



**PanoramGlass**  
безрамне скління

ТЕХНІЧНИЙ КАТАЛОГ

SLIDING TRACK

РЕДАКЦІЯ 25.04.2022

# Содержание.

	<i>стр.</i>
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. Уплотнители системы.....	11
6. Расчет, схема проверки размеров стекла.....	12
7. Расположение отверстий в стекле.....	14
8. Расчет размеров профилей системы.....	15
9. Система "SLIDING SMART" в собранном виде.....	16
10. Сборка створки	
10.1 Подготовка стекла и профилей перед склеиванием.....	17
10.2 Склеивание створочных профилей.....	18
10.3 Установка заглушек и роликов.....	19
11 Перемещение и складирование створок.....	20
12. Сборка рамы	
12.1 Установка угловых коннекторов.....	21
12.2 Крепление рамы в проеме.....	22
13. Установка створок в раму.....	23
14. Проверка работоспособности створок и их регулировка.....	24
15. Установка фиксаторов створок.....	25
16. Установка бокового створочного уплотнителя.....	26
17. Установка створочного уплотнителя центрального входа....	27
18. Варианты установки бокового рамного уплотнителя.....	29
19. Установка ворсовых уплотнителей.....	30
20. Расположение заглушек	
20.1. Центральный вход.....	31
20.2. Стандартная конструкция.....	32
22. Установка дополнительной фурнитуры	
22.1. Установка дверной ручки 5016S/5016.....	33
22.2. Установка ручки-блнчик 1038/1038AL/1045SS/1045AL.....	33
22.3. Установка накладного замка 5023N на центральном входе.....	34
23. Пути повышения водоотведения (дренажа) системы.....	35

## *Описание системы.*

*Система SLIDING TRACK – нижнеопорная, параллельно сдвигная система, в которой применяется закаленное стекло толщиной 8–10 мм. Толщина стекла до 2000мм высоты проема – 8 мм, свыше 2000 до 3000 мм – 10 мм.*

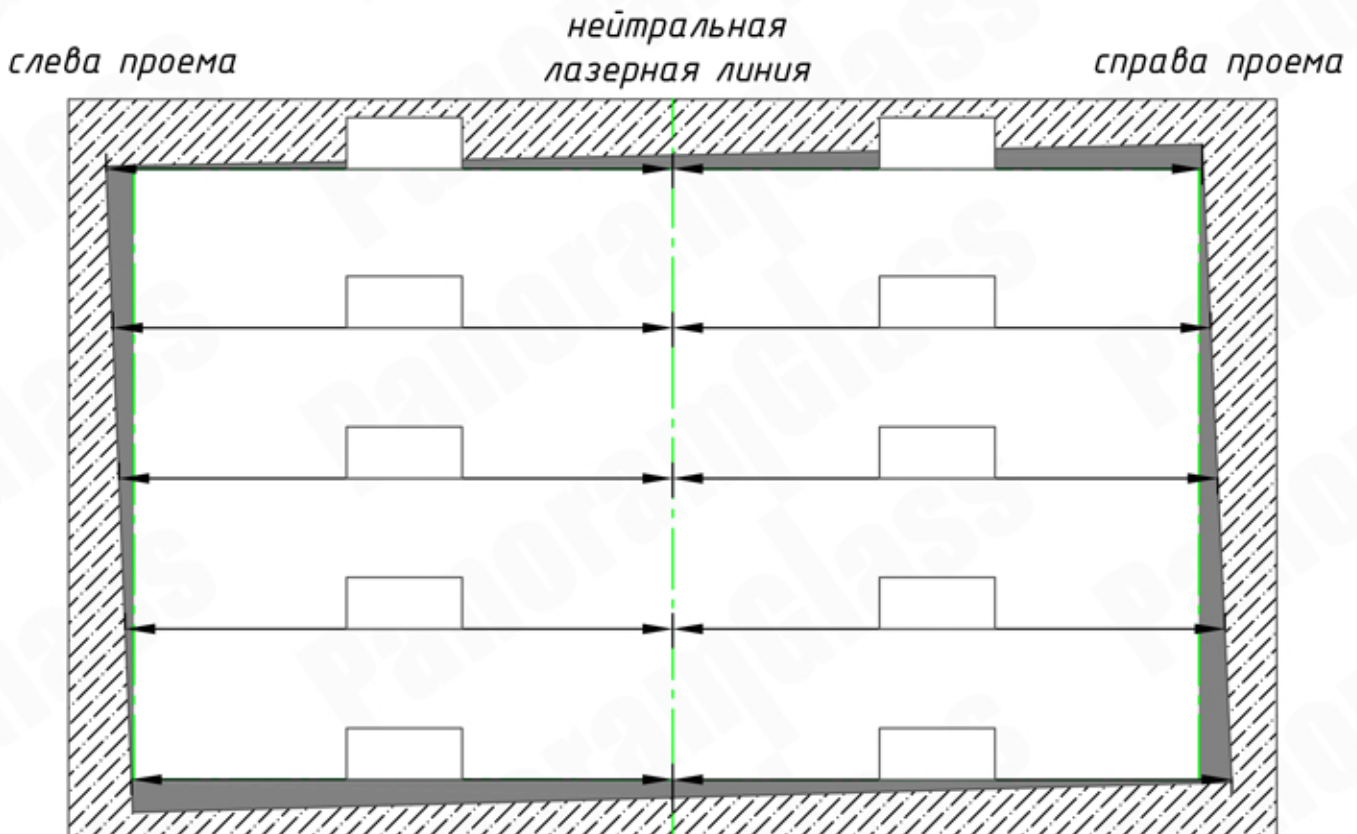
*Максимально рекомендуемая высота проема 3000 мм, максимально рекомендуемая ширина подвижной створки – 1300 мм и зависит от высоты.*

*Ориентировочный вес 1 м<sup>2</sup> системы – 25...27 кг.  
Длина системы не ограничивается.  
Высота порога системы 30 мм.*

# 1. Схема снятия замеров.

## 1.1 Горизонтальные размеры.

Монтаж системы SLIDING TRACK 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 tip на сторону.

### Определение ширины проема

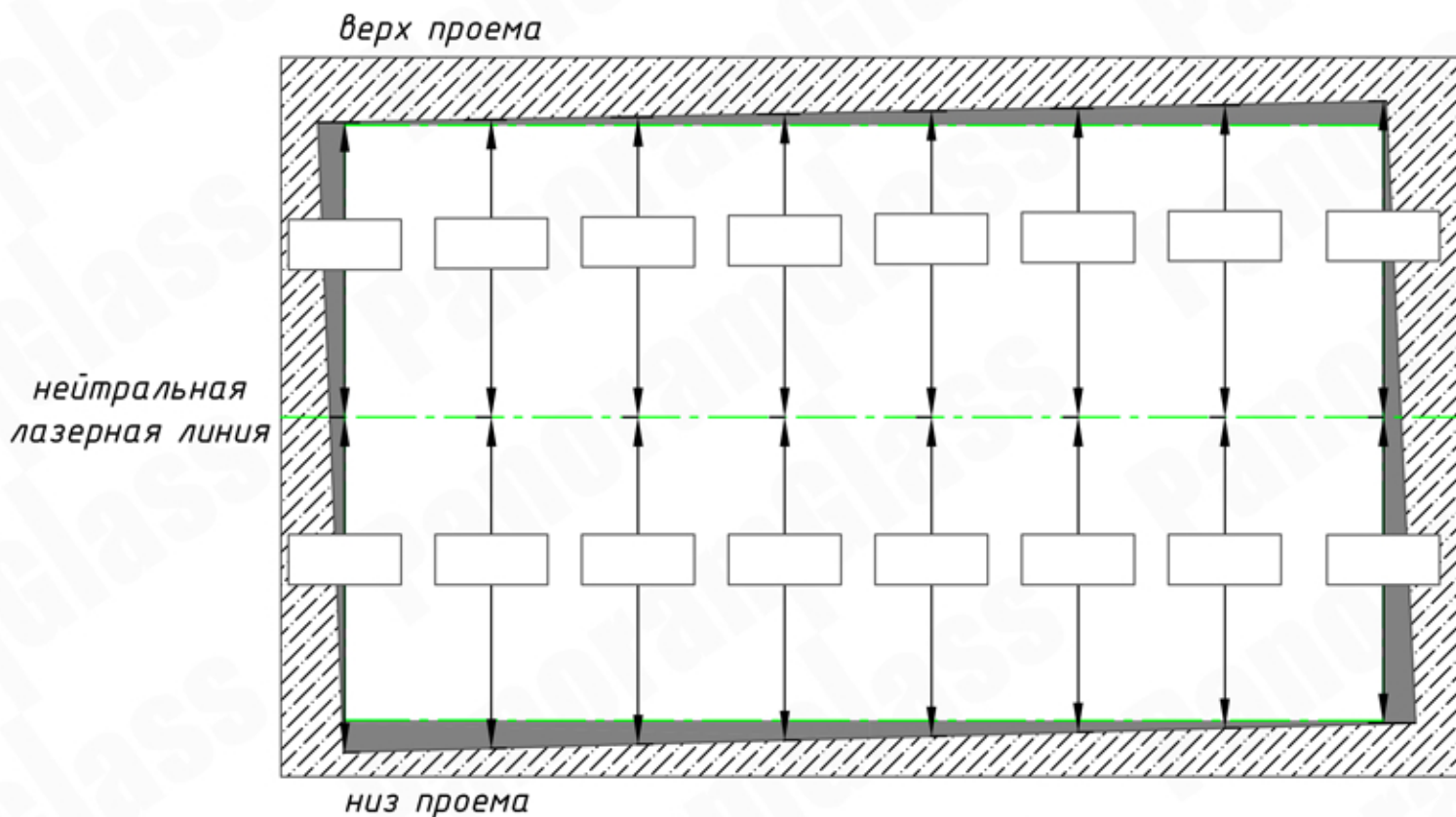
$$\boxed{\phantom{000}} + \boxed{\phantom{000}} = \boxed{\phantom{000}}$$

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 *tip* на сторону.

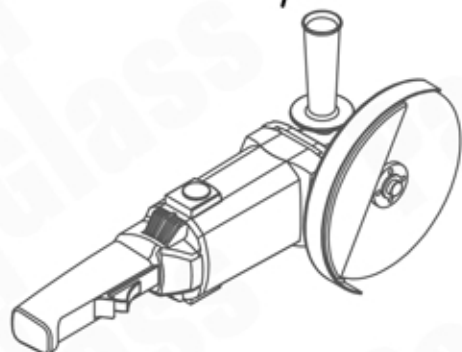
### Определение высоты проема

$$\boxed{\phantom{000000}} + \boxed{\phantom{000000}} = \boxed{\phantom{000000}}$$

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



Мягкий  
резиновый  
молоток



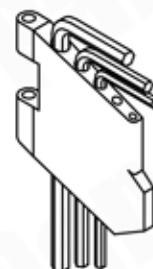
Пистолет для  
силикона



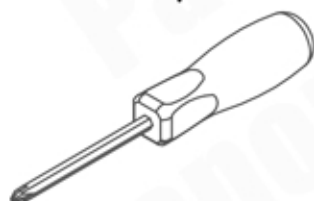
Пассатижи



Набор  
шестигранников



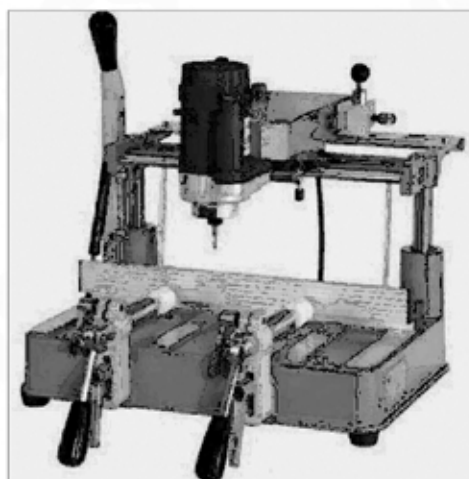
Отвертка



Рулетка



*Дополнительное оборудование необходимое для обработки профиля в системе "погонаж"*

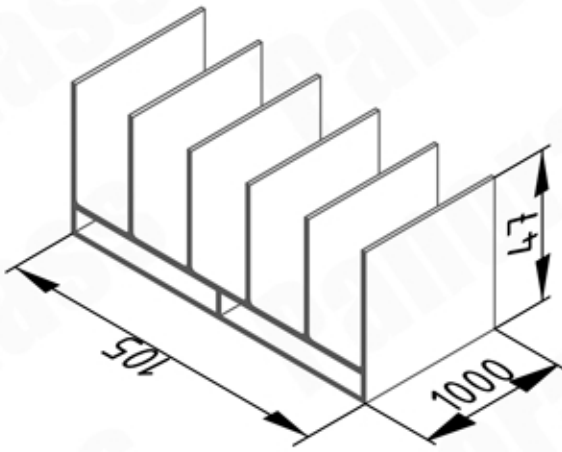


*Станок фрезерный*



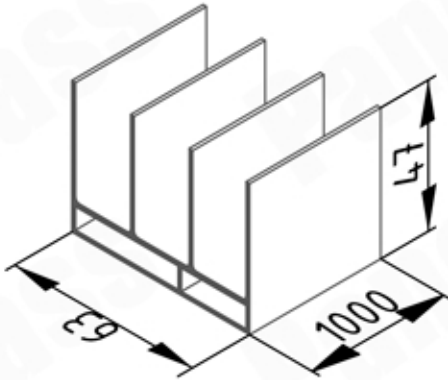
*Станок отрезной*

### 3. Профиля системы.



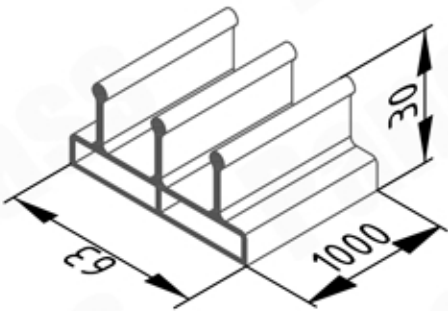
*2870 Верхний и боковой профиль.*

Площадь окрашивания 1 м.п-0.67 м<sup>2</sup>  
Теор. масса 1 м.п профиля-1.56 кг



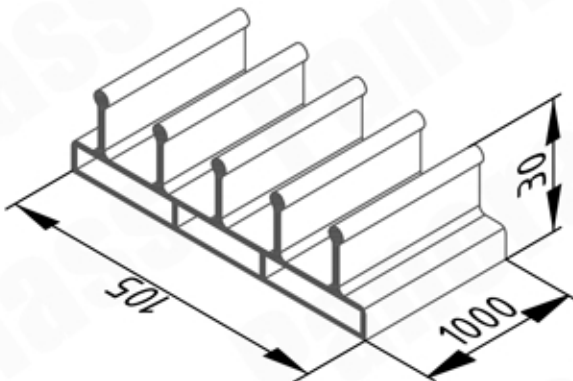
*2870/3 Верхний и боковой профиль.*

Площадь окрашивания 1 м.п-0.437 м<sup>2</sup>  
Теор. масса 1 м.п профиля-1.01 кг



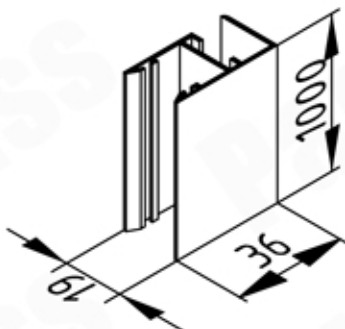
*2672T/3 Нижний направляющий профиль.*

Площадь окрашивания 1 м.п-0.265 м<sup>2</sup>  
Теор. масса 1 м.п профиля-0.95 кг



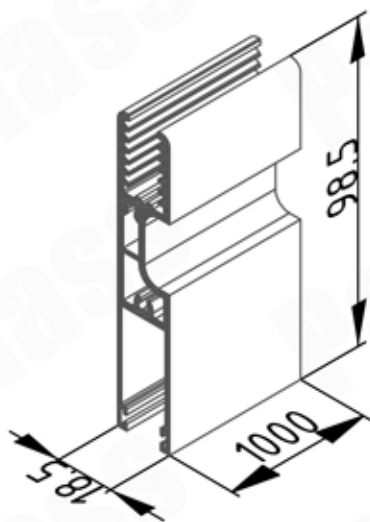
*2672T Нижний направляющий профиль.*

Площадь окрашивания 1 м.п-0.43 м<sup>2</sup>  
Теор. масса 1 м.п профиля-1.56 кг



*2870/1 Боковой рамный уплотнитель.*

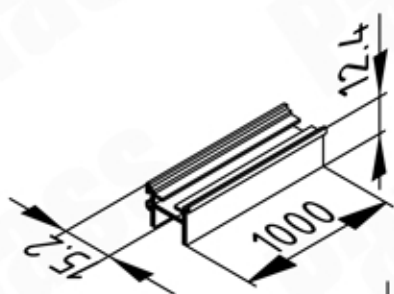
Площадь окрашивания 1 м.п-0.222 м<sup>2</sup>  
Теор. масса 1 м.п профиля-0.328 кг



4464/10 Нижний створочный профиль 10 мм.

Площадь окрашивания 1 м.п-0.438 м<sup>2</sup>

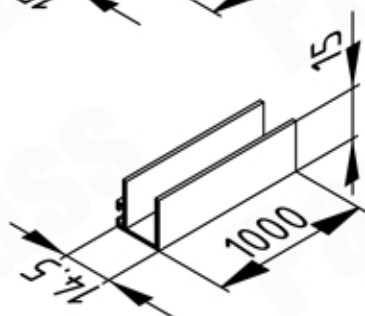
Теор. масса 1 м.п профиля-1.35 кг



4463 Верхний створочный профиль 10 мм.

Площадь окрашивания 1 м.п-0.083 м<sup>2</sup>

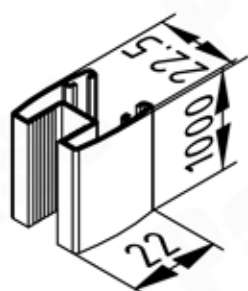
Теор. масса 1 м.п профиля-0.14 кг



4462 Боковой створочный уплотнитель 10 мм.

Площадь окрашивания 1 м.п-0.098 м<sup>2</sup>

Теор. масса 1 м.п профиля-0.13 кг



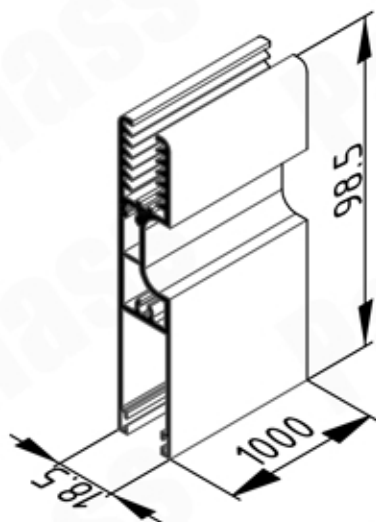
B15015 алюминиевый уплотнитель Н 10 мм

Площадь окрашивания 1 м.п-0,18 м<sup>2</sup>

Масса 1 м.п профиля-0,25 кг

применяется для уплотнения центрального  
входа

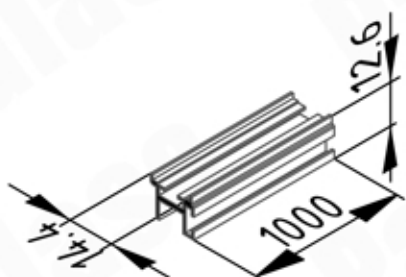




*4464/8 Нижний створочный профиль 8 мм.*

*Площадь окрашивания 1 м.п-0.462 м<sup>2</sup>*

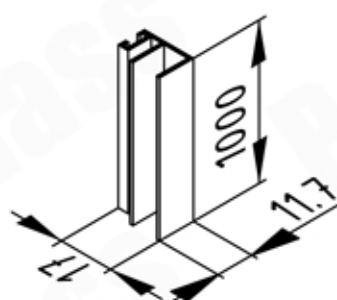
*Теор. масса 1 м.п профиля-1.428 кг*



*2872 Верхний створочный профиль 8 мм.*

*Площадь окрашивания 1 м.п-0.097 м<sup>2</sup>*

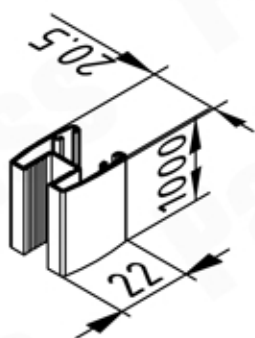
*Теор. масса 1 м.п профиля-0.140 кг*



*4461 Боковой створочный уплотнитель 8 мм.*

*Площадь окрашивания 1 м.п-0.106 м<sup>2</sup>*

*Теор. масса 1 м.п профиля-0.139 кг*



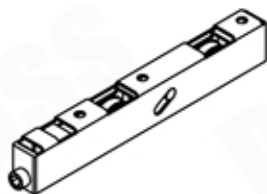
*B15012 Алюминиевый уплотнитель Н 8 мм*

*Площадь окрашивания 1 м.п-0,18 м*

*Масса 1 м.п профиля-0,246 кг*

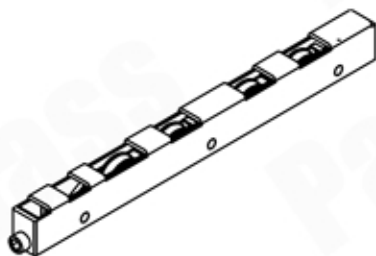
*применяется для уплотнения центрального входа*

## 4. Фурнитура системы.



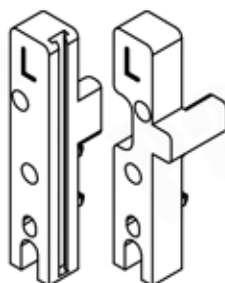
**1004T** Роликовая каретка SMART, TRACK

Материал: нержавеющая сталь, пластик  
Допустимая нагрузка - 41 кг



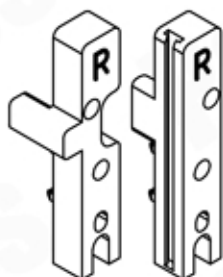
**1004T/4** Роликовая каретка SMART, TRACK

Материал: нержавеющая сталь, пластик  
Допустимая нагрузка - 52 кг



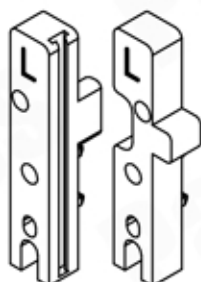
**1033** Заглушка SMART, TRACK ВЛЕВО

Материал: ударопрочный пластик  
Цвет: серый, черный



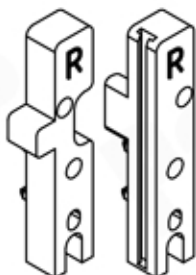
**1032** Заглушка SMART, TRACK ВПРАВО

Материал: ударопрочный пластик  
Цвет: серый, черный



**1033N** Заглушка SMART, TRACK ВЛЕВО

Материал: ударопрочный пластик  
Цвет: серый, черный



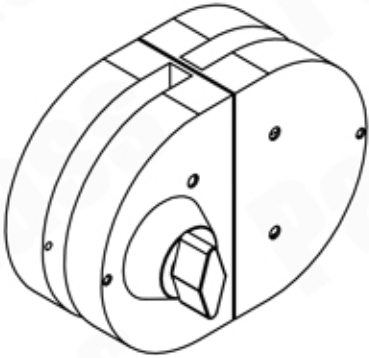
**1032N** Заглушка SMART, TRACK ВПРАВО

Материал: ударопрочный пластик  
Цвет: серый, черный



**1003** Роликовая каретка верхняя

Материал: сталь с цинковым покрытием,



**5023N** Накладной замок на стекло



**1038** Ручка-блинчик (Ф32 в стекле)

Материал: алюминий



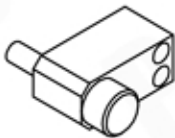
**1038AL** Ручка-блинчик (Ф32 в стекле)

Материал: алюминий

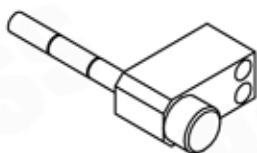


**1045SS** Ручка-блинчик (Ф45 в стекле)

**1045AL** Материал: нерж. сталь, алюминий



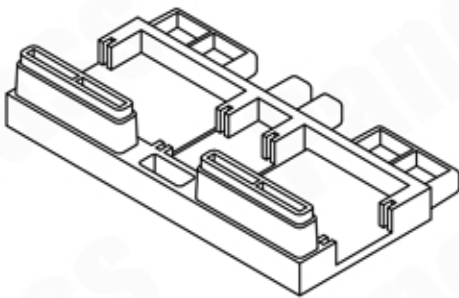
**1042** Фиксатор створки короткий



**1043** Фиксатор створки длинный  
(3,5,6,8 - полоз)



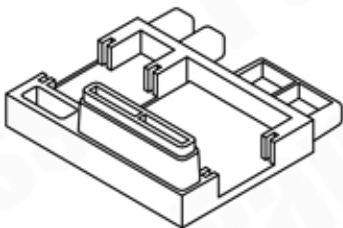
5016S Ручка дверная 450 мм  
5016 Ручка дверная 600 мм



1041/Tr Коннектор TRACK

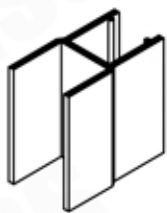
Материал: ударопрочный пластик

Цвет: серый, черный



1041/Tr Коннектор TRACK под 3-х  
полосный профиль

## 5. Уплотнители системы.



CB01 *Силиконовый уплотнитель  
H-10 мм*

*применяется для уплотнения центрального  
входа*



CB02 *Силиконовый уплотнитель  
H-8 мм*

*применяется для уплотнения центрального  
входа*



481200 *Уплотнитель фетровый 12 мм  
(048x1200)*



B8505308 *Уплотнитель фетровый 8 мм  
(048x0800)*



B8505306 *Уплотнитель фетровый 6 мм  
(048x0600)*



B8505310 *Уплотнитель фетровый 5 мм  
(048x0500)*

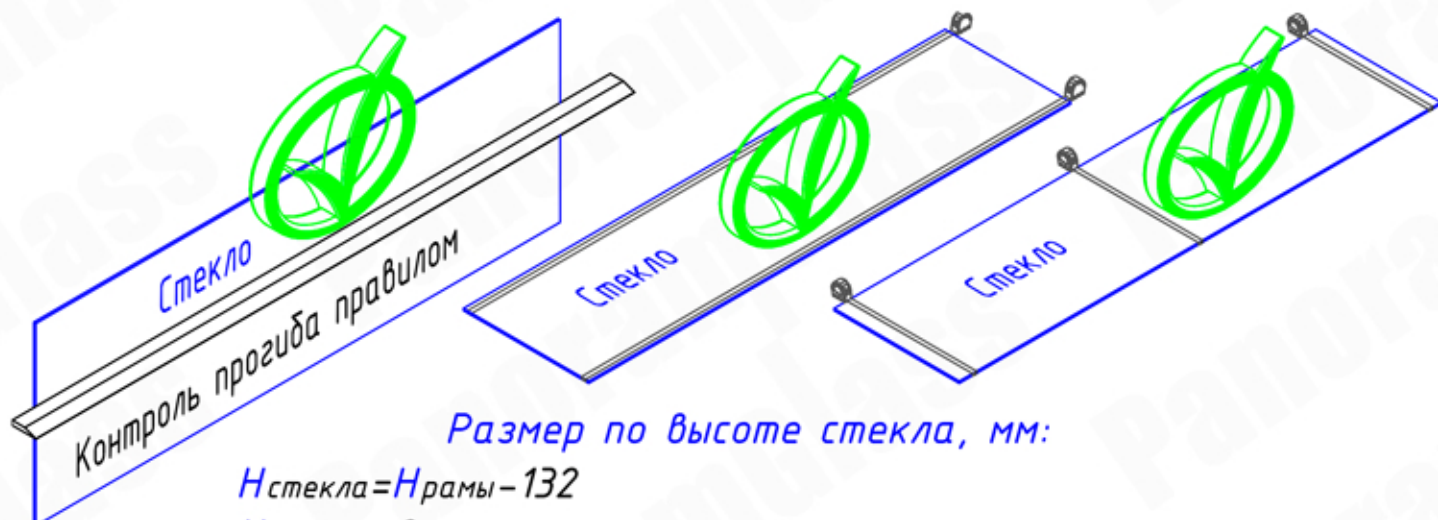


1013 *Уплотнитель фетровый 5 мм  
(067x0500)*



B8505305 *Уплотнитель фетровый 10 мм  
(067x1000)*

## 6. Расчет, схема проверки размеров стекла.



Размер по высоте стекла, мм:

$$H_{\text{стекла}} = H_{\text{рамы}} - 132$$

$H_{\text{рамы}}$  – высота рамы, мм

Размер по ширине стекла с боковыми рамными профилями и рамным уплотнителем, мм:

$$B_{\text{стекла}} = \frac{B_{\text{рамы}} - (31 \times 2) + ((n-1) \times t)}{n}$$

$B_{\text{рамы}}$  – ширина рамы, мм

31 – расстояние от бокового рамного профиля до стекла, мм

$n$  – кол-во створок

$t$  – размер перекрытия стекла (13 или 25), мм

Размер по ширине стекла с боковыми рамными профилями без рамного уплотнителя, мм:

$$B_{\text{стекла}} = \frac{B_{\text{рамы}} - (24 \times 2) + ((n-1) \times t)}{n}$$

$B_{\text{рамы}}$  – ширина рамы, мм

24 – расстояние от бокового рамного профиля до стекла, мм

$n$  – кол-во створок

$t$  – размер перекрытия стекла (13 или 25), мм

Размер по ширине стекла без боковых рамных профилей и рамного уплотнителя с фрезерованными заглушками по краям, мм:

$$B_{\text{стекла}} = \frac{B_{\text{рамы}} - ((14-a) \times 2) + ((n-1) \times t)}{n}$$

$B_{\text{рамы}}$  – ширина рамы, мм

14 – толщина заглушки, мм

$a$  – величина фрезерования заглушки (значение от 0 до 14), мм

$n$  – кол-во створок

$t$  – размер перекрытия стекла (13 или 25), мм

Размер по ширине стекла центральный вход с боковыми рамными профилями и рамным уплотнителем, мм:

$$B_{\text{стекла}} = \frac{B_{\text{рамы}} - (31 \times 2) + ((n-2) \times t) - (5 \times k)}{n}$$

$B_{\text{рамы}}$  – ширина рамы, мм

31 – расстояние от бокового рамного профиля до стекла, мм

$n$  – кол-во створок

$t$  – размер перекрытия стекла (13 или 25), мм

5 – расстояние между стеклами в центральном входе, мм

$k$  – количество центральных входов

Размер по ширине стекла центральный вход с боковыми рамными профилями без рамного уплотнителя, мм:

$$B_{\text{стекла}} = \frac{B_{\text{рамы}} - (24 \times 2) + ((n-2) \times t) - (5 \times k)}{n}$$

$B_{\text{рамы}}$  – ширина рамы, мм

24 – расстояние от бокового рамного профиля до стекла, мм

$n$  – кол-во створок

$t$  – размер перекрытия стекла (13 или 25), мм

5 – расстояние между стеклами в центральном входе, мм

$k$  – количество центральных входов

Размер по ширине стекла центральный вход без боковых рамных профилей и рамного уплотнителя с фрезерованными заглушками по краям, мм:

$$B_{\text{стекла}} = \frac{B_{\text{рамы}} - ((14-a) \times 2) + ((n-2) \times t) - (5 \times k)}{n}$$

$B_{\text{рамы}}$  – ширина рамы, мм

14 – толщина заглушки, мм

$a$  – величина фрезерования заглушки (значение от 0 до 14), мм

$n$  – кол-во створок

$t$  – размер перекрытия стекла (13 или 25), мм

5 – расстояние между стеклами в центральном входе, мм

$k$  – количество центральных входов

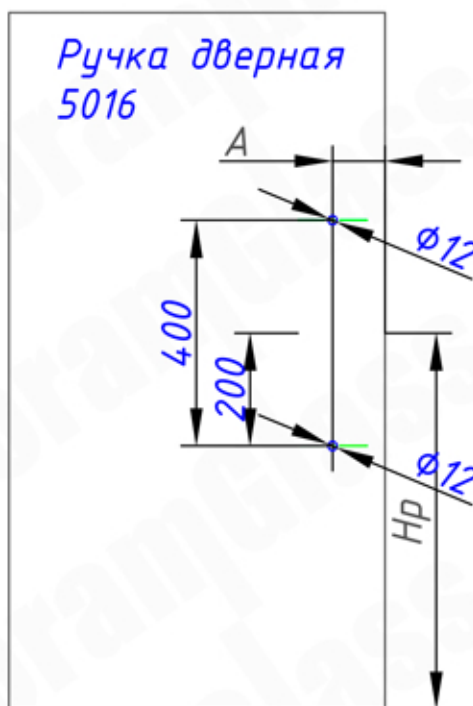
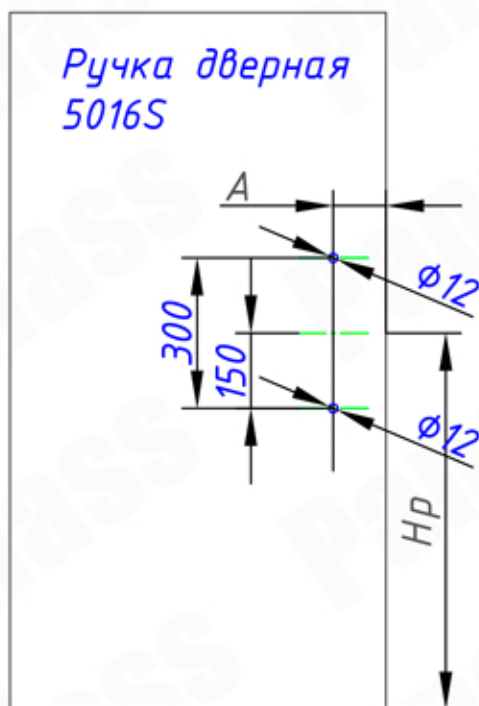
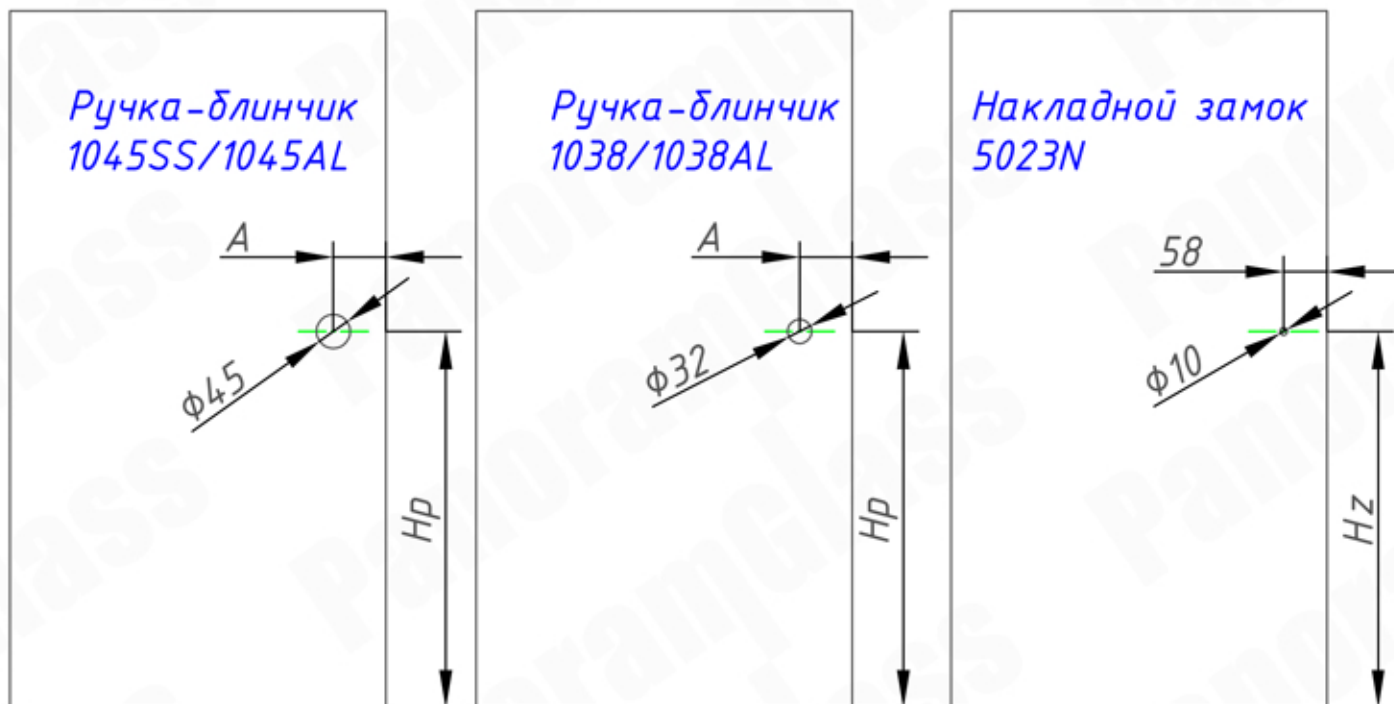
Предельные допуски по высоте и ширине стекла согласно ДСТУ Б В.2.7-110-2001 (ГОСТ 30698-2000):

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)

Размеры стекла должны соответствовать листу комплектации.

## 7. Расположение отверстий в стекле.



Размер положения центра ручки в стекле, мм:

$$H_p = L_n - 91$$

$L_n$  - расстояние от основания до центра ручки (1100 - стандартное значение), мм

91 - расстояние от основания до торца стекла, мм

Размер  $A$  задается (100 мм стандартное значение).

Размер положения центра накладного замка в стекле, мм:

$$H_z = L_z - 91$$

$L_z$  - расстояние от основания до центра замка, мм



## 8. Расчет размеров профилей системы

Длина верхнего и нижнего рамных профилей, мм:

$$L_{врп} = L_{нрп} = B_{рамы} - 47 \times 2$$

$B_{рамы}$  – ширина рамы, мм

47 – размер конектора рамы (соединитель рамных профилей), мм

Длина бокового рамного профиля, мм:

$$L_{брп} = H_{рамы} - 10 - 10$$

$H_{рамы}$  – высота рамы, мм

10 – толщина конектора рамы верхнего и нижнего соответственно, мм

Длина верхнего \ нижнего створочного профиля, мм:

$$L_{всп} = L_{нсп} = B_{стекла}$$

$B_{стекла}$  – ширина стекла, мм

Исключение: уменьшение нижнего створочного профиля на величину фрезерования паза в заглушке

Длина бокового створочного уплотнителя, мм:

$$L_{бсу} = H_{стекла} - 31$$

$H_{стекла}$  – высота стекла, мм

31 – размер вклеиваемого участка стекла в профиль, мм

Длина бокового рамного уплотнителя, мм:

$$L_{бру} = L_{бсу} - 4$$

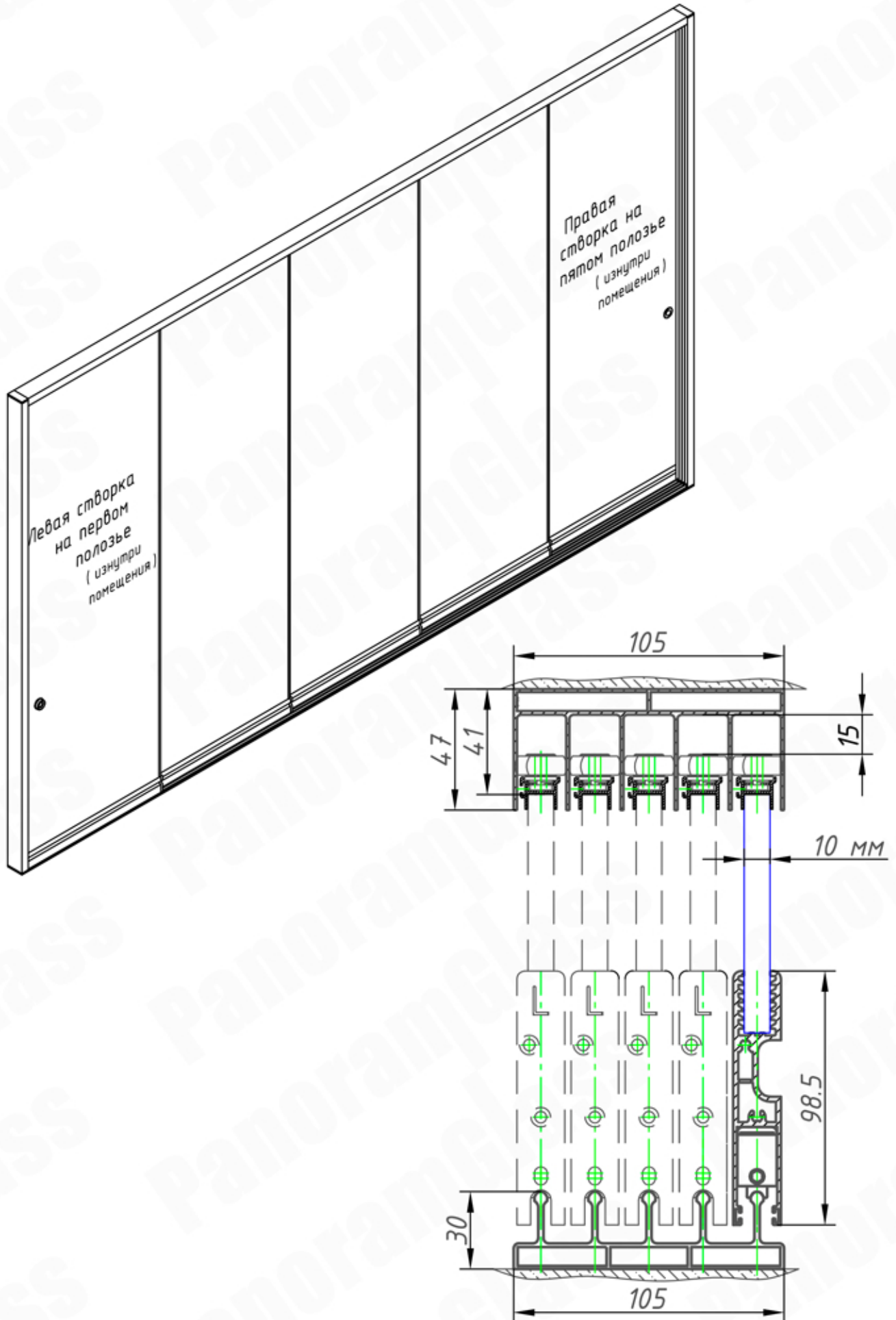
4 – размер регулировки створки по высоте, мм

Длина бокового рамного уплотнителя, мм (угол Г, П-образного проема):

$$L_{бру} = L_{бсу},$$

подрезается в размер после регулировки системы

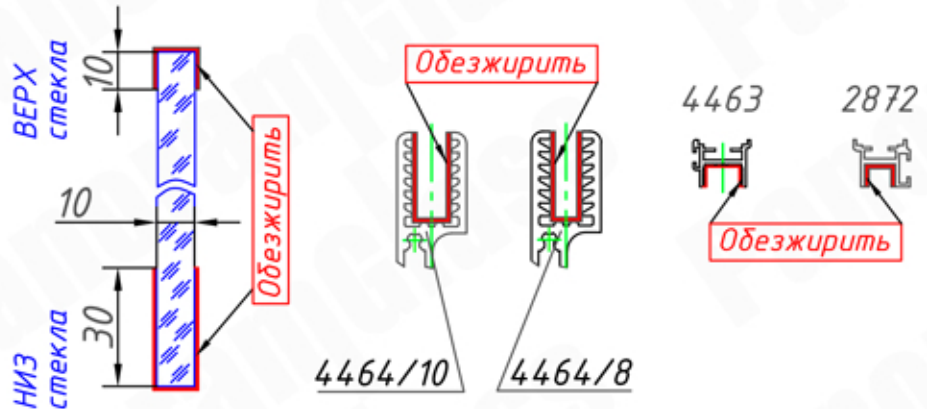
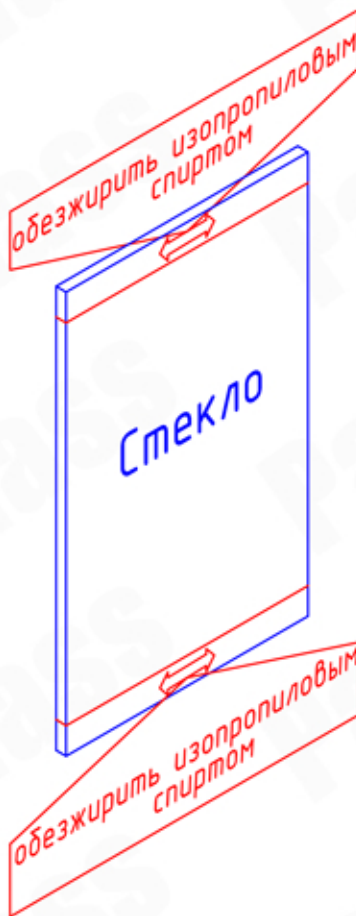
9. Система "SLIDING TRACK"  
в собранном виде.



## 10. Сборка створки.

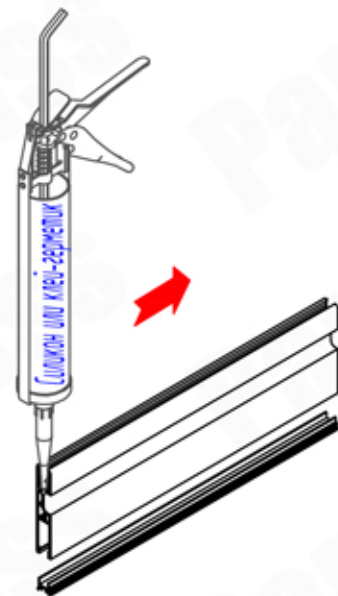
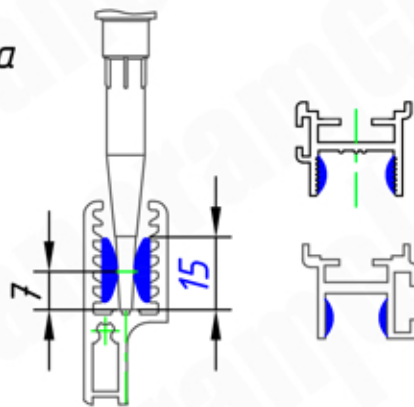
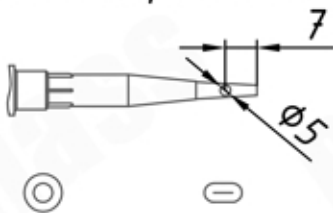
### 10.1 Подготовка стекла и профилей перед склеиванием

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



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

Подготовка колпачка силикона или клей-герметика



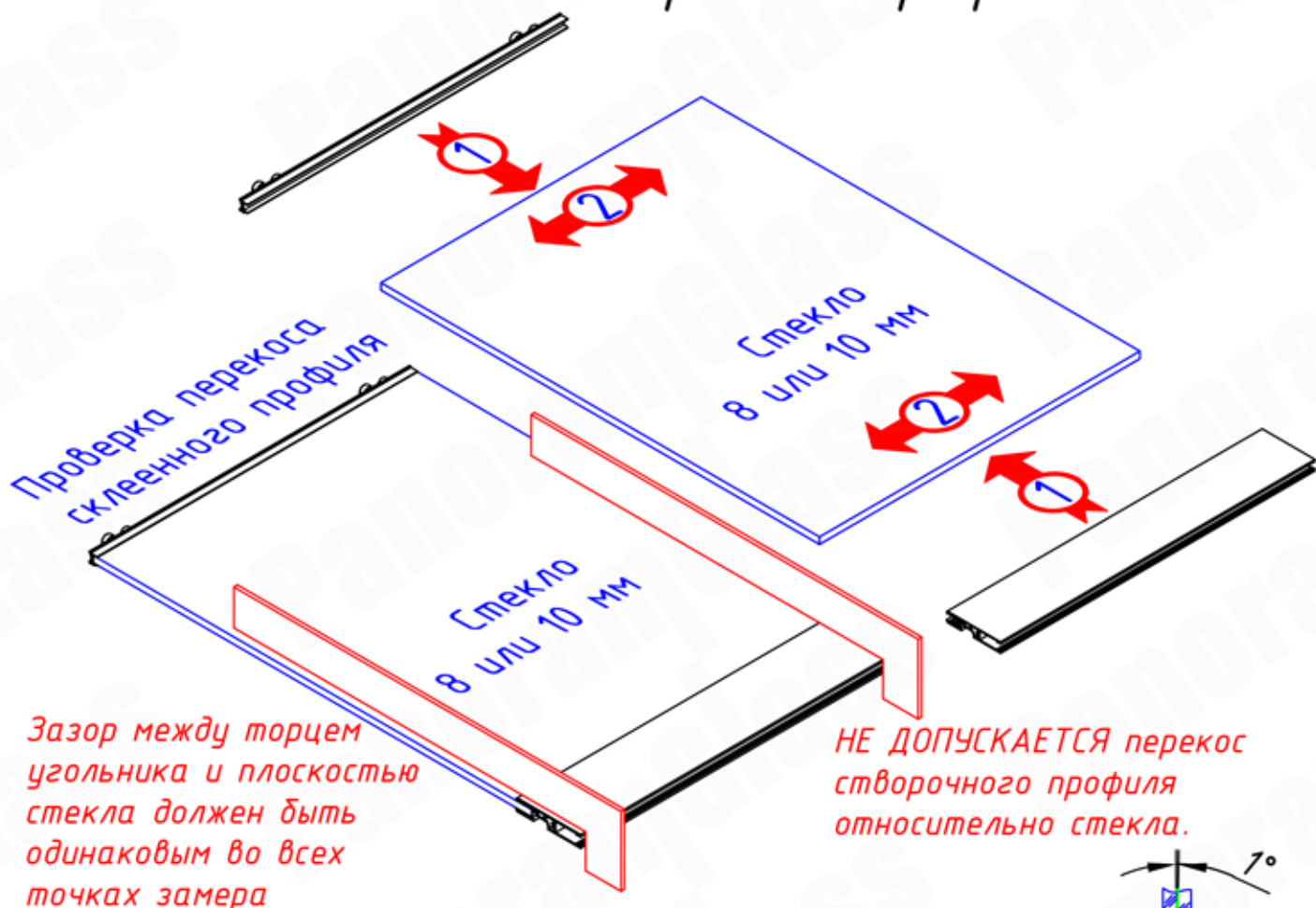
До склеивания профиля 4463 или 2872 (верхний створочный) рекомендуется установить ролики согласно п.10.3

Перед началом склейки створочного профиля со стеклом необходимо:

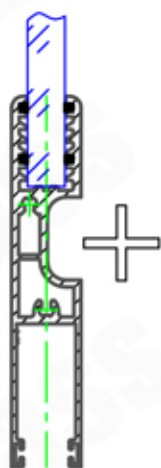
- обезжирить стекло в местах соприкосновения с верхним и нижним створочным профилем изопропиловым спиртом;
- подготовить верхний (4464/10 или 4464/8) и нижний (4463 или 2872) створочный профиль согласно вышеуказанным рекомендациям;
- подготовить колпачек силикона или клея-герметика как показано на рисунке;
- наносим силикон, клей-герметик (Soudal) в паз створочного профиля 4464/10 или 4464/8, 4463 или 2872 как показано на рисунке на всю длину профиля.

Допускаются другие схемы склейки с аналогичными физико-механическими характеристиками.

## 10.2 Склеивание створочных профилей.



Рекомендации по недопущению перегибов профиля при склейке.



установка плиточных крестиков (2,5...3 мм) по торцам створочного профиля в пазы гребенки.



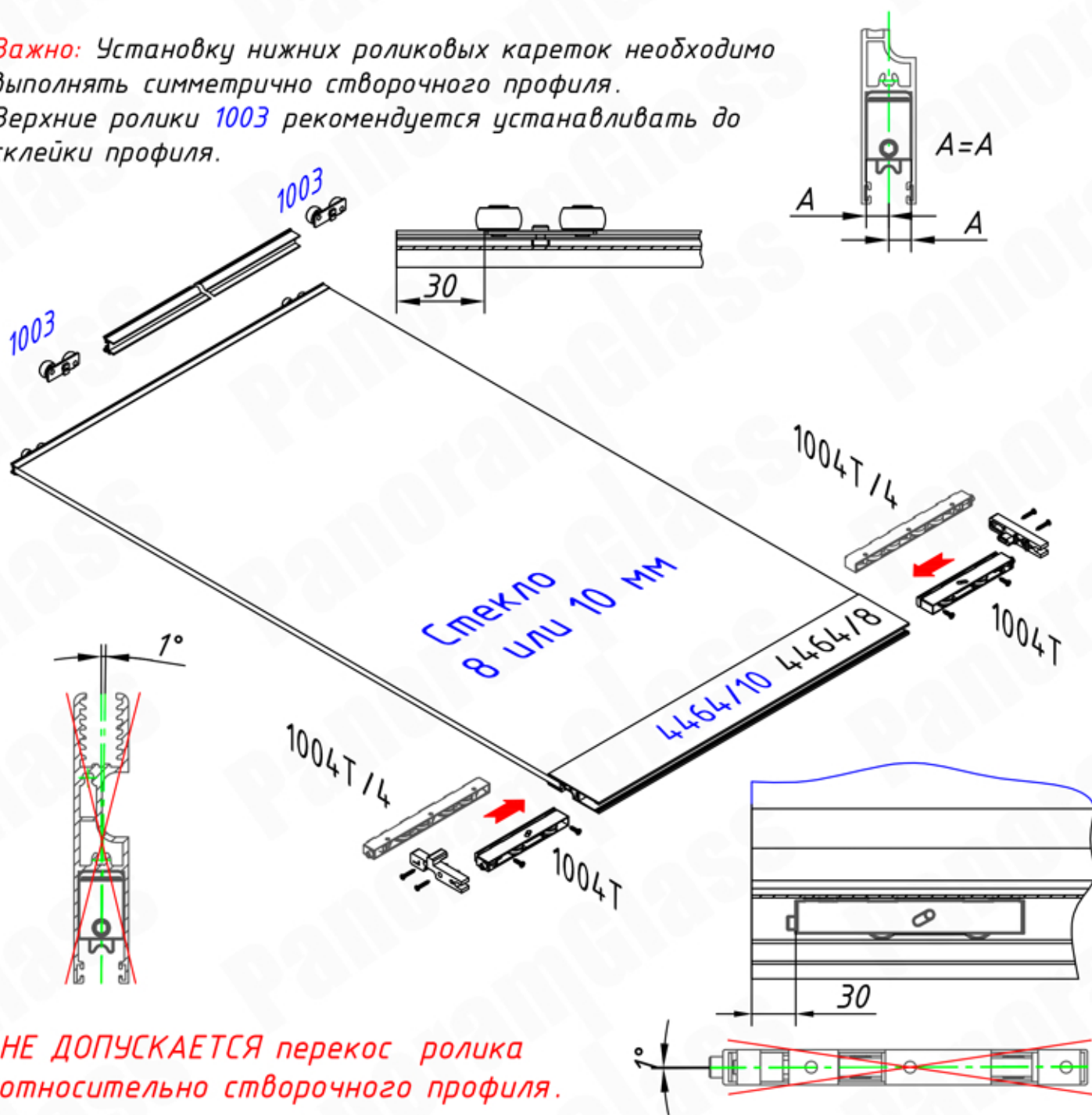
или обжимать края через проставки (4 мм) струбцинами как показано на рисунке.

Заводим створочные профили (низ 4464/10 или 4464/8 и верх 4463 или 2872) на торцы стекла (1). Для улучшения адгезии профилей со стеклом рекомендуем подвигать профили влево / вправо относительно стекла (2) и выставить заподлицо со стеклом.

Вытесненный по краям клей необходимо убрать. Проверить перегиб створочного профиля (не допускается). Рекомендуем при склейке для дополнительной фиксации и распора стекла вставлять плиточные крестики в пазы гребенки по краям профиля.

## 10.3 Установка заглушек и роликовых кареток.

**Важно:** Установка нижних роликовых кареток необходимо выполнять симметрично створочного профиля. Верхние ролики 1003 рекомендуется устанавливать до склейки профиля.



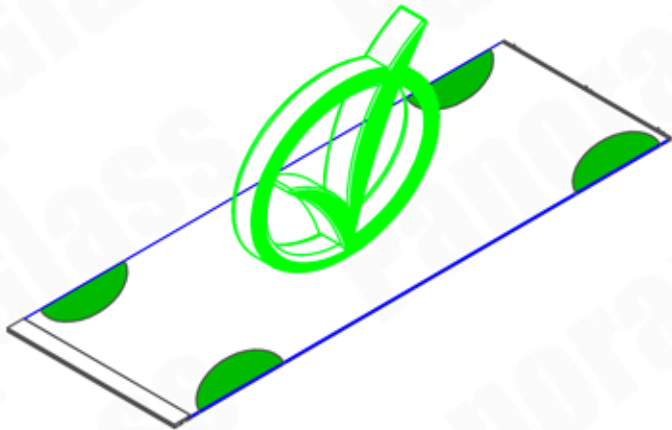
**НЕ ДОПУСКАЕТСЯ перекося ролика относительно створочного профиля.**

Роликовые каретки и ролики устанавливаются с отступом от торца нижнего и верхнего створочного профиля на расстоянии 30 мм.

В зависимости от расположения створок в проеме устанавливаются правые 1032/1032N или левые 1033/1033N заглушки. По краям системы устанавливаются заглушки без выступа. Схема расположения заглушек показана в п.20. Применение заглушек с доработкой (фрезерованием паза) зависит от способа уплотнения или приоритета открытия створок в угловом проеме.

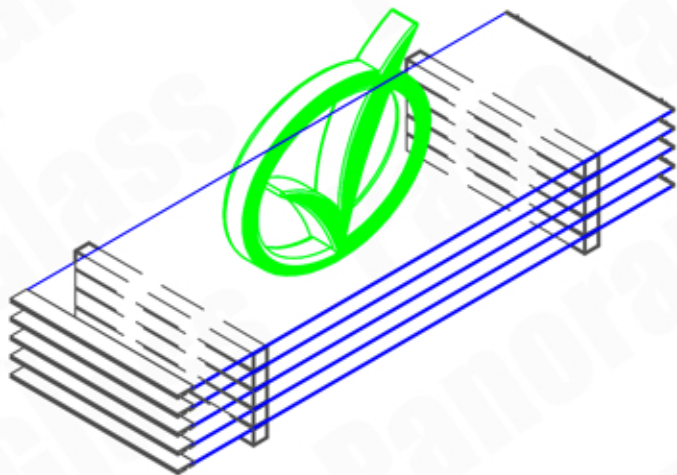
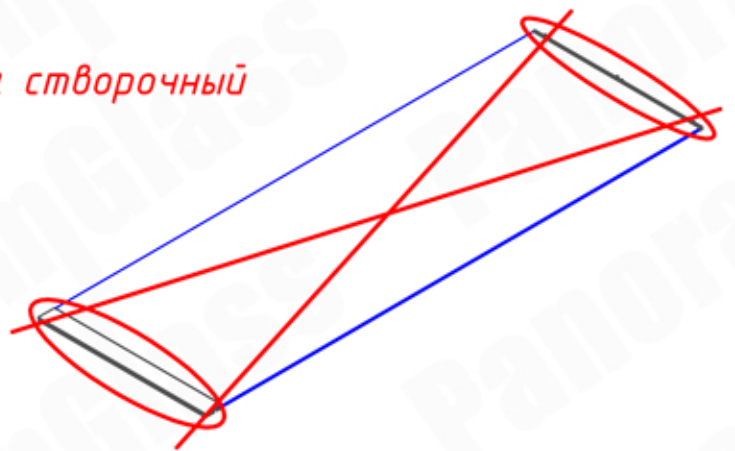
Заглушки и роликовые каретки фиксируются с нижним створочным профилем при помощи нержавеющей саморезов.

## 11. Перемещение и складирование створок.



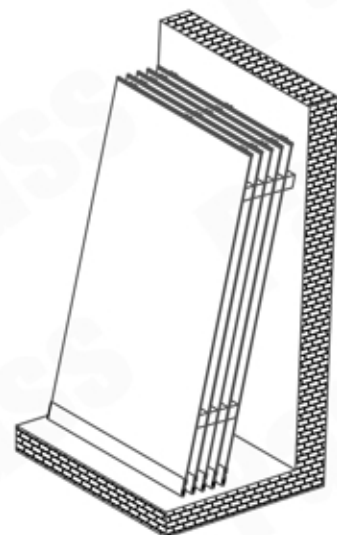
При перемещении собранной створки необходимо брать за стекло.

НЕ ДОПУСКАЕТСЯ брать за створочный профиль при перемещении.



Собранные створки укладываются в пачку в горизонтальной плоскости, прокладывая между ними дистанционные вкладыши (валики или бруски). Профиля при этом не должны касаться друг друга.

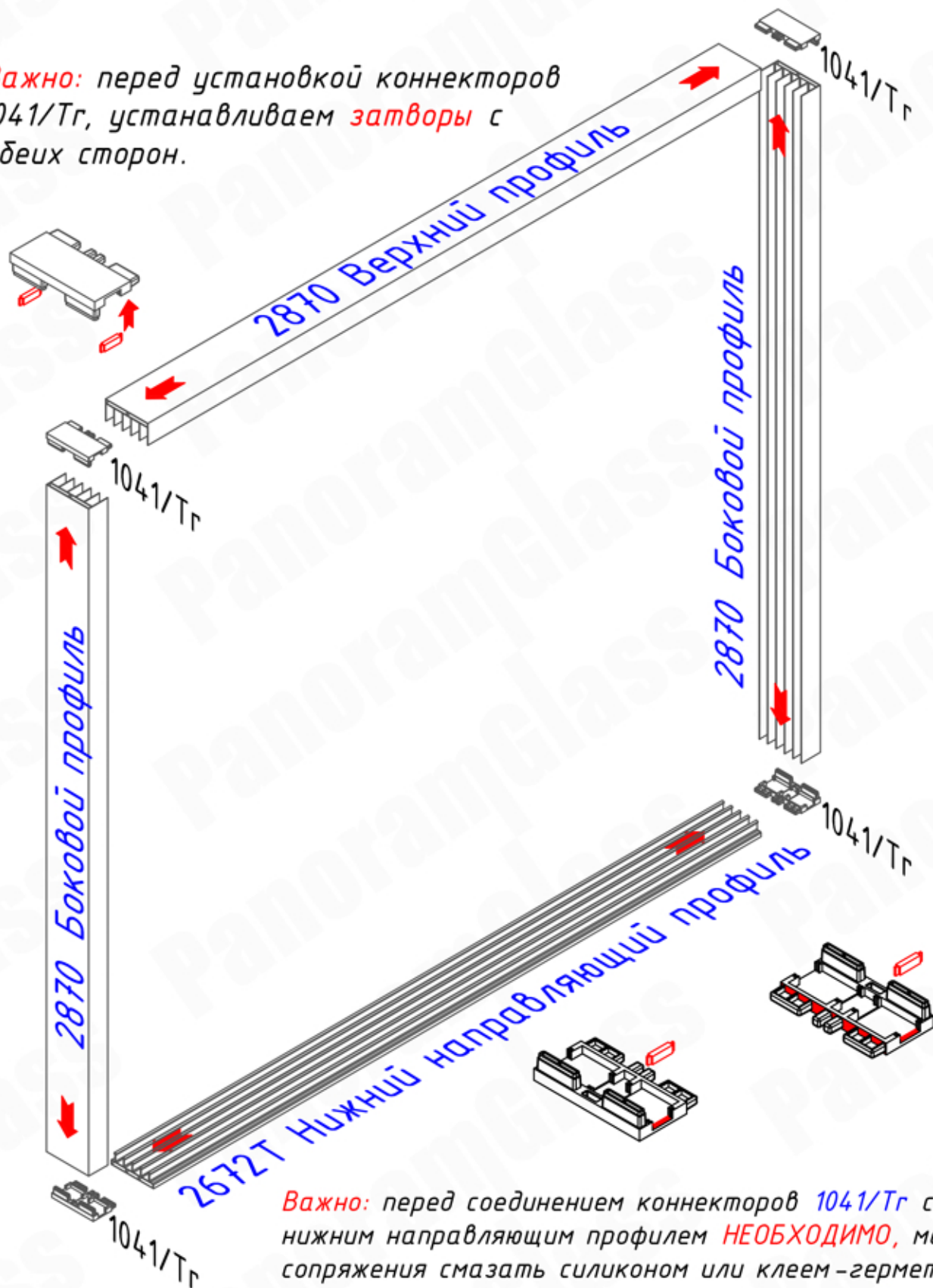
НЕ ДОПУСКАЕТСЯ складирование створок в вертикальном положении



## 12. Сборка рамы "SLIDING TRACK".

### 12.1 Установка угловых коннекторов.

**Важно:** перед установкой коннекторов 1041/Тг, устанавливаем **затворы** с обеих сторон.

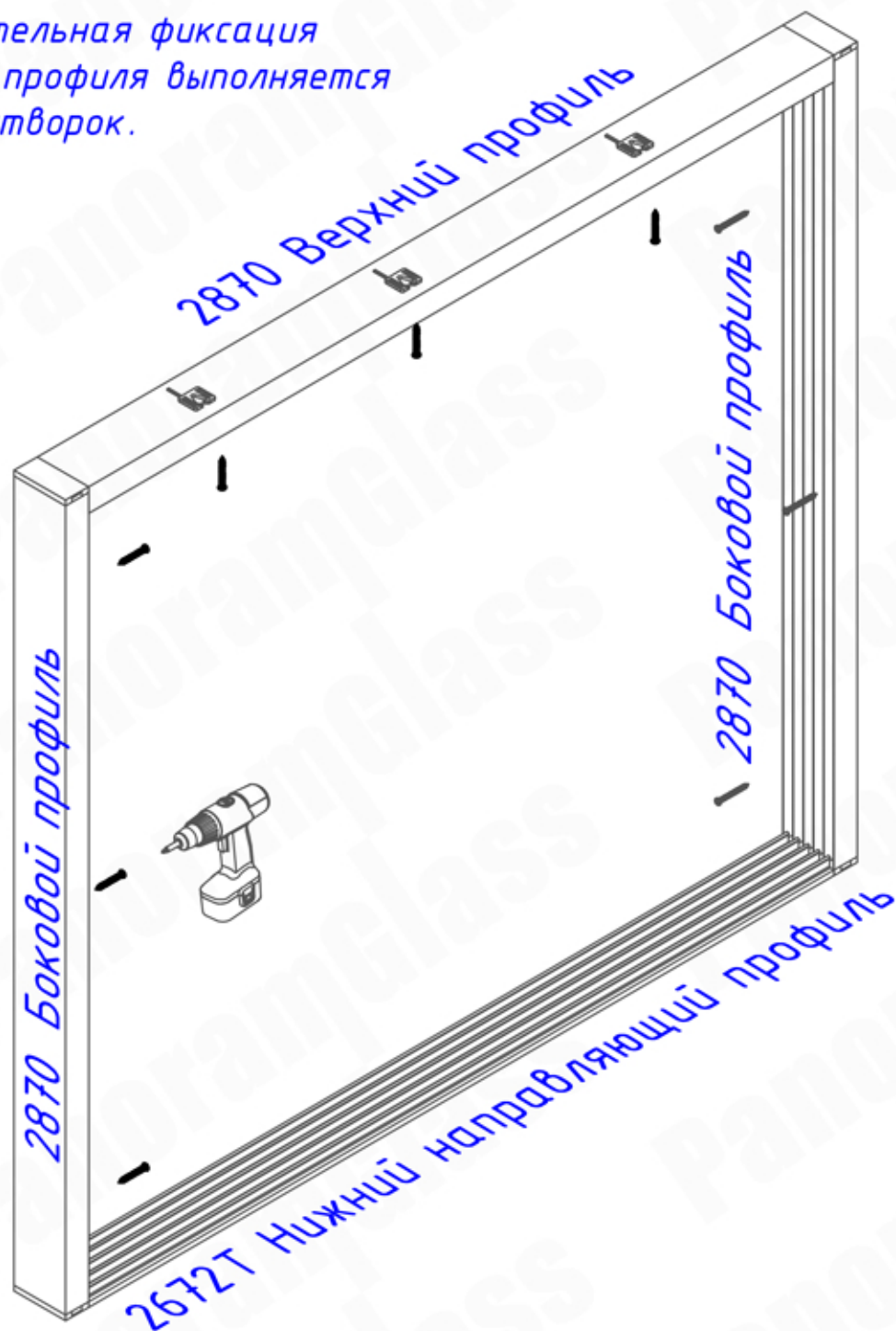


**Важно:** перед соединением коннекторов 1041/Тг с нижним направляющим профилем **НЕОБХОДИМО**, места сопряжения смазать силиконом или клеем-герметиком, как показано на рисунке, и установить **затвор** со стороны помещения.

Соединяем боковые, верхний профили проема 2870 или 2870/3 через коннектор 1041/Тг и нижним направляющим профилем 2672Т или 2672Т/3 через коннектор 1041/Тг. Для трехполосного профиля коннектора фрезеруются.

## 12.2 Крепление рамы в проеме.

**Внимание:** окончательная фиксация верхнего рамного профиля выполняется после установки створок.



Вносим получившуюся конструкцию в проем. На поверхность нижнего профиля, сопрягаемую с основанием, наносим герметик. Для крепления профилей в проемах используем крепеж, соответствующий материалу проема. Шаг крепления равен 500–600 мм в шахматном порядке. Выставляем конструкцию в уровень, подкладывая под профиль дистанционные пластины.

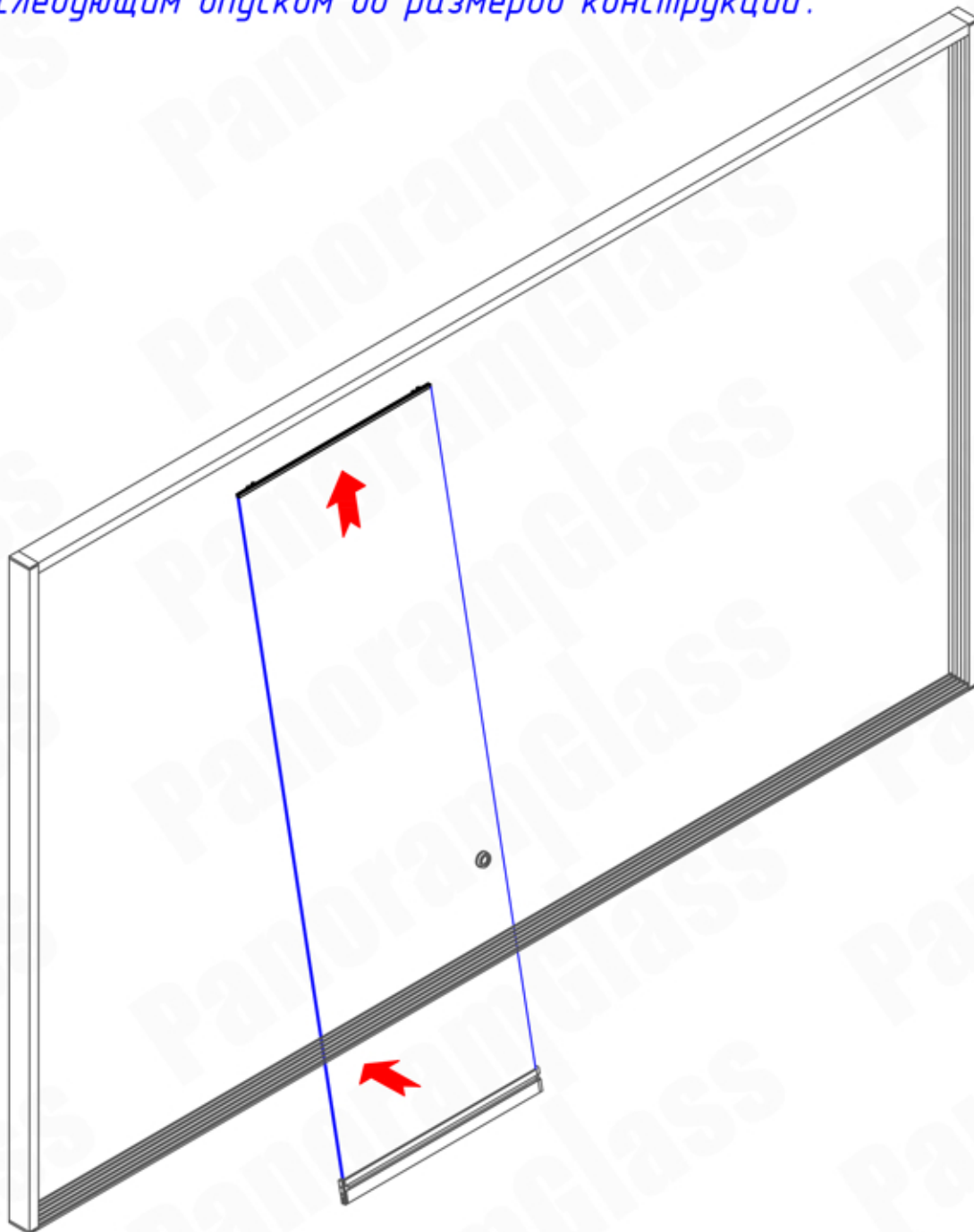
Крепеж устанавливается заподлицо с профилем.

**ВНИМАНИЕ:** нижнее основание должно быть в уровне. Максимальное отклонение до 2 мм на погонный метр, но не более 8 мм на общую длину проема, если длина более 4-х метров.



### 13. Установка створок в раму.

**Внимание:** для облегчения установки створок допускается приподнять верхний рамный профиль вместе с верхними коннекторами на 3-5 мм, с последующим опуском до размеров конструкции.

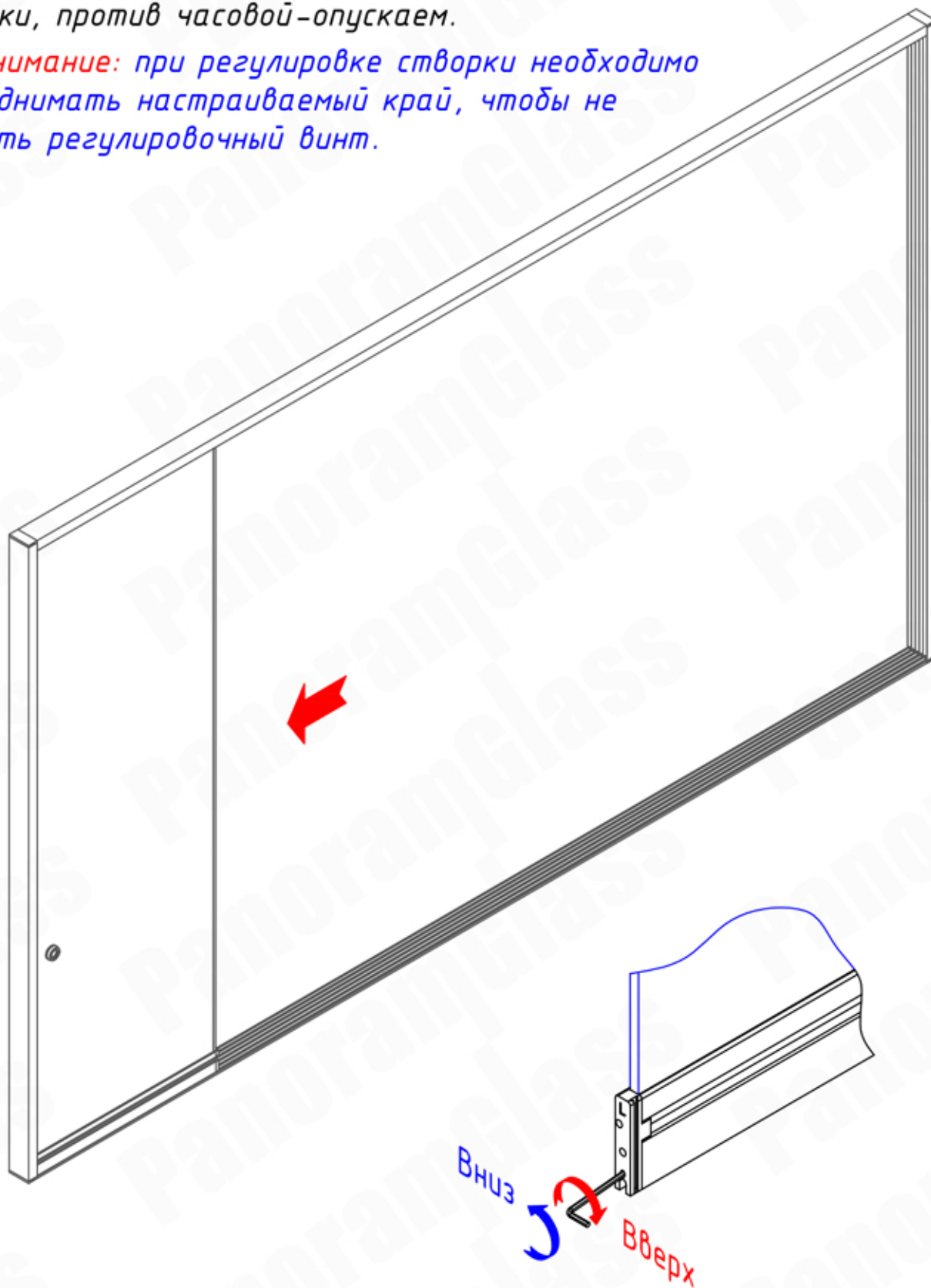


Аккуратно заводим дальнюю от себя створку в последний паз верхнего профиля 2870, максимально поднимая ее вверх паза профиля. При этом низ створки устанавливаем на последний рельс нижнего профиля 2672Т. Последующие створки заводятся аналогичным образом. Каждая последующая створка зацепами заглушек тянет за собой предыдущую при движении в одном направлении и свободно движется в противоположном. После установки створок верхний рамный профиль окончательно фиксируется.

## 14. Проверка работоспособности створок и их регулировка.

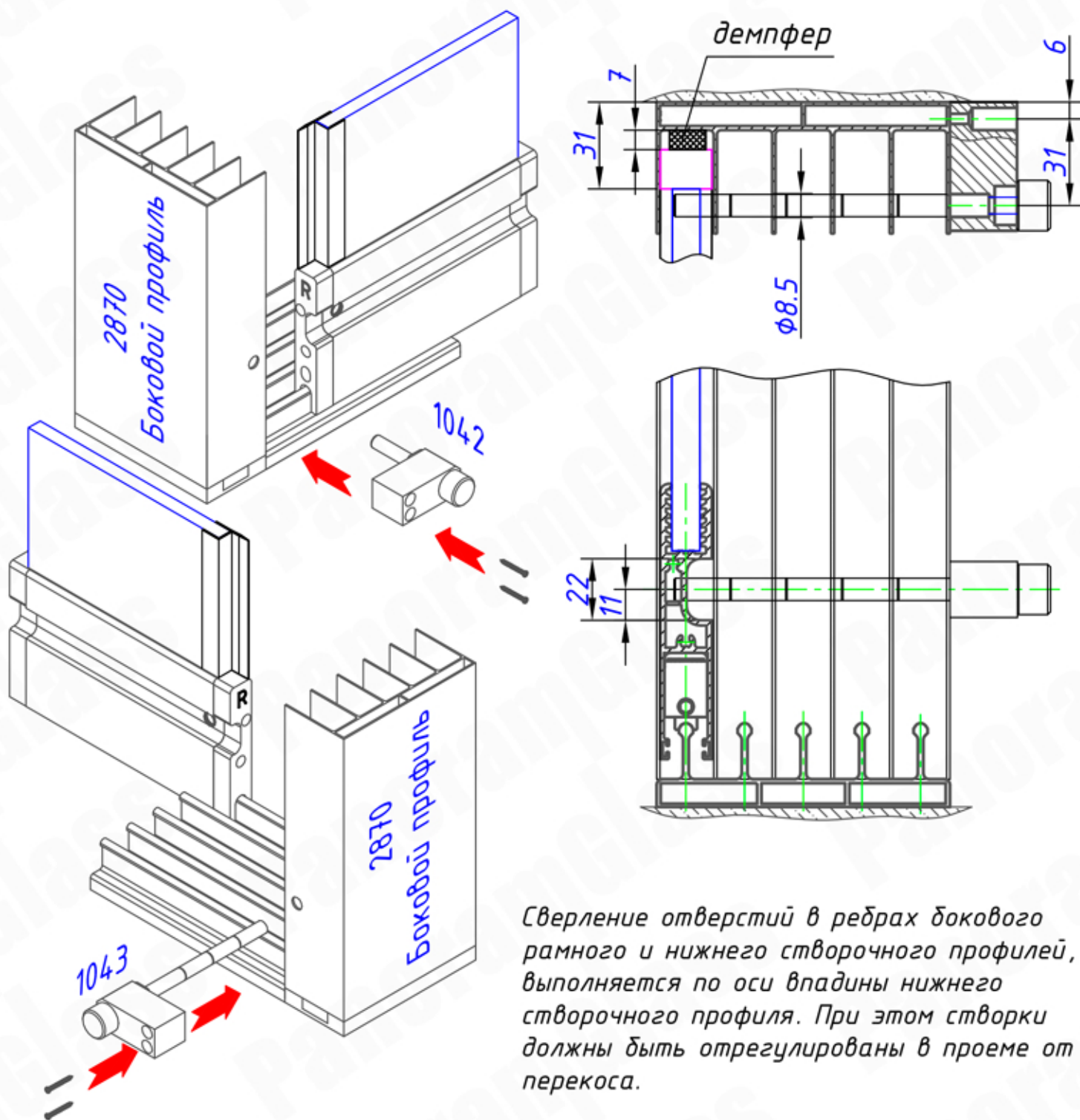
Проверяем движение всех створок в проеме. Убираем перекосы стекол относительно друг друга путем регулировки высоты роликов в каретках 1004T или 1004T/4 при помощи шестигранника. Вращая шестигранник по часовой стрелке, поднимаем ролики и край створки, против часовой – опускаем.

**Внимание:** при регулировке створки необходимо приподнимать настраиваемый край, чтобы не сорвать регулировочный винт.



## 15. Установка фиксаторов створок.

**Внимание:** установку фиксаторов выполнять после окончательной регулировки створок в проеме.



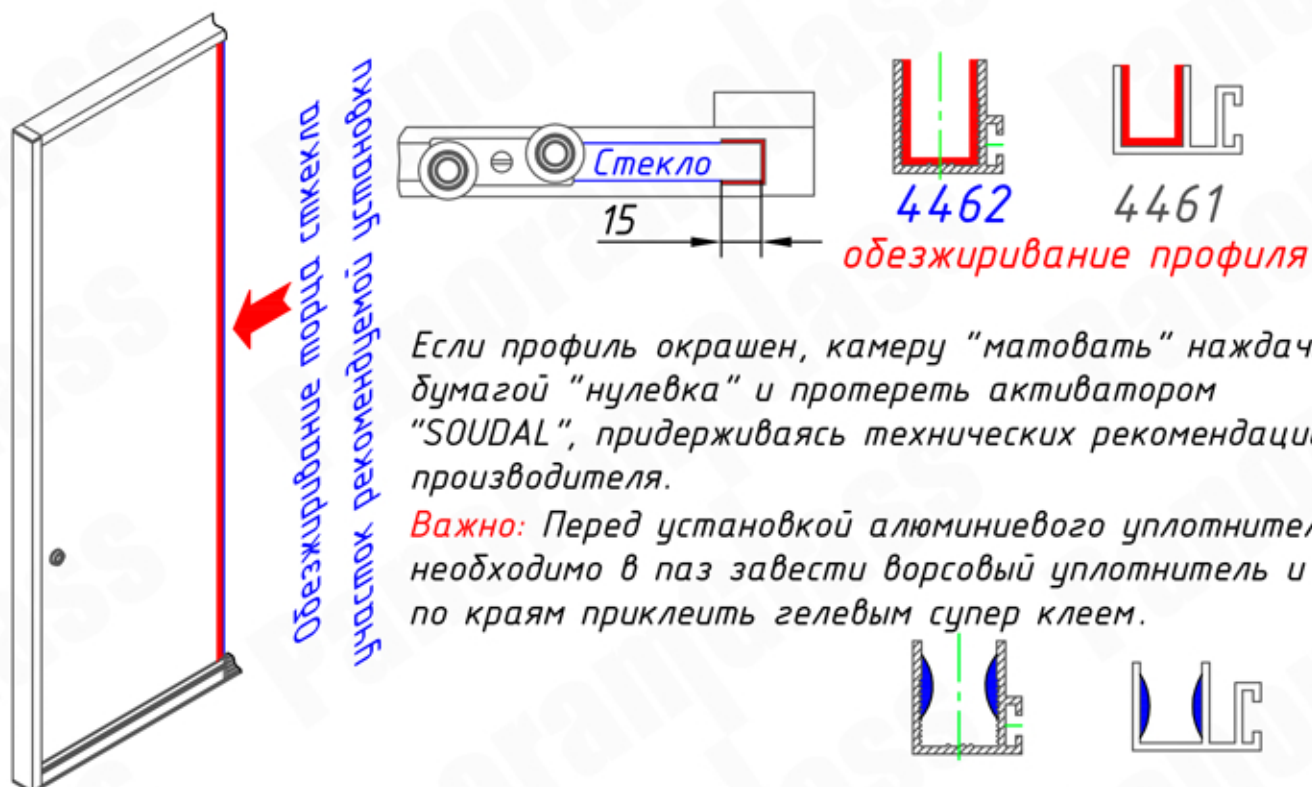
Сверление отверстий в ребрах бокового рамного и нижнего створочного профилей, выполняется по оси впадины нижнего створочного профиля. При этом створки должны быть отрегулированы в проеме от перекоса.

Перед сверлением отверстий в нижних профилях 4464/10, 4464/8 рекомендуем максимально раздвинуть створки в проеме, имитируя закрытое положение (допускается установка в боковой рамный профиль на крайних створках демпферов, как показано на рисунке).

Диаметр отверстия и размеры привязки согласно рисунка.

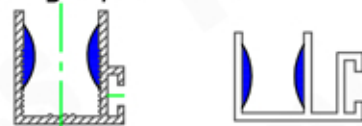
## 16. Установка бокового створочного уплотнителя

**Внимание:** установку боковых створочных уплотнителей выполнять после окончательной регулировки створок в проеме.



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

**Важно:** Перед установкой алюминиевого уплотнителя, необходимо в паз завести ворсовый уплотнитель и по краям приклеить гелевым супер клеем.

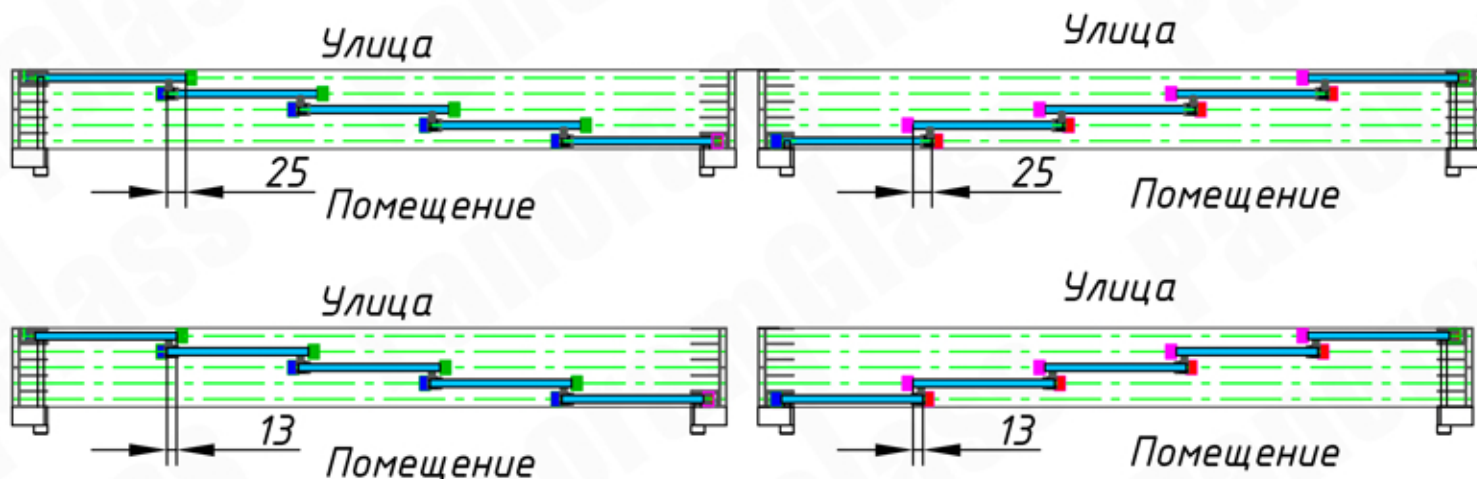


Наносим силикон, клей-герметик (Soudal) в паз створочного профиля 4462 или 4461, как показано на рисунке, на всю длину профиля.

После установки бокового створочного уплотнителя необходимо 24 часа для отверждения силикона. **ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТВОРОК ЗАПРЕЩЕНО!**

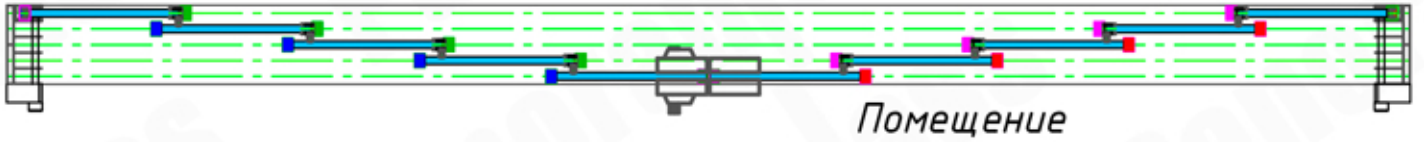
Боковой створочный уплотнитель устанавливается ворсом наружу проема. **ИСКЛЮЧЕНИЕ:** в центральном входе использование накладного замка или дверной ручки с расположением створок согласно нижеприведенной схеме, а также при перекрытии стекол 13 мм с двусторонним использованием бокового створочного уплотнителя (только для стекла 10 мм).

**Рекомендуемое положение уплотнителя (перекрытие стекла 13 и 25 мм)**

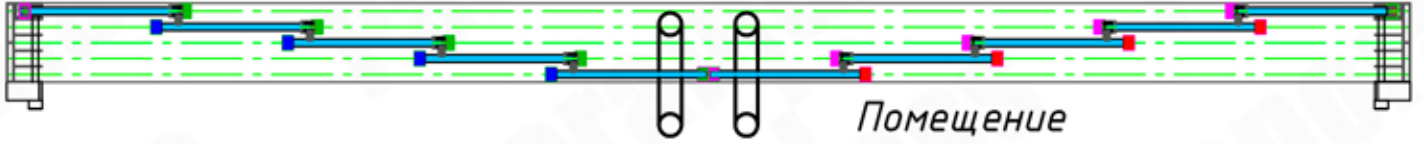


**ИСКЛЮЧЕНИЕ**

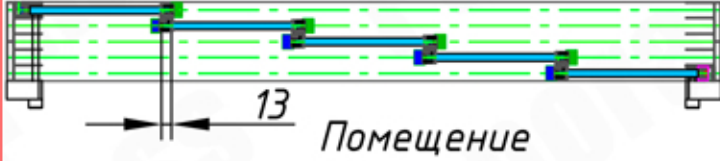
Улица



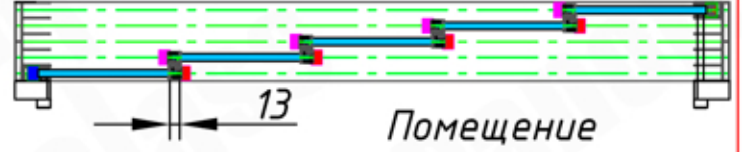
Улица



Улица



Улица

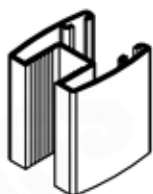


## 17. Установка створочного уплотнителя центрального входа.

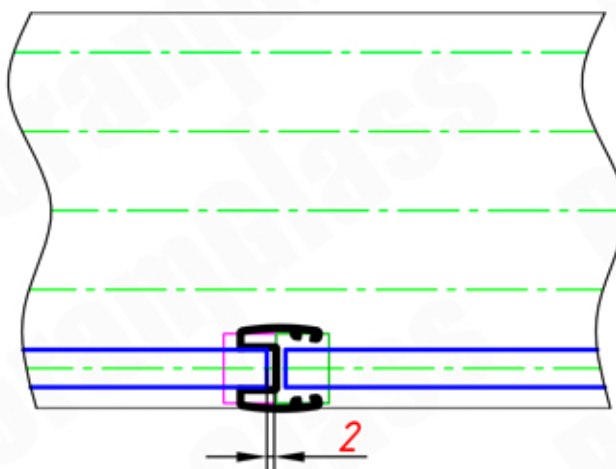
**Внимание:** установку створочного уплотнителя центрального входа выполнять после окончательной регулировки створок в проеме и установки накладного замка 5023N. Подрезка профиля выполняется по месту установки.

Подготовка профиля, нанесение клея аналогичны п. 16 "Установка докового створочного уплотнителя". Для распределения зазора между торцами стекл и лучшего уплотнения рекомендуется выдвинуть приклеиваемую часть профиля от торца стекла на 2 мм, применяя двусторонний прозрачный утолщенный скотч.

*B15015 – под стекло 10 мм.*



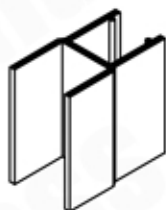
*B15012 – под стекло 8 мм.*



На центральном входе вместо алюминиевого профиля также допускается применять силиконовый уплотнитель *CB01* и *CB02*. При этом дистанцию до 2 мм можно сохранить применяя двусторонний прозрачный утолщенный скотч.



*CB01 – под стекло 8 мм.*

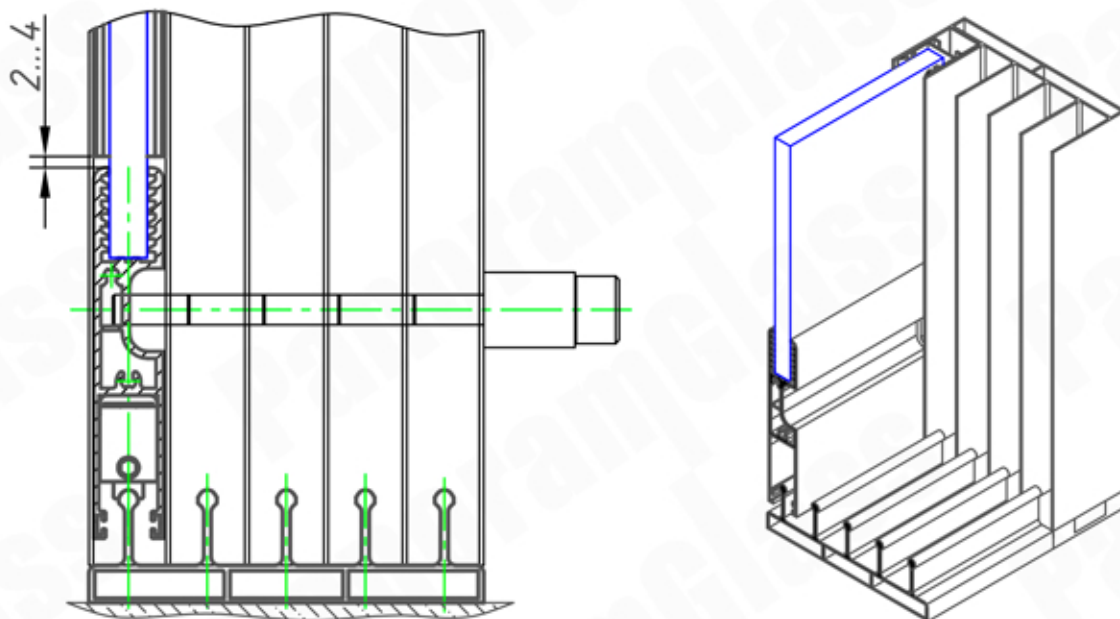


*CB02 – под стекло 10 мм.*

## 18. Варианты установки бокового рамного уплотнителя.

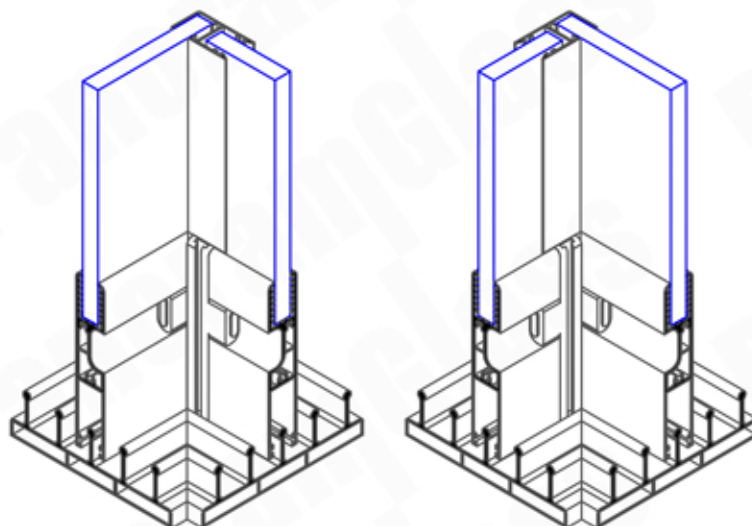
Расположение фетрового уплотнителя по обе стороны бокового рамного уплотнителя 2870/1 дает максимальное уплотнение створки при закрытом проеме.

1. Установка бокового рамного уплотнителя 2870/1 в боковой рамный профиль 2870. Устанавливается в боковой рамный профиль после регулировки створок, выше створочного профиля на 2...4мм.



2. Установка бокового рамного уплотнителя 2870/1 на угле 90° сопряжения стекол двух створок. Возникает необходимость в определении приоритета открытия систем.

**ВНИМАНИЕ:** на одно стекло профиль клеится аналогично описанию в п.16. после установки и регулировки системы



## 19. Установка ворсовых уплотнителей.

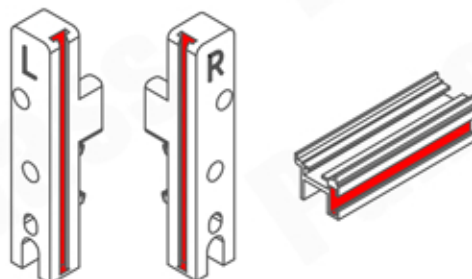
### **V8505310** – уплотнитель фетровый 5 мм (048x0500)

Устанавливается в профили 2870/1, V15012, V15015 в два паза (выделено).



### **1013** – уплотнитель фетровый 5 мм (067x0500)

Устанавливается в паз заглушек (1034, 1034N, 1035, 1035N) и паз профиля 2872 под стекло 8 мм (выделено).



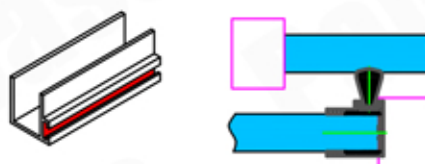
### **V8505308** – уплотнитель фетровый 8 мм (048x0800)

Устанавливается в паз профиля 4462 при двустороннем использовании профиля (выделено).



### **481200** – уплотнитель фетровый 12 мм (048x1200)

Устанавливается в паз профиля 4462 при одностороннем использовании профиля (выделено).



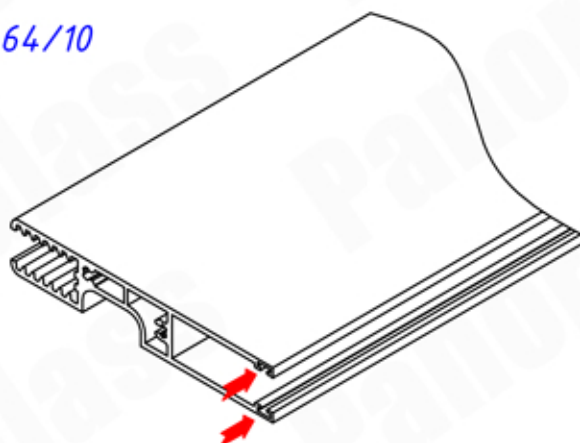
### **V8505305** – уплотнитель фетровый 10 мм (067x1000)

Устанавливается в паз профиля 4461 под стекло 8 мм (выделено).



### **V8505306** – уплотнитель фетровый 6 мм (048x0600)

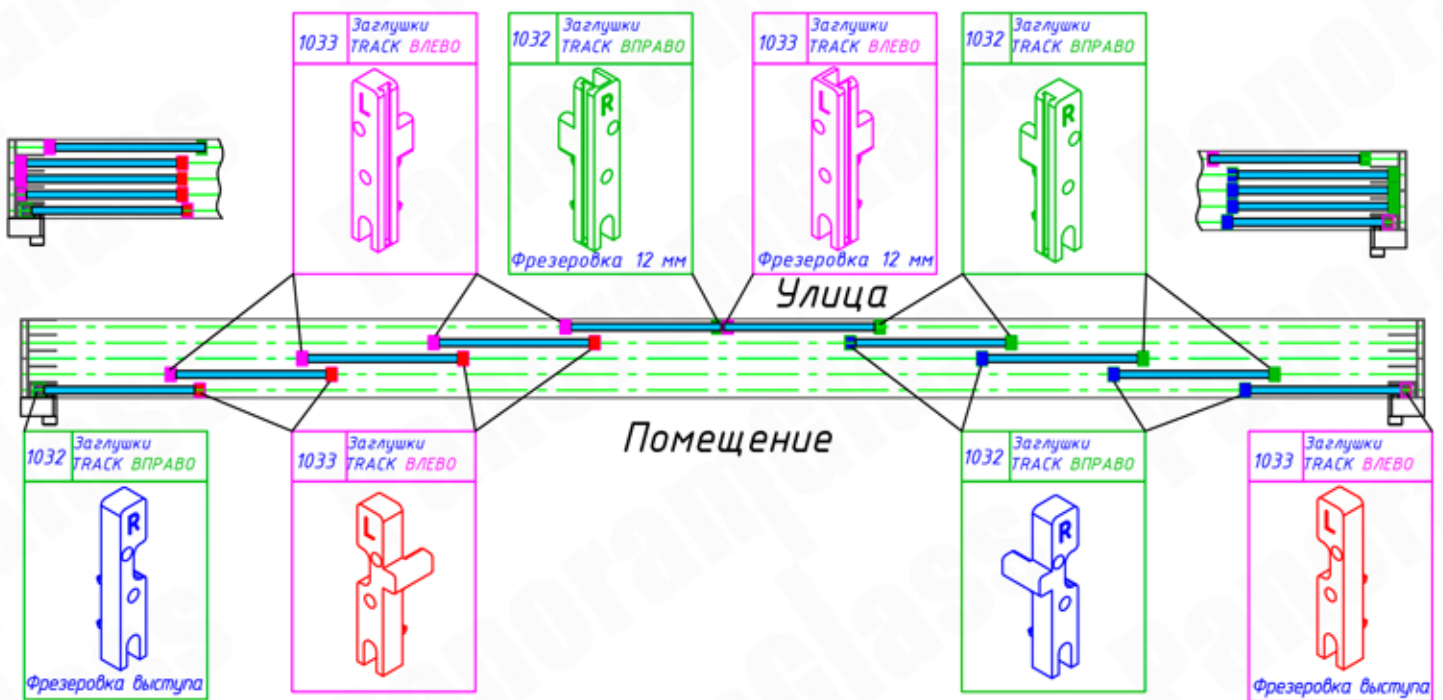
Устанавливается в два паза профиля 4464/10 или 4464/8 (указано), на всю длину створочного профиля



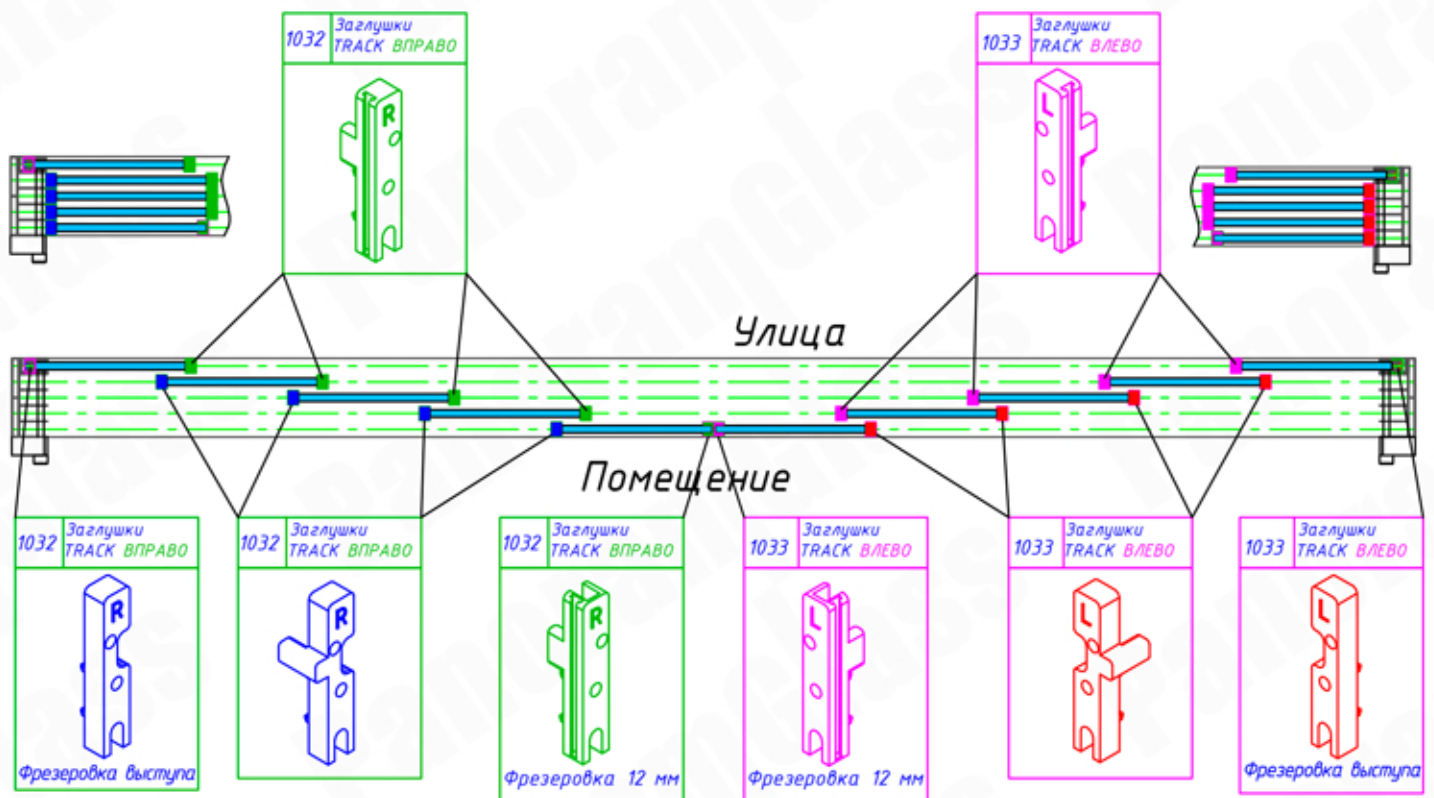


## 20. Расположение заглушек.

### 20.1. Центральный вход

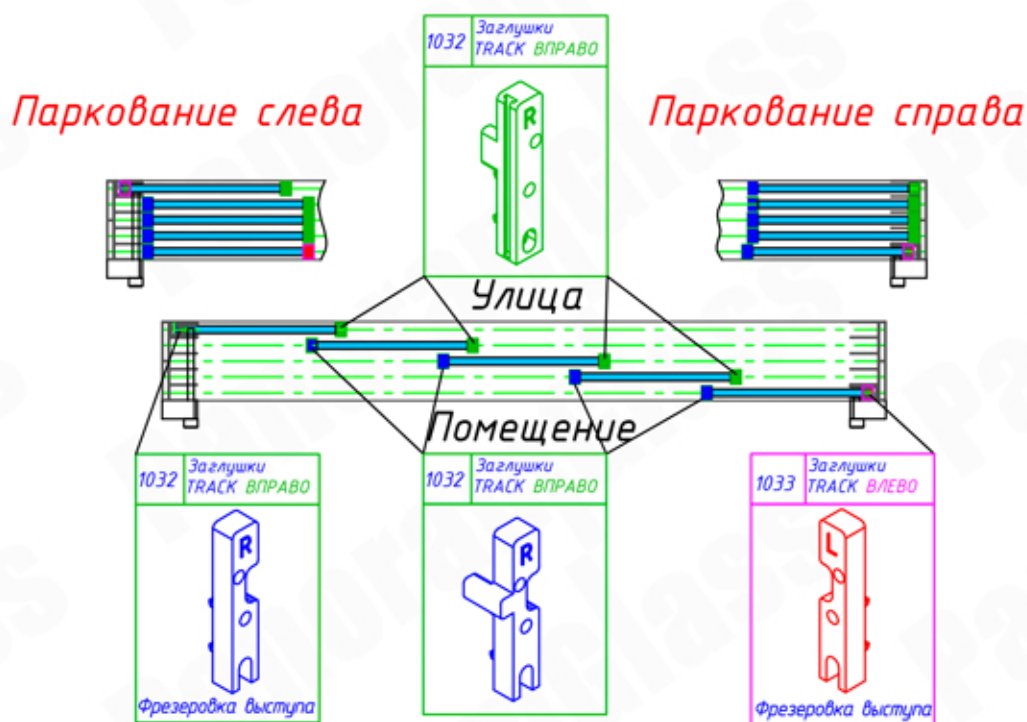
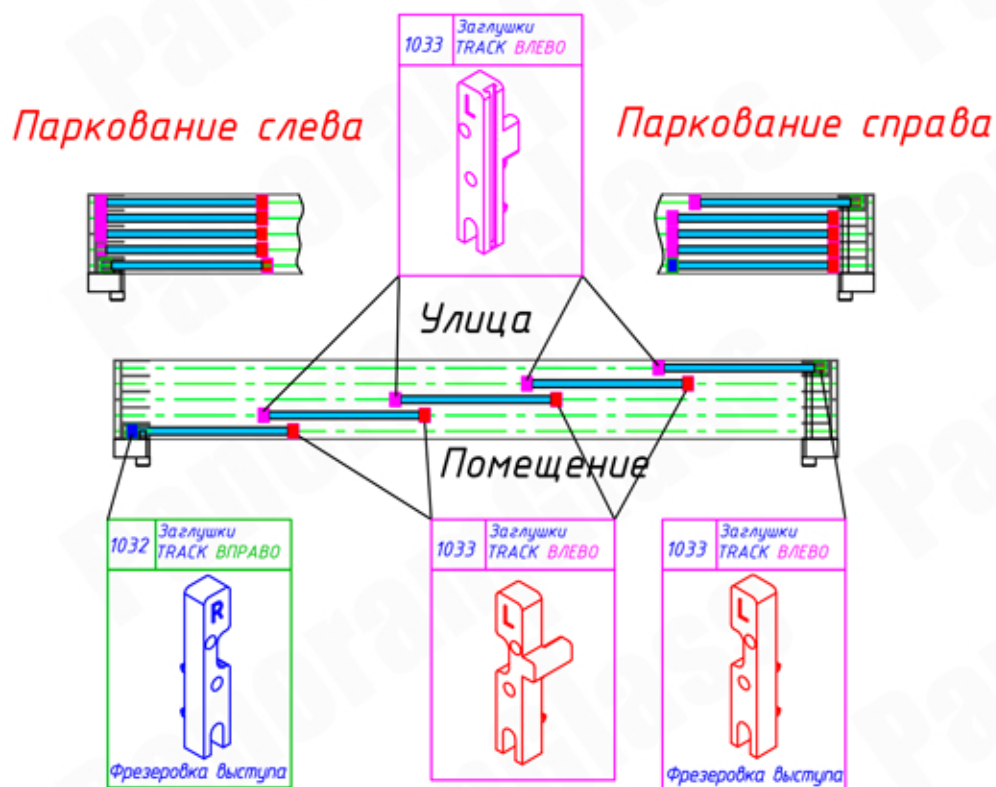


**Внимание:** При таком расположении створок, створки центрального входа упрутся демферами в соседние выступы заглушек или фурнитурой в соседнюю створку и стекло выступает. При этом заглушки с пазом под фетр позволяют створкам заходить в пазы бокового рамного профиля.



**Внимание:** При таком расположении створок выступы заглушек упрутся в ребра бокового рамного профиля. Створки не заходят в пазы.

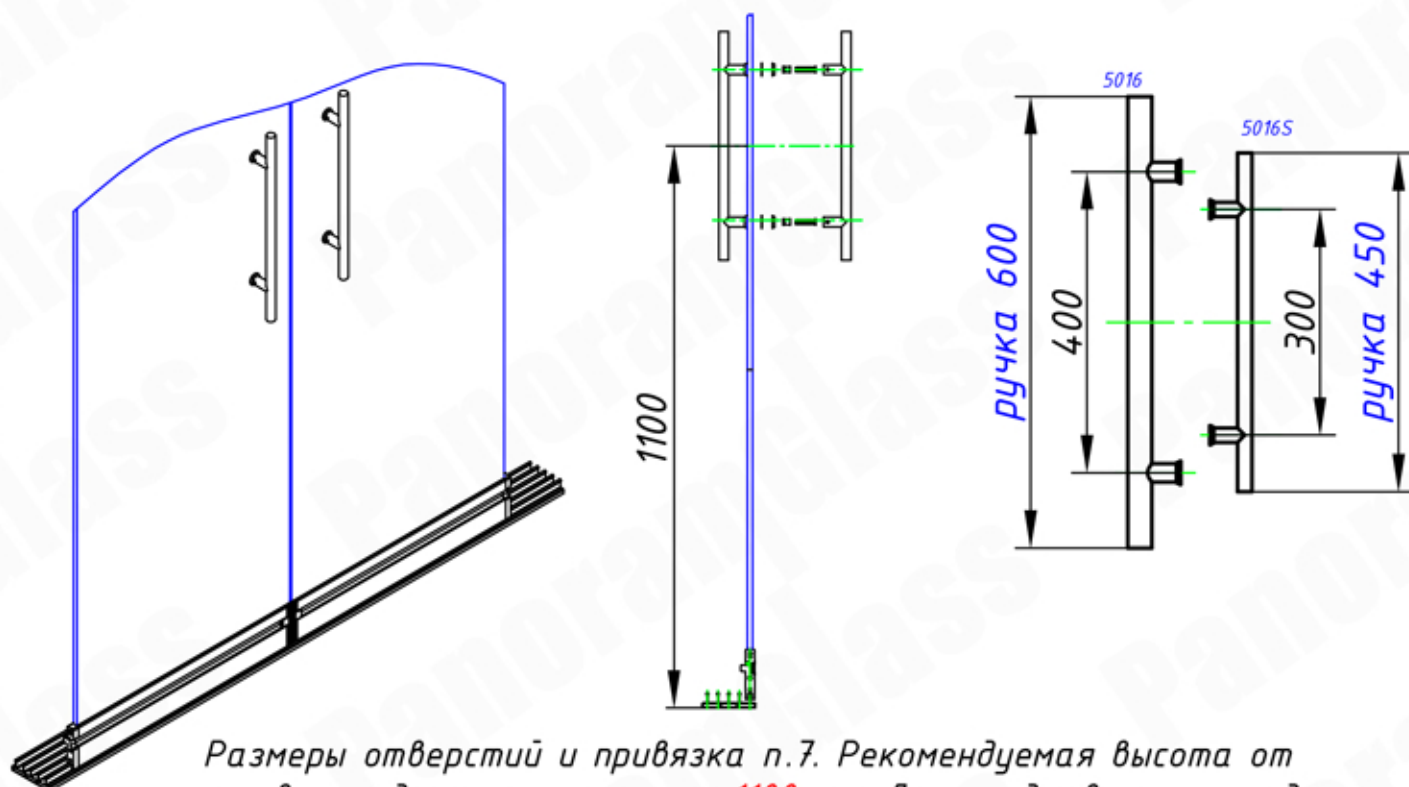
## 20.2. Стандартная конструкция



**Внимание:** В пазы бокового рамного профиля могут заезжать створки только заглушками с пазом под фетр, заглушки с выступом упрутся в ребра профиля.

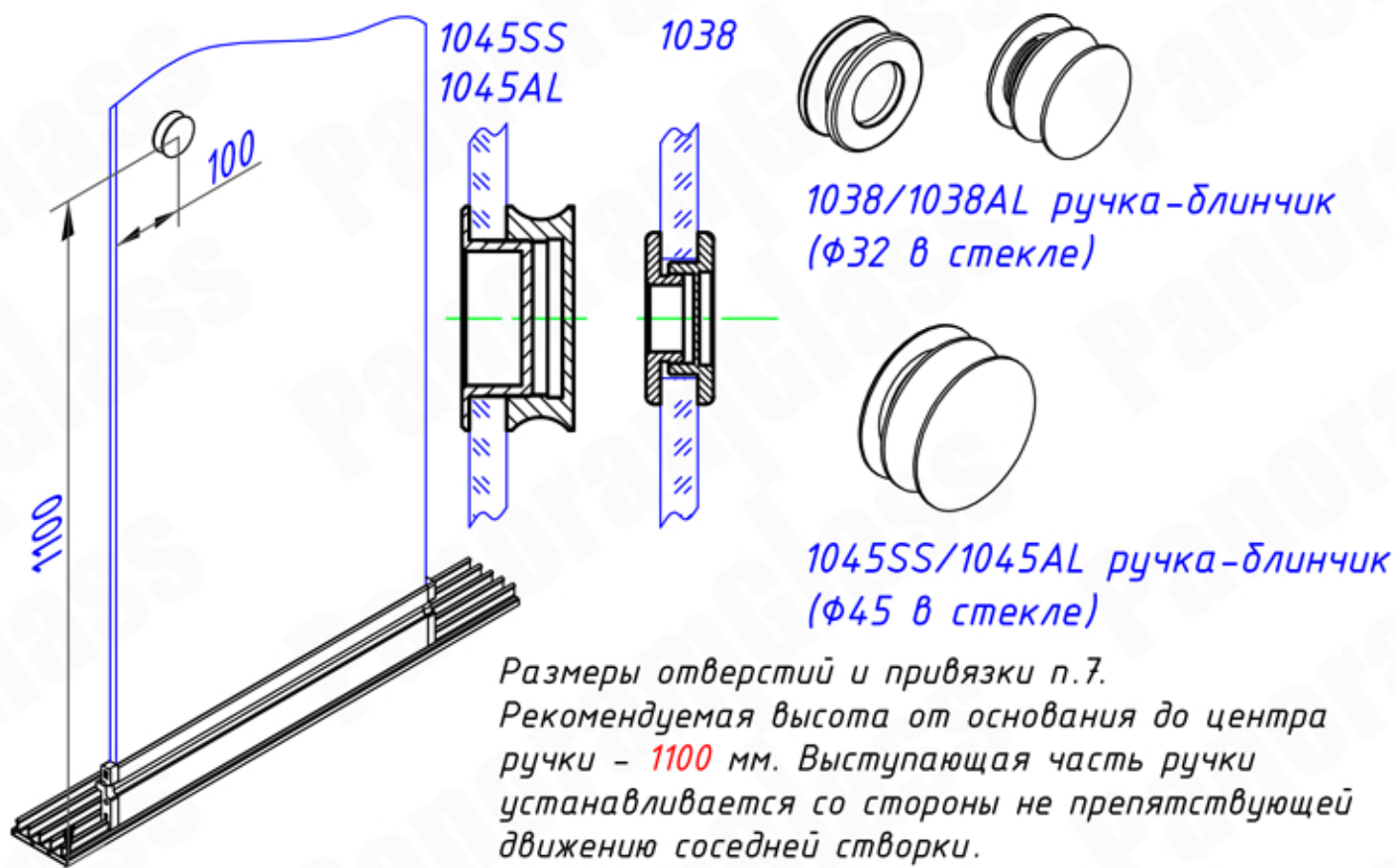
## 21. Установка дополнительной фурнитуры.

### 21.1. Установка дверной ручки 5016S/5016.



Размеры отверстий и привязка п.7. Рекомендуемая высота от основания до центра ручки - **1100** мм. Для предотвращения удара стяжных винтов о края отверстия можно одеть на винт, в зоне отверстия, силиконовую трубку внутренним диаметром 8 мм.

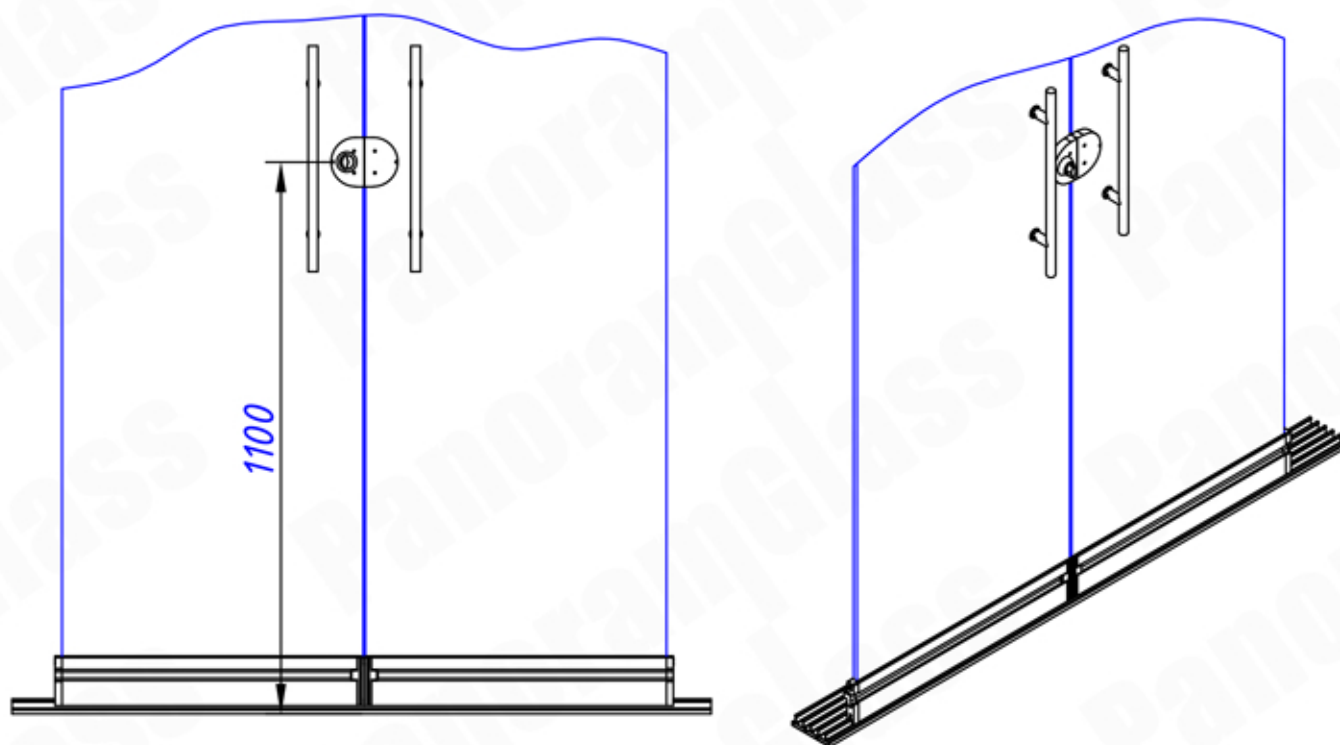
### 21.2. Установка ручки-блинчик 1038/1038AL/1045SS/1045AL.



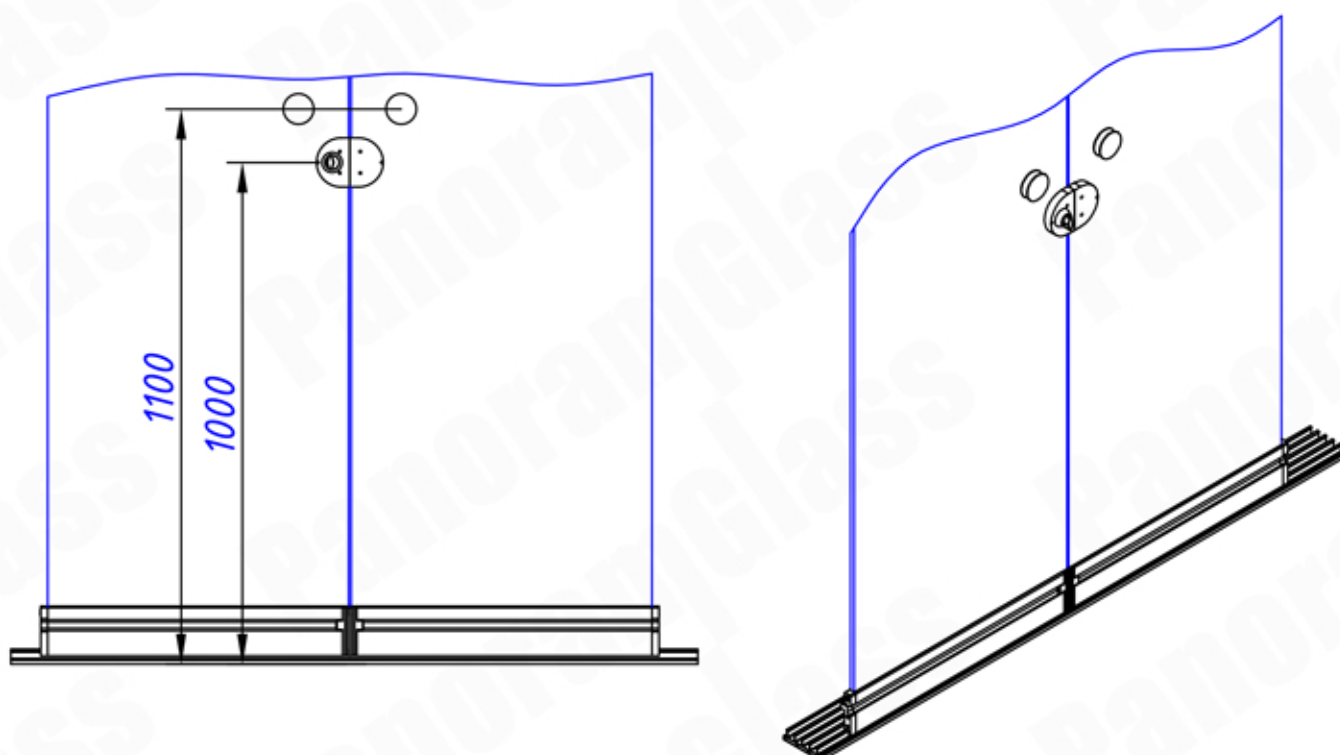
Размеры отверстий и привязки п.7. Рекомендуемая высота от основания до центра ручки - **1100** мм. Выступающая часть ручки устанавливается со стороны не препятствующей движению соседней створки.

### 21.3. Установка накладного замка 5023N на центральном входе.

Накладной замок 5023N, применяемый в центральном входе в сочетании с ручками дверными 5016S/5016, **рекомендуется** располагать по центру ручек (1100 мм от основания). Размеры отверстий и привязки п.7.



Накладной замок 5023N, применяемый в центральном входе в сочетании с ручками-блинчик 1038/1038AL/1045SS/1045AL, **рекомендуется** располагать ниже центра ручек на расстоянии 100 мм. Размеры отверстий и привязки п.7.

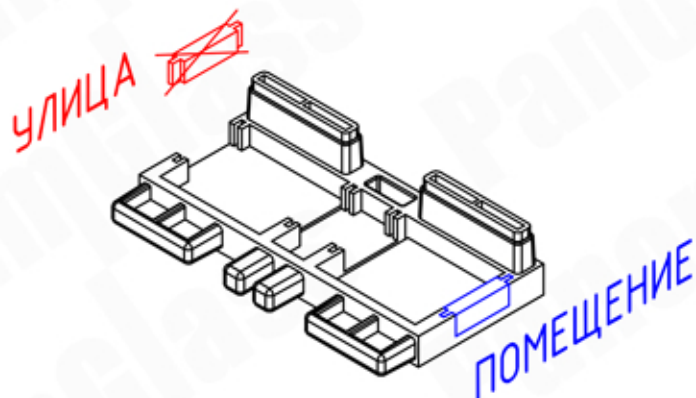


## 22. Пути повышения водоотведения (дренажа) системы.

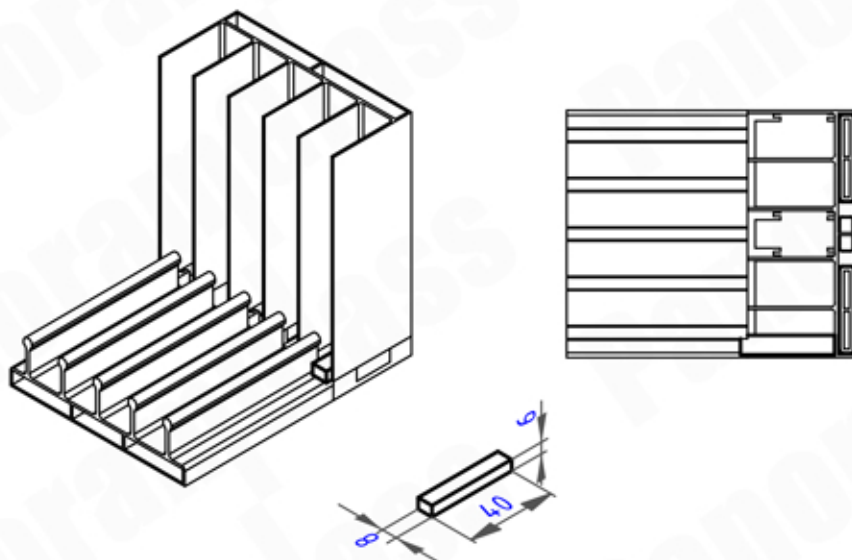
1. Проверяем не установлены на нижних конекторах рамы затворы со стороны улицы.

Если установлены убираем.

**ВНИМАНИЕ:** с помещения затворы остаются.



2. Со стороны помещения вклеить дополнительный вкладыш с обеих сторон.

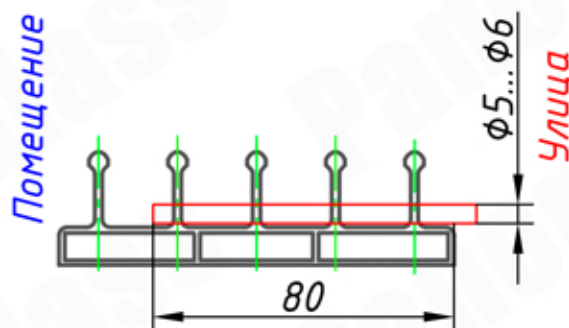


3. Дополнительно просверлить отверстия в ножке полозья нижнего рамного профиля со стороны улицы (смотри рисунок).

Отверстия сверлить шагом 800-1000 мм (равномерно распределяя по нижнему профилю).

Заусенцы от сверления удалить.

**ВНИМАНИЕ:** первое ползье с помещения не сверлится.



**ВНИМАНИЕ:** Нижний профиль и конектора рамы по мере загрязнения необходимо чистить для улучшения водоотведения и уменьшения износа движущихся частей.