

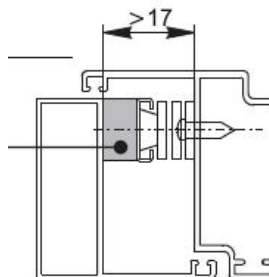
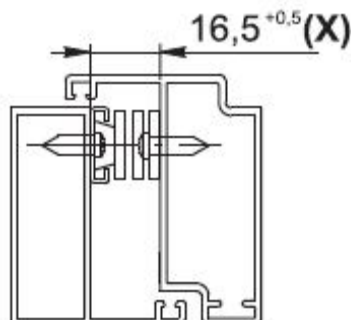
Ножницы фрамужного открывания Тип P .

Типоразмеры ножниц, комплектация, применение.

TABELLA 1 TABLE 1		GS НОЖНИЦЫ ТИП «P»							
Артикул	Тип створки	Ширина ножниц, мм	Толщина ножниц, мм	Длина ножниц, мм	Угол открывания створки	Высота створки, мм	Ширина створки, мм	Несущая способность, кг	
GS HD - 10" Type P	08534000N	верхий подвес	23	16+0,5	261,5	35°	700	1200	50
GS HD - 12" Type P	08535000N	верхий подвес	23	16+0,5	317,5	30°/35°	800	1200	60
GS HD - 14" Type P	08536000N	верхий подвес	23	16+0,5	353,5	30°/35°	1000	1300	69,5
GS HD - 16" Type P	08537000N	верхий подвес	23	16+0,5	414,5	25°/30°	1200	1400	88,5
GS HD - 18" Type P	08538000N	верхий подвес	23	16+0,5	458,5	25°/30°	1400	1400	102
GS HD - 20" Type P	08539000N	верхий подвес	23	16+0,5	511,5	20°/25°	1600	1500	135
GS HD - 22" Type P	08540000N	верхий подвес	23	16+0,5	556,5	20°/25°	1700	1500	137
GS HD - 24" Type P	08541000N	верхий подвес	23	16+0,5	602,5	20°/25°	1800	1500	139
GS HD - 28" Type P	08542000N	верхий подвес	23	16+0,5	707,5	10°/15°/20°	2000	1500	155

Данные ножницы применяются для верхнеподвесных окон, из систем с фальц люфтом от 16,5мм до 17мм.

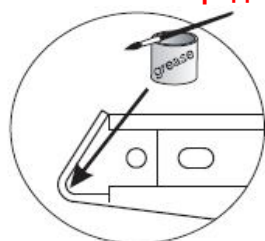
Если фальц люфт больше 17мм необходимо применить подкладки (производителем не поставляется).



ВНИМАНИЕ: В комплекте ножниц не входят крепёжные элементы (не поставляется производителем).

ВНИМАНИЕ: Крепление ножниц должно строго соответствовать требованиям инструкции.

ВНИМАНИЕ: Перед эксплуатацией смажьте ножницы техническим вазелином.



Подбор ножниц

Ножницы выбираются исходя из характеристик створки:

- вес створки
- габариты створки
- угол открывания

Каждая из характеристик створки должна быть меньше или равна табличному значению.

ДОПУСКАЕТСЯ ПРИМЕНЕНИЕ НОЖНИЦ МЕНЬШЕГО ИЛИ БОЛЬШЕГО ТИПОРАЗМЕРА ПРИ СОБЛЮДЕНИИ

НЕСУЩЕЙ СПОСОБНОСТИ НОЖНИЦ.

ДОПУСКАЕТСЯ ПРИМЕНЕНИЕ НОЖНИЦ ПРИ ШИРИНЕ ДО 1700ММ, С ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМ СРЕДНИМ ПРИЖИМОМ.

ВНИМАНИЕ: КОТЕГАРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩЕНО ИСПОЛЬЗОВАНИЕ НОЖНИЦ НА СТВОРКАХ ВЕСОМ БОЛЬШЕ НЕСУЩЕЙ СПОСОБНОСТИ НОЖНИЦ!!!

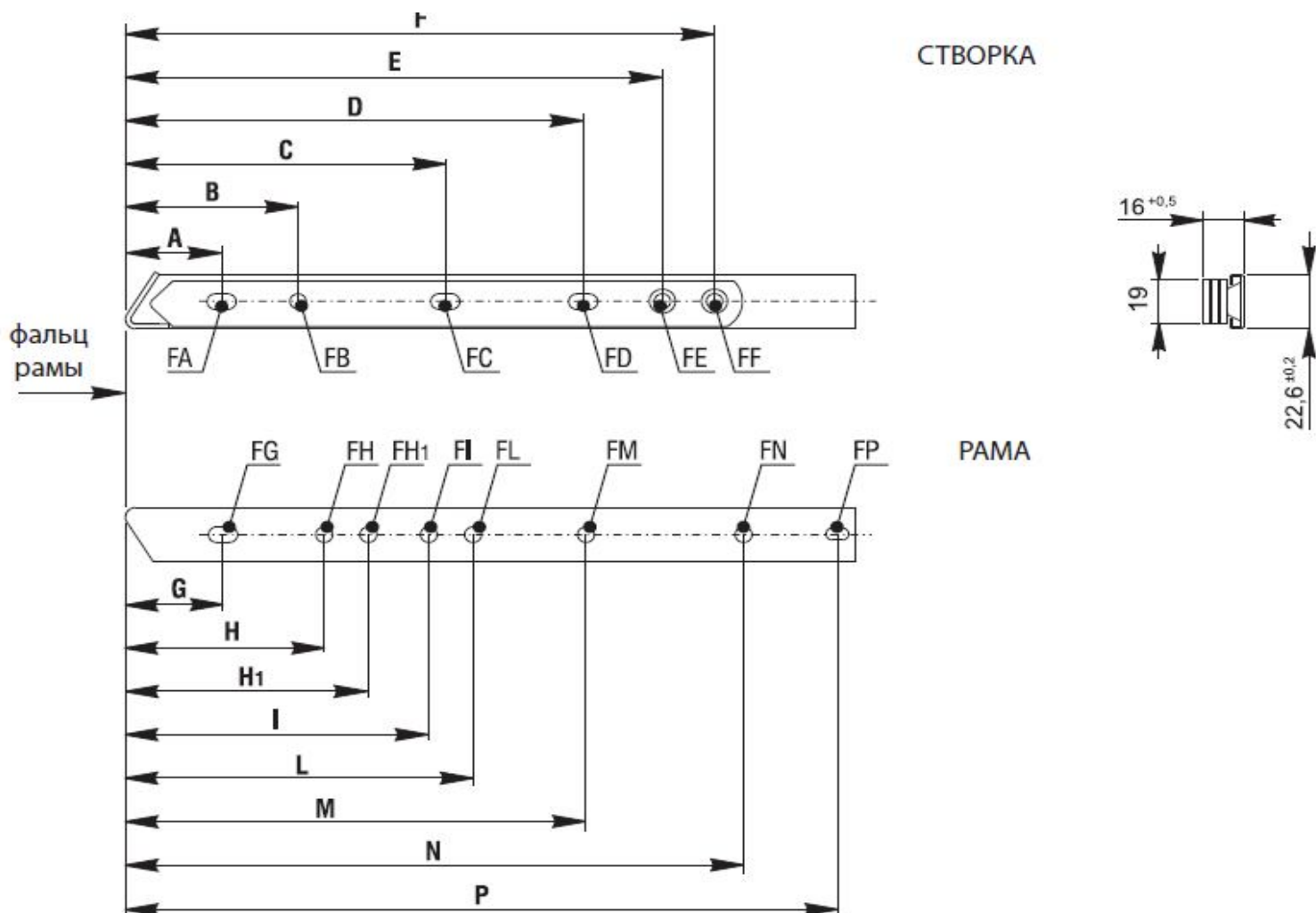
Подготовка профиля

- ШАГ 1: РАЗМЕТКА ТОЧЕК ПОД КРЕПЛЕНИЕ НОЖНИЦ,

Отметьте точки сверления отверстий, как указано в таблице, по вертикальным частям створки:

TABELLA 2 TABLE 2			размещение крепежных отверстий ножниц на створке, мм						размещение крепежных отверстий ножниц на раме, мм							
Наименование	Артикул	Толщина ножниц, мм	A	B	C	D	E	F	G	H	H ₁	I	L	M	N	P
GS HD - 10" Type P	08534000N	16,5+0,5	44	58	-	109	149	169	35,5	-	-	-	173,5	-	204,5	253,5
GS HD - 12" Type P	08535000N	16,5+0,5	44	58	-	129	169	189	35,5	-	166	181	199,5	-	260,5	309,5
GS HD - 14" Type P	08536000N	16,5+0,5	44	58	-	154	194	214	35,5	-	176,5	195,5	214	-	296,5	345,5
GS HD - 16" Type P	08537000N	16,5+0,5	44	58	-	189	229	249	35,5	-	187,5	211	229,5	-	357,5	406,5
GS HD - 18" Type P	08538000N	16,5+0,5	44	58	99	222	262	282	35,5	-	178,5	203,5	222	266,5	401,5	450,5
GS HD - 20" Type P	08539000N	16,5+0,5	44	58	99	249	289	309	35,5	-	183,5	210	228,5	319,5	454,5	503,5
GS HD - 22" Type P	08540000N	16,5+0,5	44	58	99	279	319	339	35,5	-	167,5	192,5	211	364,5	499,5	548,5
GS HD - 24" Type P	08541000N	16,5+0,5	44	58	99	301	341	361	35,5	-	169,5	195,5	214	410,5	545,5	594,5
GS HD - 28" Type P	08542000N	16,5+0,5	44	58	99	364	404	424	35,5	193	210	234	252,5	515,5	650,5	699,5

Базовая поверхность (точку отсчёта) - фальц рамы верхней горизонтальной части рамы.



Расчёт расстояние от фальца створки до осей крепёжных отверстий, на створке:

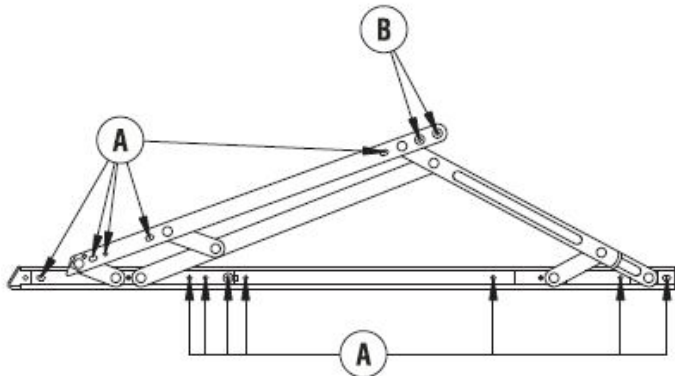
$$A' = A - X, \text{мм} - \text{где}$$

A – табличное значение размера, мм

X – фальц люфт рама-створка, мм.

- ШАГ 2: СВЕРЛЕНИЕ ОТВЕРСТИЙ

Сверление отверстий производится разным инструментом (сверла диаметром 3,7мм и 3,5мм). Просверлите отверстия FG, FP, FA, FB, FC, FD, FE, FF соответствующим инструментом, как указано на схеме (см. ниже).

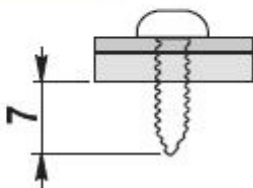


Тип самонарезных винтов

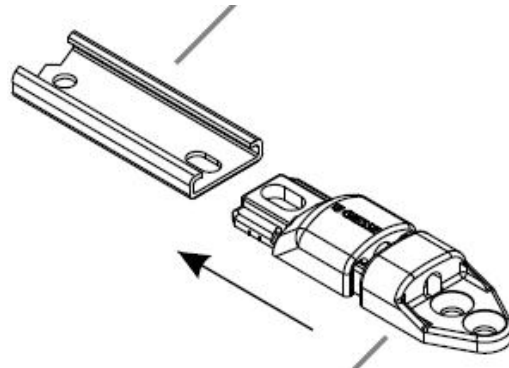
A	самонарезной винт 4,8мм с круглой головкой		диаметр отверстия Ø 3,7
B	самонарезной винт 4,2мм с головкой в потай		диаметр отверстия Ø 3,5

- ШАГ 3: КРЕПЛЕНИЕ НОЖНИЦ К РАМЕ

Приложите ножницы к раме и закрепите её в отверстия (FG и FP), соответствующим само нарезными винтами, длина винтов должна быть не более 7мм.

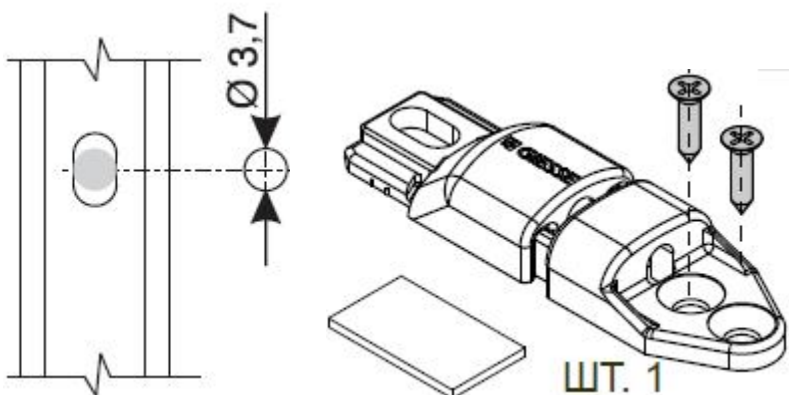


Нижний крепёж (FP) закрепите через регулировочный элемент 02006000.



Крепление регулировочного элемента производится самонарезными винтами диаметром 4,8мм.

ВНИМАНИЕ: Перед установкой крепежа регулировочного элемента, с позиционируйте его так, чтобы общий крепёж ножниц и рег.элемента располагался посередине отверстия FP.



ВНИМАНИЕ: Соблюдайте направленность ножниц (правые и левые)!!!

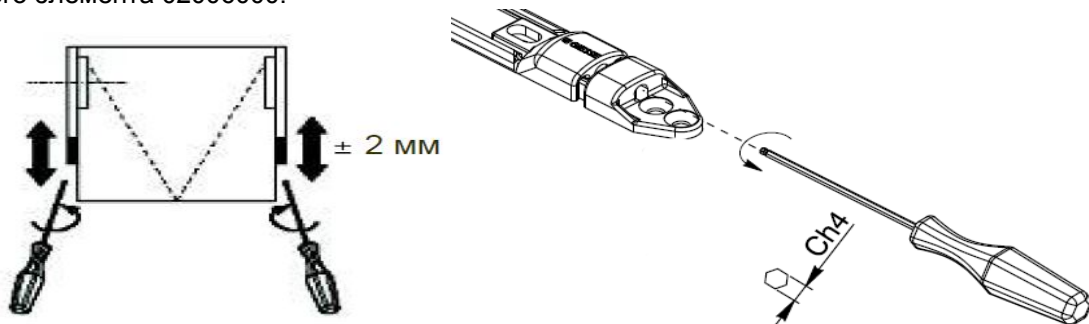
- ШАГ 4: КРЕПЛЕНИЕ НОЖНИЦ К СТВОРКЕ

Переместите ножницы в положение «открыто». Поместите створку на раму и закрепите (но не затягивайте) её на ножницах через отверстие FD. Поставьте конструкцию на бок и установите весь створочный крепёж с одной стороны, переверните конструкцию на противоположную сторону и повторите операцию.

- ШАГ 5: УСТАНОВКА КОНСТРУКЦИЙ В ПРОЕМ

- ШАГ 6: РЕГУЛИРОВКА СТВОРКИ

Отрегулируйте положение створки относительно рамы, путём подъёма/опускания створки с помощью регулировочного элемента 02006000.

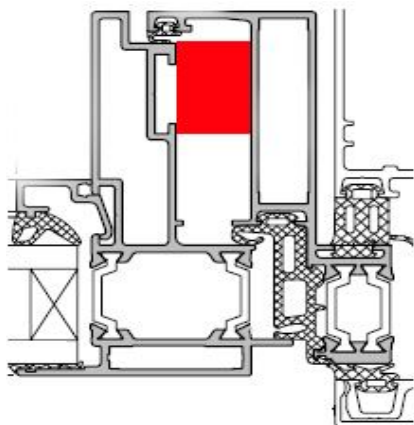


- ШАГ 7: КРЕПЛЕНИЕ НОЖНИЦ НА РАМЕ

Просверлите отверстия в раме FH, FH1, FI, FL, FM, FN и закрепите ножницы самонарезаемыми винтами d=4.8мм.

ВНИМАНИЕ: ПРИ НЕИСПОЛЬЗОВАНИИ РЕГУЛИРОВОЧНОГО ЭЛЕМЕНТА 02006000 СВЕРЛЕНИЕ ОТВЕРСТИЙ «ШАГ2» И КРЕПЛЕНИЕ НОЖНИЦ ПРОИЗВОДИТСЯ НА «ШАГ3».

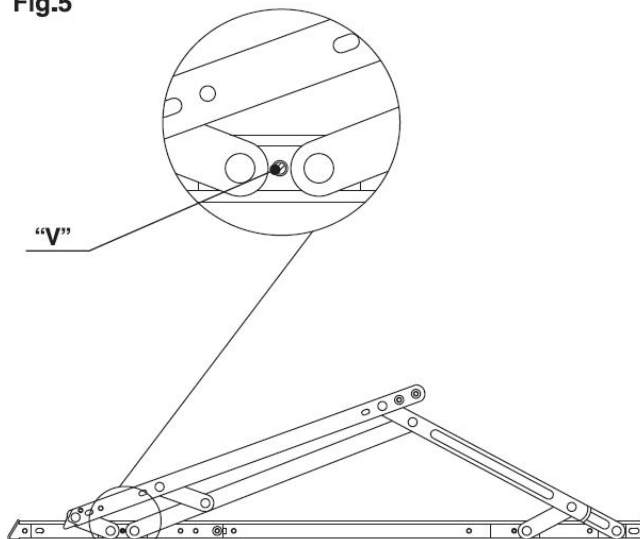
ВНИМАНИЕ: ДЛЯ СИСТЕМ С РАСПОЛОЖЕНИЕМ ПОСАДОЧНОГО МЕСТА ПОД НОЖНИЦЫ ГЛУБОКО, НЕОБХОДИМО ИЗМЕНИТЬ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ УСТАНОВКИ ШАГ1→ ШАГ2→ ШАГ4→ ШАГ3→ ШАГ5→ ШАГ6



Регулировка усилия открывания

Осуществляется вкручиванием/выкручиванием регулировочного винта «V»:

Fig.5



Регулировка угла открывания

Внутри рамной части ножниц находится подвижный фиксирующий элемент. При закреплении его в различные крепёжные отверстия FH (меньший угол) или FH1 (больший угол) изменяется угол фиксации.

