

Содержание.

стр.

Описание системы, требования по установке в проем.....	1
1. Схема снятия замеров	
1.1 Горизонтальные размеры.....	2
1.2 Вертикальные размеры.....	3
2. Инструмент необходимый для установки системы в проем.....	4
3. Профиля системы.....	5
4. Уплотнители системы.....	6
5. Комплект фурнитуры "Створка-дверь" B05302	7
6. Комплект фурнитуры "Створка-дверь" с ручкой-кноб B05351	8
7. Комплект фурнитуры "Подвижная створка" B05303	9
8. Расчет, схема проверки размеров стекла и створочного профиля.....	10
9. Расположение отверстий в стекле.....	11
Система "TIARA MAX" в собранном виде.....	12
10. Склеивание створки.	
10.1 Установка стекольных пинов и створочных профилей.....	13
10.2 Подготовка стекла и профилей перед склеиванием.....	14
10.3 Склеивание створочных профилей.....	15
10.4 Проверка размеров собранной створки.....	16
11. Сборка "Створки дверь":	
11.1 Сечение "Створки-дверь".....	17
11.2 Установка осей дверной створки.....	18
11.3 Установка ворсистой ленты-уплотнителя.....	19
11.4 Установка заглушек.....	20
11.5 "Створка-дверь" в собранном виде.....	21
12. Сборка "Подвижной створки":	
12.1 Сечение "Подвижной створки".....	22
12.2 Установка парковочных роликов.....	23
12.3 Установка роликов на первой "подвижной створке".....	24
12.4 Установка роликов на последующих "подвижных створках".....	25
12.5 Установка ворсистой ленты-уплотнителя.....	26
12.6 Установка заглушек.....	27
12.7 "Подвижная створка" в собранном виде.....	28
13. Перемещение и складирование створок.....	29
14. Рама:	
14.1 Расчет размеров профилей рамы.....	30
14.2 Фрезеровка бокового рамного профиля.....	31

14.3 Фрезеровка выходов верхнего и нижнего рамных профилей под ролики.....	32
14.4 Фрезеровка дренажных отверстий в нижнем рамном профиле.....	33
14.5 Установка парковочных пластин ВЕРХ-НИЗ	34
14.6 Установка вкладыша створки-двери ВЕРХ-НИЗ	35
14.7 Установка соединителя рамы и бокового профиля ВЕРХ-НИЗ	36
14.8 Установка выходов, направляющей для роликов ВЕРХ-НИЗ ..	37
15. Монтаж конструкции и регулировка.	
15.1 Установка рамы в проем.....	38
15.2 Установка створок.....	39
15.3 Регулировка движения створок.....	40
15.4 Установка створки-двери.....	41
15.5 Проверка работоспособности системы.....	42
15.6 Установка пластиковых замков и ручки knob (комплект В05355).....	43
16. Установка фиксатора стекол.....	44
17. Установка мультиугольного соединителя в раму.....	45
18. Установка межстекольных уплотнителей на прямых, Г-П-образных проемах.....	46
19. Диапазоны углов соприкосновения заглушек створочного профиля.....	47

Описание системы, требования по установке в проем.

Система TIARA MAX – верхне-нижнеопорная система, в которой применяется закаленное стекло толщиной 10 мм.

Распределение веса системы 70...80% – верх, 20...30% – низ.

Максимально рекомендуемая высота проема 3000 мм, максимально рекомендуемая ширина подвижной створки – 650 мм, створки-двери – 700 мм, максимальный вес подвижной створки – 45 кг, створки-двери – 50 кг.

Ориентировочный вес 1 м² системы – 25...27 кг.

Количество паркующихся в одной стороне створок, кроме створки-двери, не более 10 шт. при максимальной ширине створки.

1. При сборке системы и установке в проем необходимо руководствоваться техническим каталогом;

2. При получении перед сборкой проверяется комплектность и целостность системы;

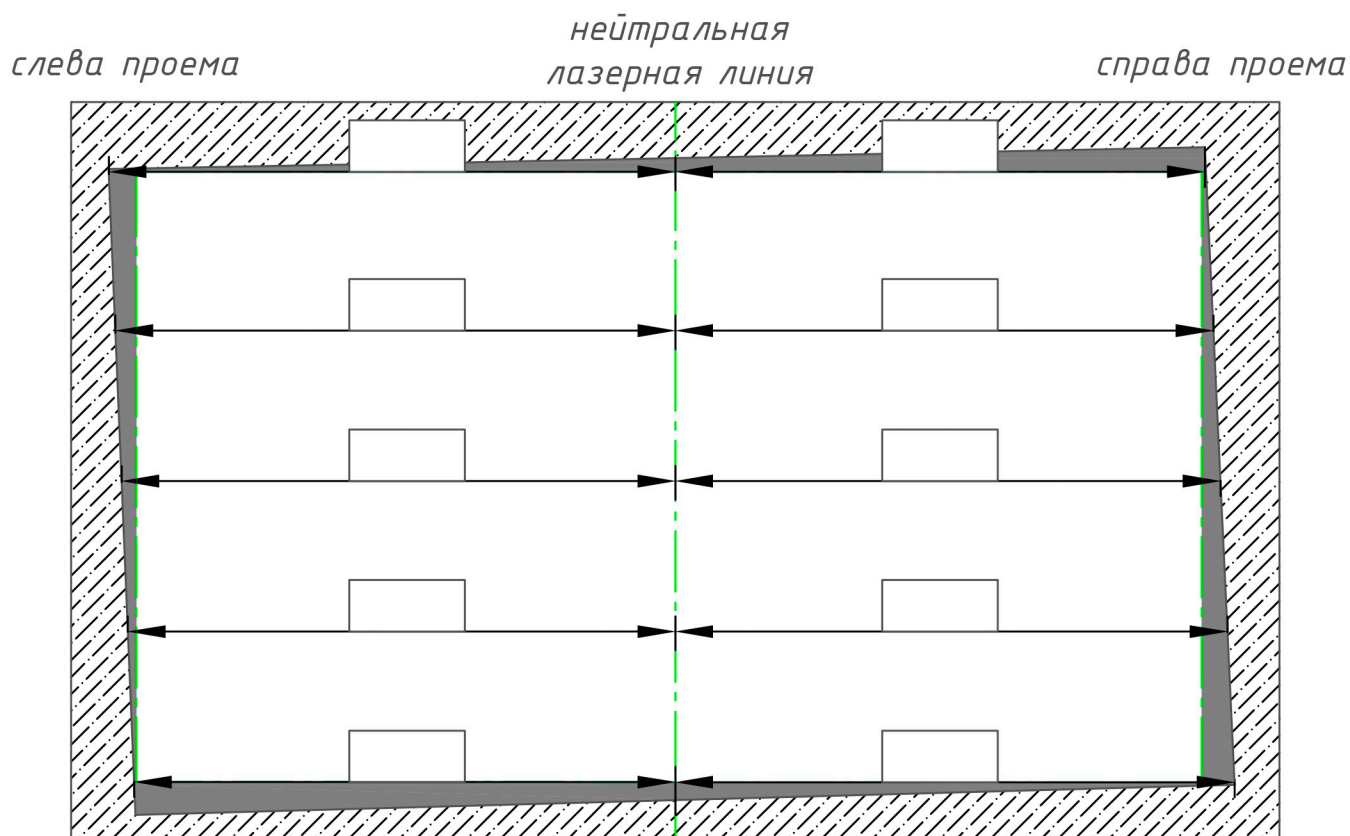
3. Перед установкой створки в раму, необходимо проверить правильность установки парковочных пластин(п.14.5), параллельность и соосность направляющих рамного профиля;

При несоблюдении требований и руководства техническим каталогом, ответственность за порчу деталей ложится на бригаду монтажников и заказчика.

1. Схема снятия замеров.

1.1 Горизонтальные размеры.

Монтаж системы TIARA MAX должен выполняться согласно ДСТУ-Н Б В.2.6-146.2010. "Руководство по проектированию и устройству окон и дверей" с соблюдением всех правил охраны труда.



Рекомендуемое расстояние через которое необходимо снимать замеры равно 300-500 мм, в зависимости от ширины и высоты проема.

Рекомендуемый зазор на установку 3 мм тип на сторону.

Определение ширины проема

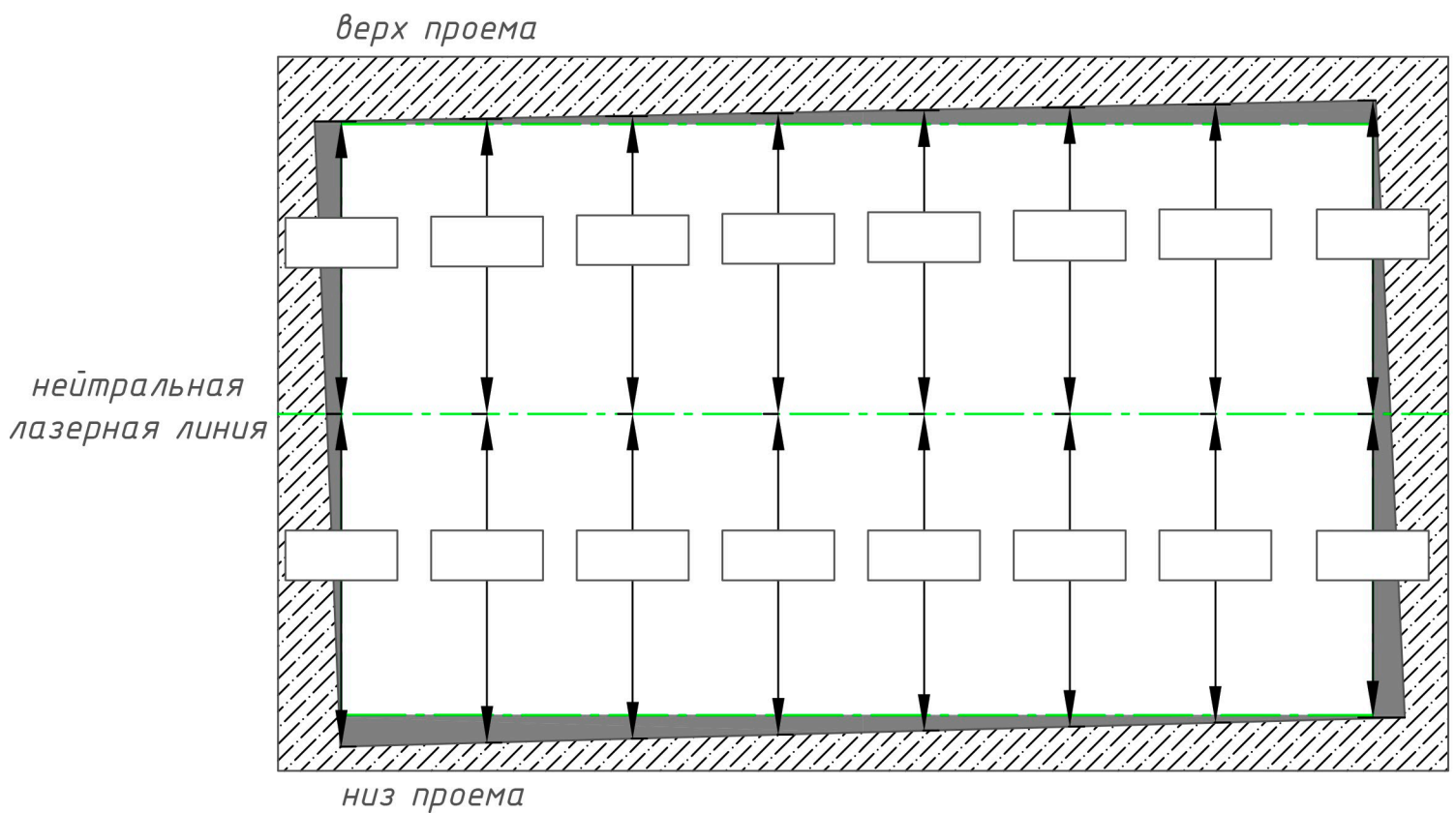
$$\boxed{} + \boxed{} = \boxed{}$$

Наименьший размер
слева проема минус
зазор на установку

Наименьший размер
справа проема минус
зазор на установку

Размер заказа

1.2 Вертикальные размеры.



Рекомендуемое расстояние через которое необходимо снимать замеры равно 300–500 мм, в зависимости от ширины и высоты проема.
Рекомендуемый зазор на установку 3 мм *тiп* на сторону.

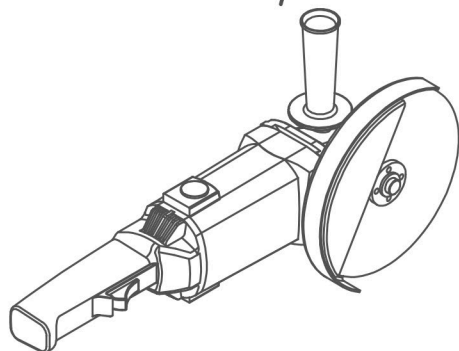
Определение высоты проема

$$\boxed{} + \boxed{} = \boxed{}$$

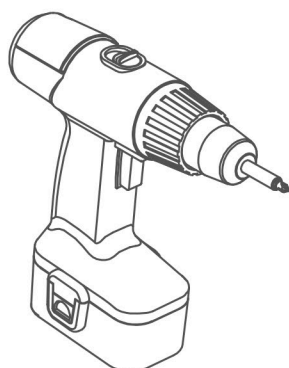
Наименьший размер снизу проема минус зазор на установку Наименьший размер сверху проема минус зазор на установку Размер заказа

2. Инструмент необходимый для установки системы в проем.

Болгарка



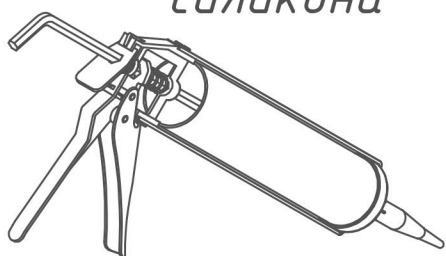
Шуруповерт



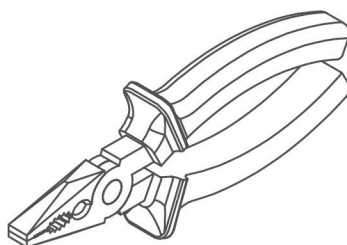
Резиновый молоток



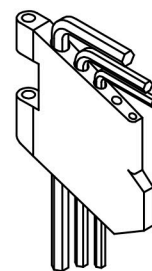
Пистолет для силикона



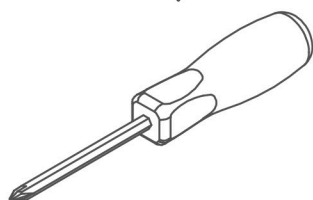
Пассатижи



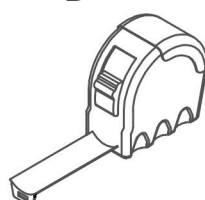
Набор шестигранников



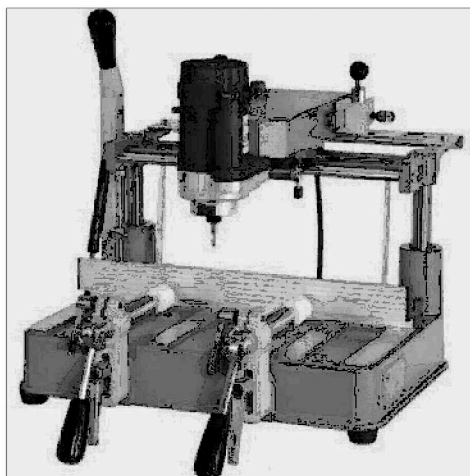
Отвертка



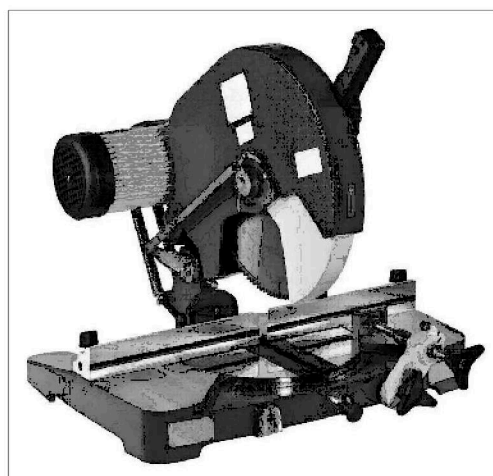
Рулетка



Дополнительное оборудование необходимое для обработки профиля в системе "погонаж"



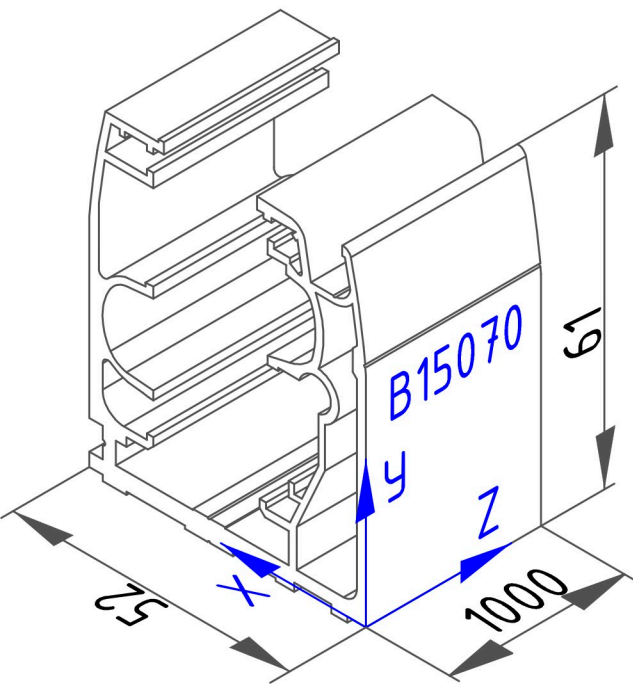
Станок фрезерный



Станок отрезной

3. Профиля системы.

Нижний и верхний рамный профиль



Площадь окрашивания 1 м.п-0.315 м²

Центр тяжести

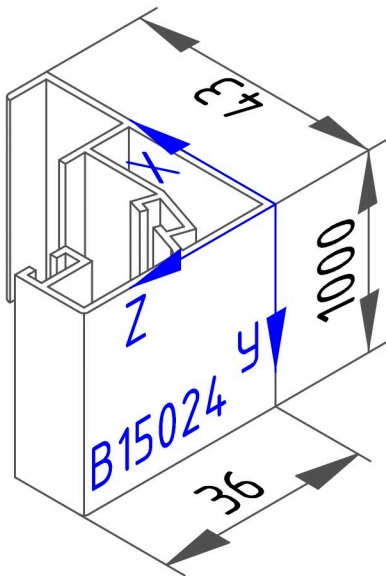
x=26.2 мм

y=23.5 мм

z=500 мм

Масса 1 м.п профиля-1,7 кг

Боковой рамный профиль



Площадь окрашивания 1 м.п-0.243 м²

Центр тяжести

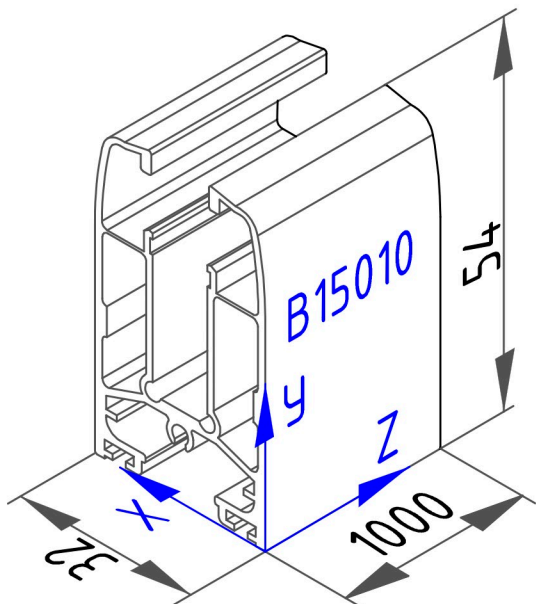
x=14 мм

y=500 мм

z=12.8 мм

Масса 1 м.п профиля-0.52 кг

Нижний и верхний створочный профиль



Площадь окрашивания 1 м.п-0.398 м²

Центр тяжести

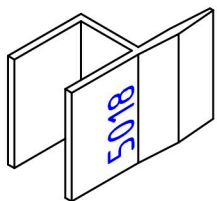
x=16 мм

y=23.3 мм

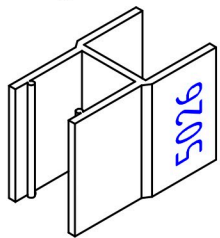
z=500 мм

Масса 1 м.п профиля-0.97 кг

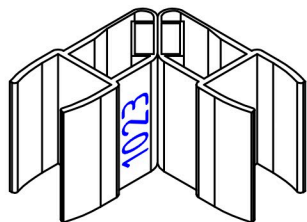
4. Уплотнители системы.



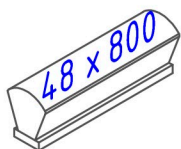
5018 – силиконовый уплотнитель
h-10 мм



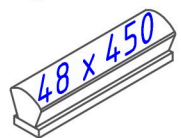
5026 – силиконовый уплотнитель
H-10 мм



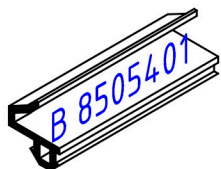
1023 – силикон с магнитом 90°



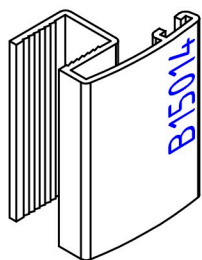
Ворсовый ленточный уплотнитель
4,8x8 мм



Ворсовый ленточный уплотнитель
4,8x4,5 мм



B8505401 – резиновый V-образный
уплотнитель

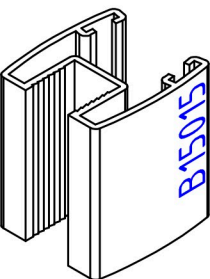


B15014 алюминиевый уплотнитель h 10 мм

Площадь окрашивания 1 м.п-0,124 м²

Масса 1 м.п профиля-0,17 кг

В алюминиевый уплотнители B15014
применяется фетр 48x800



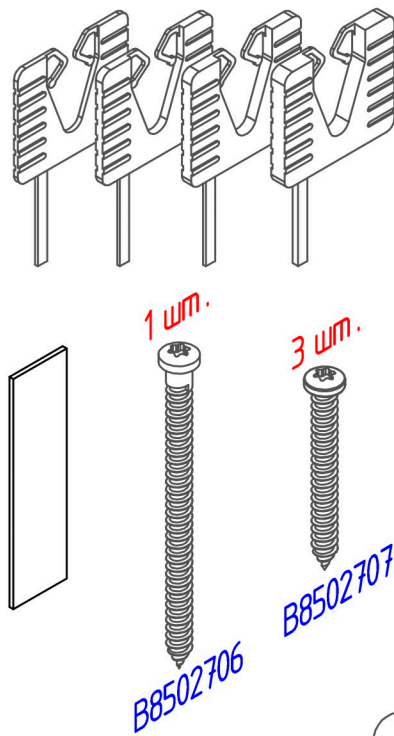
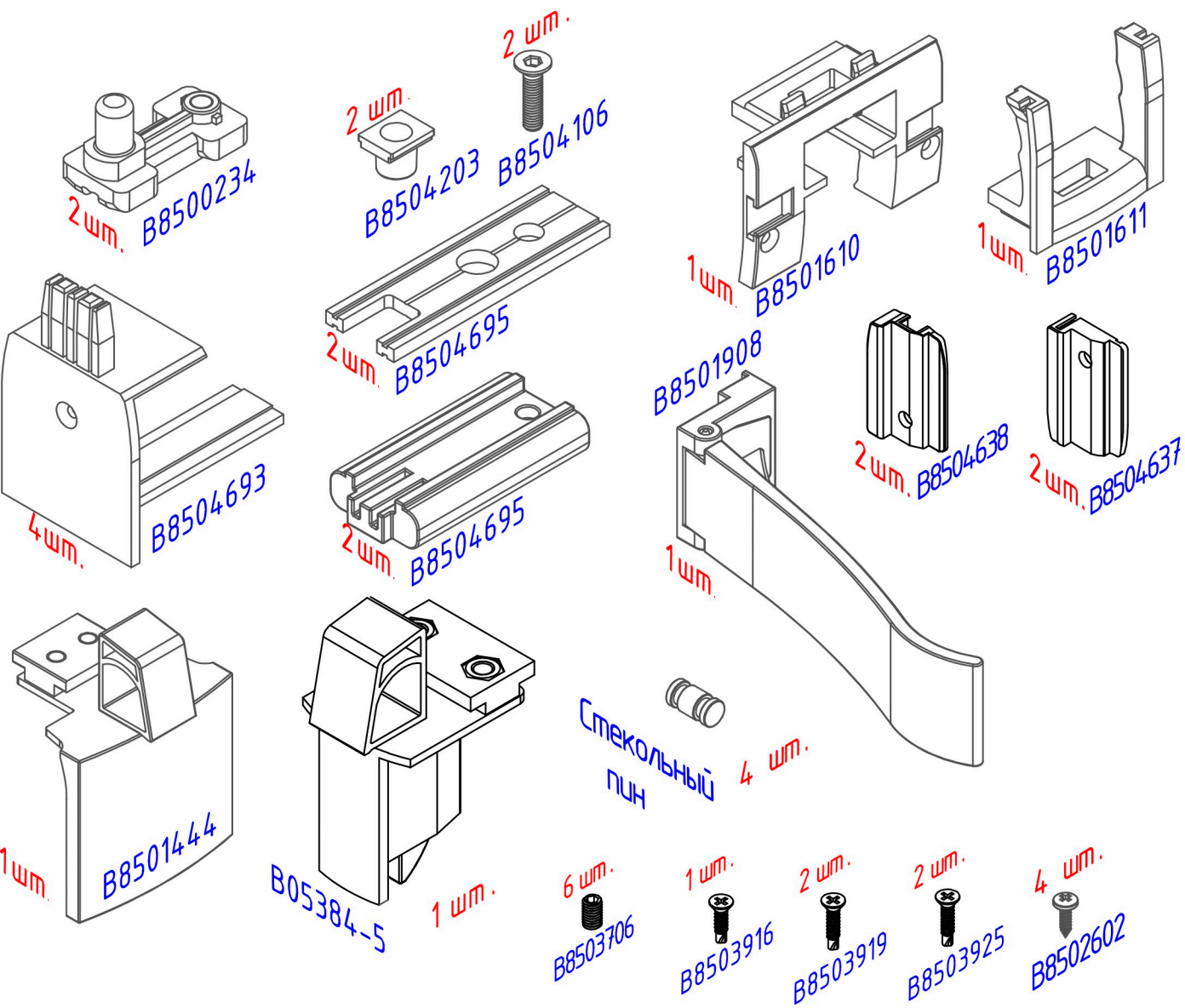
B15015 алюминиевый уплотнитель H 10 мм

Площадь окрашивания 1 м.п-0,18 м²

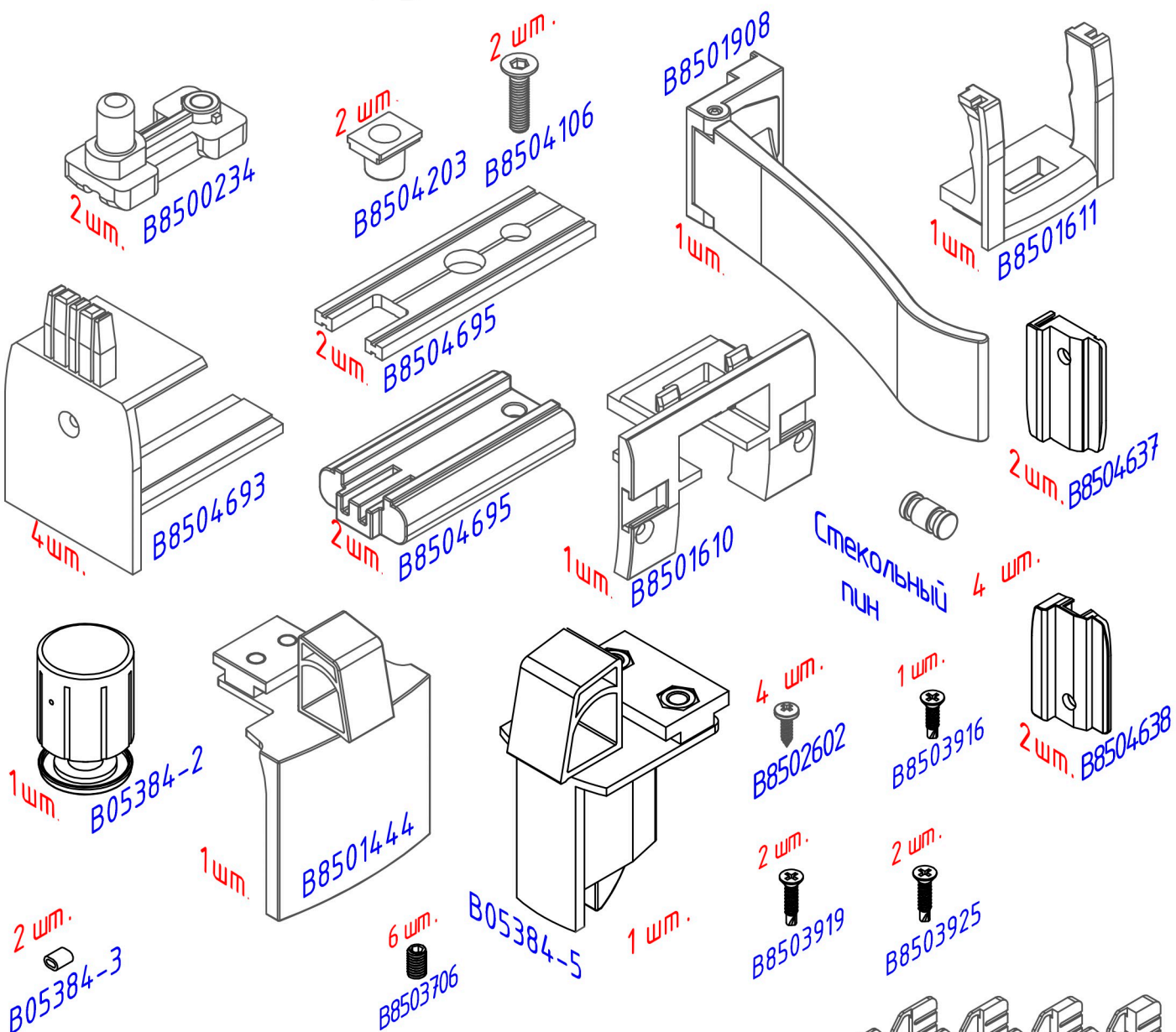
Масса 1 м.п профиля-0,25 кг

В алюминиевые уплотнители B15015
применяется фетр 48x450

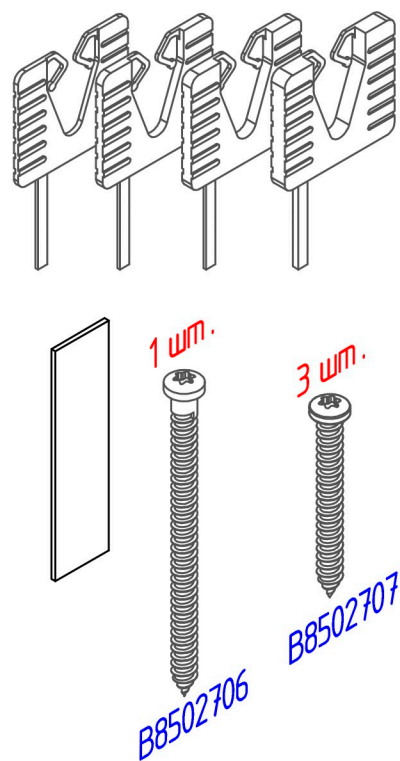
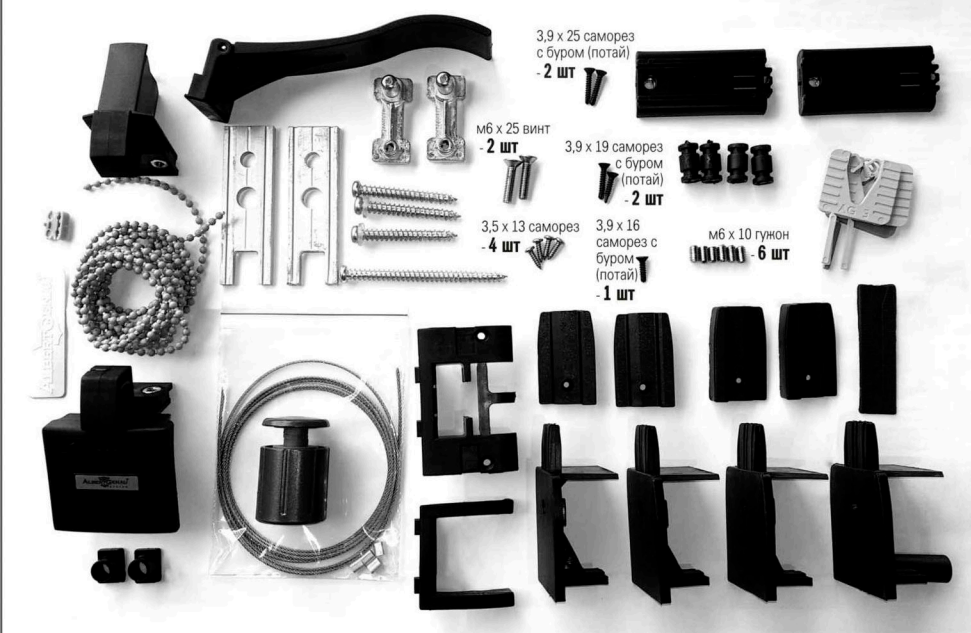
5. Комплект фурнитуры "Створка-дверь" B05302



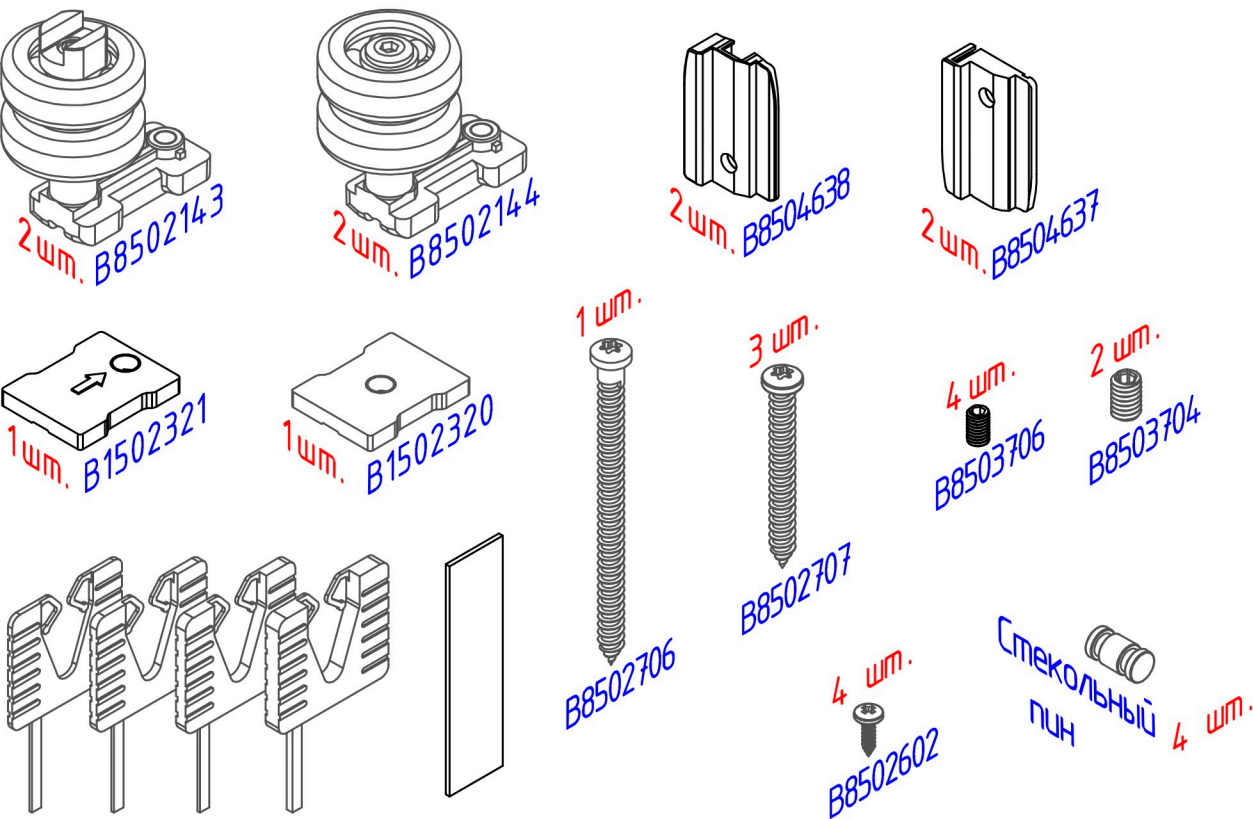
6. Комплект фурнитуры "Створка-дверь" с ручкой-кноб B05351



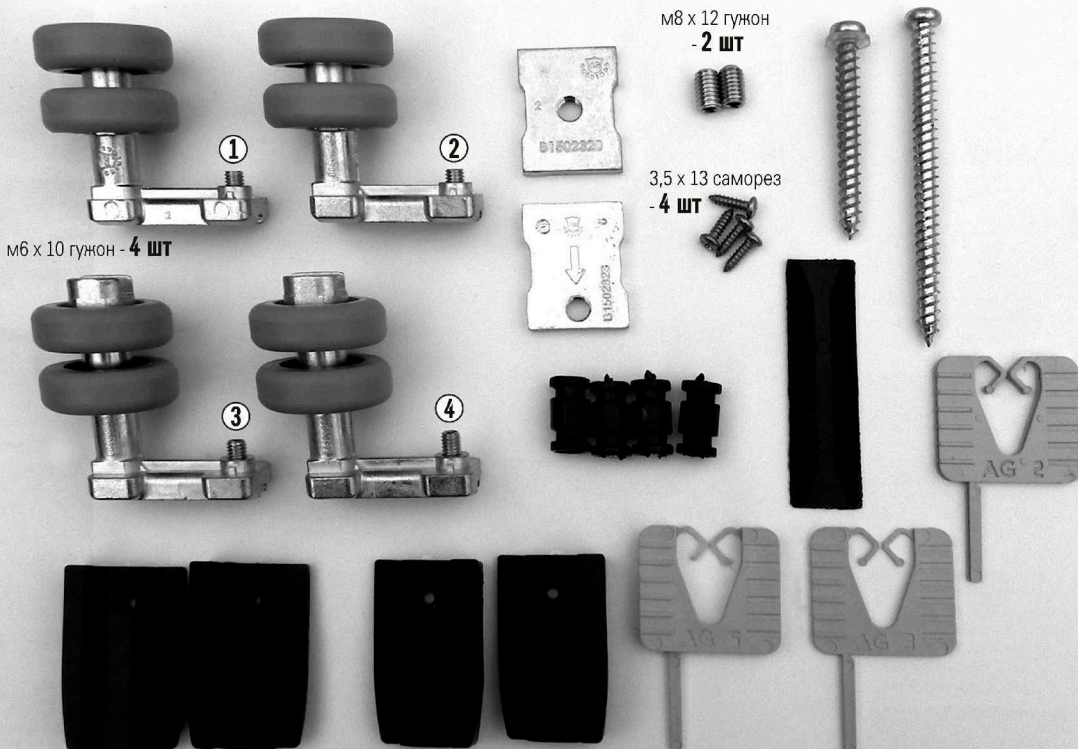
05351 комплект створка дверь с ручкой кноб TIARA MAX



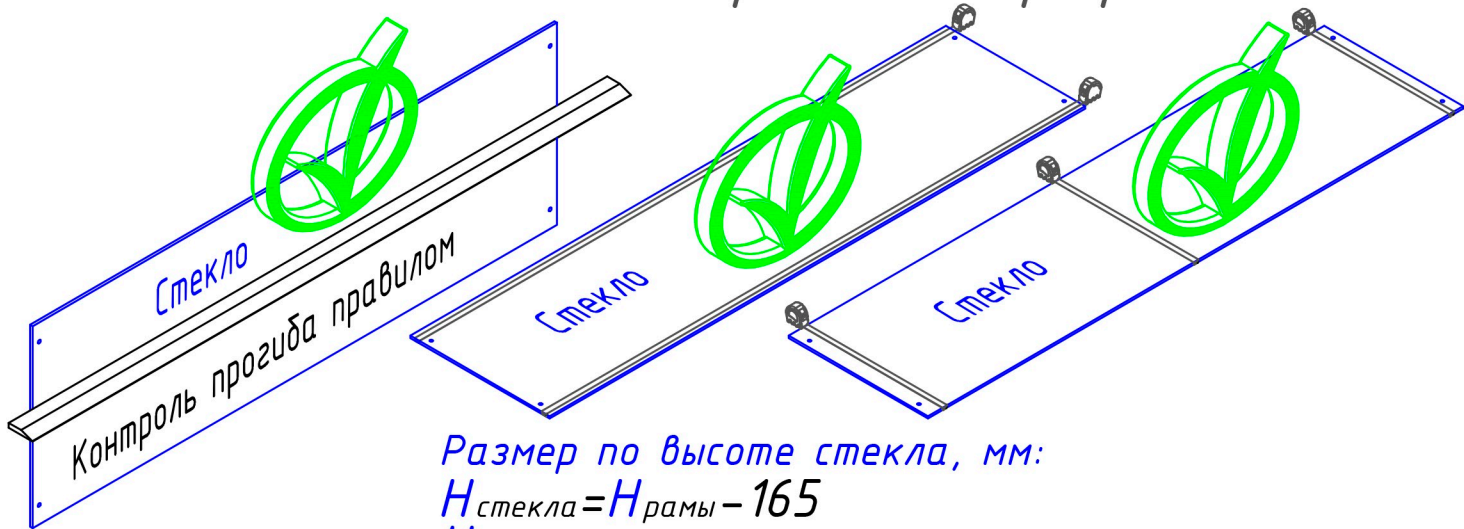
7. Комплект фурнитуры "Подвижная створка" B05303



05303 комплект подвижная створка TIARA MAX



8. Расчет, схема проверки размеров стекла и створочного профиля.



Размер по высоте стекла, мм:

$$H_{\text{стекла}} = H_{\text{рамы}} - 165$$

$H_{\text{рамы}}$ – высота рамы, мм

Размер по ширине стекла, мм:

$$B_{\text{стекла}} = \frac{B_{\text{рамы}} - (17 \times 2) - ((n - 1) \times 5)}{n}$$

$B_{\text{рамы}}$ – ширина рамы, мм

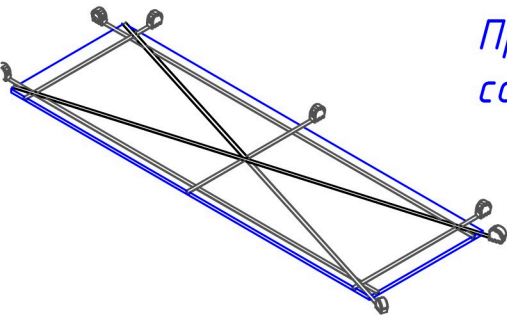
17 – расстояние от бокового рамного профиля до стекла, мм

n – количество створок

5 – расстояние между стеклами, мм

Размер стекла по ширине округляется в меньшую сторону.

ВНИМАНИЕ!!! При количестве стекол в проеме больше 5 шт. для компенсации сбоев допусков длин створочных профилей ширина стекла уменьшается на 1 мм от расчетной.



Предельные допуски по высоте и ширине стекла согласно ДСТУ Б В.2.7-110-2001 (ГОСТ 30698-2000):

Длина и ширина, мм	Предельные отклонения, мм
До 1500 вкл.	±2
От 1500 до 2500 вкл.	±2,5
От 2500 до 3000 вкл.	±3,0

Из-за того, что стекла на сборку приходят не идеальной формы и размеров, необходимо перед сборкой проверить размеры по высоте, ширине, диагонали, а также отклонение от плоскостности (прогиб стекла)

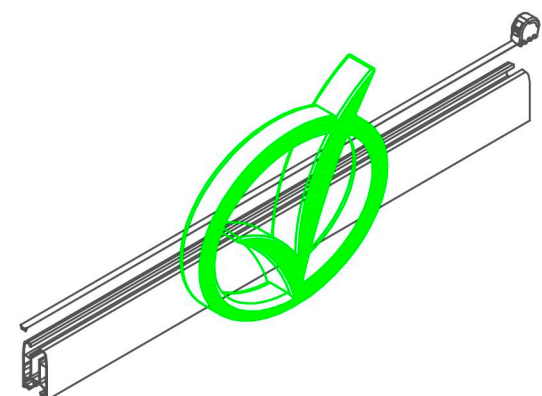
Длина створочного профиля, мм:

$$L_{\text{створоч.проф.}} = B_{\text{стекла}} - (5 \times 2)$$

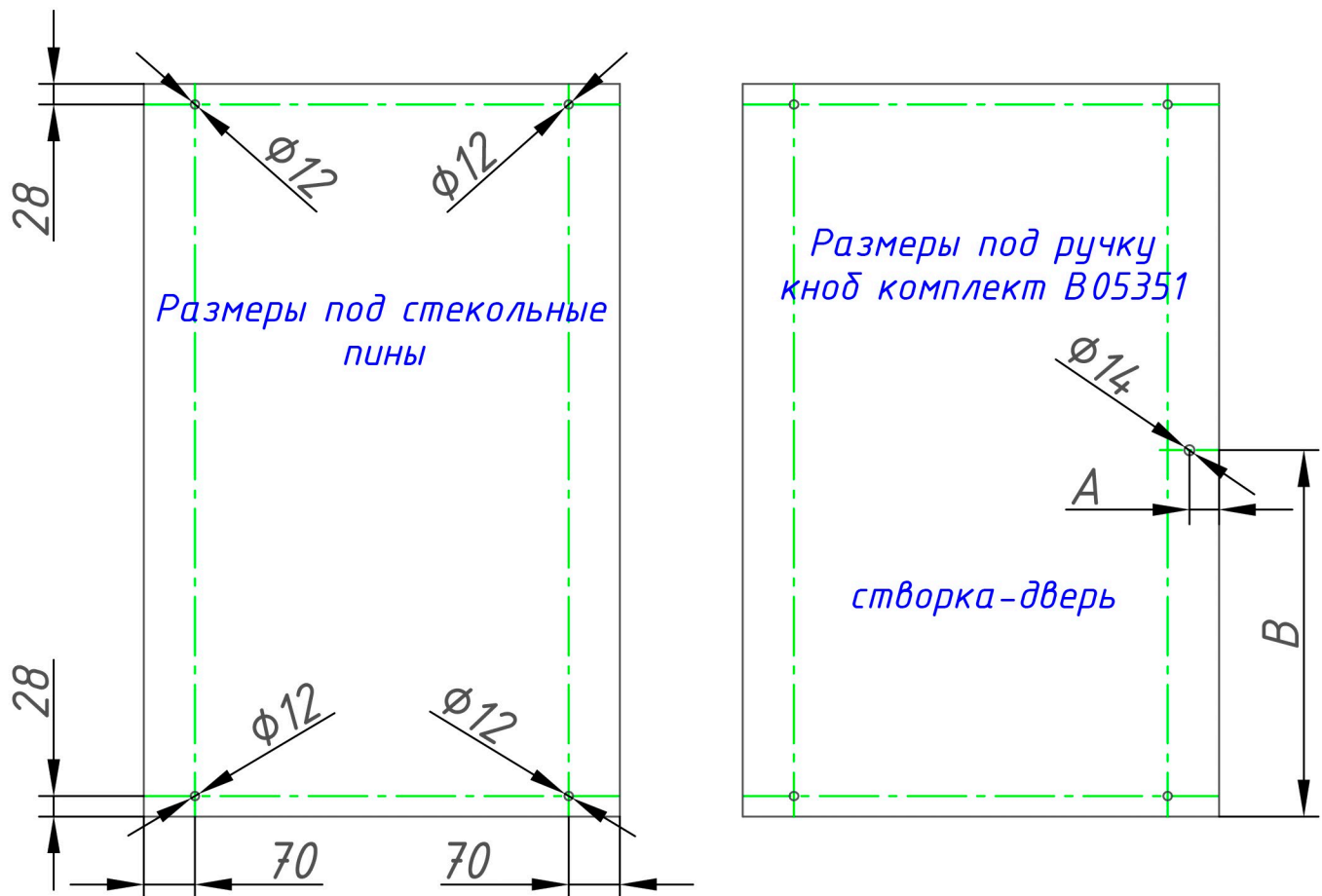
5 – глубина впадины в заглушке с зазором под стекло, мм

2 – количество заглушек

Размеры профилей и стекла должны соответствовать листу комплектации.



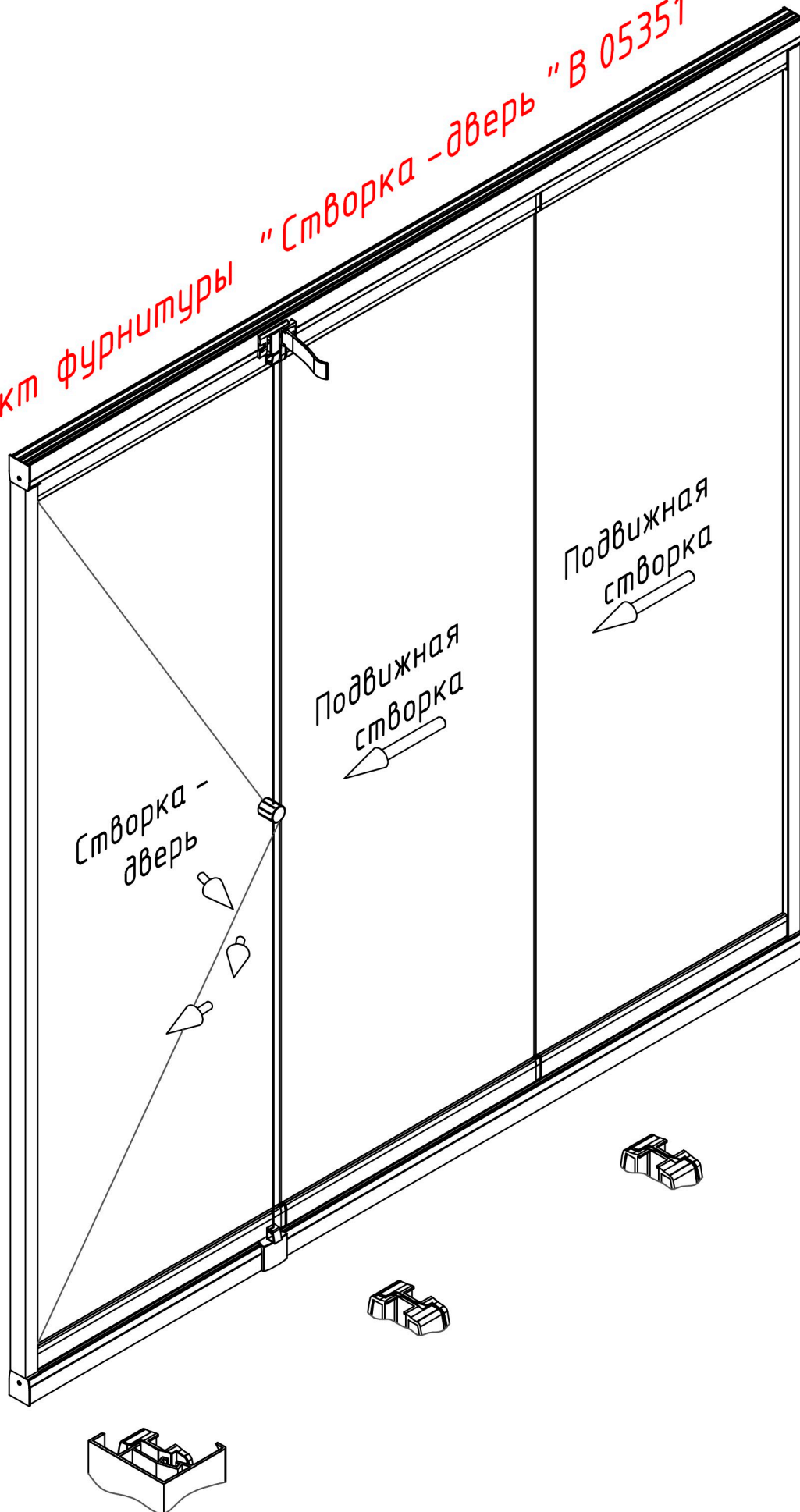
9. Расположение отверстий в стекле.



ВНИМАНИЕ: размер A зависит от фрезерованного выхода в раме, чтобы ручка располагалась по центру выхода;
размер B рассчитывается (положение от уровня пола)

Система "TIARA MAX"
в собранном виде.

Комплект фурнитуры "Створка - дверь" В 05351



10. Склеивание створки.

10.1 Установка стекольных пинов и створочных профилей.

Устанавливаем стекольные пины внутри отверстий в стеклах, чтобы они одинаково выступали по обе стороны стекла. Если в отверстиях остается свободное место (люфт) вокруг стержней, временно фиксируем пины супер-клеем внутри отверстий.

Внимание: стекла системы до склеивания выставляются "прогибом" в одну сторону.

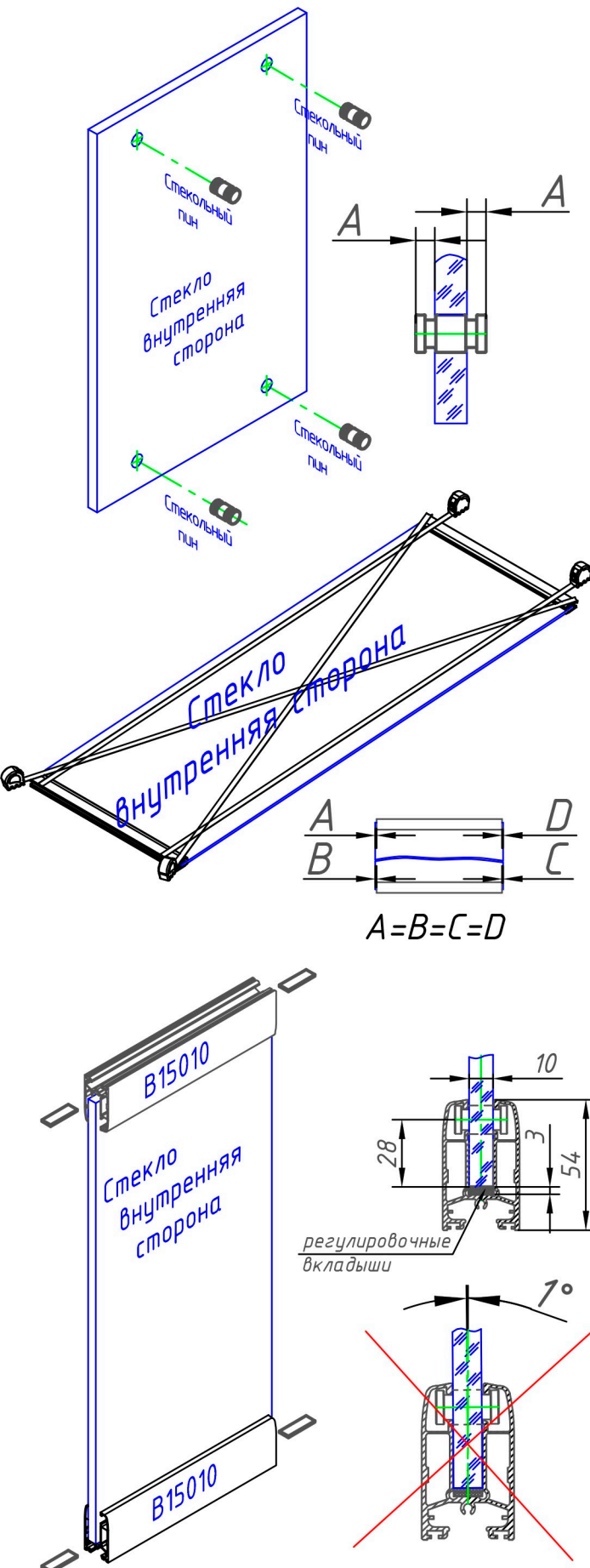
Стекла проема укладываются в горизонтальной плоскости на столы или "козлы". Перед склеиванием створочного профиля со стеклом выполняем "сухую" сборку.

ВАЖНО: расположение створочного профиля симметрично относительно стекла $A=B=C=D$ и в одной плоскости между собой.

Выполняем предварительный обмер как показано на рисунке. Для достижения правильных габаритных размеров створки, при большом перекосе створочного профиля из-за размеров стекла допускается дорабатывать **нижние** стекольные пины.

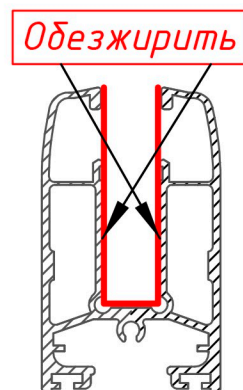
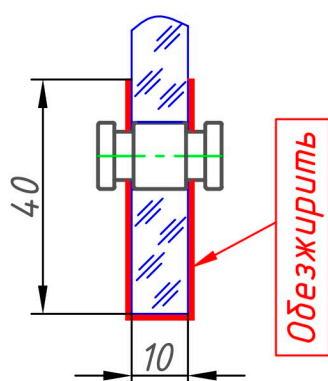
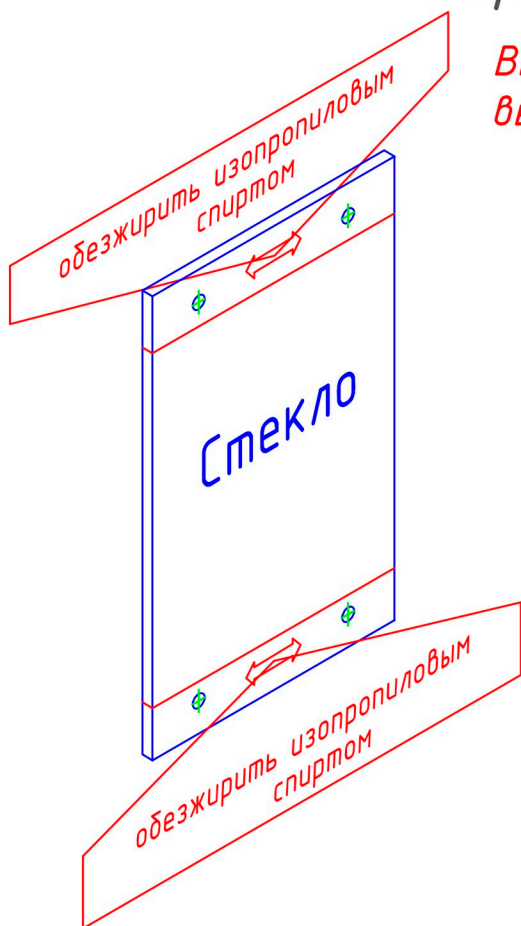
Для уменьшения колебания и устранения перекоса створочного профиля относительно стекла, устанавливаем регулировочные вкладыши или клины

НЕ ДОПУСКАЕТСЯ перекося створочного профиля относительно стекла.

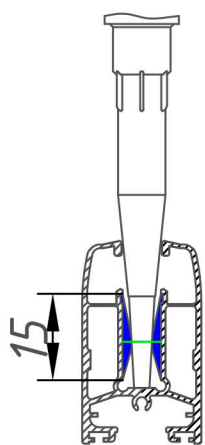
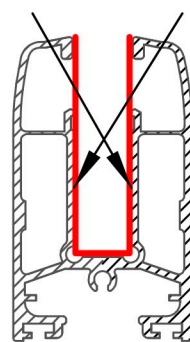


10.2 Подготовка стекла и профилей перед склеиванием

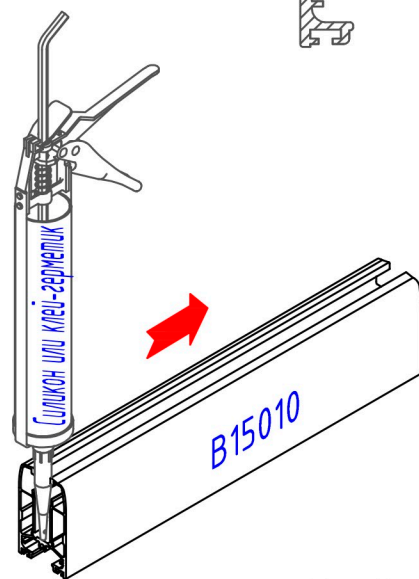
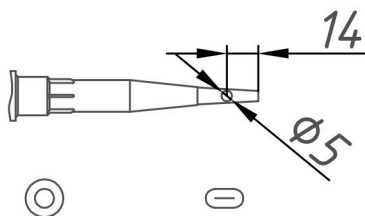
Внимание: стекла системы до склеивания выставляются "прогибом" в одну сторону.



Если профиль окрашен, камеру зашкурить наждачной бумагой "нулевка" и протереть активатором "Soudal", придерживаясь технических рекомендаций производителя.



Подготовка колпачка силикона или клей-герметика



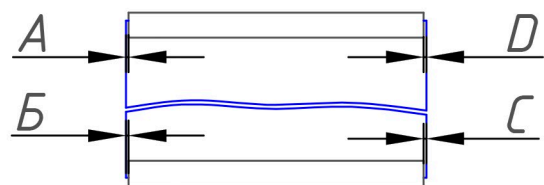
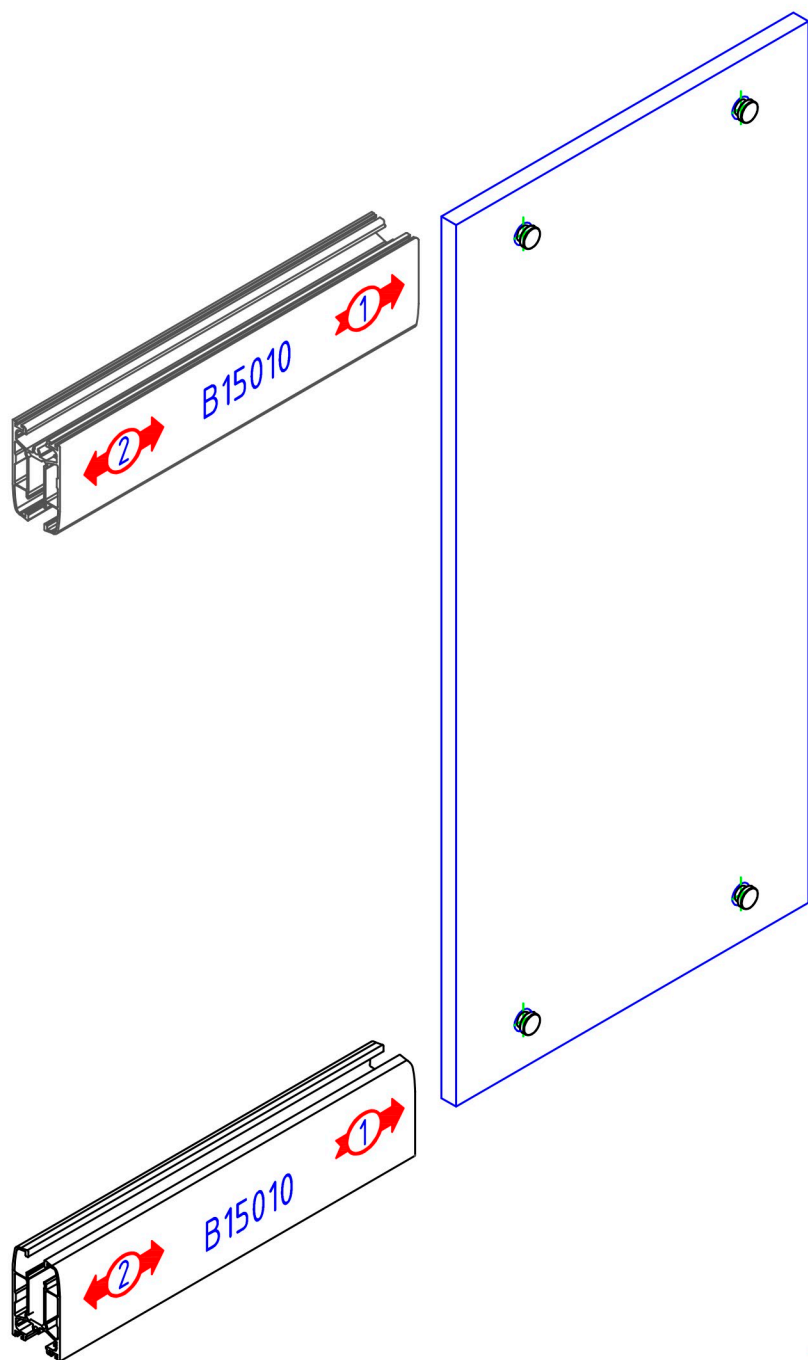
Перед началом склейки створочного профиля со стеклом необходимо:

- обезжирить стекло в местах соприкосновения с верхним и нижним створочным профилем изопропиловым спиртом;
- обезжирить верхний и нижний створочный профиль изопропиловым спиртом или протереть активатором Soudal;
- закупорить отверстие на колпачке силикона или клея-герметика;
- просверлить отверстие в колпачке диаметром 5 мм на расстоянии 14 мм от края колпачка.

- наносим силикон, клей-герметик (Soudal) в паз створочного профиля В15010 как показано на рисунке (тонкая полоса шириной 15 мм).

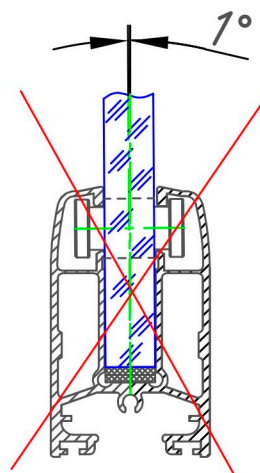
Допускаются другие схемы склейки с аналогичными физико-механическими характеристиками.

10.3 Склеивание створочных профилей.



$$A=B=C=D$$

Симметричное расположение профилей относительно стекла и в одной плоскости между собой



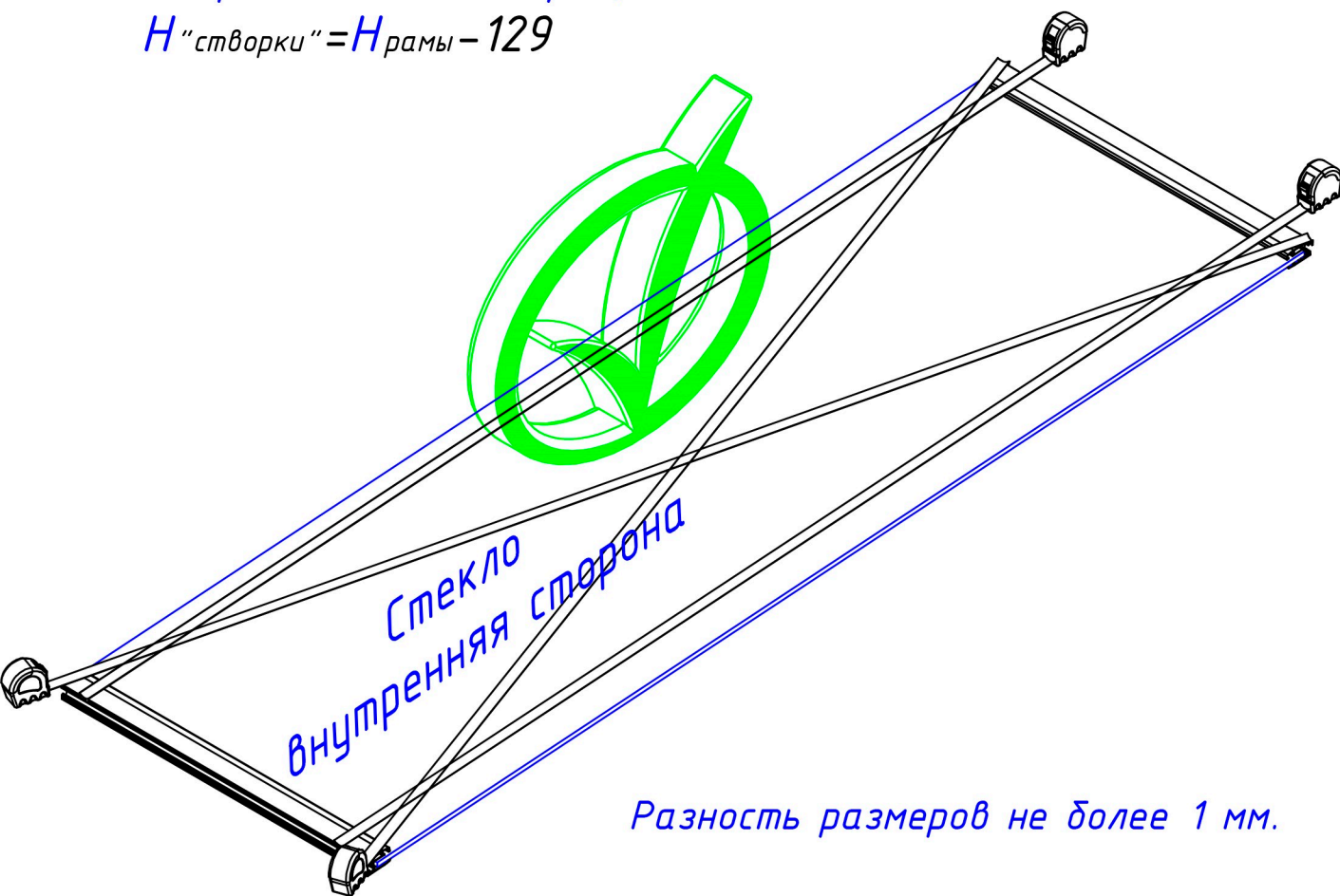
НЕ ДОПУСКАЕТСЯ перекос

*Заводим створочные профили **B15010** на торцы стекла (1). Для улучшения адгезии профиля со стеклом рекомендуем подвигать профили влево/вправо относительно стекла (2) и выставить согласно рисунка. Устанавливаем ранее подобранные регулировочные вкладыши. Вытесненный по краям силикон необходимо убрать.*

10.4 Проверка размеров собранной створки.

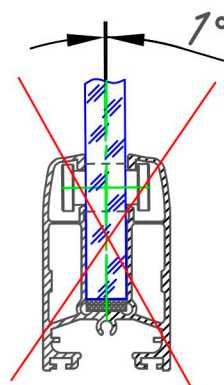
Размер по высоте створки, мм:

$$H_{\text{створки}} = H_{\text{рамы}} - 129$$

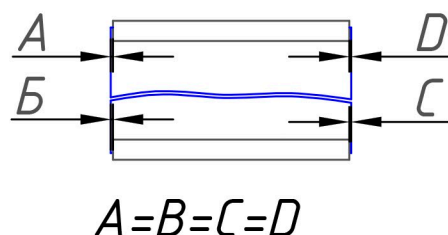


ВАЖНО: все створки одного проема должны иметь одинаковые размеры по длине.

НЕ ДОПУСКАЕТСЯ перекос створочного профиля относительно стекла.



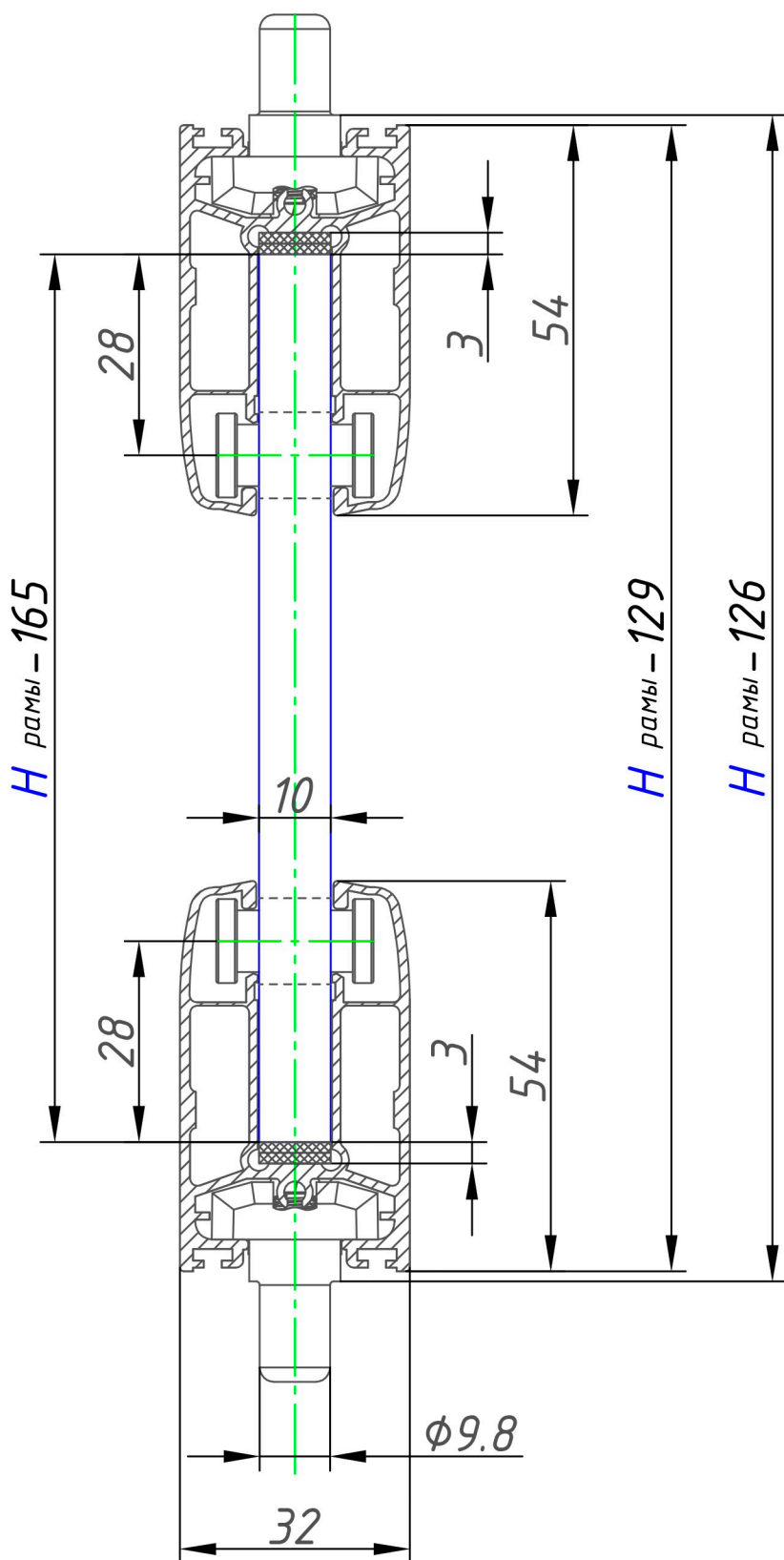
Симметричное расположение профиля относительно стекла. Торцы верхнего и нижнего профиля должны располагаться в одной плоскости между собой.



11. Сборка "Створки дверь".

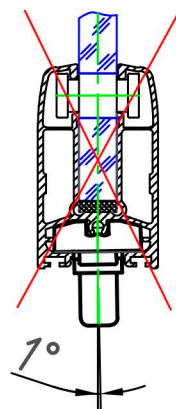
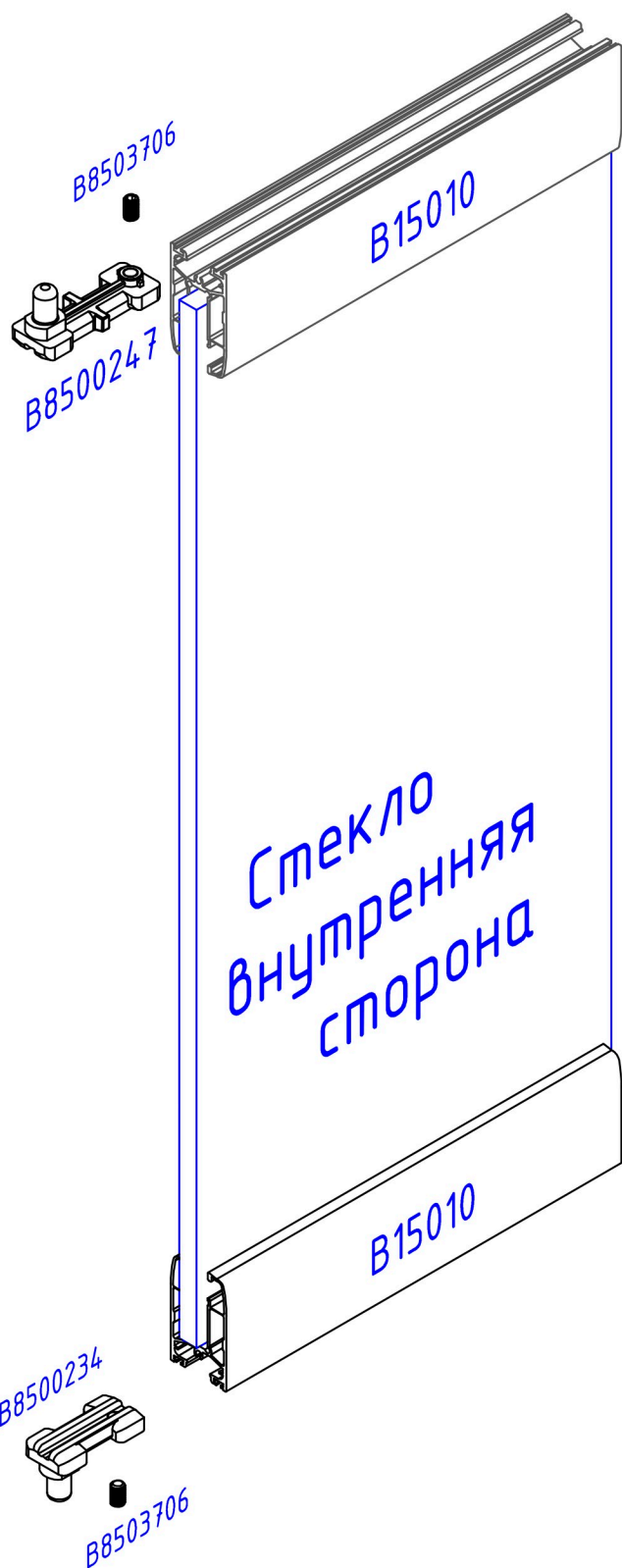
11.1 Сечение "Створки-дверь"

Сечение по оси
дверной створки.

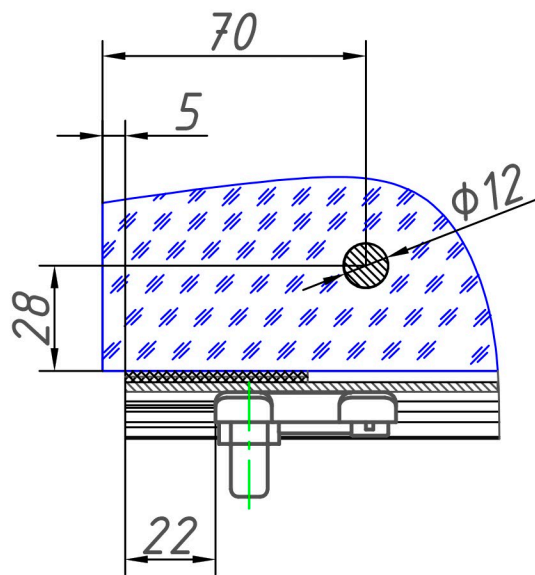
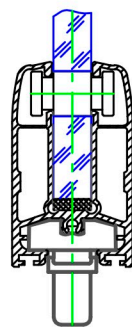


Размеры необходимые для сборки
створки-дверь по высоте.

11.2 Установка осей дверной створки.

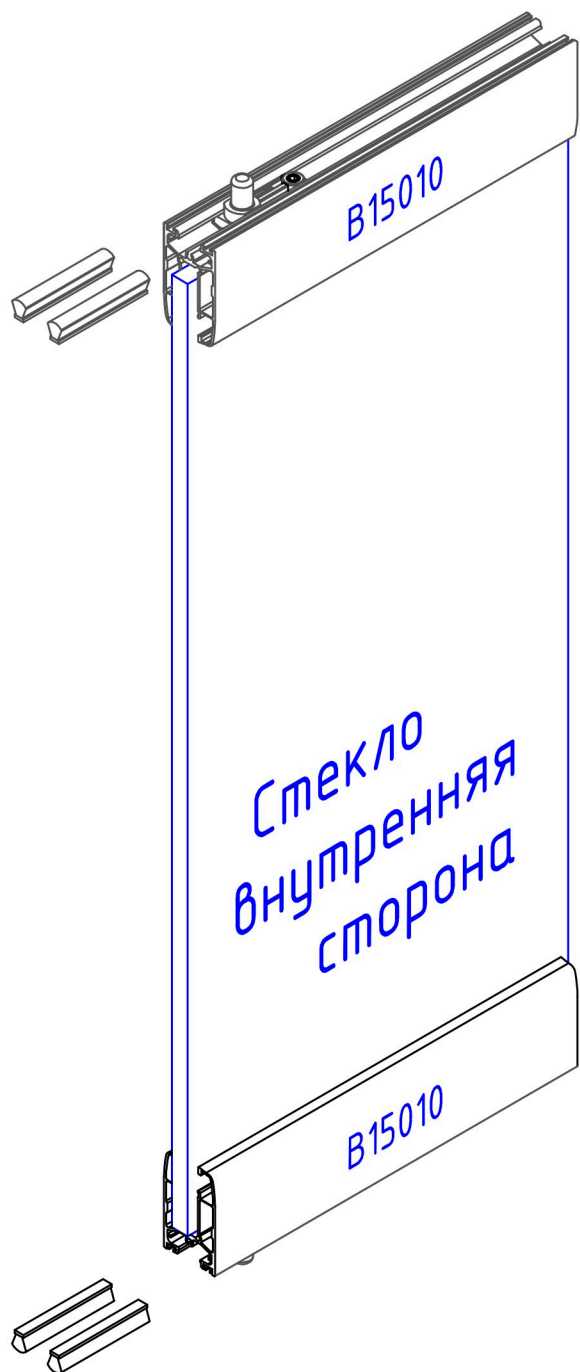


НЕ ДОПУСКАЕТСЯ перекос оси створки относительно створочного профиля

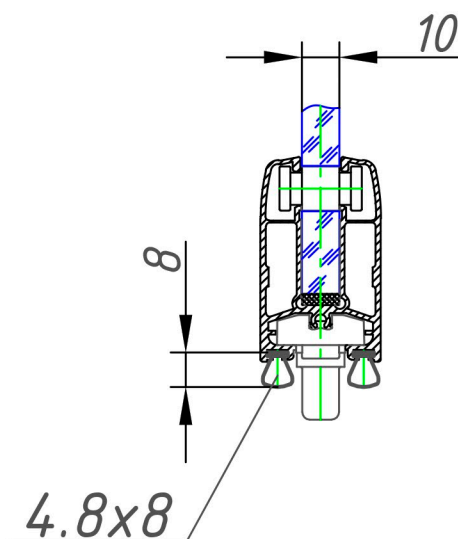


Устанавливаем оси B8500234, B8500247 дверной створки на расстоянии 22 мм от края створочного профиля и закрепляем при помощи гужонов B8503706.

11.3 Установка ворсистой ленты-уплотнителя.



ВАЖНО: длину ворсистой ленты-уплотнителя отрезать с учетом паза в заглушках.



Заводим ворсистую ленту-уплотнитель в пазы профиля B15010.

Расчет ворсистой ленты-уплотнителя.

$$L_{\text{ленты}} = (L_{\text{паза створоч. проф.}} + 13 \text{ мм}) \times 4$$

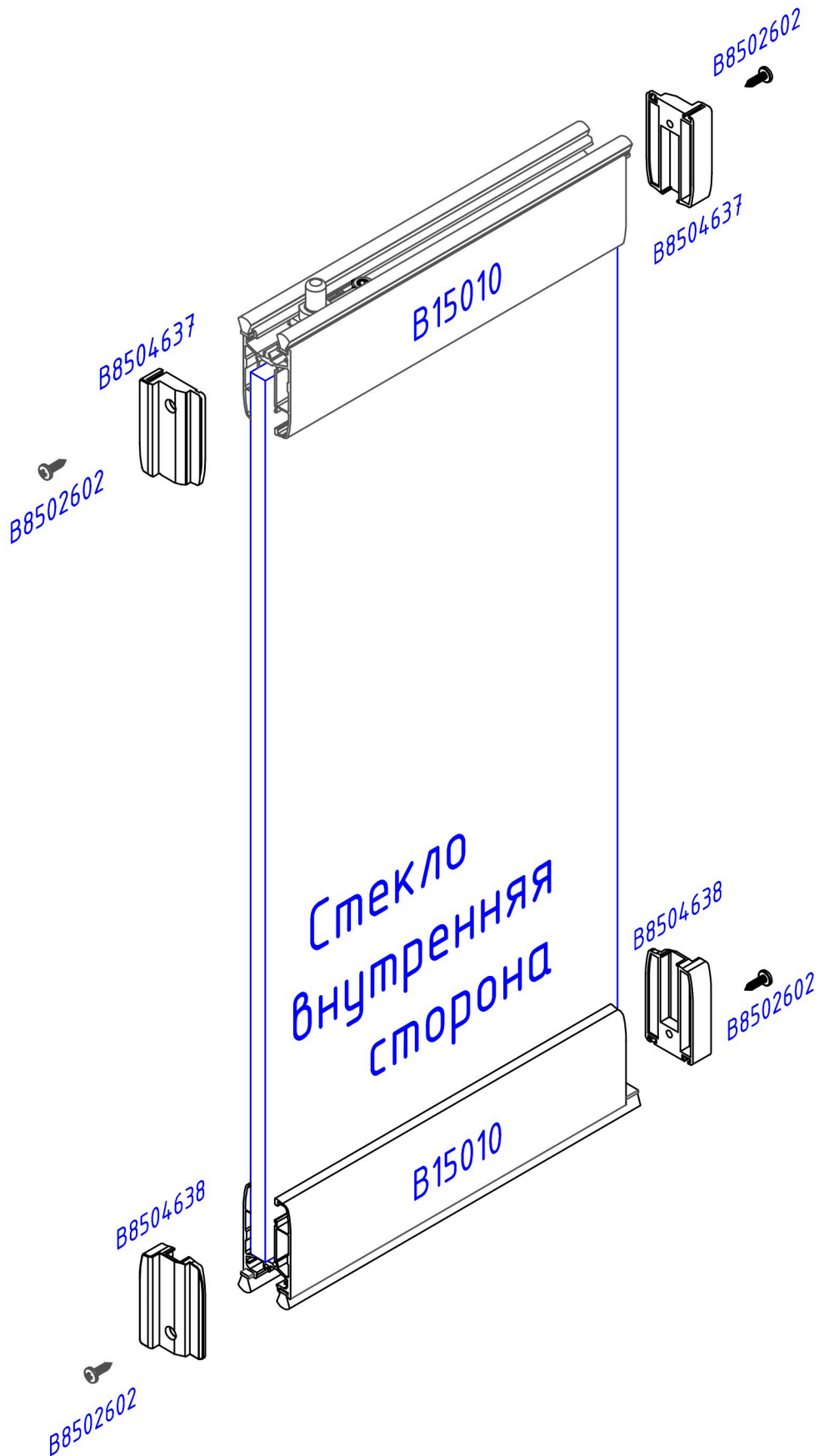
$L_{\text{ленты}}$ – длина ворсистой ленты-уплотнителя, мм

$L_{\text{паза створоч. проф.}}$ – длина паза в створочном профиле, мм

13 мм – общая длина паза в заглушках, мм

4 – количество пазов в створке

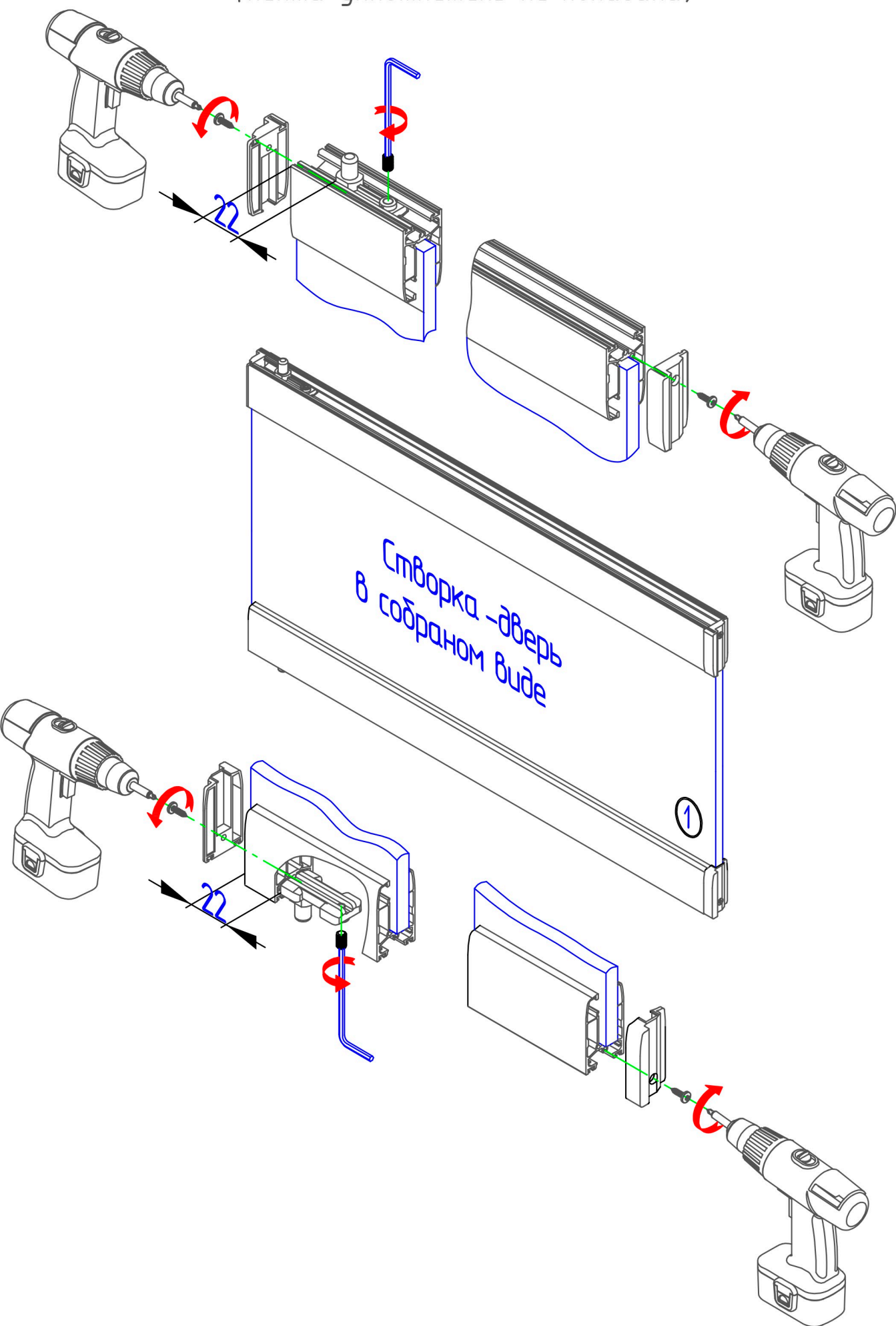
11.4 Установка заглушек.



Устанавливаем торцевые заглушки **B8504637/B8504638** слева и справа стороны створочного профиля и закрепляем при помощи саморезов **B8502602**.

11.5 "Створка-дверь" в собранном виде.

(лента-уплотнитель не показана)

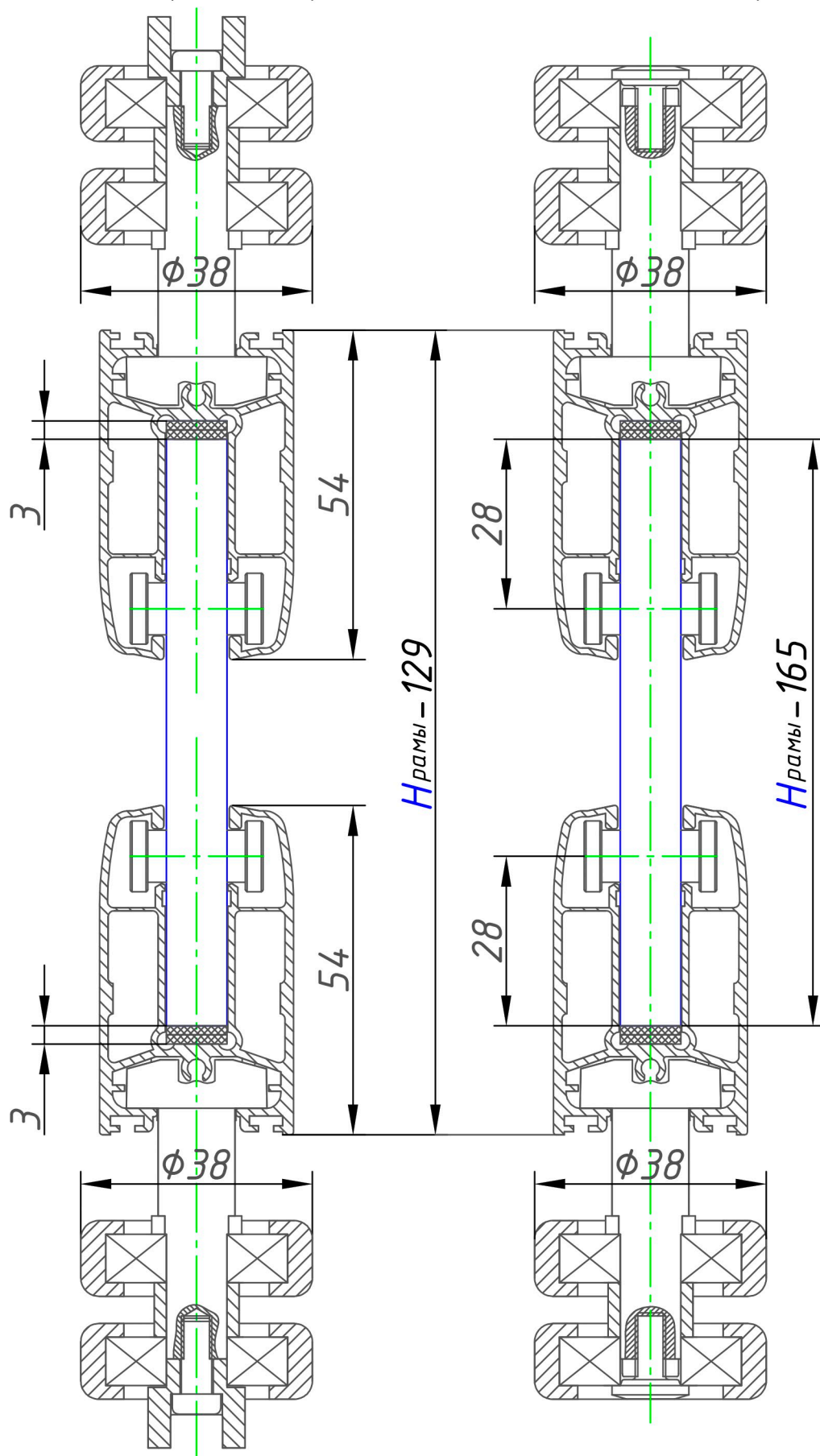


12. Сборка "Подвижной створки".

12.1 Сечение "Подвижной створки."

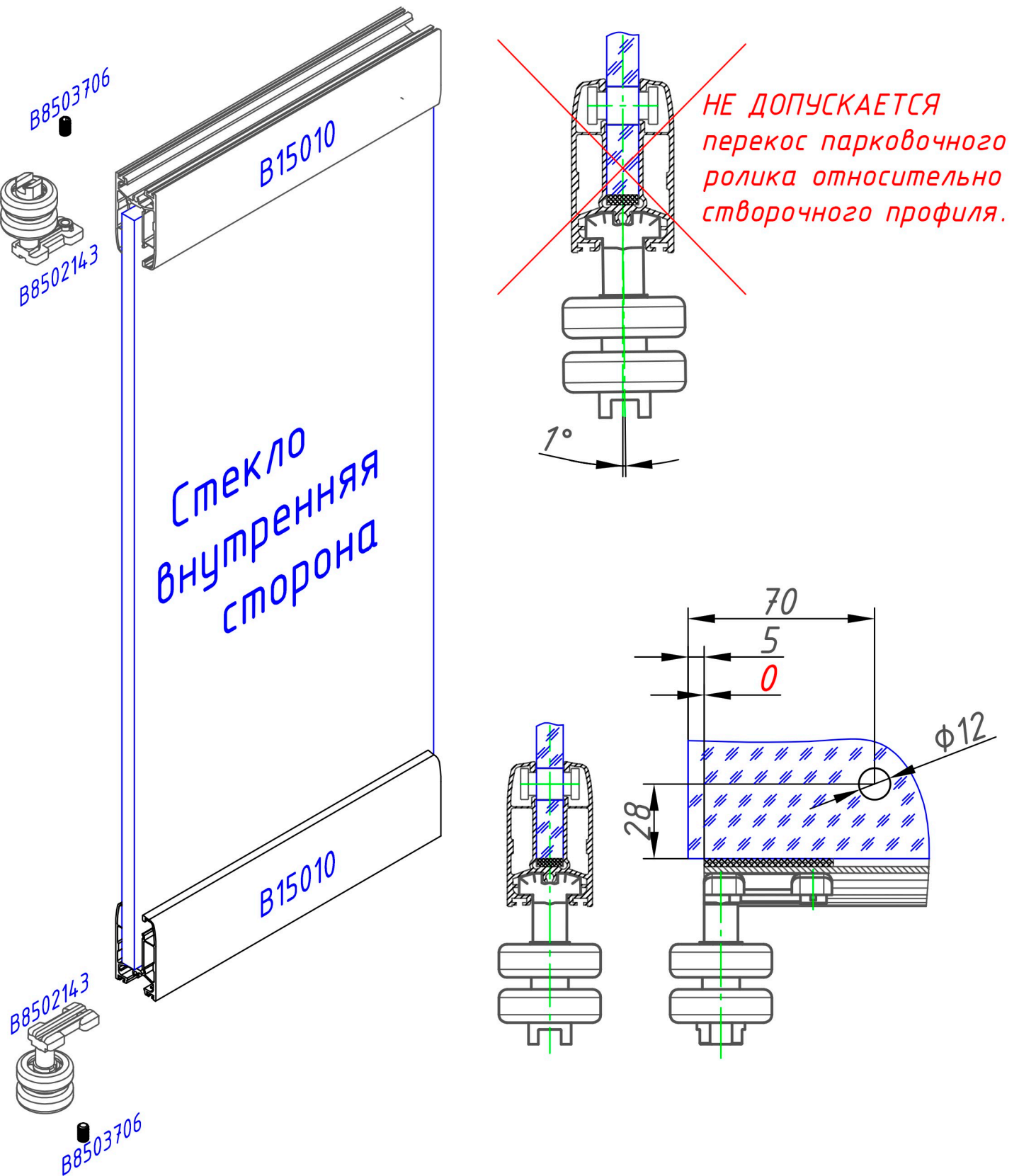
Сечение по оси ролика парковки.

Сечение по оси ролика.



Размеры необходимые для сборки подвижной створки по высоте.

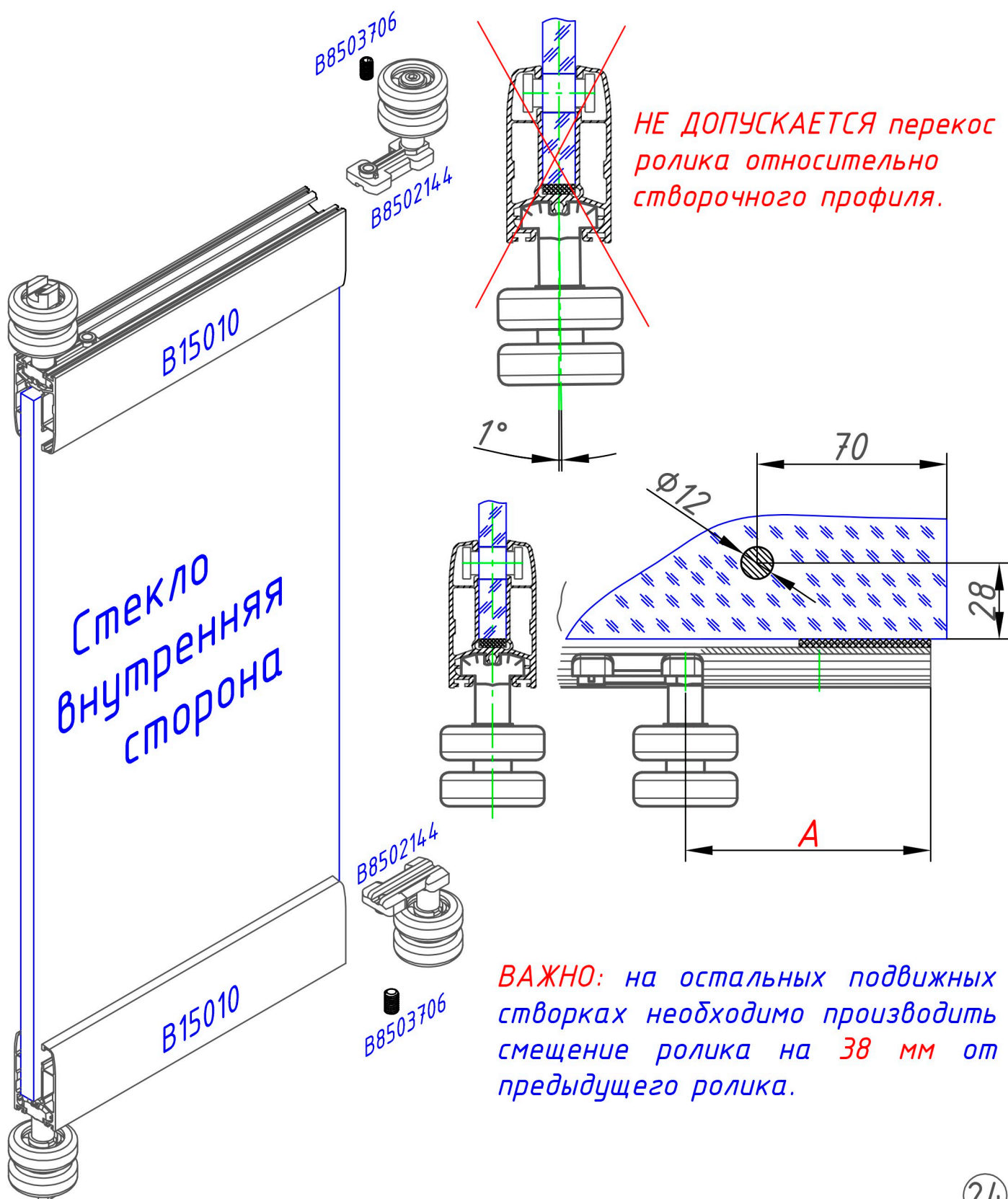
12.2 Установка парковочных роликов.



Устанавливаем нижний и верхний ролик парковки **В8502143** заподлицо со створочным профилем и фиксируем их при помощи гужонов **В8503706**.

12.3 Установка роликов на первой "подвижной створке".

Устанавливаем нижний и верхний ролик **B8502144** для первой подвижной створки в **размер А** от края профиля до оси и фиксируем их при помощи гужонов **B8503706**. Размер **А** зависит от фрезерованного выхода в раме и размера стекла створки-двери и регулируется после установки конструкции.

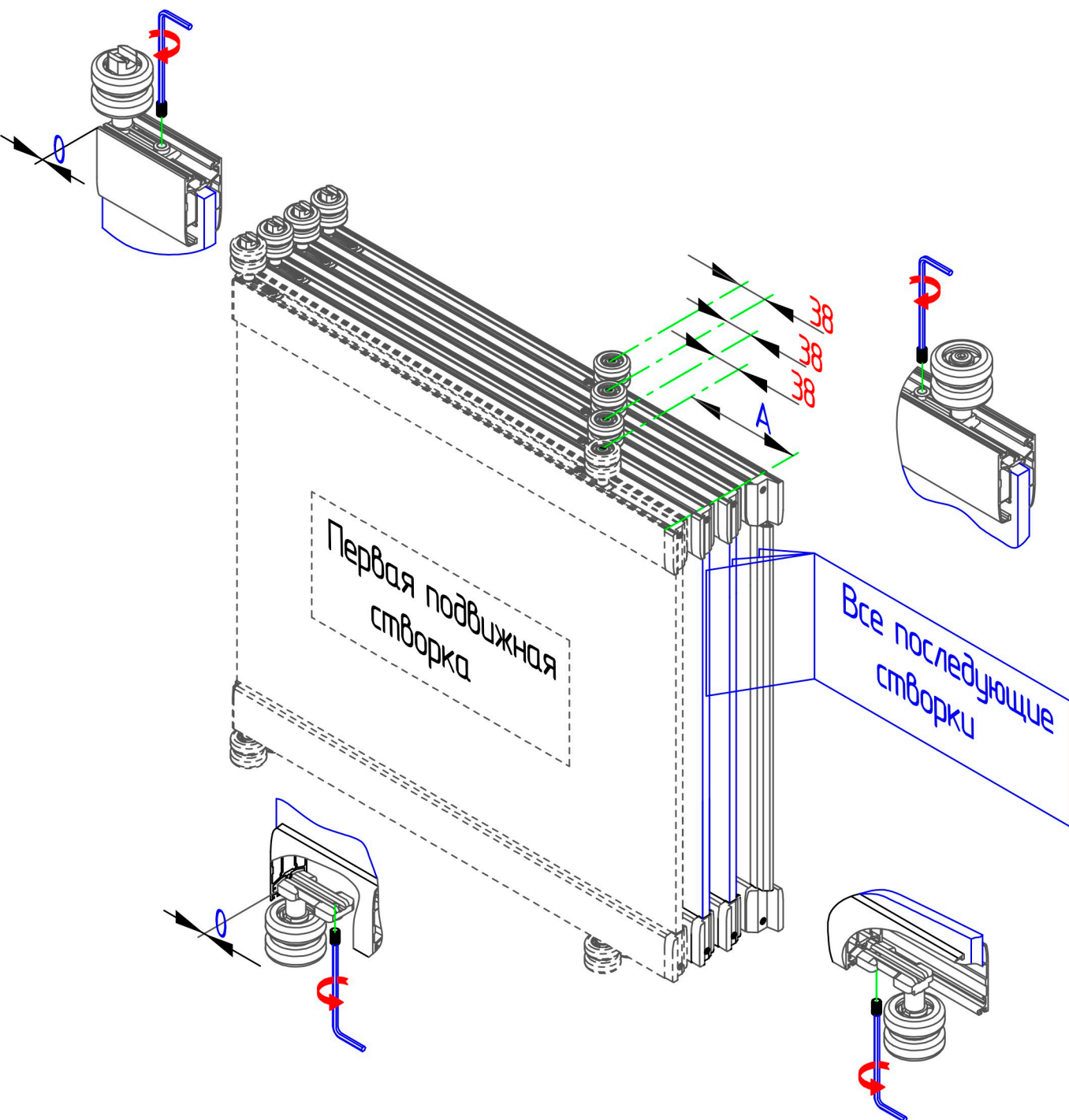


12.4 Установка роликов на последующих "подвижных створках".

На последующих "подвижных створках" нижний и верхний ролики **B8502144** устанавливаем на расстоянии **38мм** от предыдущего и фиксируем при помощи гужонов **B8503706**.

ВАЖНО: для нормальной работы створки смещение верхнего и нижнего роликов не должно быть меньше 80...100 мм от средней линии створки.

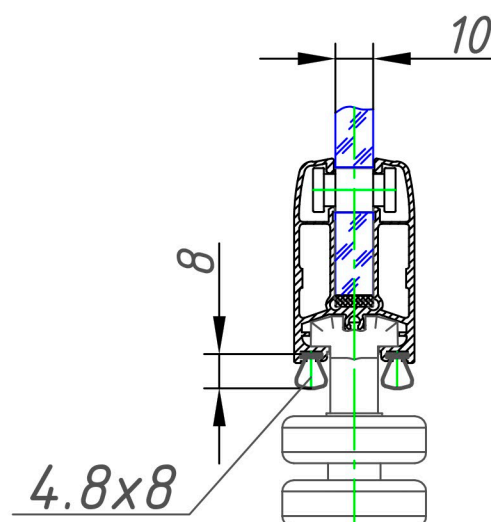
Для выполнения данного условия в рамном профиле фрезеруем дополнительные выходы.



12.5 Установка ворсистой ленты-уплотнителя.



ВАЖНО: длину ворсистой ленты-уплотнителя отрезать с учетом паза в заглушках.



Заводим ворсистую ленту-уплотнитель в пазы профиля B15010.

Расчет ворсистой ленты-уплотнителя.

$$L_{\text{ленты}} = (L_{\text{паза створоч. проф.}} + 13 \text{ мм}) \times 4$$

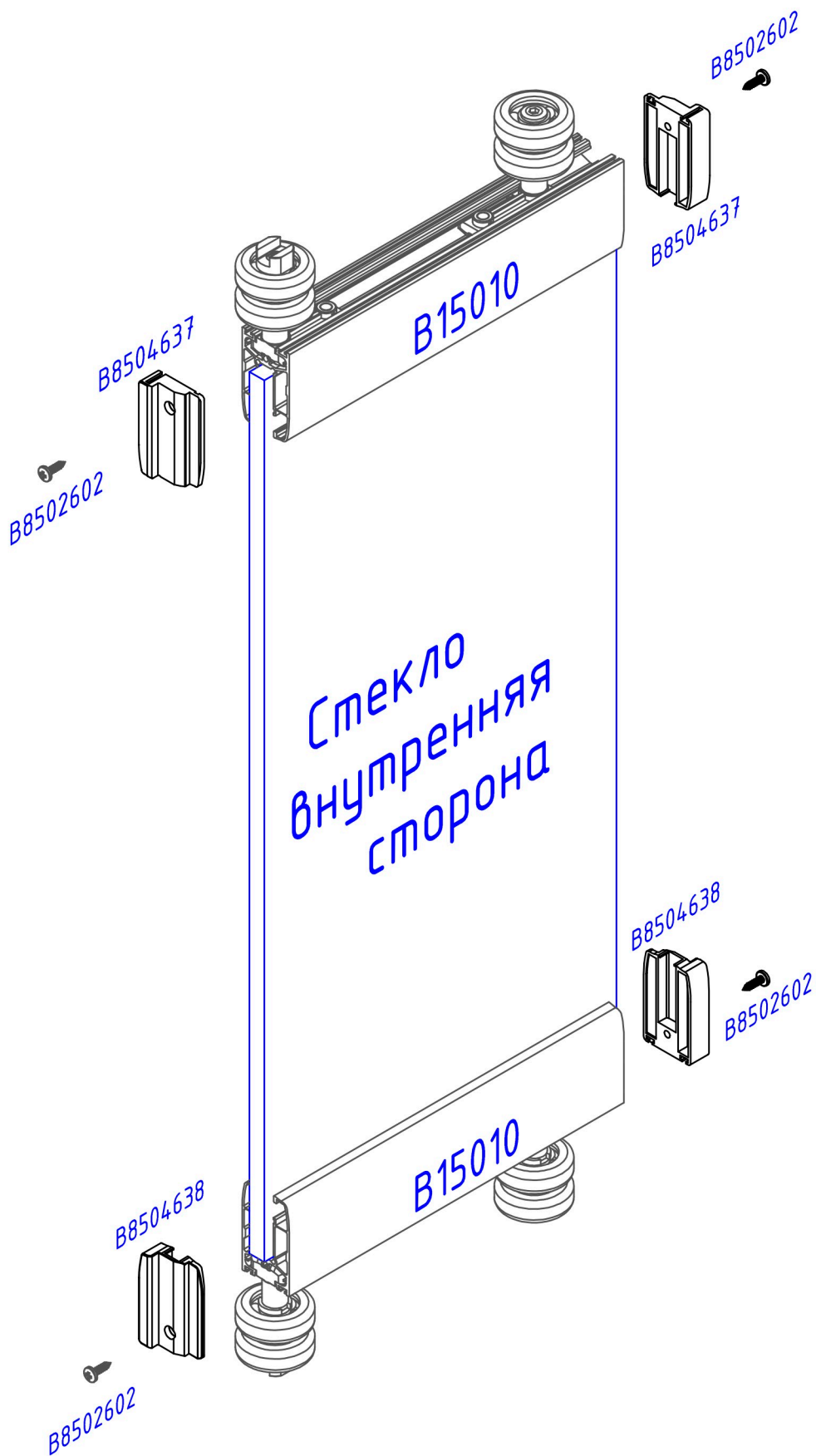
$L_{\text{ленты}}$ – длина ворсистой ленты-уплотнителя, мм

$L_{\text{паза створоч. проф.}}$ – длина паза в створочном профиле, мм

13 мм – общая длина паза в заглушках, мм

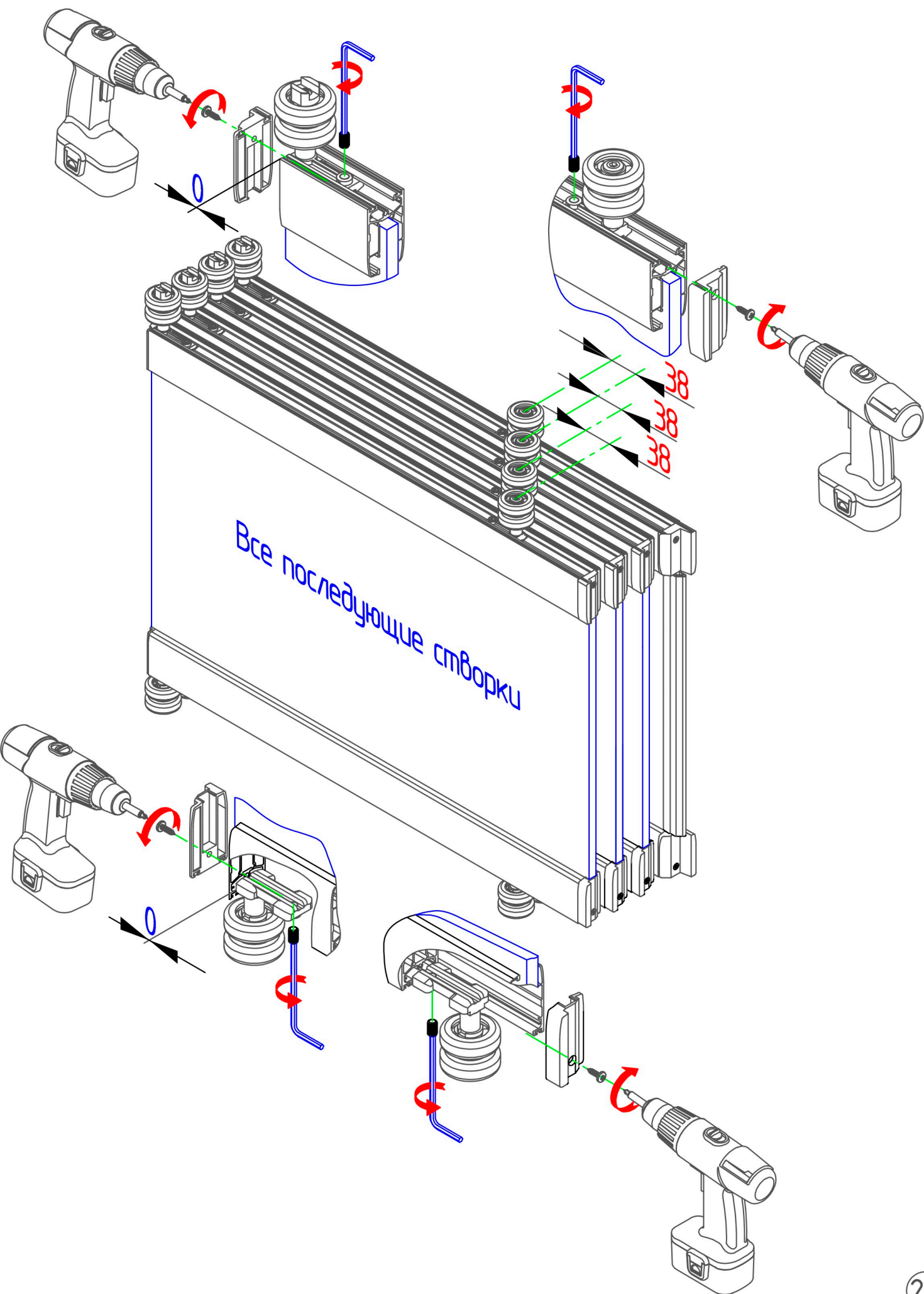
4 – количество пазов в створке

12.6 Установка заглушек.

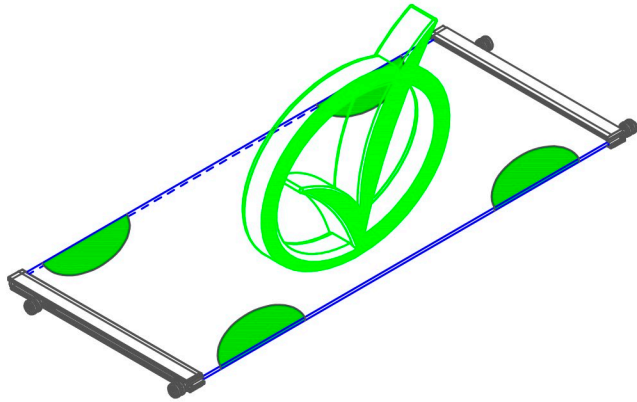


Устанавливаем торцевые заглушки **B8504637/B8504638** с левой и с правой стороны створочного профиля и закрепляем при помощи саморезов **B8502602**.

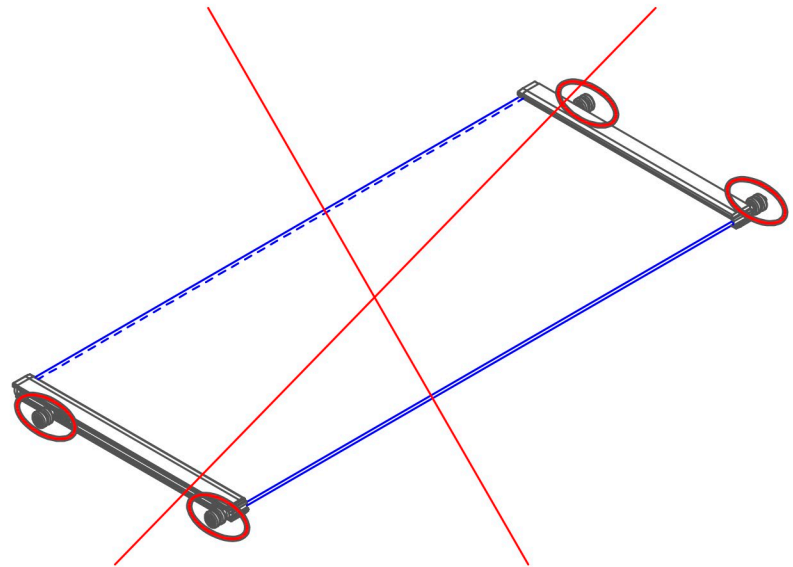
12.7 "Подвижная створка" в собранном виде.



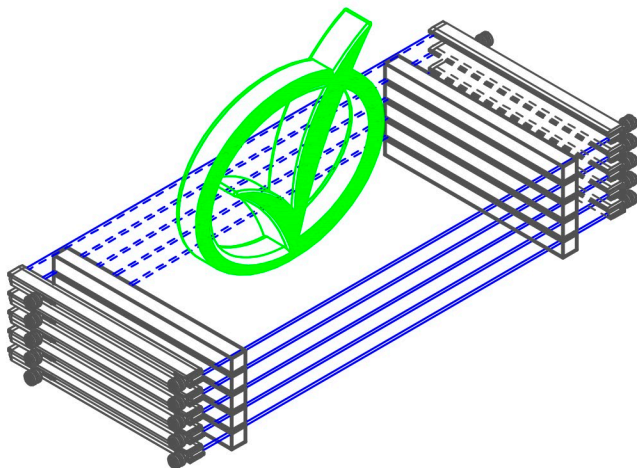
13. Перемещение и складирование створок.



При перемещении собранной створки (стекло + створочный профиль) необходимо брать за стекло.

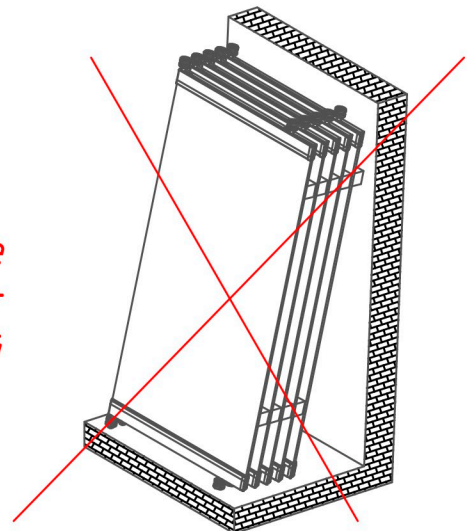


НЕ ДОПУСКАЕТСЯ брать за створочный профиль и ролики при перемещении.



После сборки створок, необходимо сложить их в горизонтальной плоскости, вложив между ними дистанционные прокладки (валики или бруски). Профиля при этом не должны касаться друг друга.

НЕ ДОПУСКАЕТСЯ складирование створок в вертикальном положении с опорой на ролики и створочный профиль.



14.Рама.

14.1 Расчет размеров профилей рамы.

1. Расчет длины рамного профиля $B15070$, мм

$$L_{р.п.} = B_{рамы} - 2 \times 2 \text{ (толщина соединителя рамы)}$$

2. Расчет длины бокового профиля $B15024$, мм

$$L_{б.п.} = H_{рамы} - 2 \times 64 \text{ (высота соединителя рамы)}$$

3. Расчет расстояния до выхода ролика, мм

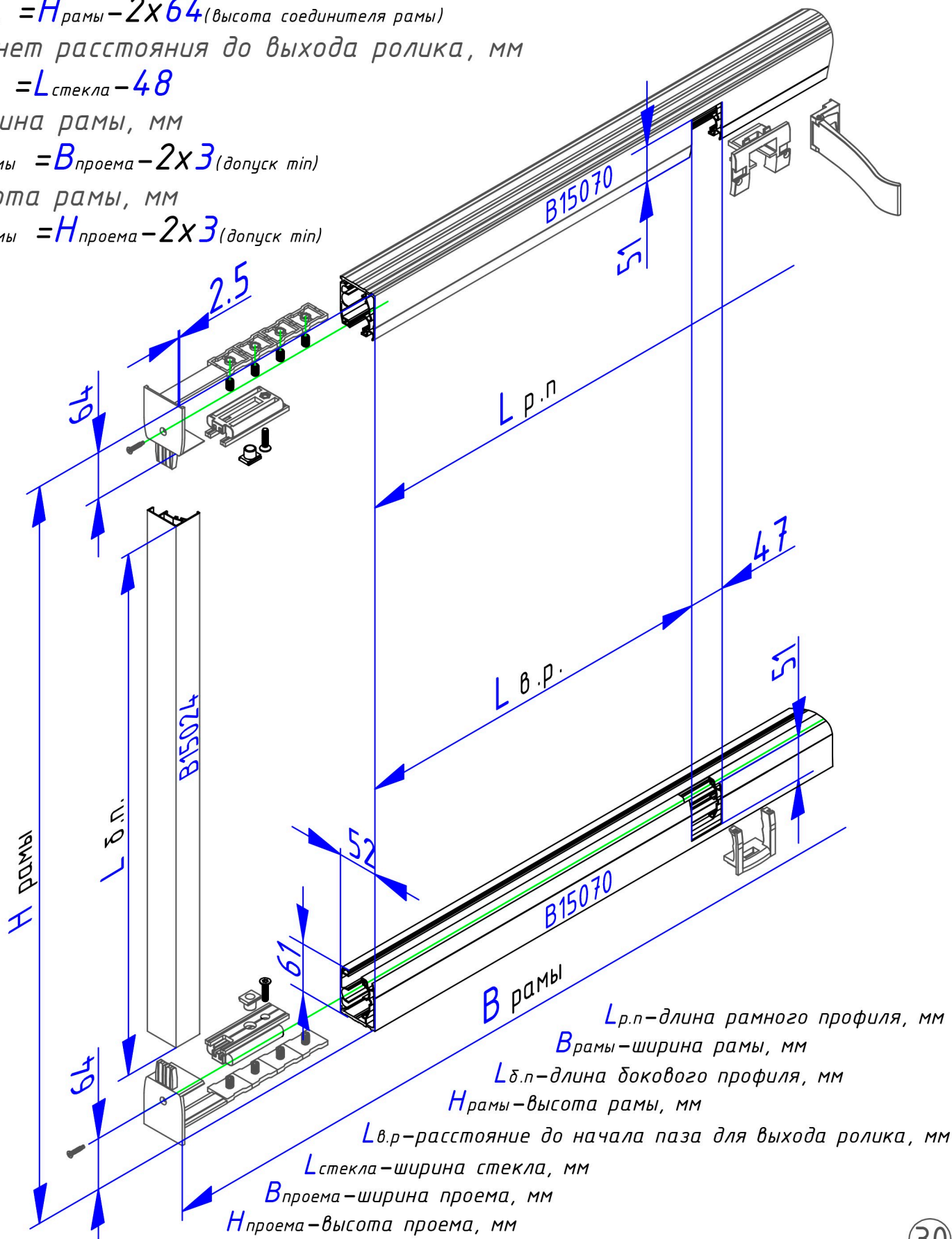
$$L_{в.р.} = L_{стекла} - 48$$

4. Ширина рамы, мм

$$B_{рамы} = B_{проема} - 2 \times 3 \text{ (допуск min)}$$

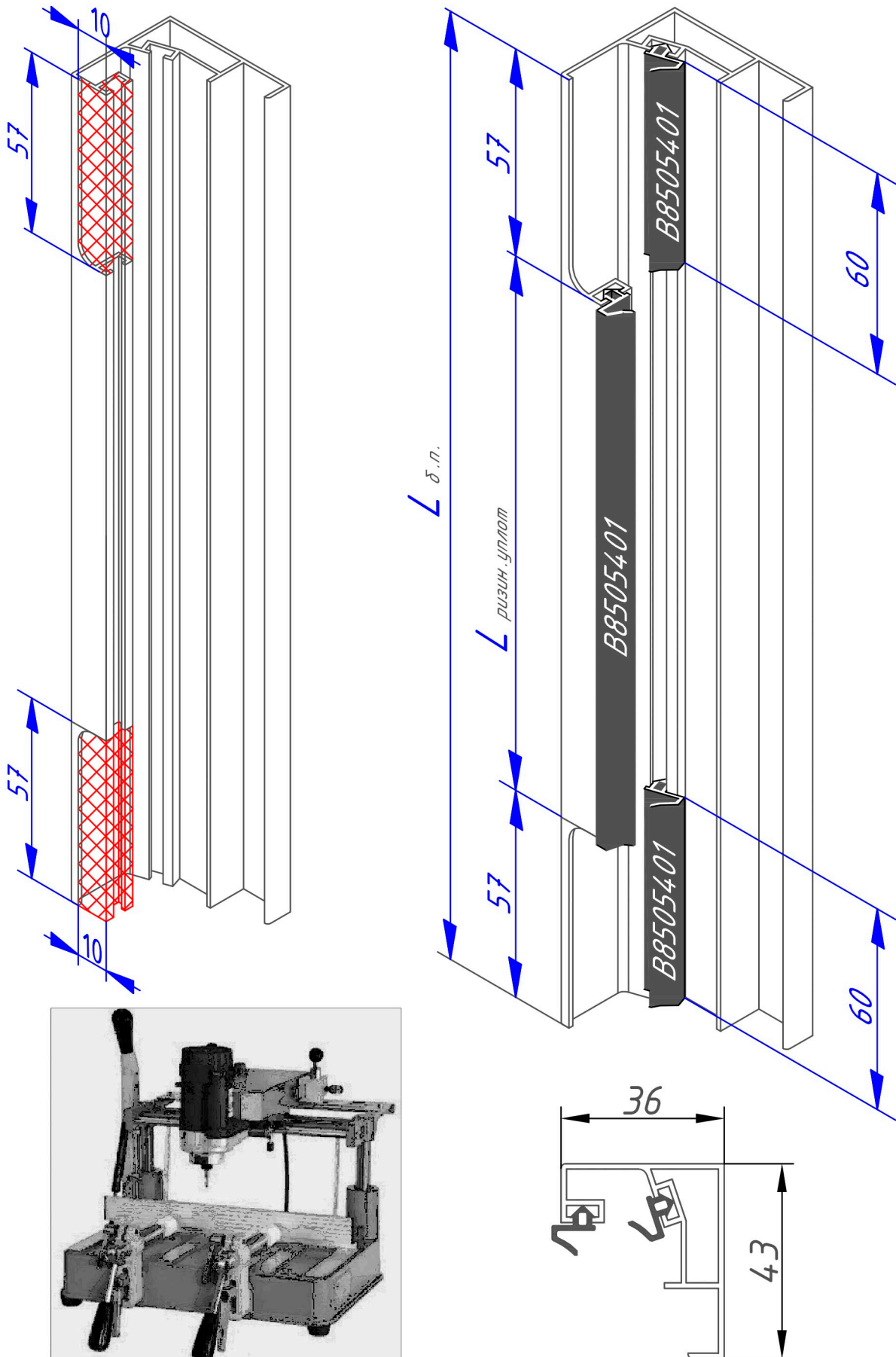
5. Высота рамы, мм

$$H_{рамы} = H_{проема} - 2 \times 3 \text{ (допуск min)}$$



14.2 Фрезеровка бокового рамного профиля.

Схема фрезерования бокового профиля В15024 и установки резинового уплотнителя.

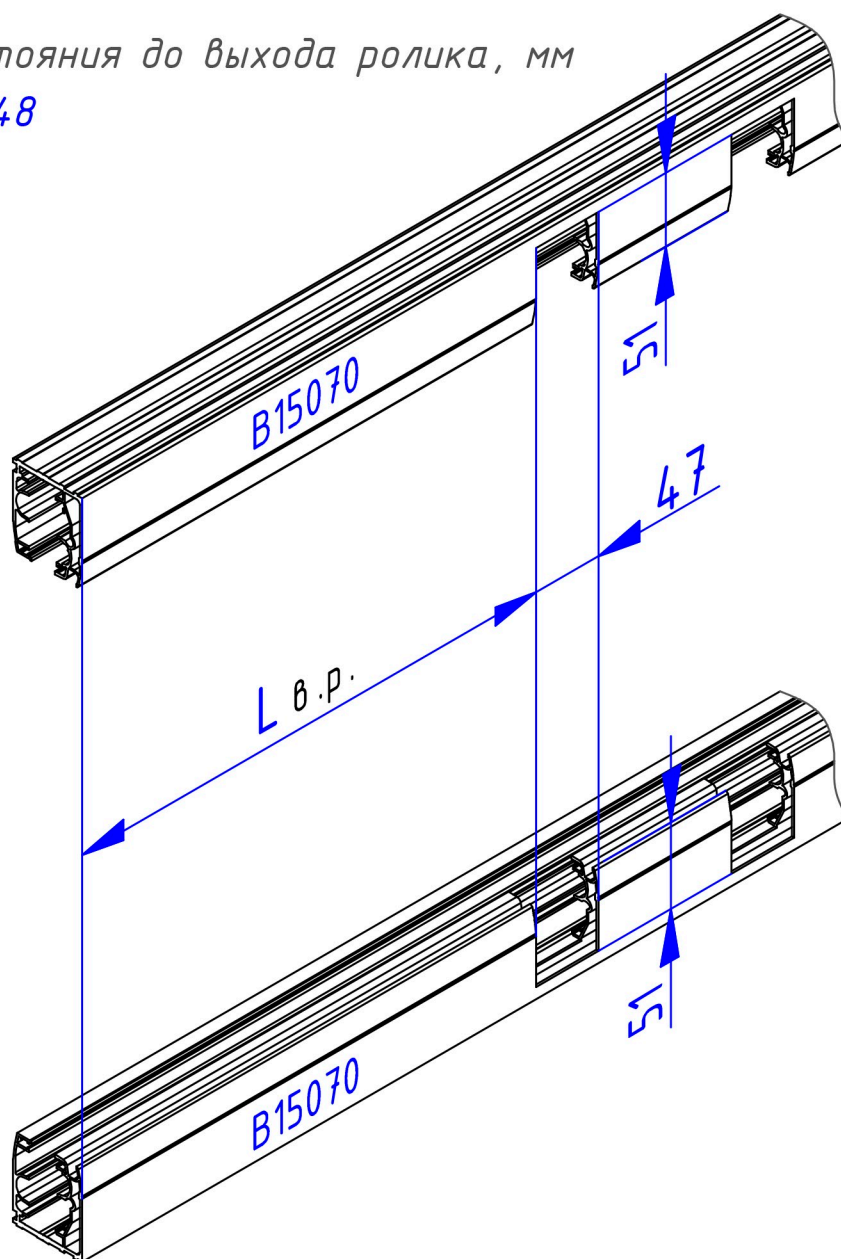


Станок фрезерный

14.3 Фрезеровка выходов верхнего и нижнего рамных профилей под ролики.

Расчет расстояния до выхода ролика, мм

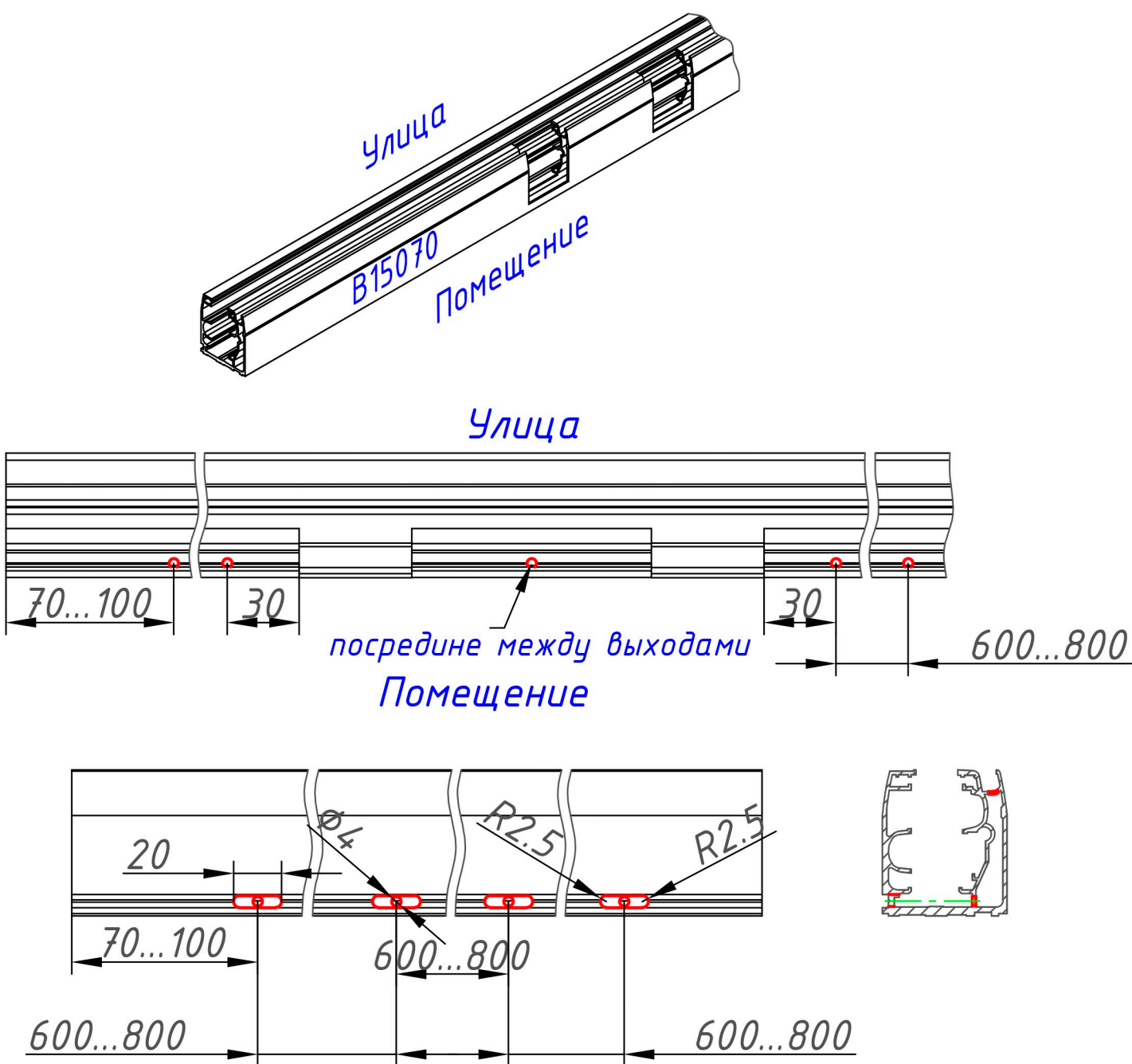
$$L_{\text{в.р.}} = L_{\text{стекла}} - 48$$



ВАЖНО: Парковочные ролик и ловитель первой подвижной створки должны располагаться в промежутке двух выходов.

Количество выходов зависит от размера и количества паркующихся створок, и соблюдения условия п.12.4. Дополнительный выход фрезеруется на таком расстоянии, чтобы открывалось максимальное количество створок.

14.4 Фрезеровка дренажных отверстий в нижнем рамном профиле.



Для вывода атмосферных осадков и конденсата в нижнем рамном профиле **B15070** фрезеруются отверстия и пазы.

Со стороны помещения в паз конденсатосборник сверлятся отверстия $\phi 4$ мм шагом **600...800** мм, отступая от торцов **70...100** мм. По краям фрезерованного выхода отступаем по **30** мм. Если имеется более одного фрезерованного выхода, отверстие сверлится в паз между выходами.

Со стороны улицы по линии профиля фрезеруется паз $\phi 5$ мм длиной **20** мм. Камеры профиля сообщаются с фрезерованным пазом отверстием $\phi 4$ мм. Шаг и отступ согласно рисунка.

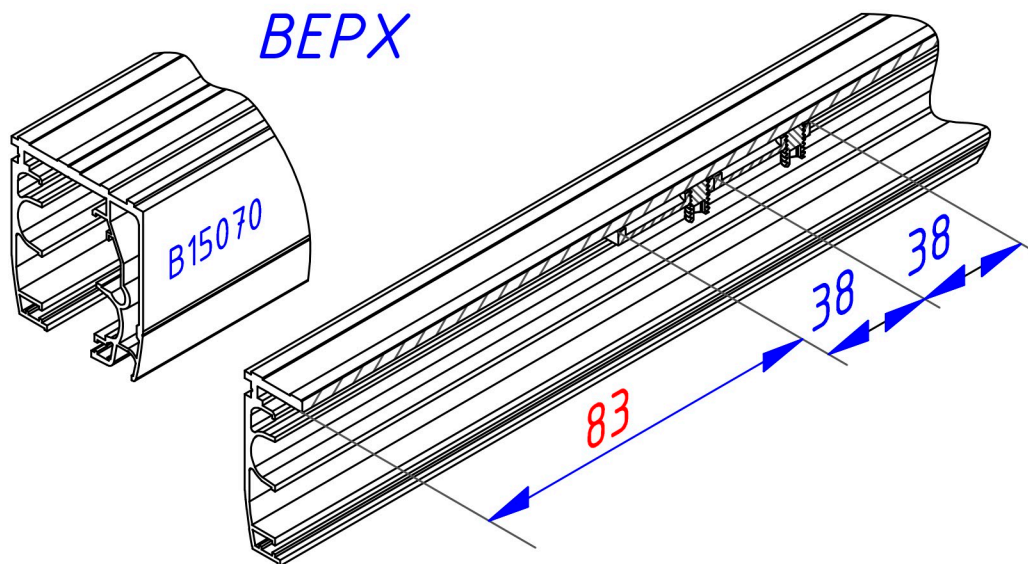
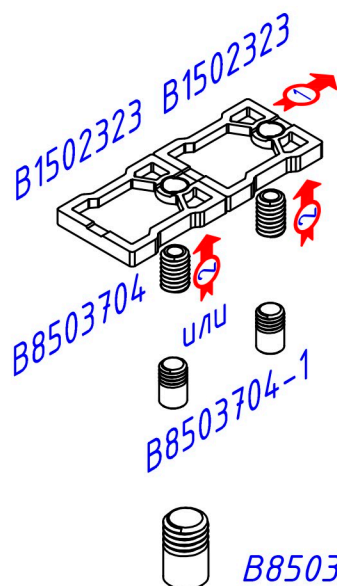
14.5 Установка парковочных пластин ВЕРХ-НИЗ.

Устанавливаем парковочные пластины **B8502323(ВЕРХ)** и **B8502320(НИЗ)**, количество соответствует количеству подвижных створок. Расстояние до первой парковочной пластины **83 мм** от края рамного профиля. Пластины устанавливаются впритык друг к другу. После установки пластин фиксируем гужонами **B8503704** предварительно.

B1502323
при установке
перевернуть

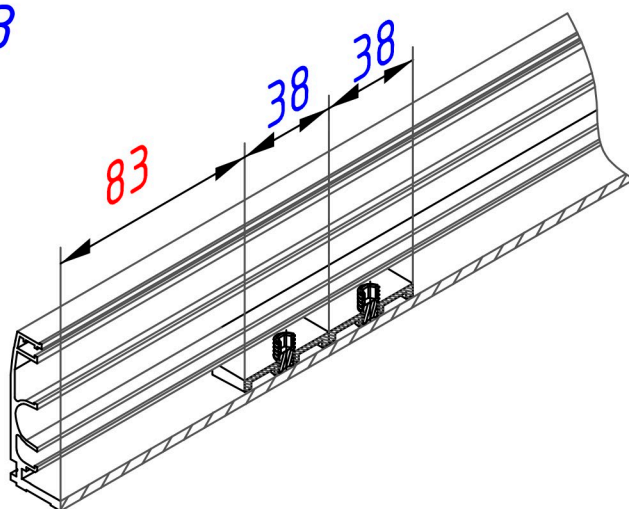
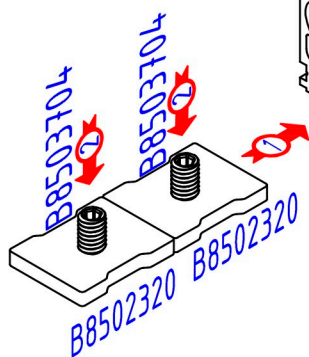
При установке верхней парковочной пластины положение стрелки от створки двери в противоположную сторону.

ВЕРХ



ВНИМАНИЕ: возможна комплектация гужоном **B8503704-1** с частичной резьбой (применяется только в верхней парковочной пластине)

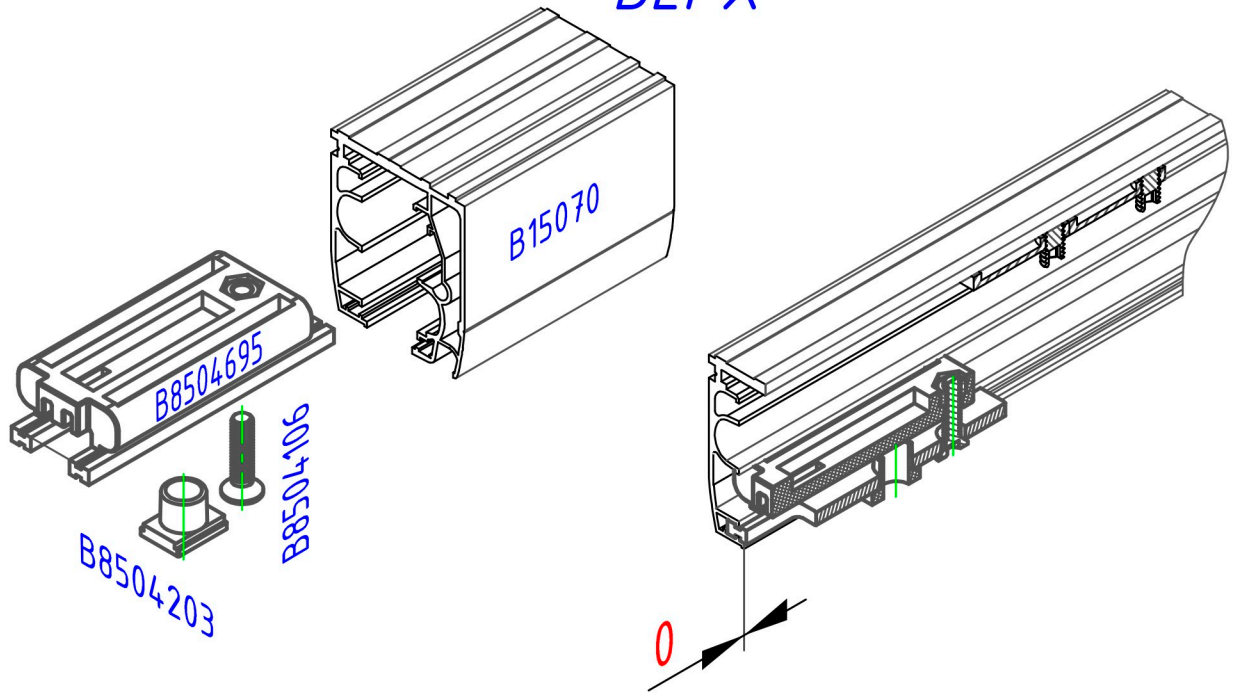
НИЗ



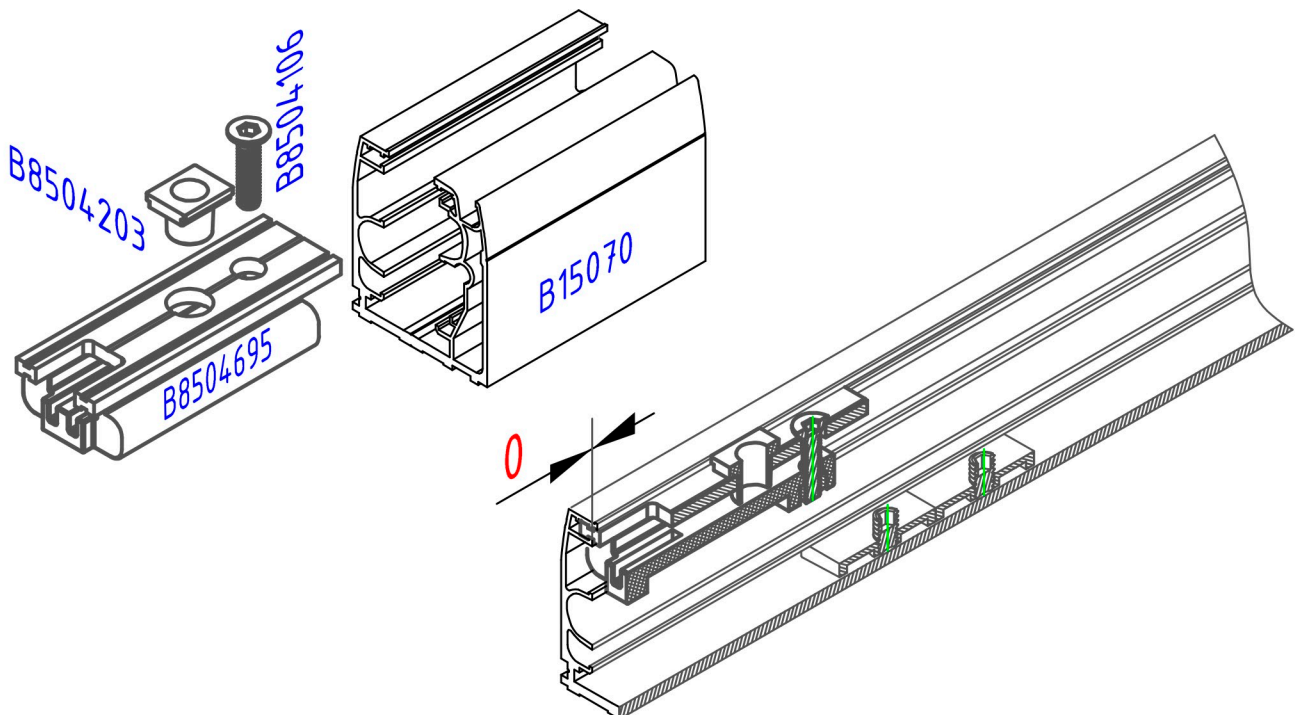
14.6 Установка вкладыша створки-двери ВЕРХ-НИЗ.

Устанавливаем вкладыш створки-двери **B8504695** заподлицо с торцем профилем **B15070**, фиксируем при помощи винта **B8504106**. Затем устанавливаем втулку **B8504203**.

ВЕРХ

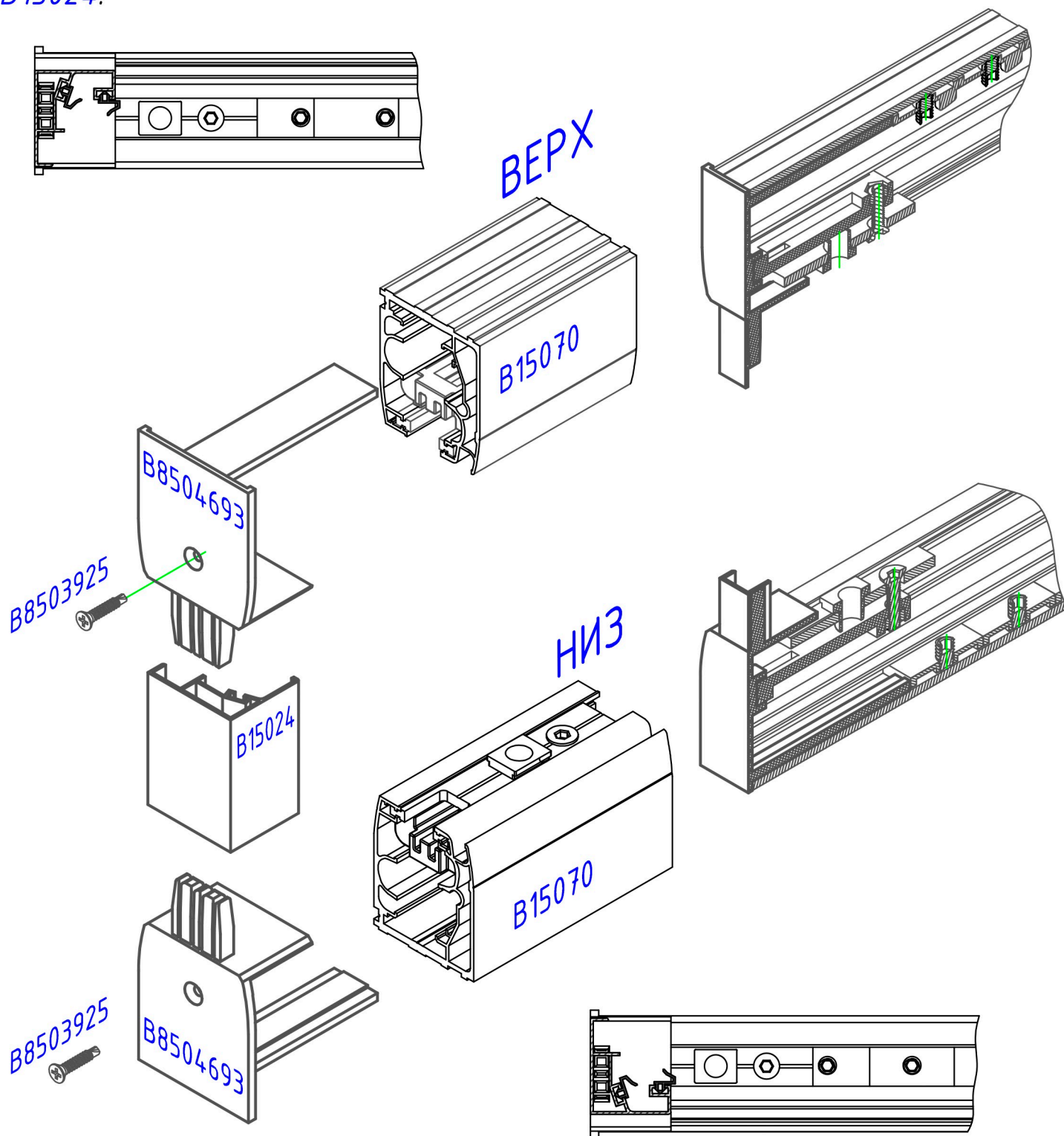


НИЗ



14.7 Установка соединителя рамы и докового профиля ВЕРХ-НИЗ.

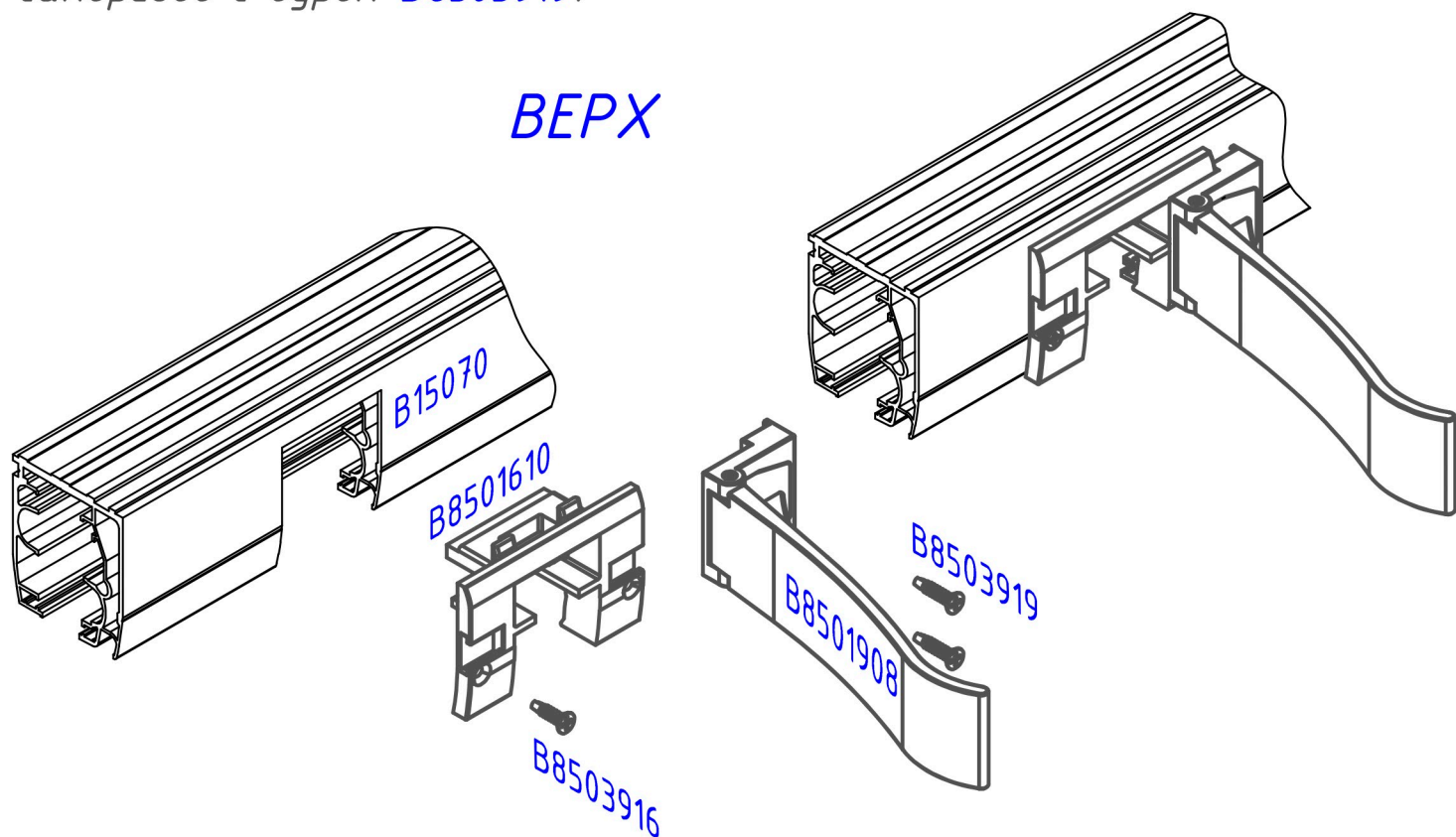
Впритык к рамному профилю **B15070** устанавливаем соединитель рамы **B8504693** в специальный паз и фиксируем его при помощи самореза с буром **B8503925**. После этого устанавливаем доковой профиль проема **B15024**.



14.8 Установка выходов, направляющей для роликов ВЕРХ-НИЗ.

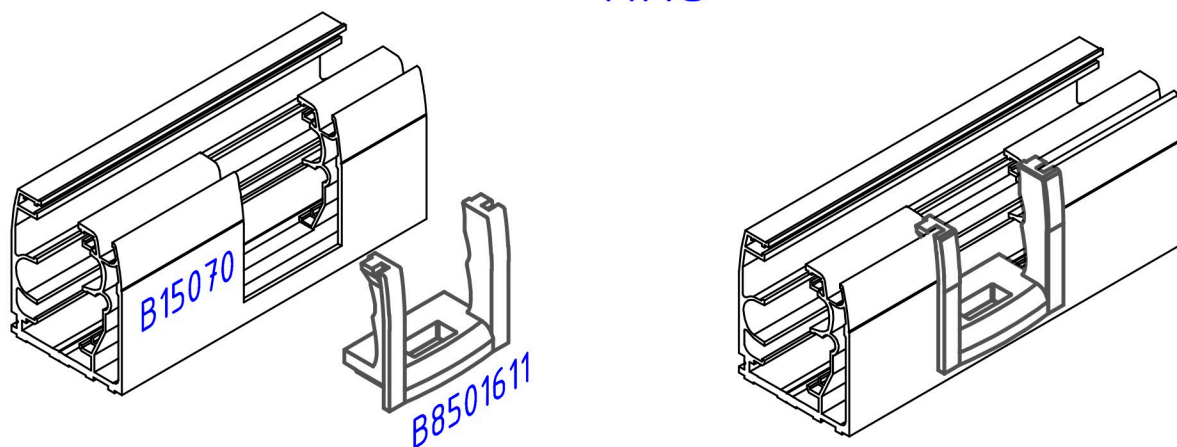
Устанавливаем в заранее профрезерованный паз рамного профиля В15070 ответную часть пластикового замка В8501610, фиксируем его при помощи одного самореза с буром В8503916. Затем устанавливаем в паз ответной части пластикового замка, направляющую для роликов (бугель) В8501908, фиксацию производим при помощи двух саморезов с буром В8503919.

ВЕРХ



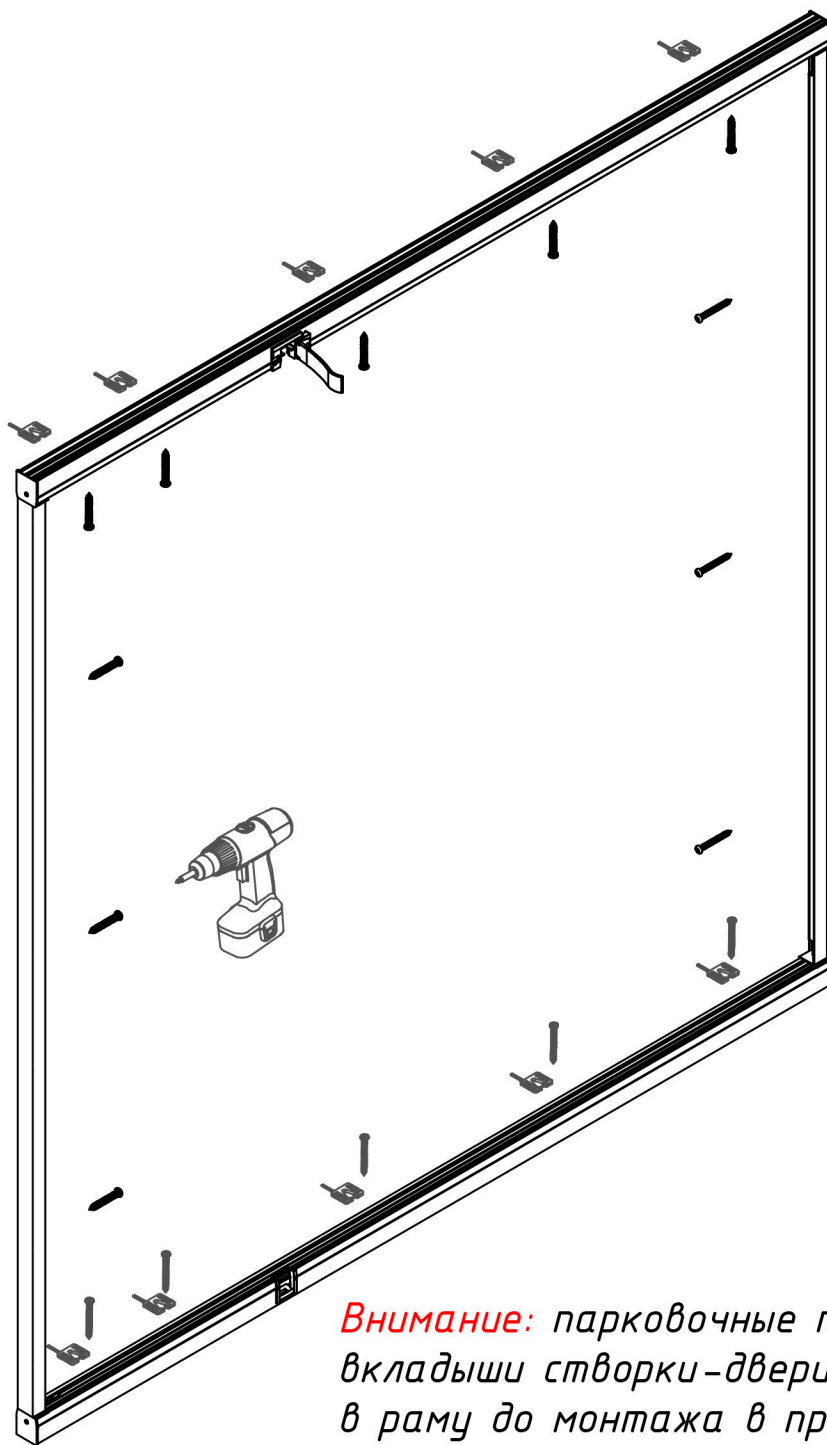
Устанавливаем в заранее профрезерованный паз рамного профиля В15070 пластиковый выход В8501611.

НИЗ



15. Монтаж конструкции и регулировка.

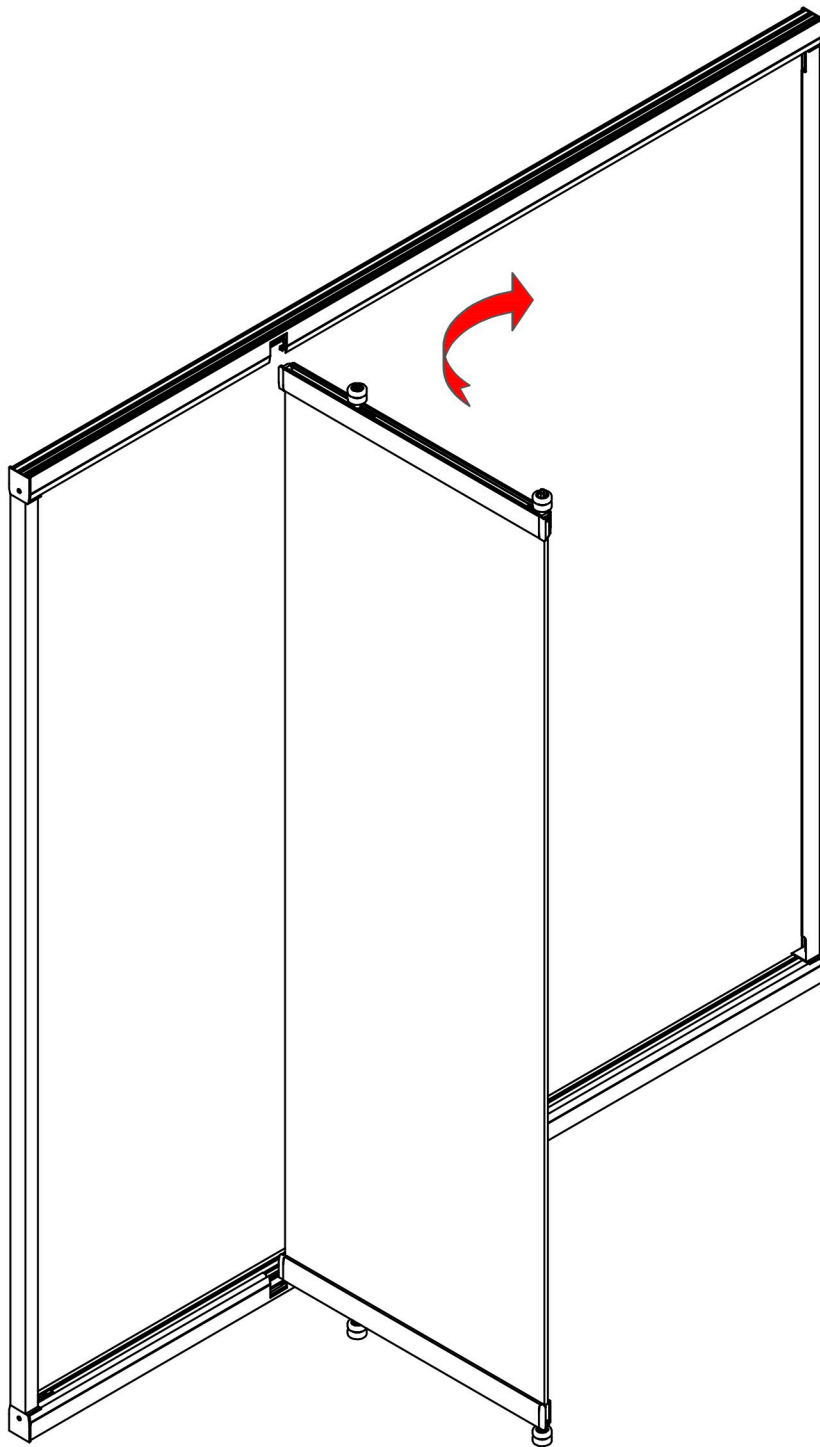
15.1 Установка рамы в проем.



Внимание: парковочные пластины и вкладыши створки-двери устанавливаются в раму до монтажа в проеме. Выхода и направляющие для роликов **НЕ УСТАНАВЛИВАЮТСЯ.**

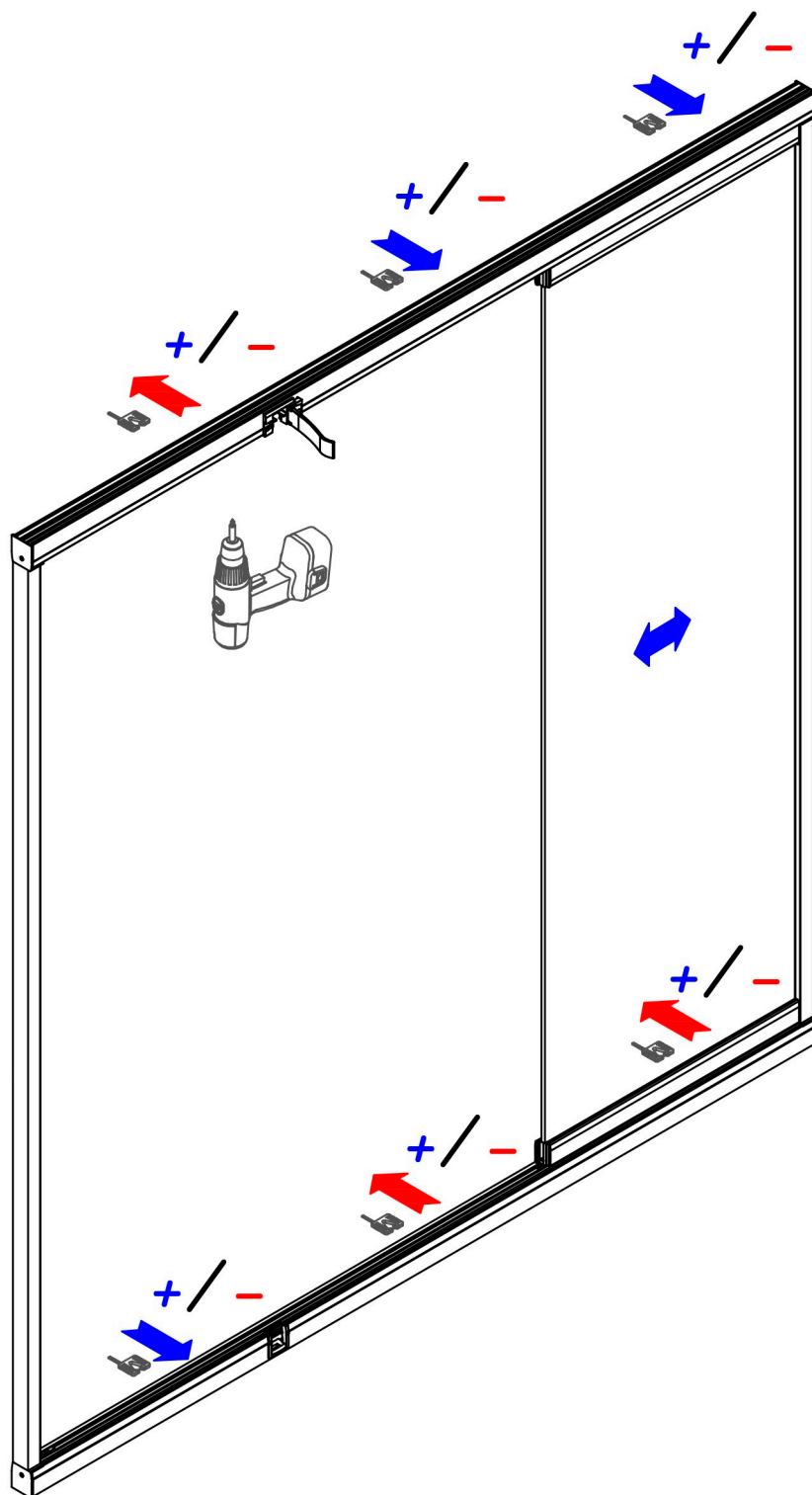
Вносим получившуюся конструкцию в проем и предварительно фиксируем. Для крепления профилей в проемах используем крепеж, соответствующий самому материалу проема: дюбеля с саморезами, саморез по дереву, турбовинт и т. д. Шаг крепления равен **400-500 мм**. В местах парковки створок шаг крепления равен **150-200 мм**. Регулируем конструкцию в "уровень", подкладывая разной толщины пластины.

15.2 Установка створок.



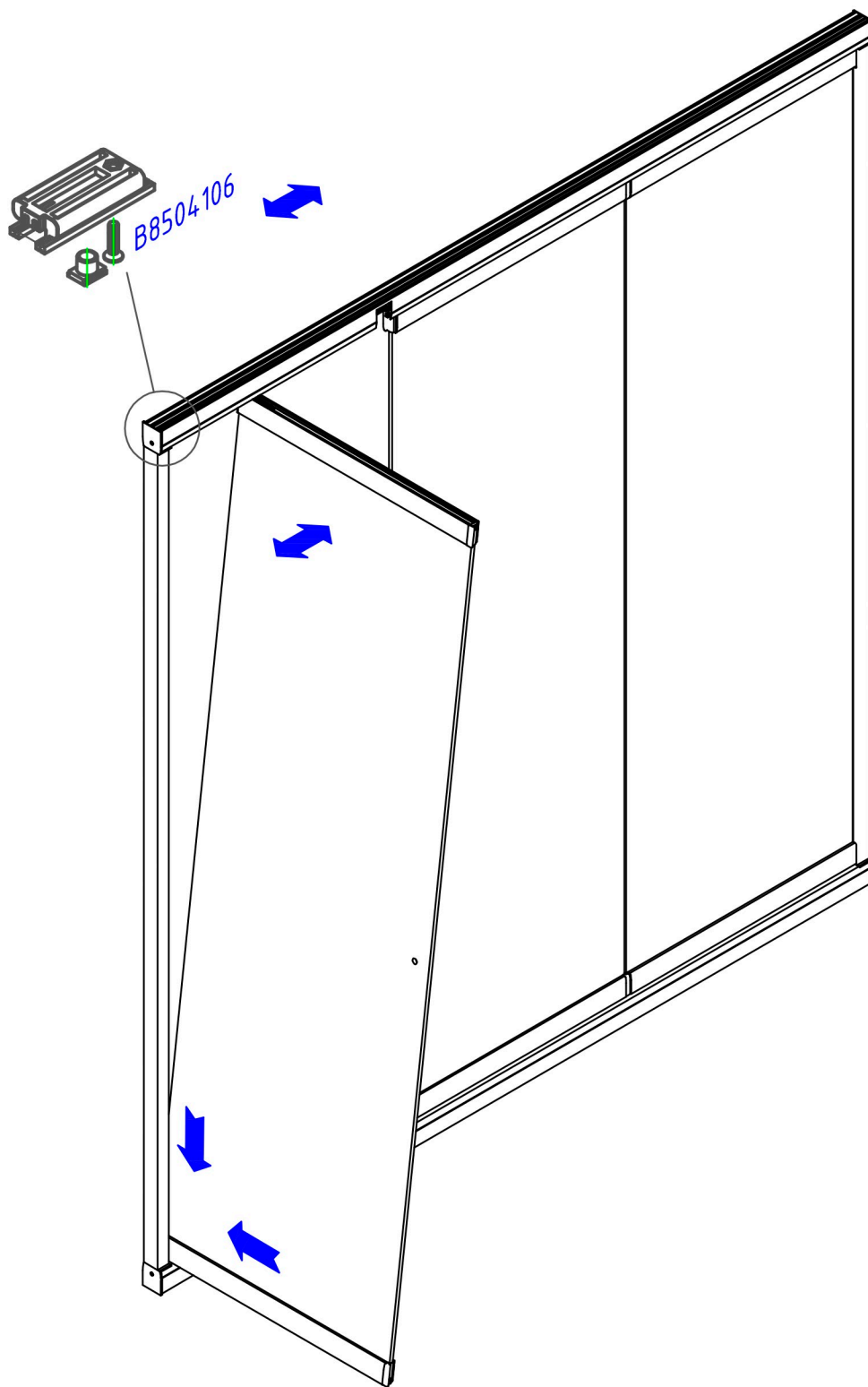
Заводим последнюю по счету створку в проем роликами без парковочных выступов вперед через выходы в направляющем профиле. Сдвигая часть створки с заведенными роликами в сторону противоположную нахождению парковок, заводим ролики с парковочным выступом в направляющий профиль.

15.3 Регулировка движения створок.



Проверяем беспрепятственность хода створки в проеме. Делаем пометки на проблемных участках, проверяем уровни выставленных профилей и их вертикальную соосность. Устраняем проблемные участки, используя вкладыши разной толщины при регулировке направляющих профилей. Окончательно закрепляем направляющие профили в проеме

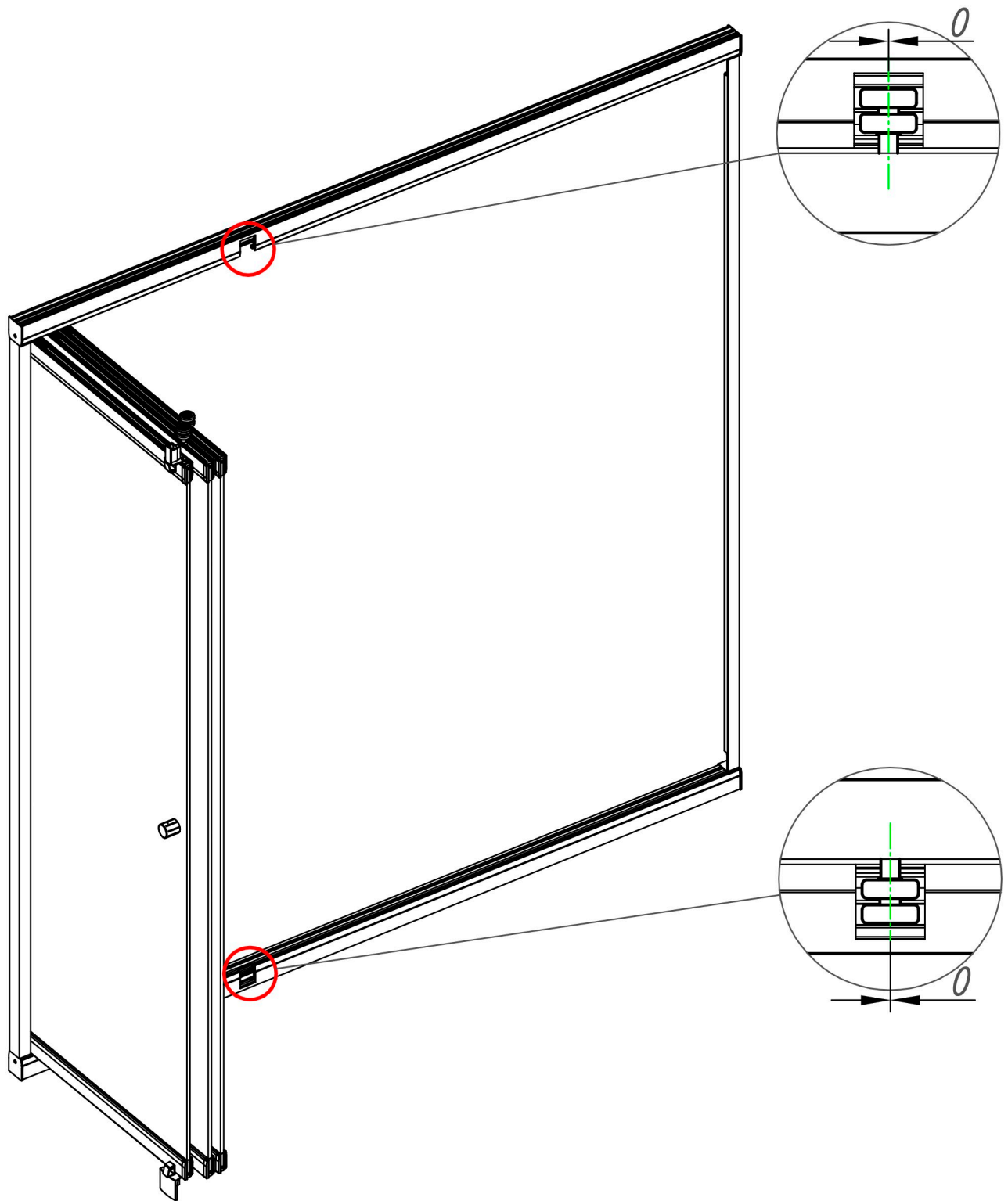
15.4 Установка створки-двери.



Устанавливаем створку-дверь, заводя нижнюю и верхнюю оси поочередно в отверстия втулок нижнего и верхнего вкладыша двери.

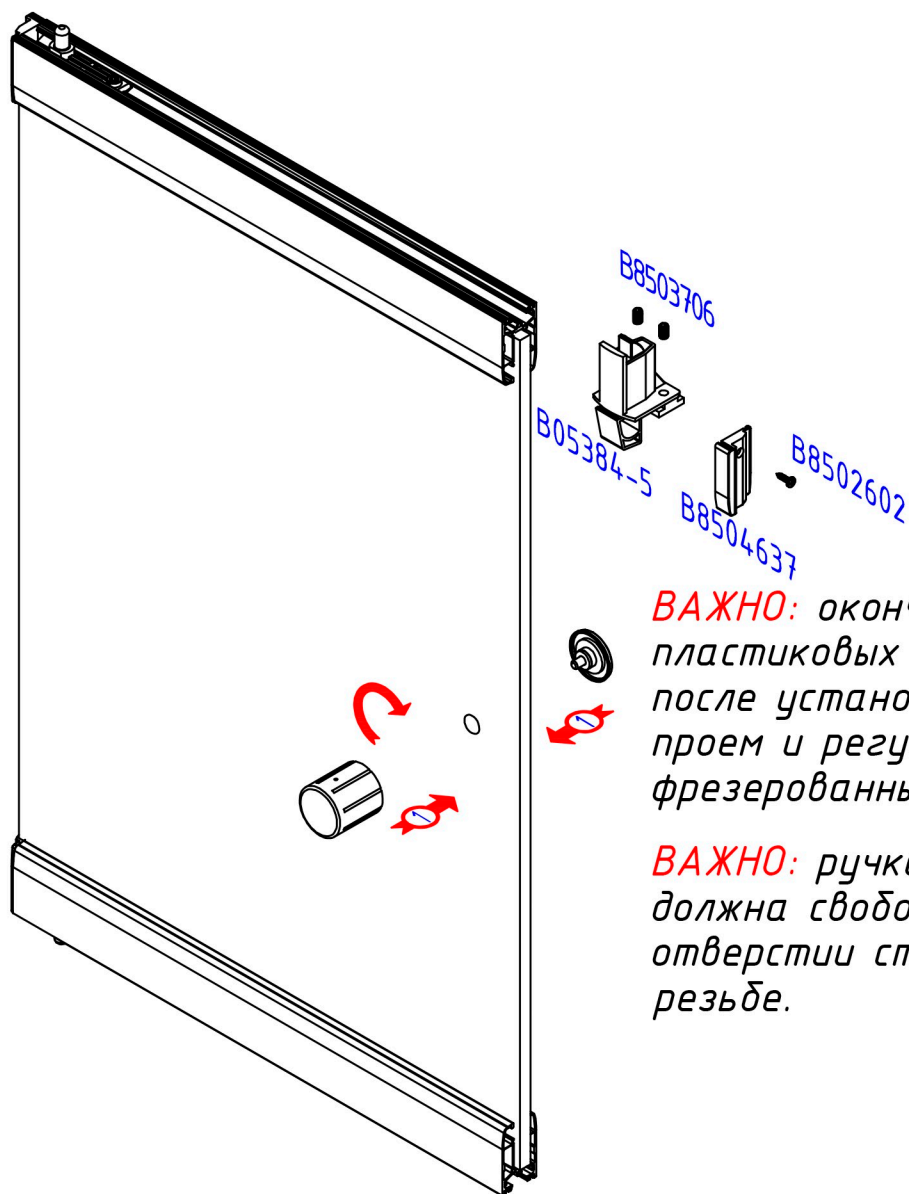
Для облегчения установки створки-двери допускается двигать только верхнюю пластину вкладыша двери, открутив винт **B8504106**. При этом нижний вкладыш и парковочные пластины затянуты и неподвижны.

15.5 Проверка работоспособности системы.



Поочередно сдвигаем каждую подвижную створку в парковочную зону. Плавно приоткрываем створку (возбуждение поломки цапфы парковочного ролика), контролируем расположение осей роликов посередине фрезерованных выходов рамных направляющих, а также отсутствие сопротивления открытию в парковочном ролике (правильность расположения верхних парковочных пластин). При необходимости производим регулировку. Окончательно затягиваем все элементы системы, устанавливаем выходы и направляющие (п.14.8).

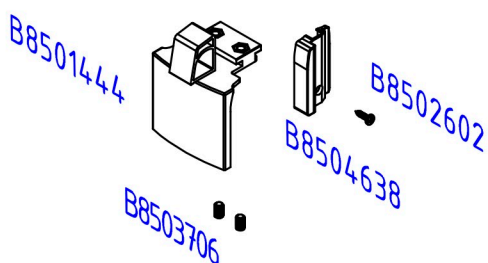
15.6 Установка пластиковых замков и ручки knob (комплект B05355).



ВАЖНО: окончательную фиксацию пластиковых замков производить после установки створки-дверь в проем и регулировки по фрезерованным выходам.

ВАЖНО: ручка knob после сборки должна свободно проворачиваться в отверстии стекла на втулке, не по резьбе.

Фиксация тросика



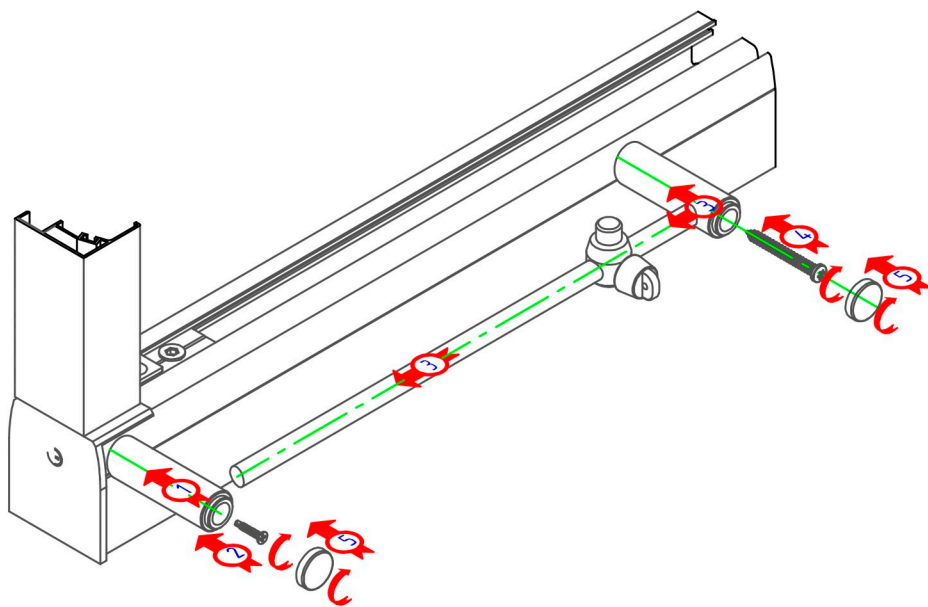
Снимаем ранее установленные заглушки B8504637/B8504638.

Предварительно устанавливаем верхний B05384-5 и нижний B8501444 пластиковые замки, закрепляем при помощи гужонов B8503706.

Устанавливаем обратно заглушки B8504637/B8504638 и фиксируем саморезами B8502602. Скручиваем ручку knob B05384-2 со стеклом.

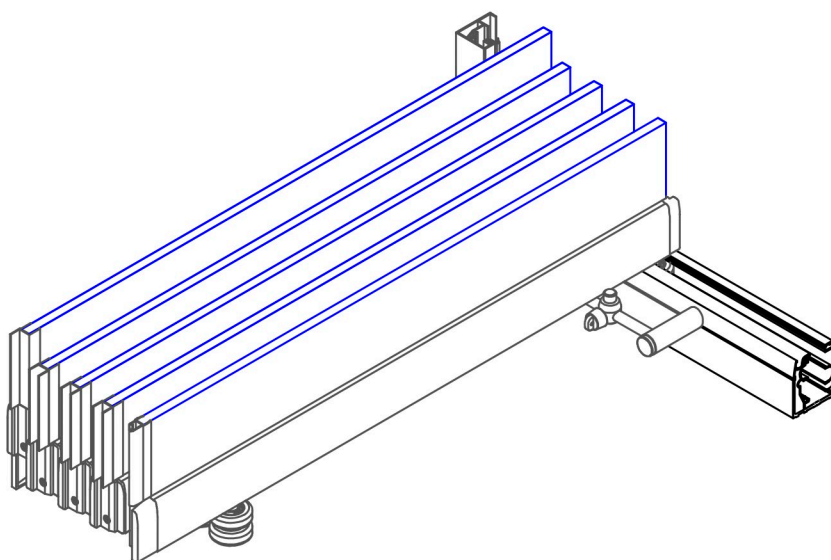
Продеваем тросик через отверстия в ручке knob. Один край тросика фиксируем при помощи клипсы B05384-3, заводим в замок. Регулируем длину тросика с учетом установки в замок и натяжения, производим обжимку клипсой.

16. Установка фиксатора стекол.



Устанавливаем втулку 1 по горизонтальной линии нижнего рамного профиля, фиксируем саморезом с буром 2. Далее устанавливаем направляющую с держателем 3, и фиксируем саморезом 4. Окончательно устанавливаем декоративные колпачки 5.

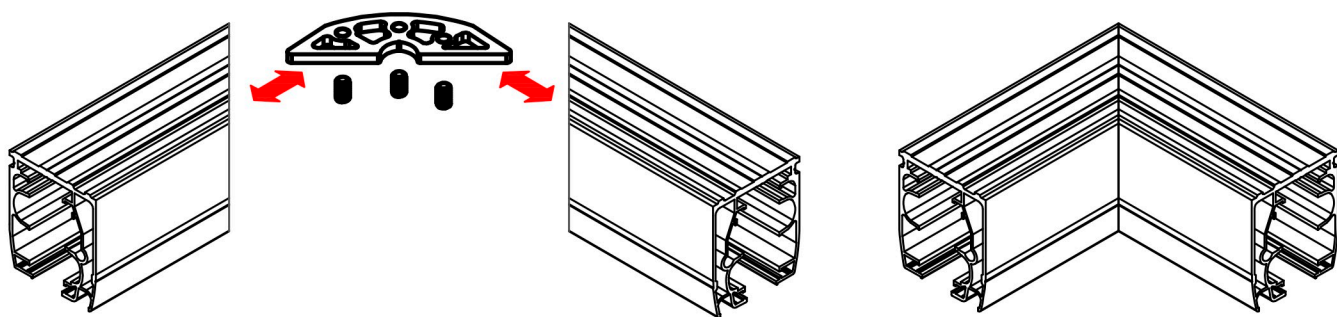
ВАЖНО: Длину направляющей можно уменьшать (обрезая сторону без отверстия). Положение втулки 1 определяется условием возможности фиксации максимального числа открытых створок.



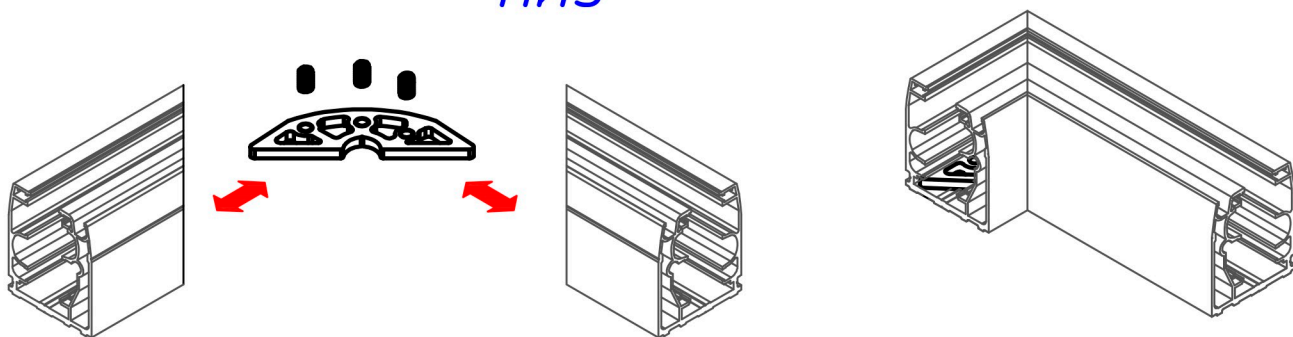
17. Установка мультиугольного соединителя в раму.

Мультиугольный соединитель рамы 90–270° NEW B8504701

ВЕРХ



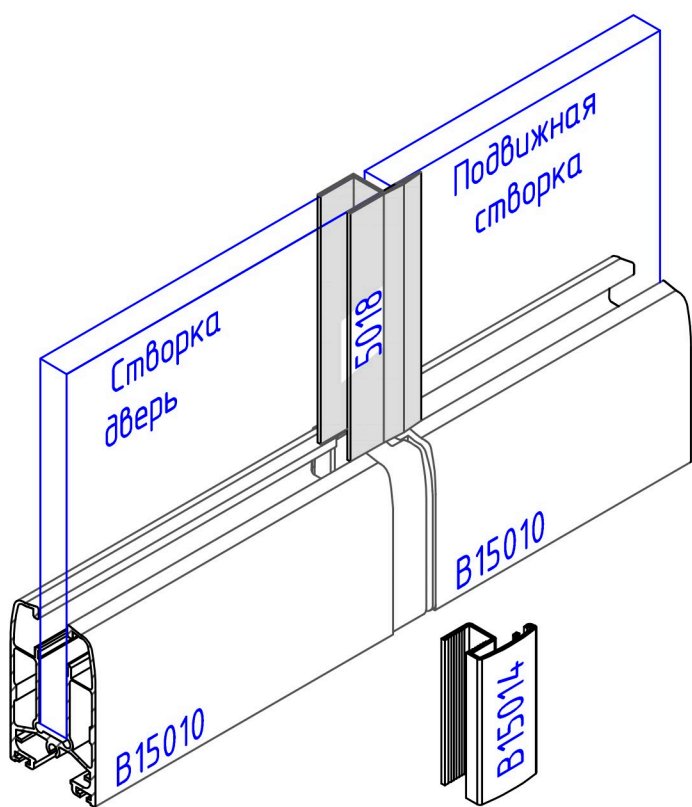
НИЗ



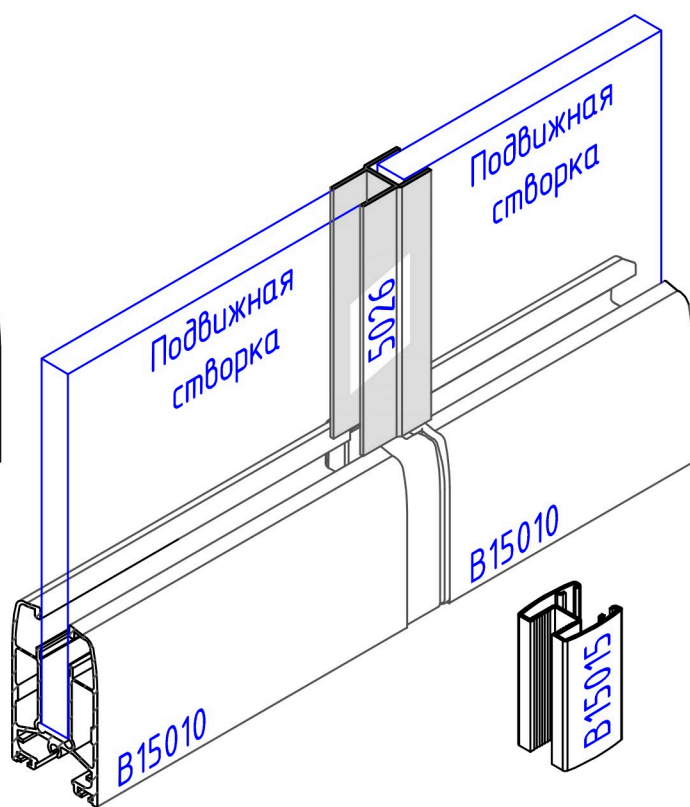
ВАЖНО: при радиусных и эркерных конструкциях необходимо, чтобы парковочные пластины и выход под ролик находились на одном сегменте рамного профиля.

Установка мультиугольного соединителя необходимо для максимального сопряжения рамного профиля при установке угловых, радиальных, эркерных конструкций.

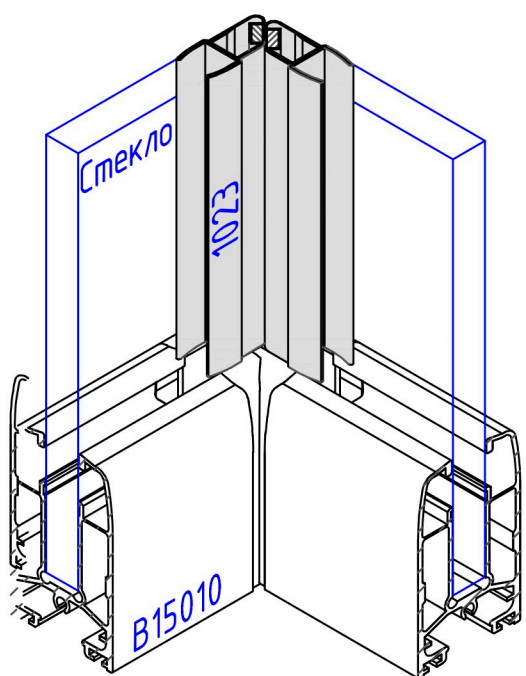
18. Установка межстекольных уплотнителей на прямых, Г-образных проемах.



В качестве уплотнителя между стеклом створки-двери и второй створки используем силиконовый уплотнитель 5018 (сечением h) или алюминиевый профиль B15014 с фетровым уплотнением.



В качестве уплотнителя между стеклами последующих створок используем силиконовый уплотнитель 5026 (сечением H) или алюминиевый профиль B15015 с фетровым уплотнением.

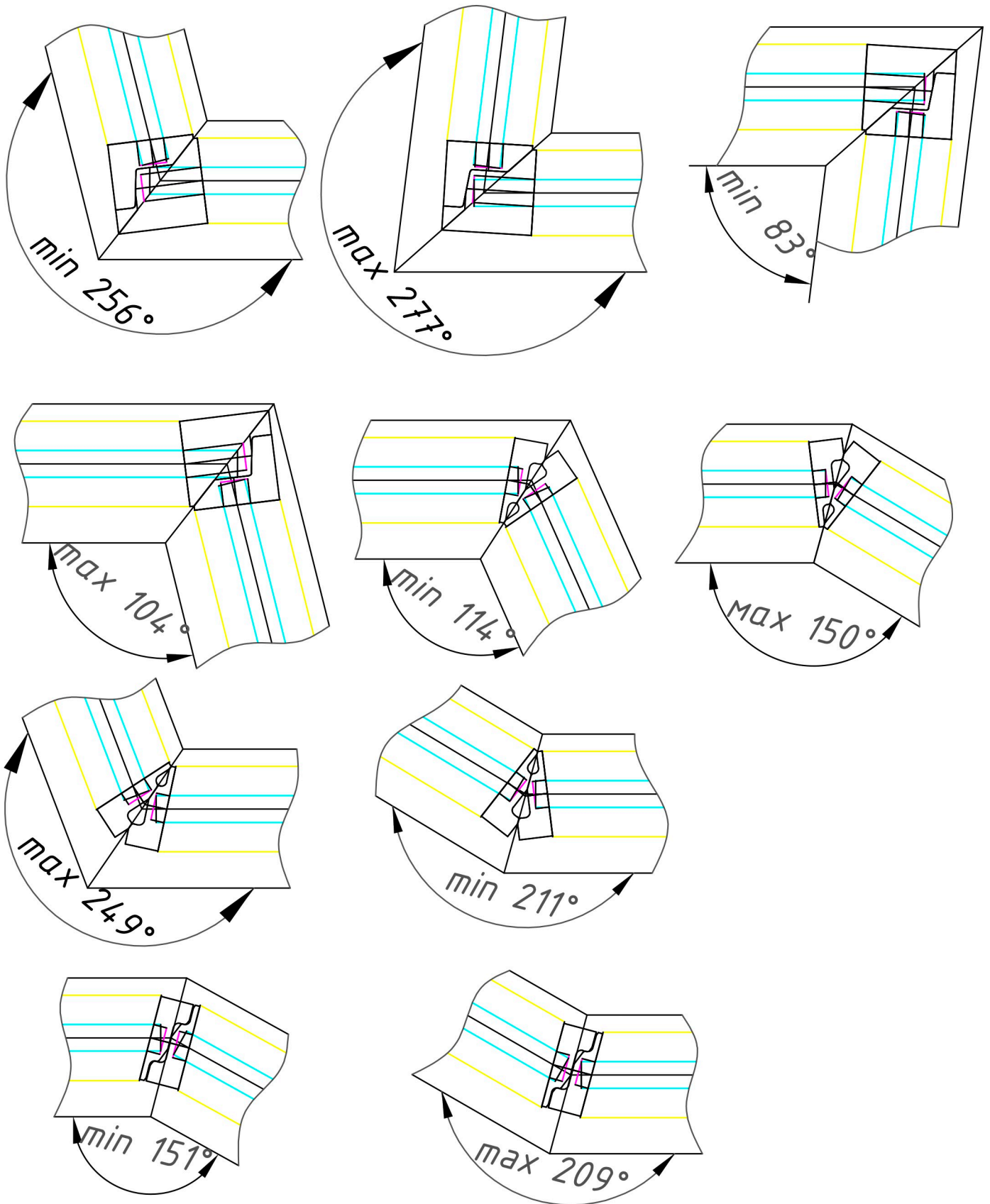


На углах Г-образных и П-образных проемов на торцах стекол применяем магнитно-силиконовый уплотнитель 1023.

Отрезание всех уплотнителей ОБЯЗАТЕЛЬНО производить только при помощи болгарки или безопасного ножа.

19. Диапазоны углов соприкосновения заглушек створочного профиля.

(вид изнутри помещения)



Внимание: при резании профиля в определенных углах система не может парковаться в одной парковочной зоне. Возможность паркования створок уточняется при прорисовке.