



PanoramGlass
безрамное остекление

Технический каталог

Система **"ОПТИМА 08"**

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. Угловые заглушки системы.....	7
6. Комплект фурнитуры "Створка-дверь" В05341.....	8
7. Комплект фурнитуры "Подвижная створка" В05340.....	9
8. Расчет, схема проверки размеров стекла и створочного профиля.....	10
9. Система "OPTIMA 08" в собранном виде.....	12
10. Склеивание створки:	
10.1 Установка 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 заглушек.....	19
11.4 Установка ворсистой ленты-уплотнителя.....	20
11.5 Установка врезного пластикового замка.....	21
12. Сборка "Подвижной створки":	
12.1 Сечение "Подвижной створки".....	22
12.2 Установка роликов парковки.....	23
12.3 Установка роликов на первой "подвижной створке".....	24
12.4 Установка роликов на последующих "подвижных створках".....	25
12.5 Установка заглушек.....	26
12.6 Установка ворсистой ленты-уплотнителя.....	27
13. Перемещение и складирование створок.....	28
14. Рама. Сборка.....	
14.1 Расчет размеров профилей рамы.....	29
14.2 Фрезеровка выходов верхнего и нижнего рамных профилей под ролики.....	30
14.3 Фрезеровка дренажных отверстий в нижнем рамном профилей....	31
14.4 Установка парковок в раму.....	32
14.5 Сборка рамного профиля верх/низ и бокового профиля.	
Установка уплотнителя.....	33

14.6 Установка выходов, направляющей для роликов ВЕРХ-НИЗ	34
15. Монтаж конструкции и регулировка:	
15.1 Установка рамы в проем.....	35
15.2. Установка створок.....	36
15.3. Регулировка движения створок.....	37
15.4. Установка створки-двери.....	38
15.5. Проверка работоспособности системы. Регулировка пластиковых замков и выхода роликов.....	39
16. Установка фиксатора створок.....	40
17. Установка межстекольных уплотнителей на прямых, Г-П-образных проемах.....	41
18. Диапазоны углов соприкосновения заглушек створочного профиля.....	42

Описание системы, требования по установке в проем.

Система OPTIMA 08 применяется закаленное стекло толщиной 8 мм. Система с двумя направляющими профилями, при этом основная нагрузка приходится на верхний профиль.

Максимальная рекомендуемая высота проема 2000 мм, максимальный вес створки – 23...26 кг.

Количество паркующихся в одной стороне створок, кроме створки-двери – 7 шт. Минимальная ширина створки зависит от высоты системы.

Максимальный нестандартный размер створки-двери не более 750 мм.

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

2. Перед сборкой проверяется комплектность и целостность системы при получении;

3. В Г-П-образных проемах при открытии системы на меньшем участке, минимальный размер участка равен ширине двух створок.

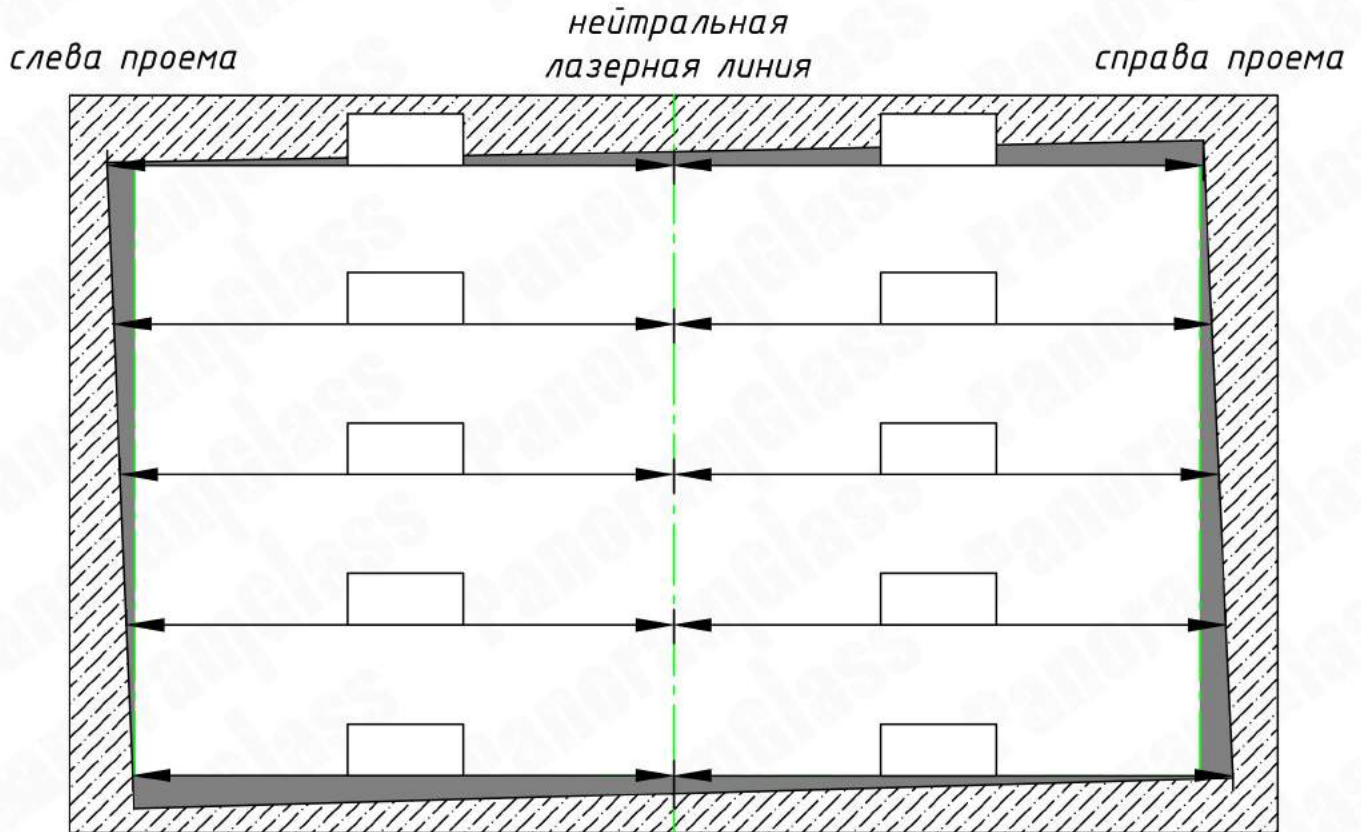
При несоблюдении требований и руководства техническим каталогом, ответственность за порчу деталей ложится на бригаду монтажников и заказчика.

1. Схема снятия замеров.

1.1 Горизонтальные размеры.

(вид изнутри помещения)

Монтаж системы "ОПТИМА 08" 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 min.

Определение ширины проема

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

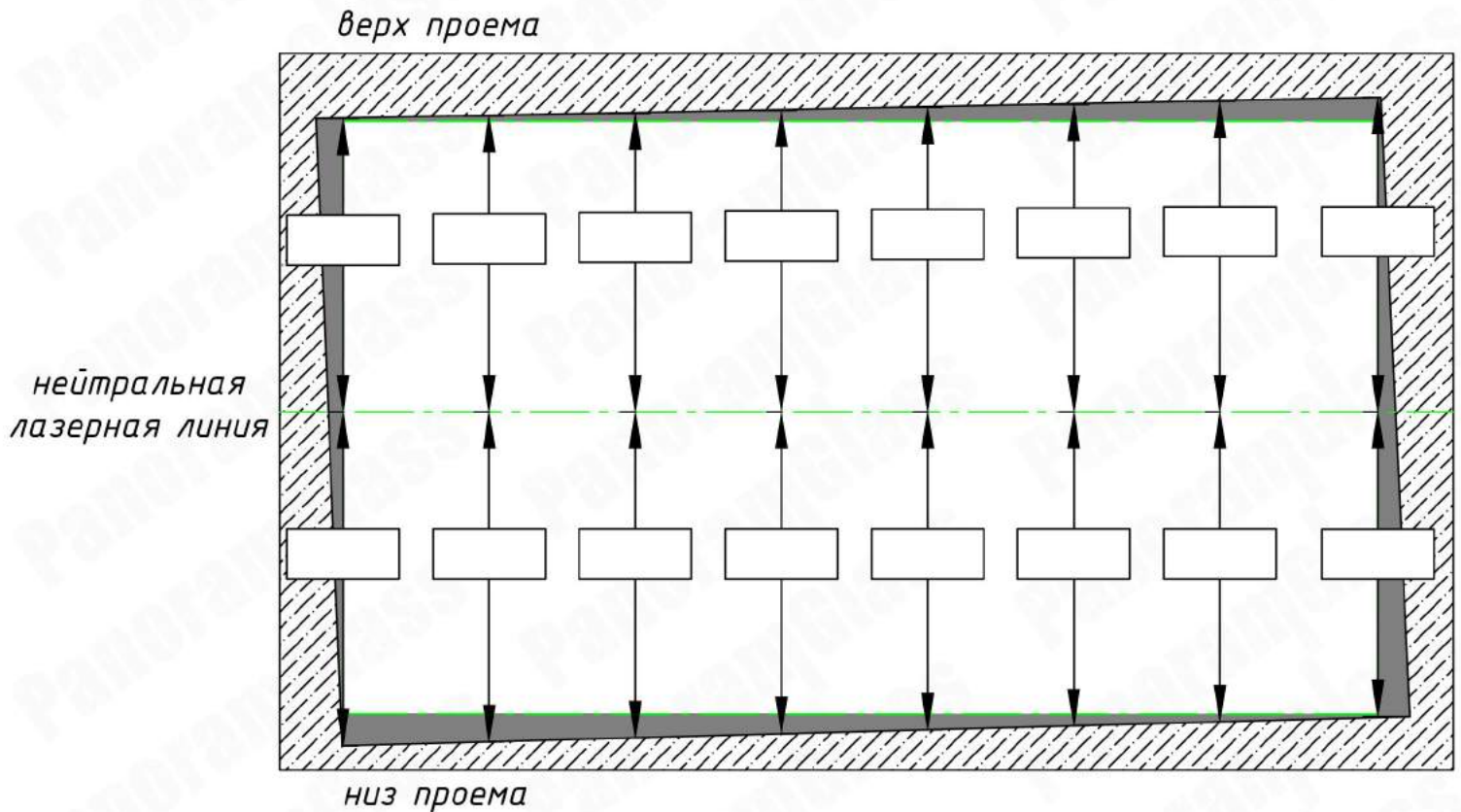
Наименьший размер
слева проема минус
зазор на установку

Наименьший размер
справа проема минус
зазор на установку

Размер заказа

1.2 Вертикальные размеры.

(вид изнутри помещения)



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

Рекомендуемый зазор на установку 3 мм min.

Определение высоты проема

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

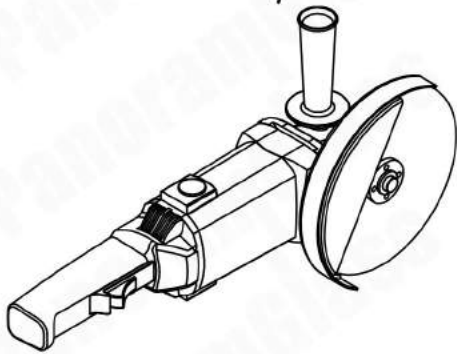
Наименьший размер
снизу проема минус
зазор на установку

Наименьший размер
сверху проема минус
зазор на установку

Размер заказа

2. Инструмент необходимый для установки системы в проем.

Болгарка



Шуруповерт



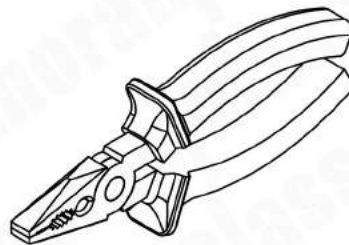
Резиновый молоток



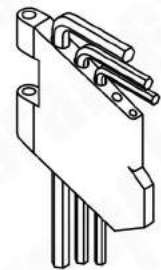
Пистолет для силикона



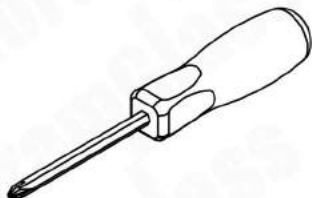
Пассатижи



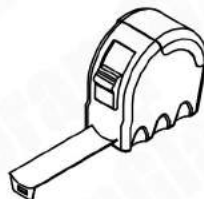
Набор шестигранников



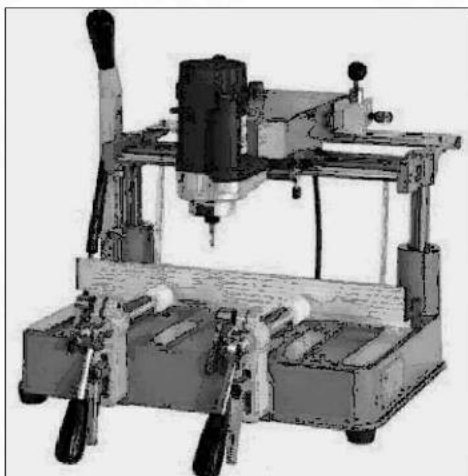
Отвертка



Рулетка



Дополнительное оборудование необходимое для обработки профиля в системе "погонаж"

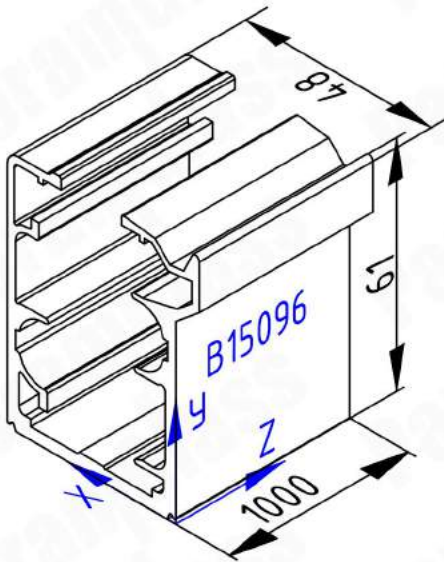


Станок фрезерный



Станок отрезной

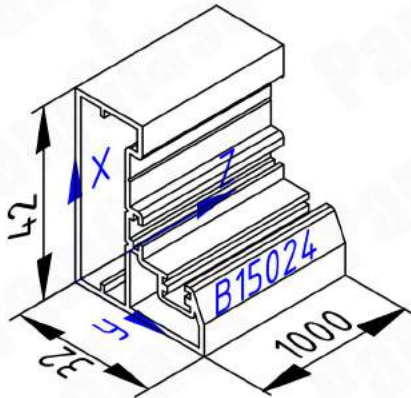
3. Профиля системы.



Верхний/нижний рамный профиль

Площадь окрашивания 1 м.п-0,481 м²

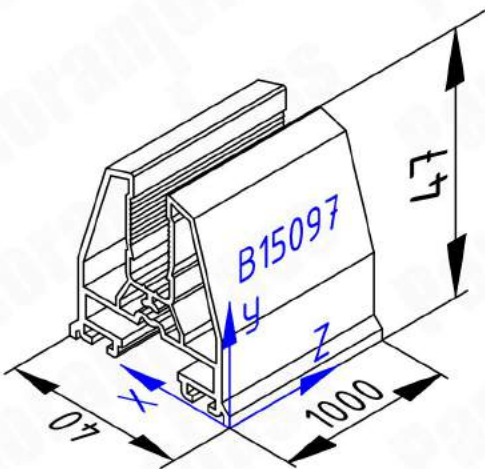
Масса 1 м.п профиля-1,56 кг



Боковой рамный профиль

Площадь окрашивания 1 м.п-0.186 м²

Масса 1 м.п профиля-0.61 кг

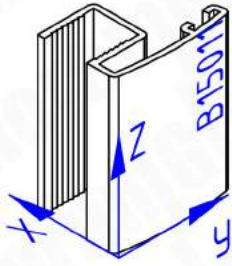


Нижний/верхний створочный профиль

Площадь окрашивания 1 м.п-0.293 м²

Масса 1 м.п профиля-0.9 кг

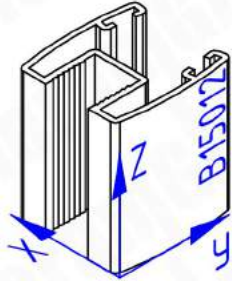
4. Уплотнители системы.



Алюминиевый уплотнитель h 8 мм

Площадь окрашивания 1 м.п-0,124 м²

Масса 1 м.п профиля-0,166 кг

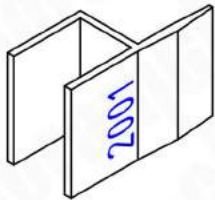


Алюминиевый уплотнитель H 8 мм

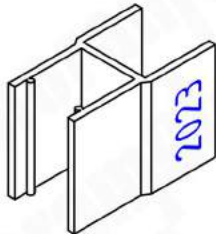
Площадь окрашивания 1 м.п-0,18 м²

Масса 1 м.п профиля-0,246 кг

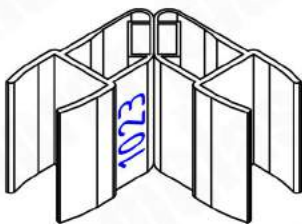
В алюминиевые уплотнители B15011 и B15012 применяется фетр 48x800



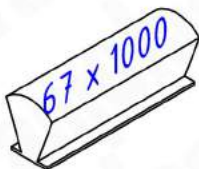
Силиконовый уплотнитель h-8 мм



Силиконовый уплотнитель H-8 мм



Силикон с магнитом 90°



Ворсовый ленточный уплотнитель

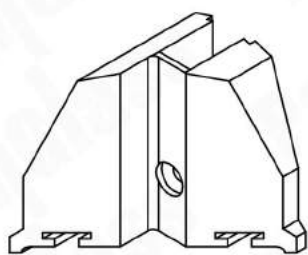
6,7x10 мм



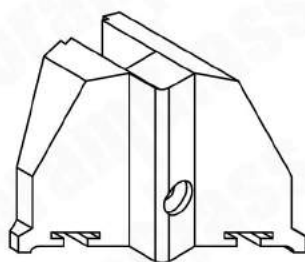
Резиновый V-образный уплотнитель

5. Узловые заглушки системы.

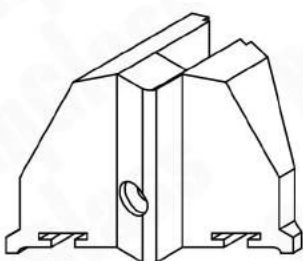
Заглушки 90° для Г-П-образных проемов



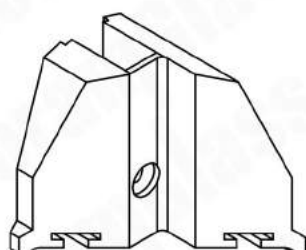
B8504716-90



B8504722-90

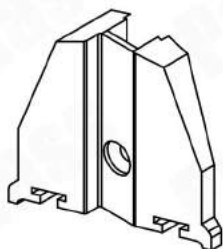


B8504721-90

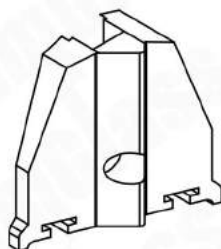


B8504717-90

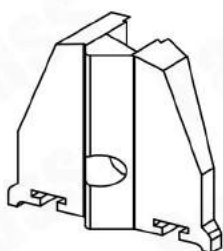
Заглушки для проемов 135°



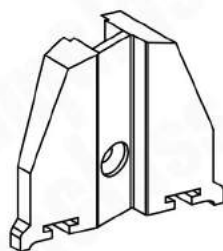
B8504714-135



B8504718-135

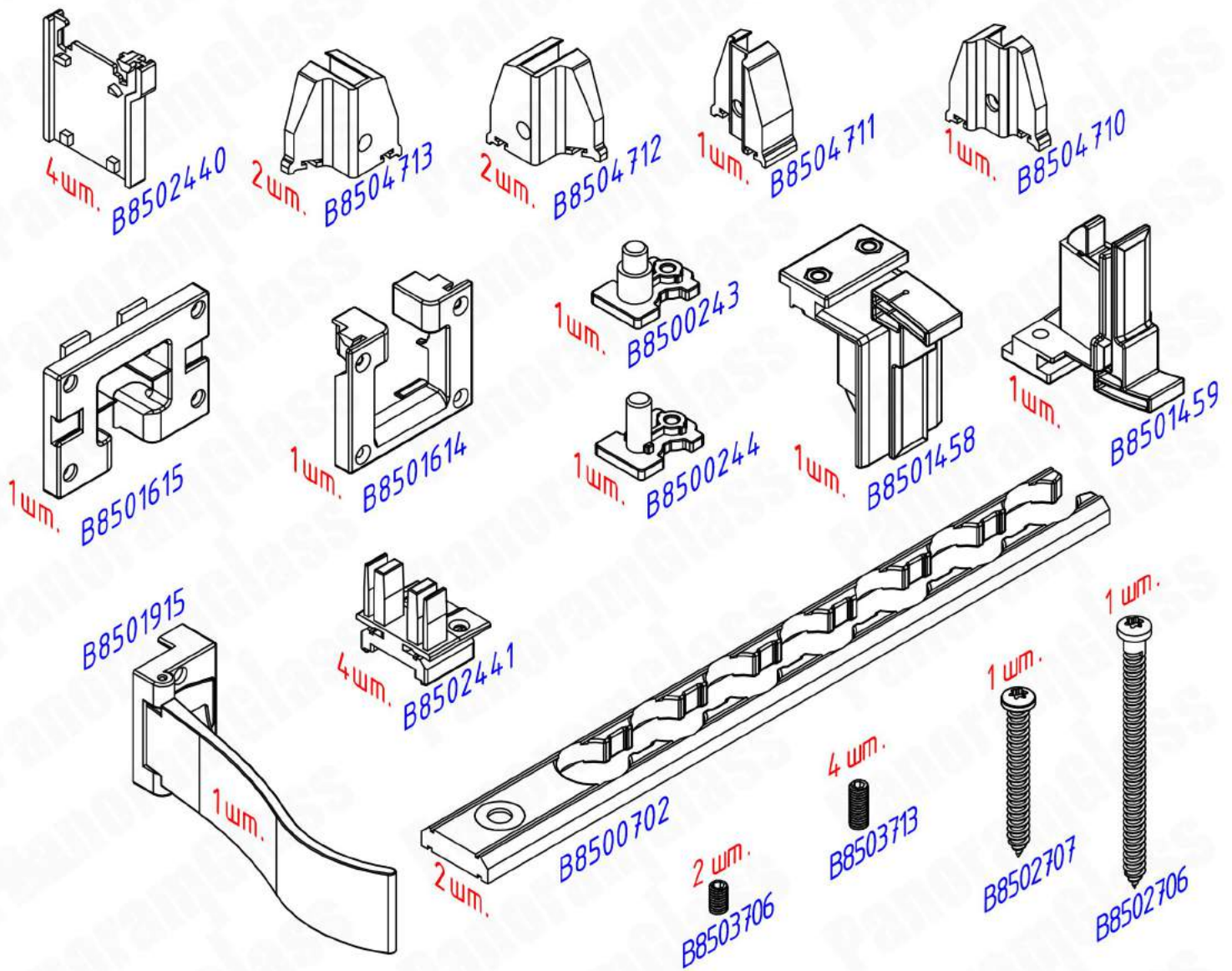


B8504719-135

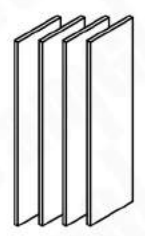


B8504715-135

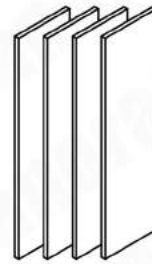
6. Комплект фурнитуры "Створка-дверь" B05341



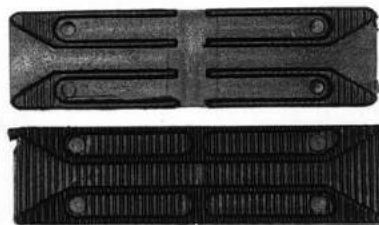
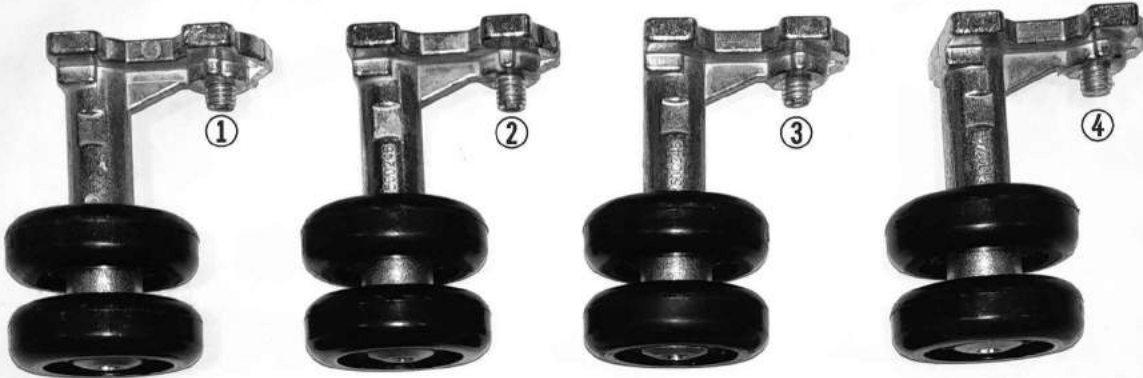
05341 комплект створка дверь ОПТИМА



7. Комплект фурнитуры "Подвижная створка" B05340



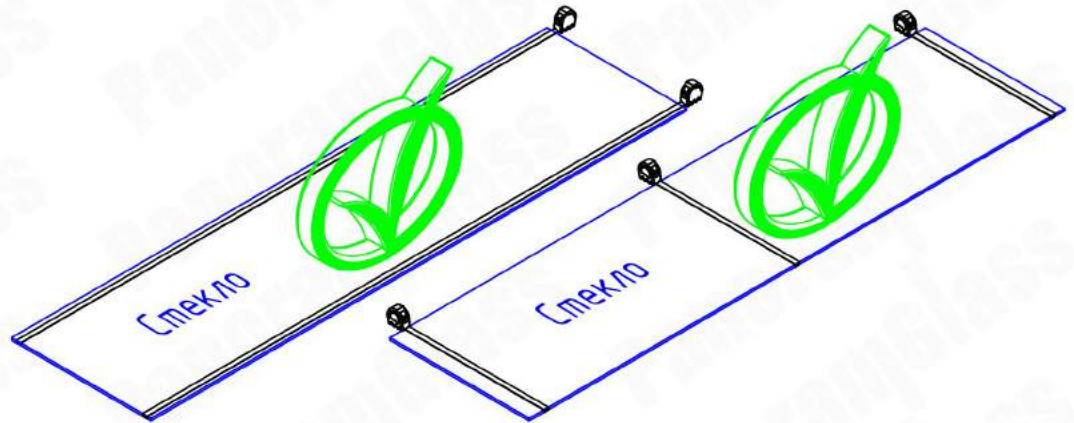
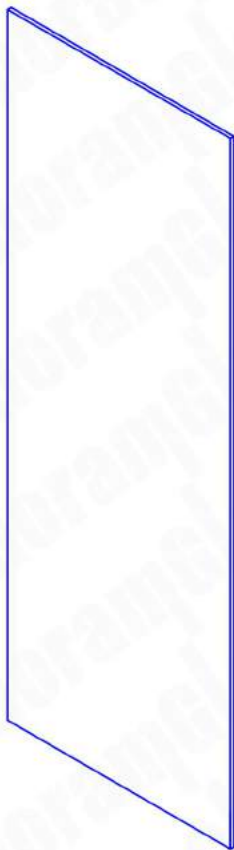
05340 комплект подвижная створка ОРТИМА



3,9 x 19 саморез с буром (потай)
- 4 шт



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



Размер по высоте стекла, мм:

$$H_{\text{стекла}} = H_{\text{рамы}} - 173$$

$H_{\text{рамы}}$ – высота рамы, мм

Размер по ширине стекла, мм:

$$B_{\text{стекла}} = \frac{B_{\text{рамы}} - (21 \times 2) - ((n-1) \times 5)}{n}$$

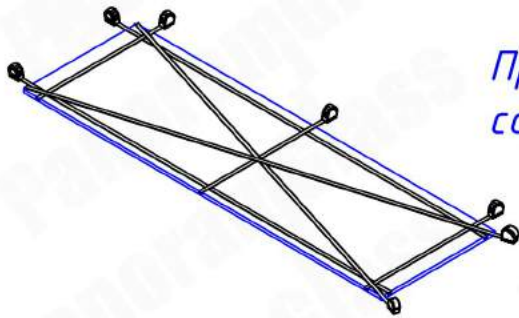
$B_{\text{рамы}}$ – ширина рамы, мм

21 – расстояние от бокового рамного профиля до стекла, мм

n – количество створок

5 – расстояние между стеклами, мм

Размер стекла по ширине округляется в меньшую сторону.



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.	$\pm 2,5$

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 подвижной створки, мм:

$$L_{\text{створоч.проф.}} = B_{\text{стекла}} - (7,5 \times 2)$$

7,5 – глубина впадины в заглушке с зазором под стекло, мм

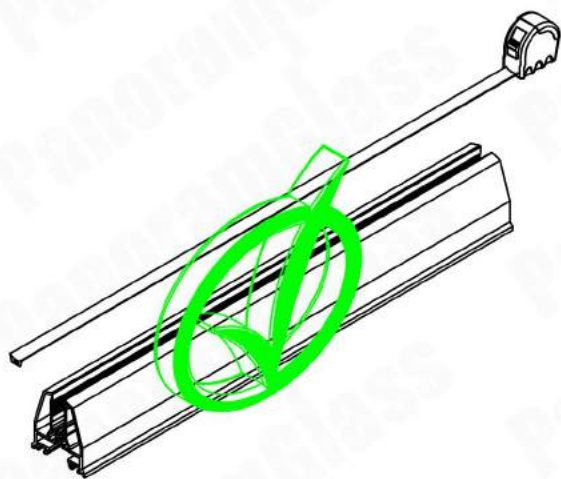
2 – количество заглушек

Длина створочного профиля крайней подвижной створки и створки-двери, мм:

$$L_{\text{створоч.проф.}} = B_{\text{стекла}} - 7,5 - 21,5$$

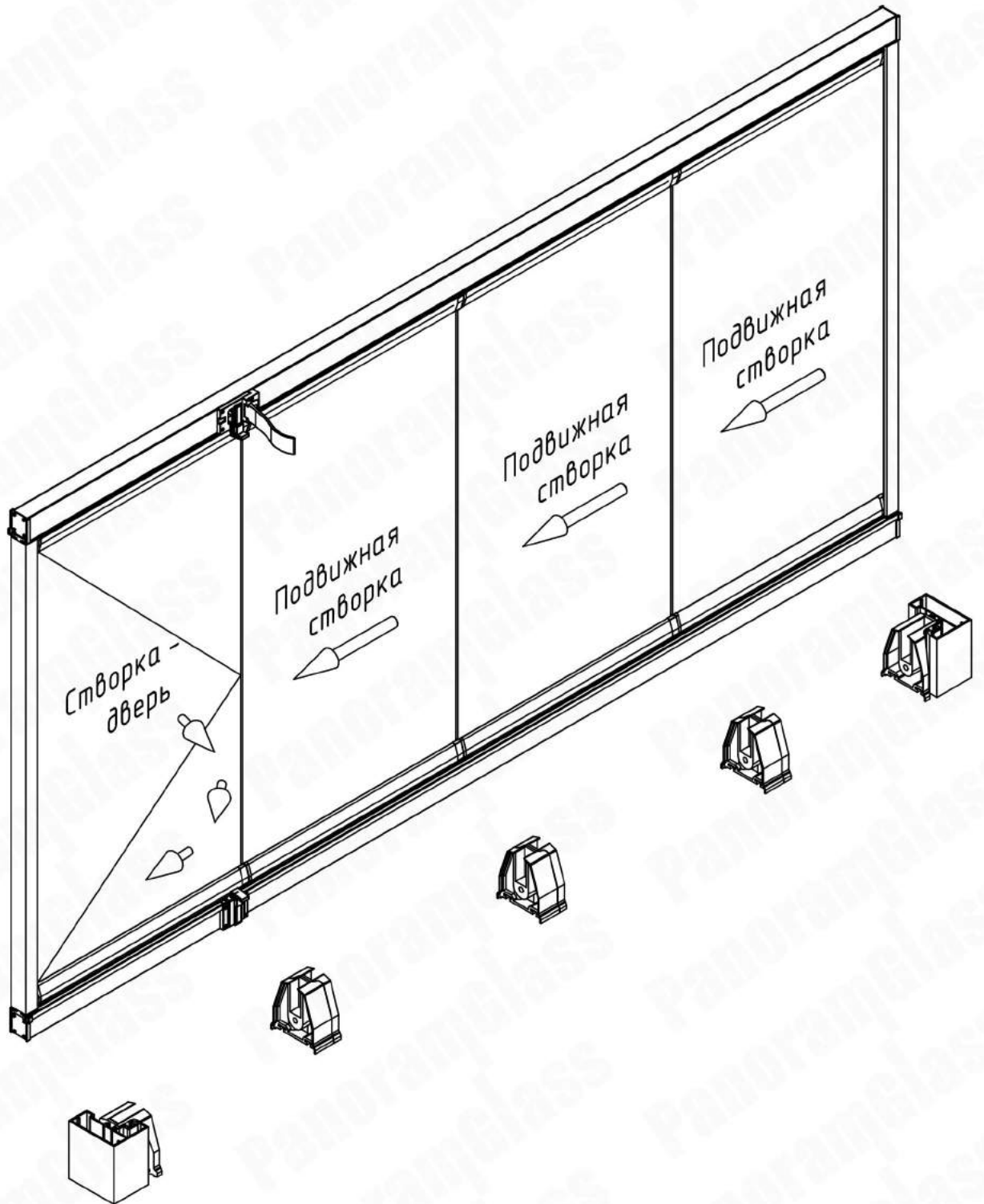
7,5 – глубина впадины в заглушке с зазором под стекло, мм

21,5 – глубина паза в концевой заглушке с зазором под стекло, мм



Размеры профилей и стекла должны соответствовать листу комплектации.

9. Система "OPTIMA 08"
в собранном виде.

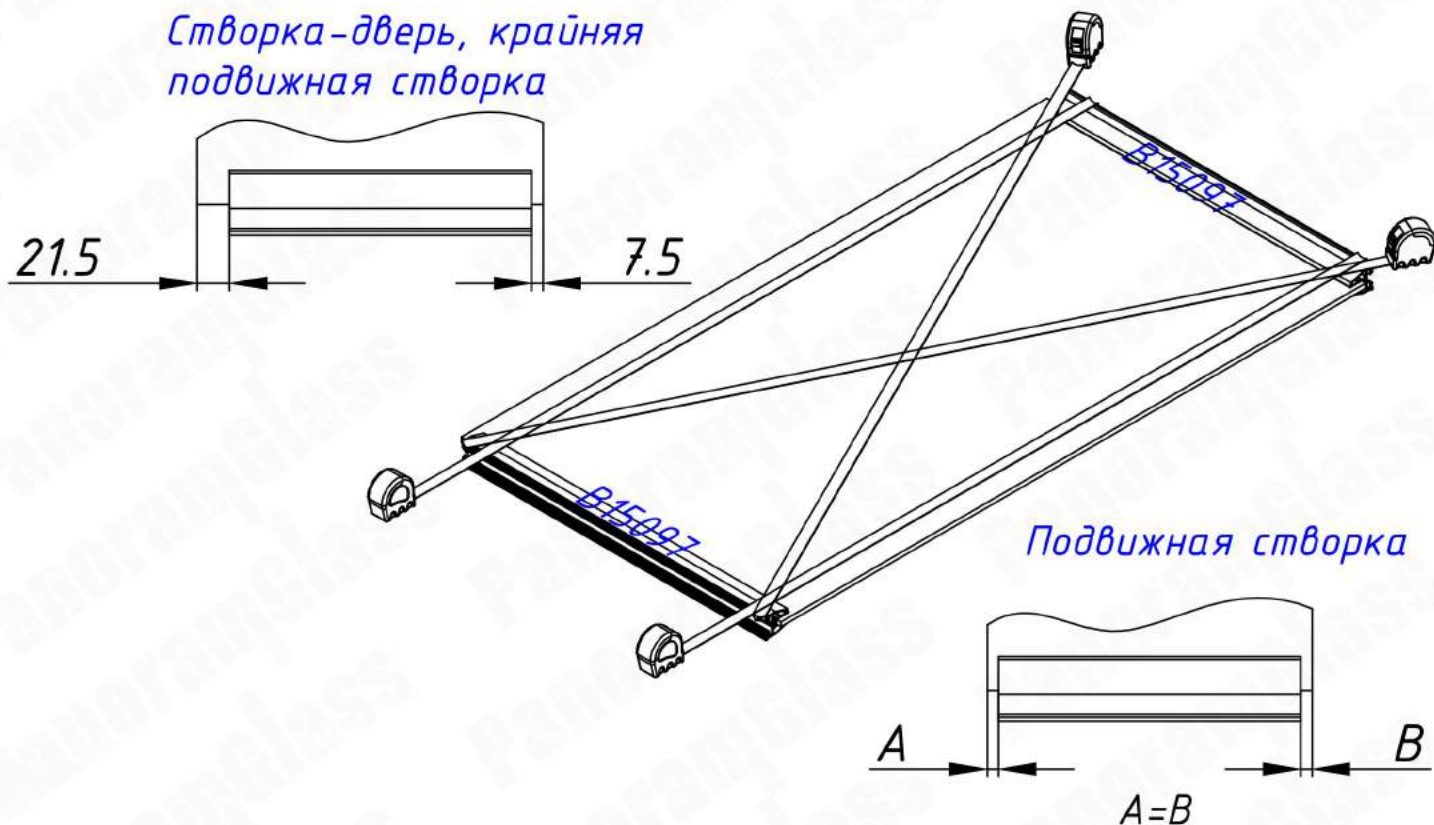


10. Склеивание створки.

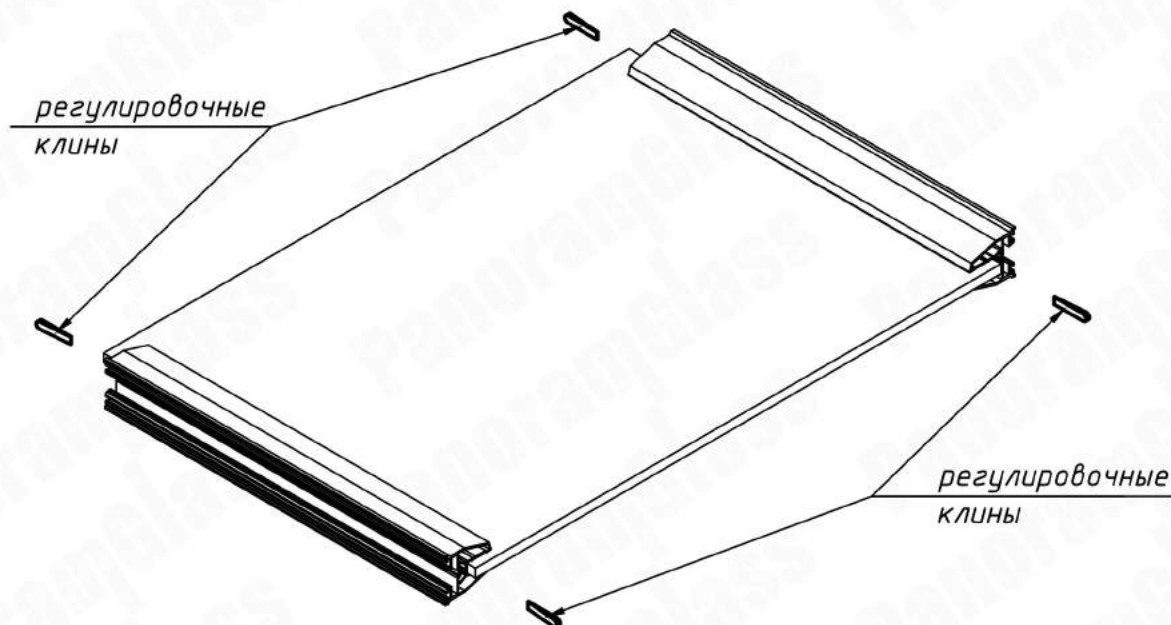
10.1 Установка створочных профилей.

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

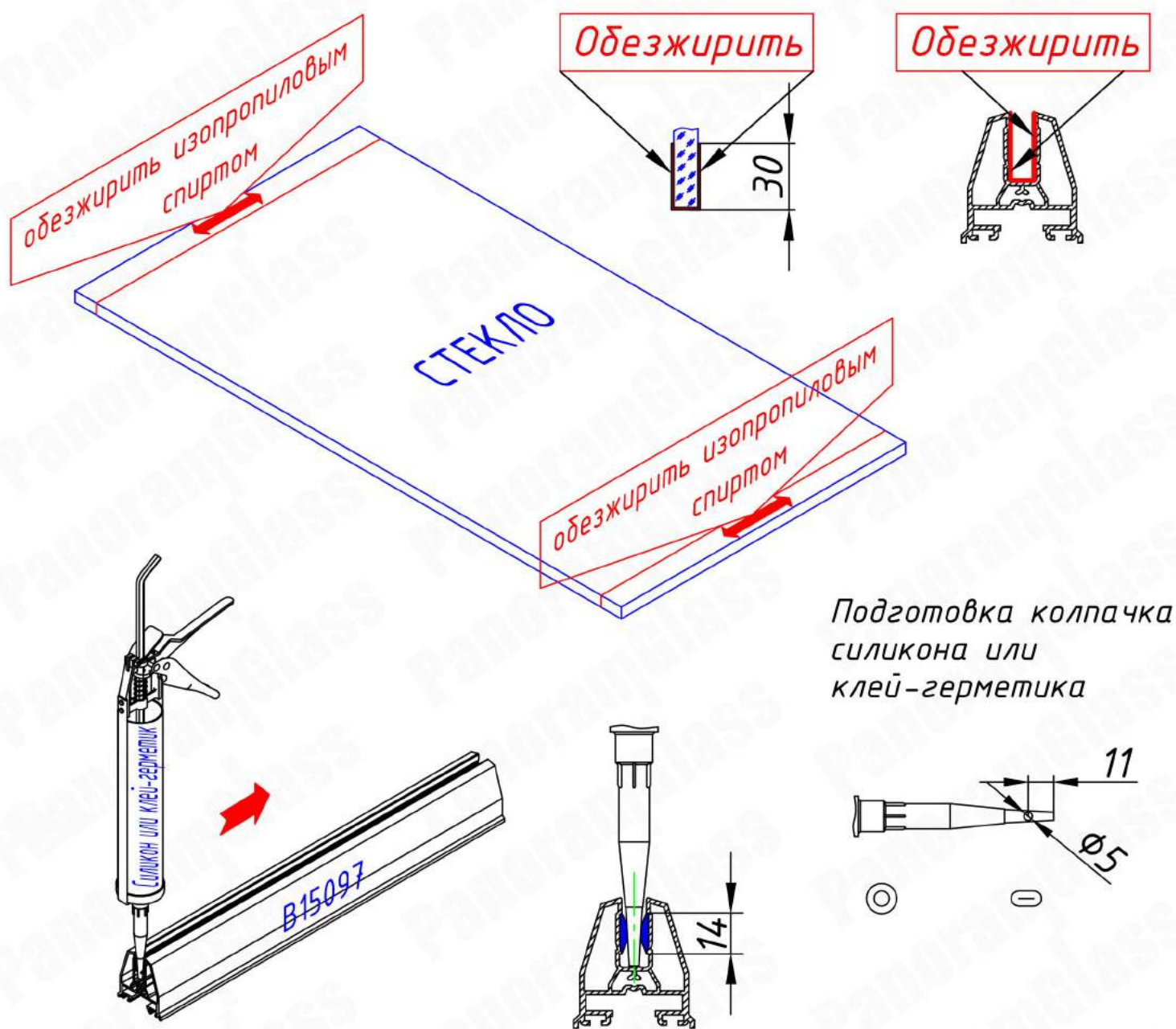
ВАЖНО: расположение створочного профиля для подвижной створки - симметрично относительно стекла $A=B$, для створки двери и крайней подвижной створки согласно рисунка.



Выполняем предварительный обмер как показано на рисунке. Для достижения правильных габаритных размеров створки и устранения перекоса створочного профиля относительно стекла, применяются регулировочные клины.



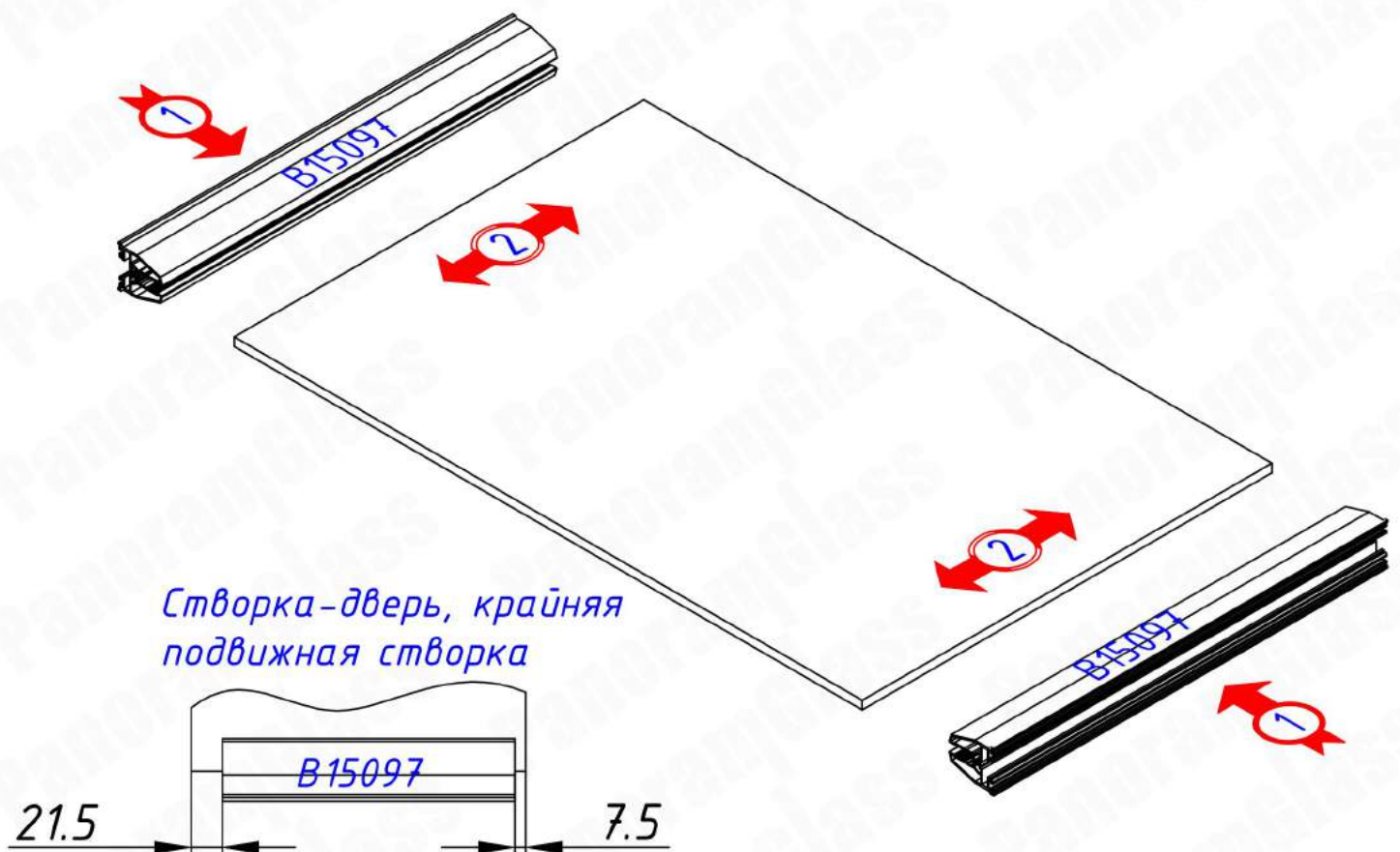
10.2 Подготовка стекла и профилей перед склеиванием.



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;
- закупорить отверстие на колпачке силикона или клея-герметика;
- просверлить отверстие в колпачке диаметром 5 мм на расстоянии 11 мм от края колпачка.
- наносим силикон или клей-герметик в паз створочного профиля B15097 как показано на рисунке (тонкая полоса шириной 14 мм).

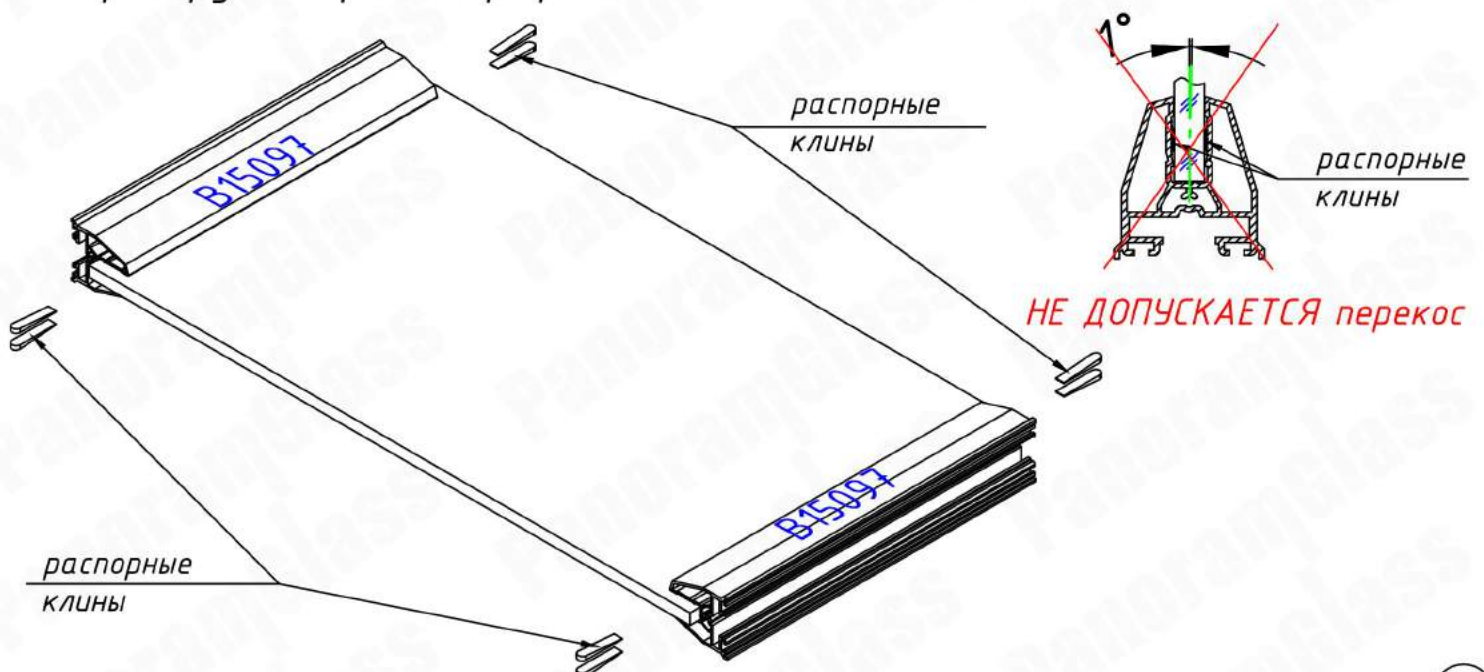
10.3 Склеивание створочных профилей.



Заводим створочные профили **B15097** 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.

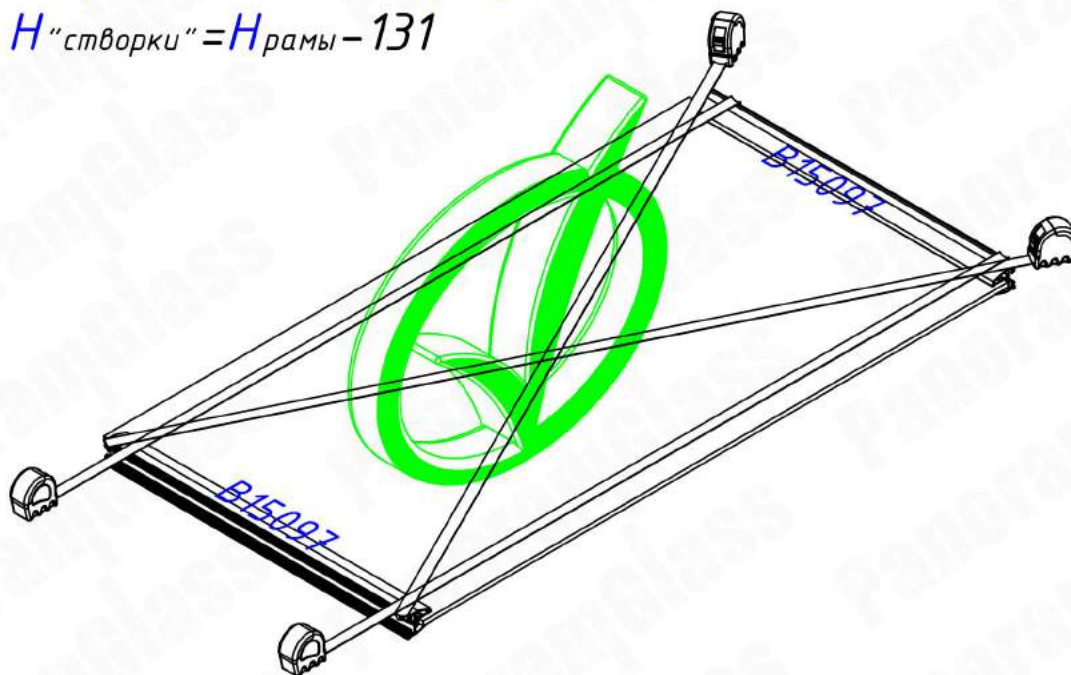
Для предотвращения перекоса профиля относительно стекла до полного высыхания силикона или клей-герметика и нарушения геометрии створки по торцам профиля и стекла применяем распорные клины. Вытесненный по краям силикон необходимо убрать. Повторно контролируем перекос профиля относительно стекла.



10.4 Проверка размеров собранной створки.

Размер по высоте створки, мм:

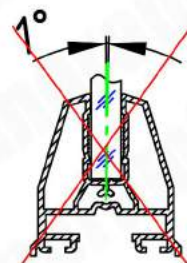
$$H_{\text{створки}} = H_{\text{рамы}} - 131$$



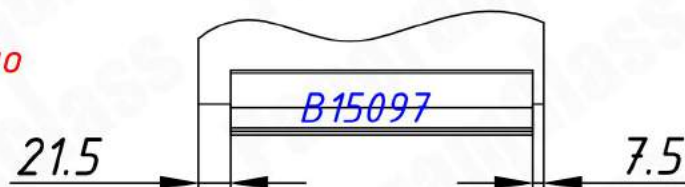
Разность размеров не более 1 мм.

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

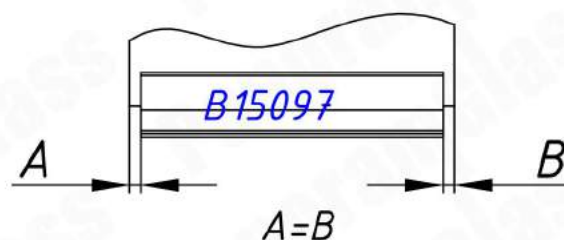
НЕ ДОПУСКАЕТСЯ перекося створочного профиля относительно стекла.



Расположение профиля относительно стекла в створке-двери и крайней подвижной створке.



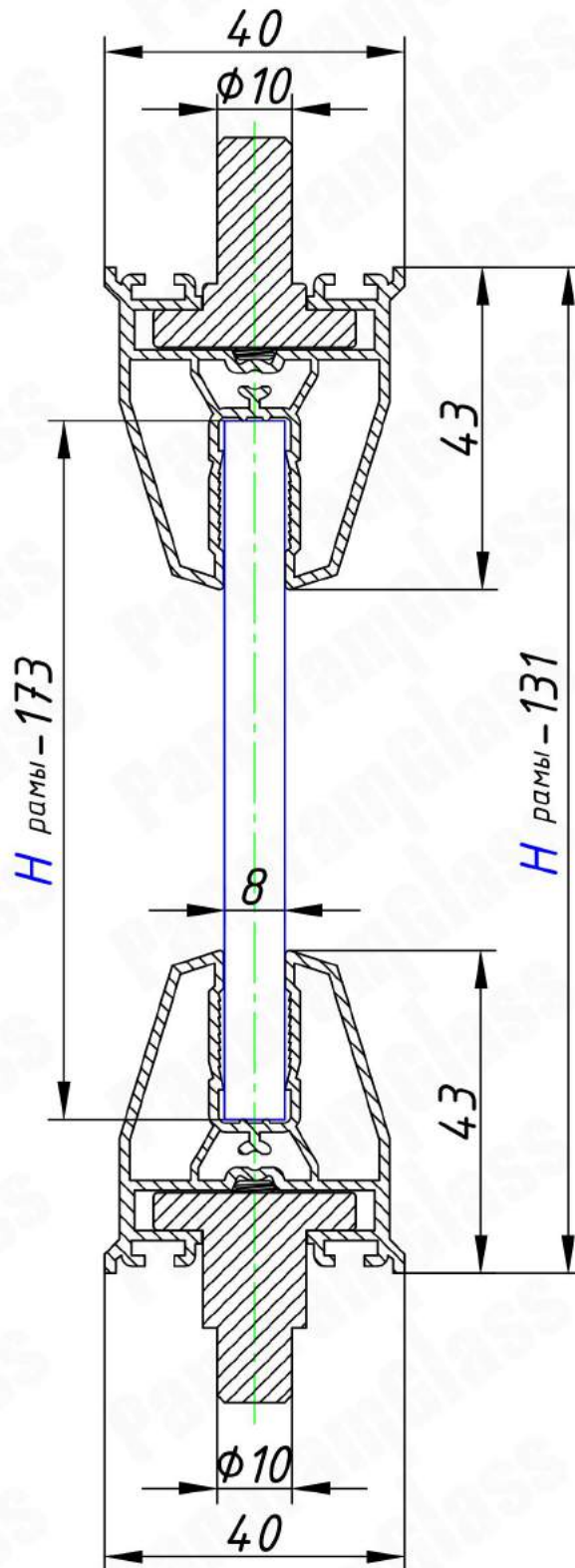
Симметричное расположение профиля относительно стекла в подвижной створке.



11. Сборка "Створки дверь".

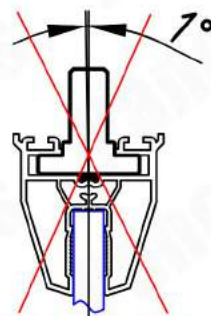
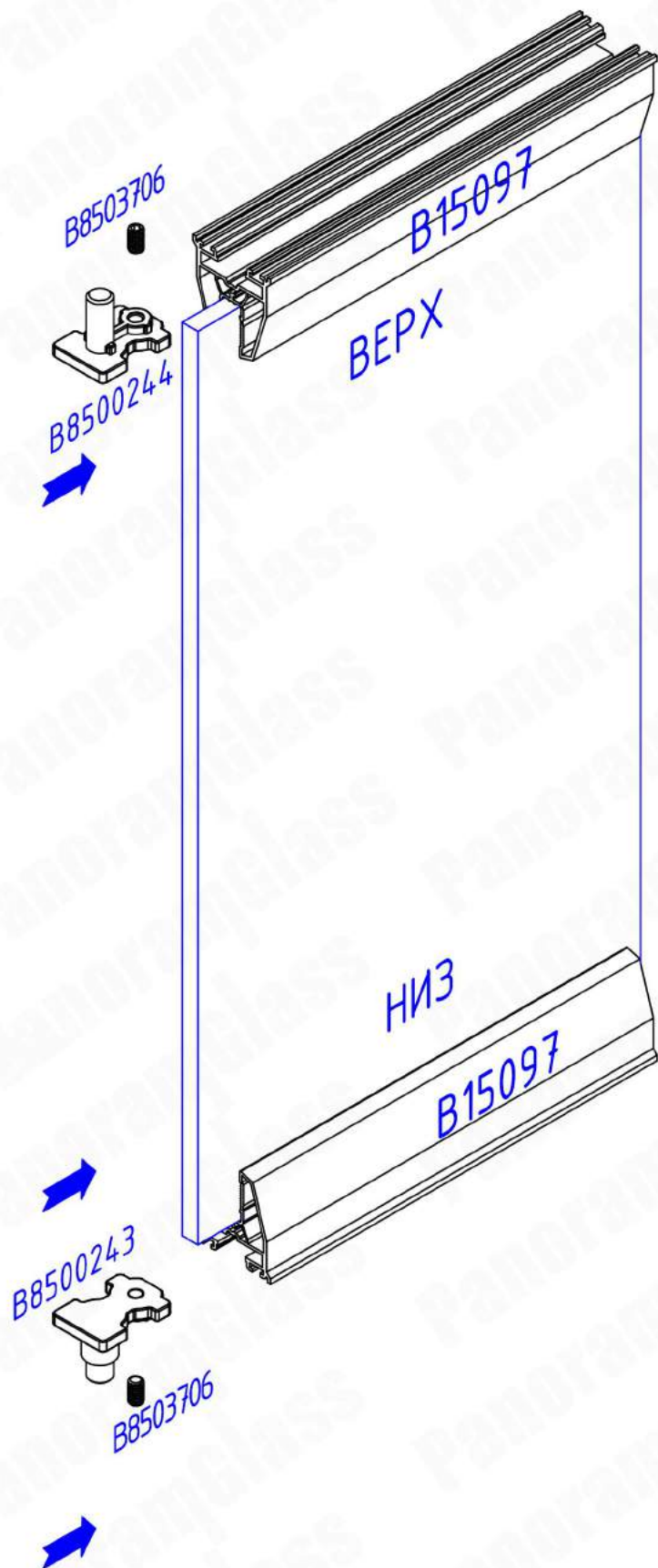
11.1 Сечение "Створки-дверь"

Сечение по оси
дверной створки.

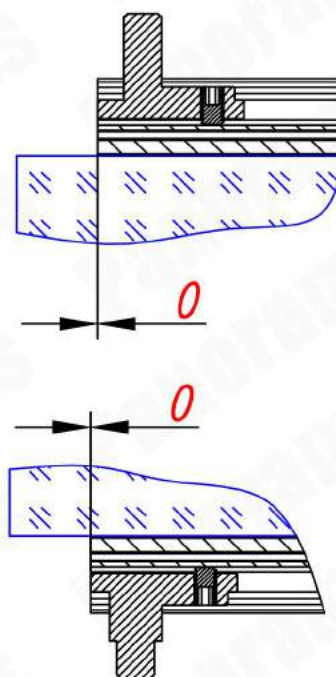
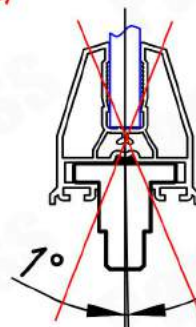


Размеры необходимые для сборки
створки-дверь по высоте.

11.2 Установка осей дверной створки.

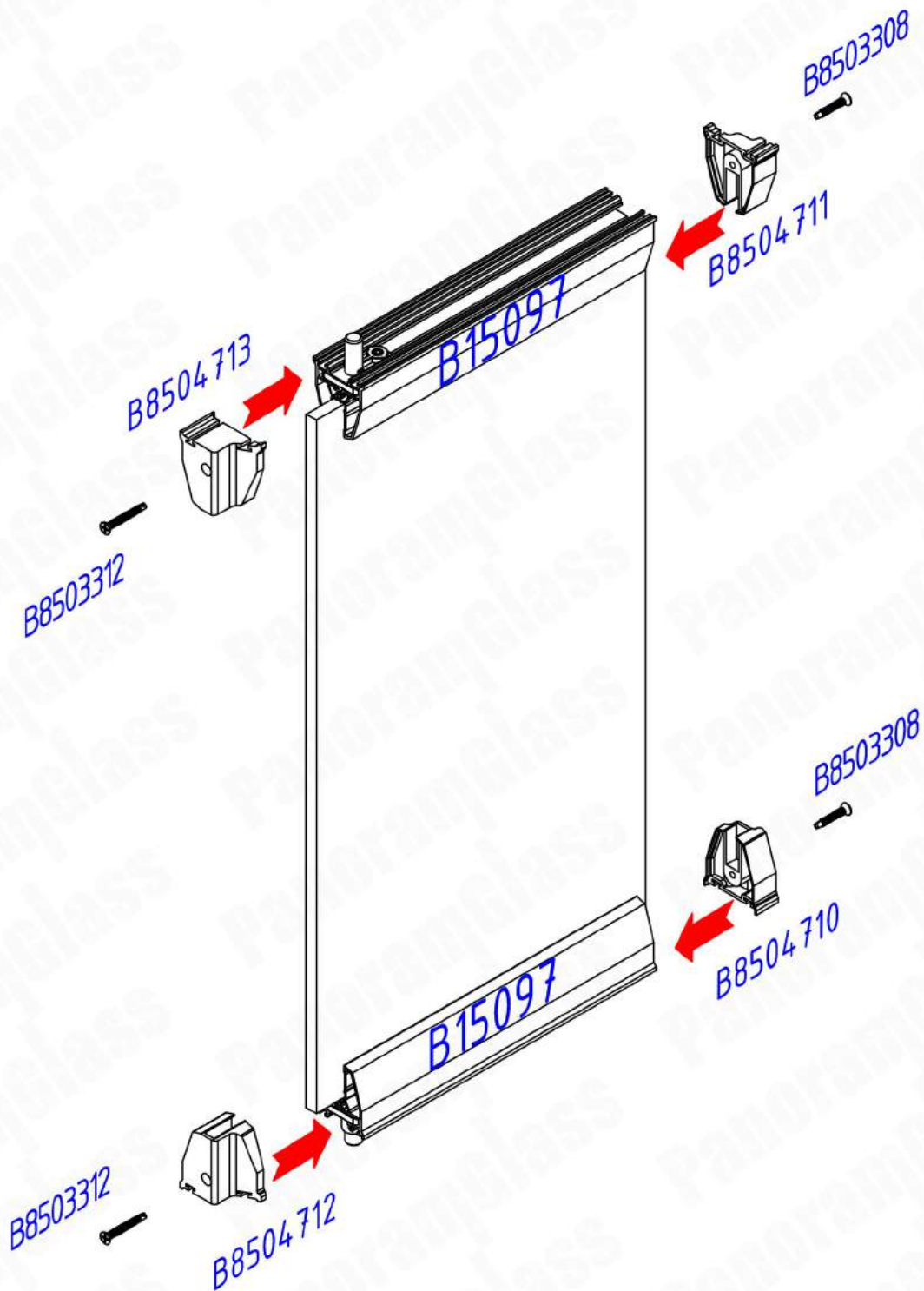


НЕ ДОПУСКАЕТСЯ перекос оси створки относительно створочного профиля



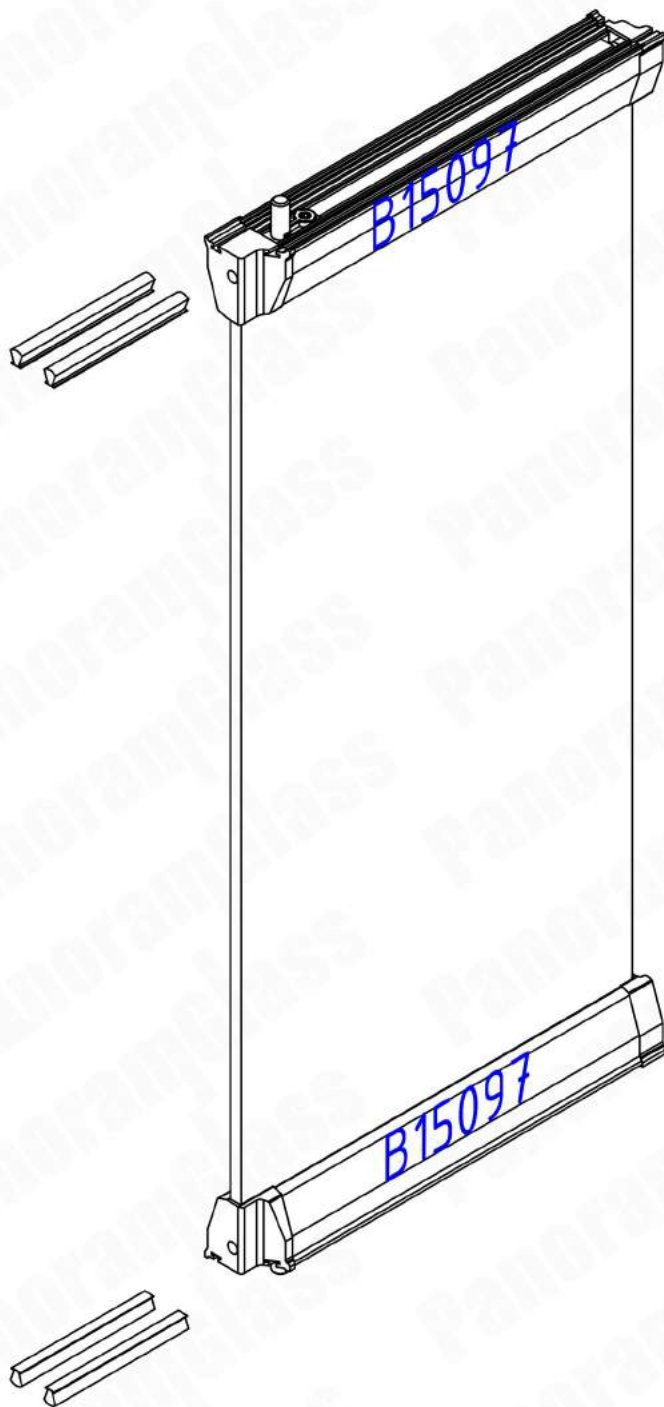
Устанавливаем оси **B8500243**, **B8500244** дверной створки заподлицо со створочным профилем и закрепляем при помощи гужонов **B8503706**.

11.3 Установка заглушек.

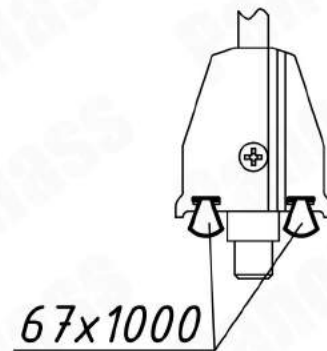
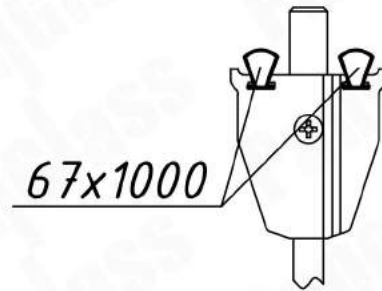


Устанавливаем торцевые заглушки на створочный профиль со стороны дверных осей B8504712/B8504713, с противоположной стороны – B8504710/B8504711 и закрепляем при помощи саморезов B8503312 и B8503308 соответственно.

11.4 Установка ворсистой ленты-уплотнителя.



ВАЖНО: ворсистую ленту-уплотнитель отрезать после заведения через пазы заглушек.



Заводим ворсистую ленту-уплотнитель в пазы профиля **B15097**.

Расчет ворсистой ленты-уплотнителя.

$$L_{\text{ленты}} = (L_{\text{паза створоч. проф.}} + 29 \text{ мм}) \times 4$$

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

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

29 - общая длина паза в заглушках, мм

4 - количество пазов в створке

Лента-уплотнитель в створочном профиле фиксируется при помощи гелевого супер клея.

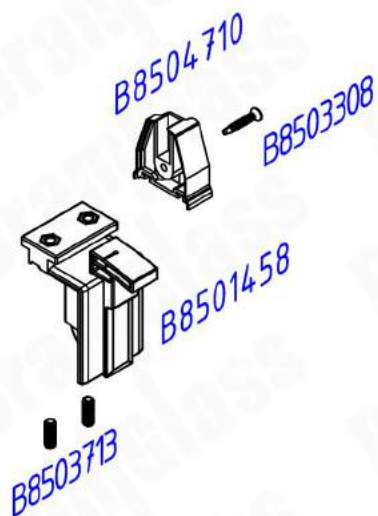
11.5 Установка врезного пластикового замка.

Снимаем ранее установленные заглушки B8504710/B8504711.
Предварительно устанавливаем верхний пластиковый замок B8501459 и
нижний пластиковый замок B8501458, закрепляем при помощи гужонов
B8503713. Устанавливаем обратно заглушки B8504710/B8504711 и
фиксируем саморезами B8503308.



ПРИМЕЧАНИЕ: пластиковые замки
устанавливать после ворсистой
ленты-уплотнителя.

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

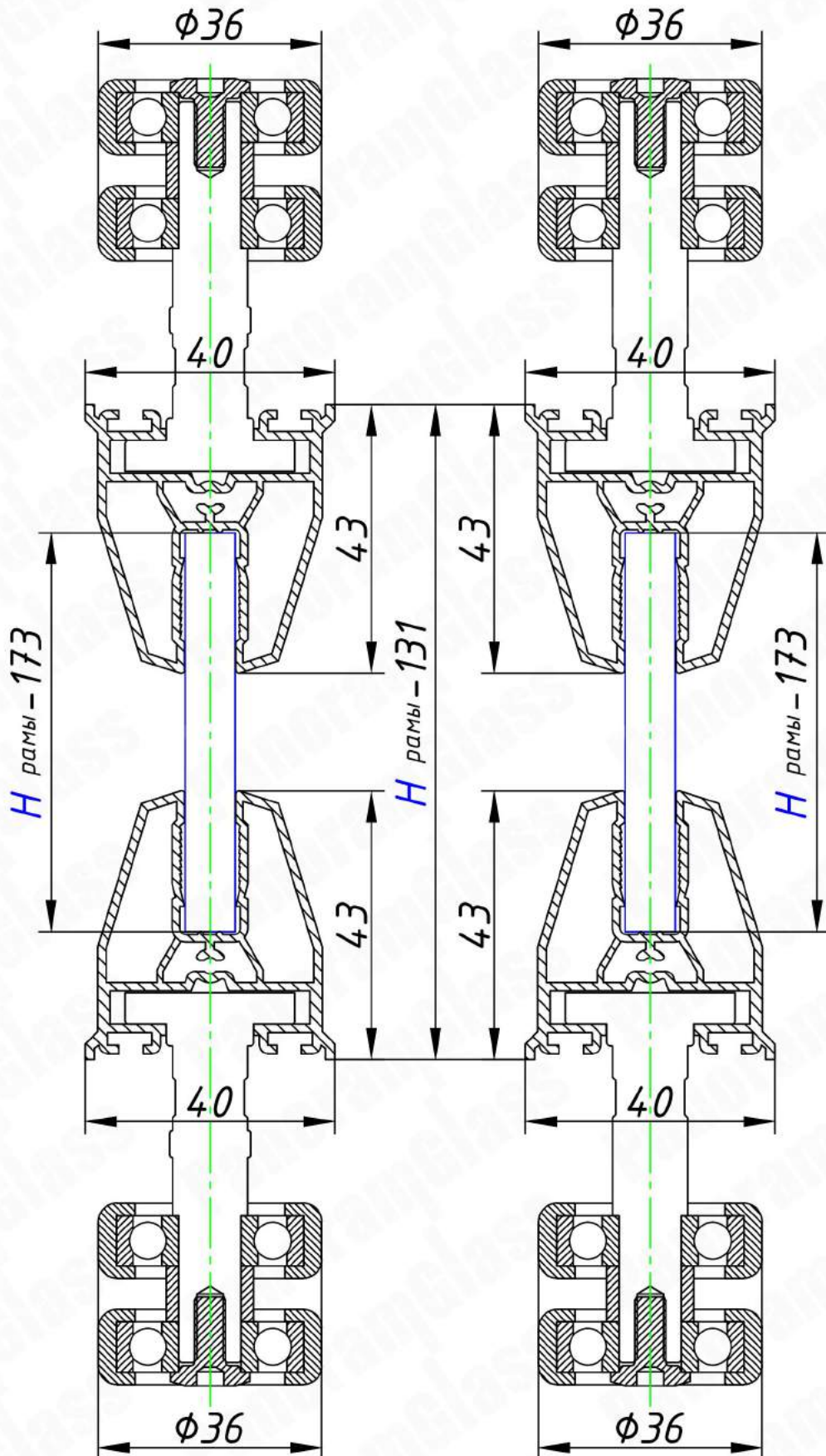


12. Сборка "Подвижной створки".

12.1 Сечение "Подвижной створки."

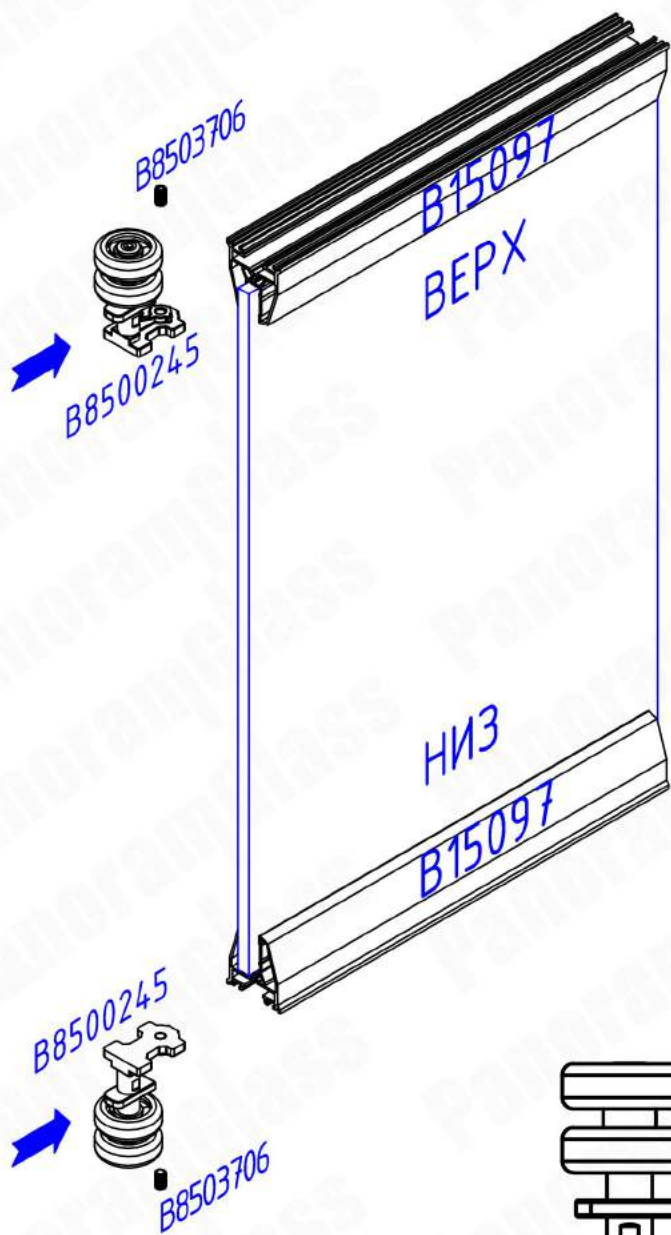
Сечение по оси
ролика парковки.

Сечение по оси
ролика.

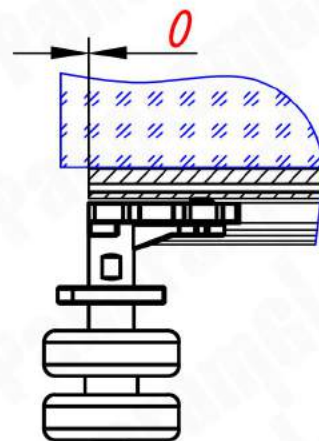
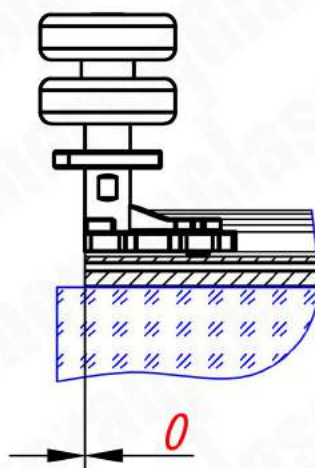
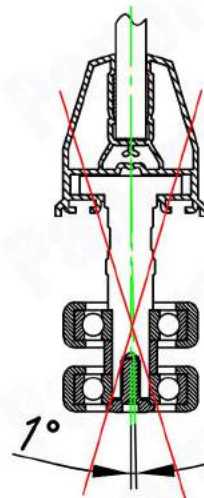
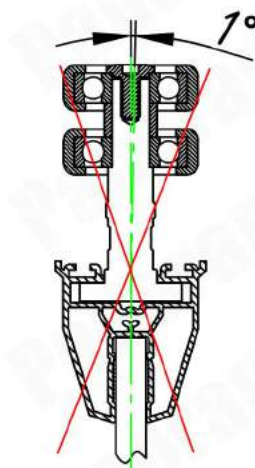


Размеры необходимые для сборки
подвижной створки по высоте.

12.2 Установка роликов парковки.

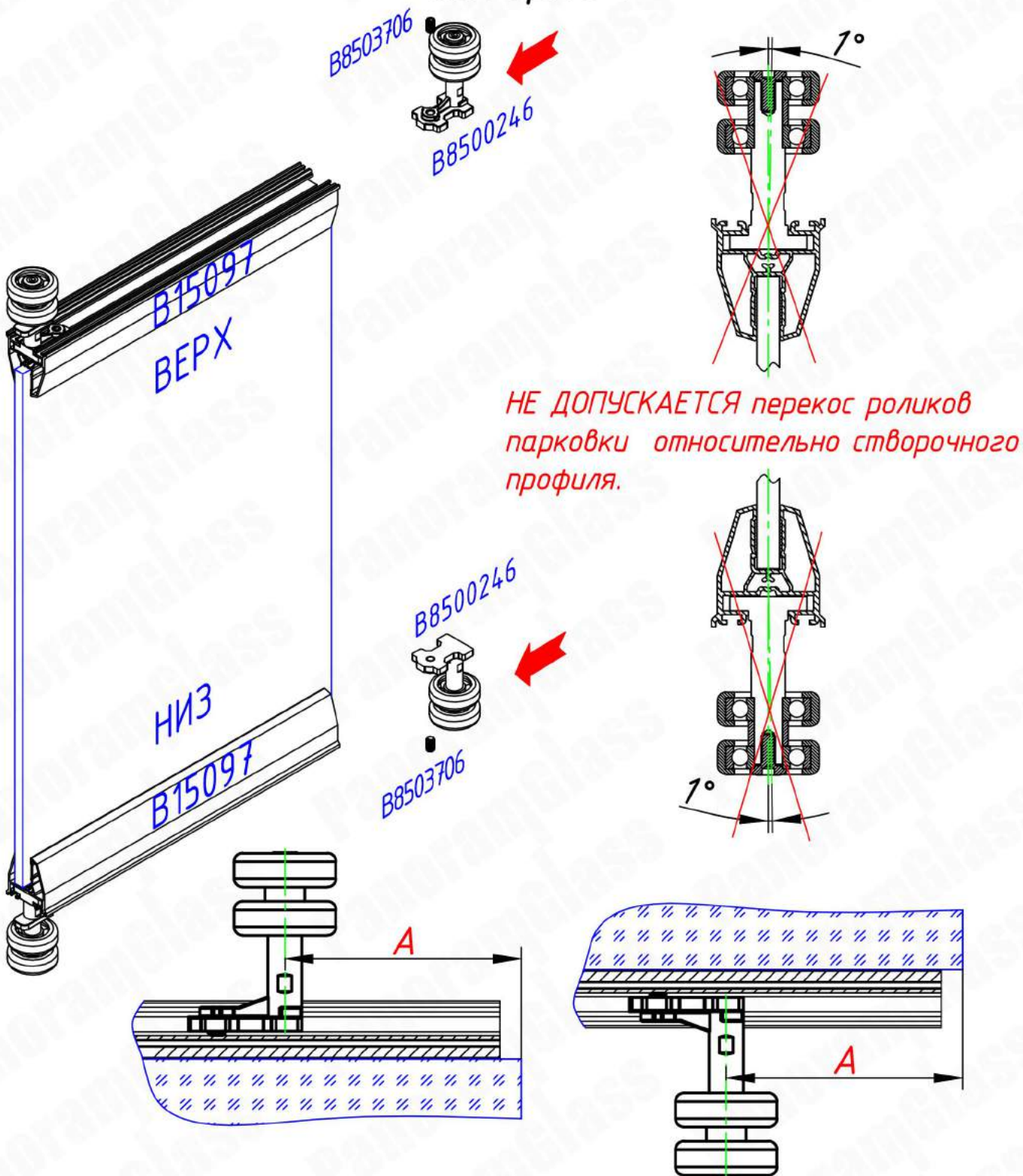


НЕ ДОПУСКАЕТСЯ перекос роликов парковки относительно створочного профиля.



Устанавливаем верхние/нижние ролики парковки **B850245** заподлицо со створочным профилем **B15097** и фиксируем их при помощи гужонов **B8503706**.

12.3 Установка роликов на первой "подвижной створке".



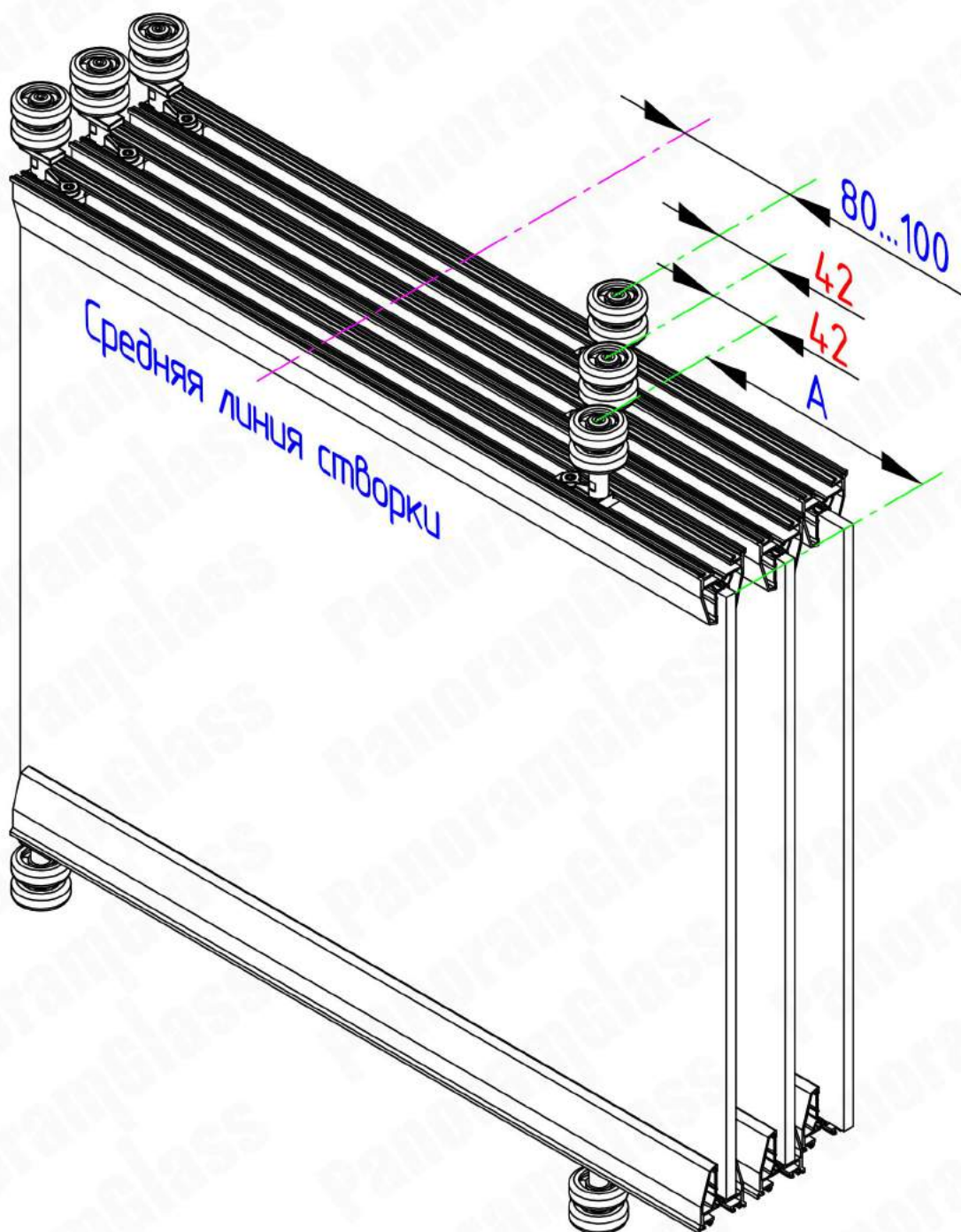
Устанавливаем верхние/нижние ролики B850246 для первой подвижной створки в **размер А** от торца стекла до оси и фиксируем их при помощи гужонов B8503706. Определение точного **размера А** установки ролика производим после установки створки в раму.

12.4 Установка роликов на последующих "подвижных створках".

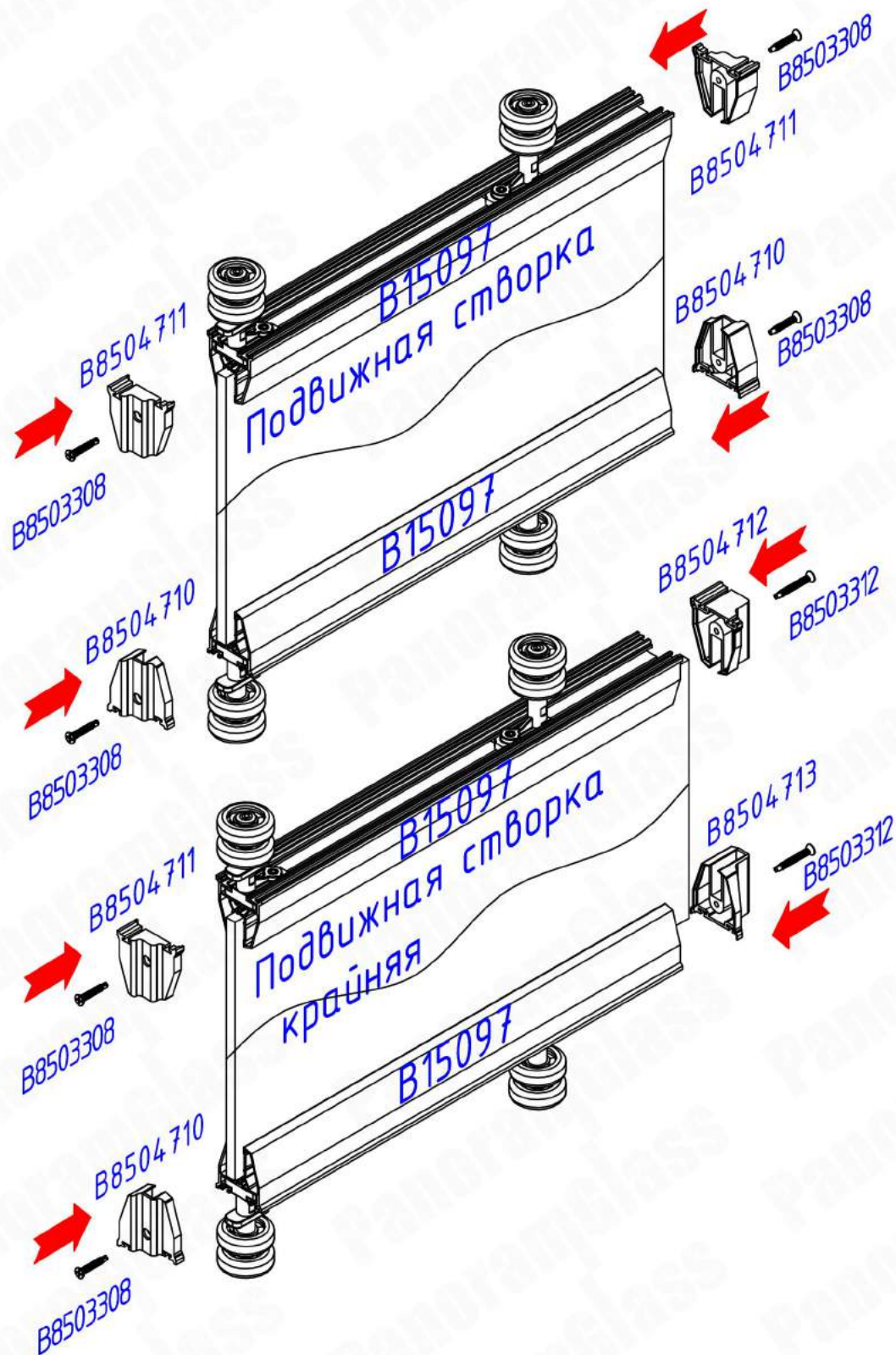
На последующих "подвижных створках" верхние/нижние ролики **B850246** устанавливаем на расстоянии **42мм** от предыдущего и фиксируем при помощи гужонов **B8503706**. Определение точного места установки ролика и фиксацию его производим после установки створки в раму.

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

Для выполнения данного условия в рамном профиле фрезеруем дополнительные выходы.



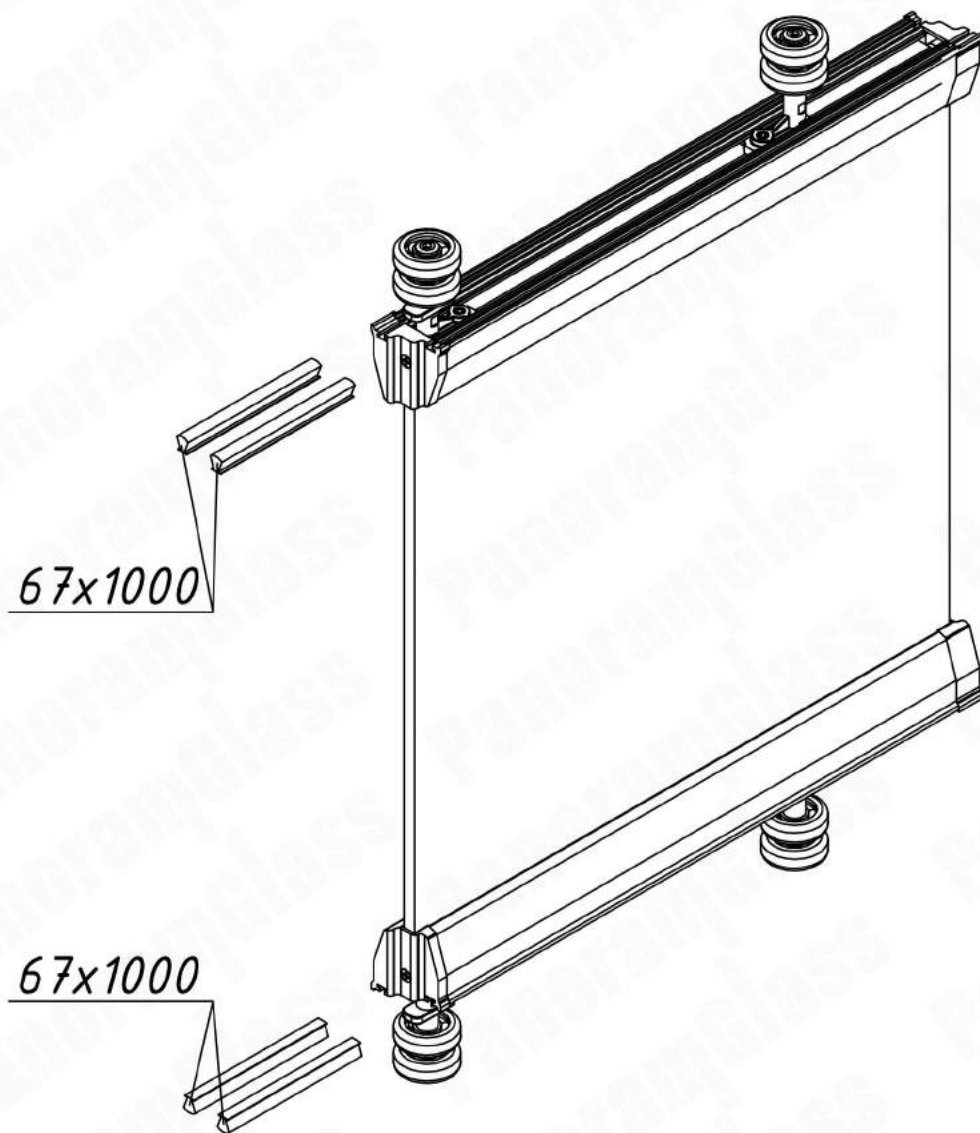
12.5 Установка заглушек.



На подвижные створки устанавливаем торцевые заглушки **B8504710/B8504711** и закрепляем при помощи саморезов **B8503308**.

На крайнюю подвижную створку устанавливаем торцевые заглушки на створочный профиль со стороны роликов парковки **B8504710/B8504711**, с противоположной стороны – **B8504712/B8504713** и закрепляем при помощи саморезов **B8503308** и **B053403932** соответственно.

12.6 Установка ворсистой ленты-уплотнителя.



Заводим ворсистую ленту-уплотнитель в пазы профиля **B15097**.

Расчет ворсистой ленты-уплотнителя для крайней подвижной створки.

$$L_{\text{ленты}} = (L_{\text{паза створоч. проф.}} + 29 \text{ мм}) \times 4$$

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

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

29 - общая длина паза в заглушках, мм

4 - количество пазов в створке

Расчет ворсистой ленты-уплотнителя для подвижной створки.

$$L_{\text{ленты}} = (L_{\text{паза створоч. проф.}} + 20 \text{ мм}) \times 4$$

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

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

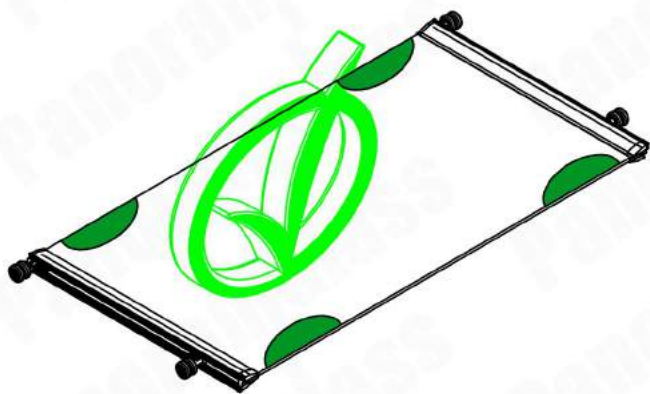
20 - общая длина паза в заглушках, мм

4 - количество пазов в створке

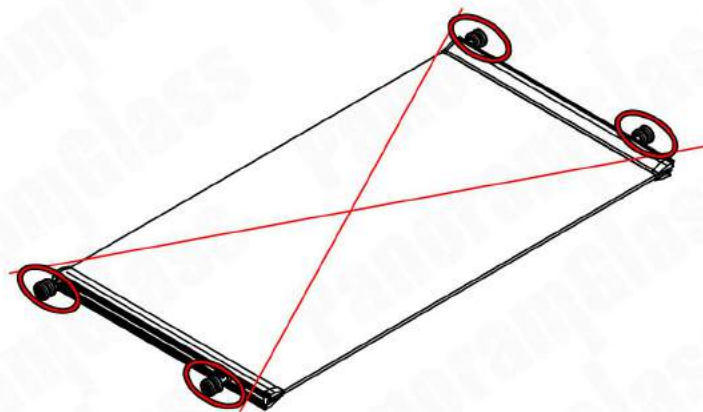
Лента-уплотнитель в створочном профиле фиксируется при помощи гелевого супер клея.

13. Перемещение и складирование створок.

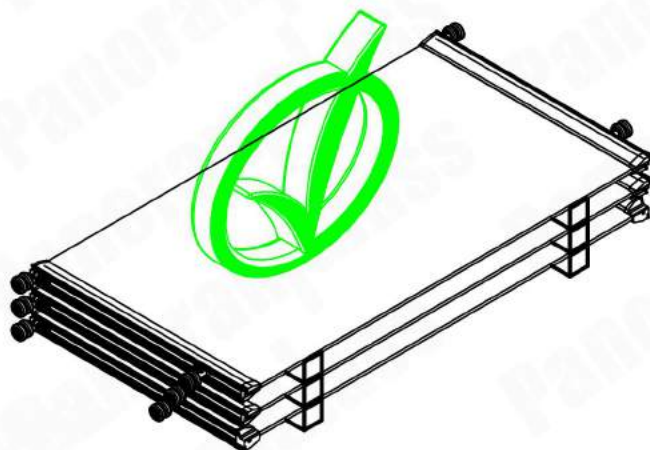
При перемещении собранной створки (стекло + створочный профиль) необходимо брать за стекло.



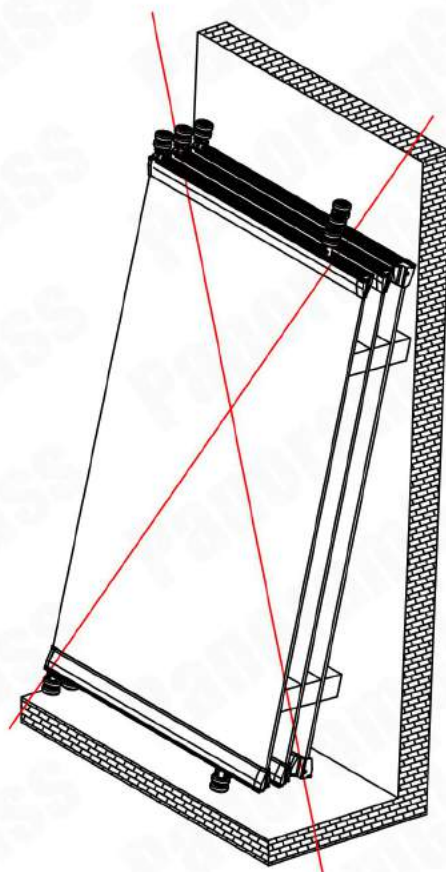
НЕ ДОПУСКАЕТСЯ брать за створочный профиль и ролики при перемещении.



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. Сборка.

14.1 Расчет размеров профилей рамы.

1. Расчет длины рамного профиля **B15096**, мм

$$L_{р.п.} = B_{рамы} - 2 \times 5 \text{ (толщина заглушки рамы)}$$

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

$$L_{б.п.} = H_{рамы} - 2 \times 63 \text{ (высота соединителей рамы)}$$

3. Расчет расстояния до выхода ролика, мм

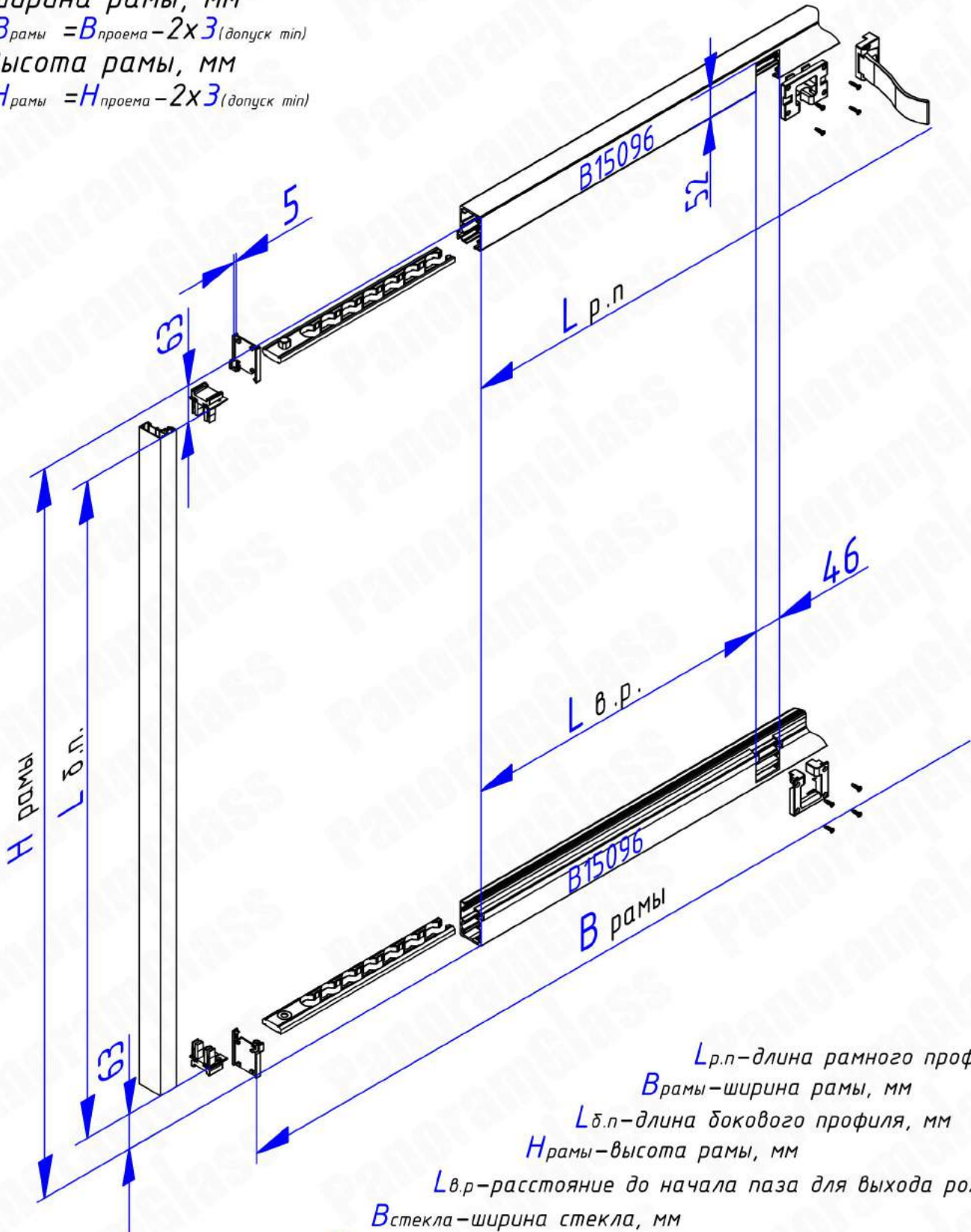
$$L_{в.р.} = B_{стекла} - 46 \text{ (ширина паза выхода роликов)}$$

4. Ширина рамы, мм

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

5. Высота рамы, мм

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



$L_{р.п.}$ – длина рамного профиля, мм

$B_{рамы}$ – ширина рамы, мм

$L_{б.п.}$ – длина бокового профиля, мм

$H_{рамы}$ – высота рамы, мм

$L_{в.р.}$ – расстояние до начала паза для выхода ролика, мм

$B_{стекла}$ – ширина стекла, мм

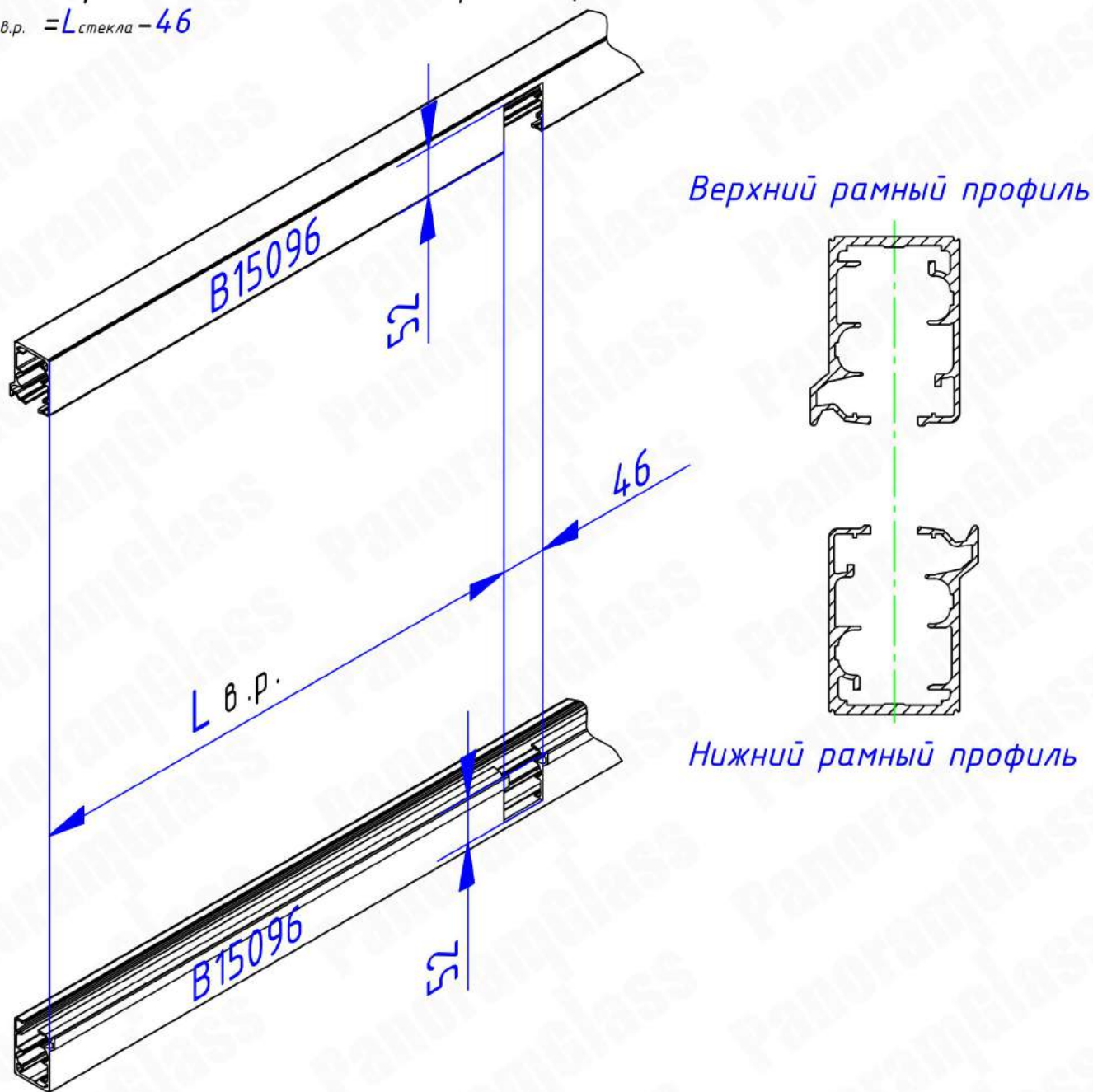
$B_{проема}$ – ширина проема, мм

$H_{проема}$ – высота проема, мм

14.2 Фрезеровка выходов верхнего и нижнего рамных профилей под ролики.

Расчет расстояния до выхода ролика, мм

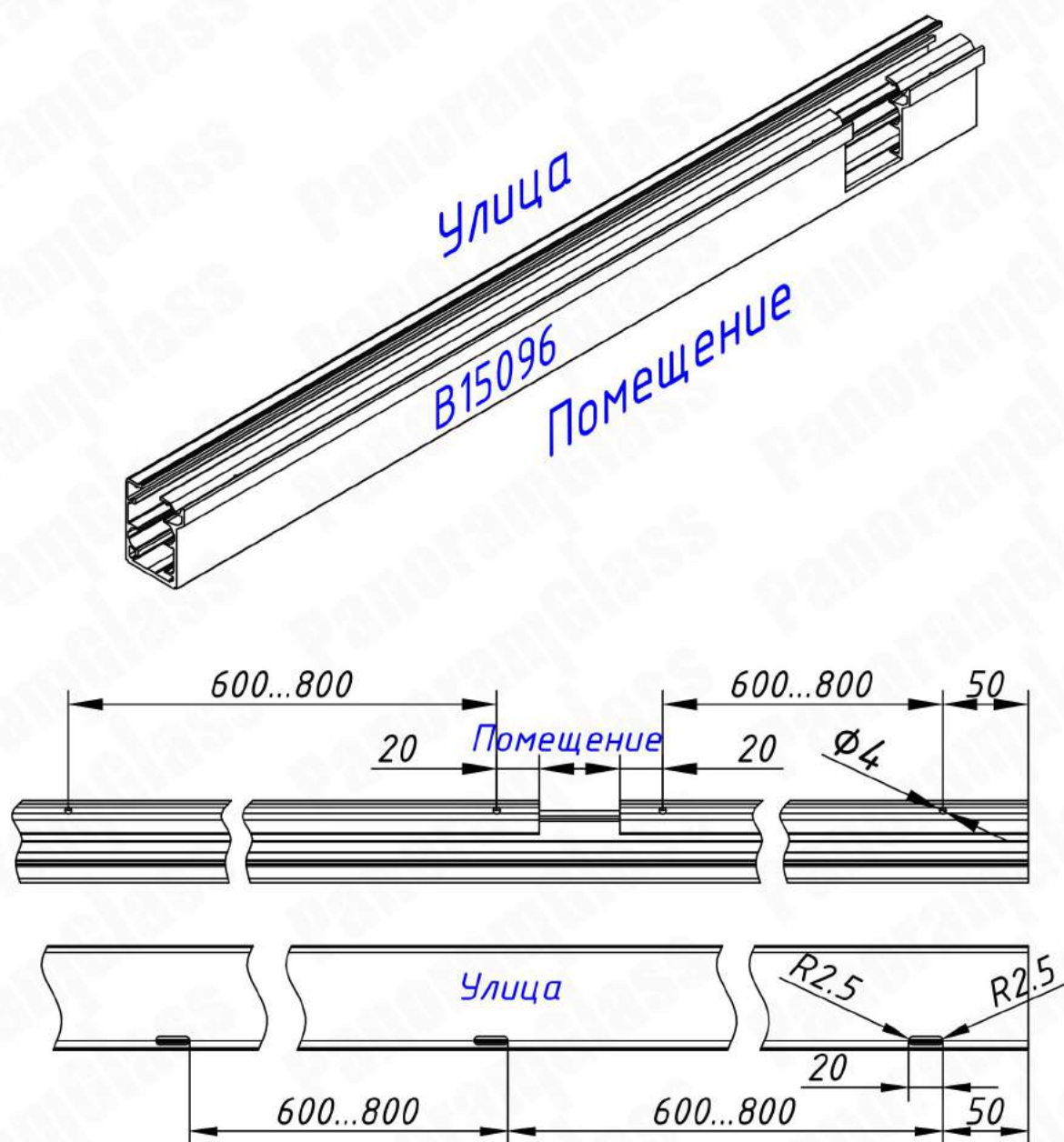
$$L_{в.р.} = L_{стекла} - 46$$



ВАЖНО: Парковочные ролики 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.

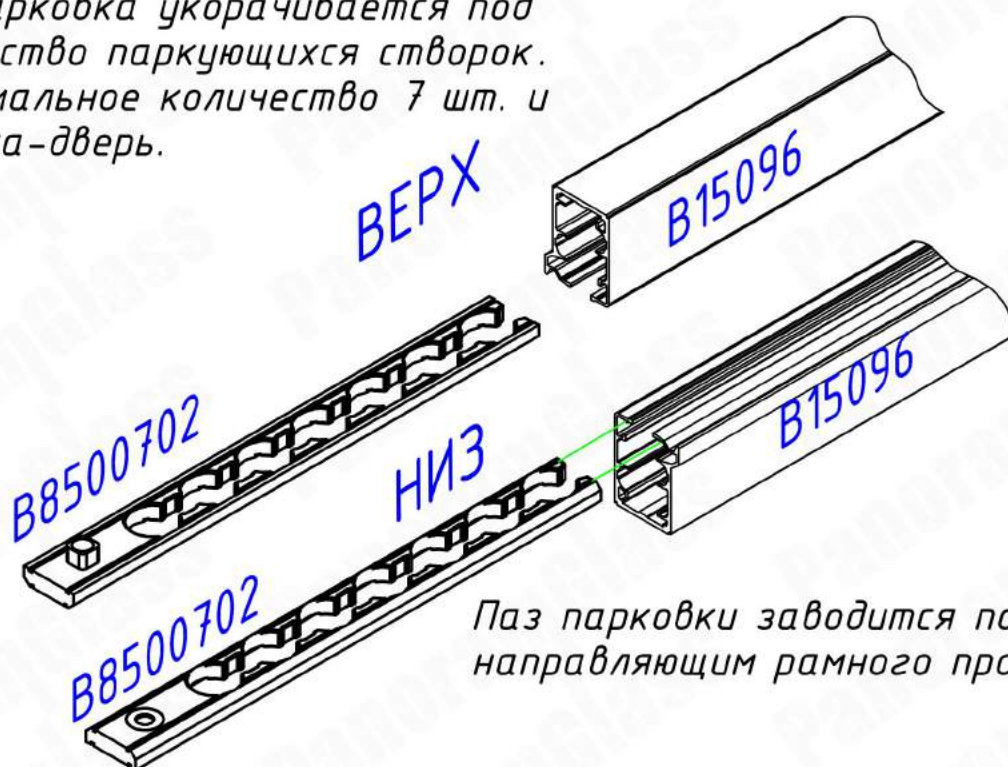
14.3 Фрезеровка дренажных отверстий в нижнем рамном профиле.



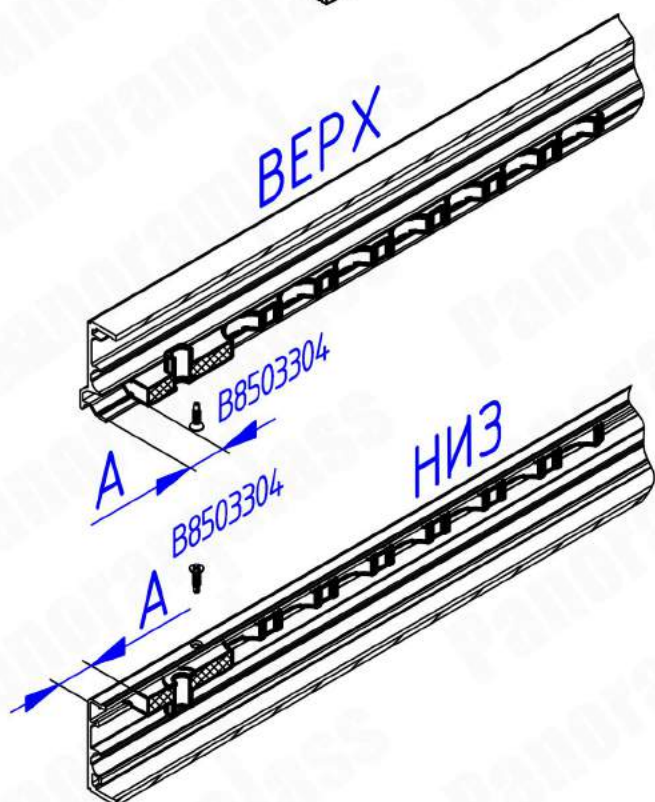
Для вывода атмосферных осадков и конденсата в нижнем рамном профиле B15096 фрезеруются отверстия и пазы. Со стороны помещения сверлом $\Phi 4$ мм в паз конденсатосборник сверлятся отверстия шагом $600 \dots 800$ мм, отступая от торцов 50 мм. По краям фрезерованного выхода отступаем по 20 мм. Если имеется более одного фрезерованного выхода, отверстие сверлится в паз между выходами. Со стороны улицы по линии профиля фрезеруется паз фрезой $\Phi 5$ мм длиной 20 мм. Отступы и шаг отверстий согласно рисунка.

14.4 Установка парковок в раму.

Важно: парковка укорачивается под количество паркующихся створок. Максимальное количество 7 шт. и створка-дверь.



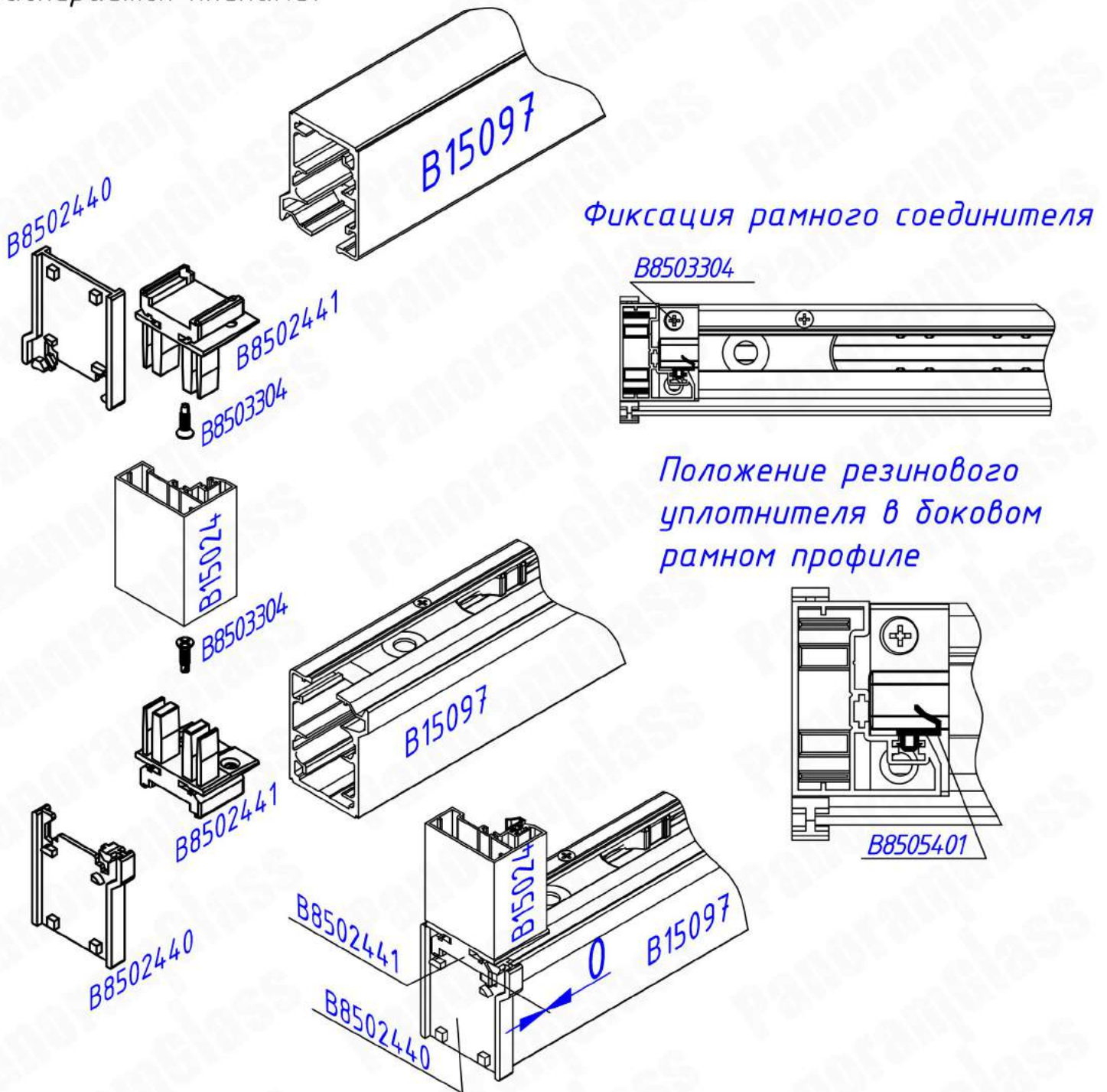
Паз парковки заводится по направляющим рамного профиля



Размер *A* отступа парковки от края профиля выставляется автоматически при регулировке зазоров и перекосов створки-двери в проеме по отношению к соседней створке. Фиксация парковок B8500702 с профилем осуществляется саморезом B8503304 после установки и регулировки створки-двери.

14.5 Сборка рамного профиля верх/низ и бокового профиля. Установка уплотнителя.

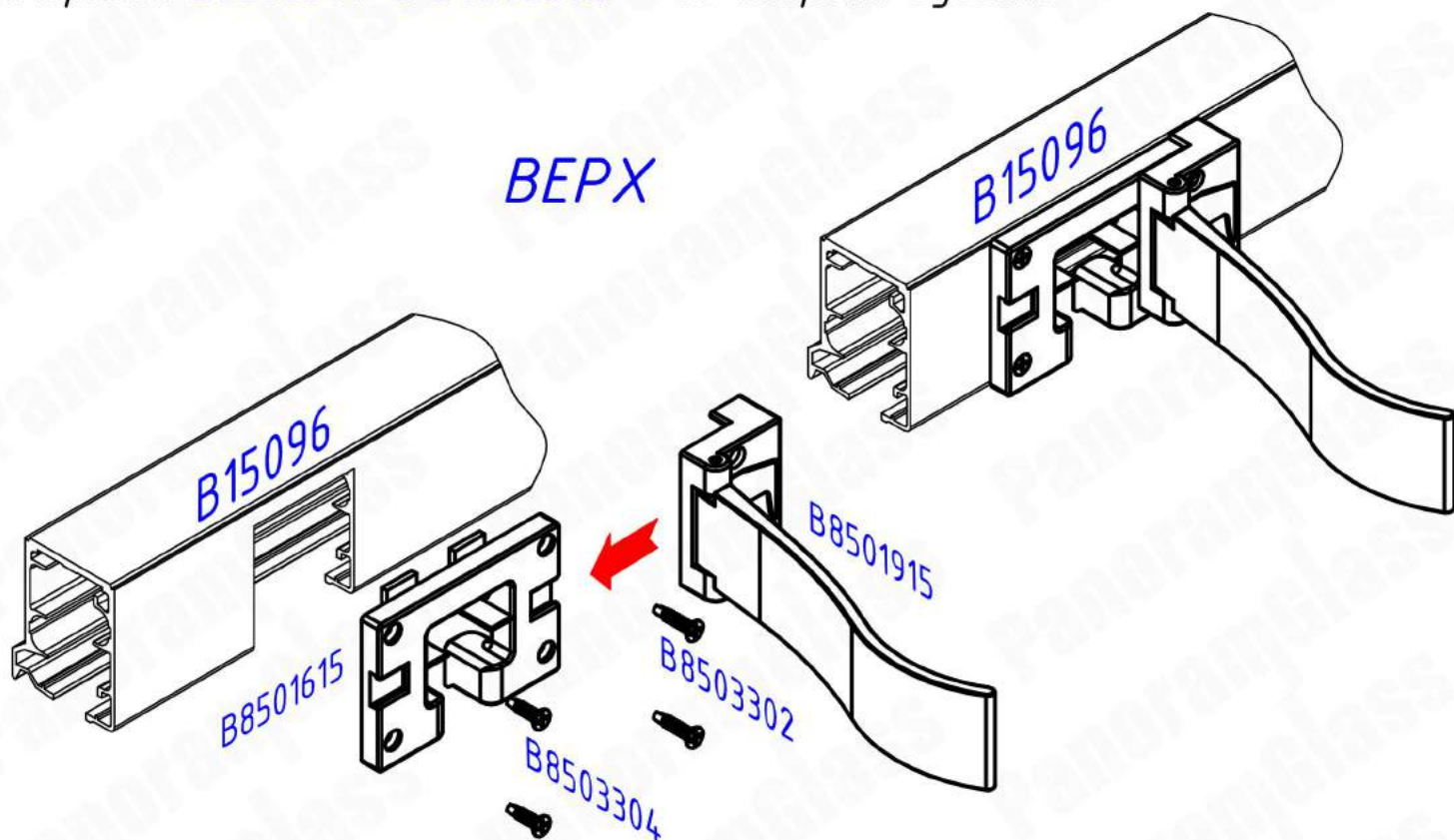
Впритык к рамному профилю **B15097** устанавливаем заглушку рамы **B8502440**. Соединитель рамы **B8502441** заводим через паз заглушки в профиль заподлицо с заглушкой и фиксируем при помощи самореза **B8503304**. После этого устанавливаем боковой профиль рамы **B15024**. Заглушка не фиксируется с рамным профилем, поэтому в проеме распирается клинами.



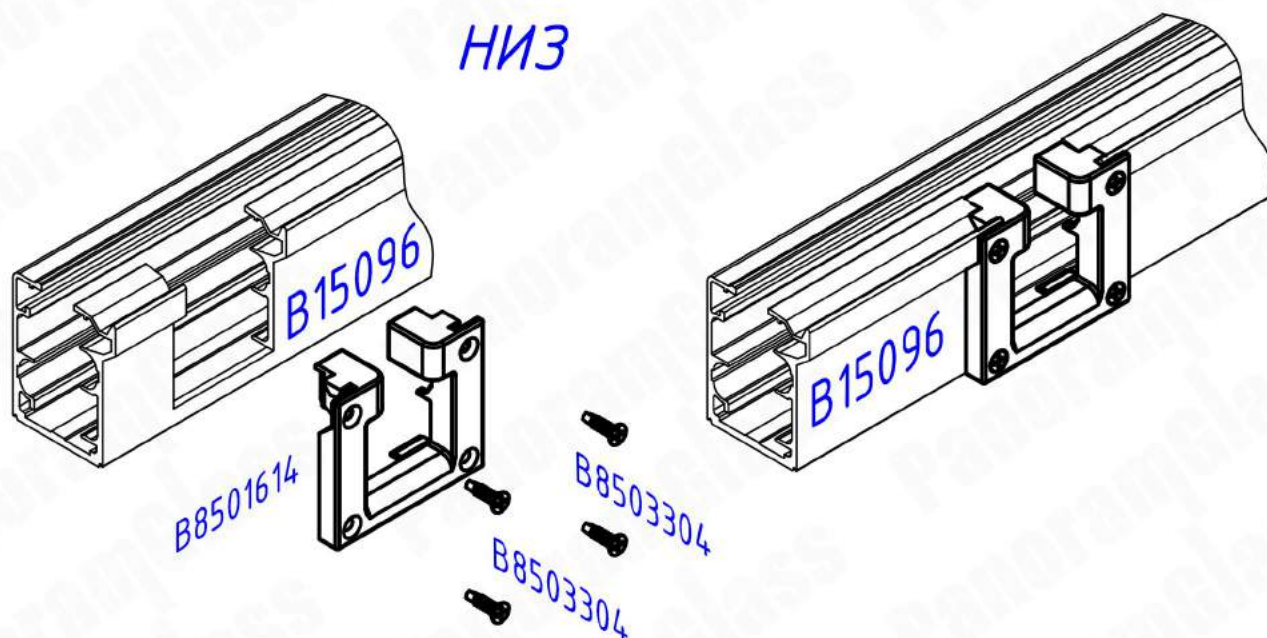
В боковой паз профиля **B15024** заводится резиновый V-образный уплотнитель **B8505401** как показано на рисунке.

14.6 Установка выходов, направляющей для роликов **ВЕРХ-НИЗ**.

Устанавливаем в заранее профрезерованный паз рамного профиля **В15096 ВЕРХ** ответную часть пластикового замка **В8501615**, соединенную с направляющей для роликов (бугель) **В8501915**, фиксируем при помощи саморезов **В8503304** и **В8503302** – со стороны бугеля.

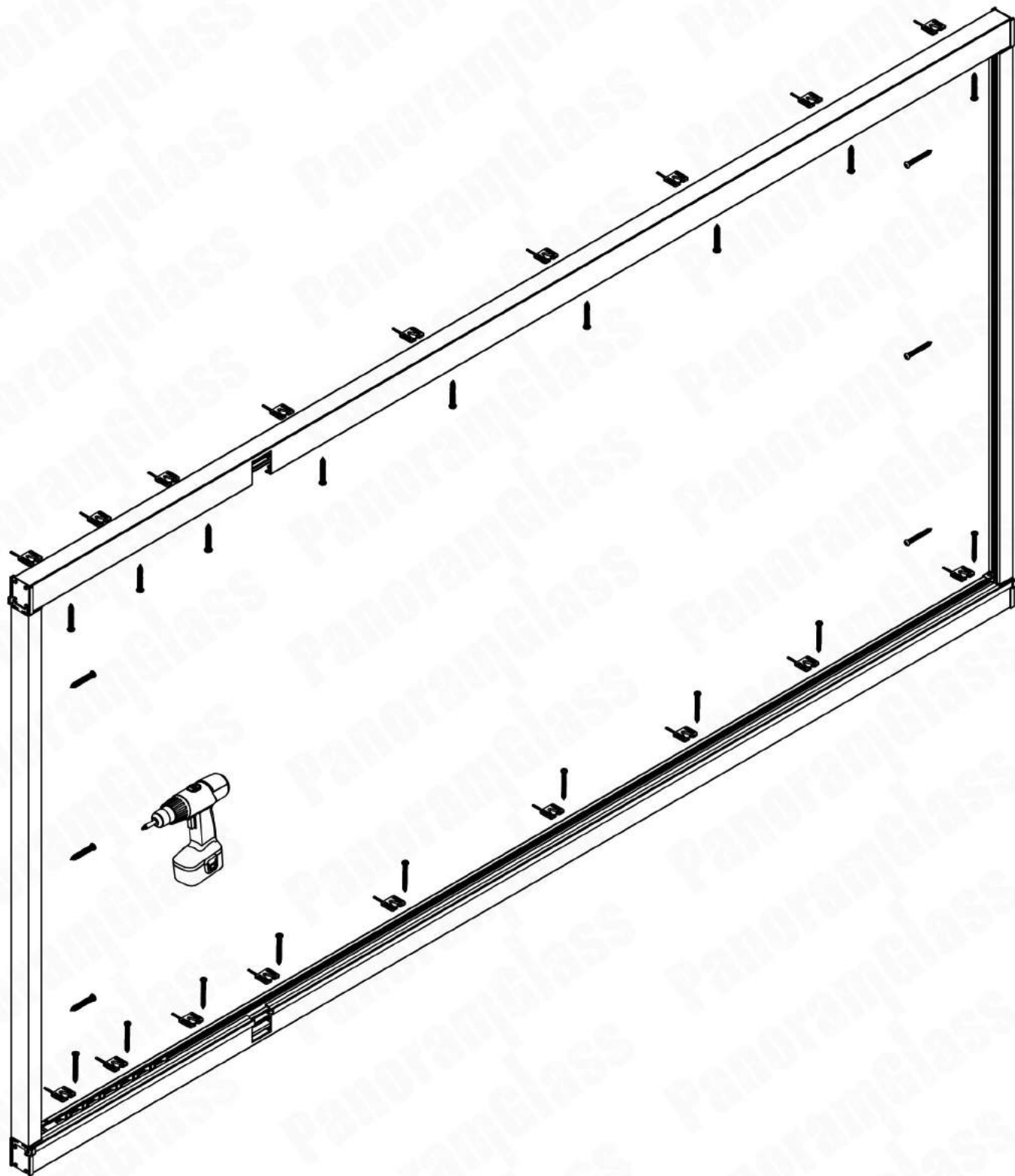


Устанавливаем в заранее профрезерованный паз рамного профиля **В15096 НИЗ** пластиковый выход **В8501614**, фиксируем его при помощи саморезов **В8503304**.



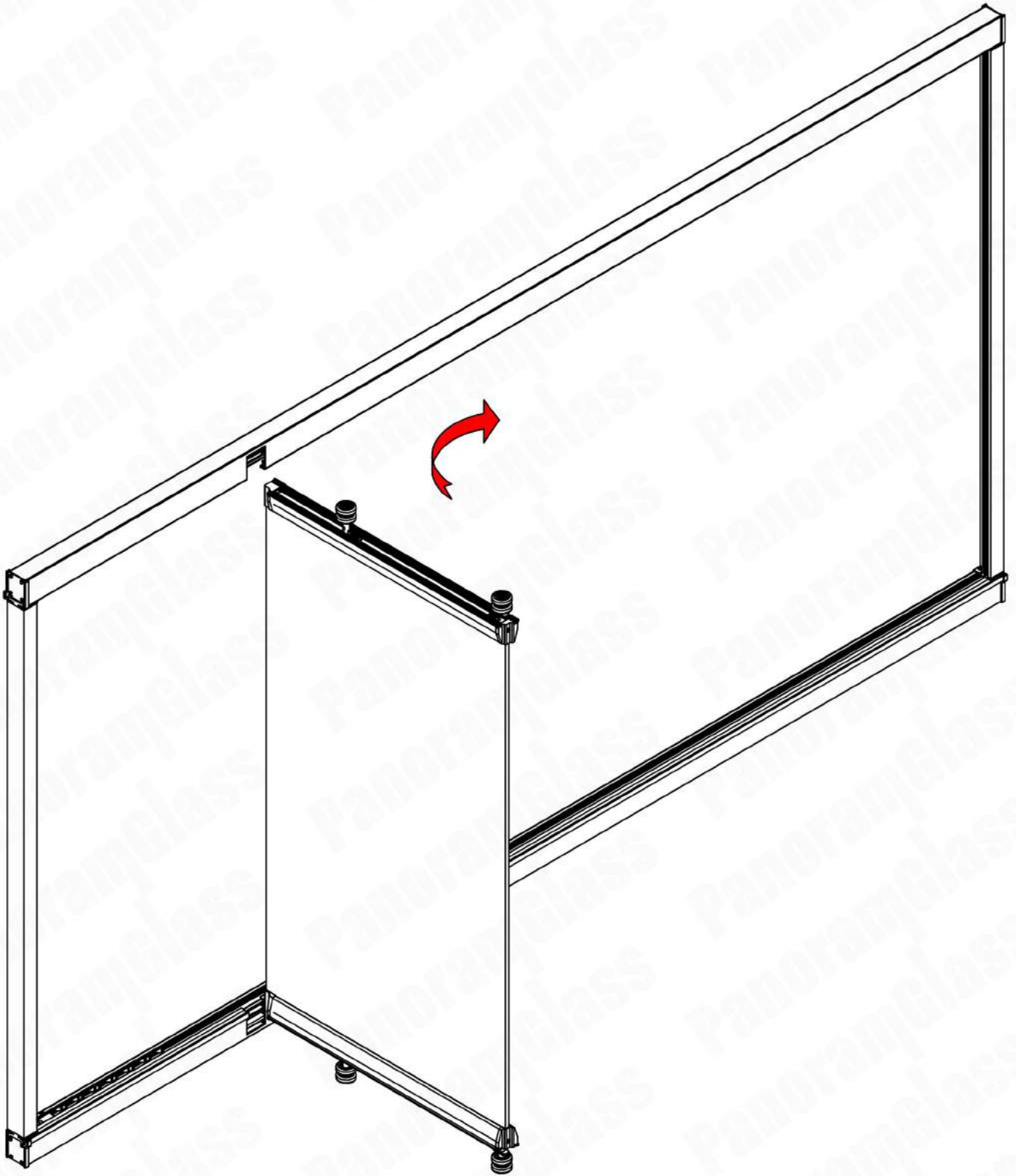
15. Монтаж конструкции и регулировка.

15.1 Установка рамы в проем.



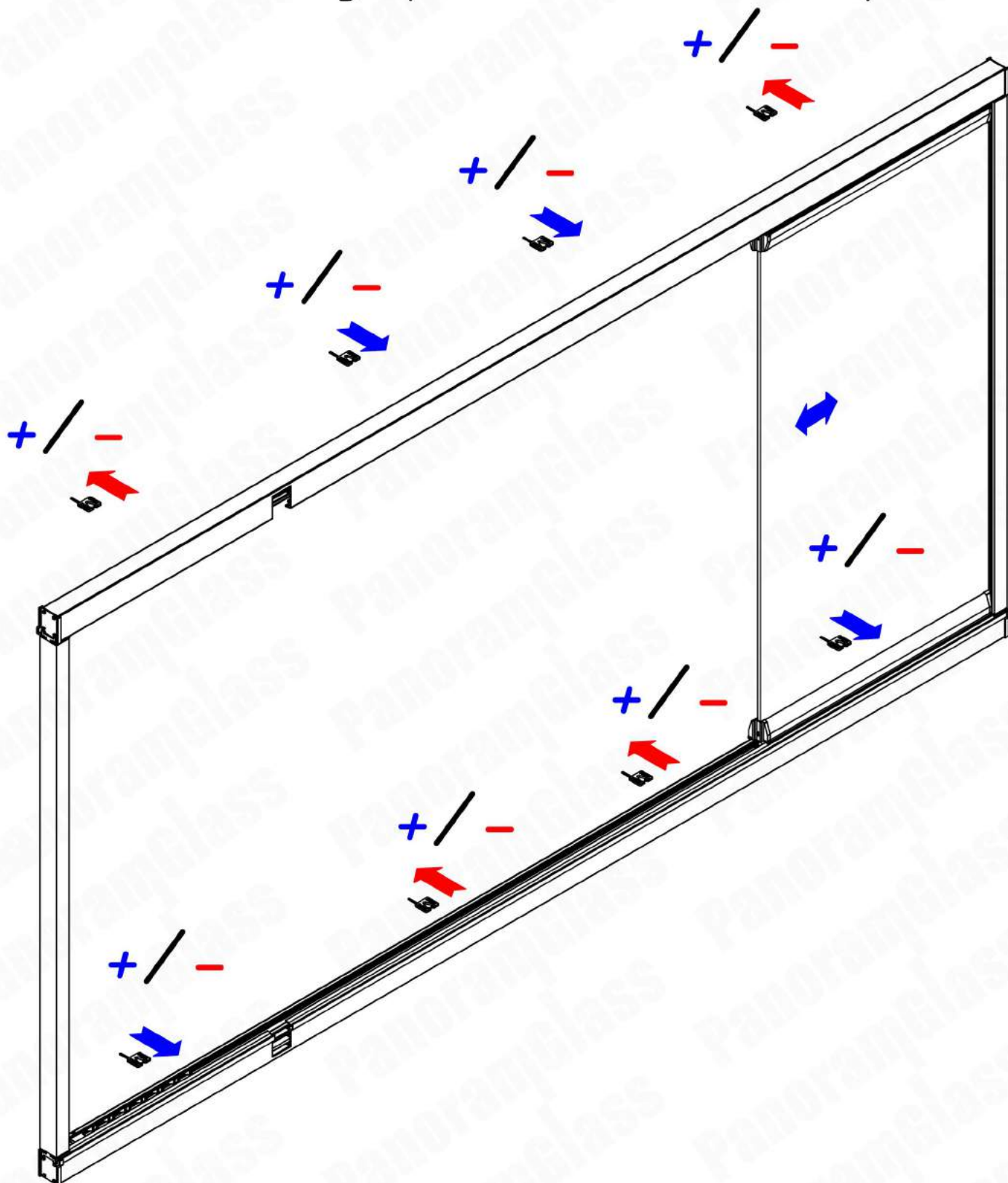
Вносим получившуюся конструкцию в проем и предварительно фиксируем. Для крепления профилей в проемах используем крепеж, соответствующий материалу проема: дюбеля с саморезами, саморез по дереву, турбовинт, химический анкер и т. д. Шаг крепления равен **400-500 мм**. В местах парковки створок шаг крепления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

15.2. Установка створок.



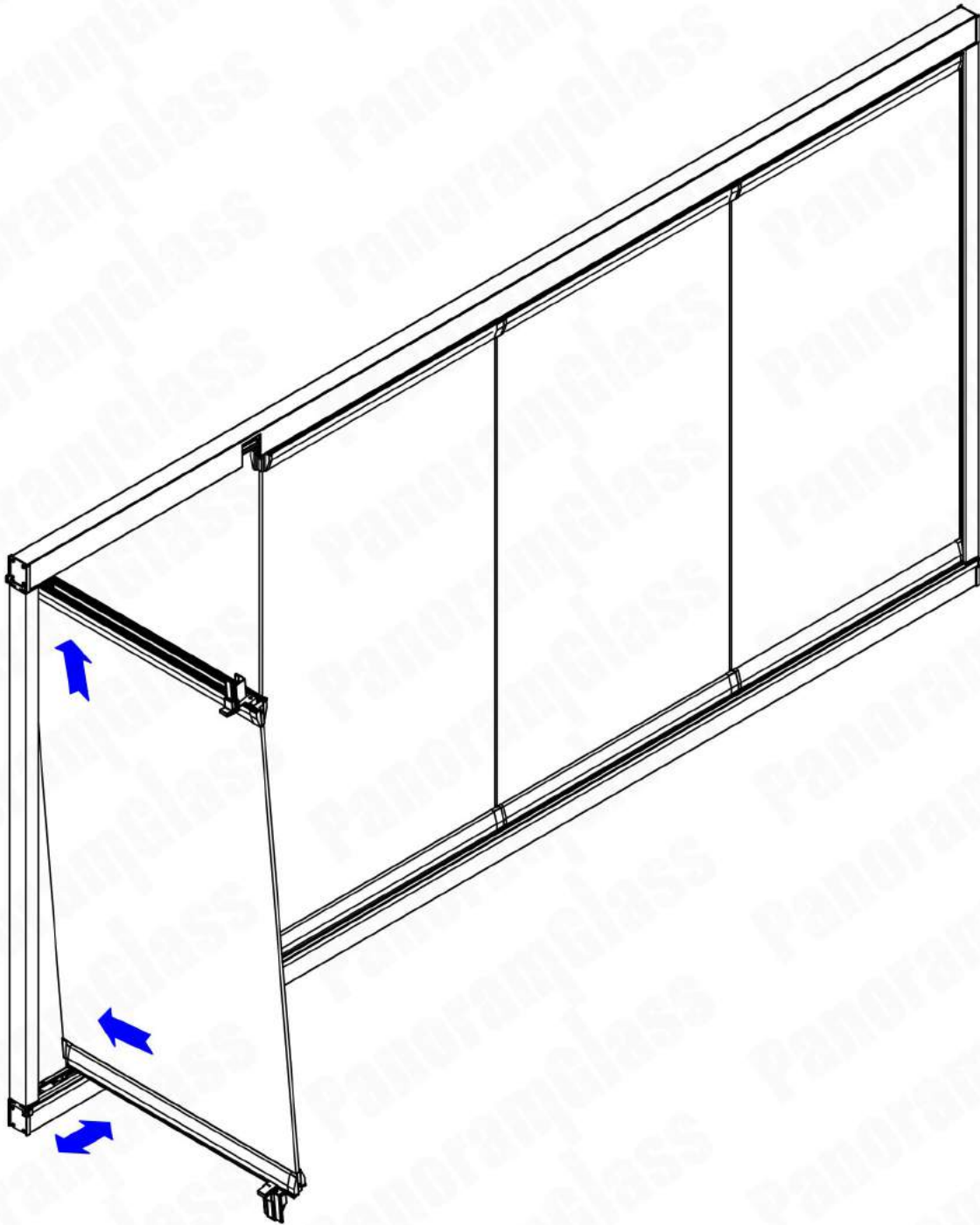
Заводим последнюю по счету створку в проем роликами без парковочных выступов вперед через выходы в направляющем профиле. Сдвигая часть створки с заведенными роликами в сторону противоположную нахождению парковок, заводим ролики с парковочным выступом также в направляющий профиль.

15.3. Регулировка движения створок.



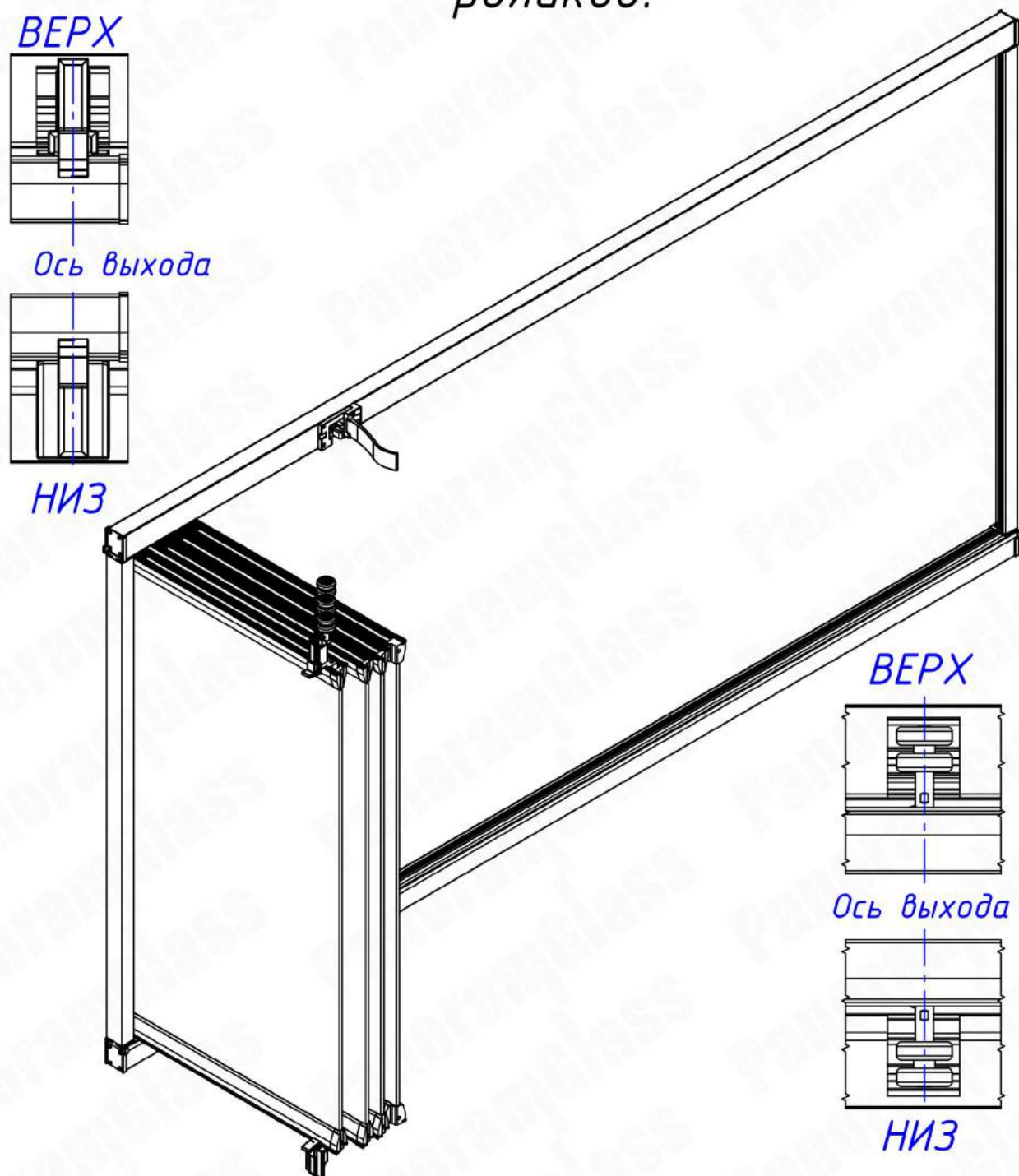
Проверяем беспрепятственность хода створки в проеме. Делаем пометки на проблемных участках, проверяем уровни выставленных профилей и их вертикальную соосность. Устраняем проблемные участки, используя вкладыши разной толщины при регулировке направляющих профилей. Окончательно закрепляем направляющие профили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

15.4. Установка створки-двери.



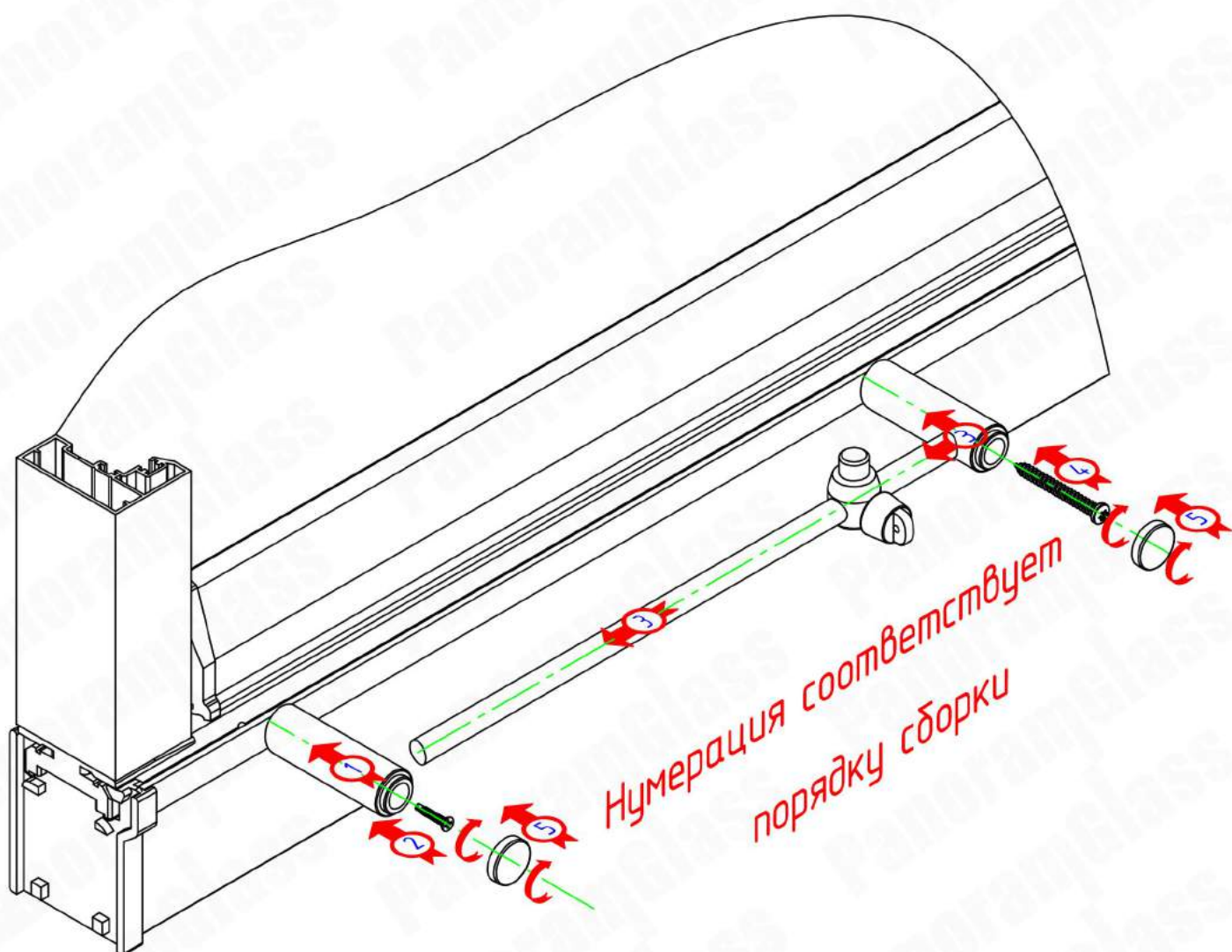
Устанавливаем створку-дверь, заводя верхнюю и нижнюю оси поочередно в отверстия парковок. При этом нужно сдвигать парковку в направляющих выступах нижнего направляющего профиля для удобства установки створки. После установки створки-двери выполняется регулировка зазоров относительно соседней створки. Фиксацию парковок [B8500702](#) выполняем саморезами [B8503304](#) в открытом состоянии створки-двери, удерживаем парковку от смещения во время фиксации. Саморез устанавливается заподлицо с профилем, закручивая в парковку вблизи от створки двери (п.14.3). Аналогично фиксируется верхняя парковка.

15.5. Проверка работоспособности системы. Регулировка пластиковых замков и выхода роликов.



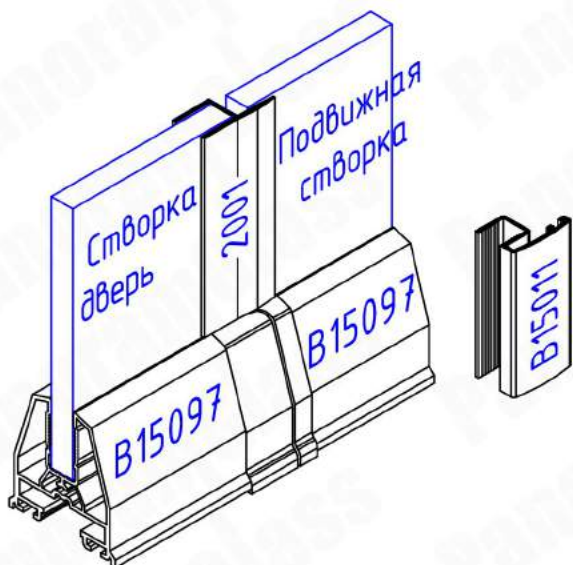
Поочередно сдвигаем каждую подвижную створку в парковочную зону. Регулируем расположение оси роликов посередине фрезерованных выходов рамных направляющих, а также проверяем отсутствие сопротивления открытию в парковочном ролике. Регулируем положение пластиковых замков створки-двери посередине фрезерованных выходов. Устанавливаем выходы и улавливатели для роликов п.14.5. Окончательно производим фиксацию роликов и замков. Проверяем плавность работы системы.

16. Установка фиксатора створок.

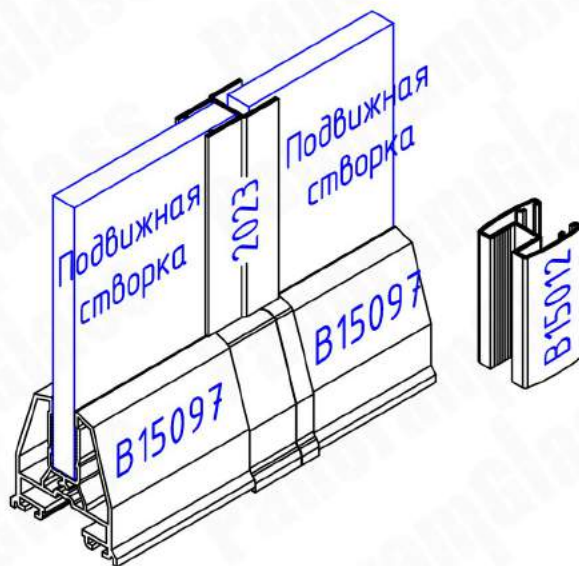


Устанавливаем втулку 1 по горизонтальной линии на выступе профиля, фиксируем саморезом с буром 2. Далее устанавливаем направляющую с держателем 3, и фиксируем саморезом 4. Окончательно устанавливаем декоративные колпачки 5.

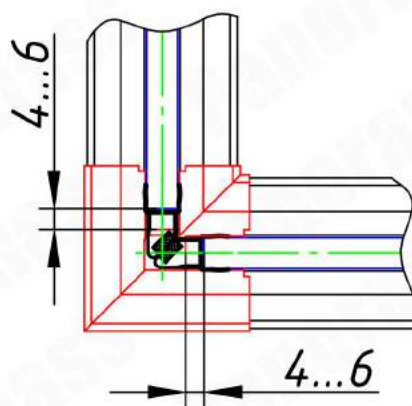
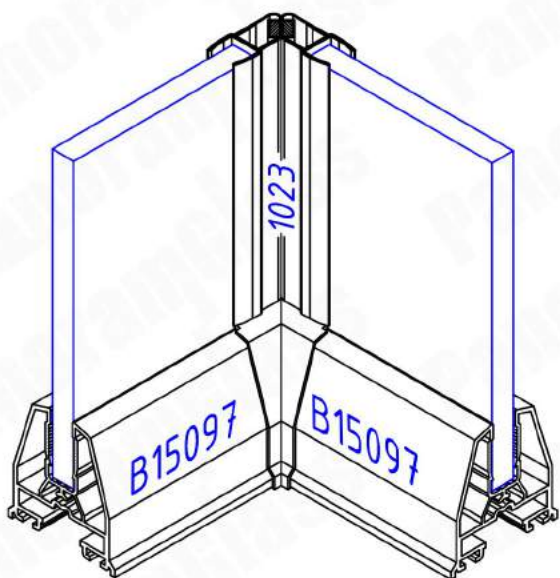
17. Установка межстекольных уплотнителей на прямых, Г-П-образных проемах.



В качестве уплотнителя между стеклом створки-двери и второй створки используем силиконовый уплотнитель 2001 (сечением h) или алюминиевый профиль B15011 с фетровым уплотнением.



В качестве уплотнителя между стеклами последующих створок используем силиконовый уплотнитель 2023 (сечение H) или алюминиевый профиль B15012 с фетровым уплотнением.

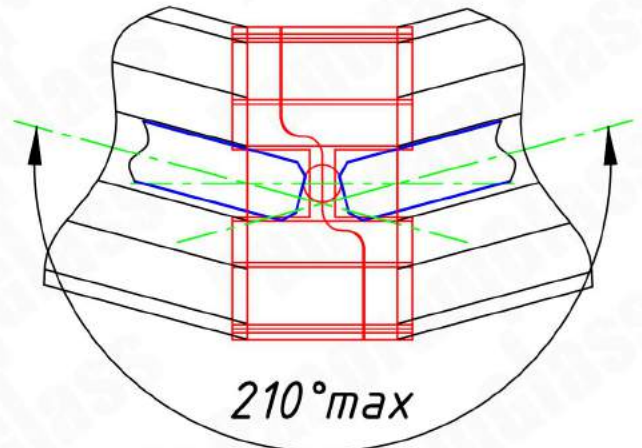
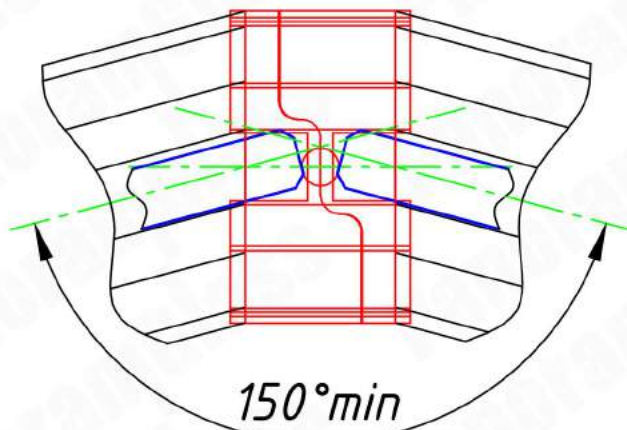


На углах Г-образных и П-образных проемов на торцах стекол применяем магнитно-силиконовый уплотнитель 1023.

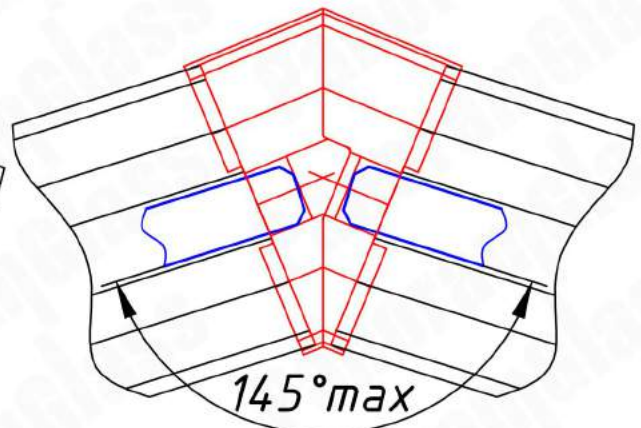
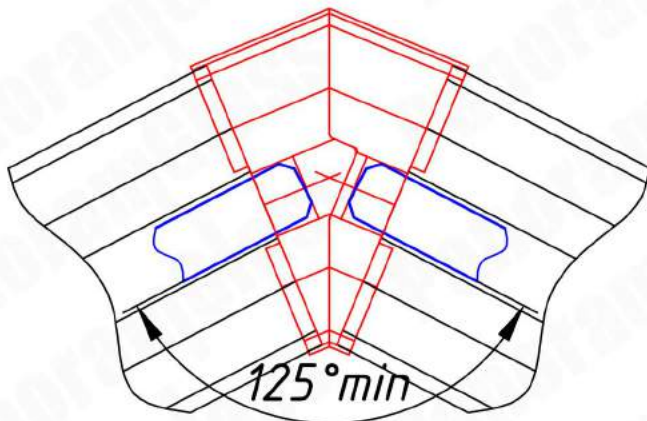
Отрезание всех уплотнителей ОБЯЗАТЕЛЬНО производить только при помощи болгарки или безопасного ножа.

18. Диапазоны углов соприкосновения заглушек створочного профиля.

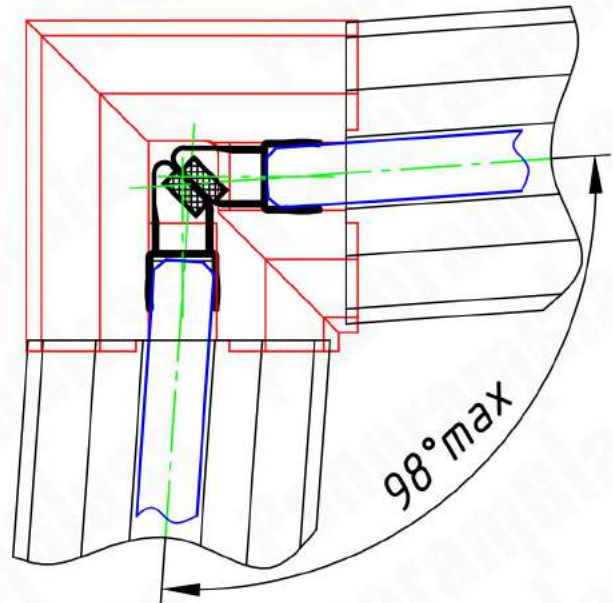
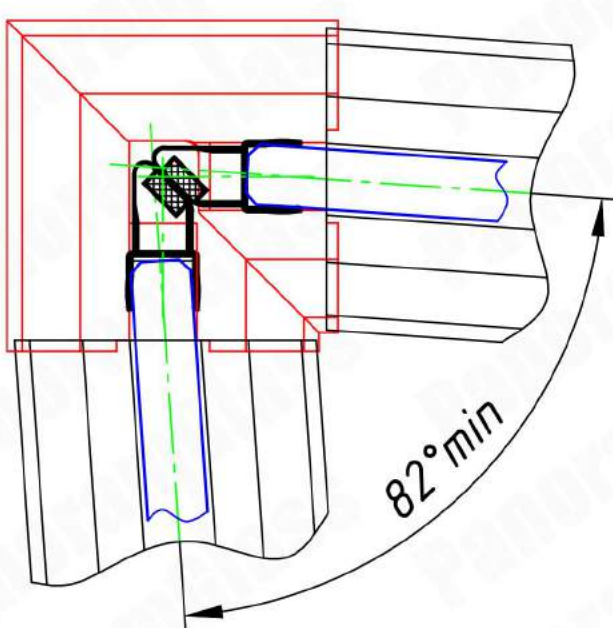
Применение заглушек 180°



Применение заглушек 135°



Применение заглушек 90°



Допускается подрезка одного внутреннего выступа заглушки соприкасающейся с торцем профиля для плотного прилегания.

