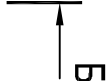


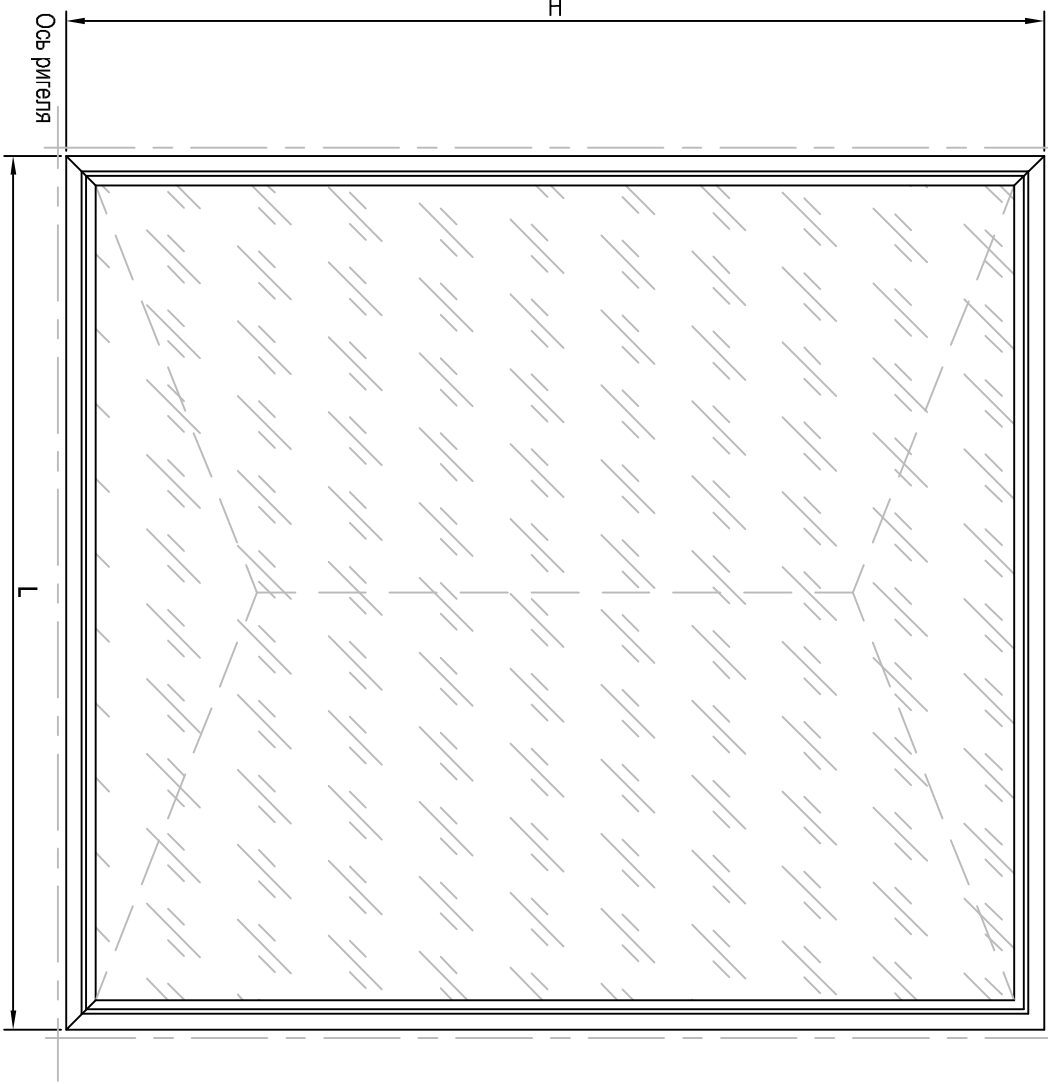
Тип 1

Окно с параллельно-отставным типом открывания

Вид снаружи



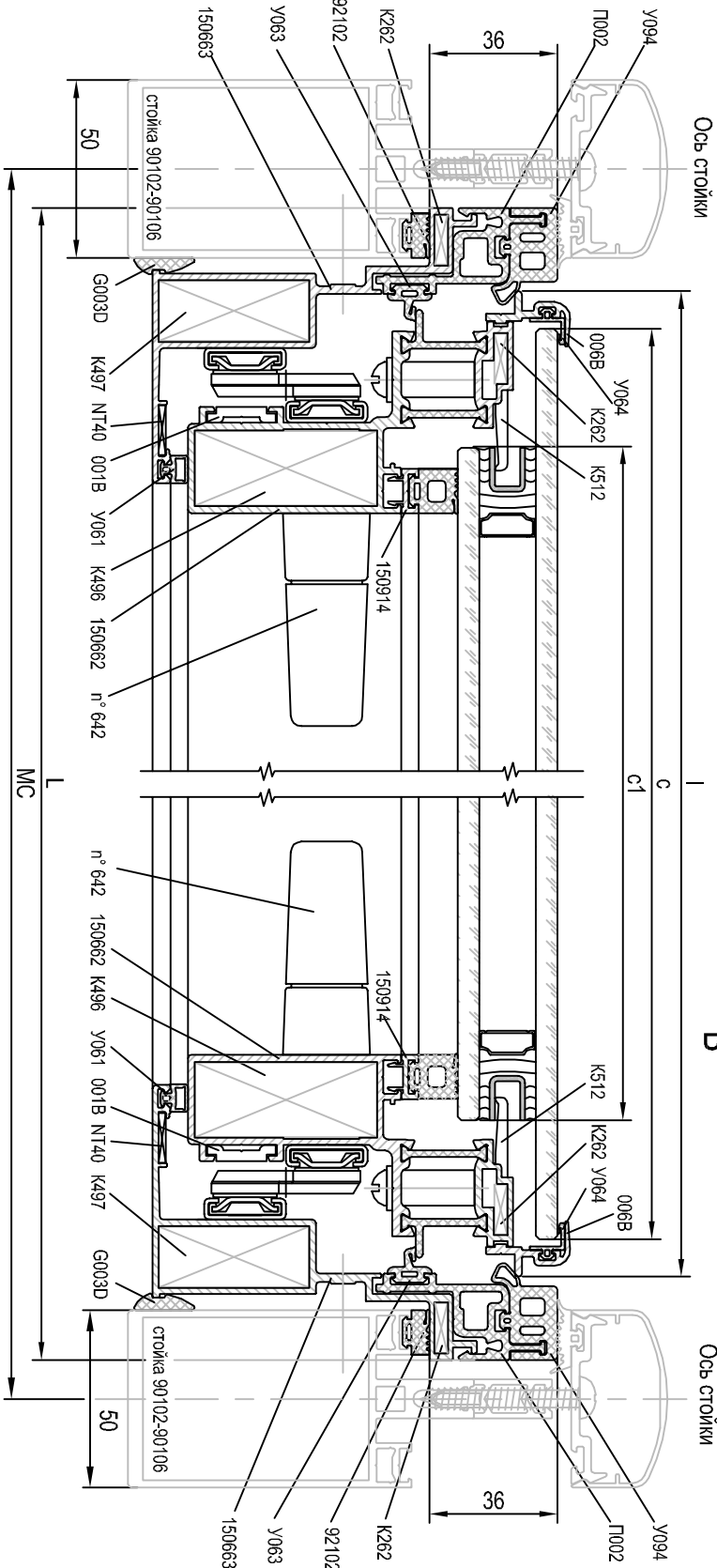
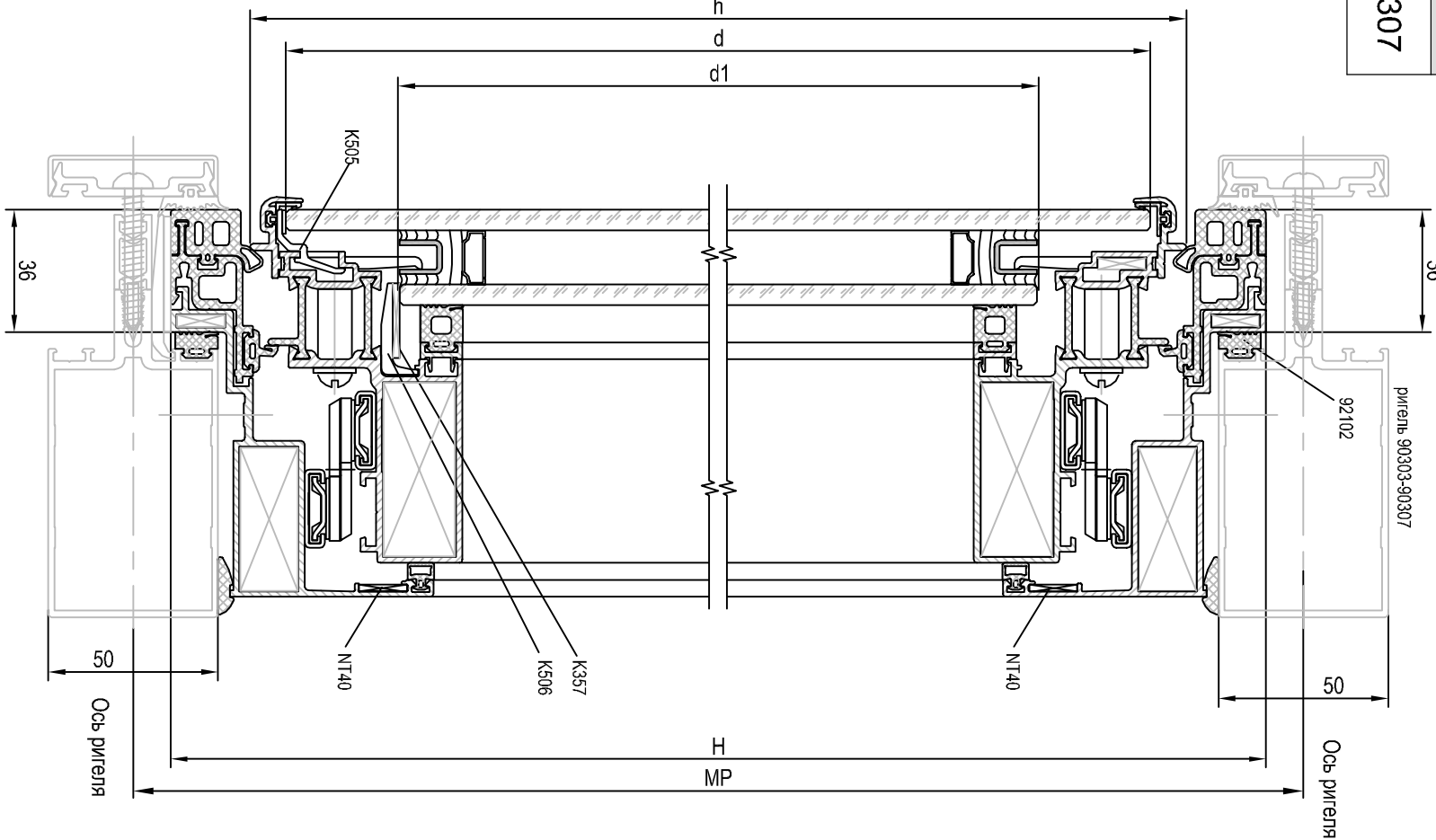
Ось ригеля



⚠ Только для ригелей 2-го уровня

Б-Б

Ригель
90303-90307



Примечание:

После установки интегрированного окна в фасад раму закрепляют при помощи винтов 2-5x25, 12X12H9T ГОСТ 10619-80.

Шаг установки винтов 400 мм. (см. обработку)

Под винты в профилях стоек и ригелей сверлят отверстия Ø3,8 мм.



АГРИСОВГАЗ

Система AGS 500

Типовая конструкция  
интегрированного окна

Тип 1		Расстояние между осями ригелей	MP
		Расстояние между осями стоек	MC
Обозн.	Раскрой профиля	Кол-во, шт	Размер на исполнение, мм
Алюминиевые профили			
150662		2	MC-86
		2	MP-86
		2	L=MC-22
150663		2	H=MP-22
		2	MC-169
150914		2	MP-169
		2	L=MC-68,8
		2	h=MP-68,8
см. п. 1		2	Длина и обработка зависят от размеров окна. см. лист 3-7-05
		2	MC-231 (см. п.4 примечаний)
		2	MC-22
		2	MP-22
Резиновые уплотнители			
см. п.5 прим.		1	2(MC+MP)-676
У061		1	2(MC+MP)-646
У063		1	2(MC+MP)-277
У064		1	2(MC+MP)-314
G003D		1	2(MC+MP)-200
У094		1	2(MC+MP)-44
Заполнение стеклопакет			
		1	c=MC-90 c1=MC-157 d=MP-90 d1=MP-157
Аксессуары			
K262	сухарь	8	
K357	подкладка	2	
K496	сухарь	4	
K497	сухарь	4	
K505	подкладка	2	
K506	подкладка	2	
K512	прижим	см. п.6 прим.	
NT40	уголок	4	
M5 BN1972	клепальная гайка A2 ULTROS "SFS"	22	Для установки ножиц арт. 73-411809-3

см. лист 3-7-13  
см. лист 3-7-14

Аксессуары, применяемые в зависимости от размеров L и H.					
L	H	850...1000мм.		L	H
		Обозначение	Кол.	800...1000мм.	
750...1100мм.	ESCO	Комплект ножиц арт. 73-411809-3	1	Комплект ножиц арт. 73-411809-3	1
		Ответная запорная часть n° 556	4	Ответная запорная часть n° 556	4
	SOBINCO	Цапфа запорная n° 907/320	4	Цапфа запорная n° 907/320	4
	ROTO	R01F	—	R01F	—
		Ручка n° 642L (левая)	1	Ручка n° 642L (левая)	1
		Ручка n° 642R (правая)	1	Ручка n° 642R (правая)	1
	ESCO	Комплект ножиц арт. 73-411809-3	1	Комплект ножиц арт. 73-411809-3	1
		Ответная запорная часть n° 556	4	Ответная запорная часть n° 556	8
	SOBINCO	Цапфа запорная n° 907/320	4	Цапфа запорная n° 907/320	4
		R01F	—	R01F	4
1100...1400мм					
SOBINCO	Ручка n° 642L (левая)	1	Ручка n° 642L (левая)	1	
	Ручка n° 642R (правая)	1	Ручка n° 642R (правая)	1	
750...1100мм.		1400...1600мм.			
SOBINCO	Ручка n° 642R (правая)	1	Ручка n° 642R (правая)	1	
	Ручка n° 642L (левая)	1	Ручка n° 642L (левая)	1	
ROTO	R01F	—	R01F	4	
SOBINCO	Цапфа запорная n° 907/320	4	Цапфа запорная n° 907/320	2	
	Ответная запорная часть n° 556	4	Ответная запорная часть n° 556	4	
	Комплект ножиц арт. 73-411809-3	1	Комплект ножиц арт. 73-411809-3	1	

- Примечание:
1. При S=28мм используется профиль 006В. При S=30 мм и S=32мм используется профиль 150665.
  2. При размерах L<1400 используются 4шт.; при размерах L=1400...1600 используются 2шт.
  3. При размерах L>1100 и H=1000...1400 используются 4шт.;
  4. Используются при размерах L=1400...1600 мм и H=800...1100мм. Обработка см. лист 3-7-05
  5. Резиновый уплотнитель, в зависимости от толщины заполнения, выбирать из таблицы:

Толщина заполнения, мм	Резиновый уплотнитель
28	92105
30	92105
32	92104

6. Количество прижимов K512 определяется в зависимости от размеров стеклопакета (см. листы 3-7-12, 3-7-13, 3-7-14).

Обозначение	Покрытие
n° 642 N	серебро
n° 642 RAL 9010	белый
n° 642 RAL 9005	черный
n° 642 RAL ...	цвет по шкале RAL на заказ

7. Цвет ручки выбирается из таблицы:

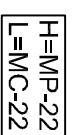




## Типовая конструкция интегрированного окна

## Tm 1

## Окно с параллельно-отставным типом открывания



Technical drawing of a window assembly. The main window frame is labeled with dimensions: 001B (2 utr.) for the top and bottom sections, and 001B (2 utr.) for the side sections. The frame is divided into two main sections, each labeled n° 642. The frame is shown with a cross-section view on the right, labeled art. 73-411809-3. The frame is also shown with a cross-section view on the left, labeled R01F (4 utr.) and n° 556 (4 utr.). The frame is shown with a cross-section view on the right, labeled 001B (2 utr.). The frame is shown with a cross-section view on the left, labeled R01F (4 utr.) and n° 556 (4 utr.).

8. Комплект из 3 ножиц (2 правых, 1 левая). Максимальная масса створки- 60 кг. Максимальное открывание- 100 мм.
9. Для крепления фрикционной петли арт. 73-411809-3 использовать винты А2,М5-6х30,12Х18Н9Т ГОСТ 17473-84
- 10.Для крепления ответной запорной части п° 556 использовать винты 2-5х14,12Х18Н9Т ГОСТ 10619-80- 2шт. и 11. Для крепления ручки п° 642 использовать винты А2,М5-6х30,12Х18Н9Т ГОСТ 17475-80- 2шт.
- 12.Для крепления профиля 006В и профиля 150665 использовать винты 2-4х14,12Х18Н9Т ГОСТ 10619-80. Количество винтов определяется, исходя из шага установки- 150...200 мм. (см. лист 3-7-19).
- 13.Для крепления профиля П002 использовать винты 2-4х14,12Х18Н9Т ГОСТ 10619-80. Количество винтов определяется, исходя из шага установки- 150...200 мм (см. листы 3.7.09, 3.7.10).
- 14.Возможны варианты установки ручек производителей, не указанных в данном каталоге.
- В этом случае обработку профилей и установку ручек выполнять согласно каталогу фирм-производителей
- 15.Допускается использование других угловых переключателей, при этом необходимо пересчитать длину тяги в соответствии с монтажной схемой установки фурнитуры и схемой обработки тяг.

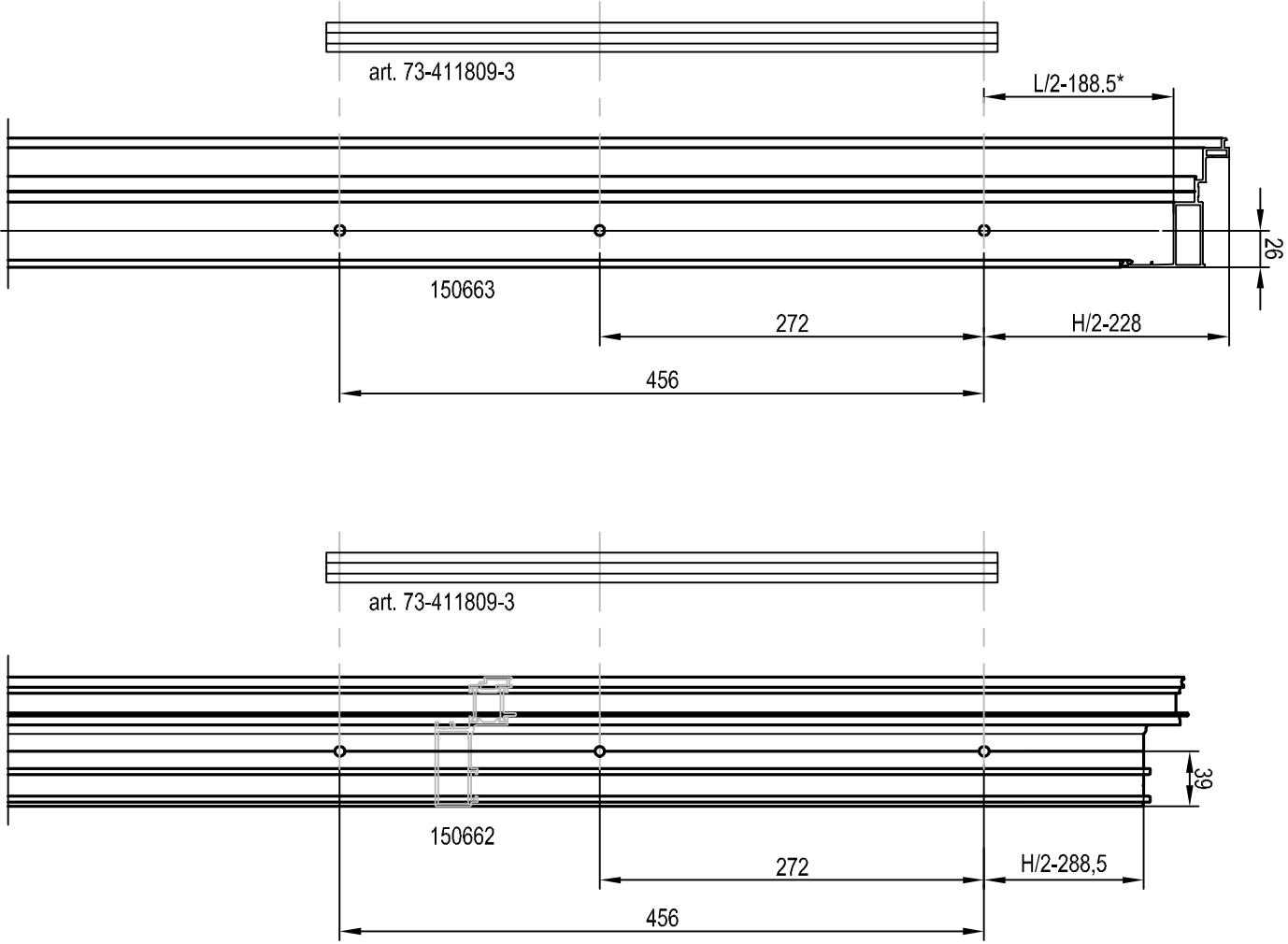


H=MP-22  
L=MC-22

**Обработка профилей рамы и створки  
под установку ножниц арт. 73-411809-3**

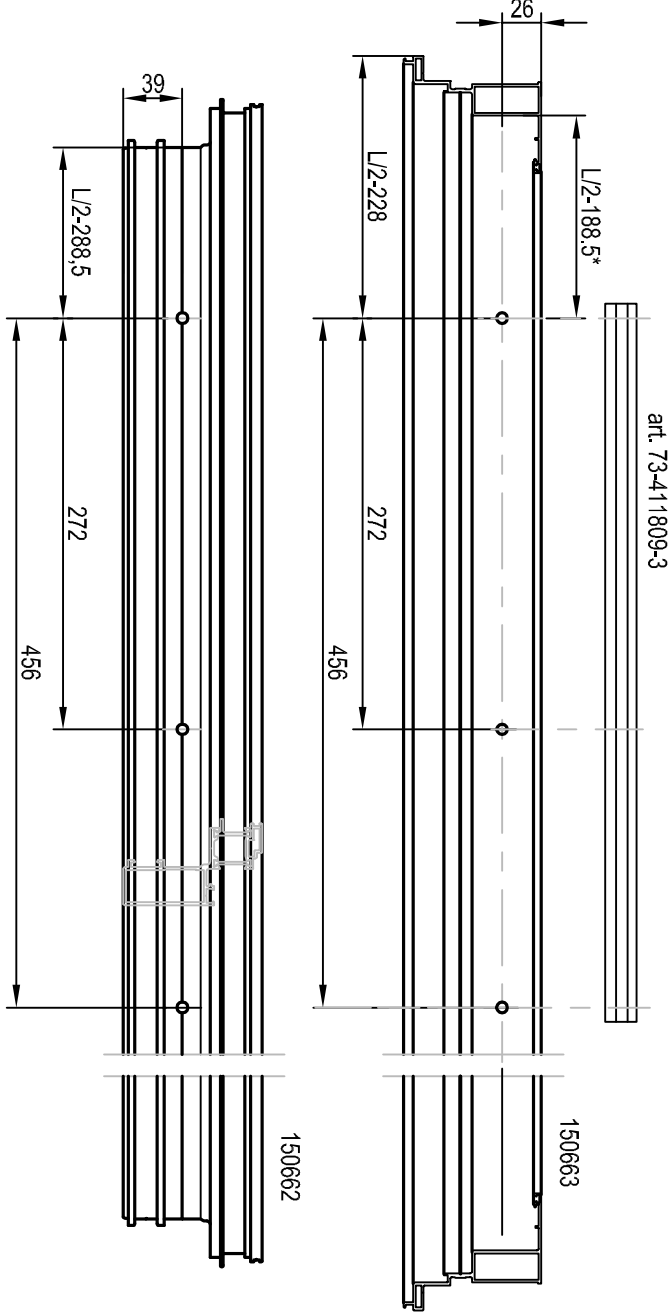
Обработка стоек рамы окна.

Обработка стоек створки окна.



Обработка нижнего ригеля рамы и створки окна под установку ножниц.

(п.2)



Примечание:

1. \*Размеры для справок.
2. В нижней части окна устанавливаются правые ножницы из комплекта.



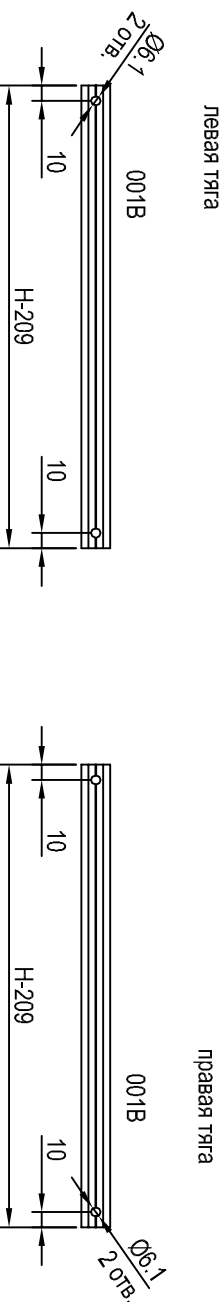
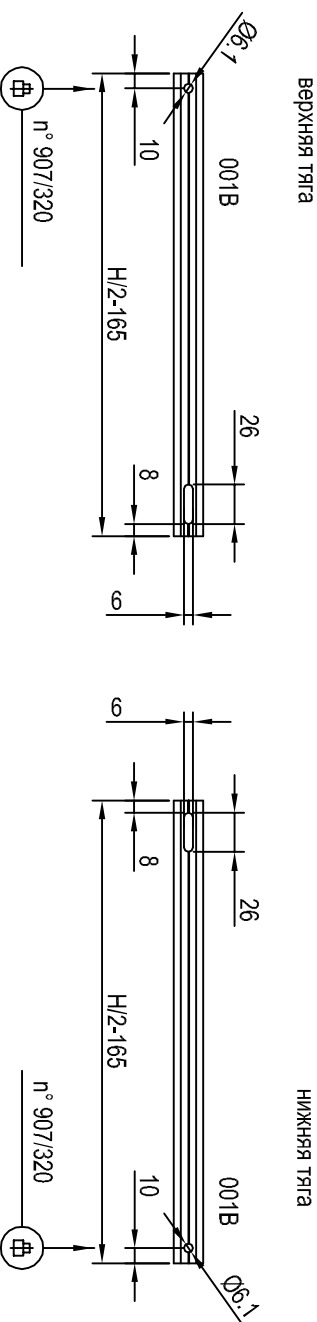
Обработка профилей под установку фурнитуры

Обработка тгт под установку ручки.

Обработка вертикальных тгт.

L=700...1100, H=850...1400мм

L=1100...1400, H=850...1000мм



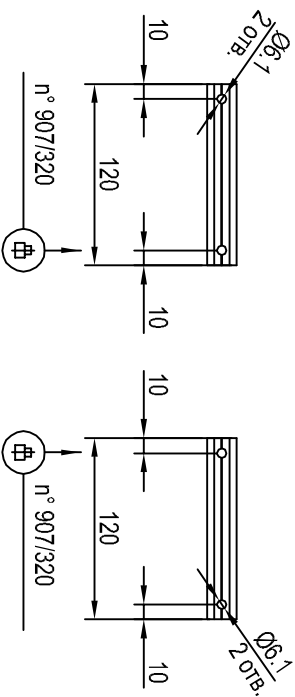
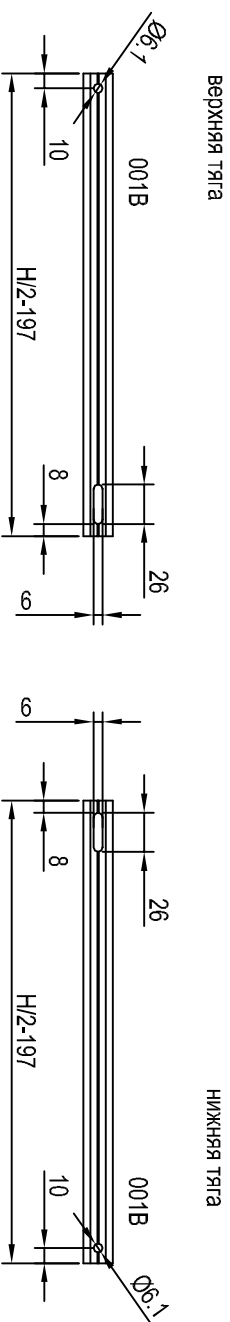
Обработка тгт.

Обработка вертикальных тгт.

L=1400...1600, H=800...1000мм

Обработка вертикальных тгт.

L=1100...1400, H=1000...1400мм



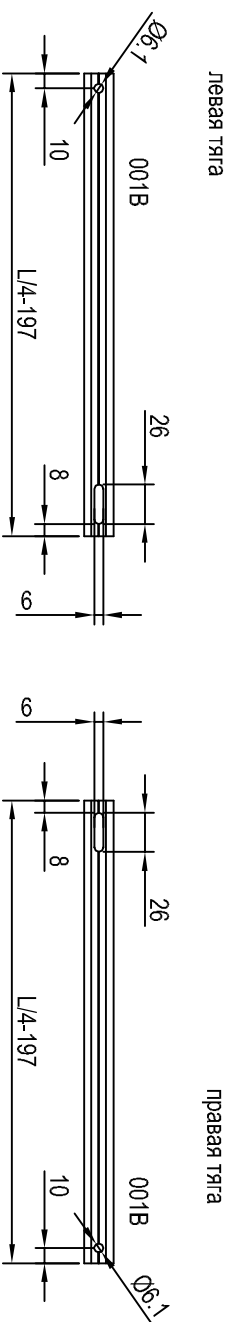
Обработка горизонтальных тгт.

L=1100...1400, H=1000...1400мм

L=1400...1600, H=800...1000мм

Обработка горизонтальных тгт.

L=1400...1600, H=800...1000мм



Примечание: 1. Обработка отверстия Ø6.1 и установка дополнительной запорной цапфы производится при H больше 1700мм.



H=MP-22  
L=MC-22

## Обработка профилей под установку фурнитуры



**АГРИСОВГАЗ**

Система AGS 500

Типовая конструкция  
интегрированного окна

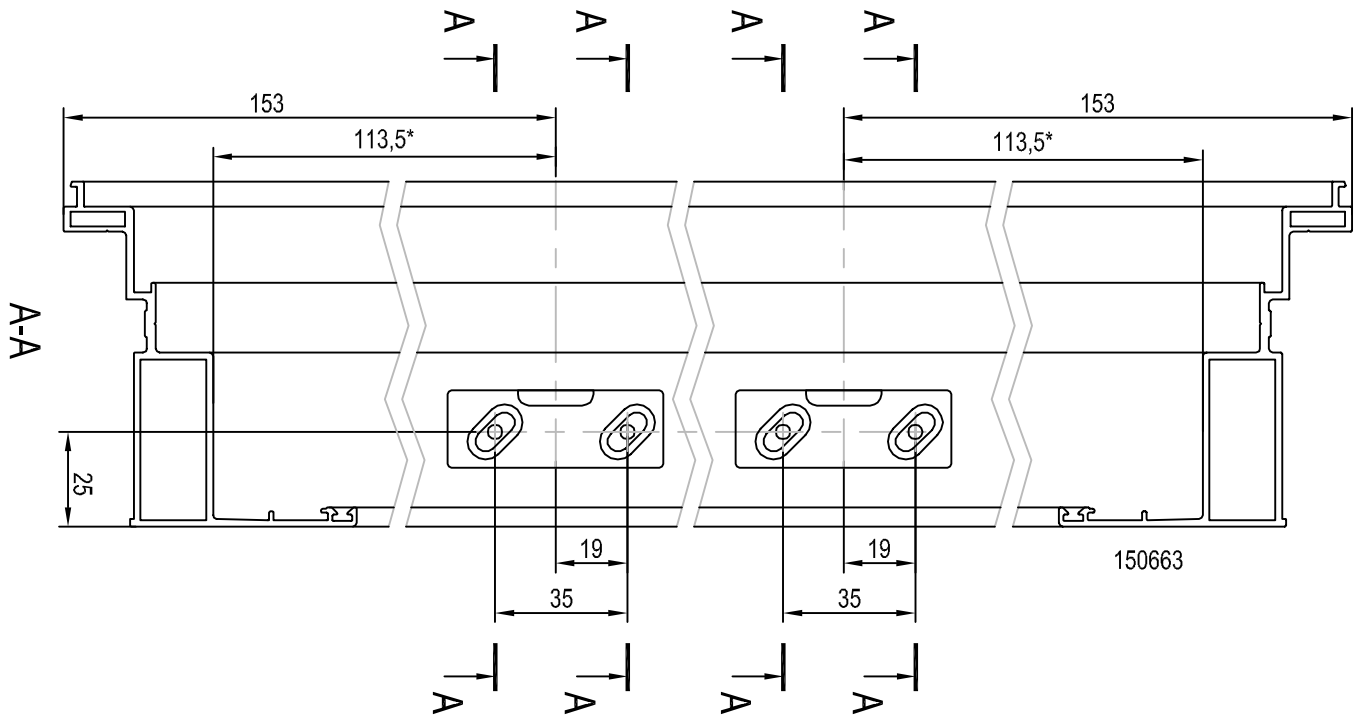
### Обработка стоек рамы окна.

L=700...1100, H=850...1400мм

L=1100...1400, H=850...1000мм

L=1400...1600, H=800...1000мм

(п.1)



### Обработка профилей рамы окна под установку ответных запорных частей п°556

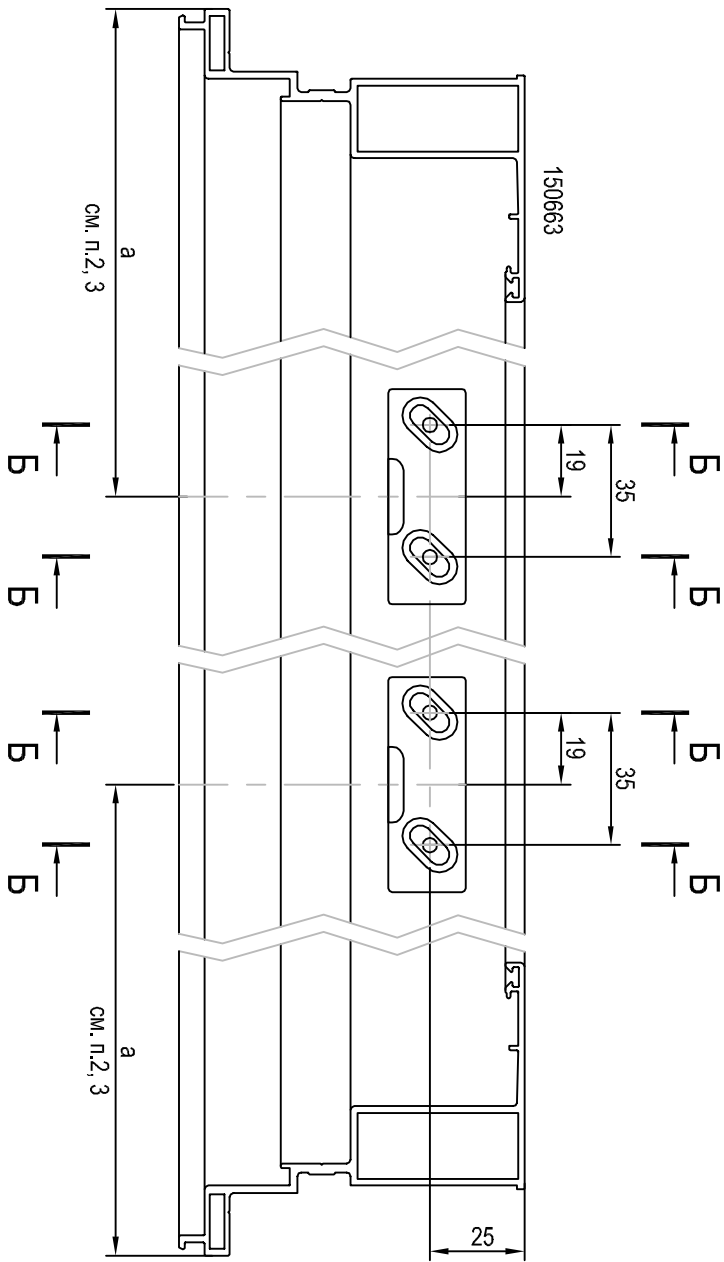
Обработка ригелей рамы окна.

L=1100...1400, H=1000...1400мм

(п.2)

L=1400...1600, H=800...1000мм

(п.3)



B-B

Примечание:

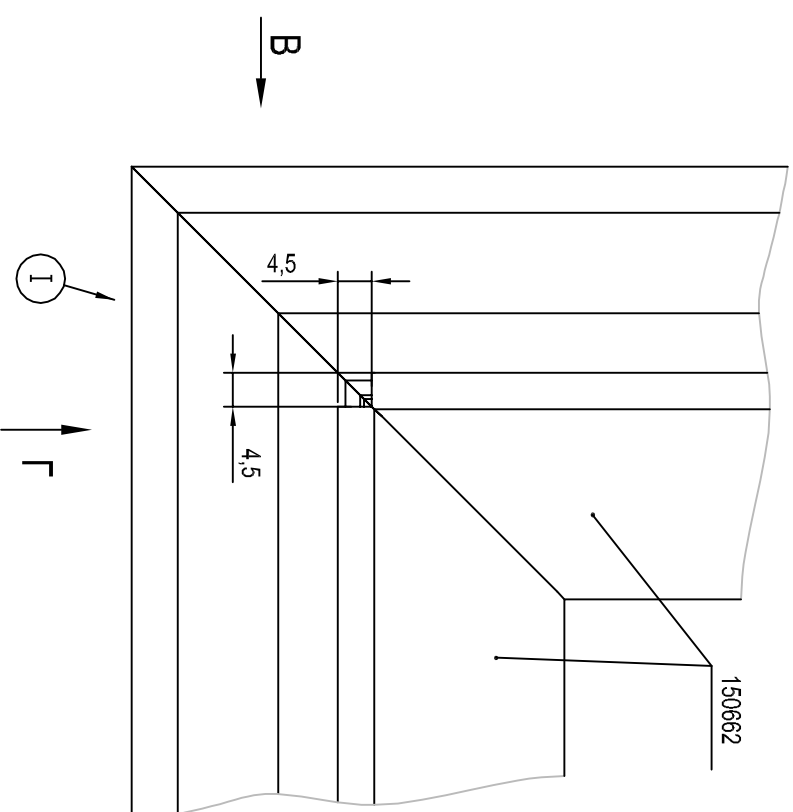
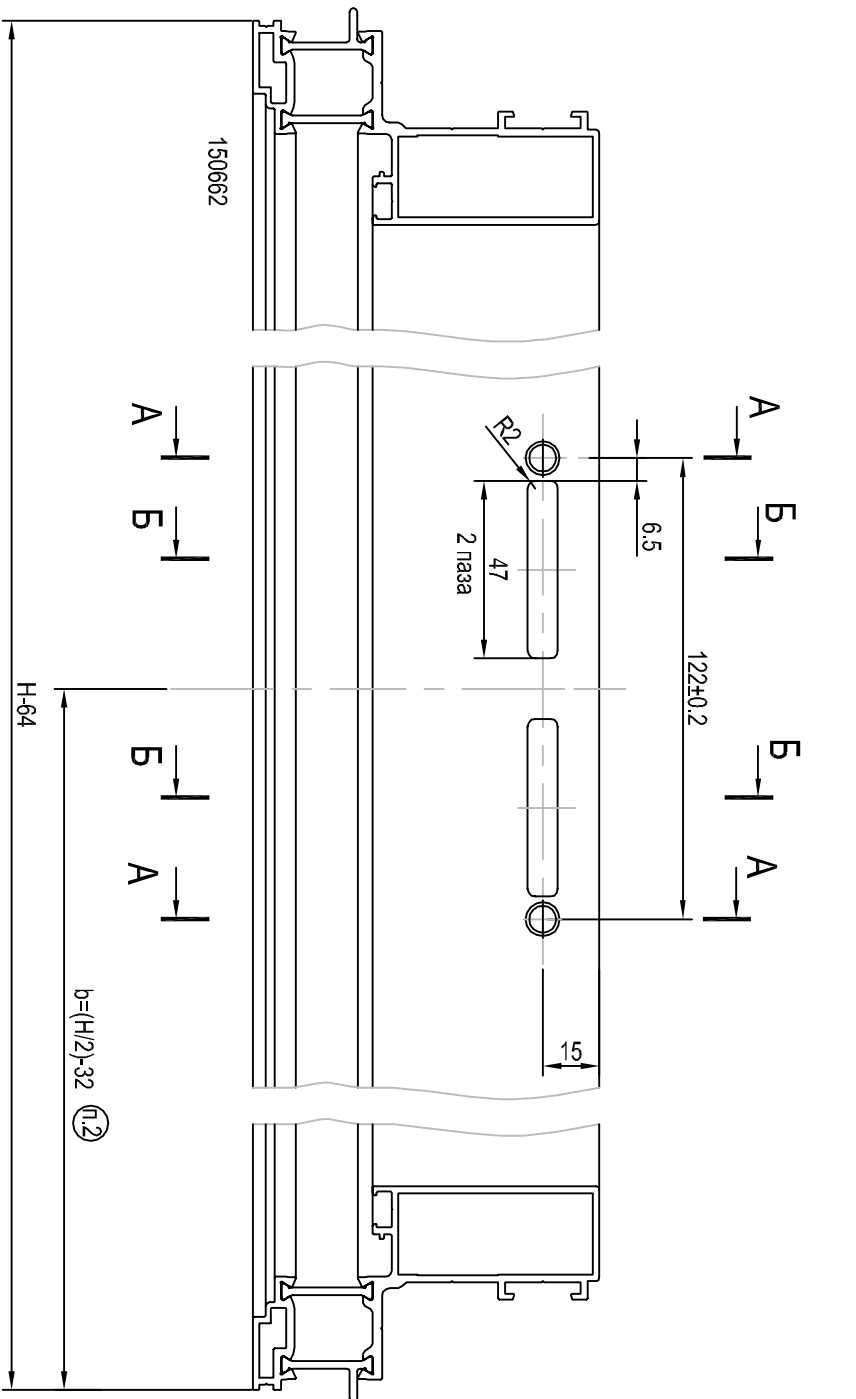
1. При размерах L=1400...1600мм и H=800...1000мм данная обработка под установку ответных запорных частей п°556 производится для нижнего ригеля. Обработка стоек под установку п°556 не производится. (см.схему на листе 3-7-03)
2. При размерах L=1100...1400 и H=1000...1400мм данная обработка под установку ответных запорных частей п°556 производится для верхнего и нижнего ригеля. Размер а=217,5мм.
3. При размерах L=1400...1600мм и H=800...1000мм данная обработка под установку ответных запорных частей п°556 производится для верхнего ригеля. Размер а=291мм. (см.схему на листе 3-7-03).





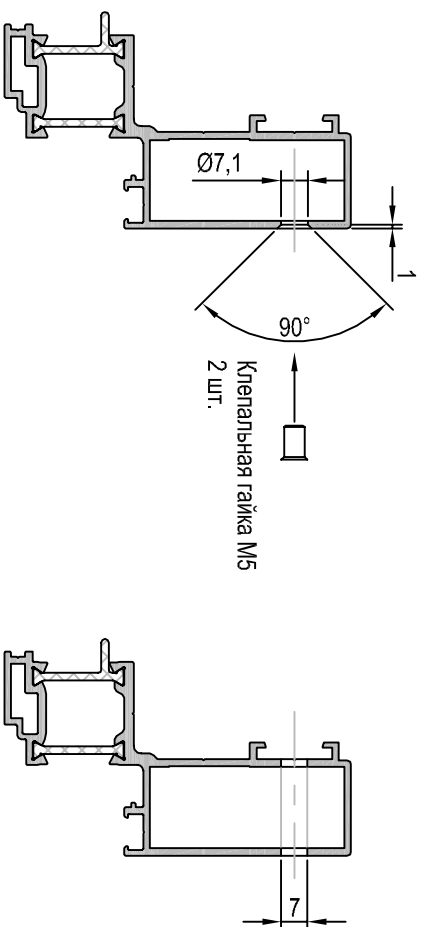
H=MP-22  
L=MC-22

Обработка профилей створки под установку ручки. (1) (2)

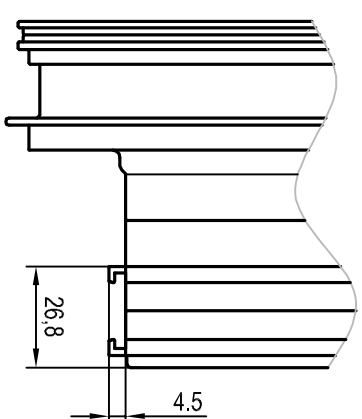


A-A

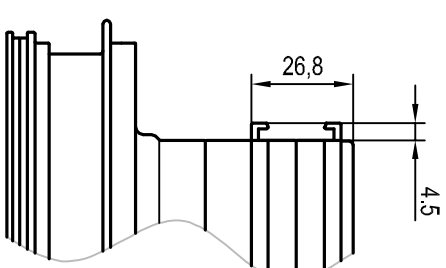
Б-Б



В



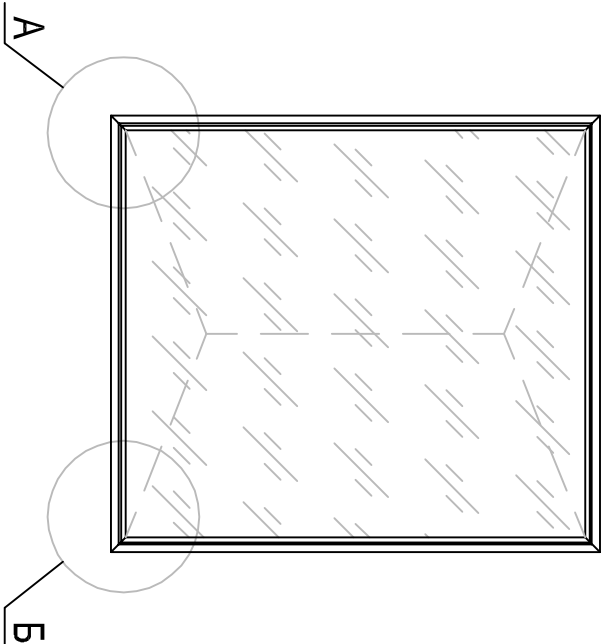
Г



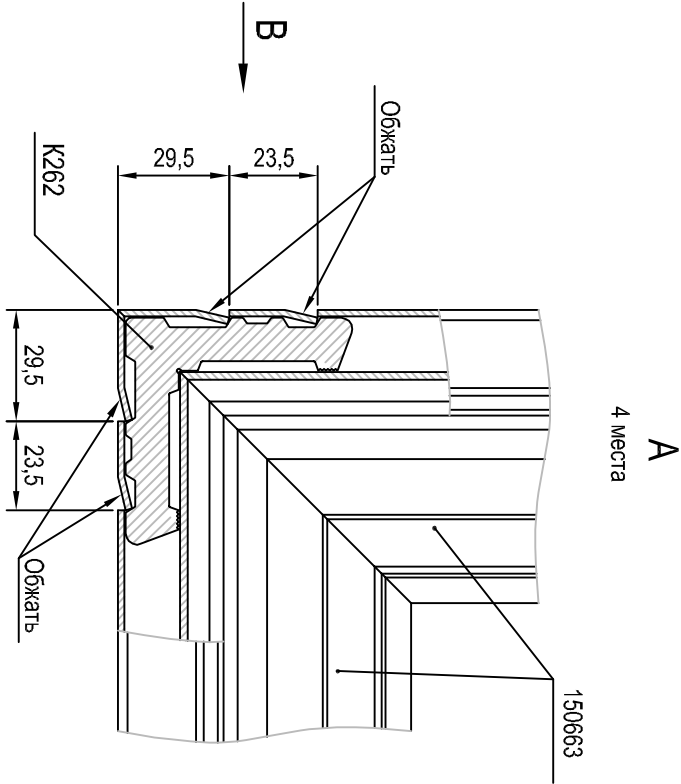
(1)

Примечание: 1. При размерах окна L=700...1400мм обработка под установку ручек производится на двух стойках створки окна.  
2. При размерах окна L=1400...1600мм обработка под установку ручек производится на нижнем ригеле створки окна в двух местах на расстоянии b=(L/4)-32 от левого и правого края профиля створки.

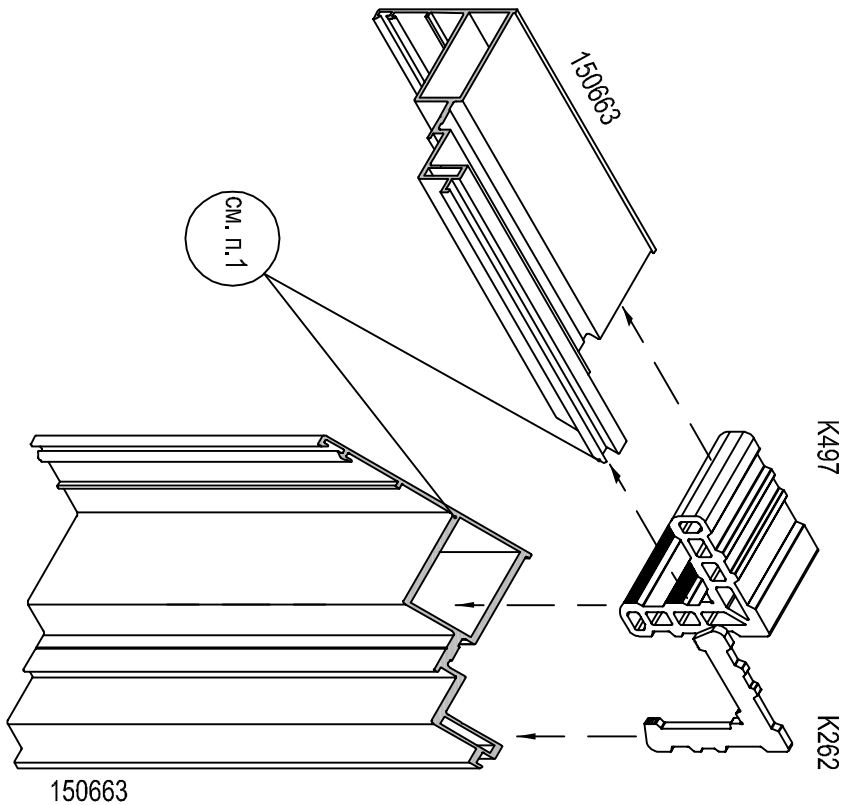
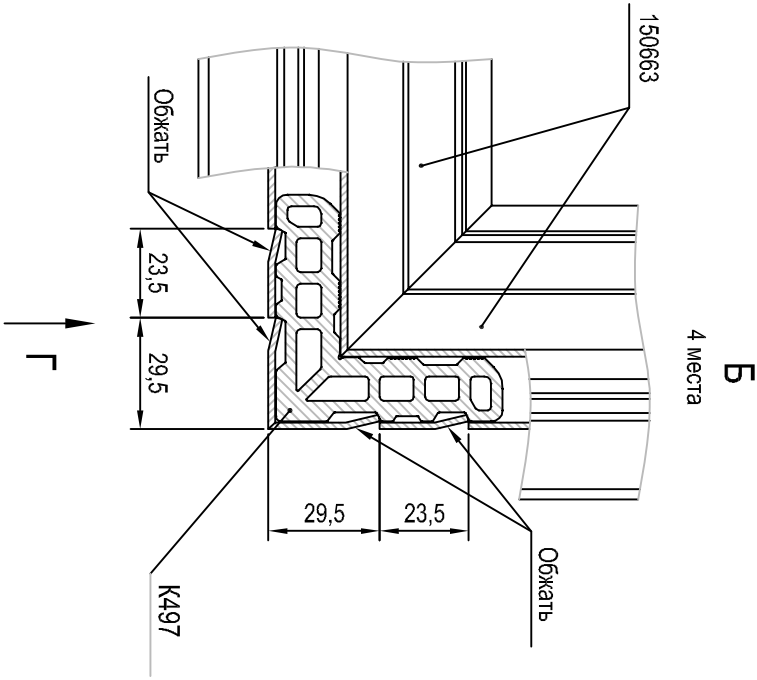
Вид снаружи



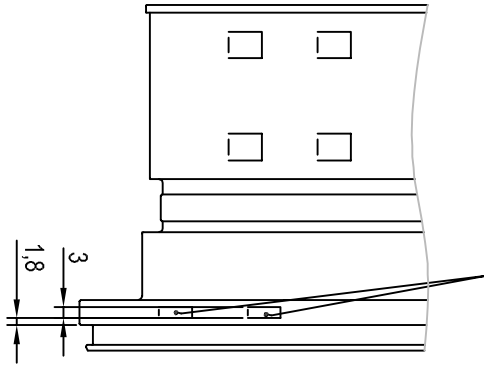
Сборка углов рамы с использованием K262.



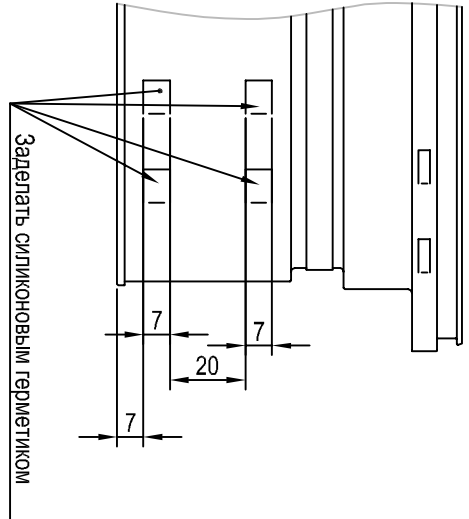
Сборка углов рамы с использованием K497.



Заделать силиконовым герметиком



B



Г

Примечание:

1. Перед обжимкой на торцы сопрягаемых профилей нанести клей NT25 или NT98.
2. Сухари K262 и K497 устанавливать на клей NT25 или NT98.





АГРИСОВГАЗ

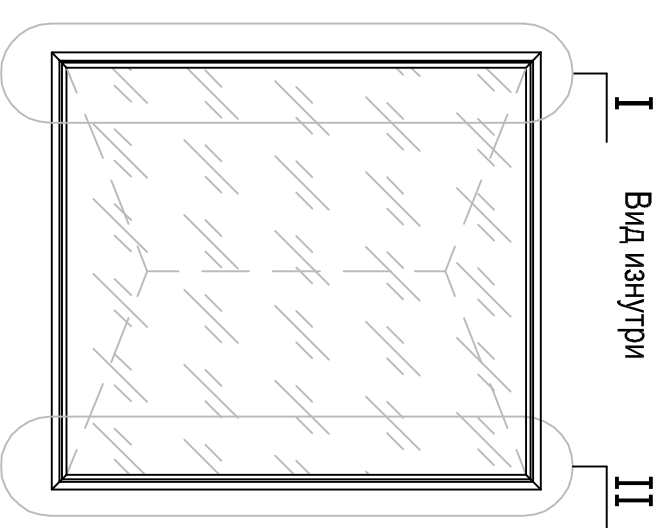
Система AGS 500

Типовая конструкция  
интегрированного окна

Обработка стоек рамы

H=MP-22  
L=MC-22

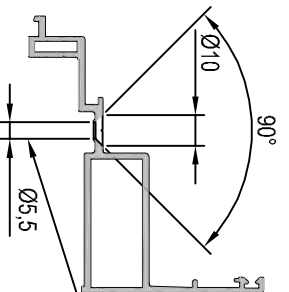
Б



I Вид изнутри

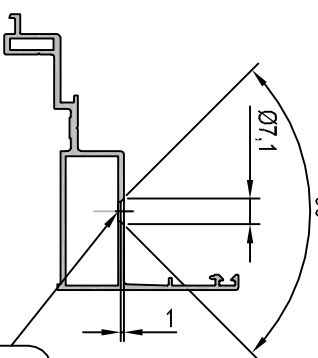
II

В-В п.4



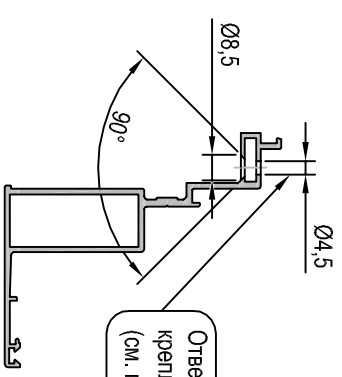
Отверстия для  
крепления к фасадным  
стойкам  
(см. п.1 прим.)

Г-Г п.4

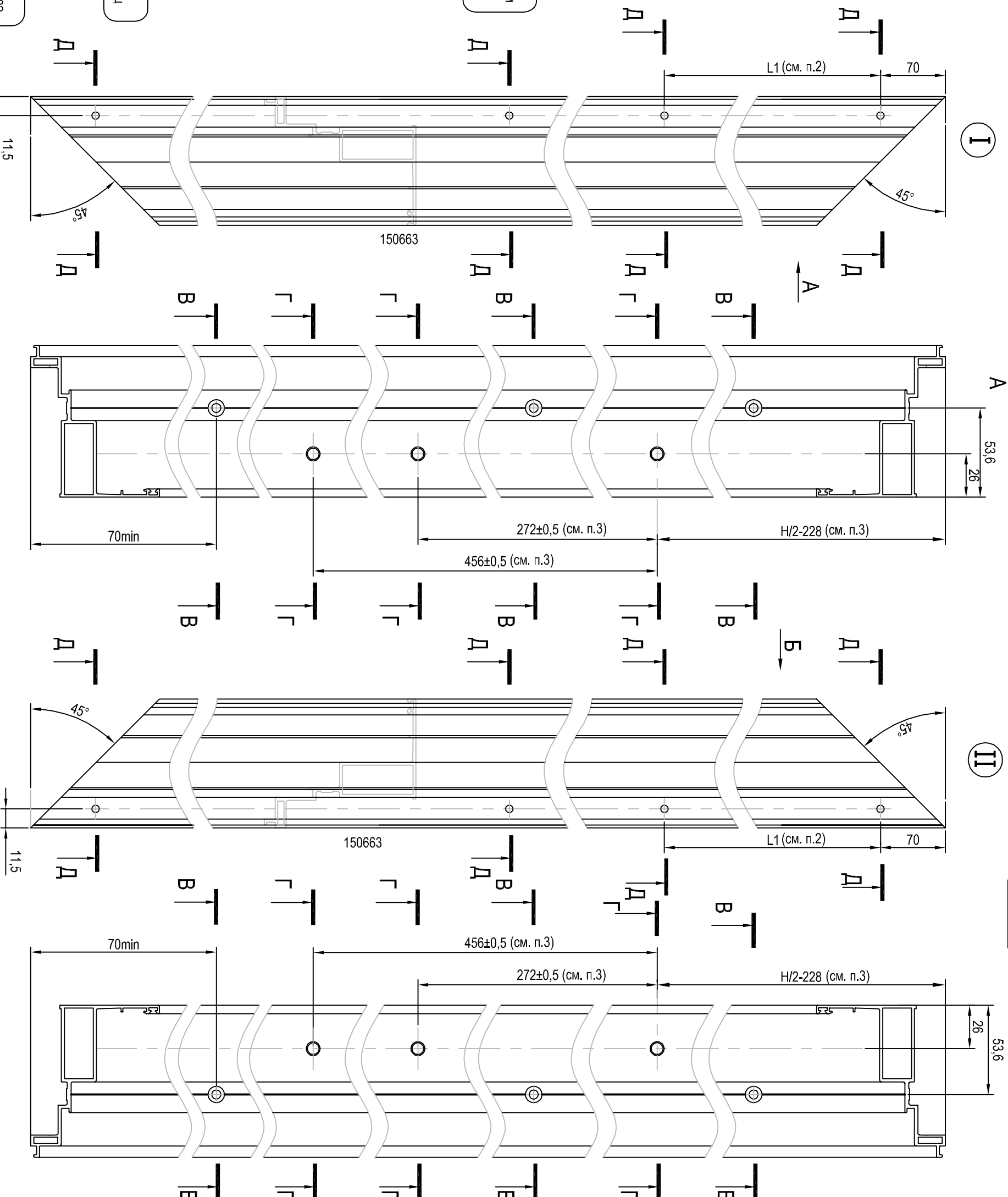


Отверстие для  
установки ножниц

Д-Д п.4



Отверстия для  
крепления профиля П002  
(см. п.2 прим.)



Примечание:

1. Расстояние между отверстиями определяют исходя из размеров рамы. Max 400 мм.
2. Расстояние между отверстиями определяют исходя из размеров рамы. L1=150...200 мм.
3. Обработка профилей по данным размерам соответствует применению комплекта ножниц арт.73-411809-3.
4. Для стойки, изображенной на виде II разрез имеет зеркальное отражение.

Н=МР-22  
L=МС-22

Обработка ригелей рамы

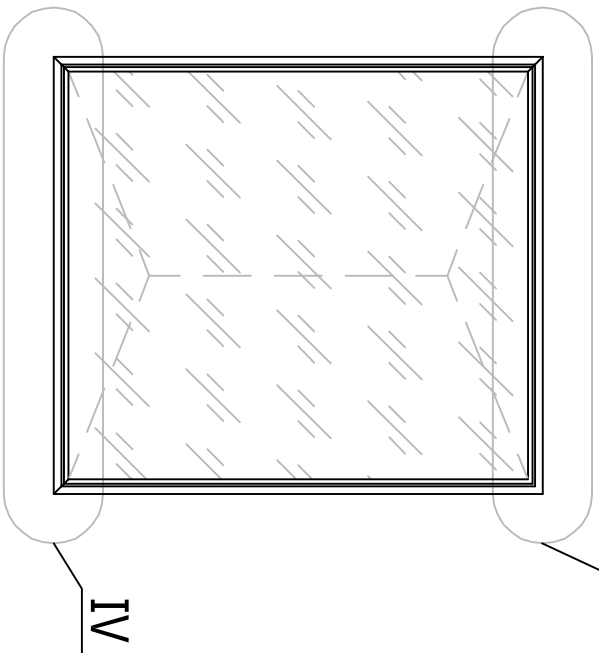


АГРИСОВГАЗ

Система AGS 500

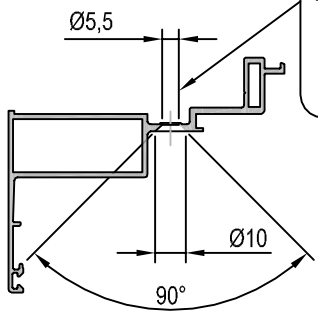
Типовая конструкция  
интегрированного окна

Вид изнутри



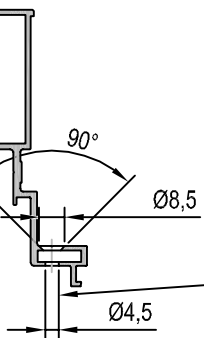
Отверстия для  
крепления к фасадным  
стойкам  
(см. п. 1 прим.)

Б-Б п.3

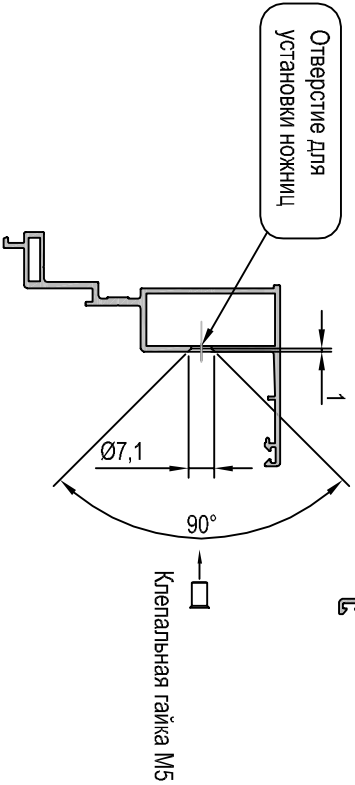


Отверстия для  
крепления профиля П1002  
(см. п.2 прим.)

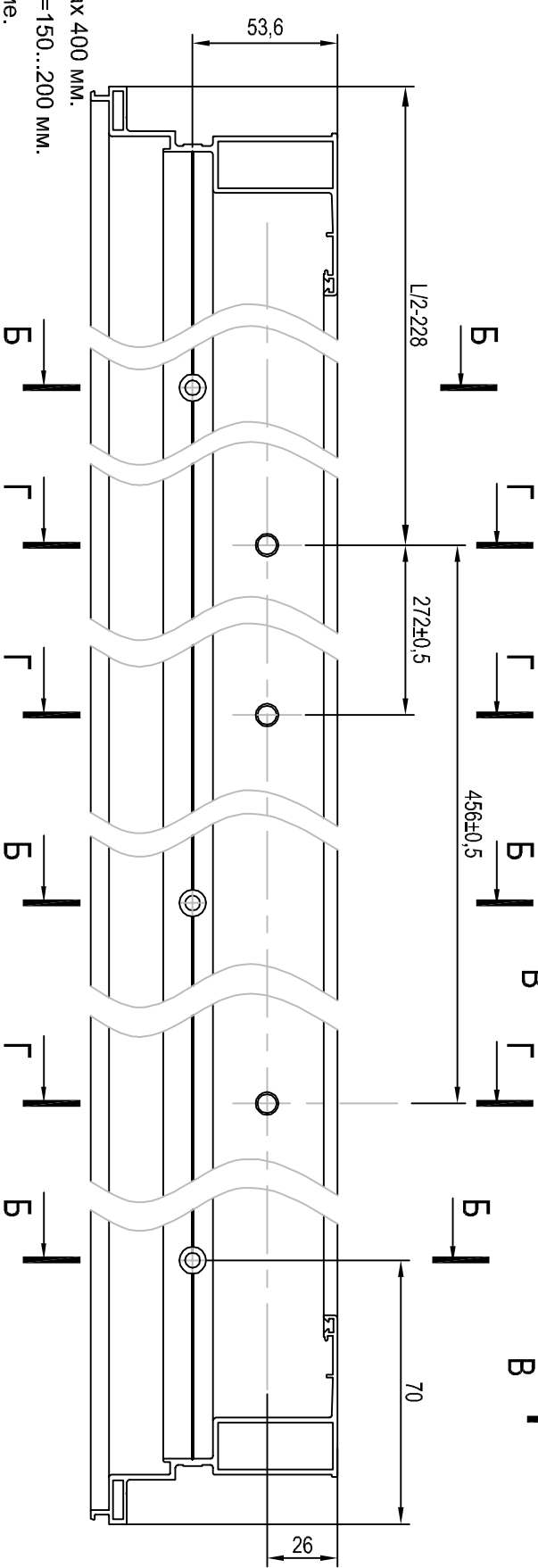
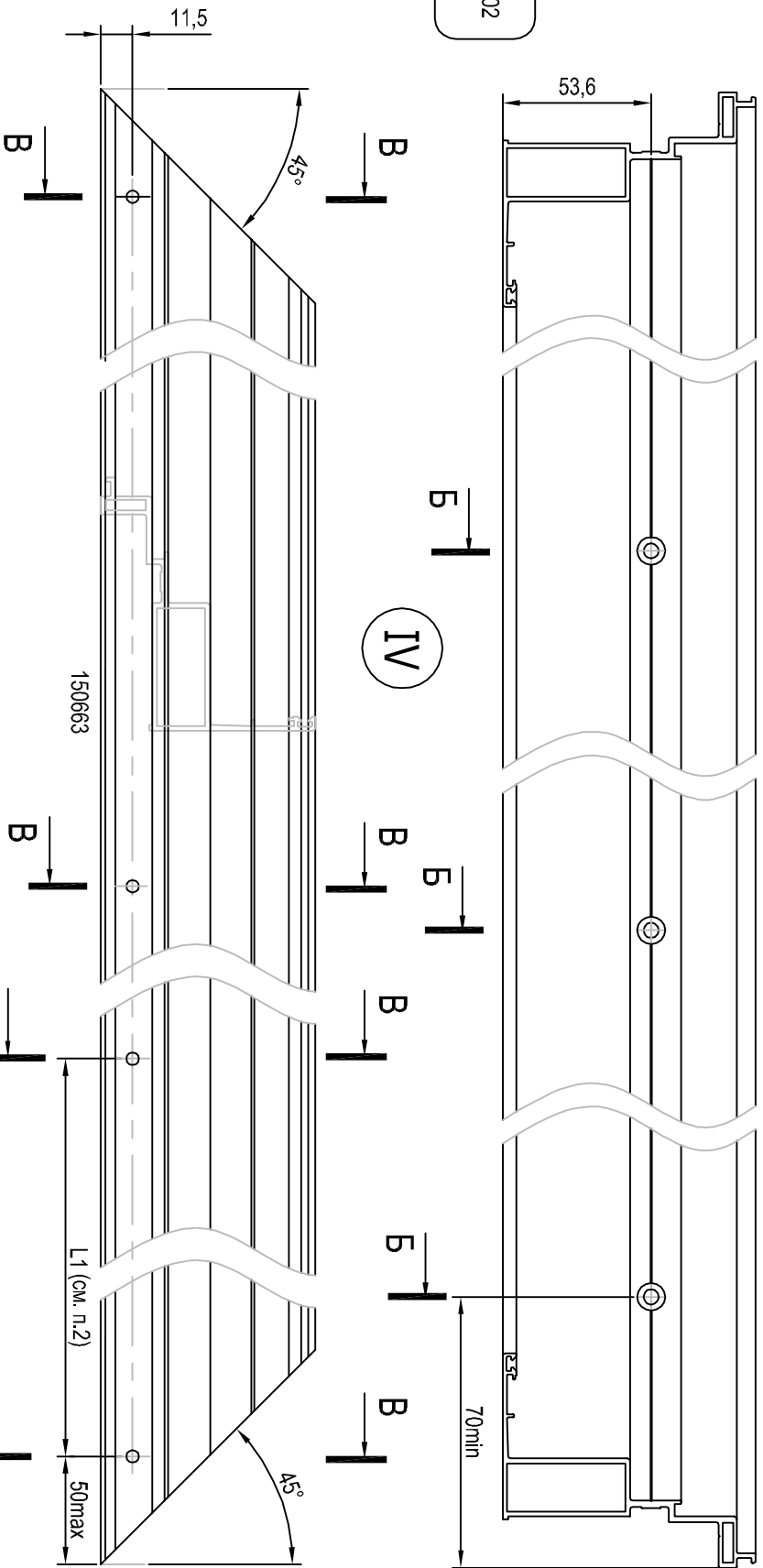
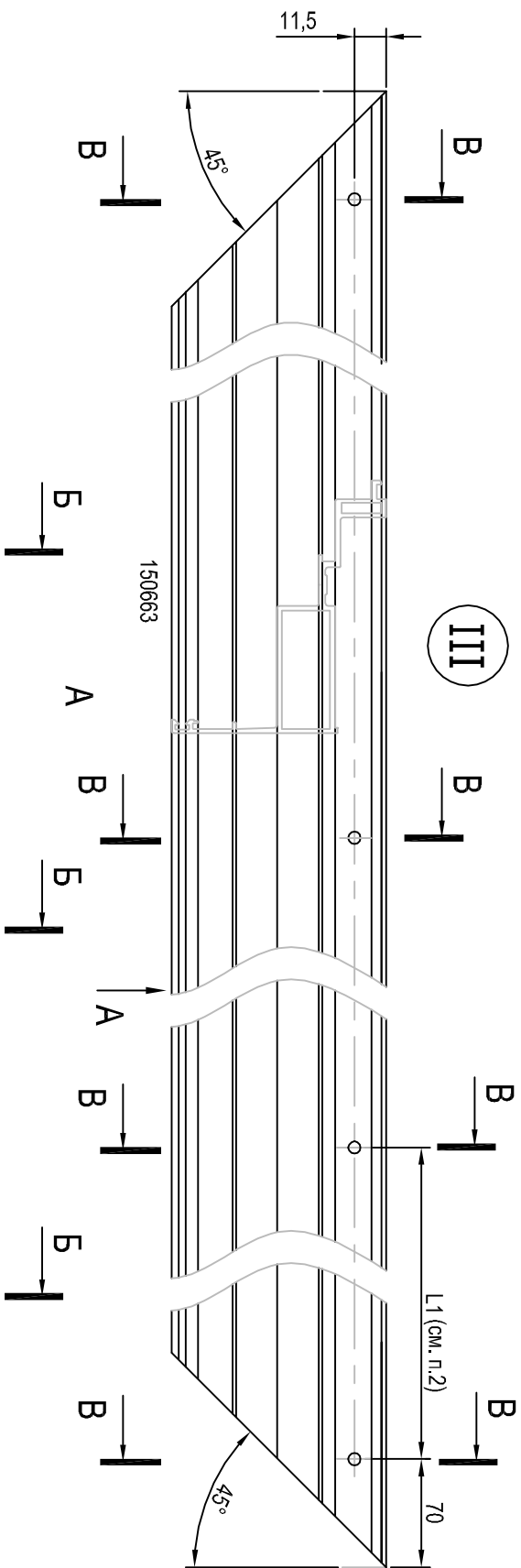
В-В п.3



Г-Г



Отверстие для  
установки ножиц



Примечание:

1. Расстояние между отверстиями определяют исходя из размеров рамы. Max 400 мм.
2. Расстояние между отверстиями определяют исходя из размеров рамы. L1=150...200 мм.
3. Для ригеля, изображенного на виде (IV) разрез имеет зеркальное отражение.