

Инструкция по обработке и сборке дверей с термоизоляцией



2020

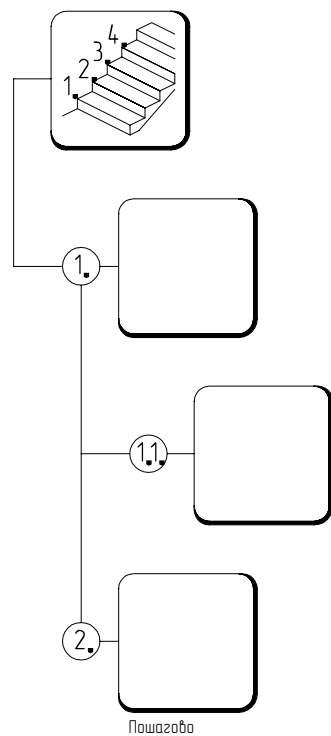
www.alutech-group.com



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

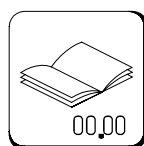
Информационные пиктограммы



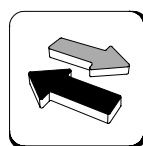
Внимание



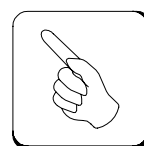
Техническая информация



Смотри страницу



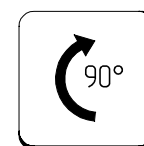
Возможна замена



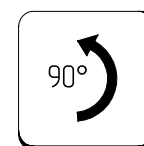
Выполнить указанную операцию



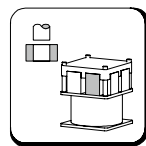
Вид повернут



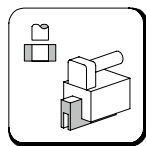
Повернуть



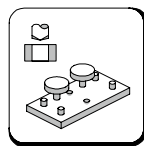
Повернуть



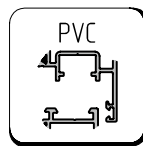
Пневматический пресс



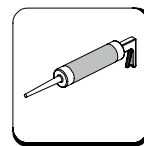
Ручной пресс



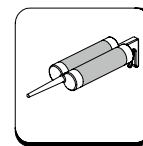
Кондуктор



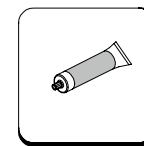
Фурнитурный паз ПВХ



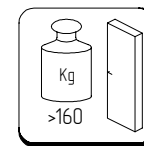
Силиконовый герметик



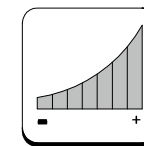
2-компонентный полиуретановый клей



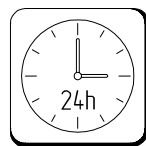
Клей для EPDM



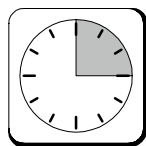
Вес дверной створки



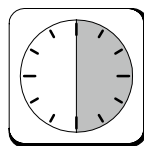
Улучшение характеристик



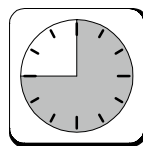
Выдержать время



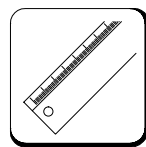
Выдержать 15 мин



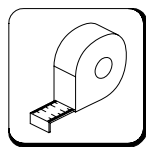
Выдержать 30 мин



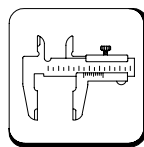
Выдержать 45 мин



Измерить



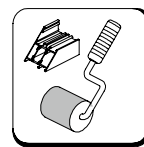
Измерить



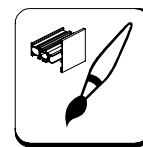
Измерить



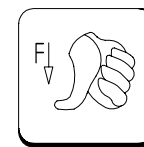
Очистить поверхность



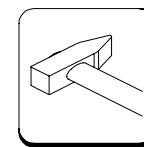
Нанести клей



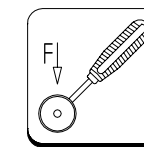
Нанести герметик



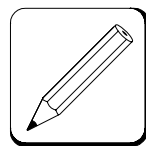
Надавить на



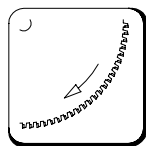
Ударить по



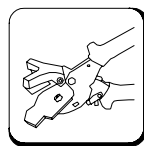
Ролик для установки уплотнителя



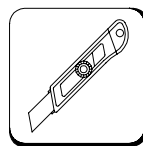
Разметить



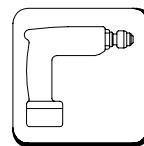
Отрезать



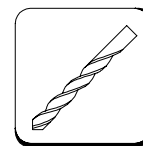
Отрезать



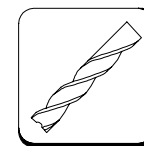
Отрезать ножом



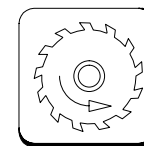
Закрутить



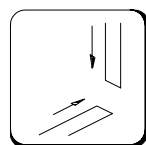
Сверлить



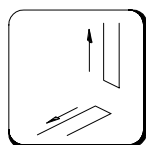
Фрезеровать



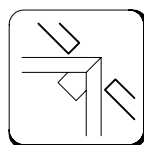
Фрезеровать



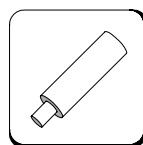
Соединить



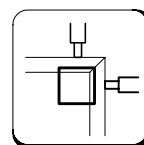
Разъединить



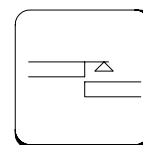
Обжать



Оправа



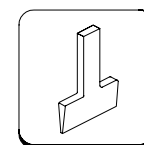
Штифтовать



Плоскостность



Удалить



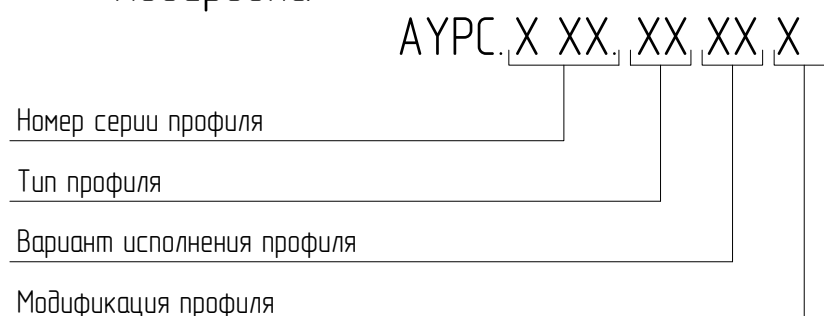
Применить лопатку

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



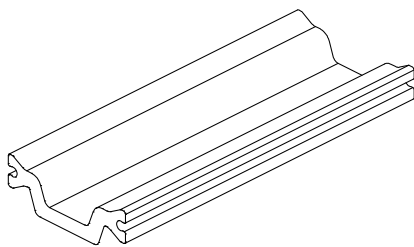
Типы профилей:

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

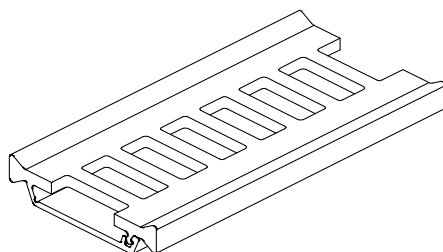
Информация по профилям с anti-bi металлом

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 термостагах.

Термостат в стандартных профилях



Термостат в профилях с anti-bi металлом

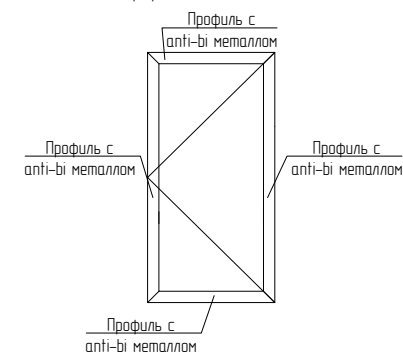
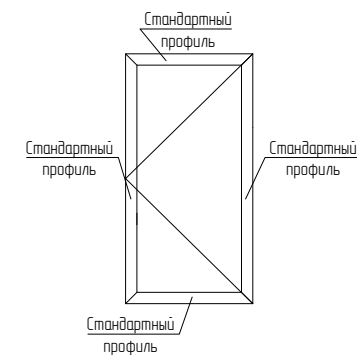


Производить обработку профилей с anti-bi металлом следует аналогично стандартным профилям. Таблица соответствия профилей приведена ниже.

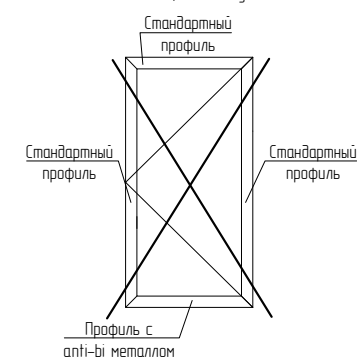
Соответствие профилей			
Стандартные профили		Профили с anti-bi металлом	
	АУРС W62.0204	АУРС W62.0214	
	АУРС W62.0205	АУРС W62.0215	
	АУРС W62.0241	АУРС W62.0243	
	АУРС W62.0242	АУРС W62.0244	



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	$\pm 0,5$ мм
Угол реза	45° , 90°	Для реза: до 50 мм $\pm 15'$ св. 50 мм $\pm 20'$

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).

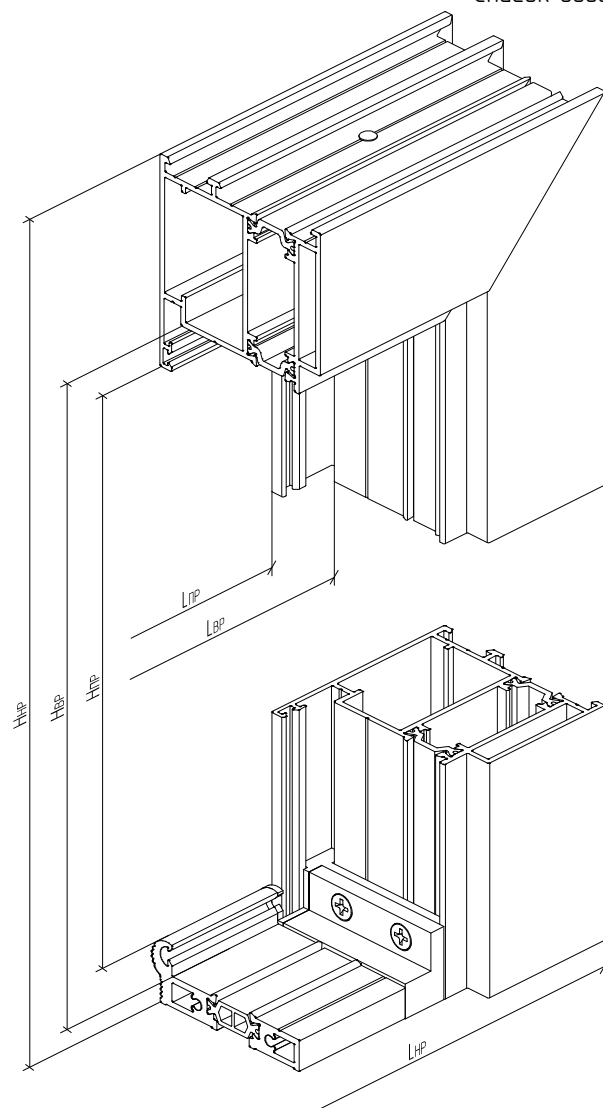
Применение оцинкованного крепежа может привести к нарушению внешнего вида и разрушению конструкции в связи с потерей несущей способности крепежных элементов из-за возникновения процесса коррозии. Нержавеющий крепеж исключает процесс возникновения коррозии.

Требования к готовому изделию

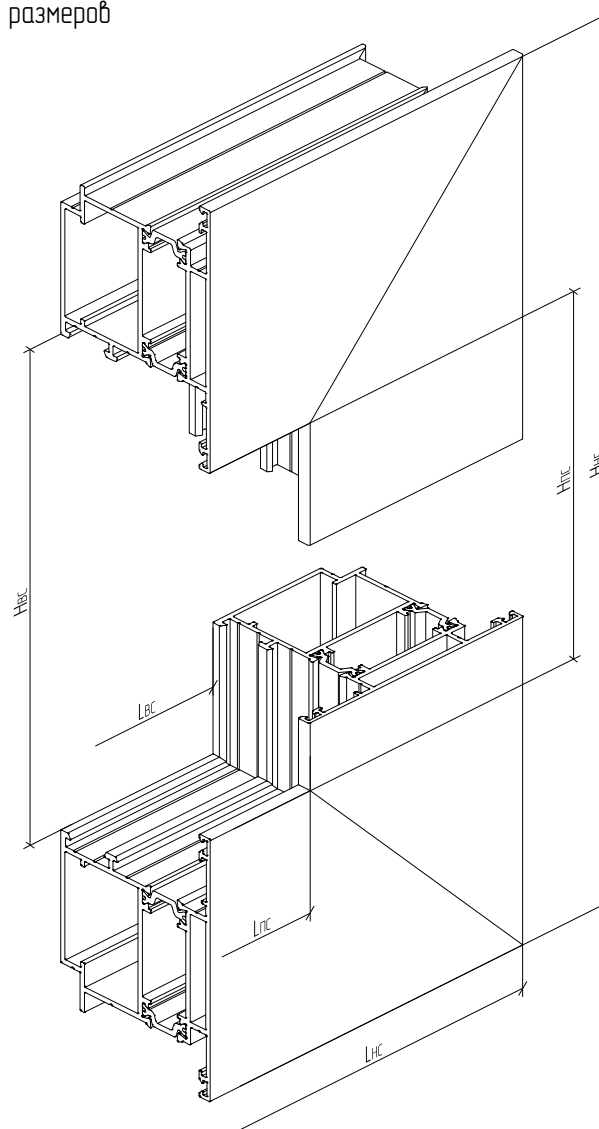


Контролируемые параметры готового изделия		
Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Внутренние размеры рамы	>1000	+1,0
Внешние размеры створки	>1000	-1,0
Отклонение от прямолинейности, мм (длина и ширина)	На длине 1м любого участка рамочного элемента	1,0
Отклонение от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

Список обозначения размеров



LНР – наружная ширина рамы;
 LВР – внутренняя ширина рамы;
 LПР – ширина рамы на просвет;
 ННР – наружная высота рамы;
 НВР – внутренняя высота рамы;
 НПР – высота рамы на просвет;



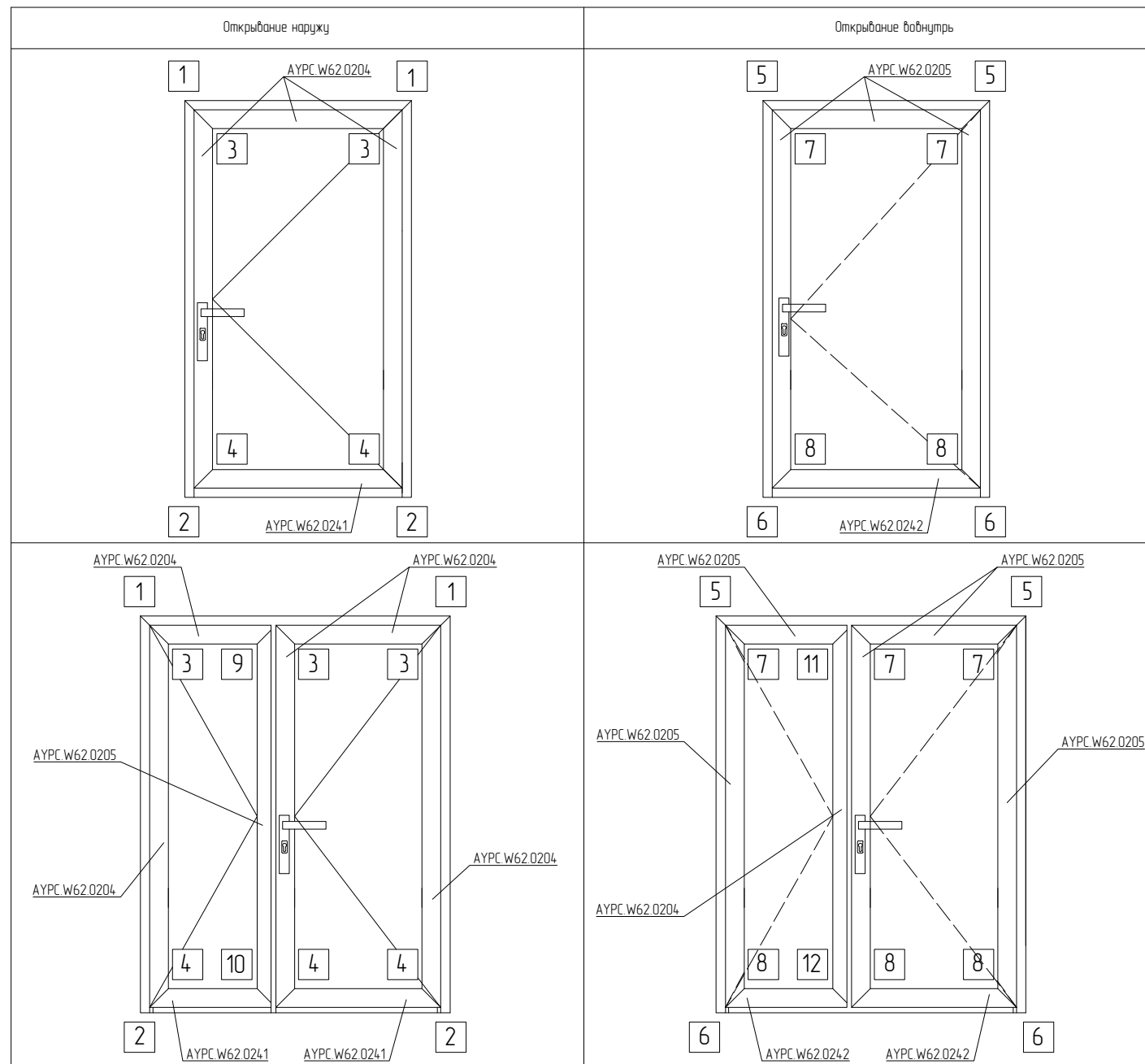
LНС – наружная ширина створки;
 LВС – внутренняя ширина створки;
 LПС – ширина створки на просвет;
 ННС – наружная высота створки;
 НВС – внутренняя высота створки;
 НПС – высота створки на просвет;

Lс – ширина стекла;
 Hс – 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. 01.03 "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. 05.01.01–46.
 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. 02.27–30.
 11. Установка отлива. См. стр. 02.32. В случае глухого окна данный шаг следует пропустить.
 12. Установка фурнитуры, дренажных заглушек.
 13. Установка заполнения, опорных и рихтовочных подкладок, расклинивание заполнения. Контроль диагоналей. См. стр. 02.26.
 14. Установка штапика и резиновых уплотнителей. См. стр. 02.31.
 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

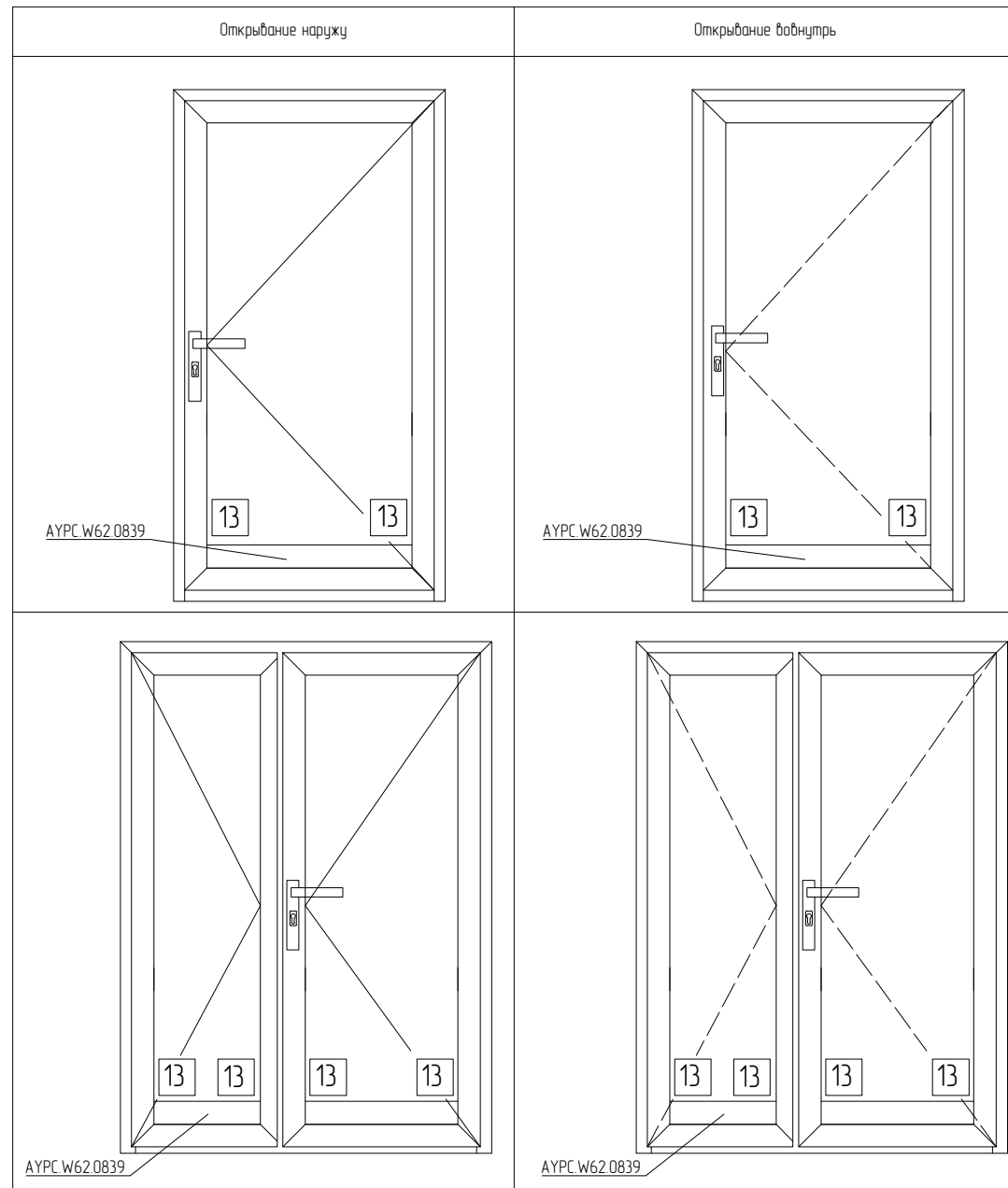
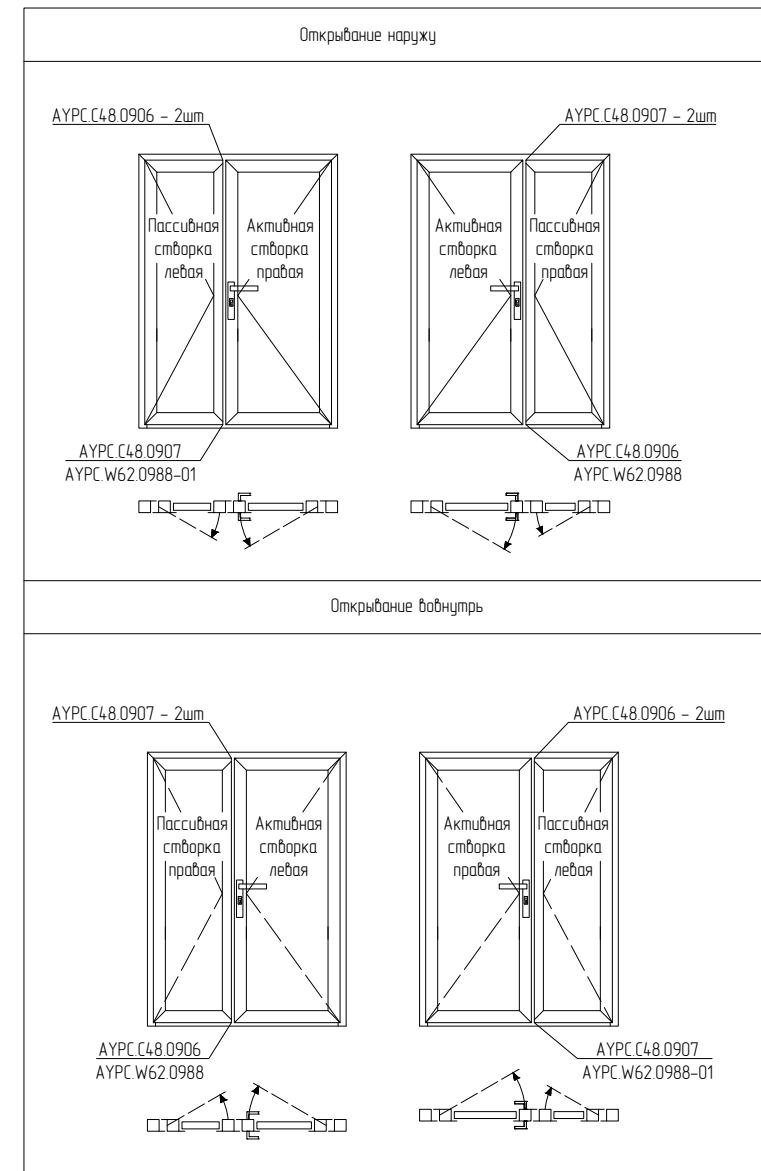
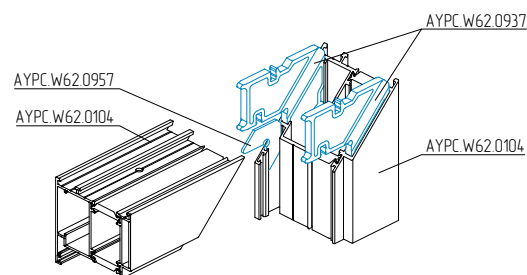


Схема установки заглушек в зависимости от типа исполнения двери

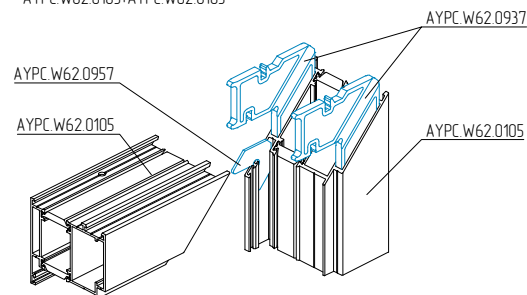


Угловое соединение профилей рамы АУРС.W62.0104, АУРС.W62.0105

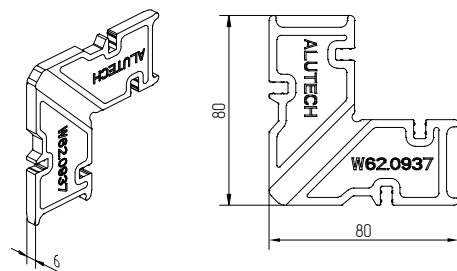
АУРС.W62.0104+АУРС.W62.0104



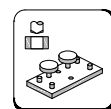
АУРС.W62.0105+АУРС.W62.0105



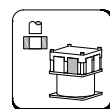
Закладная угловая литая АУРС.W62.0937



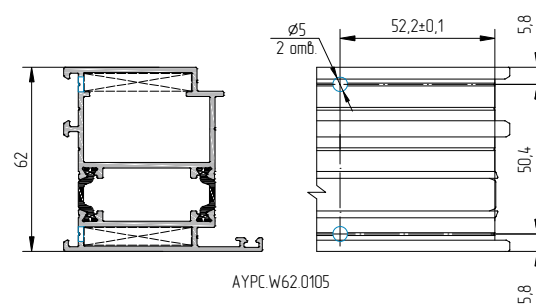
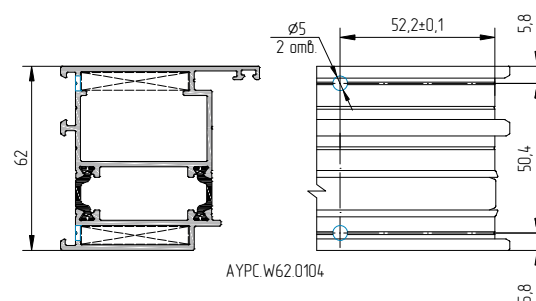
Обработка профиля для углового соединения методом штифтования



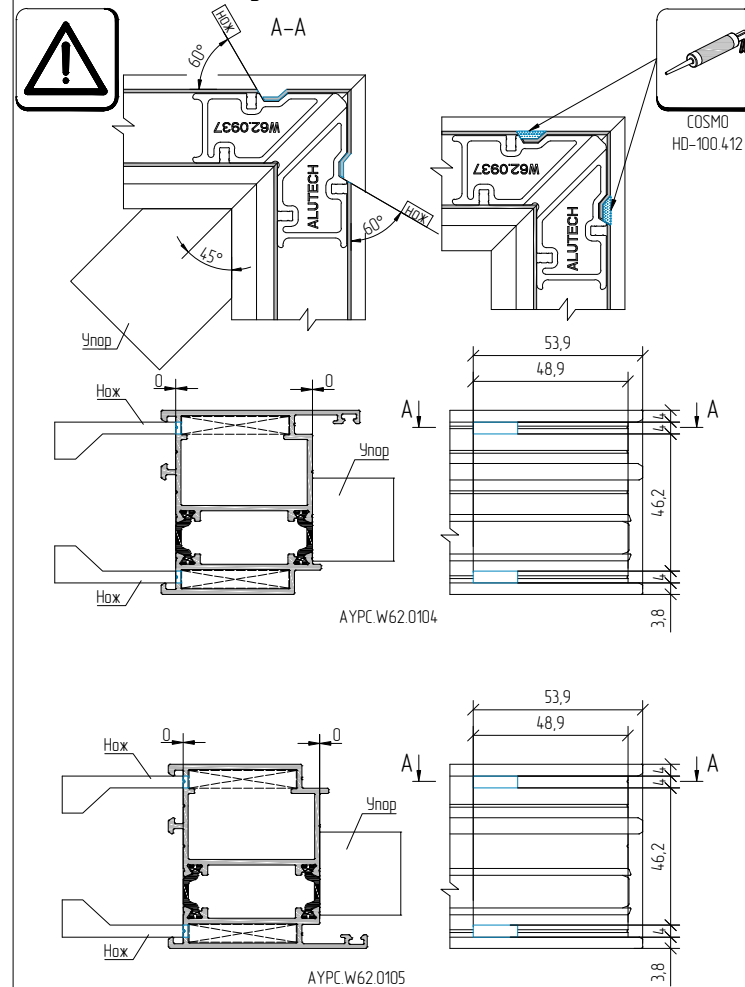
АУРС.W62.1983



PW72.5

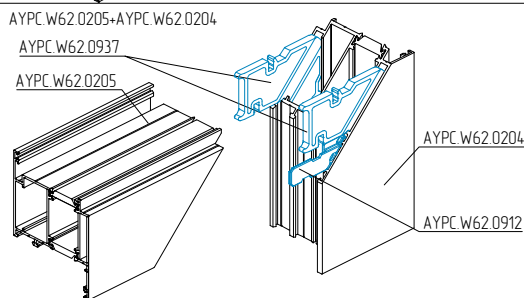
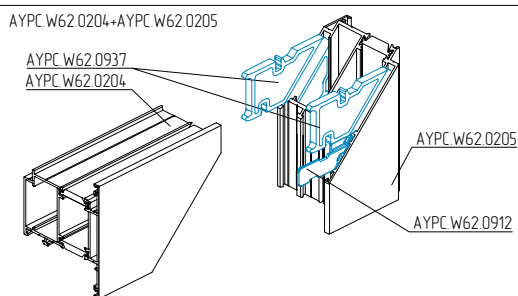
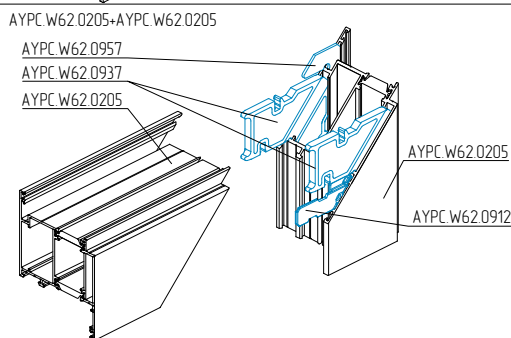
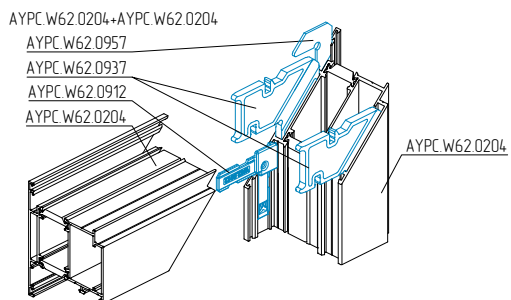


Данные для углового соединения методом обжима

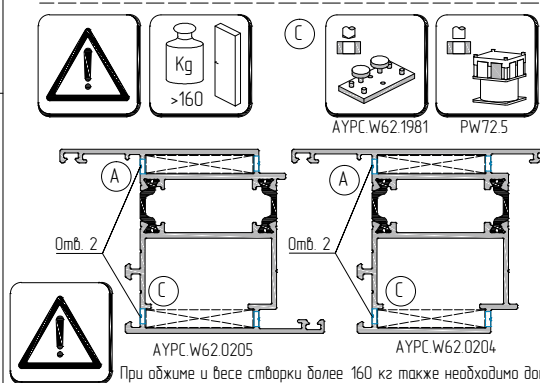
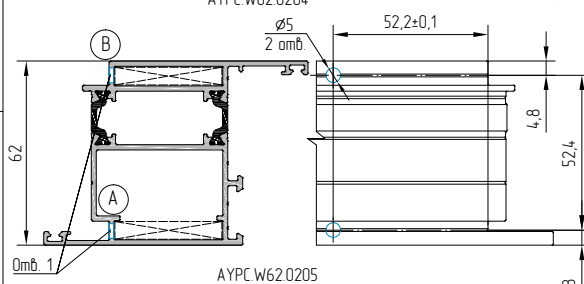
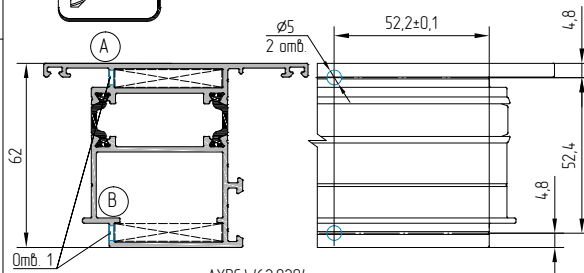
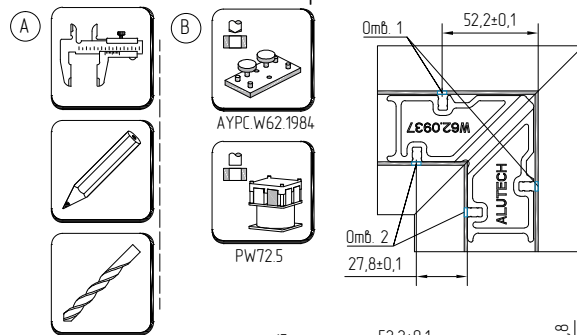


Упор показан схематично и зависит от применяемого оборудования

Узловое соединение профилей створок
AYPC.W62.0204, AYPC.W62.0205

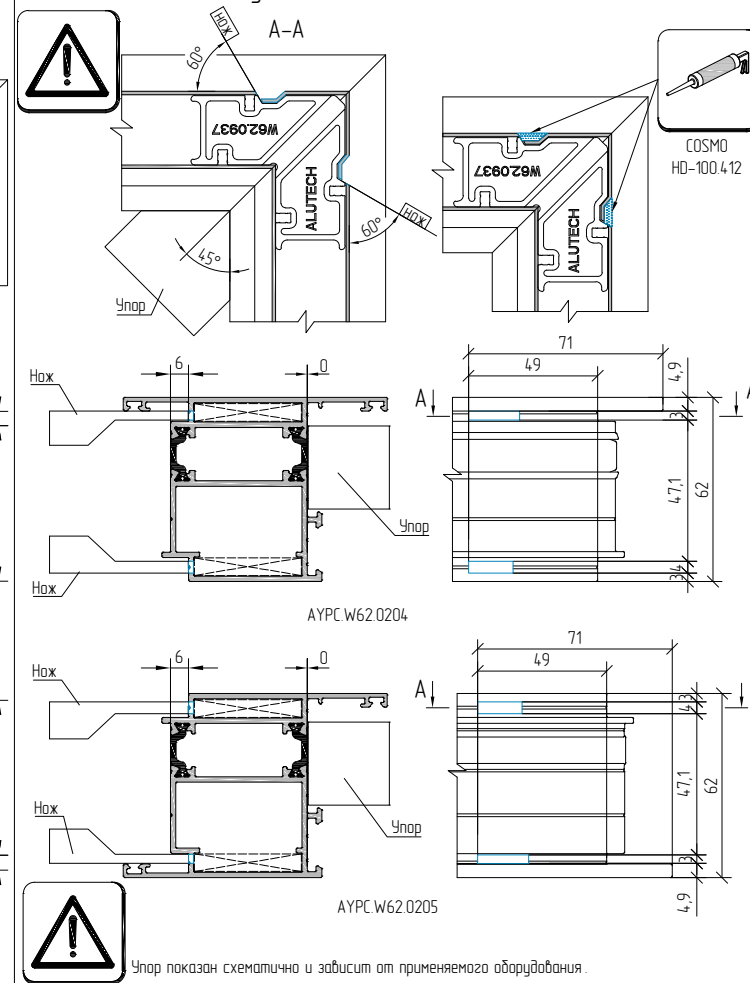


Обработка профиля для углового соединения методом штифтования

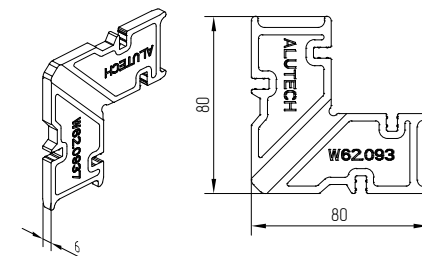


При обжиге и весе створки более 160 кг также необходимо дополнительное штифтование со стороны остекления.

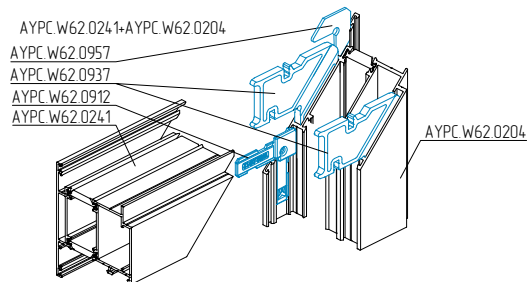
Данные для цзлового соединения методом обжима



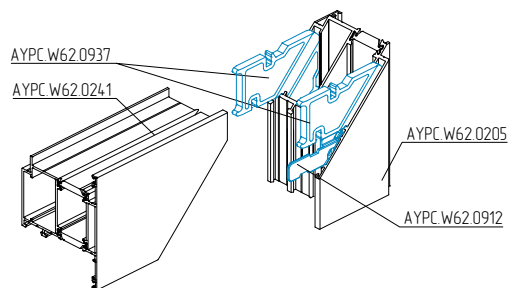
Закладная цгловая литая АУРС.W62.0937



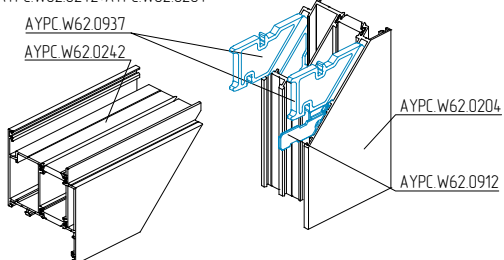
Угловое соединение профилей створок АУРС.W62.0204, АУРС.W62.0205, АУРС.W62.0241, АУРС.W62.0242



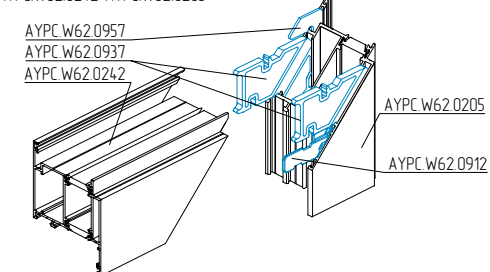
АУРС.W62.0241-АУРС.W62.0205



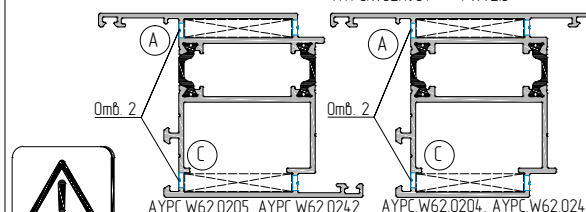
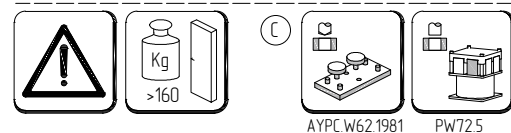
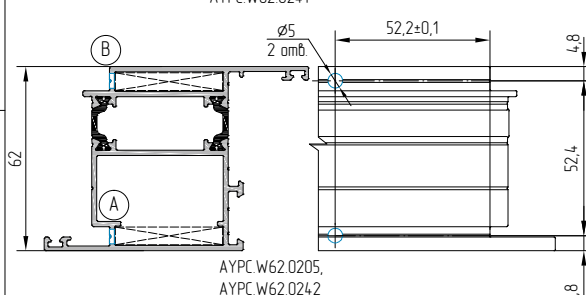
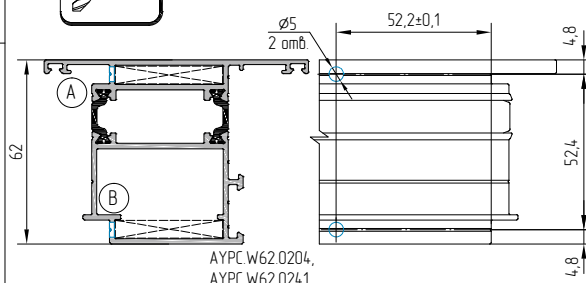
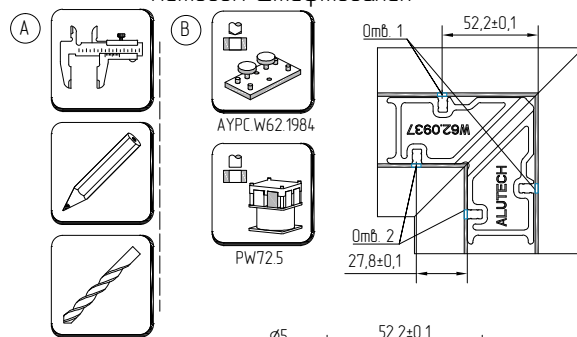
АУРС.W62.0242-АУРС.W62.0204



АУРС.W62.0242-АУРС.W62.0205

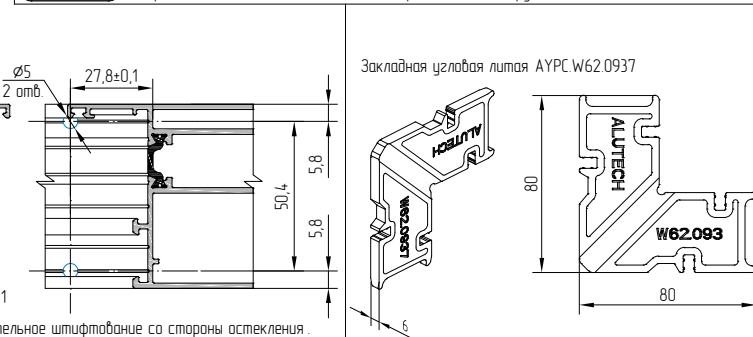
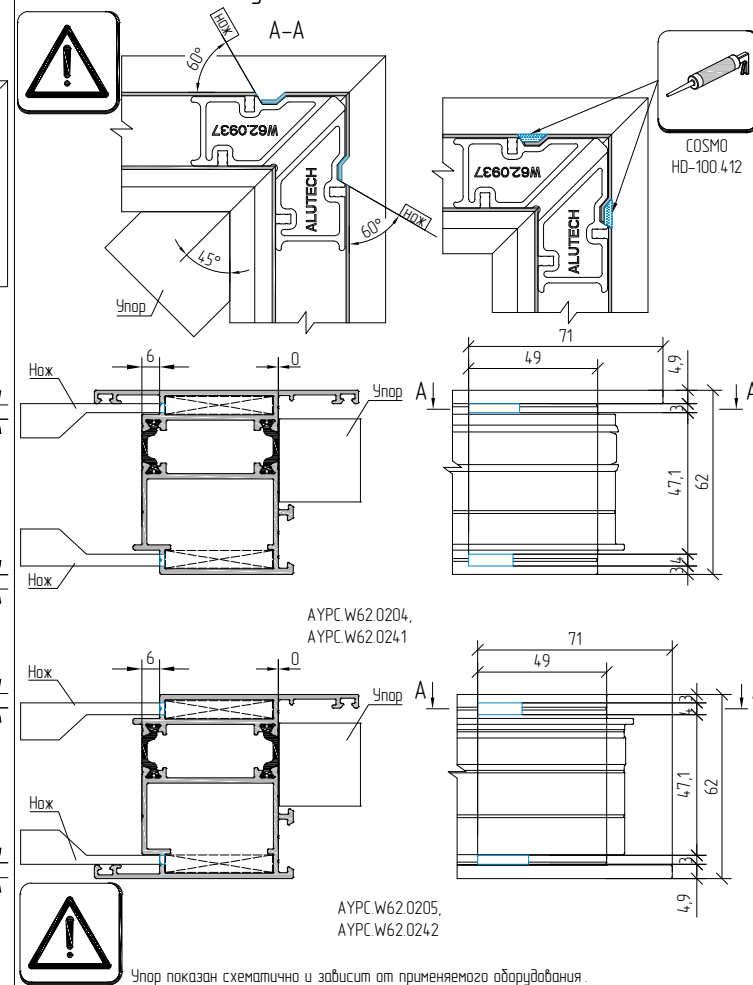


Обработка профиля для углового соединения методом штифтования



При обжиме и весе створки более 160 кг также необходимо дополнительное штифтование со стороны остекления.

Данные для углового соединения методом обжима



Последовательность сборки углового соединения №1 рам

1

11

AYPC W62.0104

2

Пропустить шаг 2 при угловом соединении методом обжима

AYPC W62.1983

PW725

AYPC W62.0104

Ø5±0,1

02.05

3

4

COSMO HD-100.411

5

02.05

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

5.1

COSMO PU-100.130
либо
COSMO PU-200.280

5.2

COSMO HD-100.412

6

Штифт 5x10 DIN6325D

6.1

6.2

Использовать упор обязательно!

6.1

Штифт 5x10 DIN6325D

6.2

COSMO HD-100.412

6.1

6.2

COSMO HD-100.412

02.05

7

8

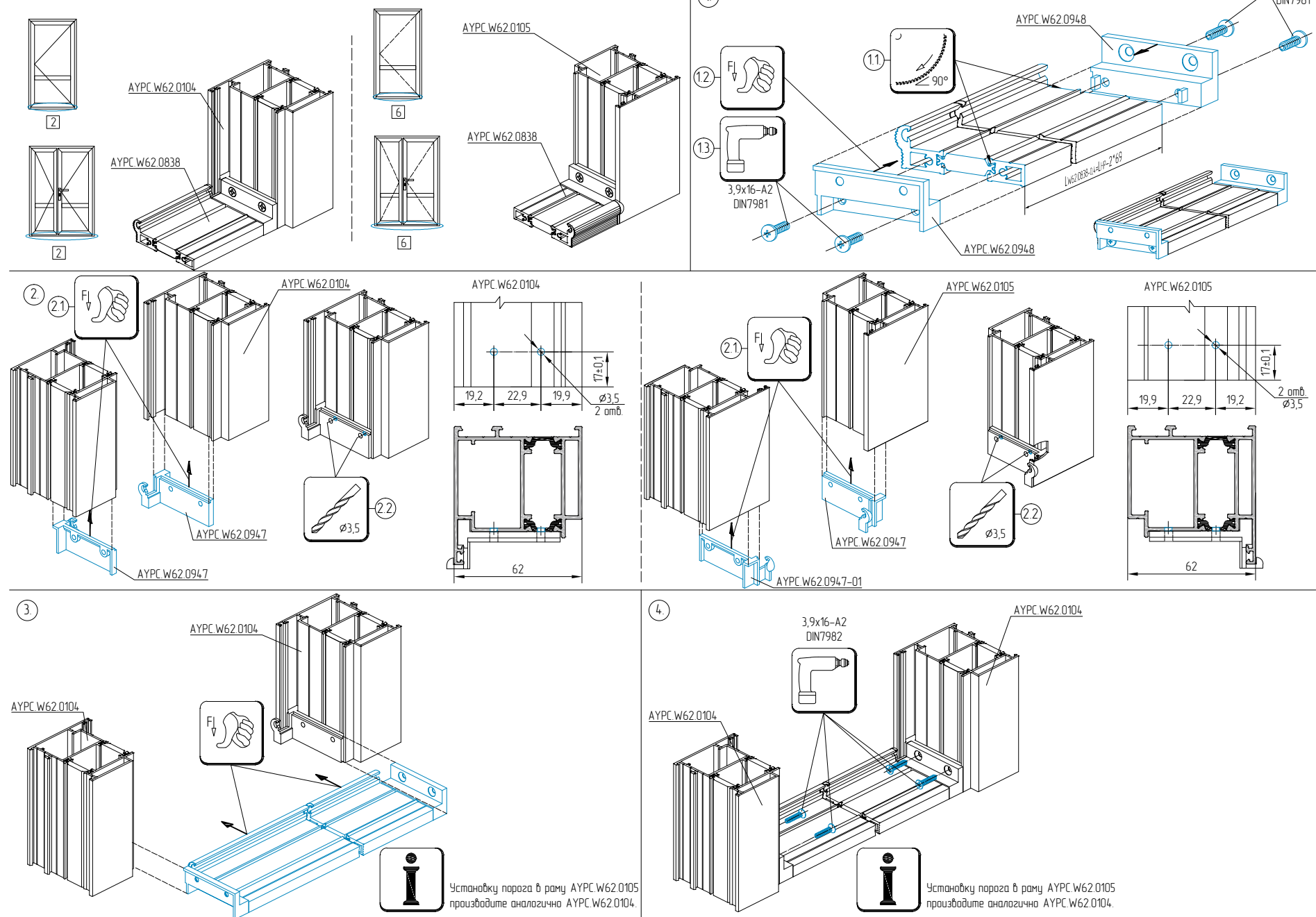
COSMO CL-300.150

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

11 45°
AIPC.W62.0204

2 Пропустить шаг 2 при угловом соединении методом обжима

02.06
AIPC.W62.1984
PW725
AIPC.W62.0204
Ø5±0,1

3

AIPC.W62.0204

4

COSMO HD-100.411

5

COSMO PU-100.130
либо
COSMO PU-200.280

6 Штифт 5x10 DIN6325D

Штифт 5x10 DIN6325D

6.1

COSMO HD-100.412

6.2

COSMO HD-100.412

7

AIPC.W62.0204

8

COSMO HD-100.412

9

COSMO CL-300.150

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

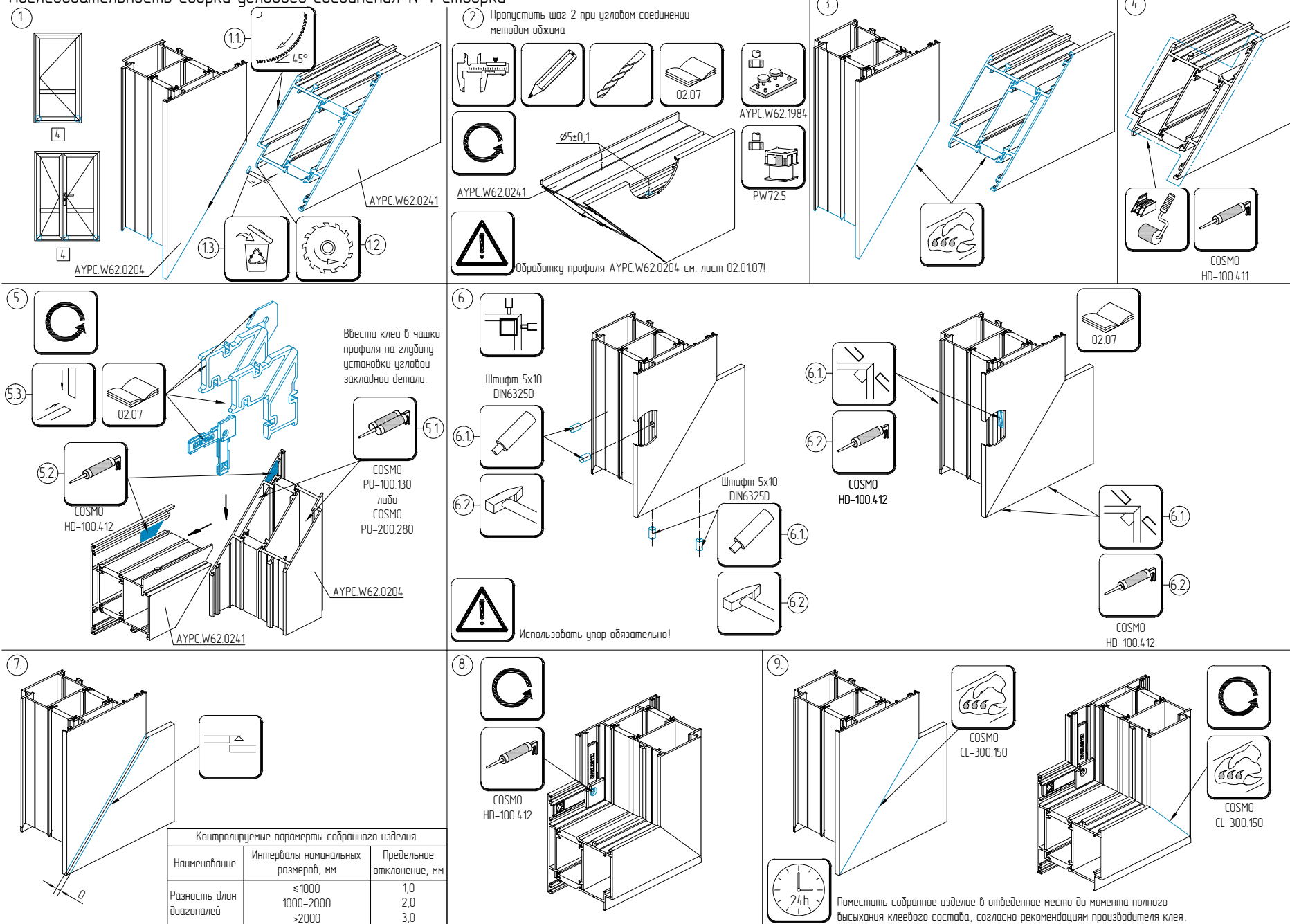
Использовать упор обязательно!

Контролируемые параметры собранного изделия

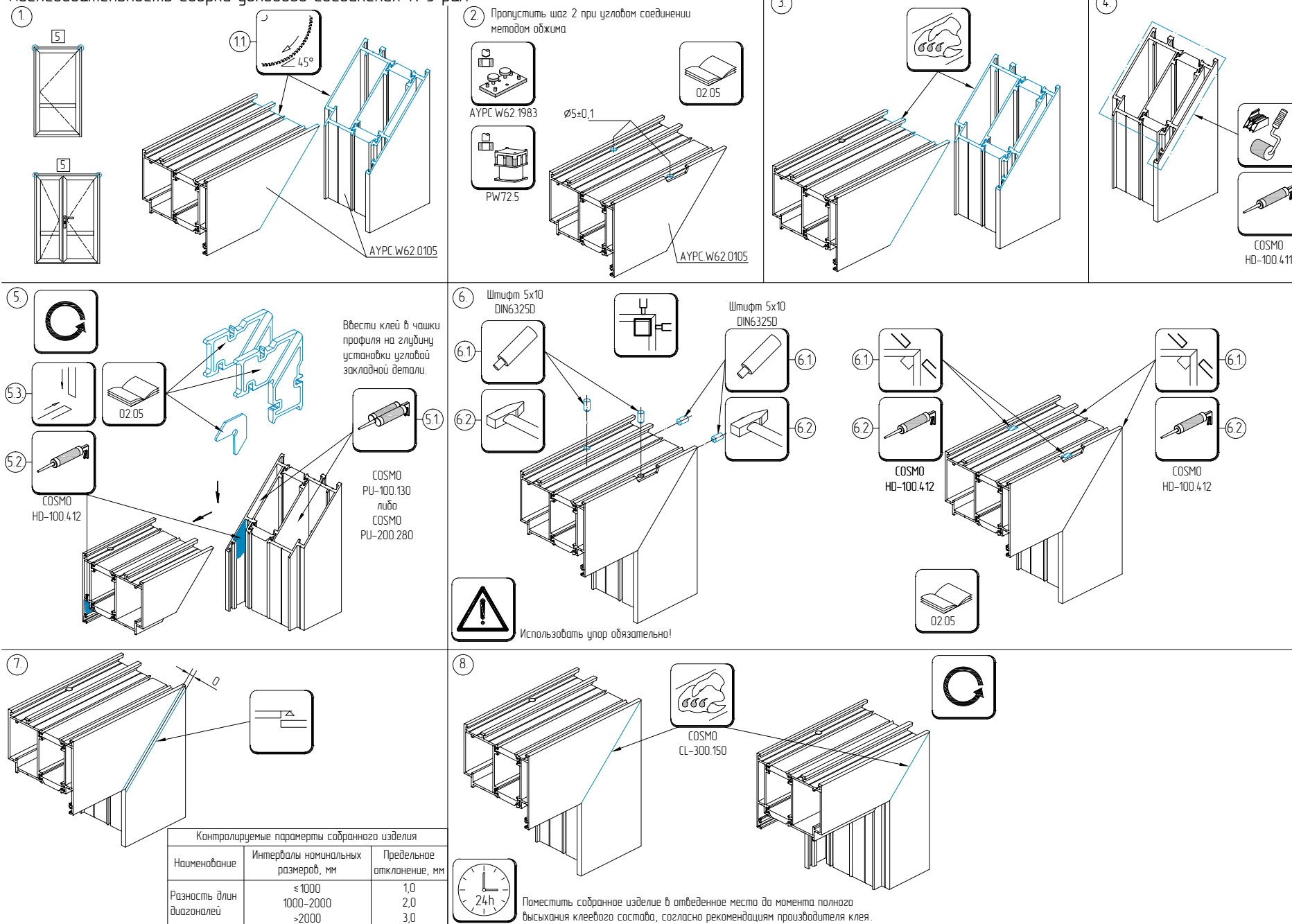
Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Разность длин диагоналей	≤1000 1000-2000 >2000	1,0 2,0 3,0

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

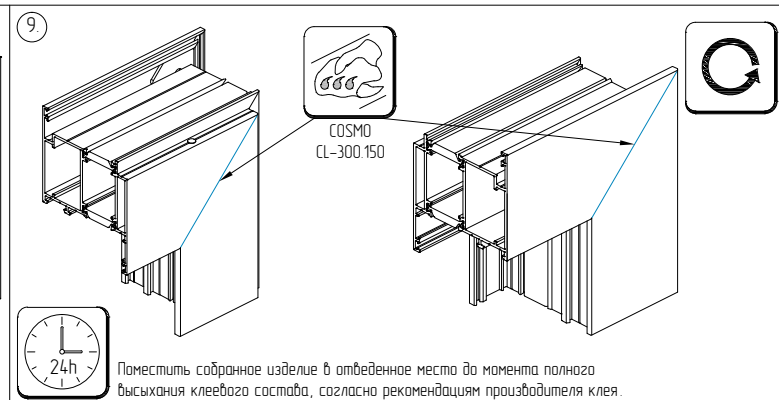
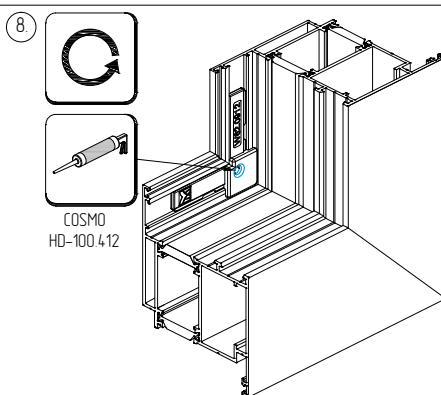
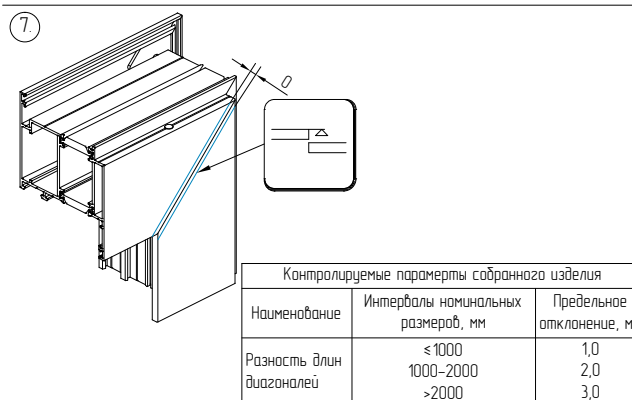
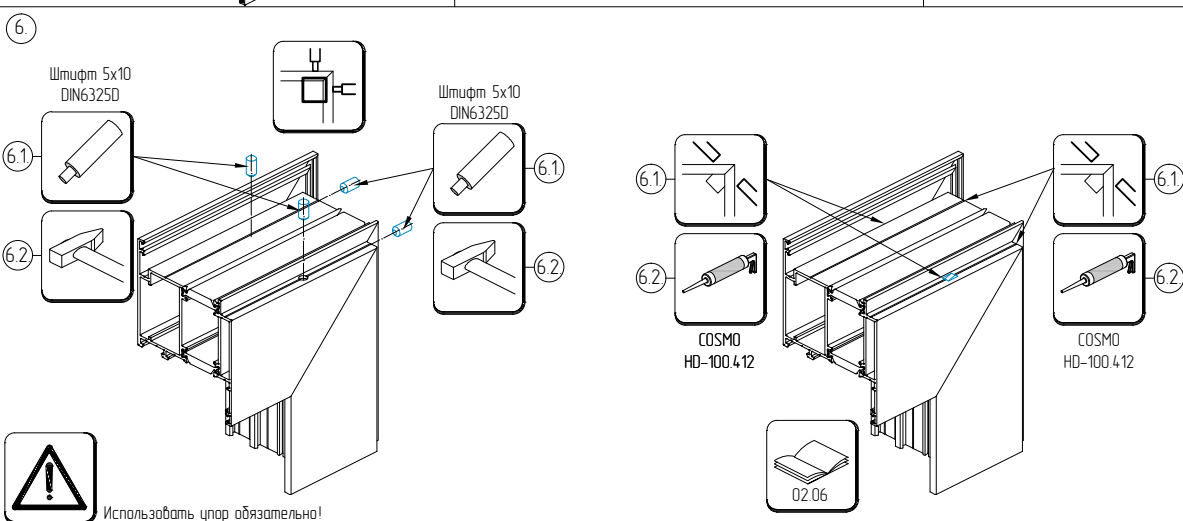
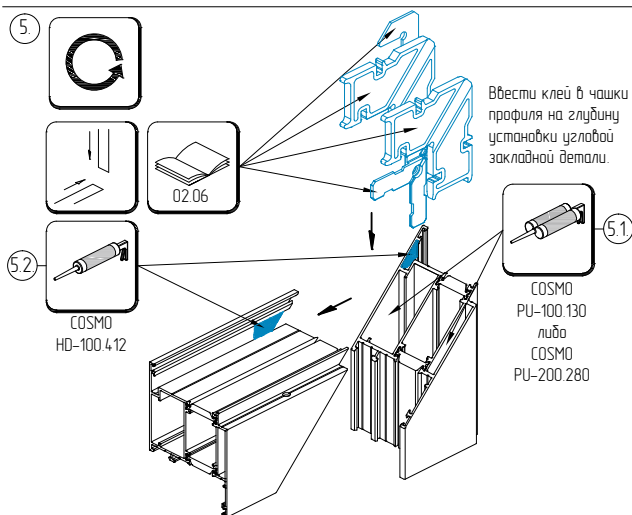
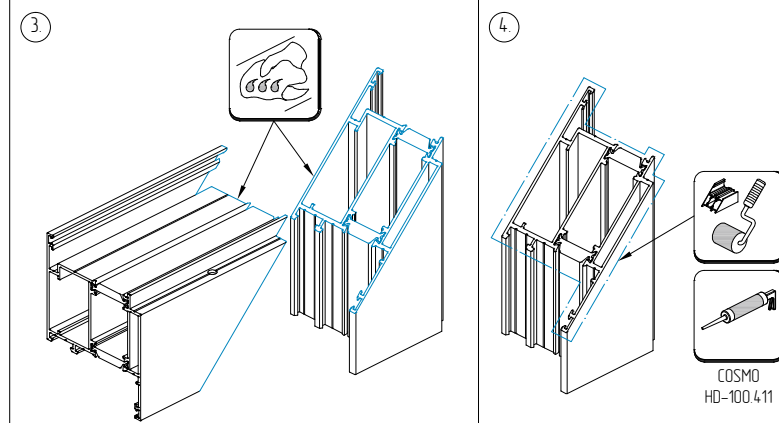
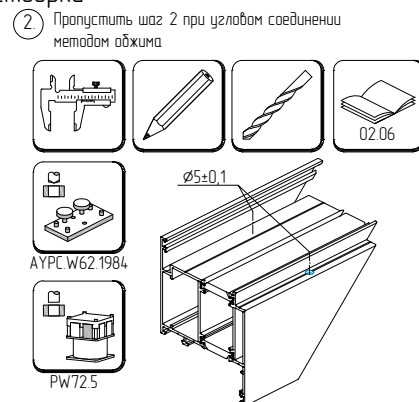
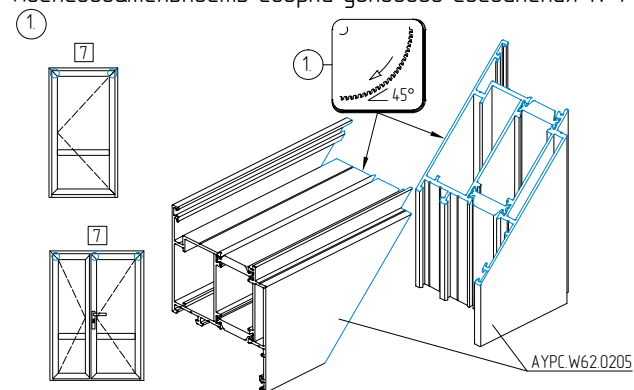
Последовательность сборки узлового соединения №4 створки



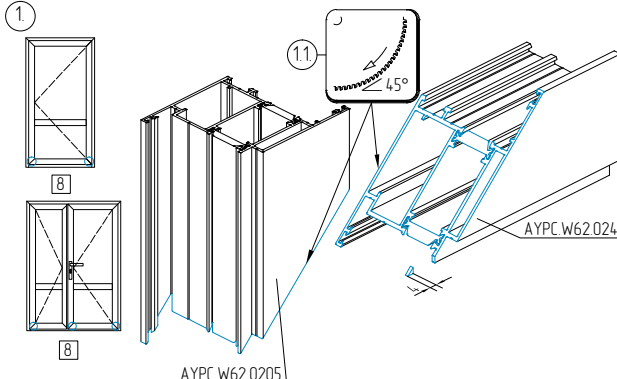
Последовательность сборки углового соединения №5 рам

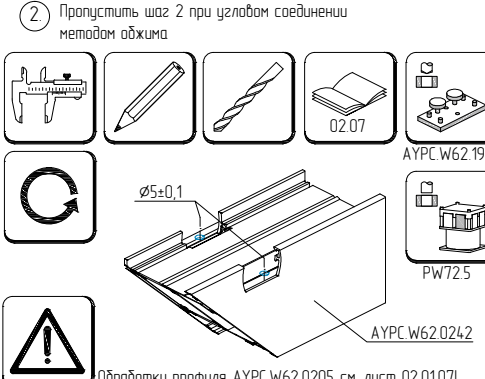


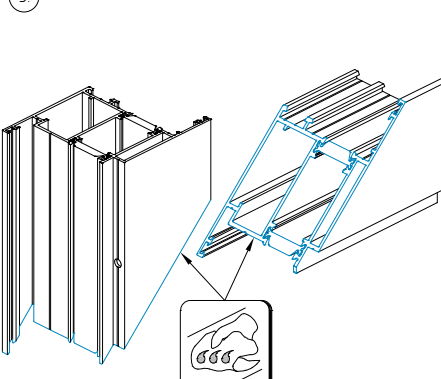
Последовательность сборки узлового соединения №7 створки

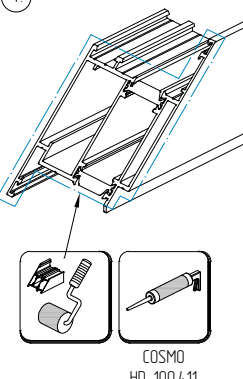


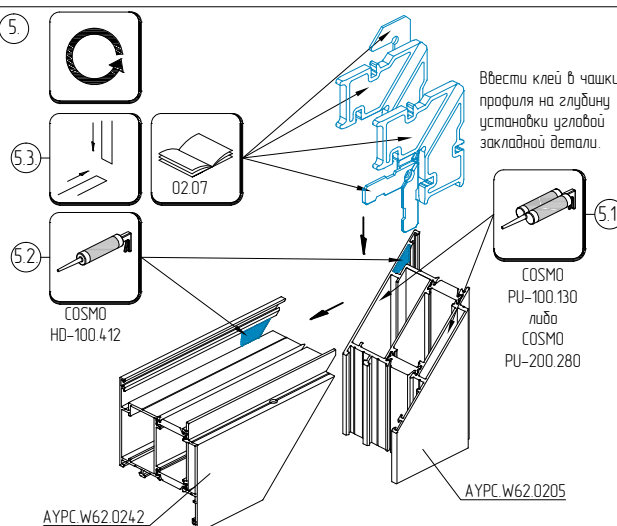
Последовательность сборки углового соединения №8 створки

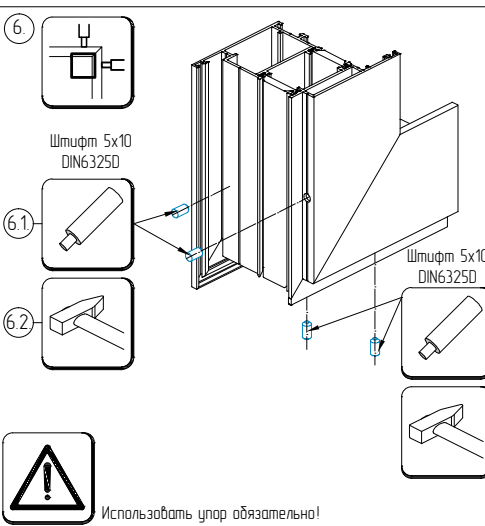
1.  1.1. 45°
AYPC W62 0205
AYPC W62 0242

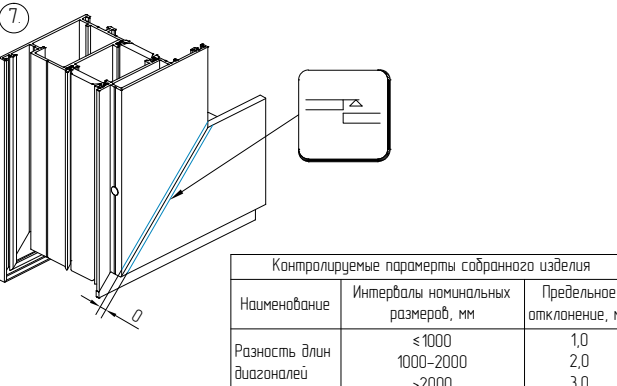
2. Пропустить шаг 2 при угловом соединении методом обжима.
 2.1. 45°
AYPC W62 0205
AYPC W62 0242
Обработку профиля AYPC W62 0205 см. лист 02.0107!

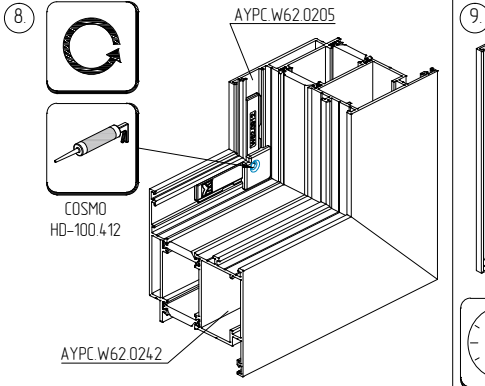
3.  3.1. 45°
AYPC W62 0205
AYPC W62 0242

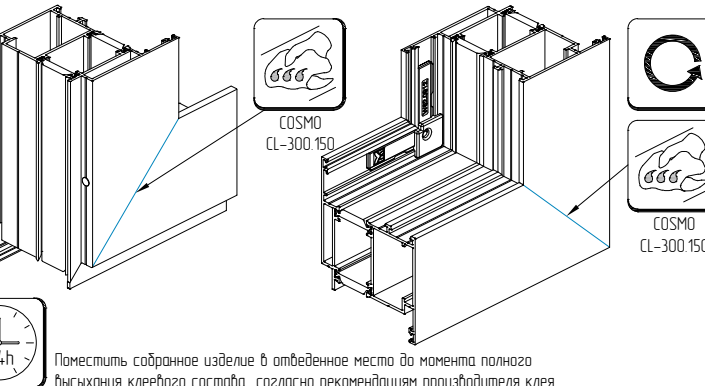
4.  4.1. 45°
AYPC W62 0205
AYPC W62 0242
COSMO HD-100 411

5.  5.1. 45°
AYPC W62 0205
AYPC W62 0242
Ввести клей в чашки профиля на глубину установки угловой закладной детали.
COSMO PU-100 130
либо
COSMO PU-200 280
COSMO HD-100 412

6.  6.1. 45°
AYPC W62 0205
AYPC W62 0242
Штифт 5x10 DIN6325D
COSMO HD-100 412

7.  7.1. 45°
AYPC W62 0205
AYPC W62 0242
COSMO HD-100 412

8.  8.1. 45°
AYPC W62 0205
AYPC W62 0242
COSMO HD-100 412

9.  9.1. 45°
AYPC W62 0205
AYPC W62 0242
COSMO CL-300 150
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 №9 створки

1 **12** **13** **11** АУРС W62.0204 АУРС W62.0205

2 Пропустить в шаге 2 обработку отверстий $\varnothing 5$ мм при угловом соединении методом обжима
 АУРС W62.0204 АУРС W62.0205
 $\varnothing 2,4$ 4 3,5 3,5 $\varnothing 2,4$
 $\varnothing 5$ 02.06
 АУРС W62.1984 PW72.5

3 АУРС W62.0205 АУРС W62.0204

4 COSMO HD-100.4.11

5 02.06 **51** COSMO PU-100.130
 либо
 COSMO PU-200.280
 АУРС W62.0204 АУРС W62.0205

6 Штифт 5x10 DIN6325D **61** 02.06 **62** COSMO HD-100.4.12

7 0

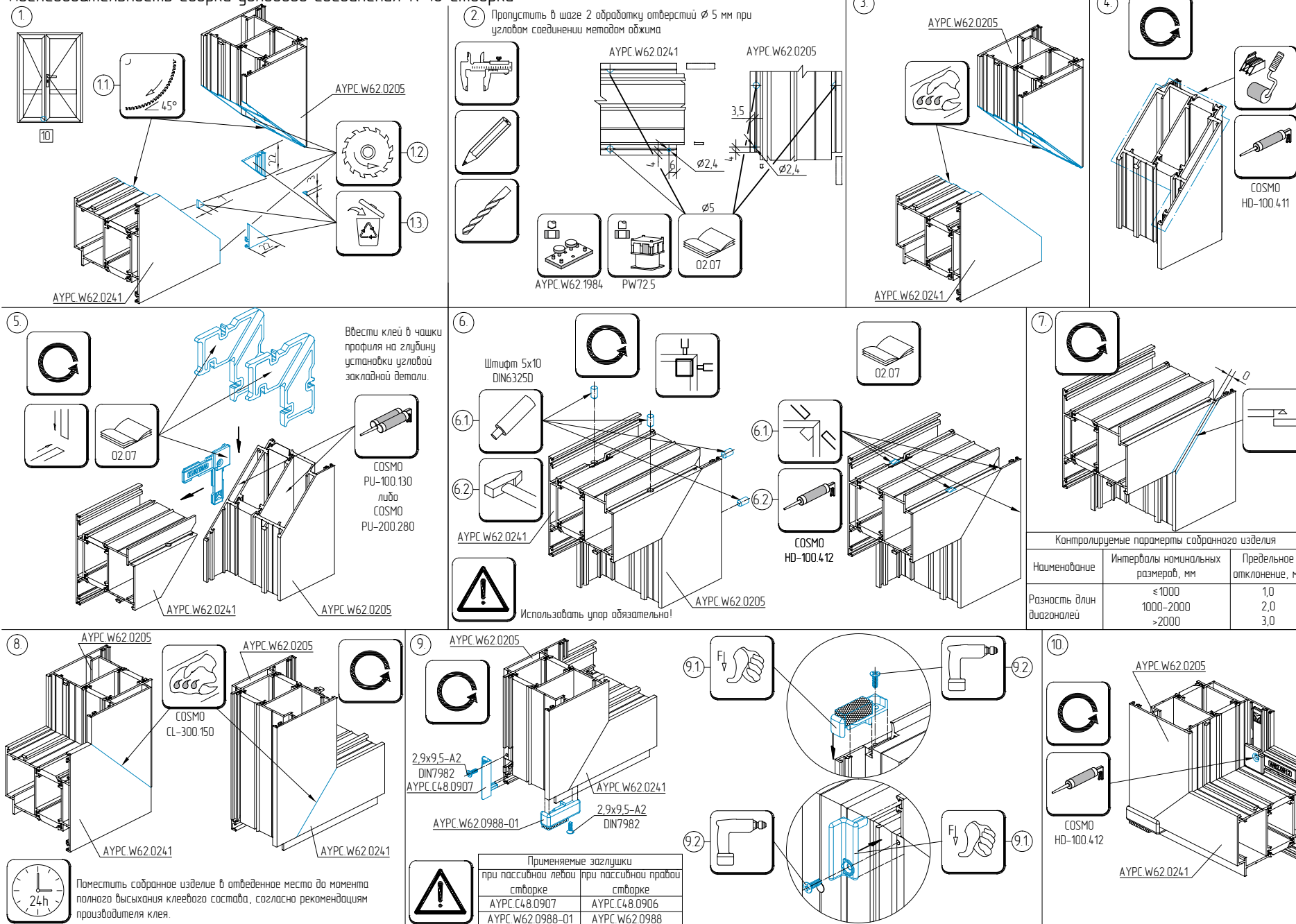
Контролируемые параметры собранного изделия		
Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Разность длин диагоналей	≤ 1000 1000-2000 > 2000	1,0 2,0 3,0

8 АУРС W62.0204 АУРС W62.0205 АУРС W62.0205 АУРС W62.0205
 COSMO CL-300.150
 Поместить собранное изделие в отведенное место до момента полного высыхания клеевого состава, согласно рекомендациям производителя клея.

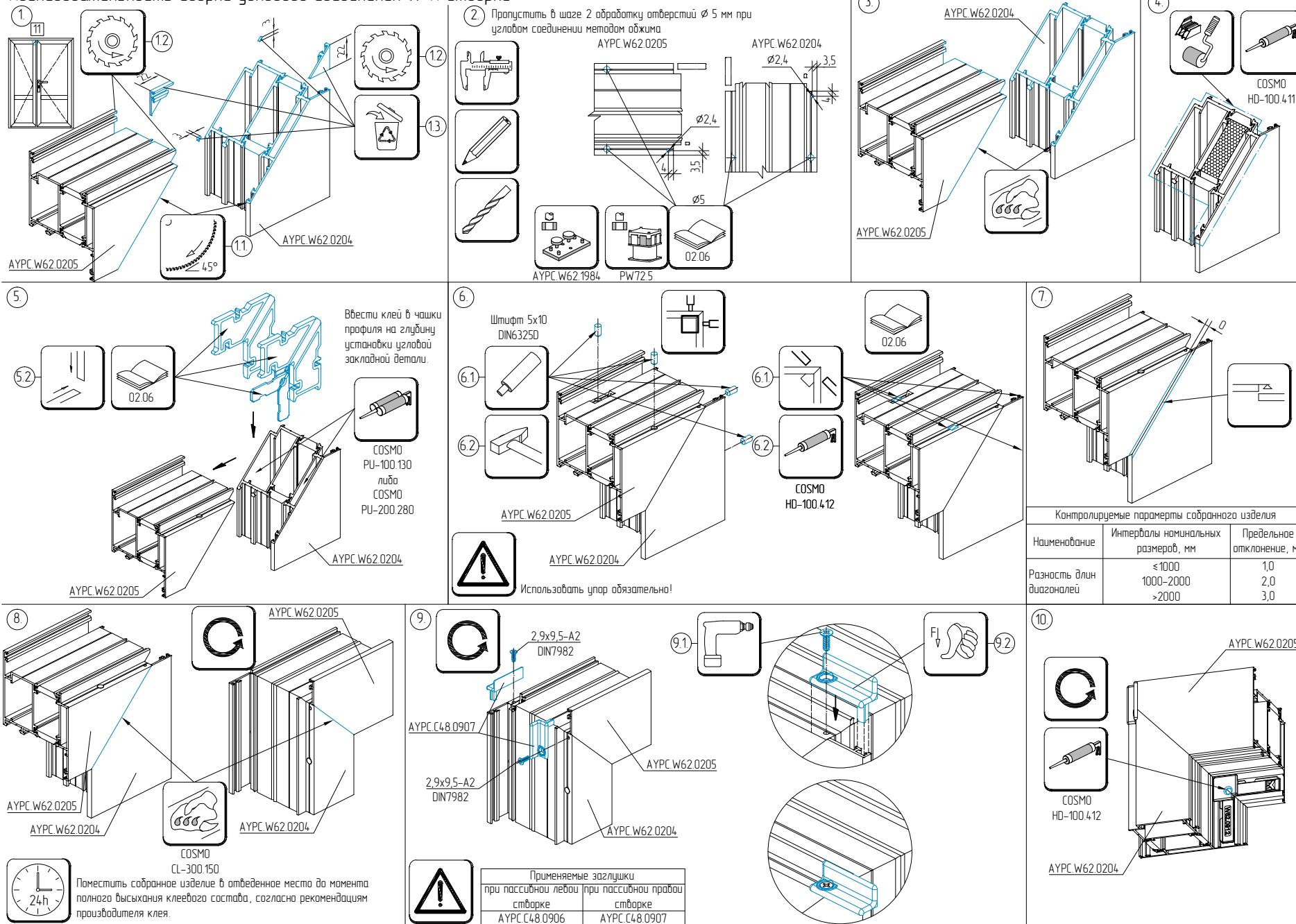
9 2,9x9,5-A2 DIN7982 АУРС C48.0906 АУРС W62.0204 АУРС W62.0205
 2,9x9,5-A2 DIN7982
 Применяемые заглушки при пассивной левой при пассивной правой сборке
 АУРС C48.0906 АУРС C48.0907

10 АУРС W62.0205 АУРС W62.0204 АУРС C48.0906
 COSMO HD-100.4.12

Последовательность сборки узлового соединения №10 створки



Последовательность сборки узлового соединения №11 створки



Последовательность сборки углового соединения №12 створки

1. Подготовка углового соединения. Углы обрабатываются под 45°. Используются профили АУРС W62 0204 и АУРС W62 0242.

2. Пропустить в шаге 2 обработку отверстий $\varnothing 5$ мм при угловом соединении методом обжима АУРС W62 0242. Используются инструменты: АУРС W62 1984, PW725, 02.07.

3. Установка профиля АУРС W62 0204.

4. Установка профиля АУРС W62 0242. Использование COSMO HD-100.411.

5. Введение клея в чашки профиля на глубину установки угловой закладной детали. Используются COSMO PU-100.130 или COSMO PU-200.280.

6. Установка штифта 5x10 DIN63250. Использование упора обязательно! Используются 02.07 и COSMO HD-100.412.

7. Контроль качества сборки.

8. Установка профиля АУРС W62 0204. Использование COSMO CL-300.150.

9. Установка профиля АУРС W62 0242. Использование АУРС W62 0988, АУРС C4.8.0906, 2.9x9.5-A2 DIN7982. Применимые заглушки:

при пассивной левой створке	при пассивной правой створке
АУРС C4.8.0907	АУРС C4.8.0906
АУРС W62.0988-01	АУРС W62.0988

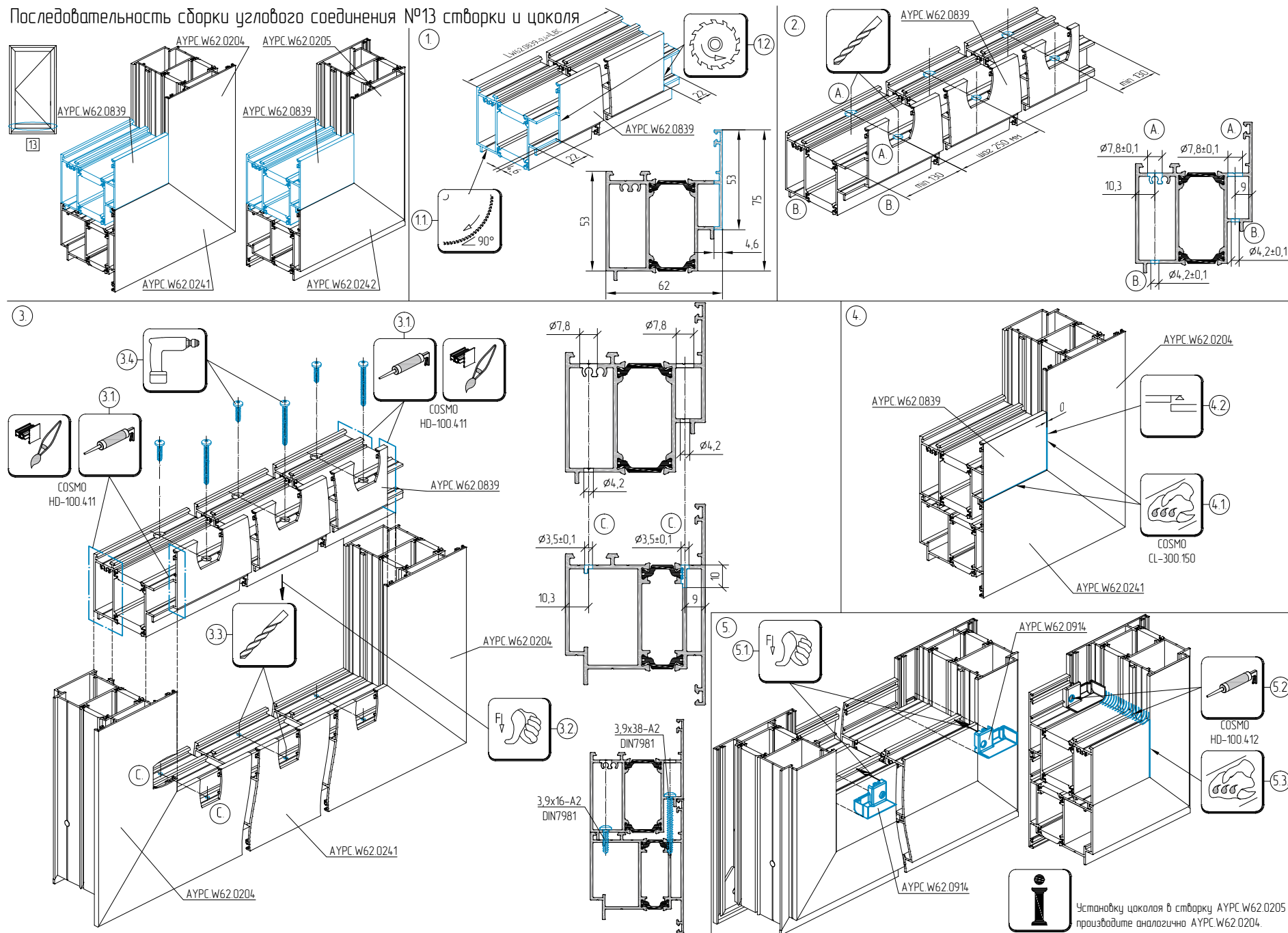
10. Установка профиля АУРС W62 0204. Использование COSMO HD-100.412 и АУРС C4.8.0906.

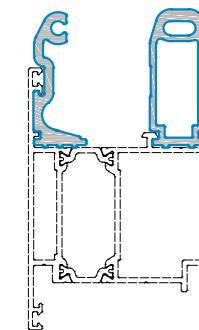
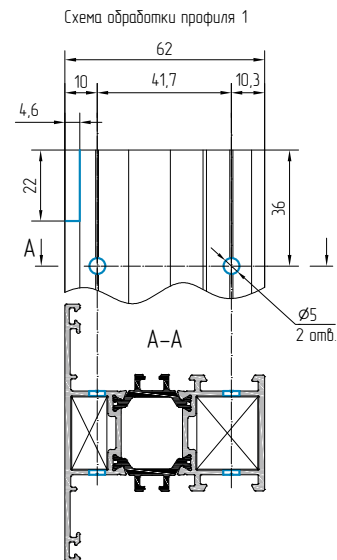
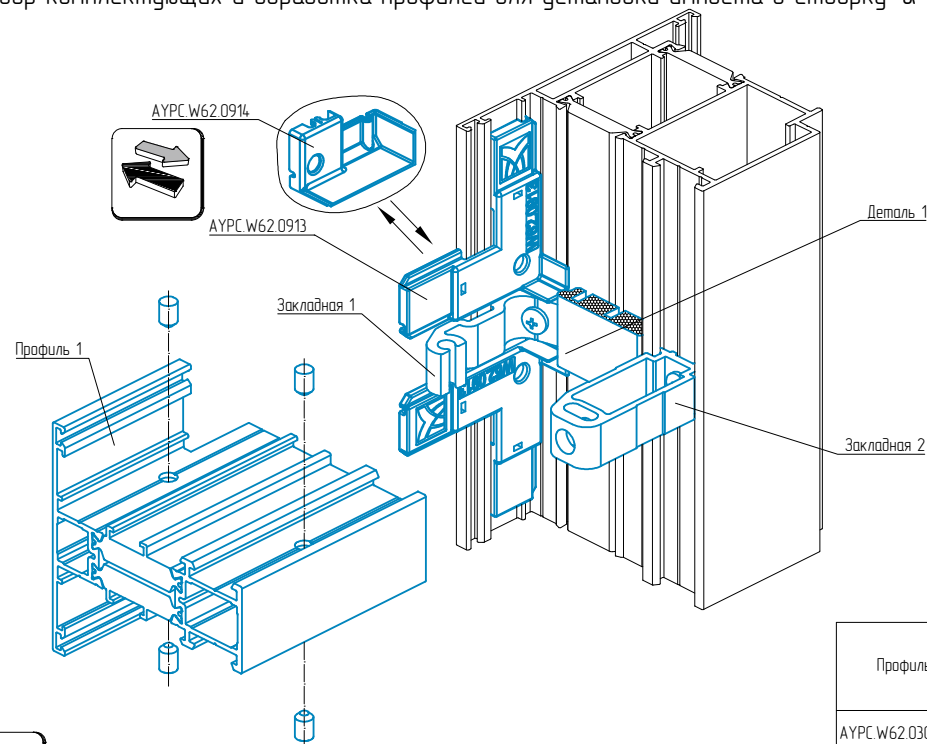
11. Поместить собранное изделие в отведенное место до момента полного высыхания клеевого состава, согласно рекомендациям производителя клея. (24h)

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 узлового соединения №13 створки и цоколя



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


Правильное позиционирование закладных крепления импоста.

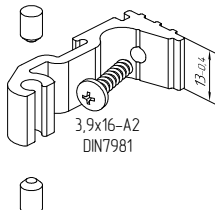

 AYPC.W62.0913 устанавливается до сборки конструкции.
 AYPC.W62.0914 устанавливается после сборки конструкции.

Профиль 1	Закладная 1		Закладная 2		Деталь 1		
	Артикул	Кол-во, шт	Артикул	Кол-во, шт	Артикул	Кол-во, шт	Эскиз
AYPC.W62.0301	AYPC.W62.0951	1	AYPC.W62.0973	1	AYPC.W62.0915	1	
AYPC.W62.0302	AYPC.W62.0951-01	1	AYPC.W62.0973-01	1	AYPC.W62.0915-01	1	
AYPC.W62.0303	AYPC.W62.0951-02	1	AYPC.W62.0973-02	1	AYPC.W62.0915-02	1	

Закладные крепления импоста

AYPC.W62.0951

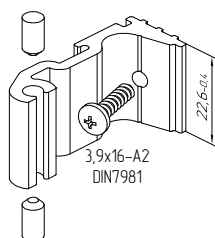
5x8 DIN3625



Исходный профиль – AYPC.W62.0701

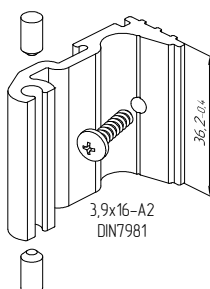
AYPC.W62.0951-01

5x10 DIN3625D



AYPC.W62.0951-02

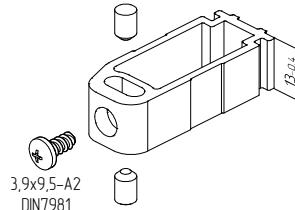
5x10 DIN3625D



Исходный профиль – AYPC.W62.0705

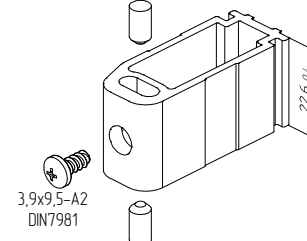
AYPC.W62.0973

5x8 DIN3625



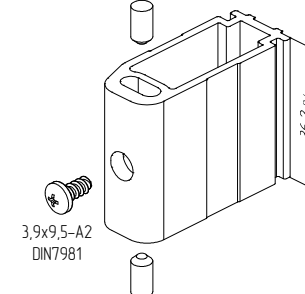
AYPC.W62.0973-01

5x10 DIN3625D

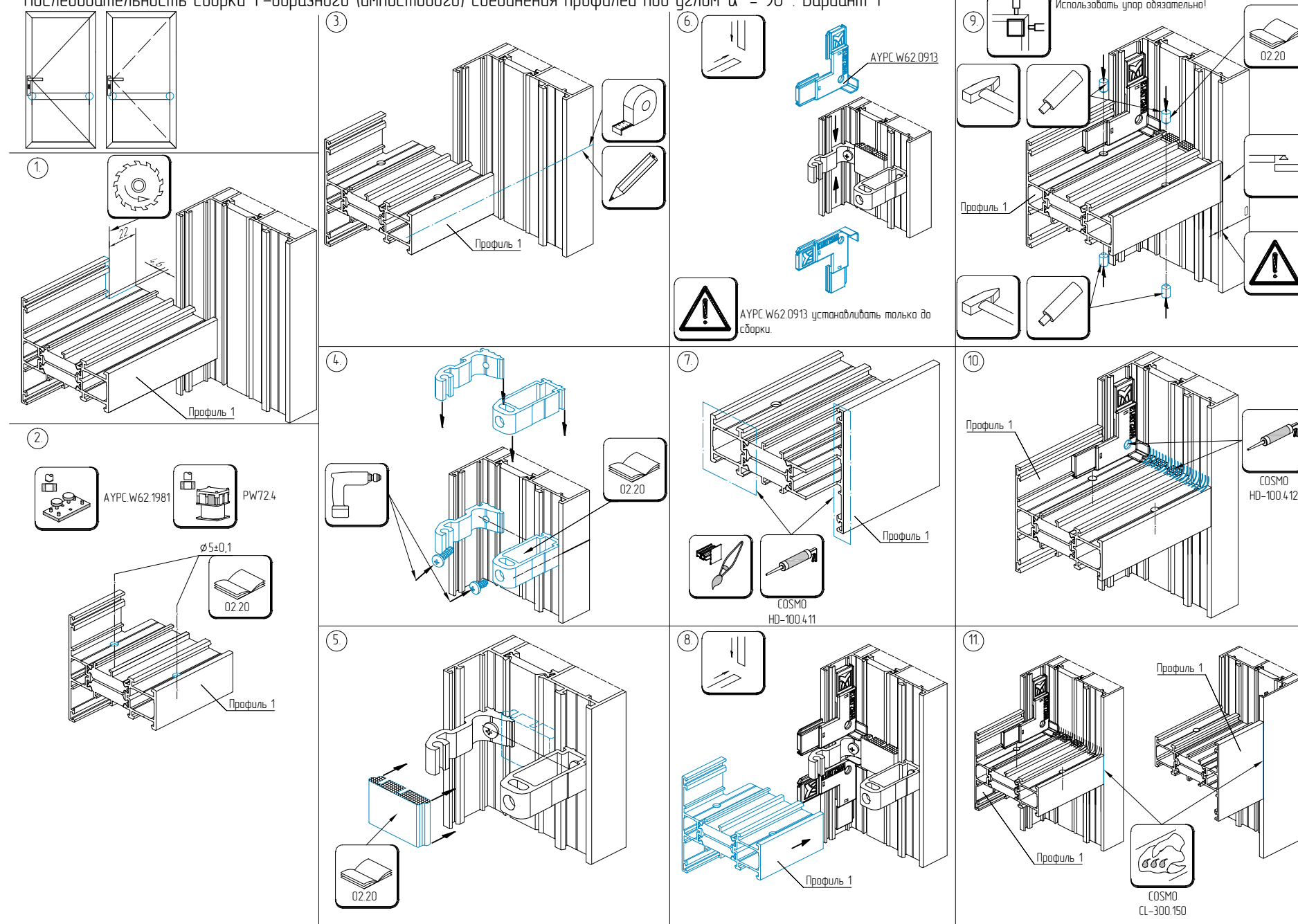


AYPC.W62.0973-02

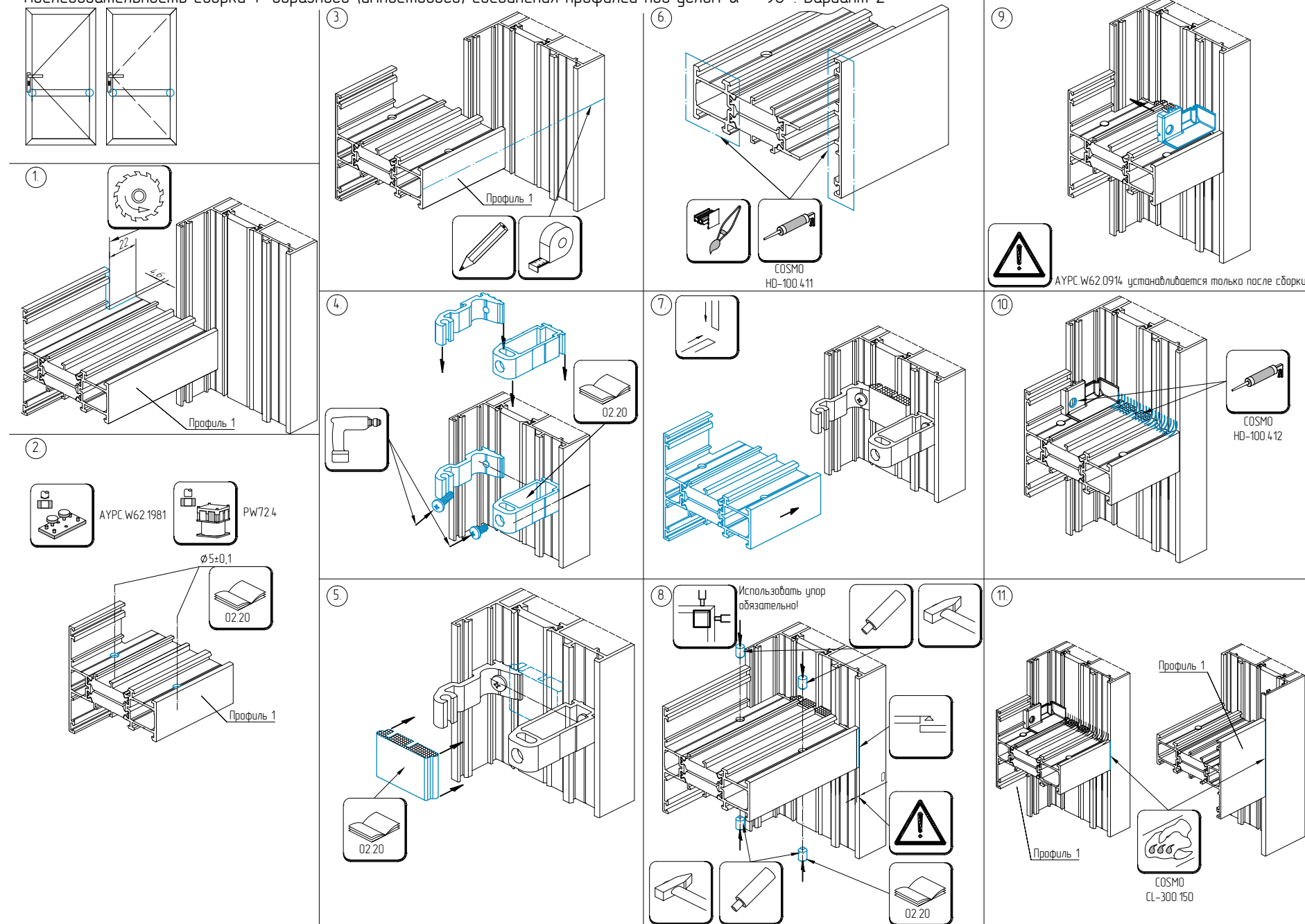
5x10 DIN3625D


 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!

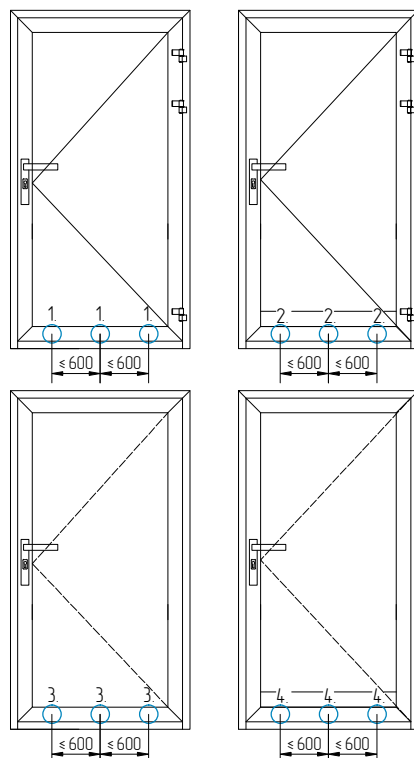
Последовательность сборки Т-образного (импостового) соединения профилей под углом $\alpha = 90^\circ$. Вариант 1



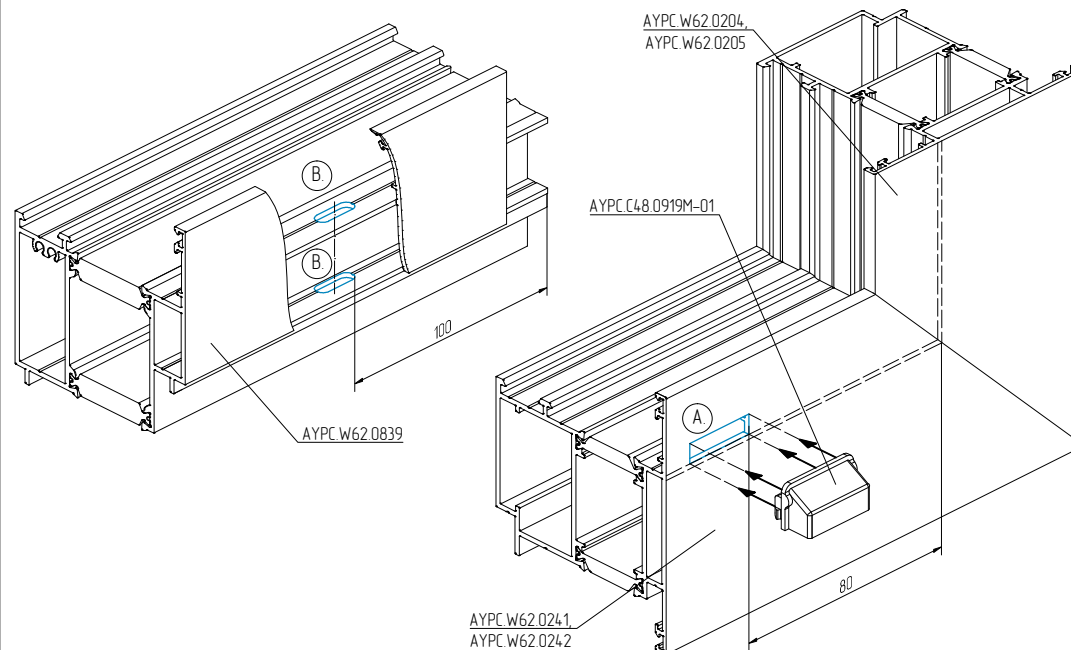
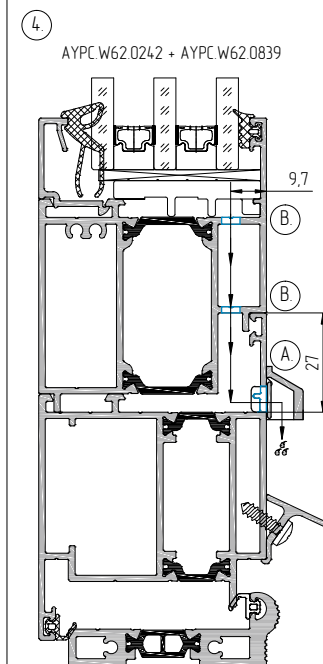
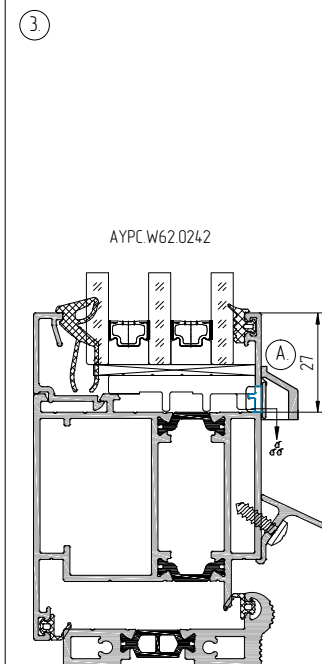
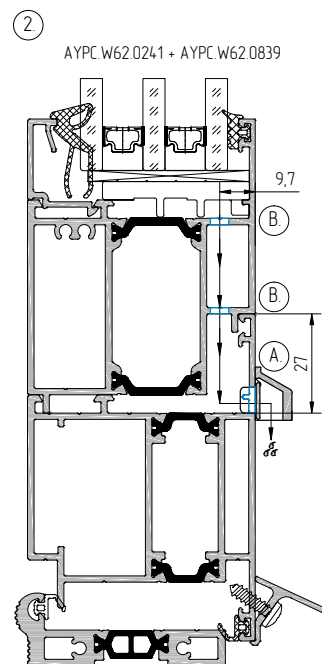
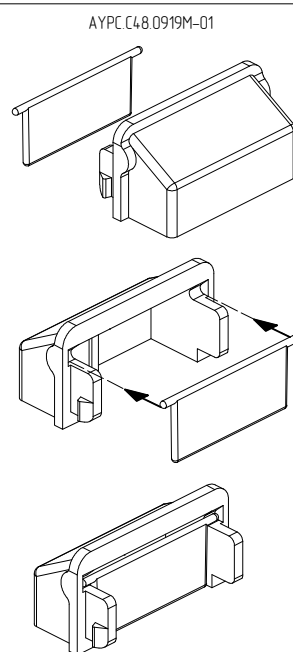
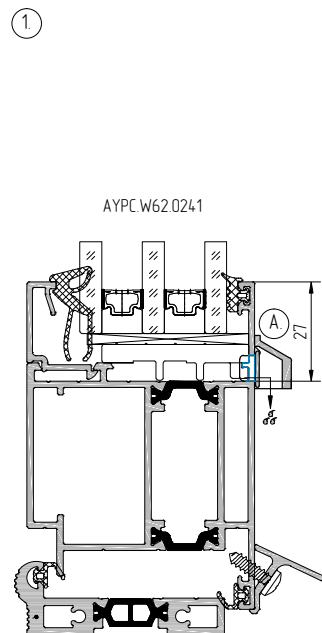
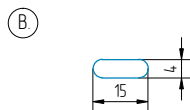
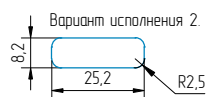
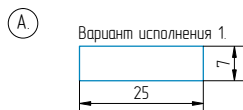
Последовательность сборки Т-образного (импостового) соединения профилей под углом $\alpha = 90^\circ$. Вариант 2



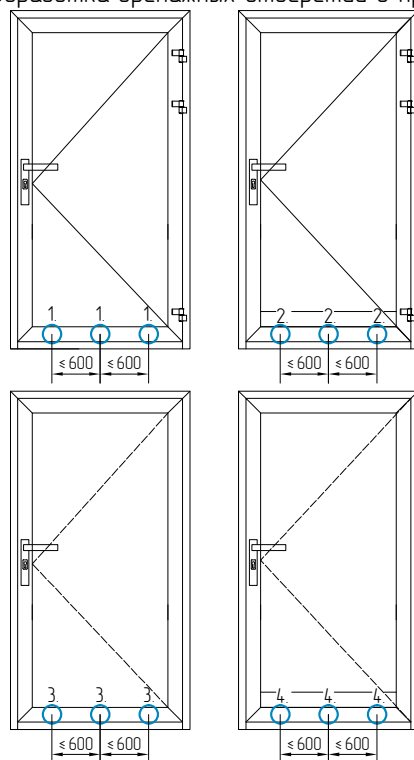
Обработка дренажных отверстий в профилях. Видимый дренаж



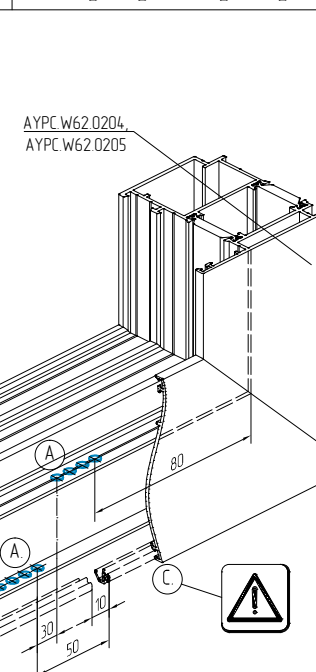
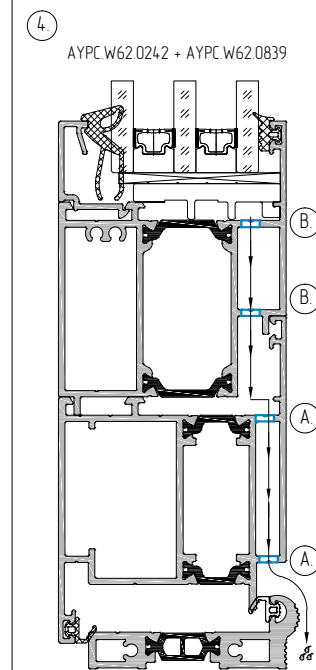
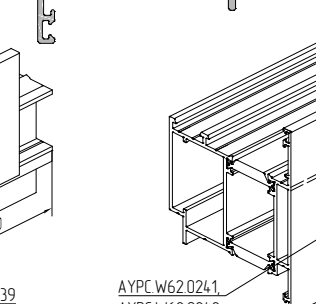
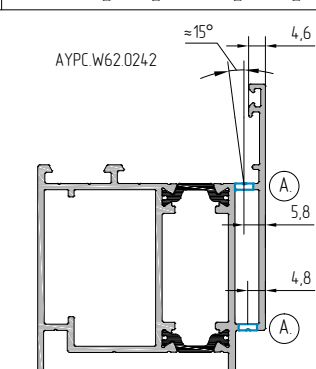
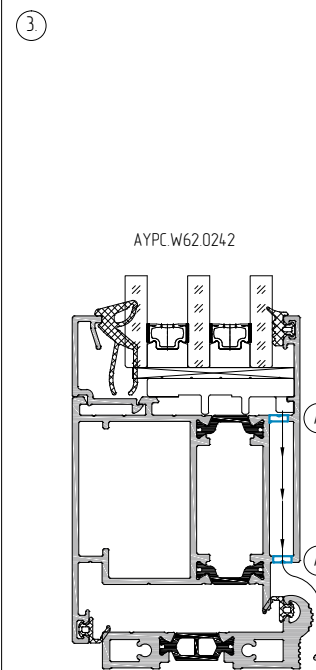
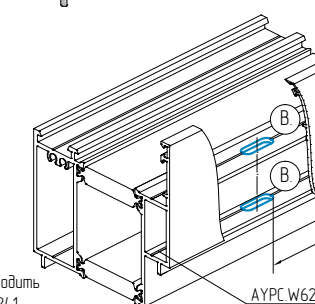
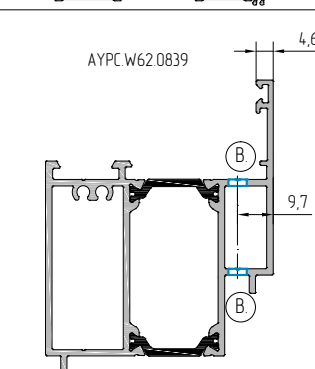
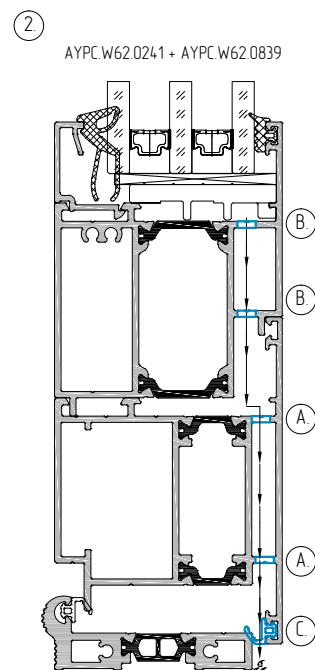
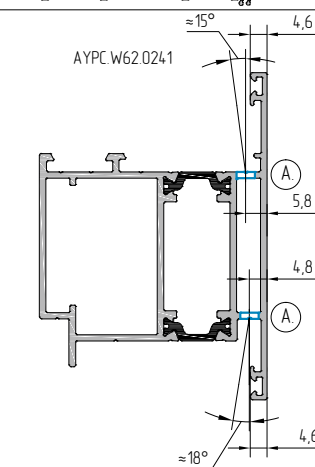
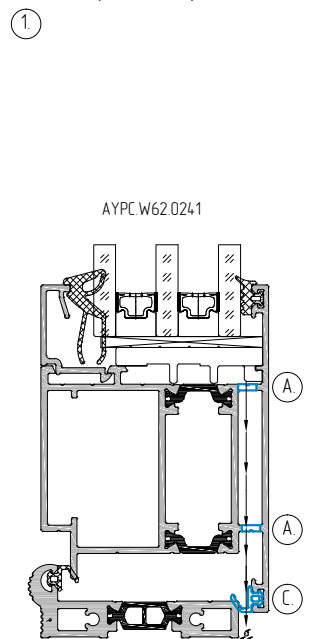
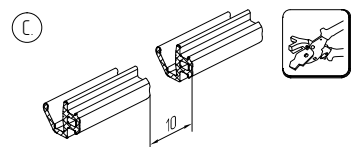
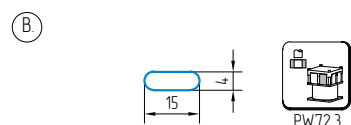
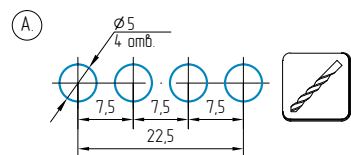
Не допускается изменение (уменьшение) размеров дренажных отверстий! Возможно нарушение работы дренажной системы.



Обработка дренажных отверстий в профилях. Скрытый дренаж

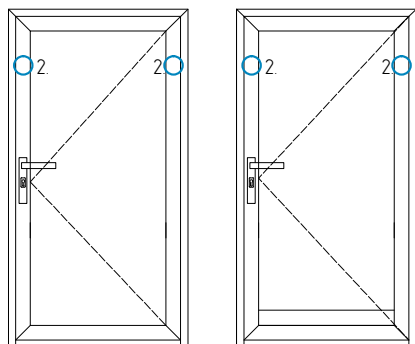
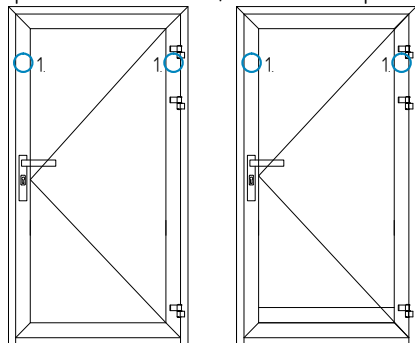


Не допускается изменение (уменьшение) размеров дренажных отверстий! Возможно нарушение работы дренажной системы.

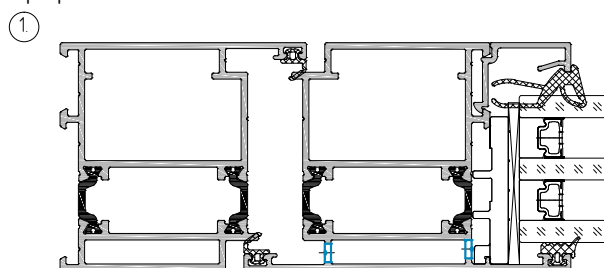
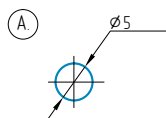


Удаление уплотнителя FRK98 (C) производить только в профиле створки AYPC.W62.0241.

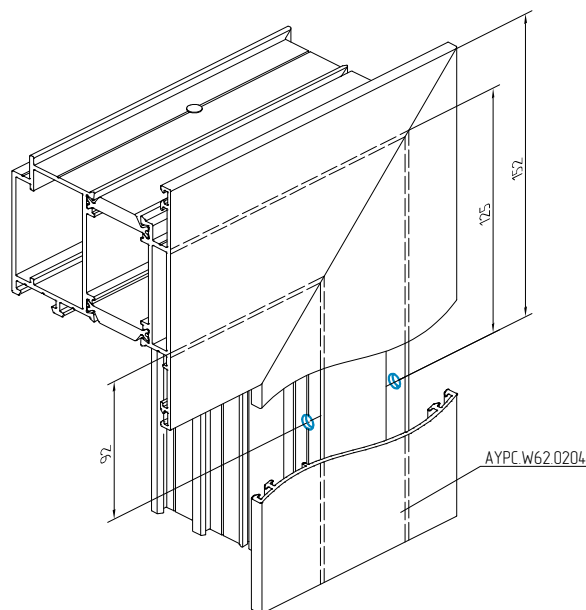
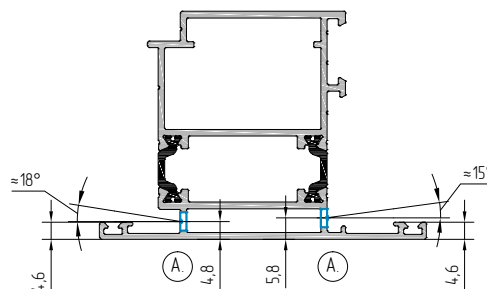
Обработка вентиляционных отверстий в профилях



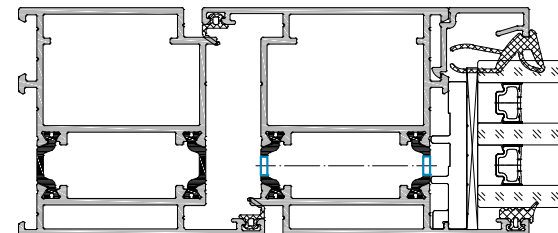
Не допускается изменение (уменьшение) размеров вентиляционных отверстий! Возможно нарушение работы вентиляционной системы.



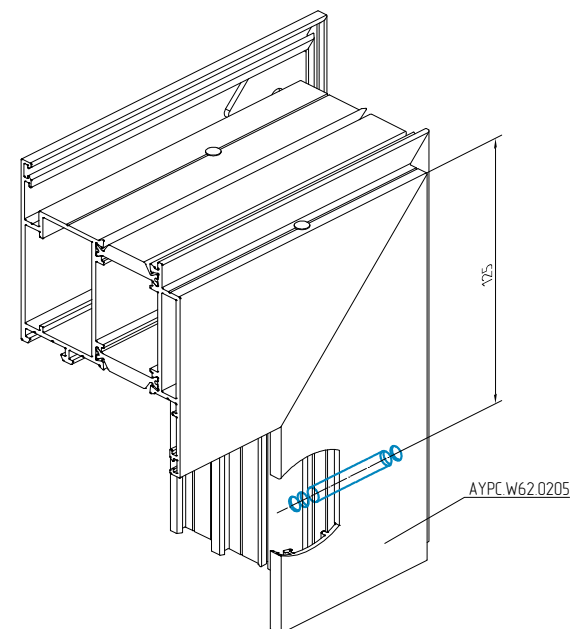
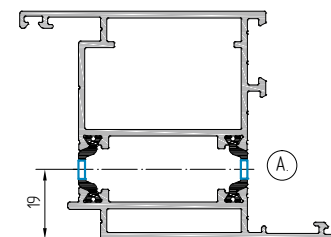
AYPC W62 0204



②

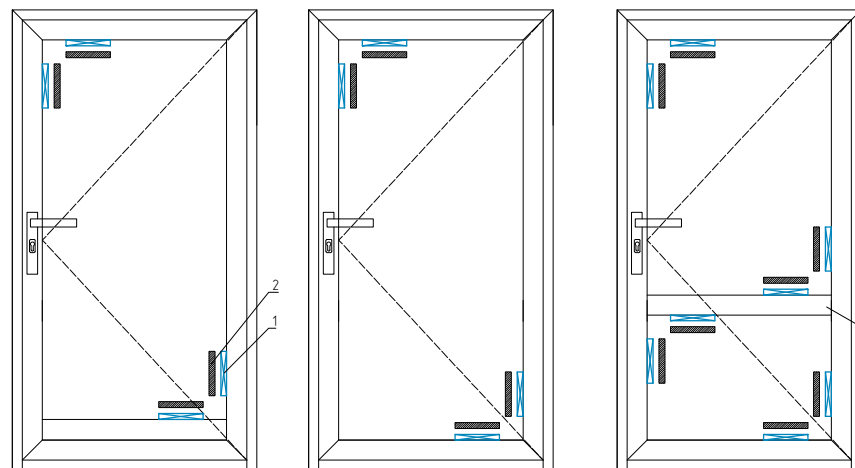


AYPC W62 0205



Установка подкладок опорных и рихтовочных

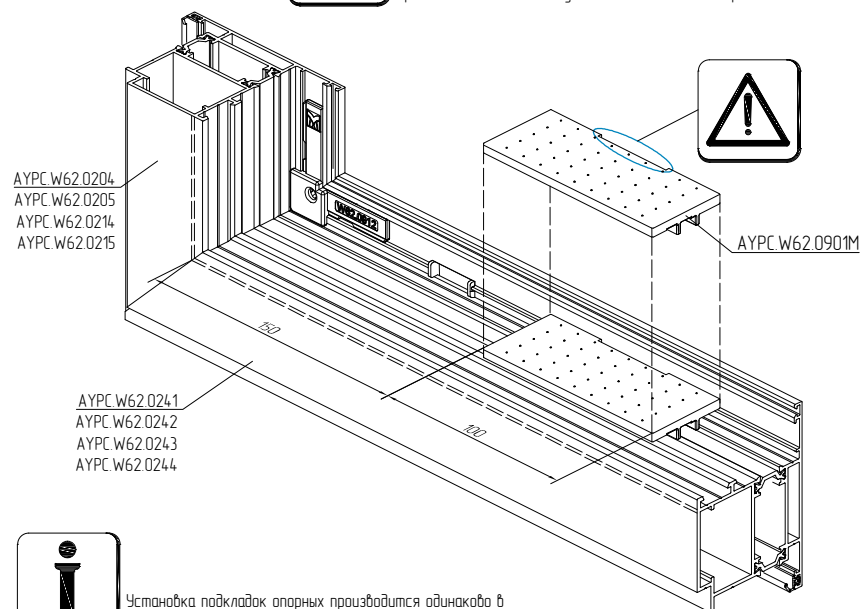
Схема установки подкладок под заполнение



- 1 – подкладка опорная;
2 – подкладка рихтовочная.



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

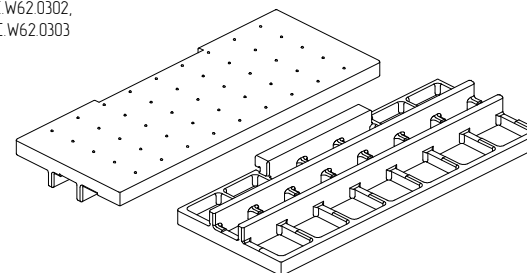


Установка подкладок опорных производится одинаково в створках, импостах и цоколе.

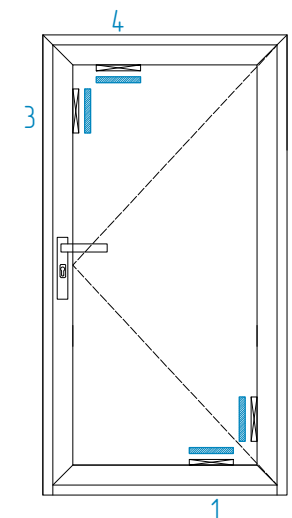


АУРС W62 0301,
АУРС W62 0302,
АУРС W62 0303

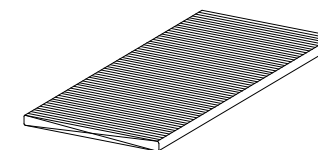
Подкладка опорная АУРС W62 0901M



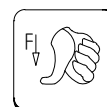
Пример последовательности
установки подкладок рихтовочных



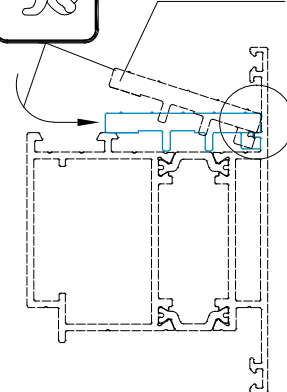
Подкладка рихтовочная



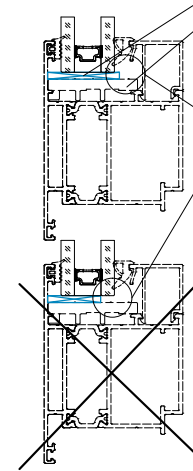
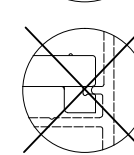
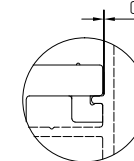
Подкладка рихтовочная
АУРС W62 0901M
(АУРС W62 0917)



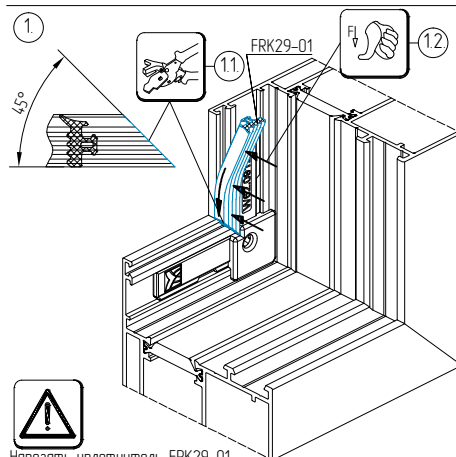
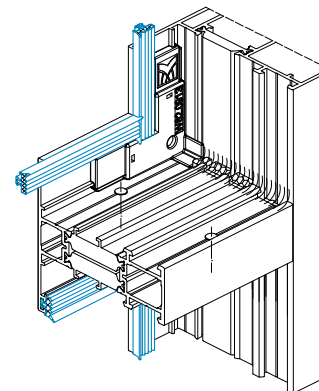
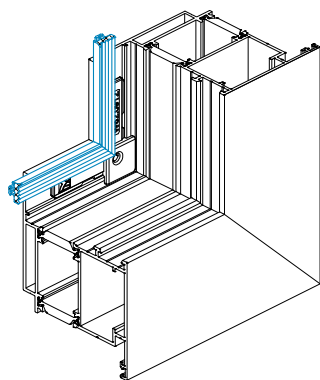
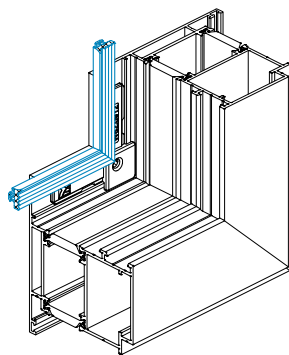
АУРС W62 0901M



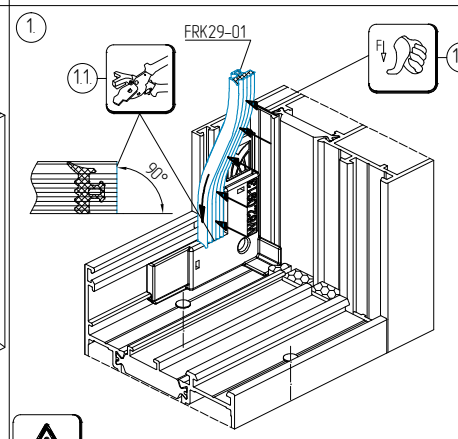
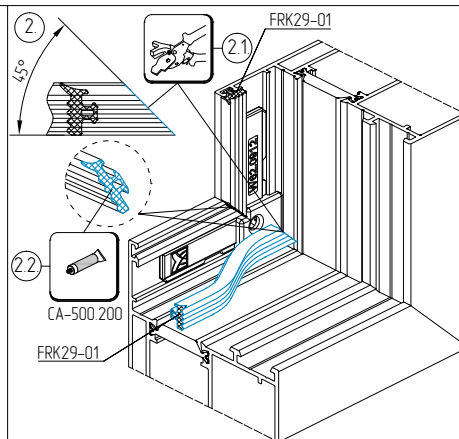
Не допускать
скальзывания!



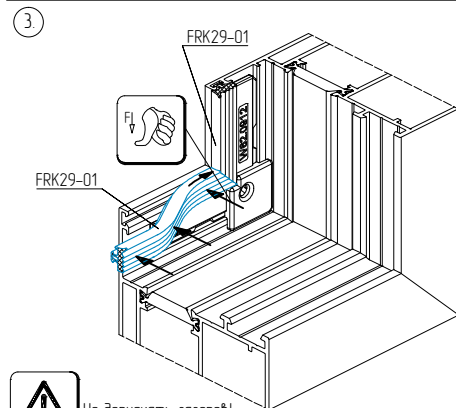
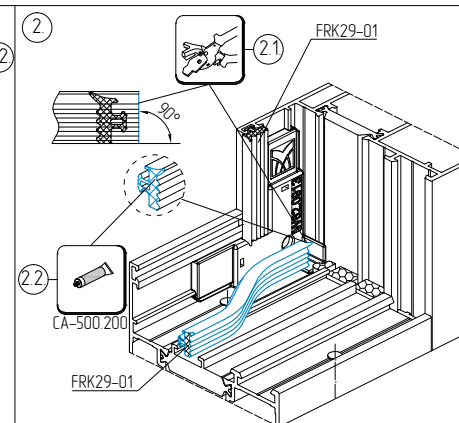
Схемы зарезки и установки уплотнителя FRK29-01



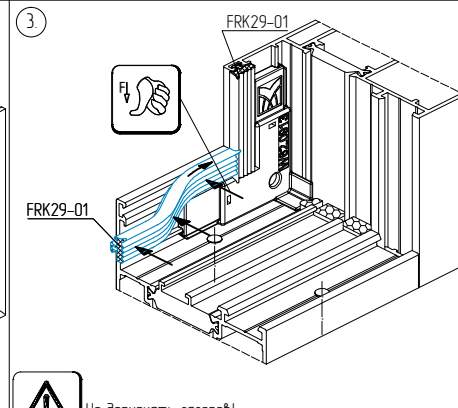
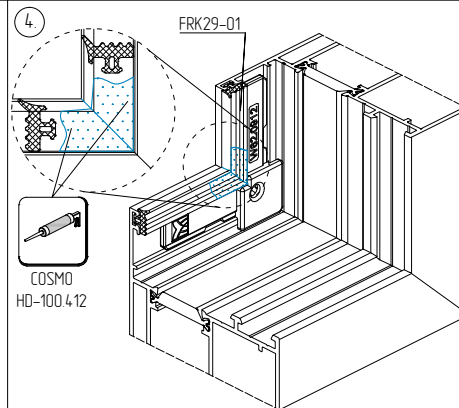
Нарезать уплотнитель FRK29-01 с запасом 1% по длине!



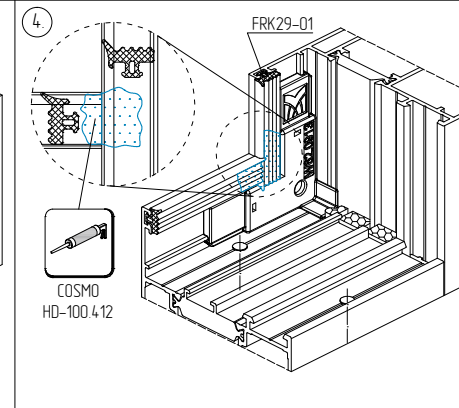
Нарезать уплотнитель FRK29-01 с запасом 1% по длине!



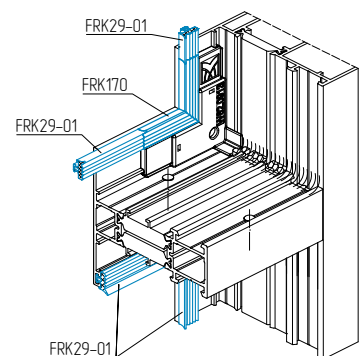
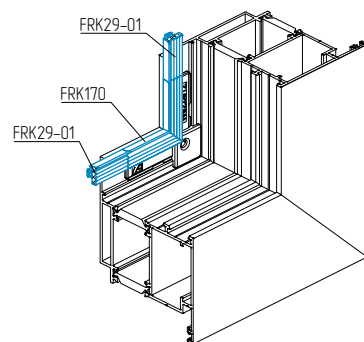
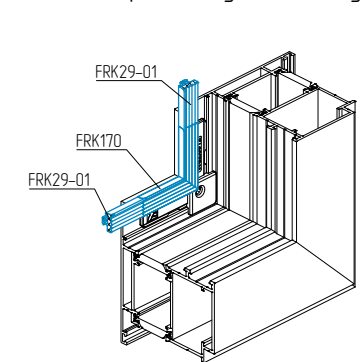
Не допускать зазоров!
Не растягивать при установке!



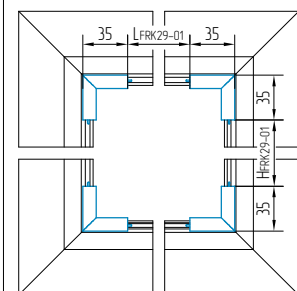
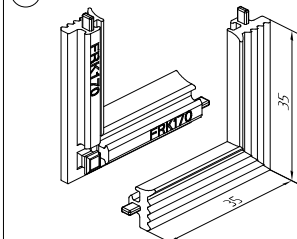
Не допускать зазоров!
Не растягивать при установке!



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

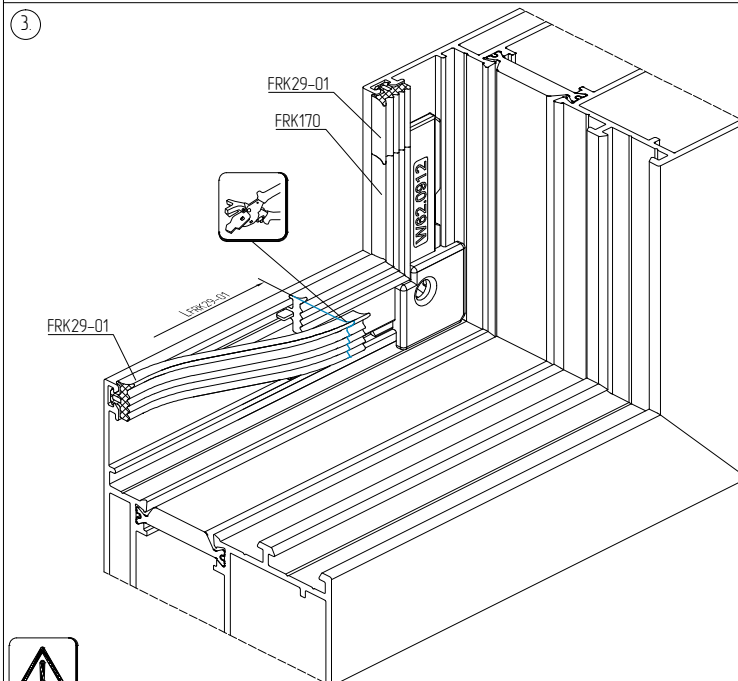


① Установка FRK170



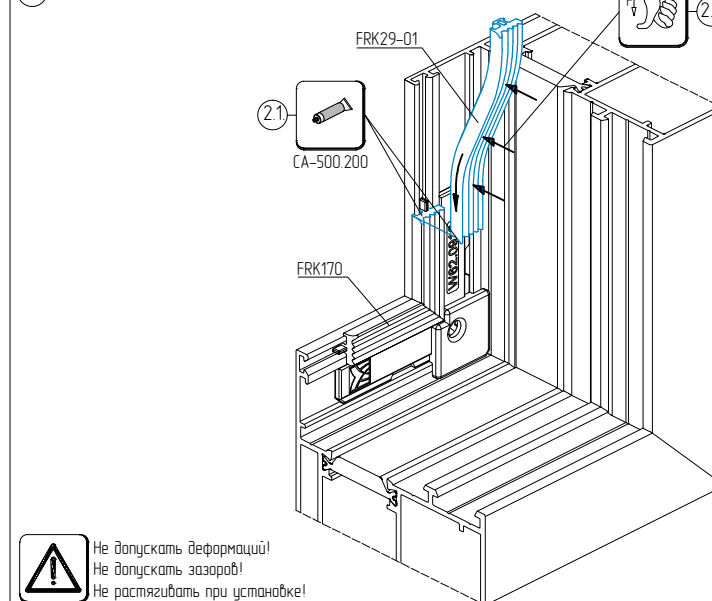
Не допускать деформаций!

③

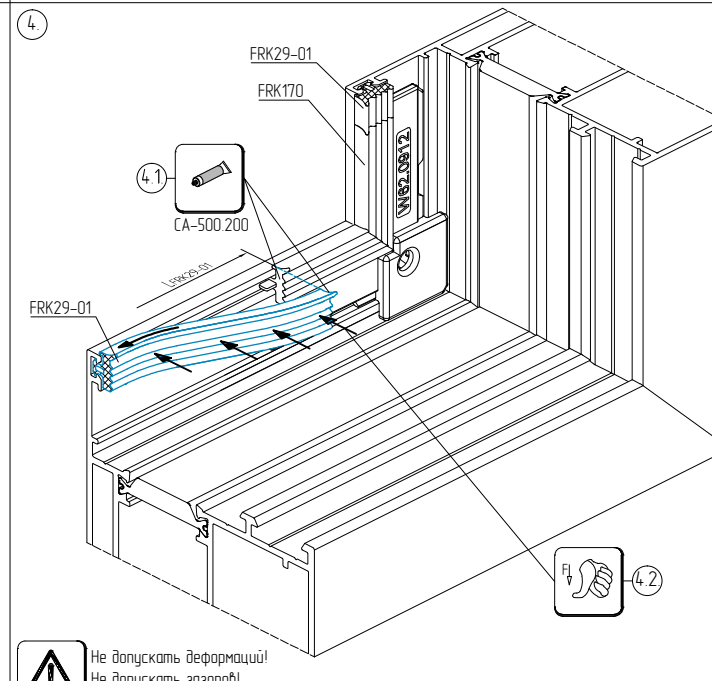


Нарезать уплотнитель FRK29-01 с запасом 1% по длине!

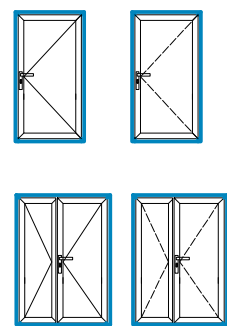
② Установка FRK29-01


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

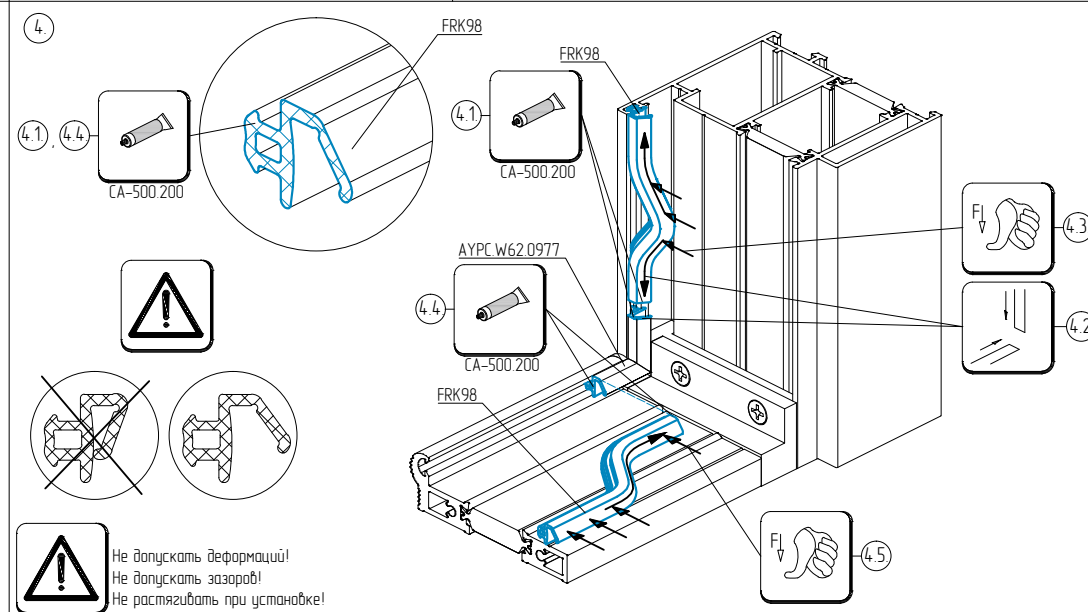
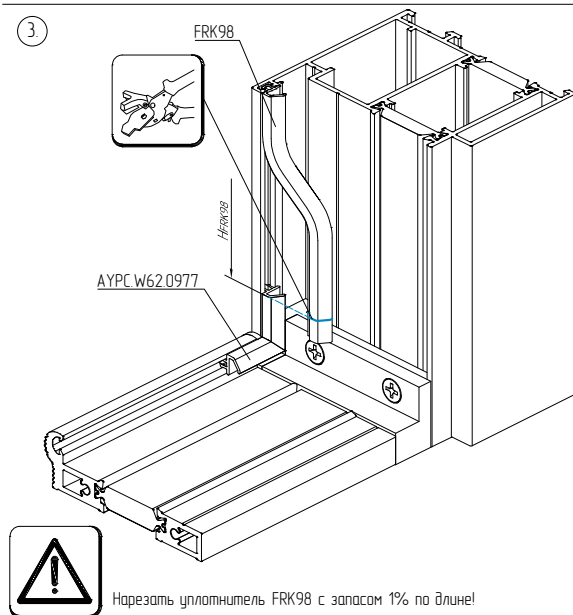
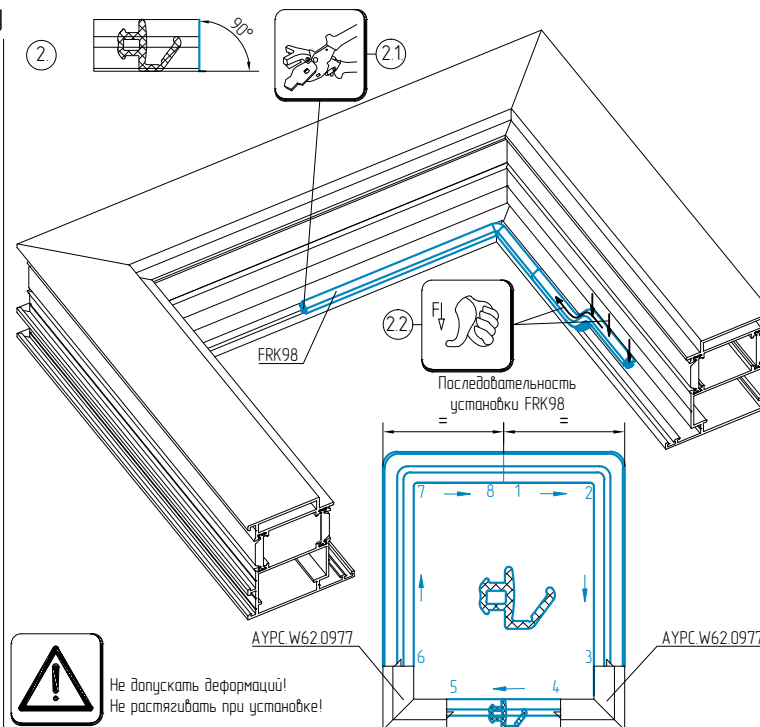
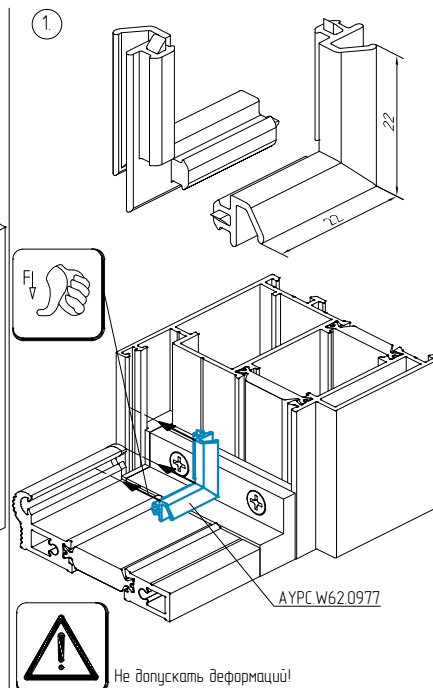
④


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

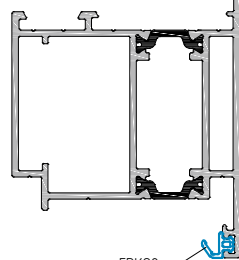
Схемы зарезки и установки уплотнителя FRK98 и уголка резинового АУРС.W62.0977 в раму



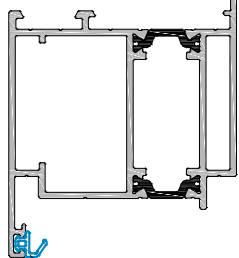
FRK98
АУРС.W62.0977



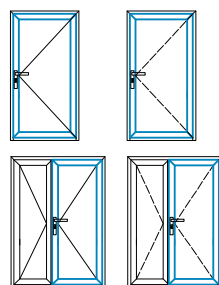
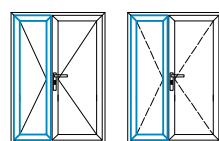
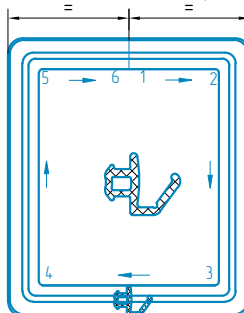
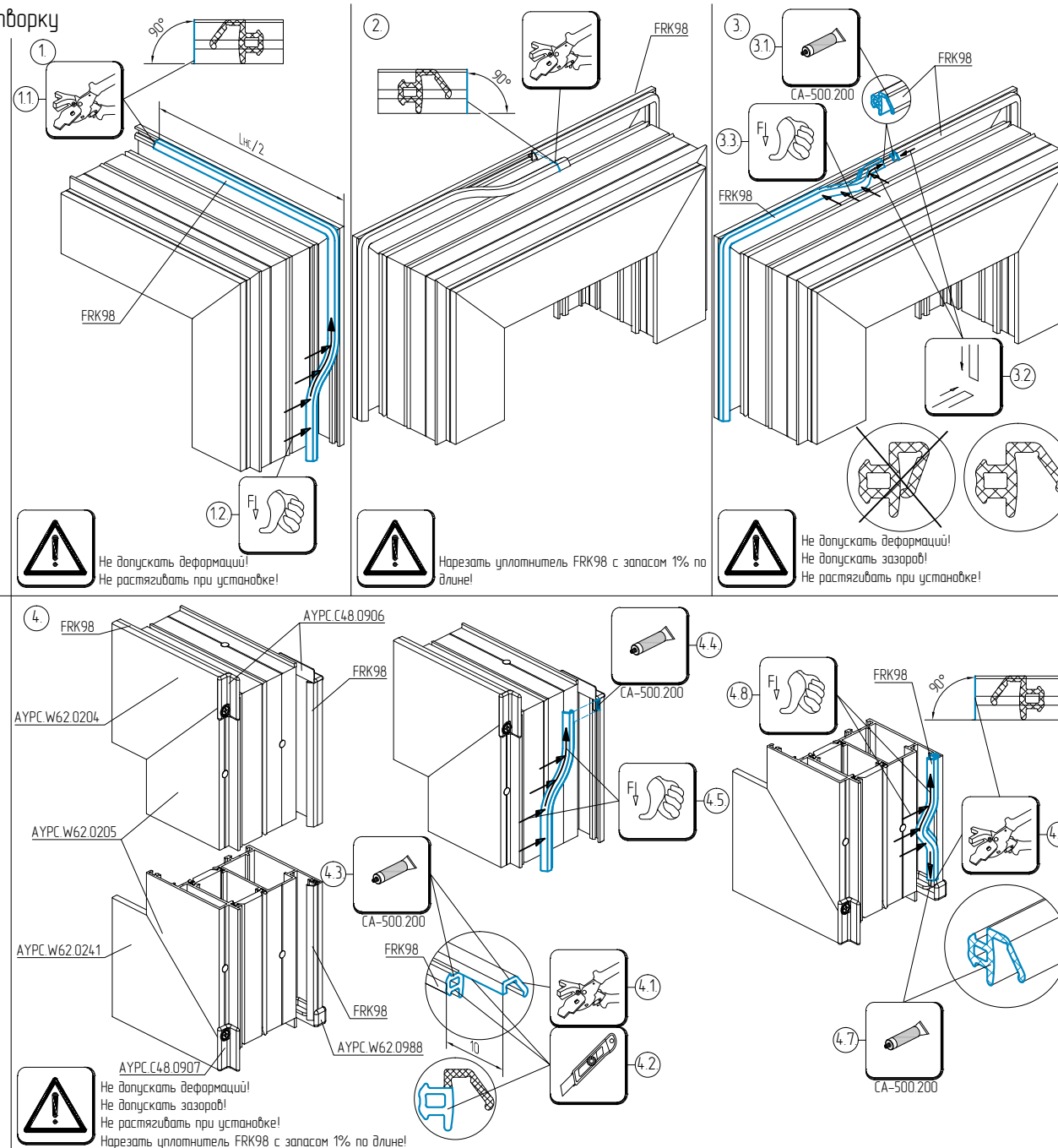
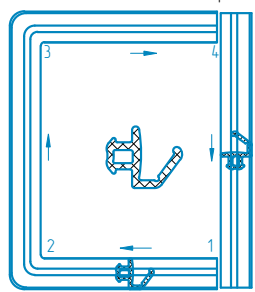
Схемы резки и установки уплотнителя FRK98 в створку

 АУРС W62.0204,
 АУРС W62.0241


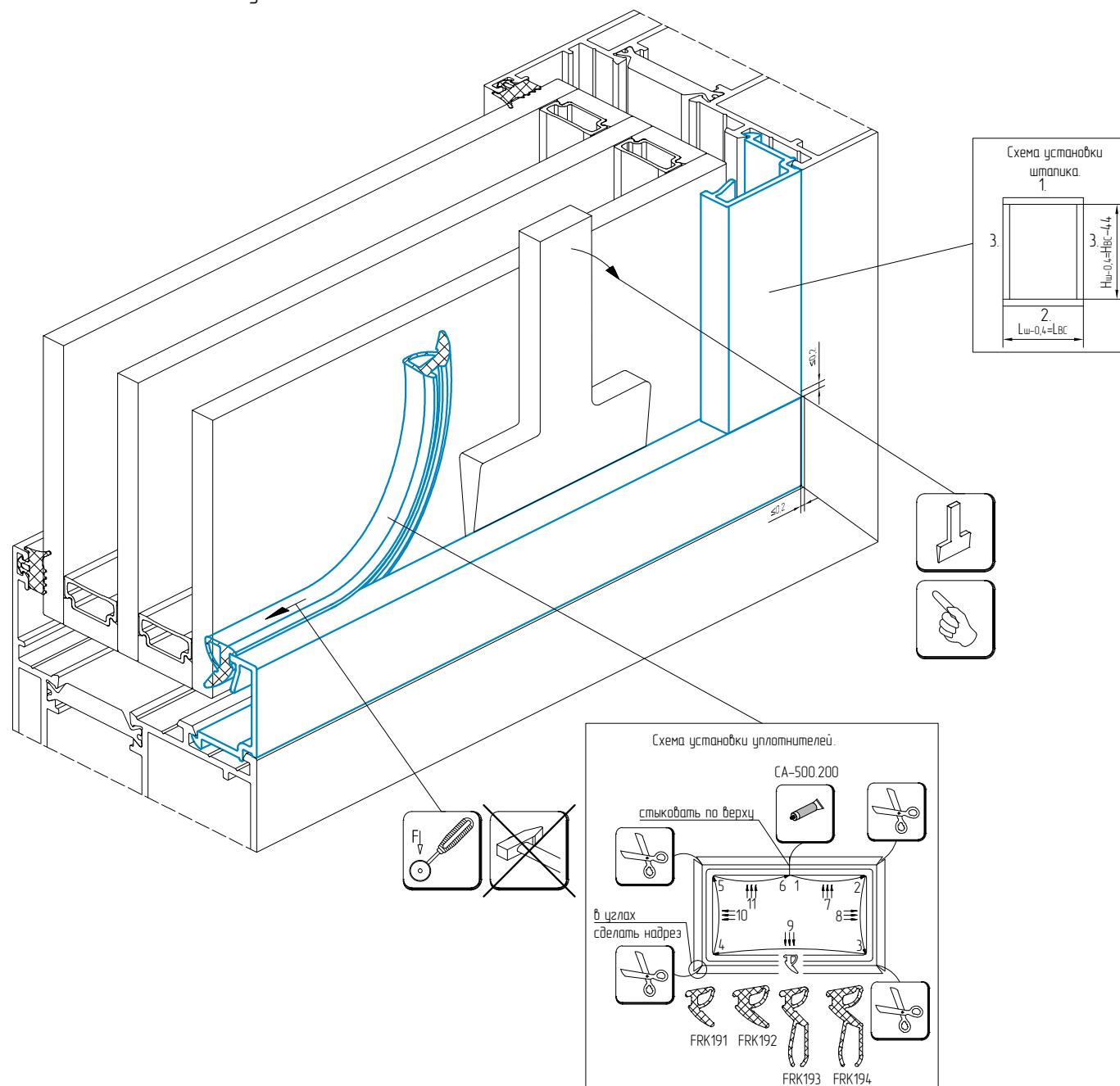
FRK98

 АУРС W62.0205,
 АУРС W62.0242


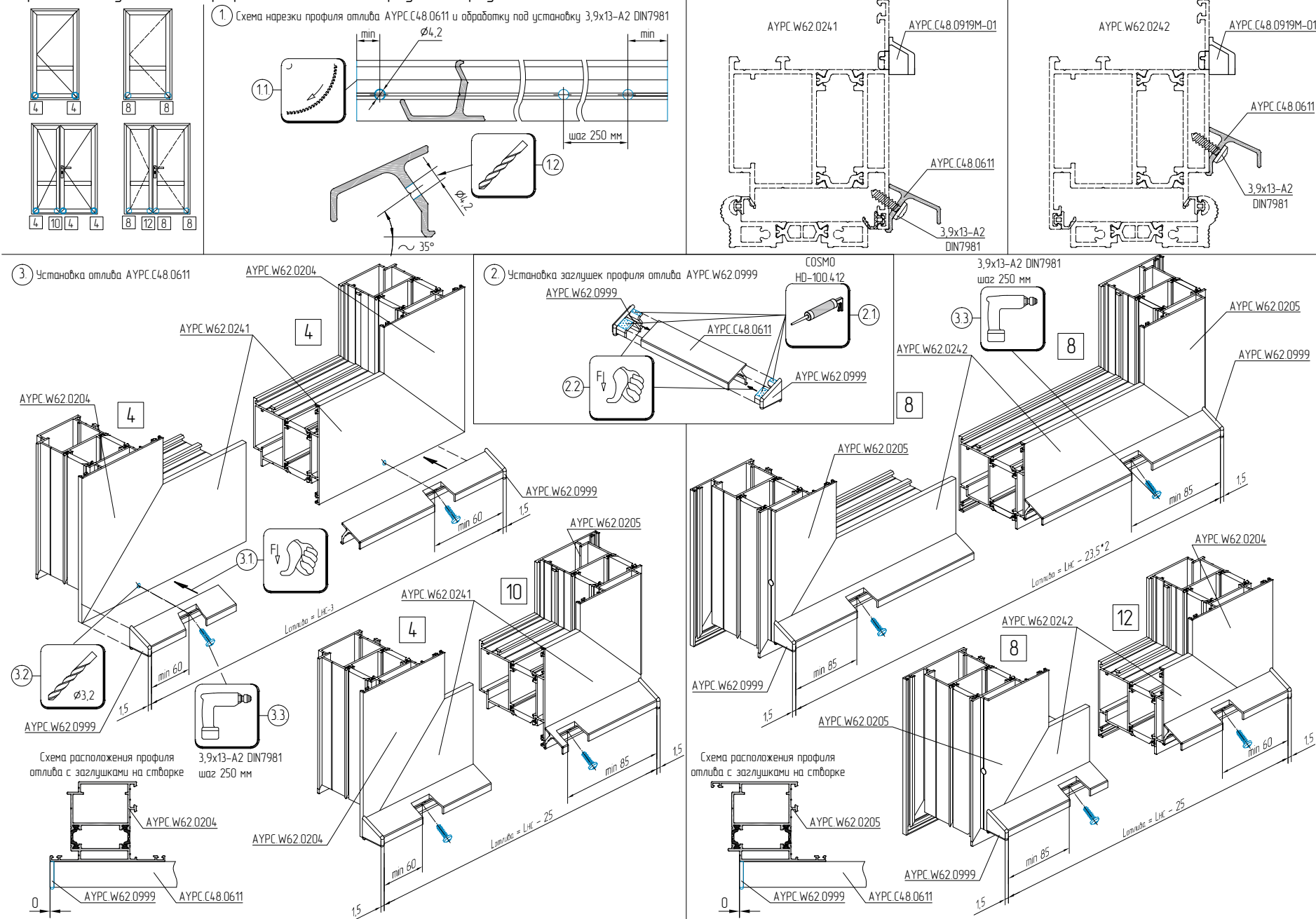
FRK98


 При использовании скрытого дренажа установку
 уплотнителя FRK98 производить с учетом
 вырезки элемента (C).

 Последовательность установки
 FRK98 в активной створке

 Последовательность установки
 FRK98 в пассивной створке


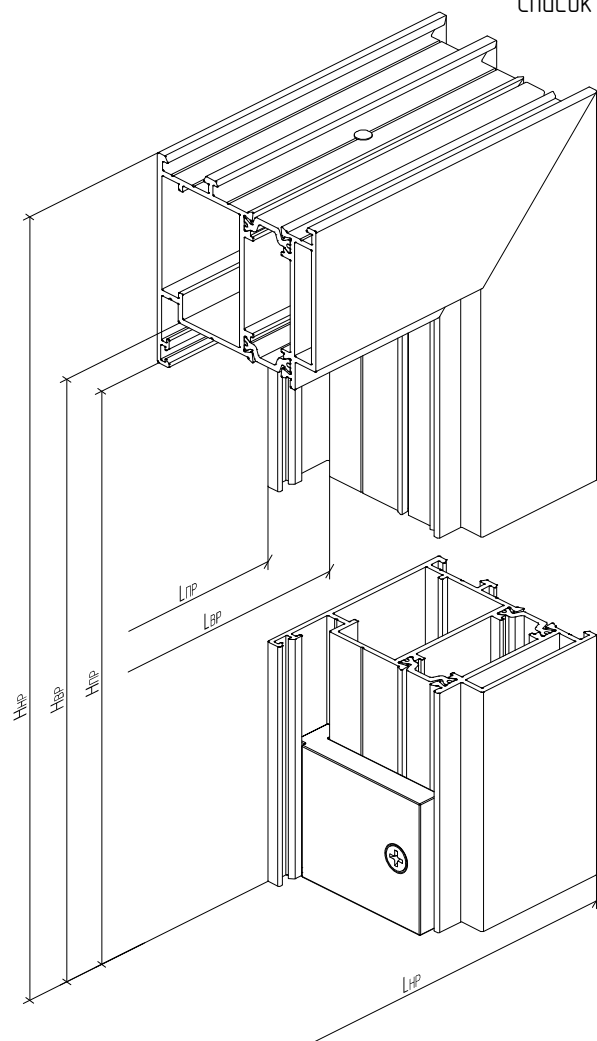
Установка штапика. Установка уплотнителя под штапик.



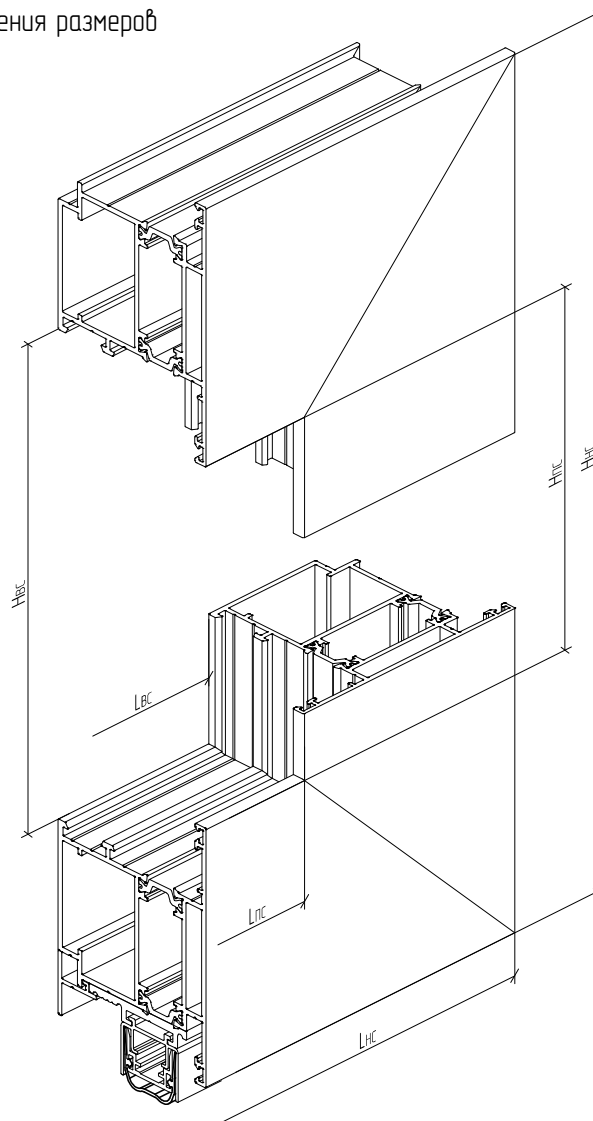
Обработка и установка профиля отлива на дверную створку



Список обозначения размеров



LНР – наружная ширина рамы;
 LВР – внутренняя ширина рамы;
 LПР – ширина рамы на просвет;
 ННР – наружная высота рамы;
 НВР – внутренняя высота рамы;
 НПР – высота рамы на просвет;



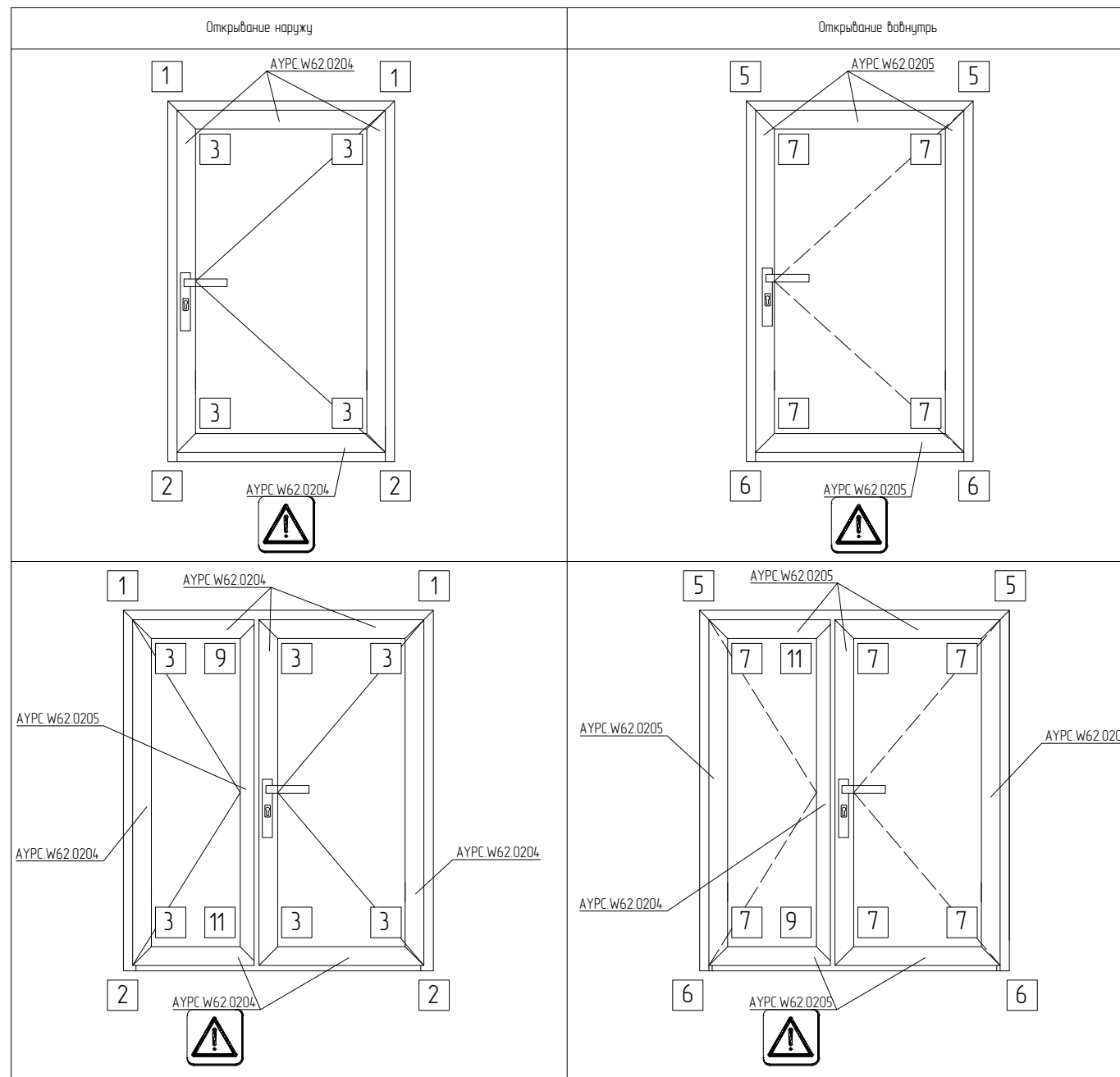
LНС – наружная ширина створки;
 LВС – внутренняя ширина створки;
 LПС – ширина створки на просвет;
 ННС – наружная высота створки;
 НВС – внутренняя высота створки;
 НПС – высота створки на просвет;

Lс – ширина стекла;
 Hс – 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. 01.03 "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. 02.23–02.25.
 4. Обработка профилей под установку фурнитуры. См. стр. 05.01.01–46 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. 02.27–30.
 11. Установка отлива. См. стр. 02.32. 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.
 14. Установка штапика и резиновых уплотнителей. См. стр. 02.31.
 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 AYPC W62 0204 и AYPC W62 0205.
 Последовательности сборки угловых соединений, кроме 2, 6, 13 см. в разделе 02.

Схемы исполнения конструкций с автоматическим порогом

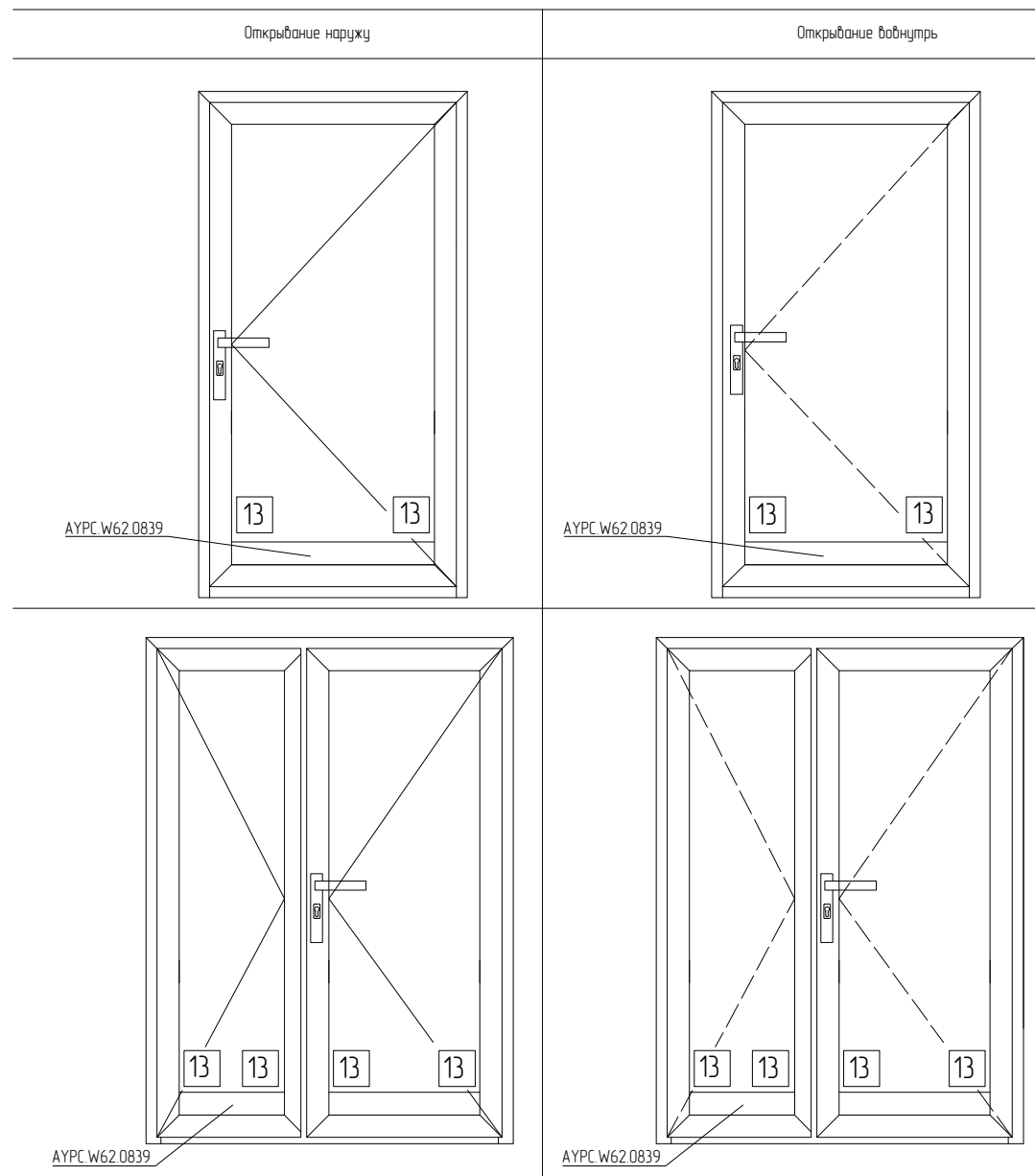
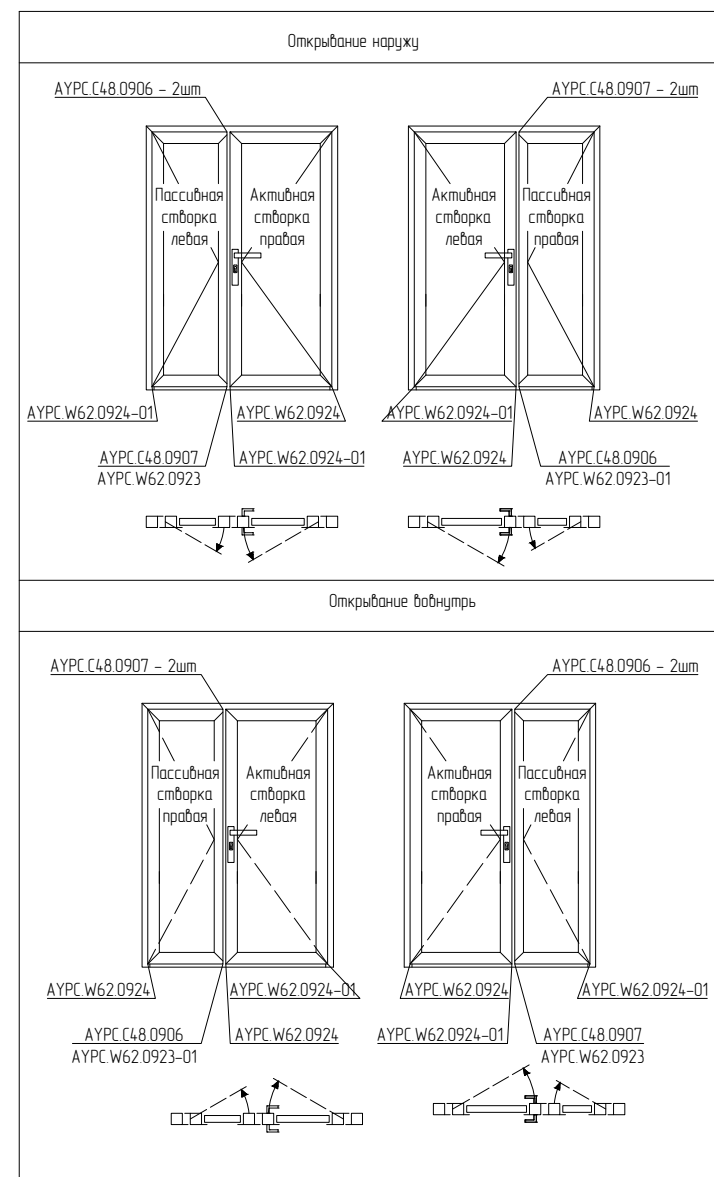
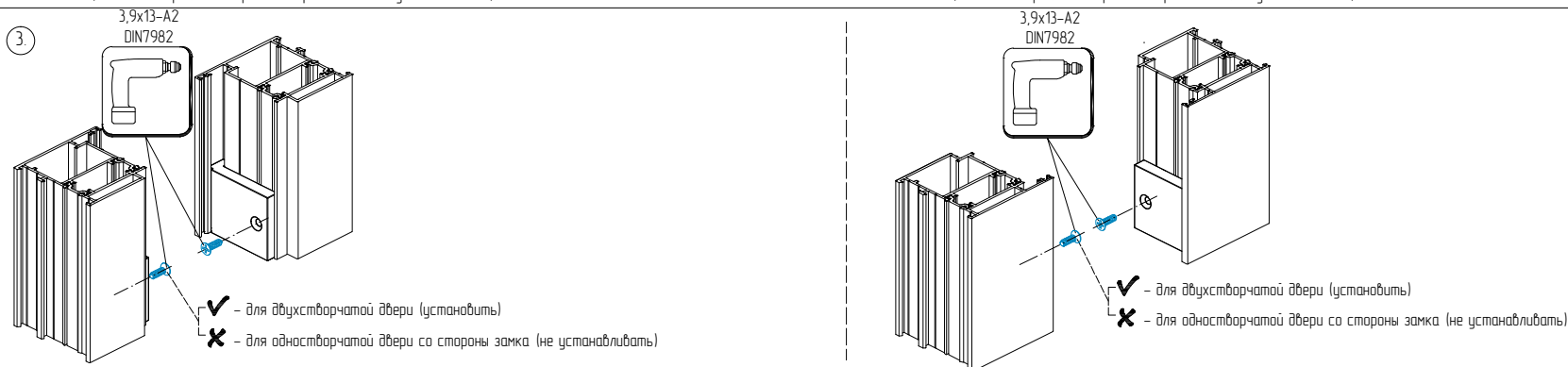
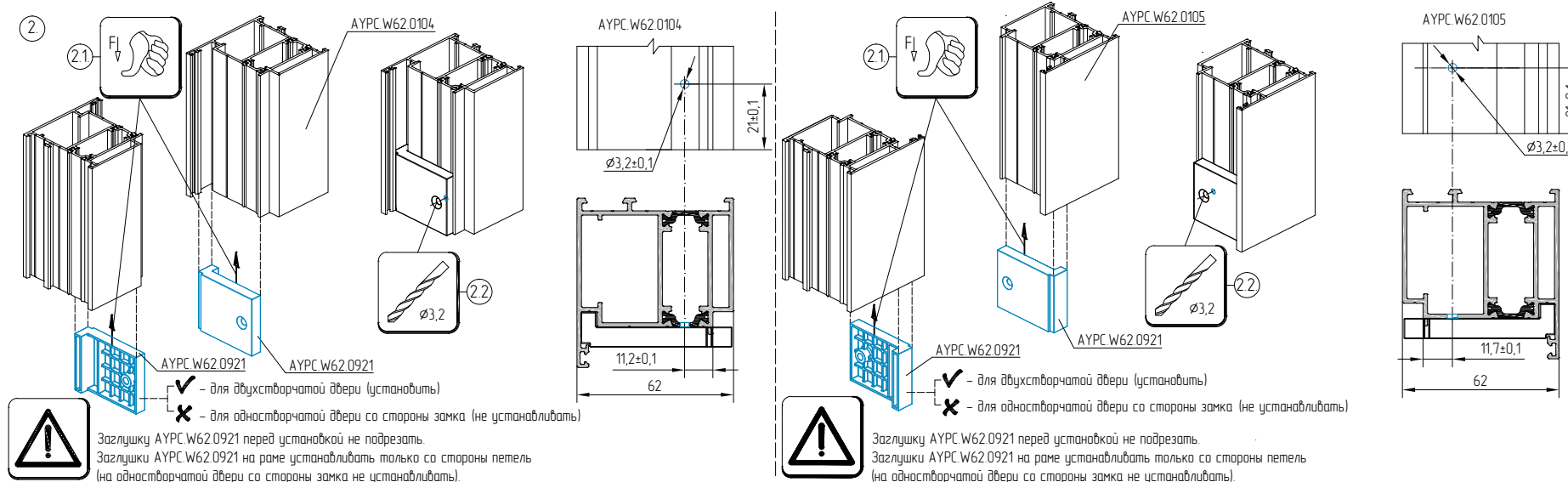
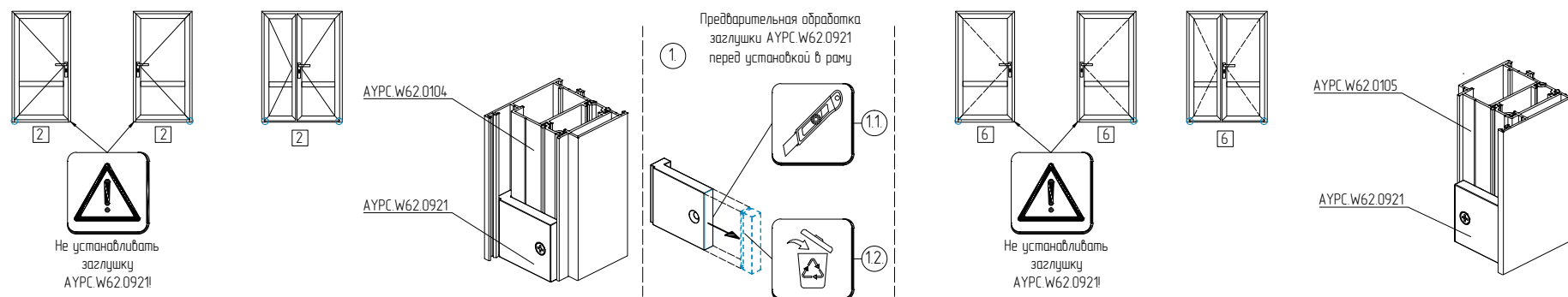


Схема установки заглушек в зависимости от типа исполнения двери



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



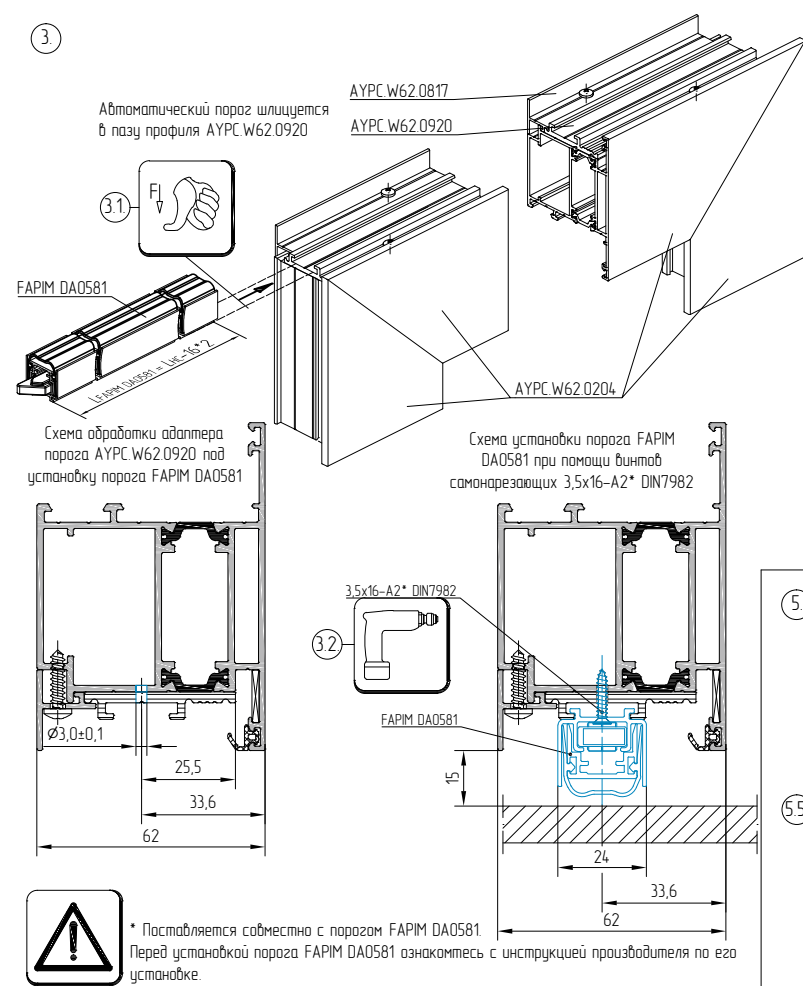
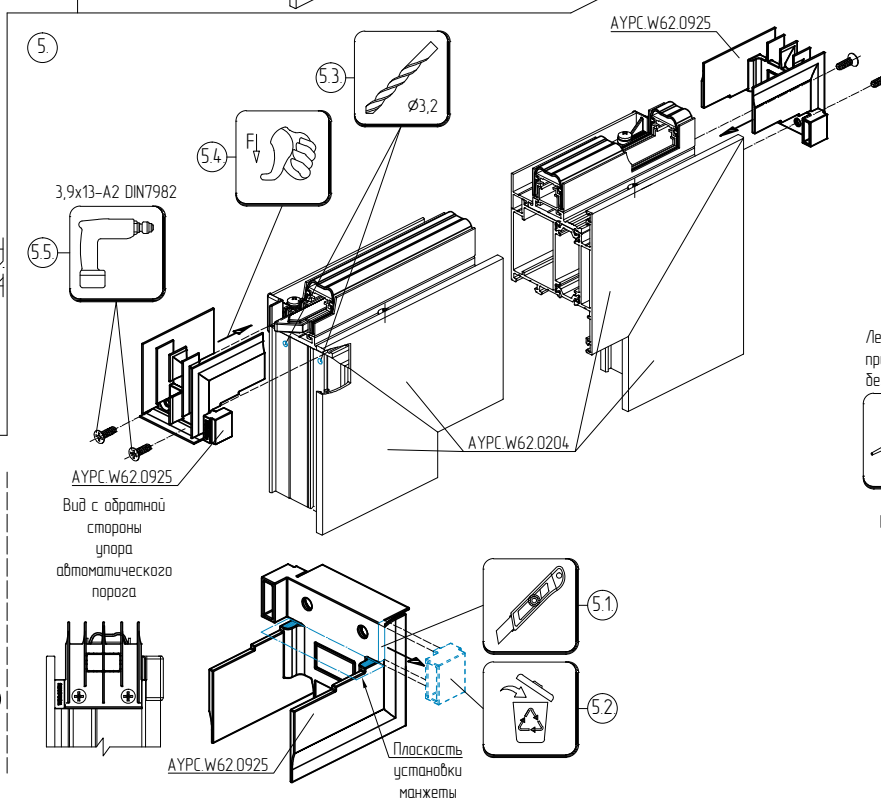
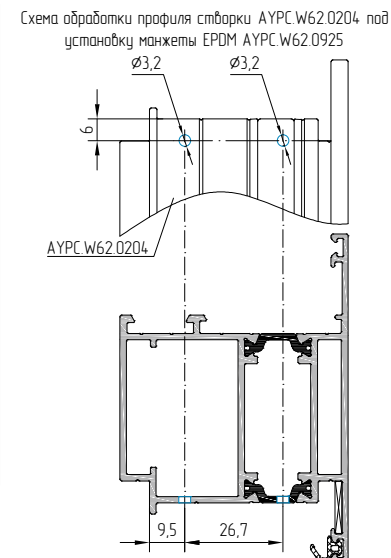
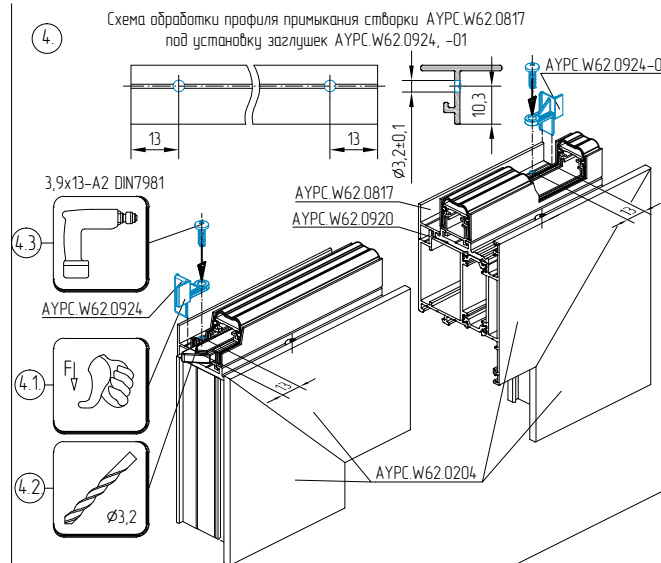
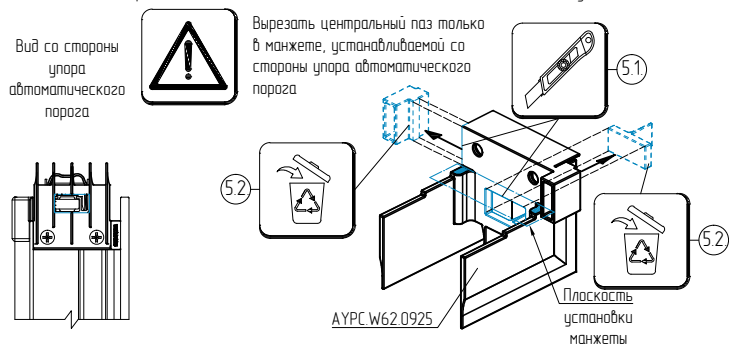
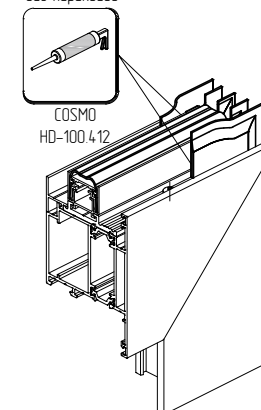


Схема обработки манжеты EPDM АУРС W62 0925 в зависимости от места установки



Лепестки манжеты должны быть приклеены к порогу параллельно, без перекасов



Последовательность установки автоматического порога на пассивную створку со шпингалетом скрытым Stublina арт. 3008.00

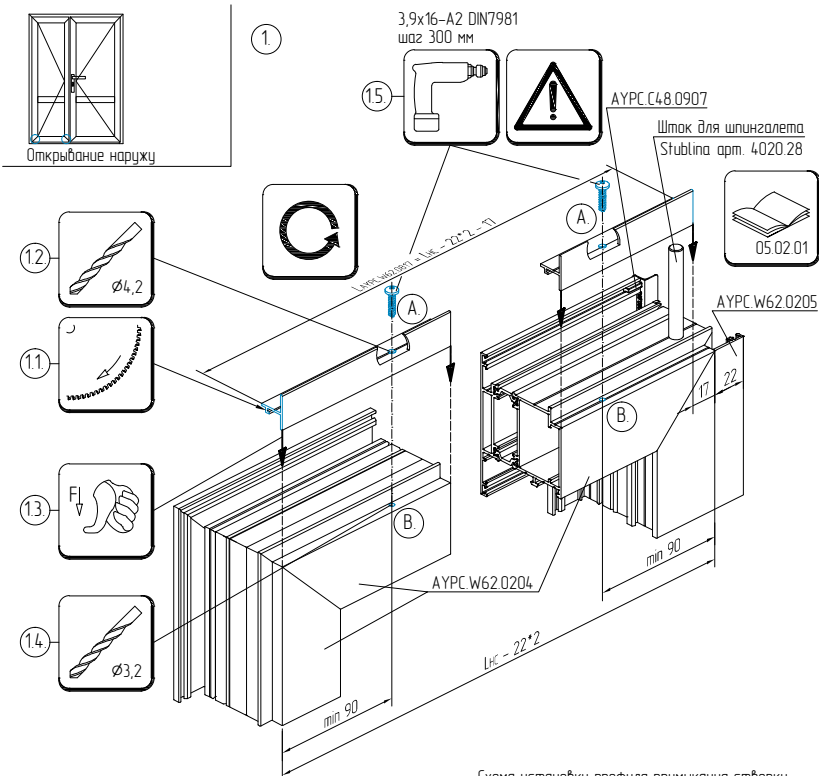


Схема обработки профиля примыкания створки
AYPC.W62.0817 и створки AYPC.W62.0204

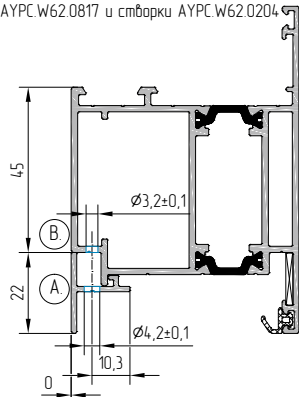


Схема установки профиля примыкания створки
AUXG W62 0817 при помощи винтов самонарезающих

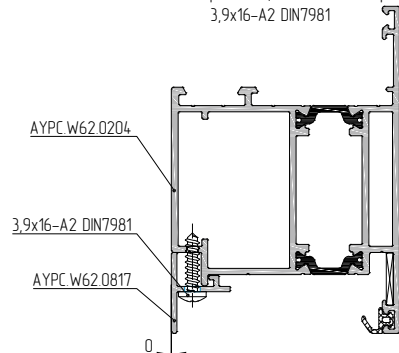
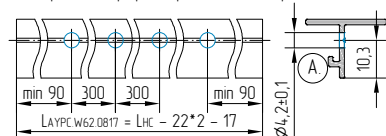
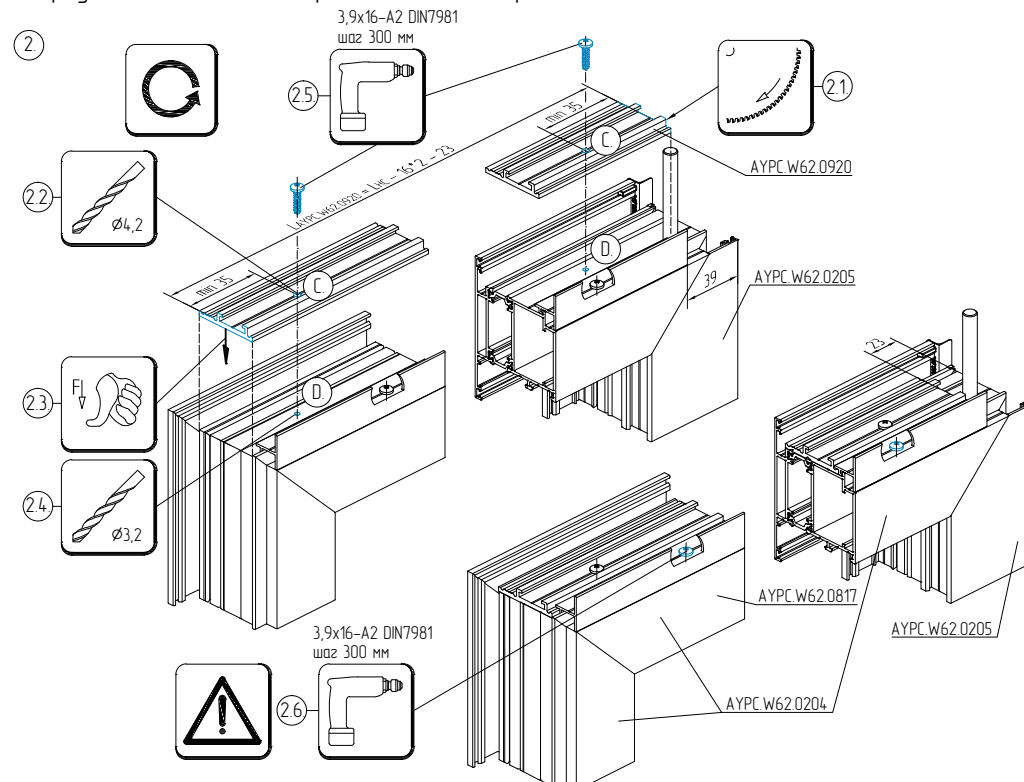


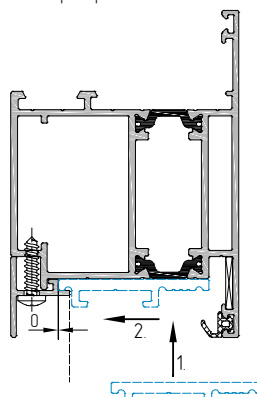
Схема обработки профиля примыкания створки АРС.W62.0817



Винты самонарезающие только наживить!



Последовательность установки
адаптера порога АУРС.W62.0920



Затянуть винты самонарезающие

Схема обработки адаптера порога
AYPC.W62.0920 и створку
AYPC.W62.0204

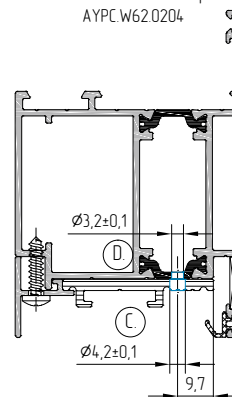
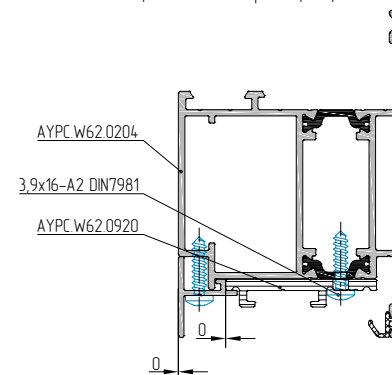


Схема установки адаптера порога AYPC.W62.0920 при помощи винтов самонарезающих 3,9x16-A2 DIN7981



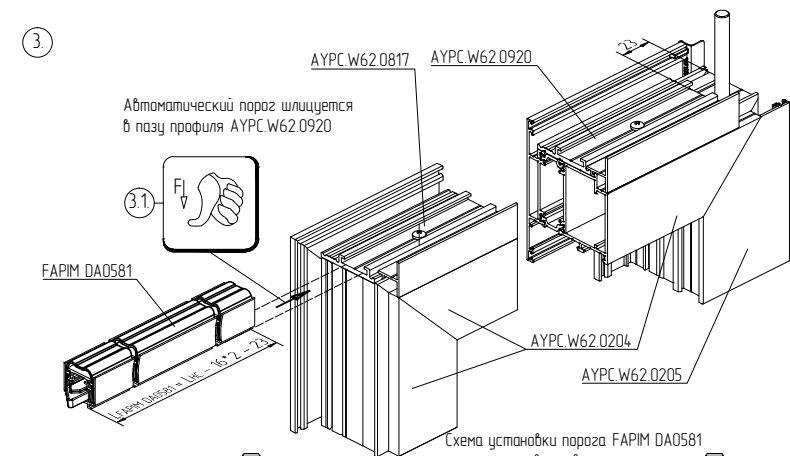


Схема обработки адаптера порога АУРС W62.0920 под установку порога FAPIM DA0581

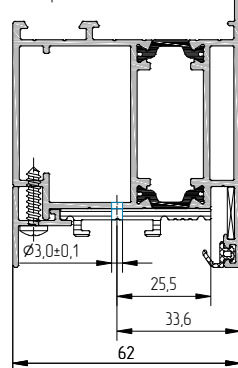
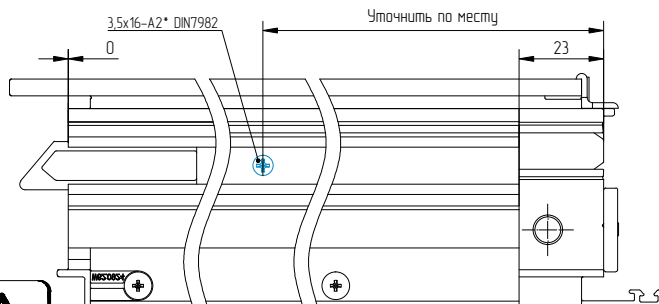
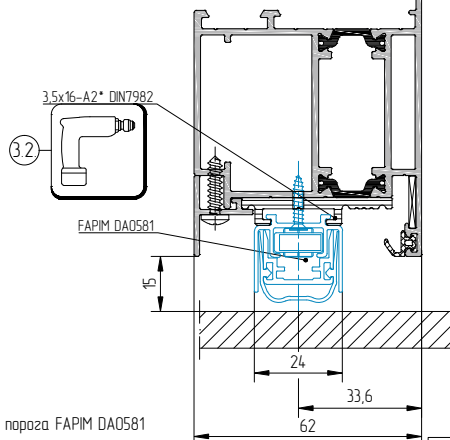


Схема установки порога FAPIM DA0581



* Поставляется совместно с порогом FAPIM DA0581.

Перед установкой порога FAPIM DA0581 ознакомьтесь с инструкцией производителя по его установке.

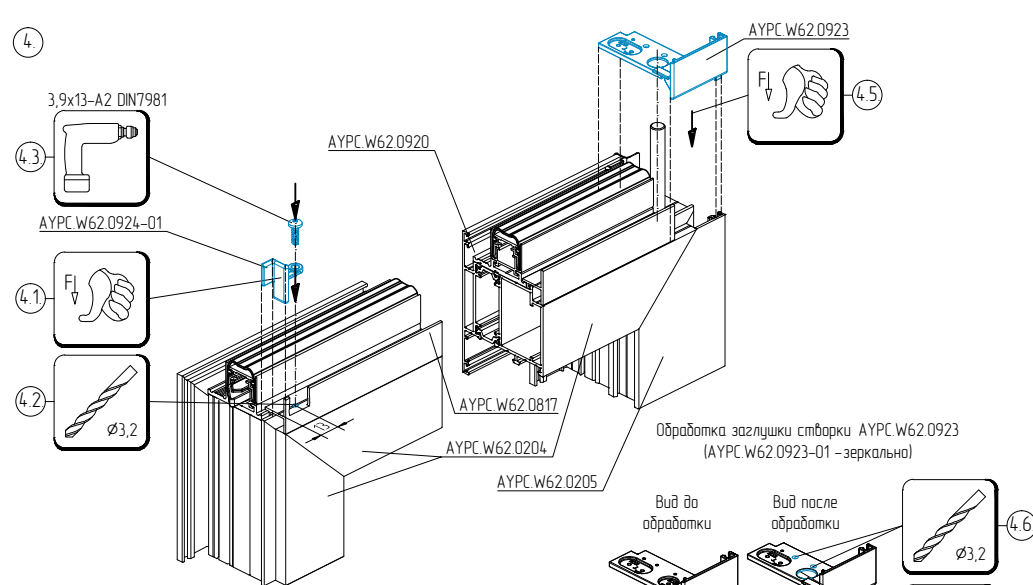


Схема обработки профиля примыкания створки АУРС W62.0817 под установку заглушек АУРС W62.0924, -01 (для левой пассивной створки – зеркально)

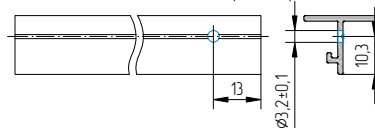


Схема обработки профиля створки АУРС W62.0204 под установку заглушек АУРС W62.0923, -01 (для левой пассивной створки – зеркально)

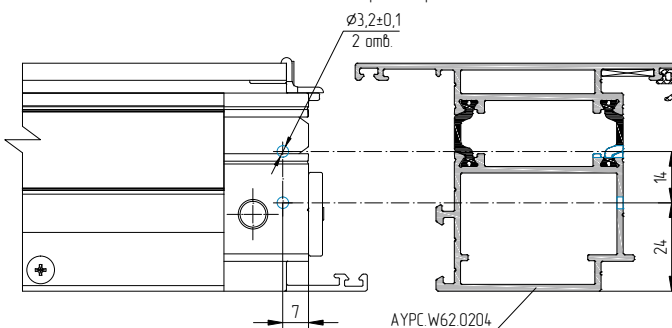
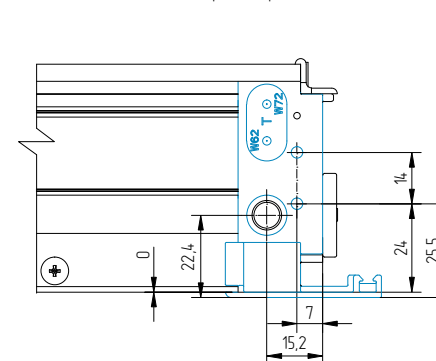


Схема установки заглушек АУРС W62.0923, -01 (для левой пассивной створки – зеркально)



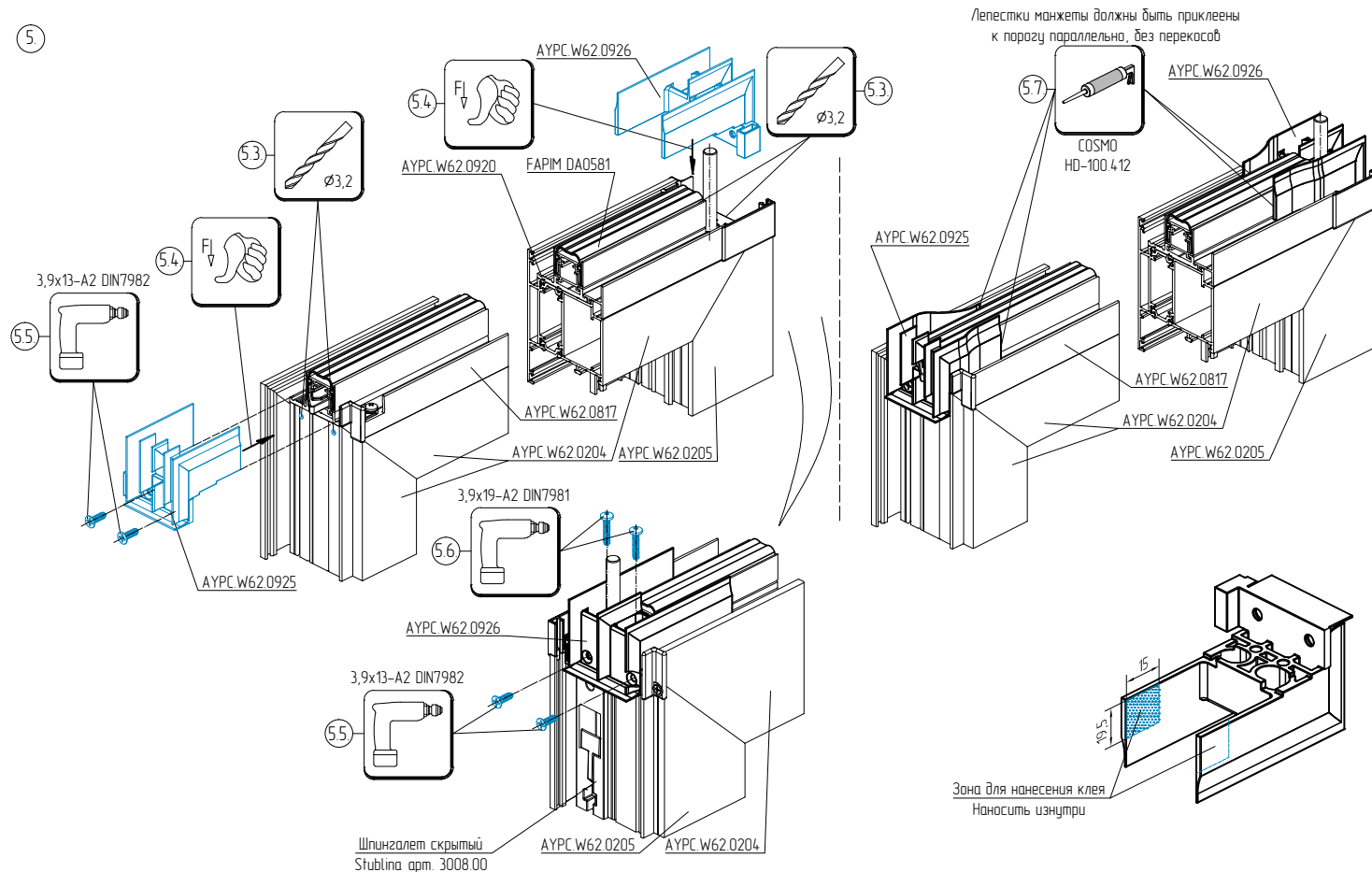


Схема обработки профиля створки AYPC W62 0204 под установку манжеты EPDM AYPC W62 0925

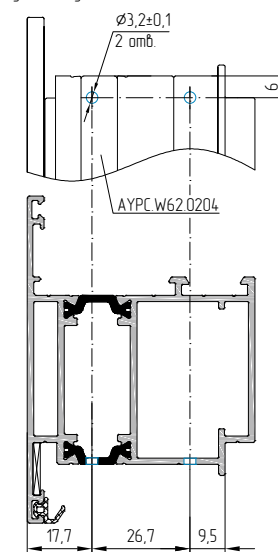


Схема обработки профиля створки AYPC W62 0205 под установку манжеты EPDM AYPC W62 0926

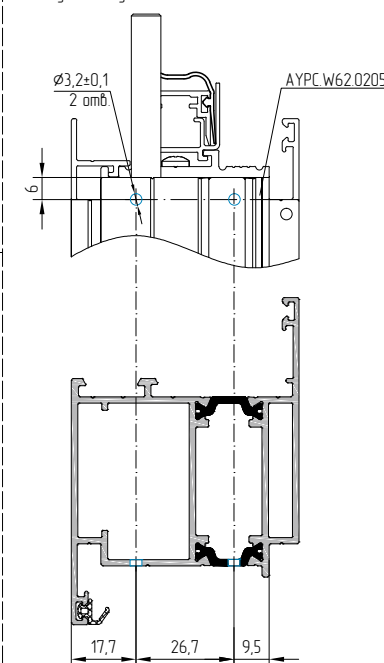


Схема обработки манжеты EPDM AYPC W62 0925 в зависимости от места установки

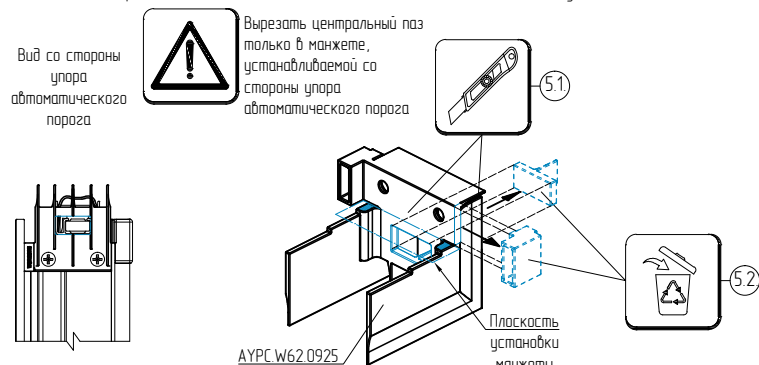
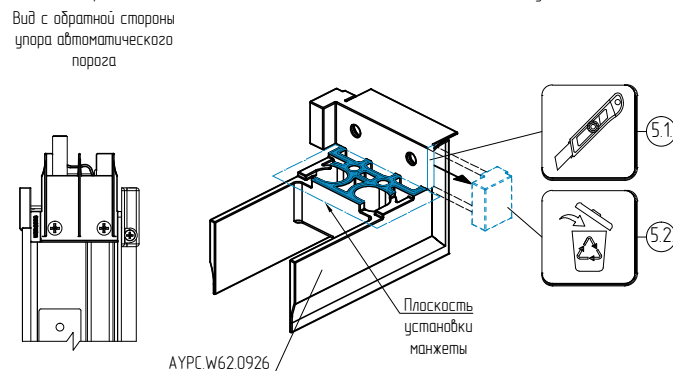


Схема обработки манжеты EPDM AYPC W62 0926 в зависимости от места установки



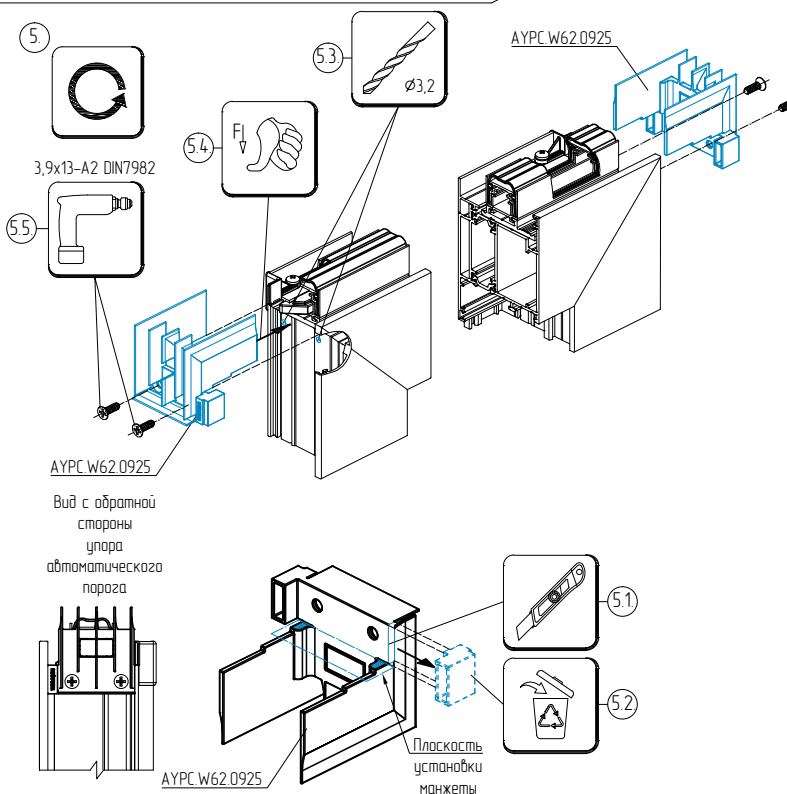
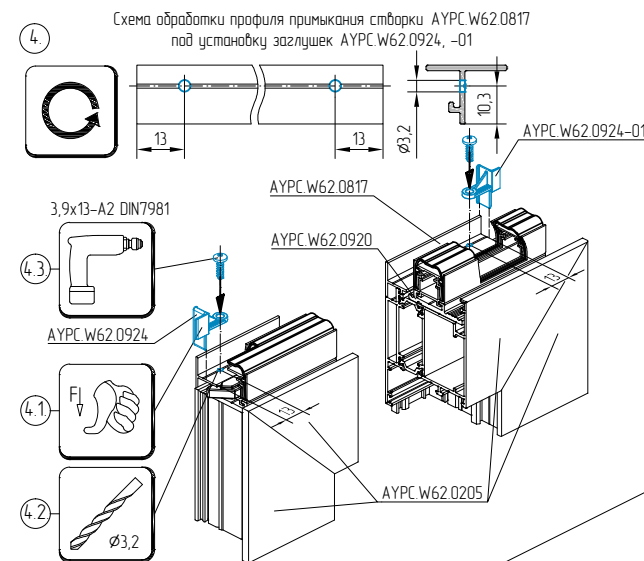
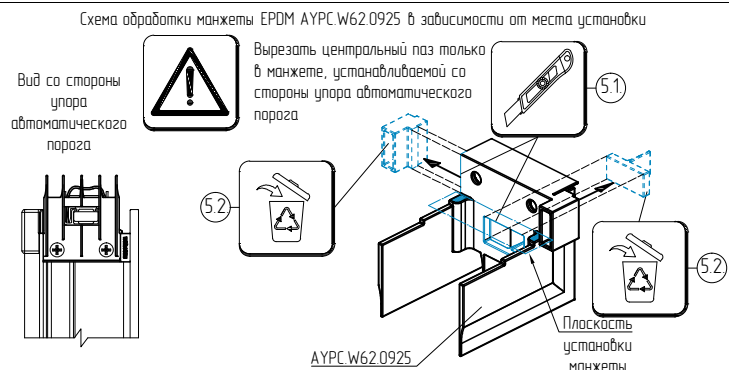
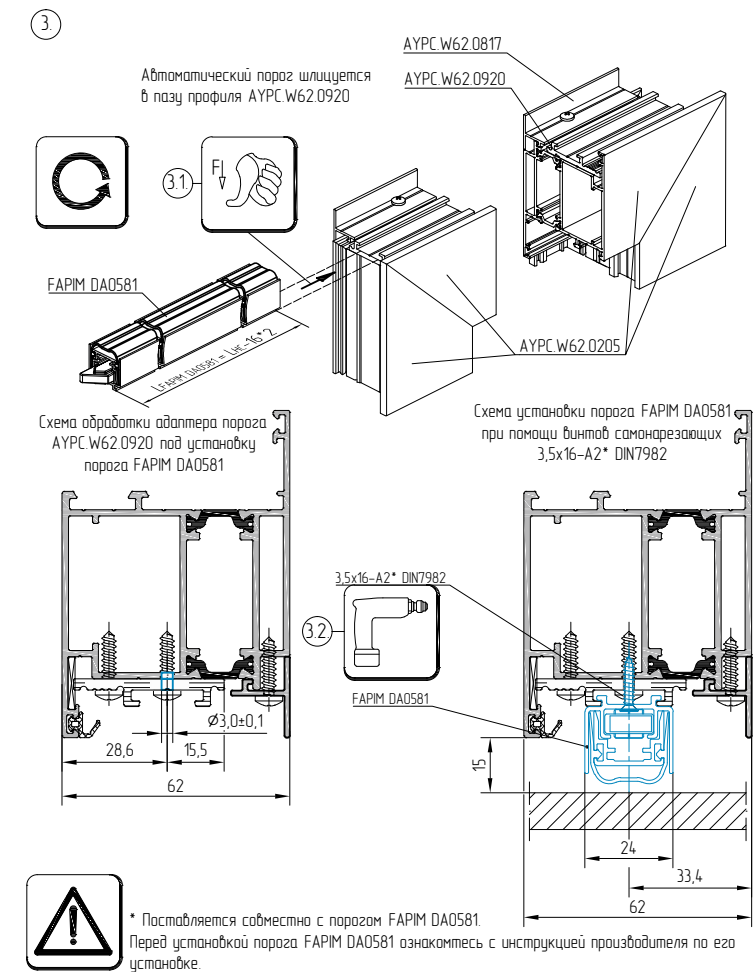
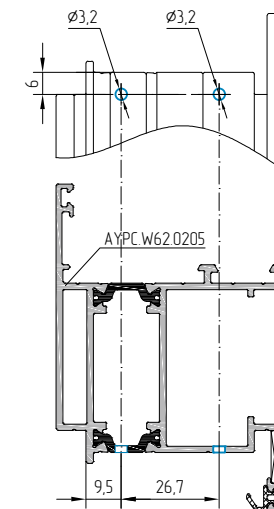
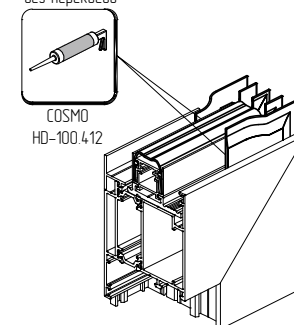


Схема обработки профиля створки AYPC.W62.0205 под установку манжеты EPDM AYPC.W62.0925



Лепестки манжеты должны быть приклеены к порогу параллельно, без перекосов



Последовательность установки автоматического порога на пассивную створку со шпингалетом скрытым Stublina арт. 3008.00

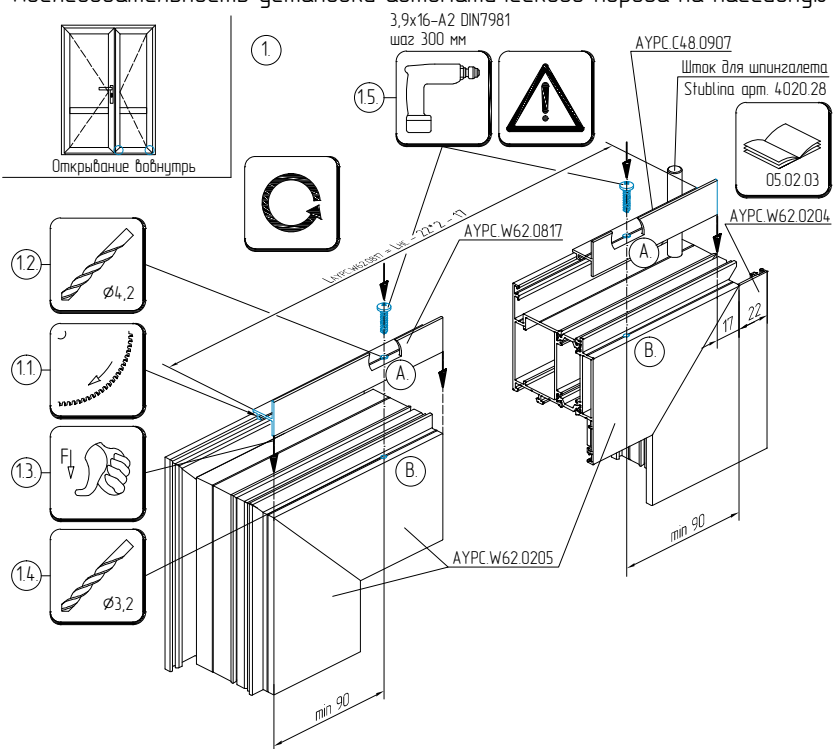


Схема обработки профиля примыкания створки АYPС W62.0817 и створки АYPС W62.0205

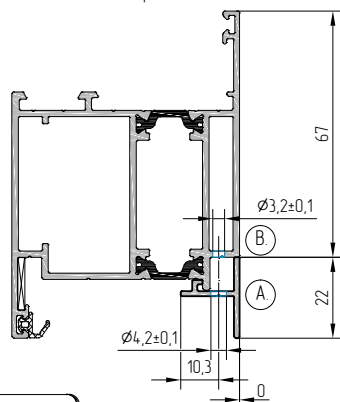


Схема установки профиля примыкания створки АYPС W62.0817 при помощи винтов самонарезающих 3,9х16-А2 DIN7981

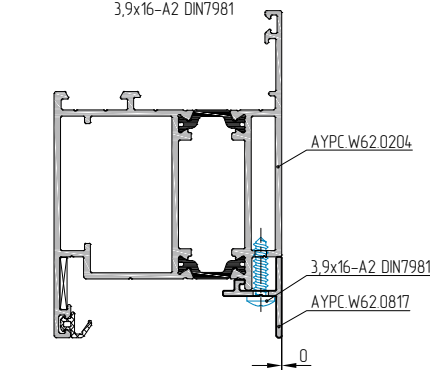
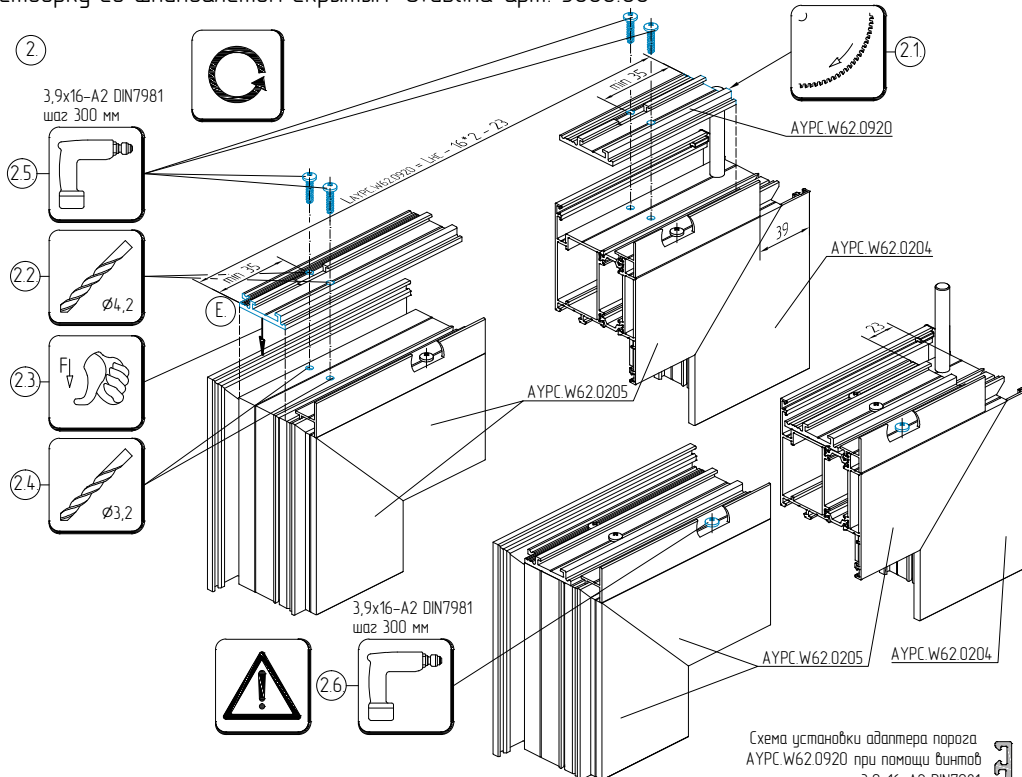
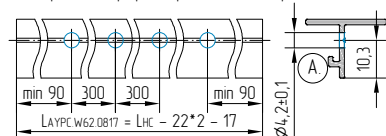


Схема обработки профиля примыкания створки АYPС W62.0817



Последовательность установки адаптера порога АYPС W62.0920

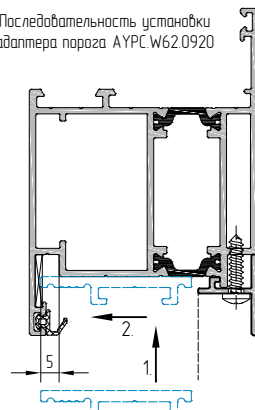


Схема обработки адаптера порога АYPС W62.0920 и створки АYPС W62.0205

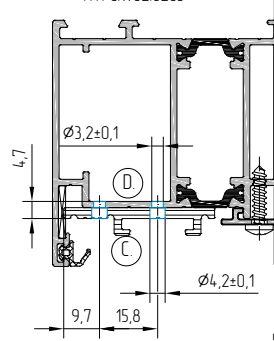


Схема установки адаптера порога АYPС W62.0920 при помощи винтов самонарезающих 3,9х16-А2 DIN7981

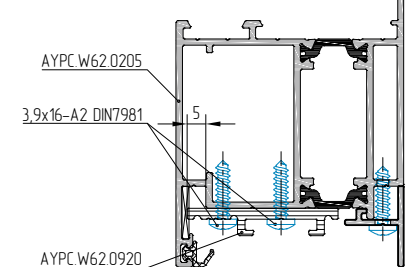
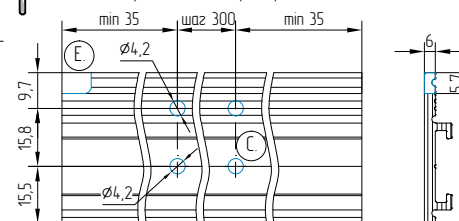


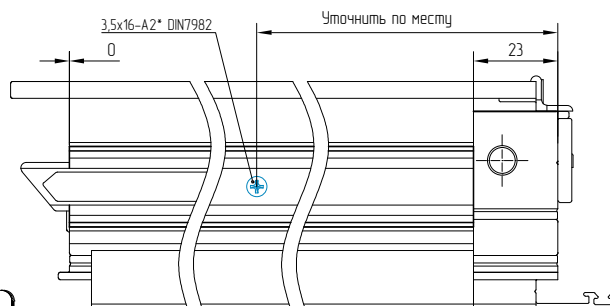
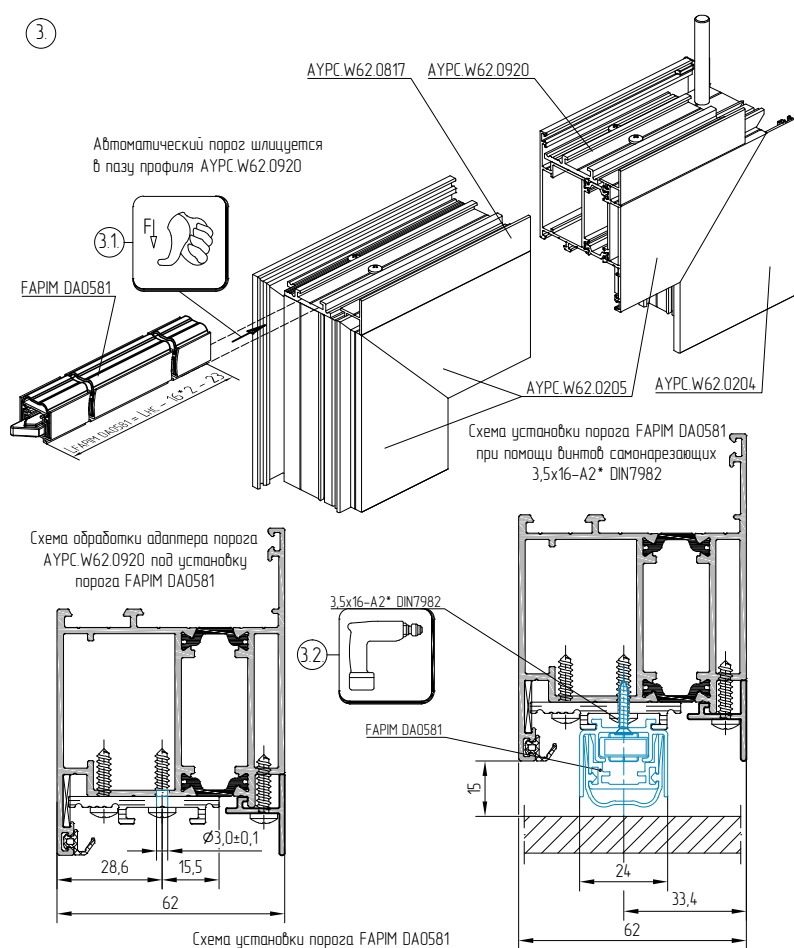
Схема обработки адаптера порога АYPС W62.0920



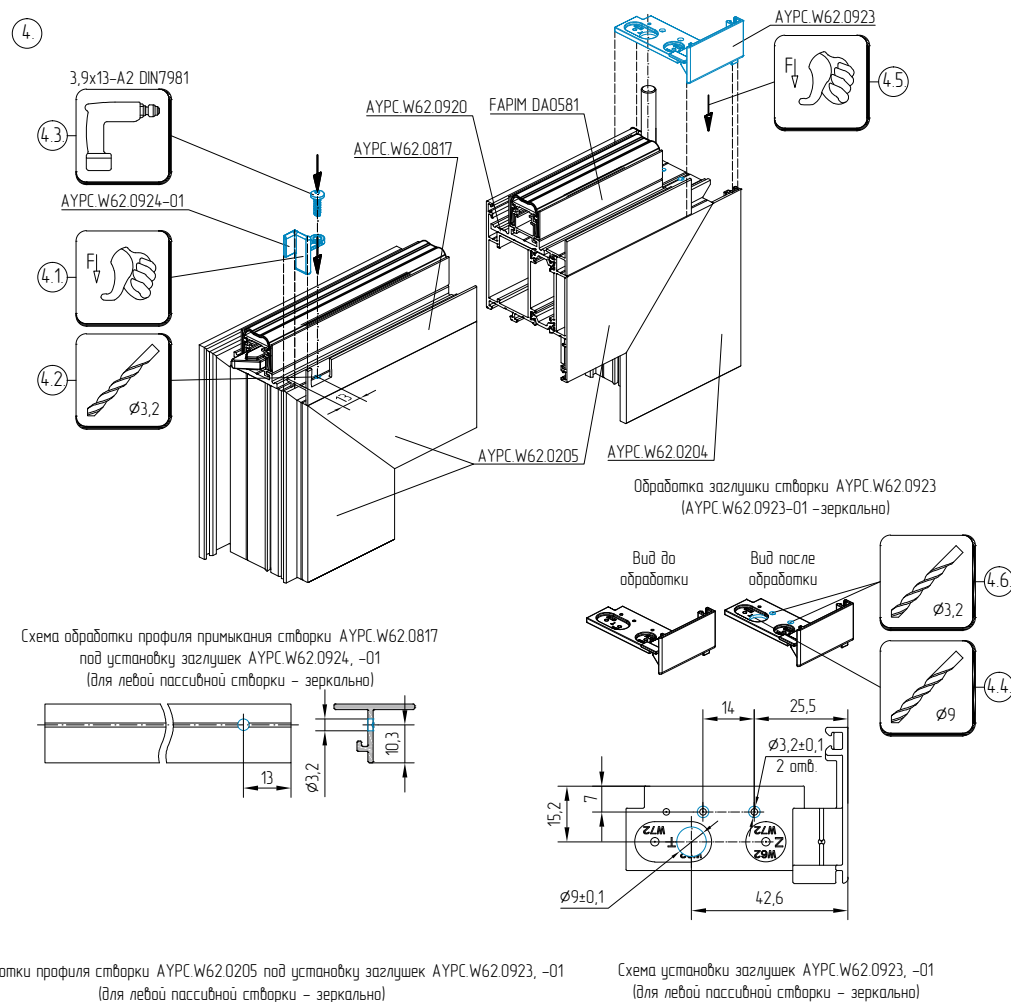
Винты самонарезающие только нахвосты!



Затянуть винты самонарезающие!



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



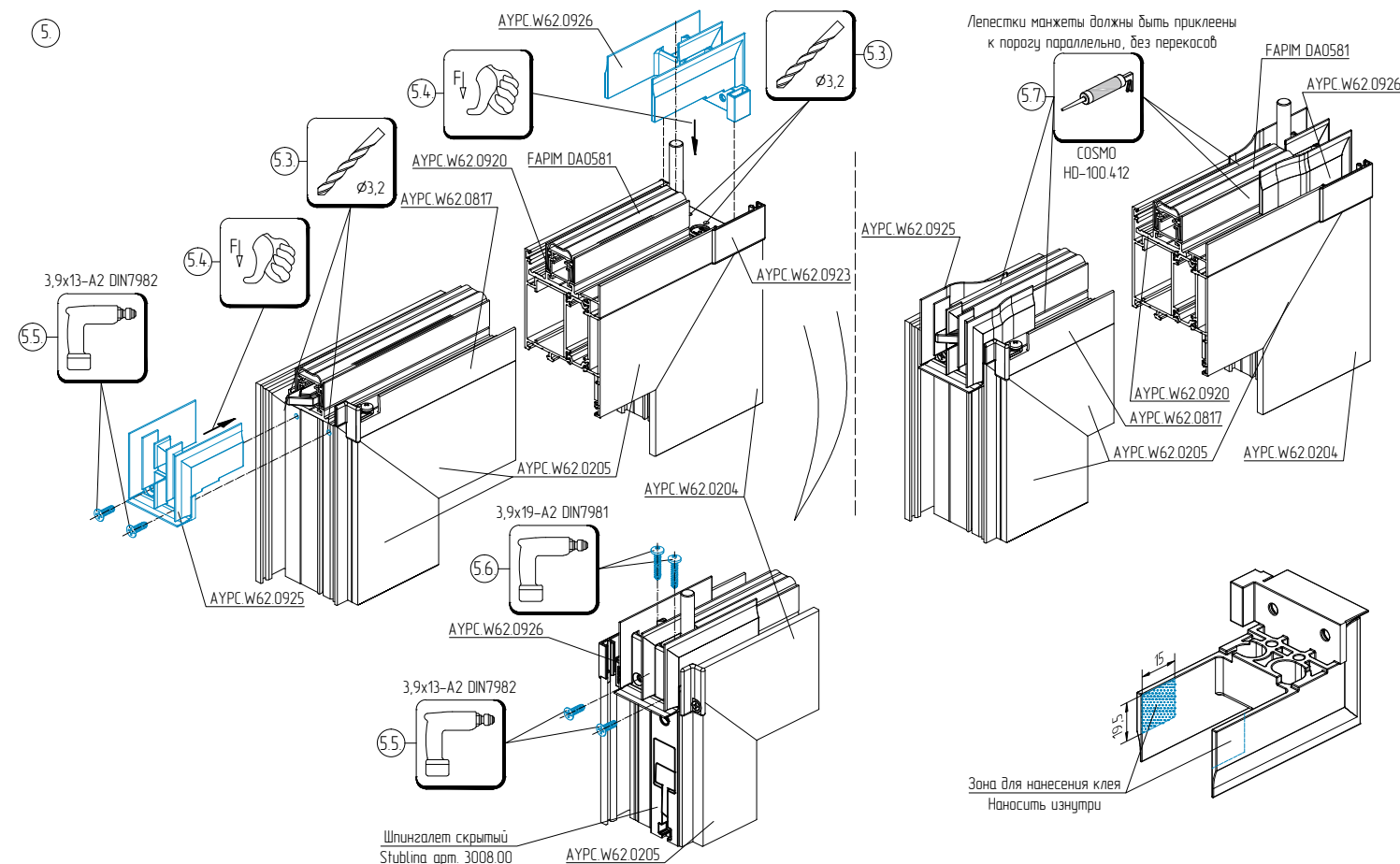


Схема обработки манжеты EPDM AYPC W62.0925 в зависимости от места установки

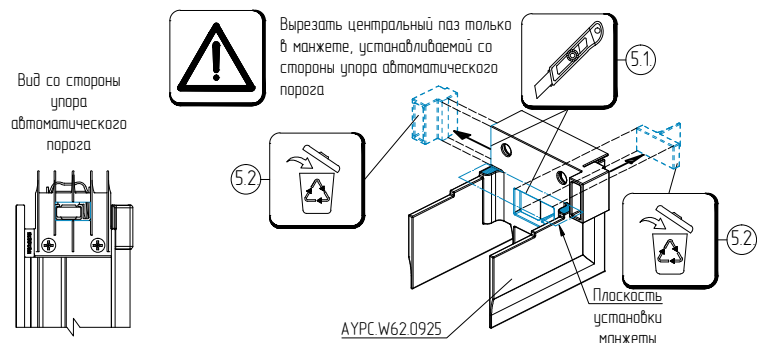


Схема обработки манжеты EPDM AYPC W62.0926 в зависимости от места установки

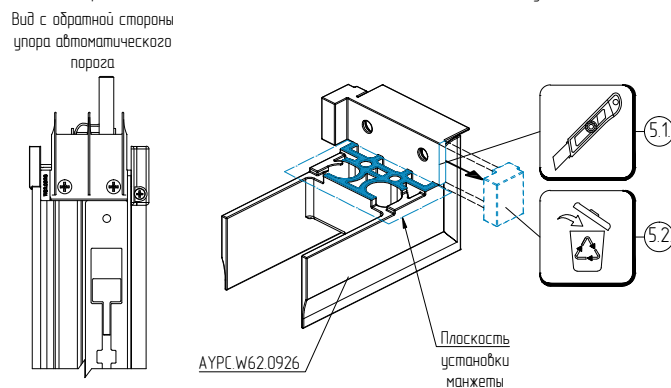


Схема обработки профиля створки AYPC W62.0205 под установку манжеты EPDM AYPC W62.0925

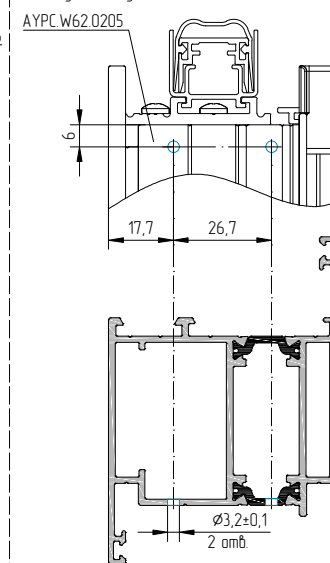
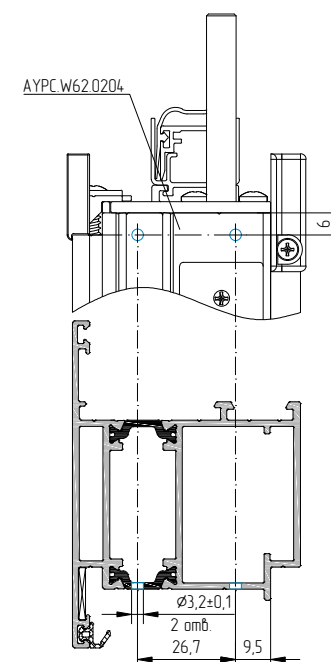
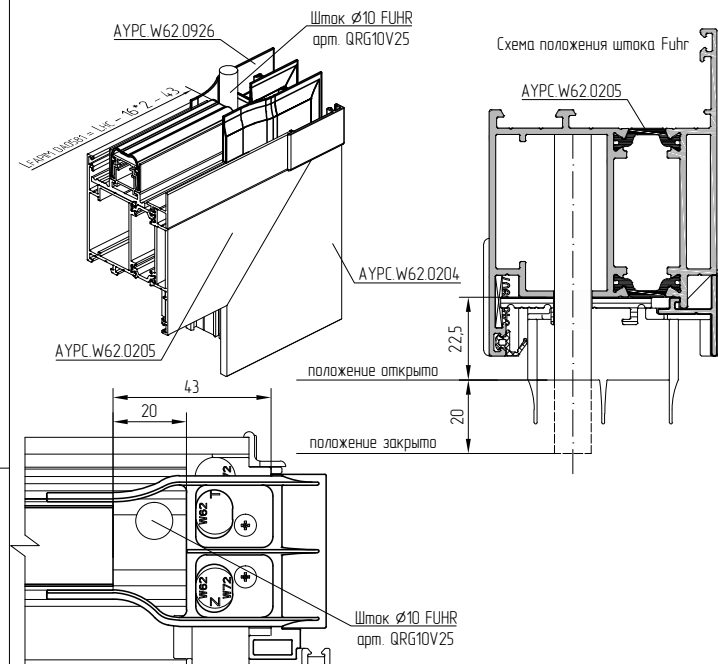
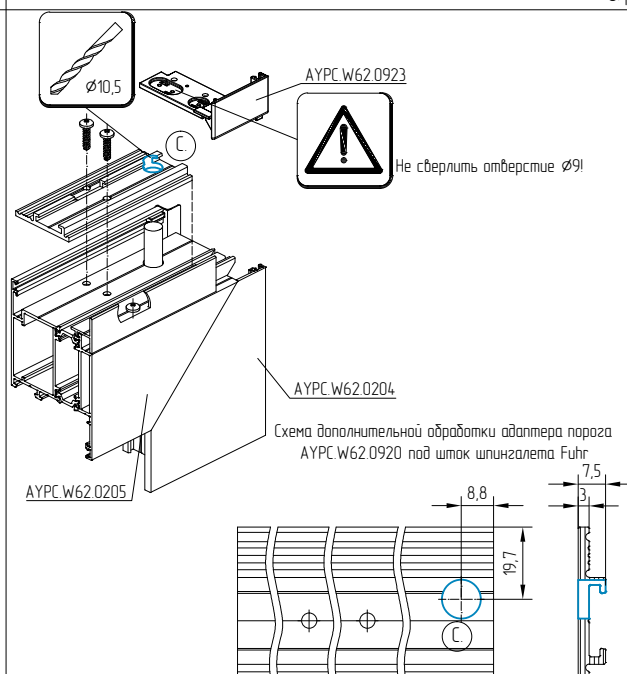
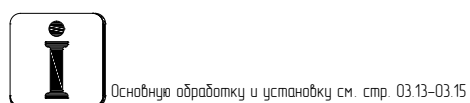
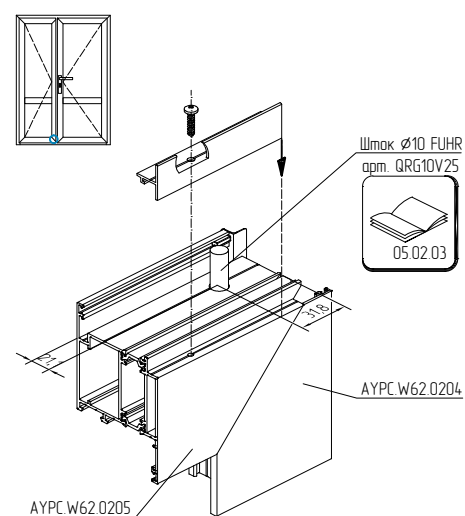
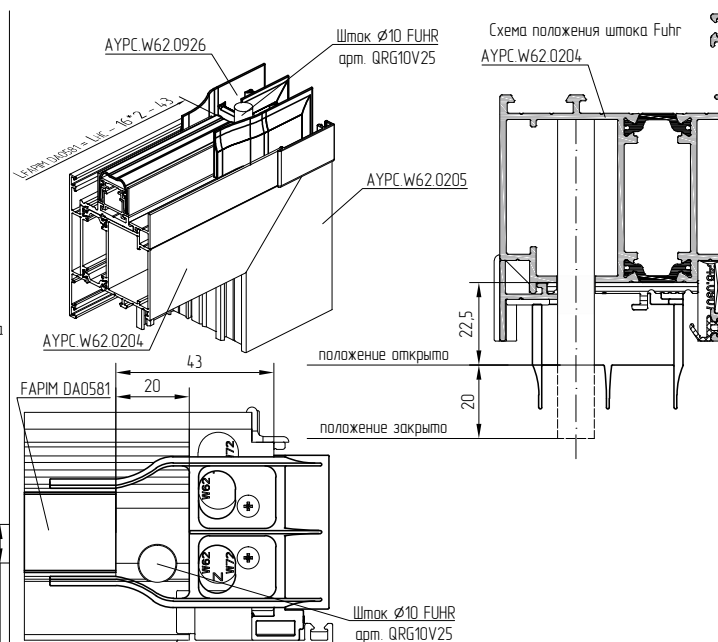
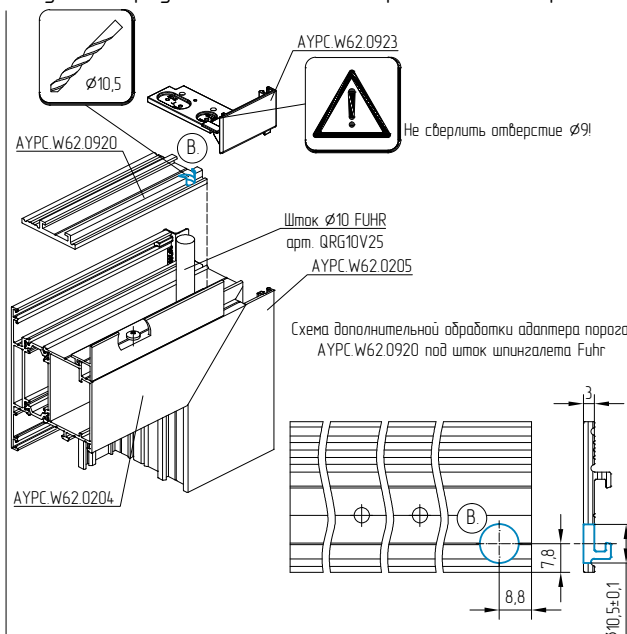
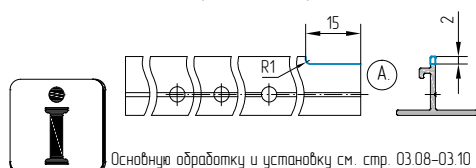
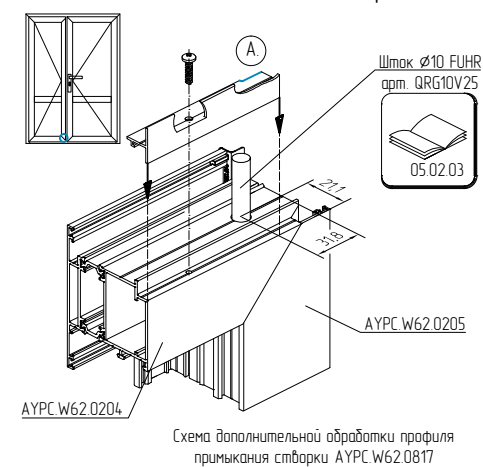


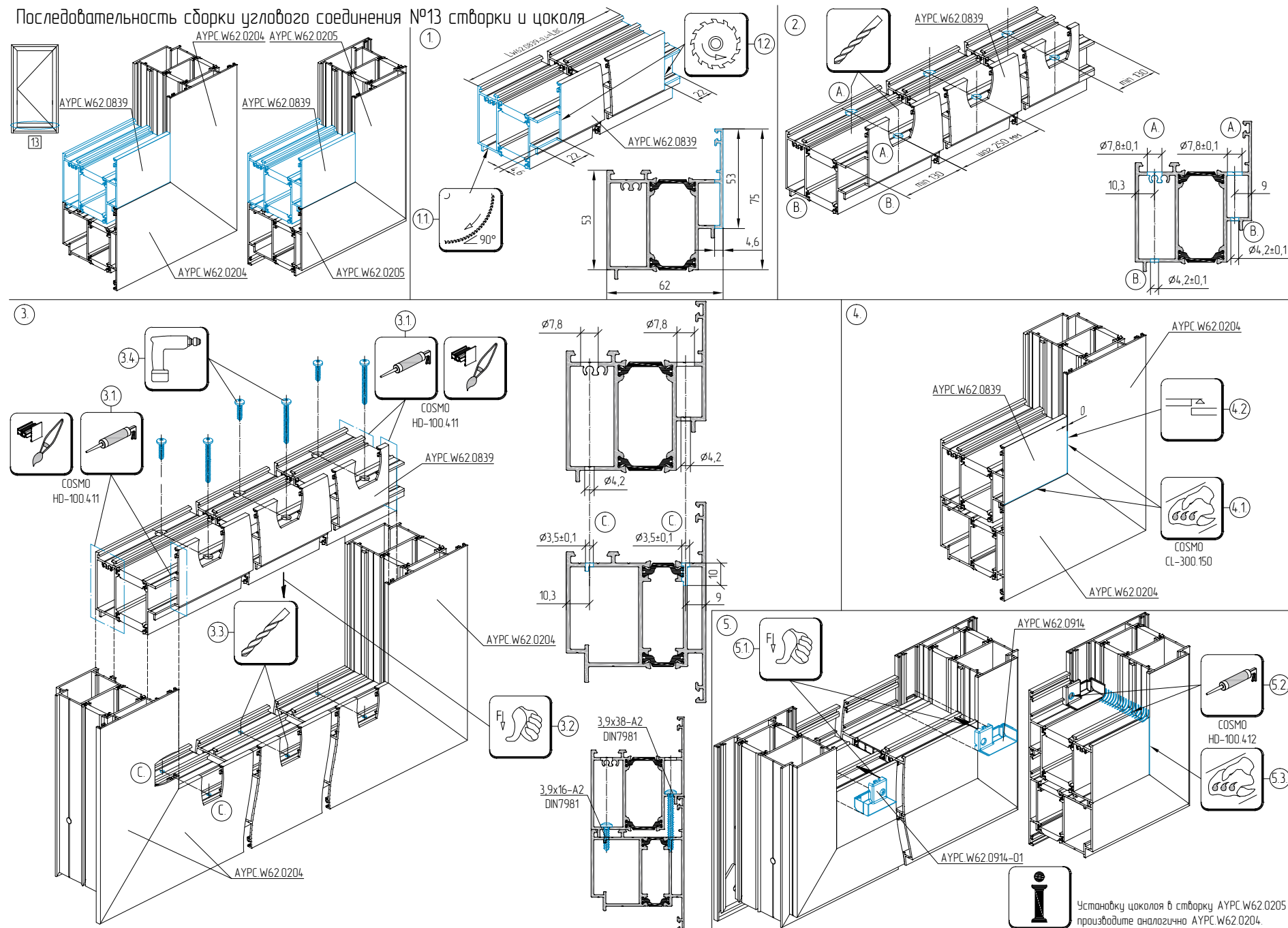
Схема обработки профиля створки AYPC W62.0205 под установку манжеты EPDM AYPC W62.0926



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

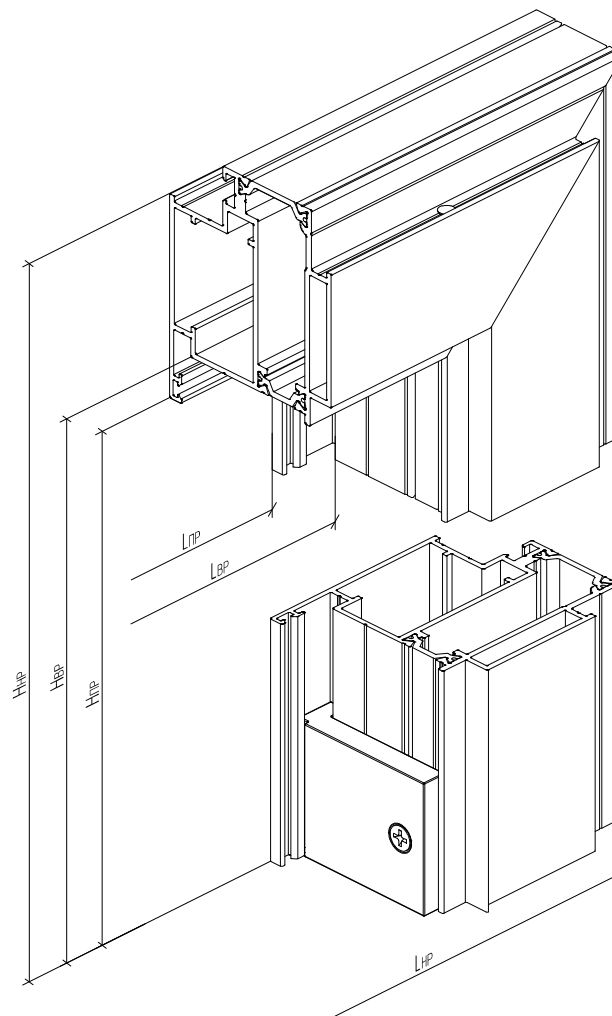
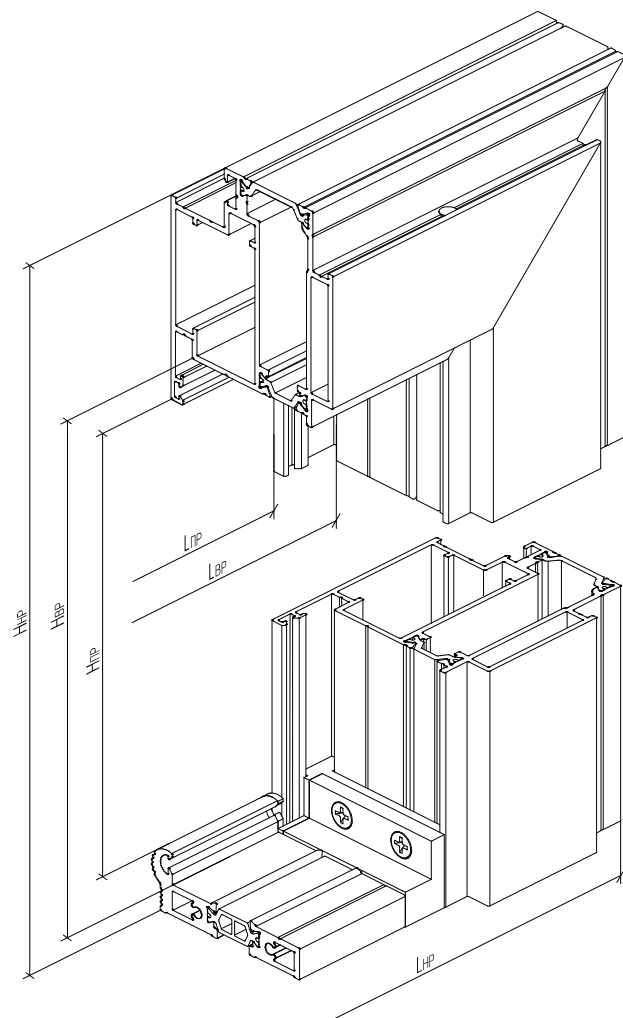


Последовательность сборки углового соединения №13 створки и цоколя



Установку цоколя в створку AYPC W62 0205 производите аналогично AYPC W62 0204.

Список обозначения размеров



Информацию по размерам
створки смотри



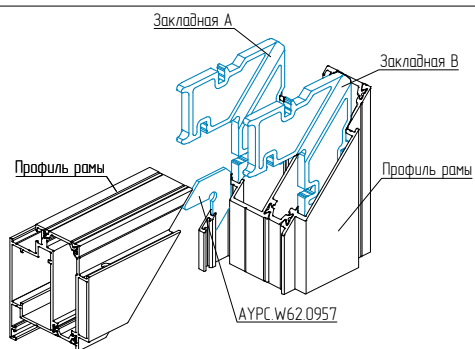
LНР – наружная ширина рамы;
 LВР – внутренняя ширина рамы;
 LПР – ширина рамы на просвет;
 ННР – наружная высота рамы;
 НВР – внутренняя высота рамы;
 НПР – высота рамы на просвет;

LС – ширина стекла;
 НС – высота стекла.

Последовательность сборки изделия и его контроля.

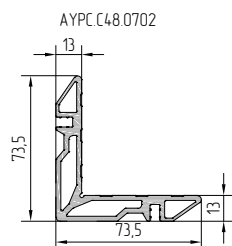
1. Нарезка профилей рамы, порога, створки, импоста, штапика, отлива в требуемый размер согласно заданию (спецификации). См. стр. 01.03 "Правила резки заготовки".
2. Обработка профилей для штифтования. См. стр. 02.06–07 (створки), 04.03,05 (рамы). В случае сборки углового соединения методом обжима данный 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. 05.01.01–46.
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. 02.27–30.
11. Установка отлива. См. стр. 02.32. 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.
14. Установка штапика и резиновых уплотнителей. См. стр. 02.31.
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

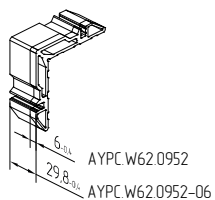


Артикул профиля	Закладная А	Закладная В
АУРС W62 0136 АУРС W62 0137 АУРС W62 0140 АУРС W62 0141	АУРС W62 0937	АУРС W62 0937
АУРС W62 0138 АУРС W62 0139	АУРС W62 0952-06	АУРС W62 0952

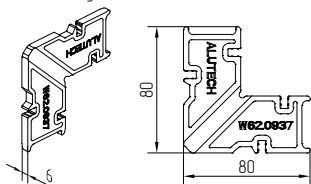
Профиль угловой обжимной



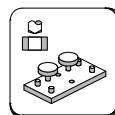
Закладные угловые из профиля АУРС С48 0702



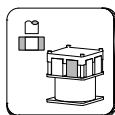
Закладная угловая литая АУРС W62 0937



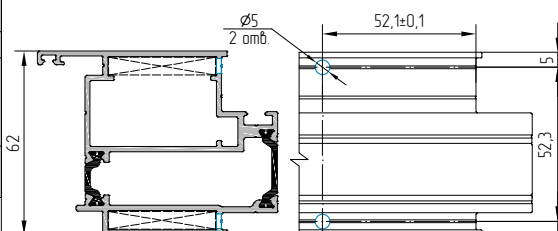
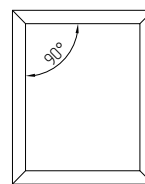
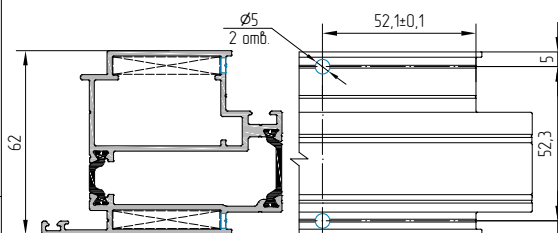
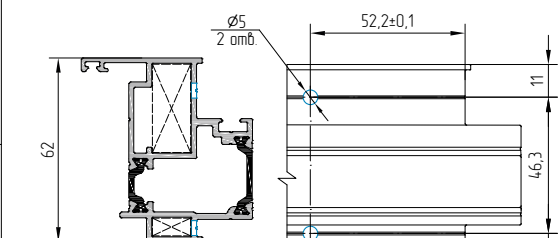
Обработка профиля для углового соединения методом штифования



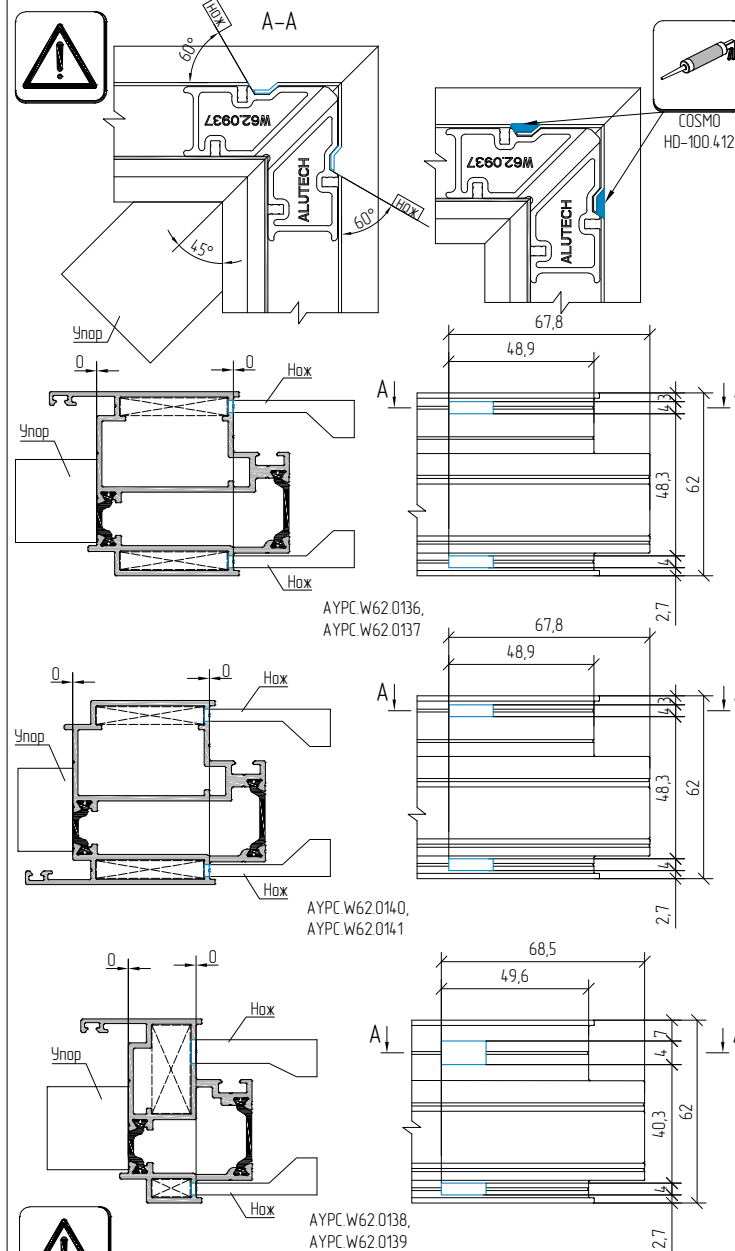
АУРС W62 1980



PW72.5

АУРС W62 0136,
АУРС W62 0137АУРС W62 0140,
АУРС W62 0141АУРС W62 0138,
АУРС W62 0139

Данные для углового соединения методом обжима



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

$\varnothing 5 \pm 0,1$

04.03

АУРС W62.1980 PW72.5

АУРС W62.0136
АУРС W62.0137
АУРС W62.0138
АУРС W62.0139
АУРС W62.0140
АУРС W62.0141

2.

3.

COSMO HD-100.4.11

4.

04.03

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

4.2

COSMO HD-100.4.12

4.1

COSMO PU-100.130
либо
COSMO PU-200.280

5.

Штифт 5x10 DIN6325D

5.1

5.2

Штифт 5x10 DIN6325D

5.1

5.2

COSMO HD-100.4.12

5.1

5.2

COSMO HD-100.4.12

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

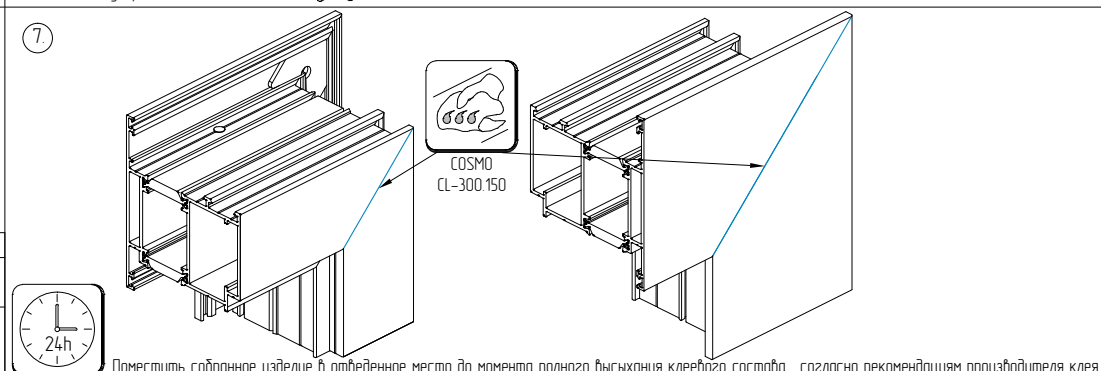
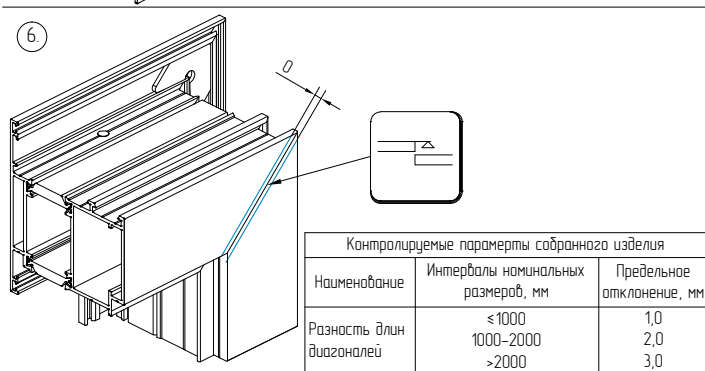
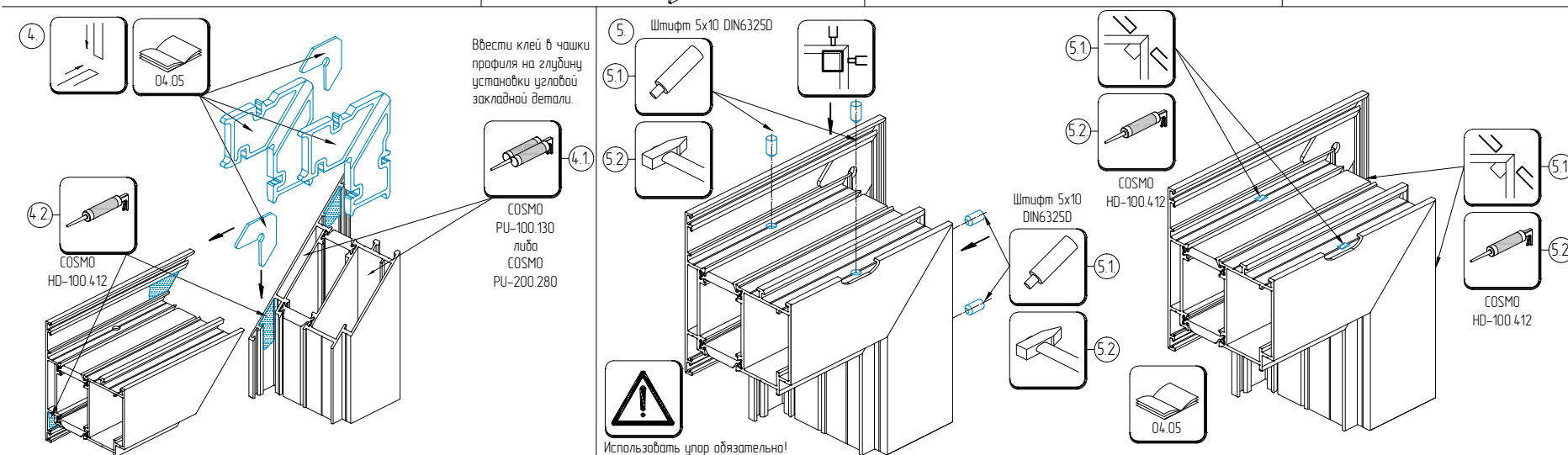
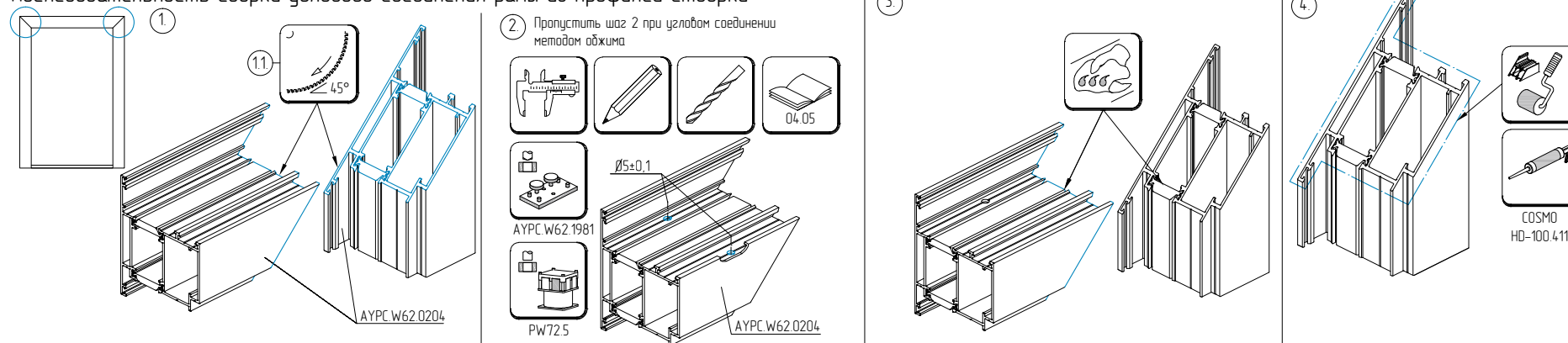
7.

COSMO CL-300.150

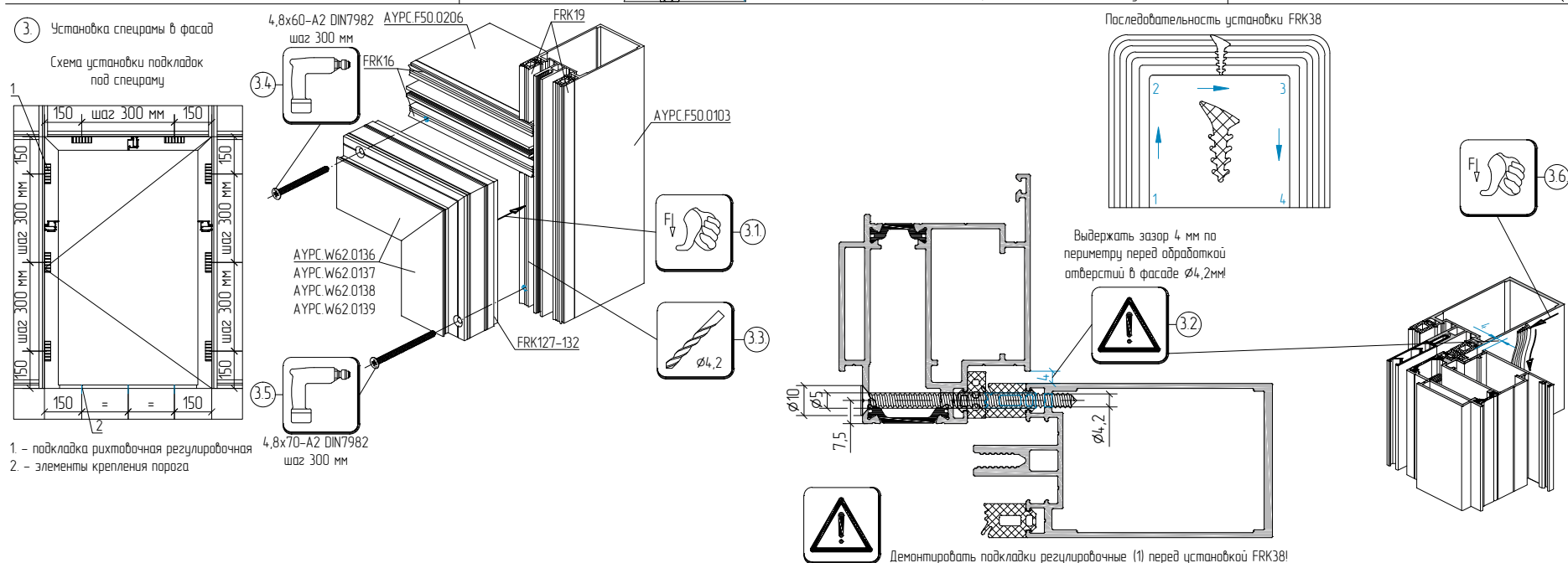
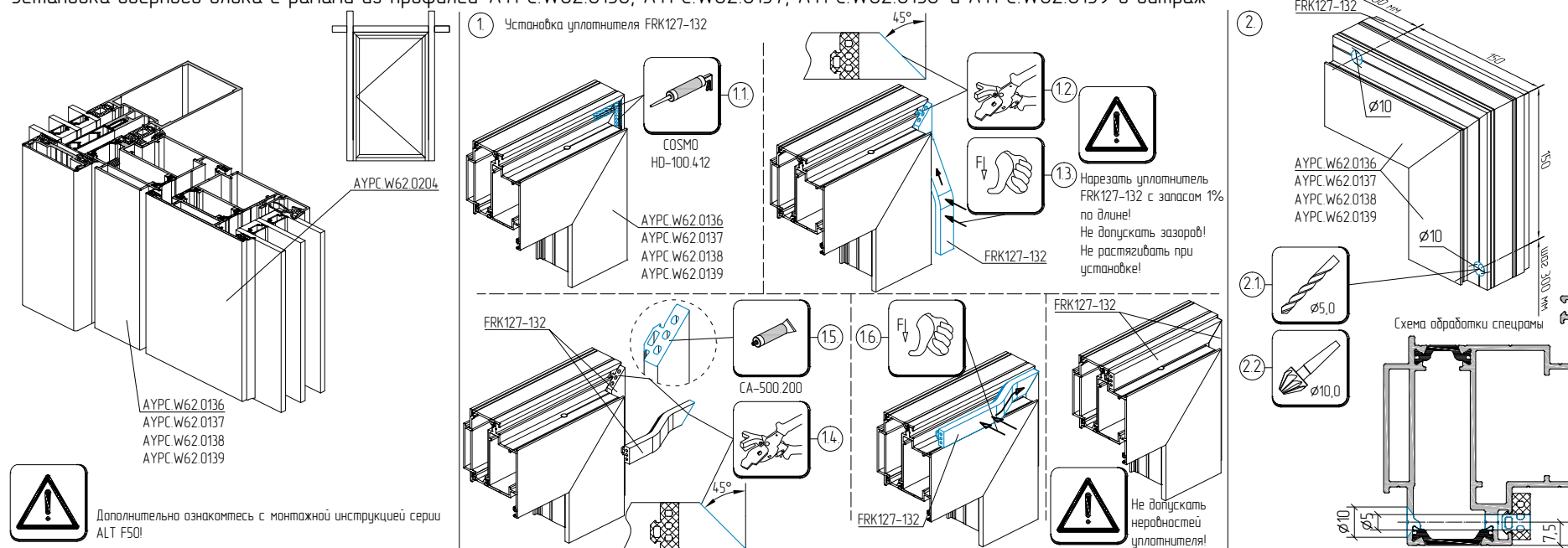
24h

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

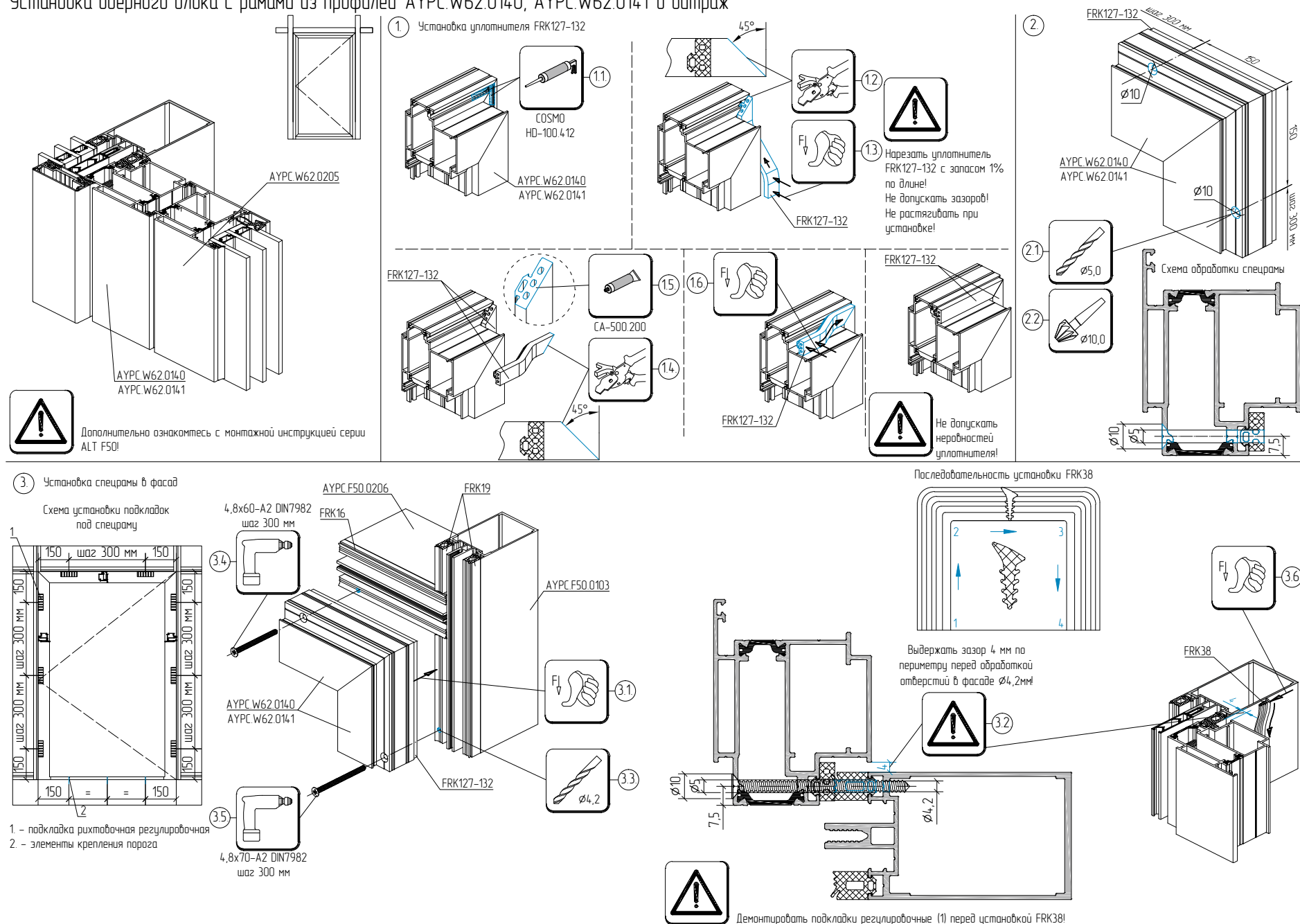
Последовательность сборки углового соединения рамы из профилей створки



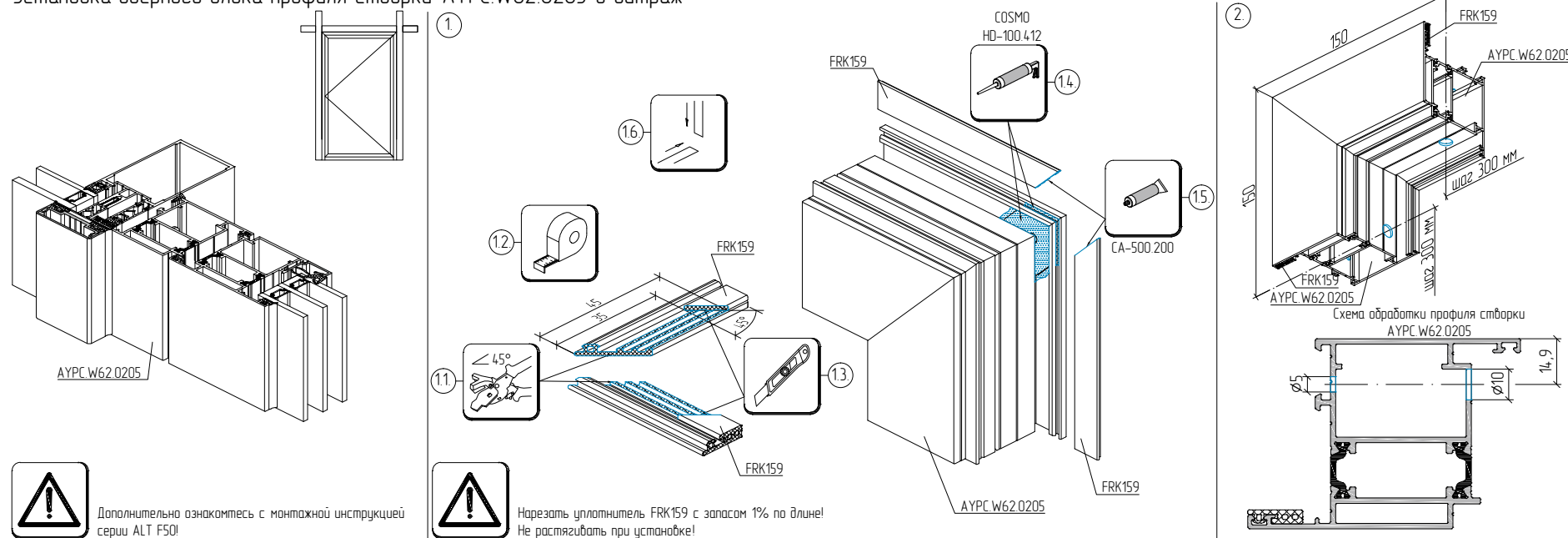
Установка дверного блока с рамами из профилей АРС.W62.0136, АРС.W62.0137, АРС.W62.0138 и АРС.W62.0139 в встраив



Установка дверного блока с рамами из профилей АУРС.W62.0140, АУРС.W62.0141 в витраж

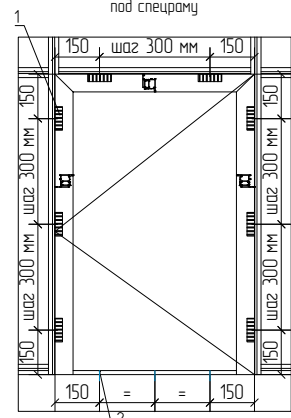


Установка дверного блока профиля створки AYPC.W62.0205 в витраж

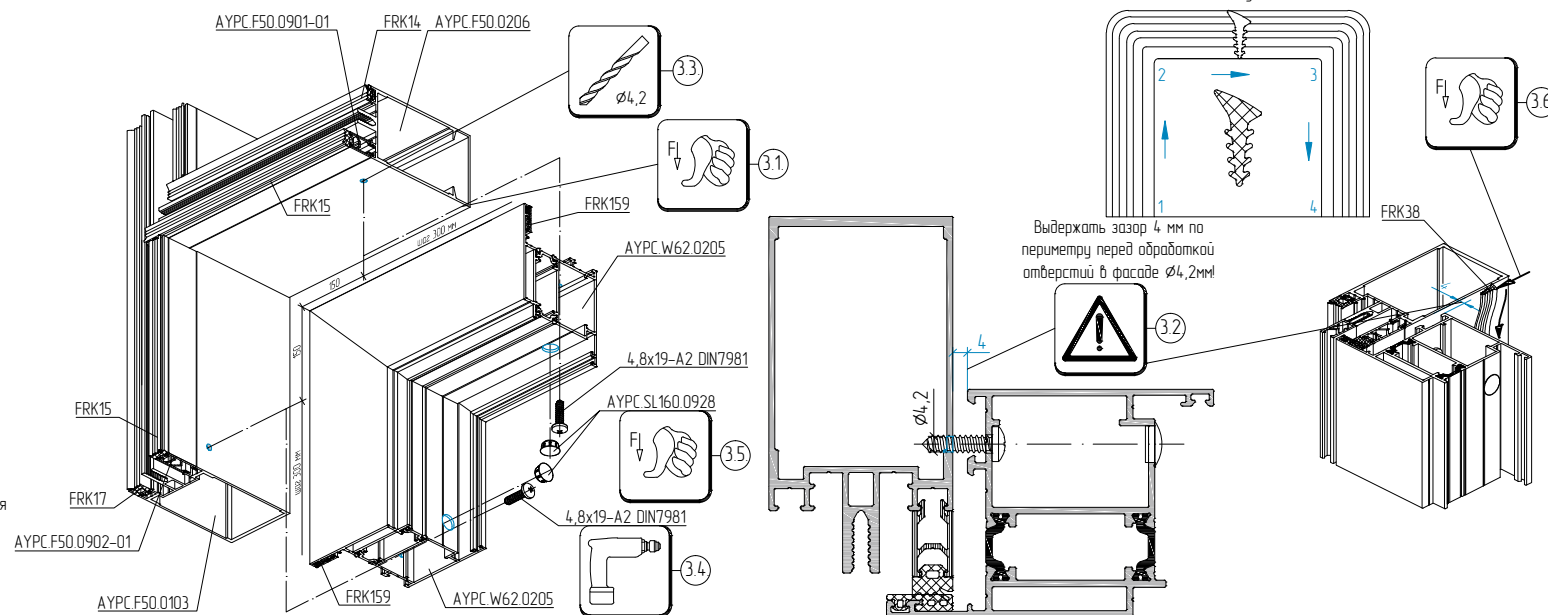


③ Установка спецрамы в фасад

Схема установки подкладок
под спецраму



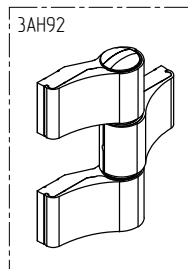
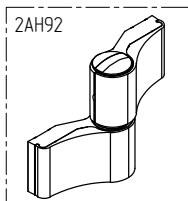
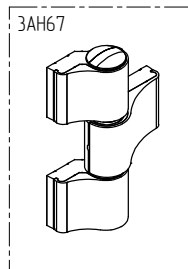
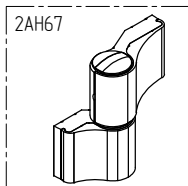
1. – подкладка рихтовочная регулировочная
2. – элементы крепления порога



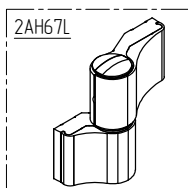
Последовательность установки FRK38

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

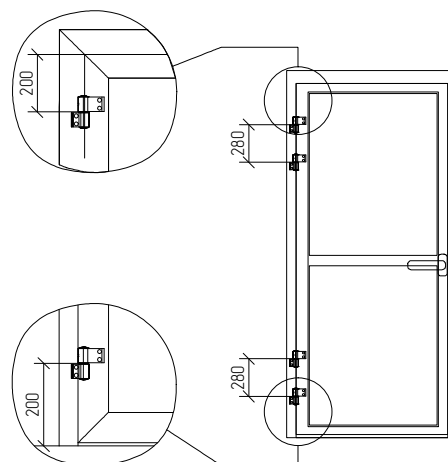
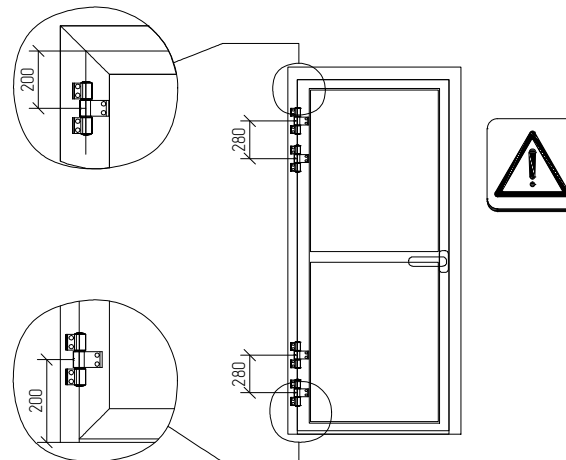
Схема расстановки накладных петель ALUTECH 2АН67/2АН67L, 2АН92 и 3АН67/3АН92 с различными комплектами крепления



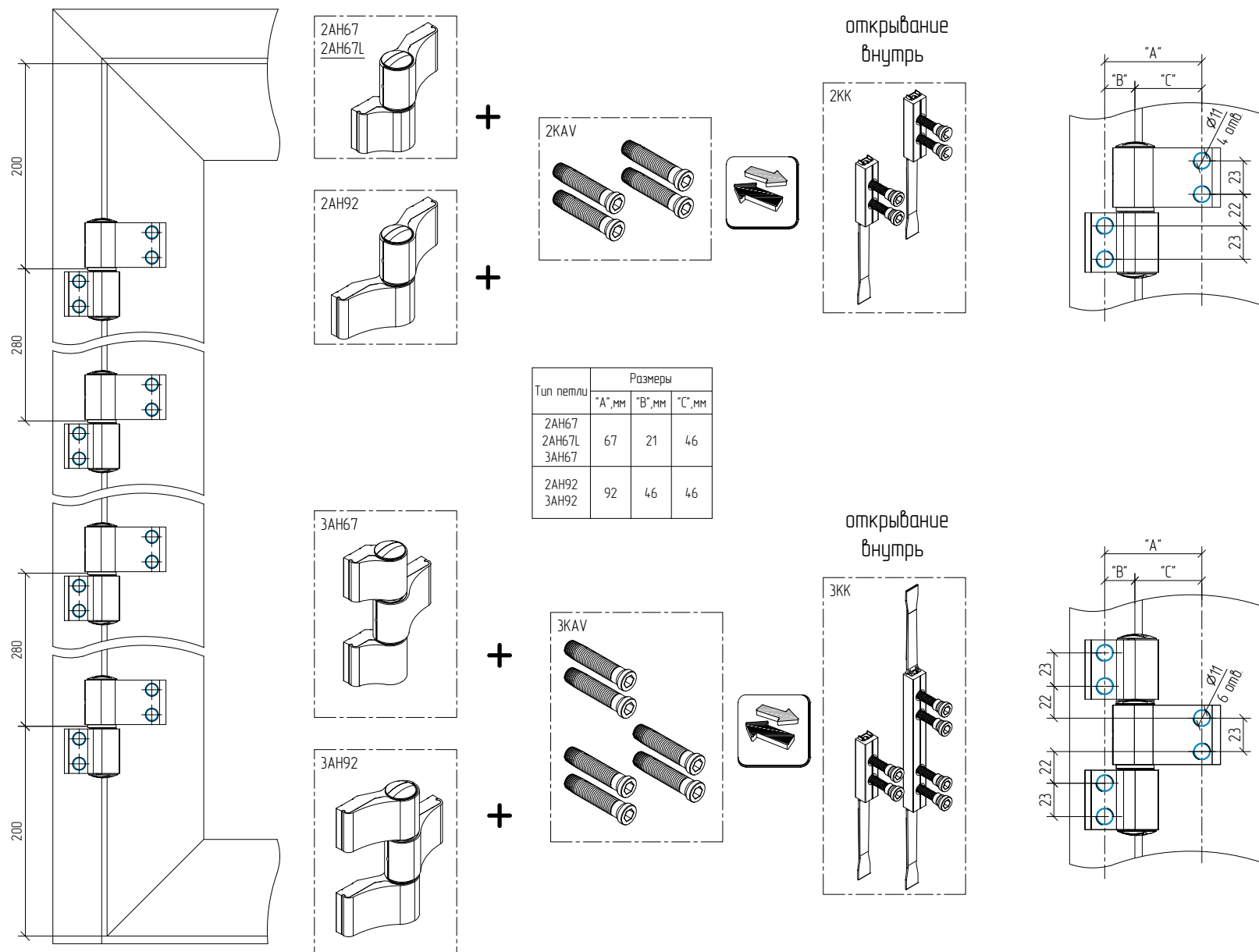
Для дверей высотой более 2200мм нужна дополнительная петля по середине.



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



Примеры использования накладных петель ALUTECH 2AH67/2AH67L, 2AH92 и 3AH67/3AH92 с различными комплектами крепления

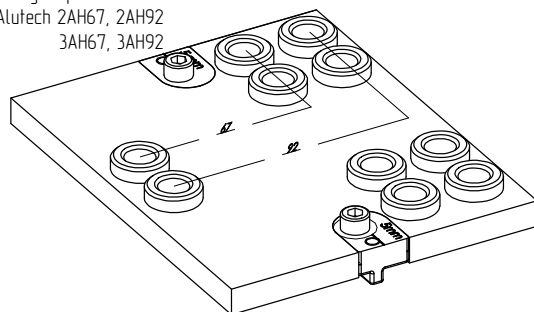


Для дверей высотой более 2200мм нужна дополнительная петля по середине.

ALUTECH

Примеры установки накладных петель на профили створки и рамы дверной серии

Кондуктор SHN1 для петель
 Alutech 2AH67, 2AH92
 3AH67, 3AH92

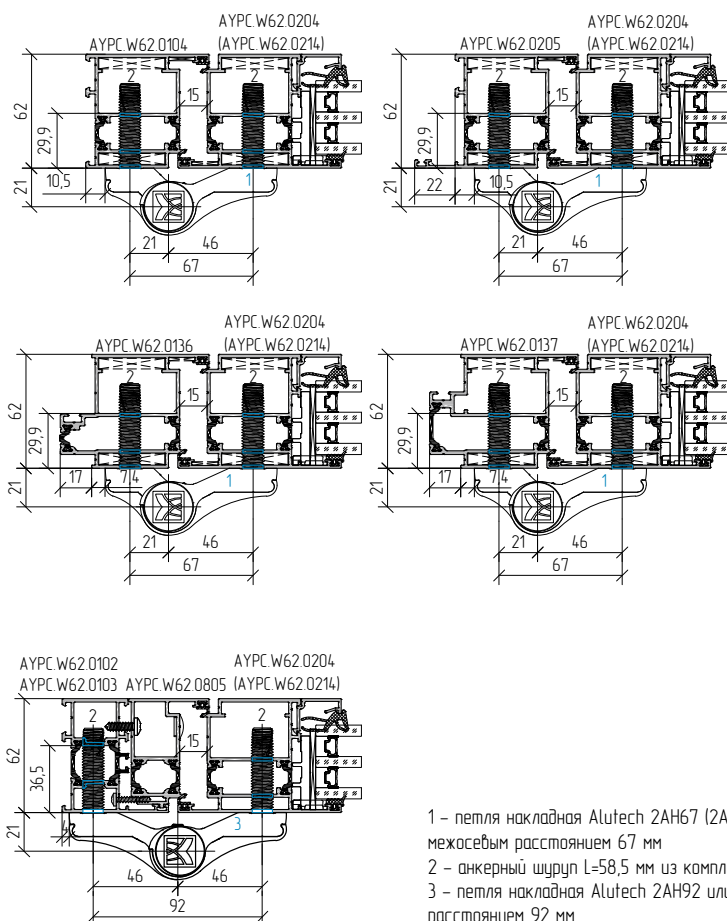


На профили АУРС.W62.0138, АУРС.W62.0139 накладные
 петли не устанавливаются!

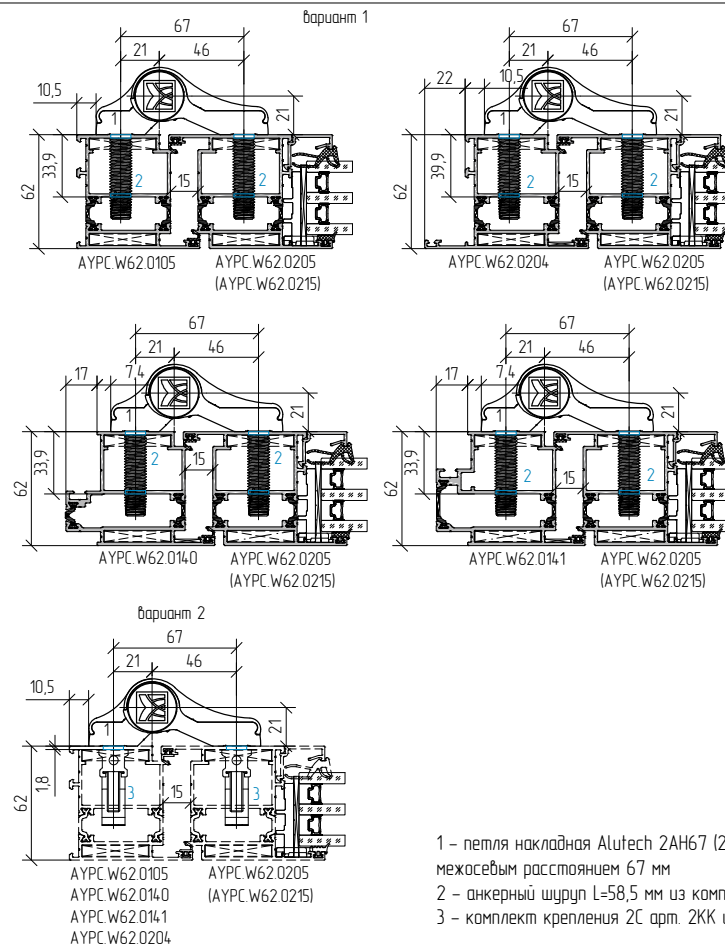
ALUTECH

открытие наружу

открытие внутрь



- 1 – петля накладная Alutech 2AH67 (2AH67L) или 3AH67 с
 межосевым расстоянием 67 мм
 2 – анкерный шуруп L=58,5 мм из комплекта 2KAV или 3KAV
 3 – петля накладная Alutech 2AH92 или 3AH92 с межосевым
 расстоянием 92 мм



- 1 – петля накладная Alutech 2AH67 (2AH67L) или 3AH67 с
 межосевым расстоянием 67 мм
 2 – анкерный шуруп L=58,5 мм из комплекта 2KAV или 3KAV
 3 – комплект крепления 2С арт. 2KK или 3С арт. 3KK

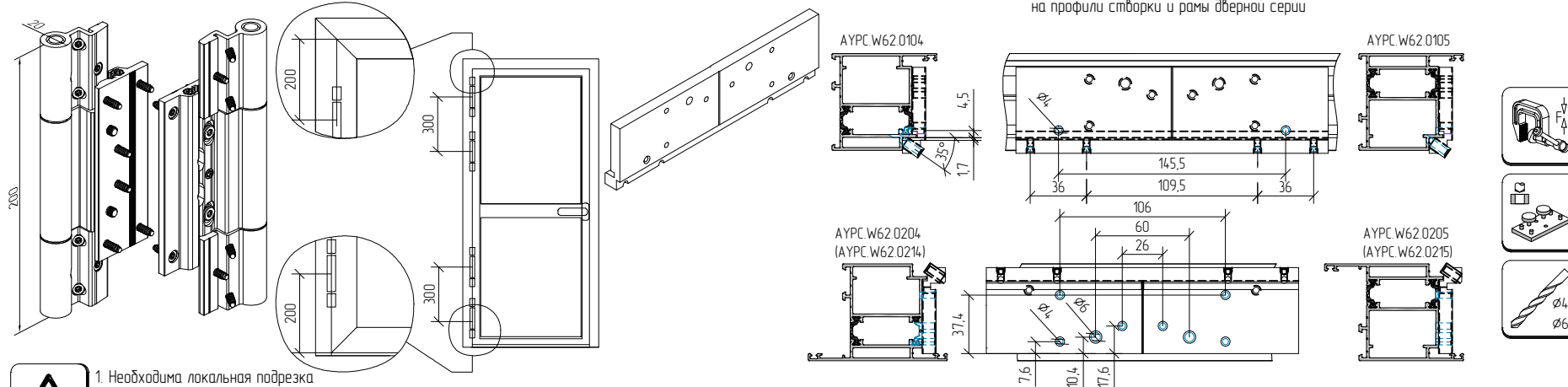
Примеры установки роликовых петель RDRH "Dr. Hahn" на профили створки и рамы дверной серии

Петля роликовая RDRH

Петли RDRH

Кондуктор для петли роликовой

Пример установки кондуктора для роликовых петель RDRH "Dr. Hahn" на профили створки и рамы дверной серии

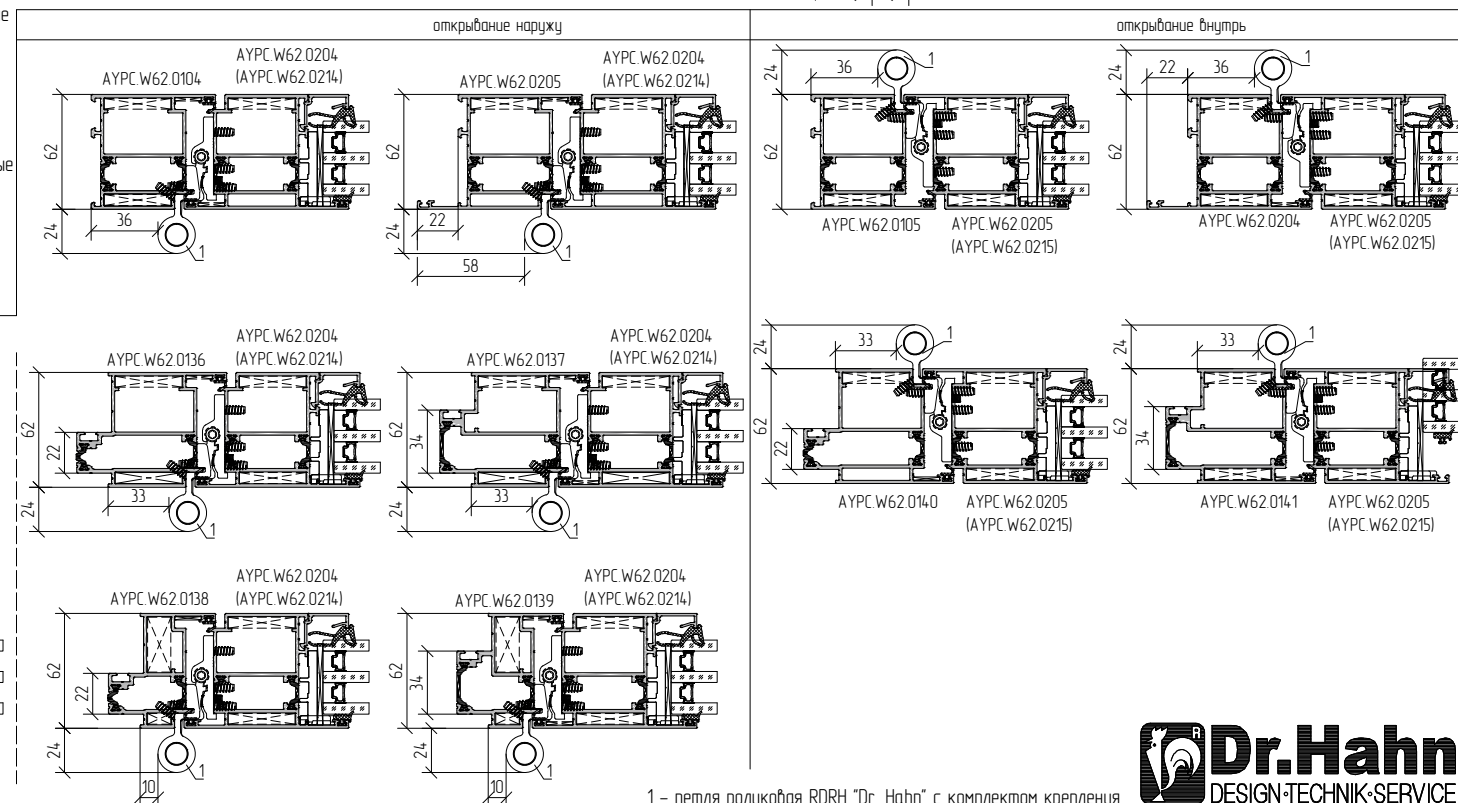
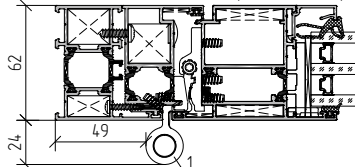


1. Необходима локальная подрезка притворного уплотнителя FRK98 в зоне установки петли.
2. Обязательна установка дополнительной петли при установке доводчика



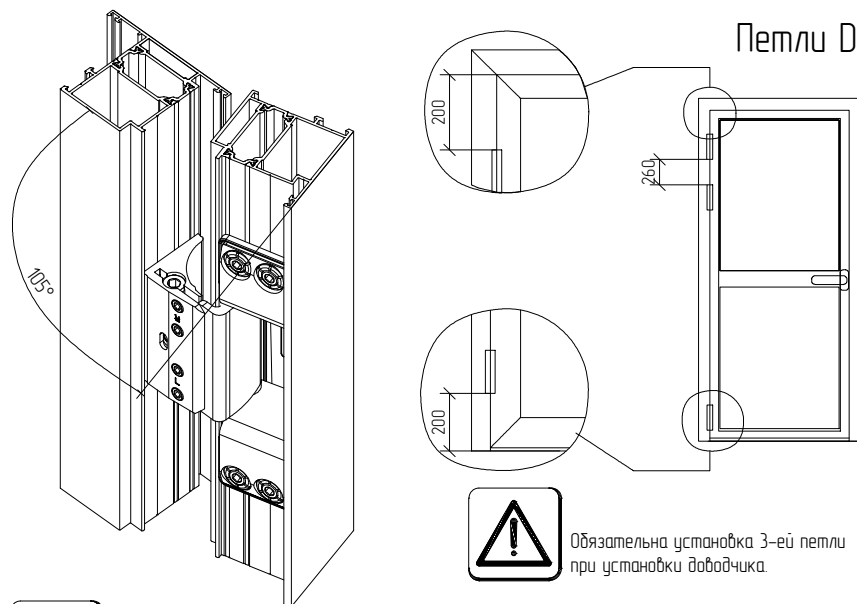
Схема, последовательность и возможные варианты установки, а также регулировки петель показаны в монтажных инструкциях

АҮРС W62 0101,
АҮРС W62 0102,
АҮРС W62 0103,
АҮРС W62 0107,
АҮРС W62 0301,
АҮРС W62 0302,
АҮРС W62 0303,
АҮРС W62 0304,
АҮРС W62 0305,
АҮРС W62 0308 АҮРС W62 0805 (АҮРС W62 0214)

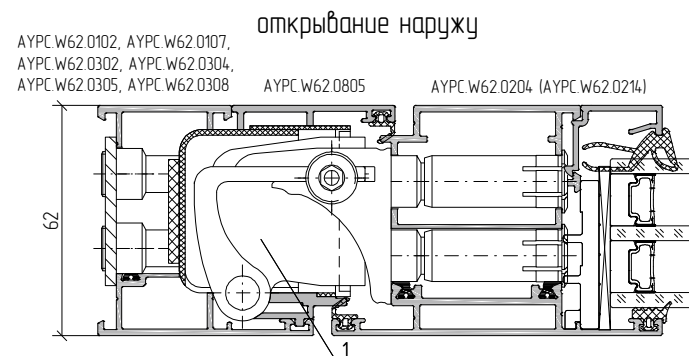
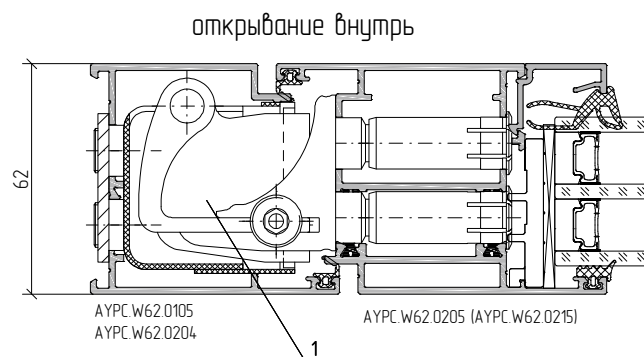
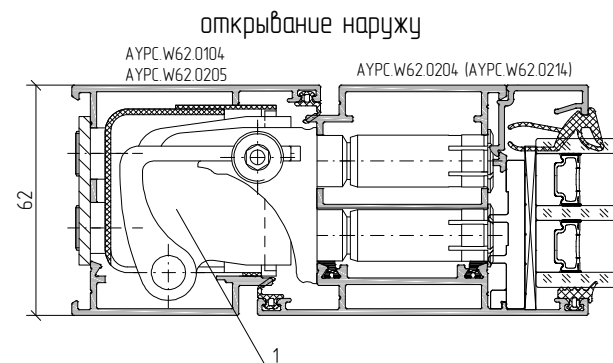


1 – петля роликовая RDRH "Dr. Hahn" с комплектом крепления

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



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

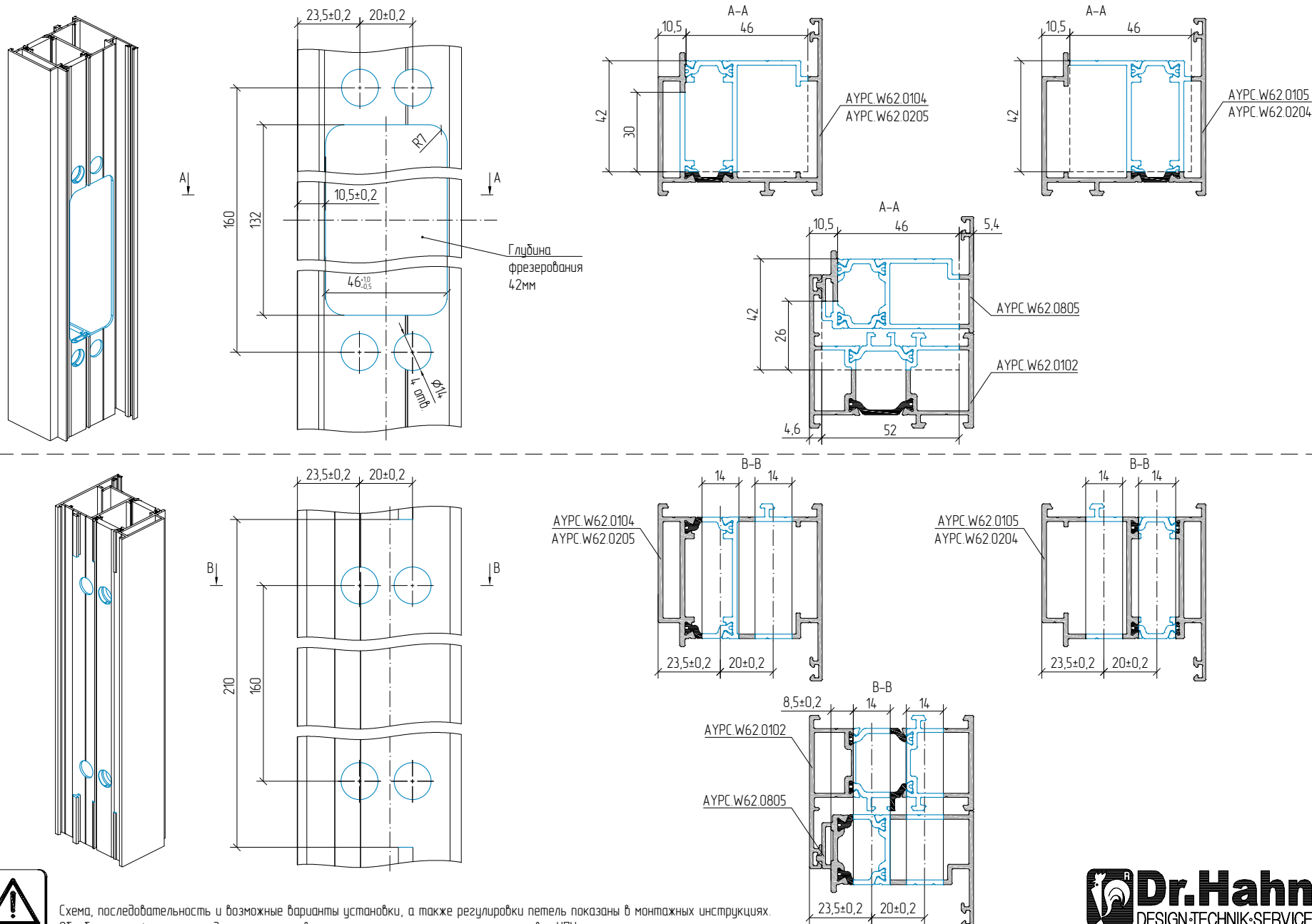


1 – Петля Dr.Hahn V35110035



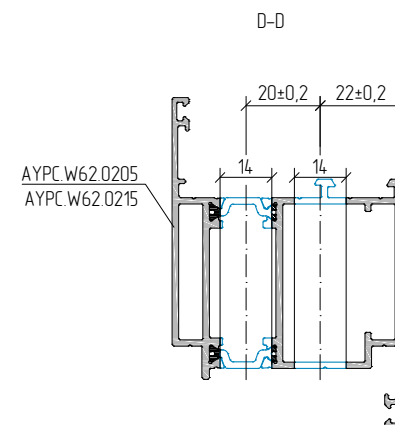
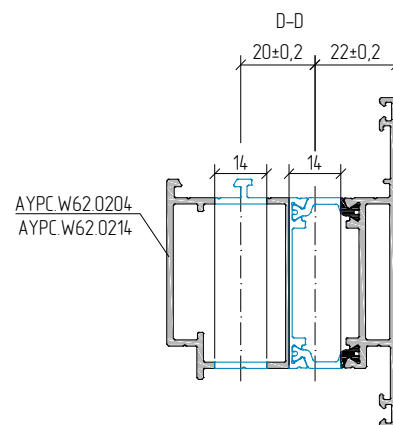
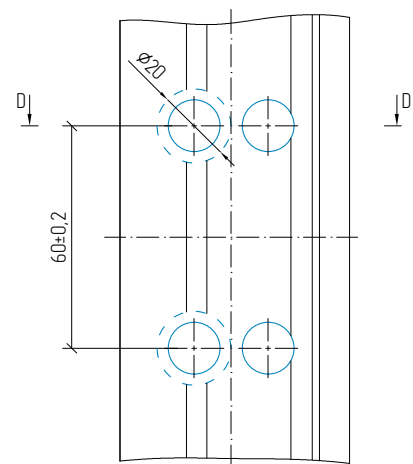
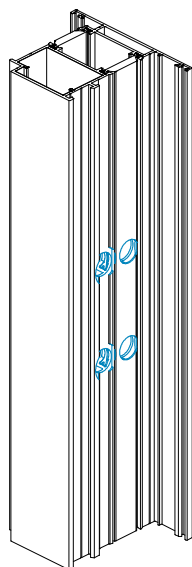
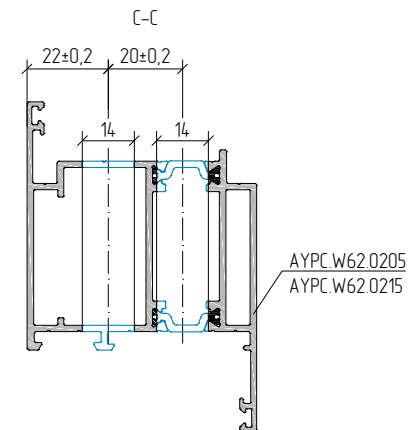
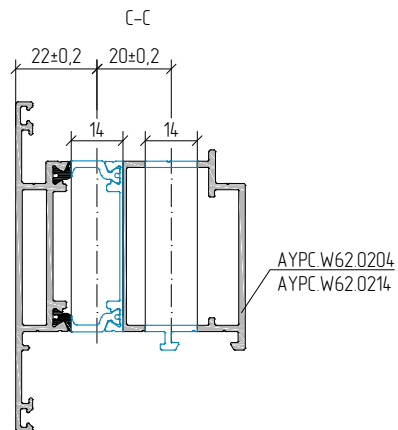
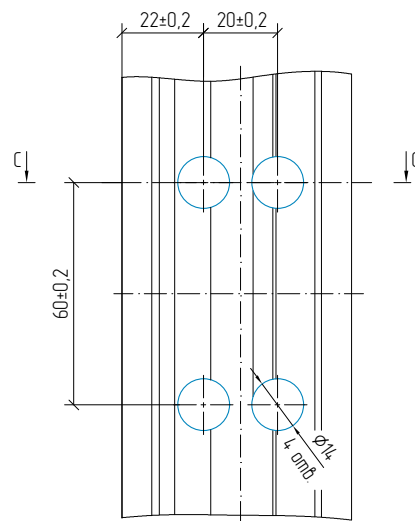
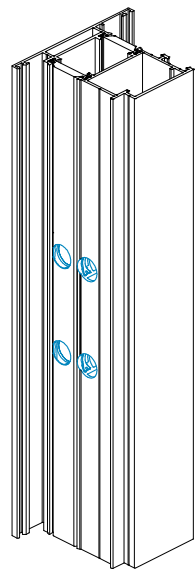
Обязательна установка напольного ограничителя открывания. Схема установки показана в монтажных инструкциях.

Примеры обработки профилей рамы и профилей створки в качестве рамы под установку 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.

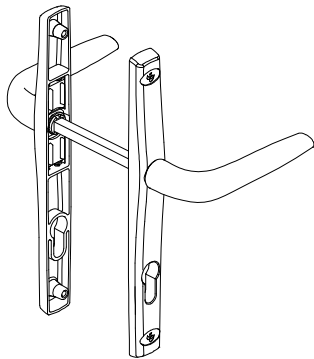
Примеры обработки профилей створки под установку петель Dr.Hahn V35110035



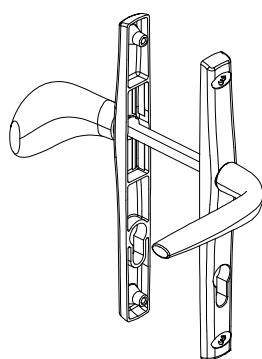
Схема, последовательность и возможные варианты установки, а также регулировки петель показаны в монтажных инструкциях. Обработку профиля рекомендуется осуществлять с применением специальных центров с ЧПУ.

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

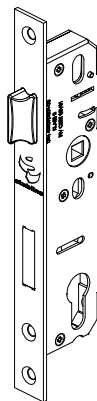
1. Ручка арт. 1022.00
250/25/85/8



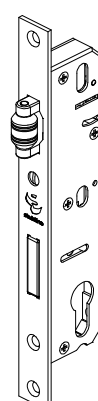
Ручка арт. 1022.01
250/25/85/8



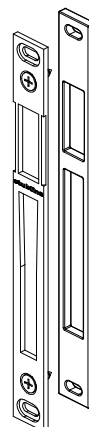
2. Замок фалевый
арт. 3021.00
30/22/85/8



Замок роликовый
арт. 3031.00



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



4. Цилиндр 35/55 арт. 5061.00
31/61 арт. 5056.00



Цилиндр с барашком:
31/51 арт. 5604.00
35/55 арт. 5623.00

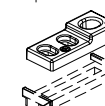
Шпингалет
дверной
арт. 3060.00



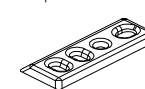
Шпингалет
дверной
арт. 3062.00



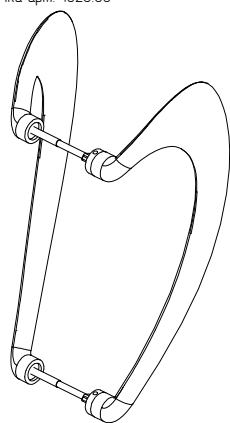
Планка ответная верхняя к
шпингалету
арт. 3012.00



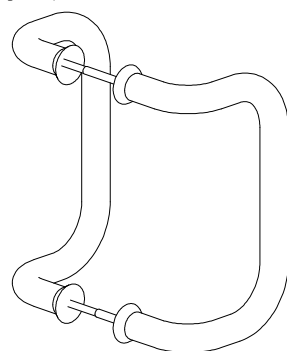
Планка ответная нижняя к
шпингалету
арт. 3009.00



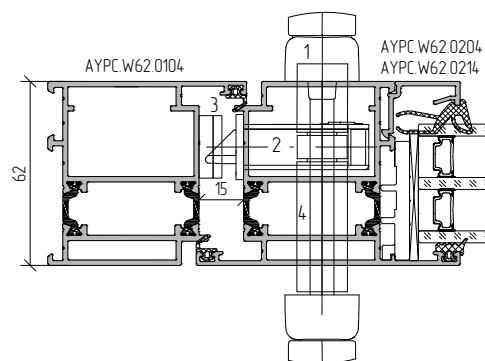
Ручка арт. 1020.00



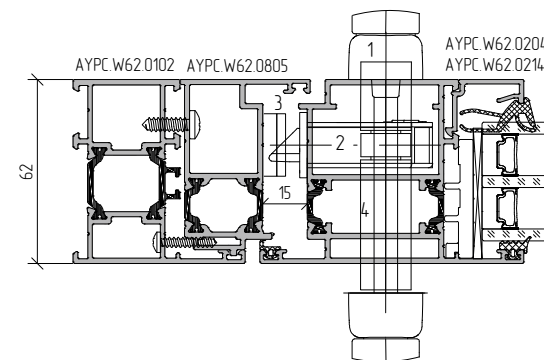
Ручка офисная RD 100.300
Ручка офисная RD 400.300



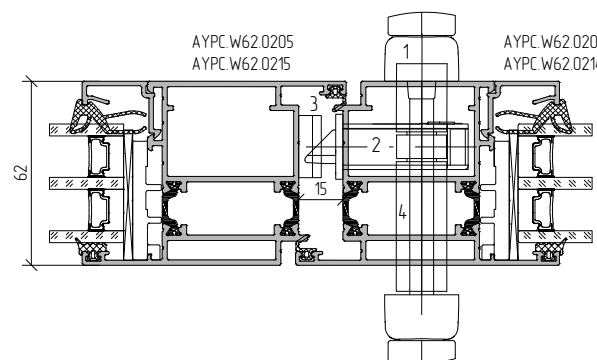
открытие наружу



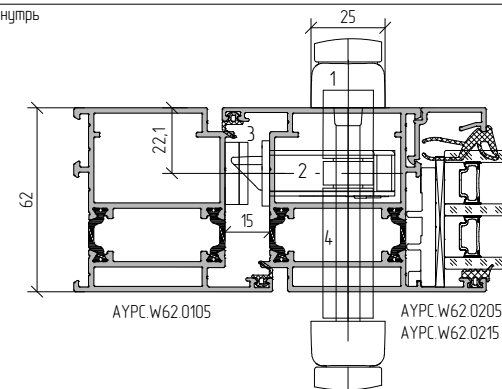
открытие наружу



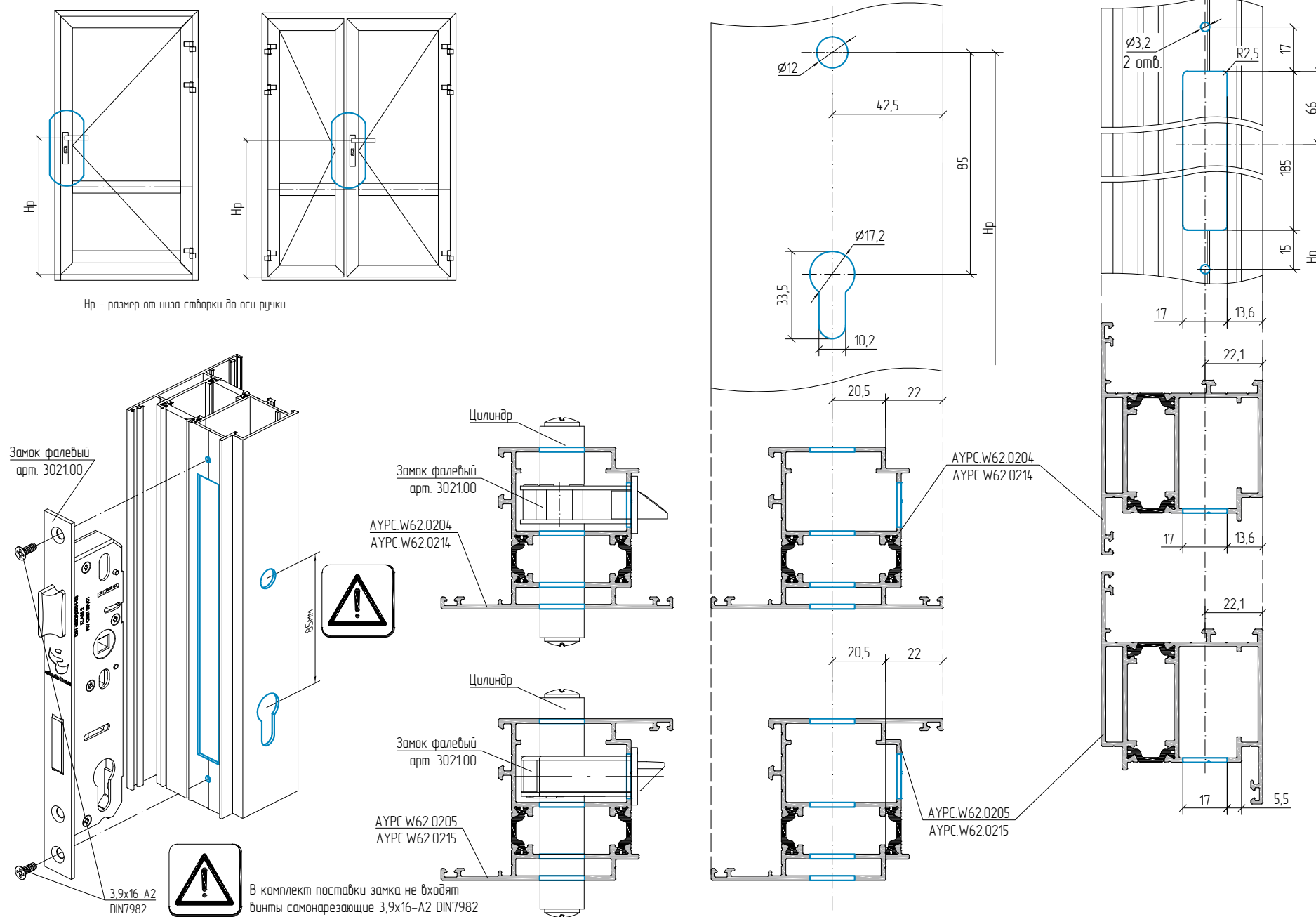
открытие наружу



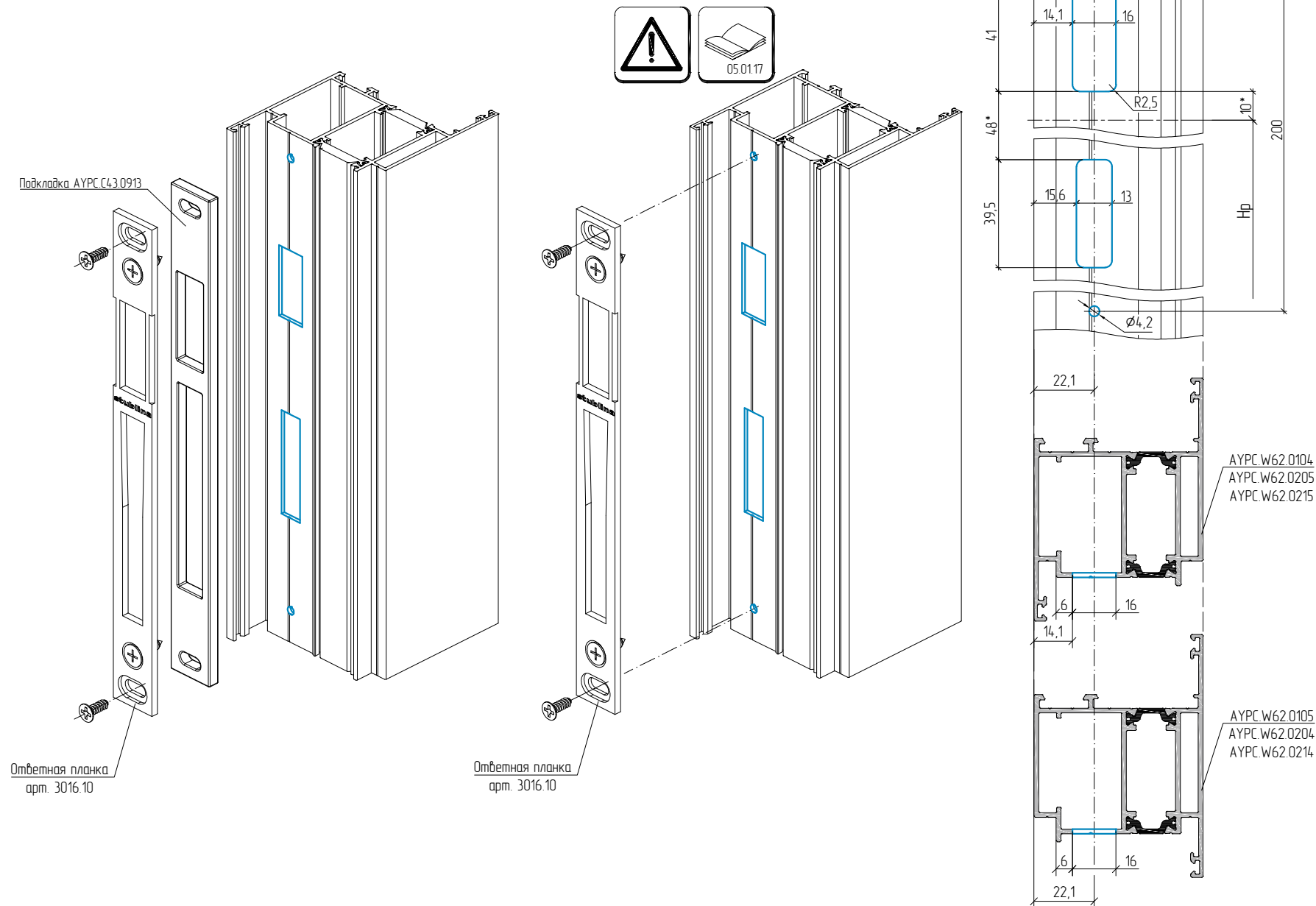
открытие внутрь



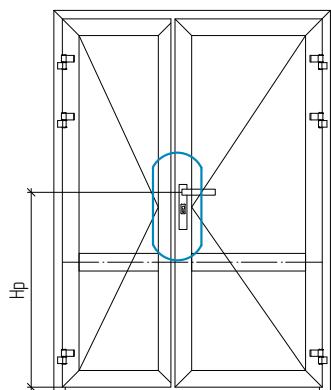
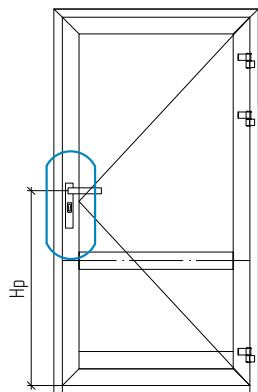
Пример обработки профилей створки под установку замка фалевого арт. 3021.00 (30/22/85/8)



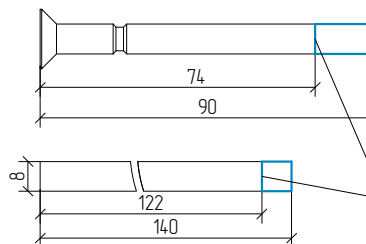
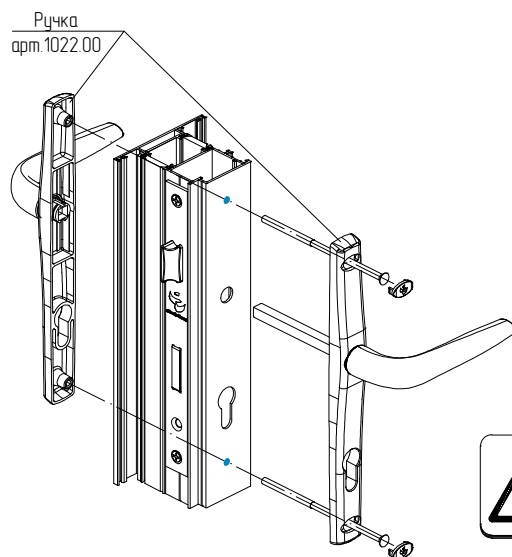
Пример обработки профилей под установку ответной планки арт. 3016.10.



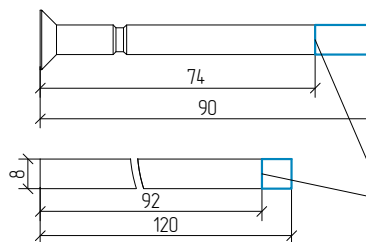
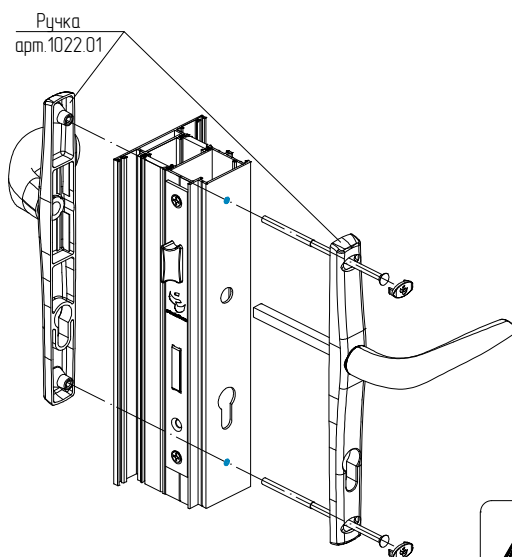
Пример обработки профилей створки под установку ручек арт. 1022.00 и арт. 1022.01.



Нр – размер от низа створки до осн ручки



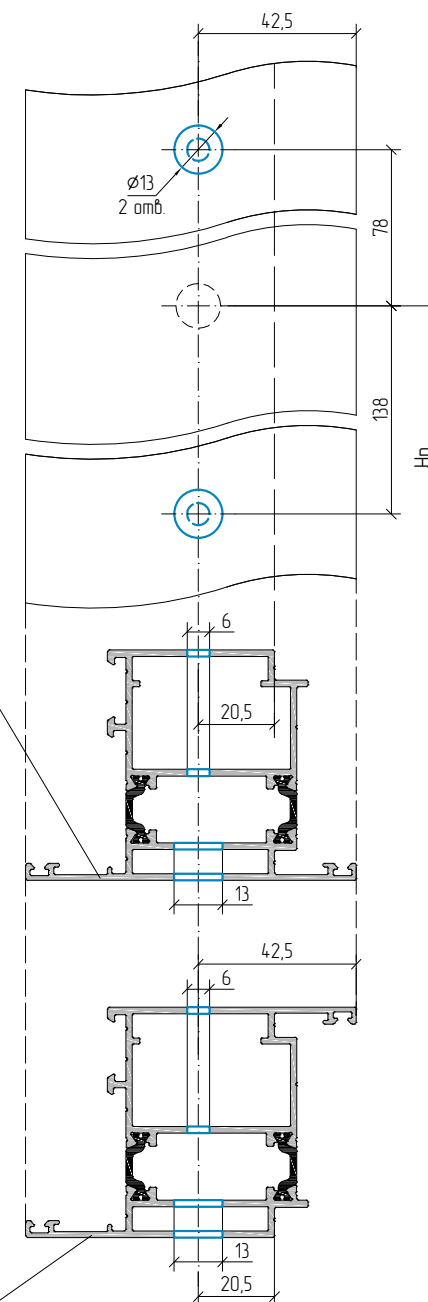
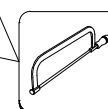
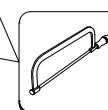
Перед соединением необходимо укоротить
винты крепления ручки до 74мм.
Перед установкой необходимо укоротить
штифт до 122мм



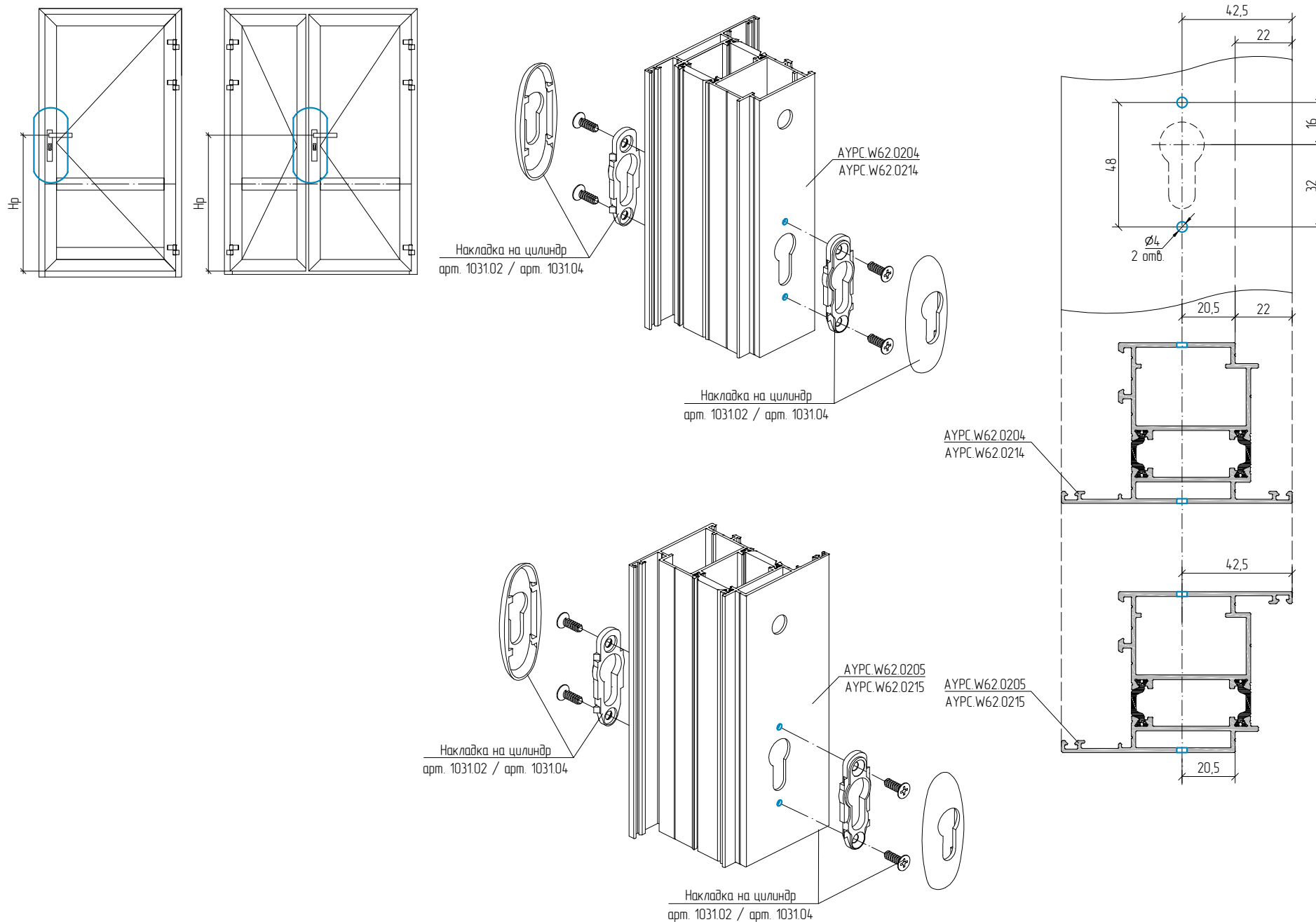
Перед соединением необходимо укоротить винты крепления ручки до 74мм.
Перед установкой необходимо укоротить штифт до 92мм



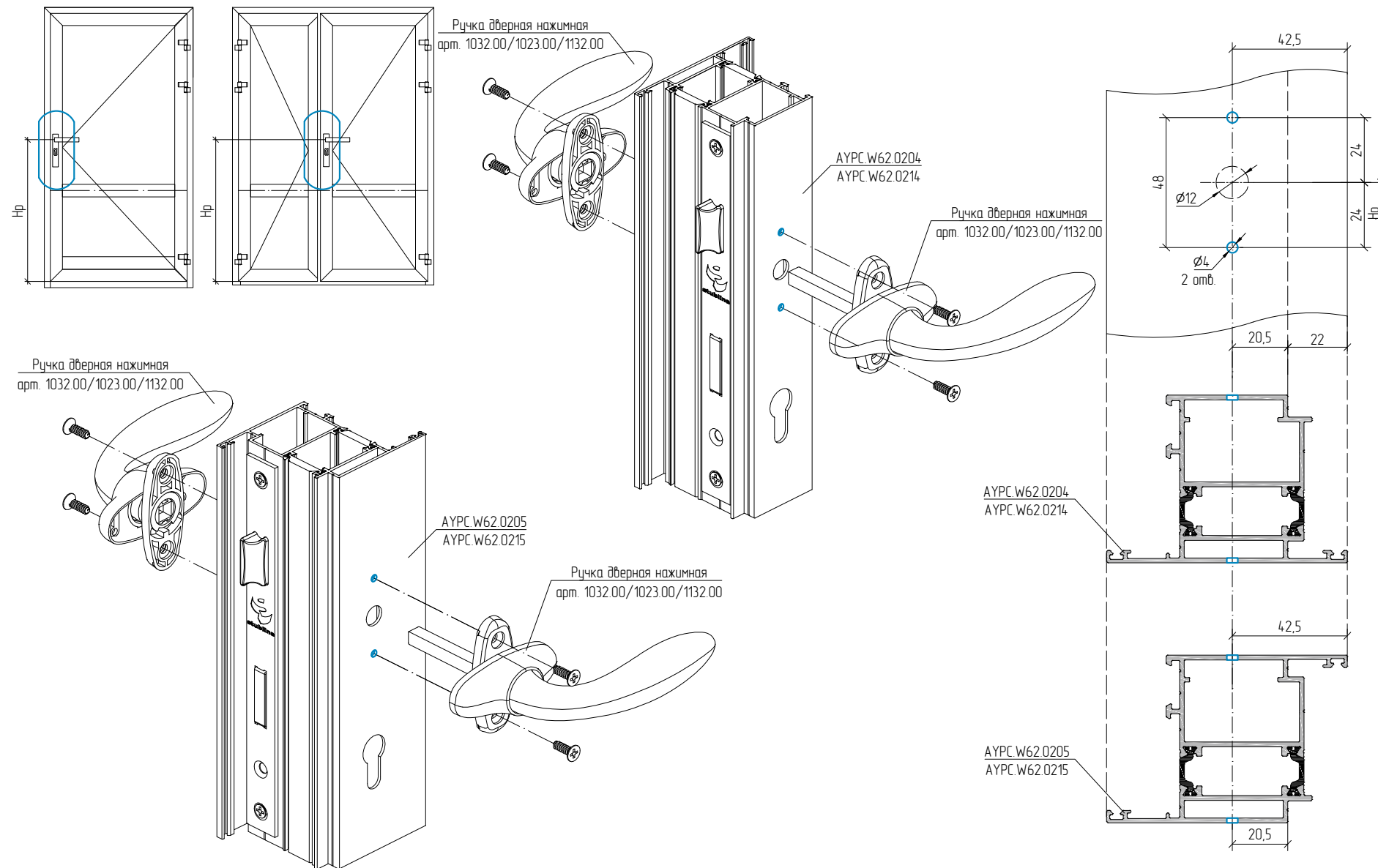
Ручки арт. 1022.00 и арт. 1022.01. имеет 85мм межосевое расстояние



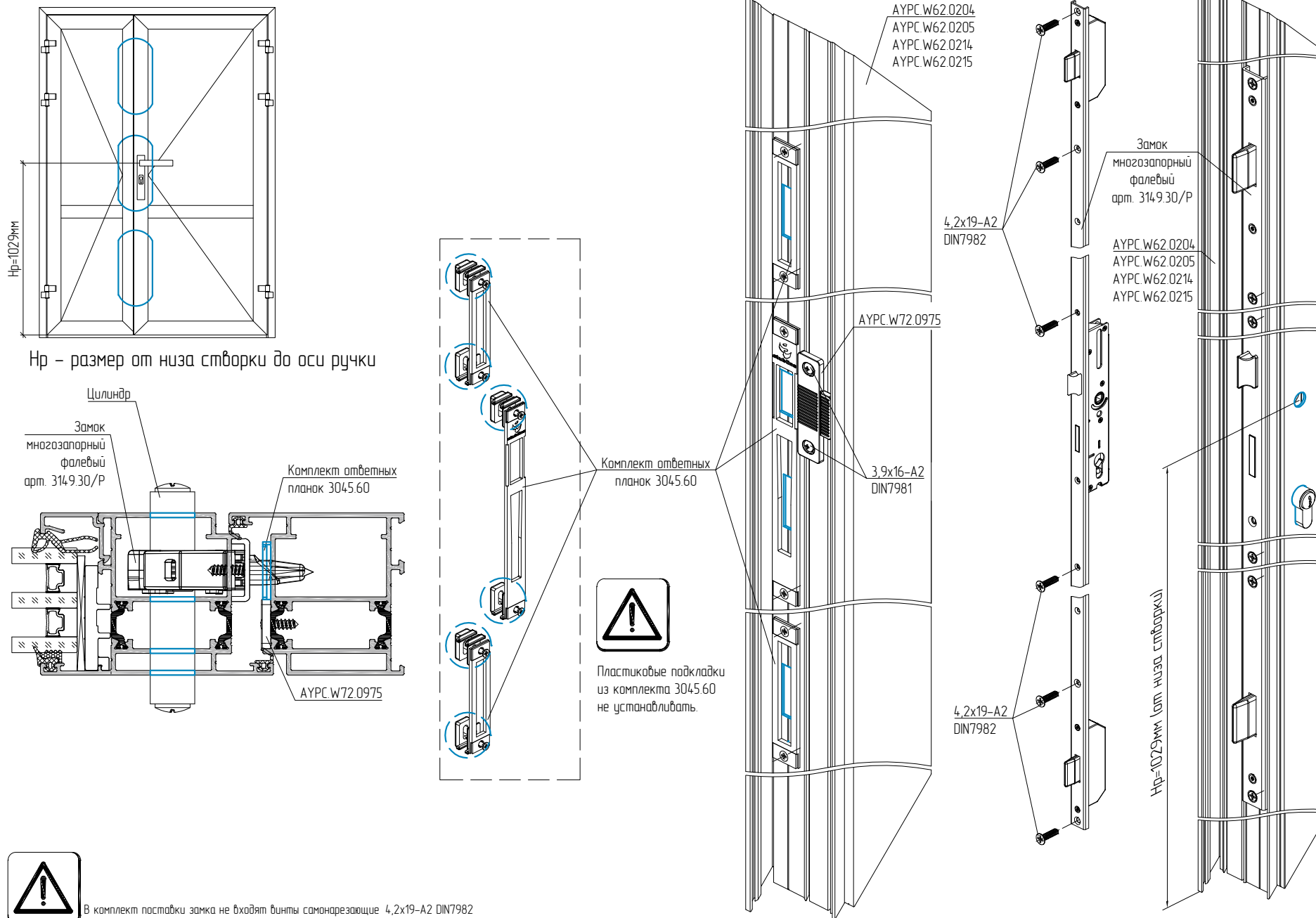
Пример обработки профилей под установку накладок на цилиндр арт. 1031.02 / арт. 1031.04 (нерж.)



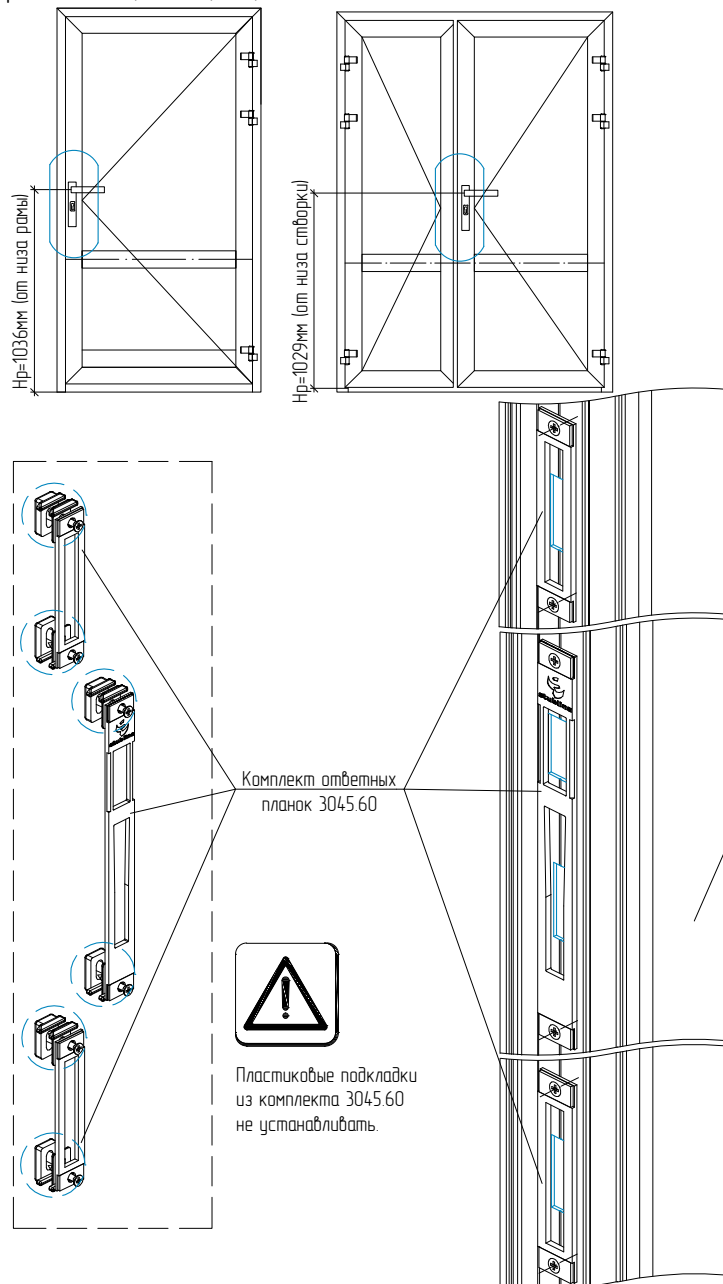
Пример обработки профилей под установку ручки дверной нажимной арт.1032.00 / арт.1023.00 (нерж.) и арт.1132.00



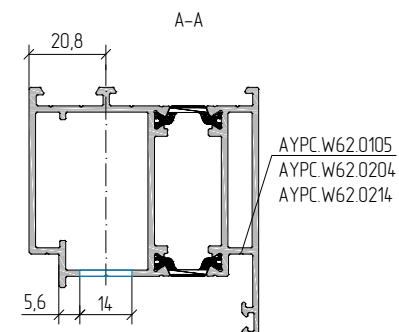
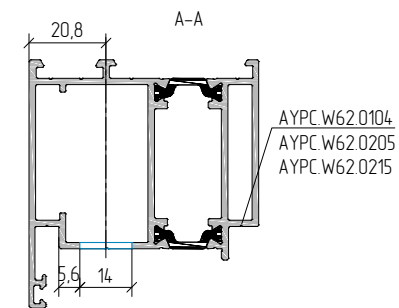
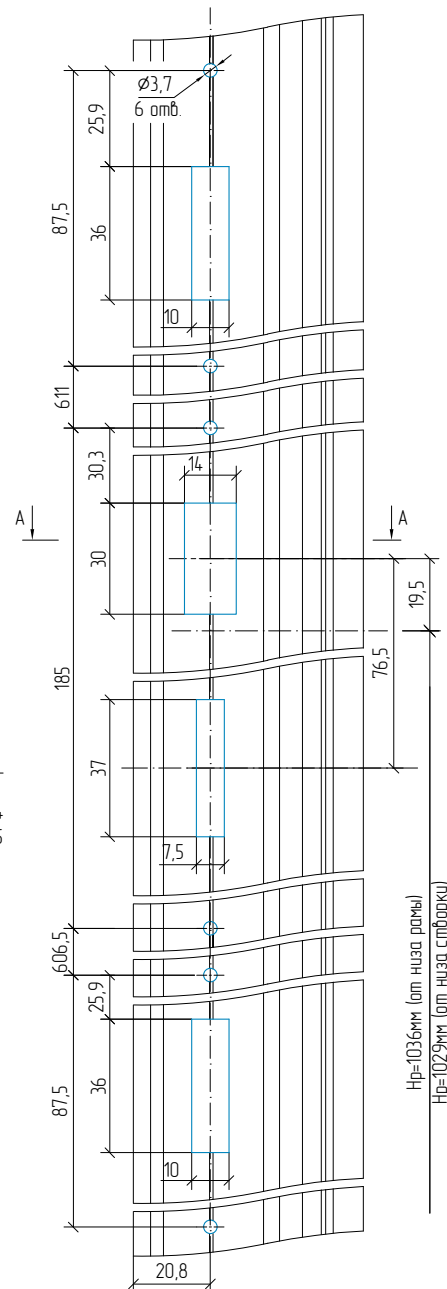
Установка замка многозапорного фалевого арт. 3149.30/Р (24/85/8) и комплекта ответных планок арт. 3045.60 на профили рамы/створки



Пример обработки профилей рамы и створки под установку комплекта ответных планок арт. 3045.60 для замка многозапорного фалевого арт. 314.9.30/Р (24/85/8)



AYPC W62.0104
 AYPC W62.0105
 AYPC W62.0204
 AYPC W62.0205
 AYPC W62.0214
 AYPC W62.0215



Пример установки ответных планок АУРС.W72.0975 и АУРС.W72.0976 совместно с замками Stublina арт. 3021.00/3031.00 и арт. 314.9.30/Р для дверей открыванием наружу

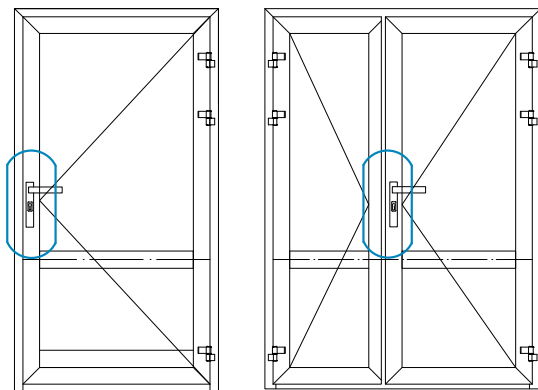
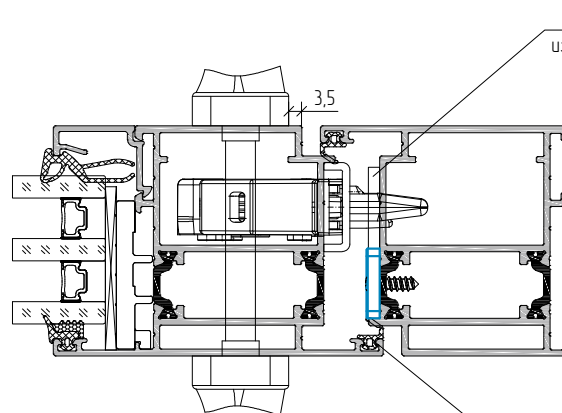
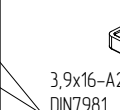
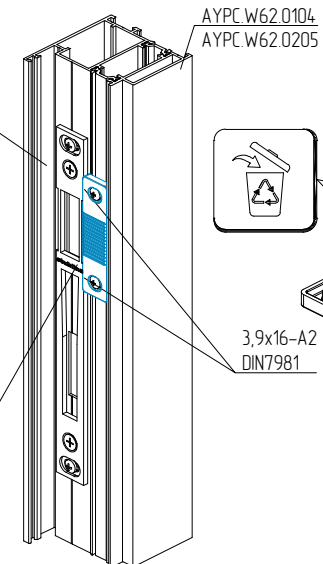


Схема установки ответной планки АУРС.W72.0975
под замок Stublina 314.9.30/Р



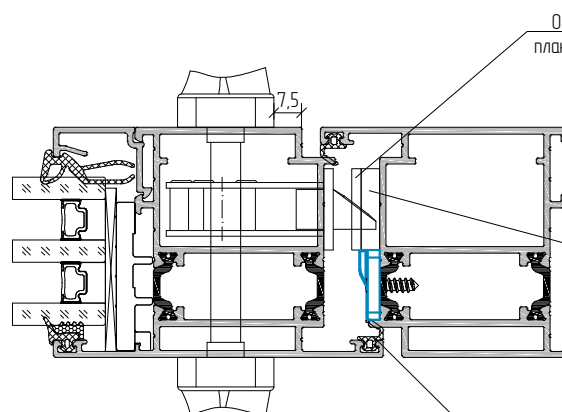
Ответная планка
из комплекта 3045.60

Ответная планка
АУРС.W72.0975



3,9x16-A2
DIN7981

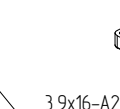
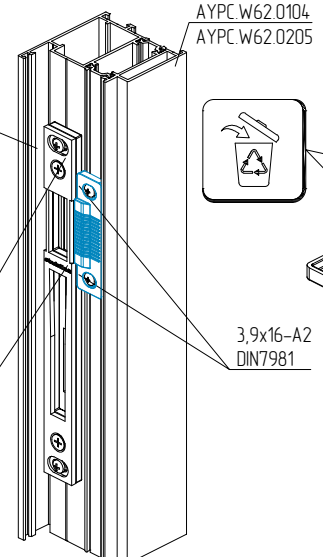
Схема установки ответной планки АУРС.W72.0976
под замок Stublina 3021.00 / 3031.00



Ответная
планка 3016.10

Подкладка
АУРС.С43.0913

Ответная планка
АУРС.W72.0976

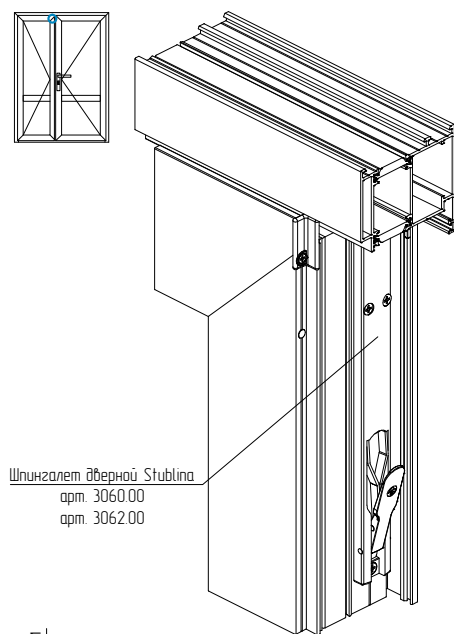


3,9x16-A2
DIN7981

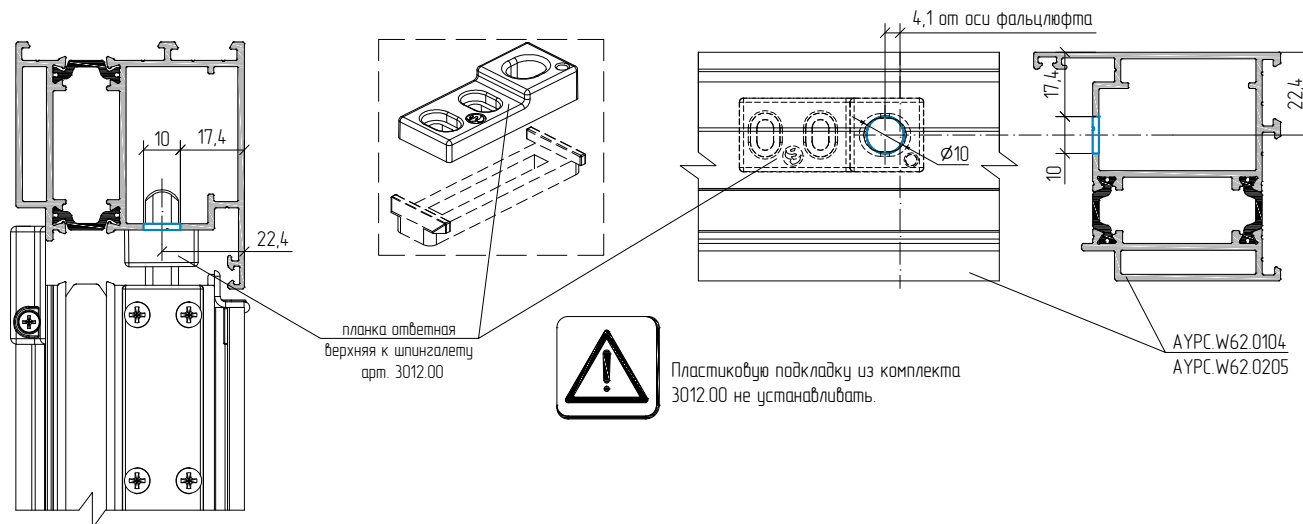
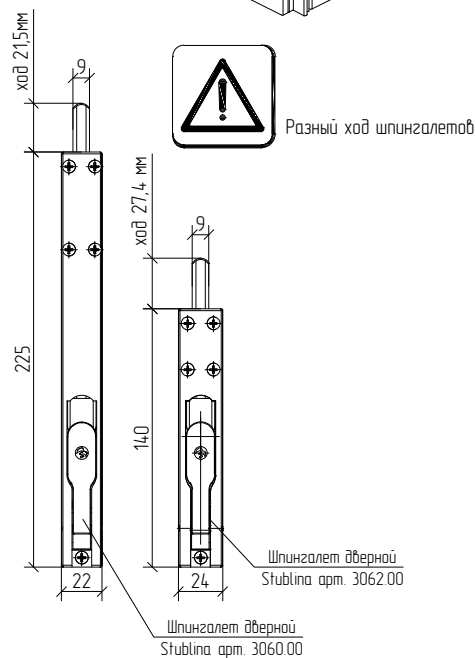


В комплект поставки не входят
винты самонарезающие 3,9x16-A2 DIN7981

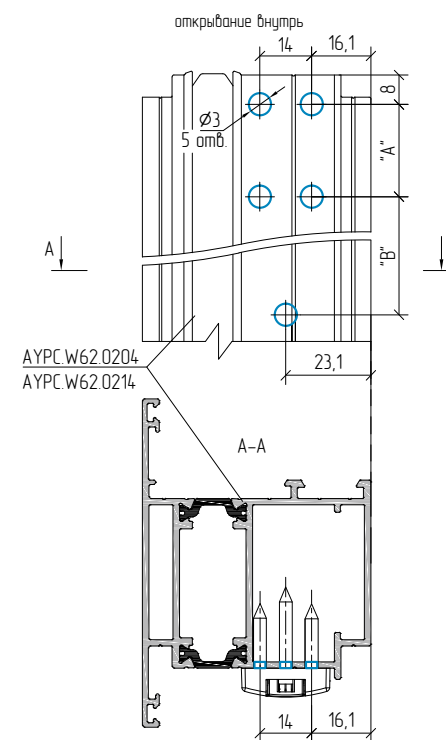
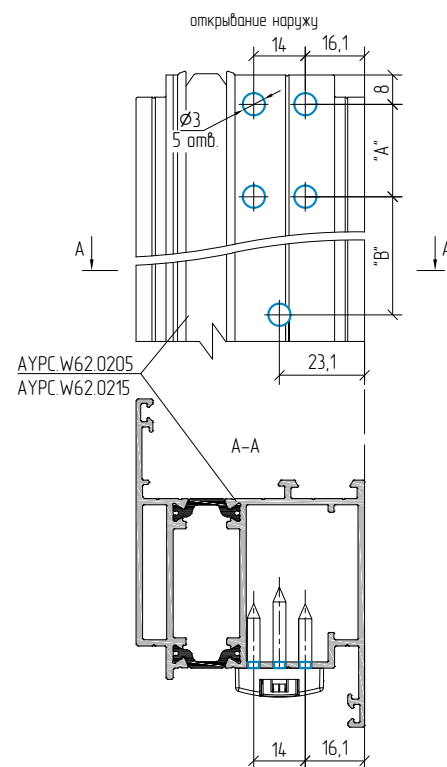
Пример обработки профилей рамы / створки под установку шпингалетов дверных Stublina арт. 3060.00/3062.00 и планки ответной верхней к шпингалету арт. 3012.00



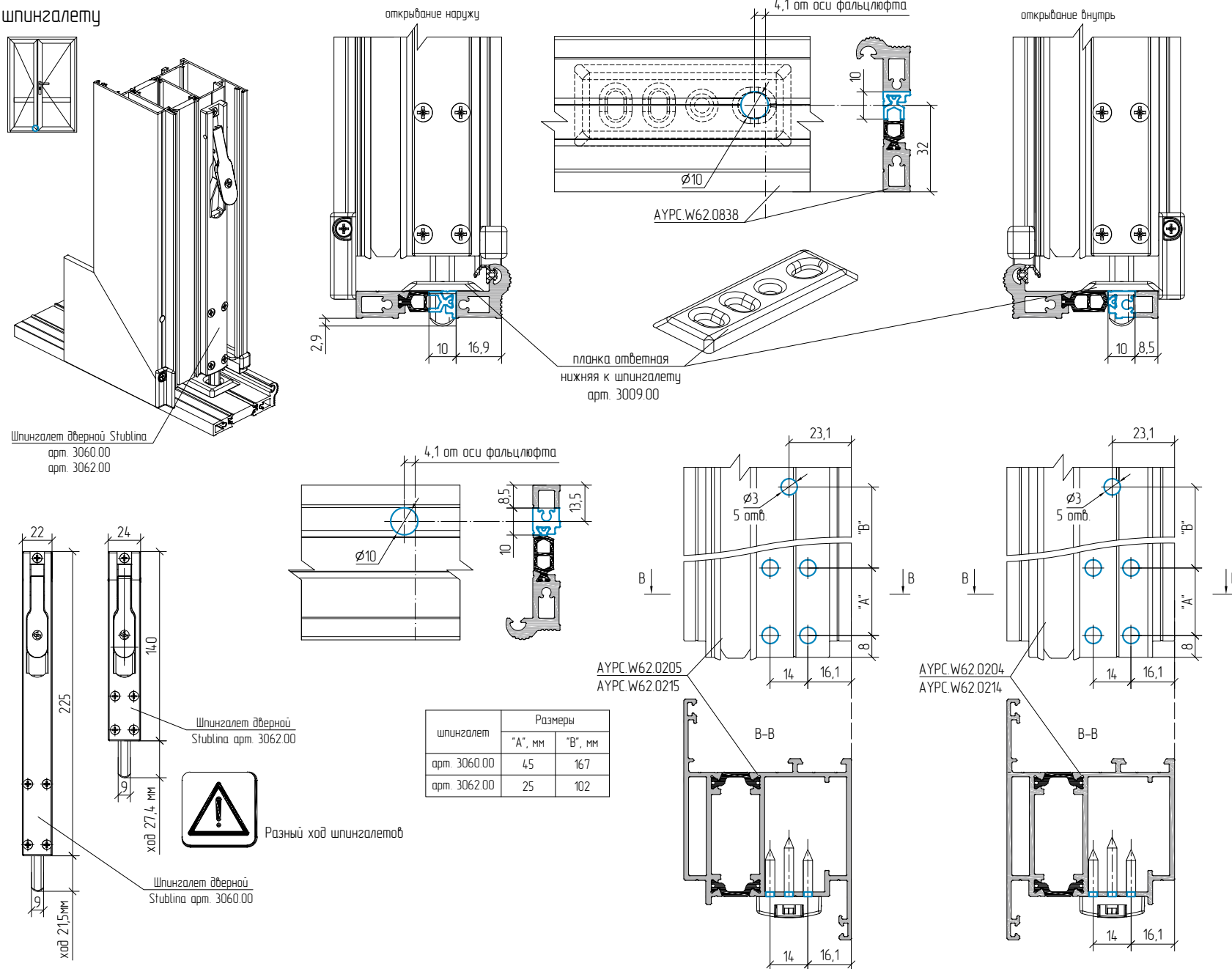
Шпингалет дверной Stublina
арт. 3060.00
арт. 3062.00



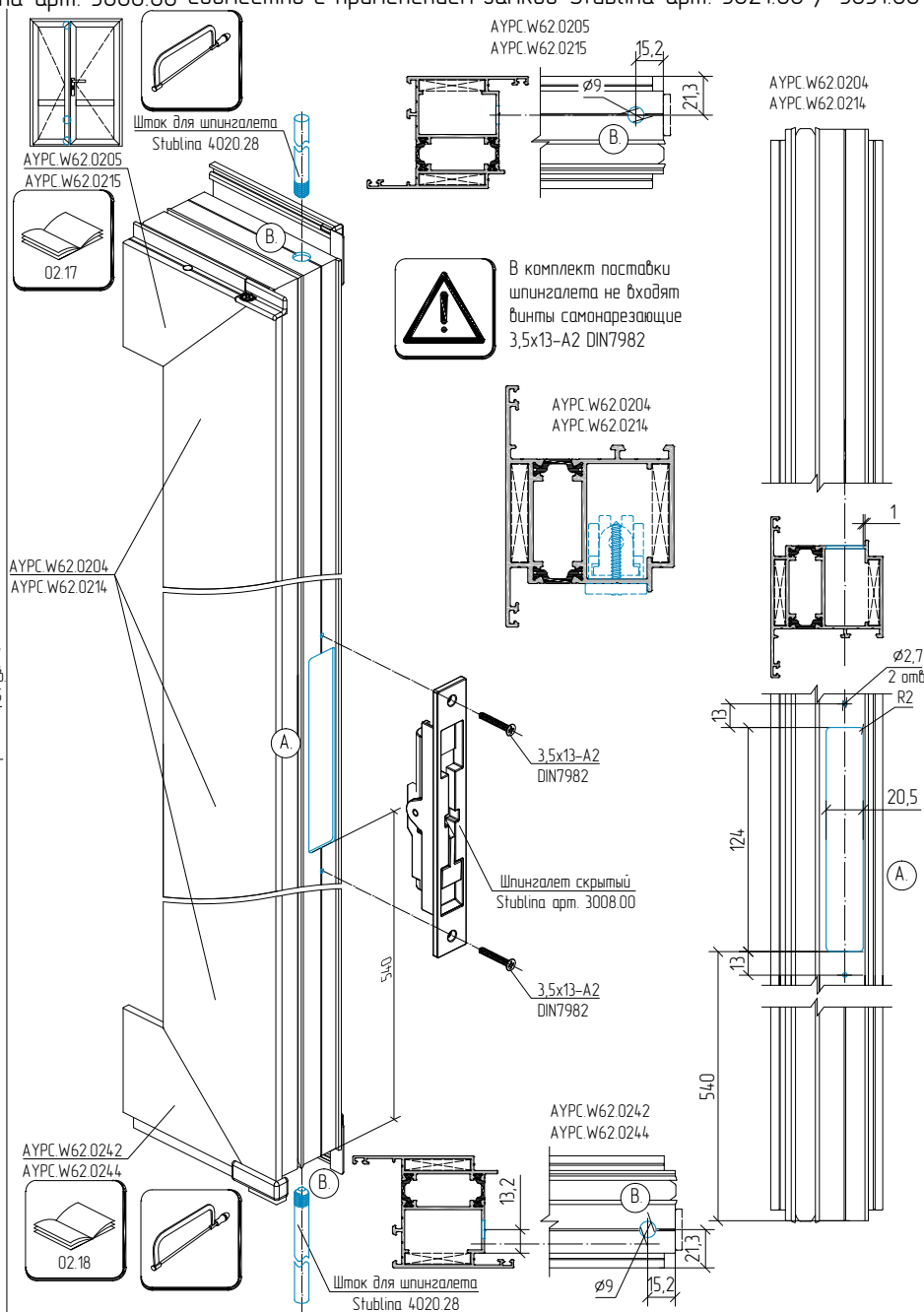
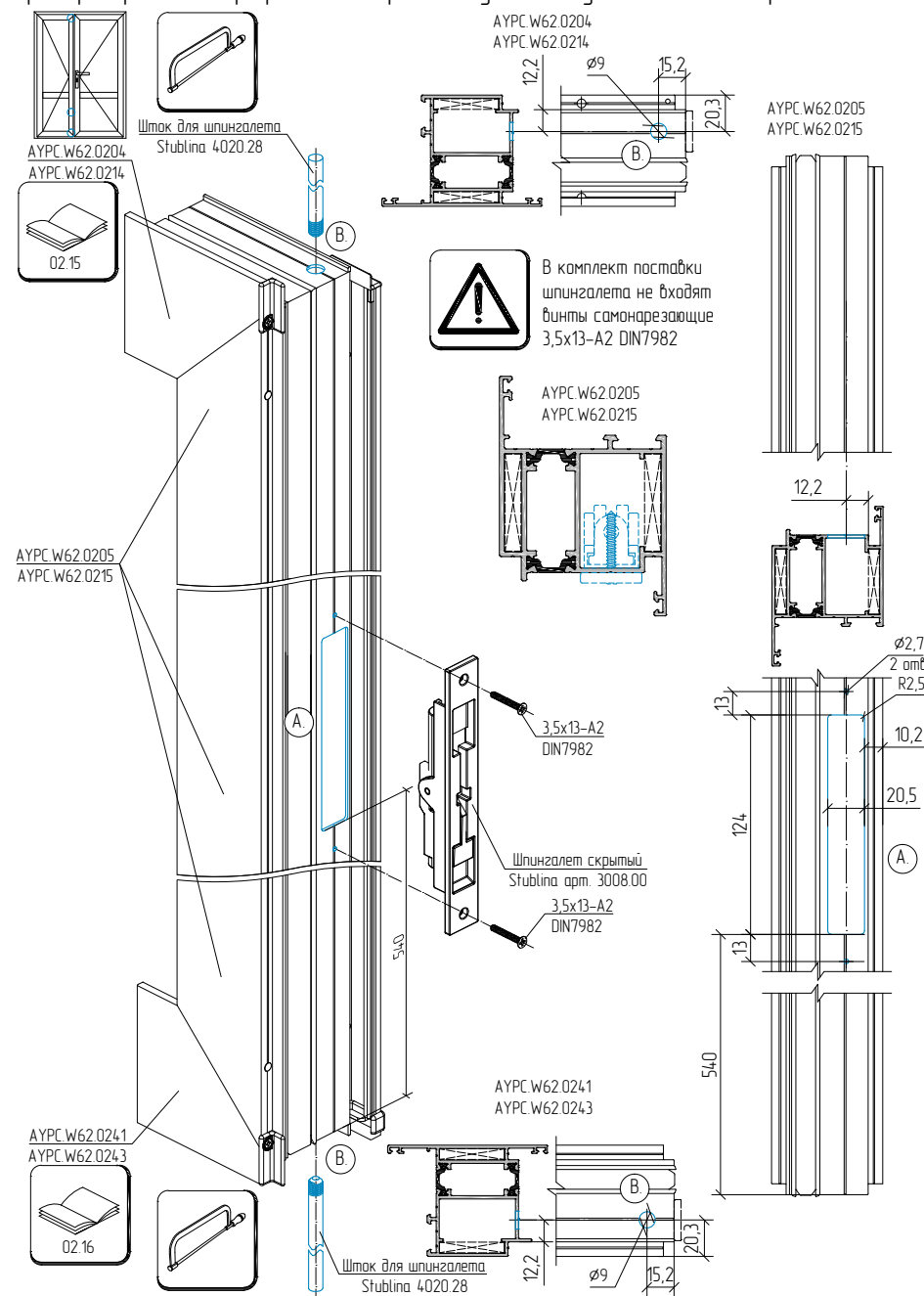
шпингалет	Размеры	
	"А", мм	"В", мм
арт. 3060.00	45	167
арт. 3062.00	25	102



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 арт. 3008.00 совместно с применением замков Stublina арт. 3021.00 / 3031.00



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

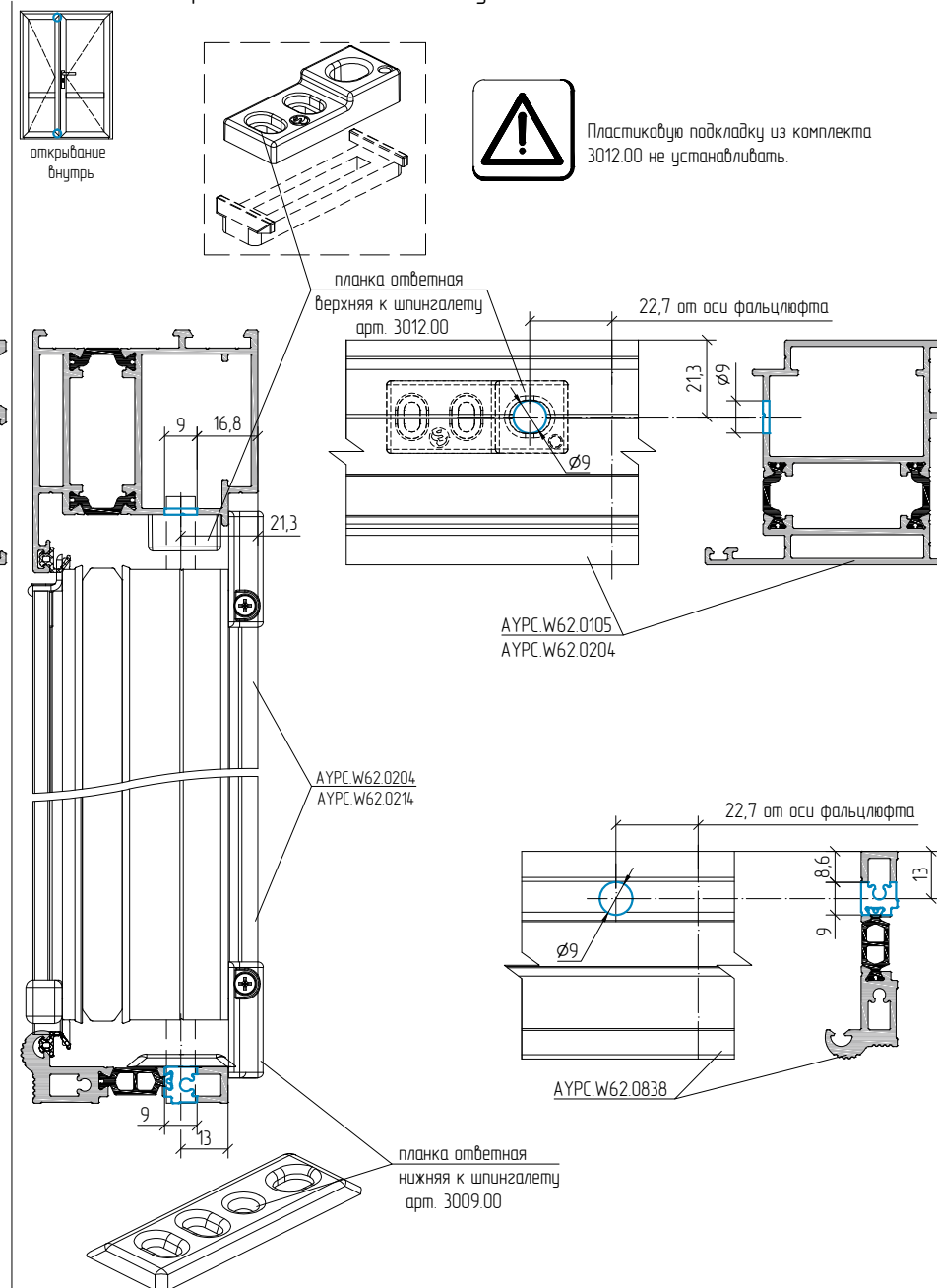
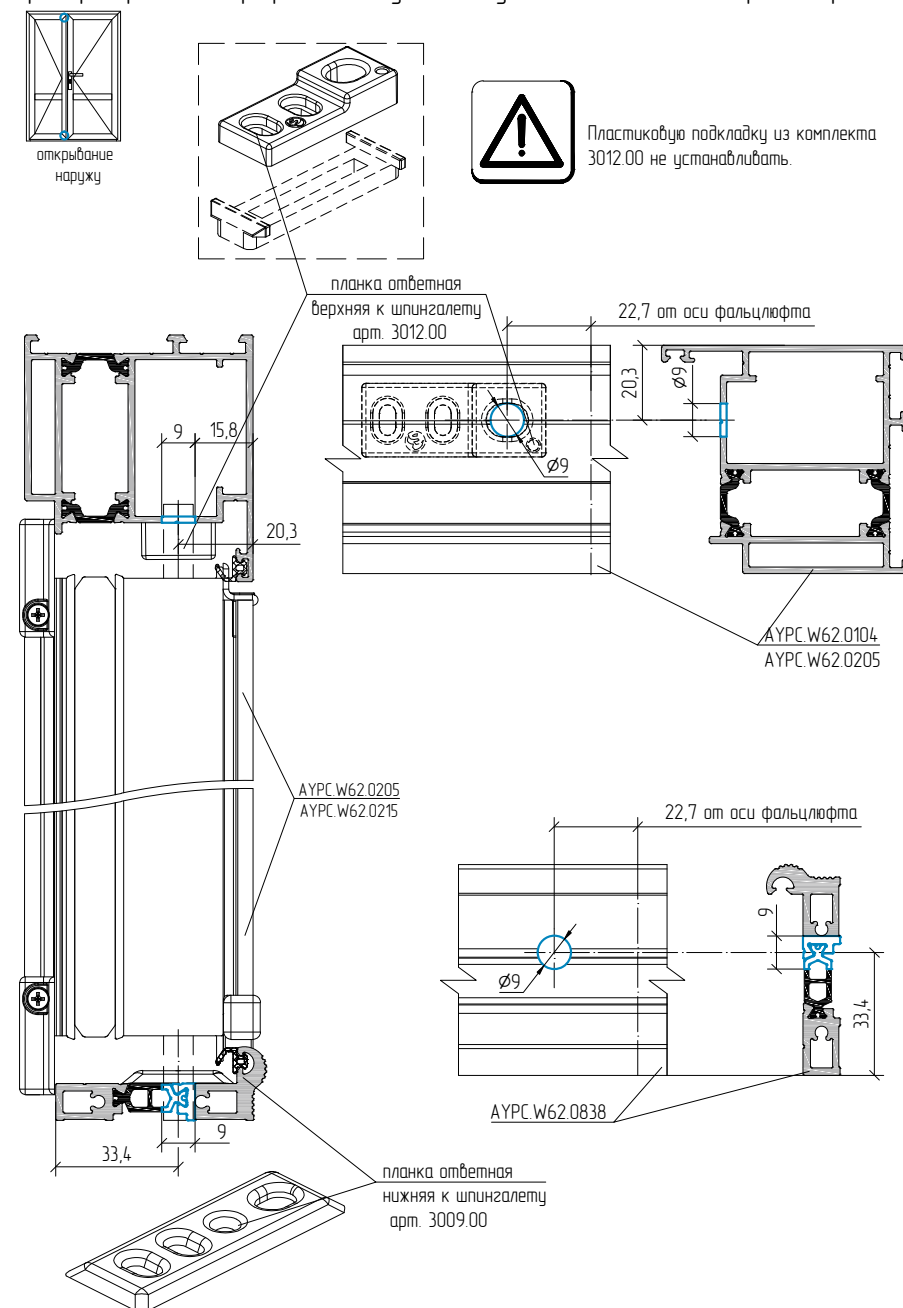
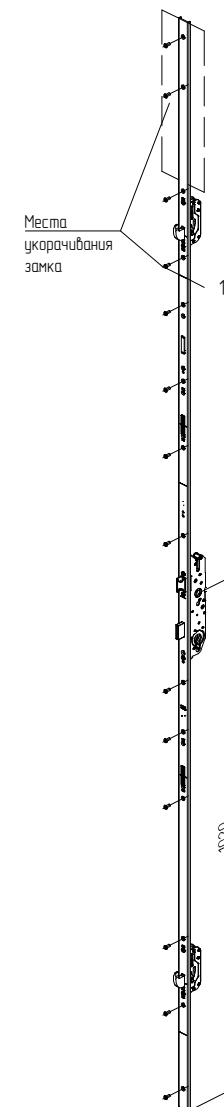
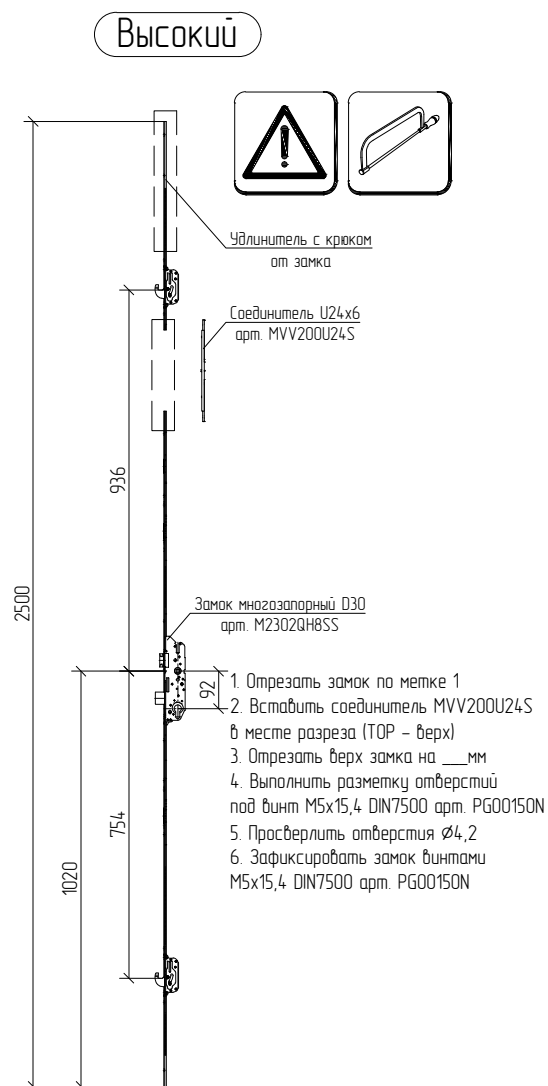
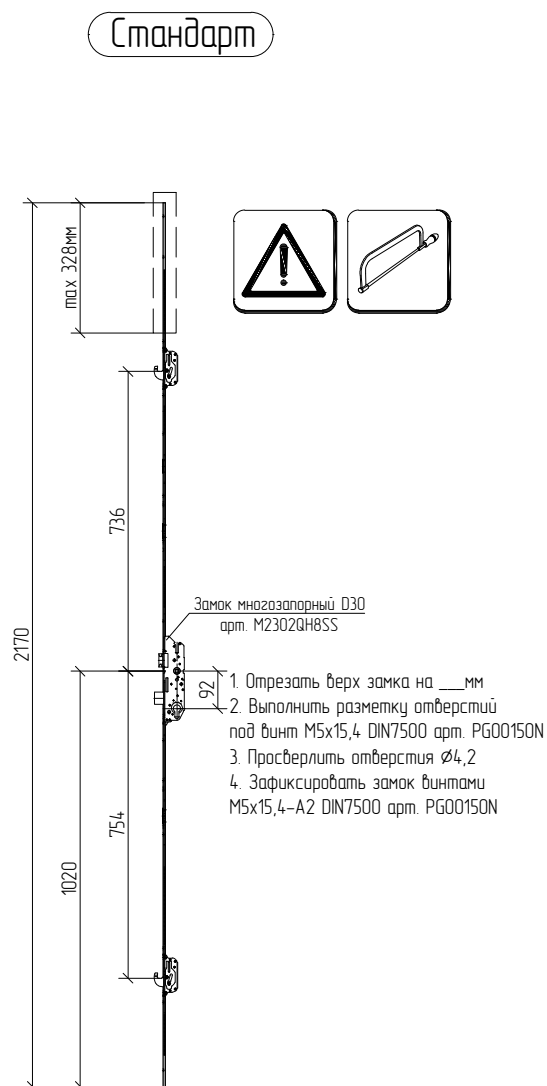


Схема применения замка многозапорного D30 Fuhr Compact арт. M2302QH8SS

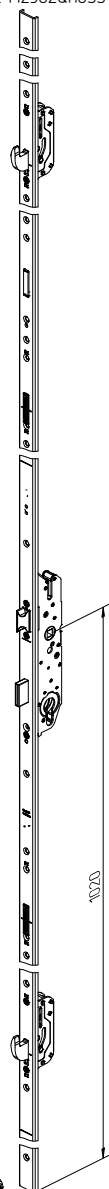


Замок многозапорный D30 Fuhr Compact арт. M2302QH8SS имеет возможность укорачивания с помощью специальных меток. Для уменьшения и увеличения размеров замка по высоте используется соединитель 200 мм арт. MVV200U24S. В комплект поставки не входят винты M5x15,4 DIN7500 арт. PG00150N.

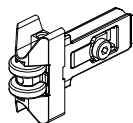
FUHR

Применимость комплектующих совместно с замком многозапорным D30 Fuhr Compact арт. M2302QH8SS

Замок многозапорный D30
арт. M2302QH8SS



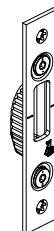
Защелка роликовая
арт. MZ803RF30



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



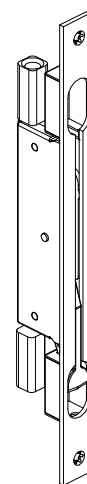
Ответная планка
арт. RC58595X
верхняя/нижняя



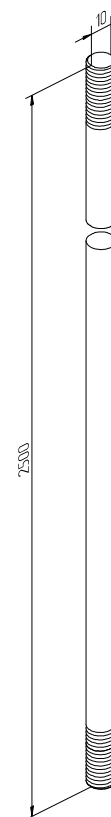
Соединитель замка
арт. MVV200U24S



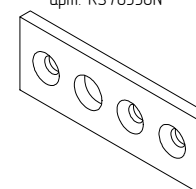
Шпингалет врезной
арт. BK345K24A



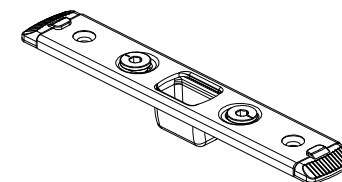
Шток для шпингалета
Ø10 с резьбой с двух сторон
арт. QRG10V25



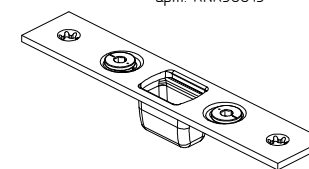
Направляющая для штока
арт. RS76558N



Ответная планка
верхняя на раму
арт. RNR58610

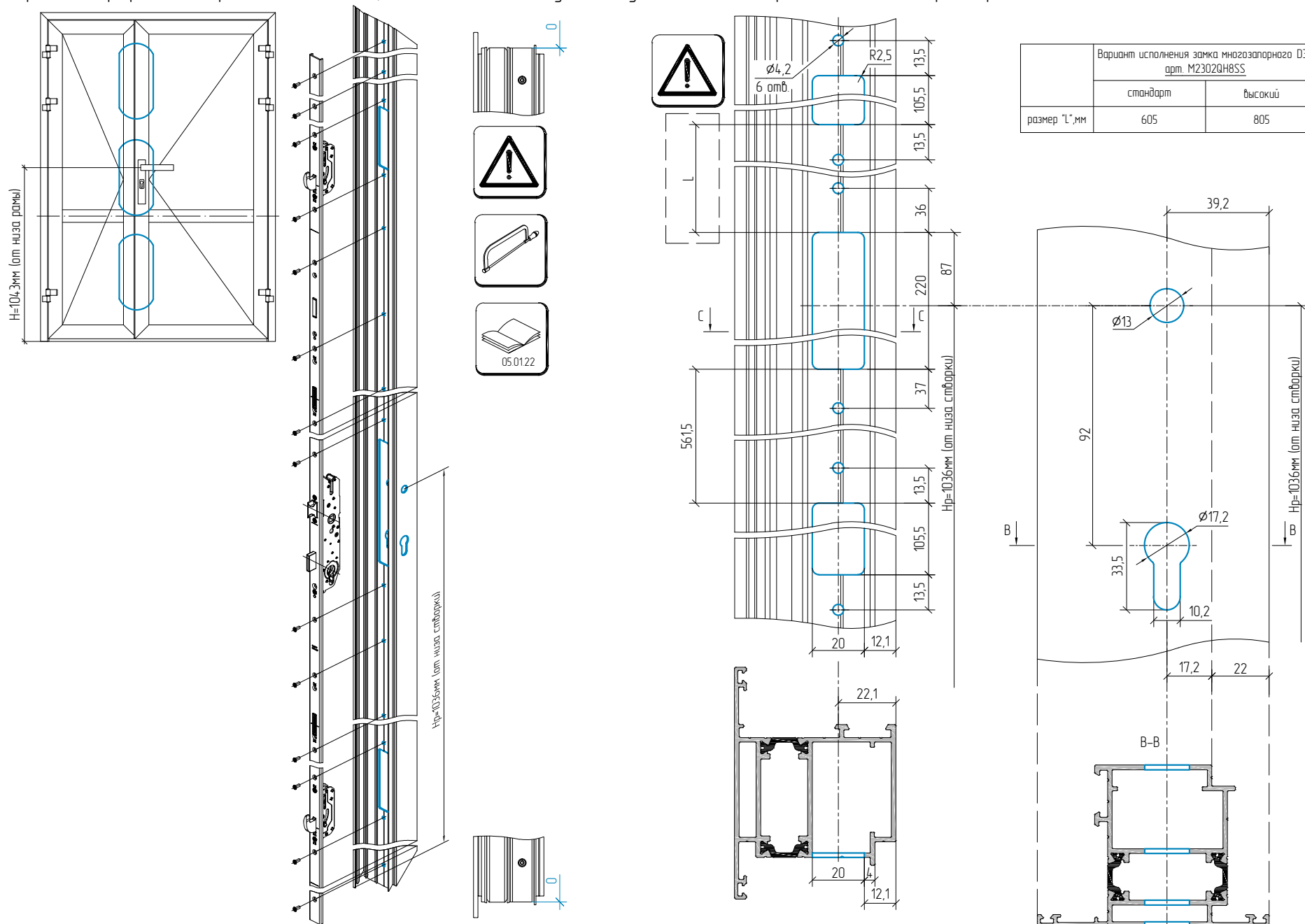


Ответная планка
нижняя на раму
арт. RNR58613

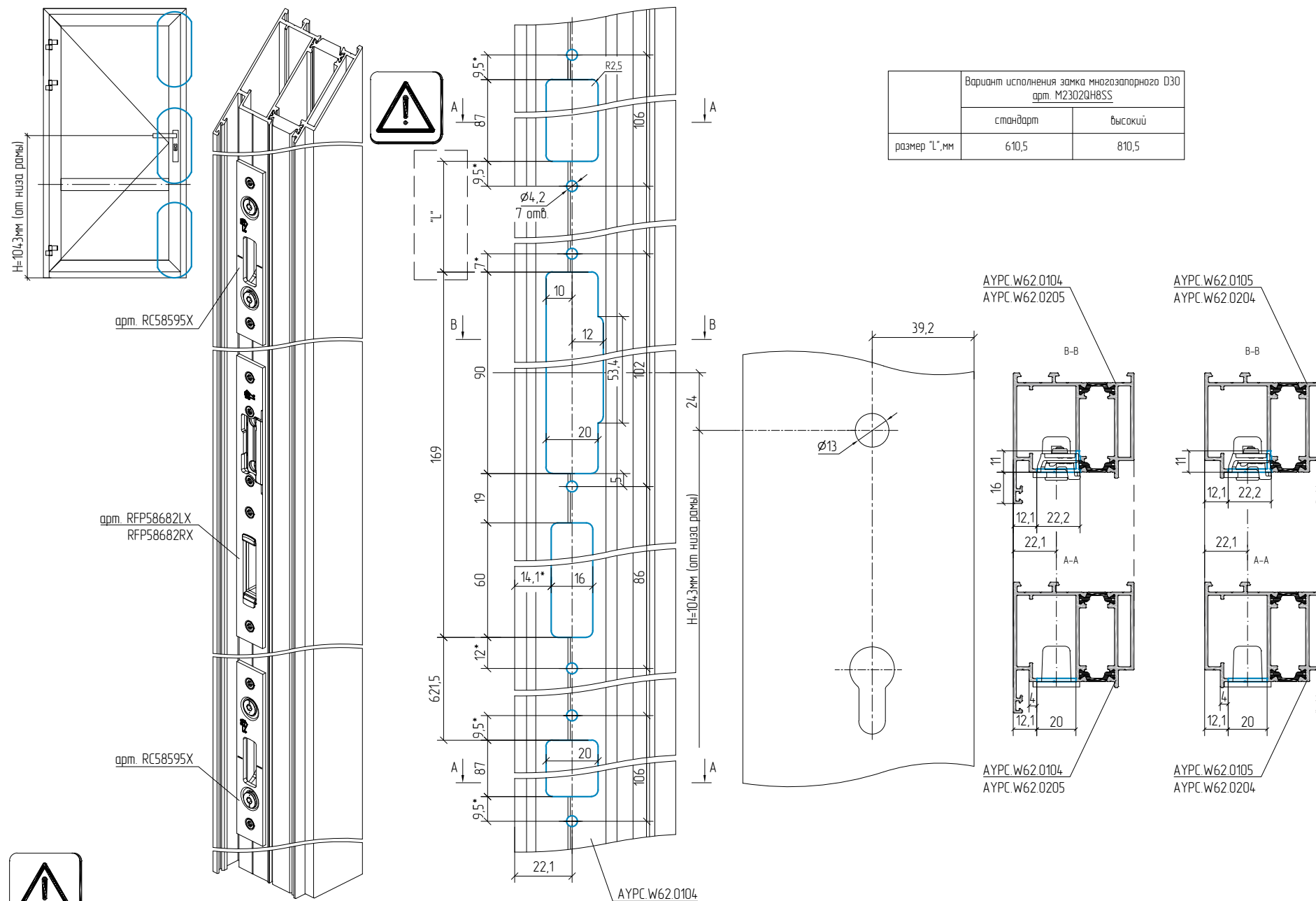


Замок многозапорный D30 Fuhr Compact арт. M2302QH8SS имеет возможность укорачивания с помощью специальных меток.

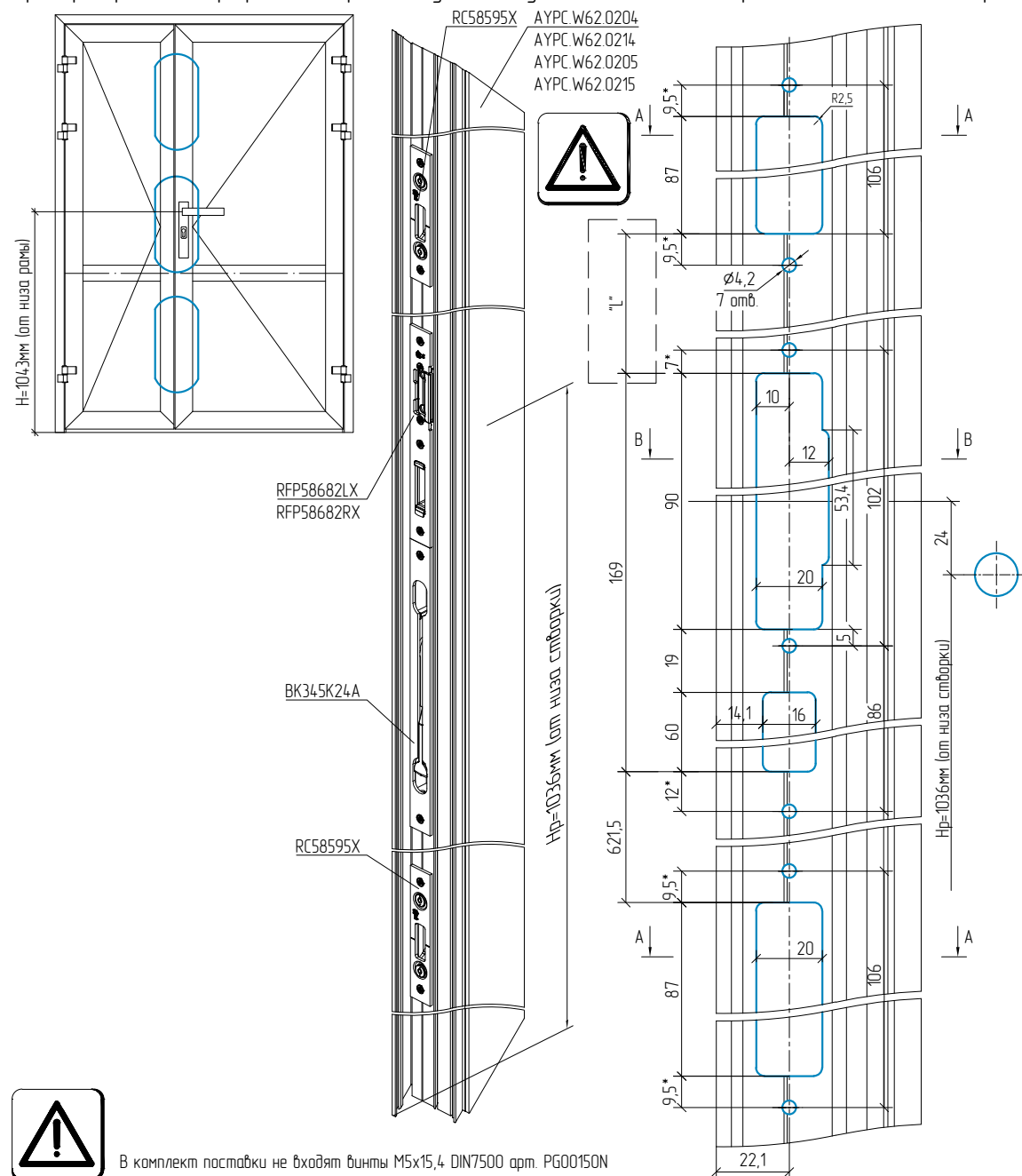
Обработка профилей створки АУРС.W62.0204/АУРС.W62.0205 под установку замка многозапорного D30 Fuhr Compaсt арт. M2302QH8SS



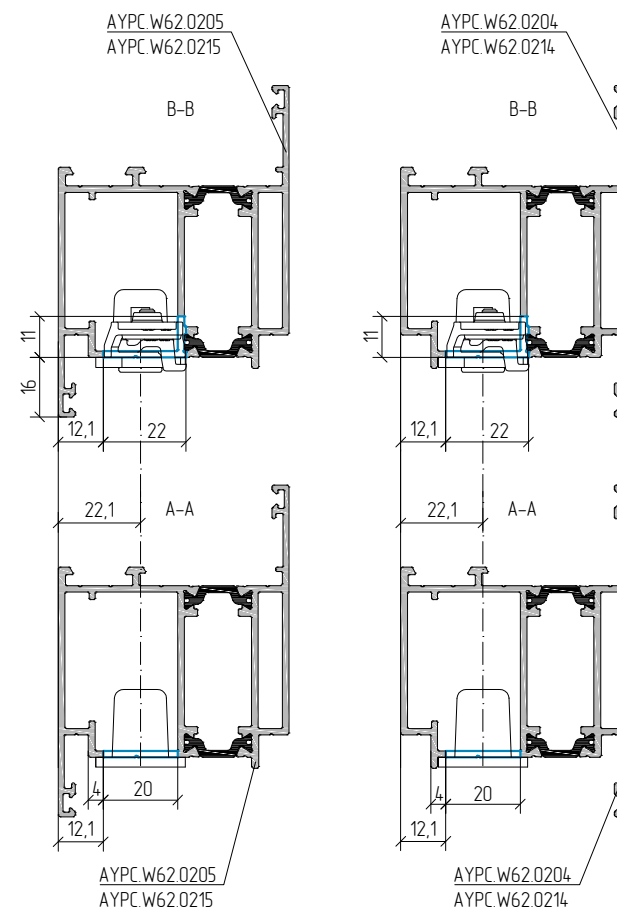
Пример обработки профилей под установку ответных планок арт. RC58595X-2шт. и арт. RFP58682LX/RFP58682RX



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

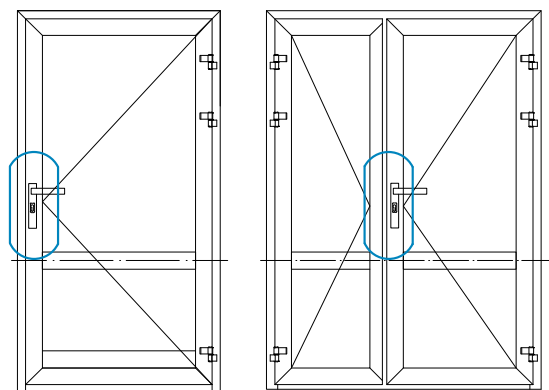


размер "L", мм	Вариант исполнения замка многозапорного D30 арт. M2302QH8SS	
	стандарт	высокий
	610,5	810,5

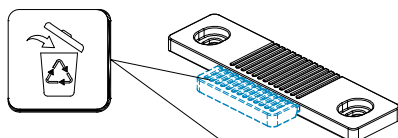
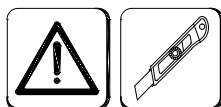


Пример установки ответной планки АУРС.W72.0975 совместно с замком многозапорным D30 Fuhr Comrast арт. M2302QH8SS для дверей открыванием наружу

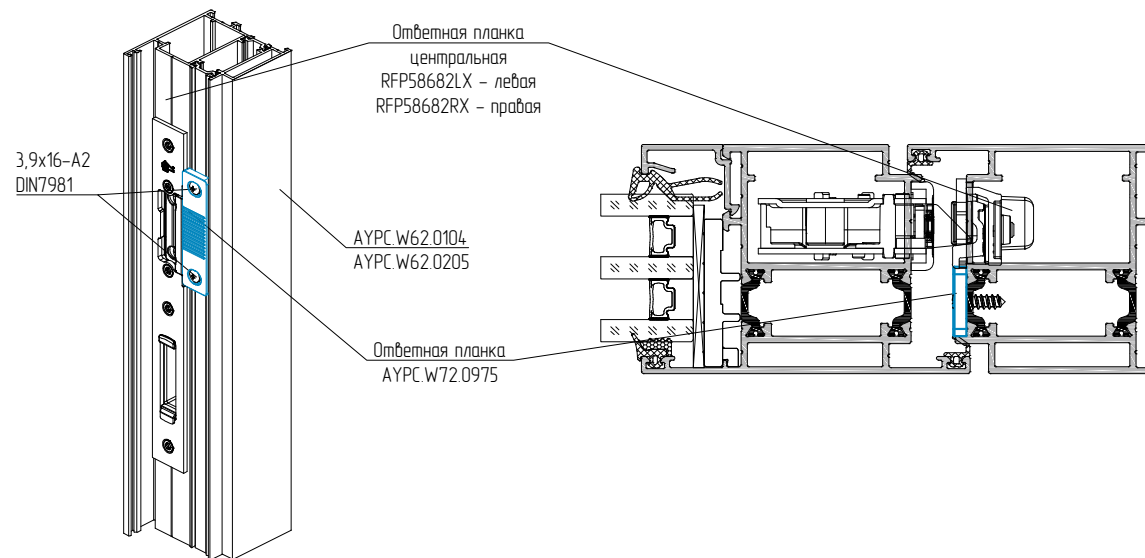
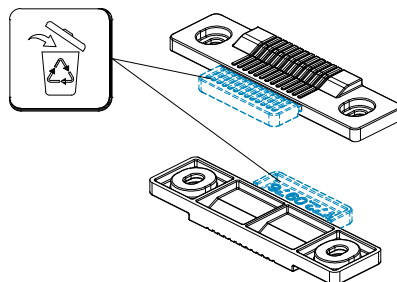
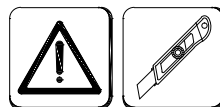
Схема установки ответной планки АУРС.W72.0975 под замок многозапорный D30 Fuhr Comrast арт. M2302QH8SS



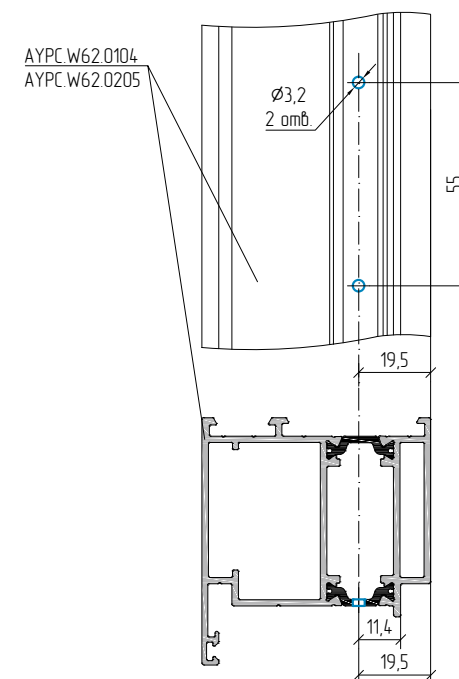
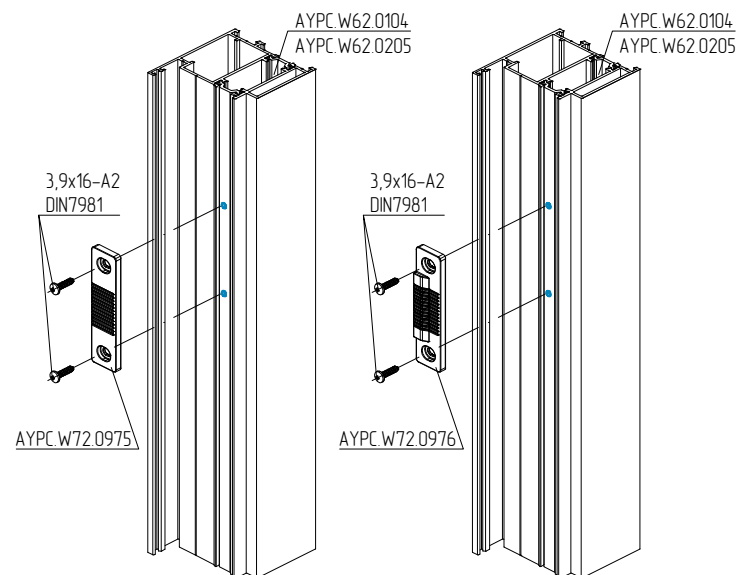
Ответная планка АУРС.W72.0975



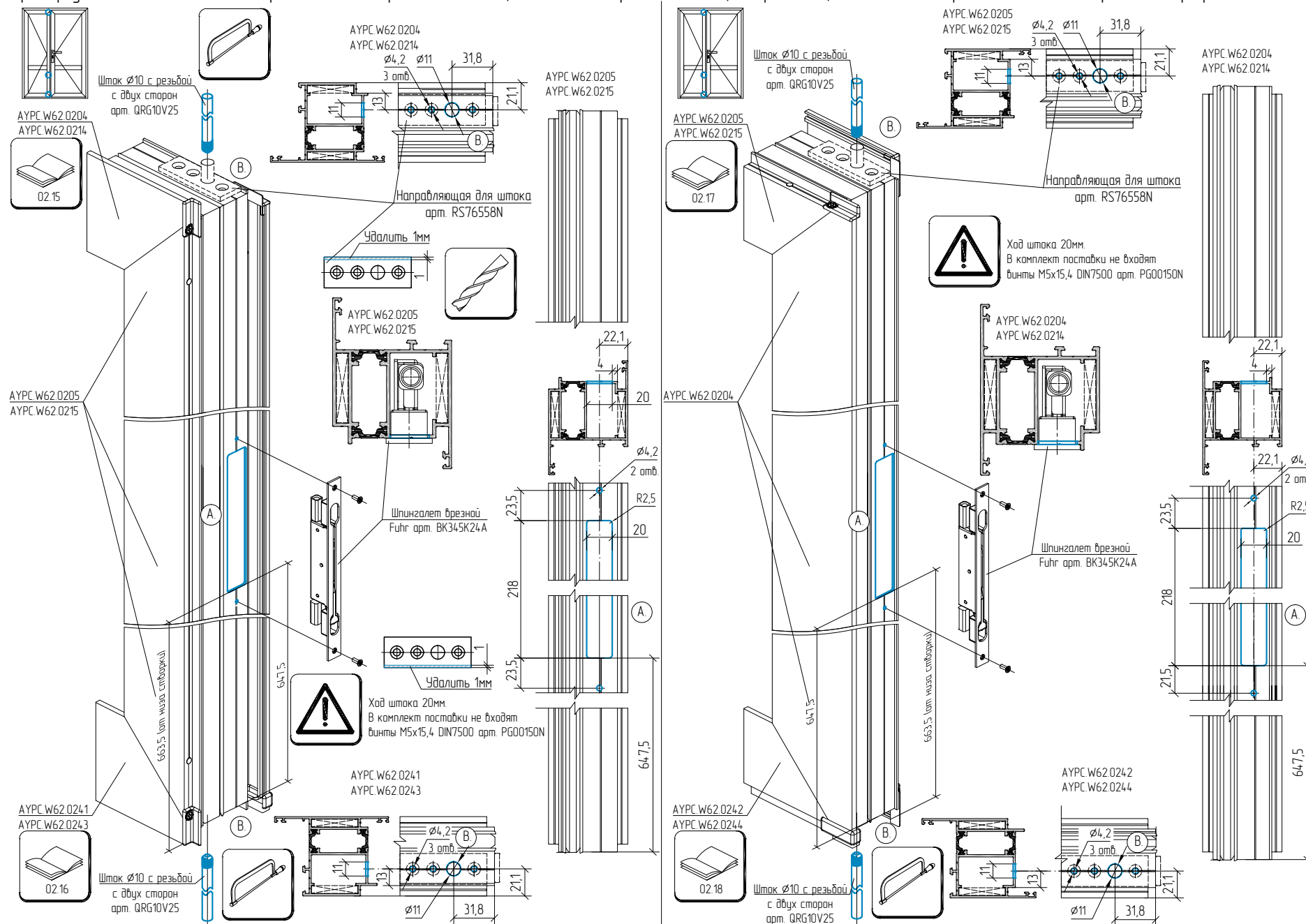
Ответная планка АУРС.W72.0976



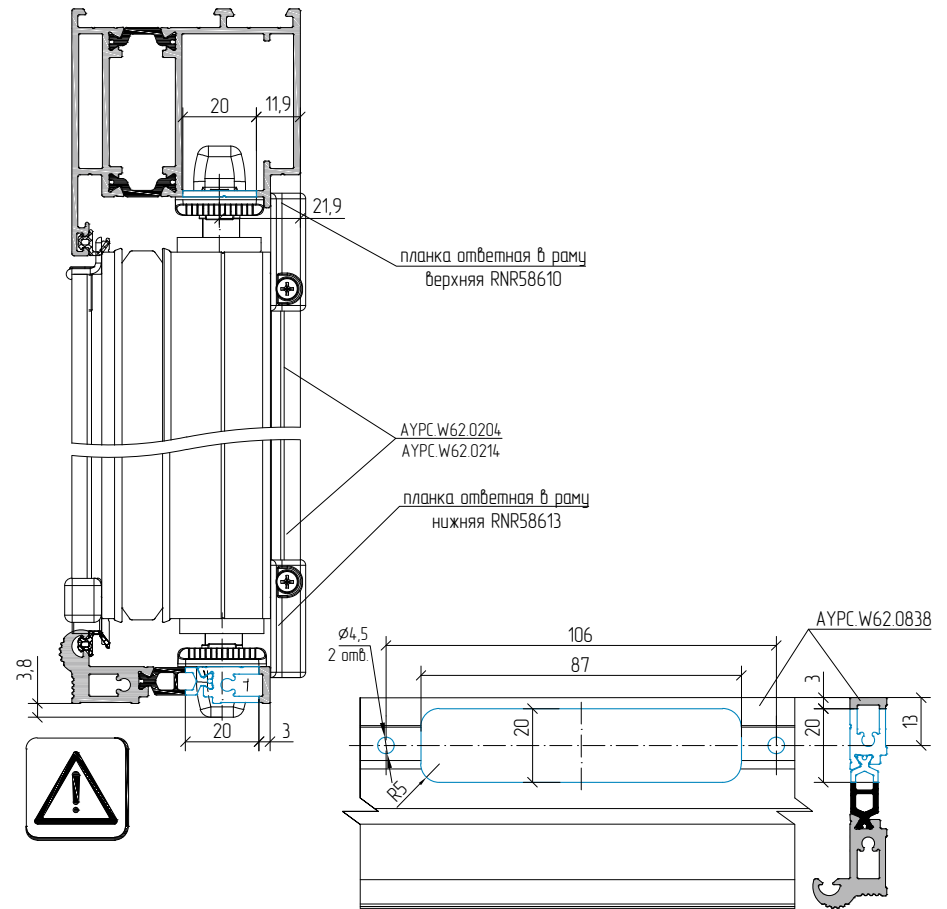
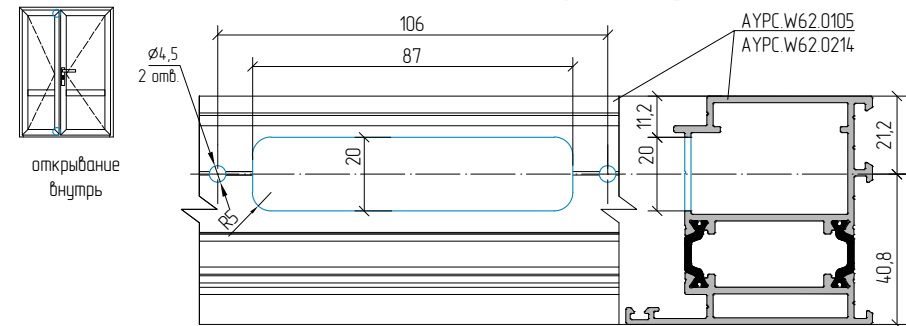
Обработка профилей под установку ответных планок АУРС.W72.0975 / АУРС.W72.0976



Пример установки шпингалета врезного Fuhr арт. BK345K24A, штока $\varnothing 10$ арт. QRG10V25, направляющей для штока арт. RS76558N и обработка профилей

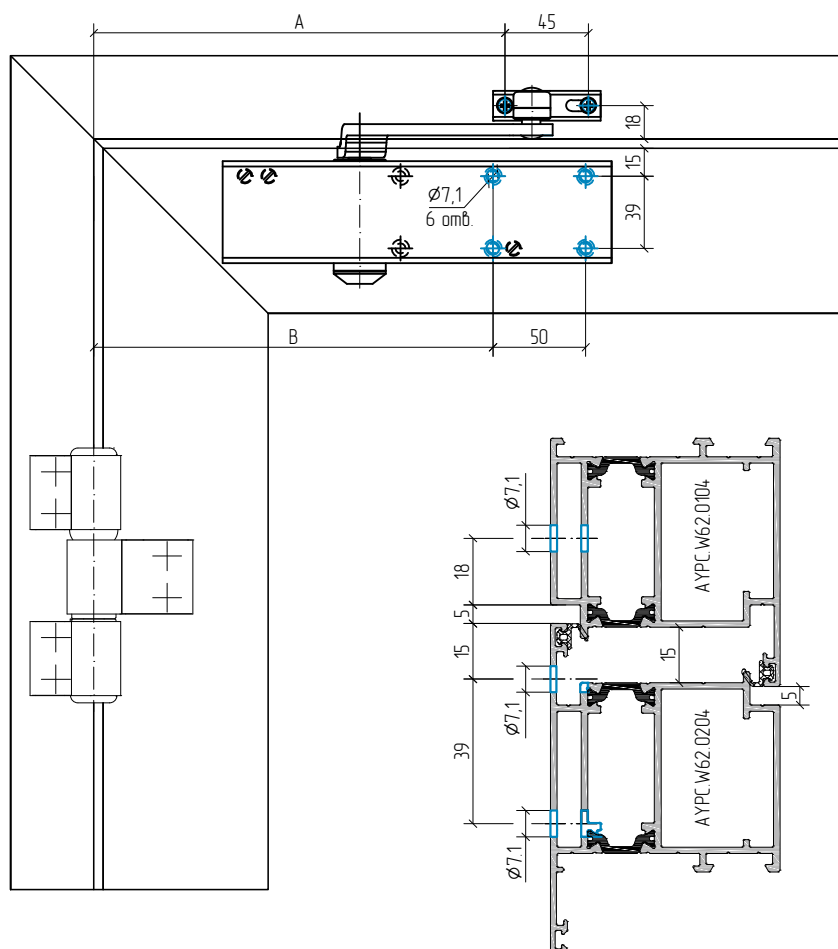


Technical drawing of the AYPC W62 0104 / AYPC W62 0205 window profile. The drawing shows a side view of the profile with dimensions: total width 106, mounting hole spacing 87, and a central cavity width of 20. A detail view shows the profile's cross-section with dimensions 3.1, 20, and 40.8. A small inset shows the window in an open position with the text "открытие наружу" (opening outwards).



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

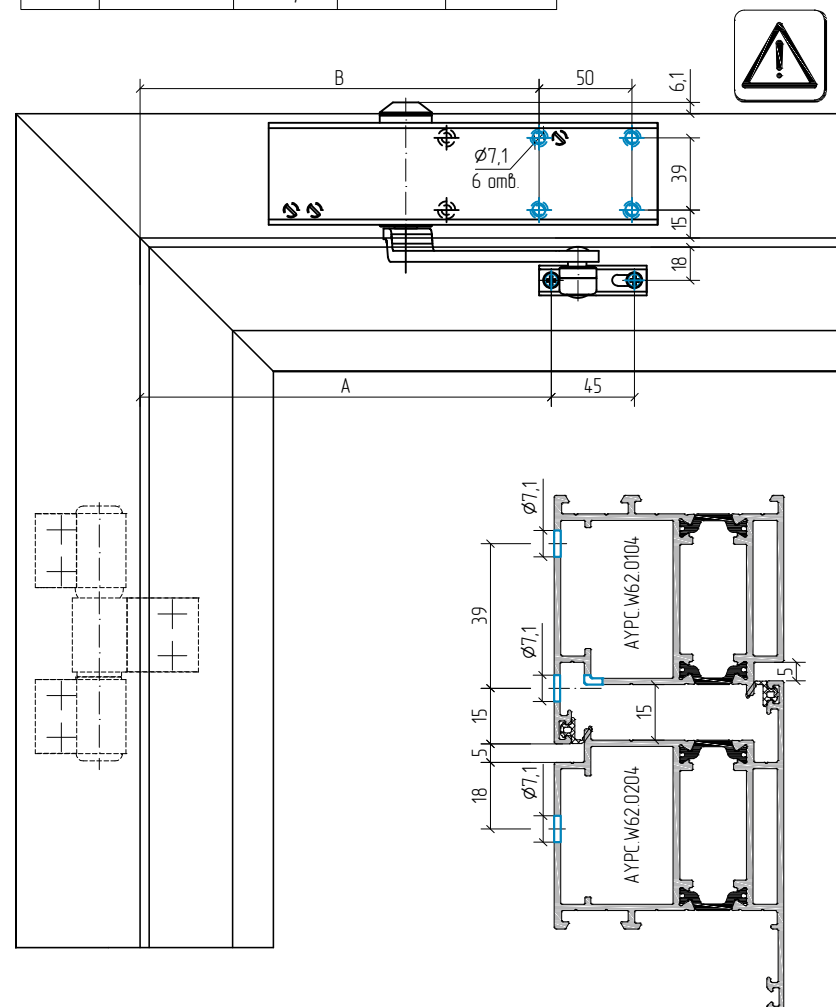
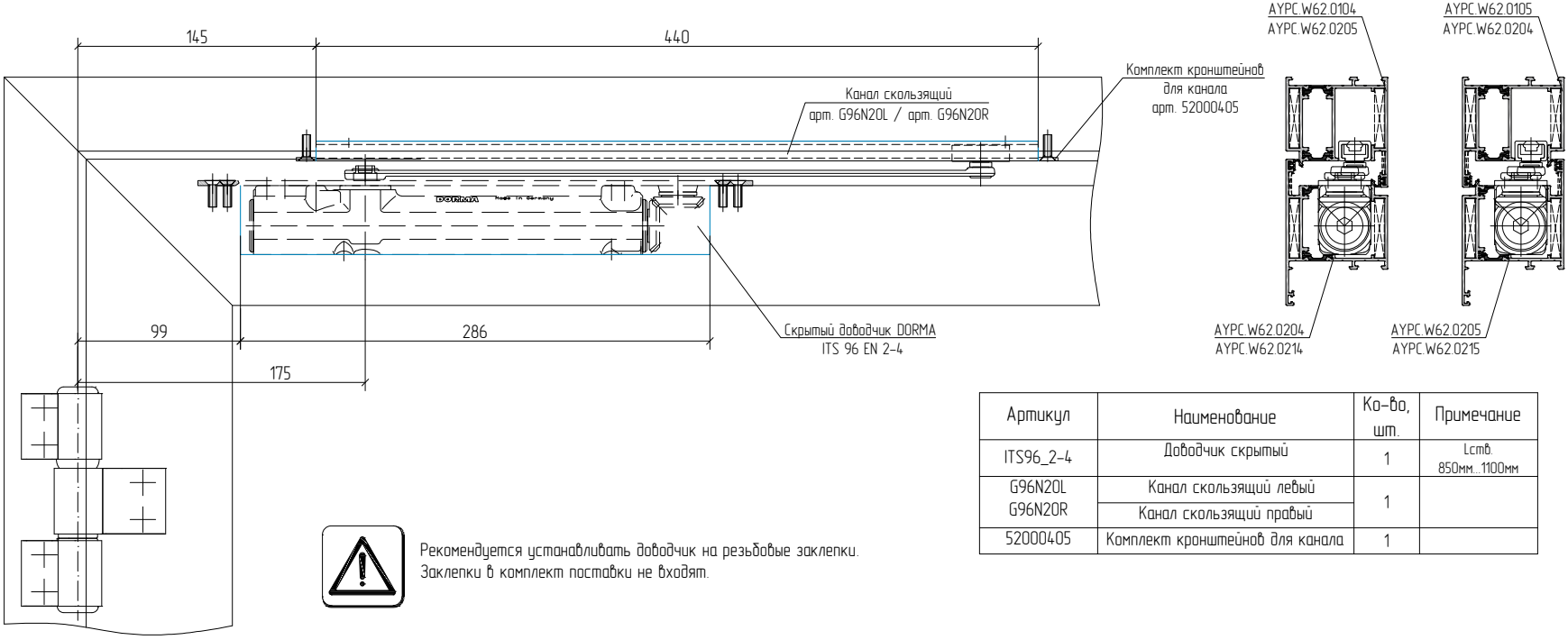


Схема установки доводчика скрытого DORMA ITS 96 EN 2-4



ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

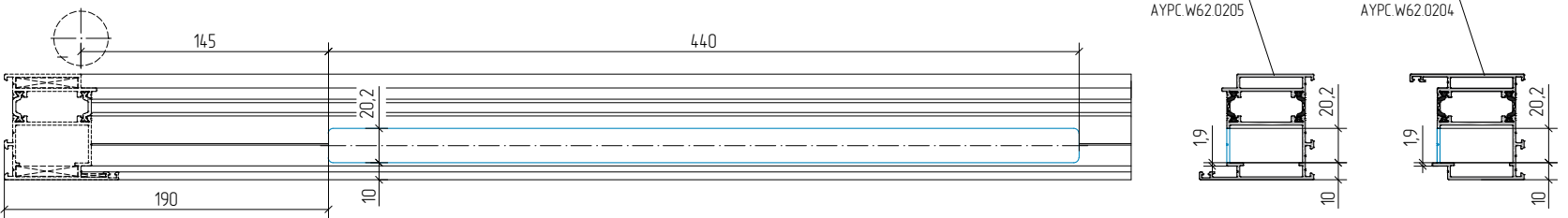
ДВЕРИ КЛАССИЧЕСКИЕ

АВТОМАТИЧЕСКИЕ ПОРОГИ

ТЕРРАСНАЯ ДВЕРЬ

ФУРНИТУРА

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



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

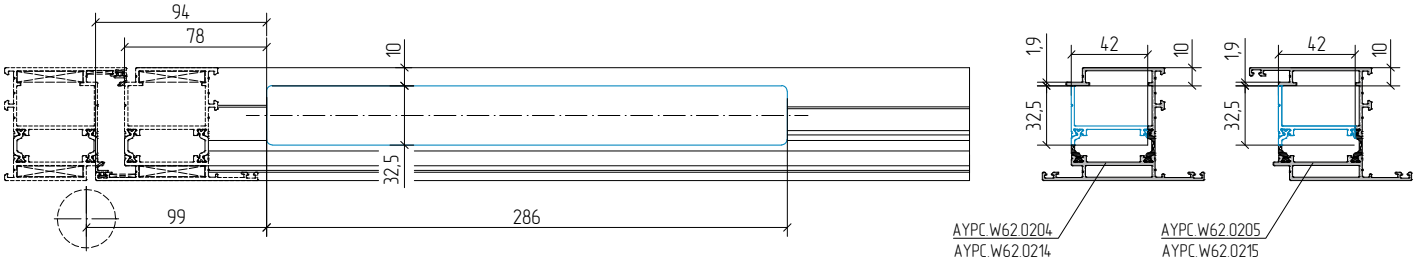
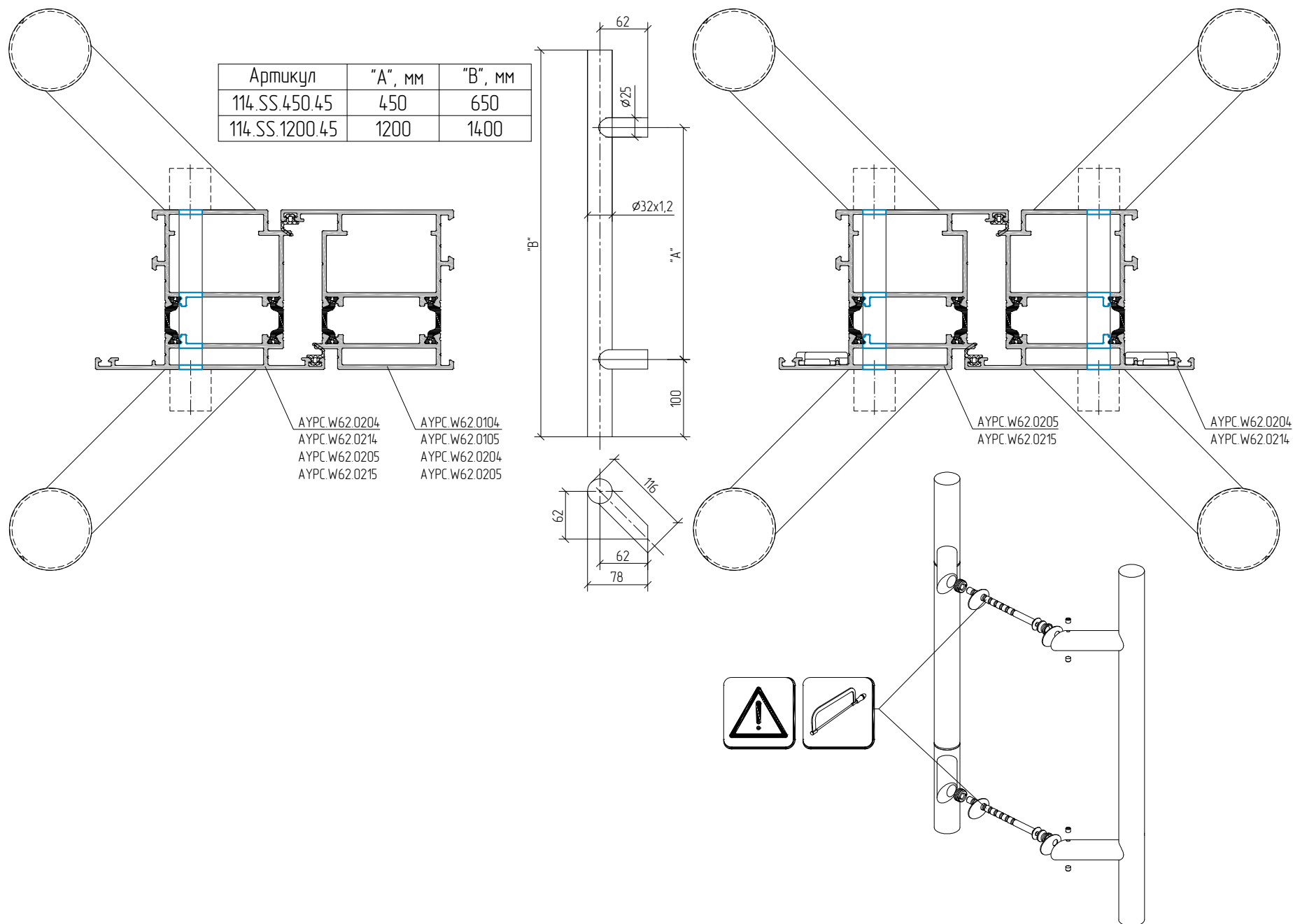
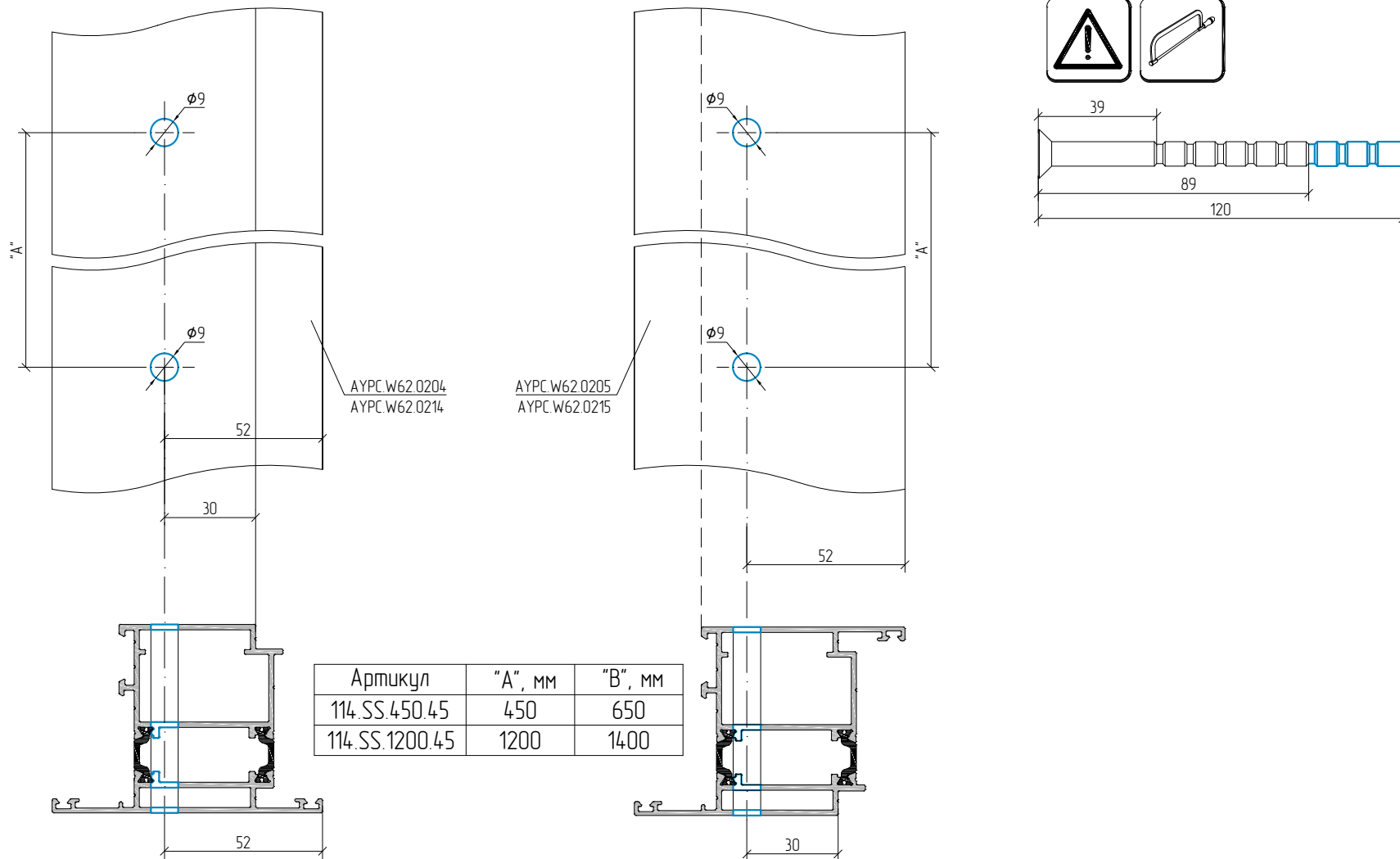


Схема установки комплекта ручек стальных 114.SS.450.45 и 114.SS.1200.45

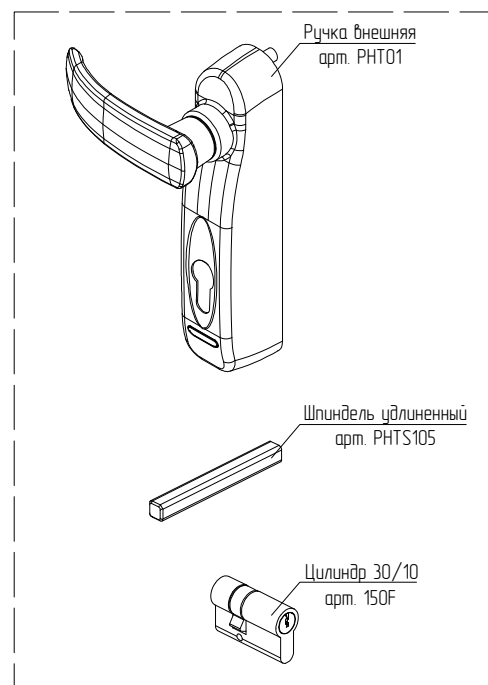
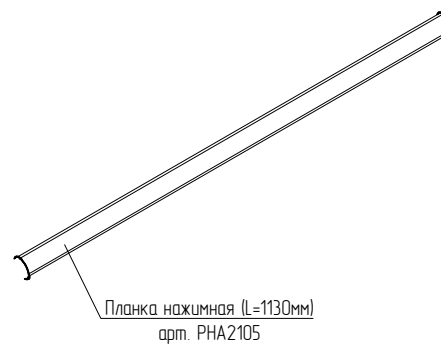
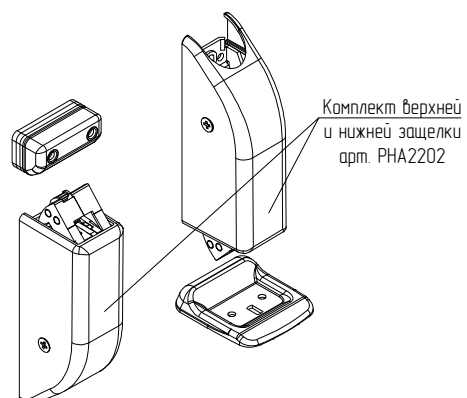
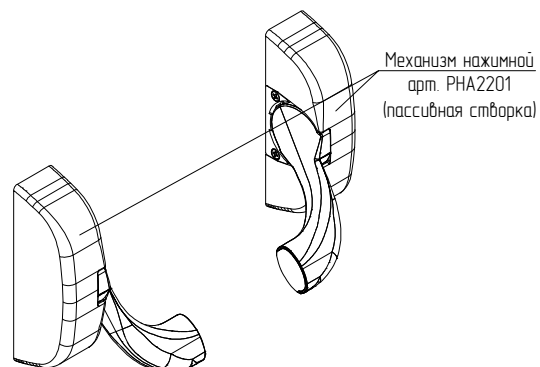
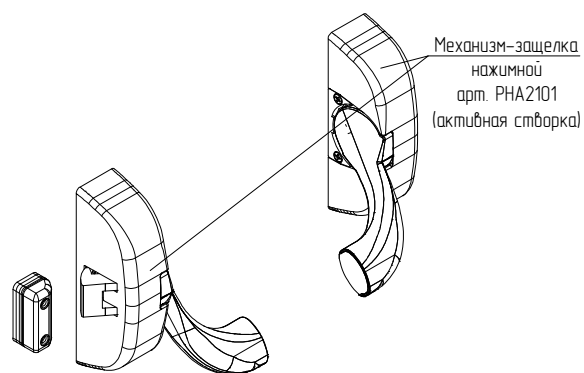


Пример обработки профилей створки под установку комплекта ручек стальных 114.SS.450.45 и 114.SS.1200.45

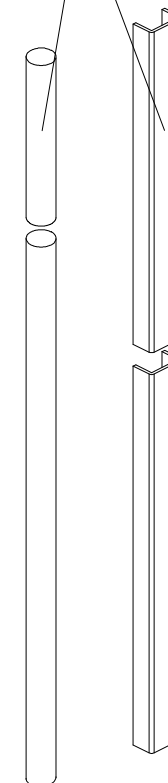


Перед соединением необходимо укоротить винты крепления ручки до 89мм

Применимость комплектующих антипаники Dogma PHA2000

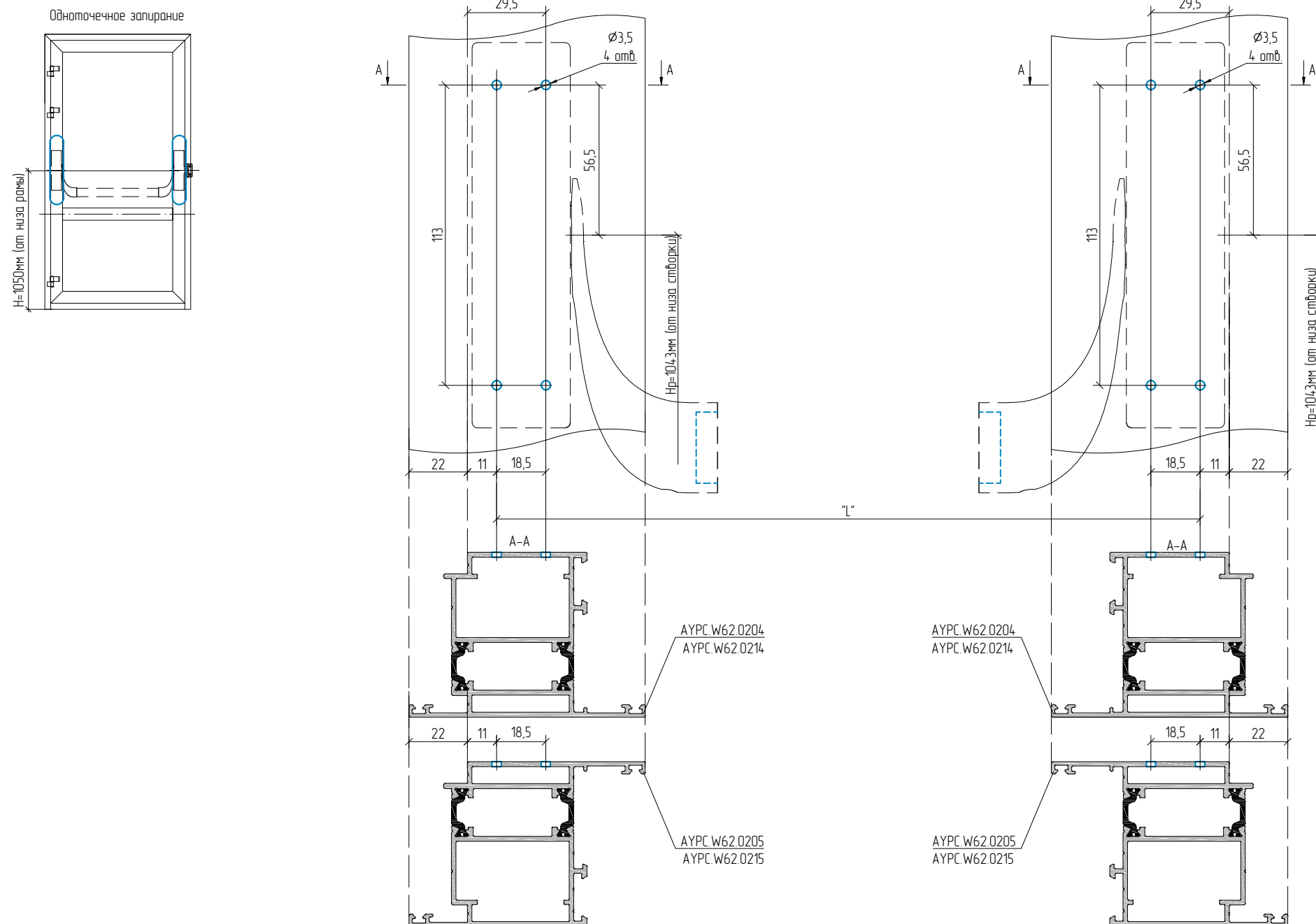


Комплект соединительных тяг
арт. PHX04 (до 2270мм)
арт. PHX05 (до 2500мм)



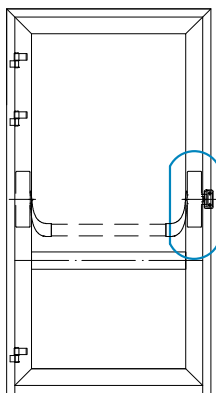
Схема, последовательность и возможные варианты установки показаны в монтажных инструкциях

Обработка профилей створки под установку механизма-защелки арт. PHA2101

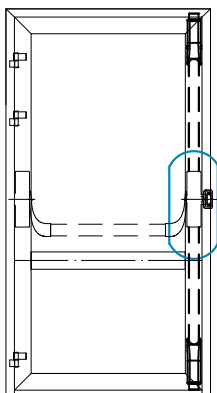


Обработка профилей под установку ответной пластины из комплекта арт. PHA2101

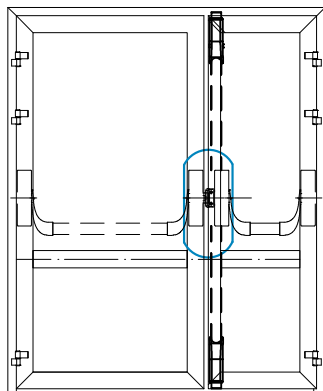
Одноточечное запирание



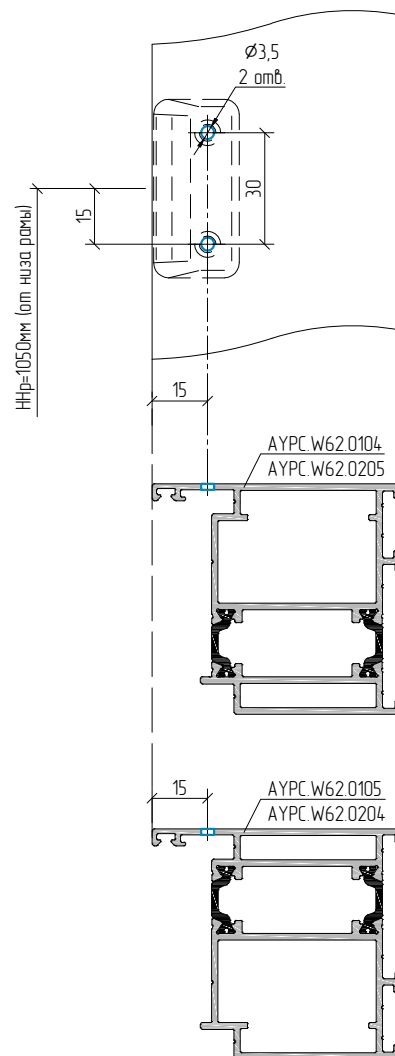
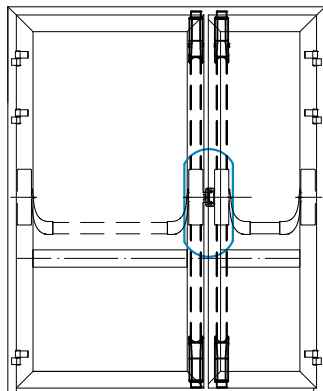
Трехточечное запирание



Трехточечное запирание

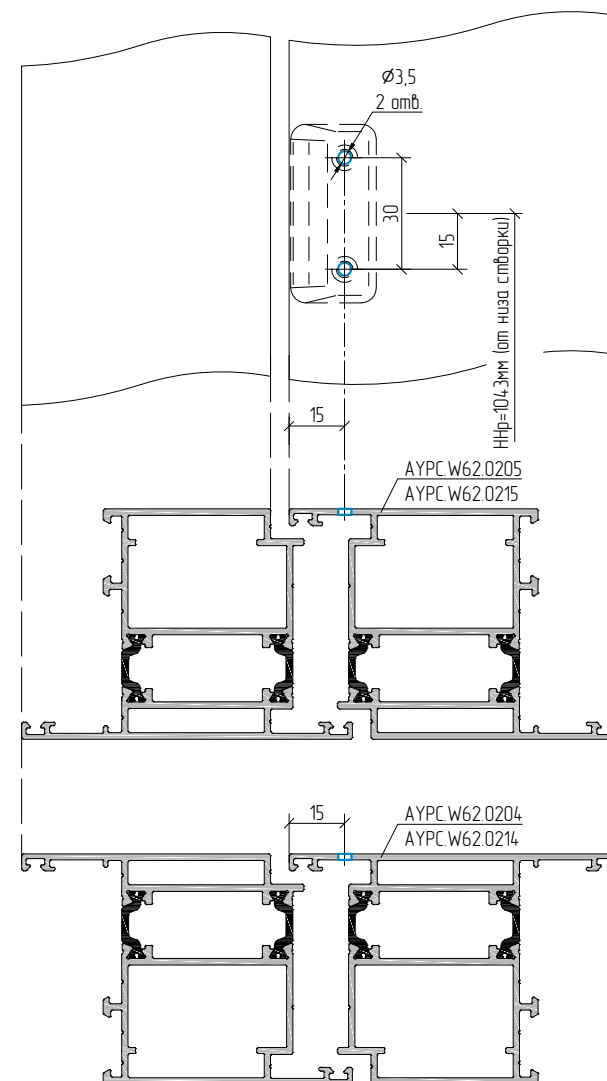


Пятиточечное запирание

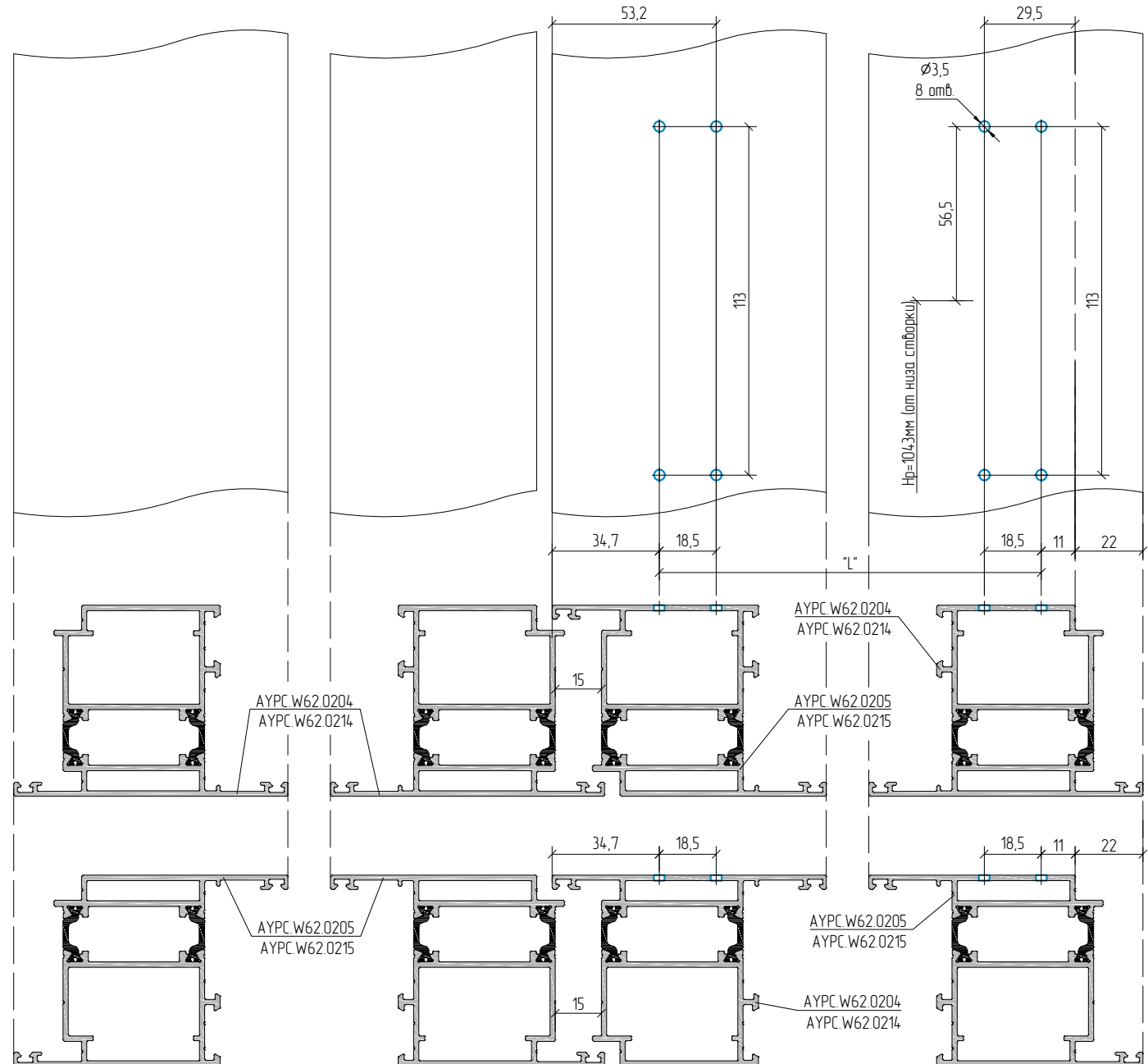
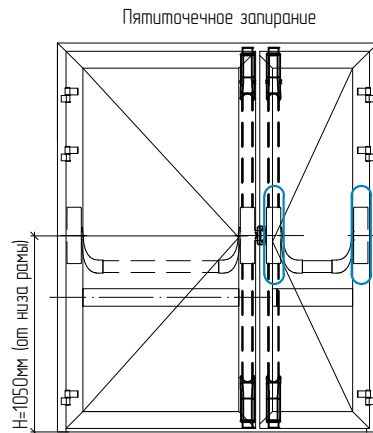
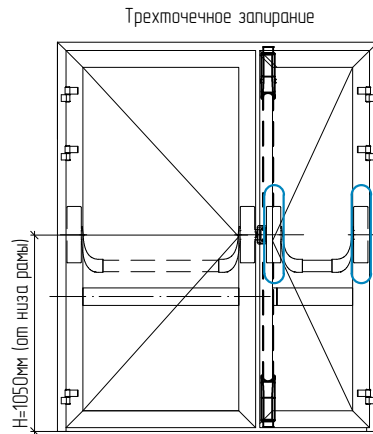


открытие
наружу

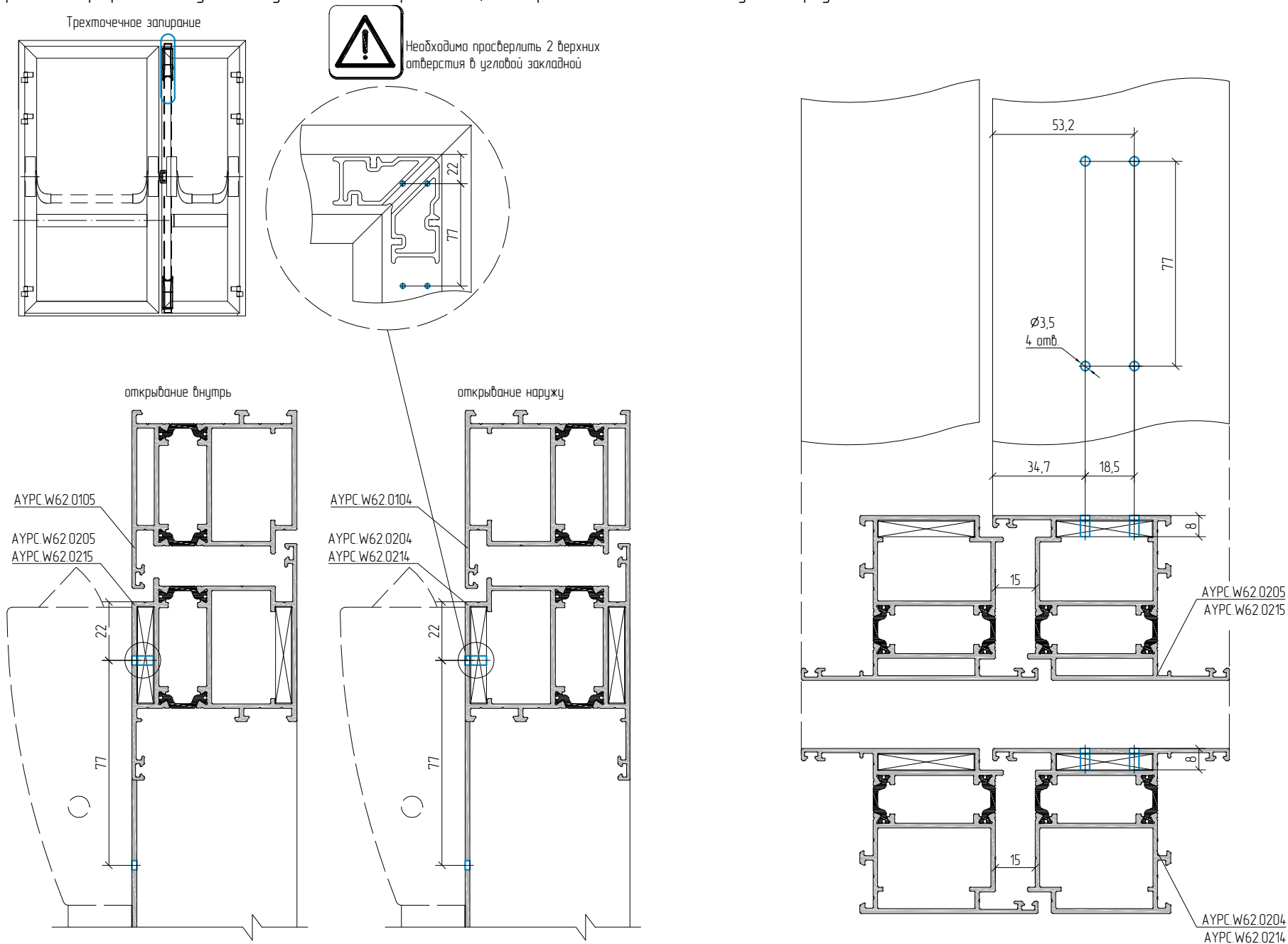
открытие
внутрь



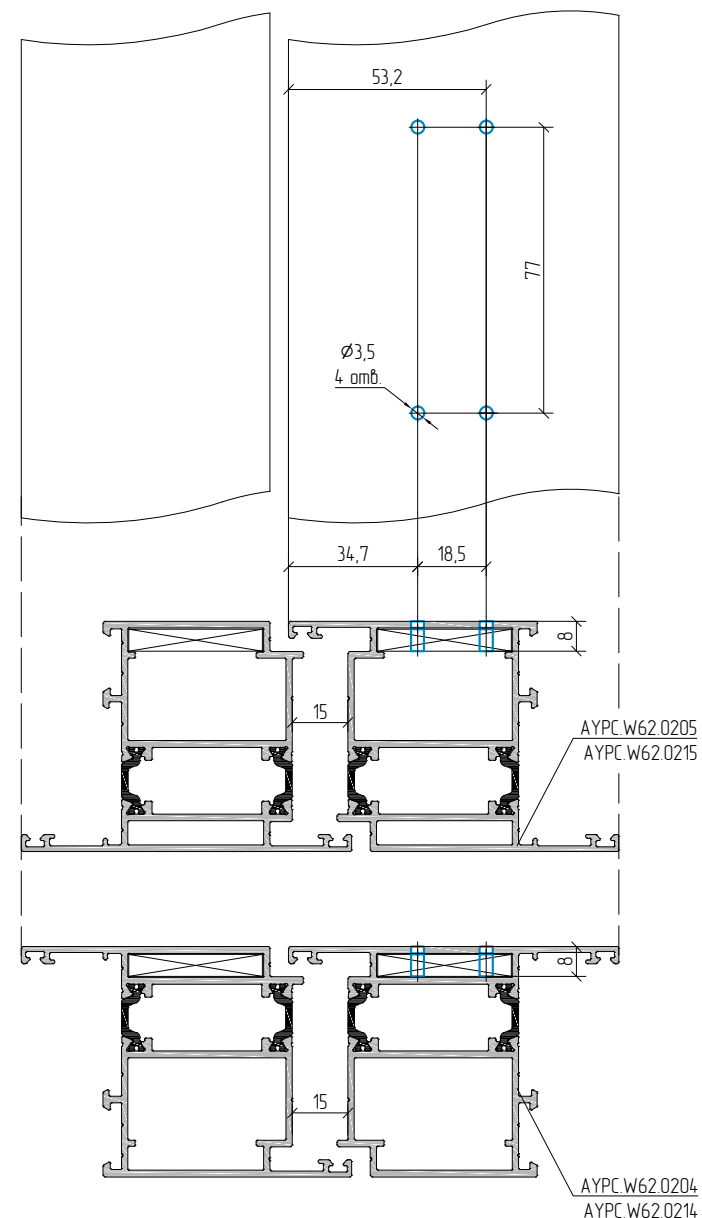
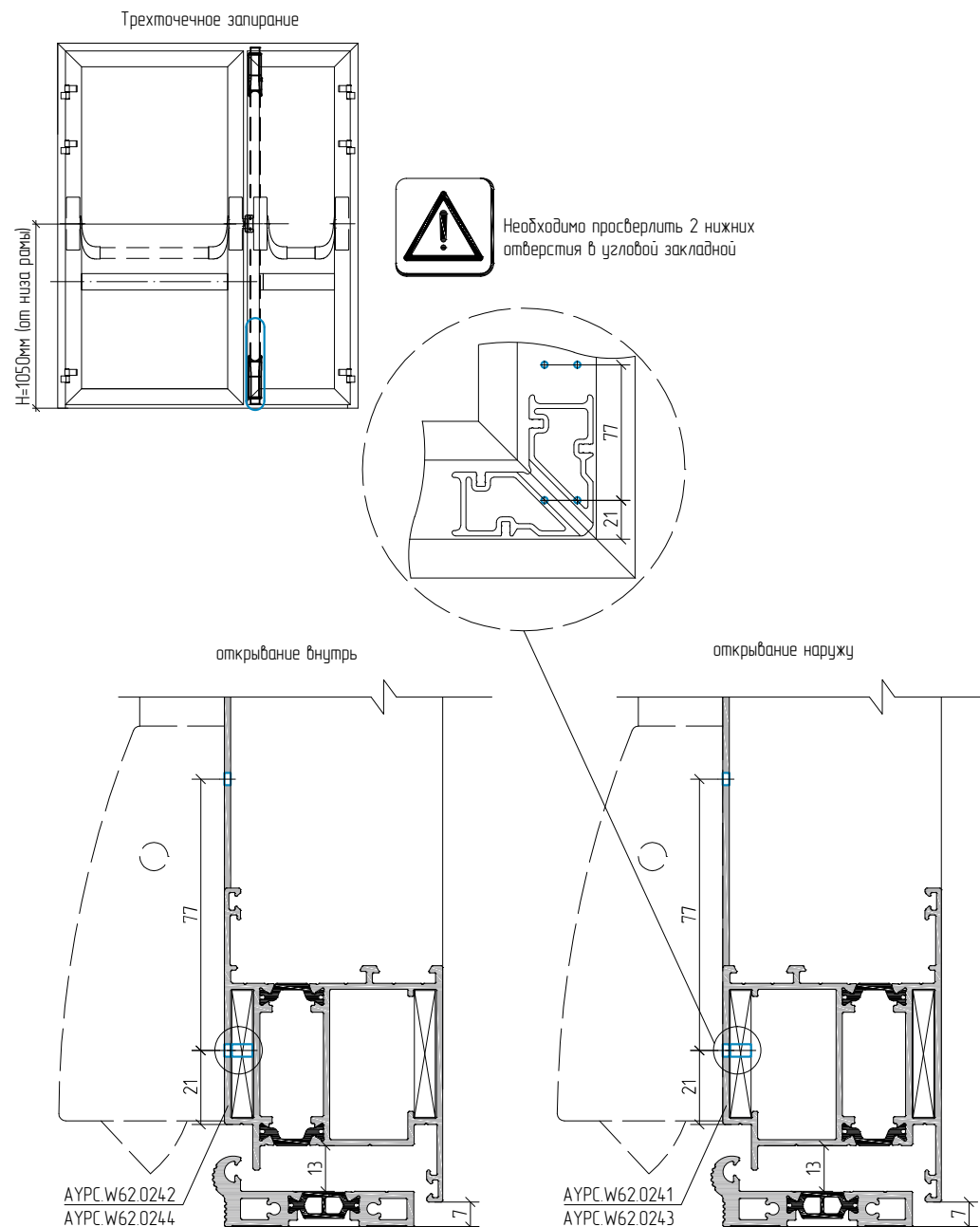
Обработка профилей под установку центральной части механизма-защелки нажимной арт. РНА2201 на пассивную створку



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

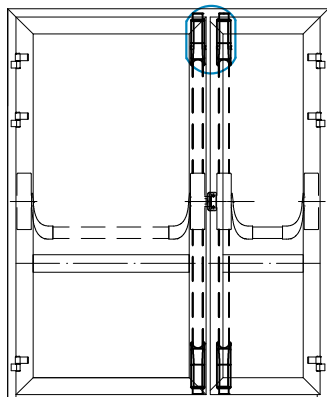


Обработка профилей под установку комплекта нижней защелки арт. РНА2202 на пассивную створку

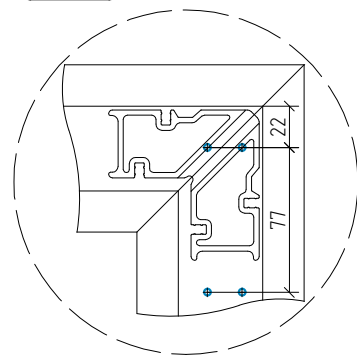


Обработка профилей под установку верхней защелки из комплекта арт. РНА2202 на активную и пассивную створки

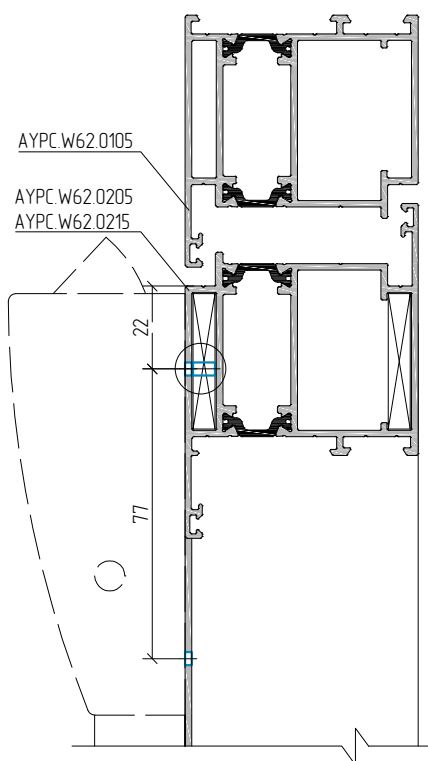
Пятиточечное запирание



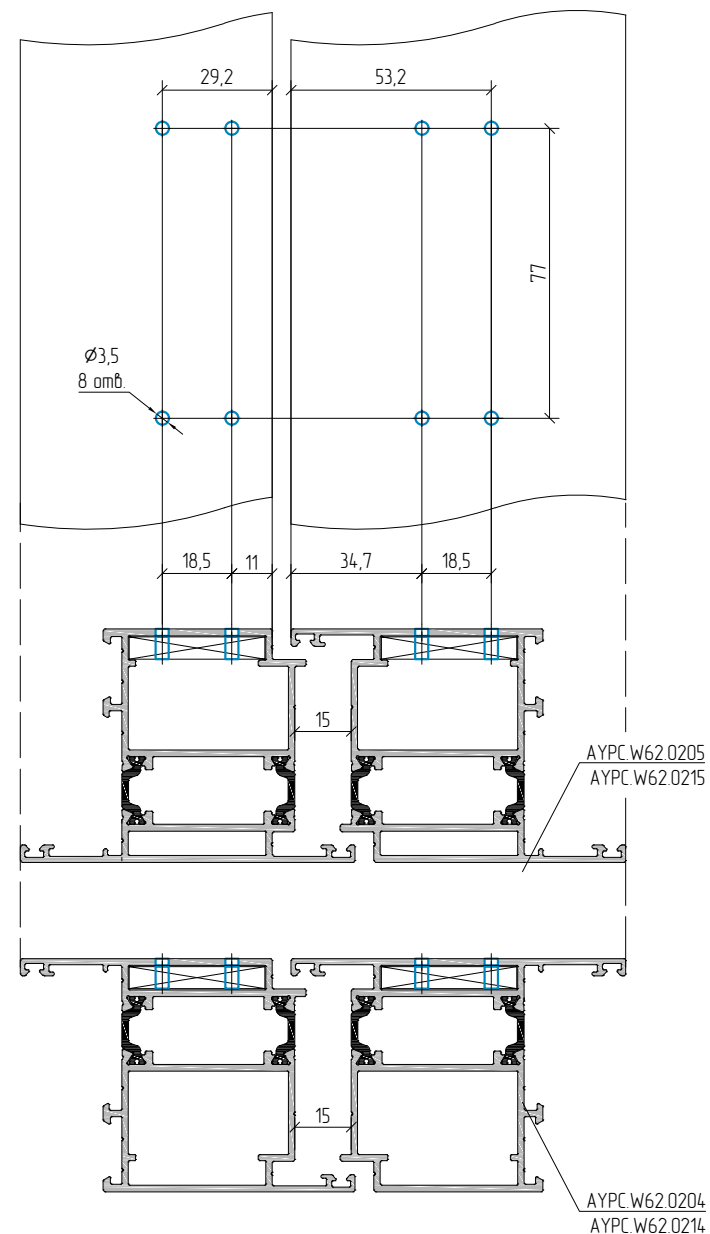
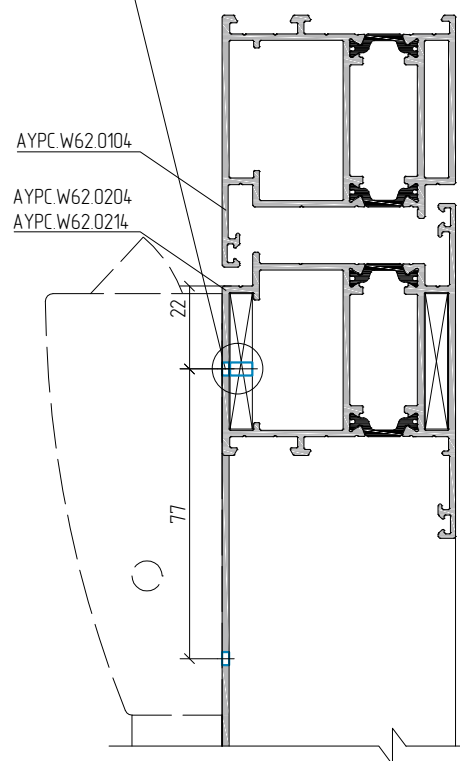
Необходимо просверлить 2 верхних отверстия в угловой закладной



открывание внутрь

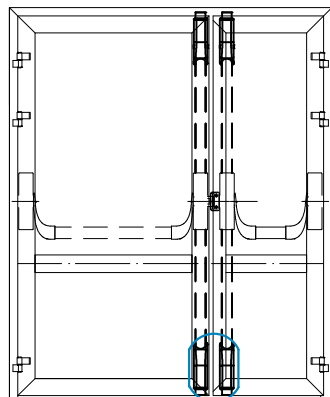


открывание наружу

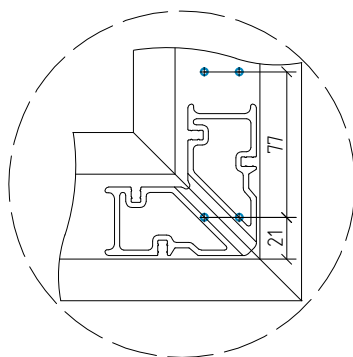


Обработка профилей под установку нижней защелки из комплекта арт. PNA2202 на активную и пассивную створки

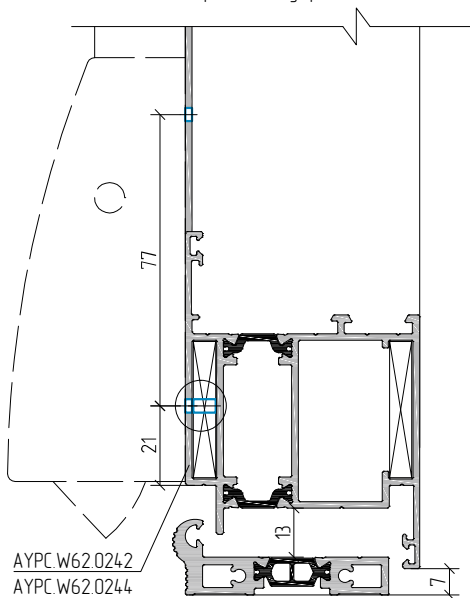
Пятиточечное запирание



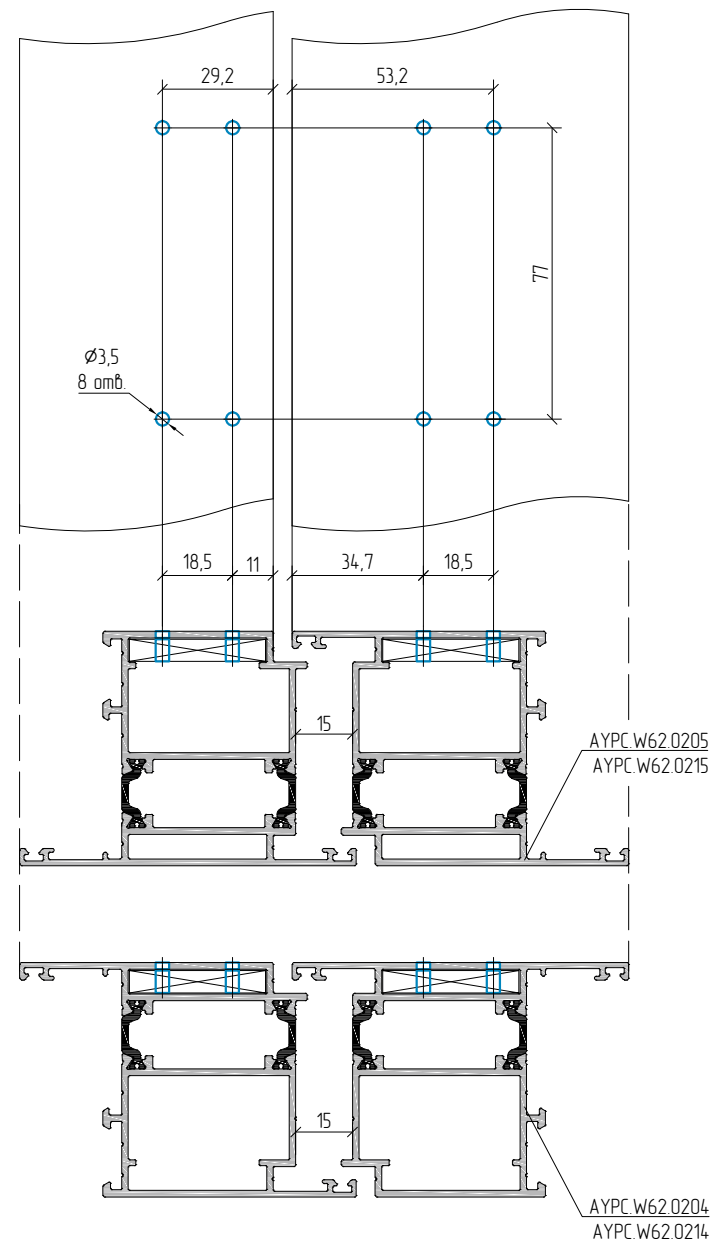
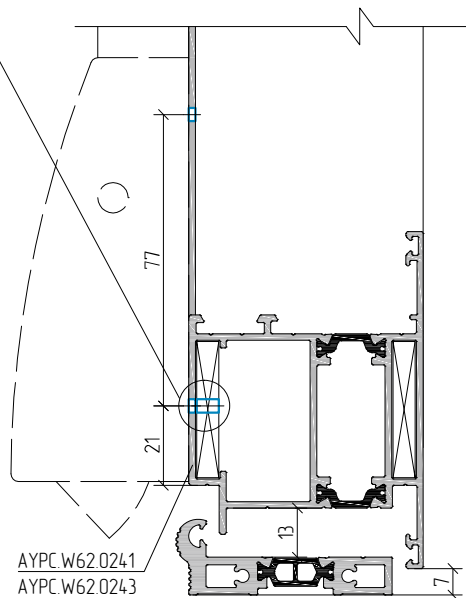
Необходимо просверлить 2 нижних отверстия в угловой закладной



открывание внутрь



открывание наружу



ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

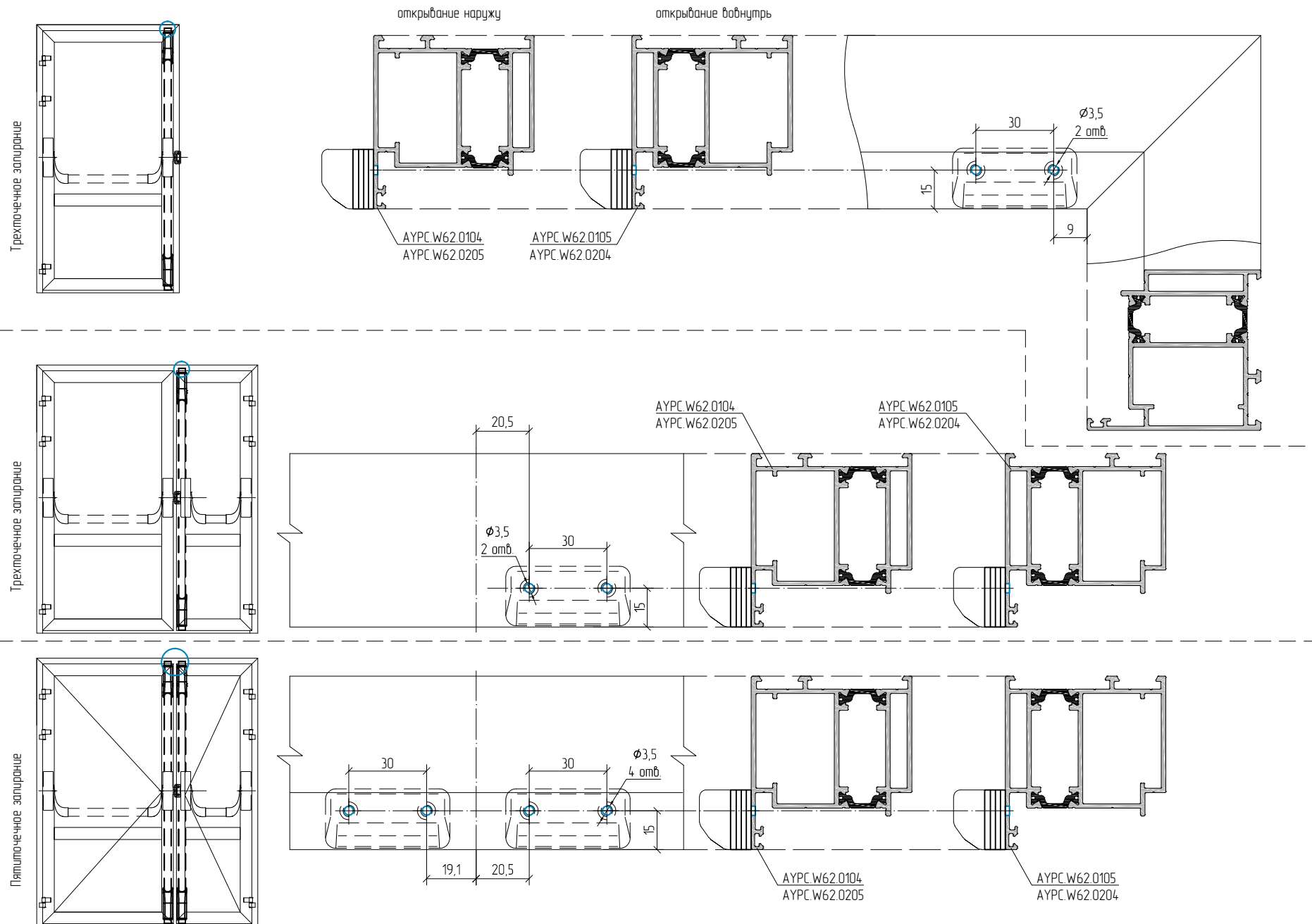
ДВЕРИ КЛАССИЧЕСКИЕ

АВТОМАТИЧЕСКИЕ ПОРОГ

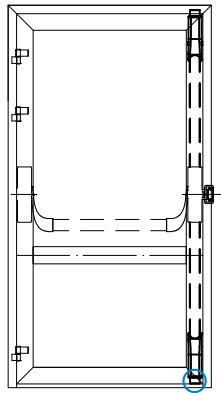
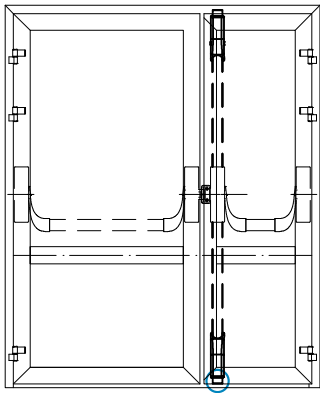
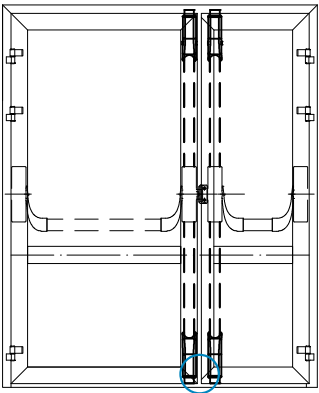
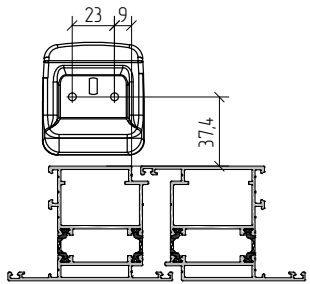
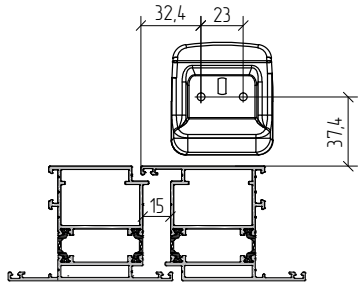
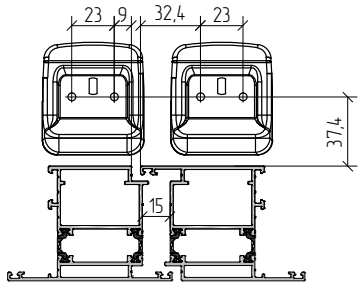
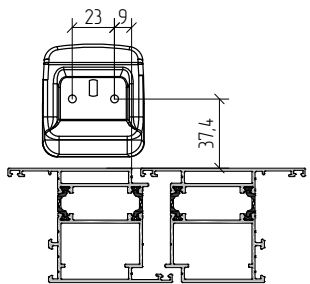
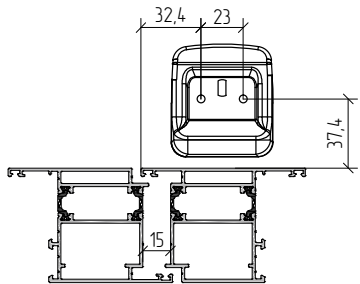
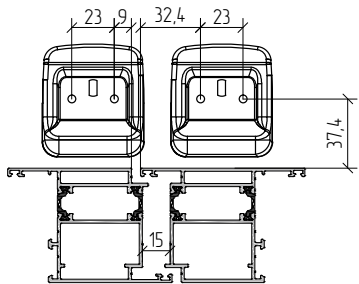
ТЕРРАСНАЯ ДВЕРЬ

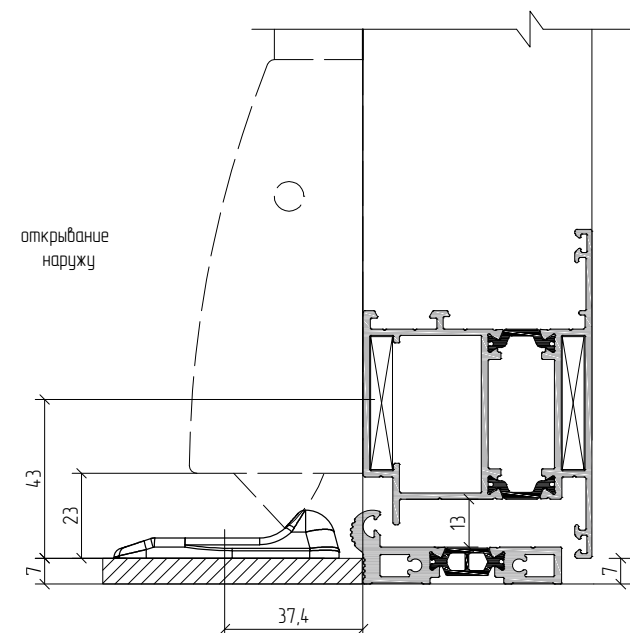
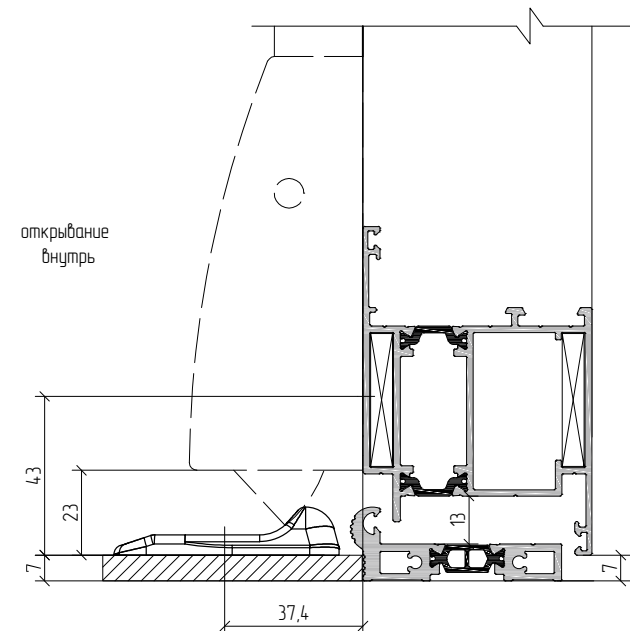
ФУРНИТУРА

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
			
открывание наружу			
открывание внутрь			



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

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ДВЕРИ КЛАССИЧЕСКИЕ

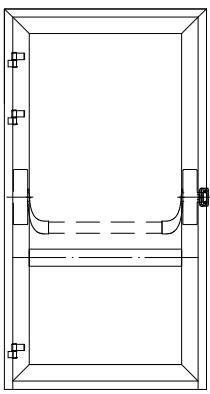
АВТОМАТИЧЕСКИЕ ПОРОГИ

ТЕРРАСНАЯ ДВЕРЬ

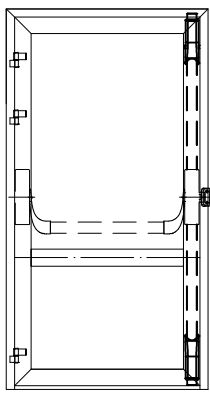
ФУРНИТУРА

Нарезка элементов фурнитуры из комплектов арт. PHA2105 и арт. PHX04 (PHX05)

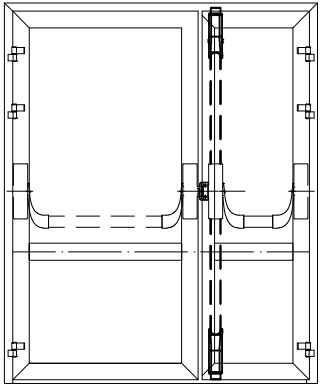
Одноточечное запирание



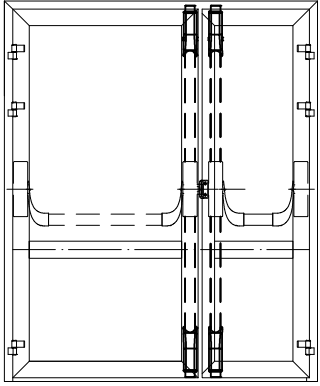
Трехточечное запирание



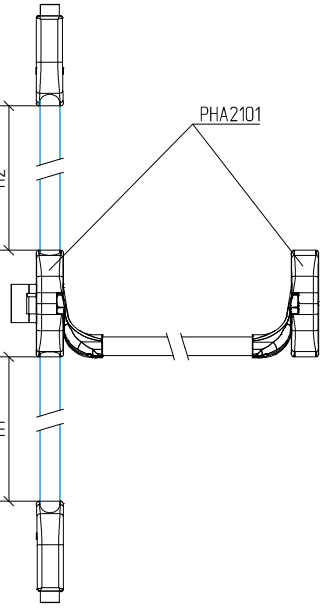
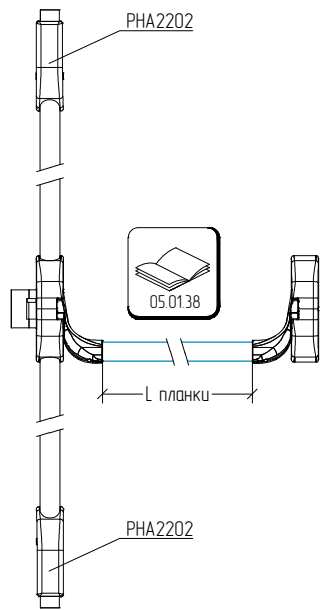
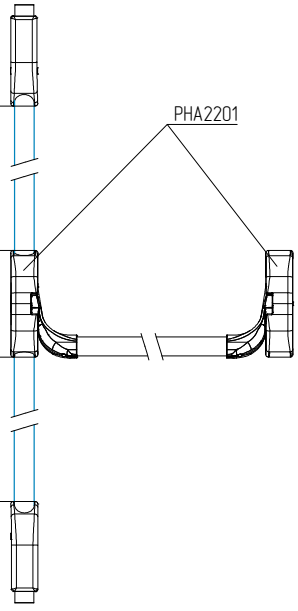
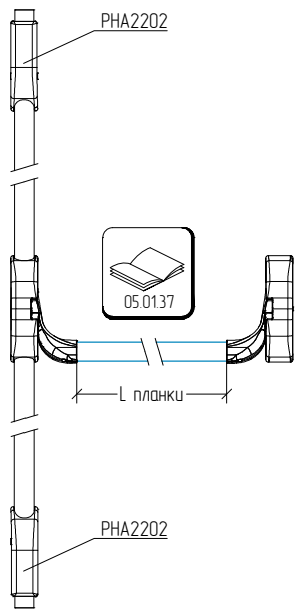
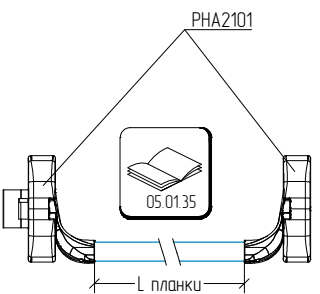
Трехточечное запирание



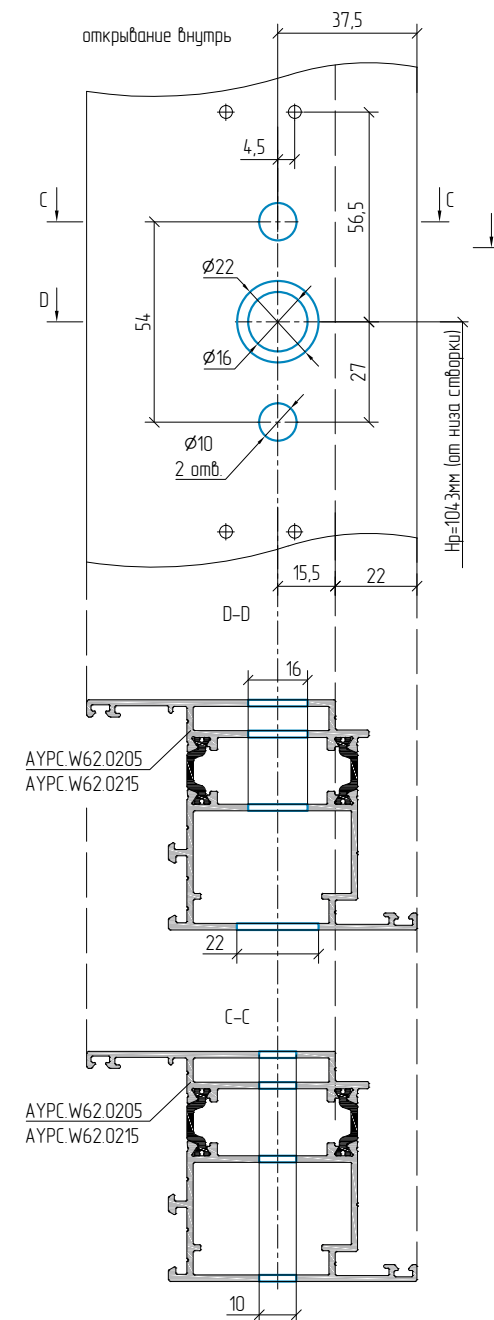
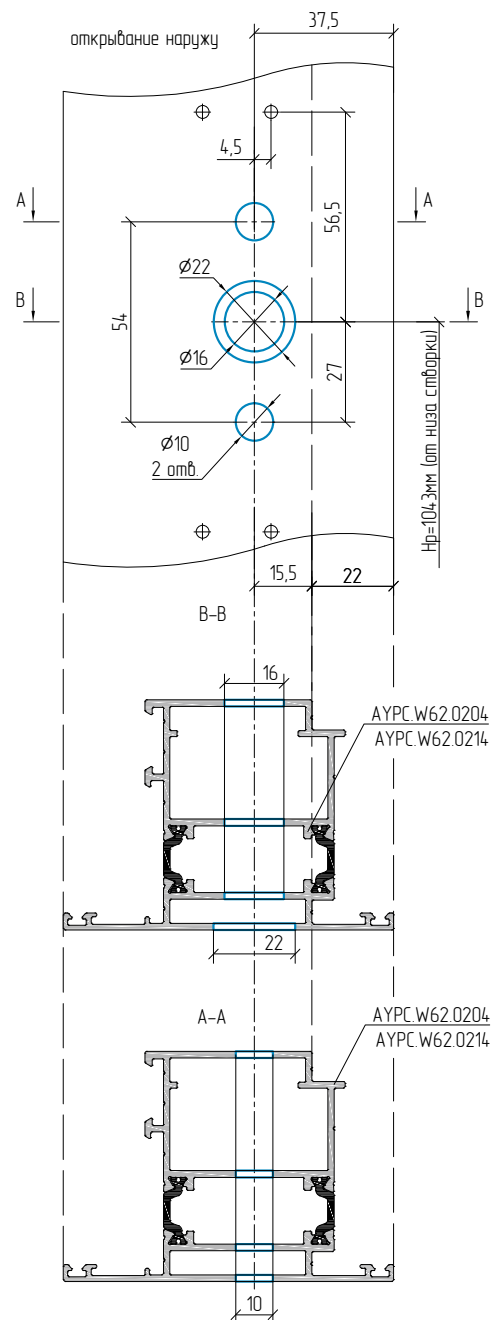
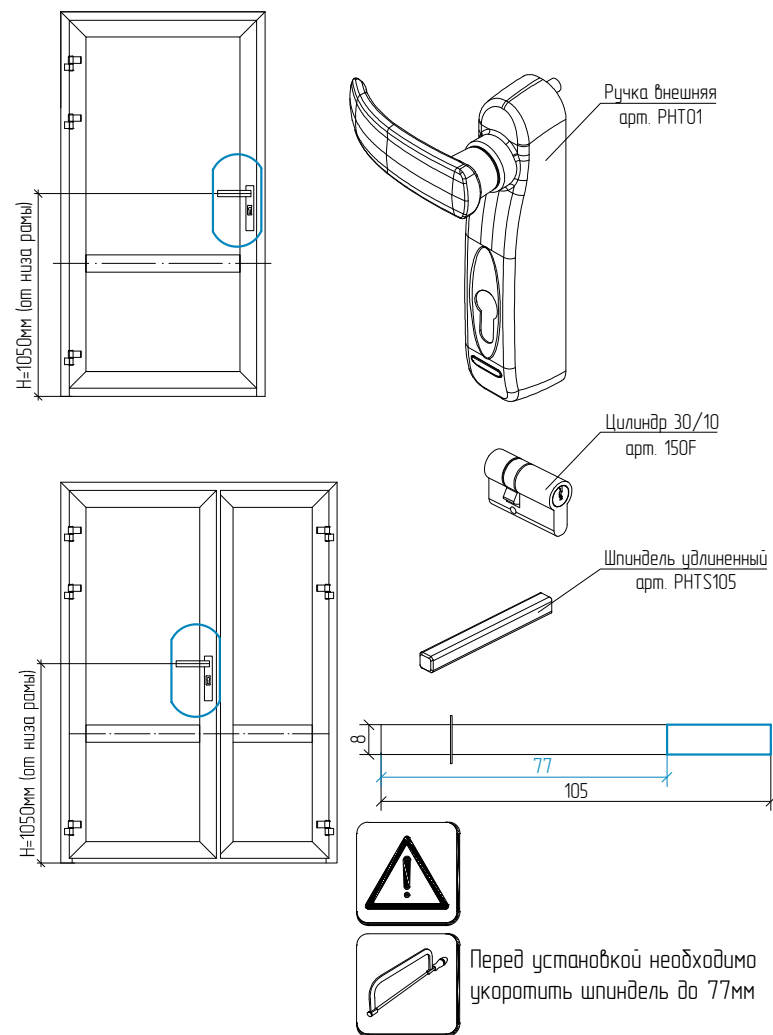
Пятиточечное запирание



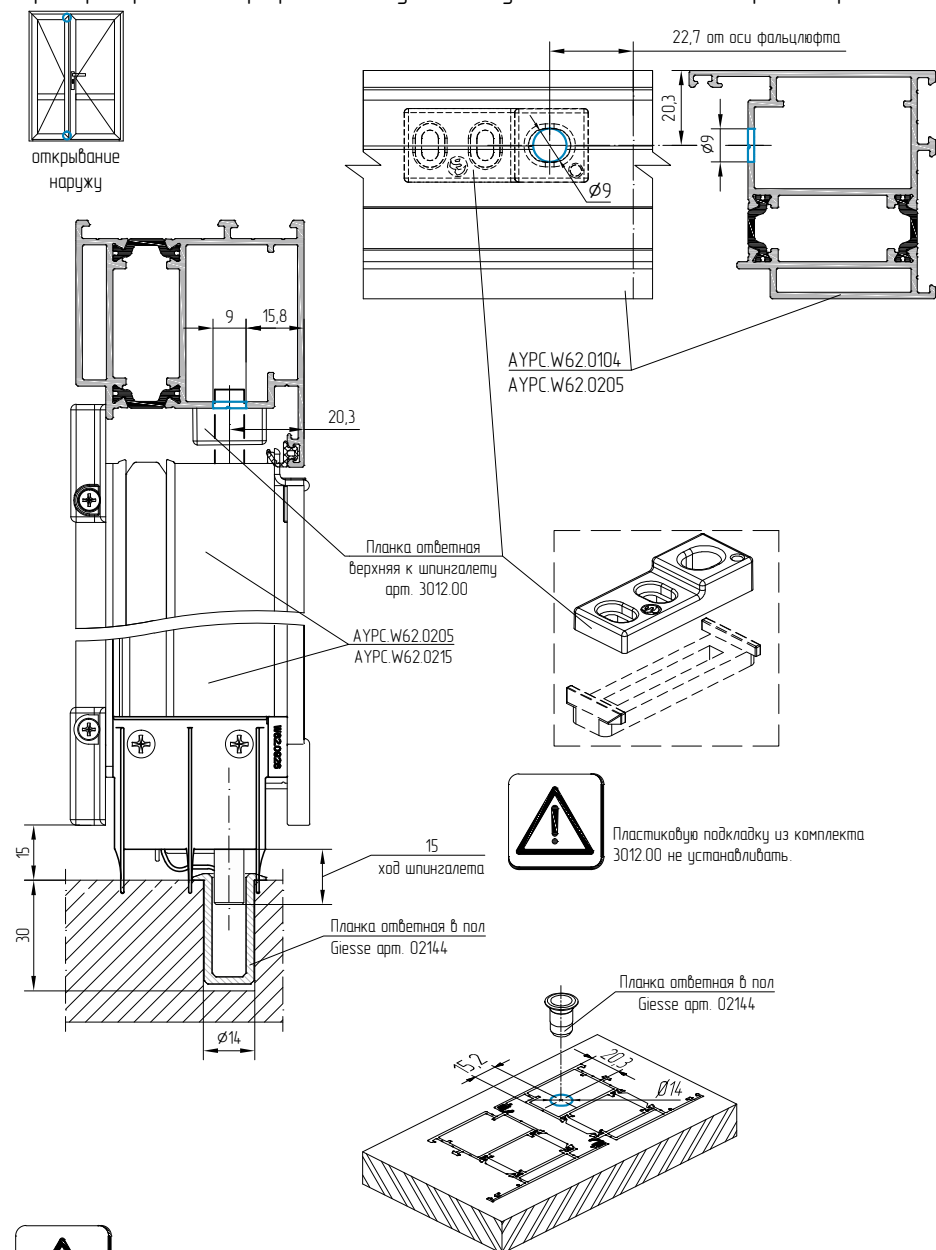
	Наименование	Расчет
"L" планки	Планка нажимная PHA2105	L-142
	Соединительная тяга PHX04 (PHX05)	H1+97
"H" нижнего элемента	Крышка PHX04 (PHX05)	H1+10
	Соединительная тяга PHX04 (PHX05)	H2+97
	Крышка PHX04 (PHX05)	H2+10



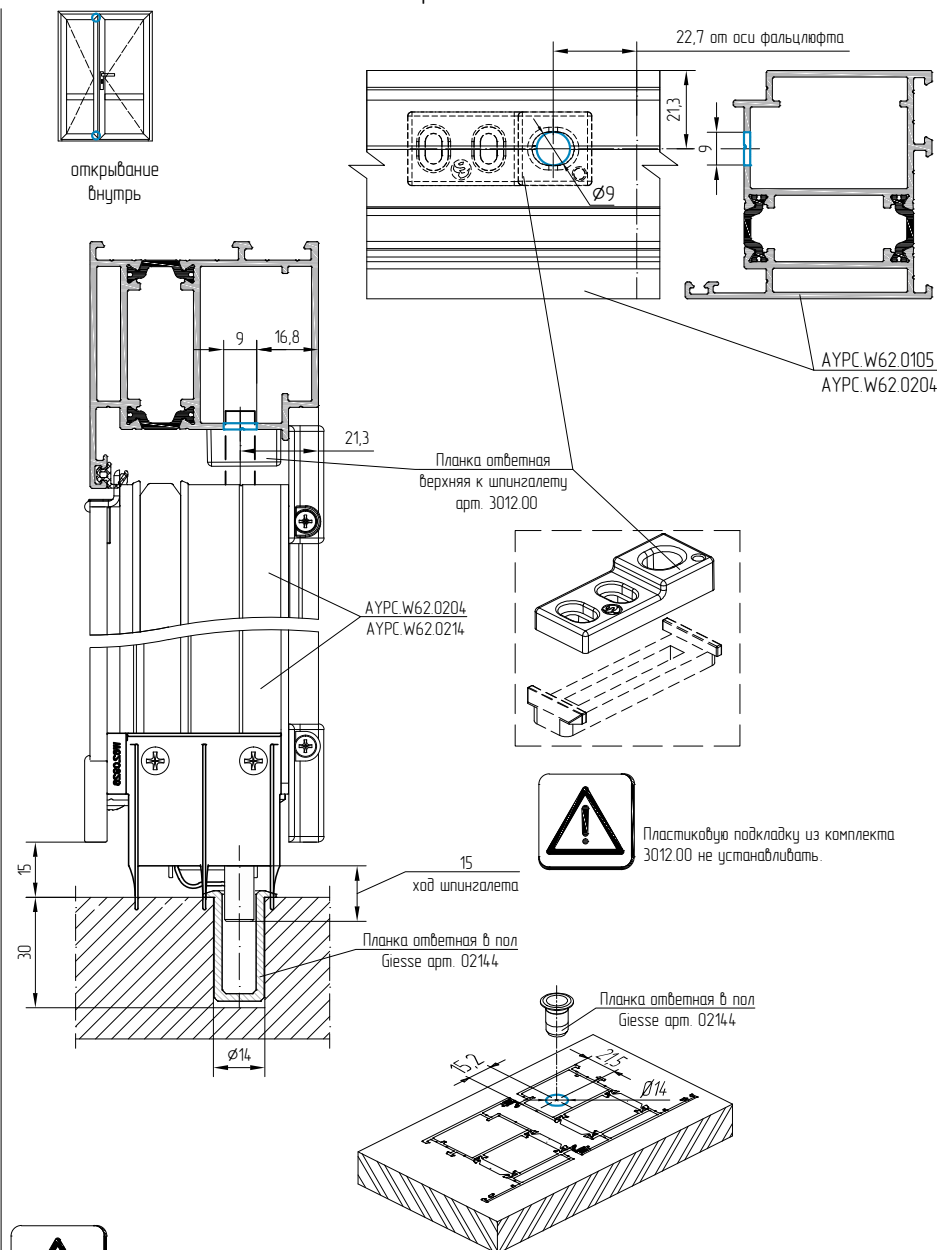
Обработка профилей створки под установку внешней ручки арт. PHT01 совместно с цилиндром 30/10 арт. 150F и шпинделем удлиненным арт. PHTS105



Пример обработки профилей под установку планки ответной верхней арт. 3012.00 и планки ответной в пол Giesse арт. 02144

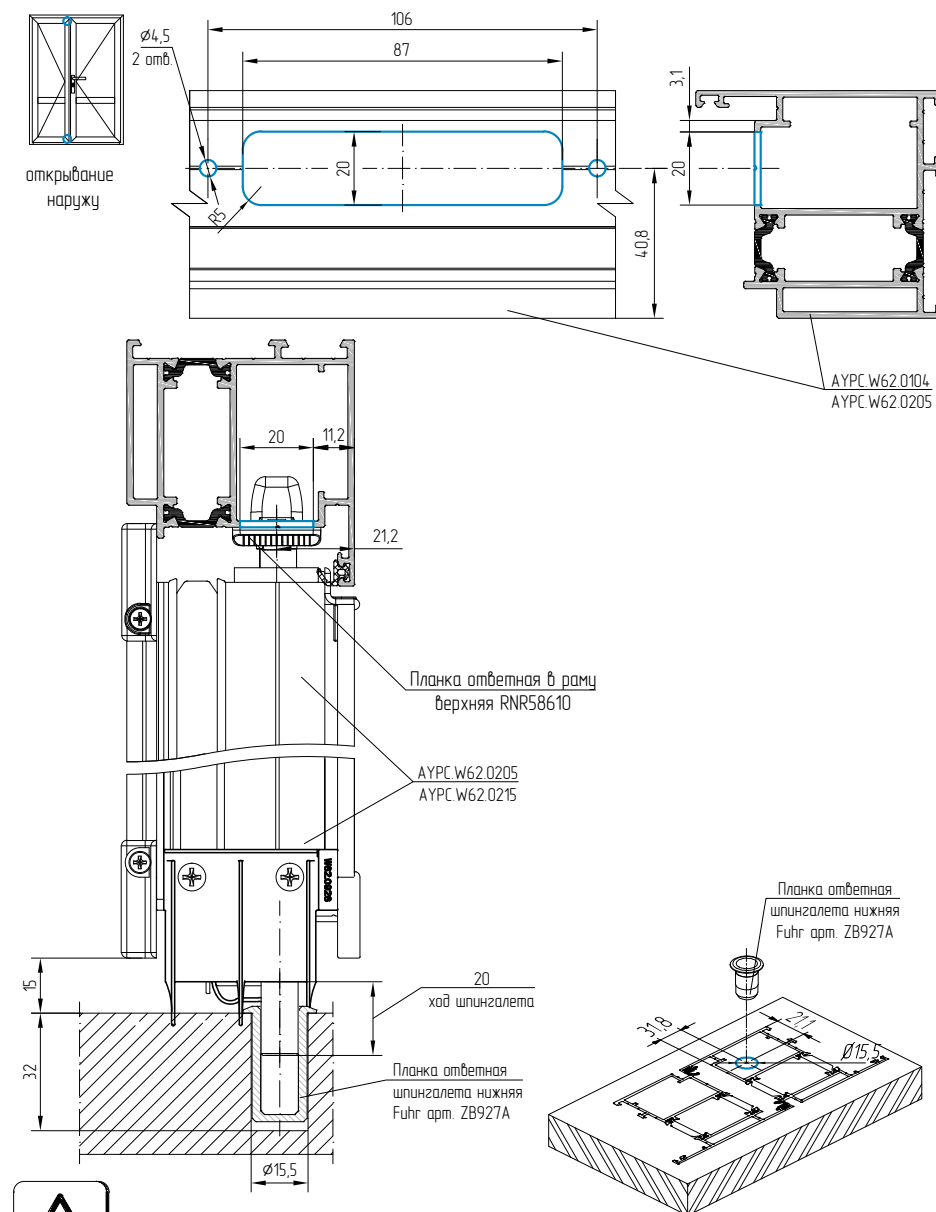


Вместо планки ответной нижней к шпингалету арт. 3009.00 устанавливается планка ответная в пол Giesse арт. 02144

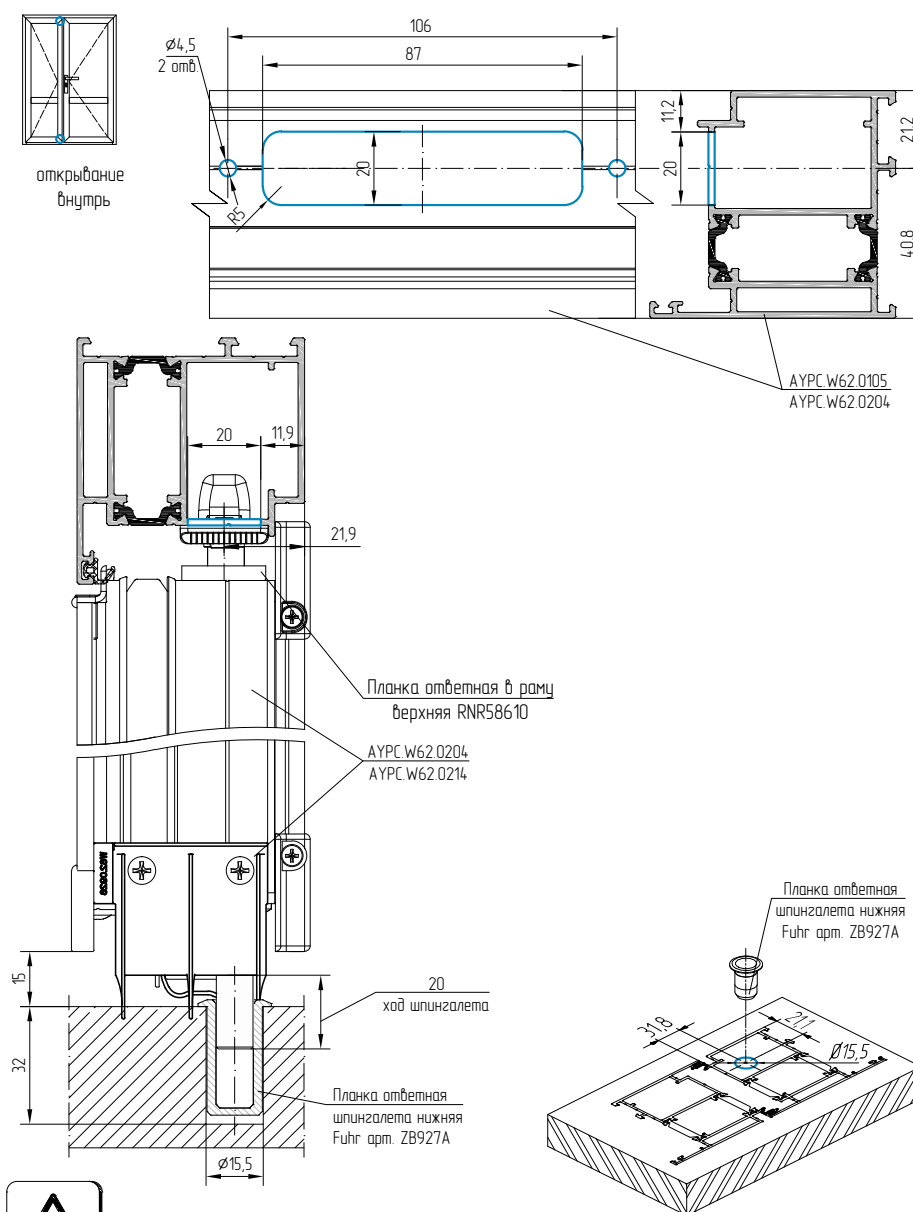


Вместо планки ответной нижней к шпингалету арт. 3009.00 устанавливается планка ответная в пол Giesse арт. 02144

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



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



Вместо планки ответной в раму нижней RNR58613 устанавливается планка ответная 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