

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 и тип фурнитурного паза – Европаз
- Высота створки FH=600...2400 мм
- Ширина створки FB=450...1600 мм
- Вес створки – до 130 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°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 «САТУРН» 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 следующие терминология и условные обозначения:

Рама – неподвижная часть оконного блока.

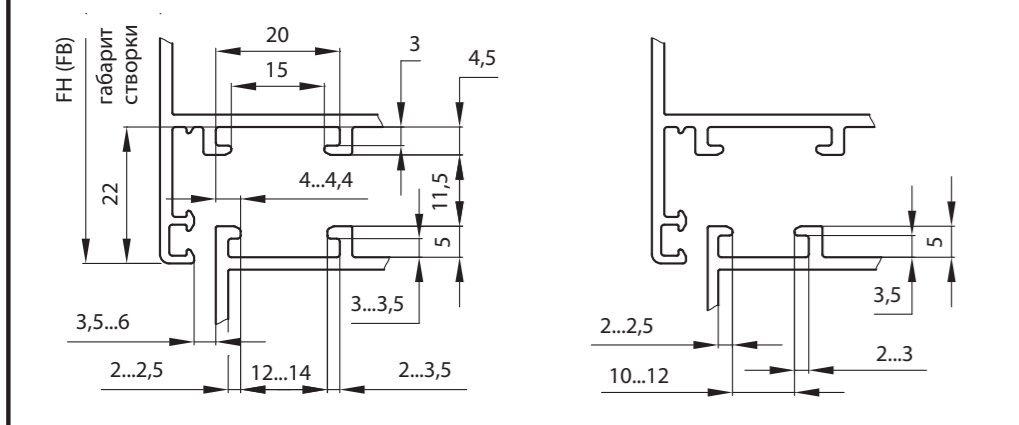
Створка – подвижная часть оконного блока.

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.



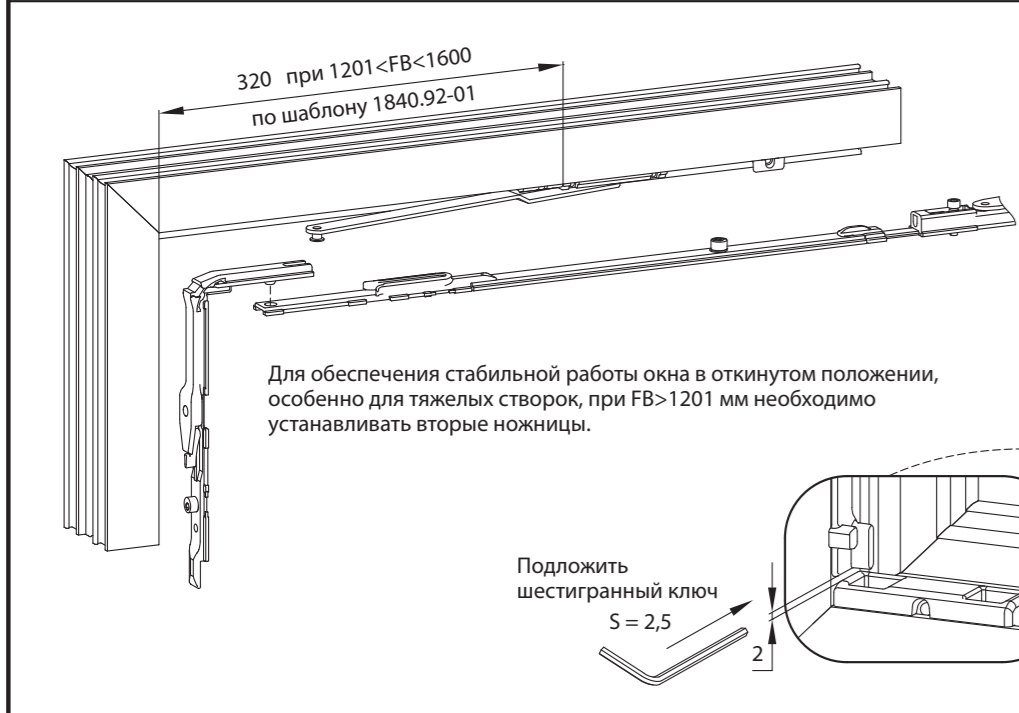
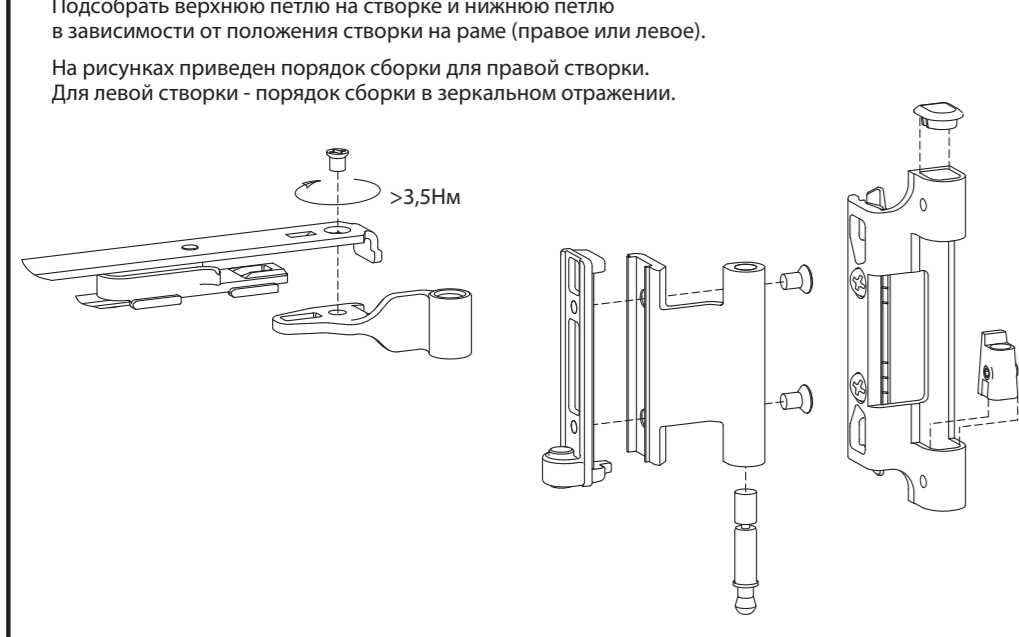
5 Обработка соединительных тяг

Необходимую длину тяг см. в разделе 2.

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

- 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 Подборка правых (левых) изделий



2 Комплектация

Обозначение комплектов

FH, мм	FB, мм		
	450...600	601...1200	1201...1600
600...1200	1850	1850-10	1850-20
1201...2400	1850-01	1850-11	1850-21

Состав комплектов

Поз.	Наименование	Обозначение	Кол. на исполнении 1850-					
			00	01	10	11	20	21
1	Ручка оконная	2250	1	1	1	1	1	1
2	Цапфа приемная	1850.00.01	1	1	1	1	1	1
3	Подпятник	1850.00.02	1	1	1	1	1	1
4	Ригель поворотно-откидной	1850.01.00	1	1	1	1	1	1
5	Опора откидная	1850.02.00	1	1	1	1	1	1
6	Планка поворотно-откидная	1850.03.00	1	1	1	1	1	1
7	Угловой переключатель	1850.04.00	1	1	1	1	1	1
8	Планка запорная	1850.05.00	1	3	1	3	3	5
9	Ножницы 440	1850.06.00	1	1	1	1	1	1
	Ножницы 600	1850.06.00-01	1	1	1	1	1	1
10	Угловой переключатель	1850.07.00	1	1	1	1	1	2
11	Цапфа запорная	1850.08.00	2	2	2	2	2	4
12	Ножницы вторые	1850.09.00	1	1	1	1	1	1
13	Петля верхняя на створке	1850.22.00	1	1	1	1	1	1
14	Петля верхняя на раме	1850.23.00	1	1	1	1	1	1
15	Петля нижняя	1850.24.00	1	1	1	1	1	1

Тяга соединительная НЧП-2903 заказывается отдельно и поставляется длиной по 3 м.

Ограничитель открывания СТН-1850.15.00 заказывается отдельно

7 Монтаж фурнитуры на окно

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 подсорбанные тяги и механизмы в указанной последовательности.

5* Зафиксировать ножницы.

6 Винт завернуть заподлицо с корпусом ножниц.

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

8* Рабочие положения: Откинуто, Открыто, Закрыто.

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

10 Опору откидную установить до упора.

11 Установить ответные планки. Винты ответных планок затянуть моментом не менее 2,5 Нм.

12 Опору откидную установить до упора.

13 Опору откидную установить до упора.

14 Опору откидную установить до упора.

15* Опору откидную установить до упора.

Ограничитель открывания необходимо использовать при наличии препятствий при открывании створки. Позволяет ограничивать угол поворота створки от 20° до 120°. Имеет регулировку тормозного усилия и замедляющий эффект при достижении конечного положения.

X, мм	Угол откр.
360	20°
286	60°
223	90°
175	120°

Винты затянуть моментом не менее 2,5 Нм.

регулировка тормозного усилия

3 Диапазоны применения

В таблице указана максимально допустимая толщина стекла, мм (без воздушной камеры), при использовании усилительной вставки.

При установке верхней петли без усилительной вставки, значения в таблице уменьшать на 25%. 1 мм стекла = 2,5 кг/м.

FH, мм	FB, мм														
	400	500	600	700	800	900	1000	1100	1200	1300	1400	1500	1600		
2400	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
2300	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
2200	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
2100	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
2000	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1900	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1800	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1700	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1600	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1500	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1400	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1300	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1200	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1100	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1000	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
900	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
800	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
700	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
600	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
500	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
400	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	

• Применение возможно при толщине стекла до 40 мм.

⊗ Применение не допускается.

4 Подготовка створки и рамы

Выполнить отверстия под ручку Шаблон 1840.94-01 под сверло Ø6 мм

Скрыть 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 Шаблон 1840.90

Для створок весом более 90 кг, либо шириной FB более 1201 мм, на раме в районе верхней петли установить усилительную вставку.

Отверстия Ø3,6 мм выполнять по шаблону СТН-1840.93.00-01.

Винты должны заходить в металл не менее чем на 6 мм. При отсутствии армирующих элементов в этом месте, в полость профиля необходимо установить вкладыш.

8 Регулировка

Регулировка прижима.

Регулировка в нижней петле.

Регулировка в ножницах.

±1 прижим

9 Техобслуживание

Внимание: работы по установке – снятию створки окна с петель, а также регулировке и замене 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 мощные 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. 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 заказчиком договора на техническое обслуживание.