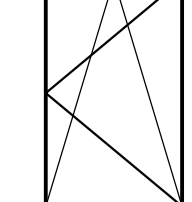
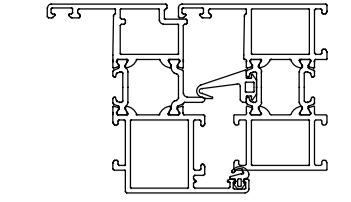


СТН-1850.2

Инструкция по монтажу поворотного-откидной фурнитуры для окон из профилей с Европазом



российское производство фурнитуры для окон и дверей



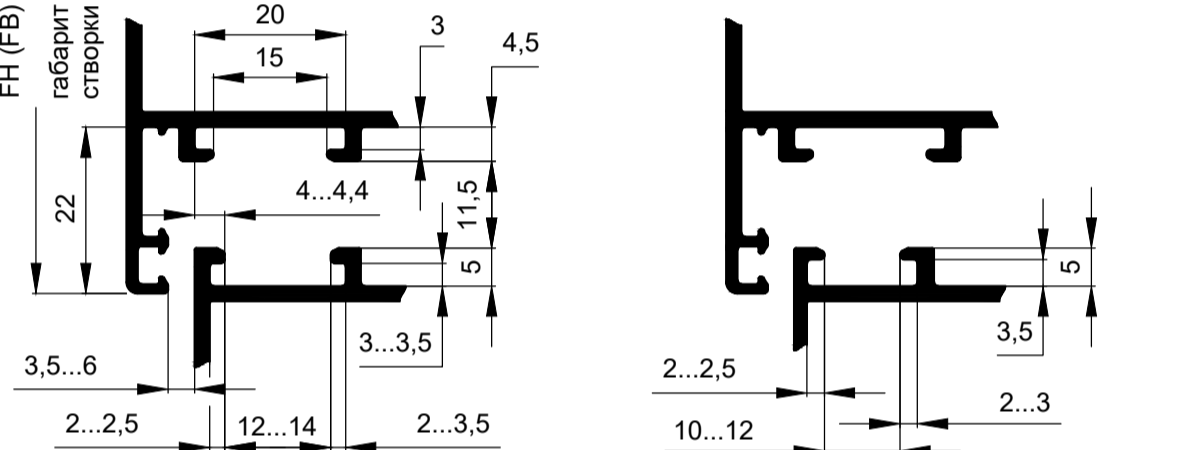
1 Технические характеристики

- ✓ Фурнитура фирмы «Сатурн» соответствует ГОСТ 30777-2001 «Устройства поворотные, откидные и поворотнo-откидные для оконных и дверных блоков».
- ✓ Фурнитура предназначена для установки на окна, изготовленные из алюминиевых профилей, имеющих следующие параметры:
 - Система профилей и тип фурнитуры паза - Европаз (см.рис.ниже).
 - Высота створки FH = 600...2400 мм.
 - Ширина створки FB = 450...1600 мм.
 - Вес створки - до 90 кг.
- ✓ Зависимость между допустимыми размерами створки и ее весом (или толщиной стекла) - см. диаграмму применения.
- ✓ Климатическое исполнение фурнитуры - УХЛ 2 по ГОСТ 15150-89.
 - Данные изделия предназначены для эксплуатации в районах с умеренным и холодным климатом со среднегодовыми значениями температуры от -50°C до +45°C, установленные под навесом или в помещениях, где колебания температуры и влажности воздуха несущественно отличаются от колебаний на открытом воздухе и имеют сравнительно свободный доступ наружного воздуха.
- ✓ Срок службы фурнитуры - 10 лет или не менее 20000 циклов открывания-закрывания.
- ✓ Изготовитель гарантирует работу изделия в течение 36 месяцев со дня продажи.
 - Гарантия распространяется на фурнитуру, состоящую только из оригинальных деталей производителя ООО «Сатурн», при условии соблюдения настоящего руководства по монтажу и диапазонам применения, а также проведения ежегодного техобслуживания.

Внимание: окна и двери, установленные в прибрежной территории морей и океанов, а также в местах с агрессивной и способствующей возникновению коррозии атмосферой, должны оснащаться специальной фурнитурой. Противовзломные окна и двери также должны оснащаться специальной фурнитурой.

Далее в инструкции применяются следующая терминология и условные обозначения:

- Рама - неподвижная часть оконного блока.
- Створка - подвижная часть оконного блока.
- Система профилей - совокупность размеров сопряжения рамного и створочного профилей (см.рис).
- FH - высота створки.
- FB - ширина створки.
- GH - высота установки ручки от нижнего края створки.



2 Комплектация

Обозначение комплектов

FH, мм	FB, мм		
	450...600	601...1200	1201...1600
600...1200	1850.2	1850.2-10	1850.2-20
1201...2400	1850.2-01	1850.2-11	1850.2-21

Состав комплектов

Поз.	Наименование	Обозначение	Кол. на исполнении 1850.2-						
			00	01	10	11	20	21	
1	Ручка оконная	2250.00	1	1	1	1	1	1	1
2	Цапфа приемная	1850.00.01	1	1	1	1	1	1	1
3	Подпятник	1850.00.02	1	1	1	1	1	1	1
4	Ригель поворотнo-откидной	1850.01.00	1	1	1	1	1	1	1
5	Опора откидная	1850.02.00	1	1	1	1	1	1	1
6	Планка поворотнo-откидная	1850.03.00	1	1	1	1	1	1	1
7	Угловой переключатель	1850.04.00	1	1	1	1	1	1	1
8	Планка запорная	1850.05.00	1	3	1	3	3	5	
9	Ножницы 440	1850.06.00-10	1	1					
	Ножницы 600	1850.06.00-11			1	1	1	1	
10	Угловой переключатель	1850.07.00			1	1	1	2	
11	Цапфа запорная	1850.08.00		2		2	2	4	
12	Ножницы вторые	1850.09.00							1
14	Петля верхняя на раме	1850.23.00-01	1	1	1	1	1	1	1
15	Петля нижняя	1850.24.00	1	1	1	1	1	1	1

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

Ограничитель открывания СТН-1850.15.00 заказывается отдельно

3 Диапазоны применения

В таблице указана максимально допустимая толщина стекла, мм (без воздушной камеры).

FH, мм	FB, мм																							
	400	500	600	700	800	900	1000	1100	1200	1300	1400	1500	1600	200	210	220	230	240	250	260	270	280	290	300
2400	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
2300	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
2200	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
2100	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
2000	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
1900	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
1800	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
1700	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
1600	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
1500	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
1400	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
1300	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
1200	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
1100	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
1000	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
900	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
800	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
700	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
600	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
500	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
400	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

● Применение возможно при толщине стекла до 40 мм.
 ✗ Применение не допускается.

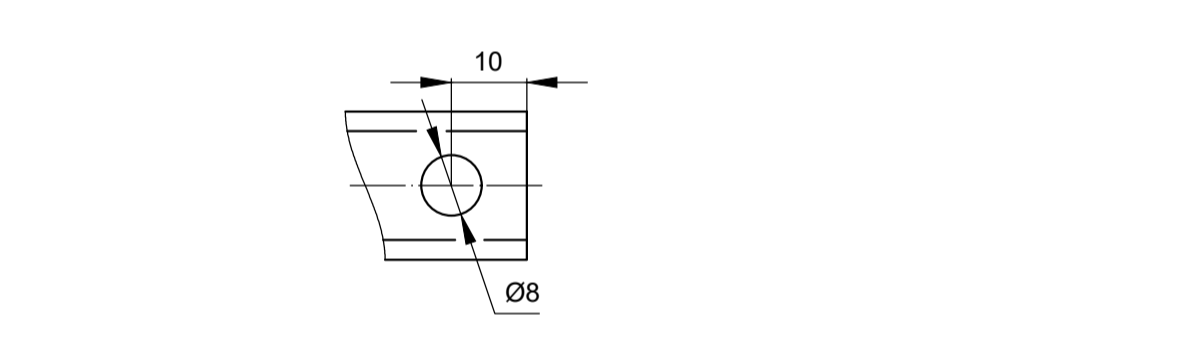
4 Подготовка створки и рамы

Выполнить отверстия под ручку

Вскрыть фурнитурные пазы на углах

Вырезать уплотнитель

5 Обработка соединительных тяг



7 Монтаж фурнитуры на окно

Для корректной работы фурнитуры необходимо чтобы размеры, расположение и предельные отклонения элементов окна соответствовали п.4.2 ГОСТ 21519-2003 "Блоки оконные из алюминиевых сплавов". Окна, не удовлетворяющие этим требованиям, должны быть отбракованы.

Перед монтажом НЕОБХОДИМО СМАЗАТЬ внутреннюю часть фурнитурного паза в районе точек записания смазкой на основе технического вазелина.

Установить подсорбанные тяги и механизмы в указанной последовательности.

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

2. Винты ответных планок затянуть моментом не менее 2,5 Нм.

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

4. Зафиксировать ножницы. Винт завернуть заподлицо с корпусом ножниц.

5. Зафиксировать угловой механизм. Винты затянуть моментом не менее 3,5 Нм.

6. Соединить детали. Перед соединением выдвинуть тяги углового механизма в крайнее положение. Затем, сдвинув ригель, зацепить детали.

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

8. Для разъединения деталей снять ручку и сдвинуть ригель в крайнее положение. Затем, нажав на защелку углового механизма через отверстие в ригеле, разъединить детали.

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

10. Для устранения люфтов и металлического лаза при работе фурнитуры СТН-1850 в углах "Ригель поворотнo-откидной" СТН-1850.01.00, "Планка поворотнo-откидная" СТН-1850.03.00, "Угловой переключатель" СТН-1850.04.00, "Угловой переключатель" СТН-1850.07.00 и "Ножницы 440 (600)" СТН-1850.06.00-10 (-11) вставить пластиковые дугообразные вставки СТН-1840.01.02.

11. Опору откидную установить до упора.

12. Регулировка тормозного усилия

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

8 Регулировка

Регулировка прижима.

Регулировка в нижней петле.

Регулировка в ножницах

После установки верхней петли на раме просверлить отверстие Ø4 мм (сквозь закладную и алюминиевый профиль) под винт Ø5x25 ГОСТ 11652.

17. После установки петли СТН-1850.24.00 на раме просверлить отверстие Ø4 мм (сквозь закладную и алюминиевый профиль) под винт Ø5x25 ГОСТ 11652.

6 Подборка правых (левых) изделий

Подобрать верхнюю петлю на створке, учитывая п.15 и нижнюю петлю в зависимости от положения створки на раме (правое или левое).

На рисунках приведен порядок сборки для правой створки. Для левой створки - порядок сборки в зеркальном отражении.

Для обеспечения стабильной работы окна в откинутом положении, особенно для тяжелых створок, при FB>1201 мм необходимо устанавливать вторые ножницы.

Для выставления зазора подложить шестигранный ключ S = 2,5

9 Техобслуживание

Внимание: работы по установке-снятию створки окна с петель, а также регулировка и замена деталей фурнитуры, должны выполняться только специалистами. При монтаже окна или проведении отделочных работ все детали фурнитуры должны быть защищены от попадания мусора или отделочных материалов.

Не реже одного раза в год необходимо провести следующие работы по техобслуживанию:

- ✓ Очистить все наружные элементы фурнитуры от грязи и посторонних предметов.
- ✓ Проверить работоспособность и состояние фурнитуры по следующим критериям:
 - Крепление деталей и узлов фурнитуры. Если крепление ослабло, то винт необходимо затянуть или заменить.
 - Износ и повреждение деталей и узлов фурнитуры. Поврежденные и изношенные детали необходимо заменять. Для снижения износа, нужно регулярно смазывать фурнитуру.
 - Легкость хода фурнитуры. Усилие записания на ручке - не более 5 кг. Не прикладывайте к ручке больших усилий. Легкость хода может быть улучшена смазкой или регулировкой.
- ✓ Отрегулировать фурнитуру (при необходимости).
- ✓ Смазать подвижные части и точки записания фурнитуры.

Внимание: Для смазки фурнитуры использовать технический вазелин или другие PH-нейтральные составы. Для ухода за окнами следует использовать только те моющие средства, которые не вызывают повреждения защитного слоя фурнитуры. Обычные загрязнения удалять простым мыльным раствором, более сильные - специальными моющими средствами.

423800 Россия, Татарстан, г.Набережные Челны, БСИ, производственная база ООО "Сатурн"
 тел. (8552) 77-89-97, 77-80-44, 77-83-56
 тел./факс (8552) 46-66-25, 77-83-36
 http://www.stn.com.ru
 e-mail: sales@stn.com.ru