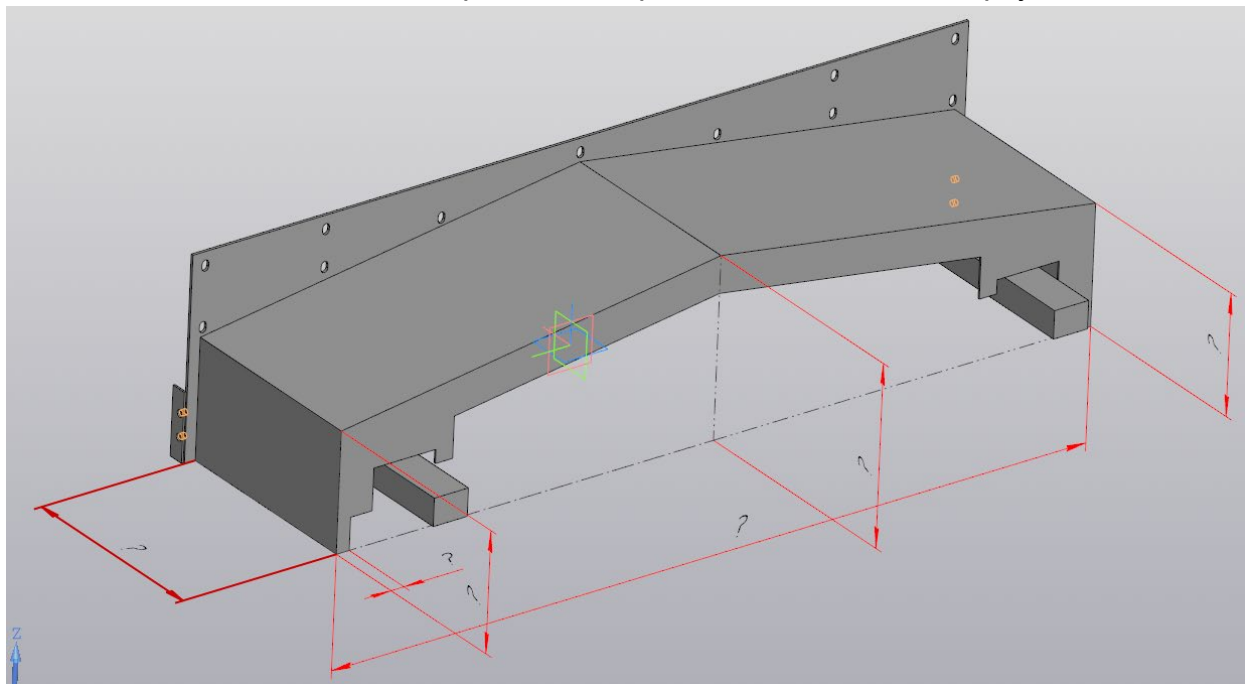


Рекомендации по замерам ТЗН.

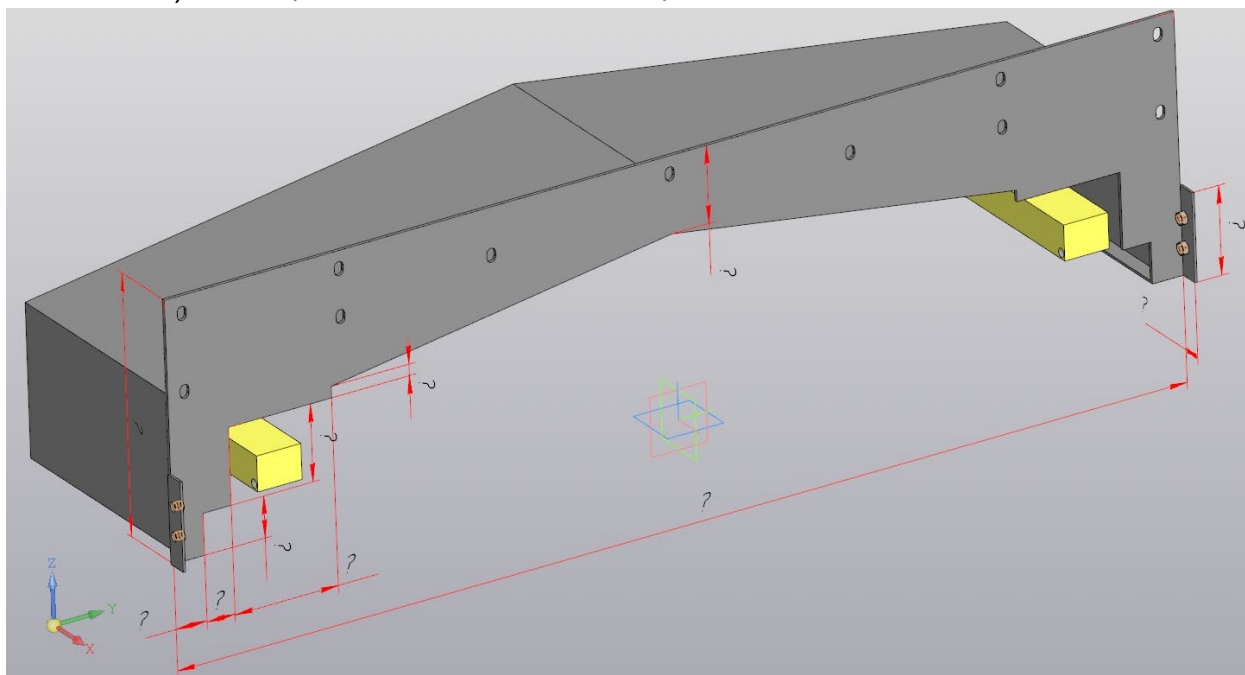
1. Количество секций, $L_{\text{макс}}$ (максимальное растяжение), $L_{\text{мин}}$ (максимальное сжатие), тип металла(углеродистая сталь или нержавейка) и толщина металла(толщина фланцев зачастую другая, это тоже необходимо указывать).

Если нет возможности растянуть/сложить защиту, необходимо проверить эти размеры по станку.

2. Форма защиты. (Типоразмер по первой (самой большой) секции), длина первой секции. Расположение относительно крепежного фланца, по бокам и сверху.



3. Крепёжные фланцы, толщину, типоразмер, монтажные отверстия(если сложно привязать, то лучше сверлить отверстия по месту, при монтаже. Нужно обговаривать с заказчиком). Фланцы большой и малой секции.

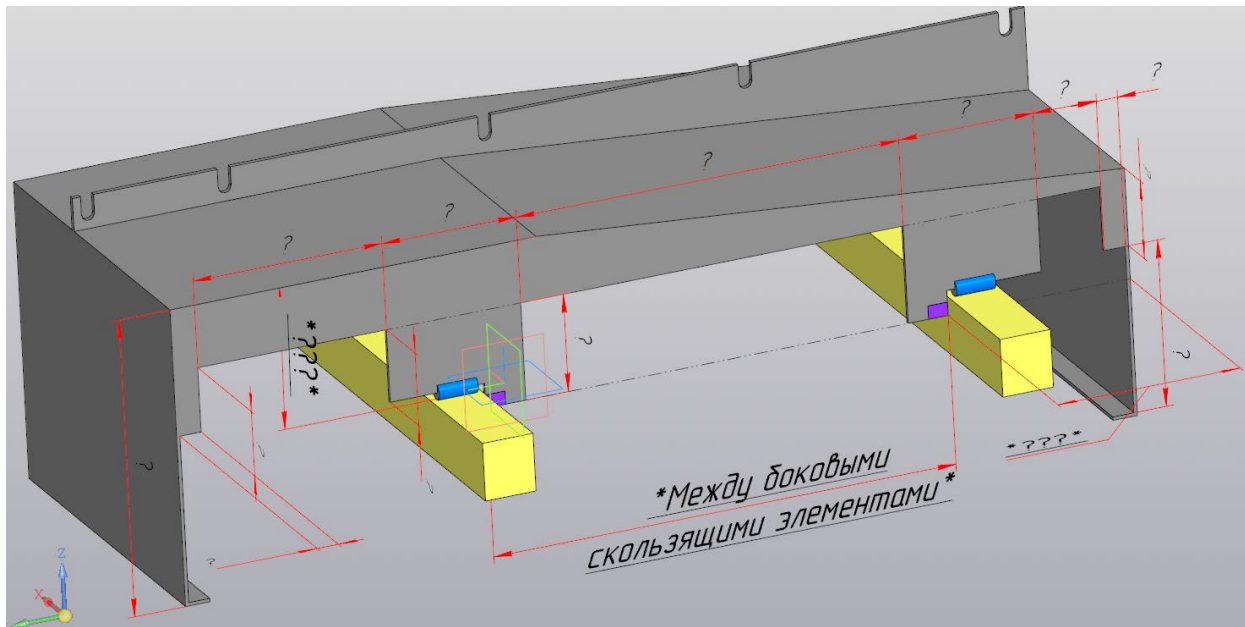


4. Опоры защиты на линейные направляющие и размеры перегородки. Размеры

перегородки как правило удобнее снимать с защиты, которая находится в сложенном состоянии, со стороны большой секции.

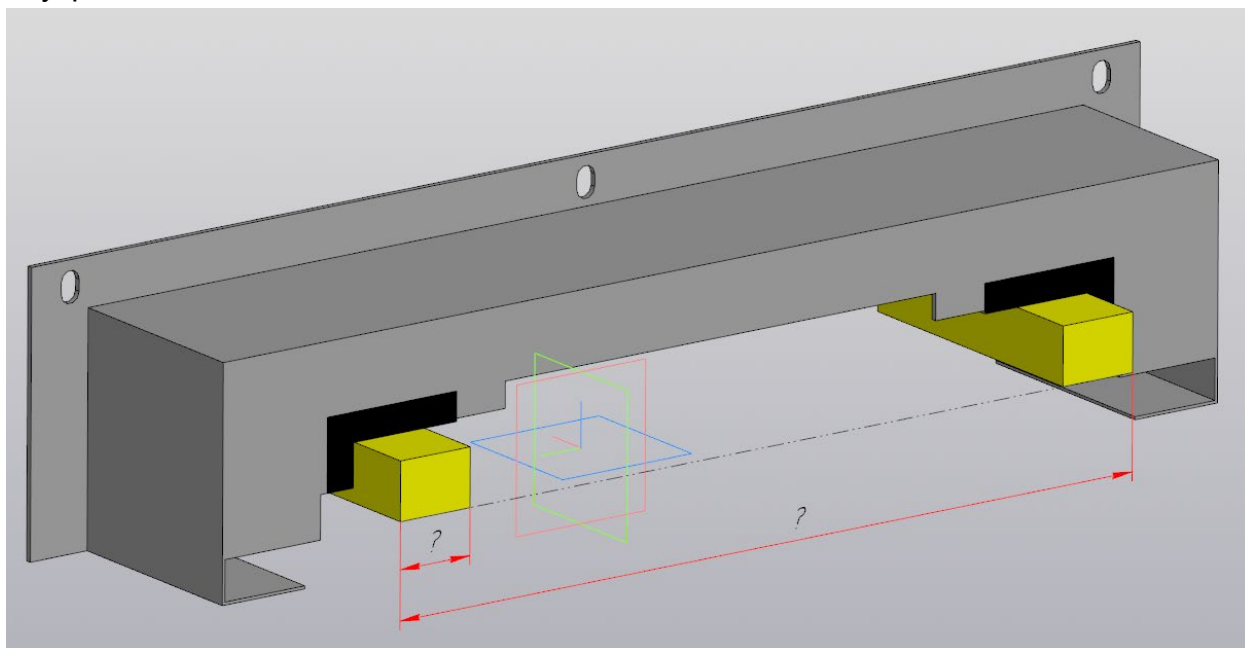
Обязательно привязка скользящих элементов к корпусу защиты по горизонтали и вертикали и размер между боковыми направляющими (**Размеры выделил ****).

Размер по боковым скользящим элементам также нужно сверить по самим направляющим станка. Должен быть зазор примерно 1,5-2,5мм на сторону, в зависимости от размера защиты.

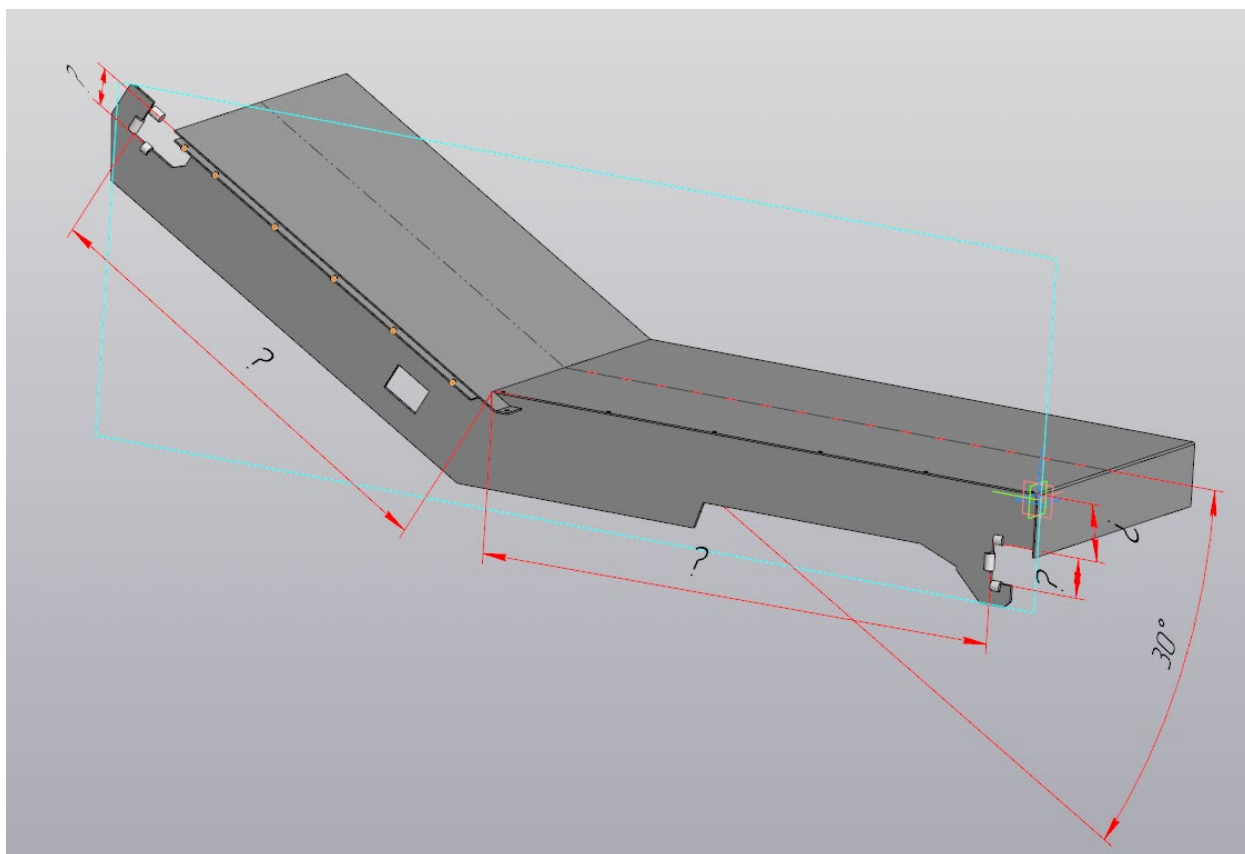


5. Размеры по направляющим (Внимательно - на что опирается защита, опоры для защиты могут быть отдельными направляющими. Необходимо сверить с размером между скользящими элементами защиты).

Боковые скользящие элементы могут быть как по наружной части направляющих, так и по внутренней.



6. Пример привязки нестандартной защиты. Чтобы высчитать размер по направляющим, необходимо привязать каждую направляющую к какой-либо стороне и правильно указать угол загиба.



7. Существует довольно много нюансов, на которые нужно самостоятельно обращать внимание и фиксировать на чертеже(дополнять фотографиями, можно видео). Например, расположение крепежного фланца может быть смещено от края секции. Или внутренние перегородки могут быть не все одинаковые, так как на станке могут быть какие то модули, которые мешают закрытию только первых секций.