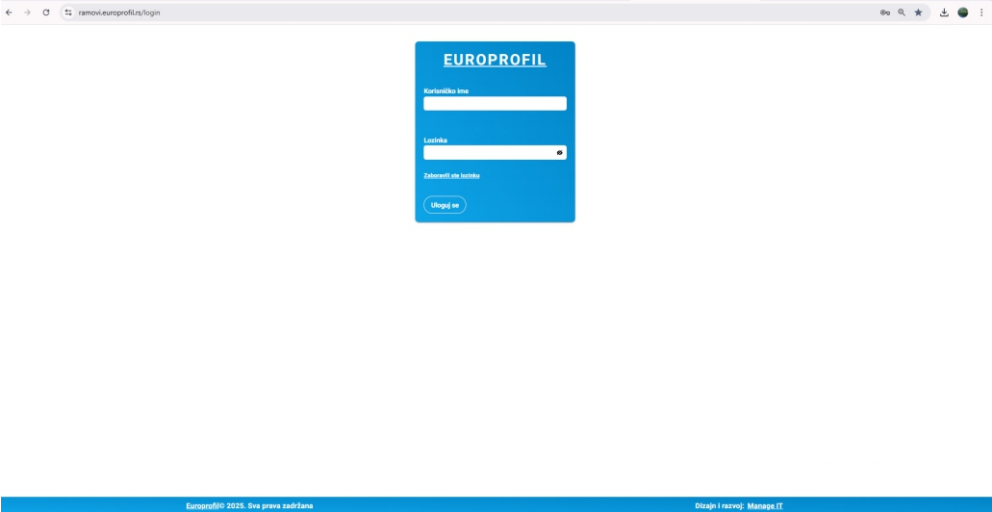


Korak 1.

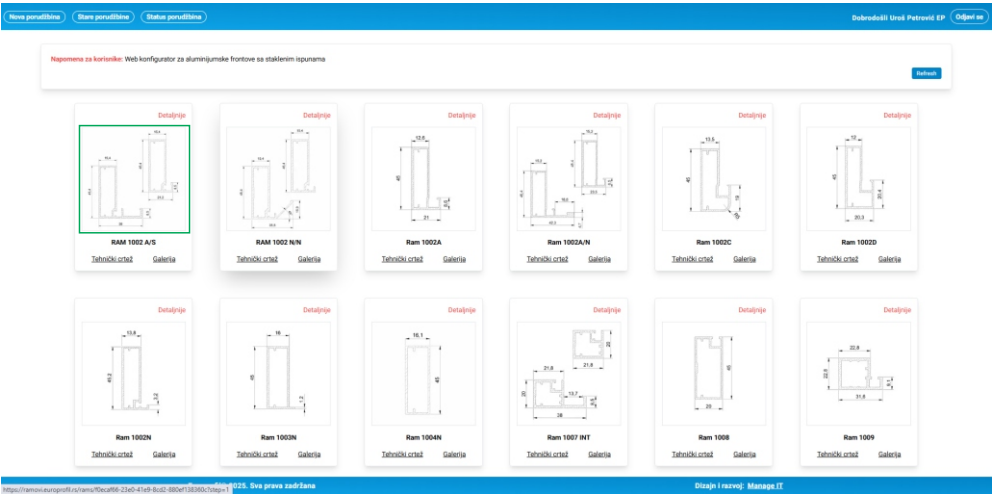
U polja «Korisničko ime» i «Lozinka» (Slika 1.) uneti predhodno definisane parametre za ulazak u veb konfigurator. Nakon toga kliknuti na dugme «Uloguj se».



Slika 1.

Korak 2.

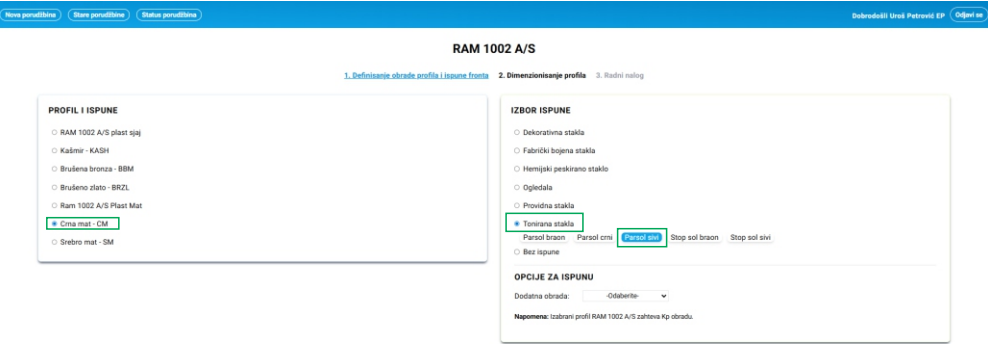
Na naslovnoj stranici veb konfiguratora (slika 2.), moguće je odabrati željeni profil za izradu fronta, klikom na njegovu sliku. Takođe pored odabira modela profila, moguće je videti dodatne tehničke crteže klikom na dugme «Tehnički crtež», dodatne fotografije klikom na «Galerija» i detalje koji su na veb sajtu klikom dugme na «Detaljnije»



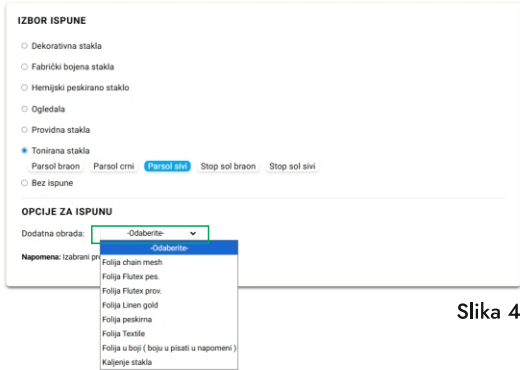
Slika 2.

Korak 3.

Na stranici «Definisanje obrade profila i ispune fronta» (slika 3.), možete izabrati željenu završnu obradu Al profila kao i tip stakla i dodatne obrade za staklo poput, lepljenja folija, kaljenje I KP obradu. Za određene ramove je već predefinisano da mora da se radi KP obrada što se može videti u napomeni ispod polja «Opcije za ispunu».



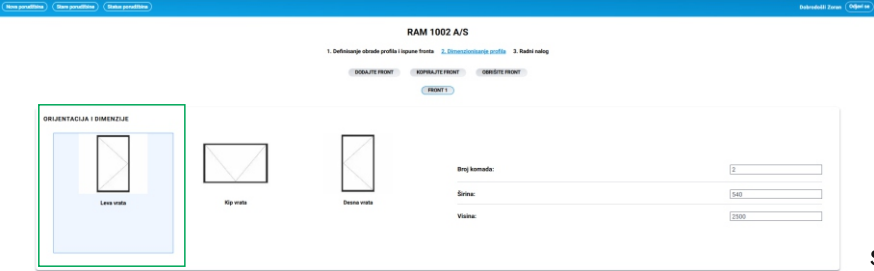
Slika 3.



Slika 4.

U polju «Opcije za ispunu» (slika 4.), možete odabrati jednu od dodatnih obrada za staklenu ispunu ukoliko je potrebno. Leljenje folije, kaljenje ili KP obrada stakla.

Korak 4.



Slika 5.

Na stranici «Definisanje profila» (slika 5.) sa leve strane možete odabrati orijentaciju fronta, klikom na jednu od ponudjenih opcija, dok u polja se desne strane je potrebno uneti broj komada frontova, širinu i visinu istog. Vrednosti se unose u milimetrima. Takođe možete dodati još jedan ili više frontova različitih dimenzija klikom na dugme «Dodajte front», kopirati postojeći klikom na dugme «Kopirajte front» ili u potpunosti obrisati postojeći front klikom na dugme «Obrišite front».

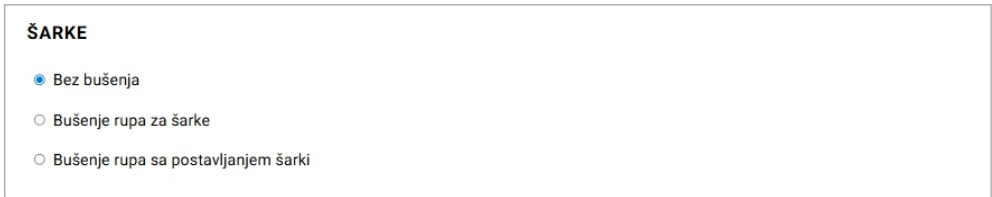
Korak 5.



Slika 6.

Na starnici «Dimenzionisanje profila se takodje nalaze i funkcionalnosti vezane za šarke, ručice i bravice koje se potencijalno mogu postaviti na aluminijumski front.

Postoje tri opcije za šarke:



Slika 7.

Na slici 7. je obabrana opcija «bez bušenja», što znači na frontu nije potrebno bušiti otvore za šarke.



Slika 8.

Na slici 8. je obabrana opcija «bušenje rupa za šarke», što znači da ćemo na osnovu broja šarki i njihovog rasporeda na frontu, koji je definisan od donje ivice fronta na gore, izbušiti rupe na frontu. Konfigurator sam određuje jednako rastojanje između šakri ukoliko korisnik ne definiše drugačije, što može uraditi unosom pozicije polje za određenu šarku npr. umesto da druga šarka bude na 733mm, možemo uneti vrednost 800mm. Prva i poslednja šarka su udaljene 100mm od spoljašnjih ivica fronta ukoliko korisnik ne definiše drugačije.

ŠARKE

- ☐ Bez bušenja
- ☐ Bušenje rupa za šarke
- ☒ Bušenje rupa sa postavljanjem šarki

Montaža šarki

Ukupan broj šarki:

Pozicija šarki se meri od donje vanjske ivice.

Centar 1. donje vanjske ivice.

☒ Postavi drugu šarku

Centar 2. donje vanjske ivice.

☐ Postavi drugu šarku

Centar 3. donje vanjske ivice.

☐ Postavi drugu šarku

Centar 4. donje vanjske ivice.

☐ Postavi drugu šarku

DTC D Šarka 0 3D crna

4

100

DTC D Šarka 0 3D crna

733

1367

2000

Slika 9.

Na slici 9. je obabrana opcija «bušenje rupa sa postavljanjem šarki», što znači da kupac može odabrati količinu i tip šarke koji želi da bude postavljen na aluminijumski front. U padajućem meniju polja «Montaža šarki» moguće je odabrati brend i tip željene šarke, zatim u padajućem meniju «Ukupan broj šarki» moguće je uneti željenu količinu šarki koje treba postaviti na front.

Nova mogućnost u konfiguratoru jeste mogućnost kombinovanja više tipova šarki na jednom aluminijumskom frontu.

Primer: Ukoliko su nam potrebne četiri šarke na frontu, ali želimo da su dve sa oprugom i dve sa usporivačima, možemo označiti «Postavi drugu šarku» ispod šarke koju želimo da zamenimo postojećom i u padajućem meniju sa desne strane odabrati sa kojim tipom šarke želimo da zamenimo istu.

Ovo je moguće uraditi za svaku šarku koja se nalazi na frontu, takodje konfigurator će kao alternativne šarke nuditi isključivo šarke iz istog brenda ili serije, kako bi sve bilo kompatibilno.

Korak 6.

Ovaj korak se odnosi na definisanje ručice na aluminijumskom frontu.

Postoje tri opcije za ručicu:

RUČICE

- ☒ Bez rupa za ručicu
- ☐ Bušenje rupa za ručicu
- ☐ Ugradnja profila ručice

Slika 10.

Na slici 10. je prikazana prva opcija «Bez rupa za ručicu» što znači da neće biti bušenja ili montaže ručke na front, ukoliko je korisnik odabrao ovu opciju.

RUČICE

☐ Bez rupa za ručicu

☒ Bušenje rupa za ručicu

Pozicija:

Horizontalno, uz gornj

Osnovno rastojanje rupa:

32 mm

Centar prve rupe od desne spoljne ivice (mm)

32

Centar prve rupe od gornje spoljne ivice (mm)

32

☐ Ugradnja profila ručice

Slika 11.

Na slici 11. je prikazana prva opcija «Bušenje rupa za ručicu», u kojoj je moguće definisati poziciju ručice i raspon rupa koje treba izbušiti na aluminijumskom frontu i samom staklu.

Horizontalno, uz gornj

Horizontalno, uz gornju ivicu

Horizontalno, uz donju ivicu

Vertikalno, uz gornju ivicu

Vertikalno, na centru

Vertikalno, uz donju ivicu

Na slici 12. su prikazane orijentacije za postavljanje ručice na front.

Slika 12.

RUČICE

☐ Bez rupa za ručicu

☐ Bušenje rupa za ručicu

☒ Ugradnja profila ručice

Profil ručice:

-Izaberi-

-Izaberi-

RAM 1002 A/S int. ručka CM

RU N 3810 profil ruč. CM

RU N 5025 profil ruč. CM

Slika 13.

Na slici 13. je prikazana treća opcija «Ugradnja profila ručice», u kojoj je moguće definisati model, dužinu i položaj profila ručice koji se postavlja na aluminijumski front.

Korak 7.

Ovaj korak se odnosi na definisanje rupa za bravicu na aluminijumskom frontu.
Postoje dve opcije:

BRAVICA

☒ Bez braveice

☐ Bušenje rupa za bravicu

Slika 14.

Na slici 14. je prikazana prva opcija gde je označeno «Bez braveice» što znači da se neće bušiti rupa za istu.

BRAVICA

☐ Bez braveice

☒ Bušenje rupa za bravicu

Prečnik braveice:

250

Centrirajte bravicu od donje spoljne ivice (mm):

200

Centrirajte ključaonicu od desne spoljne ivice (mm)

24

Centriraj bravicu

Slika 15.

Na slici 15. je prikazana druga opcija gde je označeno «Bušenje rupe za bravicu», ukoliko je označena ova opcija korisnik mora da definiše na koliko od spoljašnjih ivica želi da se pozicionira rupa za bravicu, kao i prečnik otvora za istu.
Klikom na dugme «Centriraj bravicu» konfigurator će pozicionirati automatski rupu na pola dužine stranice nasuprot stranici rama gde su postavljene šarke.

Slika 18.

Na početnoj strani levom gornjem uglu klikom na novu funkciju «Status porudžbine» možete prošetiti u kojoj fazi izrade su sve predhodne porudžbine koje se nalaze u okviru Vašeg korisničkog naloga.

