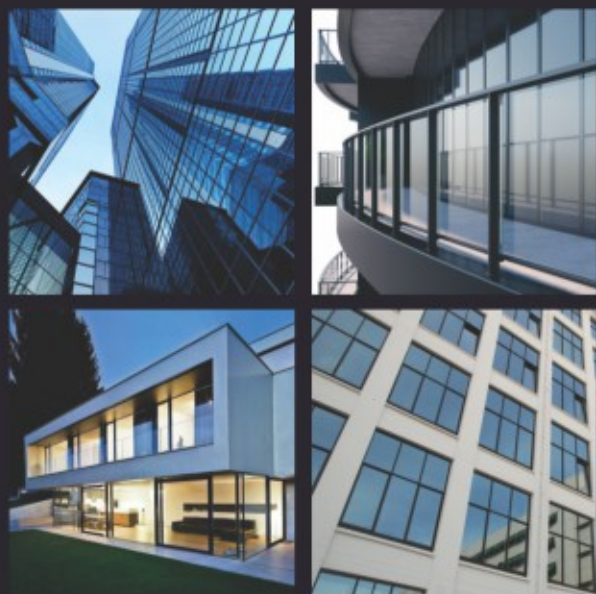




TRUNG CHINH IMPORT EXPORT CO., LTD

No. 1350/1 National Highway 1A, Thoi An Ward, HCMC Vietnam

Hotline: 0946 806 159

Email: info@maxproalu.com

Website: www.maxproalu.com

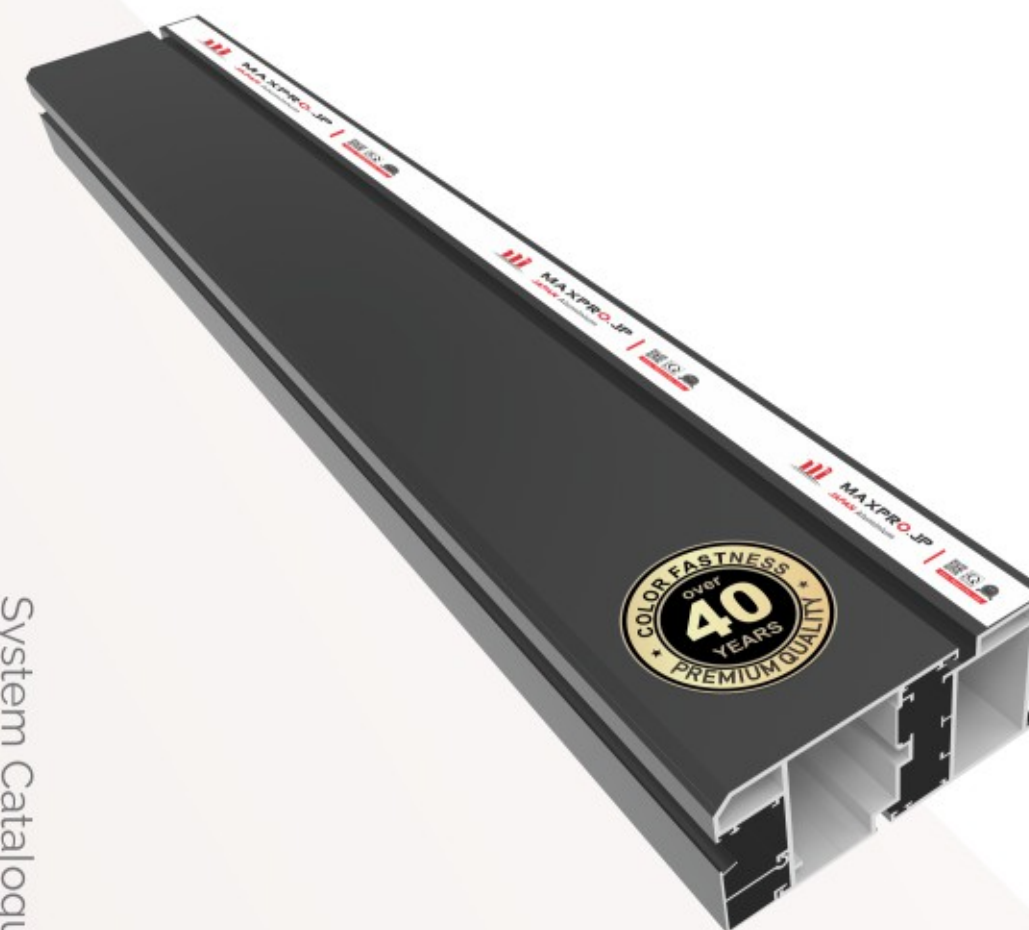


MAXPRO.JP

JAPAN Aluminium

▶ CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

JAPAN'S LEADING ANODIZE ED COATING TECHNOLOGY



System Catalogue

Aluminium Profiles

2023

www.MaxproAlu.com

Premium Aluminium profile by **JAPAN**

MỤC LỤC / CONTENTS

THÔNG TIN / Information

TRANG / Page

THÔNG TIN SẢN PHẨM / Product Information	02 - 03
QUY TRÌNH SẢN XUẤT / Manufacturing Process	04 - 07
CHỨNG NHẬN CHẤT LƯỢNG / Quality Certificates	08 - 24
CHÍNH SÁCH BẢO HÀNH / Warranty Policy	25
MÀU SẮC SẢN PHẨM / Colors	26

THƯ VIỆN SẢN PHẨM / Product Liability Guidelines

HỆ R65 - CỬA MỞ QUAY / R65 Systems - Swing Door - Window	28 - 37
HỆ SW65 - CỬA SỔ MỞ TRƯỢT / SW65 Systems - Sliding Window	38 - 43
HỆ R65 PLUS - CỬA MỞ QUAY / R65 Plus Systems - Swing Door - Window	44 - 53
HỆ SD115 - CỬA ĐI MỞ TRƯỢT / SD115 Systems - Sliding Door	54 - 65
HỆ SFD80 - CỬA XẾP TRƯỢT / SFD80 Systems - Folding Door	66 - 73
HỆ R83 - CỬA MỞ QUAY / R83 Systems - Swing Door - Window	74 - 83
HỆ SW83 - CỬA SỔ MỞ TRƯỢT / SW83 Systems - Sliding Window	84 - 89
HỆ SD83 - CỬA ĐI MỞ TRƯỢT / SD83 Systems - Sliding Door	90 - 97
HỆ R58 - CỬA MỞ QUAY / R58 Plus Systems - Swing Door - Window	98 - 107
HỆ LAN CAN / Railing - Glass Supporting Systems	108 - 113

THƯ VIỆN SẢN PHẨM - HỆ DỰ ÁN CÔNG TRÌNH / Construction Systems

HỆ R55 - CỬA MỞ QUAY / R58 Plus Systems - Swing Door - Window	114 - 125
HỆ SW55 - CỬA SỔ MỞ TRƯỢT / SW55 Systems - Sliding Window	126 - 131
HỆ SD93 - CỬA ĐI MỞ TRƯỢT / SD93 Systems - Sliding Door	132 - 135
HỆ MẶT DỰNG / Facade Systems	136 - 137

ĐẶC ĐIỂM NỔI BẬT

I. ĐẶC ĐIỂM KỸ THUẬT SẢN PHẨM

- Tiêu Chuẩn JIS H4100 : **TIÊU CHUẨN NHẬT BẢN**, nhôm và hợp kim nhôm dạng đùn ép, định hình [CASTING và EXTRUSION]
- Tiêu Chuẩn JIS H8602 : **[XỬ LÝ BỀ MẶT - Anodize ED]** Kết hợp giữa Anodic Oxide, lớp phủ hữu cơ trên nhôm và hợp kim nhôm
- Chứng Nhận QUALANOD : **[XỬ LÝ BỀ MẶT - Anodize ED]** Theo phương pháp Axit Sunfuric trong lĩnh vực kiến trúc

II. CÔNG NGHỆ MẠ ĐIỆN PHÂN ANODIZING DEPOSITION (ED)

Công nghệ ANODIZE ED (Xử lý mạ điện phân lớp phủ bề mặt) là công nghệ xử lý dọc trên dây chuyền thẳng đứng hiện đại nhất được thiết kế và lắp đặt theo Công nghệ cao nhất Nhật Bản

Chất lượng sản phẩm tuân theo tiêu chuẩn JIS (Tiêu chuẩn công nghiệp Nhật Bản) để đảm bảo rằng chúng tôi sẽ cung cấp sản phẩm tốt nhất cho khách hàng

tiêu chuẩn JIS H8602 và được đảm bảo bởi nhà cung cấp sơn " TOA SHINTO " cho hiệu suất độ bền bề mặt sơn đến 25 năm cho lớp phủ ANODIZE ED

FEATURED CHARACTERISTICS

I. PRODUCT SPECIFICATION

- JIS H4100 Standard : **JAPANESE STANDARD**, extruded aluminum and aluminum alloys [CASTING and EXTRUSION]
- JIS H8602 Standard : **[SURFACE TREATMENT - Anodize ED]** Combination of Anodic Oxide, organic coating on group and aluminum alloy
- QUALANOD CERTIFICATE : **[SURFACE TREATMENT - Anodize ED]** According to the method of sulfuric acid in the field of architecture

II. ANODIZING DEPOSITION (ED) ELECTRONIC TECHNOLOGY

ANODISE ED technology (Electrolytic coating treatment for surface coating) is the most modern vertical paint treatment line designed and installed according to the highest technology in Japan

Product quality follows JIS H8602 (Japanese Industrial Standard) to ensure that we will provide the best products to our customers and is guaranteed by paint supplier "TOA SHINTO" for performance paint surface durability up to 25 years for ANODISE ED coating

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN



CÔNG TY TNHH SẢN XUẤT TOÀN CẦU LIXIL VIỆT NAM [Vốn hóa 100% NHẬT BẢN]

LIXIL GLOBAL MANUFACTURING CO., LTD [Capacity 100% JAPAN]



TIÊU CHUẨN JIS H4100 - JIS H8602 [Tiêu chuẩn công nghiệp NHẬT BẢN]

- . Nhôm dạng ép và xử lý bề mặt ANODIZE ED
- . Đùn ép và Anodize + Phủ Hữu Cơ

STANDARD JIS H4100 - JIS H8602 [JAPAN industry standard]

- . Extruded aluminum and surface treatment ANODIZE ED
- . Extrusion and Anodize + Organic Coating



CHỨNG NHẬN QUALANOD

- . Được cung cấp bởi Thụy Sĩ về xử lý bề mặt ANODIZE

QUALANOD CERTIFICATE

- . Supplied by Switzerland for ANODIZE surface treatment



BÁO CÁO THỬ NGHIỆM THEO THỊ ROHS

- . Hạn chế thành phần kim loại nặng
- . Đối với sản phẩm lưu hành tại CHÂU ÂU – EU

WARNING TEST REPORT BY ROHS

- . Undefined heavy metal composition
- . For products circulating in EUROPE - EU



BÁO CÁO THỬ NGHIỆM THEO CHỈ THỊ REACH

- . Hạn chế hóa chất độc hại
- . Đối với sản phẩm lưu hành tại CHÂU ÂU - EU

WARNING TEST REPORT BY REACH DIRECTIVE

- . For products circulating in EUROPE - EU
- . Restriction of harmful chemicals

QUY TRÌNH SẢN XUẤT

Thanh nhôm định hình cao cấp **MAXPRO.JP** được Công ty TNHH Xuất Nhập Khẩu **TRUNG CHÍNH** nghiên cứu thiết kế và sản xuất bởi Công ty TNHH Sản Xuất Toàn Cầu **LIXIL**. Tên tiếng anh: LIXIL Global Manufacturing Vietnam Co., Ltd. (Viết tắt: LIXIL VINA) là công ty con của Công Ty Cổ Phần **LIXIL** (Trụ sở chính: quận Chiyoda, Tokyo, Nhật Bản)

Thanh Nhôm cao cấp **MAXPRO.JP** được quản lý sản xuất và quản lý chất lượng nghiêm khắc, triệt để với hệ thống sản xuất khép kín và dây chuyền công nghệ hiện đại, máy móc thiết bị ứng dụng công nghệ cao nhất Nhật Bản, từ công đoạn chế tạo khuôn, đúc, đùn ép...

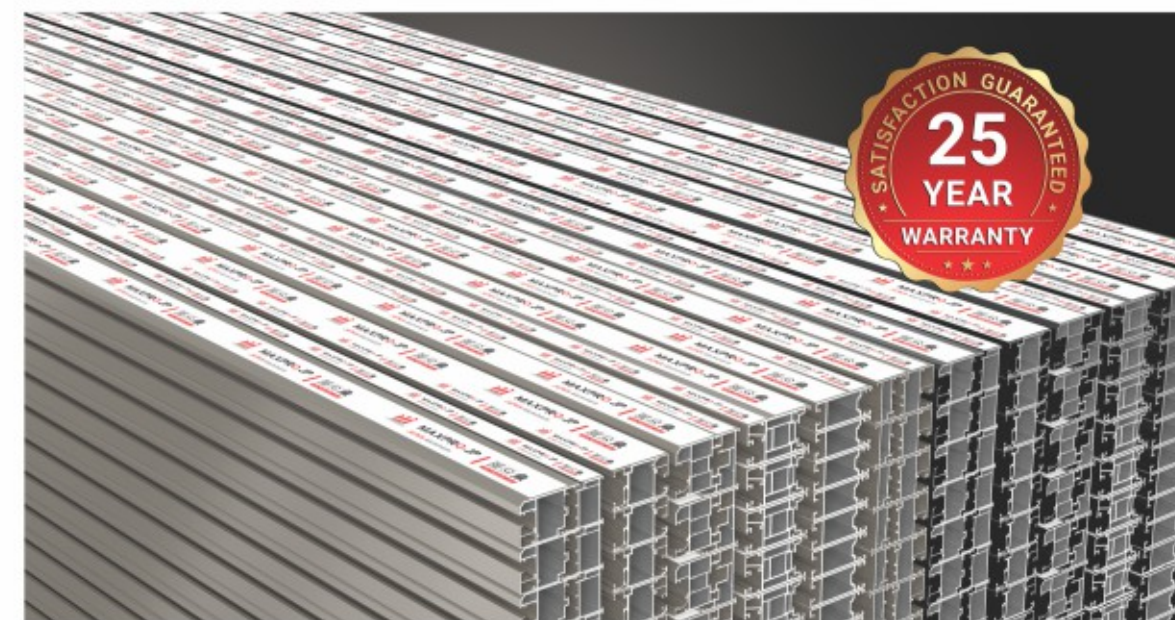
VẬT ĐÚC : Phôi nhôm được nung chảy trong lò nung, vừa chảy quay khuôn vừa được làm lạnh đột ngột, hình thành nên thanh Billet hình trụ tròn có chiều dài 6.5m

MANUFACTURING PROCESS

MAXPRO.JP high-grade aluminum profile is researched, designed and manufactured by Trung Chinh Import-Export Co., Ltd., by LIXIL Global Production Co., Ltd. English name: LIXIL Global Manufacturing Vietnam Co., Ltd. (abbreviation: LIXIL VINA) is a subsidiary of LIXIL Part Company (Headquarter: Chiyoda district, Tokyo, Japan)

High quality **MAXPRO.JP** Aluminum profile is strictly controlled production and quality management with a closed production system and modern technology line, the highest technology application machinery and equipment in Japan, from molding, casting, extrusion...

CASTING : Melt aluminum ingot on melting furnace and make 6,5m cylindrical billets

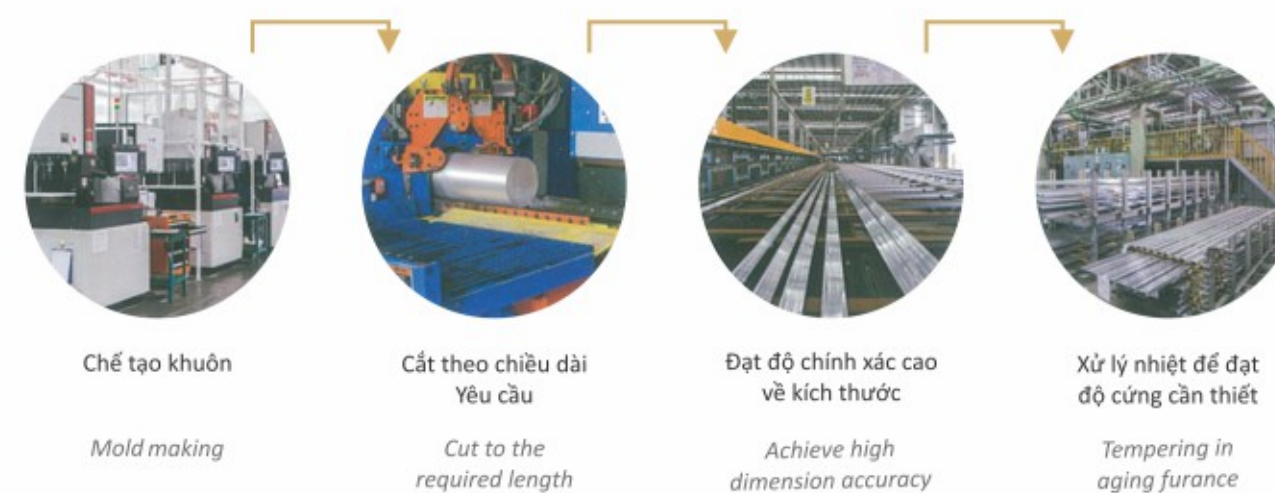
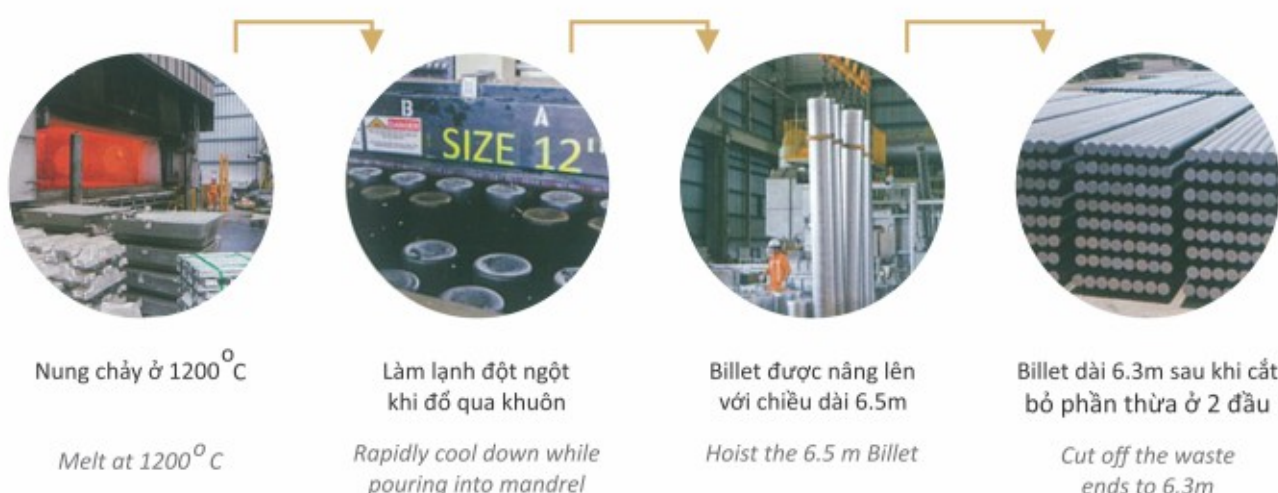
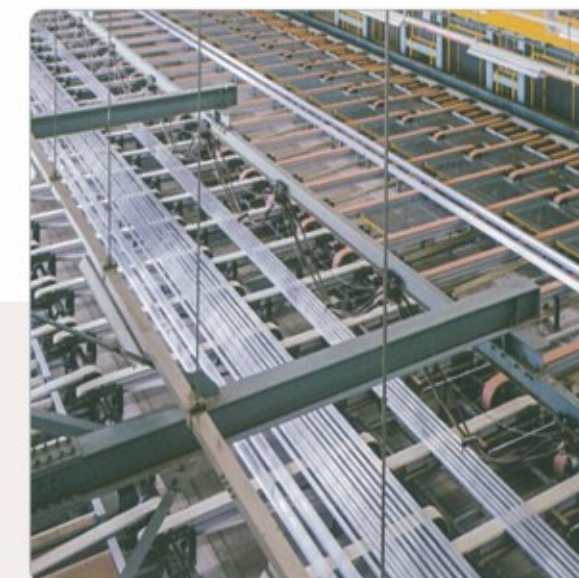


ĐÙN ÉP :

Billet được cắt theo chiều dài yêu cầu và đùn ép tới độ dài 50 - 60m . Mỗi dây chuyền sản xuất được trang thiết bị máy kéo giãn hai đầu (Puller) nhằm nâng cao tính hiệu quả

EXTRUSION :

Cut of the Billet to required length and extrude it to 50-60m. Each production line equips twin pullers for superior efficiency



QUY TRÌNH XỬ LÝ BỀ MẶT MẠ ĐIỆN PHÂN

CÔNG NGHỆ ANODIZING

Quá trình tạo lớp màng oxit trên bề mặt thanh nhôm thông qua quá trình nhúng điện hóa học. Giúp tăng cường độ cứng cho lớp bảo vệ oxide tự nhiên

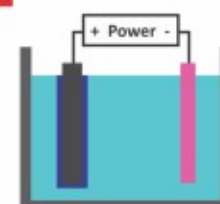
MÀU ĐIỆN PHÂN

- 1 - Thông qua quá trình nhúng điện hoá học. Giúp tăng cường độ cứng cho lớp bảo vệ oxide tự nhiên
- 2 - Các ion âm/dương (phân cực) bám vào thanh nhôm để tạo màu. Với công nghệ chuyển đứng giúp bám màu vào trong từng kết cấu của profile nhôm

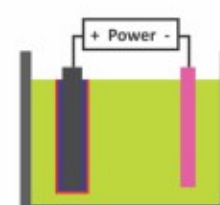
MẠ ĐIỆN LỚP PHỦ BỀ MẶT

Quá trình phủ của kết tủa hợp chất Resin trên bề mặt nhôm theo nguyên tắc điện di trong một bể điện tích. Sau quá trình này, vật liệu được nung để tạo thành một lớp phim sơn. Một loạt các màu chính và hoàn thiện có thể đạt được bao gồm bóng hoặc mờ, trắng sáng đến đen

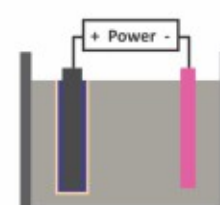
HỆ THỐNG QUẢN LÝ QUY TRÌNH HOÀN TOÀN TỰ ĐỘNG / Fully Automated Process Control Systems



Sulfate



Coloring



Electro deposition



ELECTRODEPOSITION COATING PROCESS

ANODIZING TECHNOLOGY

The process of forming an oxide film on the surface of aluminum rods through electrochemical dipping. Helps strengthen the natural oxide protective layer

ELECTRONIC COLOR

- 1 - Through electrochemical dipping process. Helps strengthen the natural oxide protective layer
- 2 - Negative/positive (polar) ions adhere to the aluminum bar to create color. With vertical transfer technology, it helps to stick the color into each structure of the aluminum profile

ELECTRICAL SURFACE COVERING

The coating process of Resin compound precipitate on aluminum surface according to the principle of electrophoresis in an electric bath. After this process, the material is calcined to form a paint film. A wide range of primary colors and finishes can be achieved including glossy or matte, white to black

KỸ THUẬT XỬ LÝ BỀ MẶT MẠ ĐIỆN PHÂN

Với vị thế tạo nên xu hướng công nghệ đột phá toàn cầu, Quy trình xử lý bề mặt Thanh nhôm MAXPRO.JP được áp dụng công nghệ Độc quyền **TEXGUARD**

- Tạo lớp phủ tăng cường bảo vệ bề mặt mang lại những đặc điểm nổi bật
- Thân thiện với môi trường
- Cung cấp độ bền bỉ với thời tiết vượt trội
- Phai màu tối thiểu
- Nhu cầu bảo trì thấp, dễ lau chùi bề mặt, chống bám bẩn

ĐẶC ĐIỂM 1: CHỐNG PHAI MÀU TUYỆT ĐỐI

Kết quả thử nghiệm cho thấy lớp phủ độc quyền TEXGUARD mang lại mức độ chống phai màu gấp đôi so với lớp sơn phủ thường, mức độ sáng bóng tự nhiên cao và tăng cường tuổi thọ bề mặt trong thời gian dài hơn đáng kể

FEATURE 1 - ABSOLUTELY ANTI-FADE

Test results show that the exclusive TEXGUARD coating provides twice the level of fade resistance Compared to conventional topcoats, a high degree of natural shine and enhanced surface life is achieved significantly longer time

ĐẶC ĐIỂM 2 - TĂNG CƯỜNG KHẢ NĂNG CHỐNG TRẦY XƯỚC

Kỹ thuật bề mặt tạo ra một cấu trúc phân tử liên kết mạnh mẽ chống lại các vết trầy xước khi va chạm

FEATURE 2 - ENHANCED SCRATCH RESISTANCE

Bonds between the molecules of the coating material are improved results in a tougher, more resistant layer

ĐẶC ĐIỂM 3 - CHỐNG BẨM BẮN - DỄ LAU CHÙI

Một kết cấu bề mặt độc đáo là thông qua việc sử dụng TEXGUARD nhờ vào các phân tử liên kết chéo nhiều hơn. Cho kết quả bề mặt gần như "TỰ LÀM SẠCH" và yêu cầu bảo trì thấp hơn

FEATURE 3 - STICK RESISTANCE - EASY TO CLEAN

A unique surface texture is achieved through the use of TEXGUARD thanks to more cross-linked molecules. Gives almost "SELF CLEAN" surface results and requires less maintenance

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

With the position that creates a global breakthrough technology trend, the surface treatment process of MAXPRO.JP Aluminum profile is applied with exclusive TEXGUARD technology

- The electrolytic step is based on the film layer, The enhanced protection layer bringing key advantages:

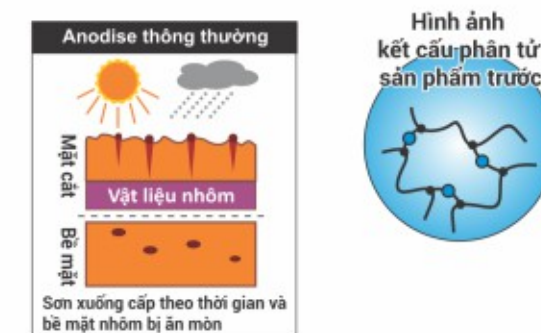
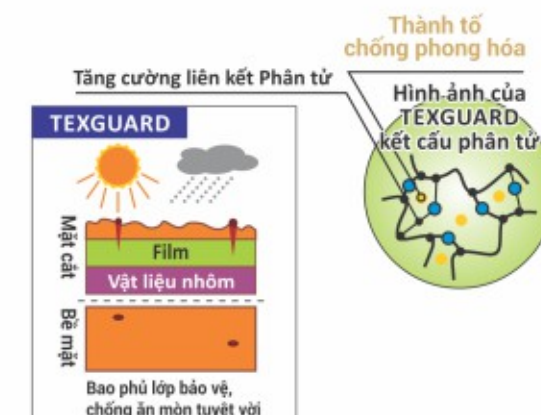
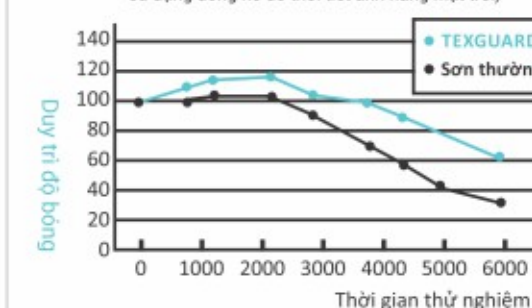
- Environmental friendliness
- Provides outstanding weather resistance
- Minimal fading
- Low maintenance, easy to clean, stain resistant

Phương pháp kiểm tra

Thiết bị tiếp xúc với ánh sáng và nước tiếp xúc với ngọn lửa carbon dạng hồ quang được áp dụng để kiểm tra độ bóng theo thời gian (Lưu ý: Đây là một ví dụ về kết quả thử nghiệm chứ không phải giá trị bảo đảm)

Thay đổi độ giữ bóng

(Thử nghiệm phong hóa tăng cường bằng cách sử dụng đồng hồ đo thời tiết ánh nắng mặt trời)



TIÊU CHUẨN CÔNG NGHIỆP NHẬT BẢN

STANDARD JIS H4100 - JIS H8602 [JAPAN INDUSTRY STANDARD]

TIÊU CHUẨN CÔNG NGHIỆP NHẬT BẢN

- Thành Phần Hóa Học: Độ Cứng Vật Lý Và Quy Trình Đùn Ép JIS H4100
- Xử Lý Bề Mặt JIS H8602

Nhôm MAXPRO.JP đạt Class A1 trong Tiêu chuẩn JIS H8602

Về xử lý bề mặt Anodize: Xếp hạng cao nhất trong tiêu chuẩn

Và dùng trong môi trường cực kỳ khắc nghiệt

STANDARD JIS H4100 - JIS H8602 [JAPAN INDUSTRY STANDARD]

- Extruded aluminium and Surface treatment Anodize ED
- Extrusion and Anodize + Organic Coating

MAXPRO.JP aluminum achieves Class A1 in JIS H8602

Standard for surface Anodize coating: The highest class in the standard and for use in extremely harsh environments



CERTIFICATE OF QUALITY

CHỨNG NHẬN CHẤT LƯỢNG

We provide for customer's company with the aluminium profiles as below.

Chúng tôi cung cấp cho công ty khách hàng những mẫu nhôm được thể hiện như dưới đây.

Customer Name : TC WINDOW

Project Name : TCW PROJECT

INV PKL số : MG220941

ALLOY : A6063S-T5

A. Color : FY (JIS H 8602)

No	TC WINDOW CODE	LIXIL CODE	No	TC WINDOW CODE	LIXIL CODE
1	TC-LX807	TO-6Z047	4	TC-LX801	TO-6Y093

B. Color : D (JIS H 8602)

No	TC WINDOW CODE	LIXIL CODE	No	TC WINDOW CODE	LIXIL CODE
1	TC-8301	TO-6X551	3	TC-8314	TO-6X563A
2	TC-8303	TO-6X553A	4	-	-

C. Color : Y (JIS H 8602)

No	TC WINDOW CODE	LIXIL CODE	No	TC WINDOW CODE	LIXIL CODE
1	TC-8303	TO-6X553A	5	JP-8364	TO-7H751A
2	TC-8305	TO-6X555A	6	JP-15210	TO-7A647A
3	TC-C8311	TO-6X562	7	JP-8371	TO-7H758
4	JP-8360	TO-7H748B	8	-	-

D. Color : FV (JIS H 8602)

No	TC WINDOW CODE	LIXIL CODE	No	TC WINDOW CODE	LIXIL CODE
1	TC-8317	TO-6Y110A	7	JP-65103	TO-7A673
2	JP-8360	TO-7H748B	8	JP-65112	TO-7A678
3	JP-8364	TO-7H751A	9	JP-65121	TO-7A679
4	TC-LX807	TO-6Z047	10	TC-8303	TO-6X553A
5	JP-15229	TO-7A654	11	TC-8316	TO-6Y109
6	JP-65101	TO-7A671	12	-	-

E. Color : FJ (JIS H 8602)

No	TC WINDOW CODE	LIXIL CODE	No	TC WINDOW CODE	LIXIL CODE
1	TC-LX801	TO-6Y093	8	TC-8366	TO-7H753A
2	TC-LX806A	TO-7A008	9	TC-8367	TO-7H754A
3	TC-LX807	TO-6Z047	10	JP-8368	TO-7H755B
4	JP-8360	TO-7H748B	11	JP-8369	TO-7H756
5	JP-8362	TO-7H750	12	JP-8370	TO-7H757A
6	JP-8364	TO-7H751A	13	JP-8371	TO-7H758
7	TC-8365	TO-7H752	14	JP-8372	TO-7H759

Has been produced and inspected in conformity to relevant standard :

Được sản xuất và kiểm tra phù hợp với những tiêu chuẩn liên quan sau :

Chemical composition/ Mechanical properties : JIS H 4100

Thành phần hóa học/ Tính chất cơ học : Tiêu chuẩn JIS H 4100

Surface treatment : JIS H 8602

Xử lý bề mặt : Tiêu chuẩn JIS H 8602

This is to certify that result of inspection the
above material come up the standard.
LIXIL Global Manufacturing Vietnam Co., Ltd



Trịnh Minh Quân
Quality Assurance Department

CO-TC WINDOW-100
Effective date : 11/01/2016

Date : 28/09/2022
Storage time : Ten years

WI-V-QA-MA-036-6A



CHỨNG NHẬN CO - XUẤT XỨ HÀNG HÓA

CO CERTIFICATE OF ORIGIN

Chứng nhận **CO** của nhôm **MAXPRO.JP** là sản phẩm nhập khẩu qua loại hình **A11** - Giấy chứng nhận xuất xứ hàng hóa form **AANZ**. Theo Hiệp định thương mại giữa **ASEAN - NEWZEALAND - AUSTRALIA**

Giấy chứng nhận xuất xứ hàng hóa mẫu **ANNZ (C/O Form ANNZ)** đây là loại **C/O** ưu đãi cung cấp cho hàng hóa của các nước: **ASEAN, AUSTRALIA** và **NEWZEALAND** lưu hành theo hiệp định thương mại giữa **ASEAN - NEWZEALAND - AUSTRALIA**

MAXPRO.JP - Japan Aluminium is imported via **A11** form with **CO** - Certificate of Origin Form **AANZ** under the Trade Agreement between **ASEAN - NEWZEALAND - AUSTRALIA**

ANNZ Certificate of Origin (**C/O Form ANNZ**) is a type of preferential **C/O** provided for goods of **ASEAN countries, AUSTRALIA** and **NEWZEALAND** circulated under the Trade Agreement between **ASEAN - NEWZEALAND - AUSTRALIA**

Table 1 Classification of combined coatings of anodic oxide and organic coatings

Classification	Combined corrosion resistance		Weathering resistance ^{a)}		Informative
	Combined corrosion resistance test ^{b)}		Xenon lamp type accelerated weathering test	Open-flame sunshine carbon-arc lamp type accelerated weathering test	Applicable environment
	Fluorescent UV lamp type accelerated weathering test	CASS test			
	Testing time h				
A1	240	120	4 000	3 000	Outdoors of the area where is severe environment and exposed to much UV
A2	240	120	2 000	1 500	Outdoors of severe environment
B	240	72	1 000	750	Outdoors of general environment
C	—	—	350	250	Indoors

NOTE 1 The correspondence with the classification specified in JIS H 8602:1992 is as shown in Annex C.

NOTE 2 In the applicable environment, the "severe environment" means the areas of severe corrosion and deterioration which are seaside and coast, and the "general environment" means the industrial area, city area and rural area.

The seaside means the area within 300 m from the coast line (the area influenced most severely by flying sea salt particles).

The coast means the area exceeding 300 m within 2 km from the coast line (the area influenced comparatively largely by flying sea salt particles. In the islands of the Southwest Islands even if exceeding 2 km, all of them shall be included in this division.).

The industrial area means the area where the air pollutants [sulfur oxide (SO_x), nitrogen oxide (NO_x), dust fall, etc.] are produced with the production activity.

The city area means the area where the air pollutants are produced with commercial and living activity.

The rural area means the area influenced less by air pollutants.

The area of much UV exposure means the area resembling the subtropical oceanic weather.

Notes ^{a)} For the weathering resistance, either of the xenon lamp type accelerated weathering test or the open-flame sunshine carbon arc lamp type accelerated weathering test shall be carried out.

^{b)} For the combined corrosion resistance test, the fluorescent UV lamp type accelerated weathering test is carried out followed by the CASS test.

This test is not applicable to Class C.

5 Quality

5.1 Appearance

The appearance shall be tested according to 6.3, and shall be free from defects harmful to use such as flaws, unevenness, exfoliation, etc.

The judgment of defects to be the problem in using shall be in accordance with the agreement between the purchaser and the manufacturer. The degree of defects should be indicated by the criteria sample.

5.2 Performance

The performance of combined coatings shall be tested according to clause 6, and shall be in accordance with table 2.

TRIPLICATE

1. Goods Consigned from (Exporter's name, address and country) LIXIL GLOBAL MANUFACTURING VIETNAM COMPANY LIMITED D1 STREET, LONG DUC INDUSTRIAL PARK, LONG DUC WARD LONG THANH DISTRICT, DONG NAI PROVINCE, VIETNAM TEL: 84-251-3-681-111 FAX: 84-251-3-681-123			Certificate No. VN-VN 22/04/ 08531 Form AANZ		
2. Goods Consigned to (Importer's/ Consignee's name, address, country) TRUNG CHINH IMPORT EXPORT COMPANY LIMITED NO 100, HIGHWAY 51, BINH DUONG QUARTER, LONG BINH TAN WARD, BIEN HOA CITY, DONG NAI PROVINCE, VIET NAM SHIP TO: NO 1350/1, HIGHWAY 1A, TAN THOI AN WARD, DISTRICT 12, HO CHI MINH CITY, VIET NAM.			AGREEMENT ESTABLISHING THE ASEAN – AUSTRALIA – NEW ZEALAND FREE TRADE AREA (AANZFTA) CERTIFICATE OF ORIGIN (Combined Declaration and Certificate) Issued in VIETNAM (Country) (see Overleaf Notes)		
3. Means of transport and route (if known) Shipment Date: 26-Sep-2022 Goods To Be Shipped By Truck From Long Duc - Dong Nai to Ho Chi Minh Vessel's name/Aircraft etc.: By Truck Port of Discharge: Ho Chi Minh, VietNam			4. For Official Use ☐ Preferential Treatment Given Under AANZFTA ☐ Preferential Treatment Not Given (Please state reason/s)		
5. Item number	6. Marks and numbers on packages	7. Number and kind of packages; description of goods including HS Code (6 digits) and brand name (if applicable). Name of company issuing third party invoice (if applicable)	8. Origin Conferring Criterion (see Overleaf Notes)	9. Quantity (Gross weight or other measurement), and value (FOB) where RVC is applied (see Overleaf Notes)	10. Invoice number(s) and date of invoice(s)
1		ALUMINIUM EXTRUSION BAR ALUMINIUM EXTRUSION BAR (HOLLOW) - HS CODE: 76042190 (N.W: 15782.56 KGS = 2171 PCS)	"CTC"	2171 PCS	MG220941 22/09/2022
2	NO MARK	ALUMINIUM EXTRUSION BAR (SOLID) - HS CODE: 76042990 (N.W: 2204.55 KGS = 1200 PCS)	"CTC"	1200 PCS	VAT No:00000842 22/09/2022
TOTAL: 39 PALLETS = 3371 PCS			G.W: 21282.61 KGM		
11. Declaration by the exporter The undersigned hereby declares that the above details and statements are correct; that all the goods were produced in VIET NAM (country) and that they comply with the rules of origin, as provided in Chapter 3 of the Agreement Establishing the ASEAN - Australia - New Zealand Free Trade Area for the goods exported to VIET NAM (importing country) Place and date, name, signature and company of authorised signatory 26-Sep-2022 HO THO THIEN THANH DEPUTY MANAGER			12. Certification On the basis of control carried out, it is hereby certified that the information herein is correct and that the goods described comply with the origin requirements specified in the Agreement Establishing the ASEAN-Australia-New Zealand Free Trade Area.  Place and date, signature and stamp of Authorised Issuing Authority/Body DONG NAI PROVINCE 26 SEP 2022 Nguyễn Đăng Chinh		
13. ☐ Back-to-back Certificate of Origin ☐ De Minimis			☐ Subject of third-party invoice ☐ Accumulation ☐ Issued retroactively		

OVERLEAF NOTES

- Countries which accept this form for the purpose of preferential treatment under the Agreement Establishing the ASEAN-Australia-New Zealand Free Trade Area (the Agreement):
 Australia Brunei Darussalam Cambodia Indonesia Lao PDR Malaysia
 Myanmar New Zealand Philippines Singapore Thailand Viet Nam
 (here in after individually referred to as a Party)
- CONDITIONS:** To be eligible for the preferential treatment under the AANZFTA, goods must:
 - Fall within a description of products eligible for concessions in the importing Party;
 - Comply with all relevant provisions of Chapter 3 (Rules of Origin) of the Agreement.
- EXPORTER AND CONSIGNEE:** Details of the exporter of the goods (including name, address and country) and consignee (name and address) must be provided in Box 1 and Box 2, respectively.
- DESCRIPTION OF GOODS:** The description of each good in Box 7 must include the Harmonized Commodity Description and Coding System (HS) subheading at the 6-digit level of the exported product, and if applicable, product name and brand name. This information should be sufficiently detailed to enable the products to be identified by the customs officer examining them.
- ORIGIN CRITERIA:** For the goods that meet the origin criteria, the exporter should indicate in Box 8 of this Form, the origin criteria met, in the manner shown in the following table:

Circumstances of production or manufacture in the country named in Box 11 of this form:	Insert in Box 8
(a) Goods wholly produced or obtained satisfying Article 2.1(a) of Chapter 3 of the Agreement	WO
(b) Goods produced entirely satisfying Article 2.1(c) of Chapter 3 of the Agreement	PE
(c) Not wholly produced or obtained in a Party, provided that the goods satisfy Article 4 of Chapter 3 of the Agreement as amended by the First Protocol i.e., if the good is specified in Annex 2, all the product specific requirements listed have been met:	
- Change in Tariff Classification	CTC
- Regional Value Content	RVC
- Regional Value Content + Change in Tariff Classification	"e.g. CTSH + RVC 35%"
- Other, including a Specific Manufacturing or Processing Operation	Other

- EACH GOOD CLAIMING PREFERENTIAL TARIFF TREATMENT MUST QUALIFY IN ITS OWN RIGHT:** It should be noted that all the goods in a consignment must qualify separately in their own right. This is of particular relevance when similar articles of different sizes or spare parts are exported.
- FOB VALUE:** For Consignments to all Parties where the origin criteria includes a Regional Value Content requirement:
 - An exporter from an ASEAN Member State must provide in Box 9 the FOB value of the goods
 - An exporter from Australia or New Zealand can complete either Box 9 or provide a separate "Exporter Declaration" stating the FOB value of the goods.

The FOB value is not required for consignments where the origin criteria does not include a Regional Value Content requirement. In the case of goods exported from and imported by Cambodia and Myanmar, the FOB value shall be included in the Certificate of Origin or the back-to-back Certificate of Origin for all goods, irrespective of the origin criteria used, for two (2) years from the date of entry into force of the First Protocol or an earlier date as endorsed by the Committee on Trade in Goods.
- INVOICES:** Indicate the invoice number and date for each item. The invoice should be the one issued for the importation of the good into the importing Party.
- SUBJECT OF THIRD PARTY INVOICE:** In cases where invoices used for the importation are issued in a third country, in accordance with Rule 22 of the Operational Certification Procedures, the "SUBJECT OF THIRD-PARTY INVOICE" box in Box 13 should be ticked (✓) and the name of the company issuing the invoice should be provided in Box 7 or, if there is insufficient space, on a continuation sheet. The number of the invoices issued by the manufacturers or the exporters and the number of the invoices issued by the trader (if known) for the importation of goods into the importing Party should be indicated in Box 10.
- BACK-TO-BACK CERTIFICATE OF ORIGIN:** In the case of a back-to-back certificate of origin issued in accordance with paragraph 3 of Rule 10 of the Operational Certification Procedures, the back-to-back certificate of origin in Box 13 should be ticked (✓).
- CERTIFIED TRUE COPY:** In case of a certified true copy, the words "CERTIFIED TRUE COPY" should be written or stamped on Box 12 of the Certificate with the date of issuance of the copy in accordance with Rule 11 of the Operational Certification Procedures.
- FOR OFFICIAL USE:** The Customs Authority of the Importing Party must indicate (✓) in the relevant boxes in Box 4 whether or not preferential tariff treatment is accorded.
- BOX 13:** The items in Box 13 should be ticked (✓), as appropriate, in those cases where such items are relevant to the goods covered by the Certificate.

CHỨNG NHẬN ISO & HỢP QUY CHUẨN

ISO & PRODUCTS CERTIFICATE

GIẤY CHỨNG NHẬN - ISO 9001 : 2015
ĐƯỢC BỘ KHOA HỌC CÔNG NGHỆ VIỆT NAM CÔNG NHẬN
& HIỆP HỘI CHỨNG NHẬN QUỐC TẾ IAF .

Quyết định chứng nhận về
Hệ thống quản lý chất lượng ISO 9001 : 2015

HỢP QUY CHUẨN QCVN 16:2017/BXD - Hàng hóa vật liệu xây dựng phù hợp với
Quy chuẩn kỹ thuật Quốc gia - Thực hiện bởi tổ chức chứng nhận Hợp Quy được
Bộ Xây Dựng Việt Nam chỉ định cấp chứng
Quyết định chứng nhận về sản phẩm hàng hóa QCVN 16:2017/BXD

ISO 9001 : 2015
QCVN 16:2017/BXD
International Certification Body - Standard



CHỨNG NHẬN CERTIFICATE

CHỨNG NHẬN HỆ THỐNG QUẢN LÝ CỦA/ THIS IS TO CERTIFY THE MANAGEMENT SYSTEM OF:

CÔNG TY TNHH XUẤT NHẬP KHẨU TRUNG CHÍNH
TRUNG CHINH IMPORT EXPORT COMPANY LIMITED

ĐỊA CHỈ/ ADDRESS:

Trụ sở/ Head office: Số 100, Quốc Lộ 51, Khu phố Bình Dương, phường Long Bình Tân,
TP. Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai/ No.100, Route 51, Binh Duong quarter, Long Binh Tan ward,
Bien Hoa city, Dong Nai province

Nhà máy/ Factory: Đường D1, KCN Long Đức, xã Long Đức, huyện Long Thành, tỉnh
Đồng Nai, Việt Nam/ Street D1, Long Duc industrial zone, Long Duc commune, Long Thanh
district, Dong Nai province, Vietnam

ĐƯỢC ĐÁNH GIÁ PHÙ HỢP VỚI CÁC YÊU CẦU CỦA TIÊU CHUẨN/
HAS BEEN ASSESSED AND FOUND TO COMPLY WITH THE REQUIREMENTS OF:

ISO 9001:2015

CHO PHẠM VI/ FOR SCOPE:

Sản xuất và kinh doanh: Thanh nhôm dạng profile/
Producing and trading: Aluminum profile bar./.

VICAS số/ VICAS No.: 022-QMS

Chứng chỉ số/ Certification No.: 220850.QMS.CN22

Ngày cấp/ Issued date: 11/09/2022

Hiệu lực đến ngày/ Expired date: 10/09/2025



NGUYỄN THANH TÙNG

GIÁM ĐỐC/ DIRECTOR

Chứng chỉ sẽ mất hiệu lực nếu hệ thống quản lý của khách hàng không vượt qua cuộc đánh giá giám sát hàng năm của
ICB/ This certificate will be invalid if the customer's management system does not pass the surveillance of ICB.



CÔNG TY CỔ PHẦN CHỨNG NHẬN QUỐC TẾ
INTERNATIONAL CERTIFICATION BODY

Trụ sở: C9, Lô 8, Khu đô thị mới Định Công, phường Định Công, quận Hoàng Mai, Thành Phố Hà Nội, Việt Nam
Website: chungnhanquocete.vn Email: cert@chungnhanquocete.vn



Được công nhận bởi BOA - www.boa.gov.vn
Accreditation by BOA - www.boa.gov.vn



**CÔNG TY CỔ PHẦN
CHỨNG NHẬN QUỐC TẾ**

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập- Tự do- Hạnh phúc

Số: 220850.QMS.CN22/QĐCN-ICB

Hà Nội, Ngày 11 tháng 09 năm 2022

QUYẾT ĐỊNH

Về việc chứng nhận hệ thống quản lý

GIÁM ĐỐC CÔNG TY CỔ PHẦN CHỨNG NHẬN QUỐC TẾ

- Căn cứ Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày 01 tháng 8 năm 2007 của Chính phủ về quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Tiêu chuẩn và Quy chuẩn kỹ thuật;
- Căn cứ vào Nghị định số 132/2008/NĐ-CP ngày 31 tháng 12 năm 2008 của Chính phủ quy định chi tiết thi hành một số điều luật của Luật Chất lượng sản phẩm, hàng hóa;
- Căn cứ vào Quy định về đánh giá HTQL của Công ty Cổ phần Chứng nhận Quốc tế (ICB);
- Căn cứ vào kết quả đánh giá và kiến nghị của phòng Chứng nhận của ICB,

QUYẾT ĐỊNH:

Điều 1: Chứng nhận:

a) Đơn vị:

CÔNG TY TNHH XUẤT NHẬP KHẨU TRUNG CHÍNH

b) Địa chỉ:

Trụ sở: Số 100, Quốc Lộ 51, Khu phố Bình Dương, phường Long Bình Tân, TP. Biên Hoà, tỉnh Đồng Nai

Nhà máy: Đường D1, KCN Long Đức, xã Long Đức, huyện Long Thành, tỉnh Đồng Nai, Việt Nam

c) Có Hệ Thống Quản Lý được đánh giá phù hợp với yêu cầu của tiêu chuẩn:

ISO 9001:2015

d) Cho phạm vi:

Sản xuất và kinh doanh: Thanh nhôm dạng profile./.

Điều 2: Đơn vị được chứng nhận tại Điều 1 được phép sử dụng dấu hiệu chứng nhận HTQL phù hợp tiêu chuẩn chứng nhận nêu tại Mục c của Điều 1 trong thời gian chứng chỉ có hiệu lực.

Điều 3: Đơn vị được chứng nhận tại Điều 1 phải tuân thủ đầy đủ các quy định đánh giá, chứng nhận của ICB cũng như của luật định.

Điều 4: Đơn vị được chứng nhận phải chịu sự đánh giá giám sát định kỳ tối đa 12 tháng một lần bởi ICB nếu không chứng chỉ chứng nhận HTQL đã cấp cho đơn vị sẽ mất hiệu lực ngay lập tức./.

Điều 5: Quyết định này có hiệu lực trong vòng 03 năm kể từ ngày quyết định này được ký./.

Nơi nhận:

- Như điều 1;
- Lưu: VT.



NGUYỄN THANH TÙNG

Tel: 0916.928.036

Web: www.chungnhanquoccte.vn

E-mail: cert@chungnhanquoccte.vn

Fax: 0436830837



CÔNG TY CP TƯ VẤN XÂY DỰNG VÀ THƯƠNG MẠI HÀ NỘI THĂNG LONG
PHÒNG THÍ NGHIỆM CHUYÊN NGÀNH XÂY DỰNG LAS - XD101

Địa chỉ: Số 7 ngõ 95 phố Chùa Bộc, P. Trung Liệt, Q. Đống Đa, TP. Hà Nội

ISO 9001:2015

Số/ No: 11.09.2022-KQTN-NHOM-19

Hà nội, Ngày 11 tháng 09 năm 2022

KẾT QUẢ THỬ NGHIỆM/ TEST REPORT

Đơn vị yêu cầu/ Client: CÔNG TY CỔ PHẦN CHỨNG NHẬN QUỐC TẾ

Đơn vị sản xuất/ Production factory: CÔNG TY TNHH XUẤT NHẬP KHẨU TRUNG CHÍNH

Địa chỉ trụ sở/ Add of office: SỐ 100, QUỐC LỘ 51, KHU PHỐ BÌNH DƯƠNG, PHƯỜNG LONG BÌNH TÂN, TP. BIÊN HOÀ, TỈNH ĐỒNG NAI

Vị trí lấy mẫu/ Location of sample: ĐƯỜNG D1, KCN LONG ĐỨC, XÃ LONG ĐỨC, HUYỆN LONG THÀNH, TỈNH ĐỒNG NAI, VIỆT NAM

Loại mẫu/ Type of sample: THANH ĐỊNH HÌNH (PROFILE) NHÔM VÀ HỢP KIM NHÔM. THANH NHÔM CỬA ĐI MAXPRO JP DÂY 2.0 MM: JP- C5503-C5504-C5505- C5508-C5509-C5513-C5522-C5521-6010-6015-8303-8304-8319-8301-65214-65203-65204-65205-C9301-C9302-C9303- C9304- C9305- C9306- C9307-C9311- C9312- C9314-8360-8362-8364-8361-8363-8374-15201-15202-15203-15210-15216-15238-15234-15224-15225-15228-15229-15230-15231-15232-15235-15236-8002-8003-8004-8005-8008-MD6502- TC-LX807-SOLEX-TC-LX808-SAPHIA-TC-LX811-TITAN

Số tiếp nhận/ Receipt: 31.08.2022/PTN/TC-1

Ngày nhận mẫu/ Date of receiving: 31/08/2022

Ngày thử nghiệm/ Date of testing: 31/08/2022

Phương pháp thử/ Test of method: TCVN 197-1:2014; TCVN 12513-7:2018

TT/ N°	Các chỉ tiêu/ Analysis Item	Đơn vị/ Units	Yêu cầu KT/ Specion QCVN 16:2019/BXD	Kết quả/ Result			Phương pháp thử/ Test of method
a	Thành phần hóa						
1	Si		0.2 ÷ 0.6	0.47			TCVN 12513-7:2018
2	Fe		≤ 0.35	0.33			
3	Cu		≤ 0.10	0.07			
4	Mn		≤ 0.10	0.08			
5	Mg	%	0.45 ÷ 0.9	0.67			
6	Cr		≤ 0.10	0.07			
7	Zn		≤ 0.10	0.07			
8	Ti		≤ 0.10	0.09			
9	Nguyên tố khác		≤ 0.15	0.10			
10	Al		≥ 97.50	98.05			
b	Tính chất cơ lý						
1	Độ bền kéo			Mẫu 1	Mẫu 2	Mẫu 3	TCVN 197-1:2014
1.1	Giới hạn chảy	MPa	≥ 110	117.4	124.5	119.9	
1.2	Giới hạn bền	MPa	≥ 150	162.0	168.4	155.8	
2	Độ giãn dài	%	≥ 7	7.8	8.2	9.0	

Kết luận/ Conclude: Thành phần hóa học, cơ tính phù hợp với mức 6063T5 theo QCVN 16:2019/BXD



Nguyễn Văn Thanh

**KIỂM TRA
CHECKED BY**



Ks. Vũ Văn Vinh

**THÍ NGHIỆM
TESTER**



Phạm Gia Long



CHỨNG NHẬN CERTIFICATE

CHỨNG NHẬN SẢN PHẨM/ *CERTIFY PRODUCTS:*

Thanh định hình (profile) nhôm và hợp kim nhôm (Chi tiết tại quyết định)./
Aluminum profiles and aluminum alloys (Detail at decision)./

ĐƯỢC SẢN XUẤT BỞI/ *PRODUCING OF:*

CÔNG TY TNHH XUẤT NHẬP KHẨU TRUNG CHÍNH
TRUNG CHINH IMPORT EXPORT COMPANY LIMITED

ĐỊA CHỈ/ ADDRESS:

Trụ sở/ Head office: Số 100, Quốc Lộ 51, Khu phố Bình Dương, phường Long Bình Tân, TP. Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai/ No.100, Route 51, Binh Duong quarter, Long Binh Tan ward, Bien Hoa city, Dong Nai province

Nhà máy/ *Factory*: Đường D1, KCN Long Đức, xã Long Đức, huyện Long Thành, tỉnh Đồng Nai, Việt Nam/ *Street D1, Long Duc industrial zone, Long Duc commune, Long Thanh district, Dong Nai province, Vietnam*

PHÙ HỢP VỚI YÊU CẦU CỦA QUY CHUẨN/ *APPROVED WITH REQUIREMENTS OF REGULATION:*

QCVN 16:2019/BXD

Và được phép sử dụng dấu hiệu hợp quy (CR) sau đây trực tiếp trên sản phẩm hoặc bao bì chứa đựng sản phẩm/
Have right to use the below conformity regulation logo (CR) on products or product packaging./



Phương thức chứng nhận/ 05 (Thông tư 28/2012/TT-
Method certification: BKHCN)

Chứng chỉ số/ Certification No.: 220850.PRO.CN22

Ngày cấp/ Issued date: 11/09/2022

Hiệu lực đến ngày/ *Expired date:* 10/09/2025

Chứng chỉ sẽ mất hiệu lực nếu sản phẩm của khách hàng không vượt qua cuộc đánh giá giám sát hàng năm của ICB/ This certificate will lapse if the customer's product does not pass the surveillance of ICB.

CÔNG TY CỔ PHẦN CHỨNG NHẬN QUỐC TẾ
INTERNATIONAL CERTIFICATION BODY

Trụ sở: C9, Lô 8, Khu đô thị mới Định Công, phường Định Công, quận Hoàng Mai, Thành Phố Hà Nội, Việt Nam
Website: chungnhanquoc.vn Email: cert@chungnhanquoc.vn

Đại diện ICB/ *On behalf of ICB*GIÁM ĐỐC/ *DIRECTOR*

NGUYỄN THANH TÙNG



**CÔNG TY CỔ PHẦN
CHỨNG NHẬN QUỐC TẾ**

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

Số: 220850.PRO.CN22/OĐCN-ICB

Hà Nội, ngày 11 tháng 09 năm 2022

QUYẾT ĐỊNH
Về việc chứng nhận sản phẩm hàng hóa

GIÁM ĐỐC CÔNG TY CỔ PHẦN CHỨNG NHẬN QUỐC TẾ

- Căn cứ Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày 01 tháng 8 năm 2007 của Chính phủ về quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Tiêu chuẩn và Quy chuẩn kỹ thuật;
- Căn cứ vào Nghị định số 132/2008/NĐ-CP ngày 31 tháng 12 năm 2008 của Chính phủ quy định chi tiết thi hành một số điều luật của Luật Chất lượng sản phẩm, hàng hóa;
- Căn cứ Quyết định số 954/QĐ-BXD ngày 22 tháng 07 năm 2020 của Bộ Xây dựng về việc chỉ định Công ty Cổ phần Chứng nhận Quốc tế thực hiện việc thử nghiệm/chứng nhận chất lượng sản phẩm, hàng hóa vật liệu xây dựng phù hợp với Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về sản phẩm, hàng hóa vật liệu xây dựng, số hiệu QCVN 16:2019/BXD;
- Căn cứ vào Quy định về đánh giá sản phẩm của Công ty Cổ phần Chứng nhận Quốc tế (ICB);
- Căn cứ vào kết quả đánh giá và kiến nghị của phòng Chứng nhận của ICB.

QUYẾT ĐỊNH:

Điều 1: Chứng nhận:

a. Đơn vị:

CÔNG TY TNHH XUẤT NHẬP KHẨU TRUNG CHÍNH

b. Địa chỉ:

Trụ sở: Số 100, Quốc lộ 51, Khu phố Bình Dương, phường Long Bình Tân, TP. Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai, Việt Nam

Nhà máy: Đường D1, KCN Long Đức, xã Long Đức, huyện Long Thành, tỉnh Đồng Nai, Việt Nam

c. Có lô sản phẩm hàng hóa sau đây phù hợp với yêu cầu của quy chuẩn QCVN 16:2019/BXD.

Stt	Tên sản phẩm hàng hóa	Mô tả sản phẩm	Ghi chú
1.	Thanh định hình (profile) nhôm và hợp kim nhôm	Thanh nhôm để lan can dày 13.0 mm: TCVH-8078-8079	
2.		Thanh nhôm để lan can dày 12.0 mm: TCVH-8074-8075	
3.		Thanh nhôm để lan can dày 8.0 mm: TCVH-8069-8070	
4.		Thanh nhôm để lan can dày 7.0 mm: TCVH-8072-8073	
5.		Thanh nhôm để lan can dày 6.0 mm: TCVH-8067-8068	

6.	Thanh định hình (profile) nhôm và hợp kim nhôm	Thanh nhôm cửa đi Maxpro.JP dày 4.3 mm: JP-15237	
7.		Thanh nhôm cửa đi Maxpro.JP dày 4.0 mm: JP-15208	
8.		Thanh nhôm cửa đi Maxpro.JP dày 2.5 mm: JP-65105-65107-65108-15233-MD6504-MD6503-MD6509-MD6506	
9.		Thanh nhôm cửa đi Maxpro.JP dày 2.3 mm: JP-8316	
10.		Thanh nhôm cửa đi Maxpro.JP dày 2.2 mm: JP-8007-TC-LX801-MEGA-TC-LX803	
11.		Thanh nhôm cửa đi Maxpro.JP dày 2.0 mm: JP- C5503-C5504-C5505- C5508-C5509-C5513-C5522-C5521-6010-6015-8303-8304-8319-8301-65214-65203-65204-65205-C9301-C9302-C9303- C9304- C9305- C9306- C9307-C9311- C9312- C9314-8360-8362-8364-8361-8363-8374-15201-15202-15203-15210-15216-15238-15234-15224-15225-15228-15229-15230-15231-15232-15235-15236-8002-8003-8004-8005-8008-MD6502- TC-LX807-SOLEX-TC-LX808-SAPHIA-TC-LX811-TITAN	
12.		Thanh nhôm cửa đi Maxpro.JP dày 1.8 mm: JP-C8382-C9309-C9310-8373	
13.		Thanh nhôm cửa đi Maxpro.JP dày 1.7 mm: JP-8366-8367-8368-8369-8370-8375	
14.		Thanh nhôm cửa đi Maxpro.JP dày 1.6 mm: JP-65109-65112-65216-65209-15218-15209-8010	
15.		Thanh nhôm cửa đi Maxpro.JP dày 1.5 mm: JP-8006A- TC-LX802- TC-LX804	
16.		Thanh nhôm cửa sổ Maxpro.JP dày 1.4 mm: JP-C5501-C5502-C5506-C5507-C5510-C5511-C5512-C5514-C5515-6581-6583-6585-6586-6587-6588-6589-C8388-6011-6012-	

		6013-6014-8305-8306-8308-8307-8301A-8311-C8381-C8387-6582-65101-65102-65103-65121-65122-65201-65208-65202-65206-65207-C9308-8365-8009-MD6507-MD6508-TC-LX806-TC-LX809-TC-LX810-TC-LX811	
17.	Thanh định hình (profile) nhôm và hợp kim nhôm	Thanh nhôm cửa sổ Maxpro.JP dày 1.2 mm: JP-8320-6584-8309-8314-8315-15227-8320-C8382A-C8384-C8383-65123-65215-65213-65210-65211-65212-C9315-C8315-5002-MD6505-TC-LX805	
18.		Thanh nhôm cửa sổ Maxpro.JP dày 1.1 mm: JP-6016-15227	
19.		Thanh nhôm cửa sổ Maxpro.JP dày 1.0 mm : JP-C5516-C5517-C5518-C5519-C5520-8317-C9313-8371-8372	

d. Đánh giá theo phương thức 5 của Thông tư 28/2012/TT-BKHCN ban hành ngày 12/12/2012.

Điều 2: Đơn vị được chứng nhận tại Điều 1 được phép sử dụng dấu hiệu chứng nhận hợp quy (CR) trên các sản phẩm và bao bì chứa sản phẩm được chứng nhận tại Mục c của Điều 1 trong thời gian chứng chỉ có hiệu lực.



Điều 3: Đơn vị được chứng nhận tại Điều 1 phải tuân thủ đầy đủ các quy định đánh giá, chứng nhận của ICB cũng như của luật định.

Điều 4: Đơn vị được chứng nhận phải chịu sự đánh giá giám sát định kỳ tối đa 12 tháng một lần bởi ICB nếu không chứng chỉ chứng nhận sản phẩm đã cấp cho đơn vị sẽ mất hiệu lực ngay lập tức

Điều 5: Giấy chứng nhận hợp quy và dấu hợp quy có hiệu lực từ ngày 11/09/2022 đến ngày 10/09/2025./.

Nơi nhận:

- Như điều 1;
- Lưu: VT.



CHỨNG NHẬN QUỐC TẾ

CERTIFICATE OF QUALITY

CHỨNG NHẬN QUALANOD được cấp bởi Thụy Sĩ Về xử lý bề mặt **ANODIZE**
Theo phương pháp AxitSunfuric trong lĩnh vực kiến trúc

BÁO CÁO THỬ NGHIỆM THEO CHỈ THỊ ROHS

- Hạn chế thành phần kim loại nặng, các chất nguy hiểm trên các thiết bị điện và điện tử
- Đối với sản phẩm lưu hành tại **CHÂU ÂU - EU**

BÁO CÁO THỬ NGHIỆM THEO CHỈ THỊ REACH

- Hạn chế các chất độc hại đối với sản phẩm lưu hành tại **CHÂU ÂU - EU**

QUALANOD CERTIFICATE

Supplied by Switzerland for **ANODIZE** surface treatment

WARNING TEST REPORT BY ROHS

- Undefined heavy metal composition
- For products circulating in **EUROPE - EU**

WARNING TEST REPORT BY REACH DIRECTIVE

- For products circulating in **EUROPE - EU**
- Restriction of harmful chemicals

Authorization to use the quality sign



This is to certify that

LIXIL Global Manufacturing Vietnam Co., Ltd.

D1 Street, Long Duc Industrial Park
Long Duc Ward, Long Thanh District
VN – 76000 Dong Nai Province

Licence number: 7000

is authorized to use the quality sign which is shown above, according to the regulations for the use of the quality label for ARCHITECTURAL ANODIZING as described in the current edition of the Specifications for the QUALANOD quality label for sulfuric acid-based anodizing of aluminium (Edition 01.01.2020). Architectural anodizing is one of the four types of anodizing covered by the Specifications.

Date of issue of the licence: 30.08.2016

Period of validity of the licence: until 31.12.2020

Zurich, 19 November 2019

QUALANOD

Remco Baartmans
President

CERTIFICATION BODY

Matthias Lanz
General Secretary



Website: www.qualanod.net

E-Mail: info@qualanod.net // Phone: +41 (0)43 305 09 77 / 81

Mailing address:
QUALANOD, P.O. Box 1507, CH-8027 Zurich

Domicile:
QUALANOD
c/o ARCO Association Management AG
(certification body)
Tödistrasse 42, CH-8002 Zurich

Products



Report No.: 248106453-05

Page 1 of 5

Client: LIXIL GLOBAL MANUFACTURING VIETNAM CO., LTD
D1 Road, Long Duc Industrial Park, Long Duc Ward, Long Thanh District, Dong Nai

Test item(s): Metal part

Identification/
Model No(s): 6063; Model: 6063 - Black ED Non Gloss
Material: Aluminium 6063; Color: Black ED Non Gloss

Sample receiving date: 2019-09-09

Test period: 2019-09-11 to 2019-09-16

Test Specification:

Legal requirement:
Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment, 2011/65/EU and its amendments
1. Cadmium, Lead, Chromium (VI), Mercury, Polybrominated biphenyls (PBB) and Polybrominated diphenyl ethers (PBDE)
2. Phthalates (DEHP, DBP, BBP, DiBP)

Test result:

PASS

PASS

For and on behalf of
TÜV Rheinland Vietnam Co., Ltd.



Ms. Dao Thuy Khanh Linh/
Project Manager

2019-09-17

Date

Name/Position

Test result is drawn according to the kind and extent of tests performed.

This test report relates to the a. m. test sample. Without permission of the test center this test report is not permitted to be duplicated in extracts. This test report does not entitle to carry any safety mark on this or similar products.

TÜV Rheinland Vietnam Co., Ltd. · Laboratory · 1st Floor · Block No.10 · Street 4 · Quang Trung Software City · District 12 · Ho Chi Minh City
Tel.: + 84 8 3715 4025 · Fax: + 84 8 3715 4028 · E-mail: laboratory@vn.tuv.com · Web: www.tuv.com/vn
MS-0009600_en-Appendix 2

Products



Report No.: 248106453-09

Page 1 of 9

Client: LIXIL GLOBAL MANUFACTURING VIETNAM CO., LTD.

Contact Information: D1 Road, Long Duc Industrial Park, Long Duc Ward, Long Thanh District, Dong Nai

Test item(s): Metal part

Identification/
Model No(s): 6063; Model: 6063 - ED Gloss

Material: ALUMINIUM 6063; Color: ED Gloss

Sample Receiving date: 2019-09-09

Testing Period: 2019-09-11 to 2019-09-16

Test Specification:

Test result:

Customer's requirement:

- Screening of substances of very high concern (SVHC) subject to authorisation, according to (EU) No 143/2011, (EU) No 125/2012, (EU) No 348/2013, (EU) No 895/2014 and (EU) No. 2017/999 (Annex XIV of EC No 1907/2006) and candidate list by European Chemical Agency (ECHA), according to the EU Court of Justice rules on SVHCs in articles (Guidance on requirements for substances in articles, June 2017).
- The tested material does not contain any SVHCs over 0.1 % by weight

For and on behalf of
TÜV Rheinland Vietnam Co., Ltd.



Hoa Thi Xuan Dieu / Project Manager

2019-09-17

Date

Name/Position

Test result is drawn according to the kind and extent of tests performed.

This test report relates to the a. m. test sample. Without permission of the test center this test report is not permitted to be duplicated in extracts. This test report does not entitle to carry any safety mark on this or similar products.

TÜV Rheinland Vietnam Co., Ltd. Laboratory: 1st Floor, Block No.10, Street No.4, Quang Trung Software City District 12 Ho Chi Minh City
Tel.: + 84 28 3715 4025 · Fax: + 84 28 3715 4028 · E-mail: info@vn.tuv.com · Web: www.tuv.com/vn

► **CHÍNH SÁCH BẢO HÀNH / WARRANTY POLICY**

[UY TÍN - CHẤT LƯỢNG - BỀN VỮNG]
PRESTIGE - QUALITY - SUSTAINABILITY



ĐỘ BỀN MÀU TRÊN 40 NĂM

THỜI GIAN BẢO HÀNH: " BẢO HÀNH 25 NĂM "

TRƯỜNG HỢP ĐƯỢC BẢO HÀNH:

- Sản phẩm được bảo hành đối với các trường hợp bị rạn nứt, biến đổi hình dạng, bong tróc, đổi màu bề mặt trong điều kiện thông thường
- Nhiệt độ tiếp xúc cho phép từ -30°C đến +60°C
- Tránh các tác động vật lý và tiếp xúc của hóa chất đặc biệt

COLOR FASTNESS OVER 40 YEARS

WARRANTY PERIOD: " 25 YEARS WARRANTY "

WARRANTY CASE:

- Products are warranted for cases of cracking, deformation, peeling, surface discoloration under normal conditions
- Allowable contact temperature from -30°C to +60°C
- Avoid physical effects and exposure of special chemicals

► **MÀU SẮC SẢN PHẨM / ALUMINIUM COLOURS TYPES**

Hệ màu thanh nhôm **MAXPRO.JP** mang vẻ đẹp sang trọng theo phong cách Châu Âu, thích hợp với mọi công trình kiến trúc hiện đại

MAXPRO.JP aluminum profiles color system brings luxury beauty in European style, suitable for all modern architectural works

MÀU SẮC NHÔM HỆ CỬA / ALUMINUM COLOR DOOR & WINDOW SYSTEM



- FJ - Đen mịn**
Natural Black
- Y - Nâu thu**
Autumn Brown
- FV - Champagne**
- D - Trắng Anodize**
Ivory white

MÀU SẮC NHÔM HỆ LAN CAN / ALUMINUM COLOR BALCONY SYSTEM



- FJ - Đen mịn**
Natural Black
- FY - Nâu Cà Phê**
Coffee Brown
- FV - Champagne**

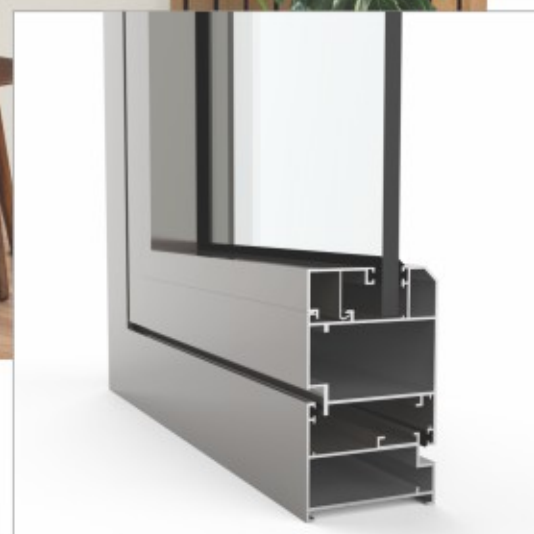
► Công Ty chúng tôi nhận sản xuất màu sắc **Anodize** theo yêu cầu của khách hàng
Our company accepts the production of Anodize colors according to customers' requirements

► CỬA ĐI | CỬA SỔ | MỞ QUAY

HỆ R65

SWING DOOR - WINDOW

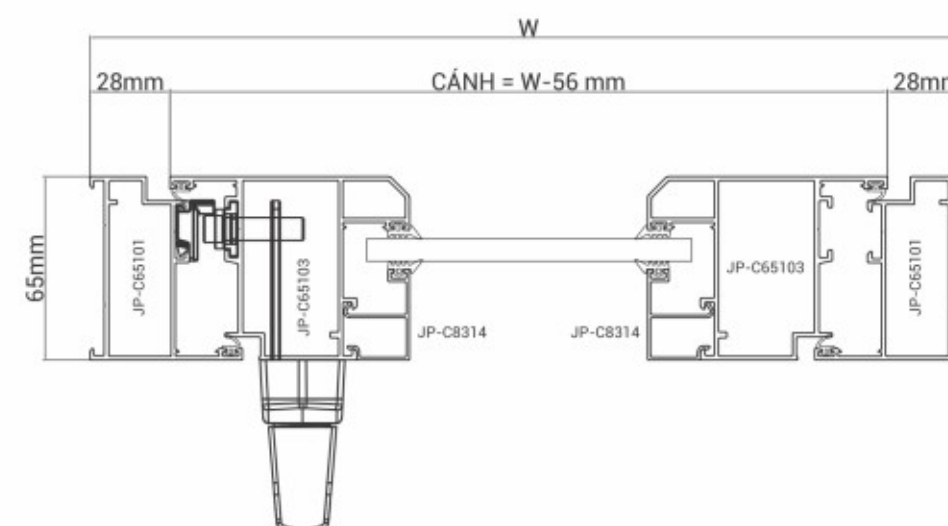
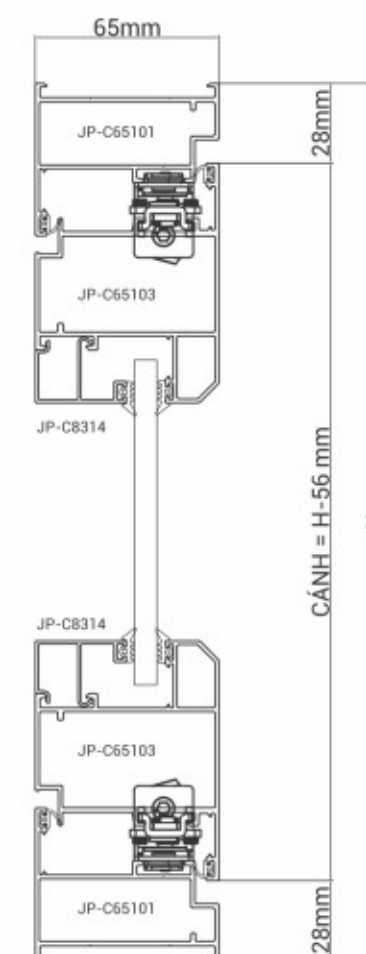
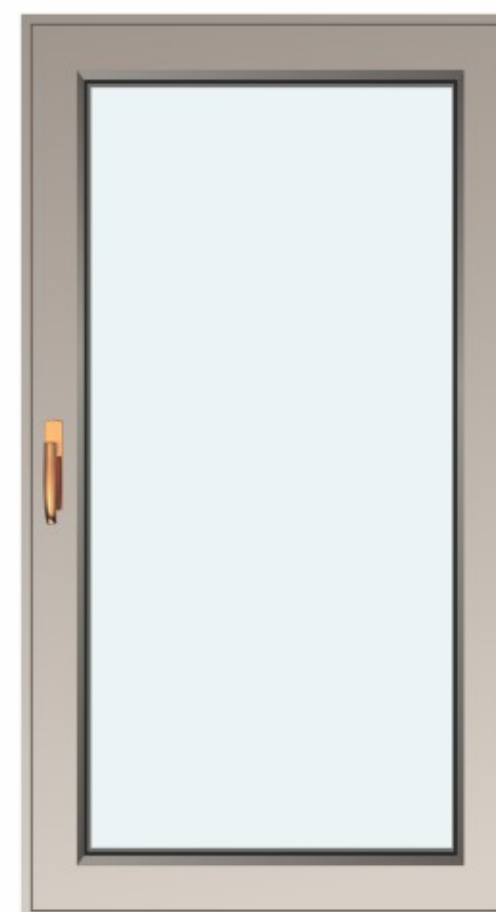
R65 system



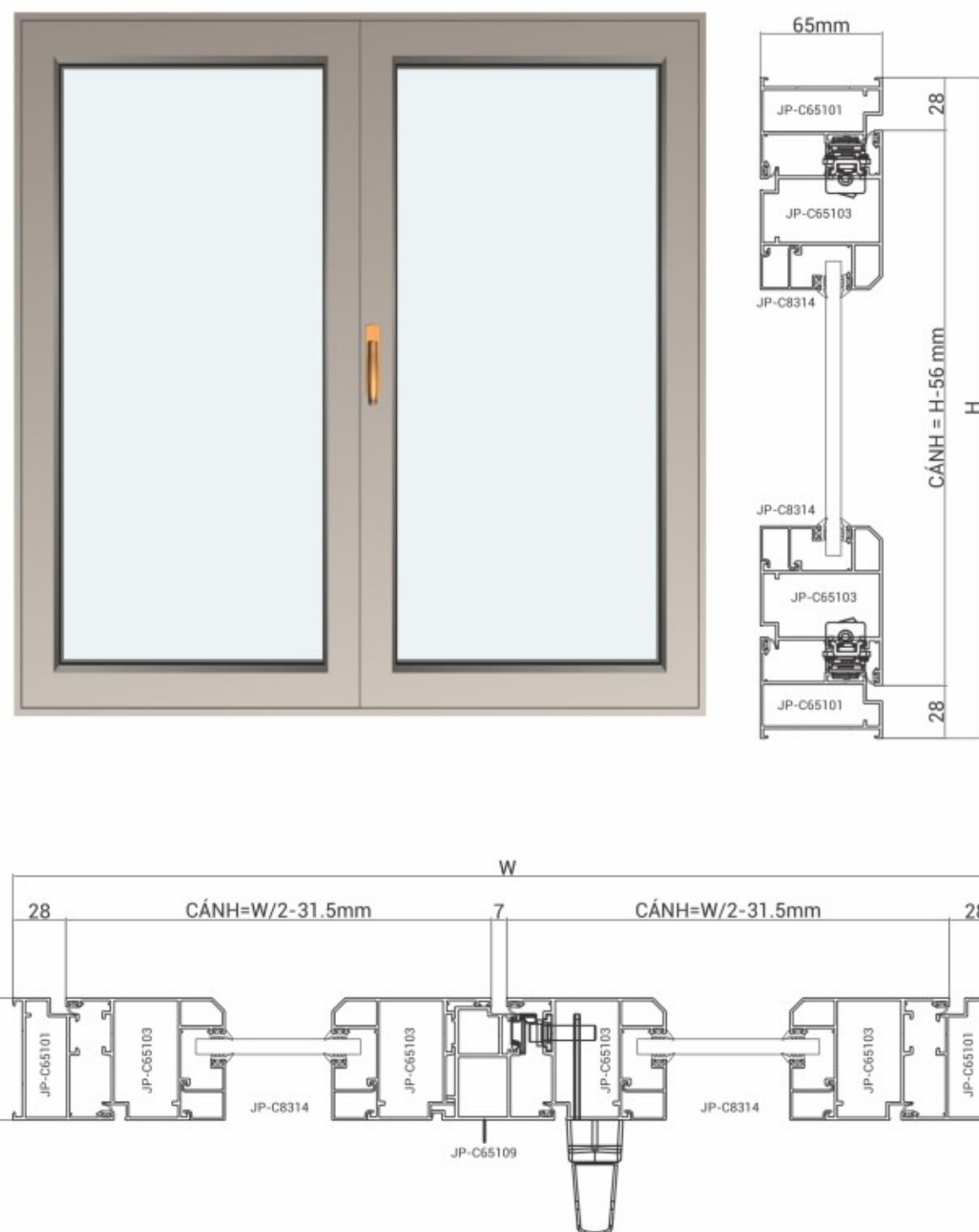
R65

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

R65 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA SỔ MỞ QUAY - 1 CÁNH



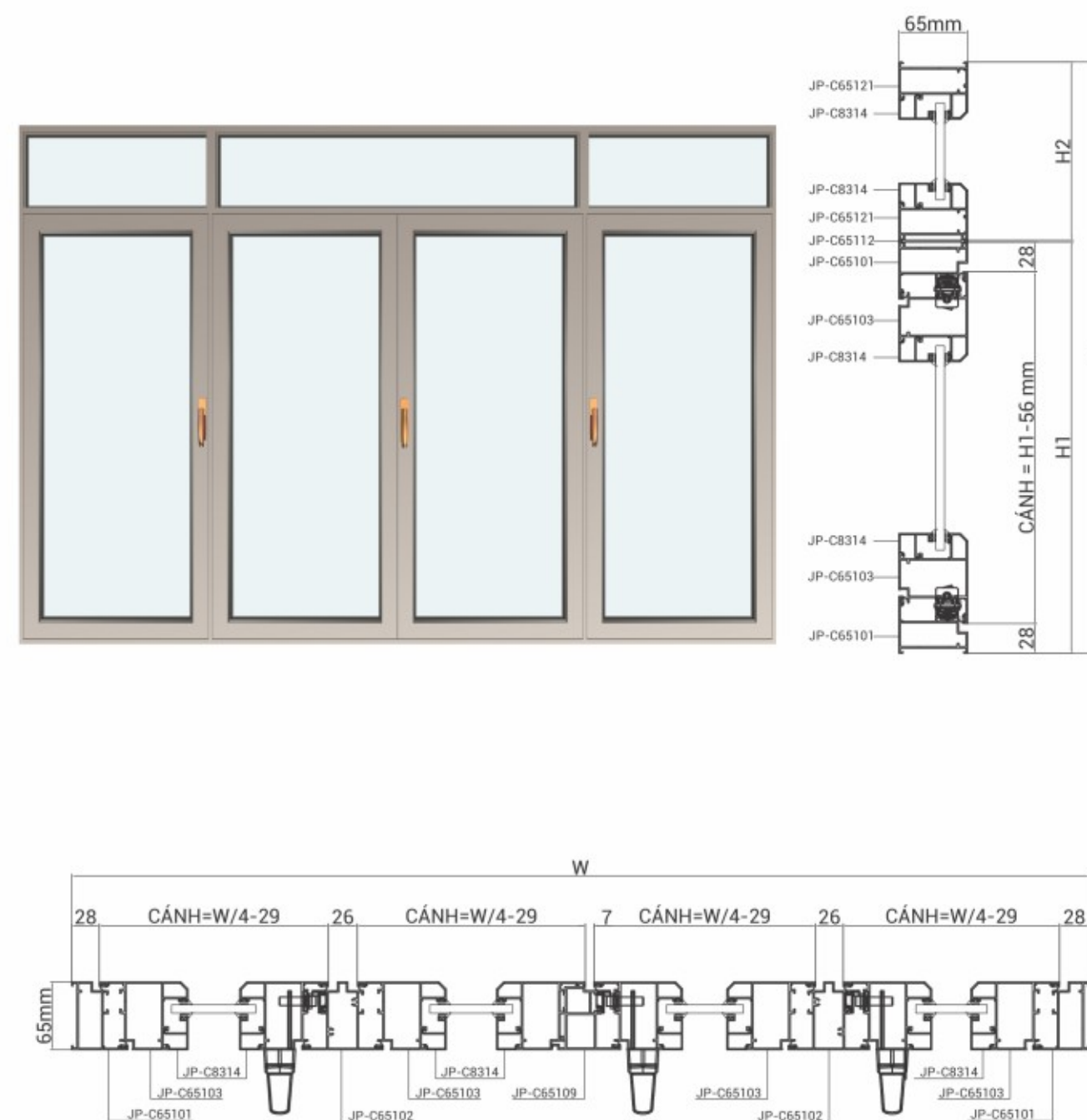
R65 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA SỔ MỞ QUAY - 2 CÁNH



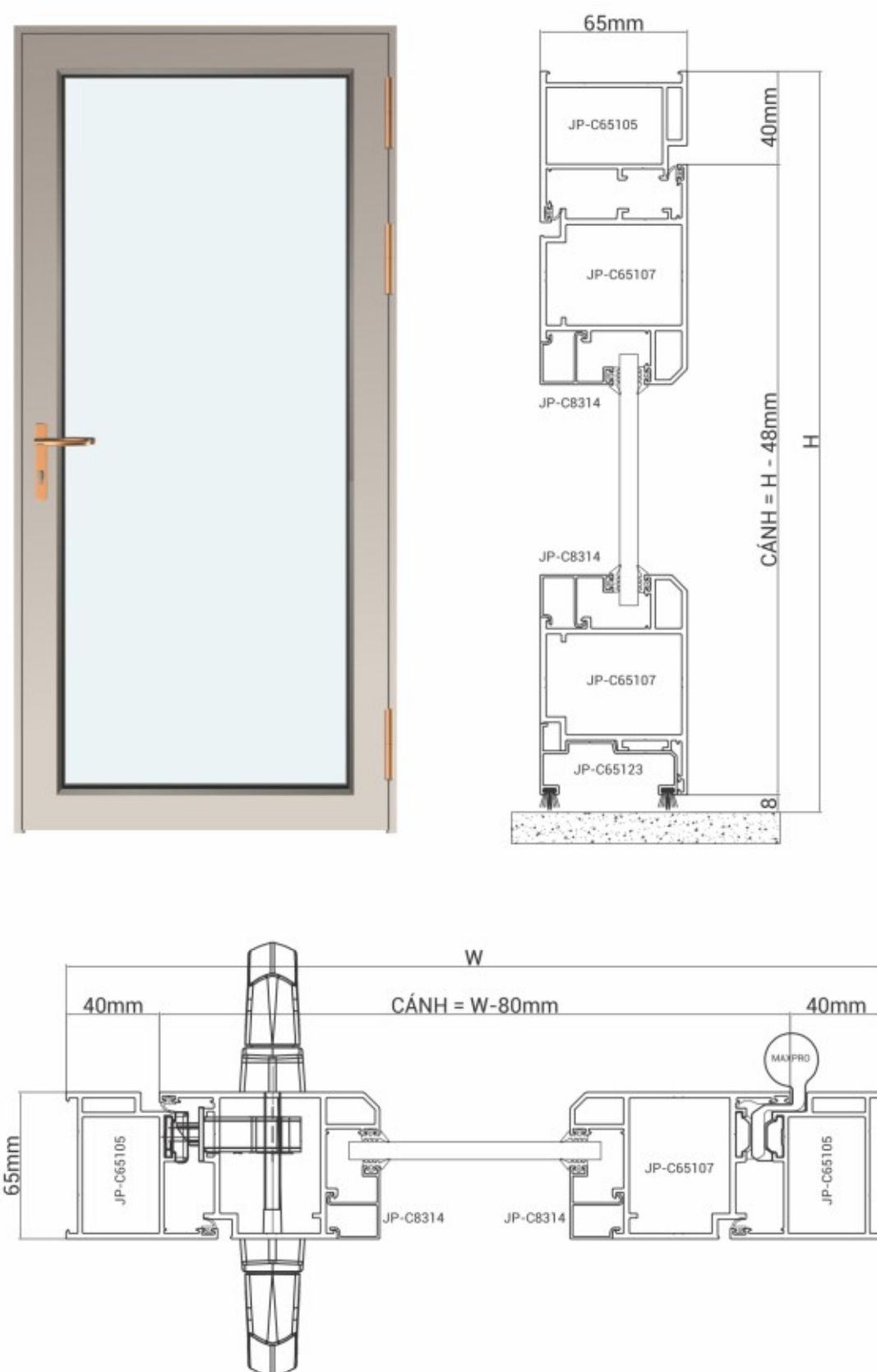
R65

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

R65 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA SỔ MỞ QUAY - 4 CÁNH ghép fix rời



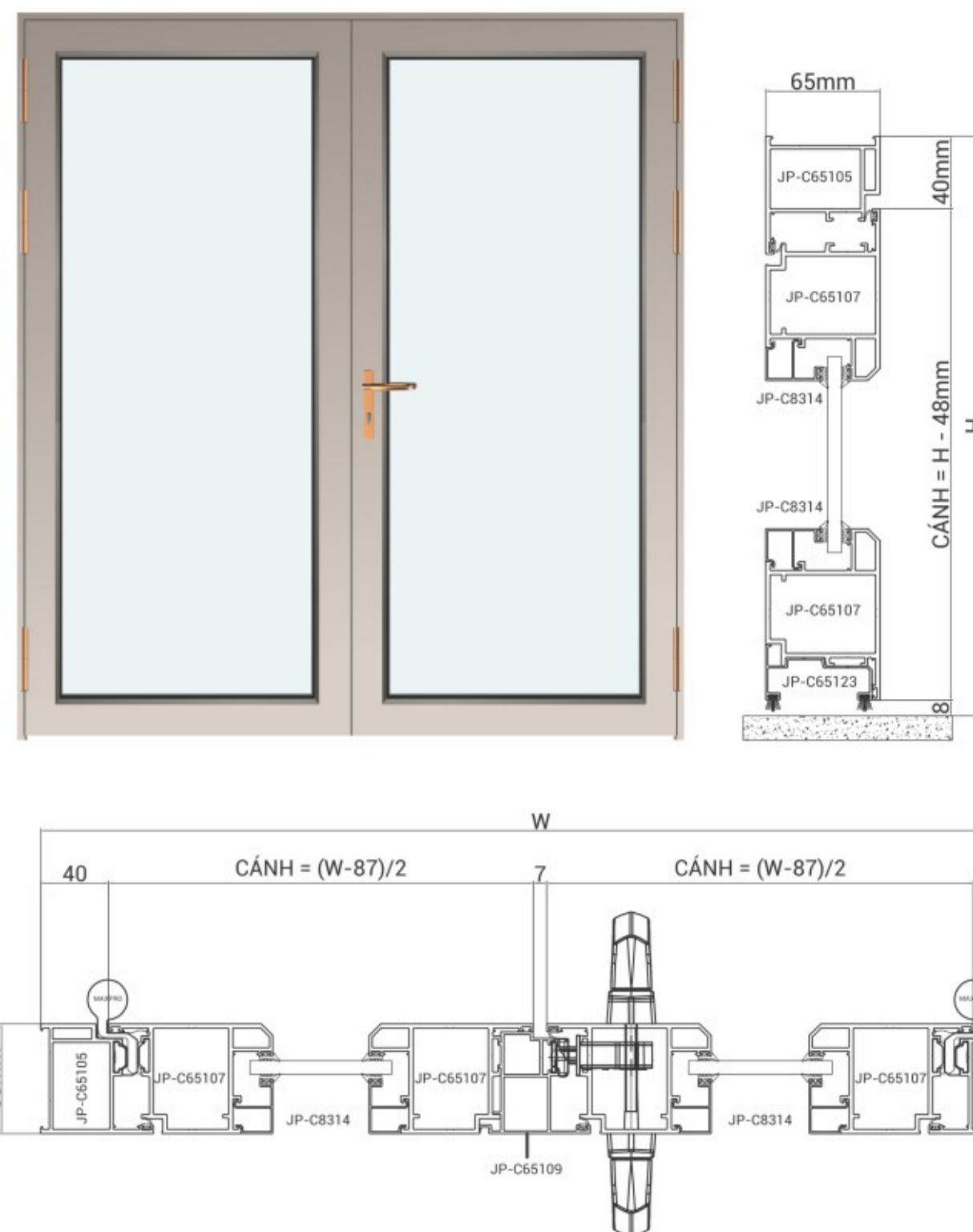
R65 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA ĐI MỞ QUAY - 1 CÁNH



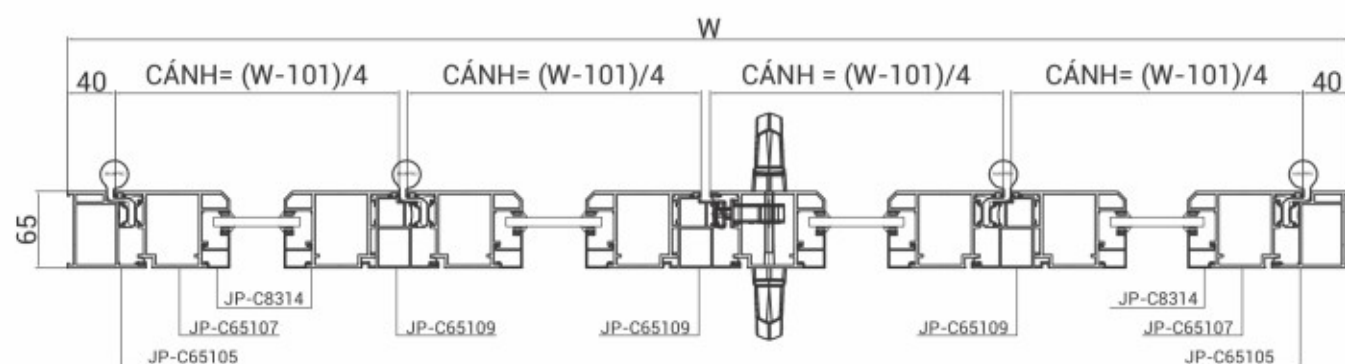
R65

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

R65 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA ĐI MỞ QUAY - 2 CÁNH



R65 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA ĐI MỞ QUAY - 4 CÁNH ghép fix rời

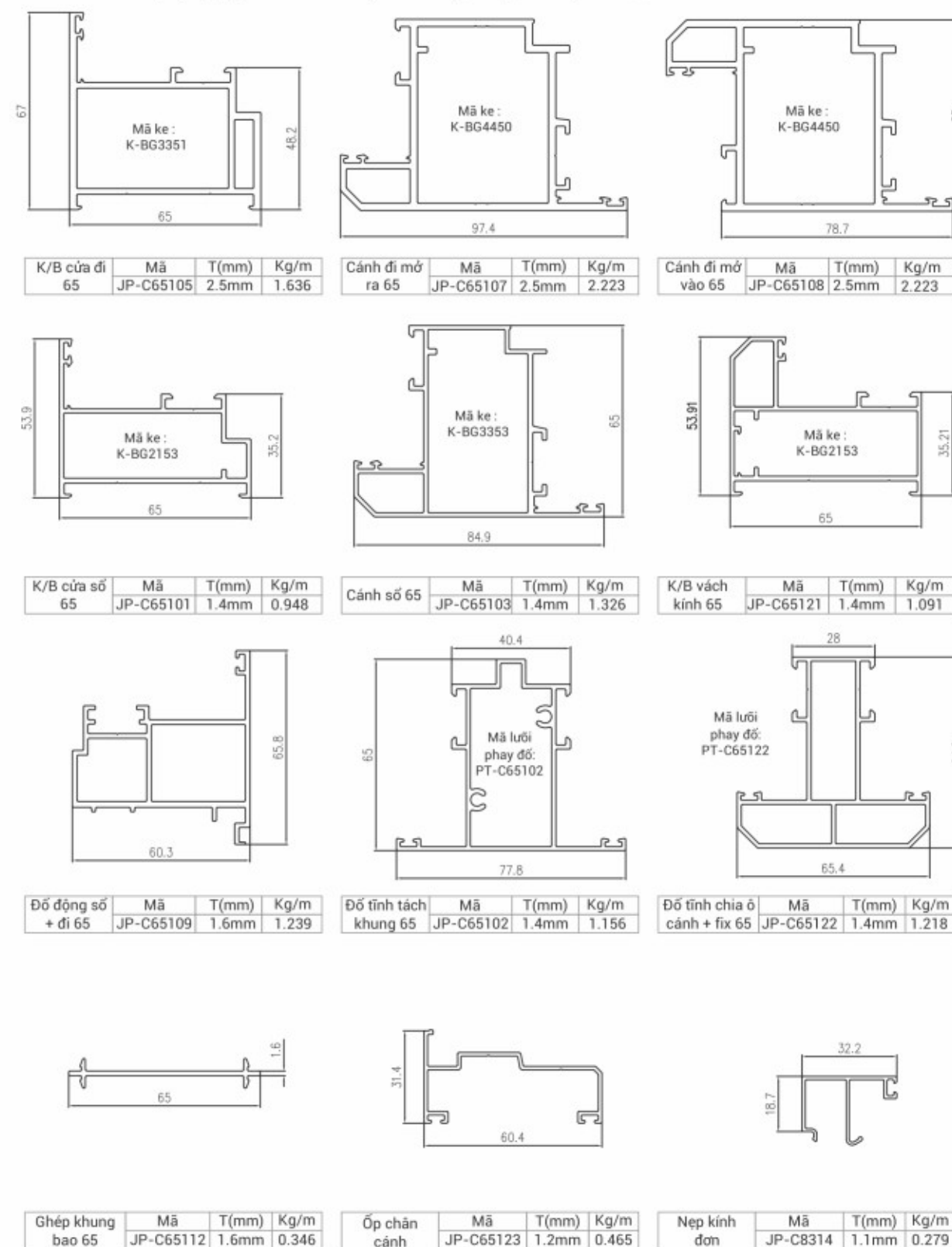


R65

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

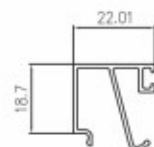
R65 | Mặt cắt thông số kỹ thuật | CỬA MỞ QUAY

Trọng lượng profile là nhôm thô, sau khi xử lý bề mặt có dung sai $\pm 5\%$

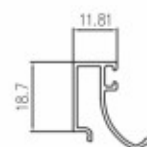


R65 | Mặt cắt thông số kỹ thuật | CỬA MỞ QUAY

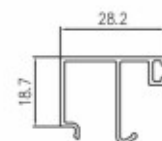
Trọng lượng profile là nhôm thô, sau khi xử lý bề mặt có dung sai $\pm 5\%$



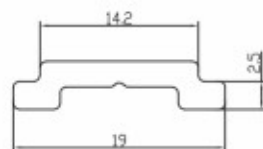
Nẹp kính hộp 19 mm	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C8315	1.1mm	0.249



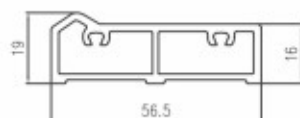
Nẹp kính rèm	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C15227	1.1mm	0.205



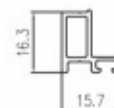
Nẹp kính 12mm	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8327	1.1mm	0.264



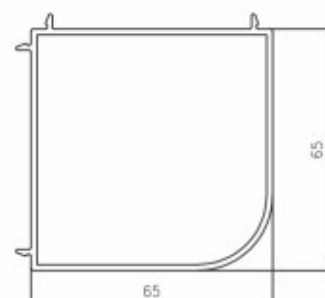
Thanh truyền động	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8316	2.3mm	0.16



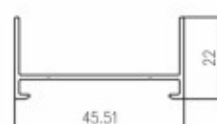
Ngưỡng nhôm	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C65214	2.0mm	0.855



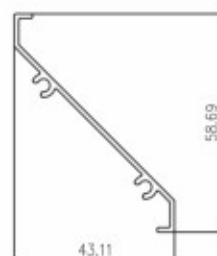
Ốp ngưỡng nhôm	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C8320	1.2mm	0.186



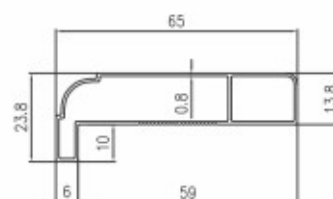
Chuyển góc 90 độ	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-65216	1.6mm	1.130



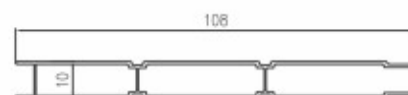
Khung bao lá sách	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8323	1.2mm	0.301



Lá sách	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8324	1.2mm	0.333



Nẹp chỉ tường	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8317	0.8mm	0.489



Pano	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C5520	0.8mm	0.554

R65

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

R65 | VẬT TƯ PHỤ | CỬA MỞ QUAY

KE ÉP GÓC	Hình ảnh	Mã ke	Quy cách (mm)
Ke khung bao đi mở quay hệ 65		K-BG3351	33.6 x 51
Ke khung bao sổ mở quay hệ 65		K-BG2153	21.6 x 53
Ke khung bao vách kính hệ 65		K-BG2153	21.6 x 53
Ke cánh đi mở quay hệ 65		K-BG4450	44.2 x 50.7
Ke cánh sổ mở quay hệ 65		K-BG3353	33.6 x 53
Ke tăng cứng hệ 65		K-TC4015	1.4 x 15

GIOĂNG	Hình ảnh	Mã gioăng	
Gioăng khung		MR-8301	
Gioăng kính		MR-8302	
Gioăng đệm rãnh C khung bao		MR-1504	
Lông nheo quét chân cánh		MR-1565	

NHỰA	Hình ảnh	Mã nhựa	
Nhựa bịt 2 đầu ổ động hệ 65		DD-6501	
Nhựa bịt 2 đầu ổ chân cánh hệ 65		OC-6501	
Nhựa gắn ngưỡng nhôm hệ 65		NN-6501	
Nhựa bịt 2 đầu ổ ngưỡng nhôm hệ 65		ON-6501	

DAO PHAY ĐỒ	Hình ảnh	Mã dao phay	
Dao phay đồ chia ô vách kính + cánh hệ 65		PT-C65122	
Dao phay đồ tách khung hệ 65		PT-C65102	
Dao bấm góc máy TQ		PT-LBGTQ	
Dao bấm góc máy TNK		PT-LBGTNK	

► CỬA ĐI | CỬA SỔ | MỞ TRƯỢT

HỆ SW65

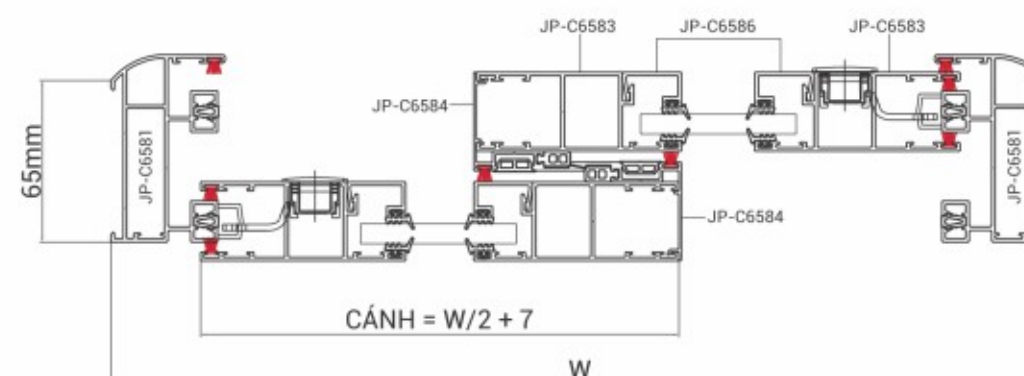
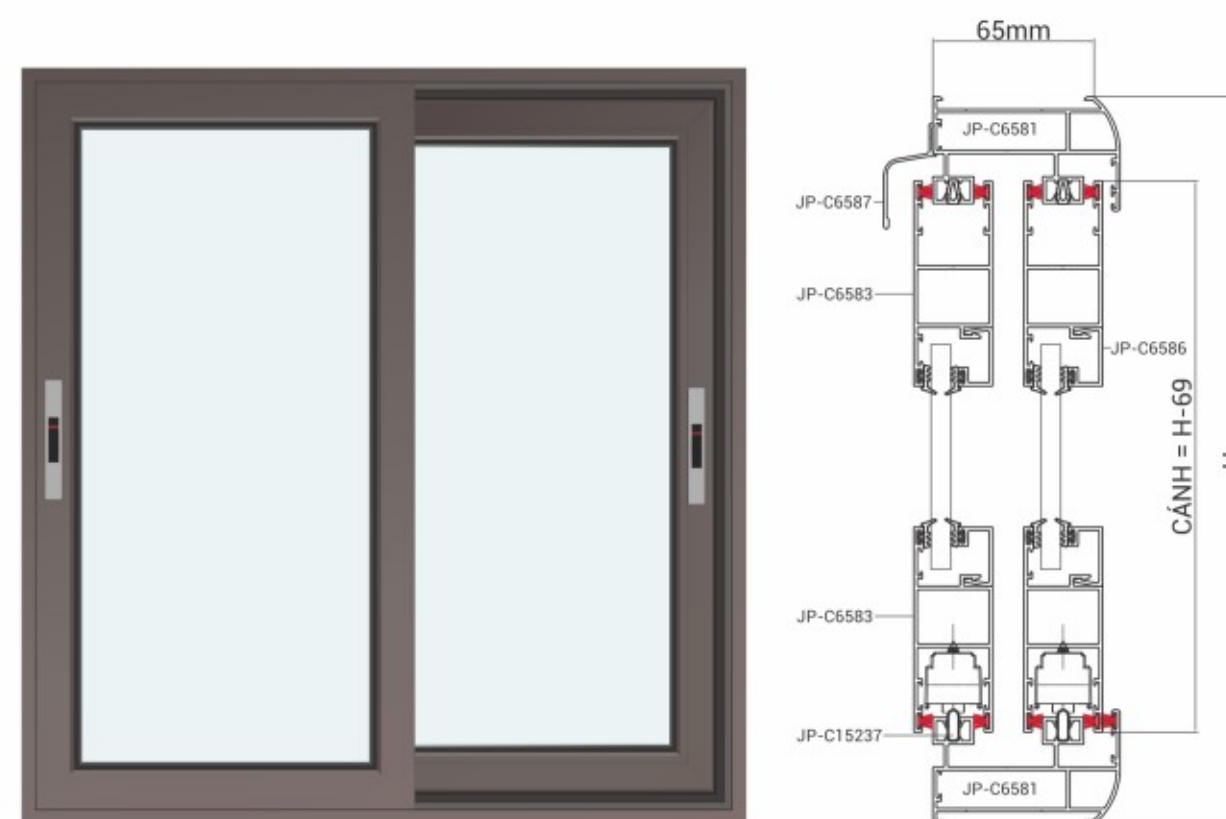
SLIDING DOOR - WINDOW
SW65 system



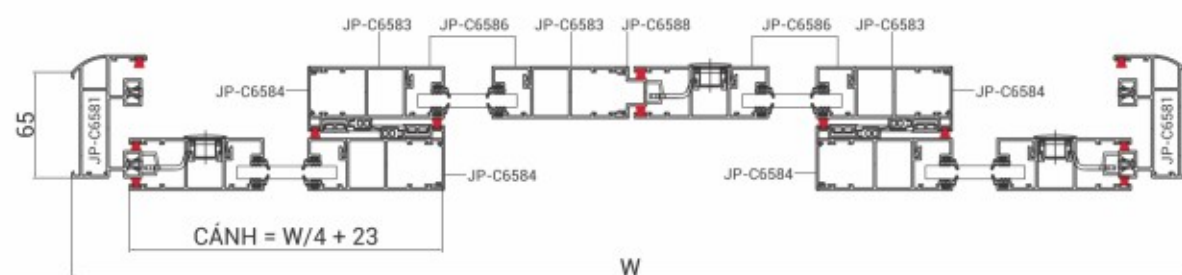
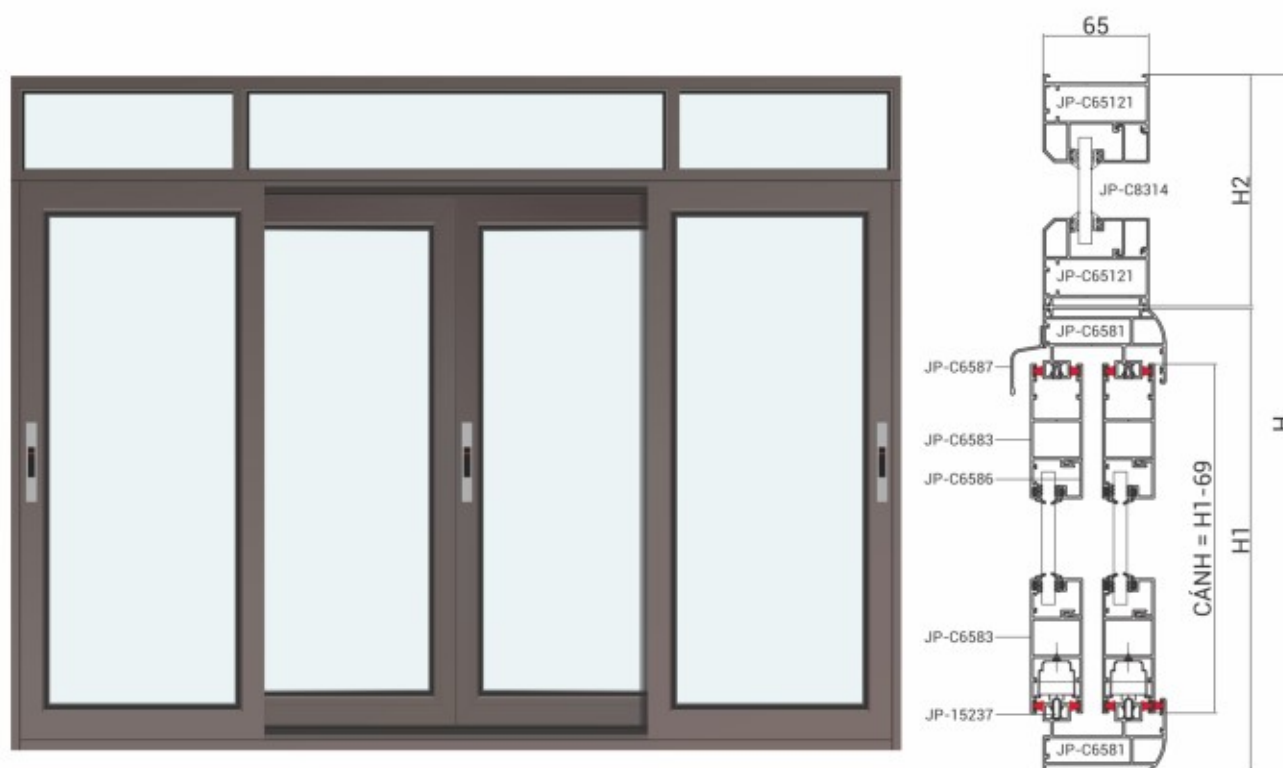
SW65

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

SW65 | BẢN VẼ LẮP GHÉP | CỬA SỔ MỞ TRƯỢT - 2 CÁNH



SW65 | BẢN VẼ LẮP GHÉP | CỬA SỔ MỞ TRƯỢT - 4 CÁNH

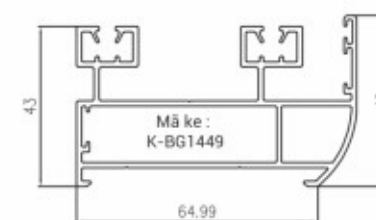


SW65

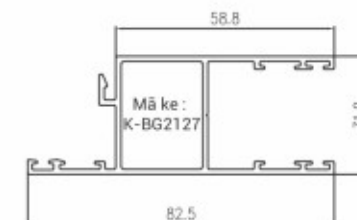
► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

SW65 | MẶT CẮT THÔNG SỐ KỸ THUẬT | CỬA SỔ MỞ TRƯỢT

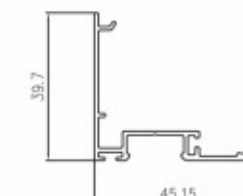
Trọng lượng profile là nhôm thô, sau khi xử lý bề mặt có dung sai $\pm 5\%$



K/B số lửa	Mã	T(mm)	Kg/m
65	JP-6581	1.4mm	1.375



Cánh số	Mã	T(mm)	Kg/m
lửa 65	JP-6583	1.4mm	0.914



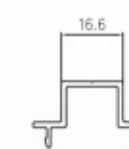
Ốp móc số	Mã	T(mm)	Kg/m
lửa 65	JP-6584	1.1mm	0.352



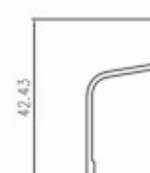
Nẹp kính	Mã	T(mm)	Kg/m
đơn	JP-6586	1.4mm	0.212



Nẹp kính	Mã	T(mm)	Kg/m
hộp	JP-6585	1.4mm	0.152



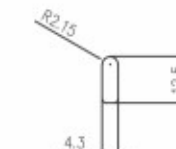
Đôi đầu 4	Mã	T(mm)	Kg/m
cánh	JP-6588	1.4mm	0.239



Máng che	Mã	T(mm)	Kg/m
nước mưa	JP-6587	1.4mm	0.131



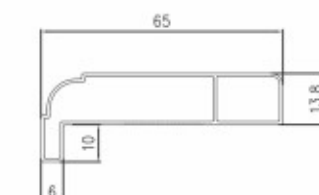
Ghép khung	Mã	T(mm)	Kg/m
bao 65	JP-C65112	1.6mm	0.346



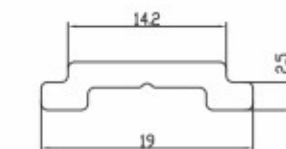
Ray nhôm	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-15237	4.3mm	0.14



Thanh phụ gắn	Mã	T(mm)	Kg/m
khóa đa điểm	JP-8388	1.4mm	0.235



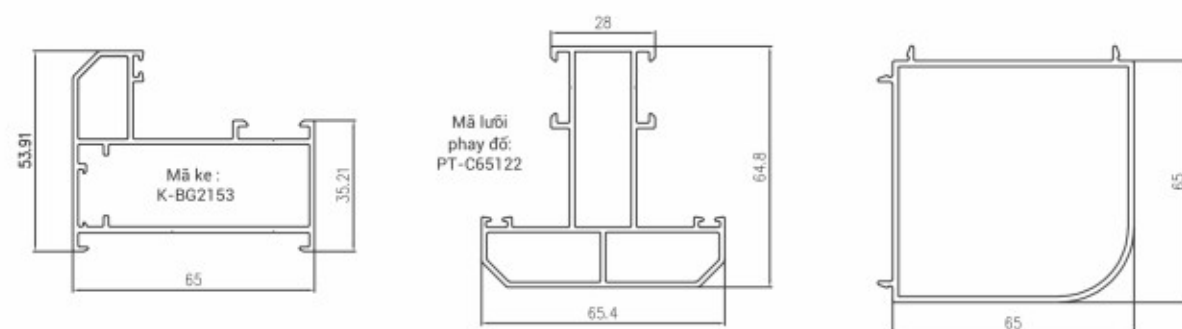
Nẹp chỉ	Mã	T(mm)	Kg/m
tường	JP-8317	0.8mm	0.489



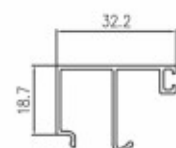
Thanh truyền	Mã	T(mm)	Kg/m
động	JP-8316	2.3mm	0.14

SW65 | MẶT CẮT THÔNG SỐ KỸ THUẬT | CỬA SỔ MỞ TRƯỢT

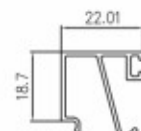
Trọng lượng profile là nhôm thô, sau khi xử lý bề mặt có dung sai $\pm 5\%$



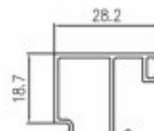
K/B vách kính 65	Mã	T(mm)	Kg/m	Đồ tính chia ô cánh + fix 65	Mã	T(mm)	Kg/m	Chuyển góc 90 độ	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C65121	1.4mm	1.091		JP-C65122	1.4mm	1.218		JP-65216	1.6mm	1.136



Dùng kính 8-10 mm



Dùng kính 19 mm



Dùng kính 12 mm

Nẹp kính đơn fix	Mã	T(mm)	Kg/m	Nẹp kính hộp fix	Mã	T(mm)	Kg/m	Nẹp kính đơn fix	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8314	1.1mm	0.279		JP-8315	1.1mm	0.249		JP-8327	1.1mm	0.264



Pano	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C5520	0.8mm	0.554

SW65

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

SW65 | VẬT TƯ PHỤ | CỬA SỔ MỞ TRƯỢT

KE ÉP GÓC	Hình ảnh	Mã ke	Quy cách (mm)
Ke khung bao sổ lùa 65		K-BG1449	14.8 x 49.5
Ke khung bao vách kính 65		K-BG2153	21.6 x 53
Ke cánh sổ lùa 65		K-BG2127	21.6 x 27.5
Ke tăng cứng hệ 55		K-TC4010	1.2 x 10.5

GIOĂNG	Hình ảnh	Mã gioăng	
Gioăng kính		MR-8302	
Gioăng đẩy rãnh C khung bao (rãnh ổp móc)		MR-1504	
Gioăng giảm chấn cánh ổp móc		MR-1502	
Gioăng đẩy rãnh khung bao sổ lùa		MR-1505	
Lông nheo		MR-1565	

NHỰA	Hình ảnh	Mã nhựa	
Nhựa dẫn hướng 2 đầu ổp móc 65		DH-8301	
Nhựa dẫn hướng chống nhấc 65		DH-6501	
Cao su giảm chấn 65		GC-6501	

DAO PHAY ĐỒ	Hình ảnh	Mã dao phay	
Dao phay đồ chia ô vách kính 65		PT-C65122	
Dao bấm góc máy TQ		PT-LBGTQ	
Dao bấm góc máy TNK		PT-LBGTNK	

► CỬA ĐI | CỬA SỔ | MỞ QUAY

HỆ R65 PLUS

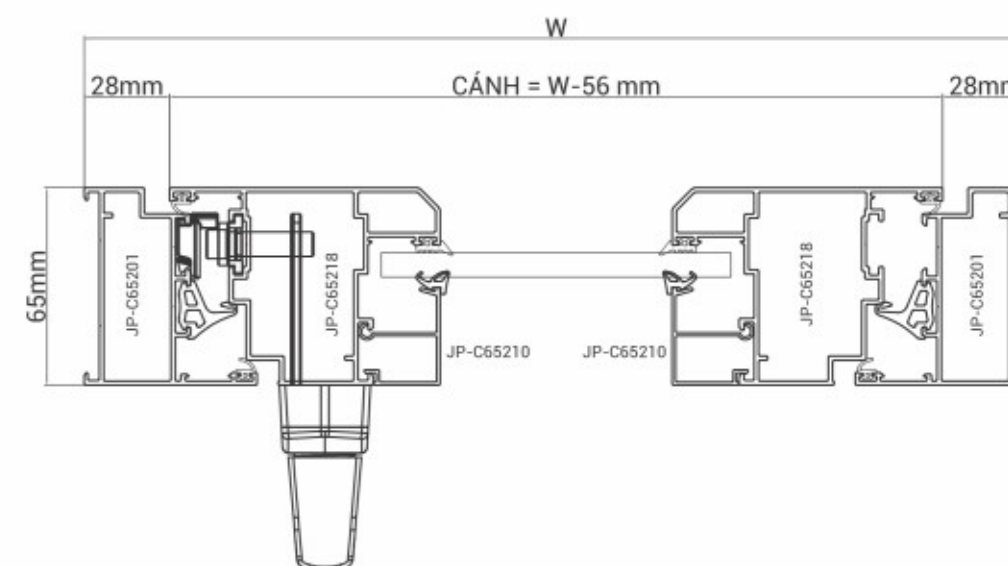
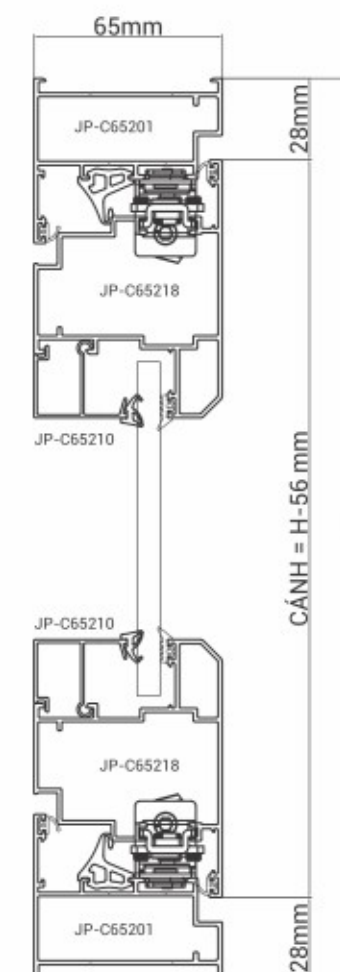
SWING DOOR - WINDOW
R65 system



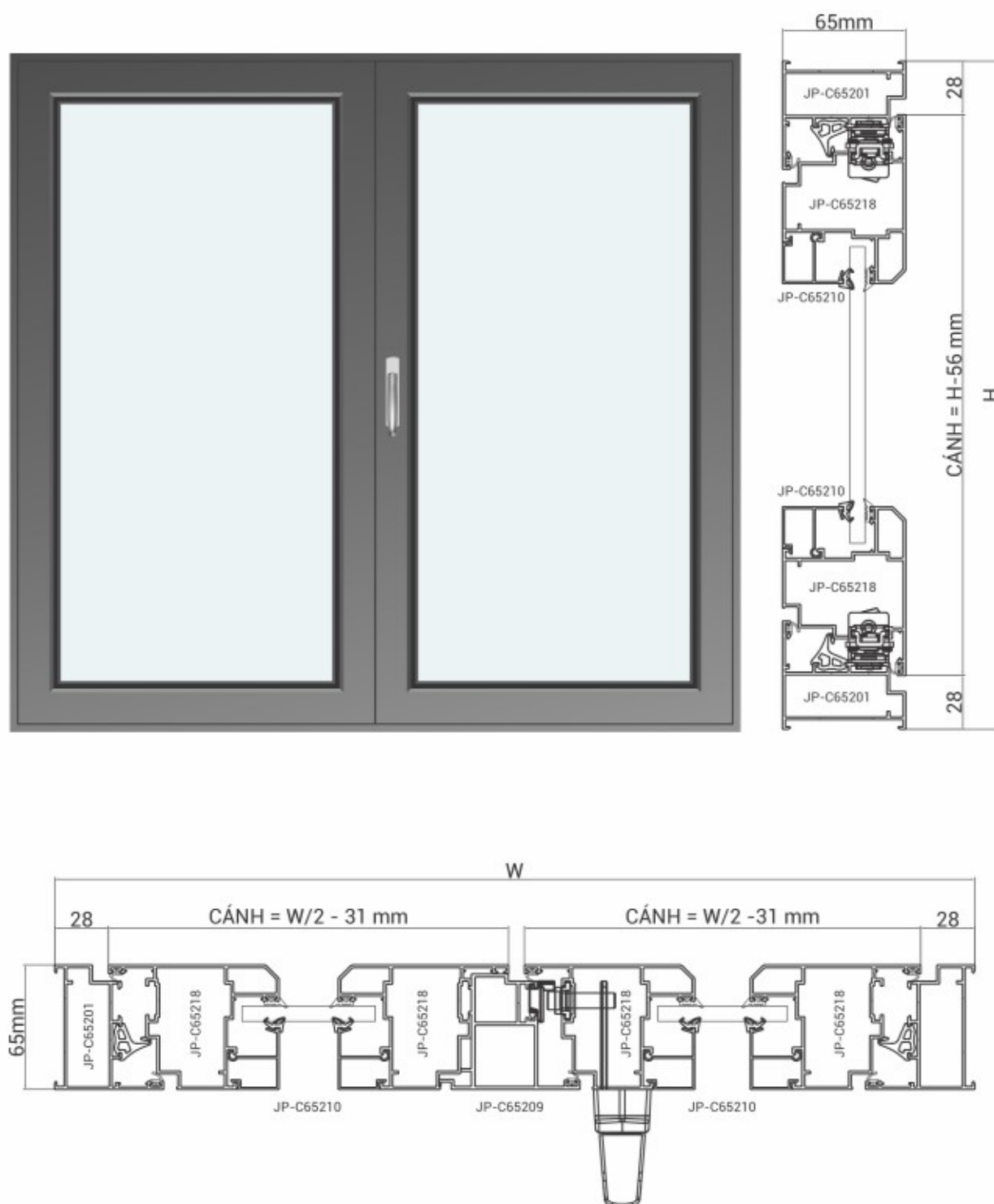
R65 PLUS

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

R65 PLUS | Bản vẽ lắp ghép | CỬA SỔ MỞ QUAY HẤT - 1 CÁNH



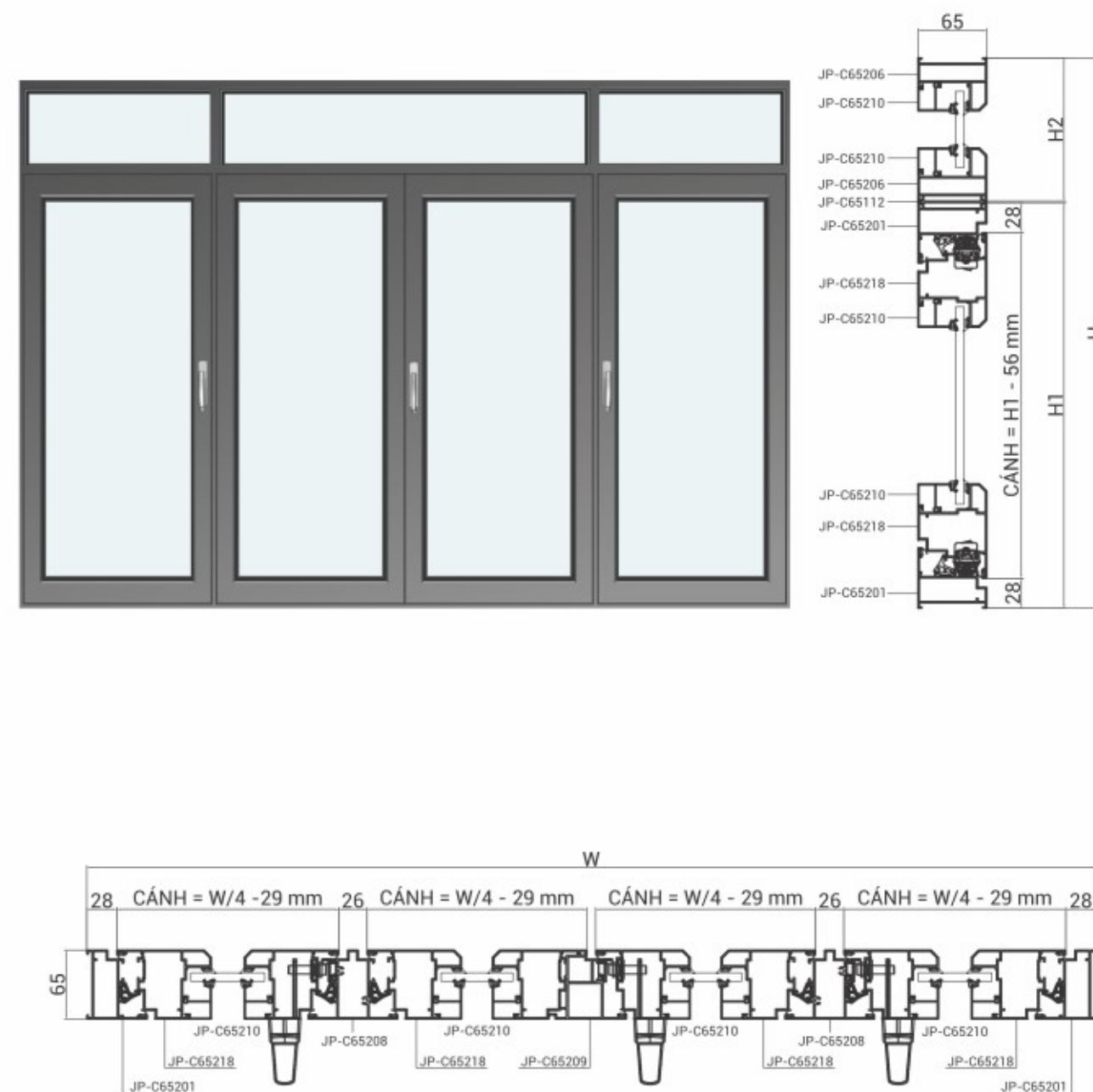
R65 PLUS | Bản vẽ lắp ghép | CỬA SỔ MỞ QUAY - 2 CÁNH



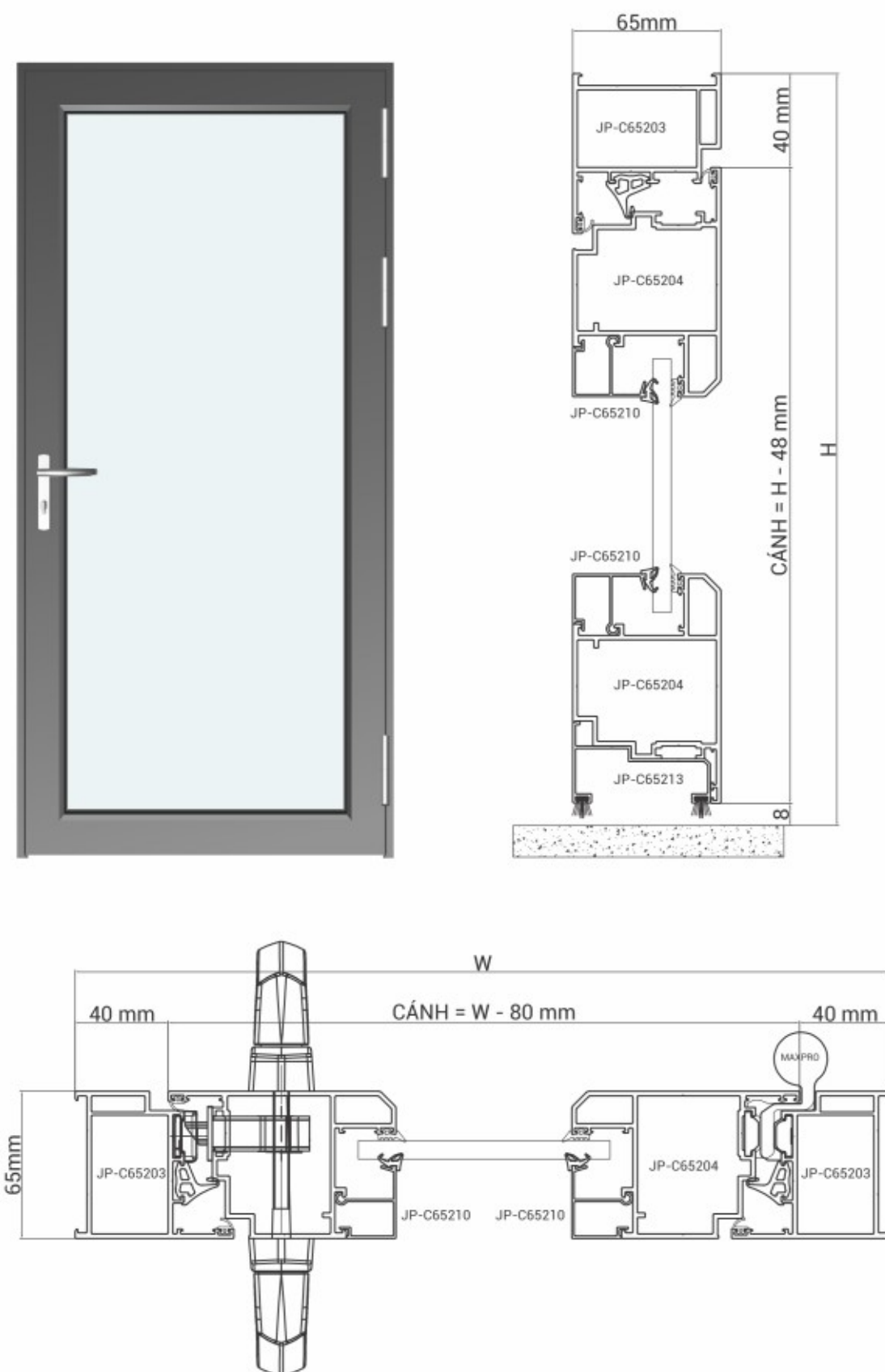
R65 PLUS

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

R65 PLUS | Bản vẽ lắp ghép | CỬA SỔ MỞ QUAY - 4 CÁNH ghép fix rời



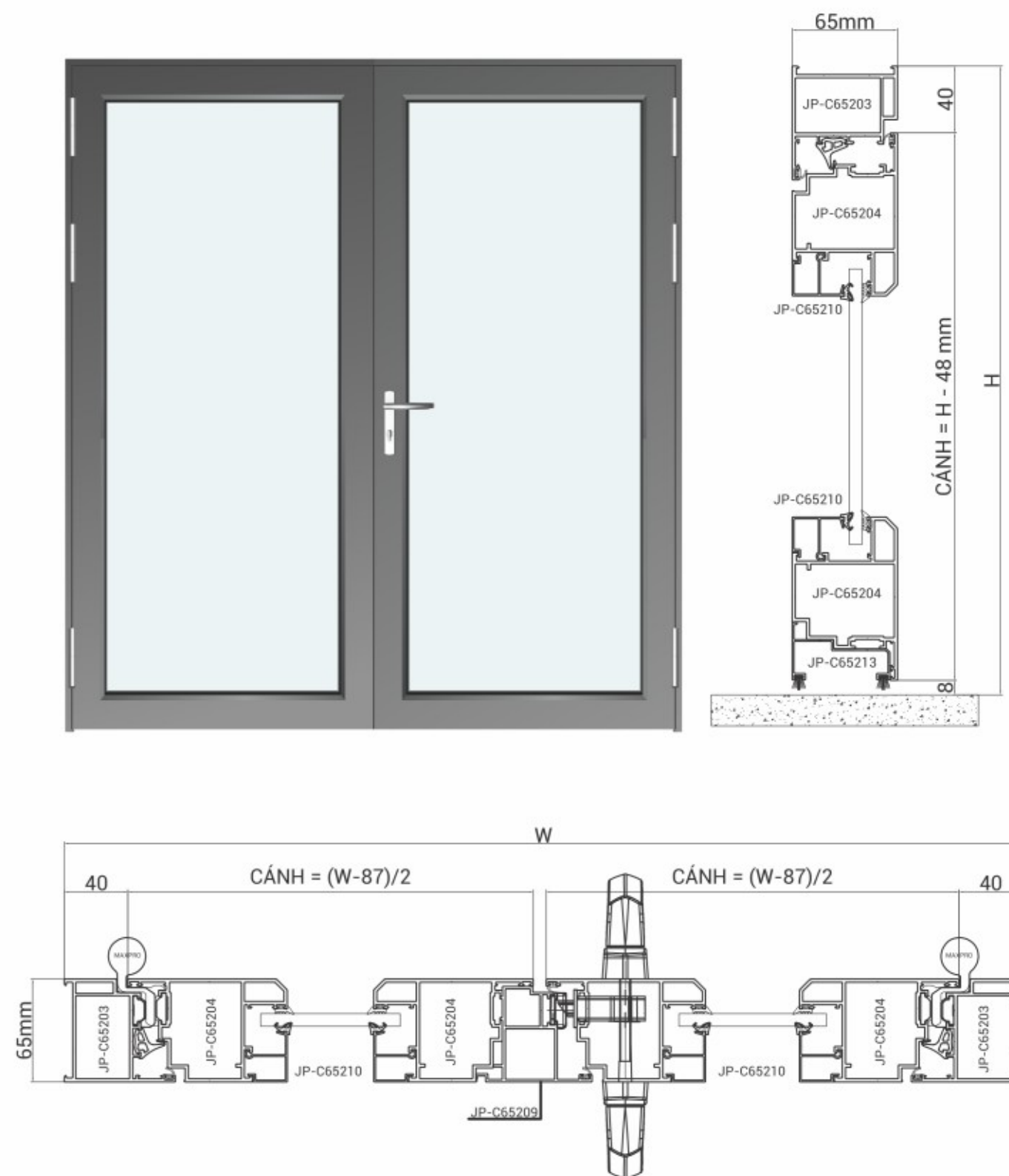
R65 PLUS | Bản vẽ lắp ghép | CỬA ĐI MỞ QUAY - 1 CÁNH



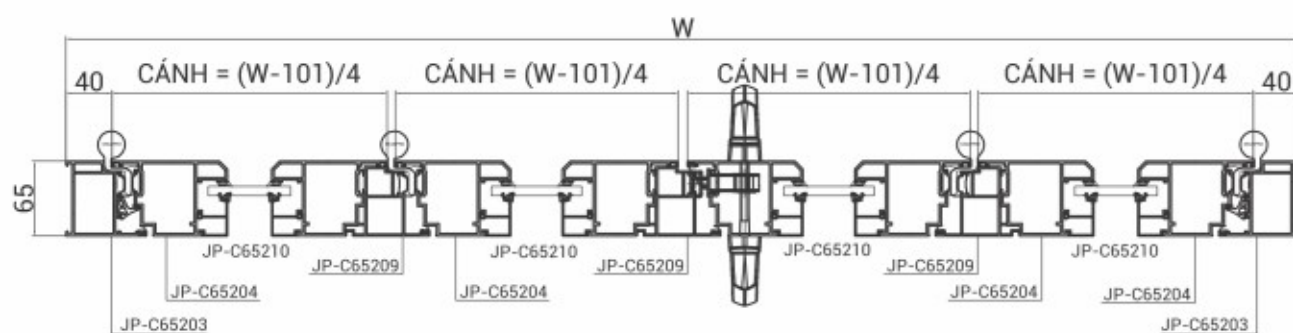
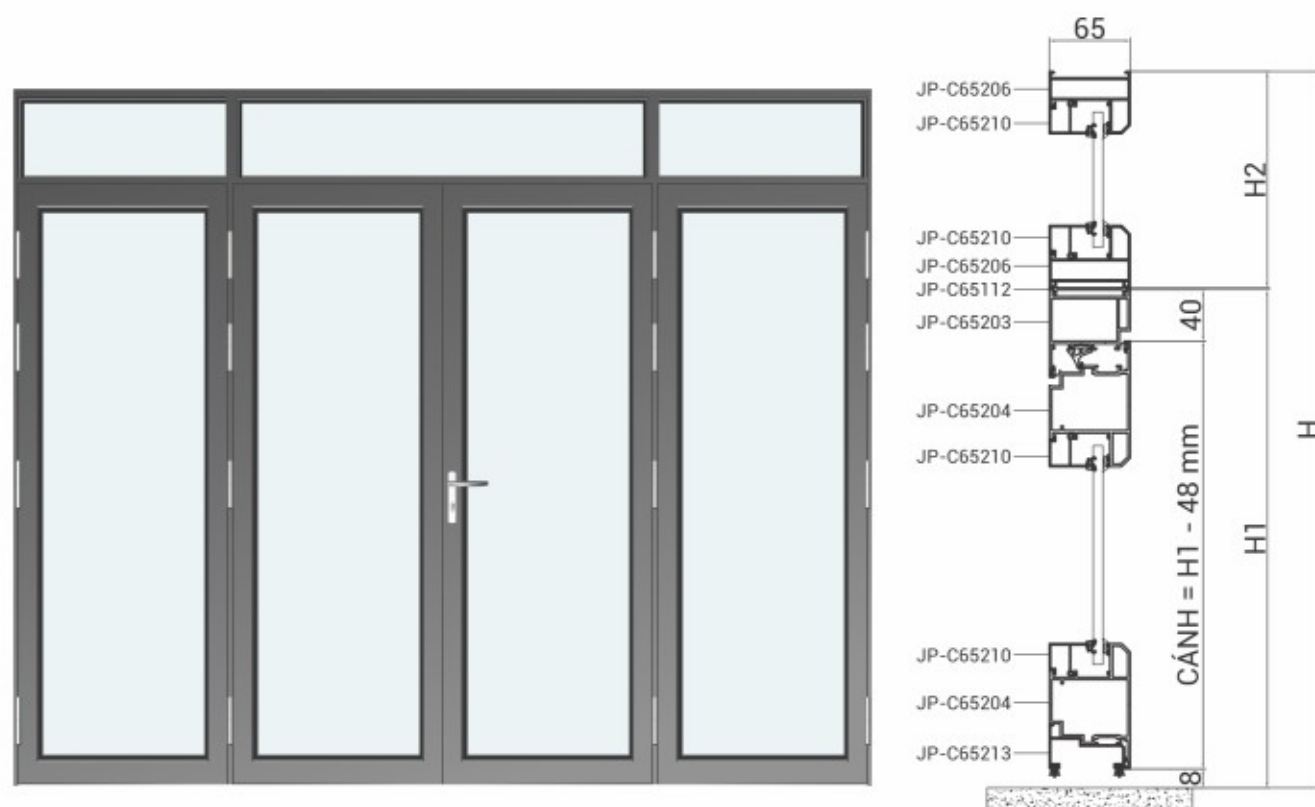
R65 PLUS

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

R65 PLUS | Bản vẽ lắp ghép | CỬA ĐI MỞ QUAY - 2 CÁNH



R65 PLUS | Bản vẽ lắp ghép | CỬA ĐI MỞ QUAY - 4 CÁNH ghép fix rời

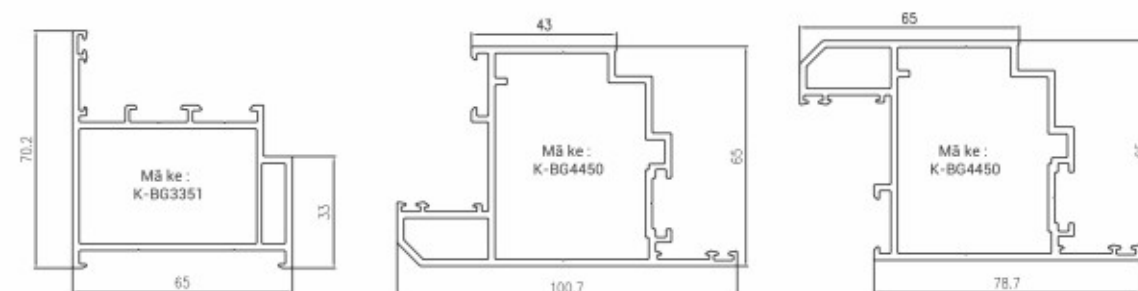


R65 PLUS

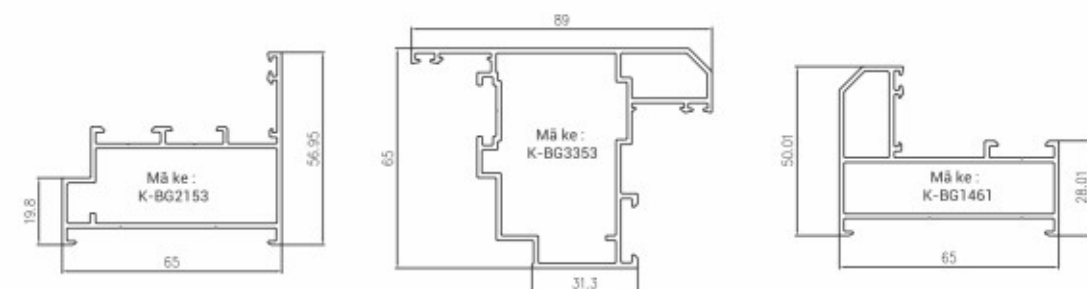
► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

R65 PLUS | Mặt cắt thông số kỹ thuật | CỬA MỞ QUAY

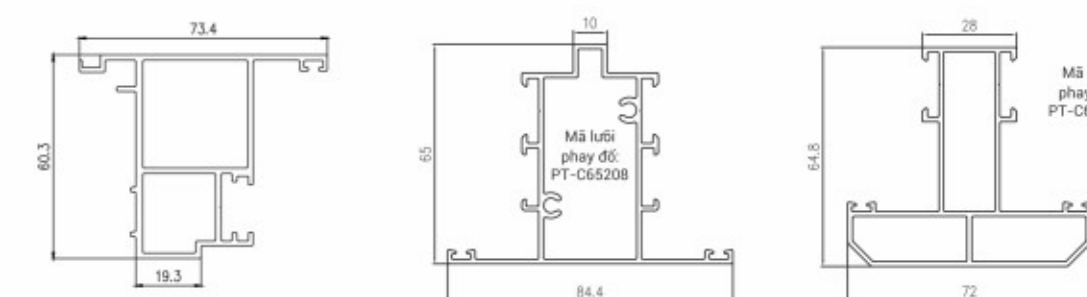
Trọng lượng profile là nhôm thô, sau khi xử lý bề mặt có dung sai $\pm 5\%$



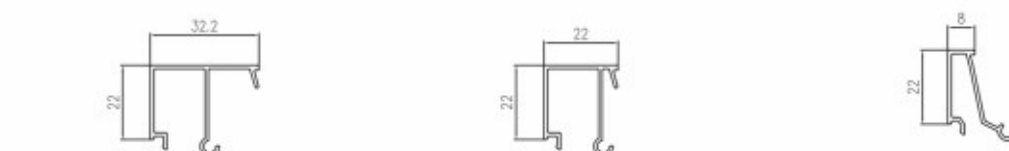
K/B cửa đi	Mã	T(mm)	Kg/m	Cánh đi mở ra	Mã	T(mm)	Kg/m	Cánh đi mở vào	Mã	T(mm)	Kg/m
65	JP-C65203	2.0mm	1.503	65	JP-C65204	2.0mm	1.930	65	JP-C65205	2.0mm	1.930



K/B cửa sổ	Mã	T(mm)	Kg/m	Cánh sổ	Mã	T(mm)	Kg/m	K/B vách kính	Mã	T(mm)	Kg/m
65	JP-C65201	1.4mm	0.962	65	JP-C65218	1.4mm	1.327	65	JP-C65206	1.4mm	1.005



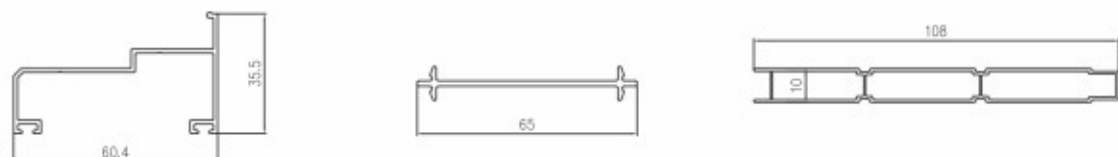
Đổ động số	Mã	T(mm)	Kg/m	Đổ tĩnh tách	Mã	T(mm)	Kg/m	Đổ tĩnh chia ô	Mã	T(mm)	Kg/m
+ đi 65	JP-C65209	1.6mm	1.288	khung 65	JP-C65208	1.4mm	1.238	cánh + fix 65	JP-C65207	1.4mm	1.269



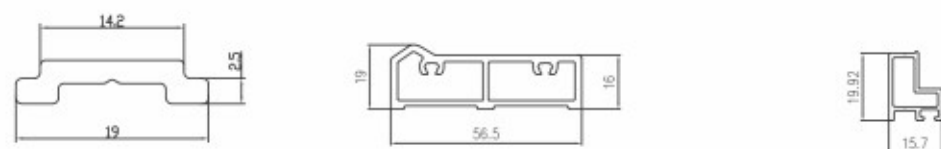
Nẹp kính	Mã	T(mm)	Kg/m	Nẹp kính	Mã	T(mm)	Kg/m	Nẹp kính	Mã	T(mm)	Kg/m
8mm	JP-C65210	1.0mm	0.284	hộp 19mm	JP-C65211	1.0mm	0.253	rèm 32mm	JP-C65212	1.0mm	0.205

R65 PLUS | Mặt cắt thông số kỹ thuật | CỬA MỞ QUAY

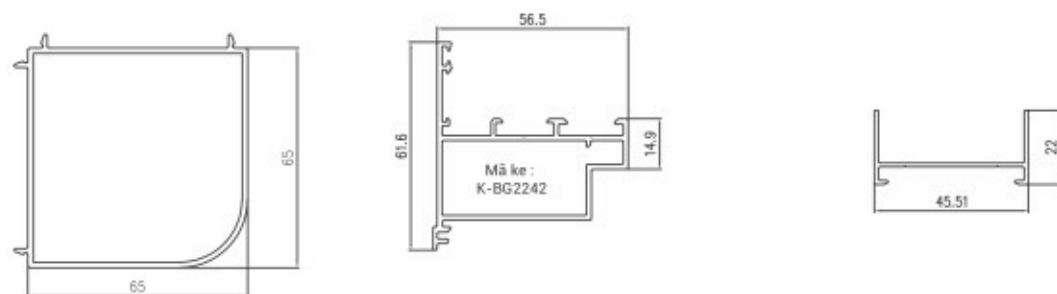
Trọng lượng profile là nhôm thô, sau khi xử lý bề mặt có dung sai $\pm 5\%$



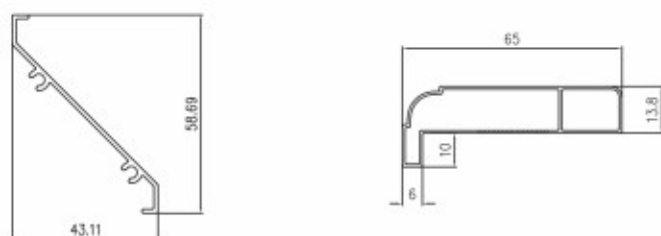
Ốp chân cánh	Mã	T(mm)	Kg/m	Ghép khung bao 65	Mã	T(mm)	Kg/m	Pano	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C65213	1.2mm	0.470		JP-C65112	1.6mm	0.346		JP-C5520	0.8mm	0.554



Thanh truyền động	Mã	T(mm)	Kg/m	Ngưỡng nhôm	Mã	T(mm)	Kg/m	Ốp ngưỡng nhôm	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8316	2.3mm	0.16		JP-C65214	2.0mm	0.855		JP-C65215	1.2mm	0.230



Chuyển góc 90 độ	Mã	T(mm)	Kg/m	Khung bao đảo chiều	Mã	T(mm)	Kg/m	Khung bao lá sách	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-65216	1.6mm	1.130		JP-65217	1.4mm	0.894		JP-8323	1.2mm	0.301



Lá sách	Mã	T(mm)	Kg/m	Nẹp chỉ tường	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8324	1.2mm	0.333		JP-8317	0.8mm	0.489

R65 PLUS

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

R65 PLUS | VẬT TƯ PHỤ | CỬA MỞ QUAY

KE ÉP GÓC	Hình ảnh	Mã ke	Quy cách (mm)
Ke khung bao đi mở quay hệ 65 plus		K-BG3351	33.6 x 51
Ke khung bao sổ mở quay hệ 65 plus		K-BG2153	21.6 x 53
Ke khung bao vách kính hệ 65 plus		K-BG1461	14.8 x 61.3
Ke cánh đi mở quay hệ 65 plus		K-BG4450	44.2 x 50.7
Ke cánh sổ mở quay hệ 65 plus		K-BG3353	33.6 x 53
Ke khung bao chuyển hướng hệ 65 plus		K-BG2142	21.6 x 42.5
Ke tăng cứng hệ 65		K-TC4015	1.4 x 15

GIOĂNG	Hình ảnh	Mã gioăng	
Gioăng khung		MR-8301	
Gioăng cổ ngỗng		MR-6523	
Gioăng chèn kính		MR-8303	
Gioăng kính		MR-8302	
Gioăng đáy rãnh C khung bao		MR-1504	
Lông nheo quét chân cánh		MR-1565	

NHỰA	Hình ảnh	Mã nhựa	
Nhựa bịt 2 đầu đổ động hệ 65 plus		DD-6502	
Nhựa bịt 2 đầu ốp chân cánh hệ 65 plus		OC-6502	
Nhựa gắn ngưỡng nhôm hệ 65 plus		NN-6502	
Nhựa bịt 2 đầu ốp ngưỡng nhôm hệ 65 plus		ON-6502	

DAO PHAY ĐỒ	Hình ảnh	Mã dao phay	
Dao phay đồ chia ô vách kính + cánh hệ 65 plus		PT-C65207	
Dao phay đồ tách khung hệ 65 plus		PT-C65208	
Dao bấm góc máy TQ		PT-LBGTTQ	
Dao bấm góc máy TNK		PT-LBGTTNK	

► CỬA ĐI | MỞ QUAY

HỆ SD115

SLIDING DOOR - WINDOW
SD115 system

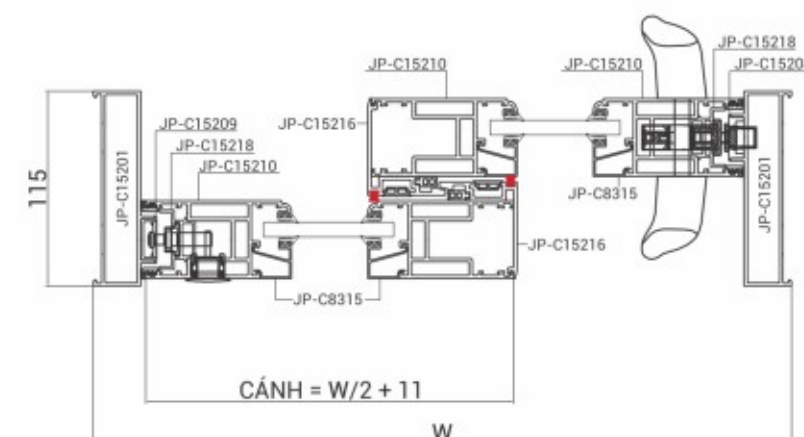
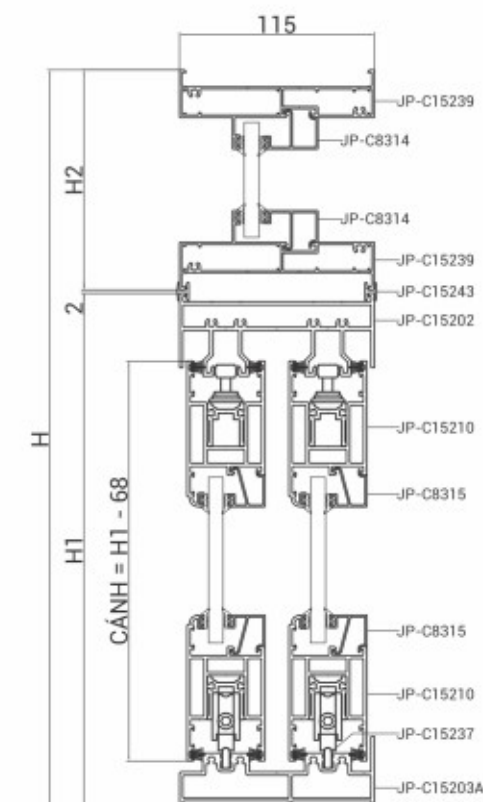


SD115

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

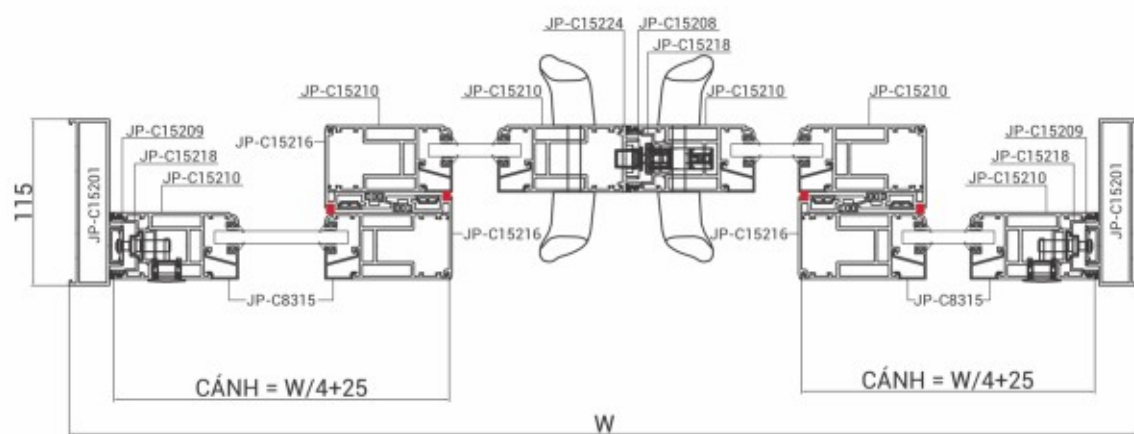
SD115 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA ĐI MỞ TRƯỢT - 2 CÁNH

Phương án cánh lớn ép 4 góc



SD115 | Bản Vẽ Lắp Ghép | CỬA ĐI MỞ TRƯỢT - 4 CÁNH

Phương án cánh lớn ép 4 góc

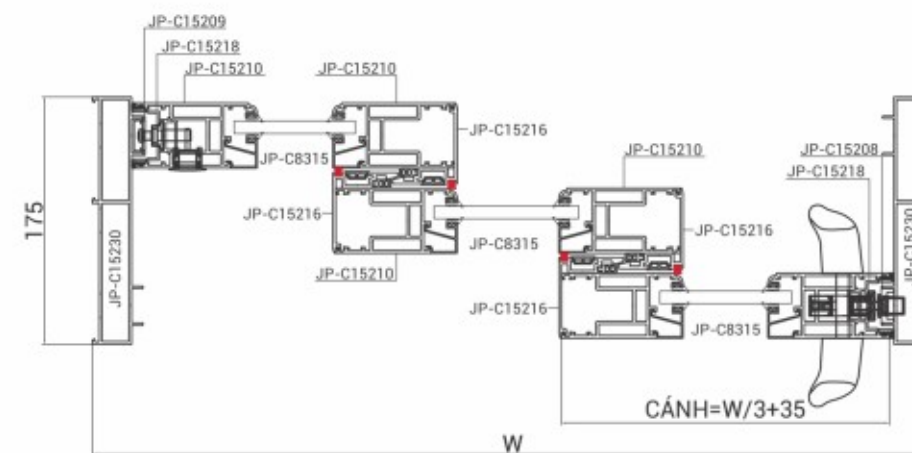
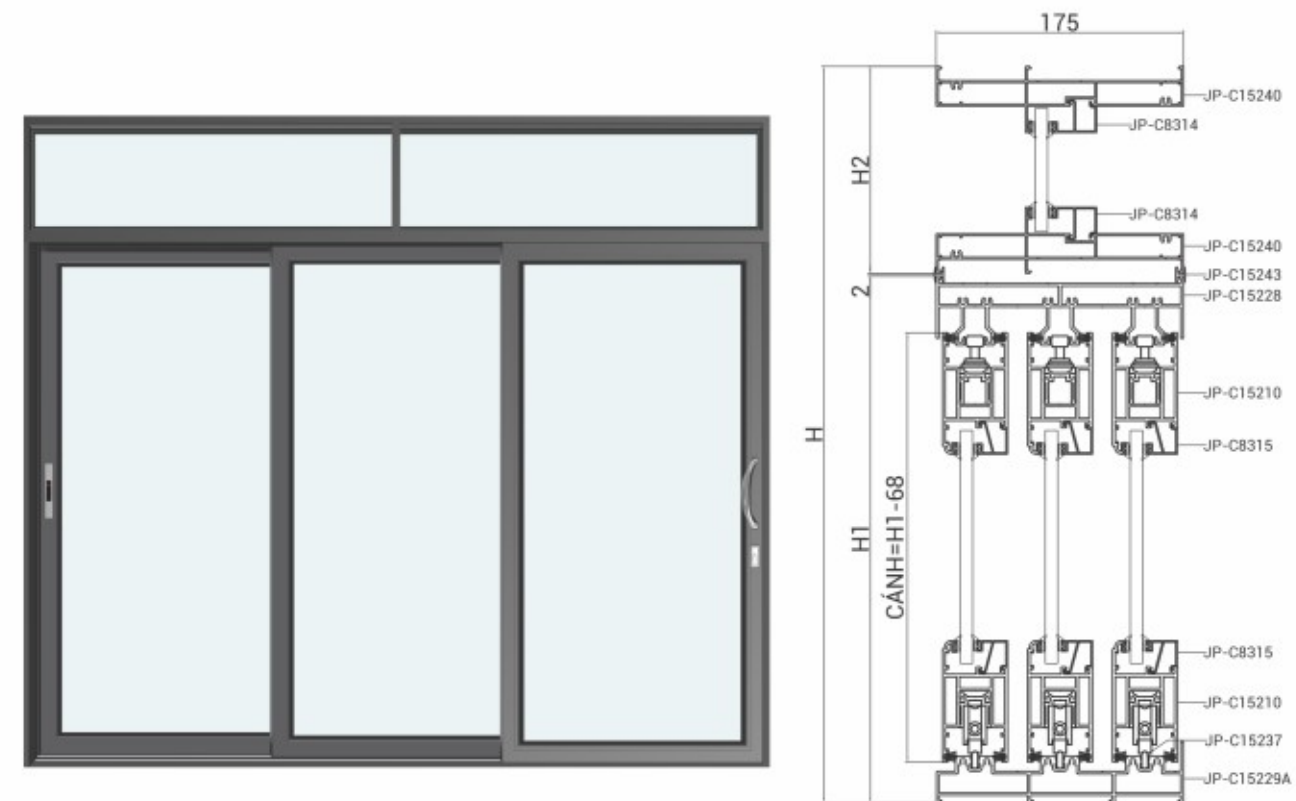


SD115

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

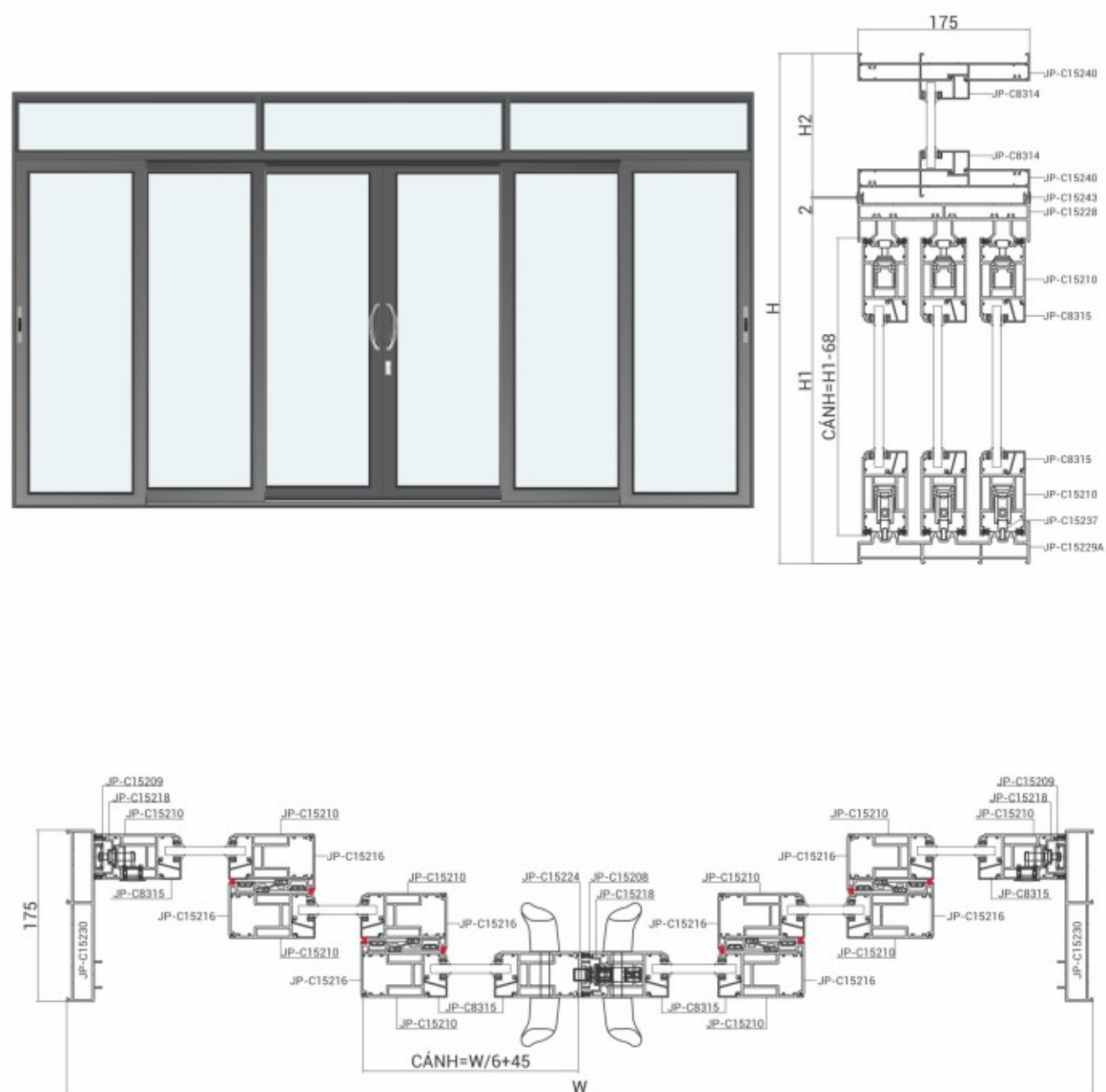
SD115 | Bản Vẽ Lắp Ghép | CỬA ĐI MỞ TRƯỢT - 3 RAY 3 CÁNH

Phương án cánh lớn ép 4 góc



SD115 | Bản Vẽ Lắp Ghép | CỬA ĐI MỞ TRƯỢT - 3 RAY 6 CÁNH

Phương án cánh lớn ép 4 góc

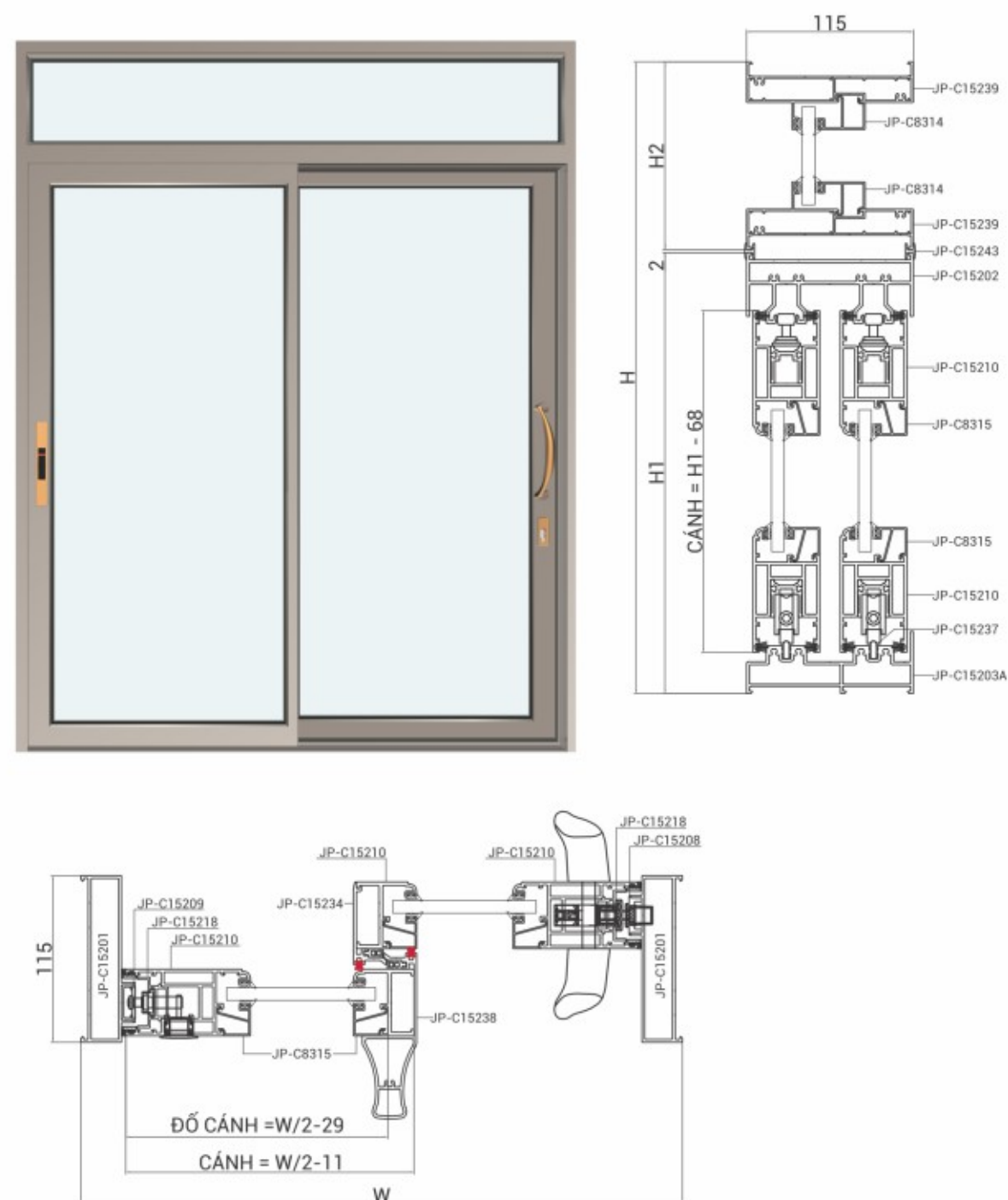


SD115

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

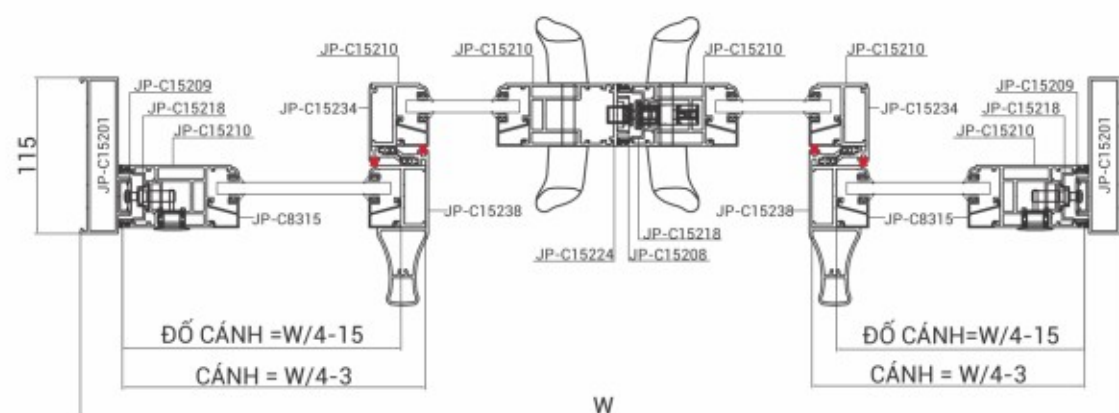
SD115 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA ĐI MỞ TRƯỢT - 2 CÁNH

Phương án đồ giữa dùng cánh nhỏ, ép 2 góc + phay - Cánh liên kết vít ở cánh nhỏ



SD115 | Bản Vẽ Lắp Ghép | CỬA ĐI MỞ TRƯỢT - 4 CÁNH

Phương án đồ giữa dùng cánh nhỏ, ép 2 góc + phay - Cánh liên kết vít ở cánh nhỏ

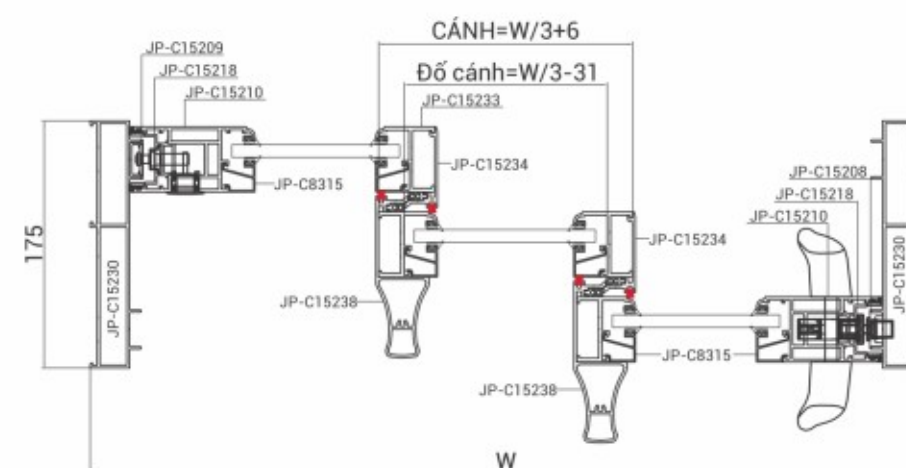
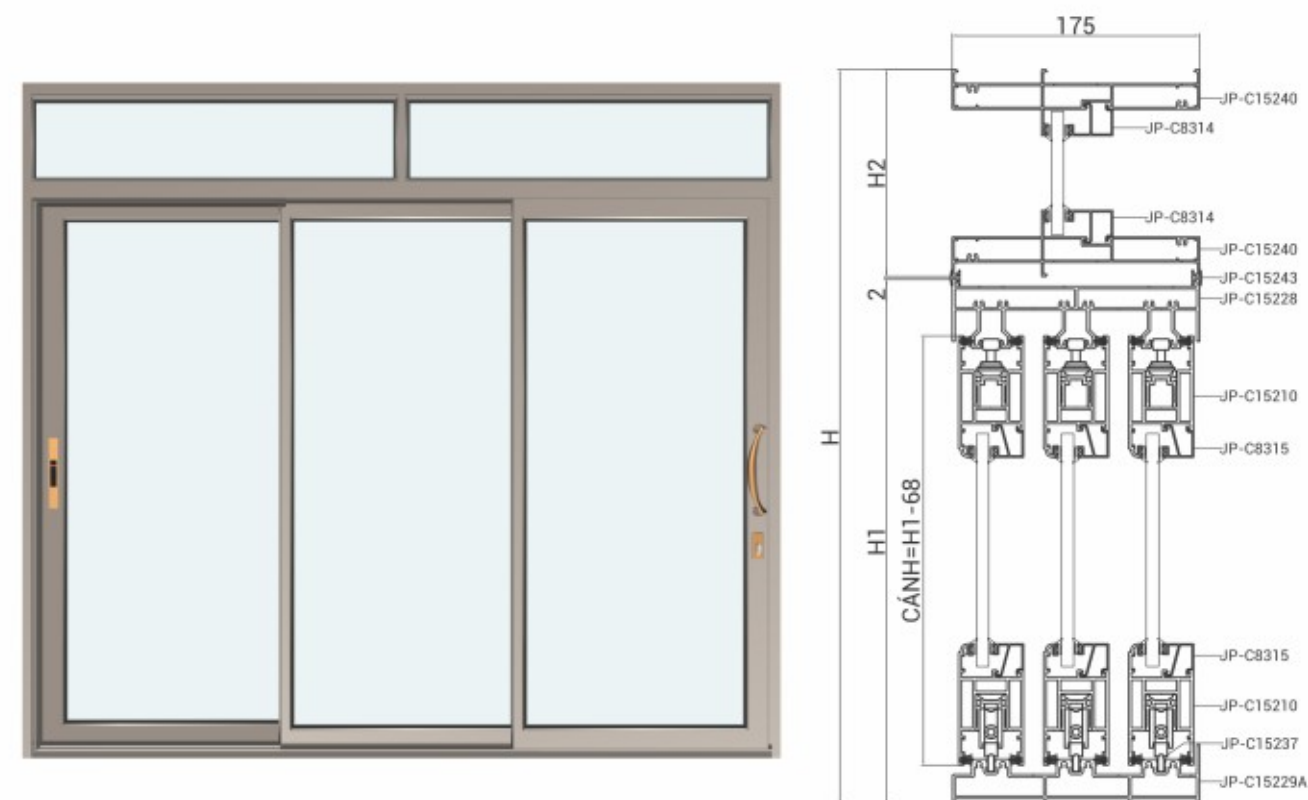


SD115

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

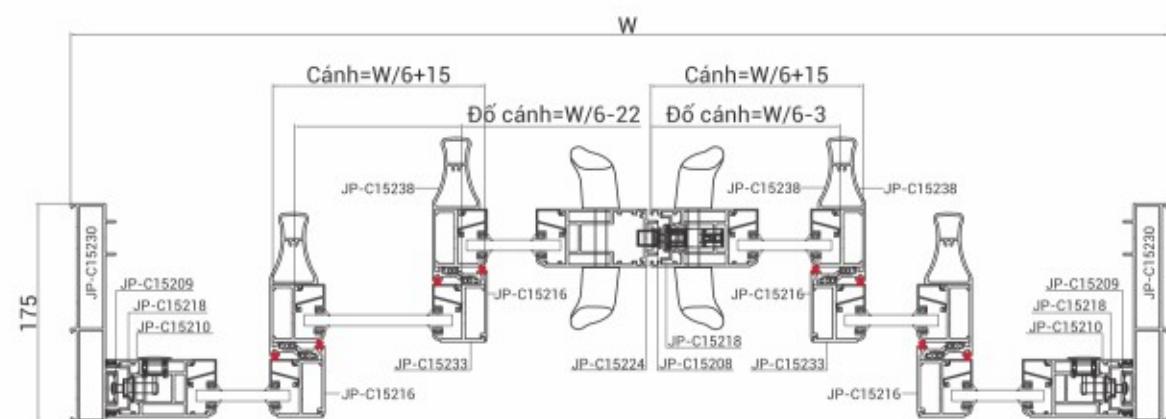
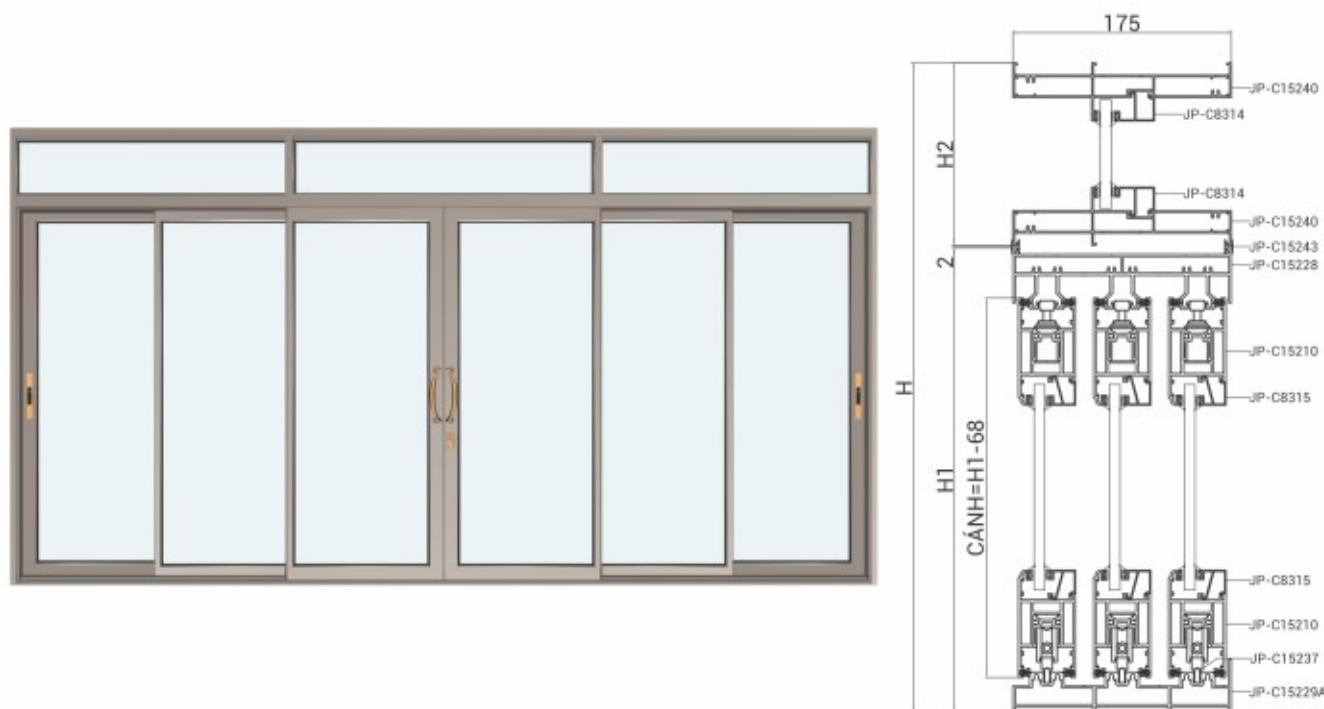
SD115 | Bản Vẽ Lắp Ghép | CỬA ĐI MỞ TRƯỢT - 3 RAY 3 CÁNH

Phương án đồ giữa dùng cánh nhỏ, ép 2 góc + phay - Cánh liên kết vít ở cánh nhỏ



SD115 | Bản Vẽ Lắp Ghép | CỬA ĐI MỞ TRƯỢT - 3 RAY 6 CÁNH

Phương án đồ giữa dùng cánh nhỏ, ép 2 góc + phay - Cánh liên kết vít ở cánh nhỏ

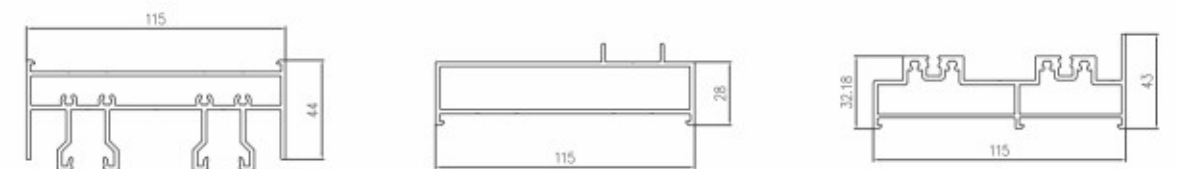


SD115

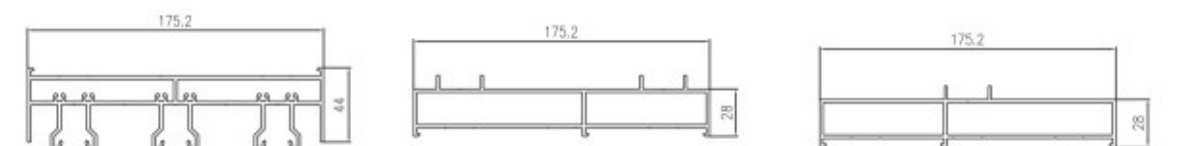
► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

SD115 | Mặt cắt thông số kỹ thuật | CỬA ĐI MỞ TRƯỢT

Trọng lượng profile là nhôm thô, sau khi xử lý bề mặt có dung sai $\pm 5\%$



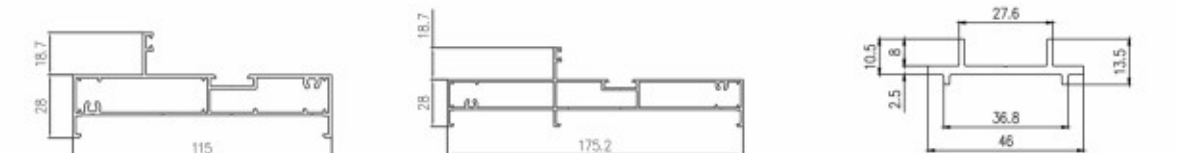
K/B ngang trên 2 ray	Mã	T(mm)	Kg/m	K/B đứng 2 ray	Mã	T(mm)	Kg/m	K/B ngang dưới 2 ray	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C15202	2.0mm	2.674		JP-C15201	2.0mm	1.594		JP-C15203A	2.0mm	2.224



K/B ngang trên 3 ray	Mã	T(mm)	Kg/m	K/B đứng 3 ray	Mã	T(mm)	Kg/m	K/B đứng 3 ray chống muỗi	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C15228	2.0mm	3.889		JP-C15230	2.0mm	2.455		JP-C15231	2.0mm	2.387



K/B ngang dưới 3 ray	Mã	T(mm)	Kg/m	Cánh đi lùa	Mã	T(mm)	Kg/m	Cánh lùa nhỏ	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C15229A	2.0mm	3.345		JP-C15210	2.0mm	1.845		JP-C15233	2.5mm	0.808



Khung bao fix 2 ray	Mã	T(mm)	Kg/m	Khung bao fix 3 ray	Mã	T(mm)	Kg/m	Hèm đối đầu 4 cánh	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C15239	1.4mm	1.396		JP-C15240	1.4mm	1.943		JP-C15224	2.5mm	0.412

SD115 | Mặt cắt thông số kỹ thuật | CỬA ĐI MỞ TRƯỢT

Trọng lượng profile là nhôm thô, sau khi xử lý bề mặt có dung sai $\pm 5\%$

Ốp góc cánh lớn 2 ray	Ốp góc cánh nhỏ 2 ray	Ốp góc cánh lớn 3 ray
Mã JP-C15216	Mã JP-C15234	Mã JP-C15232
T(mm) 2.0mm	T(mm) 2.0mm	T(mm) 2.0mm
Kg/m 0.762	Kg/m 0.53	Kg/m 1.23
Ốp góc cánh nhỏ 3 ray	Thanh găn khóa	Thanh găn miệng khóa
Mã JP-C15235	Mã JP-C15218	Mã JP-C15209
T(mm) 2.0mm	T(mm) 1.5mm	T(mm) 1.6mm
Kg/m 0.766	Kg/m 0.422	Kg/m 0.183
Thanh găn miệng khóa	Nẹp kính đơn 8-10mm	Nẹp kính hộp rãnh 24
Mã JP-C15208	Mã JP-C8315	Mã JP-C15227
T(mm) 4.0mm	T(mm) 1.1mm	T(mm) 1.1mm
Kg/m 0.339	Kg/m 0.249	Kg/m 0.205
Thanh truyền động	Thanh ốp tăng cứng cánh nhỏ	Ray nhôm
Mã JP-8316	Mã JP-15238	Mã JP-15237
T(mm) 2.3mm	T(mm) 2.0mm	T(mm) 4.3mm
Kg/m 0.14	Kg/m 1.533	Kg/m 0.14
Nẹp vách kính	Nội khung	Đế tính chia ô vách kính
Mã JP-C8314	Mã JP-C15243	Mã JP-C15241
T(mm) 1.1mm	T(mm) 2.0mm	T(mm) 1.2mm
Kg/m 0.279	Kg/m 0.099	Kg/m 0.811

SD115

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

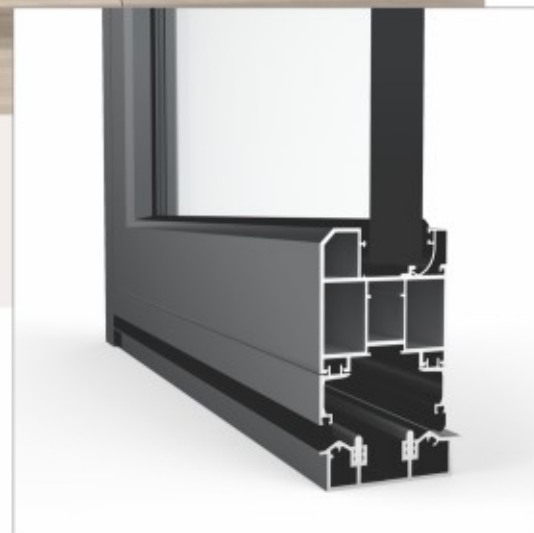
SD115 | VẬT TƯ PHỤ | CỬA MỞ TRƯỢT

KE ÉP GÓC	Hình ảnh	Mã ke	Quy cách (mm)
Ke cánh đi lùa 115		K-BG3307	33.6 x 7.5
Ke khung bao vách kính hệ 115 (ô lớn) 2 ray		K-BG1444	14.8 x 44.2
Ke khung bao vách kính hệ 115 (ô nhỏ) 2 ray		K-BG1419	14.8 x 19.8
Ke khung bao vách kính hệ 115 3 ray		K-BG1444	14.8 x 44.2
Đệm pat bánh xe 115		BA-11501	22 x 26 x 300
Ke tăng cứng hệ 55		K-TC4010	1.2 x 10.5
GIOĂNG			
GIOĂNG	Hình ảnh	Mã gioăng	
Gioăng kính		MR-8302	
Gioăng đập rãnh C khung bao (rãnh ốp góc)		MR-1504	
Gioăng giảm chấn cánh ốp góc		MR-1502	
Gioăng giảm chấn cánh khung 115		MR-1501	
Lông nheo		MR-1565	
NHỰA			
NHỰA	Hình ảnh	Mã nhựa	
Nhựa dẫn hướng 2 đầu ốp góc 115		DH-1151	
DAO PHAY ĐỒ			
DAO PHAY ĐỒ	Hình ảnh	Mã dao phay	
Dao phay đồ chia ô vách kính		PT-C8308	
Dao phay đồ đồ cánh 115		PT-C15210	
Dao bấm góc máy TQ		PT-LBGTQ	
Dao bấm góc máy TNK		PT-LBGTNK	

► CỬA ĐI XẾP TRƯỢT

HỆ SFD 80

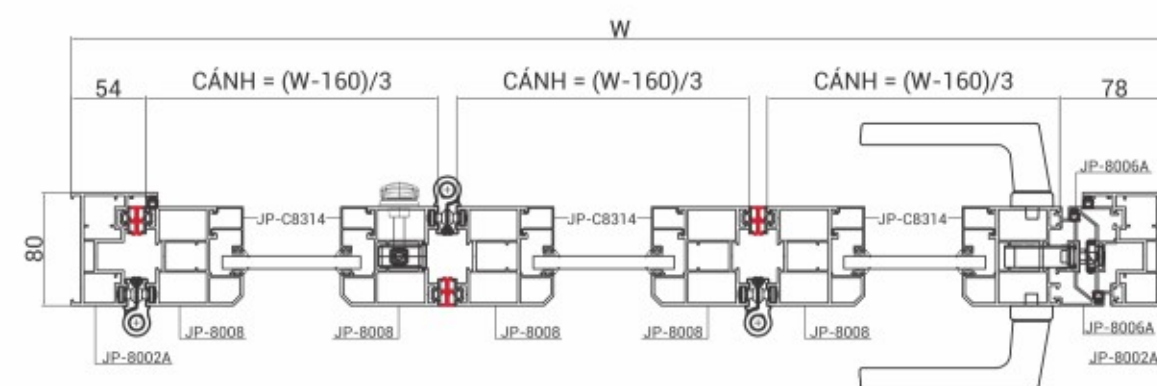
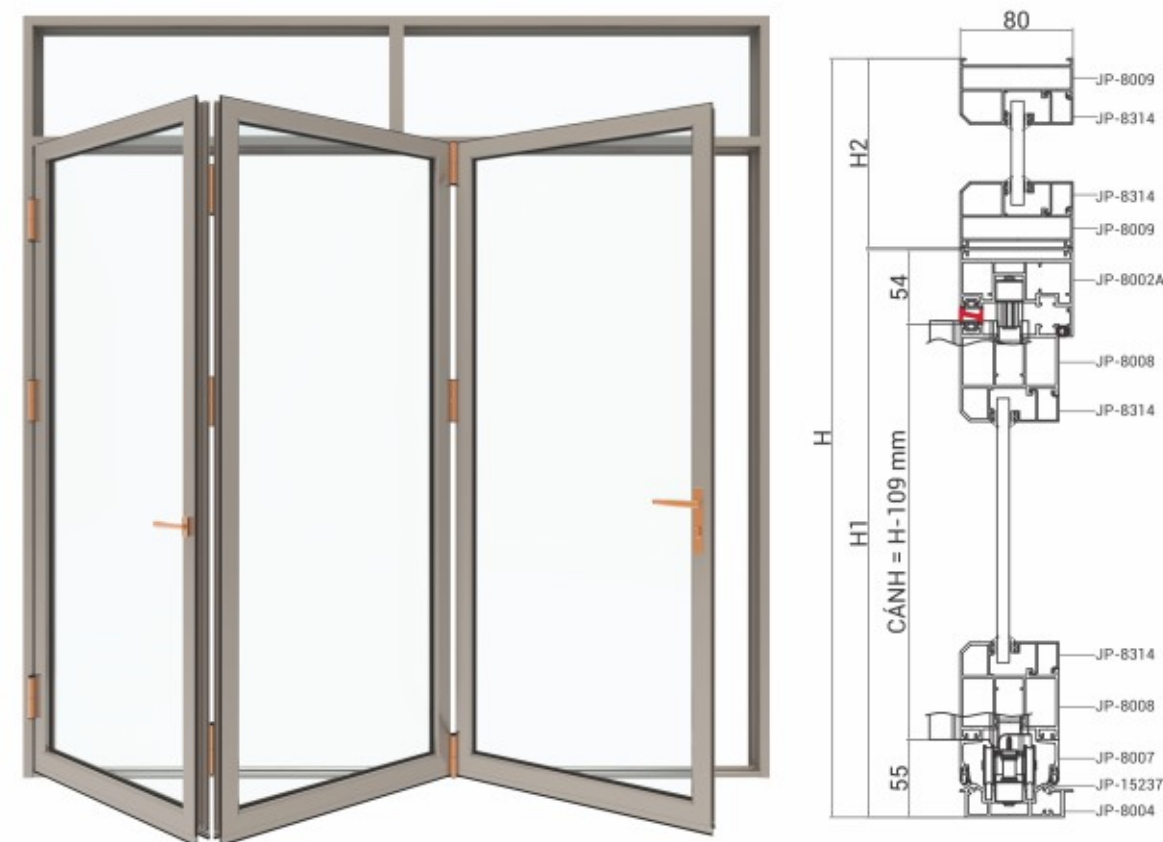
FOLDING DOOR
SFD80 system



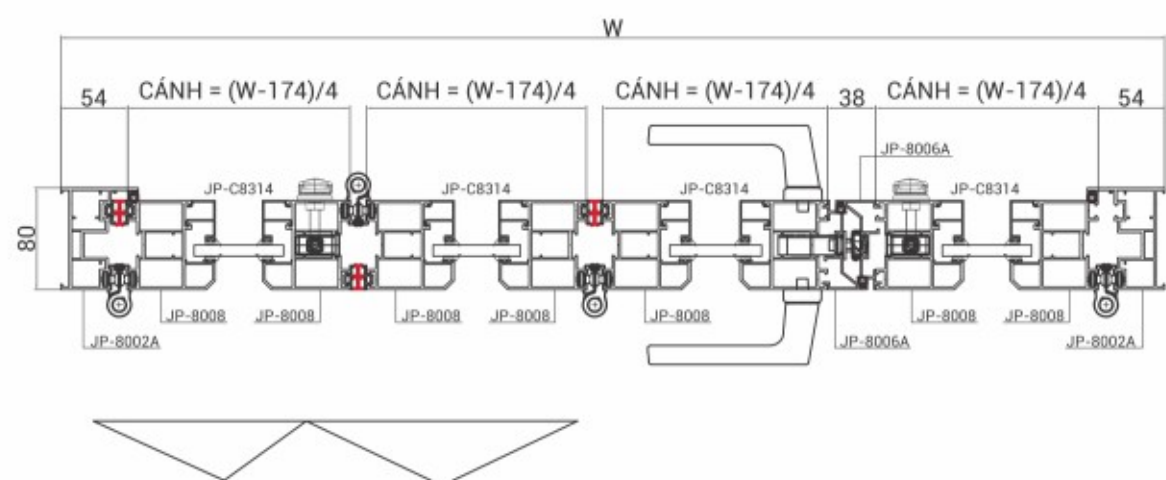
SFD 80

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

SFD80 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA ĐI XẾP TRƯỢT - 3 CÁNH



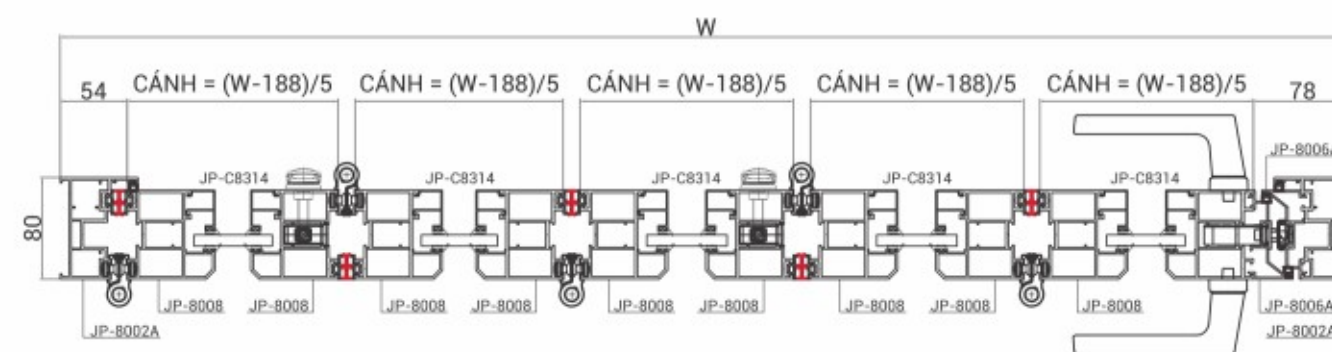
SFD80 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA ĐI XẾP TRƯỢT - 4 CÁNH



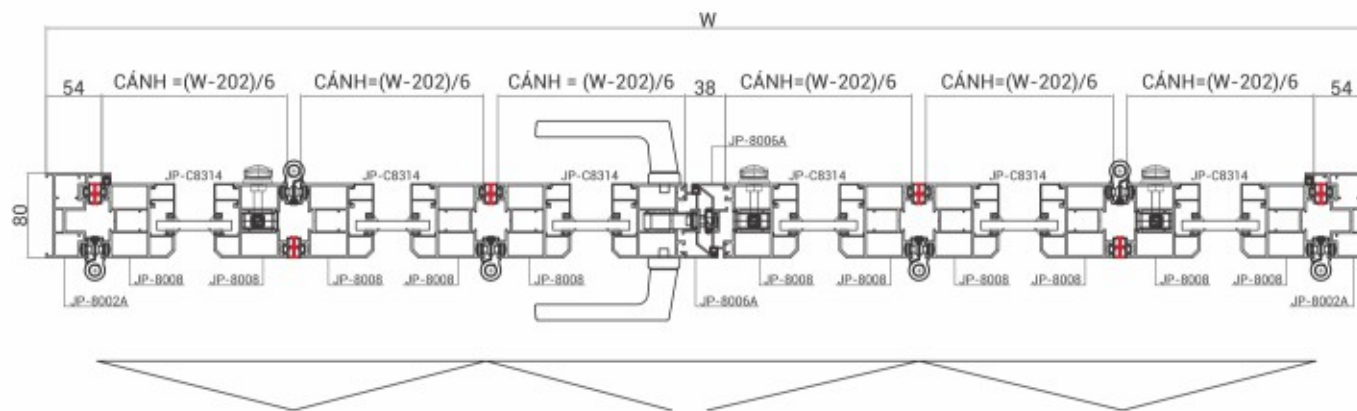
SFD 80

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

SFD80 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA ĐI XẾP TRƯỢT - 5 CÁNH



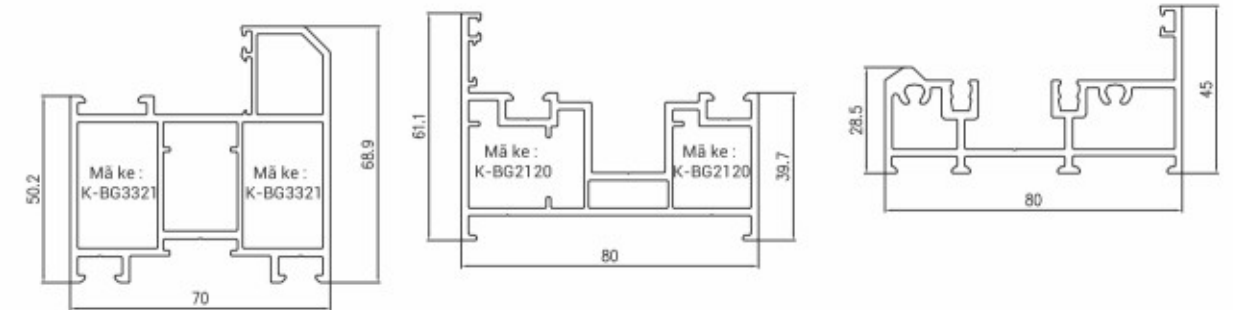
SFD80 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA ĐI XẾP TRƯỢT - 6 CÁNH



SFD 80

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

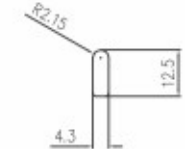
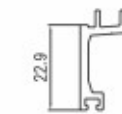
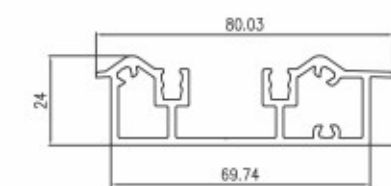
SFD80 | Mặt cắt thông số kỹ thuật | CỬA ĐI XẾP TRƯỢT



Cánh xếp trượt	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8008	2.0mm	2.036

K/B đứng + ngang trên	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8002A	2.0mm	1.877

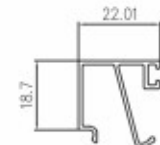
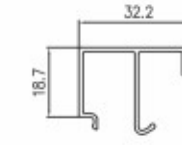
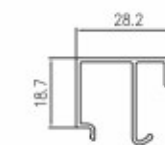
Khung bao dưới ray cao	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8004A	2.0mm	1.664



K/B dưới dùng Cmech	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8004	2.0mm	1.252

Ốp chân cánh	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8007	2.5mm	0.269

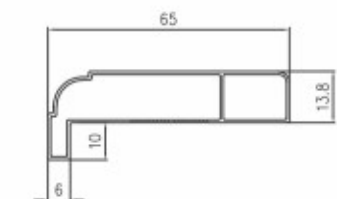
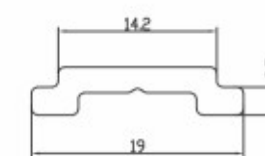
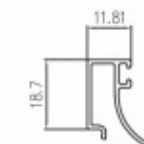
Ray nhôm	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-15237	4.3mm	0.14



Nẹp kính 12mm	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8327	1.1mm	0.264

Nẹp kính 8-10mm	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C8314	1.0mm	0.279

Nẹp kính hộp 19 mm	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C8315	1.1mm	0.249



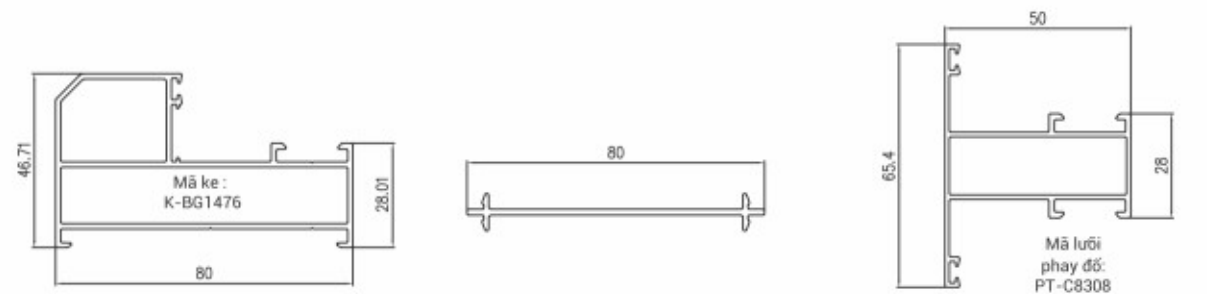
Nẹp kính rèm 33mm	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C15227	1.1mm	0.205

Thanh truyền động	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8316	2.3mm	0.14

Nẹp chỉ tường	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8317	0.8mm	0.489

SFD80 | Mặt cắt thông số kỹ thuật | CỬA ĐI XẾP TRƯỢT

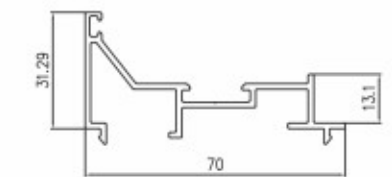
Trọng lượng profile là nhôm thô, sau khi xử lý bề mặt có dung sai $\pm 5\%$



Khung bao fix xếp trượt 80	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8009	1.4mm	1.145

Nội khung bao 80	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8010	1.6mm	0.412

Đế tinh chia fix 80	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-5002	1.2mm	0.749



Ốp cánh khóa	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8006A	1.5mm	0.677

SFD 80

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

SFD80 | VẬT TƯ PHỤ | CỬA ĐI XẾP TRƯỢT

KE ÉP GÓC	Hình ảnh	Mã ke	Quy cách (mm)
Ke khung bao xếp trượt hệ 80		K-BG2120	21.6 x 20
Ke khung bao vách kính hệ 80		K-BG1476	14.8 x 76.5
Ke cánh đi xếp trượt hệ 80		K-BG3321	33.6 x 21
Ke tăng cứng cánh hệ 80		K-TC4015	1.4 x 15
Ke tăng cứng khung bao hệ 80		K-TC4010	1.2 x 10.5
GIOĂNG	Hình ảnh	Mã gioăng	
Gioăng khung		MR-8301	
Gioăng kính		MR-8302	
Gioăng đáy rãnh C khung bao		MR-1504	
Lông nheo quét chân cánh		MR-1565	
Gioăng cánh xếp trượt pk Cmech		MR-8002	
Gioăng cánh xếp trượt pk Sigico		MR-8003	
NHỰA	Hình ảnh	Mã nhựa	
Nhựa bịt 2 đầu ốp chân cánh		OC-8001	
DAO PHAY ĐỒ	Hình ảnh	Mã dao phay	
Dao phay đồ chia ô vách kính hệ 80		PT-C8308	
Dao bấm góc máy TQ		PT-LBGTQ	
Dao bấm góc máy TNK		PT-LBGTKN	

► CỬA ĐI | CỬA SỔ | MỞ QUAY

HỆ R83

SWING DOOR - WINDOW

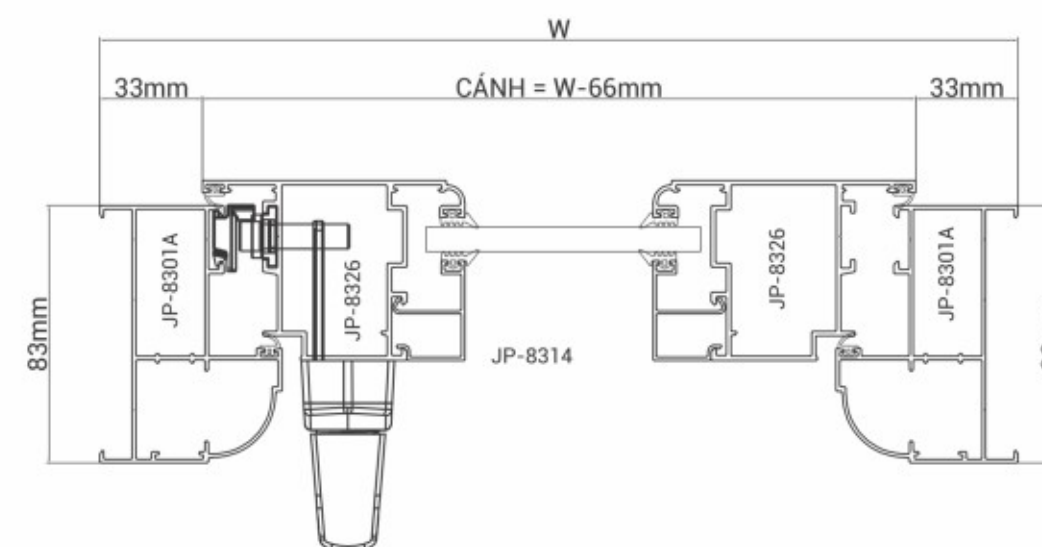
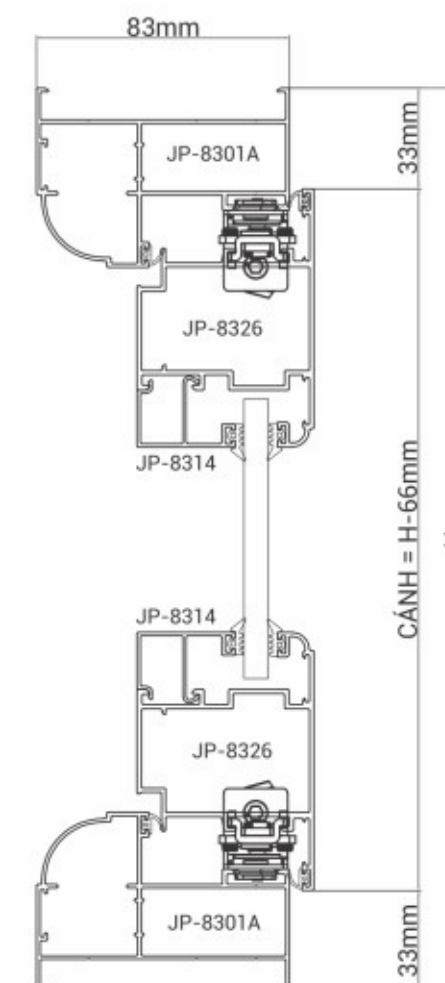
R83 system



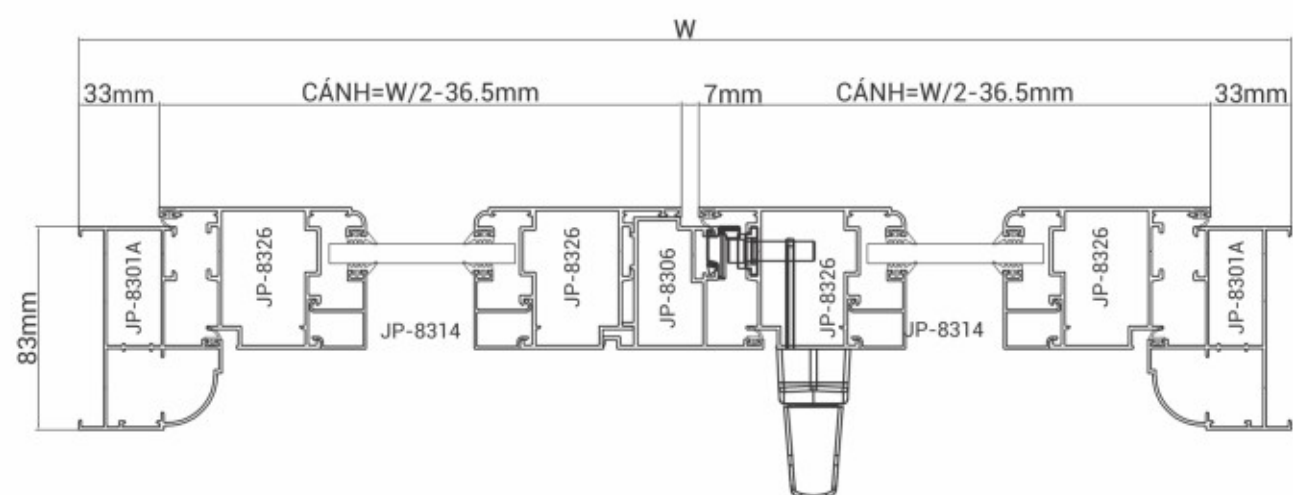
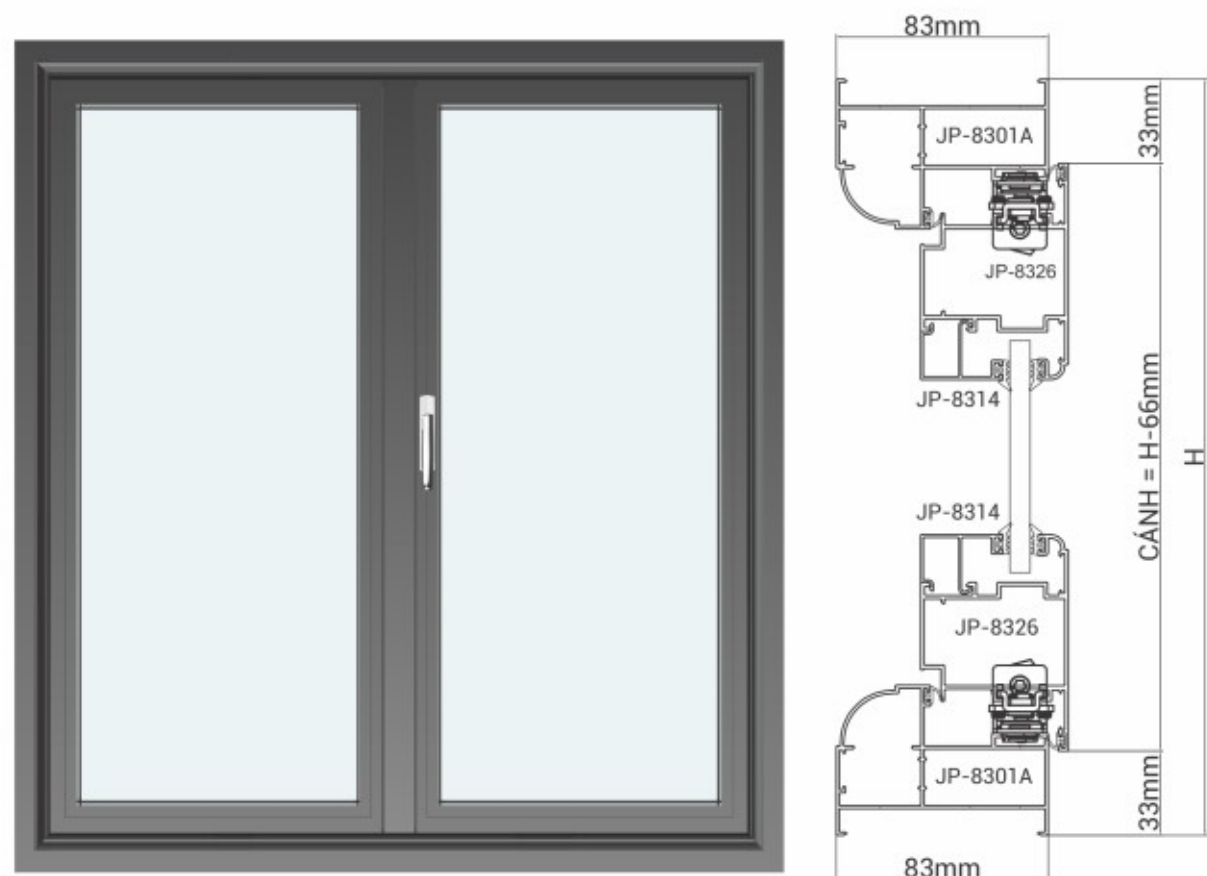
R83

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

R83 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA SỔ MỞ QUAY HẤT - 1 CÁNH



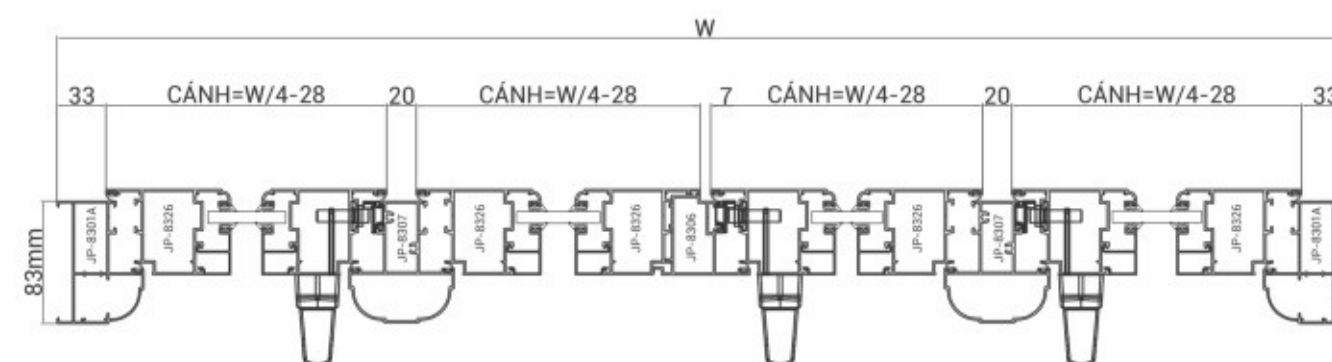
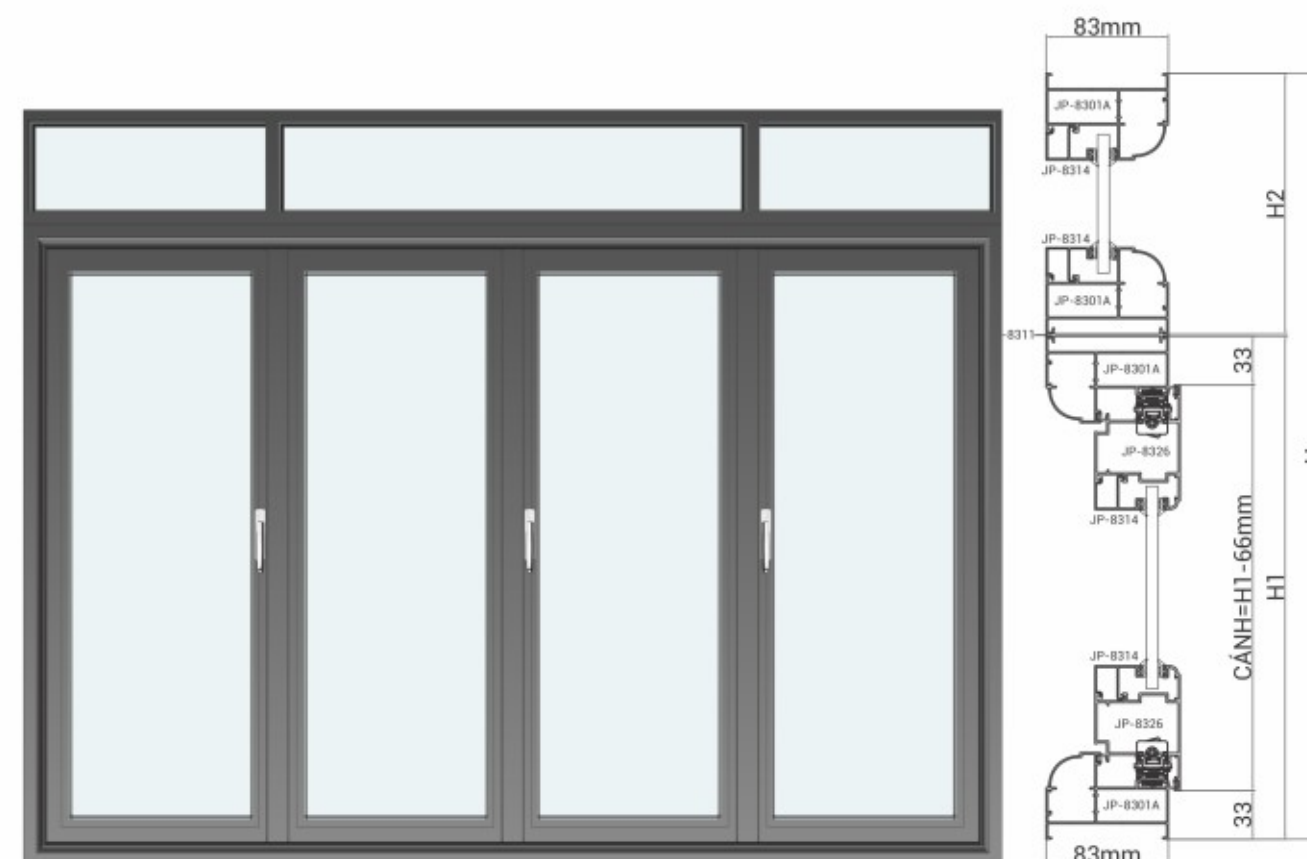
R83 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA SỔ MỞ QUAY - 2 CÁNH



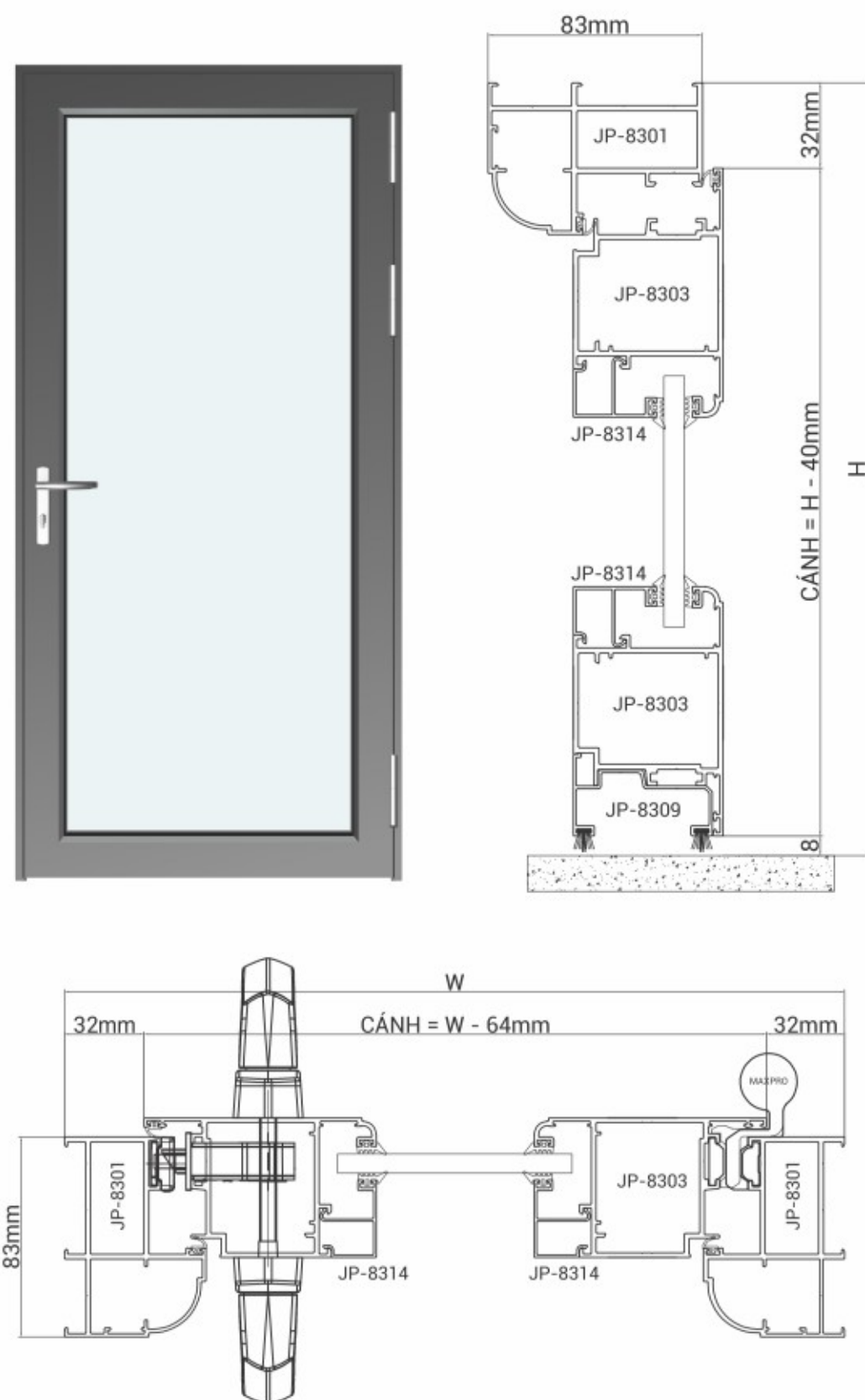
R83

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

R83 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA SỔ MỞ QUAY - 4 CÁNH ghép fix rời



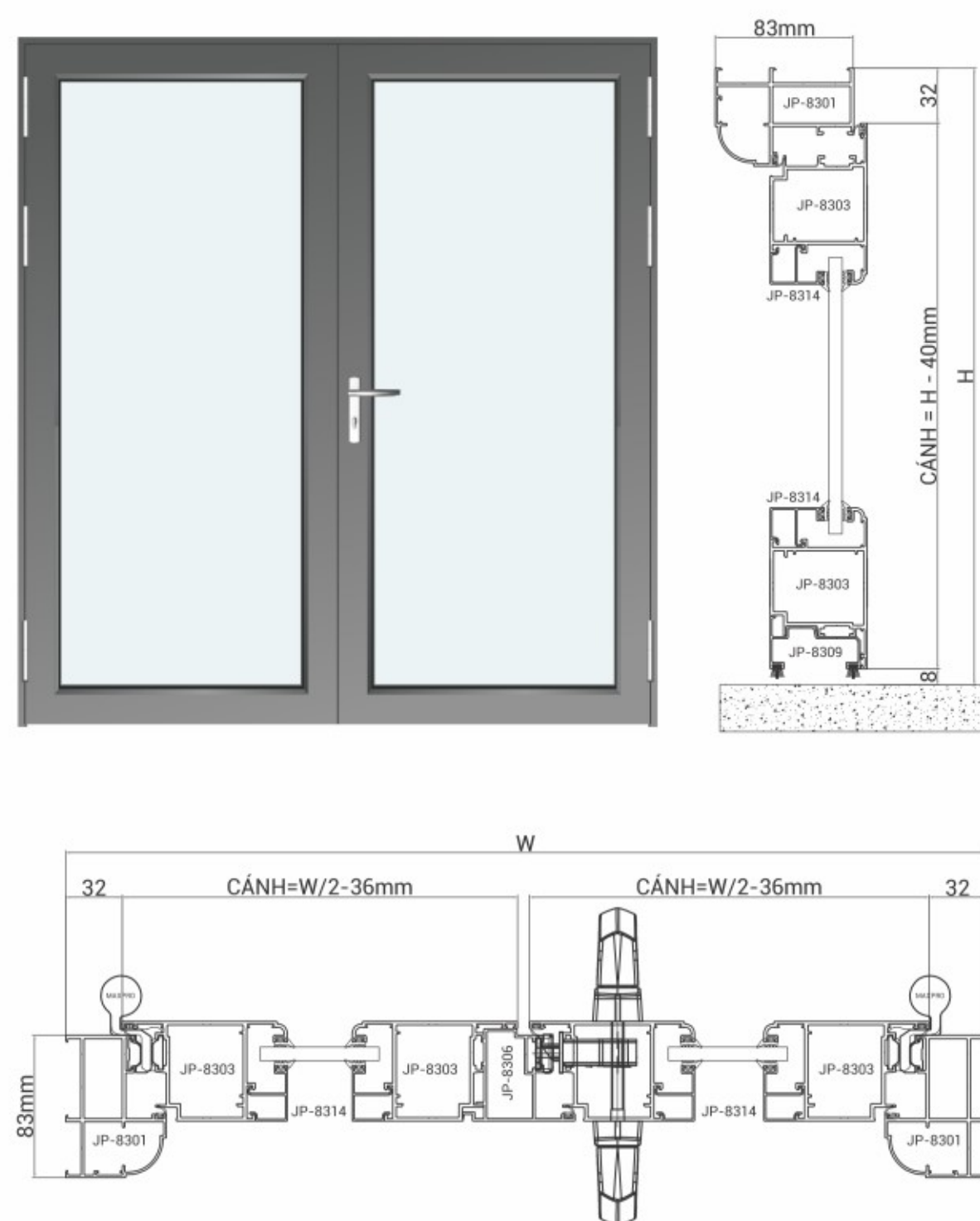
R83 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA ĐI MỞ QUAY - 1 CÁNH



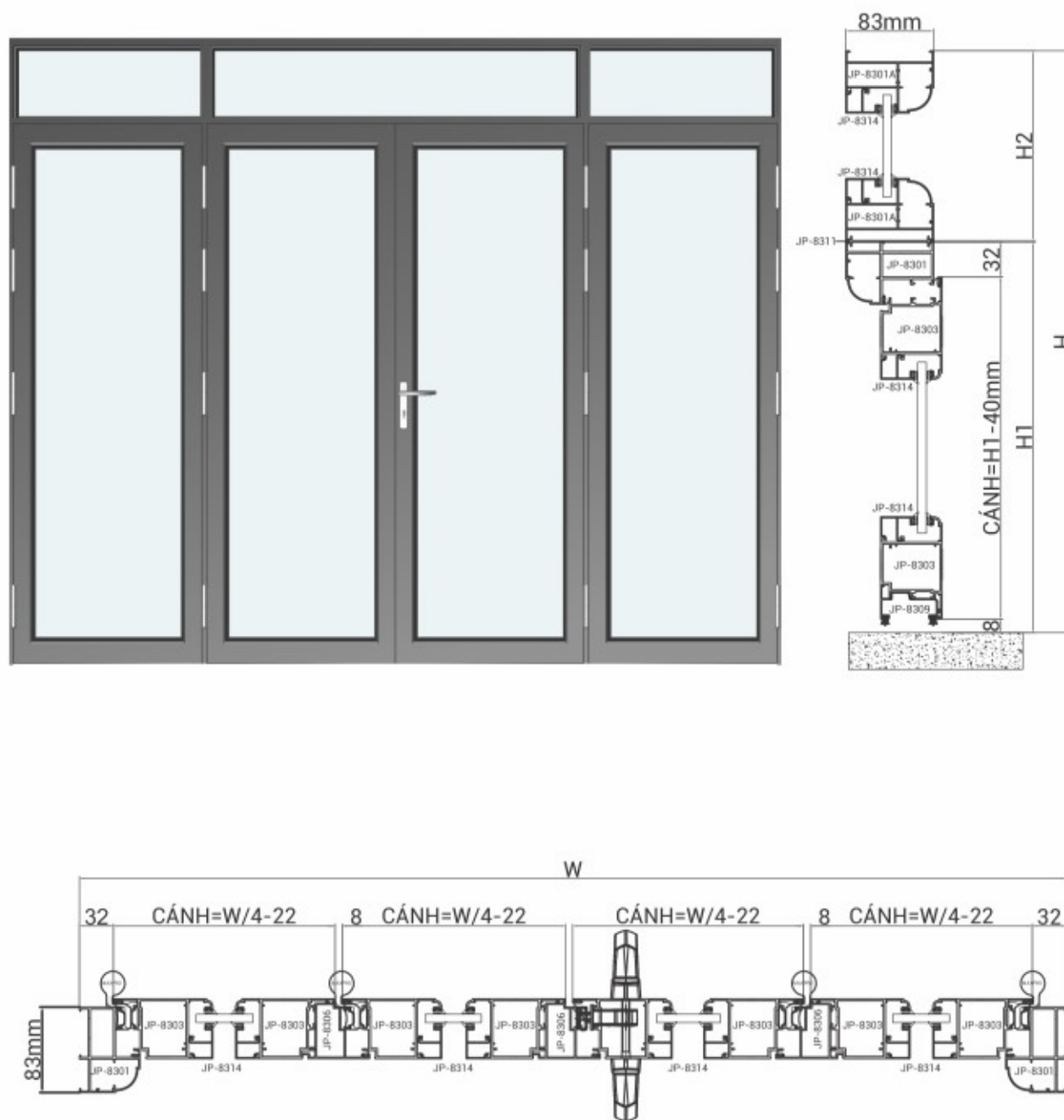
R83

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

R83 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA ĐI MỞ QUAY - 2 CÁNH



R83 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA ĐI MỞ QUAY - 4 CÁNH ghép fix rời

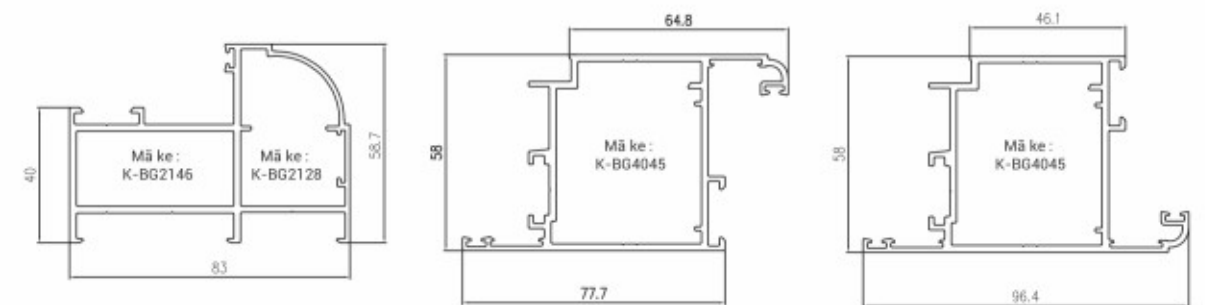


R83

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

R83 | Mặt cắt thông số kỹ thuật | CỬA MỞ QUAY

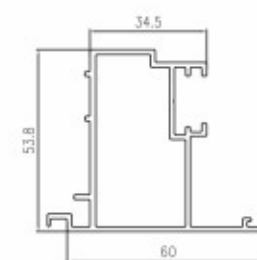
Trọng lượng profile là nhôm thô, sau khi xử lý bề mặt có dung sai $\pm 5\%$



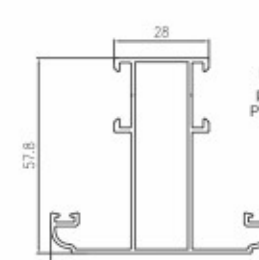
K/B cửa đi	Mã	T(mm)	Kg/m
83	JP-8301	2.0mm	1.621

Cánh đi mở trong	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8304	2.0mm	1.604

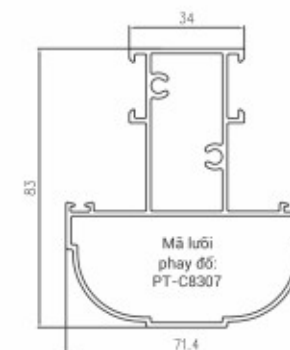
Cánh đi mở ngoài	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8303	2.0mm	1.604



Đồ động số đi	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8306	1.4mm	0.96



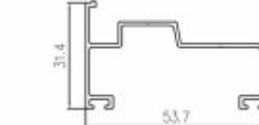
Đồ chia ô cánh	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8308	1.2mm	0.88



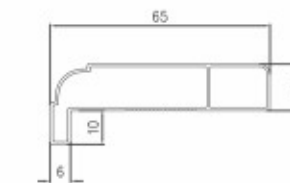
Đồ tĩnh fix 83	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8307	1.4mm	1.437



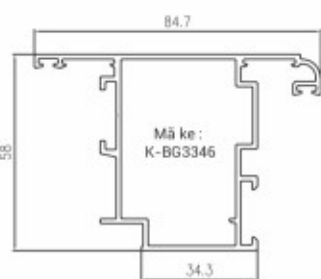
Nội khuôn 83	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8311	1.4mm	0.383



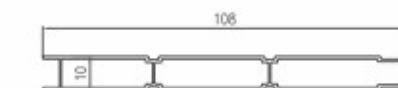
Ốp chân cánh	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8309	1.2mm	0.421



Nẹp chỉ tường	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8317	0.8mm	0.489



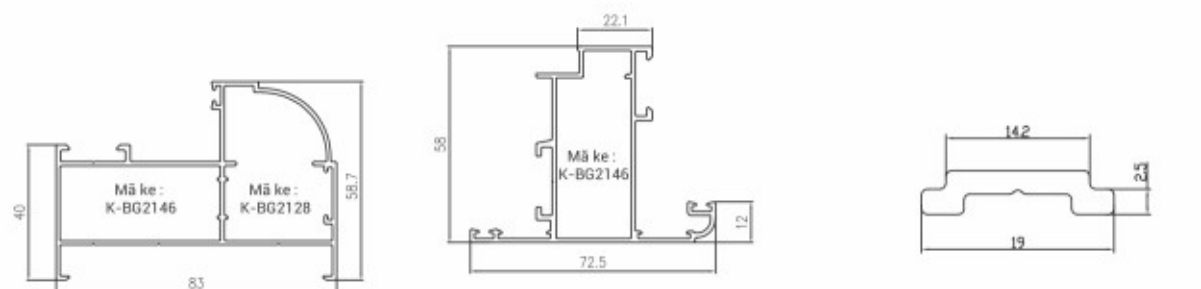
Cánh cửa số quay hất	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8326	1.4mm	1.181



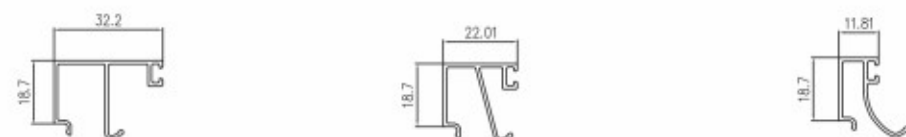
Pano	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C5520	0.8mm	0.554

R83 | Mặt cắt thông số kỹ thuật | CỬA MỞ QUAY

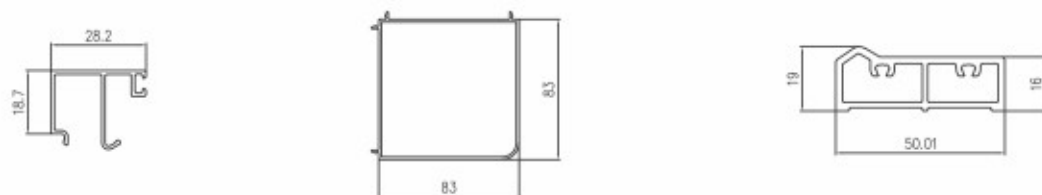
Trọng lượng profile là nhôm thô, sau khi xử lý bề mặt có dung sai $\pm 5\%$



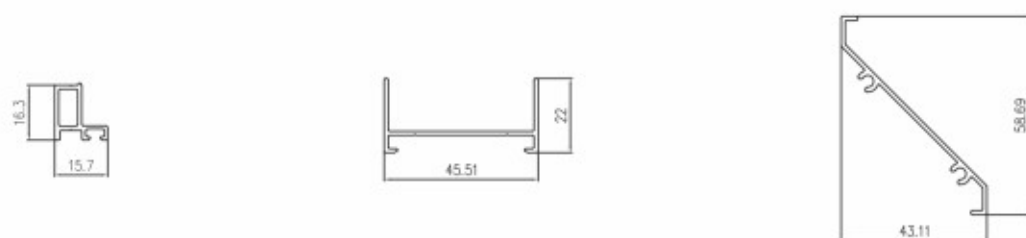
K/B fix + cửa sổ 83	Mã	T(mm)	Kg/m	Cánh cửa sổ	Mã	T(mm)	Kg/m	Thanh truyền động	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8301A	1.4mm	1.106		JP-8305	1.4mm	1.051		JP-8316	2.3mm	0.14



Nẹp kính 8-10mm	Mã	T(mm)	Kg/m	Nẹp kính hộp 19-21mm	Mã	T(mm)	Kg/m	Nẹp kính rèm 33mm	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8314	1.1mm	0.279		JP-8315	1.1mm	0.249		JP-15227	1.1mm	0.205



Nẹp kính 12mm	Mã	T(mm)	Kg/m	Chuyển góc	Mã	T(mm)	Kg/m	Ngưỡng nhôm	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8327	1.1mm	0.264		JP-8318	1.6mm	1.470		JP-8319	2.0mm	0.780



Ốp Ngưỡng nhôm	Mã	T(mm)	Kg/m	Khung bao lá sách	Mã	T(mm)	Kg/m	Lá sách	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C8320	1.2mm	0.186		JP-8323	1.2mm	0.301		JP-8324	1.2mm	0.333

R83

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

R83 | VẬT TƯ PHỤ | CỬA MỞ QUAY

KE ÉP GÓC	Hình ảnh	Mã ke	Quy cách (mm)
Ke khung bao đi mở quay hệ 83 (ô lớn)		K-BG2146	21.6 x 46
Ke khung bao đi mở quay hệ 83 (ô nhỏ)		K-BG2127	21.6 x 27.5
Ke khung bao sổ mở quay hệ 83 (ô lớn)		K-BG2146	21.6 x 46
Ke khung bao sổ mở quay hệ 83 (ô nhỏ)		K-BG2127	21.6 x 27.5
Ke khung bao vách kính hệ 83 (ô lớn)		K-BG2146	21.6 x 46
Ke khung bao vách kính hệ 83 (ô nhỏ)		K-BG2127	21.6 x 27.5
Ke cánh đi mở quay hệ 83		K-BG4045	40.6 x 45
Ke cánh sổ mở quay hệ 83		K-BG2146	21.6 x 46
Ke tăng cứng hệ 83		K-TC4015	1.4 x 15

GIOĂNG	Hình ảnh	Mã gioăng	
Gioăng khung		MR-8301	
Gioăng kính		MR-8302	
Gioăng đầy rãnh C khung bao		MR-1504	
Lông nheo quét chân cánh		MR-1565	

NHỰA	Hình ảnh	Mã nhựa	
Nhựa bịt 2 đầu ổ động hệ 83		DD-8301	
Nhựa bịt 2 đầu ổ chân cánh hệ 83 (JP-8309)		OC-8301	
Nhựa gắn ngưỡng nhôm hệ 83		NN-8301	
Nhựa bịt 2 đầu ổ ngưỡng nhôm hệ 83		ON-8301	

DAO PHAY ĐỒ	Hình ảnh	Mã dao phay	
Dao phay đồ chia ô vách kính + đồ tách khung		PT-C8307	
Dao phay đồ chia ô cánh		PT-C8308	
Dao bấm góc máy TQ		PT-LBGTQ	
Dao bấm góc máy TNK		PT-LBGTNK	

► CỬA SỔ | MỞ TRƯỢT

HỆ SW83

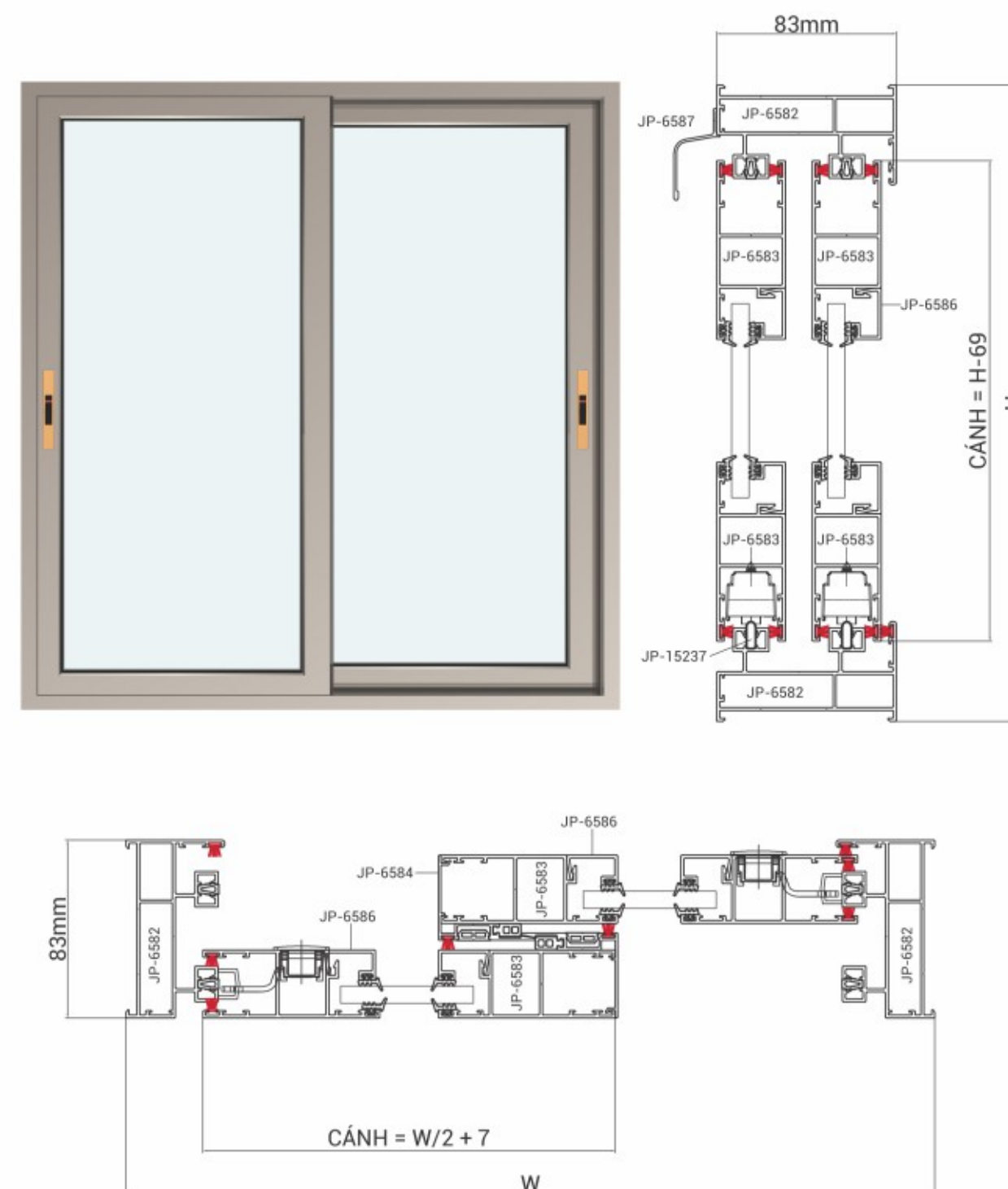
SLIDING WINDOW
SW83 system



SW83

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

SW83 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA SỔ MỞ TRƯỢT - 2 CÁNH



SW83 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA SỔ MỞ TRƯỢT - 4 CÁNH

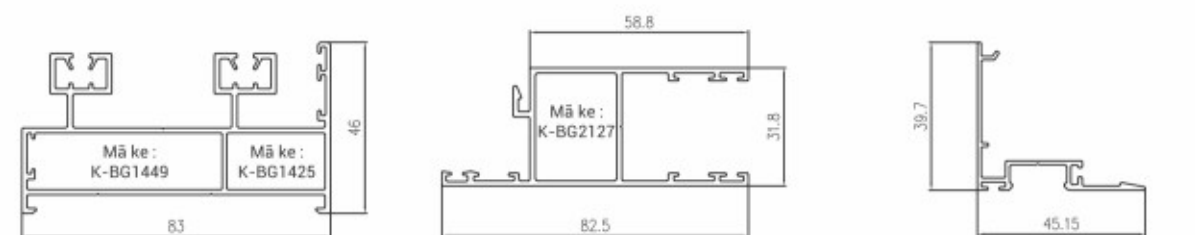


SW83

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

SW83 | Mặt cắt thông số kỹ thuật | CỬA SỔ MỞ TRƯỢT

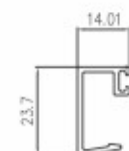
Trọng lượng profile là nhôm thô, sau khi xử lý bề mặt có dung sai $\pm 5\%$



K/B số lùa	Mã	T(mm)	Kg/m
83	JP-6582	1.4mm	1.44

Cánh số lùa	Mã	T(mm)	Kg/m
83	JP-6583	1.4mm	0.914

Ốp móc số lùa 83	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-6584	1.1mm	0.352



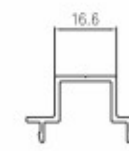
Dùng kính 8-12 mm

Nẹp kính đơn cánh	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-6586	1.4mm	0.212

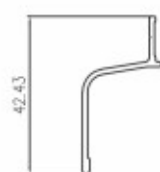


Dùng kính 19 mm

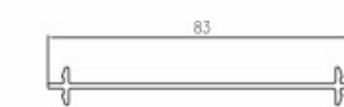
Nẹp kính hộp cánh	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-6585	1.4mm	0.152



Đôi đầu 4 cánh	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-6588	1.4mm	0.239



Máng che nước mưa	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-6587	1.4mm	0.131



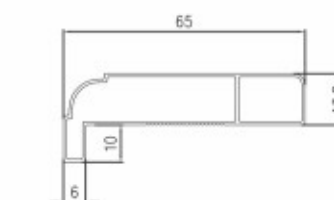
Ghép khung bao 83	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C8311	1.6mm	0.383



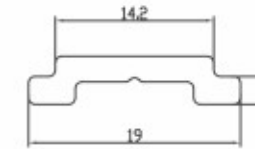
Ray nhôm	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-15237	4.3mm	0.14



Thanh phụ gắn khóa đa điểm	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8388	1.4mm	0.235



Nẹp chỉ tường	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8317	0.8mm	0.489



Thanh truyền động	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8316	2.3mm	0.14

SW83 | Mặt cắt thông số kỹ thuật | CỬA SỔ MỞ TRƯỢT

Trọng lượng profile là nhôm thô, sau khi xử lý bề mặt có dung sai $\pm 5\%$

K/B fix	Mã	T(mm)	Kg/m	Đố tĩnh fix	Mã	T(mm)	Kg/m	Chuyển góc 90 độ	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8325	1.4mm	1.075		JP-C15241	1.2mm	0.811		JP-8318	1.6mm	1.470

Dùng kính 8-12 mm				Dùng kính 19 mm				Pano			
Nẹp kính đơn fix	Mã	T(mm)	Kg/m	Nẹp kính hộp fix	Mã	T(mm)	Kg/m		Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8314	1.1mm	0.279		JP-8315	1.1mm	0.249		JP-C5520	0.8mm	0.554

SW83

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

SW83 | VẬT TƯ PHỤ | CỬA SỔ MỞ TRƯỢT

KE ÉP GÓC	Hình ảnh	Mã ke	Quy cách (mm)
Ke khung bao sổ lùa 83 (ô lớn)		K-BG1449	14.8 x 49.5
Ke khung bao sổ lùa 83 (ô nhỏ)		K-BG1425	14.8 x 25.5
Ke khung bao vách kính hệ 83		K-BG1454	14.8 x 54.5
Ke cánh sổ lùa 83		K-BG2127	21.6 x 27.5
Ke tăng cứng hệ 55		K-TC4010	1.2 x 10.5
GIOĂNG	Hình ảnh	Mã gioăng	
Gioăng kính		MR-8302	
Gioăng đẩy rãnh C khung bao (rãnh ốp móc)		MR-1504	
Gioăng giảm chấn cánh ốp móc		MR-1502	
Gioăng đẩy rãnh khung bao sổ lùa		MR-1505	
Lông neo		MR-1565	
NHỰA	Hình ảnh	Mã nhựa	
Nhựa dẫn hướng 2 đầu ốp móc 83		DH-8301	
Nhựa dẫn hướng chống nhấc 83		DH-6501	
Cao su giảm chấn 83		GC-6501	
DAO PHAY ĐỒ	Hình ảnh	Mã dao phay	
Dao phay đồ chia ô vách kính		PT-C8308	
Dao bấm góc máy TQ		PT-LBGTQ	
Dao bấm góc máy TNK		PT-LBGTNK	

► CỬA ĐI | MỞ TRƯỢT

HỆ SD83

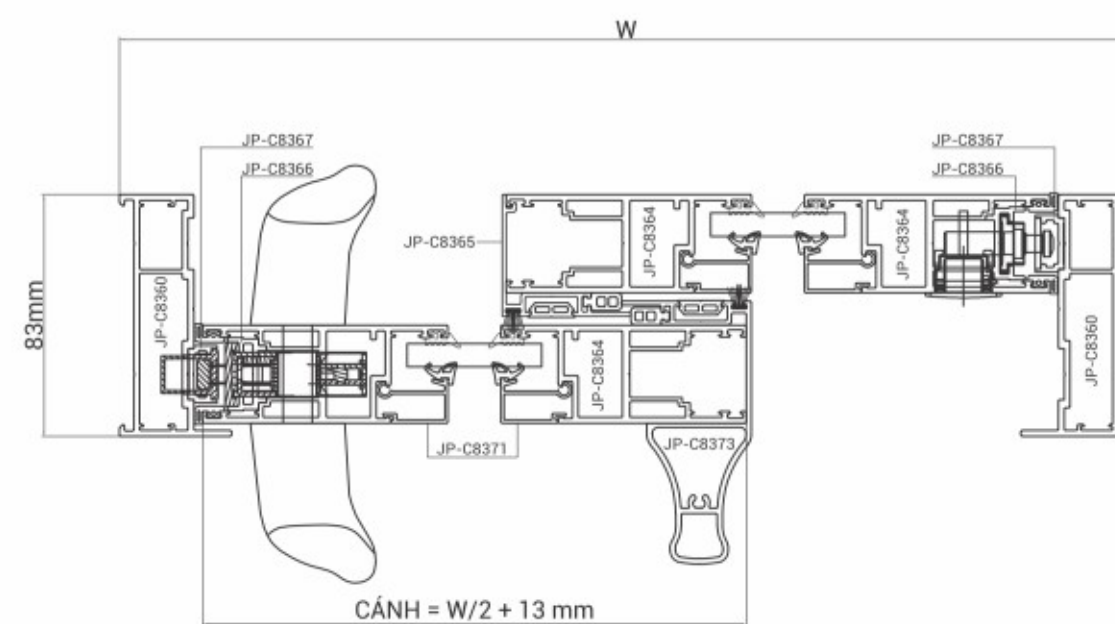
SLIDING DOOR
SD83 system



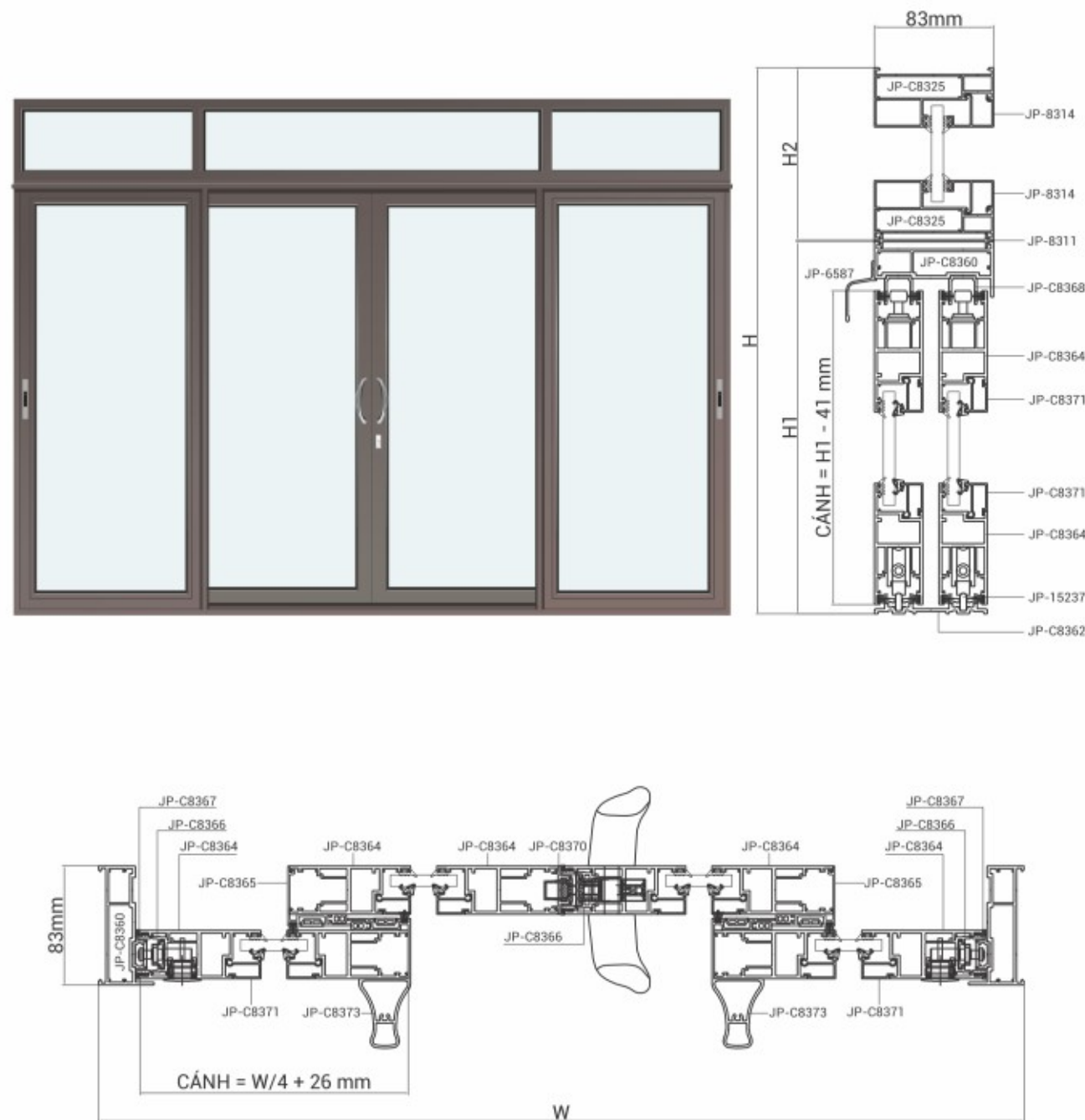
SD83

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

SD83 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA ĐI MỞ TRƯỢT - 2 CÁNH



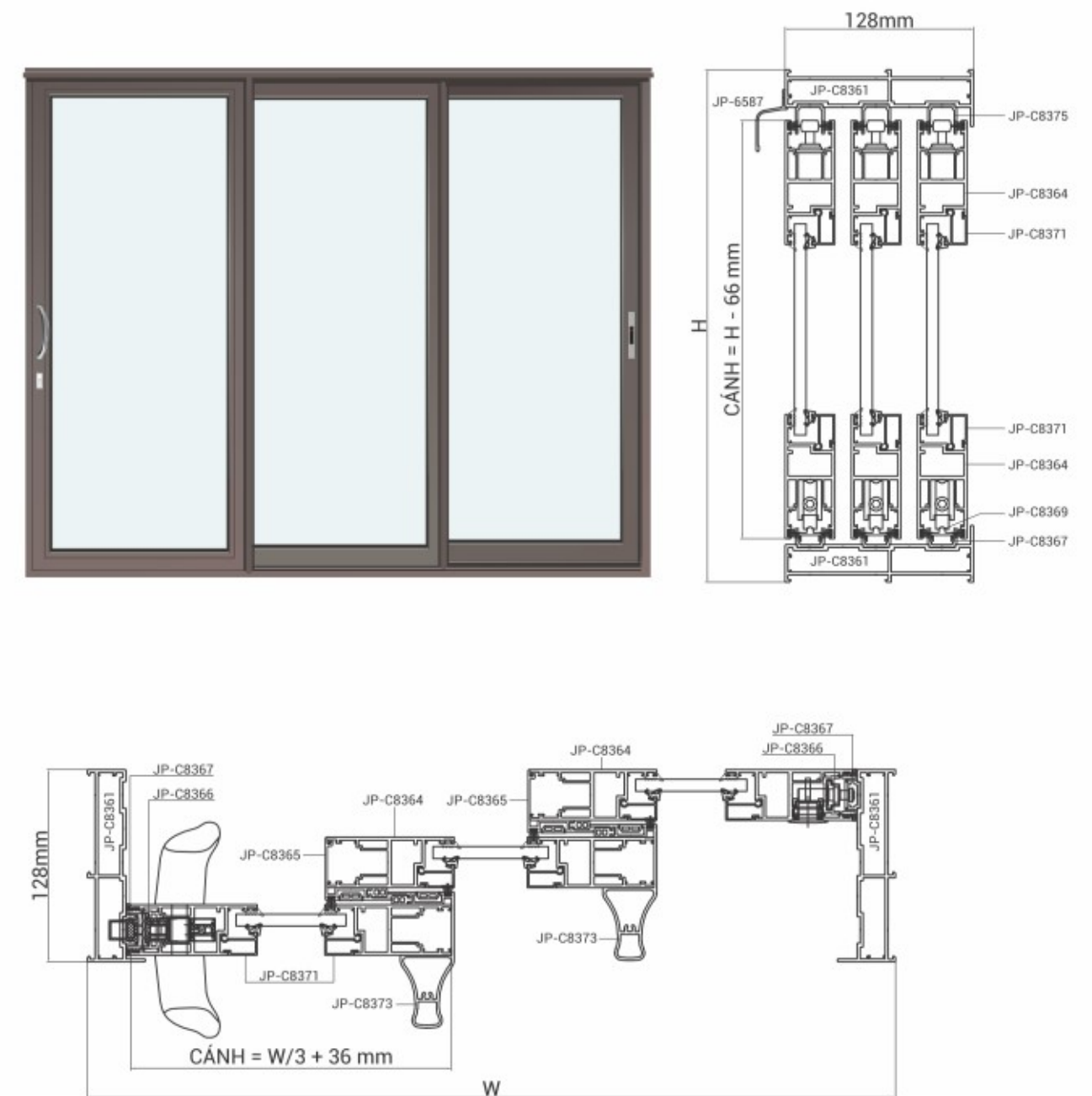
SD83 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA ĐI MỞ TRƯỢT - 4 CÁNH



SD83

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

SD83 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA ĐI MỞ TRƯỢT - 3 CÁNH



SD83 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA ĐI MỞ TRƯỢT - 6 CÁNH

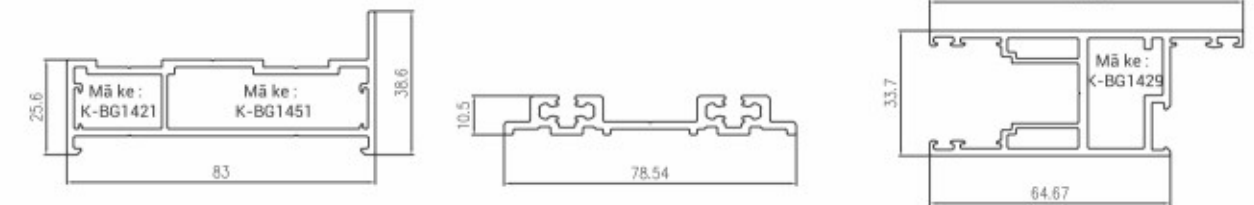


SD83

CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

SD83 | Mặt cắt thông số kỹ thuật | CỬA ĐI MỞ TRƯỢT

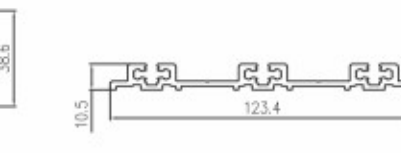
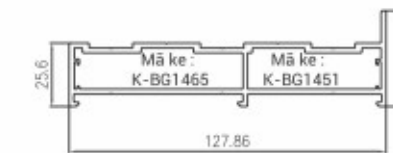
Trọng lượng profile là nhôm thô, sau khi xử lý bề mặt có dung sai $\pm 5\%$



K/B đứng 2 ray	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C8360	2.0mm	1.360

K/B ngang dưới	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C8362	2.0mm	0.857

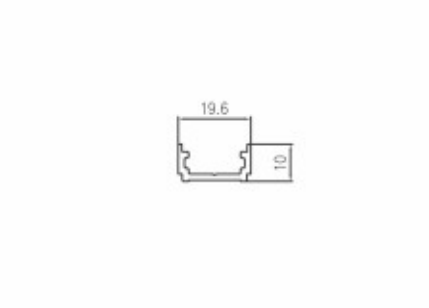
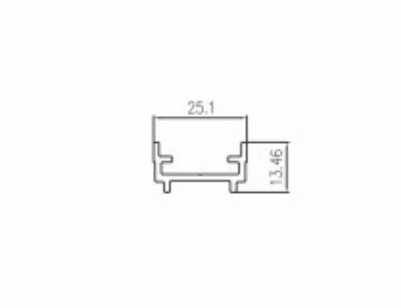
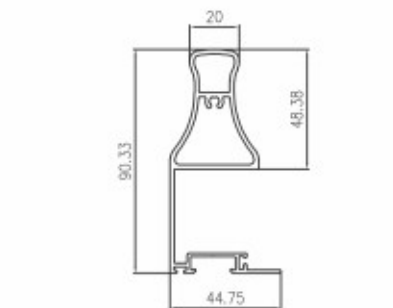
Cánh lùa	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C8364	2.0mm	1.474



K/B đứng 3 ray	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C8361	2.0mm	1.930

K/B ngang dưới 3 ray	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C8363	2.0mm	1.315

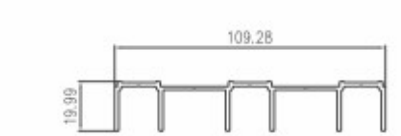
Ốp móc lùa	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C8365	1.4mm	0.437



Ốp tăng cứng cầm kéo	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C8373	1.8mm	1.298

Thanh phụ gắn khóa	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C8366	1.7mm	0.247

Thanh phụ gắn miệng khóa	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C8367	1.7mm	0.169



Ốp máng trượt 2 ray	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C8368	1.7mm	0.613

Ốp máng trượt 3 ray	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C8375	1.7mm	0.968

Nổi khung 3 ray	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C8374	2.0mm	0.953

SD83 | Mặt cắt thông số kỹ thuật | CỬA ĐI MỞ TRƯỢT

Trọng lượng profile là nhôm thô, sau khi xử lý bề mặt có dung sai $\pm 5\%$

<table> <tr> <th>K/B fix</th><th>Mã</th><th>T(mm)</th><th>Kg/m</th></tr> <tr> <td></td><td>JP-8325</td><td>1.4mm</td><td>1.075</td></tr> </table>				K/B fix	Mã	T(mm)	Kg/m		JP-8325	1.4mm	1.075	<table> <tr> <th>Đổ tĩnh fix 83</th><th>Mã</th><th>T(mm)</th><th>Kg/m</th></tr> <tr> <td></td><td>JP-C15241</td><td>1.2mm</td><td>0.811</td></tr> </table>				Đổ tĩnh fix 83	Mã	T(mm)	Kg/m		JP-C15241	1.2mm	0.811	<table> <tr> <th>Chuyển góc 90 độ</th><th>Mã</th><th>T(mm)</th><th>Kg/m</th></tr> <tr> <td></td><td>JP-8318</td><td>1.6mm</td><td>1.470</td></tr> </table>				Chuyển góc 90 độ	Mã	T(mm)	Kg/m		JP-8318	1.6mm	1.470
K/B fix	Mã	T(mm)	Kg/m																																
	JP-8325	1.4mm	1.075																																
Đổ tĩnh fix 83	Mã	T(mm)	Kg/m																																
	JP-C15241	1.2mm	0.811																																
Chuyển góc 90 độ	Mã	T(mm)	Kg/m																																
	JP-8318	1.6mm	1.470																																
Dùng kính 8-10 mm <table> <tr> <th>Nẹp kính đơn fix</th><th>Mã</th><th>T(mm)</th><th>Kg/m</th></tr> <tr> <td></td><td>JP-8314</td><td>1.1mm</td><td>0.279</td></tr> </table>				Nẹp kính đơn fix	Mã	T(mm)	Kg/m		JP-8314	1.1mm	0.279	Dùng kính 19 mm <table> <tr> <th>Nẹp kính hộp fix</th><th>Mã</th><th>T(mm)</th><th>Kg/m</th></tr> <tr> <td></td><td>JP-8315</td><td>1.1mm</td><td>0.249</td></tr> </table>				Nẹp kính hộp fix	Mã	T(mm)	Kg/m		JP-8315	1.1mm	0.249	Dùng kính 12 mm <table> <tr> <th>Nẹp kính đơn fix</th><th>Mã</th><th>T(mm)</th><th>Kg/m</th></tr> <tr> <td></td><td>JP-8327</td><td>1.1mm</td><td>0.264</td></tr> </table>				Nẹp kính đơn fix	Mã	T(mm)	Kg/m		JP-8327	1.1mm	0.264
Nẹp kính đơn fix	Mã	T(mm)	Kg/m																																
	JP-8314	1.1mm	0.279																																
Nẹp kính hộp fix	Mã	T(mm)	Kg/m																																
	JP-8315	1.1mm	0.249																																
Nẹp kính đơn fix	Mã	T(mm)	Kg/m																																
	JP-8327	1.1mm	0.264																																
<table> <tr> <th>Nẹp kính 8-10 mm</th><th>Mã</th><th>T(mm)</th><th>Kg/m</th></tr> <tr> <td></td><td>JP-C8371</td><td>1.0mm</td><td>0.211</td></tr> </table>				Nẹp kính 8-10 mm	Mã	T(mm)	Kg/m		JP-C8371	1.0mm	0.211	<table> <tr> <th>Nẹp kính 12 mm</th><th>Mã</th><th>T(mm)</th><th>Kg/m</th></tr> <tr> <td></td><td>JP-C8376</td><td>1.1mm</td><td>0.202</td></tr> </table>				Nẹp kính 12 mm	Mã	T(mm)	Kg/m		JP-C8376	1.1mm	0.202	<table> <tr> <th>Nẹp kính hộp 19 mm</th><th>Mã</th><th>T(mm)</th><th>Kg/m</th></tr> <tr> <td></td><td>JP-C8372</td><td>1.4mm</td><td>0.166</td></tr> </table>				Nẹp kính hộp 19 mm	Mã	T(mm)	Kg/m		JP-C8372	1.4mm	0.166
Nẹp kính 8-10 mm	Mã	T(mm)	Kg/m																																
	JP-C8371	1.0mm	0.211																																
Nẹp kính 12 mm	Mã	T(mm)	Kg/m																																
	JP-C8376	1.1mm	0.202																																
Nẹp kính hộp 19 mm	Mã	T(mm)	Kg/m																																
	JP-C8372	1.4mm	0.166																																
<table> <tr> <th>Thanh ray phụ</th><th>Mã</th><th>T(mm)</th><th>Kg/m</th></tr> <tr> <td></td><td>JP-C8369</td><td>1.7mm</td><td>0.142</td></tr> </table>				Thanh ray phụ	Mã	T(mm)	Kg/m		JP-C8369	1.7mm	0.142	<table> <tr> <th>Ray dùng cho JP-8362 + 63</th><th>Mã</th><th>T(mm)</th><th>Kg/m</th></tr> <tr> <td></td><td>JP-15237</td><td>4.3mm</td><td>0.14</td></tr> </table>				Ray dùng cho JP-8362 + 63	Mã	T(mm)	Kg/m		JP-15237	4.3mm	0.14	<table> <tr> <th>Nẹp chỉ tường</th><th>Mã</th><th>T(mm)</th><th>Kg/m</th></tr> <tr> <td></td><td>JP-8317</td><td>0.8mm</td><td>0.489</td></tr> </table>				Nẹp chỉ tường	Mã	T(mm)	Kg/m		JP-8317	0.8mm	0.489
Thanh ray phụ	Mã	T(mm)	Kg/m																																
	JP-C8369	1.7mm	0.142																																
Ray dùng cho JP-8362 + 63	Mã	T(mm)	Kg/m																																
	JP-15237	4.3mm	0.14																																
Nẹp chỉ tường	Mã	T(mm)	Kg/m																																
	JP-8317	0.8mm	0.489																																
<table> <tr> <th>Hèm đối đầu 4 cánh</th><th>Mã</th><th>T(mm)</th><th>Kg/m</th></tr> <tr> <td></td><td>JP-C8370</td><td>1.7mm</td><td>0.259</td></tr> </table>				Hèm đối đầu 4 cánh	Mã	T(mm)	Kg/m		JP-C8370	1.7mm	0.259	<table> <tr> <th>Thanh truyền động</th><th>Mã</th><th>T(mm)</th><th>Kg/m</th></tr> <tr> <td></td><td>JP-8316</td><td>2.3mm</td><td>0.14</td></tr> </table>				Thanh truyền động	Mã	T(mm)	Kg/m		JP-8316	2.3mm	0.14												
Hèm đối đầu 4 cánh	Mã	T(mm)	Kg/m																																
	JP-C8370	1.7mm	0.259																																
Thanh truyền động	Mã	T(mm)	Kg/m																																
	JP-8316	2.3mm	0.14																																

SD83

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

SD83 | VẬT TƯ PHỤ | CỬA ĐI MỞ TRƯỢT

KE ÉP GÓC	Hình ảnh	Mã ke	Quy cách (mm)
Ke cánh đi lùa 83		K-BG1429	14.8 x 29
Ke khung bao vách kính hệ 83		K-BG1454	14.8 x 54.5
Ke khung bao đi lùa 83 2 ray (ô lớn)		K-BG1451	14.2 x 51
Ke khung bao đi lùa 83 2 ray (ô nhỏ)		K-BG1421	14.2 x 21
Ke khung bao đi lùa 83 3 ray (ô lớn)		K-BG1465	14.2 x 65
Ke khung bao đi lùa 83 3 ray (ô nhỏ)		K-BG1451	14.2 x 51
Ke tăng cứng hệ 55		K-TC4010	1.2 x 10.5
GIOĂNG	Hình ảnh	Mã gioăng	
Gioăng kính		MR-8302	
Gioăng đẩy rãnh C khung bao (rãnh ốp móc)		MR-1504	
Gioăng giảm chấn cánh ốp móc		MR-1502	
Gioăng giảm chấn cánh khung 83		MR-1501	
Lông nheo		MR-1565	
NHỰA	Hình ảnh	Mã nhựa	
Nhựa dẫn hướng 2 đầu ốp móc 83 plus		DH-8302	
DAO PHAY ĐỒ	Hình ảnh	Mã dao phay	
Dao phay đồ chia ô vách kính 83		PT-C8308	
Dao bấm góc máy TQ		PT-LBGTQ	
Dao bấm góc máy TNK		PT-LBGTKN	

► CỬA ĐI | CỬA SỔ | MỞ QUAY

HỆ R58

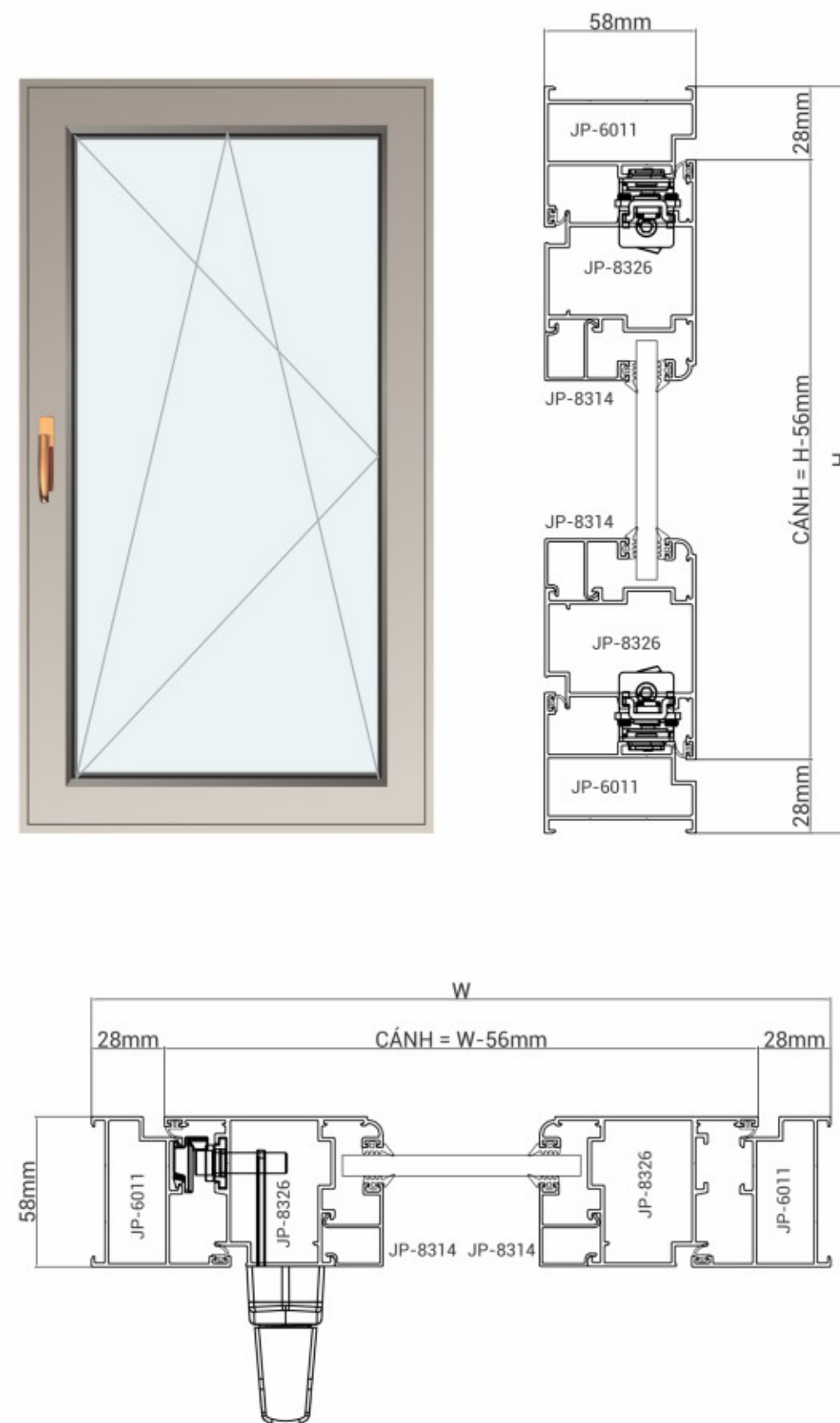
SWING DOOR - WINDOW
R58 system



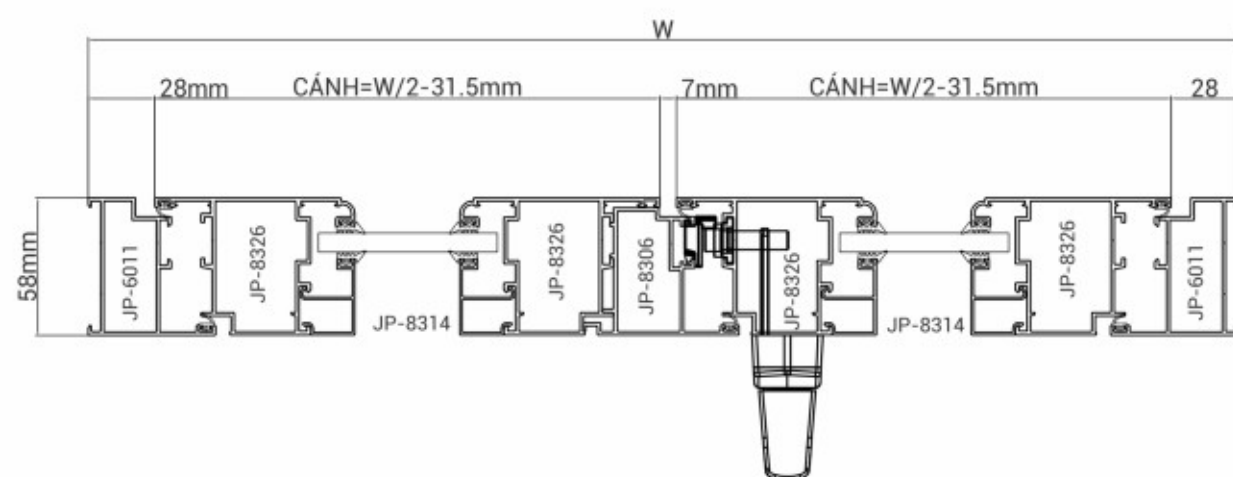
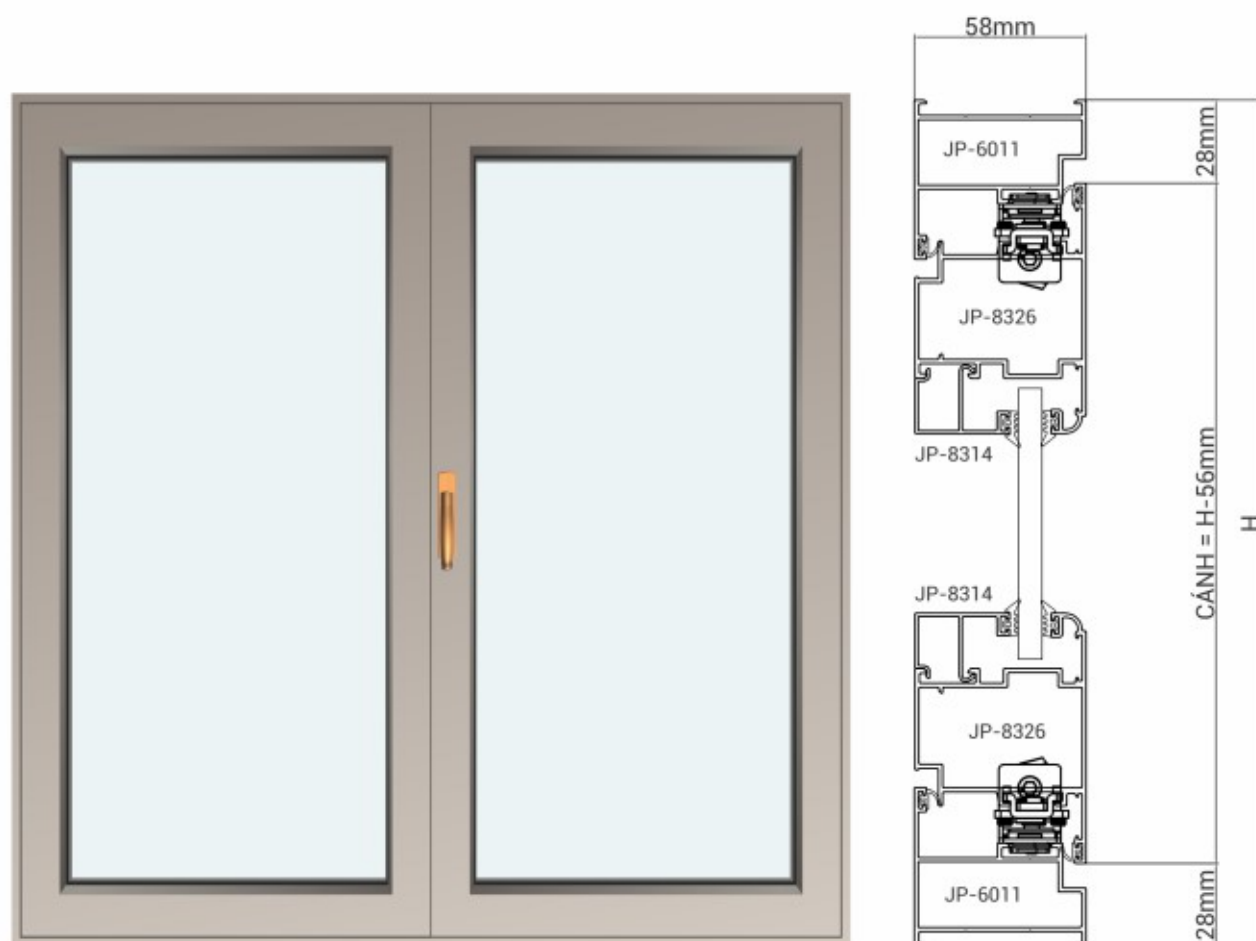
R58

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

R58 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA SỔ MỞ QUAY HẤT - 1 CÁNH



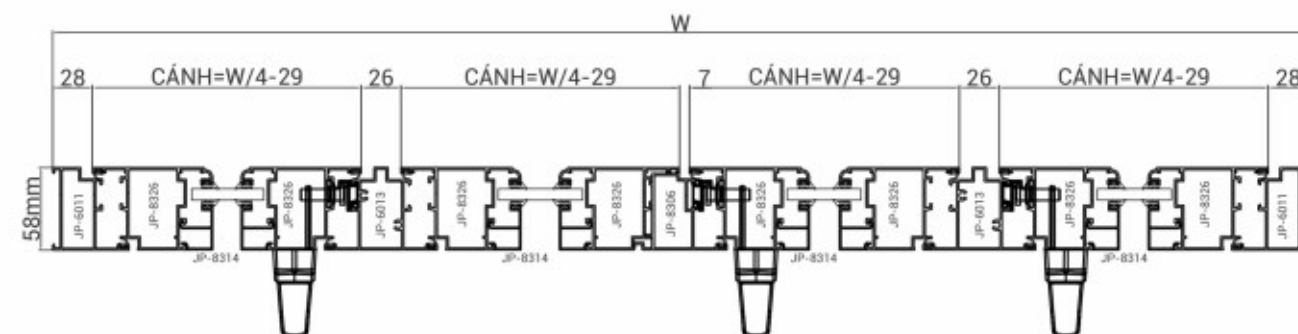
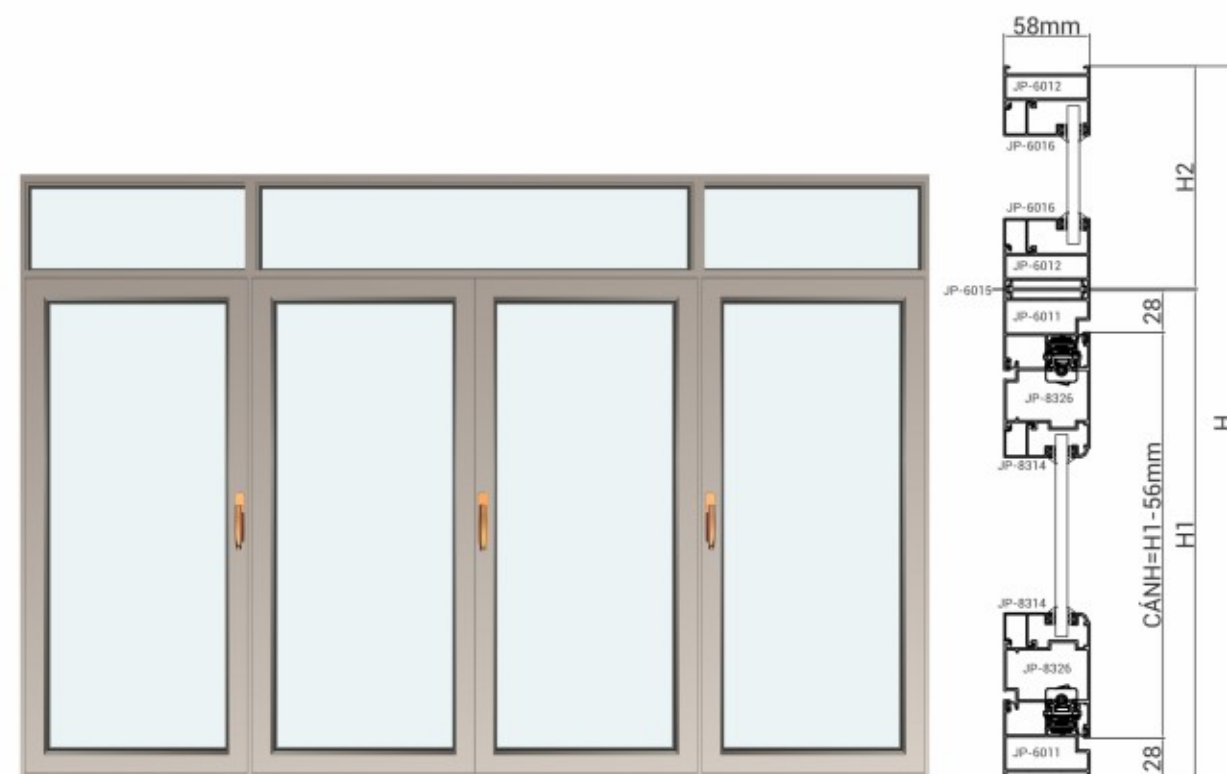
R58 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA SỔ MỞ QUAY - 2 CÁNH



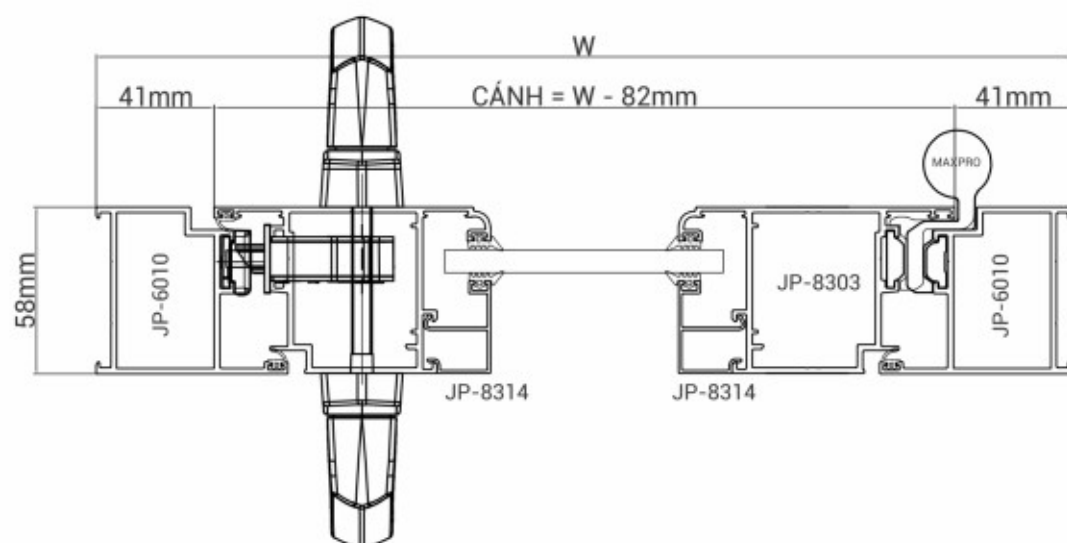
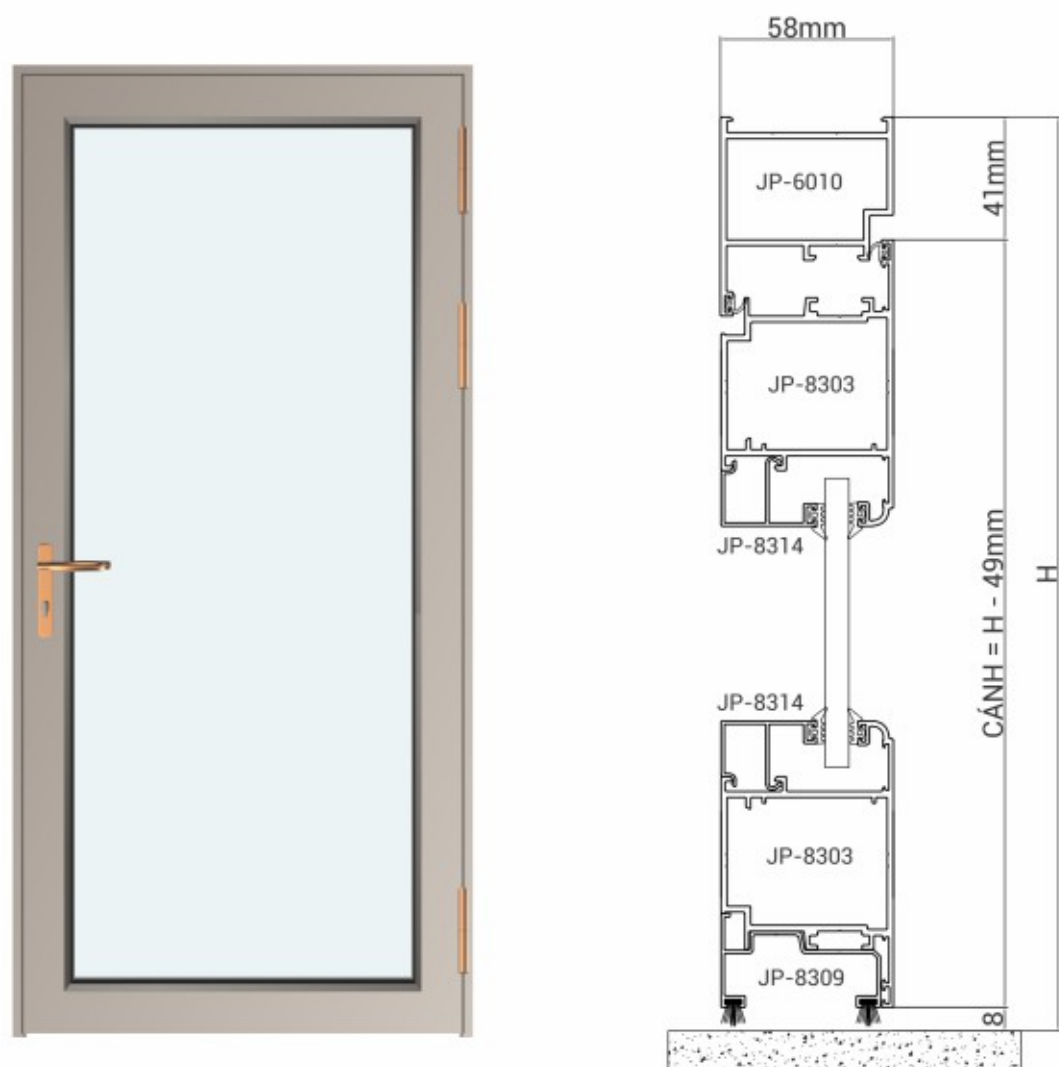
R58

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

R58 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA SỔ MỞ QUAY - 4 CÁNH ghép fix rời



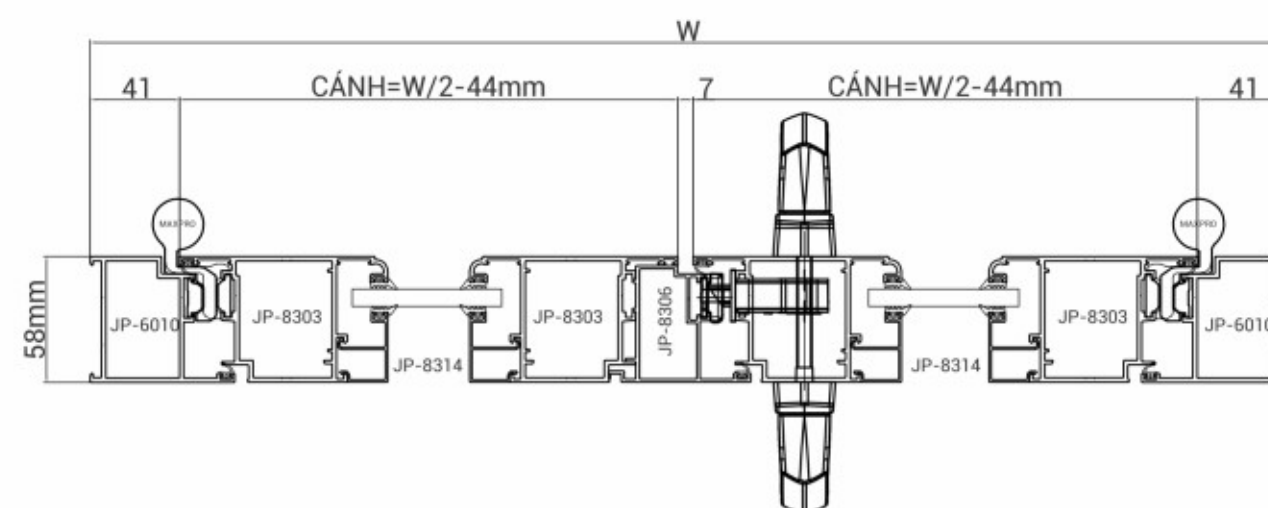
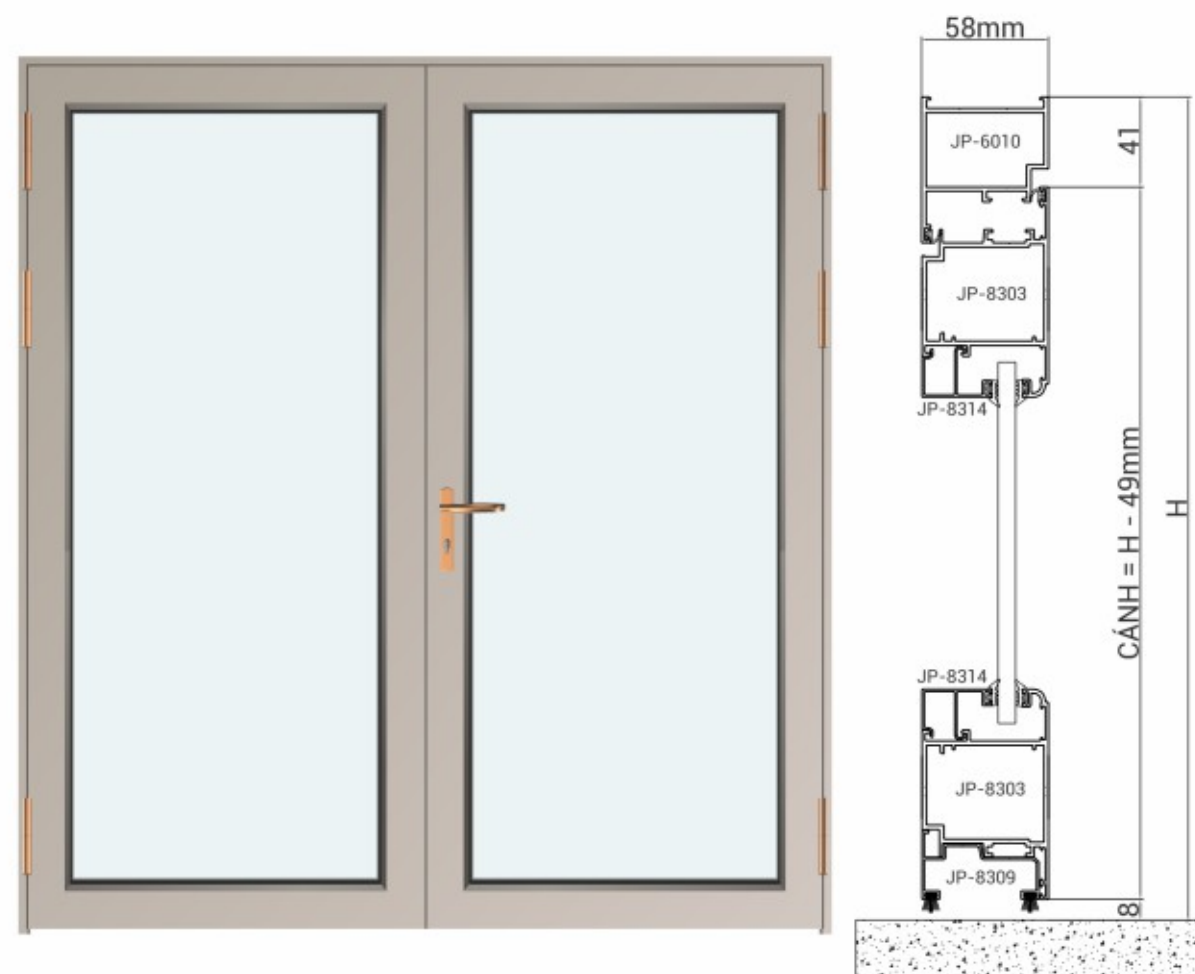
R58 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA ĐI MỞ QUAY - 1 CÁNH



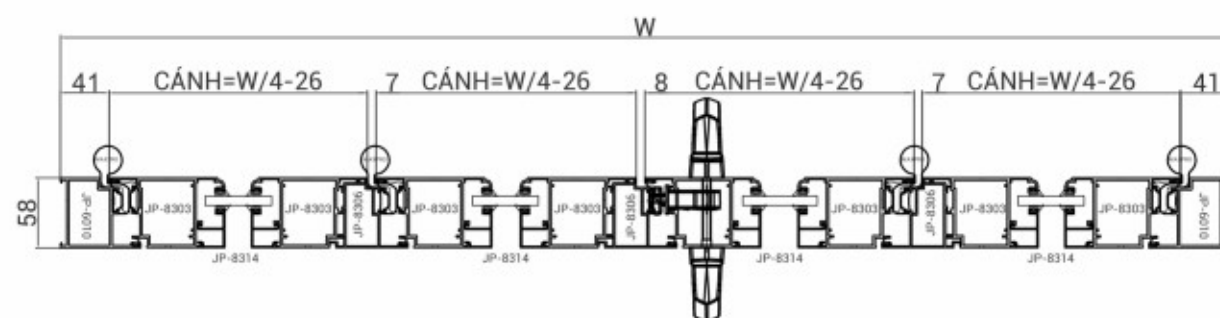
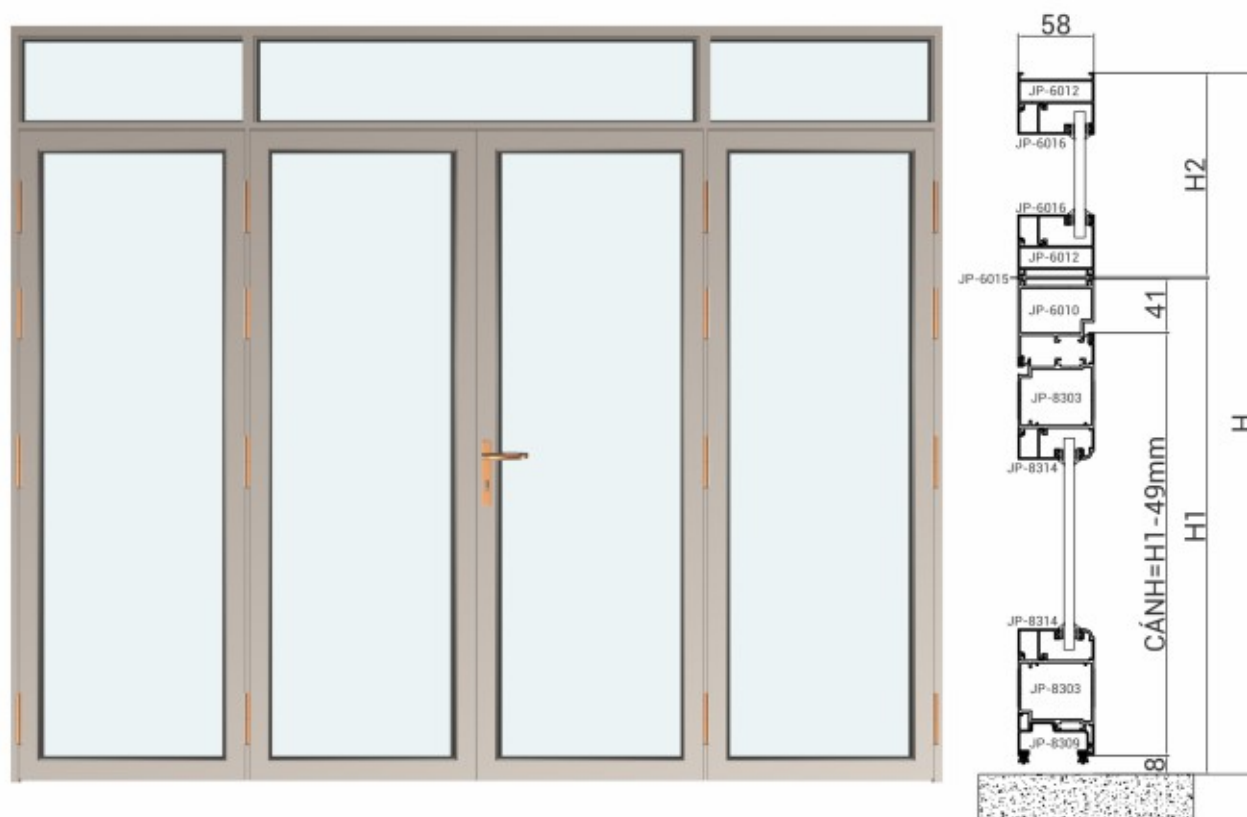
R58

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

R58 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA ĐI MỞ QUAY - 2 CÁNH



R58 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA ĐI MỞ QUAY - 4 CÁNH

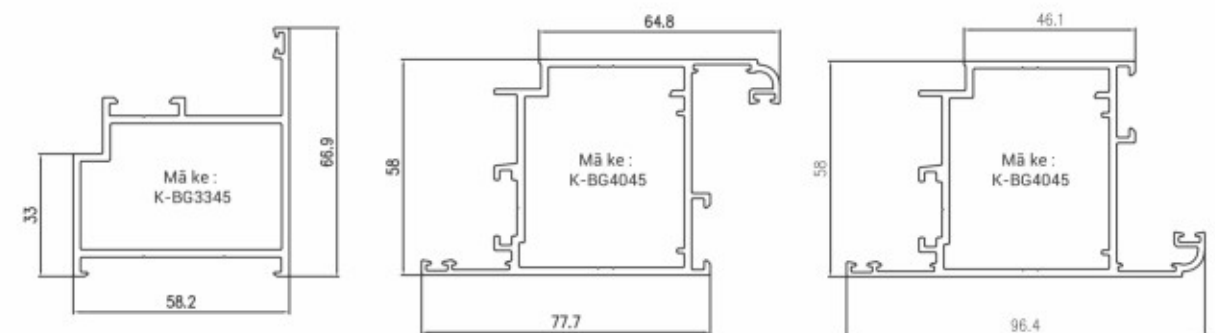


R58

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

R58 | Mặt cắt thông số kỹ thuật | CỬA MỞ QUAY

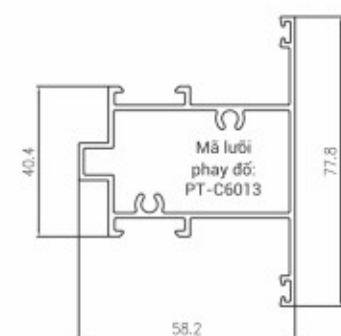
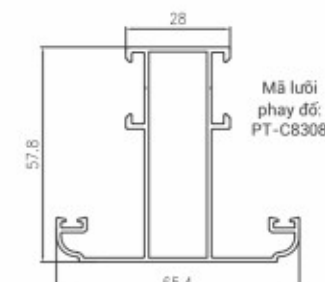
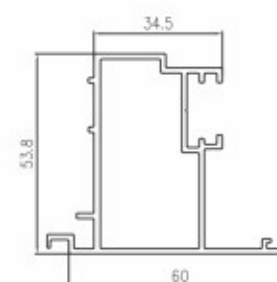
Trọng lượng profile là nhôm thô, sau khi xử lý bề mặt có dung sai $\pm 5\%$



K/B cửa đi	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-6010	2.0mm	1.283

Cánh đi mở trong	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8304	2.0mm	1.604

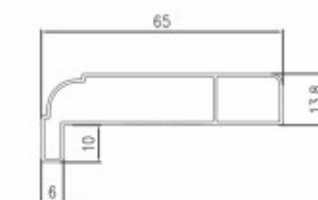
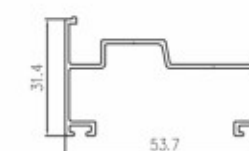
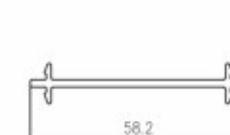
Cánh đi mở ngoài	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8303	2.0mm	1.604



Đồ động số, đi	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8306	1.4mm	0.96

Đồ chia ô cánh	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8308	1.2mm	0.88

Đồ tính tách khung	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-6013	1.4mm	1.096



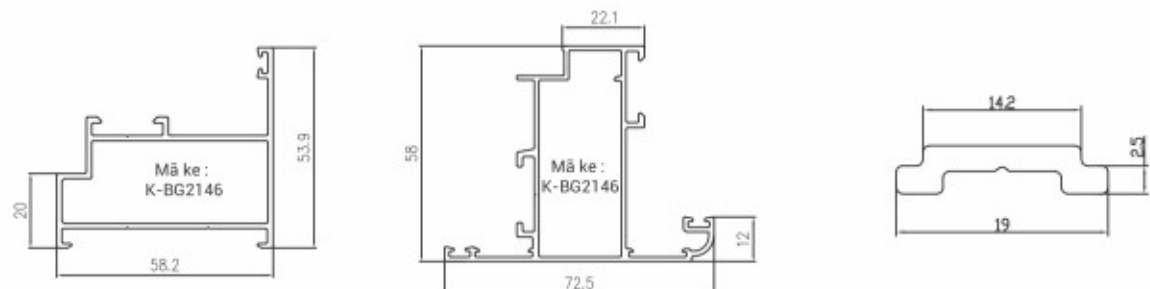
Nối khuôn 58	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-6015	2.0mm	0.383

Ốp chân cánh	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8309	1.2mm	0.421

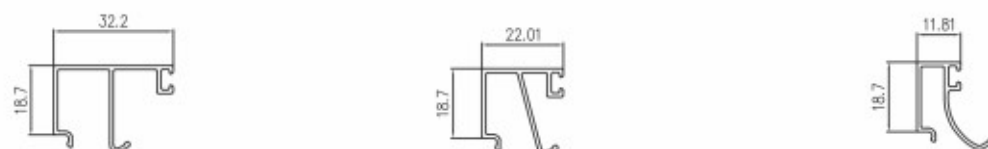
Nẹp chỉ tường	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8317	0.8mm	0.489

R58 | Mặt cắt thông số kỹ thuật | CỬA MỞ QUAY

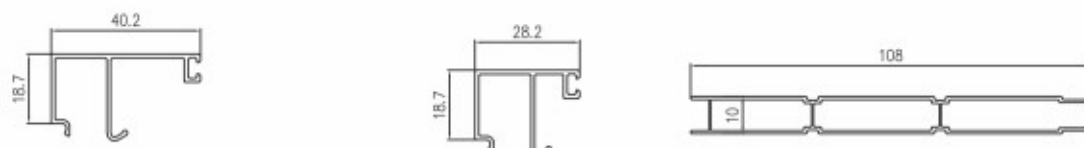
Trọng lượng profile là nhôm thô, sau khi xử lý bề mặt có dung sai $\pm 5\%$



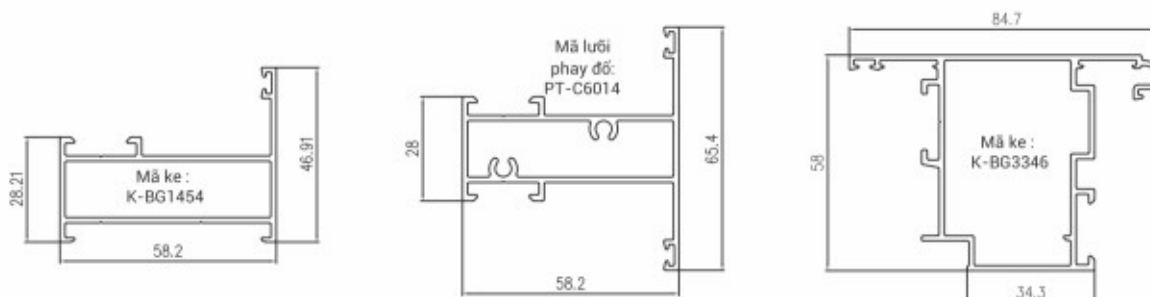
K/B cửa sổ	Mã	T(mm)	Kg/m	Cánh cửa sổ	Mã	T(mm)	Kg/m	Thanh truyền động	Mã	T(mm)	Kg/m
58	JP-6011	1.4mm	0.844	JP-8305	1.4mm	1.051		JP-8316	2.3mm	0.14	



Nẹp kính 8mm	Mã	T(mm)	Kg/m	Nẹp kính hộp	Mã	T(mm)	Kg/m	Nẹp kính rèm	Mã	T(mm)	Kg/m
JP-8314	1.1mm	0.279		JP-8315	1.1mm	0.249		JP-15227	1.1mm	0.205	



Nẹp kính khung bao fix	Mã	T(mm)	Kg/m	Nẹp kính 12mm	Mã	T(mm)	Kg/m	Pano	Mã	T(mm)	Kg/m
JP-6016	1.1mm	0.302		JP-8327	1.1mm	0.264		JP-C5520	0.8mm	0.554	



K/B fix	Mã	T(mm)	Kg/m	Đố tĩnh fix	Mã	T(mm)	Kg/m	Cánh cửa sổ	Mã	T(mm)	Kg/m
JP-6012	1.4mm	0.784		JP-6014	1.4mm	0.997		JP-8326	1.4mm	1.180	

R58

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

R58 | VẬT TƯ PHỤ | CỬA MỞ QUAY

KE ÉP GÓC	Hình ảnh	Mã ke	Quy cách (mm)
Ke khung bao đi mở quay hệ 58		K-BG3345	33.6 x 45.2
Ke khung bao sổ mở quay hệ 58		K-BG2146	21.6 x 46
Ke khung bao vách kính hệ 58		K-BG1454	14.8 x 54.4
Ke cánh đi mở quay hệ 58		K-BG4045	40.6 x 45
Ke cánh sổ mở quay hất hệ 58		K-BG3346	33.6 x 46.2
Ke cánh sổ mở quay hệ 58		K-BG2146	21.6 x 46
Ke tăng cứng hệ 58		K-TC4015	1.4 x 15

GIOĂNG	Hình ảnh	Mã gioăng	
Gioăng khung		MR-8301	
Gioăng kính		MR-8302	
Gioăng đáy rãnh C khung bao		MR-1504	
Lông nheo quét chân cánh		MR-1565	

NHỰA	Hình ảnh	Mã nhựa	
Nhựa bịt 2 đầu đố động hệ 58		DD-8301	
Nhựa bịt 2 đầu ốp chân cánh hệ 58 (JP-8309)		OC-8301	
Nhựa gắn ngưỡng nhôm hệ 58		NN-8301	
Nhựa bịt 2 đầu ốp ngưỡng nhôm hệ 58		ON-8301	

DAO PHAY ĐỐ	Hình ảnh	Mã dao phay	
Dao phay đố chia ô vách kính hệ 58		PT-C6014	
Dao phay đố chia ô cánh hệ 58		PT-C8308	
Dao phay đố tách khung hệ 58		PT-C6013	
Dao bấm góc máy TQ		PT-LBGTQ	
Dao bấm góc máy TNK		PT-LBGTNK	

▶ **LAN CAN KHÔNG TRỤ**

HỆ LANCAN

RAILING - GLASS
Supporting system

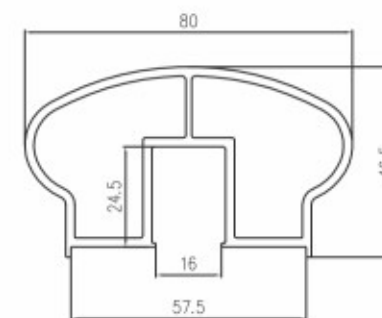


HỆ LAN CAN

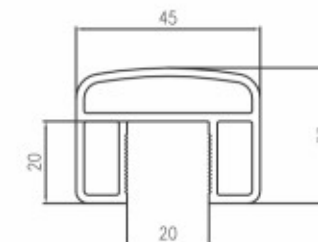
▶ CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

HỆ LAN CAN | Mặt cắt thông số kỹ thuật | TAY ỐP LAN CAN

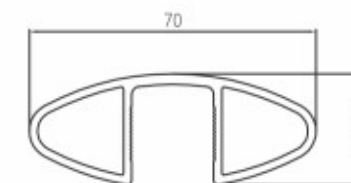
Trọng lượng profile là nhôm thô, sau khi xử lý bề mặt có dung sai $\pm 5\%$



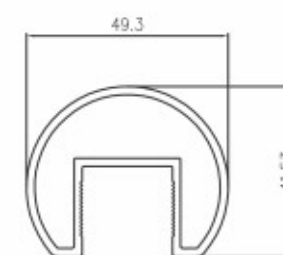
Tay lan can	Mã	T(mm)	Kg/m
MEGA	TC-LX801	2.2mm	1.612



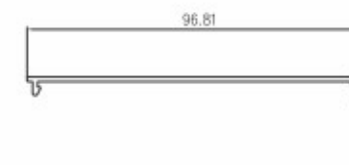
Tay lan can	Mã	T(mm)	Kg/m
SOLEX	TC-LX807	2.0mm	1.058



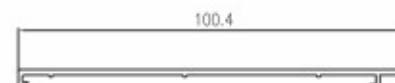
Tay lan can	Mã	T(mm)	Kg/m
SAPHIA	TC-LX808	2.0mm	0.998



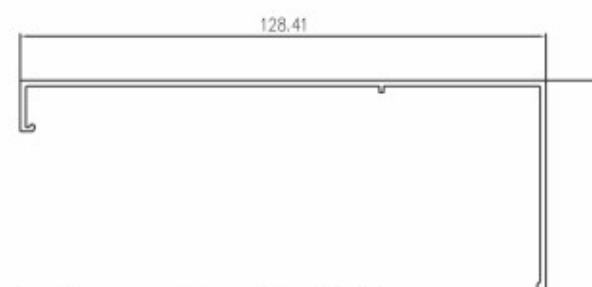
Tay lan can	Mã	T(mm)	Kg/m
TITAN	TC-LX811	2.0mm	1.006



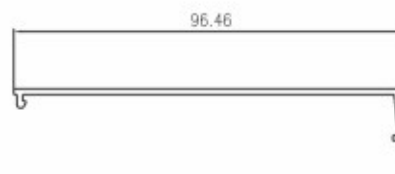
Ốp để lan can	Mã	T(mm)	Kg/m
can nối	TC-LX 806	1.4mm	0.466



Ốp để lan can	Mã	T(mm)	Kg/m
Treo hông	TC-LX 809	1.4mm	0.411



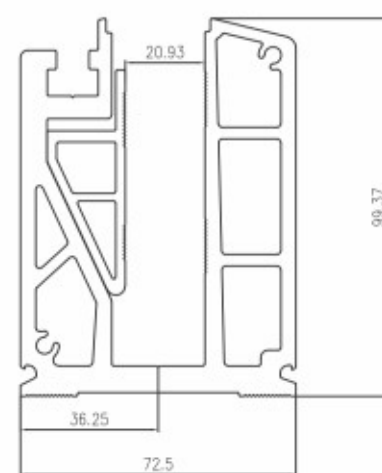
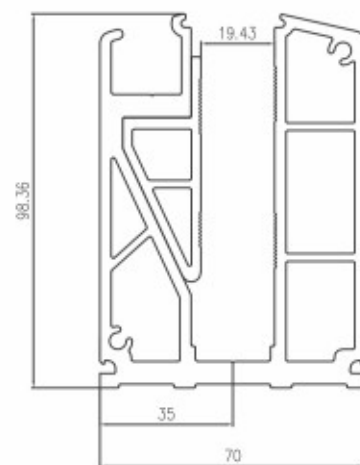
Ốp để lan can	Mã	T(mm)	Kg/m
Treo hông	TC-LX 810	1.4mm	0.741



Ốp để lan can	Mã	T(mm)	Kg/m
can nối	TC-LX 811	1.4mm	0.461

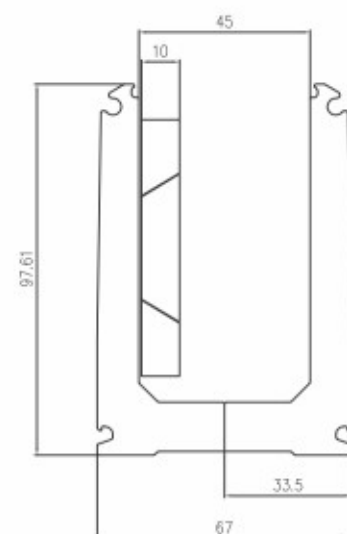
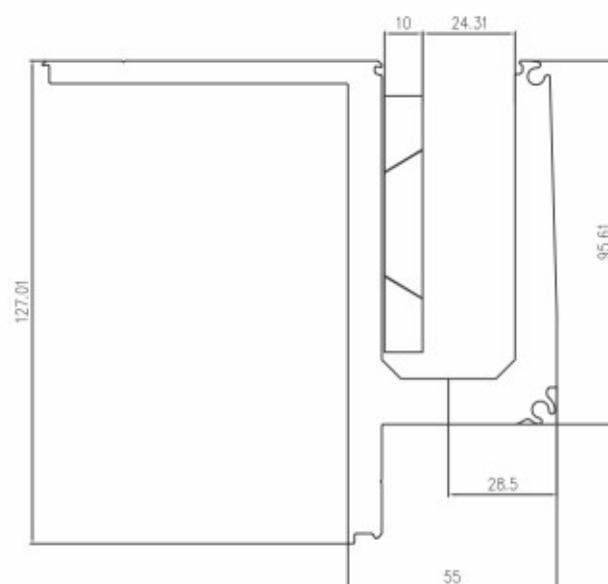
HỆ LAN CAN | Mặt cắt thông số kỹ thuật | ĐỂ LAN CAN

Trọng lượng profile là nhôm thô, sau khi xử lý bề mặt có dung sai $\pm 5\%$



Bộ để lan can nổi	Mã	T(mm)	Dài (mm)	KT kính (mm)
	TCVH 8067	3 - 6 mm	200 mm	10-12-15 mm
	TCVH 8068	3 - 6 mm	150 mm	10-12-15 mm

Bộ để lan can nổi	Mã	T(mm)	Dài (mm)	KT kính (mm)
	TCVH 8072	4 - 7 mm	200 mm	10-12-15-17 mm
	TCVH 8073	4 - 7 mm	150 mm	10-12-15-17 mm



Bộ để lan can treo hông	Mã	T(mm)	Dài (mm)	KT kính (mm)
	TCVH8074	6-12 mm	150 mm	10-12-15-17-20 mm
	TCVH8075	6-12 mm	100 mm	10-12-15-17-20 mm

Bộ để lan can âm	Mã	T(mm)	Dài (mm)	KT kính (mm)
	TCVH 8078	10 -13 mm	150 mm	15-17-22 mm
	TCVH 8079	10 -13 mm	100 mm	15-17-22 mm

HỆ LAN CAN

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

HỆ LAN CAN | Mặt cắt thông số kỹ thuật | ĐỂ LAN CAN

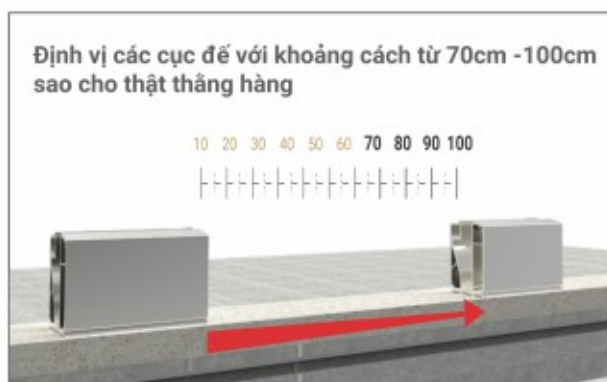


HỆ LAN CAN | Hướng dẫn lắp ráp | **LAN CAN KHÔNG TRỤ**

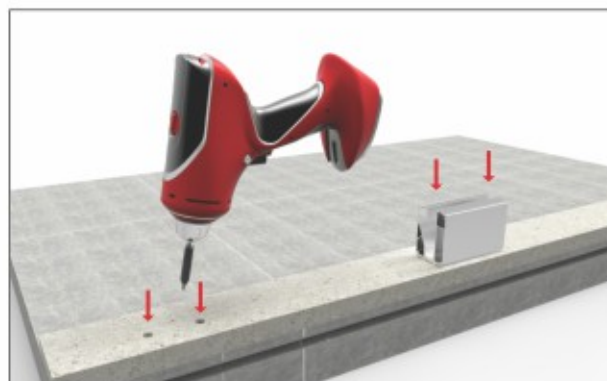
CHÚ Ý : Trước khi gắn đế phải đảm bảo đế được tiếp xúc trực tiếp với nền bê tông
Không được tiếp xúc với gạch ống

BƯỚC 1: Định vị đế - Khoan lỗ tắc kê xuống nền

- Đặt đế trên đường thẳng định vị vị trí



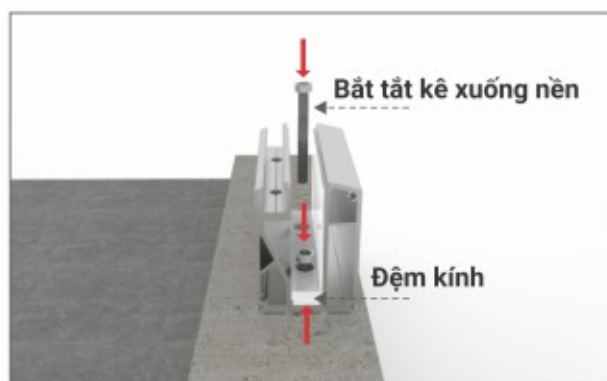
- Khoan lỗ xuống sàn bê tông, ngay vị trí đã định vị



BƯỚC 2: Gắn phụ kiện - Bắt ốc đế xuống nền - Lắp ốp mặt ngoài

- Lắp đệm kính

- Bắt tắc kê gắn ốc đế chắc chắn xuống nền



- Lắp ốp mặt ngoài lan can vào đế



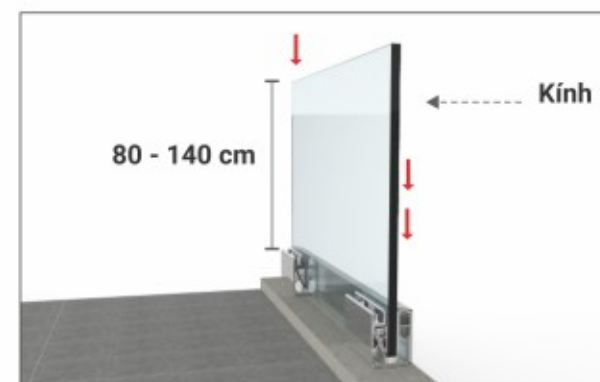
HỆ LAN CAN

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

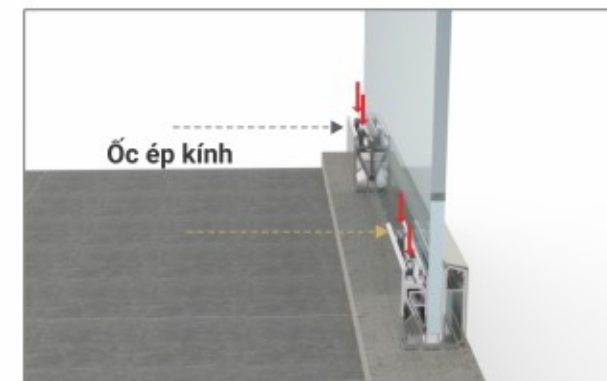
HỆ LAN CAN | Hướng dẫn lắp ráp | **LAN CAN KHÔNG TRỤ**

BƯỚC 3: Lắp kính

- Lắp kính vào chân đế

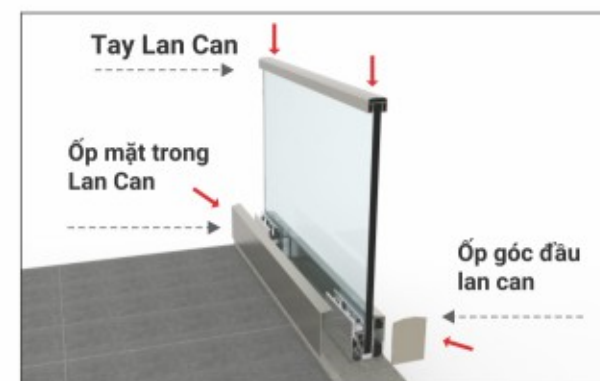


- Siết lục giác xuống Pát kẹp kính để ép cứng kính



BƯỚC 4: Lắp Tay nắm và Ốp đế - Hoàn thiện lắp ráp Lan Can

- Lắp tay nắm và ốp mặt ngoài Lan Can vào



- Lan Can MAXPRO.JP được lắp ráp hoàn thiện



► CÔNG TRÌNH | DỰ ÁN

HỆ 55
HỆ 93
HỆ MẶT DỪNG

CONSTRUCTION
system



Premium Aluminium profile by **JAPAN**

► CỬA ĐI | CỬA SỔ | MỞ QUAY

HỆ R55

SWING DOOR - WINDOW

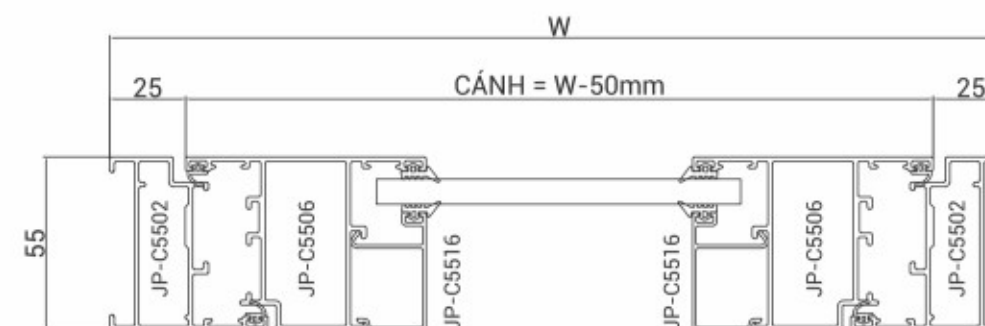
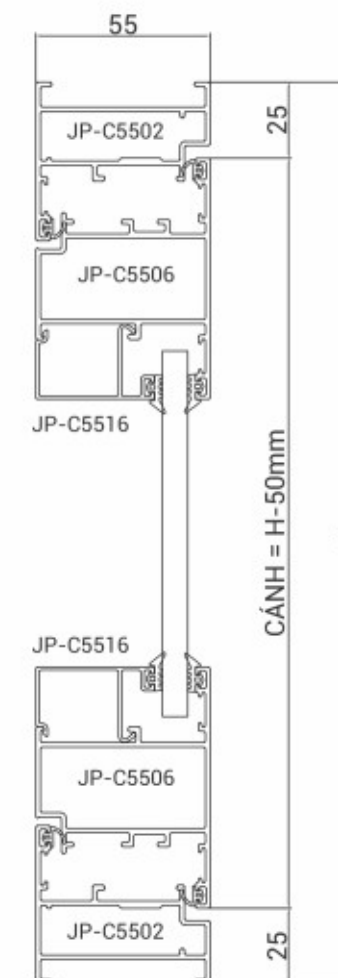
R55 system



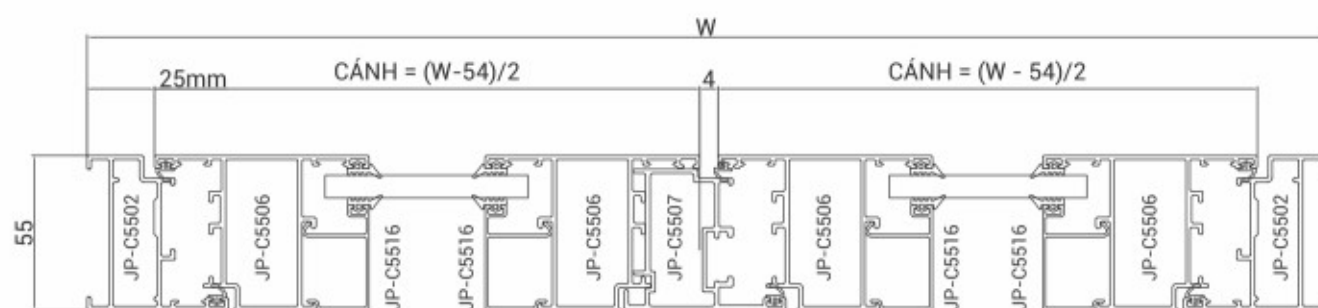
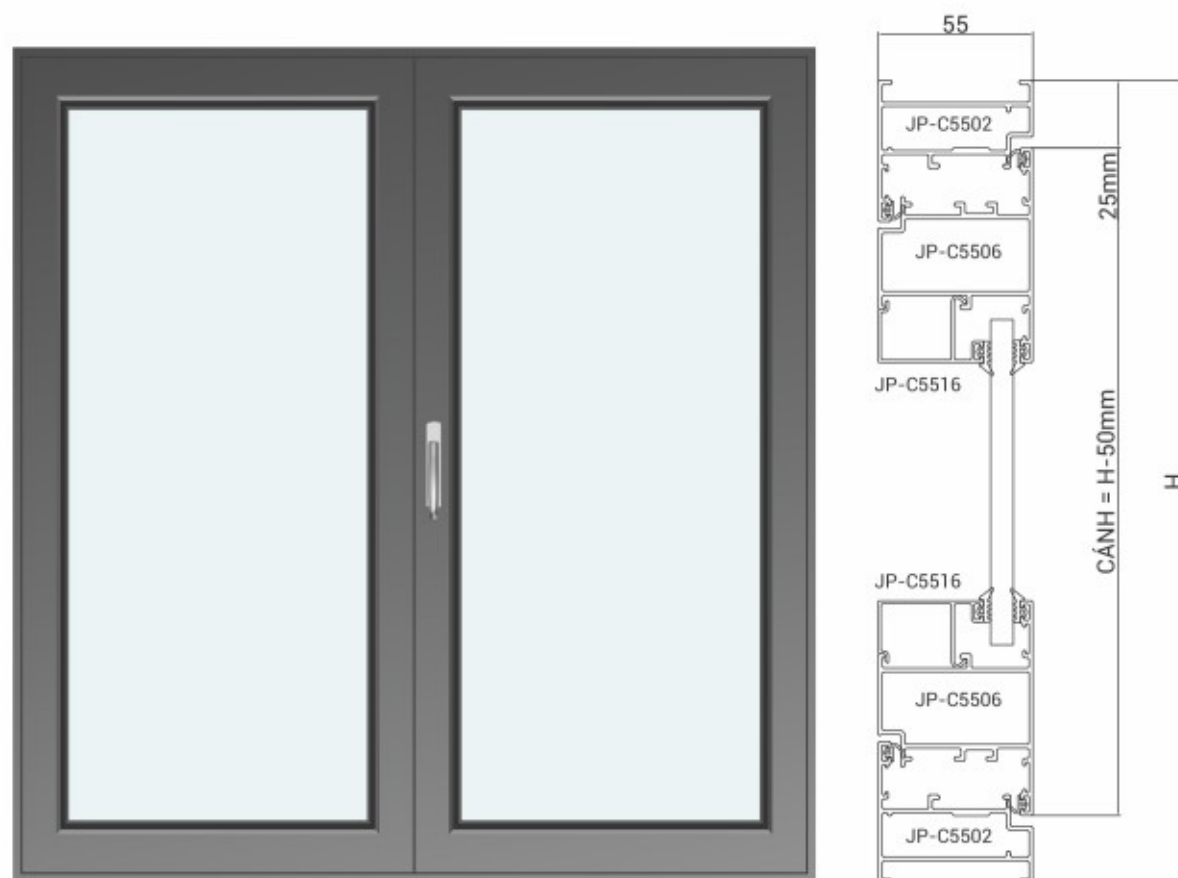
R55

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

R55 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA SỔ MỞ QUAY - 1 CÁNH



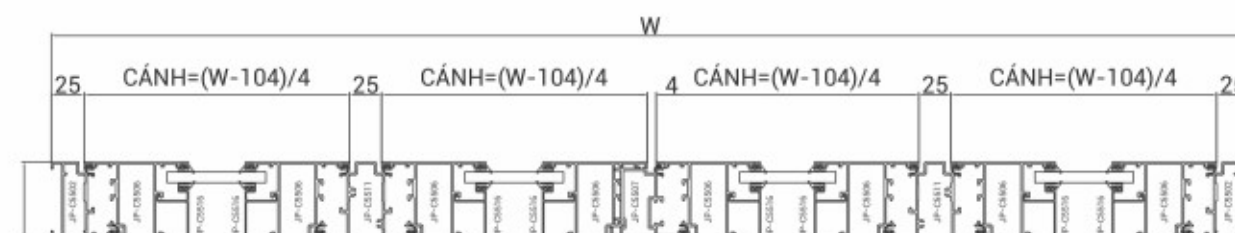
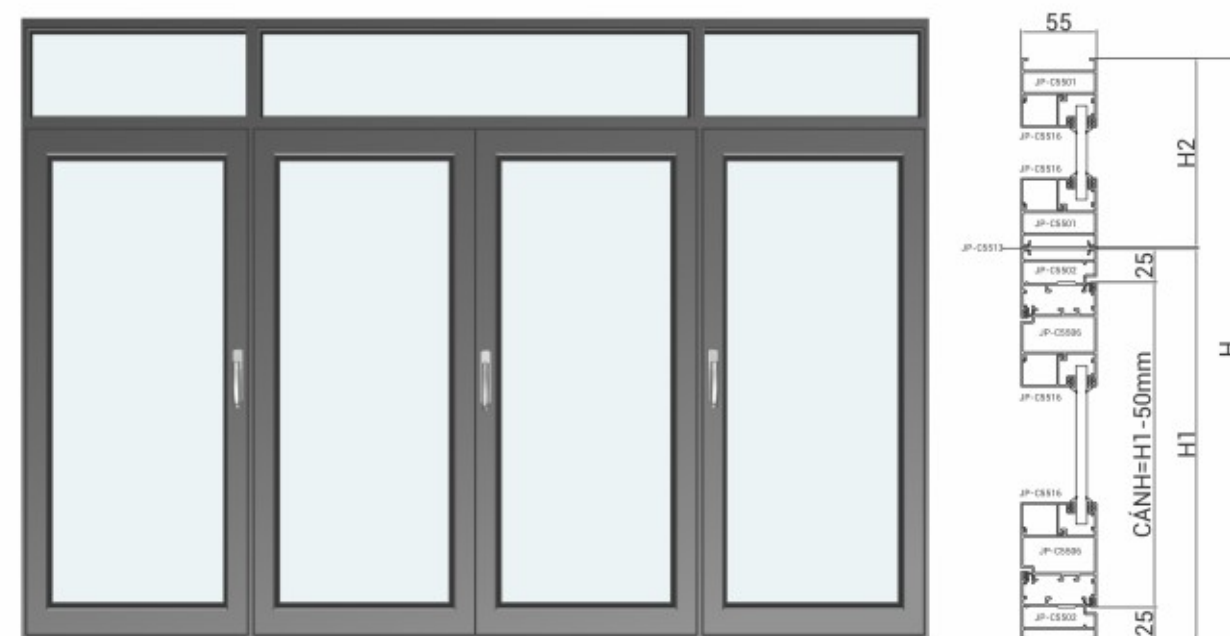
R55 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA SỔ MỞ QUAY - 2 CÁNH



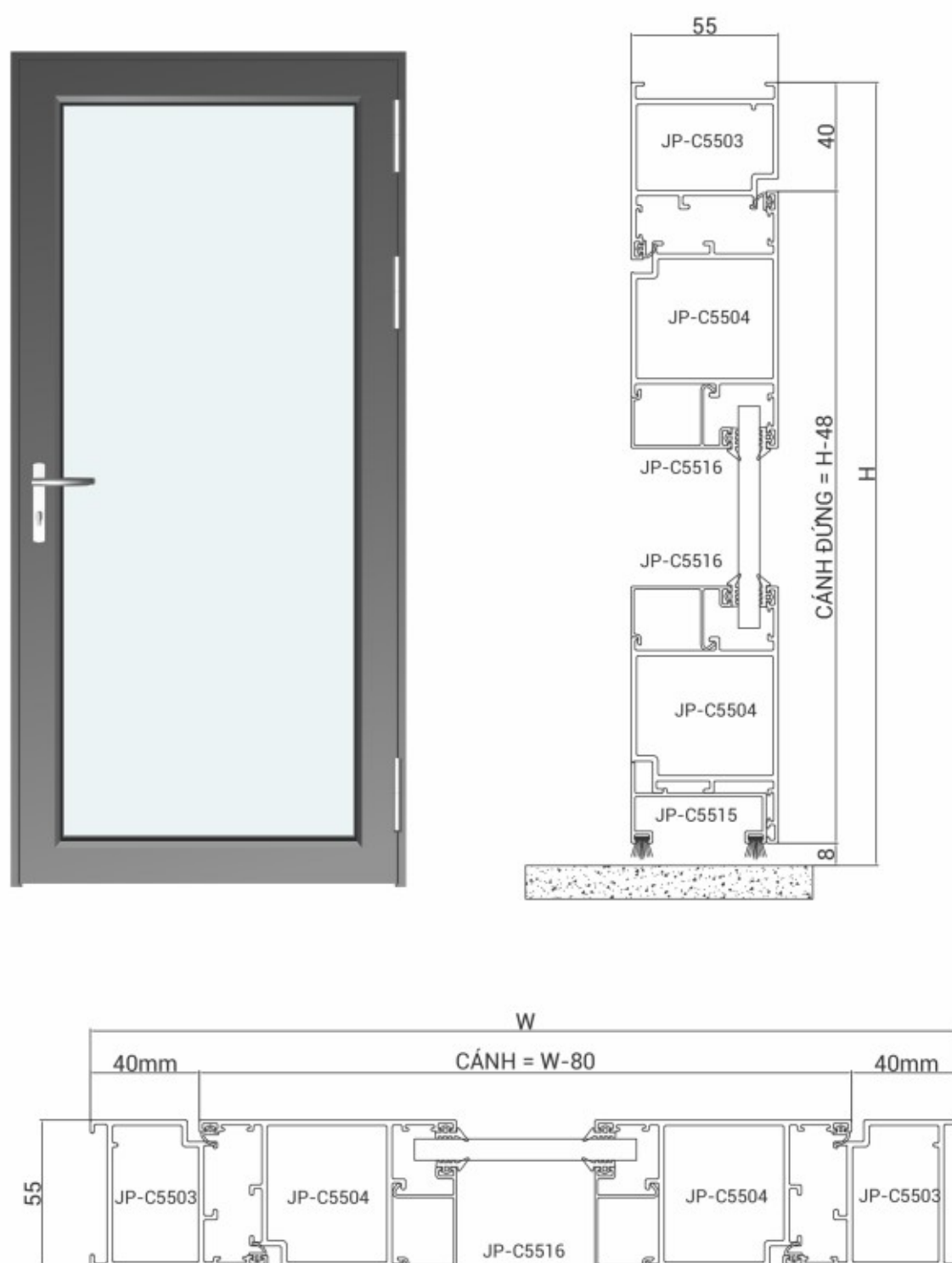
R55

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

R55 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA SỔ MỞ QUAY - 4 CÁNH ghép fix rời



R55 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA ĐI MỞ QUAY - 1 CÁNH



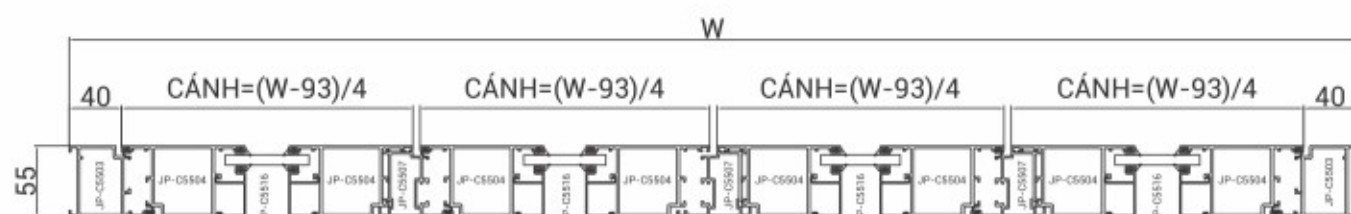
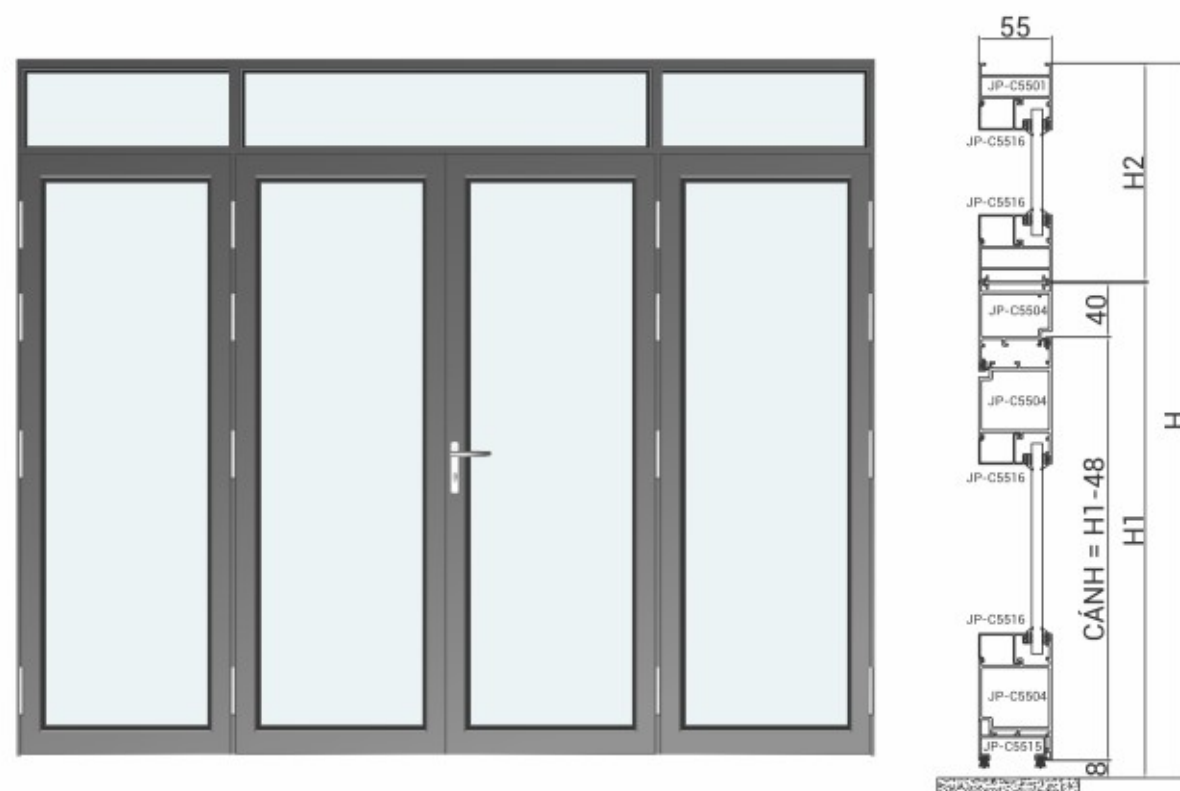
R55

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

R55 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA ĐI MỞ QUAY - 2 CÁNH



R55 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA ĐI MỞ QUAY - 4 CÁNH ghép fix rời

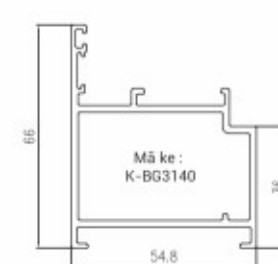


R55

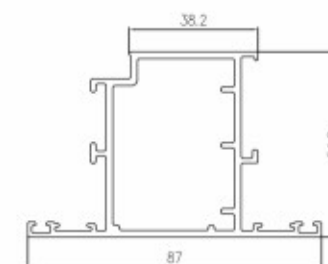
► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

R55 | Mặt cắt thông số kỹ thuật | CỬA MỞ QUAY

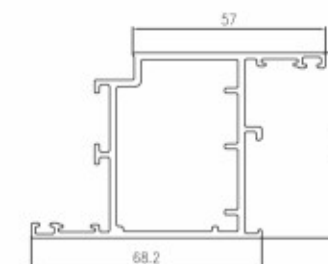
Trọng lượng profile là nhôm thô, sau khi xử lý bề mặt có dung sai $\pm 5\%$



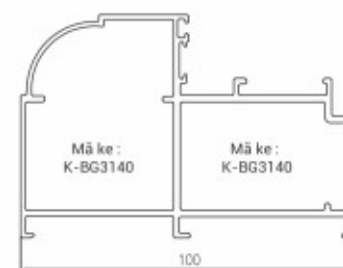
K/B đi	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C5503	2.0mm	1.236



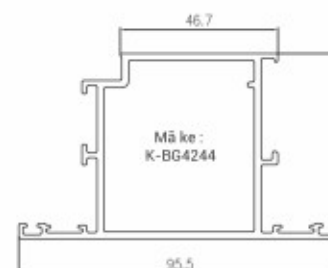
Cánh đi mở ra (nhỏ)	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C5523A	2.0mm	1.464



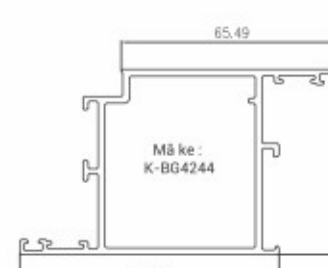
Cánh đi mở vào (nhỏ)	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C5524A	2.0mm	1.464



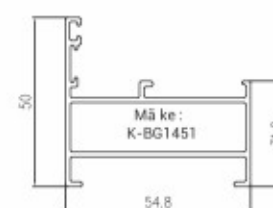
K/B đi 100	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C5521	2.0mm	1.879



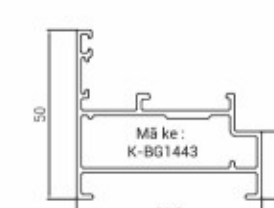
Cánh đi mở ra (lớn)	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C5504A	2.0mm	1.500



Cánh đi mở vào (lớn)	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C5505A	2.0mm	1.500



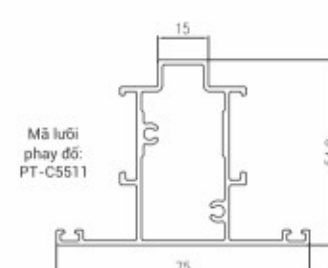
K/B fix	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C5501	1.4mm	0.810



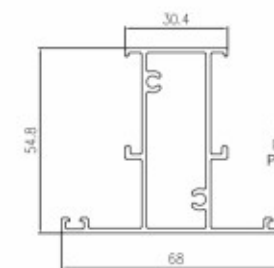
K/B số	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C5502	1.4mm	0.853



Cánh số không gắn	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C5506	1.4mm	1.042



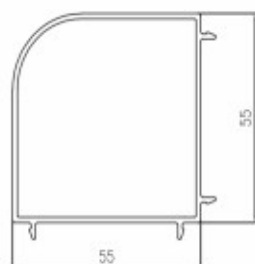
Đồ tính tách khung	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C5511	1.4mm	1.055



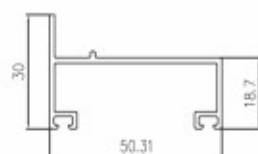
Đồ tính chia ô	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C5512	1.4mm	0.96

R55 | Mặt cắt thông số kỹ thuật | CỬA MỞ QUAY

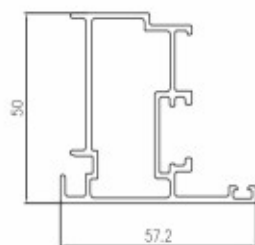
Trọng lượng profile là nhôm thô, sau khi xử lý bề mặt có dung sai $\pm 5\%$



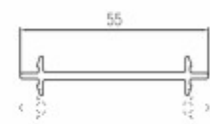
Chuyển góc	Mã	T(mm)	Kg/m
90	JP-C5514	1.4mm	0.852



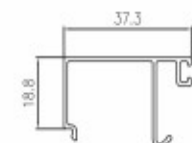
Ốp chân cánh	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C5515	1.4mm	0.448



Đổ động	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C5507	1.4mm	0.989



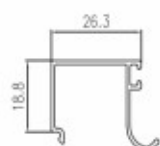
Ghép khung	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C5513	2.0mm	0.347



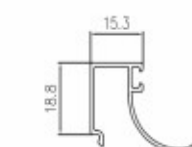
Nẹp kính	Mã	T(mm)	Kg/m
5-12mm	JP-C5516	1.0mm	0.276



Nẹp kính khung bao	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C5517	1.0mm	0.237



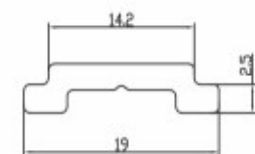
Nẹp kính hộp	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C5518	1.0mm	0.233



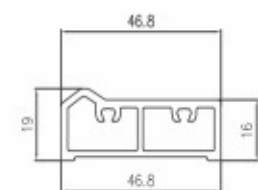
Nẹp kính rèm	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C5519	1.0mm	0.222



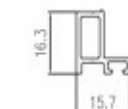
Pano	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C5520	0.8mm	0.554



Thanh truyền động	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8316	2.3mm	0.14



Ngưỡng nhôm	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C5522	2.0mm	0.743



Ốp ngưỡng nhôm	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C8320	1.2mm	0.185

R55

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

R55 | VẬT TƯ PHỤ | CỬA MỞ QUAY

KE ÉP GÓC	Hình ảnh	Mã ke	Quy cách (mm)
Ke khung bao đi mở quay hệ 55		K-BG3140	31.6 x 40.8
Ke khung bao sổ mở quay hệ 55		K-BG1443	14.2 x 43.3
Ke khung bao vách kính hệ 55		K-BG1451	14.2 x 51.3
Ke cánh đi mở quay hệ 55 không gân (bản nhỏ)		K-BG3140	31.6 x 40.8
Ke cánh đi mở quay hệ 55 không gân (bản lớn)		K-BG4441	44.2 x 41
Ke cánh sổ mở quay hệ 55		K-BG2542	25.2 x 42
Ke tăng cứng hệ 55		K-TC4010	1.2 x 10.5
GIOĂNG	Hình ảnh	Mã gioăng	
Gioăng khung		MR-8301	
Gioăng kính		MR-8302	
Lông nheo quét chân cánh		MR-1565	
NHỰA	Hình ảnh	Mã nhựa	
Nhựa bịt 2 đầu đổ động hệ 55		DD-5502	
Nhựa bịt 2 đầu ốp chân cánh hệ 55		OC-5501	
Nhựa gắn ngưỡng nhôm hệ 55		NN-5501	
Nhựa bịt 2 đầu ốp ngưỡng nhôm hệ 55		ON-5501	
DAO PHAY ĐỐ	Hình ảnh	Mã dao phay	
Dao phay đổ chia ô vách kính + cánh hệ 55		PT-C5512	
Dao phay đổ tách khung hệ 55		PT-C5511	
Dao bấm góc máy TQ		PT-LBGTQ	
Dao bấm góc máy TNK		PT-LBGTNK	

► CỬA SỔ | MỞ TRƯỢT

HỆ SW55

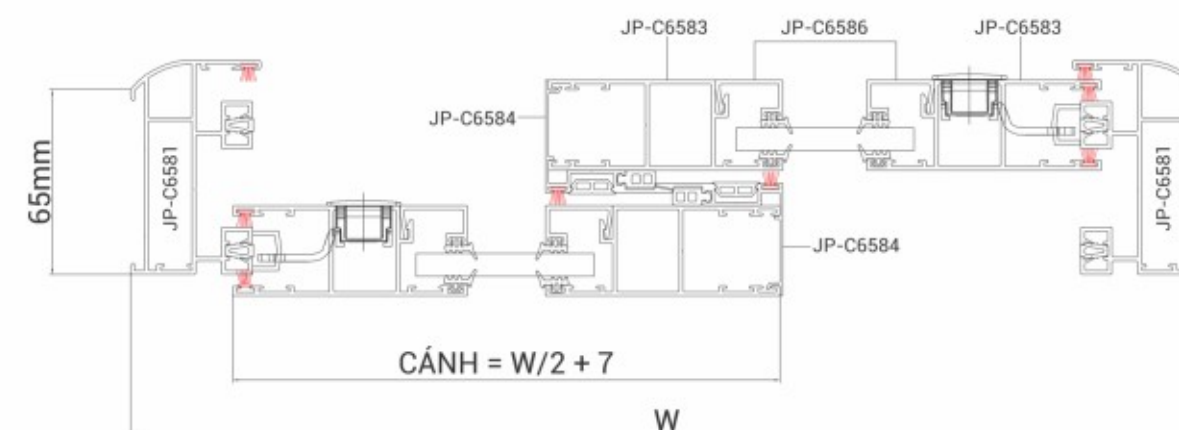
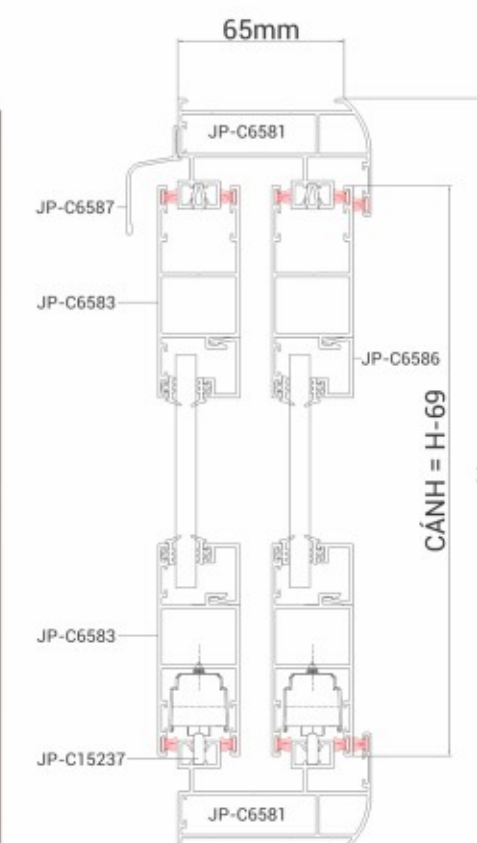
SLIDING WINDOW
R55 system



SW55

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

SW55 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA SỔ MỞ TRƯỢT - 2 CÁNH



SW55 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA SỔ MỞ TRƯỢT - 4 CÁNH

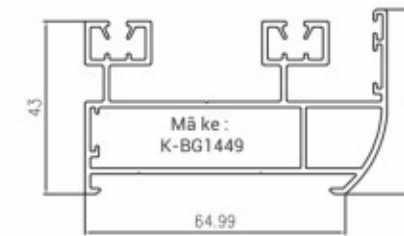


SW55

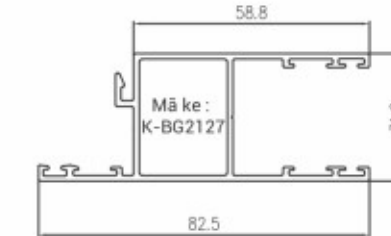
► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

SW55 | Mặt cắt thông số kỹ thuật | CỬA SỔ MỞ TRƯỢT

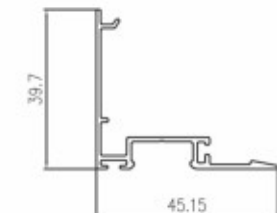
Trọng lượng profile là nhôm thô, sau khi xử lý bề mặt có dung sai $\pm 5\%$



K/B số lùa	Mã	T(mm)	Kg/m
65	JP-6581	1.4mm	1.375



Cánh số lùa 65	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-6583	1.4mm	0.914



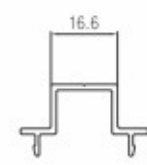
Ốp móc số lùa 65	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-6584	1.4mm	0.352



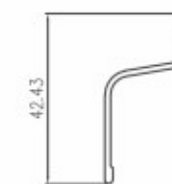
Nẹp kính đơn	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-6586	1.4mm	0.212



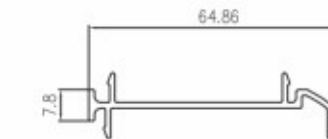
Nẹp kính hộp	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-6585	1.4mm	0.152



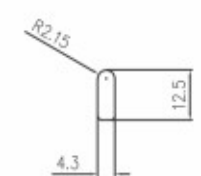
Đôi đầu 4 cánh	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-6588	1.4mm	0.239



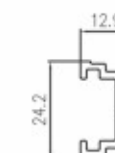
Máng che nước mưa	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-6587	1.4mm	0.131



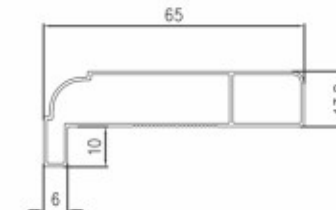
Ghép khung 65 sang 55	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-6589	1.4mm	0.410



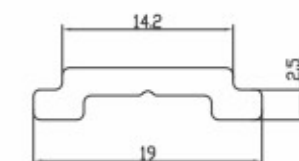
Ray nhôm	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-15237	4.3mm	0.14



Thanh phụ gắn khóa đa điểm	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8388	1.4mm	0.235



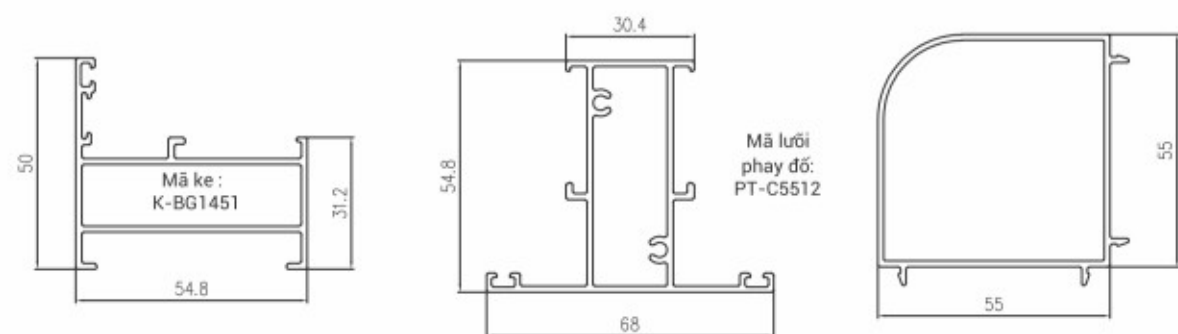
Nẹp chỉ tường	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8317	0.8mm	0.489



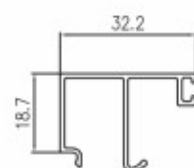
Thanh truyền động	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8316	2.3mm	0.14

SW55 | Mặt cắt thông số kỹ thuật | CỬA SỔ MỞ TRƯỢT

Trọng lượng profile là nhôm thô, sau khi xử lý bề mặt có dung sai $\pm 5\%$

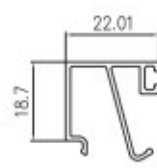


K/B fix	Mã	T(mm)	Kg/m	Đổ tĩnh chia ô	Mã	T(mm)	Kg/m	Chuyển góc 90	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C5501	1.4mm	0.810		JP-C5512	1.4mm	0.96		JP-C5514	1.4mm	0.852



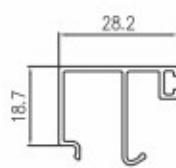
Dùng kính 8-10 mm

Nẹp kính đơn fix	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8314	1.1mm	0.279



Dùng kính 19 mm

Nẹp kính hộp fix	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8315	1.1mm	0.249



Dùng kính 12 mm

Nẹp kính đơn fix	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-8327	1.1 mm	0.264



Pano	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C5520	0.8mm	0.554

SW55

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

SW55 | VẬT TƯ PHỤ | CỬA SỔ MỞ TRƯỢT

KE ÉP GÓC	Hình ảnh	Mã ke	Quy cách (mm)
Ke khung bao sổ lùa 55		K-BG1449	14.8 x 49.5
Ke khung bao vách kính 55		K-BG1451	14.2 x 51.3
Ke cánh sổ lùa 55		K-BG2127	21.6 x 27.5
Ke tăng cứng hệ 55		K-TC4010	1.2 x 10.5

GIOĂNG	Hình ảnh	Mã gioăng	
Gioăng kính		MR-8302	
Gioăng đẩy rãnh C khung bao (rãnh ốp móc)		MR-1504	
Gioăng giảm chấn cánh ốp móc		MR-1502	
Gioăng đẩy rãnh khung bao sổ lùa		MR-1505	
Lông nheo		MR-1565	

NHỰA	Hình ảnh	Mã nhựa	
Nhựa dẫn hướng 2 đầu ốp móc 55		DH-8301	
Nhựa dẫn hướng chống nhấc 55		DH-6501	
Cao su giảm chấn 55		GC-6501	

DAO PHAY ĐỒ	Hình ảnh	Mã dao phay	
Dao phay đồ chia ô vách kính 55		PT-C5512	
Dao bấm góc máy TQ		PT-LBGTQ	
Dao bấm góc máy TNK		PT-LBGTNK	

► CỬA ĐI | MỞ TRƯỢT

HỆ SD93

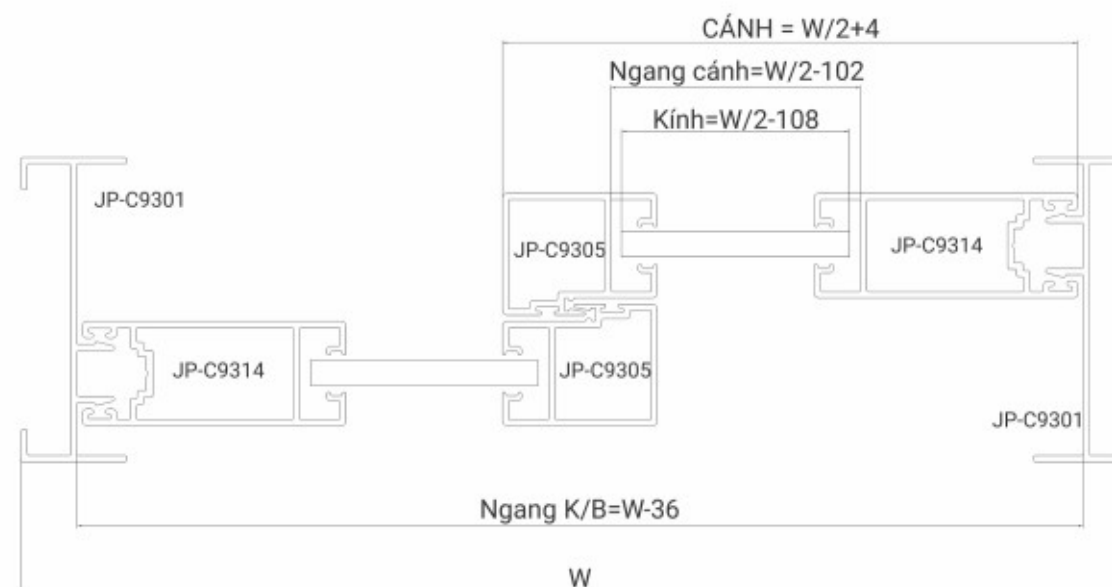
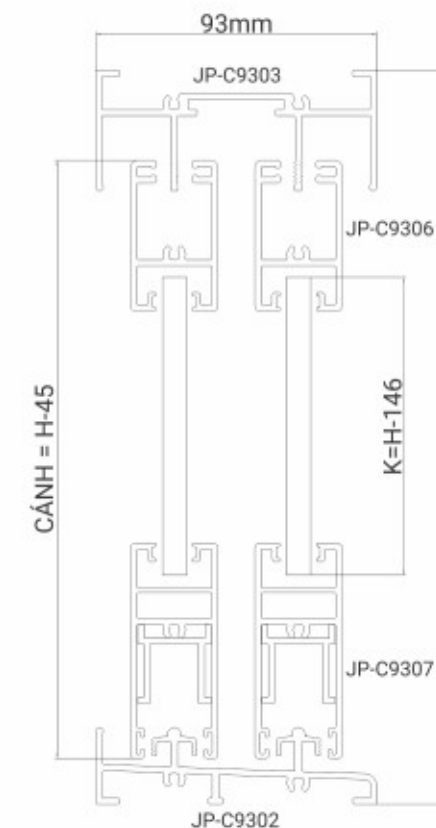
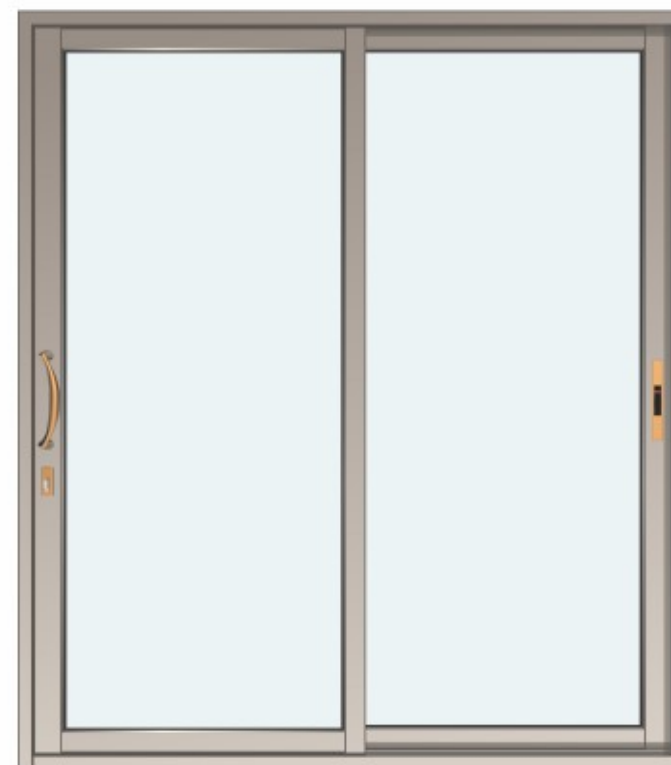
SLIDING DOORS
SD93 system



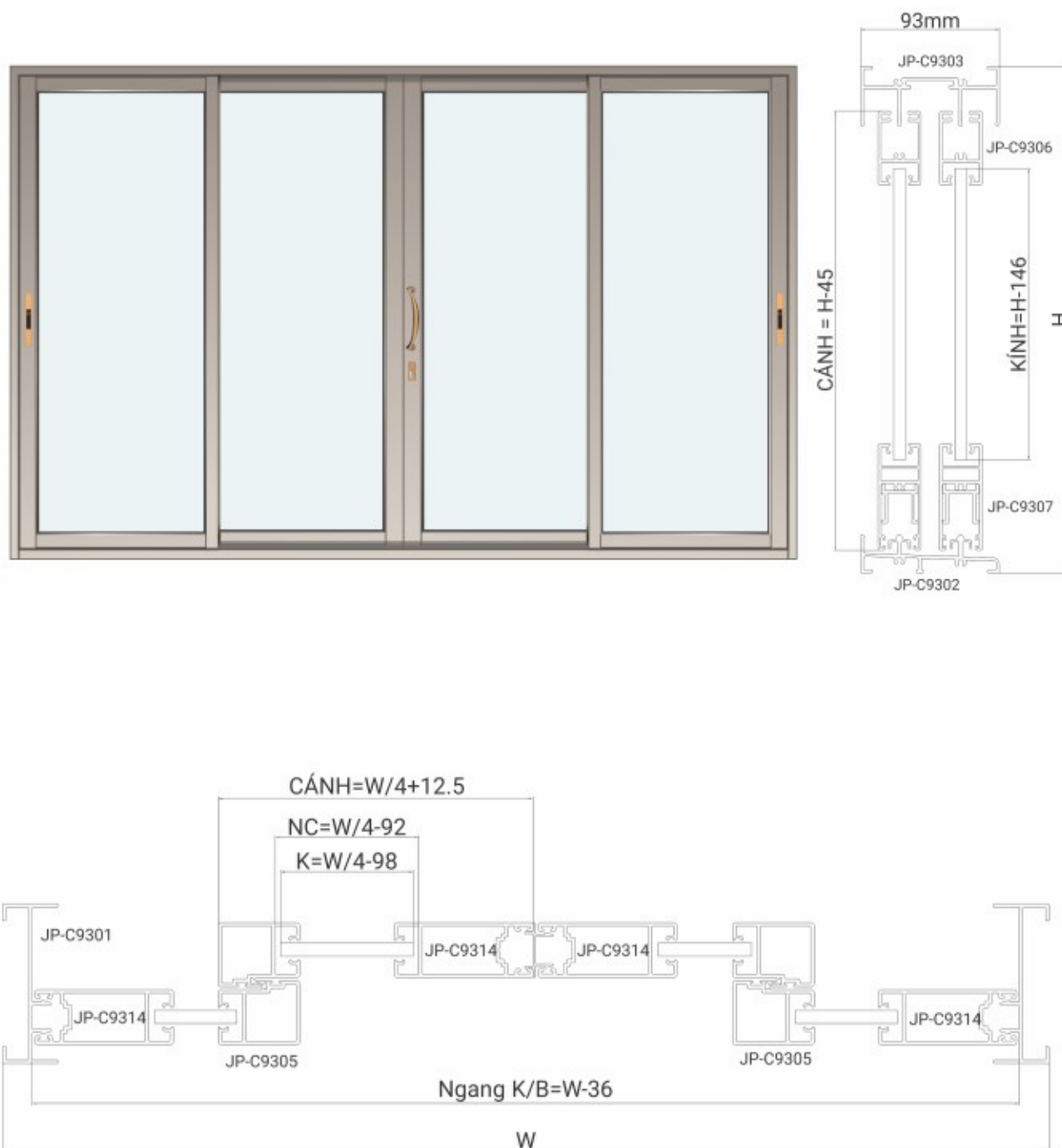
SD93

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

SD93 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA ĐI MỞ TRƯỢT - 2 CÁNH



SD93 | Bản vẽ lắp ghép | CỬA ĐI MỞ TRƯỢT - 4 CÁNH



SD93

► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

SD93 | Mặt cắt thông số kỹ thuật | CỬA ĐI MỞ TRƯỢT

Trọng lượng profile là nhôm thô, sau khi xử lý bề mặt có dung sai $\pm 5\%$

K/B đứng	Mã	T(mm)	Kg/m	K/B ngang dưới	Mã	T(mm)	Kg/m	K/B ngang trên	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C9301	2.0mm	1.113		JP-C9302	2.0mm	1.286		JP-C9303	2.0mm	1.443
Cánh khóa lớn	Mã	T(mm)	Kg/m	Cánh đứng móc	Mã	T(mm)	Kg/m	Cánh ngang trên	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C9314	2.0mm	1.541		JP-C9305	2.0mm	1.113		JP-C9306A	2.0mm	0.987
Cánh ngang dưới	Mã	T(mm)	Kg/m	Đới đầu 4 cánh	Mã	T(mm)	Kg/m	Khung bao fix	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C9307	2.0mm	1.219		JP-C9308	1.4mm	0.24		JP-C9311	2.0mm	1.049
Ốp fix mặt trong	Mã	T(mm)	Kg/m	Ốp fix mặt ngoài	Mã	T(mm)	Kg/m	Cánh khóa nhỏ	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C9309	1.8mm	0.65		JP-C9310	1.8mm	0.601		JP-C9304	2.0mm	1.291
Nẹp kính fix	Mã	T(mm)	Kg/m	Nẹp kính hộp	Mã	T(mm)	Kg/m	Đố tĩnh chia fix	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-C9313	1.0mm	0.131		JP-C9315A	1.2mm	0.28		JP-C9312	2.0mm	1.572

► **MẶT DỰNG | CÔNG TRÌNH**

HỆ MẶT DỰNG CONSTRUCTION system

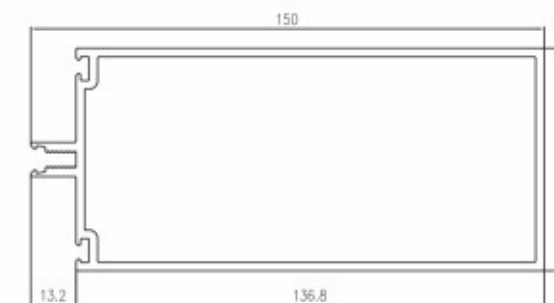


HỆ MẶT DỰNG

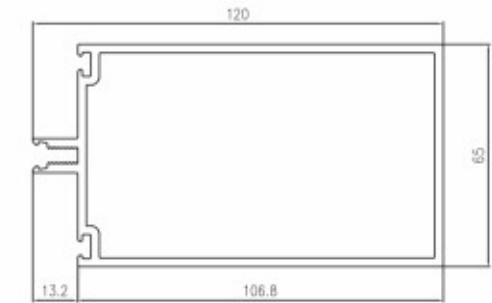
► CÔNG NGHỆ ANODIZE ED SỐ 1 NHẬT BẢN

HỆ MẶT DỰNG | Mặt cắt thông số kỹ thuật | HỆ MẶT DỰNG 65

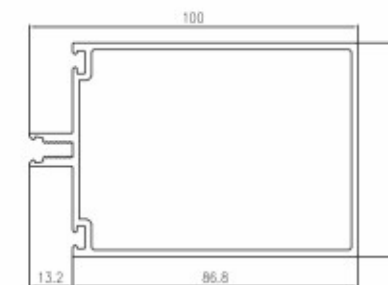
Trọng lượng profile là nhôm thô, sau khi xử lý bề mặt có dung sai $\pm 5\%$



Đổ mặt dựng	Mã	T(mm)	Kg/m
150	JP-MD6504	2.5mm	2.913



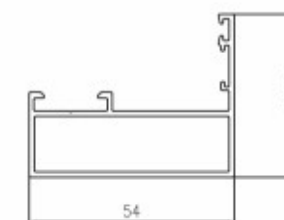
Đổ mặt dựng	Mã	T(mm)	Kg/m
120	JP-MD6503	2.5mm	2.504



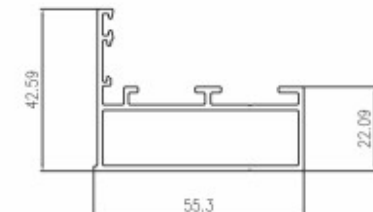
Đổ mặt dựng	Mã	T(mm)	Kg/m
100	JP-MD6502	2.0mm	1.845



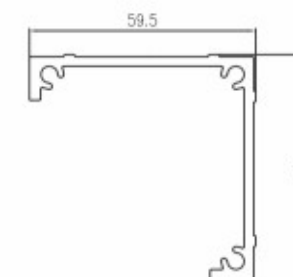
Ốp Đổ	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-MD6505	1.2mm	0.409



Khung bao số hắt mặt dựng	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-MD6507	1.4mm	0.71



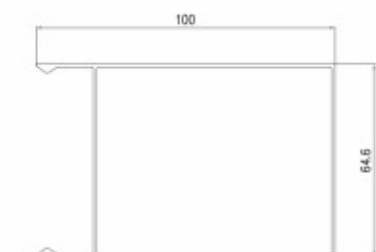
Cánh số hắt mặt dựng	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-MD6508	1.4mm	0.713



Pát liên kết	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-MD6509	2.5mm	1.045



Đế ốp	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-MD6506A	2.5mm	0.543



Ốp đổ mặt dựng 100	Mã	T(mm)	Kg/m
	JP-MD6510	1.2mm	1.094