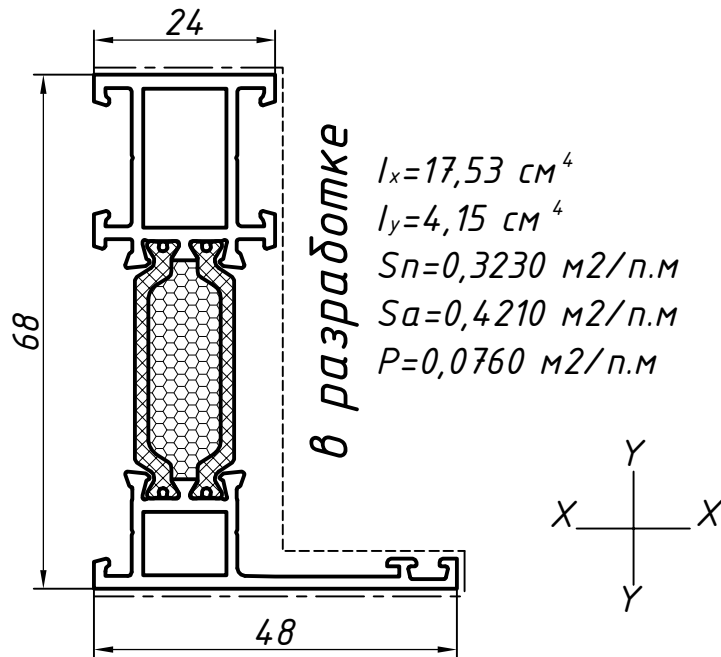
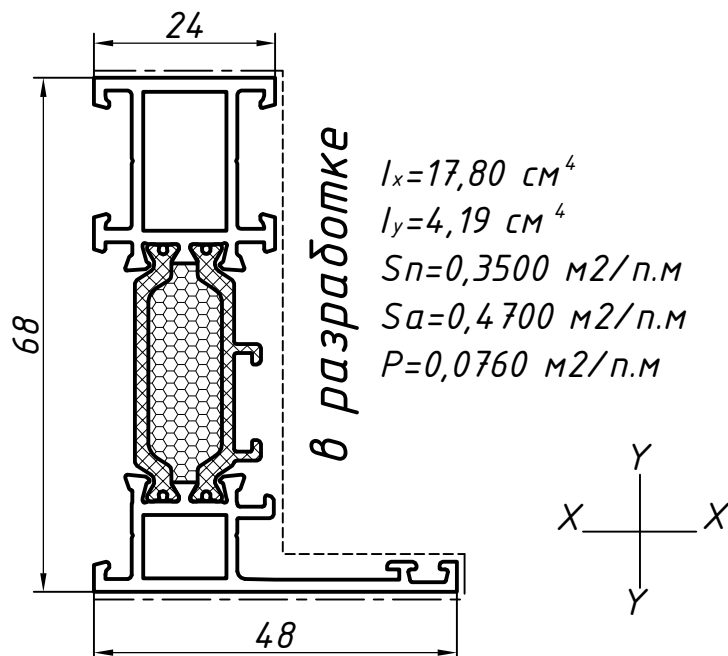


Рама глухого окна (48мм)  
S68.001T.XX



Рама оконная (48мм)  
S68.101T.XX



----- - основная видимая поверхность профиля.

----- - второстепенная видимая поверхность профиля.

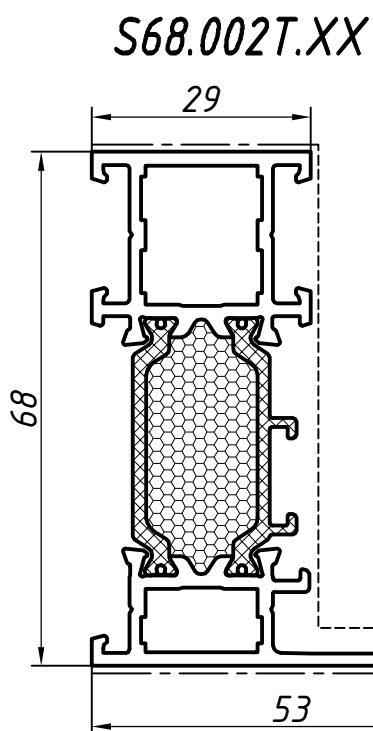
$I_x, I_y$  - моменты инерции профиля,  $\text{см}^4$ .

$S_n$  - площадь покраски,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

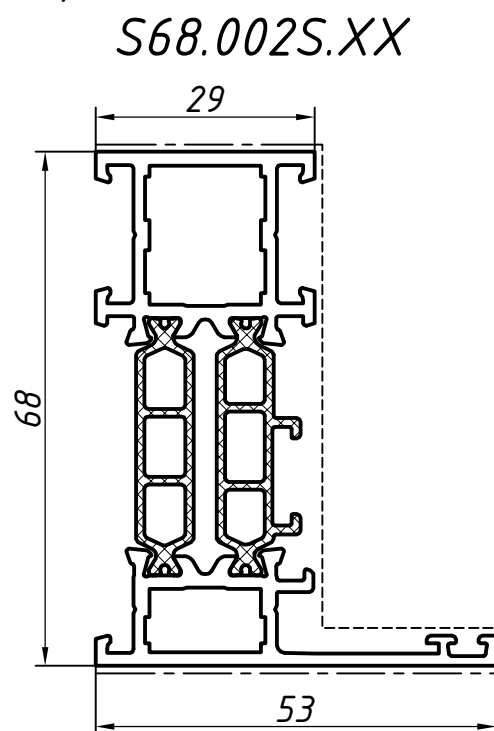
$S_a$  - площадь анодирования,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

$P$  - площадь основных видимых поверхностей,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

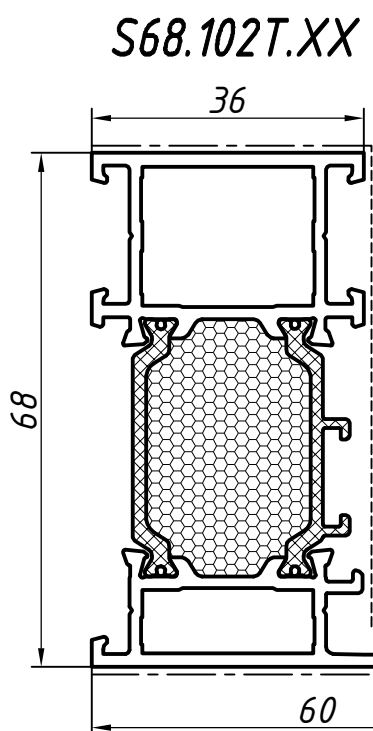
Рама оконная (53мм)



$I_x=20,61 \text{ см}^4$   
 $I_y=5,99 \text{ см}^4$   
 $S_n=0,3600 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $S_a=0,4800 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $P=0,0860 \text{ м}^2/\text{п.м}$

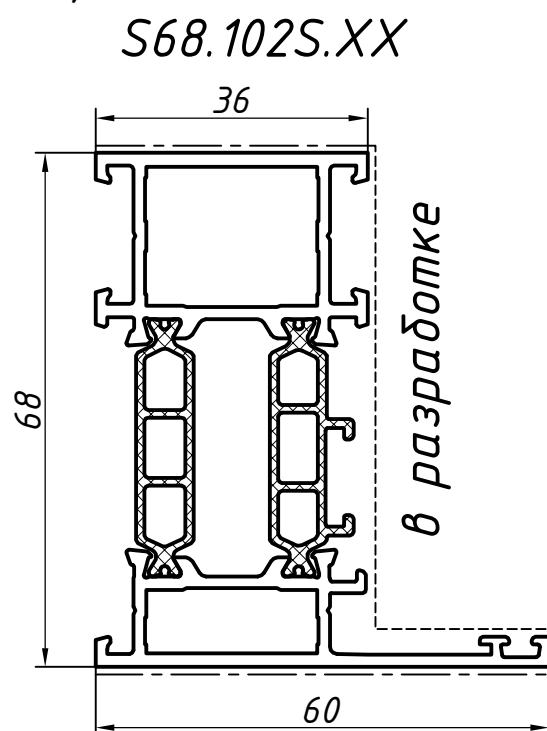


Рама оконная (60мм)



*в разработке*

$I_x=22,76 \text{ см}^4$   
 $I_y=9,15 \text{ см}^4$   
 $S_n=0,3740 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $S_a=0,4940 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $P=0,1000 \text{ м}^2/\text{п.м}$



*в разработке*

— — — — — - основная видимая поверхность профиля.

..... - второстепенная видимая поверхность профиля.

$I_x, I_y$  - моменты инерции профиля,  $\text{см}^4$ .

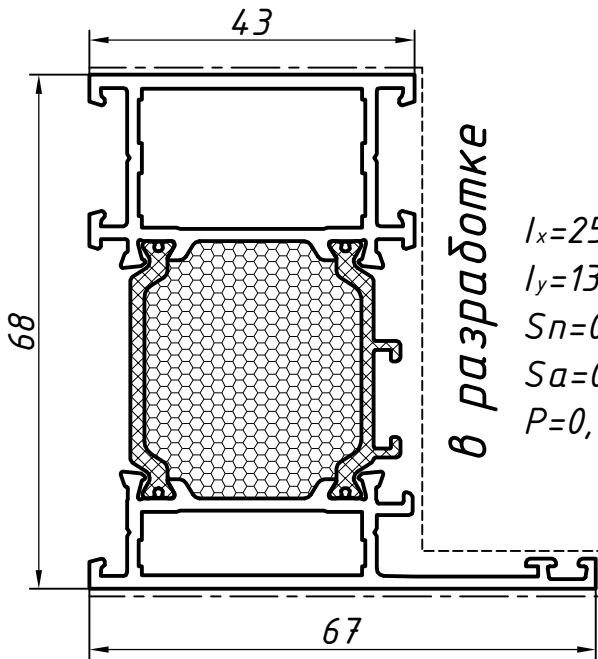
$S_n$  - площадь покраски,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

$S_a$  - площадь анодирования,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

$P$  - площадь основных видимых поверхностей,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

## Рама оконная (67мм)

S68.103T.XX



в разработке

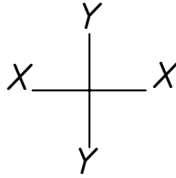
$$I_x = 25,63 \text{ см}^4$$

$$I_y = 13,59 \text{ см}^4$$

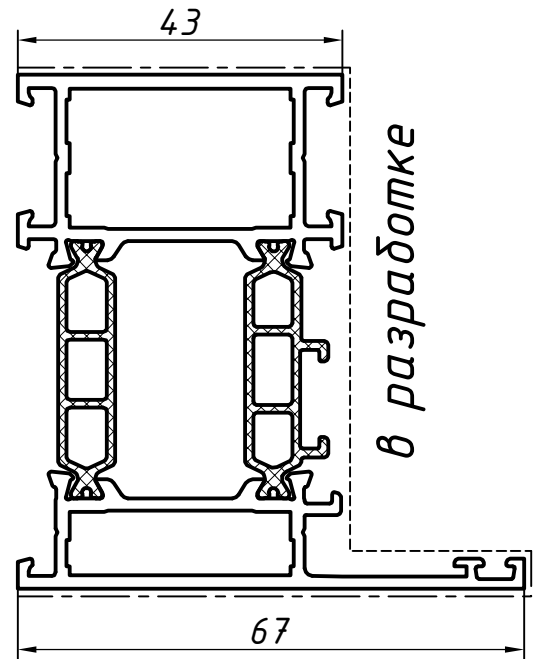
$$S_n = 0,4170 \text{ м}^2/\text{п.м}$$

$$S_a = 0,5930 \text{ м}^2/\text{п.м}$$

$$P = 0,1140 \text{ м}^2/\text{п.м}$$



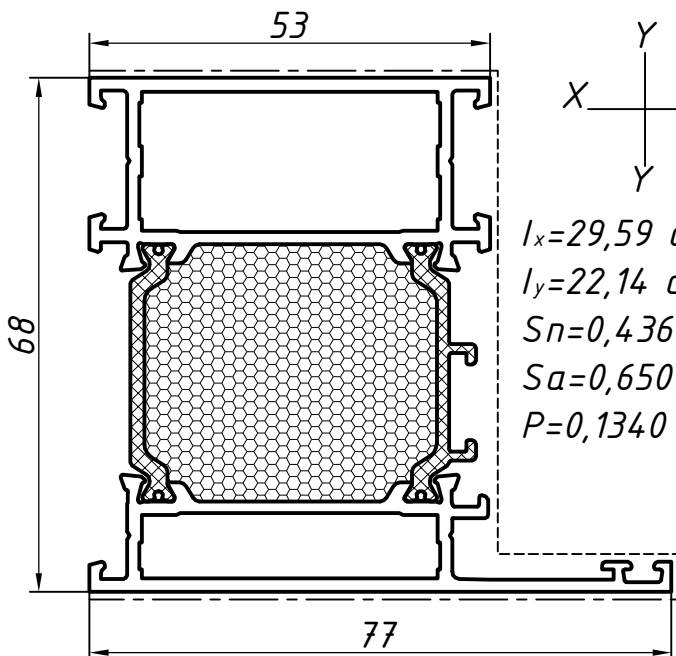
S68.103S.XX



в разработке

## Рама оконная (77мм)

S68.003T.XX



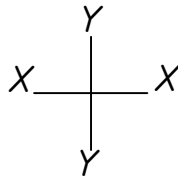
$$I_x = 29,59 \text{ см}^4$$

$$I_y = 22,14 \text{ см}^4$$

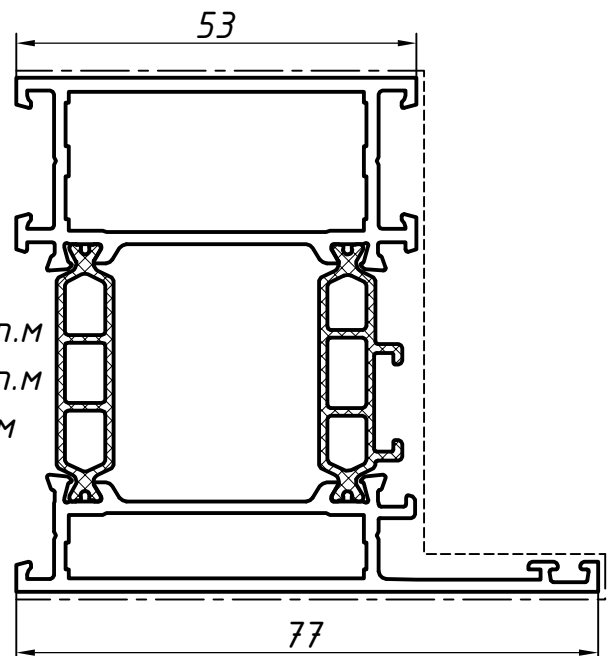
$$S_n = 0,4360 \text{ м}^2/\text{п.м}$$

$$S_a = 0,6500 \text{ м}^2/\text{п.м}$$

$$P = 0,1340 \text{ м}^2/\text{п.м}$$



S68.003S.XX



----- - основная видимая поверхность профиля.  
 ..... - второстепенная видимая поверхность профиля.

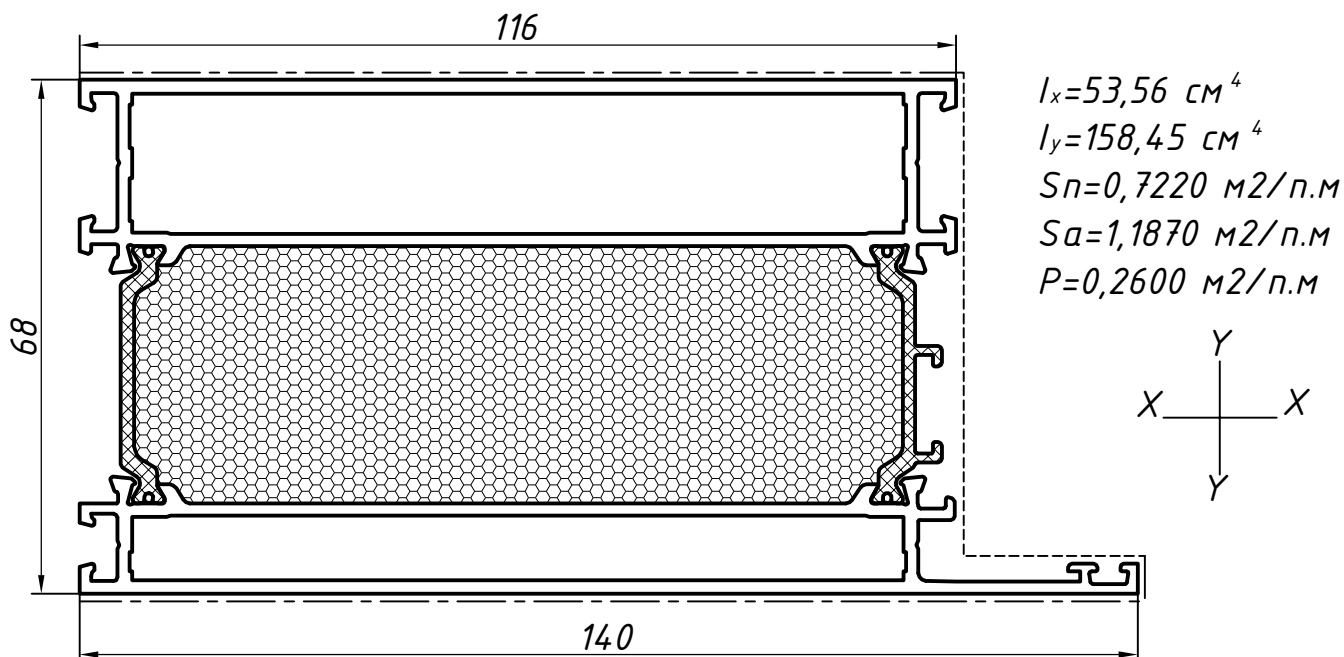
$I_x, I_y$  - моменты инерции профиля,  $\text{см}^4$ .

$S_n$  - площадь покраски,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

$S_a$  - площадь анодирования,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

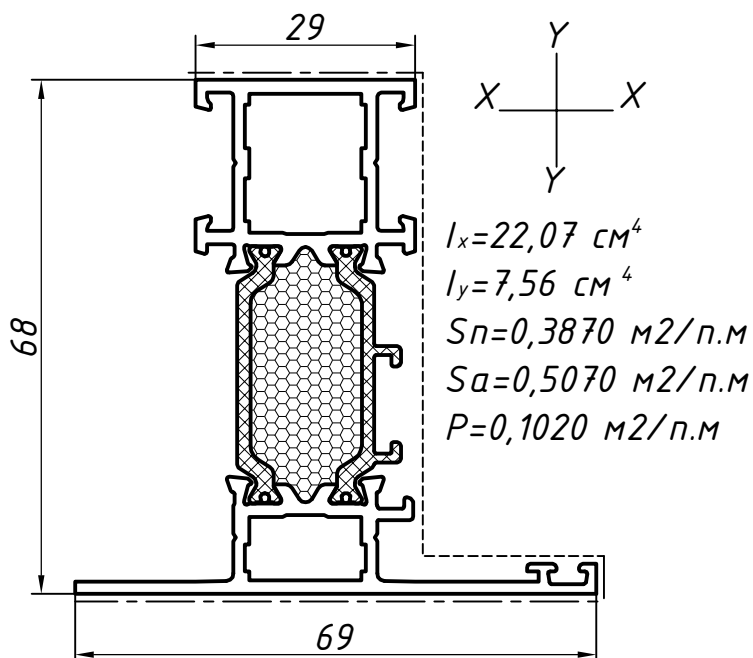
$P$  - площадь основных видимых поверхностей,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

Рама оконная (140мм)  
S68.005T.XX

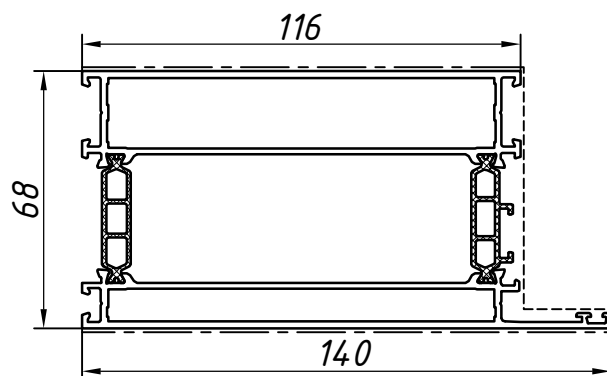


Рама оконная в стоечно-ригельную систему

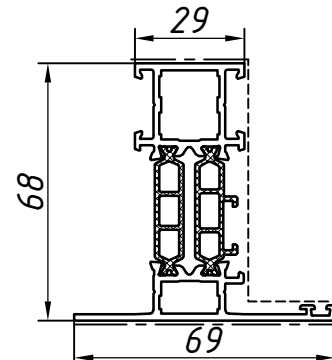
S68.008T.XX



M1:2  
S68.005S.XX



M1:2  
S68.008S.XX



----- - основная видимая поверхность профиля.

----- - второстепенная видимая поверхность профиля.

$I_x, I_y$  - моменты инерции профиля,  $\text{см}^4$ .

$S_n$  - площадь покраски,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

$S_a$  - площадь анодирования,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

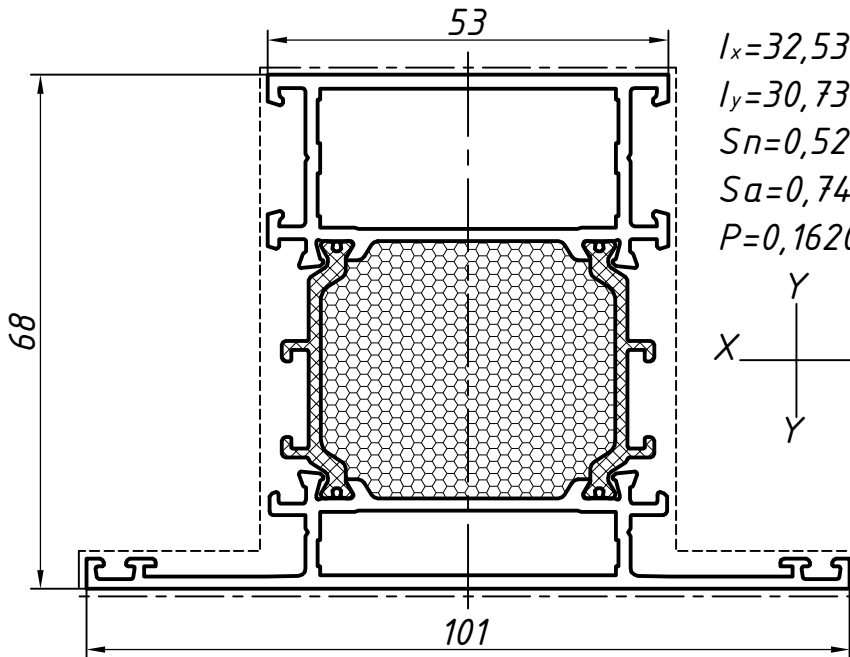
$P$  - площадь основных видимых поверхностей,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .



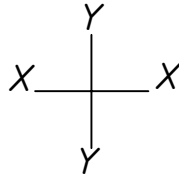




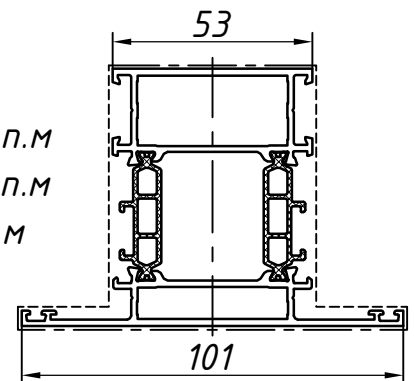
Импост (101мм)  
S68.013T.XX



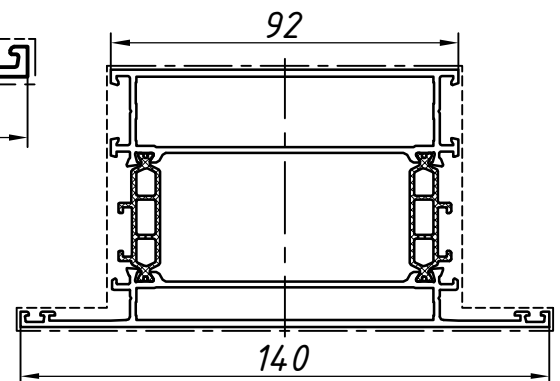
$I_x=32,53 \text{ см}^4$   
 $I_y=30,73 \text{ см}^4$   
 $S_n=0,5270 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $S_a=0,7410 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $P=0,1620 \text{ м}^2/\text{п.м}$



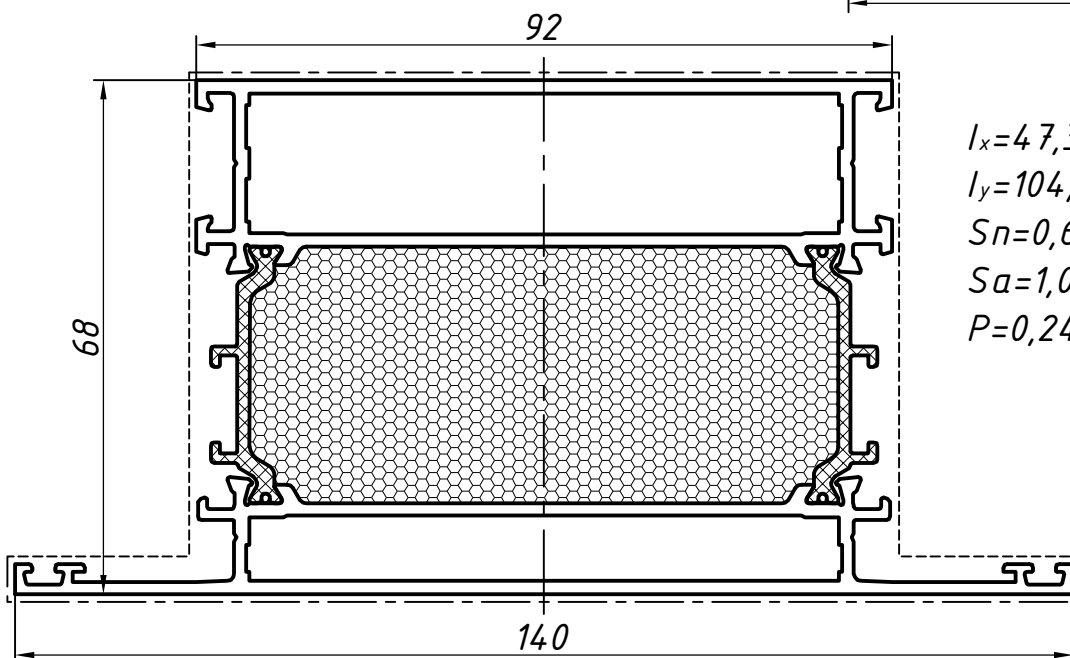
M1:2  
S68.113S.XX



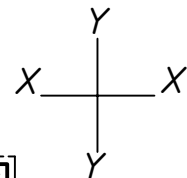
M1:2  
S68.114S.XX



Импост (140мм)  
S68.014T.XX



$I_x=47,33 \text{ см}^4$   
 $I_y=104,39 \text{ см}^4$   
 $S_n=0,6830 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $S_a=1,0530 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $P=0,2400 \text{ м}^2/\text{п.м}$



— — — — — - основная видимая поверхность профиля.

..... - второстепенная видимая поверхность профиля.

$I_x, I_y$  - моменты инерции профиля,  $\text{см}^4$ .

$S_n$  - площадь покраски,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

$S_a$  - площадь анодирования,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

$P$  - площадь основных видимых поверхностей,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

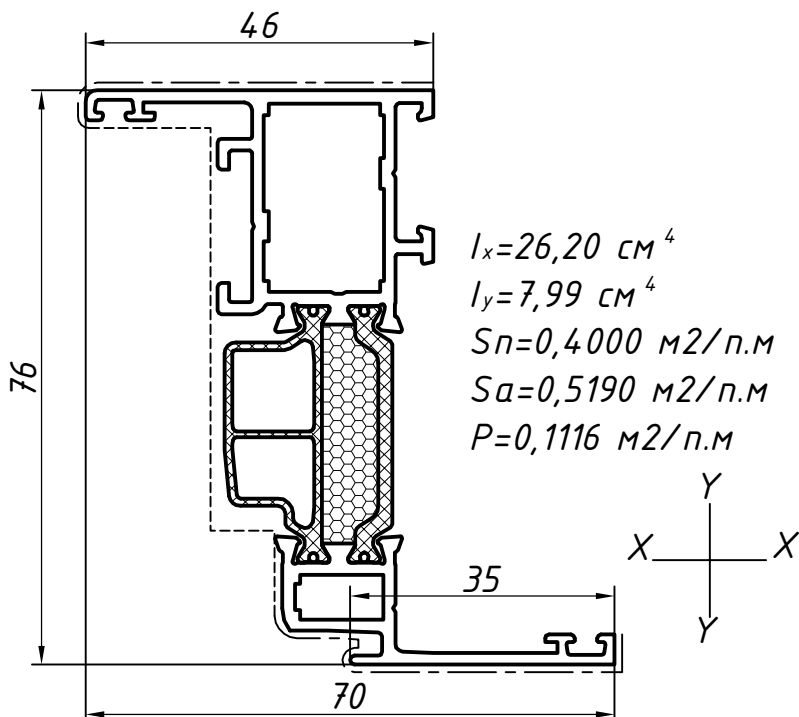




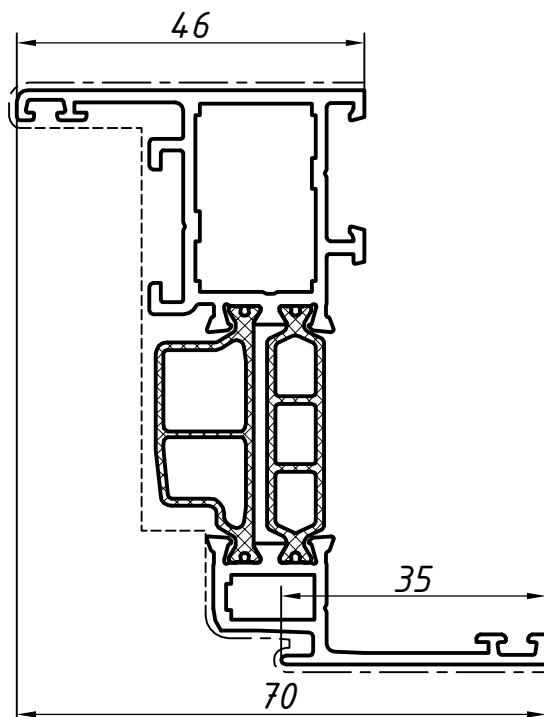


## Створка оконная (70мм)

S68.022T.XX

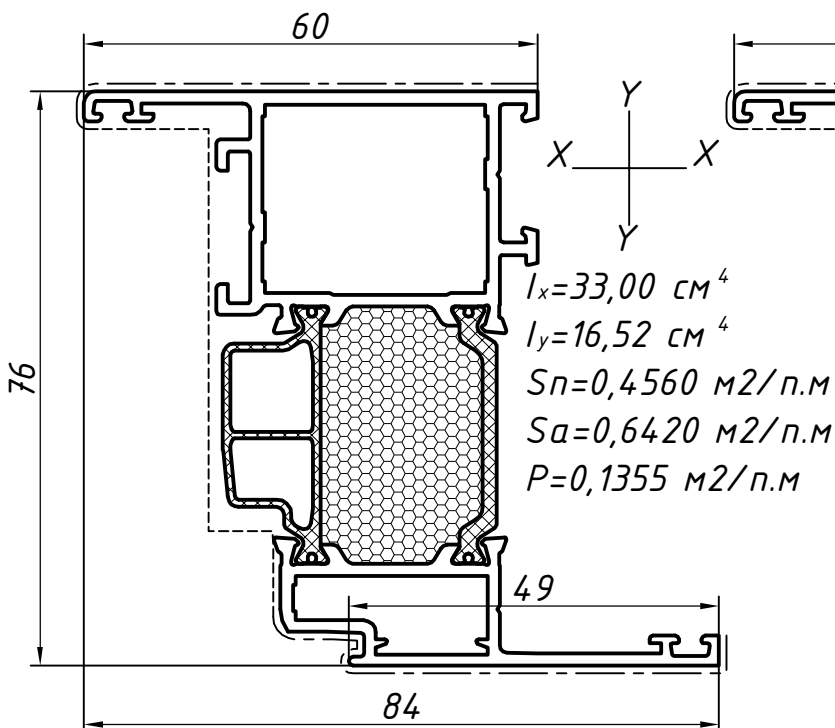


S68.022S.XX

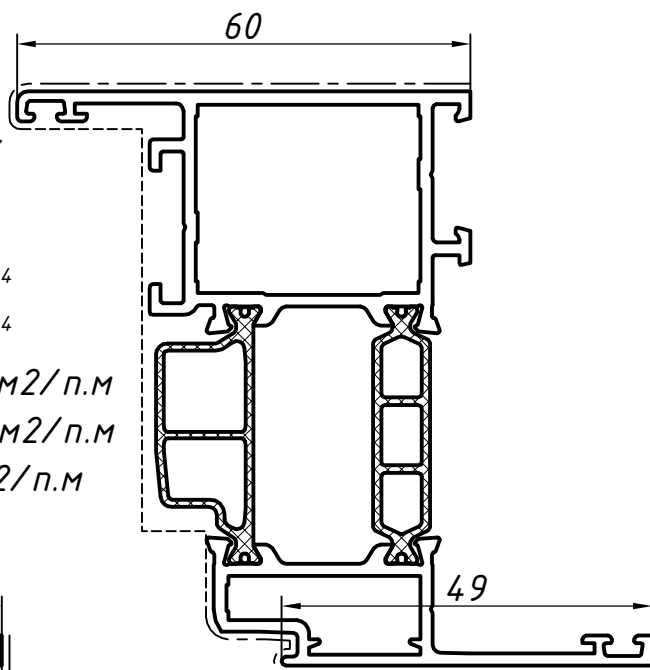


## Створка оконная (84мм)

S68.023T.XX



S68.023S.XX



----- - основная видимая поверхность профиля.

----- - второстепенная видимая поверхность профиля.

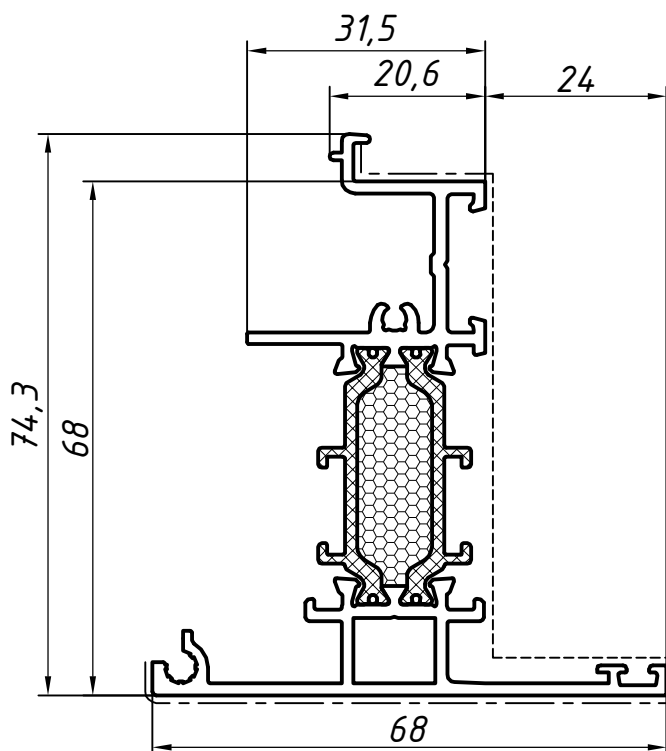
$I_x, I_y$  - моменты инерции профиля,  $\text{см}^4$ .

$S_n$  - площадь покраски,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

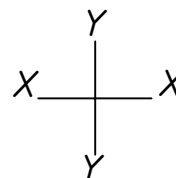
$S_a$  - площадь анодирования,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

$P$  - площадь основных видимых поверхностей,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

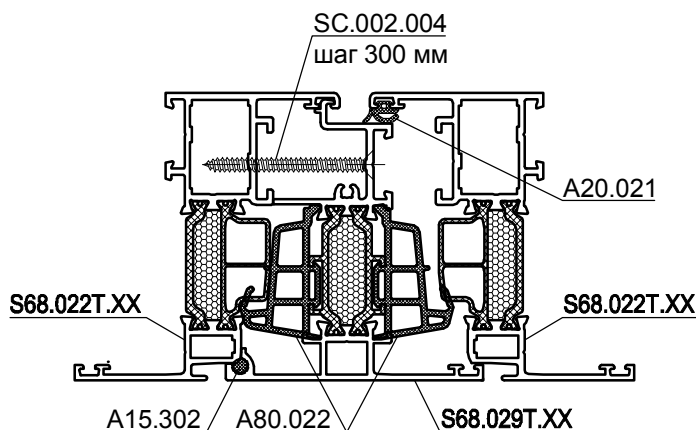
Штульп оконной створки (68мм)  
S68.029T.XX



$I_x=19,96 \text{ см}^4$   
 $I_y=7,74 \text{ см}^4$   
 $S_n=0,4530 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $S_a=0,4920 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $P=0,0983 \text{ м}^2/\text{п.м}$



M1:2



— — — — — - основная видимая поверхность профиля.

..... - второстепенная видимая поверхность профиля.

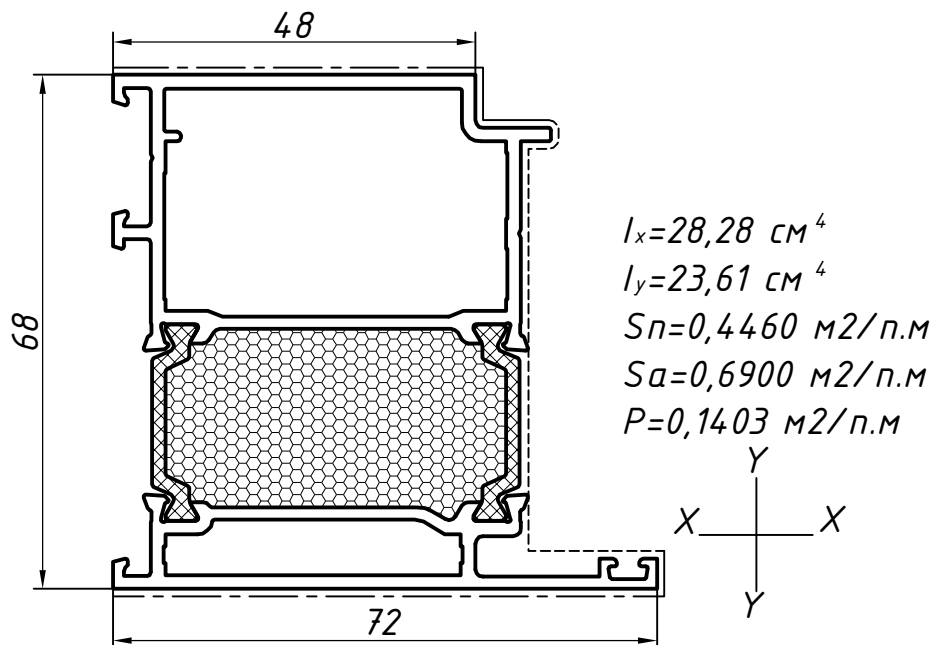
$I_x, I_y$  - моменты инерции профиля,  $\text{см}^4$ .

$S_n$  - площадь покраски,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

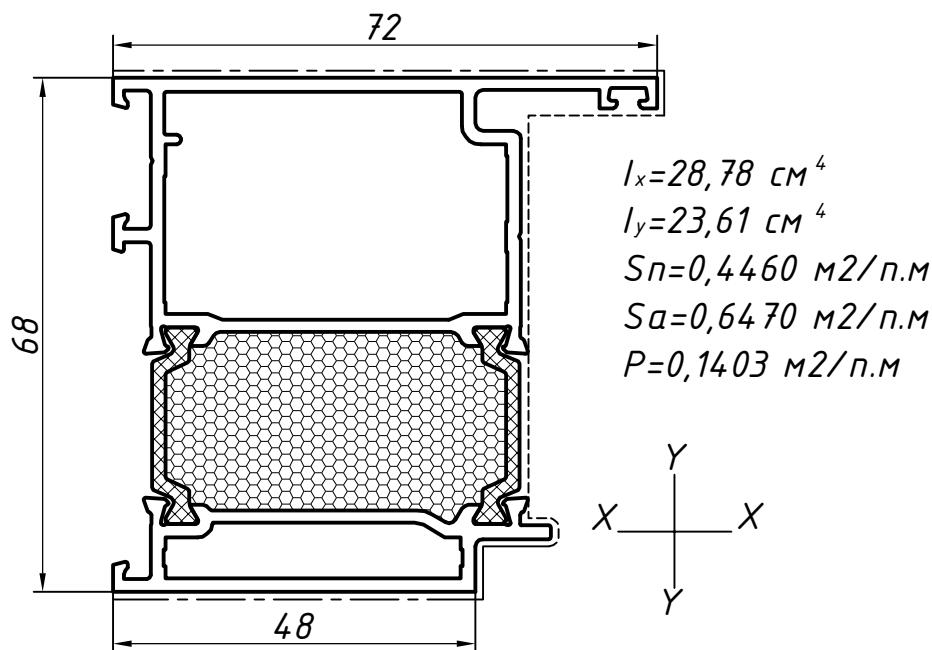
$S_a$  - площадь анодирования,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

$P$  - площадь основных видимых поверхностей,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

Рама дверная для внутреннего открывания  
S68.041T.XX



Рама дверная для наружного открывания  
S68.042T.XX



----- - основная видимая поверхность профиля.

----- - второстепенная видимая поверхность профиля.

$I_x, I_y$  - моменты инерции профиля,  $\text{см}^4$ .

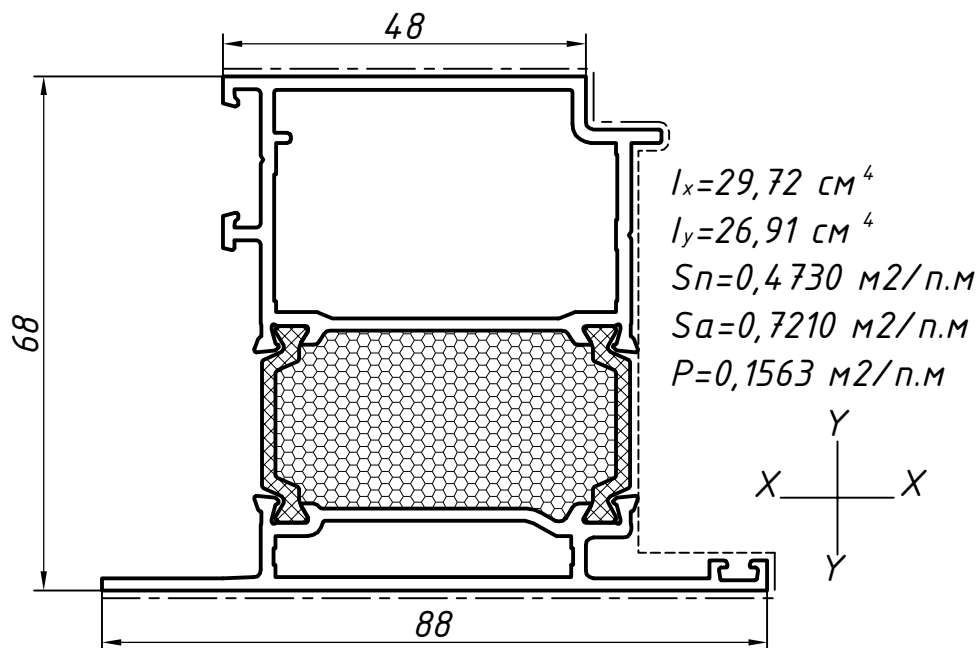
$S_n$  - площадь покраски,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

$S_a$  - площадь анодирования,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

$P$  - площадь основных видимых поверхностей,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

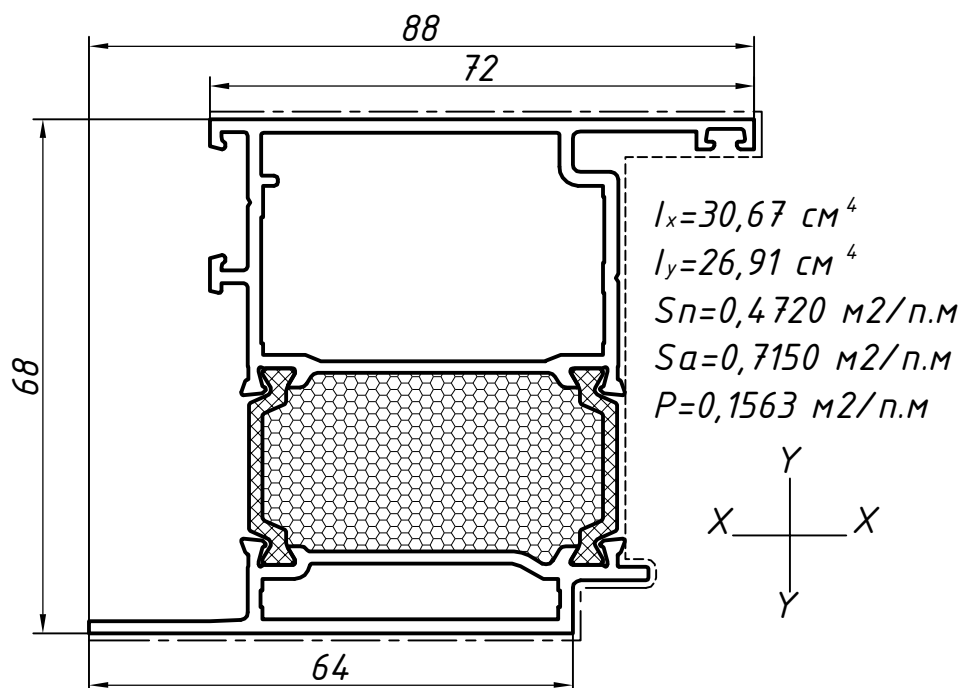
Рама дверная для внутреннего открывания  
в стоечно-ригельную систему

**S68.043T.XX**



Рама дверная для наружного открывания  
в стоечно-ригельную систему

**S68.044T.XX**



----- - основная видимая поверхность профиля.

..... - второстепенная видимая поверхность профиля.

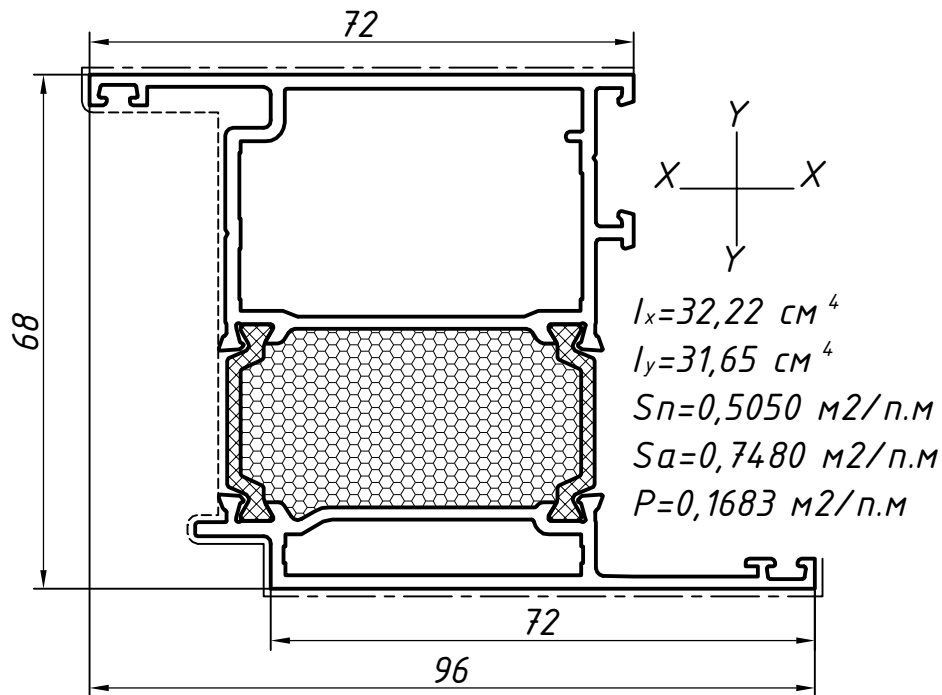
$I_x, I_y$  - моменты инерции профиля,  $\text{см}^4$ .

$S_n$  - площадь покраски,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

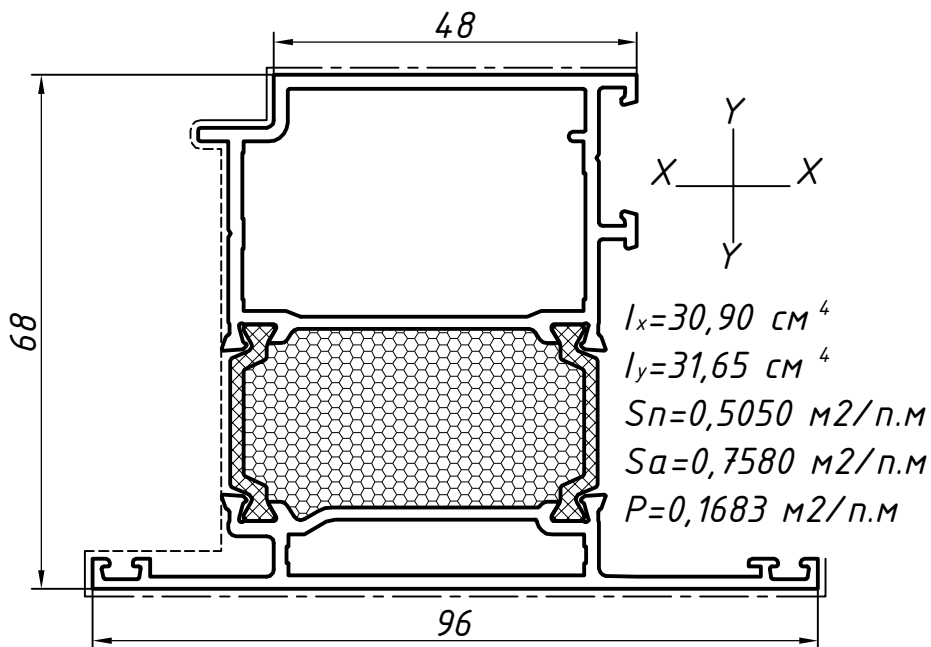
$S_a$  - площадь анодирования,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

$P$  - площадь основных видимых поверхностей,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

Створка дверная внутреннего открывания  
**S68.051T.XX**



Створка дверная наружного открывания  
**S68.052T.XX**



----- - основная видимая поверхность профиля.

----- - второстепенная видимая поверхность профиля.

$I_x, I_y$  - моменты инерции профиля,  $\text{см}^4$ .

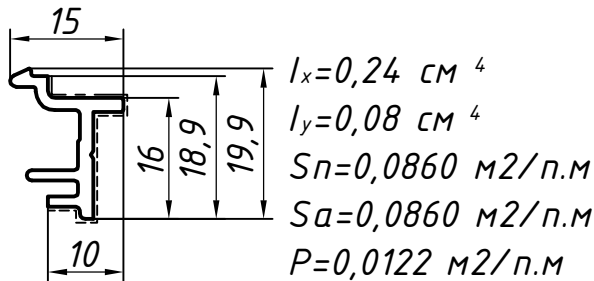
$S_n$  - площадь покраски,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

$S_a$  - площадь анодирования,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

$P$  - площадь основных видимых поверхностей,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

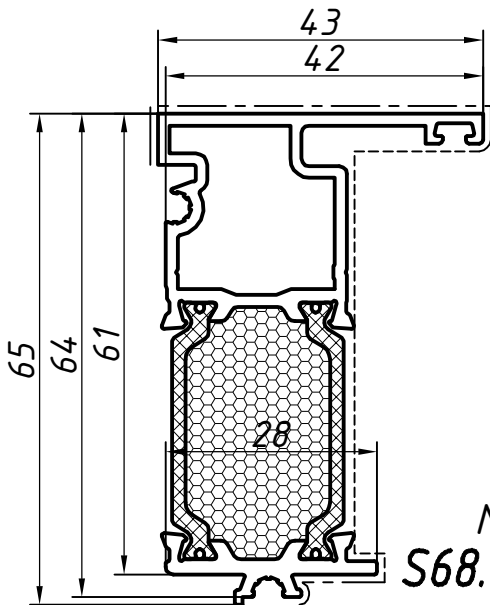
Дополнительный профиль  
дверей витражей с  
открыванием внутрь

**S60.061.XX**

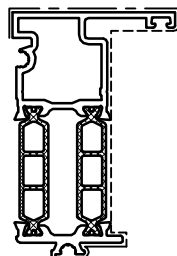


Дополнительный профиль  
двухстворчатых дверей  
с открыванием внутрь,  
наружу

**S68.063T.XX**

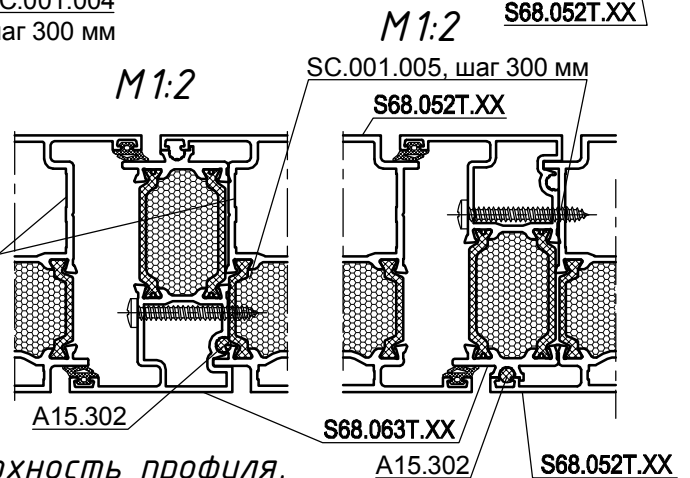
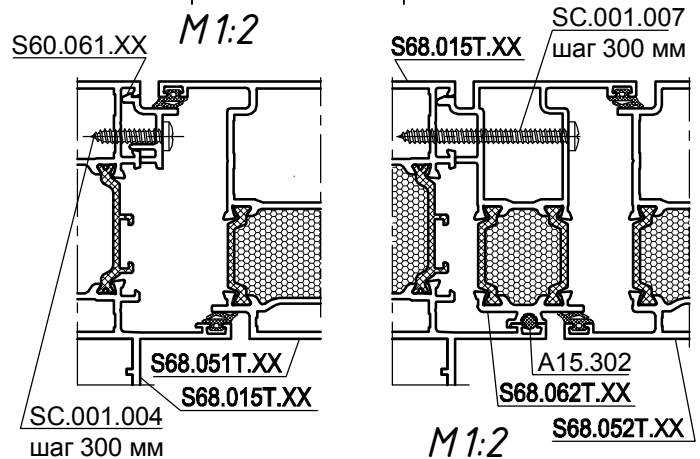
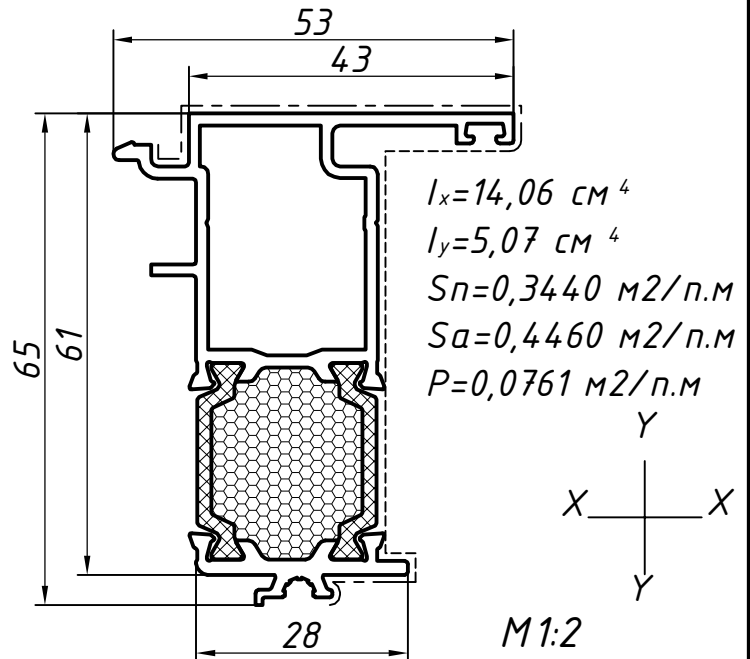


**S68.063S.XX**



Дополнительный профиль дверей  
витражей с открыванием наружу

**S68.062T.XX**



----- - основная видимая поверхность профиля.  
 ..... - второстепенная видимая поверхность профиля.

$I_x, I_y$  - моменты инерции профиля, см<sup>4</sup>.

$S_n$  - площадь покраски, м<sup>2</sup>/п.м.

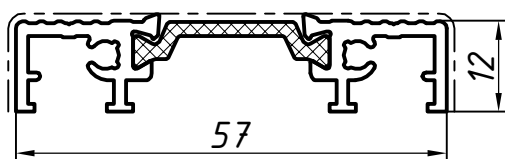
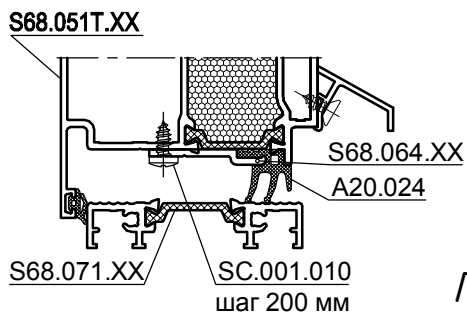
$S_a$  - площадь анодирования, м<sup>2</sup>/п.м.

$P$  - площадь основных видимых поверхностей, м<sup>2</sup>/п.м.



Порог (12мм)  
S68.071.XX

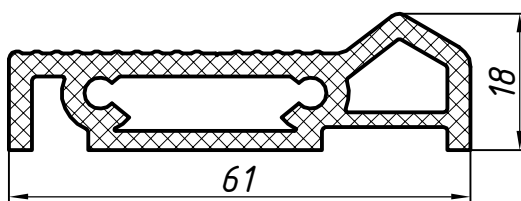
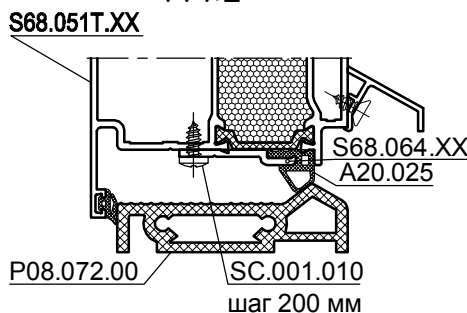
M1:2



$I_x=5,28 \text{ см}^4$   
 $I_y=0,23 \text{ см}^4$   
 $S_n=0,2160 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $S_a=0,2160 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $P=0,0761 \text{ м}^2/\text{п.м}$

Порог полиамидный (18мм)  
P08.072.00

M1:2

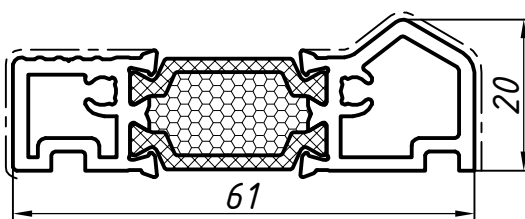
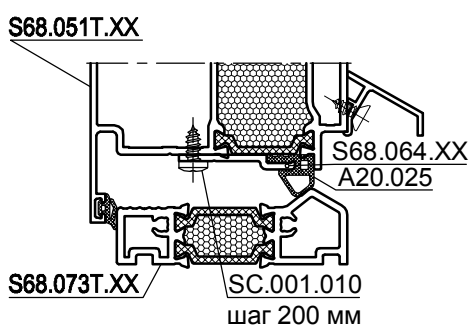


в разработке

$I_x=15,05 \text{ см}^4$   
 $I_y=0,94 \text{ см}^4$

Порог (20мм)  
S68.073T.XX

M1:2

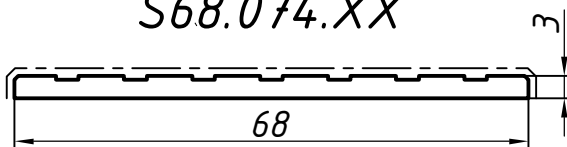
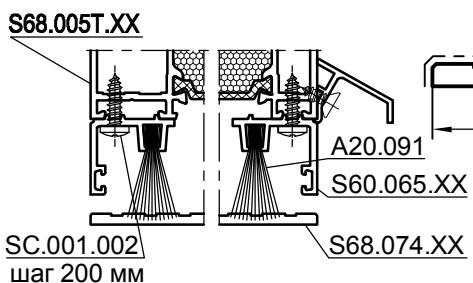


в разработке

$I_x=10,07 \text{ см}^4$   
 $I_y=0,94 \text{ см}^4$   
 $S_n=0,1920 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $S_a=0,3170 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $P=0,0769 \text{ м}^2/\text{п.м}$

Порог (3мм)  
S68.074.XX

M1:2



в разработке

$I_x=7,49 \text{ см}^4$   
 $I_y=0,01 \text{ см}^4$   
 $S_n=0,1490 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $S_a=0,1490 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $P=0,0810 \text{ м}^2/\text{п.м}$

----- - основная видимая поверхность профиля.

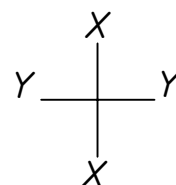
----- - второстепенная видимая поверхность профиля.

$I_x, I_y$  - моменты инерции профиля,  $\text{см}^4$ .

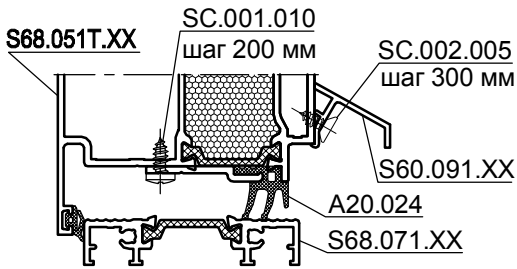
$S_n$  - площадь покраски,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

$S_a$  - площадь анодирования,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

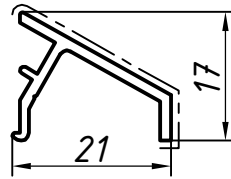
$P$  - площадь основных видимых поверхностей,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .



M1:2

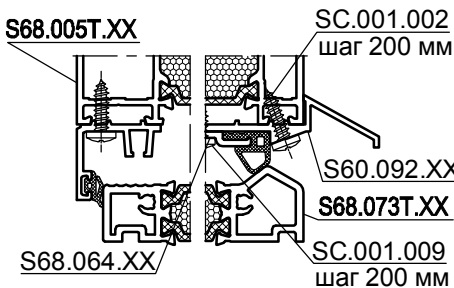


Отлив (17мм)  
S60.091.XX

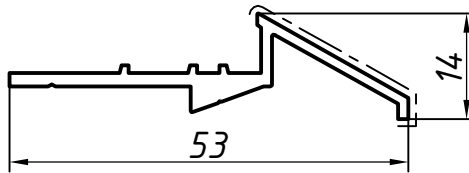


$I_x=0,29 \text{ см}^4$   
 $I_y=0,11 \text{ см}^4$   
 $S_n=0,0900 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $S_a=0,0900 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $P=0,0290 \text{ м}^2/\text{п.м}$

M1:2



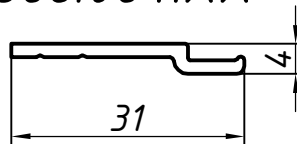
Отлив (14мм)  
S60.092.XX



*в разработке*  
 $I_x=2,31 \text{ см}^4$   
 $I_y=0,08 \text{ см}^4$   
 $S_n=0,1420 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $S_a=0,1420 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $P=0,0271 \text{ м}^2/\text{п.м}$

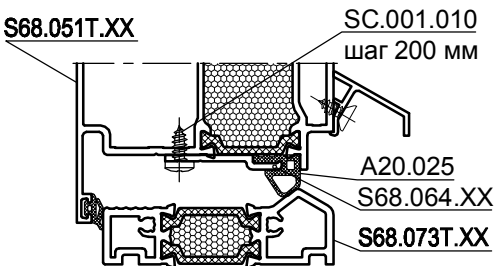
Дополнительный профиль створки

S68.064.XX



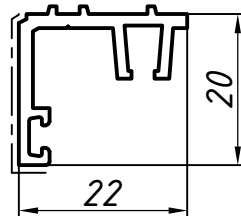
$I_x=0,45 \text{ см}^4$   
 $I_y=0,01 \text{ см}^4$   
 $S_n=0,0690 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $S_a=0,0690 \text{ м}^2/\text{п.м}$

M1:2



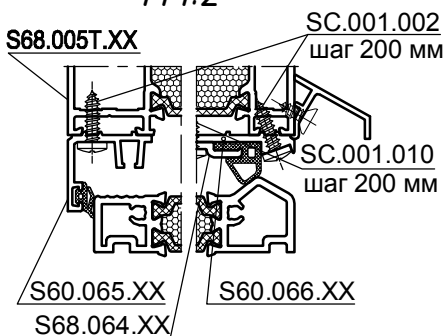
Дополнительный профиль цоколя

S60.065.XX



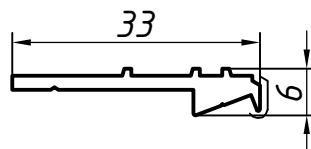
*в разработке*  
 $I_x=0,54 \text{ см}^4$   
 $I_y=0,35 \text{ см}^4$   
 $S_n=0,1310 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $S_a=0,1310 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $P=0,0241 \text{ м}^2/\text{п.м}$

M1:2



Дополнительный профиль

S60.066.XX



*в разработке*  
 $I_x=0,72 \text{ см}^4$   
 $I_y=0,01 \text{ см}^4$   
 $S_n=0,0820 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $S_a=0,0820 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $P=0,0056 \text{ м}^2/\text{п.м}$

----- - основная видимая поверхность профиля.

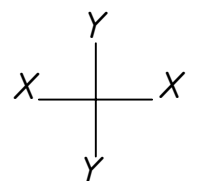
----- - второстепенная видимая поверхность профиля.

$I_x, I_y$  - моменты инерции профиля,  $\text{см}^4$ .

$S_n$  - площадь покраски,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

$S_a$  - площадь анодирования,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

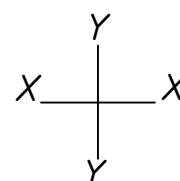
$P$  - площадь основных видимых поверхностей,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .





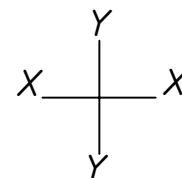
*Рама оконная на углы 60°-:-180°  
S68.033.XX*

*в разработке*



*Рама оконная переходная  
S68.034.XX*

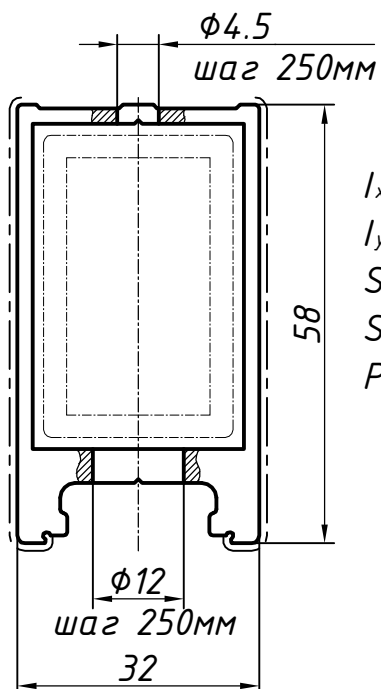
*в разработке*



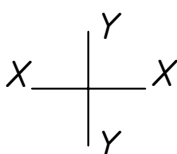
- — — — — - основная видимая поверхность профиля.
- - второстепенная видимая поверхность профиля.
- $I_x, I_y$  - моменты инерции профиля, см<sup>4</sup>.
- $S_n$  - площадь покраски, м<sup>2</sup>/п.м.
- $S_a$  - площадь анодирования, м<sup>2</sup>/п.м.
- $P$  - площадь основных видимых поверхностей, м<sup>2</sup>/п.м.



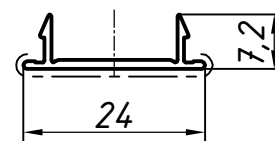
Усилитель створки  
GL.031.XX



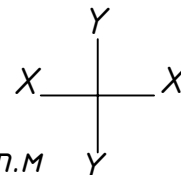
$I_x=18,08 \text{ см}^4$   
 $I_y=7,30 \text{ см}^4$   
 $S_n=0,1980 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $S_a=0,3400 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $P=0,1283 \text{ м}^2/\text{п.м}$



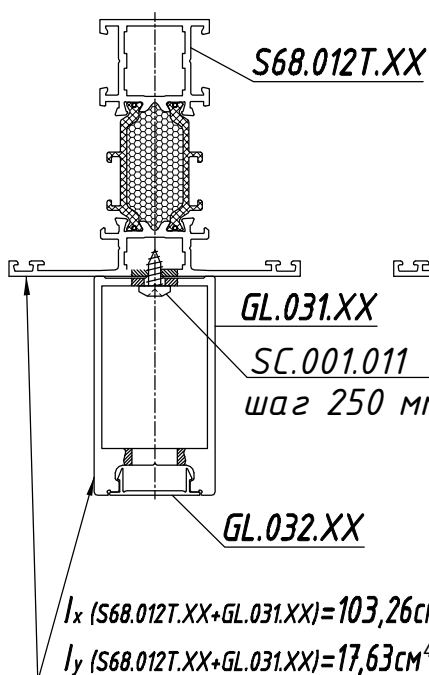
Декоративная крышка  
GL.032.XX



$I_x=0,01 \text{ см}^4$   
 $I_y=0,21 \text{ см}^4$   
 $S_n=0,0740 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $S_a=0,0740 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $P=0,0261 \text{ м}^2/\text{п.м}$

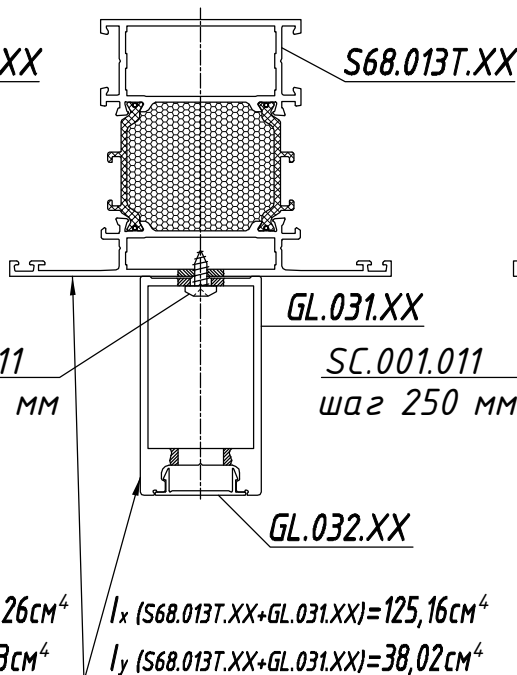


M1:2



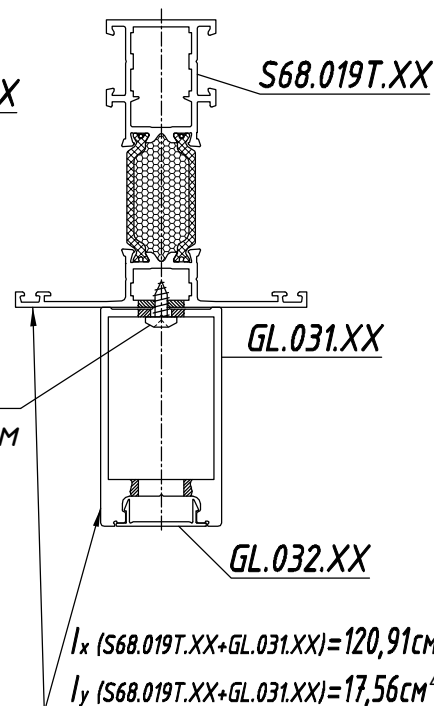
$I_x (S68.012T.XX+GL.031.XX)=103,26 \text{ см}^4$   
 $I_y (S68.012T.XX+GL.031.XX)=17,63 \text{ см}^4$

M1:2



$I_x (S68.013T.XX+GL.031.XX)=125,16 \text{ см}^4$   
 $I_y (S68.013T.XX+GL.031.XX)=38,02 \text{ см}^4$

M1:2



$I_x (S68.019T.XX+GL.031.XX)=120,91 \text{ см}^4$   
 $I_y (S68.019T.XX+GL.031.XX)=17,56 \text{ см}^4$

— — — — — - основная видимая поверхность профиля.

----- - второстепенная видимая поверхность профиля.

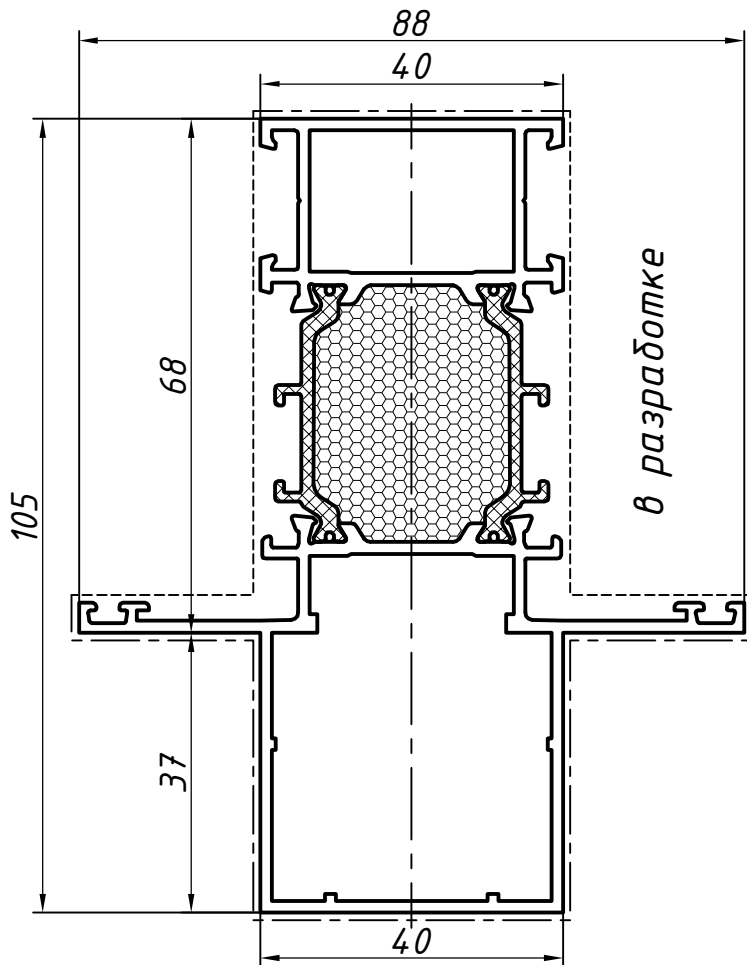
$I_x, I_y$  - моменты инерции профиля,  $\text{см}^4$ .

$S_n$  - площадь покраски,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

$S_a$  - площадь анодирования,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

$P$  - площадь основных видимых поверхностей,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

Стойка 105 мм  
S68.201T.XX



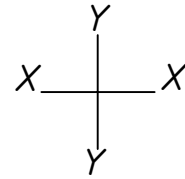
$$I_x = 52,90 \text{ см}^4$$

$$I_y = 22,06 \text{ см}^4$$

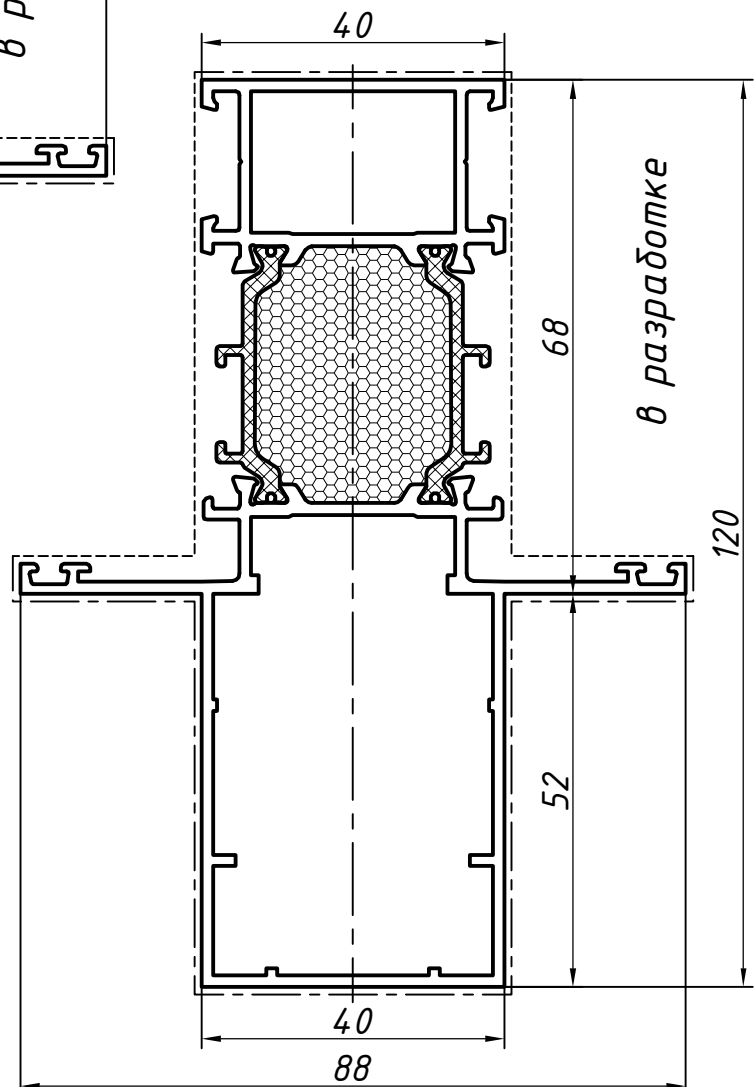
$$S_n = 0,5499 \text{ м}^2/\text{п.м}$$

$$S_a = 0,8169 \text{ м}^2/\text{п.м}$$

$$P = 0,2100 \text{ м}^2/\text{п.м}$$



Стойка 120 мм  
S68.202T.XX



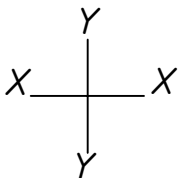
$$I_x = 72,76 \text{ см}^4$$

$$I_y = 23,99 \text{ см}^4$$

$$S_n = 0,5799 \text{ м}^2/\text{п.м}$$

$$S_a = 0,8889 \text{ м}^2/\text{п.м}$$

$$P = 0,2400 \text{ м}^2/\text{п.м}$$



----- - основная видимая поверхность профиля.

..... - второстепенная видимая поверхность профиля.

$I_x, I_y$  - моменты инерции профиля,  $\text{см}^4$ .

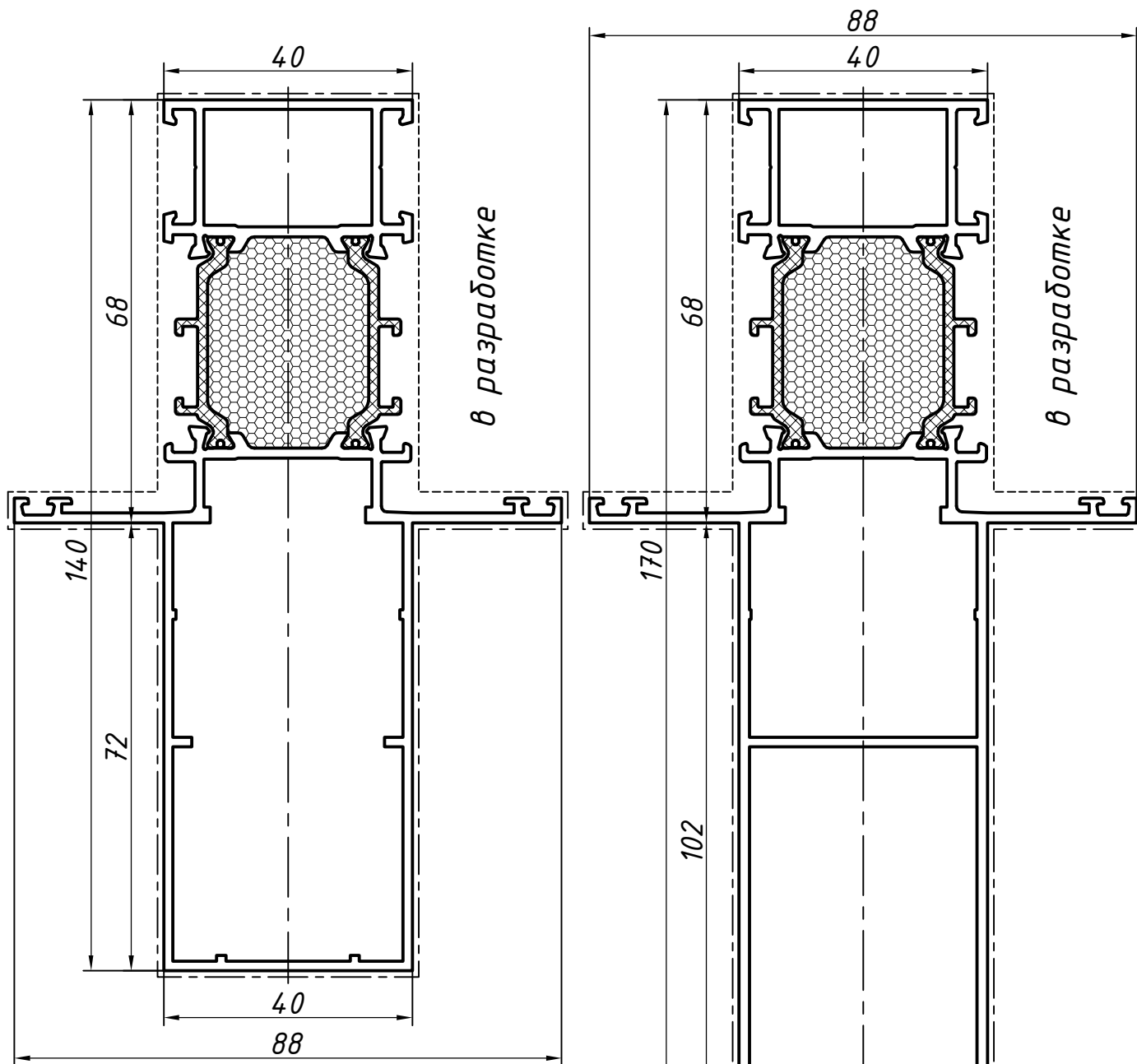
$S_n$  - площадь покраски,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

$S_a$  - площадь анодирования,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

$P$  - площадь основных видимых поверхностей,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

Стойка 140 мм  
S68.203T.XX

Стойка 170 мм  
S68.204T.XX



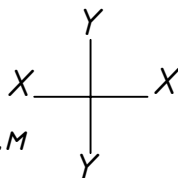
$I_x=105,34 \text{ см}^4$

$I_y=26,21 \text{ см}^4$

$S_n=0,6199 \text{ м}^2/\text{п.м}$

$S_a=0,9689 \text{ м}^2/\text{п.м}$

$P=0,2800 \text{ м}^2/\text{п.м}$



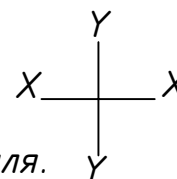
$I_x=187,46 \text{ см}^4$

$I_y=31,31 \text{ см}^4$

$S_n=0,6799 \text{ м}^2/\text{п.м}$

$S_a=1,1443 \text{ м}^2/\text{п.м}$

$P=0,3400 \text{ м}^2/\text{п.м}$



----- - основная видимая поверхность профиля.

----- - второстепенная видимая поверхность профиля.

$I_x, I_y$  - моменты инерции профиля,  $\text{см}^4$ .

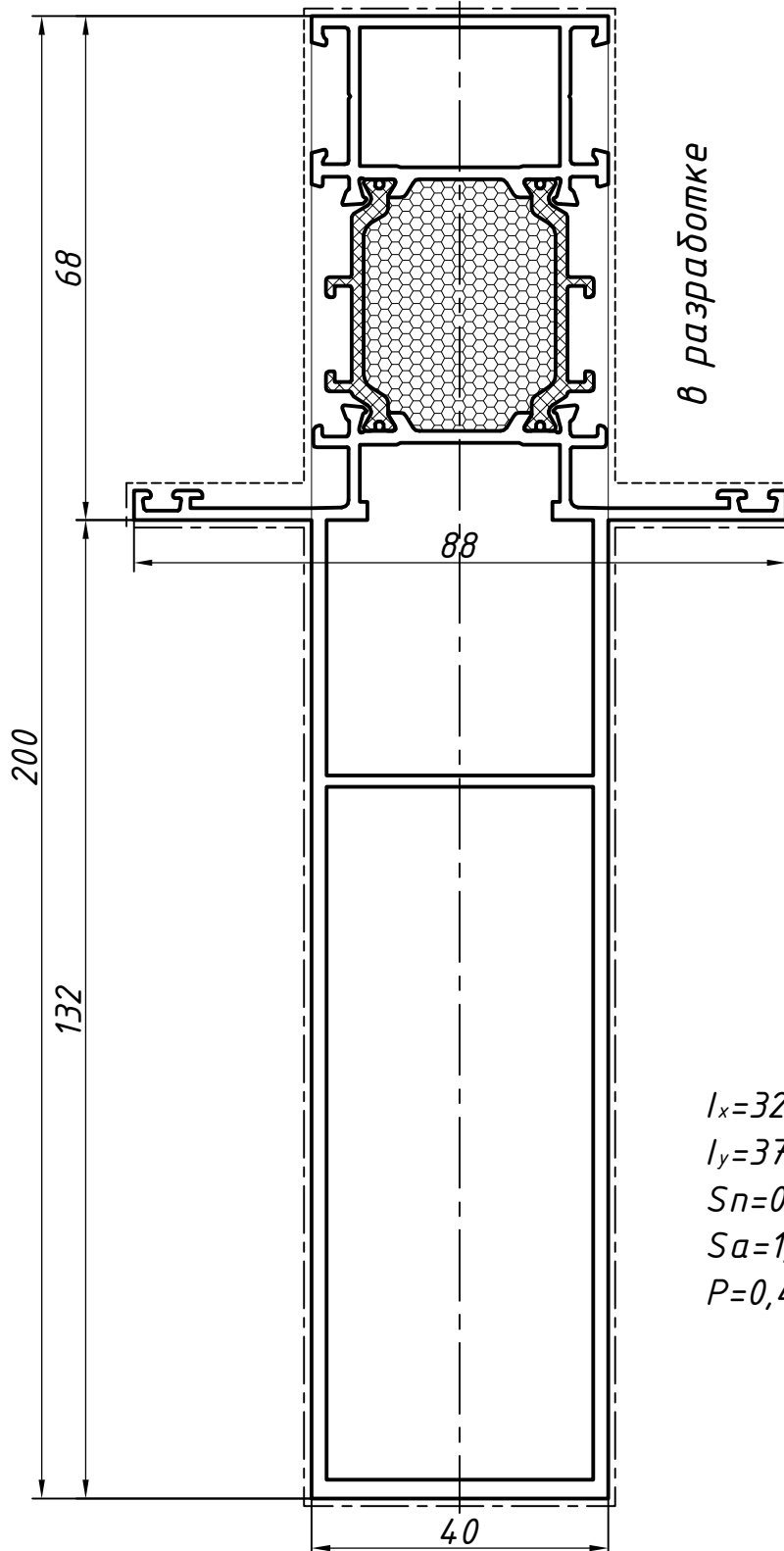
$S_n$  - площадь покраски,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

$S_a$  - площадь анодирования,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

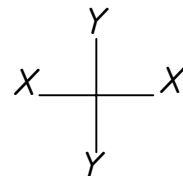
$P$  - площадь основных видимых поверхностей,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .



Стойка 200 мм  
S68.205T.XX



$I_x = 326,40 \text{ см}^4$   
 $I_y = 37,86 \text{ см}^4$   
 $S_n = 0,7399 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $S_a = 1,2559 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $P = 0,4000 \text{ м}^2/\text{п.м}$



----- - основная видимая поверхность профиля.

----- - второстепенная видимая поверхность профиля.

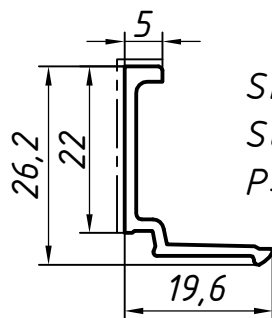
$I_x, I_y$  - моменты инерции профиля,  $\text{см}^4$ .

$S_n$  - площадь покраски,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

$S_a$  - площадь анодирования,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

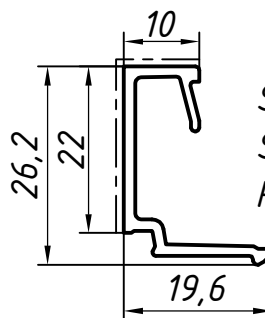
$P$  - площадь основных видимых поверхностей,  $\text{м}^2/\text{п.м}$ .

Штапик 5 мм  
GL.305.XX



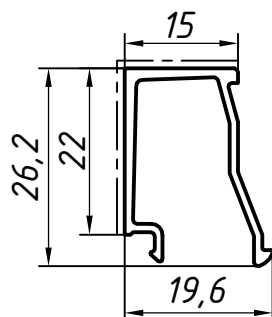
$S_n=0,0940 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $S_a=0,0940 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $P=0,0270 \text{ м}^2/\text{п.м}$

Штапик 10 мм  
GL.310.XX



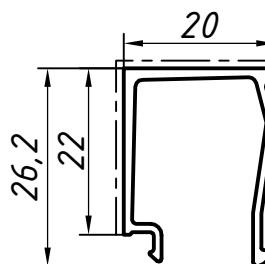
$S_n=0,1180 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $S_a=0,1180 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $P=0,0320 \text{ м}^2/\text{п.м}$

Штапик 15 мм  
GL.315.XX



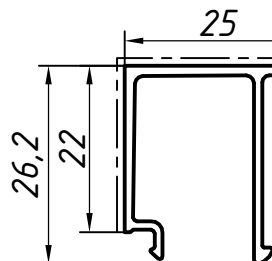
$S_n=0,1390 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $S_a=0,1390 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $P=0,0370 \text{ м}^2/\text{п.м}$

Штапик 20 мм  
GL.320.XX



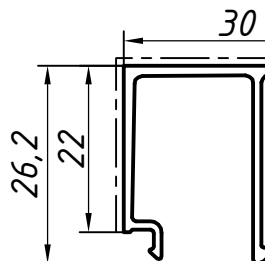
$S_n=0,1480 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $S_a=0,1480 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $P=0,0420 \text{ м}^2/\text{п.м}$

Штапик 25 мм  
GL.325.XX



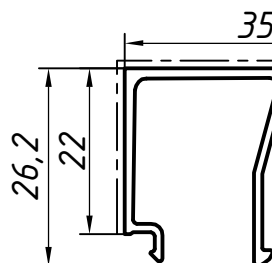
$S_n=0,1710 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $S_a=0,1710 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $P=0,0470 \text{ м}^2/\text{п.м}$

Штапик 30 мм  
GL.330.XX



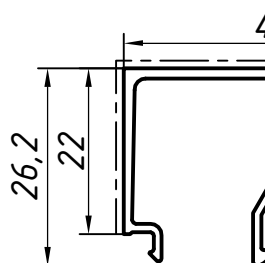
$S_n=0,1810 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $S_a=0,1810 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $P=0,0520 \text{ м}^2/\text{п.м}$

Штапик 35 мм  
GL.335.XX



$S_n=0,1920 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $S_a=0,1920 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $P=0,0570 \text{ м}^2/\text{п.м}$

Штапик 40 мм  
GL.340.XX



$S_n=0,2060 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $S_a=0,2060 \text{ м}^2/\text{п.м}$   
 $P=0,0620 \text{ м}^2/\text{п.м}$

— — — — — - основная видимая поверхность профиля.

----- - второстепенная видимая поверхность профиля.

$I_x, I_y$  - моменты инерции профиля, см<sup>4</sup>.

$S_n$  - площадь покраски, м<sup>2</sup>/п.м.

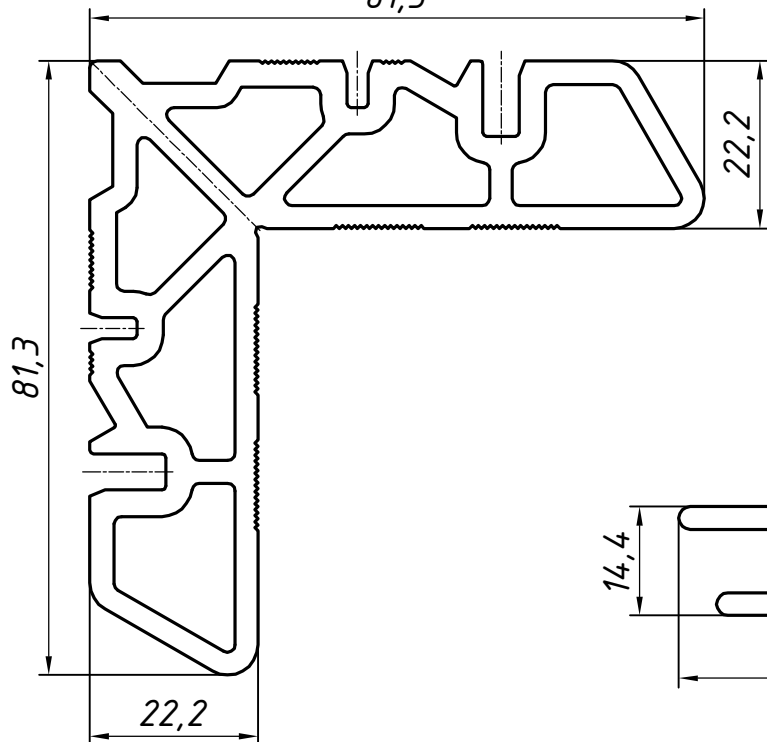
$S_a$  - площадь анодирования, м<sup>2</sup>/п.м.

$P$  - площадь основных видимых поверхностей, м<sup>2</sup>/п.м.

Профиль соединителя  
(уголок 22.2мм)

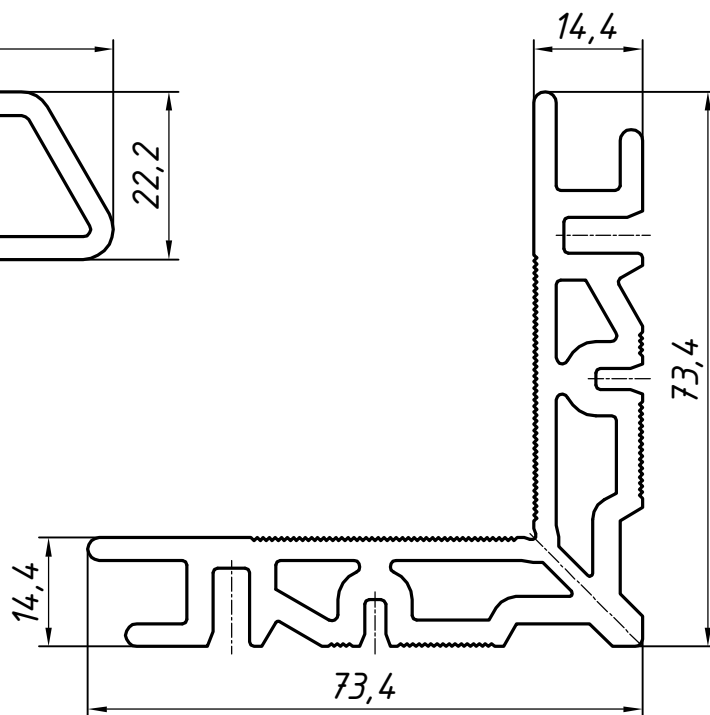
GL.402.00

81,3

Профиль соединителя  
(уголок 14.4мм)

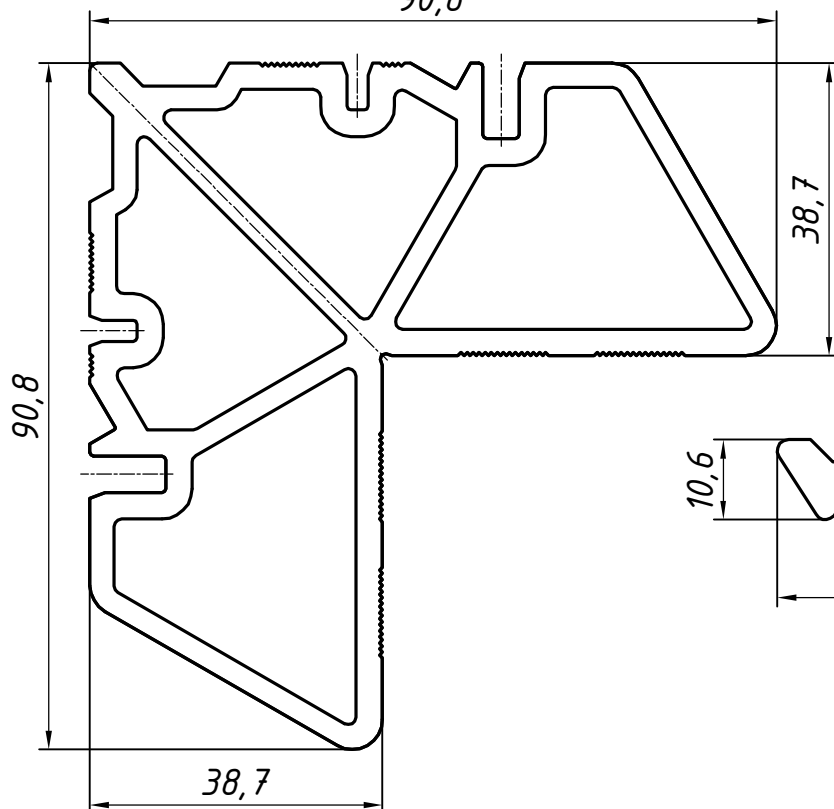
GL.404.00

14,4

Профиль соединителя  
(уголок 38.7мм)

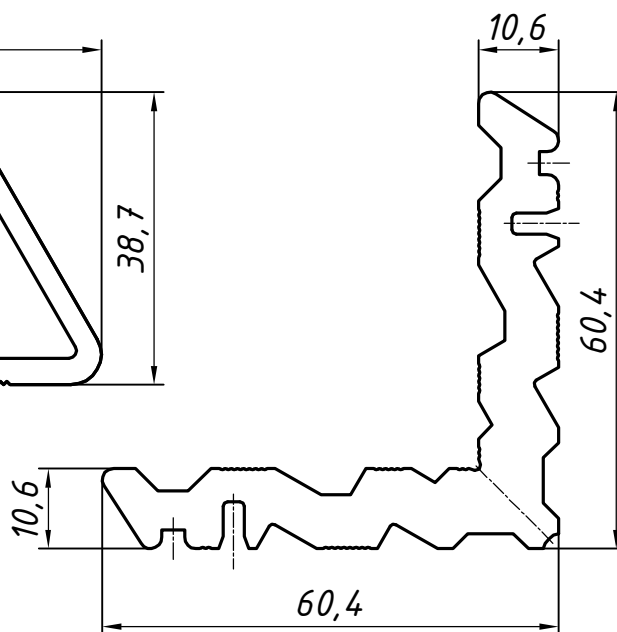
GL.403.00

90,8

Профиль соединителя  
(уголок 10.6мм)

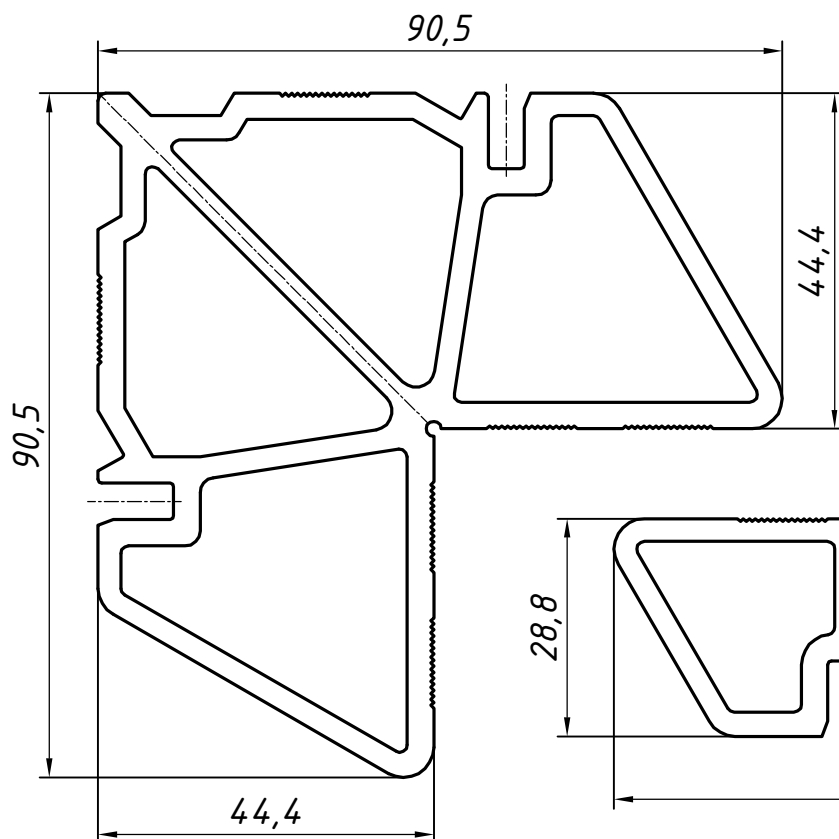
GL.407.00

10,6



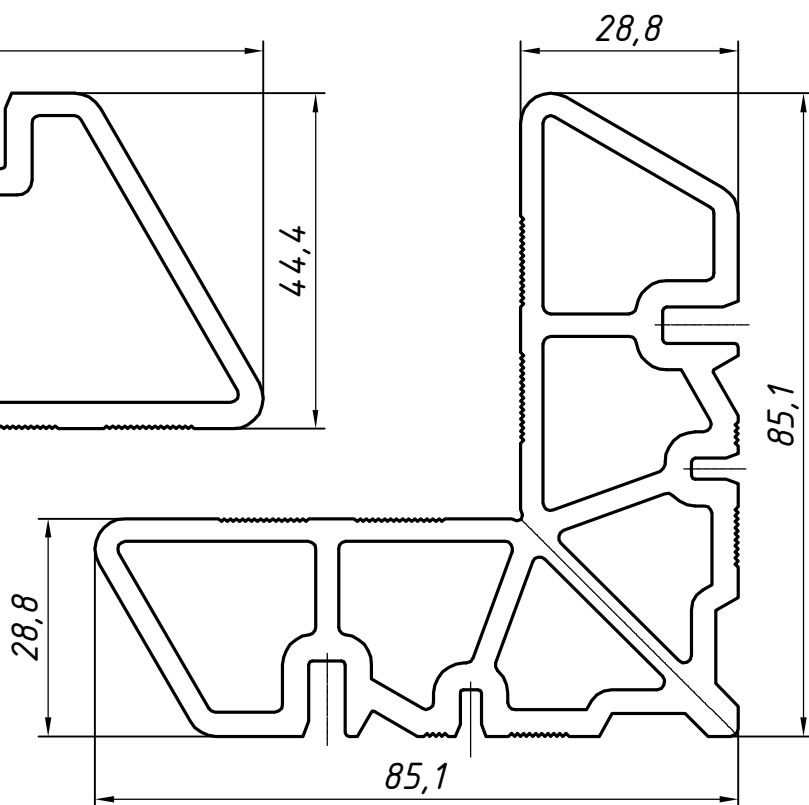
Профиль соединителя  
(уголок 44.4мм)

GL.408.00



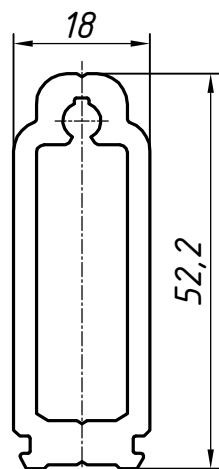
Профиль соединителя  
(уголок 28.8мм)

GL.409.00



Профиль T-соединителя (18мм)

GL.421.00



Профиль T-соединителя (7.2мм)

GL.422.00

