




PanoramGlass
безрамне скління

ТЕХНІЧНИЙ КАТАЛОГ

GILJOTINA TWIN TOP

РЕДАКЦІЯ 26.07..2022

Содержание.

	стр.
Описание системы.....	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. Фурнитура системы.....	8
5. Поверхности окрашивания.....	12
6. Расчет, схема проверки размеров стеклопакетов.....	13
7. Расчет размеров профилей системы.....	14
8. Уплотнители системы. Расчет размеров. Установка.....	15
9. Фрезерование и сверление профилей.....	18
10. Подготовка фурнитуры перед сборкой.....	21
11. Система "GILIOTINA TWIN TOP" в собранном виде.....	23
12. Склеивание створок:	
12.1. Контрольная сборка створок.....	24
12.2. Подготовка стеклопакета и профилей к склейке.....	25
12.3. Склеивание внутренней створки.....	26
12.4. Склеивание центральной створки.....	28
12.5. Склеивание внешней (фиксированной) створки.....	30
12.6. Контроль геометрии склеенных створок.....	32
13. Перемещение и складирование створок.....	33
14. Сборка октовала.....	34
15. Сборка внутренней и центральной створок.....	38
16. Установка системы в проем:	
16.1. Сборка наружной рамы.....	41
16.2. Установка наружной рамы в проем.....	42
16.3. Установка отбойника цепи.....	43
16.4. Установка внешней (фиксированной) створки.....	44
16.5. Установка центральной створки.....	45
16.6. Установка октовала и приводных цепей.....	46
16.7. Установка и регулировка внутренней створки.....	48
16.8. Установка крышек короба В 15115, верхнего рамного профиля В 15144, вывод кабеля привода.....	51
16.9. Фиксация внешней створки.....	53
16.10. Установка профилей одноканальных рамных В 15117 и заглушек рамного профиля В 15120.....	54
17. Настройка автоматики системы:	
17.1. Подключение привода к электросети.....	56

17.2. Пульт дистанционного управления (ПДУ) системы.....	56
17.3. Запись канала ПДУ в память привода.....	56
17.4. Проверка направления вращения привода.....	57
17.5. Установка нижней конечной точки.....	58
17.6. Установка верхней конечной точки.....	58
17.7. Корректировка нижней конечной точки.....	59
17.8. Корректировка верхней конечной точки.....	59
17.9. Копирование запрограммированных каналов.....	60
17.10. Удаление системы с запрограммированного канала.....	61
17.11. Дубликат пульта.....	62
17.12. Удаление настроек привода до заводских.....	63

Описание системы.

Система GILIOTINA TWIN TOP – автоматическая вертикально-подъемная система с верхним расположением фиксированной створки. В системе применяется закаленный стеклопакет, заполнением 5x12x5 (рекомендуемое заводом разработчиком системы), 6x12x4 или 4x14x4. Общая толщина стеклопакета не более 22 мм. Заполнение зависит от возможностей завода-изготовителя стеклопакетов, размеров конструкции и несущей подъемной способности используемого привода.

Максимально рекомендуемая высота проема – 4500 мм, максимально рекомендуемая ширина проема – 3500 мм.

ВНИМАНИЕ: максимальное соотношение ширины к высоте зависят от заполнения стеклопакета и веса поднимаемых створок.

Максимальный вес поднимаемых створок НЕ ДОЛЖЕН ПРЕВЫШАТЬ **170 кг** в собранном виде.

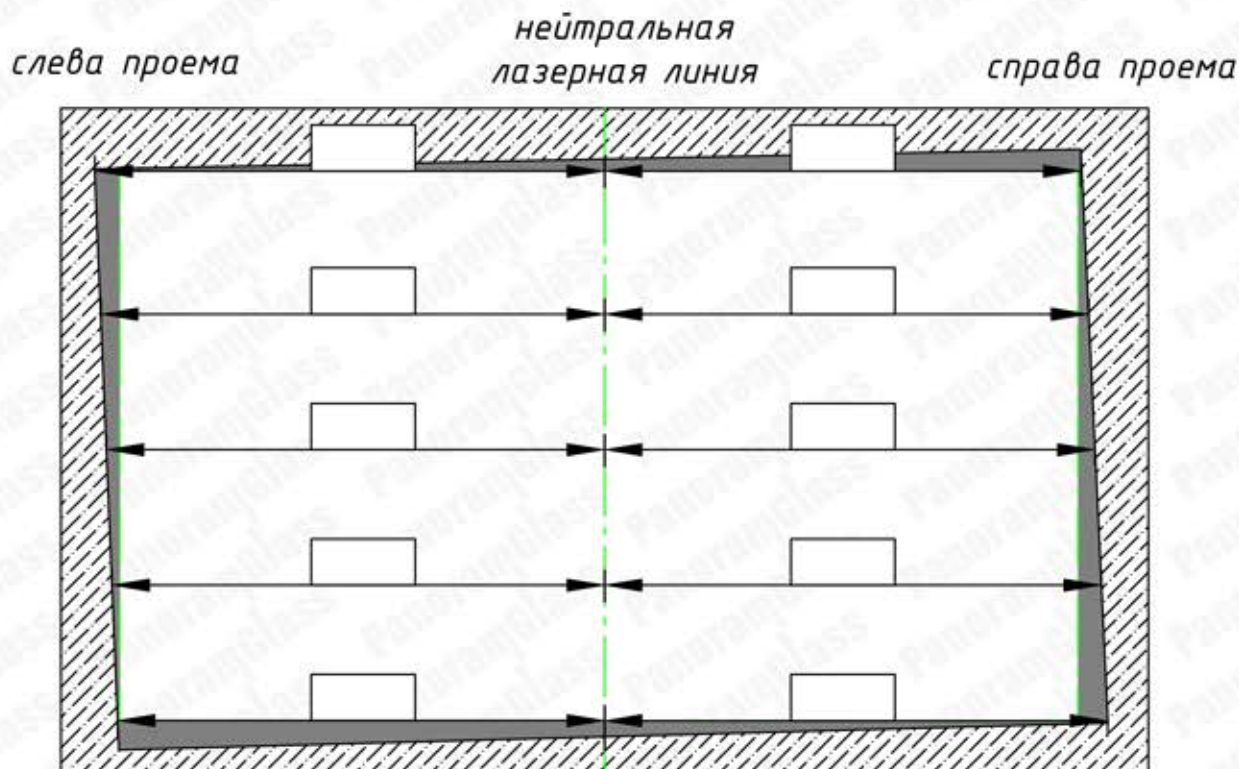
ВНИМАНИЕ: в системе используется предохранительный инерционный тормоз, который допускается не устанавливать при весе поднимаемых створок до **120 кг**.

Ориентировочный вес 1 м² системы – 23...33 кг.
Характеристики привода указаны в п 17.1.

1. Схема снятия замеров.

1.1 Горизонтальные размеры.

Обмер проема выполняем с помощью лазерного нивелира (уровня), лазерного дальномера, рулетки и строительного отвеса (при необходимости).



Рекомендуемое расстояние через которое необходимо снимать замеры равно 500 - 1000 мм, в зависимости от ширины и высоты проема.

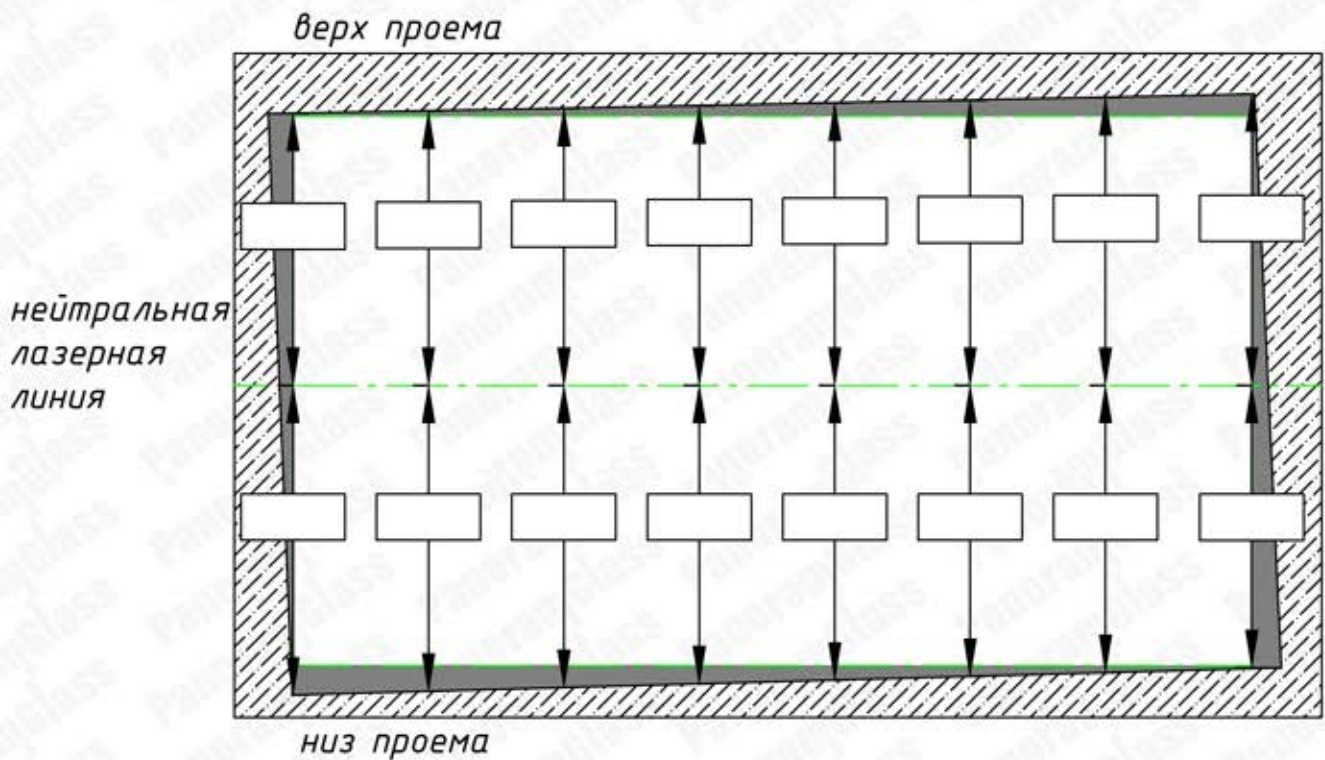
Рекомендуемый зазор на установку 3 мм top на сторону.

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 500 - 1000 мм, в зависимости от ширины и высоты проема.

Рекомендуемый зазор на установку 5 мм min.

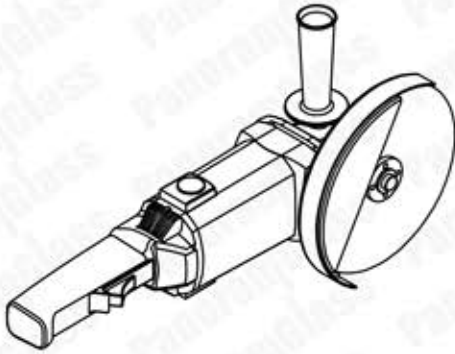
Определение высоты проема

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

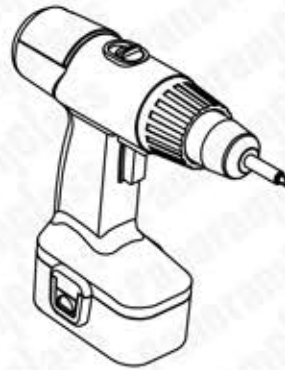
Наименьший размер снизу проема Наименьший размер сверху проема минус зазор на установку Размер заказа

2. Инструмент необходимый для установки системы в проем.

Болгарка



Шуруповерт



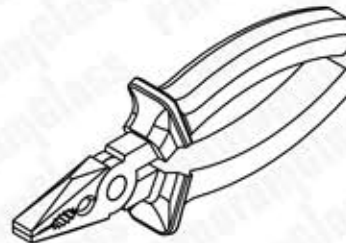
Мягкий резиновый молоток



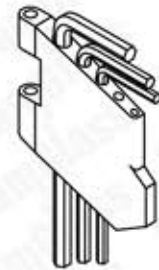
Пистолет для клей-герметика



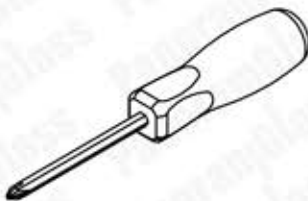
Пассатижи



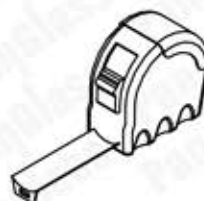
Набор шестигранников



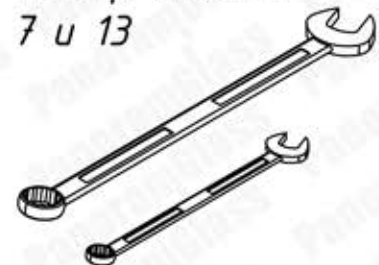
Отвертка



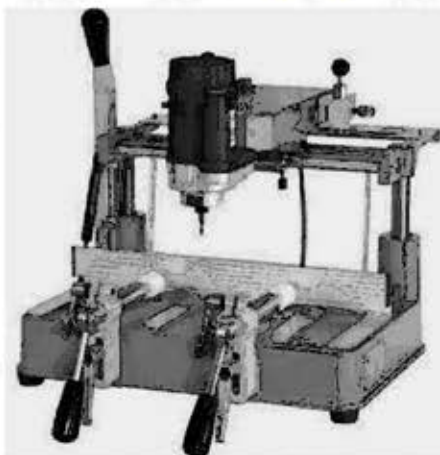
Рулетка



Набор ключей 7 и 13



Дополнительное оборудование необходимое для обработки профиля в системе "погонаж"

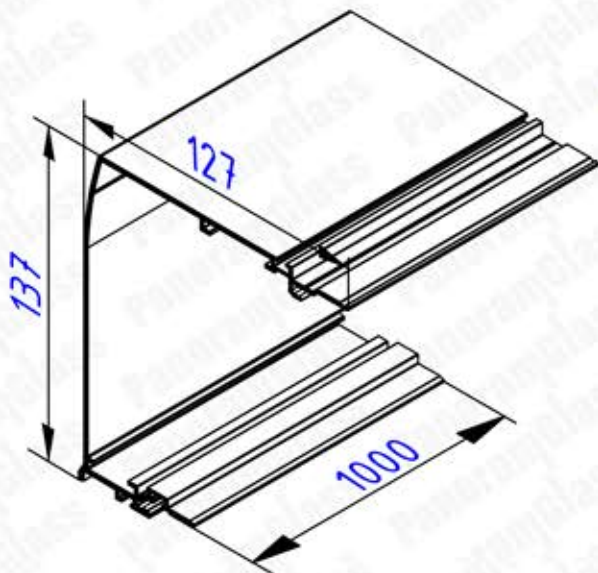


Станок фрезерный



Станок отрезной

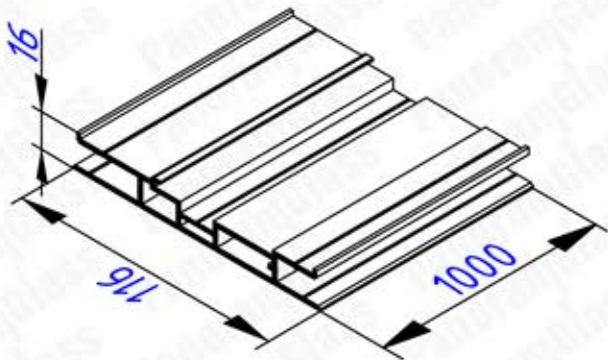
3. Профиля системы.



**В15115 Профиль короба
привода 137x127 мм.**

Площадь окрашивания 1 м.п.-0.470 м²

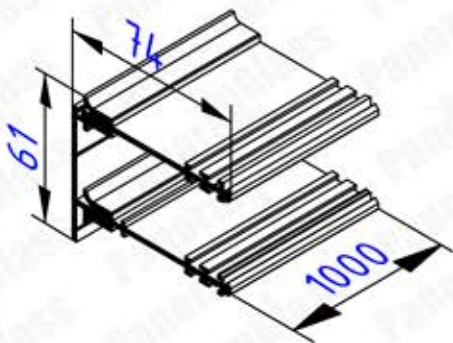
Теор. масса 1 м.п. профиля-1.742 кг



**В15122 Боковой рамный профиль
16x116 мм.**

Площадь окрашивания 1 м.п.-0.223 м²

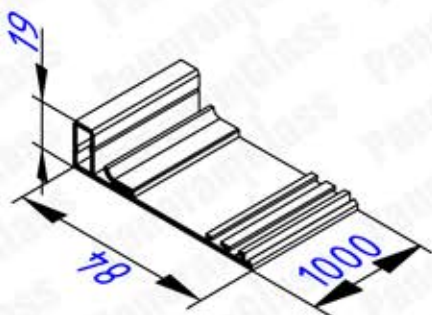
Теор. масса 1 м.п. профиля-1.336 кг



**В15118 Двухканальный боковой
рамный профиль 61x74 мм.**

Площадь окрашивания 1 м.п.-0.480 м²

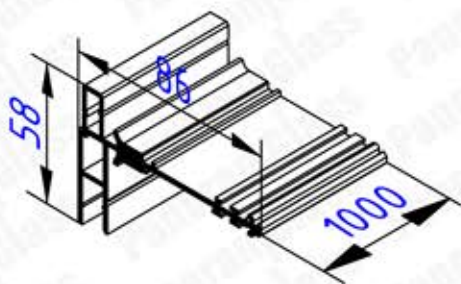
Теор. масса 1 м.п. профиля-1.76 кг



**В15117 Одноканальный боковой
рамный профиль 19x84 мм.**

Площадь окрашивания 1 м.п.-0.185 м²

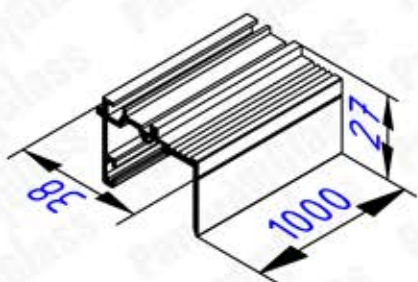
Теор. масса 1 м.п. профиля-0.743 кг



B15137 Добавочный одноканальный боковой рамный профиль 86x58 мм.

Площадь окрашивания 1 м.п.-0.264 м²

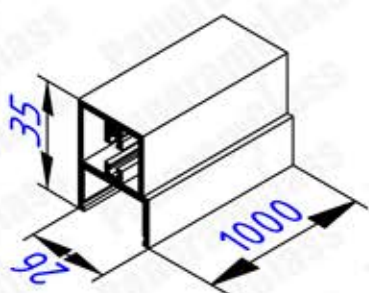
Теор. масса 1 м.п. профиля-1.327 кг



B15144 Верхний рамный профиль неподвижной створки 27x38 мм.

Площадь окрашивания 1 м.п.-0.176 м²

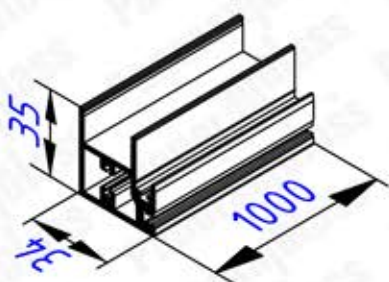
Теор. масса 1 м.п. профиля-0.463 кг



B15123 Створочный профиль неподвижной створки 35x26 мм.

Площадь окрашивания 1 м.п.-0.118 м²

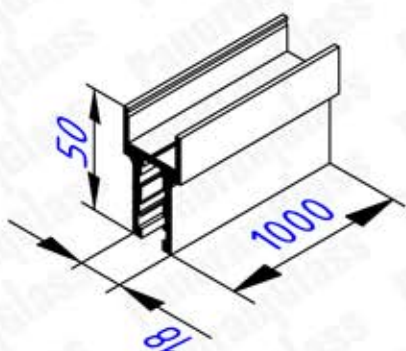
Теор. масса 1 м.п. профиля-0.463 кг



B15114 Профиль зацепа створки 35x34 мм.

Площадь окрашивания 1 м.п.-0.160 м²

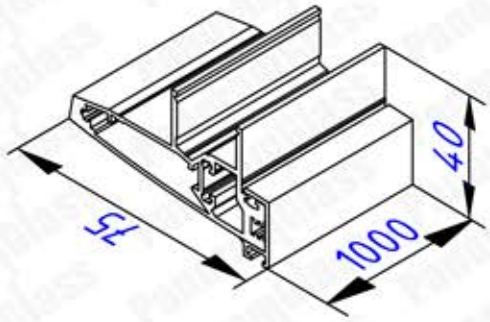
Теор. масса 1 м.п. профиля-0.937 кг



B15121 Створочный профиль 18x50 мм.

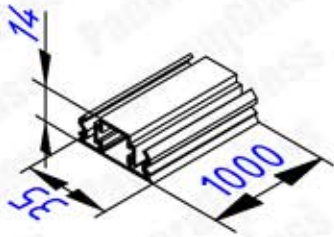
Площадь окрашивания 1 м.п.-0.141 м²

Теор. масса 1 м.п. профиля-0.983 кг



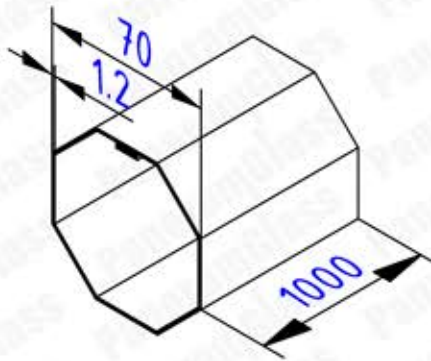
*B15169 Профиль зацепя створок
75x40 мм.*

*Площадь окрашивания 1 м.п.-0.23 м²
Теор. масса 1 м.п. профиля-1.41 кг*



*B15120 Профиль заглушка рамного
профиля 14x35 мм.*

*Площадь окрашивания 1 м.п.-0.05 м²
Теор. масса 1 м.п. профиля-0.374 кг*

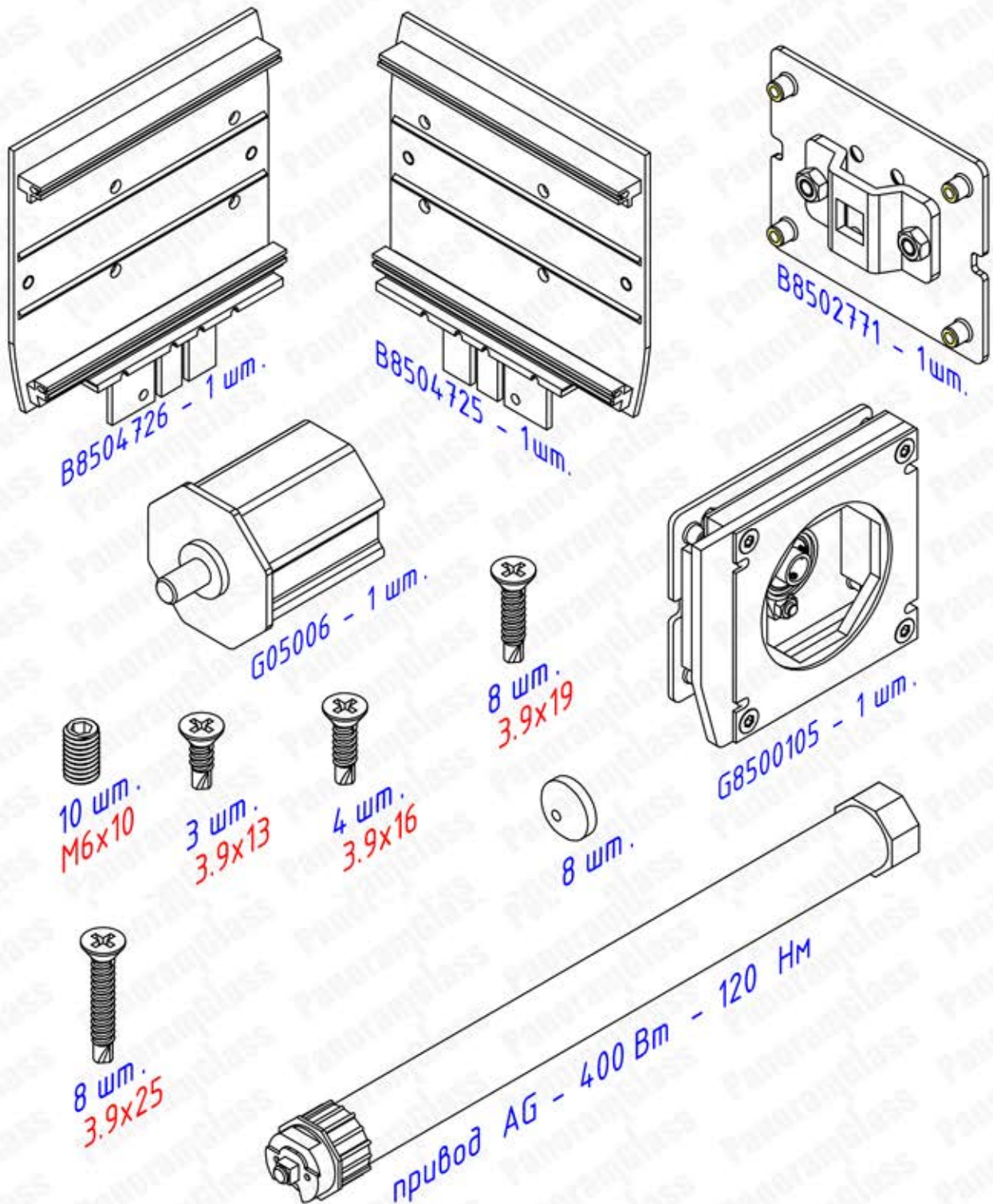


*TS85003201 Октогональный вал
привода $\Phi 70 \times 1.2$ мм.*

Теор. масса 1 м.п. профиля - 2.1 кг

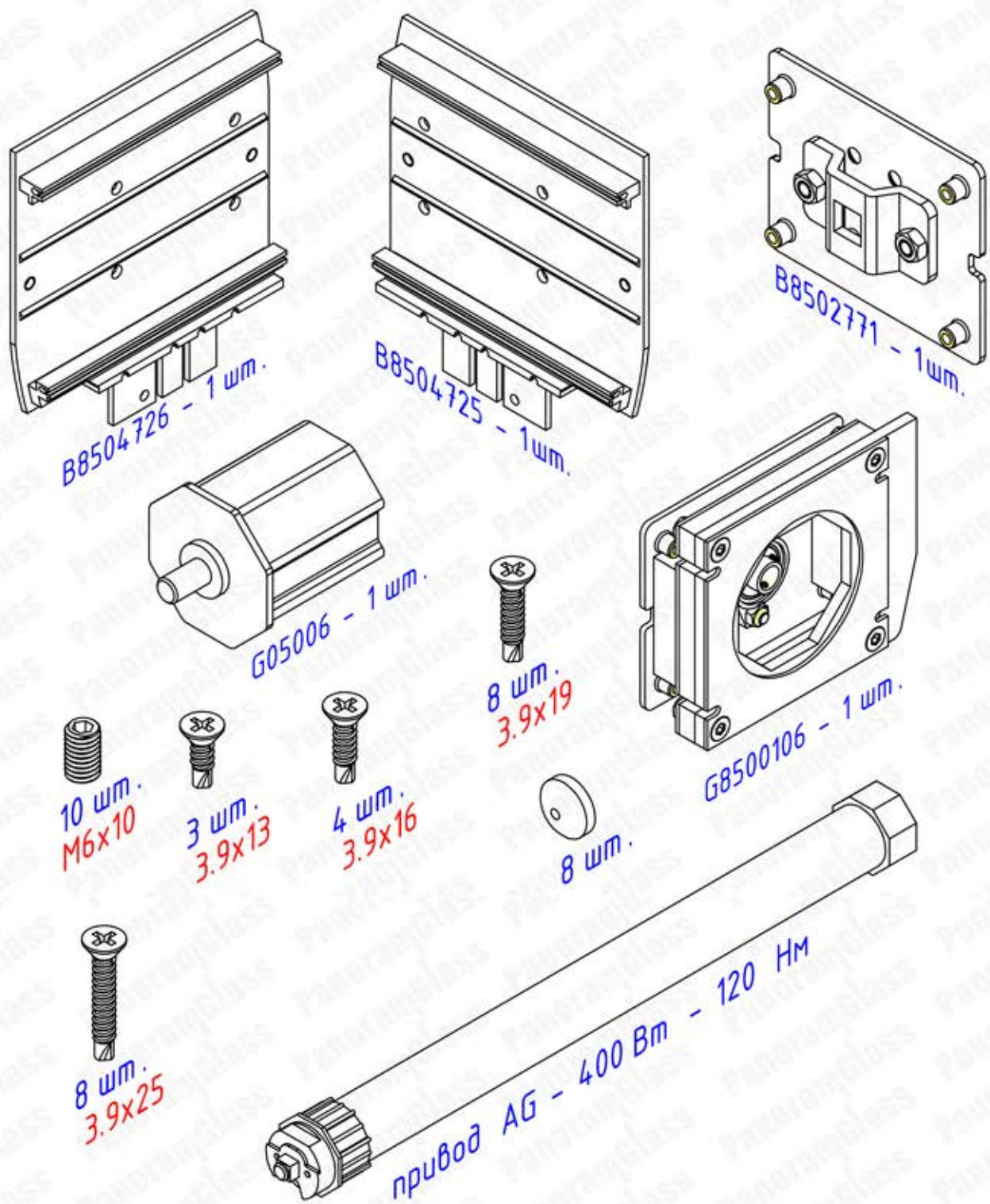
4. Фурнитура системы.

4.1. G05043 – набор для привода (привод справа).



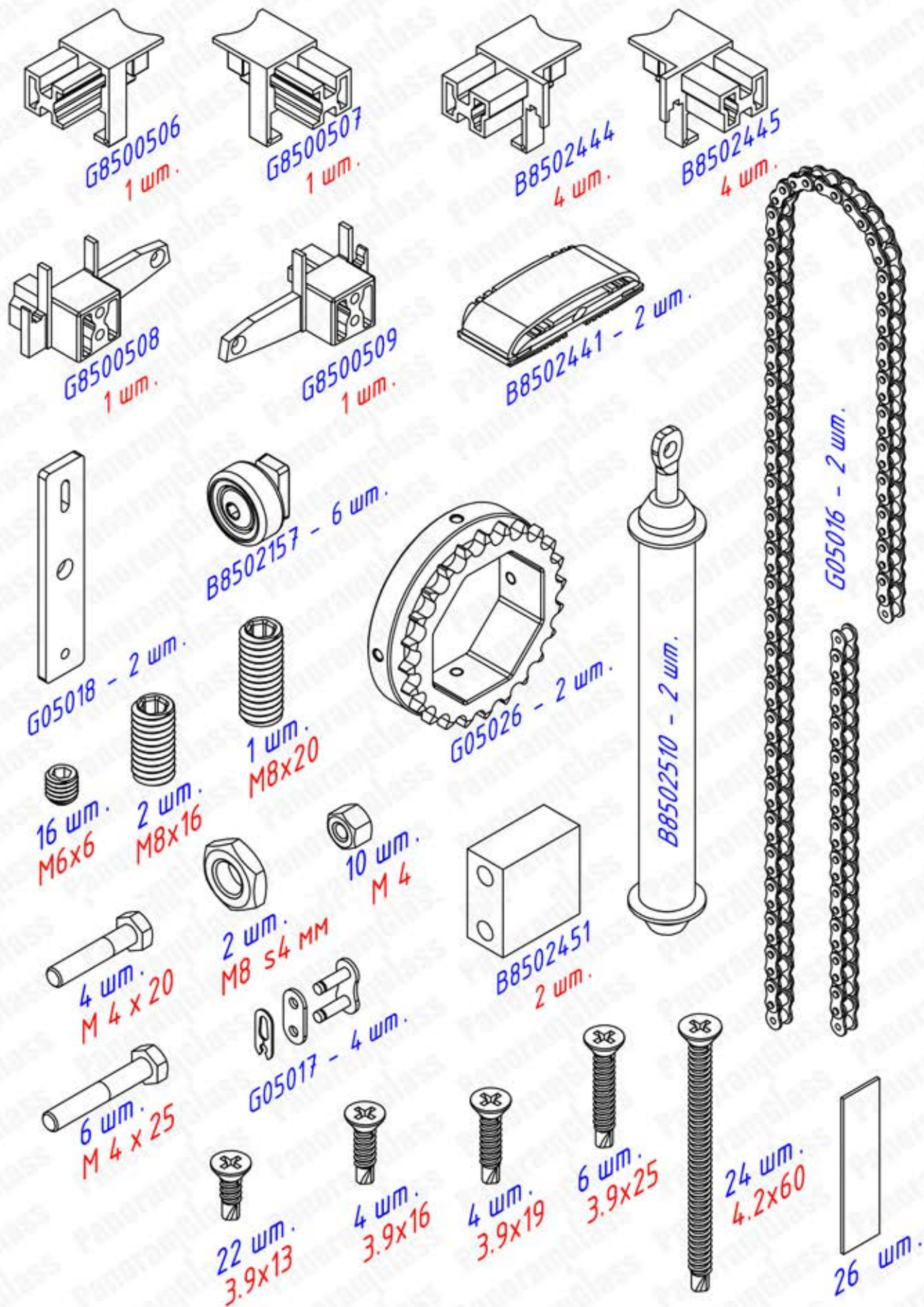
Тип и количество метизов может отличаться.

4.2. G05044 – набор для привода (привод слева).



Тип и количество метизов может отличаться.

4.2. G05047 – набор для трех створок.

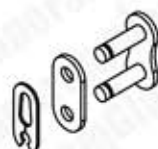


Тип и количество метизов может отличаться.

4.3. G05009 – комплект дополнительных цепей.

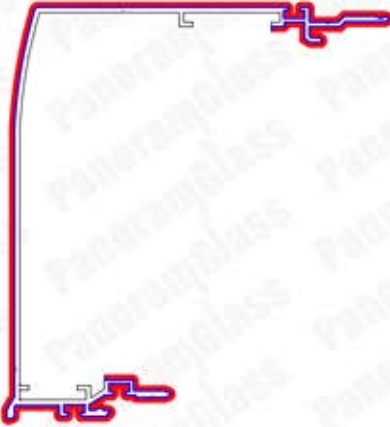


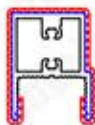
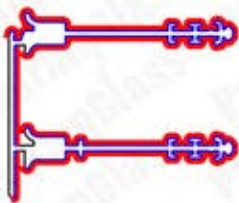
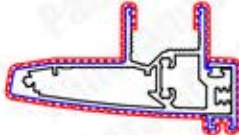

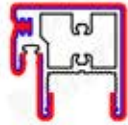
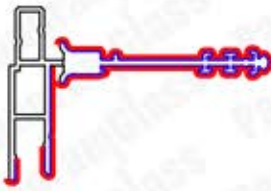
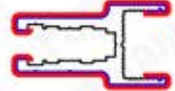



цепь L=300мм – 2шт.

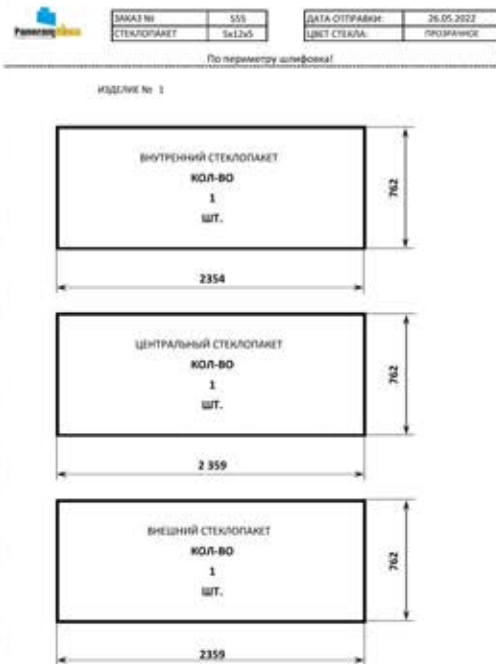


G05017 – 2шт.

5. Поверхности окрашивания.

<p>V15115 Профиль короба привода 137x127 мм.</p> 	<p>V15144 Верхний рамный профиль неподвижной створки 27x38 мм.</p> 
<p>V15122 Боковой рамный профиль 16x116 мм.</p> 	<p>V15123 Створочный профиль неподвижной створки 35x26 мм.</p> 
<p>V15118 Двухканальный боковой рамный профиль 61x74 мм.</p> 	<p>V15169 Профиль зацепа створок 75x40 мм.</p> 
<p>V15117 Одноканальный боковой рамный профиль 19x84 мм.</p> 	<p>V15114 Профиль зацепа створки 35x34 мм.</p> 
<p>V15137 Добавочный одноканальный боковой рамный профиль 86x58 мм.</p> 	<p>V15121 Створочный профиль 18x50 мм.</p> 
	<p>V15120 Профиль заглушка рамного профиля 14x35 мм.</p> 

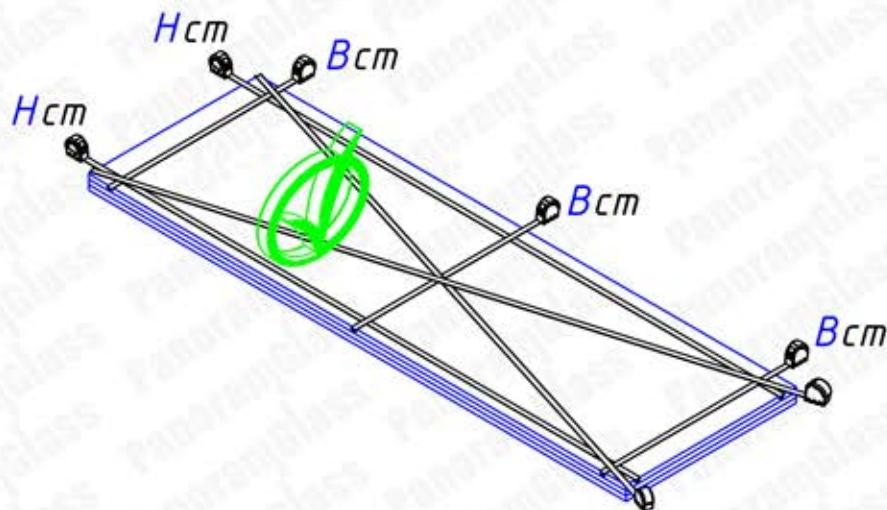
6. Расчет, схема проверки размеров стеклопакетов.



Расчет размеров стеклопакетов системы осуществляется программой раскроя.

Используется однокамерный стеклопакет толщиной 22-1 мм, толщина стекла используемая в стеклопакете может быть:
4x14x4 (стекло - дистанция - стекло);
5x12x5;
6x12x4 или 4x12x6;
6x10x6.

ВНИМАНИЕ!!! Толщина стекла зависит от размеров стеклопакета, а также от суммарного веса поднимаемых створок (стеклопакет и склеенные профили) приводом, который не должен превышать **170 кг**.



Предельные допуски по высоте, ширине, разности диагоналей, неплоскостности стеклопакетов согласно ДСТУ Б В.2.7-107:2008 (ГОСТ 24866-99):

Размеры стекла должны соответствовать листу комплектации.

7. Расчет размеров профилей системы

ВНИМАНИЕ: размер конструкции должен учитывать зазоры на установку в проеме.














Расчет размеров профилей системы осуществляется программой раскроя.

Отклонение от расчетных размеров при изготовлении не более 1мм.

Спецификация Заказа № 555

ИЗДЕЛИЕ № 1

ПРОФИЛЯ СИСТЕМЫ

РИС.	№ кат.	НАЗВАНИЕ	КОЛ-ВО	ДЛИНА	ИТОГО	ЦВЕТ ПРОФИЛЯ
	V15115	137*127 ПРОФИЛЬ КОРОБА ПРИВОДА	2 шт	2494 мм	4988 мм	RAL9004 MAT
	V15114	35*34 ПРОФИЛЬ ЗАЦЕПА СТВОРКИ	3 шт	2316 мм	6948 мм	RAL9004 MAT
		35*34 ПРОФИЛЬ ЗАЦЕПА СТВОРКИ	1 шт	2311 мм	2311 мм	RAL9004 MAT
	V15123	35*26 СТВОРОЧНЫЙ ПРОФИЛЬ НЕПОДВИЖНОЙ СТВОРКИ	1 шт	2316 мм	2316 мм	RAL9004 MAT
	V15144	38*27 ВЕРХНИЙ РАМНЫЙ ПРОФИЛЬ НЕПОДВИЖНОЙ СТВОРКИ	1 шт	2328 мм	2328 мм	RAL9004 MAT
	V15169	75*40 ПРОФИЛЬ ЗАЦЕПА СТВОРК	1 шт	2319 мм	2319 мм	RAL9004 MAT
	V15118	61*74 ДВУХКАНАЛ. БОКОВОЙ ПРОФИЛЬ	2 шт	2372 мм	4743 мм	RAL9004 MAT
	V15117	19*84 ОДНОКАНАЛ. БОКОВОЙ ПРОФИЛЬ	4 шт	2372 мм	9486 мм	RAL9004 MAT
	V15122	16*116 БОКОВОЙ ПРОФИЛЬ	2 шт	2372 мм	4743 мм	RAL9004 MAT
	V15137	86*58 ДОБАВОЧНЫЙ ОДНОКАНАЛЬНЫЙ БОКОВОЙ ПРОФИЛЬ	2 шт	2372 мм	4743 мм	RAL9004 MAT
	V15121	18*50 БОКОВЫЕ СТОРОНЫ ПРИВОДН. СТВОРКИ	2 шт	804 мм	1608 мм	RAL9004 MAT
		18*50 БОКОВЫЕ СТОРОНЫ ЦЕНТРАЛЬНОЙ СТВОРКИ	2 шт	804 мм	1608 мм	
		18*50 БОКОВЫЕ СТОРОНЫ ФИКСИР. СТВОРКИ	2 шт	804 мм	1608 мм	
	V15120	35*14 ЗАГЛУШКА НА ВНУТРЕН. НАПРАВЛЯЮЩУЮ	2 шт	786 мм	1572 мм	RAL9004 MAT
		35*14 ЗАГЛУШКА НА ЦЕНТР. НАПРАВЛЯЮЩУЮ	2 шт	1558 мм	3116 мм	
		35*14 ЗАГЛУШКА НА ВНЕШН. НАПРАВЛЯЮЩУЮ	2 шт	2372 мм	4743 мм	
	TS85003201	ОКТОГОНАЛЬНЫЙ ВАЛ ПРИВОДА Ø70 1,2 мм	1 шт	2415 мм	2415 мм	ЦИНК

ОТВЕТСТВЕННЫЙ ЗА КОМПЛЕКТАЦИЮ

_____ подпись, ф.и.о, дата

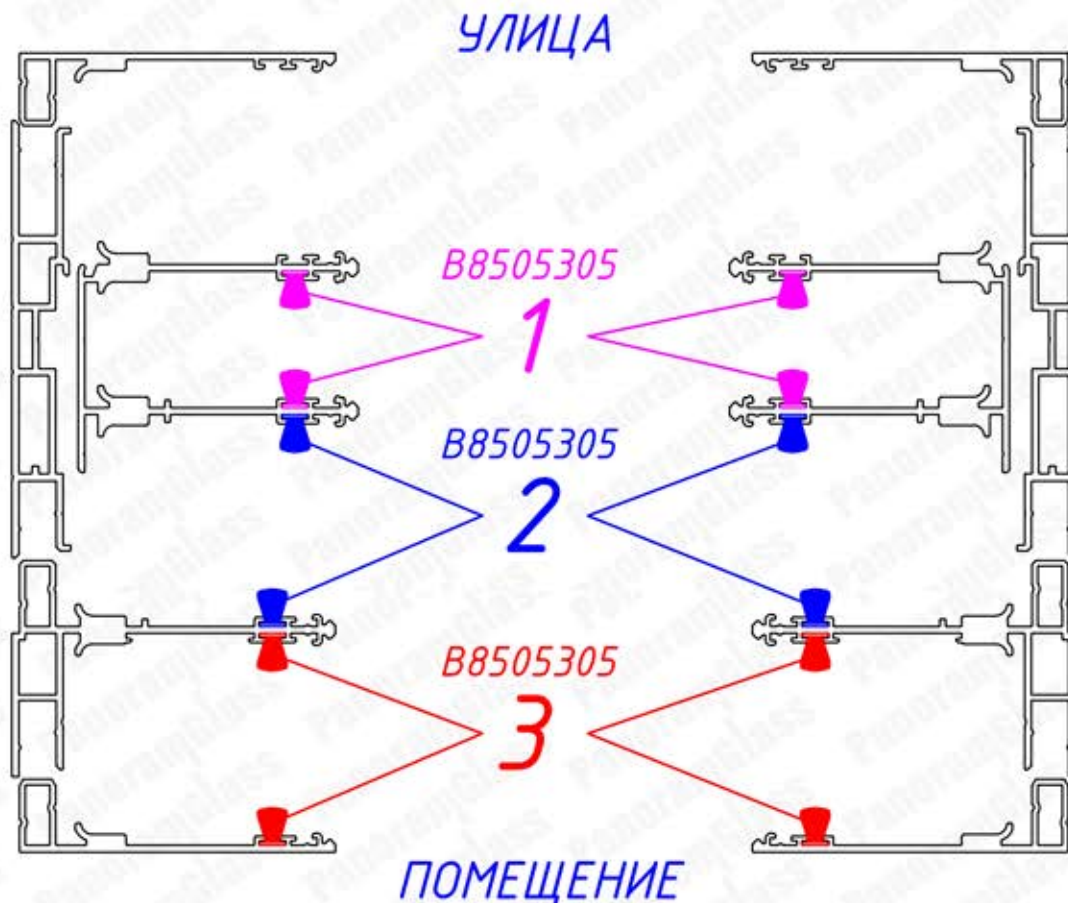
8. Уплотнители системы. Расчет размеров. Установка.



- B8506102 уплотнитель резиновый (AG816);
- B8505401 уплотнитель резиновый V-образный;
- B8505308 уплотнитель фетровый 8 мм (048x0800);
- B8505305 уплотнитель фетровый 10 мм (067x1000);

ВНИМАНИЕ: установка уплотнителей в пазы профилей (показано на рисунке) осуществляется сверху - вниз.

Все уплотнители по краям фиксируются гелевым супер клеем и дополнительно можно прижать края пазов в местах установки фетра без повреждения лицевой стороны профилей.

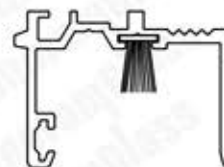


Фетровый уплотнитель B8505305 (067x1000) поз.3 нарезается в размер длина профиля B15117 и B15137, количество отрезков 4.

Фетровый уплотнитель B8505305 (067x1000) поз.2 нарезается в размер длина профиля B15137 и B15118 "минус" заглушка на внутреннюю направляющую (профиль B15120 наименьшая длина), количество отрезков 4. Например: по расчету профилей п.7, длина фетра поз.2 $2372 - 786 = 1586$ мм, принимаем 1590 мм.

Фетровый уплотнитель **B8505305 (067x1000) поз.1** нарезается в размер длина профиля **B15137 и B15118 "минус"** заглушка на центральную направляющую (профиль **B15120**), количество отрезков **4**. Например: по расчету профилей п.7, длина фетра **поз.1** $2372-1558=814$ мм, принимаем **815-820** мм.

Фетровый уплотнитель **B8505305 (067x1000)** устанавливается в верхний рамный профиль неподвижной створки **B15144** во внутренний паз на всю длину профиля **до установки** профиля в раму. Фиксация фетра по краям **ВЫПОЛНЯЕТСЯ** супер-клеем и дополнительно поджимаются края паза.

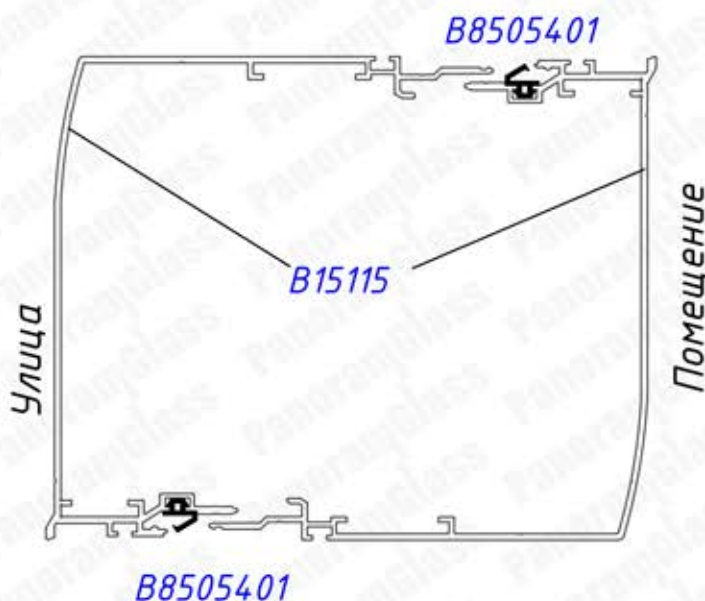


Фетровый уплотнитель **B8505308 (048x0800)** устанавливается в профиль зацепа створки **B15114** в два паза (дальний паз и паз зацепа) на всю длину профиля **до склеивания** профилей в створке. Фиксация фетра по краям супер-клеем **НЕ ВЫПОЛНЯЕТСЯ**.

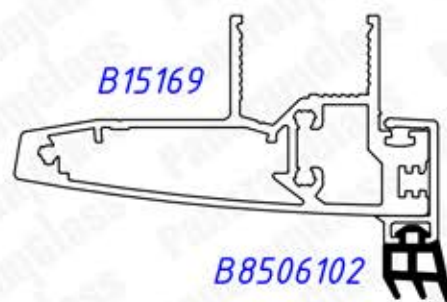


Резиновый уплотнитель V-образный устанавливается в пазы предварительно смазанные раствором жидкого мыла.

В профиля **B15115** коробка привода и **B15144** верхний рамный профиль неподвижной створки на всю длину профилей, в пазы указанные на рисунке заводится V-образный уплотнитель **B8505401 до сборки** профилей.



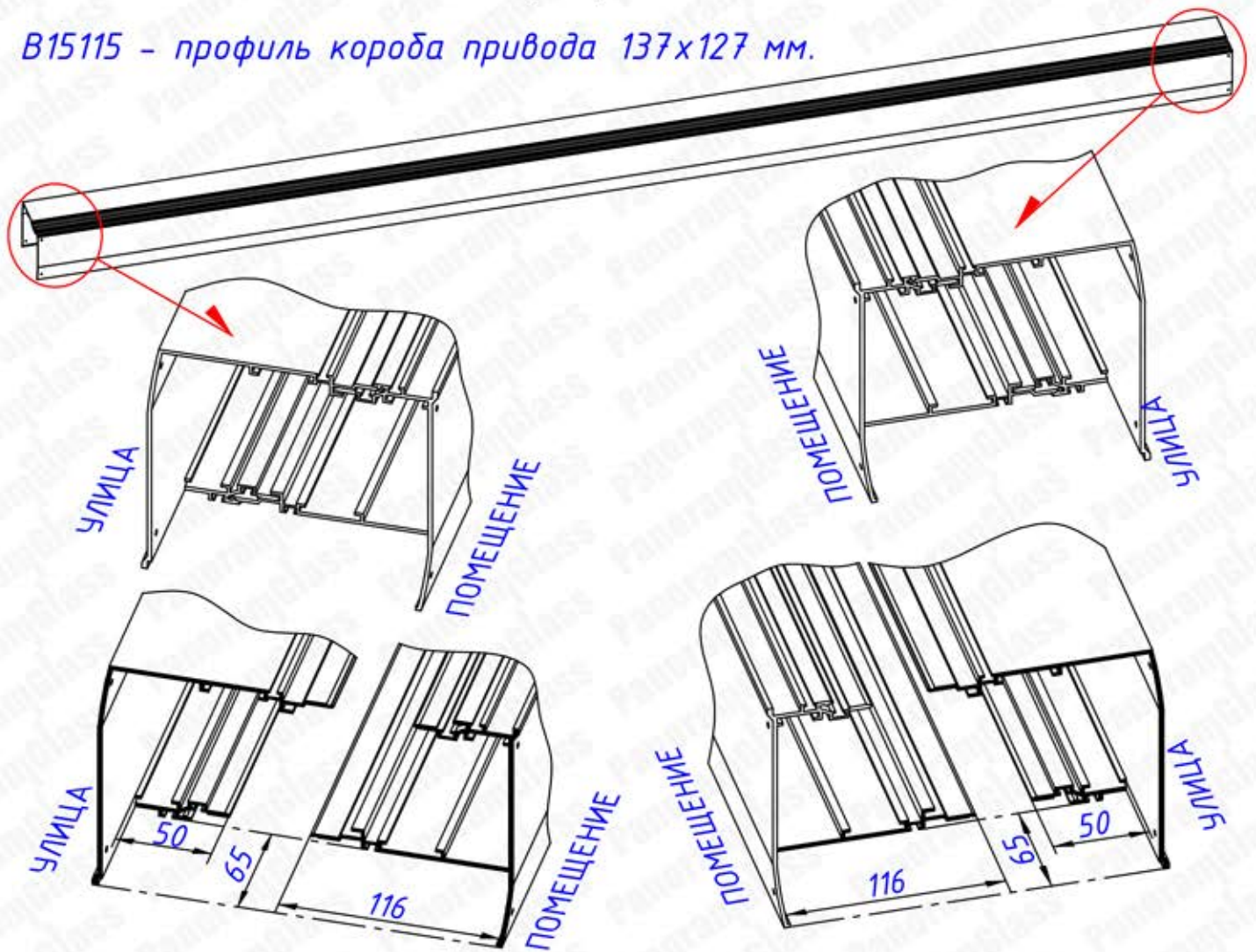
Резиновый уплотнитель AG816
B8506102 устанавливается в профиль
зацепа створок B15169, выступая за
торцы профиля по 4-5 мм на сторону,
до склеивания профилей в створке.
Фиксация уплотнителя по краям
профиля **ВЫПОЛНЯЕТСЯ** гелевым
супер-клеем.



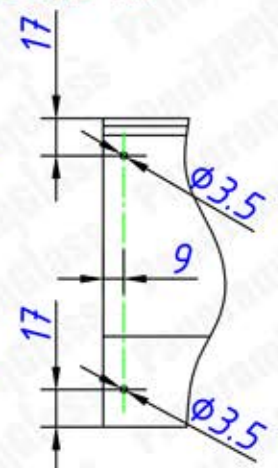
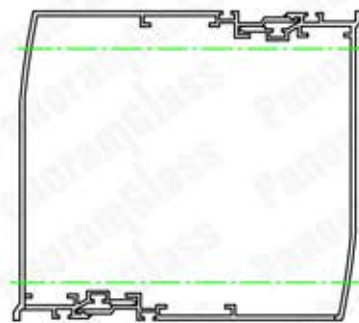
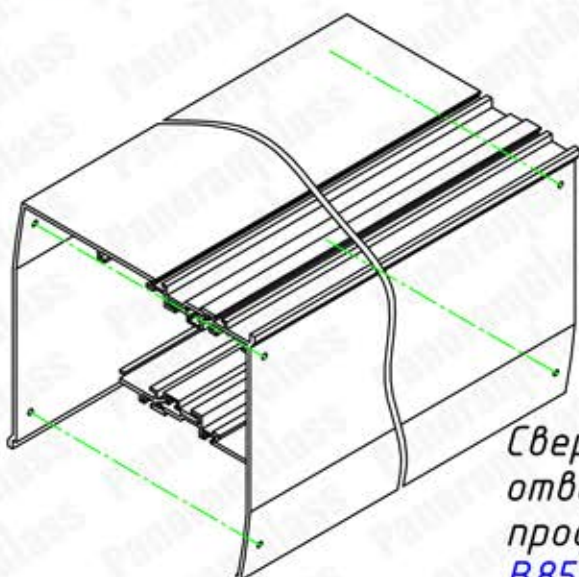
**ВАЖНО: УСТАНОВКА УПЛОТНИТЕЛЕЙ В ПРОФИЛЯ ВЫПОЛНЯЕТСЯ
ДО СБОРКИ СИСТЕМЫ.**

9. Фрезерование и сверление профилей.

B15115 – профиль короба привода 137x127 мм.



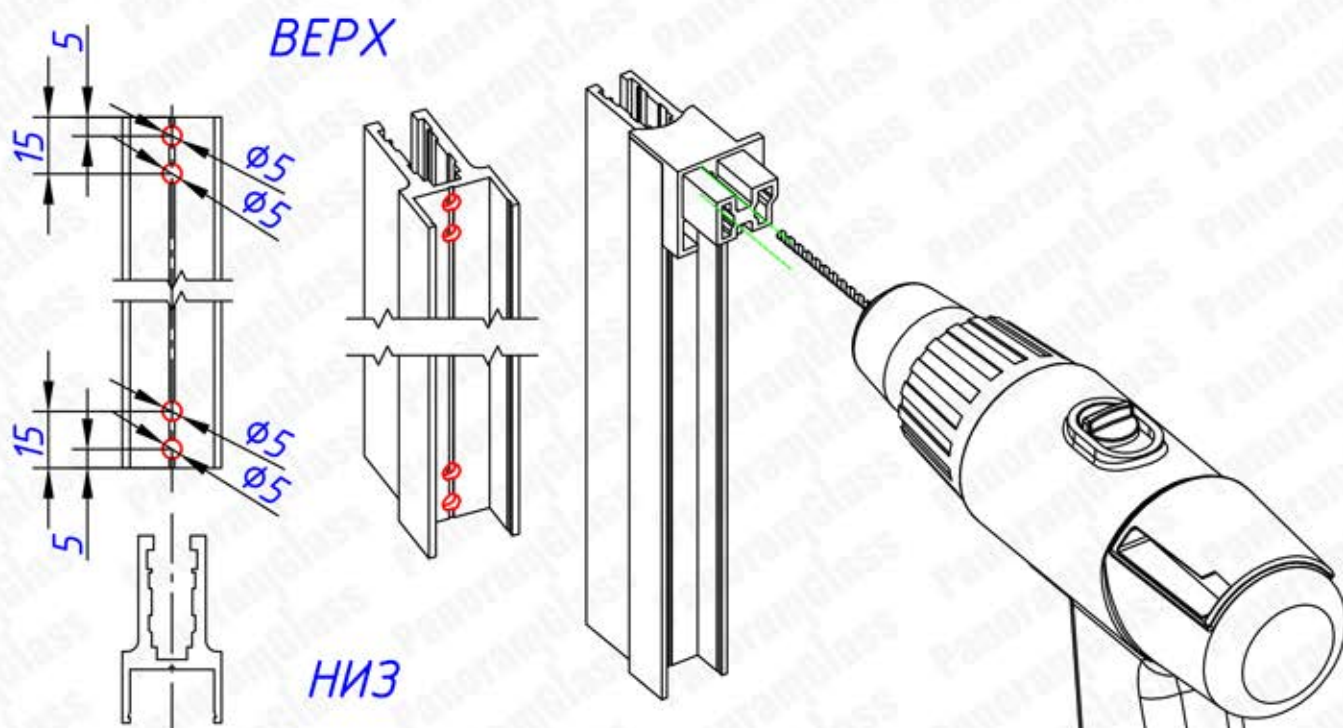
ВНИМАНИЕ: в зависимости от положения профиля (улица-помещение) фрезеруют разные размеры окон, как показано на рисунке.



Сверлим согласно рисунка монтажные отверстия $\Phi 3,5$ мм для крепления профилей *B15115* к крышкам *B8504725* и *B8504726*.

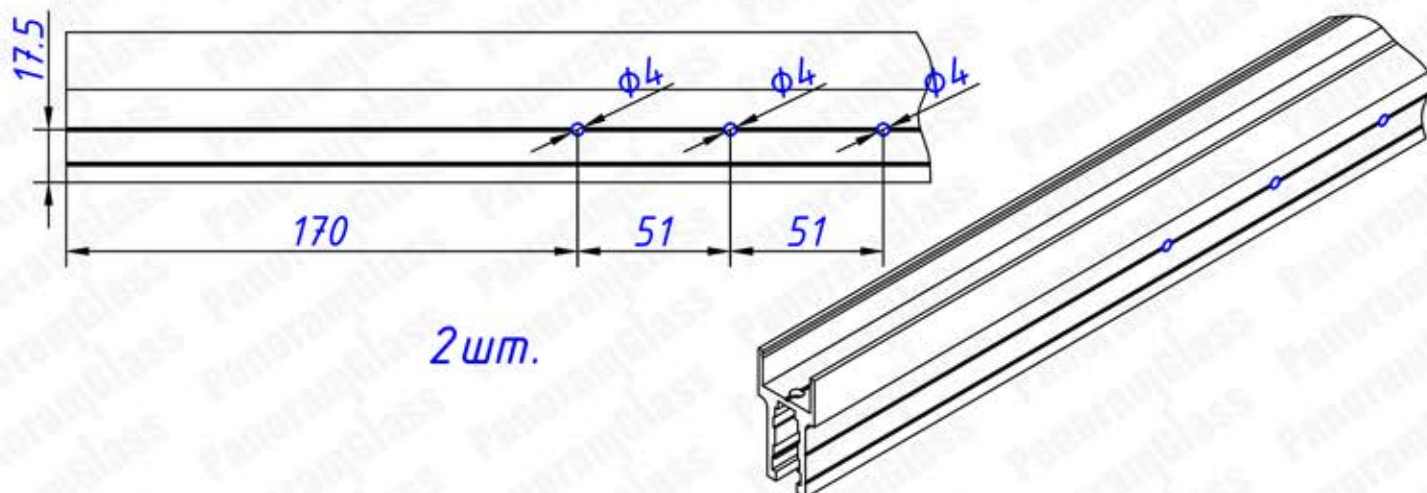
В15121 - створочный профиль 18x50 мм.

Сверлим отверстия в боковых створочных профилях $\phi 5$ мм как показано на рисунке (предварительно засверливаем $\phi 3$ мм). В качестве разметочного шаблона можно использовать соединители В8502444 или В8502445 по отверстиям которых сверлим сверлом $\phi 3$ мм.



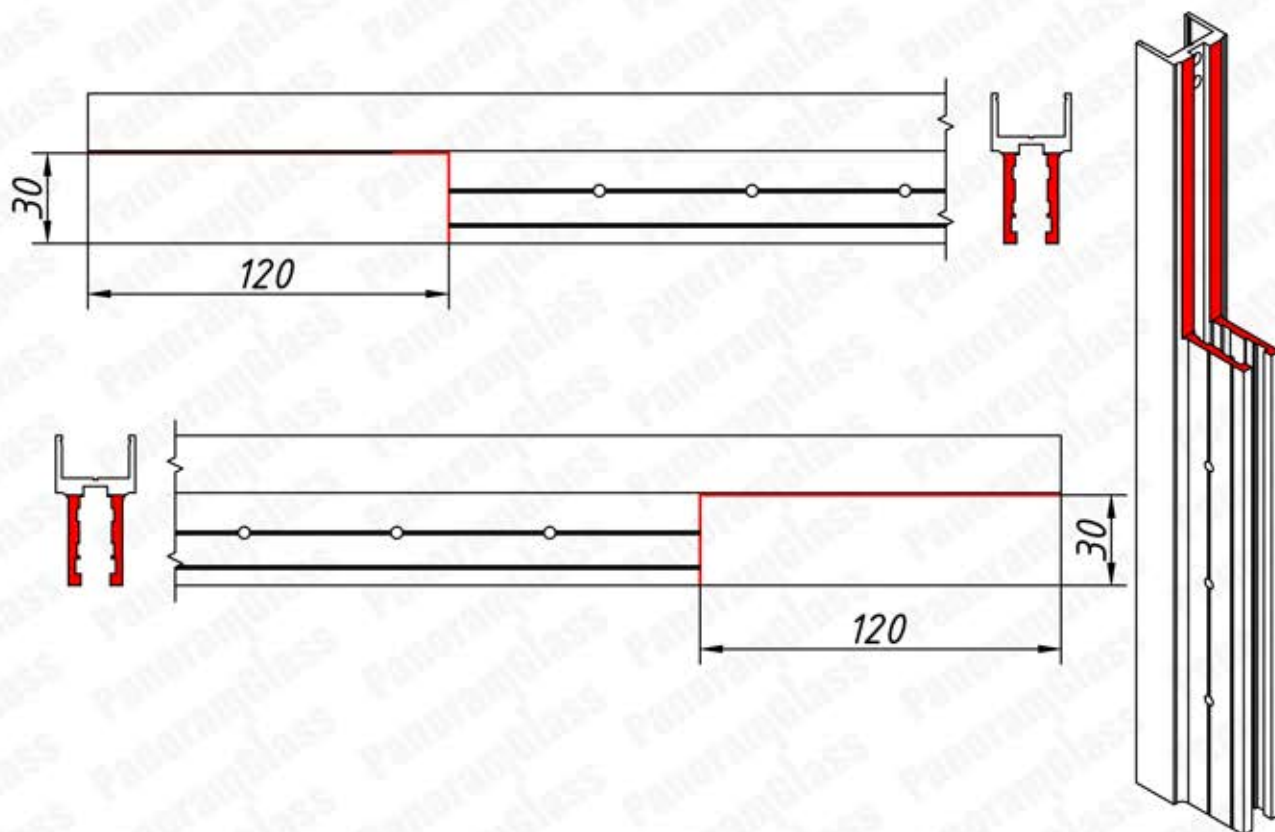
В15121 - створочный профиль 18x50 мм боковой внутренней подвижной створки (под фиксацию цепи).

По разметке (смотри рисунок ниже) в двух боковых створочных профилях В15121 внутренней подвижной створки сверлим сквозные отверстия $\phi 4$ мм. При разметке ориентируемся по второй продольной линии.



В15121 - створочный профиль 18x50 мм боковой внутренней подвижной створки (под регулировку цепи).

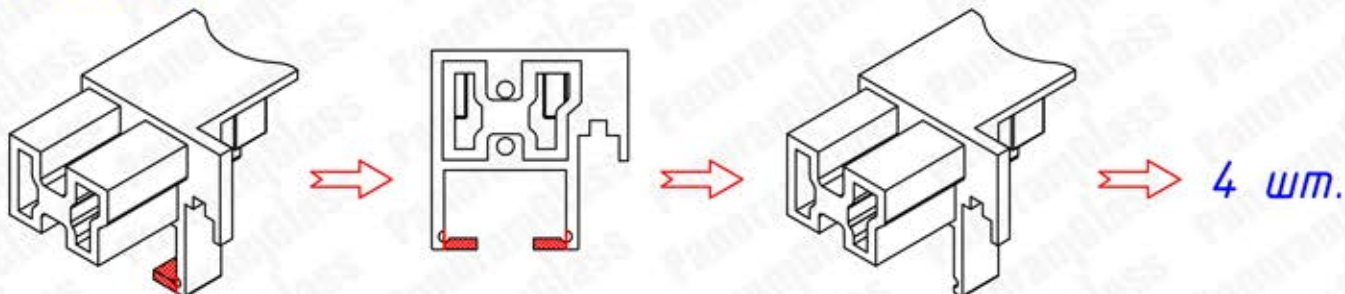
Для регулирования положения цепи в боковых створочных профилях В15121 после сверления отверстий (смотри выше) фрезеруем пазы, размеры которого приведены на рисунке.



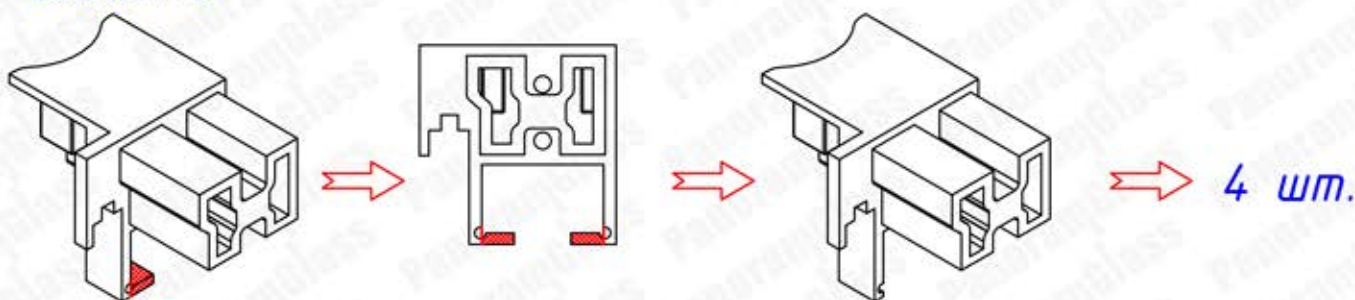
10. Подготовка фурнитуры перед сборкой.

Срезаем ножом выступы на соединителях *B8502444*, *B8502445*, *B8502446* как показано на рисунке.

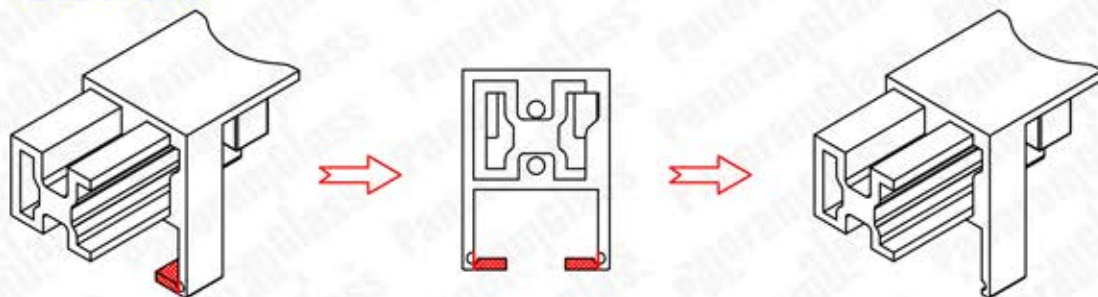
B8502444



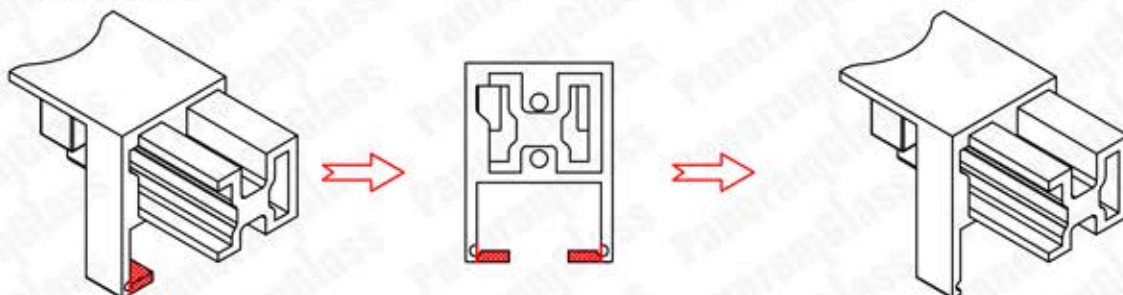
B8502445



G8500506

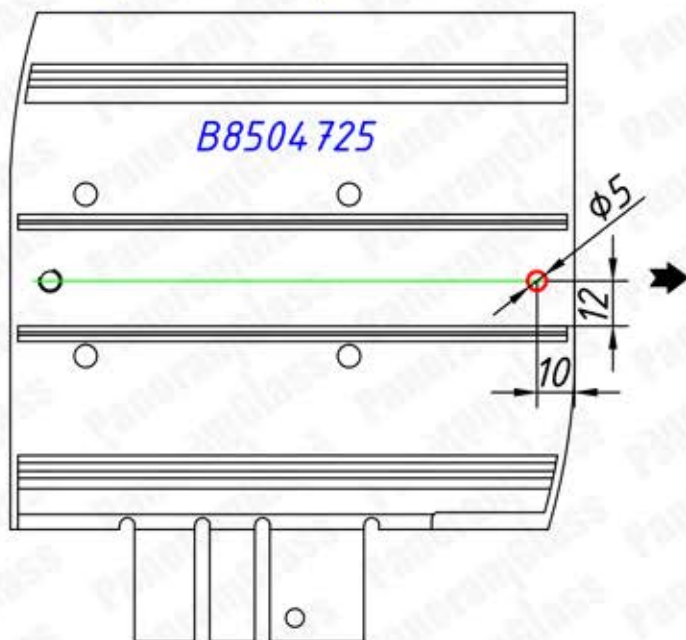


G8500507

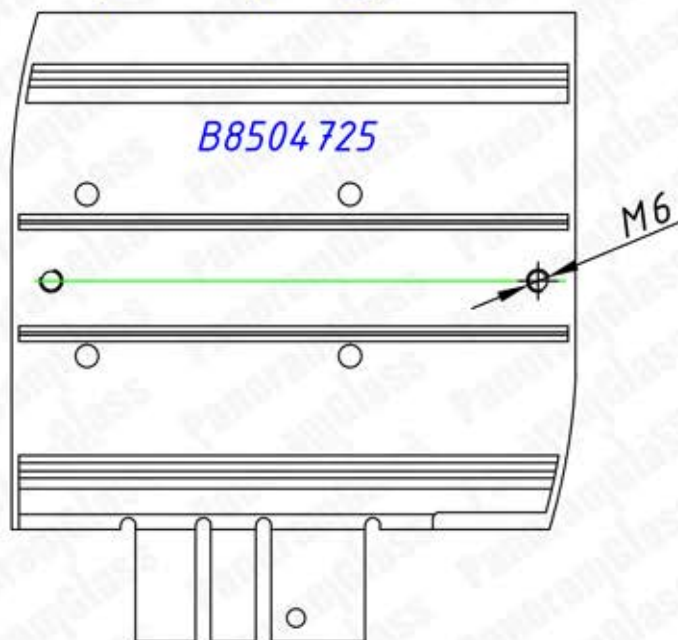


Сверлим отверстия $\phi 5$ мм и нарезаем резьбу M6 в крышках B8504725 и B8504726.

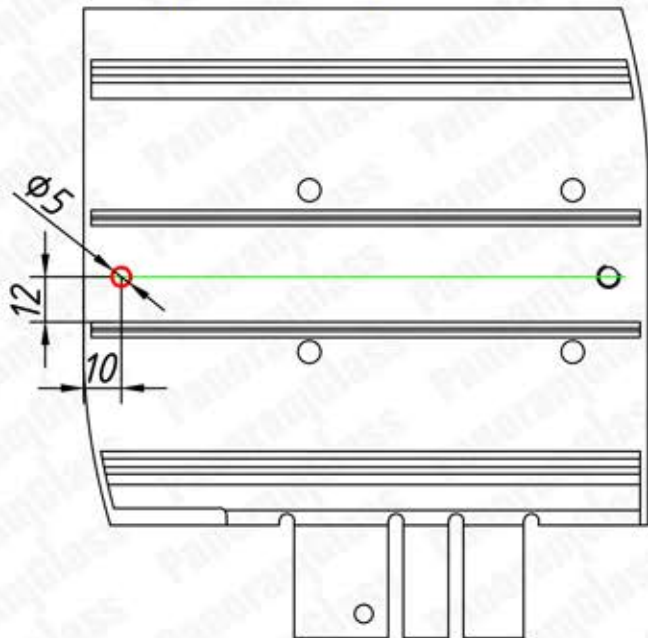
Сверлим отверстие $\phi 5$



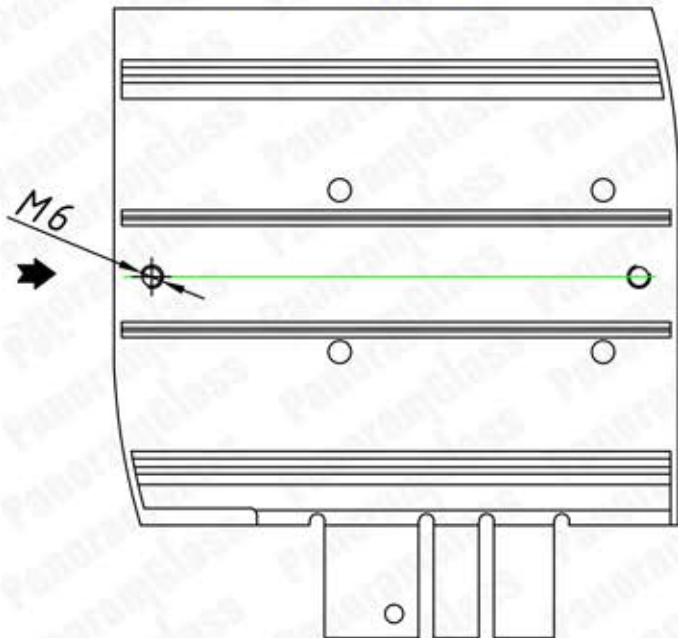
Нарезаем резьбу M6



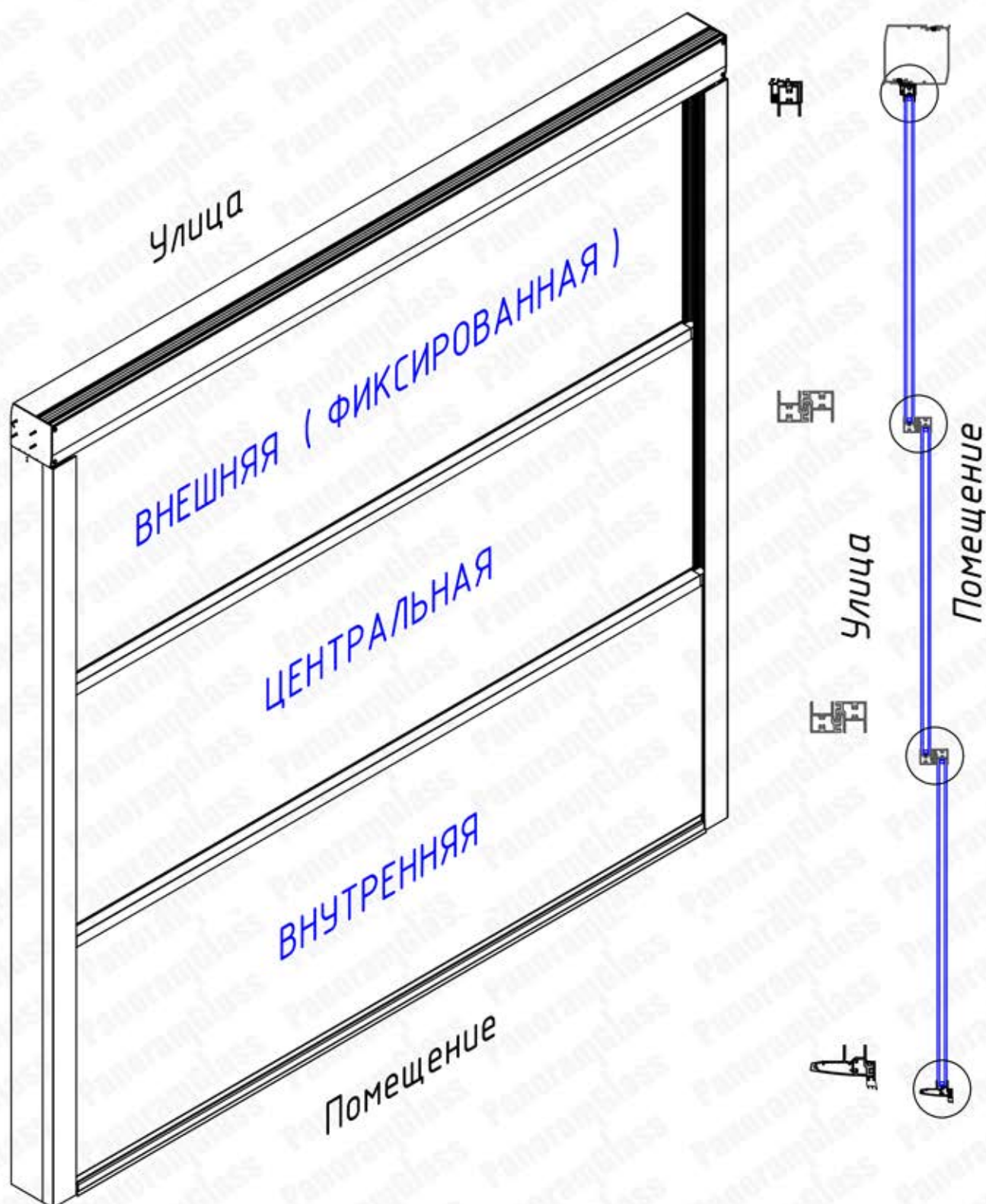
Сверлим отверстие $\phi 5$



Нарезаем резьбу M6

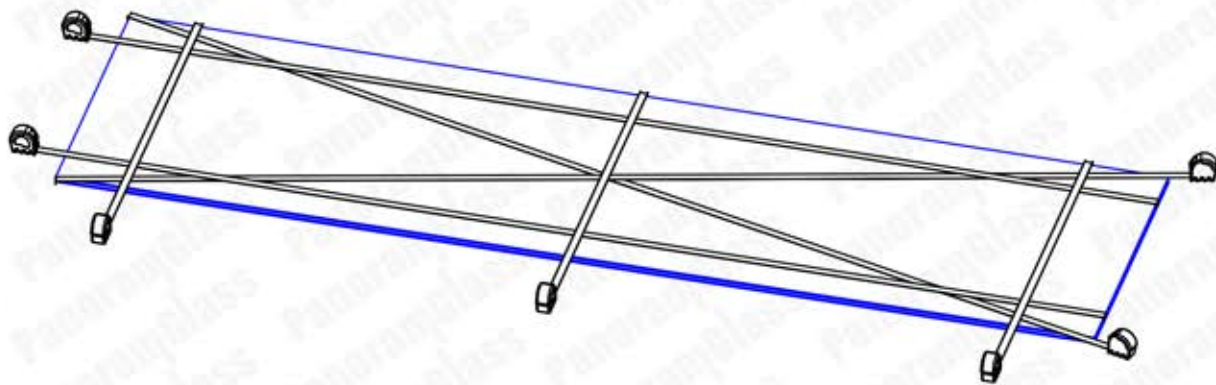


11. Система "GILJOTINA TWIN TOP" в собранном виде.

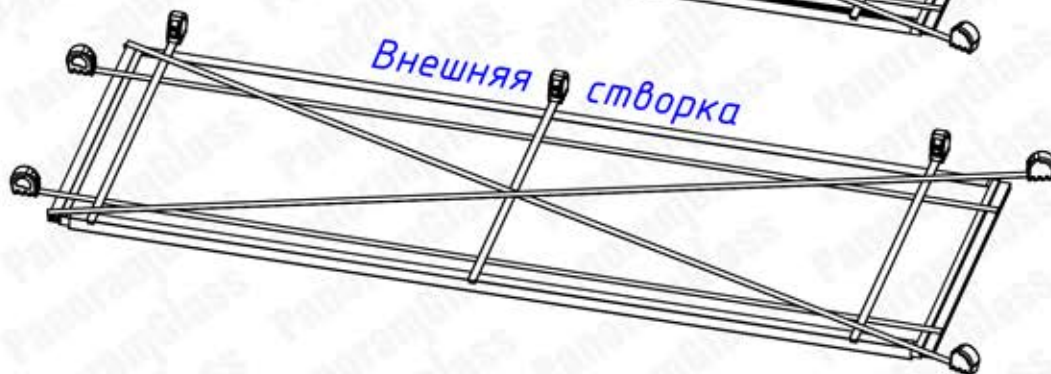
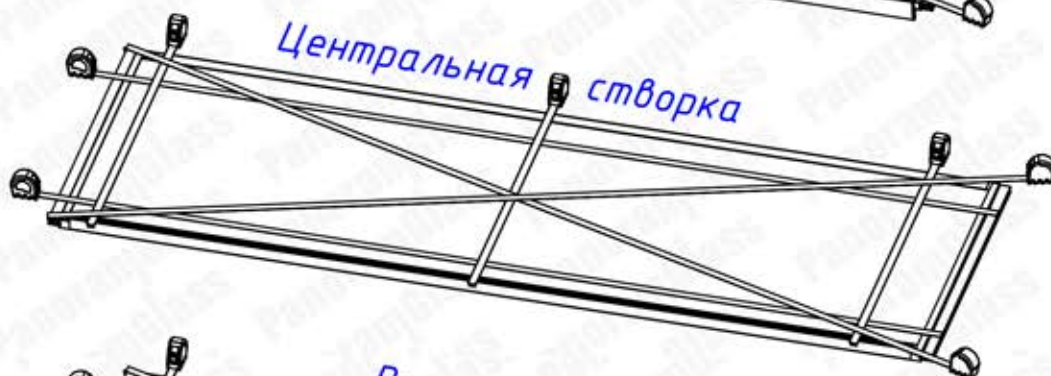
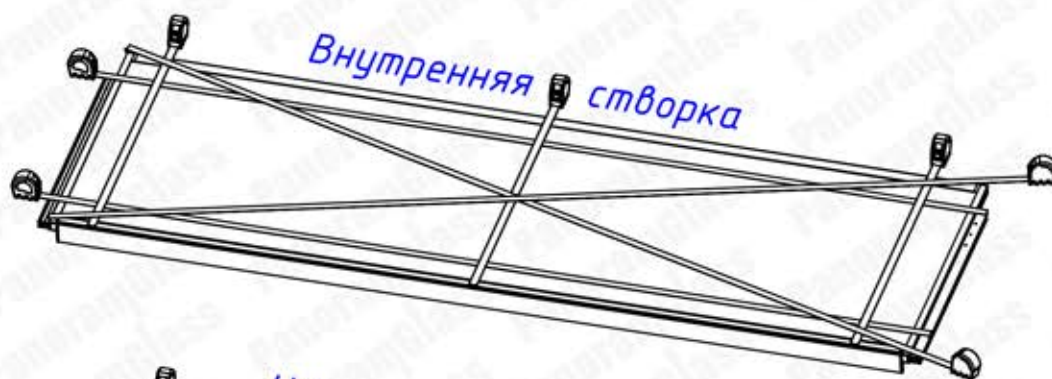


12. Склеивание створок.

12.1. Контрольная сборка створок.

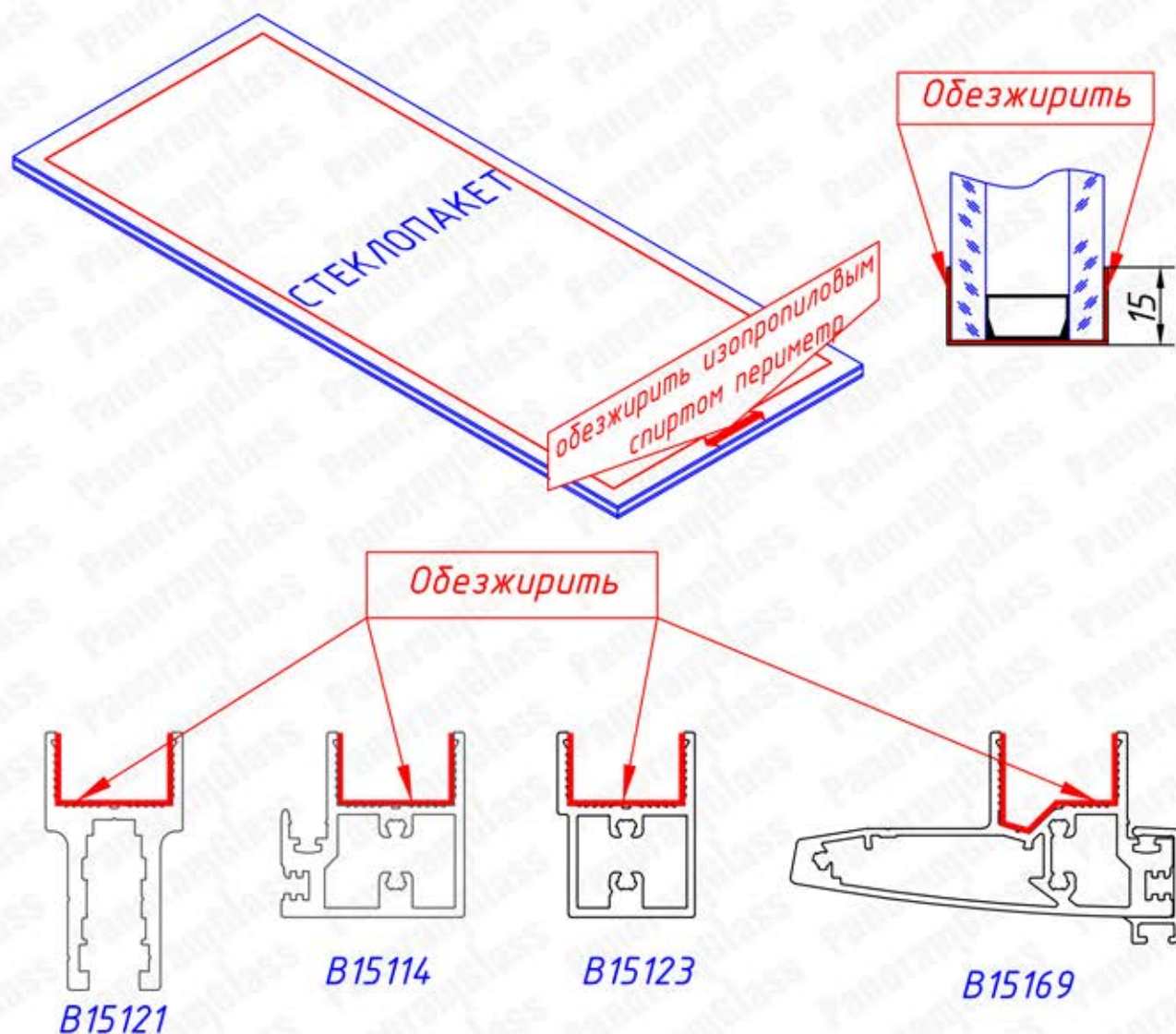


- Выполняется обмер геометрии поступивших стеклопакетов;
- Все стеклопакеты выставляются прогибом в одну сторону



- Производится "сухая" сборка створок (без клея) с определением количества подложек и обмером геометрии.
- Делаются отметки на профиле мест расположения подкладок.

12.2. Подготовка стеклопакета и профилей к склейке.



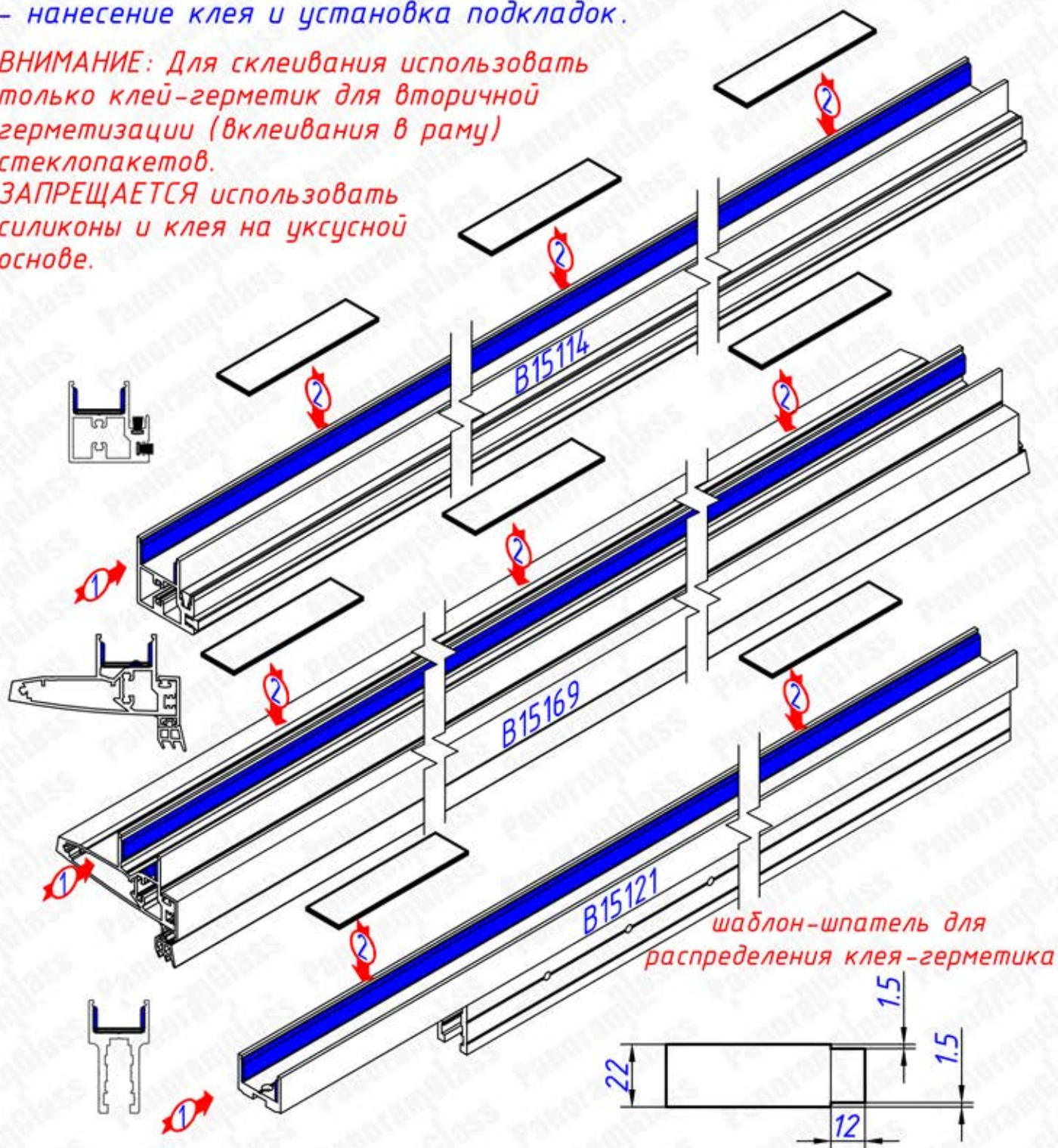
Если профиль окрашен, камеру "матовать" наждачной бумагой "нулевка" и протереть активатором "Soudal" или аналогичными средствами с подобными свойствами, придерживаясь технических рекомендаций производителя. Места положения подкладок повторно отмечаются.

12.3. Склеивание внутренней створки.

- нанесение клея и установка подкладок.

ВНИМАНИЕ: Для склеивания использовать только клей-герметик для вторичной герметизации (вклеивания в раму) стеклопакетов.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ использовать силиконы и клея на уксусной основе.



ВНИМАНИЕ: ворсовые и резиновый уплотнители должны быть установлены в соответствующие пазы профилей до нанесения клея-герметика.

Клей-герметик наносится непрерывной полосой $\Phi 5...6$ мм по обеим сторонам профилей на всю длину, согласно рисунку, придавливается и распределяется по профилю шпателем (1). Для профиля B15169 дополнительно наносим полосу посередине $\Phi 5$ мм. Устанавливаются подкладки в камеру профилей из набора G05047 (2). В боковые вертикальные створочные профили B15121 допускается НЕ УСТАНАВЛИВАТЬ подкладки.

- установка профилей и соединителей на стеклопакет.

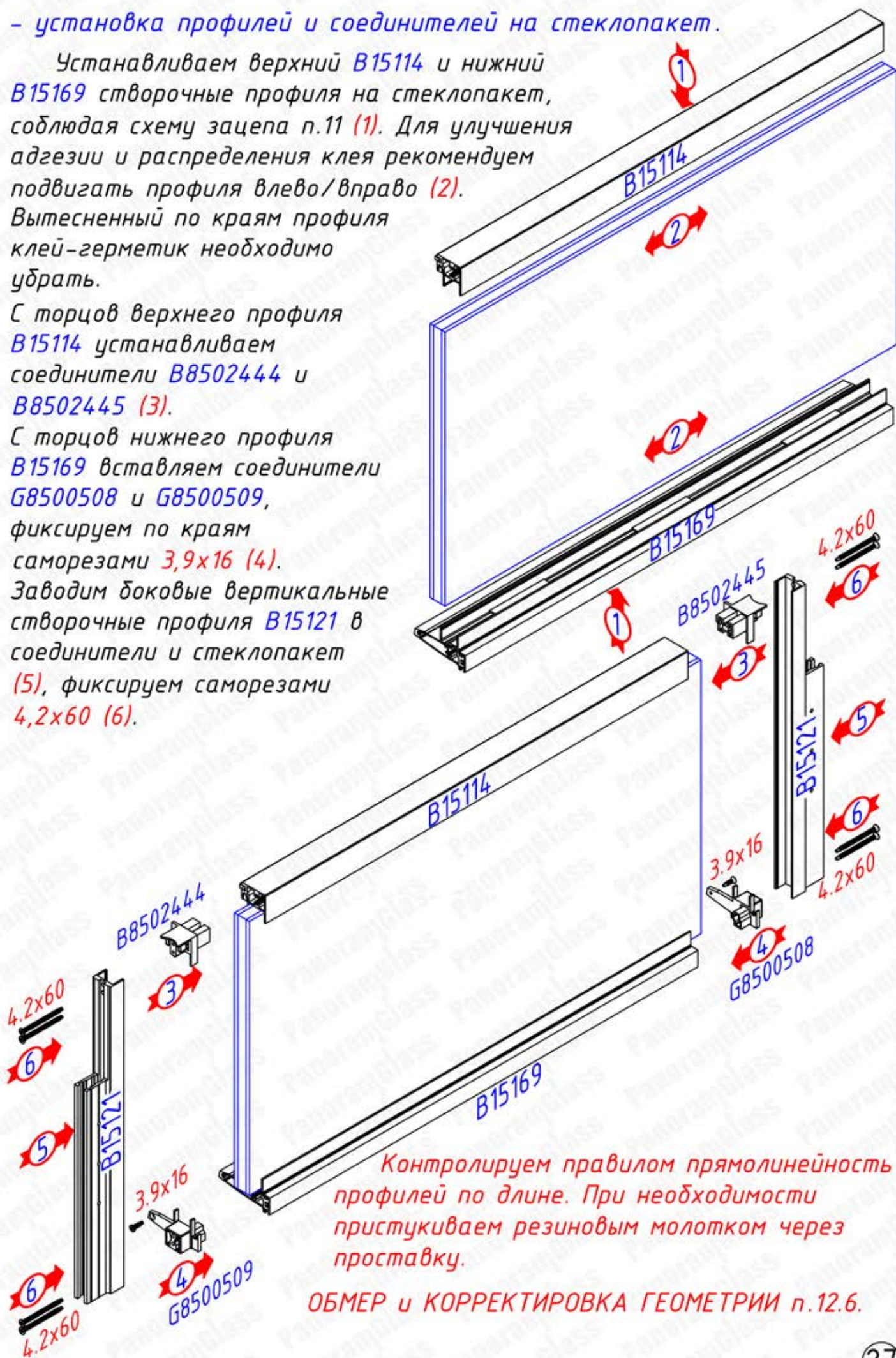
Устанавливаем верхний B15114 и нижний B15169 створочные профили на стеклопакет, соблюдая схему зацепа п.11 (1). Для улучшения адгезии и распределения клея рекомендуем подвигать профили влево/вправо (2).

Вытесненный по краям профиля клей-герметик необходимо убрать.

С торцов верхнего профиля B15114 устанавливаем соединители B8502444 и B8502445 (3).

С торцов нижнего профиля B15169 вставляем соединители G8500508 и G8500509, фиксируем по краям саморезами 3,9x16 (4).

Заводим боковые вертикальные створочные профили B15121 в соединители и стеклопакет (5), фиксируем саморезами 4,2x60 (6).

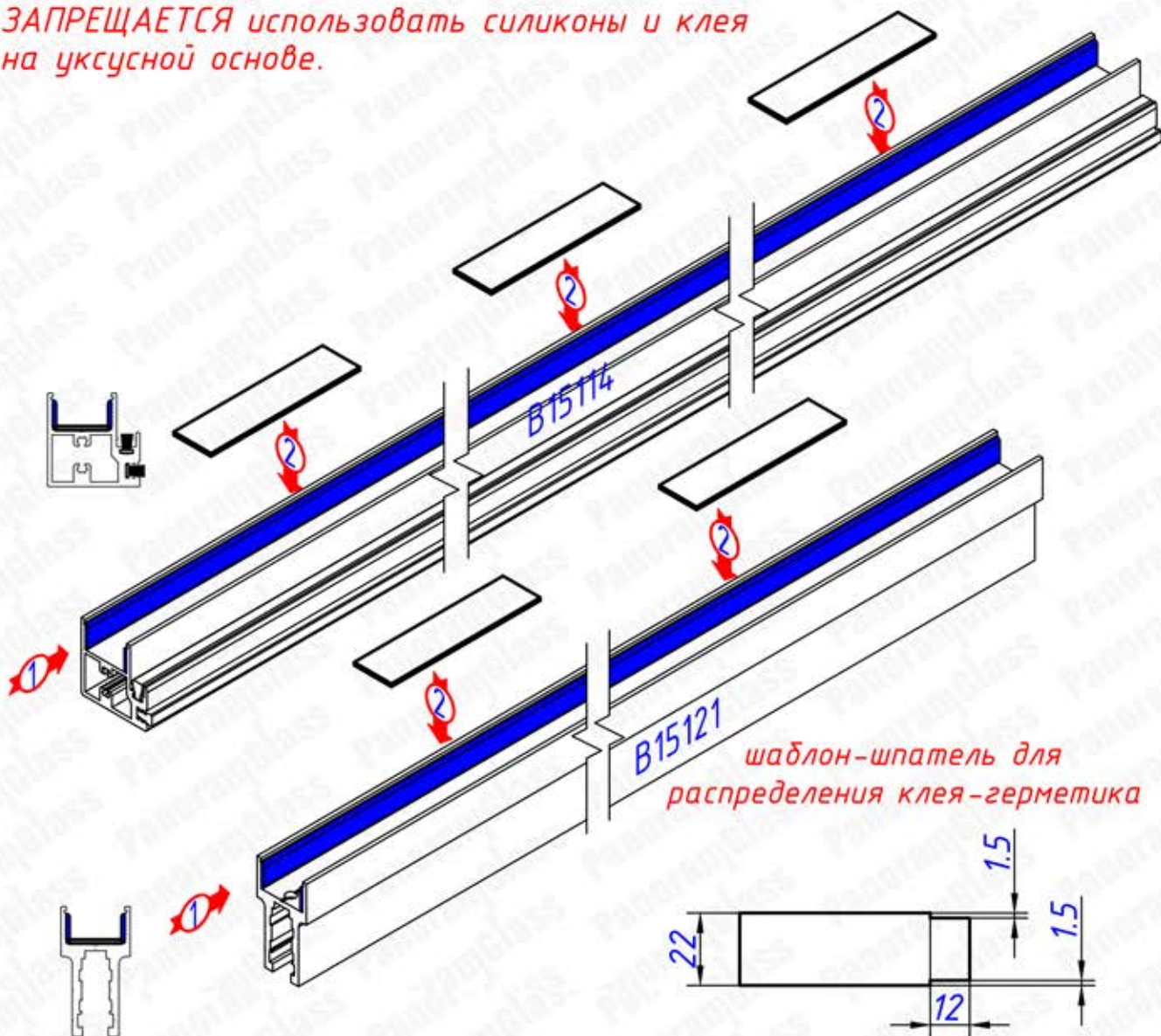


12.4. Склеивание центральной створки.

- нанесение клея и установка подкладок.

ВНИМАНИЕ: Для склеивания использовать только клей-герметик для вторичной герметизации (вклеивания в раму) стеклопакетов.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ использовать силиконы и клея на искусственной основе.



ВНИМАНИЕ: ворсовые уплотнители должны быть установлены в соответствующие пазы профилей до нанесения клея-герметика.

Клей-герметик наносится непрерывной полосой $\phi 5...6$ мм по обеим сторонам профиля на всю длину, согласно рисунку, придавливается и распределяется по профилю шпателем (1). Устанавливаются подкладки в камеру профилей из набора G05047 (2). В боковые вертикальные створочные профили B15121 допускается **НЕ УСТАНАВЛИВАТЬ** подкладки.

- установка профилей и соединителей на стеклопакет.

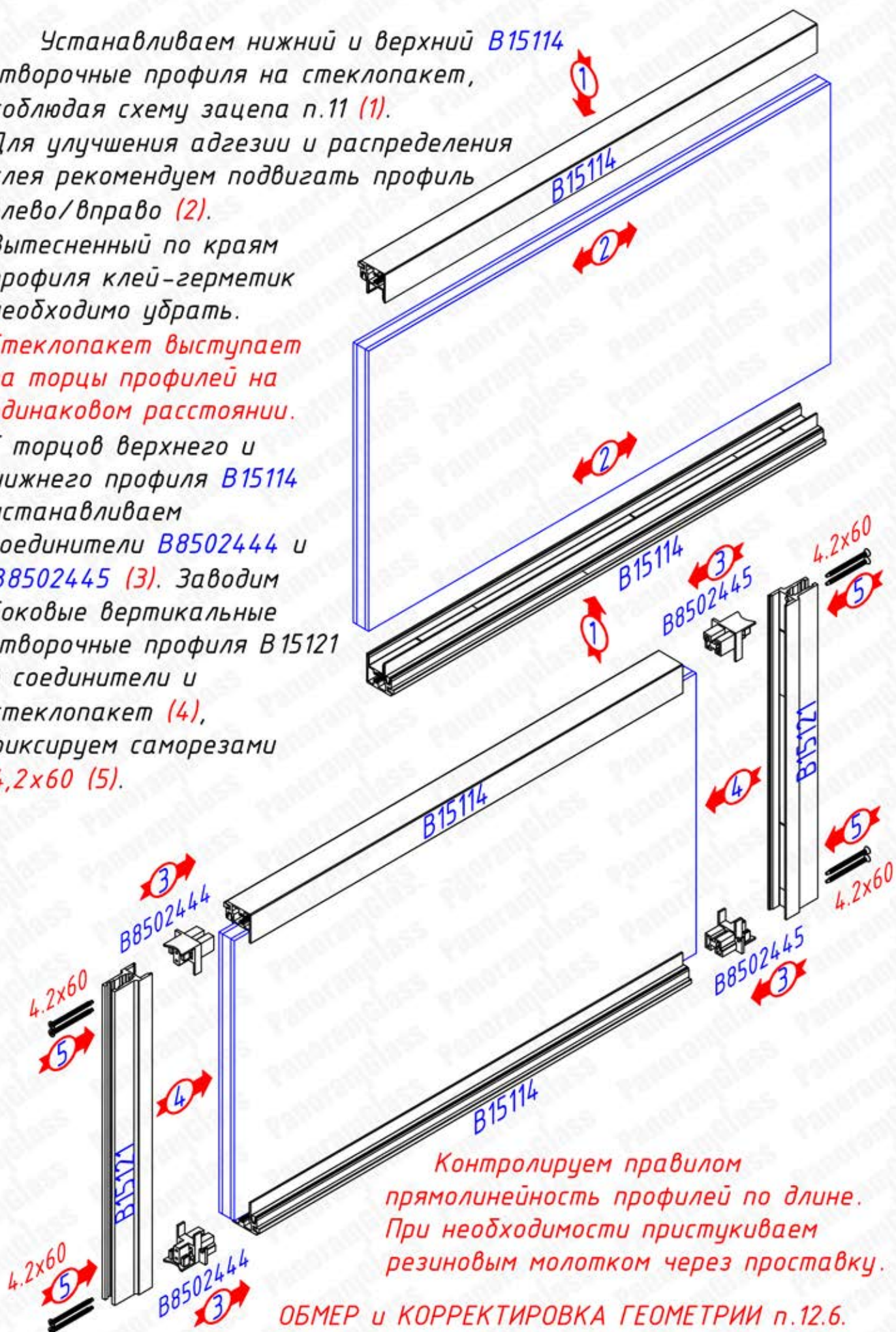
Устанавливаем нижний и верхний B15114 створочные профили на стеклопакет, соблюдая схему зацепа п.11 (1).

Для улучшения адгезии и распределения клея рекомендуем подвигать профиль влево/вправо (2).

Вытесненный по краям профиля клей-герметик необходимо убрать.

Стеклопакет выступает за торцы профилей на одинаковом расстоянии.

С торцов верхнего и нижнего профиля B15114 устанавливаем соединители B8502444 и B8502445 (3). Заводим боковые вертикальные створочные профили B15121 в соединители и стеклопакет (4), фиксируем саморезами 4,2x60 (5).

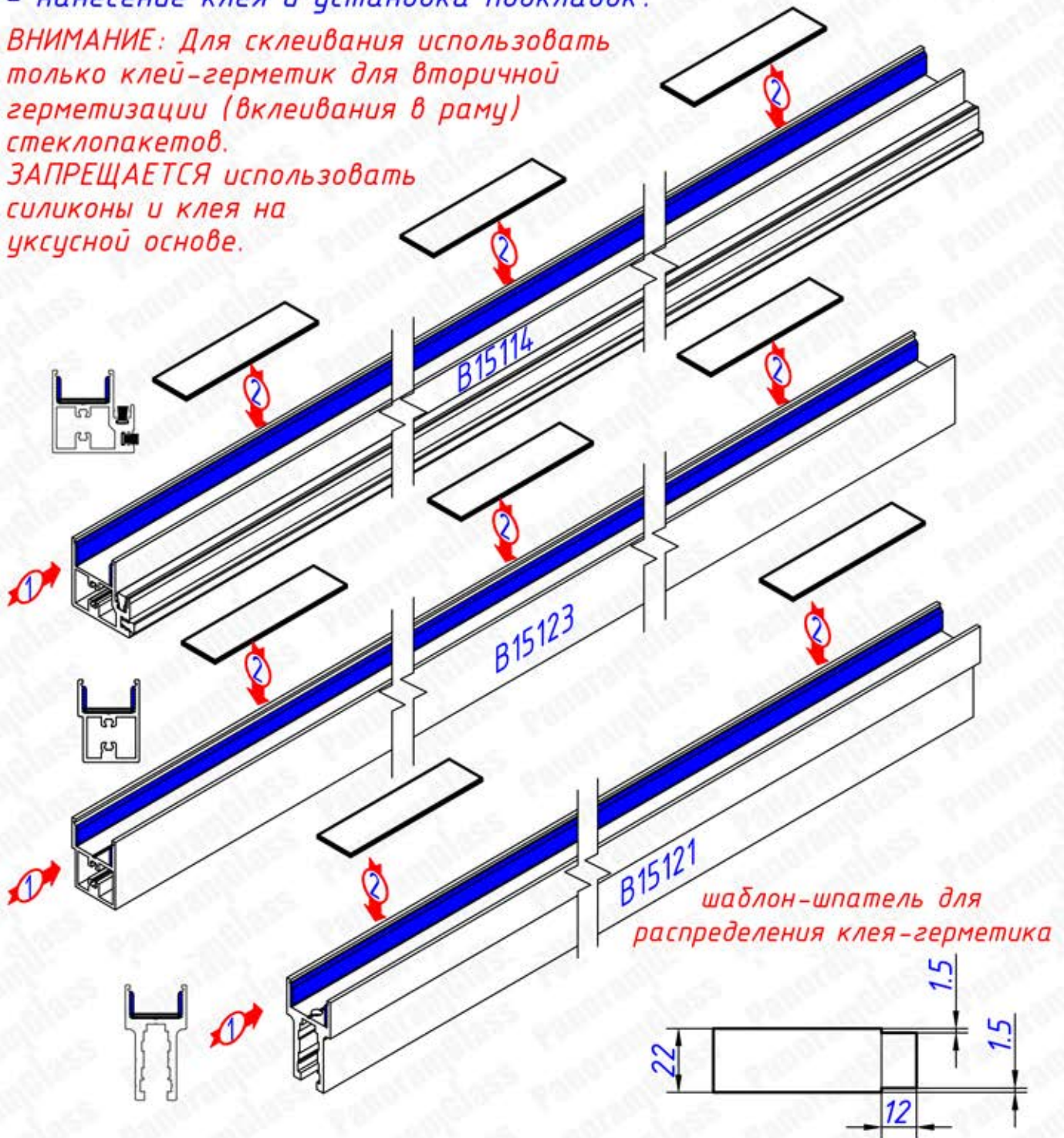


12.5. Склеивание внешней (фиксированной) створки.

- нанесение клея и установка подкладок.

ВНИМАНИЕ: Для склеивания использовать только клей-герметик для вторичной герметизации (вклеивания в раму) стеклопакетов.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ использовать силиконы и клея на углусной основе.



ВНИМАНИЕ: ворсовые уплотнители должны быть установлены в соответствующие пазы профилей до нанесения клея - герметика.

Клей-герметик наносится непрерывной полосой $\Phi 5...6$ мм по обеим сторонам профиля на всю длину, согласно рисунку, придавливается и распределяется по профилю шпателем (1). Устанавливаются подкладки в камеру профилей из набора G05047 (2). В боковые вертикальные створочные профиля B15121 допускается НЕ УСТАНАВЛИВАТЬ подкладки.

- установка профилей и соединителей на стеклопакет.

Устанавливаем нижний B15114 и верхний B15123 створочные профили на стеклопакет, соблюдая схему зацепа п.11 (1).

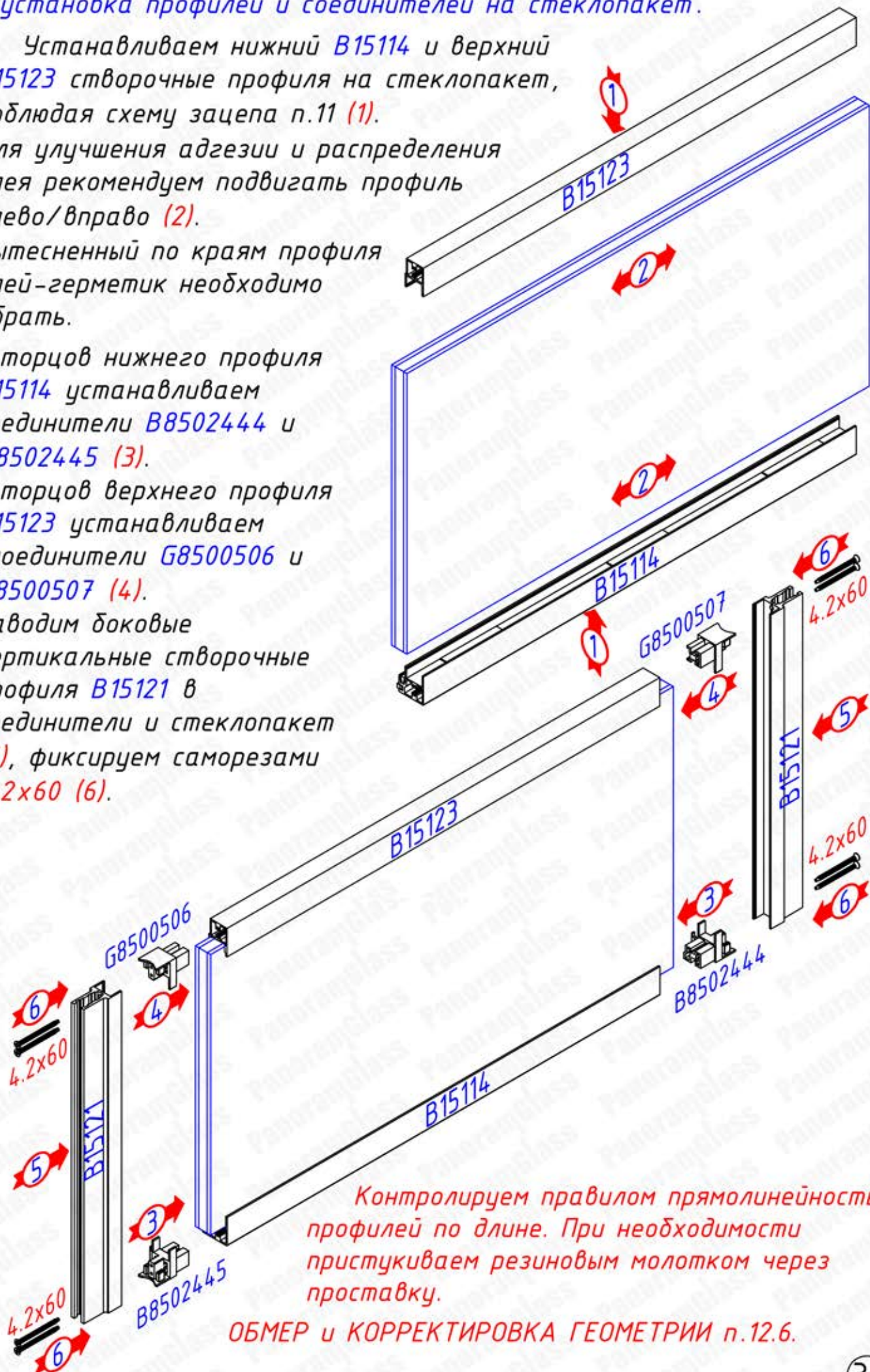
Для улучшения адгезии и распределения клея рекомендуем подвигать профиль влево/вправо (2).

Вытесненный по краям профиля клей-герметик необходимо убрать.

С торцов нижнего профиля B15114 устанавливаем соединители B8502444 и B8502445 (3).

С торцов верхнего профиля B15123 устанавливаем соединители G8500506 и G8500507 (4).

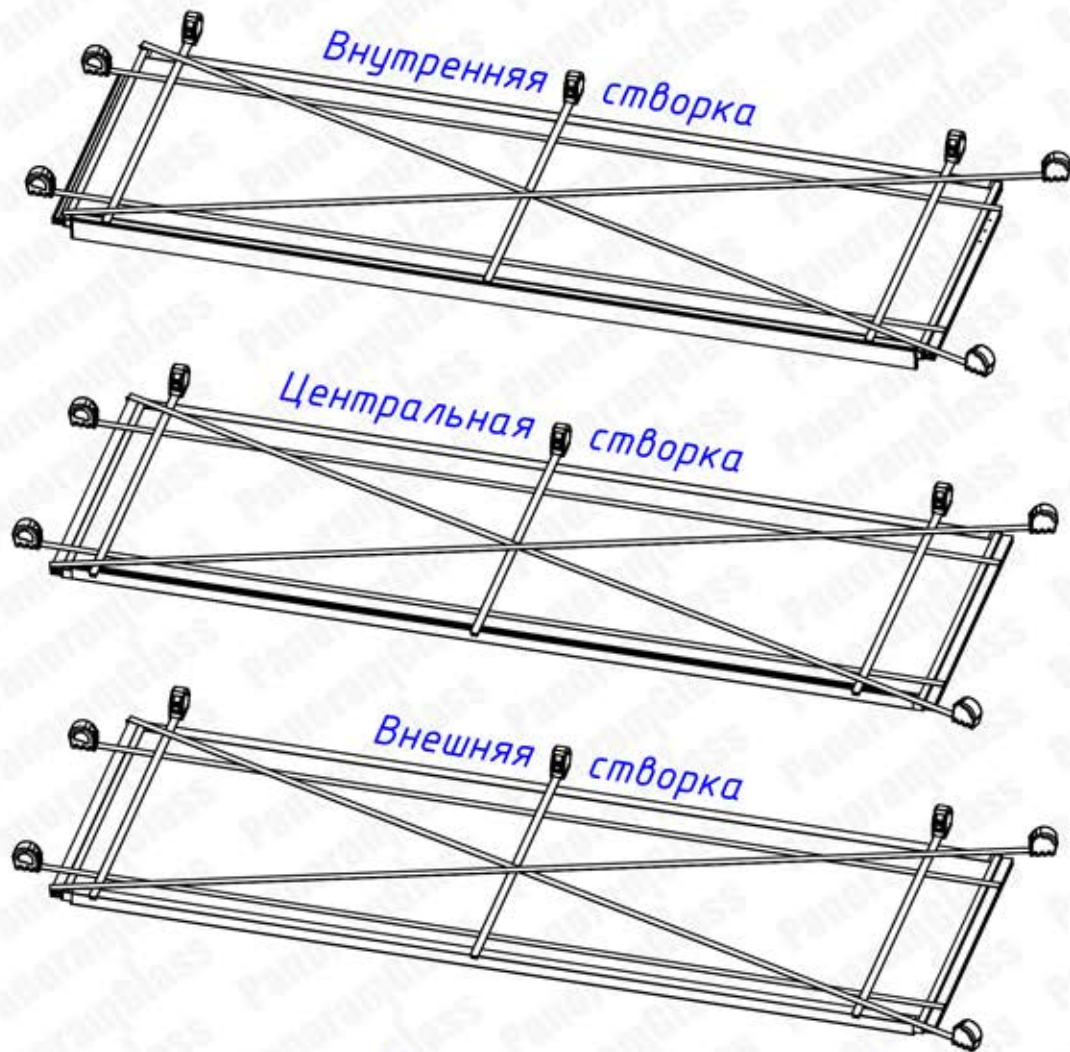
Заводим боковые вертикальные створочные профили B15121 в соединители и стеклопакет (5), фиксируем саморезами 4,2x60 (6).



Контролируем правилом прямолинейность профилей по длине. При необходимости пристукиваем резиновым молотком через проставку.

ОБМЕР и КОРРЕКТИРОВКА ГЕОМЕТРИИ п.12.6.

12.6. Контроль геометрии клеенных створок.



Размер по ширине створок (центральная и внешняя), мм:

$$V_{\text{створки}} = V_{\text{ст}} + 37 + 37$$

Размер по ширине створок (внутренняя), мм:

$$V_{\text{створки}} = V_{\text{ст.внутр.}} + 37 + 37$$

Размер по высоте створок, мм:

для внешней (фиксированной) створки: $H_{\text{створки}} = H_{\text{ст.внеш.}} + 23 + 23$

для центральной створки: $H_{\text{створки}} = H_{\text{ст.центр.}} + 23 + 23$

для внутренней створки: $H_{\text{створки}} = H_{\text{ст.внеш.}} + 23 + 28$ (без уплотнителя)

$H_{\text{ст.внутр.}}$ - высота внутреннего стеклопакета, мм;

$H_{\text{ст.центр.}}$ - высота центрального стеклопакета, мм;

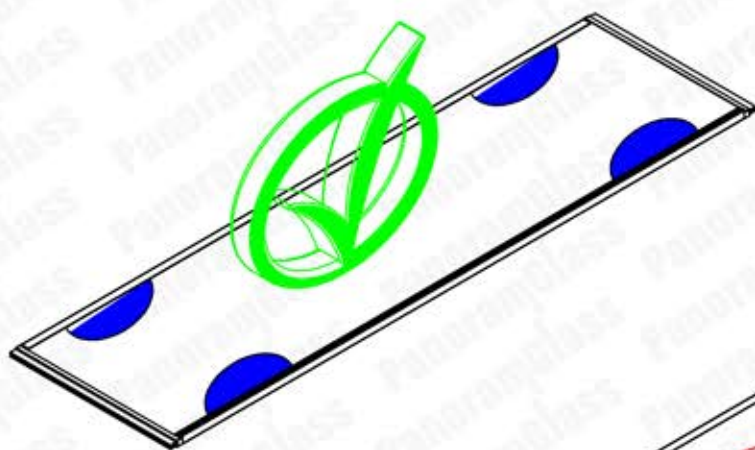
$H_{\text{ст.внеш.}}$ - высота внешнего стеклопакета, мм;

$V_{\text{ст}}$ - ширина стеклопакета, мм;

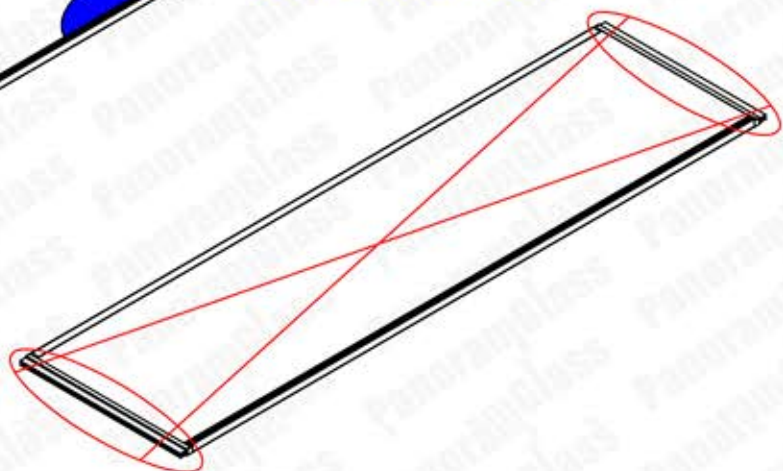
$V_{\text{ст.внутр.}}$ - ширина стеклопакета внутреннего, мм.

Обмер геометрии створки осуществляется согласно схем - рисунков до высыхания клея (**прямолинейность докового профиля контролируется правилом**). Допускается пристукивание безопасным молотком через проставки. Разность размеров при обмере не более 1 мм.

13. Перемещение и складирование створок.



При перемещении клеенной створки необходимо брать за стеклопакет.

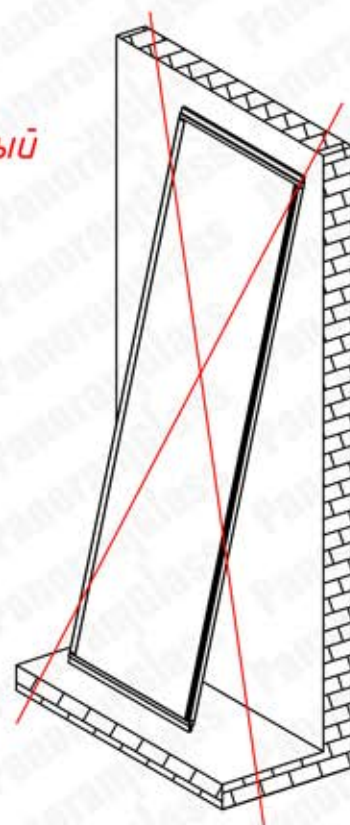
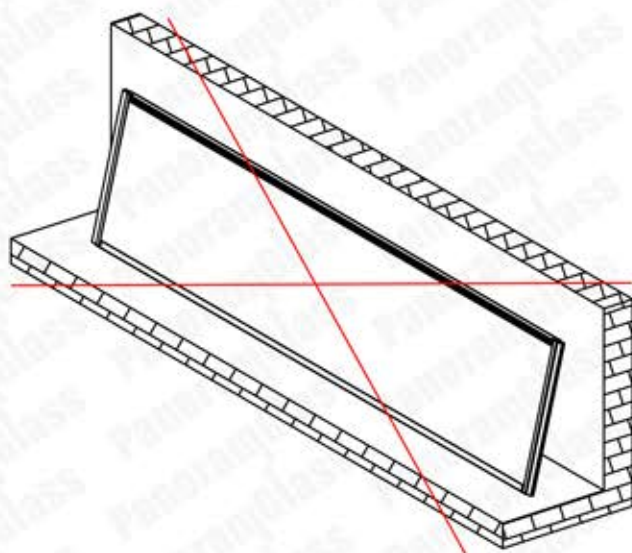


НЕ ДОПУСКАЕТСЯ брать за створочный профиль при перемещении.

После склейки створок, необходимо сложить их в горизонтальной плоскости, если недостаточно места на местах склейки. Вложить между ними дистанционные прокладки (бруски). Профиля при этом не должны касаться друг друга. В зависимости от веса складировать не более 3-х створок.



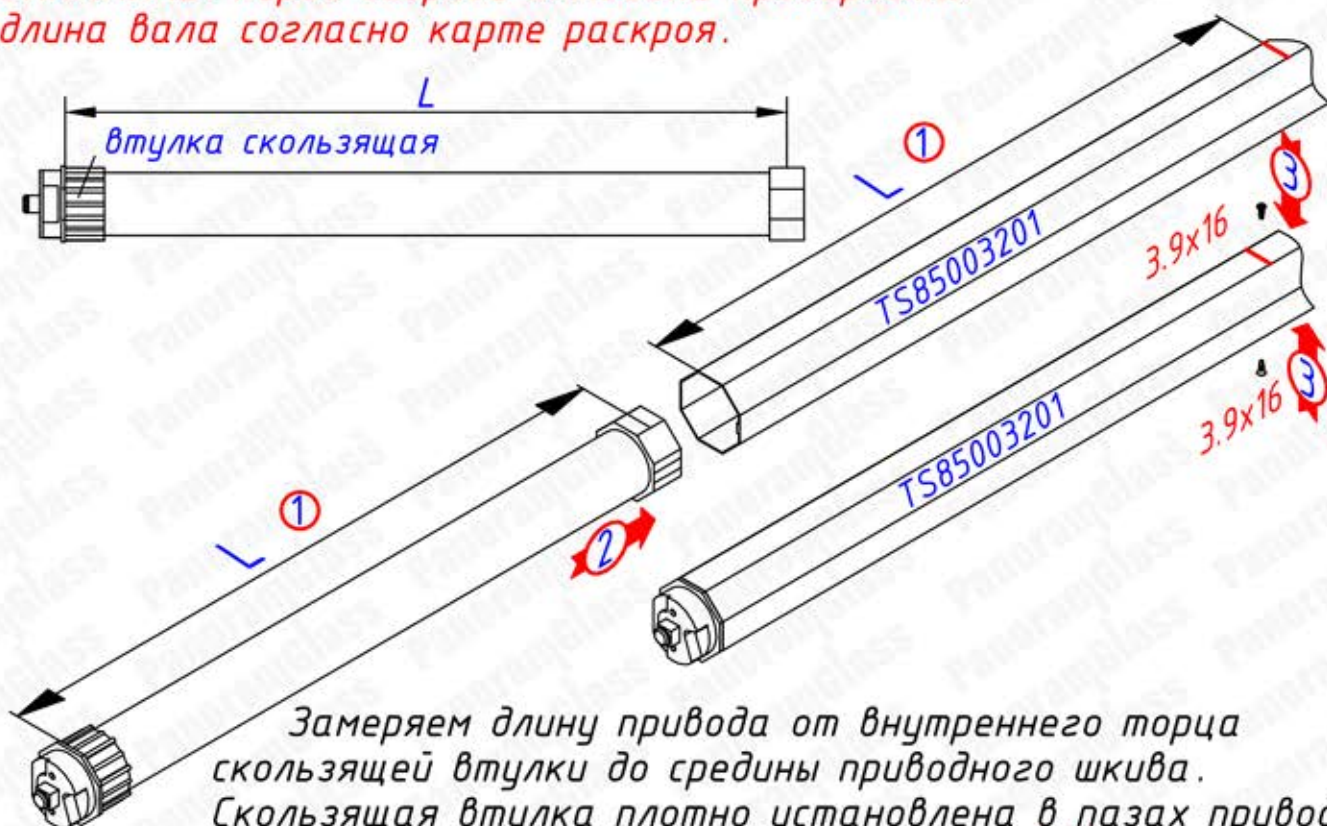
НЕ ДОПУСКАЕТСЯ складирование створок в вертикальном положении с опорой на створочный профиль.



14. Сборка октовала.

- установка привода и капсулы.

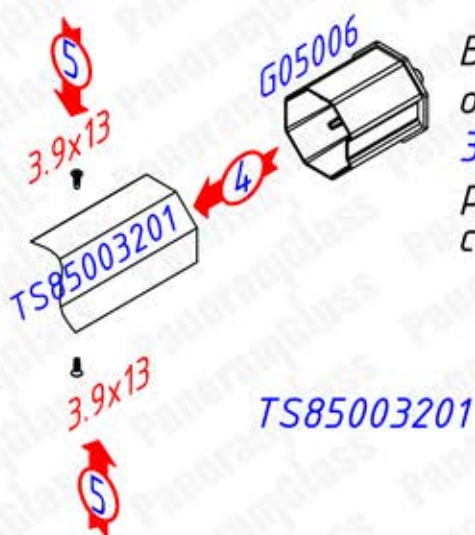
ВНИМАНИЕ: перед сборкой октовала проверяется длина вала согласно карте раскроя.



Замеряем длину привода от внутреннего торца скользящей втулки до середины приводного шкива. Скользящая втулка плотно установлена в пазах привода.

Полученный размер откладываем на октовале (1).

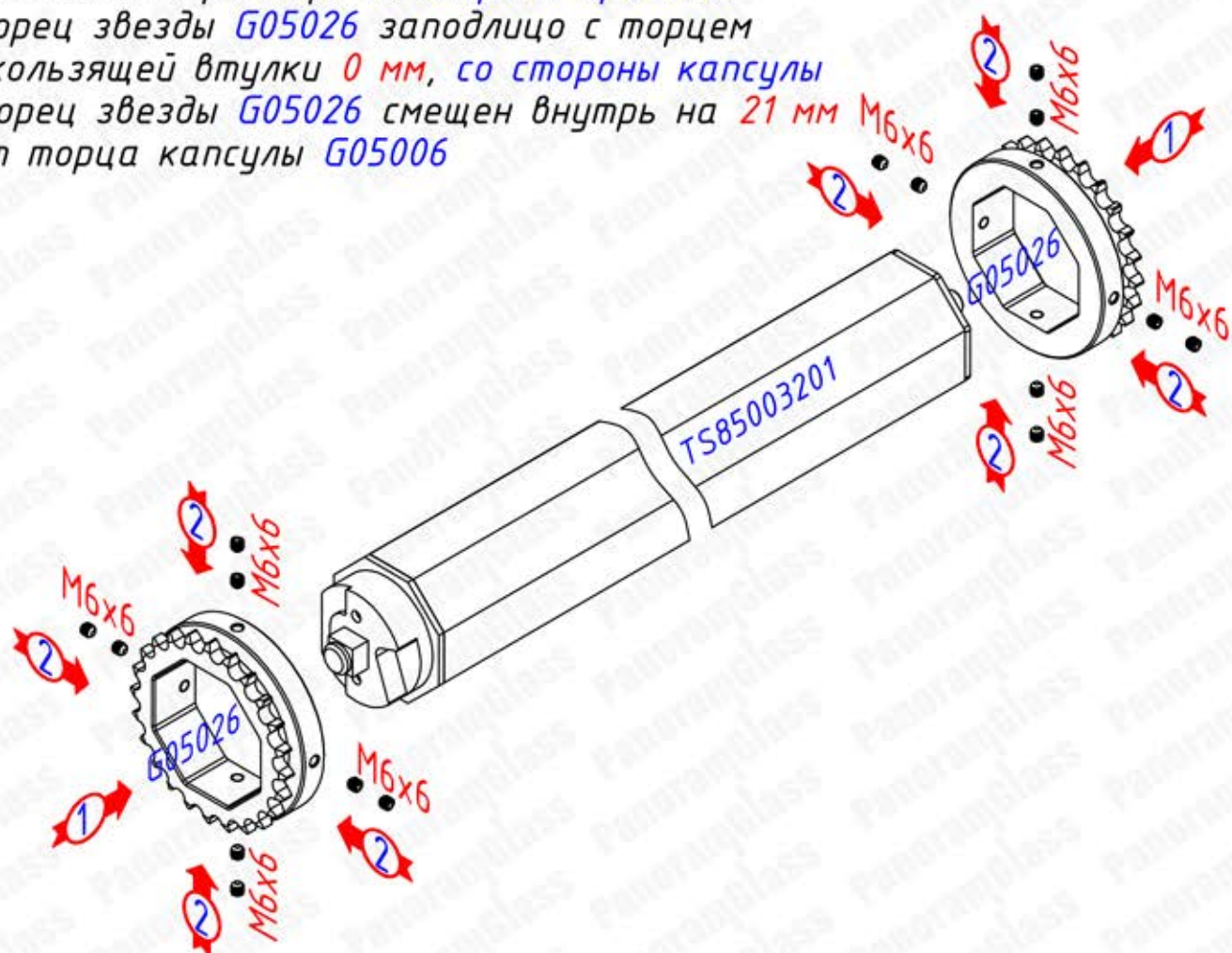
Вставляем в октовал привод (2) и фиксируем саморезами 3,9x16 (3).



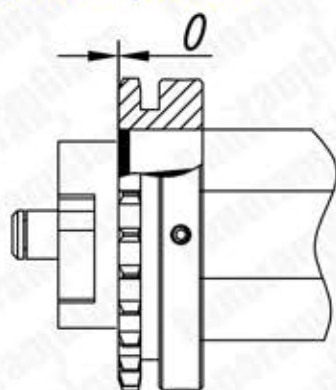
Вставляем с противоположного торца октовала капсулу (4). Фиксацию саморезами 3,9x16 (5) выполняем после установки, регулировки приводных звезд и проверки собираемости с рамой.

- установка приводных звезд цепи.

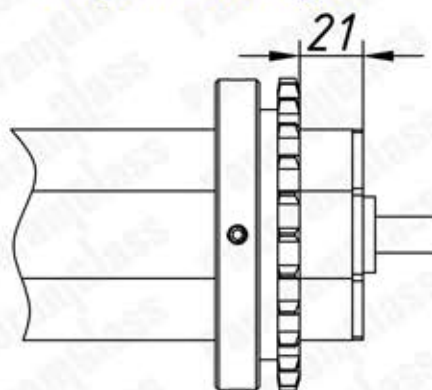
Заводим с торцов октовала приводные звезды G05026 (1).
Выставляем размер: со стороны привода
торец звезды G05026 заподлицо с торцом
скользящей втулки 0 мм, со стороны капсулы
торец звезды G05026 смещен внутрь на 21 мм
от торца капсулы G05006



сторона привода



сторона капсулы

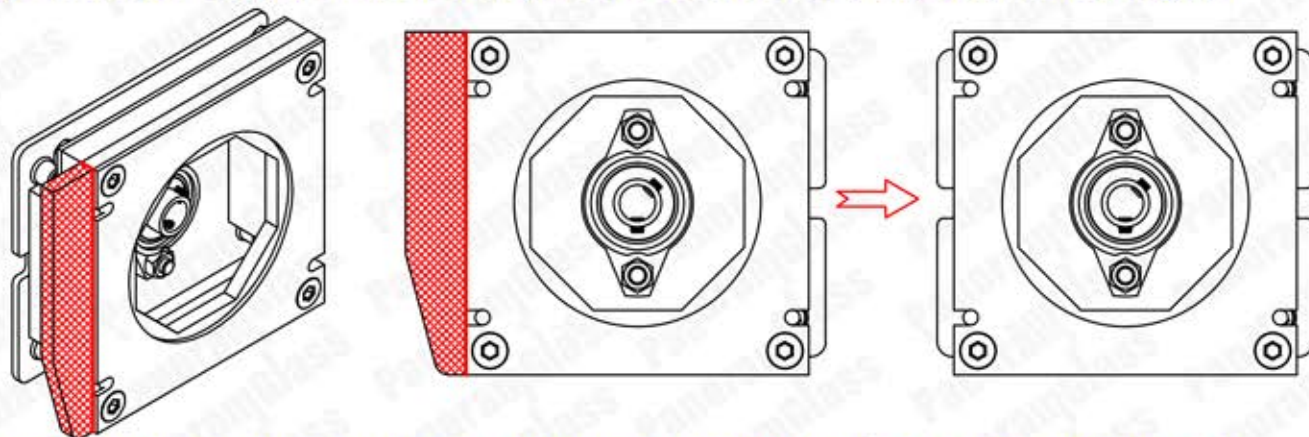


Фиксируем приводные звезды G05026 гужонами M6x6 как
показано на схеме. Вторыми гужонами производим контрление (2).

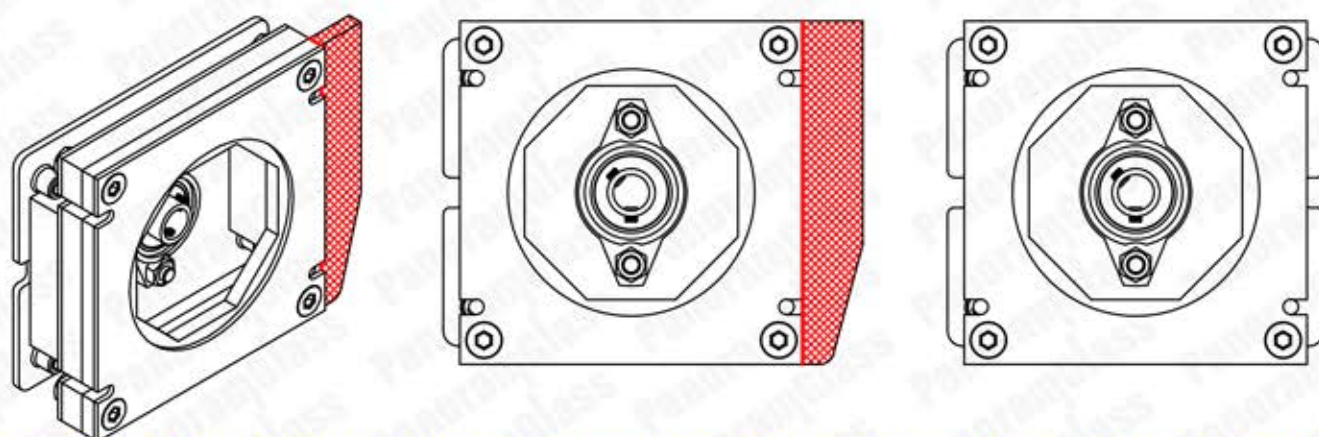
- установка крышек октовала и предохранительного инерционного тормоза.

ВНИМАНИЕ: предохранительный инерционный тормоз создает дополнительный шум при работе системы. Допускается не устанавливать при общем весе поднимаемых створок до 120 кг.

Доработка инерционного тормоза G8500105 (обрезать выступ).

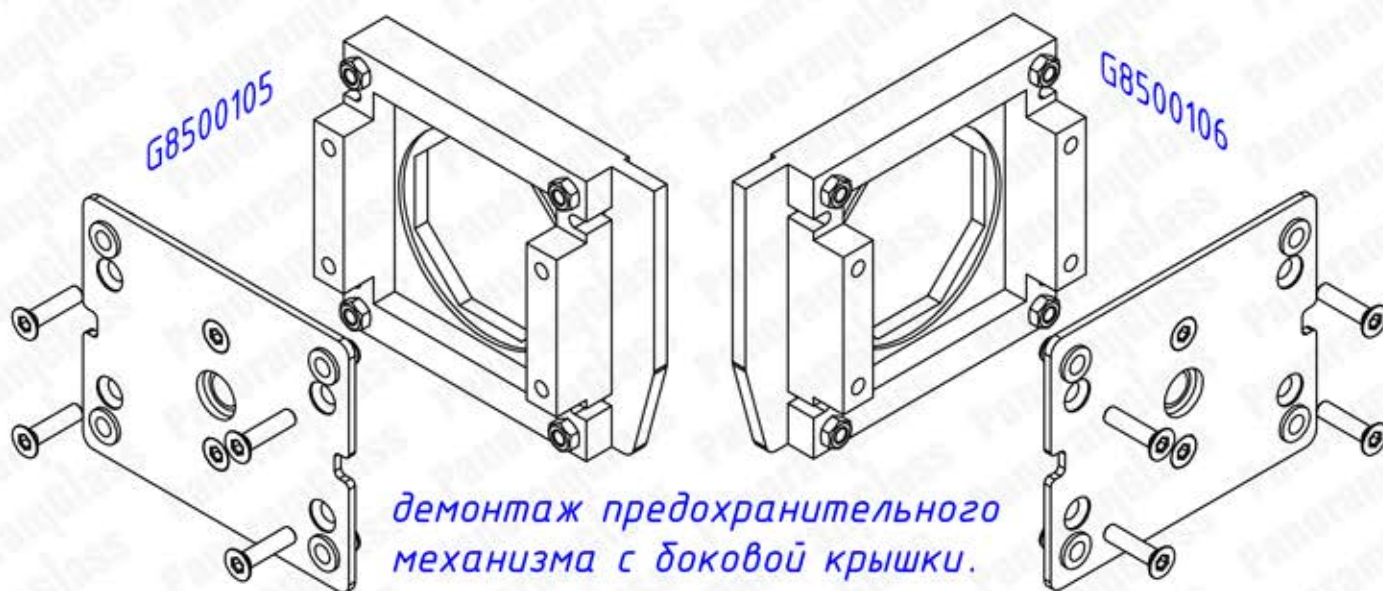


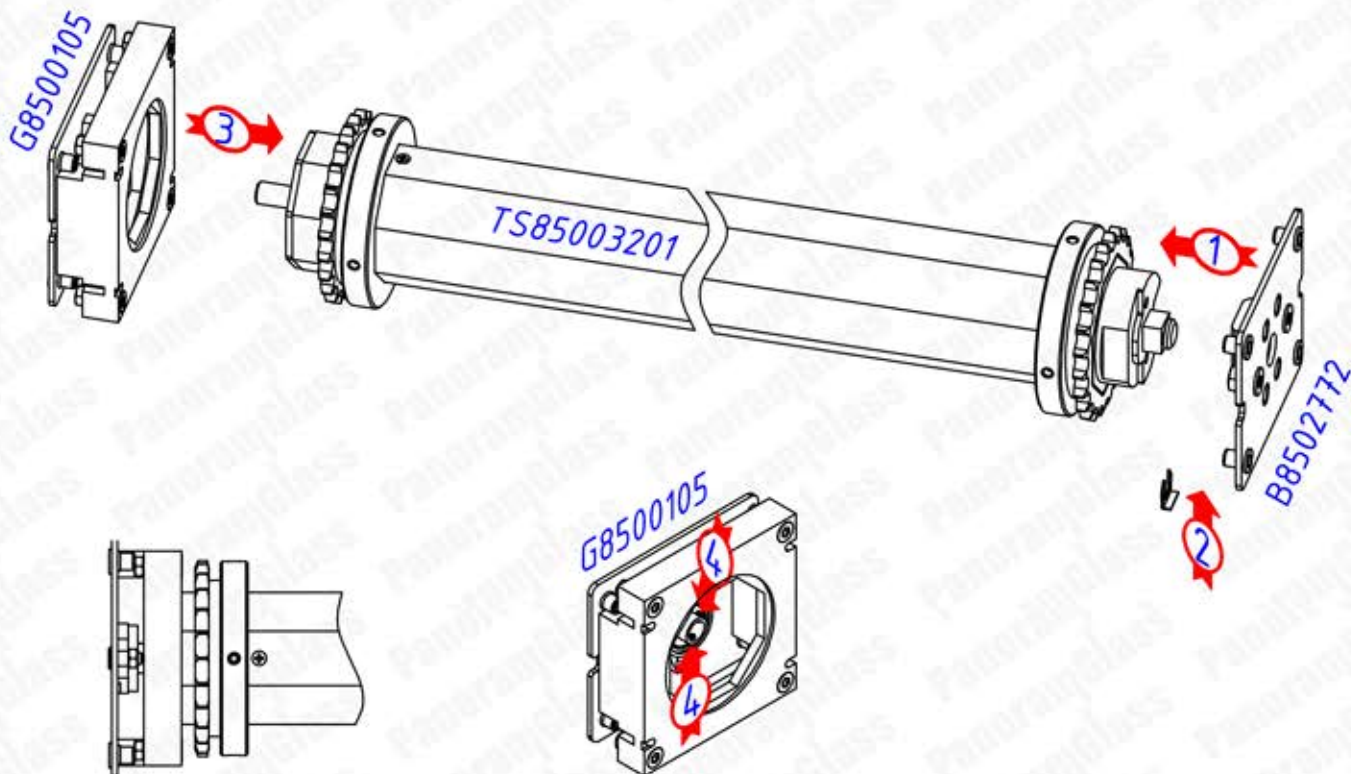
Доработка инерционного тормоза G8500106 (обрезать выступ).



Эти узлы дорабатываются в процессе монтажа конструкции в проем.

При не использовании предохранительного механизма его необходимо снять, выкрутив 4-ре винта шестигранником 4 мм.





Устанавливаем крышку со стороны привода **B8502771** (1) и фиксируем стопорным кольцом привода (2).

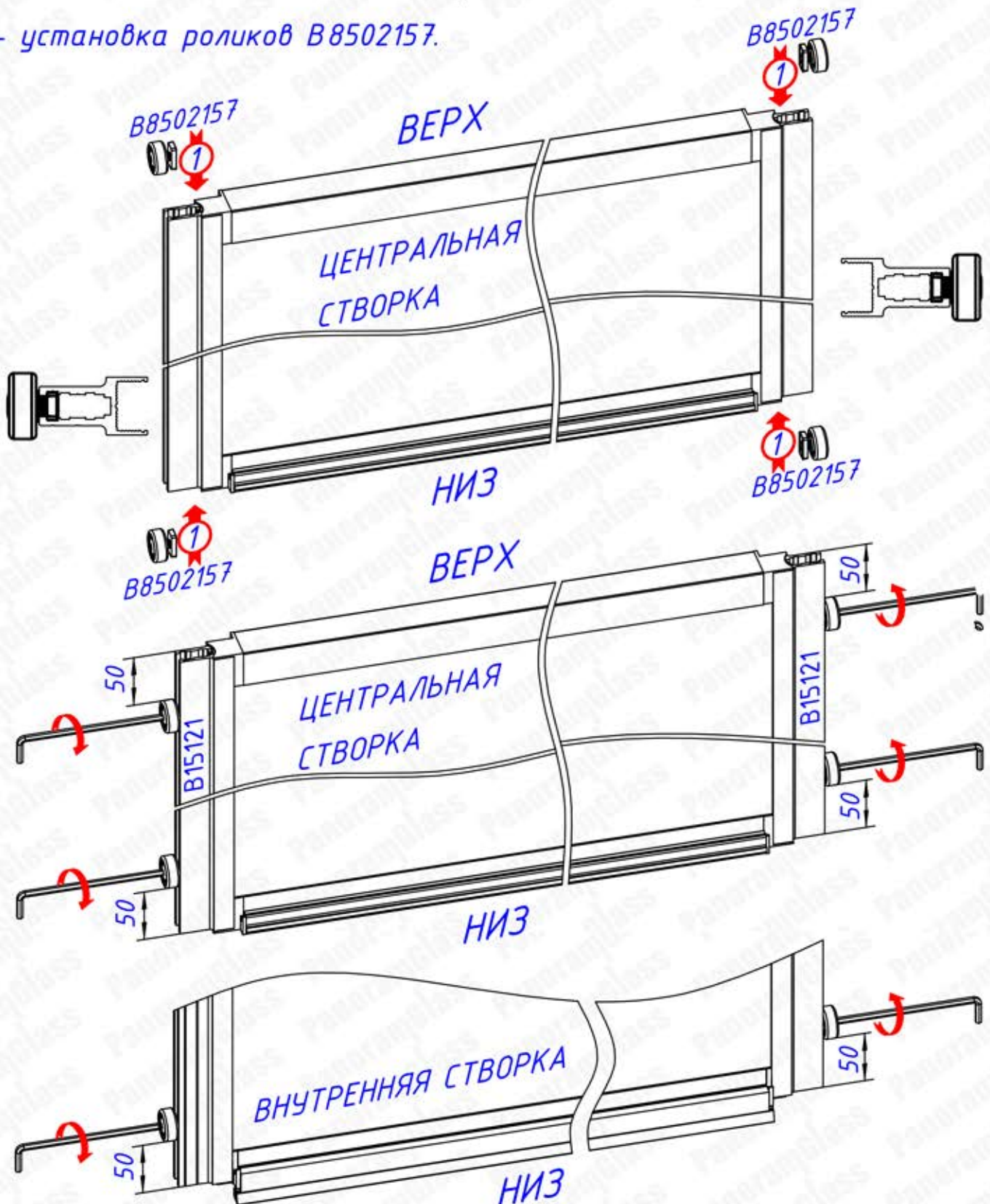
Устанавливаем предохранительный инерционный тормоз **G8500105** со стороны капсулы **G05006** (3), предварительно выкрутить гужоны перекрывающие отверстие втулки подшипника. Торец подшипника упирается в торец бурта концевого вала капсулы.

Фиксируем концевой вал капсулы гужонами втулки подшипника, проворачивая механизм на октовале для доступа к гужонам через окна (4).

ВНИМАНИЕ: для обеспечения свободного перемещения собранного октовала в раме при установке, возможна корректировка длины по-месту (изменением длины октовала **TS85003201** или перемещением капсулы **G05006** с последующей фиксацией саморезами).

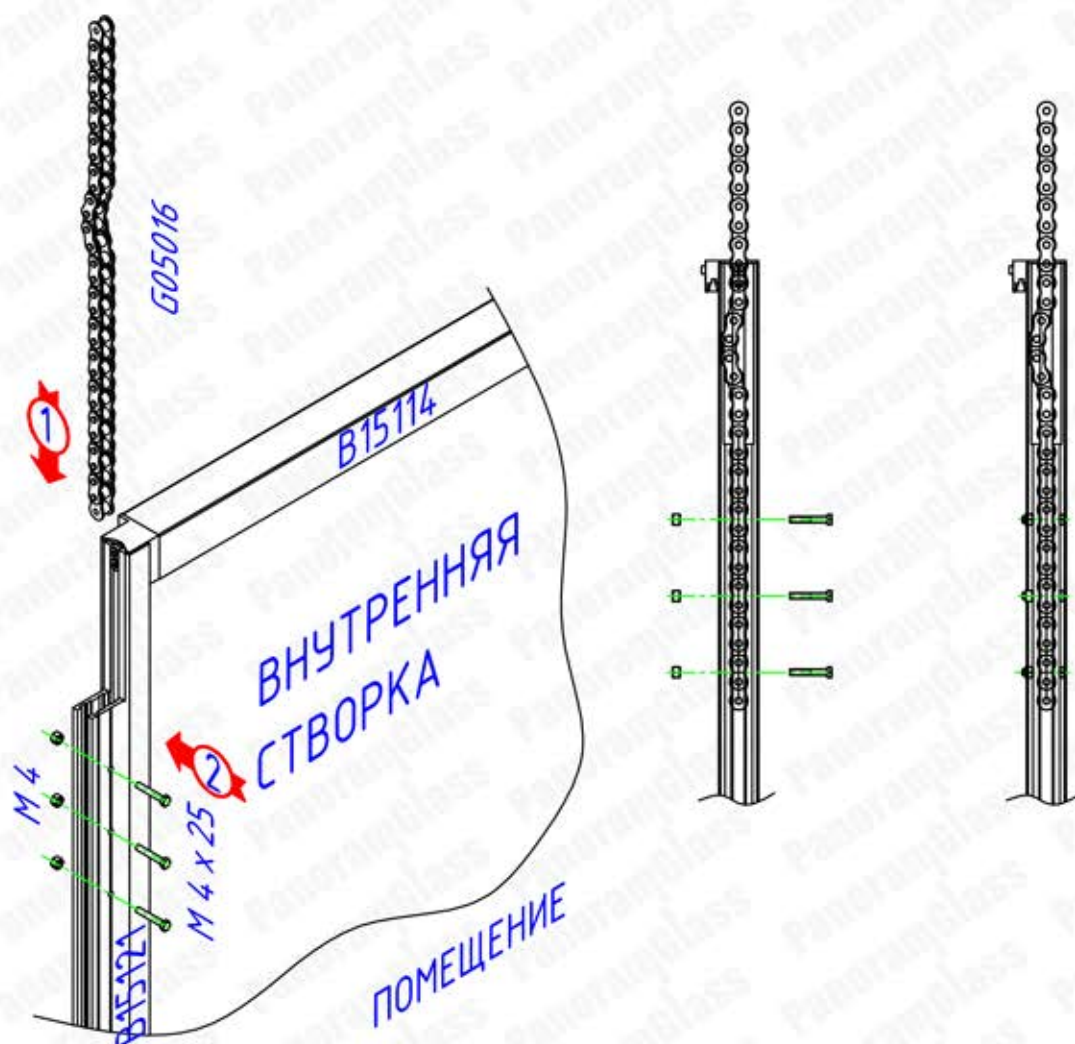
15. Сборка внутренней и центральной створок.

- установка роликов B8502157.



Устанавливаем ролики B8502157 в паз створочного профиля B15121 по боковым сторонам снизу \сверху для центральной створки и снизу для внутренней створки (1), смещая ролик от торца створочного профиля на 50мм. Фиксируем винт ролика шестигранником 5мм.

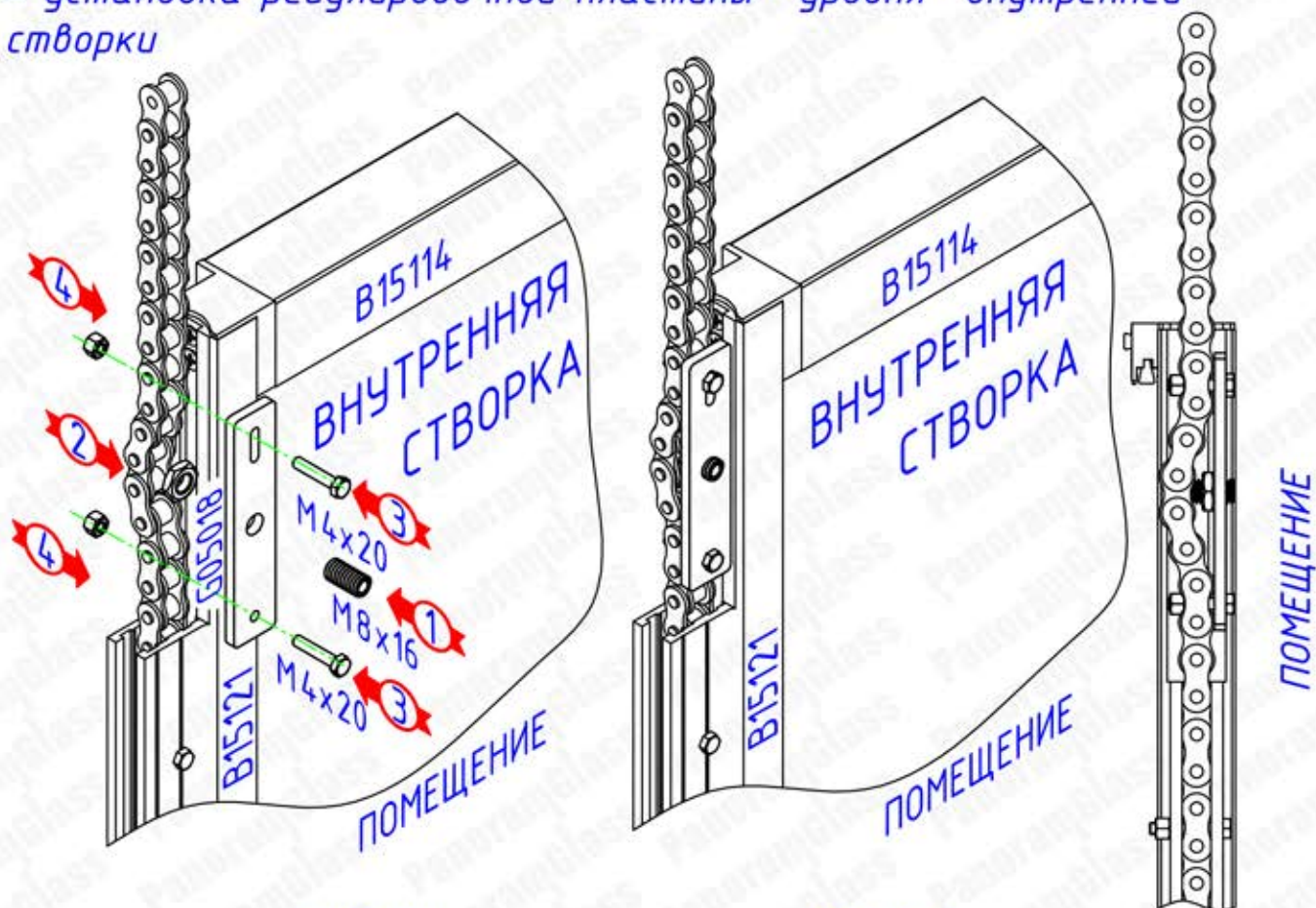
- установка цепи внутренней створки.



В паз бокового створочного профиля В15121 заводим "короткую" цепь с набора G05016 комплекта G05047. Крайнее звено цепи должно заходить за фиксирующий болт. Вставляем через отверстия в профиле и звенья цепи три болта М4х25, накручиваем самоконтрящие гайки М4 и затягиваем ключом №7. Аналогично выполняем со второй стороны створки, при этом звенья цепи находятся на одном уровне.

ВНИМАНИЕ: если выступающая часть болта за гайку будет касаться внутренней поверхности бокового рамного профиля, то в собранном виде болгаркой выступающую часть болта укорачиваем.

- установка регулировочной пластины "уровня" внутренней створки

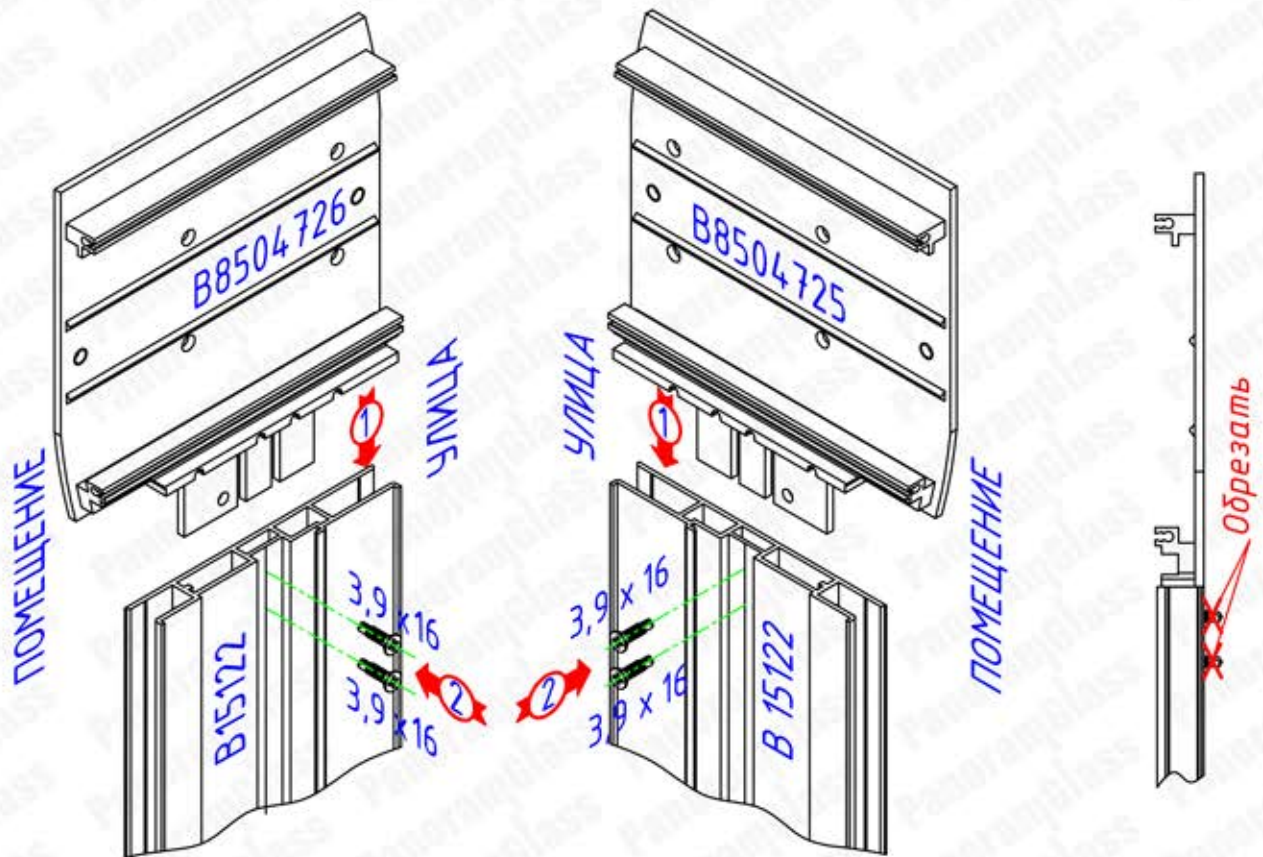


В пластину **G05018** вкручиваем гужон **M8x16**, используя шестигранник **4мм** (1). С противоположной стороны контрим гужон "узкой" гайкой **M8**, используя ключ №13 (2). Прикладываем пластину **G05018** к цепи таким образом, чтобы она не выступала за фрезерованный участок докового створочного профиля **B15121**. Вставляем через отверстия пластины и звенья цепи болты **M4x20**, накручиваем самоконтрящие гайки **M4**. Нижний болт затягиваем ключом №7, верхний болт фиксируется, но должен свободно перемещаться вместе с цепью по пазу пластины **G05018**. Аналогично выполняем со второй стороны створки, при этом пластины не должны выступать за фрезерованные участки профиля **B15121**.



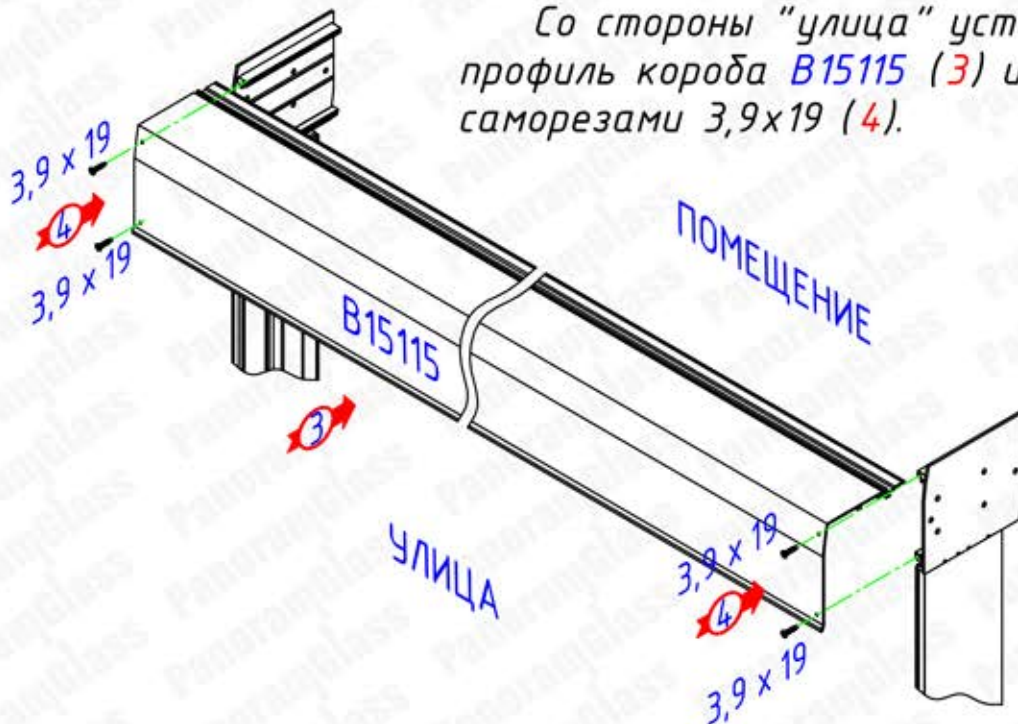
16. Установка системы в проем.

16.1. Сборка наружной рамы.

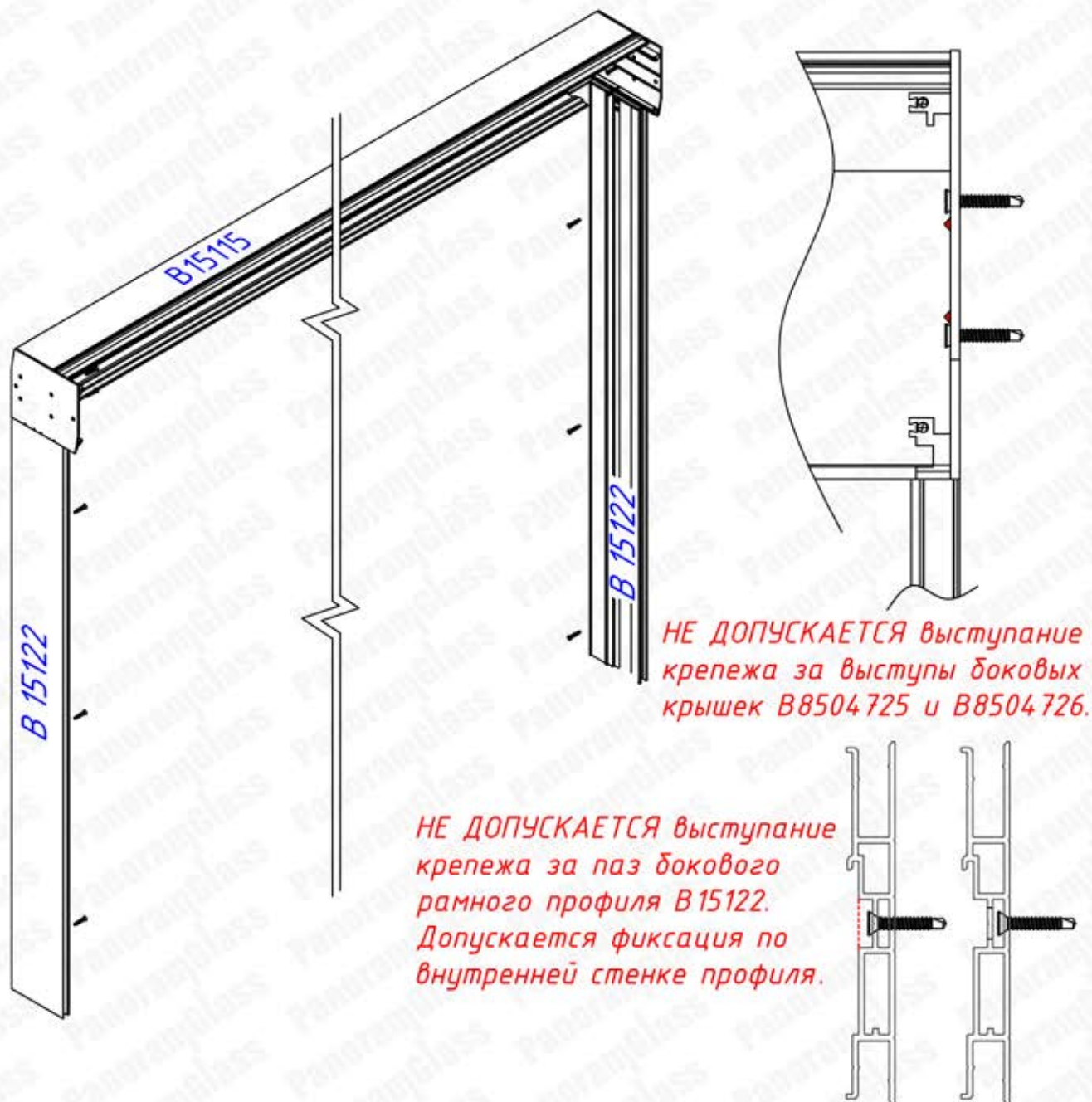


В наружные боковые рамные профили **B15122** вставляем крышки короба **B8504726** (левая) и **B8504725** (правая) (1). Фиксируем саморезами **3,9x16** (2). Выступающие части саморезов обрезать "заподлицо" с профилем.

Со стороны "улица" устанавливаем профиль короба **B15115** (3) и фиксируем саморезами **3,9x19** (4).



16.2. Установка наружной рамы в проем.



Вносим получившуюся конструкцию в проем и фиксируем, выдерживая вертикальную и горизонтальную плоскости 3-D лазерным уровнем. Шаг крепежа боковых профилей 500 мм. Крышки короба фиксируются дополнительно на 4 крепежа (допускается сверловка в других зонах крышек).

Для крепления профилей в проеме используем крепеж, соответствующий материалу проема: дюбеля с саморезами, саморез по дереву, турбовинт, анкер и т. д.

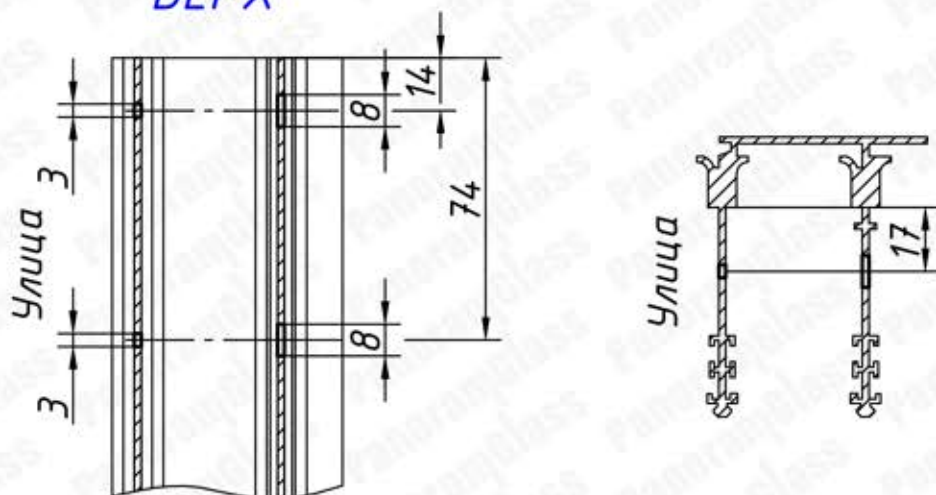
ВНИМАНИЕ: выступание крепежа за профиль и приливы в крышках **НЕ ДОПУСКАЕТСЯ** (показано на рисунке).

После фиксации боковых рамных профилей B15122 для удобства дальнейшей сборки системы профиль короба B15115 демонтируем

На нижние торцы бокового рамного профиля B15122 рекомендуется нанести герметик перед установкой в проем.

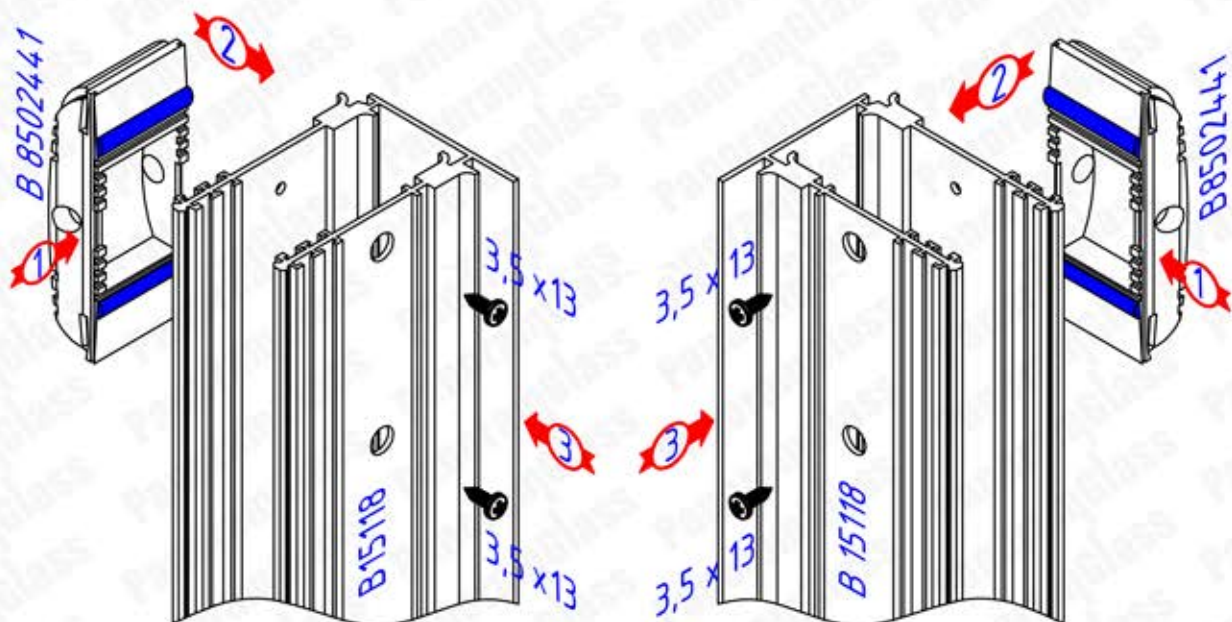
16.3. Установка отбойника цепи.

ВЕРХ



В профилях **B15118** сверлим отверстия размеры которых показаны на рисунке, соблюдая зеркальное положение профилей в конструкции.

На отбойнике цепи **B8502441** наносим клей-герметик для склеивания стеклопакетов (1), прижимаем к профилю **B15118**, при этом отбойник располагается заподлицо с торцевым профилем (2). Дополнительно фиксируем саморезами **3,5x13** (в комплект не входят) (3).



16.4. Установка внешней (фиксированной) створки.

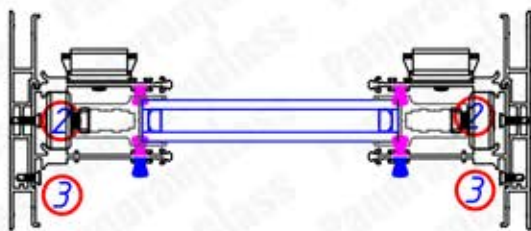
Устанавливаем двухканальный доковой рамный профиль **V15118** (1) в паз наружного докового профиля рамы **V15122**. Фиксируем профиль **V15118** саморезами в камере $3,9 \times 16$ (2), со стороны помещения $3,9 \times 13$ (3).

Устанавливаем двухканальный доковой рамный профиль **V15118** на внешнюю створку (4). Вместе с профилем перемещаем внешнюю створку в проем, при этом заводим доковую сторону створки в профиль **V15118** ранее фиксированный (5). Устанавливаем профиль **V15118** в доковой рамный профиль **V15122** (6).

Фиксируем профили **V15118** саморезами в камере $3,9 \times 16$ (2), со стороны помещения $3,9 \times 13$ (3).

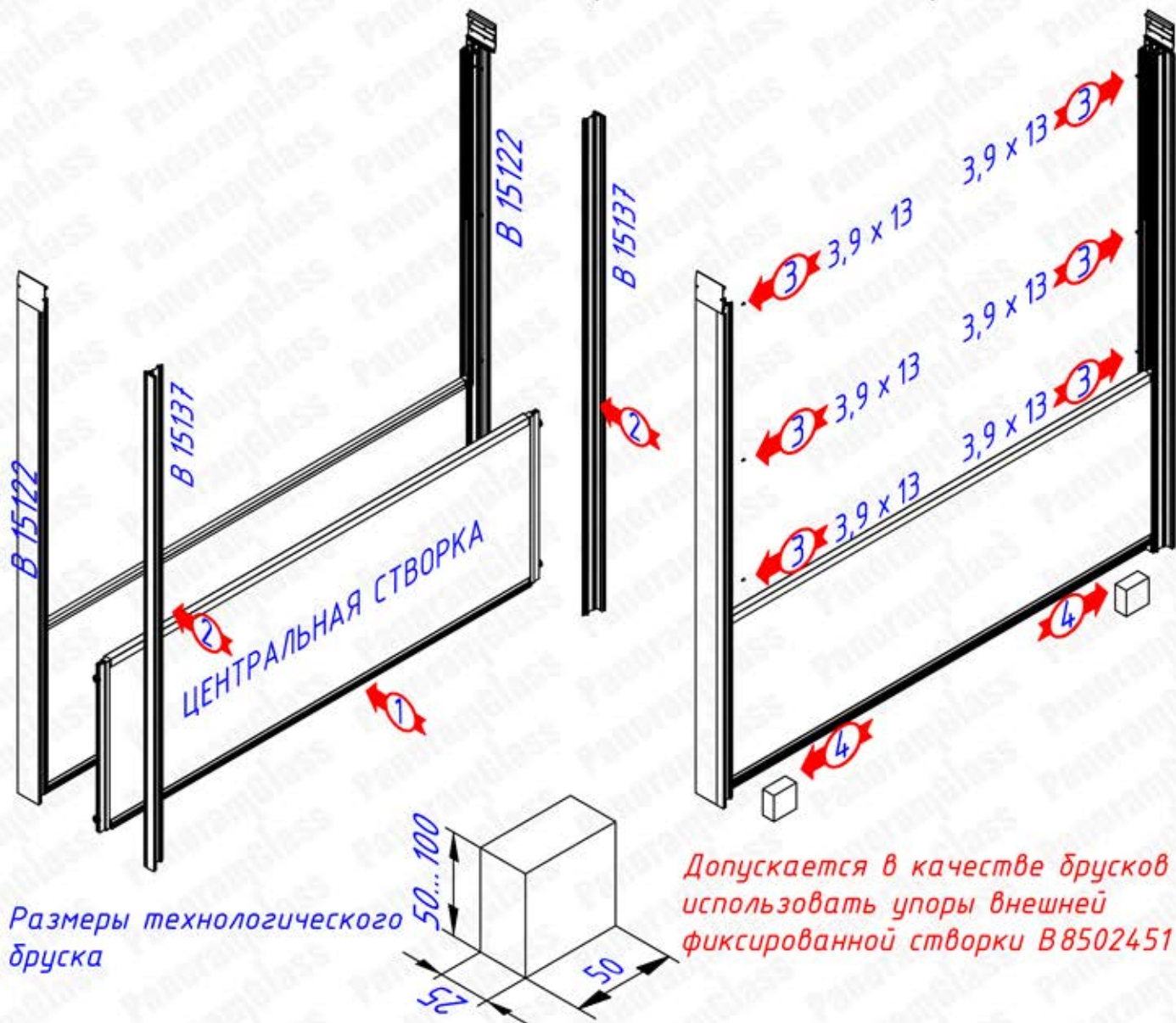
Снизу профиль в камере фиксируем саморезами $3,9 \times 16$ после поднятия и фиксации внешней створки.

ВНИМАНИЕ: на этом этапе внешняя створка не поднимается и не фиксируется.



Рекомендуем фиксацию профилей выполнять саморезами с прессшайбой без бура с предварительной засверловкой.

16.5. Установка центральной створки.



Размеры технологического бруска

Допускается в качестве брусков использовать упоры внешней фиксированной створки B8502451

Заносим в проем центральную створку, упирая ее в ранее установленный профиль B15118 (1). Защелкиваем профили B15137 в паз наружных рамных профилей B15122 (2). Фиксируем саморезами 3,9x13 (3). Для удобства дальнейшего монтажа приподнимаем центральную створку (50 мм) на технологические бруски, устанавливая их в камеру бокового рамного профиля (4). Фиксация профилей B15137 снизу выполняется после поднятия центральной створки вверх внутренней створкой.

ВНИМАНИЕ: рекомендуется дополнительно в 3-х местах с каждой стороны фиксировать профиль B15137 по бокам проема, при этом крепеж необходимо утапливать. Крепеж выбирается по материалу проема.



Рекомендуем фиксацию профилей выполнять саморезами с прессшайбой без бура с предварительной засверловкой.

16.6. Установка октовала и приводных цепей.

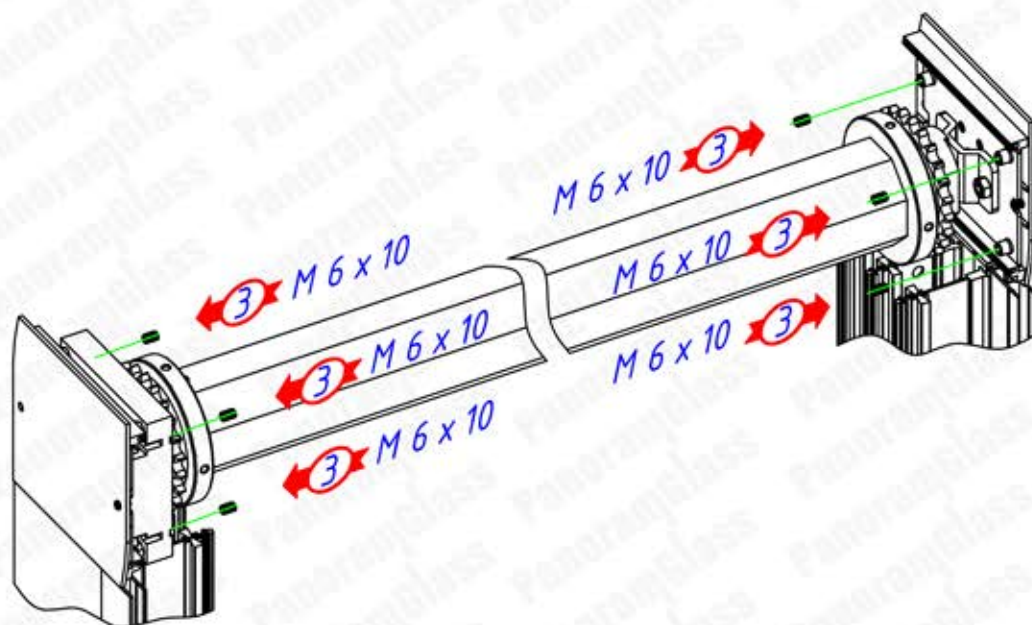
ВНИМАНИЕ: привод октовала располагается со стороны подвода электропитания сети.



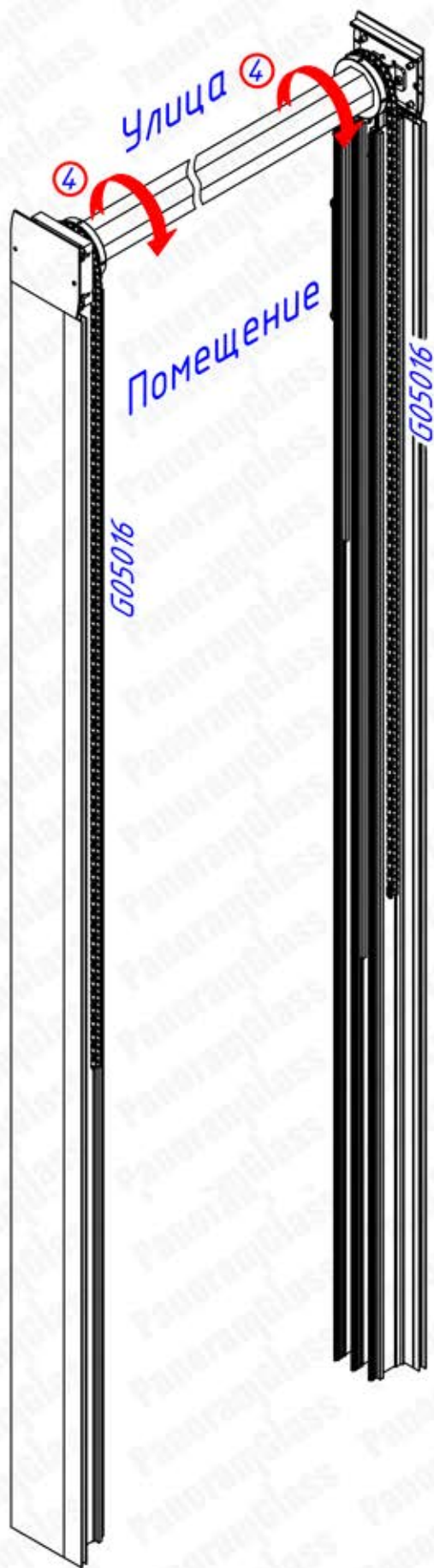
В крышки короба (в отверстия п.10) закручиваем гужоны $M6 \times 10$ ограничения перемещения, используя шестигранник 3мм (1). Заводим собранный октовал в направляющие пазы крышек (2).

Октовал без усилия перемещается по направляющим, иначе – изменяем его длину (смотри сборку п.14). Перемещение выполняем до упора в ограничительные гужоны. После чего октовал фиксируем гужонами $M6 \times 10$ – 4шт. (3).

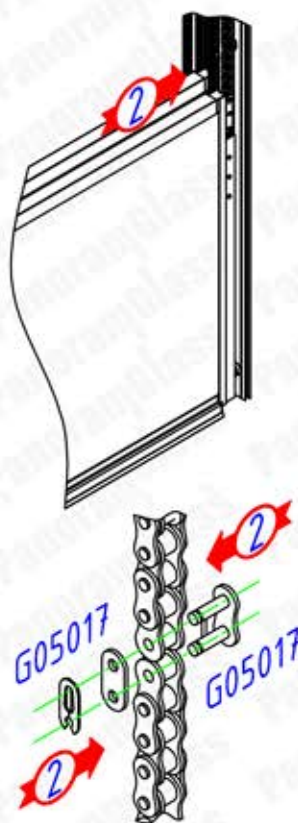
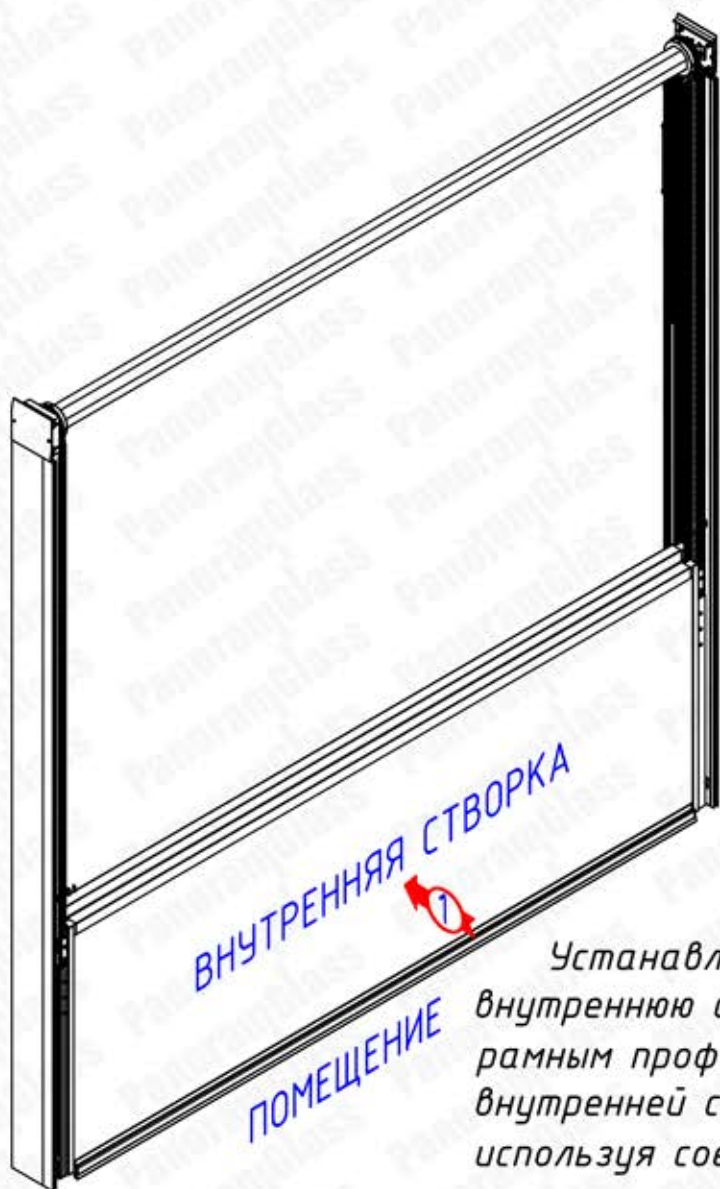
С противоположной стороны выполняем аналогичную фиксацию.



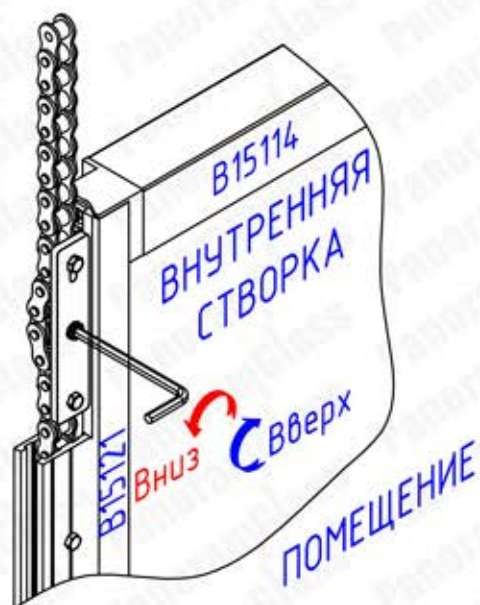
Набрасываем с двух сторон октовала на звезды $G05026$ цепи "длинные" с набора $G05016$ (4). Со стороны "УЛИЦА" к цепям крепим утяжелители $B8502510$ (5), используя соединители цепи $G05017$ (6). При недостаточной длине цепи, ее увеличиваем используя наборы $G05009$.



16.7. Установка и регулировка внутренней створки.



Устанавливаем со стороны "ПОМЕЩЕНИЕ" внутреннюю створку, прижимая ее к боковым рамным профилям В15137 (1). Соединяем цепи внутренней створки с цепями на октовале используя соединители G05017 (5).



Рекомендуем центральную створку поднимать выше (100 мм min) для возможности регулировки уровня створки.

Проверяем и при необходимости регулируем “уровень” внутренней створки:

- подключаем привод к сети электропитания (п.17.1.);
- записываем канал пульта в память привода (п.17.3.);
- проверяем направление движения створки (п.17.4.), провод не должен касаться вращающихся частей конструкции;
- приподнимаем створку немного вверх (кнопка ВВЕРХ на ПДУ до нужной высоты).

ВНИМАНИЕ: пока не настроены конечные точки привод будет работать прерывисто.

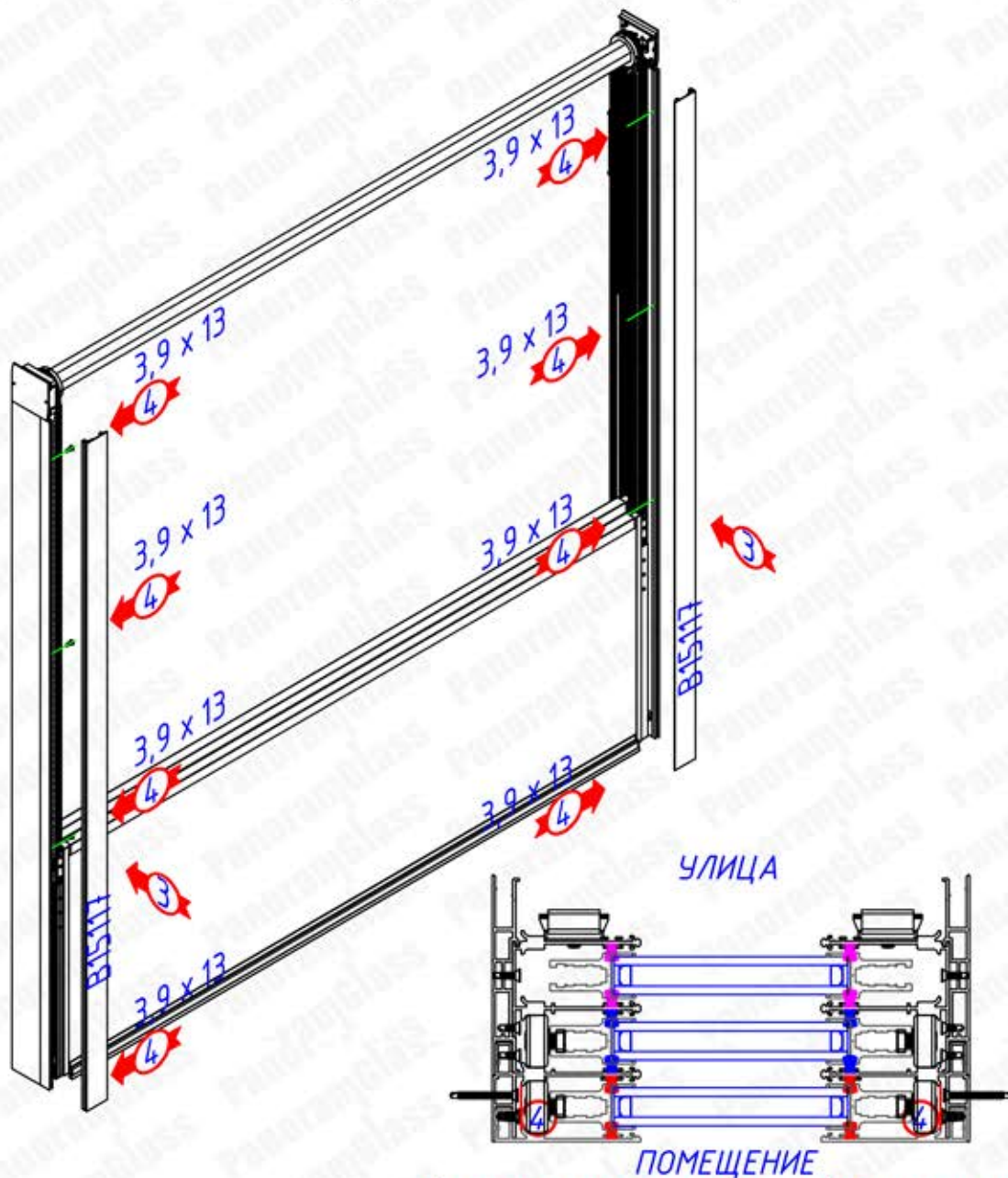
Проверяем по лазерному уровню перекося створки. Гужонами М8х16, предварительно расконтрив гайки М8, на регулировочных пластинах внутренней створки устраняем перекося створки. Если недостаточно длины гужона М8х16, меняем его на М8х20. Если недостаточно длины гужона М8х20, перемещаем на звезде октовала цепь на одно звено, устанавливаем меньшей длины гужон и повторно производим регулировку створки. После регулировки гужоны контрить гайками М8.

Опускаем створку вниз (кнопка ВНИЗ ПДУ до ослабления цепи).

ВНИМАНИЕ: не рекомендуем выключать систему до окончания всех настроек привода, так как привод находится в режиме обучения и обесточив его до окончания программирования конечных точек удаляются предыдущие настройки.



После регулировки внутренней створки со стороны "ПОМЕЩЕНИЕ" устанавливаем одноканальные доковые рамные профиля В15117 защелкивая их в паз наружных доковых рамных профилей В15122 (3). Дополнительно фиксируем профиля саморезами 3,9x13 (4). Снизу фиксируем после подъема внутренней створки вверх.

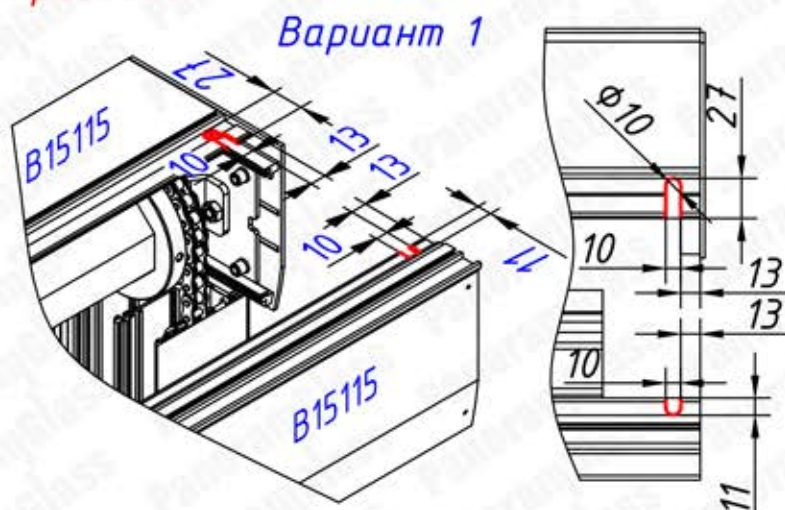


Выступание крепежа не допускается

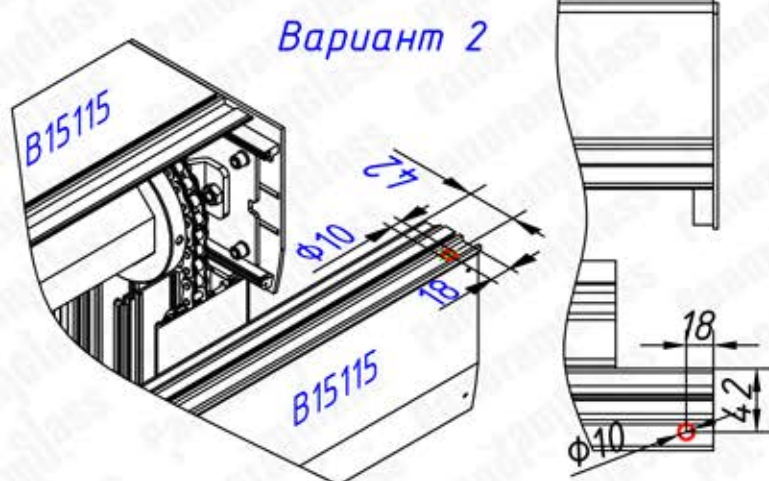
Рекомендуем фиксацию рамных профилей выполнять саморезами с прессшайбой без бура с предварительной засверловкой.

16.8. Установка крышек корпуса В15115, верхнего рамного профиля В15144, вывод кабеля привода.

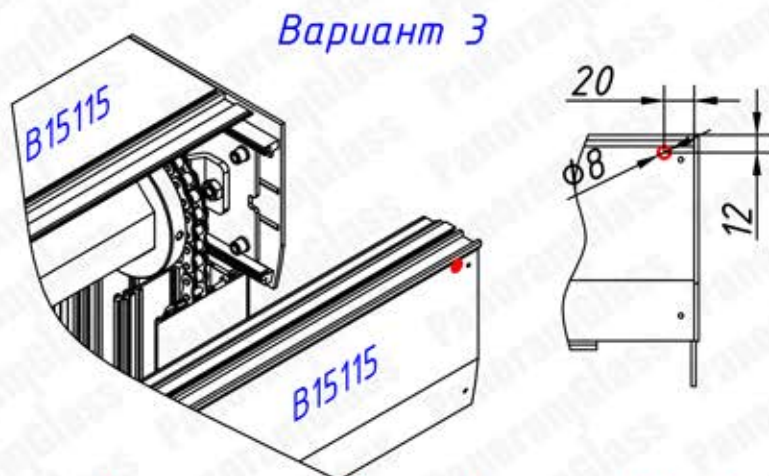
Внимание: при подключении нескольких приводов к сети электропитания, необходимо иметь возможность разобщения от сети каждой системы в отдельности для настройки автоматики приводов.



В профилях В15115 по месту вывода кабеля привода болгаркой вырезается паз с предварительной засверловкой. Необходимо иметь зазор над коробом 8 мм min. При таком пазе удобно выводить кабель привода.

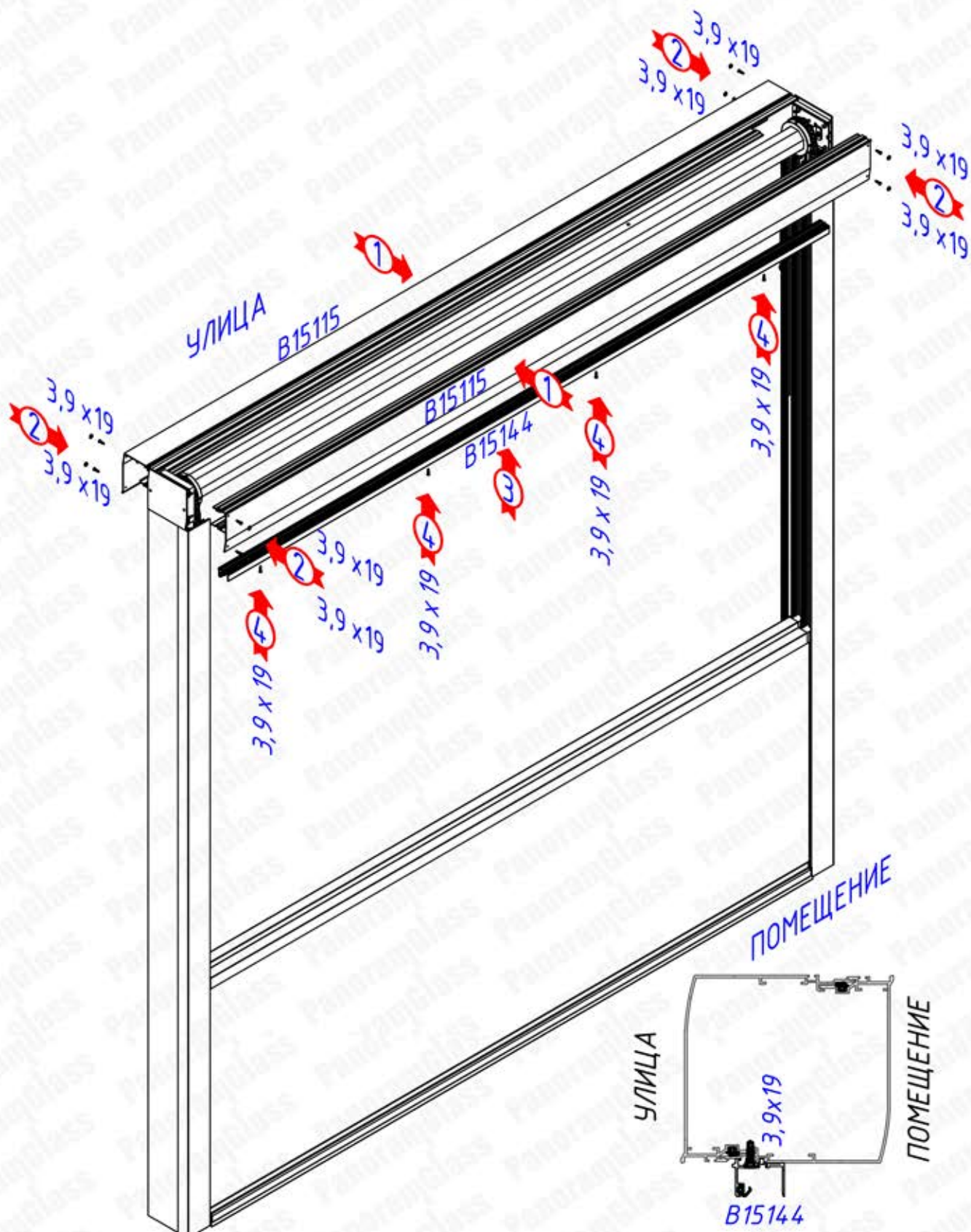


В профиле В15115, до установки с "помещения" сверлится отверстие по месту вывода кабеля привода. Необходимо иметь зазор над коробом 8 мм min. При таком пазе кабель привода нужно завести в отверстие до установки профиля в короб, с последующим вытягиванием при монтаже.



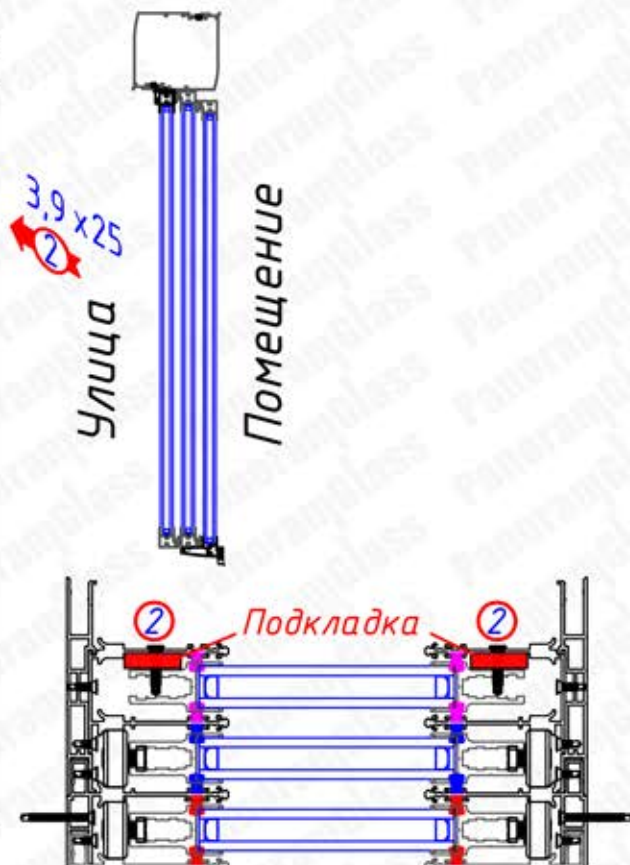
При таком пазе кабель привода нужно завести в отверстие до установки профиля в короб, с последующим вытягиванием при монтаже и необходима декорация короба.

Допускаются другие варианты выхода кабеля привода из короба, но он не должен касаться вращающихся частей конструкции.



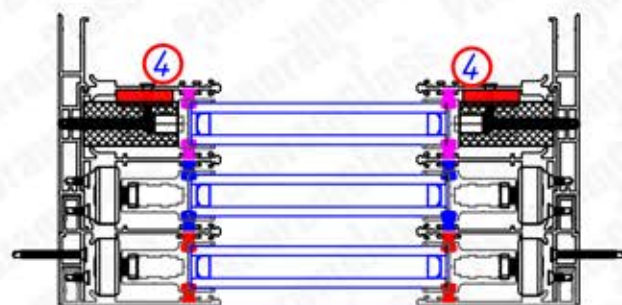
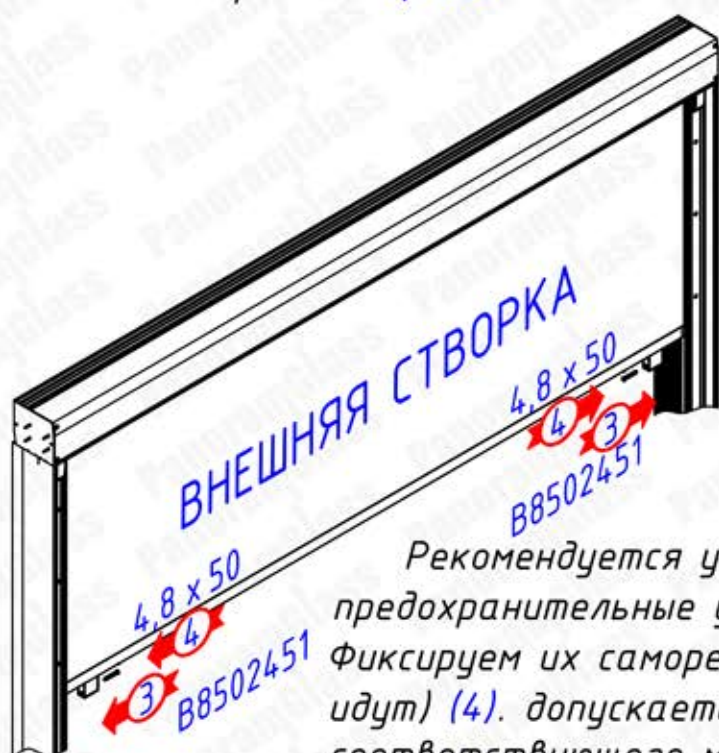
Устанавливаем профили короба привода **B15115** и выводим кабель. Обжимаем руками два профиля между собой до характерного щелчка, когда один профиль установился в паз другого, при этом профиль не должен выступать за габариты доковых крышек (1). Фиксируем по краям саморезами **3,9x19** и устанавливаем декоративные заглушки на выступающие части саморезов (2). Устанавливаем верхний рамный профиль **B15144** (3) и фиксируем его к профилю короба привода саморезами **3,9x19** (4) как показано на рисунке.

16.9. Фиксация внешней створки.



Рекомендуем фиксацию створки выполнять с подкладкой толщиной 8 мм под саморезы и саморезами большего диаметра максимально утапливая крепеж в тело профиля.

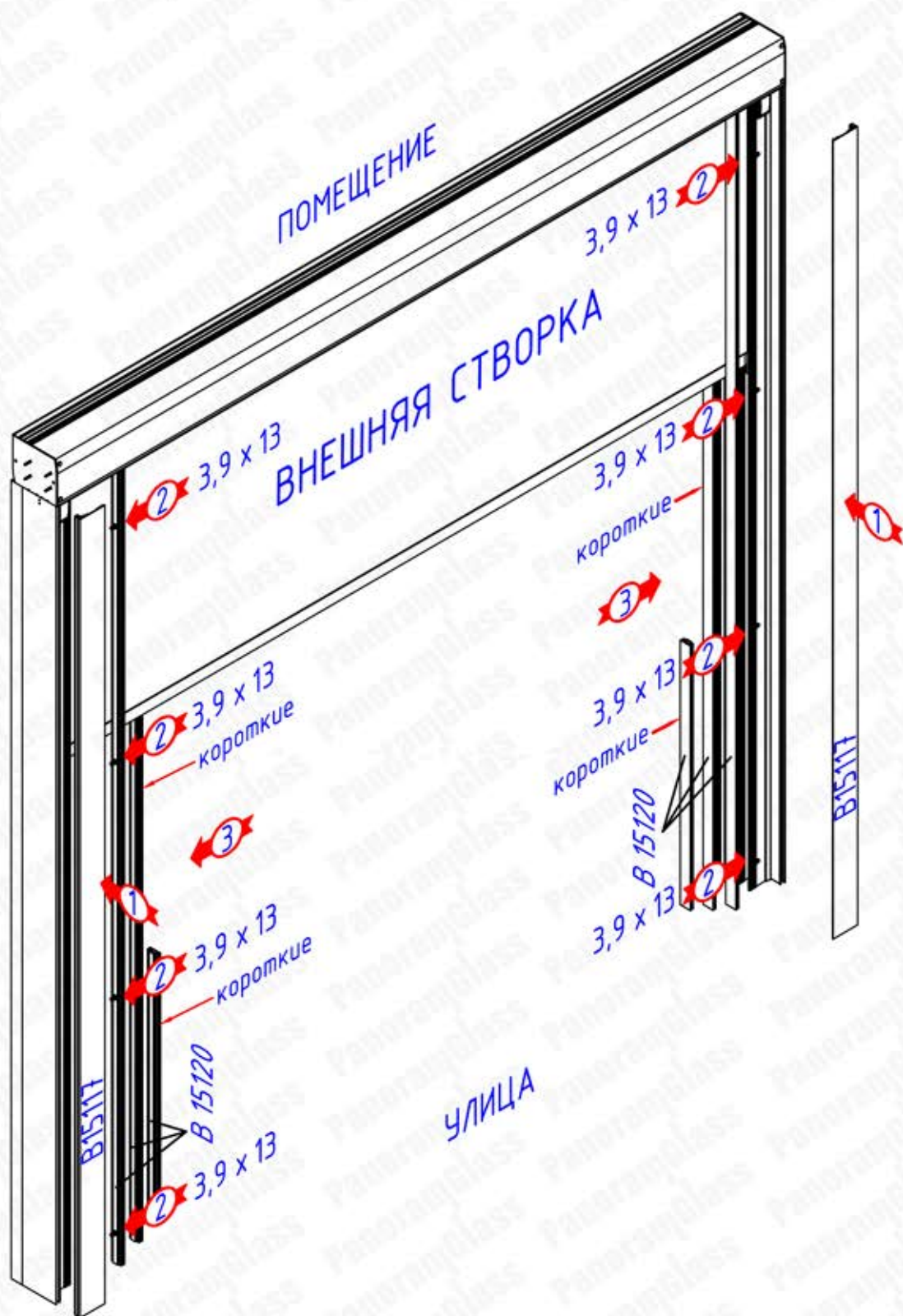
Поднимаем внешнюю створку вверх до упора в камеру профиля В15144 (1). Проверяем уровень створки. Фиксируем саморезами 3,9x25 (по 3шт. с каждой стороны) (2).



Рекомендуется установить в плотную под створку предохранительные упоры В8502451 (3) от обрыва. Фиксируем их саморезами 4,8x50 (в комплекте не идут) (4). допускается использование другого крепежа соответствующего материалу проема.

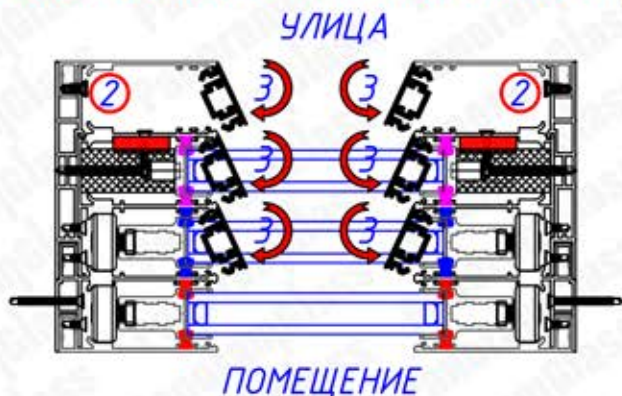
16.10. Установка профилей одноканальных рамных В15117 и заглушек рамного профиля В15120.

После фиксации внешней створки со стороны "УЛИЦА" устанавливаем одноканальные доковые рамные профиля В15117 защелкивая их в паз наружных доковых рамных профилей В15122 (1). Дополнительно фиксируем профиля саморезами 3,9х13 (2) (3-4 шт. с каждой стороны).



Закрываем нерабочие каналы профилей рамы декоративными профилями заглушками В15120.

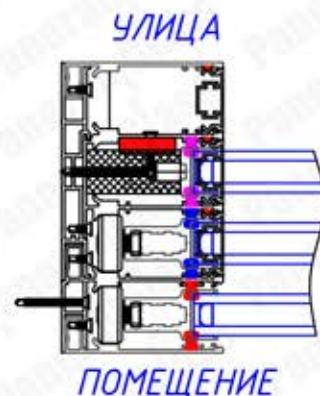
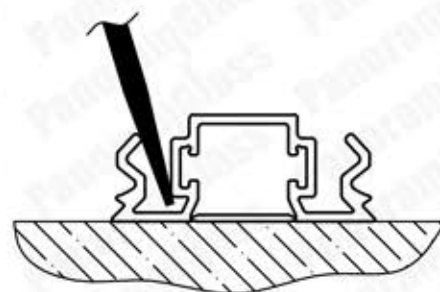
Рекомендация: короткие профили устанавливать после настройки автоматики на конечные точки (п.17.5 – п.17.6).



Профиля заглушки В15120 упираем в одну сторону профиля рамы и нажимая полукруговым движением защелкиваем заглушки (3).

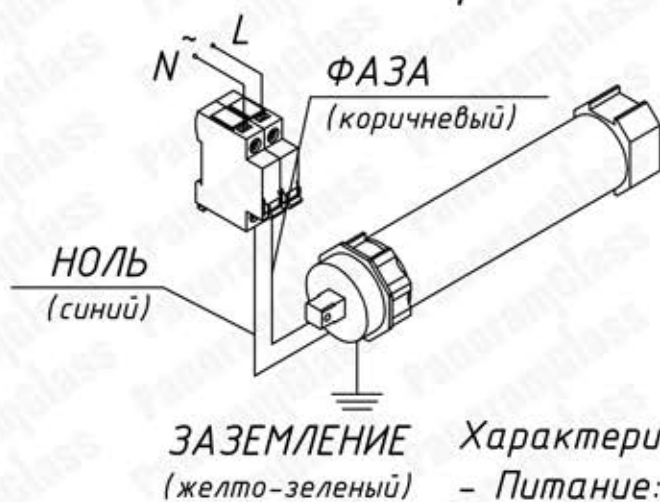
Если профиль заглушка В 15120 свободно перемещается в канале профиля или выпадает, необходимо положить профиль лицевой поверхностью на стол и в нескольких местах разжать клипс профиля плоской отверткой. При этом предохранить лицевую поверхность от повреждения.

Возможна точечная подклейка профиля на силикон, который наносится в паз рамного профиля.



17. Настройка автоматике системы.

17.1. Подключение привода к электросети.



Рекомендуем линию подключения приводов системы коммутировать через двухполюсный автомат. При этом необходимо иметь возможность отключать от общей питающей линии приводов отдельно привода каждой из систем.

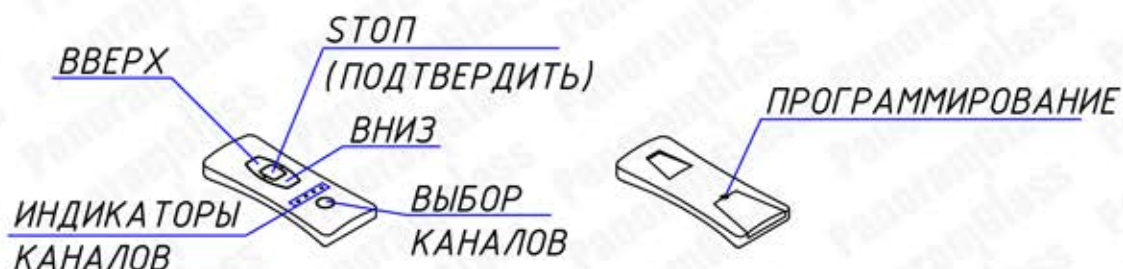
ЗАЗЕМЛЕНИЕ
(желто-зеленый)

Характеристики привода:

- Питание: ~220-230 В, 50 Гц;
- Крутящий момент: 120 Нм;
- Частота вращения: 12 об/мин;
- Мощность: 400 Вт;
- Класс защиты: IP44;
- Время непрерывной работы: 4 мин. max;
- Температура срабатывания термореле: 140°C.

17.2. Пульт дистанционного управления (ПДУ) системы.

ЧЕТЫРЕХКАНАЛЬНЫЙ



17.3. Запись канала ПДУ в память привода.

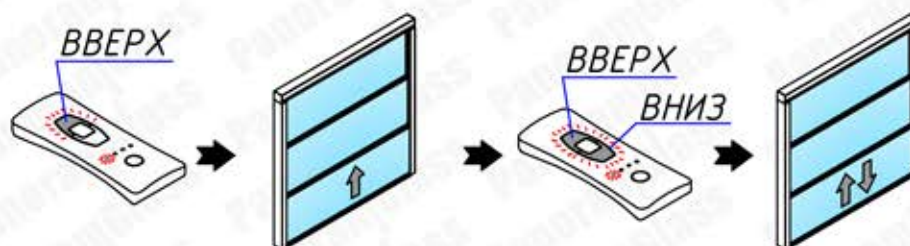
ВНИМАНИЕ: если установлены несколько систем, то в процессе записи канала на одну систему другие обесточены.



- Подаем питание на привод системы (если несколько систем, остальные обесточены);
- Выбираем канал ПДУ на котором будет работать привод системы;
- Одновременно нажимаем кнопки "ВВЕРХ" и "НИЗ" ПДУ;
- Ждем отклик привода (вращение привода вперед-назад 1 раз).

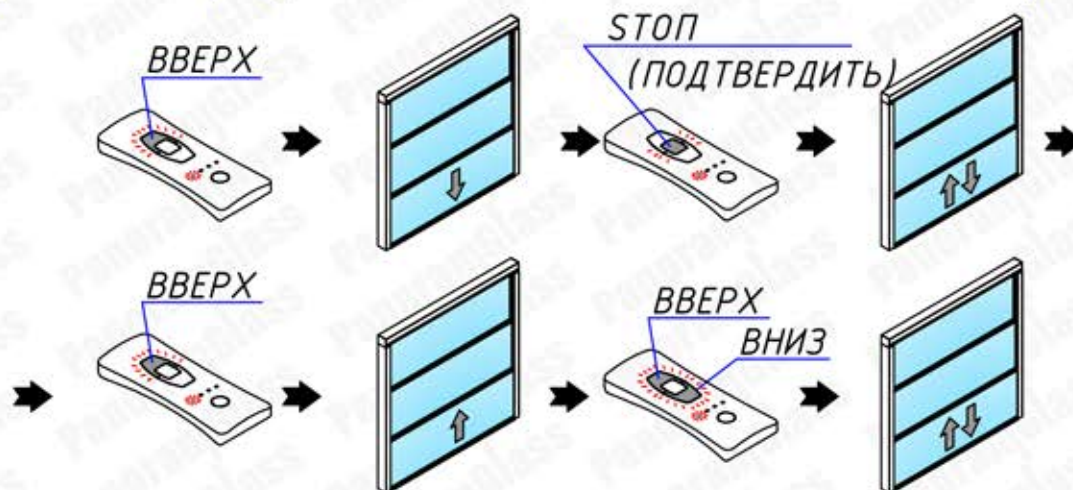
17.4. Проверка направления вращения привода.

Направление вращения совпадает с движением створки:



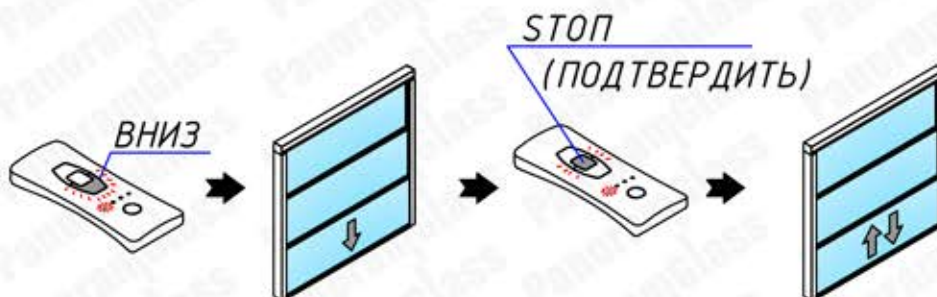
- Нажимаем на ПДУ кнопку "ВВЕРХ", створка (цель) движется вверх;
- Подтверждаем направление движения одновременным нажатием кнопок "ВВЕРХ" и "ВНИЗ";
- Ждем отклик привода (вращение привода вперед-назад 1 раз).

Направление вращения не совпадает с движением створки:



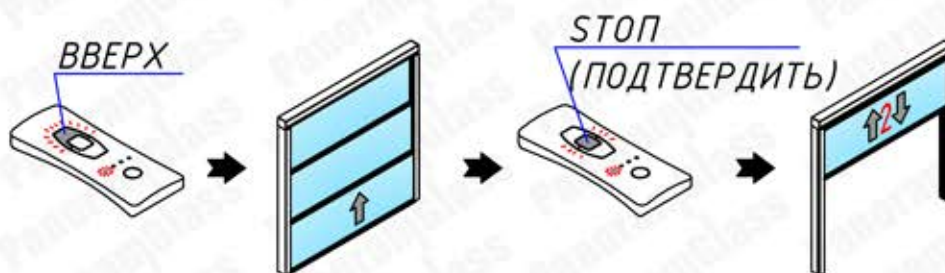
- Нажимаем на ПДУ кнопку "ВВЕРХ", створка (цель) движется вниз;
- Зажимаем кнопку "СТОП";
- Ждем отклик привода (вращение привода вперед-назад 1 раз);
- Нажимаем на ПДУ кнопку "ВВЕРХ", створка (цель) движется вверх;
- Подтверждаем направление движения одновременным нажатием кнопок "ВВЕРХ" и "ВНИЗ";
- Ждем отклик привода (вращение привода вперед-назад 1 раз).

17.5. Установка нижней конечной точки.



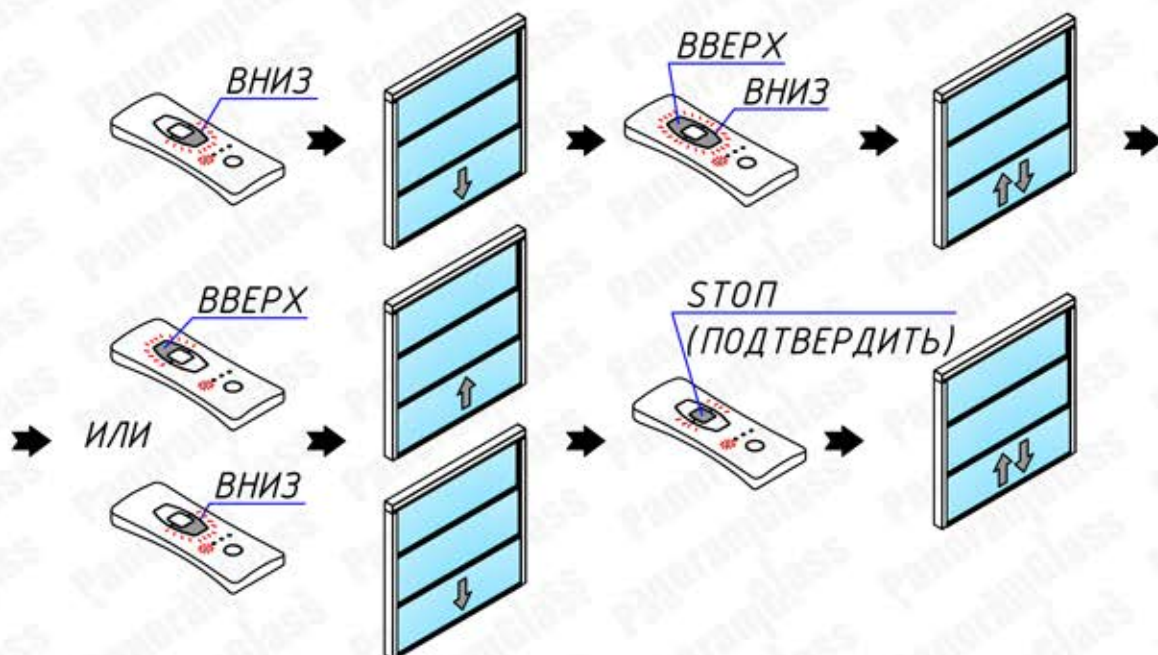
- Нажимаем на ПДУ кнопку "ВНИЗ", створка движется вниз. Устанавливаем нижнее положение створки (все створки в зацепе профилями, резиновый уплотнитель уперся в основание);
- Жажмаем кнопку "СТОП";
- Ждем отклик привода (вращение привода вперед-назад 1 раз).

17.6. Установка верхней конечной точки.



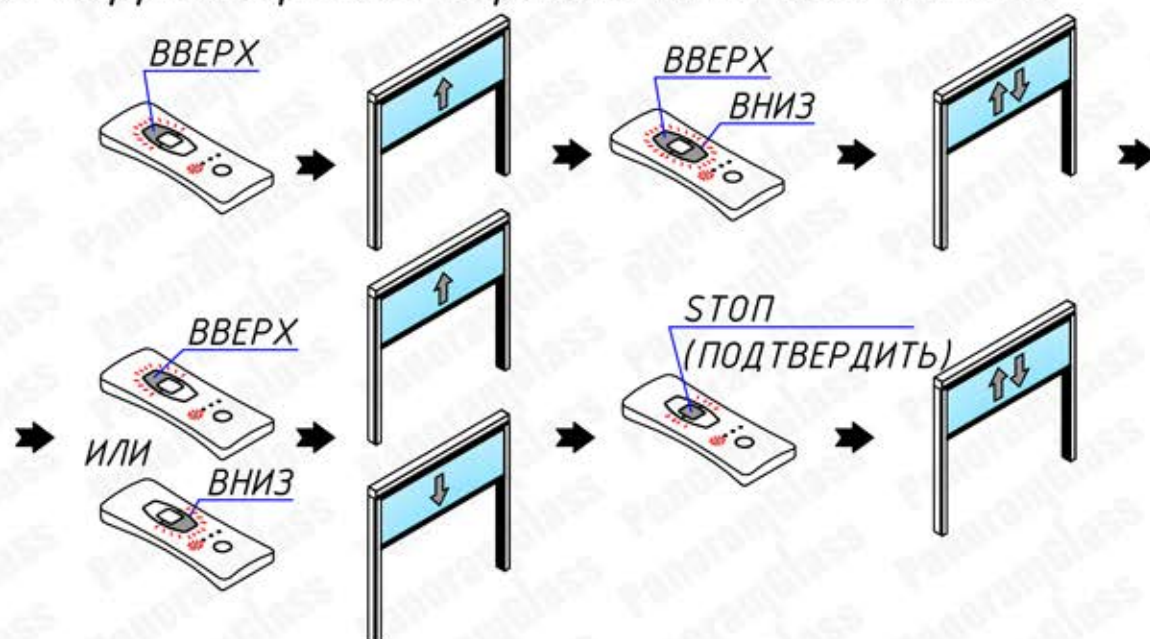
- Нажимаем на ПДУ кнопку "ВВЕРХ", створка движется вверх. Устанавливаем желаемое верхнее положение створки;
- Жажмаем кнопку "СТОП";
- Ждем двухкратный отклик привода (вращение привода вперед-назад 2 раза).

17.7. Корректировка нижней конечной точки.



- Подвижную створку устанавливаем в нижнюю конечную точку;
- Жажимаем одновременно две кнопки "ВВЕРХ" и "ВНИЗ";
- Ждем отклик привода (вращение привода вперед-назад 1 раз);
- Корректируем нижнее положение створки кнопками ПДУ;
- Жажимаем кнопку "СТОП";
- Ждем отклик привода (вращение привода вперед-назад 1 раз).

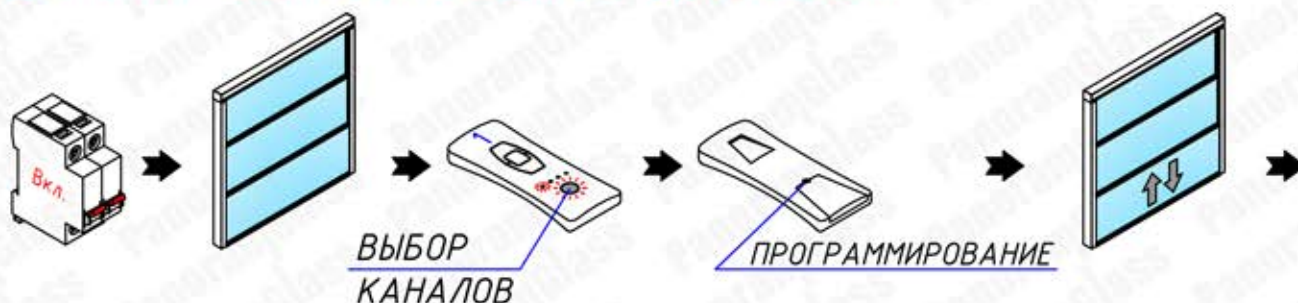
17.8. Корректировка верхней конечной точки.



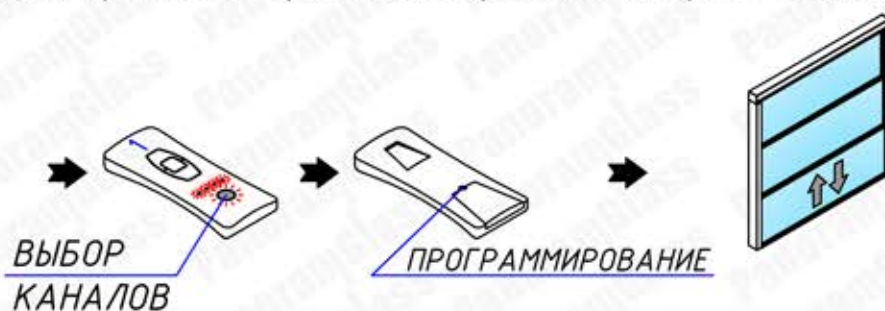
- Подвижную створку устанавливаем в верхнюю конечную точку;
- Жажимаем одновременно две кнопки "ВВЕРХ" и "ВНИЗ";
- Ждем отклик привода (вращение привода вперед-назад 1 раз);
- Корректируем верхнее положение створки кнопками ПДУ;
- Жажимаем кнопку "СТОП";
- Ждем отклик привода (вращение привода вперед-назад 1 раз).

17.9. Копирование запрограммированных каналов.

ВНИМАНИЕ: копирование каналов выполняется после настройки конечных точек. Копирование каналов нескольких систем выполняется поочередно, при этом остальные системы обесточены. Системы настроенные на разных каналах можно копировать на один канал (для одновременного управления).



- Подаем питание на систему;
- Выбираем на ПДУ канал с установленной системой (например: №1);
- На оборотной стороне ПДУ нажимаем красную кнопку "ПРОГРАММИРОВАНИЕ";
- Ждем отклик привода (вращение привода вперед-назад 1 раз);

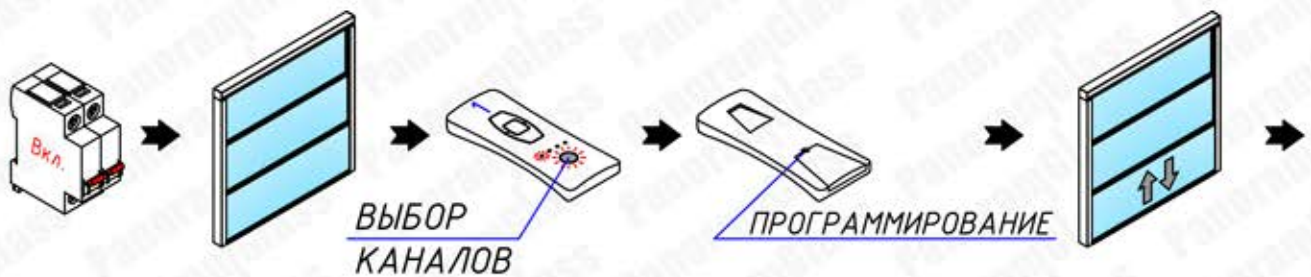


- Выбираем на ПДУ канал куда копируется (например: **общий – горит 4 индикатора**);
- На оборотной стороне ПДУ нажимаем красную кнопку "ПРОГРАММИРОВАНИЕ";
- Ждем отклик привода (вращение привода вперед-назад 1 раз);

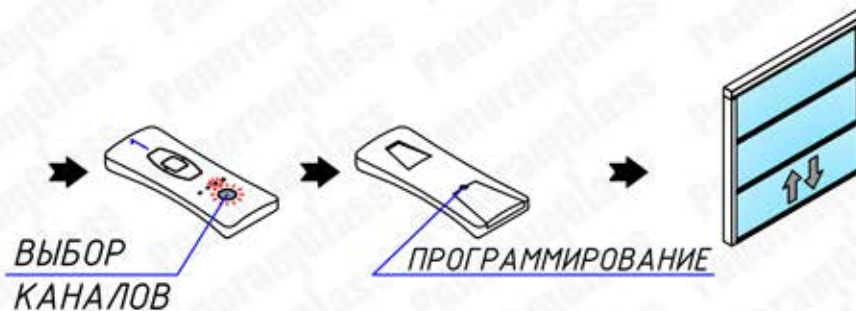
Аналогично выполняем с другими запрограммированными каналами, копируя их (например: **на общий**)

17.10. Удаление системы с запрограммированного канала.

Система запрограммирована на двух каналах (например: №1 и №3).



- Подаем питание на систему;
- Выбираем на ПДУ канал с установленной системой (например: №1), которую необходимо оставить;
- На оборотной стороне ПДУ нажимаем красную кнопку "ПРОГРАММИРОВАНИЕ";
- Ждем отклик привода (вращение привода вперед-назад 1 раз);

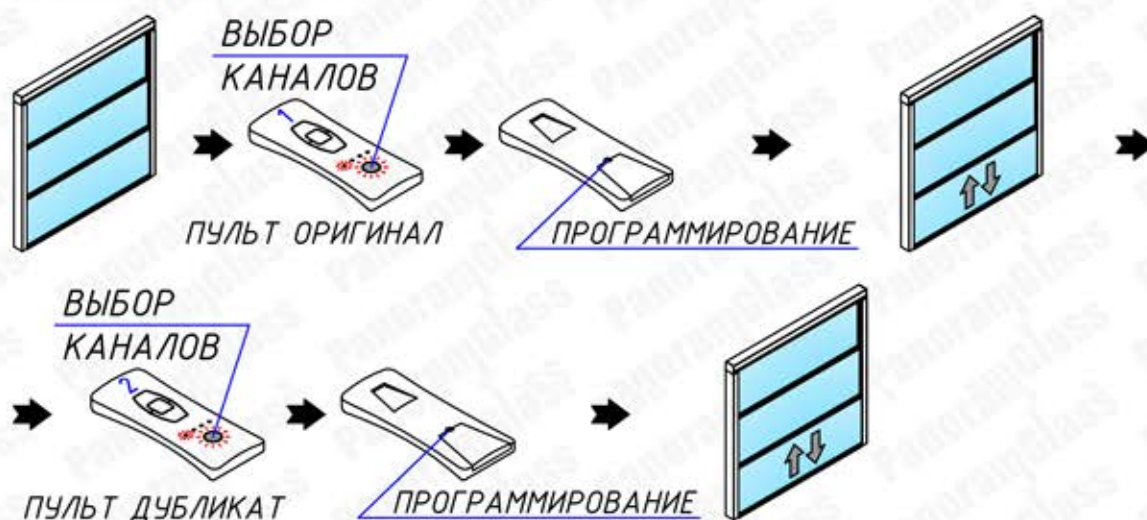


- Выбираем на ПДУ канал, с которого необходимо удалить систему (например: №3);
- На оборотной стороне ПДУ нажимаем красную кнопку "ПРОГРАММИРОВАНИЕ";
- Ждем отклик привода (вращение привода вперед-назад 1 раз);

ВНИМАНИЕ: аналогичные действия выполняем для одной системы, установленной на нескольких каналах, или если на одном из каналов установлено несколько систем, а удалить нужно одну. При этом на остальные системы отключены от сети.

17.11. Дубликат пульта.

ВНИМАНИЕ: дубликат пульта выполняется после настройки всех систем на соответствующих каналах. Перенос настроек с пульта "оригинал" на пульт "дубликат" выполняется на тех же каналах, что и в "оригинале".



- Выбираем на ПДУ "оригинал" канал, на котором установлена система (например: №1);
- На оборотной стороне ПДУ нажимаем красную кнопку "ПРОГРАММИРОВАНИЕ";
- Ждем отклик привода (вращение привода вперед-назад 1 раз);
- Выбираем на ПДУ "дубликат" канал, совпадающий с ПДУ "оригинал" (например: №1);
- На оборотной стороне ПДУ "дубликат" нажимаем красную кнопку "ПРОГРАММИРОВАНИЕ";
- Ждем отклик привода (вращение привода вперед-назад 1 раз);

17.12. Удаление настроек привода до заводских.

ВНИМАНИЕ: если установлены несколько систем, то в процессе удаления настроек одной из систем другие обесточены.



- Обесточиваем систему, настройки которой необходимо вернуть до заводских на 5 секунд;
- Подаем питание на систему;
- Выбираем на ПДУ канал с системой, настройки которой удаляются;
- Нажимаем на ПДУ одновременно кнопки "ВВЕРХ"-"СТОП"-"ВНИЗ";
- Ждем отклик привода (вращение привода вперед-назад 1 раз);
- На оборотной стороне ПДУ зажимаем красную кнопку "ПРОГРАММИРОВАНИЕ";
- Ждем двухкратный отклик привода (вращение привода вперед-назад 2 раз);