



## 6700 confectie richtlijn

NL

gemotoriseerd wintertuin systeem

## 6700 cover sewing guide

EN

electrically operated winter-garden system

## 6700 cover sewing guide

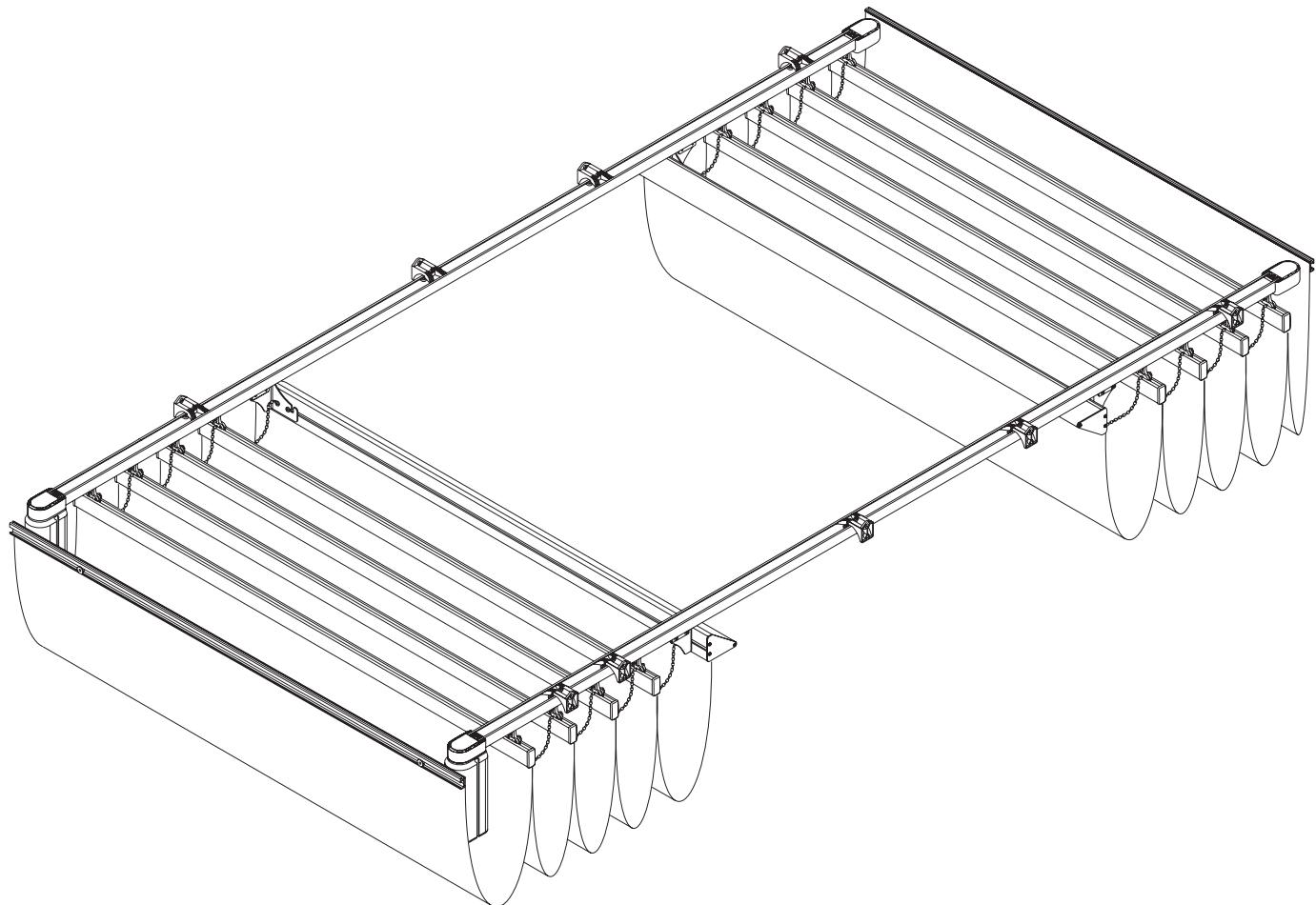
DE

electrically operated winter-garden system

## 6700 cover sewing guide

FR

electrically operated winter-garden system





## Omschrijving

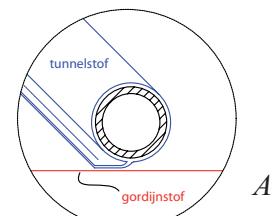
Het 6700 wintertuinsysteem is een gemotoriseerd zonwering systeem. Zowel het systeem als de confectie van de stof kunnen varieren per situatie. Het 6700 systeem bestaat uit 2 6200 elektrorails met daartussen op regelmatige afstand de dwarsstangen. De dwarsstangen bestaan bij dit systeem uit een (4100) rail en een balein. Aan deze dwarsstangen wordt de gordijnstof opgehangen. De gordijnstof moet zijn voorzien van tunnels, waar de baleinen in zitten. Aan het eerste en laatste segment is klittenband bevestigd voor het afdekken van de motor en voorloperprofiel. In deze confectionierichtlijn wordt allereerst de keuze voorgelegd voor het type tunnel in de gordijnstof. Daarna volgen enkele opties voor de bevestiging van de gordijnstof i.c.m. de motor in normale positie of motor-up. Middels een rekenvoorbeeld wordt uitgelegd hoe de baleinafstand in een gordijnpakket wordt bepaald.

## Tunnel

Voor het confectioneren van de tunnels bestaan er 2 mogelijkheden. Deze staan hieronder afgebeeld en uitgelegd.

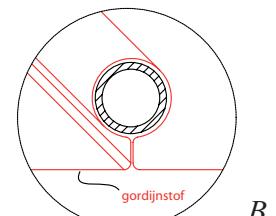
### Optie A

De tunnel is los geconfectioneerd en wordt daarna op de stof bevestigd.



### Optie B

De tunnel is aan één stuk met het gordijn geconfectioneerd.



Bij systeem plaatsing in de dag worden de baleinen en de stof 2 cm smaller gemaakt dan de systeembreedte. Anders kunnen de baleinen tegen de wand aan schuren.

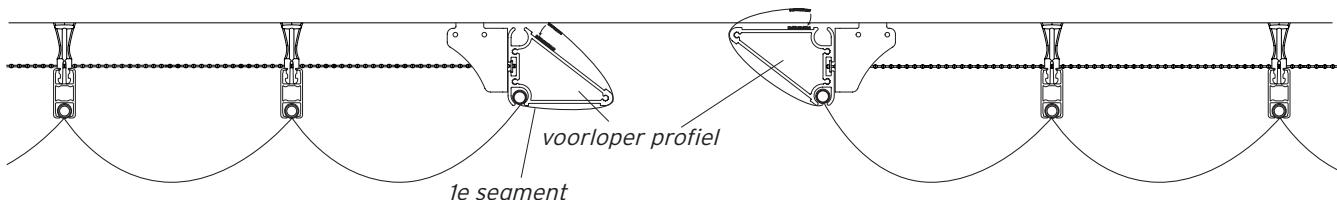
## Maten voor tunnel

Let op! De maten voor de tunnels zijn aangegeven als diameter.

Balein	gr / m	Ø balein	Ø tunnel
7492-08 (hol)	97	8 mm	11 mm

## Bevestigen stof om voorloperprofiel

Het 1e segment van het gordijn wordt om het voorloper profiel gevouwen en met klittenband bevestigd. Het klittenband zit aan binnenkant van de stof. De stof van dit segment moet 13 cm lang zijn vanaf het begin van het gordijn tot hart 1e balein.





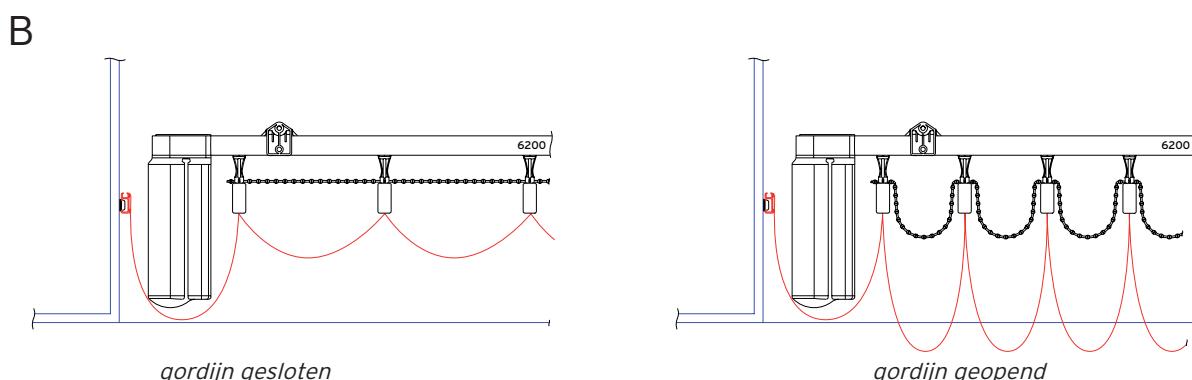
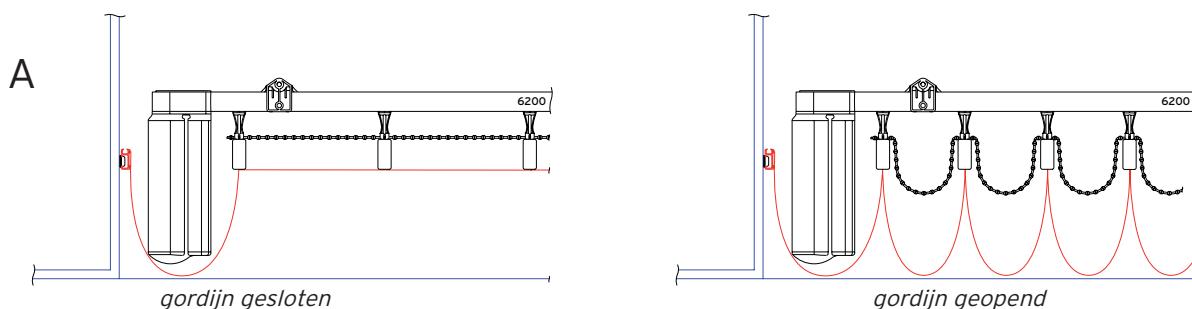
*Heeft u motor-up: ga verder op blz. 6*

### Manieren van confectie (motor ‘normaal’)

Er zijn twee manieren van confectie.

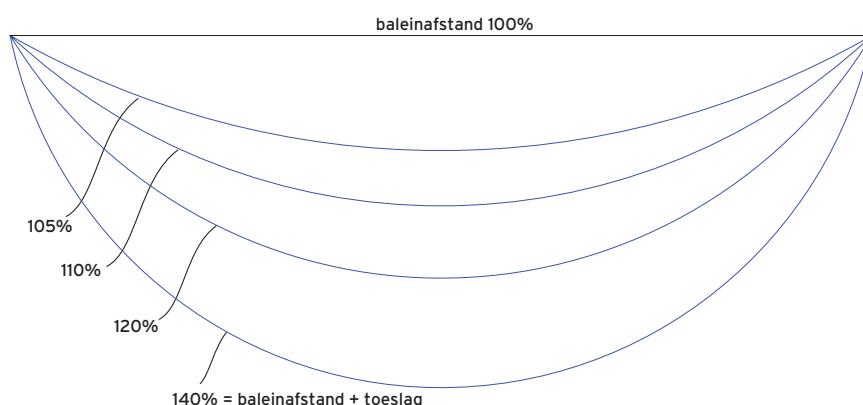
Optie A: de stof hangt nagenoeg vlak in gesloten positie.

Optie B: de stof hangt in plooien in gesloten positie. De plooigrootte wordt bepaald door de stoftoeslag. De baleinafstand is in te stellen door de bolletjesketting anders te verdelen.



### Stof toeslag t.b.v. doorhang

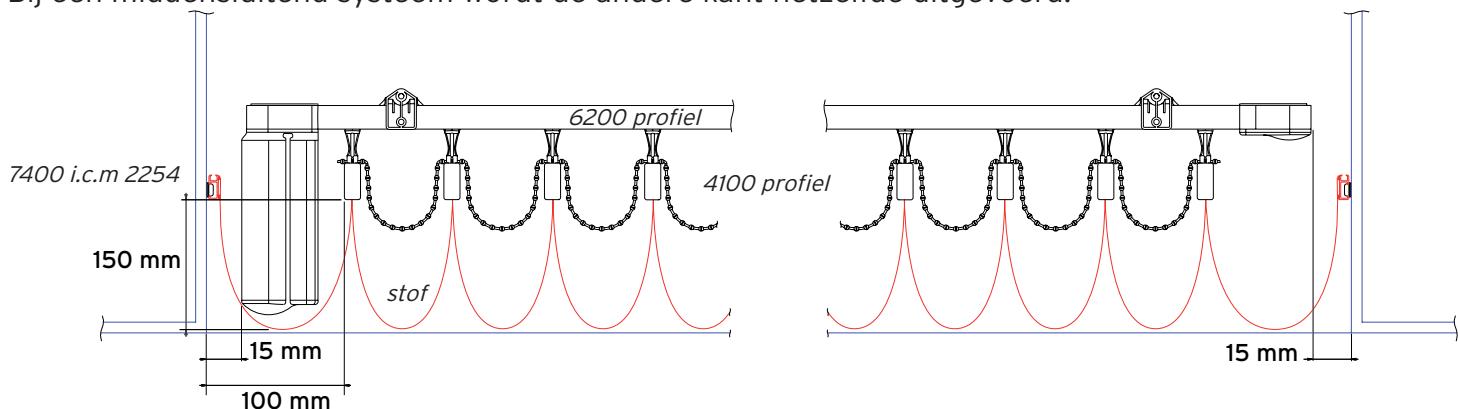
Om de doorhang van de stof aan te geven wordt er gerekend met stof toeslag. Hieronder is schematisch aangegeven hoe de stof doorhangt bij verschillende percentages. De bolletjes ketting wordt op de juiste maat gemaakt en zo ontstaat er een plooiing in de stof bij gesloten positie.



## Uiteinde stof i.c.m. 7400 rail

Op het laatste segment van de stof, die de motoren of de pouli's afdekt, moet het klittenband aan de **zichtzijde** van de stof zitten. De meegeleverde 7400 rail wordt in principe zo gemonteerd dat de onderkant van deze rail gelijk loopt met de onderkant van het 4100 profiel. Het laatste segment welke de motor afdekt is minimaal 37 cm. Dit is incl. 3 cm klittenband. Dit segment wordt niet uitgevouwen bij het sluiten van het systeem.

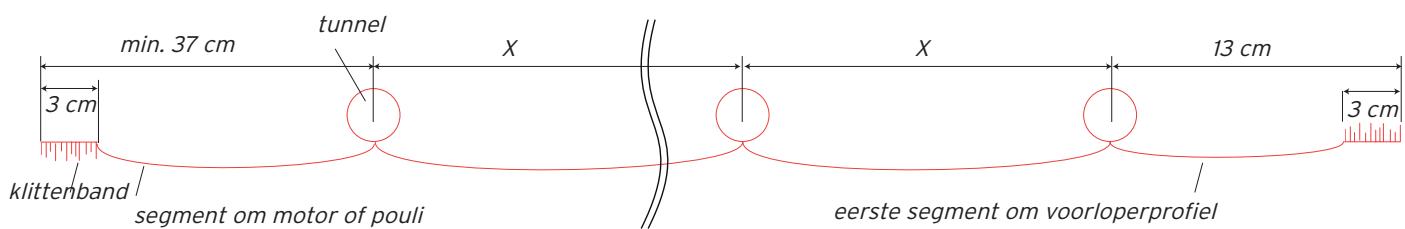
Bij een middensluitend systeem wordt de andere kant hetzelfde uitgevoerd.



6700 montage 'in de dag'

## Maten voor stof (optie A en optie B)

In dit voorbeeld hangt het pakket links en bevindt de voorloper zich rechts. De linker strook klittenband wordt bevestigd aan de 7400-rail. De breedte van dit segment is minimaal 37 cm. De breedte van het eerste segment (rechts) die om de voorloper wordt gevouwen moet 13 cm zijn (zie ook bevestigen stof om voorloperprofiel). Het aantal baleinen kan varieren afhankelijk van de baleinafstand. Wij adviseren een baleinafstand van  $\pm$  50 cm. Bij middensluitend pakket worden de paketten op dezelfde manier en grootte geconfectioneerd.



## Voorbeeld berekening aantal segmenten, baleinafstand en pakkethoogte: enkelpakket

Dagmaat = 600 cm

Pakket = enkel

Gewenste balein afstand = 50 cm

Tunneldiameter = 1,1 cm

Aantal segmenten\*

= dagmaat - (10 + 5 cm) (i.v.m. laatste segment en voorloper) / gewenste balein afstand

=  $(600-15) / 50 \text{ cm} = 11,7$  stuks

Afronden naar geheel getal --> 12 segmenten

Aantal baleinen = aantal segmenten + 1 (i.v.m. laatste segment)

=  $12 + 1 = 13$  stuks

### Optie A

Balein afstand (=X)

= dagmaat - 15 cm (i.v.m. voorloper en laatste segment) / berekend aantal segmenten

=  $(600-15) \text{ cm} / 12 = 48,75 \text{ cm}$

Tunnel afstand = balein afstand

Pakkethoogte

= baleinafstand / 2 + 9 cm (systeemhoogte)

=  $48,75 \text{ cm} / 2 + 9 \text{ cm} = 33,4 \text{ cm}$

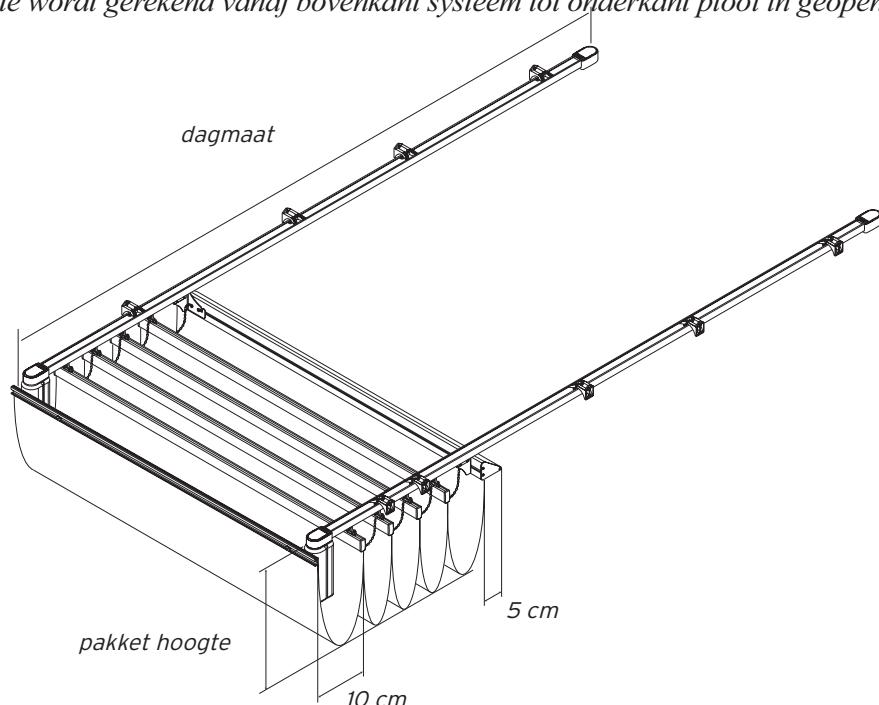
### Optie B

Tunnel afstand = balein afstand optie A + toeslag voor bolling

Pakkethoogte\*\* = pakkethoogte optie A + helft toeslag voor bolling

\* let op! hier komt nog het segment bij die om de motoren en om het voorloper profiel komen!

\*\* Bij pakkethoogte wordt gerekend vanaf bovenkant systeem tot onderkant plooij in geopende toestand.



## Voorbeeld berekening aantal segmenten, baleinafstand en pakkethoogte: middensluitend

Dagmaat = 600 cm

Pakket = middensluitend

Gewenste balein afstand = 50 cm

Tunneldiameter = 1,1 cm

Aantal segmenten\*

= dagmaat - (10 cm + 10 cm (2x segment motor) + 8 cm (voorlopers en overlap)) / 2 (i.v.m. middensluitend) / gewenste balein afstand

=  $(600 - 28) / 2 / 50 \text{ cm} = 5,72$  stuks

Afronden naar geheel getal --> 6 segmenten

Aantal baleinen = aantal segmenten + 1 per pakket (i.v.m. laatste segment)

= 6 + 1 = 7 stuks

### Optie A

Balein afstand (=X)

= dagmaat - 28 cm (i.v.m. voorloper en laatste segment) / 2 / berekend aantal segmenten

=  $(600-28) \text{ cm} / 2 / 12 = 47,7 \text{ cm}$

Pakkethoogte

= baleinafstand / 2 + 9 cm (systeemhoogte)

=  $47,7 \text{ cm} / 2 + 9 \text{ cm} = 32,85 \text{ cm}$

### Optie B

Tunnel afstand = balein afstand optie A + toeslag voor bolling

Pakkethoogte\* = pakkethoogte optie A + helft toeslag voor bolling

\* let op! hier komen nog de segmenten bij die om de motoren en om het voorloper profiel komen!

\*\* Bij pakkethoogte wordt gerekend vanaf bovenkant systeem tot onderkant plooij in geopende toestand.

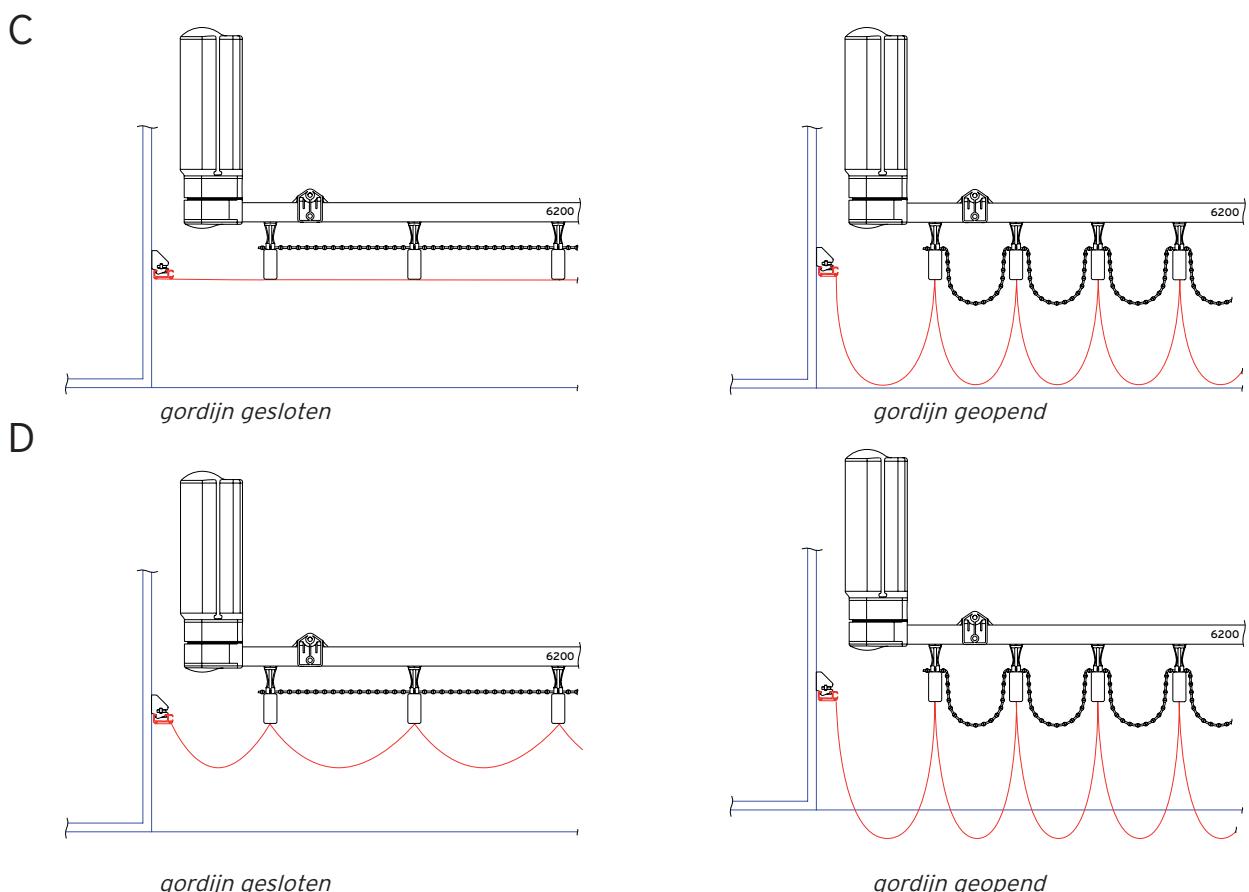
## Motor-up

### Manieren van confectie motor-up

Er zijn twee manieren van confectie.

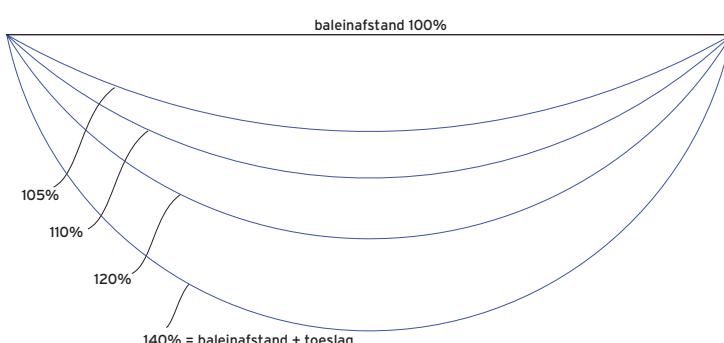
Optie C: de stof hangt nagenoeg vlak in gesloten positie.

Optie D: de stof hangt in plooing in gesloten positie. De plooigrootte wordt bepaald door de stof toeslag. De baleinafstand is in te stellen door de bolletjesketting anders te verdelen.



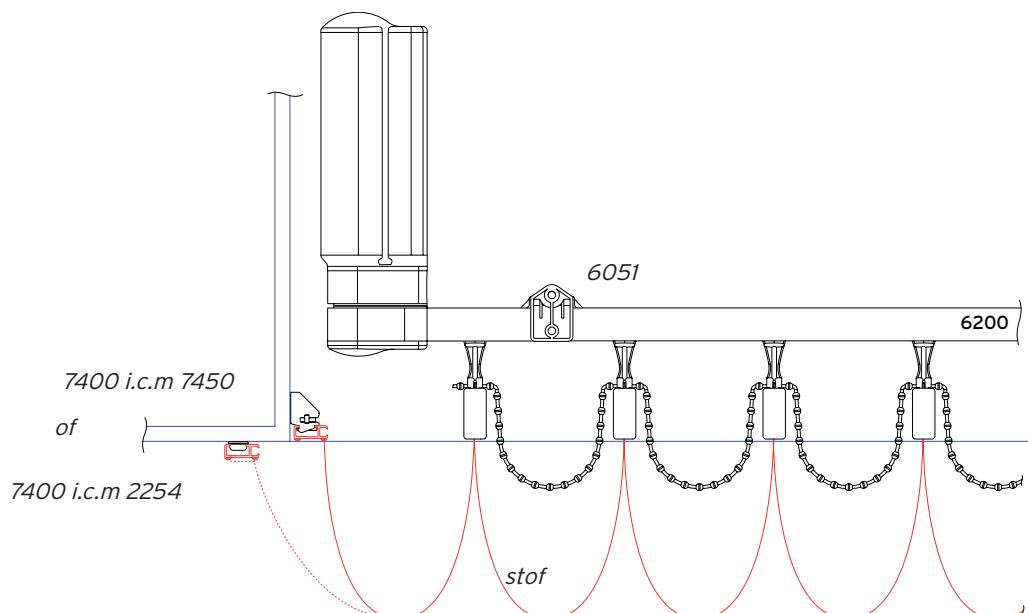
### Stof toeslag t.b.v. doorhang

Om de doorhang van de stof aan te geven wordt er gerekend met stof toeslag. Hieronder is schematisch aangegeven hoe de stof doorhangt bij verschillende percentages. De bolletjes ketting wordt op de juiste maat gemaakt en zo ontstaat er een plooiing in de stof bij gesloten positie.



## Uiteinde stof i.c.m. 7400 en motor-up

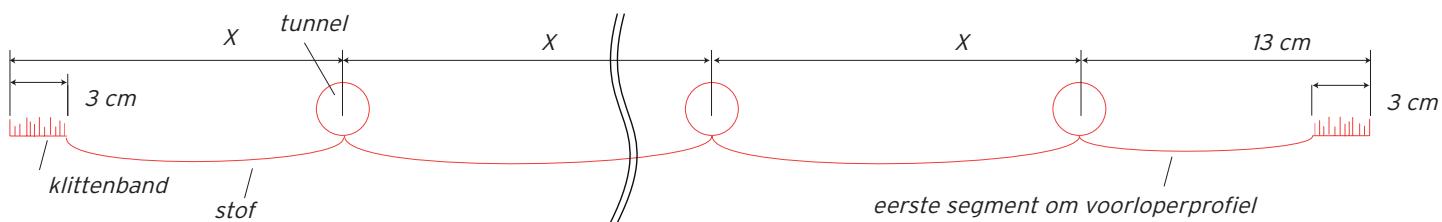
Op het laatste segment van de stof, die de motoren of pouli's afdekt, moet het klittenband aan de **binnenkant** kant van de stof zitten. De meegeleverde 7400 rail wordt zo gemonteerd dat de klittenbandlaag van deze rail gelijk loopt met de onderkant van het 4100 profiel. Op deze manier is de laatste flap gelijk aan de overige. Dit segment vouwt wel uit bij het sluiten van het systeem.



6700 montage 'in de dag' met motor-up

## Maten voor stof motor-up

In dit voorbeeld hangt het pakket links en bevindt de voorloper zich rechts. De linker strook klittenband wordt bevestigd aan de 7400-rail. De breedte van het eerste segment (rechts) die om de voorloper wordt gevouwen moet 13 cm zijn (zie ook bevestigen stof om voorloperprofiel). Het aantal baleinen kan variëren afhankelijk van de baleinafstand. Wij adviseren een baleinafstand groter dan 50 cm. Bij middensluitend pakket worden de paketten op dezelfde manier en grootte geconfectioneerd.



**Voorbeeld berekening segmenten en pakkethoogte: enkelpakket en motor-up**

Dagmaat = 600 cm

Pakket = enkel

Gewenste balein afstand = 50 cm

Tunneldiameter = 1,1 cm

Aantal segmenten \*

= dagmaat - 5 cm (i.v.m. voorloper) / gewenste balein afstand

=  $(600-5) / 50 \text{ cm} = 11,9$  stuks

Afronden naar geheel getal --> 12 segmenten

Aantal baleinen = aantal segmenten

**Optie C**

Balein afstand (=X)

= dagmaat - 5 cm (i.v.m. voorloper en laatste segment) / berekend aantal segmenten

=  $(600-5) \text{ cm} / 12 = 49,6 \text{ cm}$

Pakkethoogte

= baleinafstand / 2 + 9 cm systeemhoogte

=  $49,6 \text{ cm} / 2 + 9 \text{ cm} = 33,8 \text{ cm}$

**Optie D**

Tunnel afstand = balein afstand optie C + toeslag voor bolling

Pakkethoogte\*\* = pakkethoogte optie C + helft toeslag voor bolling

**Voorbeeld berekening segmenten en pakkethoogte: middensluitend en motor-up**

Dagmaat = 600 cm

Pakket = middensluitend

Gewenste balein afstand = 50 cm

Tunneldiameter = 1,1 cm

Aantal segmenten\*

= dagmaat - 8 cm (i.v.m. voorlopers) / 2 (i.v.m. middensluitend) / gewenste balein afstand

=  $(600 - 8) / 2 / 50 \text{ cm} = 5,92$  stuks

Afronden naar geheel getal --> 6 segmenten per pakket

Aantal baleinen = aantal segmenten

**Optie C**

Balein afstand (=X)

= dagmaat - 8 cm (i.v.m. voorloper en laatste segment) / berekend aantal segmenten

=  $(600 - 8) \text{ cm} / 2 / 6 = 49,3 \text{ cm}$

Pakkethoogte

= baleinafstand / 2 + 9 cm systeemhoogte

=  $49,3 \text{ cm} / 2 + 9 \text{ cm} = 33,6 \text{ cm}$

**Optie D**

Tunnel afstand = balein afstand C + toeslag voor bolling

Pakkethoogte\*\* = pakkethoogte C + helft toeslag voor bolling

\* let op! hier komen nog de segment(en) bij die om de motoren komen!

\*\* Bij pakkethoogte wordt gerekend vanaf bovenkant systeem tot onderkant plooij in geopende toestand.

## Description

Goelst 6700 is an electrically operated Winter-Garden System. Both the system and the fabrication of the textile can vary depending on the installation. System 6700 is comprised of 2x 6200 motorized tracks with traverse rods suspended between the tracks at equal centres. The traverse rods consist of a profile (4100) and insert rod (7492-08). The textile is suspended from the rods. The fabrication of the textile needs to include pockets into which the insert rods (7492-08) are to be placed. The last section of fabric is required to cover the motor.

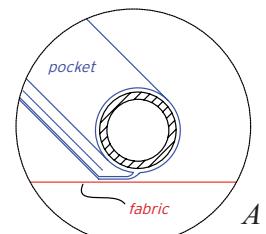
Two pocket types are described within this guide together with several fabrication options for the fabric/cover. Towards the end of the guide calculation examples are given to determine the centres for the traverse rods.

## Rod pockets

Both options are explained in pictures within the overview given below.

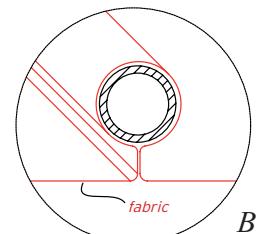
### Option A

Pockets are produced separately to the fabric/cover.



### Option B

Pockets are produced within the actual fabric/cover.



By placing systems within a reveal opening the rods and the textile are made 2 cm shorter than the width of the system. This is to avoid any potential contact with the structure of the opening.

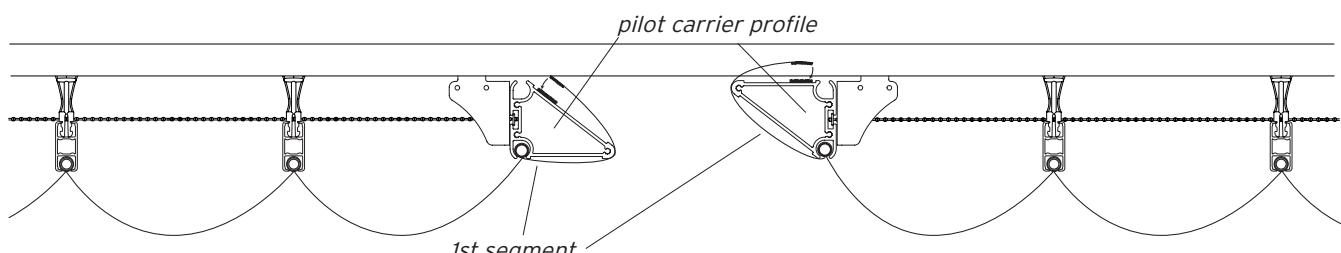
## Pocket sizes

Caution! Dimensions given are diameters.

Rod	gr / m	Ø rod	Ø pocket
7492-08 (hollow)	97	8 mm	11 mm

## Fixing fabric to pilot carrier profile

The first section of the fabric/cover is folded around the pilot carrier profile and secured to it with Velcro which is attached to the inside face of the fabric/cover. The fabric of this section needs to be 13 cm long from the beginning of the cover to the centre of the first traverse rod/pocket.





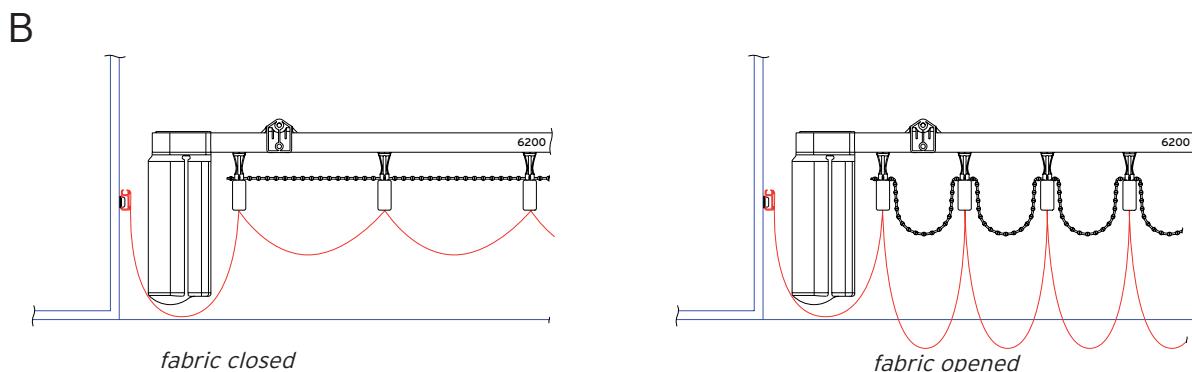
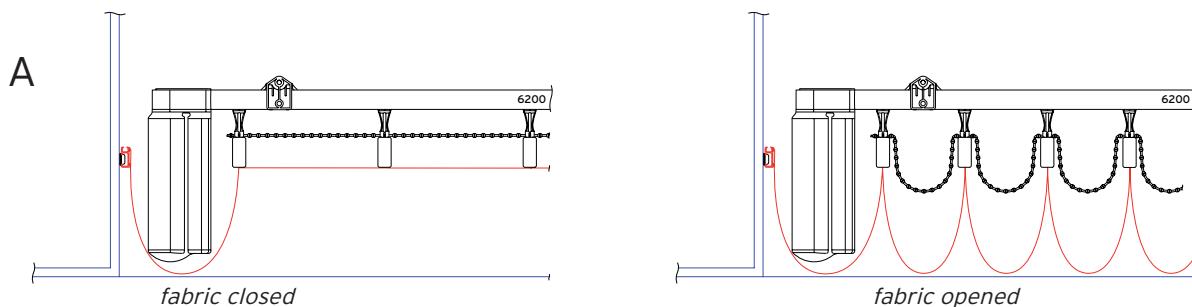
*Motor-up: please proceed to page 6.*

## Methods of confection (standard motor installations)

There are two options for fabrication:

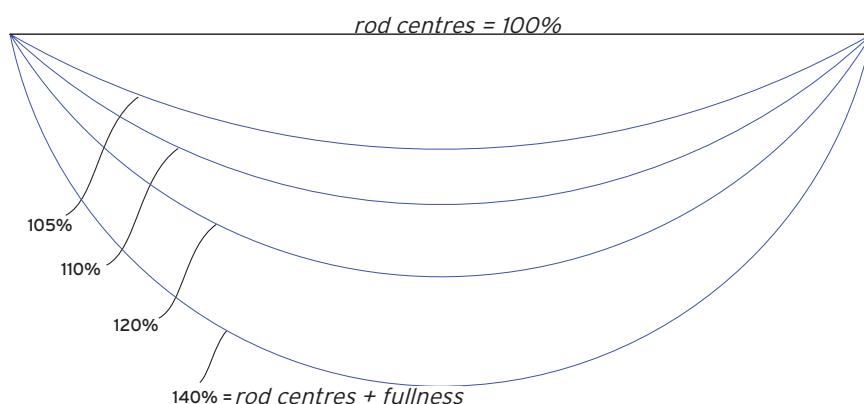
Option A: The fabric is held taut in the closed position.

Option B: The fabric is suspended in folds in the closed position. The drop of the folds is determined by the fullness of fabric required. (see guide below). The fullness of the fold and traverse rod centres can be adjusted using ball chain (ref 8032).



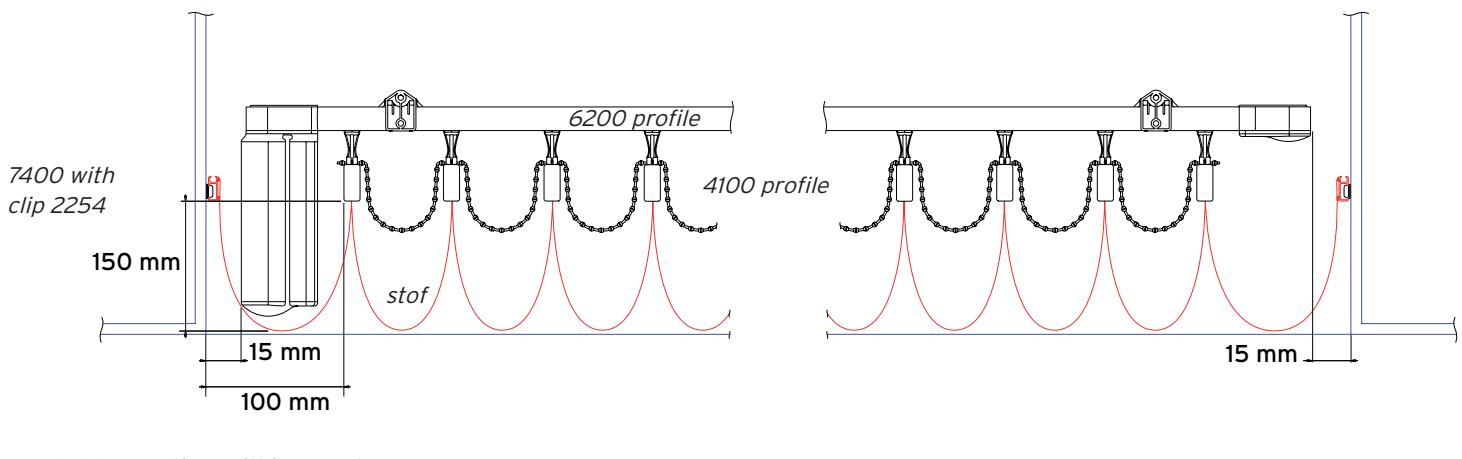
## Fabric fullness for folds

The drop of the fold is determined by the fullness of the fabric cover. The schematic shown below indicates how the fabric could fold using differing fabric fullness. The position of the folds is secured using ball chain (ref: 8032) supplied.



## Securing end(s) of fabric using Velcro profile 7400

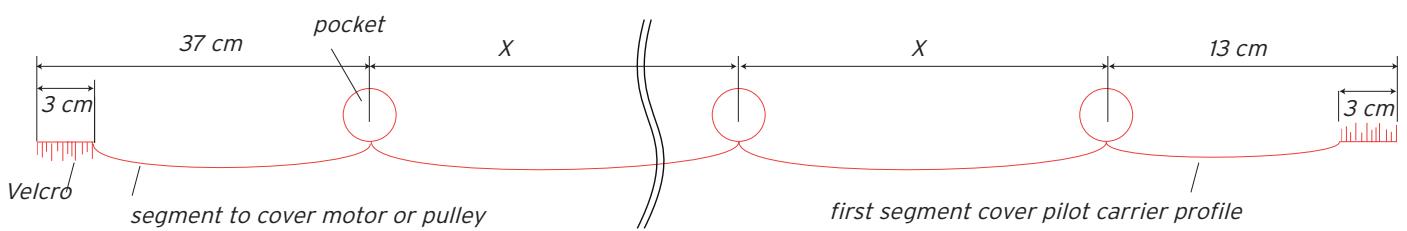
The end section of the cover that conceals the motors and the pulleys requires Velcro securing to the very end of the **visible** (face) side of the fabric. The 7400 Velcro profile, to which the end of the cover is secured, is shown in the example with the underside of the profile aligning with the underside of the 4100 traverse rod. The end section of fabric concealing the motors has to be no less than 37 cm in length, this includes 3 cm of Velcro secured to the visible fabric face. This section does not unfold with the closure of the system. With a split-stacked system, the opposite end is fabricated in the exactly same way.



6700 mounting 'within reveal'

## Fabric measurements (option A and option B)

In this example the stack is suspended from the left and the pilot carrier is on the right. The left Velcro section is attached to the 7400 track. The length of this section has to be no less than 37 cm. The length of the first section (right) that is folded around the pilot runner has to be 13 cm (also refer to 'Fixing fabric to pilot carrier profile'). The number of traverse rods will vary depending on the rod centres (minimum recommended centres - 50 cm). With a split stack system the package would follow the same methods of fabrication and sizing.



## Example of calculation for traverse rod centres and depth of fold in stacking position: Single stack

Example system length = 600 cm

Stack = single

Desired rod centres = 50 cm

Pocket diameter = 1,1 cm

Number of sections\*

= system length minus 15 cm (allowance deducted for end section and pilot carrier profile) divided by desired rod centres

= (600 minus 15) divided by 50 cm = 11,7 pieces

Round up to total amount --> 12 sections

Number of rods = number of sections + 1 (for end section)

= 12 + 1 = 13

### Option A

Rod centres (=X)

= system length minus 15 cm (allowance deducted for end section and pilot carrier profile) divided by calculated sections (above)

= (600 minus 15) cm divided by 12 = 48,75 cm centre to centre.

(Pocket centres = rod centres)

Stack height

= rod distance divided by 2 + 9 cm (system height)

= 48,75 cm divided by 2 + 9 cm = 33,4 cm

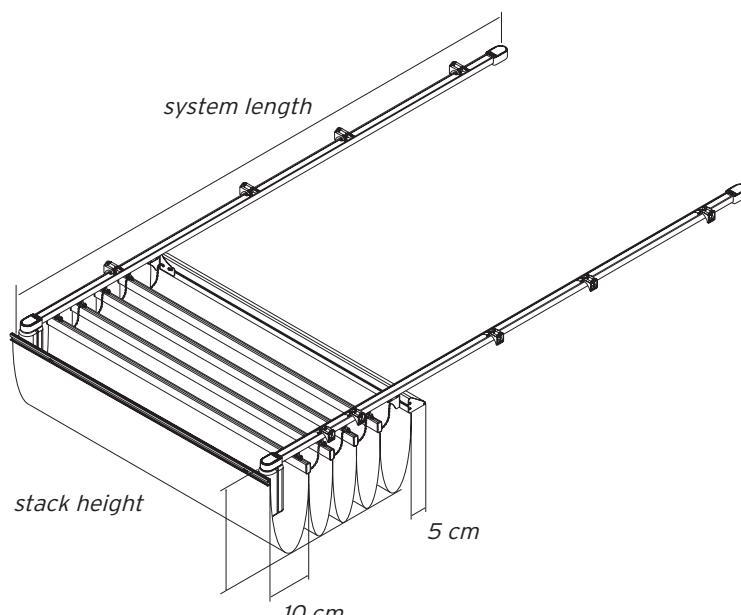
### Option B

Pocket distance = rod distance option A + fullness of fold

Stack height\* = stack height option A + half fullness of fold

\* Attention! This amount is without the section for covering motor and pilot carrier profile!

\*\* The stack height is taken from the top of the system to the bottom of the fold in the opened position



## **Example of calculation for traverse rod centres and depth of fold in stacking position: Split stack**

Example system length = 600 cm

Stack = split stack

Desired rod distance = 50 cm

Pocket diameter = 1,1 cm

Number of sections\*

= system length minus (10 cm + 10 cm (allows for 2x motor sections) + 8 cm (pilot carrier and overlap) divided by 2 (for split stack) divided by desired rod centres

= (600 minus 28) divided by 2 then divided by 50 cm = 5,72 pieces

Round up to total amount --> 6 sections

Number of rods = number of sections + 1 per stack (for last section).

= 6 + 1 = 7 rods per stack

### **Option A**

Rod distance (=X)

= system length - 28 cm (allowance for pilot carrier profile and end section) divided by 2 then divided by calculated sections (above)

= (600 minus 28) divided by 2 then divided by 12 = 47,7 cm

Stack height

= rod distance divided by 2 + 9 cm (system height)

= 47,7 cm divided by 2 + 9 cm = 32,85 cm

### **Option B**

Pocket distance = rod distance option A + fullness of fold

Stack height\*\* = stack height option A + half fullness of fold

\* Attention! This amount is without the sections for covering motor and pilot carrier profile!

\*\* The stack height is taken from the top of the system to the bottom of the fold in the opened position

## Motor-up

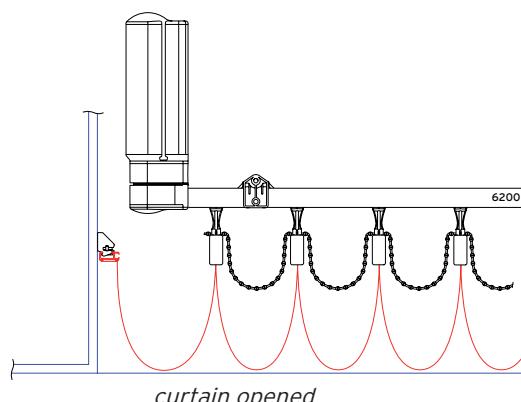
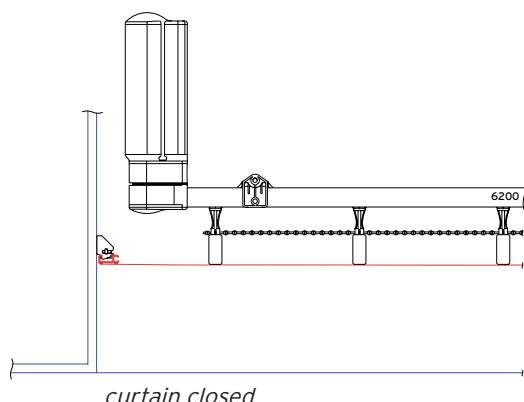
### Methods of confection (motor-UP)

There are two options for fabrication:

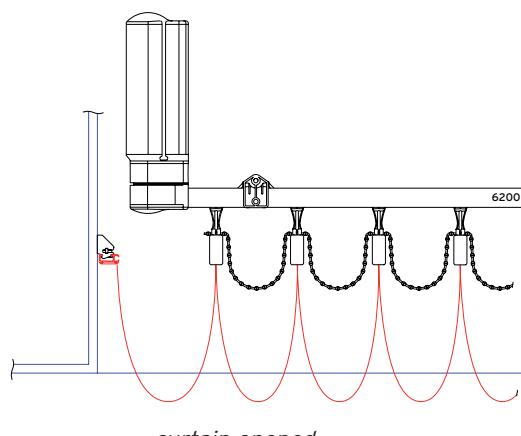
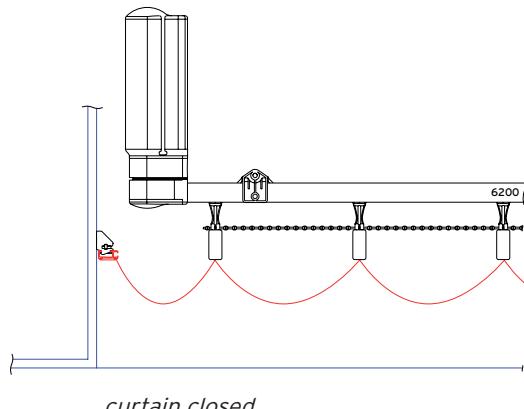
Option A: The fabric is held taut in the closed position.

Option B: The fabric is suspended in folds in closed position. The drop of the folds is determined by the fullness of fabric required (see guide below). The fullness of the fold and traverse rod centres can be adjusted using ball chain (ref. 8032).

C

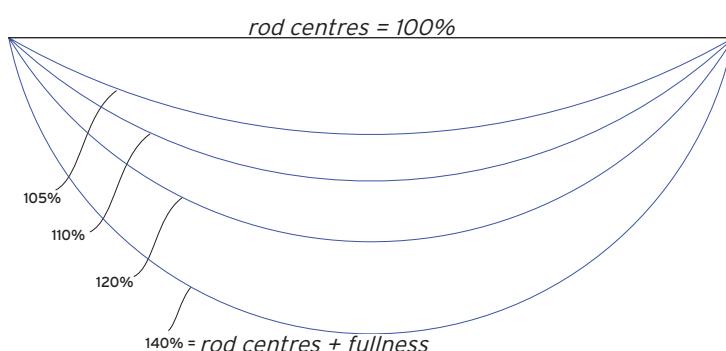


D



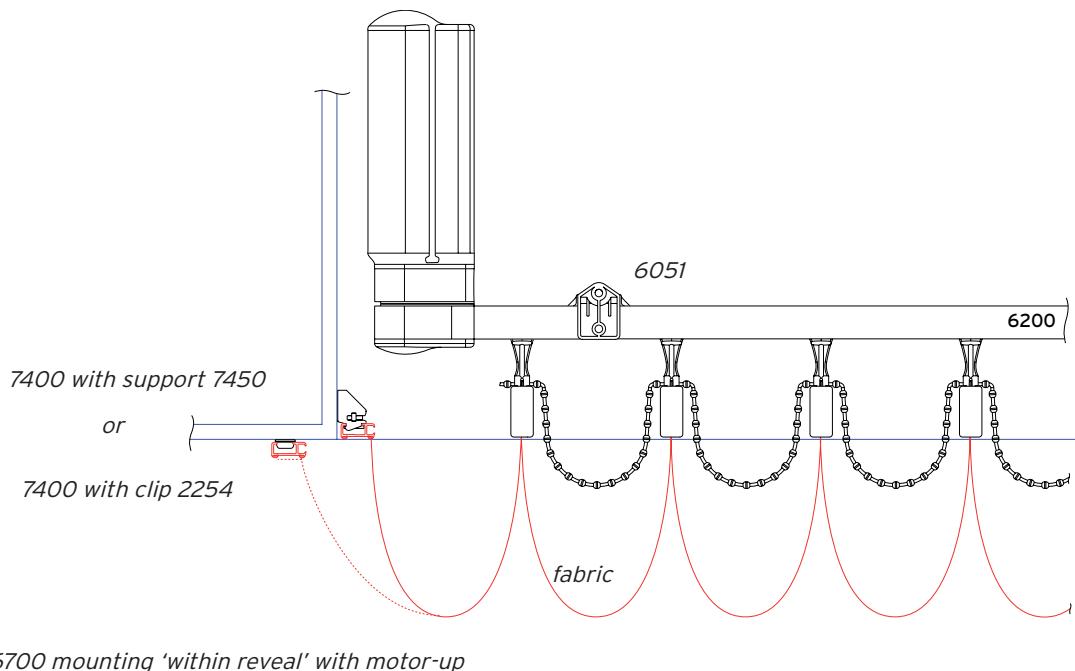
### Fabric fullness for folds

The drop of the fold is determined by the fullness of the fabric cover. The schematic shown below indicates how the fabric could fold using differing fabric fullness. The position of the folds is secured using ball chain (ref: 8032) supplied.



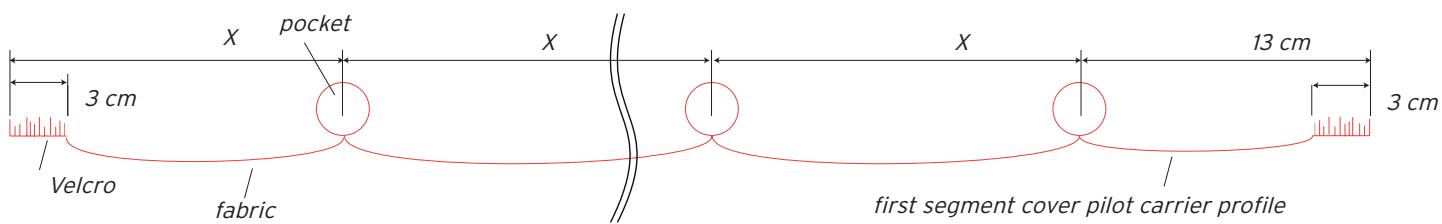
## Securing ends of fabric with 7400 track

The end section of the cover that conceals the motors and the pulleys requires Velcro securing to the very end of the **inside** (inner face) of the fabric. The 7400 Velcro profile, to which the end of the cover is secured, is shown in the example with the underside of the profile aligning with the underside of the 4100 traverse rod. This section, which is the same length as the other sections, does unfold with the closure of the system. With a split stacked system the opposite side is fabricated in exactly the same way.



## Fabric measurements (option C and option D)

In this example the stack is suspended from the left and the pilot carrier is on the right. The left Velcro section is attached to the 7400 Velcro profile. The width of the first section (right) that folds around the pilot runner has to be 13 cm (also refer to 'Fixing fabric to pilot carrier profile'). The number of traverse rods will vary depending on the rod centres (minimum recommended centres 50 cm). With a split stack system the package would follow the same methods of fabrication and sizing.



## **Example of calculation for traverse rod centres and depth of fold in stacking position: Single stack and motor-up**

System length = 600 cm

Stack = single

Desired rod centres = 50 cm

Pocket diameter = 1,1 cm

Number of sections\*

= system length minus 5 cm (allowance deducted for pilot carrier profile) divided by desired rod centres

= (600 minus 5) divided by 50 cm = 11,9 pieces

Round up to total amount --> 12 sections

Number of rods = number of sections = 12 rods

### **Option C**

Rod centres (=X)

= system length minus 5 cm (allowance deducted for end section and pilot carrier profile) divided by calculated sections

= (600 minus 5) cm divided by 12 = 49,6 cm

Stack height

= rod centres divided by 2 + 9 cm (system height)

= 49,6 cm divided by 2 + 9 cm = 33,8 cm

### **Option D**

Pocket distance = rod distance option C + fullness of fold

Stack height\*\* = stack height option C + half fullness of fold

## **Example of calculation for traverse rod centres and depth of fold in stacking position: Split stack and motor-up**

System length = 600 cm

Stack = split stack

Desired rod centres = 50 cm

Pocket diameter = 1,1 cm

Number of sections\*

= system length minus 8 cm (allowance deducted for pilot carrier profile) divided by 2 (for split stack) divided by desired rod centres

= (600 minus 8) divided by 2 then divided by 50 cm = 5,92 pieces

Round up to total amount --> 6 sections per stack

Number of rods = number of sections = 6 rods per stack

### **Option C**

Rod distance (=X)

= system length minus 8 cm (allowance deducted for end section and pilot carrier profile) divided by calculated rods

= (600 minus 8) cm divided by 2 then divided by 6 = 49,3 cm

Stack height

= rod distance divided by 2 + 9 cm (system height)

= 49,3 cm divided by 2 + 9 cm = 33,6 cm

### **Option D**

Pocket distance = rod distance option C + fullness of fold

Stack height\*\* = stack height option C + fullness of fold

\* Attention! This amount is without the section(s) for covering the pilot carrier profile!

\*\* The stack height is taken from the top of the system to the bottom of the fold in the opened position



**NL** Wijzigingen voorbehouden

---

**EN** Changes reserved

---

**DE** Änderungen vorbehalten

---

**FR** Réserve de changement

---



---

6700-CH00

Printed in the Netherlands 10-2010

© copyrights etc. Goelst Nederland B.V.

[www.goelst.com](http://www.goelst.com)