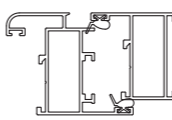


# СТН-1850-150 ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ ПОВОРОТНОЙ ФУРНИТУРЫ для окон из профилей ТАТПРОФ ЭК-640, СИАЛ КП-40, ALUTECH ALT 100



**СТН™**

РОССИЙСКИЕ ТЕХНОЛОГИИ ДВЕРНЫХ И ОКОННЫХ ПРИБОРОВ

## 1 Технические характеристики

Фурнитура ООО «САТУРН» соответствует ГОСТ 30777-2001 «Устройства поворотные, откидные и поворотно-откидные для оконных и дверных блоков».

Фурнитура предназначена для установки на окна, имеющие следующие параметры:

- Система профилей – ТАТПРОФ ЭК-640, СИАЛ КП-40, ALUTECH ALT 100
- Высота створки FH=350...2400 мм
- Ширина створки FB=350...1200 мм
- Вес створки – до 70 кг.

Зависимость между допустимыми размерами створки и ее весом (или толщиной стекла) см. диаграмму применения.

Климатическое исполнение фурнитуры – УХЛ2 по ГОСТ 15150-69.

Данные изделия предназначены для эксплуатации в районах с умеренным и холодным климатом со среднегодовыми значениями температуры от -60°С до +45°С, установленные под навесом или в помещениях, где колебания температуры и влажности воздуха несущественно отличаются от колебаний на открытом воздухе и имеется сравнительно свободный доступ наружного воздуха.

Срок службы фурнитуры – 10 лет или не менее 20 000 циклов открывания – закрывания.

Изготовитель гарантирует работу изделия в течение 36 месяцев со дня продажи.

Гарантия распространяется на фурнитуру, состоящую только из оригинальных деталей производства ООО «Сатурн» при условии соблюдения настоящего руководства по монтажу и диапазонов применения, а также проведения ежегодного техобслуживания.

**Внимание:** окна и двери, установленные в прибрежной территории морей и океанов, а также в местах с агрессивной и способствующей возникновению коррозии атмосферой, должны оснащаться специальной фурнитурой.

Далее в инструкции применяются следующая терминология и условные обозначения:

Рама – неподвижная часть оконного блока.

Створка – подвижная часть оконного блока.

Система профилей – совокупность размеров сопряжения рамного и створочного профилей (см. рис.).

FH – высота створки.

FB – ширина створки.

GH – высота установки ручки от нижнего края створки.

## 2 Техобслуживание

**Внимание:** работы по установке – снятию створки окна с петель, а также регулировка и замена деталей фурнитуры должны выполняться только специалистами. При монтаже окна или проведении отделочных работ все детали фурнитуры должны быть защищены от попадания мусора или отделочных материалов.

Работы по техобслуживанию необходимо проводить не реже одного раза в год.

1. Очищать все наружные элементы фурнитуры от грязи и посторонних предметов.

**Внимание:** для ухода за окнами используйте только те моющие средства, которые не вызывают повреждения защитного слоя фурнитуры.

2. Смазывать все подвижные элементы и все точки запирания фурнитуры. Для смазки фурнитуры использовать технический вазелин или другие PH-нейтральные составы.

**Внимание:** не используйте смазки, содержащие кислотные и смолистые вещества.

3. При необходимости регулировать фурнитуру.

4. Проверять работоспособность и состояние фурнитуры по следующим критериям:

4.1. Легкость хода. Проверяется по оконной ручке. Легкость хода может быть улучшена смазкой или регулировкой;

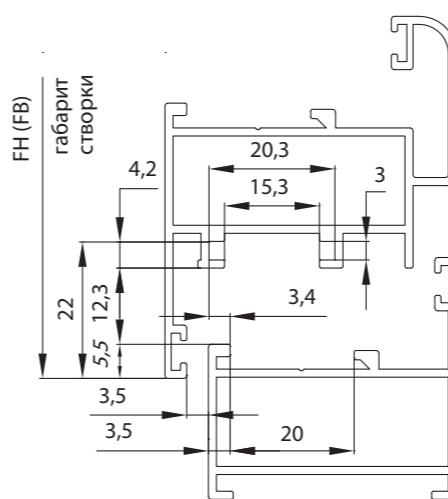
4.2. Усилие запирания на ручке – не более 5 кг (по ГОСТ 30777-2001). Не прикладывать к ручке больших усилий.

4.3. Крепление деталей и узлов фурнитуры. Необходимо проверять посадку и надежность крепления отдельных шурупов. Если крепление ослабло или сточилась головка шурупа, то шуруп необходимо завернуть или заменить.

4.4. Износ и повреждение деталей и узлов фурнитуры. Поврежденные детали необходимо заменять. Для снижения износа нужно смазывать фурнитуру.

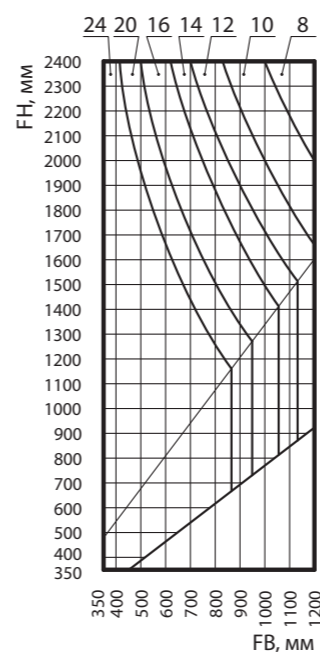
**Внимание:** работы по регулировке и замене деталей фурнитуры, а также снятие и установка створки окна должны выполняться только специалистами.

**Примечание:** рекомендуем производителям окон заключать с заказчиками договора на техническое обслуживание.

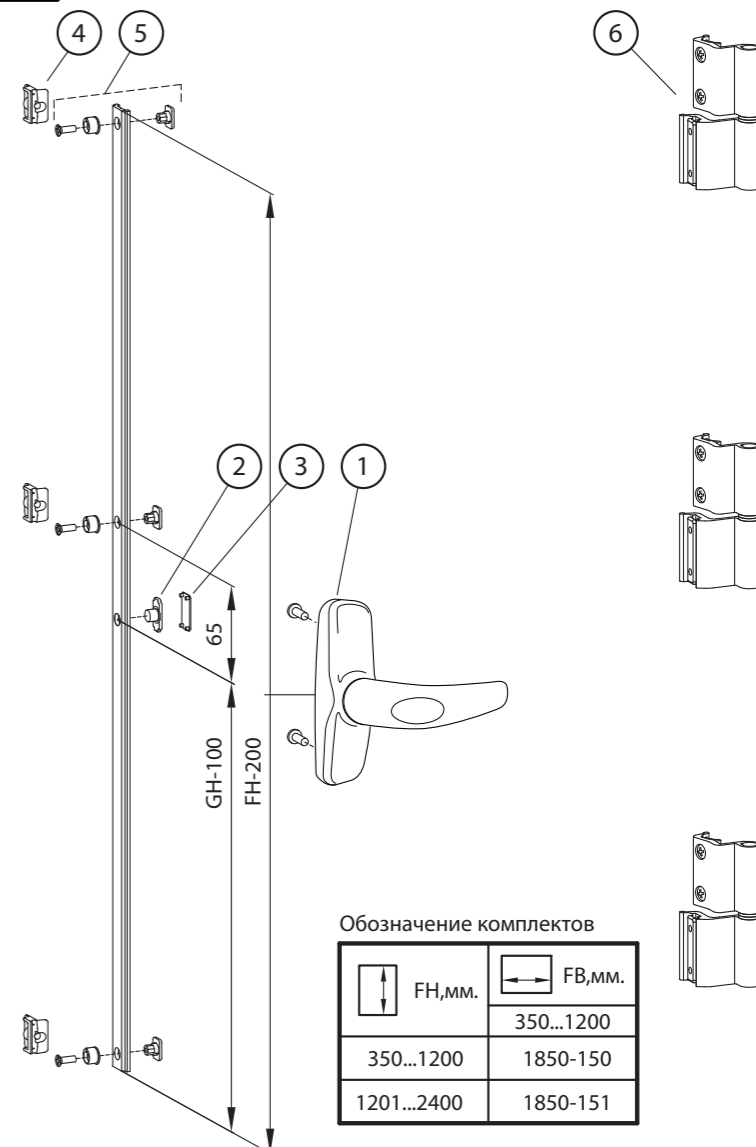


Максимальная толщина стекла (без воздушной камеры), мм.

1 мм стекла = 2,5 кг/м<sup>2</sup>



## 3 Комплектация



Обозначение комплектов

Обозначение	FH, мм	FB, мм
350...1200	1850-150	350...1200
1201...2400	1850-151	1850-150

Состав комплектов

Поз.	Наименование	Обозначение	1850-150	1850-151
1	Ручка оконная	2250	1	1
2	Цапфа приемная	1850.00.01	1	1
3	Подкладка	1850.16.00	1	1
4	Планка запорная	1850.05.00-10	2	3
5	Цапфа запорная	1850.08.00	2	3
6	Петля поворотная	0153.000-01	2	3

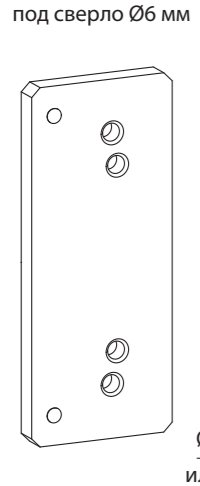
Тяга соединительная НЧП-2903 в состав комплектов не входит и заказывается отдельно длиной по 3 или 6 м.

## 4 Подготовка створки

Прежде чем приступать к монтажу фурнитуры, необходимо выполнить обработку створки:

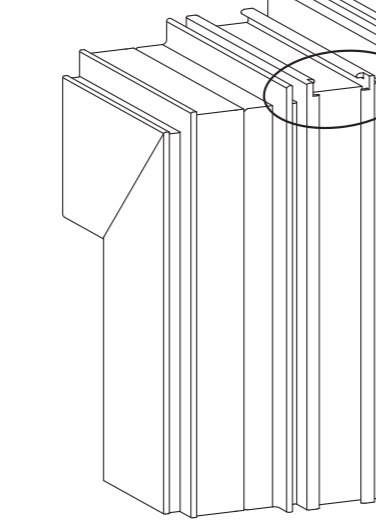
Выполнить отверстия под ручку

Шаблон 1840.94-01 под сверло Ø6 мм



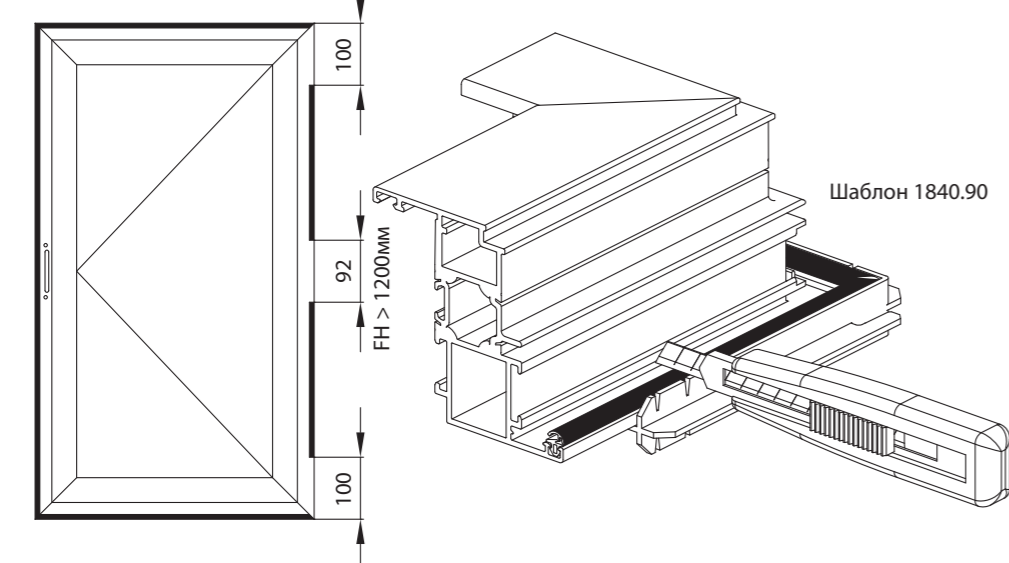
Пресс пневматический 1840.97-01 имеет возможность выполнять эту операцию

Вскрыть фурнитурные пазы на углах

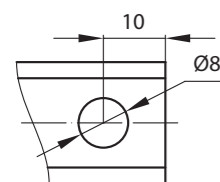


Пресс пневматический 1840.97-01 имеет возможность выполнять эту операцию

Вырезать уплотнитель



## 5 Обработка соединительных тяг



Необходимую длину тяг см. в разделе 2.

Для обработки соединительных тяг НЧП-2903 может применяться одна из следующих оснасток:

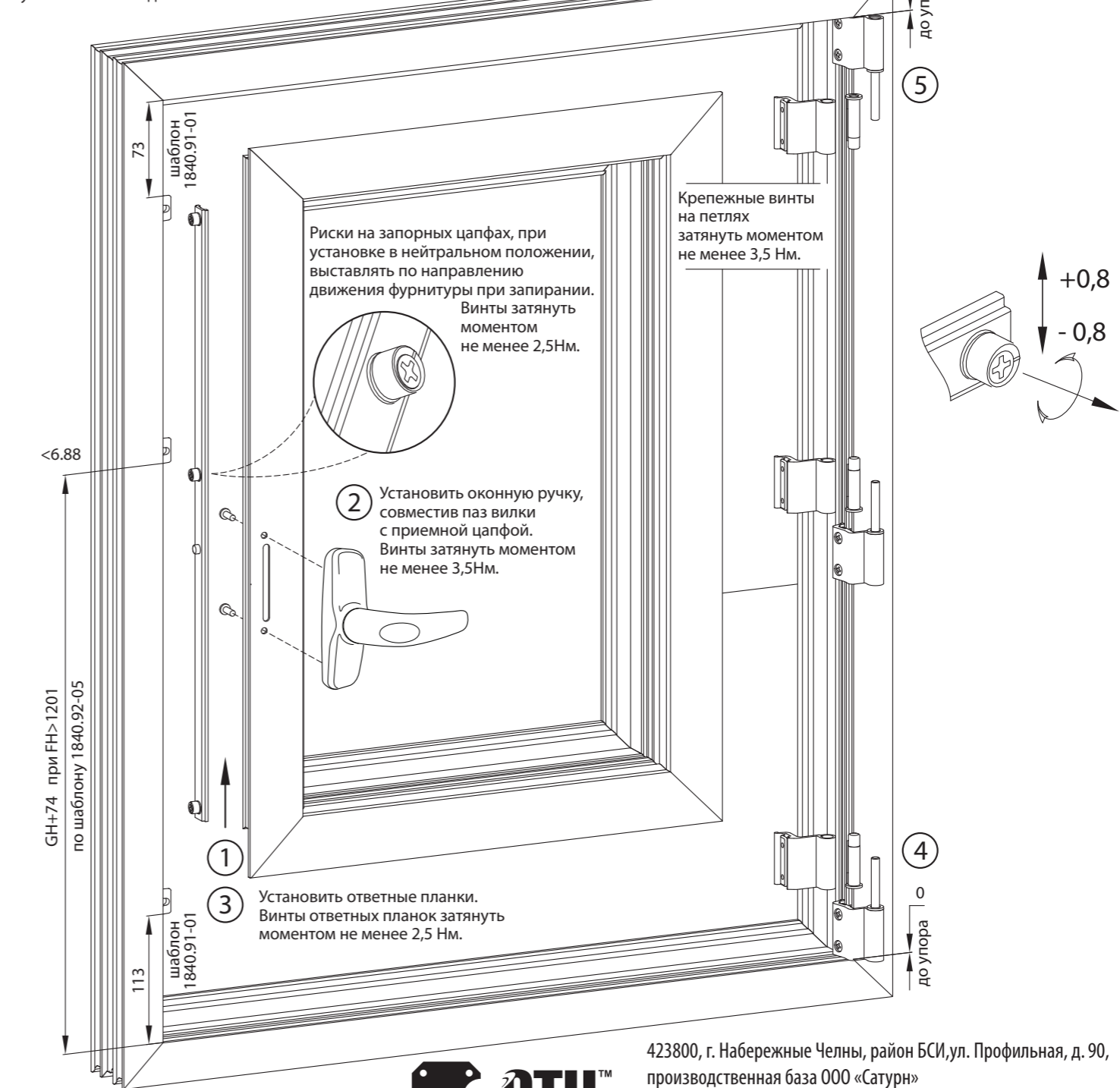
- Шаблон 1840.95-01 – для сверления отверстий Ø8.
- Пресс ручной 1840.96-01 – для обрубки тяг в размер (с линейкой) и одновременной пробивкой отверстий Ø8
- Пресс пневматический 1840.97-01 – для обрубки тяг в размер (с линейкой) и одновременной пробивкой отверстий Ø8

## 6 Монтаж на окно при FB = 350...1200 мм

Для корректной работы фурнитуры необходимо чтобы размеры, расположение и предельные отклонения элементов окна соответствовали п.4.2 ГОСТ 21519-2003 "Блоки оконные из алюминиевых сплавов". Окна, не удовлетворяющие этим требованиям, должны быть отбракованы.

Перед монтажом необходимо смазать внутреннюю часть фурнитурного паза смазкой на основе технического вазелина.

Установить подобранные тяги и механизмы в указанной последовательности.

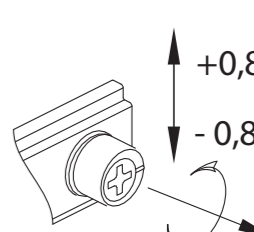


Риски на запорных цапфах, при установке в нейтральном положении, выставлять по направлению движения фурнитуры при запирании. Виты затянуть моментом не менее 2,5Нм.

2 Установить оконную ручку, совместив паз вилки с приемной цапфой. Виты затянуть моментом не менее 3,5Нм.

3 Установить ответные планки. Виты ответных планок затянуть моментом не менее 2,5 Нм.

Крепежные винты на петлях затянуть моментом не менее 3,5 Нм.



423800, г. Набережные Челны, район БСИ, ул. Профильная, д. 90, производственная база ООО «Сатурн»  
Телефон: (8552) 77-80-44. Факс: (8552) 46-66-25, 77-85-36  
www.stn.com.ru sales@stn.com.ru

2015