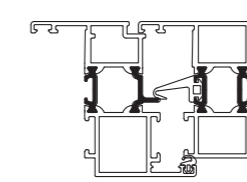


# СТН-1850-60

## ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ ОТКИДНОЙ ФУРНИТУРЫ для окон из ПРОФИЛЕЙ С ЕВРОПАЗОМ



СТН™  
РОССИЙСКИЕ  
ТЕХНОЛОГИИ  
ДВЕРНЫХ И  
ОКОННЫХ  
ПРИБОРОВ

### 1 Технические характеристики

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

Фурнитура предназначена для установки на окна, имеющие следующие параметры:

- Система профилей и тип фурнитурного пазы – Европаз
- Диапазон размеров створки при установке ручки сверху: FH=350...2400 мм; FB=350...2400 мм;
- Диапазон размеров створки при установке ручки сбоку: FH=800...2400 мм; FB=500...2400 мм;

Важность 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°C до +45°C, 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.

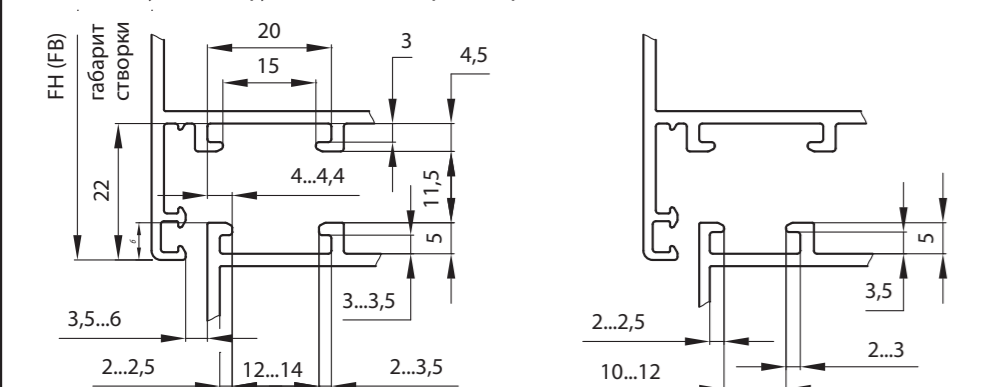
Изготовитель гарантирует работу изделия в течение 36 месяцев со дня продажи.

Гарантия распространяется на фурнитуру, состоящую только из оригинальных деталей производства ООО «СТН» при условии соблюдения настоящего руководства по монтажу и диапазонах 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.

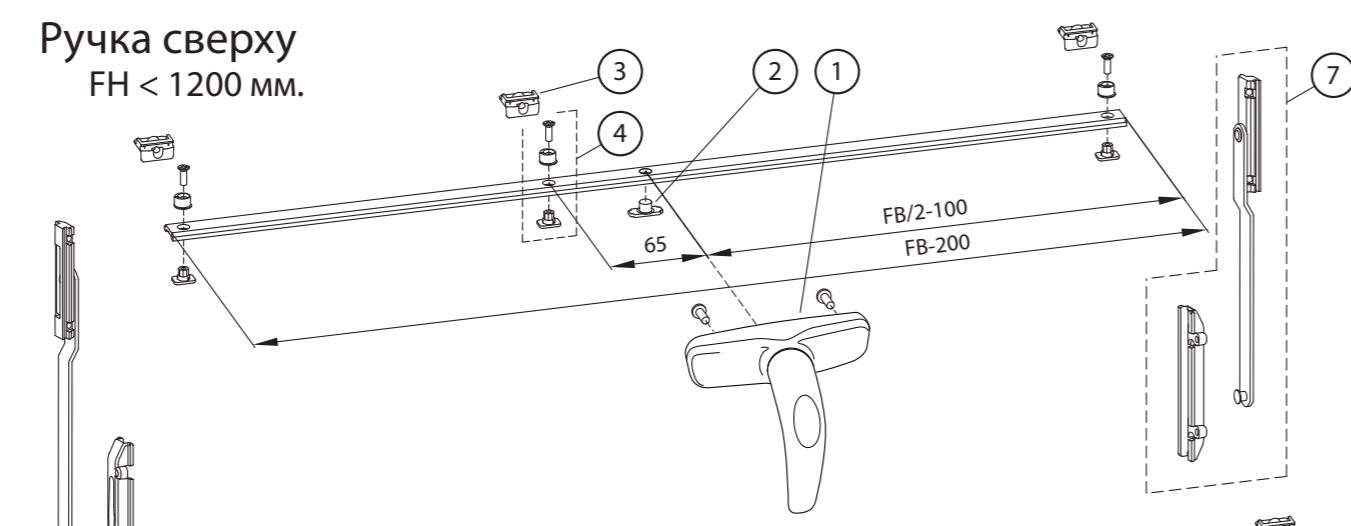
Далее в инструкции применяются следующая терминология и условные обозначения:

- 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.
- ГН – высота установки ручки от нижнего края створки.

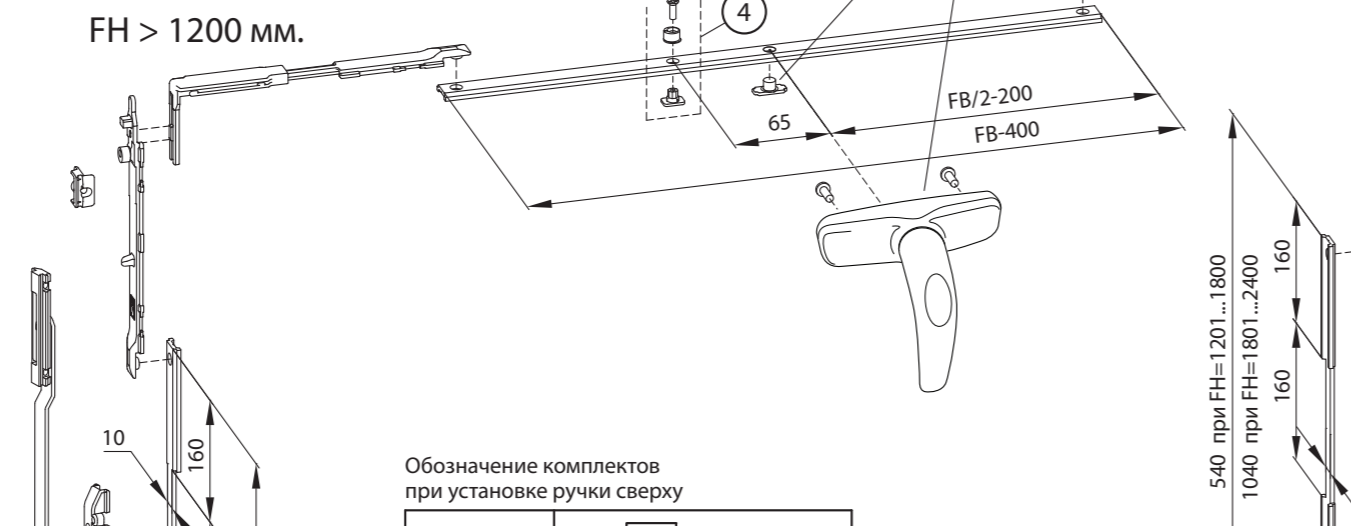


### 2 Комплектация

Ручка сверху  
FH < 1200 мм.



FH > 1200 мм.

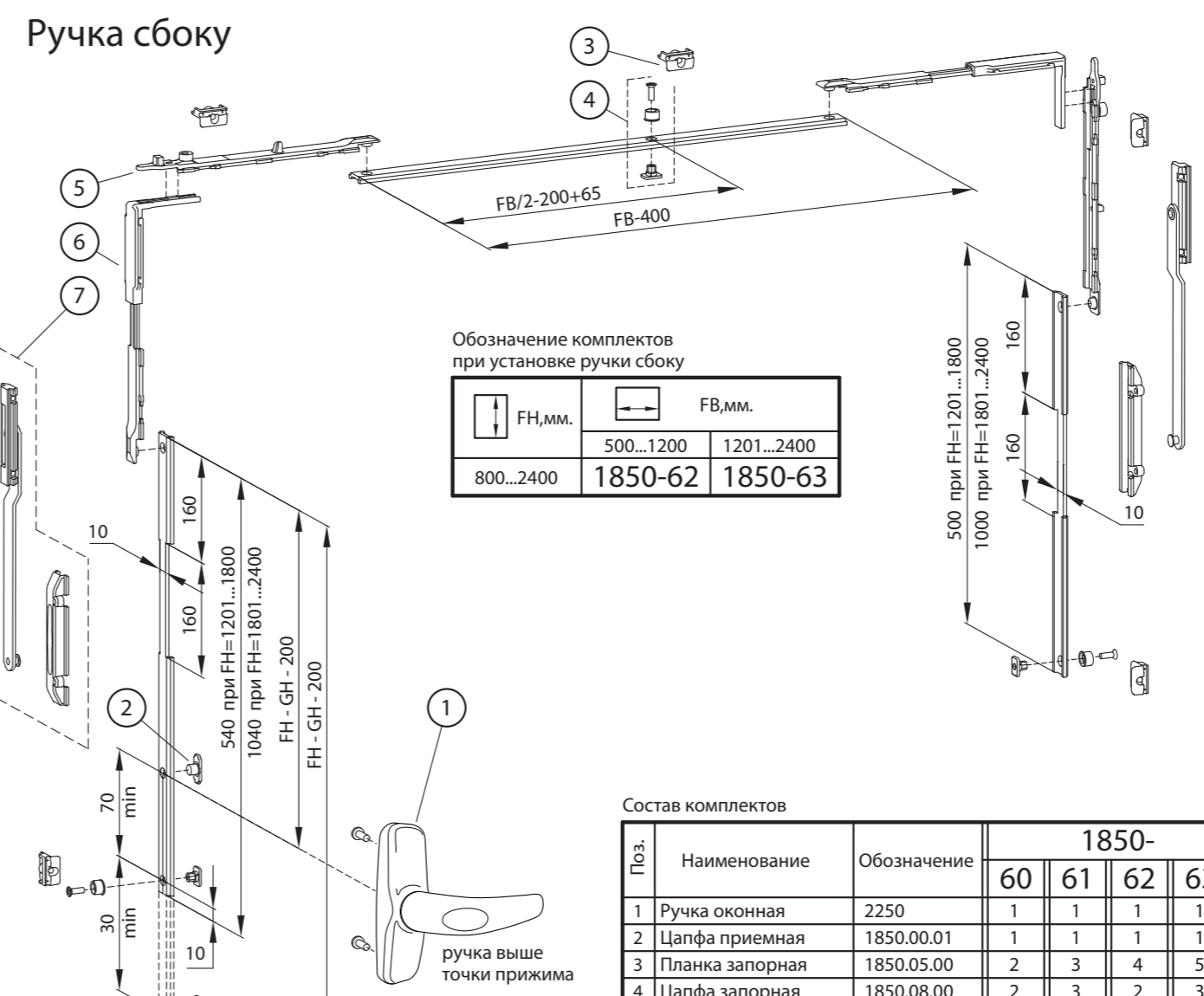


Обозначение комплектов при установке ручки сверху

FH, мм	FB, мм	Обозначение
350...1200	350...2400	1850-60 1850-61
1201...2400	1201...2400	1850-62 1850-63

\* при использовании угловых механизмов FB > 500 мм.

Ручка сбоку



Обозначение комплектов при установке ручки сбоку

FH, мм	FB, мм	Обозначение
500...1200	1201...2400	1850-62 1850-63
800...2400	1850-62 1850-63	

Состав комплектов

Поз.	Наименование	Обозначение	1850-			
			60	61	62	63
1	Ручка оконная	2250	1	1	1	1
2	Цапфа приемная	1850.00.01	1	1	1	1
3	Панель запорная	1850.05.00	2	3	4	5
4	Цапфа запорная	1850.08.00	2	3	2	3
5	Ригель поворотно-откидной	1850.01.00			2	2
6	Угловой переключатель дополнительный	1850.07.00			2	2
7	Ножицы фрамужные	0485.08.00	2	2	2	2

Тяга соединительная и петли в состав комплектов не входят и заказываются отдельно.

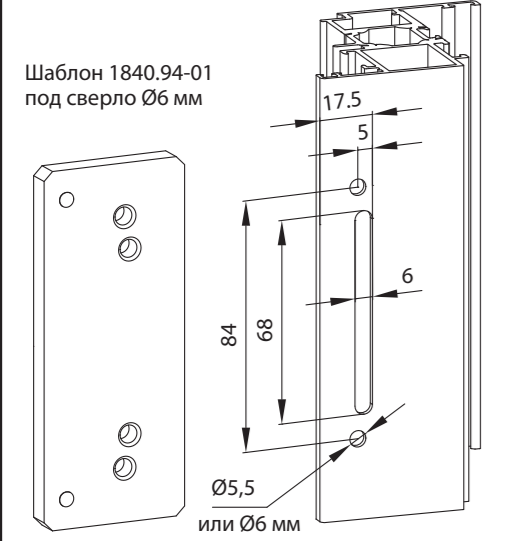
Тяга соединительная НЧП-2903 поставляется длиной по 3 м.

Варианты петель см. раздел 3.

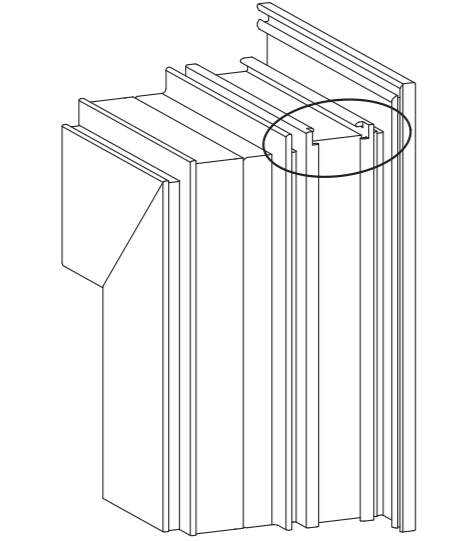
Высота установки ручки (ГН) должна быть не менее 1/3, но не более 2/3 высоты створки (FH).

### 4 Подготовка створки

Прежде чем приступать к монтажу фурнитуры, необходимо выполнить обработку створки: Выполнить отверстия под ручку



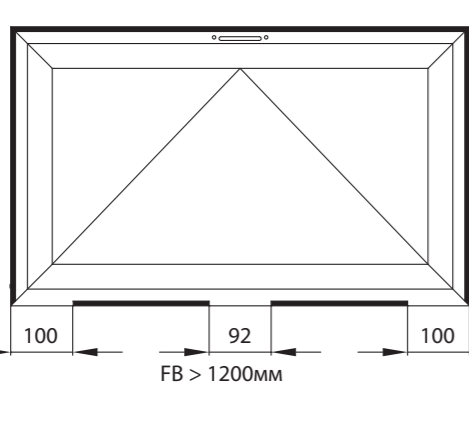
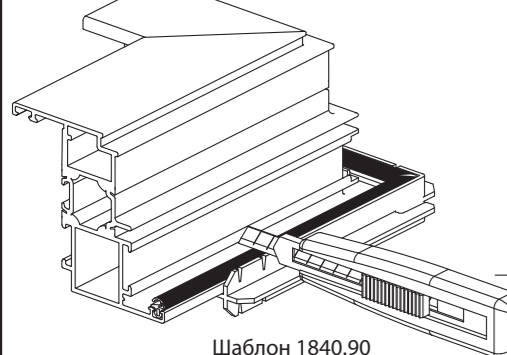
Вскрыть фурнитурные пазы на углах



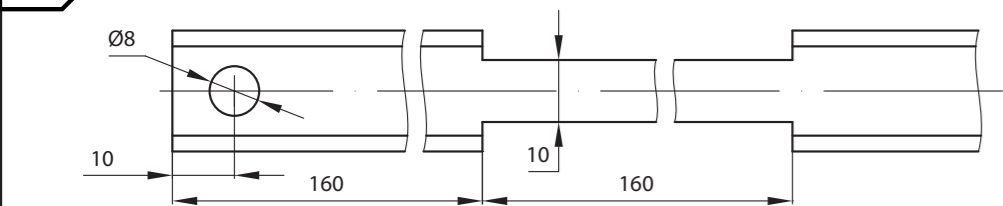
Пресс пневматический 1840.97-01 имеет возможность выполнять эту операцию

Пресс пневматический 1840.97-01 имеет возможность выполнять эту операцию

Вырезать уплотнитель



### 5 Обработка соединительных тяг



Соединительные тяги отрезать в размер (необходимую длину тяг см. в разделе 2) и выполнить отверстия. При необходимости в тягах выполнить освобождения для ограничителя ножицы.

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

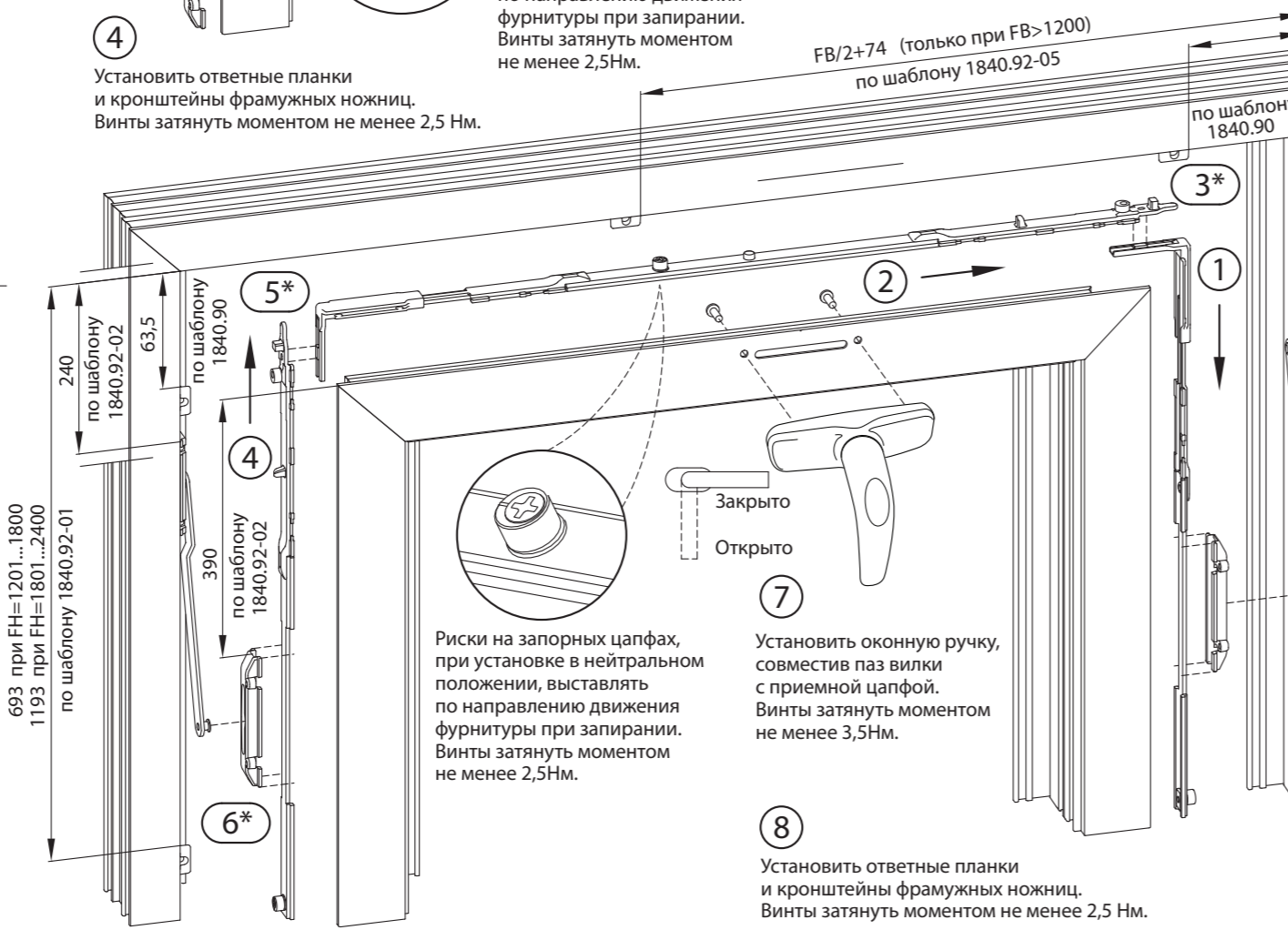
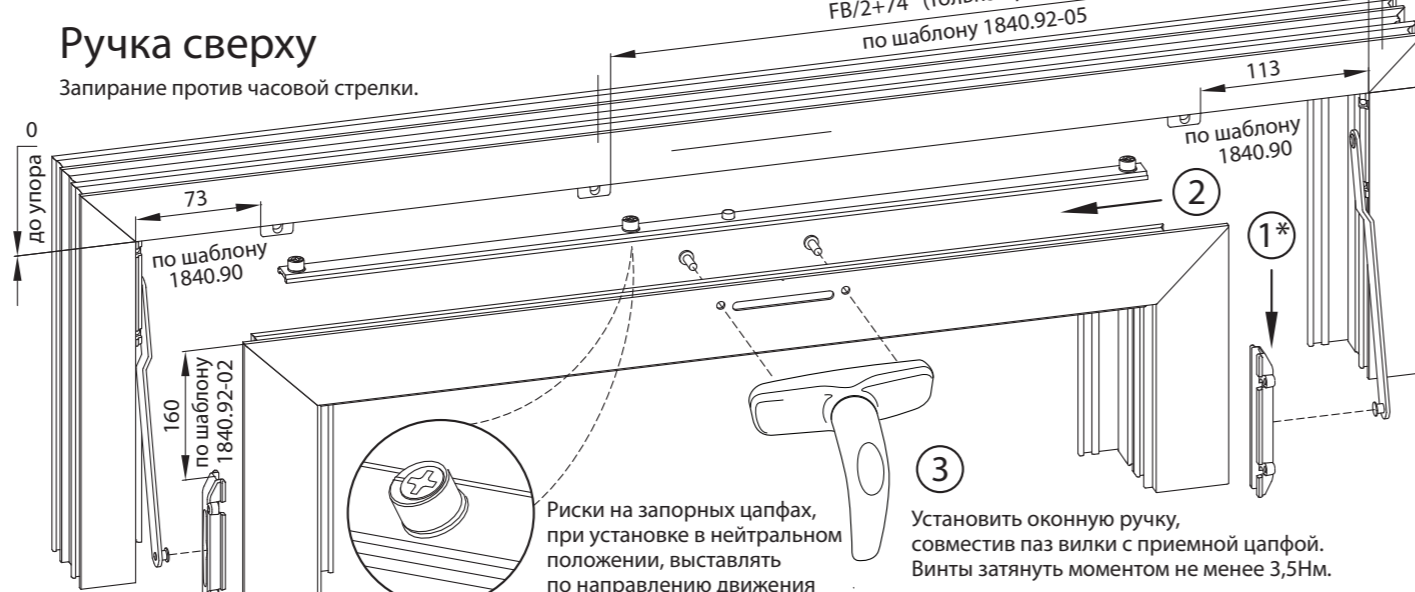
- Шаблон 1840.95-01 – для сверления отверстий Ø8.
- Пресс ручной 1840.96-01 – для обрубки тяг в размер (с линейкой) и одновременной пробивкой отверстий Ø8
- Пресс пневматический 1840.97-01 – для обрубки тяг в размер (с линейкой) и одновременной пробивкой отверстий Ø8

### 6 Монтаж

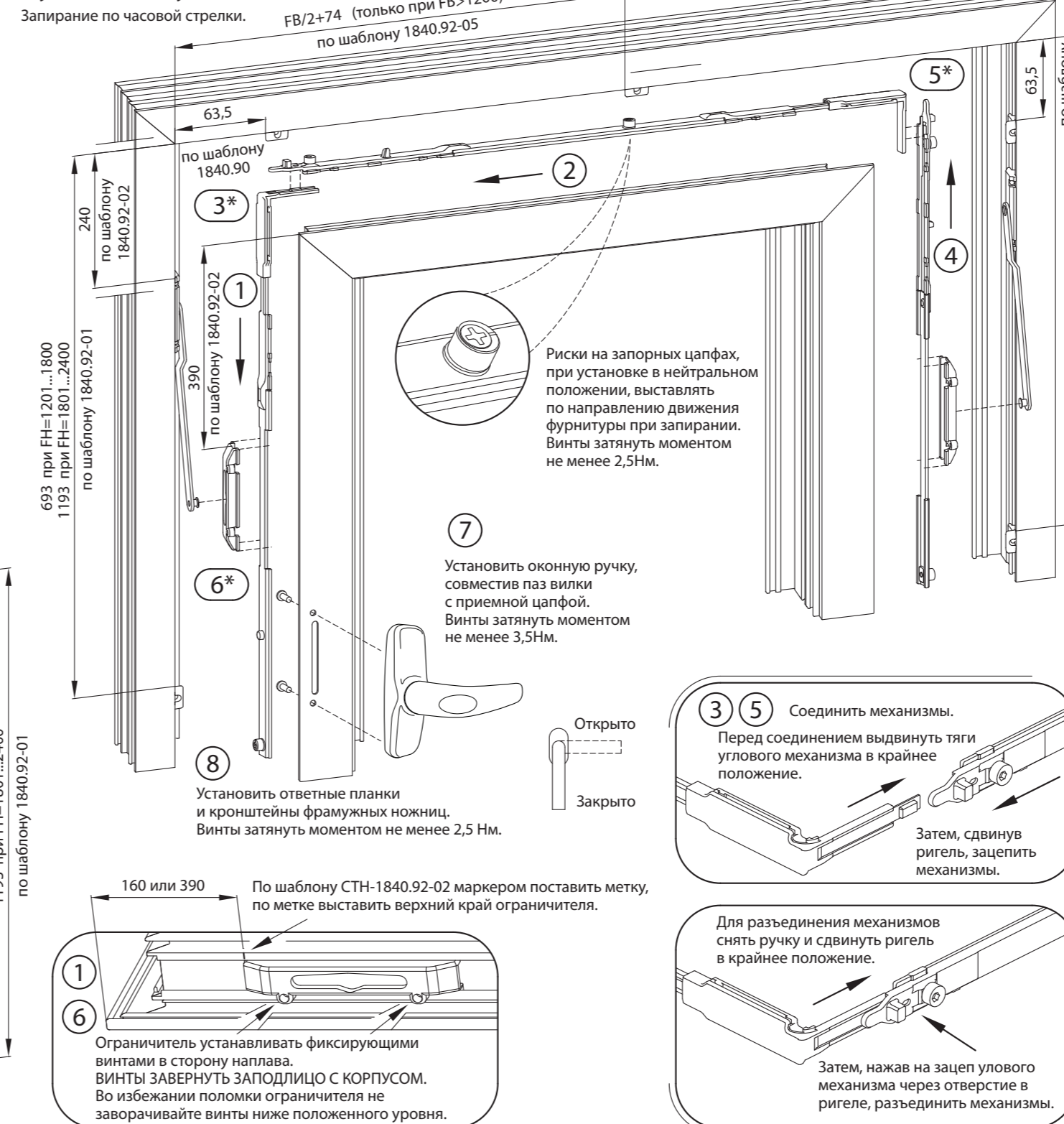
Для корректной работы фурнитуры необходимо чтобы размеры, расположение и предельные отклонения элементов окна соответствовали п.4.2 ГОСТ 21519-2003 "Блоки оконные из алюминиевых сплавов". Окна, не удовлетворяющие этим требованиям, должны быть отбракованы.

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

Установить подобранные тяги и механизмы в указанной последовательности.

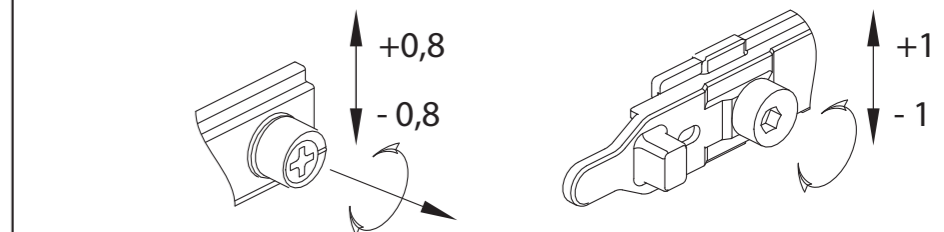


Ручка сбоку



### 7 Регулировка

Регулировка прижима.



### 8 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.
- 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.
  - Смазывать все подвижные элементы и все точки запирания фурнитуры. Для смазки фурнитуры использовать технический вазелин или другие РН-нейтральные солистые.
    - Внимание:** не используйте смазки, содержащие кислотные и агрессивные вещества.
  - При необходимости регулировать фурнитуру.
    - Проверить работоспособность и состояние фурнитуры по следующим критериям:
      - Легкость хода. Проверяется по оконной ручке. Легкость хода может быть улучшена смазкой или регулировкой;
      - Усилие запирания на ручке – не более 5 кг (по ГОСТ 30777-2001). Не прикладывать к ручке больших усилий.
      - 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.
      - 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.