

Инструкция по обработке и сборке дверей с термоизоляцией

ALT W72



2020

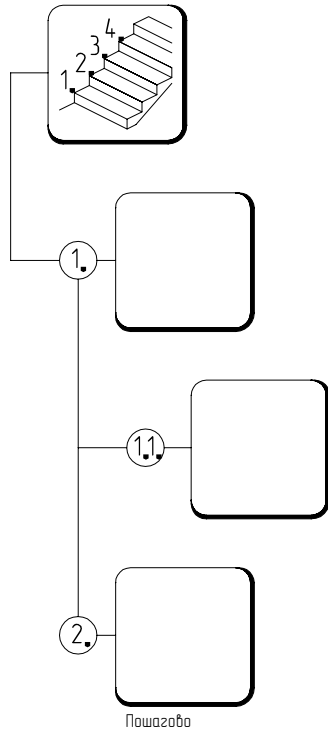
www.alutech-group.com



СОДЕРЖАНИЕ

- 01.01 Общая информация
- 02.01 Двери классические
- 03.01 Автоматические пороги
- 04.01 Двери в фасад
- 05.01.01 Фурнитура для дверей классических
- 05.02.01 Фурнитура для дверей с автоматическим порогом

Информационные пиктограммы



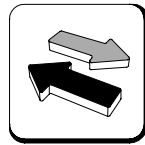
Внимание



Техническая информация



Смотри страницу



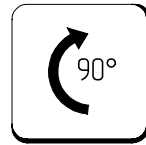
Возможна замена



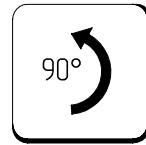
Выполнить указанную операцию



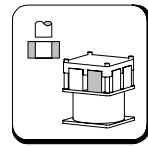
Вид повернут



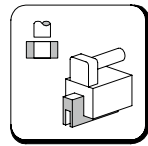
Повернуть



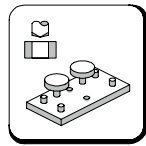
Повернуть



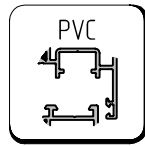
Пневматический пресс



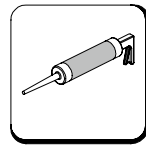
Ручной пресс



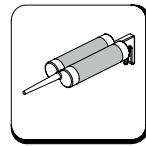
Кондуктор



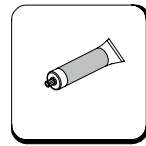
Фурнитурный паз ПВХ



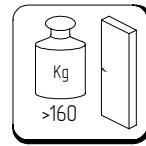
Силиконовый герметик



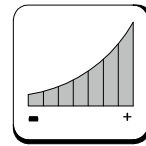
2-компонентный полиуретановый клей



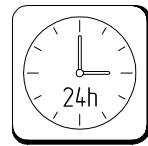
Клей для EPDM



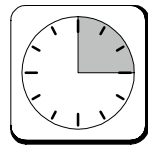
Вес дверной створки



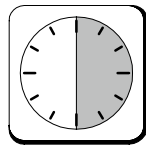
Улучшение характеристик



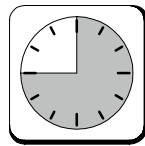
Выдержать время



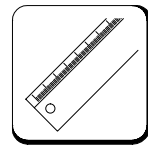
Выдержать 15 мин



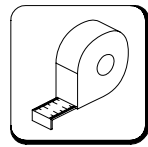
Выдержать 30 мин



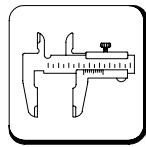
Выдержать 45 мин



Измерить



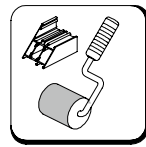
Измерить



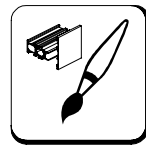
Измерить



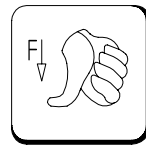
Очистить поверхность



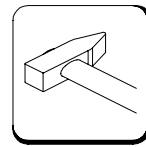
Нанести клей



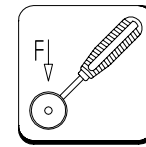
Нанести герметик



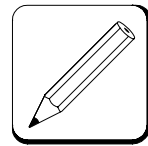
Надавить на



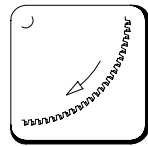
Ударить по



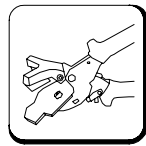
Ролик для установки уплотнителя



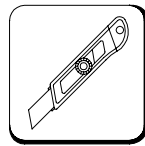
Разметить



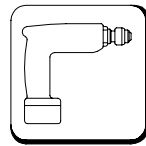
Отрезать



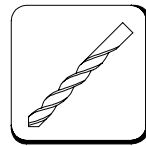
Отрезать



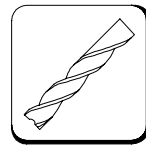
Отрезать ножом



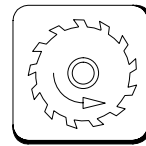
Закрутить



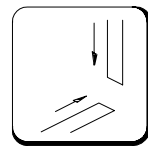
Сверлить



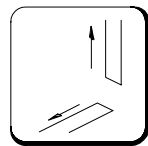
Фрезеровать



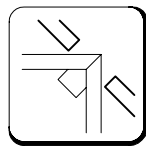
Фрезеровать



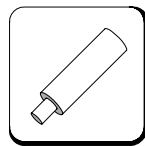
Соединить



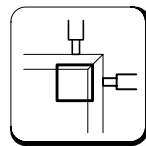
Разъединить



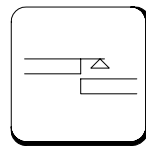
Обжать



Оправа



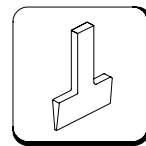
Штифтовать



Плоскостность



Удалить



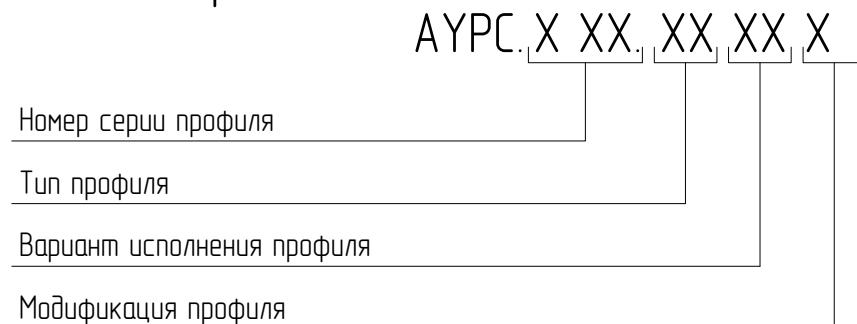
Применить лопатку

Введение

Перед началом процесса изготовления дверных блоков необходимо:

- изучить техническое задание (спецификацию) на изготавливаемое изделие;
- убедиться в наличии всех комплектующих изделий на участке и соответствие их артикулам в спецификации;
- проверить наличие и соответствие оборудования и инструментов перечню операций, которые необходимо выполнять при нарезке, обработке и сборке изделия.

Кодировка



Типы профилей:

- 1 – рама, коробка;
- 2 – створка;
- 3 – импост;
- 4 – не используется;
- 5 – штупль;
- 6 – штапик, крышка;
- 7 – профиль закладных;
- 8 – вспомогательные профили;
- 9 – пластмассовые изделия, уплотнители, комплектация.

Модификация профилей:

Пример: A Y P C . W72 . 0104.

... – профиль со вспененной вставкой;

Примечание: Не допускается окраска профиля в сборе.

Пример: A Y P C . W72 . 0104 P.

P – профиль со вспененной вставкой;

Примечание: Допускается окраска профиля в сборе.

Пример: A Y P C . W72 . 0104 N.

N – профиль без вспененной вставки.

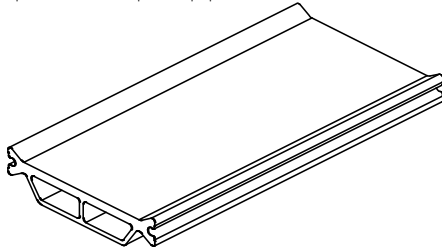


В данной инструкции для упрощения артикулы профилей указаны без модификации, т.к. на процесс обработки и сборки она не влияет.

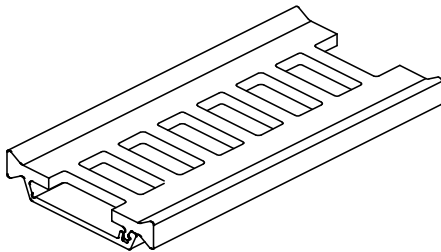
Информация по профилям с anti-bi металлом

Различие профилей с anti-bi металлом АУРС.W72.0214, АУРС.W72.0215, АУРС.W72.0243, АУРС.W72.0244 и стандартных профилей АУРС.W72.0204, АУРС.W72.0205, АУРС.W72.0241, АУРС.W72.0242 заключается в применяемых термомостах.

Термомост в стандартных профилях



Термомост в профилях с anti-bi металлом

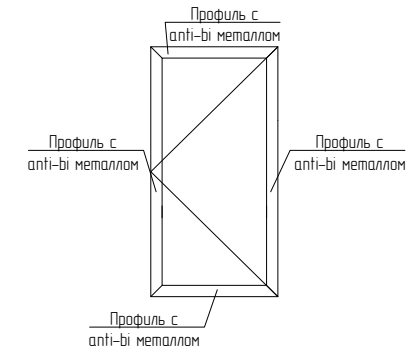
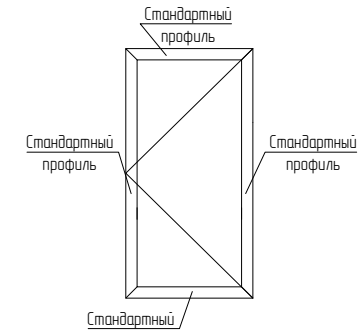


Производить обработку профилей с anti-bi металлом следует аналогично стандартным профилям. Таблица соответствия профилей приведена ниже.

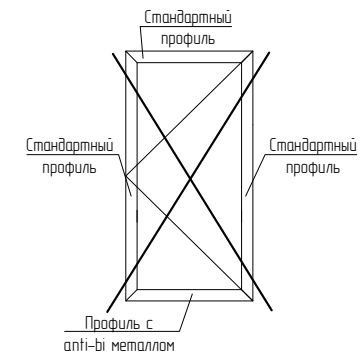
Соответствие профилей			
Стандартные профили		Профили с anti-bi металлом	
	АУРС.W72.0204	АУРС.W72.0214	
	АУРС.W72.0205	АУРС.W72.0215	
	АУРС.W72.0241	АУРС.W72.0243	
	АУРС.W72.0242	АУРС.W72.0244	



Стандартные профили используются совместно! Не допускается их комбинация с профилями с anti-bi металлом.



Любые комбинации не допустимы!



Правила резки заготовки

Важным моментом в точной нарезке является правильное позиционирование профиля относительно отрезного диска пилы совместно с надежным закреплением. Профиль должен располагаться таким образом, чтобы ближайшая его плоскость находилась под прямым углом к диску пилы.

При установке профиля на рабочем столе отрезного станка необходимо обеспечить его полное прилегание к поверхности стола во избежание перекоса. Для удобства прижима профилей с несимметричного сечения использовать цулаги.

Основное внимание следует уделять обеспечению номинальных размеров заготовок с минимальными допусками. В случае отклонения от проектных размеров, «сопутствующий» профиль нарезать с той же погрешностью. Если профиль рамы отрезан с отклонением в большую сторону, то и профиль створки необходимо отрезать с аналогичным отклонением в большую сторону. В противном случае велика вероятность того, что после сборки конструкции некоторые узлы не будут выполнять свои функции и не подлежат регулировке.

Резку заготовок, в особенности под углом 45°, производить за один заход. Отклонения угла запила, влияет на качество углового соединения и на изделие в целом. Отсутствие угла в 45° влияет на зазор между соединяемыми профилями. Отклонение от угла 90° между пилой и станиной влияет на плоскость между профилями.

Качество реза обеспечивается:

- рабочим инструментом (диск с твердосплавными пластинами);
- использованием смазывающе-охлаждающей жидкости (СОЖ);
- использованием цулаг (подставок под профиль).



Контролируемые параметры заготовки

Наименование	Номинальное значение	Предельное отклонение
Длина заготовки	Согласно техническому заданию	±0,5 мм
Угол реза	45°, 90°	Для реза: до 50 мм ±15' св. 50 мм ±20'

Требования к метизам

Используемые при сборке конструкций крепежные элементы, поскольку они могут взаимодействовать с внешней средой, (самонарезающие винты, болты, гайки и т.п.) должны быть изготовлены из нержавеющей стали (A2).

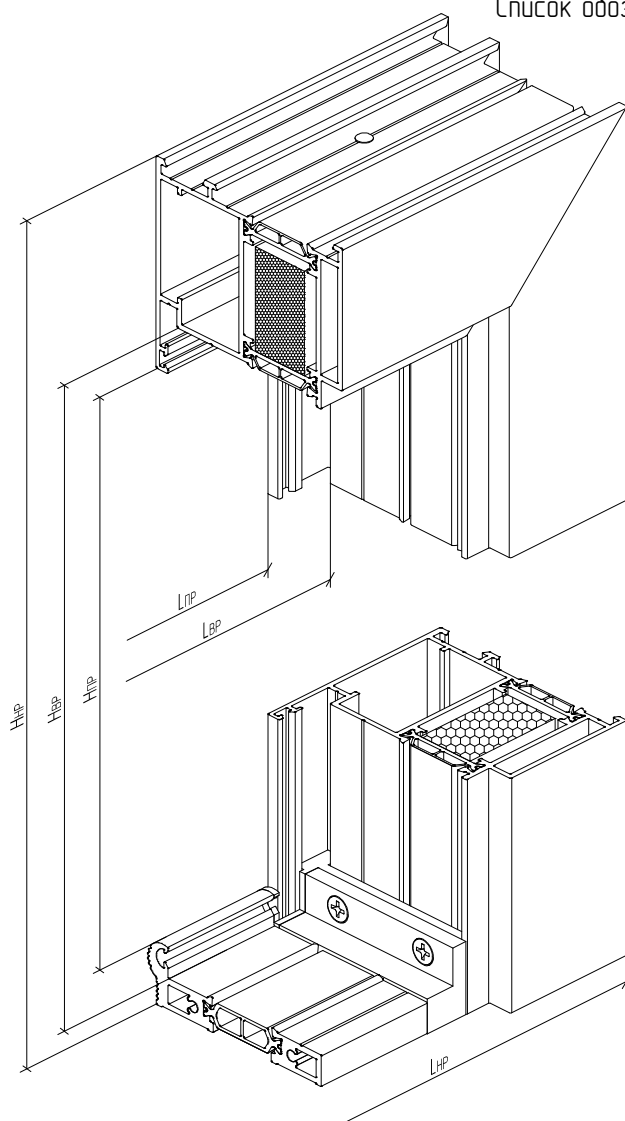
Применение оцинкованного крепежа может привести к нарушению внешнего вида и разрушению конструкции в связи с потерей несущей способности крепежных элементов из-за возникновения процесса коррозии. Нержавеющий крепеж исключает процесс возникновения коррозии.

Требования к готовому изделию

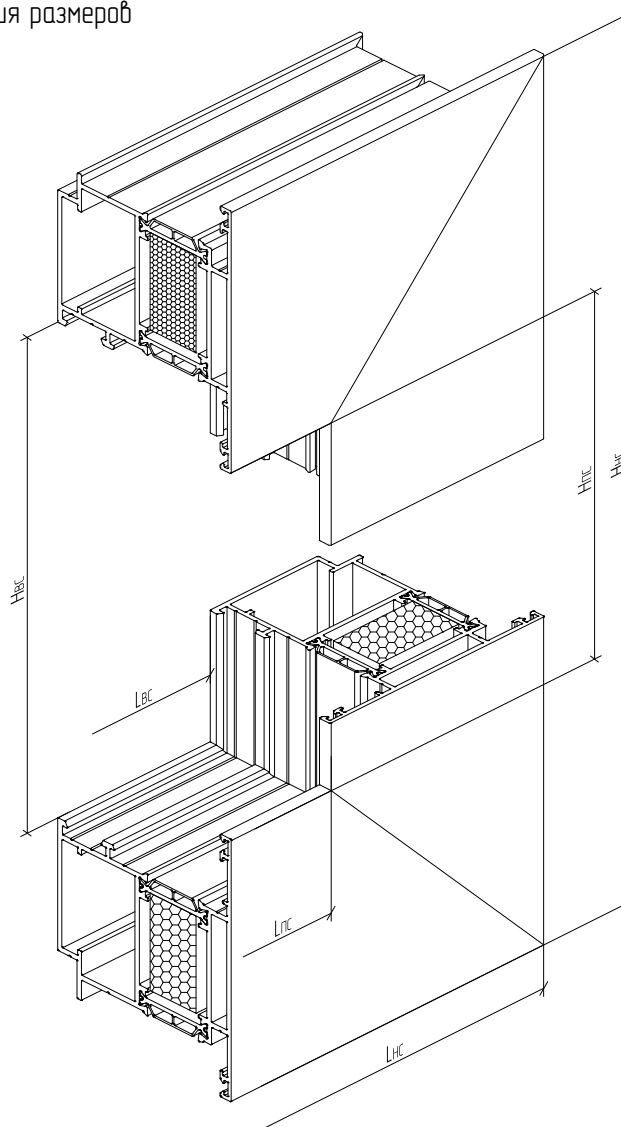


Контролируемые параметры готового изделия		
Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Внутренние размеры рамы	>1000	+1,0
Внешние размеры створки	>1000	-1,0
Отклонение от прямолинейности, мм (длина и ширина)	На длине 1м любого участка рамочного элемента	1,0
Отклонение от плоскостности, мм (длина и ширина)	На длине 1м любого участка рамочного элемента.	1,0
	На всей длине.	3,0
Разность длин диагоналей	На наружных поверхностях смежных элементов.	0,3
	≤1000	1,0
	1000–2000	2,0
	>2000	3,0

Список обозначения размеров



LNR – наружная ширина рамы;
 LBR – внутренняя ширина рамы;
 LPR – ширина рамы на просвет;
 HNR – наружная высота рамы;
 HBR – внутренняя высота рамы;
 HPR – высота рамы на просвет;



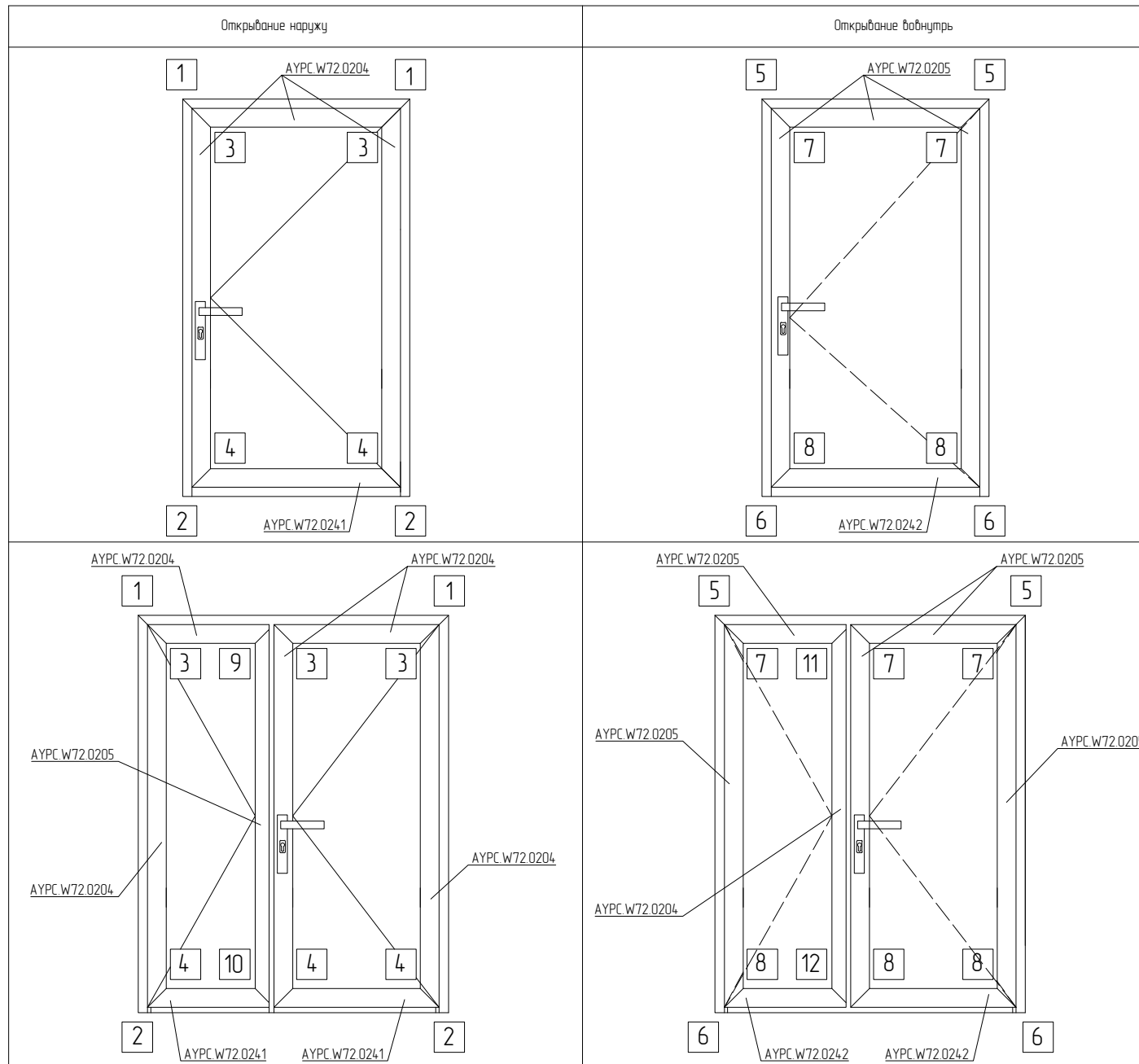
LNS – наружная ширина створки;
 LBS – внутренняя ширина створки;
 LPS – ширина створки на просвет;
 HNS – наружная высота створки;
 HBS – внутренняя высота створки;
 HPS – высота створки на просвет;

Lc – ширина стекла;
 Hc – высота стекла.

Последовательность сборки изделия и его контроля.

1. Нарезка профилей рамы, порога, створки, импоста, штапика, отлива в требуемый размер согласно заданию (спецификации). См. стр. 01.04 "Правила резки заготовки".
 2. Обработка профилей для штифтования. См. стр. 02.05–07. В случае сборки углового соединения методом обжима данный шаг следует пропустить.
 3. Обработка дренажных и вентиляционных отверстий в профилях рамы и створки. См. стр. 02.23–25.
 4. Обработка профилей под установку фурнитуры. См. стр. 05.01.01–47.
 5. Обработка профилей под штифты для импоста. См. стр. 02.20. В случае отсутствия импоста данный шаг следует пропустить.
 6. Сборка импостового соединения профилей. См. стр. 02.21–22. В случае отсутствия импоста данный шаг следует пропустить.
 7. Сборка порога. См. стр. 02.09.
 8. Сборка углового соединения профилей методом штифтования либо обжима. См. стр. 02.08 и 02.12 (рамы), 02.10–11 и 02.13–18 (створки).
- Контроль диагоналей и габаритных размеров.
9. Сборка цоколя. См. стр. 02.19. В случае отсутствия цоколя данный шаг пропустить.
 10. Установка резиновых уплотнителей. Визуальный контроль зоны стыков уплотнителей. См. стр. 02.28–33.
 11. Установка отлива. См. стр. 02.35. В случае глухого окна данный шаг следует пропустить.
 12. Установка фурнитуры, дренажных заглушек.
 13. Установка заполнения, опорных и рихтовочных подкладок, установка фальца, расклинивание заполнения. Контроль диагоналей. См. стр. 02.26–27.
 14. Установка штапика и резиновых уплотнителей. См. стр. 02.34.
 15. Проверка равномерности наружного зазора 5 мм между рамой и створкой. Необходимая регулировка фурнитуры.
 16. Проверка работы фурнитуры 3–кратным открыванием–закрыванием створки. Механизм должен работать без заеданий.
 17. Маркировка и упаковка оконного блока.

Схемы исполнения конструкций



Схемы исполнения конструкций

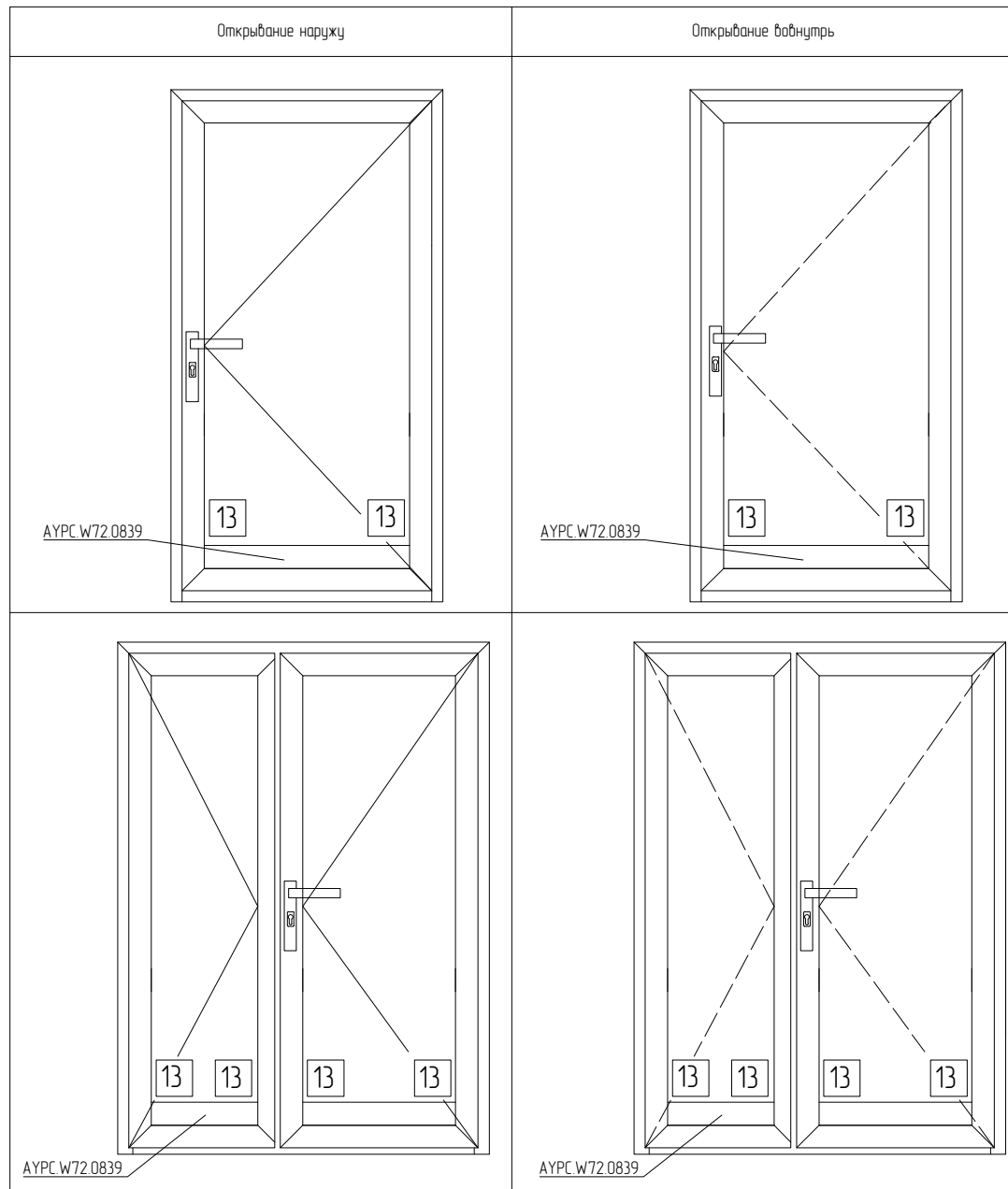
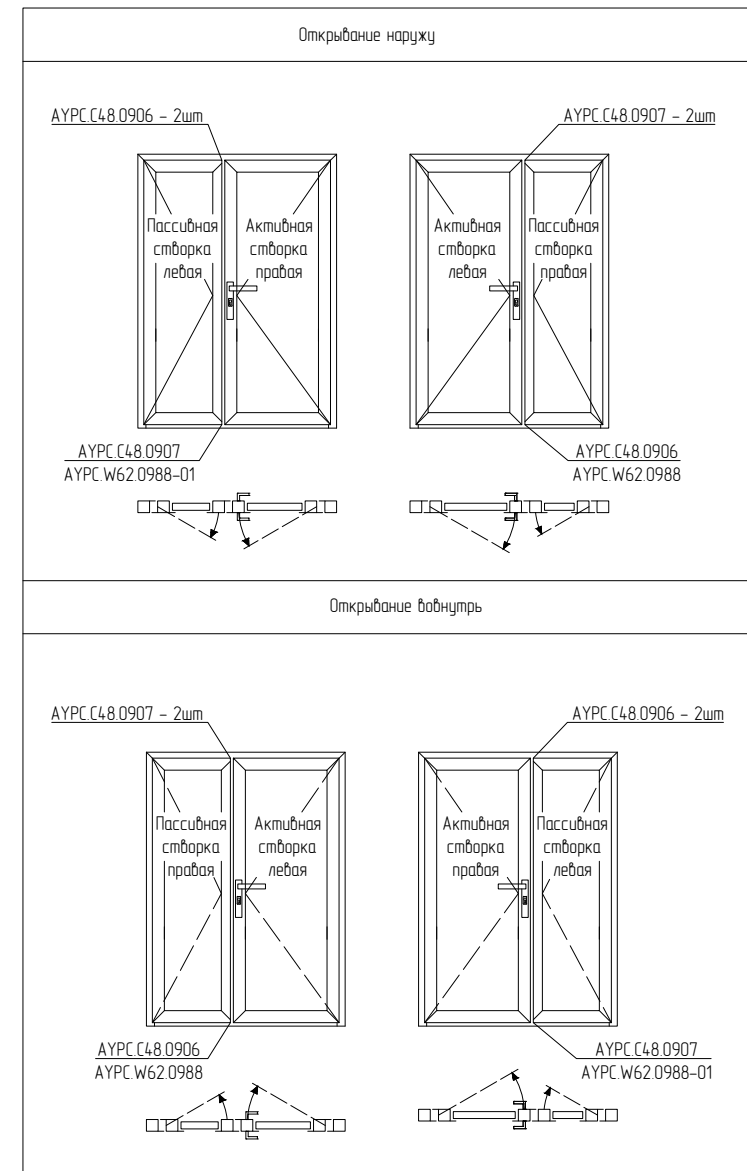
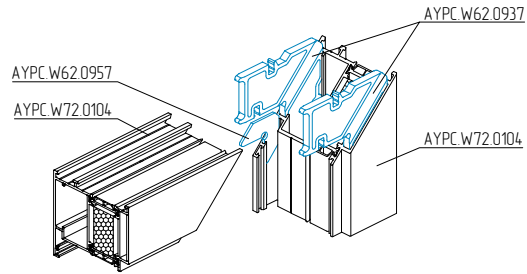


Схема установки заглушек в зависимости от типа исполнения двери

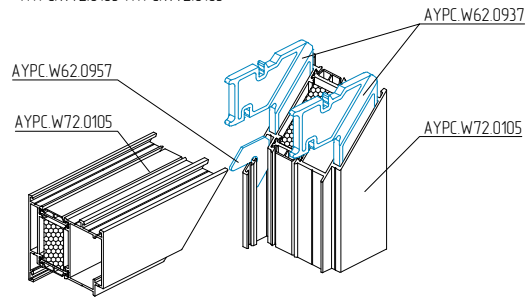


Угловое соединение профилей рамы АУРС.W72.0104, АУРС.W72.0105.

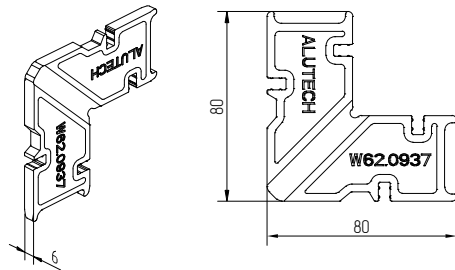
АУРС.W72.0104+АУРС.W72.0104



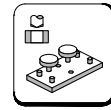
АУРС.W72.0105+АУРС.W72.0105



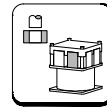
Закладная угловая литая АУРС.W62.0937



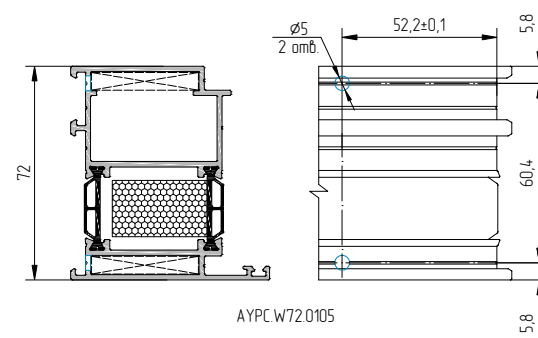
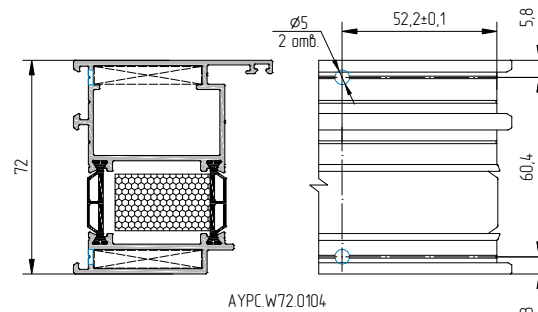
Обработка профиля для углового соединения методом штифтования



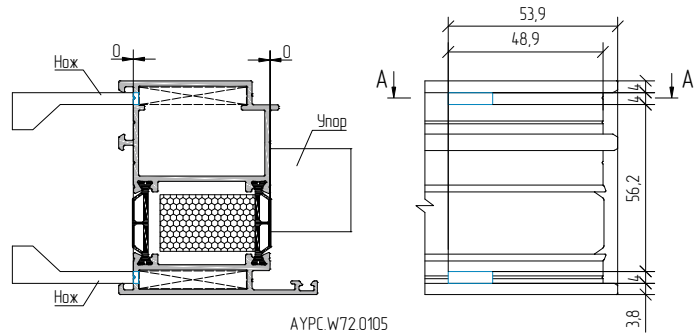
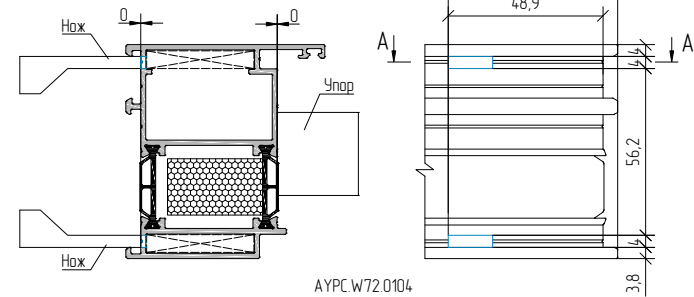
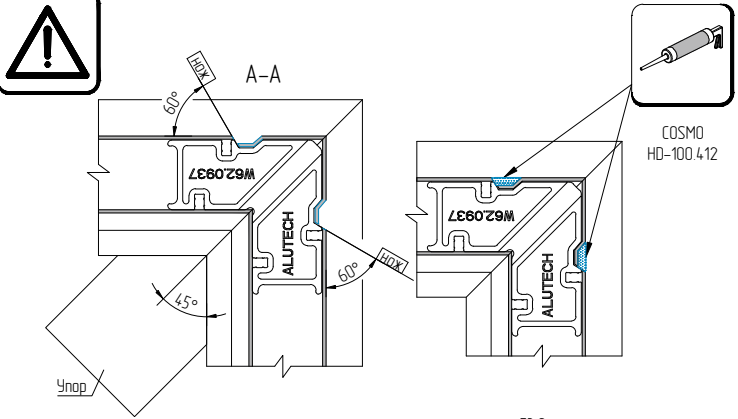
АУРС.W72.1983



PW72.5

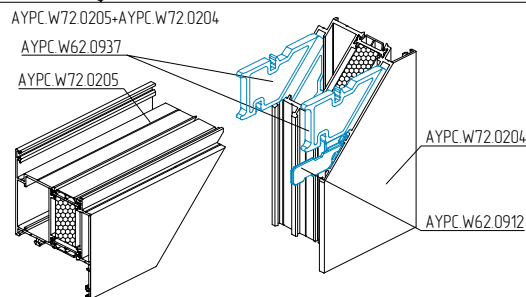
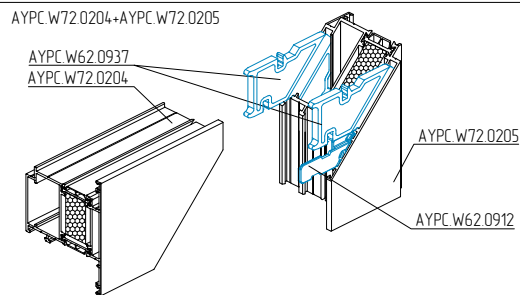
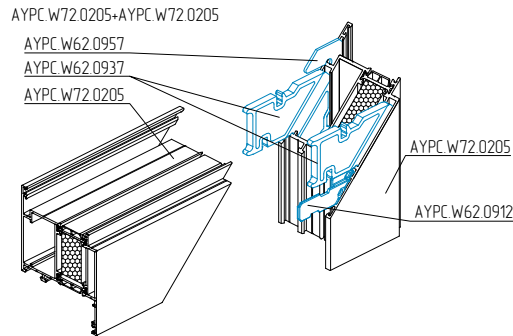
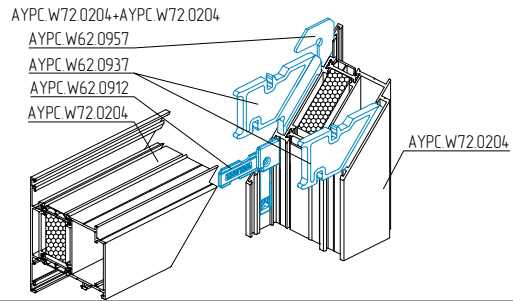


Данные для углового соединения методом обжима

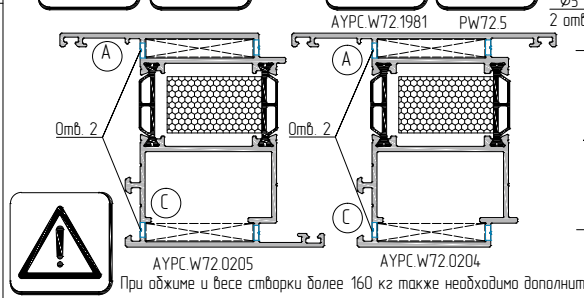
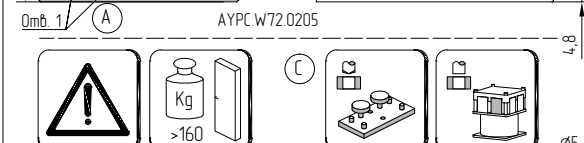
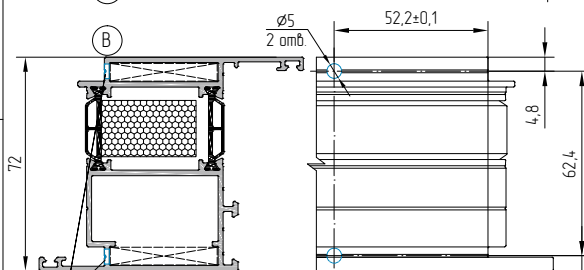
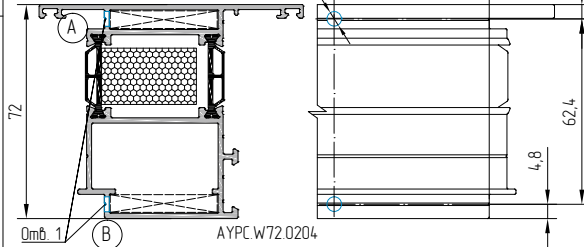
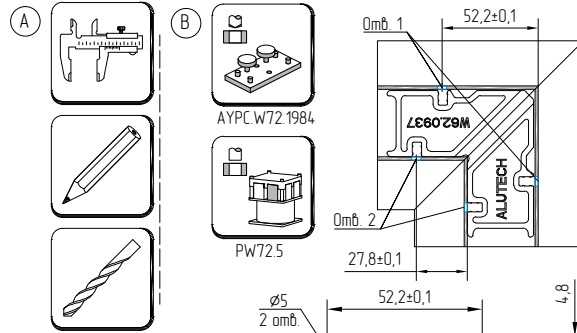


Упор показан схематично и зависит от применяемого оборудования.

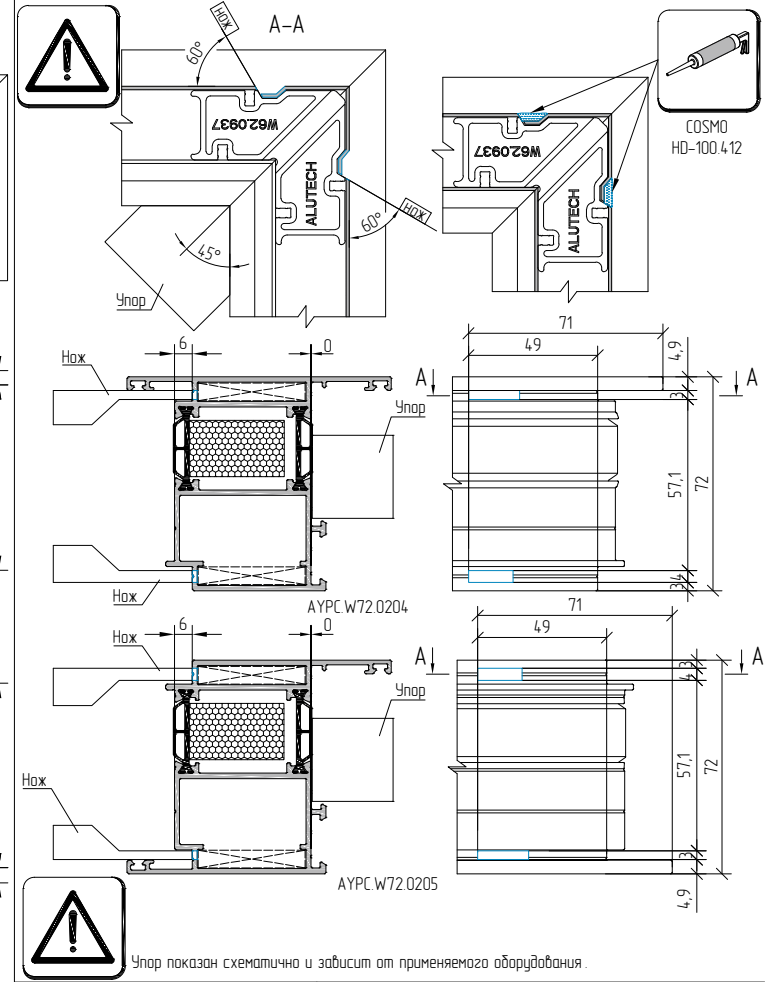
Угловое соединение профилей створок АУРС.W72.0204, АУРС.W72.0205.



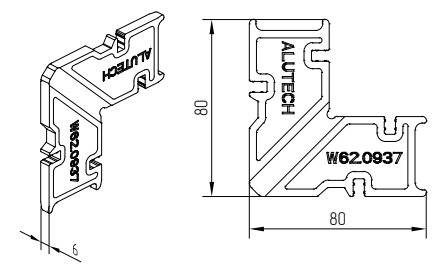
Обработка профиля для углового соединения методом штифтования



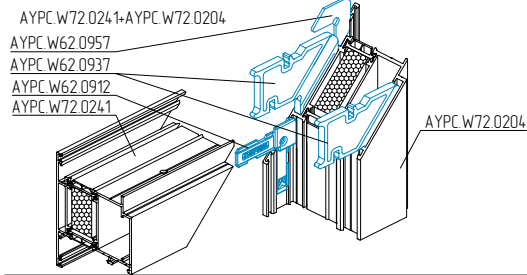
Данные для углового соединения методом обжима



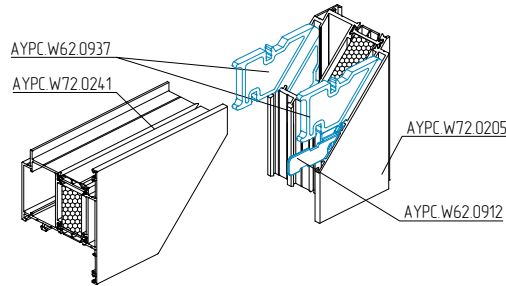
Закладная угловая литая АУРС.W62.0937



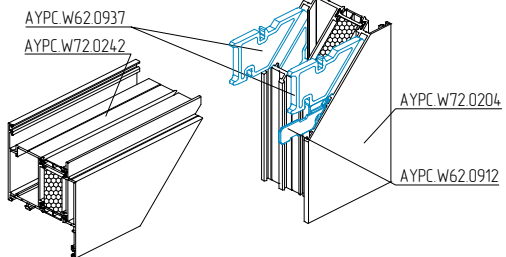
Угловое соединение профилей створок
AYPC.W72.0204, AYPC.W72.0205,
AYPC.W72.0241, AYPC.W72.0242.



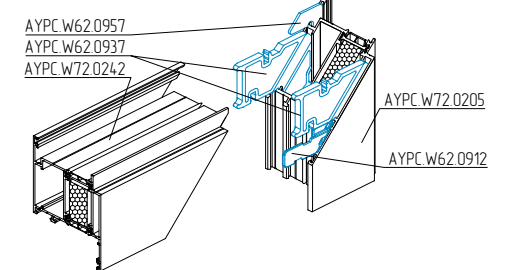
AYPC.W72.0241-AYPC.W72.0205



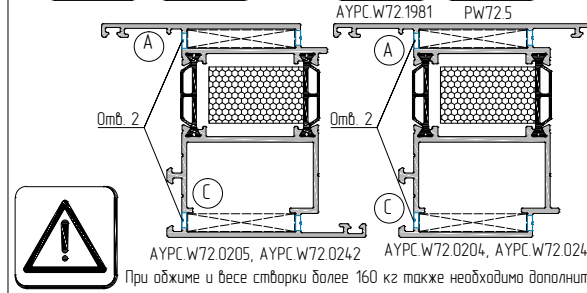
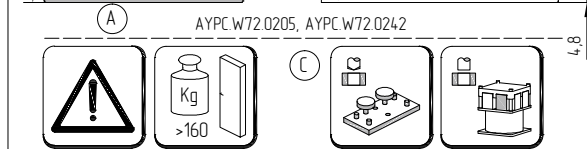
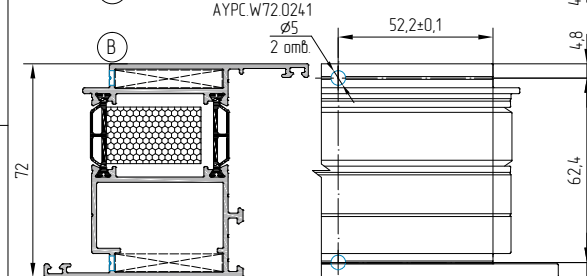
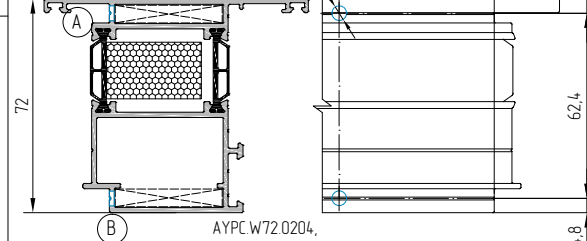
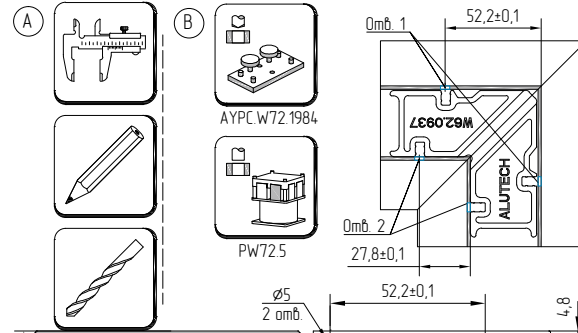
AYPC.W72.0242-AYPC.W72.0204



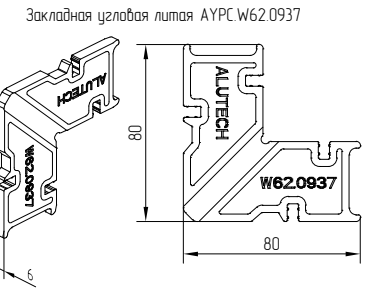
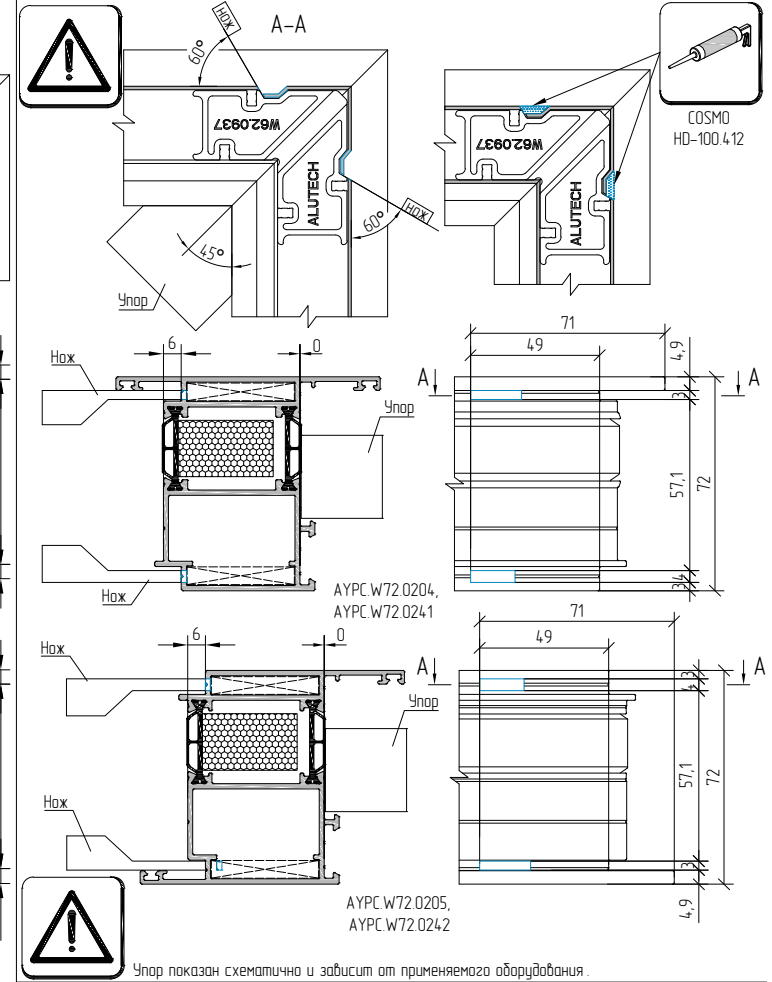
AYPC.W72.0242-AYPC.W72.0205



Обработка профиля для углового соединения
методом штифтования



Данные для углового соединения методом обжима



Последовательность сборки углового соединения №1 рам

1

11 45°

AYPC W72.1983
PW725
AYPC W72.0104

2 Пропустить шаг 2 при угловом соединении методом обжима

02.05
Ø5±0.1
AYPC W72.0104

3

4

COSMO HD-100.411

5

02.05

5.1 COSMO PU-100.130
либо
COSMO PU-200.280

5.2 COSMO HD-100.412

Ввести клей в чашки профиля на глубину установки угловой закладной детали.

6 Штифт 5x10 DIN6325D

6.1 Штифт 5x10 DIN6325D

6.2 Штифт 5x10 DIN6325D

6.1 COSMO HD-100.412

6.2 COSMO HD-100.412

Использовать упор обязательно!

02.05

7

8

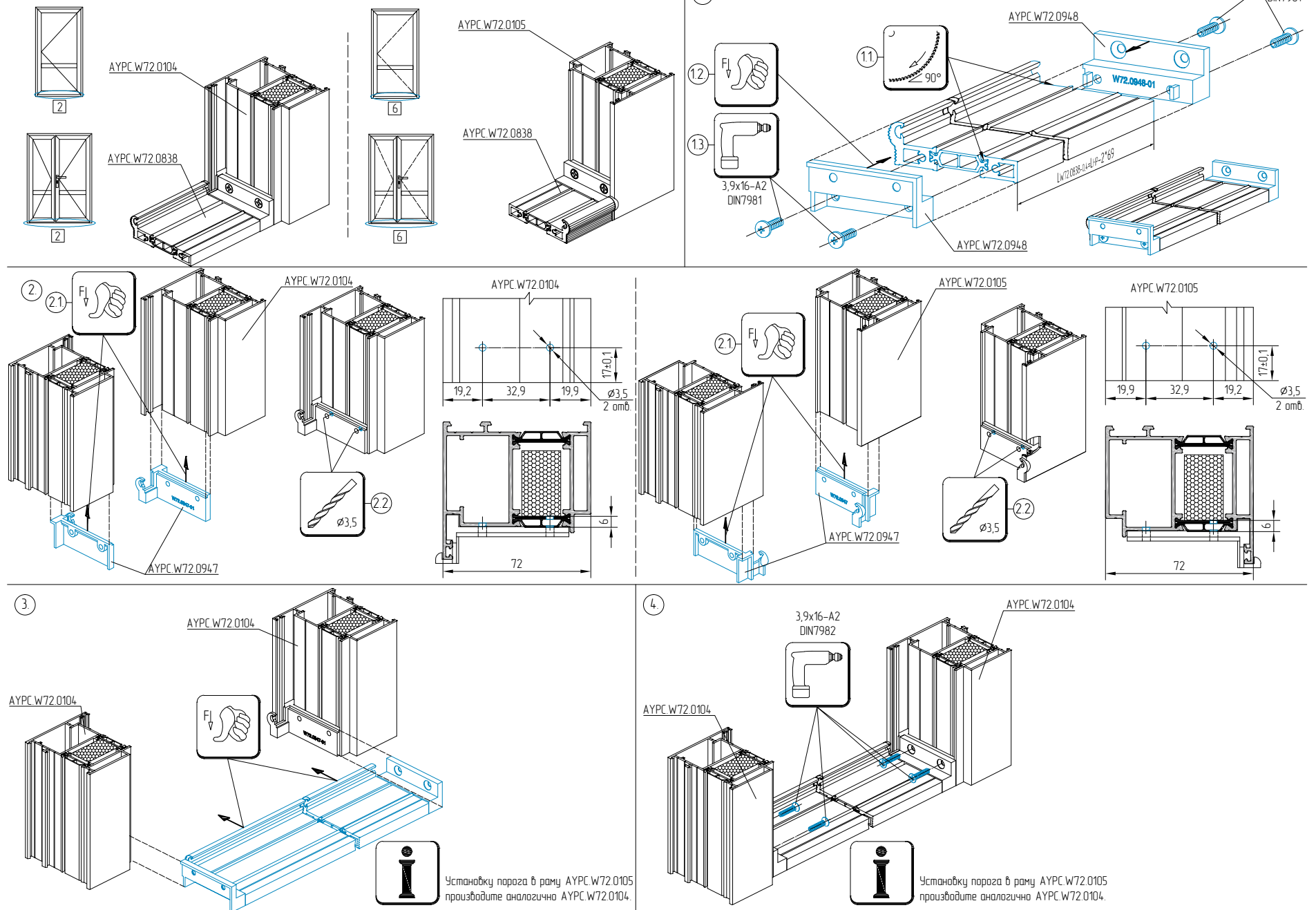
COSMO CL-300.150

24h

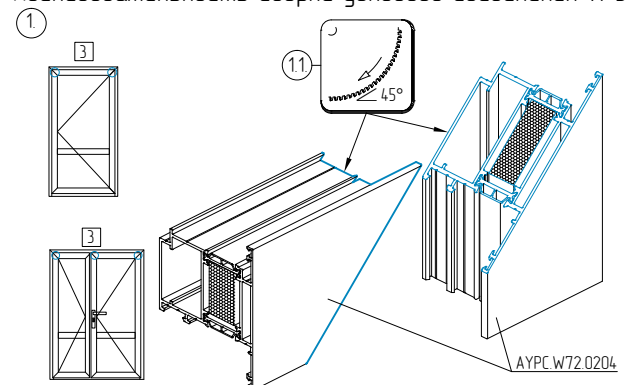
Поместить собранное изделие в отведенное место до момента полного высыхания клеевого состава, согласно рекомендациям производителя клея.


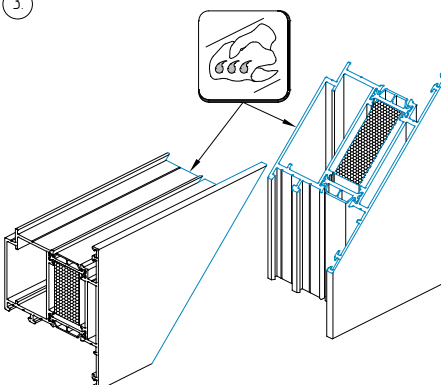
Контролируемые параметры собранного изделия		
Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Разность длин диагоналей	≤ 1000 1000-2000 > 2000	1,0 2,0 3,0

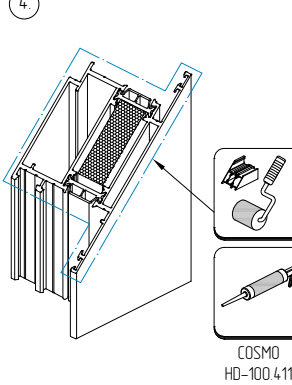
Последовательность сборки углового соединения №2, №6 рамы и порога

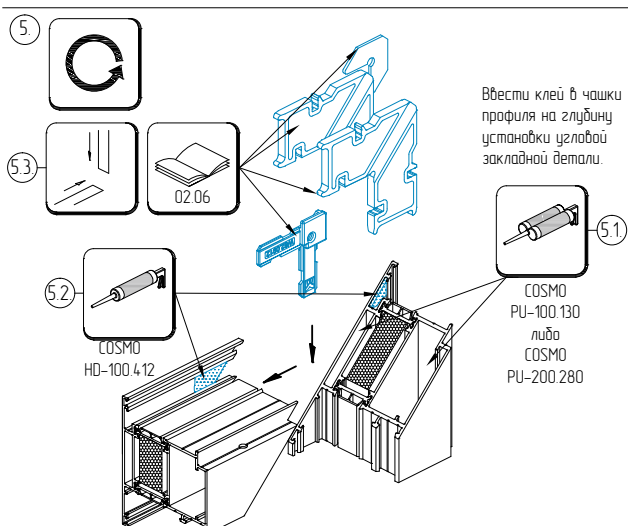


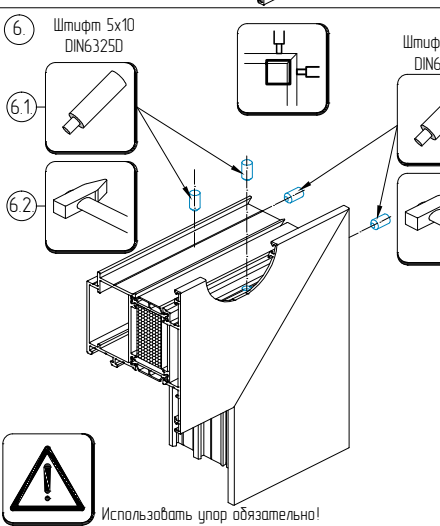
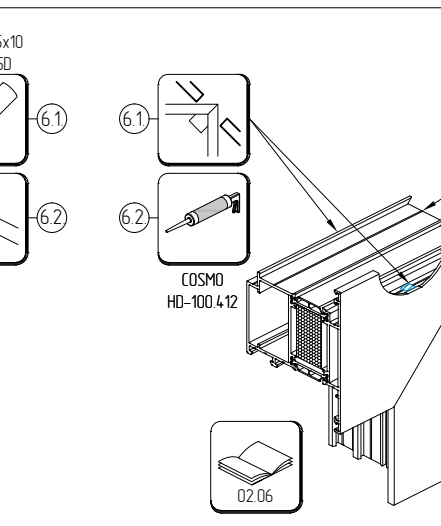
Последовательность сборки углового соединения №3 створки

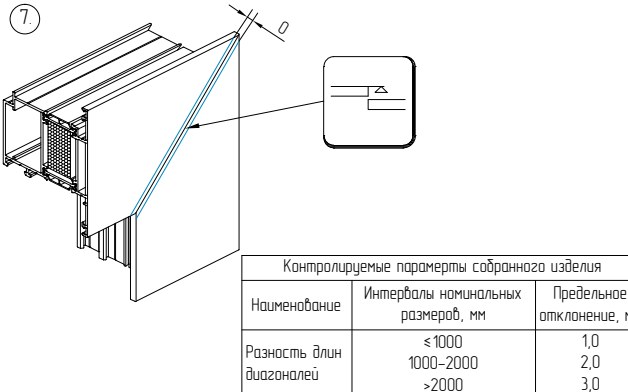
1. 

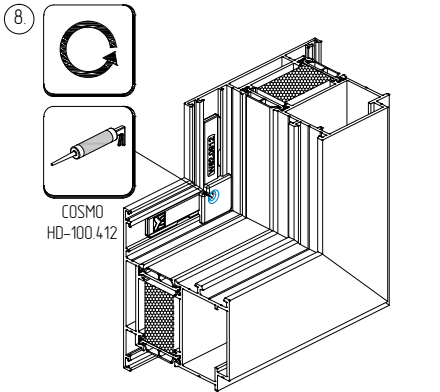
2. Пропустить шаг 2 при угловом соединении методом обжима

 3. 

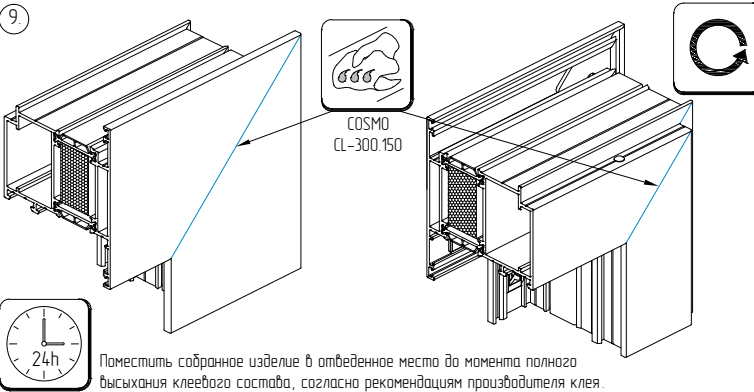
4. 

5. 

6. Штифт 5x10 DIN6325D
 Штифт 5x10 DIN6325D
 6.1 
 6.2 

7. 

8. 

9. 

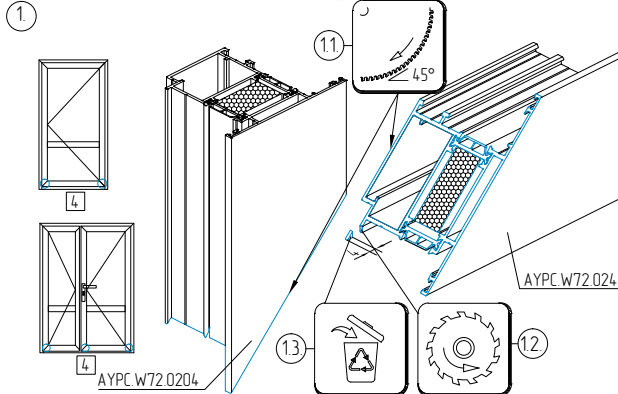
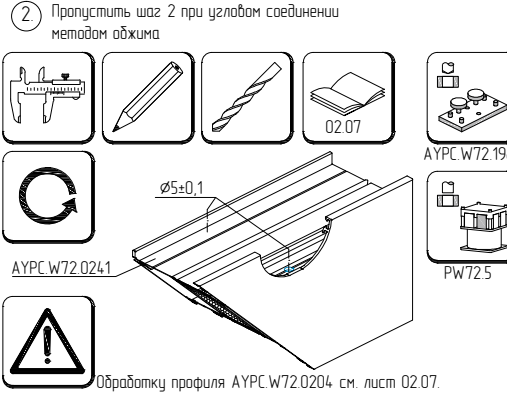
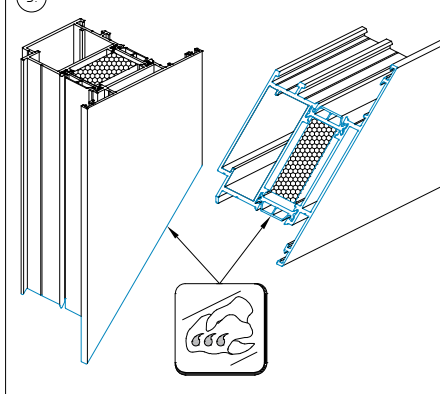
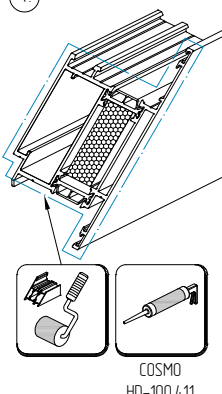
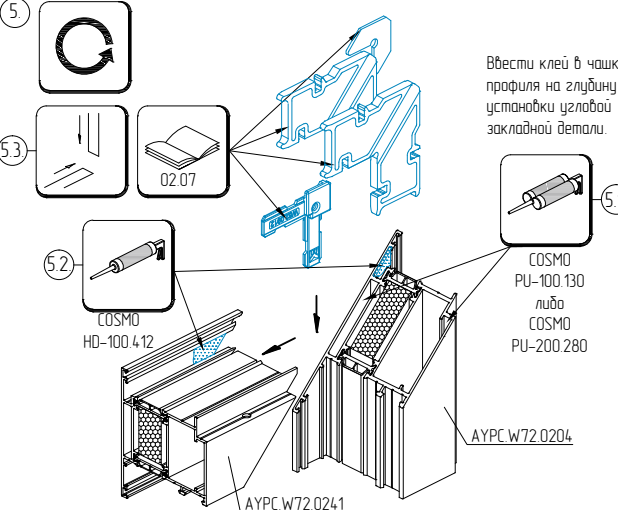
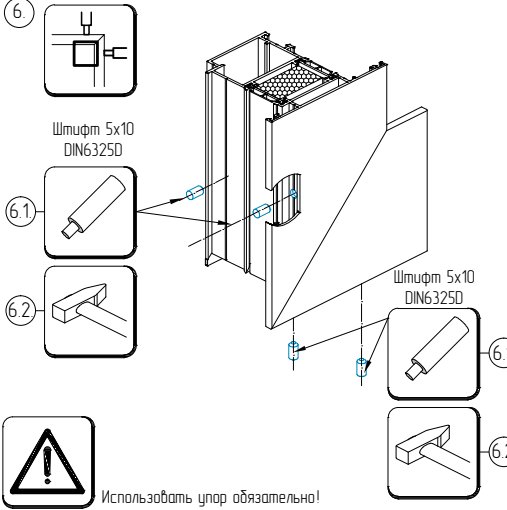
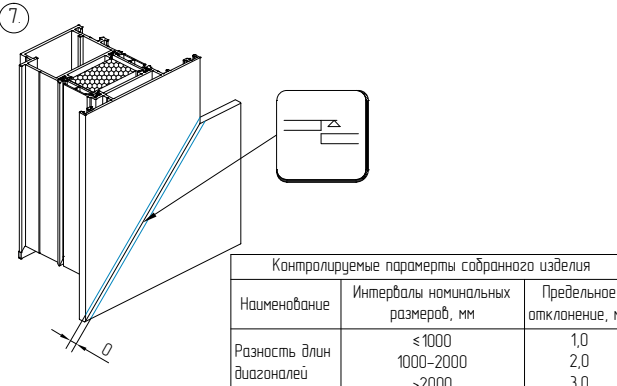
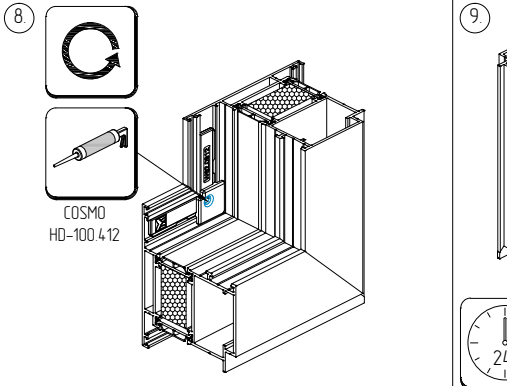
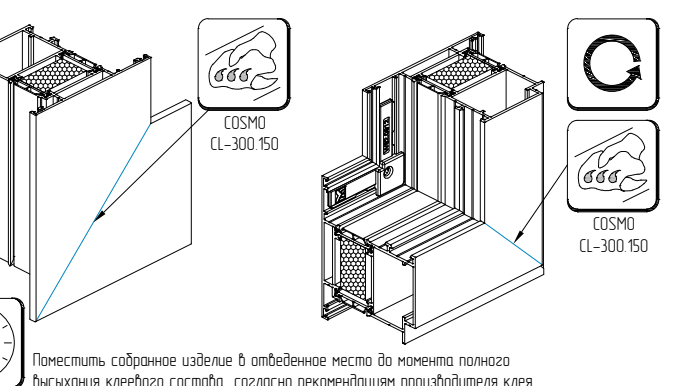
Использовать упор обязательно!

Контролируемые параметры собранного изделия

Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Разность длин диагоналей	≤ 1000 1000–2000 > 2000	1,0 2,0 3,0

Поместить собранное изделие в отведенное место до момента полного высыхания клеевого состава, согласно рекомендациям производителя клея.

Последовательность сборки углового соединения №4 створки

1. 
 2. Пропустить шаг 2 при угловом соединении методом обжима. 
 3. 
 4. 
 5. 
 6. 
 7. 
 8. 
 9. 

Ввести клей в чашку профиля на глубину установки угловой закладной детали.

Обработку профиля AYPC.W72.0204 см. лист 02.07.

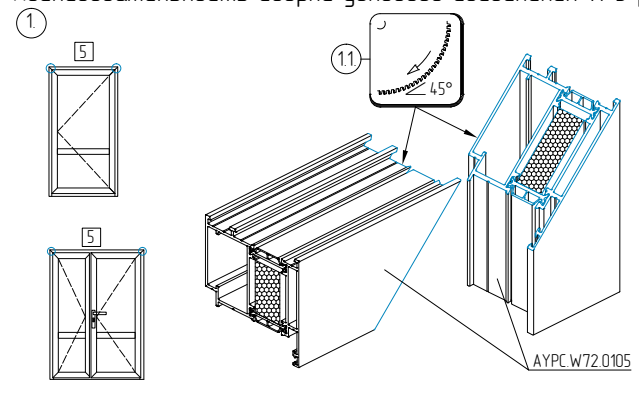
Использовать упор обязательно!

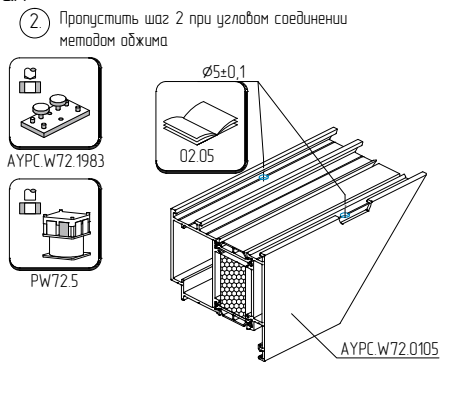
Контролируемые параметры собранного изделия		
Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Разность длин диагоналей	≤ 1000 1000-2000 > 2000	1,0 2,0 3,0

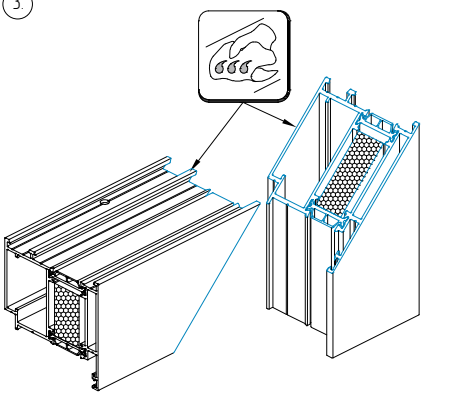


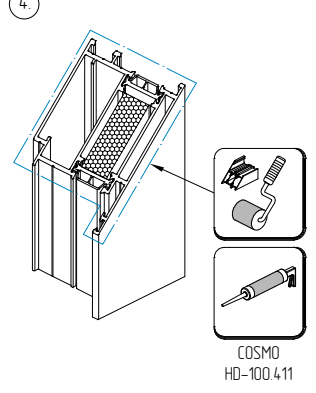
Поместить собранное изделие в отведенное место до момента полного высыхания клеевого состава, согласно рекомендациям производителя клея.

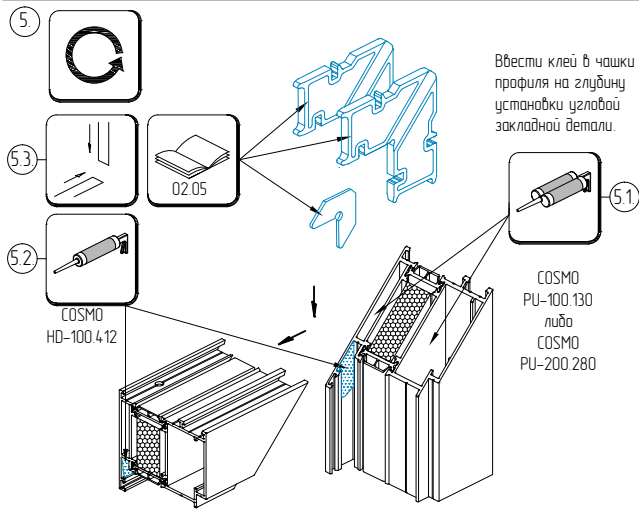
Последовательность сборки углового соединения №5 рам

1. 

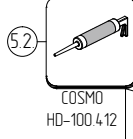
2. Пропустить шаг 2 при угловом соединении методом обжима.
 AYPC.W72.1983
 PW72.5
 Ø5±0.1
 02.05



3. 

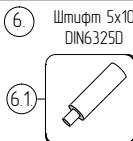
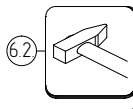
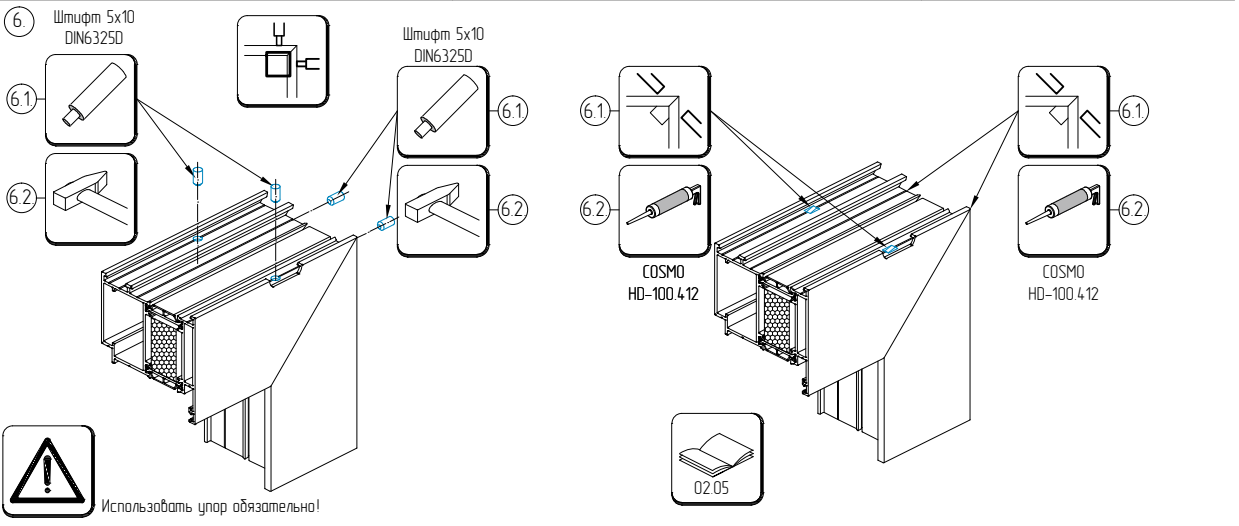
4. 

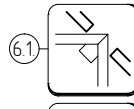
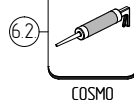
5. 

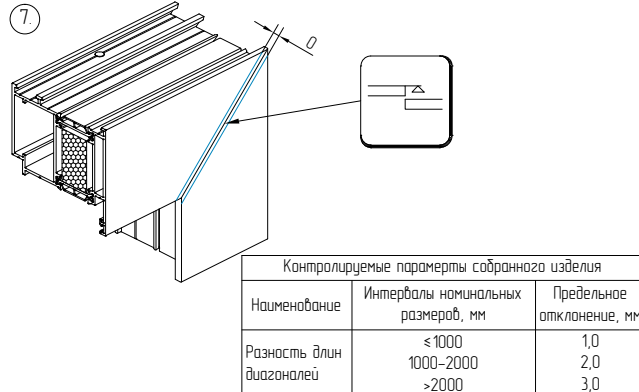
5.1. Ввести клей в чашку профиля на глубину установки угловой закладной детали.
 COSMO PU-100.130
 либо
 COSMO PU-200.280

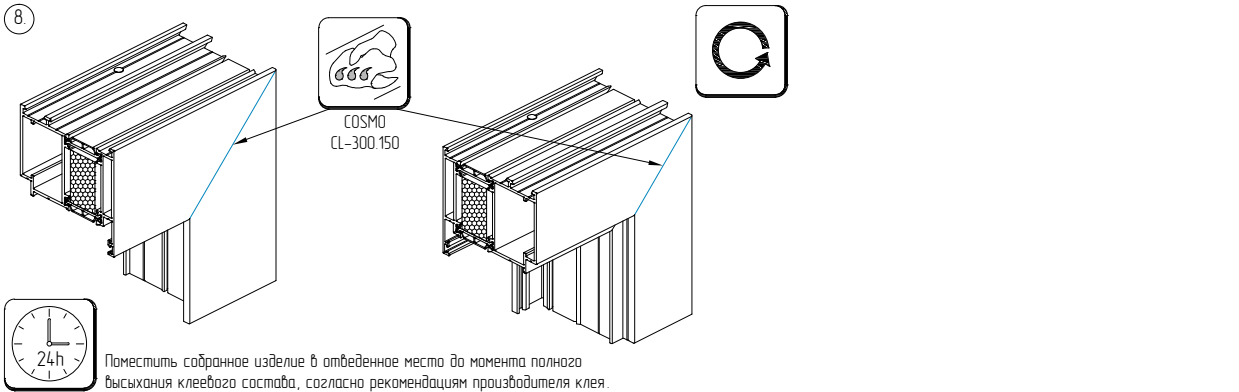
5.2.  COSMO HD-100.412

5.3.  02.05

6. Штифт 5x10 DIN6325D
 Штифт 5x10 DIN6325D
 6.1.  Штифт 5x10 DIN6325D
 6.2.  Штифт 5x10 DIN6325D


6.1.  Штифт 5x10 DIN6325D
 6.2.  Штифт 5x10 DIN6325D
 COSMO HD-100.412
 COSMO HD-100.412

7. 

8. 

8. COSMO CL-300.150

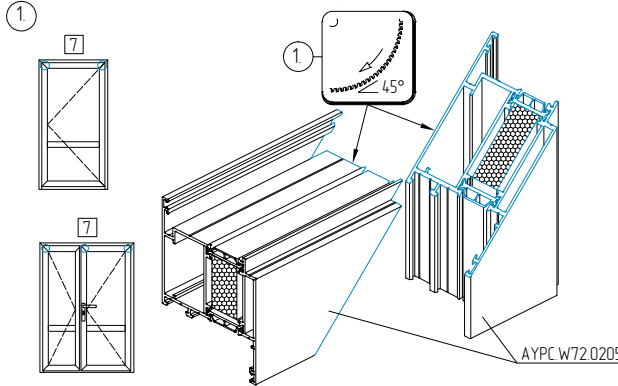
Использовать упор обязательно!

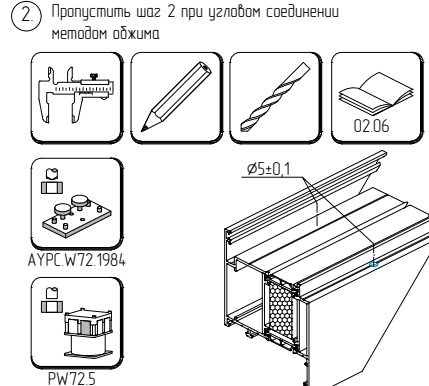
Контролируемые параметры собранного изделия

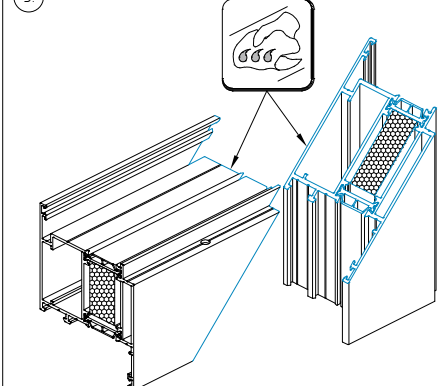
Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Разность длин диагоналей	≤1000 1000-2000 >2000	1,0 2,0 3,0

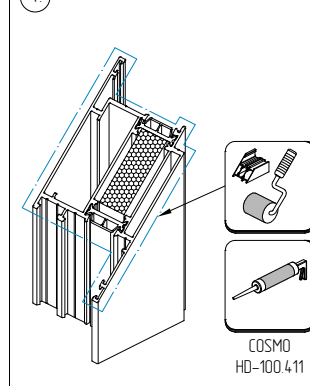
24h Поместить собранное изделие в отведенное место до момента полного высыхания клеевого состава, согласно рекомендациям производителя клея.

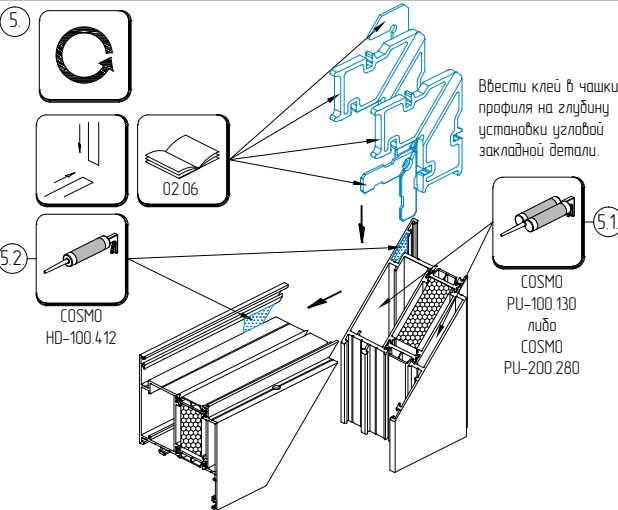
Последовательность сборки углового соединения №7 створки

1. 

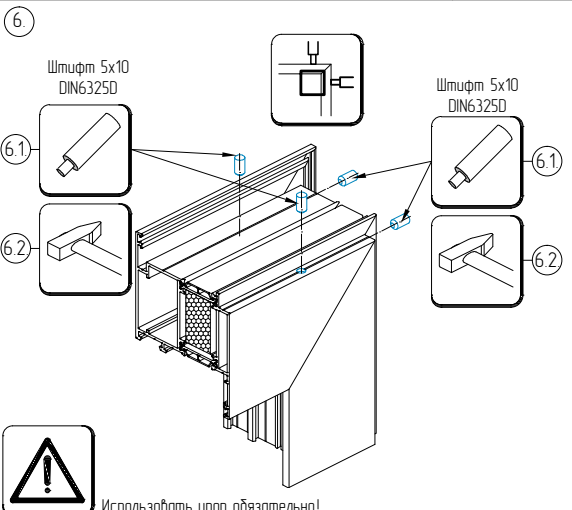
2. Пропустить шаг 2 при угловом соединении методом обжима


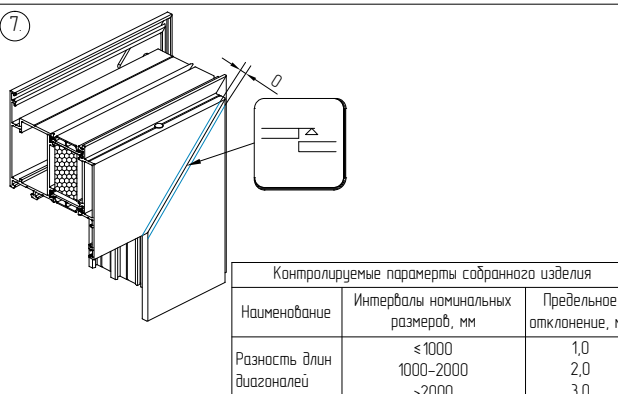
3. 

4. 

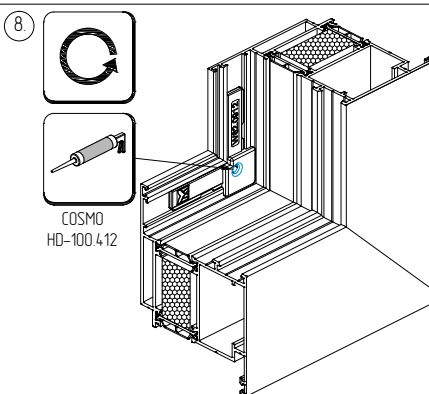
5. 

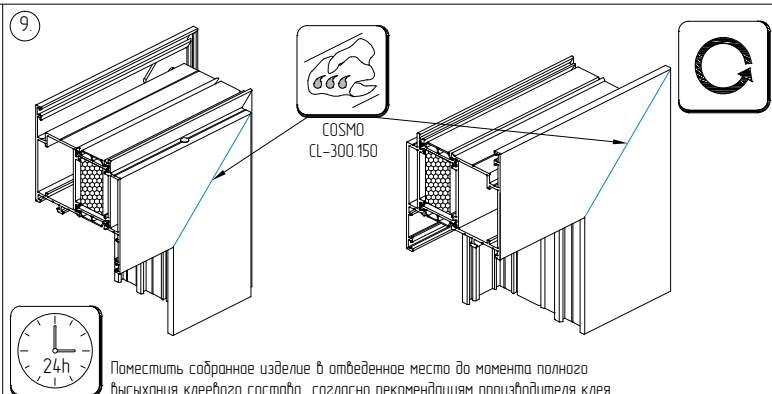
Ввести клей в чашку профиля на глубину установки угловой закладной детали.

6. Штифт 5x10 DIN6325D


7. 

Контролируемые параметры собранного изделия		
Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Разность длин диагоналей	≤ 1000 1000-2000 > 2000	1,0 2,0 3,0

8. 

9. 

Поместить собранное изделие в отапливаемое место до момента полного высыхания клеевого состава, согласно рекомендациям производителя клея.

Последовательность сборки углового соединения №8 створки

1

AYPC.W72.0205
AYPC.W72.0242

2 Пропустить шаг 2 при угловом соединении методом обжима

AYPC.W72.1984
PW725
AYPC.W72.0242

$\varnothing 5 \pm 0,1$

Обработку профиля AYPC.W72.0205 см. лист 02.0107.

3

4

COSMO HD-100.411

5

Ввести клей в чашки профиля на глубину установки угловой закладной детали.

COSMO PU-100.130
либо
COSMO PU-200.280

COSMO HD-100.412

AYPC.W72.0242
AYPC.W72.0205

6

Штифт 5x10 DIN6325D

Штифт 5x10 DIN6325D

Упор

Использовать упор обязательно!

6.1

COSMO HD-100.412

6.2

COSMO HD-100.412

7

8

COSMO HD-100.412

AYPC.W72.0205
AYPC.W72.0242

9

COSMO CL-300.150

COSMO CL-300.150

Контролируемые параметры собранного изделия

Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Разность длин диагоналей	≤1000 1000-2000 >2000	1,0 2,0 3,0

Поместить собранное изделие в отведенное место до момента полного высыхания клеевого состава, согласно рекомендациям производителя клея.

24h

Последовательность сборки углового соединения №9 створки

1. Подготовка профиля АУРС W72.0204 и АУРС W72.0205. Шаг 2: Пропустить в шаге 2 обработки отверстий $\varnothing 5$ мм при угловом соединении методом обжима. Инструменты: АУРС W72.0204, АУРС W72.0205, АУРС W72.1984, PW72.5, 02.06.

2. Обработка отверстий $\varnothing 5$ мм при угловом соединении методом обжима. Размеры: $\varnothing 2,4$, 4 , $3,5$, $3,5$, 4 , $\varnothing 2,4$, 5 .

3. Установка заглушки АУРС W72.0205 на профиль АУРС W72.0204.

4. Установка заглушки АУРС W72.0204 на профиль АУРС W72.0205. Инструменты: COSMO HD-100.411.

5. Ввести клей в чашки профиля на глубину установки угловой закладной детали. Клей: COSMO PU-100.130 либо COSMO PU-200.280.

6. Установка шурупа Штифт 5x10 DIN6325D. Инструменты: 02.06, COSMO HD-100.412.

7. Проверка сборки. Контролируемые параметры собранного изделия:

Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Разность длин диагоналей	≤1000 1000-2000 >2000	1,0 2,0 3,0

Использовать упор обязательно!

8. Установка заглушки АУРС W72.0204 на профиль АУРС W72.0205. Инструменты: АУРС W72.0204, АУРС W72.0205, COSMO CL-300.150.

9. Установка шурупа 2,9x9,5-A2 DIN7982. Инструменты: АУРС C48.0906, АУРС W72.0204, АУРС W72.0205.

10. Установка шурупа COSMO HD-100.412 на профиль АУРС W72.0205. Инструменты: АУРС W72.0204, АУРС C48.0906.

Применяемые заглушки при пассивной левой створке: АУРС C48.0906; при пассивной правой створке: АУРС C48.0907.

Поместить собранное изделие в отведенное место до момента полного высыхания клеевого состава, согласно рекомендациям производителя клея. 24h.

Последовательность сборки углового соединения №10 створки

1

AYPC W72.0241

2 Пропустить в шаге 2 обработки отверстий $\varnothing 5$ мм при угловом соединении методом обжима

AYPC W72.0241 AYPC W72.0205

AYPC W72.1984 PW72.5 02.07

3

AYPC W72.0205

AYPC W72.0241

4

COSMO HD-100.411

5

Ввести клей в чашки профиля на глубину установки угловой закладной детали.

COSMO PU-100.130
либо
COSMO PU-200.280

AYPC W72.0241 AYPC W72.0205

6

Штифт 5x10 DIN6325D

AYPC W72.0241

AYPC W72.0205

Использовать упор обязательно!

7

COSMO HD-100.412

Контролируемые параметры собранного изделия

Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Разность длин диагоналей	≤1000 1000-2000 >2000	1,0 2,0 3,0

8

COSMO CL-300.150

AYPC W72.0205

AYPC W72.0241

9

2,9x9,5-A2 DIN7982

AYPC C48.0907

AYPC W72.0241

AYPC W62.0988-01

2,9x9,5-A2 DIN7982

Применяемые заглушки	
при пассивной левой створке	при пассивной правой створке
AYPC C48.0907	AYPC C48.0906
AYPC W62.0988-01	AYPC W62.0988

10

COSMO HD-100.412

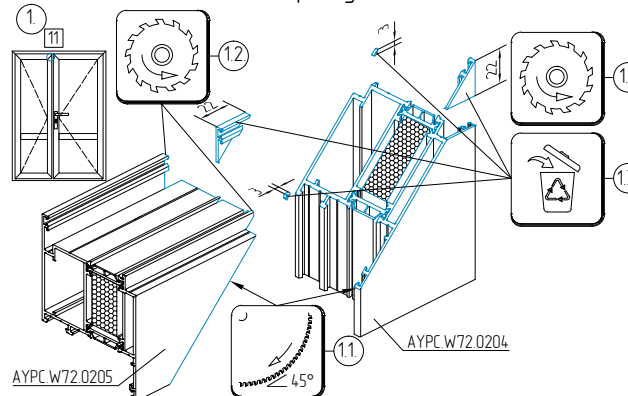
AYPC W72.0205

AYPC W72.0241

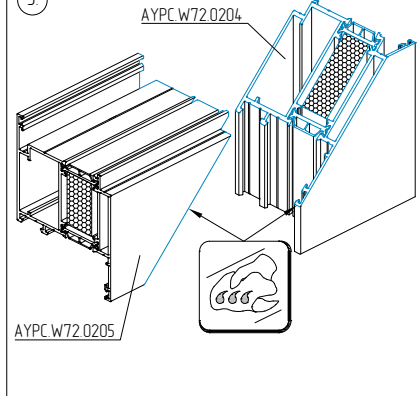
24h

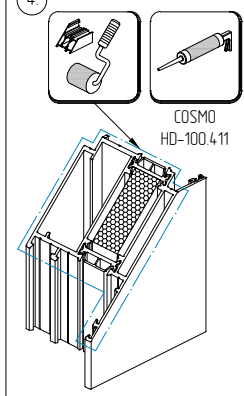
Поместить собранное изделие в отведенное место до момента полного высыхания клеевого состава, согласно рекомендациям производителя клея.

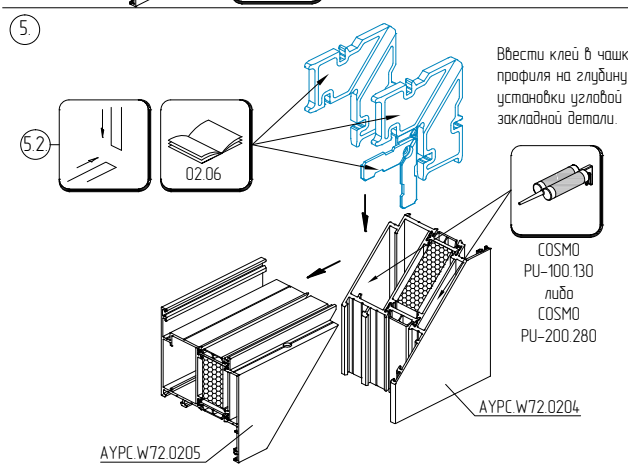
Последовательность сборки углового соединения №11 створки

1  **11** AYPC.W72.0205 AYPC.W72.0204

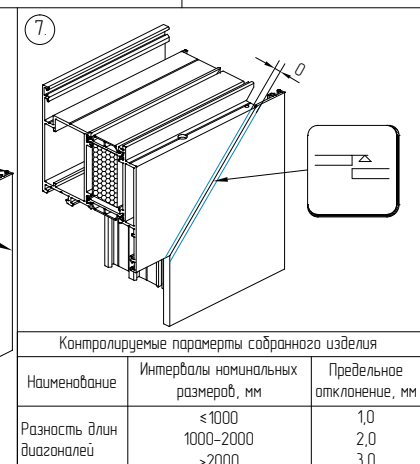
2 Пропустить в шаге 2 обработку отверстий $\varnothing 5$ мм при угловом соединении методом обжима
 AYPC.W72.0205 AYPC.W72.0204 $\varnothing 2,4$ 3,5
 AYPC.W72.1984 PW72.5 02.06 $\varnothing 5$

3  AYPC.W72.0204 AYPC.W72.0205

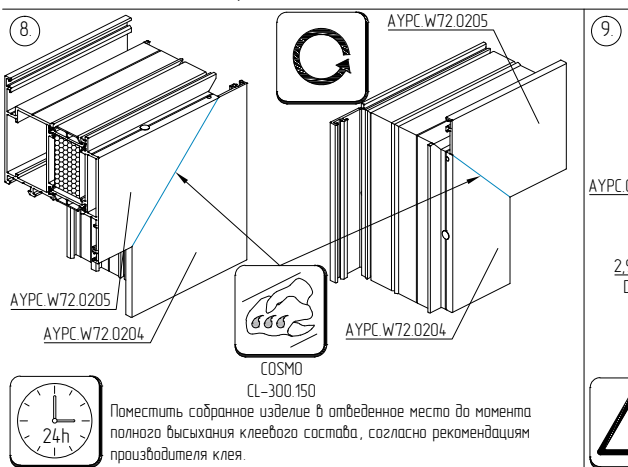
4  COSMO HD-100.411

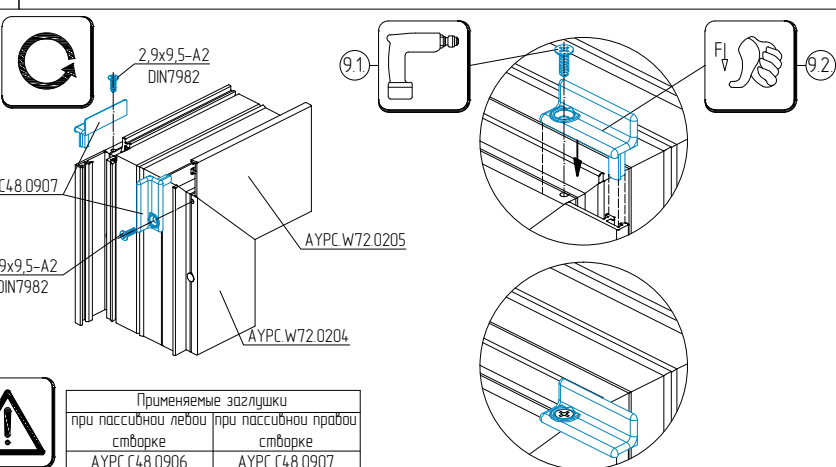
5  Ввести клей в чашку профиля на глубину установки углового закладной детали.
 COSMO PU-100.130
 либо
 COSMO PU-200.280
 AYPC.W72.0205 AYPC.W72.0204

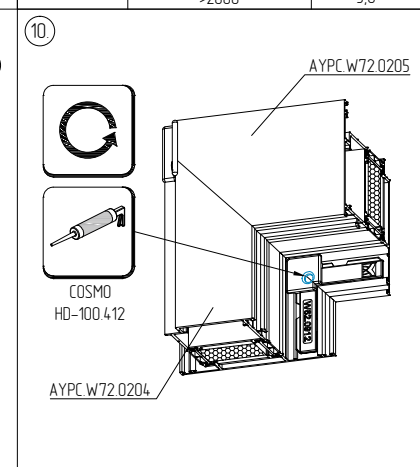
6 Штифт 5x10 DIN63250
 6.1 6.2 COSMO HD-100.412
 AYPC.W72.0205 AYPC.W72.0204
 ⚠️ Использовать упор обязательно!

7 

Контролируемые параметры собранного изделия		
Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Разность длин диагоналей	≤1000 1000-2000 >2000	1,0 2,0 3,0

8  AYPC.W72.0205 AYPC.W72.0204
 COSMO CL-300.150
 Поместить собранное изделие в отведенное место до момента полного высыхания клеевого состава, согласно рекомендациям производителя клея.

9  AYPC.C48.0907 2.9x9.5-A2 DIN7982 AYPC.W72.0205 AYPC.W72.0204
 9.1 9.2
 Применяемые заглушки при пассивной левой сборке при пассивной правой сборке
 AYPC.C48.0906 AYPC.C48.0907

10  AYPC.W72.0205 AYPC.W72.0204
 COSMO HD-100.412

Последовательность сборки углового соединения №12 створки

1. Подготовка углового соединения. Угол 45°. Детали: АУРС W72.0204, АУРС W72.0242.

2. Пропустить в шаге 2 обработки отверстий $\varnothing 5$ мм при угловом соединении методом обжима. Инструменты: АУРС W72.0242, АУРС W72.1984, PW72.5, 02.07. Размеры: $\varnothing 2,4$, 6, 3,5.

3. Установка заглушки АУРС W72.0204.

4. Установка уплотнителя COSMO HD-100.411.

5. Ввести клей в чашки профиля на глубину установки угловой закладной детали. Клей: COSMO PU-100.130 либо COSMO PU-200.280.

6. Установка шурупа Штифт 5x10 DIN6325D. Использование упора обязательно! Клей: COSMO HD-100.412.

7. Контролируемые параметры собранного изделия:

Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Разность длин диагоналей	≤1000 1000-2000 >2000	1,0 2,0 3,0

8. Установка заглушки АУРС W72.0204. Клей: COSMO CL-300.150.

9. Установка шурупа АУРС W62.0988, АУРС C4.8.0906. Заглушки: 2,9x9,5-A2 DIN7982. Применимые заглушки при пассивной левой створке: АУРС C4.8.0907, АУРС W62.0988-01. При пассивной правой створке: АУРС C4.8.0906, АУРС W62.0988.

10. Установка шурупа АУРС W72.0204. Клей: COSMO HD-100.412.

11. Поместить собранное изделие в отведенное место до момента полного высыхания клеявого состава, согласно рекомендациям производителя клея. 24h.

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

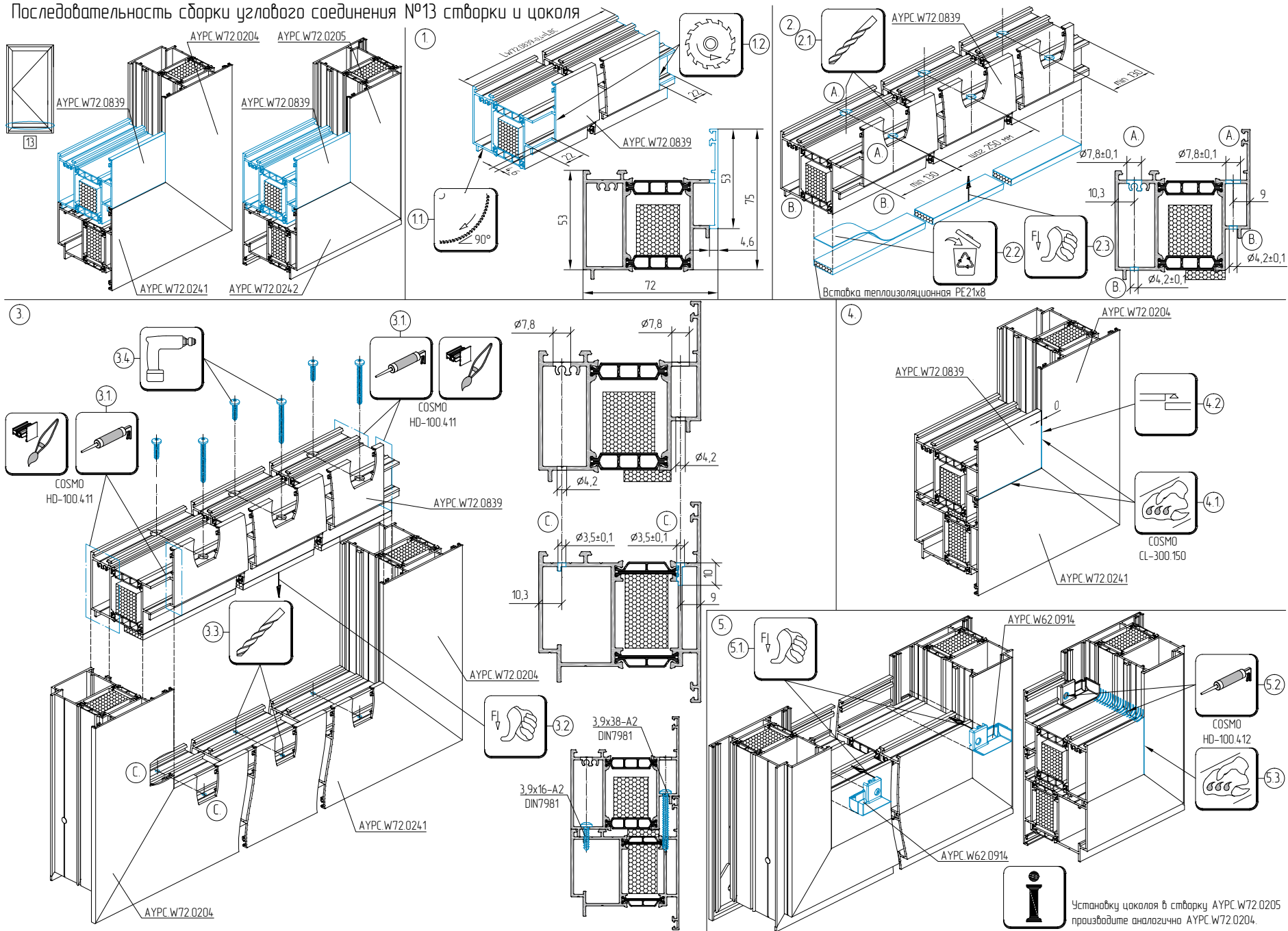
ДВЕРИ КЛАССИЧЕСКИЕ

АВТОМАТИЧЕСКИЕ ПОРОГИ

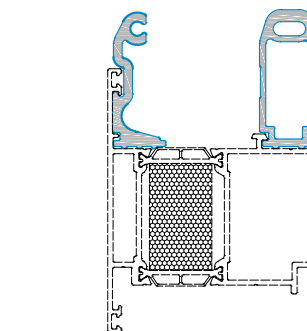
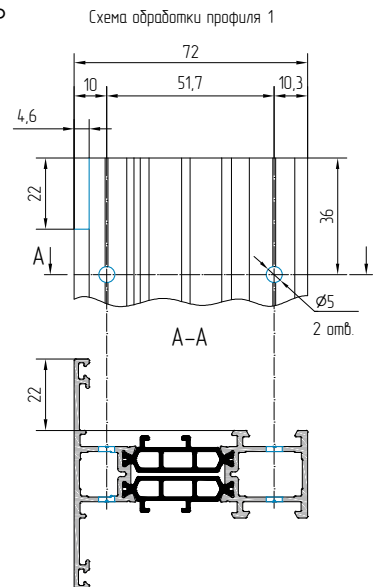
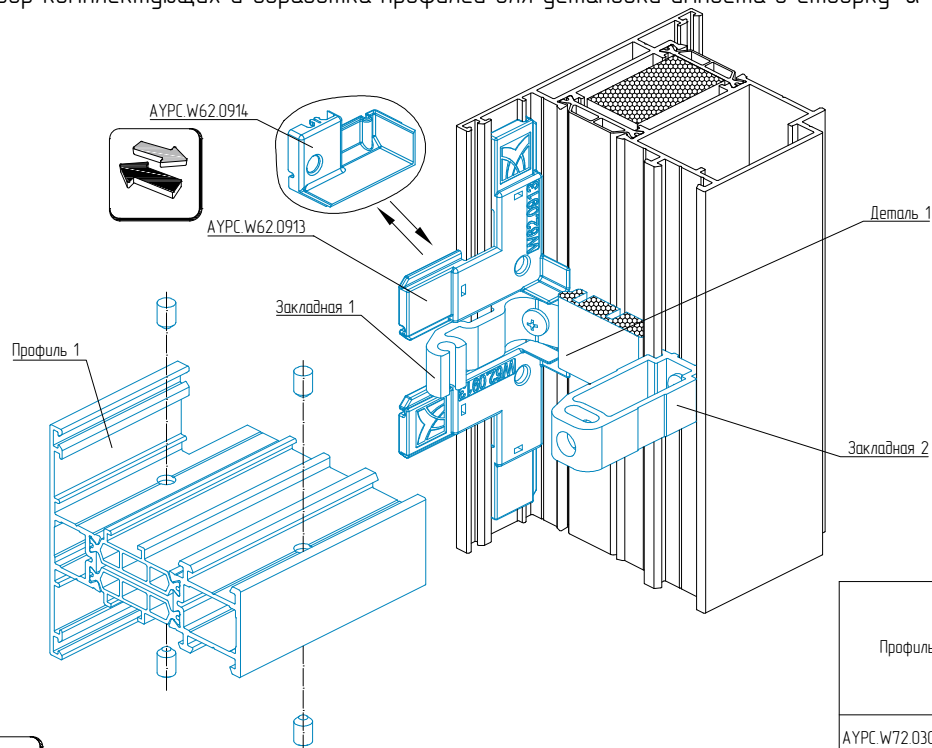
ДВЕРИ В ФАСАД

ФУРНИТУРА

Последовательность сборки углового соединения №13 створки и цоколя



ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ
ДВЕРИ КЛАССИЧЕСКИЕ
АВТОМАТИЧЕСКИЕ ПОРОГ
ДВЕРИ В ФАСАД
ФУРНИТУРА

Подбор комплектующих и обработка профилей для установки импоста в створку $\alpha = 90^\circ$


Правильное позиционирование закладных креплений импоста.

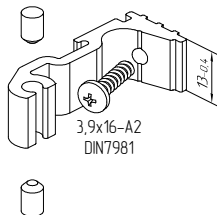

 АУРС W62.0913 устанавливается до сборки конструкции.
 АУРС W62.0914 устанавливается после сборки конструкции.

Профиль 1	Закладная крепления импоста				Деталь 1		
	Закладная 1		Закладная 2		Артикул	Кол-во, шт	Эскиз
	Артикул	Кол-во, шт	Артикул	Кол-во, шт			
АУРС W72.0301	АУРС W62.0951	1	АУРС W62.0973	1	АУРС W62.0916	1	
АУРС W72.0302	АУРС W62.0951-01	1	АУРС W62.0973-01	1	АУРС W62.0916-01	1	
АУРС W72.0303	АУРС W62.0951-02	1	АУРС W62.0973-02	1	АУРС W62.0916-02	1	

Закладные крепления импоста

АУРС W62.0951

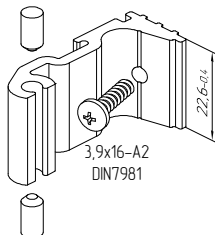
5x8 DIN3625



Исходный профиль – АУРС W62.0701

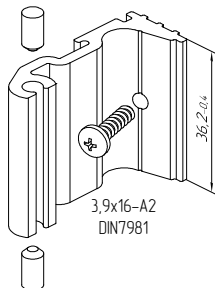
АУРС W62.0951-01

5x10 DIN3625D



АУРС W62.0951-02

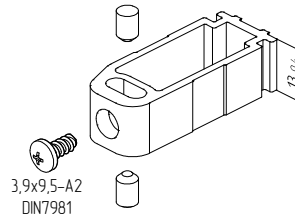
5x10 DIN3625D



Исходный профиль – АУРС W62.0705

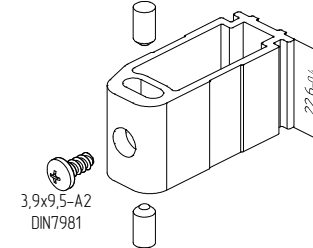
АУРС W62.0973

5x8 DIN3625



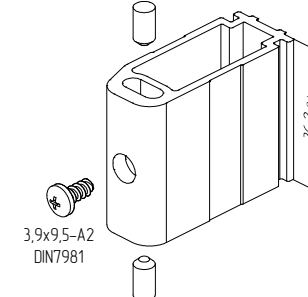
АУРС W62.0973-01

5x10 DIN3625D

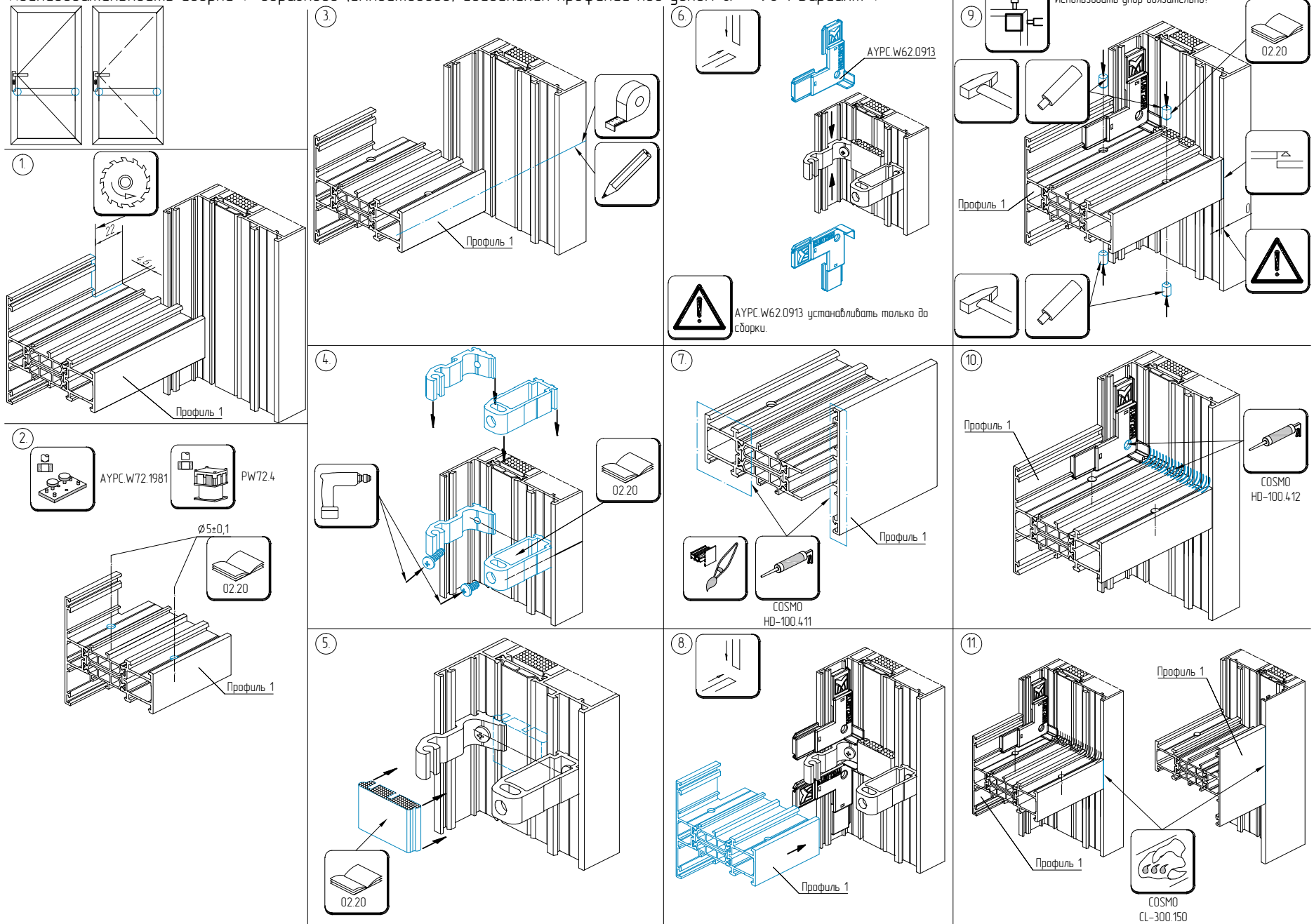


АУРС W62.0973-02

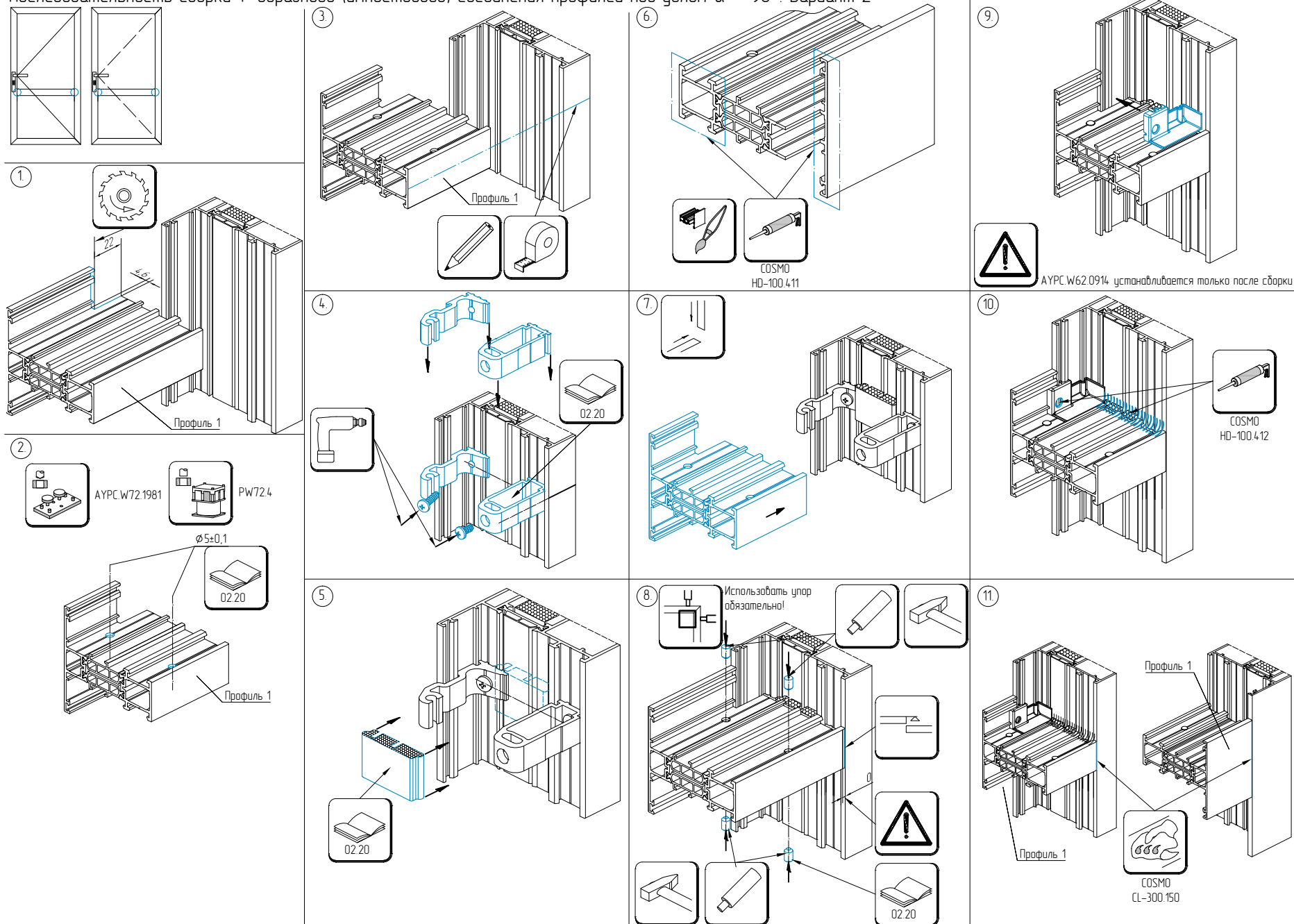
5x10 DIN3625D


 Соблюдать соответствие количества отверстий и устанавливаемых штифтов указанному в инструкции!
 Уменьшение количества штифтов и отверстий приведет к потере прочностных характеристик конструкции.
 Не допускать замены штифтов на винты самонарезающие!

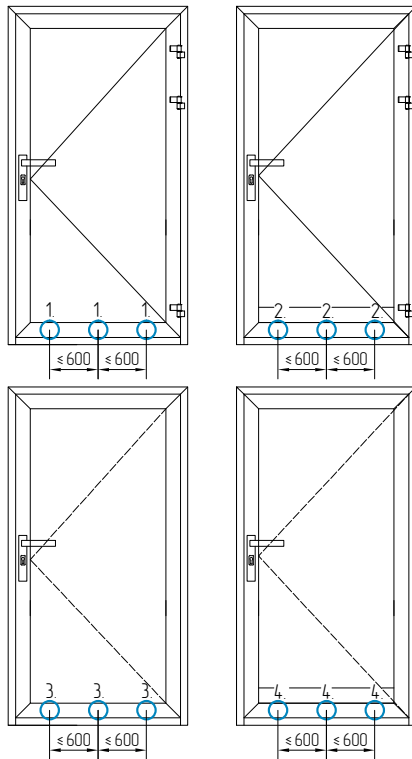
Последовательность сборки Т-образного (импостового) соединения профилей под углом $\alpha = 90^\circ$. Вариант 1



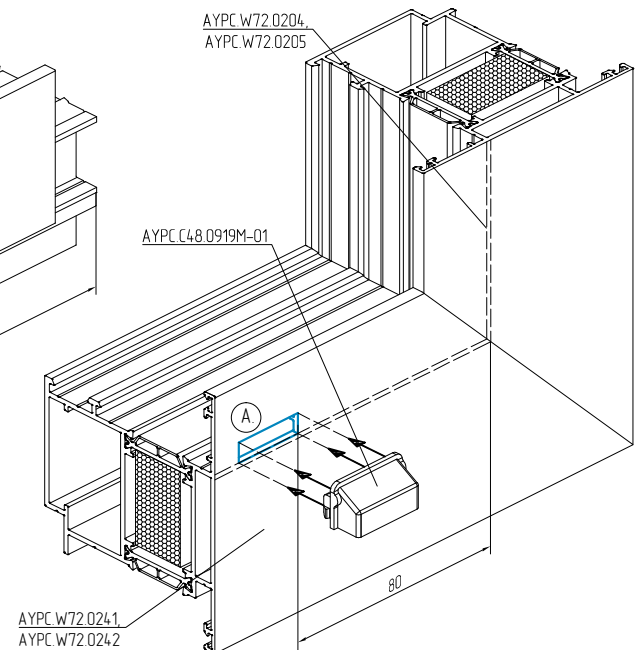
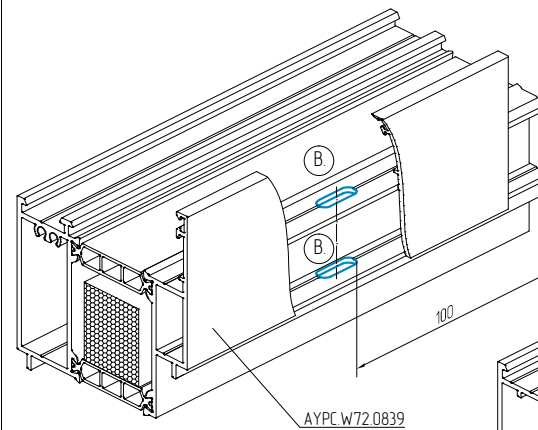
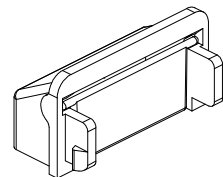
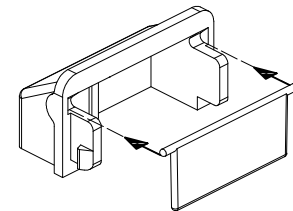
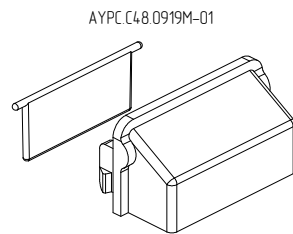
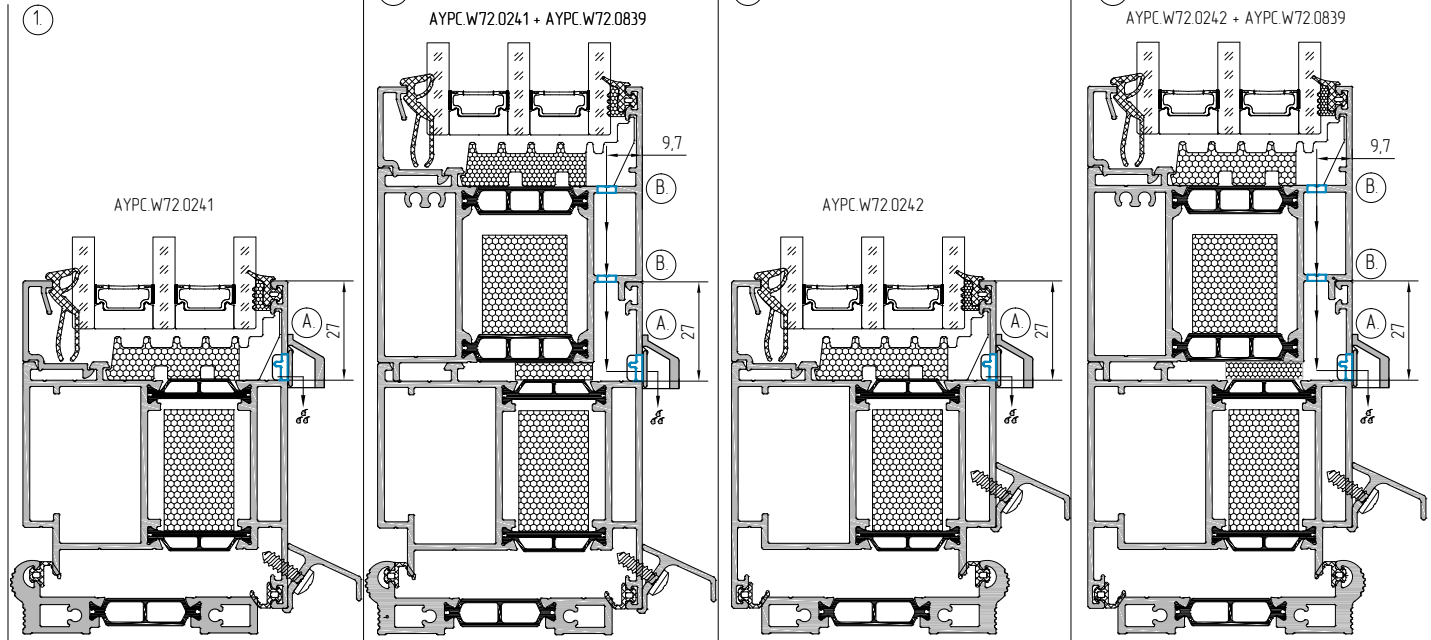
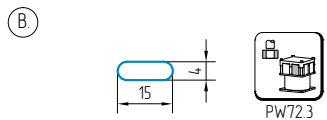
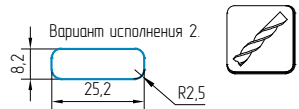
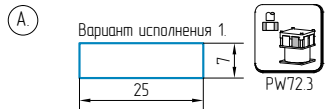
Последовательность сборки Т-образного (импостового) соединения профилей под углом $\alpha = 90^\circ$. Вариант 2



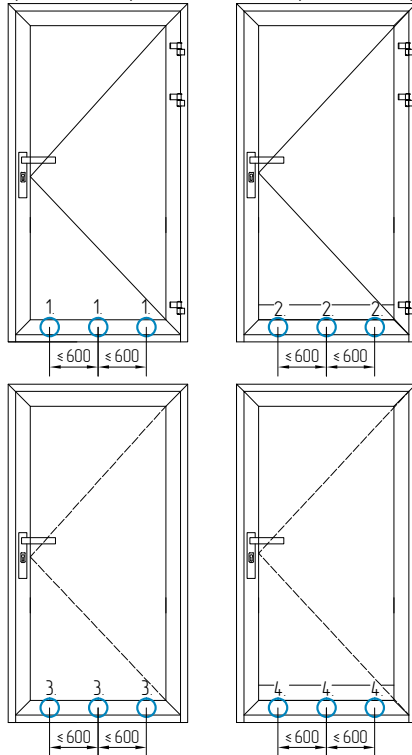
Обработка дренажных отверстий в профилях. Видимый дренаж



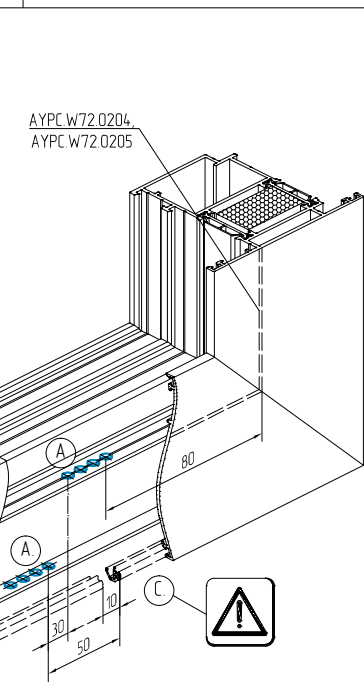
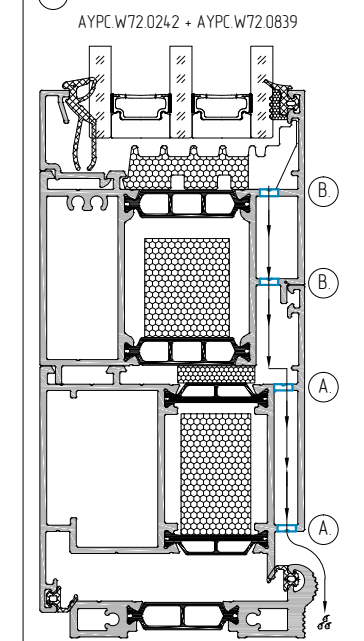
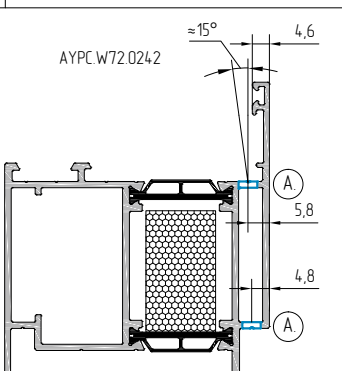
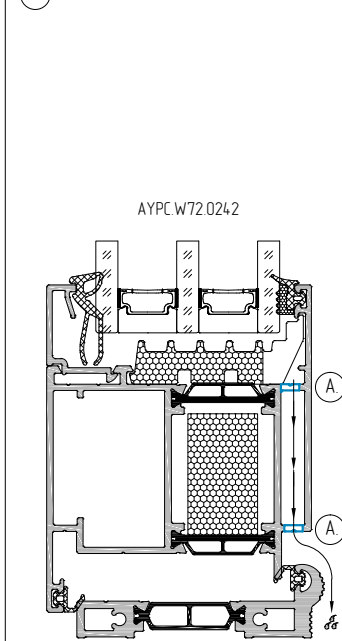
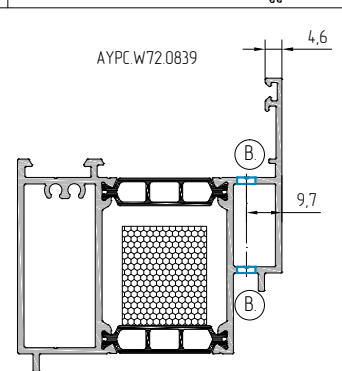
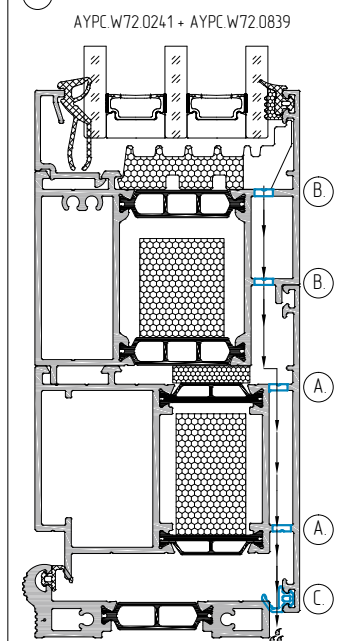
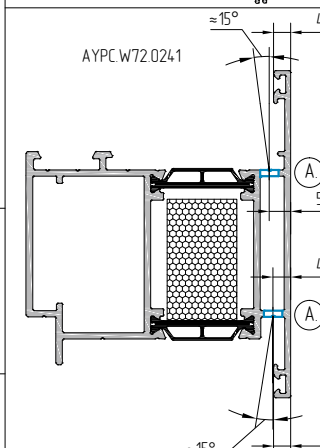
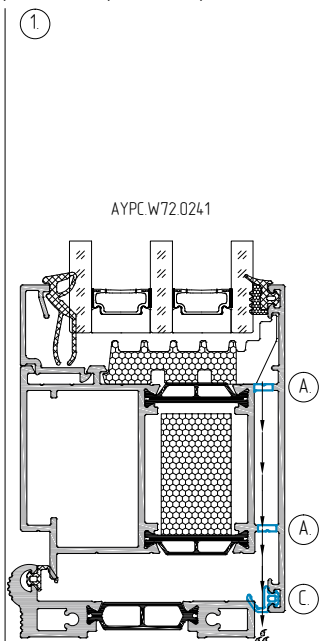
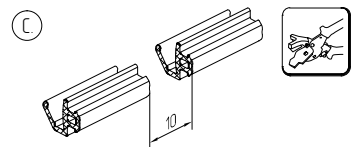
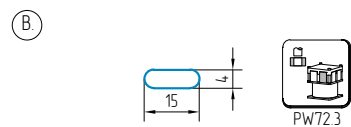
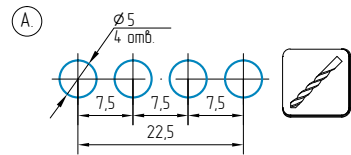
Не допускается изменение (уменьшение) размеров дренажных отверстий! Возможно нарушение работы дренажной системы.



Обработка дренажных отверстий в профилях. Скрытый дренаж

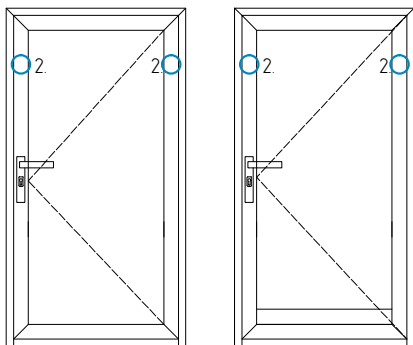
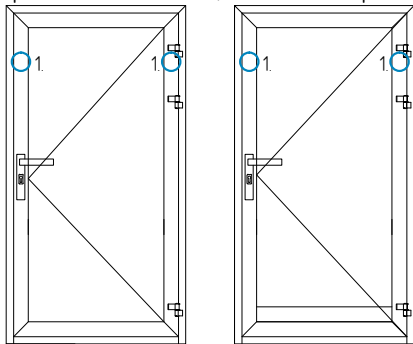


Не допускается изменение (уменьшение) размеров дренажных отверстий! Возможно нарушение работы дренажной системы.

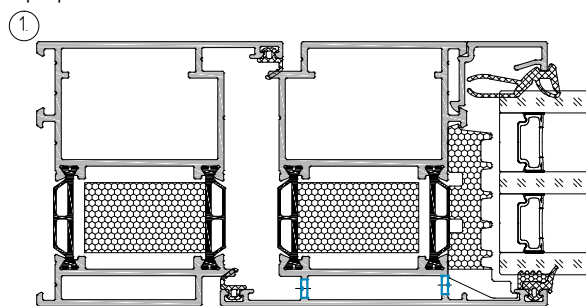
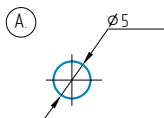


Удаление уплотнителя FRK98 (C) производится только в профиле створки AYPC.W72.0241.

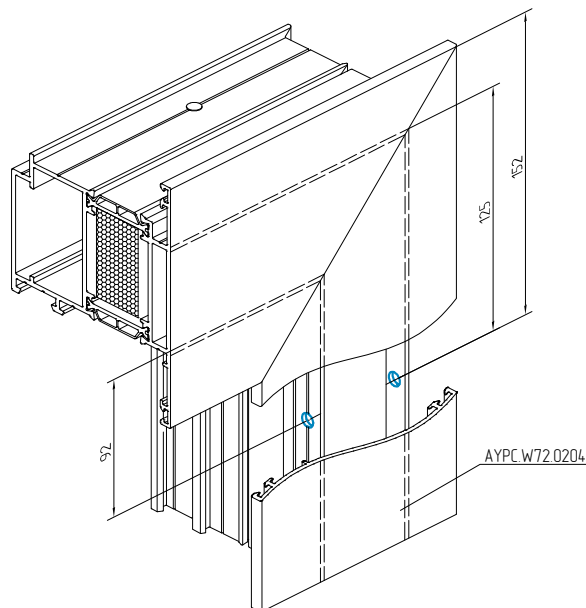
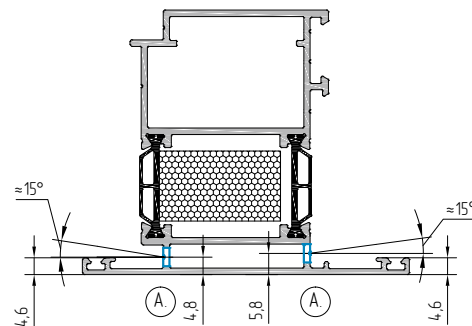
Обработка вентиляционных отверстий в профилях



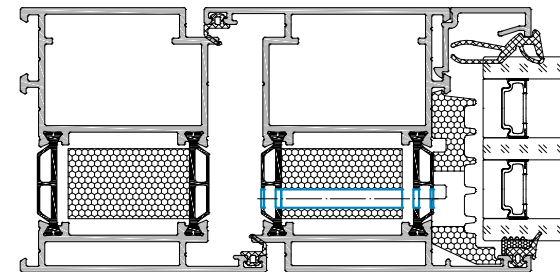
Не допускается изменение (уменьшение) размеров вентиляционных отверстий! Возможно нарушение работы вентиляционной системы.



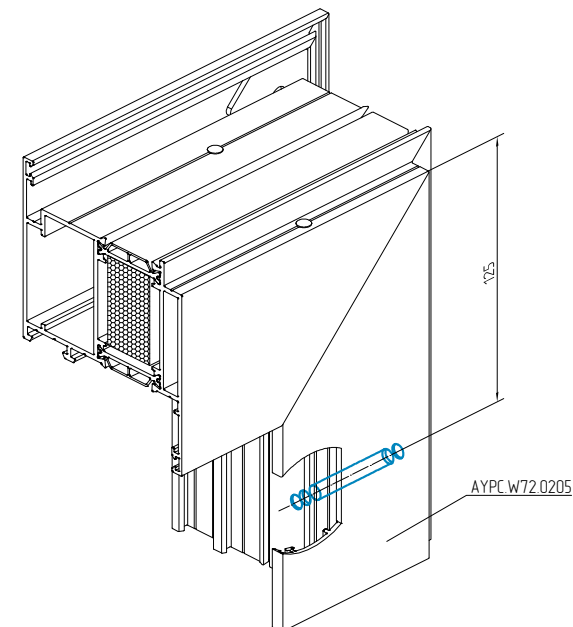
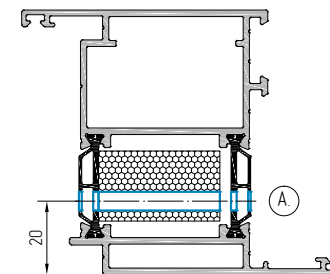
AYPC.W72.0204



②

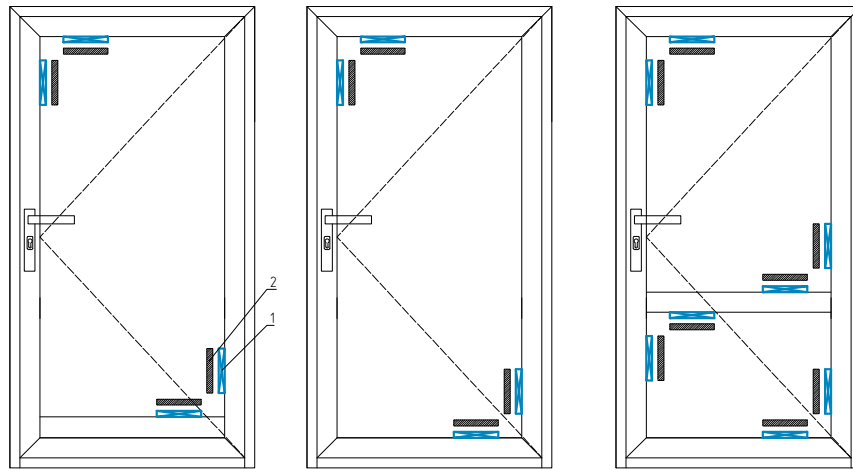


AYPC.W72.0205



Установка подкладок опорных и рихтовочных

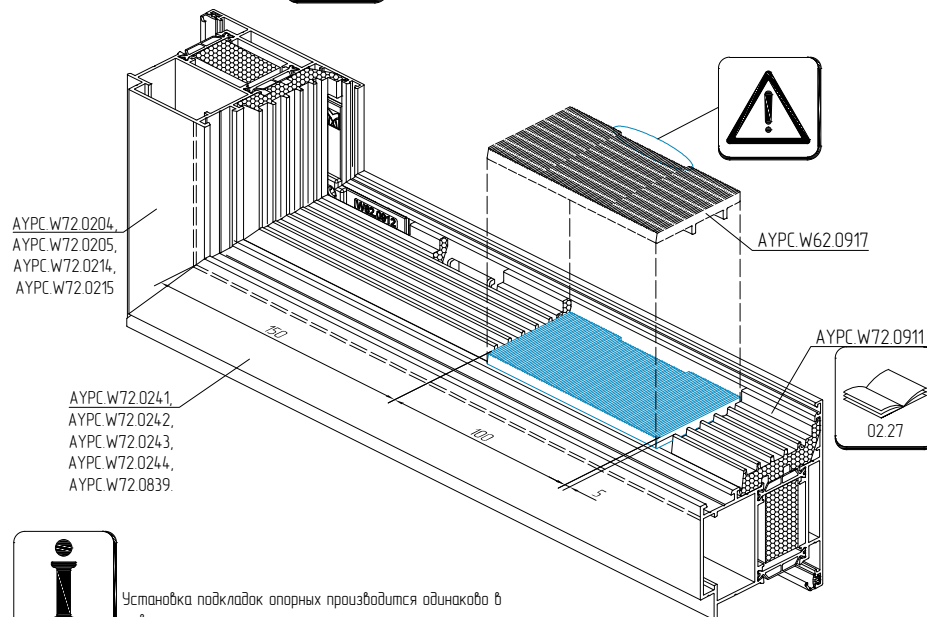
Схема установки подкладок под заполнение



- 1 - подкладка опорная;
2 - подкладка рихтовочная.

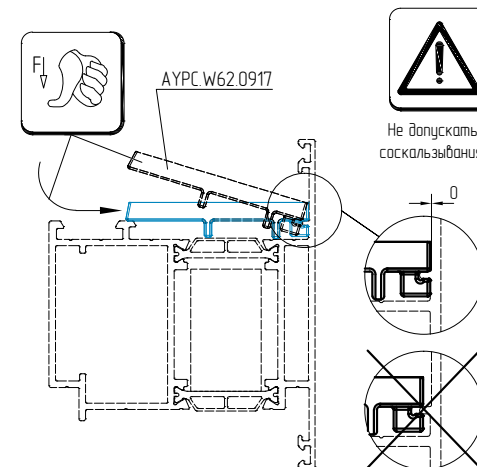
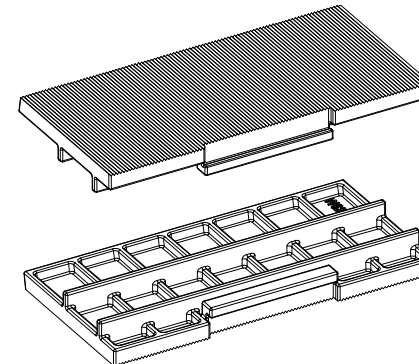


Установку подкладок опорных в пассивных створках двухстворчатых дверей производить аналогично установке подкладок опорных в активных створках.

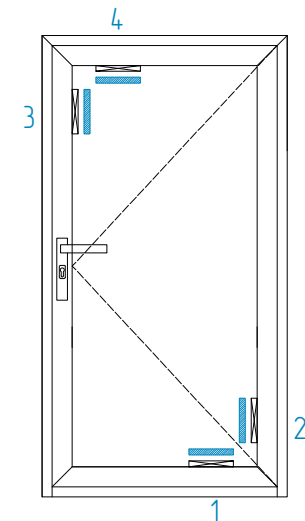


Установка подкладок опорных производится одинаково в створках, импостах и цоколе.

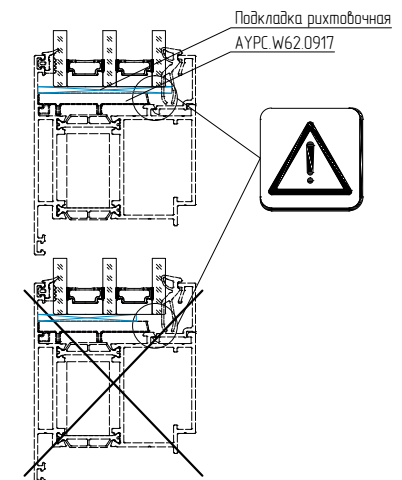
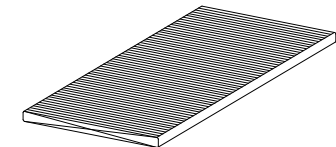
Подкладка опорная АУРС W62.0917



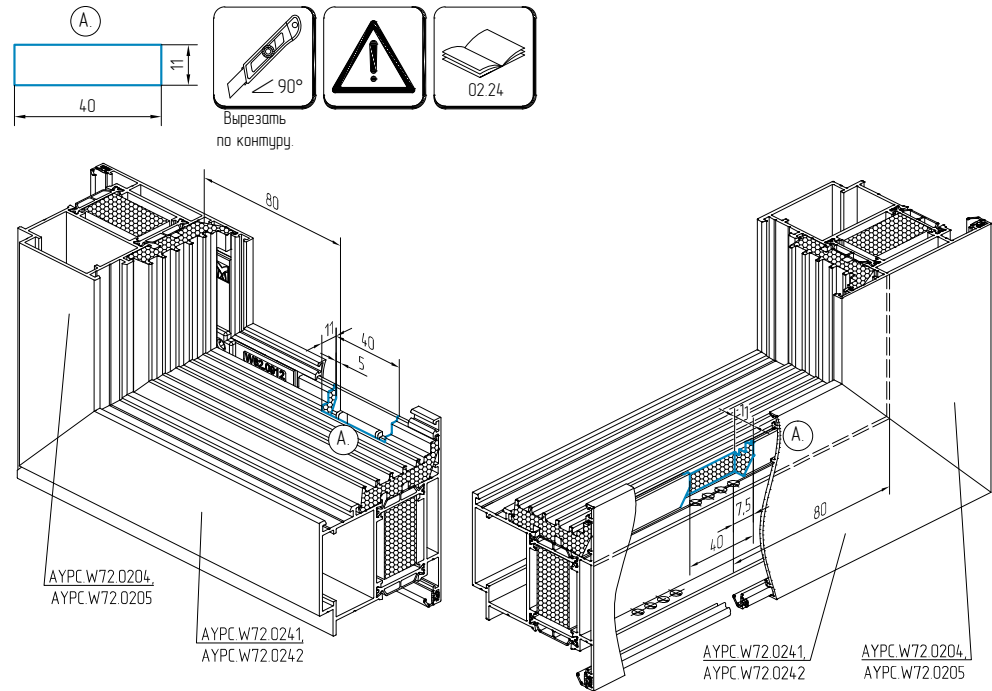
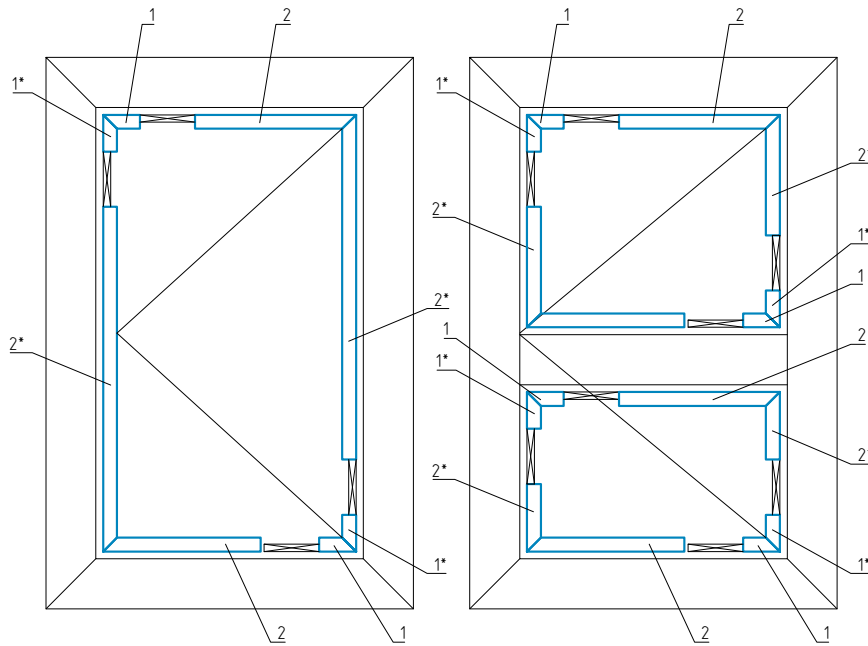
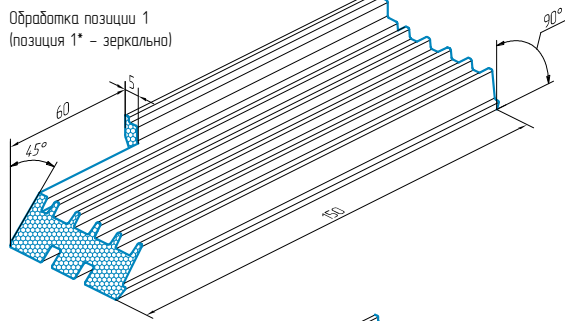
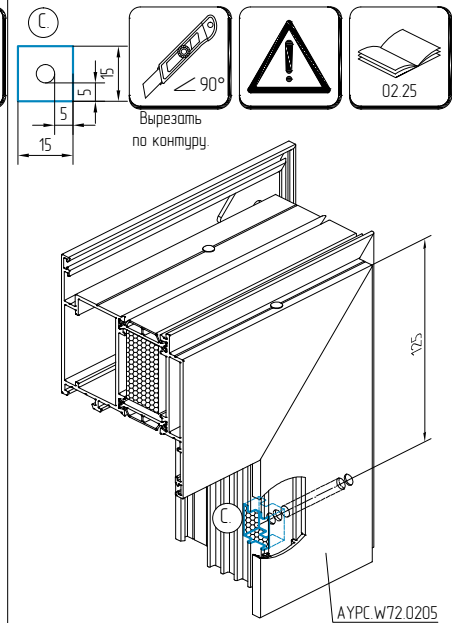
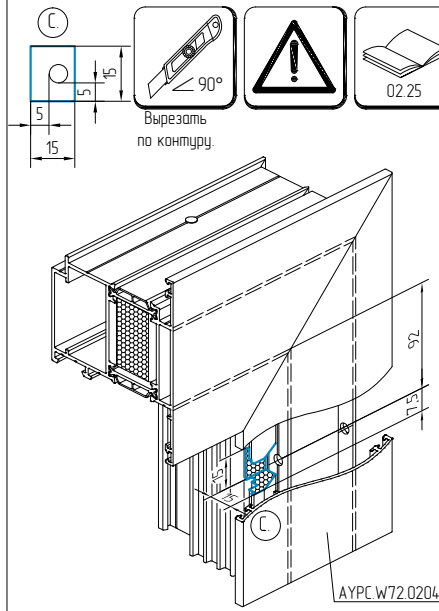
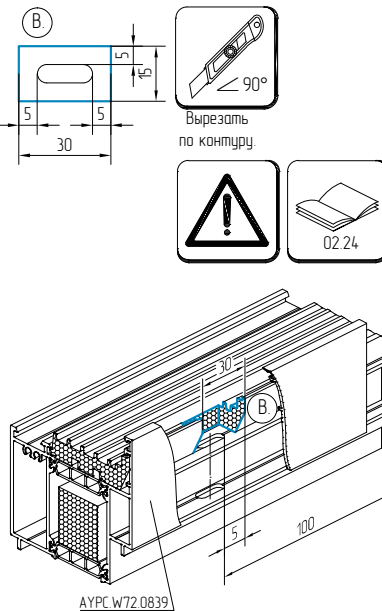
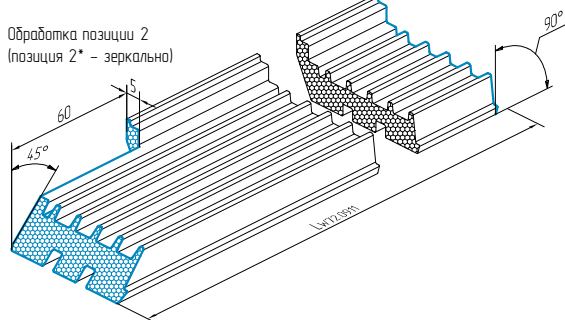
Пример последовательности установки подкладок рихтовочных



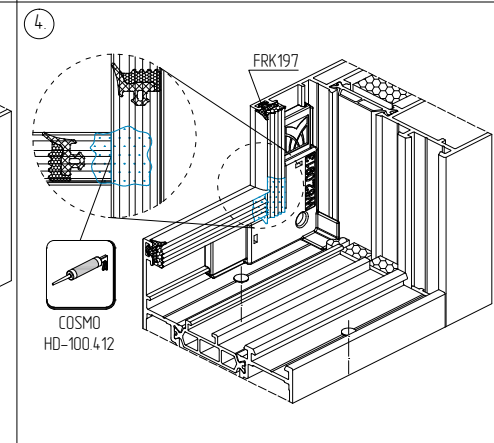
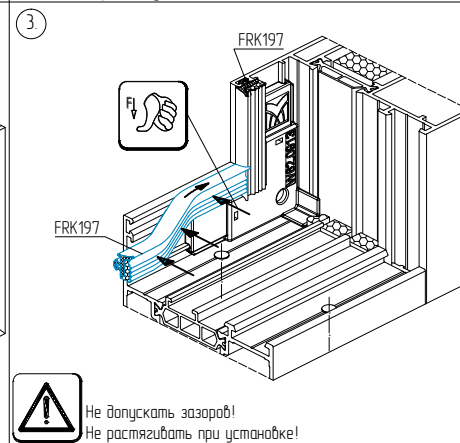
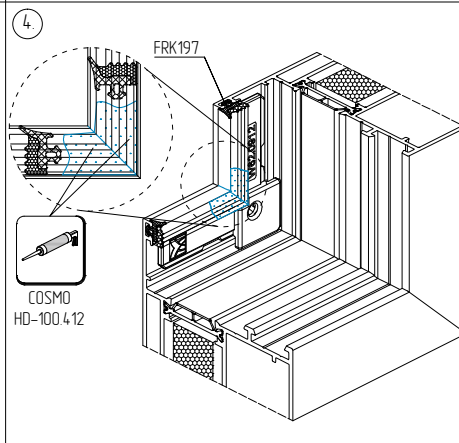
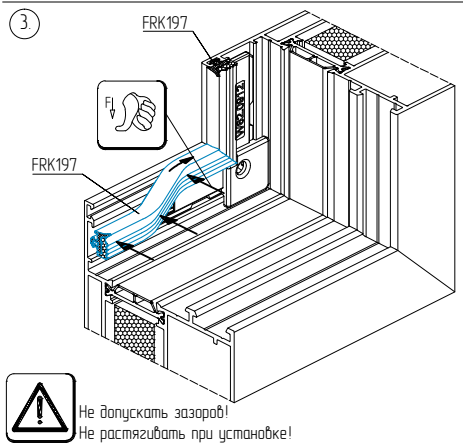
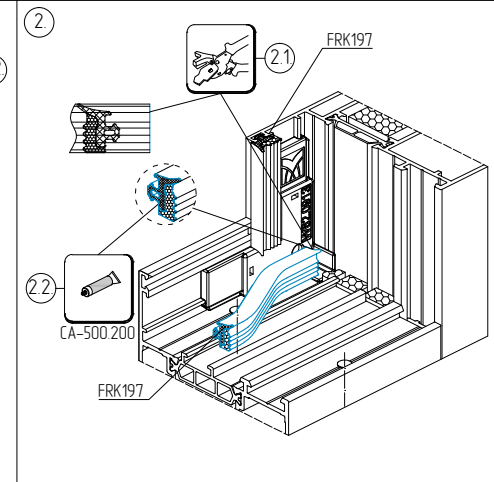
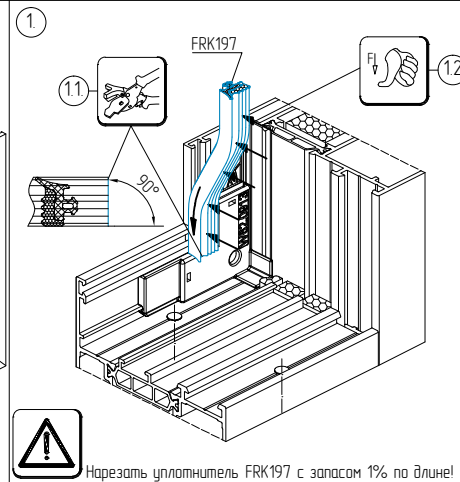
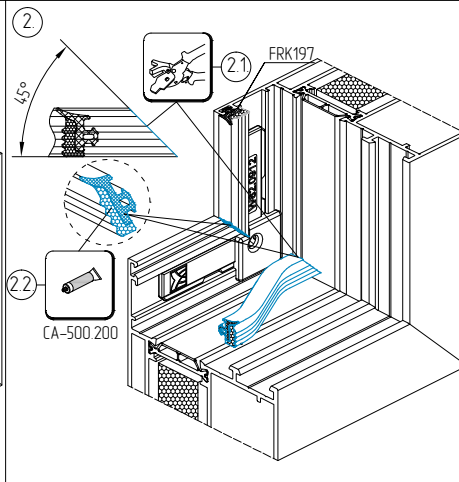
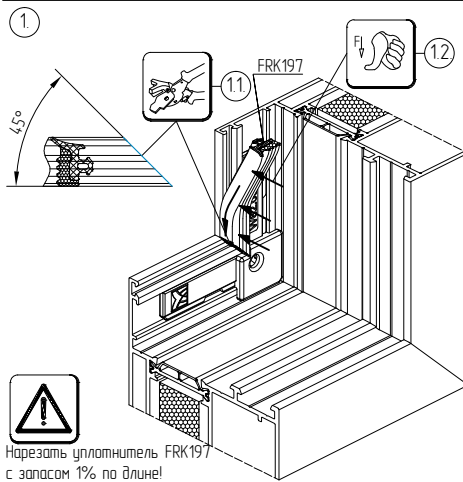
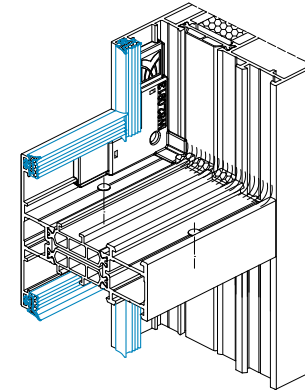
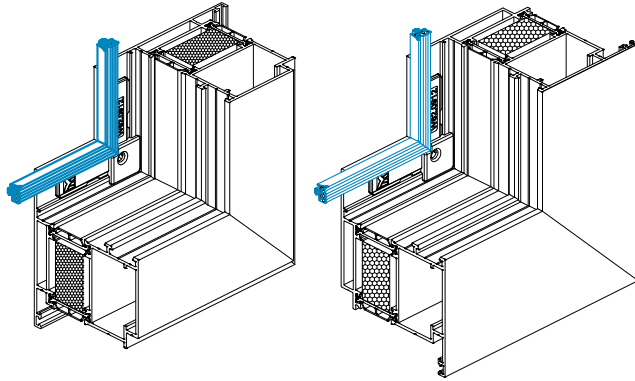
Подкладка рихтовочная



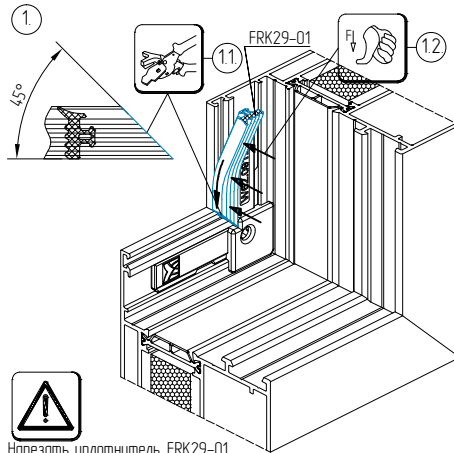
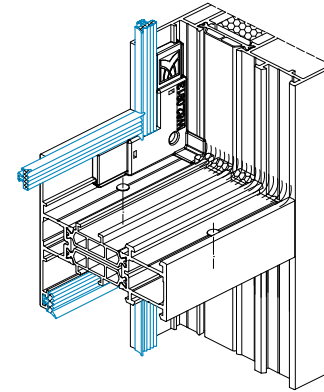
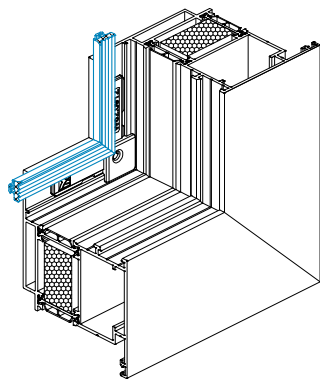
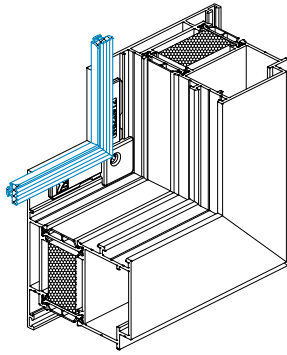
Обработка уплотнителя фальца

Обработка позиции 1
(позиция 1* – зеркально)Обработка позиции 2
(позиция 2* – зеркально)

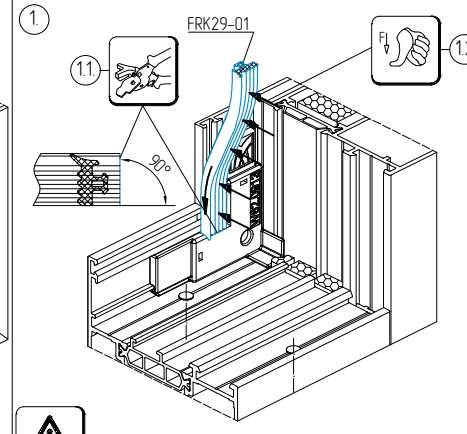
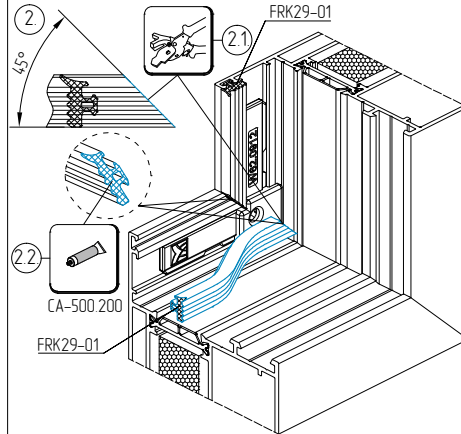
Схемы резки и установки уплотнителя FRK197



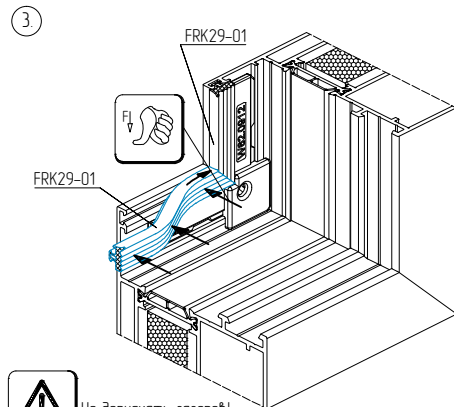
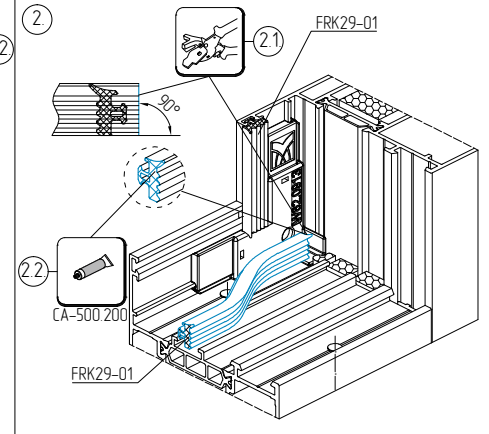
Схемы зарезки и установки уплотнителя FRK29-01



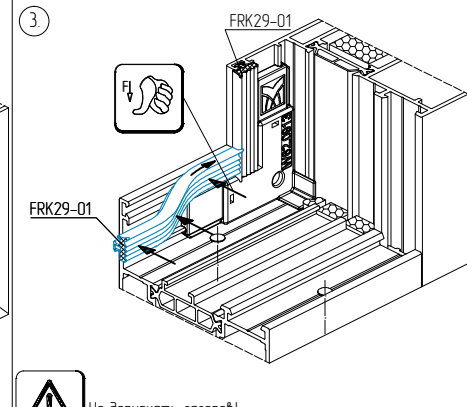
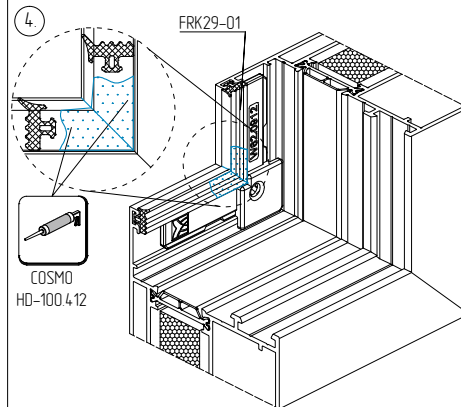
Нарезать уплотнитель FRK29-01 с запасом 1% по длине!



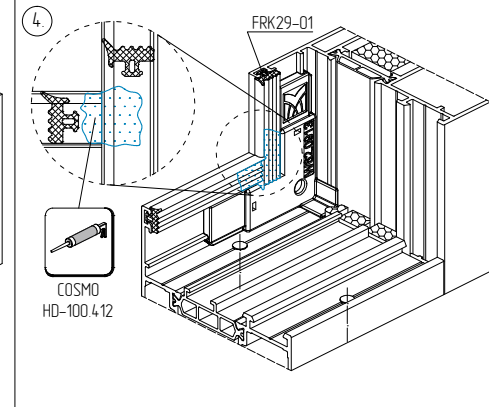
Нарезать уплотнитель FRK29-01 с запасом 1% по длине!



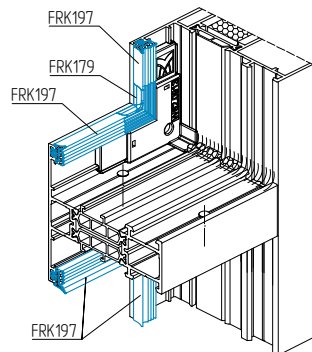
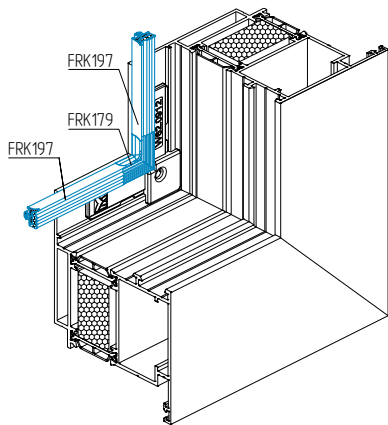
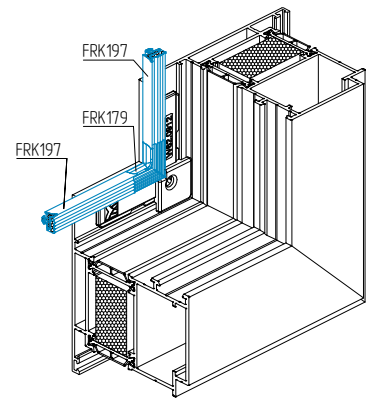
Не допускать зазоров!
Не растягивать при установке!



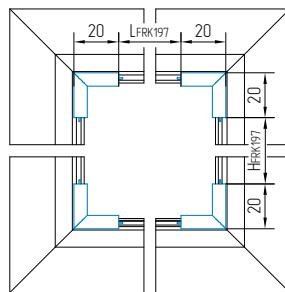
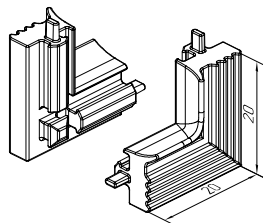
Не допускать зазоров!
Не растягивать при установке!



Схемы зарезки и установки уплотнителя FRK197 и уголка резинового FRK179

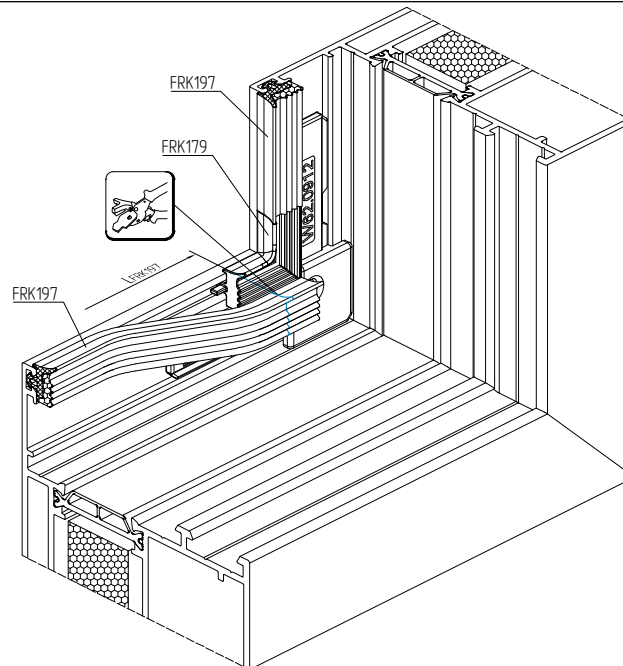


1. Установка FRK179



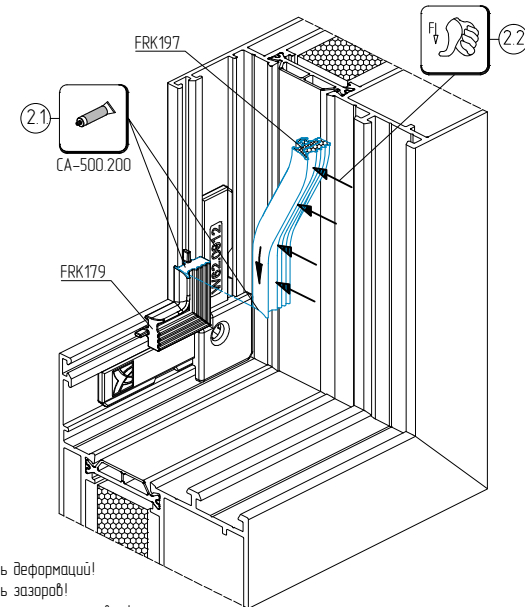
Не допускать деформаций!

3.

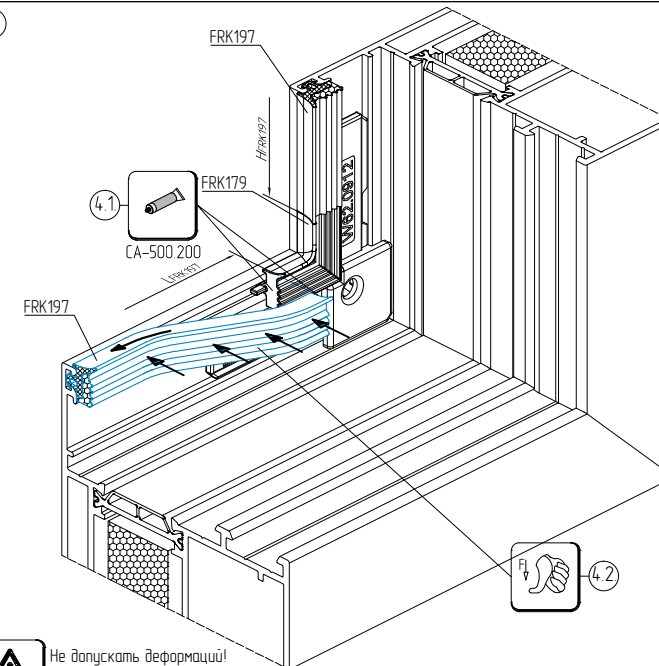


Нарезать уплотнитель FRK197 с запасом 1% по длине!

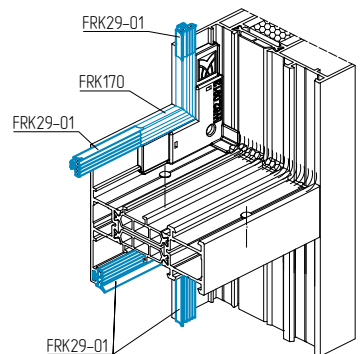
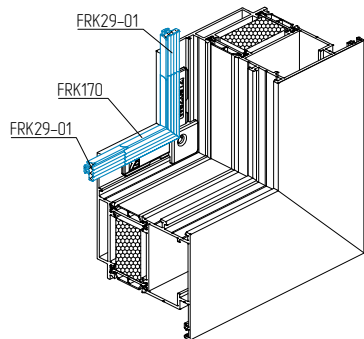
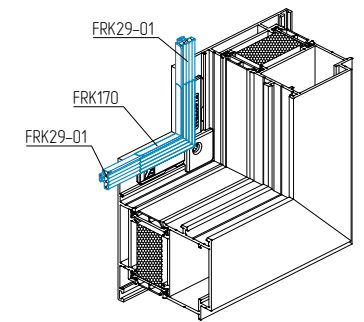
2. Установка FRK197


 Не допускать деформаций!
 Не допускать зазоров!
 Не растягивать при установке!

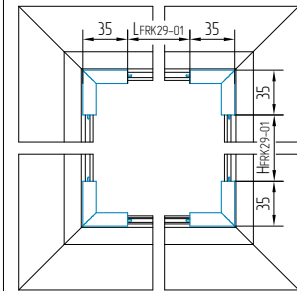
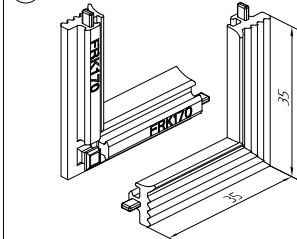
4.


 Не допускать деформаций!
 Не допускать зазоров!
 Не растягивать при установке!

Схемы резки и установки уплотнителя FRK29-01 и уголка резинового FRK170

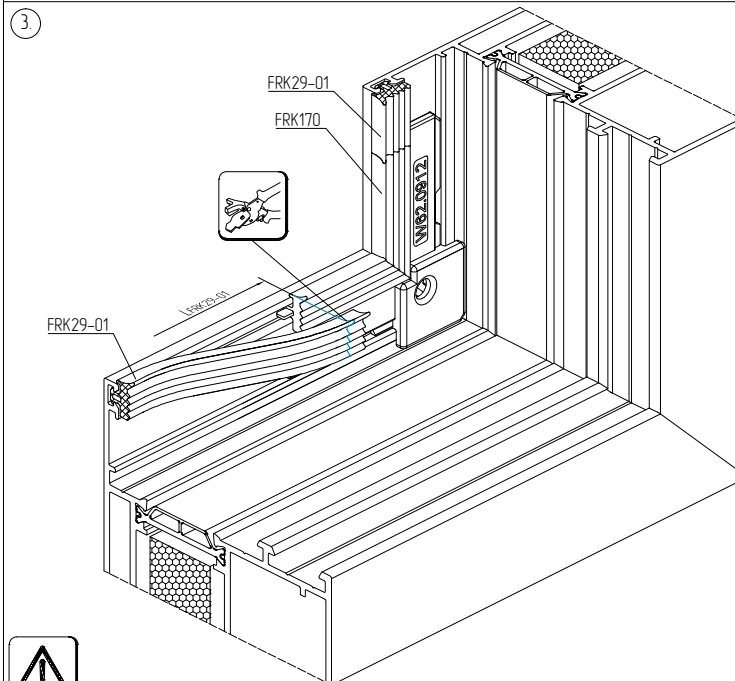


1 Установка FRK170



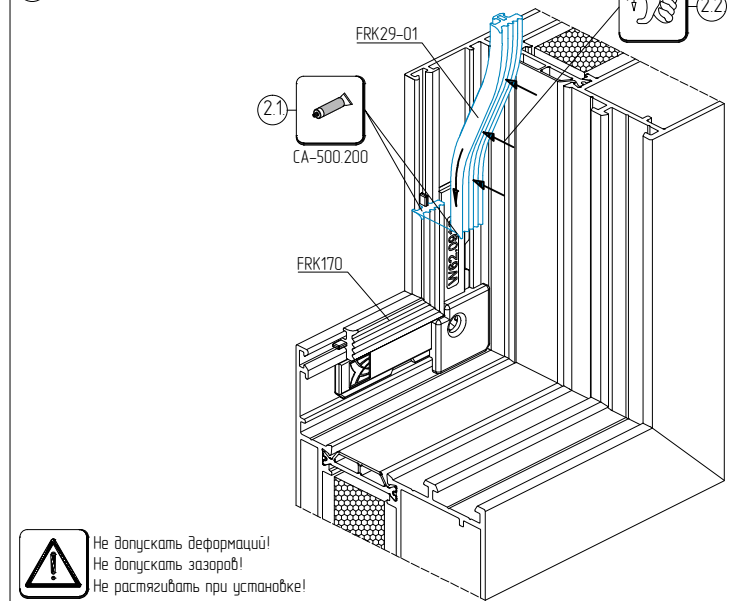
Не допускать деформаций!

3

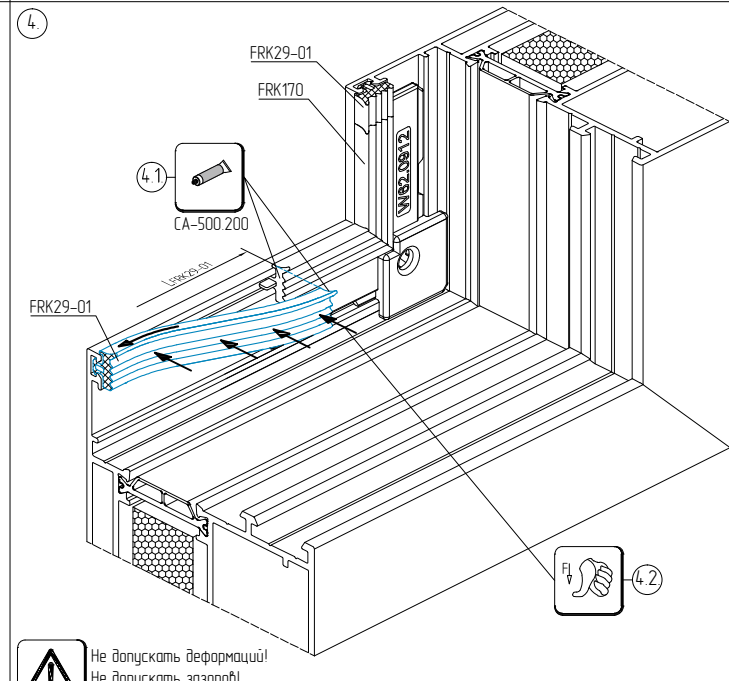


Нарезать уплотнитель FRK29-01 с запасом 1% по длине!

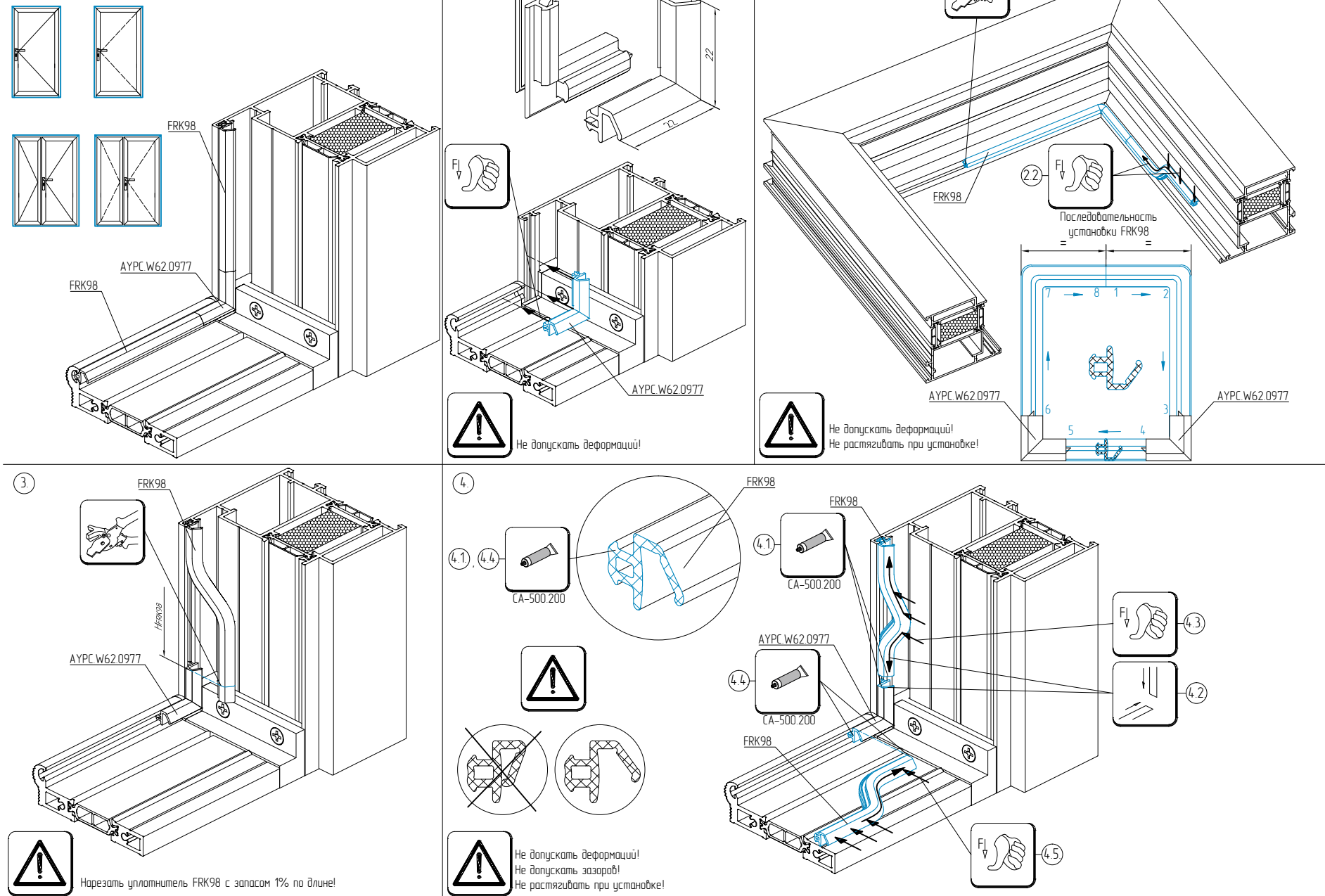
2 Установка FRK29-01


 Не допускать деформаций!
 Не допускать зазоров!
 Не растягивать при установке!

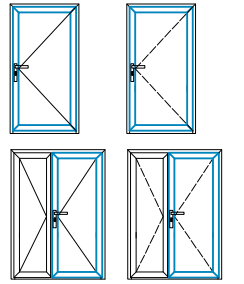
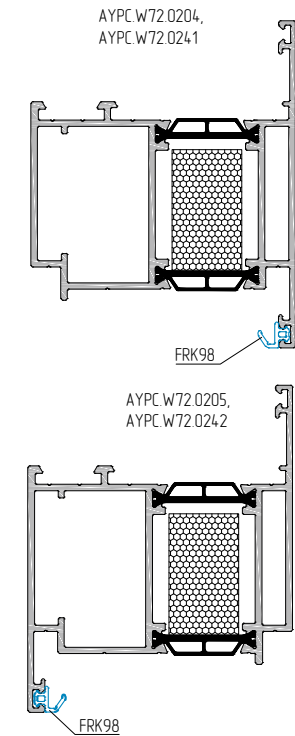
4


 Не допускать деформаций!
 Не допускать зазоров!
 Не растягивать при установке!

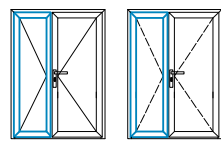
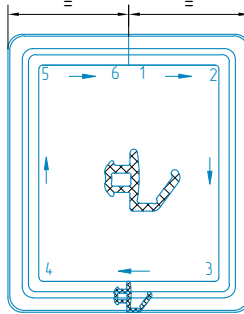
Схемы резки и установки уплотнителя FRK98 и уголка резинового АУРС.W62.0977 в раму



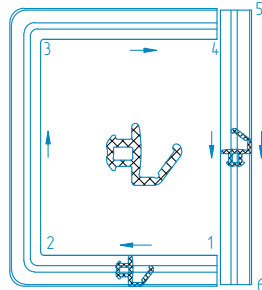
Схемы резки и установки уплотнителя FRK98 в створку



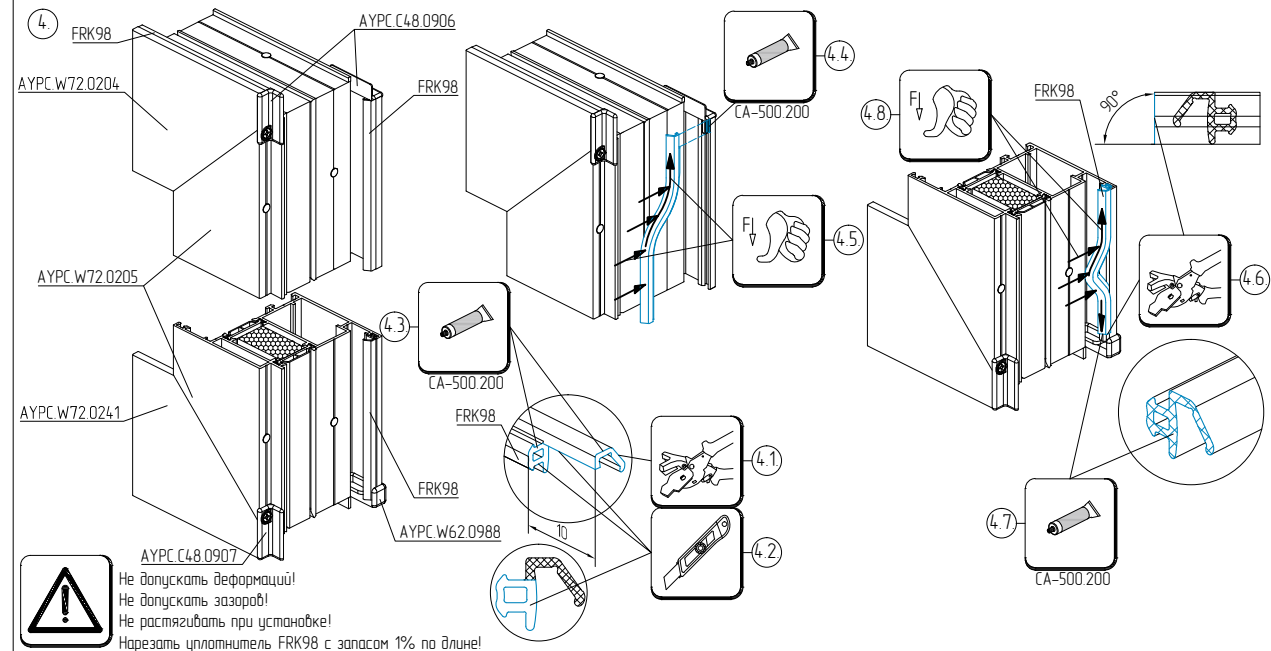
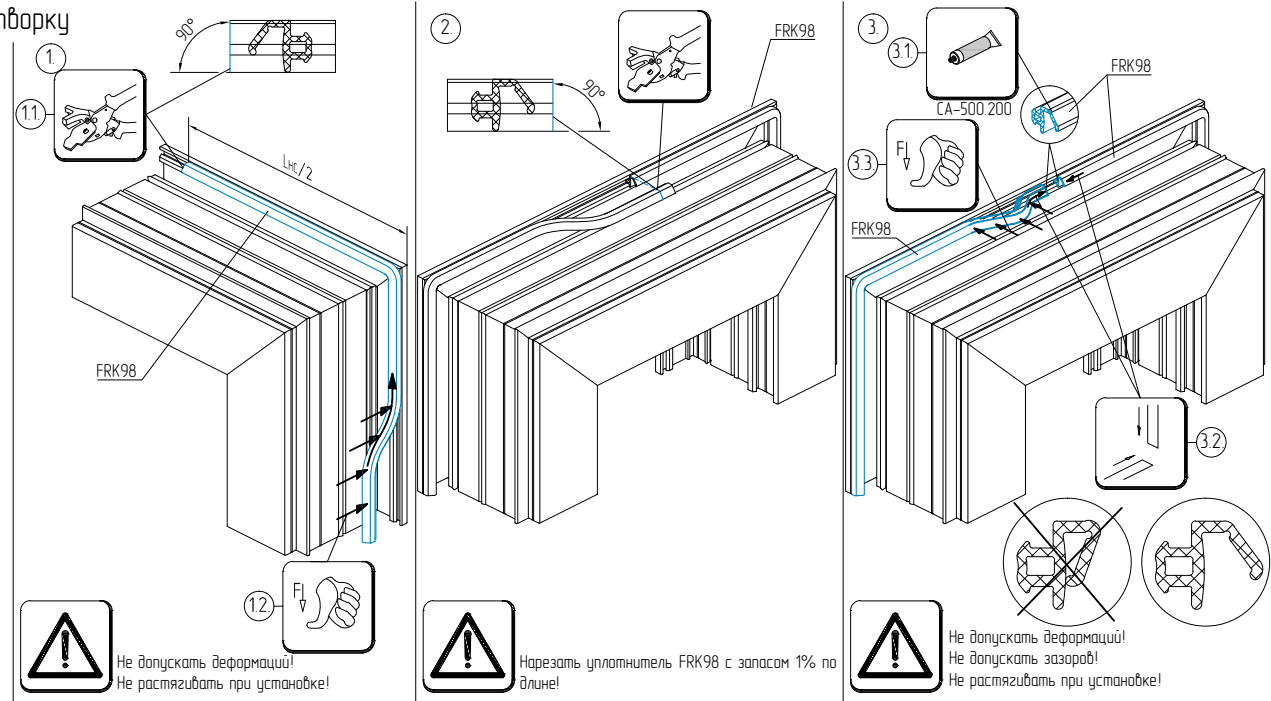
Последовательность установки FRK98 в активной створке



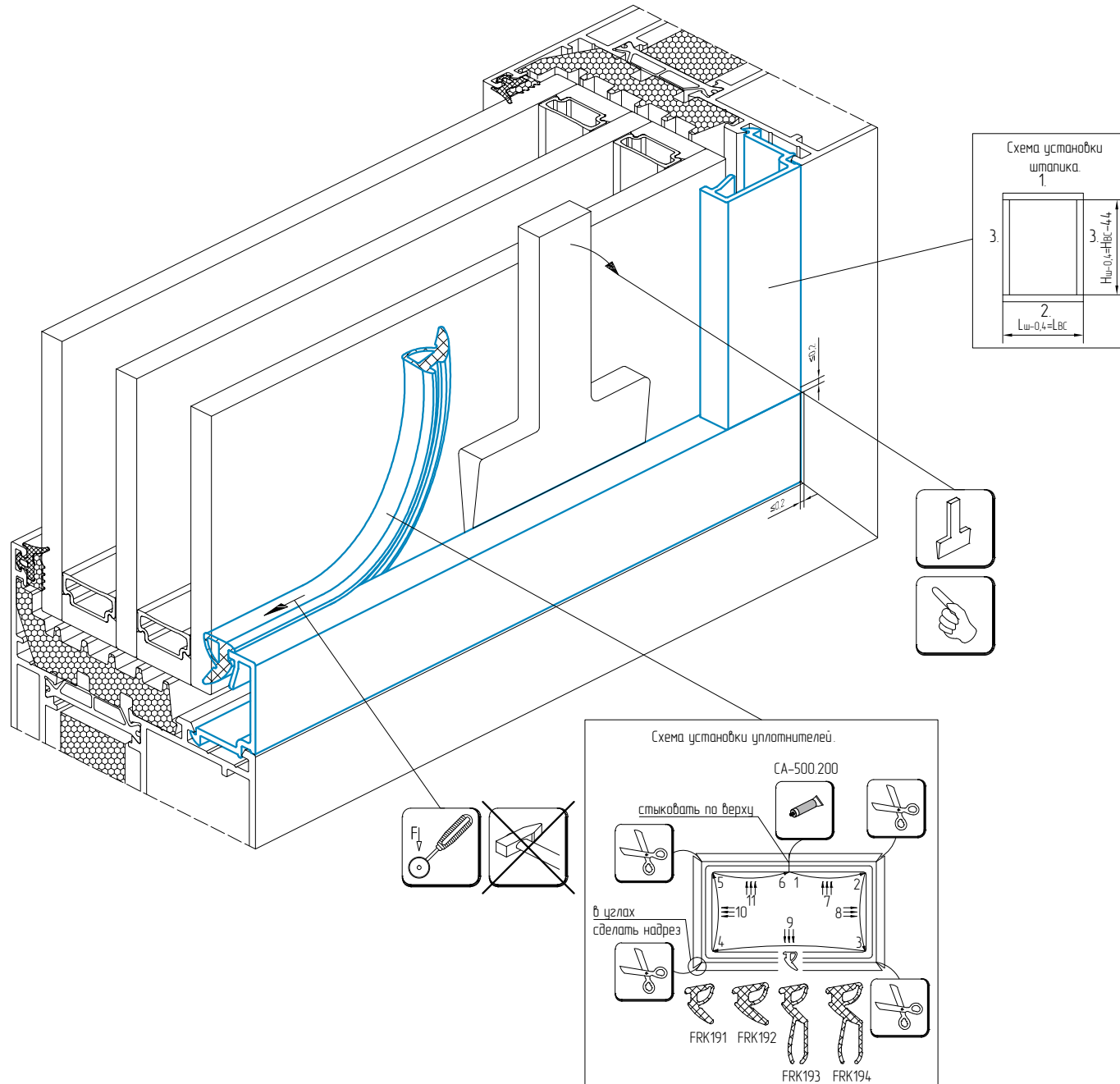
Последовательность установки FRK98 в пассивной створке



При использовании скрытого дренажа установку уплотнителя FRK98 производить с учётом вырезки элемента (С).



Установка штапика. Установка уплотнителя под штапик.



Обработка и установка профиля отлива на дверную створку

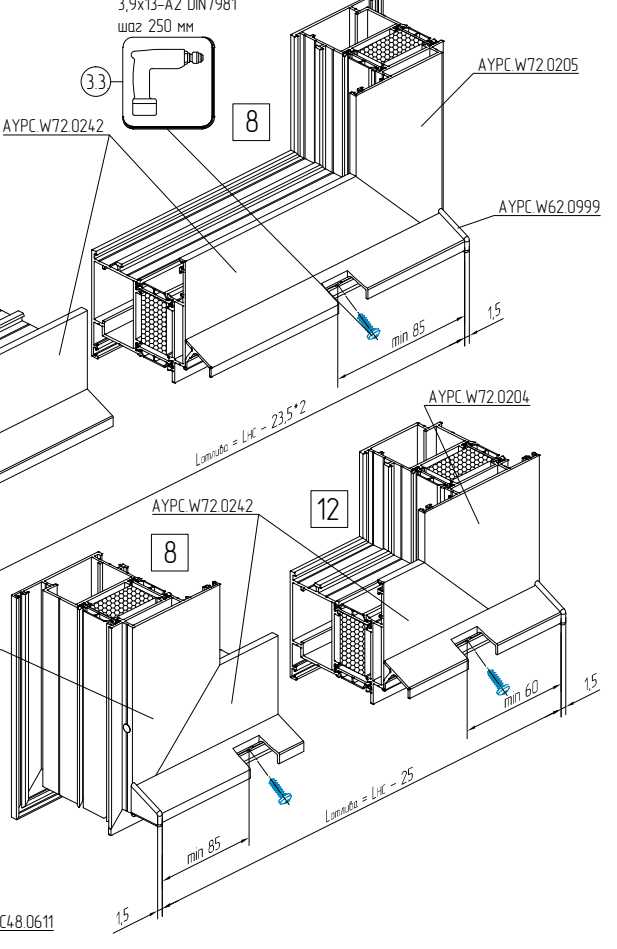
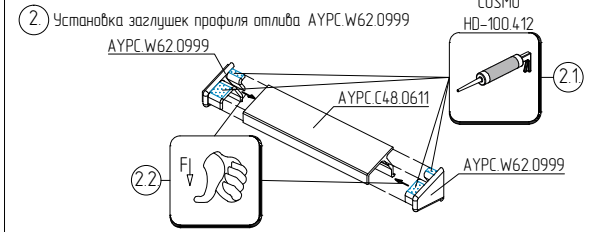
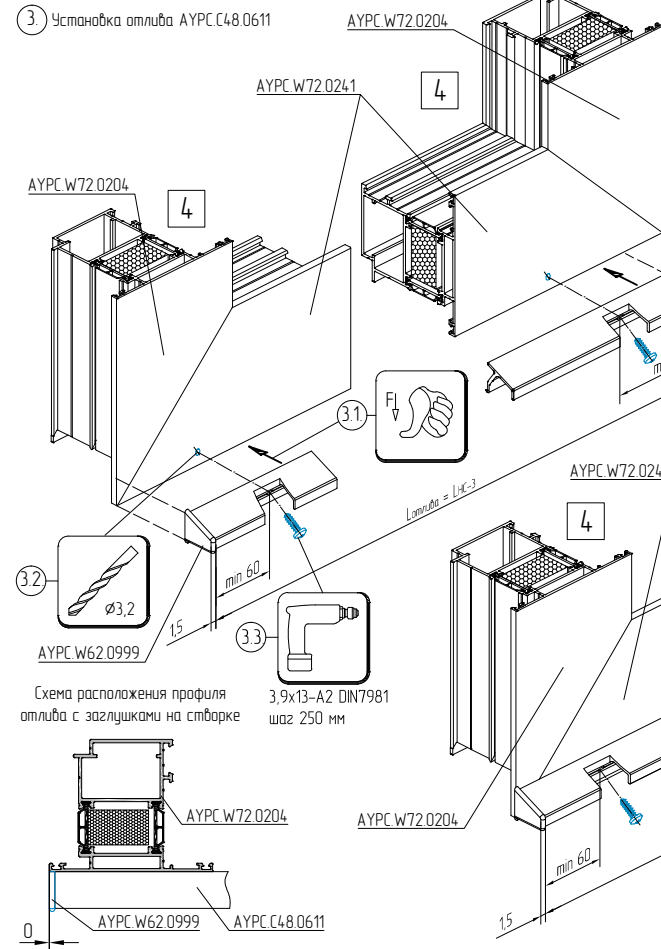
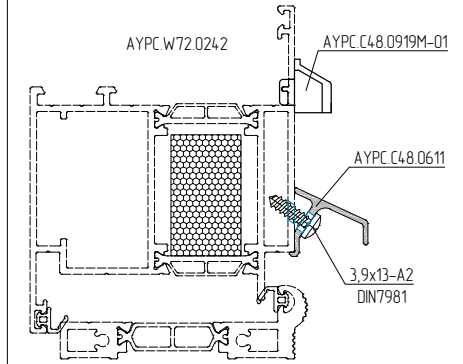
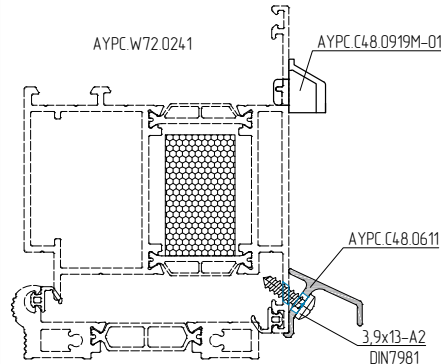
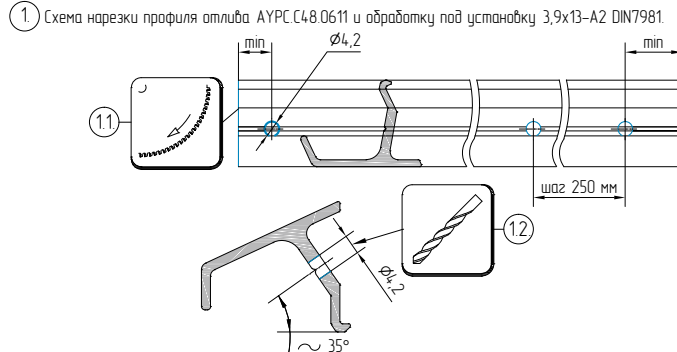
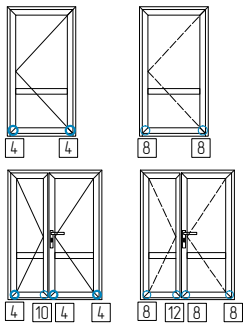
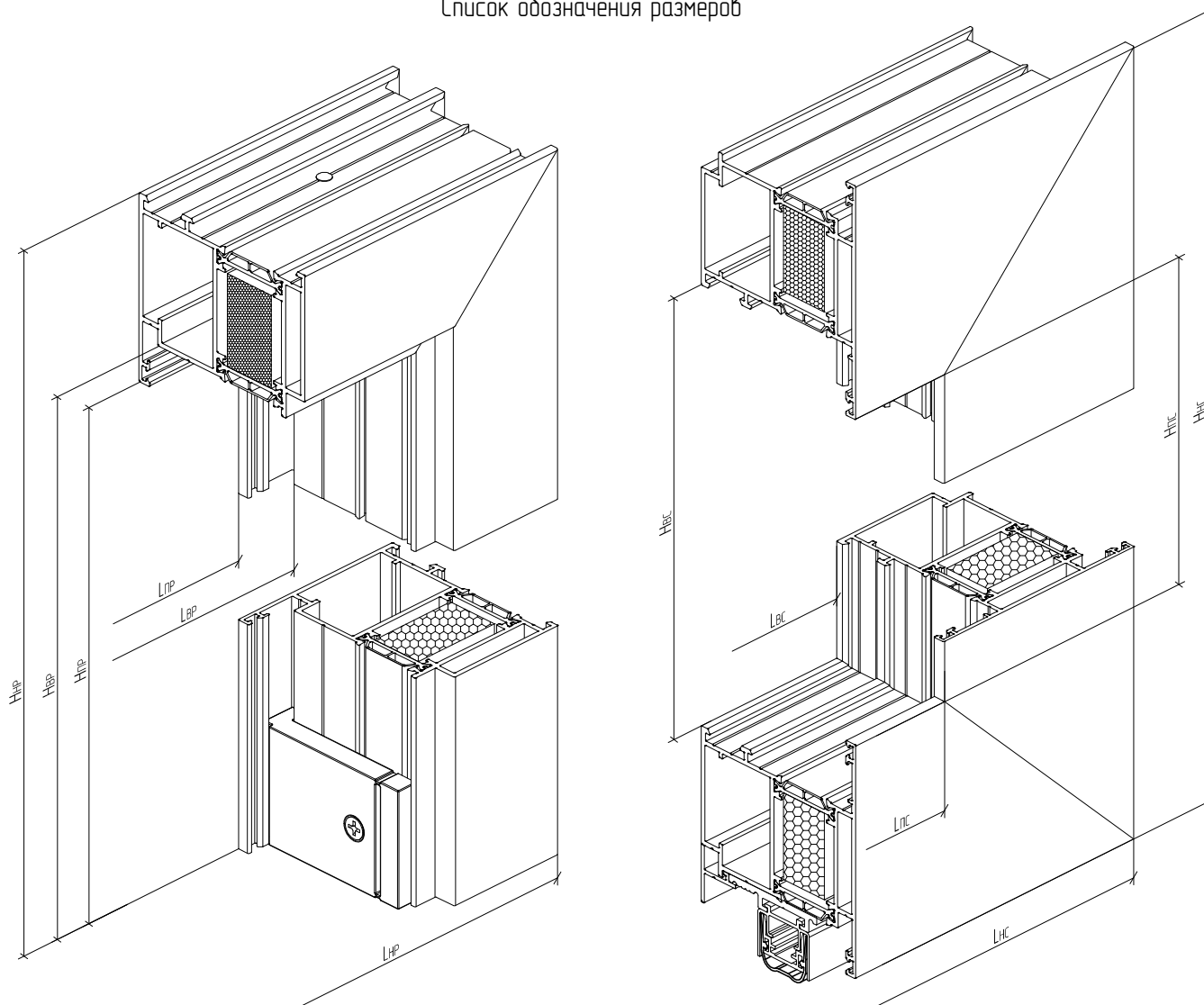


Схема расположения профиля отлива с заглушками на створке 3,9x13-А2 DIN7981 шаг 250 мм

Схема расположения профиля отлива с заглушками на створке

Список обозначения размеров



L_{НР} – наружная ширина рамы;
 L_{ВР} – внутренняя ширина рамы;
 L_{ПР} – ширина рамы на просвет;
 H_{НР} – наружная высота рамы;
 H_{ВР} – внутренняя высота рамы;
 H_{ПР} – высота рамы на просвет;

L_{НС} – наружная ширина створки;
 L_{ВС} – внутренняя ширина створки;
 L_{ПС} – ширина створки на просвет;
 H_{НС} – наружная высота створки;
 H_{ВС} – внутренняя высота створки;
 H_{ПС} – высота створки на просвет;

L_с – ширина стекла;
 H_с – высота стекла.

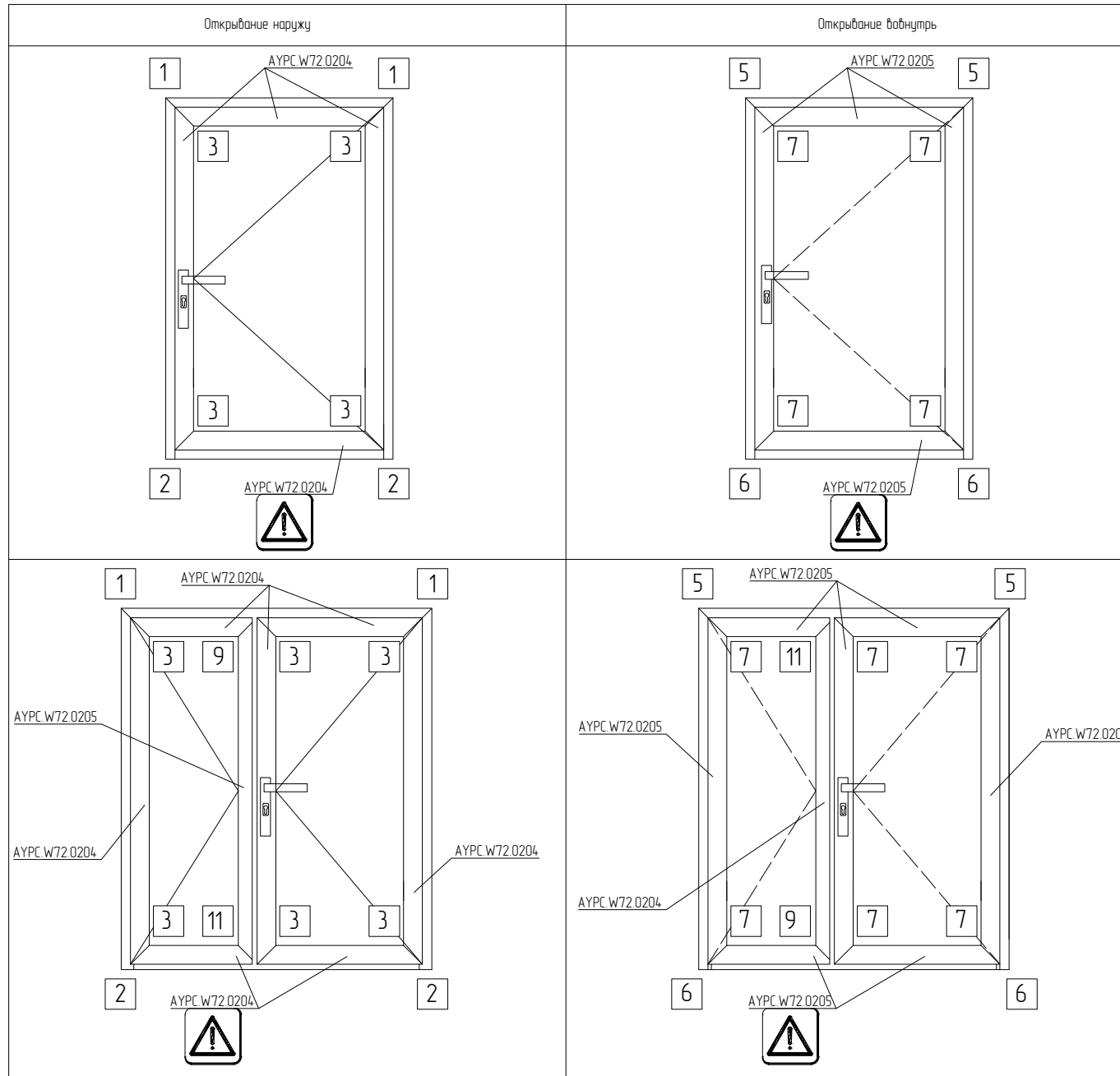
Последовательность сборки изделия и его контроля.

1. Нарезка профилей рамы, порога, створки, импоста, штапика, отлива в требуемый размер согласно заданию (спецификации). См. стр. 01.04 "Правила резки заготовки".
2. Обработка профилей для штифтования. См. стр. 02.05–07. В случае сборки углового соединения методом обжима данный шаг следует пропустить.
3. Обработка дренажных и вентиляционных отверстий в профилях рамы и створки. См. стр. 02.23–25.
4. Обработка профилей под установку фурнитуры. См. стр. 05.01.01–47 и 05.02.01–04.
5. Обработка профилей под штифты для импоста. См. стр. 02.20. В случае отсутствия импоста данный шаг следует пропустить.
6. Сборка импостового соединения профилей. См. стр. 02.21–22. В случае отсутствия импоста данный шаг следует пропустить.
7. Сборка порога. См. стр. 03.06–16.
8. Сборка углового соединения профилей методом штифтования либо обжима. См. стр. 02.08, 02.12 и 03.05 (рамы), 02.10,13,15,17 (створки).

Контроль диагоналей и габаритных размеров.

9. Сборка цоколя. См. стр. 03.17. В случае отсутствия цоколя данный шаг пропустить.
10. Установка резиновых уплотнителей. Визуальный контроль зоны стыков уплотнителей. См. стр. 02.28–33.
11. Установка отлива. См. стр. 02.35. В случае глухого окна данный шаг следует пропустить.
12. Установка фурнитуры, дренажных заглушек.
13. Установка заполнения, опорных и рихтовочных подкладок, установка фальца, расклинивание заполнения. Контроль диагоналей. См. стр. 02.26–27.
14. Установка штапика и резиновых уплотнителей. См. стр. 02.34.
15. Проверка равномерности наружного зазора 5 мм между рамой и створкой. Необходимая регулировка фурнитуры.
16. Проверка работы фурнитуры 3-кратным открыванием-закрыванием створки. Механизм должен работать без заеданий.
17. Маркировка и упаковка оконного блока.

Схемы исполнения конструкций с автоматическим порогом



При изготовлении дверной створки под автоматические пороги использовать только профили АУРС.W72.0204 и АУРС.W72.0205.
 Последовательности сборки угловых соединений, кроме 2, 6, 13 см. в разделе 02.

Схемы исполнения конструкций с автоматическим порогом

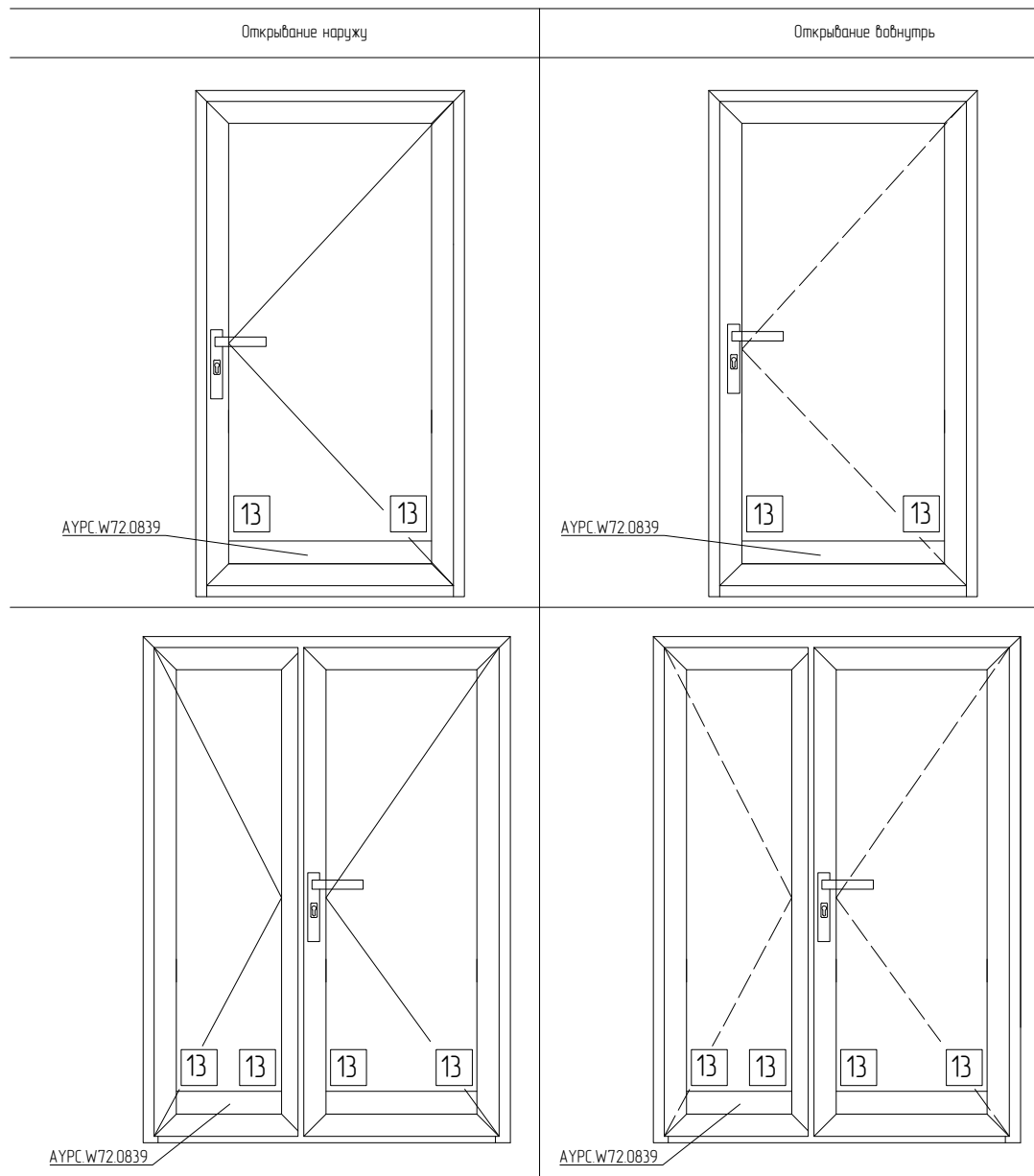
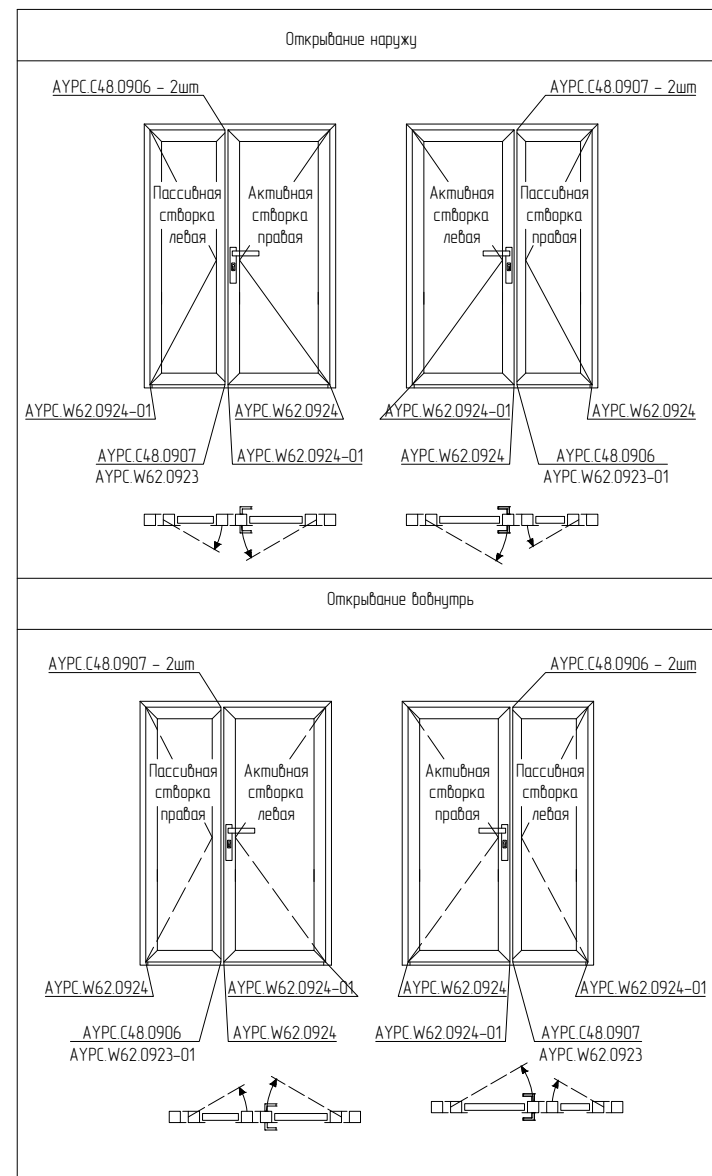
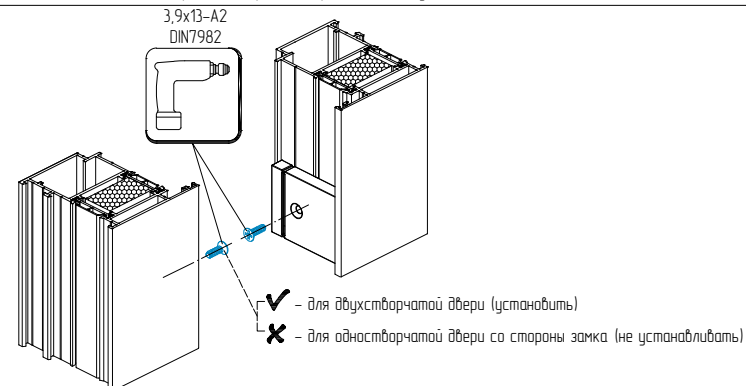
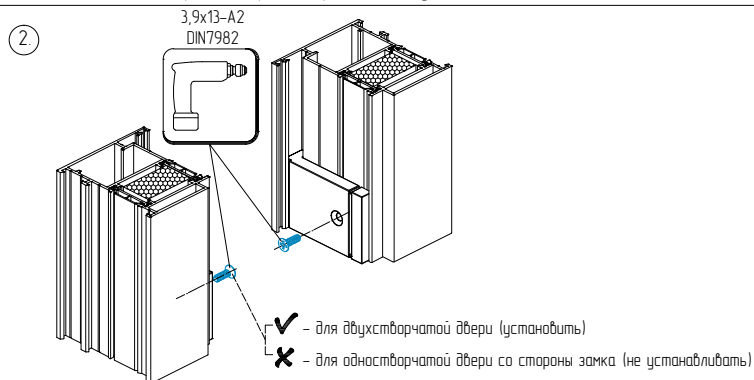
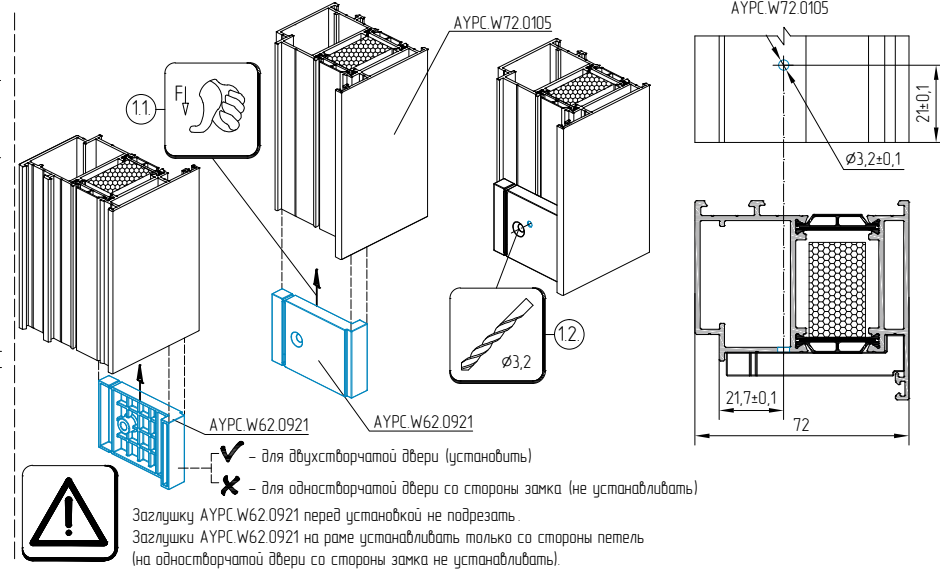
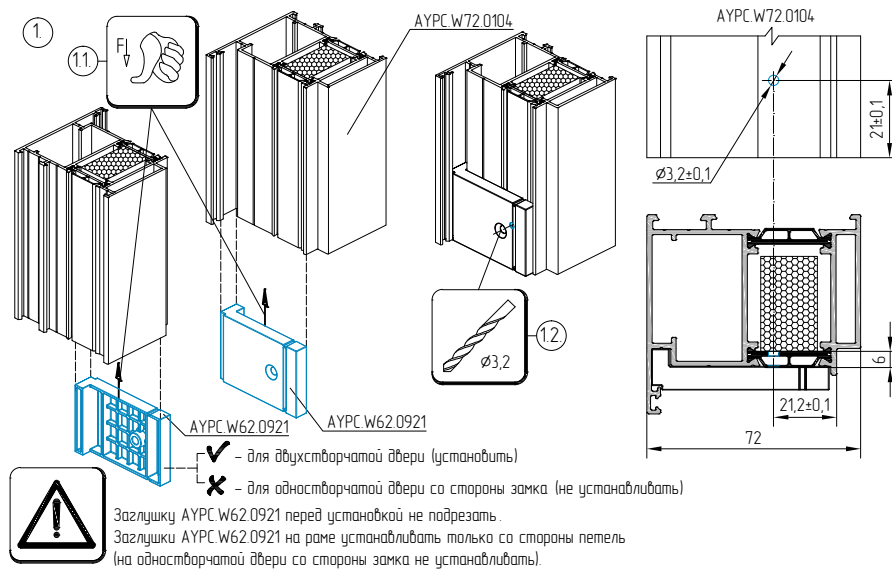
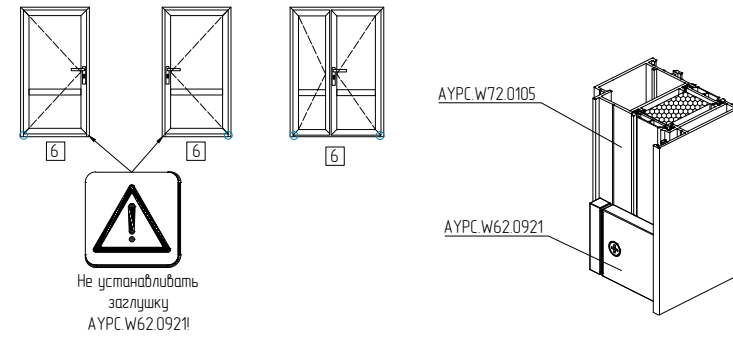
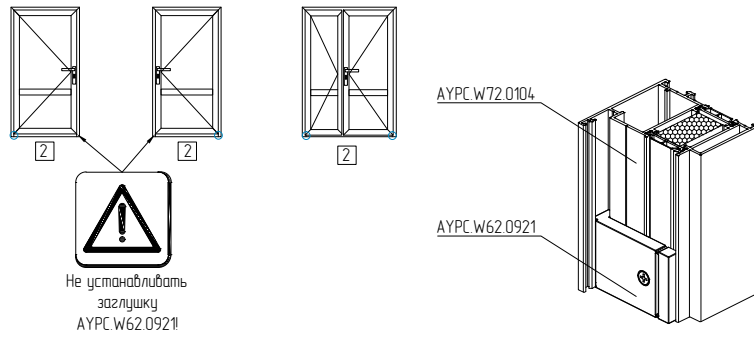


Схема установки заглушек в зависимости от типа исполнения двери



Последовательность сборки углового соединения №2, №6 рамы под установку автоматического порога



Последовательность установки автоматического порога на активную створку

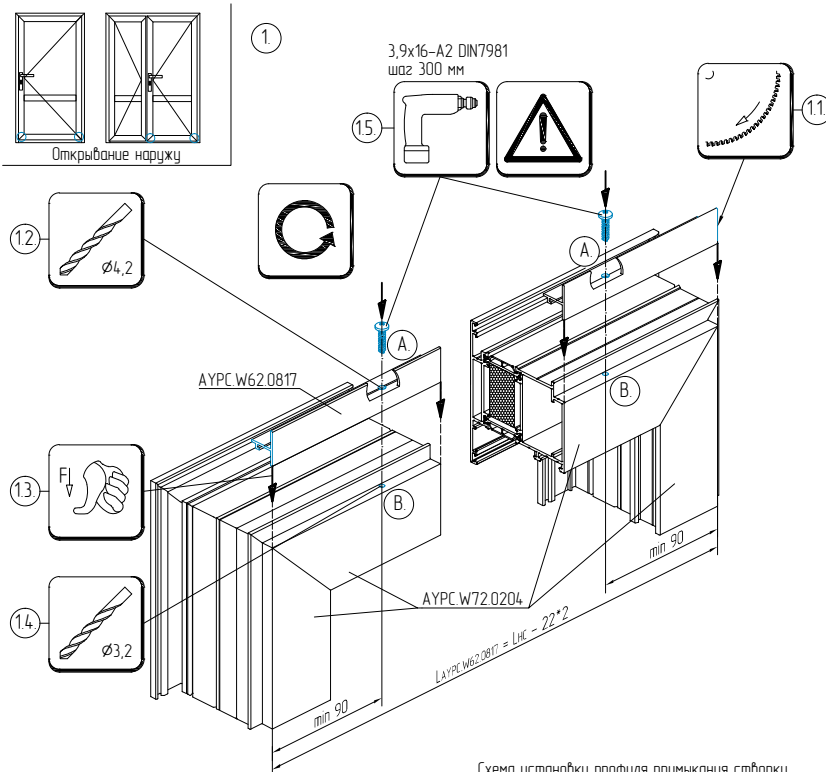


Схема обработки профиля примыкания створки AYPC.W62.0817 и створки AYPC.W72.0204

Схема установки профиля примыкания створки AYPC.W62.0817 при помощи винтов самонарезающих 3,9x16-A2 DIN7981

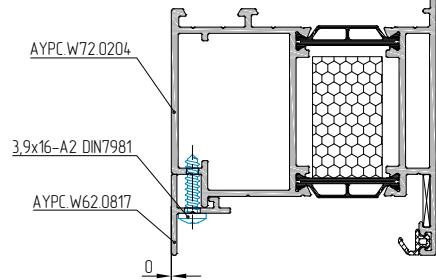
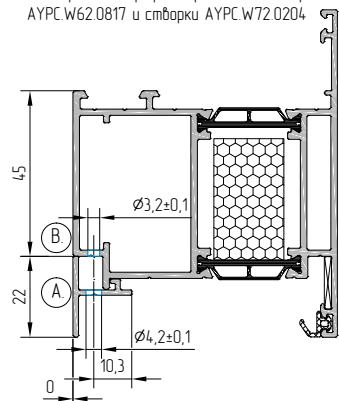
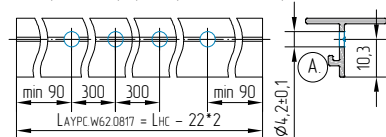
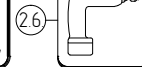
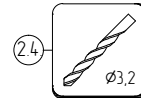
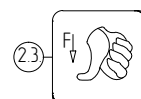
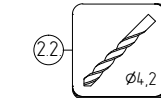


Схема обработки профиля примыкания створки AYPC.W62.0817

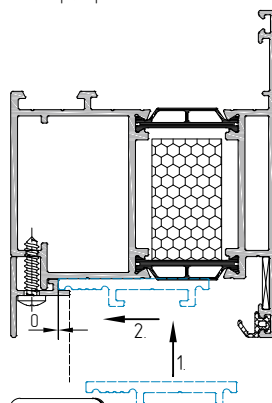


Не затягивать винты самонарезающие!

2



Последовательность установки адаптера порога AYPC.W62.0920



Затянуть винты самонарезающие!

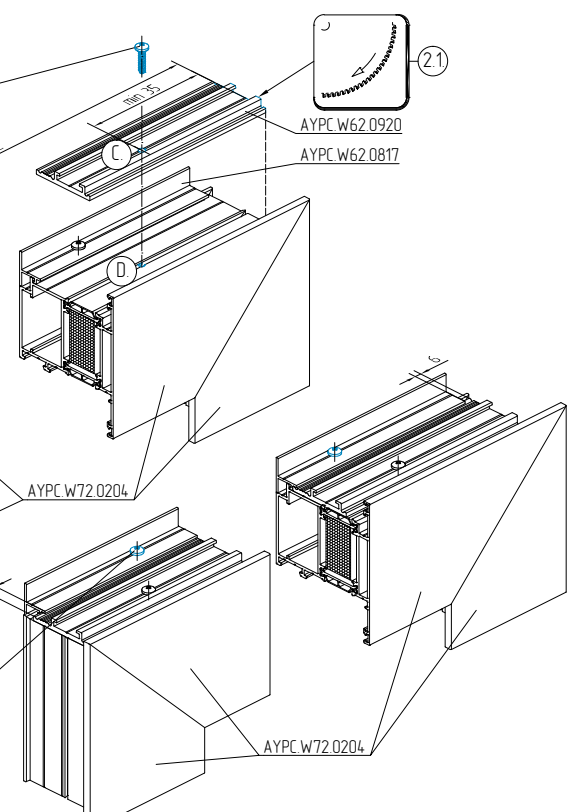
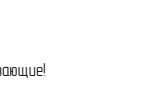
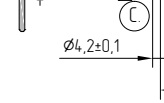
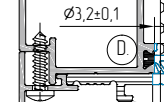
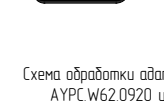
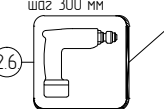
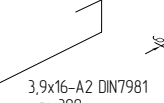
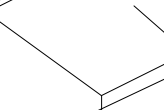
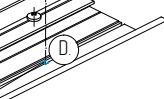
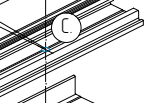
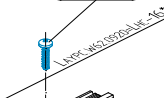
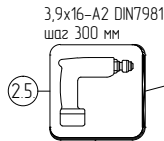
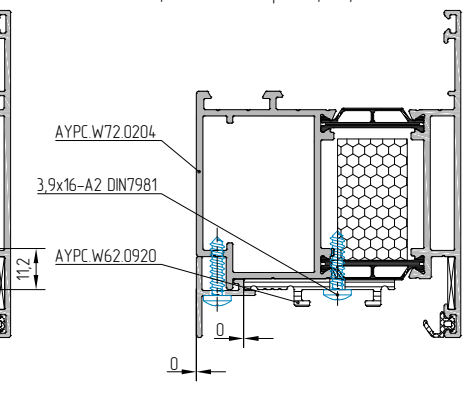
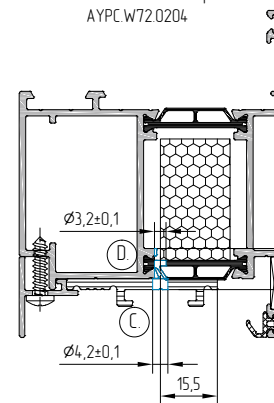


Схема обработки адаптера порога AYPC.W62.0920 и створки AYPC.W72.0204

Схема установки адаптера порога AYPC.W62.0920 при помощи винтов самонарезающих 3,9x16-A2 DIN7981



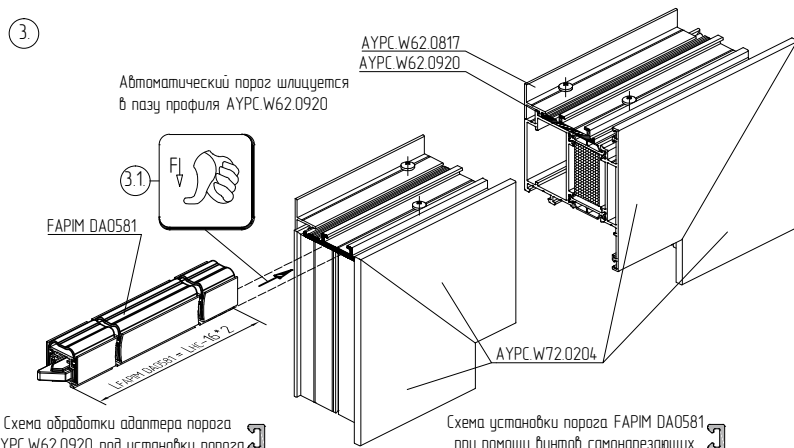
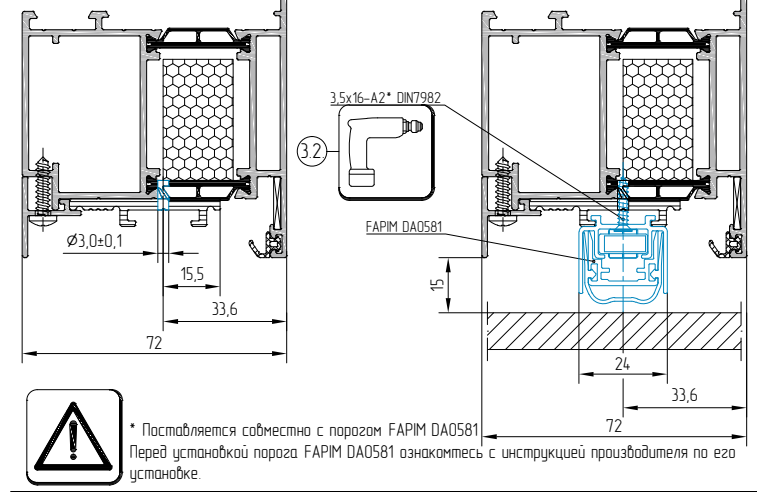


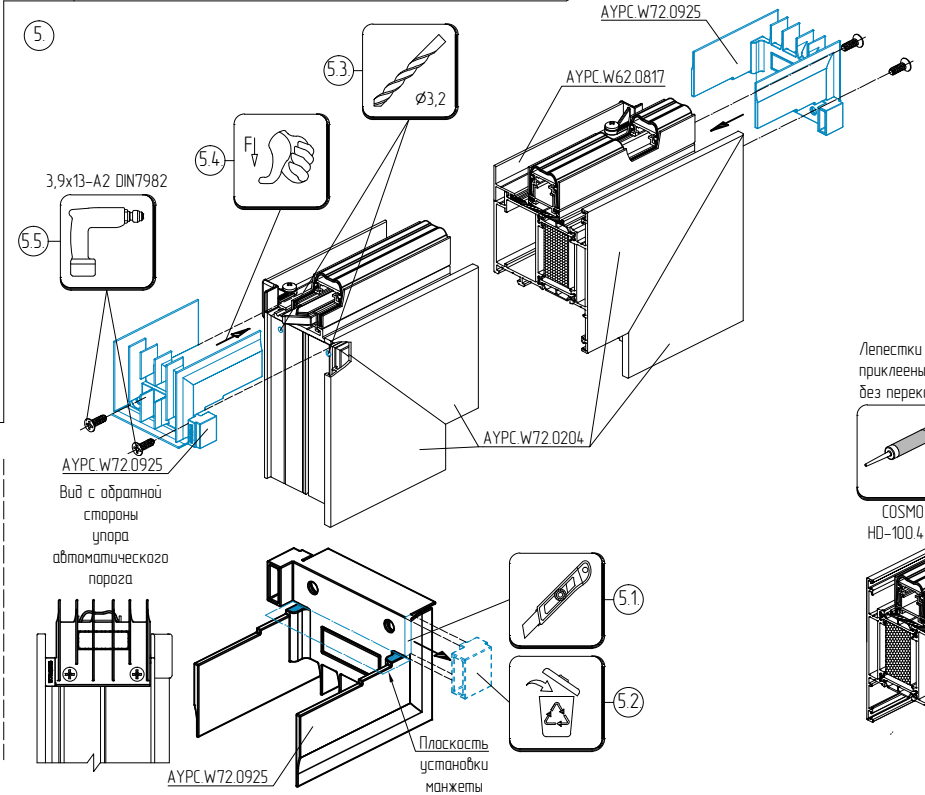
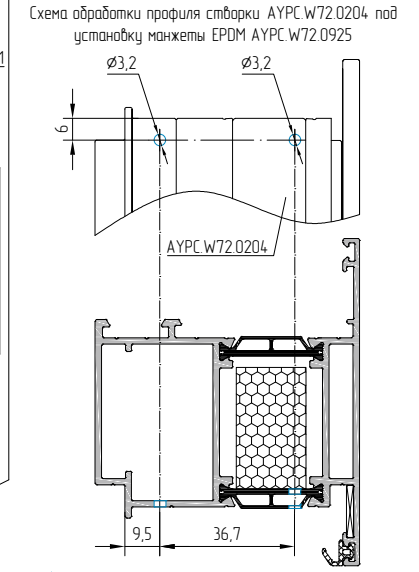
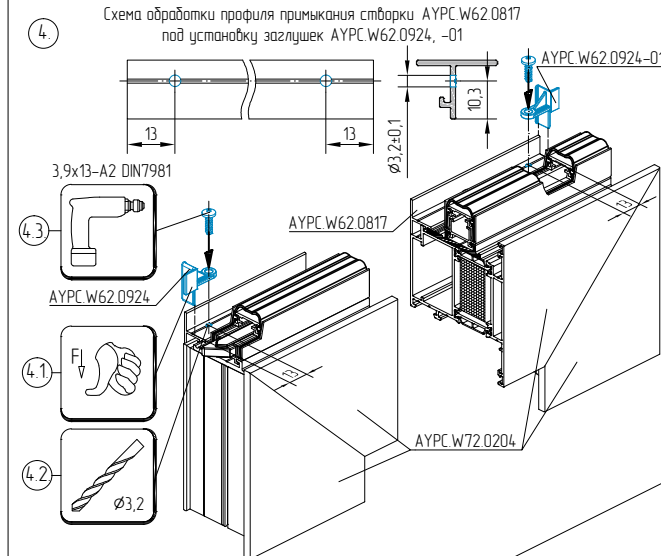
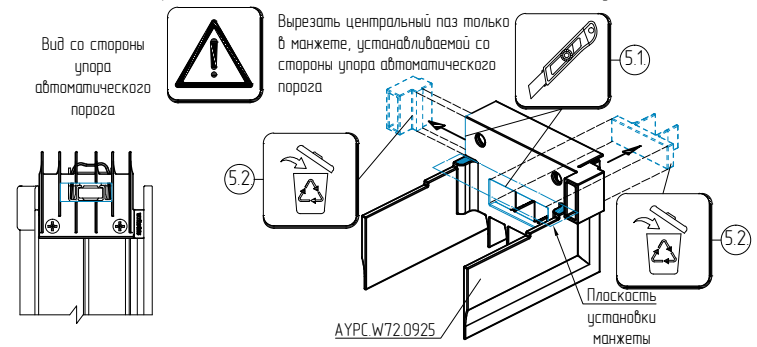
Схема обработки адаптера порога AYPC.W62.0920 под установку порога FAPIM DA0581

Схема установки порога FAPIM DA0581 при помощи винтов самонарезающих 3,5x16-A2* DIN7982

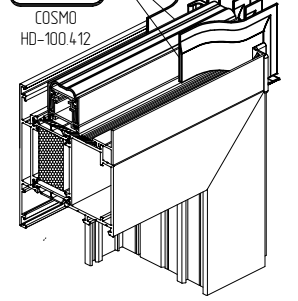
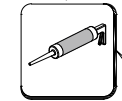


* Поставляется совместно с порогом FAPIM DA0581
Перед установкой порога FAPIM DA0581 ознакомьтесь с инструкцией производителя по его установке.

Схема обработки манжеты EPDM AYPC.W72.0925 в зависимости от места установки



Лепестки манжеты должны быть приклеены к порогу параллельно, без перекосов



Последовательность установки автоматического порога на пассивную створку со шпингалетом скрытым Stublina арт. 3008

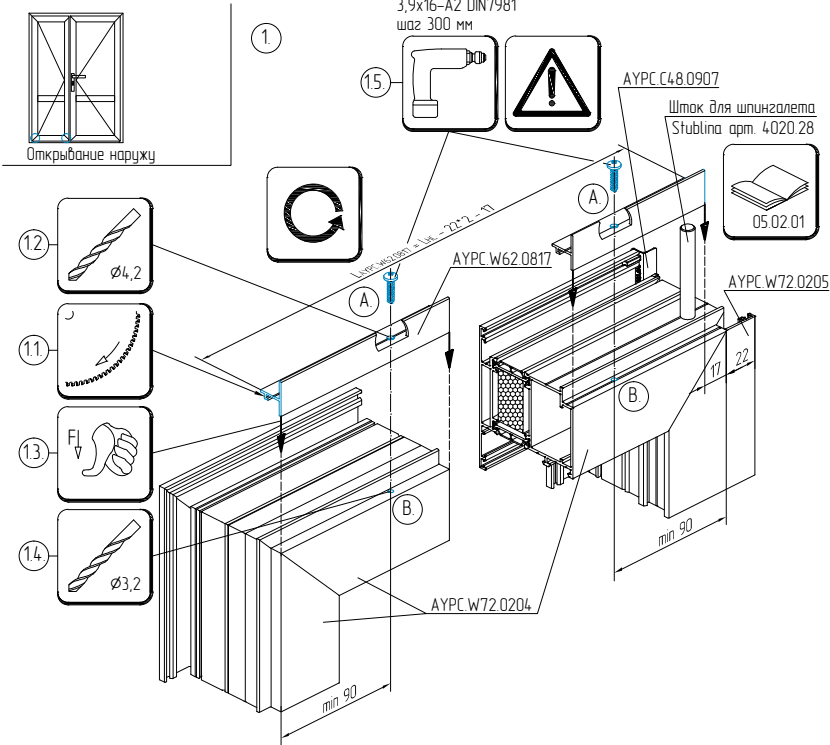


Схема обработки профиля примыкания створки AYPC.W62.0817 и створки AYPC.W72.0204

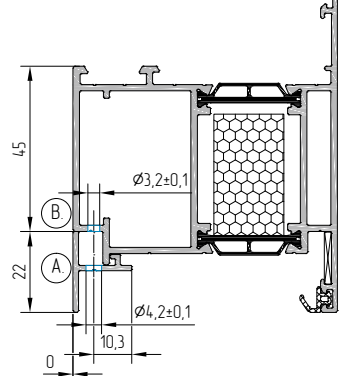


Схема установки профиля примыкания створки AYPC.W62.0817 при помощи винтов самонарезающих 3,9x16-A2 DIN7981

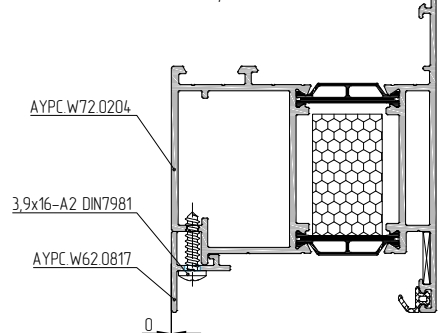
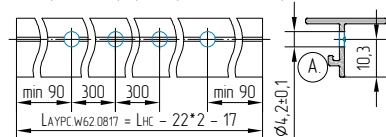
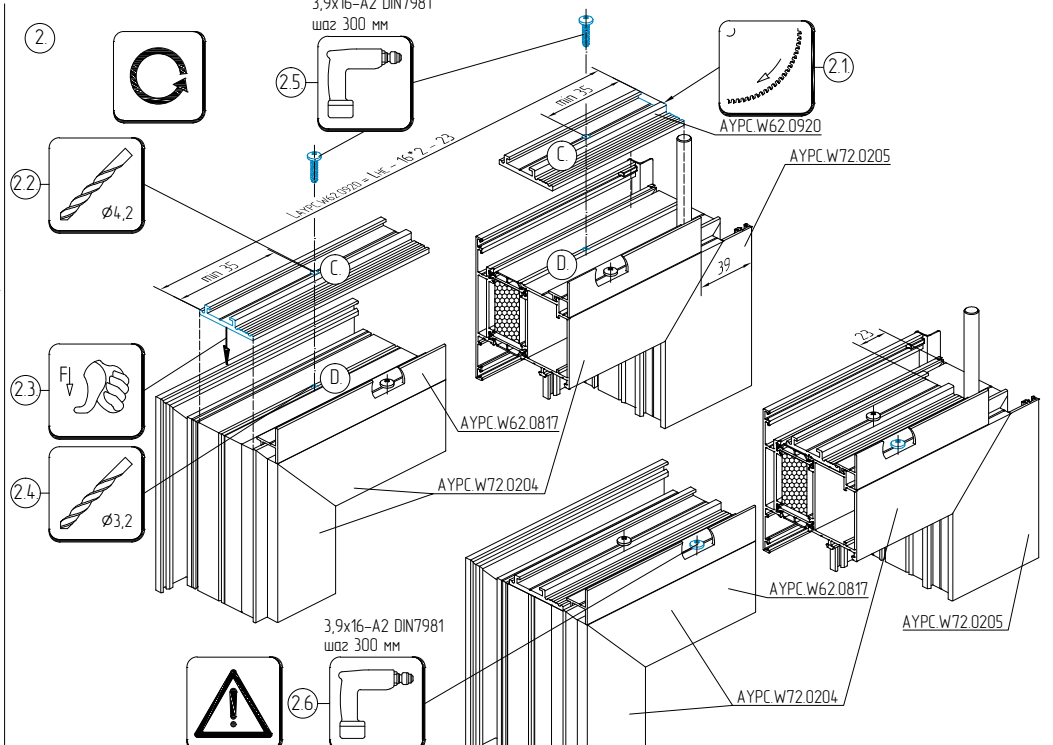


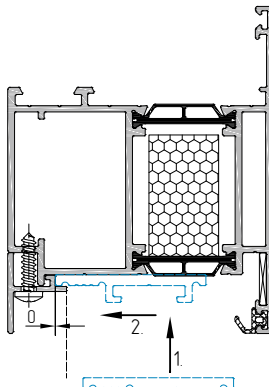
Схема обработки профиля примыкания створки AYPC.W62.0817



Винты самонарезающие только наживить!



Последовательность установки адаптера порога AYPC.W62.0920



Затянуть винты самонарезающие!

Схема обработки адаптера порога AYPC.W62.0920 и створки AYPC.W72.0204

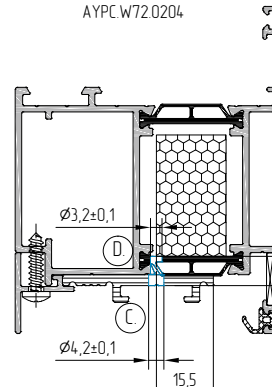
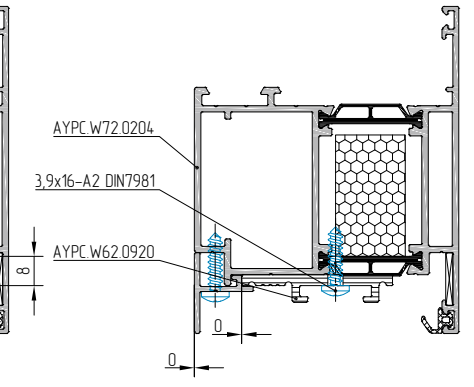


Схема установки адаптера порога AYPC.W62.0920 при помощи винтов самонарезающих 3,9x16-A2 DIN7981



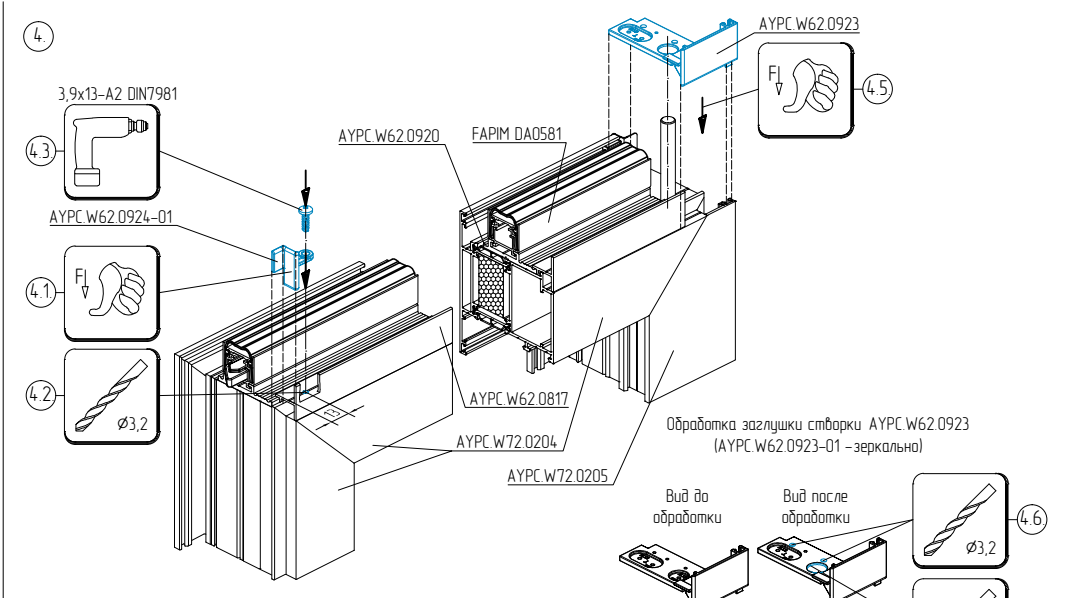
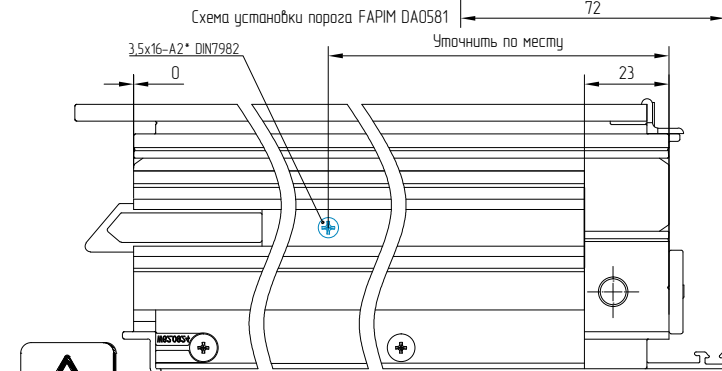
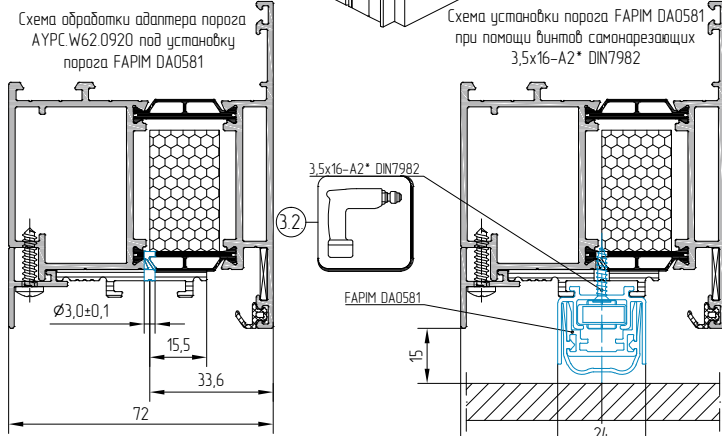
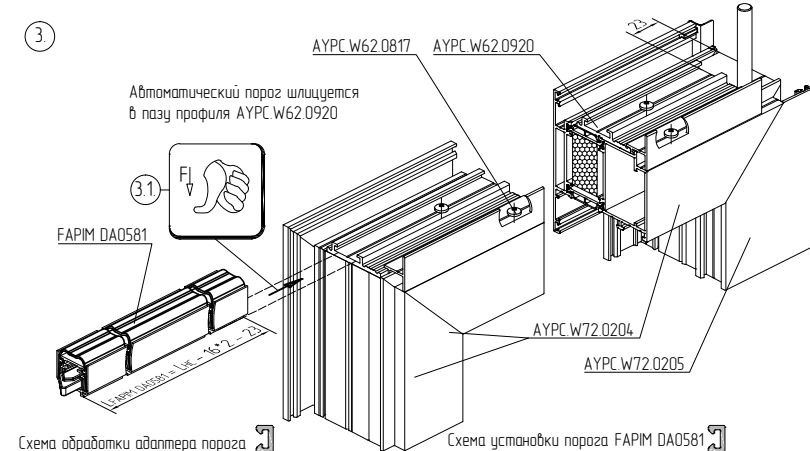


Схема обработки профиля примыкания створки AYPC.W62.0817 под установку заглущек AYPC.W62.0924, -01 (для левой пассивной створки - зеркально)

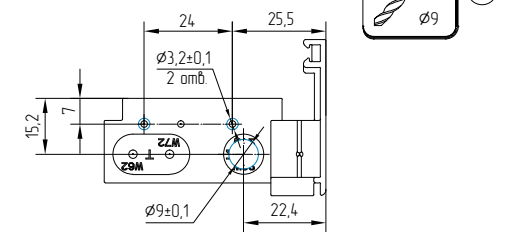
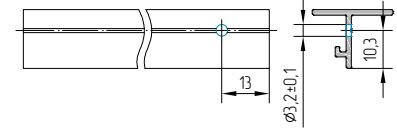


Схема обработки профиля створки AYPC.W72.0204 под установку заглущек AYPC.W62.0923, -01 (для левой пассивной створки - зеркально)

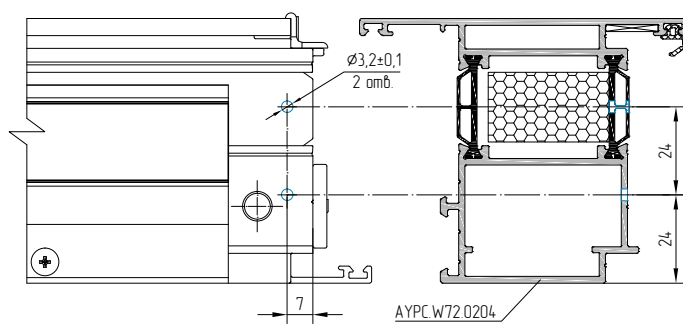
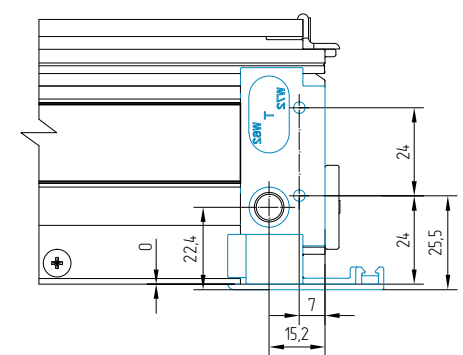


Схема установки заглущек AYPC.W62.0923, -01 (для левой пассивной створки - зеркально)



* Поставляется совместно с порогом FAPIM DA0581
Перед установкой порога FAPIM DA0581 ознакомьтесь с инструкцией производителя по его установке.

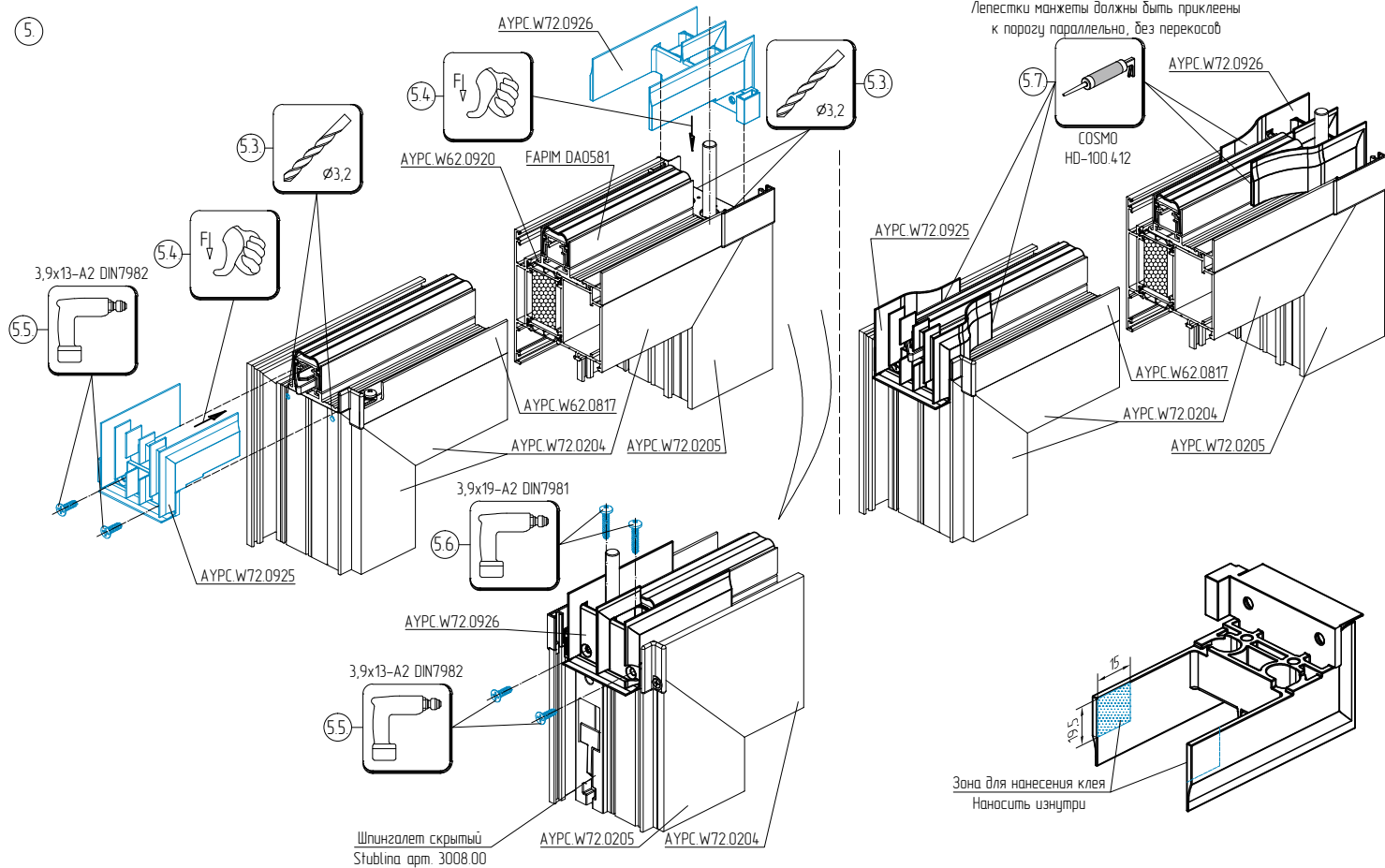


Схема обработки профиля створки АУРС W72.0204 под установку манжеты EPDM АУРС W72.0925

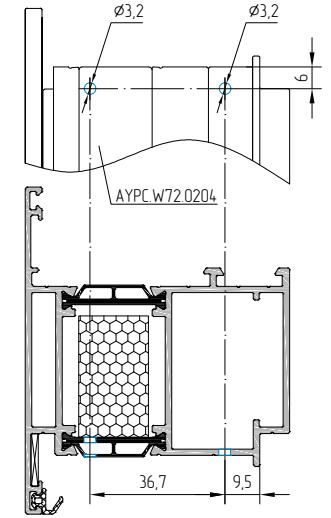


Схема обработки профиля створки АУРС W72.0205 под установку манжеты EPDM АУРС W72.0926

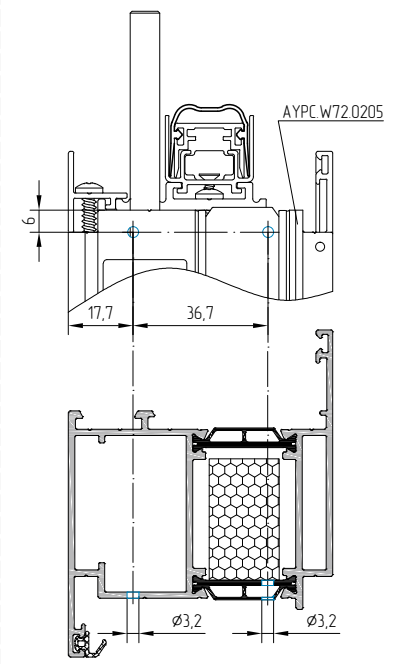


Схема обработки манжеты EPDM АУРС W72.0925 в зависимости от места установки

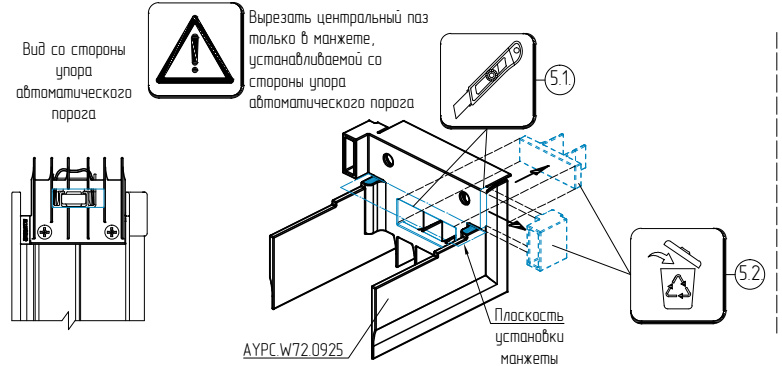
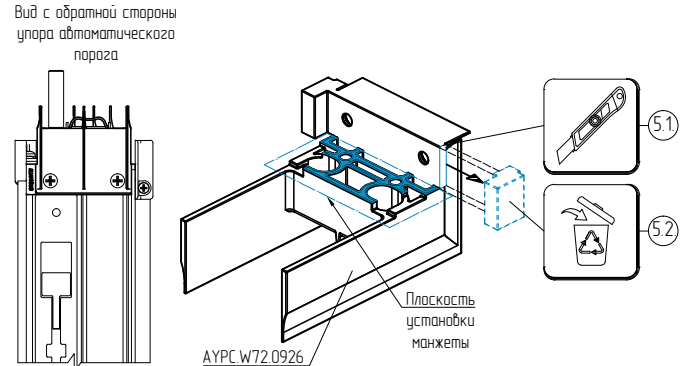


Схема обработки манжеты EPDM АУРС W72.0926 в зависимости от места установки



Последовательность установки автоматического порога на активную створку

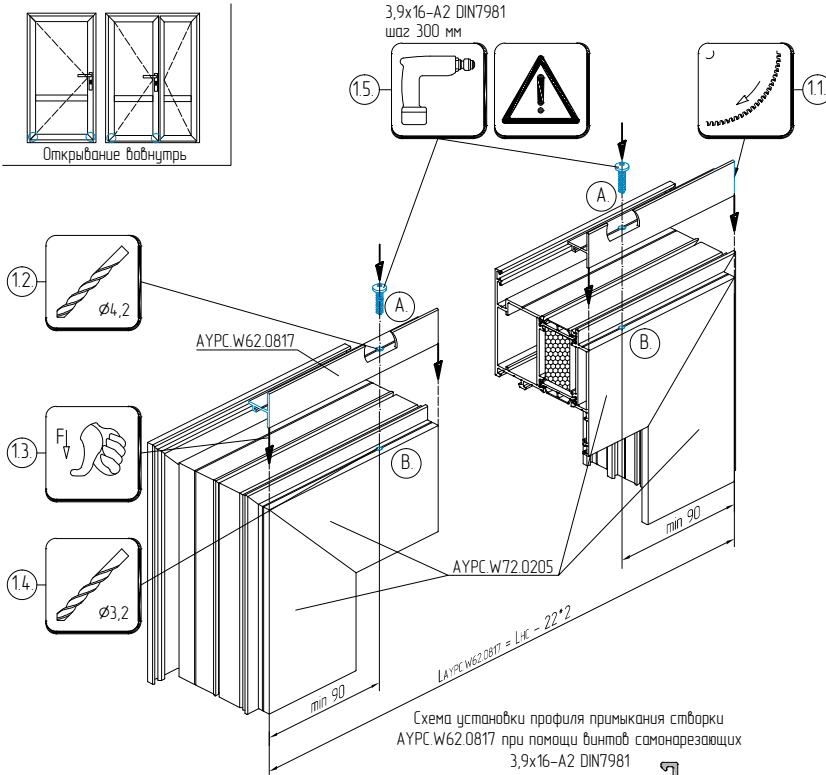


Схема установки профиля примыкания створки АУРС.W62.0817 при помощи винтов самонарезающих 3,9x16-A2 DIN7981

Схема обработки профиля примыкания створки АУРС.W62.0817 и створки АУРС.W72.0205

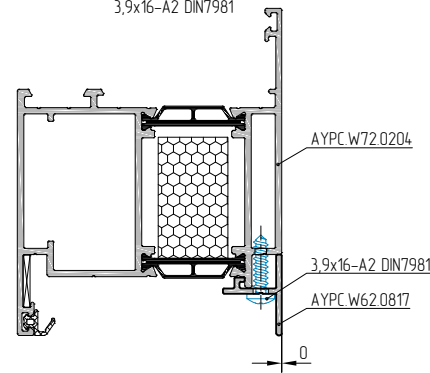
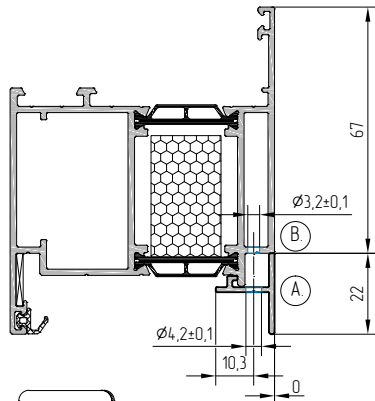
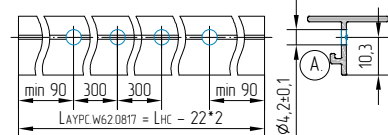
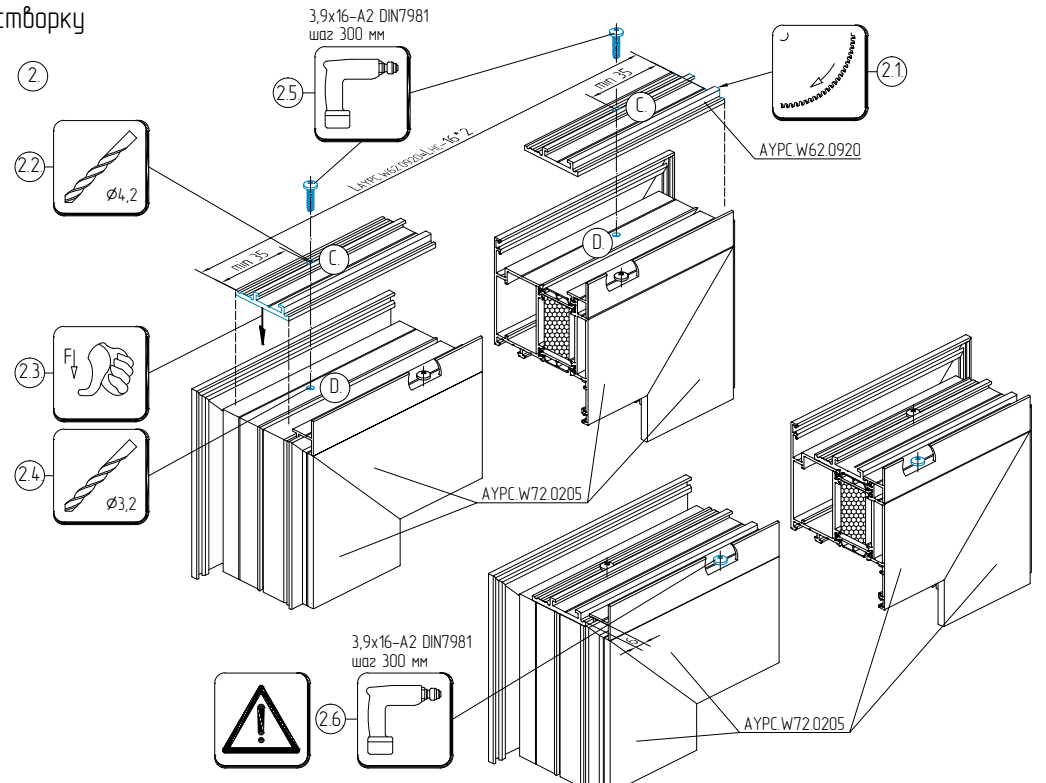


Схема обработки профиля примыкания створки АУРС.W62.0817



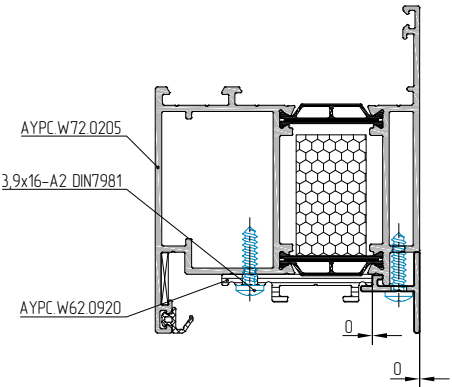
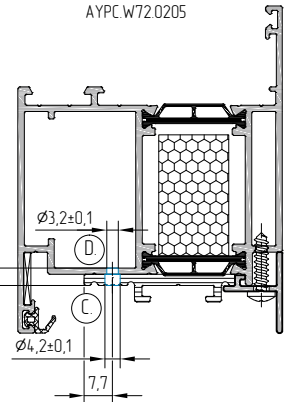
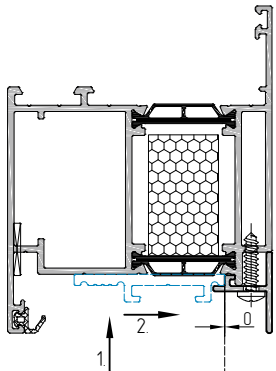
Не затягивать винты самонарезающие!



Последовательность установки адаптера порога АУРС.W62.0920

Схема обработки адаптера порога АУРС.W62.0920 и створки АУРС.W72.0205

Схема установки адаптера порога АУРС.W62.0920 при помощи винтов самонарезающих 3,9x16-A2 DIN7981



Винты самонарезающие затянуть!

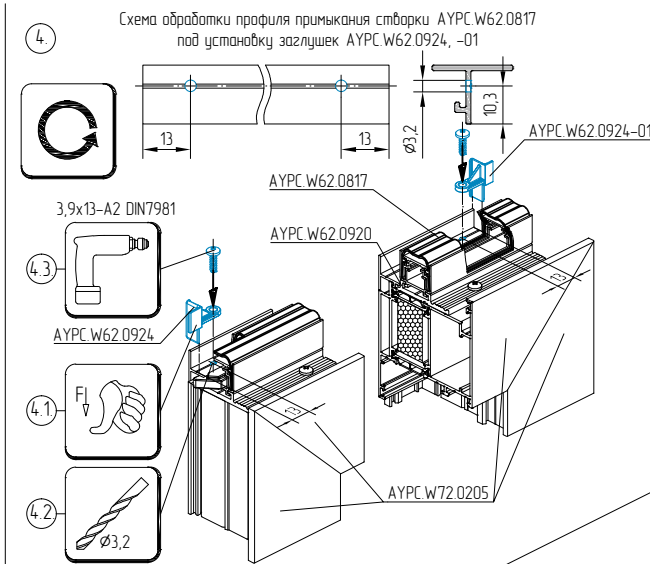
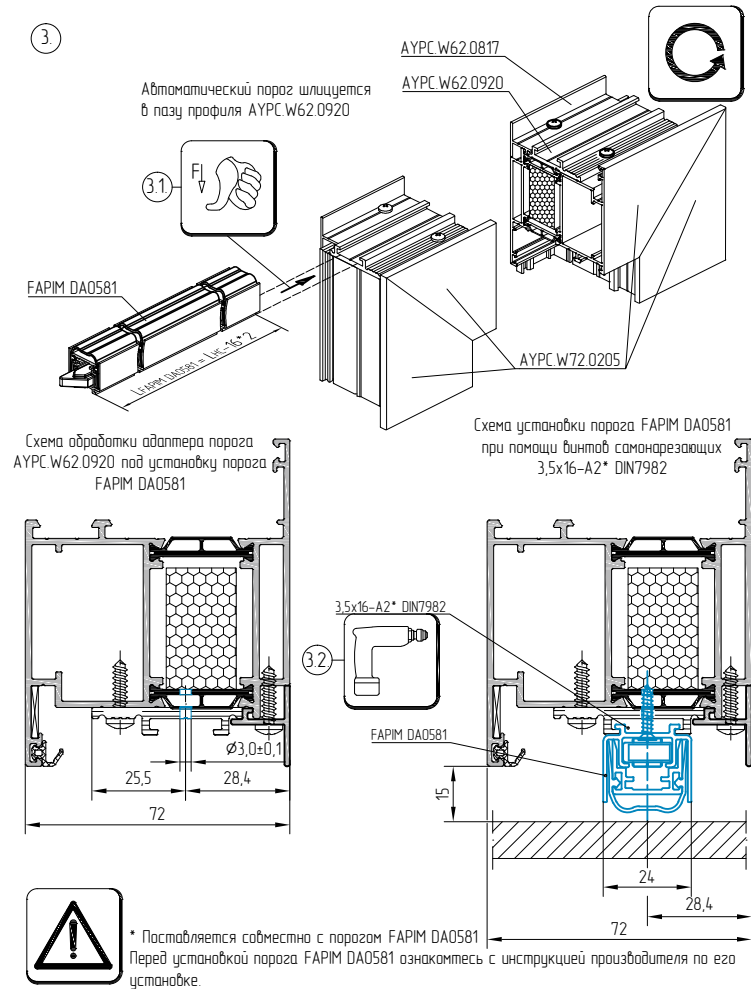
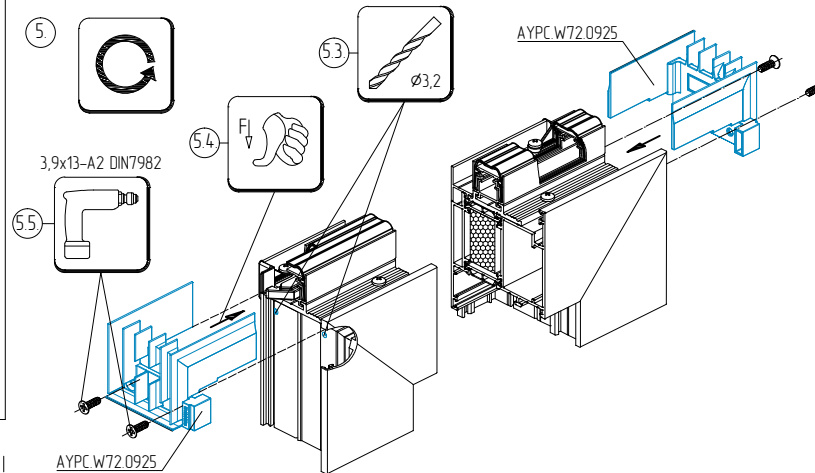
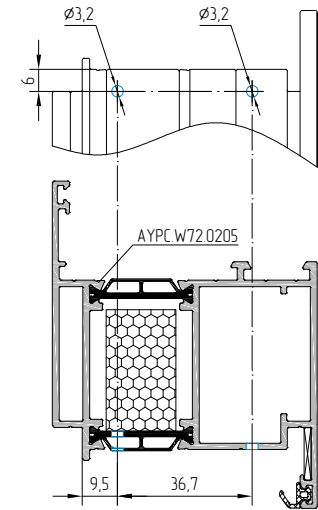
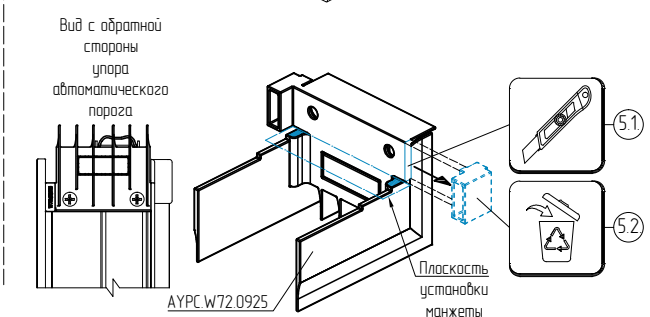
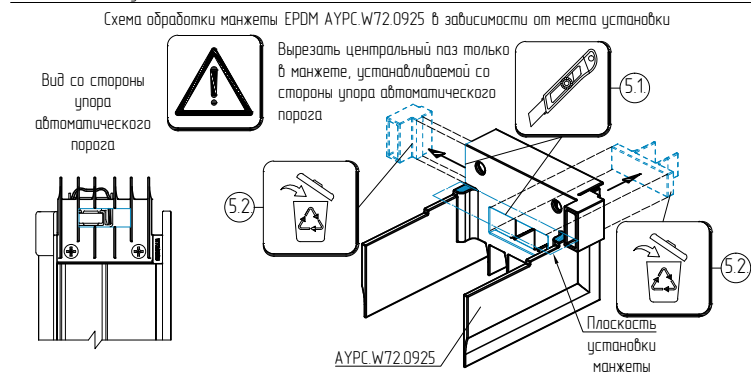
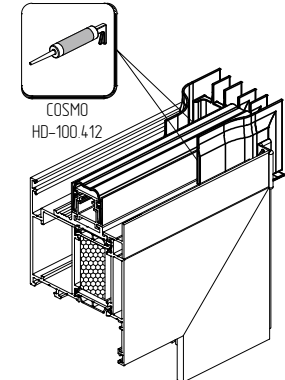


Схема обработки профиля створки АУРС W72.0205 под установку манжеты EPDM АУРС W72.0925



Лепестки манжеты должны быть приклеены к порогу параллельно, без перекасов



Последовательность установки автоматического порога на пассивную створку со шпингалетом скрытым Stublina арт. 3008

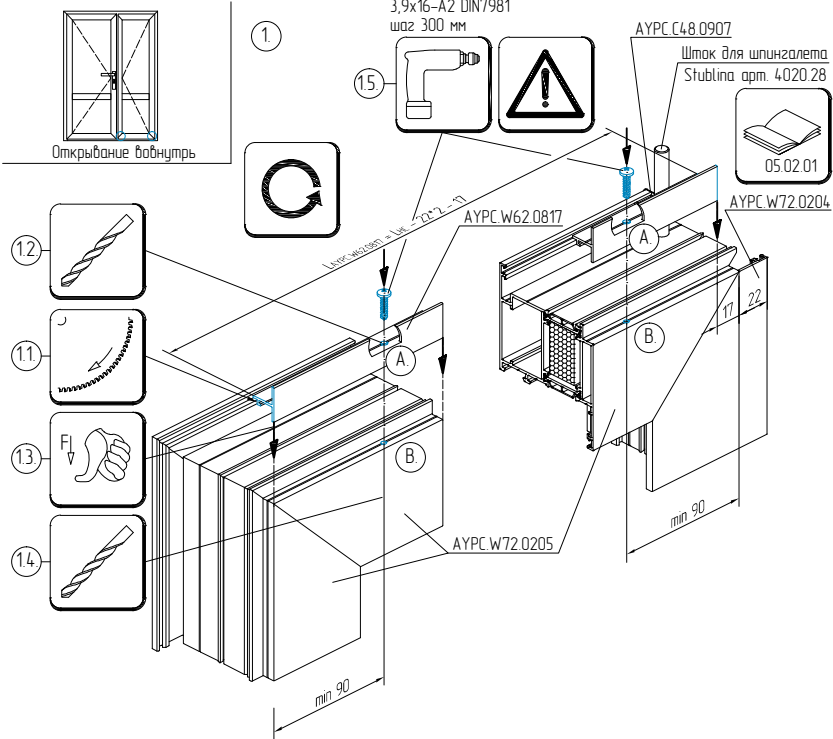


Схема обработки профиля примыкания створки АYPС.W62.0817 и створки АYPС.W72.0205

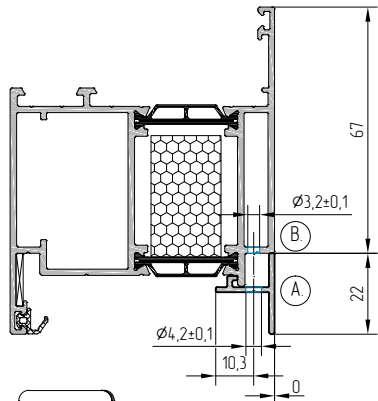


Схема установки профиля примыкания створки АYPС.W62.0817 при помощи винтов самонарезающих 3,9х16-А2 DIN7981

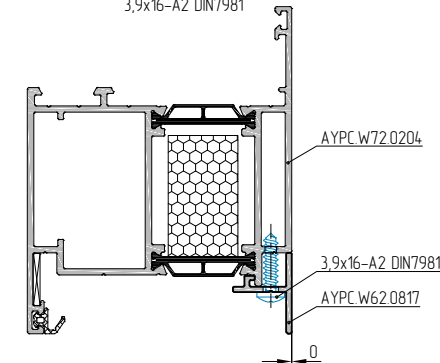
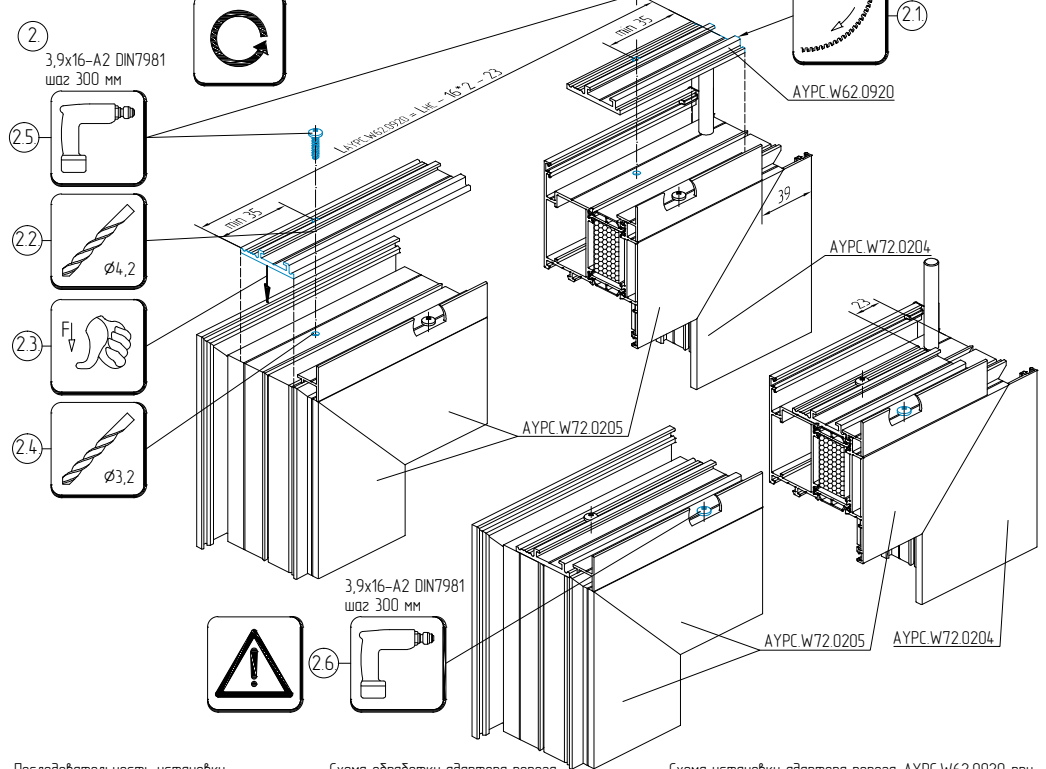
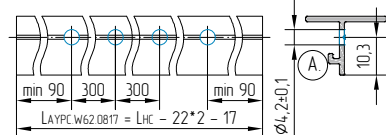
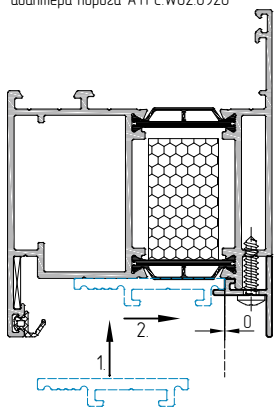


Схема обработки профиля примыкания створки АYPС.W62.0817



Последовательность установки адаптера порога АYPС.W62.0920



Затянуть винты самонарезающие!

Схема обработки адаптера порога АYPС.W62.0920 и створки АYPС.W72.0205

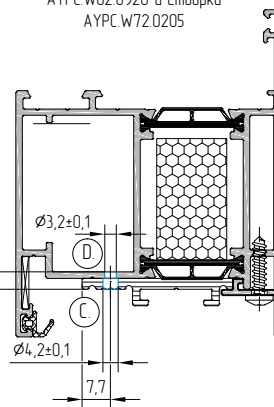
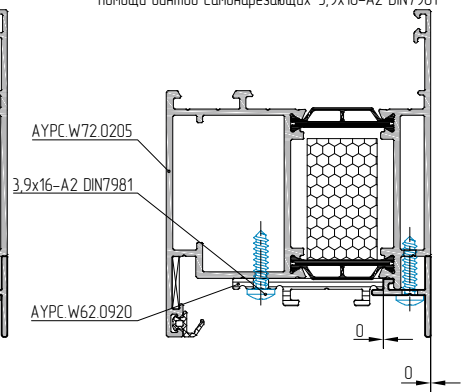
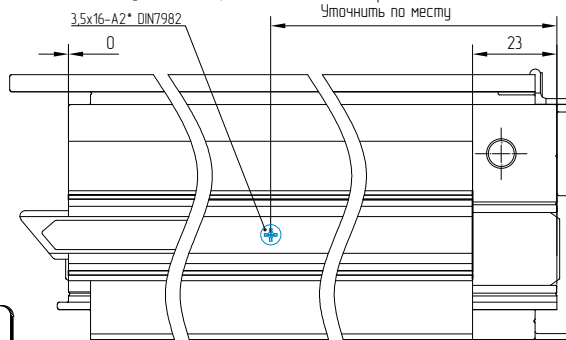
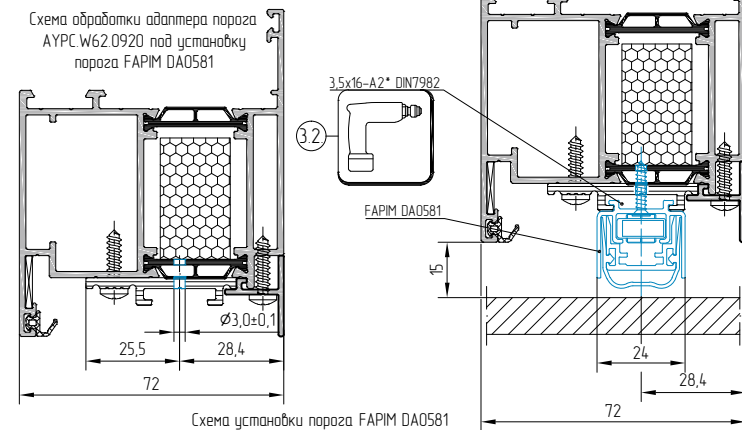
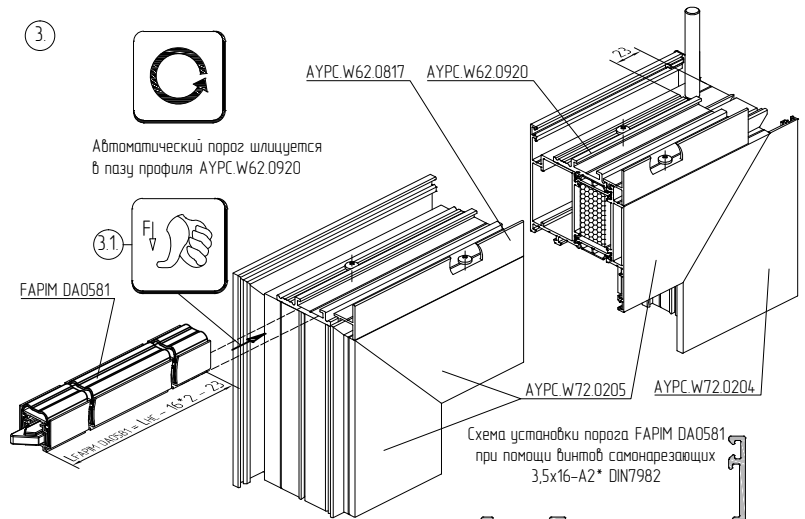


Схема установки адаптера порога АYPС.W62.0920 при помощи винтов самонарезающих 3,9х16-А2 DIN7981





* Поставляется совместно с порогом FAPIM DA0581.
Перед установкой порога FAPIM DA0581 ознакомьтесь с инструкцией производителя по его установке.

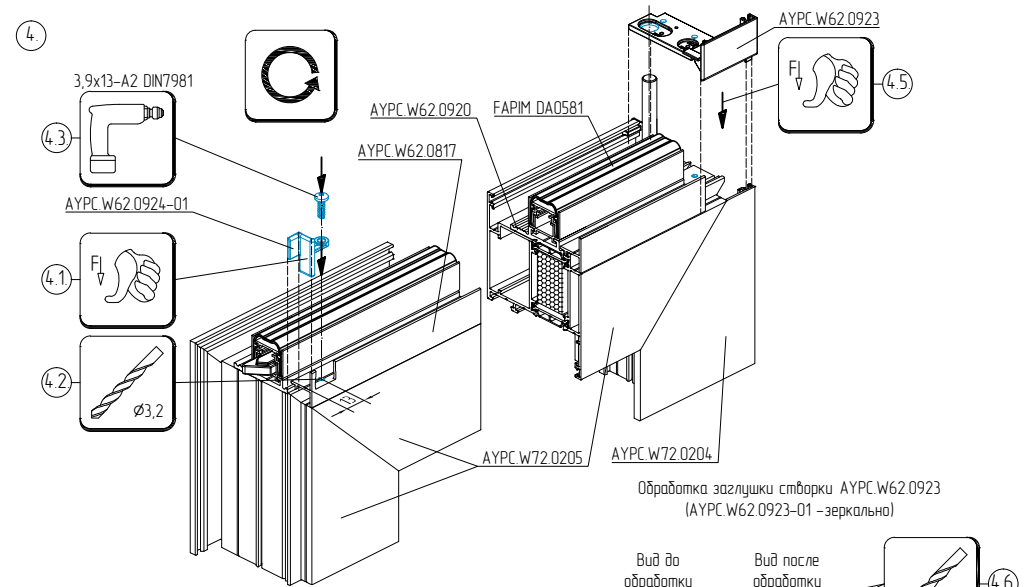


Схема обработки профиля примыкания створки AYPC.W62.0817 под установку заглушек AYPC.W62.0924, -01 (для левой пассивной створки - зеркально)

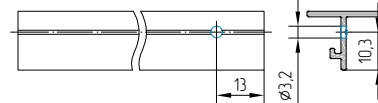


Схема обработки профиля створки AYPC.W72.0205 под установку заглушек AYPC.W62.0923, -01 (для левой пассивной створки - зеркально)

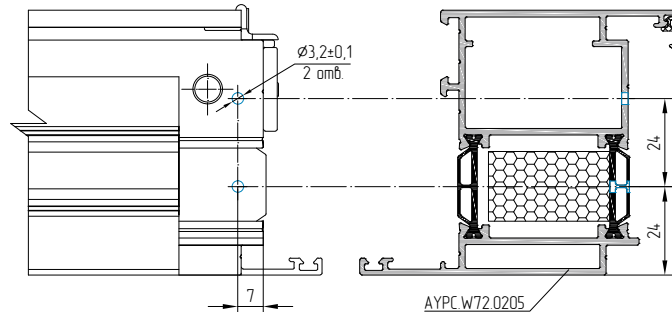
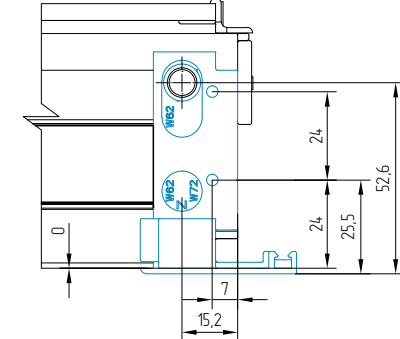


Схема установки заглушек AYPC.W62.0923, -01 (для левой пассивной створки - зеркально)



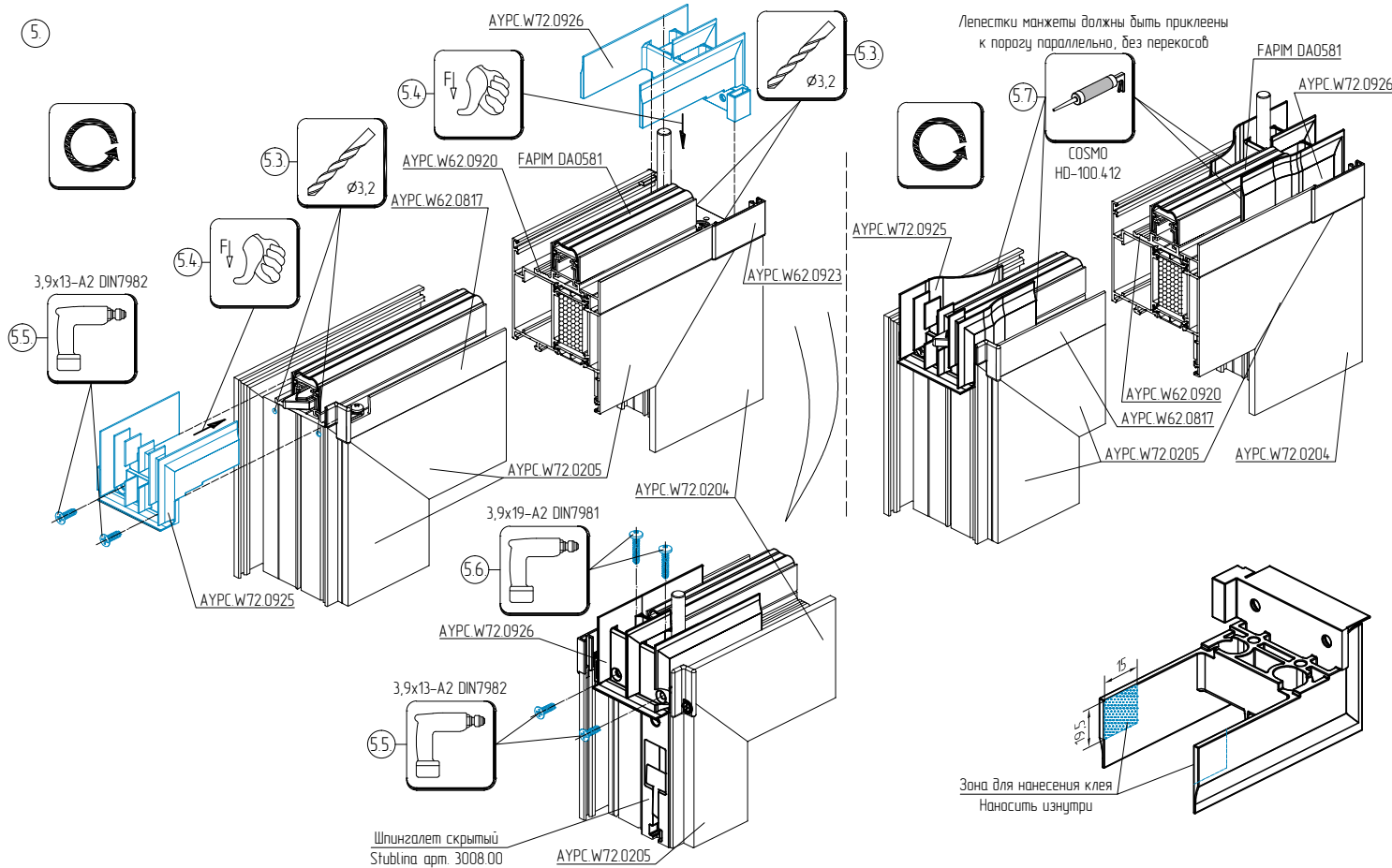


Схема обработки профиля створки AYPC.W72.0205 под установку манжеты EPDM AYPC.W72.0925

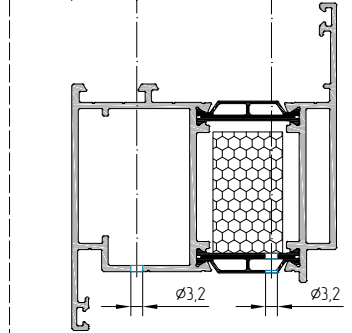
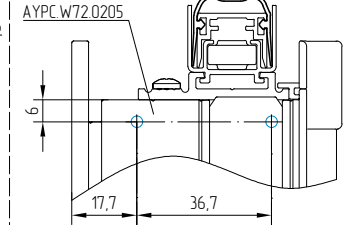


Схема обработки профиля створки AYPC.W72.0205 под установку манжеты EPDM AYPC.W72.0926

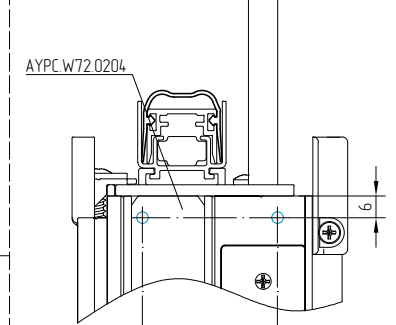


Схема обработки манжеты EPDM AYPC.W72.0925 в зависимости от места установки

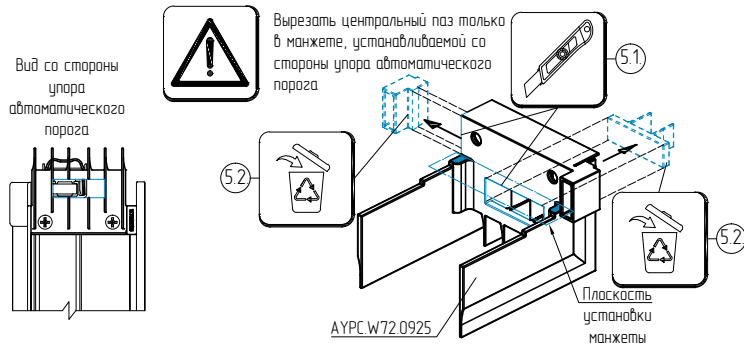
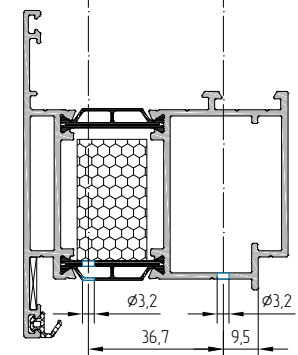
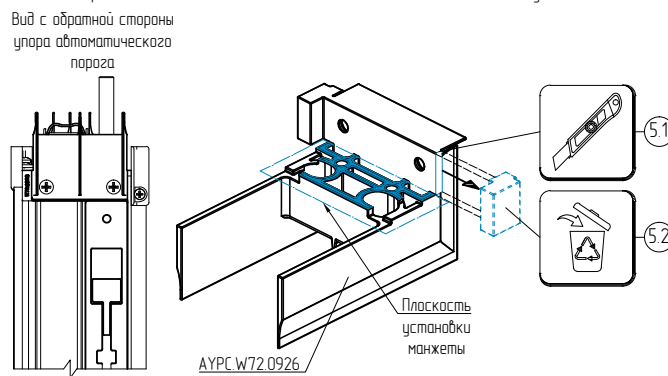
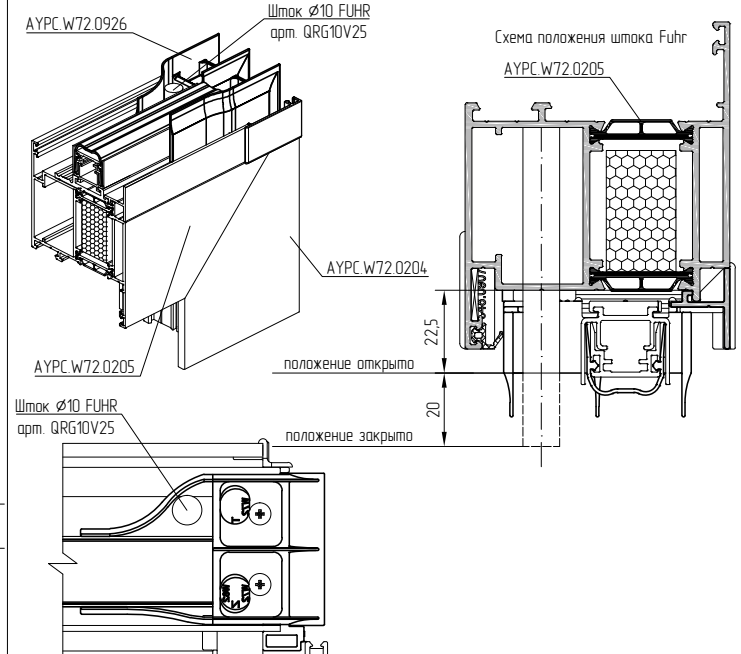
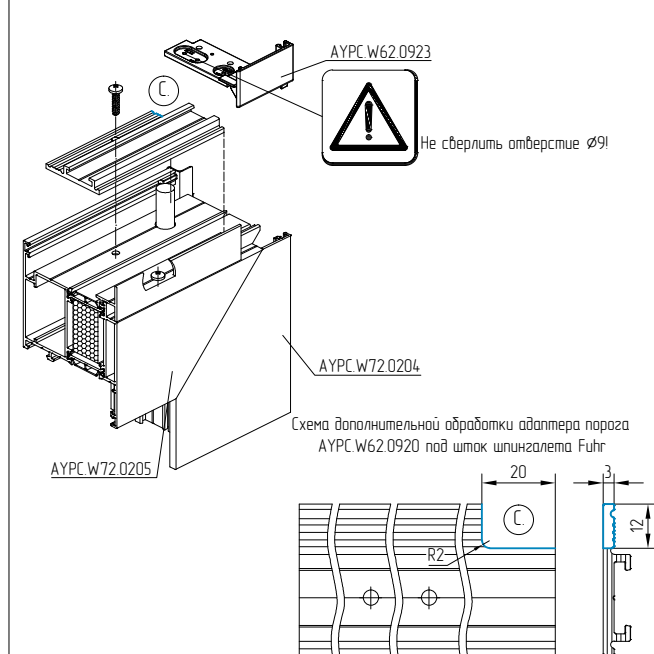
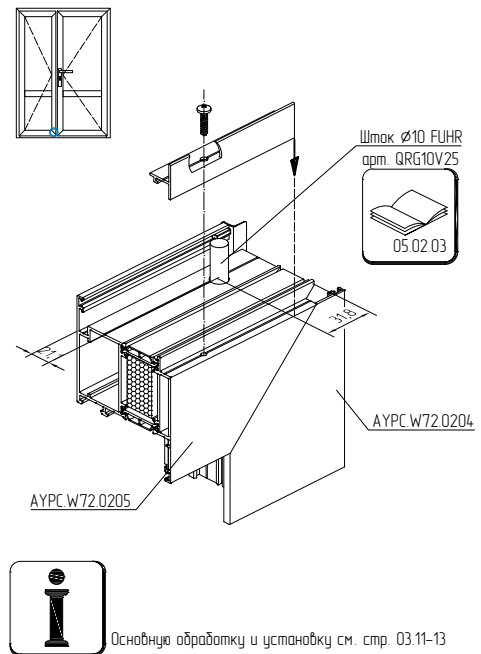
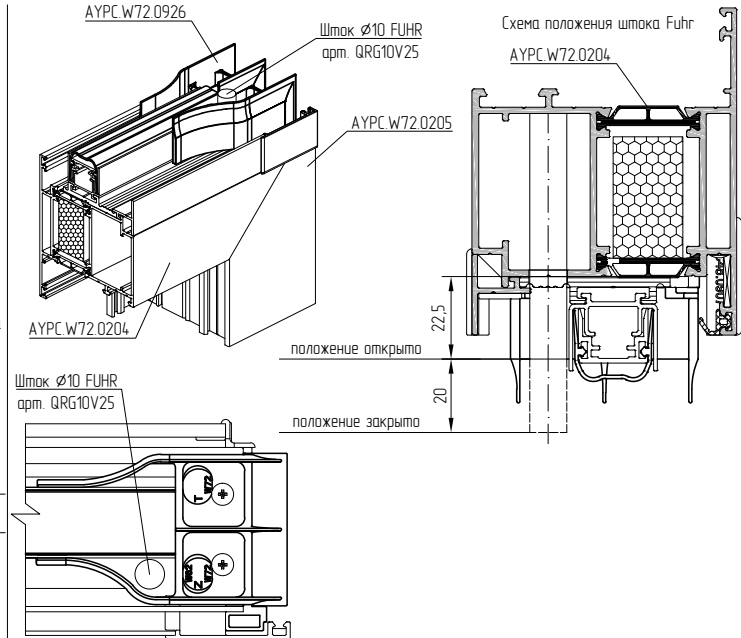
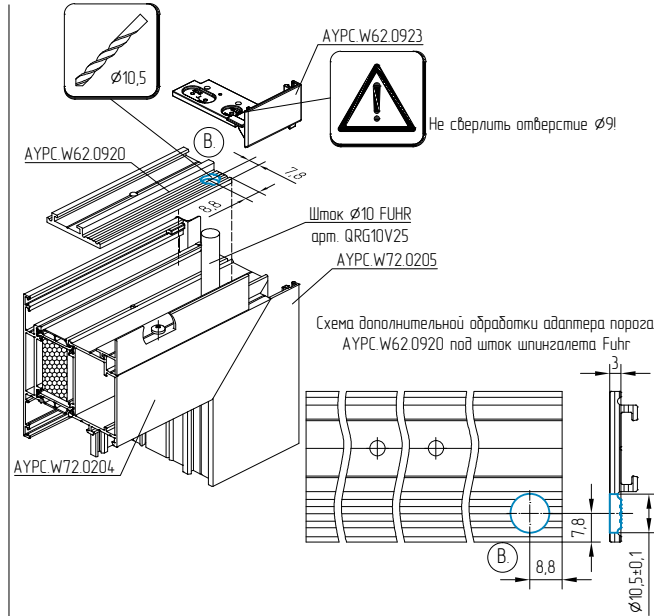
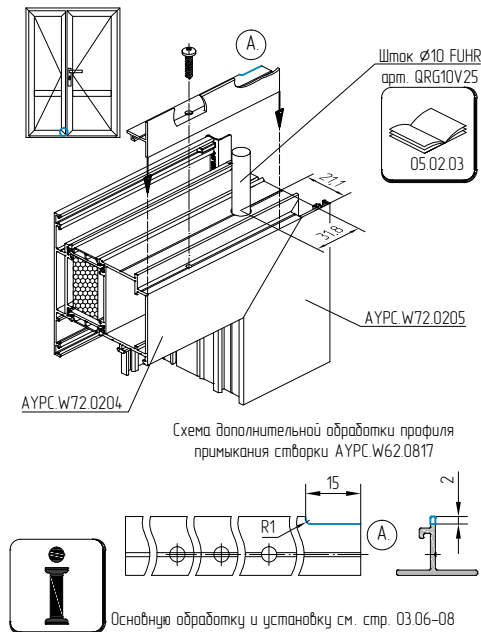


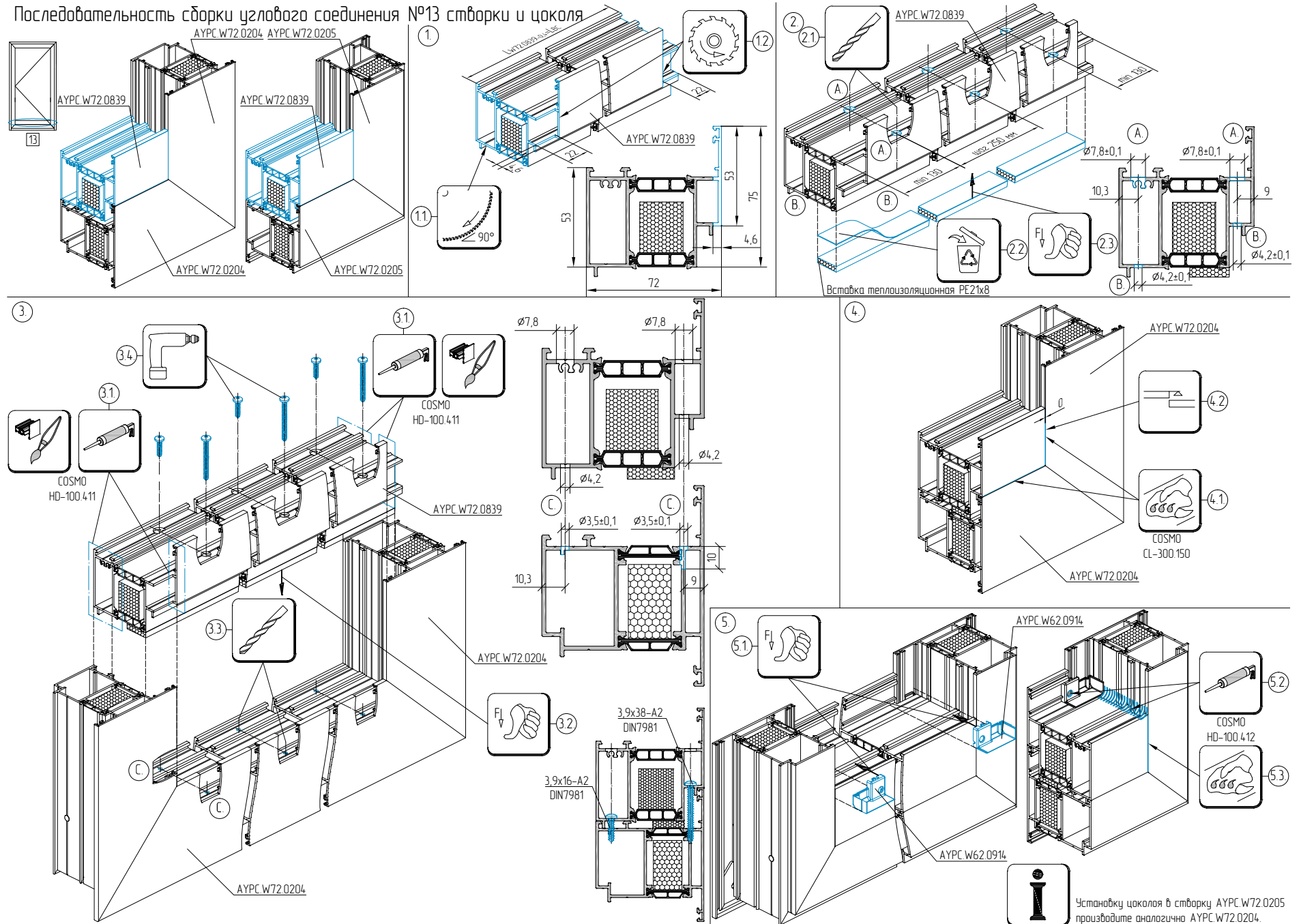
Схема обработки манжеты EPDM AYPC.W72.0926 в зависимости от места установки



Установка автоматического порога на пассивную створку со шпингалетом врезным Fuhr арт. BK345K24A

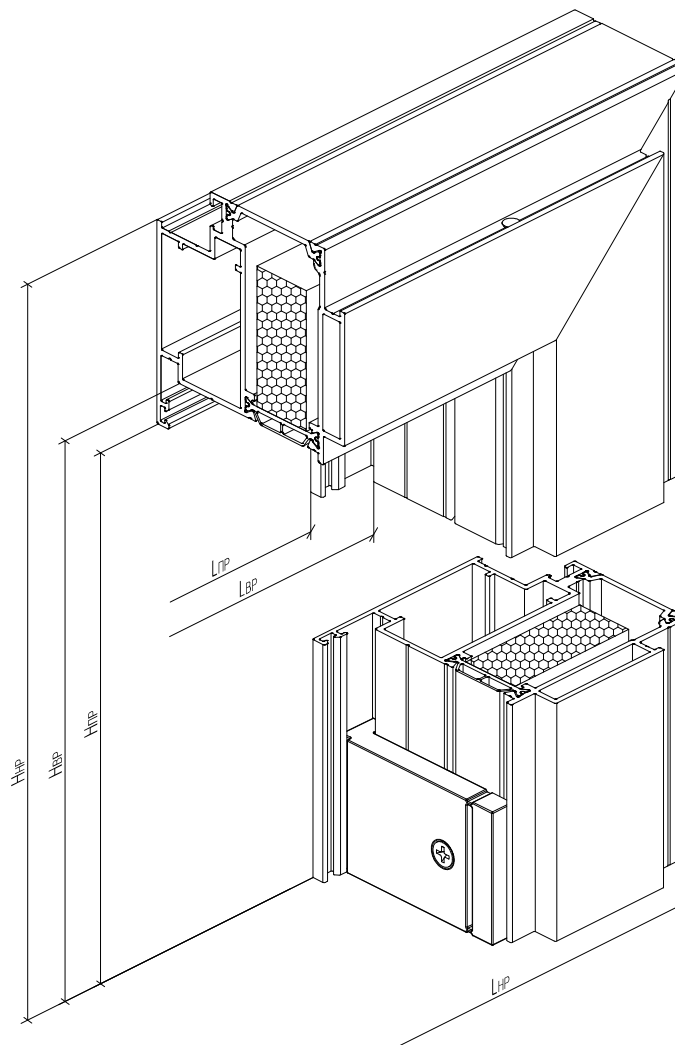
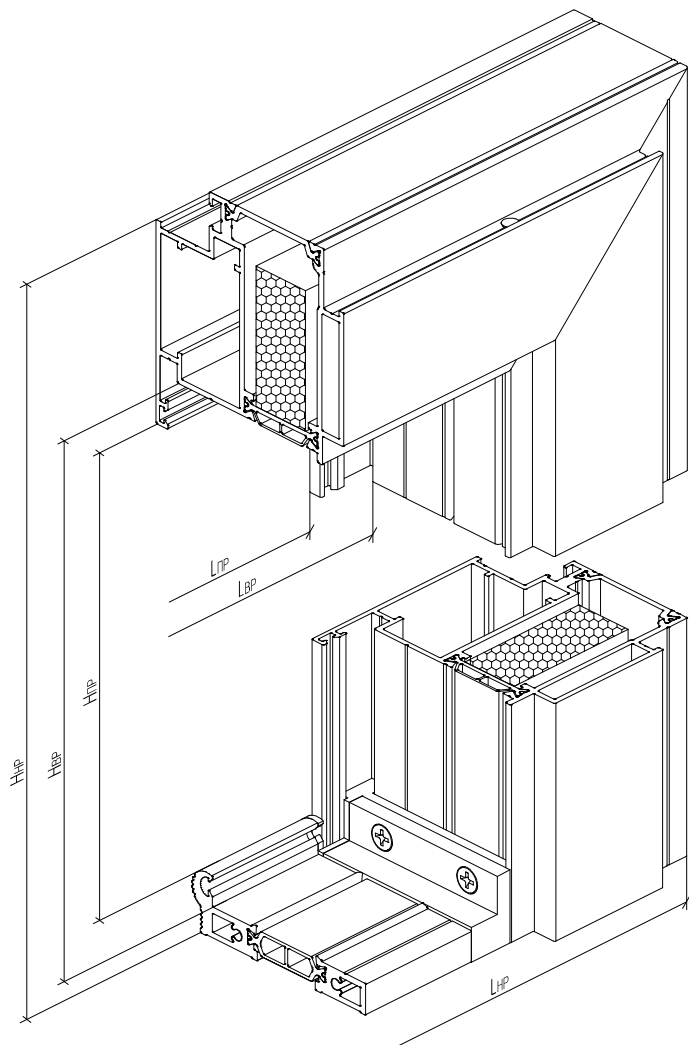


Последовательность сборки углового соединения №13 створки и цоколя



Установку цоколя в створку AYPC.W72.0205 производите аналогично AYPC.W72.0204.

Список обозначения размеров



Информацию по размерам створки смотри



L_{NP} – наружная ширина рамы;
 L_{BP} – внутренняя ширина рамы;
 $L_{ПР}$ – ширина рамы на просвет;
 H_{NP} – наружная высота рамы;
 H_{BP} – внутренняя высота рамы;
 $H_{ПР}$ – высота рамы на просвет;

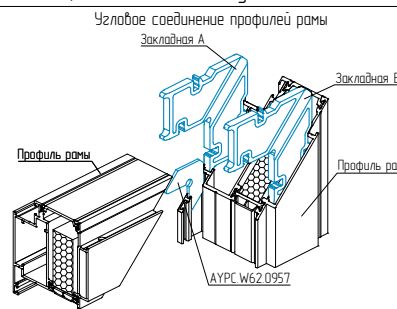
L_c – ширина стекла;
 H_c – высота стекла.

Последовательность сборки изделия и его контроля.

1. Нарезка профилей рамы, порога, створки, импоста, штапика, отлива в требуемый размер согласно заданию (спецификации). См. стр. 01.04 "Правила резки заготовки".
2. Обработка профилей для штифтования. См. стр. 02.06–07 (створки), 04.03,05 (рамы). В случае сборки углового соединения методом обжима данный шаг следует пропустить.
3. Обработка дренажных и вентиляционных отверстий в профилях рамы и створки. См. стр. 02.23–25.
4. Обработка профилей под установку фурнитуры. См. стр. 05.01.01–47.
5. Обработка профилей под штифты для импоста. См. стр. 02.20. В случае отсутствия импоста данный шаг следует пропустить.
6. Сборка импостового соединения профилей. См. стр. 02.21–22. В случае отсутствия импоста данный шаг следует пропустить.
7. Сборка порога. См. стр. 02.09 либо 03.06–16.
8. Сборка углового соединения профилей методом штифтования либо обжима. См. стр. 04.04,06 (рамы), 02.10–11 и 02.13–18 (створки). Контроль диагоналей и заданных размеров.
9. Сборка цоколя. См. стр. 02.19. В случае отсутствия цоколя данный шаг пропустить.
10. Установка резиновых уплотнителей. Визуальный контроль зоны стыков уплотнителей. См. стр. 02.28–33.
11. Установка отлива. См. стр. 02.35. В случае глухого окна данный шаг следует пропустить.
12. Установка фурнитуры, дренажных заглушек.
13. Установка заполнения, опорных и рихтовочных подкладок, установка фальца, расклинивание заполнения. Контроль диагоналей. См. стр. 02.26–27.
14. Установка штапика и резиновых уплотнителей. См. стр. 02.34.
15. Проверка равномерности наружного зазора 5 мм между рамой и створкой. Необходимая регулировка фурнитуры.
16. Проверка работы фурнитуры 3-кратным открыванием–закрыванием створки. Механизм должен работать без заеданий.
17. Маркировка и упаковка оконного блока.
18. Установка рамы в фасад 04.07–10.

Таблица соответствия угловых закладных

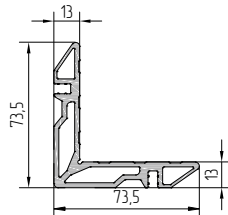
Угловое соединение профилей рамы



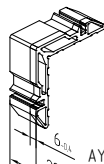
Артикул профиля	Закладная А	Закладная В
АУРС W72.0136 АУРС W72.0137 АУРС W72.0140 АУРС W72.0141	АУРС W62.0937	АУРС W62.0937
АУРС W72.0138 АУРС W72.0139	АУРС W62.0952-06	АУРС W62.0952

Профиль угловой обжимной

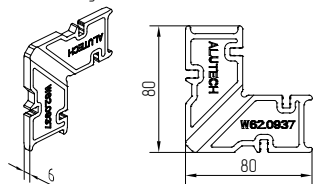
АУРС С48.0702



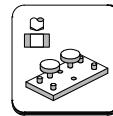
Закладные угловые из профиля АУРС С48.0702

АУРС W62.0952
АУРС W62.0952-06

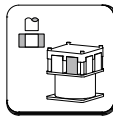
Закладная угловая литая АУРС W62.0937



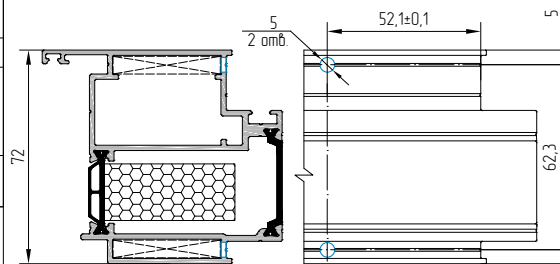
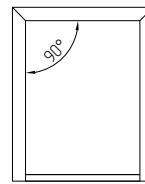
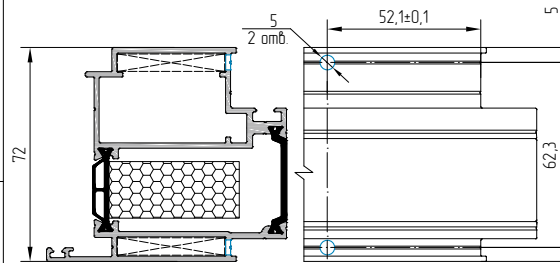
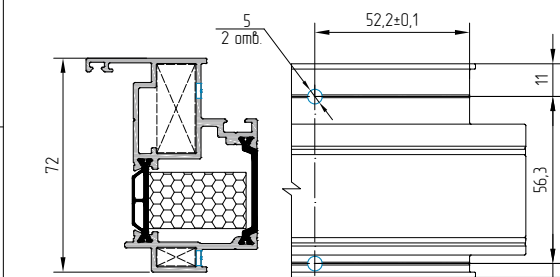
Обработка профиля для углового соединения методом штифтования



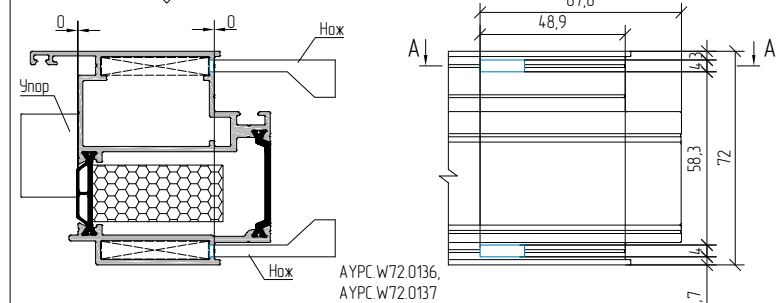
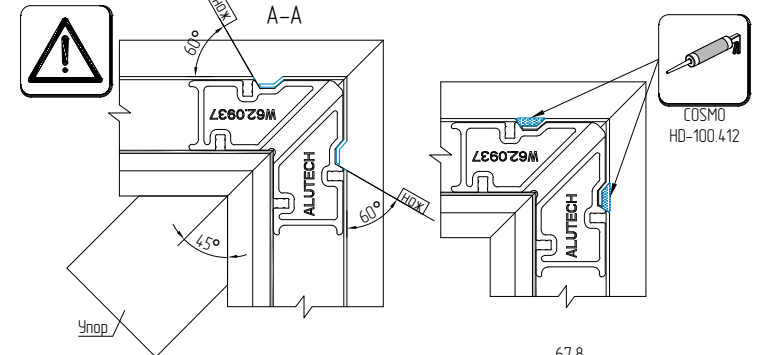
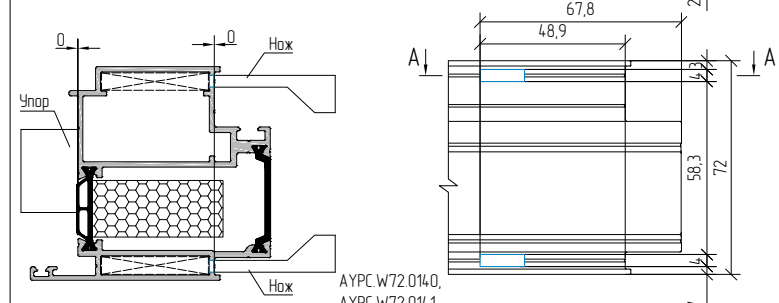
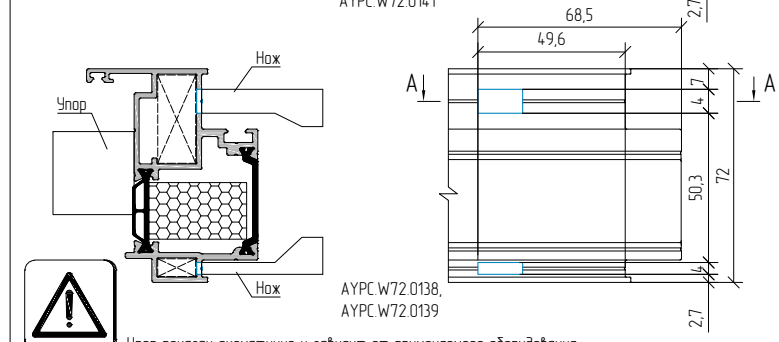
АУРС W72.1980



PW72.5

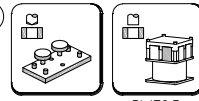
АУРС W72.0136,
АУРС W72.0137АУРС W72.0140,
АУРС W72.0141АУРС W72.0138,
АУРС W72.0139

Данные для углового соединения методом обжима

АУРС W72.0136,
АУРС W72.0137АУРС W72.0140,
АУРС W72.0141АУРС W72.0138,
АУРС W72.0139

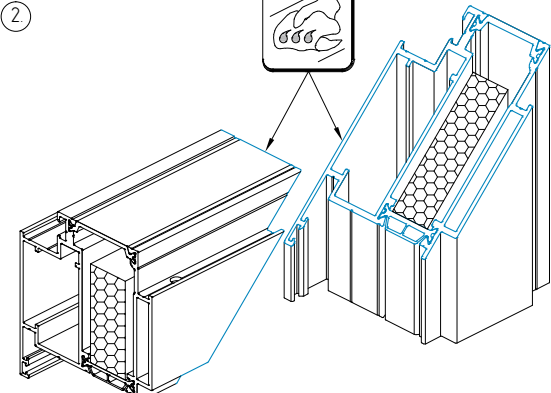
Упор показан схематично и зависит от применяемого оборудования.

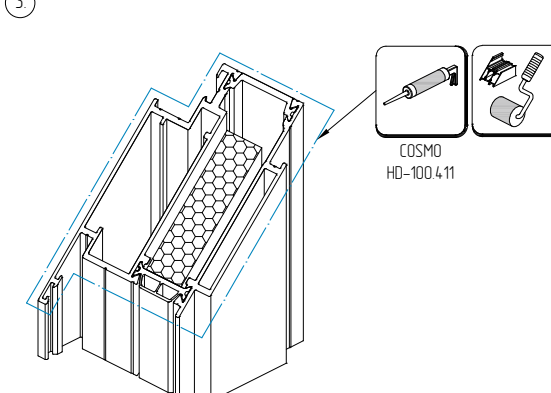
Последовательность сборки углового соединения рамы из спецпрофилей рам

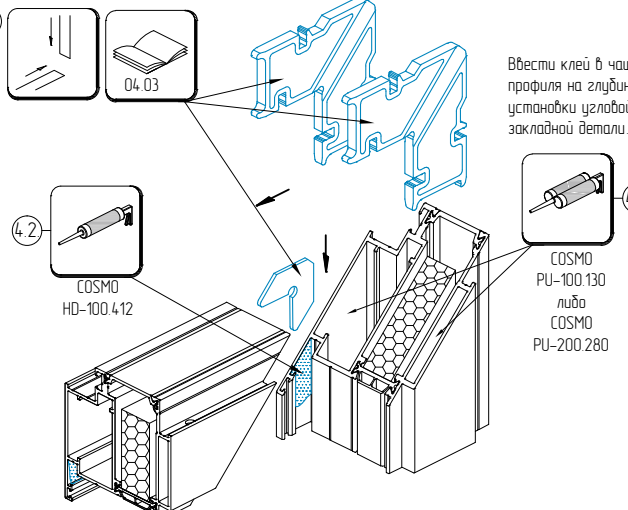
1.  Пропустить шаг 1 при угловом соединении методом обжима $\phi 5 \pm 0,1$

AYPC W72.0136
AYPC W72.0137
AYPC W72.0138
AYPC W72.0139
AYPC W72.0140
AYPC W72.0141

04.03

2. 

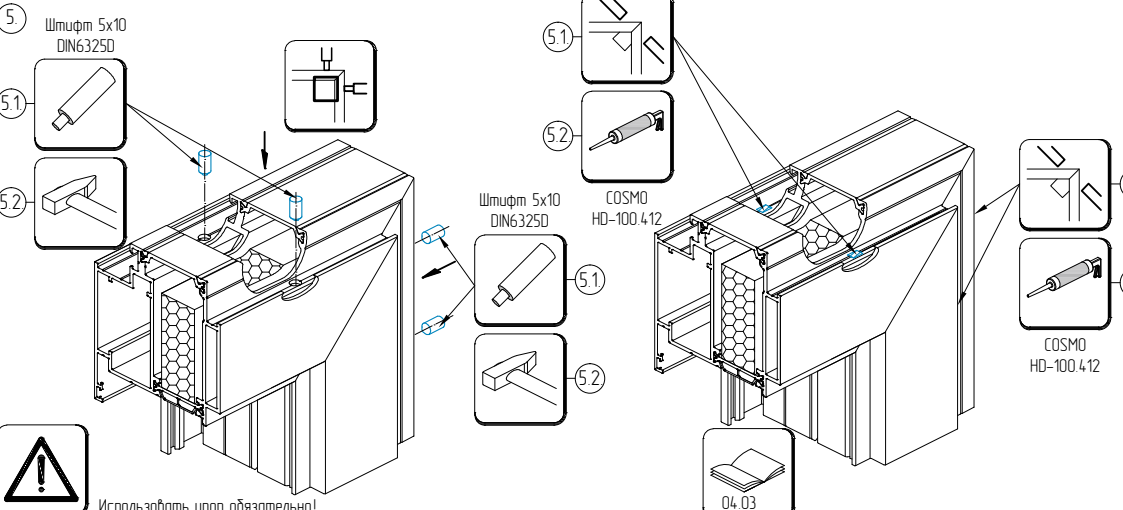
3.  COSMO HD-100.411

4.  Ввести клей в чашки профиля на глубину установки угловой закладной детали.

04.03

4.1 COSMO PU-100.130
либо
COSMO PU-200.280

4.2 COSMO HD-100.412

5.  Штуфм 5x10 DIN6325D

5.1 Штуфм 5x10 DIN6325D

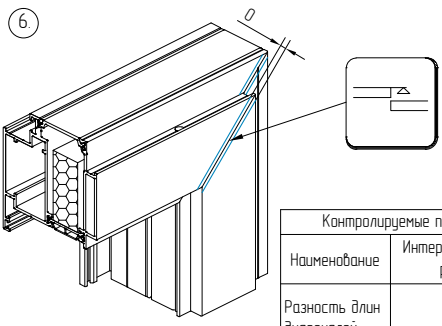
5.2 Штуфм 5x10 DIN6325D

5.1 COSMO HD-100.412

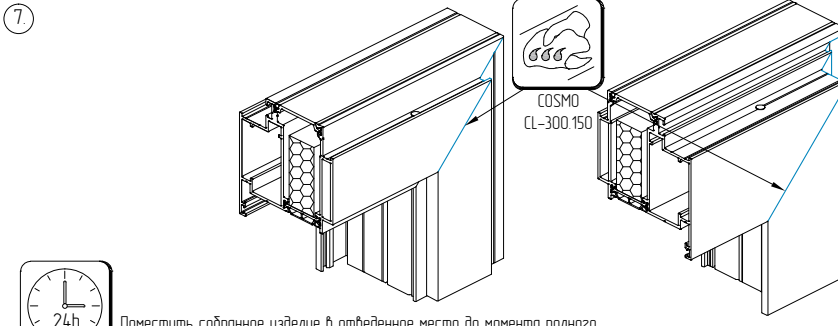
5.2 COSMO HD-100.412

04.03

Использовать упор обязательно!

6. 

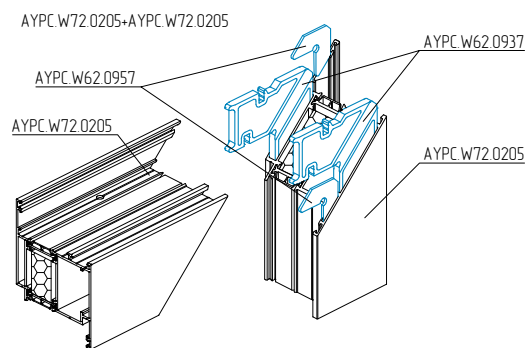
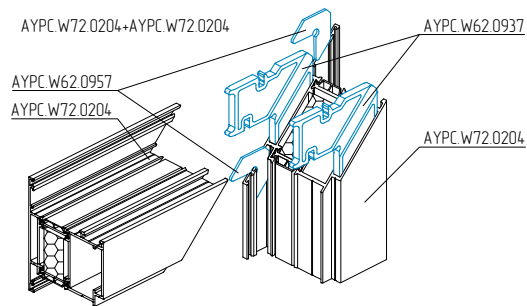
Контролируемые параметры собранного изделия		
Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Разность длин диагоналей	≤ 1000 1000-2000 > 2000	1,0 2,0 3,0

7.  COSMO CL-300.150

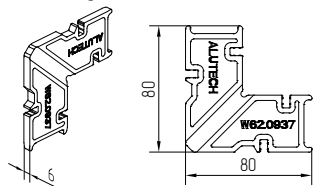
24h

Поместить собранное изделие в отведенное место до момента полного высыхания клеевого состава, согласно рекомендациям производителя клея.

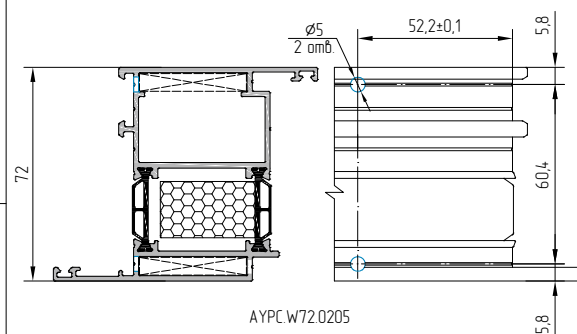
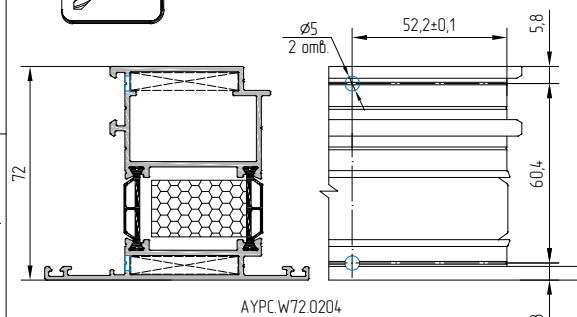
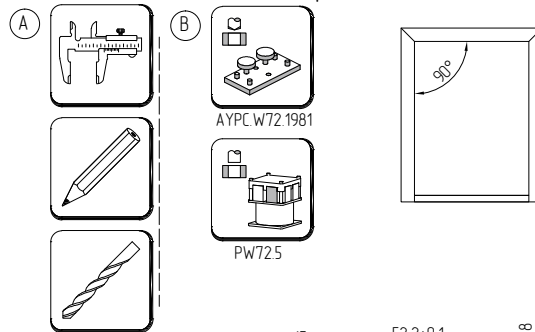
Угловое соединение профилей рамы
 АУРС.W72.0204, АУРС.W72.0205.



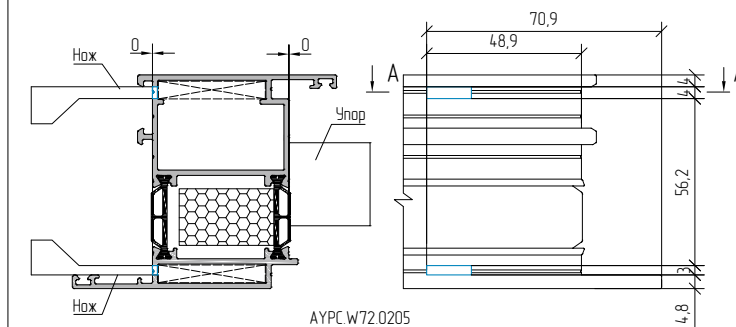
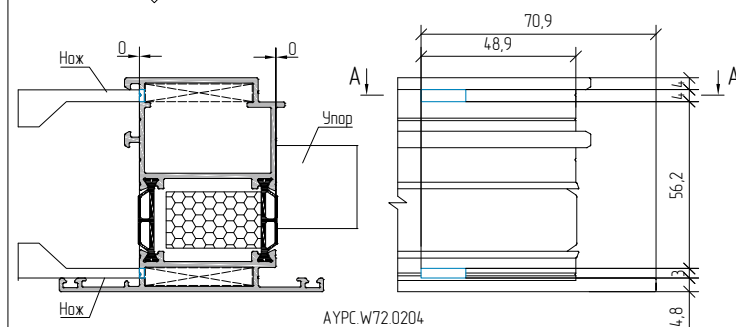
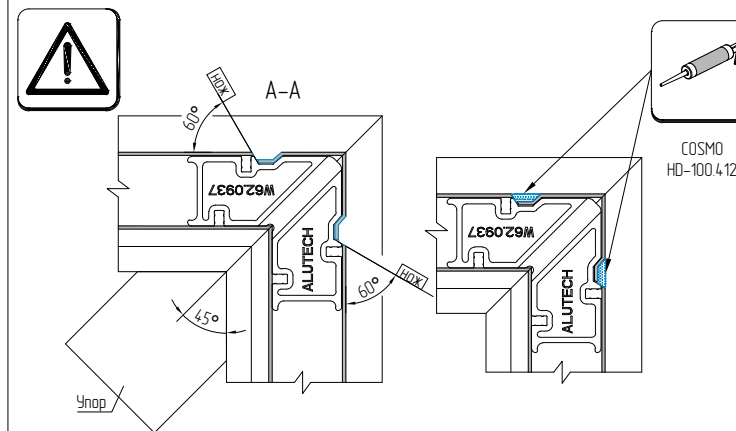
Закладная угловая литая АУРС.W62.0937



Обработка профиля для углового соединения
 методом штифтования



Данные для углового соединения методом обжима



Упор показан схематично и зависит от применяемого оборудования.

Последовательность сборки углового соединения рамы из профилей створки

1

2 Пропустить шаг 2 при угловом соединении методом обжима

AYPC W72 1981
PW72.5
AYPC W72.0204

3

4

COSMO HD-100 4.11

5

04.05
COSMO HD-100 4.12

5.1

Ввести клей в чашку профиля на глубину установки угловой закладной детали.

COSMO PU-100 130
либо
COSMO PU-200 280

6 Штифт 5x10 DIN63250

6.1 Штифт 5x10 DIN63250
6.2

Использовать упор обязательно!

6.1 Штифт 5x10 DIN63250
6.2 COSMO HD-100 4.12

6.1 Штифт 5x10 DIN63250
6.2 COSMO HD-100 4.12

04.05

7

8

COSMO CL-300 150

24h

Поместить собранное изделие в отведенное место до момента полного высыхания клеевого состава, согласно рекомендациям производителя клея.

Контролируемые параметры собранного изделия		
Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Разность длин диагоналей	≤1000 1000-2000 >2000	1,0 2,0 3,0

Установка дверного блока с рамами из профилей АУРС.W72.0136, АУРС.W72.0137, АУРС.W72.0138 и АУРС.W72.0139 в витраж

1 Установка уплотнителя FRK127-132

1.1 COSMO HD-100 4.12

1.2 45°

1.3 Нарезать уплотнитель FRK127-132 с запасом 1% по длине! Не допускать зазоров! Не растягивать при установке!

АУРС.W72.0204

АУРС.W72.0136
АУРС.W72.0137
АУРС.W72.0138
АУРС.W72.0139

FRK127-132

FRK127-132

FRK127-132

CA-500.200

FRK127-132

FRK127-132

Не допускать неровностей уплотнителя!

2

2.1 $\varnothing 5,0$

2.2 $\varnothing 10,0$

Схема обработки спецрамы

FRK127-132 шаг 300 мм

АУРС.W72.0136
АУРС.W72.0137
АУРС.W72.0138
АУРС.W72.0139

$\varnothing 10$

$\varnothing 10$

мм 1000 ± 20 мм

Дополнительно ознакомьтесь с монтажной инструкцией серии ALT F50!

3 Установка спецрамы в фасад

Схема установки подкладок под спецраму

150 шаг 300 мм 150

150 шаг 300 мм 150

150 шаг 300 мм 150

150 шаг 300 мм 150

150 = = = 150

2

1 - подкладка рихтовочная регулировочная
2 - элементы крепления порога

4,8x70-A2 DIN7982 шаг 300 мм АУРС.F50.0206

FRK14

FRK17

АУРС.F50.0103

АУРС.W72.0136
АУРС.W72.0137
АУРС.W72.0138
АУРС.W72.0139

FRK127-132

3.1

3.2

3.3 $\varnothing 4,2$

3.4

3.5

4,8x80-A2 DIN7982 шаг 300 мм

Последовательность установки FRK38

2

3

4

1

3.6

Выдержать зазор 4 мм по периметру перед обработкой отверстий в фасаде $\varnothing 4,2$ мм!

3.2

$\varnothing 10$

7,5

$\varnothing 4,2$

Демонтировать подкладки регулировочные (1) перед установкой FRK38!

Установка дверного блока с рамами из профилей АУРС.W72.0140, АУРС.W72.0141 в витраж

1 Установка уплотнителя FRK127-132

11 COSMO HD-100.412

12

13 Нарезать уплотнитель FRK127-132 с запасом 1% по длине! Не допускать зазоров! Не растягивать при установке!

14

15 CA-500 200

16

FRK127-132

FRK127-132

FRK127-132

Не допускать неровностей уплотнителя!

2

FRK127-132 шаг 300 мм

АУРС.W72.0140
АУРС.W72.0141

2.1 $\phi 5,0$

2.2 $\phi 10,0$

Схема обработки спецрамы

Дополнительно ознакомьтесь с монтажной инструкцией серии ALT F50!

3 Установка спецрамы в фасад

Схема установки подкладок под спецраму

1 150 шаг 300 мм 150 шаг 300 мм 150 шаг 300 мм 150 шаг 300 мм

2

3.4 4,8x70-A2 DIN7982 шаг 300 мм

3.5 4,8x80-A2 DIN7982 шаг 300 мм

FRK14

FRK17

AYPC.F50.0206

AYPC.F50.0103

3.1

AYPC.W72.0140
AYPC.W72.0141

FRK127-132

3.2

3.3 $\phi 4,2$

Последовательность установки FRK38

2 3 4 1

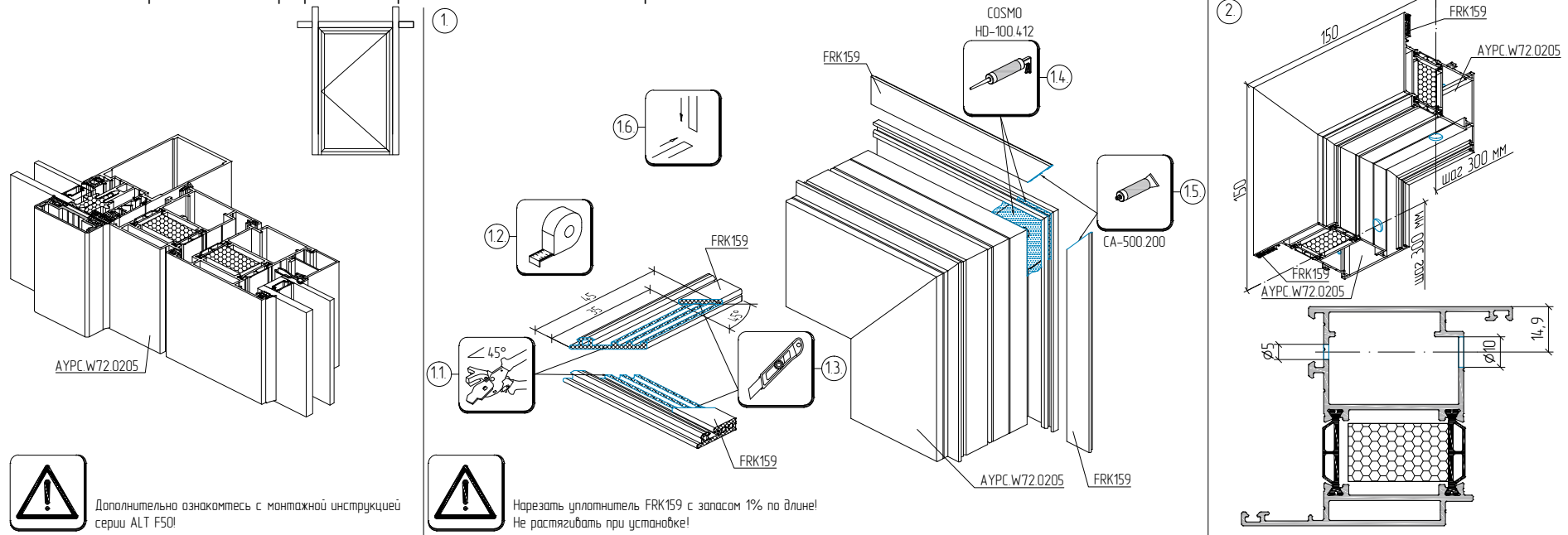
3.6

FRK38

Выдержать зазор 4 мм по периметру перед обработкой отверстий в фасаде $\phi 4,2$ мм!

Демонтировать подкладки регулировочные (1) перед установкой FRK38!

Установка дверного блока профиля створки АУРС.W72.0205 в витраж



Дополнительно ознакомьтесь с монтажной инструкцией серии ALT F50!

Нарезать уплотнитель FRK159 с запасом 1% по длине! Не растягивать при установке!

3. Установка спецрамы в фасад

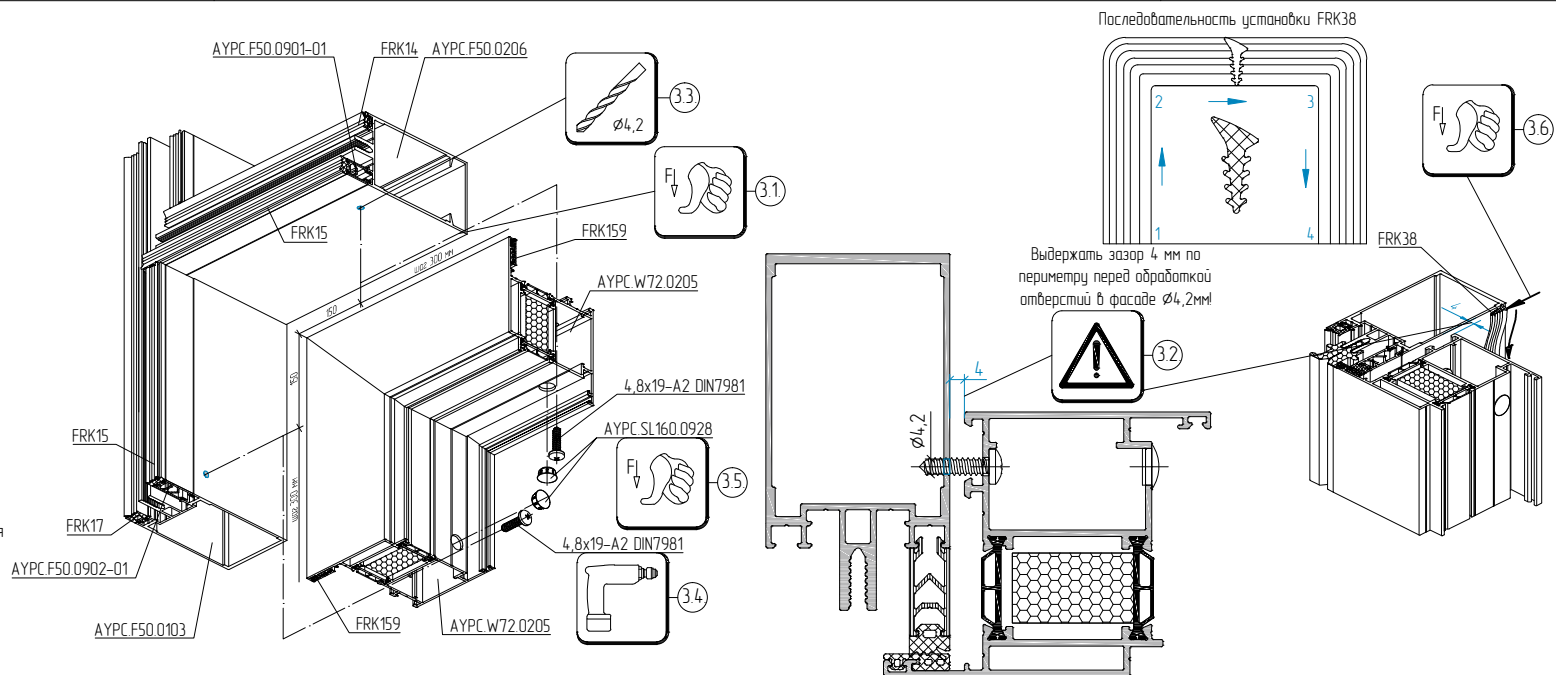
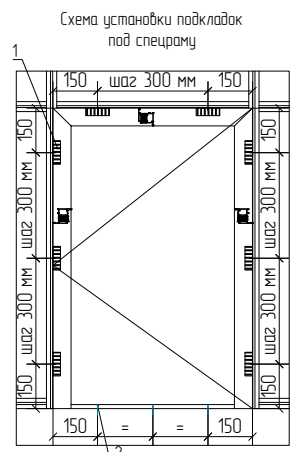
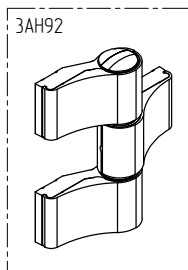
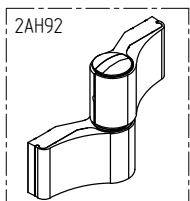
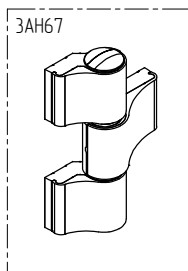
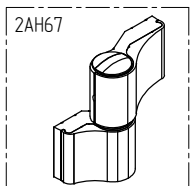
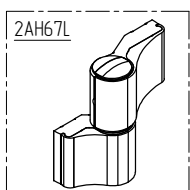


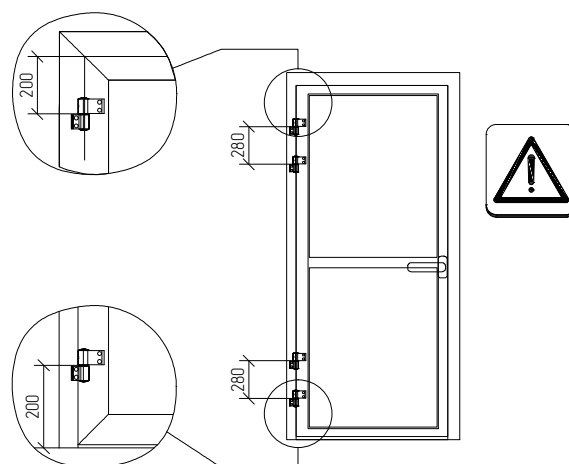
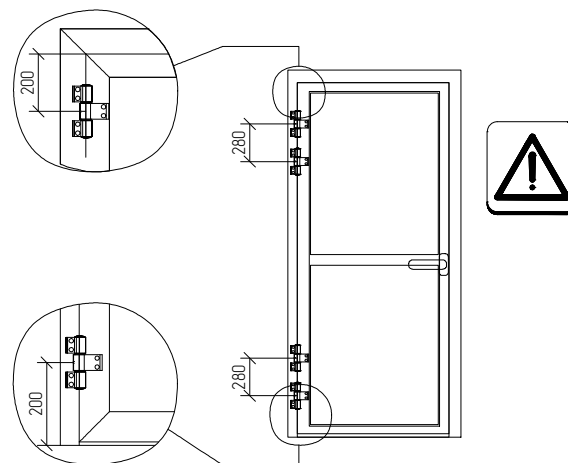
Схема расстановки накладных петель ALUTECH 2АН67/2АН67L, 2АН92 и 3АН67/3АН92 с различными комплектами крепления



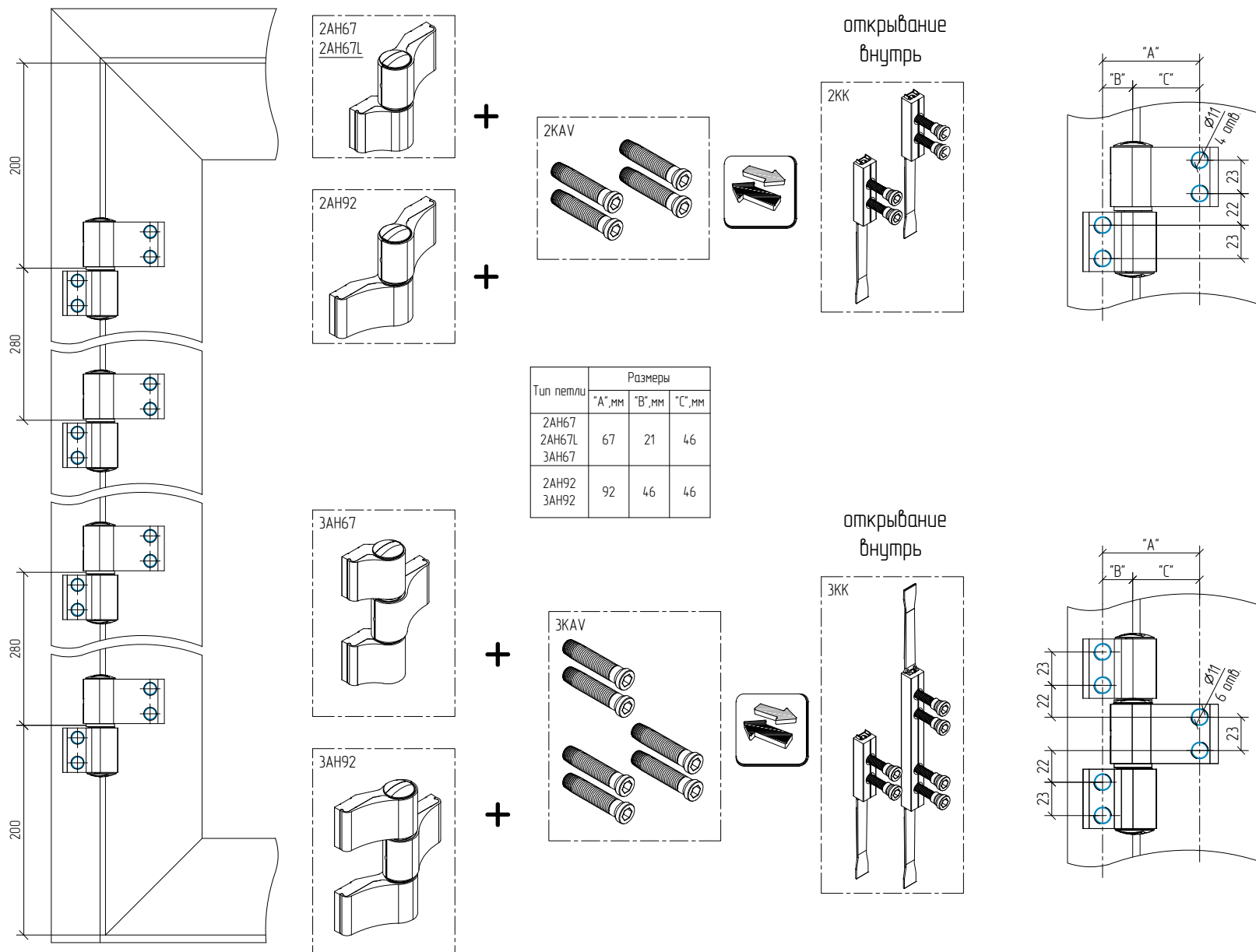
Для дверей высотой более 2200мм нужна дополнительная петля по середине.



Для дверей высотой более 2200мм нужна дополнительная петля по середине.



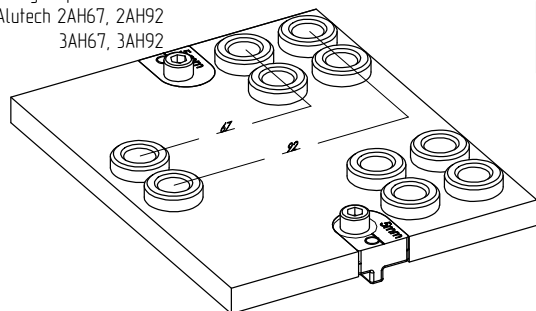
Примеры использования накладных петель ALUTECH 2АН67/2АН67L, 2АН92 и 3АН67/3АН92 с различными комплектами крепления



Для дверей высотой более 2200мм нужна дополнительная петля по середине.

Примеры установки накладных петель на профили створки и рамы дверной серии

Кондуктор SHN1 для петель
Alutech 2АН67, 2АН92
3АН67, 3АН92

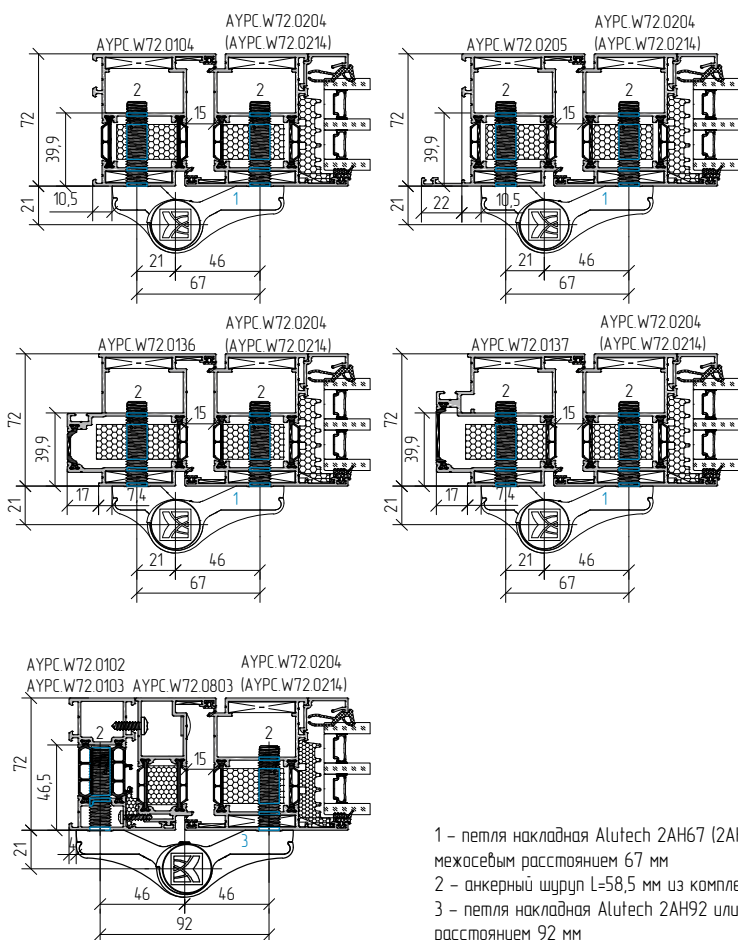


На профили АУРС.W72.0138, АУРС.W72.0139 накладные петли не устанавливаются!

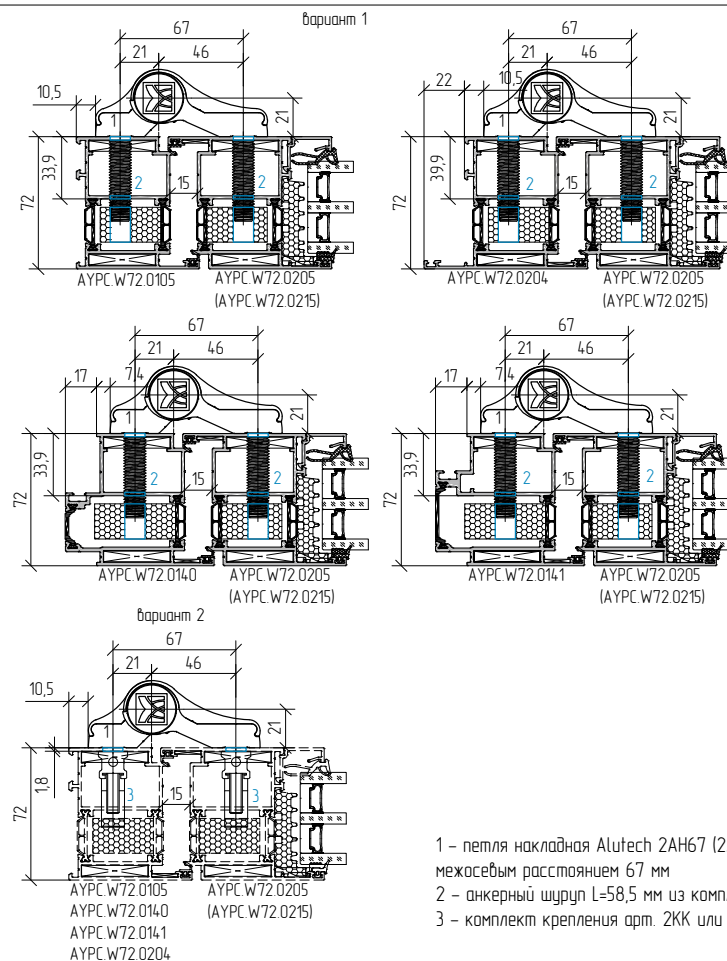
ALUTECH

открытие наружу

открытие внутрь

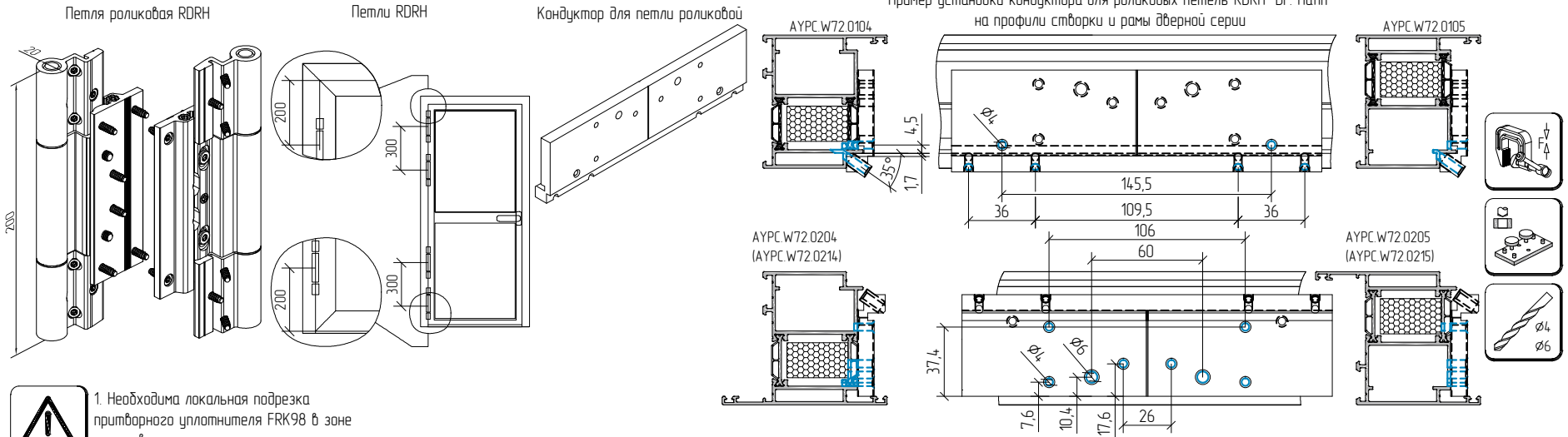


- 1 – петля накладная Alutech 2АН67 (2АН67L) или 3АН67 с межосевым расстоянием 67 мм
- 2 – анкерный шуруп L=58,5 мм из комплекта 2КАВ или 3КАВ
- 3 – петля накладная Alutech 2АН92 или 3АН92 с межосевым расстоянием 92 мм



- 1 – петля накладная Alutech 2АН67 (2АН67L) или 3АН67 с межосевым расстоянием 67 мм
- 2 – анкерный шуруп L=58,5 мм из комплекта 2КАВ или 3КАВ
- 3 – комплект крепления арт. 2КК или арт. 3КК

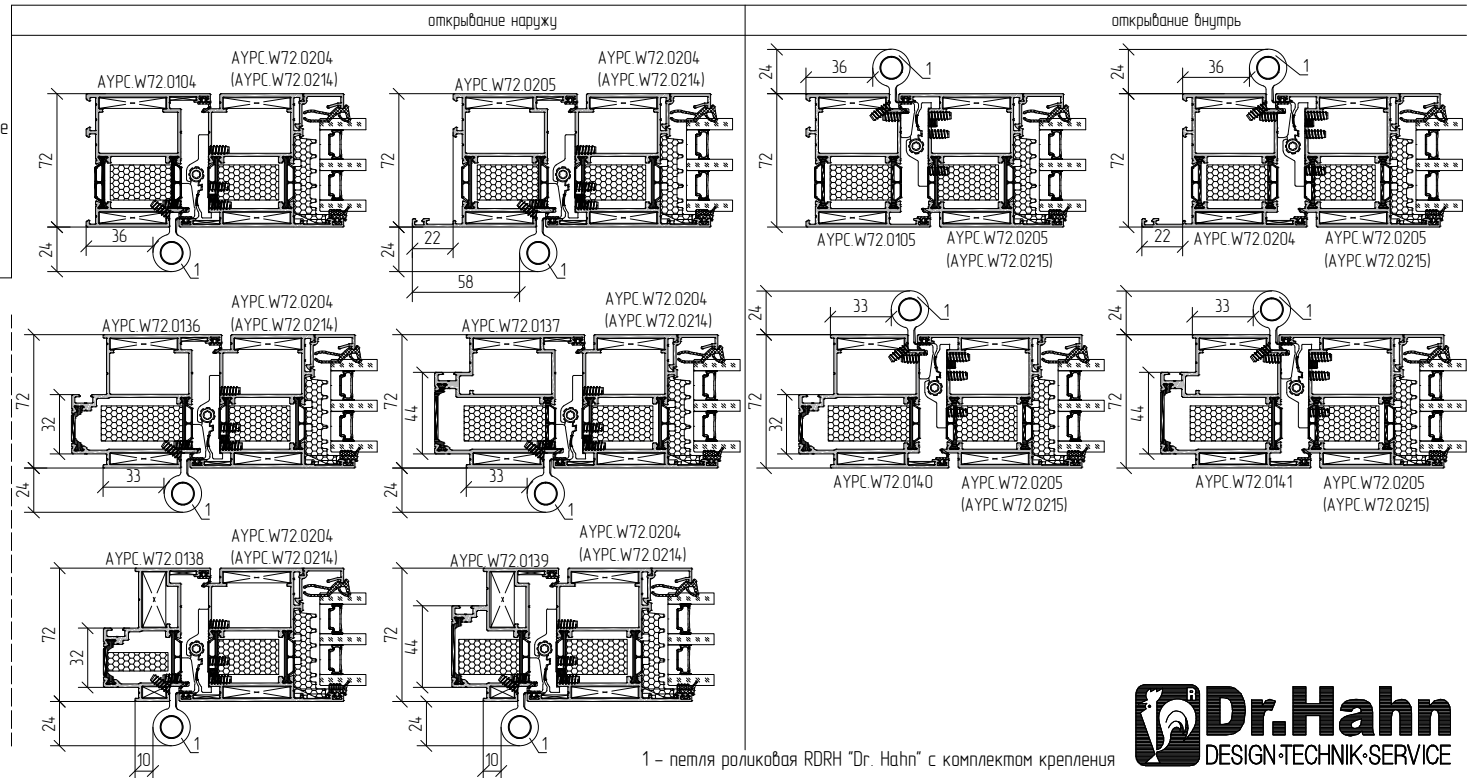
Примеры установки роликовых петель RDRH "Dr. Hahn" на профили створки и рамы дверной серии



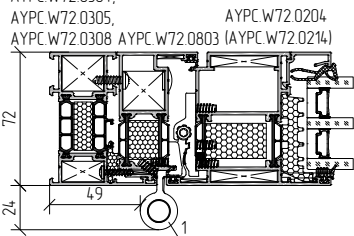
1. Необходима локальная подрезка притворного уплотнителя FRK98 в зоне установки петли.
2. Обязательна установка дополнительной петли при установке доводчика



Схема, последовательность и возможные варианты установки, а также регулировки петель показаны в монтажных инструкциях

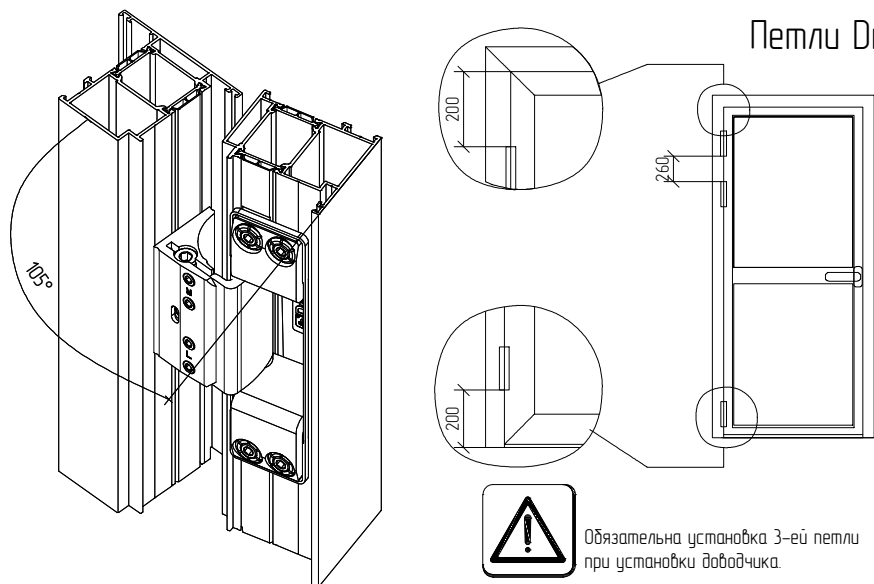


- AYPC.W72.0101,
- AYPC.W72.0102,
- AYPC.W72.0103,
- AYPC.W72.0107,
- AYPC.W72.0301,
- AYPC.W72.0302,
- AYPC.W72.0303,
- AYPC.W72.0304,
- AYPC.W72.0305,
- AYPC.W72.0308



1 - петля роликовая RDRH "Dr. Hahn" с комплектом крепления

Примеры установки петель Dr.Hahn V35110035 на профили створки и рамы дверной серии

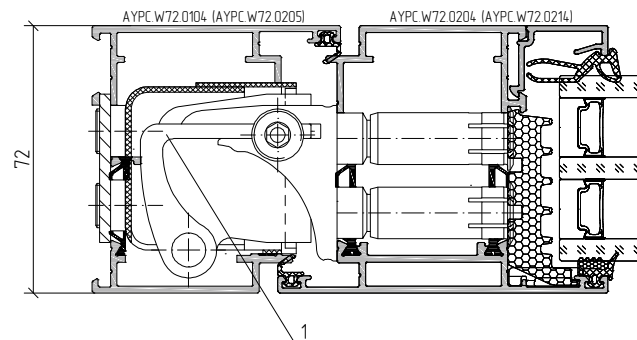


Обязательна установка 3-ей петли при установке доводчика.



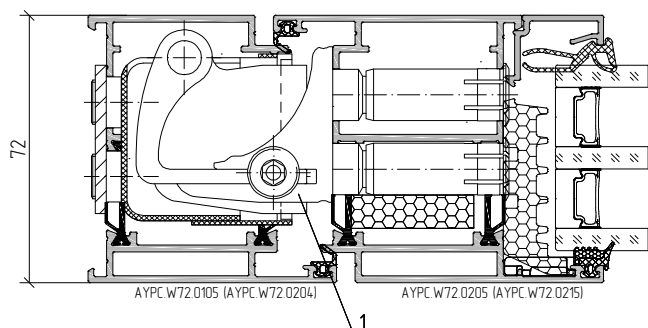
Схема, последовательность и возможные варианты установки, а также регулировки петель показаны в монтажных инструкциях. Обработку профиля рекомендуется осуществлять с применением специальных центров с ЧПУ.

открытие наружу

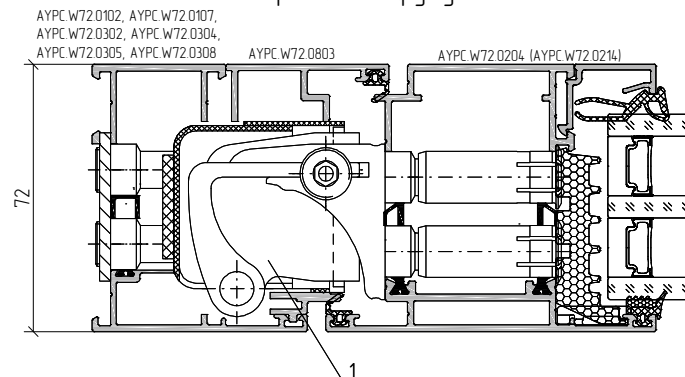


1 - Петля Dr.Hahn V35110035

открытие внутрь

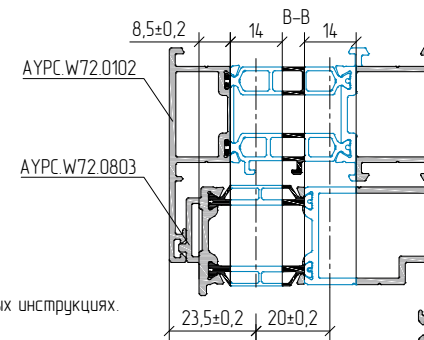
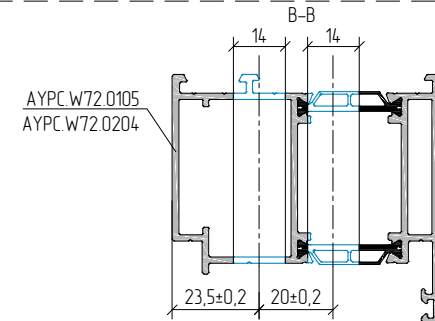
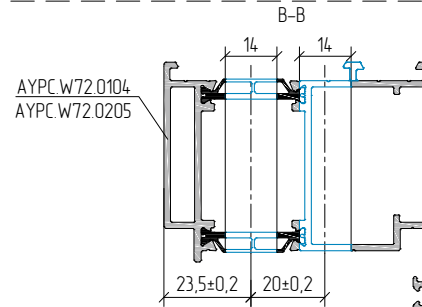
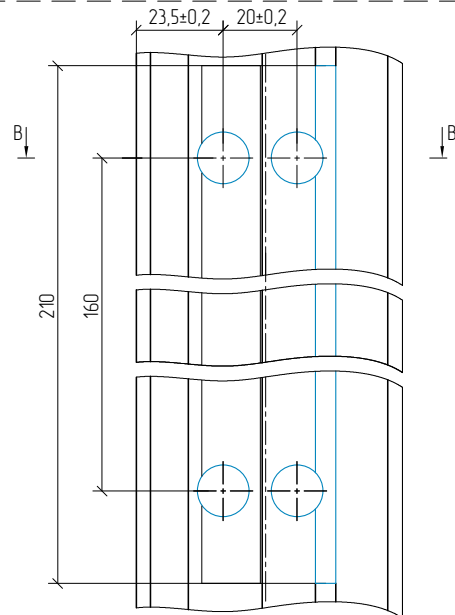
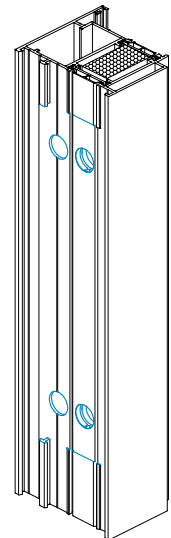
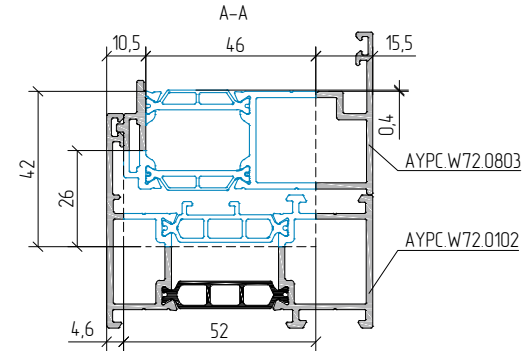
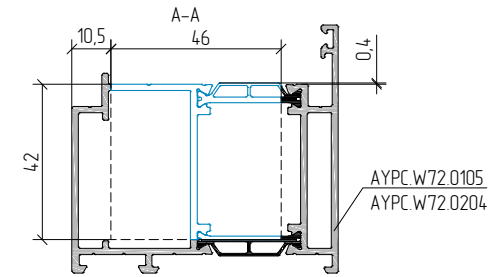
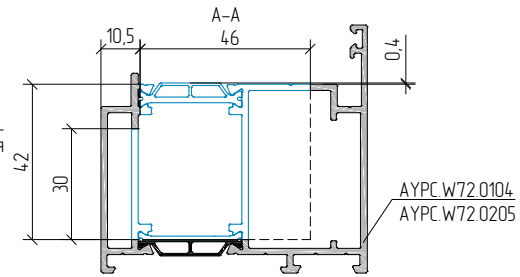
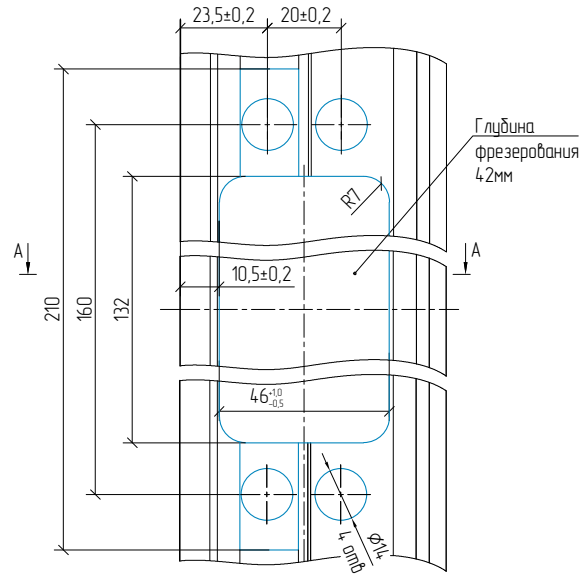
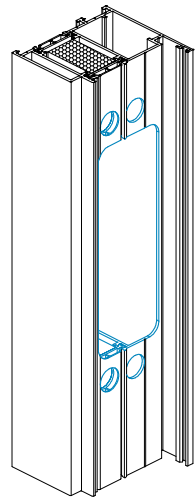


открытие наружу



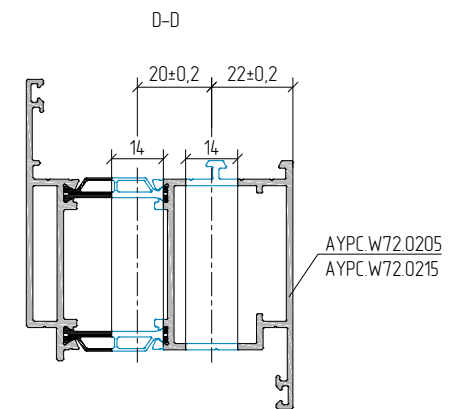
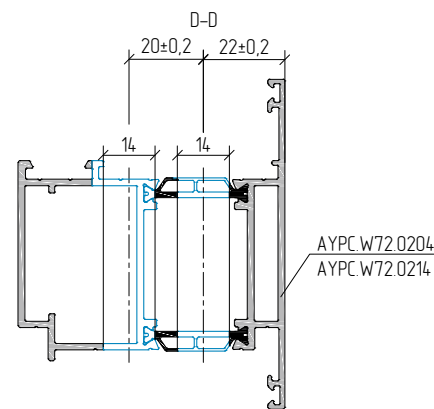
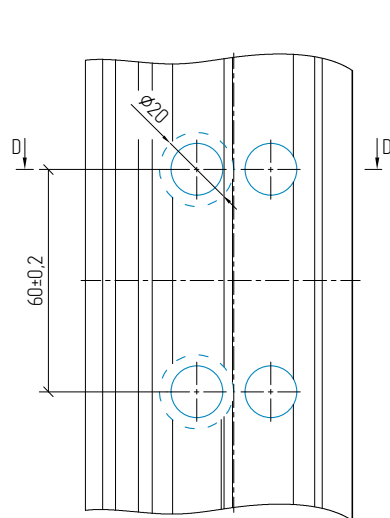
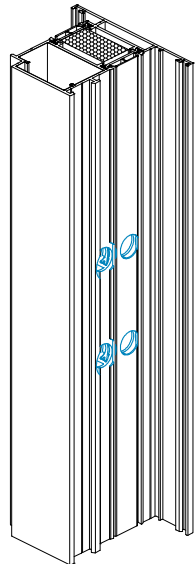
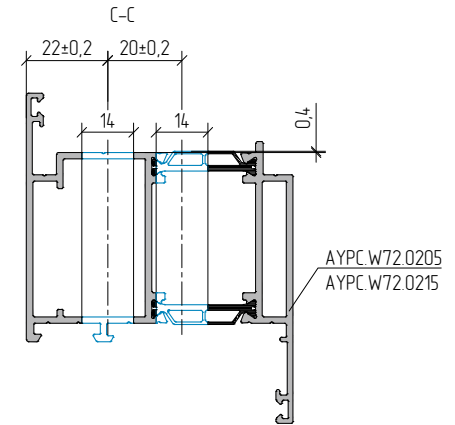
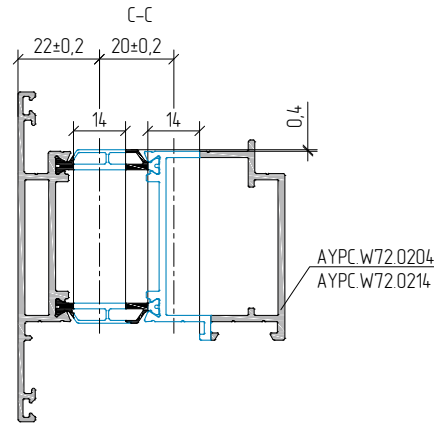
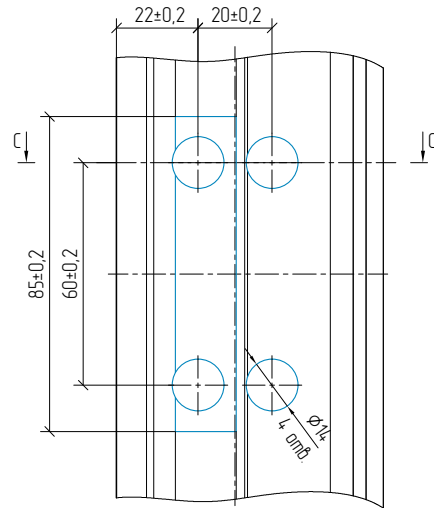
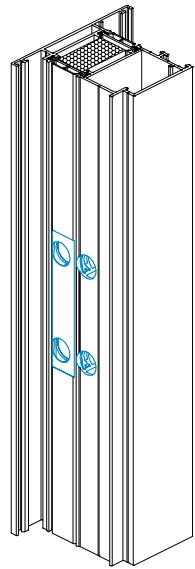
Обязательна установка напольного ограничителя открывания. Схема установки показана в монтажных инструкциях.

Примеры обработки профилей рамы и профилей створки в качестве рамы под установки петель Dr.Hahn V35110035



Схема, последовательность и возможные варианты установки, а также регулировки петель показаны в монтажных инструкциях. Обработку профиля рекомендуется осуществлять с применением специальных центров с ЧПУ.

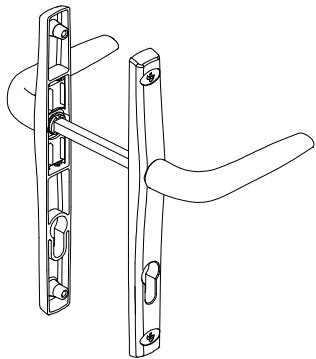
Примеры обработки профилей створки под установки петель Dr.Hahn V35110035



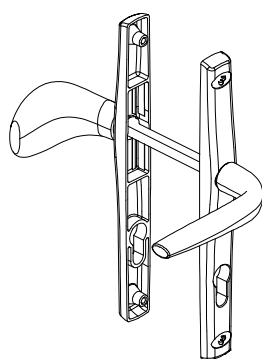
Схема, последовательность и возможные варианты установки, а также регулировки петель показаны в монтажных инструкциях. Обработку профиля рекомендуется осуществлять с применением специальных центров с ЧПУ.

Примеры установки ручек, цилиндров и замков на профили створки и рамы дверной серии

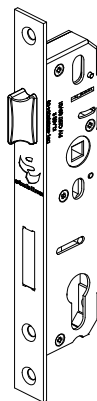
1. Ручка арт. 1022.00
250/25/85/8



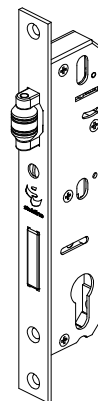
Ручка арт. 1022.01
250/25/85/8



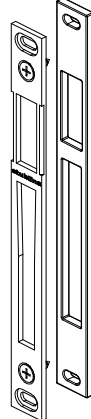
2. Замок фаленый арт. 302100
(30/22/85/8)



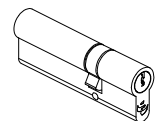
Замок роликовый арт. 303100



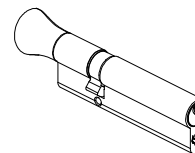
3. Ответная планка арт. 3016.10
подкладка АУРС С43.0913



4. Цилиндр 35/61 арт. 5072.00
Цилиндр 31/61 арт. 5057.00



Цилиндр с барашком 31/61 арт. 5605.00



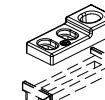
Шпингалет
дверной арт. 3060.00



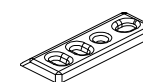
Шпингалет
дверной арт. 3062.00



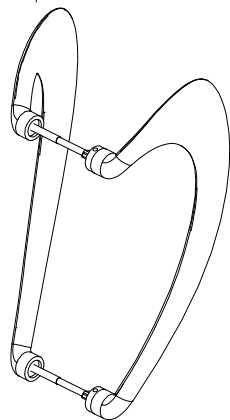
Планка ответная верхняя к
шпингалету арт. 3012.00



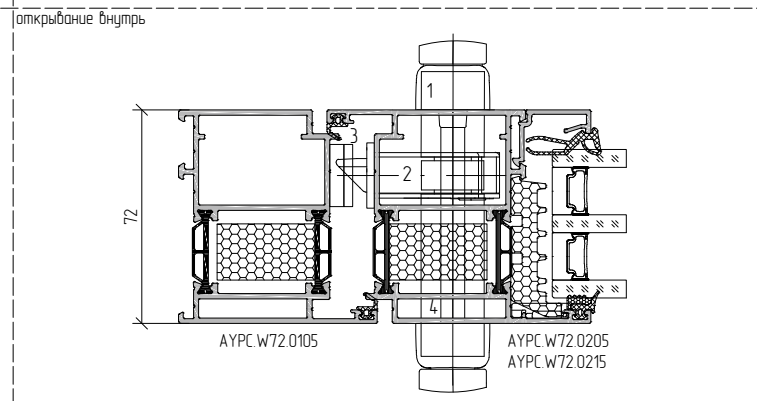
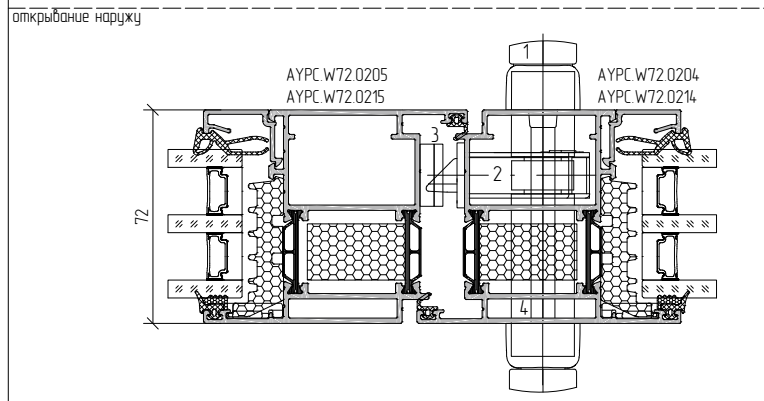
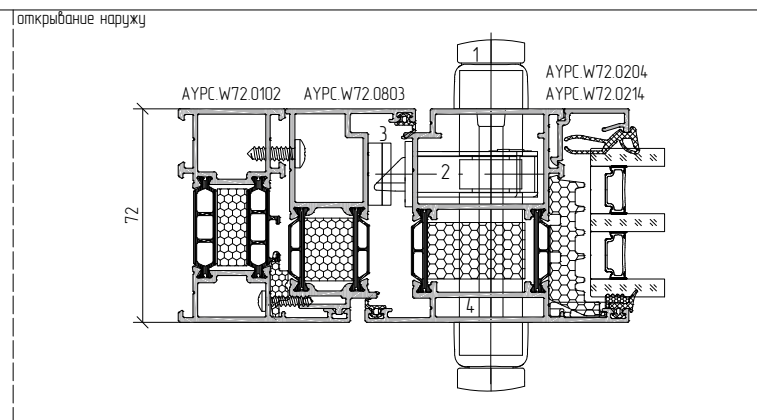
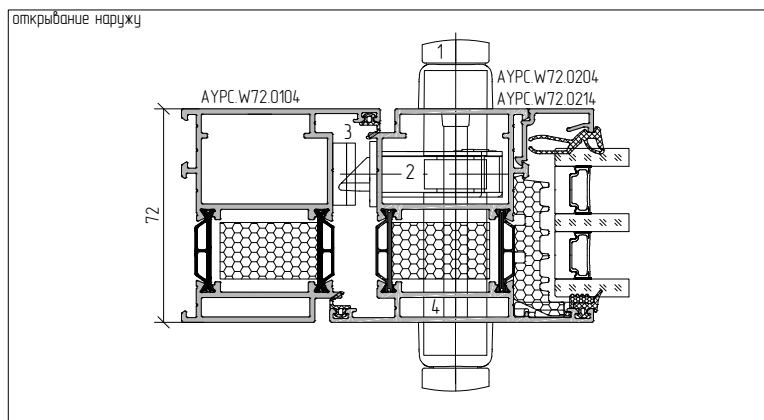
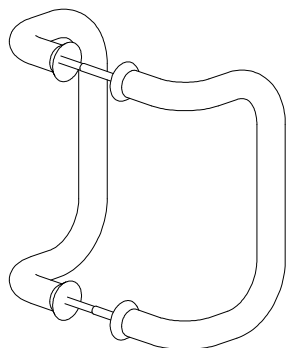
Планка ответная нижняя к
шпингалету арт. 3009.00



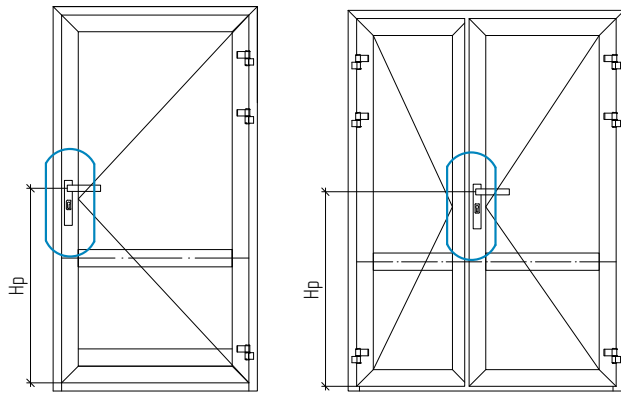
Ручка арт. 1020.00



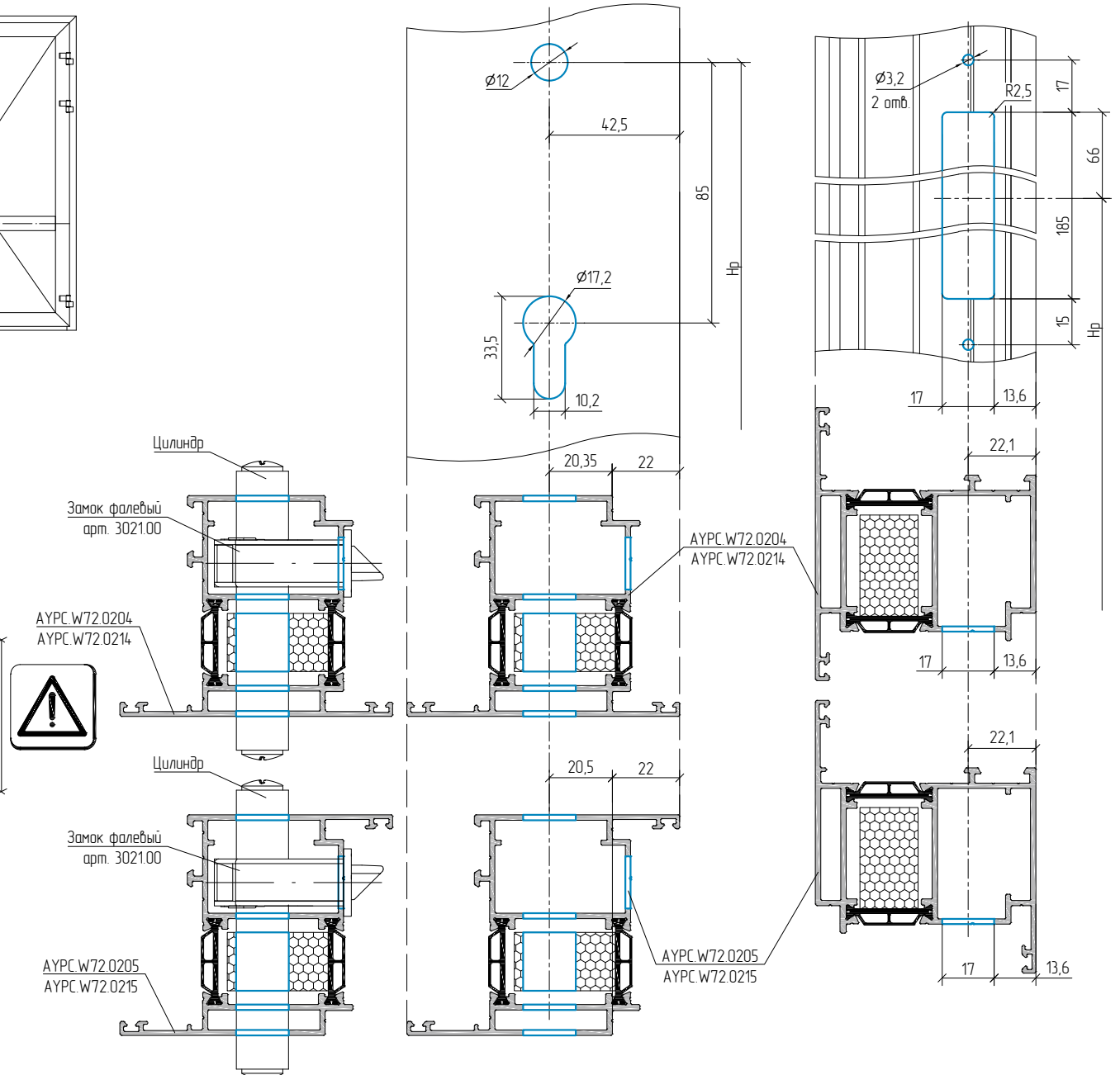
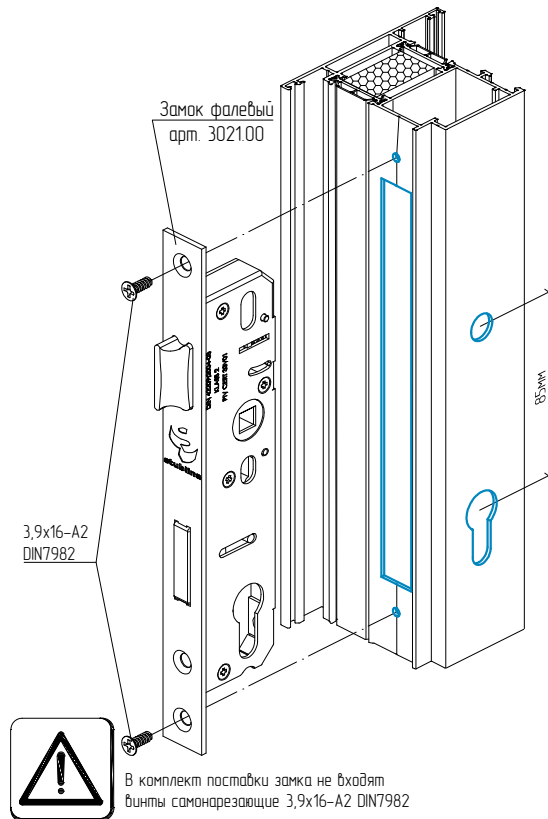
Ручка офисная RD 100.300
Ручка офисная RD 400.300



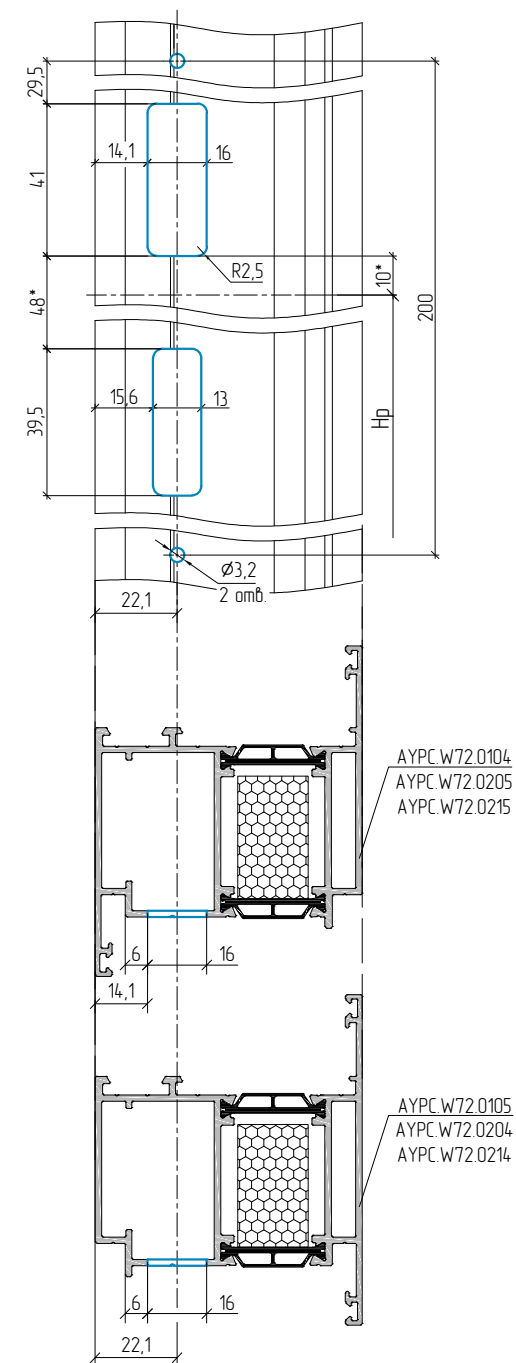
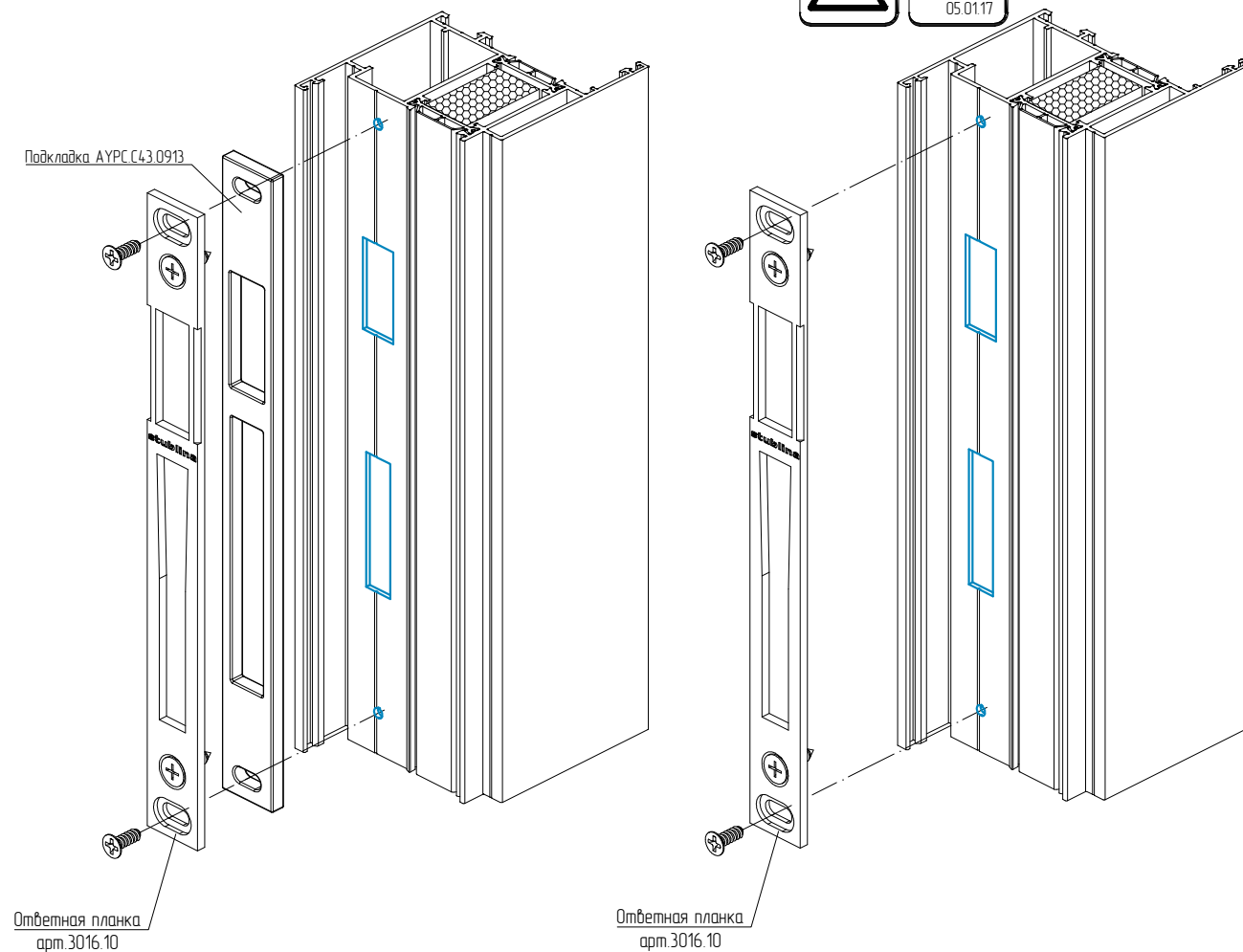
Пример обработки профилей створки под установку замка фалевого арт. 3021.00 (30/22/85/8)



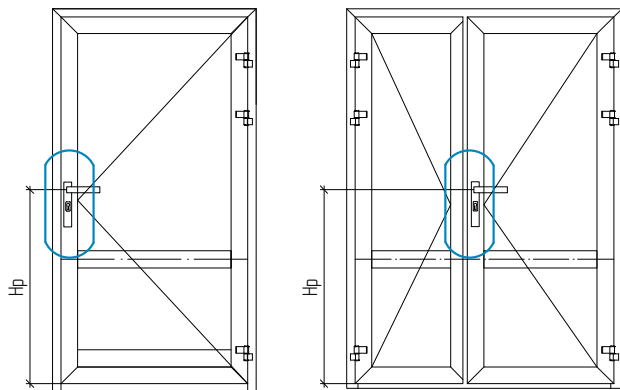
Hр - размер от низа створки до оси ручки



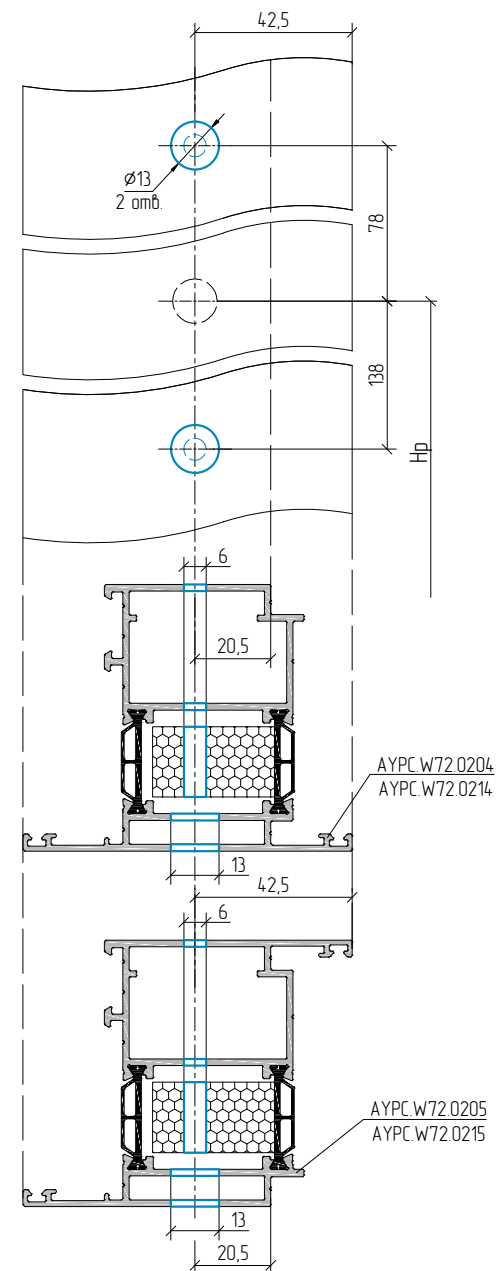
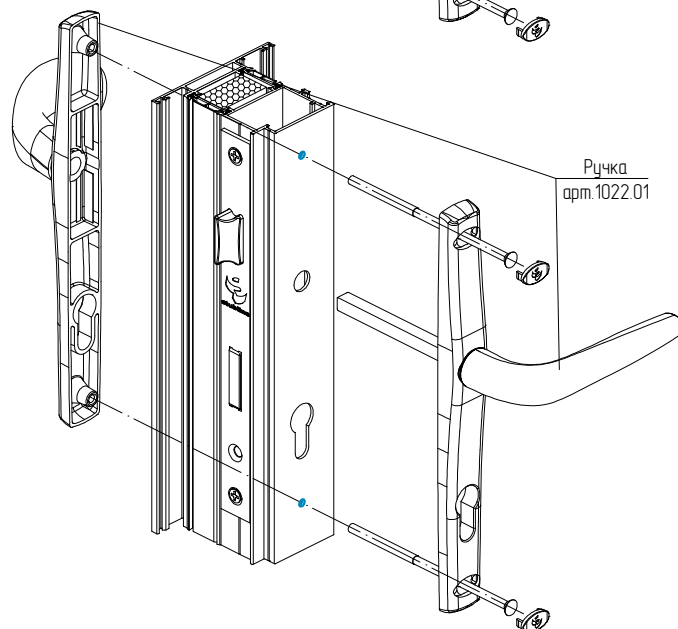
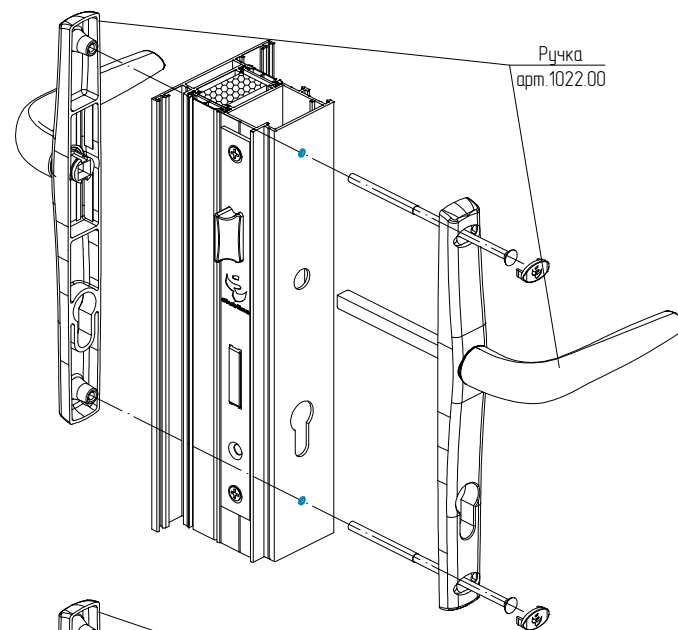
Пример обработки профилей под установку ответной планки арт. 3016.10.



Пример обработки профилей створки под установку ручек арт. 1022.00 и арт. 1022.01.

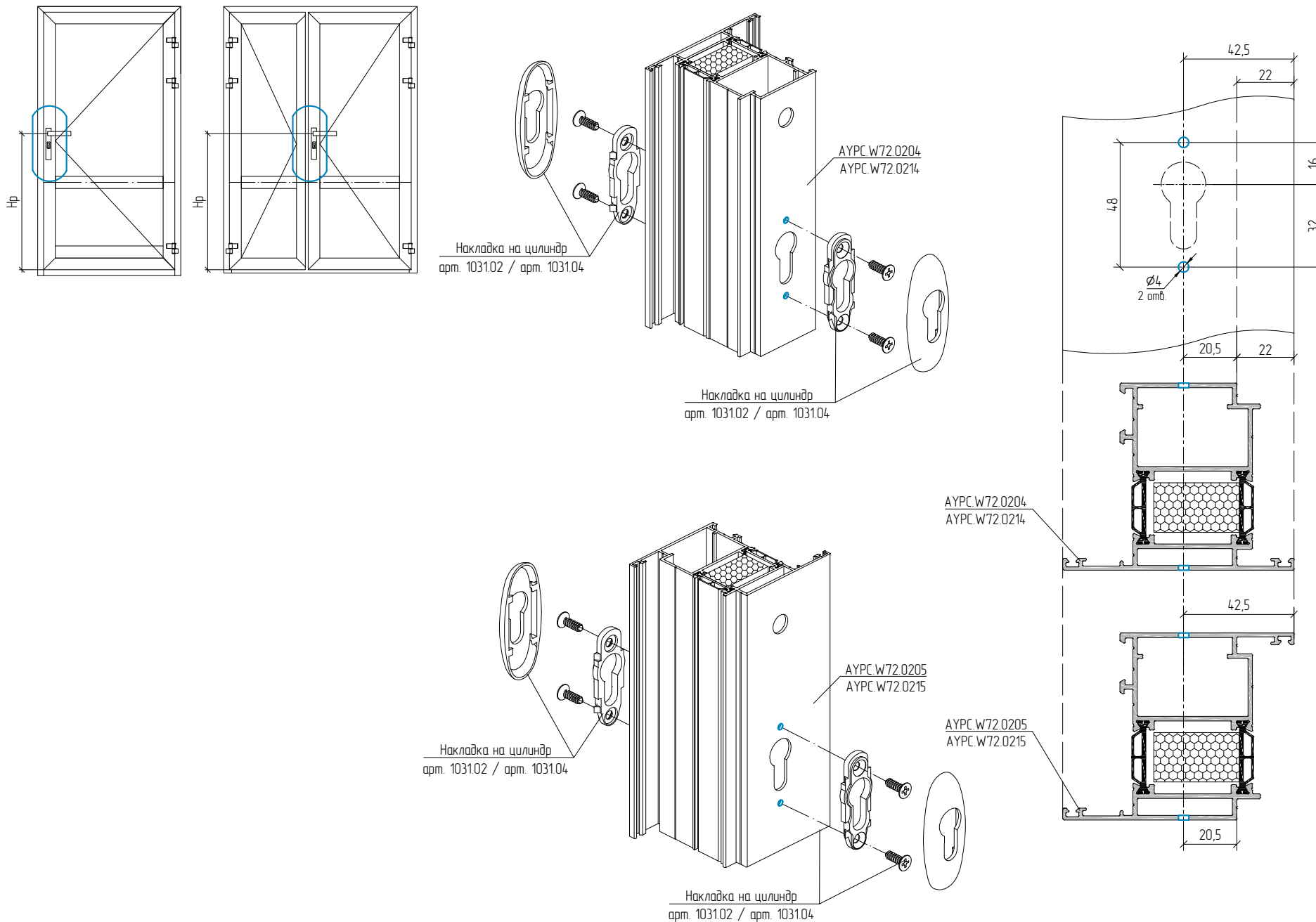


Hр – размер от низа створки до оси ручки

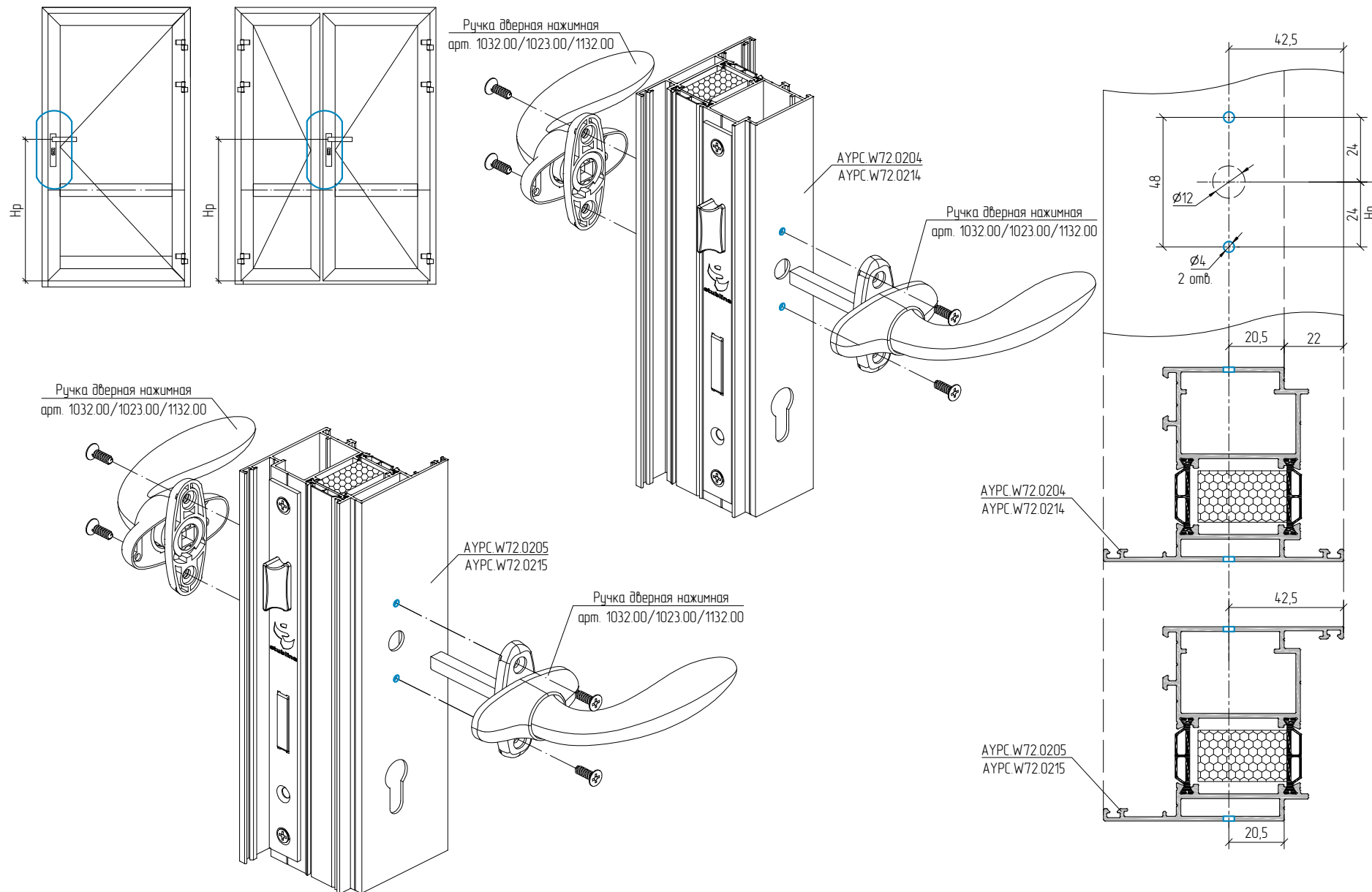


Ручка арт. 1022.00 и арт. 1022.01 имеет 85мм межосевое расстояние

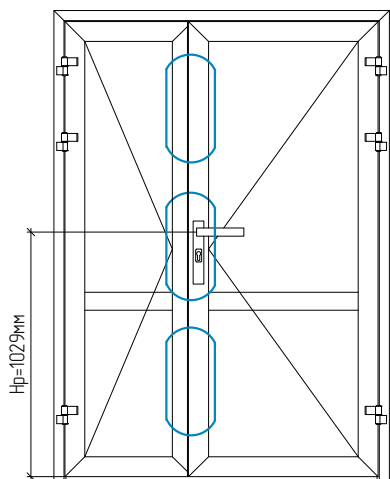
Пример обработки профилей под установку накладок на цилиндр арт. 1031.02 / арт. 1031.04 (нерж.)



Пример обработки профилей под установку ручки дверной нажимной арт.1032.00 / арт.1023.00 (нерж.) и арт.1132.00

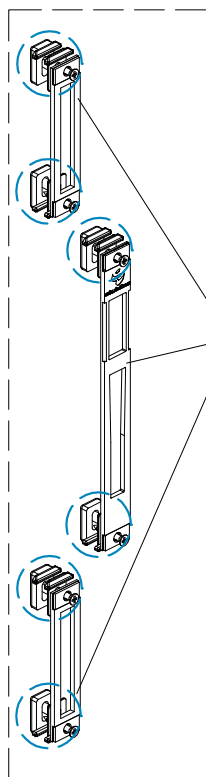
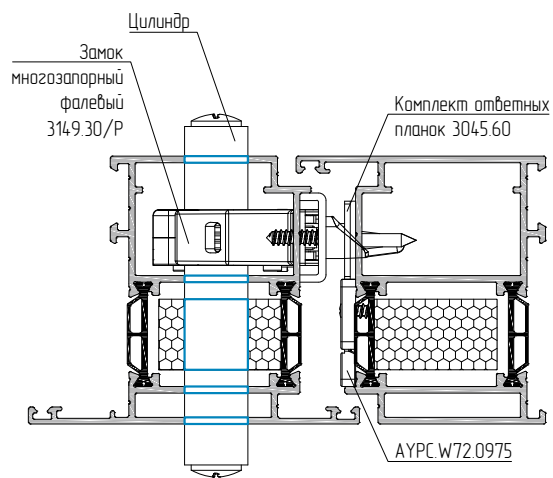


Установка замка многозапорного фалевого 3149.30/P (24/85/8) и комплекта ответных планок 3045.60 на профили рамы/створки



Hр=1029мм

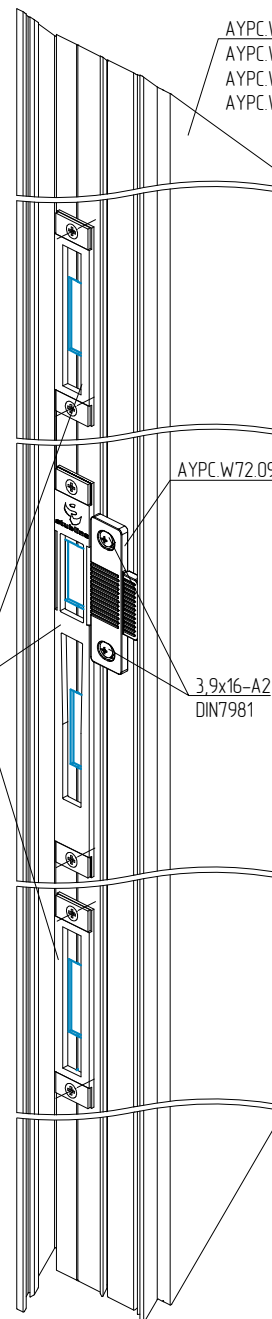
Hр – размер от низа створки до оси ручки



Комплект ответных планок 3045.60

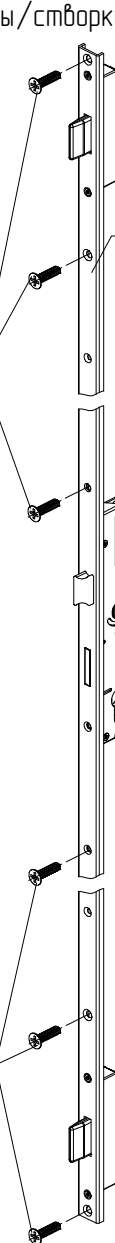


Пластиковые подкладки из комплекта 3045.60 не устанавливать.



4.2x19-A2
DIN7982

4.2x19-A2
DIN7982

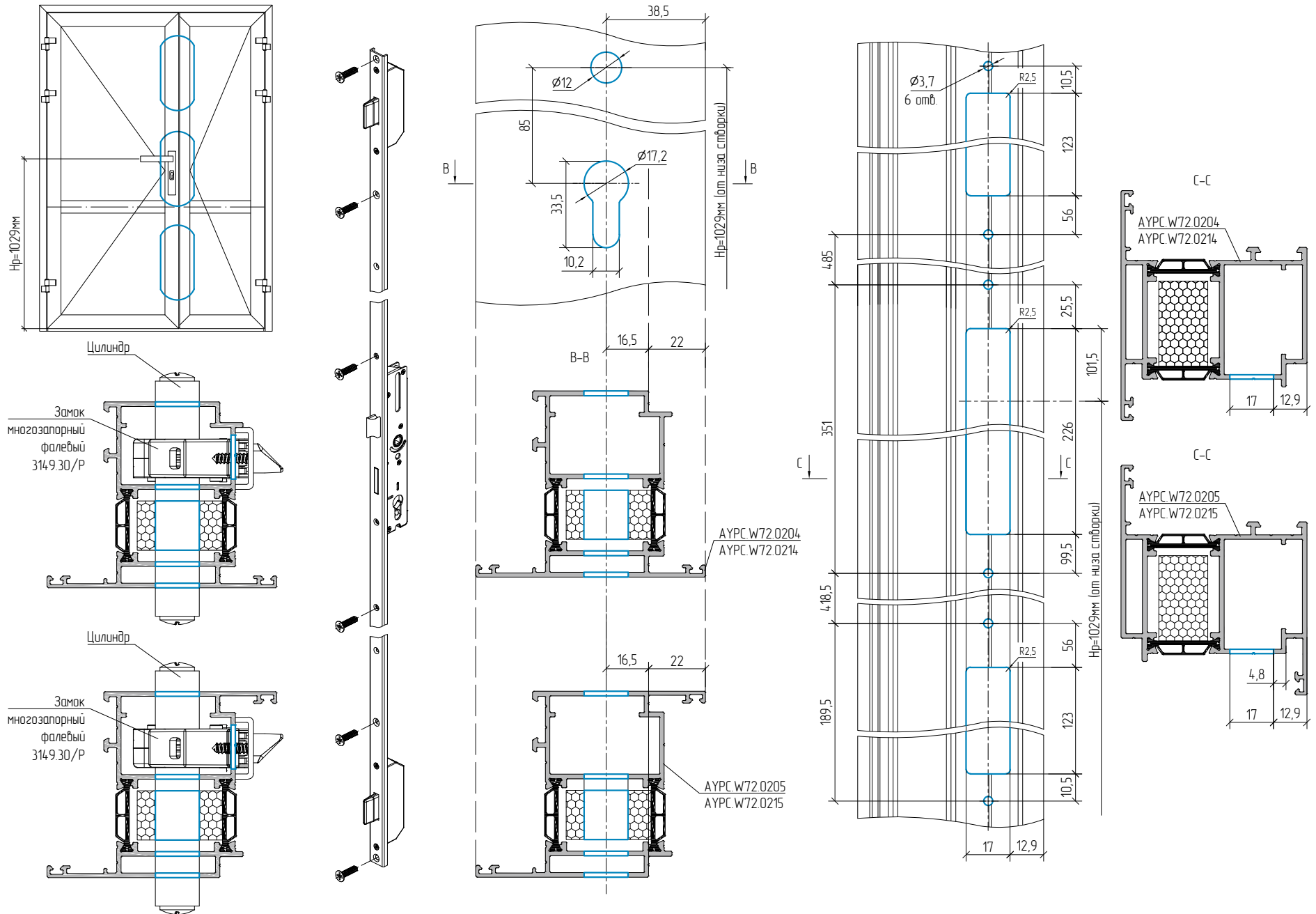


Hр=1029мм (от низа створки)

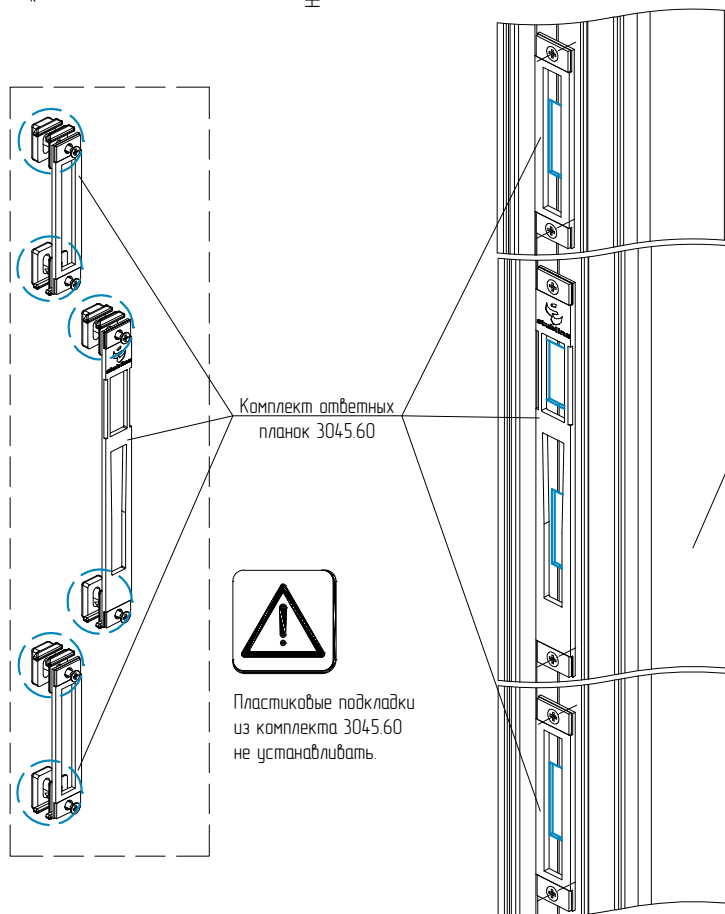
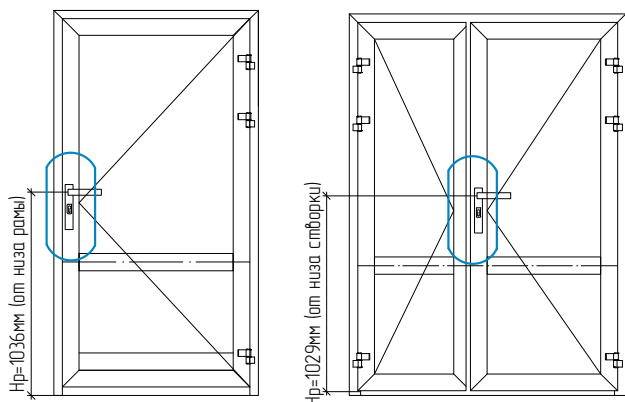


В комплект поставки замка не входят винты самонарезающие 4,2x19-A2 DIN7982

Пример обработки профилей створки под установку замка многозапорного фалевого арт. 314.9.30/P (24/85/8)



Пример обработки профилей рамы и створки под установку комплекта ответных планок 3045.60 для замка многозапорного фалевого 3149.30/Р (24/85/8)

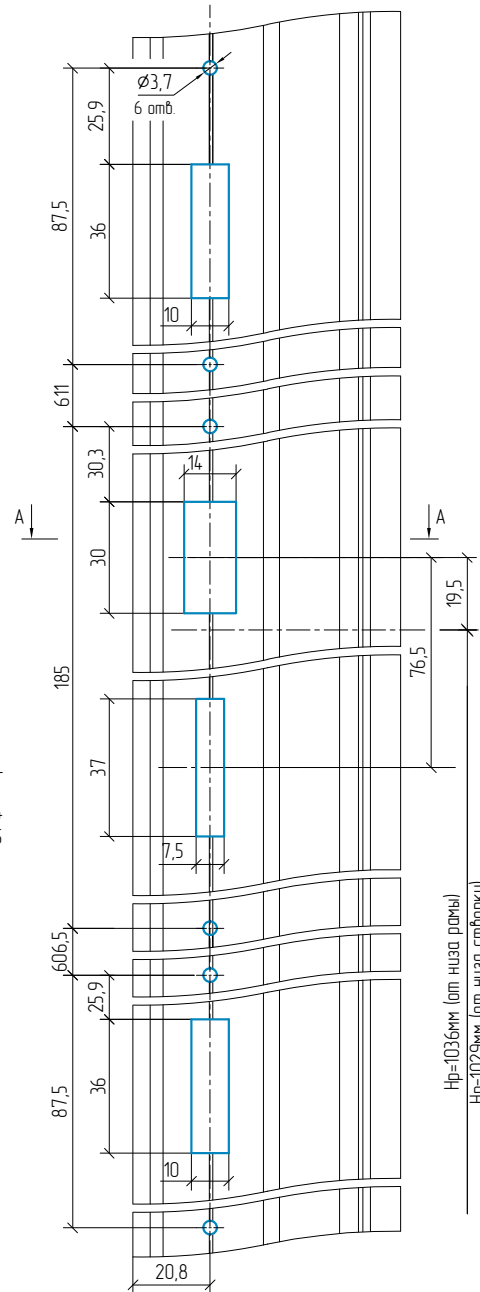


Комплект ответных планок 3045.60

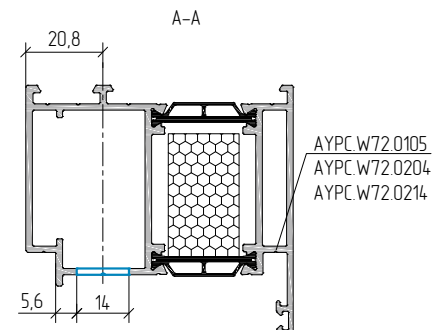
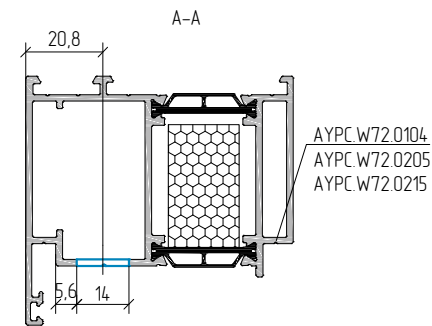


Пластиковые подкладки из комплекта 3045.60 не устанавливать.

AYPC.W72.0104
 AYPC.W72.0105
 AYPC.W72.0204
 AYPC.W72.0205
 AYPC.W72.0214
 AYPC.W72.0215



Нр=1036мм (от низа рамы)
 Нр=1029мм (от низа створки)



Пример установки ответных планок АУРС.W72.0975 и АУРС.W72.0976 совместно с замками Stublina арт. 3021.00/3031.00 и арт. 3149.30/Р для дверей открываемых наружу

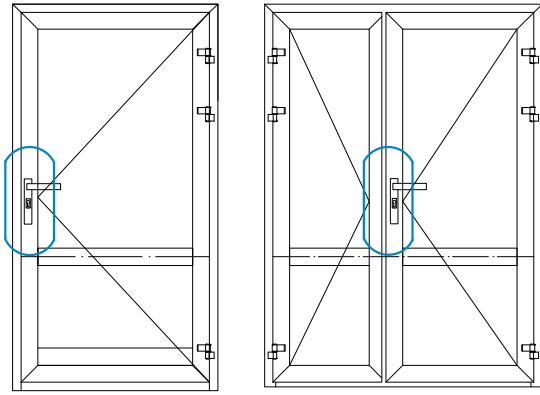
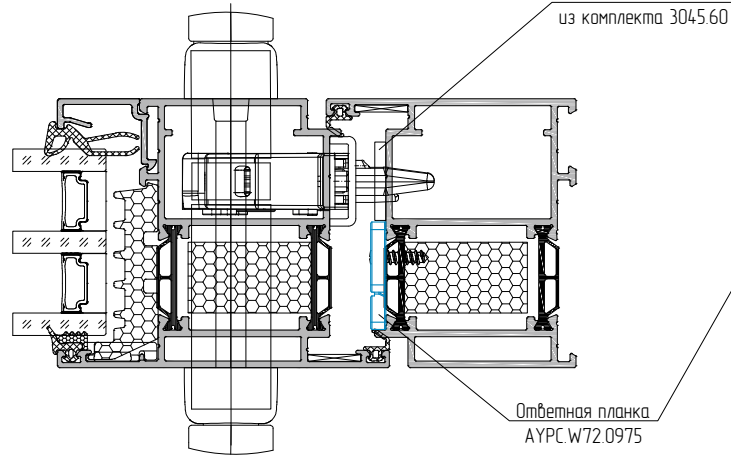
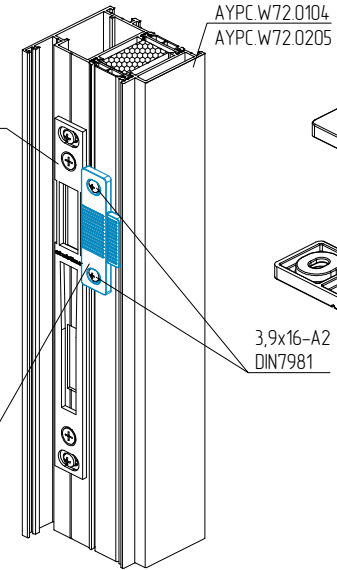


Схема установки ответной планки АУРС.W72.0975 под замок Stublina 3149.30/Р



Ответная планка из комплекта 3045.60

Ответная планка АУРС.W72.0975



АУРС.W72.0104
АУРС.W72.0205

3,9x16-A2
DIN7981

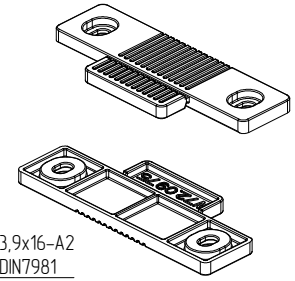
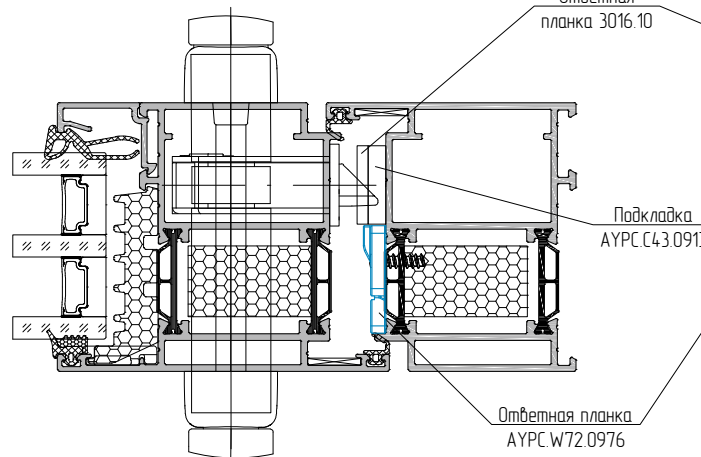


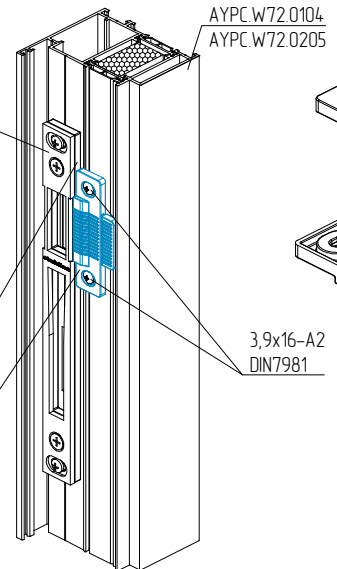
Схема установки ответной планки АУРС.W72.0976 под замок Stublina 3021.00 / 3031.00



Ответная планка 3016.10

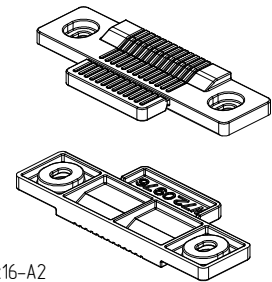
Подкладка АУРС.С43.0913

Ответная планка АУРС.W72.0976



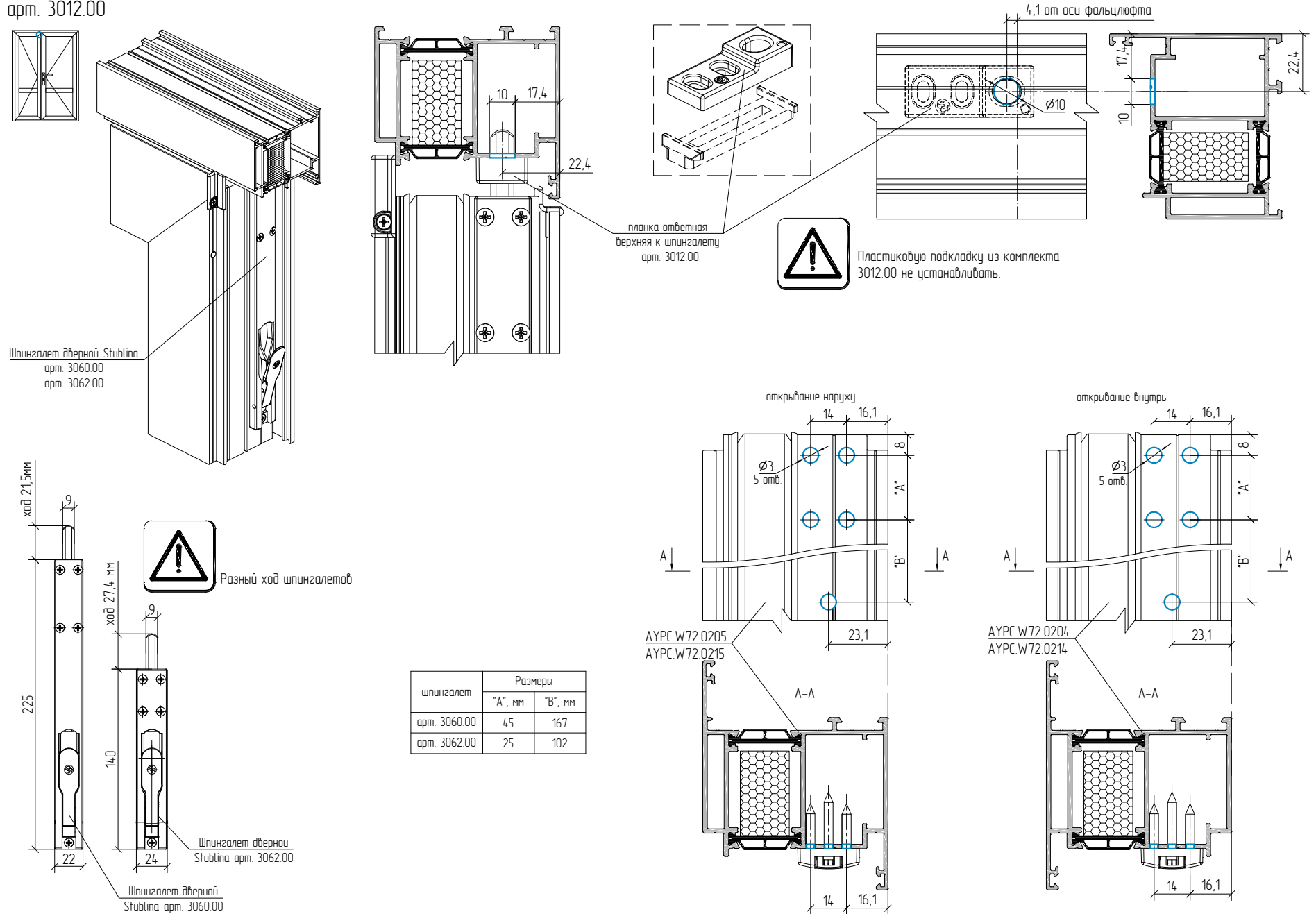
АУРС.W72.0104
АУРС.W72.0205

3,9x16-A2
DIN7981

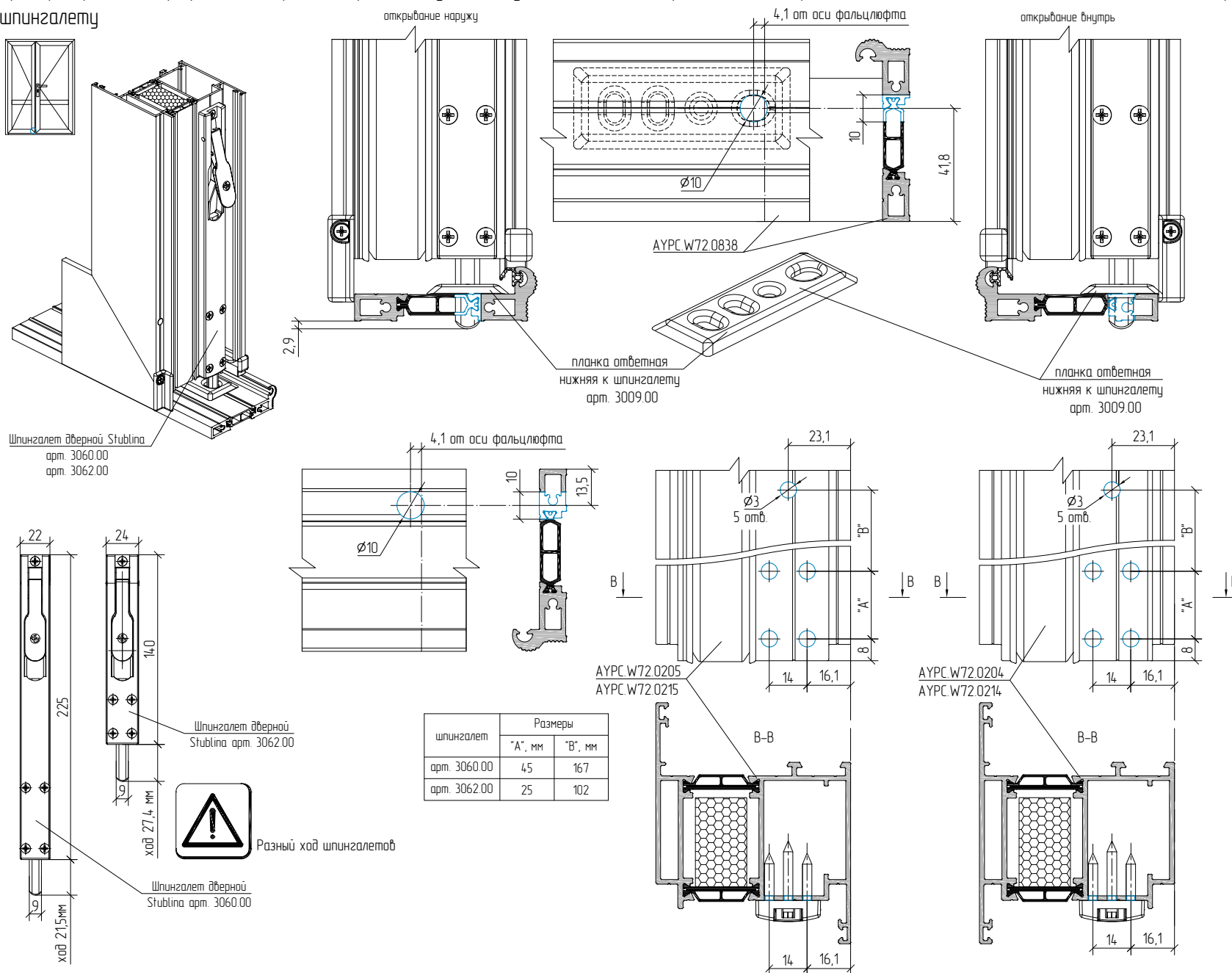


В комплект поставки не входят
винты самонарезающие 3,9x16-A2 DIN7981

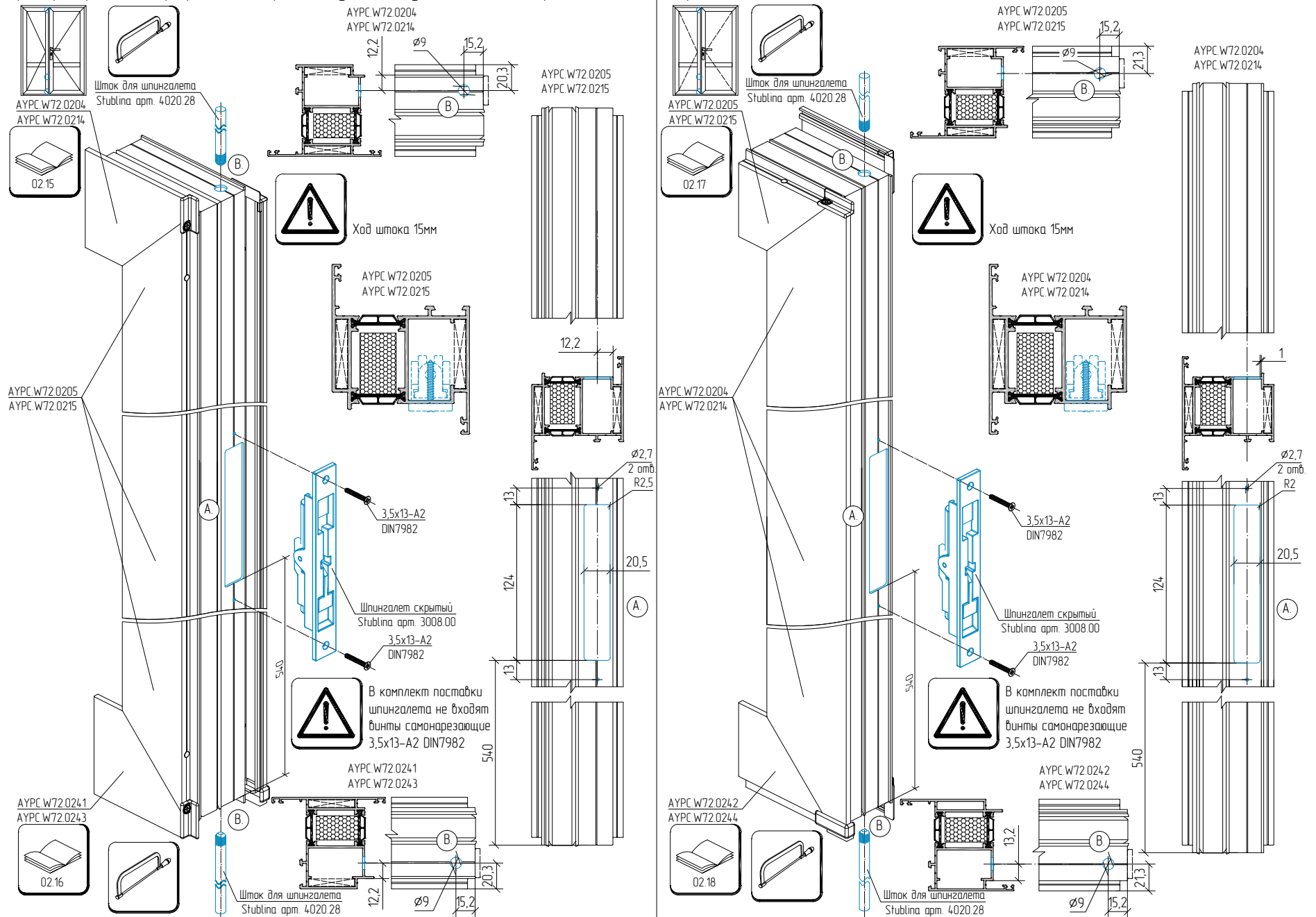
Пример обработки профилей рамы / створки под установки шпингалетов дверных Stublina арт. 3060.00/3062.00 и планки ответной верхней к шпингалету арт. 3012.00



Пример обработки профилей створки / порога под установку шпингалетов дверных Stublina арт. 3060.00/3062.00 и планки ответной нижней арт. 3009.00 к шпингалету



Пример обработки профилей створки под установку шпингалета скрытого Stublina arm. 3008.00 совместно с применением замков Stublina arm. 3021.00 / 3031.00



Пример обработки профилей под установку планки ответной верхней арт. 3012.00 и нижней арт. 3009.00

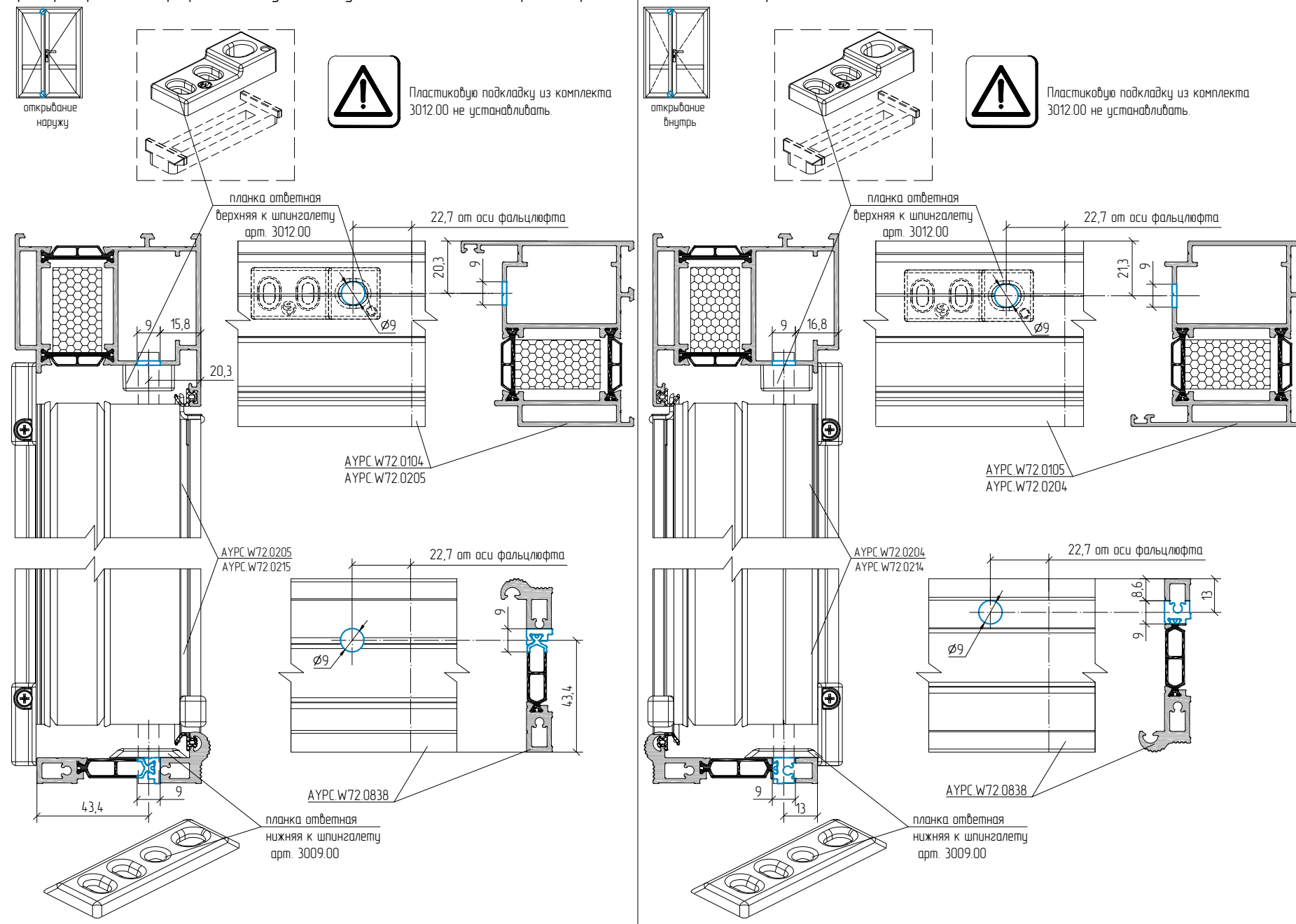
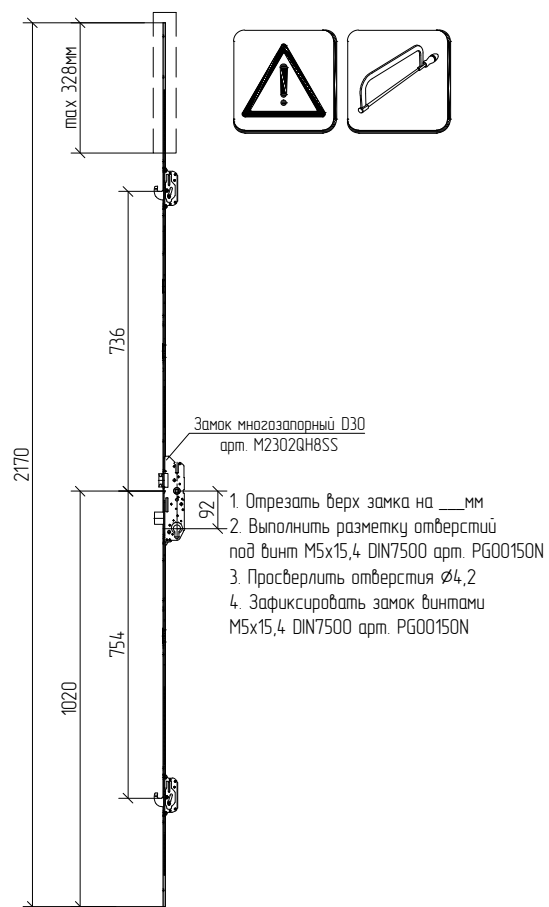
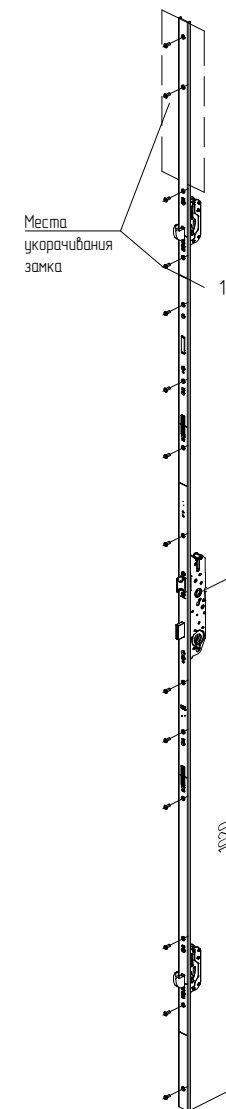
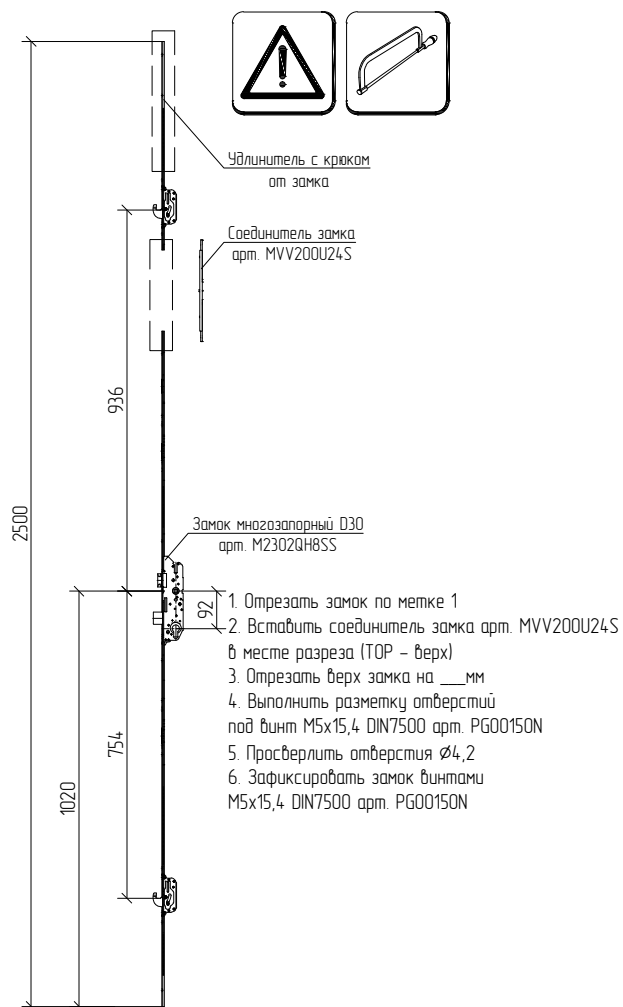


Схема применения замка многозапорного D30 Fuhr Compact
арт. M2302QH8SS

Стандарт



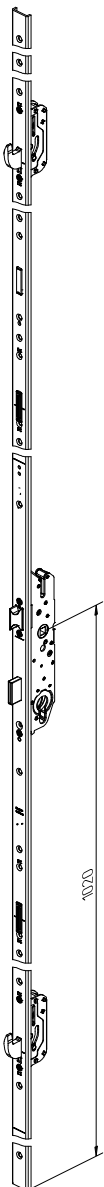
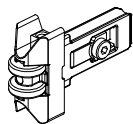
Высокий

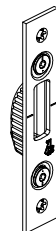
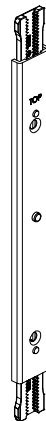
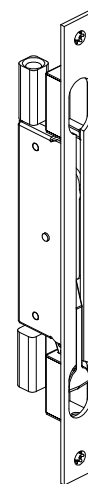
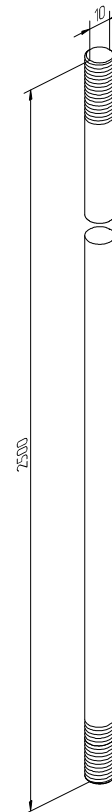
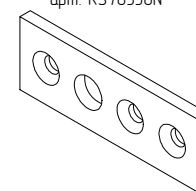
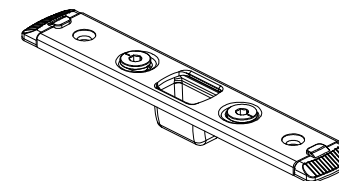
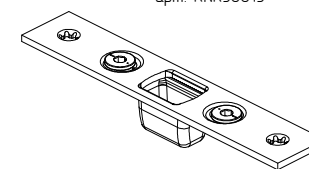


Замок многозапорный D30 арт. M2302QH8SS имеет возможность укорачивания с помощью специальных меток. Для уменьшения и увеличения размеров замка по высоте используется соединитель замка 200 мм арт. MVV200U24S. В комплект поставки не входят винты M5x15,4 DIN7500 арт. PG00150N.

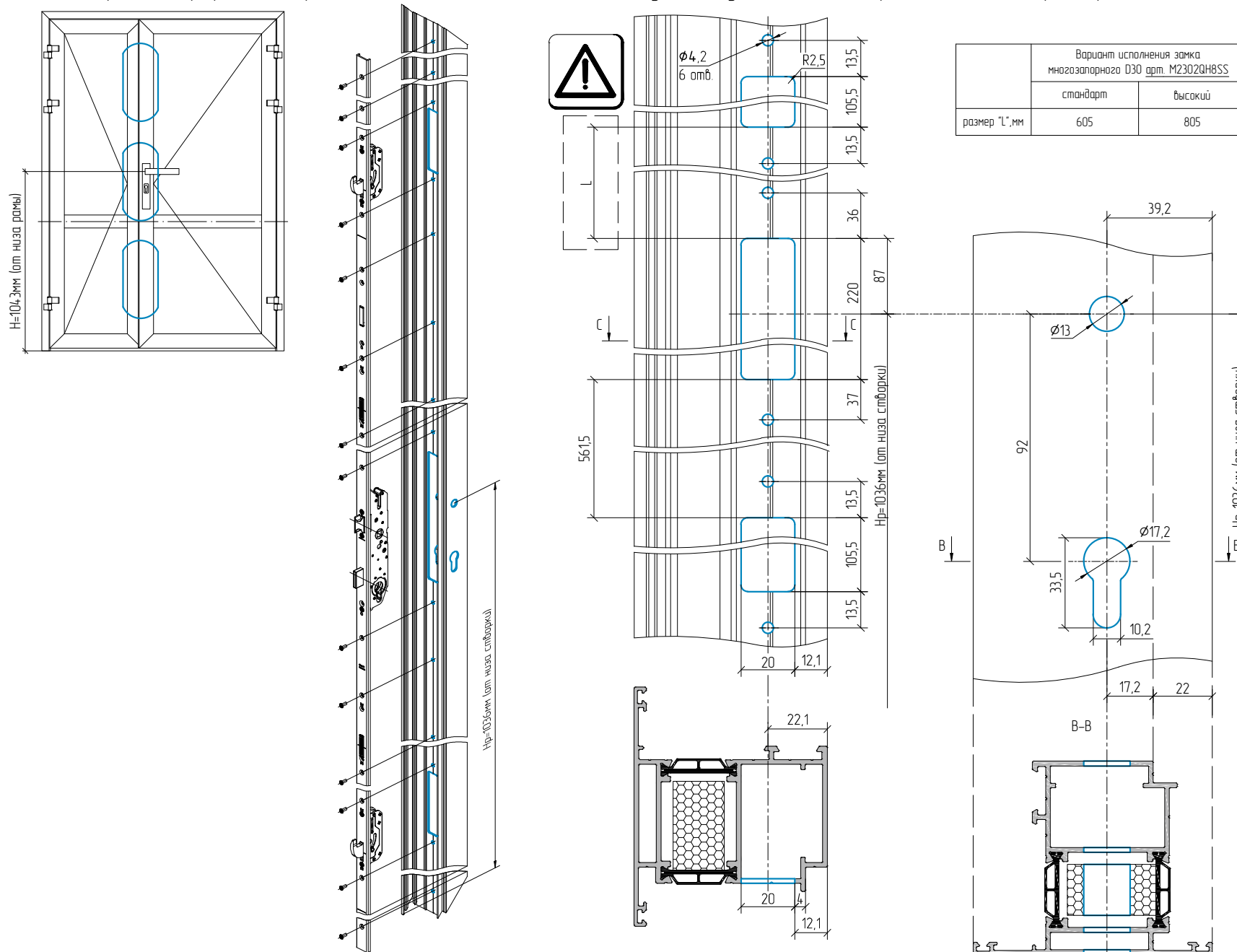
FUHR

Применимость комплектующих совместно с многозапорным замком Fuhr Compact U24x6 арт. M2302QH8SS (L=2170мм)

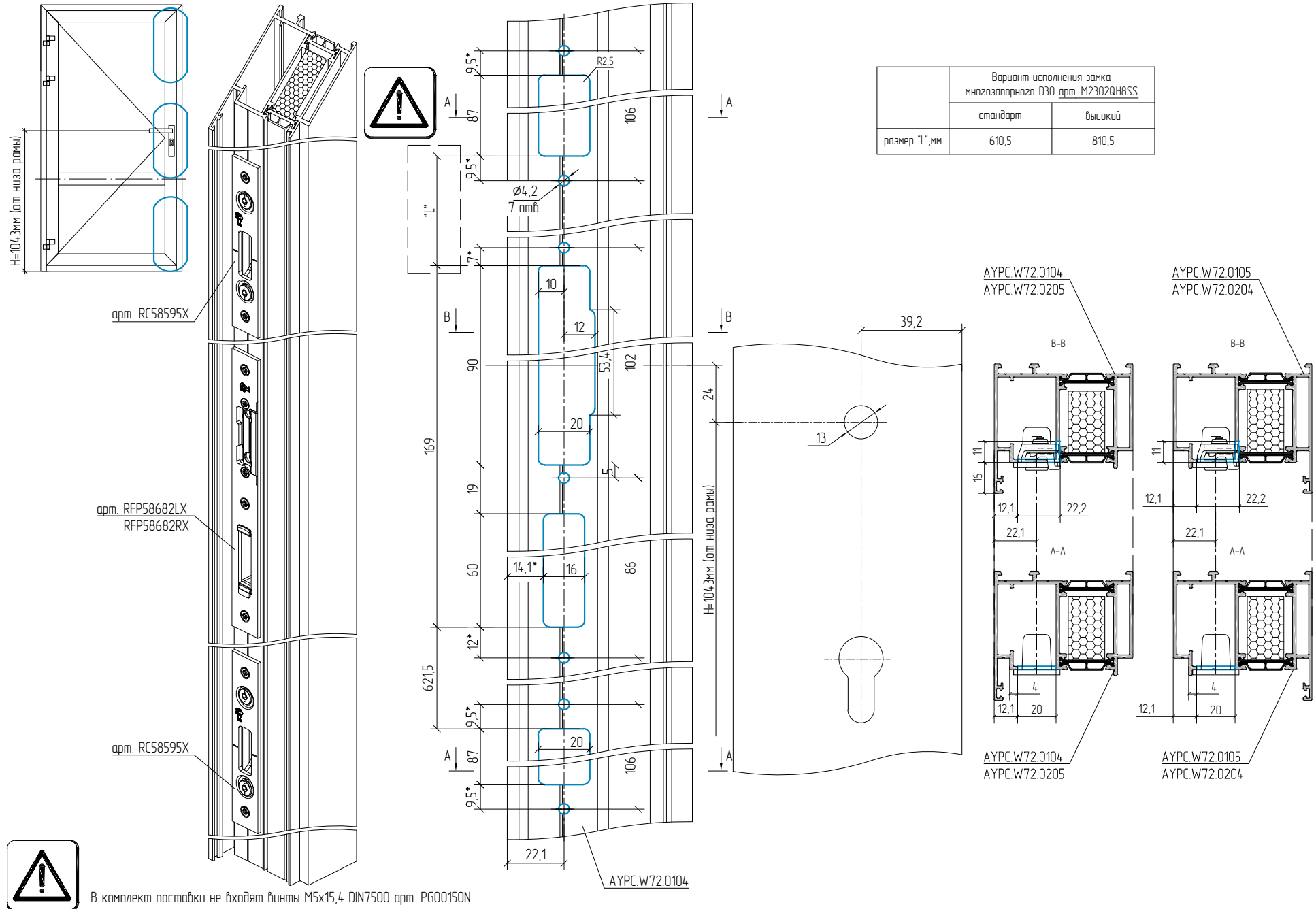
 Замок многозапорный D30
 арт. M2302QH8SS

 Защелка роликовая
 арт. MZ803RF30

 Ответная планка
 центральная,
 арт. RFP58682LX-левая
 арт. RFP58682RX-правая

 Ответная планка
 арт. RC58595X
 верхняя/нижняя

 Соединитель замка
 арт. MVV200U24S

 Шпингалет врезной
 арт. BK345K24A

 Шток для шпингалета
 $\varnothing 10$ с резьбой с двух сторон
 арт. QRG10V25

 Направляющая для штока
 арт. RS76558N

 Ответная планка
 верхняя на раму
 арт. RNR58610

 Ответная планка
 нижняя на раму
 арт. RNR58613


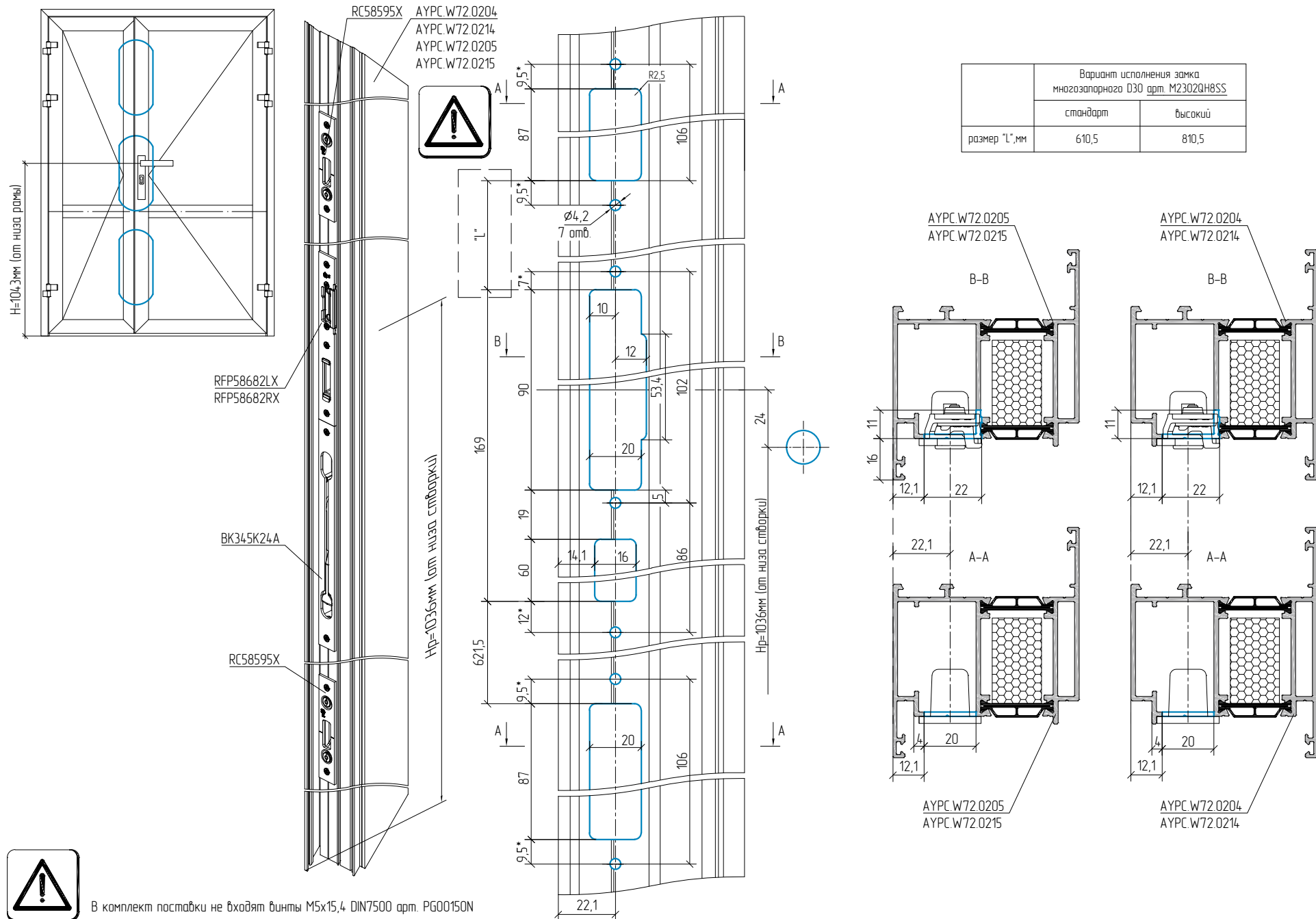
Обработка профилей створки АУРС.W72.0204/АУРС.W72.0205 под установку замка многозапорного D30 Fuhr Comrast арт. M2302QH8SS



Пример обработки профилей под установку ответных планок арт. RC58595X-2шт. и арт. RFP58682LX/RFP58682RX

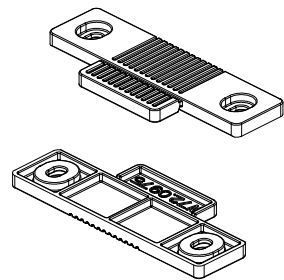
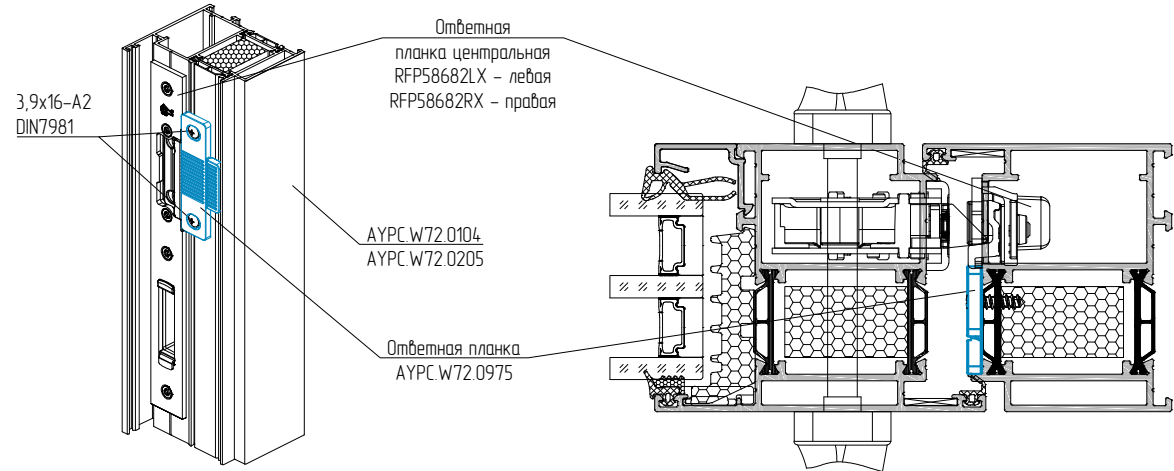
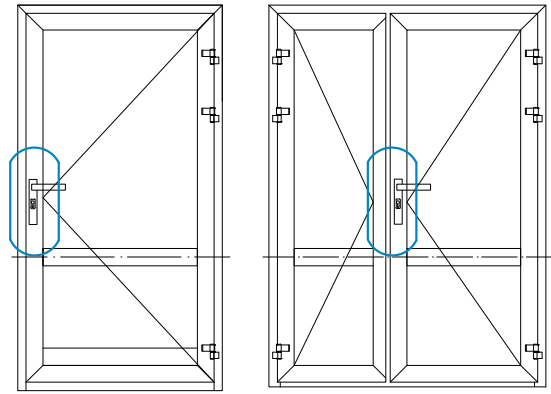


Пример обработки профиля створки под установку ответных планок арт. RC58595X-2шт. и арт. RFP58682LX/RFP58682RX

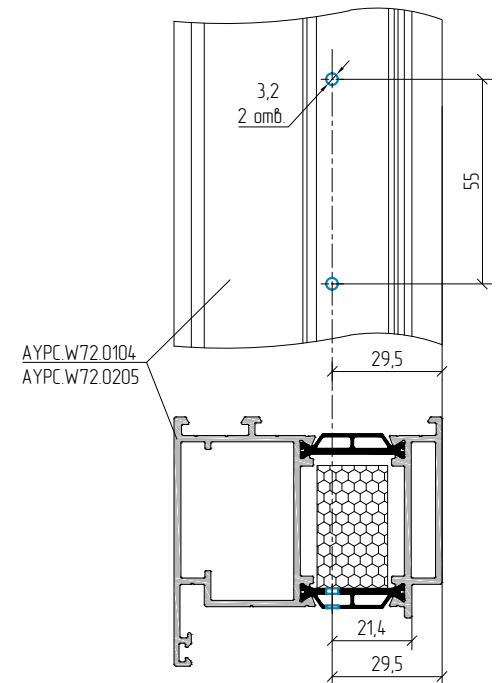
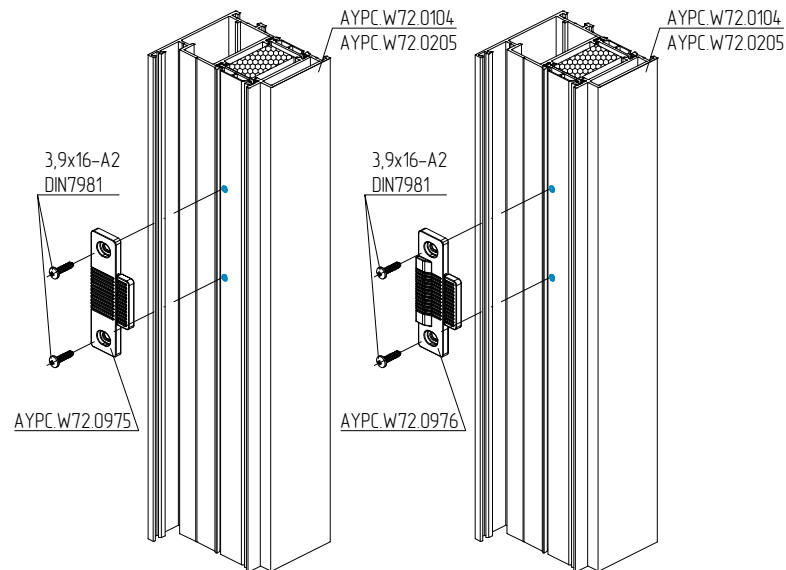


Пример установки ответной планки АУРС.W72.0975 совместно с замком многозапорным D30 Fuhr Compact арт. M2302QH8SS для дверей открыванием наружу

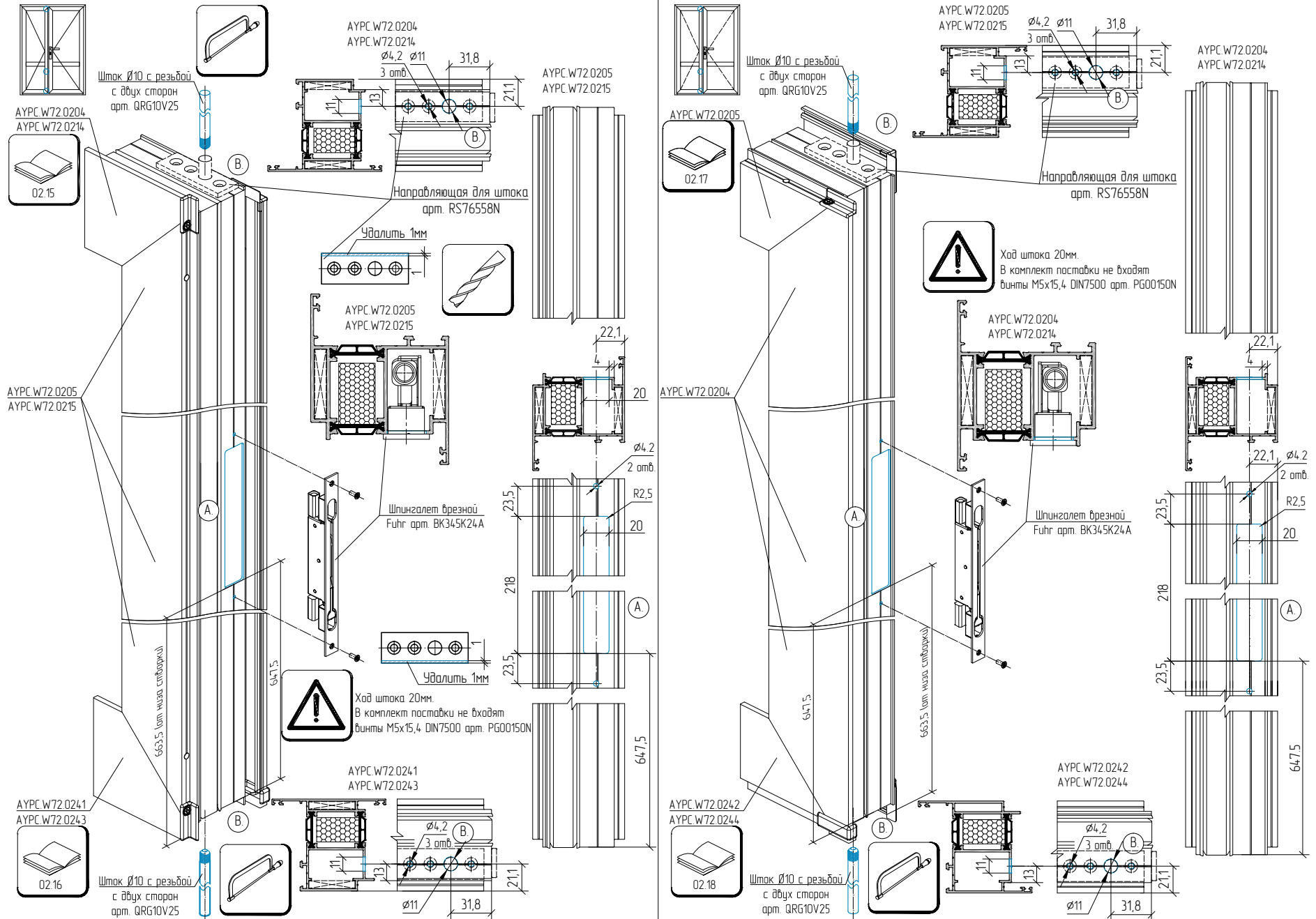
Схема установки ответной планки АУРС.W72.0975 под замок многозапорный D30 Fuhr Compact арт. M2302QH8SS



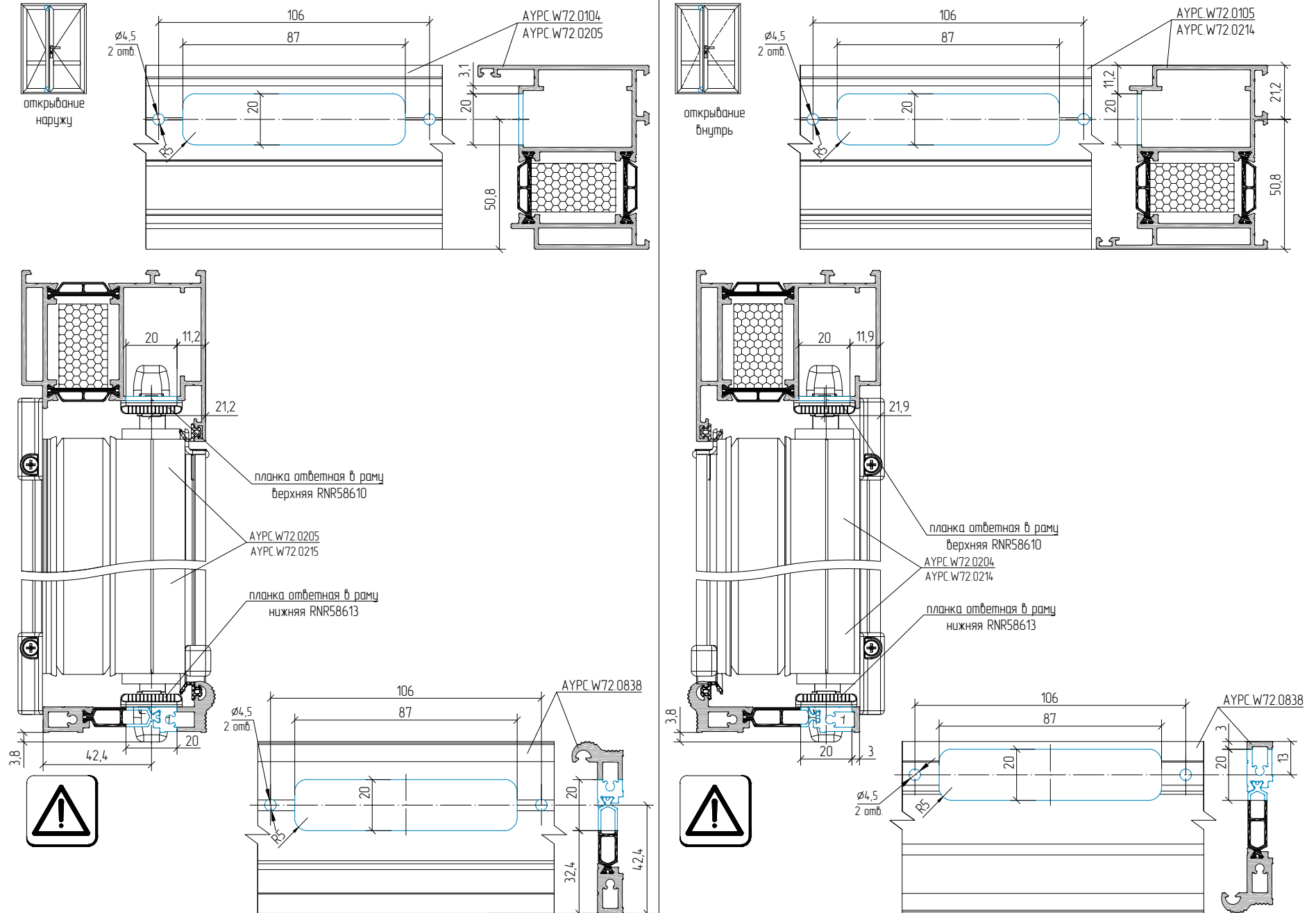
Обработка профилей под установку ответных планок АУРС.W72.0975 / АУРС.W72.0976



Пример установки шингалета врезного Fuhr арт. BK345K24A, штока арт. QRG10V25, направляющей для штока арт. RS76558N и обработки профилей

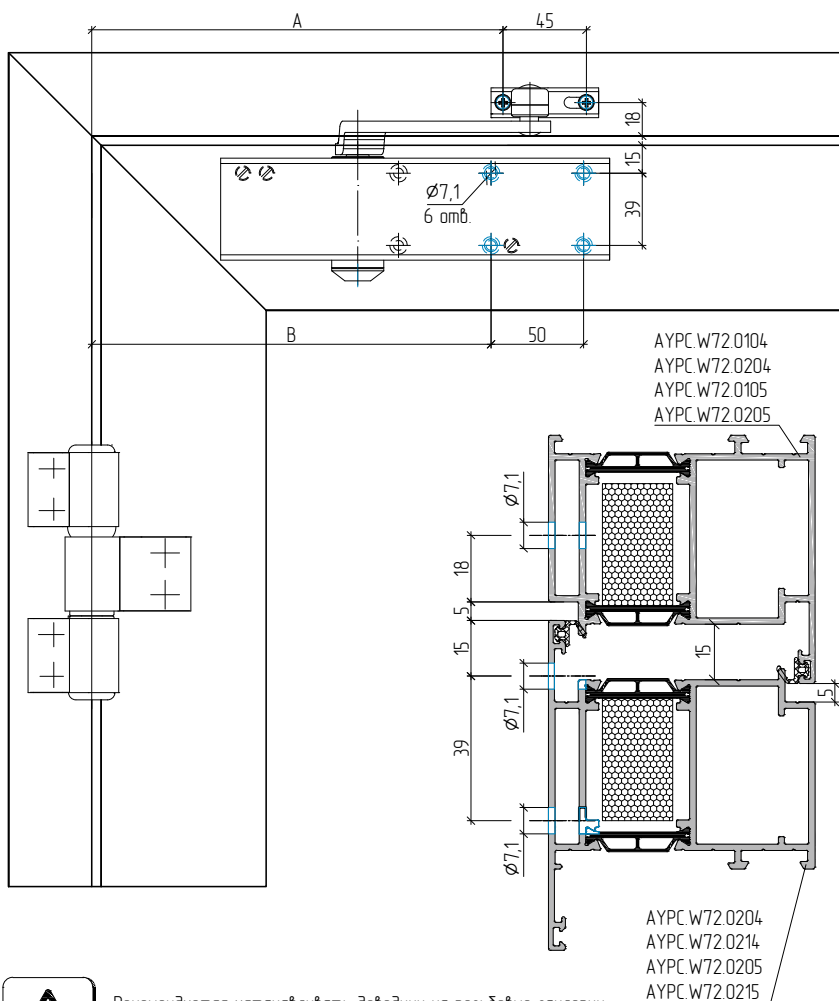


Пример обработки профилей под установку планки ответной в раму верхней арт. RNR58610 и нижней арт. RNR58613 к шпингалету врезному арт. BK345K24A



Пример обработки профилей под установку доводчика DORMA TS Profil со стороны петель

ТИП	МАХ размер створки, мм	Размер А, мм	Размер В, мм	Размер С, мм
EN2	850	222	215,5	93
EN3	950	222	215,5	59
EN4	1100	222	215,5	43
EN5	1250	308,5	302	43



Рекомендуется устанавливать доводчик на резьбовые заклепки. Обработка показана под резьбовые заклепки. Резьбовые заклепки в комплект поставки не входят.

Пример обработки профилей под установку доводчика DORMA TS Profil с обратной стороны петель

ТИП	МАХ размер створки, мм	Размер А, мм	Размер В, мм	Размер С, мм
EN2	850	222	215,5	93
EN3	950	222	215,5	59
EN4	1100	222	215,5	43
EN5	1250	308,5	302	43

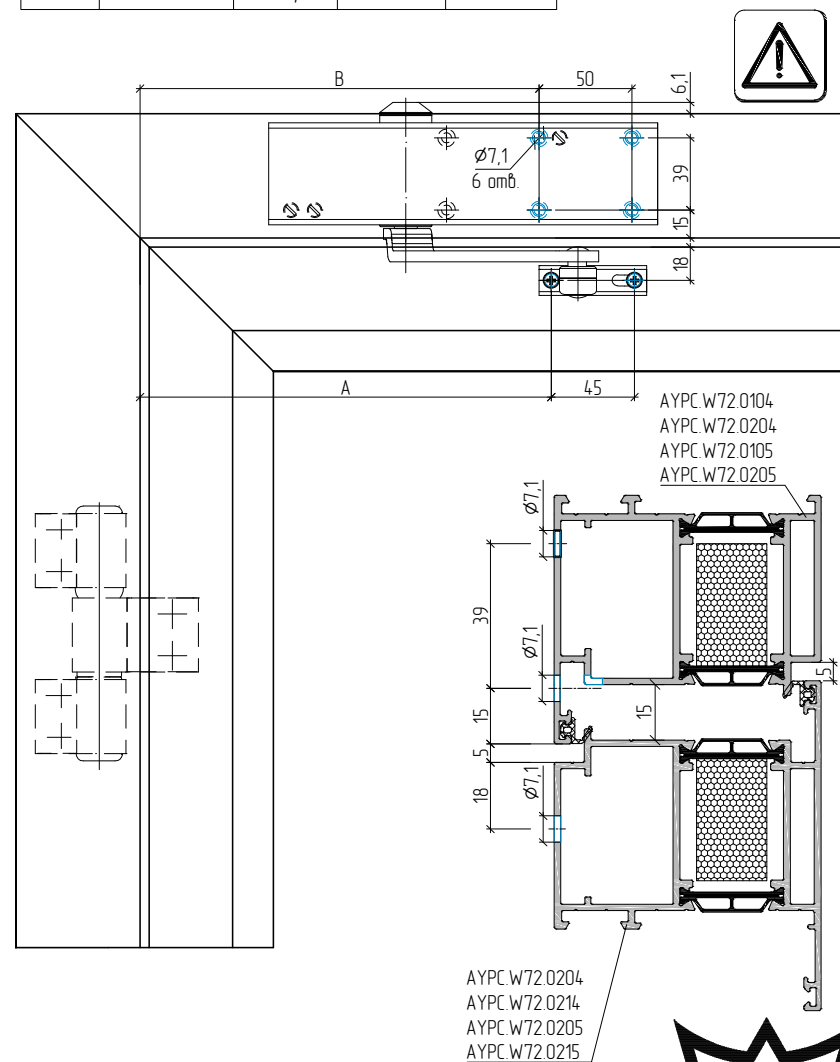
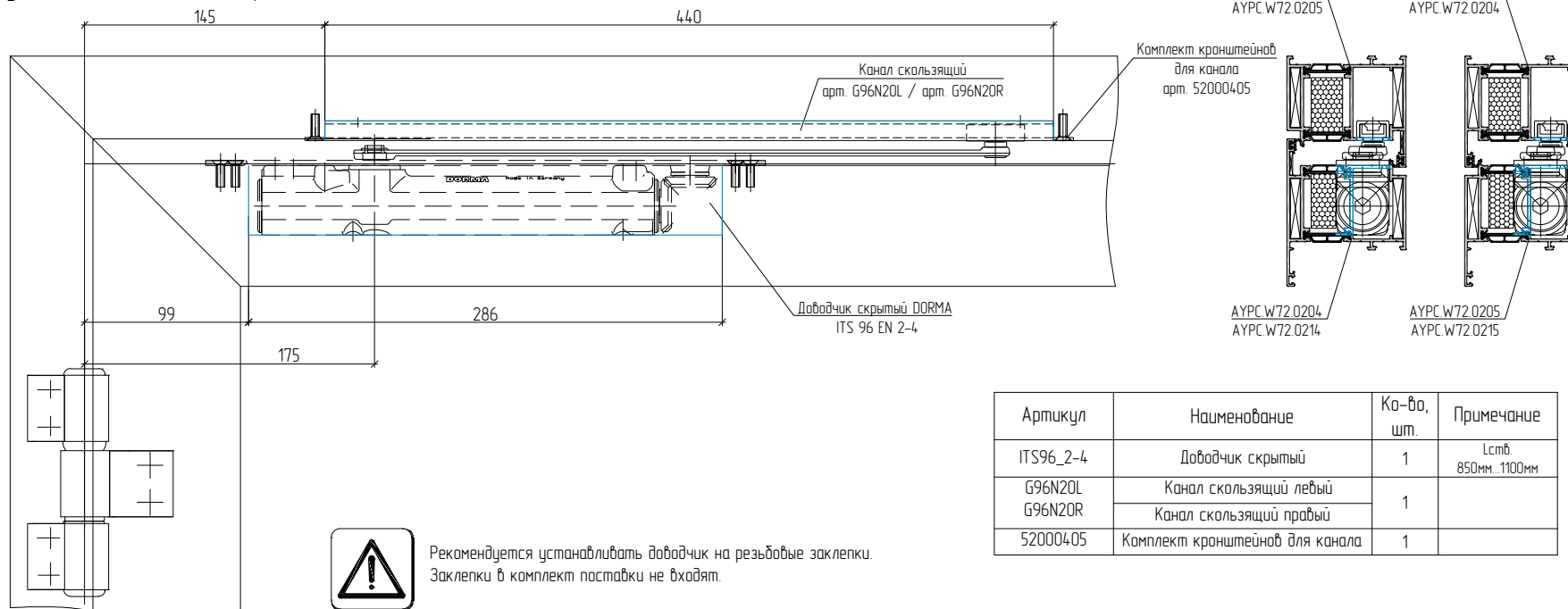


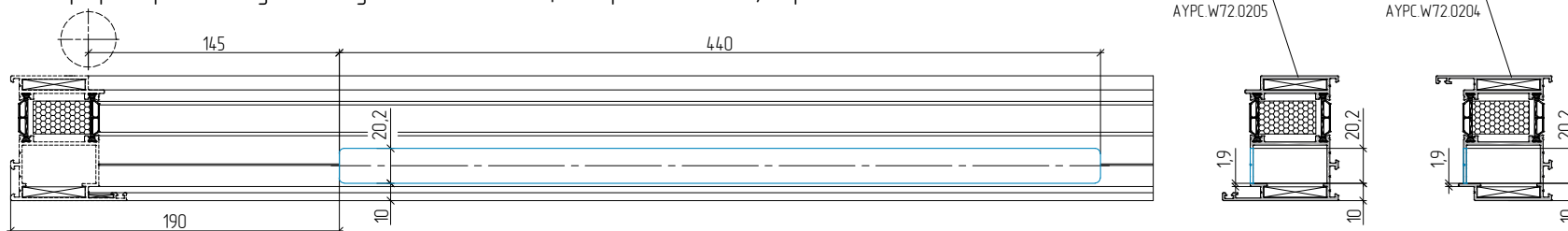
Схема установки доводчика скрытого DORMA ITS 96 EN 2-4.



Рекомендуется устанавливать доводчик на резьбовые заклепки. Заклепки в комплект поставки не входят.

Артикул	Наименование	Ко-во, шт.	Примечание
ITS96_2-4	Доводчик скрытый	1	Лист 850мм. 1100мм
G96N20L	Канал скользящий левый	1	
G96N20R	Канал скользящий правый		
52000405	Комплект кронштейнов для канала	1	

Обработка профиля рамы под установку канала скользящего арт. G96N20L / арт. G96N20R



Обработка профиля створки под установку доводчика скрытого DORMA ITS 96 EN 2-4

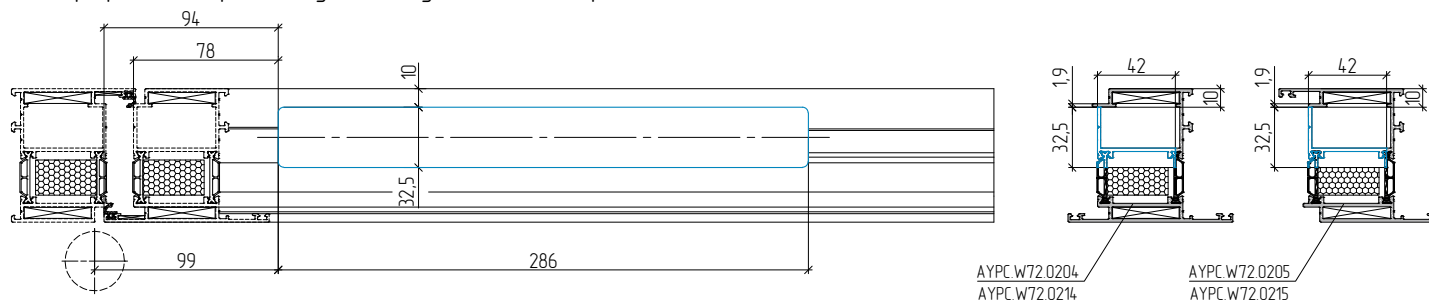
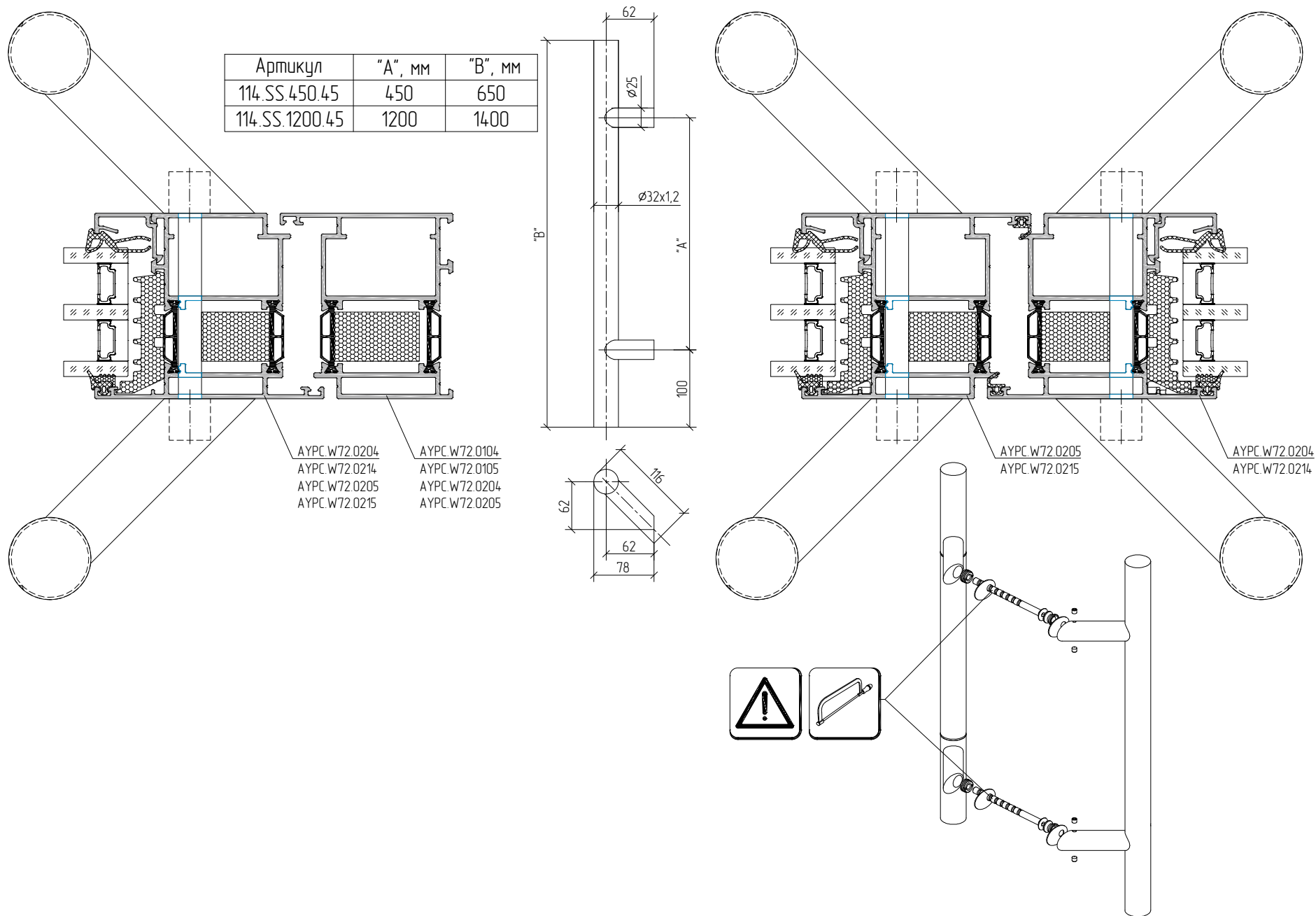
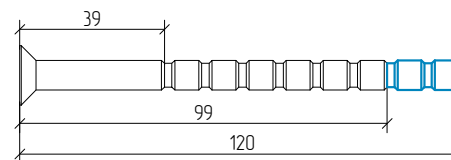
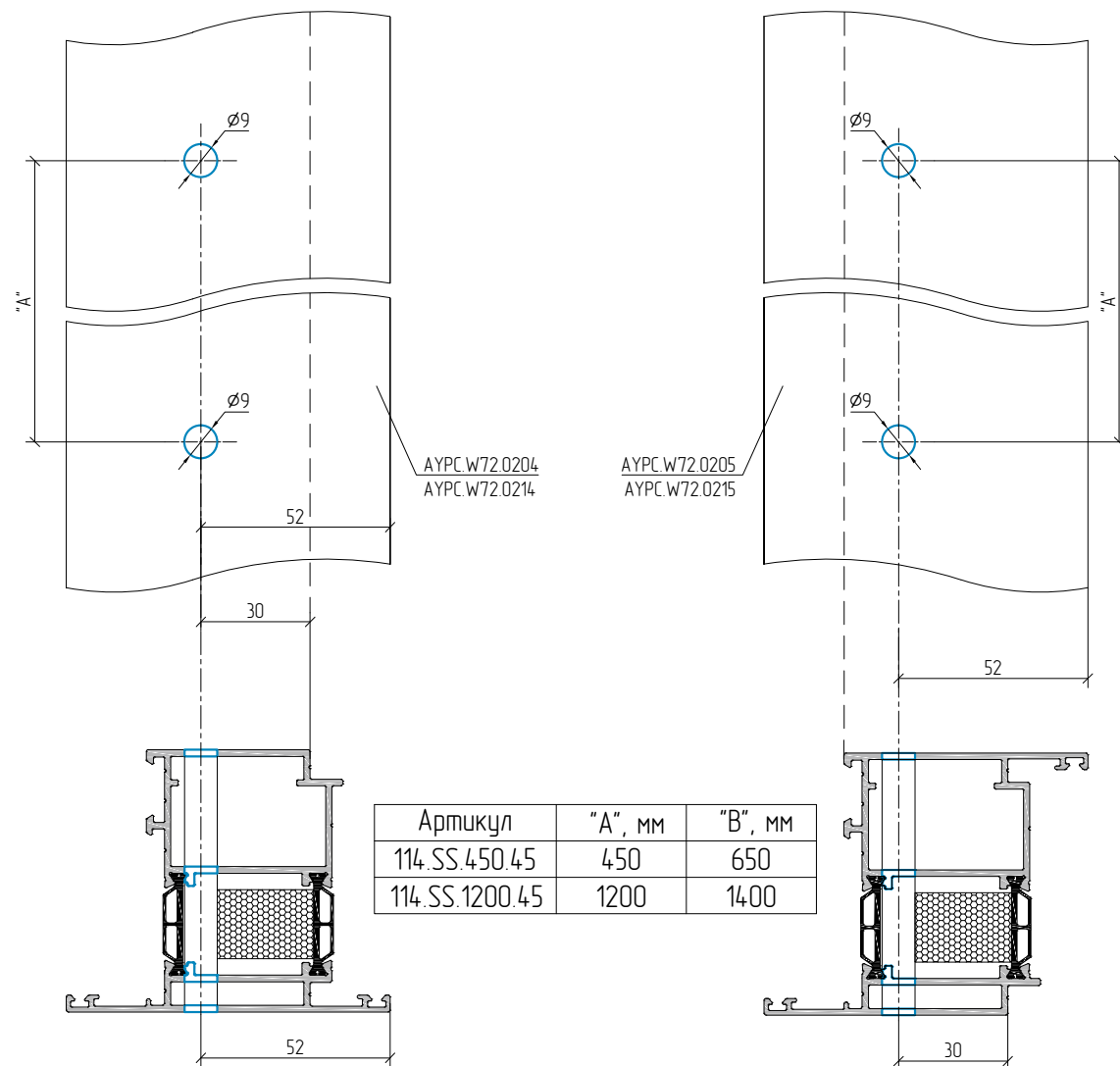


Схема установки комплекта ручек стальных арт. 114.SS.450.45 и арт. 114.SS.1200.45

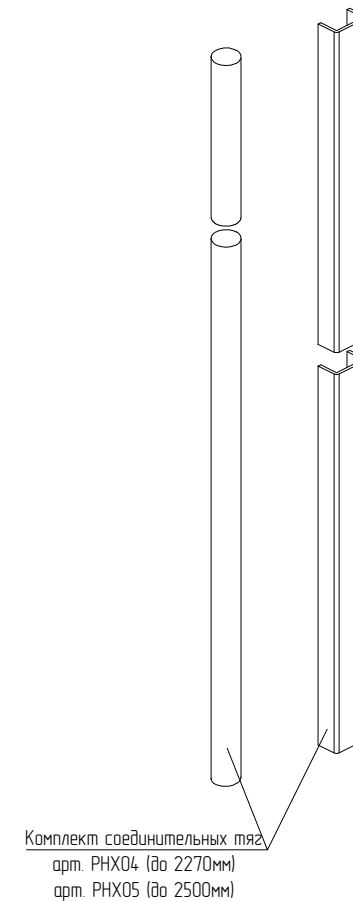
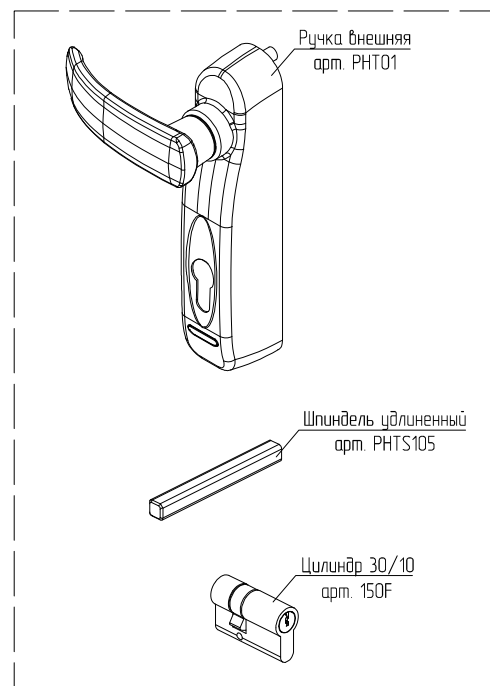
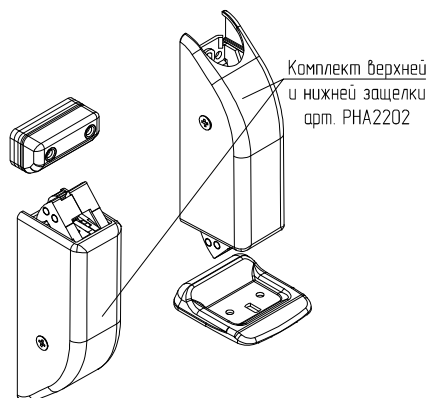
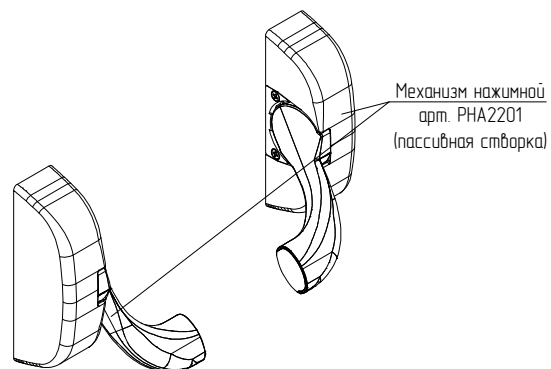
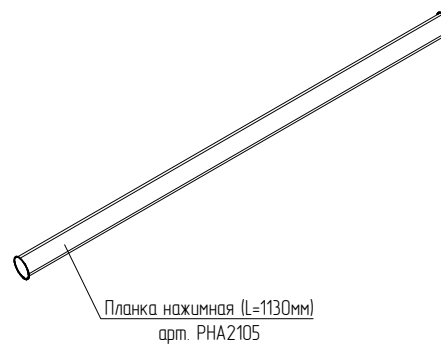
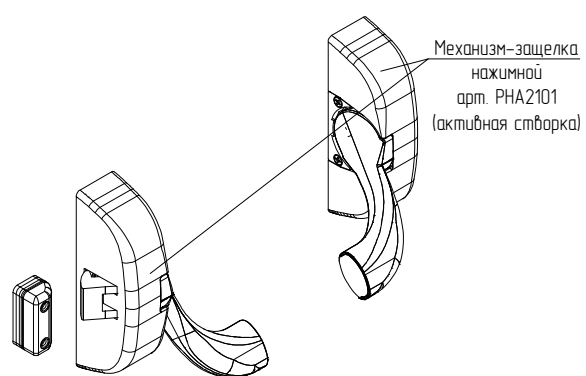


Пример обработки профилей створки под установку комплекта ручек стальных арт. 114.SS.450.45 и арт. 114.SS.1200.45



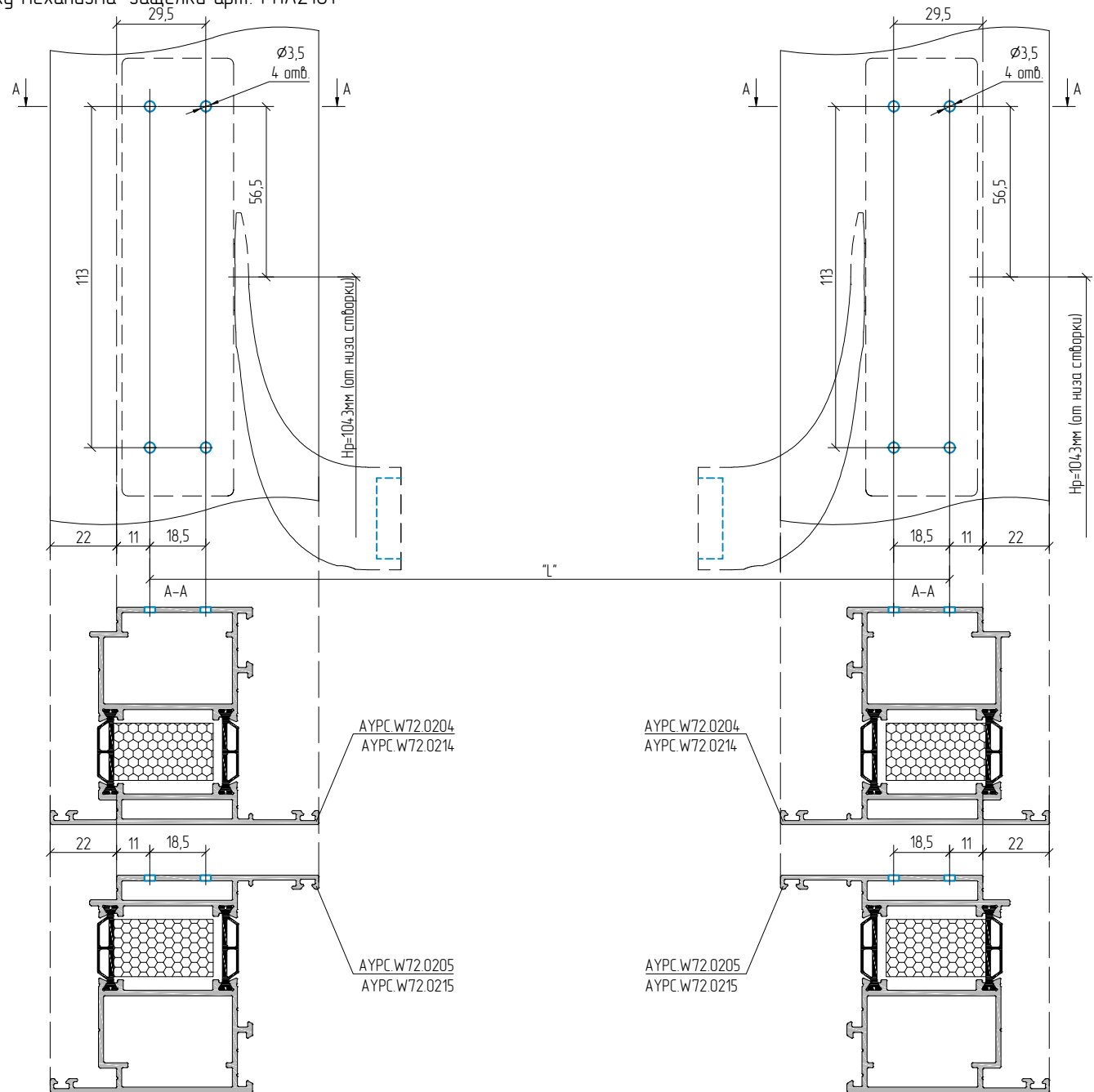
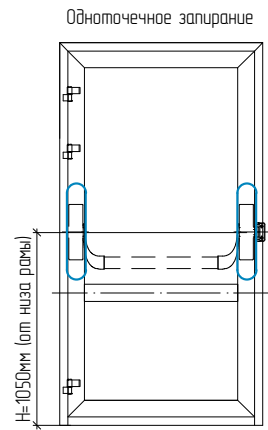
Перед соединением необходимо укоротить винты крепления ручки до 99мм.

Применимость комплектующих антипаники Dogma PHA2000



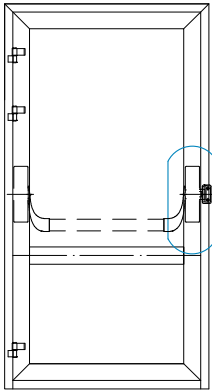
Схема, последовательность и возможные варианты установки показаны в монтажных инструкциях

Обработка профилей створки под установку механизма-защелки арт. PNA2101

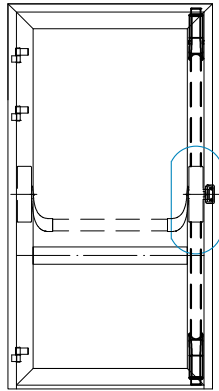


Обработка профилей под установку ответной пластины из комплекта арт. PNA2101

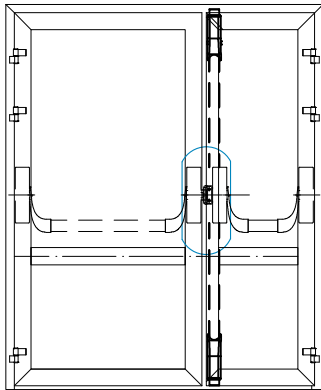
Одноточечное запирание



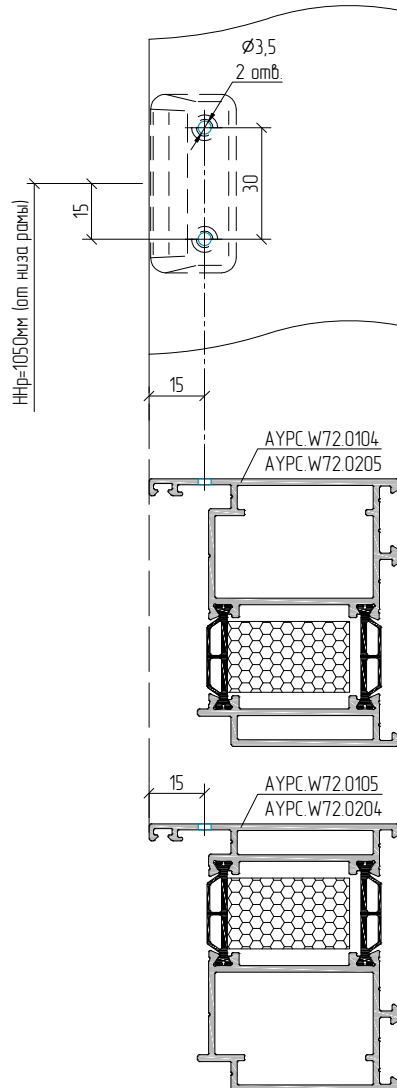
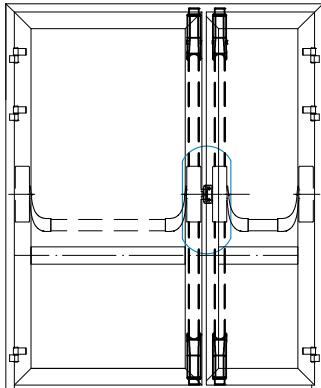
Трехточечное запирание



Трехточечное запирание

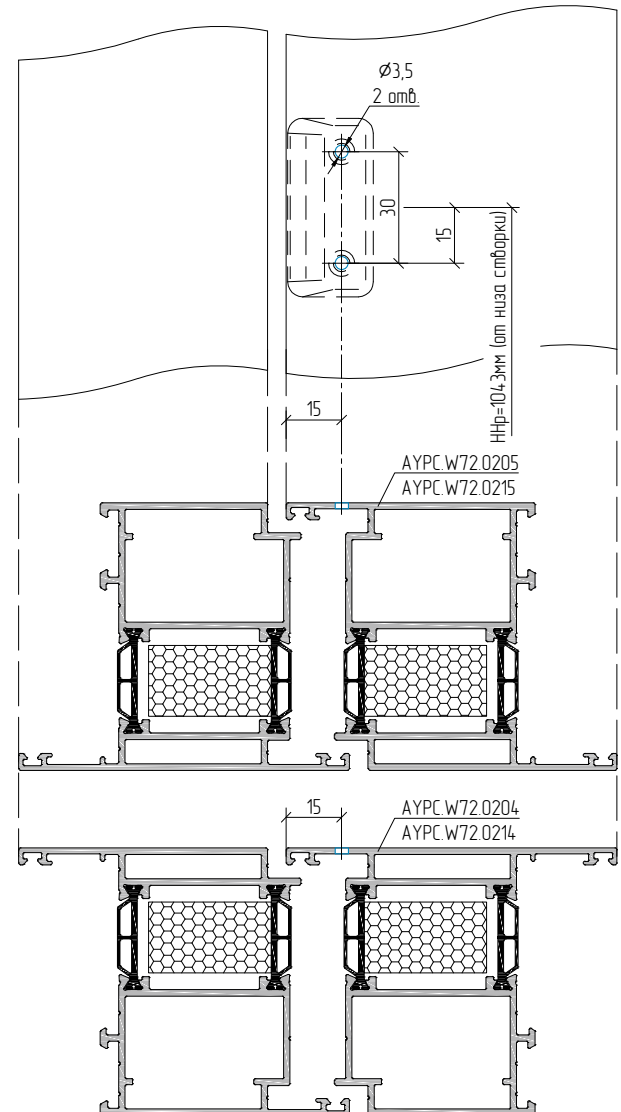


Пятиточечное запирание

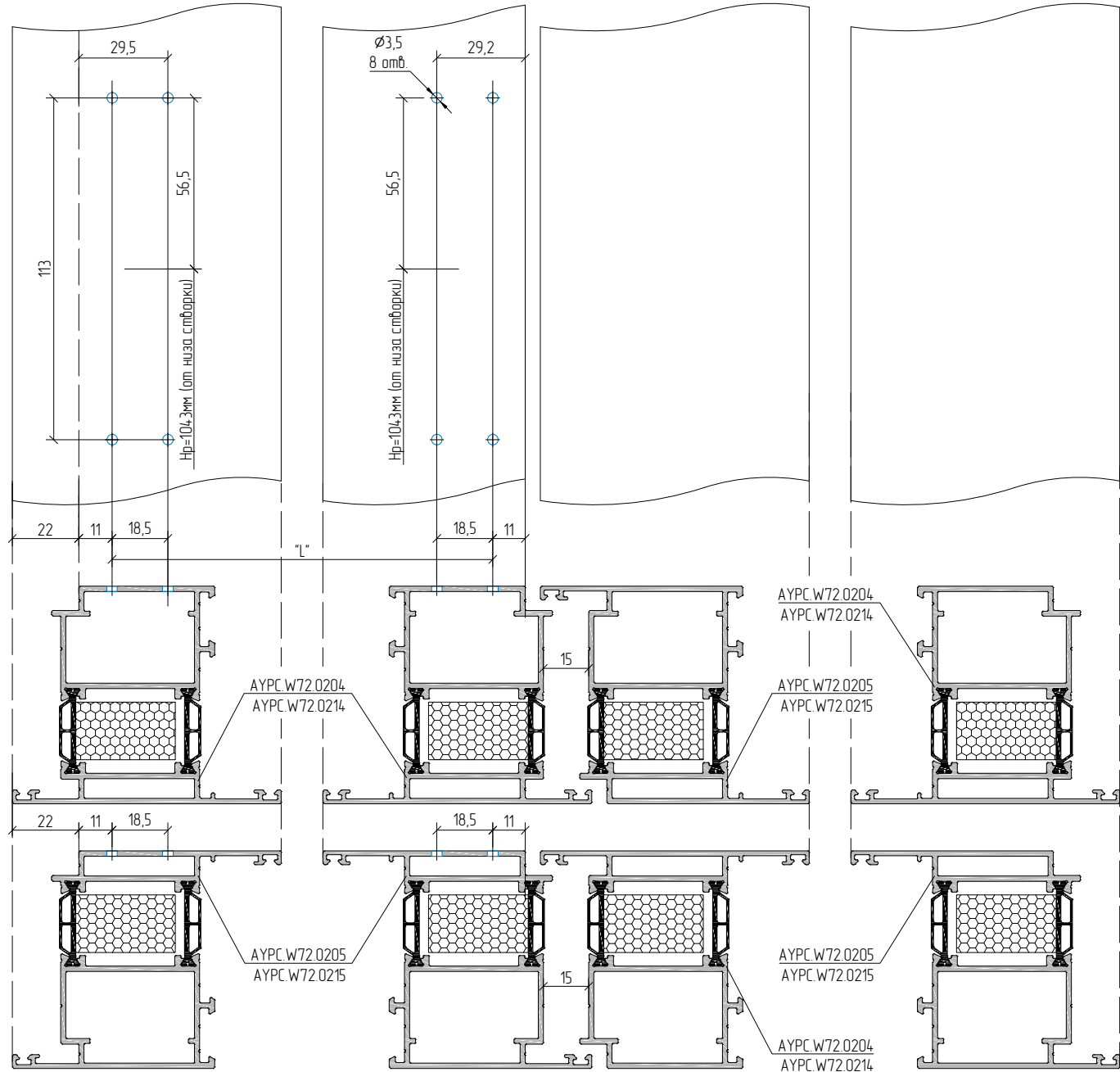
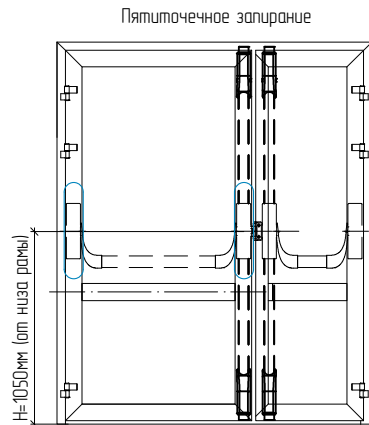
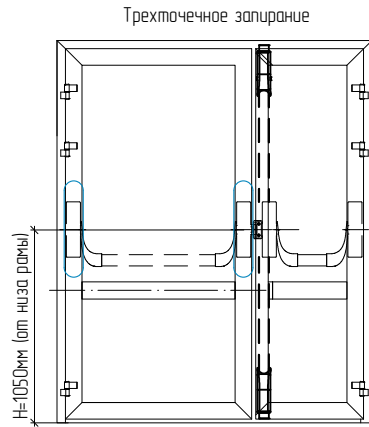


открытие
наружу

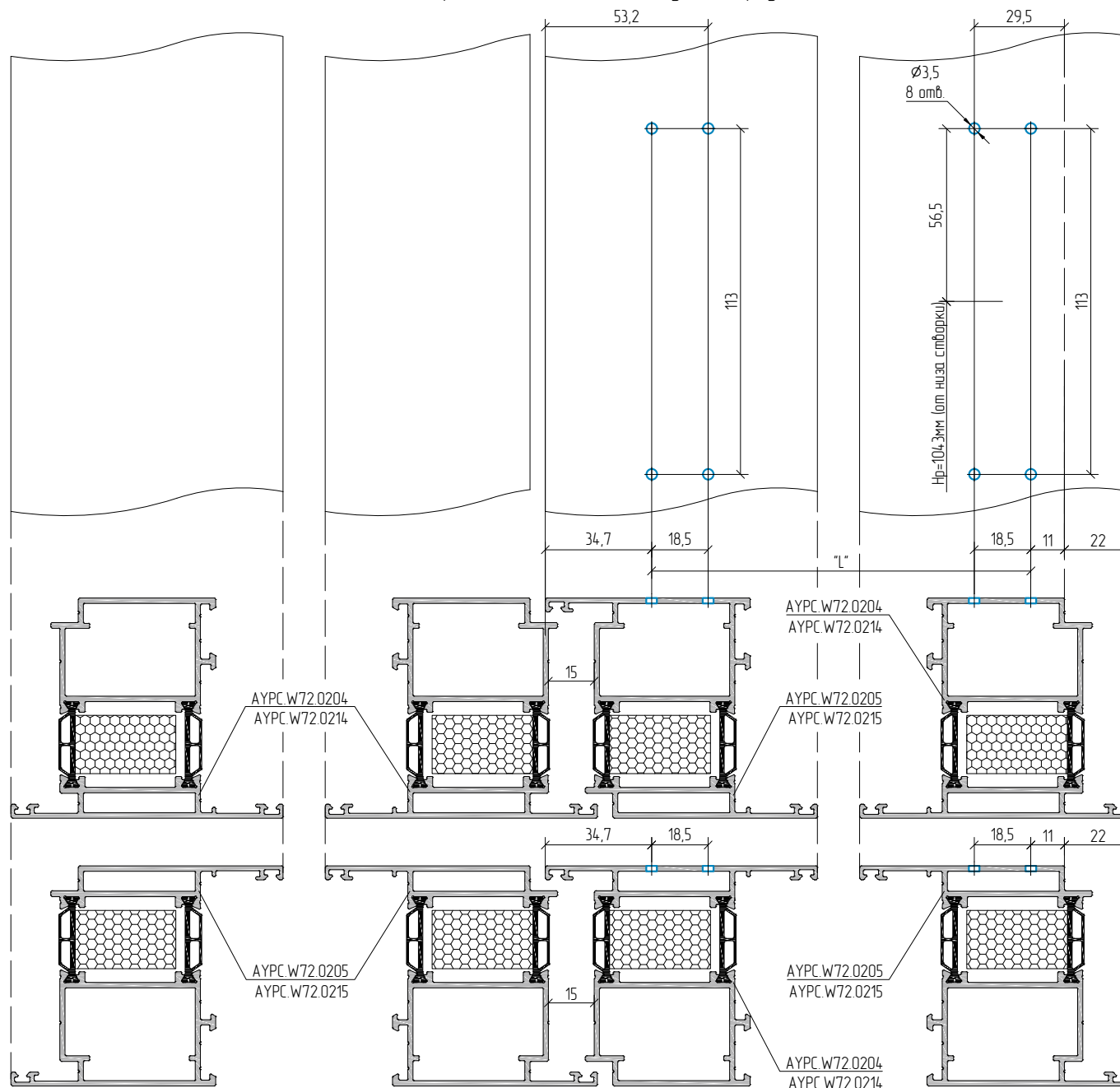
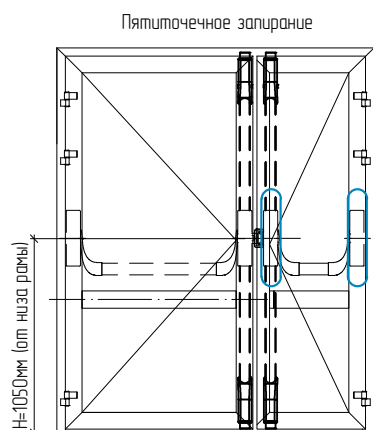
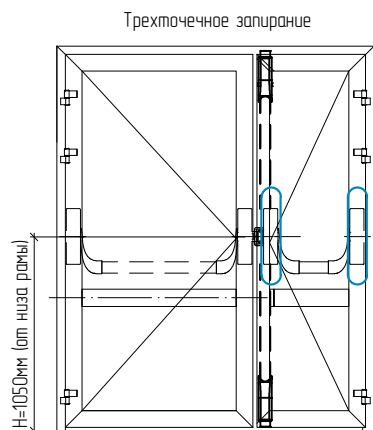
открытие
внутри



Обработка профилей под установку механизма-защелки арт. PNA2101

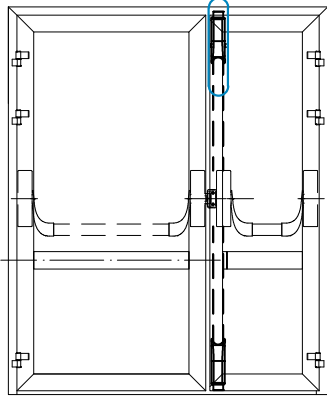


Обработка профилей под установку центральной части механизма-защелки нажимной арт. РНА2201 на пассивную створку

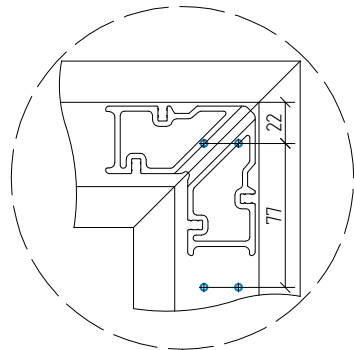


Обработка профилей под установку комплекта верхней защелки арт. PNA2202 на пассивную створку

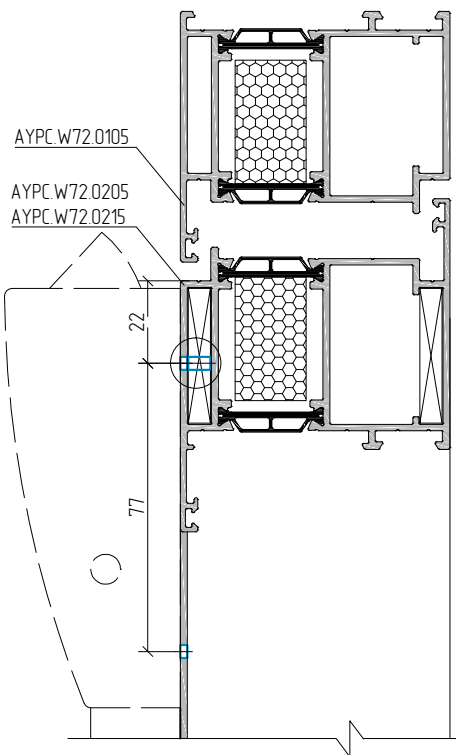
Трехточечное запирание



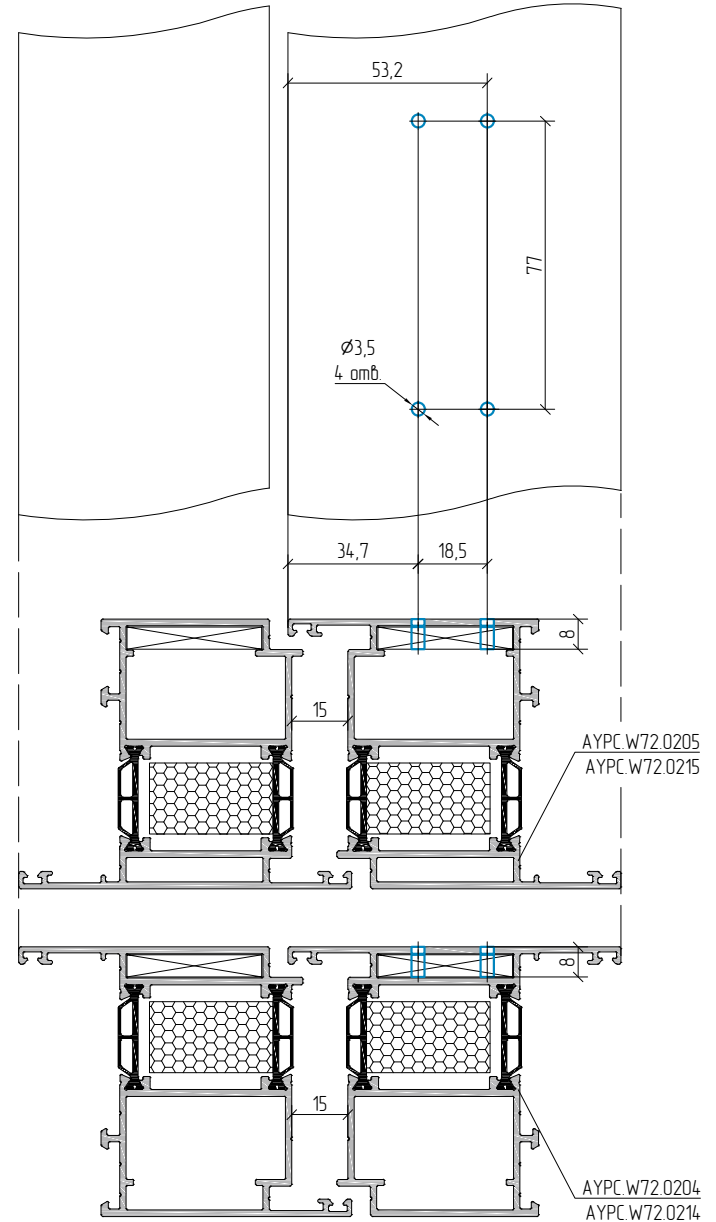
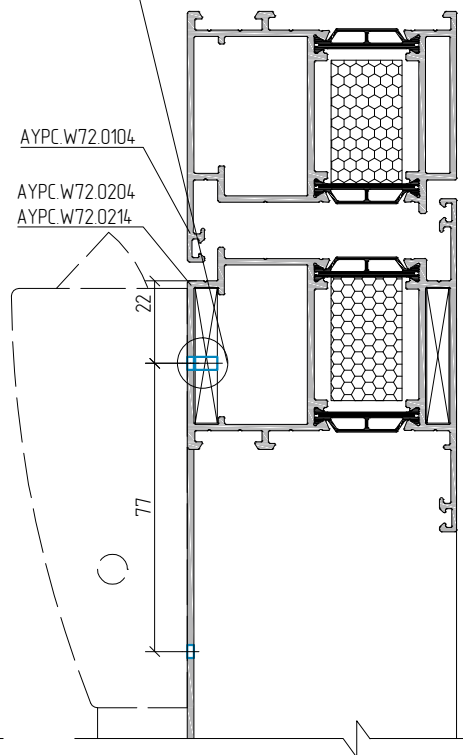
Необходимо просверлить 2 верхних отверстия в угловой закладной



открывание внутрь

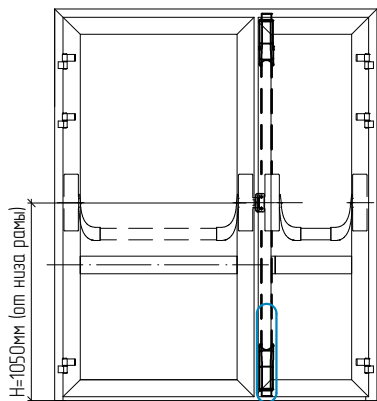


открывание наружу

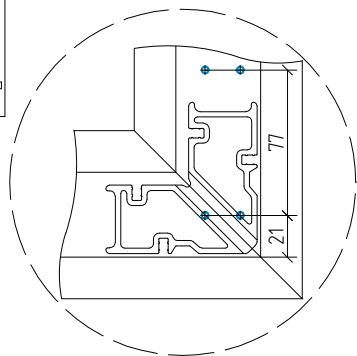


Обработка профилей под установку комплекта нижней защелки арт. PNA2202 на пассивную створку

Трехточечное запирание

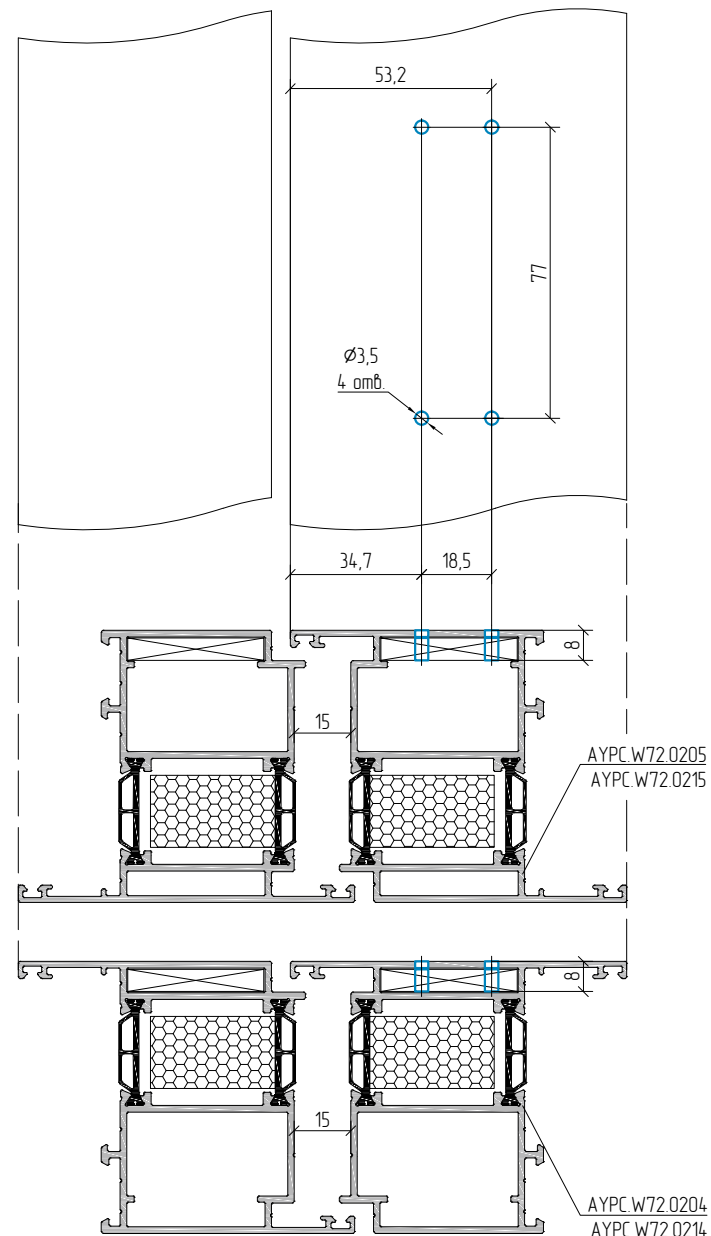
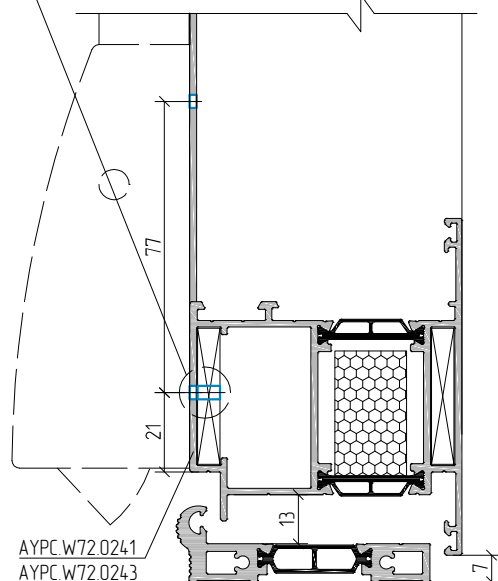
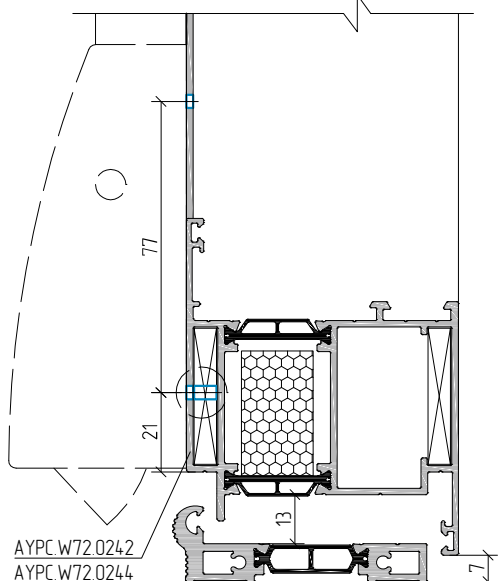


Необходимо просверлить 2 нижних отверстия в угловой закладной



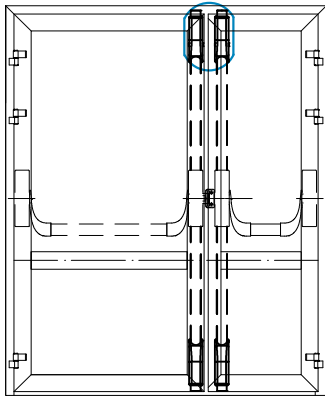
открытие внутрь

открытие наружу

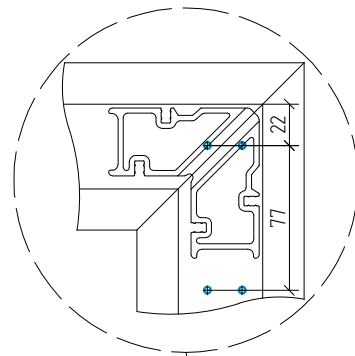


Обработка профилей под установку верхней защелки из комплекта арт. PNA2202 на активную и пассивную створки

Пятиточечное запирание

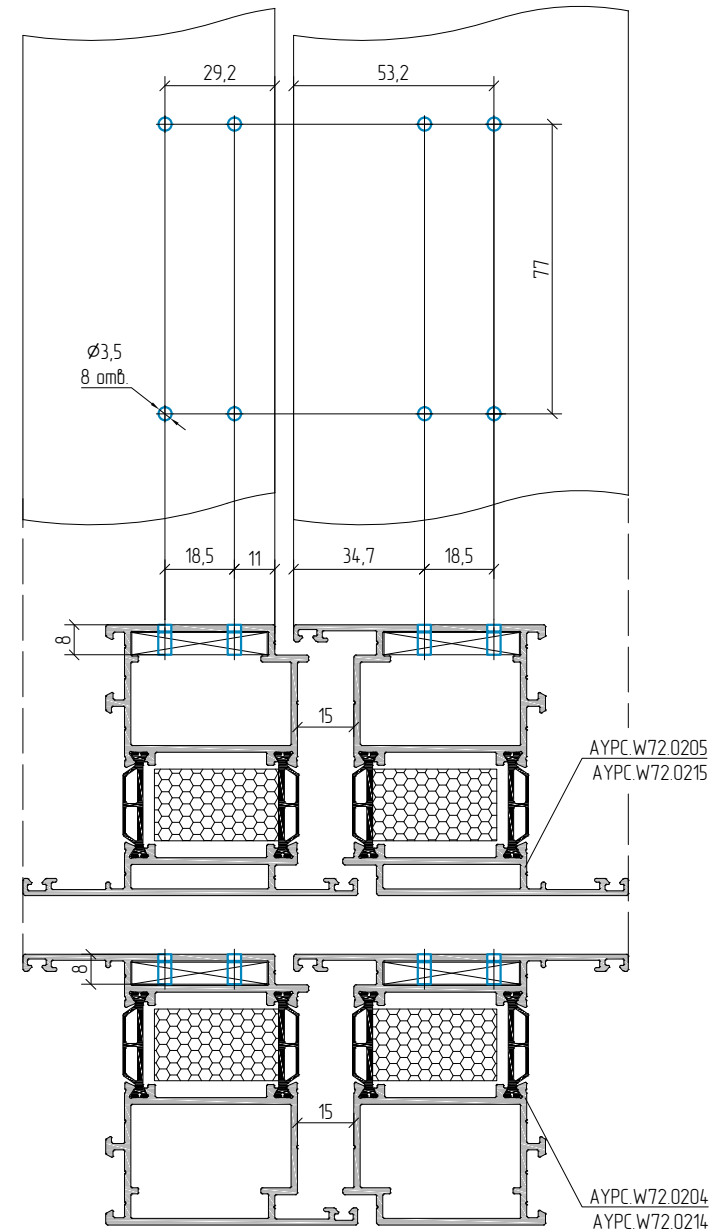
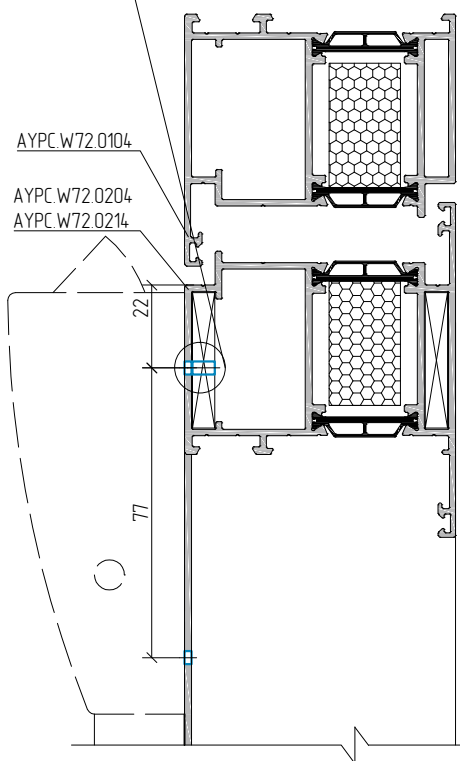
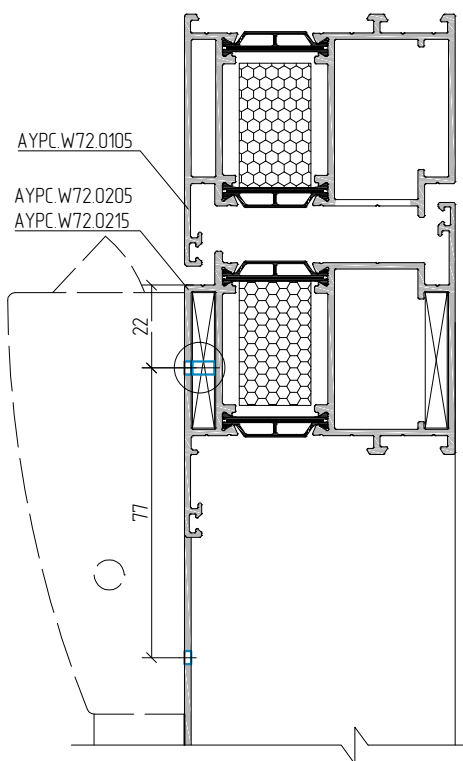


Необходимо просверлить 2 верхних отверстия в угловой закладной



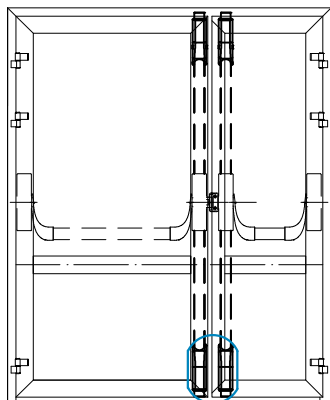
открытие внутрь

открытие наружу

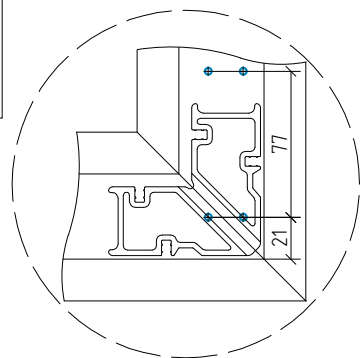


Обработка профилей под установку нижней защелки из комплекта арт. PNA2202 на активную и пассивную створки

Пятиточечное запирание

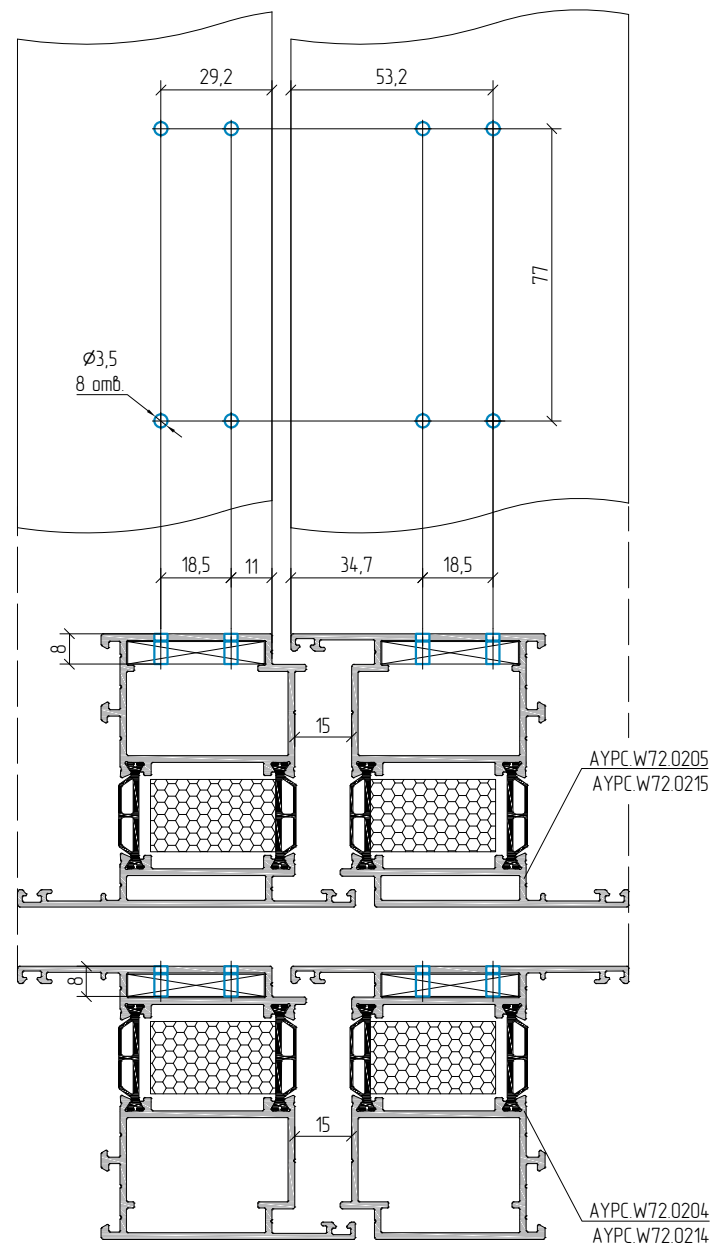
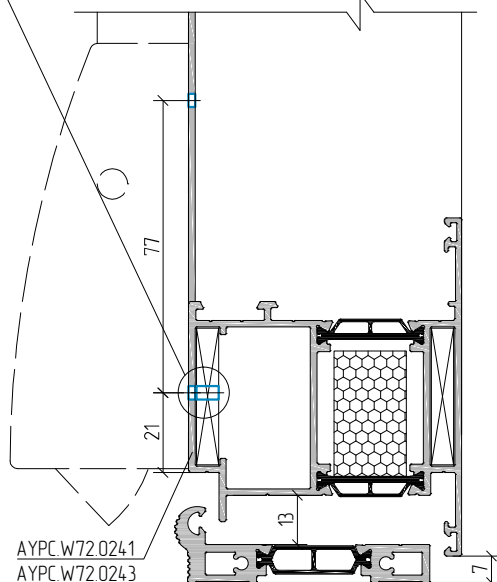
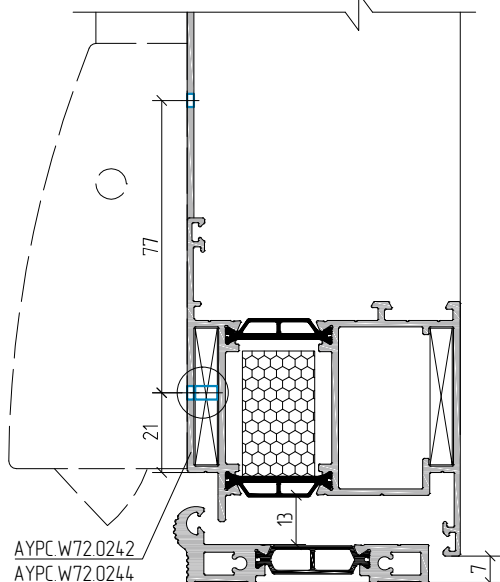


Необходимо просверлить 2 нижних отверстия в угловой закладной

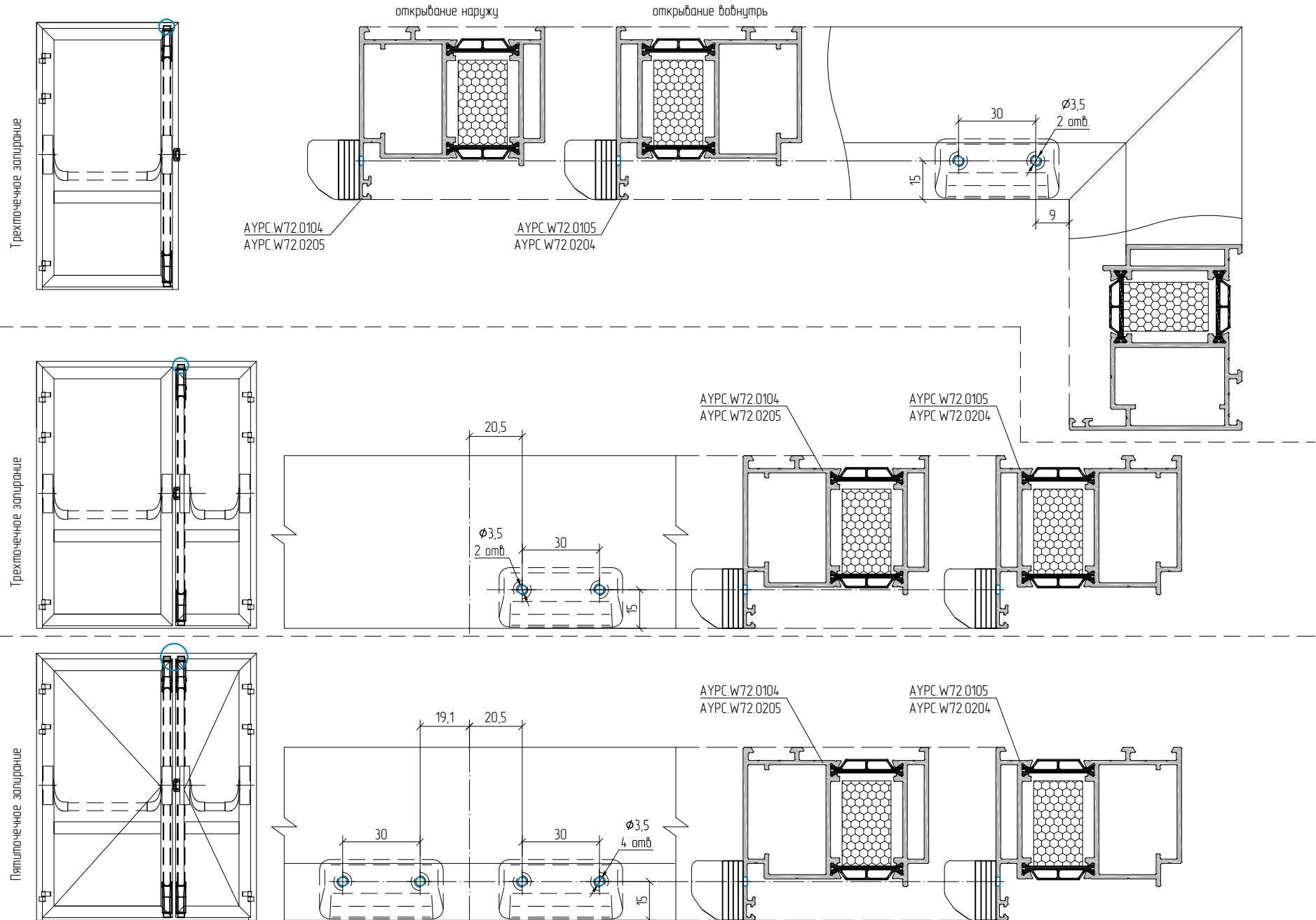


открытие внутрь

открытие наружу

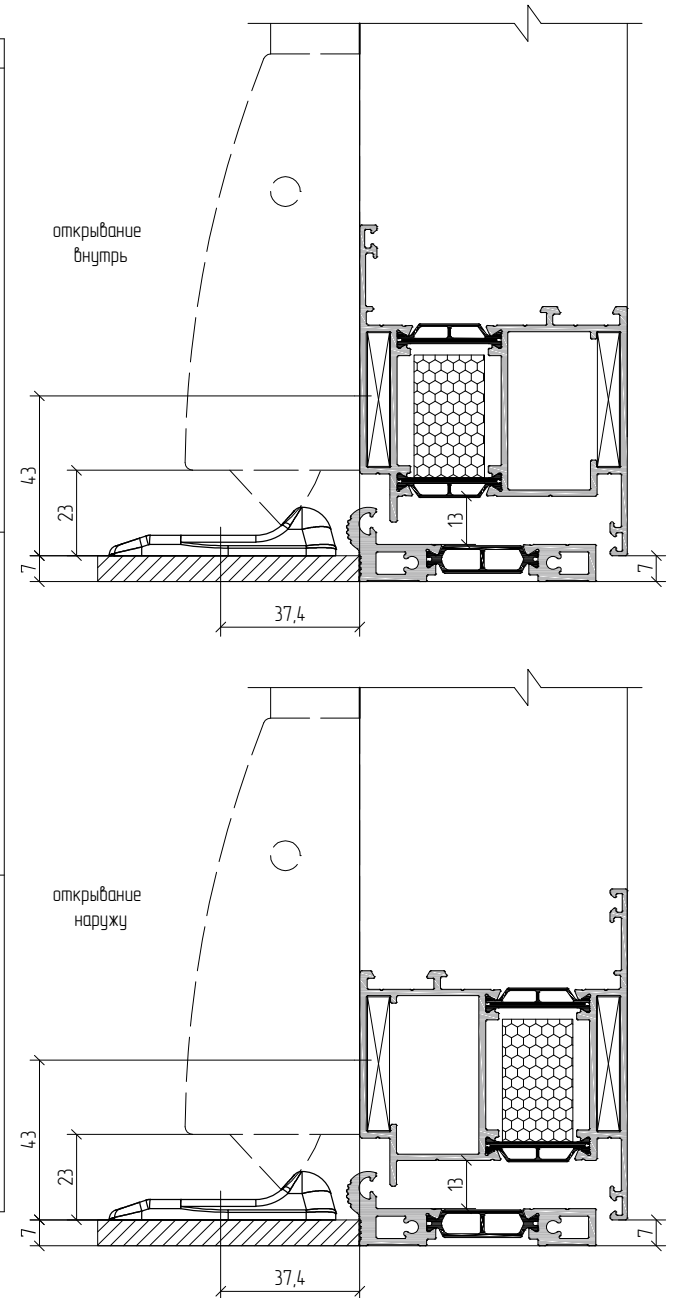


Обработка профиля рамы под установку верхней ответной пластины с проставками из комплекта арт. PNA2202



Установка нижней ответной пластины из комплекта арт. PNA2202

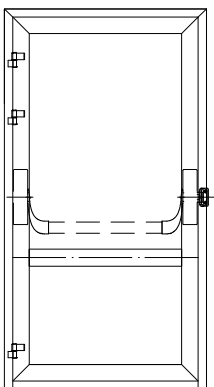
	Трехточечное запирание	Трехточечное запирание	Пятиточечное запирание
открытие наружу			
открытие внутрь			



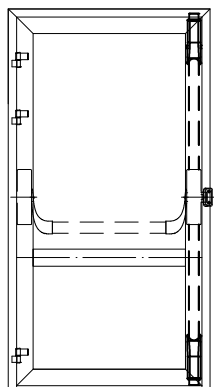
Установка нижней ответной пластины из комплекта арт. PNA2202 производится на объекте после монтажа дверного блока

Нарезка элементов фурнитуры из комплектов арт. PNA2105 и арт. PNX04 (PNX05)

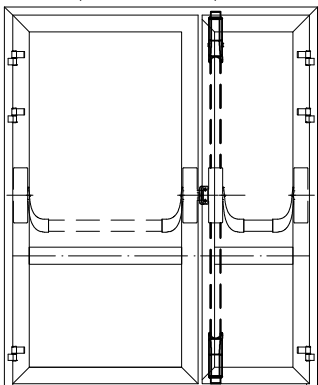
Одноточечное запирание



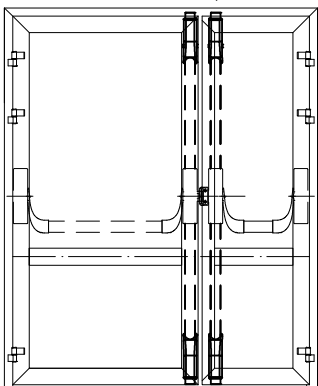
Трехточечное запирание



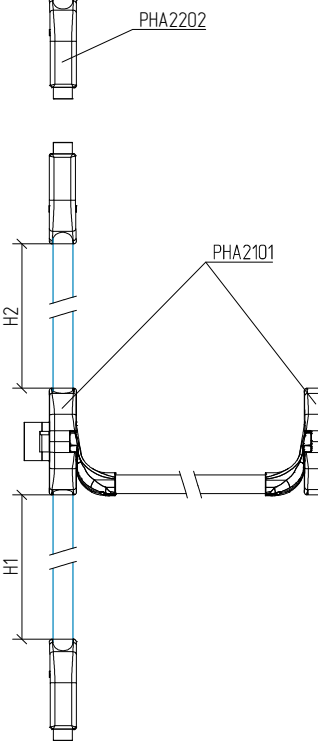
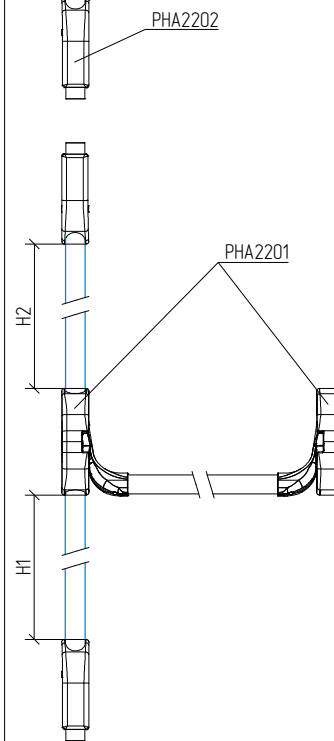
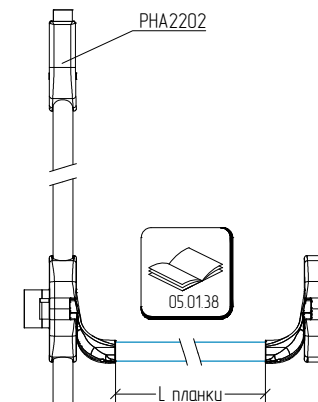
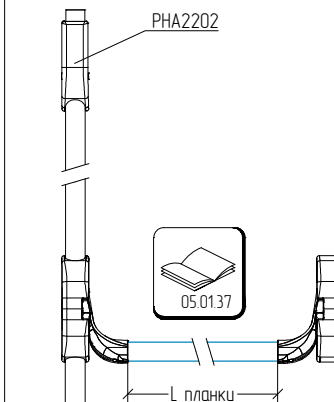
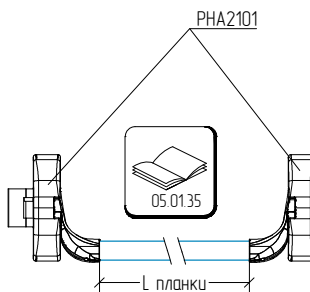
Трехточечное запирание



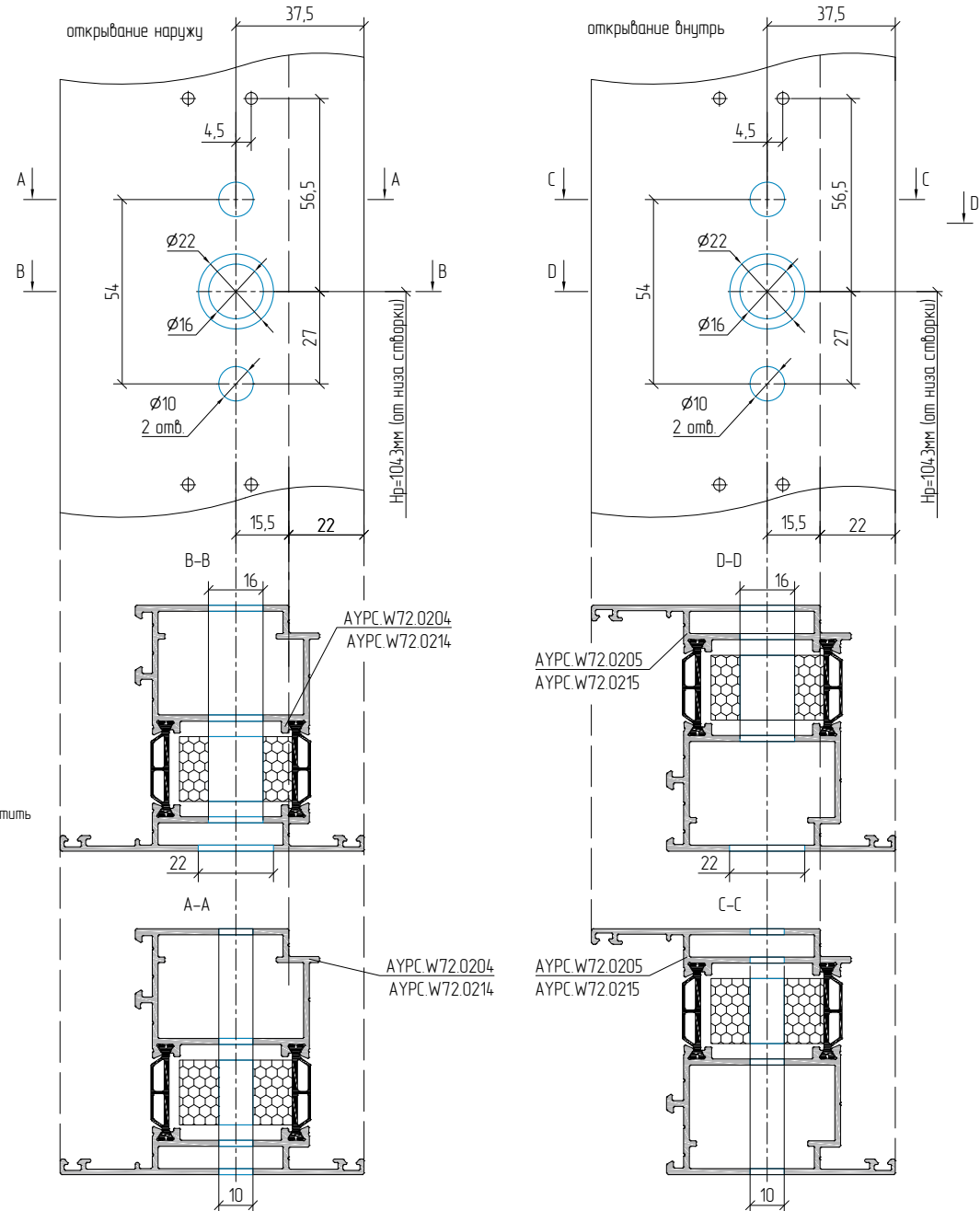
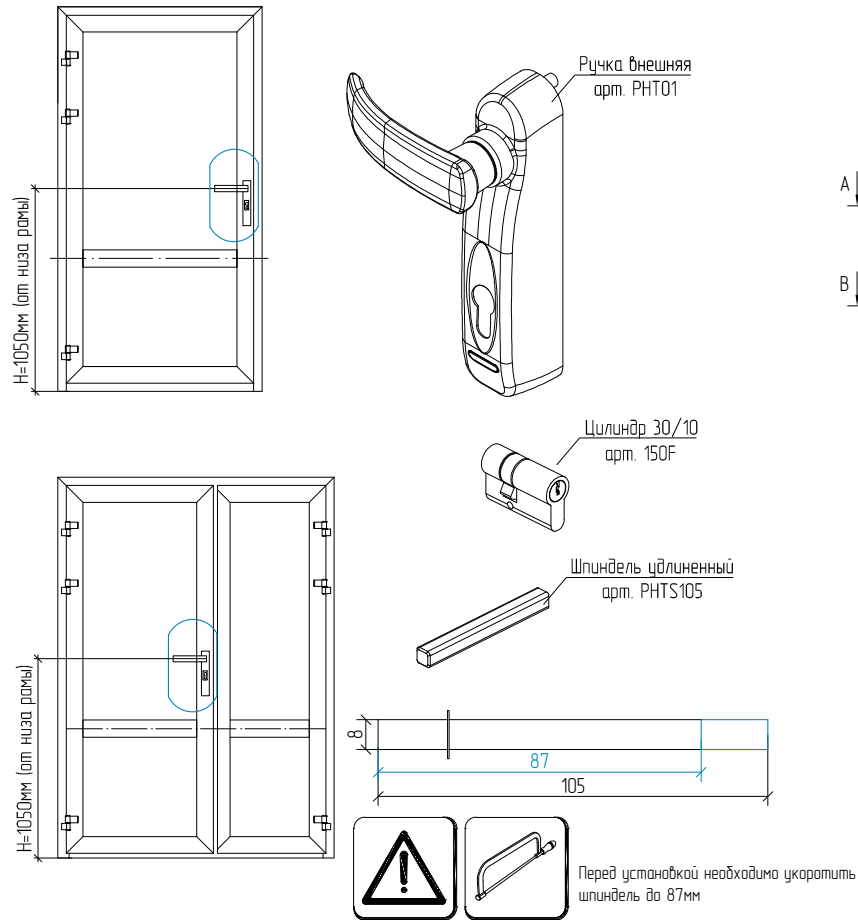
Пятиточечное запирание



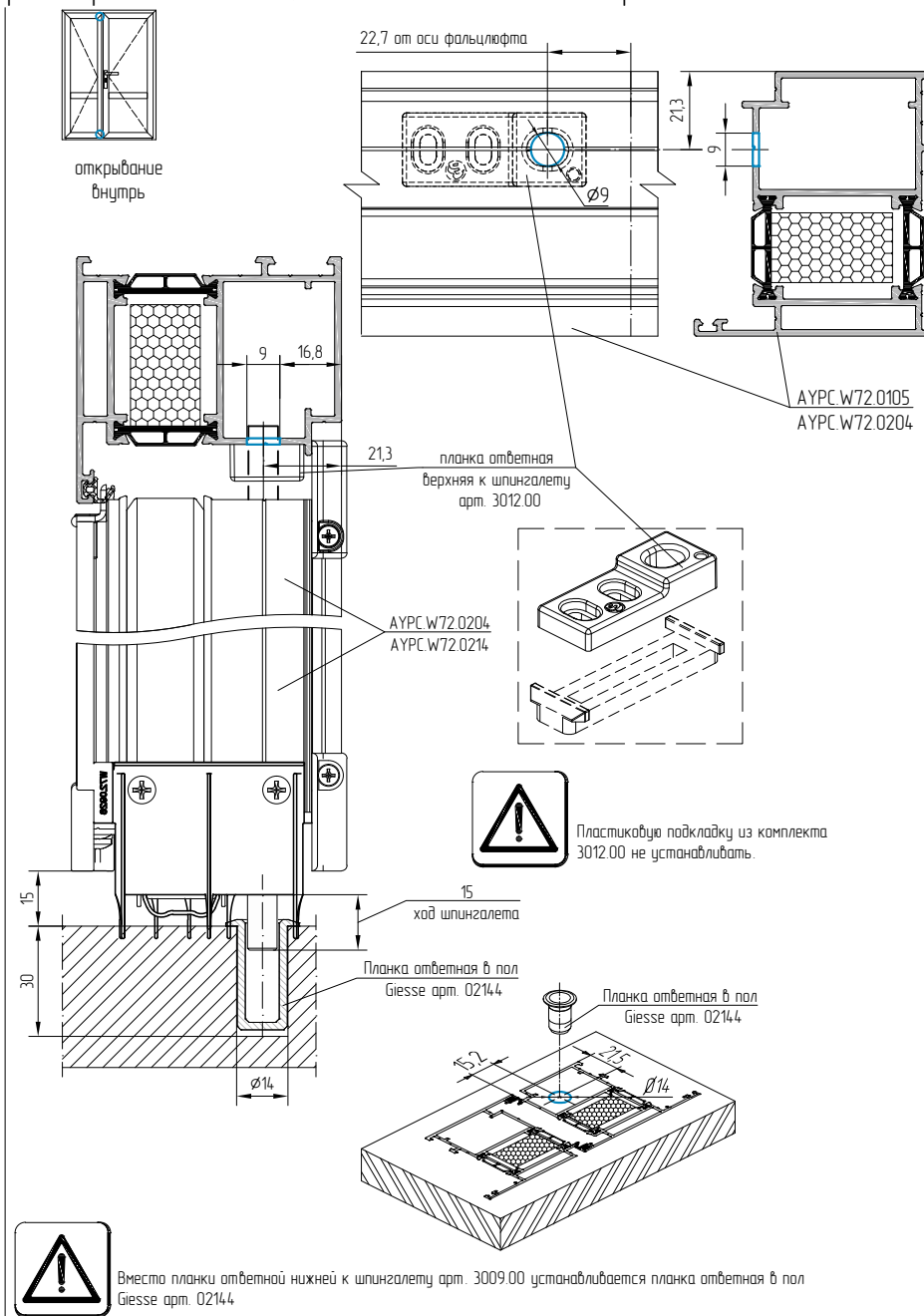
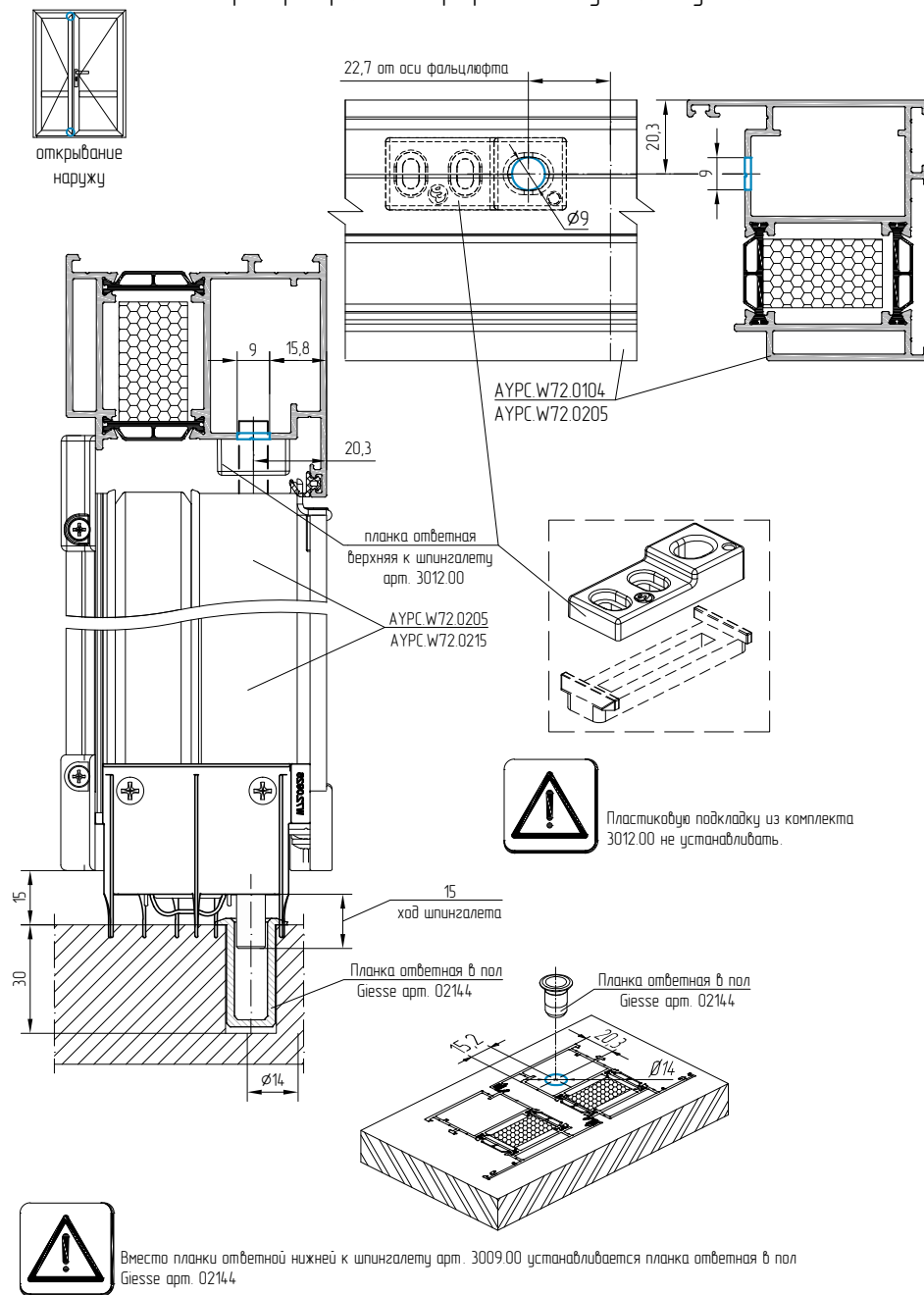
	Наименование	Расчет
"L" планки	Планка нажимная PNA2105	L-142
"H" нижнего элемента	Соединительная тяга PNX04 (PNX05)	H1-97
	Крышка PNX04 (PNX05)	H1+10
"H" верхнего элемента	Соединительная тяга PNX04 (PNX05)	H2-97
	Крышка PNX04 (PNX05)	H2+10



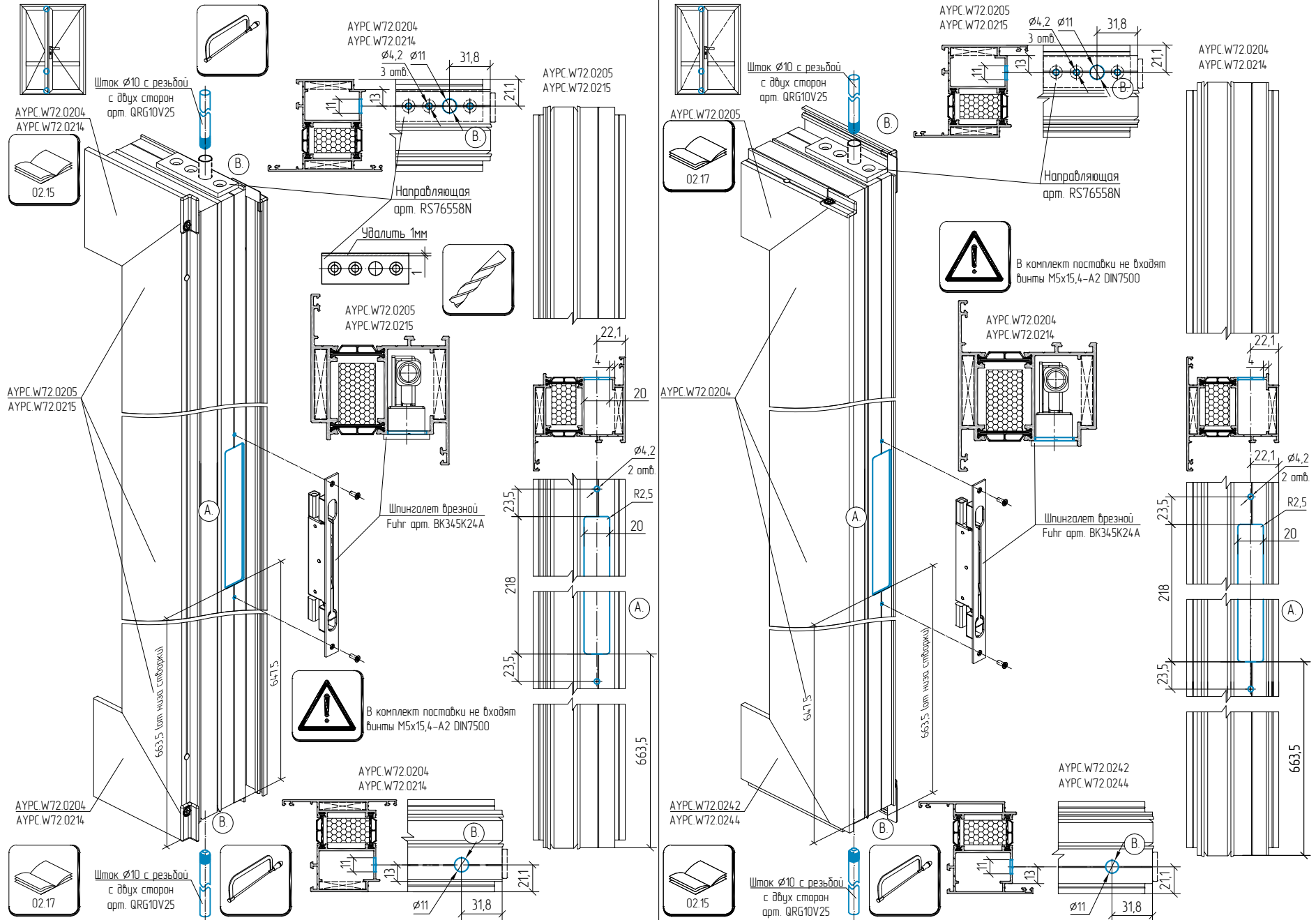
Обработка профилей створки под установку внешней ручки арт. PHT01 совместно с цилиндром 30/10 арт. 150F и шпинделем удлиненным арт. PHTS105



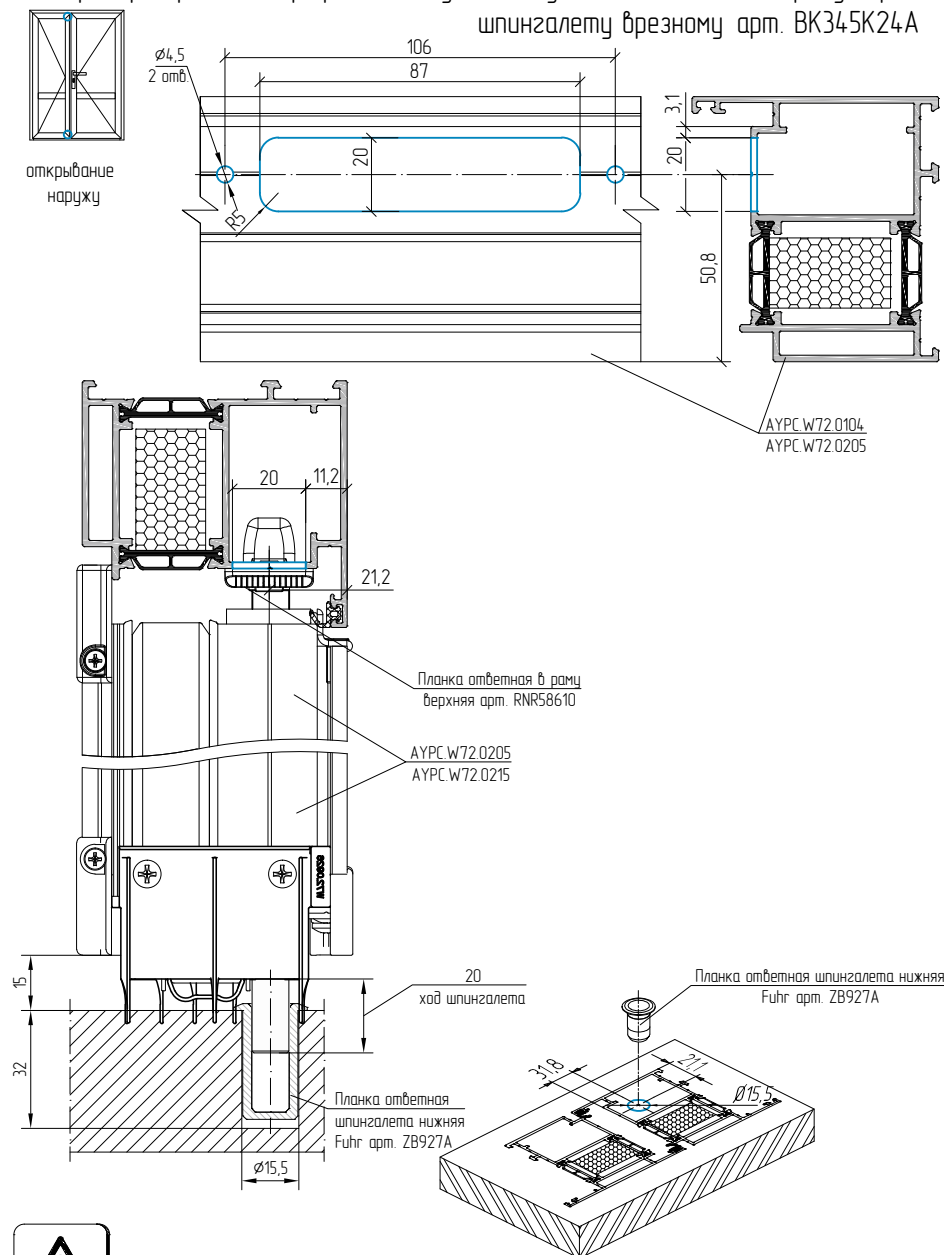
Пример обработки профилей под установку планки ответной верхней арт. 3012.00 и планки ответной в пол Giesse арт. 0214.4



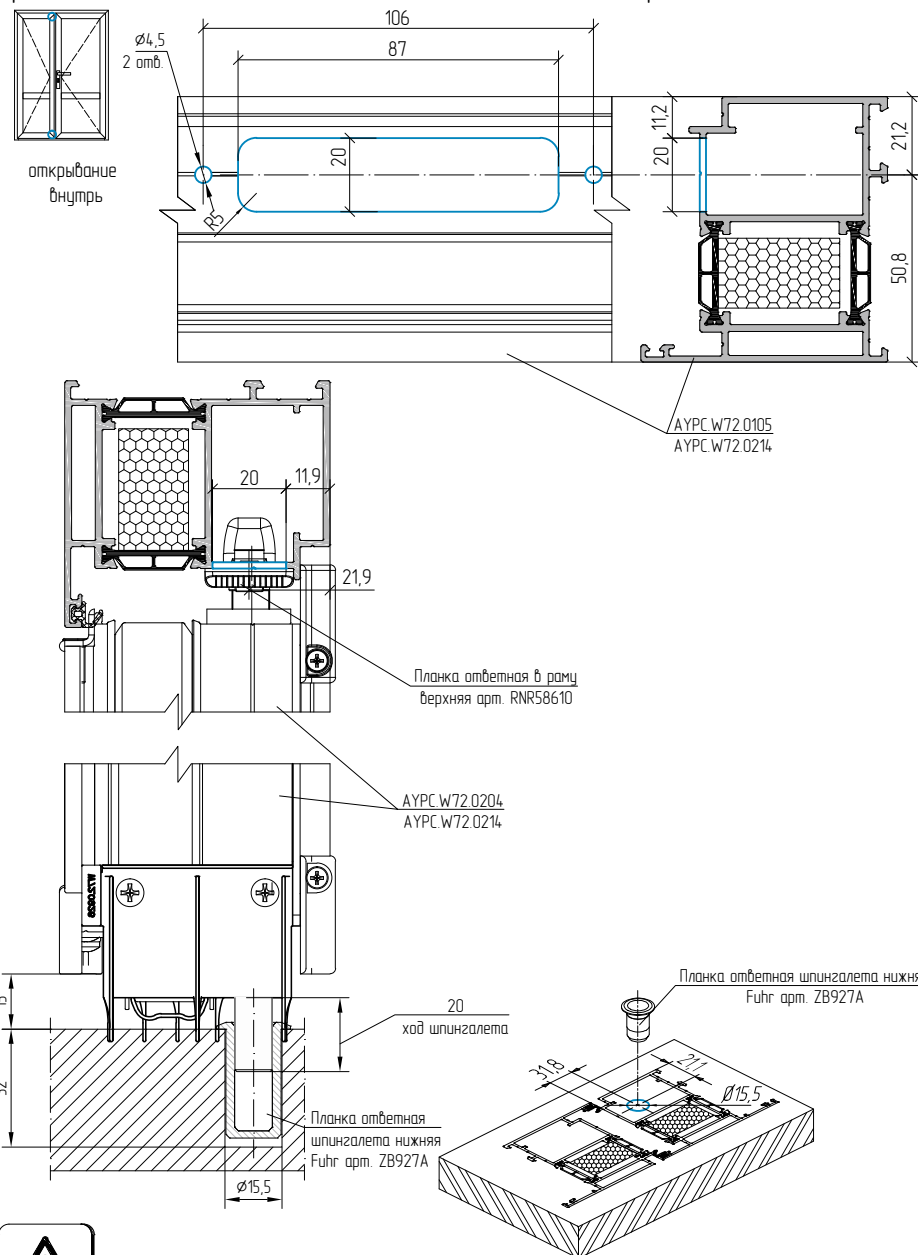
Пример установки врезного шпингалета Fuhr арт. BK345K24A, штыря $\varnothing 10$ арт. QRG10V25, направляющих арт. RS76558N и обработка профилей



Пример обработки профилей под установку планки ответной в раму верхней шпингалета врезному арт. BK345K24A арт. RNR58610 и планки ответной шпингалета нижней арт. ZB927A к шпингалету врезному арт. BK345K24A



Вместо планки ответной в раму нижней арт. RNR58613 устанавливается планка ответная шпингалета нижняя Fuhr арт. ZB927A для фиксации штока в полу.



Вместо планки ответной в раму нижней арт. RNR58613 устанавливается планка ответная шпингалета нижняя Fuhr арт. ZB927A для фиксации штока в полу.



СООО «АЛЮМИНТЕХНО»

тел.: +375 17 345 81 43, 45,

факс: +375 17 345 81 48

e-mail: info@alt.by