

Инструкция по обработке и сборке дверей с термоизоляцией

ALT W72



2020

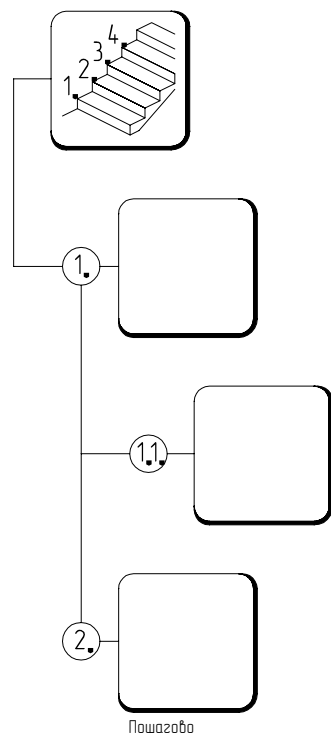
www.alutech-group.com



СОДЕРЖАНИЕ

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

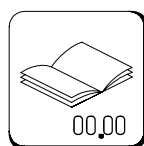
Информационные пиктограммы



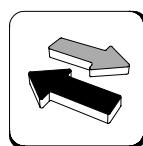
Внимание



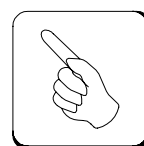
Техническая информация



Смотри страницу



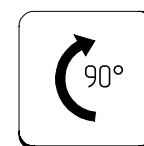
Возможна замена



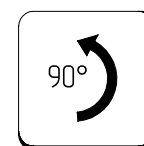
Выполнить указанную операцию



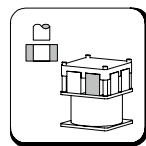
Вид повернут



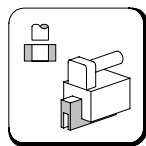
Повернуть



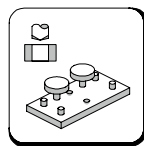
Повернуть



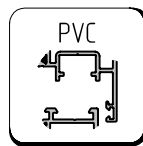
Пневматический пресс



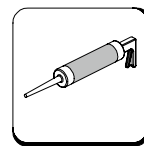
Ручной пресс



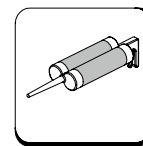
Кондуктор



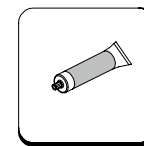
Фурнитурный паз ПВХ



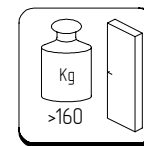
Силиконовый герметик



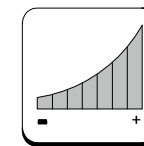
2-компонентный полиуретановый клей



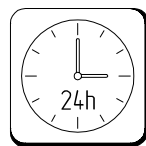
Клей для EPDM



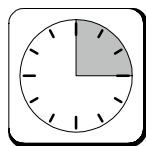
Вес дверной створки



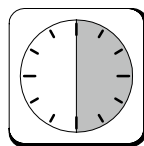
Улучшение характеристик



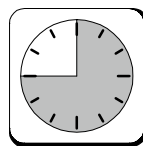
Выдержать время



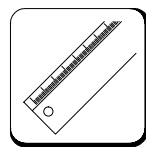
Выдержать 15 мин



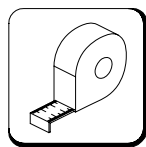
Выдержать 30 мин



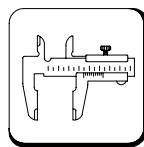
Выдержать 45 мин



Измерить



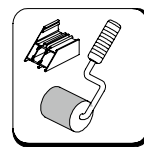
Измерить



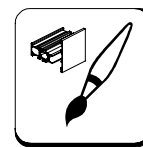
Измерить



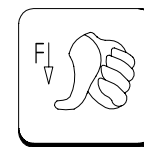
Очистить поверхность



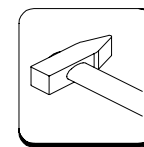
Нанести клей



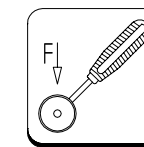
Нанести герметик



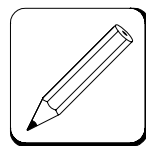
Надавить на



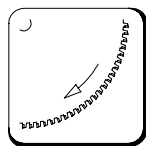
Ударить по



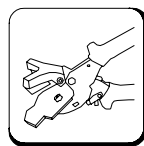
Ролик для установки уплотнителя



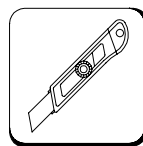
Разметить



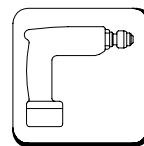
Отрезать



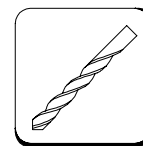
Отрезать



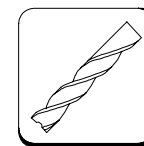
Отрезать ножом



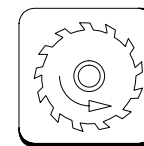
Закрутить



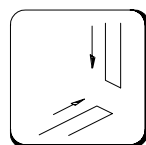
Сверлить



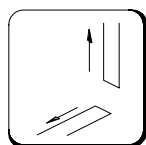
Фрезеровать



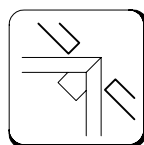
Фрезеровать



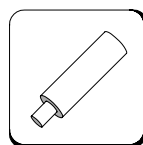
Соединить



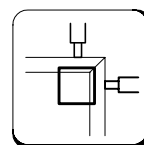
Разъединить



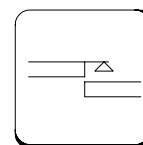
Обжать



Оправа



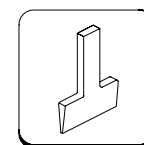
Штифтовать



Плоскостность



Удалить



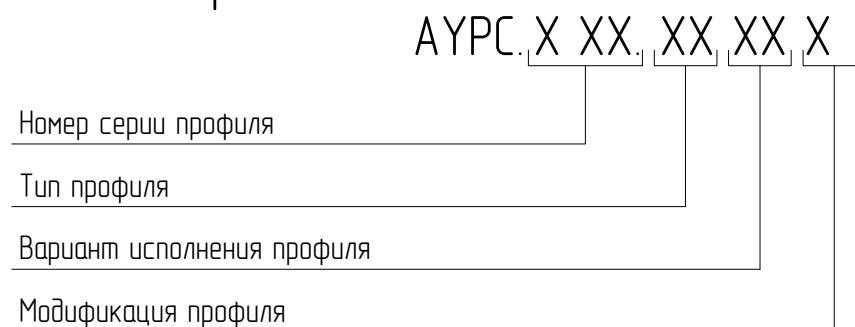
Применить лопатку

Введение

Перед началом процесса изготовления дверных блоков необходимо:

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

Кодировка



Типы профилей:

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

Модификация профилей:

Пример: A Y P C . W 72 . 0 1 0 4 .

... – профиль со вспененной вставкой;

Примечание: Не допускается окраска профиля в сборе.

Пример: A Y P C . W 72 . 0 1 0 4 P .

P – профиль со вспененной вставкой;

Примечание: Допускается окраска профиля в сборе.

Пример: A Y P C . W 72 . 0 1 0 4 N .

N – профиль без вспененной вставки.

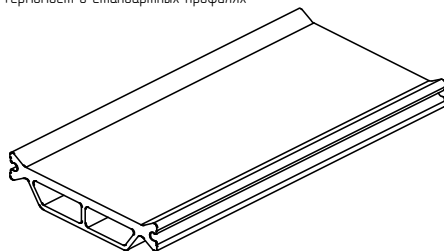


В данной инструкции для упрощения артикулы профилей указаны без модификации, т.к. на процесс обработки и сборки она не влияет.

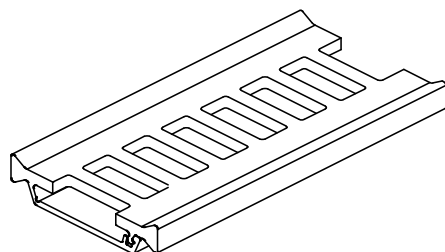
Информация по профилям с anti-bi металлом

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

Термоост в стандартных профилях



Термоост в профилях с anti-bi металлом

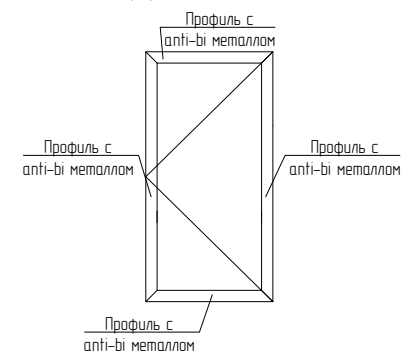
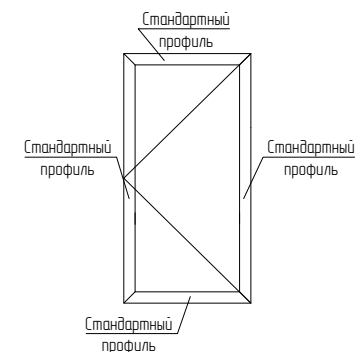


Производить обработку профилей с anti-bi металлом следует аналогично стандартным профилям. Таблица соответствия профилей приведена ниже.

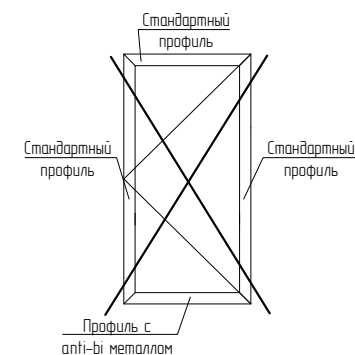
Соответствие профилей			
Стандартные профили		Профили с anti-bi металлом	
	АУРС W72.0204	АУРС W72.0214	
	АУРС W72.0205	АУРС W72.0215	
	АУРС W72.0241	АУРС W72.0243	
	АУРС W72.0242	АУРС W72.0244	



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



Любые комбинации не допустимы!



Правила резки заготовки

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

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

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

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

Качество реза обеспечивается:

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



Контролируемые параметры заготовки

Наименование	Номинальное значение	Предельное отклонение
Длина заготовки	Согласно техническому заданию	$\pm 0,5$ 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).

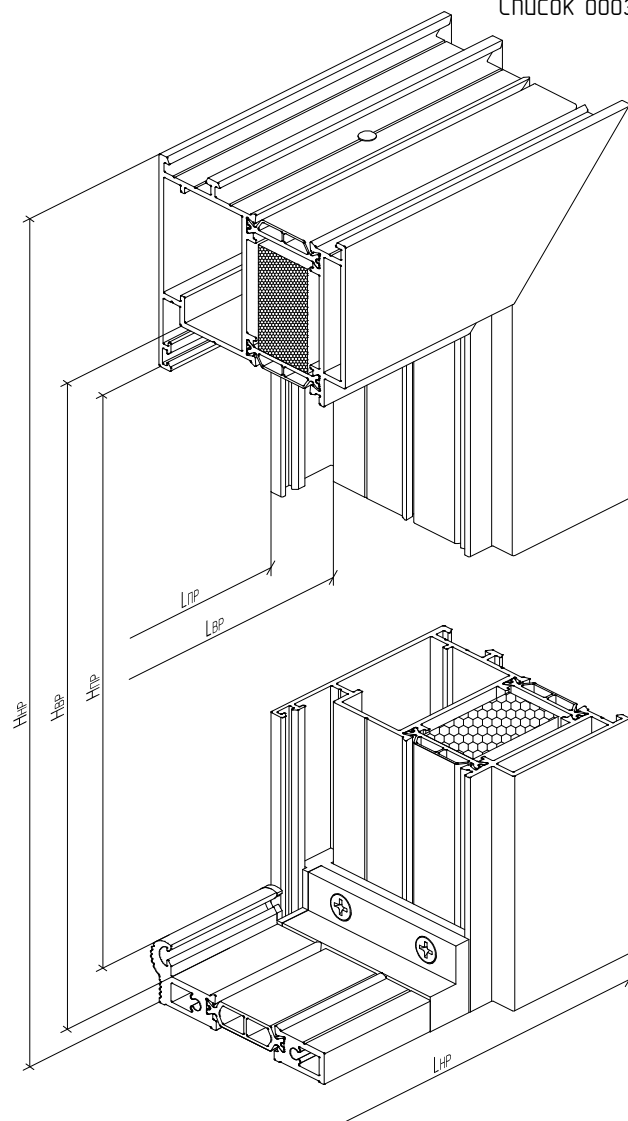
Применение оцинкованного крепежа может привести к нарушению внешнего вида и разрушению конструкции в связи с потерей несущей способности крепежных элементов из-за возникновения процесса коррозии. Нержавеющий крепеж исключает процесс возникновения коррозии.

Требования к готовому изделию

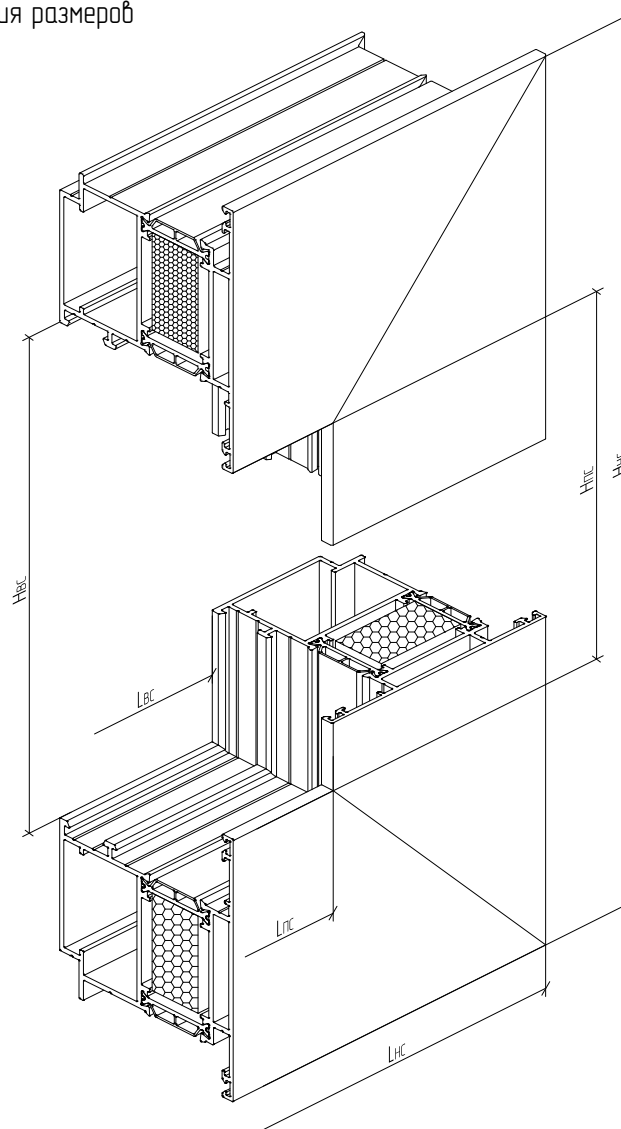


Контролируемые параметры готового изделия		
Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Внутренние размеры рамы	>1000	+1,0
Внешние размеры створки	>1000	-1,0
Отклонение от прямолинейности, мм (длина и ширина)	На длине 1м любого участка рамочного элемента	1,0
Отклонение от 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



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



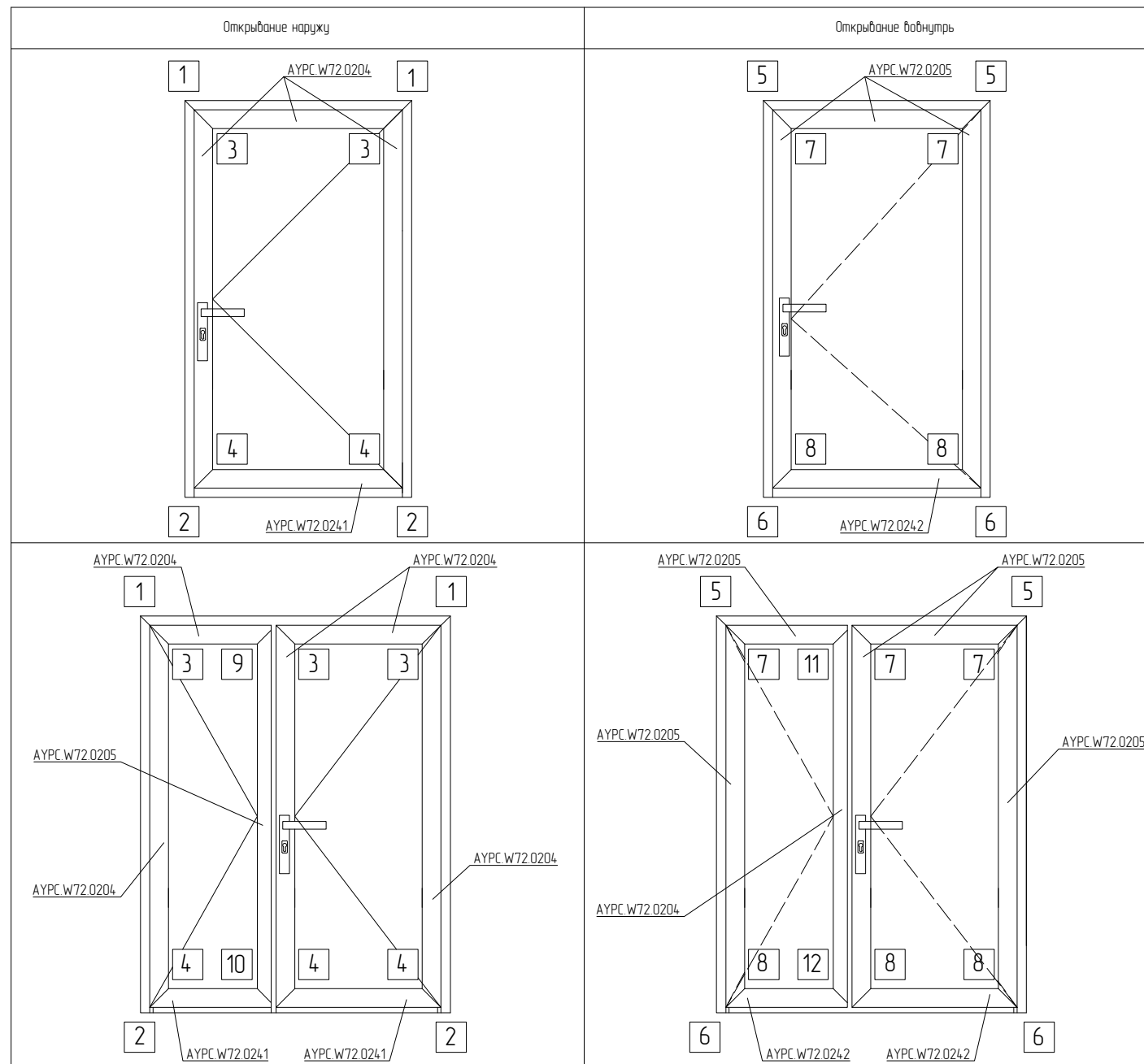
LNC – наружная ширина створки;
 LBC – внутренняя ширина створки;
 LPS – ширина створки на просвет;
 HNC – наружная высота створки;
 HBC – внутренняя высота створки;
 HPS – высота створки на просвет;

Lc – ширина стекла;
 Hc – высота стекла.

Последовательность сборки изделия и его контроля.

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

Схемы исполнения конструкций



Схемы исполнения конструкций

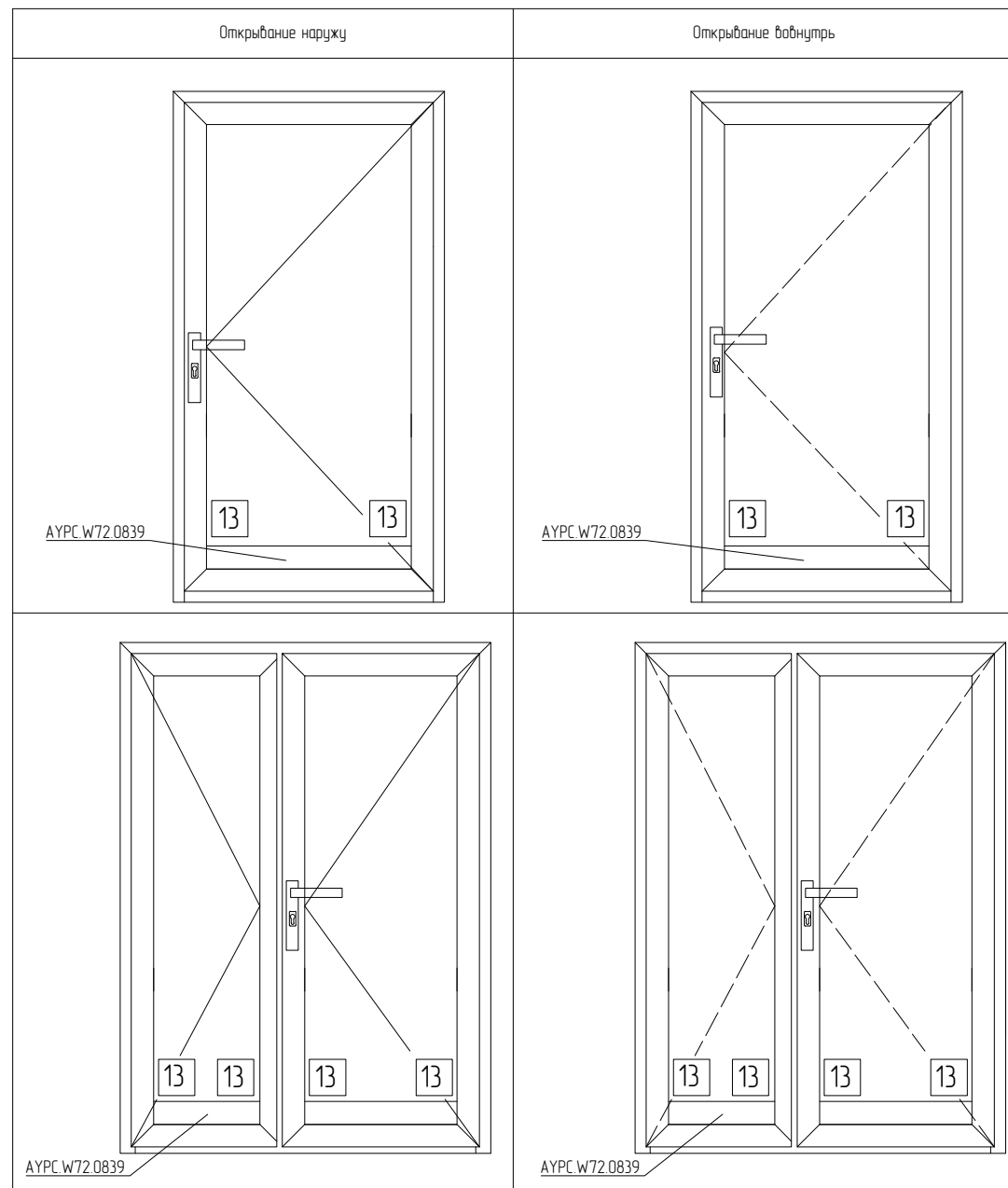
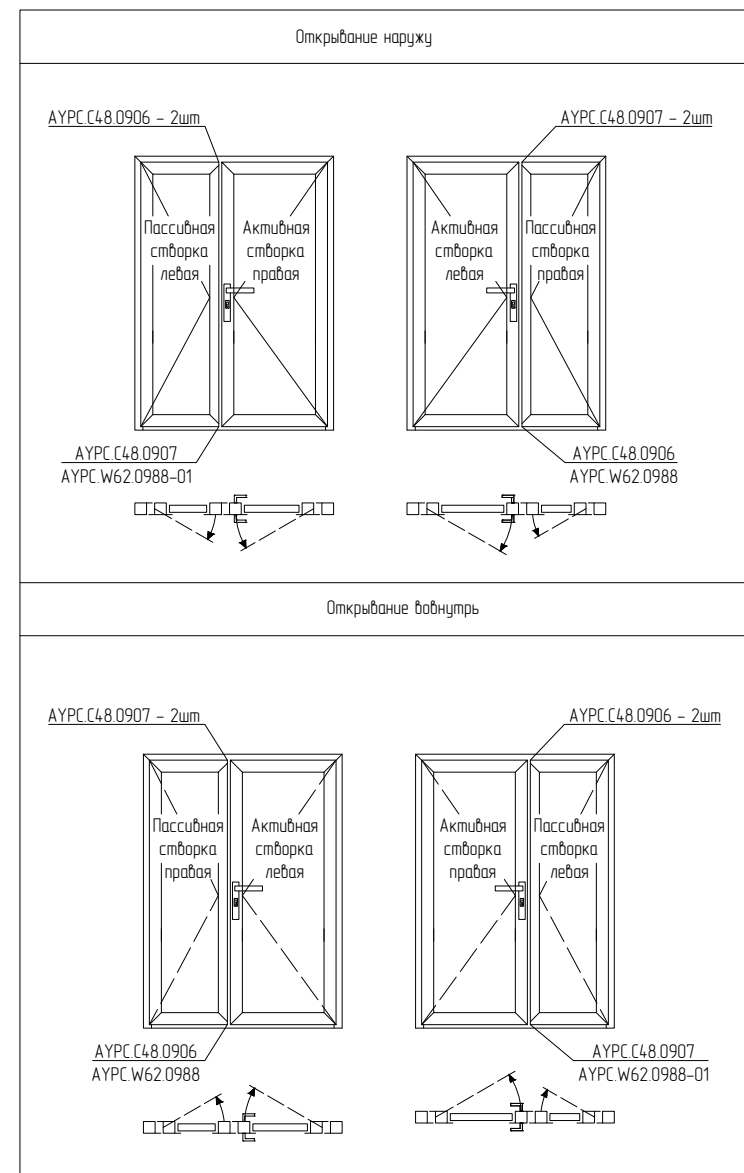
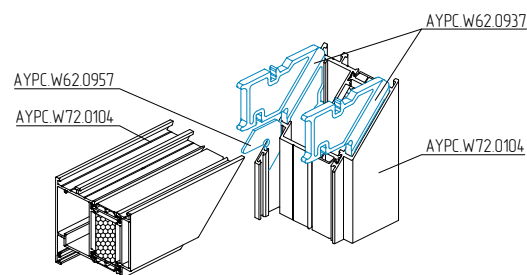


Схема установки заглушек в зависимости от типа исполнения двери

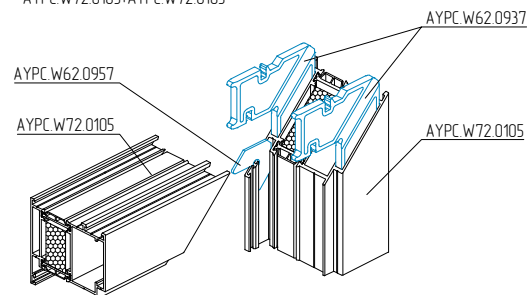


Угловое соединение профилей рамы АУРС.W72.0104, АУРС.W72.0105.

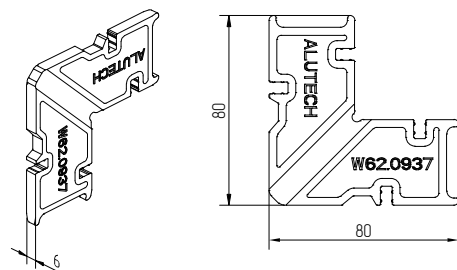
АУРС.W72.0104+АУРС.W72.0104



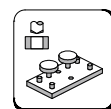
АУРС.W72.0105+АУРС.W72.0105



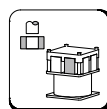
Закладная угловая литая АУРС.W62.0937



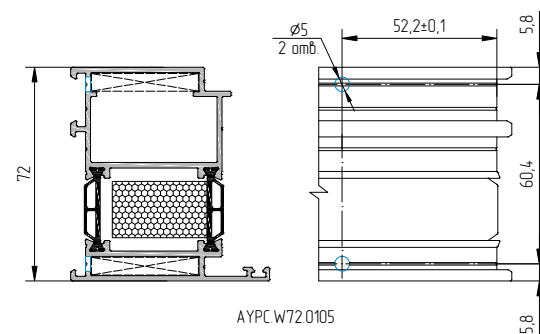
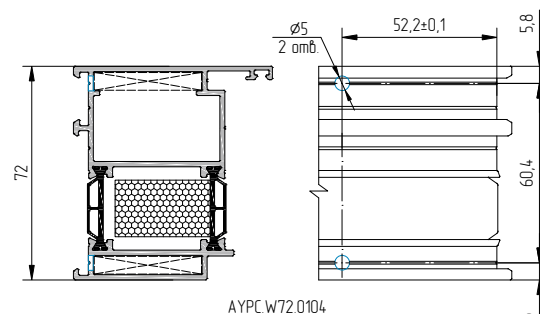
Обработка профиля для углового соединения методом штифтования



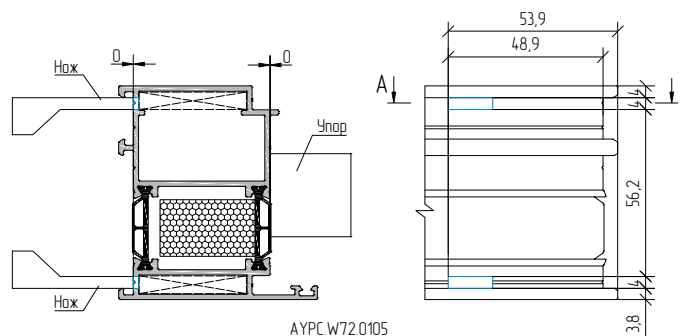
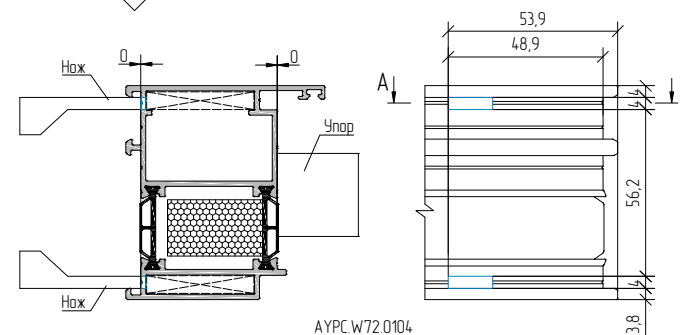
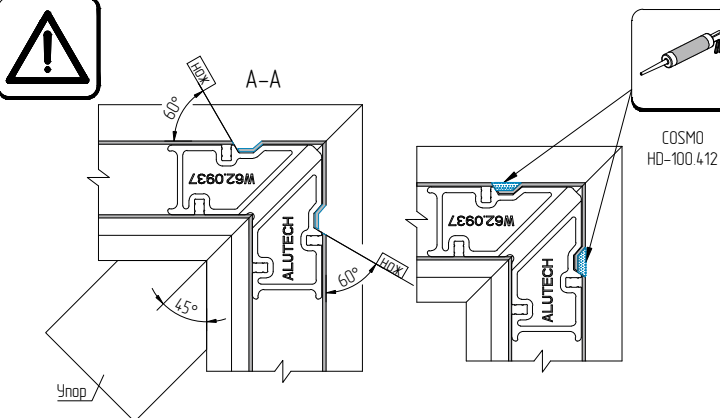
АУРС.W72.1983



PW72.5

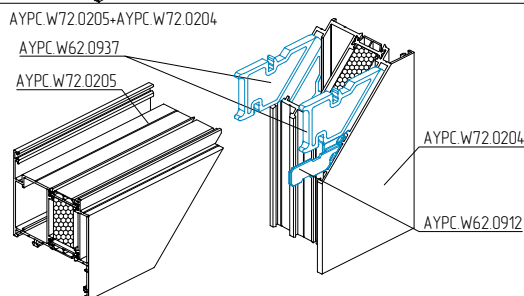
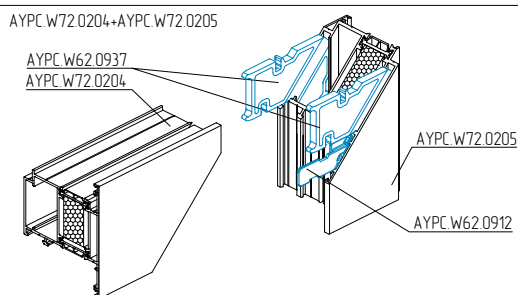
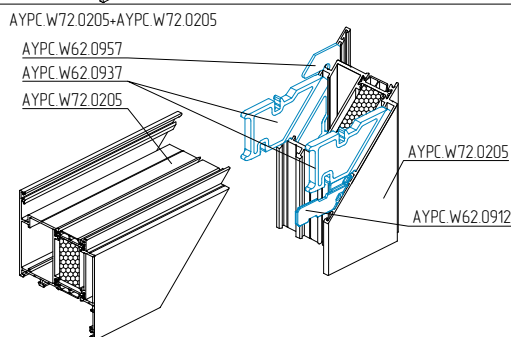
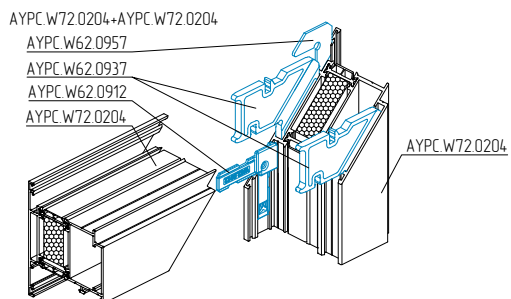


Данные для углового соединения методом обжима

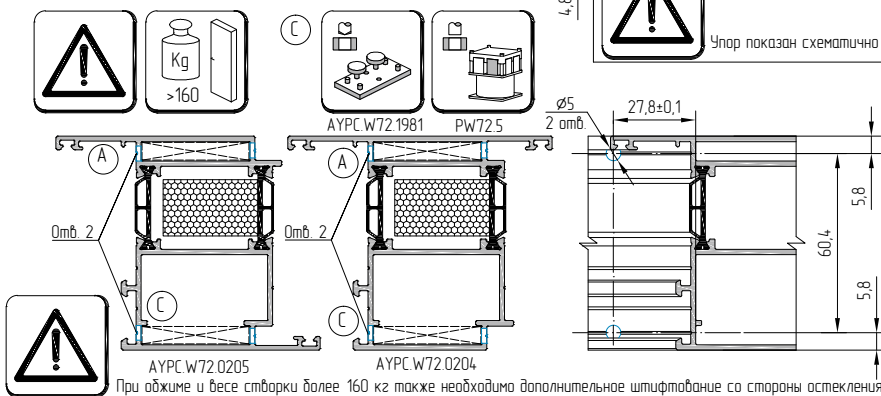
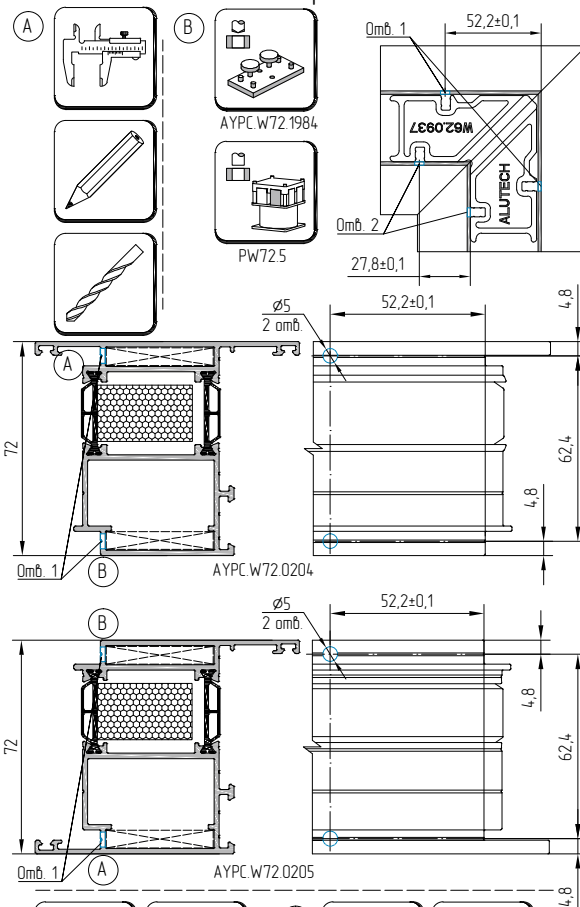


Упор показан схематично и зависит от применяемого оборудования.

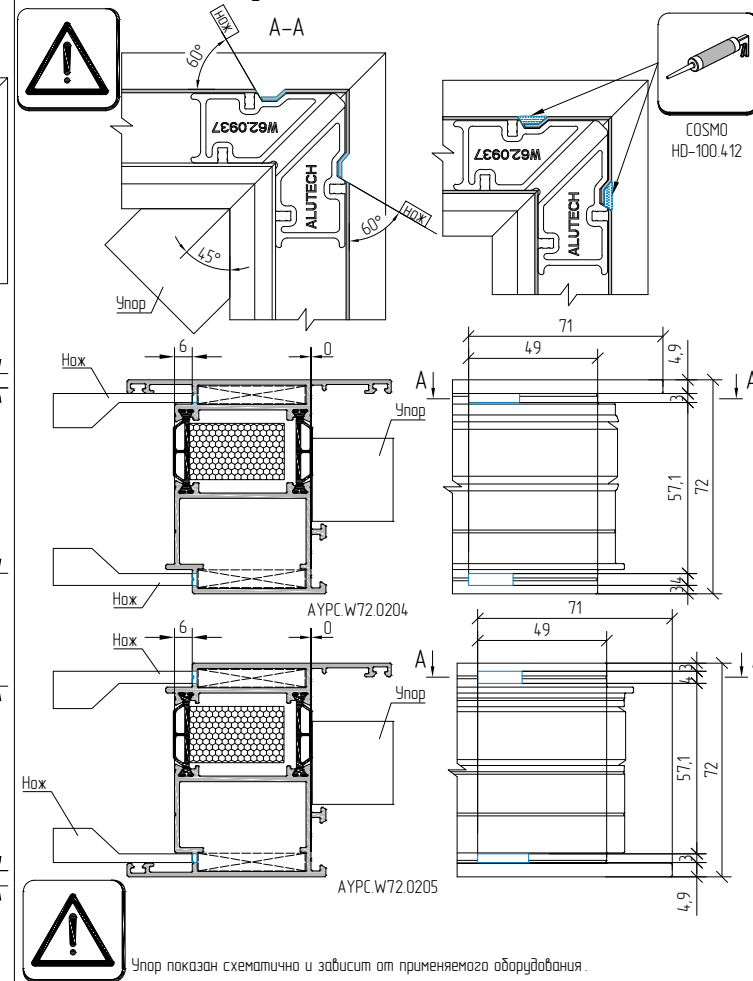
Угловое соединение профилей створок
AYPC.W72.0204, AYPC.W72.0205.



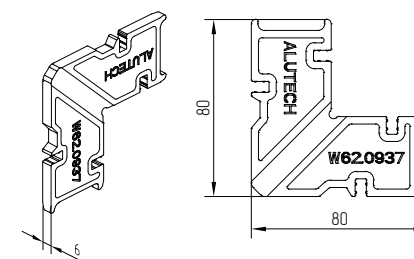
Обработка профиля для углового соединения методом штифтования



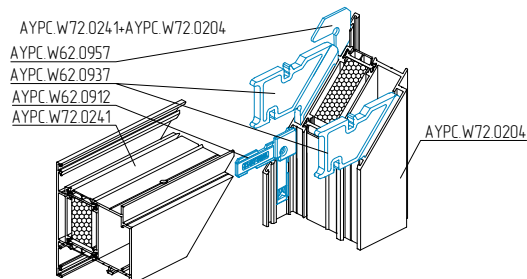
Данные для углового соединения методом обжима



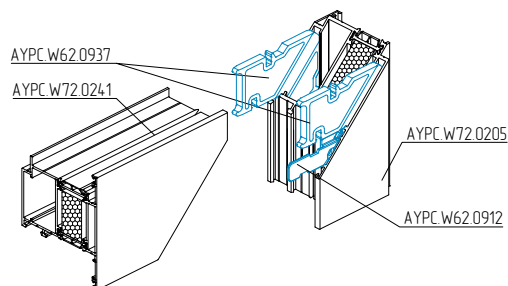
Закладная угловая литая АУРС.W62.0937



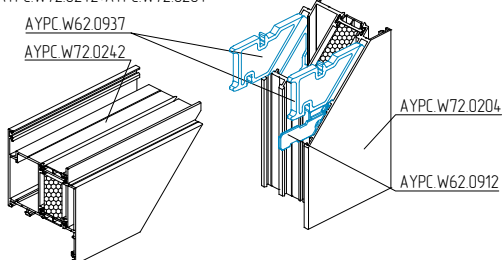
Угловое соединение профилей створок
 АУРС.W72.0204, АУРС.W72.0205,
 АУРС.W72.0241, АУРС.W72.0242.



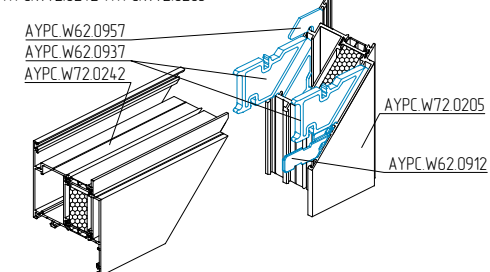
АУРС.W72.0241+АУРС.W72.0205



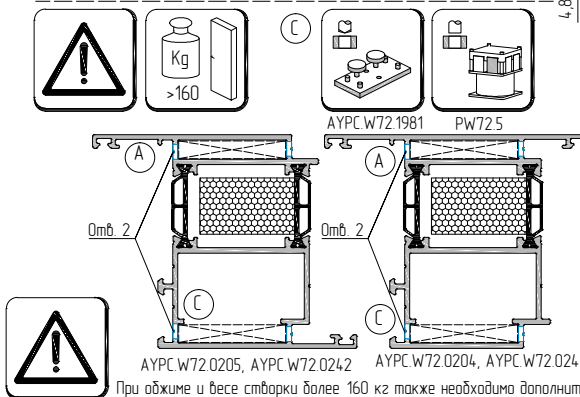
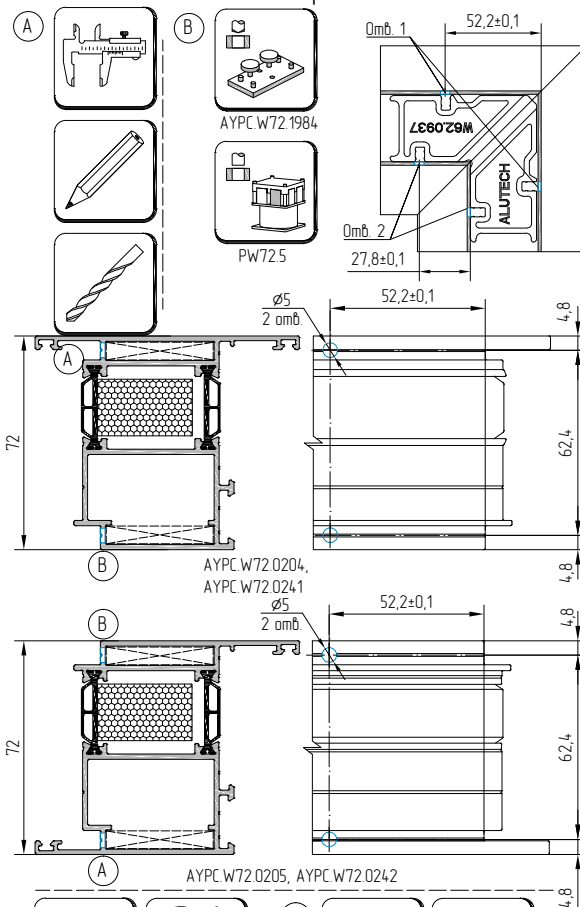
АУРС.W72.0242+АУРС.W72.0204



АУРС.W72.0242+АУРС.W72.0205

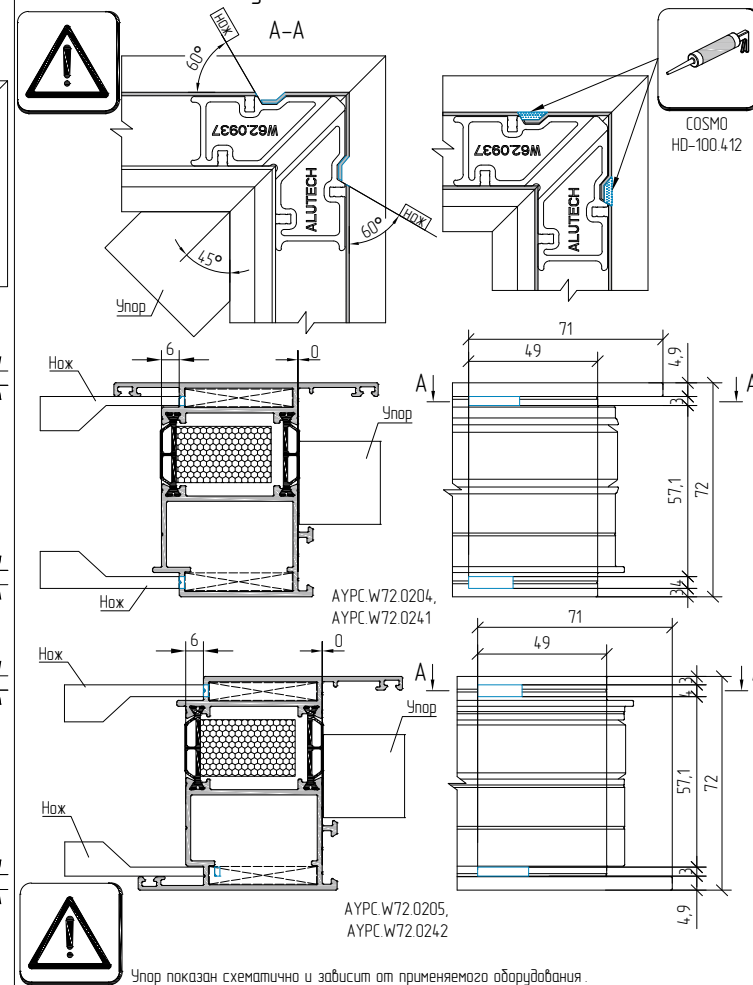


Обработка профиля для углового соединения
 методом штифтования

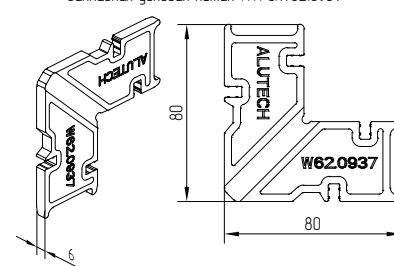


При обжиме и весе створки более 160 кг также необходима дополнительная штифтовка со стороны остекления.

Данные для углового соединения методом обжима



Закладная угловая литая АУРС.W72.0204



Последовательность сборки углового соединения №1 рам

1

11 45°

AYPC W72 0104

AYPC W72 1983

2 Пропустить шаг 2 при угловом соединении методом обжима

AYPC W72 0104

3

4

5

5.1

5.2

6

6.1

6.2

7

8

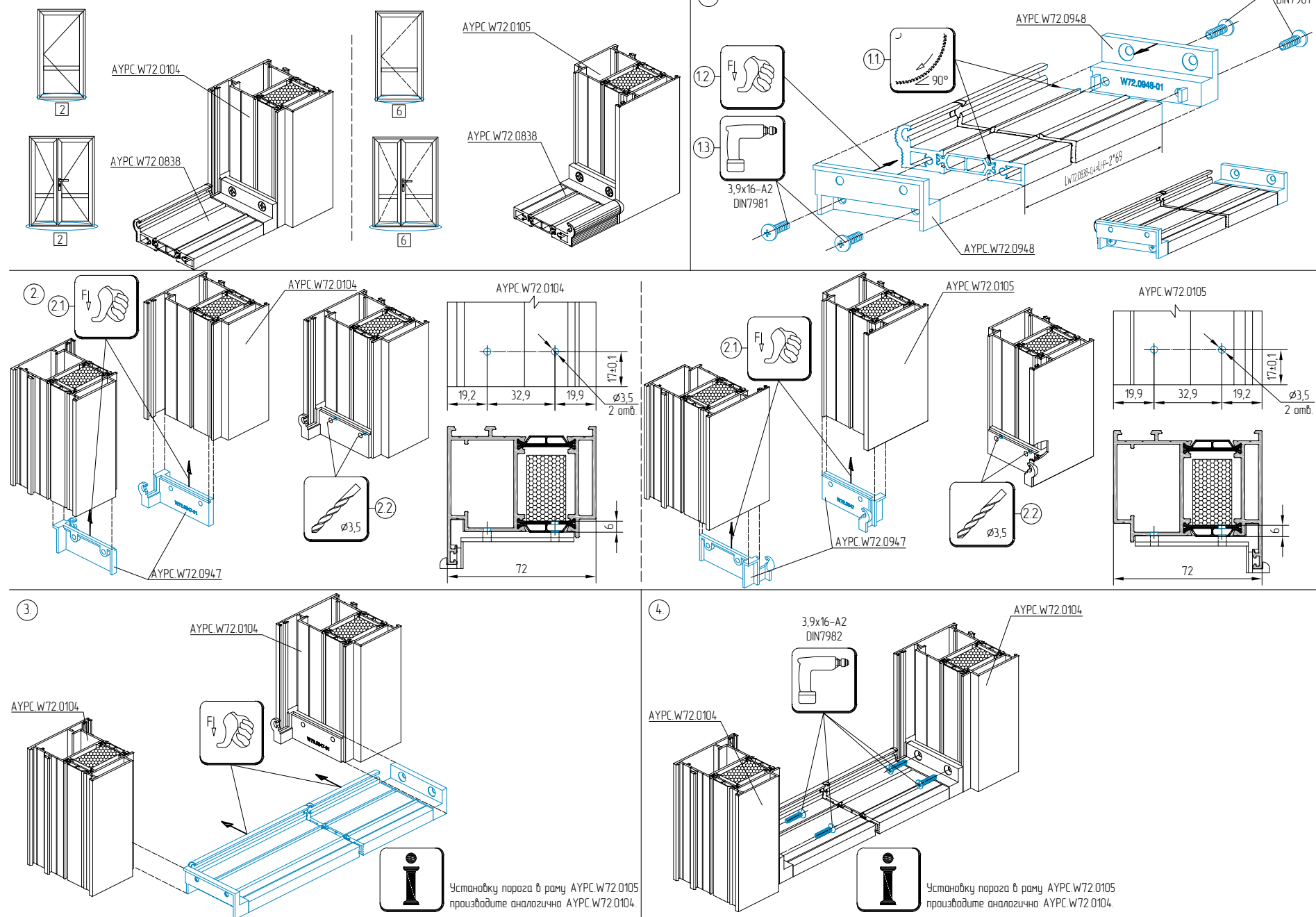
Контролируемые параметры собранного изделия

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

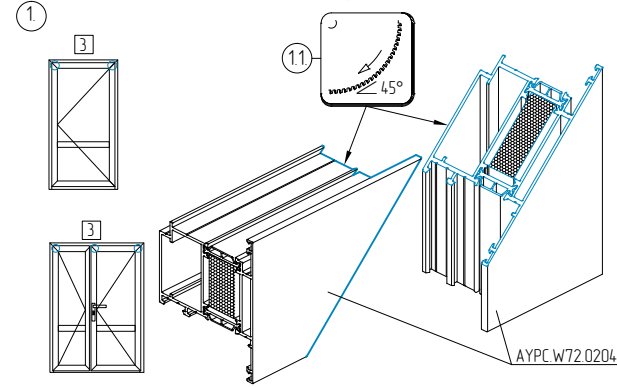
Использовать упор обязательно!

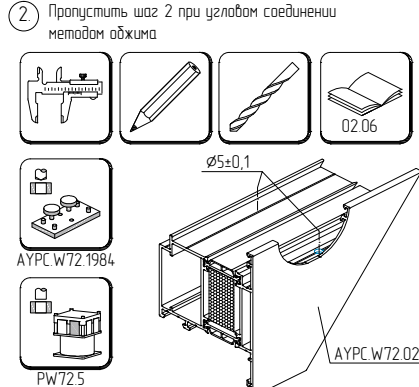
Поместить собранное изделие в отведенное место до момента полного высыхания клеевого состава, согласно рекомендациям производителя клея.

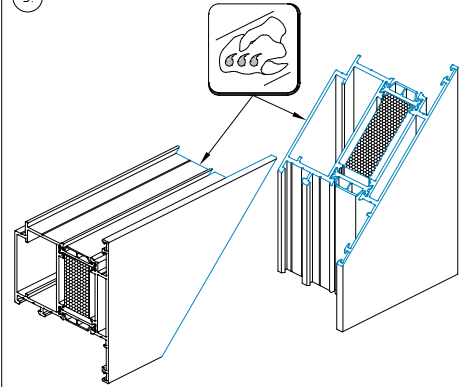
Последовательность сборки углового соединения №2, №6 рамы и порога

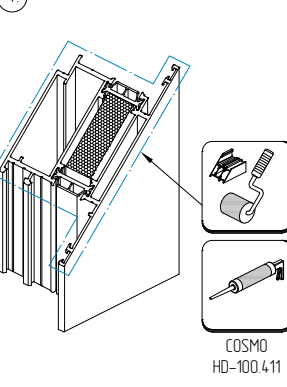


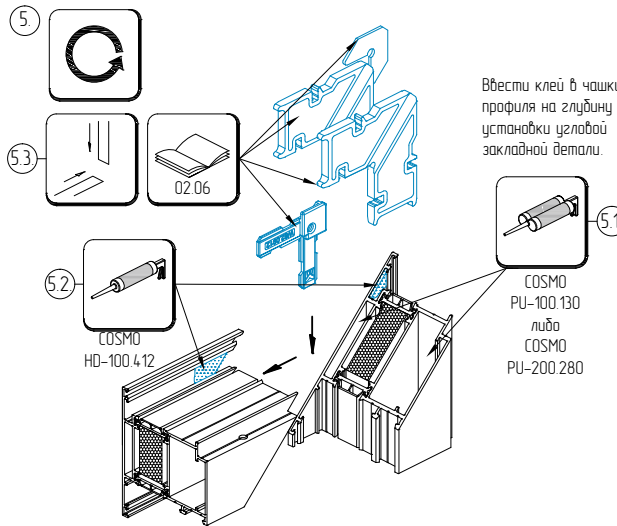
Последовательность сборки углового соединения №3 створки

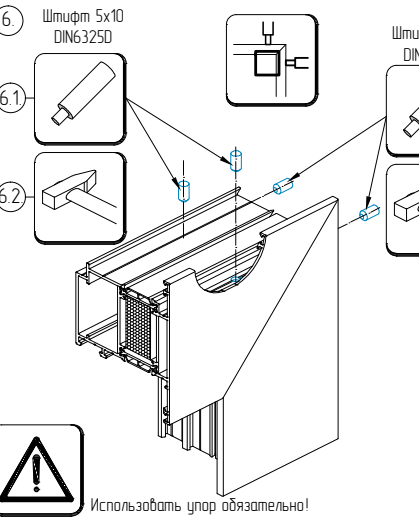
1. 

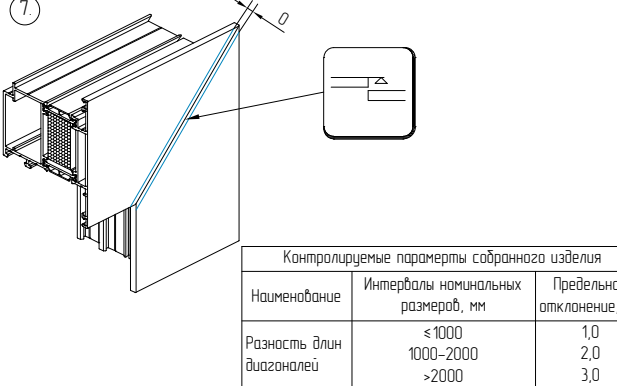
2. Пропустить шаг 2 при угловом соединении методом обжима.

 Ø5±0,1
 AYPC.W72.0204

3. 

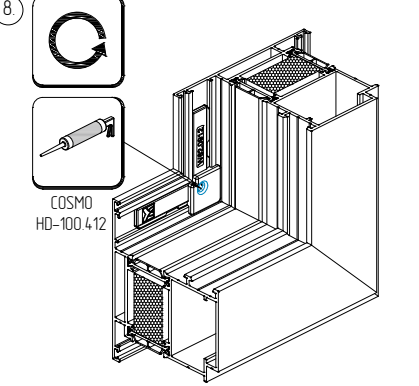
4. 

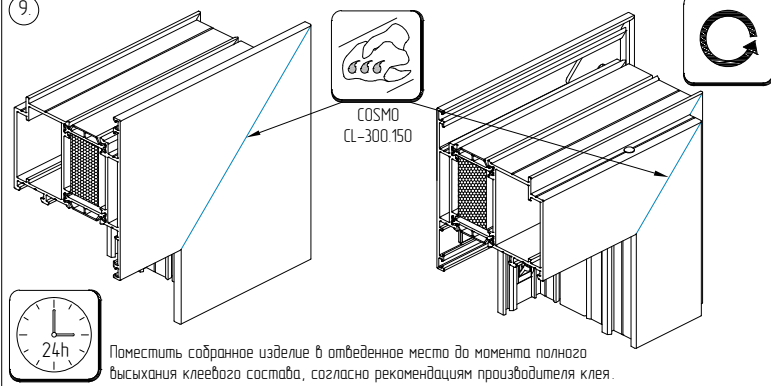
5. 
 Ввести клей в чашки профиля на глубину установки угловой закладной детали.
 COSMO PU-100.130
 либо
 COSMO PU-200.280

6. Штифт 5x10 DIN6325D

 Штифт 5x10 DIN6325D
 COSMO HD-100.412
 COSMO HD-100.412
 02.06

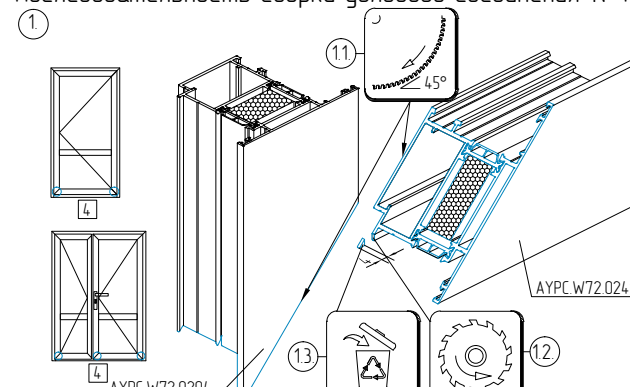
7. 

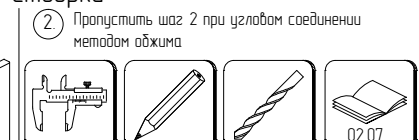
Контролируемые параметры собранного изделия		
Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Разность длин диагоналей	≤1000 1000-2000 >2000	1,0 2,0 3,0

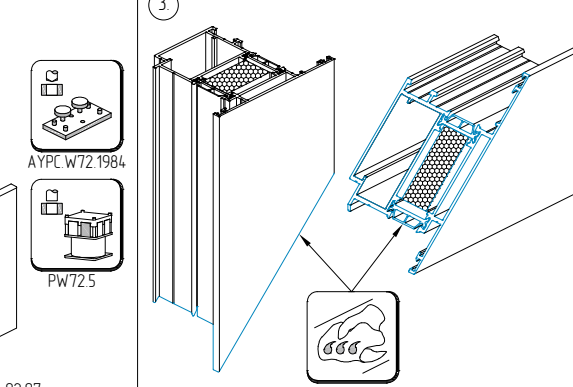
8. 
 COSMO HD-100.412

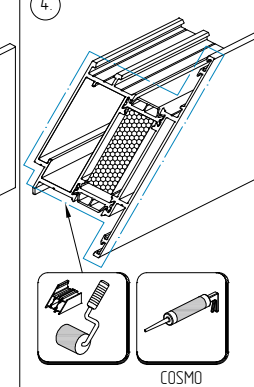
9. 
 COSMO CL-300.150
 Поместить собранное изделие в отведенное место до момента полного высыхания клеевого состава, согласно рекомендациям производителя клея.

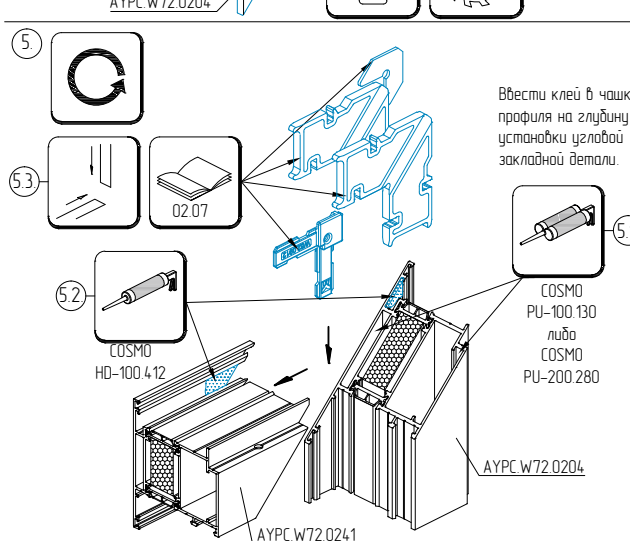
Последовательность сборки углового соединения №4 створки

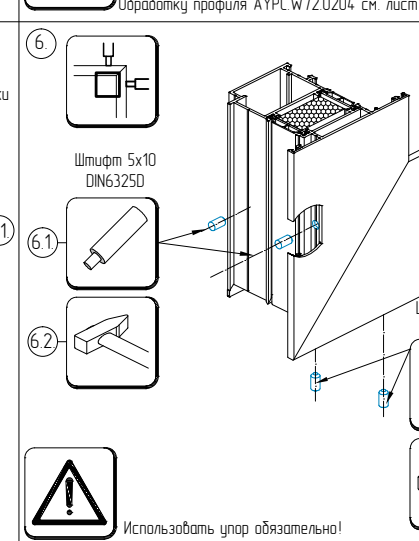
1. 
 11 45°
 AYPC W72.0204
 13 12
 AYPC W72.0241

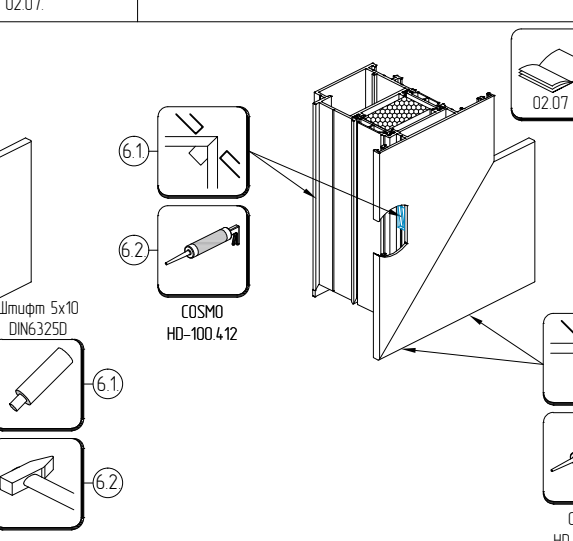
2. Пропустить шаг 2 при угловом соединении методом обжима

 AYPC W72.0241
 AYPC W72.1984
 PW72.5
 Ø5±0,1
 ! Обработку профиля AYPC W72.0204 см. лист 02.07.

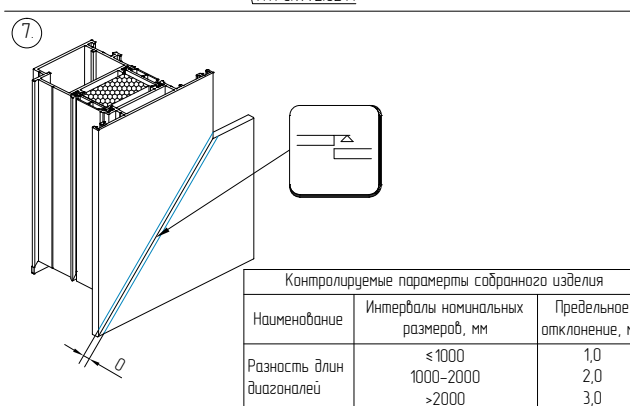
3. 

4. 
 COSMO
 HD-100.411

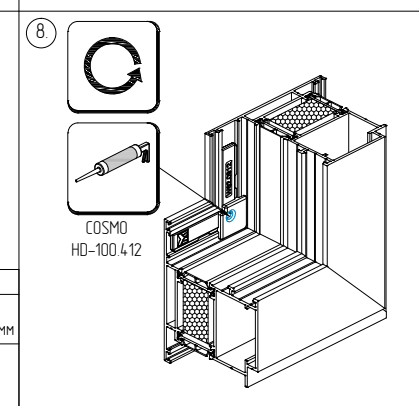
5. 
 Ввести клей в чашки профиля на глубину установки угловой закладной детали.
 5.1 COSMO PU-100.130
 либо COSMO PU-200.280
 5.2 COSMO HD-100.412
 5.3 02.07
 AYPC W72.0241
 AYPC W72.0204

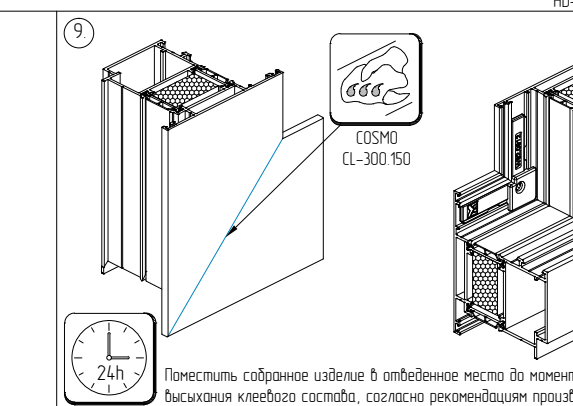
6. 
 Штифт 5x10 DIN6325D
 6.1 6.2
 Штифт 5x10 DIN6325D
 ! Использовать упор обязательно!

6.1 
 02.07
 6.2 COSMO HD-100.412
 6.1 6.2
 COSMO HD-100.412

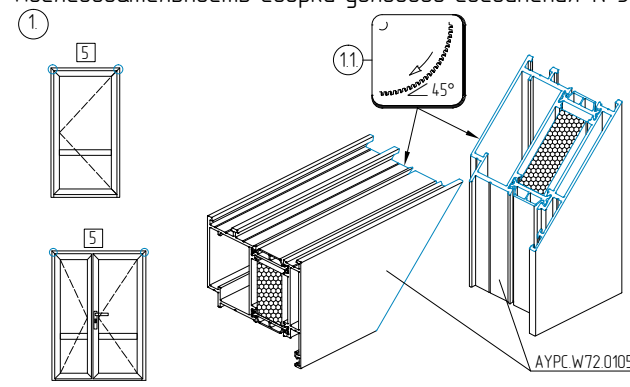
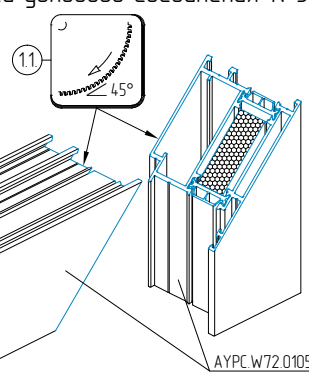
7. 
 Контролируемые параметры собранного изделия

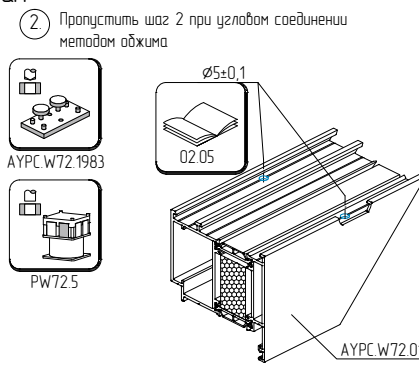
Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Разность длин диагоналей	≤1000 1000-2000 >2000	1,0 2,0 3,0

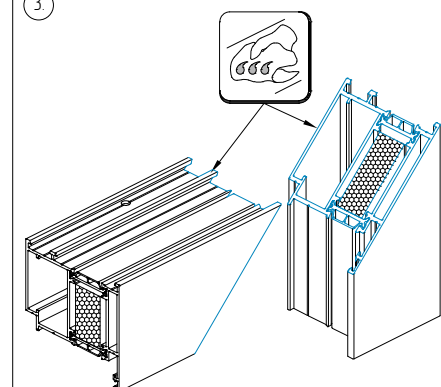
8. 
 COSMO HD-100.412

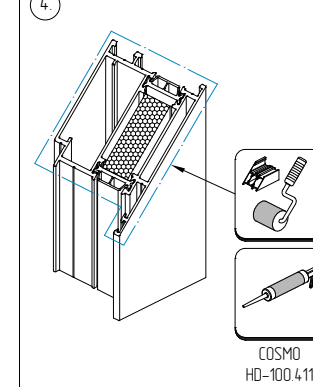
9. 
 COSMO CL-300.150
 COSMO CL-300.150
 24h
 Поместить собранное изделие в отведенное место до момента полного высыхания клеевого состава, согласно рекомендациям производителя клея.

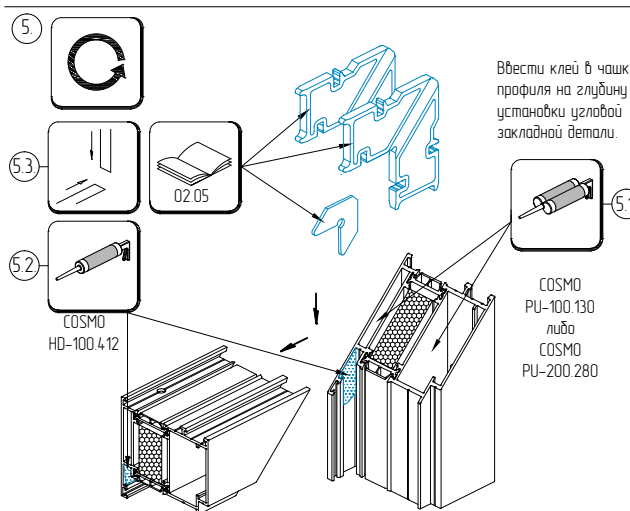
Последовательность сборки углового соединения №5 рам

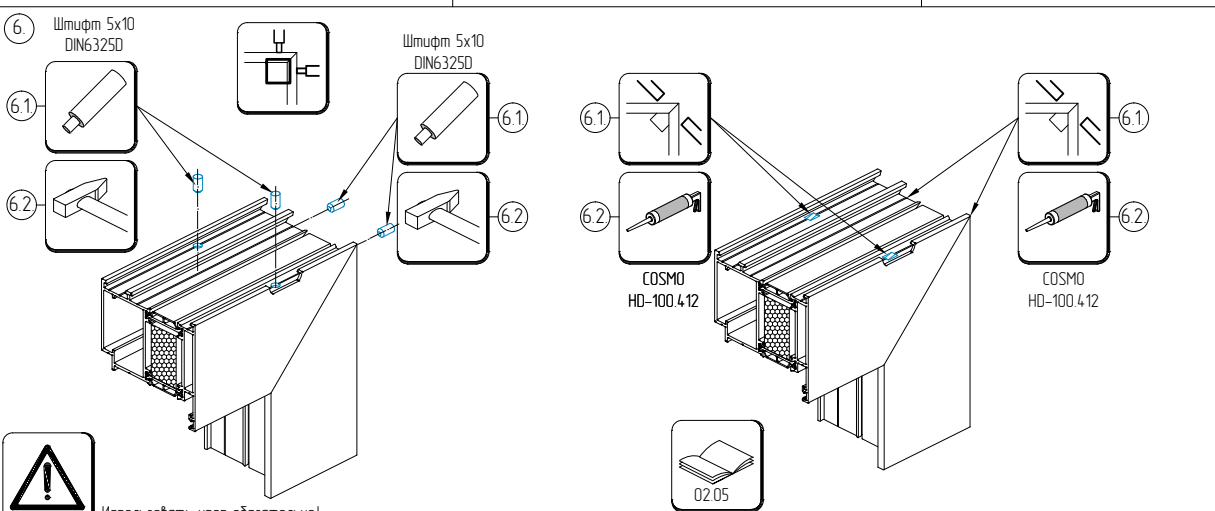
1.  11.  45°
 AYPC W72 0105

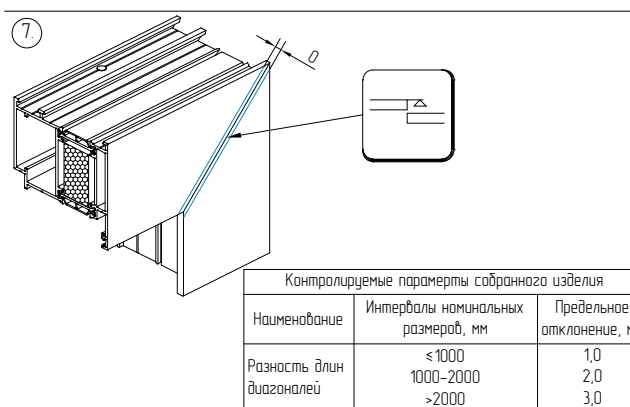
2. Пропустить шаг 2 при угловом соединении методом обжима.
 Ø5±0,1
 02.05
 AYPC W72 1983
 PW72.5
 AYPC W72 0105

3. 

4.  COSMO HD-100.411

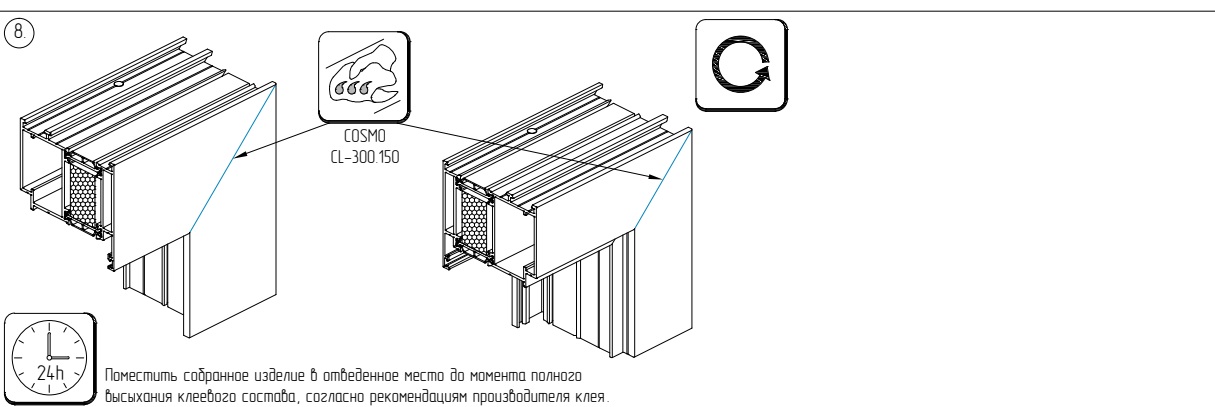
5.  5.1. Ввести клей в чашку профиля на глубину установки угловой закладной детали.
 COSMO PU-100.130
 либо
 COSMO PU-200.280
 02.05
 COSMO HD-100.412

6. Штифт 5x10 DIN6325D
 6.1. Штифт 5x10 DIN6325D
 6.2. Штифт 5x10 DIN6325D
 COSMO HD-100.412
 COSMO HD-100.412
 02.05
 ⚠️ Использовать упор обязательно!

7.  7. Контролируемые параметры собранного изделия

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

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

8.  COSMO CL-300.150

Последовательность сборки углового соединения №7 створки

1. 45°
 АУРС W72 0205

2. Пропустить шаг 2 при угловом соединении методом обжима
 $\varnothing 5 \pm 0.1$

3. COSMO HD-100.411

4. COSMO HD-100.411

5. Ввести клей в чашки профиля на глубину установки угловой закладной детали.
 02.06
 COSMO HD-100.412
 COSMO PU-100 130 либо COSMO PU-200 280

6. Штифт 5x10 DIN6325D
 6.1
 6.2
 COSMO HD-100.412
 02.06

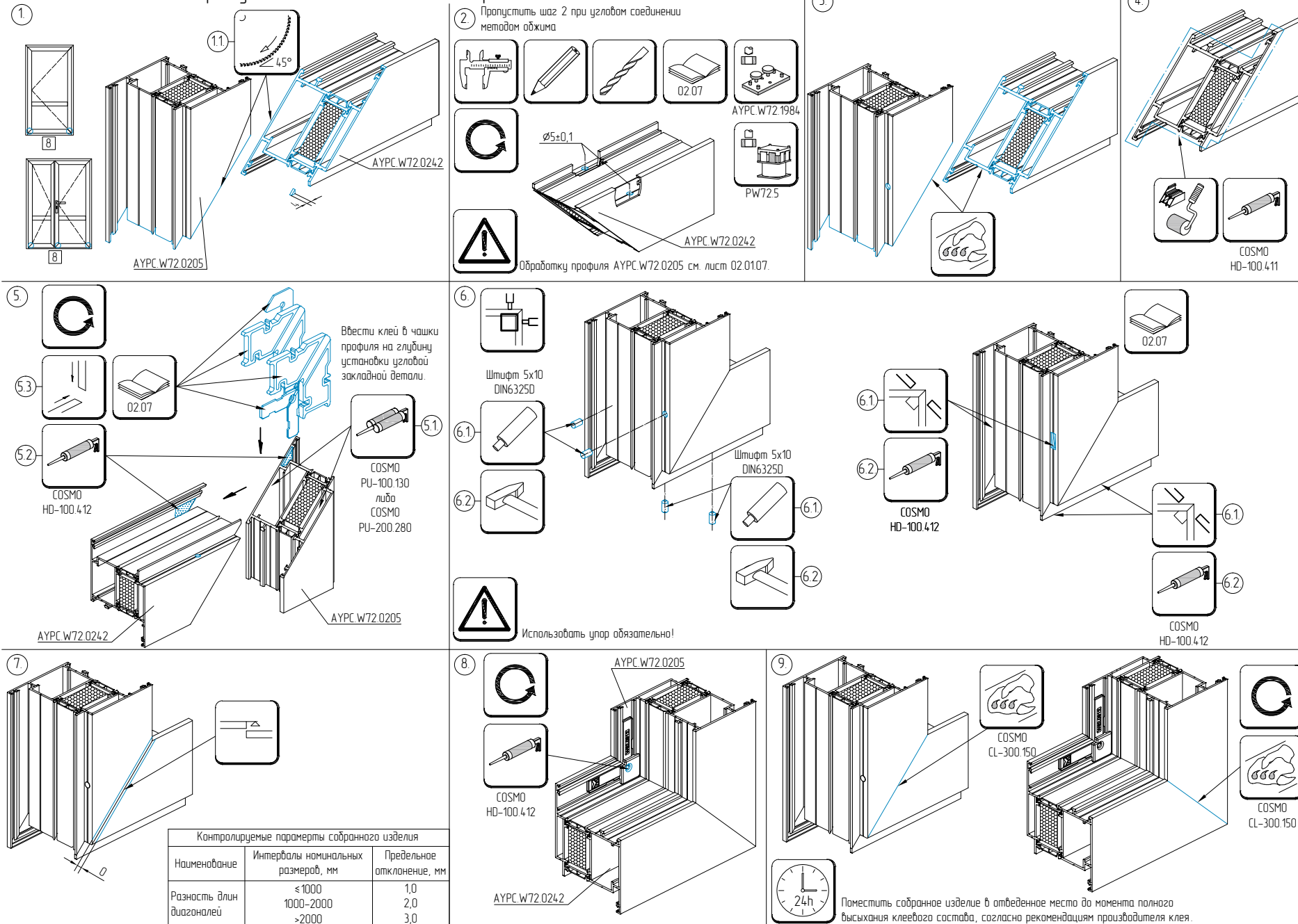
7. Контролируемые параметры собранного изделия

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

8. COSMO HD-100.412

9. COSMO CL-300 150
 24h
 Поместить собранное изделие в отведенное место до момента полного высыхания клеевого состава, согласно рекомендациям производителя клея.

Последовательность сборки узлового соединения №8 створки



Последовательность сборки углового соединения №9 створки

1. Подготовка профиля AYPC W72.0204 и AYPC W72.0205. Угловое соединение методом обжима. Инструменты: ножовка, карандаш, сверло Ø5 мм, шурупы AYPC W72.1984, PW72.5, O2.06.

2. Пропустить в шаге 2 обработку отверстий Ø5 мм при угловом соединении методом обжима. Инструменты: сверло Ø5 мм, шурупы AYPC W72.1984, PW72.5, O2.06.

3. Установка профиля AYPC W72.0205 на профиль AYPC W72.0204. Инструменты: отвертка, шурупы COSMO HD-100.411.

4. Установка профиля AYPC W72.0205 на профиль AYPC W72.0204. Инструменты: отвертка, шурупы COSMO HD-100.411.

5. Ввести клей в чашки профиля на глубину установки угловой закладной детали. Клей: COSMO PU-100.130, COSMO PU-200.280. Инструменты: пистолет для клея, O2.06.

6. Установка шурупа 5x10 DIN6325D. Инструменты: шуруп, O2.06.

7. Установка шурупа COSMO HD-100.412. Инструменты: шуруп, O2.06.

8. Установка профиля AYPC W72.0204 на профиль AYPC W72.0205. Инструменты: отвертка, шурупы COSMO CL-300.150.

9. Установка шурупа 2,9x9,5-A2 DIN7982. Инструменты: шуруп, O2.06.

10. Установка шурупа COSMO HD-100.412. Инструменты: шуруп, O2.06.

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

Применяемые заглушки при пассивной левой и правой сборке:

При пассивной левой сборке	При пассивной правой сборке
AYPC C48.0906	AYPC C48.0907

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

Последовательность сборки углового соединения №10 створки

1. Подготовка углового соединения. Угловая деталь АУРС W72.0205 устанавливается на профиль АУРС W72.0241. Угол скрепления 45°.

2. Пропустить в шаге 2 обработки отверстий $\varnothing 5$ мм при угловом соединении методом обжима. Инструменты: линейка, карандаш, сверло $\varnothing 5$. Детали: АУРС W72.0241, АУРС W72.0205, АУРС W72.1984, PW72.5, 02.07.

3. Установка детали АУРС W72.0205 на профиль АУРС W72.0241.

4. Установка уплотнителя COSMO HD-100.411.

5. Установка заглушки 02.07. Ввести клей в чашку профиля на глубину установки угловой закладной детали. Клей: COSMO PU-100.130 либо COSMO PU-200.280.

6. Установка шурупов 5x10 DIN6325D. Детали: АУРС W72.0241, АУРС W72.0205. Предупреждение: Использовать упор обязательно!

7. Контроль качества сборки. Проверка зазора 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. Установка заглушки COSMO CL-300.150. Детали: АУРС W72.0205, АУРС W72.0241.

9. Установка шурупов 2,9x9,5-A2 DIN7982. Детали: АУРС W72.0205, АУРС W72.0241, АУРС W62.0988-01. Предупреждение: Применять заглушки при пассивной лебедь створке (АУРС C48.0907) и при пассивной правой створке (АУРС C48.0906, АУРС W62.0988).

10. Установка заглушки COSMO HD-100.412. Детали: АУРС W72.0205, АУРС W72.0241.

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

Последовательность сборки углового соединения №11 створки

1. Подготовка профиля AYPC W72.0205 и AYPC W72.0204. Углы обрабатываются под 45°.

2. Пропустить в шаге 2 обработку отверстий $\varnothing 5$ мм при угловом соединении методом обжима. Используемые заглушки: AYPC W72.1984, PW72.5, 02.06.

3. Соединение профилей AYPC W72.0204 и AYPC W72.0205.

4. Установка заглушки COSMO HD-100.411.

5. Ввести клей в чашки профиля на глубину установки угловой закладной детали. Используемые клеи: COSMO PU-100.130 или COSMO PU-200.280.

6. Установка штифта 5x10 DIN63250. Используемые заглушки: 02.06, COSMO HD-100.412.

7. Контролируемые параметры собранного изделия.

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

8. Установка заглушки COSMO CL-300.150. Поместить собранное изделие в отведенное место до момента полного высыхания клеевого состава, согласно рекомендациям производителя клея.

9. Установка штифта 2.9x9.5-A2 DIN7982. Используемые заглушки: AYPC C48.0907, AYPC W72.0205, AYPC W72.0204.

10. Установка заглушки COSMO HD-100.412.

Использовать упор обязательно!

Применяемые заглушки при пассивной левой и пассивной правой сборке:

Заглушка	Пассивная левая сборка	Пассивная правая сборка
AYPC C48.0906	AYPC C48.0906	AYPC C48.0907

Последовательность сборки углового соединения №12 створки

1. Подготовка углового соединения. Углы обрабатываются под 45°. Используются профили АУРС W72.0204 и АУРС W72.0242.

2. Пропустить в шаге 2 обработки отверстий $\varnothing 5$ мм при угловом соединении методом обжима. Используются профили АУРС W72.0242, АУРС W72.0204, АУРС W72.1984, PW72.5, 02.07.

3. Установка профиля АУРС W72.0204.

4. Установка профиля АУРС W72.0242. 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 профили АУРС W72.0242, АУРС W72.0204, 02.07, COSMO HD-100.412.

7. Контроль качества сборки.

8. Установка профиля АУРС W72.0204. Использование COSMO CL-300.150.

9. Установка профиля АУРС W72.0204. Использование АУРС W62.0988, АУРС C4.8.0906, 2,9x9,5-A2 DIN7982. Применимые заглушки:

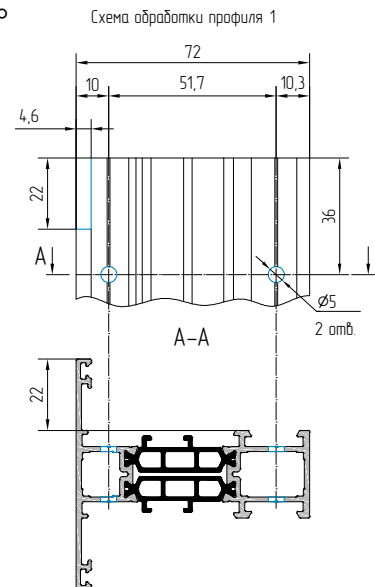
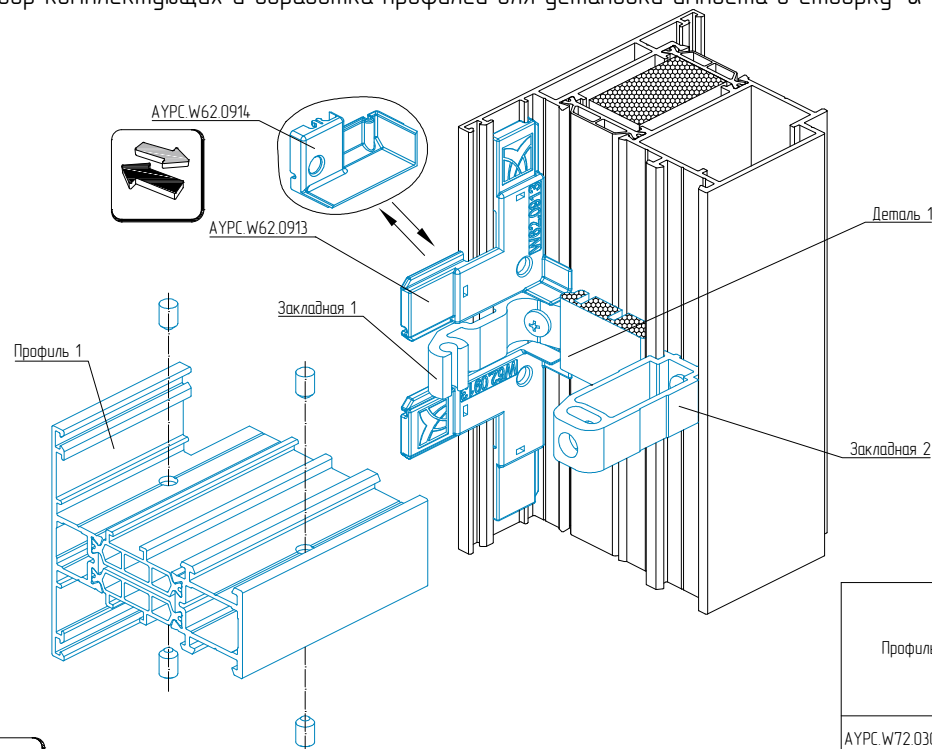
при пассивной левой створке	при пассивной правой створке
АУРС C4.8.0907	АУРС C4.8.0906
АУРС W62.0988-01	АУРС W62.0988

10. Установка профиля АУРС W72.0204. Использование COSMO HD-100.412, АУРС C4.8.0906, АУРС W72.0242.

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

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


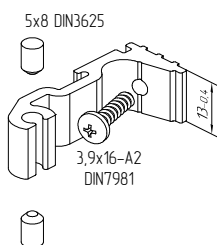
Правильное позиционирование закладных крепления импоста.


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

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

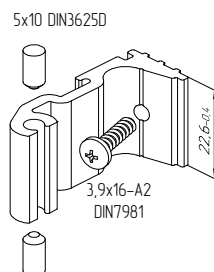
Закладные крепления импоста

AYPC W62.0951

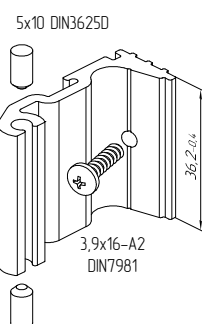


Исходный профиль – AYPC W62.0701

AYPC W62.0951-01

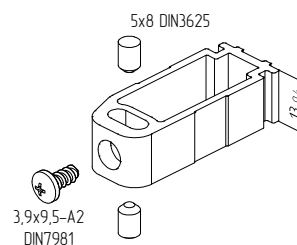


AYPC W62.0951-02

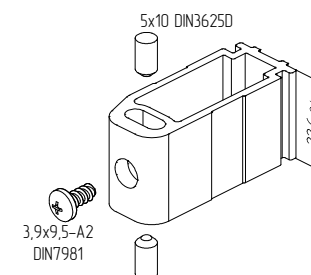


Исходный профиль – AYPC W62.0705

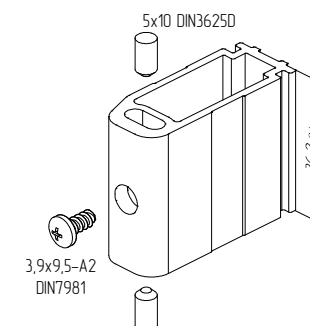
AYPC W62.0973



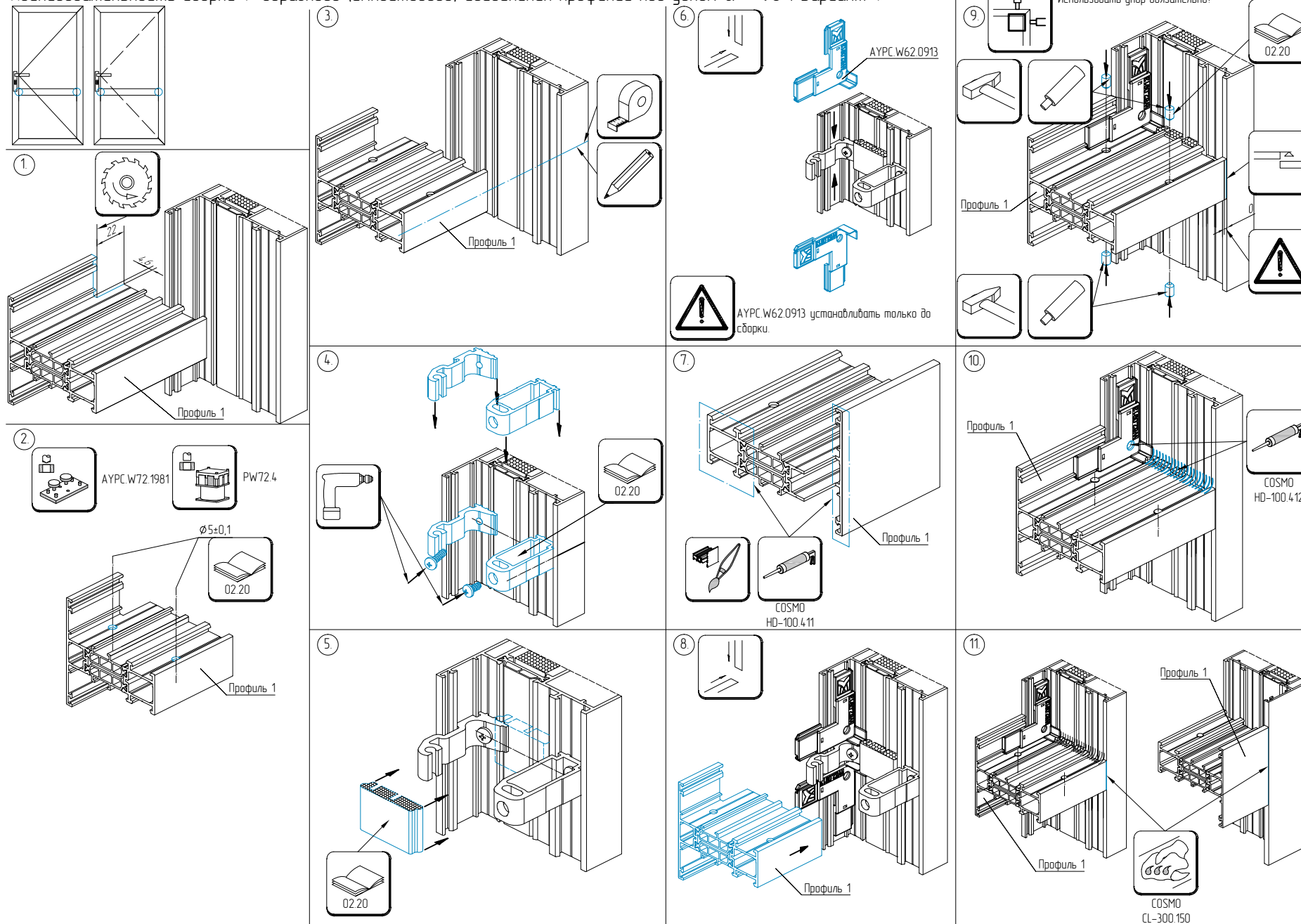
AYPC W62.0973-01



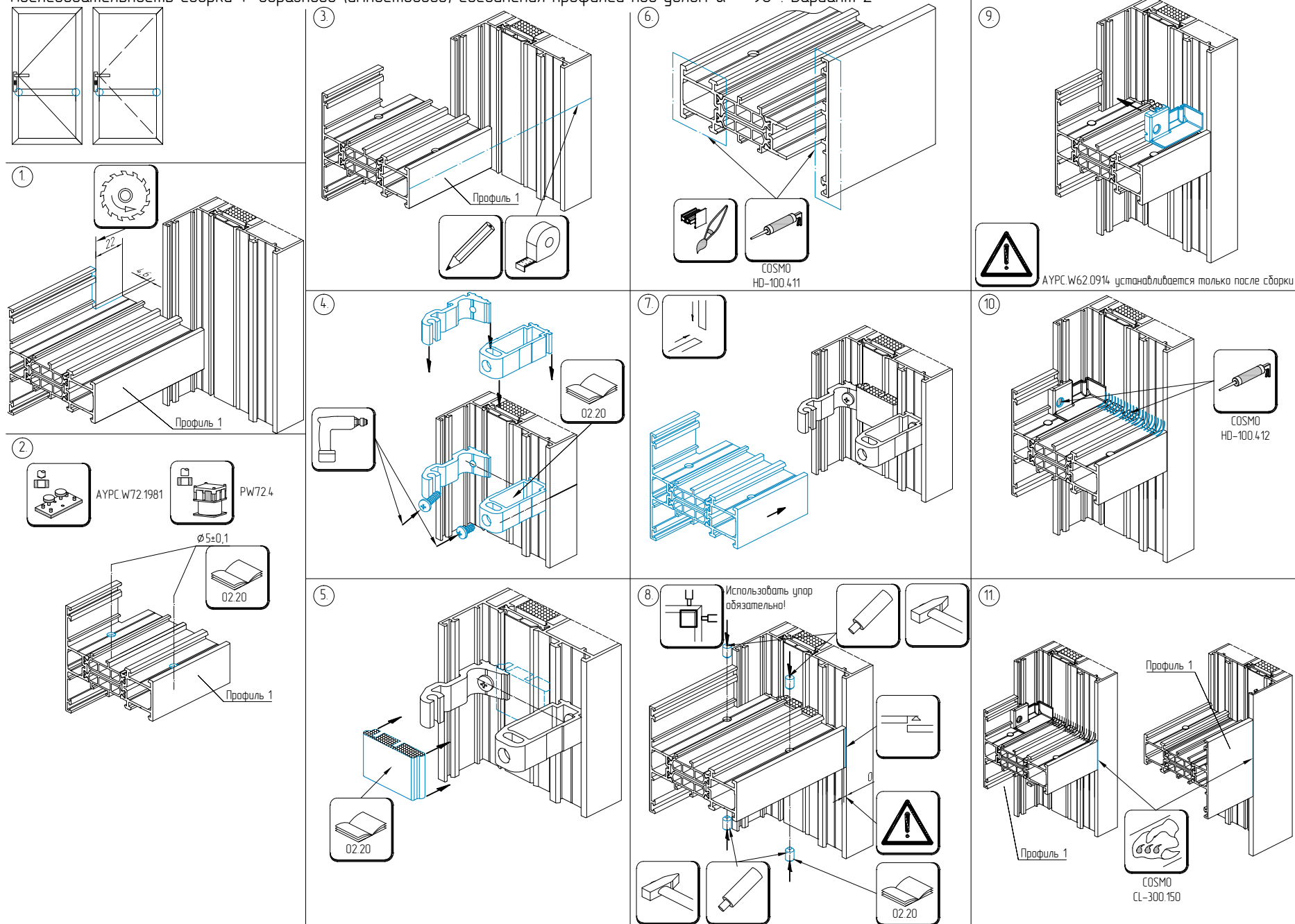
AYPC W62.0973-02


 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!

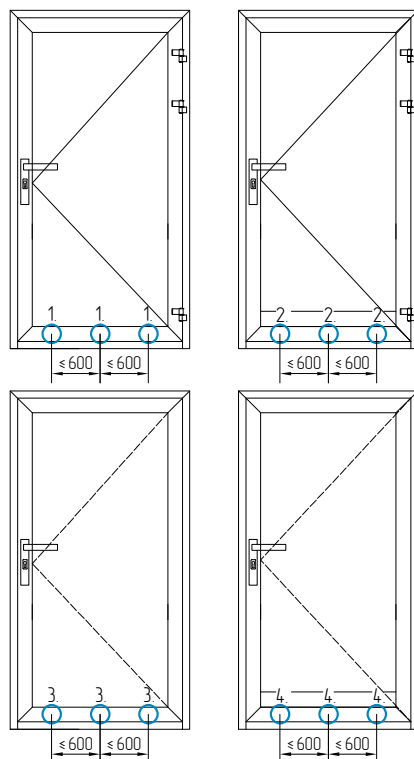
Последовательность сборки Т-образного (импостового) соединения профилей под углом $\alpha = 90^\circ$. Вариант 1



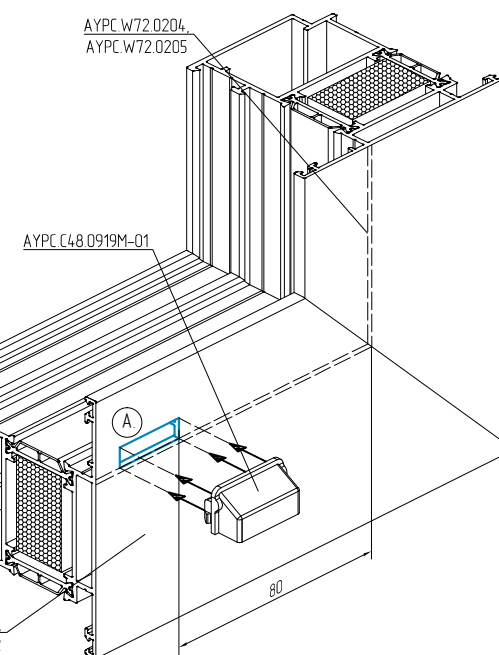
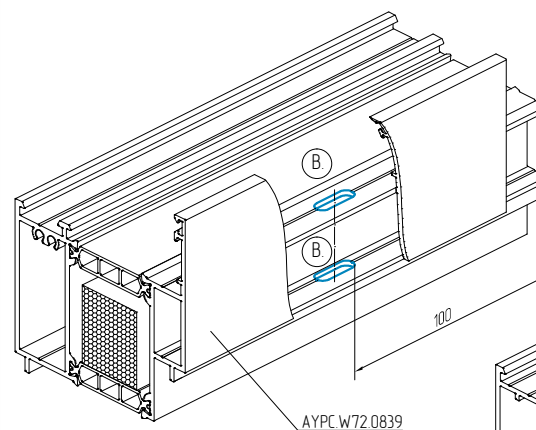
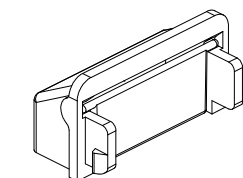
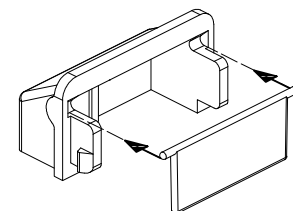
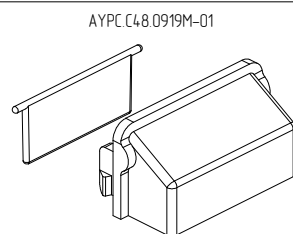
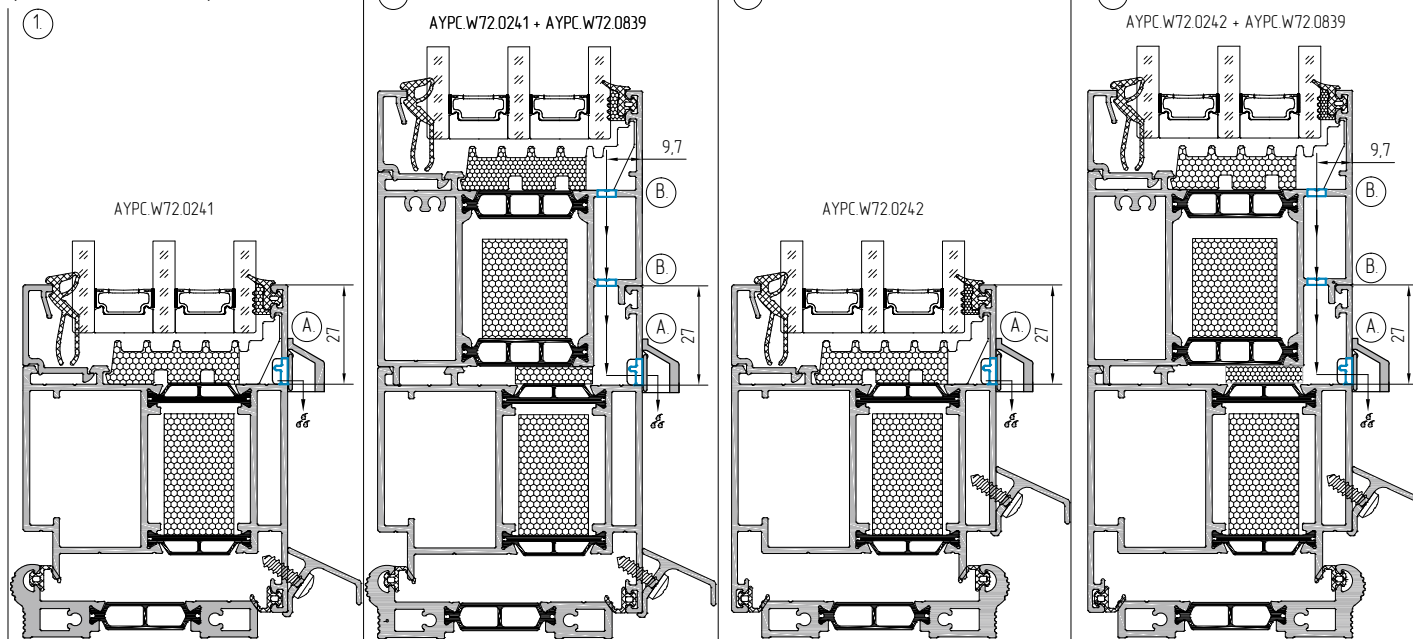
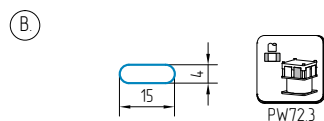
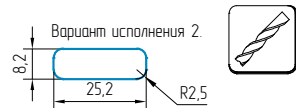
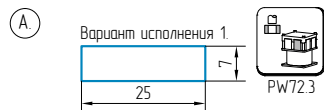
Последовательность сборки Т-образного (импостового) соединения профилей под углом $\alpha = 90^\circ$. Вариант 2



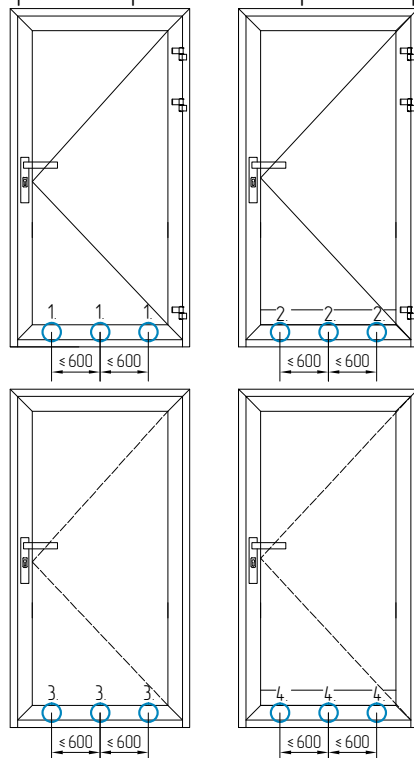
Обработка дренажных отверстий в профилях. Видимый дренаж



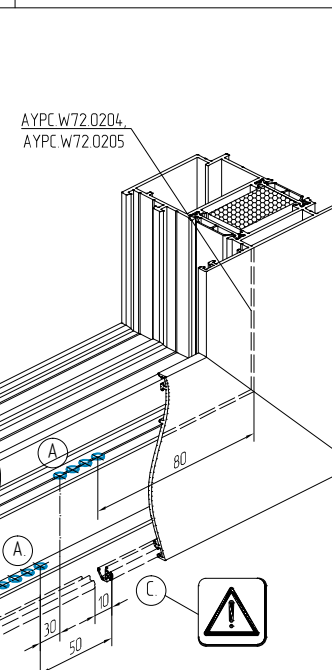
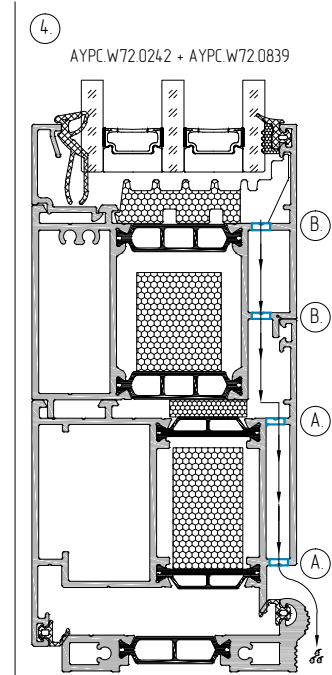
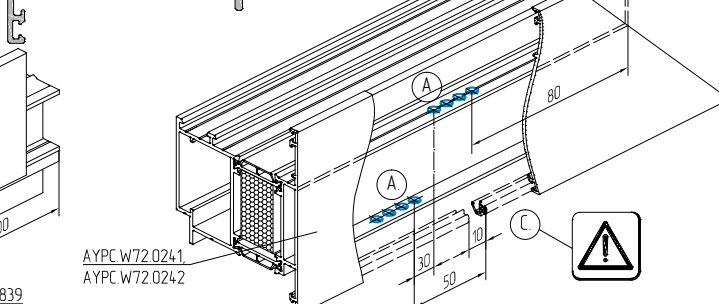
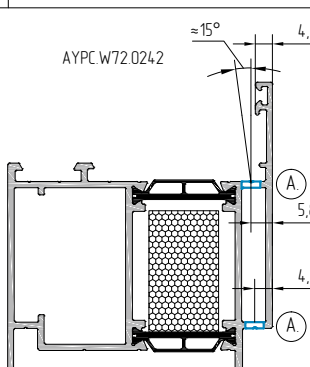
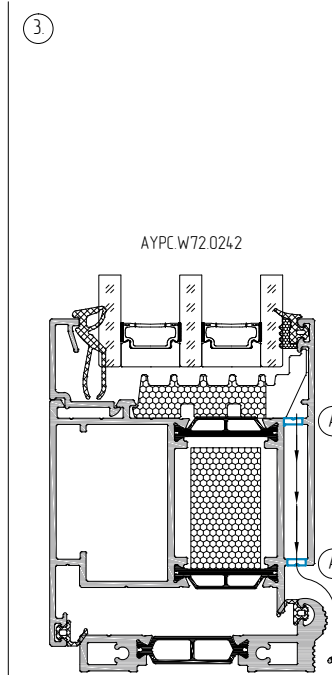
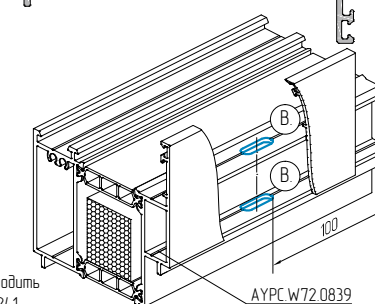
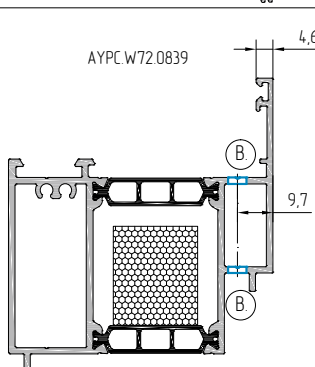
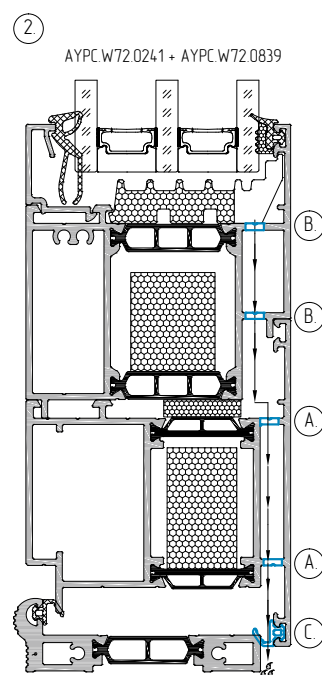
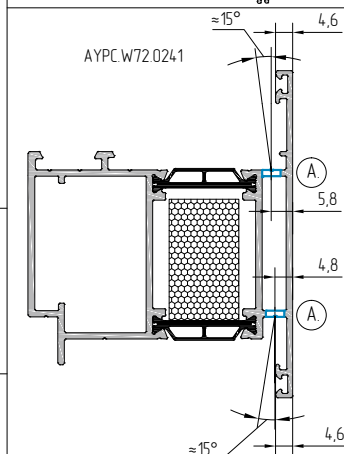
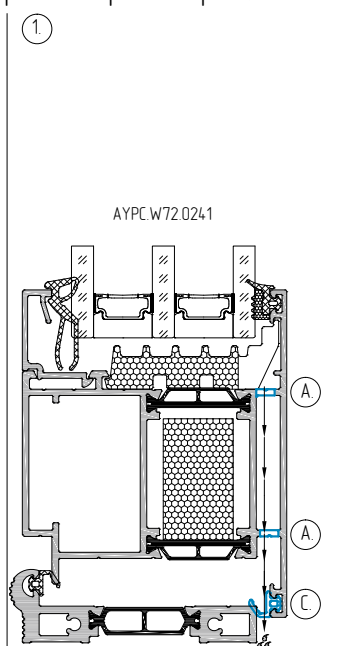
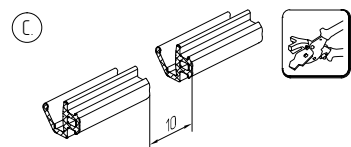
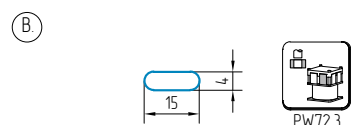
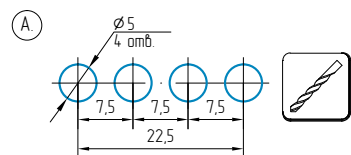
Не допускается изменение (уменьшение) размеров дренажных отверстий! Возможно нарушение работы дренажной системы.



Обработка дренажных отверстий в профилях. Скрытый дренаж

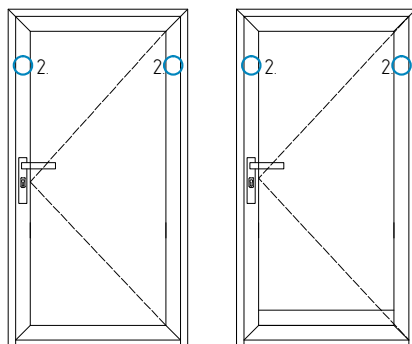
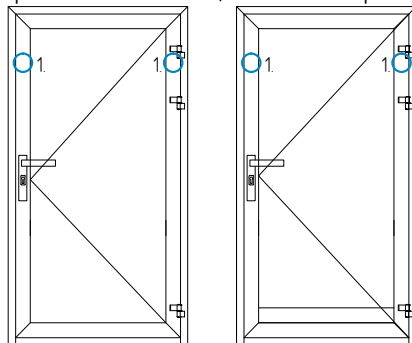


Не допускается изменение (уменьшение) размеров дренажных отверстий! Возможно нарушение работы дренажной системы.

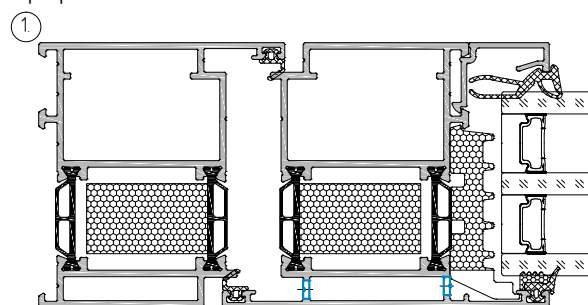
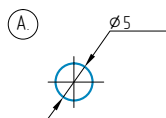


Удаление уплотнителя FRK98 (C) производить только в профиле створки AYPC.W72.0241.

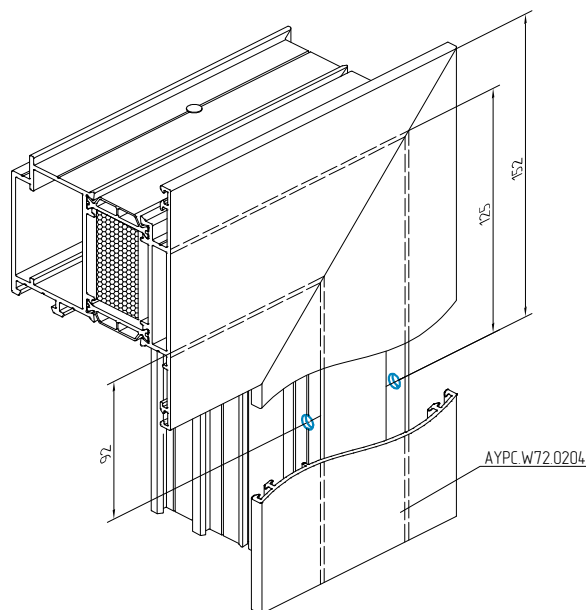
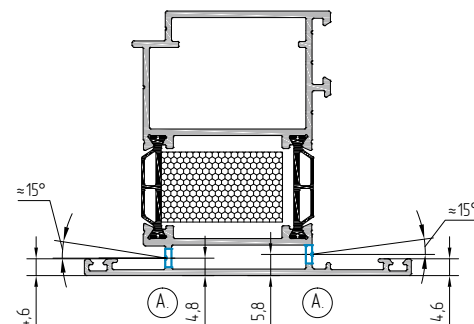
Обработка вентиляционных отверстий в профилях



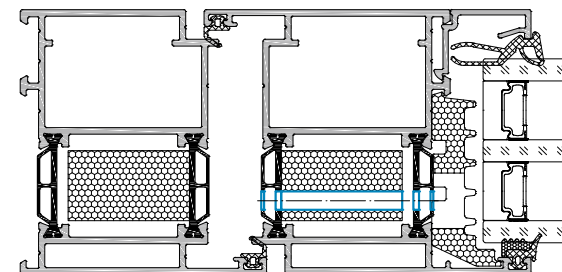
Не допускается изменение (уменьшение) размеров вентиляционных отверстий! Возможно нарушение работы вентиляционной системы.



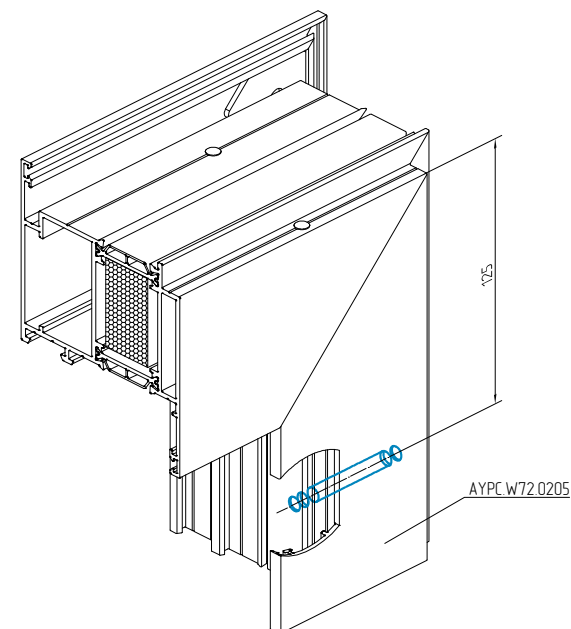
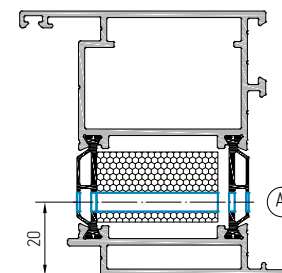
AYPC W72.0204



②

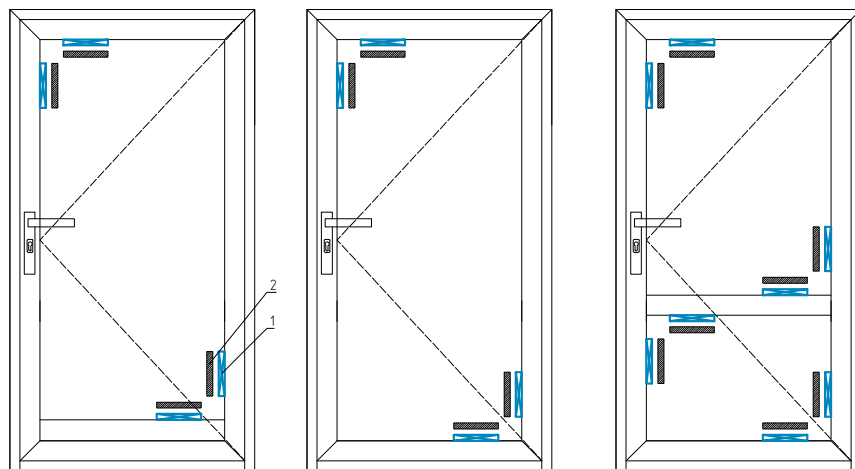


AYPC W72.0205



Установка подкладок опорных и рихтовочных

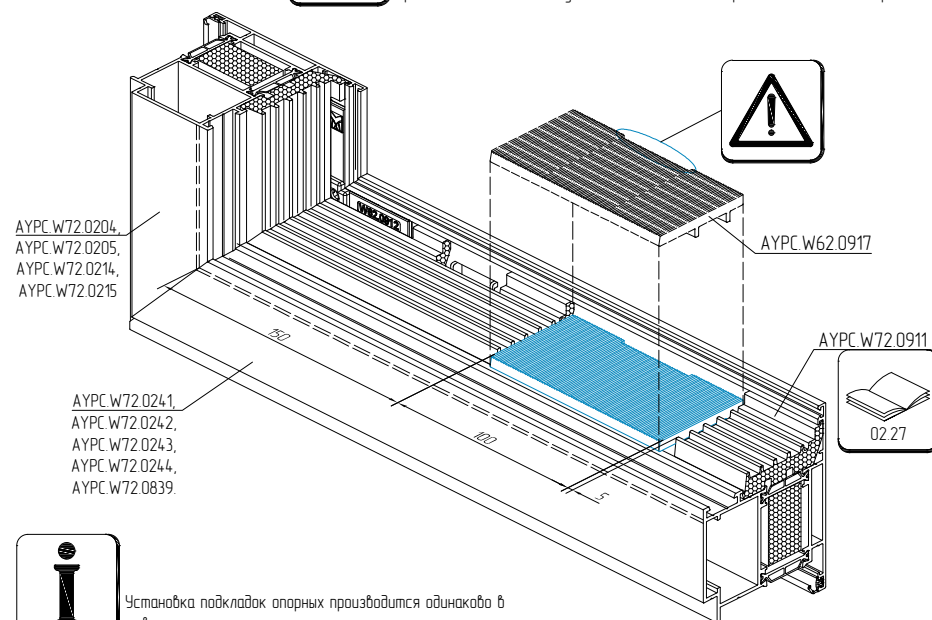
Схема установки подкладок под заполнение



- 1 – подкладка опорная;
2 – подкладка рихтовочная.

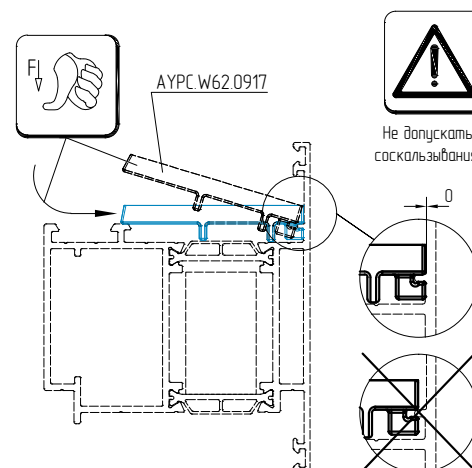
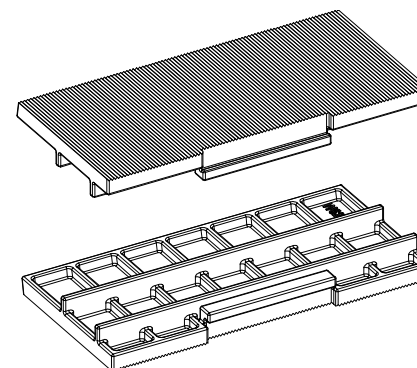


Установку подкладок опорных в пассивных створках двухстворчатых дверей производить аналогично установке подкладок опорных в активных створках.

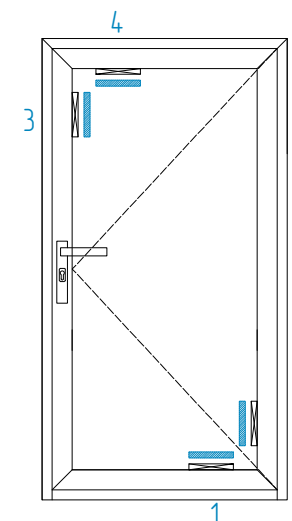


Установка подкладок опорных производится одинаково в створках, импостах и цоколе.

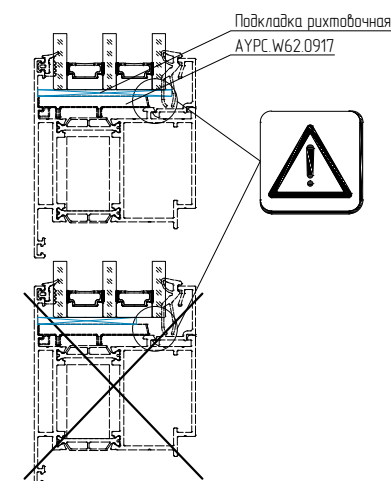
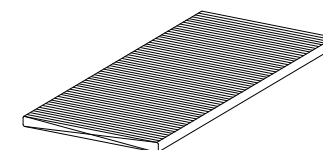
Подкладка опорная AYPC W62.0917



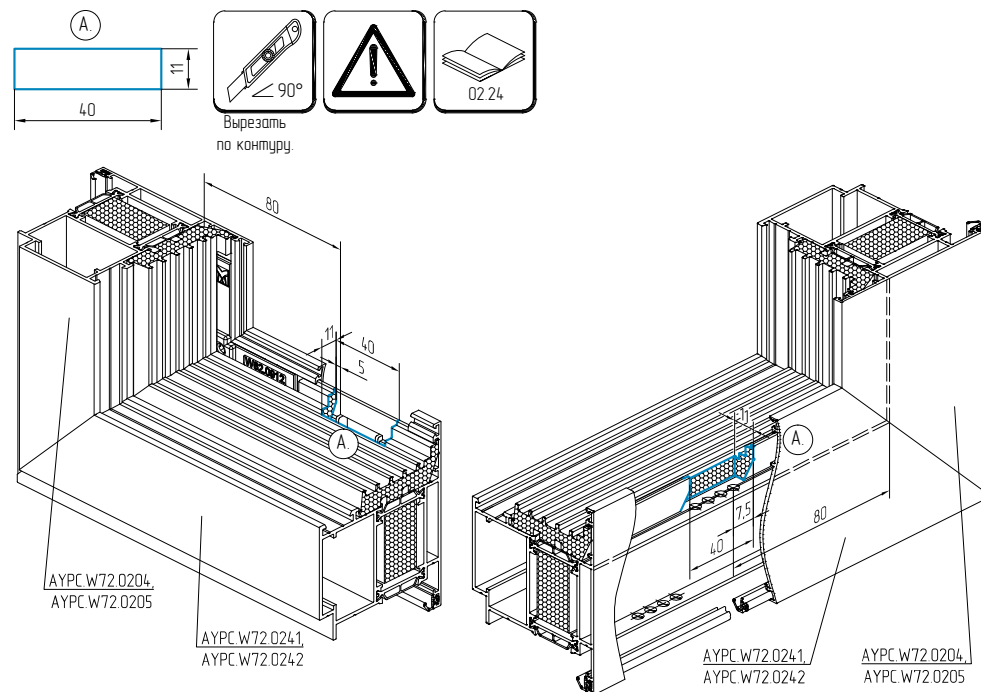
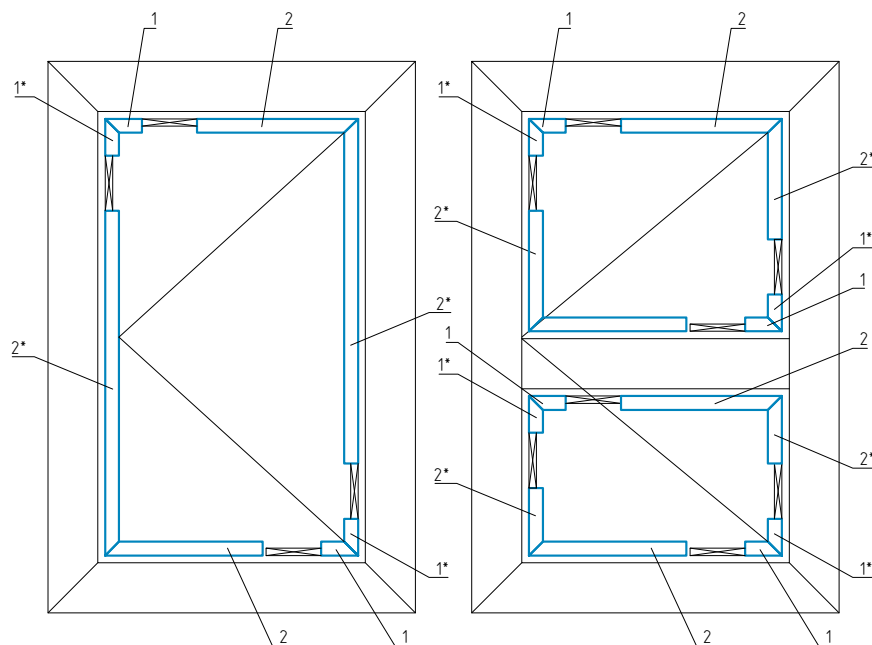
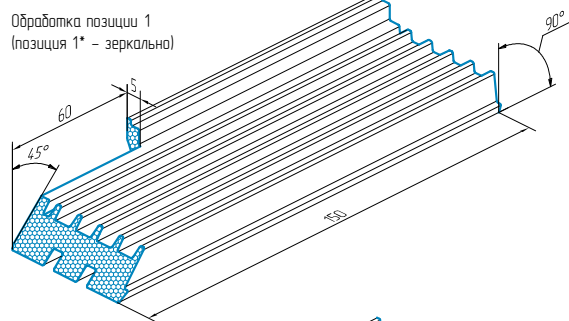
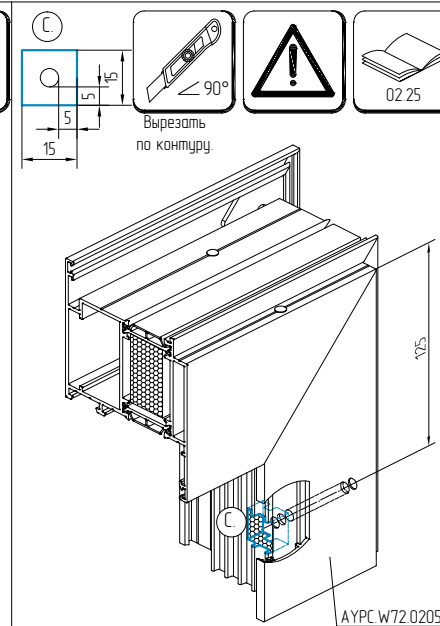
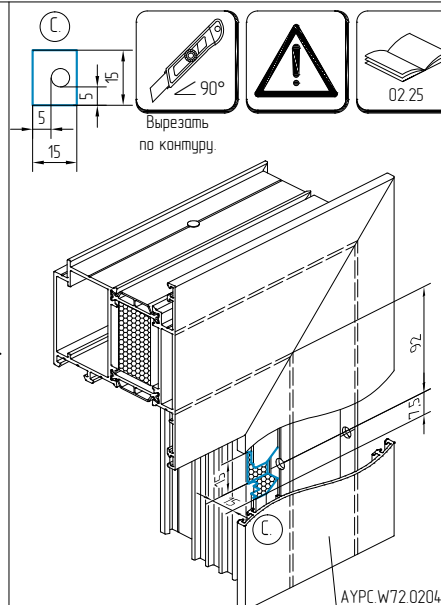
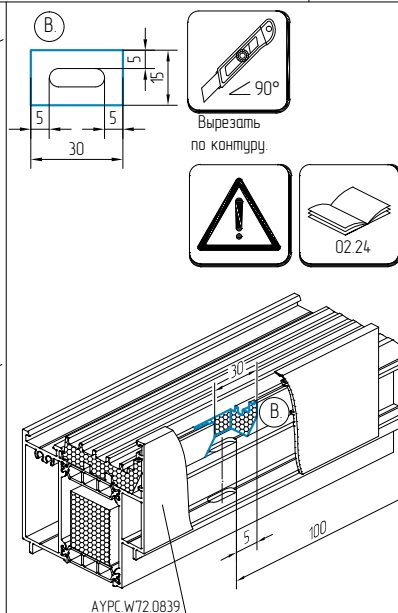
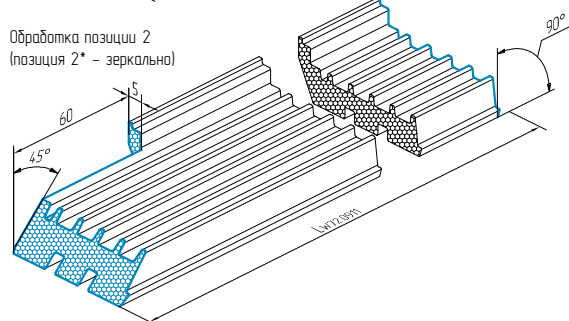
Пример последовательности установки подкладок рихтовочных



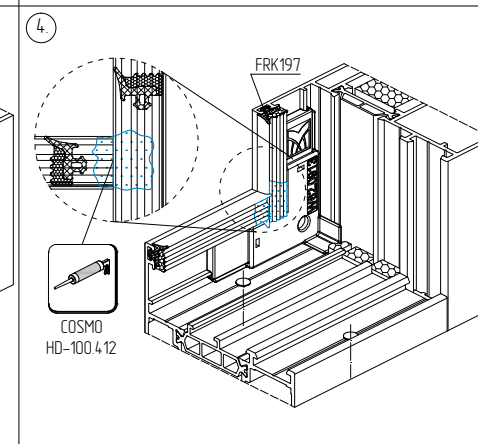
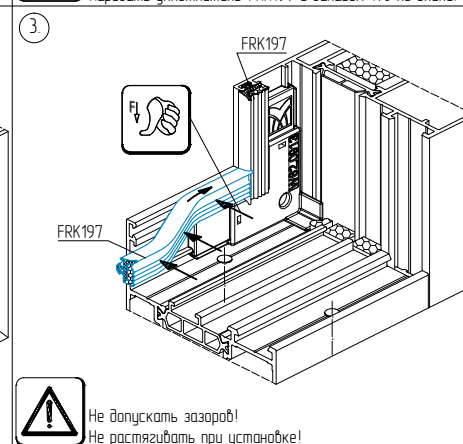
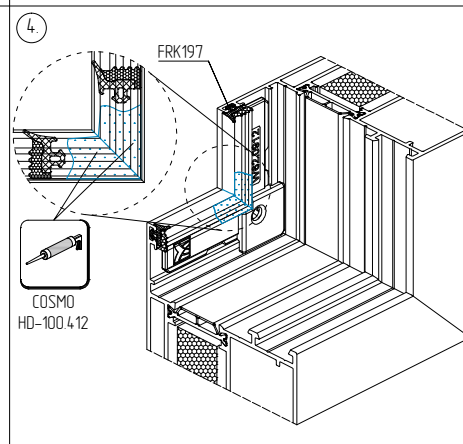
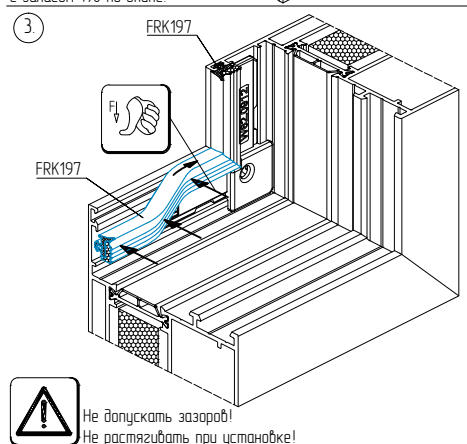
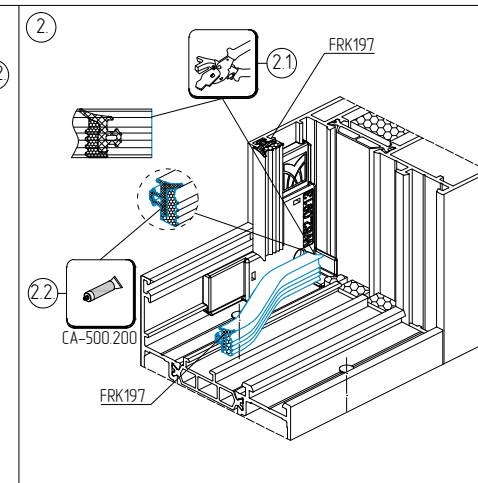
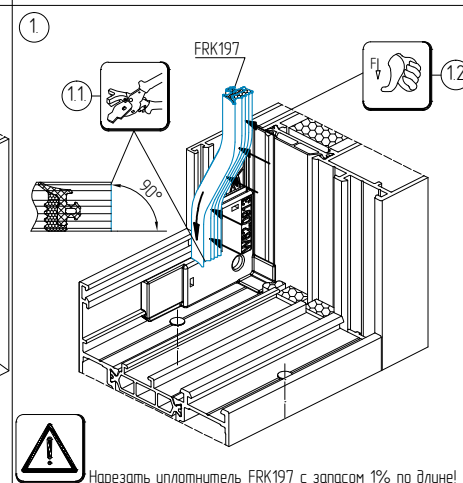
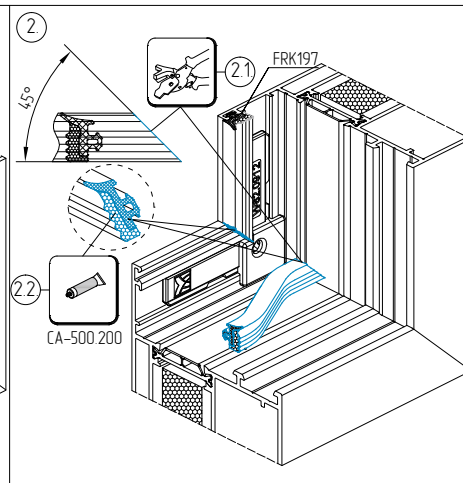
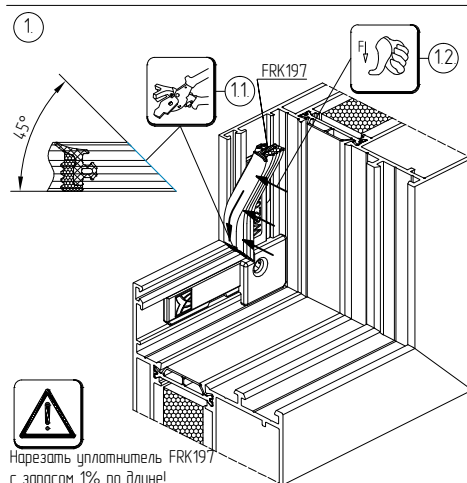
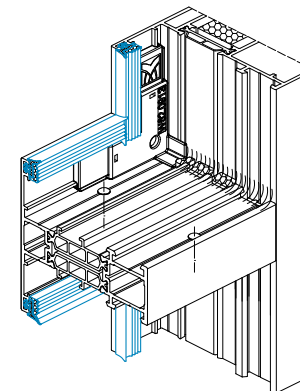
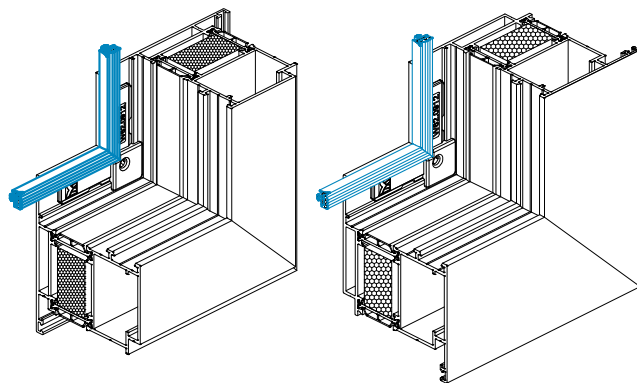
Подкладка рихтовочная



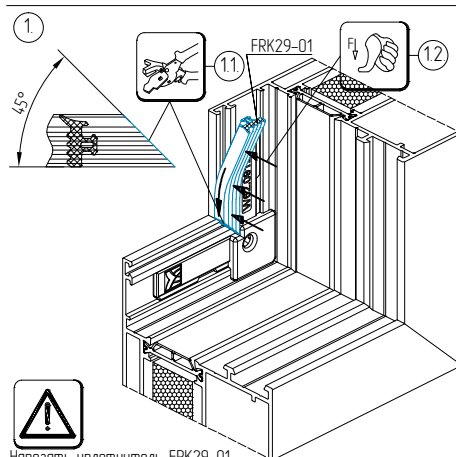
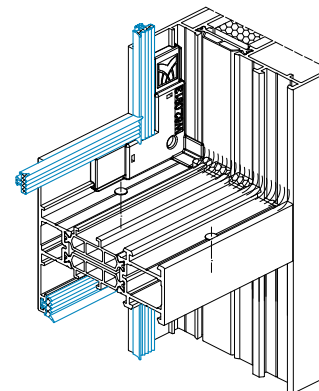
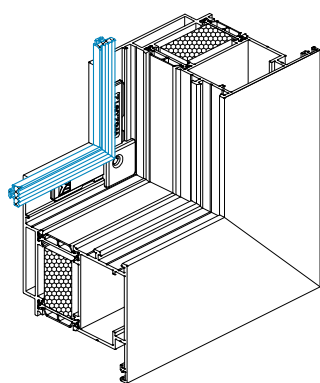
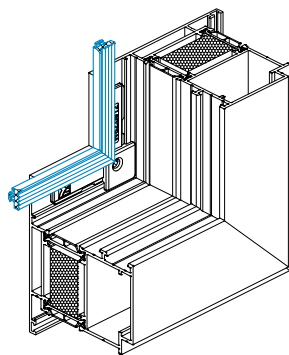
Обработка уплотнителя фальца

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

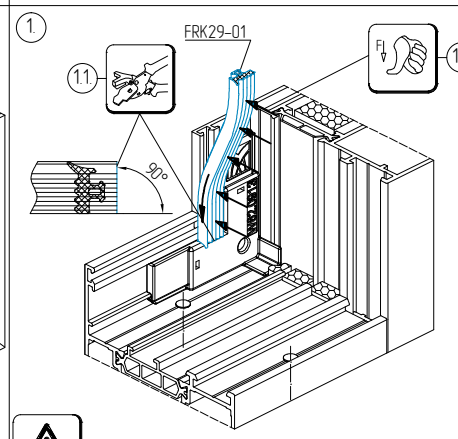
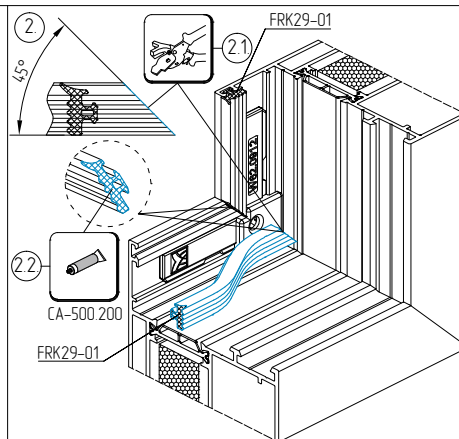
Схемы резки и установки уплотнителя FRK197



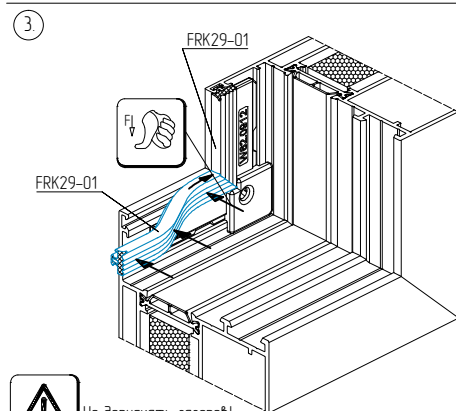
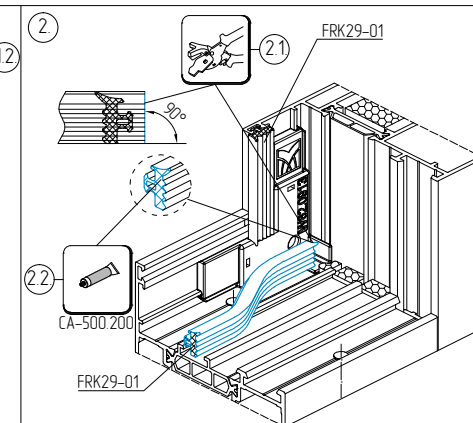
Схемы зарезки и установки уплотнителя FRK29-01



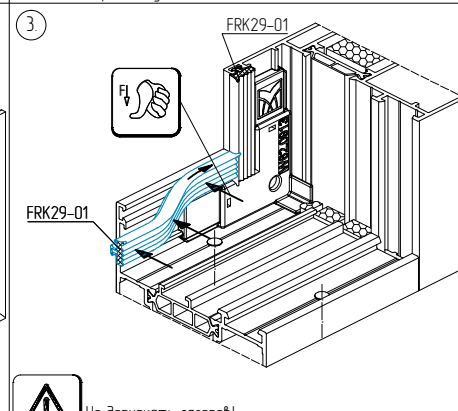
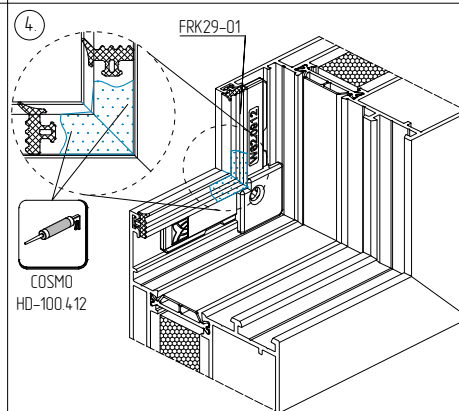
Нарезать уплотнитель FRK29-01 с запасом 1% по длине!



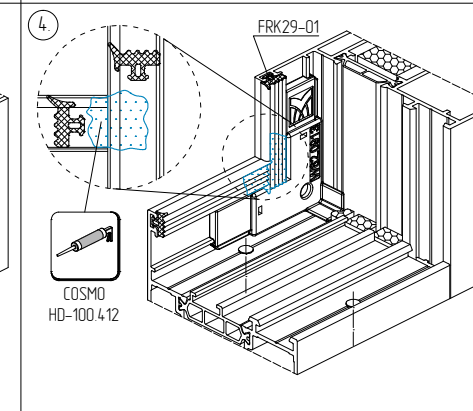
Нарезать уплотнитель FRK29-01 с запасом 1% по длине!



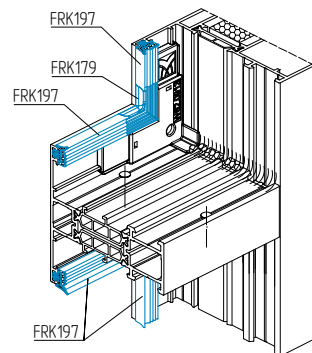
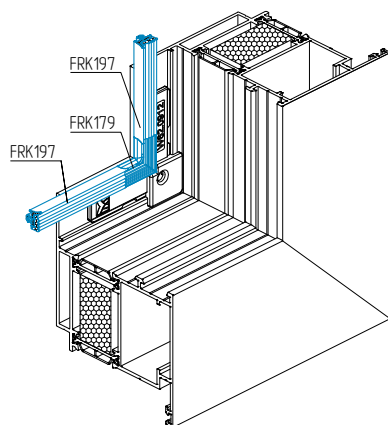
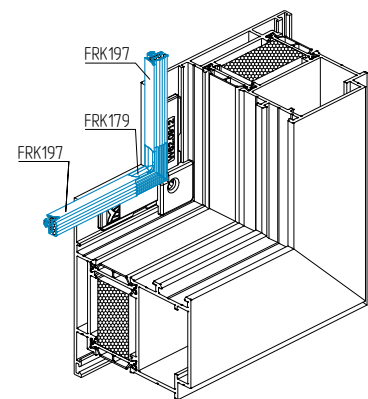
Не допускать зазоров!
Не растягивать при установке!



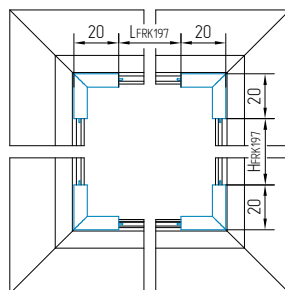
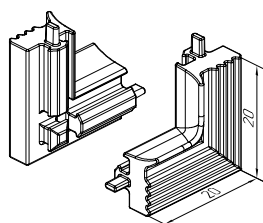
Не допускать зазоров!
Не растягивать при установке!



Схемы зарезки и установки уплотнителя FRK197 и уголка резинового FRK179

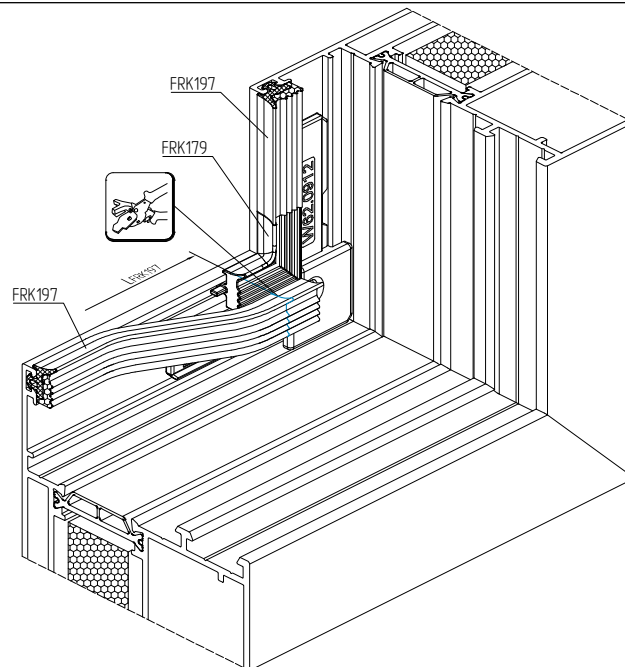


1 Установка FRK179



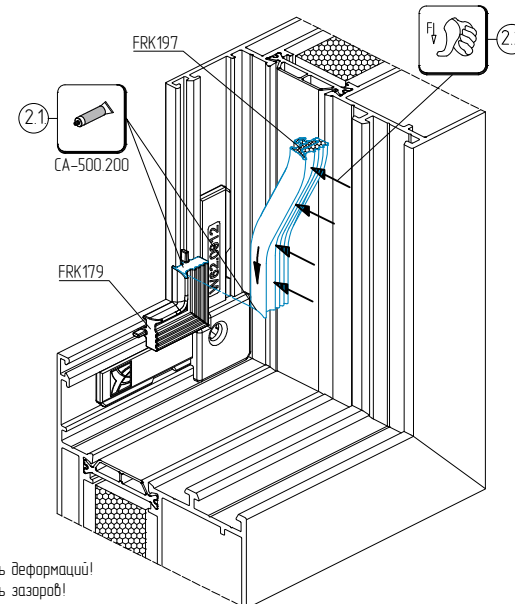
Не допускать деформаций!

3

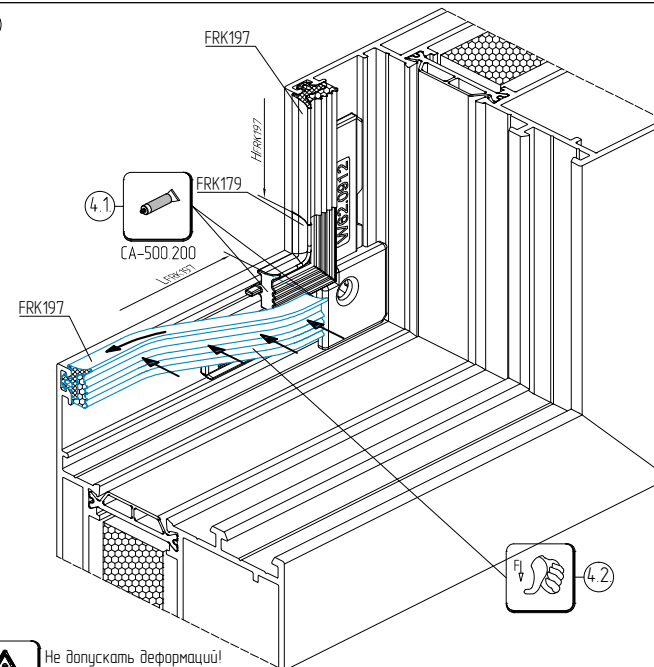


Нарезать уплотнитель FRK197 с запасом 1% по длине!

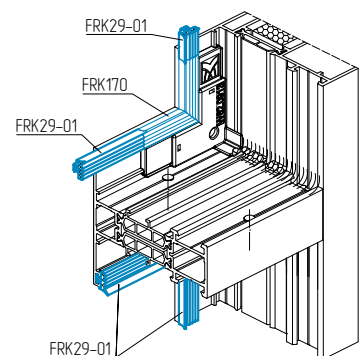
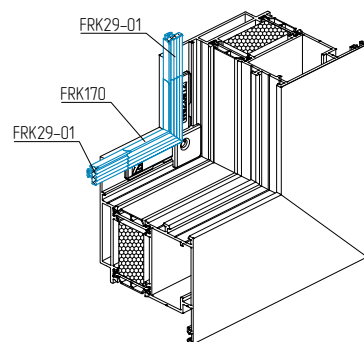
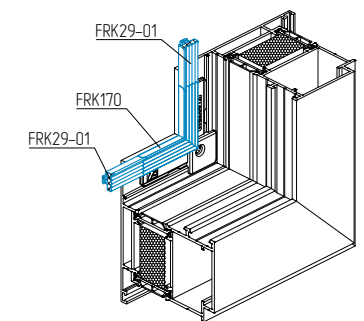
2 Установка FRK197


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

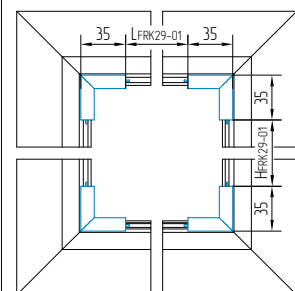
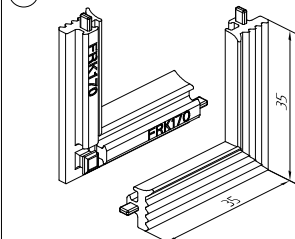
4


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

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

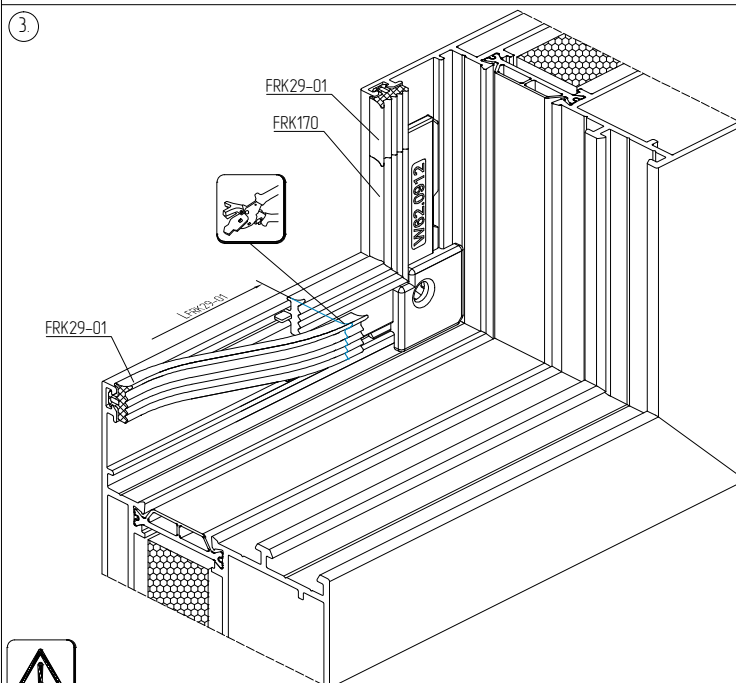


1 Установка FRK170



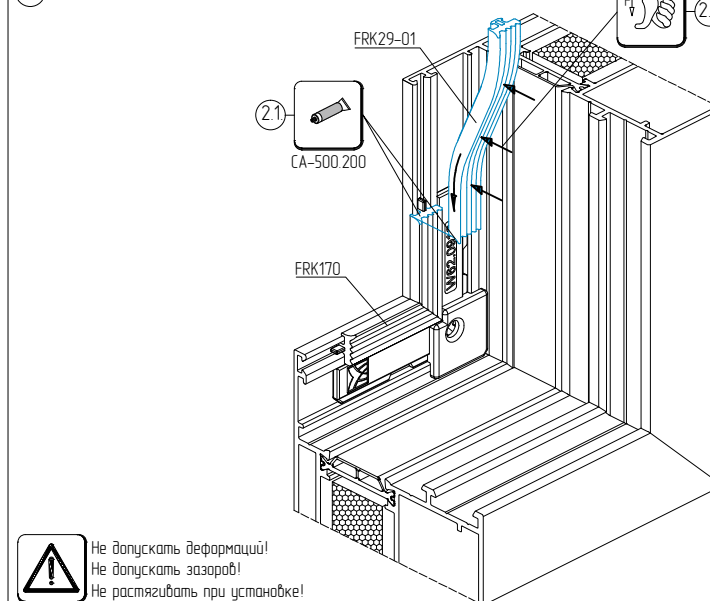
Не допускать деформаций!

3

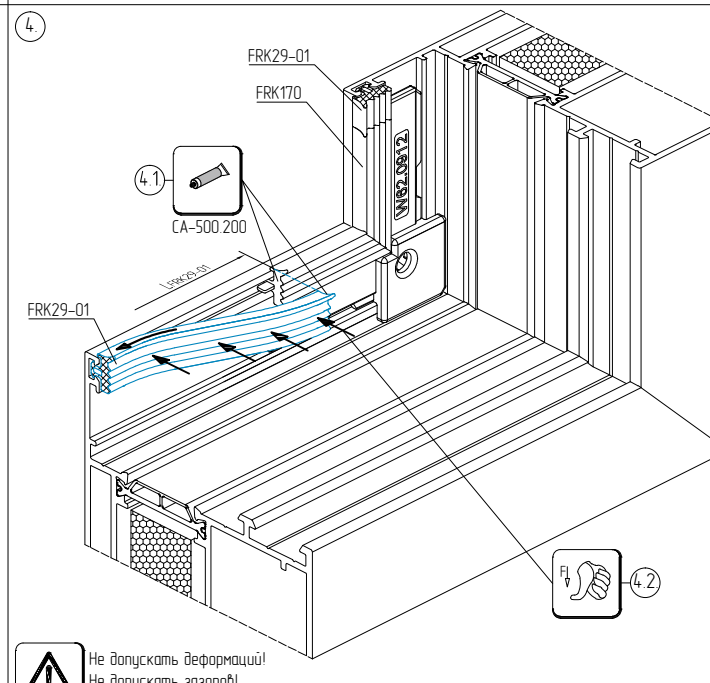


Нарезать уплотнитель FRK29-01 с запасом 1% по длине!

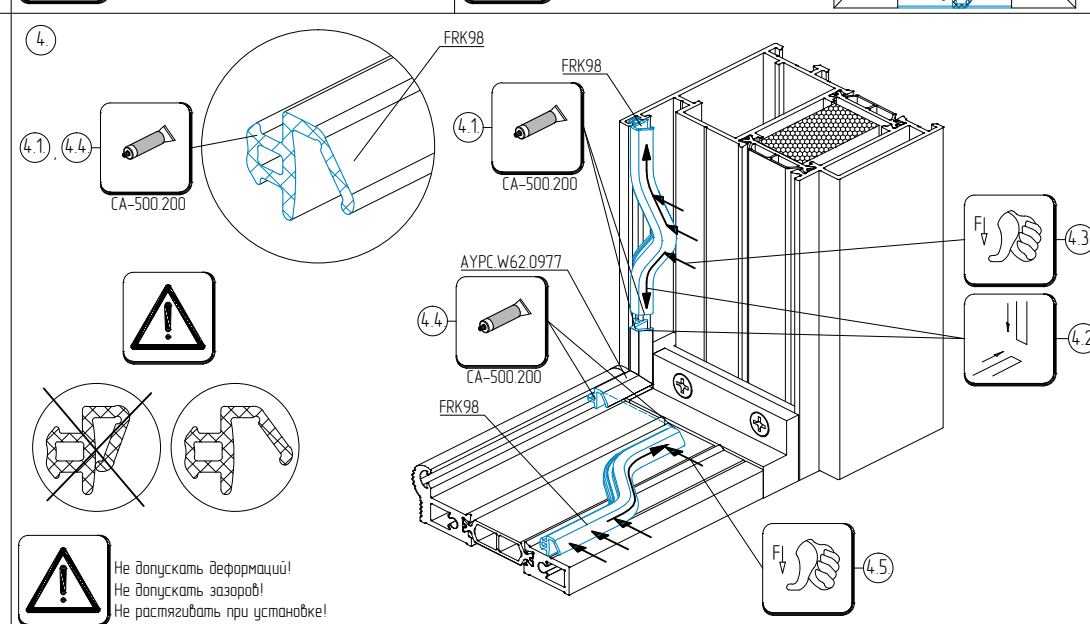
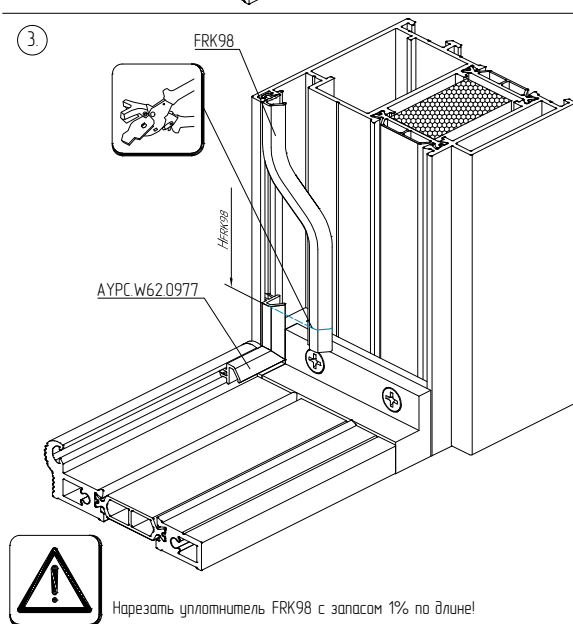
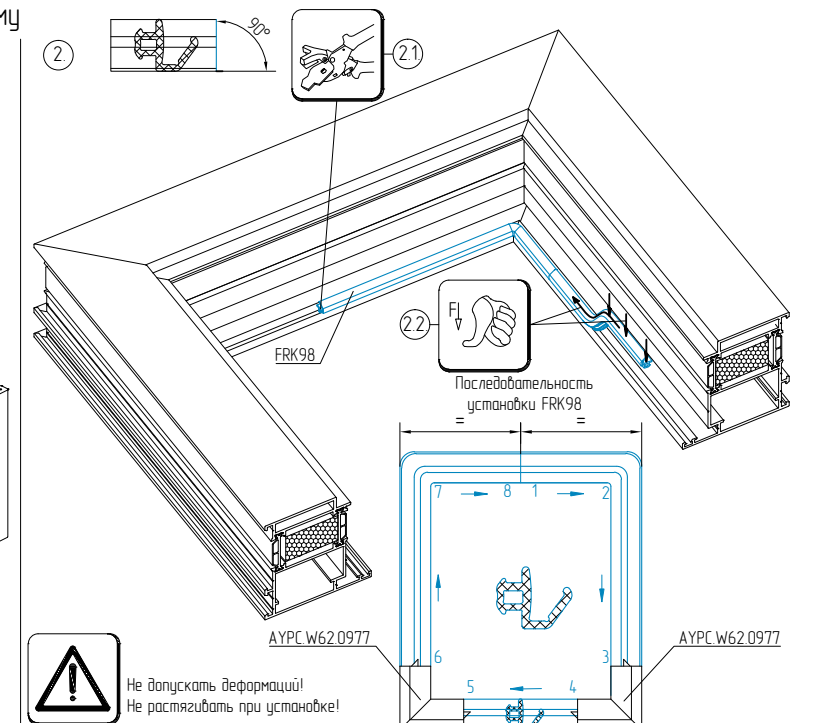
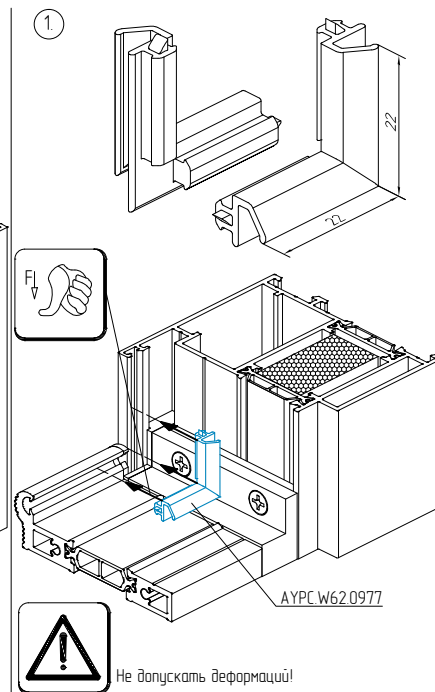
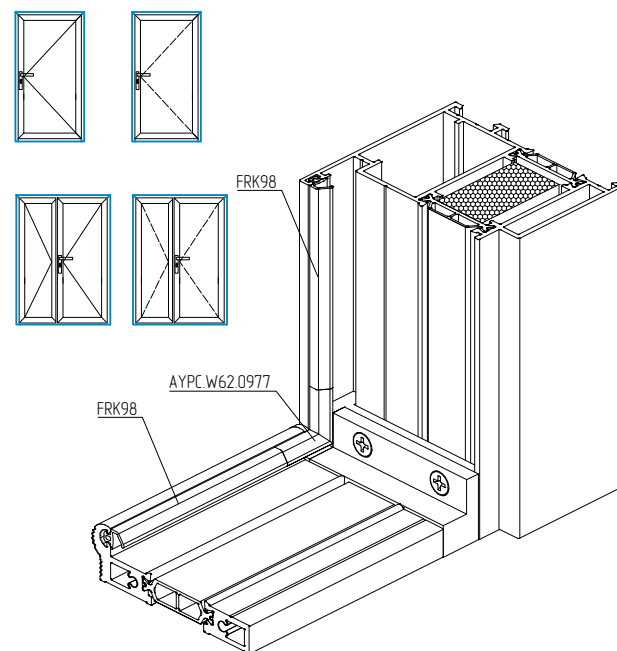
2 Установка FRK29-01


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

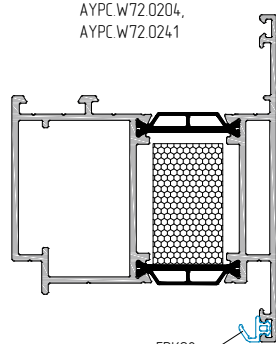
4


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

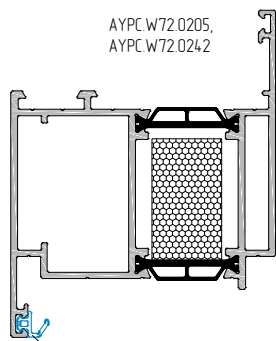
Схемы зарезки и установки уплотнителя FRK98 и уголка резинового АУРС.W62.0977 в раму



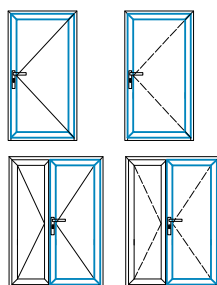
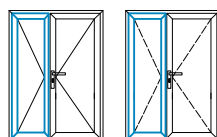
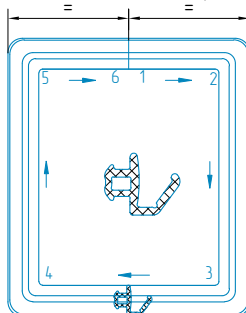
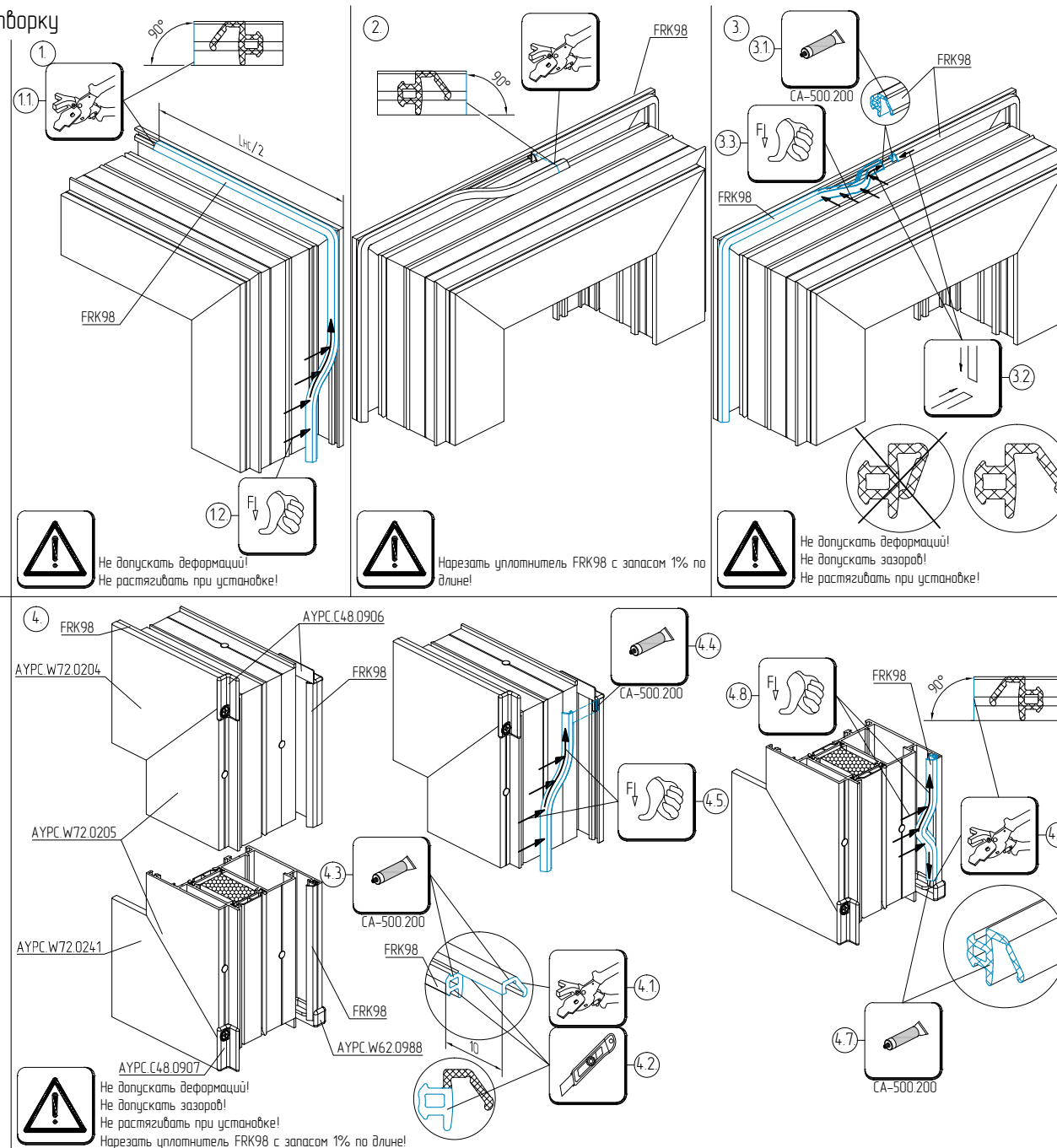
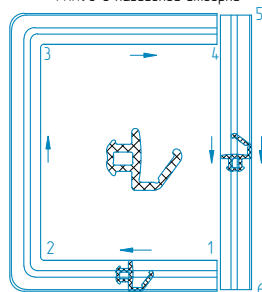
Схемы резки и установки уплотнителя FRK98 в створку

 АУРС W72.0204,
 АУРС W72.0241


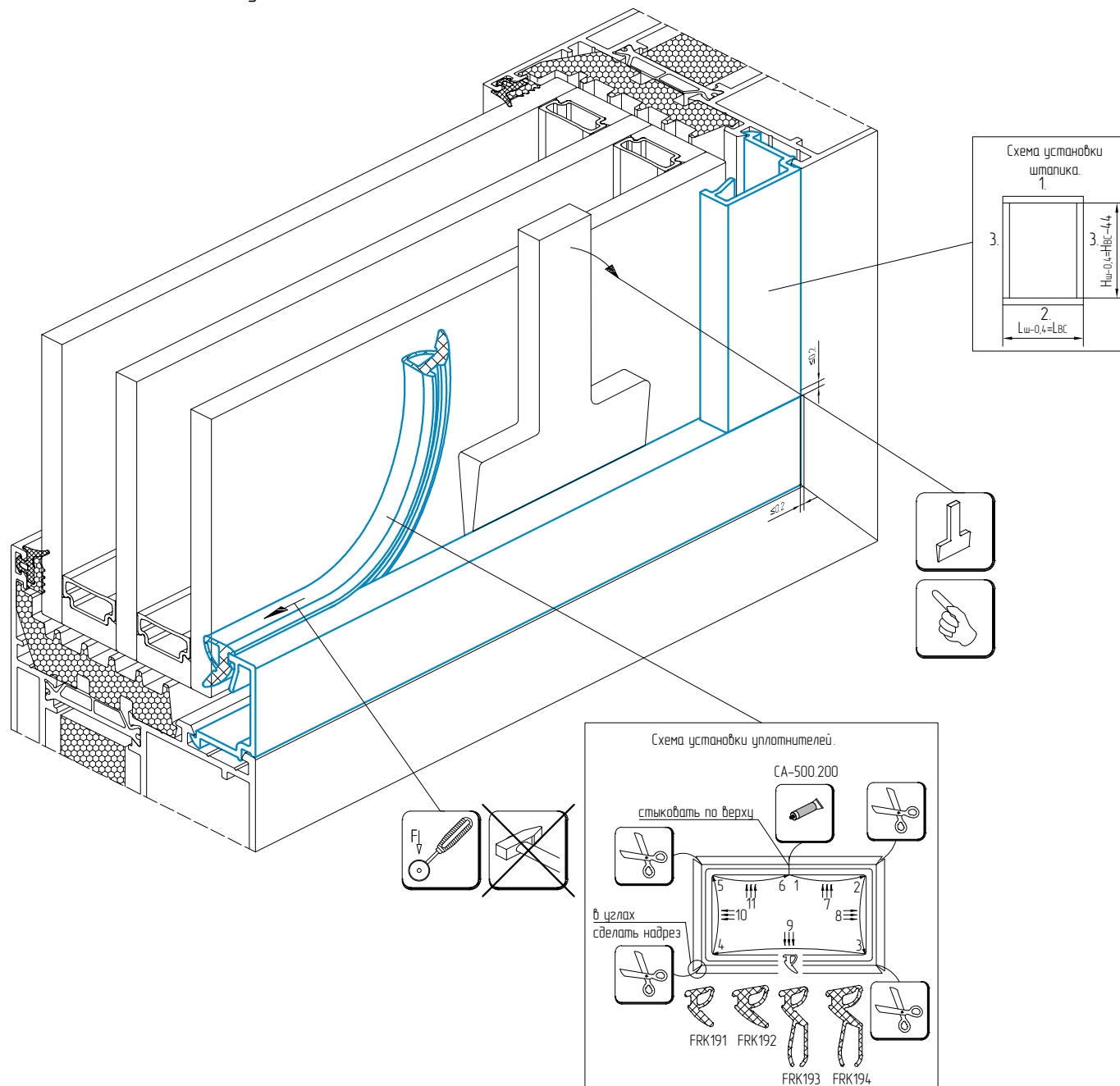
FRK98

 АУРС W72.0205,
 АУРС W72.0242


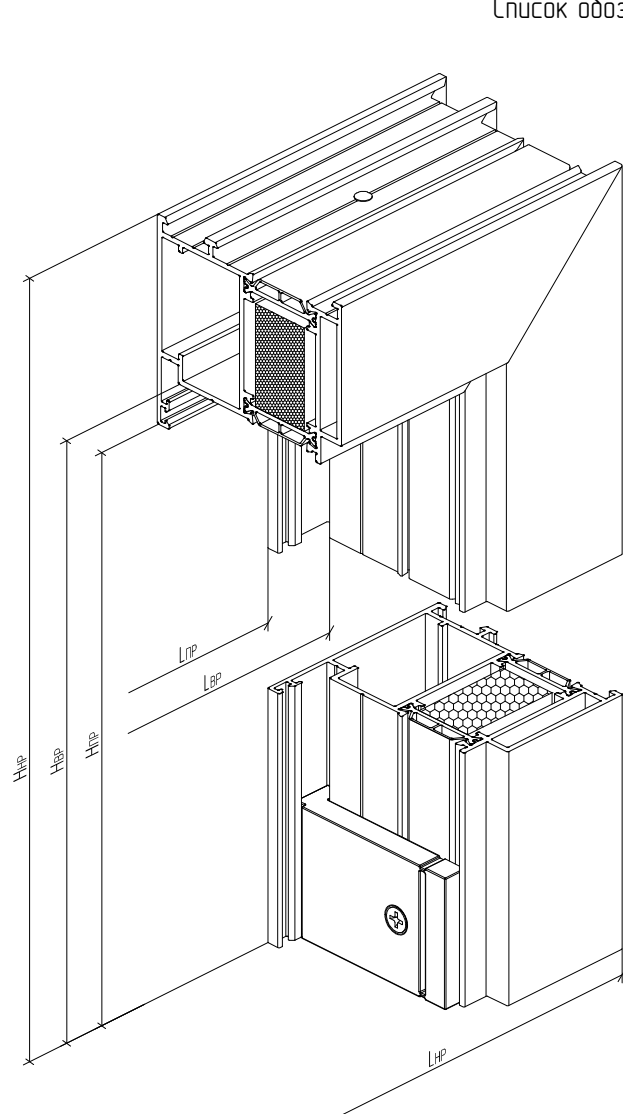
FRK98


 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


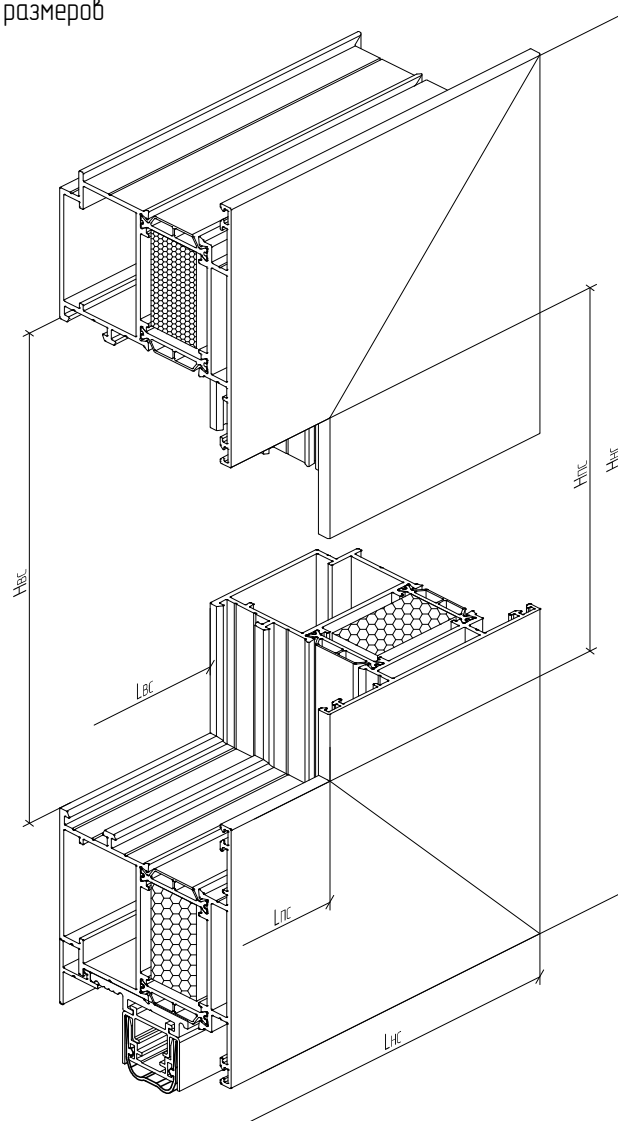
Установка штапика. Установка уплотнителя под штапик.



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;



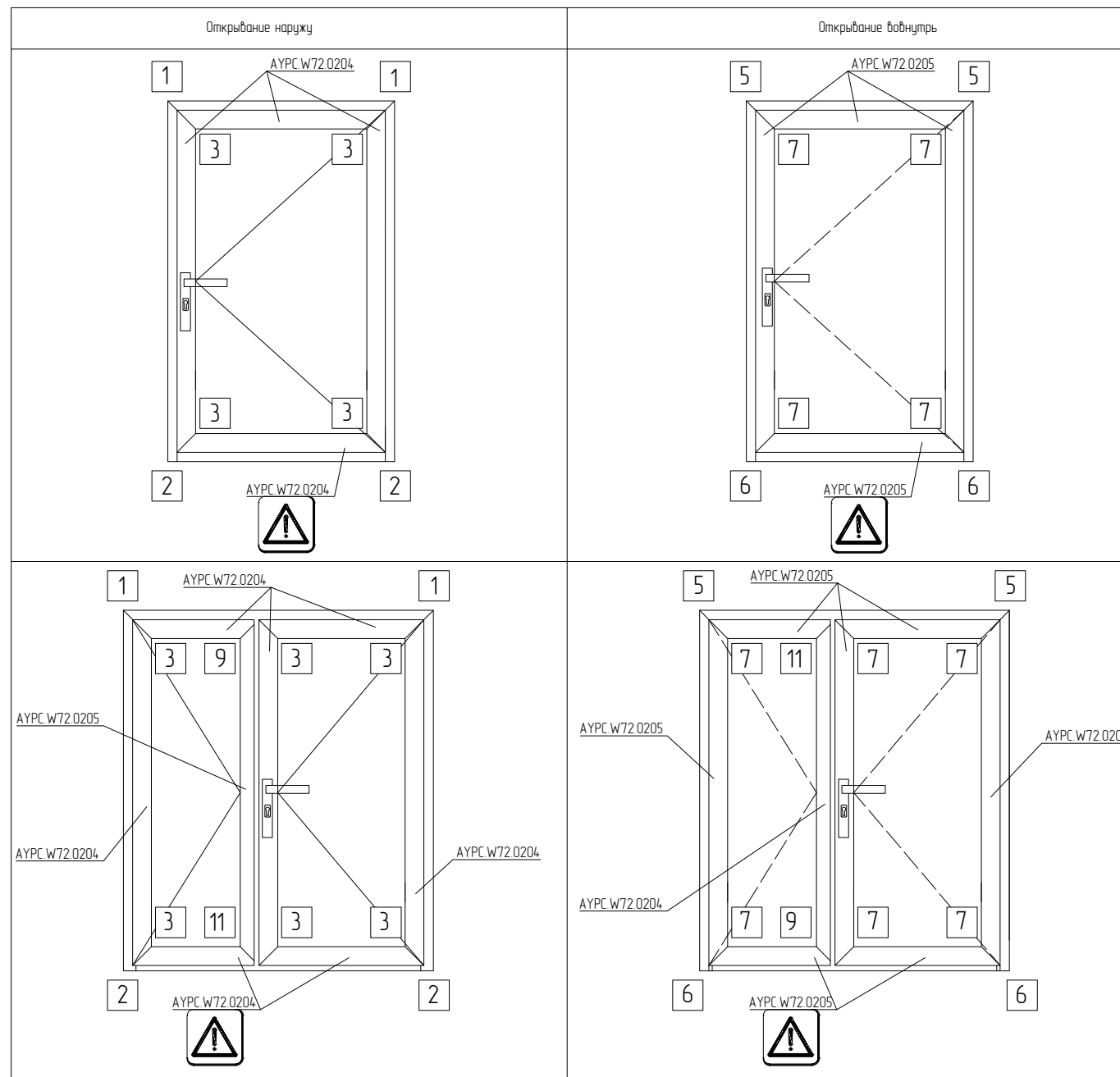
LНС – наружная ширина створки;
 LВС – внутренняя ширина створки;
 LПС – ширина створки на просвет;
 ННС – наружная высота створки;
 НВС – внутренняя высота створки;
 НПС – высота створки на просвет;

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. 01.04 "Правила резки заготовки".
 2. Обработка профилей для штифтования. См. стр. 02.05–07. В случае сборки углового соединения методом обжима данный шаг следует пропустить.
 3. Обработка дренажных и вентиляционных отверстий в профилях рамы и створки. См. стр. 02.23–25.
 4. Обработка профилей под установку фурнитуры. См. стр. 05.01.01–47 и 05.02.01–04.
 5. Обработка профилей под штифты для импоста. См. стр. 02.20. В случае отсутствия импоста данный шаг следует пропустить.
 6. Сборка импостового соединения профилей. См. стр. 02.21–22. В случае отсутствия импоста данный шаг следует пропустить.
 7. Сборка порога. См. стр. 03.06–16.
 8. Сборка углового соединения профилей методом штифтования либо обжима. См. стр. 02.08, 02.12 и 03.05 (рамы), 02.10, 13, 15, 17 (створки).
- Контроль диагоналей и габаритных размеров.
9. Сборка цоколя. См. стр. 03.17. В случае отсутствия цоколя данный шаг пропустить.
 10. Установка резиновых уплотнителей. Визуальный контроль зоны стыков уплотнителей. См. стр. 02.28–33.
 11. Установка отлива. См. стр. 02.35. В случае глухого окна данный шаг следует пропустить.
 12. Установка фурнитуры, дренажных заглушек.
 13. Установка заполнения, опорных и рихтовочных подкладок, установка фальца, расклинивание заполнения. Контроль диагоналей. См. стр. 02.26–27.
 14. Установка штапика и резиновых уплотнителей. См. стр. 02.34.
 15. Проверка равномерности наружного зазора 5 мм между рамой и створкой. Необходимая регулировка фурнитуры.
 16. Проверка работы фурнитуры 3-кратным открыванием-закрыванием створки. Механизм должен работать без заеданий.
 17. Маркировка и упаковка оконного блока.

Схемы исполнения конструкций с автоматическим порогом



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

Схемы исполнения конструкций с автоматическим порогом

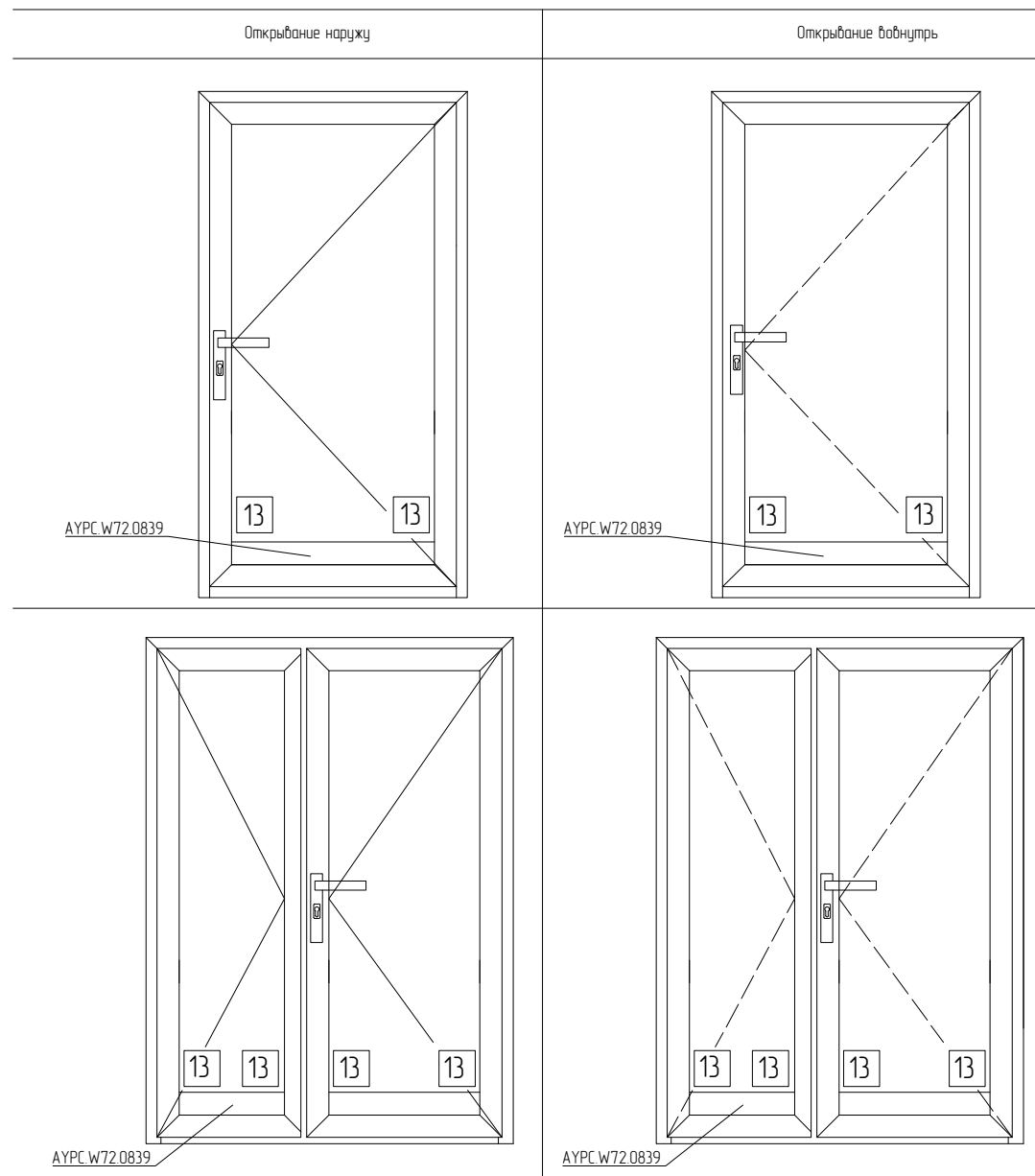
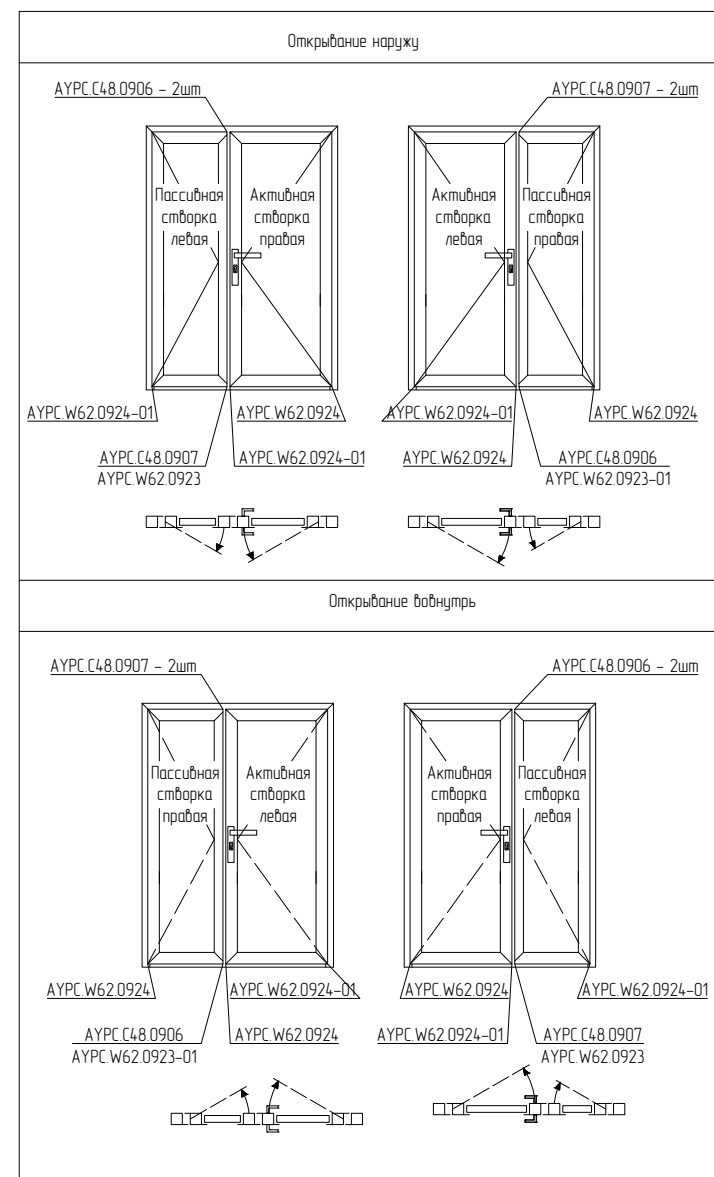
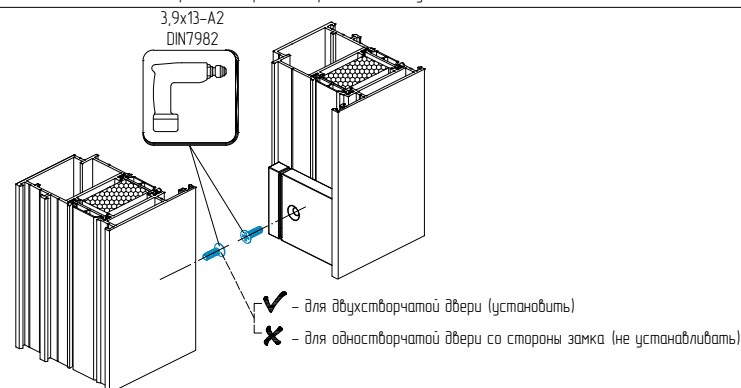
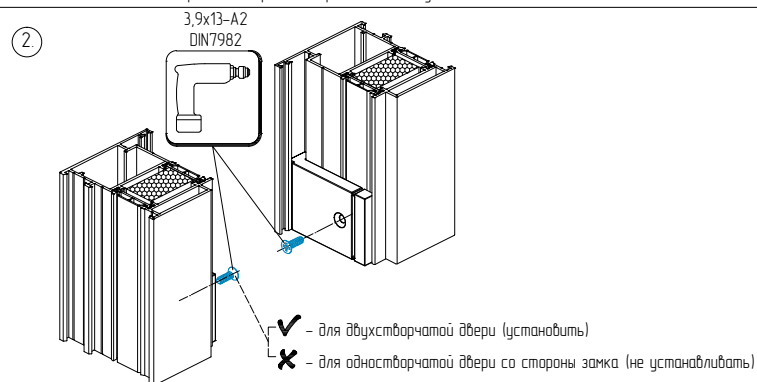
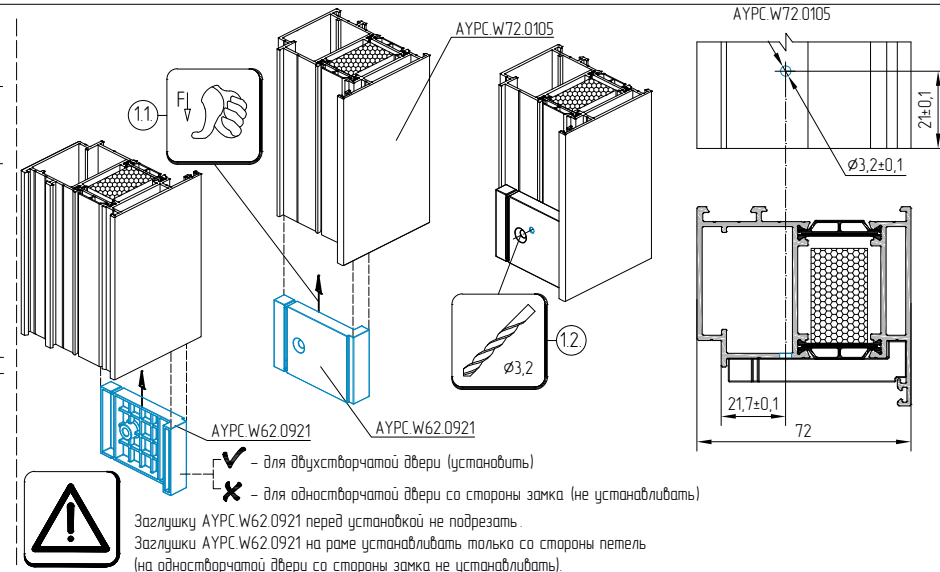
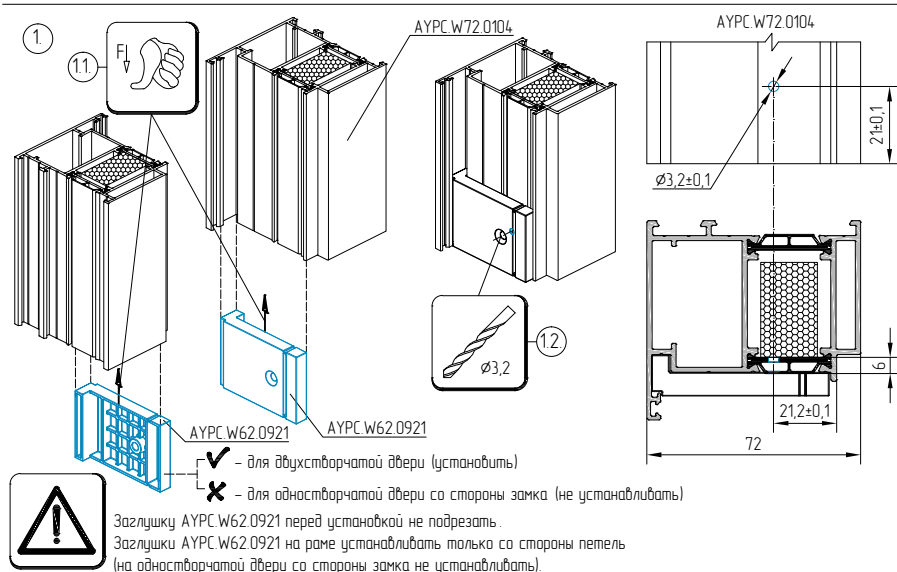
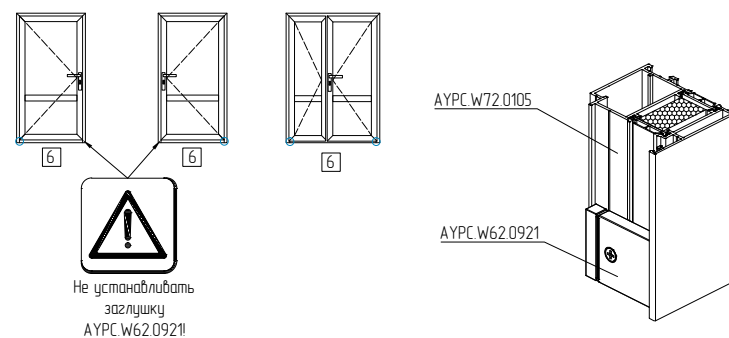
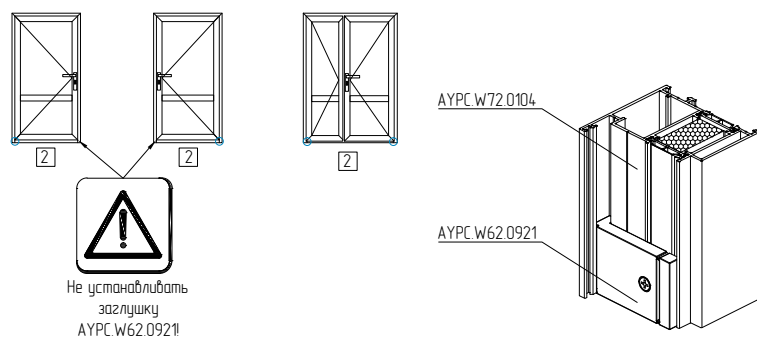
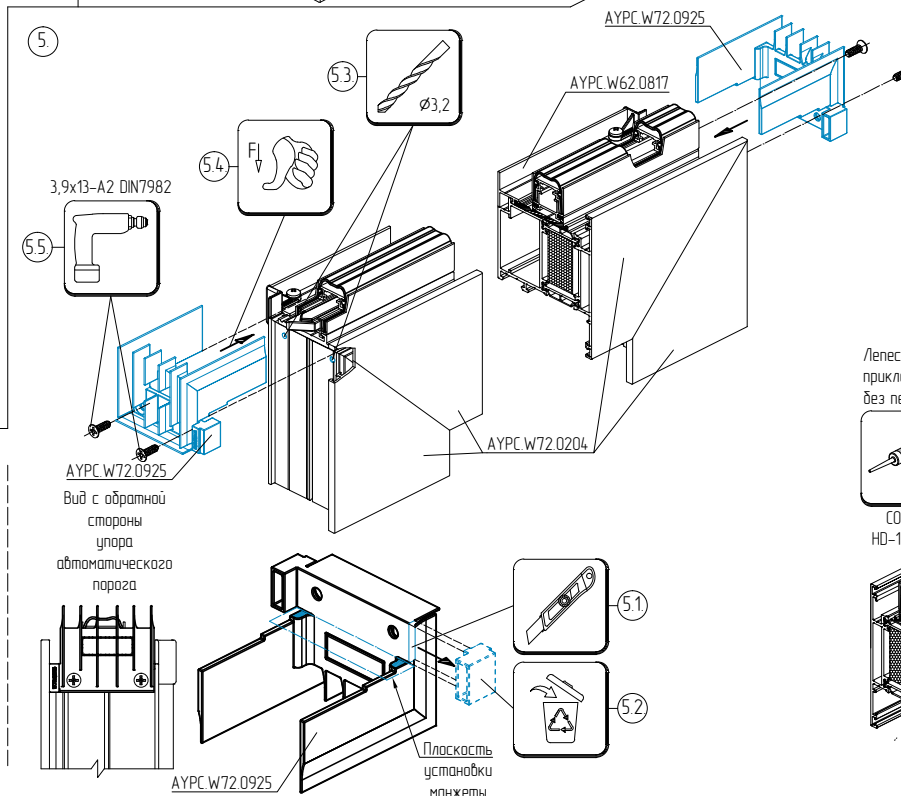
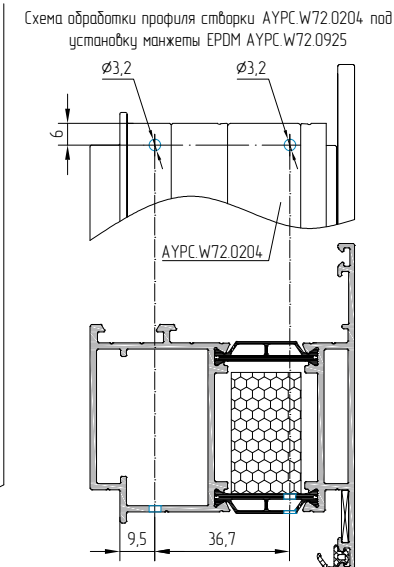
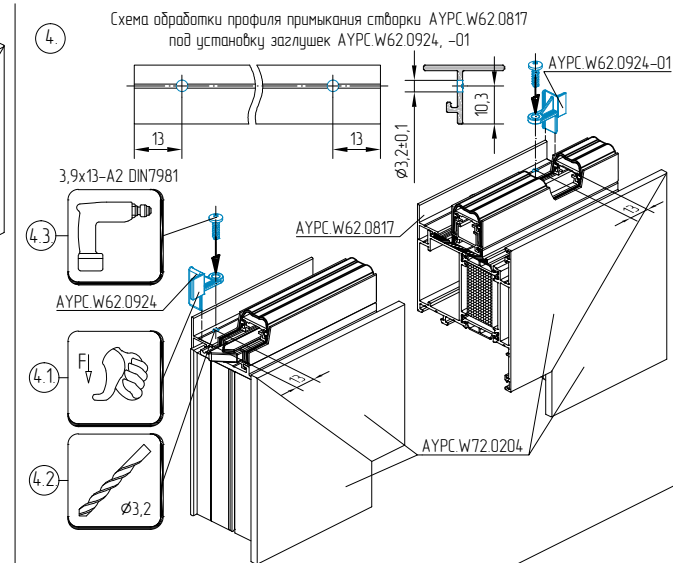
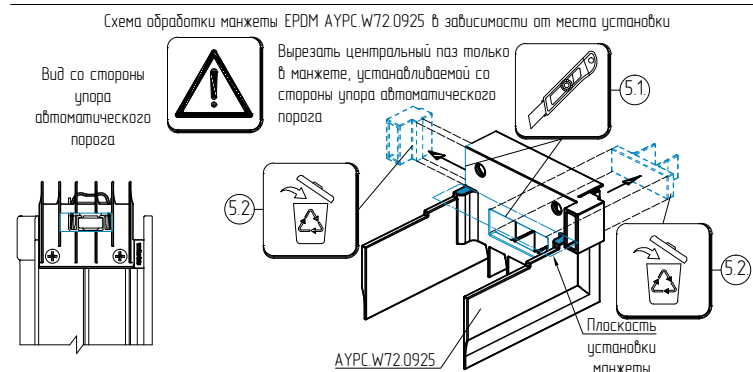
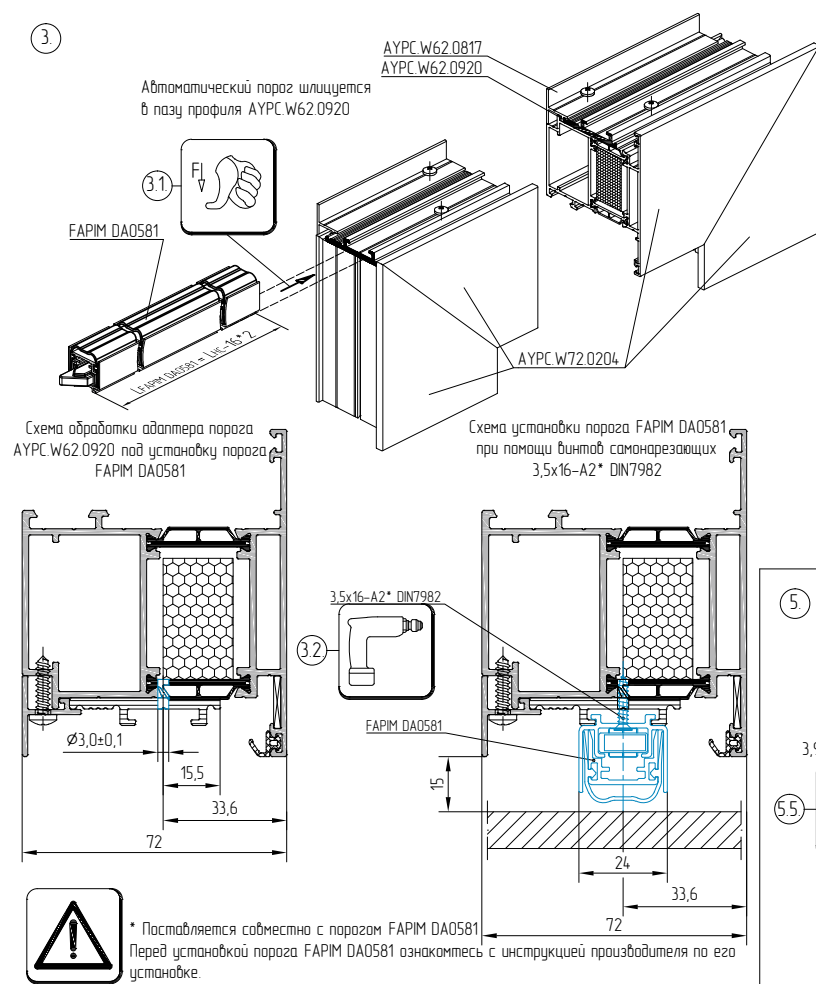


Схема установки заглушек в зависимости от типа исполнения двери

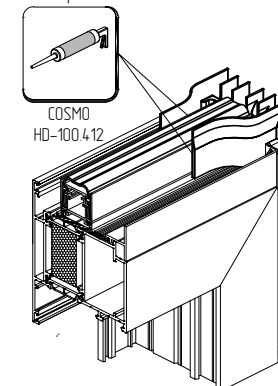


Последовательность сборки узлового соединения №2, №6 рамы под установку автоматического порога





Лепестки манжеты должны быть приклеены к порогу параллельно, без перекосов



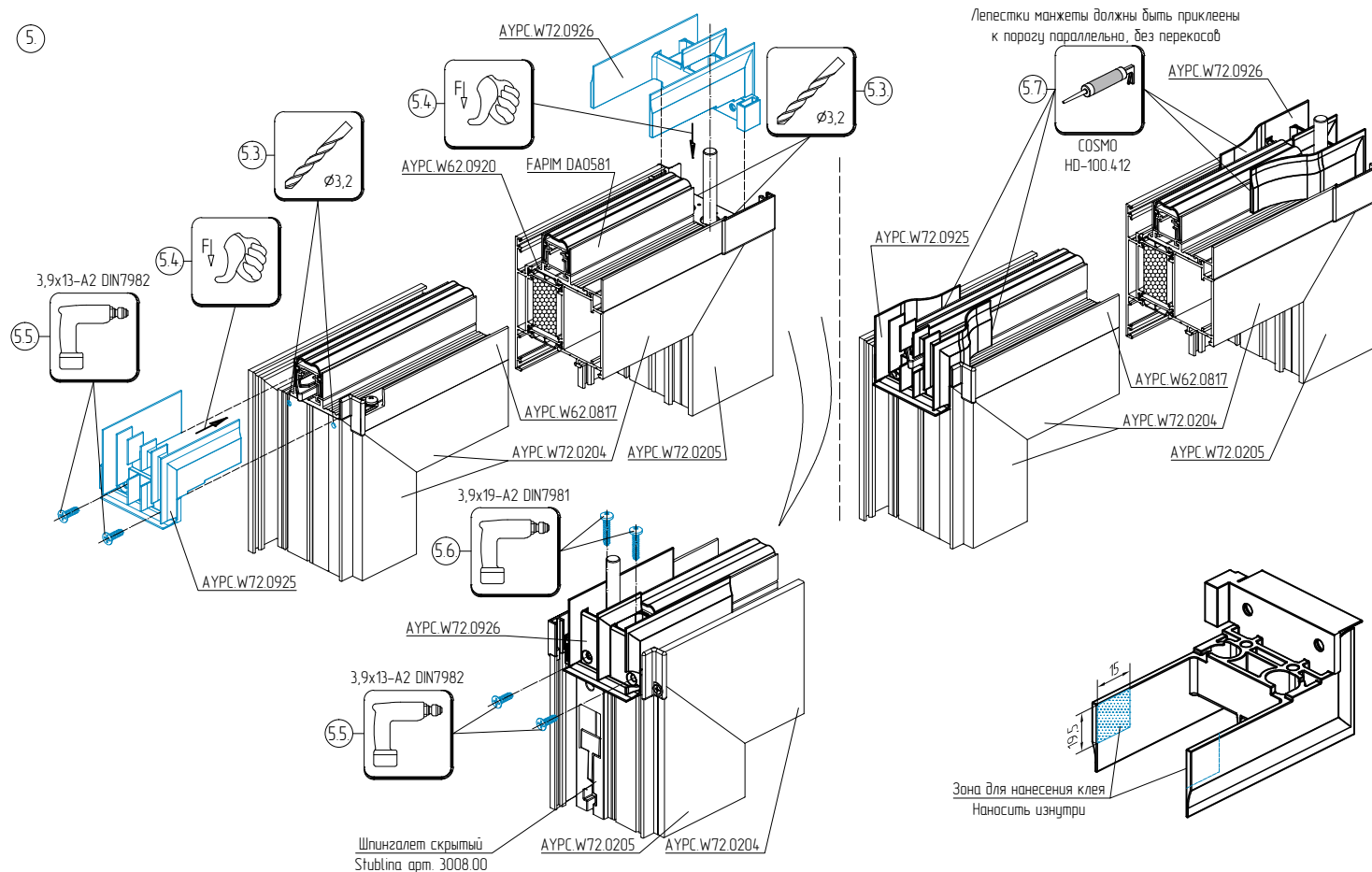


Схема обработки профиля створки AYPC W72.0204 под установку манжеты EPDM AYPC W72.0925

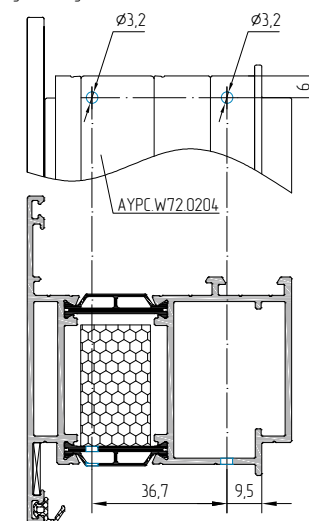


Схема обработки профиля створки AYPC W72.0205 под установку манжеты EPDM AYPC W72.0926

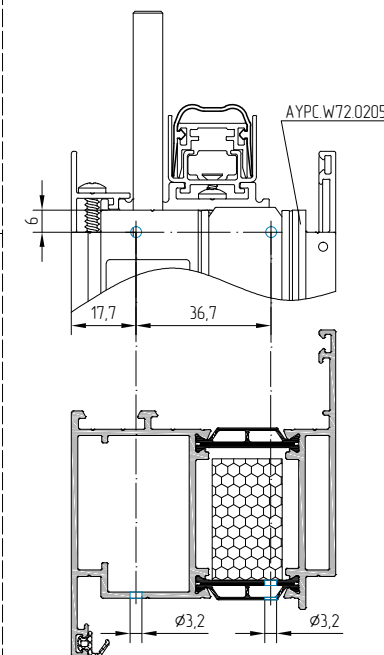


Схема обработки манжеты EPDM AYPC W72.0925 в зависимости от места установки

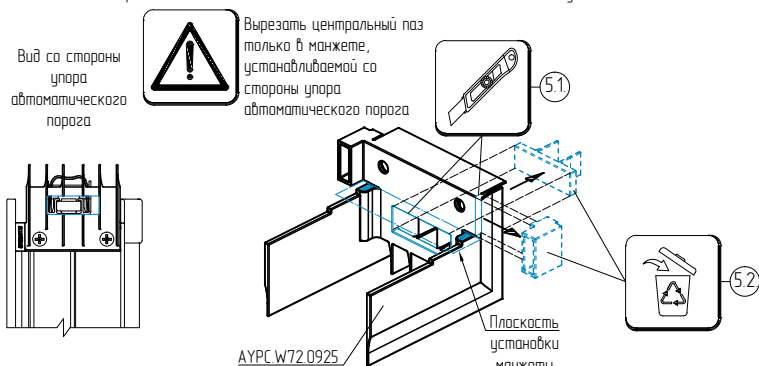
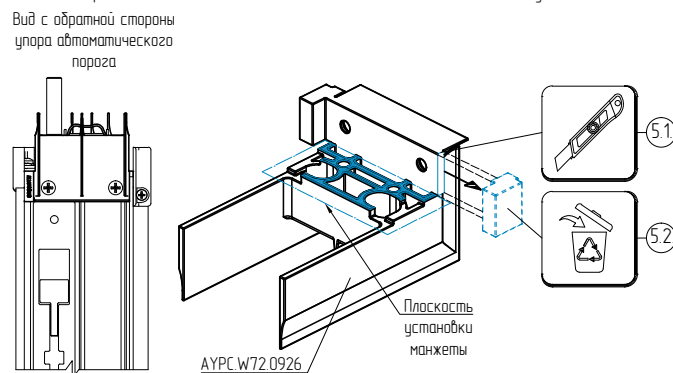


Схема обработки манжеты EPDM AYPC W72.0926 в зависимости от места установки



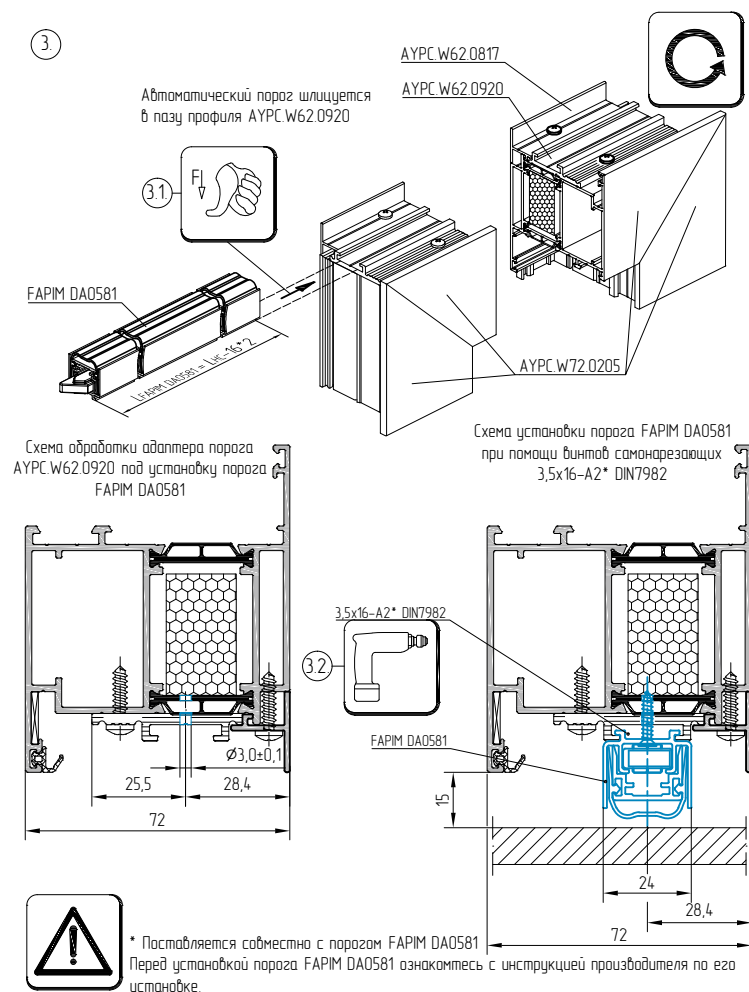


Схема обработки манжеты EPDM АУРС W72.0925 в зависимости от места установки

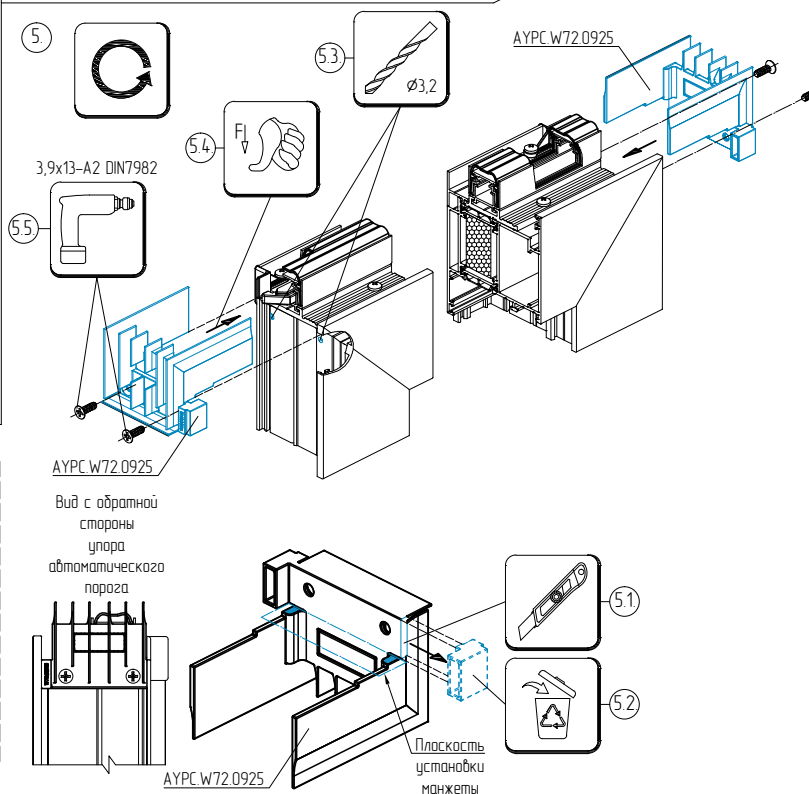
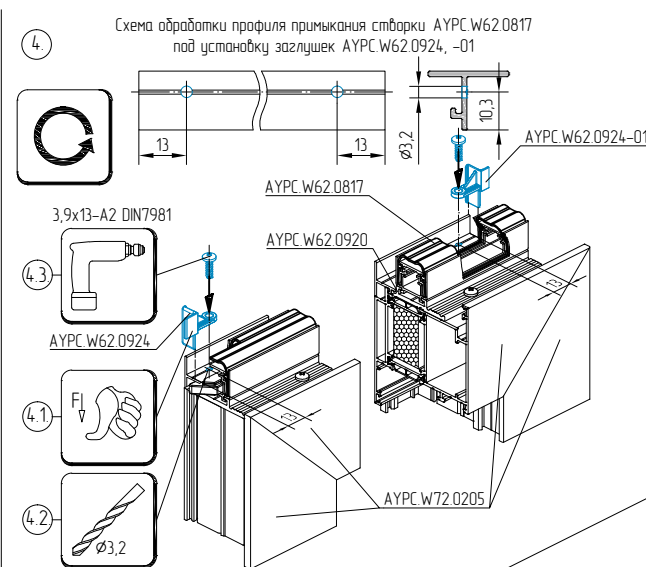
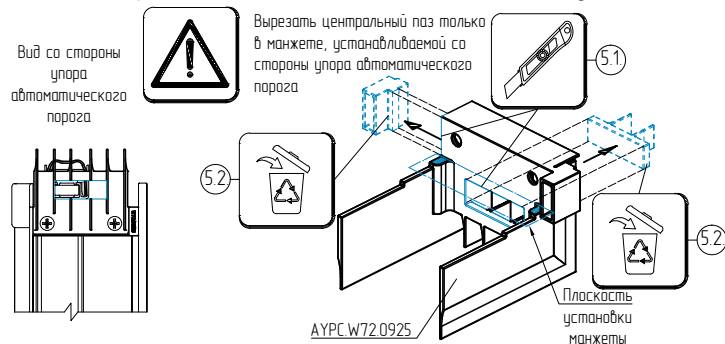
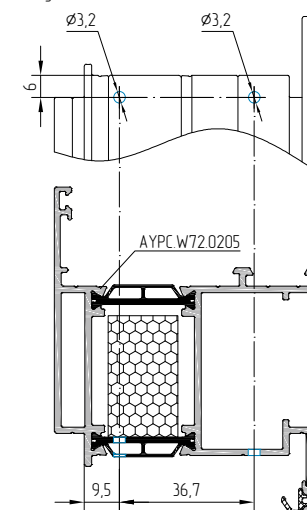
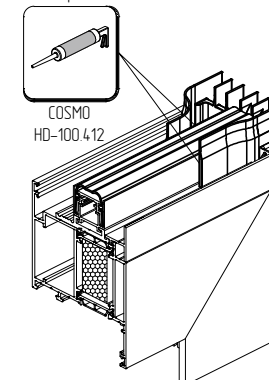


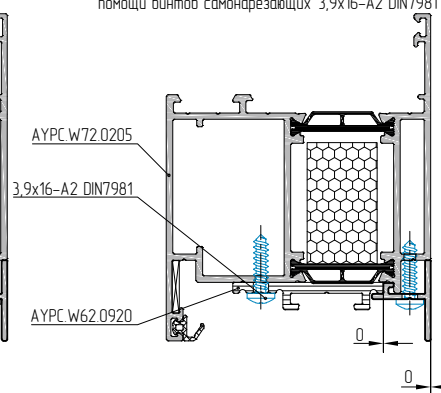
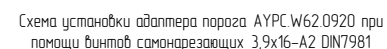
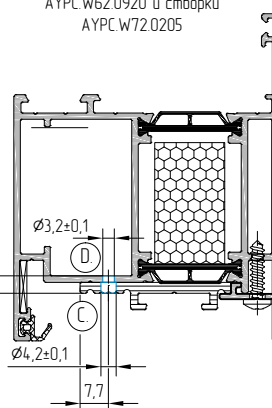
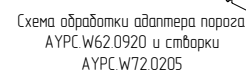
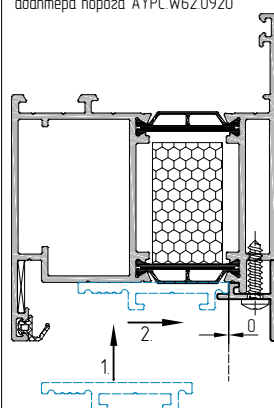
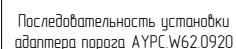
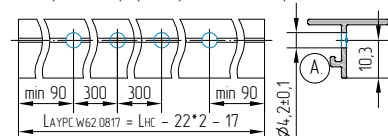
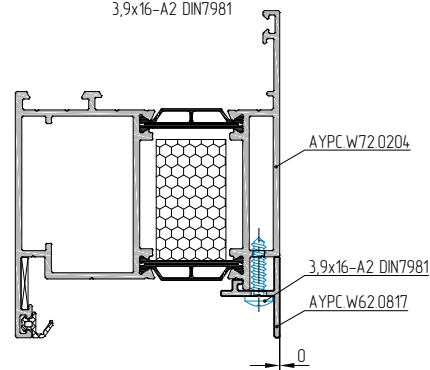
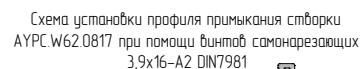
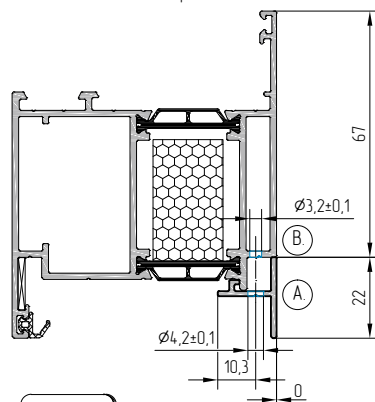
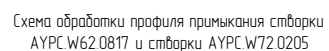
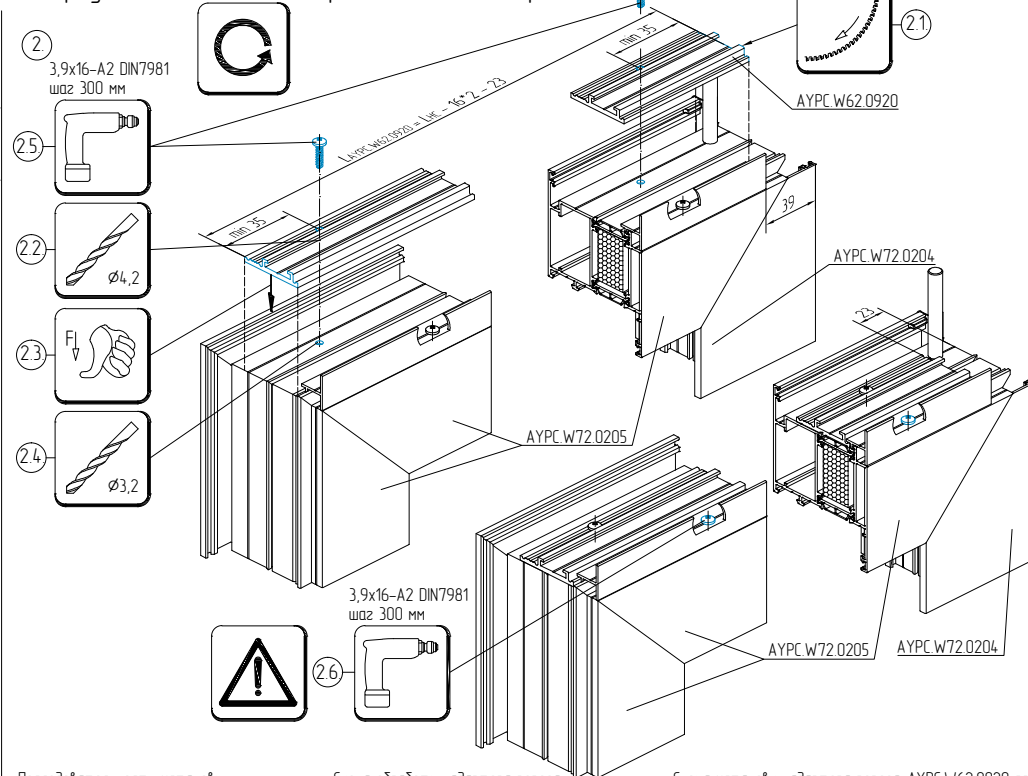
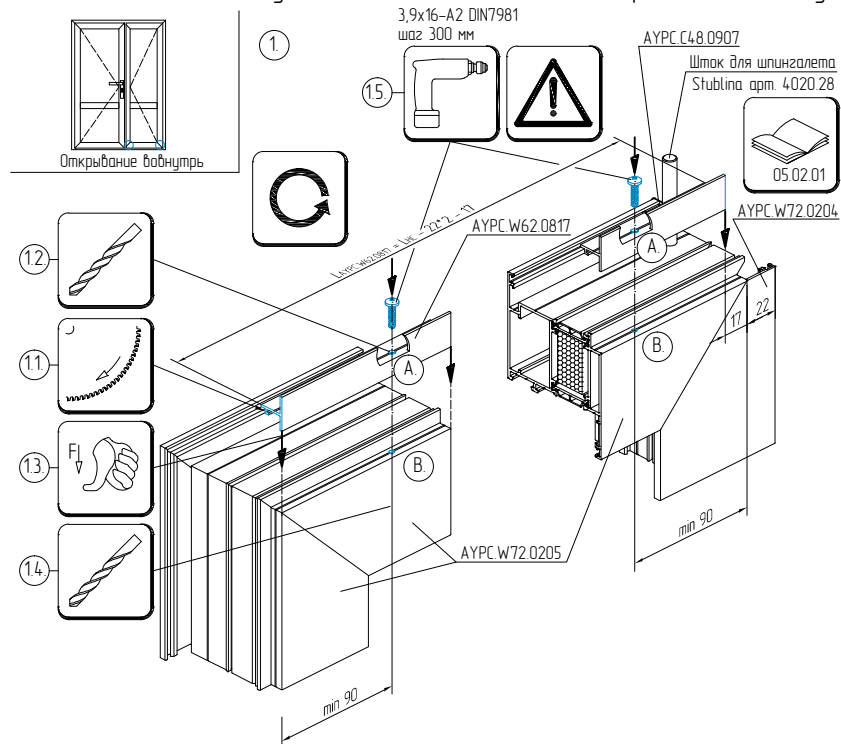
Схема обработки профиля створки АУРС W72.0205 под установку манжеты EPDM АУРС W72.0925



Лепестки манжеты должны быть приклеены к порогу параллельно, без перекосов



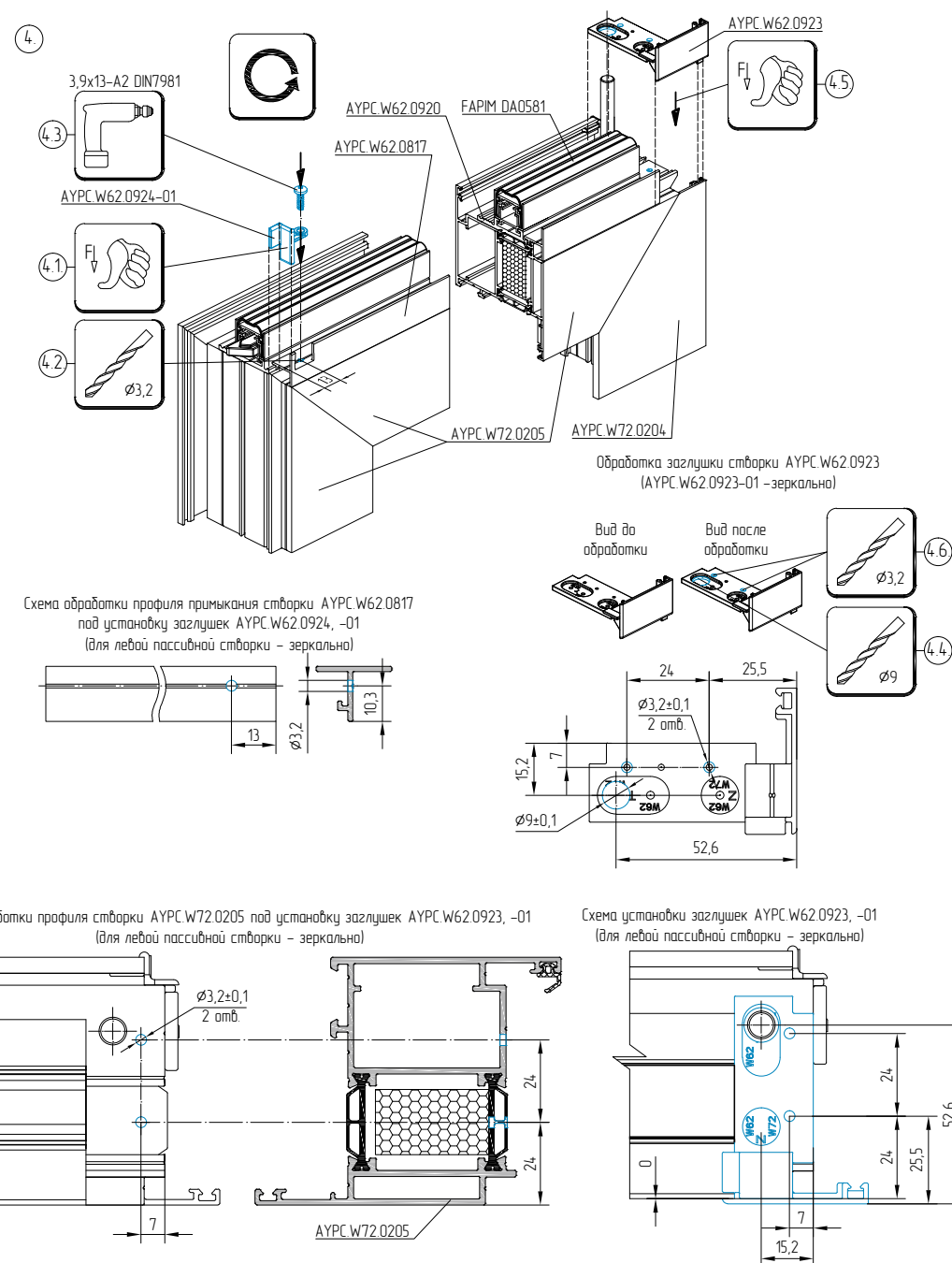
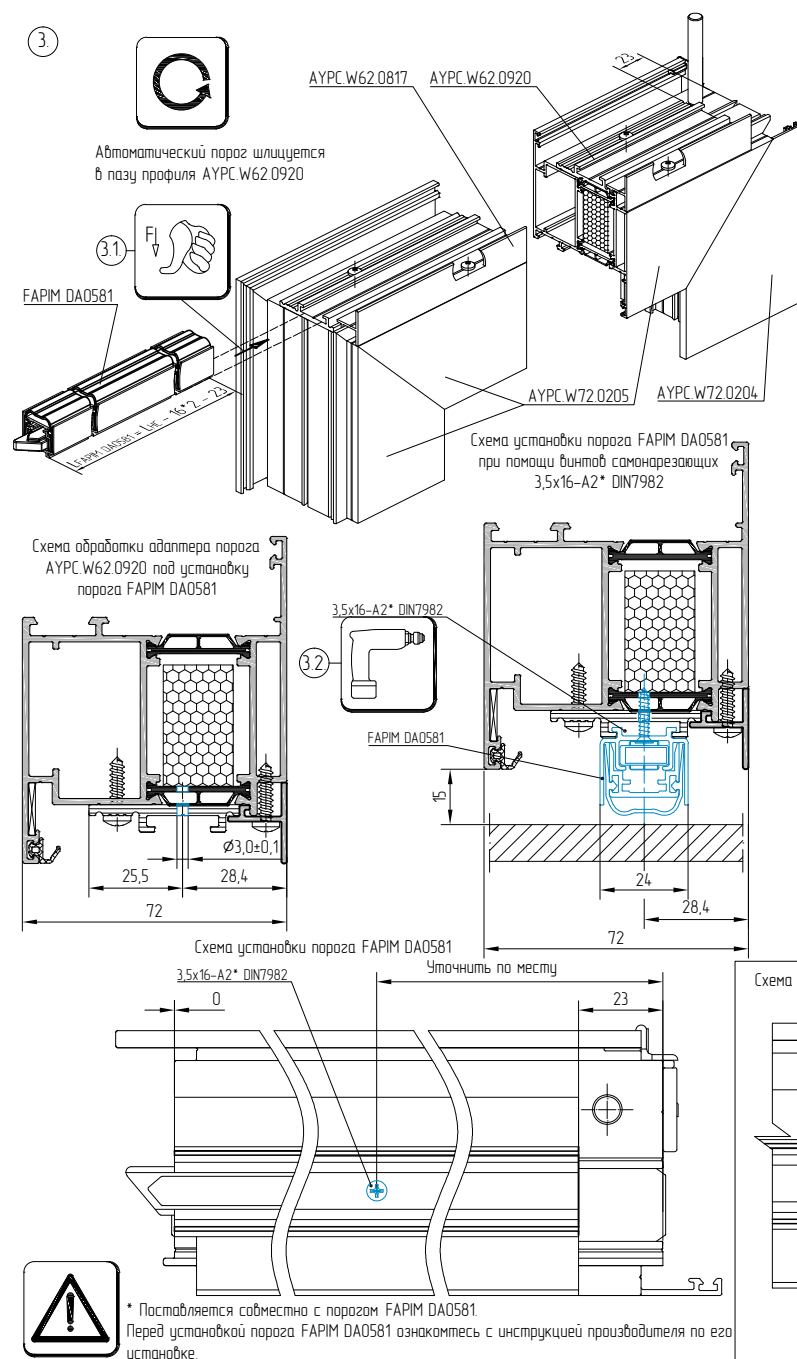
Последовательность установки автоматического порога на пассивную створку со шпингалетом скрытым Stublina арт. 3008



Винты самонарезающие только наживить!



Затянуть винты самонарезающие!



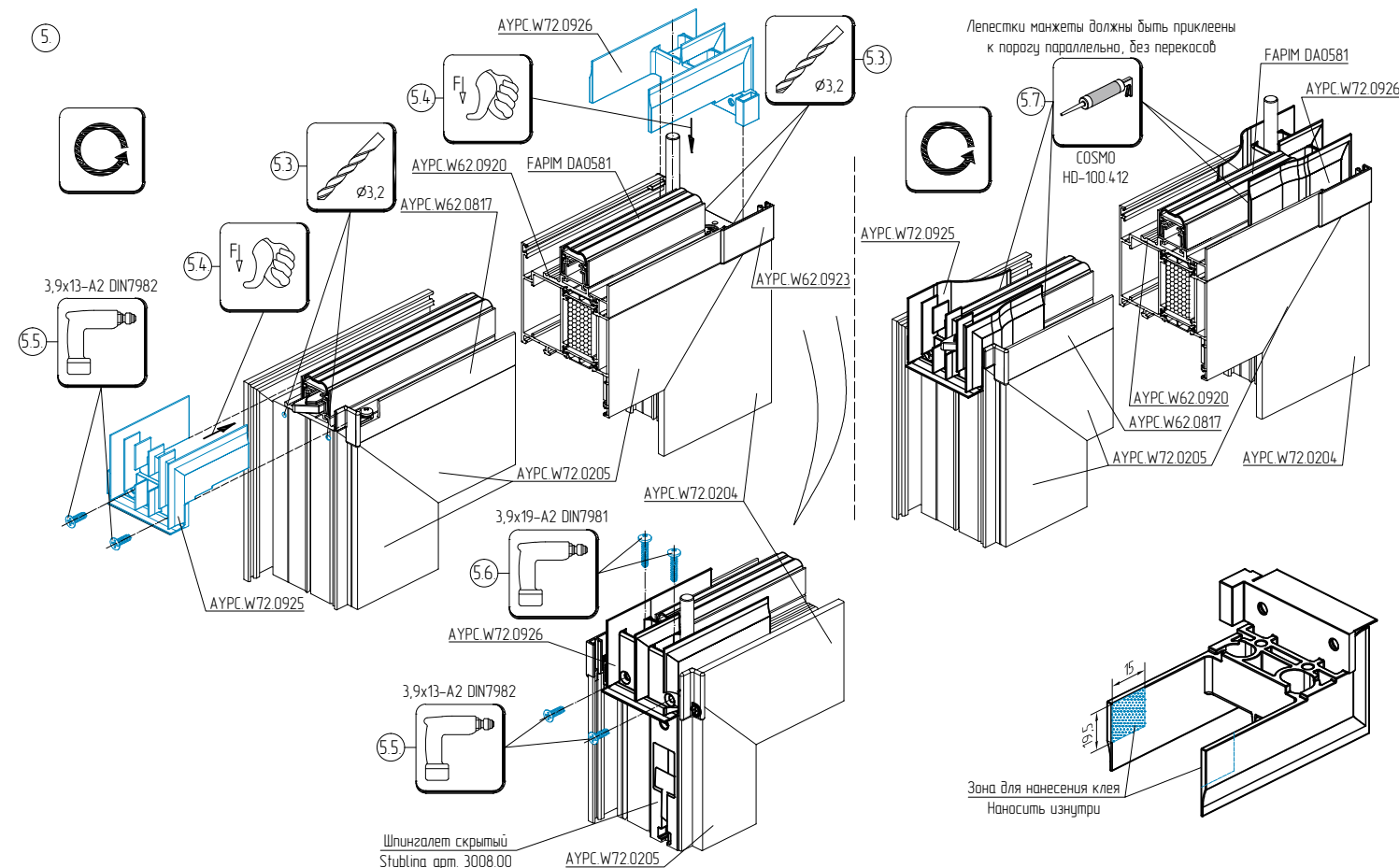


Схема обработки манжеты EPDM AYPC W72.0925 в зависимости от места установки

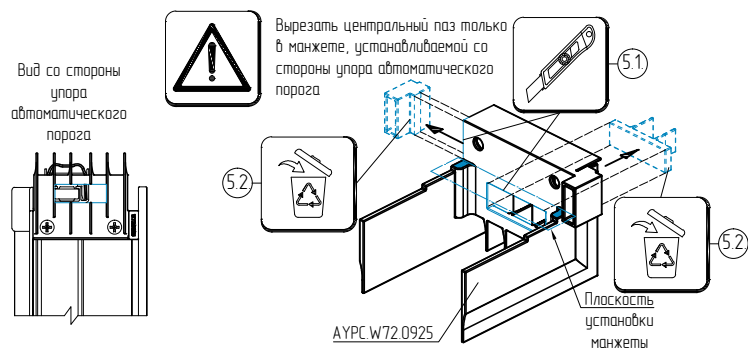
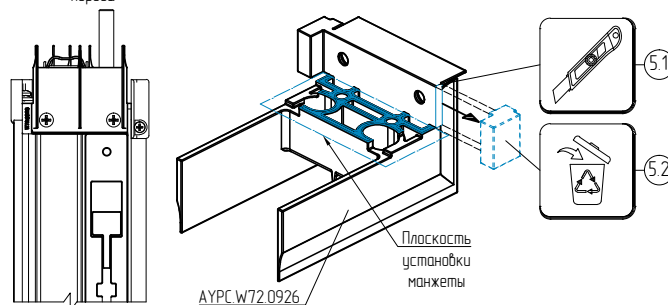
Схема обработки манжеты EPDM AYPC W72.0926 в зависимости от места установки
Вид с обратной стороны упора автоматического порога

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

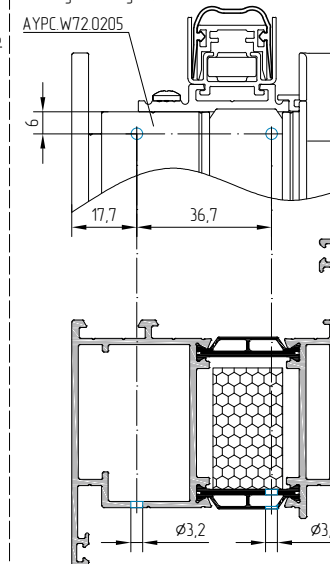
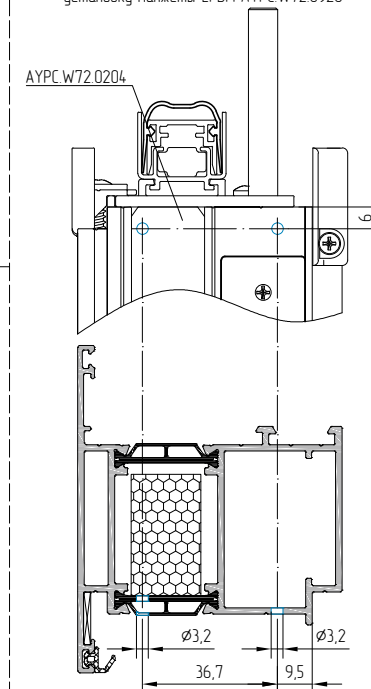
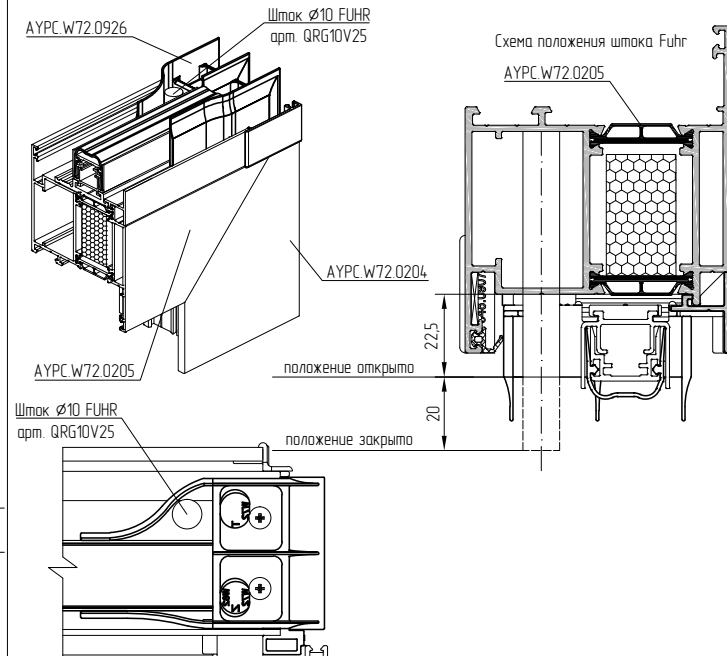
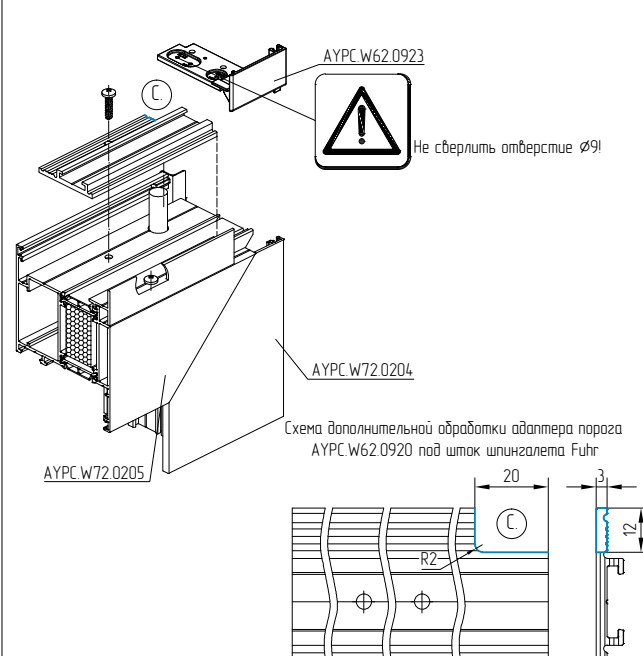
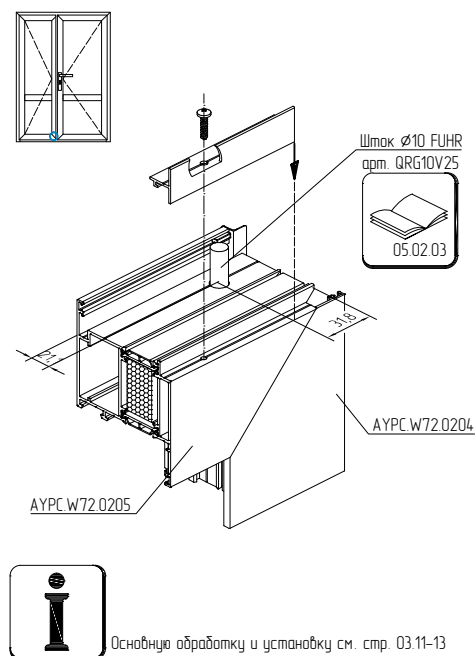
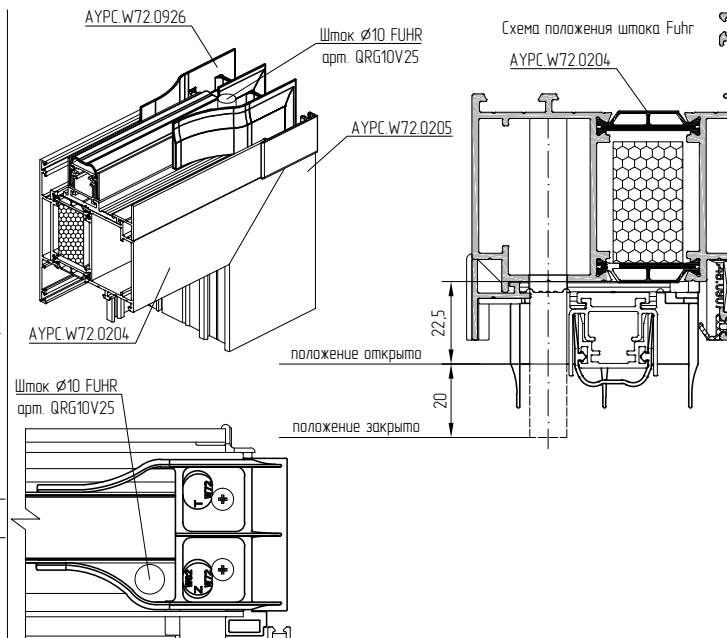
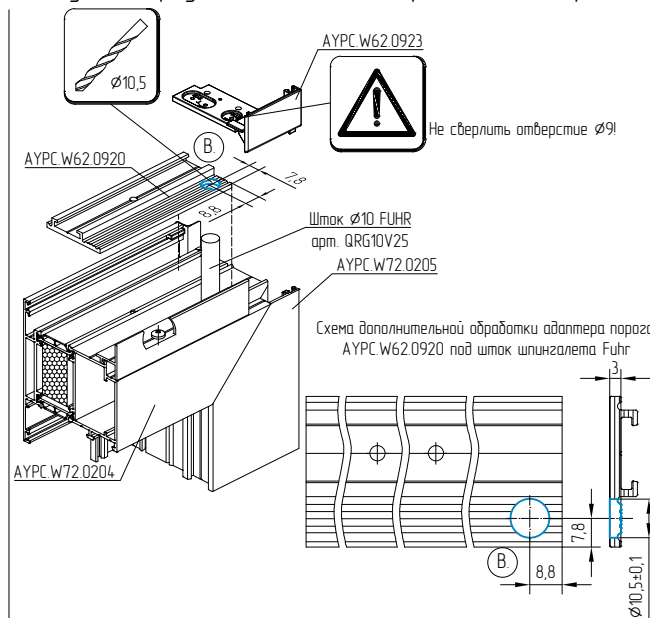
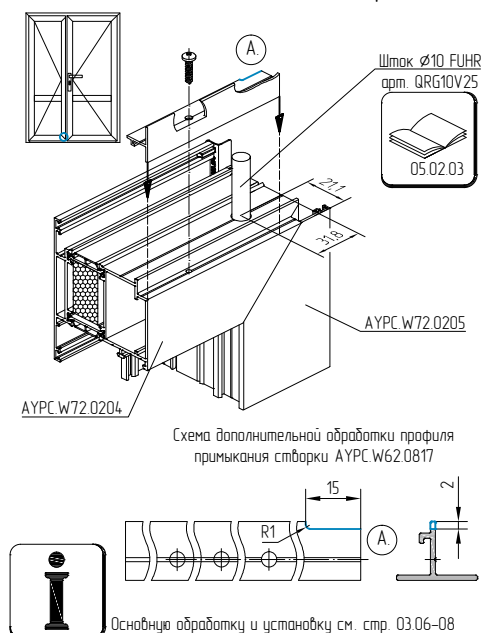


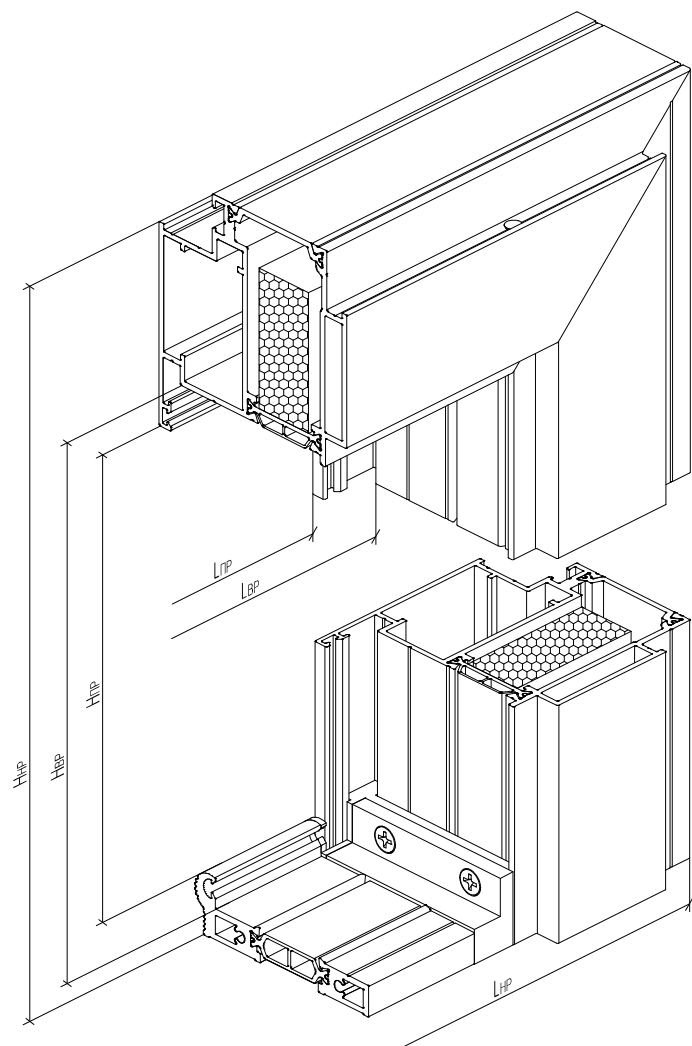
Схема обработки профиля створки AYPC W72.0205 под установку манжеты EPDM AYPC W72.0926



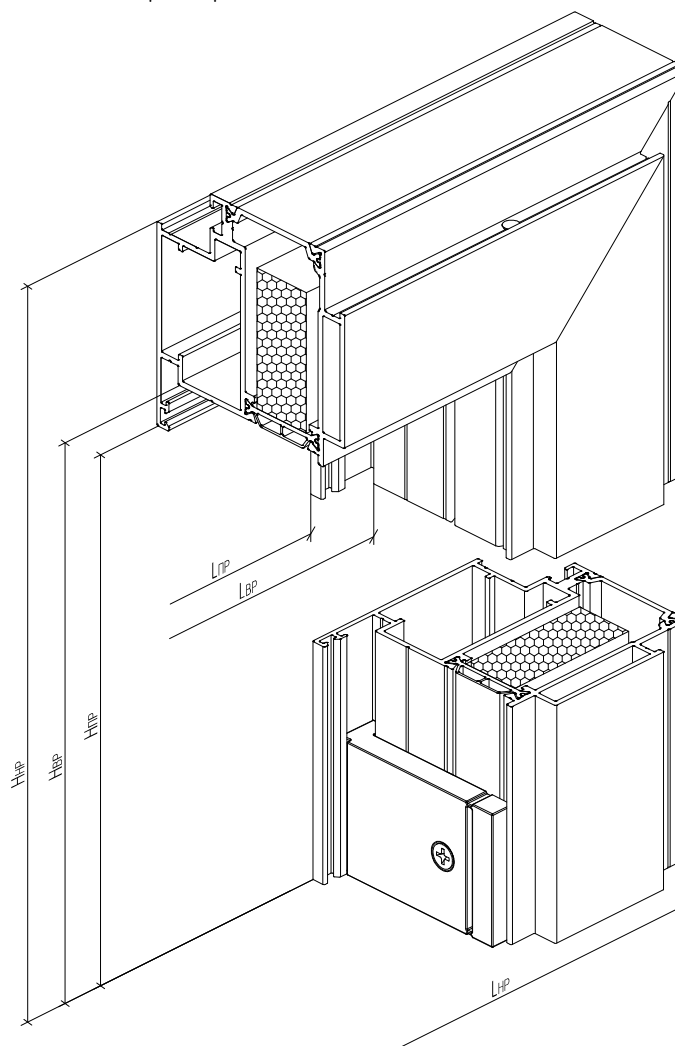
Установка автоматического порога на пассивную створку со шпингалетом врезным Fuhr арт. BK345K24A



Список обозначения размеров



LНР – наружная ширина рамы;
 LВР – внутренняя ширина рамы;
 LПР – ширина рамы на просвет;
 HНР – наружная высота рамы;
 HВР – внутренняя высота рамы;
 HПР – высота рамы на просвет;



Lс – ширина стекла;
 Hс – высота стекла.

Информацию по размерам створки смотри

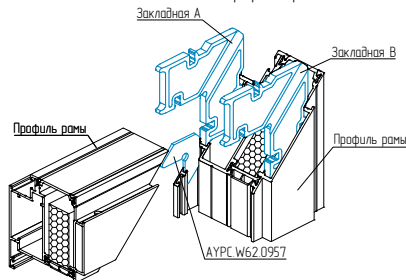


Последовательность сборки изделия и его контроля.

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

Таблица соответствия угловых закладных

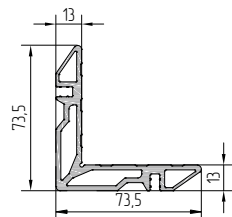
Угловое соединение профилей рамы



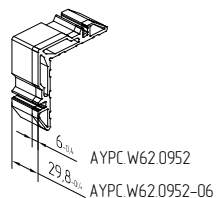
Артикул профиля	Закладная А	Закладная В
АУРС W72 0136 АУРС W72 0137 АУРС W72 0140 АУРС W72 0141	АУРС W62 0937	АУРС W62 0937
АУРС W72 0138 АУРС W72 0139	АУРС W62 0952-06	АУРС W62 0952

Профиль угловой обжимной

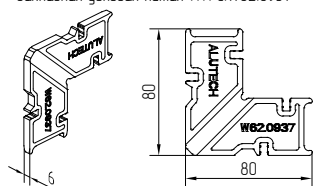
АУРС С48.0702



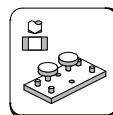
Закладные угловые из профиля АУРС С48.0702



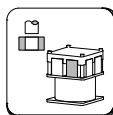
Закладная угловая литая АУРС W62.0937



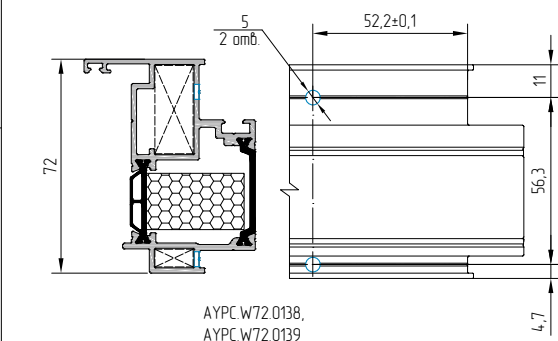
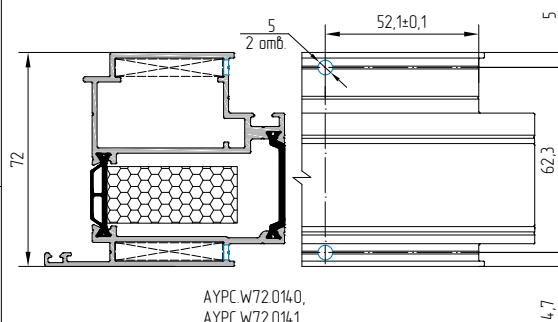
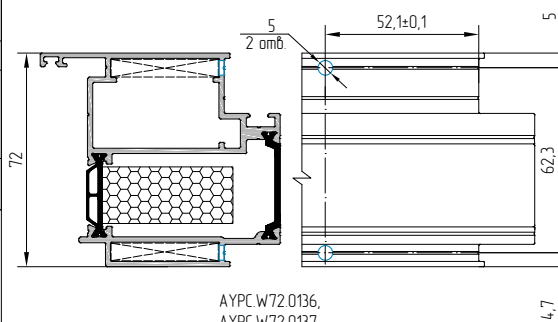
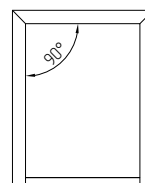
Обработка профиля для углового соединения методом штифтования



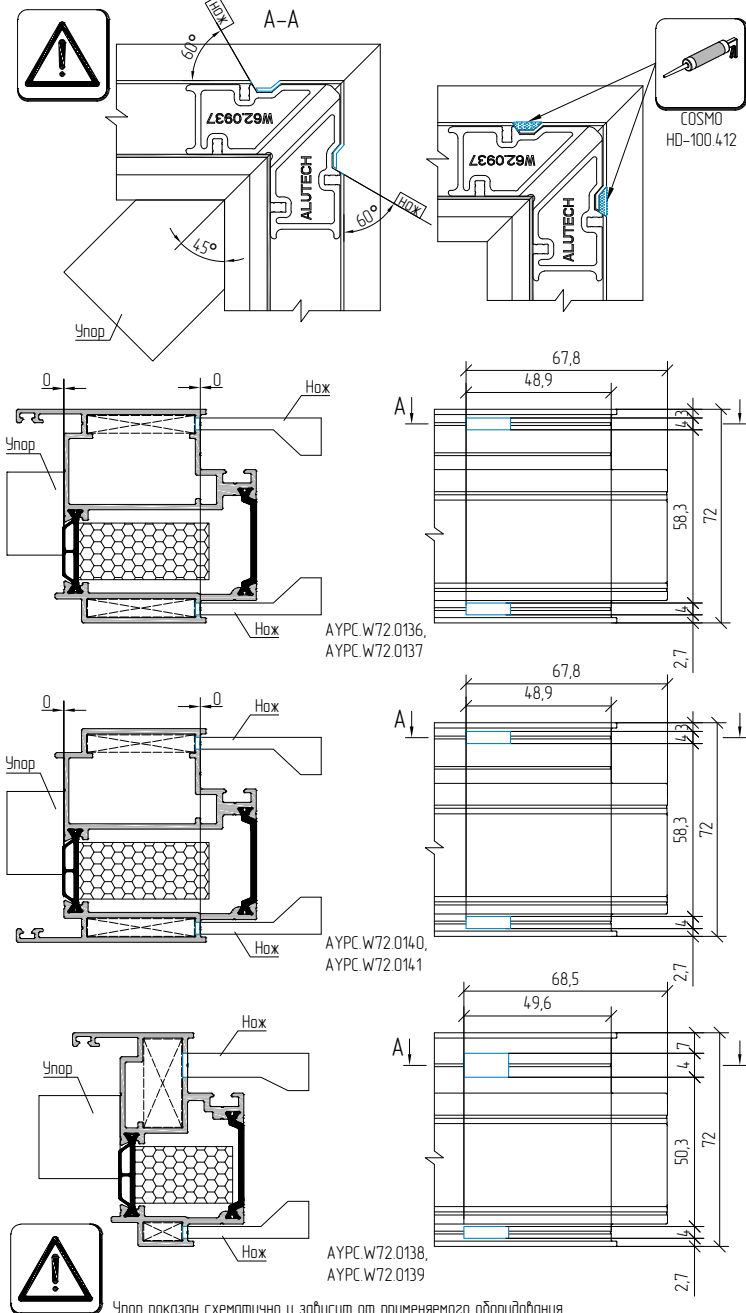
АУРС W72 1980



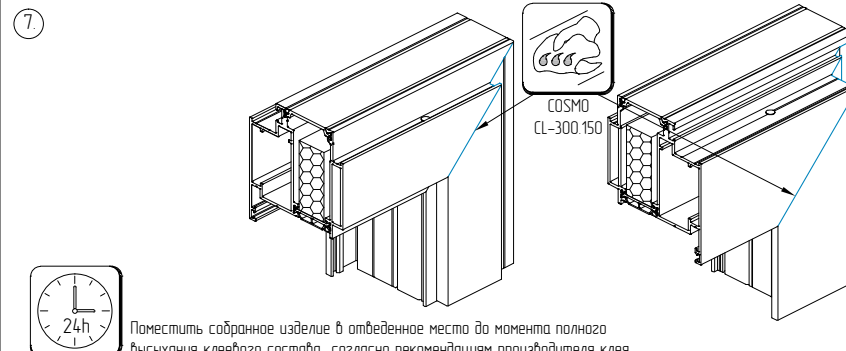
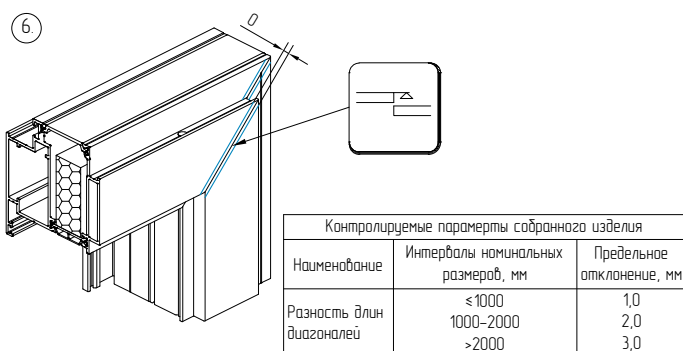
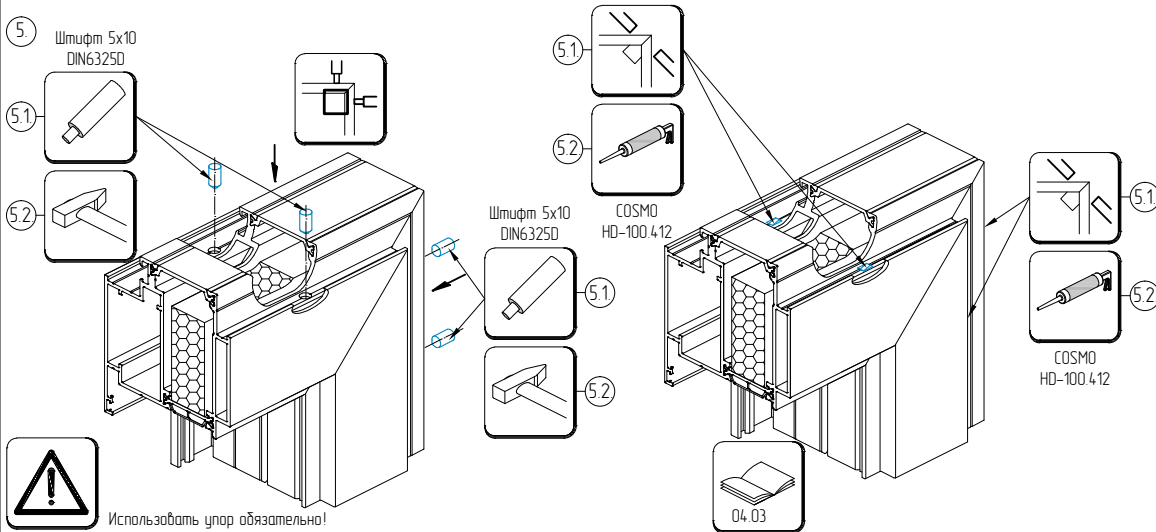
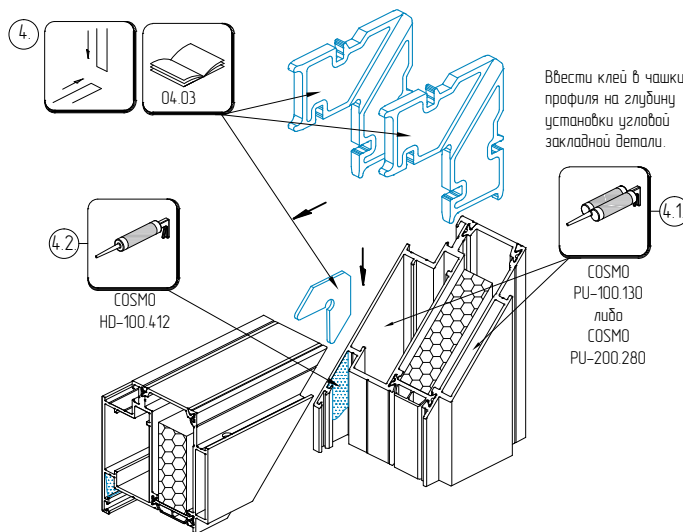
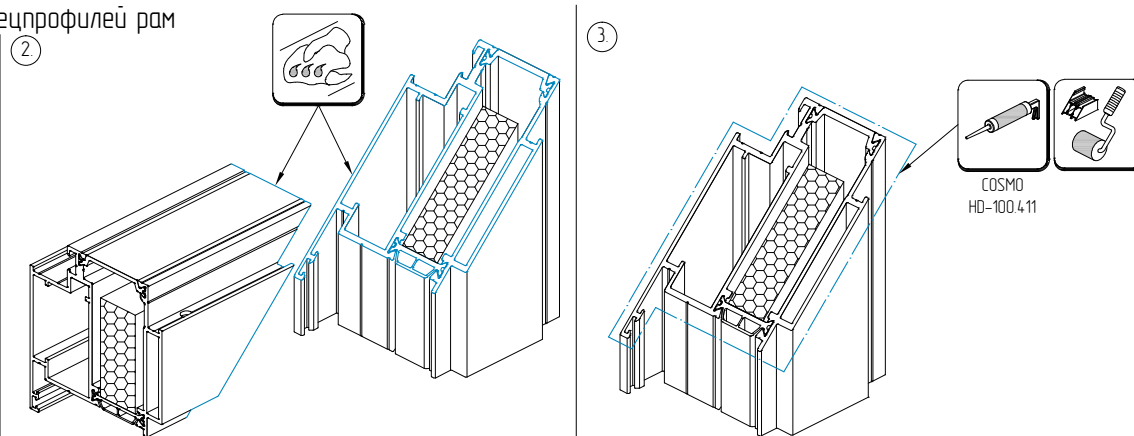
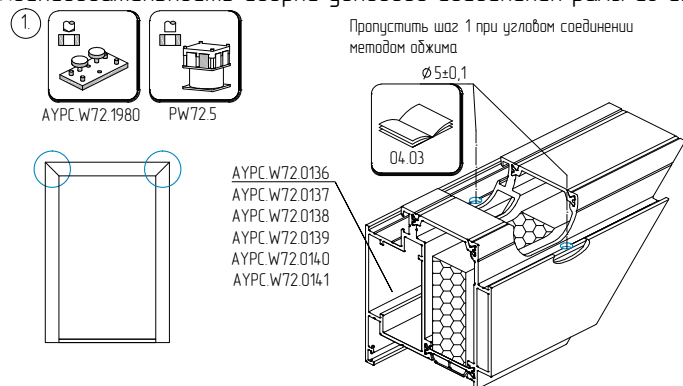
PW72.5



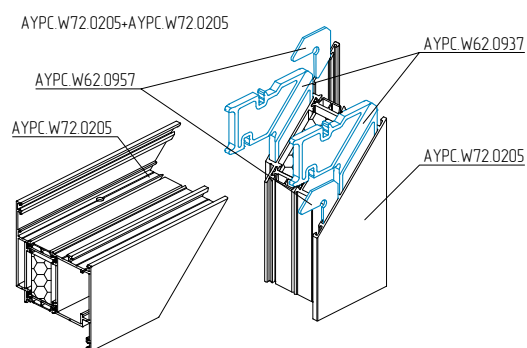
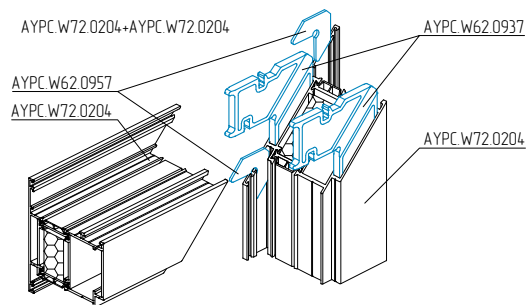
Данные для углового соединения методом обжима



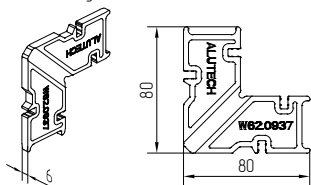
Последовательность сборки углового соединения рамы из спецпрофилей рам



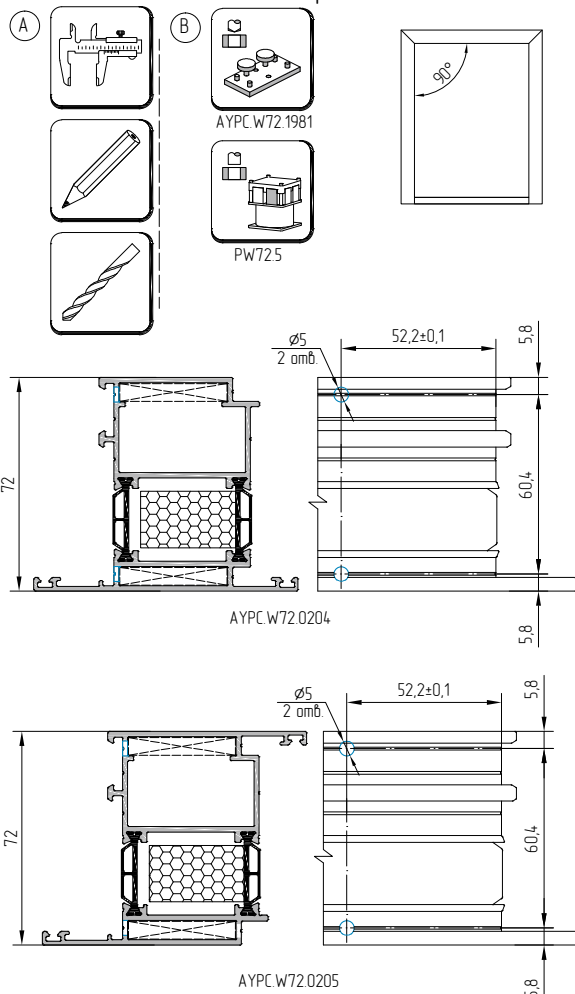
Угловое соединение профилей рамы АУРС.W72.0204, АУРС.W72.0205.



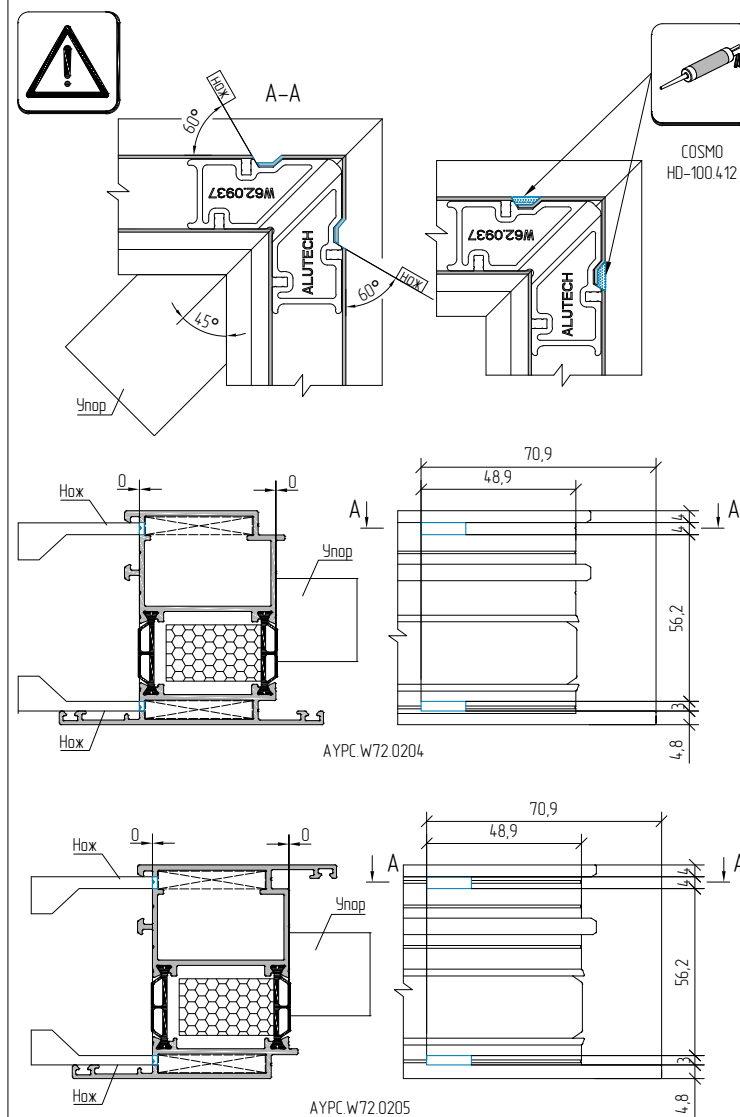
Закладная угловая литая АУРС.W62.0937



Обработка профиля для углового соединения методом штифтования

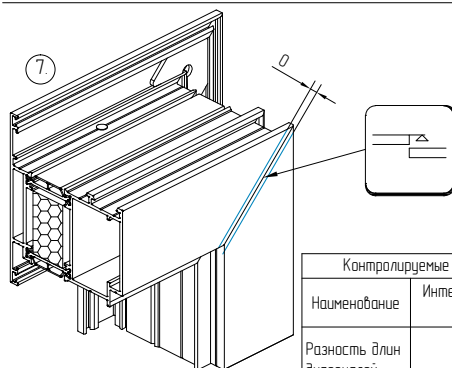
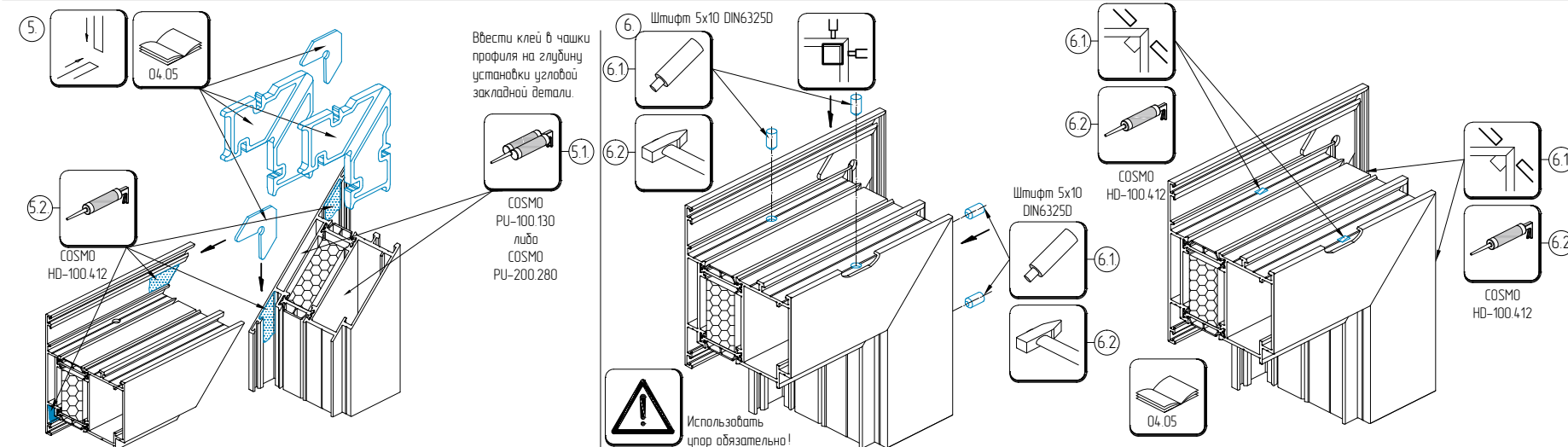
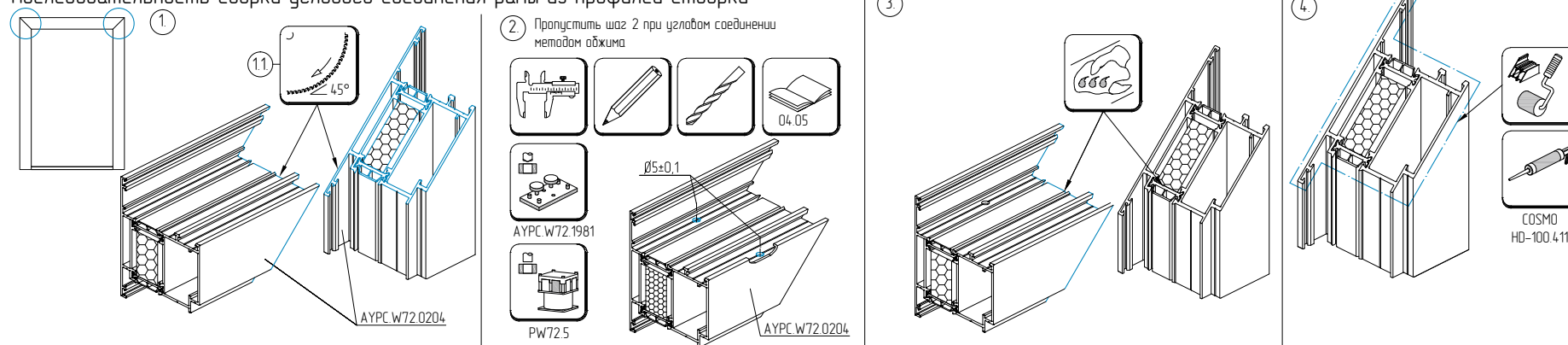


Данные для углового соединения методом обжима

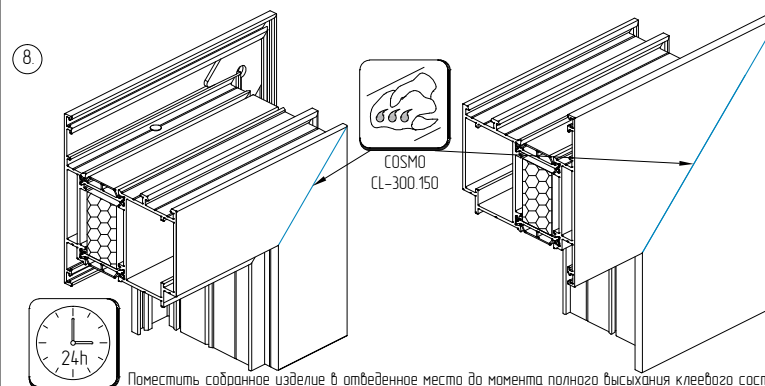


Упор показан схематично и зависит от применяемого оборудования.

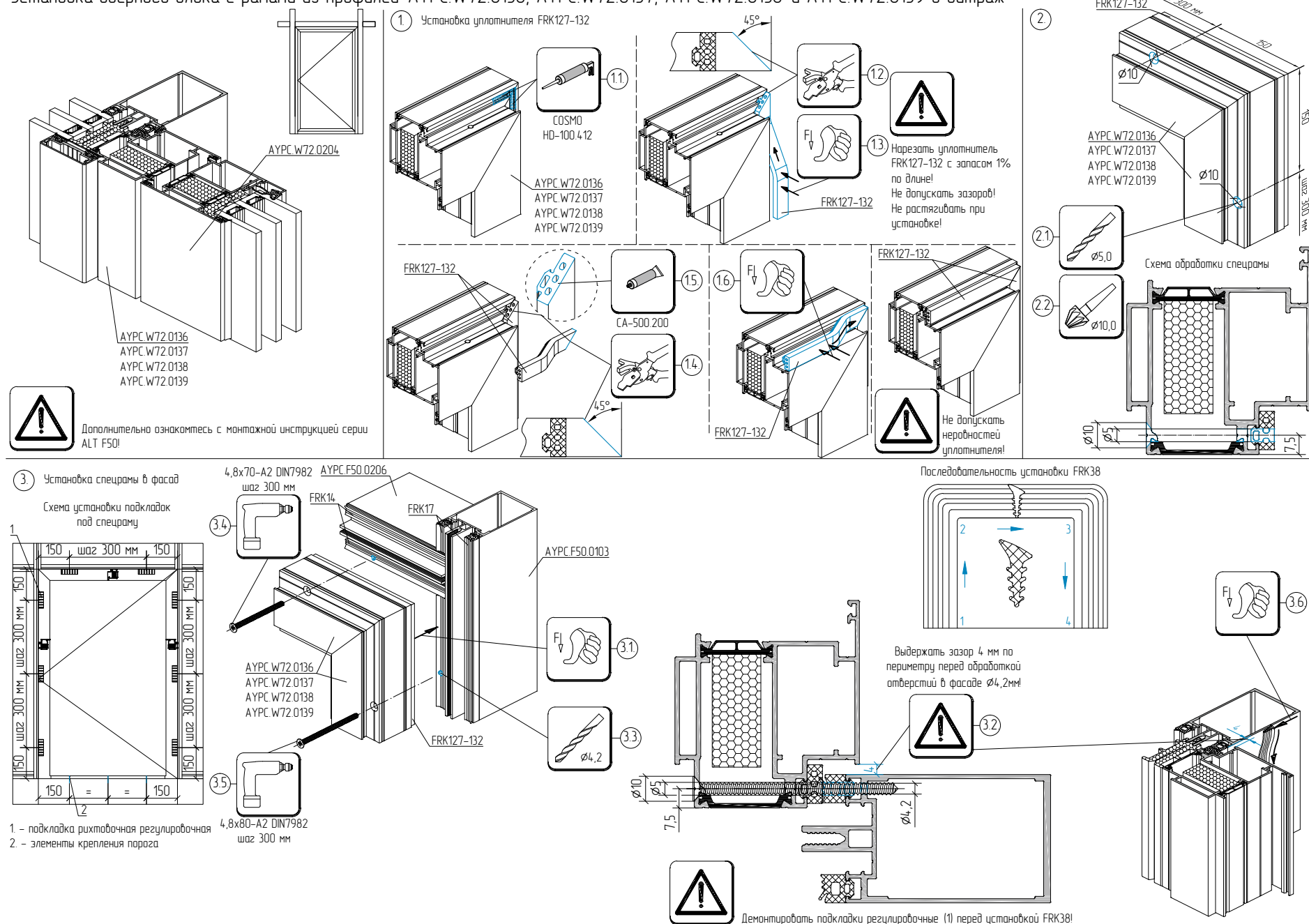
Последовательность сборки узлового соединения рамы из профилей створки



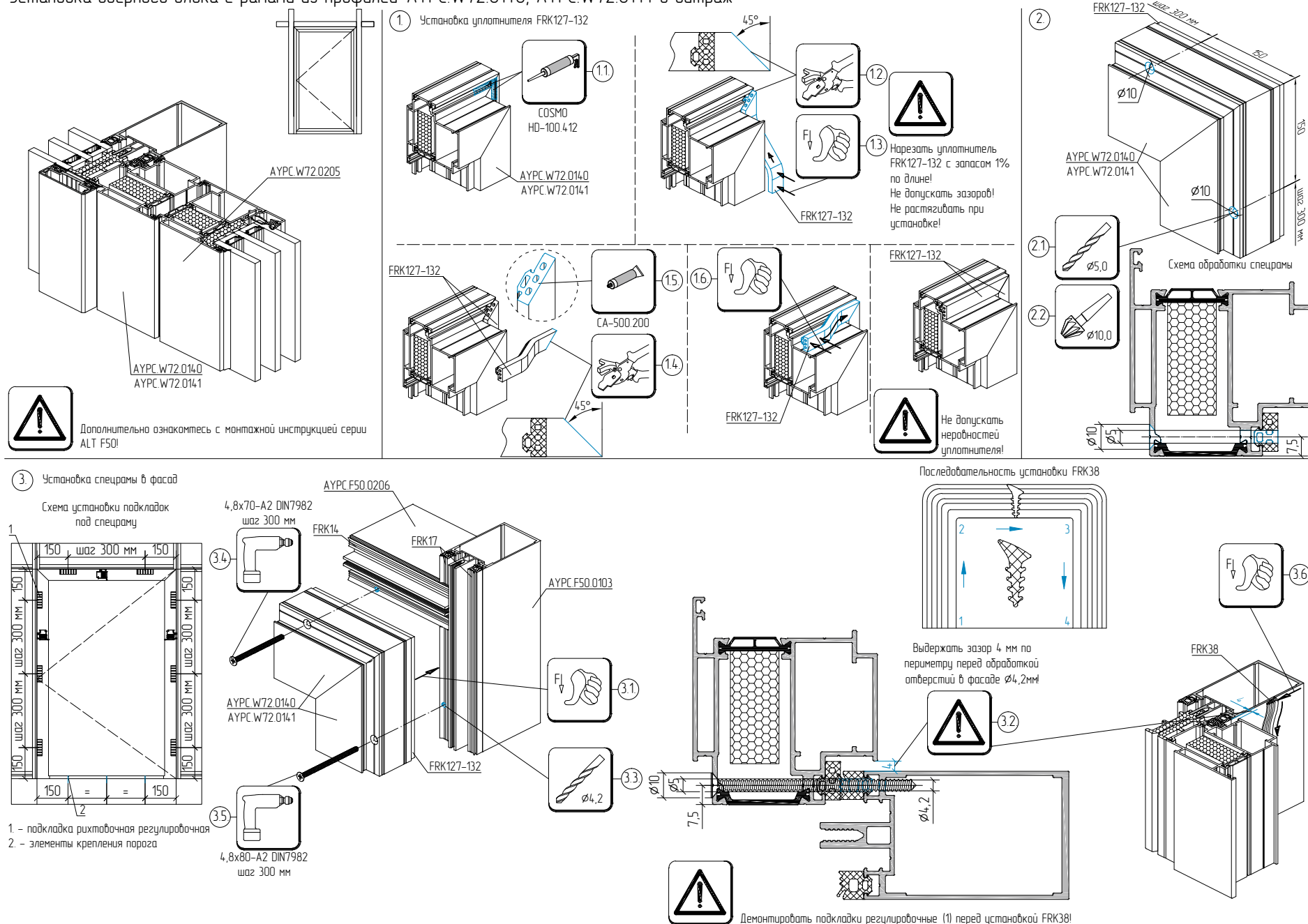
Контролируемые параметры собранного изделия		
Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Разность длин диагоналей	≤1000	1,0
	1000-2000	2,0
	>2000	3,0



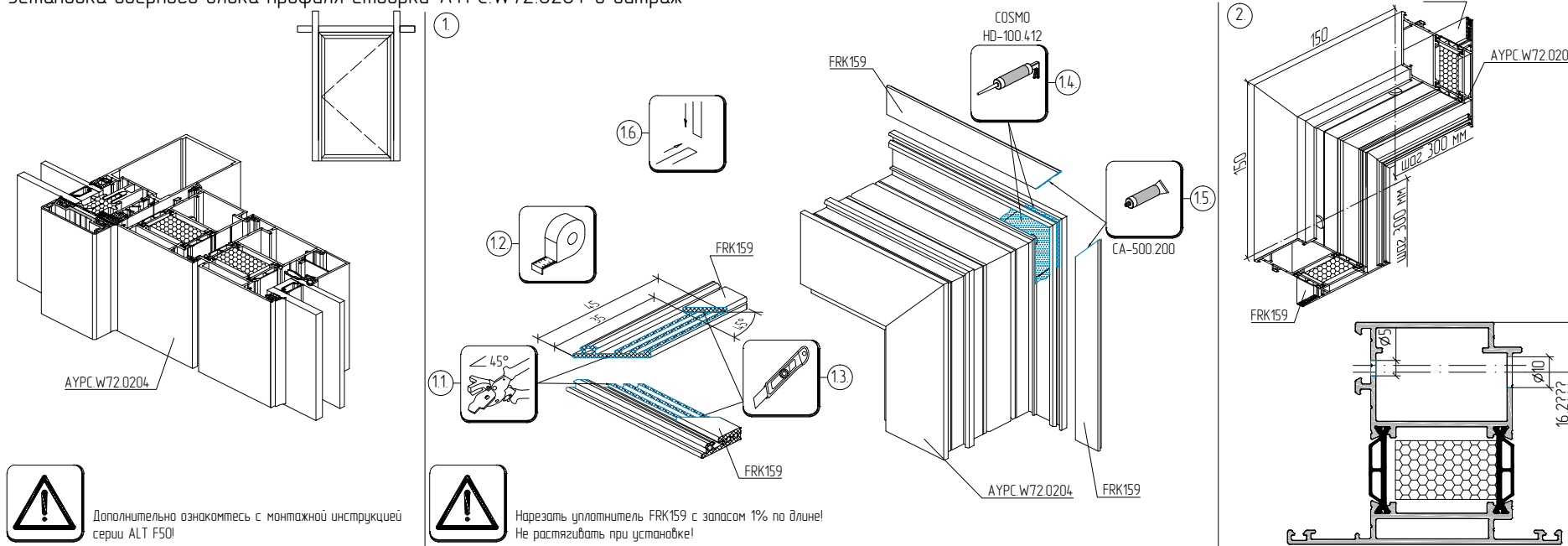
Установка дверного блока с рамами из профилей АУРС.W72.0136, АУРС.W72.0137, АУРС.W72.0138 и АУРС.W72.0139 в витраж



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

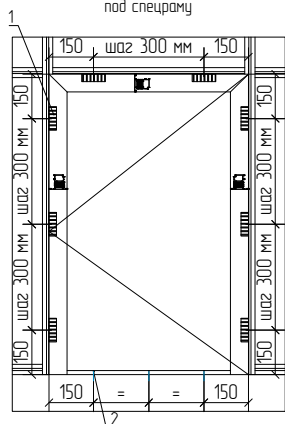


Установка дверного блока профиля створки AYPC.W72.0204 в витраж

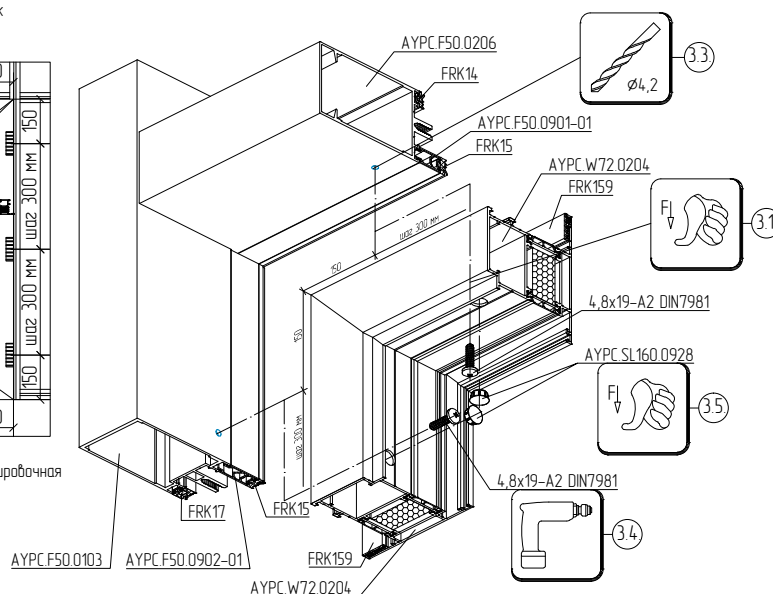


③ Установка спецрамы в фасад

Схема установки подкладок
под спецраму



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



Последовательность установки FRK38

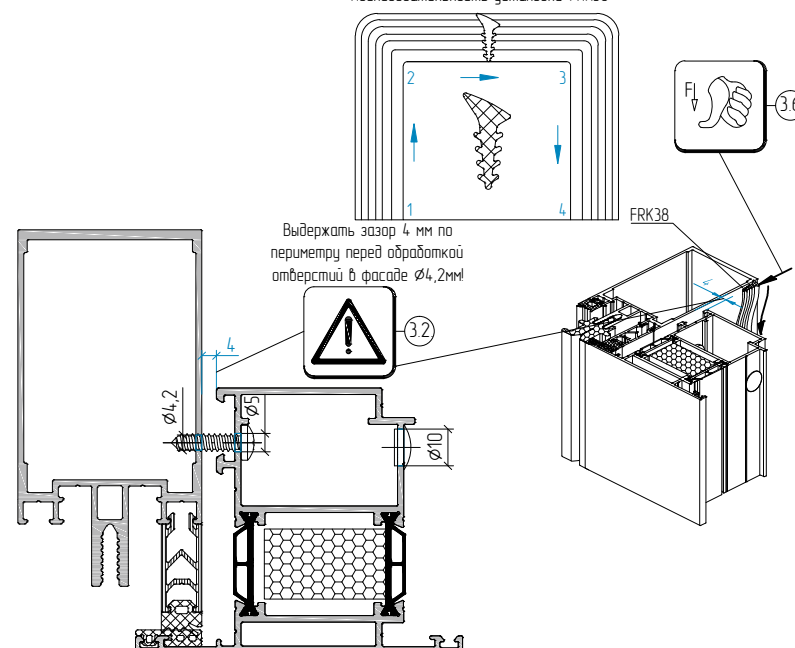
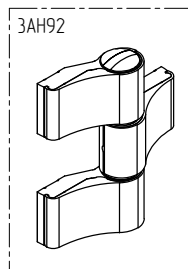
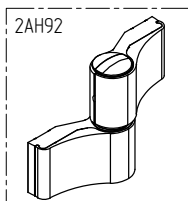
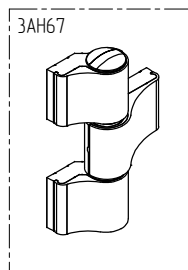
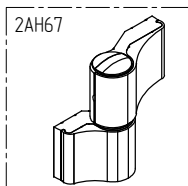
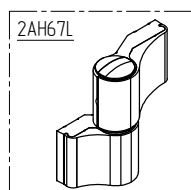


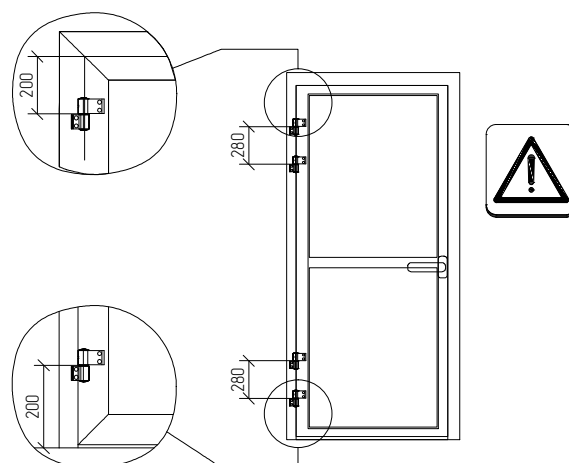
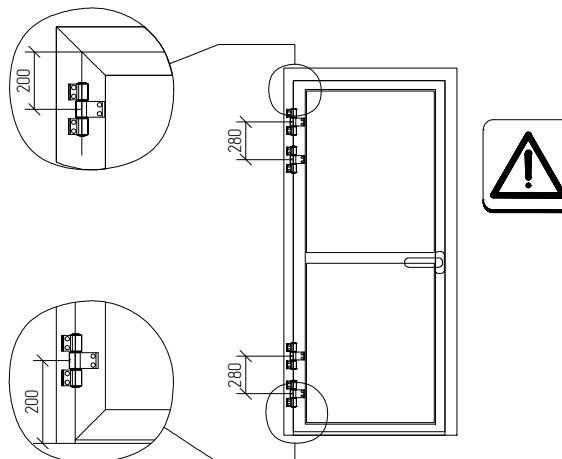
Схема расстановки накладных петель ALUTECH 2АН67/2АН67L, 2АН92 и 3АН67/3АН92 с различными комплектами крепления



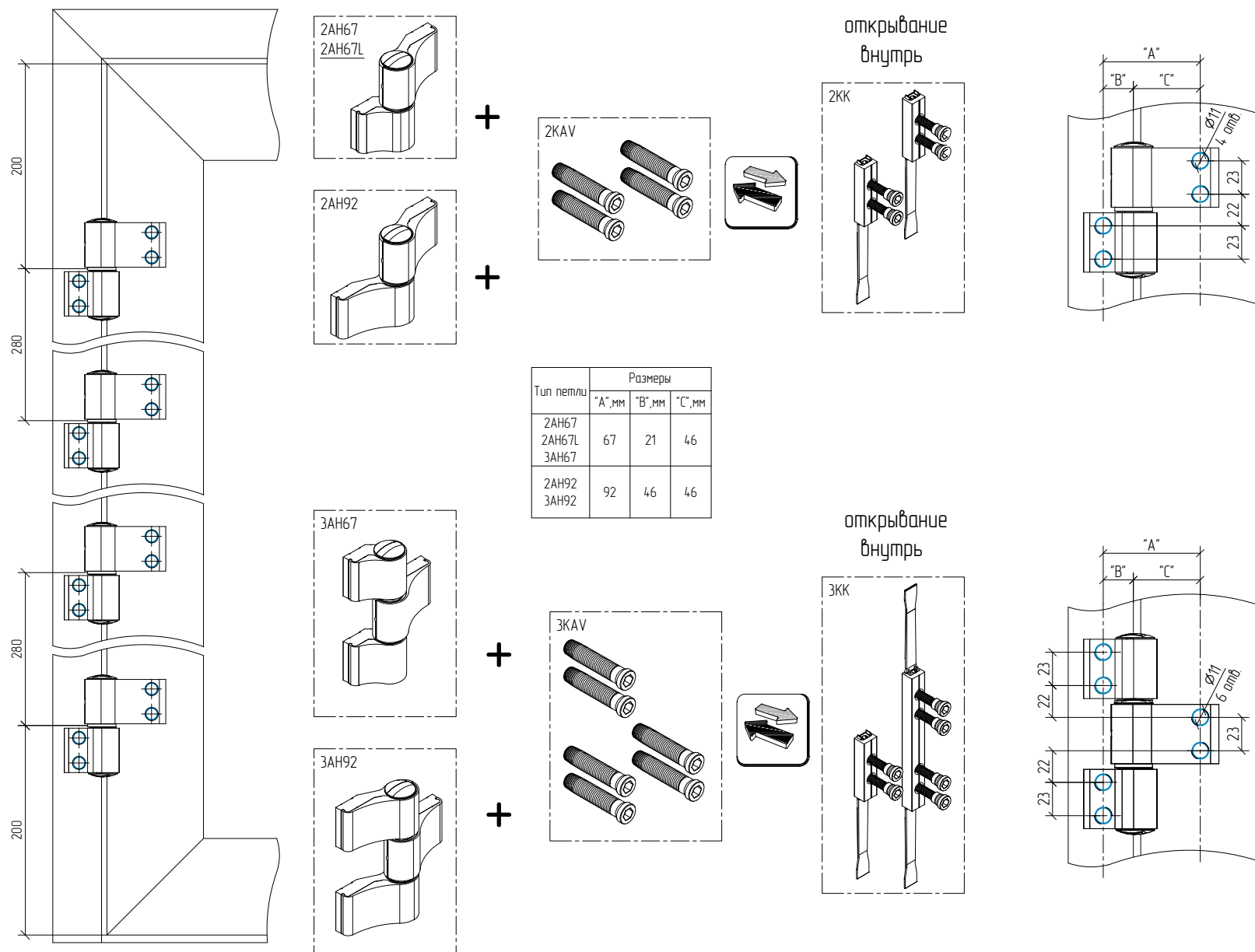
Для дверей высотой более 2200мм нужна дополнительная петля по середине.



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



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

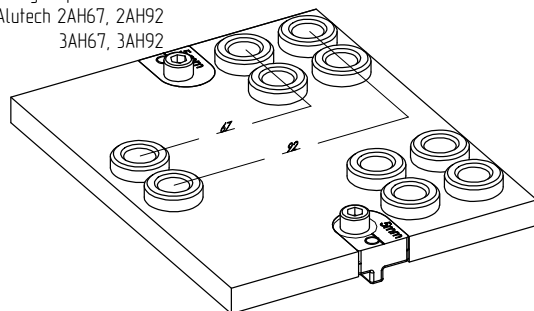


Для дверей высотой более 2200мм нужна дополнительная петля по середине.

ALUTECH

Примеры установки накладных петель на профили створки и рамы дверной серии

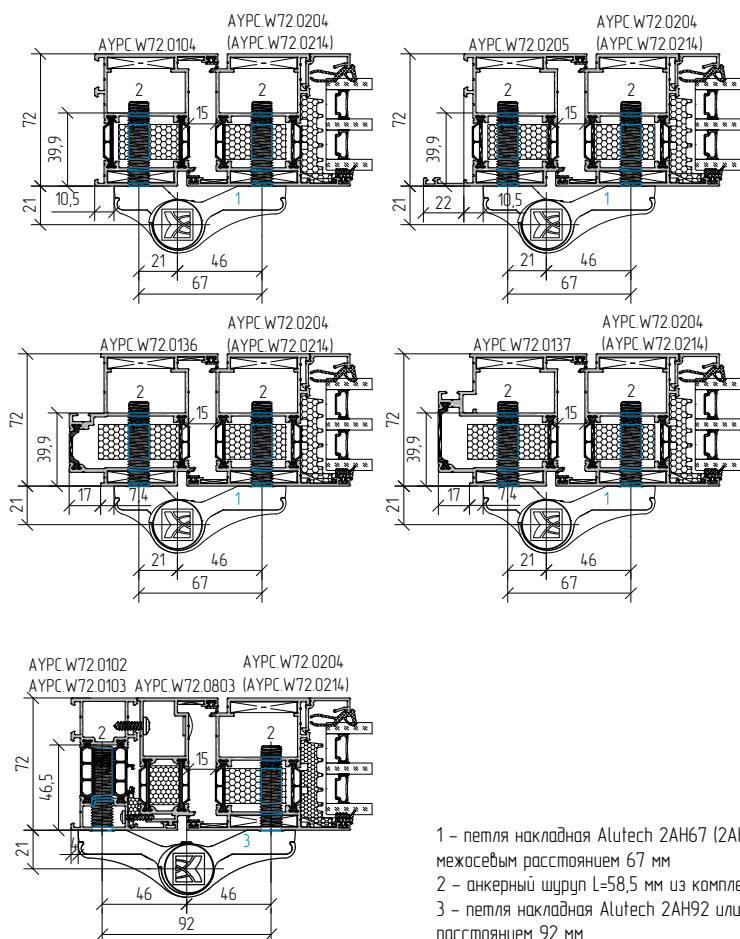
Кондуктор SHN1 для петель
 Alutech 2АН67, 2АН92
 3АН67, 3АН92



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

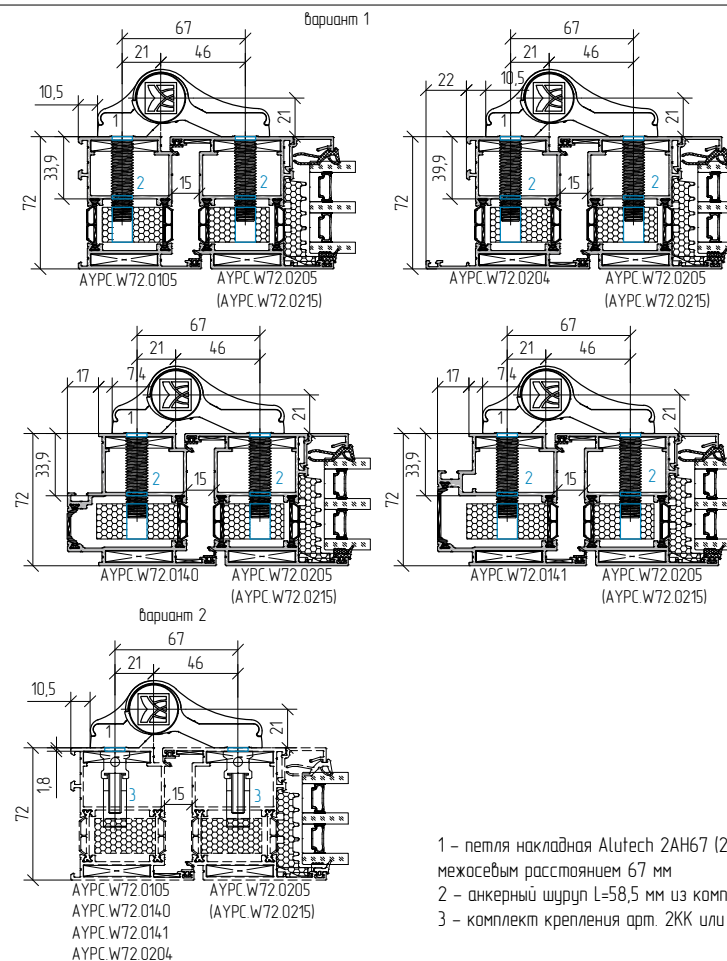
ALUTECH

открытие наружу



- 1 – петля накладная Alutech 2АН67 (2АН67Л) или 3АН67 с
 межосевым расстоянием 67 мм
 2 – анкерный шуруп L=58,5 мм из комплекта 2КАВ или 3КАВ
 3 – петля накладная Alutech 2АН92 или 3АН92 с межосевым
 расстоянием 92 мм

открытие внутрь



- 1 – петля накладная Alutech 2АН67 (2АН67Л) или 3АН67 с
 межосевым расстоянием 67 мм
 2 – анкерный шуруп L=58,5 мм из комплекта 2КАВ или 3КАВ
 3 – комплект крепления арт. 2КК или арт. 3КК

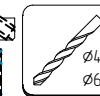
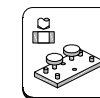
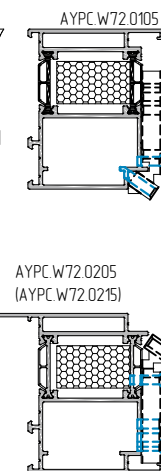
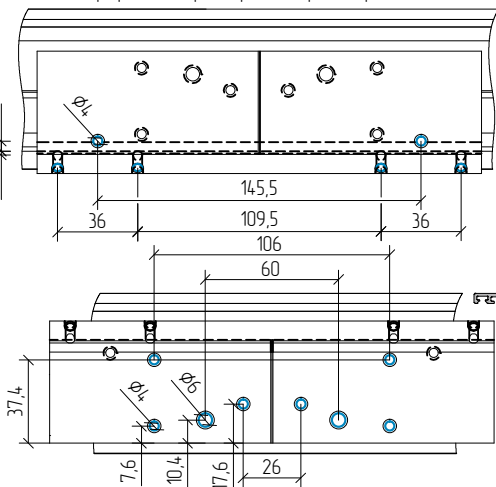
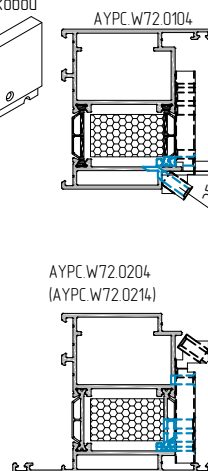
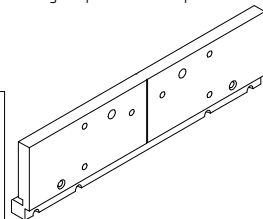
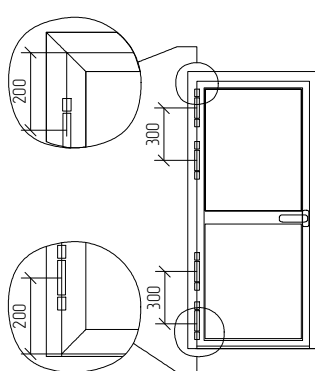
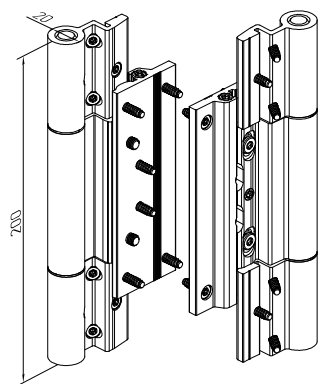
Примеры установки роликовых петель RDRH "Dr. Hahn" на профили створки и рамы дверной серии

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



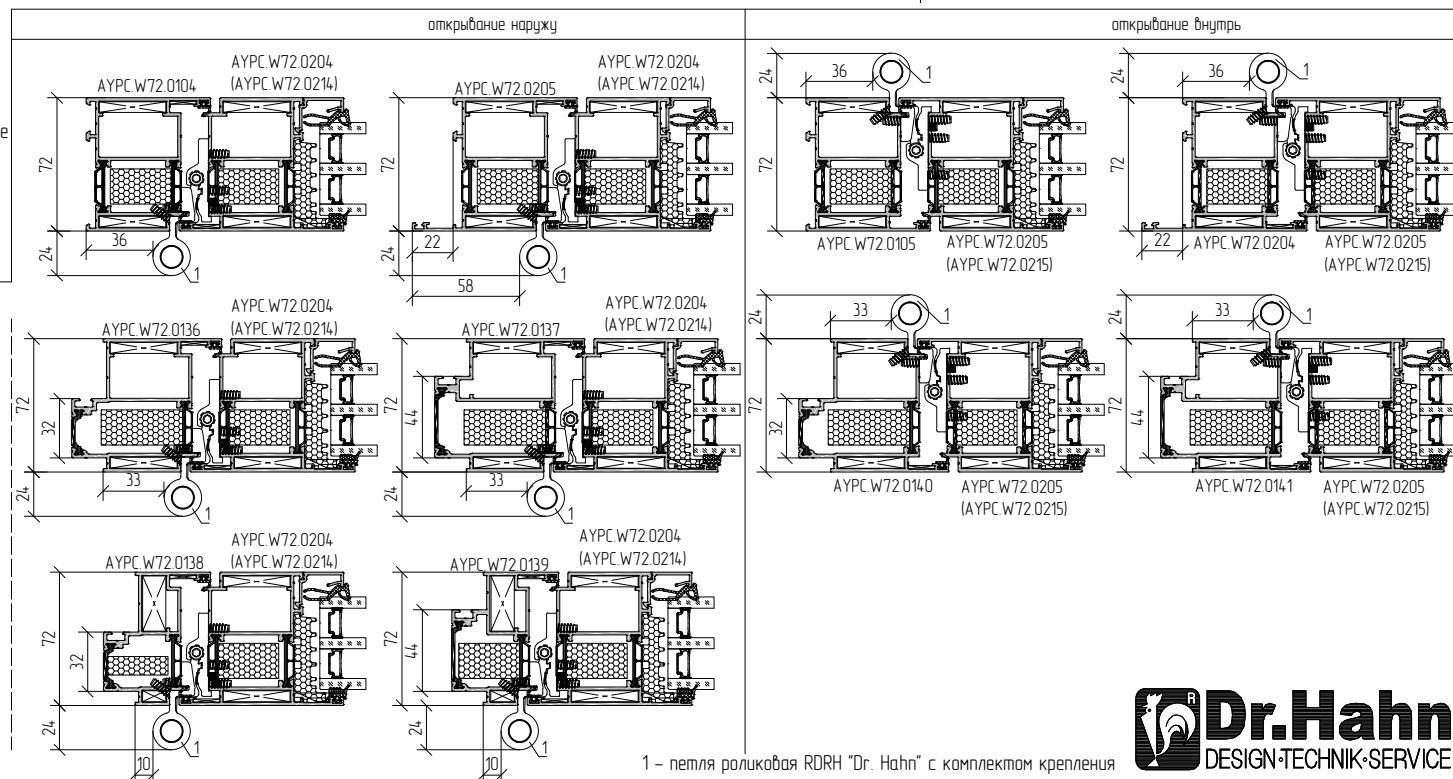
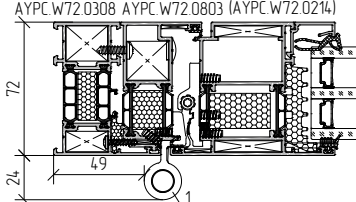
1. Необходима локальная подрезка притвора уплотнителя FRK98 в зоне установки петли.

2. Обязательна установка дополнительной петли при установке доводчика



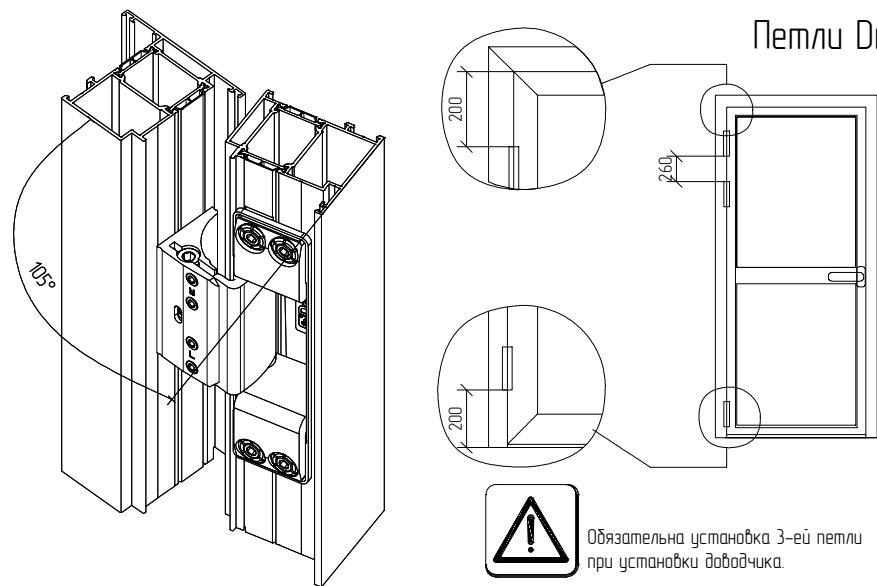
Схема, последовательность и возможные варианты установки, а также регулировки петель показаны в монтажных инструкциях

AYPC W72 0101,
AYPC W72 0102,
AYPC W72 0103,
AYPC W72 0107,
AYPC W72 0301,
AYPC W72 0302,
AYPC W72 0303,
AYPC W72 0304,
AYPC W72 0305,
AYPC W72 0308 AYPC W72 0803 AYPC W72 0214



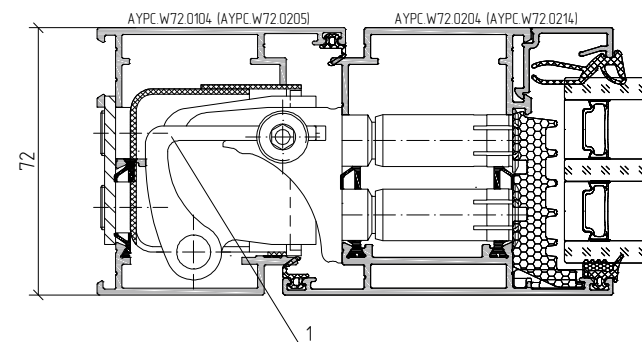
1 – петля роликовая RDRH "Dr. Hahn" с комплектом крепления

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



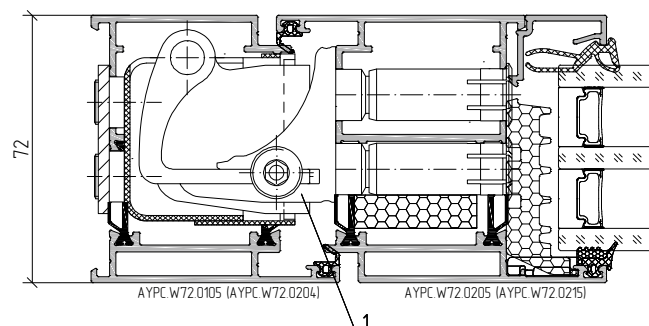
Схема, последовательность и возможные варианты установки, а также регулировки петель показаны в монтажных инструкциях. Обработку профиля рекомендуется осуществлять с применением специальных центров с ЧПУ.

открытие наружу

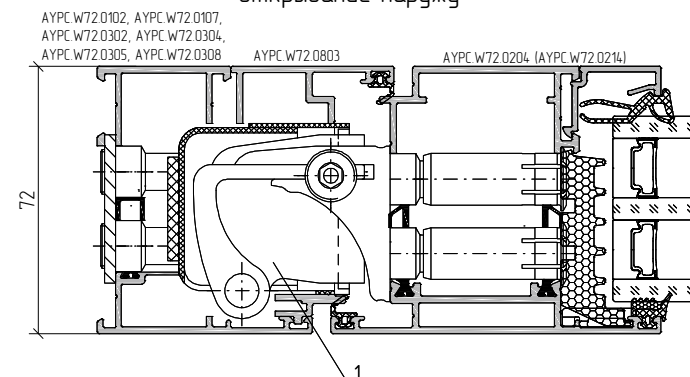


1 - Петля Dr.Hahn V35110035

открытие внутрь

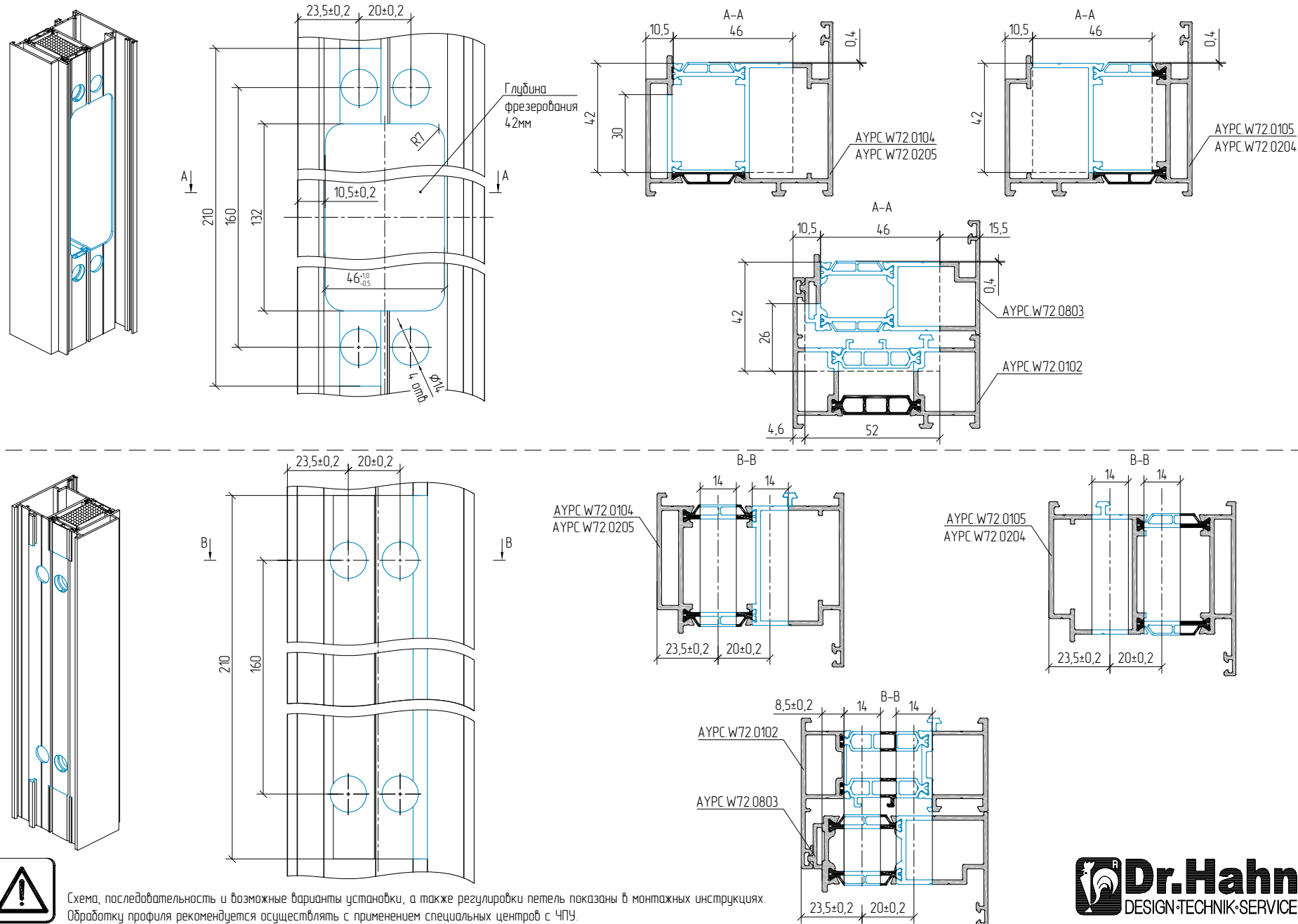


открытие наружу

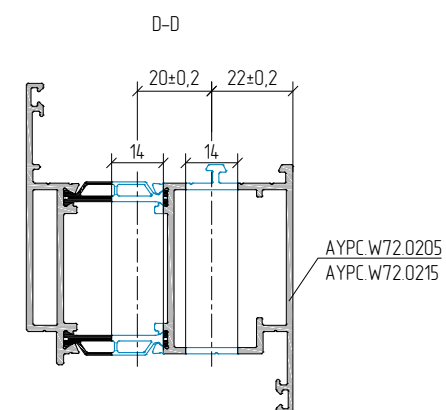
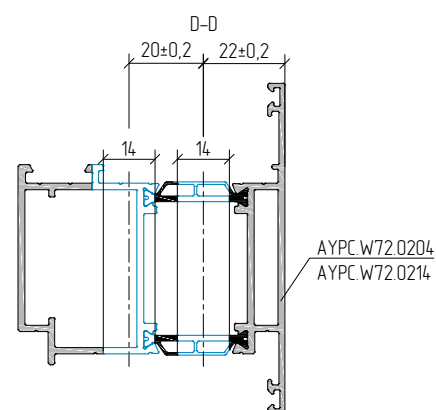
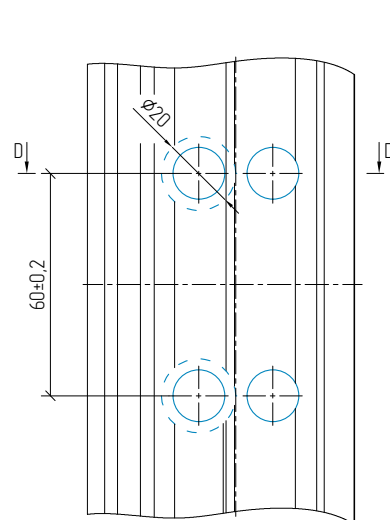
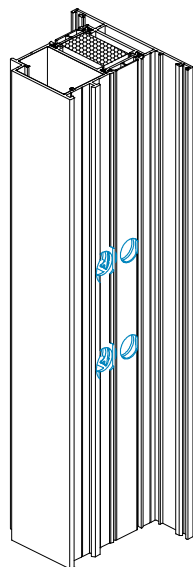
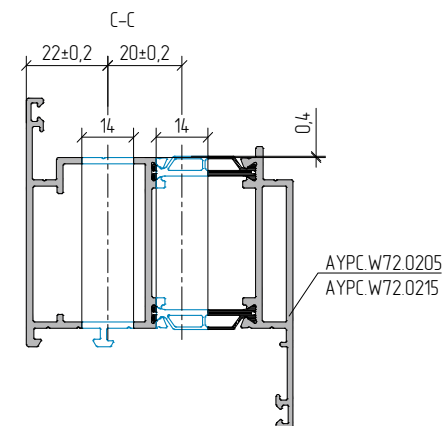
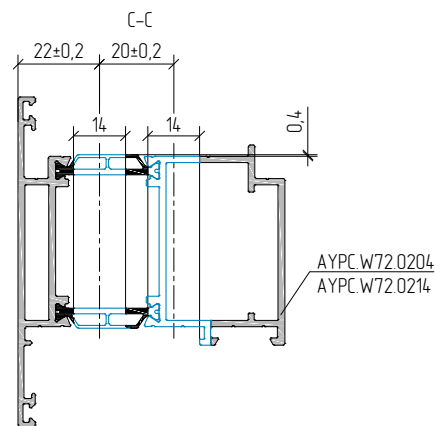
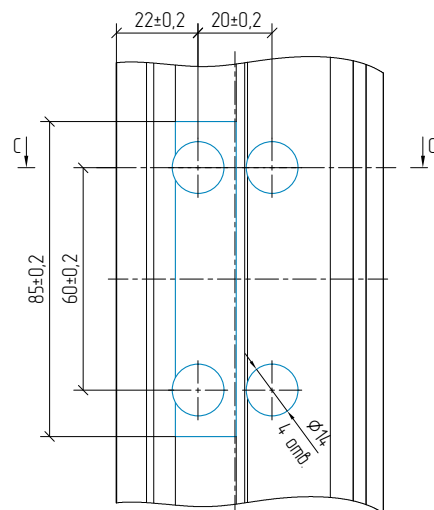
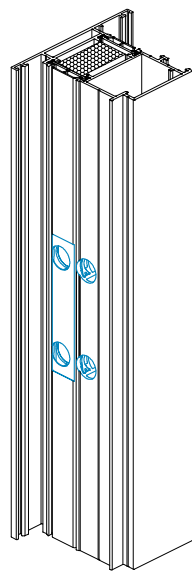


Обязательна установка напольного ограничителя открывания. Схема установки показана в монтажных инструкциях.

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



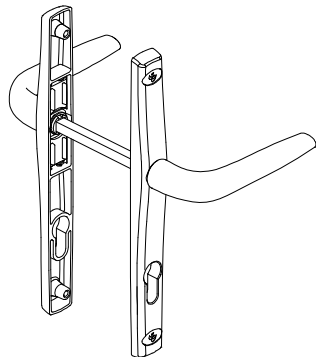
Примеры обработки профилей створки под установки петель Dr.Hahn V35110035



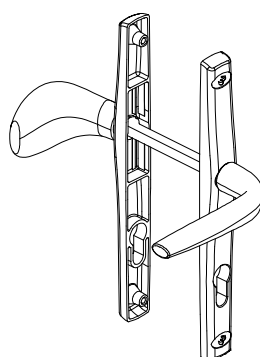
Схема, последовательность и возможные варианты установки, а также регулировки петель показаны в монтажных инструкциях. Обработку профиля рекомендуется осуществлять с применением специальных центров с ЧПУ.

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

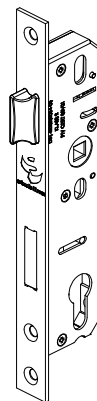
1. Ручка арт. 1022.00
250/25/85/8



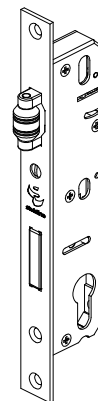
Ручка арт. 1022.01
250/25/85/8



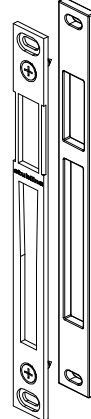
2. Замок фаленый
арт. 3021.00
(30/22/85/8)



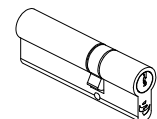
Замок роликовый
арт. 3031.00



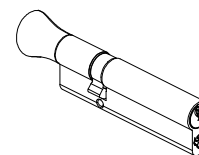
3. Ответная планка арт. 3016.10
подкладка АУРС С43.0913



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



Цилиндр с барашком 31/61 арт. 5605.00



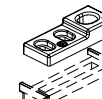
Шпингалет
дверной
арт. 3060.00



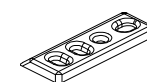
Шпингалет
дверной
арт. 3062.00



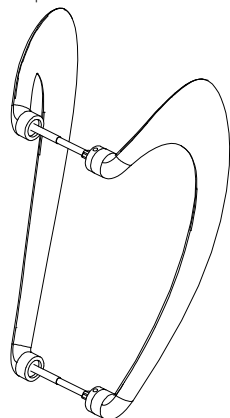
Планка ответная верхняя к
шпингалету арт. 3012.00



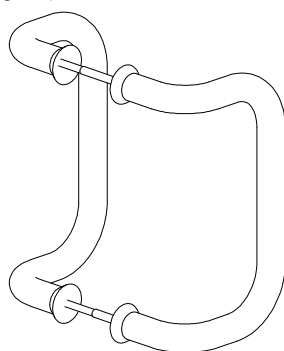
Планка ответная нижняя к
шпингалету арт. 3009.00



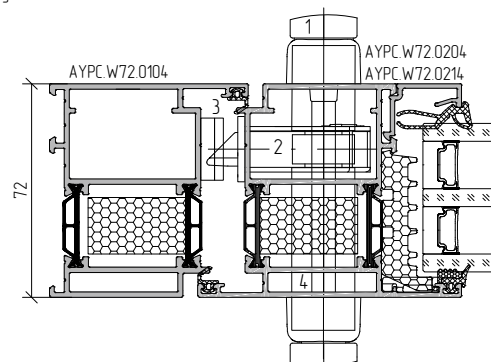
Ручка арт. 1020.00



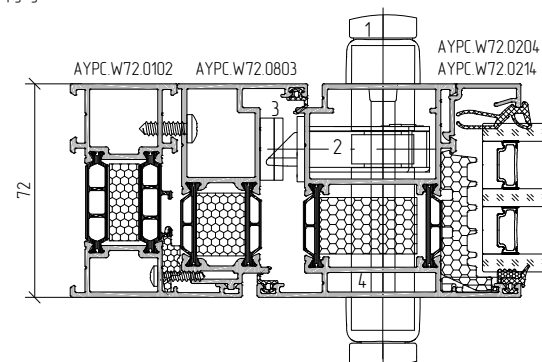
Ручка офисная RD 100.300
Ручка офисная RD 400.300



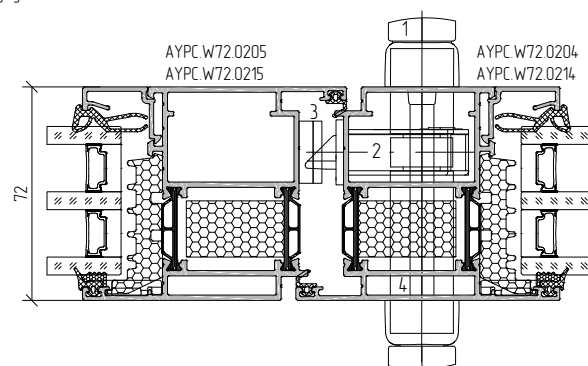
открытие наружу



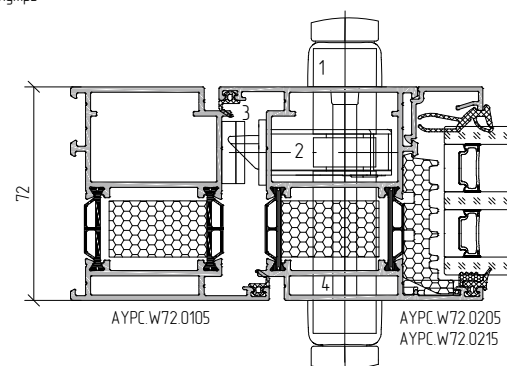
открытие наружу



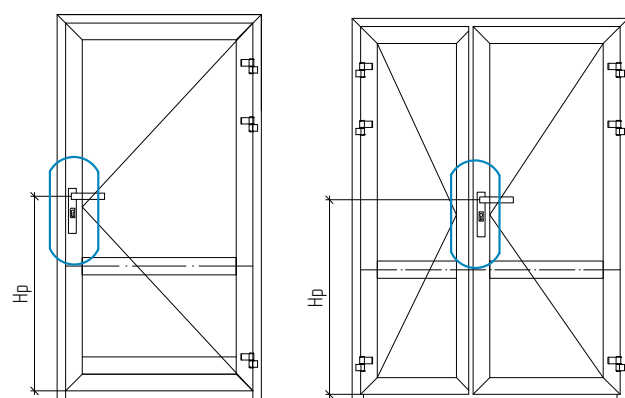
открытие наружу



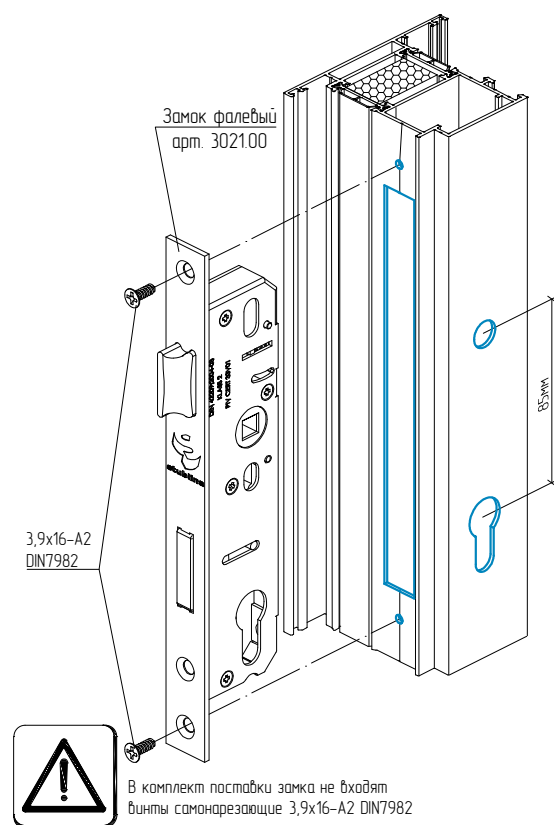
открытие внутрь



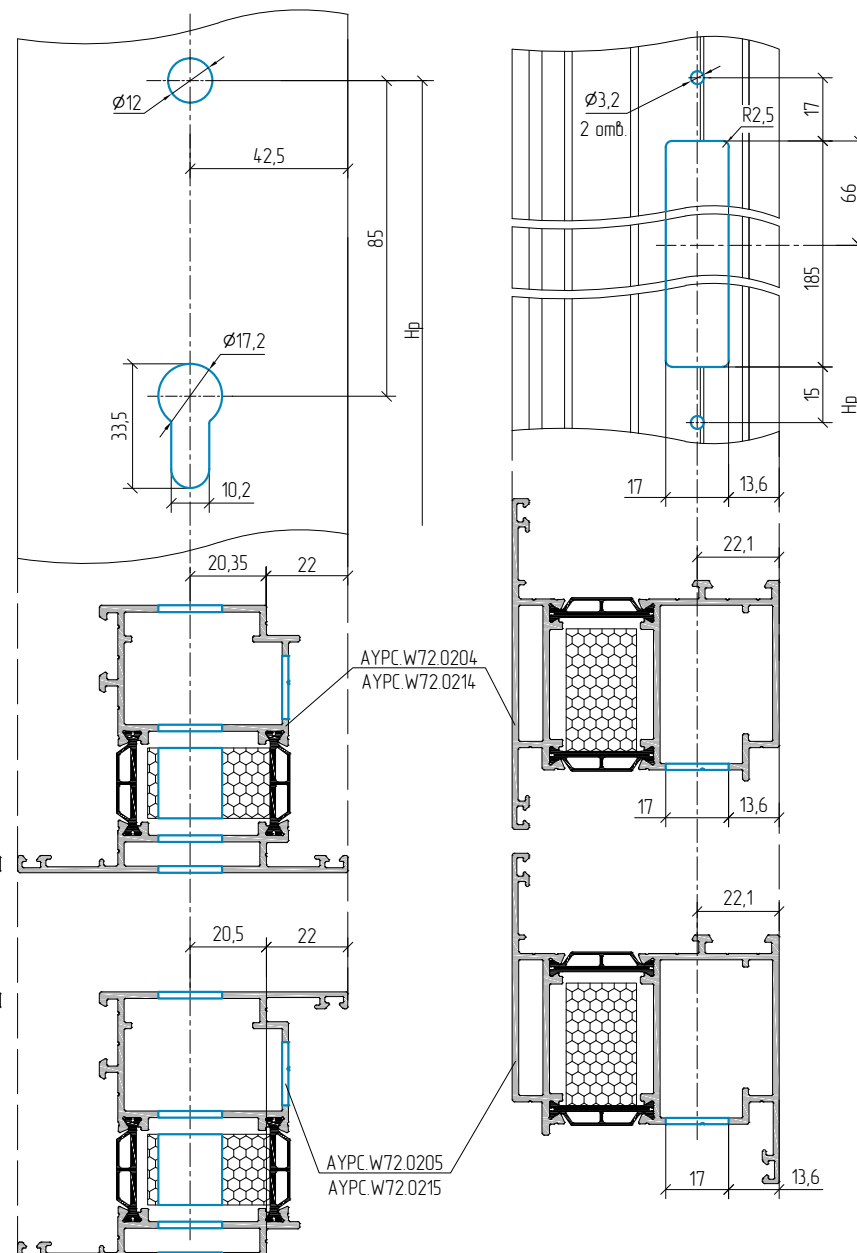
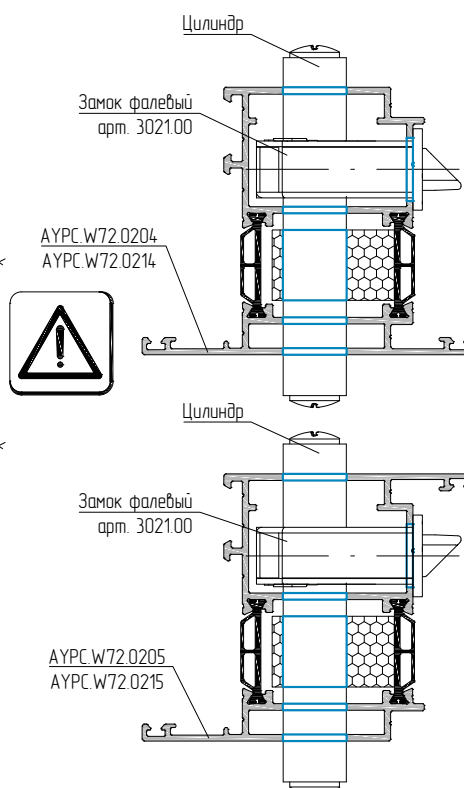
Пример обработки профилей створки под установку замка фалевого арт. 3021.00 (30/22/85/8)



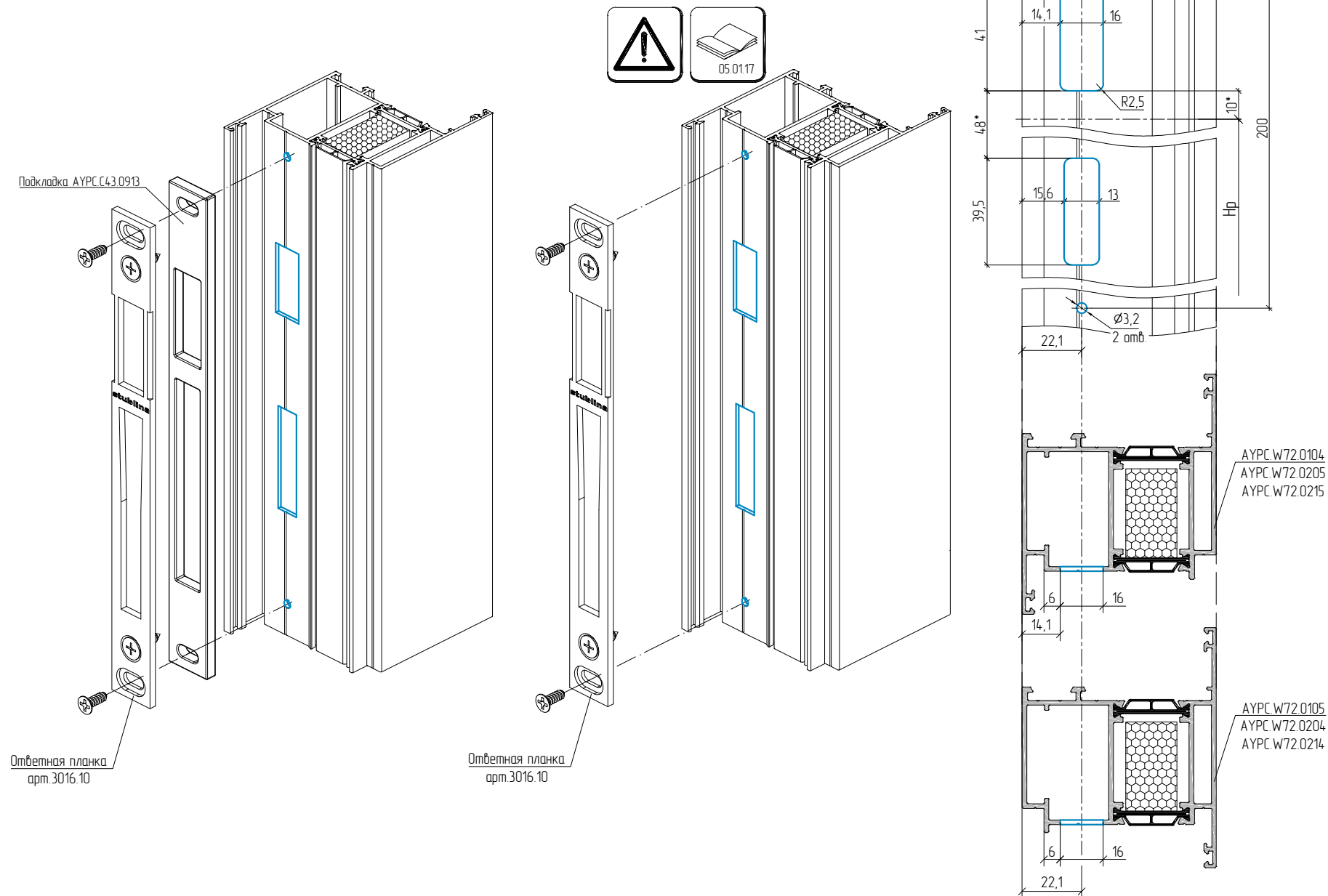
Hр - размер от низа створки до оси ручки



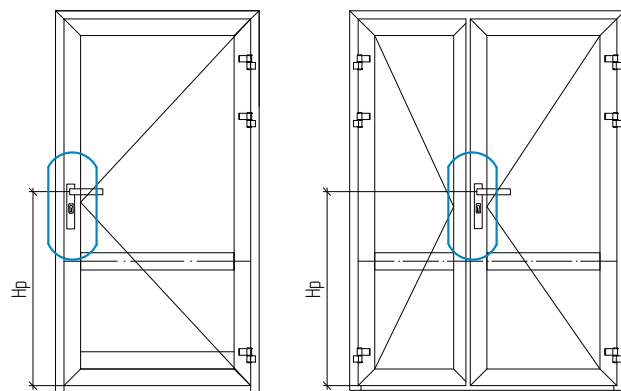
В комплект поставки замка не входят
винты самонарезающие 3,9x16-A2 DIN7982



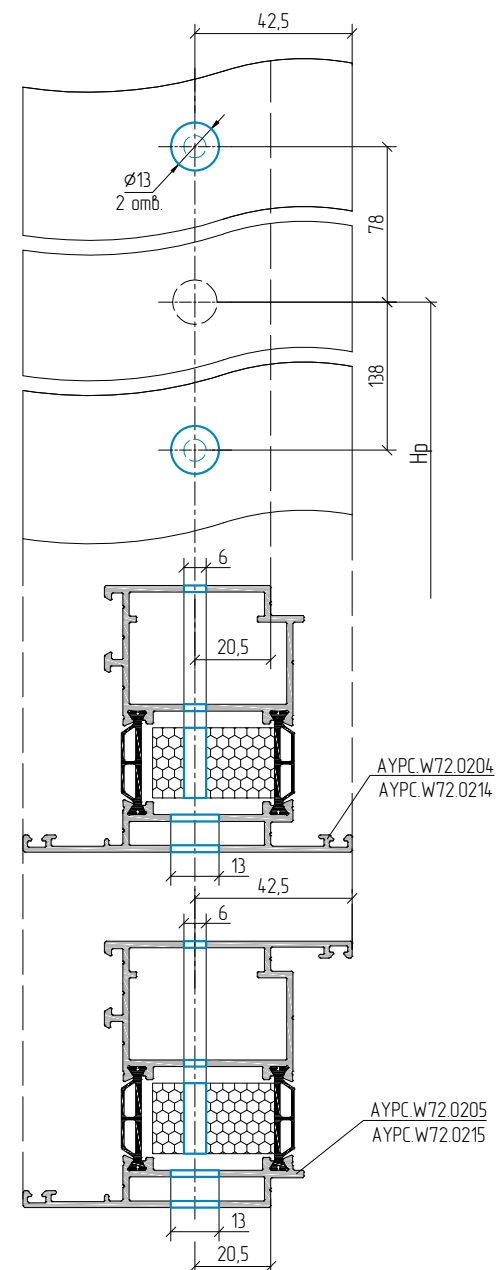
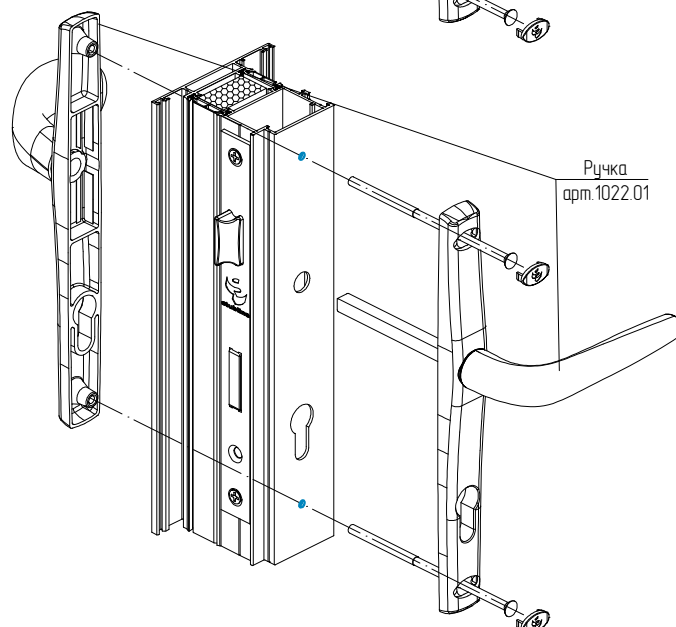
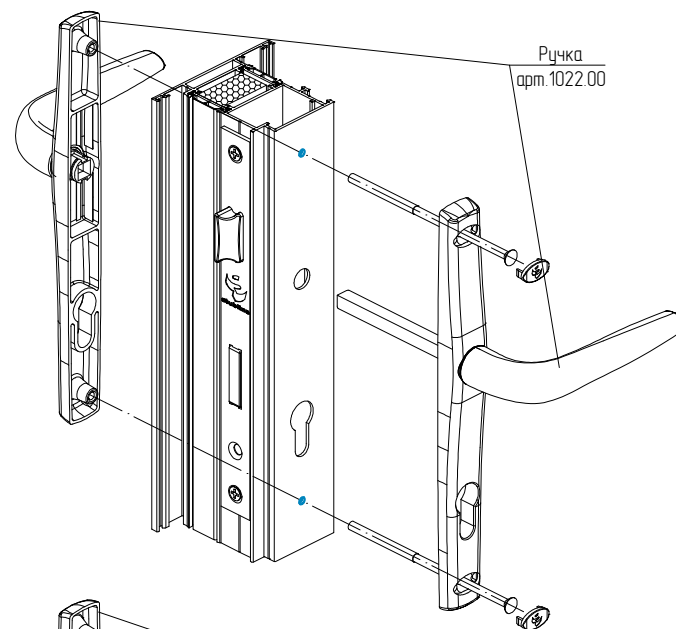
Пример обработки профилей под установку ответной планки арт. 3016.10.



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

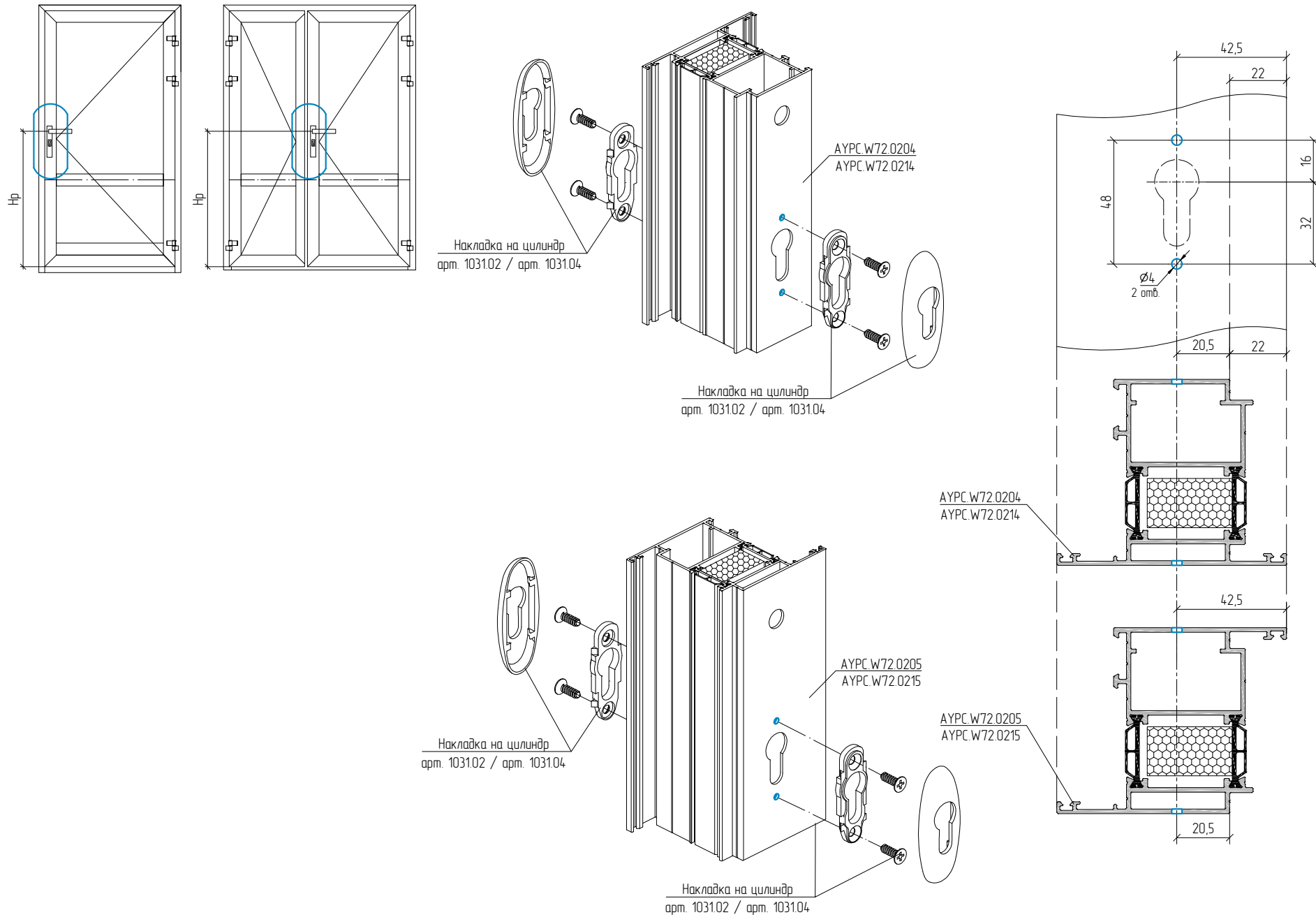


Hр – размер от низа створки до оси ручки

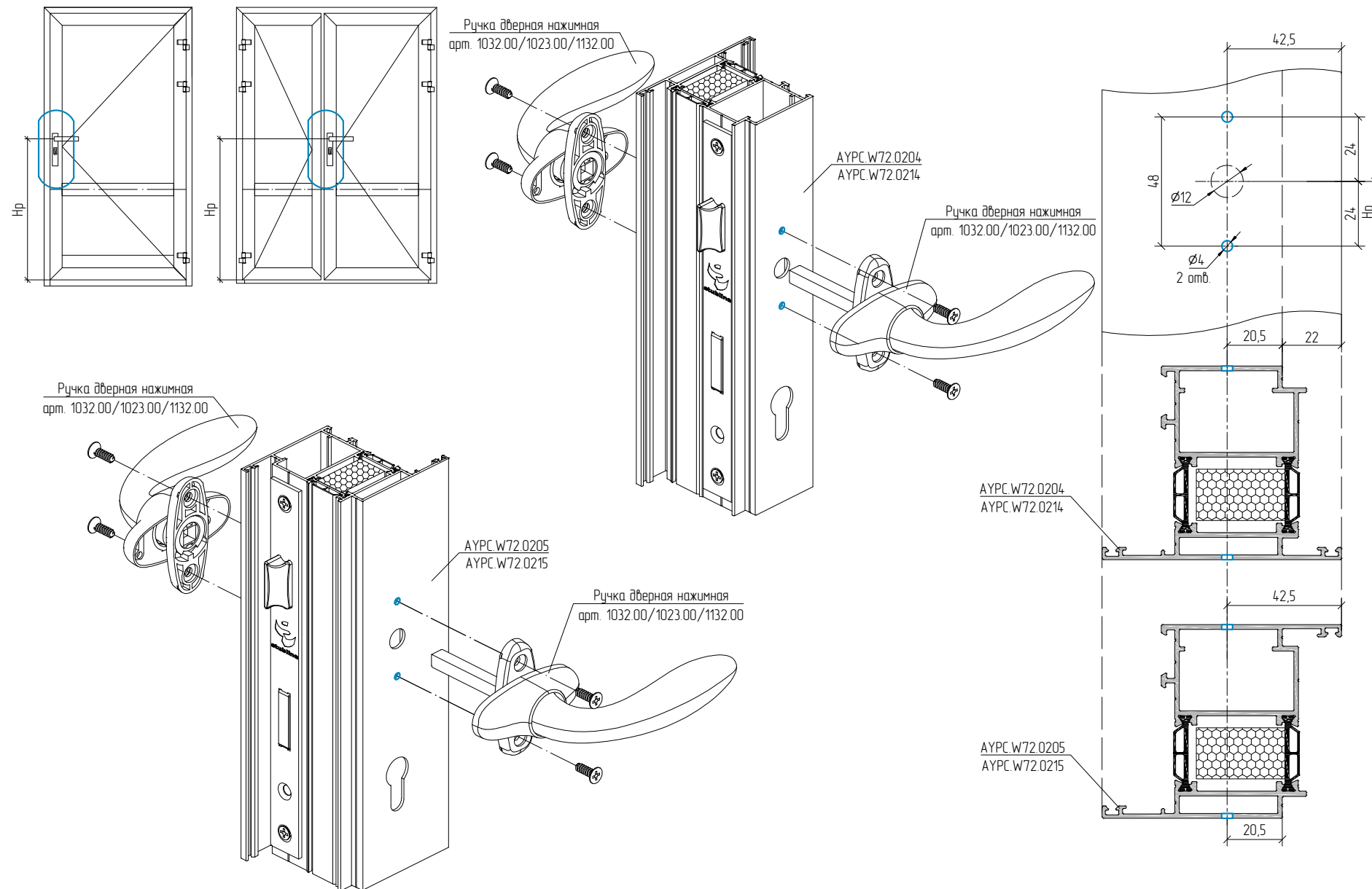


Ручка арт. 1022.00 и арт. 1022.01. имеет 85мм межосевое расстояние

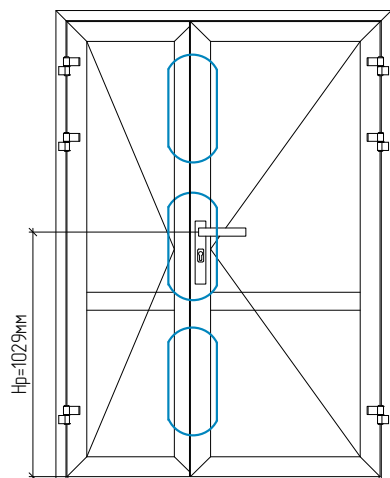
Пример обработки профилей под установку накладок на цилиндр арт. 1031.02 / арт. 1031.04 (нерж.)



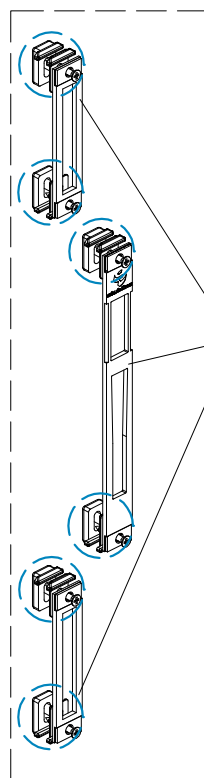
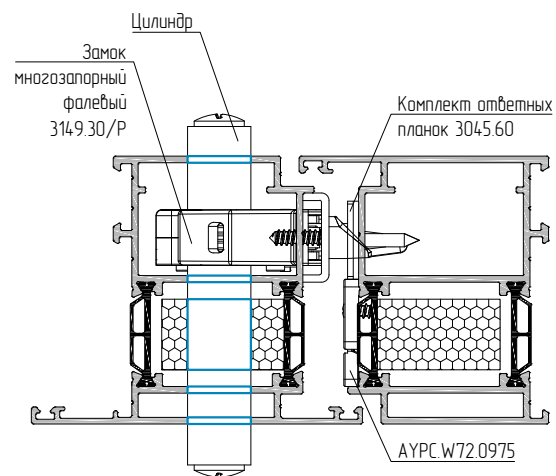
Пример обработки профилей под установку ручки дверной нажимной арт.1032.00 / арт.1023.00 (нерж.) и арт.1132.00



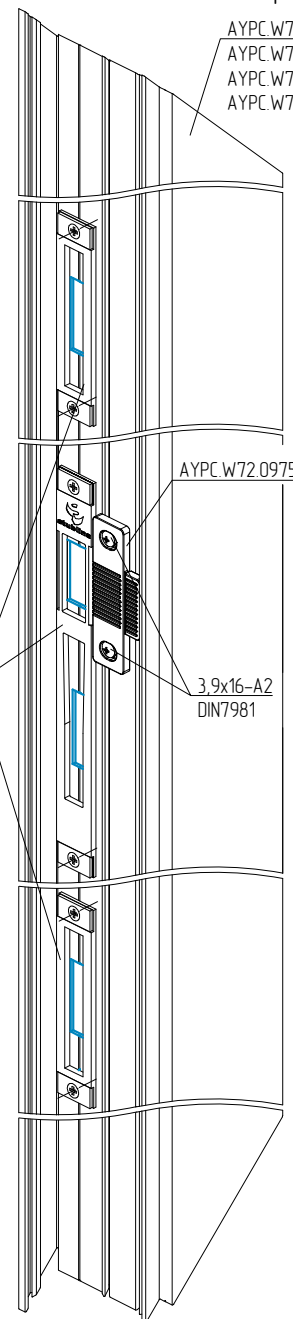
Установка замка многозапорного фалевого 3149.30/P (24/85/8) и комплекта ответных планок 3045.60 на профили рамы/створки



Hр – размер от низа створки до оси ручки



Пластиковые подкладки из комплекта 3045.60 не устанавливать.



4.2x19-A2
DIN7982

3.9x16-A2
DIN7981

4.2x19-A2
DIN7982

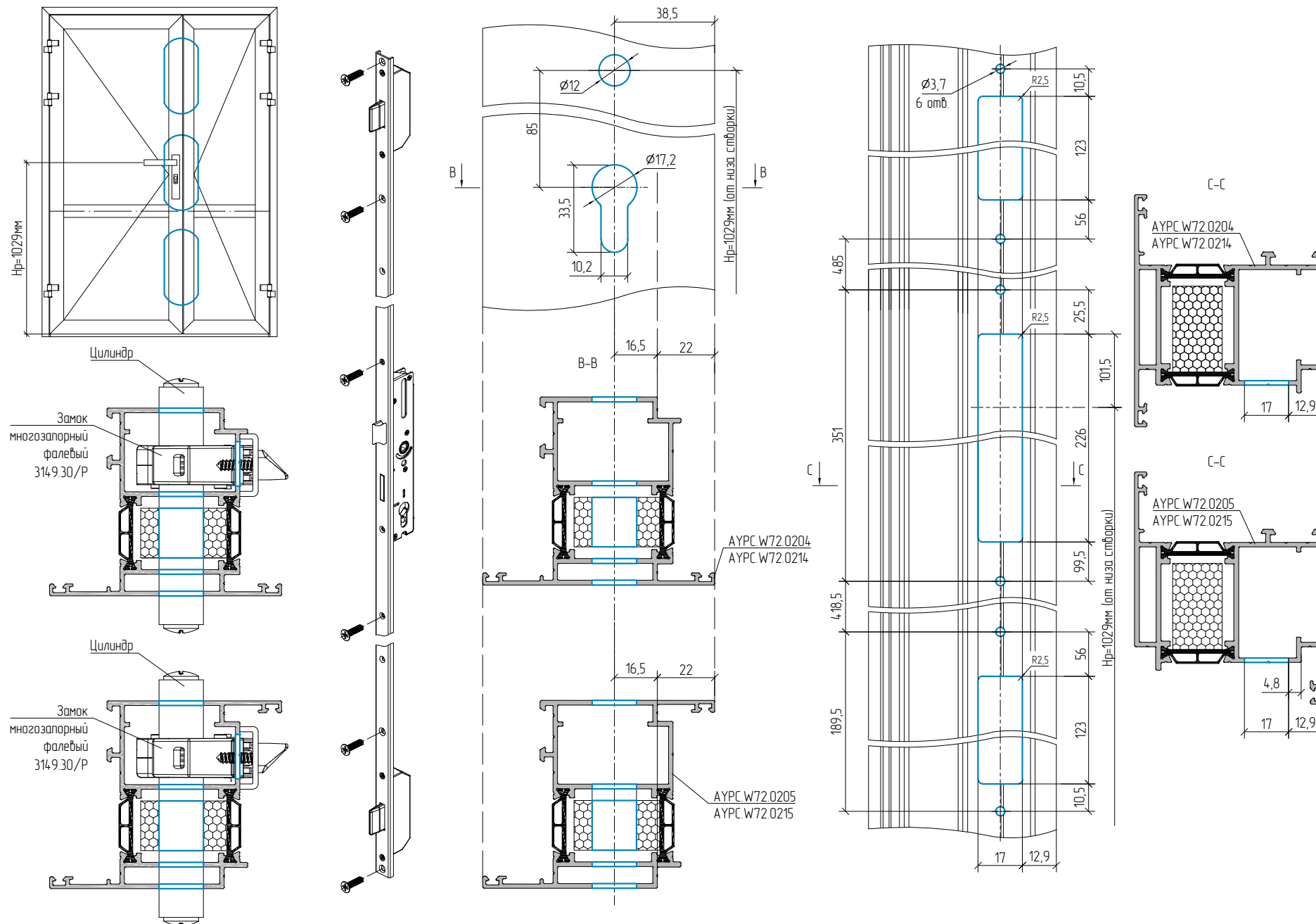


Hр=1029мм (от низа створки)

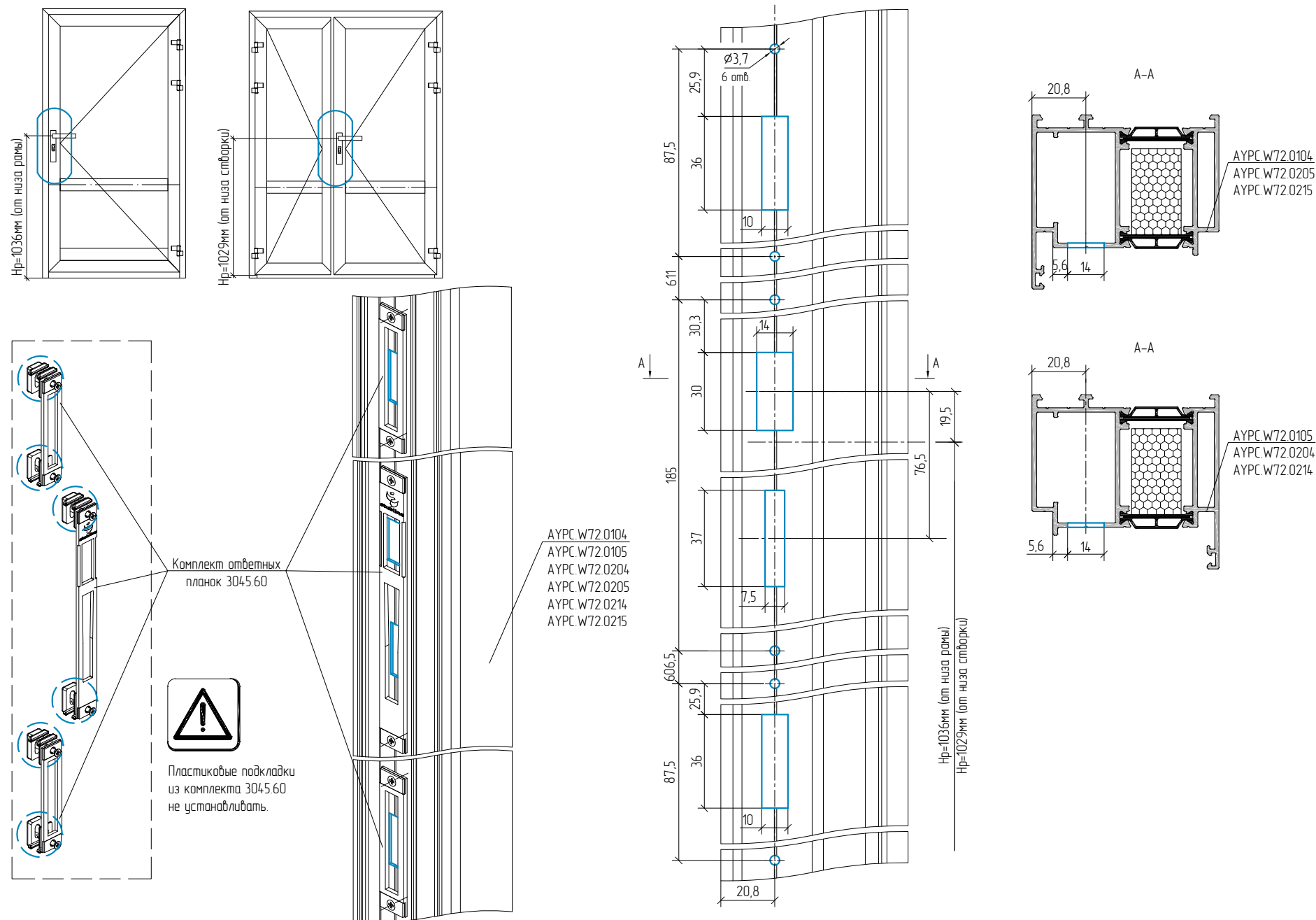


В комплект поставки замка не входят винты самонарезающие 4,2x19-A2 DIN7982

Пример обработки профилей створки под установку замка многозапорного фалевого арт. 3149.30/Р (24/85/8)



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



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

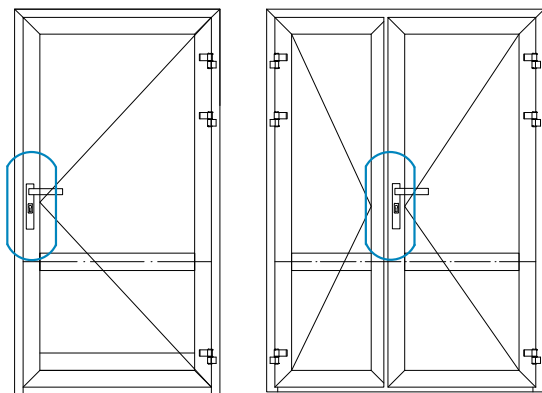


Схема установки ответной планки АУРС.W72.0975
под замок Stubline 3149.30/Р

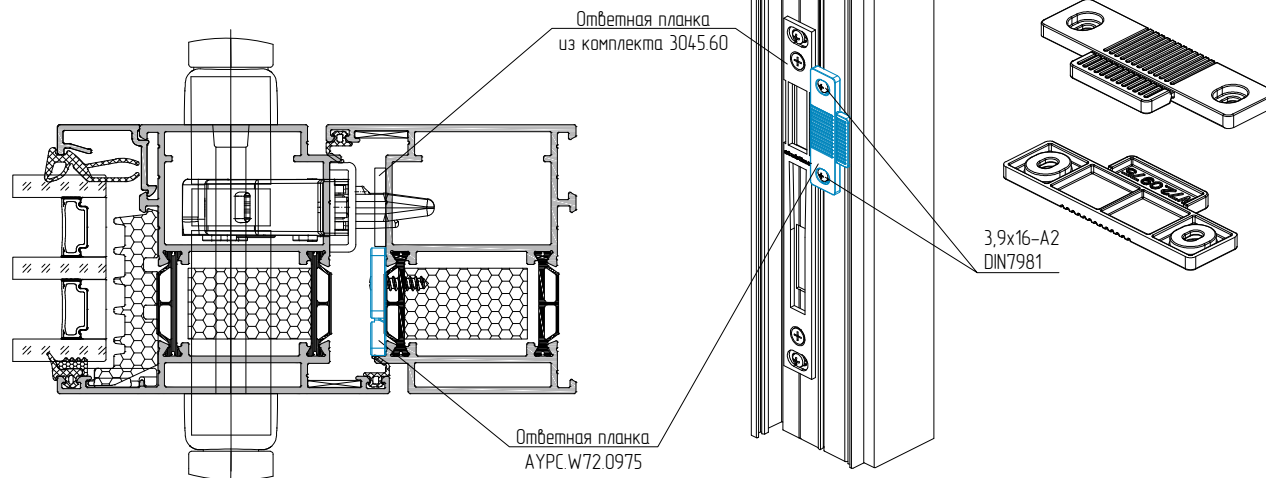
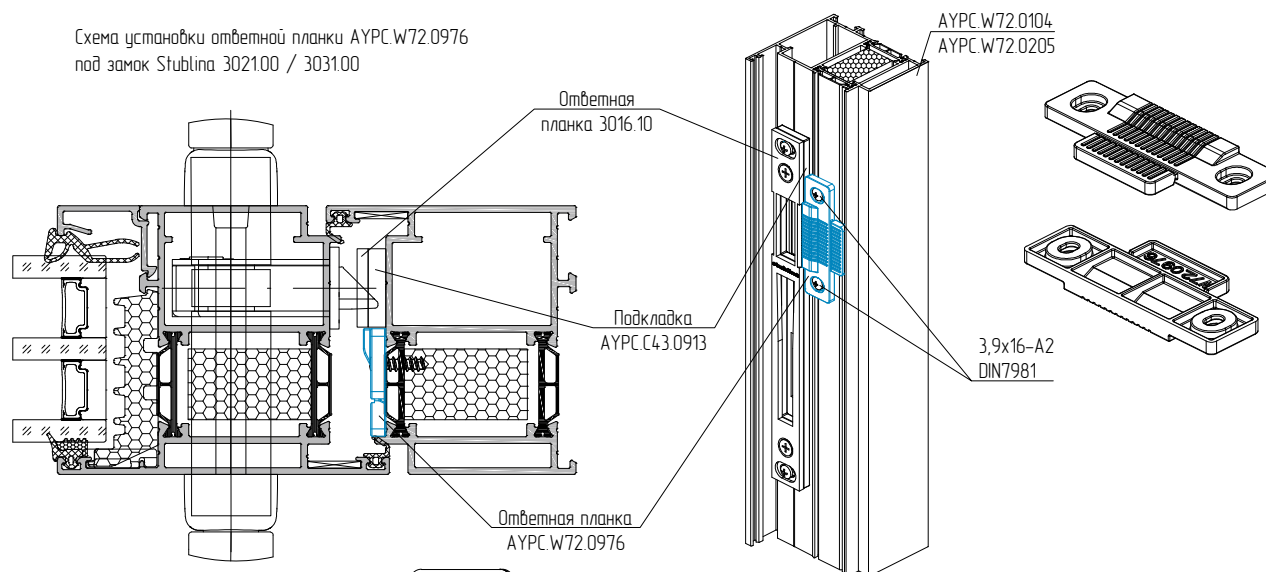
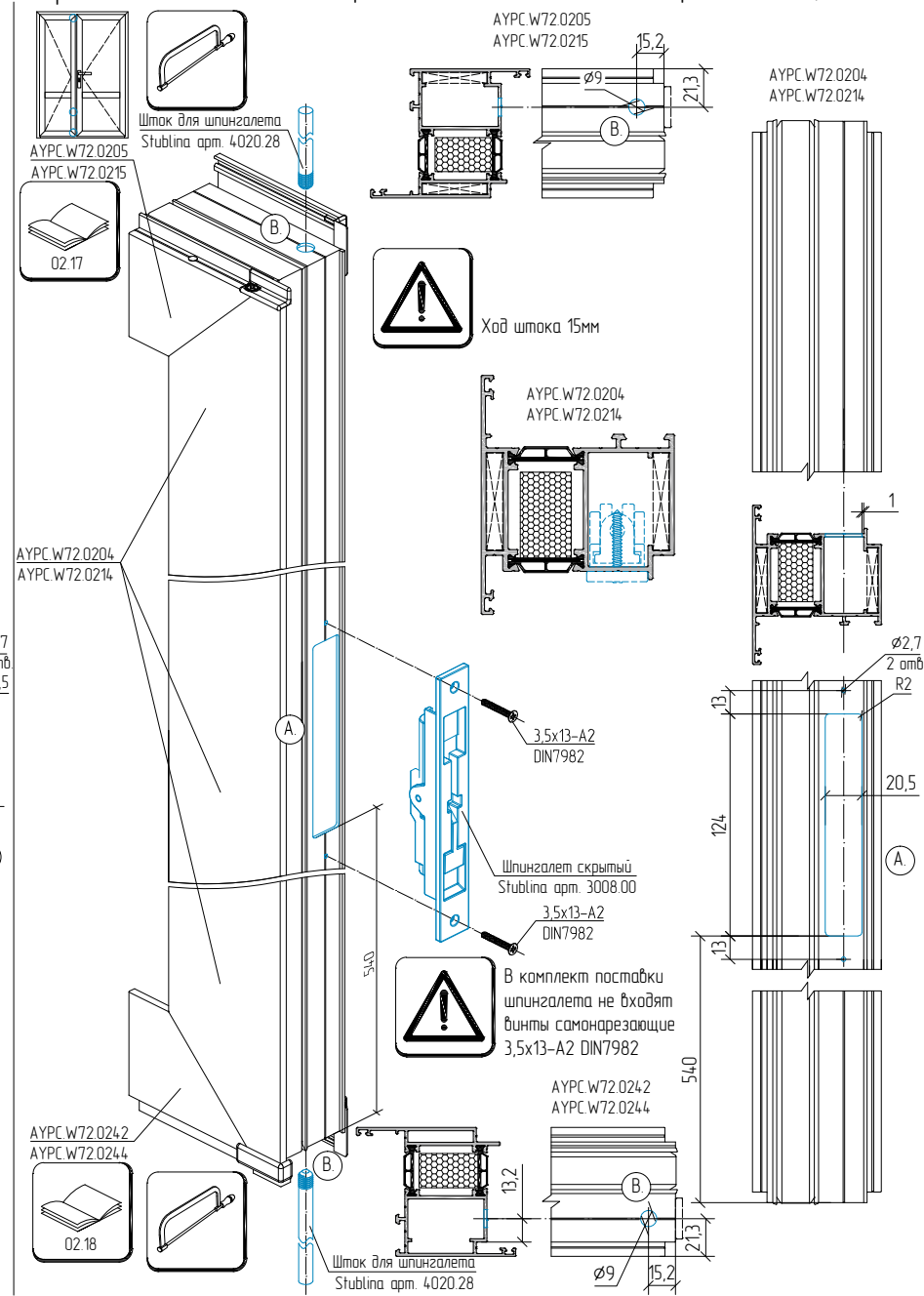
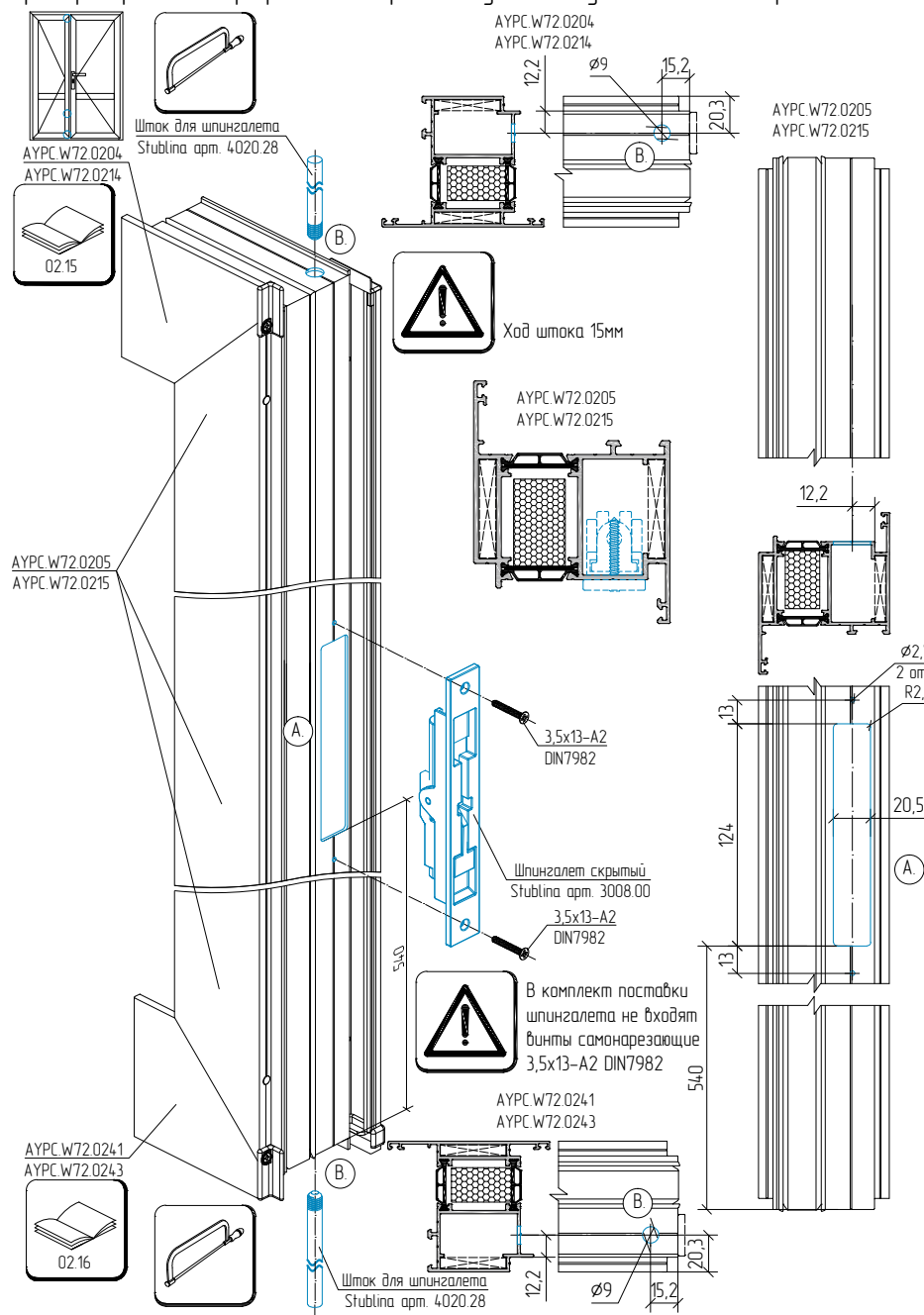


Схема установки ответной планки АУРС.W72.0976
под замок Stubline 3021.00 / 3031.00



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

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

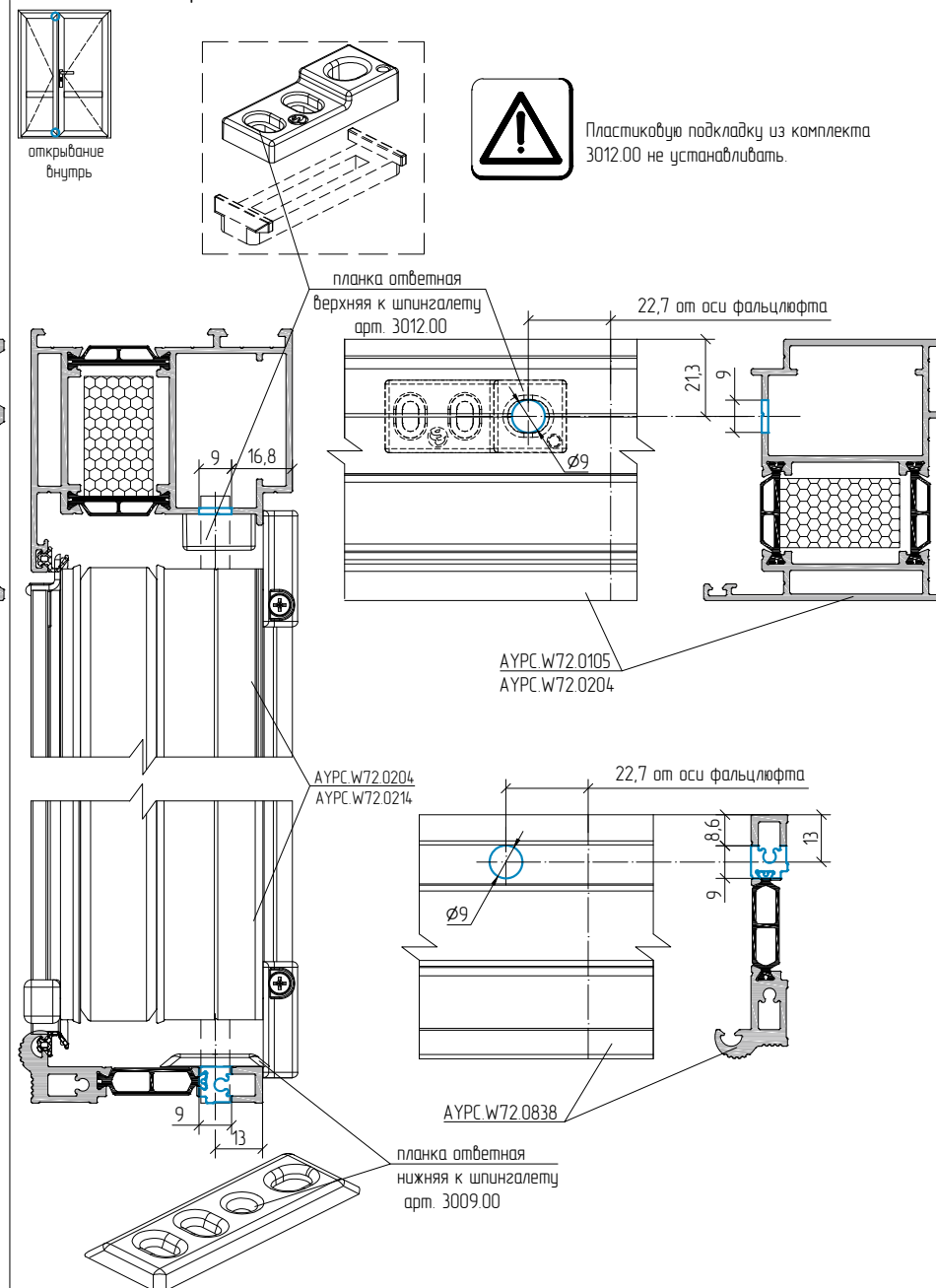
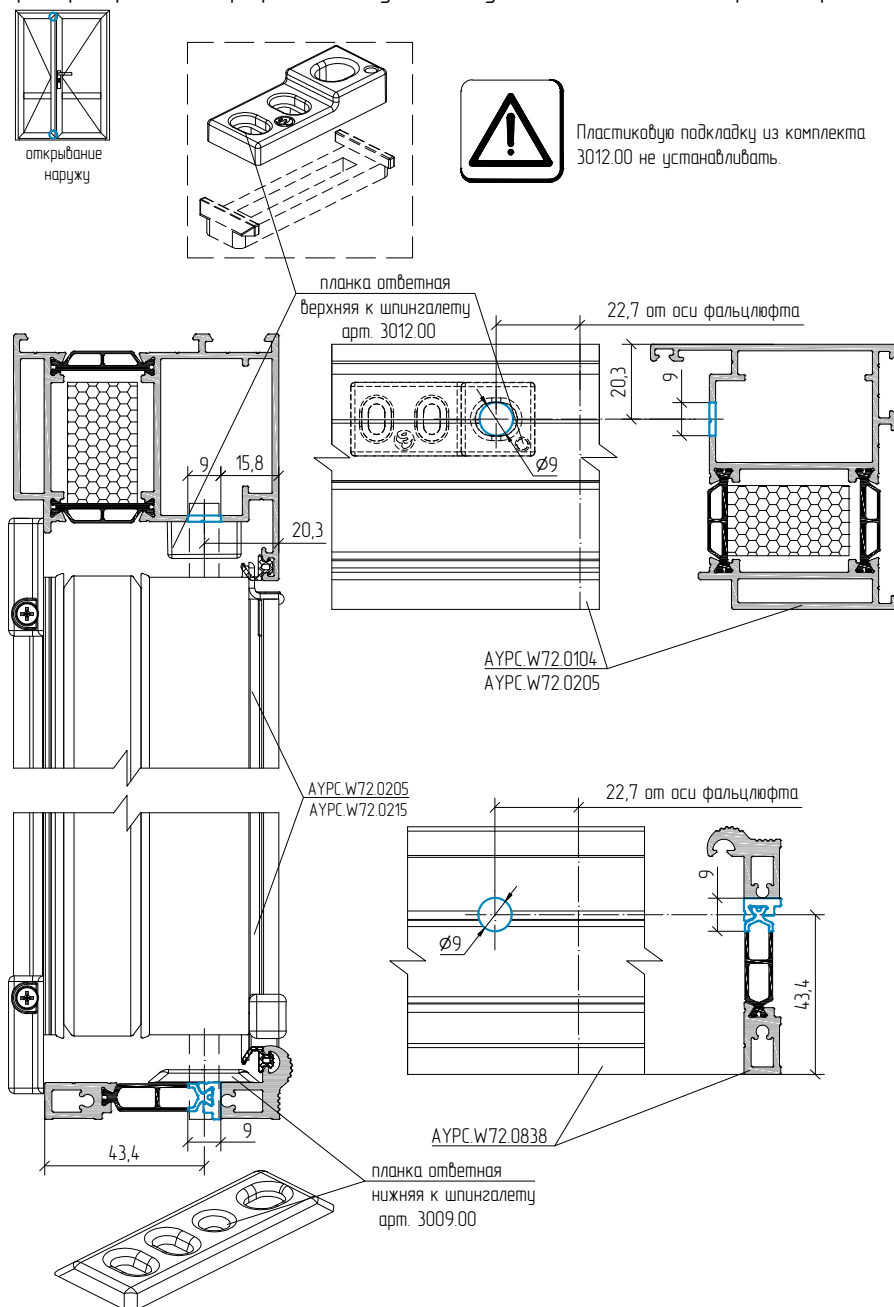
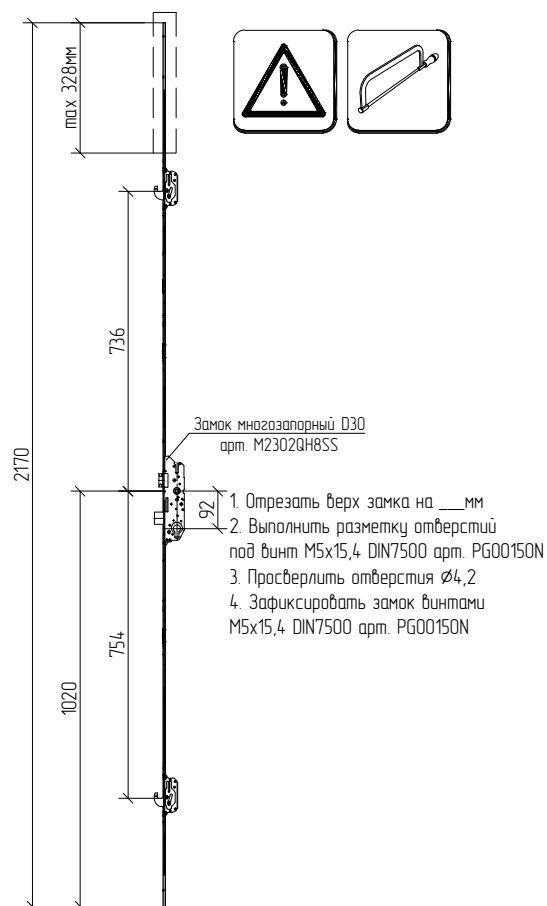
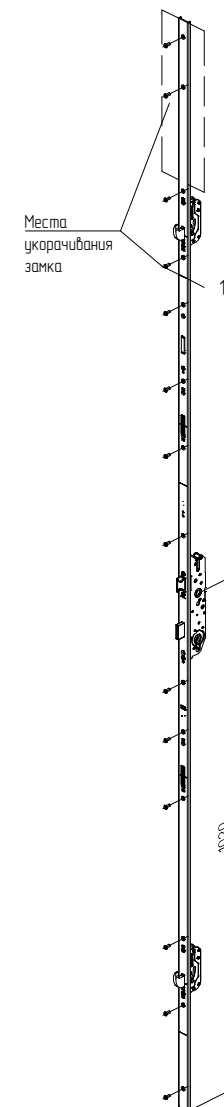
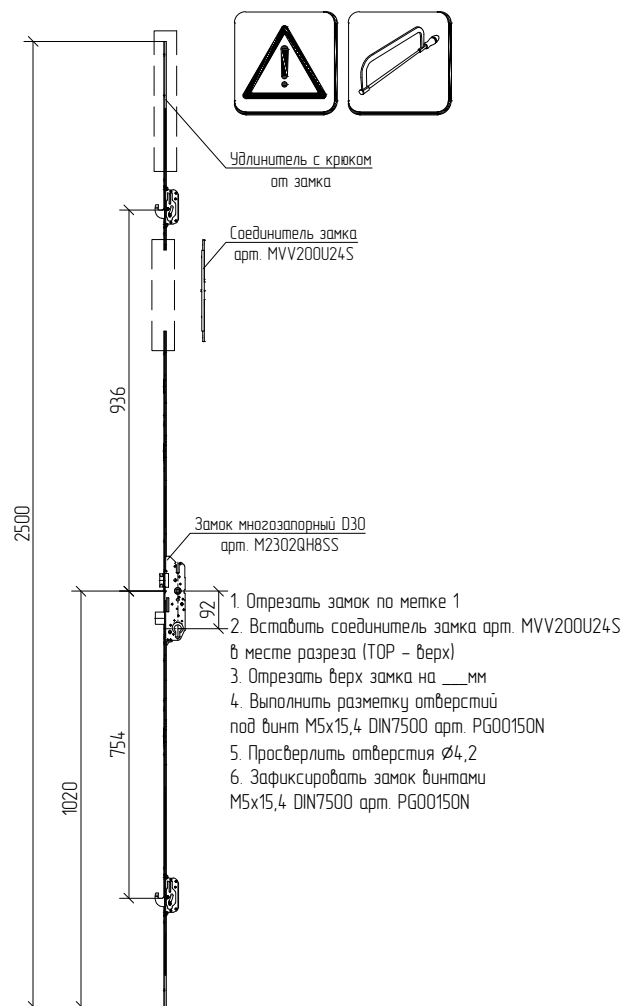


Схема применения замка многозапорного D30 Fuhr Compact арт. M2302QH8SS

Стандарт



Высокий



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

FUHR

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

 Замок многозапорный D30
 арт. M2302QH8SS

 Защелка роликовая
 арт. MZ803RF30

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

 Ответная планка
 арт. RC58595X
 верхняя/нижняя

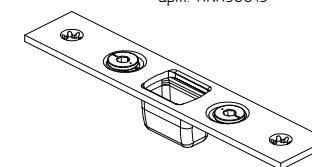
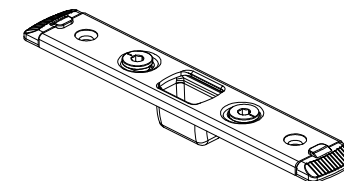
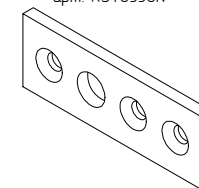
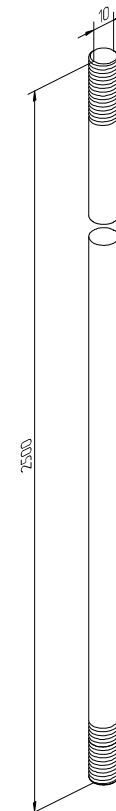
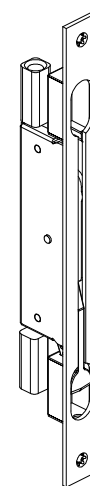
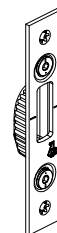
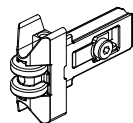
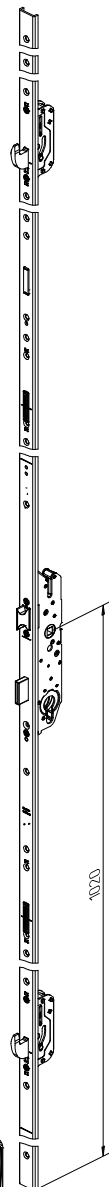
 Соединитель замка
 арт. MVV200U24S

 Шпингалет врезной
 арт. BK345K24A

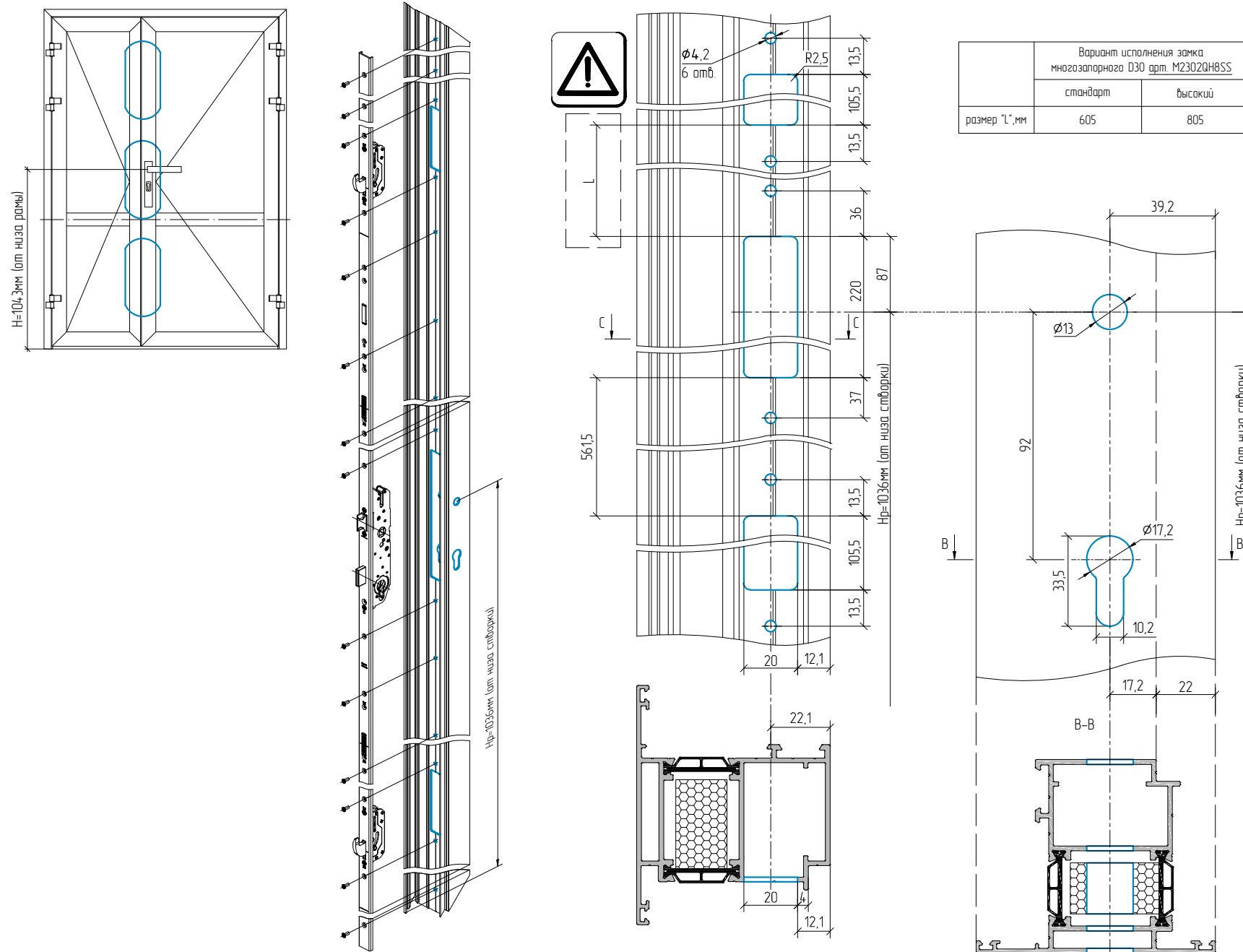
 Шток для шпингалета
 Ø10 с резьбой с двух сторон
 арт. QRG10V25

 Направляющая для штока
 арт. RS76558N

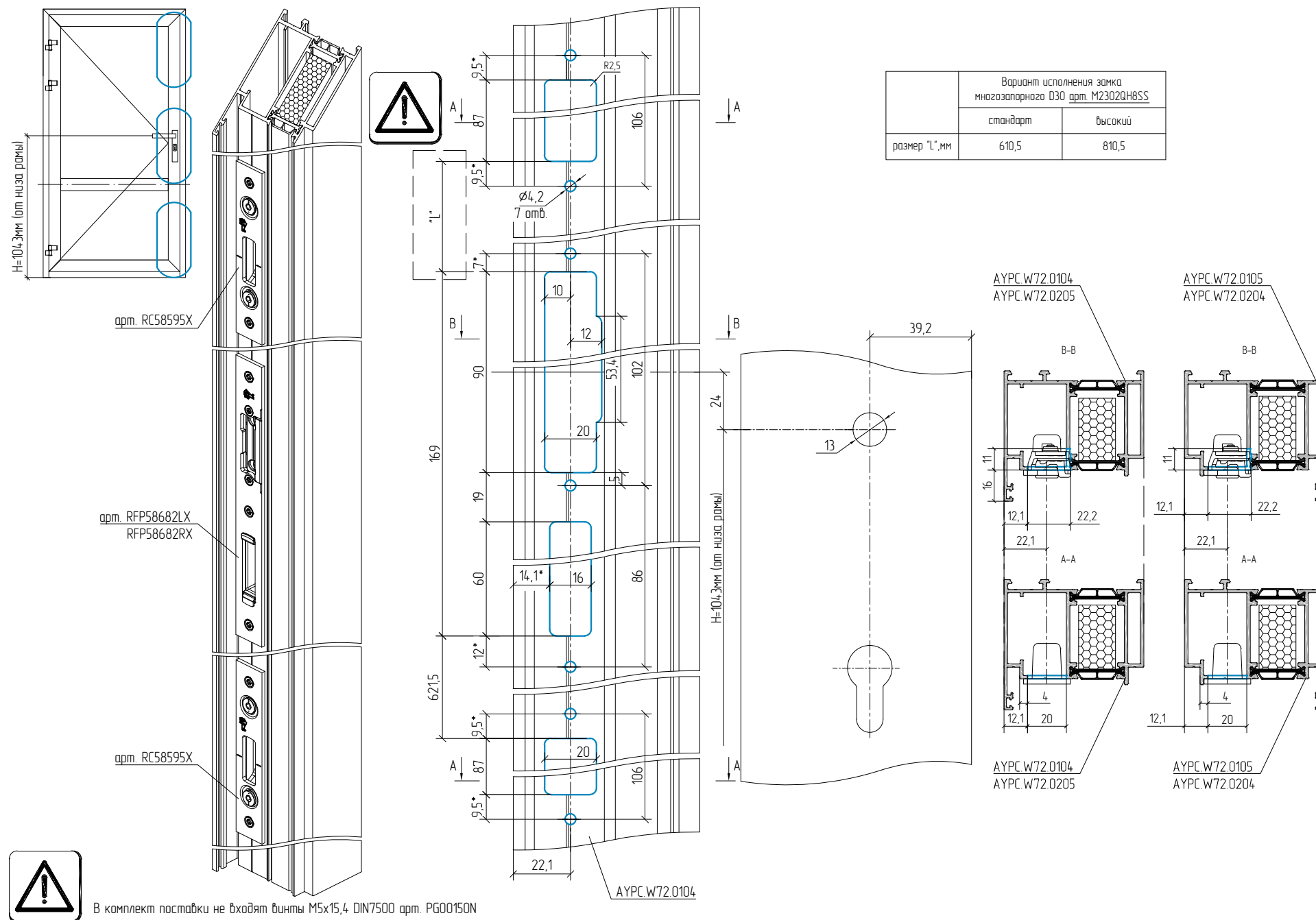
 Ответная планка
 верхняя на раму
 арт. RNR58610

 Ответная планка
 нижняя на раму
 арт. RNR58613


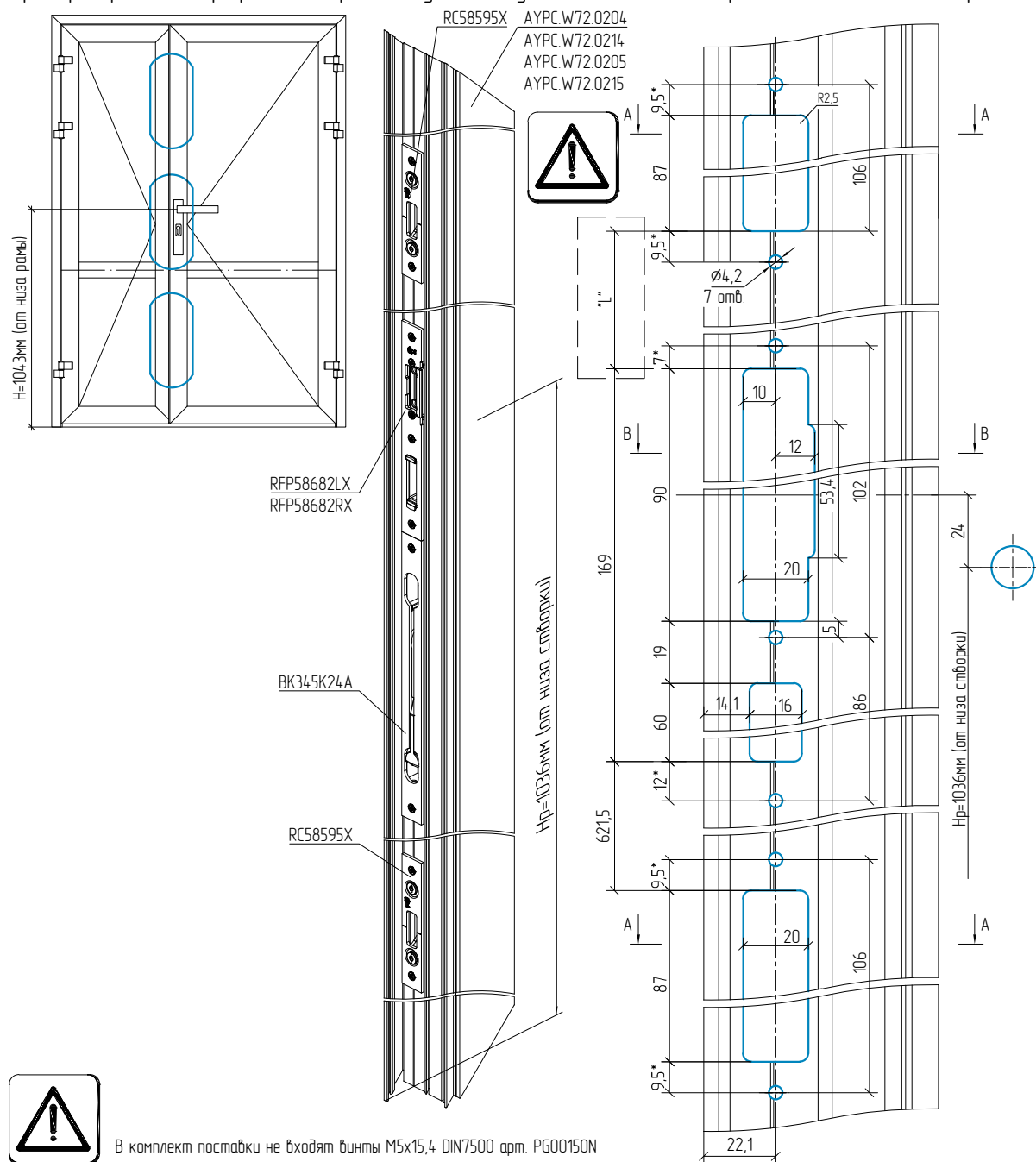
Обработка профилей створки AYPC.W72.0204/AYPC.W72.0205 под установку замка многозапорного D30 Fuhr Compact арт. M2302QH8SS



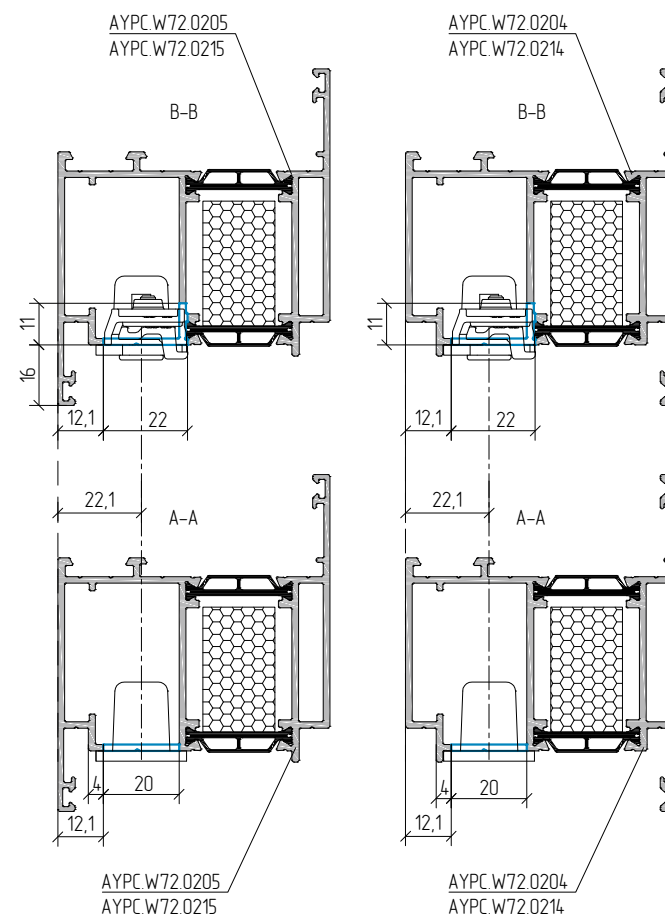
Пример обработки профилей под установку ответных планок арт. RC58595X-2шт. и арт. RFP58682LX/RFP58682RX



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

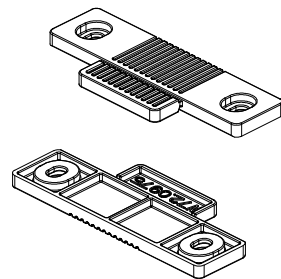
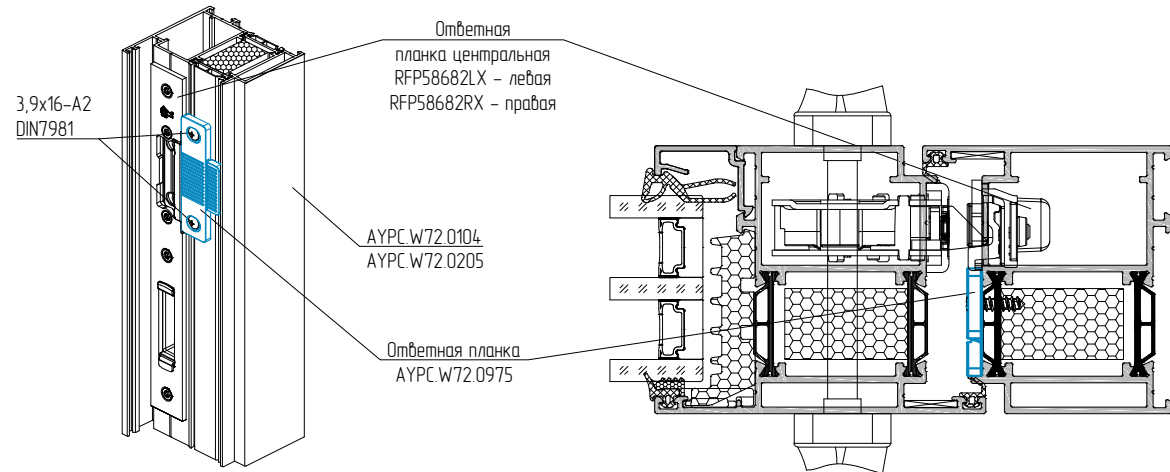
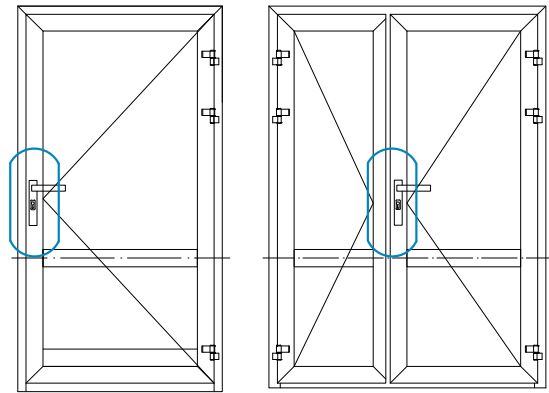


	Вариант исполнения замка многозапорного D30 арт. M2302QH8SS	
	стандарт	высокий
размер "L", мм	610,5	810,5

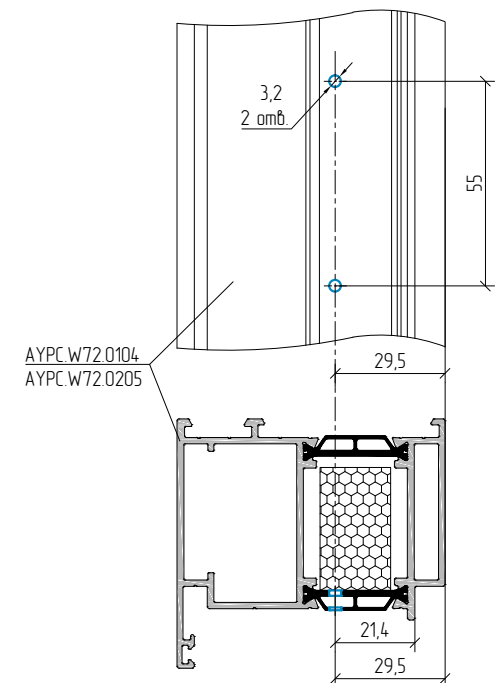
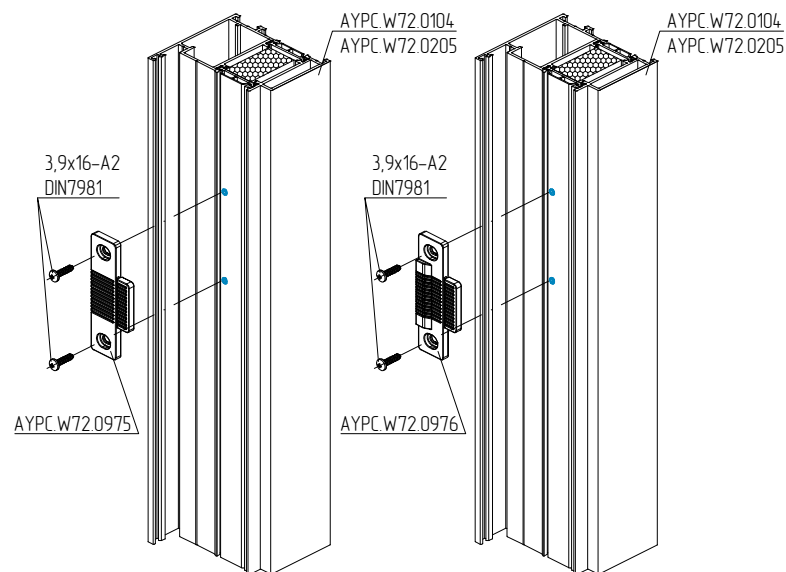


Пример установки ответной планки АУРС.W72.0975 совместно с замком многозапорным D30 Fuhr Compact арт. M2302QH8SS для дверей открыванием наружу

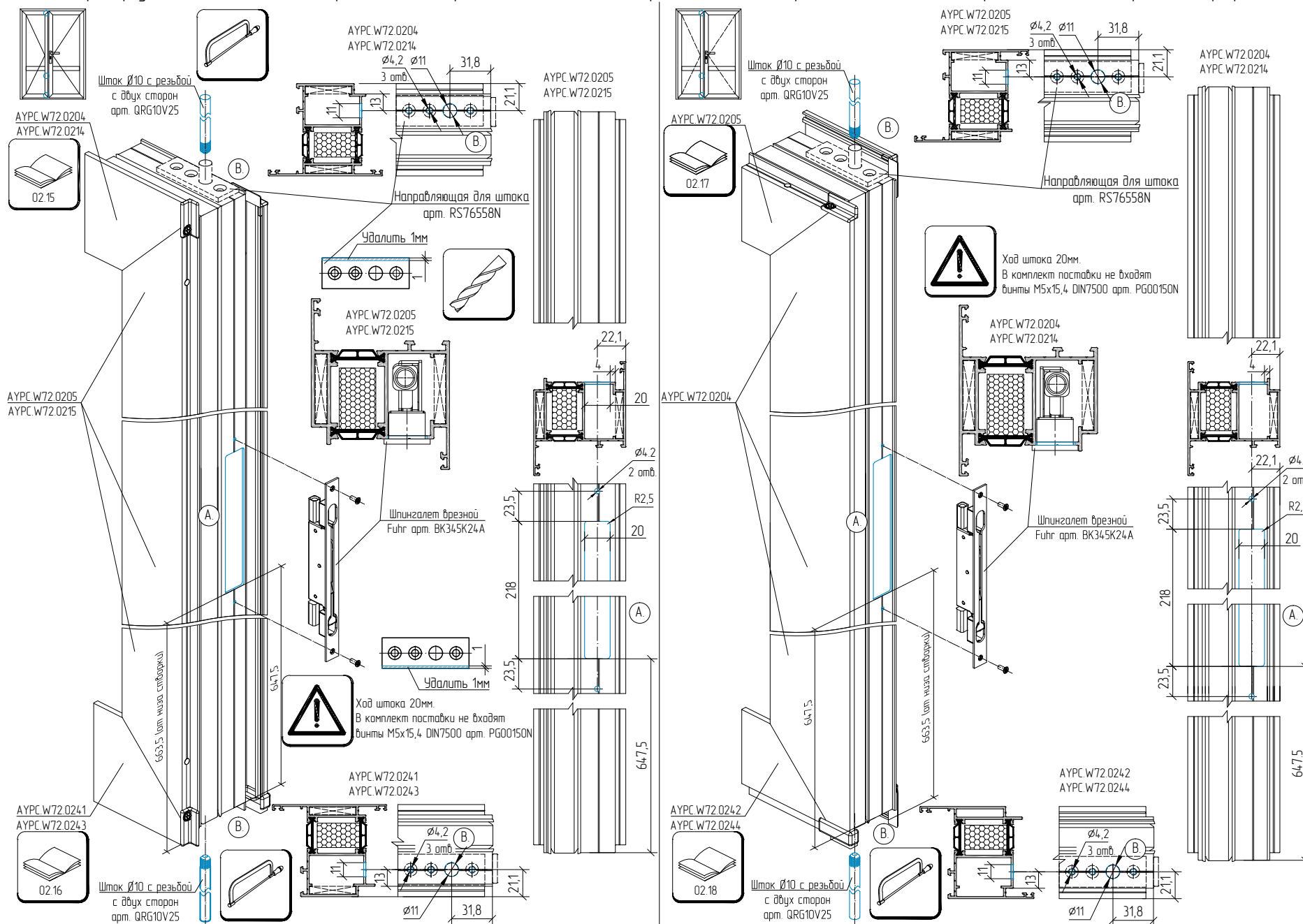
Схема установки ответной планки АУРС.W72.0975 под замок многозапорный D30 Fuhr Compact арт. M2302QH8SS



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



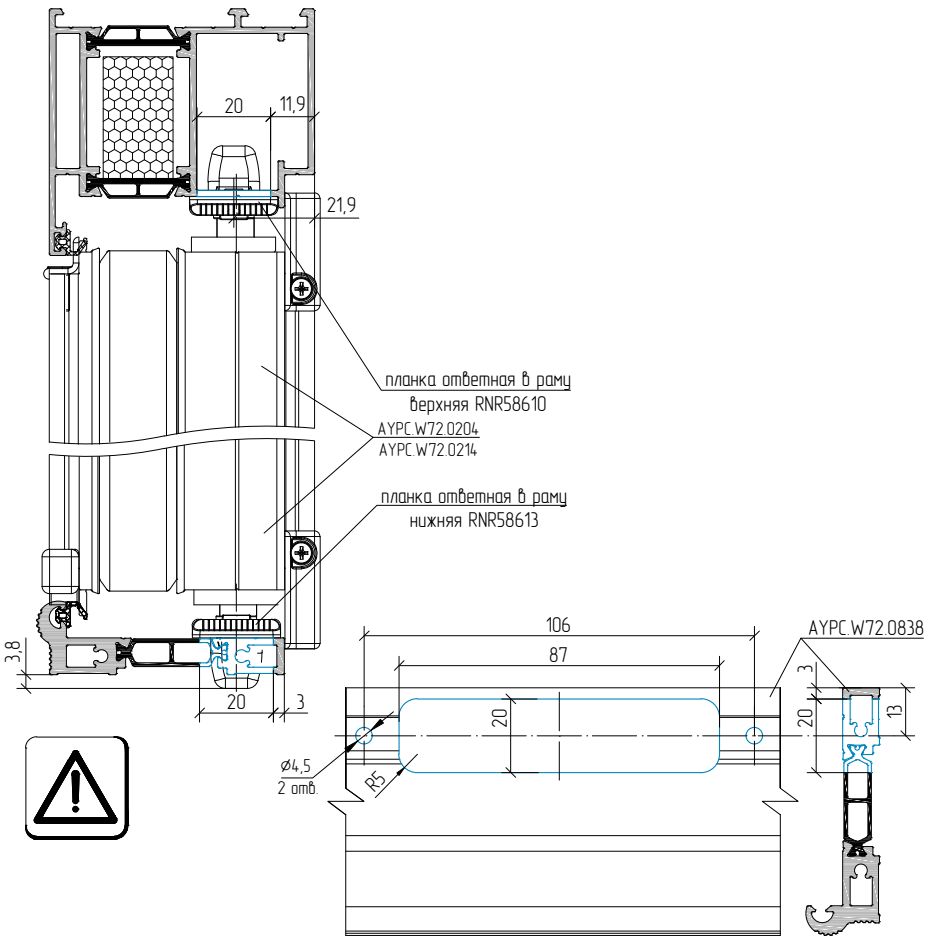
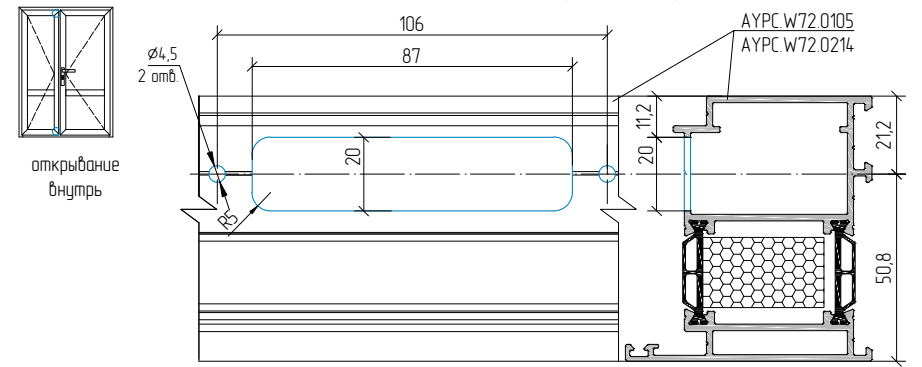
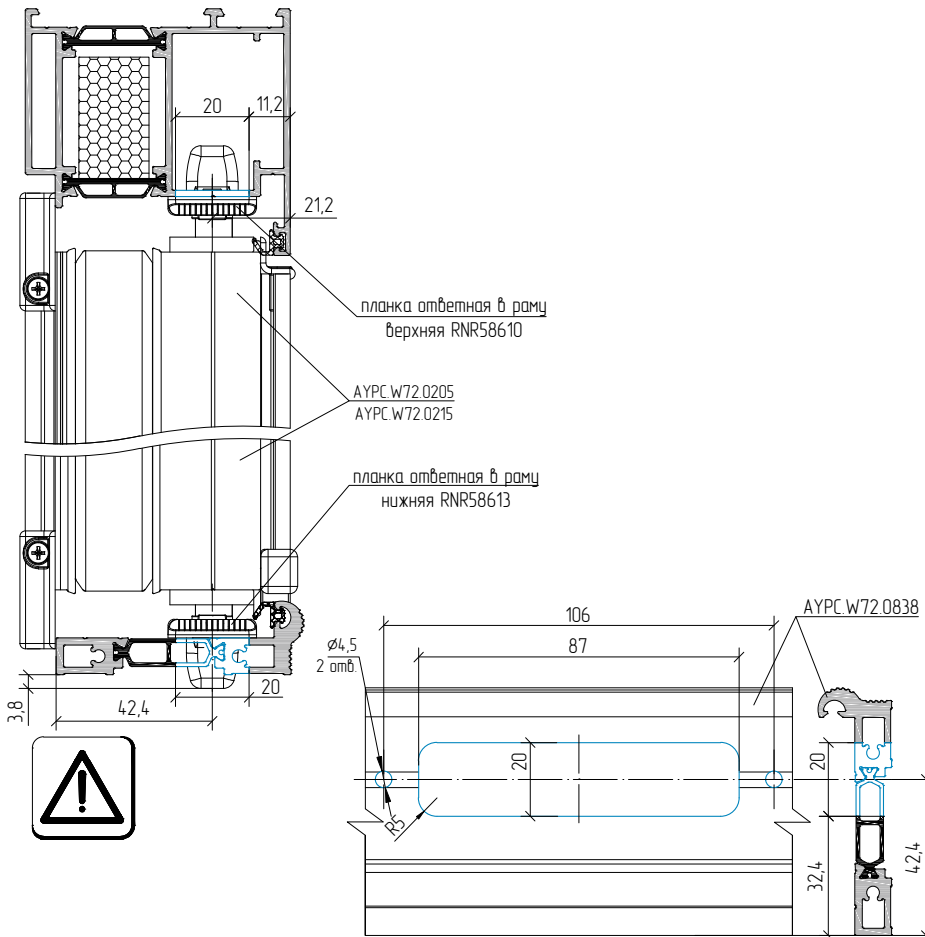
Пример установки шпингалеа врезного Fuhr арт. BK345K24A, штока арт. QRG10V25, направляющей для штока арт. RS76558N и обработки профилей



AYPK W72 0104
AYPK W72 0205

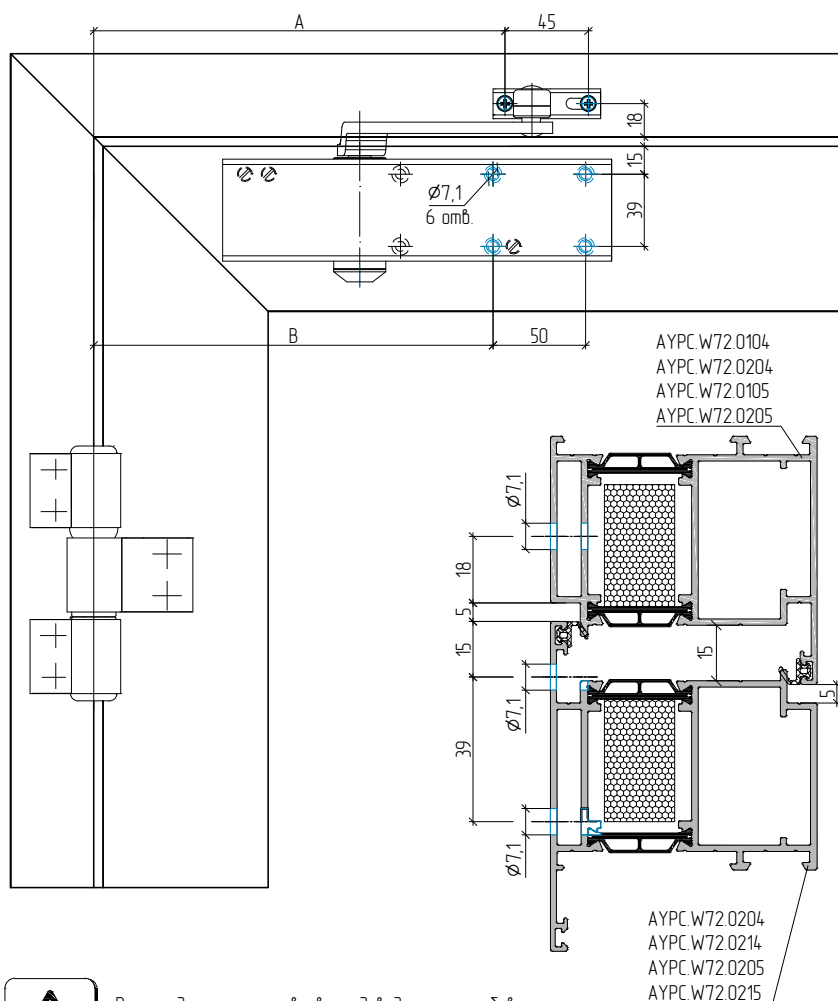
106
87
20
20
3.1
50.8
2
4.5

открытие
наружу



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

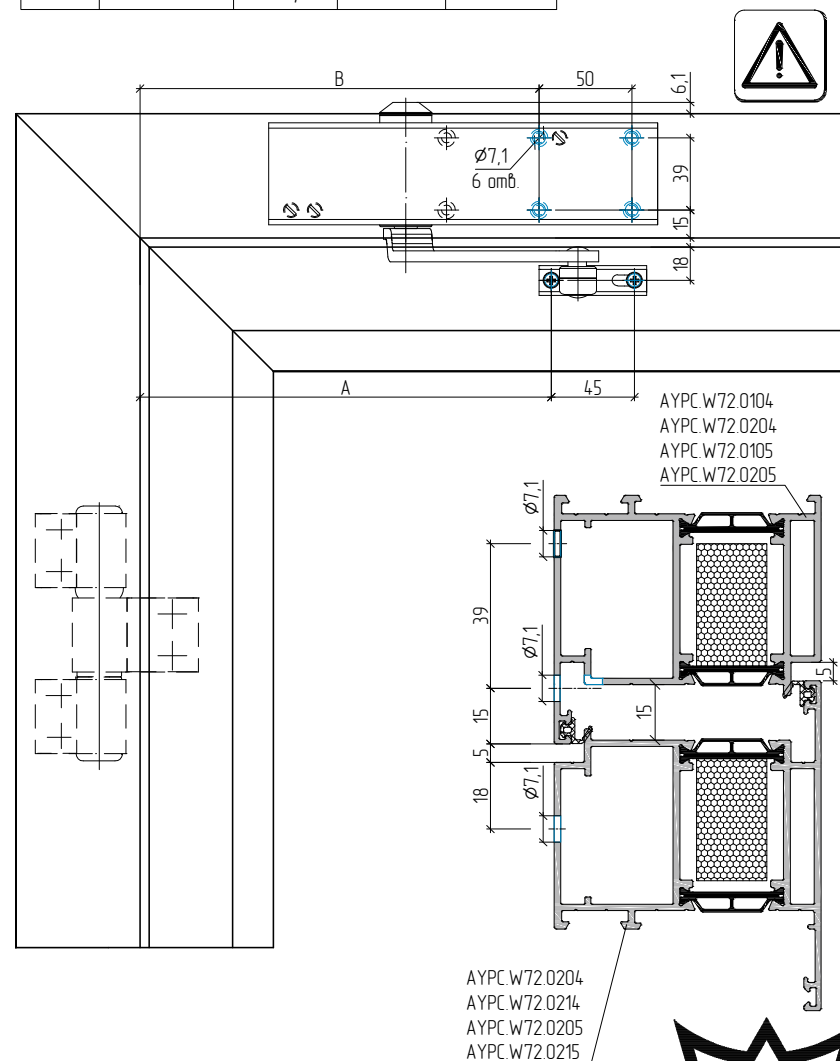
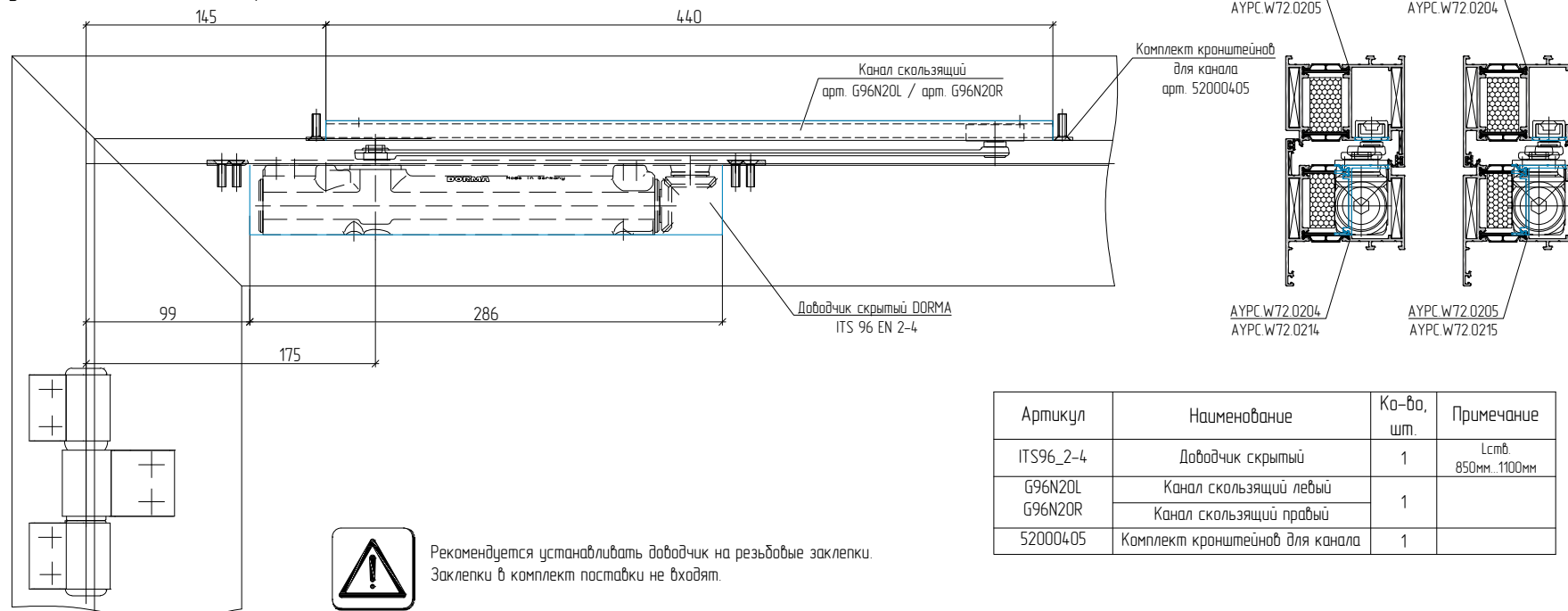
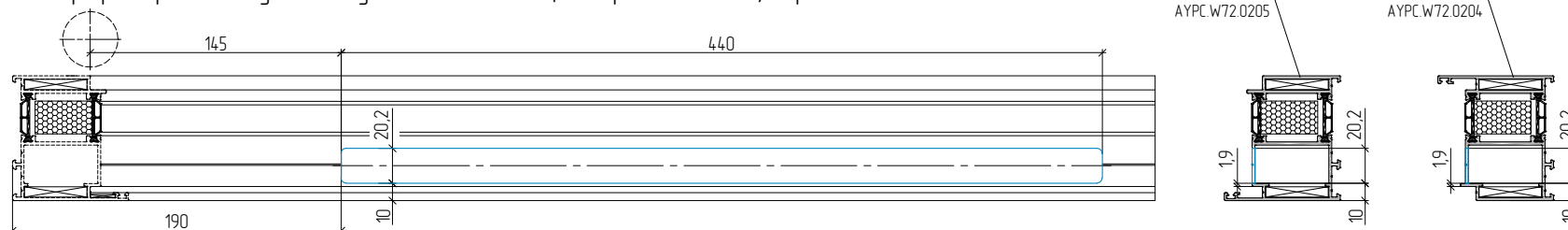

DORMA

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



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



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

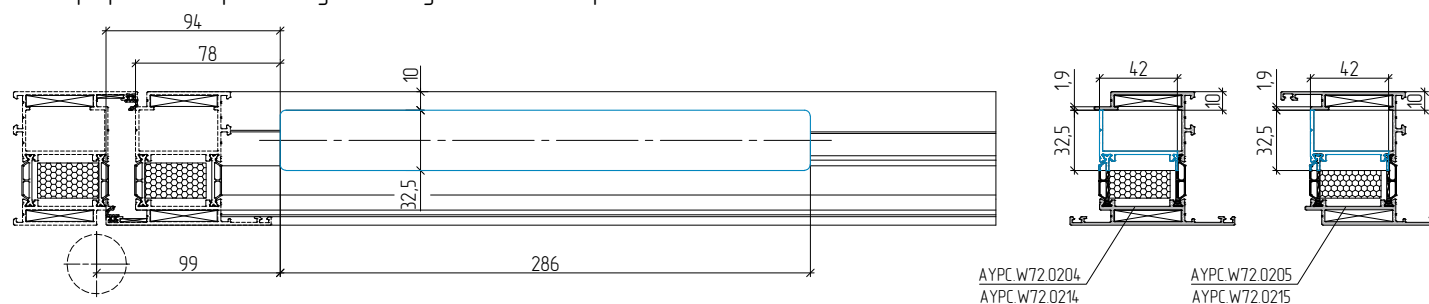
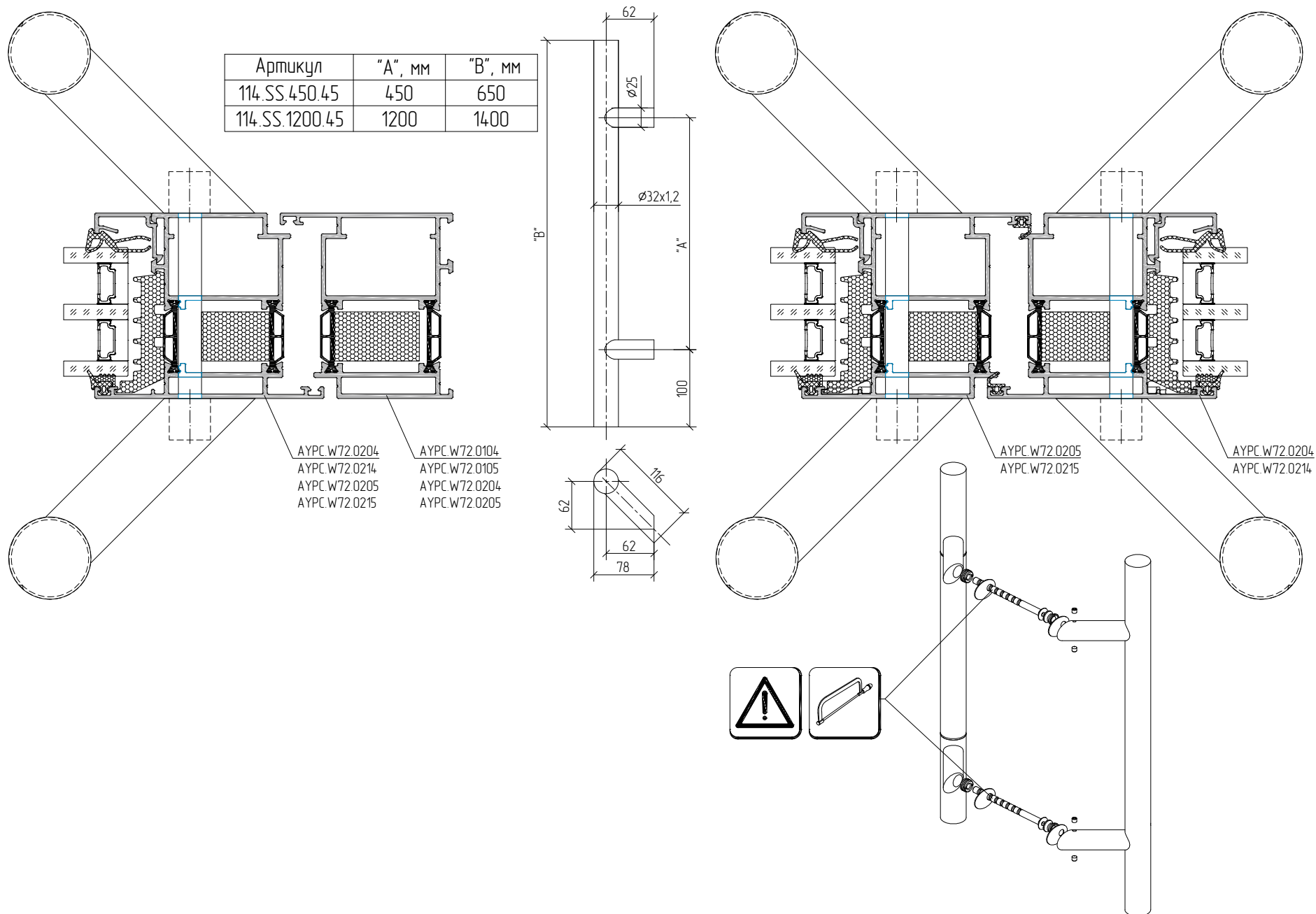
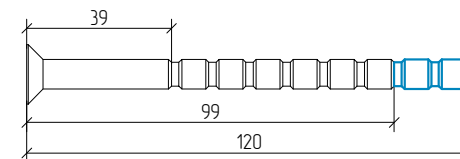
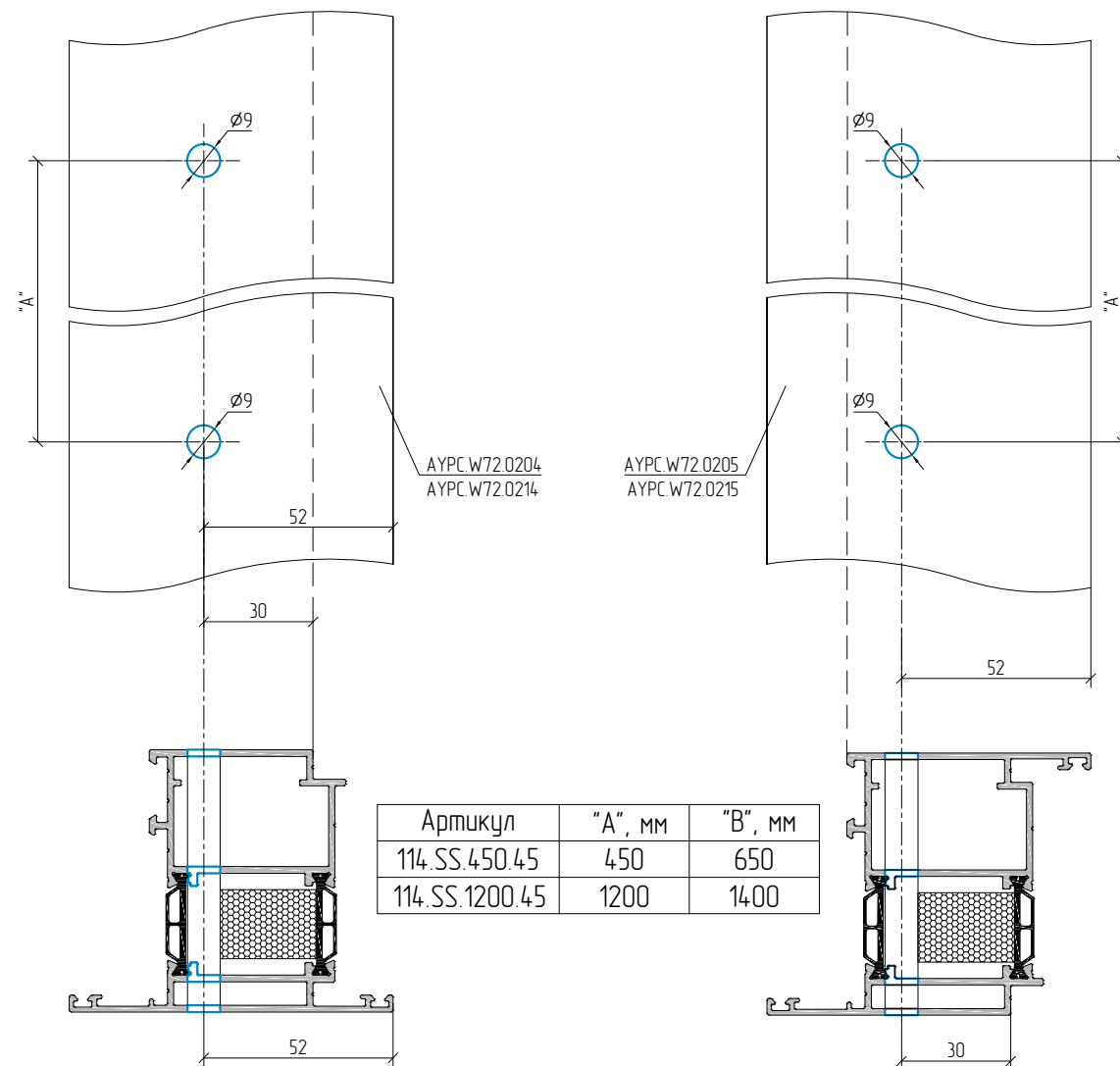

DORMA

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

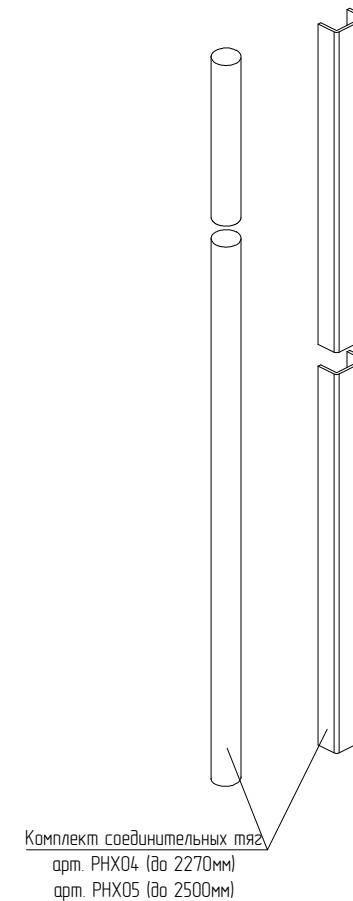
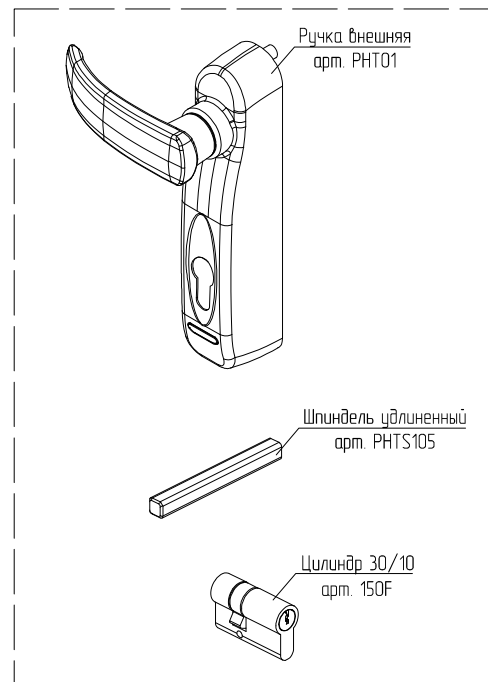
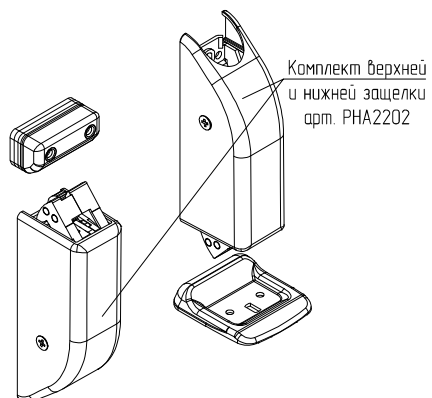
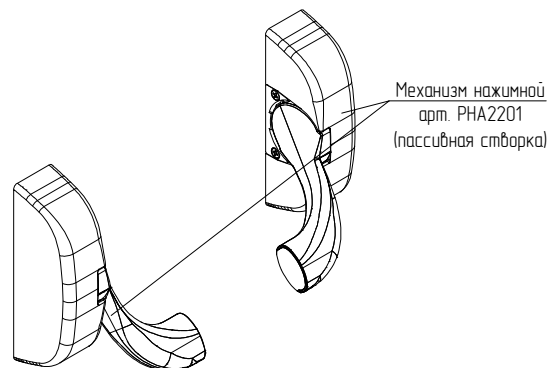
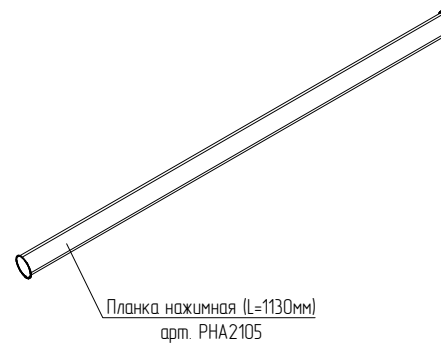
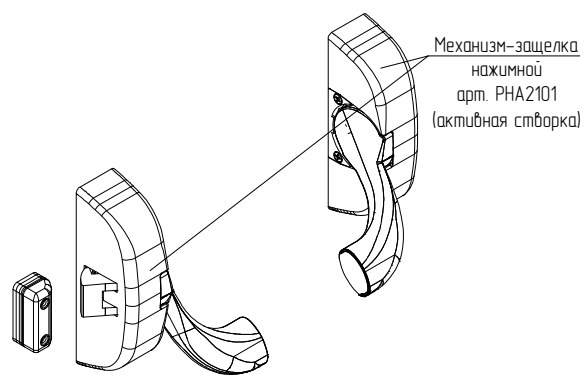


Пример обработки профилей створки под установку комплекта ручек стальных арт. 114.SS.450.45 и арт. 114.SS.1200.45



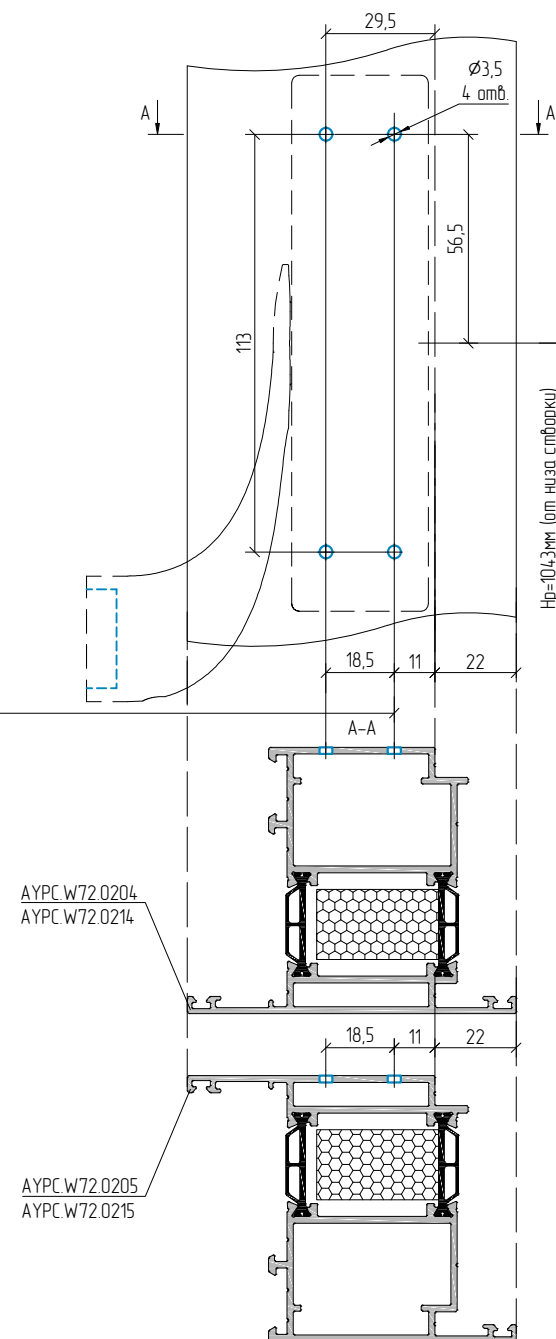
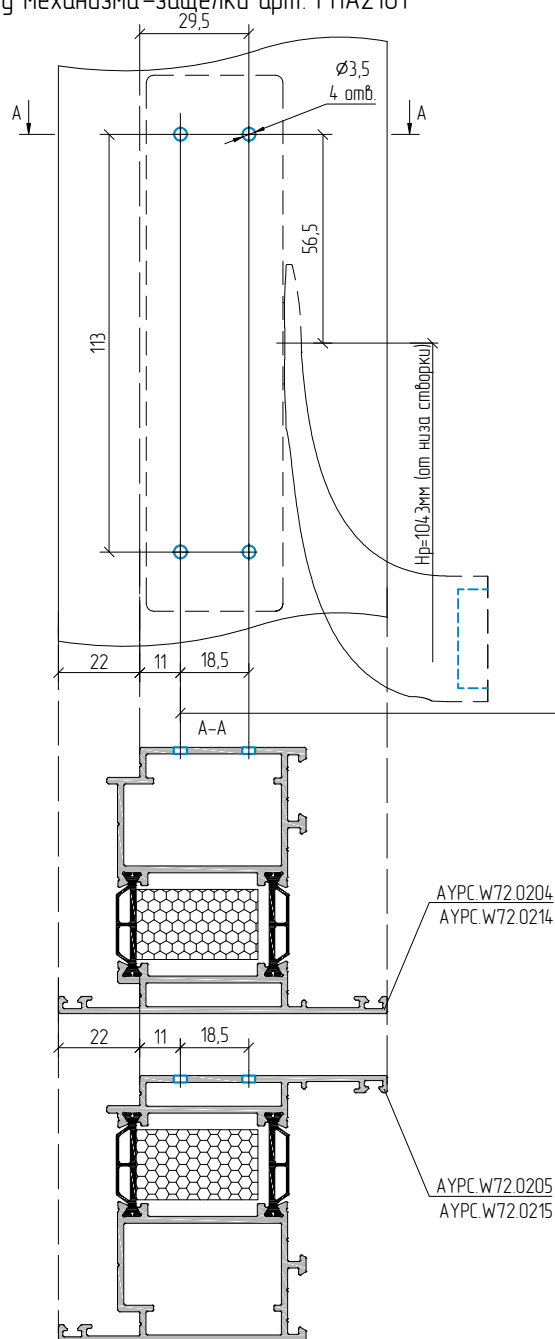
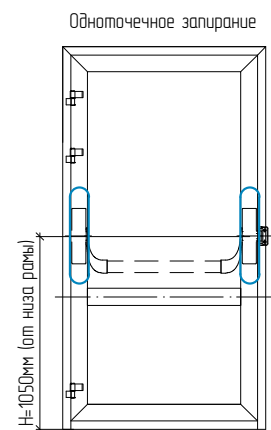
Перед соединением необходимо укоротить винты крепления ручки до 99мм.

Применимость комплектующих антипаники Dogma PHA2000



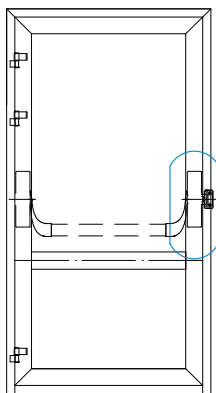
Схема, последовательность и возможные варианты установки показаны в монтажных инструкциях

Обработка профилей створки под установку механизма-защелки арт. РНА2101

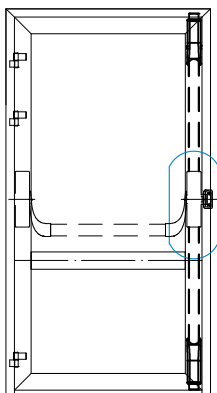


Обработка профилей под установку ответной пластины из комплекта арт. PHA2101

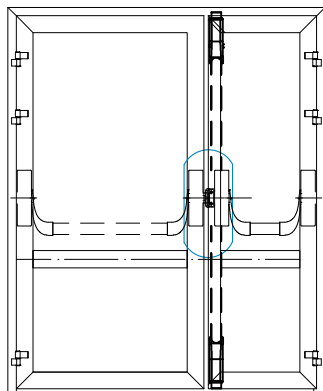
Одноточечное запирание



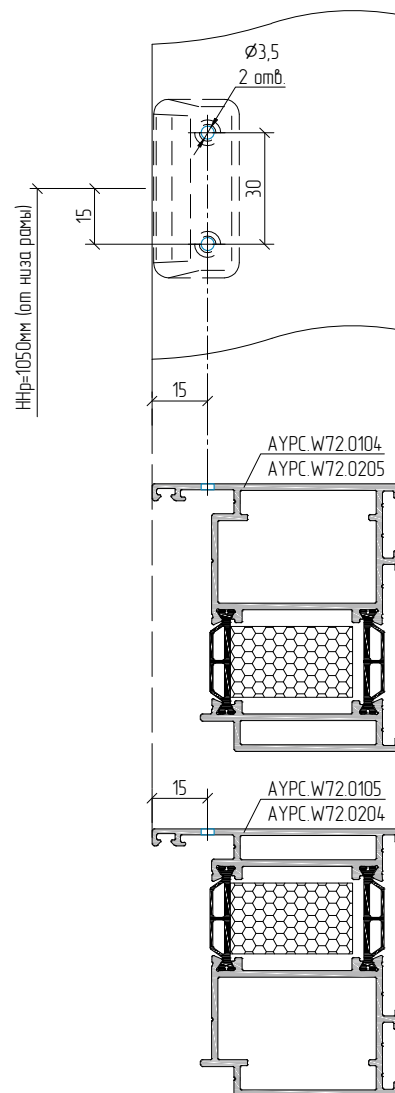
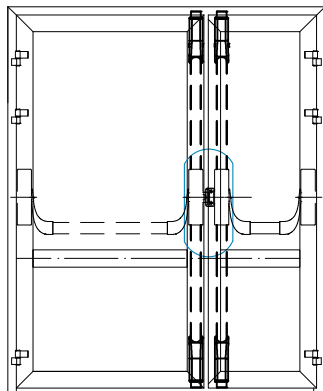
Трехточечное запирание



Трехточечное запирание

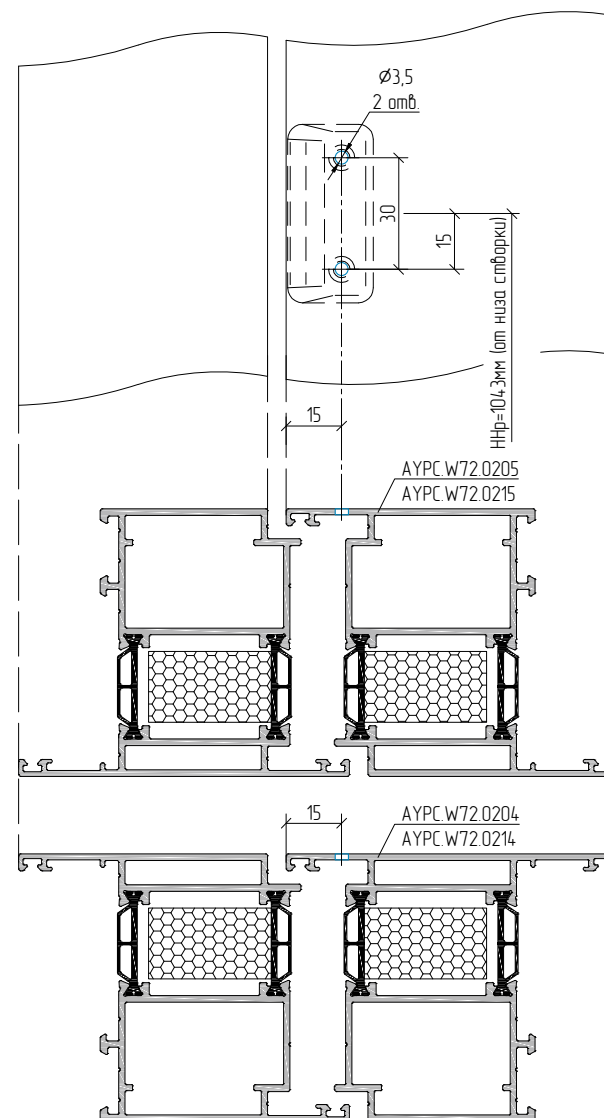


Пятиточечное запирание



открытие
наружу

открытие
внутрь



ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

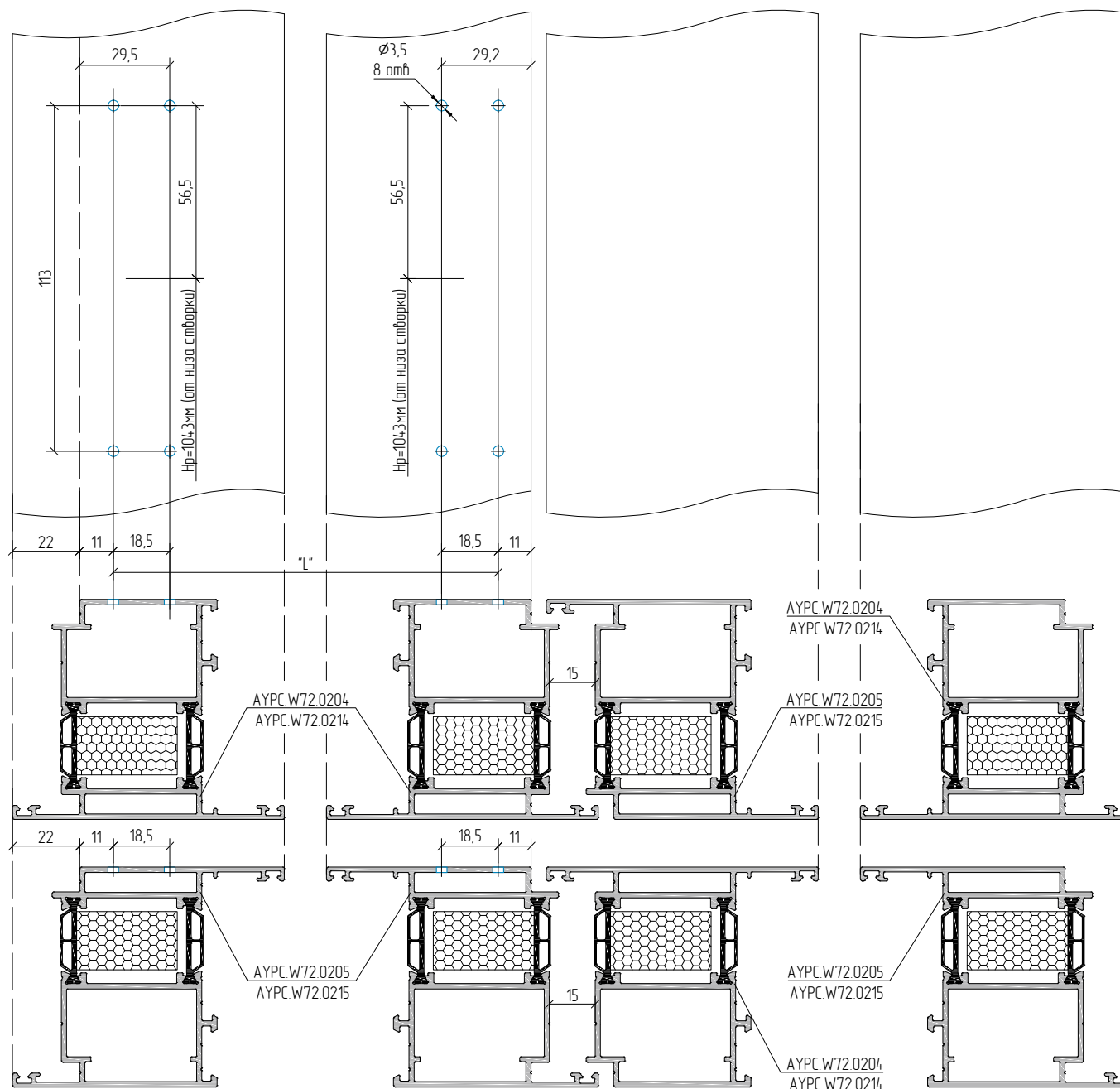
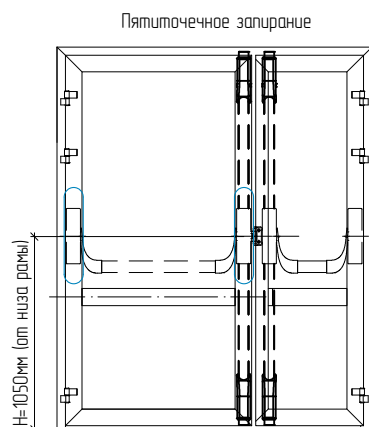
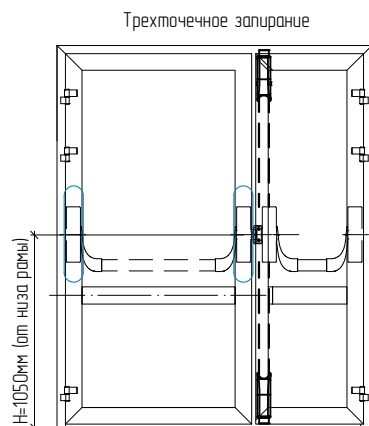
ДВЕРИ КЛАССИЧЕСКИЕ

АВТОМАТИЧЕСКИЕ ПОРОГИ

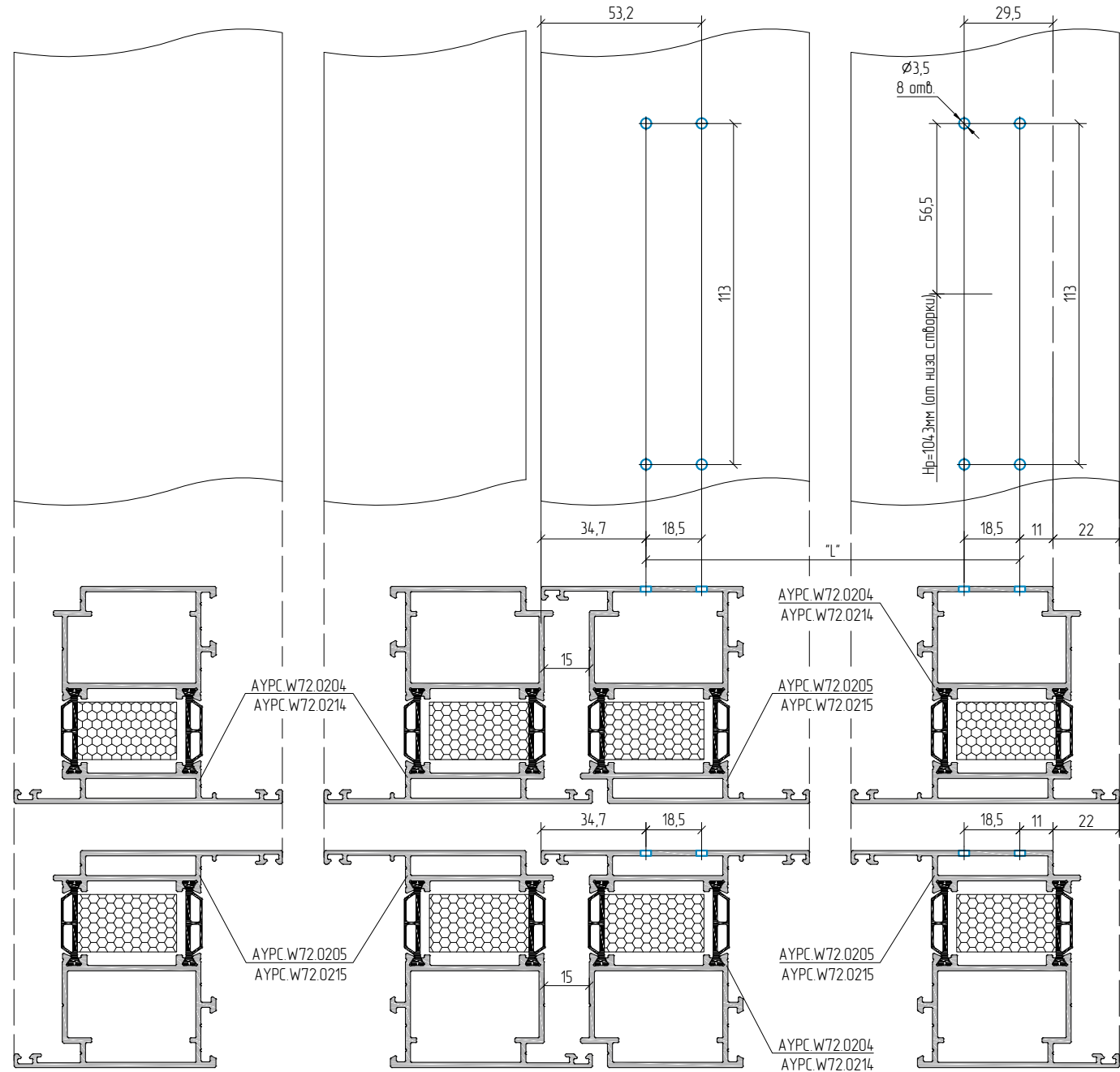
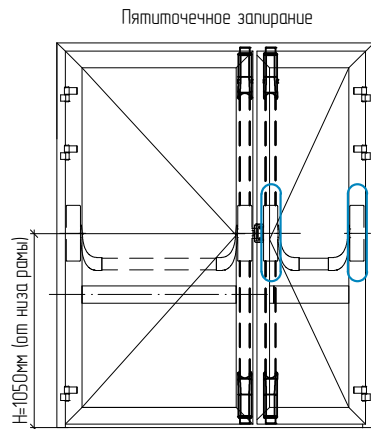
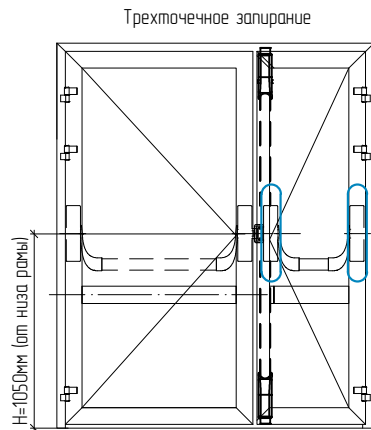
ТЕРРАСНАЯ ДВЕРЬ

ФУРНИТУРА

Обработка профилей под установку механизма-защелки арт. PNA2101

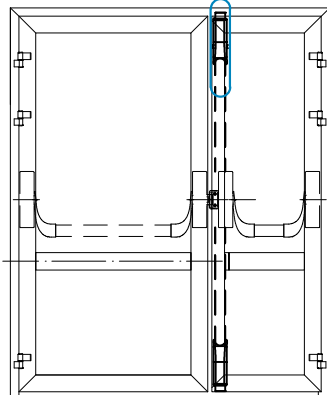


Обработка профилей под установку центральной части механизма-защелки нажимной арт. РНА2201 на пассивную створку

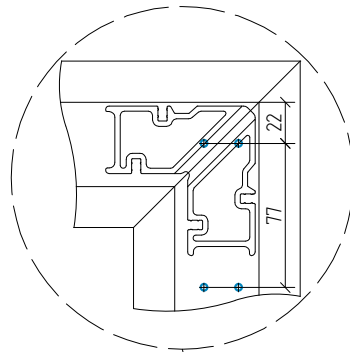


Обработка профилей под установку комплекта верхней защелки арт. РНА2202 на пассивную створку

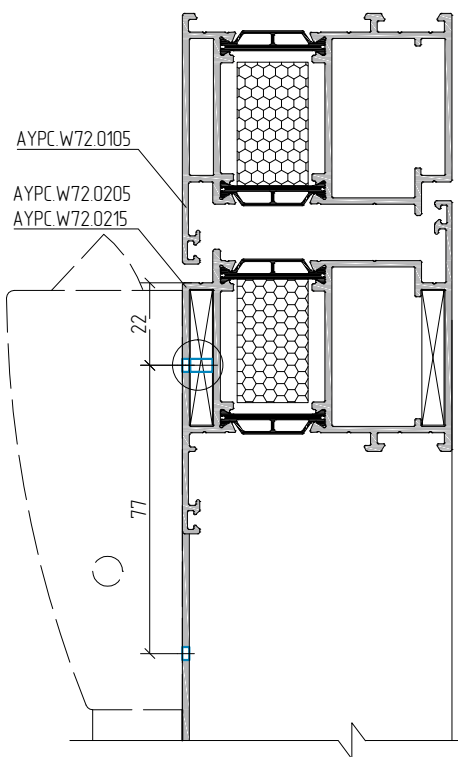
Трехточечное запирание



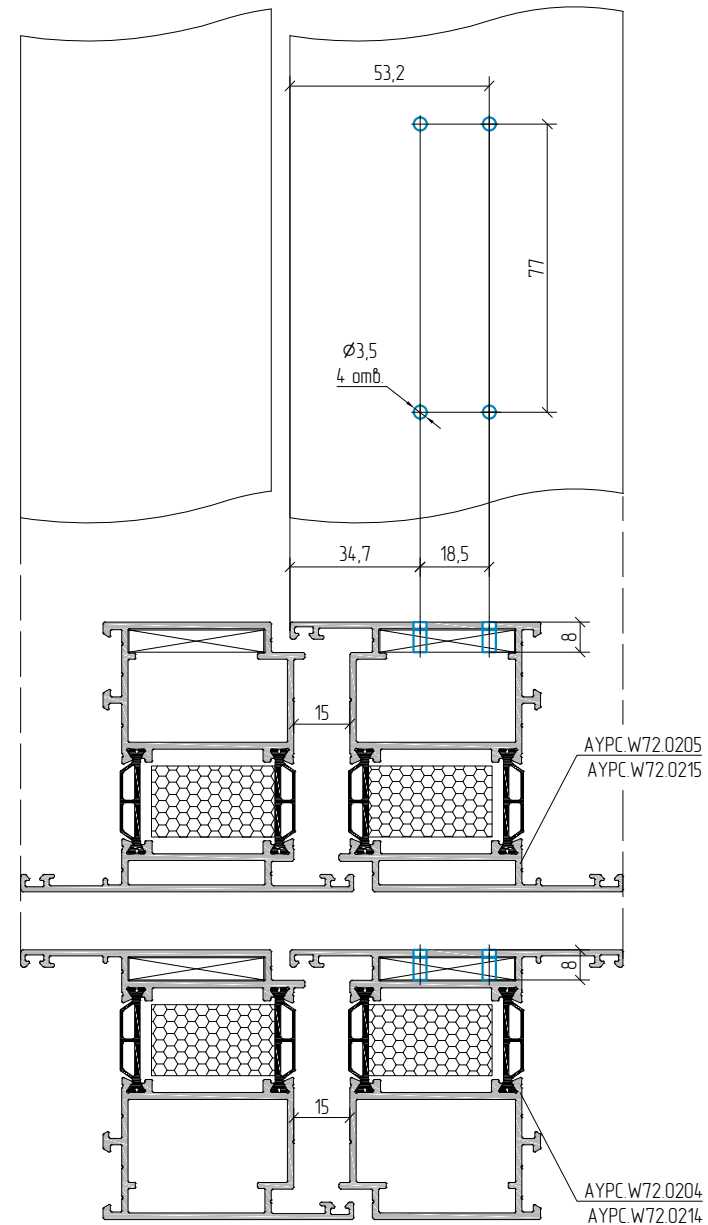
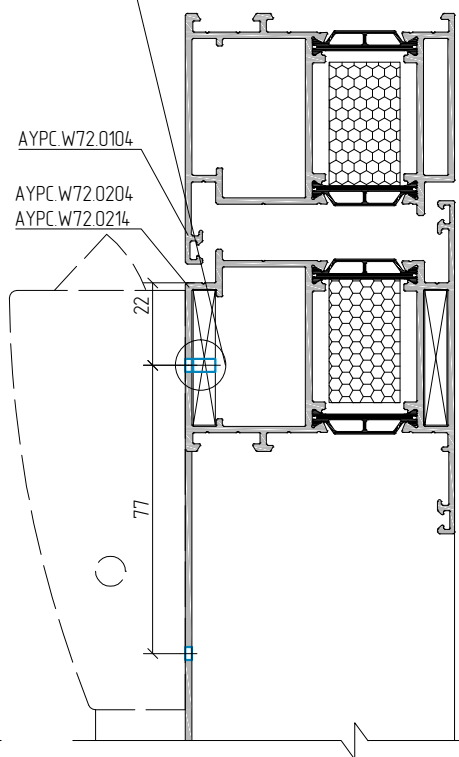
Необходимо просверлить 2 верхних отверстия в угловой закладной



открывание внутрь

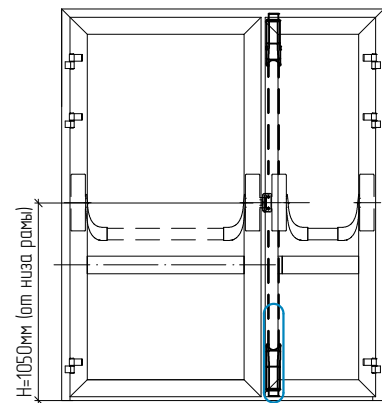


открывание наружу

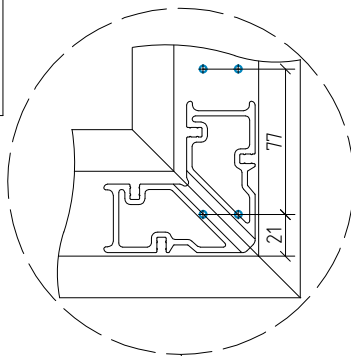


Обработка профилей под установку комплекта нижней защелки арт. РНА2202 на пассивную створку

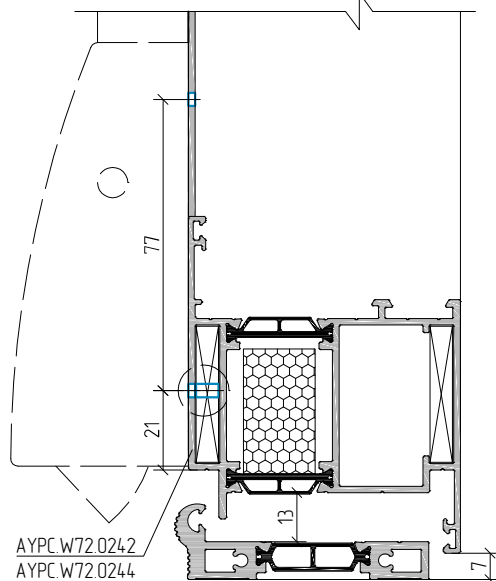
Трехточечное запирание



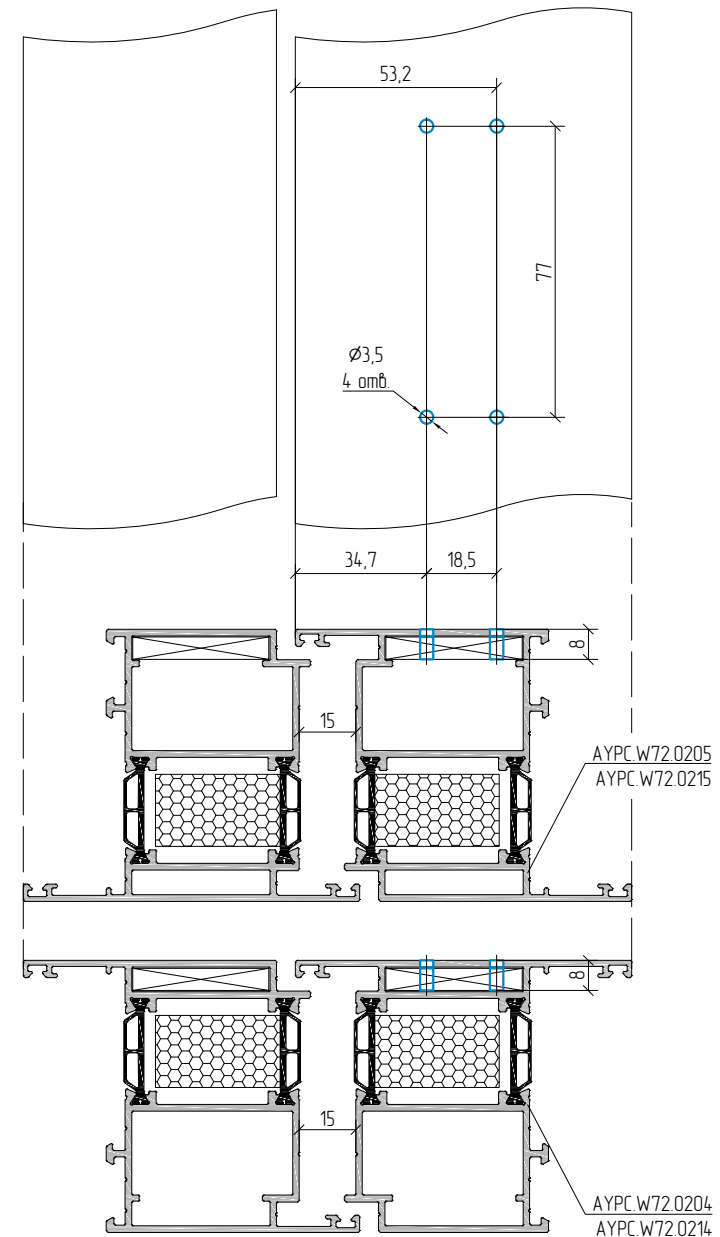
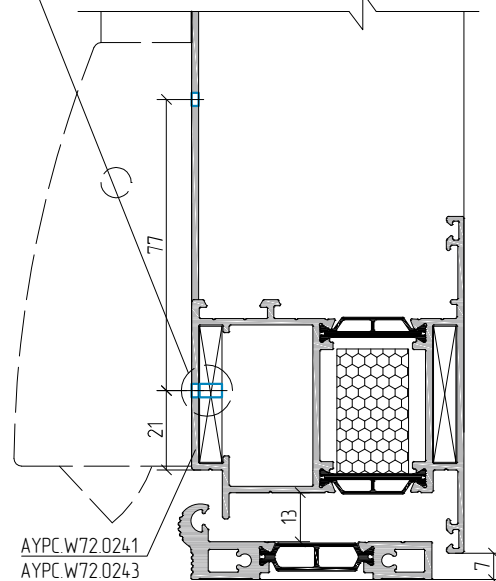
Необходимо просверлить 2 нижних отверстия в угловой закладной



открытие внутрь

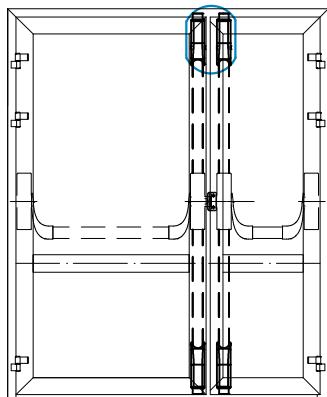


открытие наружу

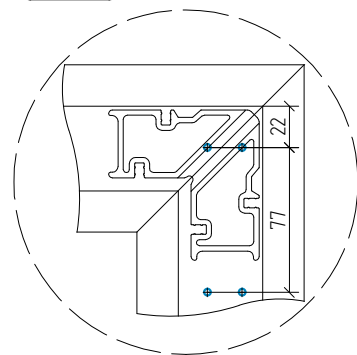


Обработка профилей под установку верхней защелки из комплекта арт. PNA2202 на активную и пассивную створки

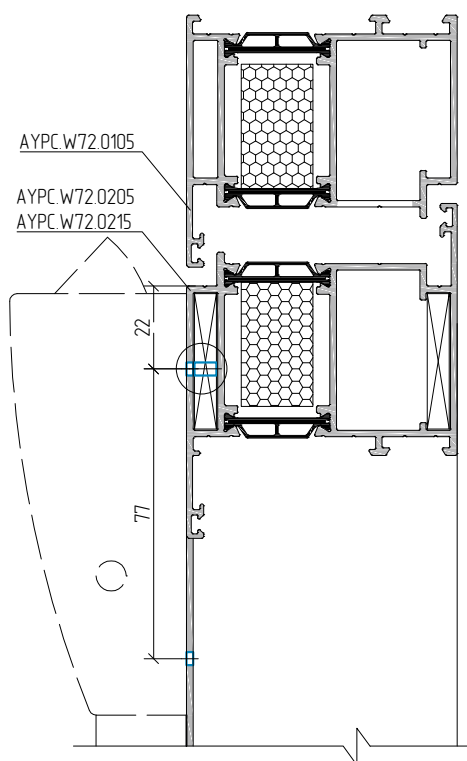
Пятиточечное запирание



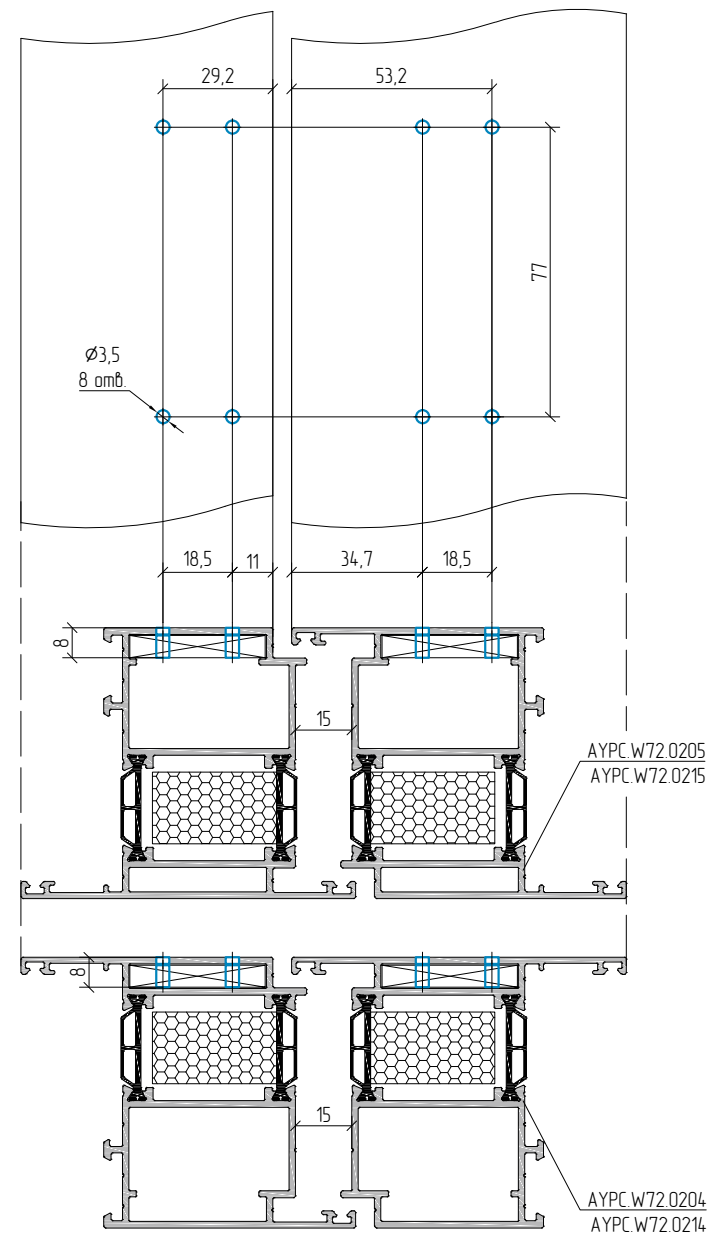
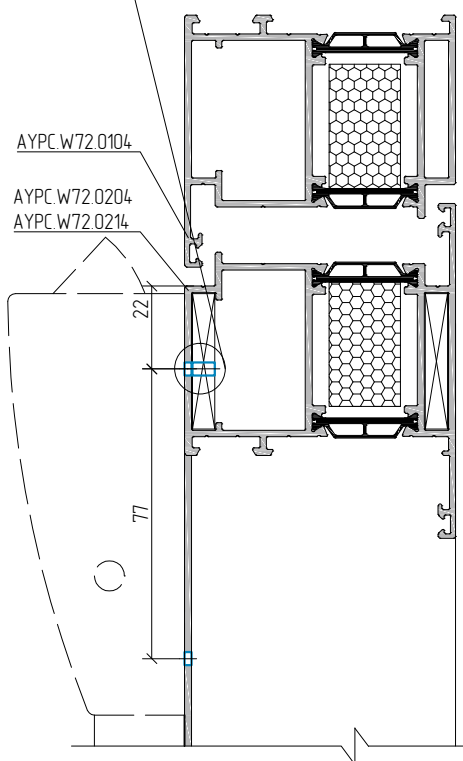
Необходимо просверлить 2 верхних отверстия в угловой закладной



открывание внутрь

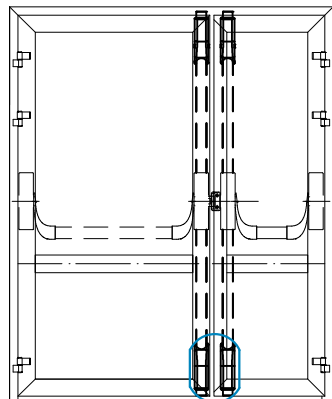


открывание наружу

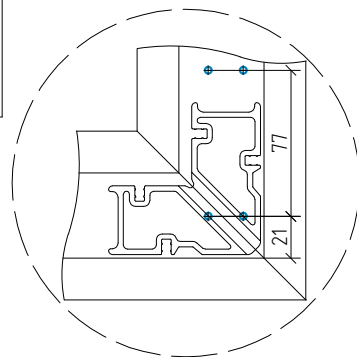


Обработка профилей под установку нижней защелки из комплекта арт. РНА2202 на активную и пассивную створки

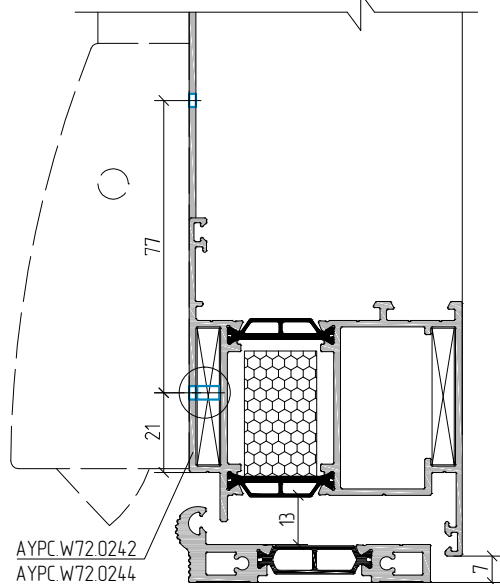
Пятиточечное запирание



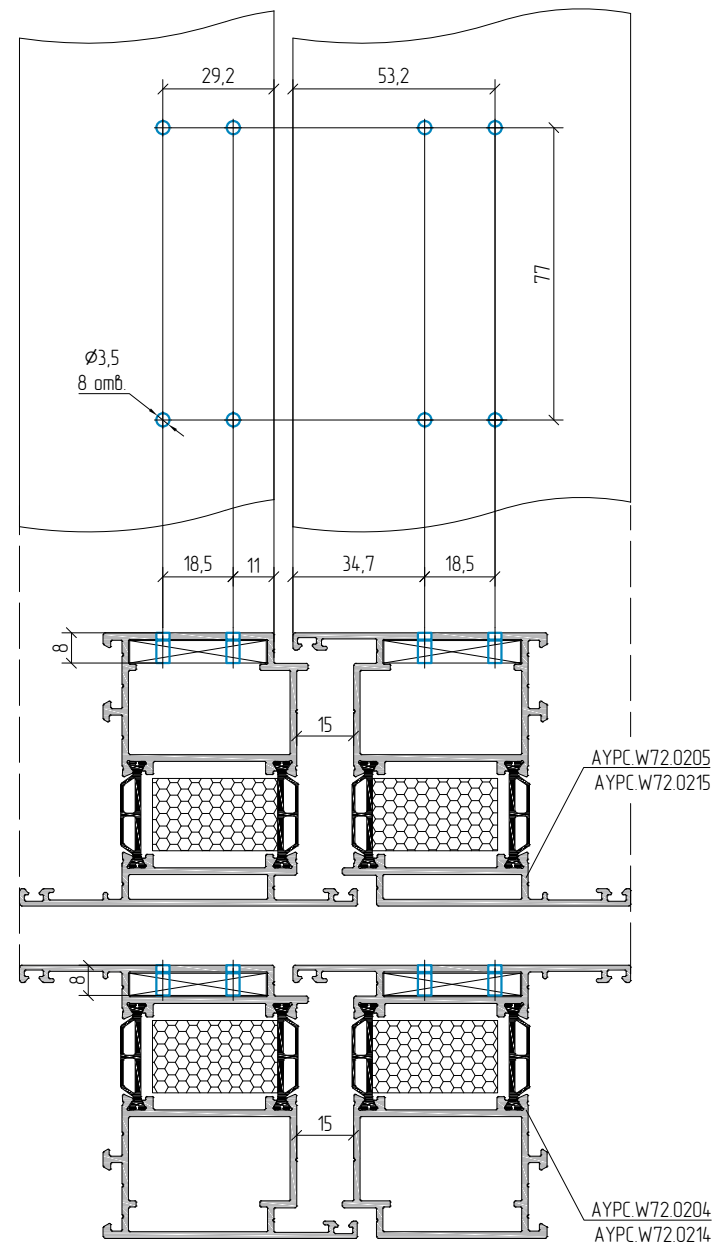
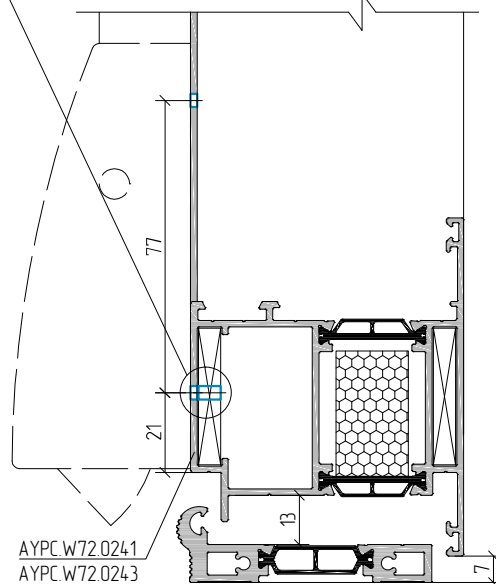
Необходимо просверлить 2 нижних отверстия в угловой закладной



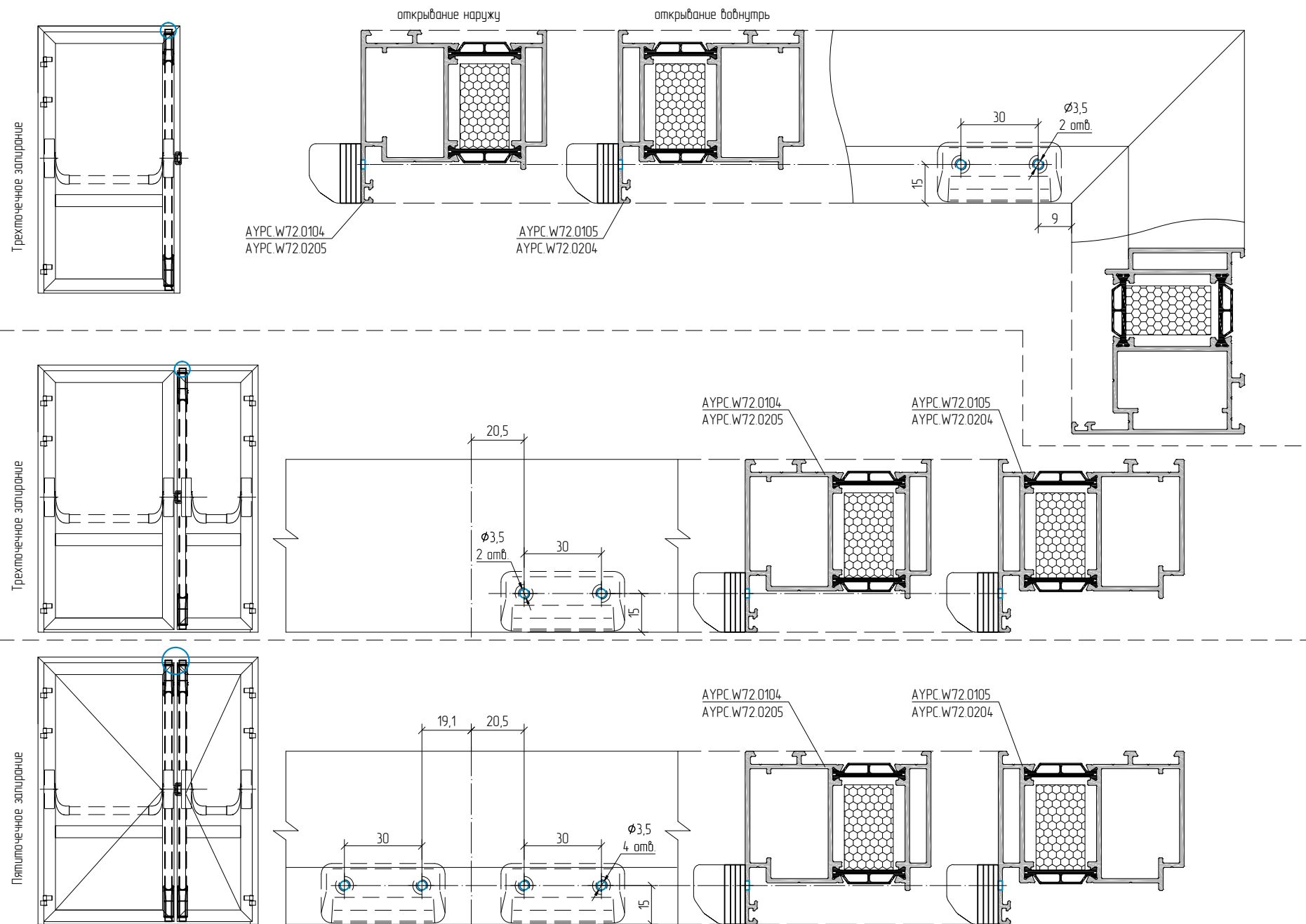
открытие внутрь



открытие наружу

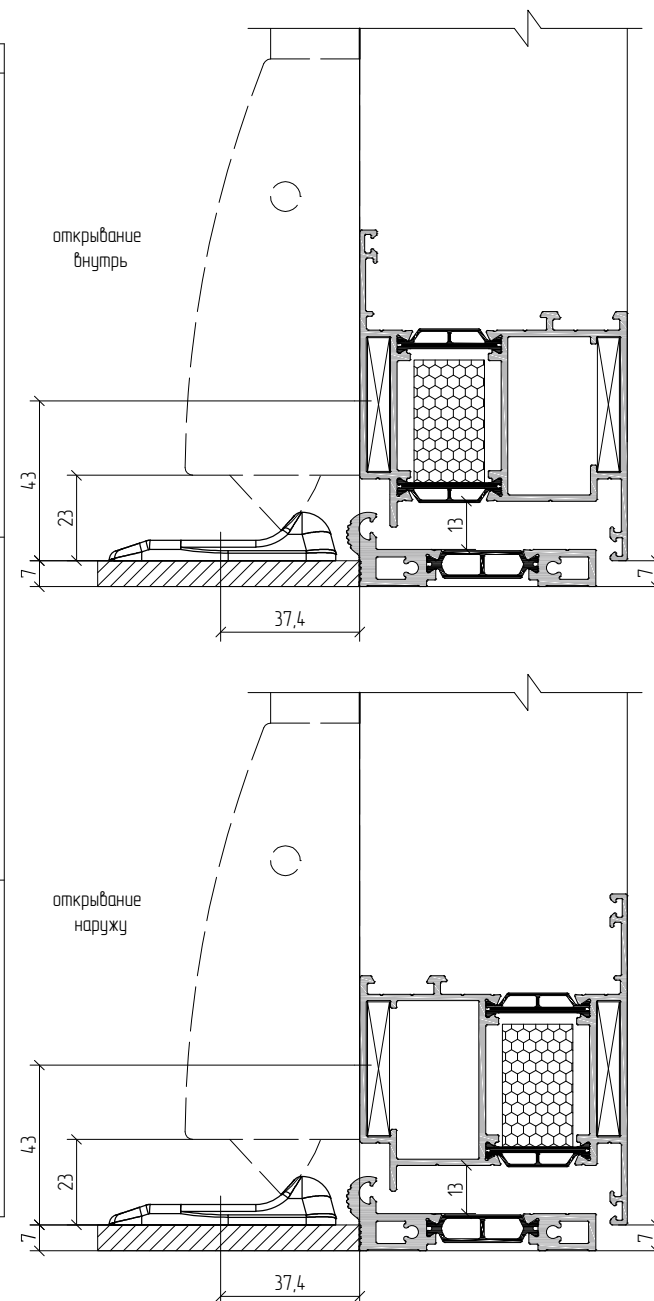


Обработка профиля рамы под установку верхней ответной пластины с проставками из комплекта арт. РНА2202



Установка нижней ответной пластины из комплекта арт. РНА2202

	Трехточечное запирание	Трехточечное запирание	Пятиточечное запирание
открытие наружу			
открытие внутрь			



Установка нижней ответной пластины из комплекта арт. РНА2202 производится на объекте после монтажа дверного блока

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ДВЕРИ КЛАССИЧЕСКИЕ

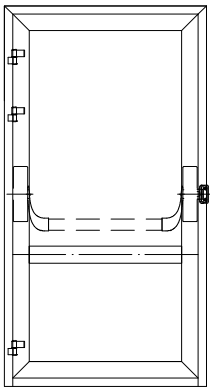
АВТОМАТИЧЕСКИЕ ПОРОГИ

ТЕРРАСНАЯ ДВЕРЬ

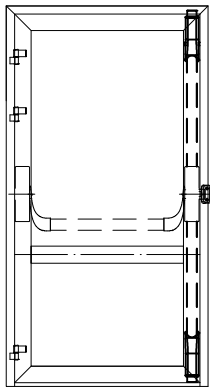
ФУРНИТУРА

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

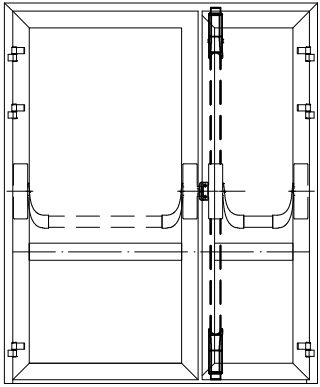
Одноточечное запирание



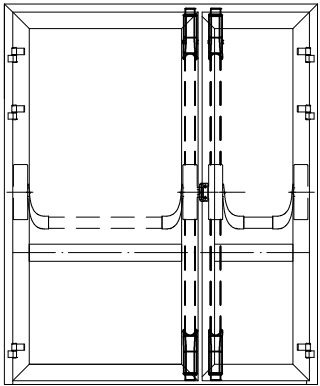
Трехточечное запирание



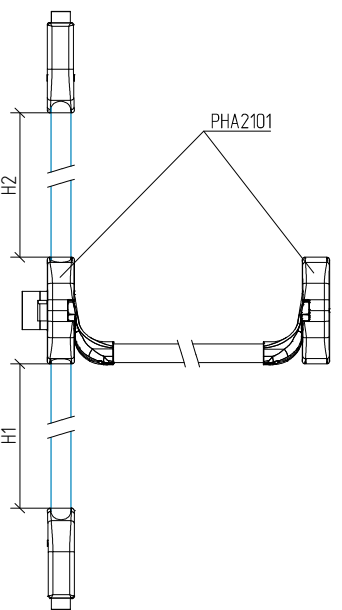
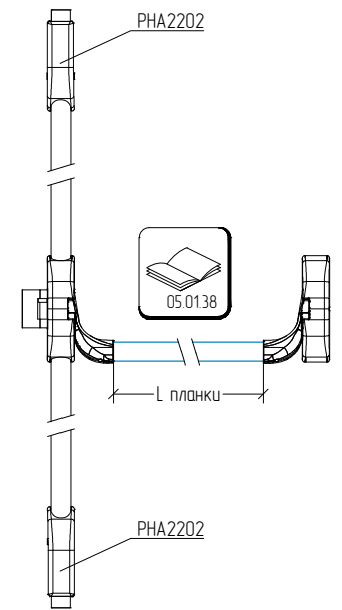
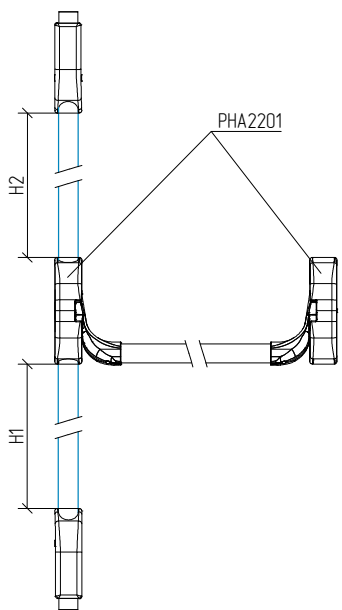
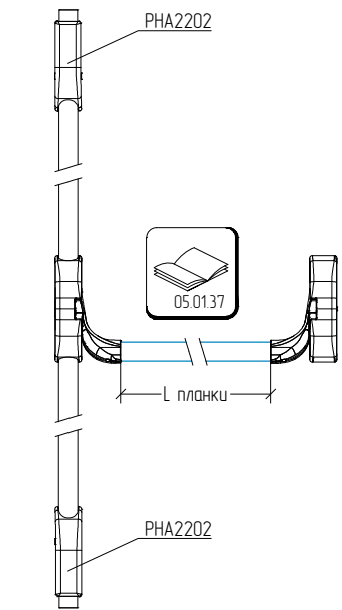
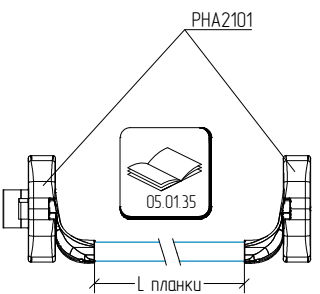
Трехточечное запирание



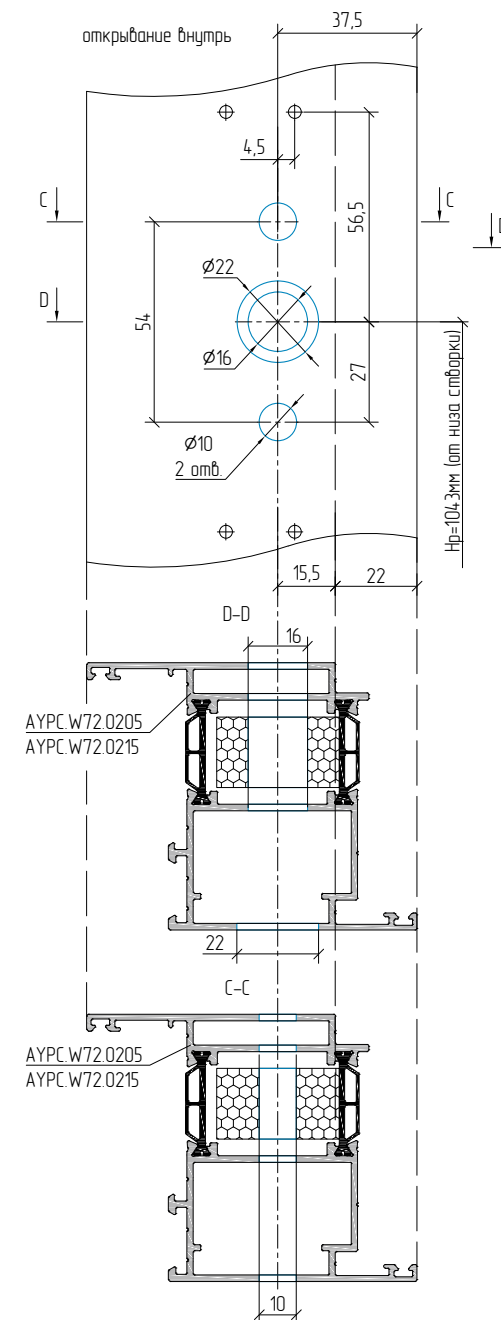
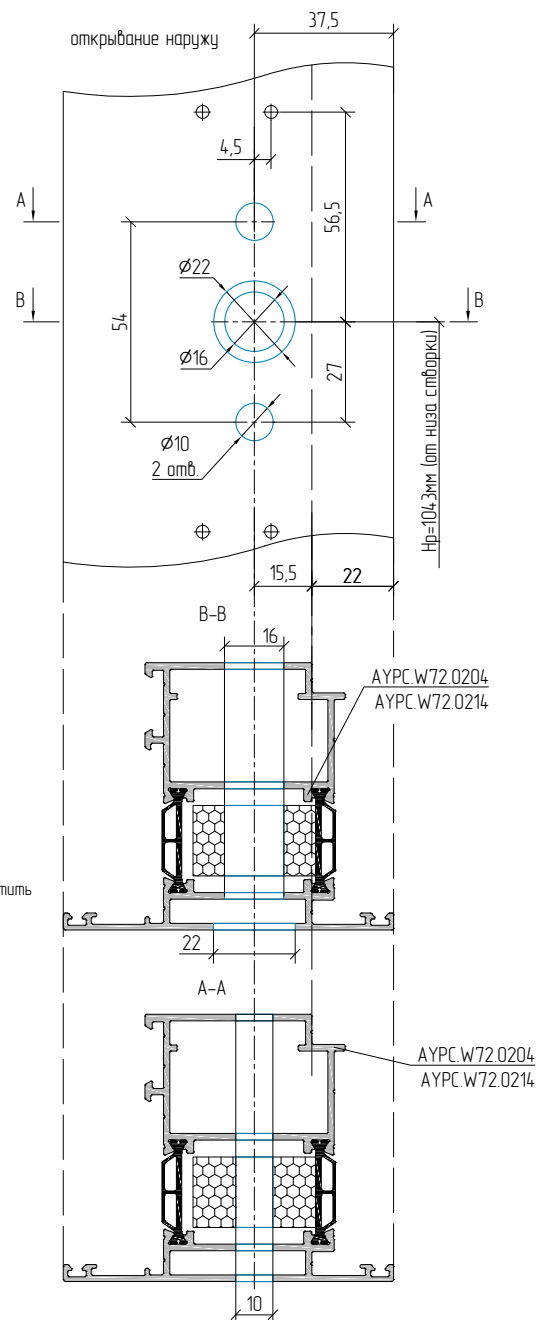
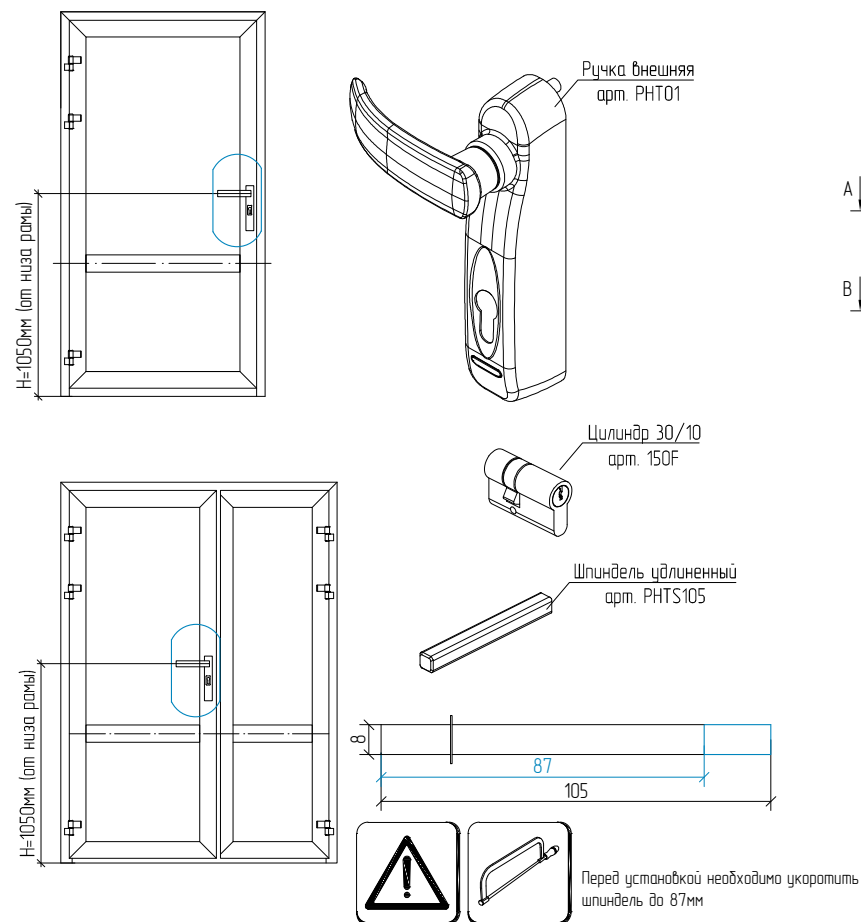
Пятиточечное запирание



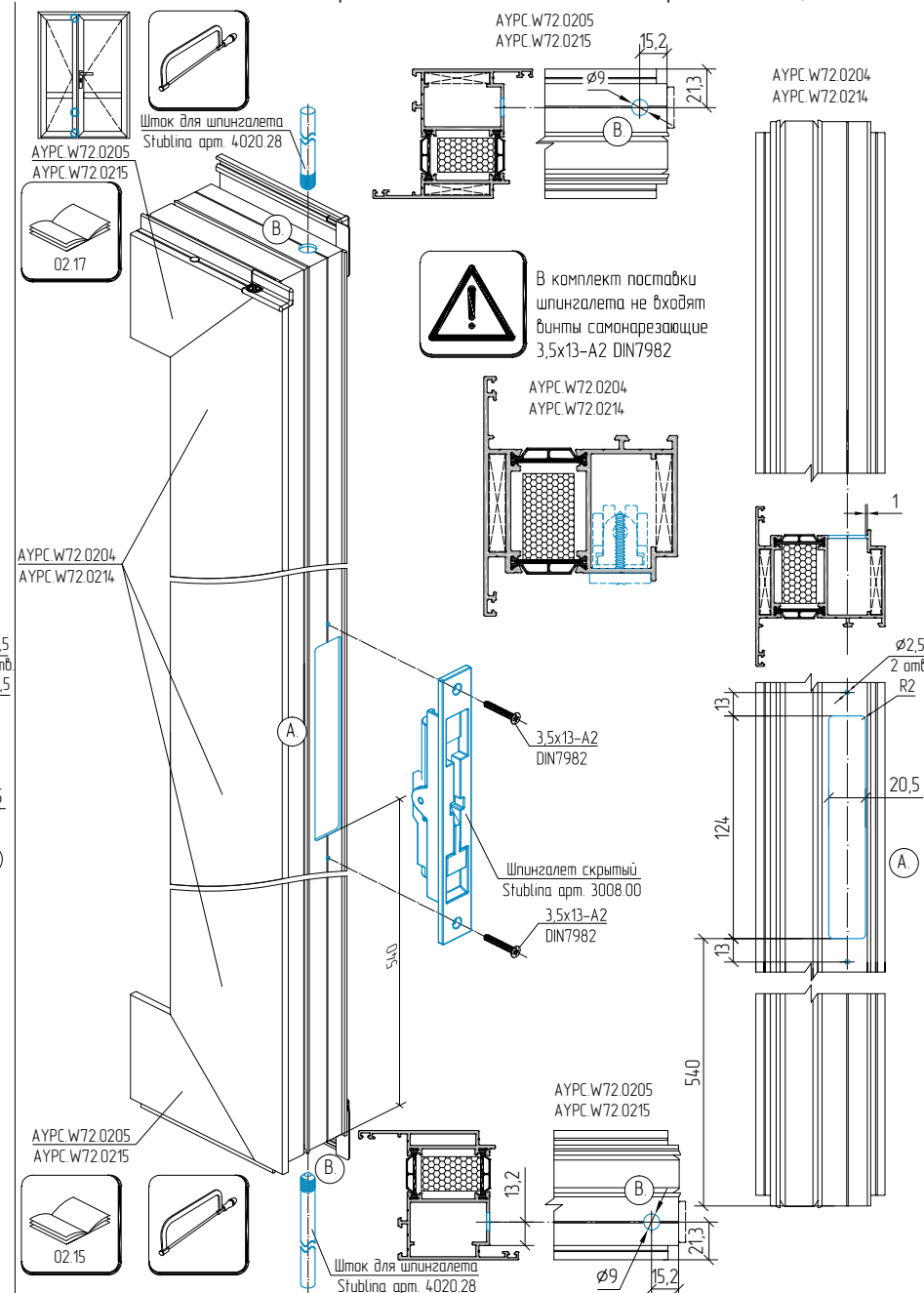
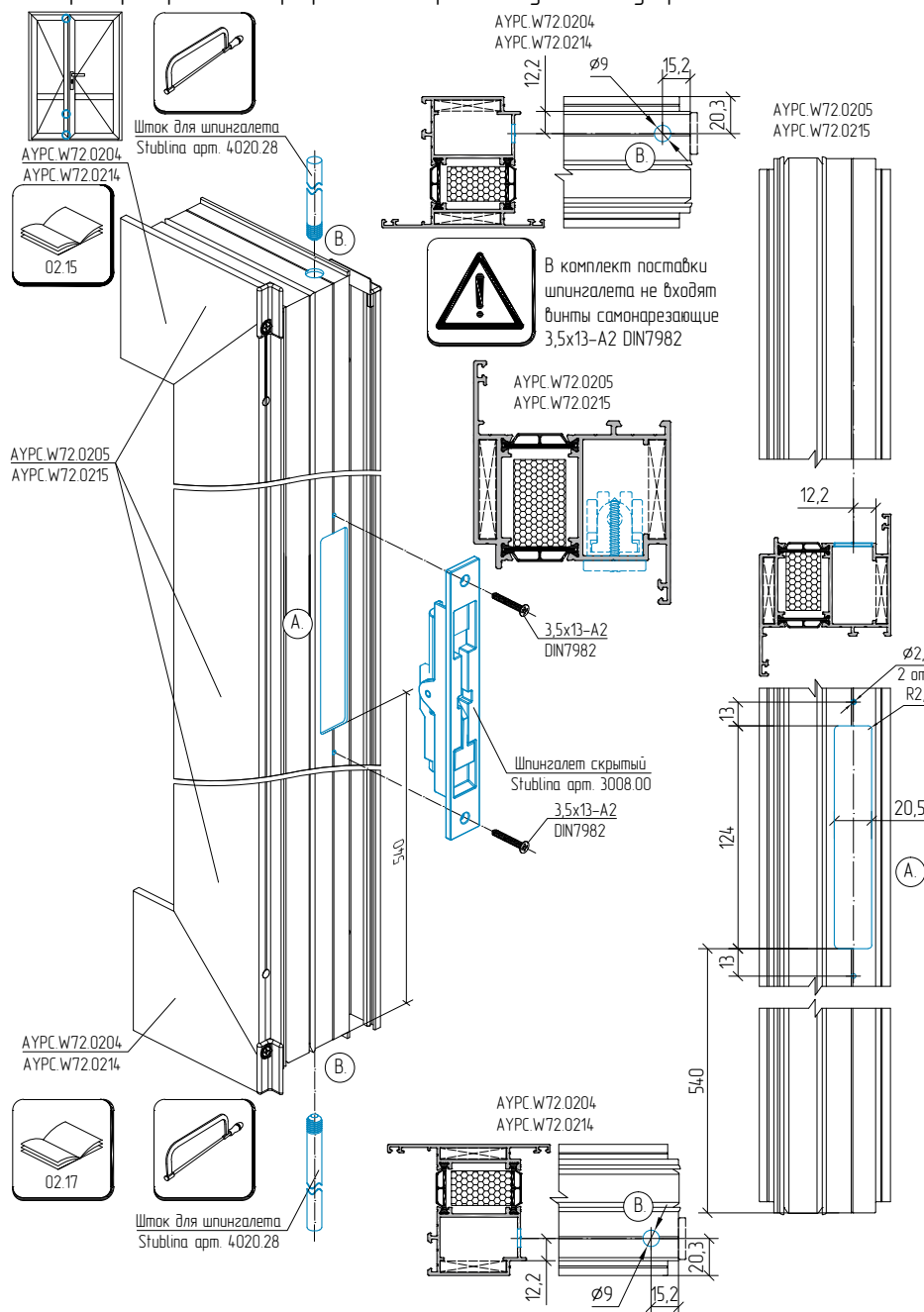
	Наименование	Расчет
"L" планки	Планка нажимная PHA2105	L-142
	Соединительная тяга PHX04 (PHX05)	H1+97
"H" нижнего элемента	Крышка PHX04 (PHX05)	H1+10
	Соединительная тяга PHX04 (PHX05)	H2+97
	Крышка PHX04 (PHX05)	H2+10



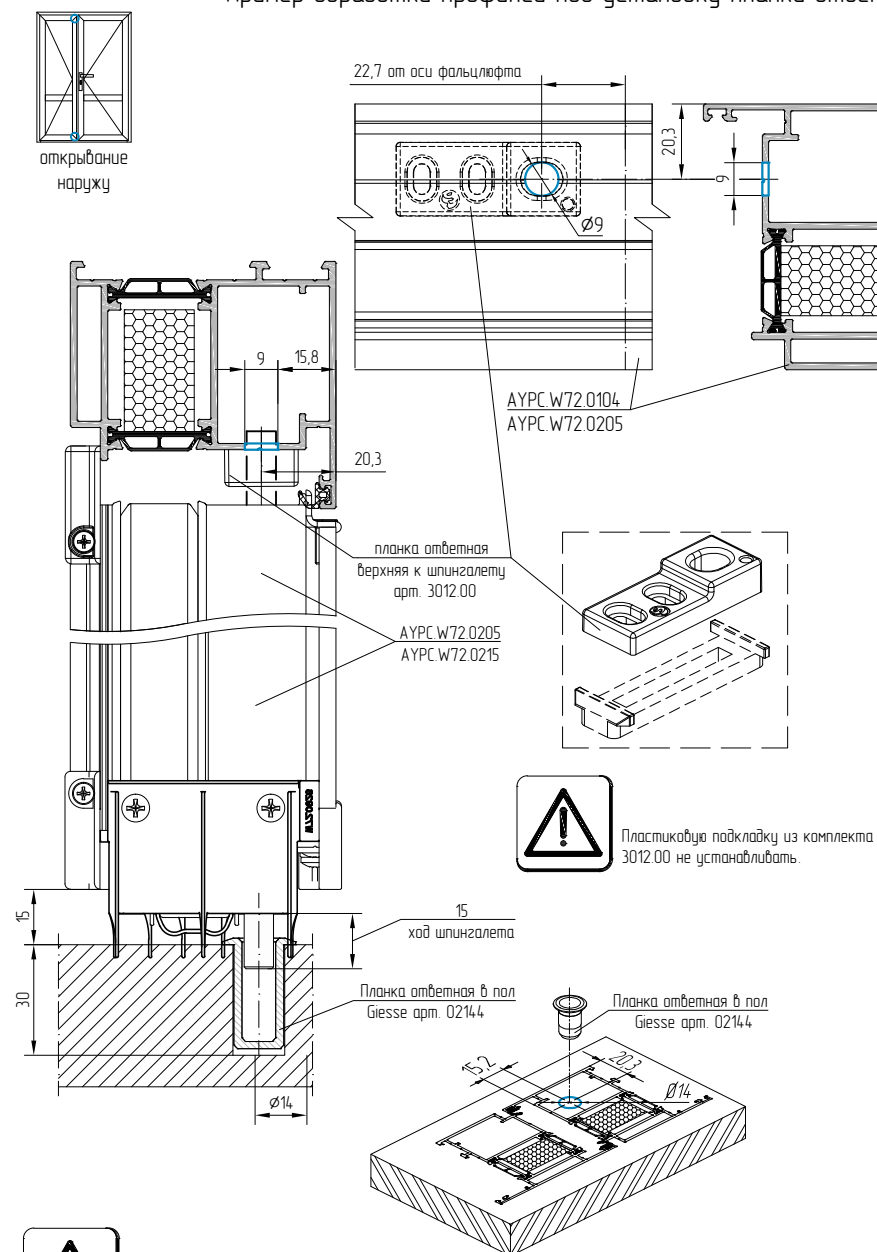
Обработка профилей створки под установку внешней ручки арт. PHT01 совместно с цилиндром 30/10 арт. 150F и шпинделем удлиненным арт. PHTS105



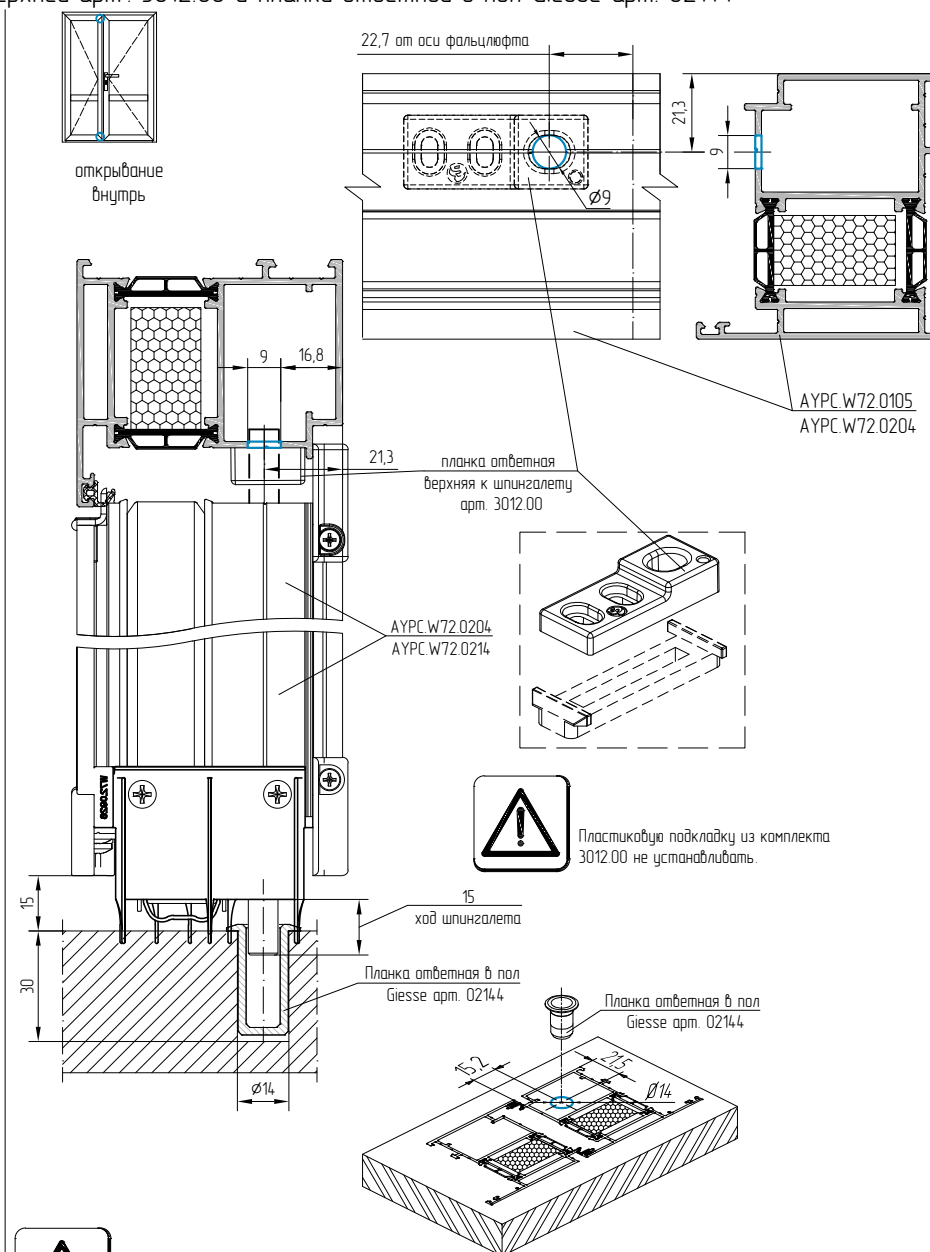
Пример обработки профилей створки под установку врезного шпингалета Stublina 3008.00 совместно с применением замков Stublina арт. 3021.00 / 3031.00



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

[illegible]

Technical drawing of the 'СВЕТЛОТЕМА' light fixture. The top view shows a rectangular fixture with overall dimensions of 106 mm in width and 87 mm in depth. The central light panel is 87 mm wide and 20 mm deep. The mounting holes are spaced 87 mm apart. The side view shows a height of 212 mm and a mounting bracket height of 112 mm. The mounting holes have a diameter of $\varnothing 4,5$ mm. The text 'открытие внутрь' (opening inward) is present. The drawing includes a detail of the mounting mechanism.



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



СООО «АЛЮМИНТЕХНО»

тел.: +375 17 345 81 43, 45,

факс: +375 17 345 81 48

e-mail: info@alt.by