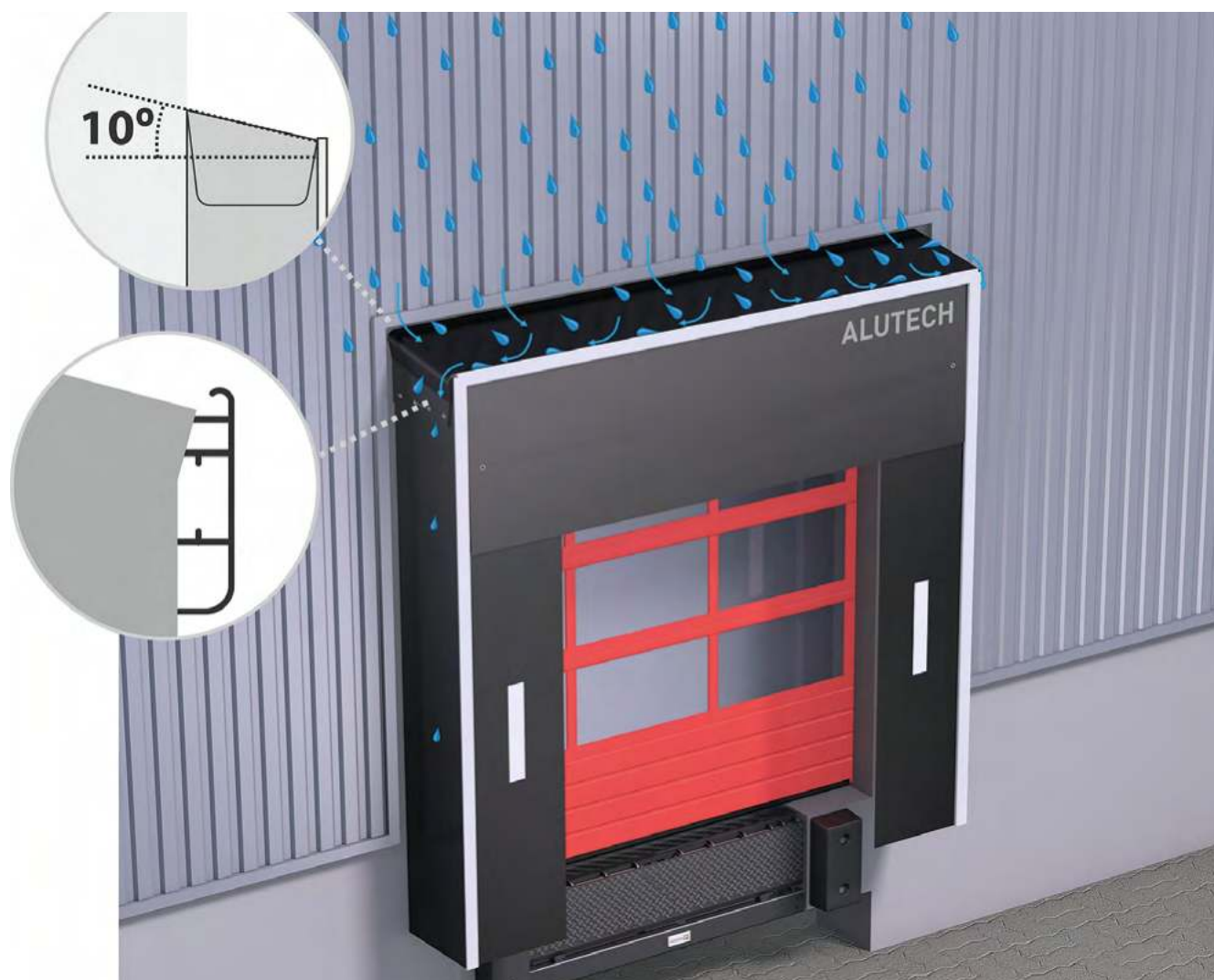
L=500 мм



L=250 мм

СТОК ОСАДКОВ

Уклон верхнего перекрытия герметизатора под углом 10° вперед предотвращает скапливание осадков, а передние профили с выступающими желобами обеспечивают отвод воды по бокам конструкции.



7.2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Фронтальные тенты	
Толщина, мм	3
Плотность, г/м ²	3500
Предел прочности на разрыв, Н/мм	180
Рабочая температура, °C	-40...+90
Цвет ПВХ	черный
Цвет парковочных полос	белый

Элементы перекрытия	
Толщина, мм	0,5
Плотность, г/м ²	630
Цвет	черный

7.3. СТАНДАРТНЫЕ РАЗМЕРЫ

Герметизатор стандартного размера рассчитан на обслуживание еврофур и обеспечивает оптимальный нахлест тентов на кузов грузовика.

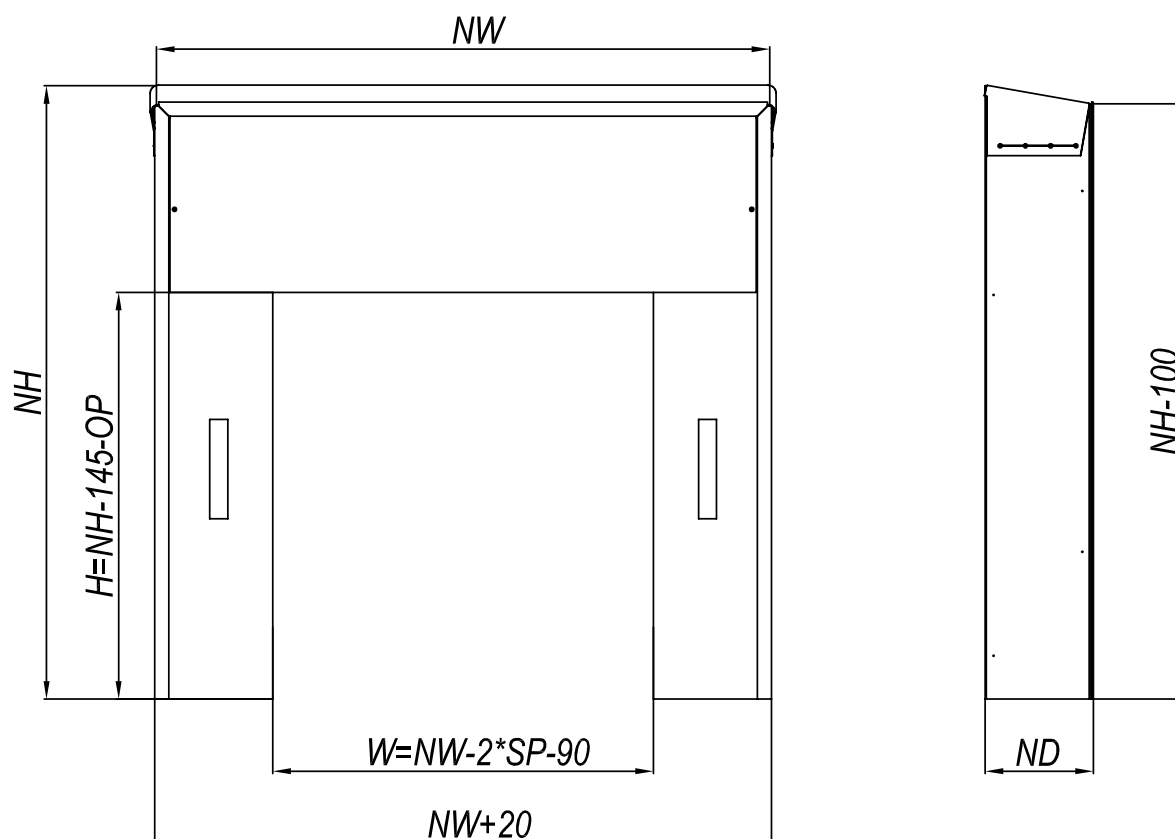
Условные обозначения:

- NH — заказная высота, мм;
- NW — заказная ширина, мм;
- ND — заказная глубина, мм;
- OP — заказная высота верхнего тента, мм;
- SP — заказная ширина боковых тентов, мм;
- W — ширина негерметизируемого проема, мм;
- H — высота негерметизируемого проема, мм.

Стандартный размер				
NH, мм	NW, мм	ND, мм	OP, мм	SP, мм
3400	3400	600	1000	600

По заказу возможно изготовление герметизатора любого размера от 2000 до 4500 мм по ширине и высоте. Также возможно изготовление герметизатора с боковыми тентами шириной 700 мм.

Заказные размеры				
NH, мм	NW, мм	ND, мм	OP, мм	SP, мм
min 2000 max 4500	min 2000 max 4500	600 900	1000 1200 1500	600 700



Подробную информацию о расчете размеров герметизатора Вы можете найти в разделе «Подбор оборудования».

7.4. МАССА

В таблице приведены массы герметизаторов наиболее популярных размеров. Масса рассчитана для изделий со стандартными характеристиками.

Заказной размер NW×NH, мм	Масса нетто, кг	Заказной размер NW×NH, мм	Масса нетто, кг
2800×2800	50,8	3200×3200	57,0
2800×3000	52,8	3200×3400	59,0
3000×2800	52,0	3200×4500	69,7
3000×3000	53,9	3400×3000	56,2
3000×3400	57,8	3400×3200	58,2
3000×4500	68,5	3400×3400	60,1
3200×3000	55,1	3400×4500	70,8

7.5. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ

ШИРОКИЕ БОКОВЫЕ ТЕНТЫ

Боковые тенты с увеличенной шириной 700 мм позволяют добиться эффективной герметизации при обслуживании транспортных средств с различной шириной кузова и тем самым организовать универсальный перегрузочный пост.

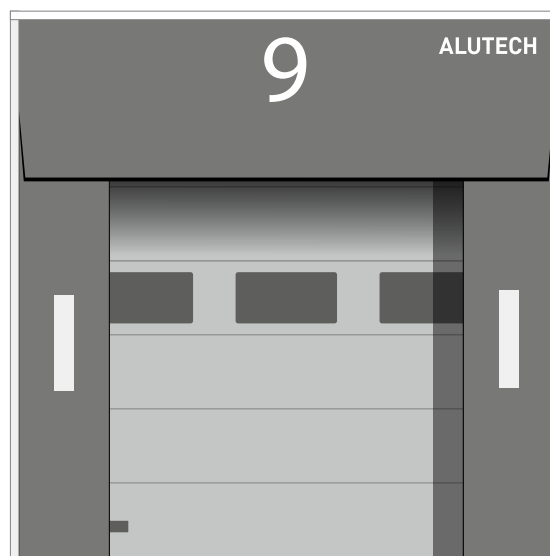
ВЕРХНИЙ ТЕНТ ДЛИНОЙ 1200 и 1500 мм

Стандартная длина верхнего тента составляет 1000 мм, что позволяет подобрать герметизатор оптимального размера только для одного типа транспортных средств. Верхний тент длиной 1200 и 1500 мм дает возможность

обслуживать грузовые автомобили с различной высотой кузова, что расширяет его возможности.

НУМЕРАЦИЯ

Цифры на верхнем тенте позволяют обозначить перегрузочные посты. Данная опция особенно востребована на больших складских комплексах и логистических центрах. Цвет цифр — белый, высота символа — 400 мм.



ЗАКАЗНАЯ ГЛУБИНА — 900 мм

Герметизатор проема **DSF** глубиной 900 мм устанавливается на объекте, когда глубины в 600 мм недостаточно для обеспечения оптимального нахлеста в 200 мм. Например, когда цоколь и стена фасада находятся не в одной плоскости, а цоколь выступает вперед.

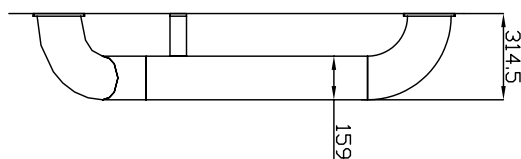
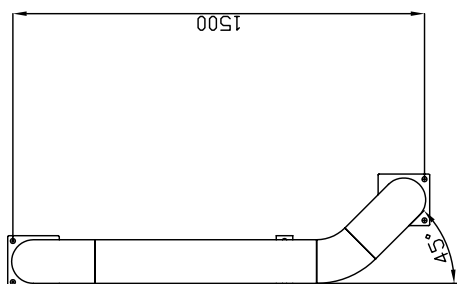
8 ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

8.1. НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ КОЛЕС

Мы настоятельно рекомендуем оборудовать подъезд к перегрузочному посту направляющими для колес. Минимальные затраты на дополнительное оборудование позволят защитить перегрузочную технику и транспортное средство от повреждений из-за ошибок водителя.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Показатель	Значение
Артикул	WG
Длина, мм	1500
Высота, мм	314,5
Диаметр, мм	159
Толщина, мм	4
Угол отвода, °	45
Цвет	RAL 1021 (ярко-желтый*)
Монтаж	Анкерами к бетону
Масса пары нетто, кг	73



Направляющие для колес окрашиваются в ярко-желтый цвет, что обеспечивает их хорошую видимость в темное время суток, а также при плохой погоде.

МОНТАЖ

Крепление направляющих для колес осуществляется анкерами к предварительно подготовленным бетонным фундаментам. Анкеры для крепления не входят в комплект поставки.

Чертеж подготовки проезжей части для монтажа направляющих можно найти в разделе «Чертежи».

* Указанный цвет имеет близкое соответствие шкале RAL.

8.2. БАМПЕР РЕЗИНОВЫЙ

Амортизирующие бамперы являются неотъемлемой частью перегрузочного терминала. Наиболее востребованными являются резиновые бамперы, которые обладают высокой демпфирующей способностью.

Бампер **DB502010** изготавливается из высокопрочной износостойчивой резины. Размер — 500×250×100 мм. Масса — 12,5 кг.



МОНТАЖ

Монтаж бамперов осуществляется анкерами непосредственно к фасаду здания, на заранее забетонированные резьбовые оси либо с помощью монтажных пластин.

Следует отметить, что установка бамперов с помощью монтажных пластин является наиболее оптимальным вариантом с точки зрения простоты, прочности и надежности крепления. Анкеры для крепления бампера не входят в комплект поставки.

Чертеж подготовки места для монтажа бампера **DB502010** можно найти в разделе «Чертежи».

8.3. ПЛАСТИНА МОНТАЖНАЯ

Монтажные пластины **MP502510** обеспечивают надежное крепление резиновых бамперов **DB502010**. Также монтажные пластины могут быть использованы в случае замены бамперов при значительном повреждении мест крепления.

Крепление пластины к фасаду здания осуществляется четырьмя анкерами, а сам бампер устанавливается на резьбовые оси пластины. Для большей прочности крепления пластина может быть приварена к обрамлению приемки. Размер — 500×250×10 мм. Масса — 10,3 кг.



Анкеры для крепления не входят в комплект поставки.

8.4. ПЛАСТИНА ЗАЩИТНАЯ

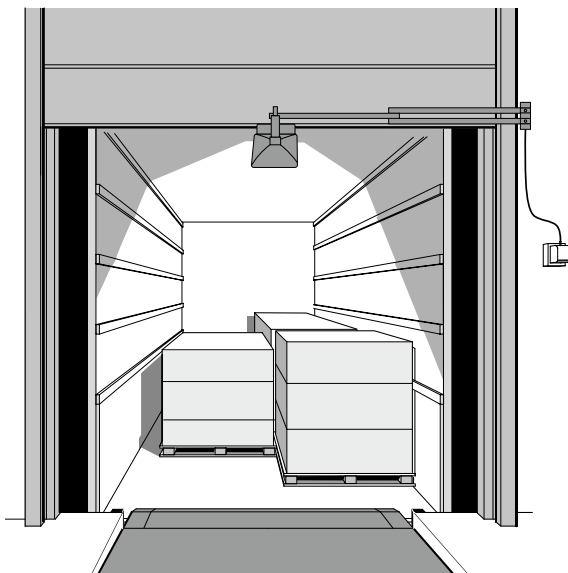
Резиновый бампер подвергается истиранию при вертикальном движении кузова во время погрузочно-разгрузочных работ. Защитная пластина **SP502510** предотвращает истирание бампера и значительно продлевает срок его службы.

Размер — 470×220×15 мм. Масса — 12,2 кг. Пластины имеют стойкое к коррозии цинковое покрытие.



8.5. СВЕТОДИОДНЫЙ ПРОЖЕКТОР

Светодиодный прожектор **LED-DL** предназначен для освещения пространства внутри кузова транспортного средства, что обеспечивает хорошую видимость и значительно повышает скорость и безопасность перегрузочных работ.



В прожекторе применяется экономичная светодиодная лампа с потребляемой мощностью 30 Вт, что обеспечивает низкий уровень потребления электроэнергии при световом потоке 2400 лм.



Для создания аналогичного светового потока потребуются лампа накаливания с потребляемой мощностью 200 Вт. Сеть питания — 230 В, 50 Гц.

Кронштейн с двумя поворотными осями и подвижным креплением лампы позволяет точно позиционировать положение прожектора и добиться максимальной освещенности.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Мощность LED-лампы, Вт	30
Световой поток, лм	2400
Степень защиты	IP65
Сеть питания	230 В / 50 Гц
Длина кабеля питания, м	1,5

8.6. ДАТЧИК ПОЛОЖЕНИЯ СЕКЦИОННЫХ ВОРОТ

Фотоэлектрический датчик **SDP** отслеживает положение полотна и автоматически блокирует движение платформы при закрытых воротах.



Фотоэлектрический датчик подключается к блоку управления уравнивающей платформы и устанавливается в вертикальную направляющую секционных ворот.

Использование аксессуара исключает возможность повреждения секционных ворот по причине невнимательности или спешки персонала.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Напряжение	10—30 В постоянного тока
Максимальная дальность действия (заводская настройка), мм	150
Температурный диапазон, °C	−15...+55
Вес, кг	0,25
Степень защиты	IP67
Класс защиты	III
Источник света	Инфракрасный (880 нм)

9 СЕРТИФИКАТЫ

9.1. УРАВНИТЕЛЬНАЯ ПЛАТФОРМА SL



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель: Общество с ограниченной ответственностью «Алютех Воротные Системы»,
место нахождения: ул. Селицкого, д. 10, комната 508, 220075, Свободная экономическая зона «Минск», Минский район, Минская область, Республика Беларусь,
адрес места осуществления деятельности: Новодворский сельсовет, д. 62, район деревни Королишевичи, 223016, Минский район, Минская область, Республика Беларусь,
 зарегистрирован в Едином государственном регистре юридических лиц и индивидуальных предпринимателей за № 808001246,
телефон: +375 17 330 11 00, **адрес электронной почты:** info@alutech-doors.by,
 в лице директора Коголёнок Сергея Михайловича,
заявляет, что платформа уравнительная электрогидравлическая с поворотной аппаратурой серии SL.XXX-XXXX-XXX x XXX, где обозначения модели согласно приложению 1 на 1 (одном) листе
изготовитель: Общество с ограниченной ответственностью «Алютех Воротные Системы»,
место нахождения: ул. Селицкого, д. 10, комната 508, 220075, Свободная экономическая зона «Минск», Минский район, Минская область, Республика Беларусь,
адрес места осуществления деятельности: Новодворский сельсовет, д. 62, район деревни Королишевичи, 223016, Минский район, Минская область, Республика Беларусь,
 выпускаемая по ТУ ВУ 808001246.004-2016 «Платформы уравнительные электрогидравлические»
код ТН ВЭД ЕАЭС: 8479 89 970 8
 серийный выпуск

соответствует требованиям: технических регламентов Таможенного союза «О безопасности низковольтного оборудования» (ТР ТС 004/2011), «Электромагнитная совместимость технических средств» (ТР ТС 020/2011).

Декларация о соответствии принята на основании:

- протокола испытаний № 171ПБ/06-2-2021ИЦ от 27.05.2021, выданного испытательным центром государственного учреждения «Белорусская машиноиспытательная станция», аттестат аккредитации № ВУ/112.1.0037;

- протоколов испытаний №34217 ЭМС от 20.05.2021, №34192 ЭБ от 08.06.2021, №5354 от 22.04.2016, выданных Испытательным центром Научно-производственного республиканского унитарного предприятия «Белорусский государственный институт стандартизации и сертификации», аттестат аккредитации № ВУ/112.1.0085.

Схема декларирования соответствия: 1д.

Дополнительная информация:

Примененные стандарты согласно приложению 2 на 1 (одном) листе.

Условия хранения: платформы должны храниться в помещении или под навесом. Срок хранения – 1 год. Срок службы – 10 лет. Гарантийный срок службы – 2 года.

Технические требования, требования безопасности, указания по эксплуатации и хранению указаны в ТУ ВУ 808001246.004-2016 и эксплуатационной документации.

Обоснование безопасности (анализа и оценки рисков) платформ уравнительных электрогидравлических, изготавливаемых Обществом с ограниченной ответственностью «Алютех Воротные Системы».

Сертификат соответствия системы менеджмента качества требованиям ISO 9001:2015 № TIC 15 100 2010902 от 05.08.2020, выдан TÜV Thüringen e.V.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 09.06.2026 включительно.



Коголёнок Сергей Михайлович
(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии ЕАЭС № ВУ/112 11.01. ТР004 003.02 01345

Дата регистрации декларации о соответствии 16.06.2021



CE DECLARATION OF CONFORMITY

№SL/2016

We, Alutech Door System LLC (Republic of Belarus) declare that

Electrohydraulic dock leveler with swing lip SL series*

*Authorised representative in EU: **Alutech Systems s.r.o.**, CTPark Bor, Nova Hospoda 19

Is in conformity with the following European Directives:

DIRECTIVE 2014/35/EU
DIRECTIVE 2014/30/EU
MACHINERY DIRECTIVE 2006/42/EC

The following reference standards were applied to assess the conformity with respective of the above mentioned European Directives:

EN 1398:2009
EN 60204-1:2006+A1:2009
EN 61000-6-1:2007
EN 61000-6-3:2007+A1:2011
ISO 12100:2010

Sergey Kogolenok – Director of Alutech Door System LLC

(name and function)

Minsk, 01/08/2016

(place and date of issue)



ДЕКЛАРАЦІЯ

про відповідність

Технічного регламенту безпеки машин;
Технічного регламенту з електромагнітної сумісності обладнання;
Технічного регламенту низьковольтного електричного обладнання
(назва Технічного регламенту)

Товариство з обмеженою відповідальністю «Алютех Воротноє Системи», Республіка Білорусь,
220075, Мінська область, Мінський район, СЗ «Мінск», вул. Селицького, 10-508

(повне найменування суб'єкта господарювання (виробника або уповноваженого представника, який декларує відповідність продукції) та його місцезнаходження)

підтверджує, що: платформа зрівняльна електрогідравлічна з поворотною апареллю серії SL
(повна назва апаратури, тип, партія, серійний номер та будь-яка інша

що виготовлена по ТУ ВУ 808001246.004-2016, код УКТ ЗЕД 8428 90 900 0

серійне виробництво

інформація, що надає можливість ідентифікувати апаратуру)

яка виготовляється (виготовлена): Товариство з обмеженою відповідальністю «Алютех Воротноє Системи», Республіка Білорусь, 220075, Мінська область, Мінський район, СЗ «Мінск», вул. Селицького, 10-508

(найменування та місцезнаходження виробника)

відповідає вимогам ДСТУ EN 292-1-2001, ДСТУ EN 292-2-2001, ДСТУ EN 418-2003, ДСТУ
(позначення нормативних документів з роками їх затвердження,

EN 1037-2003, ДСТУ EN 60204-1:2004, ДСТУ IEC 61000-6-1:2007, ДСТУ IEC 61000-6-3:2007,
що застосовані під час оцінювання електромагнітної сумісності, та/або інших рішень,

ДСТУ EN 982-2003, ДСТУ EN 349:2002

прийнятих для забезпечення виконання вимог Технічного регламенту)

Уповноважений представник в Україні:

Товариство з обмеженою відповідальністю «Алютех-К»,
Україна, Київська область, м. Бровари, вул. Кутузова, д. 61

Декларацію складено під цілковиту відповідальність виробника або
уповноваженого представника.



(підпис)

С.М.Коголенок
(ініціали та прізвище)

Модуль А (внутрішній
контроль виробництва)

9.2. УРАВНИТЕЛЬНАЯ ПЛАТФОРМА TL



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель: Общество с ограниченной ответственностью «Алютех Воротные Системы»

место нахождения: ул. Селицкого, д. 10, комната 508, 220075, Свободная экономическая зона «Минск», Минский район, Минская область, Республика Беларусь

адрес места осуществления деятельности: Новодворский сельсовет, д. 62, район деревни Королишевичи, 223016, Минский район, Минская область, Республика Беларусь

зарегистрирован в Едином государственном регистре юридических лиц и индивидуальных предпринимателей за № 808001246

телефон: +375 17 330 11 00, **адрес электронной почты:** info@alutech-doors.by

в лице директора Коголёнок Сергея Михайловича

заявляет, что платформа уравнительная электрогидравлическая с выдвижной аппаратурой серии TL.XXX-XXXX-XXX x XXX, где обозначения модели согласно приложению 1 на 1 (одном) листе

изготовитель: Общество с ограниченной ответственностью «Алютех Воротные Системы»

место нахождения: ул. Селицкого, д. 10, комната 508, 220075, Свободная экономическая зона «Минск», Минский район, Минская область, Республика Беларусь,

адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: ул. Бабушкина 21, 220024, г. Минск, Республика Беларусь

выпускаемая по ТУ BY 808001246.004-2016 «Платформы уравнительные электрогидравлические»

код ТН ВЭД ЕАЭС: 8479 89 970 7

серийный выпуск

соответствует требованиям технических регламентов Таможенного союза «О безопасности низковольтного оборудования» (ТР ТС 004/2011), «Электромагнитная совместимость технических средств» (ТР ТС 020/2011).

Декларация о соответствии принята на основании:

- протоколов испытаний №18388 ЭБ от 30.03.2022, №18357 ЭМС от 30.03.2022, выданных Испытательным центром Научно-производственного республиканского унитарного предприятия «Белорусский государственный институт стандартизации и сертификации», аттестат аккредитации № BY/112.1.0085.

схема декларирования соответствия: Id.

Дополнительная информация:

Примененные стандарты: ГОСТ Р МЭК 60204-1-2007 «Безопасность машин. Электрооборудование машин и механизмов. Часть 1. Общие требования». ГОСТ 30804.6.1-2013 (IEC 61000-6-1:2005) «Совместимость технических средств электромагнитная. Устойчивость к электромагнитным помехам технических средств, применяемых в жилых, коммерческих зонах и производственных зонах с малым энергопотреблением. Требования и методы испытаний». ГОСТ 30804.6.3-2013 (IEC 61000-6-3:2006) «Совместимость технических средств электромагнитная. Электромагнитные помехи от технических средств, применяемых в жилых, коммерческих зонах и производственных зонах с малым энергопотреблением. Нормы и методы испытаний».

Условия хранения: платформы должны храниться в помещении или под навесом. Срок хранения – 1 год. Срок службы – 10 лет. Гарантийный срок эксплуатации – 2 года.

Технические требования, требования безопасности, указания по эксплуатации и хранению указаны в ТУ BY 808001246.004-2016 и эксплуатационной документации.

Сертификат соответствия системы менеджмента качества требованиям ISO 9001:2015 № TC 18.100.2010902 от 05.08.2020, выдан TÜV Thüringen e.V.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 03.04.2027 включительно.



Коголёнок Сергей Михайлович
(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии ЕАЭС № BY/112 11.01. ТР004 003.02 04984

Дата регистрации декларации о соответствии 08.04.2022

**CE DECLARATION OF CONFORMITY****№TL/2017**

We, **Alutech Door System LLC** (Republic of Belarus) declare that

Electrohydraulic leveller with telescopic lip TL series*

*Authorised representative in EU: **Alutech Systems s.r.o.**, CTPark Bor, Nova Hospoda 19

Is in conformity with the following European Directives:

DIRECTIVE 2014/35/EU
DIRECTIVE 2014/30/EU
MACHINERY DIRECTIVE 2006/42/EC

The following reference standards were applied to assess the conformity with respective of the above mentioned European Directives:

EN 1398:2009
EN 60204-1:2006+A1:2009
EN 61000-6-1:2007
EN 61000-6-3:2007+A1:2011
ISO 12100:2010

Sergey Kogolenok – Director of Alutech Door System LLC

.....
(name and function)

Minsk, 01/06/2017

.....
(place and date of issue)



.....
(signature)

**ДЕКЛАРАЦІЯ
про відповідність**

Технічного регламенту безпеки машин;
Технічного регламенту з електромагнітної сумісності обладнання;
Технічного регламенту низьковольтного електричного обладнання
(назва Технічного регламенту)

Товариство з обмеженою відповідальністю «Алютех Воротноє Системь», Республіка Білорусь,
220075, Мінська область, Мінський район, СЗ «Мінск», вул. Селицького, 10-508
(повне найменування суб'єкта господарювання (виробника або уповноваженого представника, який декларує
відповідність продукції) та його місцезнаходження)

підтверджує, що: платформа зрівняльна електрогідравлічна з висувною апареллю серії
(повна назва апаратури, тип, партія, серійний номер та будь-яка інша

TL.XXX.XXXX-XXX x XXX, де позначення моделі (згідно з додатком 2 на 1 (одному) аркуші),
що виготовлена по ТУ ВУ 808001246.004-2016, код УКТ ЗЕД 8428 90 900 0

серійне виробництво
інформація, що надає можливість ідентифікувати апаратуру)

яка виготовляється (виготовлена): Товариство з обмеженою відповідальністю «Алютех
Воротноє Системь», Республіка Білорусь, 220075, Мінська область, Мінський район, СЗ
«Мінск», вул. Селицького, 10-508
(найменування та місцезнаходження виробника)

відповідає вимогам ДСТУ EN 1398:2014, ДСТУ EN ISO 12100:2014, ДСТУ EN 60204-1:2015,
(позначення нормативних документів з роками їх затвердження,

ДСТУ ІЕС 61000-6-1:2007, ДСТУ ІЕС 61000-6-3:2007
що застосовані під час оцінювання електромагнітної сумісності, та/або інших рішень,

прийнятих для забезпечення виконання вимог Технічного регламенту)

Уповноважений представник в Україні:
Товариство з обмеженою відповідальністю «Алютех-К»,
Україна, Київська область, м. Бровари, вул. Кутузова, д. 61

Декларацію складено під цілковиту відповідальність виробника або
уповноваженого представника.

Директор ТОВ «Алютех
Воротноє Системь»
(посада)

М.П.

15.05.2017
(дата)



С.М.Коголенок
(ініціали та прізвище)

Модуль А (внутрішній
контроль виробництва)



CE DECLARATION OF CONFORMITY

№CUL01/2016

We, Alutech Door Systems LLC (Republic of Belarus) declare that

control box CUL01 trade mark ALUTECH*

*Manufacturer: Shanghai Baolu Technology Co., Ltd. (for ALUTECH)

Authorised representative in EU: Alutech Systems s.r.o., CTPark Bor, Nova Hospoda 19

Is in conformity with the following European Directives:

DIRECTIVE 2014/35/EU

DIRECTIVE 2014/30/EU

MACHINERY DIRECTIVE 2006/42/EC

The following reference standards were applied to assess the conformity with respective of the above mentioned European Directives:

EN 61439-1:2011
EN 61000-3-2:2014
EN 61000-3-3:2013
EN 61000-4-2:2009
EN 61000-4-3:2006+A2:2010
EN 61000-4-4:2012
EN 61000-4-5:2014
EN 61000-4-6:2014
EN 61000-4-8:2010
EN 61000-4-11:2004
EN 61000-6-3:2007+A1:2011

Sergey Kogolenok – Director of Alutech Door Systems LLC

(name and function)

Minsk, 01/08/2016

(place and date of issue)



(signature)

9.3. СВЕТОДИОДНЫЙ ПРОЖЕКТОР LED-DL



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель Общество с ограниченной ответственностью «Алютех Воротные Системы»

место нахождения: Свободная экономическая зона «Минск», ул. Селицкого, дом 10, комн. 508, 220075, Минский район, Минская область, Республика Беларусь

адрес места осуществления деятельности: Новодворский сельсовет, дом 62, район деревни Королишевичи, 223016, Минский район, Минская область, Республика Беларусь

зарегистрировано в Едином государственном регистре юридических лиц и индивидуальных предпринимателей за № 808001246

телефон: +375 17 330 11 00, **адрес электронной почты:** info@alutech-doors.by

в лице директора Коголенко Сергея Михайловича

заявляет, что прожектор светодиодный торговой марки OE, артикул LED-DL

изготовитель: Ningbo OE Lighting Manufacturing Co., Ltd.

место нахождения: No.60 Wangyangli, Dingjiashan Village, Xiaogang Street, Beilun, Ningbo, Китай

код ТН ВЭД ЕАЭС: 9405 42 001 2

серийный выпуск

соответствует требованиям технических регламентов Таможенного союза «О безопасности низковольтного оборудования» (ТР ТС 004/2011), «Электромагнитная совместимость технических средств» (ТР ТС 020/2011)

Декларация о соответствии принята на основании:

протоколов испытаний № 3134489.50A v1.2 от 04.06.2015, № 3134490.50A от 10.03.2015, № 3134491.50 от 15.09.2014, № 3134491.10 от 15.09.2014, выданных DEKRA Testing and Certification (Shanghai) Ltd., Китай

схема декларирования соответствия: 1д

Дополнительная информация: ГОСТ IEC 60598-1-2013 «Светильники. Общие требования и методы испытаний». ГОСТ IEC 60598-2-5-2012 «Светильники. Часть 2. Частные требования. Прожекторы заливающего света». ГОСТ IEC 62471-2013 «Фотобиологическая безопасность ламп и ламповых систем». ГОСТ IEC 61000-3-2-2017 «Электромагнитная совместимость (ЭМС). Часть 3-2. Нормы. Нормы эмиссии гармонического тока (оборудование с потребляемым током не более 16 А в одной фазе)». ГОСТ IEC 61000-3-3-2015 «Электромагнитная совместимость (ЭМС). Часть 3-3. Нормы. Ограничение изменений напряжения, колебаний напряжения и фликера в общественных низковольтных системах электроснабжения для оборудования с номинальным током не более 16 А (в одной фазе), подключаемого к сети электропитания без особых условий». ГОСТ IEC 61547-2013 «Электромагнитная совместимость. Помехоустойчивость светового оборудования общего назначения. Требования и методы испытаний». ГОСТ CISPR 15-2014 «Нормы и методы измерений характеристик радиопомех от электрического светового и аналогичного оборудования». ГОСТ IEC 62493-2014 «Оценка осветительного оборудования, связанная с влиянием на человека электромагнитных полей».

Условия хранения: хранение изделия должно осуществляться в упакованном виде в закрытых сухих помещениях при отсутствии в воздухе кислотных, щелочных и других агрессивных примесей.

Контракт № OEL-ADS/2021 от 29.10.2021.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 18.01.2027 включительно.



Коголенок Сергей Михайлович

Регистрационный номер декларации о соответствии ЕАЭС № BY/112 11.01. TP004 003.02 04422

Дата регистрации декларации о соответствии 03.02.2022

9.4. ДАТЧИК ПОЛОЖЕНИЯ СЕКЦИОННЫХ ВОРОТ SDR

**ДЕКЛАРАЦІЯ
про відповідність**

Технічний регламент з електромагнітної сумісності обладнання
(назва Технічного регламенту)
ТОВ «Алютех-К»
(повне найменування суб'єкта господарювання (виробника або уповноваженого
07400, Україна, Київська обл., м.Бровари, вул. Кутузова, 61
представника, який декларує відповідність продукції) та його місцезнаходження)

підтверджує, що **датчик положення секційних воріт SDR**
(повна назва апаратури, тип, партія, серійний номер та будь-яка інша
інформація, що надає можливість ідентифікувати апаратуру)
яка виготовляється (виготовлена): **«Shanghai Lanbao Sensing Technology Co., Ltd.», No
228, Jinbi Road, Jin Hui Industrial District, Fengxian
District, Shanghai, China»**
(найменування та місцезнаходження виробника)
відповідає вимогам **ДСТУ ІЕС 61000-6-1:2015, ДСТУ ІЕС 61000-6-1:2015**
(позначення нормативних документів з роками їх затвердження,
що застосовані під час оцінювання електромагнітної сумісності, та/або інших рішень,
прийнятих для забезпечення виконання вимог Технічного регламенту)

Декларацію складено під цілковиту відповідальність виробника або уповноваженого
представника.



Директор (посада) О.С.Останчук
(ініціали та прізвище)

М. П.

04.05.2018 р.
дата

Регістраційний номер декларації про відповідність: № АК.001.2018



EU DECLARATION OF CONFORMITY

№SDP/2019

We,

Alutech Doors Systems LLC
10-508 Selitskogo str.
FEZ "Minsk", Minsk region, Minsk area
Republic of Belarus

Declare under our sole responsibility that the products

Product name: Sensor of sectional door position
Model: **SDP**

Under the **ALUTECH*** trade mark

*Manufacturer: **Shanghai Lanbao Sensing Technology Co., Ltd.**
Authorised representative in the EU: **Alutech Systems s.r.o.**, CTPark Bor, Nova Hospoda 19, Czech Republic

Are in conformity with the following European Directive:

DIRECTIVE 2014/30/EU

Harmonized standards applied:

EN 60947-5-2:2007+A1:2012

Minsk, October 16, 2019
(place and date of issue)



Sergey Kogolenok, Director of
Alutech Doors Systems LLC
(authorised signature)



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель Общество с ограниченной ответственностью «Алютех Воротные Системы»
место нахождения: Республика Беларусь, 220075, Минская область, Минский район, Свободная экономическая зона «Минск», улица Селицкого, дом 10, комната 508
адрес места осуществления деятельности: Республика Беларусь, 223016, Минская область, Минский район, Новодворский сельсовет, дом 62, район деревни Королищевичи
 зарегистрировано в Едином государственном регистре юридических лиц и индивидуальных предпринимателей за № 808001246

телефон: +375 17 299 61 11, **адрес электронной почты:** info@alutech.by

в лице директора Коголенко Сергея Михайловича

заявляет, что датчик положения секционных ворот, артикул SDP

изготовитель: «Shanghai Lanbao Sensing Technology Co., Ltd.»

место нахождения: No. 228, Jinbi Road, Jin Hul Industrial District, Fengxian District, Shanghai, Китай
код ТН ВЭД ЕАЭС 9032 89 000 0

партия – 220 штук, поступившая по контракту № 00457 от 20.09.2017, инвойсу № CI190827012697 от 27.08.2019, авианакладной № WAYBILL 1024459262 от 29.08.2019

соответствует требованиям: технического регламента Таможенного союза: «Электромагнитная совместимость технических средств» (ТР ТС 020/2011).

Декларация о соответствии принята на основании:

протокола испытаний № 7266 от 20.11.2017, выданного Испытательным центром Научно-производственного республиканского унитарного предприятия «Белорусский государственный институт стандартизации и сертификации» (ИЦ БелГИСС), аттестат аккредитации № BY/112 02.1.0.0085.

Схема декларирования соответствия: 4д

Дополнительная информация:

Примененные стандарты: ГОСТ 30804.6.1-2013 (IEC 61000-6-1:2005) Совместимость технических средств электромагнитная. Устойчивость к электромагнитным помехам технических средств, применяемых в жилых, коммерческих зонах и производственных зонах с малым энергопотреблением. Требования и методы испытаний, ГОСТ 30804.6.3-2013 (IEC 61000-6-3:2006) Совместимость технических средств электромагнитная. Электромагнитные помехи от технических средств, применяемых в жилых, коммерческих зонах и производственных зонах с малым энергопотреблением. Нормы и методы испытаний.

Срок службы: 8 лет; гарантийный срок: 1 год. Условия хранения: в упакованном виде в закрытых сухих помещениях. Срок хранения: 5 лет с даты изготовления.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по срок не установлен исключительно.



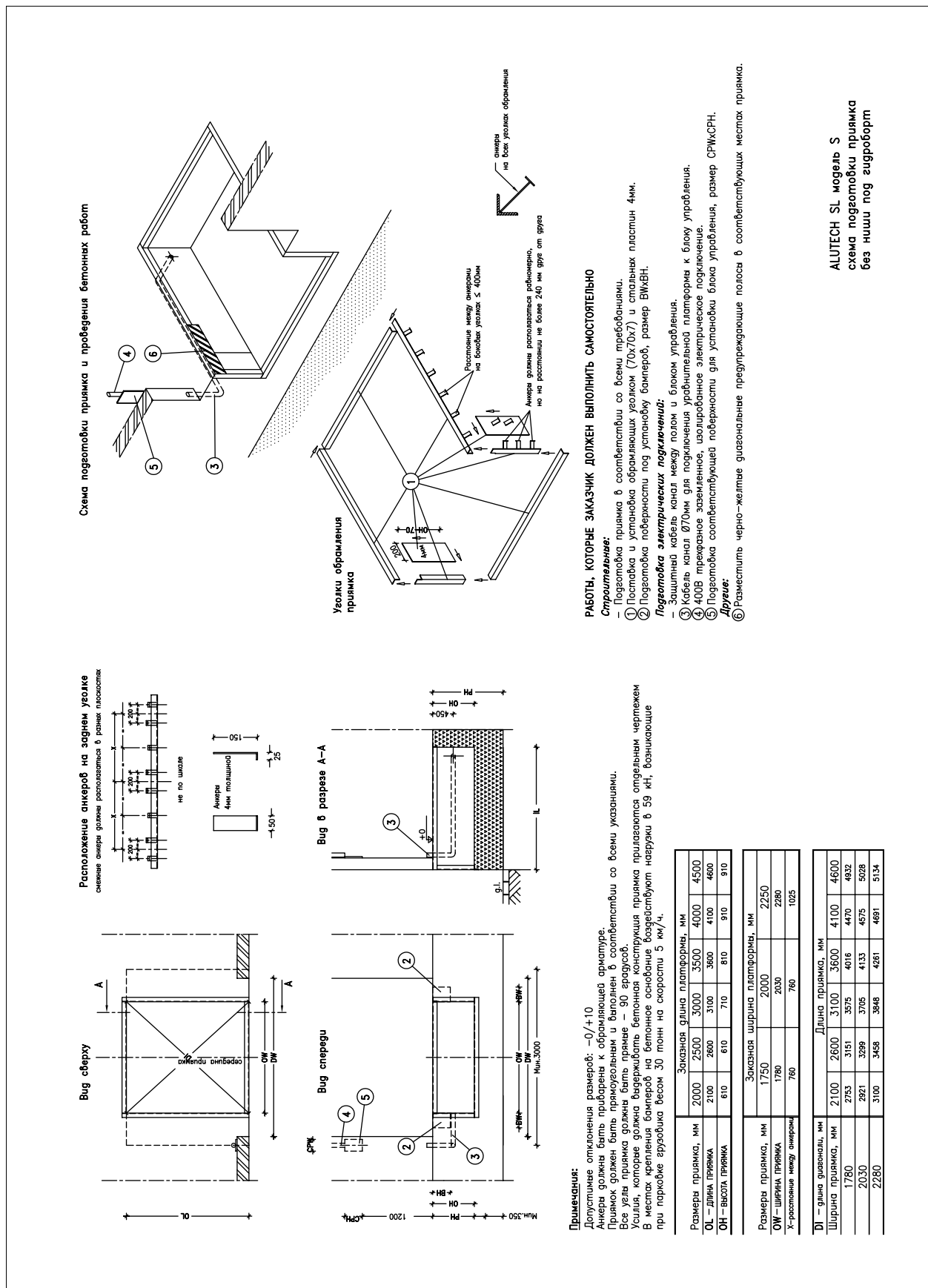
Коголенок Сергей Михайлович
(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии
 ЕАЭС № BY/112 11.02. ТР ТС 020-2011-29375

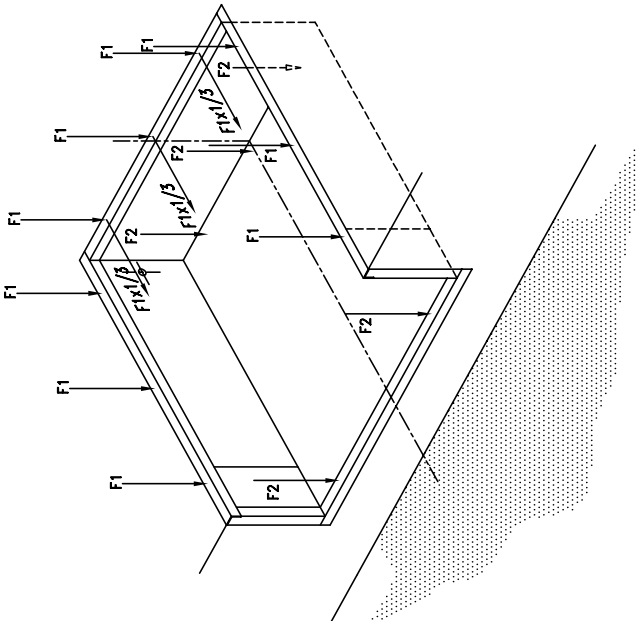
Дата регистрации декларации о соответствии 11.09.2019

10 ЧЕРТЕЖИ

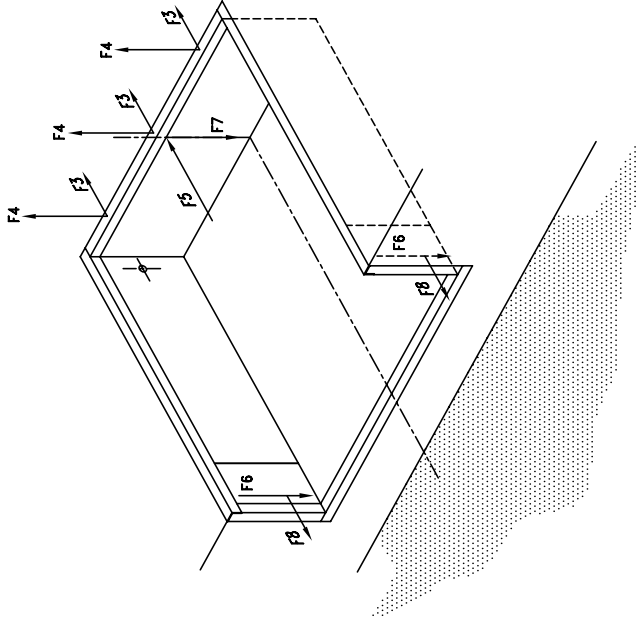
10.1. УРАВНИТЕЛЬНАЯ ПЛАТФОРМА СЕРИИ SL МОДЕЛЬ S (6 ТОНН)



НАГРУЗКИ, ВОЗНИКАЮЩИЕ ПРИ НОРМАЛЬНОМ ИСПОЛЬЗОВАНИИ



НАГРУЗКИ, ВОЗНИКАЮЩИЕ ПРИ АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКЕ

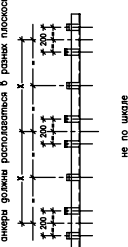


- F1— Нагрузка на забетонированный по периметру уголок
F2— Нагрузка, возникающая, когда платформа находится в стационарном положении, при движении по ней груза
F3— Горизонтальная нагрузка в местах соединения
F4— Горизонтальная нагрузка в местах соединения
F5— Горизонтальная нагрузка, возникающая при аварийной блокировке цилиндра
F6— Горизонтальная нагрузка в местах сборки
F7— Горизонтальная нагрузка на заднюю часть рамы
F8— Горизонтальная нагрузка в передней части рамы

НАГРУЗКА, кН	Для платформ с допустимой нагрузкой 60кН							
	F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8
3000	42	60	20	12	60	55	2	30
2500	42	60	18	13	54	52	2	27
2000	42	67	17	29	52	51	2	26
1500	42	70	17	41	52	50	2	26
1000	42	71	17	67	52	50	2	26
500	42	72	17	70	52	50	2	26

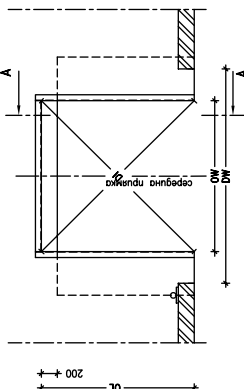
чертеж нагрузок на приямок
без ниши под гидроборт
для платформы
ALUTECH SL модель S

Расположение анкеров на заднем уголке
сменные анкера должны располагаться в разных плоскостях

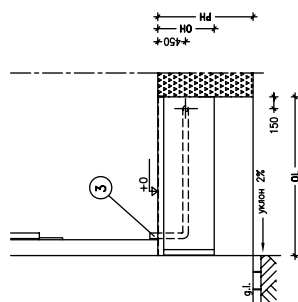


не по ширине

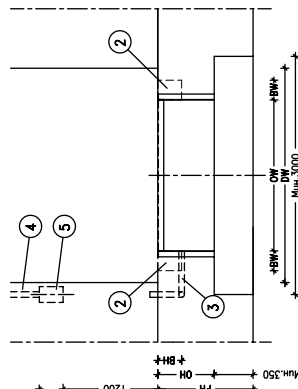
Вид сверху



Вид в разрезе А-А



Вид спереди



Примечания:

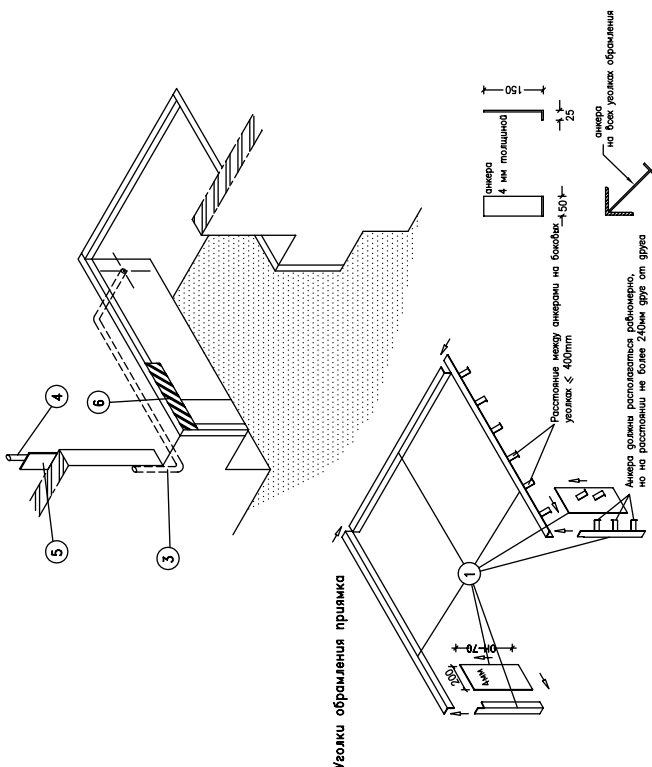
Допустимые отклонения размеров: $-0/+10$
 Анкер должен быть прибит к обрамляющей арматуре.
 Прямоугольник должен быть прямоугольным и выполнен в соответствии со всеми указаниями.
 Все углы прямого угла должны быть прямыми — 90 градусов.
 Углы, которые должны выдерживать бетонная конструкция прямого угла, должны быть отмечены чертой.
 В местах крепления балки на бетонное основание воздействуют нагрузки в 59 кН, возникающие при парковке автомобиля весом 30 тонн на скорости 5 км/ч.

Размеры прямого угла, мм	Заказная длина платформы, мм				
	2000	2500	3000	3500	4000
ОЛ — длина прямого угла	2100	2600	3100	3600	4100
ОП — высота прямого угла	610	610	710	810	910

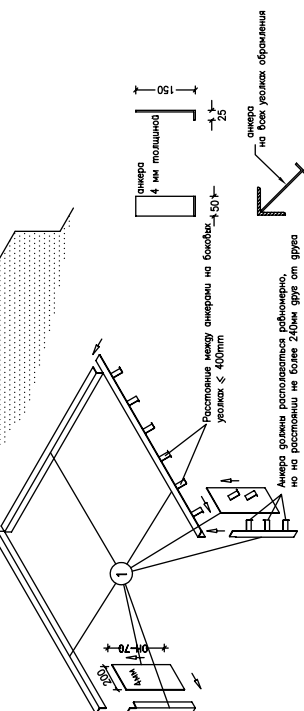
Размеры прямого угла, мм	Заказная ширина платформы, мм				
	1750	2000	2250	2500	2750
ОП — ширина прямого угла	1780	2030	2280	2530	2780
Х — расстояние между анкерами	760	760	760	760	1025

Длина прямого угла, мм	Длина платформы, мм				
	2100	2600	3100	3600	4100
Ширина прямого угла, мм	2130	2630	3130	3630	4130
ОП — ширина прямого угла	2160	2660	3160	3660	4160
Х — расстояние между анкерами	760	760	760	760	1025

Схема подготовки прямого угла и проведения бетонных работ



Уголки обрамления прямого угла



РАБОТЫ, КОТОРЫЕ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНИТЬ ЗАКАЗЧИК САМОСТОЯТЕЛЬНО

- Подготовка прямого угла в соответствии со всеми требованиями.
- Подготовка и установка обрамляющих уголков (70x70x7) и стальных пластин 4мм.
- Подготовка поверхности под установку балки, размер ВМХВН.

Подготовка электрических подключений:

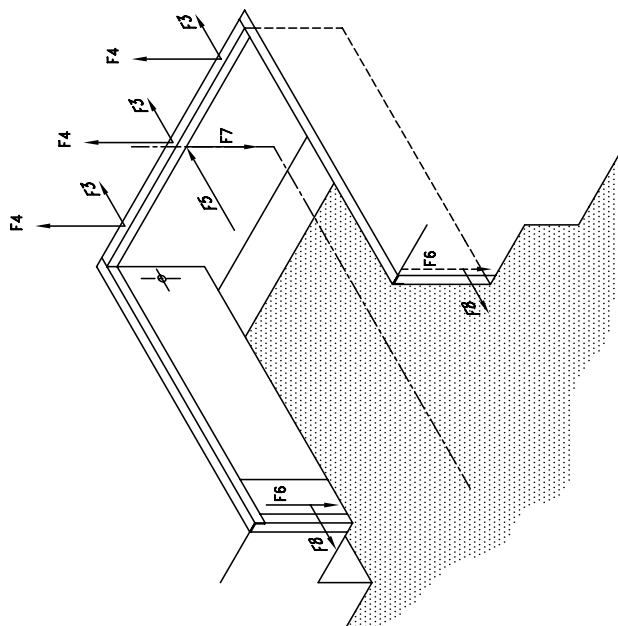
- Защитный кабель канал между полом и блоком управления.
- Кабель канал Ø70мм для подключения уличной платформы к блоку управления.
- 400В трехфазное заземленное, изолированное электрическое подключение.
- Подготовка соответствующей поверхности для установки блока управления, размер СРМКСРН.

Другие:

- Разместить черно-желтые диагональные предупреждающие полосы в соответствующих местах прямого угла.

АЛЮТЕХ SL модель S
схема подготовки прямого угла
с нишей под гидроборт

НАГРУЗКИ ВОЗНИКАЮЩИЕ ПРИ АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКЕ

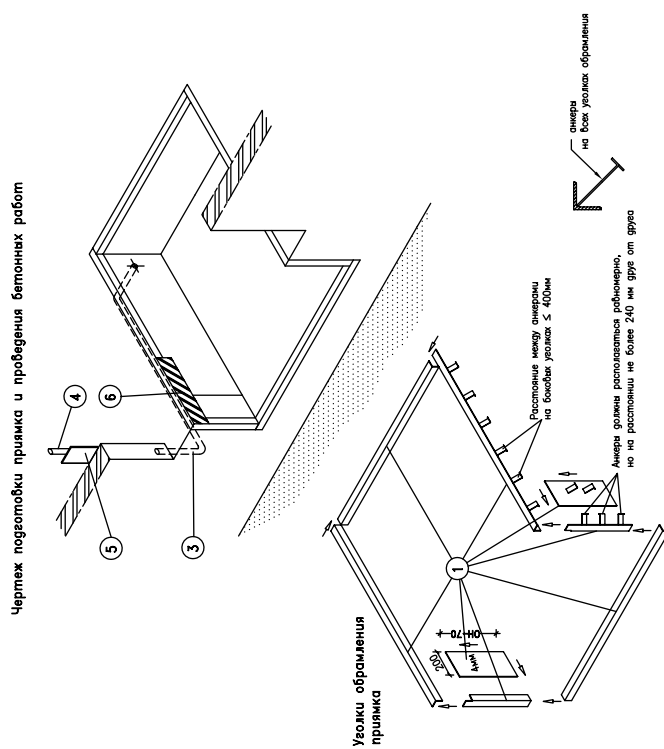


F1- Нагрузка на забетонированный пол периметру углов
F2- Нагрузку, возникающие, когда платформа находится в стационарном положении, при движении по ней пассажиры
F3- Горизонтальная нагрузка в местах соединения
F4- Вертикальная нагрузка в местах соединения
F5- Горизонтальная нагрузка, возникающая при дублировании цилиндров
F6- Вертикальная нагрузка в местах сфари
F7- Вертикальная нагрузка на заднюю часть рамы
F8- Горизонтальная нагрузка в передней части рамы

[illegible]

чертеж нагрузок на приямки
с нишей под гидроборт
для платформы
ALUTECH SL модель S

МОДЕЛЬ S (10 ТОНН)



РАБОТЫ, КОТОРЫЕ ЗАКАЗЧИК ДОЛЖЕН ВЫПОЛНИТЬ САМОСТОЯТЕЛЬНО

Строительные:

- Подготовка прямка в соответствии со всеми требованиями.

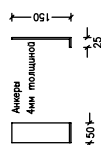
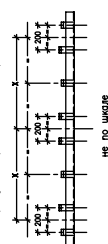
Подготовка электрических подключений:

- Защитный кабель канал между полом и блоком управления.
- ③ Кабель канал Ø70мм для подключения уравнивательной платформы к блоку управления.

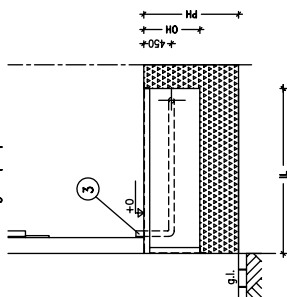
4) 400В трехфазное заземленное, изолированное электрическое подключение.

- 5 Подготовка соответствующей поверхности для установки блока управления, размер $CPW \times CPH$.
- Другие:**
- 6 Разместить черно-желтые диагональные предупреждающие полосы в соответствующих местах пряжка.

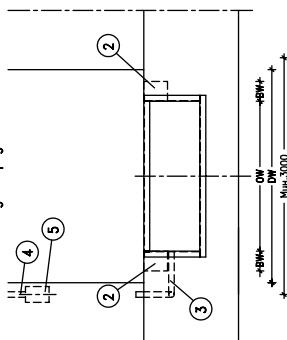
Расположение анкеров на заднем уголке



Вид в разрезе А-А



Вуџ цнепегу



Примечания:

Допустимые отклонения размеров: $-0/+10$

Прямой угол должен быть прямоугольным и выполен в соответствии со всеми указаниями.

Все углы прямка должны быть прямыми — 90 градусов.

Условия, которые должны выдерживать бетонные конструкции приямка прилагаться к отдельным чертежам. Все углы приямка должны быть приняты $\alpha = 90^\circ$ градусов.

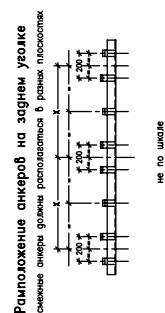
	Заказная глина платформ, мм					
	2000	2500	3000	3500	4000	4500
Размеры прямка, мм						
ДЛ — длина прямка	2100	2600	3100	3600	4100	4600
ДН — высота прямка	610	610	710	810	910	910

	Заказная ширина платформы, мм		
	1750	2000	2250
Размеры прямая, мм			
DW — ширина прямая	1780	2030	2280
X — расстояние между осями	760	760	1025

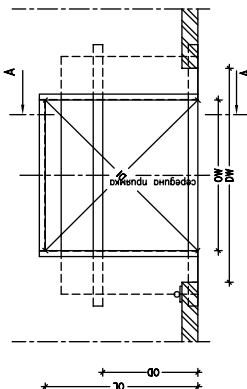
Ширину пряжки, мм	Длина пряжки, мм					
	2100	2600	3100	3600	4100	4600
Ширину пряжки, мм	2763	3151	3575	4016	4470	4932
1780	2921	3299	3705	4133	4575	5028
2030	3100	3458	3848	4261	4691	5134
2280						

ALUTECH SL (10кН) модель S
чертеж подготовки пряжка
без ниши под гидроборт

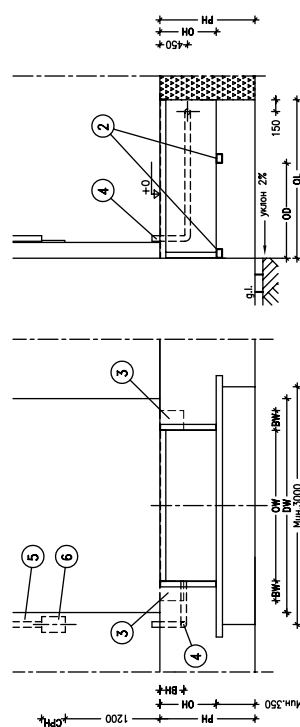
Чертеж подготовки прямка и пробегения бетонных работ



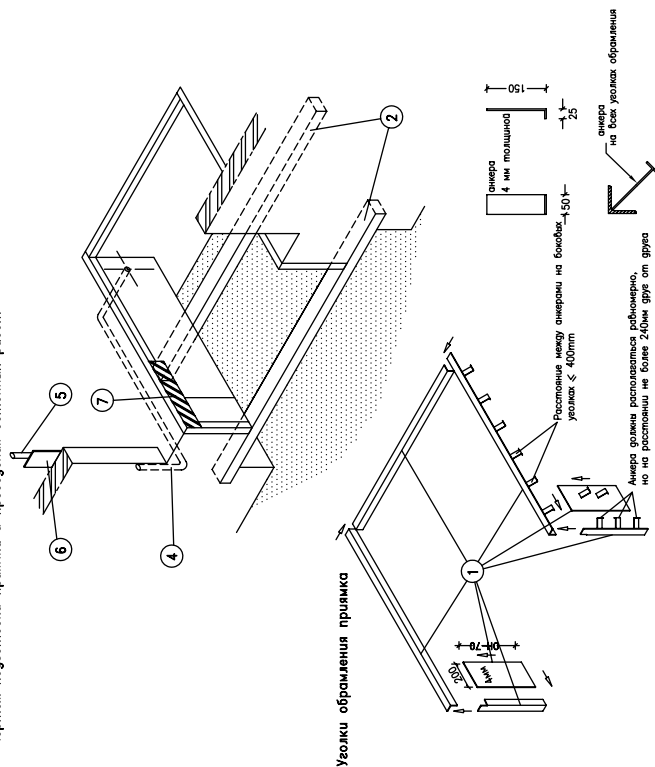
Вид сферы



CPW[†] Bug cnepequ



Вид в разрезе А-А



РАБОТЫ КОТОРЫЕ ДОЛЖЕН ВЫПОЛНИТЬ ЗАКАЗЧИК САМОСТОЯТЕЛЬНО

Строительные:

- Подготовьте прямик в соответствии со всеми требованиями.
- 1) Поставка и установка обрамляющих уголок (70x70x7) и стальных пластин 4мм.
 - 2) Поставка и установка стальных труб (150x100x8)
 - 3) Поставка поверхности под установку багнетов, размер ВМАН.

Подготовка электрических подключений:

- Защитный кабель канал между полом и блоком управления.
- 4 Кабель канал 70мм для подключения уравнивательной платформы к блоку управления.
- 5 400В трехфазное заземленное, изолированное электрическое подключение
- 6 Подставка соответствующей поверхности для установки блока управления, размер 500х500мм.

Другие:

- 7) Разместить черно-желтые предупреждающие полосы в соответствующих местах пряжка.

ALUTECH SL (10кН) модель S
чертеж подготовки прямка
с нншей под гидроборт

Примечания:
Допустимые отклонения размеров: $-0/+10$

Допустимые отклонения размеров: $-0/+10$
Анкеры должны быть приварены к обрамляющей арматуре.

Анкеры должны быть приварены к обрамляющей арматуре.
Правянок должен быть прямоугольным и выполнен в соответствии со всеми указаниями.

Прямо́к дол́жен бы́ть пря́моуго́льным и вы́полнен в соот-
 Все углы приямка должны быть прямыми – 90 градусов.

Все углы прямая должны быть прямыми – 90 градусов.
Усилия, которые должна выдерживать бетонная конструкция прямая прилаживаются отдельным чертежом

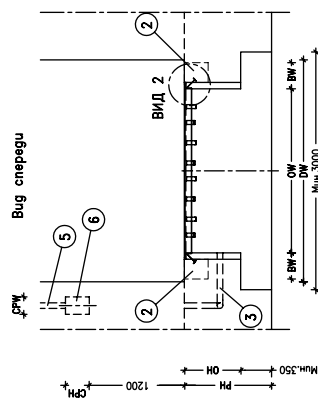
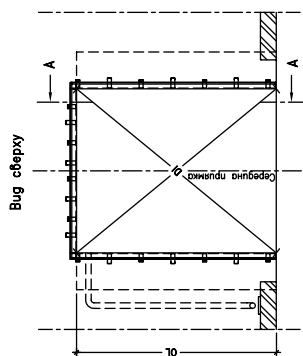
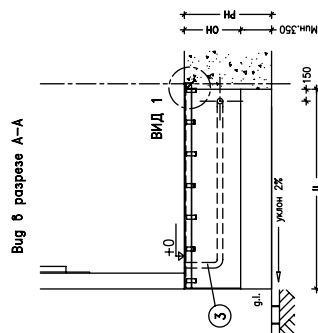
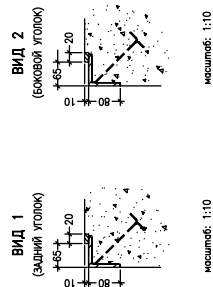
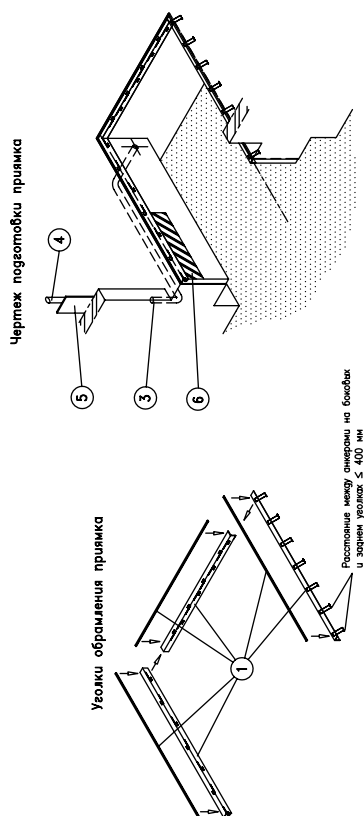
В местах крепления бапиров на бетонное основание воздействуют нагрузки в 59 кН, возникающие при парковке грузовика весом 30 тонн на скорости 5 км/ч.

Размеры приямка, мм	Заказная длина платформы, мм
QL – ДЛИНА ПРИЯМКА	2500
QN – ВЫСОТА ПРИЯМКА	2600
QD – Расстояние от балки	610
	1530

Размеры пряжка, мм			
OW – ширина пряжка			2030
X – расстояние между ошейниками			760
Заказная ширина платформы, мм			2000

D1	— длина диагонали, мм	Длина прямая, мм	
	Ширина прямая, мм	2600	
		3299	
	2030		

МОДЕЛЬ W



РАБОТЫ, КОТОРЫЕ ПОДРЯДЧИК ДОЛЖЕН ВЫПОЛНИТЬ САМОСТОЯТЕЛЬНО

Строительные:

- Подготовка прямка в соответствии со всеми требованиями.
- 1) Поставка и установка обрамляющих уголков (80x80x8 мм) и стальных пластин 20x10 мм.
- 2) Подготовка поверхности под установку баглеров, размер ВУхВН.

Подготовка электрических подключений:

- Защитный кабель канал между полом и блоком управления.
- 3. Кабель канал Ø70мм для подключения уравнивательной платформы к блоку управления.
- 4. АОВБ преобразованное, изолированное электрическое подключение.
- 5. Подставка соответствующей поверхности для установки блока управления, размер 370х370х100мм.

Другие:

6. Разместить черно-желтые предупреждающие полосы в соответствующих местах пряжка.

Примечания:

Допустимые отклонения размеров: $-0/+10$

Прямик должен быть прямоугольным и выполнен в соответствии со всеми указаниями.

Все углы прямка должны быть прямыми — 90 градусов.

Все углы прямка должны быть прямыми — 90 градусов.

В местах крепления бапперов на бетонное основание воздействуют нагрузки в 59 кН, возникающие

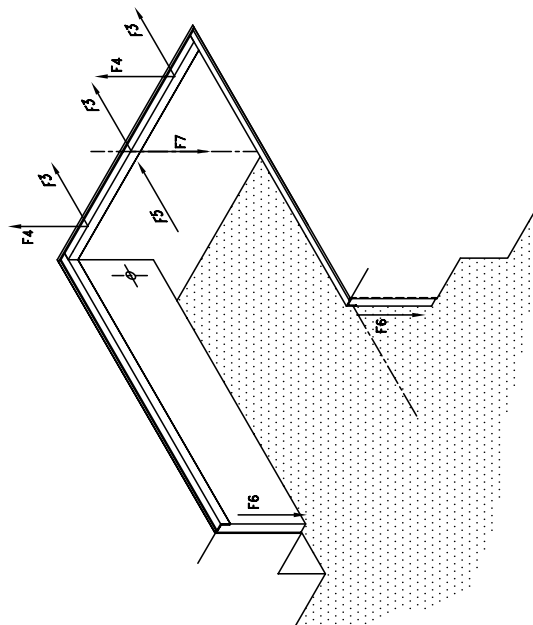
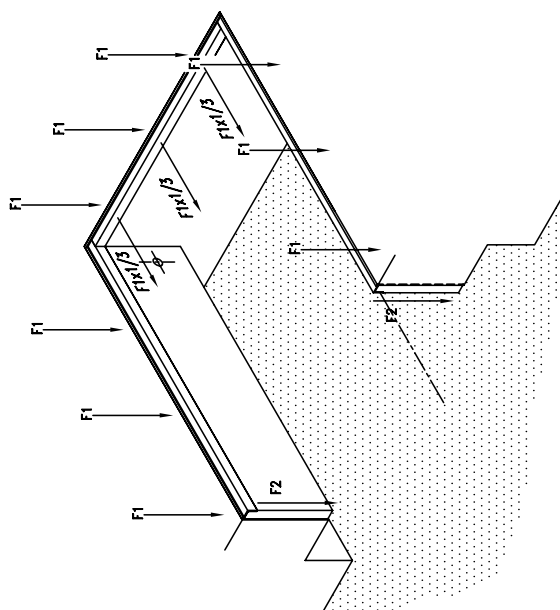
	Заказная глина платформы, мм							
	размеры прямка, мм		2000	2500	3000	3500	4000	4500
ДЛ — длина прямка	2110	2610	3110	3610	4110	4610		
ДН — высота прямка	610	610	710	810	910	910		

	Заказная ширина платформы, мм	
	1750	2000
	1820	2070
Размеры прямка, мм		
DW — ширина прямка	2320	

	Длина прямая, мм					
	2110	2610	3110	3610	4110	4610
Ширина прямая, мм	2786	3182	3603	4043	4485	4956
1820	2956	3331	3736	4161	4601	5053
2070	3146	3602	3980	4391	4719	5161
2320						

ALUTECH SL модель W
чертеж подготовки прямка

НАГРУЗКИ ВОЗНИКАЮЩИЕ, ПРИ АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКЕ

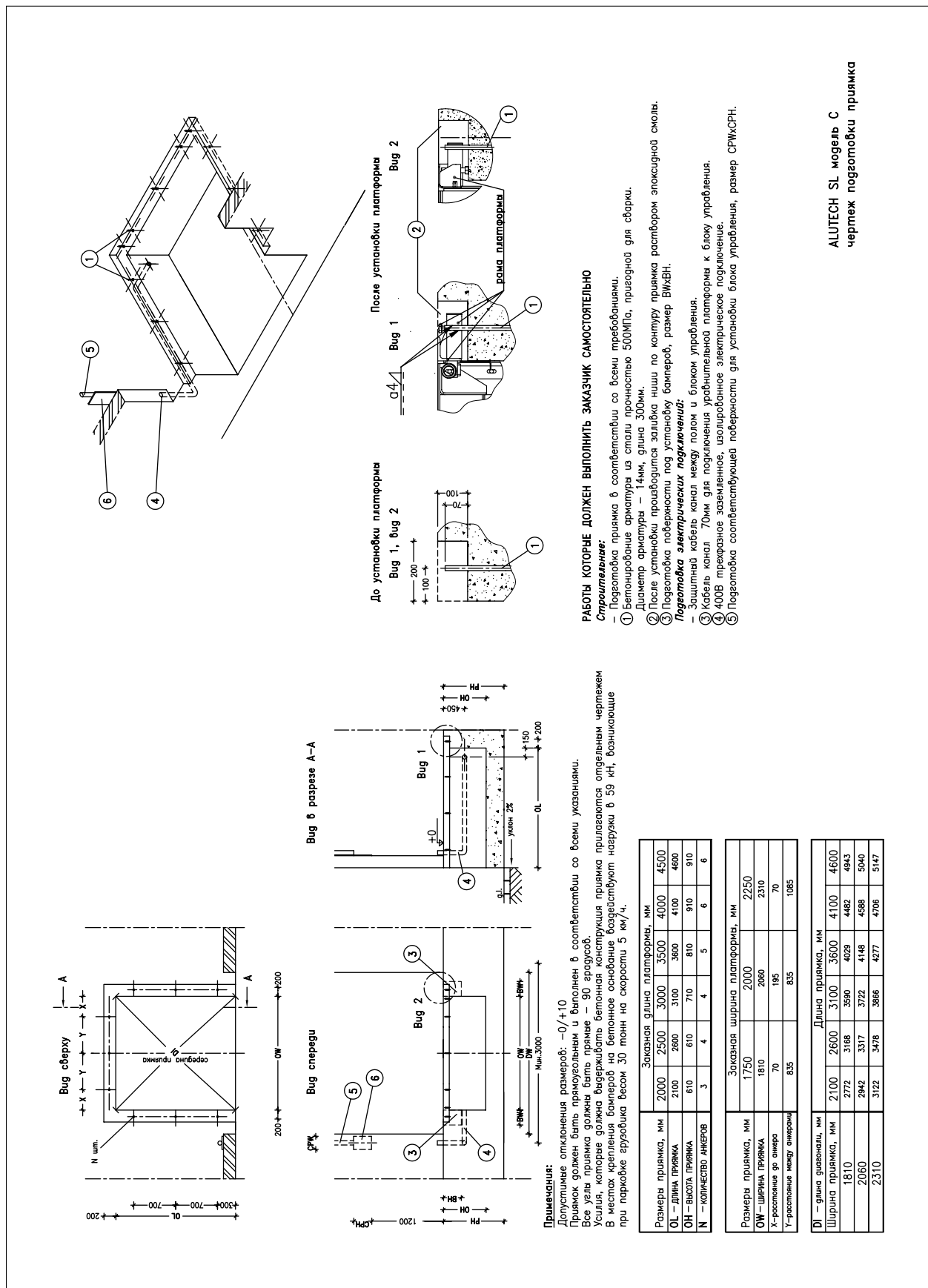


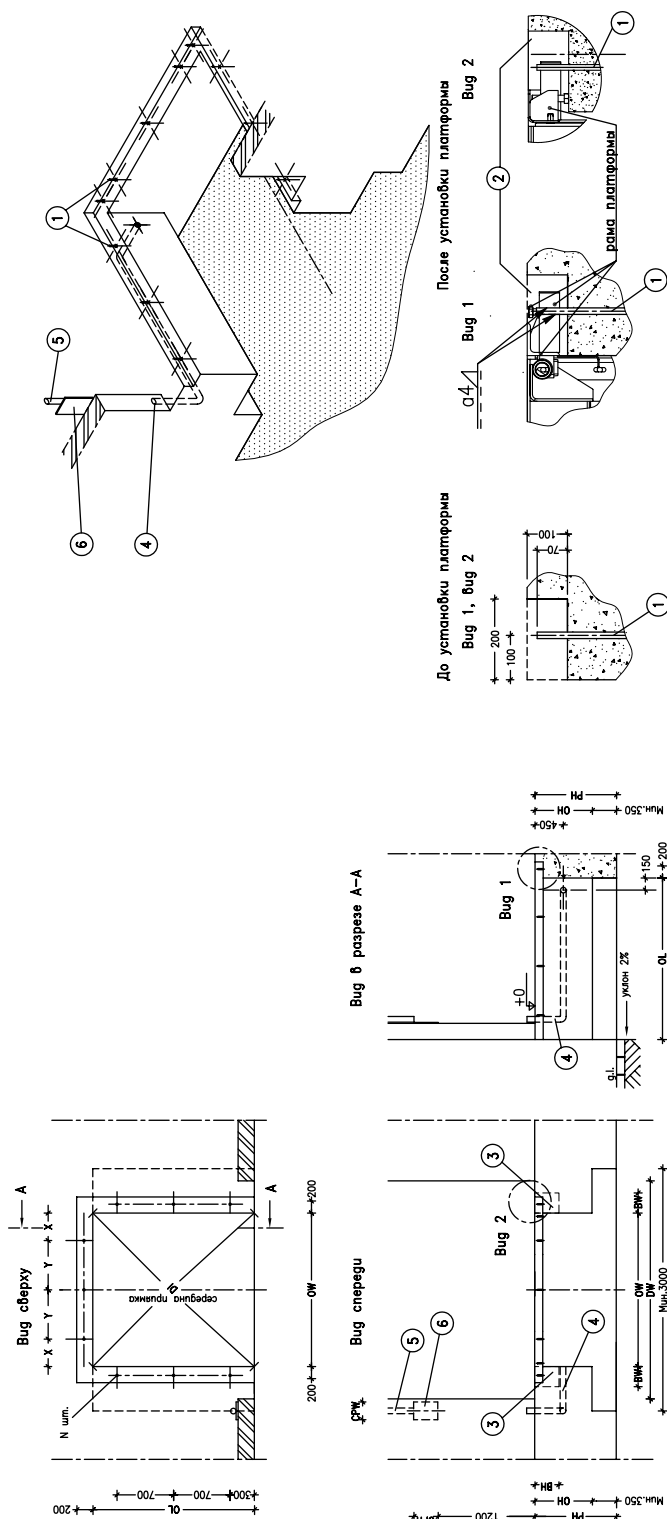
F1=Нарушка на забортном уровне по периметру лопастей
F2=Нарушка, возникающая, когда платформа находится в стационарном положении, при движении по ней поручней
F3=Горизонтальная нагрузка в местах соединения
F4=Вертикальная нагрузка в местах соединения
F5=Горизонтальная нагрузка на заднюю часть рамы
F6=Вертикальная нагрузка в местах сфайки
F7=Горизонтальная нагрузка на заднюю часть рамы
F8=Горизонтальная нагрузка в передней части рамы

НАТЯЖКА, кН	Для платформ с дополнительной нагрузкой 60 кН									
	F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8		
2000	42	60	20	12	60	55	2	30		
2500	42	65	16	13	54	52	2	32		
3000	42	70	17	21	52	50	2	32		
3500	42	70	17	41	52	50	2	28		
4000	42	71	17	67	52	54	2	26		
4500	42	71	17	67	52	54	2	26		

чертеж нагрузок на прямик
для платформы
ALUTECH SL модель W

МОДЕЛЬ С





РАБОТЫ КОТОРЫЕ ДОЛЖЕН ВЫПОЛНИТЬ ЗАКАЗЧИК САМОСТОЯТЕЛЬНО

Строительные:

- Подготовка площадки в соответствии со всеми требованиями.
- Подготовка площадки из стали прочностью 500МПа, привозной для сборки.
- Диаметр арматуры – 14мм, длина 300мм.
- После установки производится заливка бетона по контуру платформы, размер ВХВН.
- Подготовка поверхности под установку бампера, размер ВХВН.
- Подготовка электрических соединений:

- Защитный кабель канал 70мм для подключения управляющей платформы к блоку управления.
- 400В трехфазное заземленное, изолированное электрическое подключение.
- Подготовка соответствующей поверхности для установки блока управления, размер СРЖСРН.

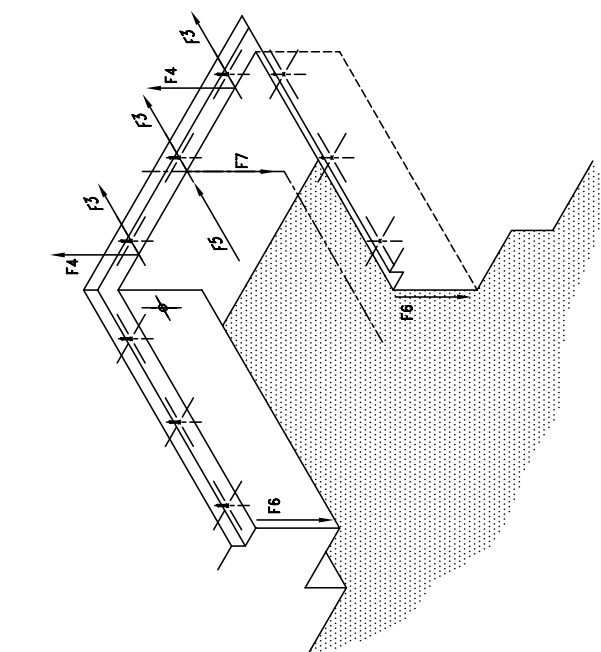
АЛЮТЕХ SL модель С
чертеж подготовки площадки

Примечания:

Допустимые отклонения размеров: $-0/+10$
Платформа должна быть прямоугольной и выполнена в соответствии со всеми указаниями.
Все узлы платформы должны быть прямыми – 90 градусов.
Узлы, которые должны быть прямыми – 90 градусов.
В местах крепления бамперов на бетонное основание возмещаются нагрузки в 39 кН, возникающие при парковке грузовика весом 30 тонн на скорости 5 км/ч.

Заказная длина платформы, мм		Заказная ширина платформы, мм	
Размеры платформы, мм	2000	2500	3000
OL – длина платформы	2100	2600	3100
OH – высота платформы	610	610	610
N – количество ячеек	3	4	5
	4	5	6
	5	6	7
	6	7	8
	7	8	9
	8	9	10
	9	10	11
	10	11	12
	11	12	13
	12	13	14
	13	14	15
	14	15	16
	15	16	17
	16	17	18
	17	18	19
	18	19	20
	19	20	21
	20	21	22
	21	22	23
	22	23	24
	23	24	25
	24	25	26
	25	26	27
	26	27	28
	27	28	29
	28	29	30
	29	30	31
	30	31	32
	31	32	33
	32	33	34
	33	34	35
	34	35	36
	35	36	37
	36	37	38
	37	38	39
	38	39	40
	39	40	41
	40	41	42
	41	42	43
	42	43	44
	43	44	45
	44	45	46
	45	46	47
	46	47	48
	47	48	49
	48	49	50
	49	50	51
	50	51	52
	51	52	53
	52	53	54
	53	54	55
	54	55	56
	55	56	57
	56	57	58
	57	58	59
	58	59	60
	59	60	61
	60	61	62
	61	62	63
	62	63	64
	63	64	65
	64	65	66
	65	66	67
	66	67	68
	67	68	69
	68	69	70
	69	70	71
	70	71	72
	71	72	73
	72	73	74
	73	74	75
	74	75	76
	75	76	77
	76	77	78
	77	78	79
	78	79	80
	79	80	81
	80	81	82
	81	82	83
	82	83	84
	83	84	85
	84	85	86
	85	86	87
	86	87	88
	87	88	89
	88	89	90
	89	90	91
	90	91	92
	91	92	93
	92	93	94
	93	94	95
	94	95	96
	95	96	97
	96	97	98
	97	98	99
	98	99	100

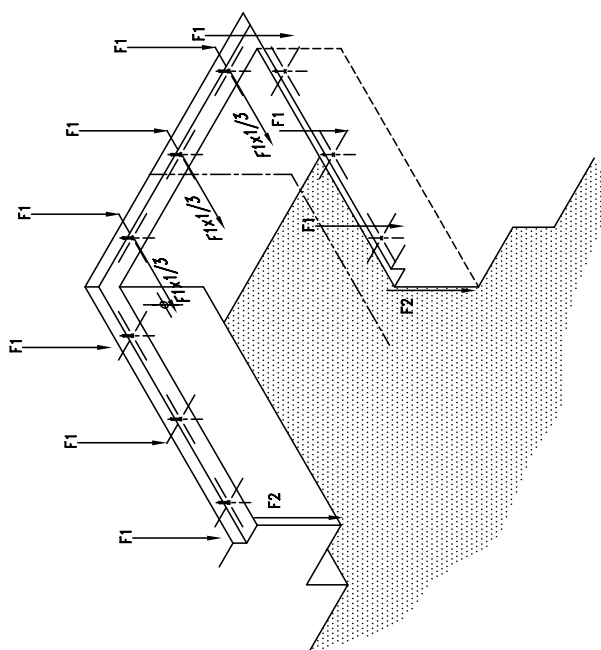
НАГРУЗКИ, ВОЗНИКАЮЩИЕ ПРИ АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКЕ



- F1– Нагрузка на стальную арматуру, забетонированную по периметру приямка
F2– Нагрузки, возникающие, когда платформа находится в стационарном положении, при движении по ней погрузчика
F3– Горизонтальная нагрузка в местах соединения
F4– Вертикальная нагрузка в местах соединения
F5– Горизонтальная нагрузка, возникающая при аварийной остановке цилиндра
F6– Вертикальная нагрузка в местах сборки
F7– Вертикальная нагрузка на заднюю часть рамы

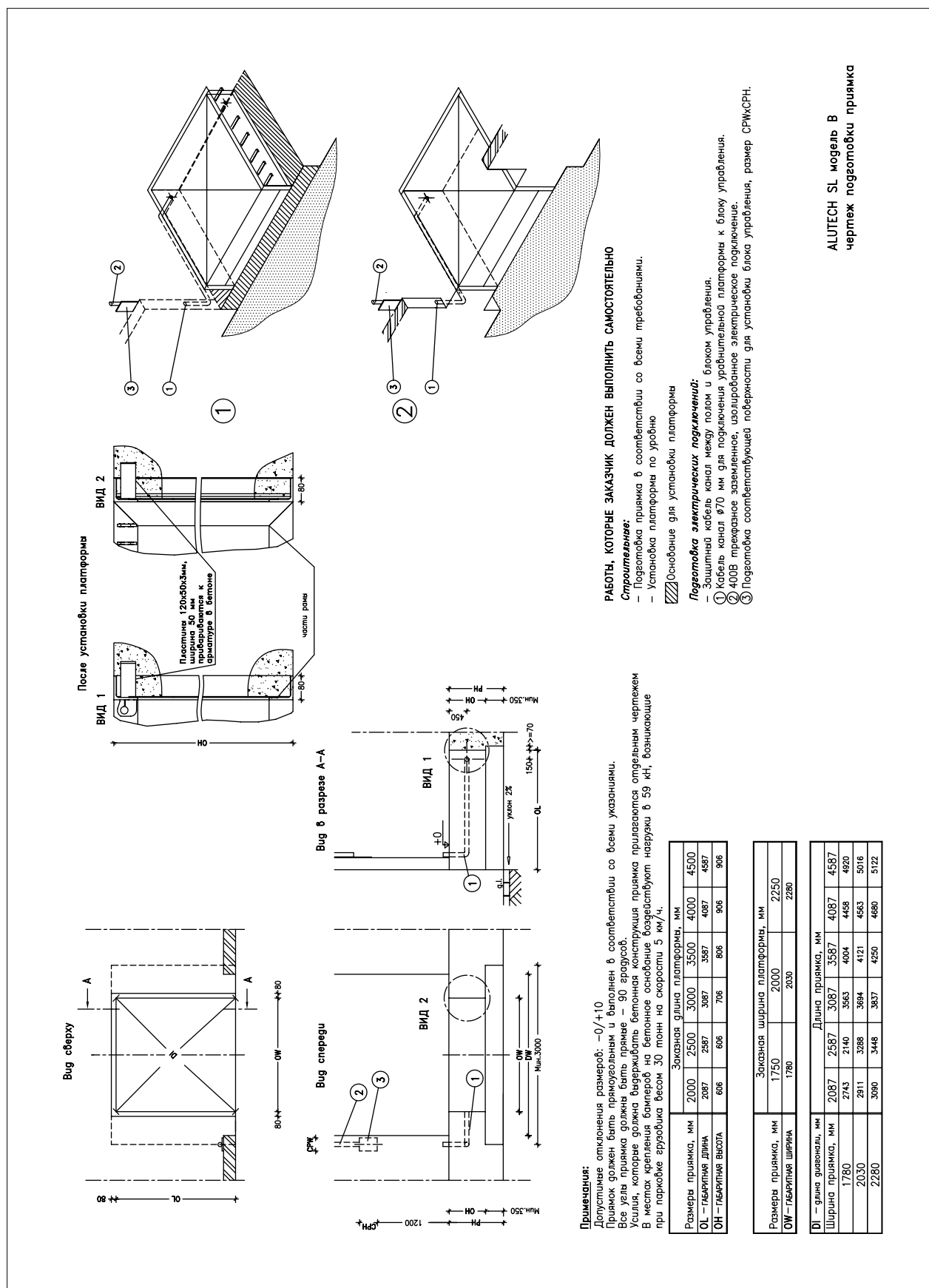
чертеж нагрузок на приямок
для платформы
ALUTECH SL модель С

НАГРУЗКИ, ВОЗНИКАЮЩИЕ ПРИ НОРМАЛЬНОМ ИСПОЛЬЗОВАНИИ

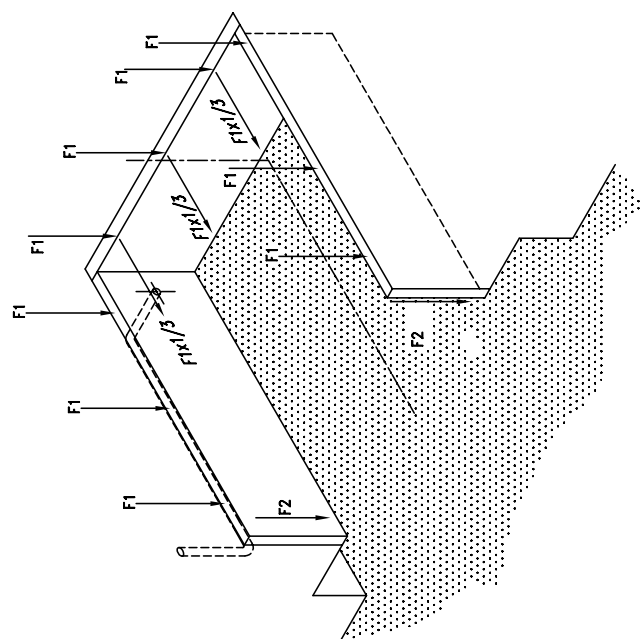


НАГРУЗКА		Для платформ с допустимой нагрузкой 60кН										
кН		F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7				
2000	Длина	42	60	20	-12	60	28	2				
2500		42	65	18	13	54	32	2				
3000		42	67	18	29	54	34	2				
3500		42	70	17	41	51	36	2				
4000		42	71	17	67	51	38	2				
4500		42	71	17	67	51	38	2				

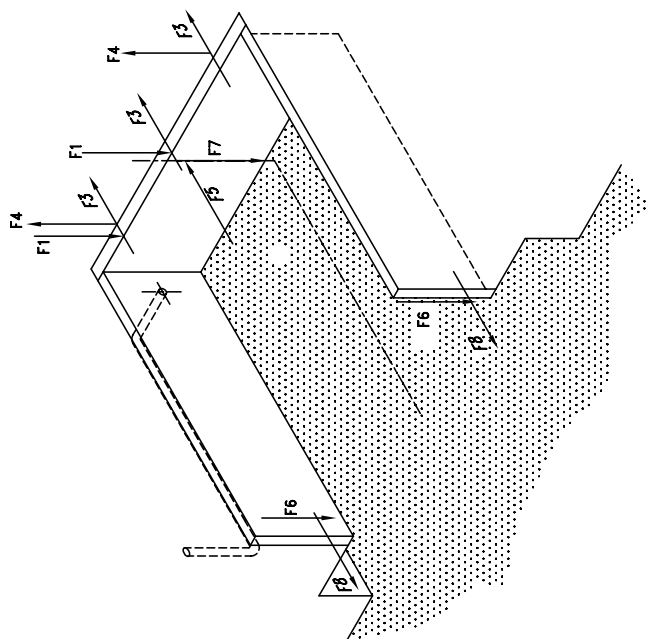
МОДЕЛЬ В



НАГРУЗКИ, ВОЗНИКАЮЩИЕ ПРИ НОРМАЛЬНОМ ИСПОЛЬЗОВАНИИ



НАГРУЗКИ, ВОЗНИКАЮЩИЕ ПРИ АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКЕ

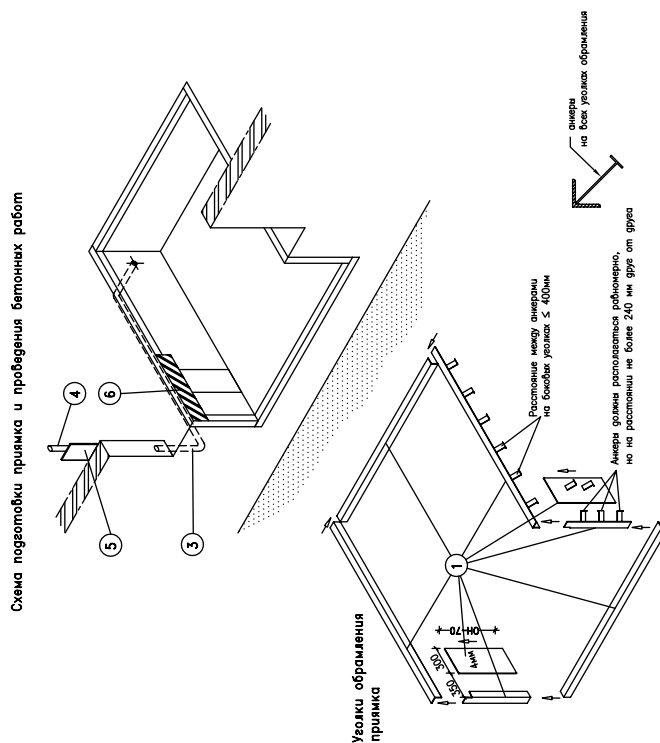


- F1—Нагрузка на уголок, расположенный по периметру борта платформы
F2—Нагрузки, возникающие, когда платформа находится в стационарном положении, при движении по ней погрузчика
F3—Горизонтальная нагрузка в местах соединения
F4—Вертикальная нагрузка в местах соединения
F5—Горизонтальная нагрузка, возникающая при аварийной блокировке цилиндров
F6—Вертикальная нагрузка в местах сборки
F7—Вертикальная нагрузка на заднюю часть рамы
F8—Горизонтальная нагрузка в передней части рамы

НАГРУЗКА		Для платформ с допустимой нагрузкой 60кН							
ДЛИНА	кг	F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8
2000	42	60	20	12	60	55	2	30	
2500	42	65	18	13	54	52	2	27	
3000	42	67	17	29	52	51	2	26	
3500	42	70	17	41	52	50	2	26	
4000	42	71	17	67	52	50	2	26	
4500	42	72	17	70	52	50	2	26	

чертеж нагрузок на приямок
для платформы
ALUTECH SL модель В

10.2. УРАВНИТЕЛЬНАЯ ПЛАТФОРМА СЕРИИ TL МОДЕЛЬ S



РАБОТЫ, КОТОРЫЕ ЗАКАЗЧИК ДОЛЖЕН ВЫПОЛНИТЬ САМОСТОЯТЕЛЬНО

Строительные:

- Подготовка приемки в соответствии со всеми требованиями.

1) Поставка и установка обрамляющих уголком (70x70x7) и стальных пластин 4мм.

② Подготовка поверхности под установку бамперов, размер $W \times H$.

Подготовка электрических подключений:

— Защитный кабель канал между полом и блоком управления.

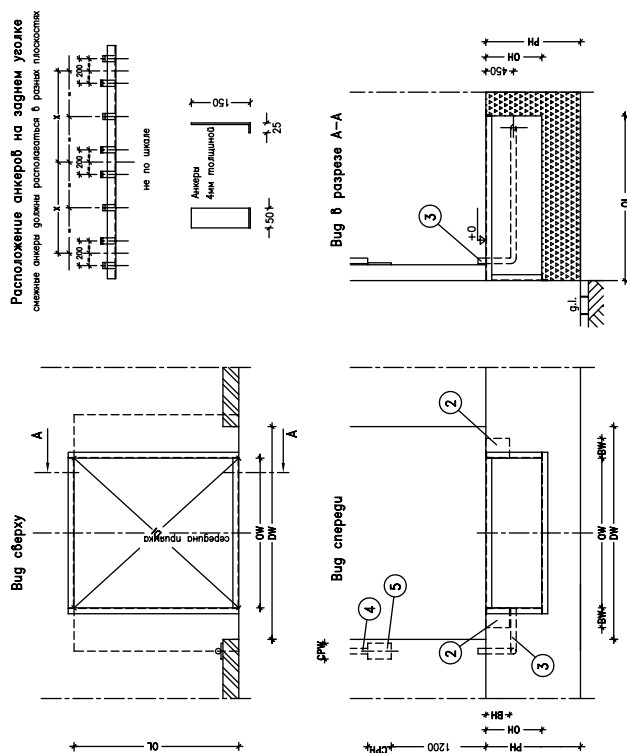
③ Кабель канал Ø70мм для подключения урбнительной платформы к блоку управления.

④ 400В трехфазное заземленное, изолированное электрическое подключение.

⑤ Подготовка соответствующей поверхности блока управления, размер CPWxCPH.

Другие: ⑤ Разместить черно-желтые предупреждающие полосы в соответствующих местах прицепа.

ALUTECH TL модель S
схема подготовки приема
без ниши под гидроборт



Примечания:

Допустимые отклонения размеров: $-0/+10$

Анкеры должны быть приварены к обрамляющей арматуре.

Прямик должен быть прямоугольным и выполнен в соответствии со всеми указаниями.

Все углы прямка должны быть прямые — 90 градусов.

Усилия, которые должны выдерживать бетонная конструкция прямока прилагаться отдельным чертёжом

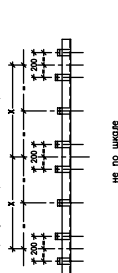
В местах крепления бамперов на бетонное основание действуют нагрузки в 59 кН, возникающие

Размеры пряника, мм	Заказная длина платформы, мм					
	2000	2500	3000	3500	4000	4500
	ДЛ — ДЛИНА ПРЯИКА	2070	2570	3070	3570	4070
ОН — ВЫСОТА ПРЯИКА	610	610	710	810	910	910

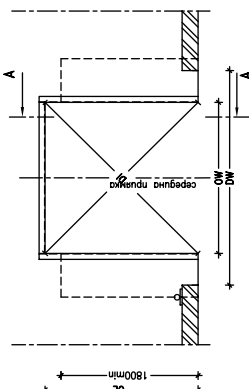
Размеры, мм	Заказная ширина платформы, мм	
	1750	2000
OW – ширина прямая	1780	2030
X – расстояние между анкерами	760	760

D	— диаметр, мм	Длина прямая, мм						
		2070	2570	3070	3570	4070	4570	
Ширина прямая, мм	1780	2720	3125	3549	3990	4442	4905	
	2030	2800	3275	3680	4107	4548	5000	
	2280	3080	3435	3875	4235	4665	5107	

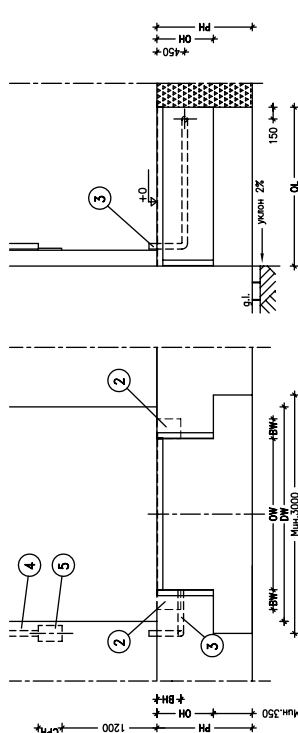
Рамположение анкеров на заднем улолке



Вид сверху



Вид спереди



Вид в разрезе А-А

Примечания:

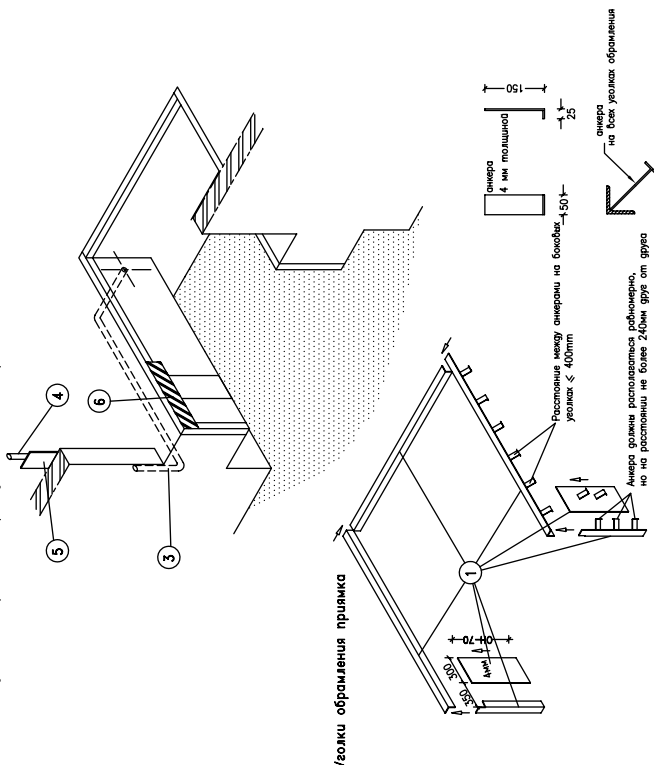
Допустимые отклонения размеров: $-0/+10$
Анкеры должны быть прибиты к обрешетке арматуре.
Панель должна быть прикреплена к обрешетке и выложена в соответствии со всеми указаниями.
Все углы панелей должны быть прямыми — 90 градусов.
Усилия, которые должны выдерживать бетонная конструкция панелей прилагаться к отдельным чертежам.
В местах крепления балок на бетонные основания действуют нагрузки в 59 кН, возникающие при парковке грузовика весом 30 тонн на скорости 5 км/ч.

Размеры панелей, мм	Заказная длина панелей, мм				
2000	2500	3000	3500	4000	4500
2070	2570	3070	3570	4070	4570
ОН — длина панели	610	610	710	810	910
ОН — высота панели	610	610	710	810	910

Размеры панелей, мм	Заказная ширина панелей, мм		
1750	2000	2250	
ОН — ширина панели	1760	2030	2280
Х — расстояние между анкерами	760	760	1025

Длина панелей, мм	Длина панелей, мм				
2070	2570	3070	3570	4070	4570
2700	3125	3549	3990	4442	4905
1780	2030	2275	2520	2765	3010
2030	2280	2525	2770	3015	3260
2280	2530	2775	3020	3265	3510

Схема подготовки панелей и проведения бетонных работ



Углы обрешетки панелей

РАБОТЫ, КОТОРЫЕ ДОЛЖЕН ВЫПОЛНИТЬ ЗАКАЗЧИК САМОСТОЯТЕЛЬНО

- Строительные:**
- 1 Подготовка панелей в соответствии со всеми требованиями.
 - 2 Подготовка и установка обрешеточных элементов (70x70x7) и стальных пластин 4мм.
 - 3 Подготовка поверхности под установку панелей, размер ВМХВН.

Подготовка электрических подключений:

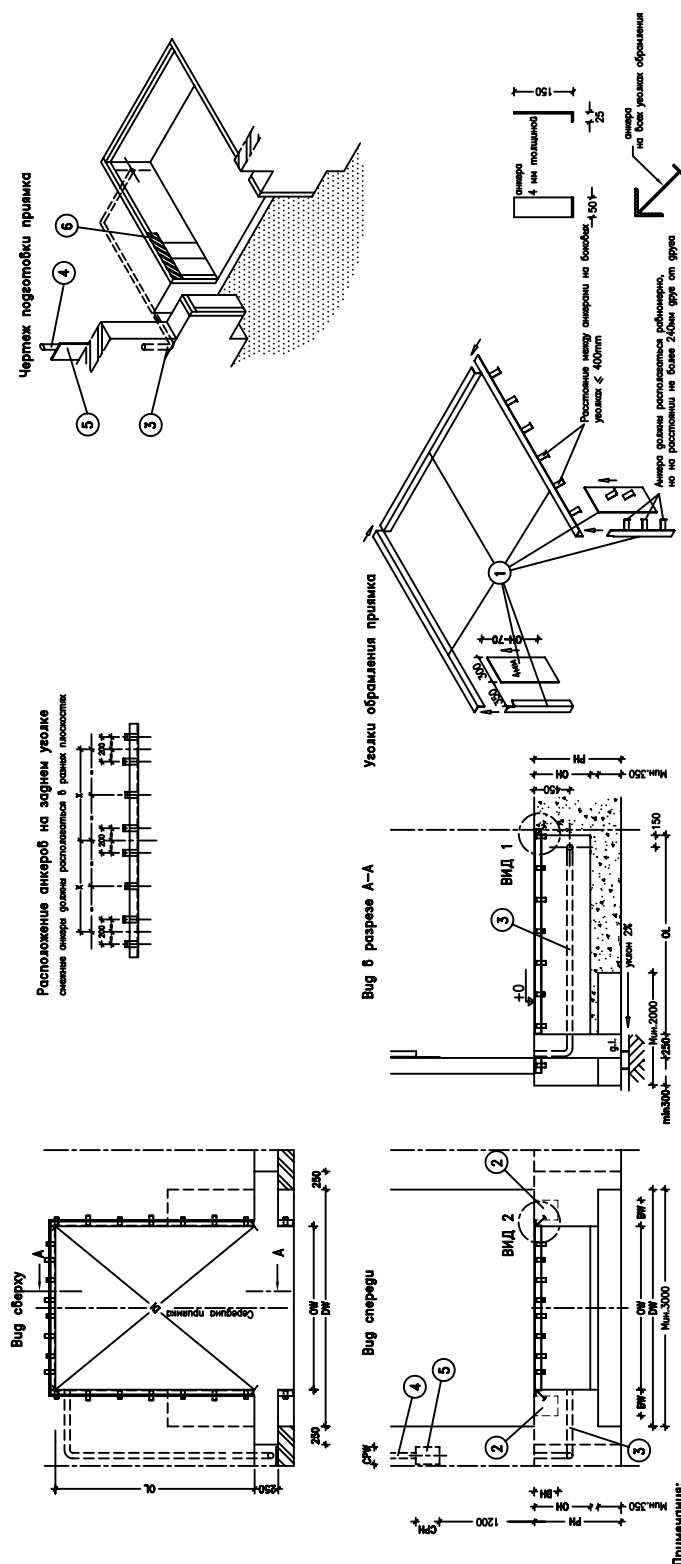
- 1 Защитный кабель канал между полом и блоком управления.
- 2 Кабель канал Ø70мм для подключения уличной платформы к блоку управления.
- 3 400В трехфазное заземленное, изолированное электрическое подключение.
- 4 Подготовка соответствующей поверхности для установки блока управления, размер СРМКСРН.

Другие:

- 5 Разместить черные-желтые диагональные предупреждающие полосы в соответствующих местах панелей.

АЛЮТЕХ TL модель S
схема подготовки панелей
с нишей под гидроборт

МОДЕЛЬ S (МОНТАЖ ЗА СЕКЦИОННЫМИ ВОРОТАМИ)



РАБОТЫ, КОТОРЫЕ ПОДРЯДЧИК ДОЛЖЕН ВЫПОЛНИТЬ САМОСТОЯТЕЛЬНО

Строительные:

— Подготовка приемка в соответствии со всеми требованиями.

1) Установка и установка обрамляющих уголков (80x80x8 мм).

2 Подготовка поверхности под установку бамперов, размер ВМХВН.

Подготовка электрических подключений:

— Защитный кабель канал между полом и блоком управления.

③ Кабель канал Ø70мм для подключения уравнивательной платформы к блоку управления.

4) 400В трехфазное заземленное, изолированное электрическое подключение.

⑤ Подготовка соответствующей поверхности для установки блока управления, размер $СР\omega x CРН$.

Другие:

6) Разместить черно-желтые предупреждающие полосы в соответствующих местах прямка.

Примечания:

Допустимые отклонения размеров: $-0/+10$

Прямой должен быть прямоугольным и выполнен в соответствии со всеми указаниями.

все углы прямка должны быть прямые — 90 градусов.

...здесь прямая должна быть принята со сдвигом.

3 местях крепления бамперов на бетонное основание разоб-

в местах крепления балок на бетонное основание воздействуют нагрузки в 39 кН, возникающие при парковке грузовика весом 30 тонн на скорости 5 км/ч.

ри парколке грузобика весом 30 тонн на скорости 5 км/ч.

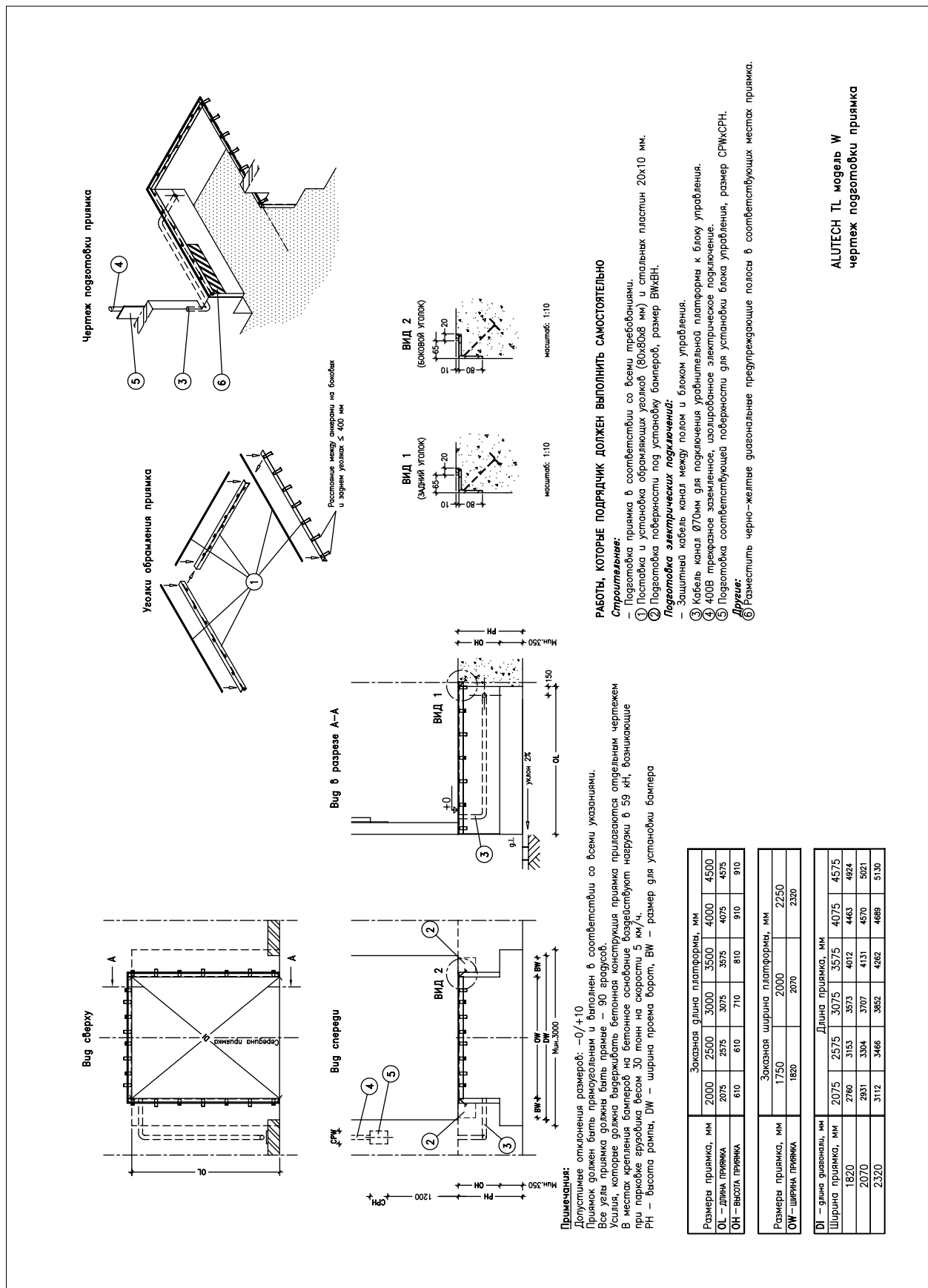
Размеры прилипка, мм	Заказная глина платформы, мм					
	2000	2500	3000	3500	4000	4500
OL — длина прилипка	2070	2570	3070	3570	4070	4570
OH — высота прилипка	610	610	710	810	910	910

	Заказная ширина платформы, мм		
Размеры пряжки, мм	1750	2000	2250
OW — ширина пряжки	1780	2030	2280
X — расстояние между оцинками	760	760	1075

D) — ширина диагонали, мм		Длина приямка, мм					
Ширина приямка, мм	1780	2070	2570	3070	3570	4070	4570
	2030	2730	3125	3549	3990	4442	4905
ЛДЗД	2000	2900	3275	3680	4107	4548	5000
	2130	3030	3415	3830	4275	4735	5207

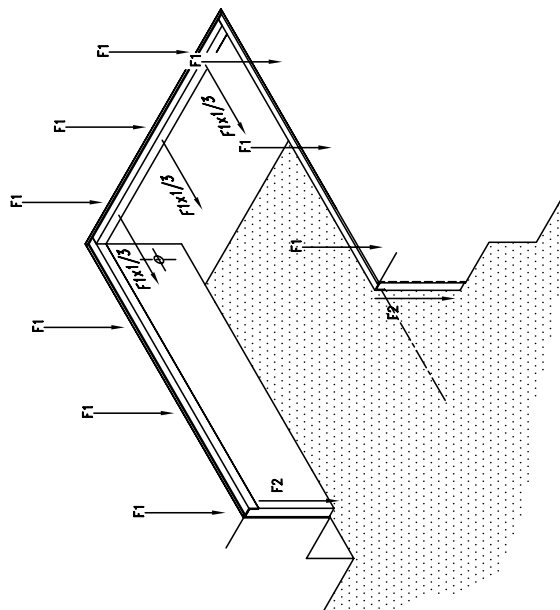
ALUTECH TL модель S
чертеж подготовки пряма
для установки платформы за
секционными бортовыми

МОДЕЛЬ W

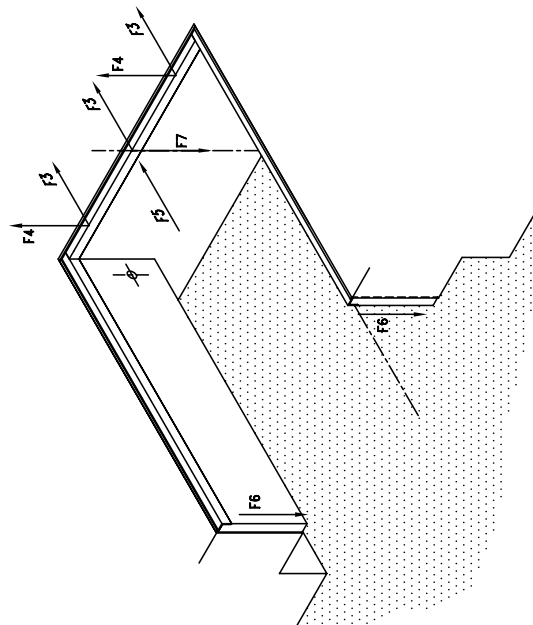


ALUTEX TL модель W
чертеж подготовки прямка

НАГРУЗКИ ВОЗНИКАЮЩИЕ, ПРИ НОРМАЛЬНОМ ИСПОЛЬЗОВАНИИ



НАГРУЗКИ ВОЗНИКАЮЩИЕ, ПРИ АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКЕ

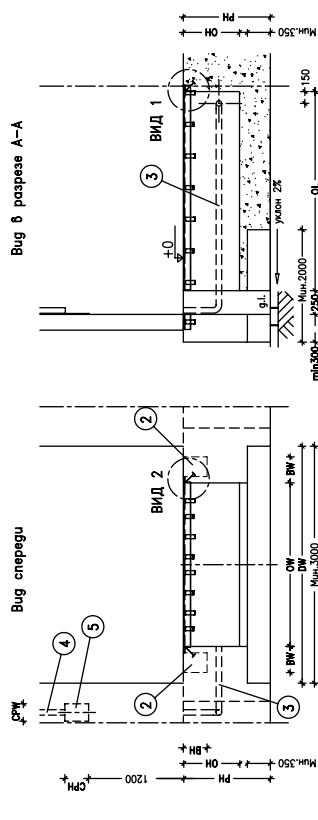
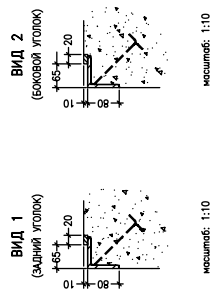
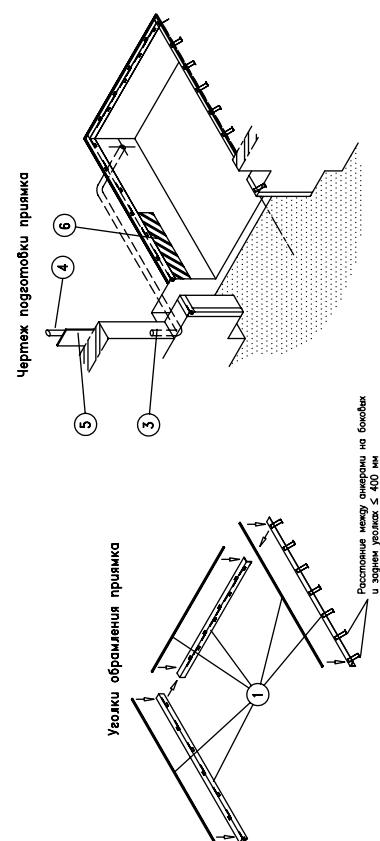


F1 = Нагрузка на забетонированный по периметру устоик
F2 = Нагрузка на железобетонные балки, козла платформы находится в стационарном положении, при движении по ней погрузчика
F3 = Горизонтальная нагрузка в местах соединения
F4 = Горизонтальная нагрузка в местах соединения
F5 = Вертикальная нагрузка в местах соединения
F6 = Вертикальная нагрузка при дозированной блокировке шпильки
F7 = Вертикальная нагрузка на заднюю часть рамы
F8 = Вертикальная нагрузка в передней части рамы

чертеж нагрузок на прямик
для платформы
ALUTECH TL модель W

НАГРУЗКА, кН		Для платформ с допустимой нагрузкой								БОКН	
ДЛИНА		F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8		
2000		42	60	20	12	60	55	2	30		
2500		42	65	18	13	54	52	2	27		
3000		42	70	17	24	52	51	2	28		
3500		42	75	17	24	52	51	2	28		
4000		42	71	17	67	52	54	2	28		
4500		42	71	17	67	52	54	2	28		

МОДЕЛЬ W (МОНТАЖ ЗА СЕКЦИОННЫМИ ВОРОТАМИ)



Примечания:

Примечания.
Допустимые отклонения размеров: $-0/+10$

Прямая должна быть прямоугольным и выполнен в соответствии со всеми указаниями.

Все углы прямка должны быть прямыми — 90 градусов.

Все углы прямых должны быть прямыми — 90 градусов.

3 местах крепления бамперов на бетонное основание воздейс-

ВН — высота рамы, DW — ширина проема ворот (не менее 3000 мм), ВКВН — размер для установки бампера — размер для установки бампера 0,39 кг, вознивающие на скорости 5 км/ч.

РАБОТЫ, КОТОРЫЕ ПОДРЯДЧИК ДОЛЖЕН ВЫПОЛНИТЬ САМОСТОЯТЕЛЬНО

Строительные:

Строительные:

- Подготовка проекта в соответствии со всеми требованиями.

- Подготовка прямка в соответствии со всеми требованиями.
- 1) Поставка и установка обрамляющих уголков (80x80x8 мм) и стальных пластин 20x10 мм.
- 2) Подготовка поверхности под установку багнетов, размер BWxBH.

Подготовка электрических подключений:

- Защитный кабель канал между полом и блоком управления.

- 3 Кабель канал Ø70мм для подключения уравнивательной платформы к блоку управления.
- 4 400В трехфазное взземленное, изолированное электрическое подключение.

④ 400B

- Другие: ⑤ Подготовка соответствующей поверхности для установки блока управления, размер 51x50x31Н.

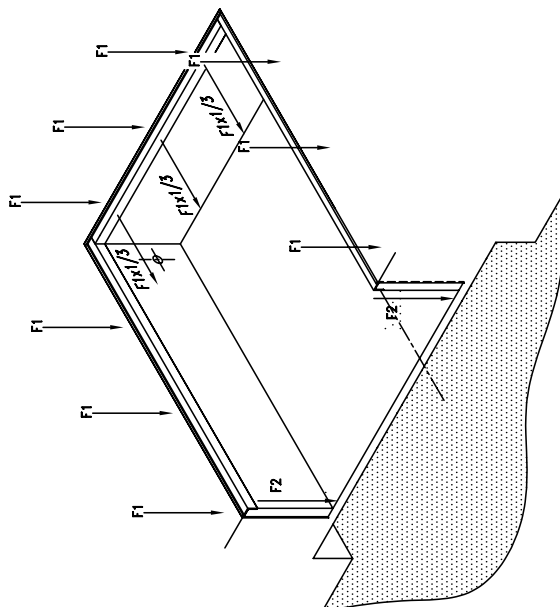
Заказная глина плаформы, мм	размеры прямика, мм				
	2000	2500	3000	3500	4000
ДЛ — ДЛИНА ПРЯМКА	2075	2575	3075	3575	4075
	4575				
ДН — ВЫСОТА ПРЯМКА	610	610	710	810	910
	910				

Размеры пряжка, мм	Заказная ширина платформы, мм	
	1750	2000
	1820	2070
Размер — ширина пряжка	2320	2320

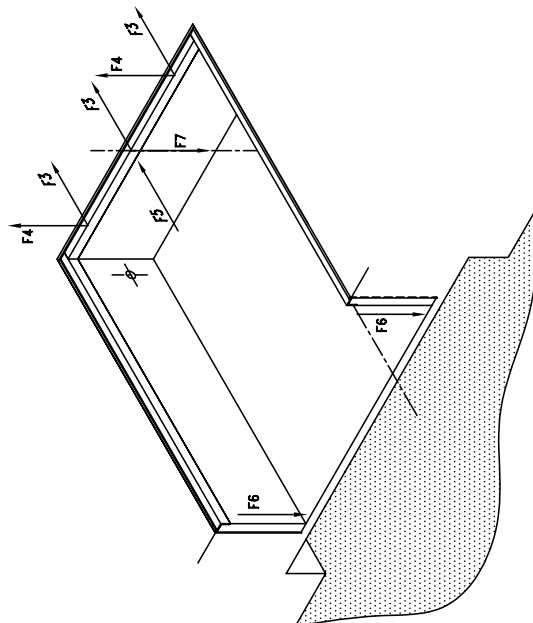
Длина диагонали, мм	Длина прямка, мм					
	2075	2575	3075	3575	4075	4575
Ширина прямка, мм						
1820	2760	3153	3573	4012	4463	4924
2070	2931	3304	3707	4131	4570	5021
2320	3140	3520	3940	4380	4830	5290
2570	3340	3720	4140	4580	5030	5490

ALUTECH TL модель W
чертеж подготовки приямка
для установки платформы за
секционными воротами

НАГРУЗКИ ВОЗНИКАЮЩИЕ, ПРИ НОРМАЛЬНОМ ИСПОЛЬЗОВАНИИ



НАГРУЗКИ ВОЗНИКАЮЩИЕ, ПРИ АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКЕ

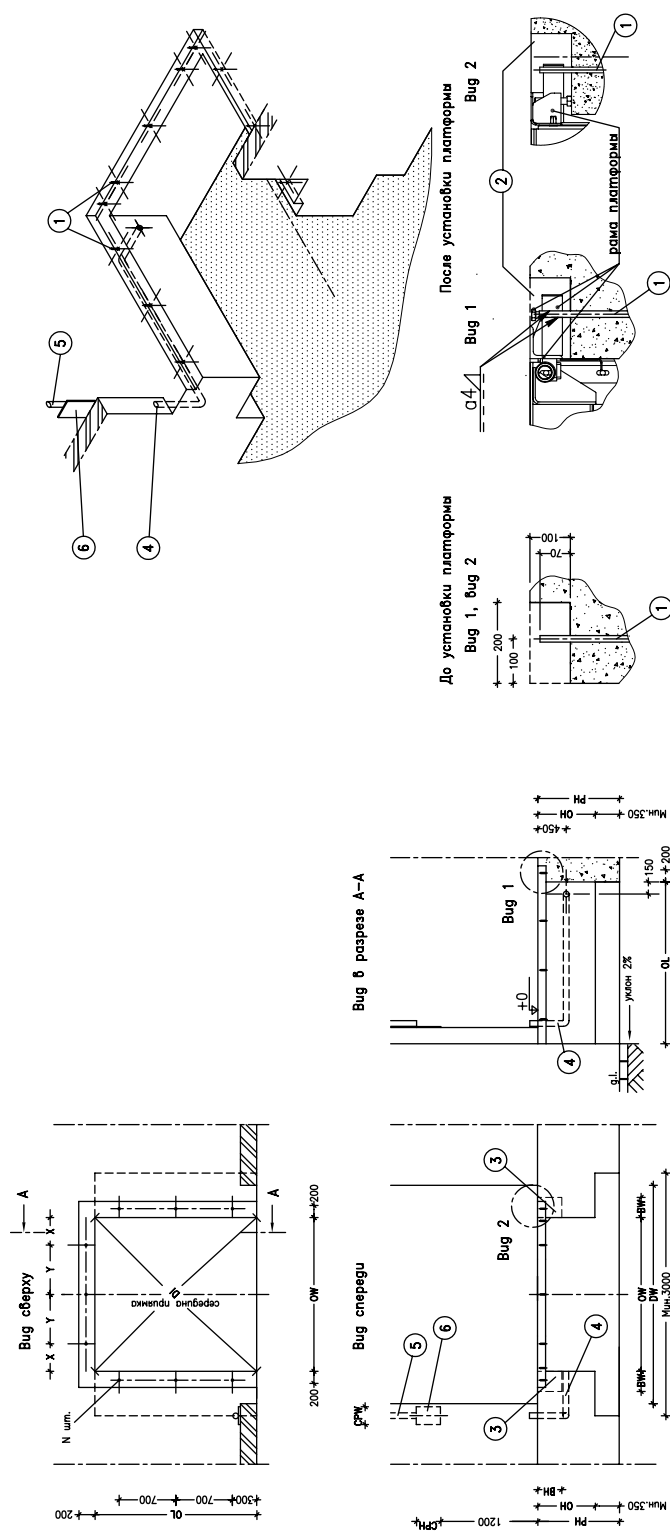


F1=Нагрузка на забитый болт по периметру ушек
F2=Нагрузка на болт, расположенные, когда платформа находится в стационарном положении, при движении по над поверхку
F3=Горизонтальная нагрузка в местах соединения
F4=Вертикальная нагрузка в местах соединения
F5=Горизонтальная нагрузка на болт при обходной блокировке шпиндров
F6=Вертикальная нагрузка на болт сзади
F7=Вертикальная нагрузка на заднюю часть рамы
F8=Горизонтальная нагрузка в передней части рамы

чертеж нагрузок на прямик
для платформы
ALUTECH TL модель W

НАГРУЗКА, кН	Длина	Для платформ с допустимой нагрузкой										F8
		F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7				
2000	42	60	20	12	60	55	2	30				
2500	42	65	18	13	54	52	2	27				
3000	42	70	17	14	52	51	2	26				
3500	42	75	16	15	50	50	2	25				
4000	42	77	17	67	52	54	2	26				
4500	42	71	17	67	52	54	2	26				

МОДЕЛЬ С



РАБОТЫ КОТОРЫЕ ДОЛЖЕН ВЫПОЛНИТЬ ЗАКАЗЧИК САМОСТОЯТЕЛЬНО

Строительные:

- Подготовка приемка в соответствии со всеми требованиями.

1) Бетонирование арматуры из стали прочностью 500МПа, пригодной для сварки.

Диаметр арматуры – 14мм, длина 300мм

② После установки производится заливка ниши по контуру прямка раствором эпоксидной смолы.

3) Подготовка поверхности под установку бамперов, размер 60×40 мм.

Подготовка электрических подключений:

— Защитный кабель канал между полом и блоком управления.

3) Кабель канал 70мм для подключения урбнительной платформы к блоку управления.

④ 400В трехфазное заземленное, изолированное электрическое подключение.

⑤ Подготовка соответствующей поверхности для установки блока управления, размер CPWxCPH.

Допустимые отклонения размеров: $-0/+10$

Прямиком должен быть прямоугольным и выполнен в соответствии со всеми указаниями.

Все углы прямка должны быть прямыми — 90 градусов.

Усилия, которые должны выдерживать бетонная конструкция приямка прилагаться отдельным чертёжом.

В местах крепления баггеров на бетонное основание воздействуют нагрузки в 59 кН, возникающие

при парковке грузовика весом 30 тонн на скорости 5 км/ч.

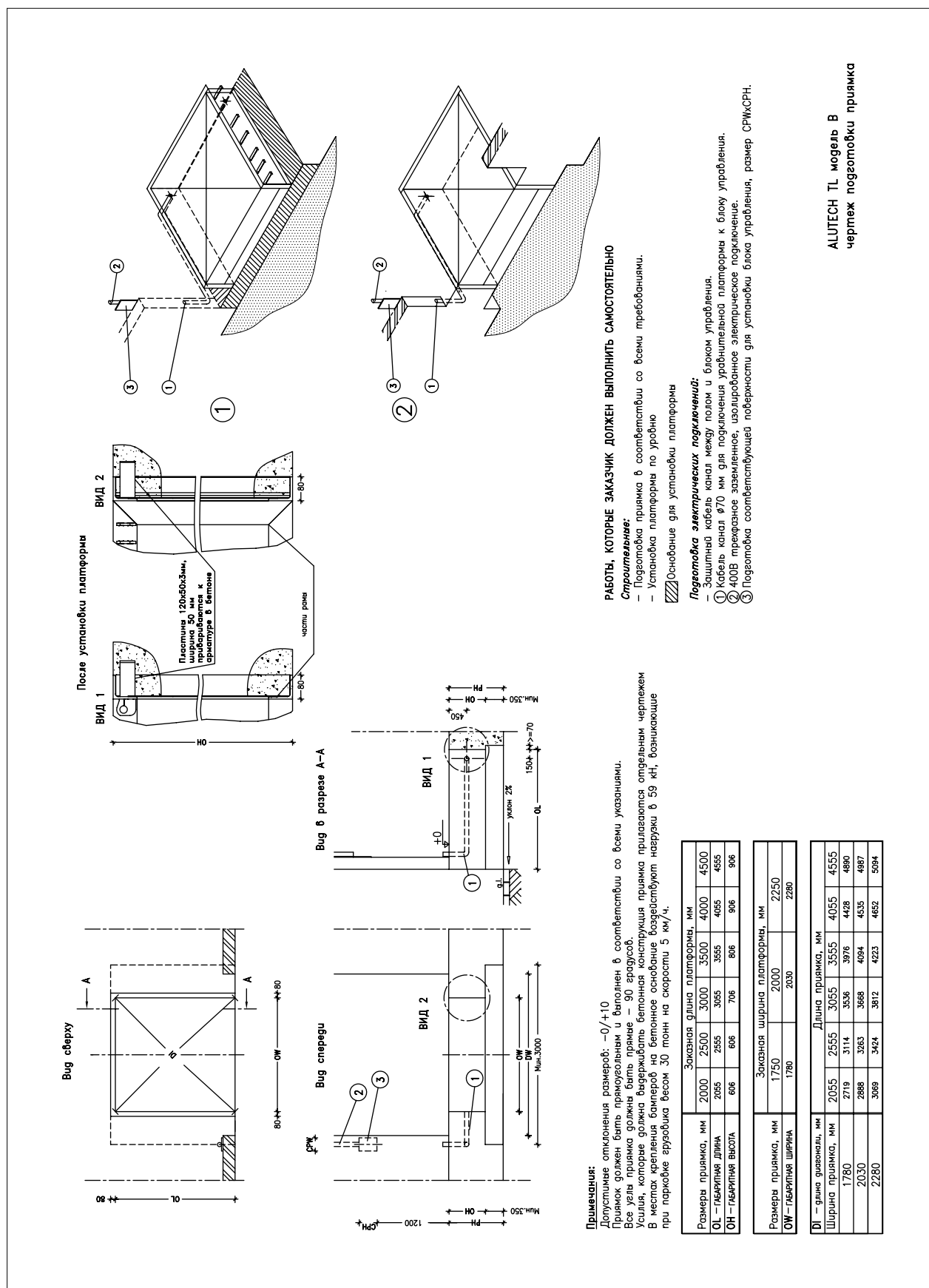
Размеры приямка, мм	Заказная длина платформы, мм					
	2000	2500	3000	3500	4000	4500
ОЛ — длина приямка	2085	2585	3085	3585	4085	4585
ОН — высота приямка	610	610	710	810	910	910
Н — количество анкеров	3	4	4	5	6	6

Размеры прилипка, мм	Заказная ширина платформы, мм		
	1750	2000	2250
OW – ширина прилипка	1810	2060	2310
X – расстояние во шнере	70	195	320
Y – расстояние между шнерами	835	835	835

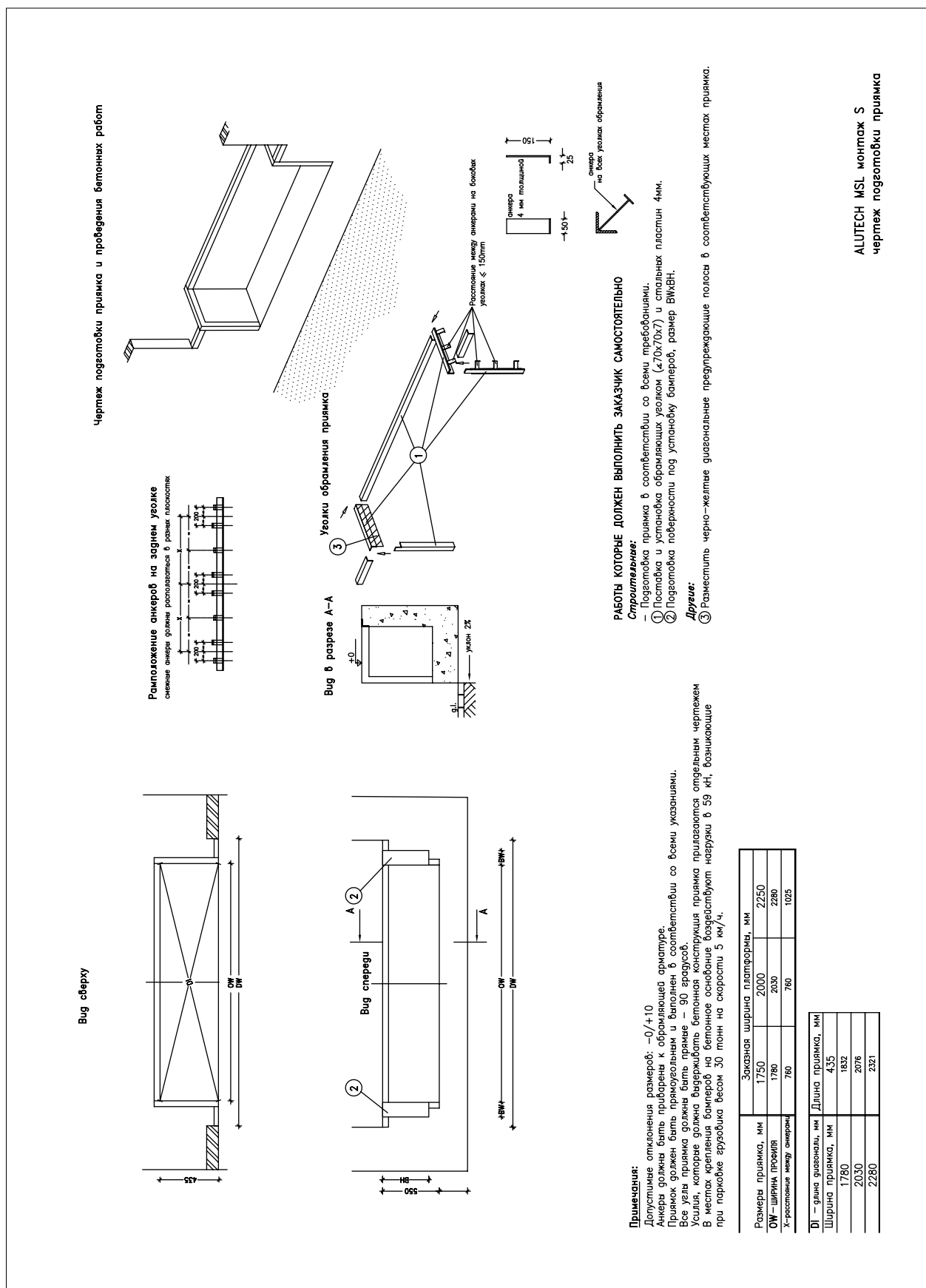
D	d – діаметр, мм	Ділина приямка, мм							
		2065	2565	3065	3565	4065	4565	5065	5565
Ширина приямка, мм									
1810		2746	3139	3560	3998	4450	4911		
2060		2917	3290	3693	4117	4557	5008		
2310		3008	3450	3838	4248	4675	5116		

ALUTECH TL модель C
чертеж подготовки прямка

МОДЕЛЬ В

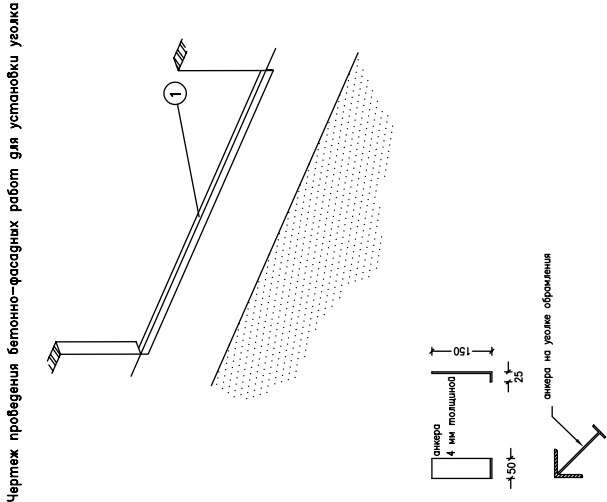


10.3. УРАВНИТЕЛЬНАЯ ПЛОЩАДКА СЕРИИ MSL МОДЕЛЬ S

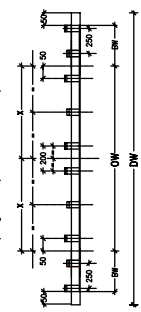


МОДЕЛЬ 0

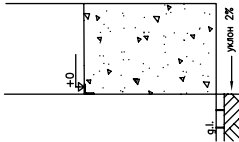
Чертеж проведения бетонно-фасадных работ для установки уголка



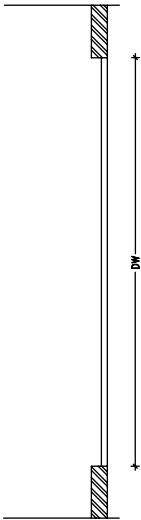
Расположение анкеров на уголке по ширине крепления платформ и туб сеченые анкера должны располагаться в равном плоскостях



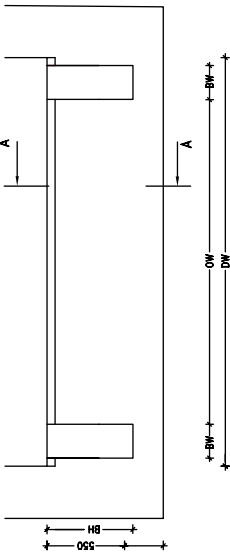
Вид в разрезе А-А



Вид сверху



Вид спереди



Примечания:

Допустимые отклонения размеров: $-0/+10$
Анкеры должны быть прибиты к обрамляющей арматуре.
Усилия, которые должны выдерживать бетонная конструкция фасада прилагаться отдельным чертёжам.
В местах крепления туб на бетонное основание воздействуют нагрузки в 59 кН, возникающие при парковке груза бика весом 30 тонн на скорости 5 км/ч.

Заданная ширина платформы OW, мм	
DW — ширина проёма	1750
X — расстояние между анкерами	2000
	2250
	2480
	2730
	2980
	760
	1025

РАБОТЫ КОТОРЫЕ ДОЛЖЕН ВЫПОЛНИТЬ ЗАКАЗЧИК САМОСТОЯТЕЛЬНО

Строительные:

- Подготовка фасада в соответствии со всеми требованиями.
- ① Подготовка и установка обрамляющего уголка ($\Delta 70 \times 70 \times 7$).
- ② Подготовка поверхности под установку туб, размер BWxBH.

Размер BH= 608мм min, размер BW= 300мм min.

ALUTECH MSL монтаж 0
чертеж подготовки фасада

10.4. ПЕРЕГРУЗОЧНАЯ ПЛОЩАДКА СЕРИИ PSL УГОЛ 90°

	Заказная длина платформы, мм					
L1, мм	2000	2500	3000	3500	4000	4500
L2, мм	2000	2500	3000	3500	4000	4500
	260°	710°	1290	1190	1290	1590

*При комплектации площадки промежуточными опорами

	Заказная ширина платформы, мм	
L3, мм	1750	2000
L4, мм	1880	2130
	1550	1550
	2050	2050

	DH – Заказная высота площадки, мм					
2000, мм	900	1000	1100	1200	1300	1400
2500, мм	900	1000	1100	1200	1300	1400
3000, мм	1000	1100	1200	1300	1400	
3500, мм	1100	1200	1300	1400		
4000, мм	1200	1300	1400			
4500, мм	1200	1300	1400			

Допустимые отклонения размеров: $-5/+5$
Анкера должны быть прибиты к обрамляющей арматуре.
Фундамент должен быть выполнен в соответствии со всеми указаниями.
Все углы должны быть прямыми 90° градусов.
Установка углового профиля, подготовка фундамента и электрические подключения осуществляются силами заказчика.

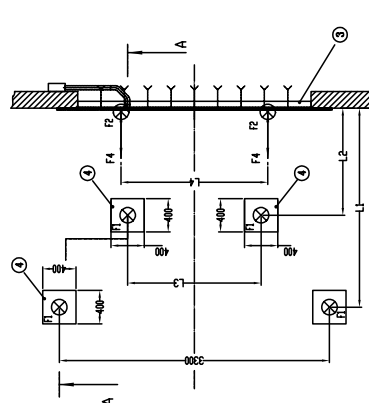
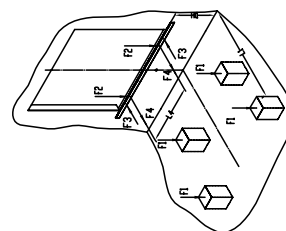
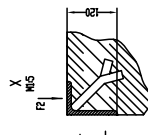
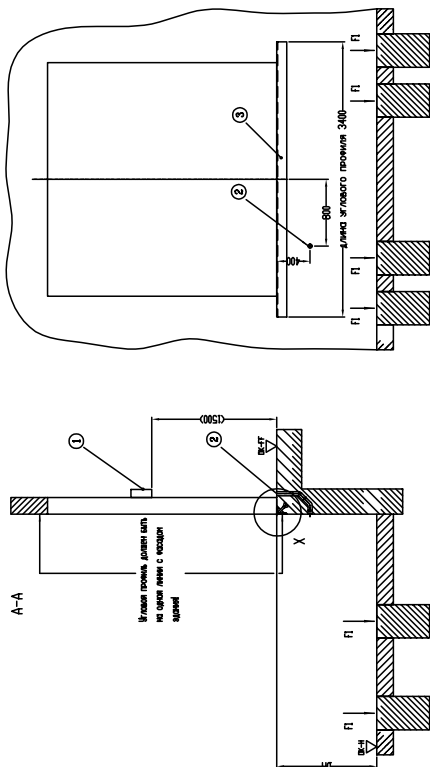
Предварительная подготовка

- 1) Электрическое подключение
- 2) Кабель канал для подключения, минимальный внутренний диаметр 70мм, углы <45° градусов (не входит в комплект)
- 3) Угловой профиль 120x8x12, длина 3400мм (не входит в комплект)
- 4) Бетонный фундамент для установки опоры

F1 – Нагрузка на фундамент, $F1=72kH$
F2 – Нагрузка, возникающая при движении вилового позвоника, $F2=42kH$
F3 – Ударная нагрузка от транспортного средства, $F3=100kH$
F4 – Нагрузка, возникающая при торможении вилового позвоника, $F4=10kH$
Нагрузки F2 и F4 воздействуют на угловой профиль через заднюю часть платформы

- Ударная нагрузка F3 воздействует на фасад здания
- L1 – Расстояние от центральной оси переднего фундамента до фасада здания (углового профиля)
 - L2 – Расстояние от центральной оси фундамента для дополнительных опор до фасада здания (углового профиля)
 - L3 – Расстояние между центральными осями фундамента для дополнительных опор относительно центральной оси проема
 - L4 – Расстояние между точками нагрузки на угловой профиль для F2, F4

ALUTECH PSL
Подготовка фундамента для установки
площадки перегрузочной с углом примыкания
к фасаду здания 90° градусов



ПРОЧИЕ УГЛЫ (45°, 60°, 120°, 135°)

Угол примыкания	Заказная длина платформ, мм				
DA= 45, 135	2000	2500	3000	3500	4000
L1, мм	3780	4280	4780	5280	5780
L2, мм	1970*	2420*	3000	2800	3300
L5, мм				1680	
L6, мм				420	
L7, мм				110	
L8, мм				790	

Угол примыкания	Заказная длина платформ, мм				
DA= 60, 120	2000	2500	3000	3500	4000
L1, мм	3130	3630	4130	4630	5130
L2, мм	1350*	1800*	2380	2280	2680
L5, мм				1030	
L6, мм				280	
L7, мм				110	
L8, мм				800	

Угол примыкания	Заказная ширина платформ, мм				
L3, мм	1750	2000	2250	2500	2750
L4, мм	1880	2130	2380	2630	2880
L4, мм	1550	1550	1550	1550	2050

Заказная длина платформ, мм	DH - Заказные веса платформ, мм				
2000, мм	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400
2500, мм	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400
3000, мм	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400
3500, мм	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400
4000, мм	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400
4500, мм	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400

Допустимые отклонения размеров: -5/+5
 Анкера должны быть прибиты к обрамляющей арматуре.
 Фундамент должен быть выполнен в соответствии со всеми указаниями.
 Все углы должны быть прямыми - 90 градусов.
 Установка углового профиля, подготовка фундамента и электрические подключения осуществляются силами заказчика.

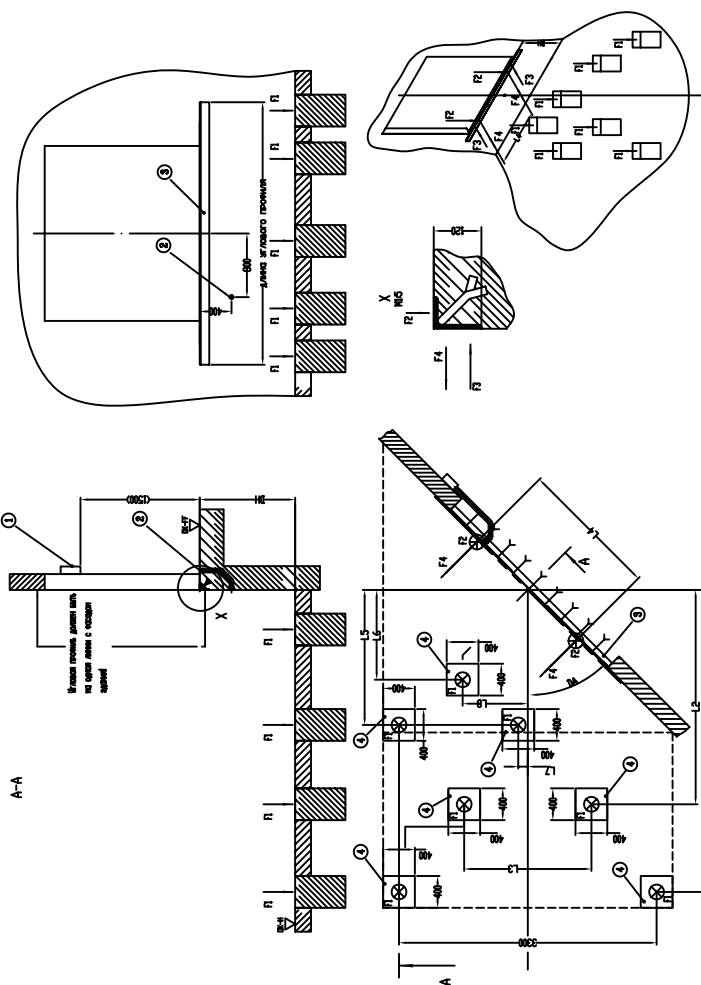
Предварительная подготовка

1. Электрическое подключение
2. Кабель канал для подключения, минимальный внутренний диаметр 70мм, угла <45 градусов (не входит в комплект)
3. Угловой профиль 120x60x12, (не входит в комплект):
 Длина 4000мм. для площадок с углом примыкания 60, 120 град.;
 Длина 4800мм. для площадок с углом примыкания 45, 135 град.
4. Бетонный фундамент для установки опоры
 F1-Нагрузка на фундамент, F1=72кН
 F2-Нагрузка, возникающая при сдвиге выноса поперечника, F2=42кН
 F3-Ударная нагрузка от транспортного средства, F3=100кН
 F4-Нагрузка, возникающая при парном движении выноса, F4=10кН
 Нагрузки F2 и F4 воздействуют на угловой профиль через заднюю часть платформы
 Ударная нагрузка F3 воздействует на фасад здания

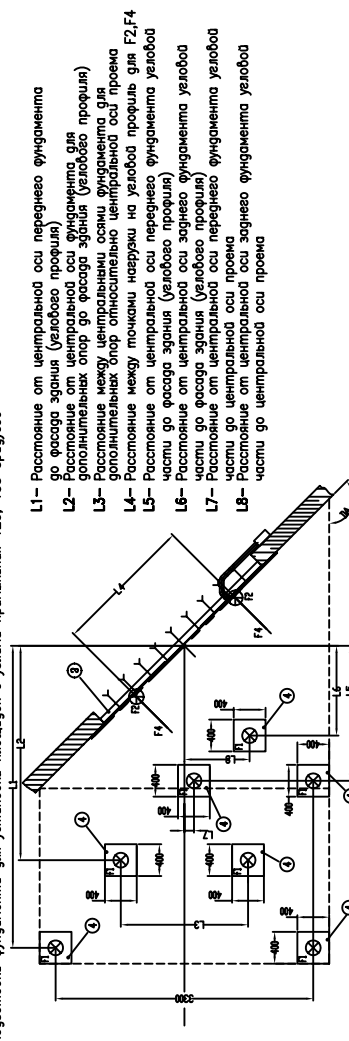
ALUTECH PSL

Подготовка фундамента для установки площадок перегрузочной с углами примыкания к фасаду здания 45, 60, 120, 135 градусов

Подготовка фундамента для установки площадок с углами примыкания 45, 60 градусов



Подготовка фундамента для установки площадок с углами примыкания 120, 135 градусов



- L1- Расстояние от центральной оси переднего фундамента до фасада здания (углового профиля)
- L2- Расстояние от центральной оси фундамента для углового профиля до фасада здания (углового профиля)
- L3- Расстояние между центральными осями фундамента для углового профиля
- L4- Расстояние между точками нагрузки на угловой профиль для F2, F4
- L5- Расстояние от центральной оси переднего фундамента углового части до фасада здания (углового профиля)
- L6- Расстояние от центральной оси заднего фундамента углового части до фасада здания (углового профиля)
- L7- Расстояние от центральной оси переднего фундамента углового части до центральной оси проема
- L8- Расстояние от центральной оси заднего фундамента углового части до центральной оси проема

10.5. ПЕРЕГРУЗОЧНАЯ ПЛОЩАДКА СЕРИИ РТЛ УГОЛ 90°

Заказная длина платформы, мм	
L1, мм	2000 2500 3000 3500 4000 4500
L2, мм	1500 2000 2500 3000 3500 4000
*При комплектации площадки промежуточными опорами	
Заказная ширина платформы, мм	
L3, мм	1750 2000 2250
L4, мм	1800 2130 2380
Заказная высота площадки, мм	
DN	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400
2000, мм	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400
2500, мм	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400
3000, мм	1000, 1100, 1200, 1300, 1400
3500, мм	1100, 1200, 1300, 1400
4000, мм	1200, 1300, 1400
4500, мм	1200, 1300, 1400

Допустимые отклонения размеров: $-5/+5$
 Анкера должны быть прибиты к обрабатываемой арматуре.
 Фундамент должен быть выполнен в соответствии со всеми указаниями.
 Все углы должны быть прямыми -90° градусов.
 Установка углового профиля, подготовка фундамента и электрические подключения осуществляются силами заказчика.

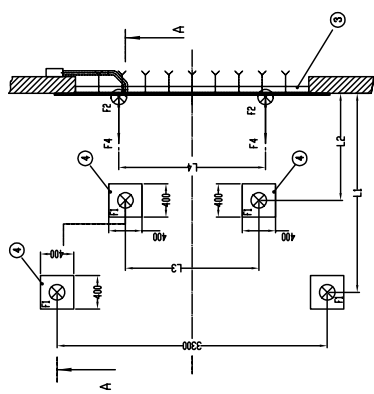
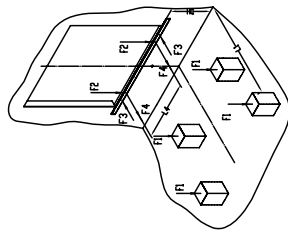
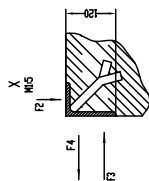
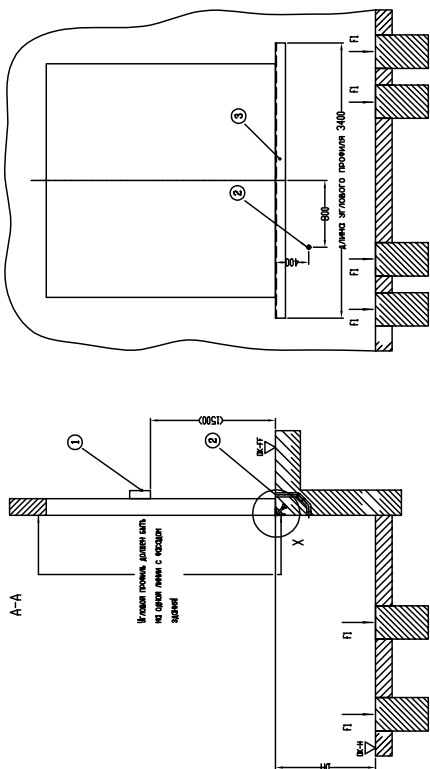
Предварительная подготовка

- 1) Электрическое подключение
- 2) Кабель канал для подключения, минимальный внутренний диаметр 70мм, угла $<45^\circ$ градусов (не входит в комплект)
- 3) Угловой профиль 120x80x12, длина 3400мм (не входит в комплект)
- 4) Бетонный фундамент для установки опоры

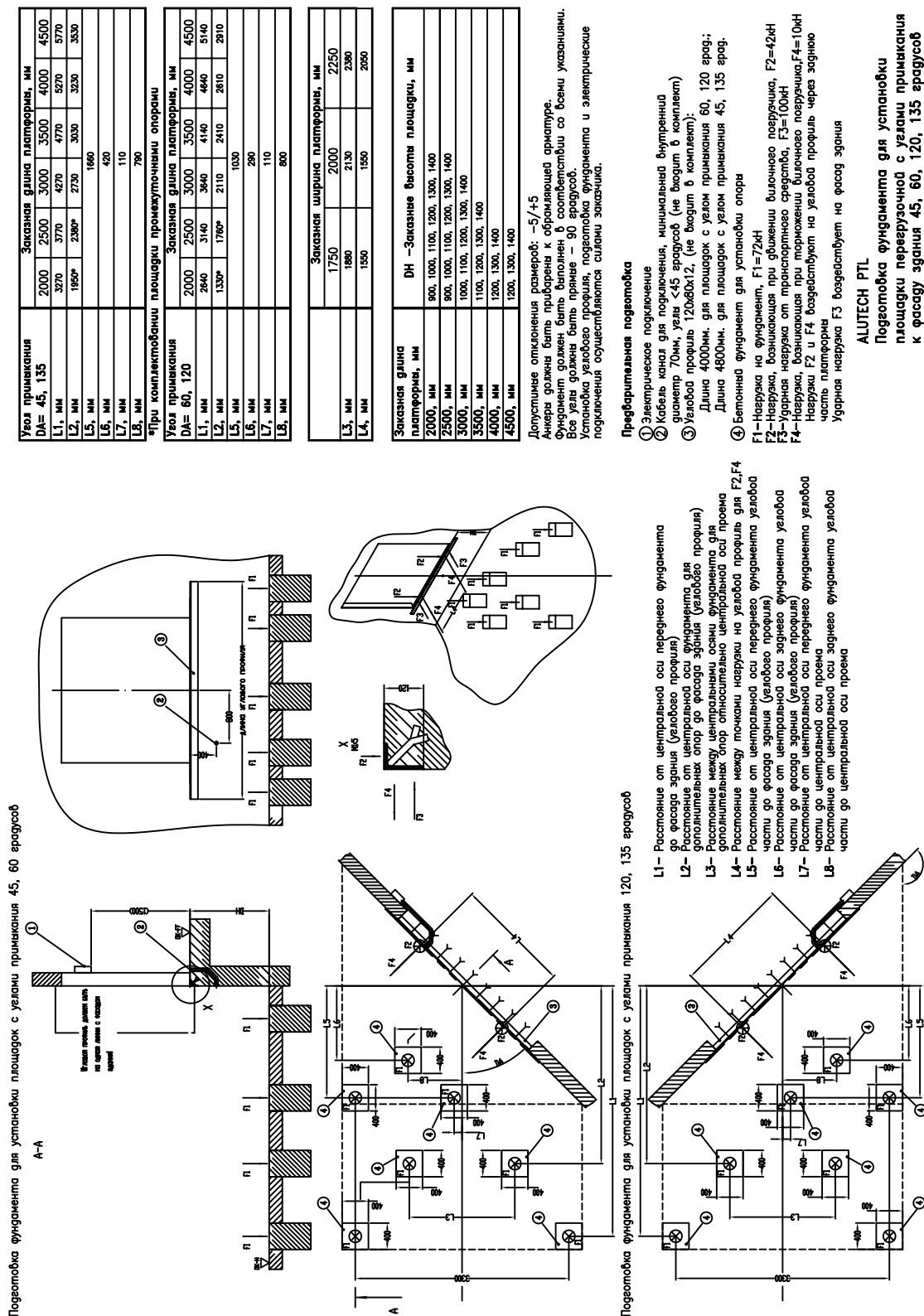
F1 – Нагрузка на фундамент, $F1=72\text{кН}$
 F2 – Нагрузка, возникающая при движении виличного перемещения, $F2=42\text{кН}$
 F3 – Ударная нагрузка от транспортного средства, $F3=100\text{кН}$
 F4 – Нагрузка, возникающая при тарировании виличного перемещения, $F4=10\text{кН}$
 Нагрузки F2 и F4 воздействуют на угловой профиль через заднюю часть платформы

- Ударная нагрузка F3 воздействует на фасад здания
- L1 – Расстояние от центральной оси переднего фундамента до фасада здания (углового профиля)
 - L2 – Расстояние от центральной оси фундамента для дополнительных опор до фасада здания (углового профиля)
 - L3 – Расстояние между центральными осями фундамента для дополнительных опор относительно центральной оси проема
 - L4 – Расстояние между точками нагрузки на угловой профиль для F2, F4

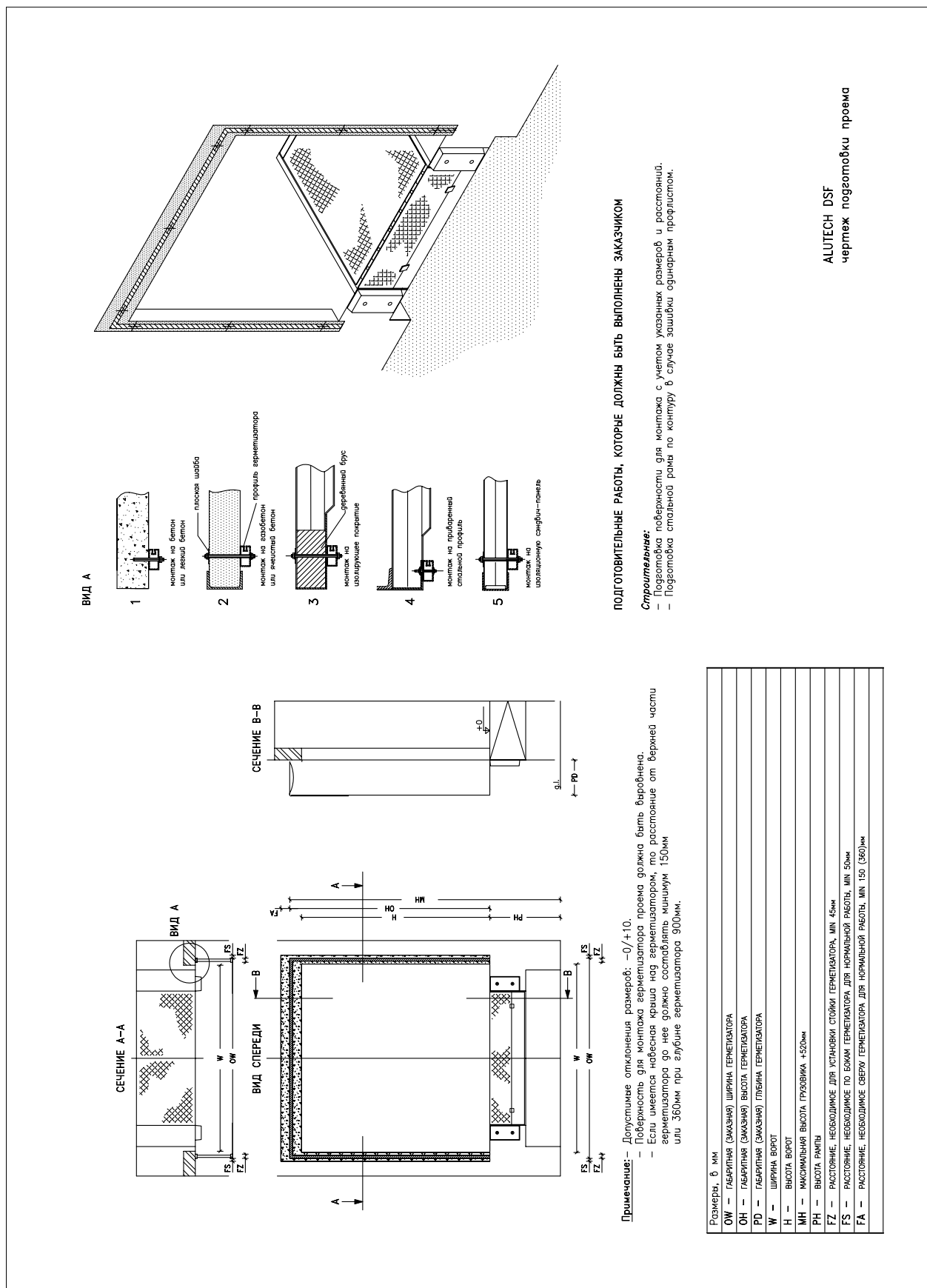
ALUTECH РТЛ
 Подготовка фундамента для установки
 площадки перегрузочной с углом примыкания
 к фасаду здания 90° градусов



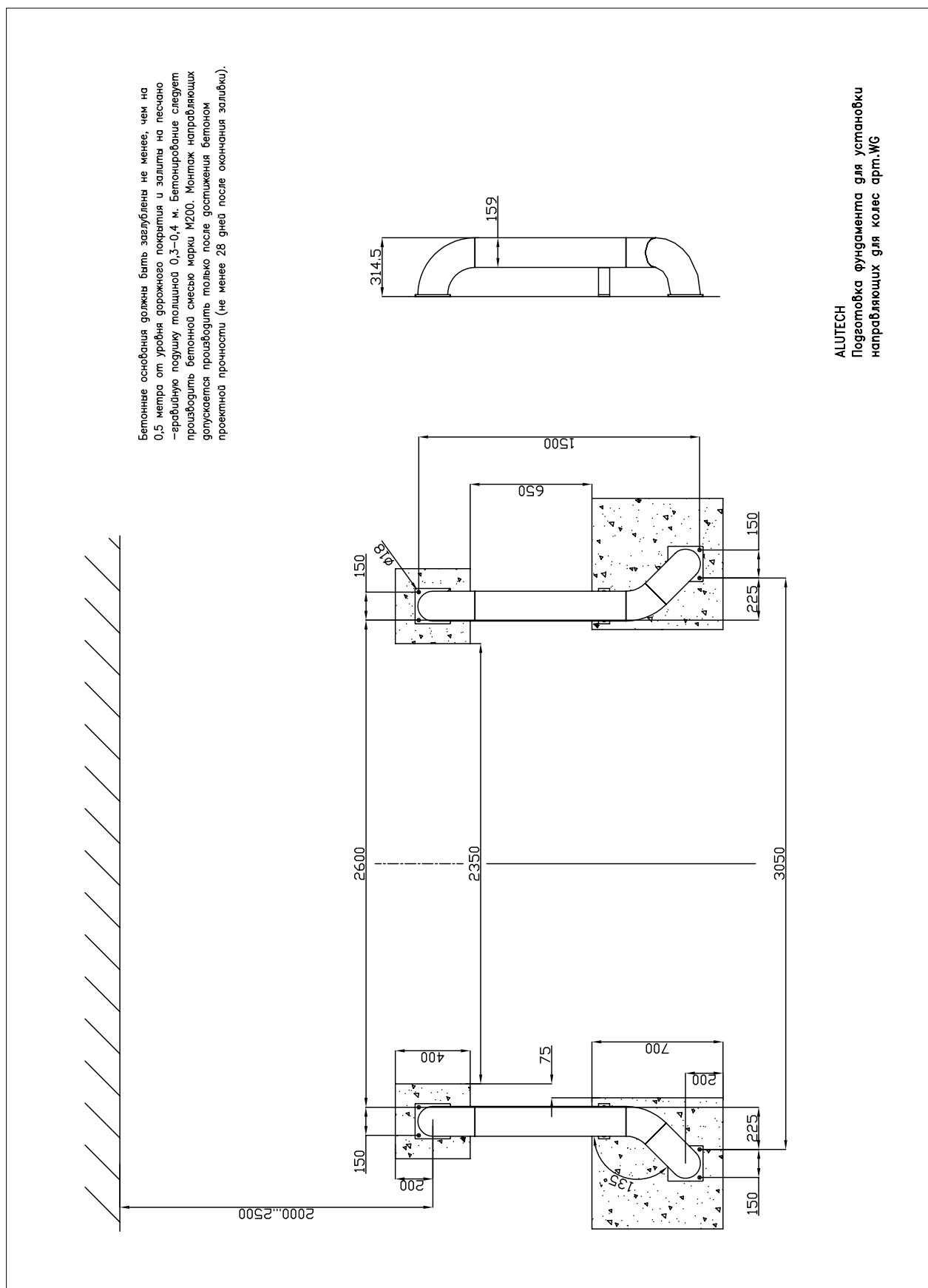
ПРОЧИЕ УГЛЫ (45°, 60°, 120°, 135°)



10.6. ГЕРМЕТИЗАТОР ПРОЕМА СЕРИИ DSF



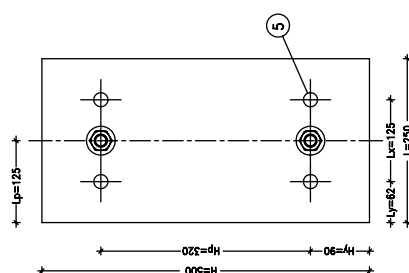
10.7. ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ КОЛЕС



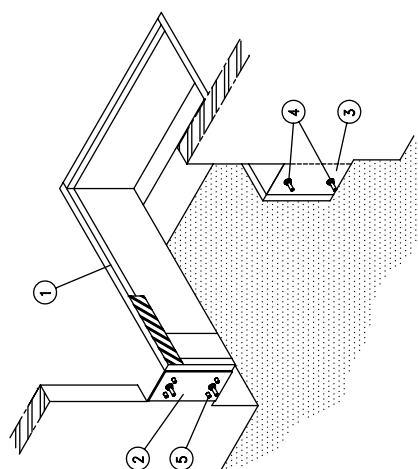
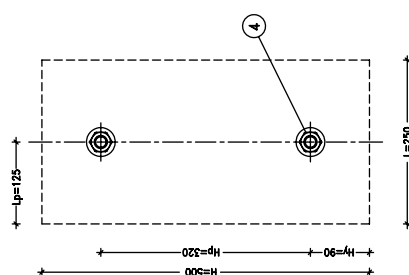
БАМПЕР РЕЗИНОВЫЙ И ПЛАСТИНА МОНТАЖНАЯ

Схема установки бамперов/монтажных пластин

Вид 1
Схема установки монтажной пластины



Вид 2
Схема установки бампера



- 1 Прямоугольник
- 2 Монтажная пластина (Вид 1)
- 3 Место установки бампера (Вид 2)
- 4 Резьбовая ось диаметром М16мм для установки бампера
- 5 Без защитной пластины бампер крепить гайками М16 и увеличенными шайбами М16 DIN9021 (ГОСТ6959)
- Длина выступающей части оси 80—90мм
- Длина выступающей части оси 30—40мм

- H— Высота монтажной пластины/ бампера
- L— Ширина монтажной пластины/ бампера
- Hp— Вертикальное расстояние от края пластины до оси отверстия крепления пластины/бампера
- Lp— Вертикальное расстояние от края пластины до оси отверстия крепления пластины/бампера
- Lp— Горизонтальное расстояние от края пластины до оси отверстия крепления пластины
- Lp— Горизонтальное расстояние между осями отверстий крепления пластины

ALUTECH
схема установки бампера:
DB502510
монтажных пластин:
MP502510



ООО «Алютех Воротные Системы»



ООО «Алютех Инкorporейтеd»



COOO «АлюминТехно»

Группа компаний «АЛЮТЕХ» — производственно-сбытовой холдинг, выпускающий широкий ассортимент решений для современной архитектуры и строительства. В составе Группы — 5 производственных предприятий, а также более 20 сбытовых компаний в России, Беларуси, Украине, Германии, Чехии и др. странах. 3 крупнейшие производственные площадки холдинга находятся в Минске:

- ООО «Алютех Инкorporейтеd», выпускающее и поставляющее профили, комплектующие и системы управления для роллет.
- ООО «Алютех Воротные Системы», специализирующееся на выпуске секционных ворот, сэндвич-панелей и комплектующих, а также изделий из алюминиевых сплавов методом литья под давлением.
- COOO «АлюминТехно» — крупнейшее в СНГ предприятие по производству, порошковой окраске и анодированию алюминиевых профилей.

Собственное производство ГК «АЛЮТЕХ» включает: мощный литейный цех, высокотехнологичные пресовые линии, линии горизонтальной и вертикальной порошковой окраски, крупнейший в СНГ комплекс по анодированию алюминиевых профилей, автоматизированные роллформинговые линии, линии по производству сэндвич-панелей и воротного полотна, ультрасовременный комплекс по покраске и раскрою алюминиевой и стальной ленты, автоматизированные комплексы литья под давлением, а также склады хранения и сортировки продукции.

Производство полного цикла, наличие собственного инженерно-технического центра, а также лабораторий и испытательных участков позволяет «АЛЮТЕХ» контролировать качество продукции на всех этапах производственного процесса: от разработки проекта, закупки сырьевых материалов до выпуска готовой продукции и ее тестирования на соответствие заявленным эксплуатационным характеристикам.

Качество и долговечность изделий «АЛЮТЕХ» соответствуют строгим национальным и международным стандартам. Система менеджмента на всех предприятиях Группы сертифицирована на соответствие требованиям международных стандартов ISO 9001 и ISO 14001.

Сегодня изделия бренда поставляются в более чем 65 стран СНГ, Европы, Азии, Африки, Северной Америки, а также Австралию. За годы работы на международном рынке «АЛЮТЕХ» стал технологическим лидером в своей отрасли — продукцию оценили миллионы клиентов по всему миру.



220075, Республика Беларусь
г. Минск, ул. Селицкого, 10
тел. +375 (17) 330 11 00
факс +375 (17) 330 11 01
www.alutech-group.com