



**РанорамGlass**  
безрамне скління

## ТЕХНІЧНИЙ КАТАЛОГ

**СИСТЕМА TIARA MAX**

РЕДАКЦІЯ 23.03.2022

# Содержание.

стр.

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

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

*Описание системы, требования по установке в проем.*

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

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

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

*Ориентировочный вес 1 м<sup>2</sup> системы – 25...27 кг.*

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

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

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

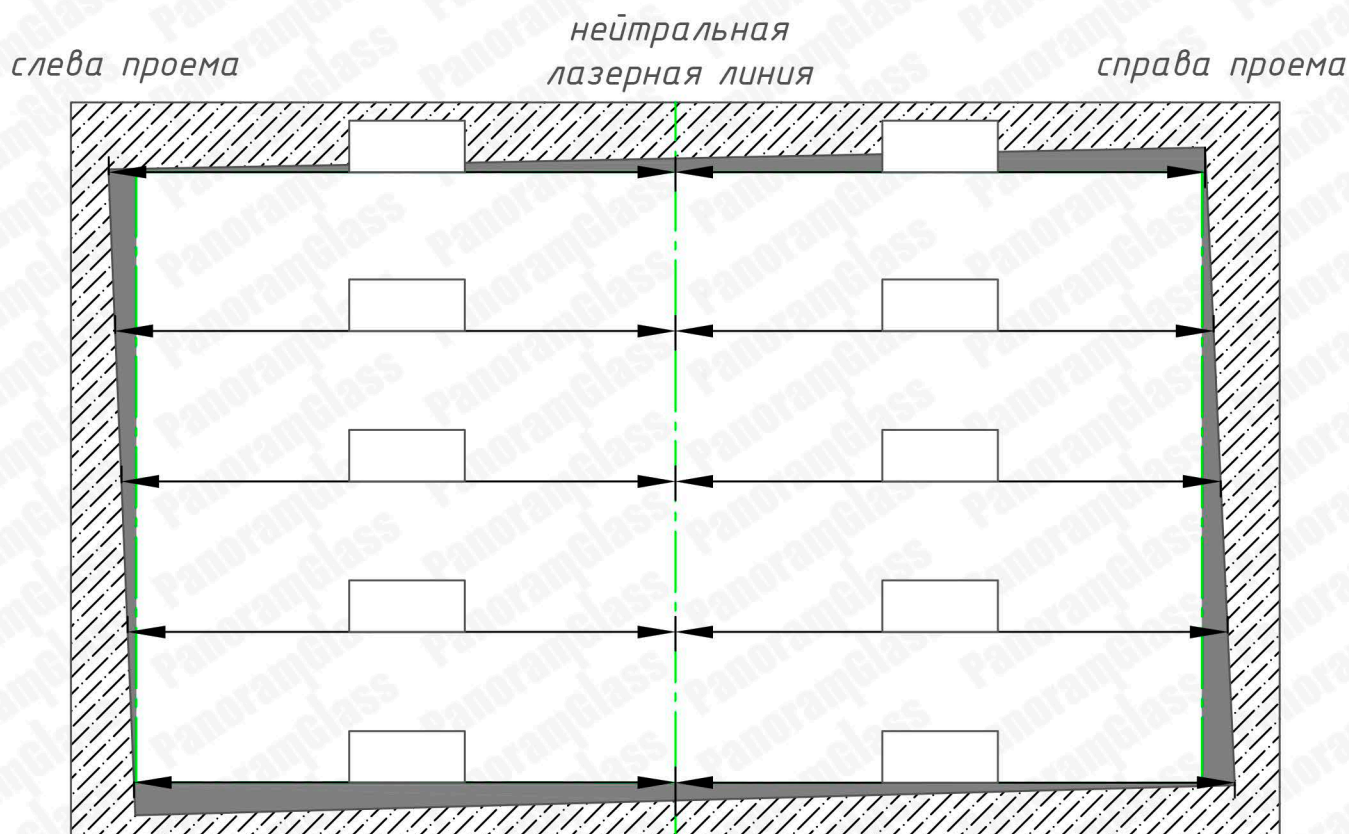
*3. Перед установкой створки в раму, необходимо проверить правильность установки парковочных пластин(п.14.5), параллельность и соосность направляющих рамного профиля;*

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

# 1. Схема снятия замеров.

## 1.1 Горизонтальные размеры.

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



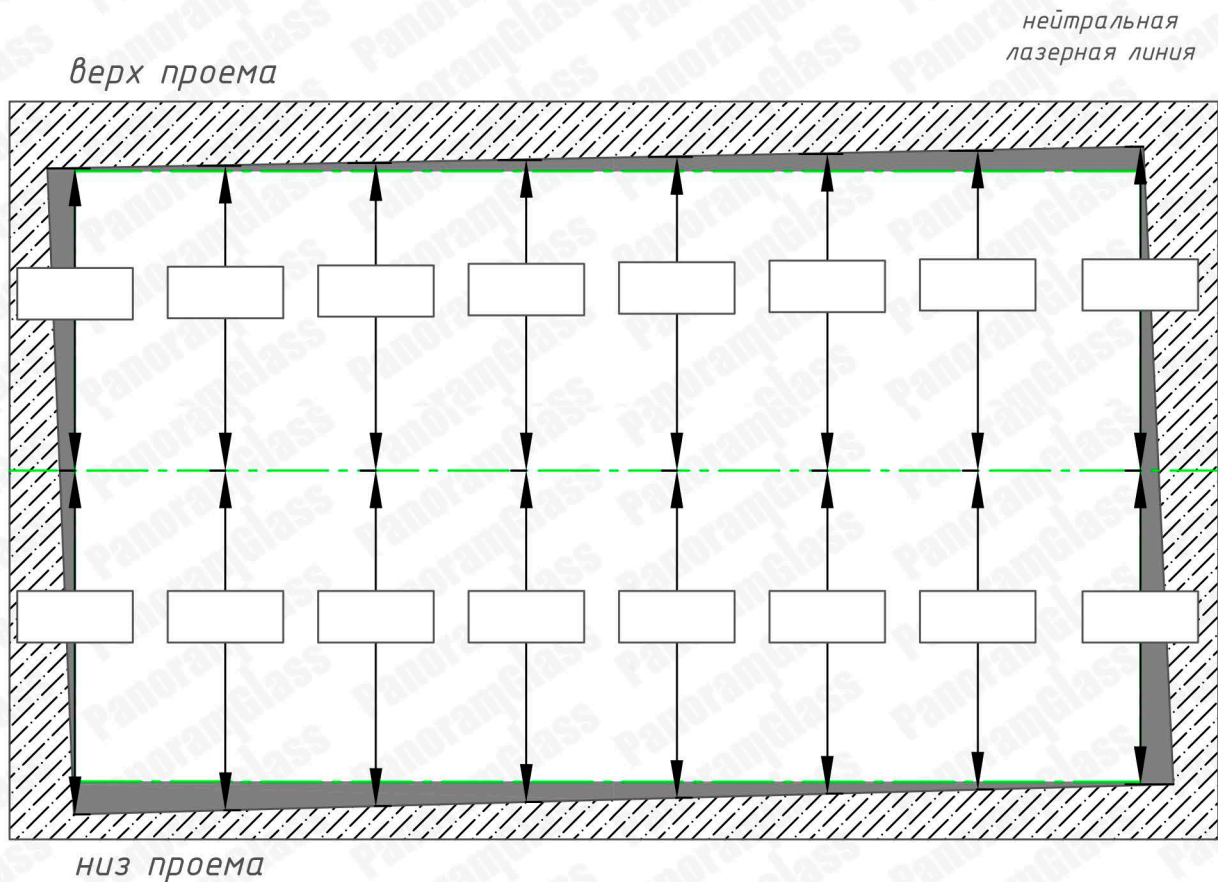
Рекомендуемое расстояние через которое необходимо снимать замеры равно 300-500 мм, в зависимости от ширины и высоты проема. Рекомендуемый зазор на установку 3 мм тип на сторону.

### Определение ширины проема

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

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

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

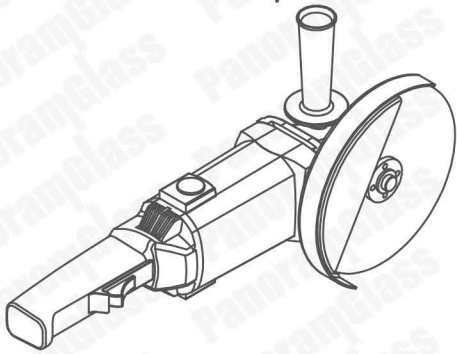
Наименьший размер снизу проема минус зазор на установку

Наименьший размер сверху проема минус зазор на установку

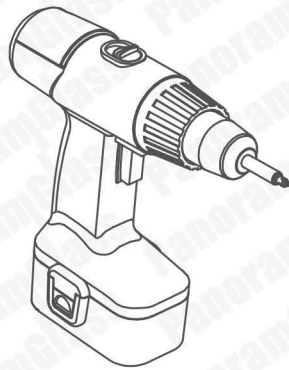
Размер заказа

## 2. Инструмент необходимый для установки системы в проем.

Болгарка



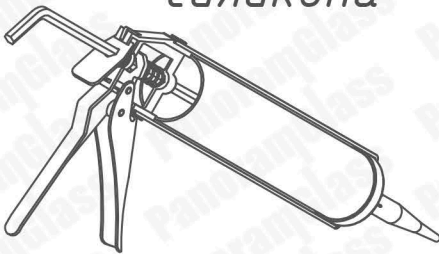
Шуруповерт



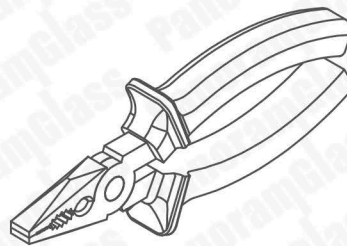
Резиновый молоток



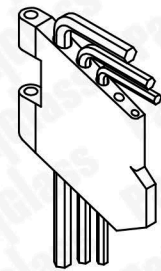
Пистолет для силикона



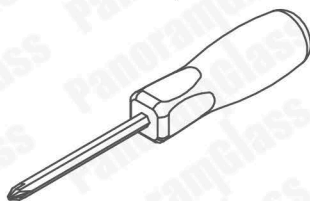
Пассатижи



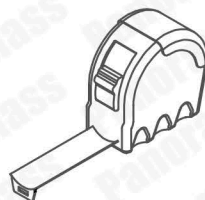
Набор шестигранников



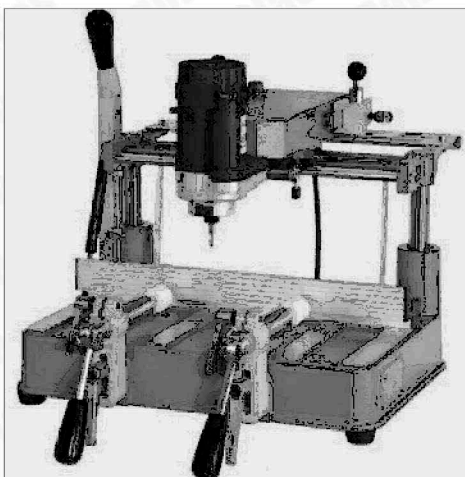
Отвертка



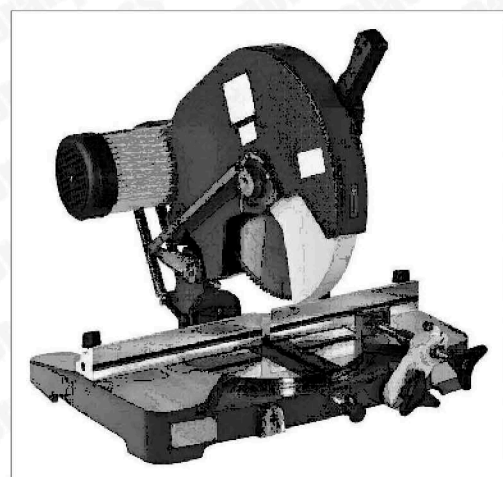
Рулетка



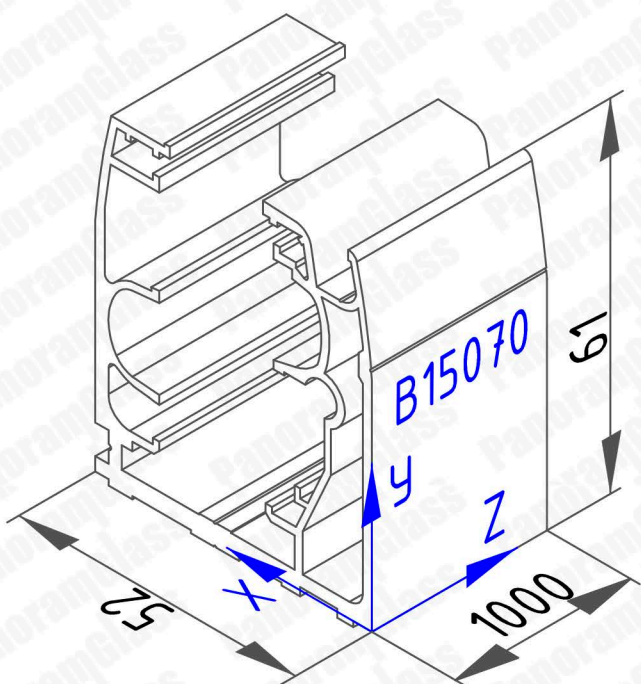
Дополнительное оборудование необходимое для обработки профиля в системе "погонаж"



Станок фрезерный



Станок отрезной



### Нижний и верхний рамный профиль

Площадь окрашивания 1 м.п-0.315 м<sup>2</sup>

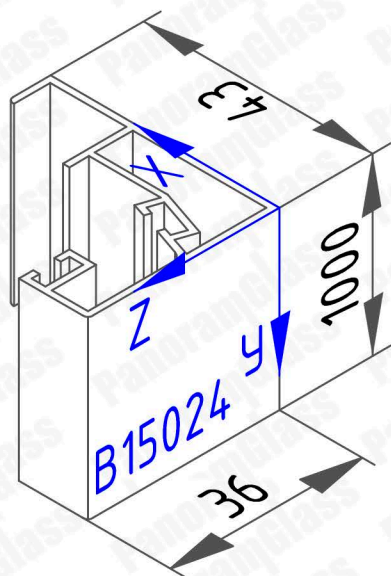
Центр тяжести

x=26.2 мм

y=23.5 мм

z=500 мм

Масса 1 м.п профиля-1,7 кг



### Боковой рамный профиль

Площадь окрашивания 1 м.п-0.243 м<sup>2</sup>

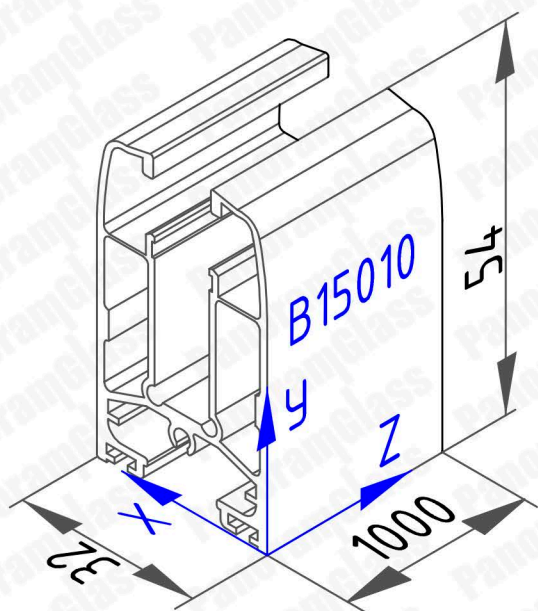
Центр тяжести

x=14 мм

y=500 мм

z=12.8 мм

Масса 1 м.п профиля-0.52 кг



### Нижний и верхний створочный профиль

Площадь окрашивания 1 м.п-0.398 м<sup>2</sup>

Центр тяжести

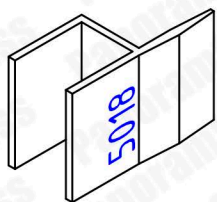
x=16 мм

y=23.3 мм

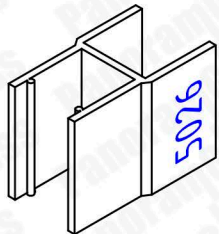
z=500 мм

Масса 1 м.п профиля-0.97 кг

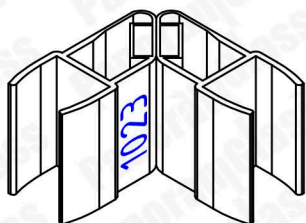




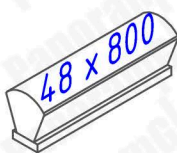
5018 – силиконовый уплотнитель  
h-10 мм



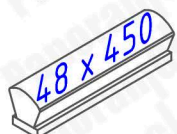
5026 – силиконовый уплотнитель  
H-10 мм



1023 – силикон с магнитом 90°



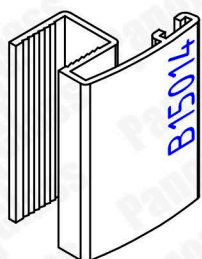
Ворсовый ленточный уплотнитель  
4,8x8 мм



Ворсовый ленточный уплотнитель  
4,8x4,5 мм



B8505401 – резиновый V-образный  
уплотнитель

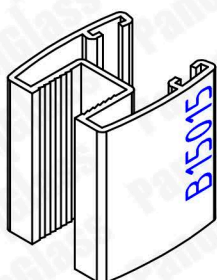


B15014 алюминиевый уплотнитель h 10 мм

Площадь окрашивания 1 м.п-0,124 м<sup>2</sup>

Масса 1 м.п профиля-0,17 кг

В алюминиевый уплотнители B15014  
применяется фетр 48x800



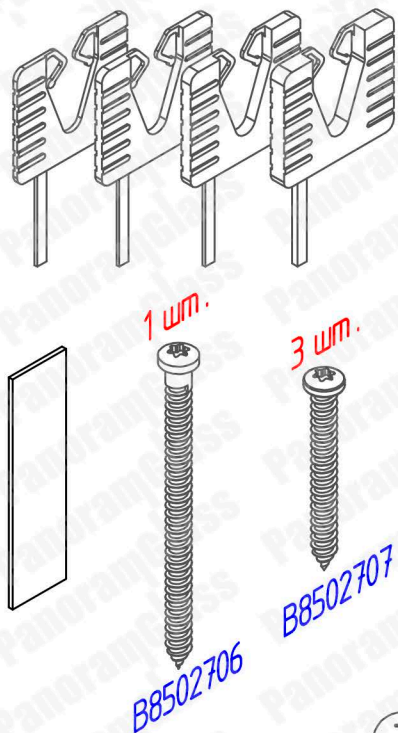
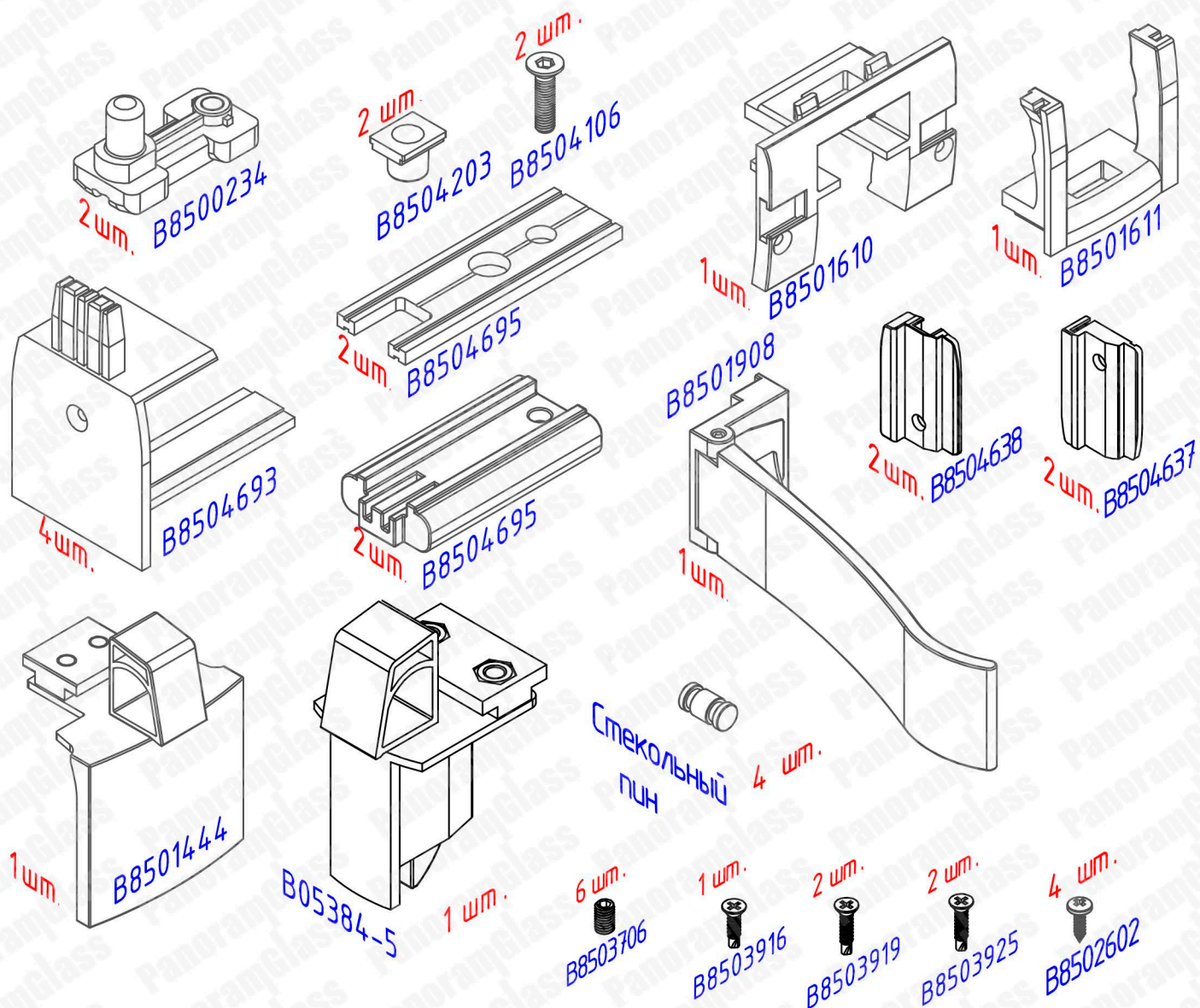
B15015 алюминиевый уплотнитель H 10 мм

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

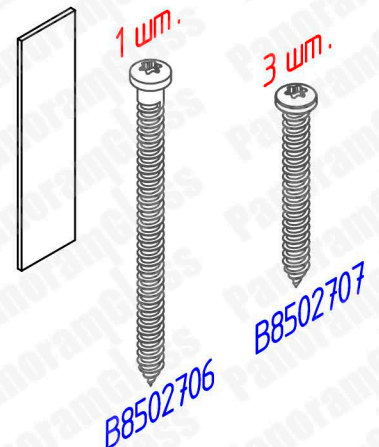
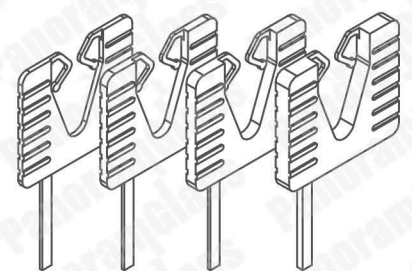
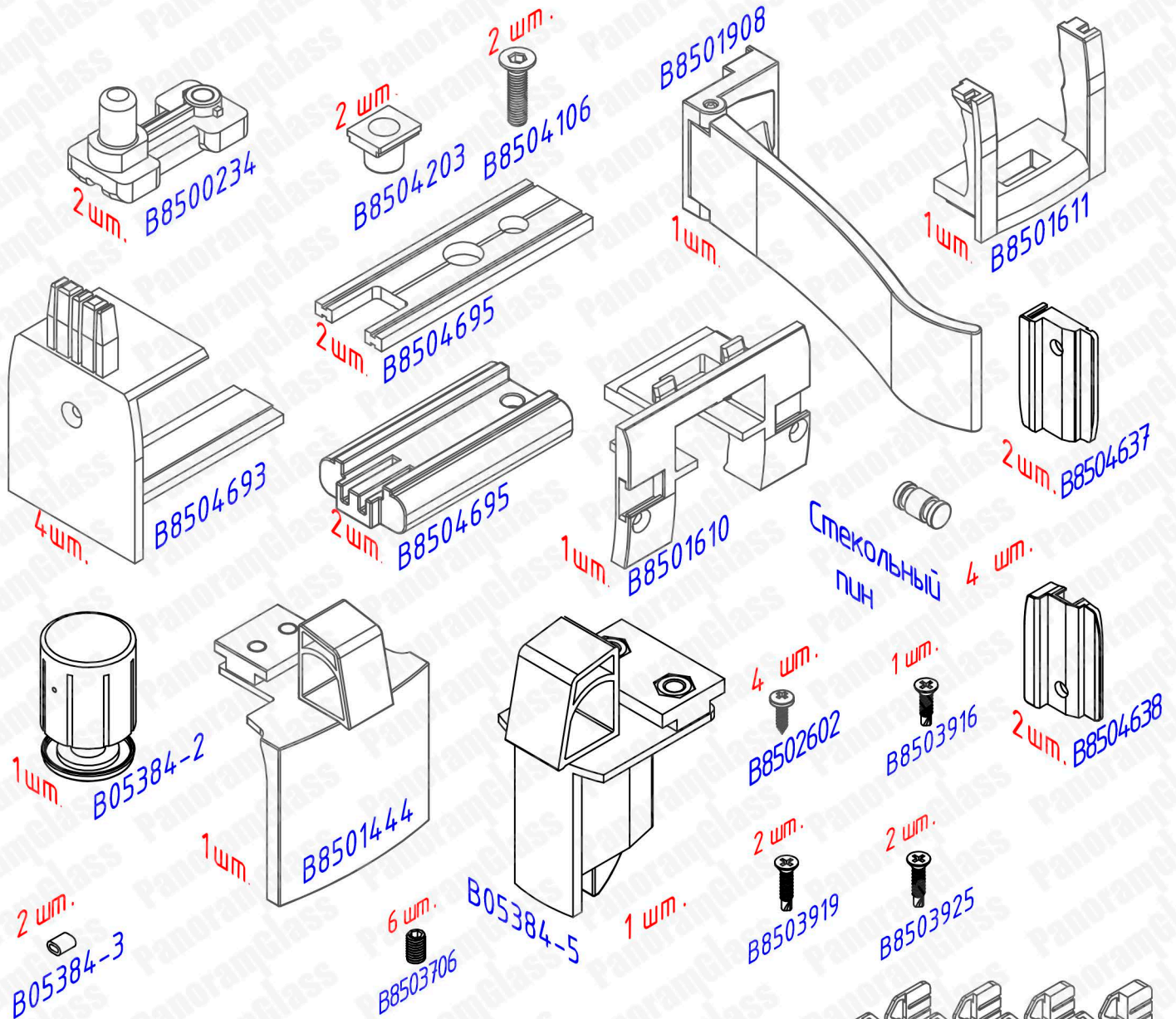
Масса 1 м.п профиля-0,25 кг

В алюминиевые уплотнители B15015  
применяется фетр 48x450

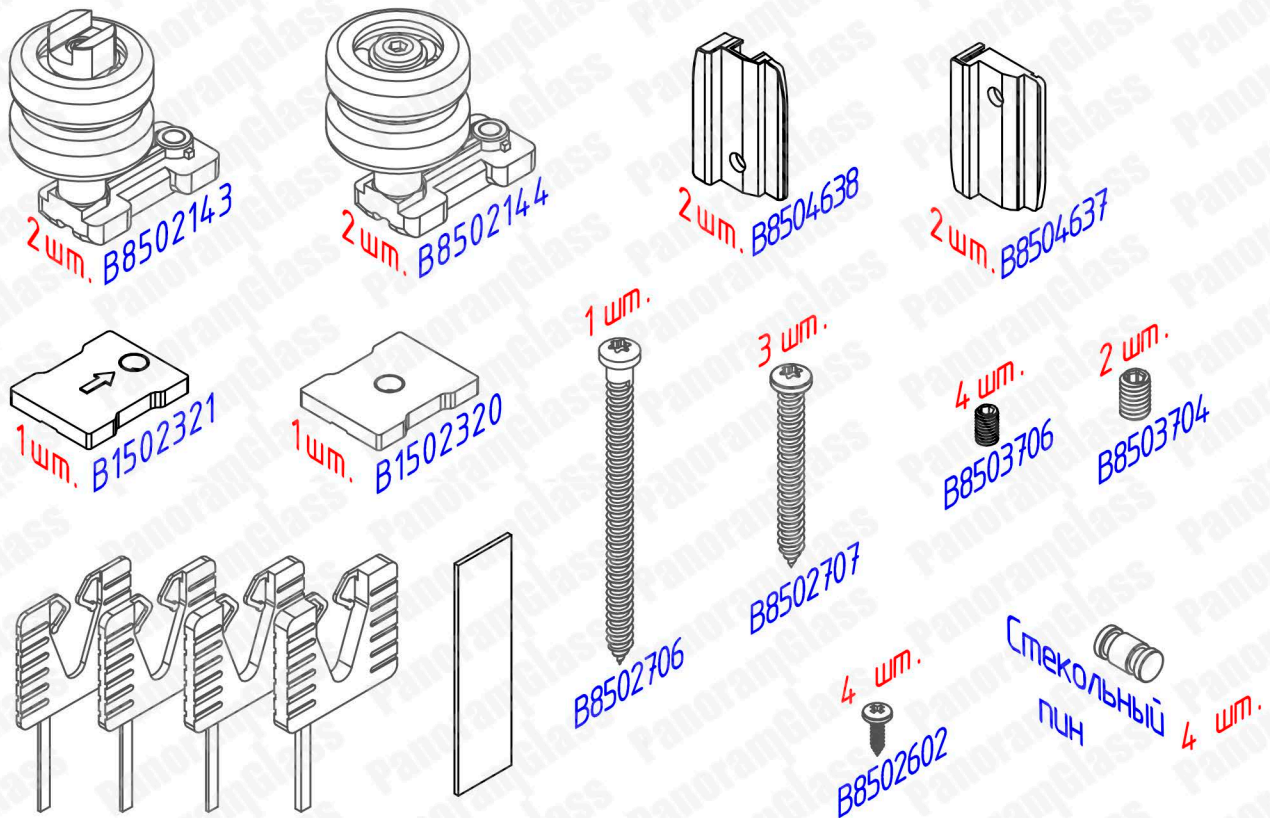
# 5. Комплект фурнитуры "Створка-дверь" B05302



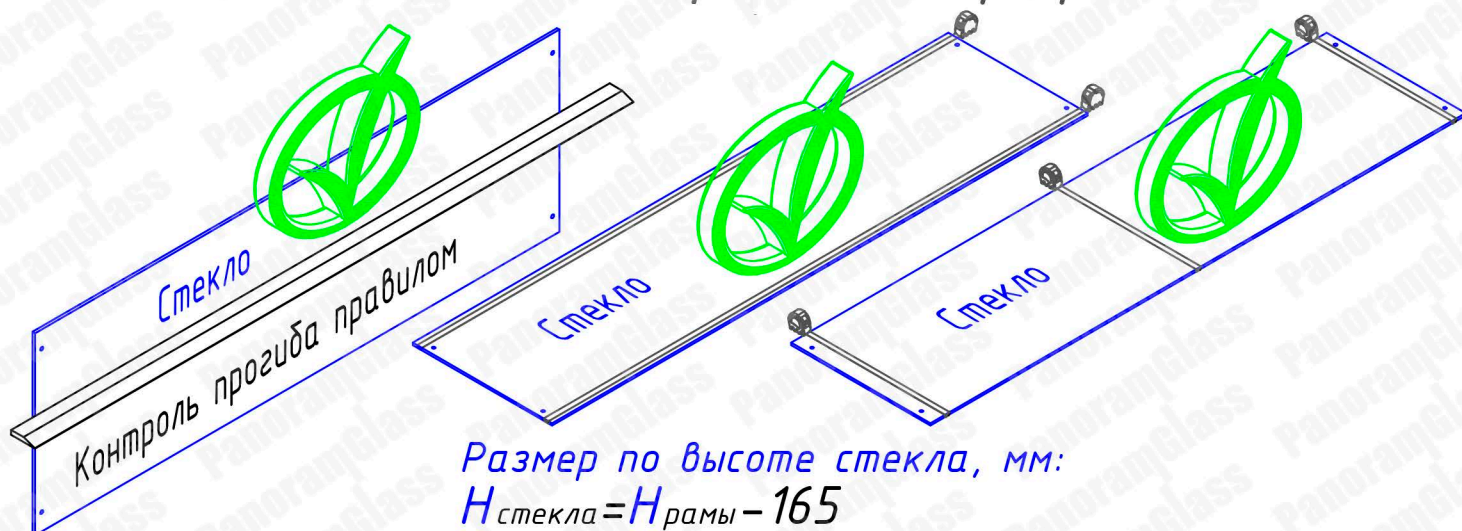
# 6. Комплект фурнитуры "Створка-дверь" с ручкой-кноб B05351



# 7. Комплект фурнитуры "Подвижная створка" B05303



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



Размер по высоте стекла, мм:

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

$H_{\text{рамы}}$  – высота рамы, мм

Размер по ширине стекла, мм:

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

$B_{\text{рамы}}$  – ширина рамы, мм

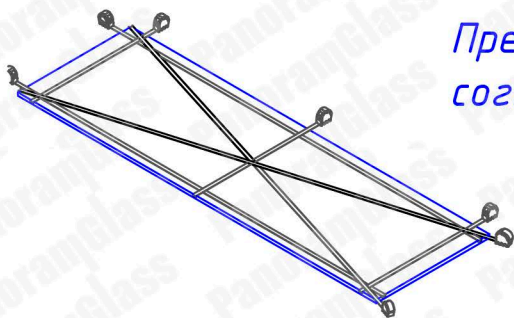
17 – расстояние от докового рамного профиля до стекла, мм

$n$  – количество створок

5 – расстояние между стеклами, мм

Размер стекла по ширине округляется в меньшую сторону.

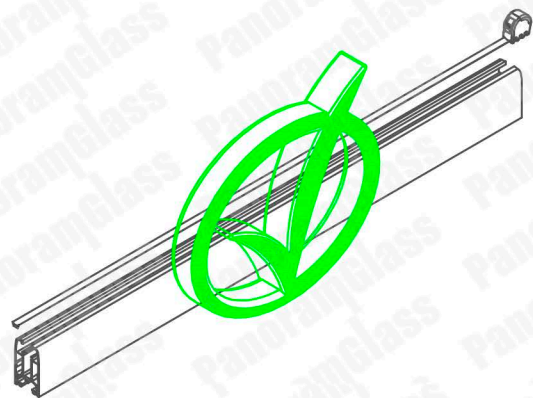
**ВНИМАНИЕ!!!** При количестве стекол в проеме больше 5 шт. для компенсации сбоев допусков длин створочных профилей ширина стекла уменьшается на 1 мм от расчетной.



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

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

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



Длина створочного профиля, мм:

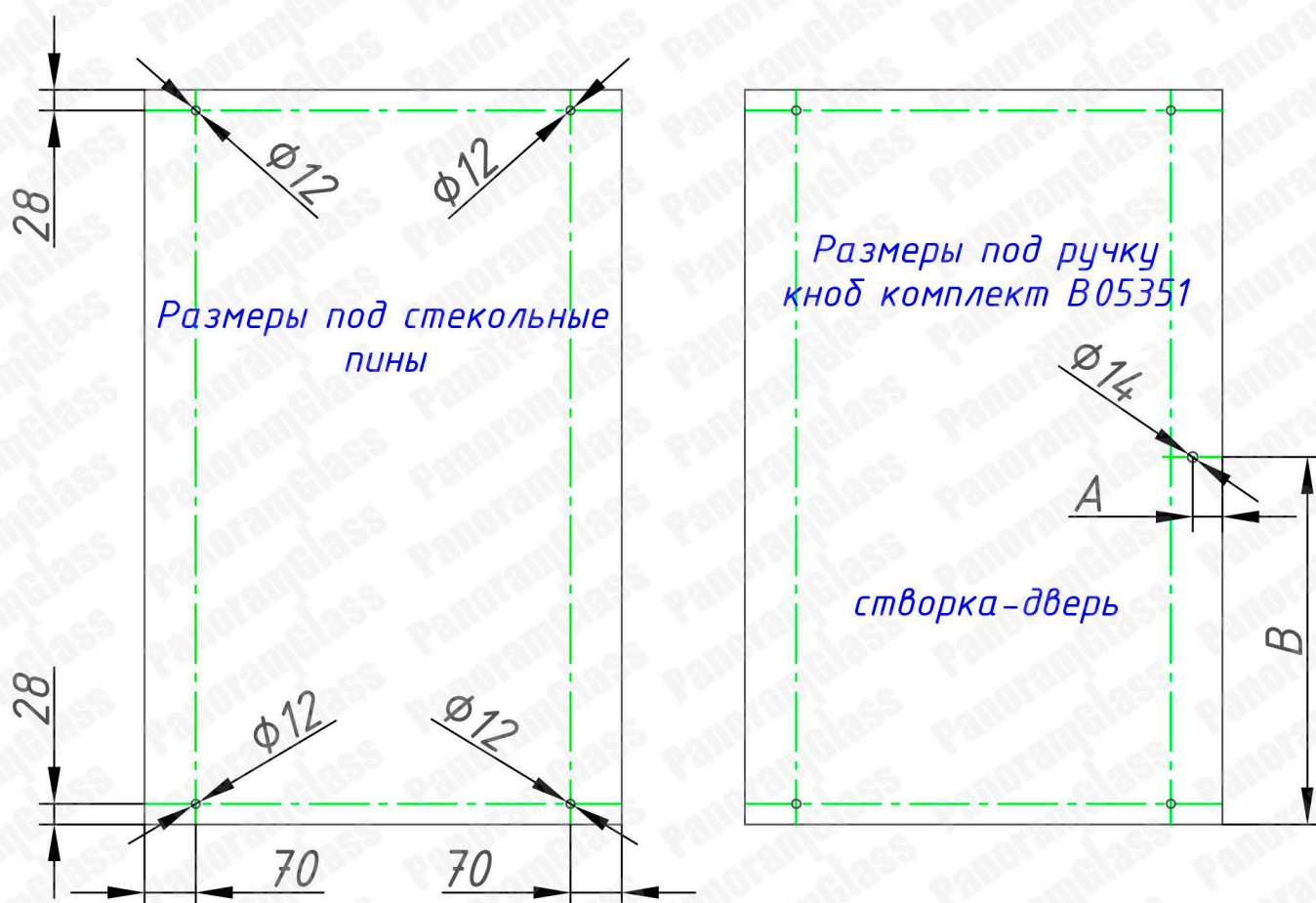
$$L_{\text{створоч.проф.}} = B_{\text{стекла}} - (5 \times 2)$$

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

2 – количество заглушек

Размеры профилей и стекла должны соответствовать листу комплектации.

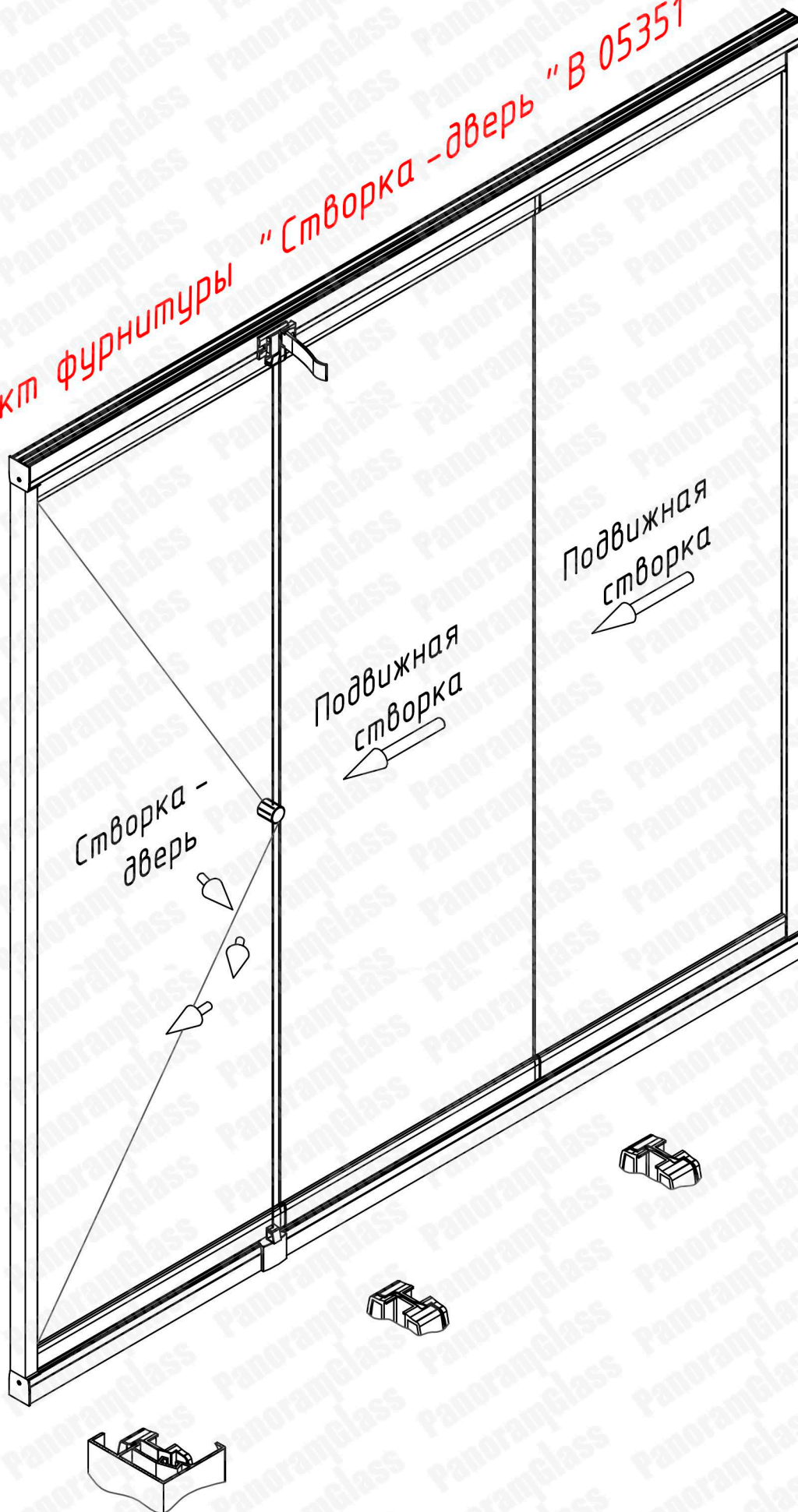
## 9. Расположение отверстий в стекле.



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

Система "TIARA MAX"  
в собранном виде.

Комплект фурнитуры "Створка - дверь" В 05351



## 10. Склеивание створки.

### 10.1 Установка стекольных пинов и створочных профилей.

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

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

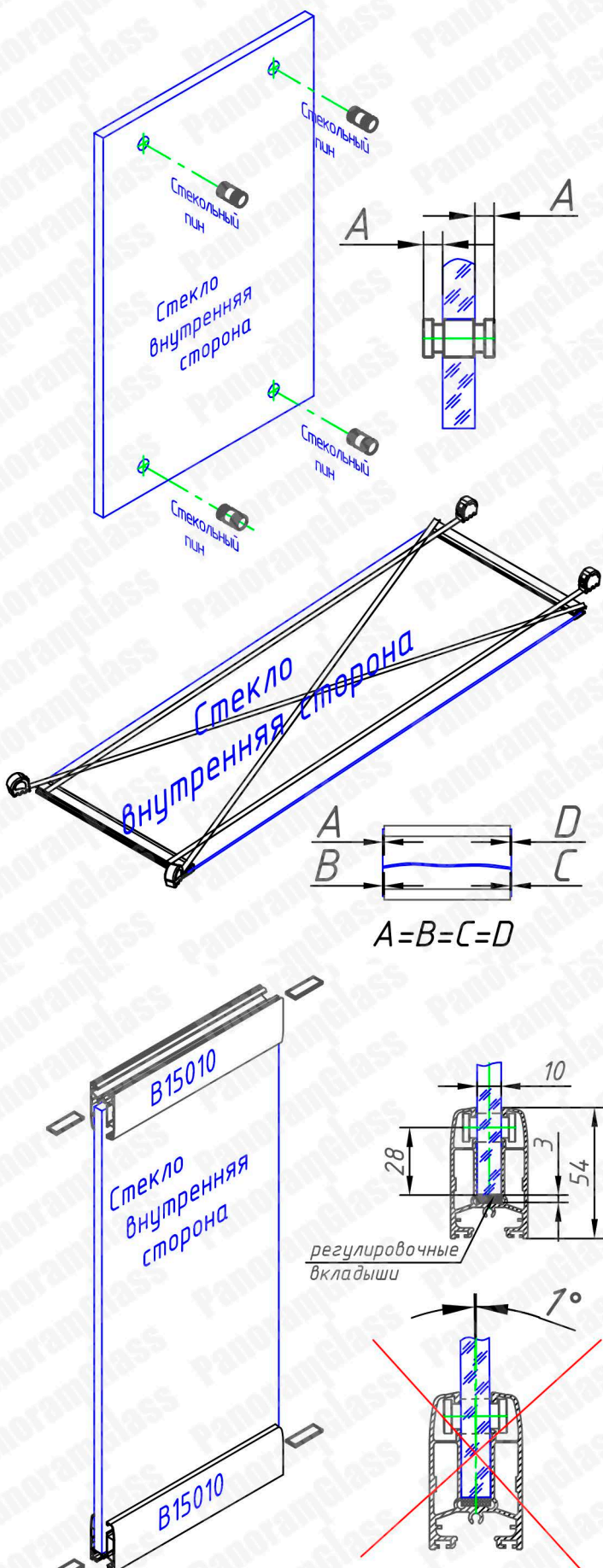
Стекла проема укладываются в горизонтальной плоскости на столы или "козлы". Перед склеиванием створочного профиля со стеклом выполняем "сухую" сборку.

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

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

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

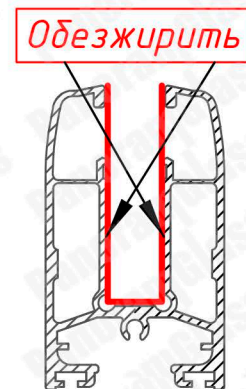
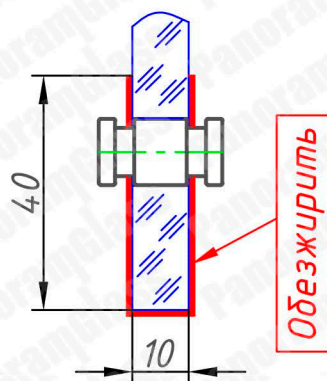
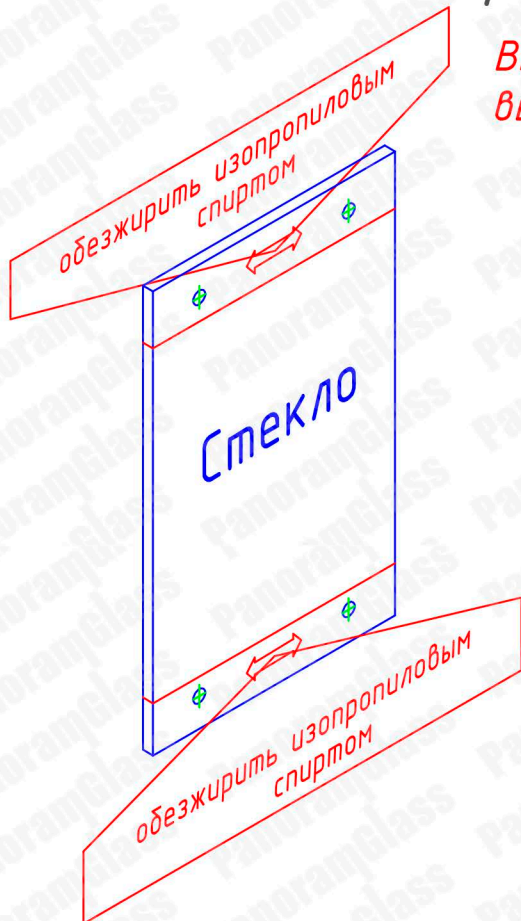
**НЕ ДОПУСКАЕТСЯ** перекося створочного профиля относительно стекла.



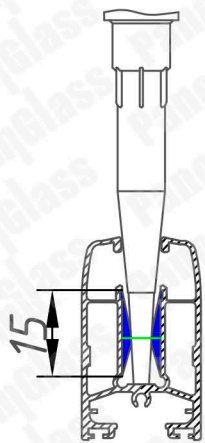
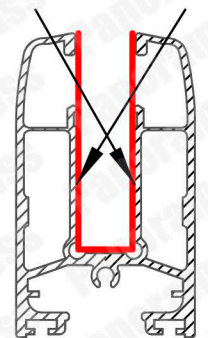


## 10.2 Подготовка стекла и профилей перед склеиванием

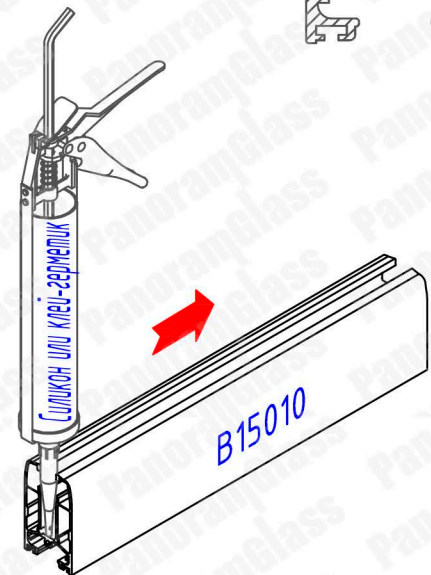
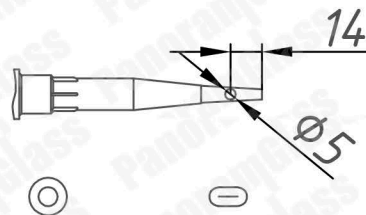
**Внимание:** стекла системы до склеивания выставляются "прогибом" в одну сторону.



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



Подготовка колпачка силикона или клей-герметика

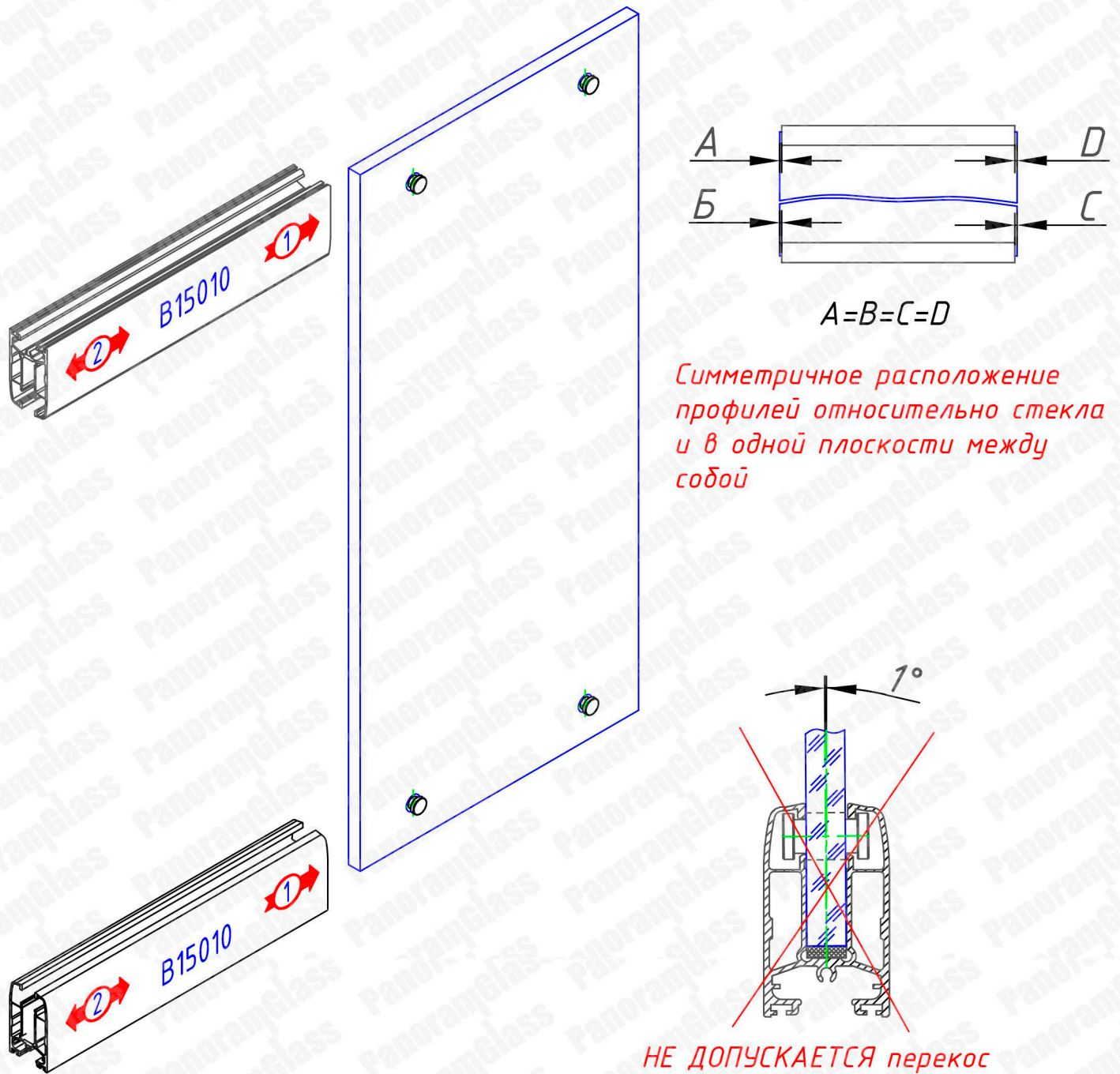


Перед началом склейки створочного профиля со стеклом необходимо:

- обезжирить стекло в местах соприкосновения с верхним и нижним створочным профилем изопропиловым спиртом;
- обезжирить верхний и нижний створочный профиль изопропиловым спиртом или протереть активатором Soudal;
- закупорить отверстие на колпачке силикона или клея-герметика;
- просверлить отверстие в колпачке диаметром 5 мм на расстоянии 14 мм от края колпачка.
- наносим силикон, клей-герметик (Soudal) в паз створочного профиля B15010 как показано на рисунке (тонкая полоса шириной 15 мм).

**Допускаются другие схемы склейки с аналогичными физико-механическими характеристиками.**

## 10.3 Склеивание створочных профилей.

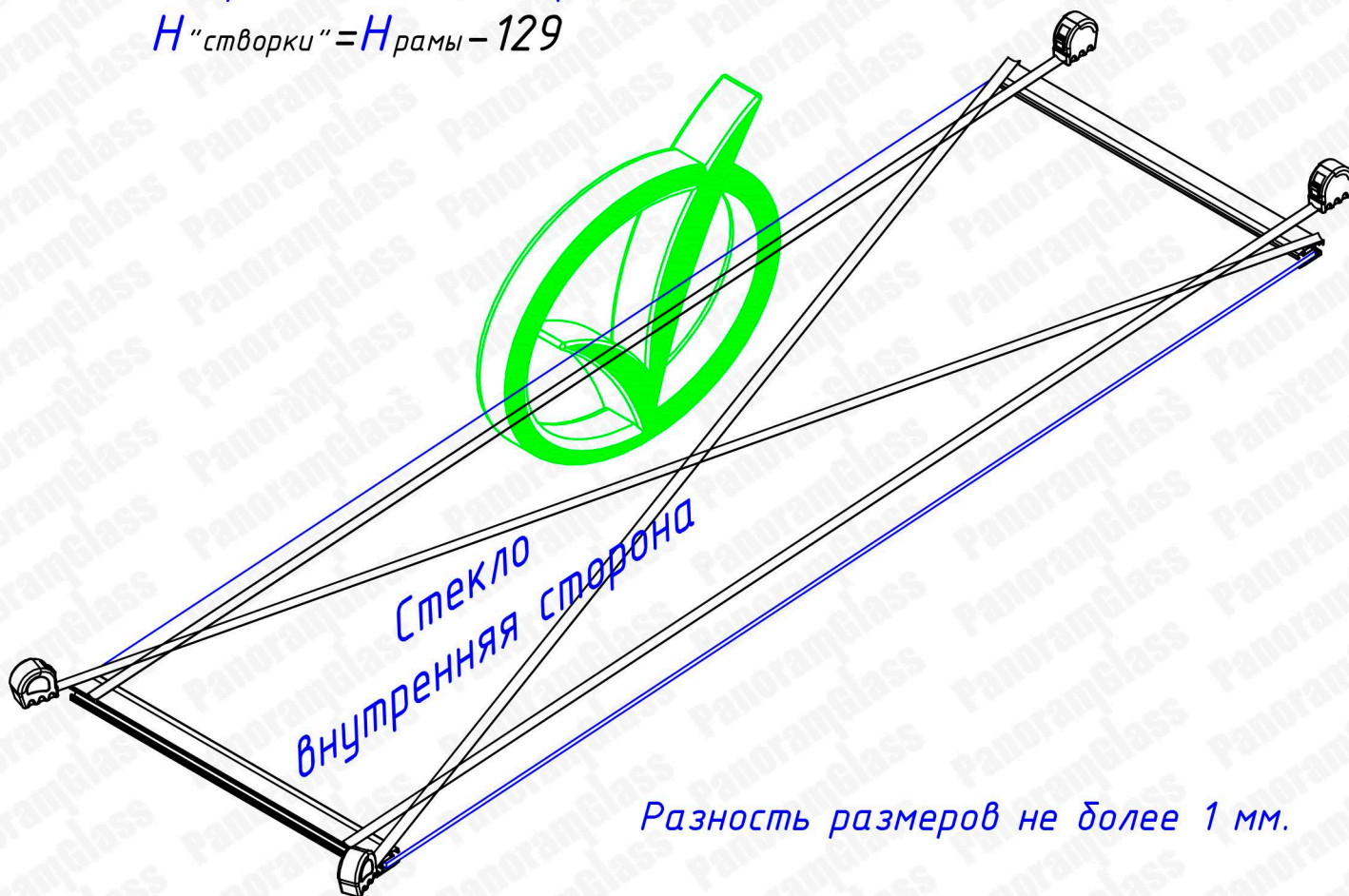


Заводим створочные профили **B15010** на торцы стекла (1). Для улучшения адгезии профиля со стеклом рекомендуем подвигать профили влево/вправо относительно стекла (2) и выставить согласно рисунка. Устанавливаем ранее подобранные регулировочные вкладыши. Вытесненный по краям силикон необходимо убрать.

## 10.4 Проверка размеров собранной створки.

Размер по высоте створки, мм:

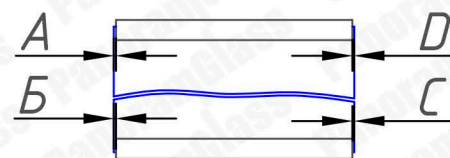
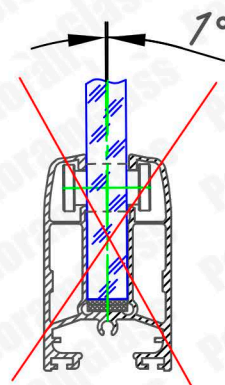
$$H_{\text{«створки»}} = H_{\text{рамы}} - 129$$



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

**НЕ ДОПУСКАЕТСЯ** перекос створочного профиля относительно стекла.

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

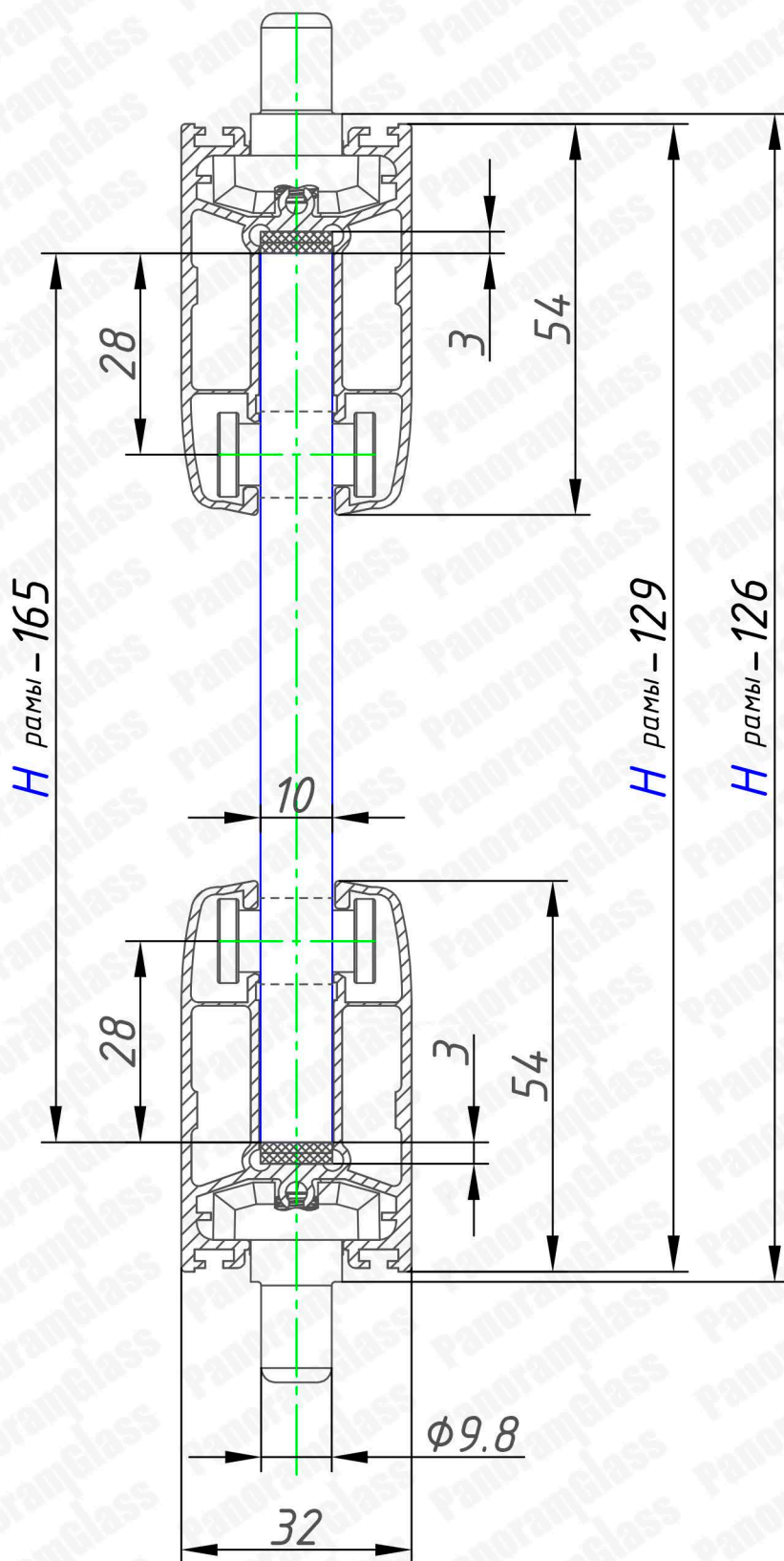


$$A = B = C = D$$

# 11. Сборка "Створки дверь".

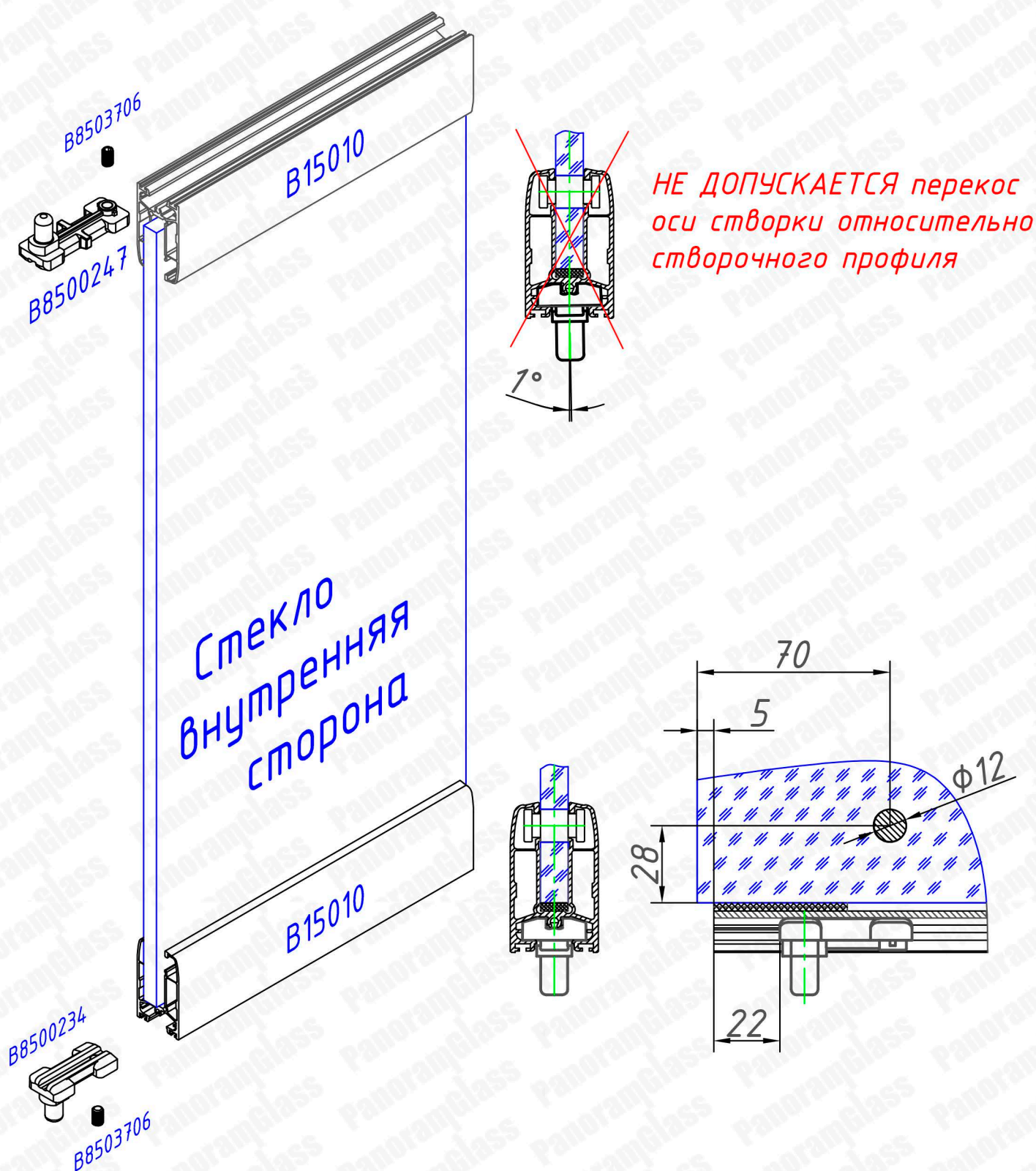
## 11.1 Сечение "Створки-дверь"

Сечение по оси  
дверной створки.



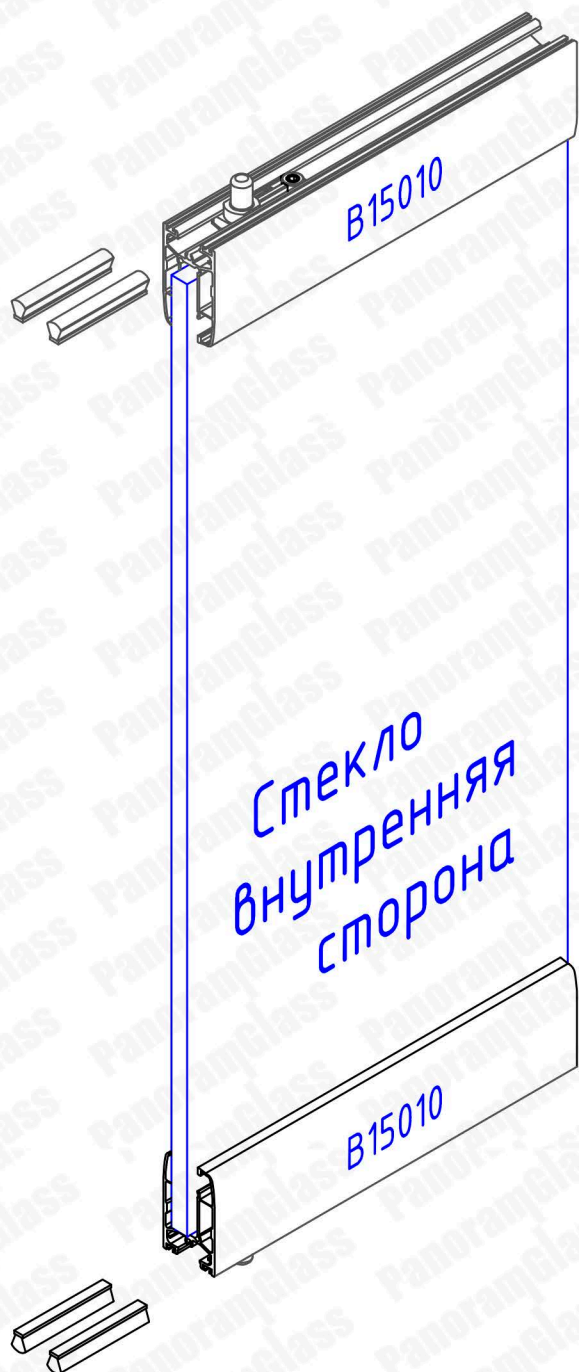
Размеры необходимые для сборки  
створки-дверь по высоте.

## 11.2 Установка осей дверной створки.

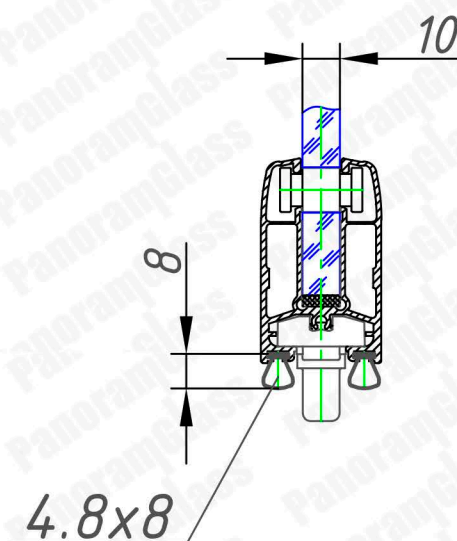


Устанавливаем оси **B8500234**, **B8500247** дверной створки на расстоянии **22 мм** от края створочного профиля и закрепляем при помощи гужонов **B8503706**.

### 11.3 Установка ворсистой ленты-уплотнителя.



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



Заводим ворсистую ленту-уплотнитель в пазы профиля B15010.

Расчет ворсистой ленты-уплотнителя.

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

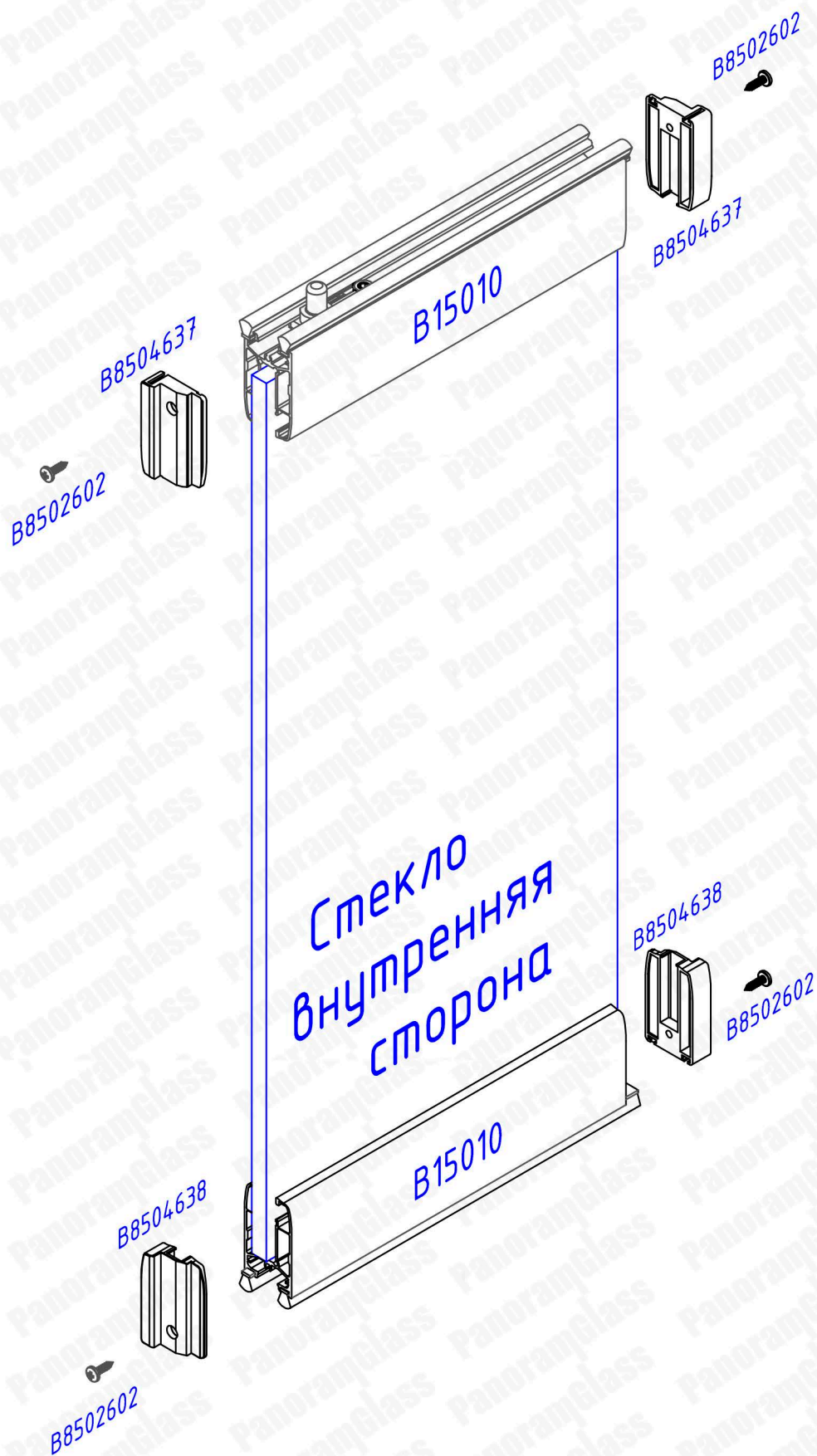
$L_{\text{ленты}}$  – длина ворсистой ленты-уплотнителя, мм

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

13 мм – общая длина паза в заглушках, мм

4 – количество пазов в створке

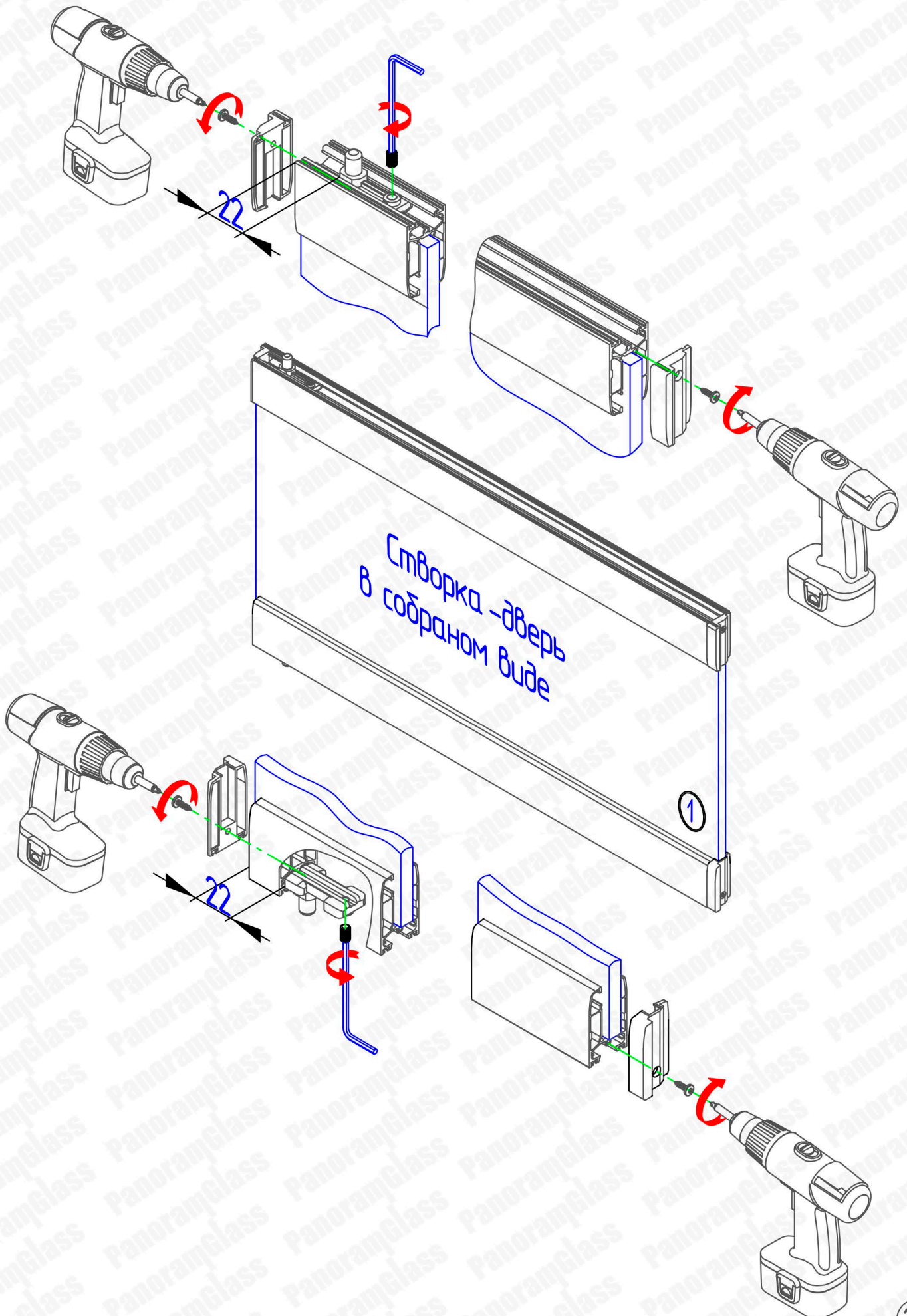
## 11.4 Установка заглушек.



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

# 11.5 "Створка-дверь" в собранном виде.

(лента-уплотнитель не показана)



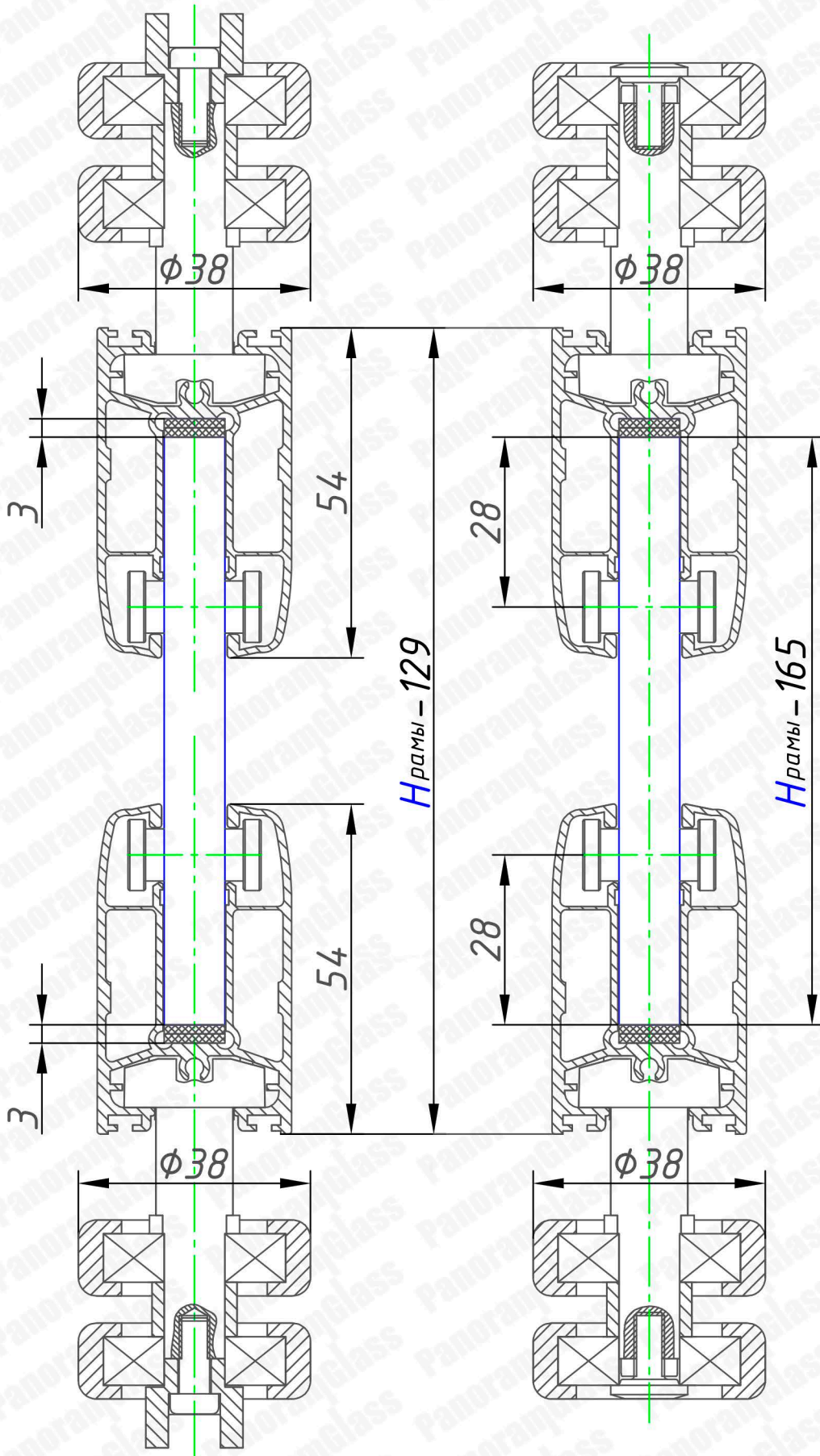


## 12. Сборка "Подвижной створки".

### 12.1 Сечение "Подвижной створки."

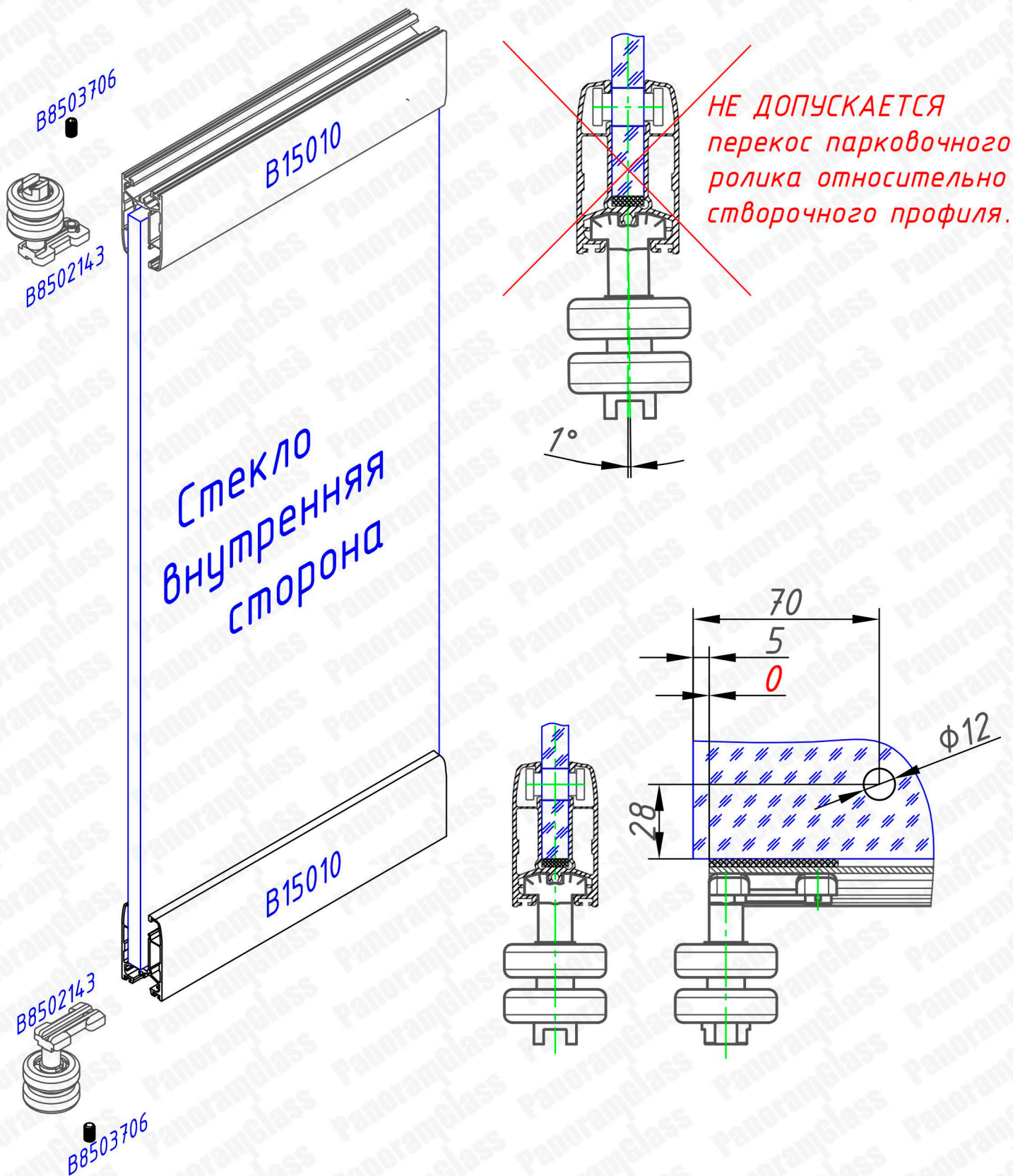
Сечение по оси ролика парковки.

Сечение по оси ролика.



Размеры необходимые для сборки подвижной створки по высоте.

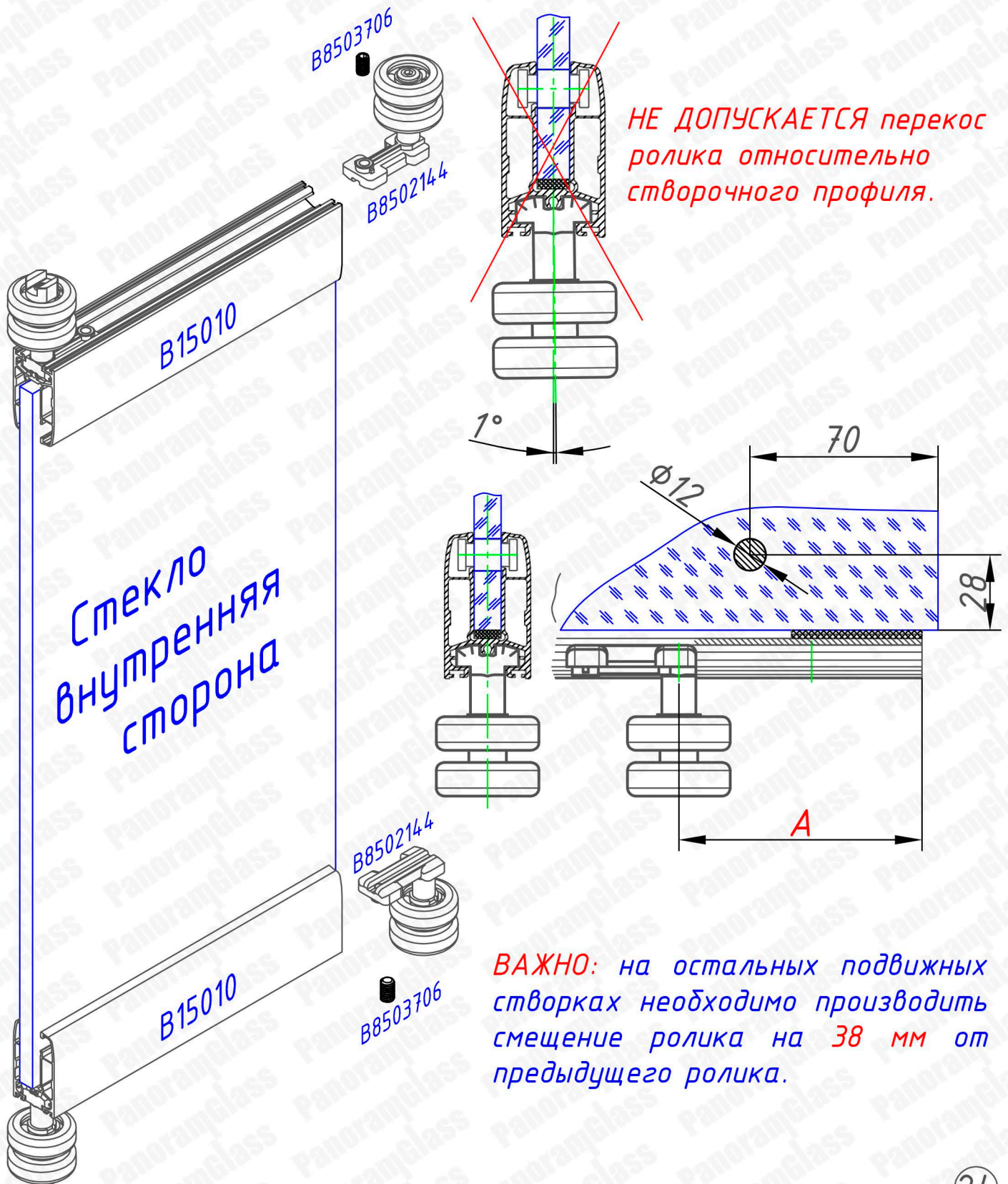
## 12.2 Установка парковочных роликов.



Устанавливаем нижний и верхний ролик парковки **B8502143** заподлицо со створочным профилем и фиксируем их при помощи гужонов **B8503706**.

## 12.3 Установка роликов на первой "подвижной створке".

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

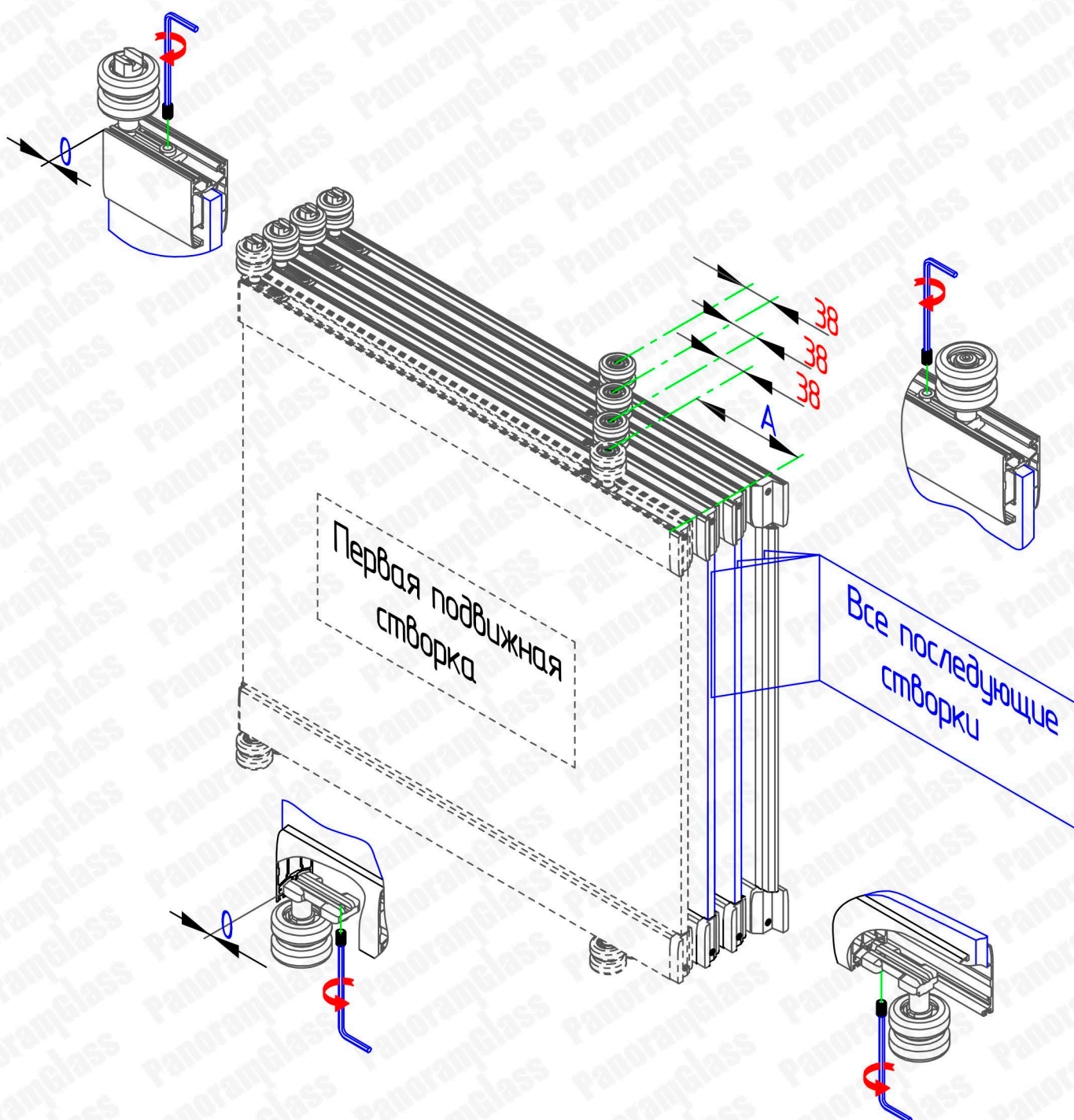


## 12.4 Установка роликов на последующих "подвижных створках".

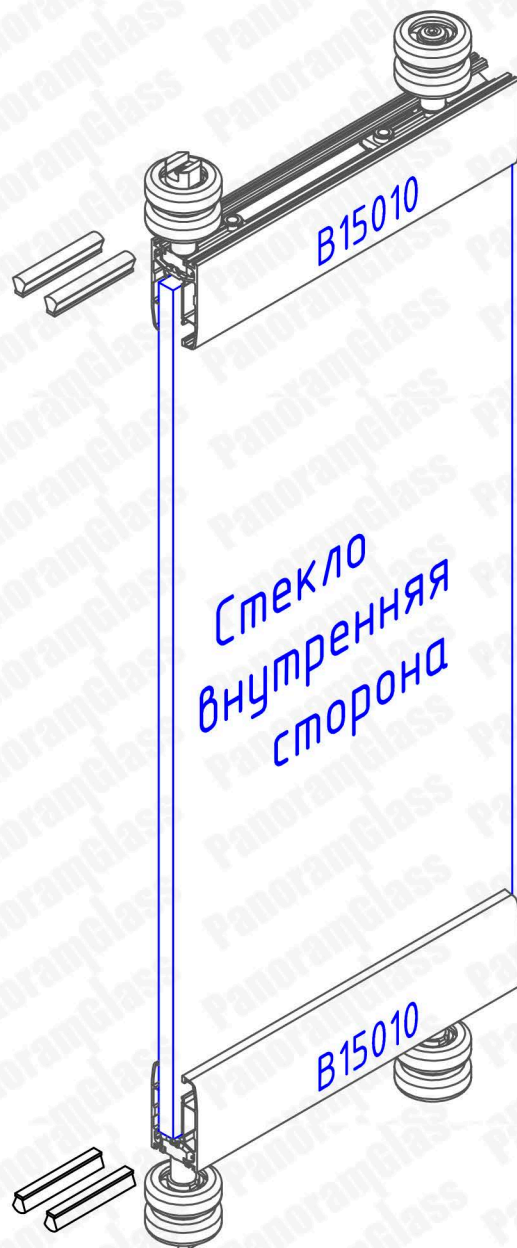
На последующих "подвижных створках" нижний и верхний ролики **B8502144** устанавливаем на расстоянии **38мм** от предыдущего и фиксируем при помощи гужонов **B8503706**.

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

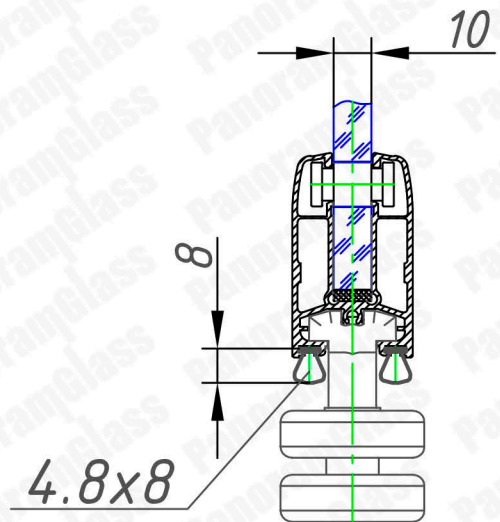
Для выполнения данного условия в рамном профиле фрезеруем дополнительные выходы.



## 12.5 Установка ворсистой ленты-уплотнителя.



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



Заводим ворсистую ленту-уплотнитель в пазы профиля B15010.

Расчет ворсистой ленты-уплотнителя.

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

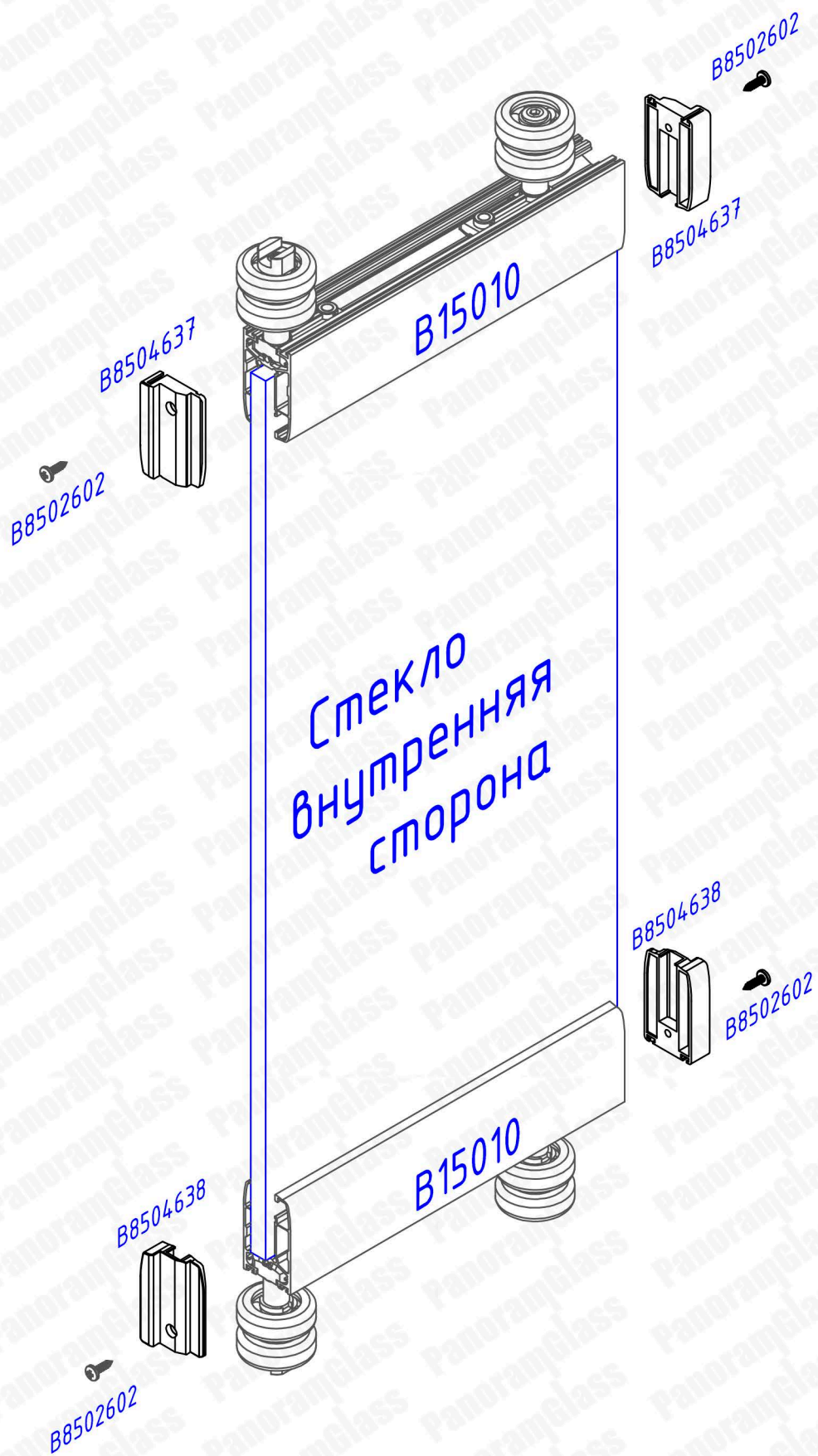
$L_{\text{ленты}}$  – длина ворсистой ленты-уплотнителя, мм

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

13 мм – общая длина паза в заглушках, мм

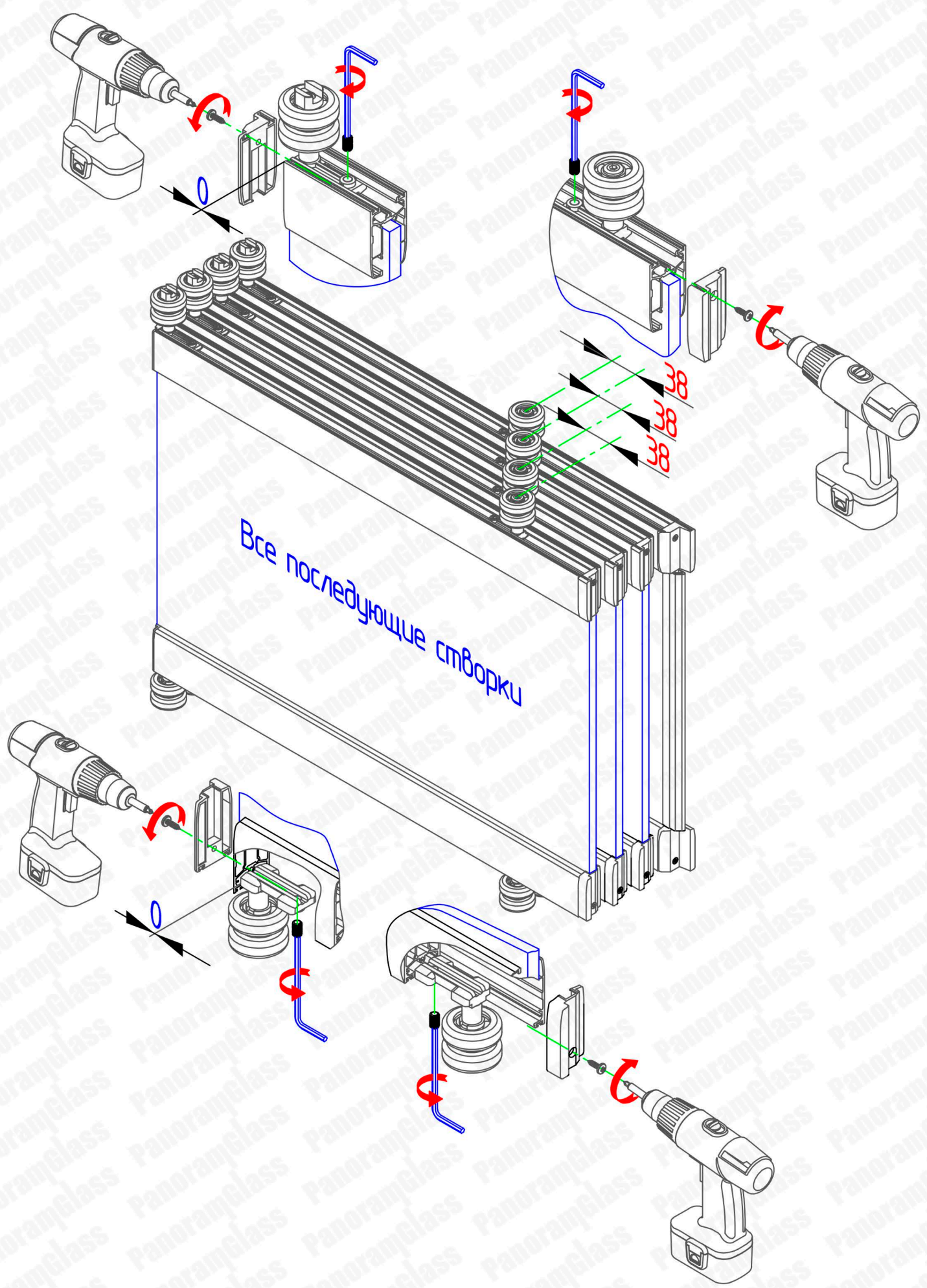
4 – количество пазов в створке

## 12.6 Установка заглушек.

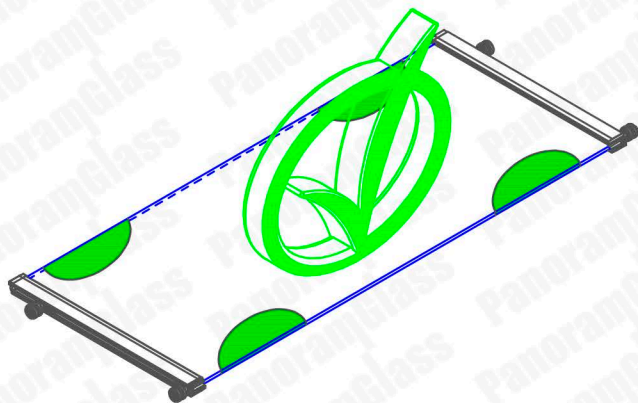


Устанавливаем торцевые заглушки **В8504637/В8504638** с левой и с правой стороны створочного профиля и закрепляем при помощи саморезов **В8502602**.

# 12.7 "Подвижная створка" в собранном виде.

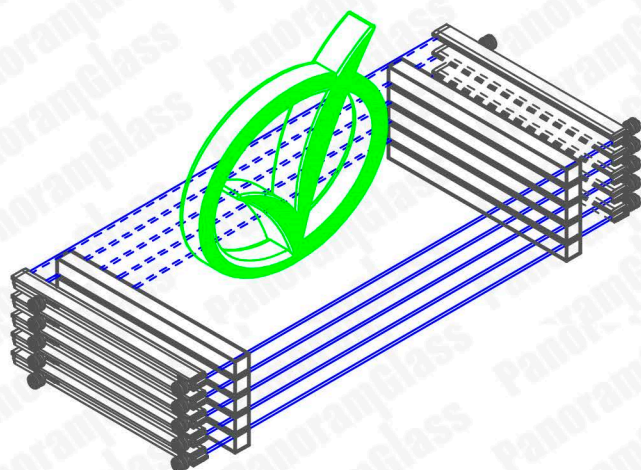
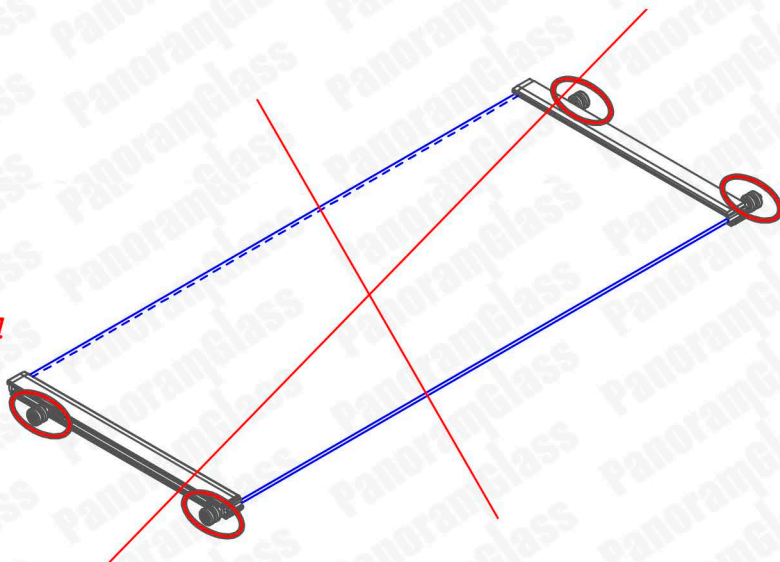


### 13. Перемещение и складирование створок.



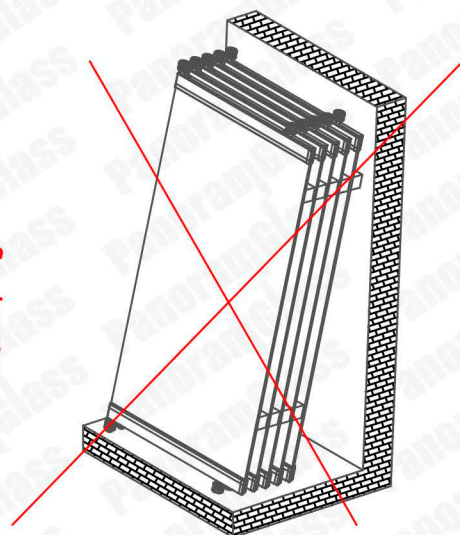
При перемещении собранной створки (стекло + створочный профиль) необходимо брать за стекло.

НЕ ДОПУСКАЕТСЯ брать за створочный профиль и ролики при перемещении.



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

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





## 14. Рама.

### 14.1 Расчет размеров профилей рамы.

1. Расчет длины рамного профиля **B15070**, мм

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

2. Расчет длины бокового профиля **B15024**, мм

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

3. Расчет расстояния до выхода ролика, мм

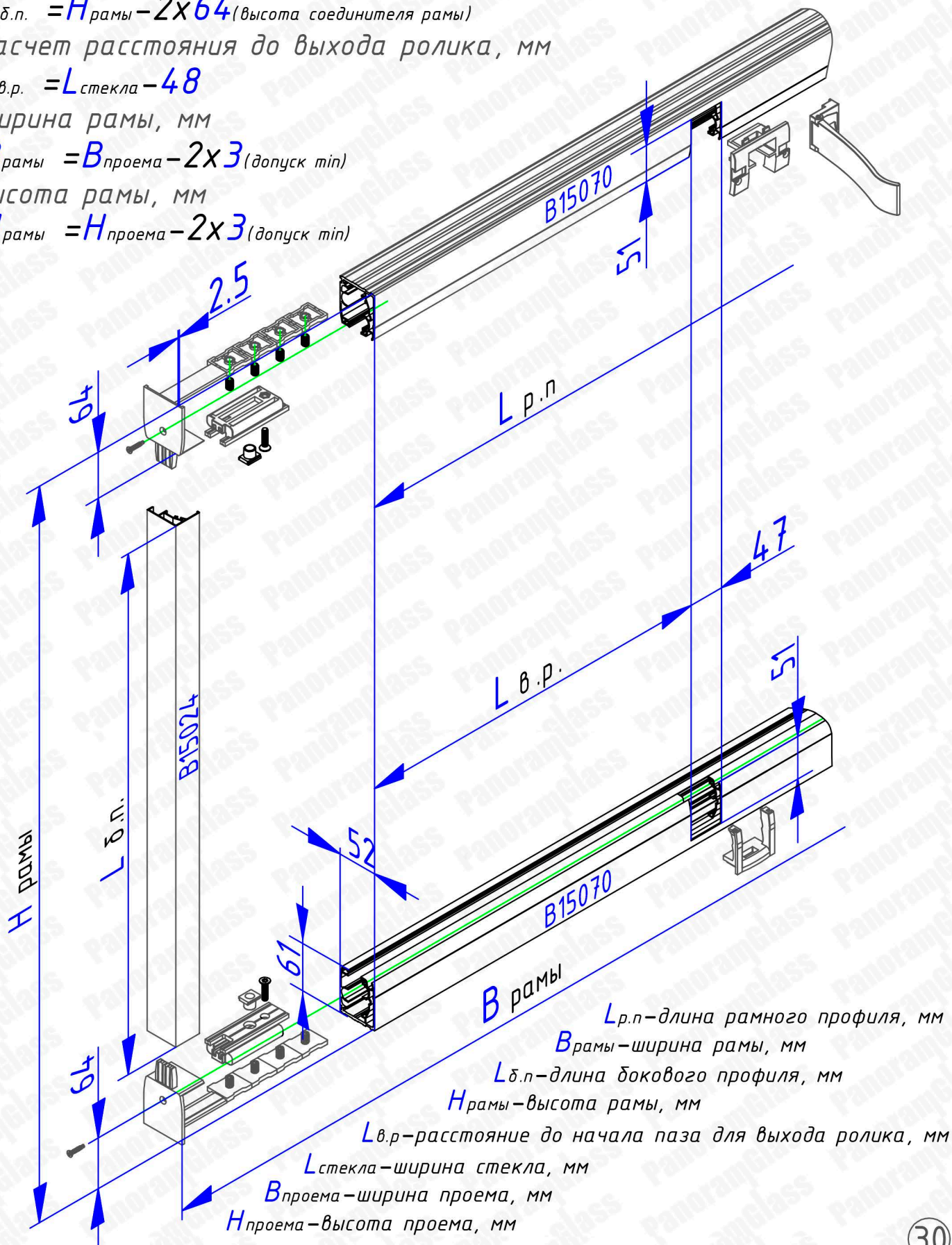
$$L_{в.р.} = L_{стекла} - 48$$

4. Ширина рамы, мм

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

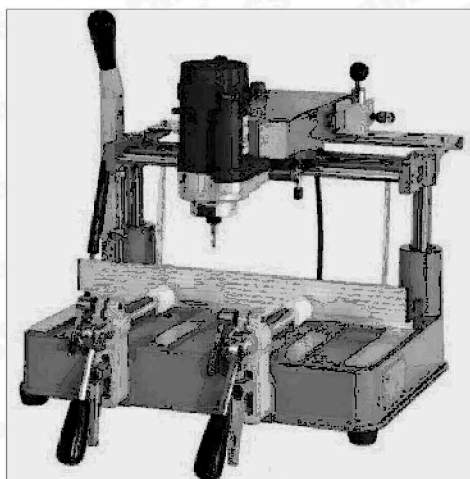
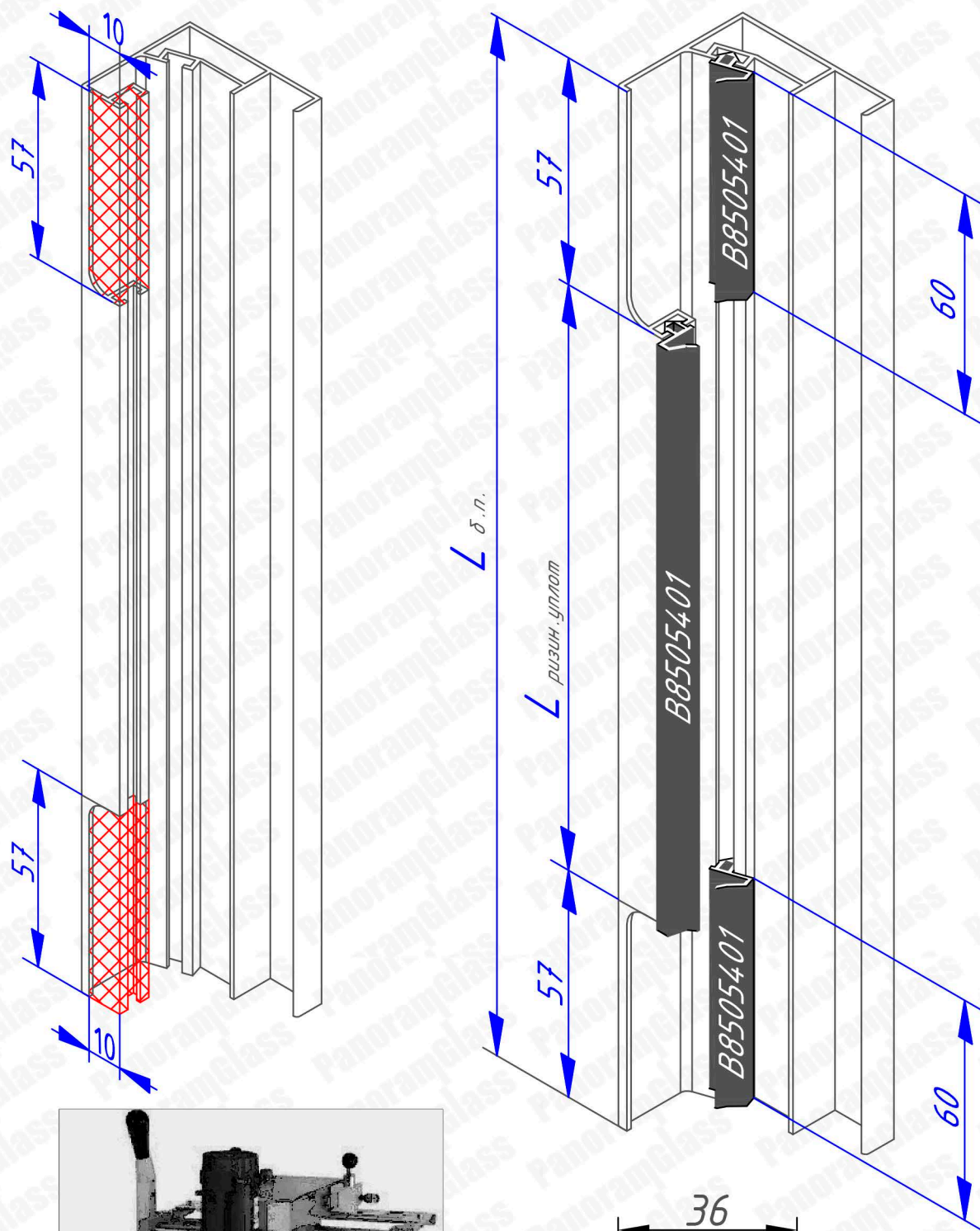
5. Высота рамы, мм

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

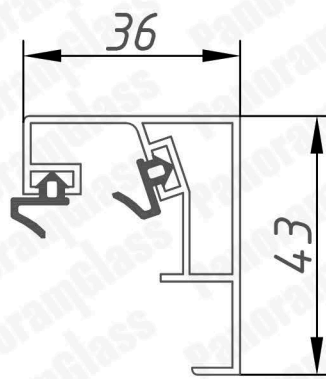


## 14.2 Фрезеровка бокового рамного профиля.

Схема фрезерования бокового профиля В15024 и установки резинового уплотнителя.



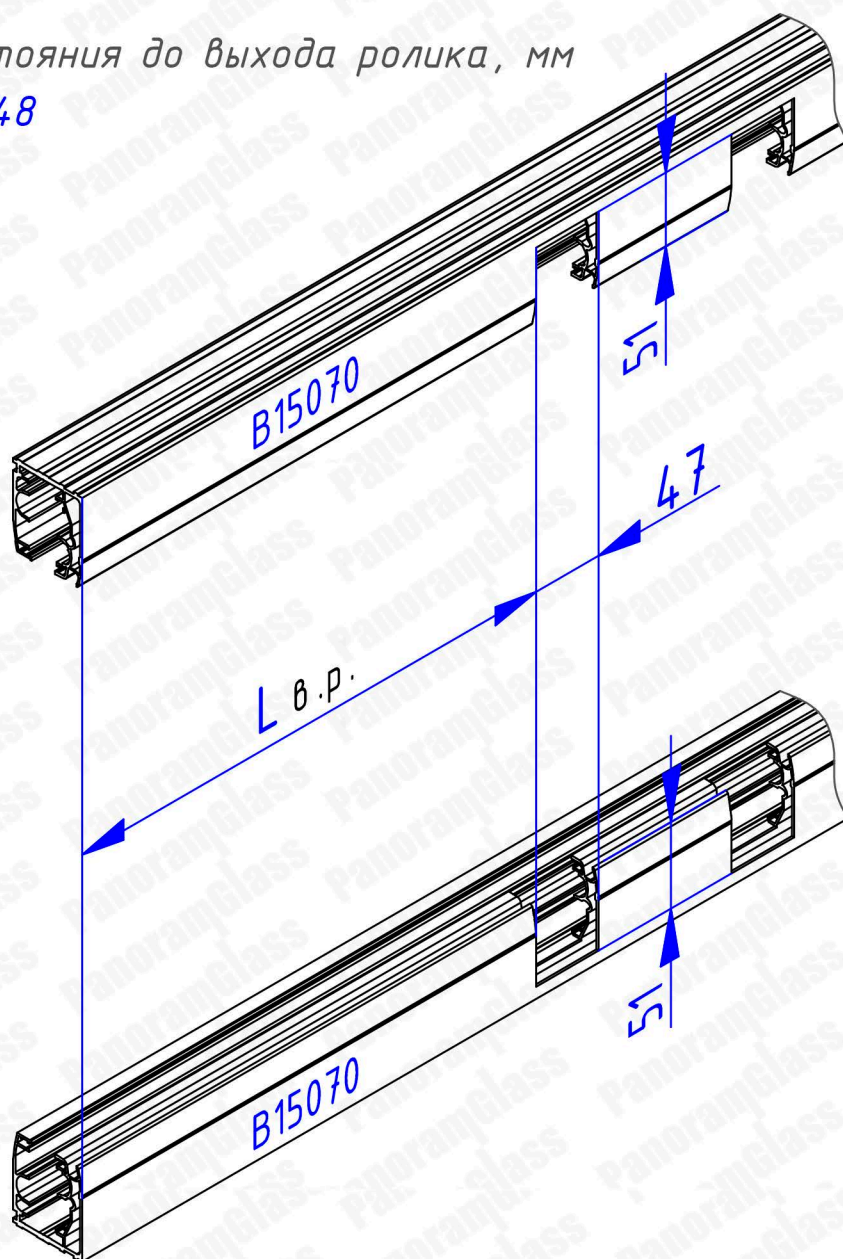
Станок фрезерный



## 14.3 Фрезеровка выходов верхнего и нижнего рамных профилей под ролики.

Расчет расстояния до выхода ролика, мм

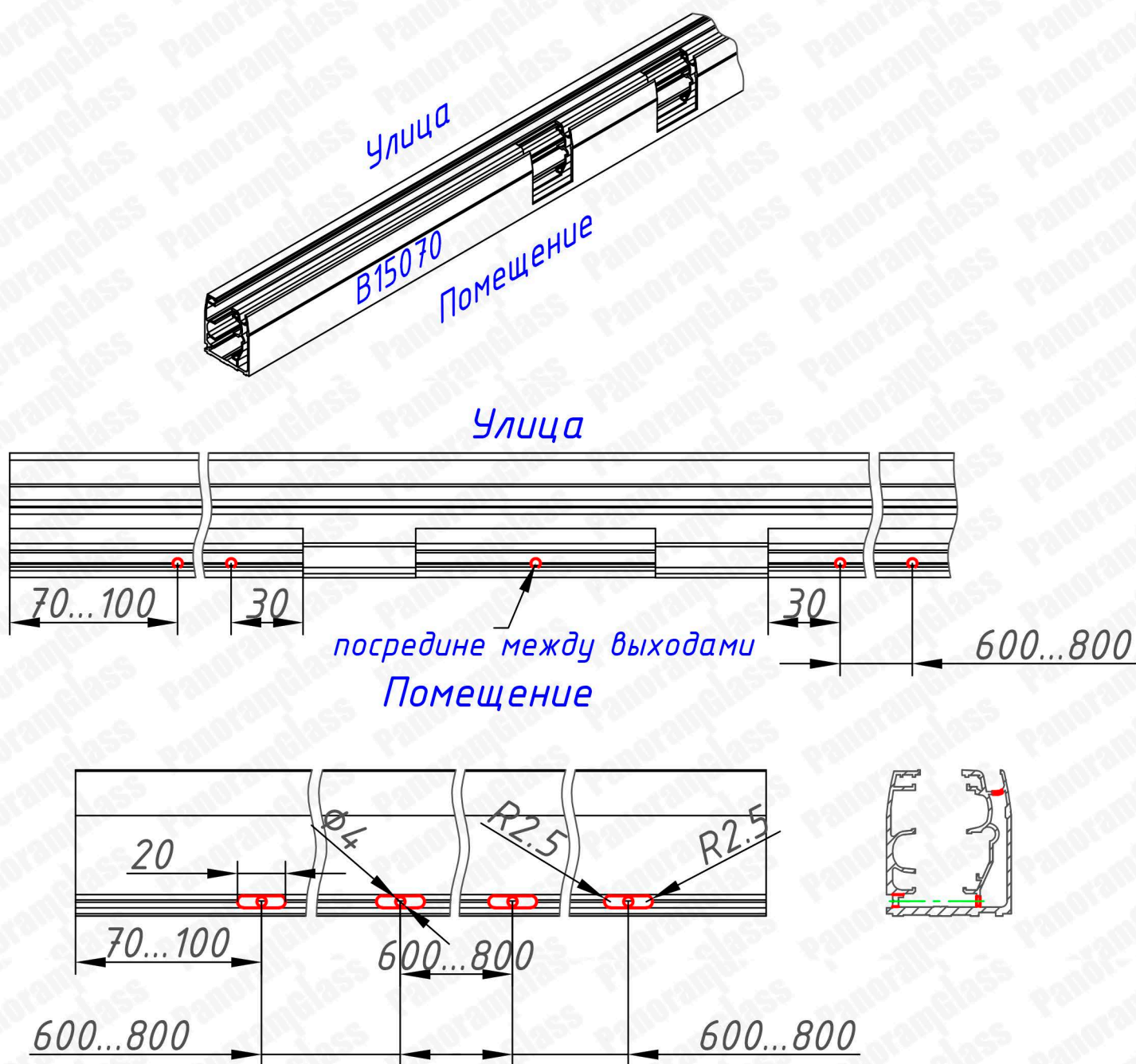
$$L_{\text{в.р.}} = L_{\text{стекла}} - 48$$



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

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

## 14.4 Фрезеровка дренажных отверстий в нижнем рамном профиле.



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

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

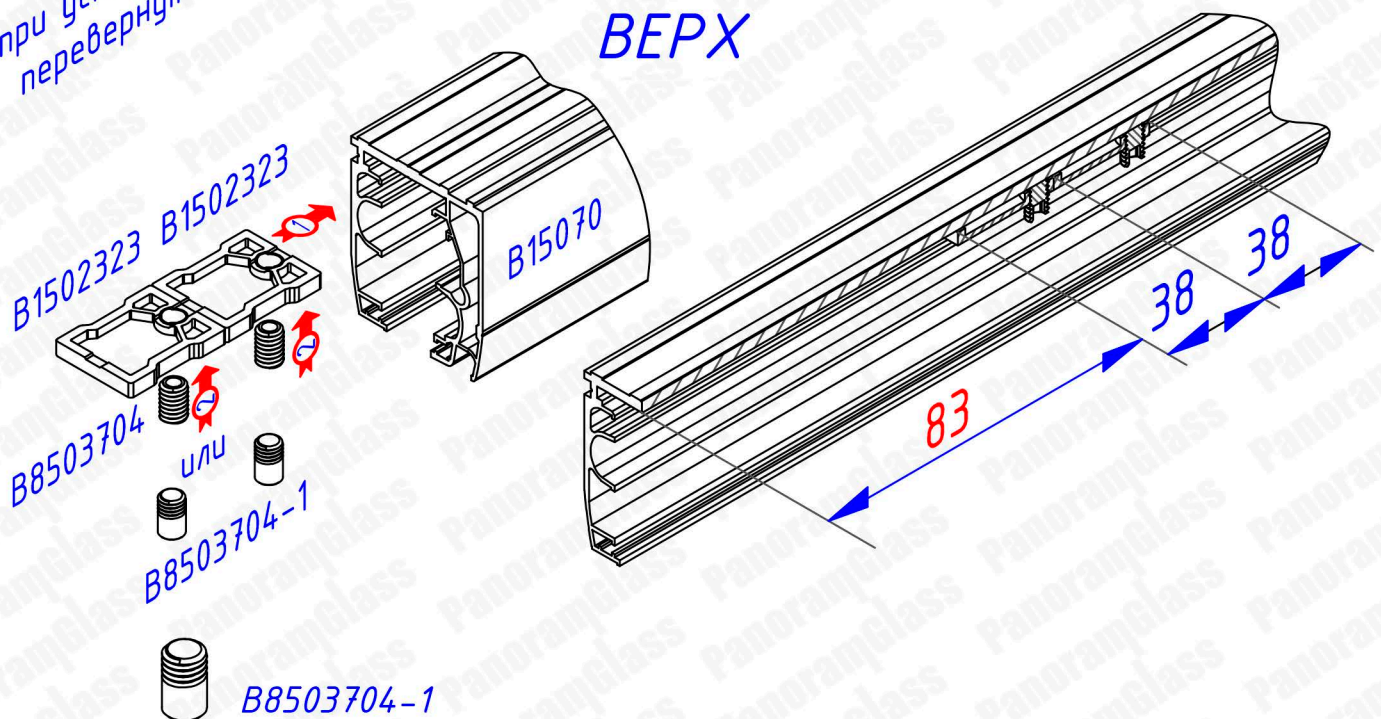
Со стороны улицы по линии профиля фрезеруется паз  $\phi 5$  мм длиной 20 мм. Камеры профиля сообщаются с фрезерованным пазом отверстием  $\phi 4$  мм. Шаг и отступ согласно рисунка.

## 14.5 Установка парковочных пластин ВЕРХ-НИЗ.

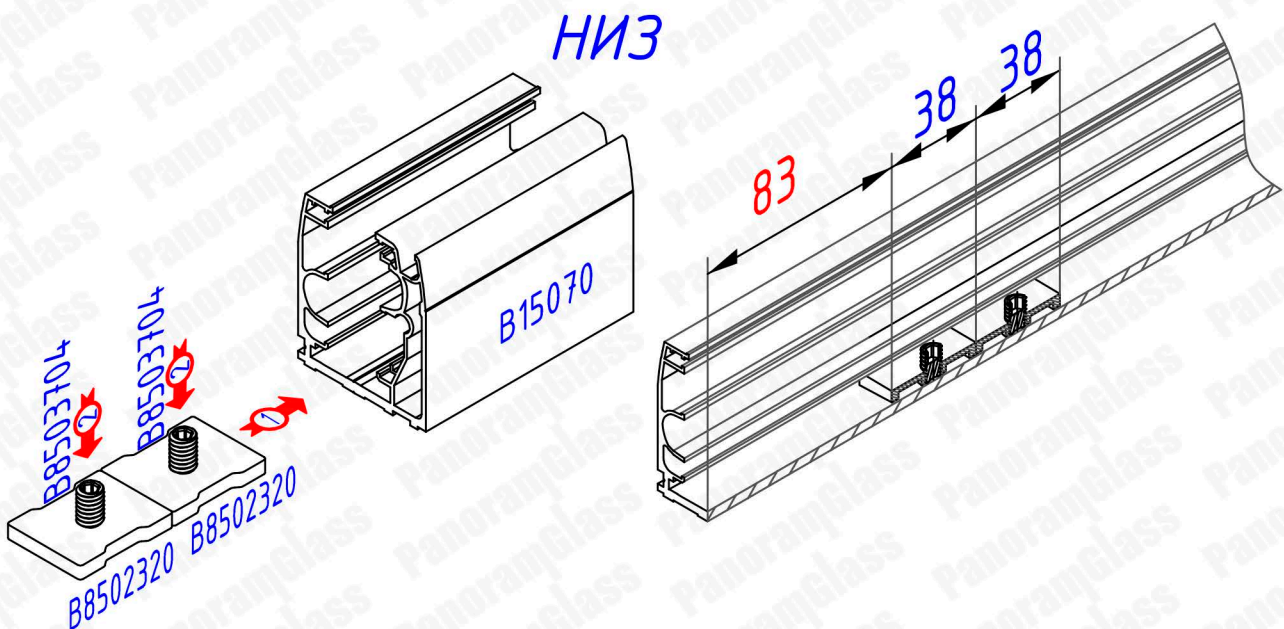
Устанавливаем парковочные пластины **B8502323(ВЕРХ)** и **B8502320(НИЗ)**, количество соответствует количеству подвижных створок. Расстояние до первой парковочной пластины **83 мм** от края рамного профиля. Пластины устанавливаются впритык друг к другу. После установки пластин фиксируем гужонами **B8503704**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

**B1502323**  
при установке  
перевернуть

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



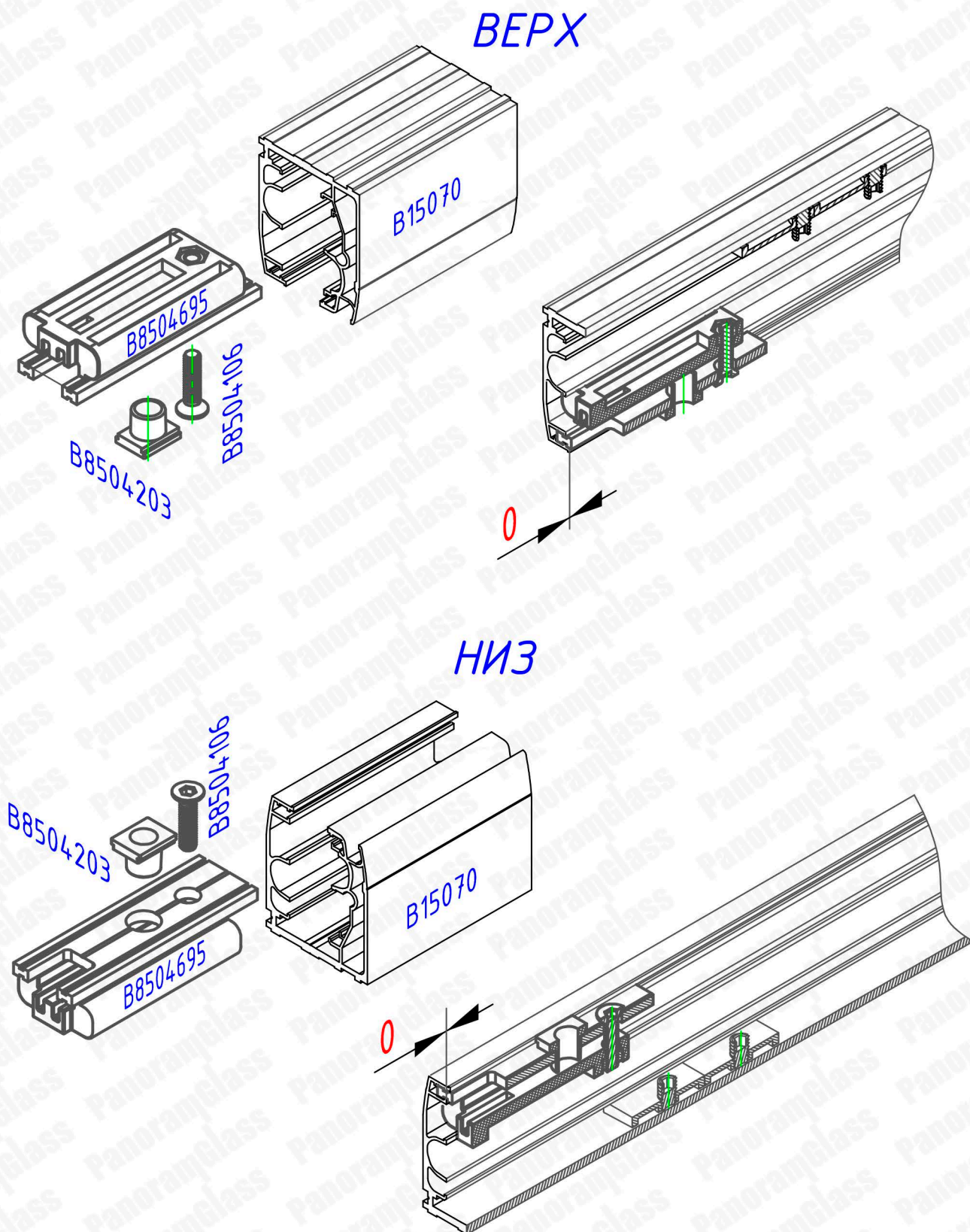
**ВНИМАНИЕ:** возможна комплектация гужоном **B8503704-1** с частичной резьбой (применяется только в верхней парковочной пластине)



## 14.6 Установка вкладыша створки-двери

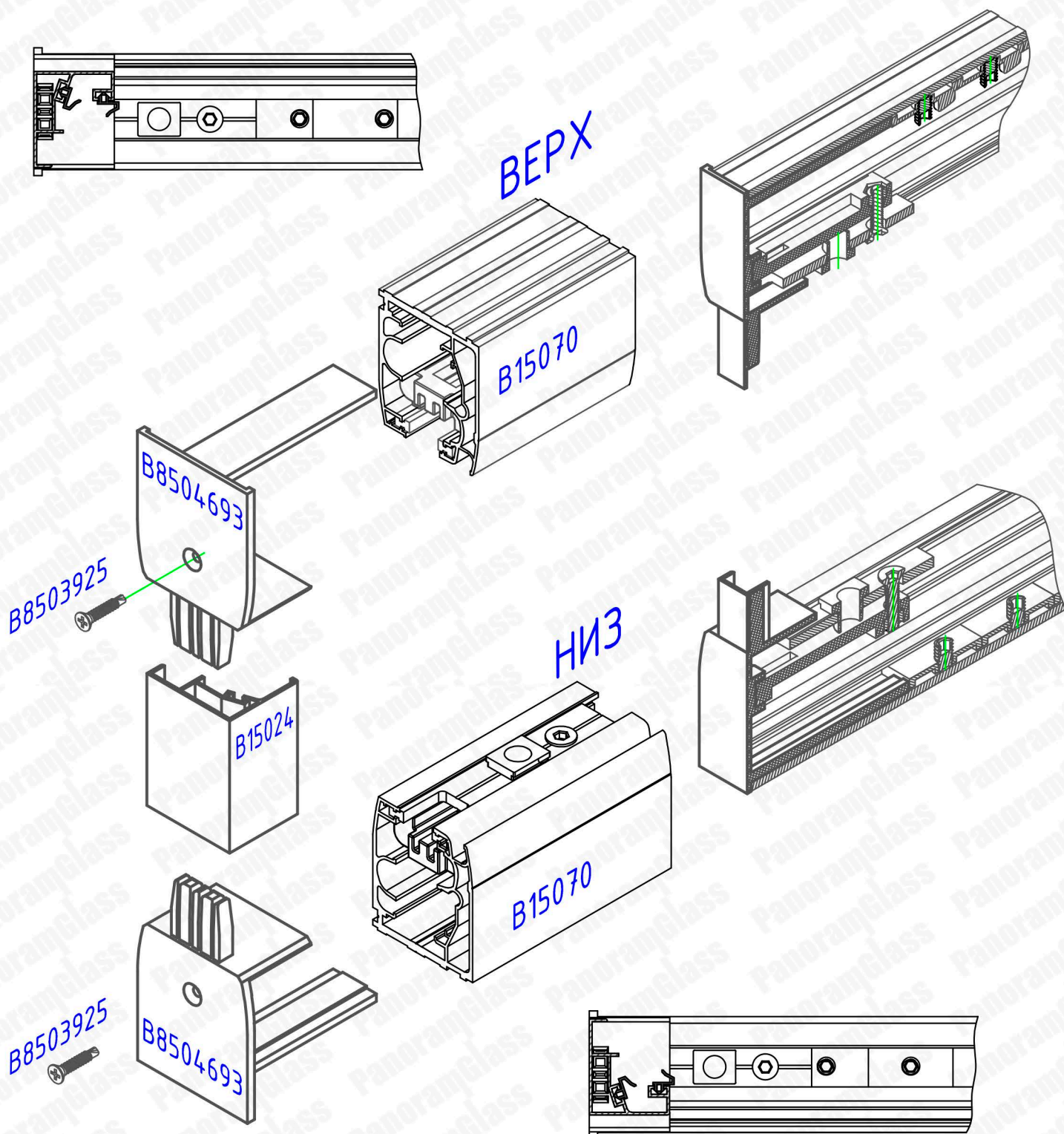
### ВЕРХ-НИЗ.

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



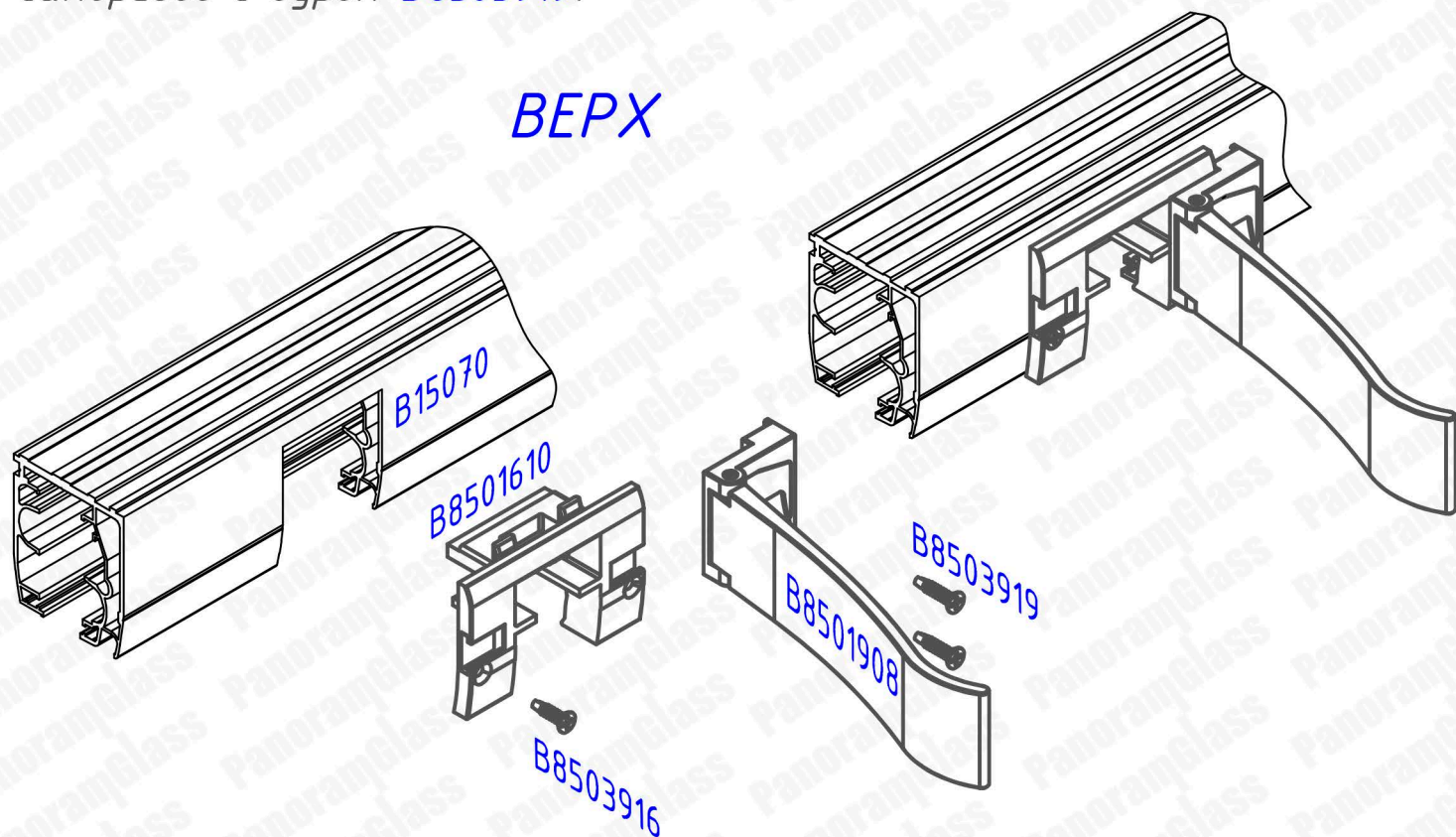
## 14.7 Установка соединителя рамы и бокового профиля ВЕРХ-НИЗ.

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

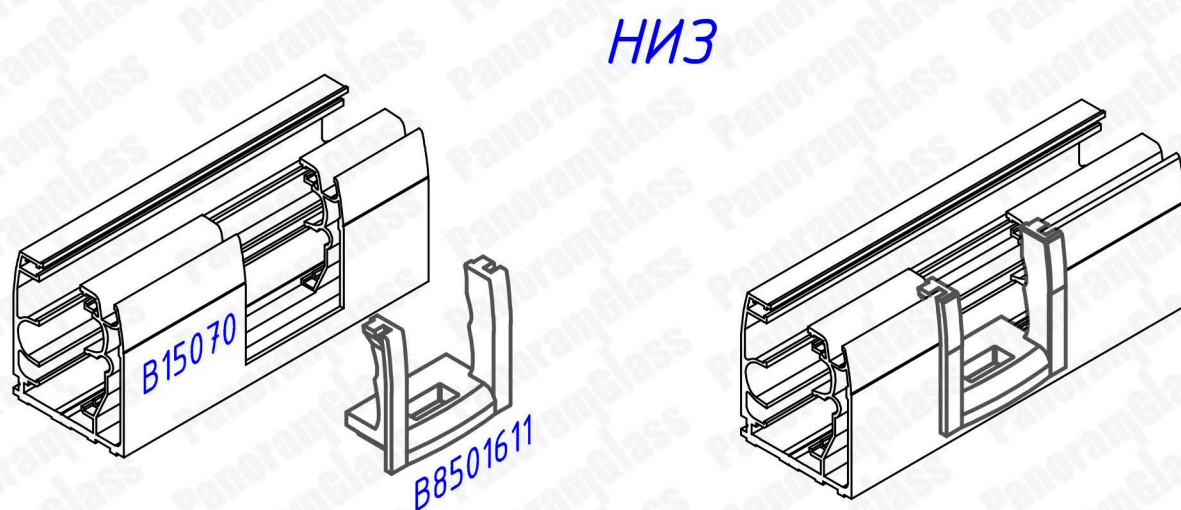


## 14.8 Установка выходов, направляющей для роликов ВЕРХ-НИЗ.

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



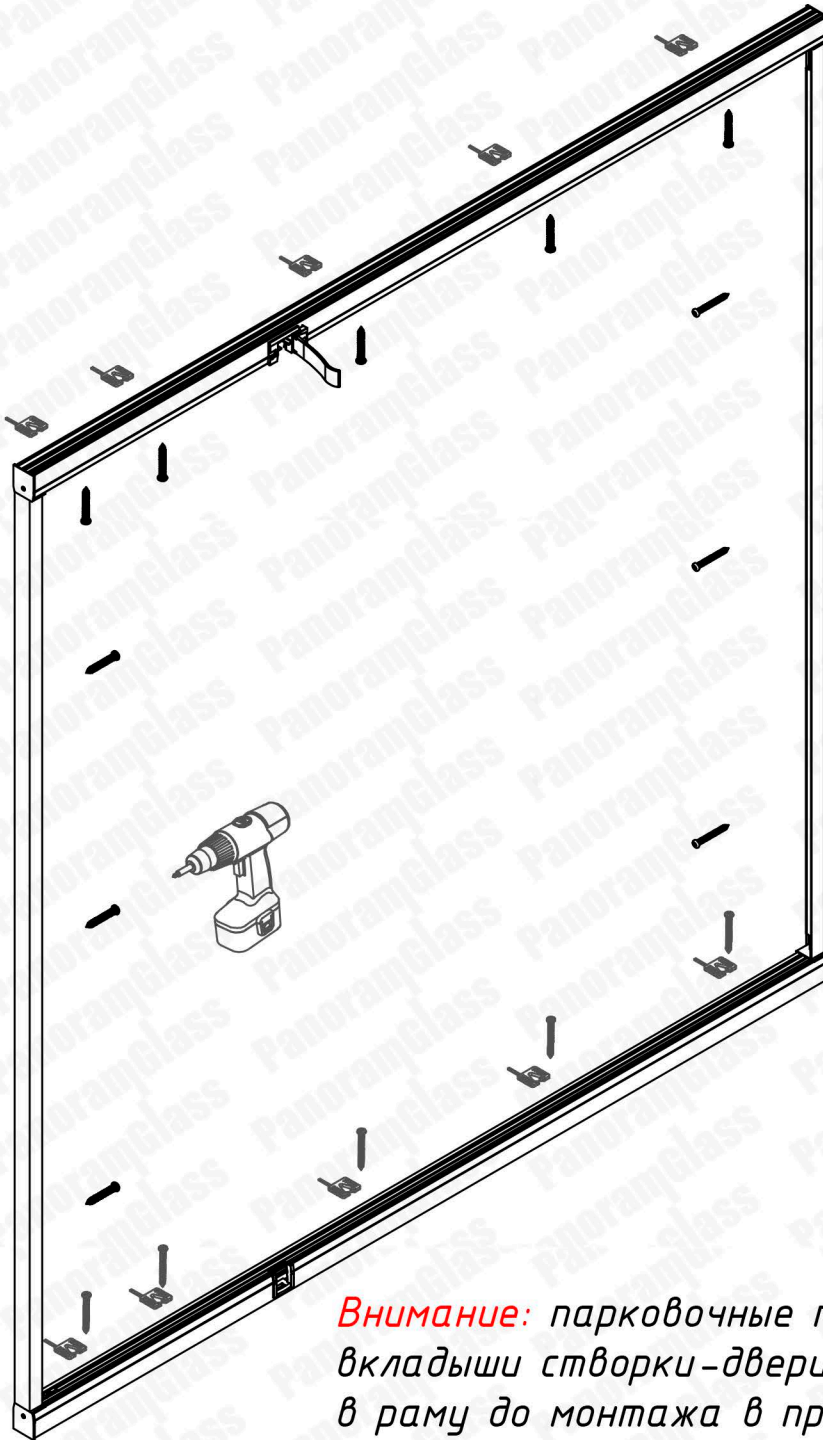
Устанавливаем в заранее профрезерованный паз рамного профиля В15070 пластиковый выход В8501611.





## 15. Монтаж конструкции и регулировка.

### 15.1 Установка рамы в проем.



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

Вносим получившуюся конструкцию в проем и предварительно фиксируем. Для крепления профилей в проемах используем крепеж, соответствующий самому материалу проема: дюбеля с саморезами, саморез по дереву, турбовинт и т. д. Шаг крепления равен **400-500 мм**.

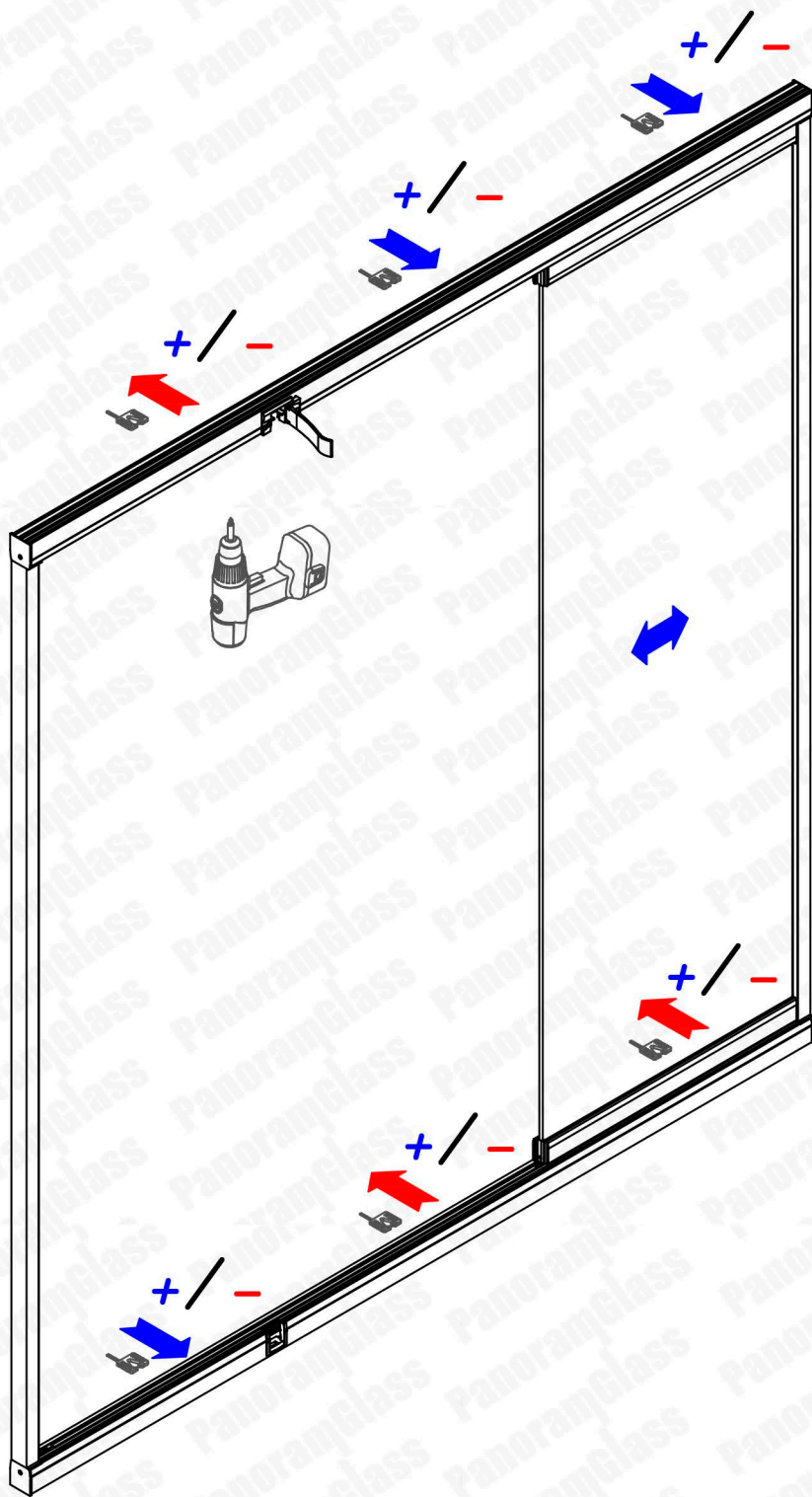
В местах парковки створок шаг крепления равен **150-200 мм**.

Регулируем конструкцию в "уровень", подкладывая разной толщины пластины.

## 15.2 Установка створок.

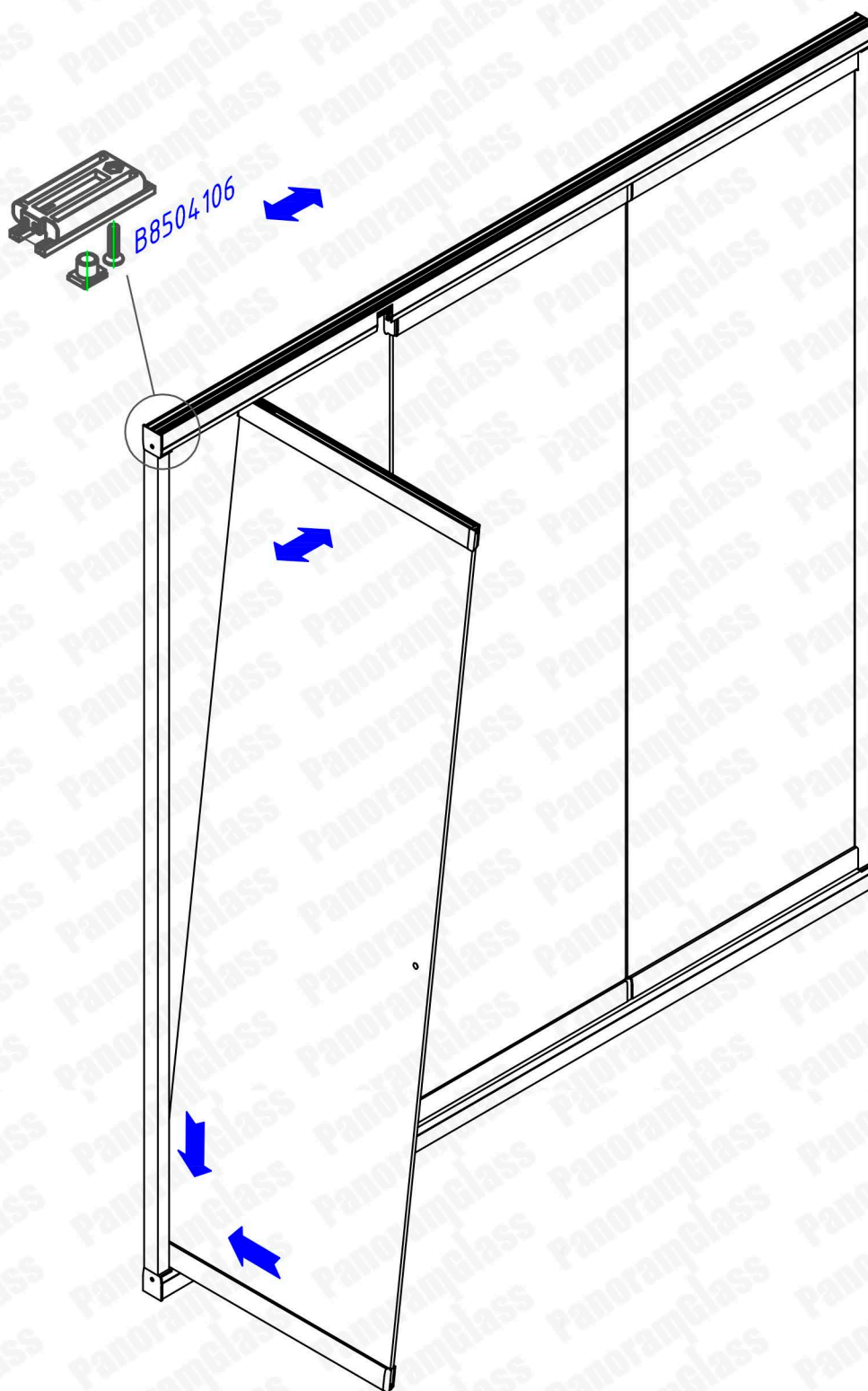


*Заводим последнюю по счету створку в проем роликами без парковочных выступов вперед через выходы в направляющем профиле. Сдвигая часть створки с заведенными роликами в сторону противоположную нахождению парковок, заводим ролики с парковочным выступом в направляющий профиль.*



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

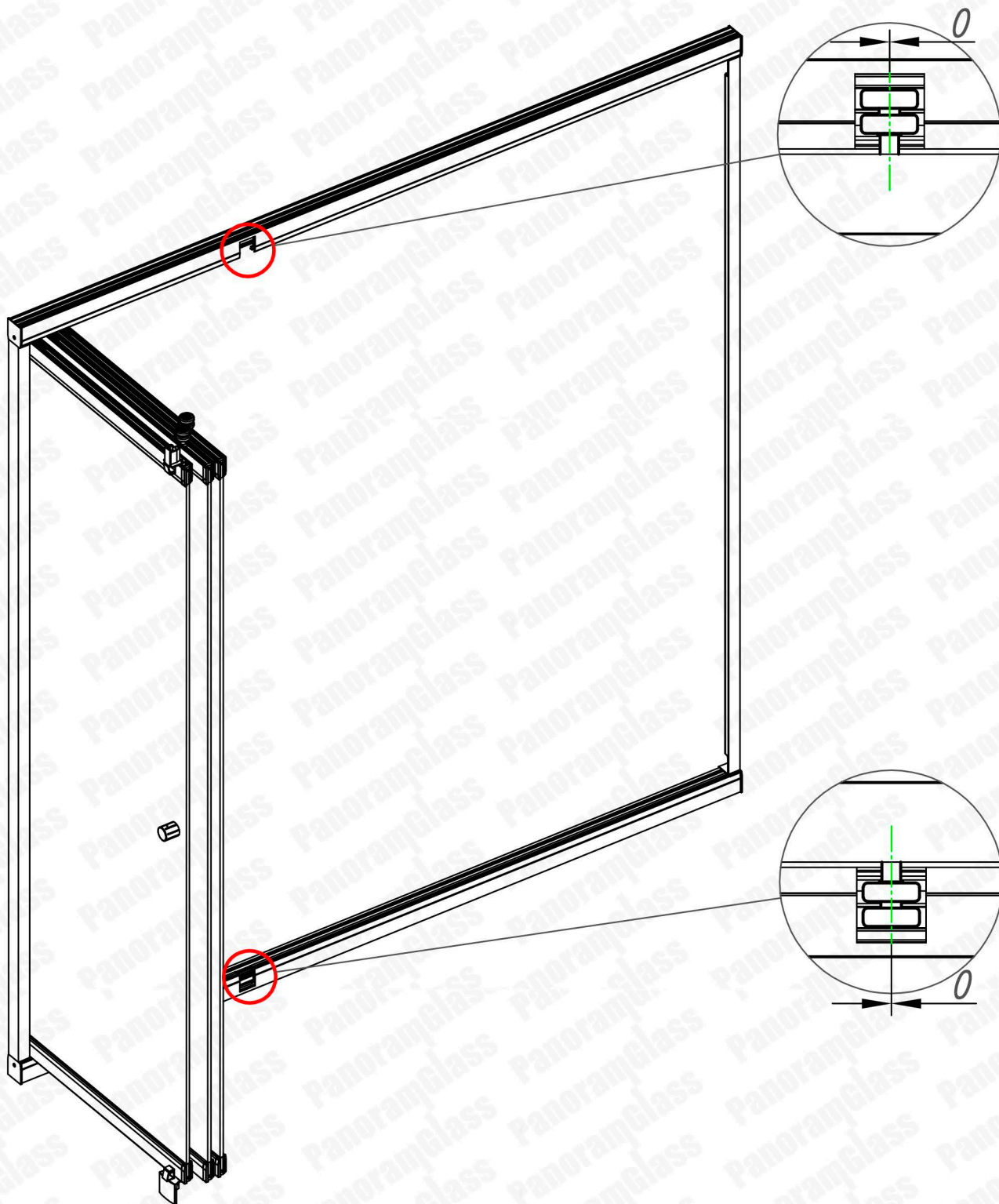
## 15.4 Установка створки-двери.



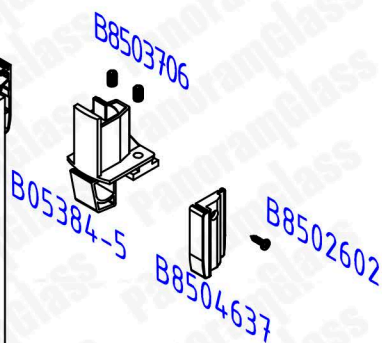
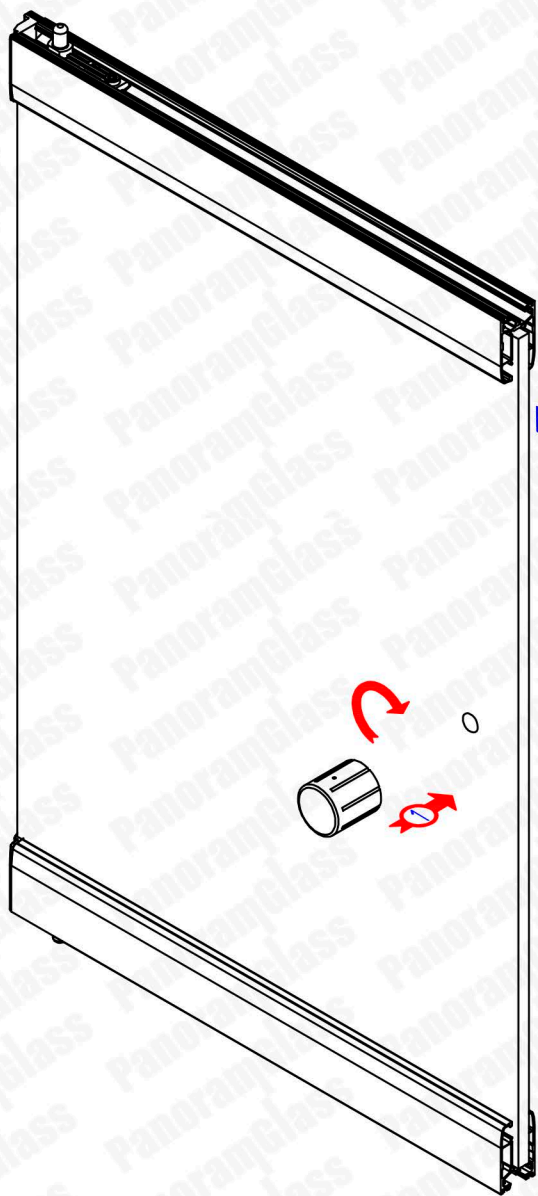
Устанавливаем створку-дверь, заводя нижнюю и верхнюю оси поочередно в отверстия втулок нижнего и верхнего вкладыша двери.

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

## 15.5 Проверка работоспособности системы.



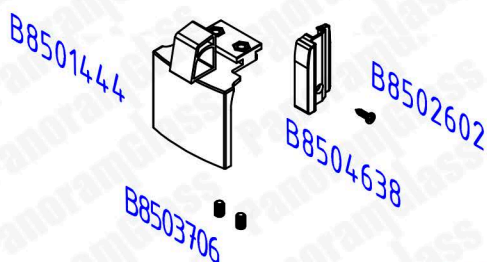
Поочередно сдвигаем каждую подвижную створку в парковочную зону. Плавно приоткрываем створку (возбуждение поломки цапфы парковочного ролика), контролируем расположение осей роликов посредине фрезерованных выходов рамных направляющих, а также отсутствие сопротивления открытию в парковочном ролике (правильность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



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

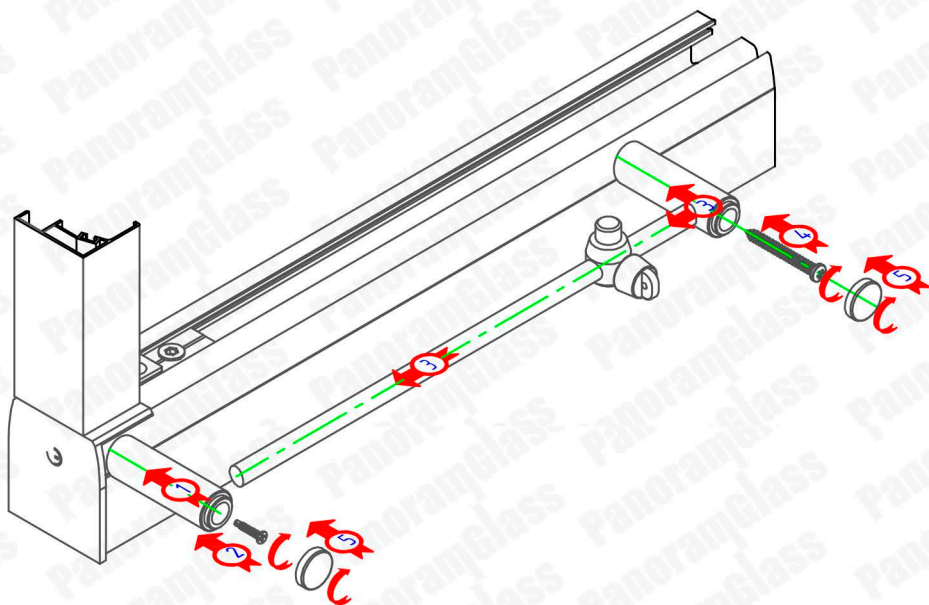
**ВАЖНО:** ручка knob после сборки должна свободно проворачиваться в отверстии стекла на втулке, не по резьбе.

### Фиксация тросика



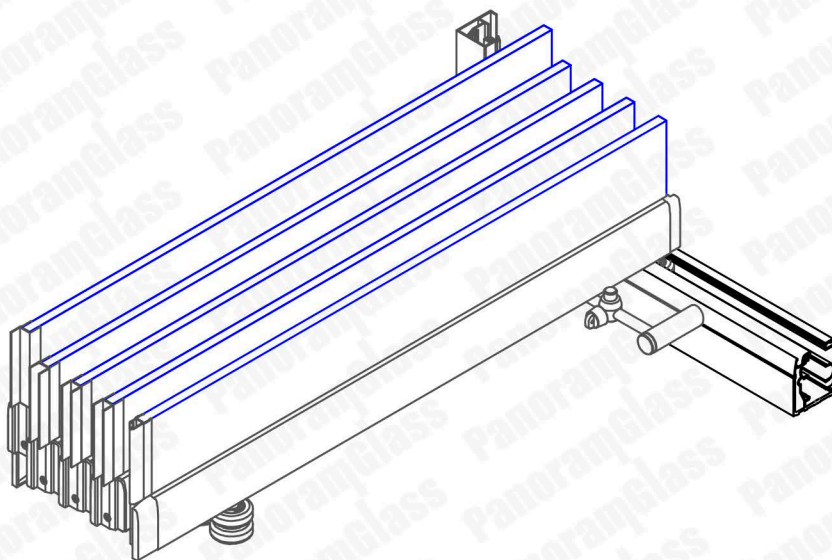
Снимаем ранее установленные заглушки B8504637/B8504638. Предварительно устанавливаем верхний B05384-5 и нижний B8501444 пластиковые замки, закрепляем при помощи гужонов B8503706. Устанавливаем обратно заглушки B8504637/B8504638 и фиксируем саморезами B8502602. Скручиваем ручку knob B05384-2 со стеклом. Продеваем тросик через отверстия в ручке knob. Один край тросика фиксируем при помощи клипсы B05384-3, заводим в замок. Регулируем длину тросика с учетом установки в замок и натяжения, производим обжимку клипсой.

## 16. Установка фиксатора стекол.



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

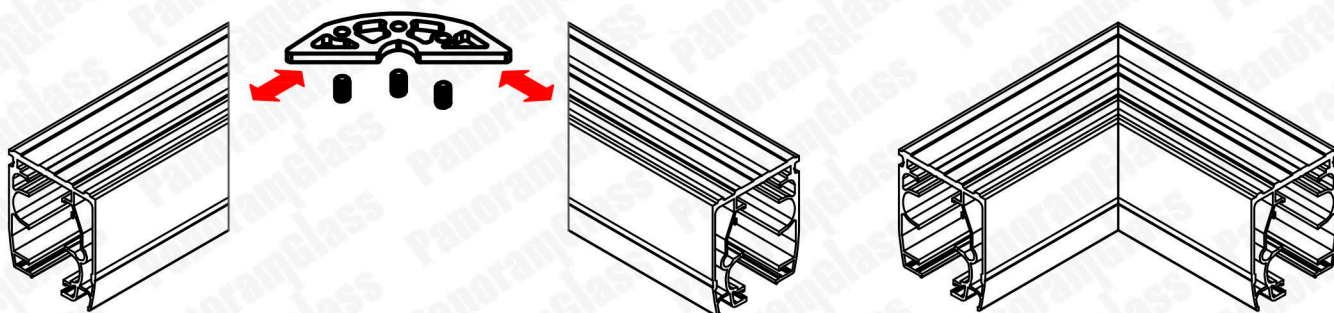
**ВАЖНО:** Длину направляющей можно уменьшать (обрезая сторону без отверстия). Положение втулки 1 определяется условием возможности фиксации максимального числа открытых створок.



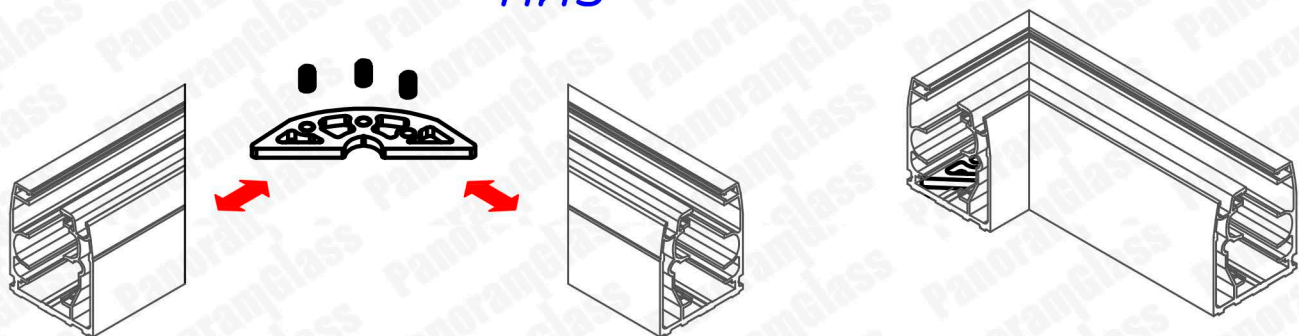
## 17. Установка мультиугольного соединителя в раму.

### Мультиугольный соединитель рамы 90–270° NEW B8504701

ВЕРХ



НИЗ

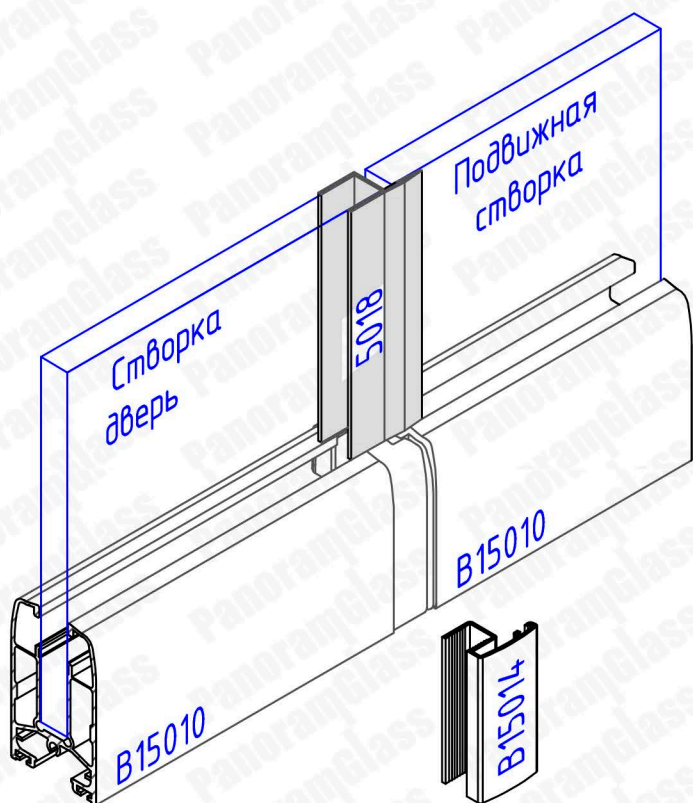


**ВАЖНО:** при радиусных и эркерных конструкциях необходимо, чтобы парковочные пластины и выход под ролик находились на одном сегменте рамного профиля.

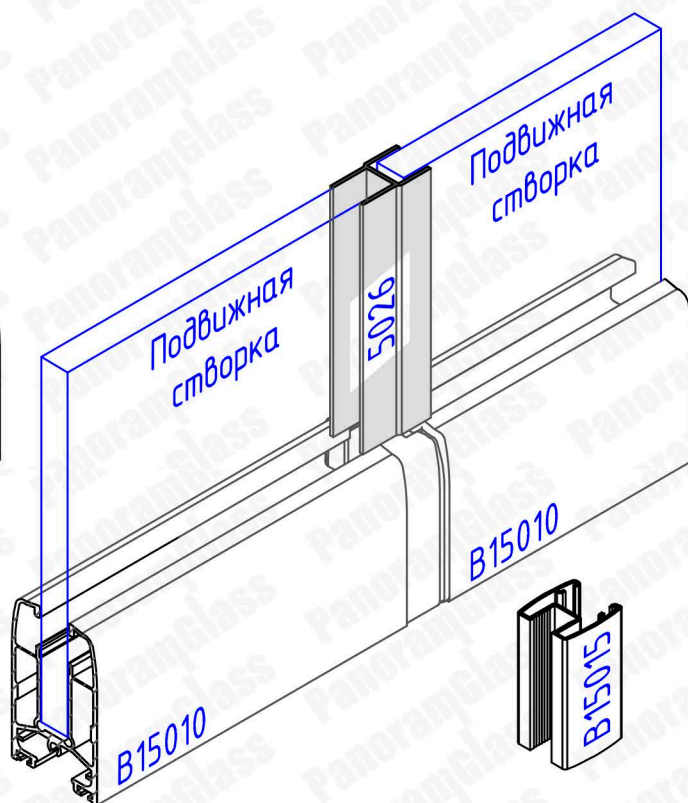
Установка мультиугольного соединителя необходимо для максимального сопряжения рамного профиля при установке угловых, радиальных, эркерных конструкций.



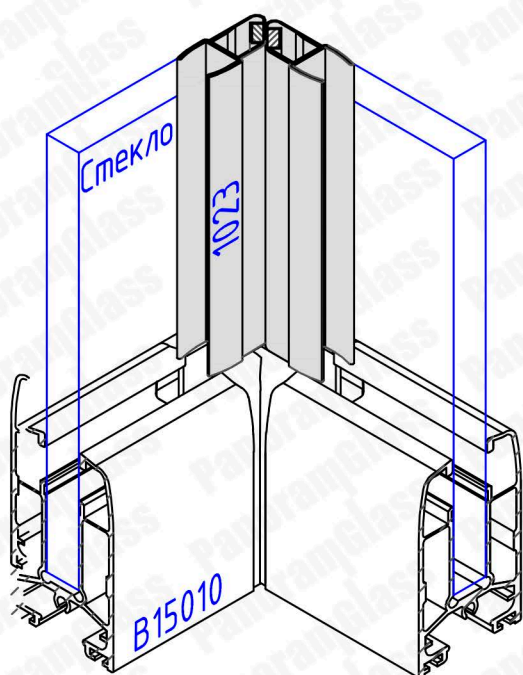
## 18. Установка межстекольных уплотнителей на прямых, Г-П-образных проемах.



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



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

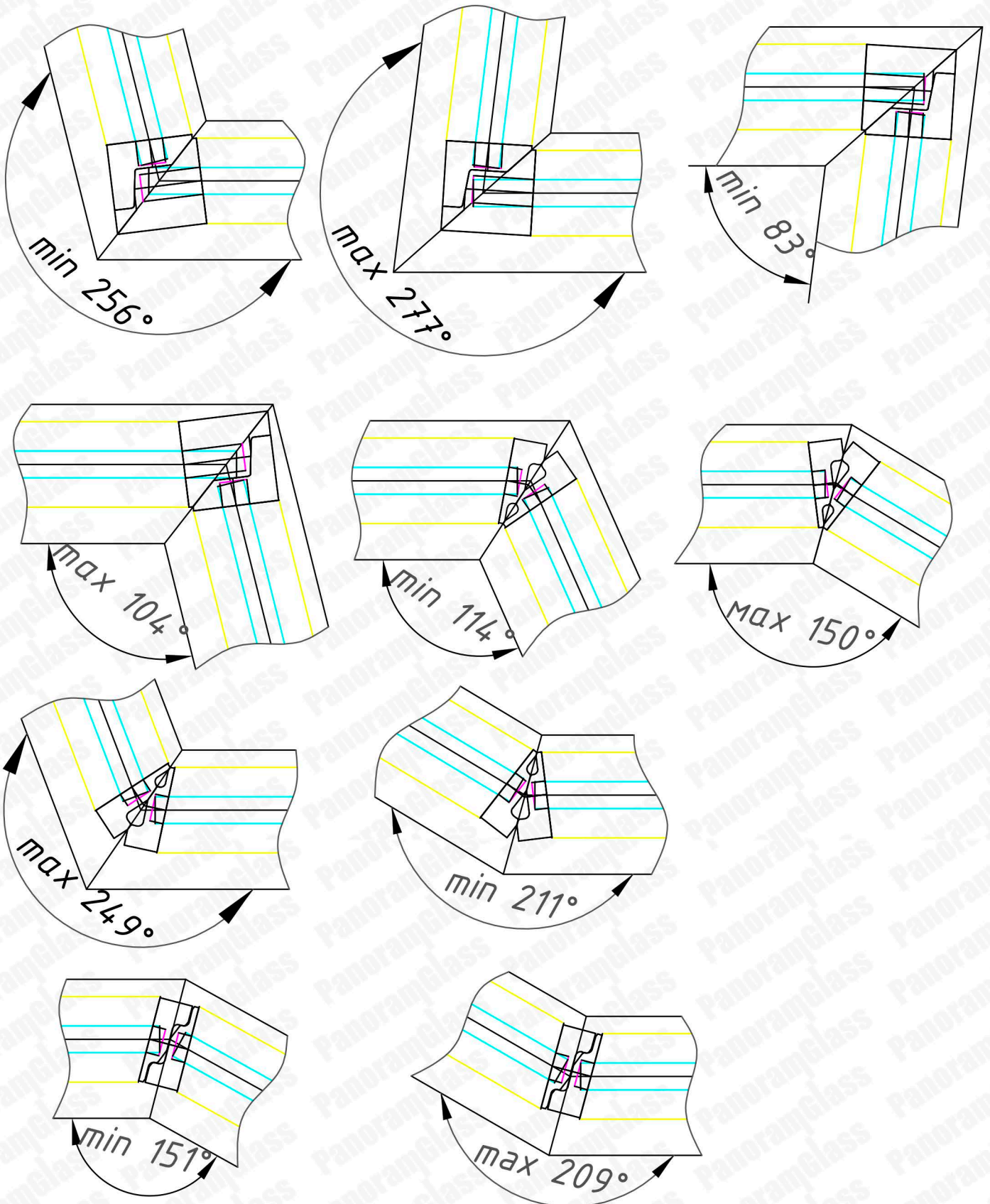


На углах Г-образных и П-образных проемов на торцах стекол применяем магнитно-силиконовый уплотнитель 1023.

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

# 19. Диапазоны углов соприкосновения заглушек створочного профиля.

(вид изнутри помещения)



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