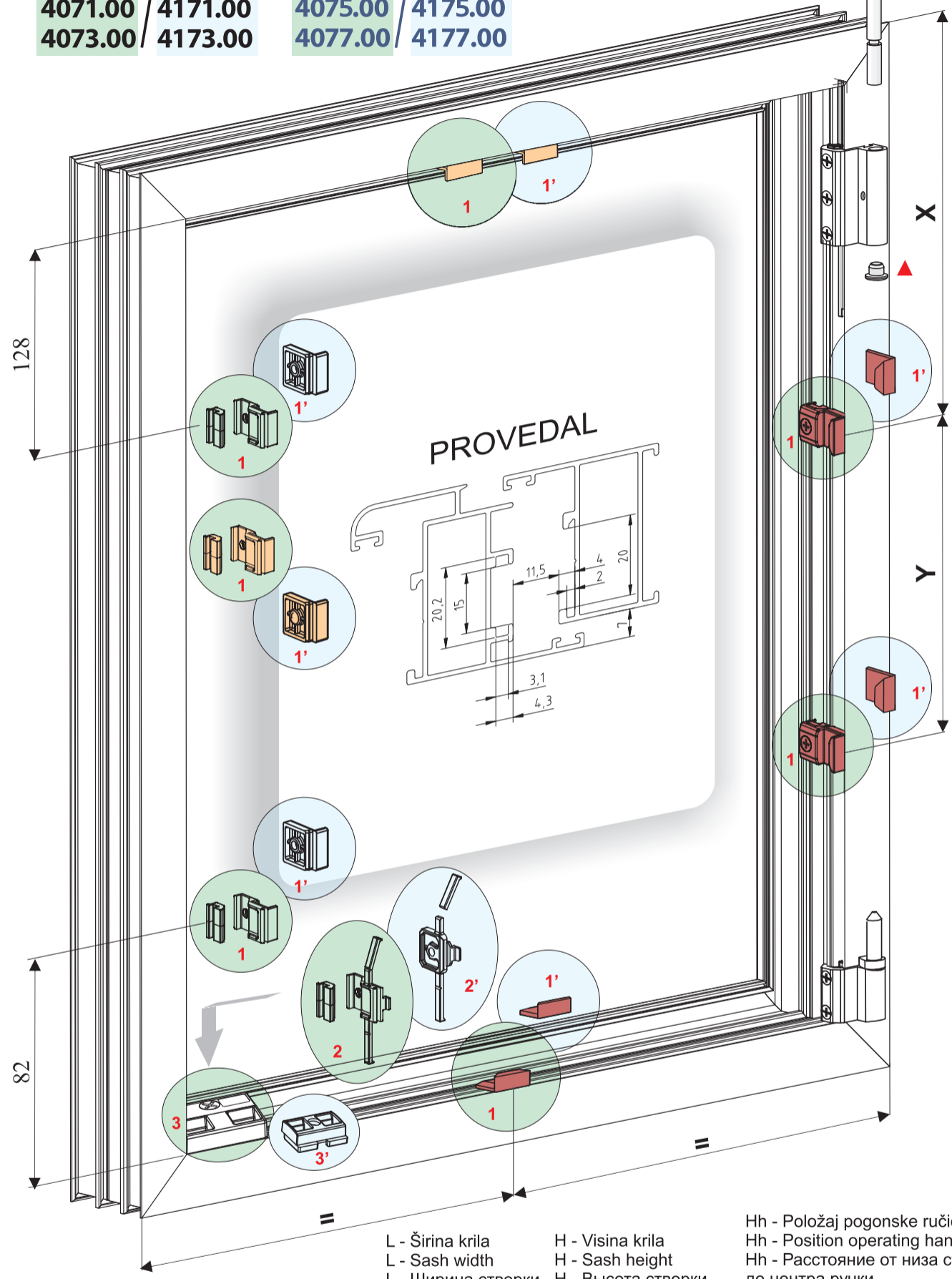


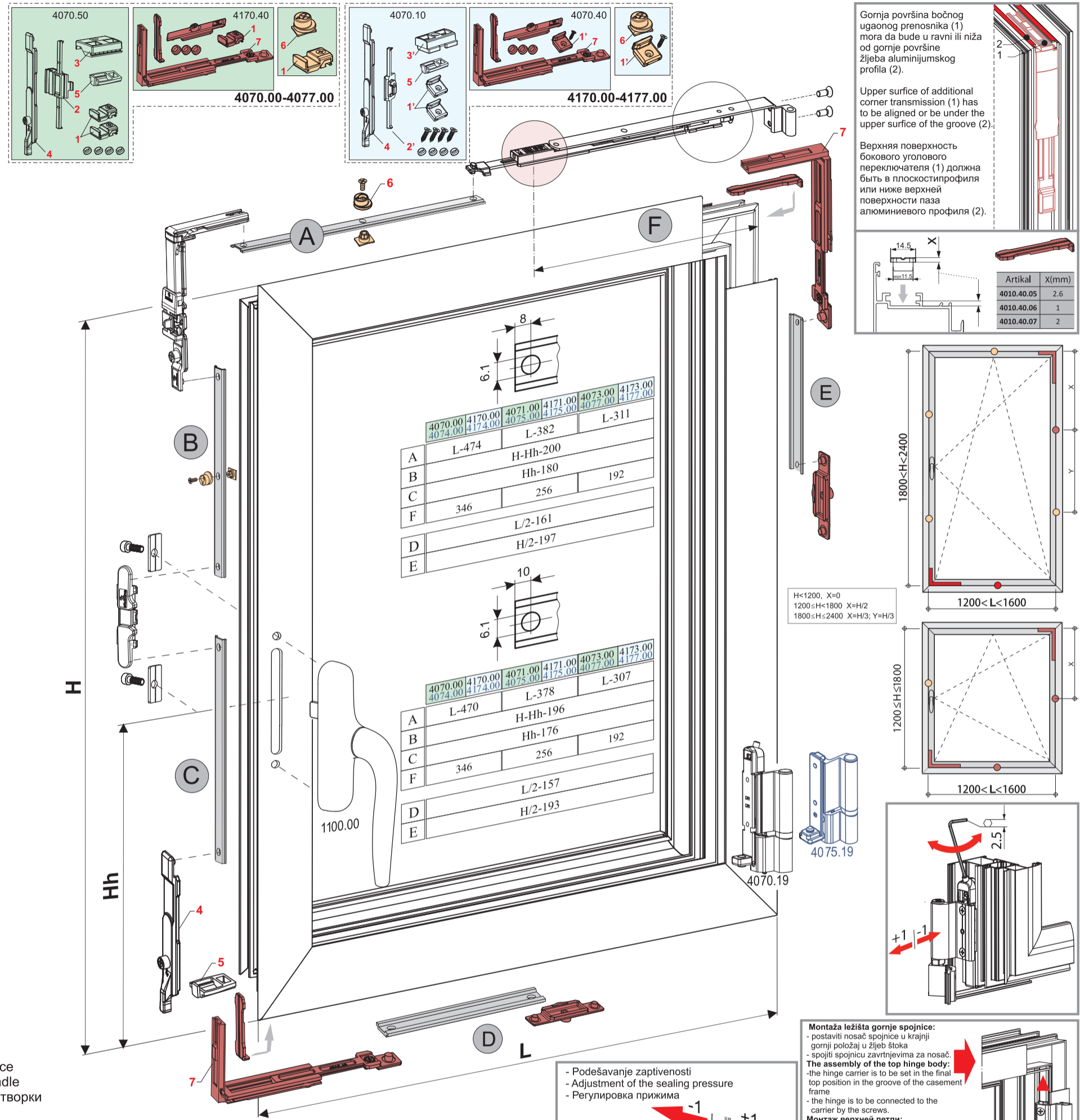
4070.00	4170.00	4074.00	4174.00
4071.00	4171.00	4075.00	4175.00
4073.00	4173.00	4077.00	4177.00



L - Širina krila
L - Sash width
L - Ширина створки

H - Visina krila
H - Sash height
H - Высота створки

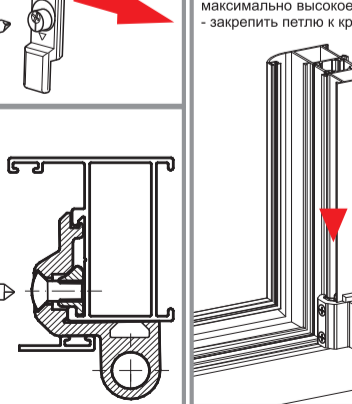
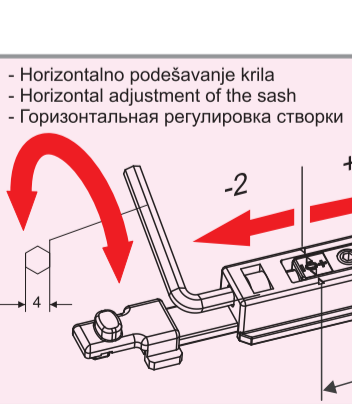
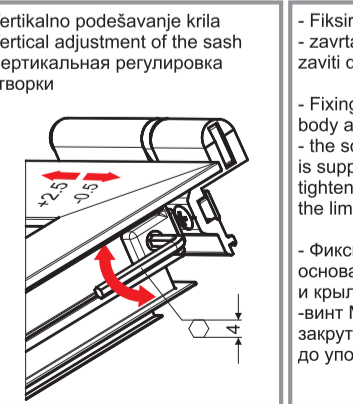
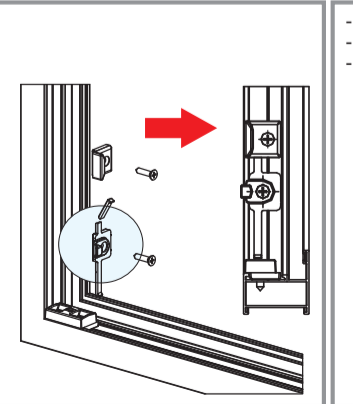
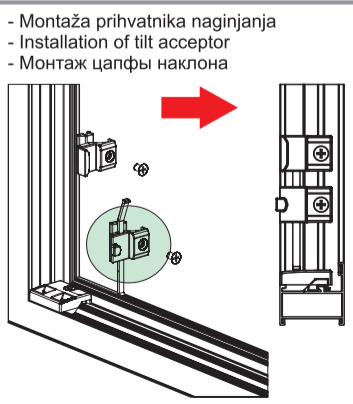
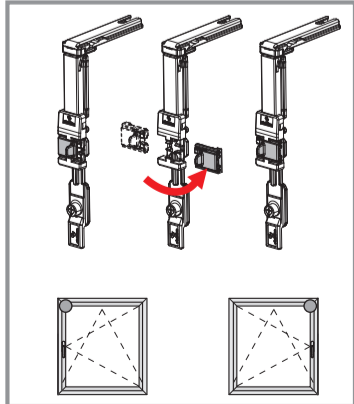
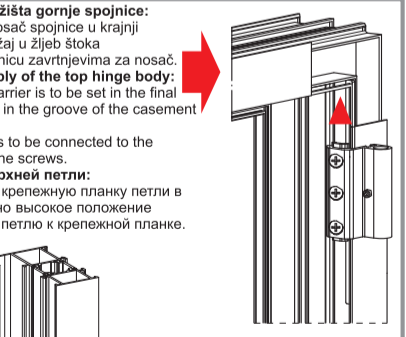
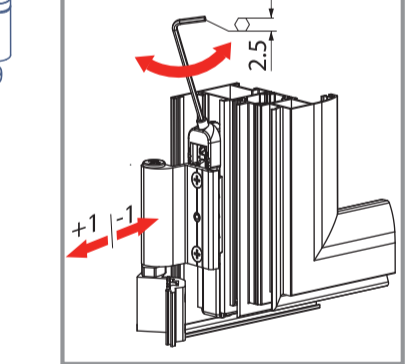
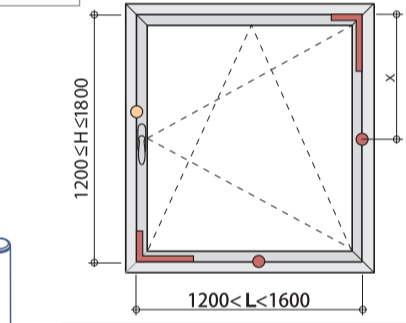
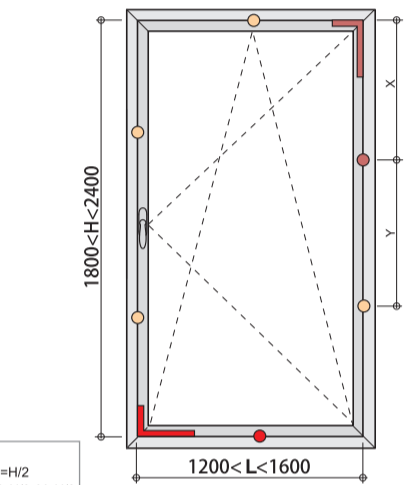
Hh - Položaj pogonske ručice
Hh - Position operating handle
Hh - Расстояние от низа створки до центра ручки



Gornja površina bočnog ugaonog prenosnika (1) mora da bude u ravni ili niža od gornje površine žljeba aluminijskog profila (2).

Upper surface of additional corner transmission (1) has to be aligned or be under the upper surface of the groove (2).

Верхняя поверхность бокового углового переключателя (1) должна быть в плоскости профиля или ниже верхней поверхности паза алюминиевого профиля (2).



- Montaža prihvatnika naginjanja
- Installation of tilt acceptor
- Монтаж цапфы наклона

- Vertikalno podešavanje krila
- Vertical adjustment of the sash
- Вертикальная регулировка створки

- Fiksiranje krila i tela spojnice
- zavrtanj M5x8 (DIN 914)
- zaviti do kraja

- Fixing of the hinge body and the wing
- the screw M5x8 is supposed to be tightened until the limit

- Фиксирование основания и крыла петли
- винт M5x8 закрутить до упора

- Horizontalno podešavanje krila
- Horizontal adjustment of the sash
- Горизонтальная регулировка створки

- Podešavanje zaptivenosti
- Adjustment of the sealing pressure
- Регулировка прижима

Montaža ležišta gornje spojnice:
- postaviti nosač spojnice u krajnji gornji položaj u žljebu stoka
- spojiti spojnicu zavrtњevima za nosač

The assembly of the top hinge body:
- the hinge carrier is to be set in the final top position in the groove of the casement frame
- the hinge is to be connected to the carrier by the screws.

Монтаж верхней петли:
- поставить крепежную планку петли в максимально высокое положение
- закрепить петлю к крепежной планке.

Montaža ležišta donje spojnice:
- postaviti nosač spojnice u krajnji donji položaj u žljebu stoka
- spojiti spojnicu zavrtњevima za nosač

The assembly of the bottom hinge body:
- the hinge carrier is to be set in the final bottom position in the groove of the casement frame
- the hinge is to be connected to the carrier by the screws.

Монтаж нижней петли:
- поставить крепежную планку петли в максимально низкое положение
- закрепить петлю к крепежной планке.

TEHNIČKE KARAKTERISTIKE

Okretno-nagibni okov je konstruisan za lako i sigurno rukovanje. Ovaj sistem isključuje mogućnost pogrešnog rukovanja, tj. ne dozvoljava okretanje pogonske ručice pre nego što se prozor zatvori. Okretno-nagibni okov ima standardno bravljenje u tri tačke. Ovakav način završavanja daje prozoru potrebnu otpornost na udare vetra i nepropustljivost za atmosferske padavine. Ugradnja okretno-nagibnog okova je vrlo jednostavna i laka prema datoj šemi i tablici u kojoj su dati šablони za mere potisnih letava.

Materijali koji se upotrebljavaju u elementima okova su:

- zamak (legura cinka) galvaniski zaštićen, za delove garniture;
- silumin za delove ručice;
- zavrtnevi su u klasi A2;
- prohrom/nerđajući čelik, za delove makaza i ručice.

Završna obrada delova od zamka je cinkovanje, a ručica se elektrostatički farba.

TECHNICAL CHARACTERISTICS

The tilt-and-turn mechanism is constructed for easy and safe handling. This system includes probability of wrong handling, which means that it obstructs rotations of the actuating arm before the window is closed. The tilt-and-turn mechanism has a standard locking at three points. This way of locking allows the window necessary resistance to the impact of the wind and makes it impermeable for the atmospheric influences. The built-in of the tilt-and-turn mechanism is easy and simple and it's proposed to be done according to the scheme and the table where the schedules for the measurements of the push bars are given.

The materials used for the mechanism parts are:

- Die-cast alloy of zinc protected galvanically, used for some parts of the set;
- Die-cast alloy of aluminium, used for the handle;
- The screw are from the class of A2;
- Stainless steel, used for the parts of the scissors and of the handle.

Finishing treatment process of the zinc alloy's parts is zincing, and the handle is painted electrostatically.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Поворотно-откидной механизм, сконструированный для легкого и безопасного использования. Данная система исключает возможность неправильного использования, т.е. не допускает поворота приводной ручки, пока не закроется окно.

Поворотно-откидной механизм имеет стандартный запорный механизм в трех точках. Такой способ закрытия дает окну необходимое сопротивление при ударах ветра и защищает от проникновения атмосферных осадков.

Установка поворотного-откидного механизма выполняется очень просто и легко в соответствии с данной схемой и таблицей, где приведены шаблоны для замеров движущей фурнитуры.

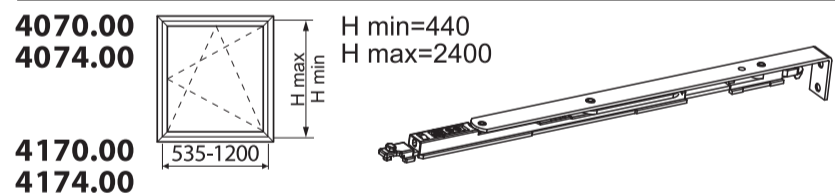
Материалы, используемые в элементах рамы:

- сплав цинка с гальванической обработкой для элементов гарнитуры;
- силумин для деталей ручки;
- винты класса A2;
- нержавеющая сталь для деталей ножниц и ручки.

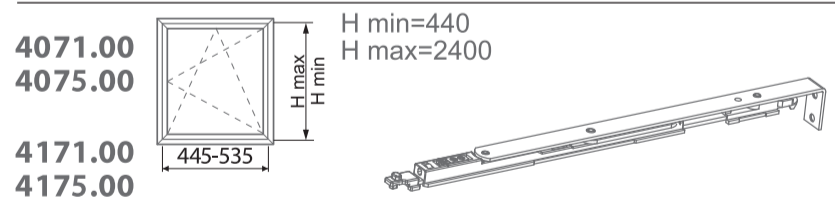
Заключительная обработка деталей из сплава – оцинковка, ручки – электростатическая краска.

PREPORUKE /RECOMMENDATION/ РЕКОМЕНДАЦИЯ

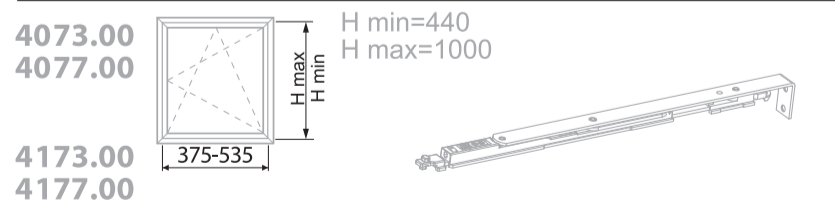
4070.00 / 4170.00 4074.00 / 4174.00	4071.00 / 4171.00 4075.00 / 4175.00	4073.00 / 4173.00 4077.00 / 4177.00
535 ≤ L ≤ 1200 440 ≤ H ≤ 2400	445 ≤ L ≤ 535 440 ≤ H ≤ 2400	375 ≤ L ≤ 535 440 ≤ H ≤ 1000
Hh min = 210mm	Hh min = 210mm	Hh min = 210mm



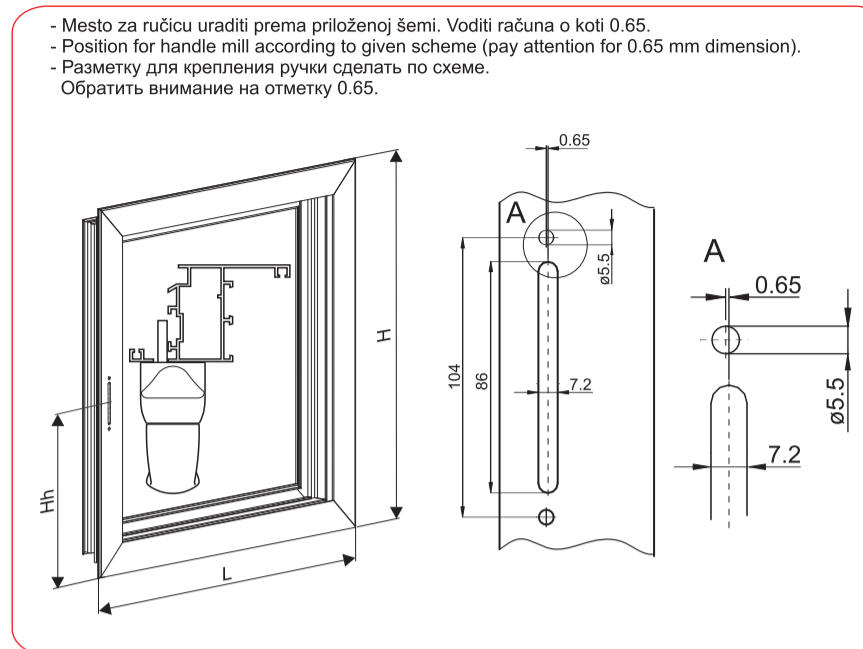
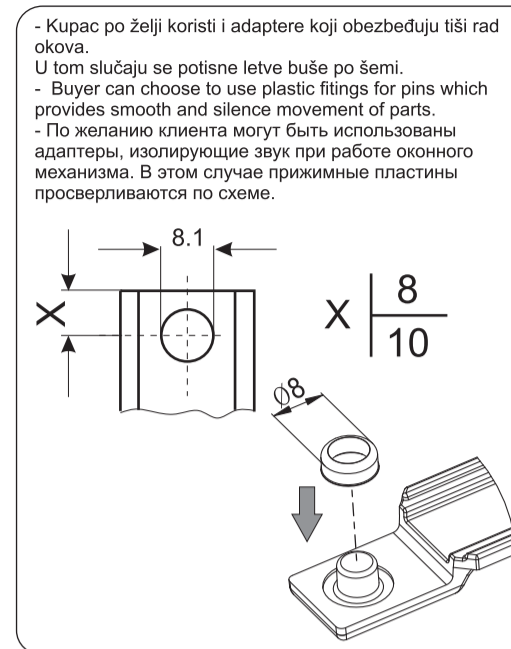
4030.02
Makaze za širinu krila 535-1200 mm
Scissors for the sash width 535-1200 mm
Ножницы для створки шириной 535-1200мм



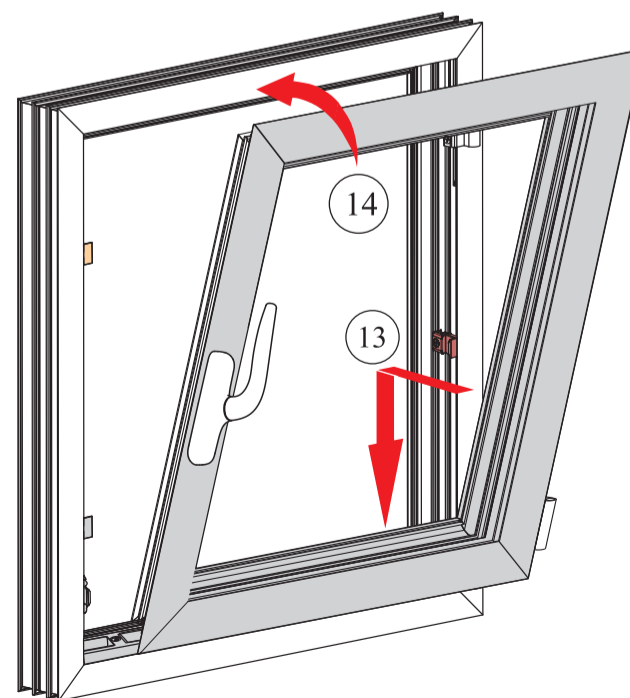
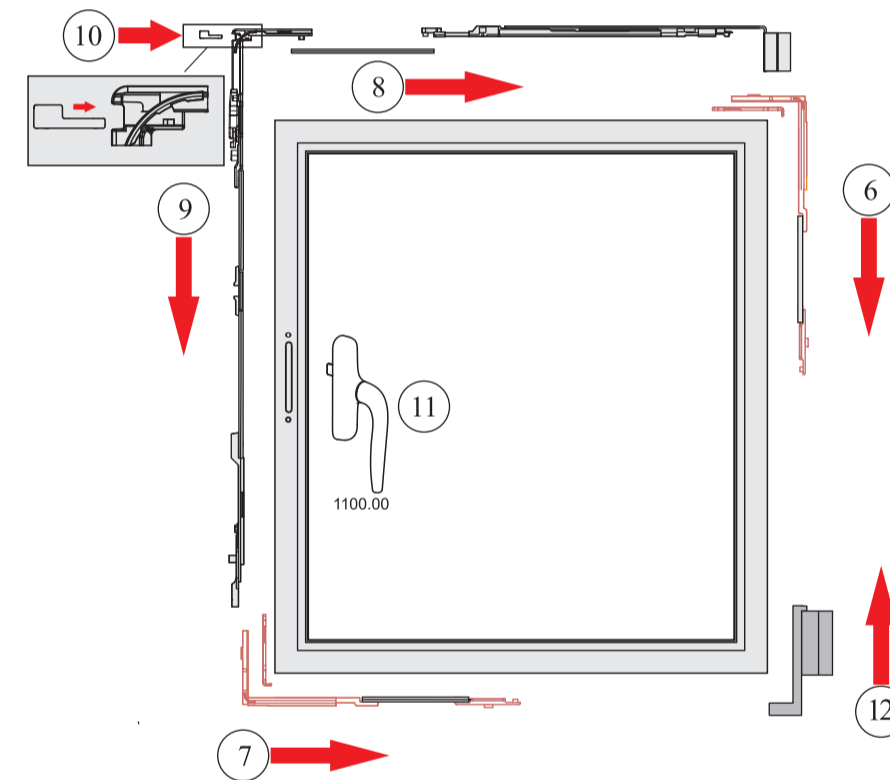
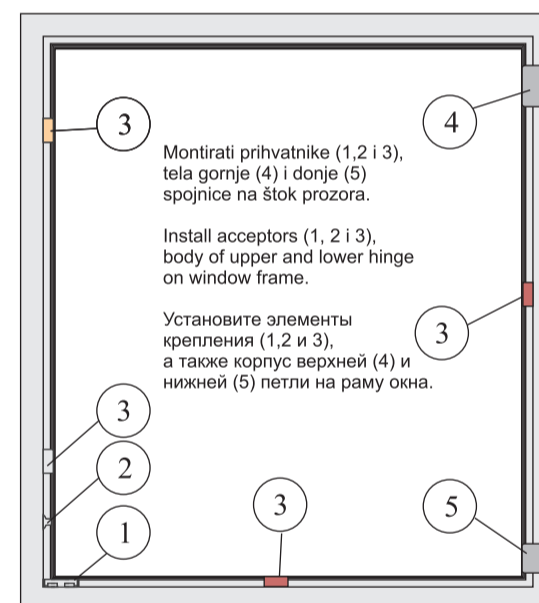
4030.01
Makaze za širinu krila 445-535 mm
Scissors for the sash width 445-535 mm
Ножницы для створки шириной 445-535мм



4030.13
Makaze za širinu krila 375-535 mm
Scissors for the sash width 375-535 mm
Ножницы для створки шириной 375-535мм
Artikal nije predviđen za montažu sa 4010.28
Item is not foreseen for mounting with 4010.28
Продукт не предназначен для установки с 4010.28



POSTUPAK MONTAŽE /ASSEMBLY PROCESS/СХЕМА ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ МОНТАЖА



- Pri sklapanju krila i štoka, položaj ručice treba da bude u položaju koji obezbeđuje kipovanje prozora. Krilo ubaciti tako da se oslanja na donju spojnicu i prihvatnik.

- During installation of window and sash, handle position has to be in tilt position (180 degrees)
Sash needs to be placed on lower hinge and acceptor.

- При совмещении створки и рамы положение ручки должно находиться в режиме откидывания. Створку вставить таким образом, чтобы она опиралась на нижнюю петлю рамы.

