

Соединение створки с рамой

Навешивание створки

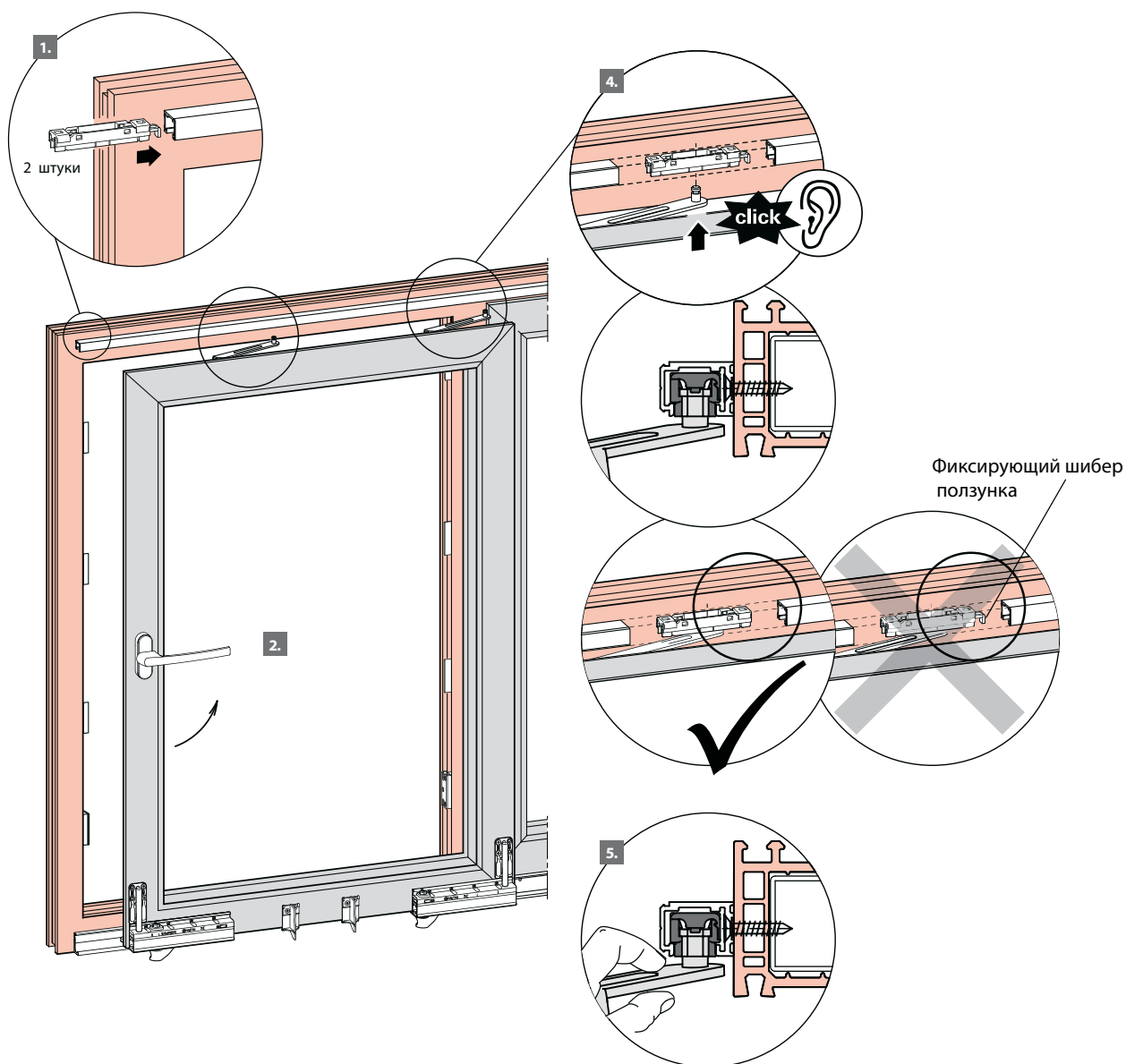
Монтаж ползунка и навешивание створки

1. Вставить в направляющую шину сбоку 2 ползунка для последующего крепления ножниц.
2. Перевести ручку в горизонтальное положение.
3. Установить створку в сборе с ходовыми механизмами роликами ходовых механизмов на несущую шину (без рис.).
4. Шипы ножниц защелкнуть в средние отверстия ползунков (различимый щелчок!)
При правильном монтаже фиксирующий шибер в ползунке будет заподлицо с краем корпуса ползунка - см.схему ниже.
5. Проверить монтаж ножниц, потянув или надавив на тягу ножниц вниз!



Предупреждение

Если шипы ножниц неправильно защелкнулись в ползунке, возникает опасность выпадения створки.
Риск телесных повреждений!!!





Выставление створки по горизонтали

1. Проверить фальцлюфт по контуру (без рис.).
2. Извлечь блокираторы проворота винта.
3. Ходовые механизмы приподнять или опустить вращением ключом Torx ISR-T 40 (Материальный номер 563 970) регулировочного винта.
2 регулировочных винта для усиленного ходового механизма, 1 регулировочный винт для стандартного ходового механизма.

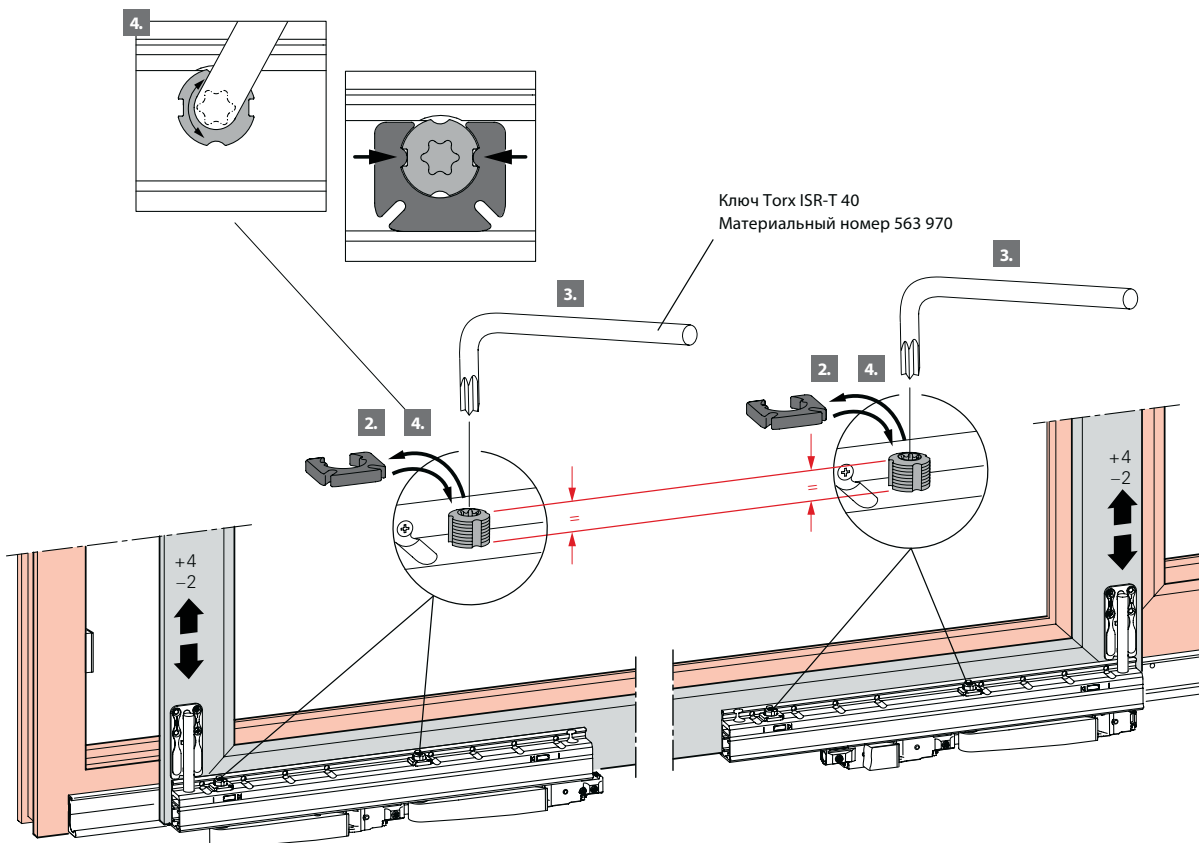


Внимание

При монтаже створок без стекол или легких створок вращением регулировочного винта максимально опустить ходовые механизмы.

Регулировочные винты ходовых механизмов вращать равномерно и попеременно, во избежание перекосов. (Заводская предустановка всех ходовых механизмов одинакова.)

4. По окончании регулировки снова установить блокираторы проворота регулировочных винтов, при несовпадении шлицев в блокираторе и на регулировочном винте подправить положение винта.

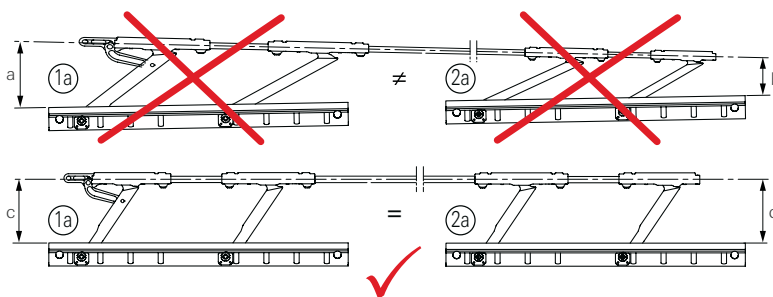
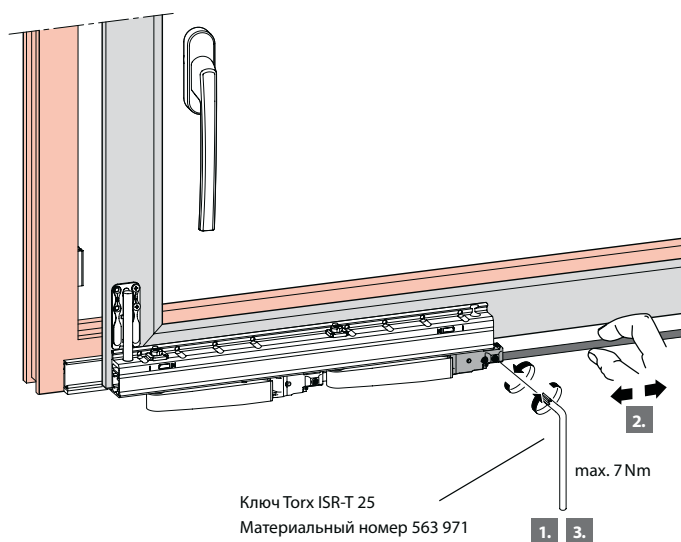


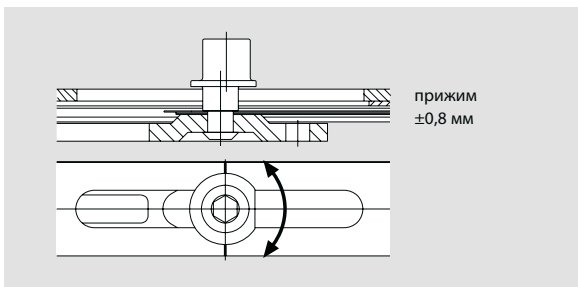
Выставление параллельности ходовых механизмов

Выставление параллельности ходовых механизмов

для обеспечения плотного и равномерного входа створки в раму при закрытии.

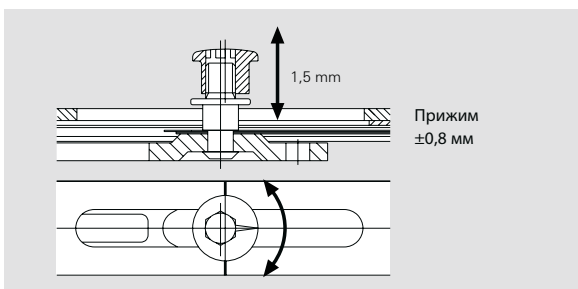
1. Ослабить крепеж соединительной штанги в ходовом механизме со стороны ручки ключом Torx ISR-T 25 (Материальный номер 563 971).
2. Сдвиганием штанги влево или вправо выставить параллельность ходовых механизмов.
3. Закрепить соединительную штангу в ходовом механизме со стороны ручки ключом Torx ISR-T 25 (max. 7 Nm).





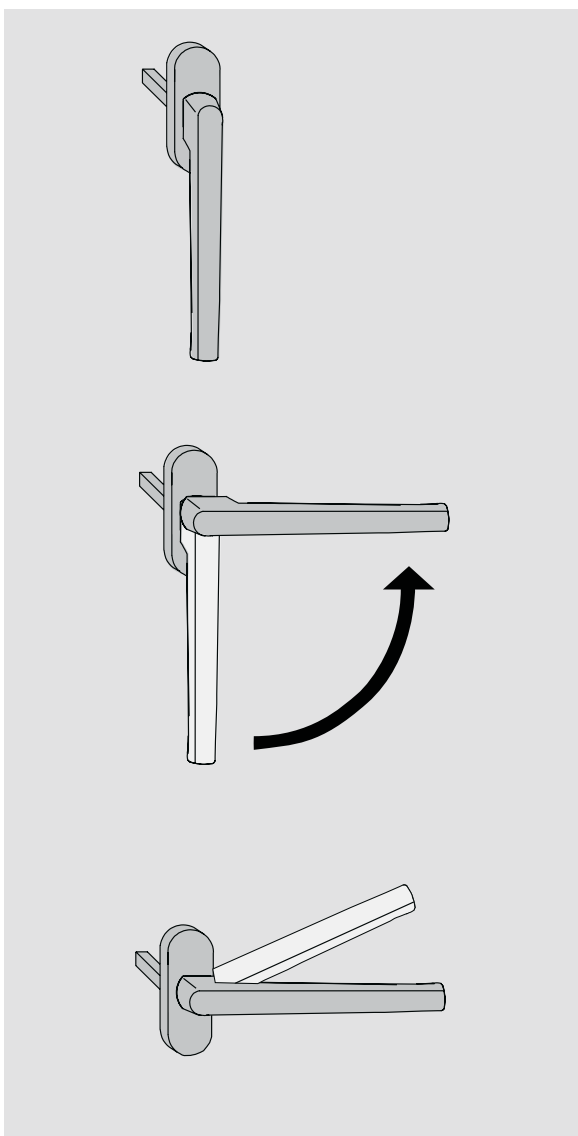
Цапфы (Е-Цапфы)

Регулировка по прижиму.



(V-Цапфы)

Регулировка по высоте и прижиму
противовзломные цапфы.



Указания по применению

1. Закрыто

2. Откинута

3. Сдвинута

- При закрывании створка не позиционируется
- При закрывании створка позиционируется

Активация фиксатора ходового механизма, монтаж декоративных накладок

Монтаж декоративных накладок ножниц

Активация фиксатора ходового механизма, монтаж декоративных накладок ходового механизма

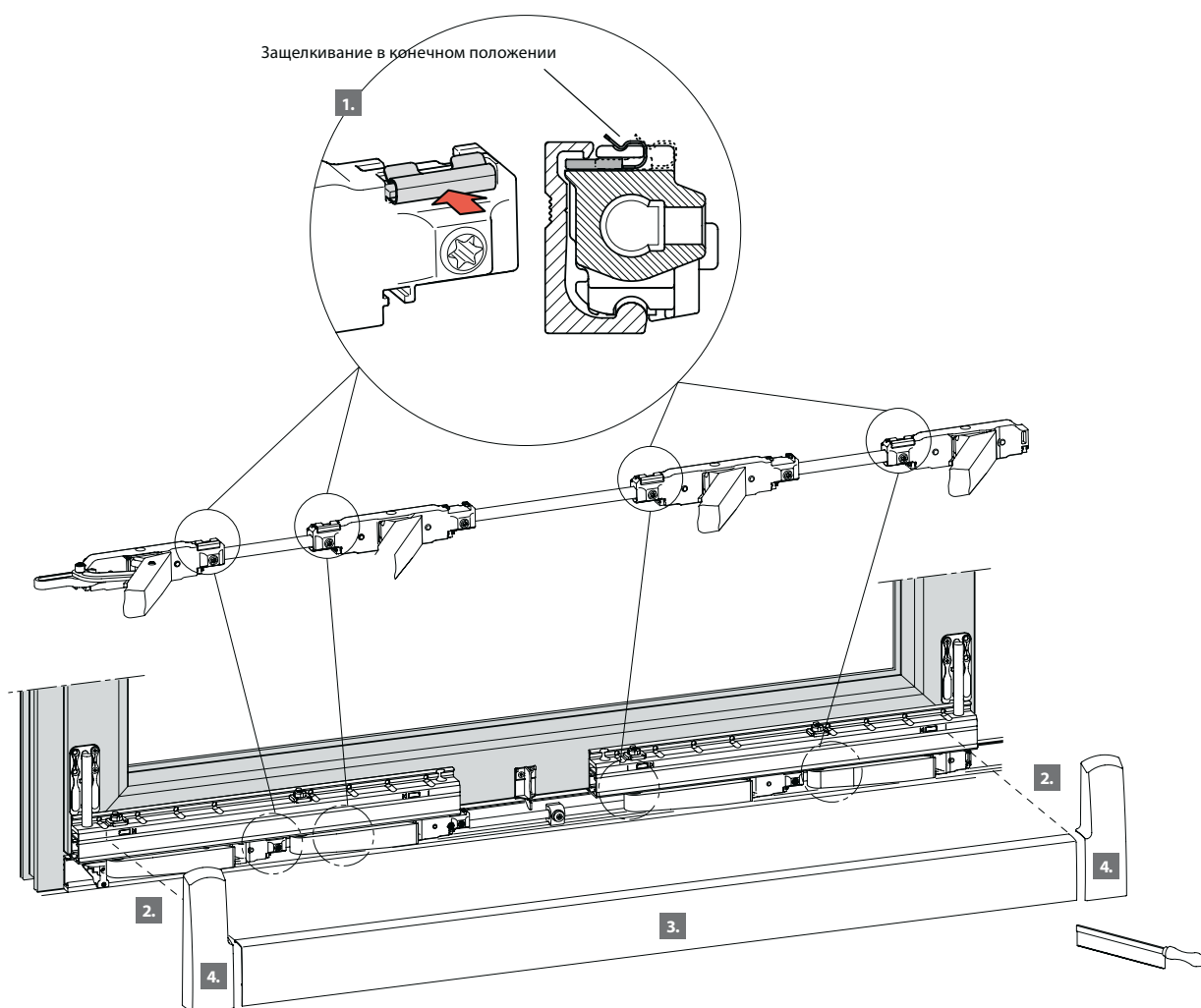
1. Фиксаторы ходовых механизмов задвинуть в соответствующие гнезда, пока они не защелкнутся в конечном положении - см. схему ниже.



Предупреждение

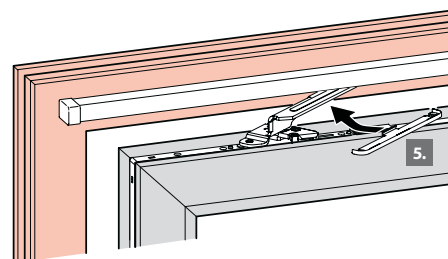
Если фиксаторы вставлены некорректно или вообще отсутствуют, створка не является надежно закрепленной - опасность получения телесных повреждений.

2. Обрезать декоративный профиль в размер согласно маркировке на ходовых механизмах.
3. Декоративный профиль выровнять согласно маркировке на ходовых механизмах и защелкнуть его на ходовых механизмах и опоре (опорах) декоративного профиля.
4. Надеть заглушки на усилители слева и справа.



Монтаж декоративных накладок ножниц

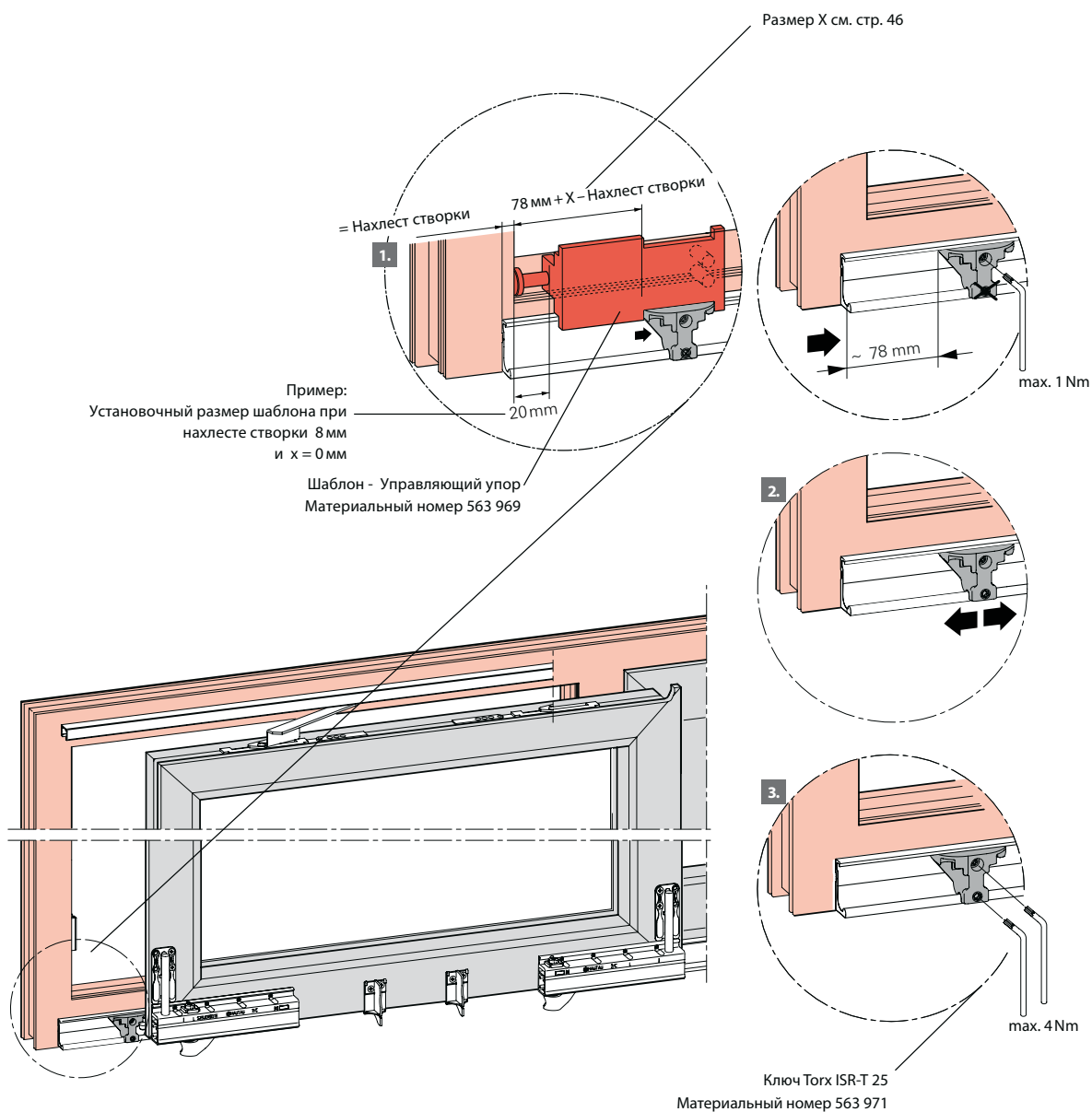
5. Заглушку ножниц защелкнуть снизу на тягу ножниц.





Монтаж управляющего упора

1. Установить шаблон управляющего упора (материальный номер 563 969) согласно схеме, альтернативно: позиционировать управляющий упор на несущей шине по стороне ручки в 78 мм от внешнего края несущей шины.
Слегка затянуть верхний винт ключом Torx ISR-T 25 (материальный номер 563 971) (max. 1 Nm).
2. Створку перевести в положение откинута и проверить фальцлюфт по обоим сторонам (12 мм).
В случае необходимости позиционировать управляющий упор заново.
3. Затянуть оба винта на управляющем упоре ключом Torx ISR-T 25 (max. 4 Nm).



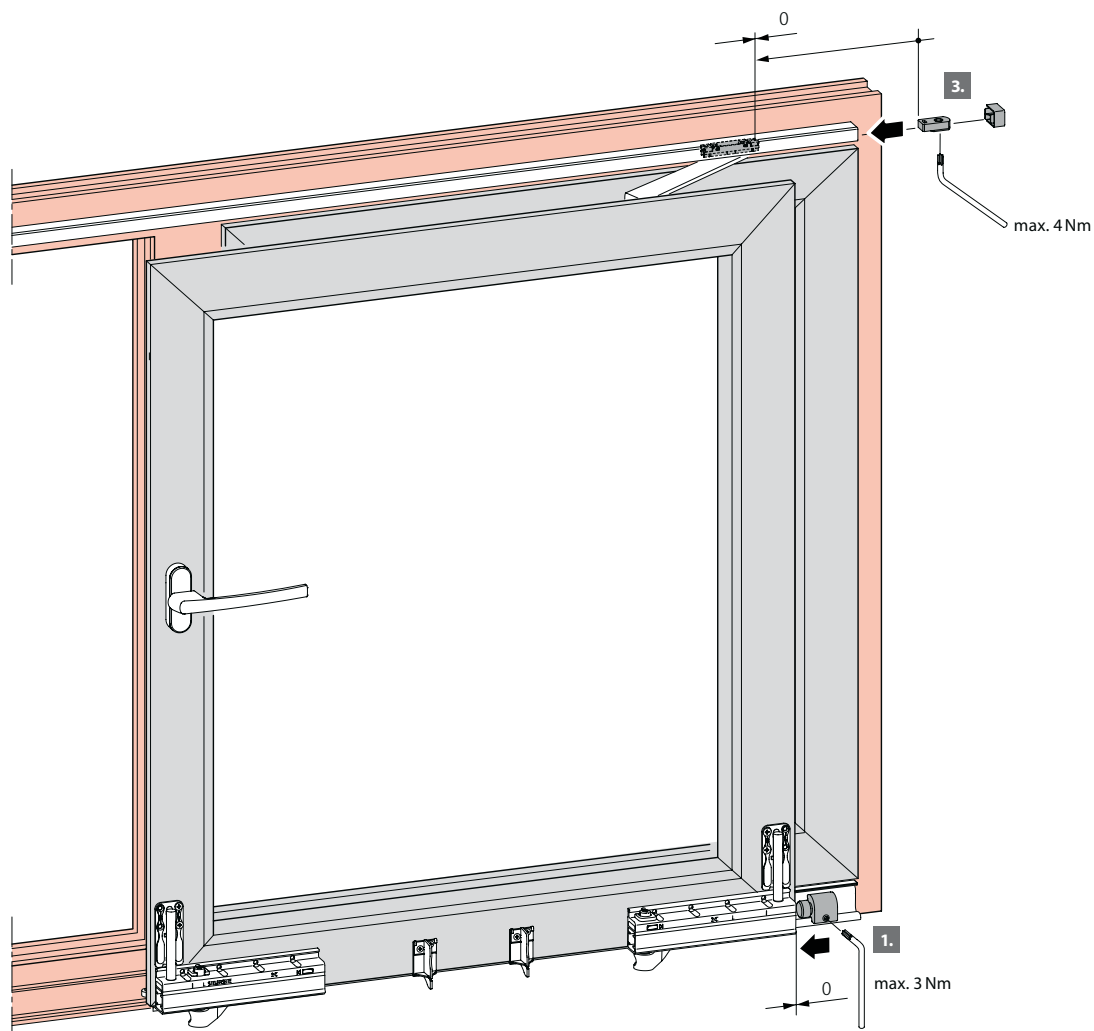
Монтаж конечных упоров

Монтаж конечных упоров

1. Конечный упор нижний прикрутить на несущей шине в желаемой позиции.
Ключ Torx ISR-T 25 (Материальный номер 563 971), max. 3 Nm
2. Сдвинуть створку до упора.
3. Конечный упор верхний задвинуть в направляющую шину и затянуть.
Ключ Torx ISR-T 25, max. 4 Nm
4. Установить заглушку направляющей шины.

Указание:

Во избежание повреждения деталей фурнитуры створка при сдвигании в конечное положение должна одновременно упираться в оба конечных упора.



Ключ Torx ISR-T 25
Материальный номер 563 971



Снятие створки

1. Открыть створку.
2. Разблокировать фиксаторы ходовых механизмов.



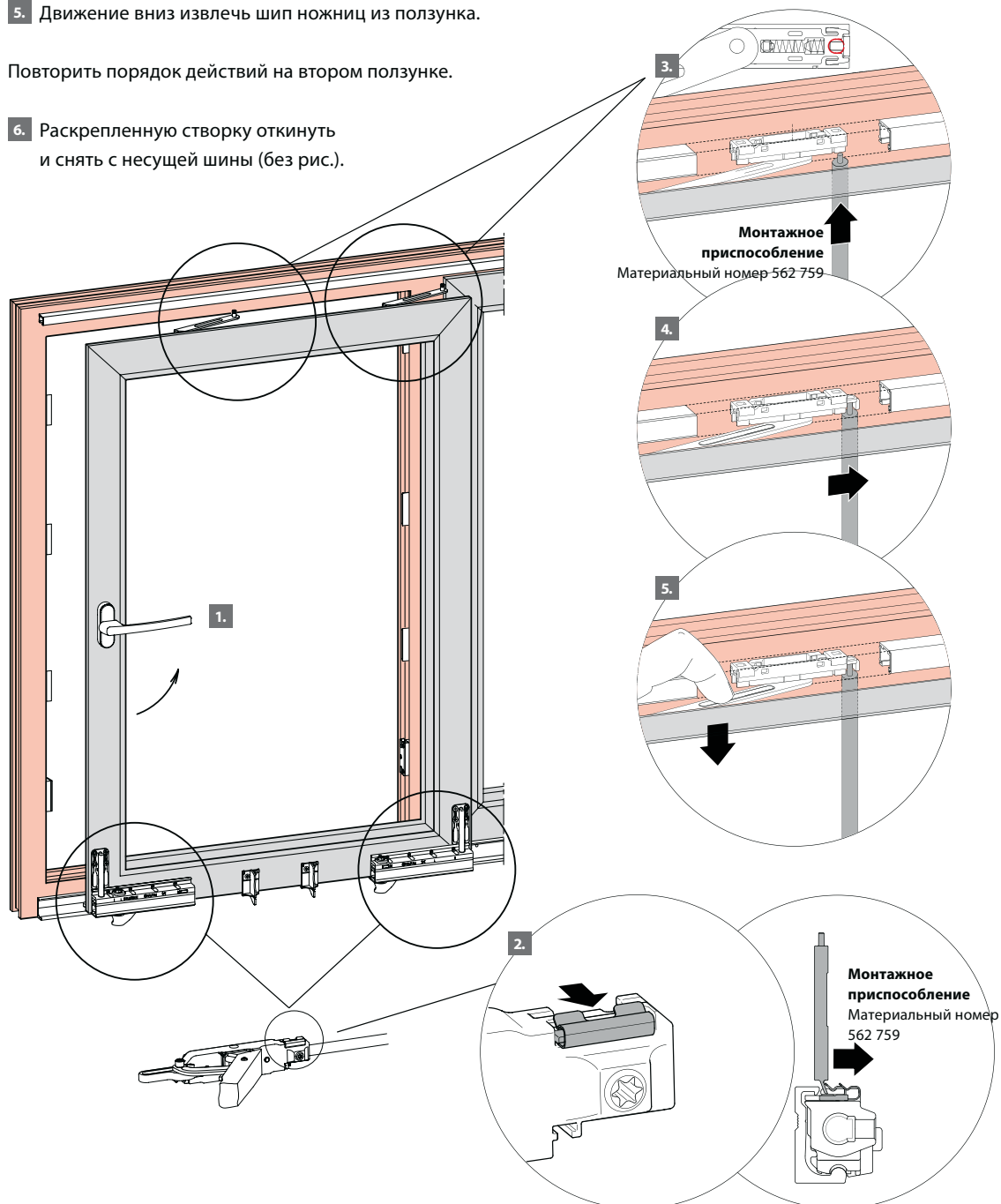
Внимание

Перед выводом ножиц из зацепления зафиксировать створку от выпадения.

3. Монтажное приспособление (Материальный номер 562 759) вставить в отверстие в ползунке рядом с фиксирующим шибером.
4. Движением монтажного приспособления вывести фиксирующий шибер в сторону от ползунка.
5. Движение вниз извлечь шип ножиц из ползунка.

Повторить порядок действий на втором ползунке.

6. Раскрепленную створку откинуть и снять с несущей шины (без рис.).



Эксплуатация и уход

Изготавливаемые Вами окна имеют высококачественную фурнитуру Roto. А значит: удобство в обслуживании, безупречное функционирование и большой срок службы.

Предпосылками для долгого и безупречного функционирования является выполнение наших предписаний по размеру и весу створок и положений о гарантии.

Проверить состояние и функционирование фурнитуры по следующим критериям:

- Легкость хода
- Состояние крепежных элементов
- Износ элементов фурнитуры
- Повреждения элементов фурнитуры

Поддержание в чистоте

Очистить детали фурнитуры от цемента, извести, строительных смесей и т.д. для предотвращения нарушений функционирования фурнитуры через заедание подвижных частей. Ведущая шина (снизу) должна всегда содержаться в чистоте.

Легкость хода

Легкость хода фурнитуры проверяется по усилию на ручке. Легкость хода улучшится смазыванием и регулировкой фурнитуры. Неправильная или неквалифицированная регулировка фурнитуры приводит к нарушению функционирования фурнитуры и как следствие-всего окна.

Крепление деталей фурнитуры

Правильность функционирования окна и его безопасность для пользователя зависит от надежности крепления фурнитуры. Проверить прочность крепления и посадочное место каждого винта. При наличии признаков ослабления винтов или сорванности головок необходимо винты подтянуть или соответственно заменить.

Установочные и регулировочные работы должны проводиться только сертифицированными фирмами!

Эти рекомендации не могут являться основанием для юридических претензий, которые распространяются на каждый конкретный случай.

Roto Frank AG рекомендует производителям окон заключать с конечными клиентами договора о техническом обслуживании.

Износ элементов фурнитуры

Все важные детали фурнитуры необходимо смазывать не реже одного раза в год **согласно схеме смазки**.

Применять смазки не содержащие кислот!

Особенно обращать внимание на смазывание следующих деталей:

- Ножницы
- Направляющую планку на ходовом механизме и заход на управляющем упоре
- Ответные планки и запорные цапфы
- Защелки на средних запорах

Повреждение деталей фурнитуры

Заменить поврежденные детали фурнитуры, особенно это касается несущих частей.

Детали фурнитуры чистить мягкой тряпкой и pH-нейтральными чистящими средствами. Не применять агрессивные чистящие средства, с кислотами и абразивами. Это причиняет вред деталям фурнитуры.

