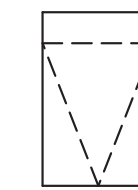
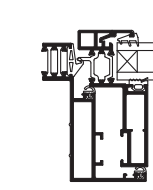


СТН-1850-70

ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ ФУРНИТУРЫ ДЛЯ НАКЛОННО-ВЫДВИЖНЫХ ОКОН ИЗ ПРОФИЛЕЙ С ЕВРОПАЗОМ ОКОН НАРУЖНОГО ОТКРЫВАНИЯ ИЗ ПРОФИЛЕЙ С ЕВРОПАЗОМ



1 Технические характеристики

Фурнитура 000 «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 – ЭК-89 340 «Татпроф» (см. рис. ниже);
- Высота створки FH=350...2400 мм;
- Ширина створки FB=600...2400 мм;
- Допускаемый вес створки зависит от используемых петель (до 70 кг при использовании петель СТН-1725).

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°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 000 «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.

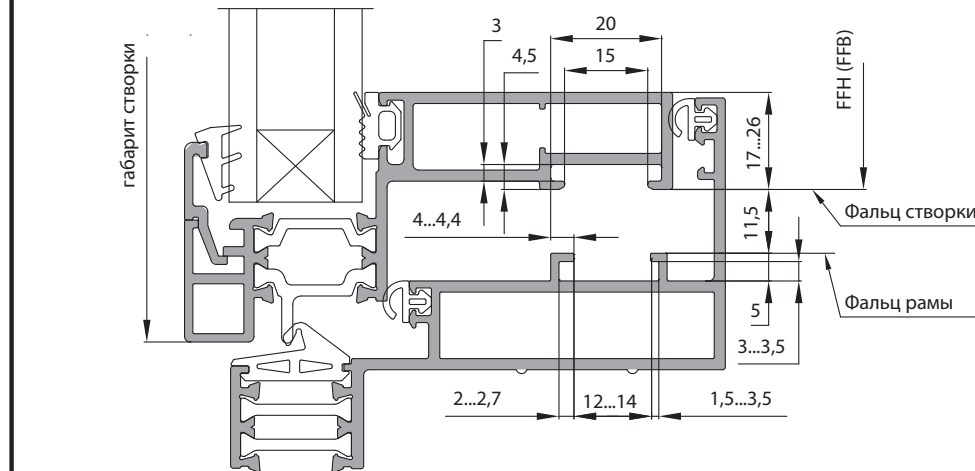
Створка – подвижная часть оконного блока.

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

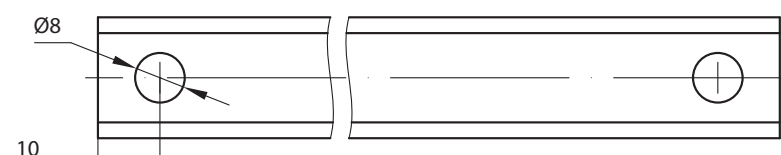
FH – высота створки.

FB – ширина створки.

GH – высота установки ручки от нижнего края створки.



4 Обработка соединительных тяг

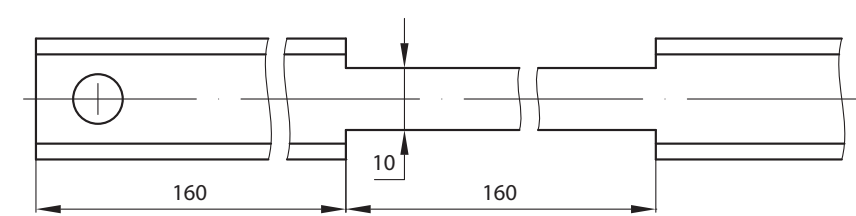


Соединительные тяги отрезать в размер (необходимую длину тяг см. в разделе 2) и выполнить отверстия.

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

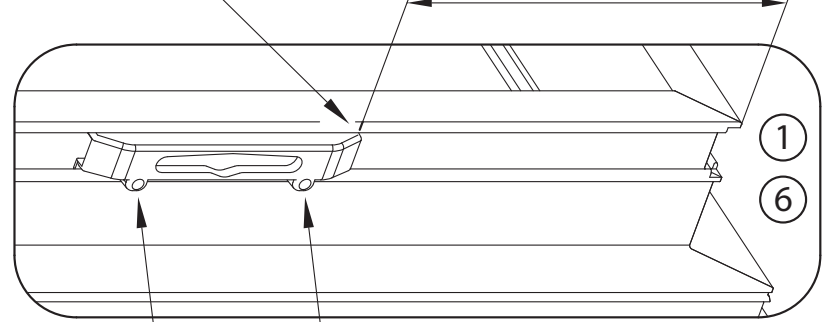
- Шаблон 1840.95-01 – для сверления отверстий Ø8.
- Пресс ручной 1840.96-01 – для обрубки тяг в размер (с линейкой) и одновременной пробивкой отверстий Ø8
- Пресс пневматический 1840.97-01 – для обрубки тяг в размер (с линейкой) и одновременной пробивкой отверстий Ø8

При необходимости в тягах выполнить освобождения для ограничителя ножиц.



По шаблону СТН-1840.92-04 маркером поставить метку, по метке выставить нижний край ограничителя.

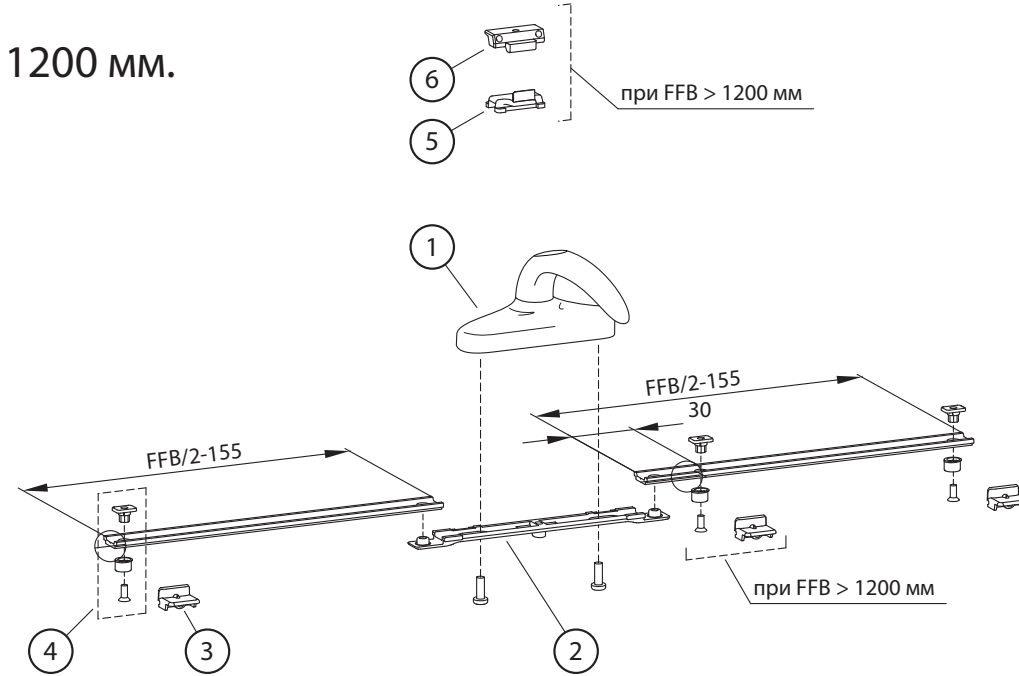
133 при FFB= 501...1200
373 при FFB=1201...2400



Ограничитель устанавливать фиксирующими винтами в направлении наружной стороны окна. ВИНТЫ ЗАВЕРНУТЬ ЗАПОДЛИЦО С КОРПУСОМ. Во избежание поломки ограничителя не заворачивайте винты ниже положенного уровня.

2 Комплектация

FFH < 1200 мм.



Обозначение комплектов

FFH, мм.	FFB, мм.	600...1200	1201...2400
350... 500	1850-70	1850-71	
501...1200	1850-72	1850-73	
1201...2400	1850-74	1850-75	

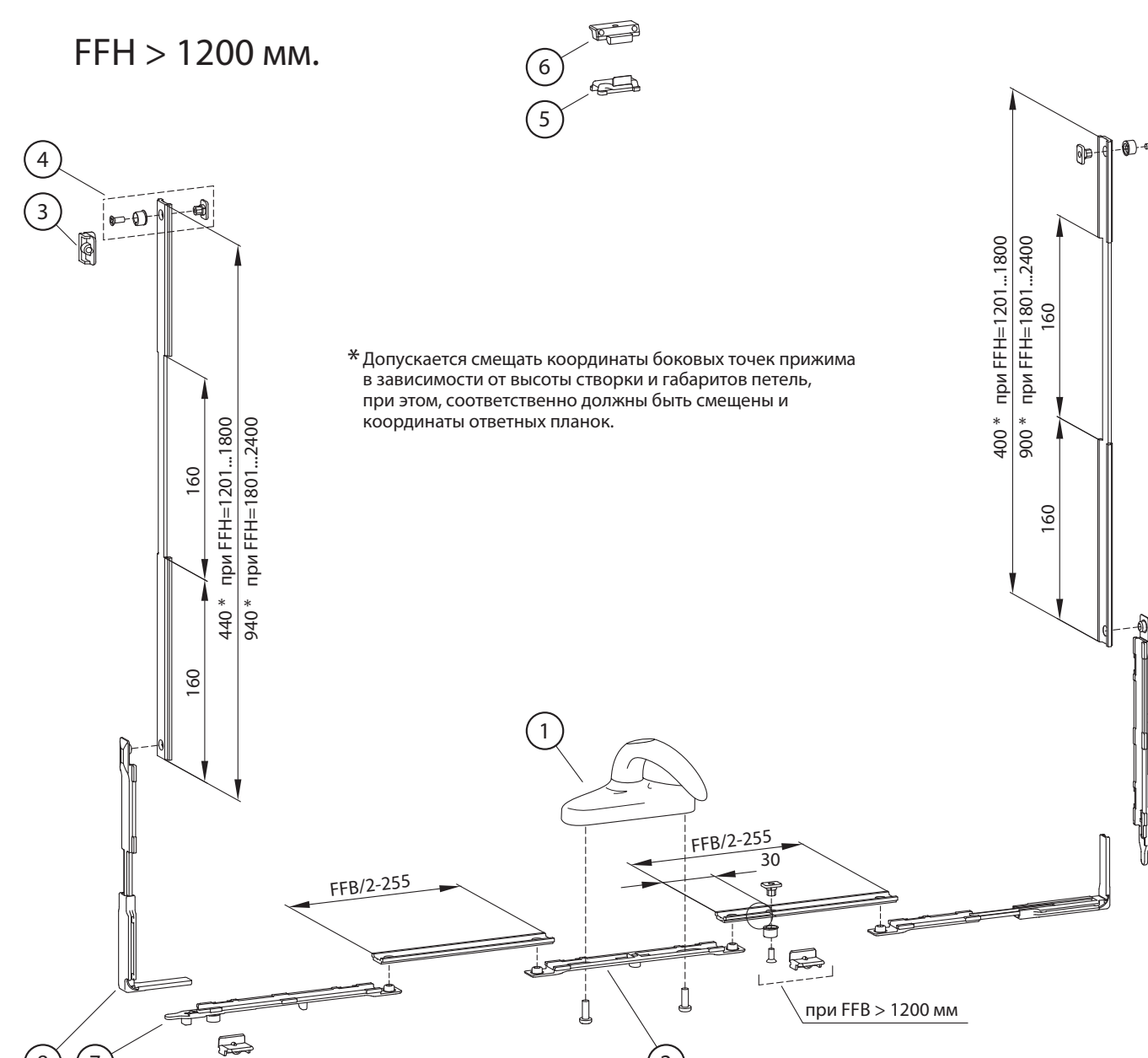
Состав комплектов

Поз.	Наименование	Обозначение	1850-					
			70	71	72	73	74	75
1	Ручка оконная	2250	1	1	1	1	1	1
2	Ползун приемный	1850.10.00	1	1	1	1	1	1
3	Планка запорная	1850.05.00	2	3	2	3	4	5
4	Цапфа запорная	1850.08.00	2	3	2	3	2	3
5	Прижим средний	0485.06.00				1		1
6	Зацеп среднего прижима	0485.07.00	1					1
7	Ригель поворотно-откидной	1850.01.00					2	2
8	Угловой переключатель дополнительный	1850.07.00					2	2

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

Тяга соединительная НЧП-2903 поставляется длиной по 3 м.

FFH > 1200 мм.



* Допускается смещать координаты боковых точек прижима в зависимости от высоты створки и габаритов петель, при этом, соответственно должны быть смещены и координаты ответных планок.

5 Монтаж

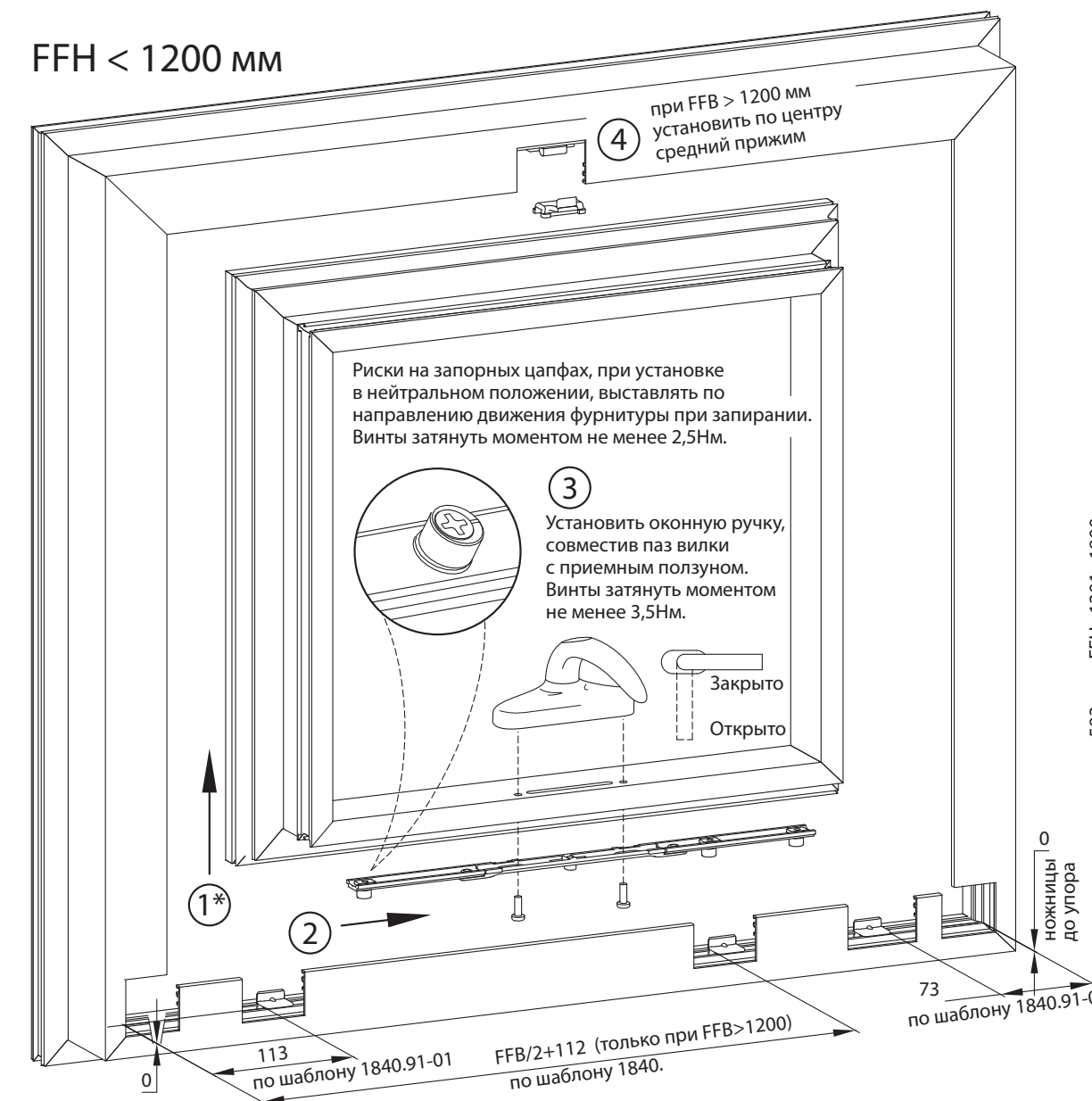
Для корректной работы фурнитуры необходимо чтобы размеры, расположение и предельные отклонения элементов окна соответствовали п.4.2 ГОСТ 21519-2003 "Блоки оконные из алюминиевых сплавов". Окна, не удовлетворяющие этим требованиям, должны быть отбракованы.

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

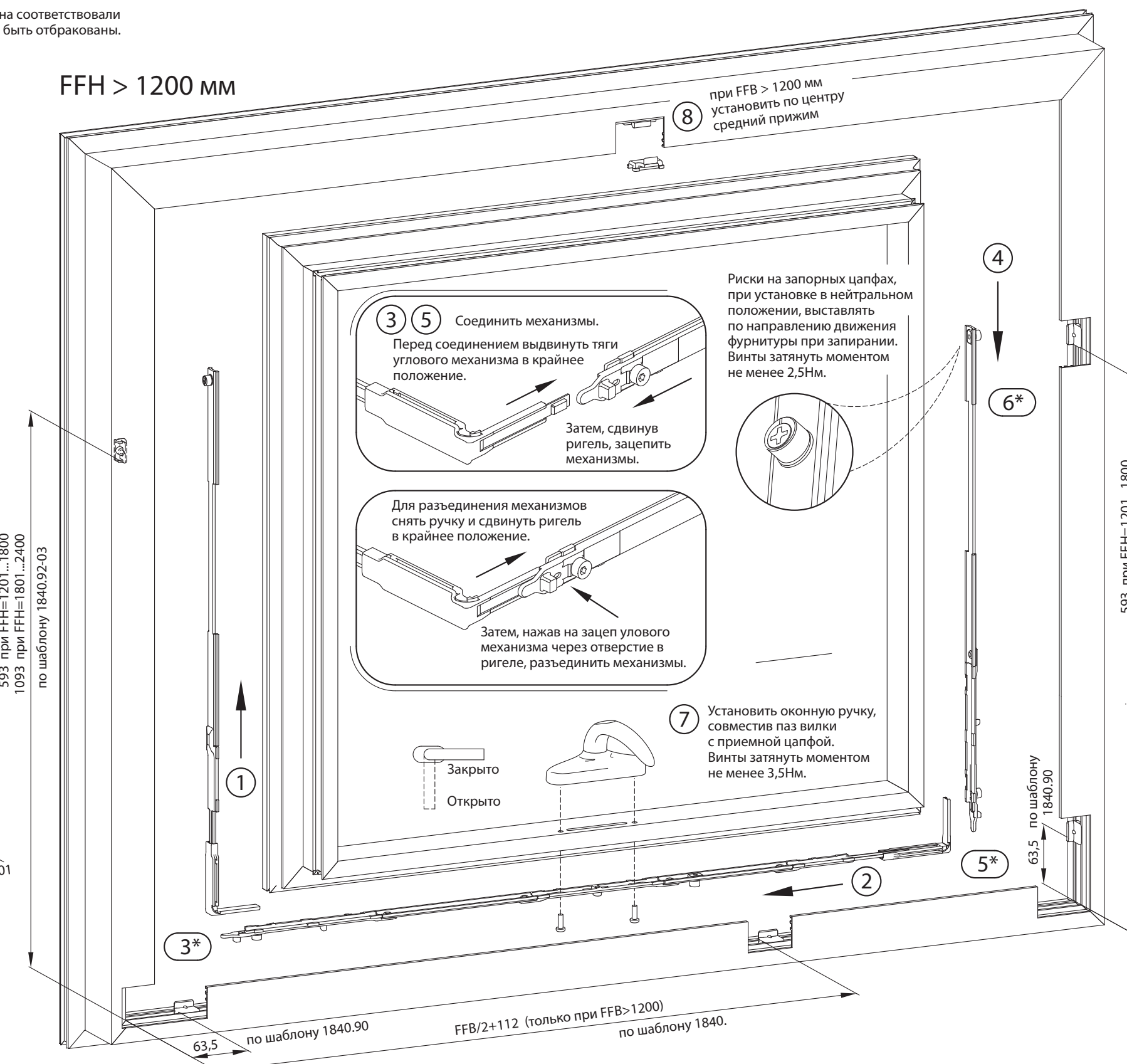
Установить подобранные тяги и механизмы в указанной последовательности.

Монтажные размеры даны от фальцев рамы и створки.

FFH < 1200 мм



FFH > 1200 мм



3 5 Соединить механизмы. Перед соединением выдвинуть тяги углового механизма в крайнее положение. Затем, сдвинув ригель, зацепить механизмы.

Для разъединения механизмов снять ручку и сдвинуть ригель в крайнее положение. Затем, нажав на зацеп углового механизма через отверстие в ригеле, разъединить механизмы.

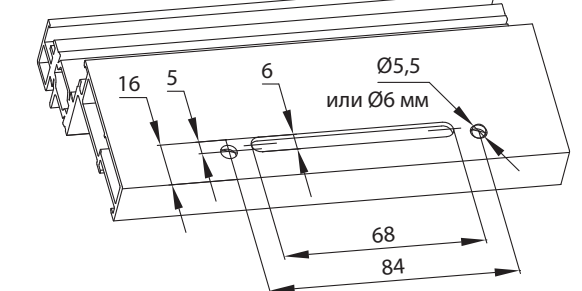
Риски на запорных цапфах, при установке в нейтральном положении, выставлять по направлению движения фурнитуры при заперении. Винты затянуть моментом не менее 2,5Нм.

7 Установить оконную ручку, совместив паз вилки с приемным ползуном. Винты затянуть моментом не менее 3,5Нм.

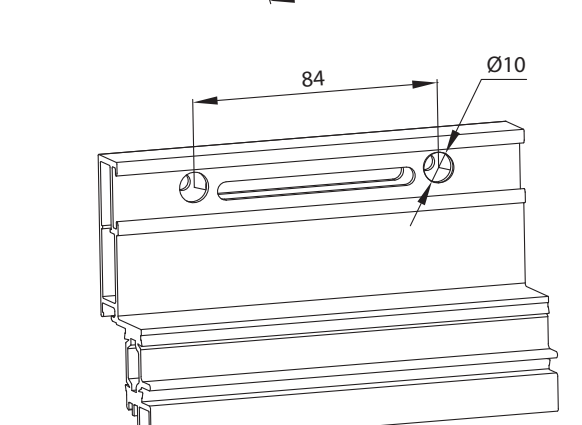
3 Подготовка створки

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

Выполнить отверстия под ручку по центру нижнего ригеля насквозь ЧЕРЕЗ ДВЕ СТЕНКИ профиля.

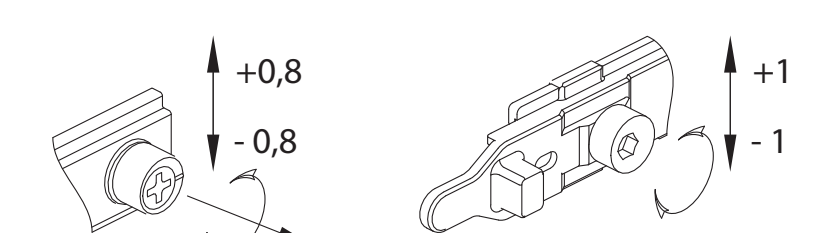


Со стороны фурнитурного паза расширить 2 отверстия до Ø10 мм.



6 Регулировка

Регулировка прижима.



7 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 повреждение защитного слоя фурнитуры.

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

Внимание: не используйте смазки, содержащие кислотные и щелочные вещества.

3. Проверять работоспособность и состояние фурнитуры по следующим критериям:

4. Проверить 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 заперения 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.