



Тип 2		Расстояние между осями ригелей	MP
		Расстояние между осями стоек	MC
Обозн.	Раскрой профиля	Кол-во, шт	Размер на исполнение, мм
Алюминиевые профили			
150656		2	MC-86
		2	MP-86
		2	L=MC-22
150657		2	H=MP-22
		2	MC-161
150914		2	MP-161
		2	I=MC-68,8
		2	h=MP-68,8
006B		2	Длина и обработка зависят от выбора петель. см. лист 3-7-24
		2	Длина и обработка зависят от размеров окна. см. лист 3-7-24
		2	см. п. 1 примечаний
Резиновые уплотнители			
см. п.2 прим.		1	2(MC+MP)-644
У005		1	2(MC+MP)-498
У063		1	4(MC+MP)-554
У064		1	2(MC+MP)-314
G003D		1	2(MC+MP)-200
Шнур уплотнительный "NORTON" 6,4х10 "DOW CORNING"		1	2(MC+MP)-520
Заполнение стеклопакет			
		1	c=MC-90 c1=MC-156 d=MP-90 d1=MP-156
Аксессуары			
K261	сухарь	4	
K262	сухарь	4	
K280	сухарь	2	(п.3)
K365	подкладка	2	
A011	сухарь	4	
NT40	уголок	4	
п° 642	ручка левая	1	SOBINCO (п.4)
M5 BN1972	клепанная гайка A2 UT ROS "SFS"	14	В случае использования петли п° P691-406
		16	В случае использования петли п° P691-660

Аксессуары, применяемые в зависимости от размеров L и H.							
L\H	550...800мм.	800...1100мм.	1100...1500мм.	1500...2000мм.			
	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение
500...1100мм.	Фрикционная петля (п.5) п° P691-406 (комплект)	1	Фрикционная петля (п.5) п° P691-406 (комплект)	1	Фрикционная петля (п.5) п° P691-660 (комплект)	1	Фрикционная петля (п.5) п° P691-660 (комплект)
	Ответная запорная часть п° 556	2	Ответная запорная часть п° 556	4	Ответная запорная часть п° 556	2	Ответная запорная часть п° 556
	Цапфа запорная п° 907/320	2	Цапфа запорная п° 907/320	2	Цапфа запорная п° 907/320	2	Цапфа запорная п° 907/320
	ROTO R01F (п.12)	—	ROTO R01F (п.12)	2	ROTO R01F (п.12)	—	ROTO R01F (п.12)
1100...1700мм	Фрикционная петля (п.5) п° P691-406 (комплект)	1	Фрикционная петля (п.5) п° P691-660 (комплект)	1	Фрикционная петля (п.5) п° P691-660 (комплект)	1	Фрикционная петля (п.5) п° P691-660 (комплект)
	Ответная запорная часть п° 556	4	Ответная запорная часть п° 556	6	Ответная запорная часть п° 556	4	Ответная запорная часть п° 556
	Цапфа запорная п° 907/320	4	Цапфа запорная п° 907/320	4	Цапфа запорная п° 907/320	4	Цапфа запорная п° 907/320
	ROTO R01F (п.12)	—	ROTO R01F (п.12)	2	ROTO R01F (п.12)	—	ROTO R01F (п.12)

- Используется при размерах L или H больше 1100мм. Длина и обработка см. лист 3-7-24
- Резиновый уплотнитель, в зависимости от толщины заполнения, выбрать из таблицы:
- Используется при размере L больше 1000мм.
- Цвет ручки выбирается из таблицы:

Толщина заполнения, мм	Резиновый уплотнитель
32	У016
30	У017
28	У018

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

- Максимальная масса створки- 55 кг. Максимальный угол открывания- 50° .
Рекомендуется ограничить угол открывания- углом 25° , путем перемещения вверх подвижной планки фрикционной петли при креплении ее к раме.
- Максимальная масса створки- 100 кг. Максимальный угол открывания- 20° .
- Для крепления фрикционной петли использовать винты ГОСТ 17473-80:
- в случае использования петли п° P691-406- A2.M5-6gx16.12X18N9-10шт; A2.M5-6gx12.12X18N9-4шт;
- в случае использования петли п° P691-660- A2.M5-6gx16.12X18N9-12шт; A2.M5-6gx12.12X18N9-4шт.
- Для крепления ответной запорной части п° 556 использовать винты 2-5х14.12X18N9Т ГОСТ 10619-80- 2шт. на одну деталь.
- Для крепления ручки п° 642 использовать винты A2.M5-6gx30.12X18N9Т ГОСТ 17475-80- 2шт.
- Для крепления K280 использовать винты 2-4х12.12X18N9Т ГОСТ 10619-80- 4шт.
- Для крепления профиля 006B использовать винты 2-4х14.12X18N9Т ГОСТ 10619-80. Количество винтов определяется, исходя из шага установки- 150...200 мм.
- Допускается использование угловых переключателей, не указанных в каталоге. При этом длину тяг необходимо пересчитать в соответствии с монтажной схемой установки фурнитуры, схемой обработки тяг и размерами переключателя.

SOBINCO
ROTO



АГРИСОВГАЗ

Система AGS 500

Типовая конструкция
интегрированного окна

Монтажная схема



H=MP-22
L=MC-22

Тип 2

L=500...1700, H=550...800мм

п.1

L=500...1700, H=800...1100мм

п.2

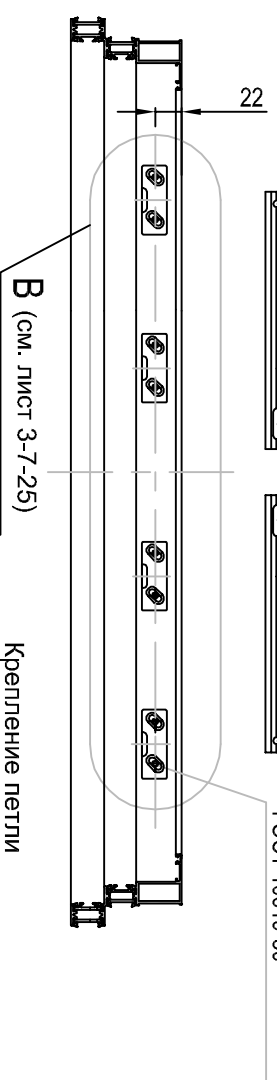
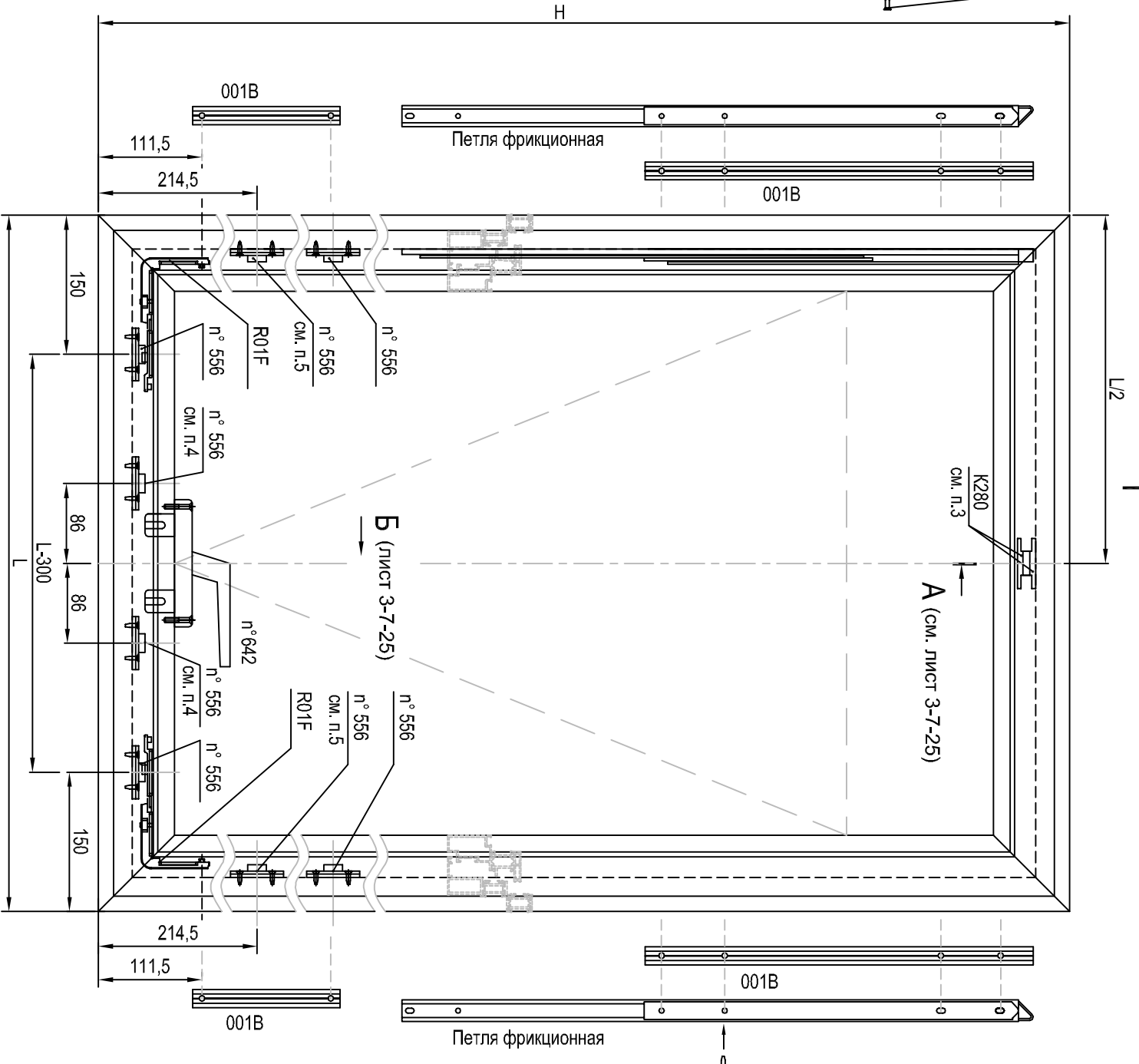
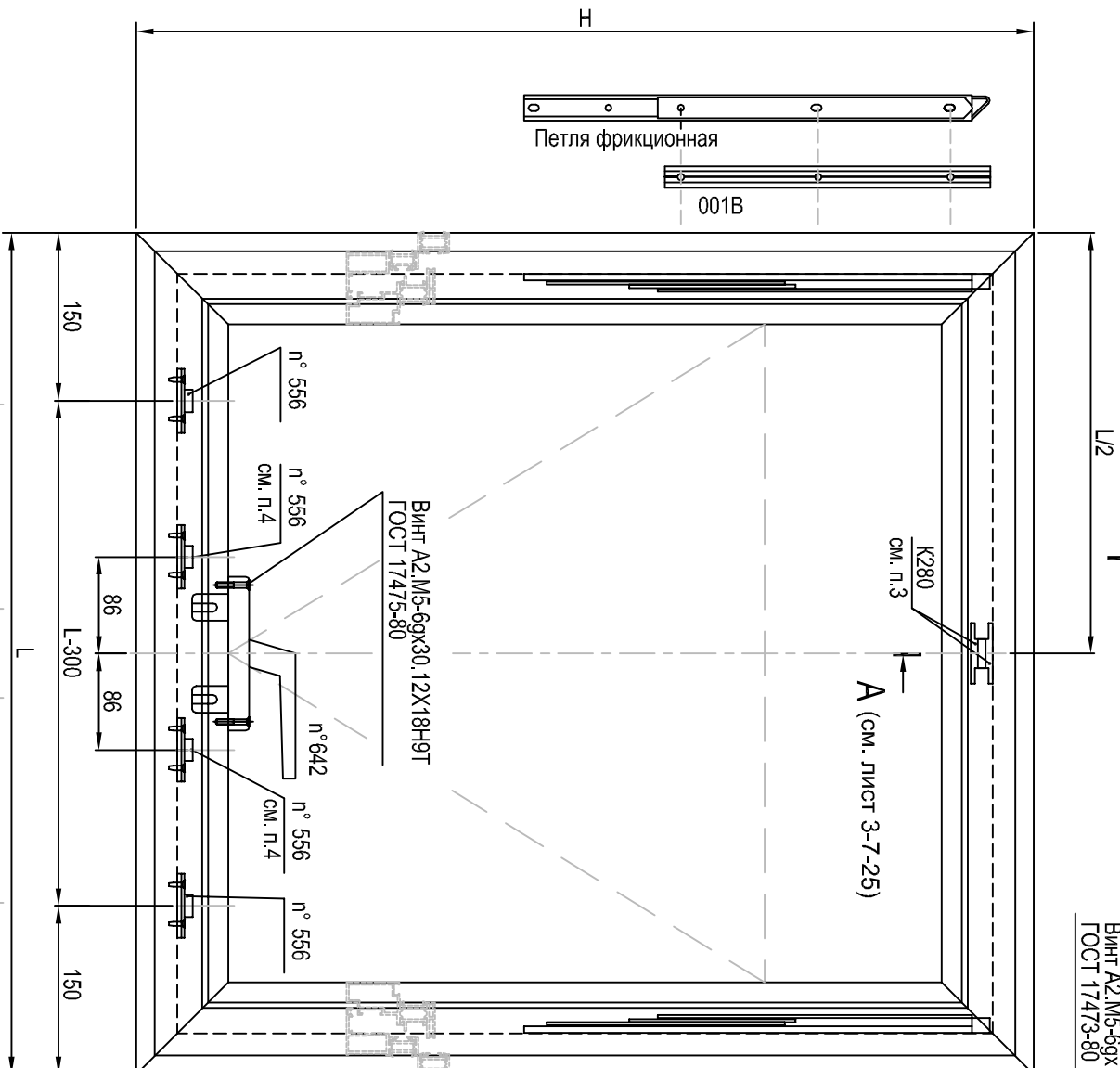
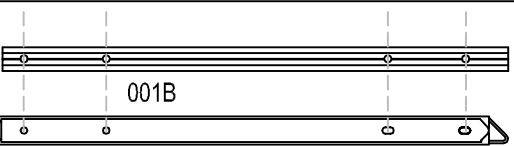
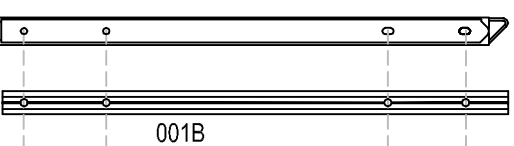
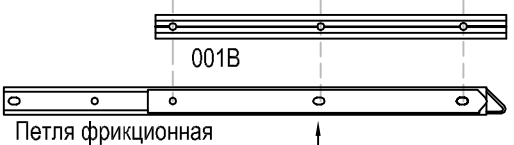
L=500...1700, H=800...1100мм

п.1

L=500...1700, H=1100...2000мм

п.2

Винт А2 М5-6х16; 12Х18Н9Т
ГОСТ 17473-80



Крепление петли
к створке (верхняя часть)

Крепление петли
к раме (верхняя часть)



Примечание: 1. В случае использования петли н° Р691-406.

2. В случае использования петли н° Р691-660.

3. Устанавливать при L больше 1000мм.

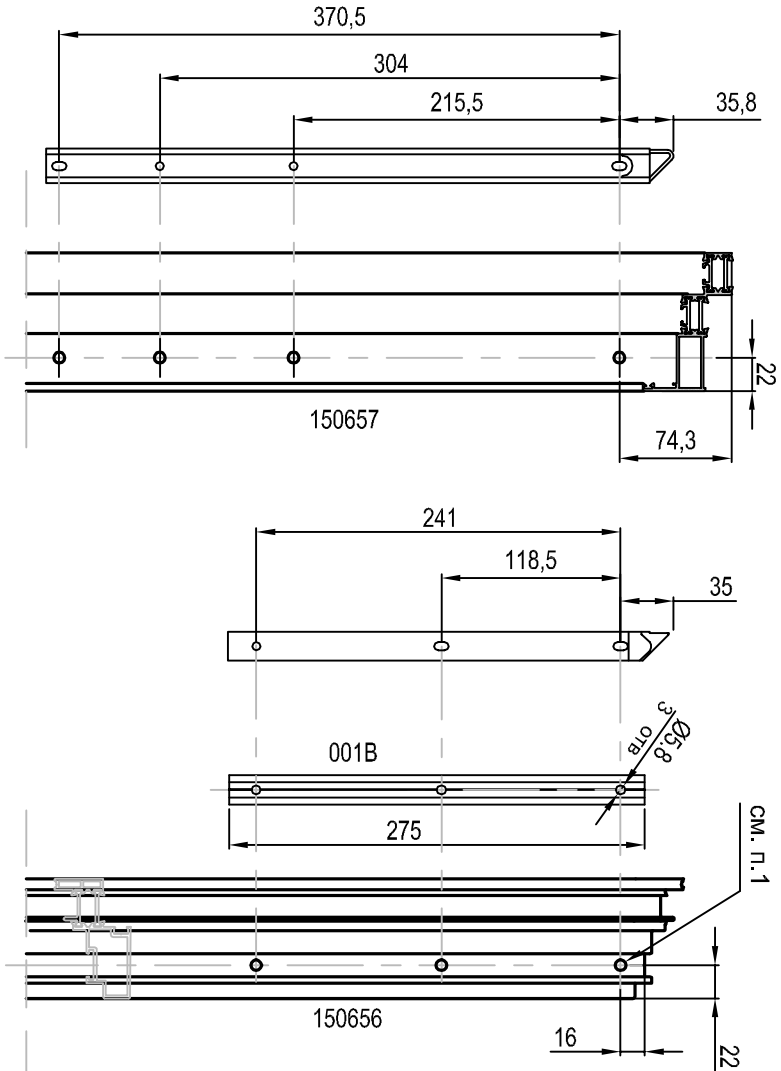
4. Устанавливать при L больше 1100мм.

5. Устанавливать при H больше 1500мм.



Обработка профилей
под установку фрунтитур

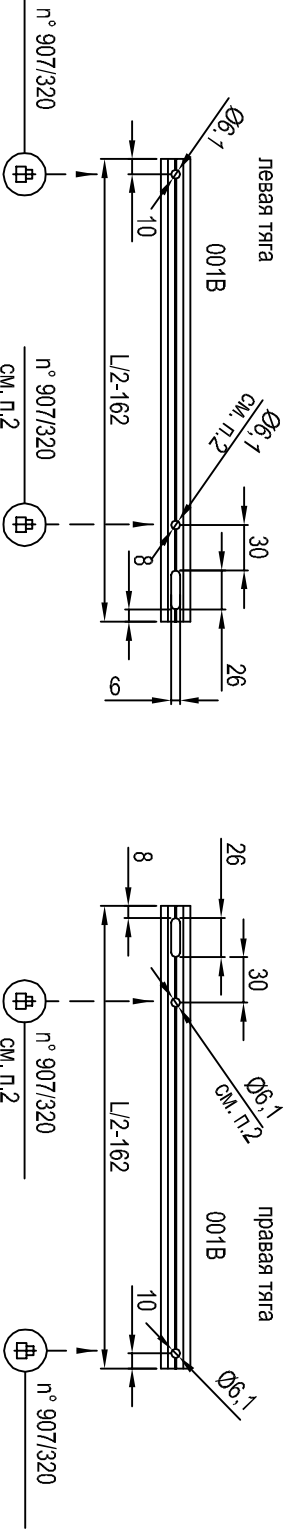
Обработка профилей 150656, 150657 и 001B
под установку фрикционной петли n° P691-406



L=500...1700, H=550...800мм (п.3)
L=500...1700, H=800...1100мм (п.4)

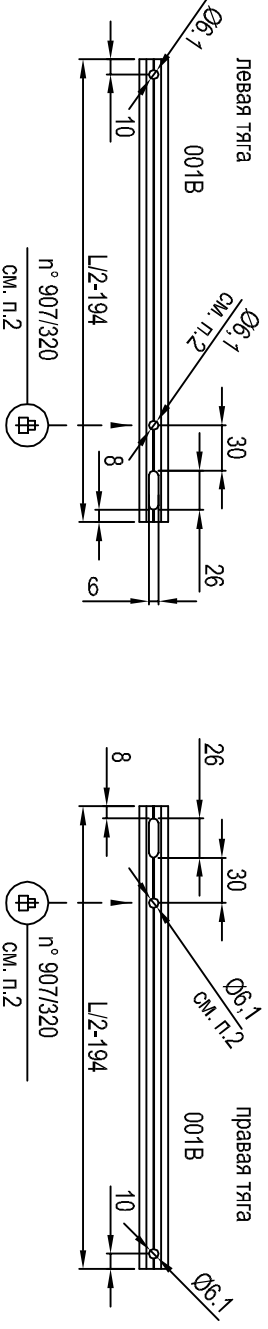
H=MP-22
L=MC-22

Обработка горизонтальных тяг.



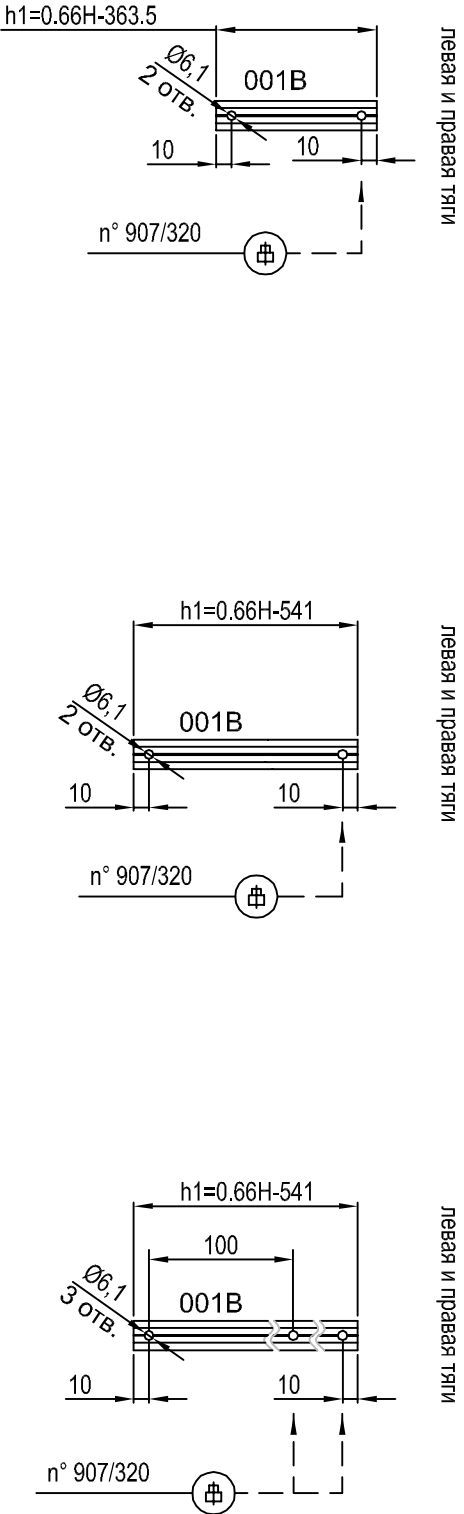
Обработка горизонтальных тяг (обработка по размерам при использовании R01F)

L=500...1700, H=800...1100мм (п.3)
L=500...1700, H=1100...2000мм (п.4)



Обработка вертикальных тяг (обработка по размерам при использовании R01F)

L=500...1700, H=800...1100мм (п.3)
L=500...1700, H=1100...1500мм (п.4)
L=500...1700, H=1500...2000мм (п.4)



Примечание: 1. Обработка верхнего отверстия производится при сборке створки после установки угловых сухарей (см. лист 3-7-29).

2. Обработка отверстия Ø6.1 и установка дополнительной запорной цапфы производится при L больше 1100мм.

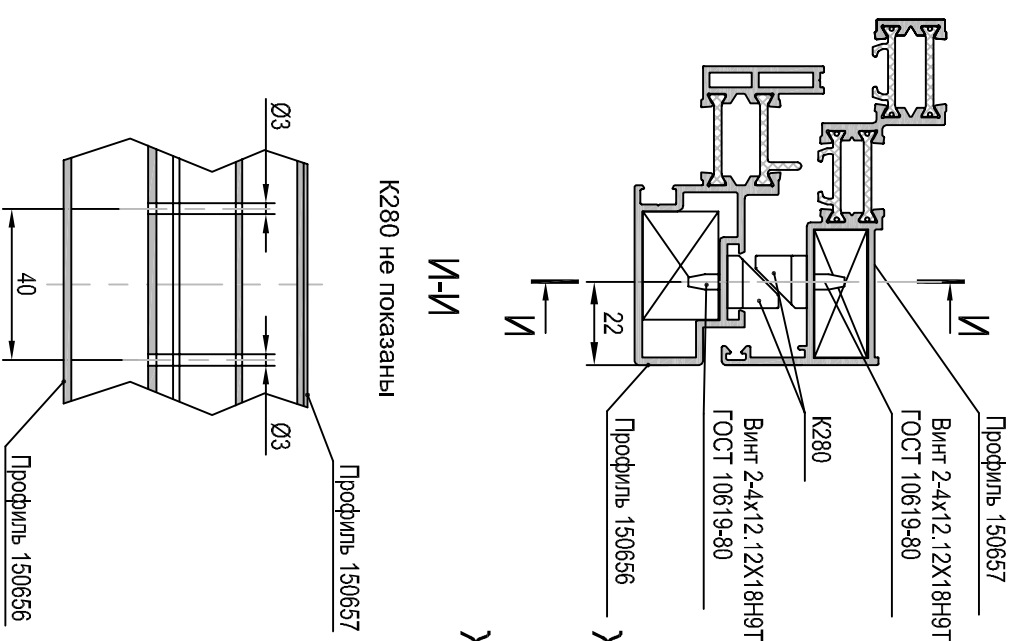
3. В случае использования петли n° P691-406.

4. В случае использования петли n° P691-660.



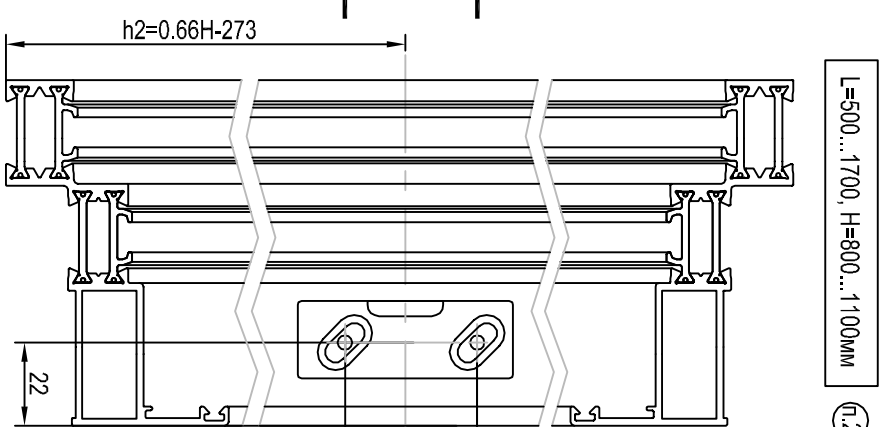
А-А (лист 3-7-23)

Обработка профилей 150656 и 150657
под установку упора К280.



Б (лист 3-7-23)

Обработка профиля 150657 под установку
ответных запорных частей п°556

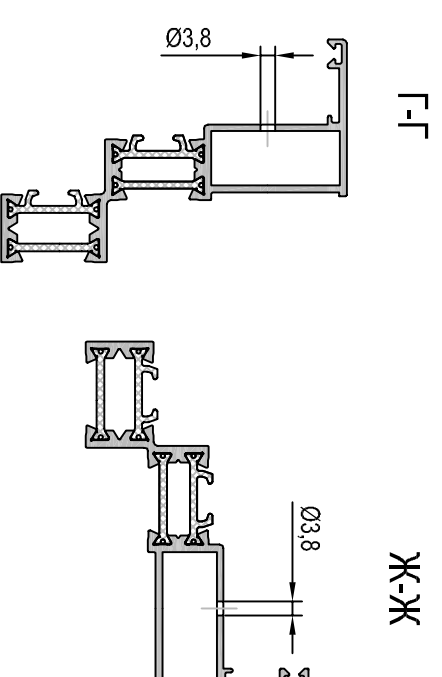
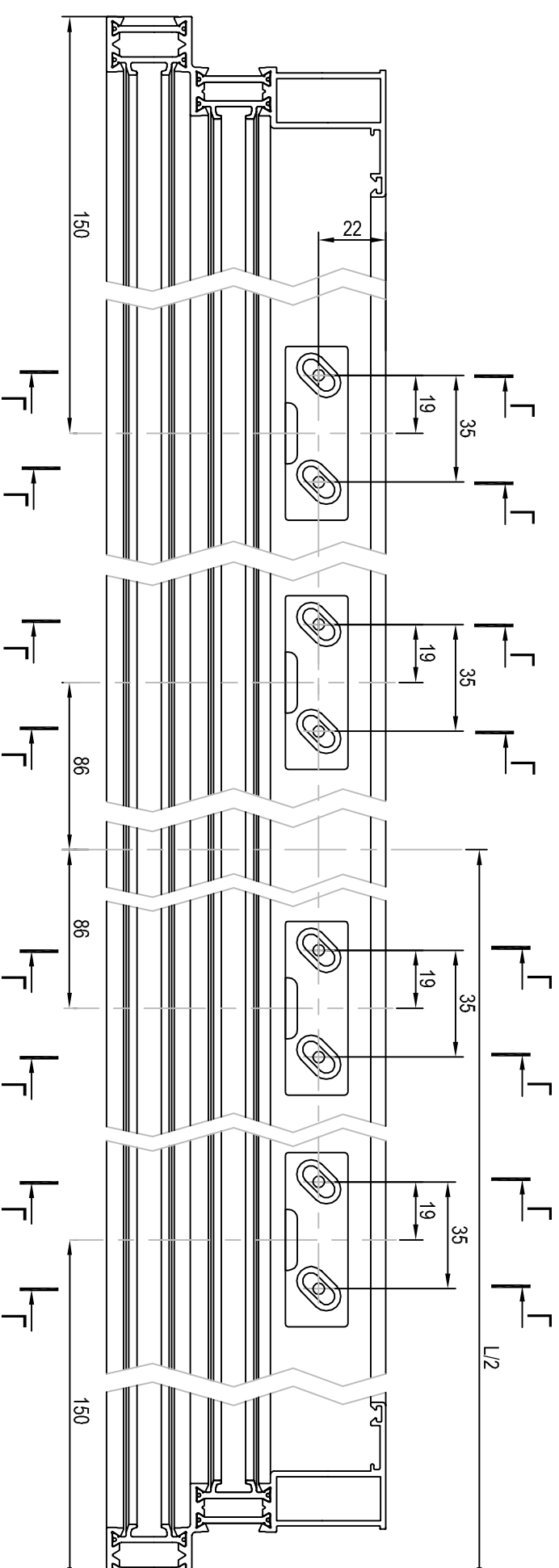
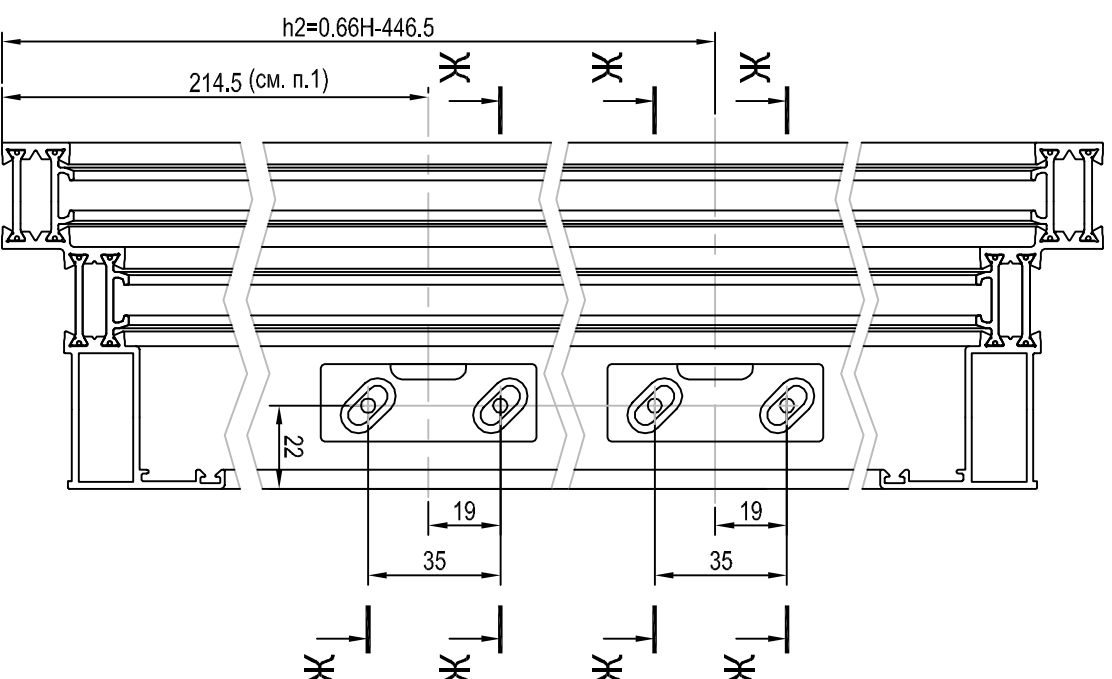


L=500...1700, H=800...1100mm
п.2

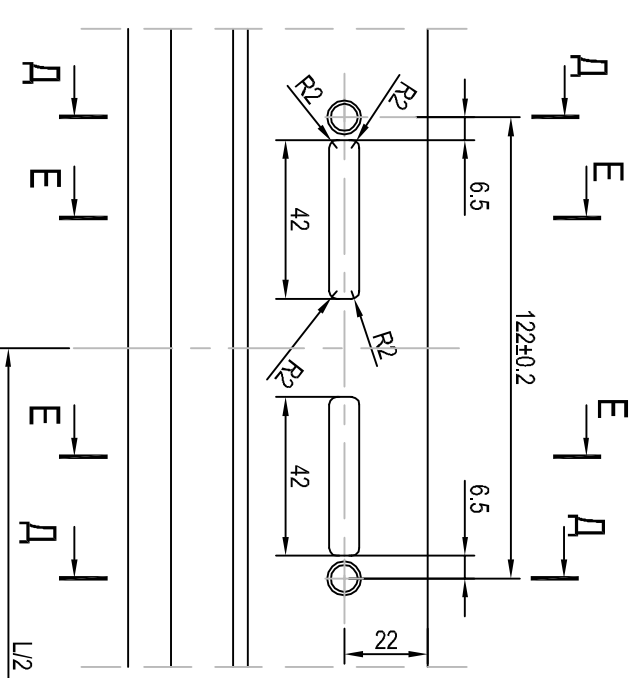
L=500...1700, H=1100...2000mm
п.3

В (лист 3-7-23)

Обработка профиля 150657 под установку
ответных запорных частей п°556

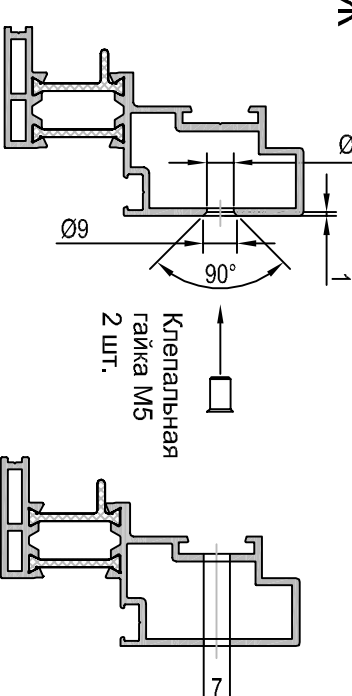


Обработка профиля 150656 под установку ручки.



Д-Д

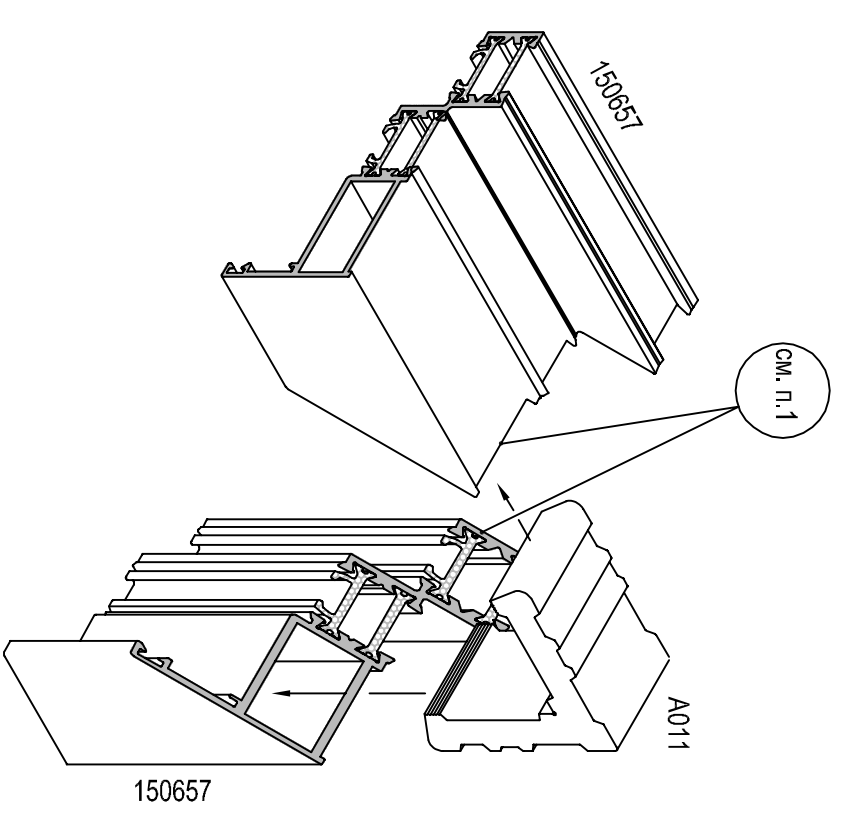
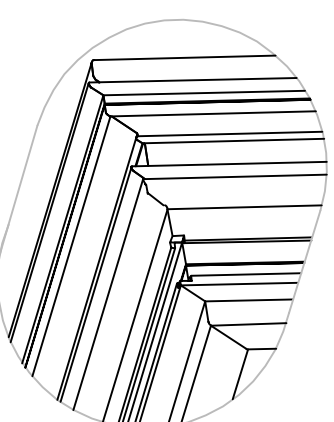
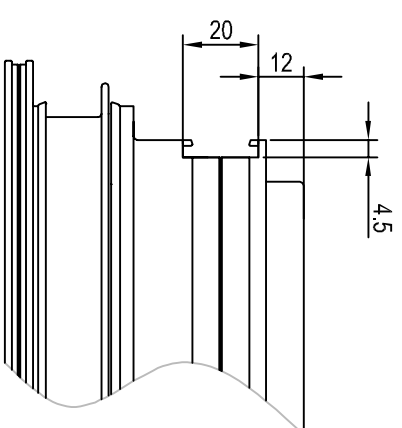
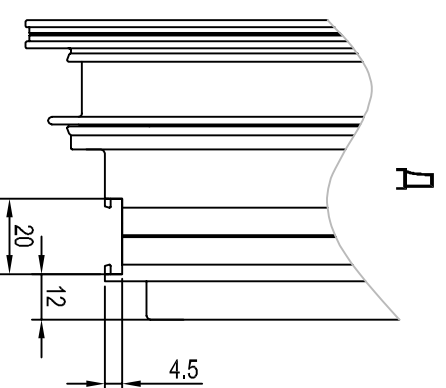
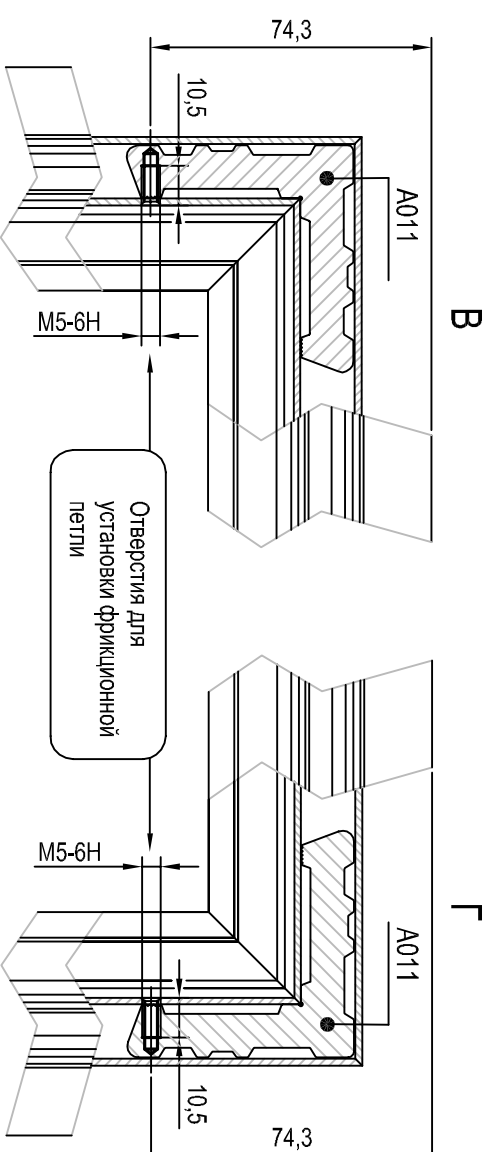
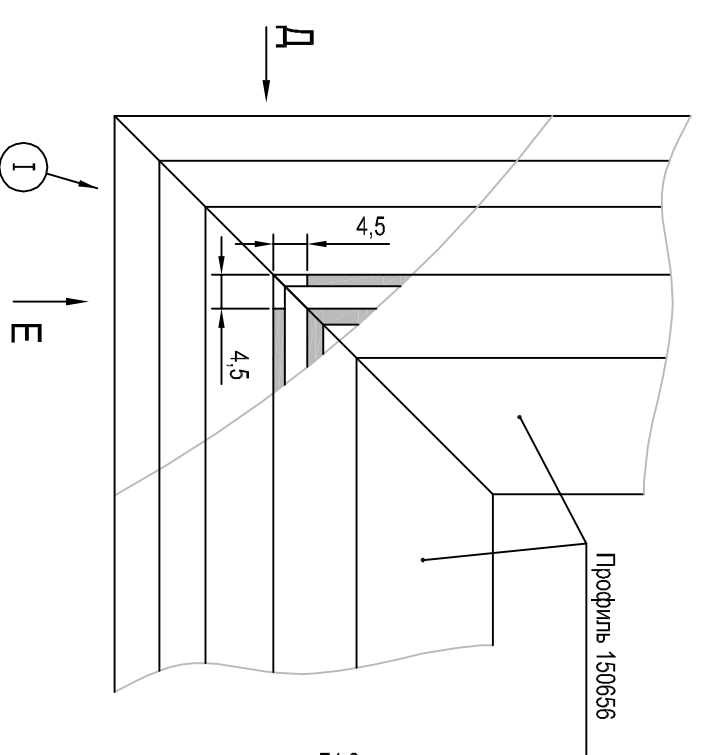
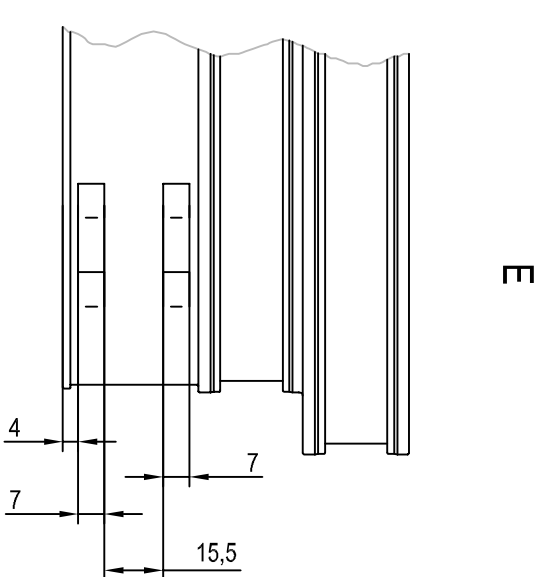
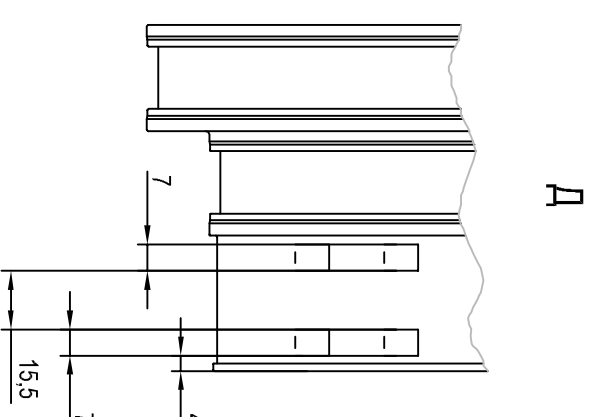
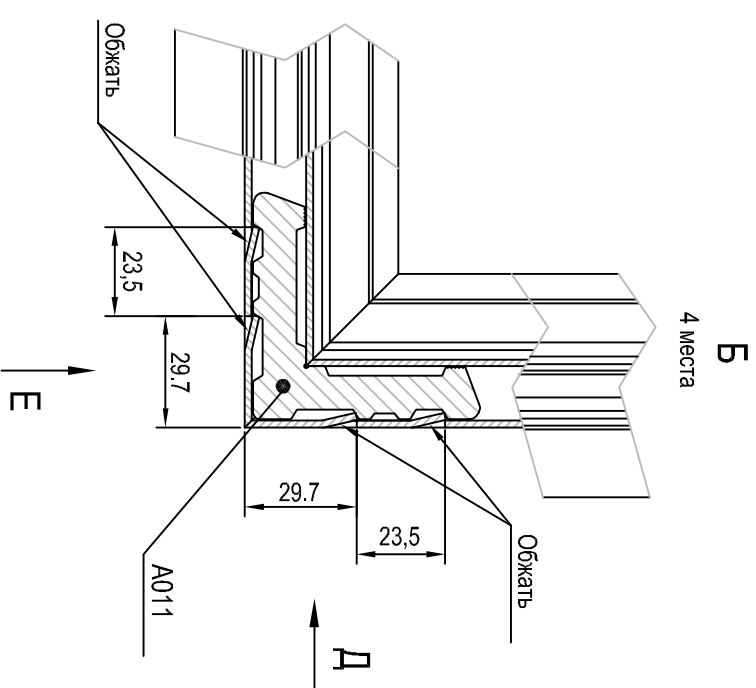
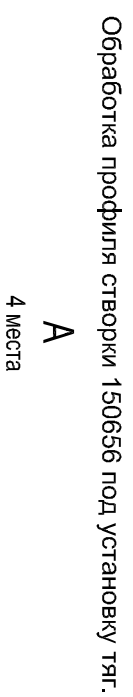
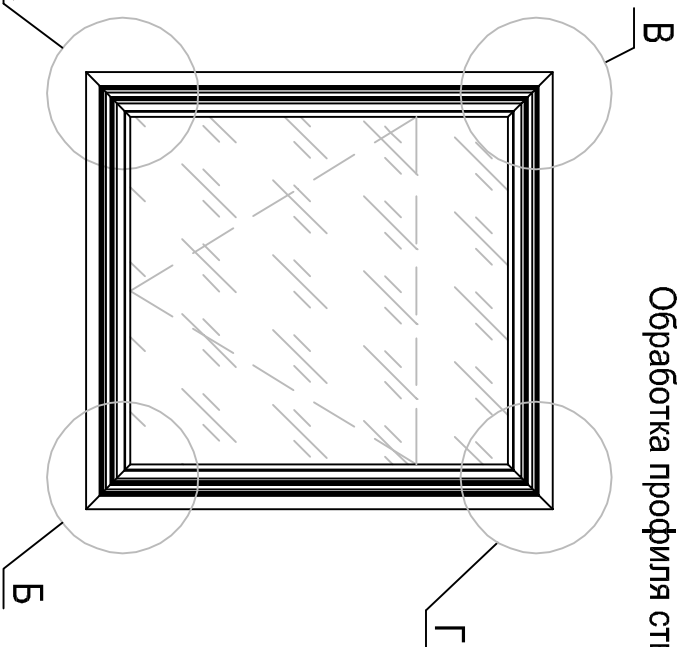
Е-Е



Примечание: 1. Обработку производить при Н больше 1500 мм.

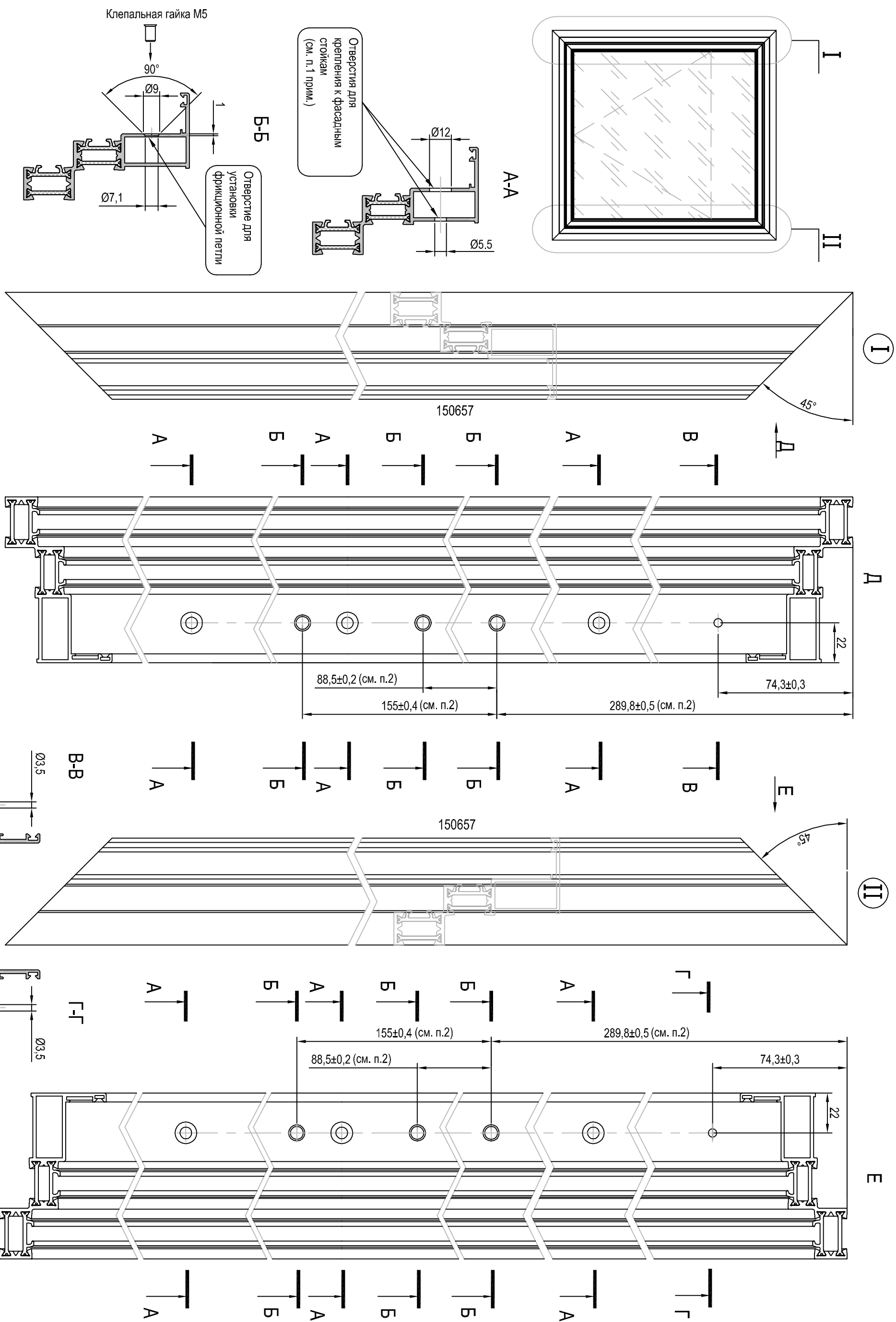
2. В случае использования петли п° Р691-406.

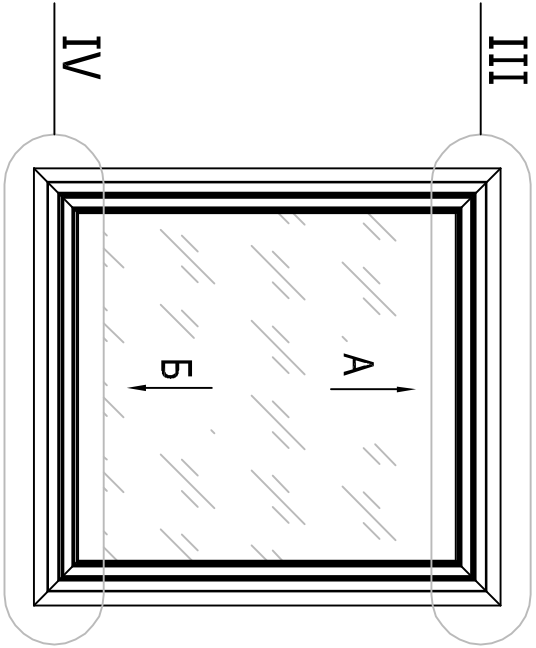
3. В случае использования петли п° Р691-660.



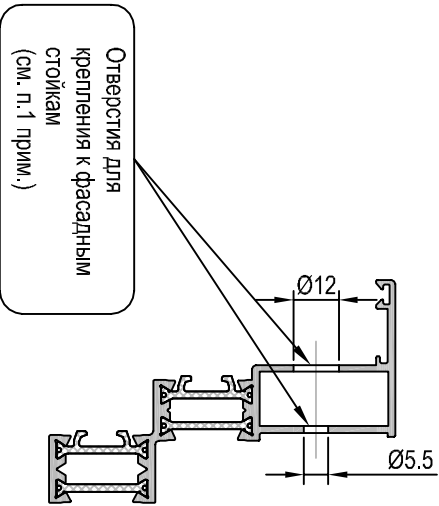
Примечание:

1. Перед обжимкой на торцы сопрягаемых профилей нанести клей NT25 или NT98.
2. Сухарь A011 устанавливать на клей NT25 или NT98.
3. Обработку резьбовых отверстий M5-6H производить по отверстиям Ø3,5мм в раме.



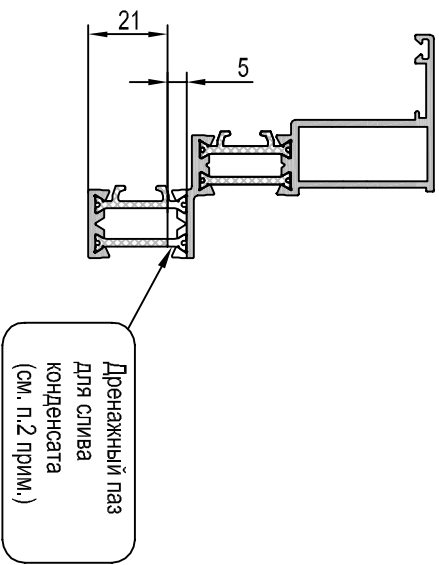


В-В



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

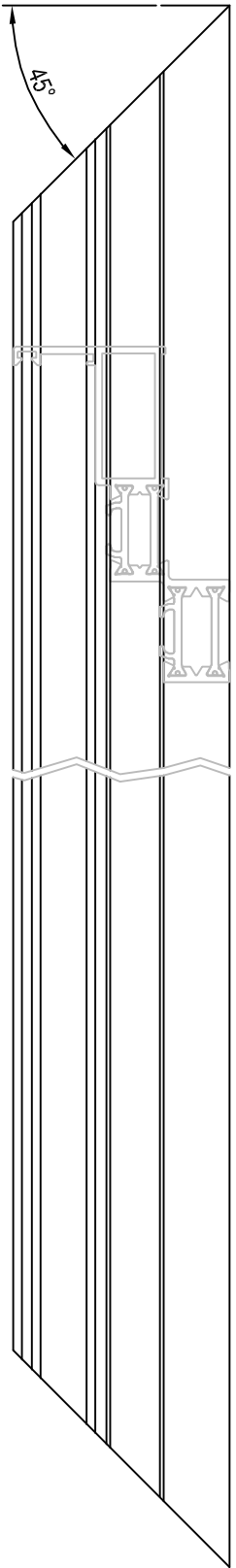
Г-Г



Дренажный паз
для слива
конденсата
(см. п.2 прим.)

150657

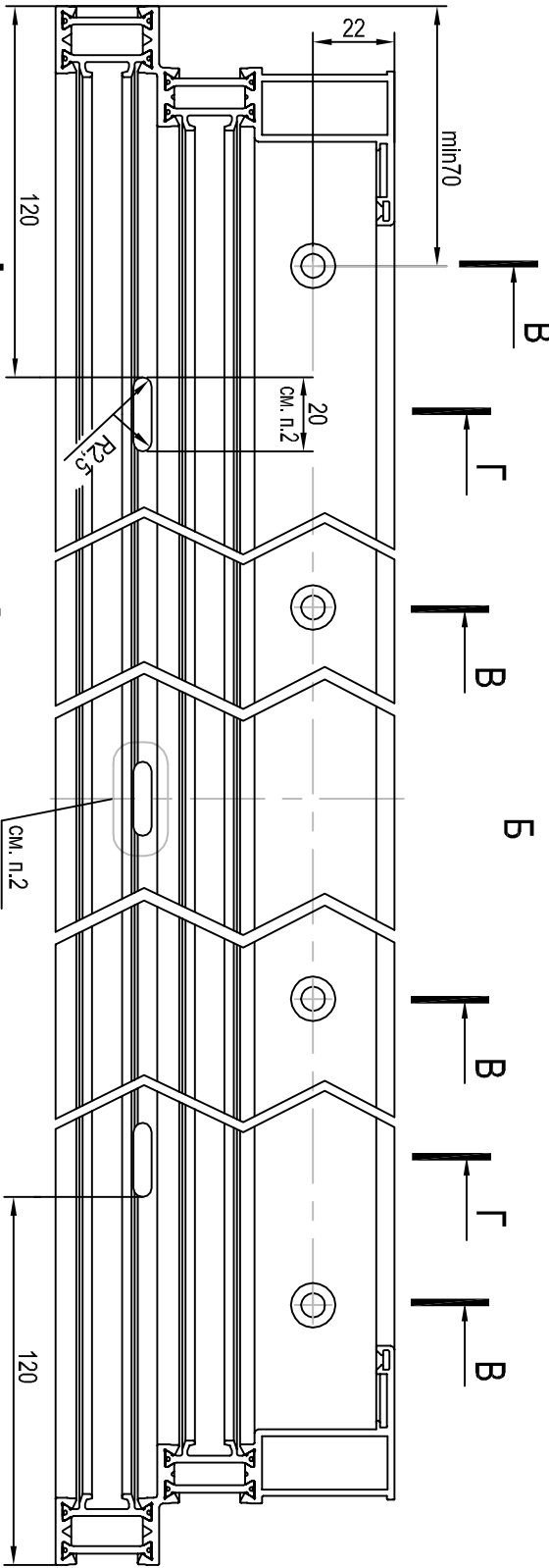
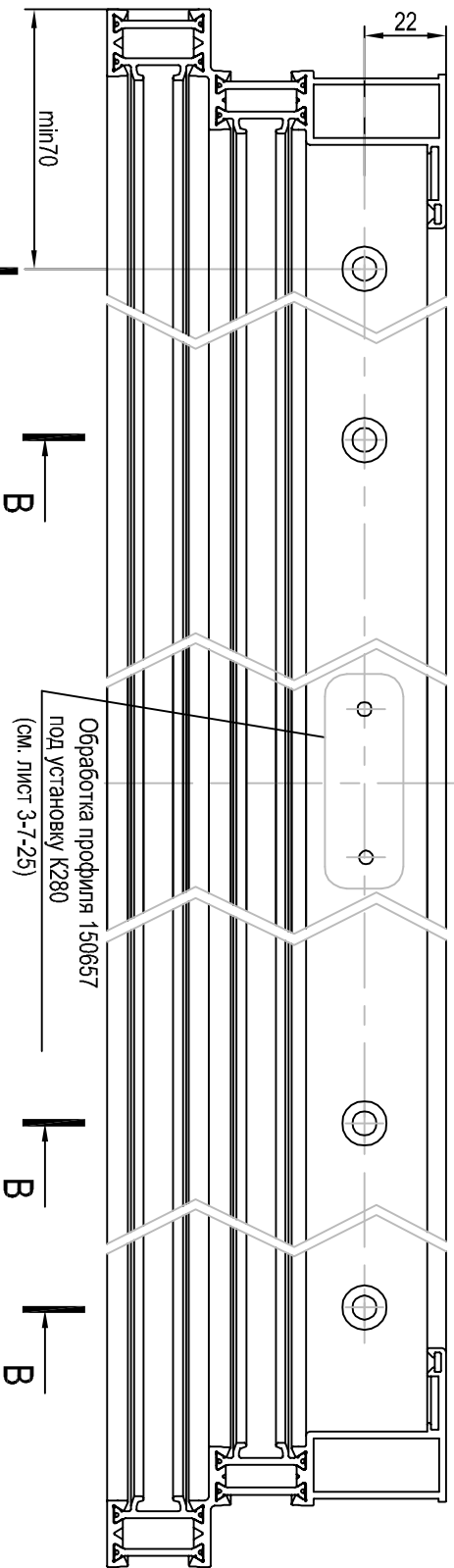
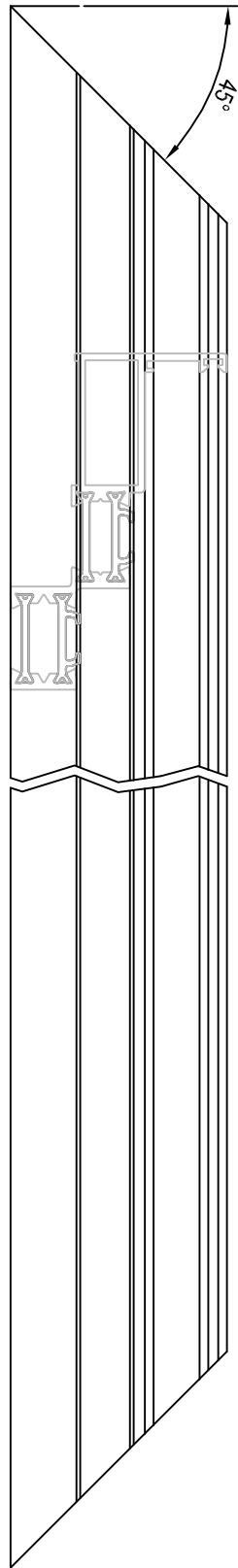
III



A

150657

IV



Примечание:
1. Расстояние между отверстиями определяют исходя из размеров рамы. Max 400 мм.
2. При L меньше 1000мм.- 2 паза. Обработку среднего паза производить при L больше 1000мм.

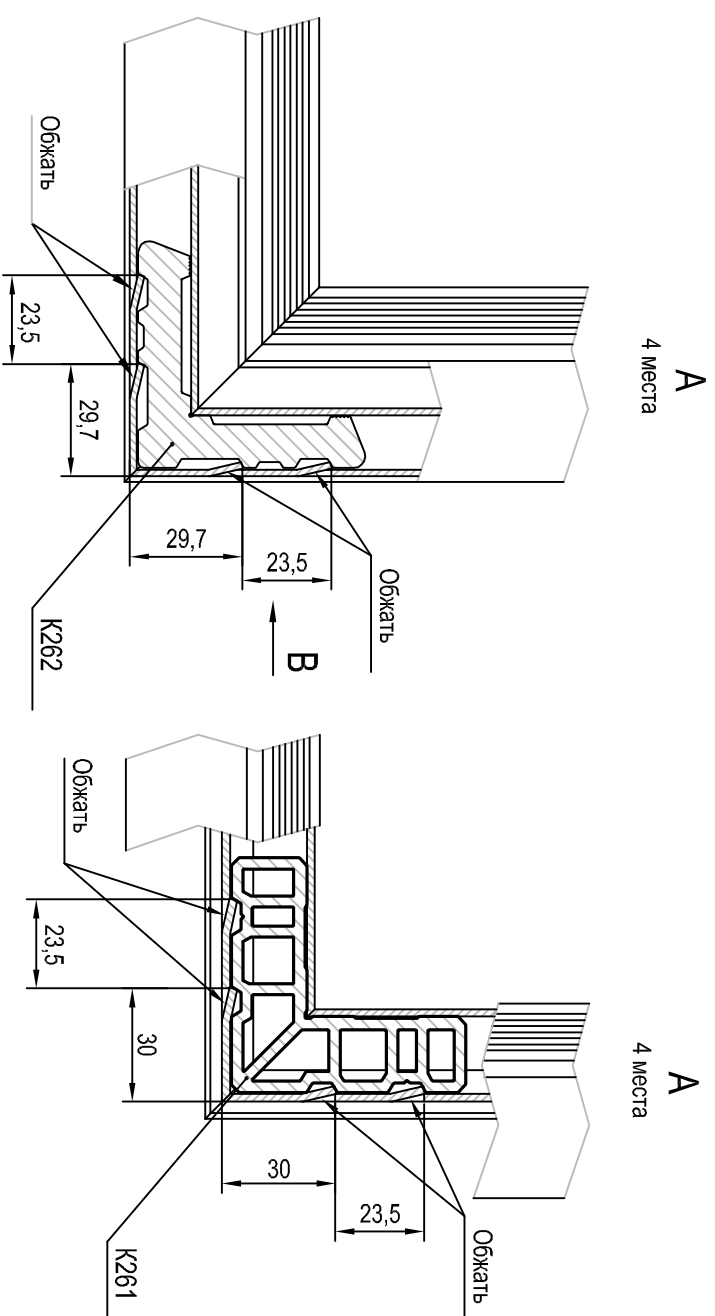
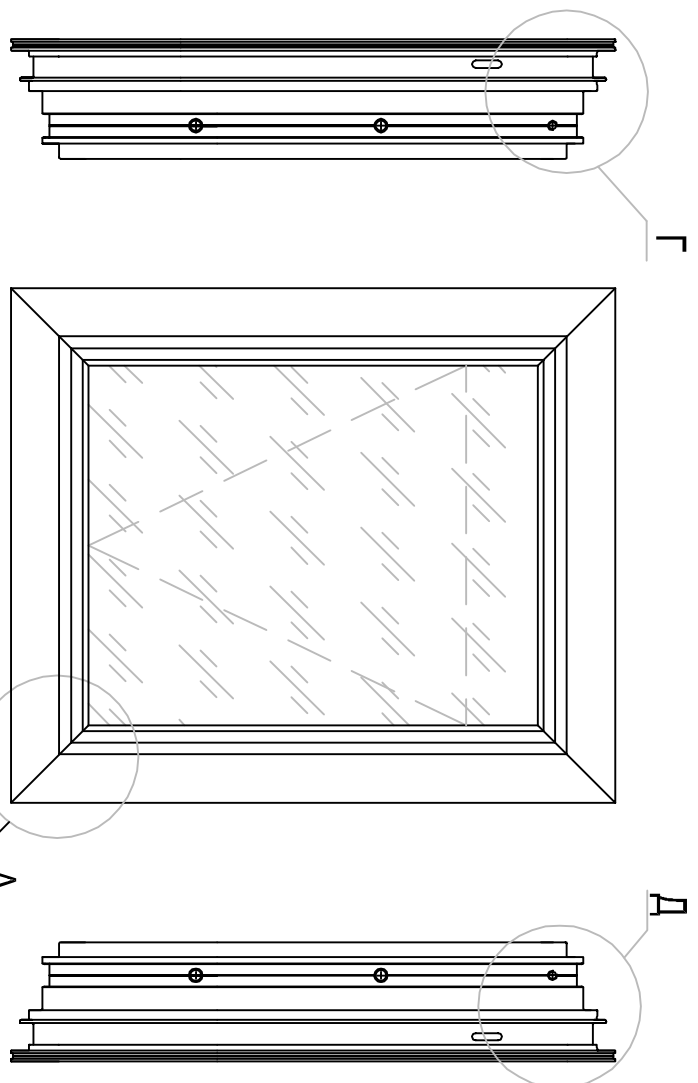


АГРИСОВБРАЗ

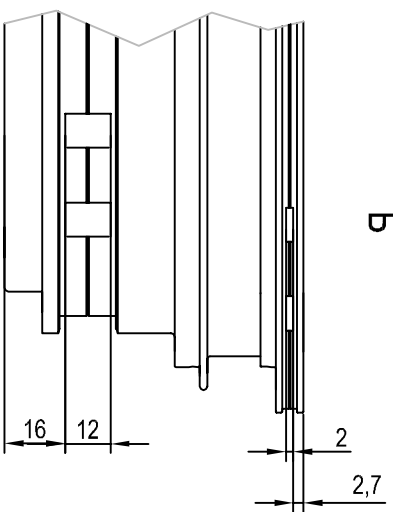
Система AGS 500

Типовая конструкция
интегрированного окна

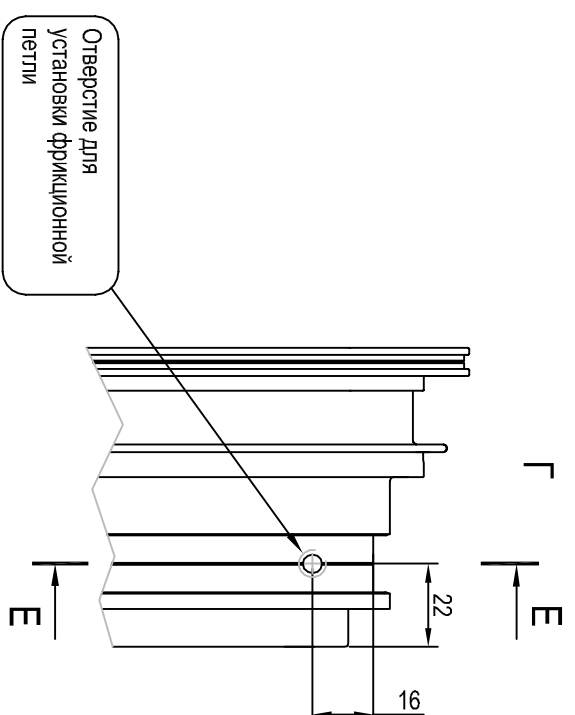
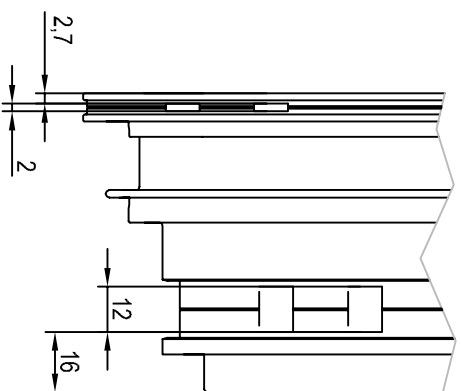
Сборка углов створки интегрированного окна
с использованием K261 и K262



Б



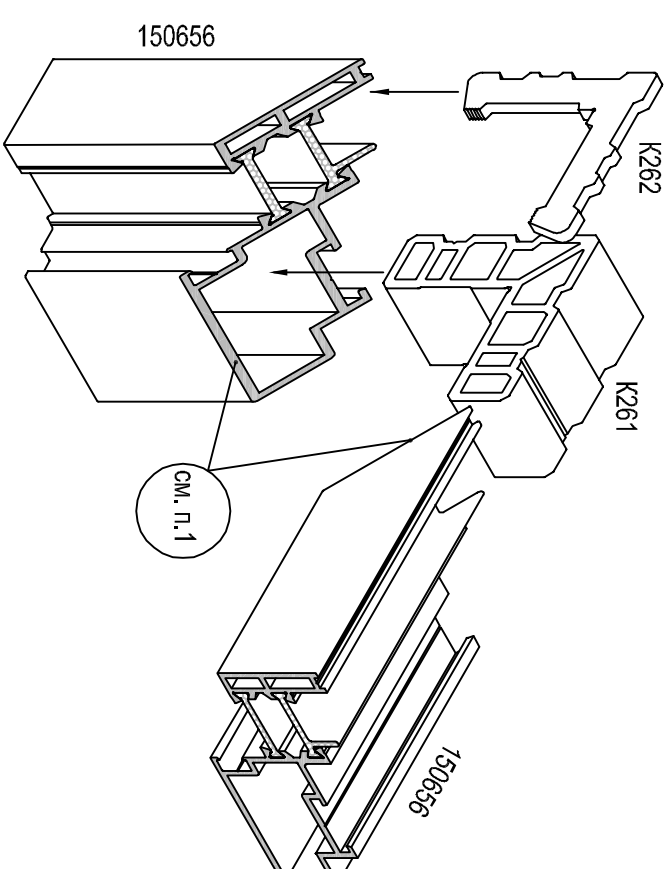
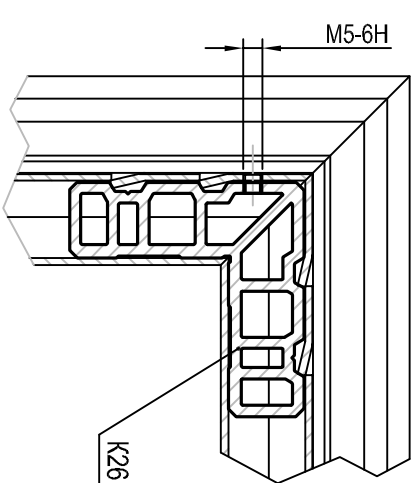
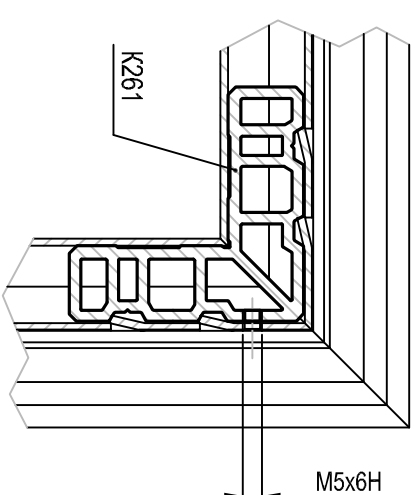
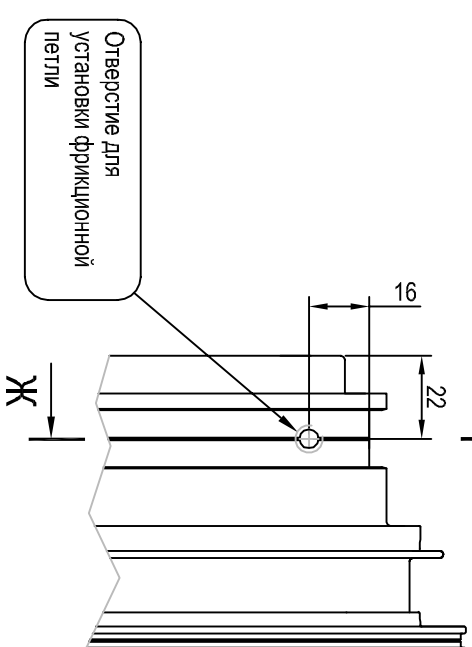
В



Е

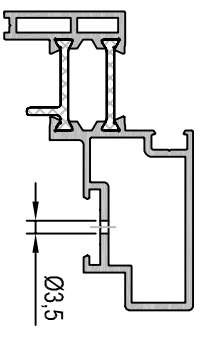
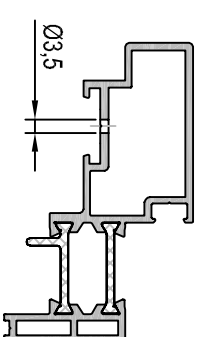
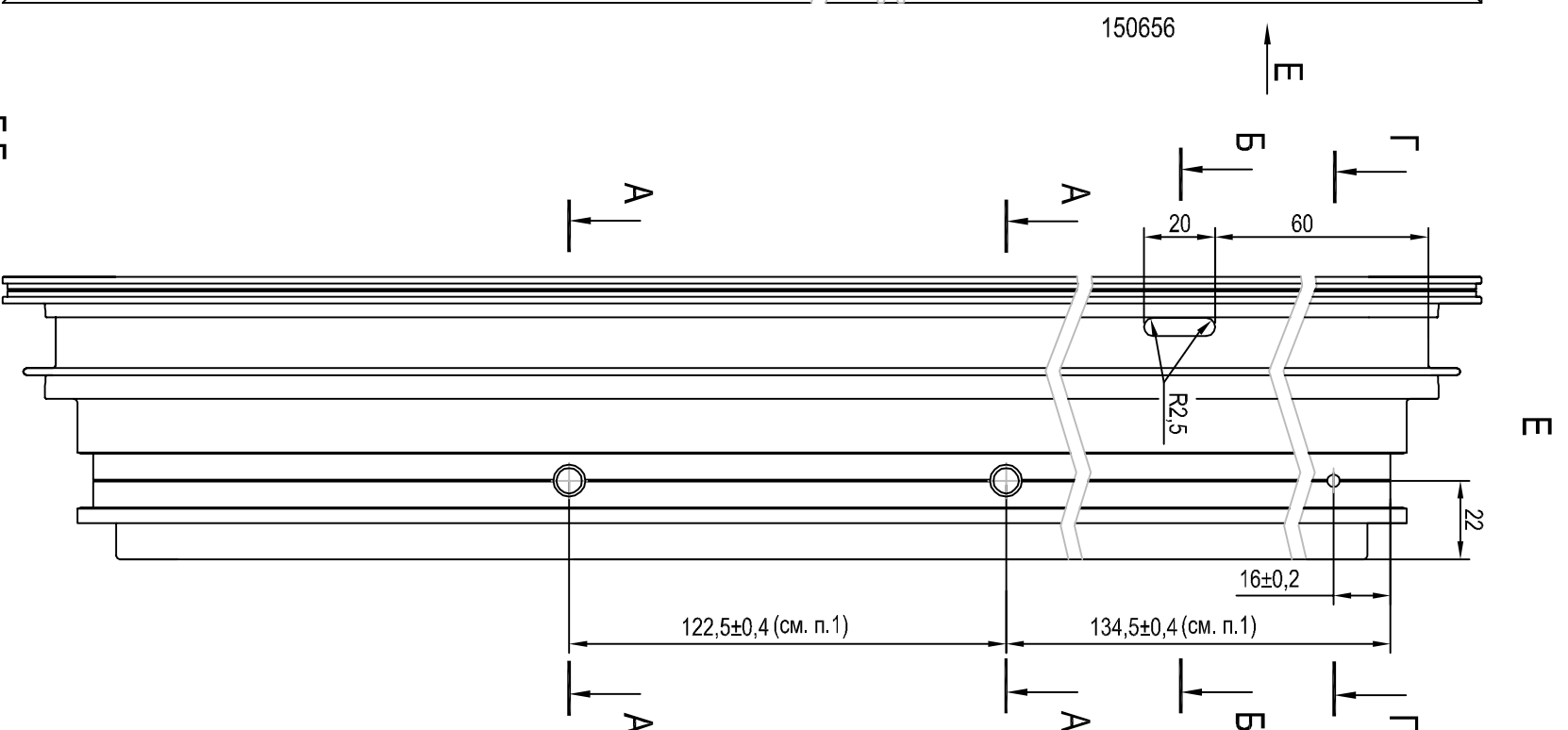
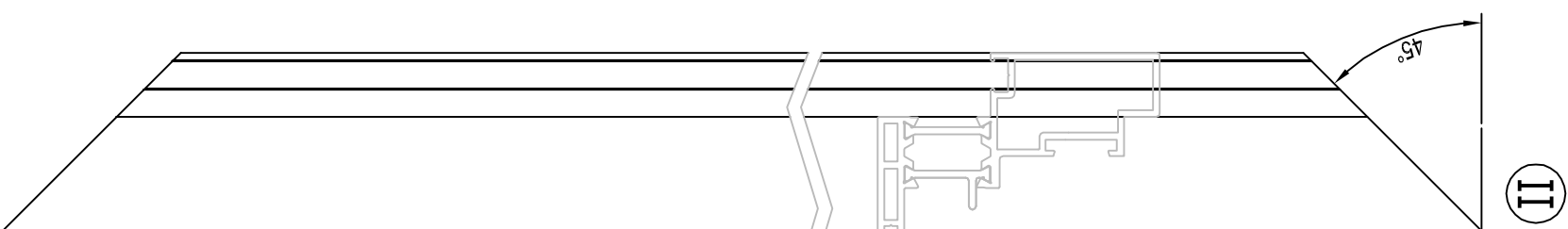
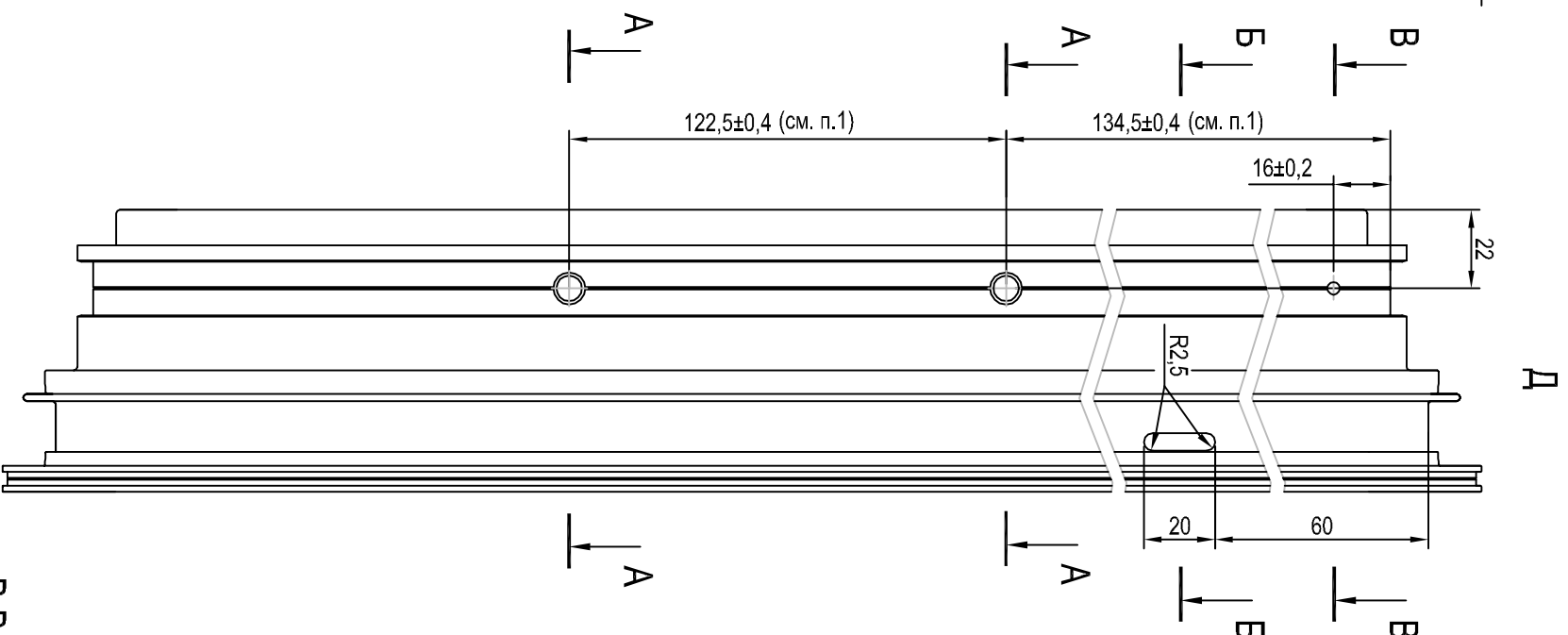
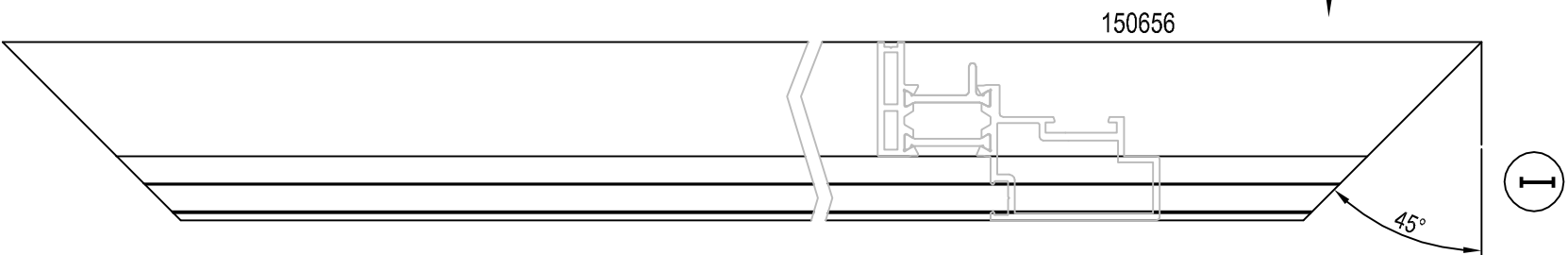
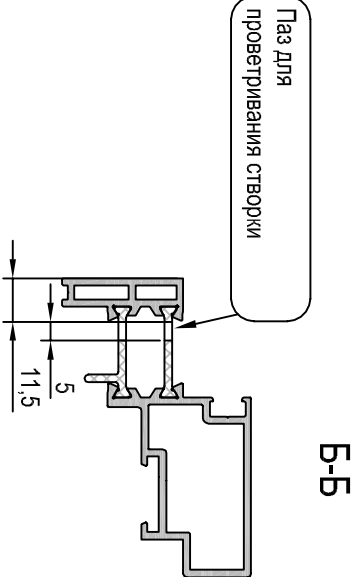
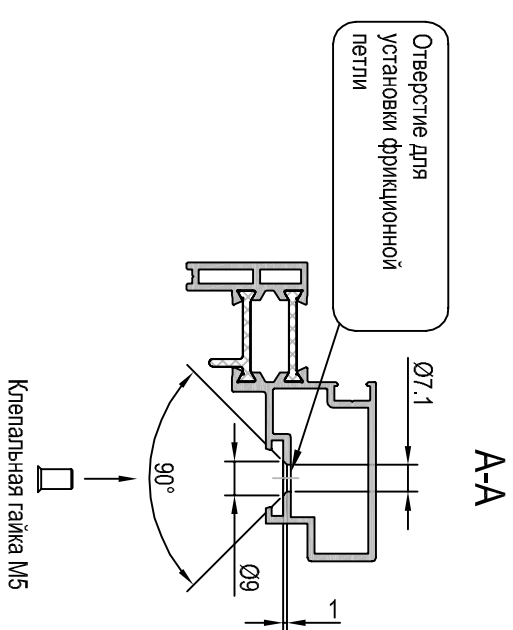
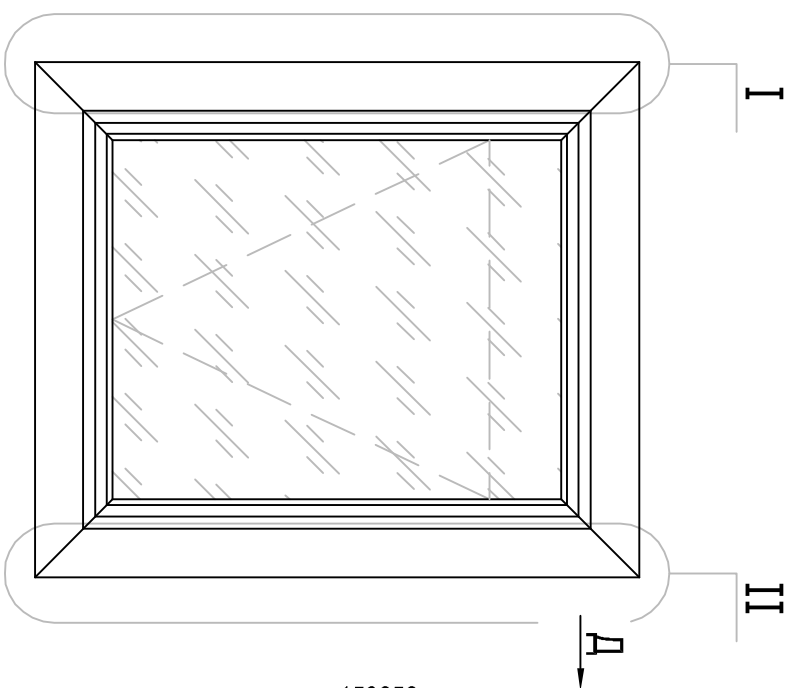
Д

Ж-Ж



см. п. 1

- Примечание: 1. На торцы сопрягаемых профилей перед обжимкой нанести клей NT25 или NT98.
2. Сухари K261 и K262 устанавливать на клей NT25 или NT98.
3. Обработку резьбовых отверстий M5-6H производить по отверстиям Ø3,5мм в створке.



Примечание:
1. Обработка профилей по данным размерам соответствует применению фрикционной петли н° Р691-406.
При использовании фрикционной петли н° Р691-660 обработку по размерам см. лист 3-7-24.