

### 1 Технические характеристики

Фурнитура ООО «САТУРН» соответствует ГОСТ 30777-2001 «Устройства поворотные, откидные и поворотно-откидные для оконных и дверных блоков».

Фурнитура предназначена для установки на окна, имеющие следующие параметры:

- Система профилей и тип фурнитурного паза – Европаз
- Высота створки FH=600...2400 мм
- Ширина створки FB=450...1600 мм
- Вес створки – до 130 кг.

Зависимость между допустимыми размерами створки и ее весом (или толщиной стекла) см. диаграмму применения.

Климатическое исполнение фурнитуры – УХЛ2 по ГОСТ 15150-69.

Данные изделия предназначены для эксплуатации в районах с умеренным и холодным климатом со среднегодовыми значениями температуры от -60°C до +45°C, установленные под навесом или в помещениях, где колебания температуры и влажности воздуха несущественно отличаются от колебаний на открытом воздухе и имеется сравнительно свободный доступ наружного воздуха.

Срок службы фурнитуры – 10 лет или не менее 20 000 циклов открывания – закрывания.

Изготовитель гарантирует работу изделия в течение 36 месяцев со дня продажи.

Гарантия распространяется на фурнитуру, состоящую только из оригинальных деталей производства ООО «Сатурн» при условии соблюдения настоящего руководства по монтажу и диапазонах применения, а также проведения ежегодного техобслуживания.

**Внимание:** окна и двери, установленные в прибрежной территории морей и океанов, а также в местах с агрессивной и способствующей возникновению коррозии атмосферой, должны оснащаться специальной фурнитурой.

Далее в инструкции применяются следующие терминология и условные обозначения:

Рама – неподвижная часть оконного блока.

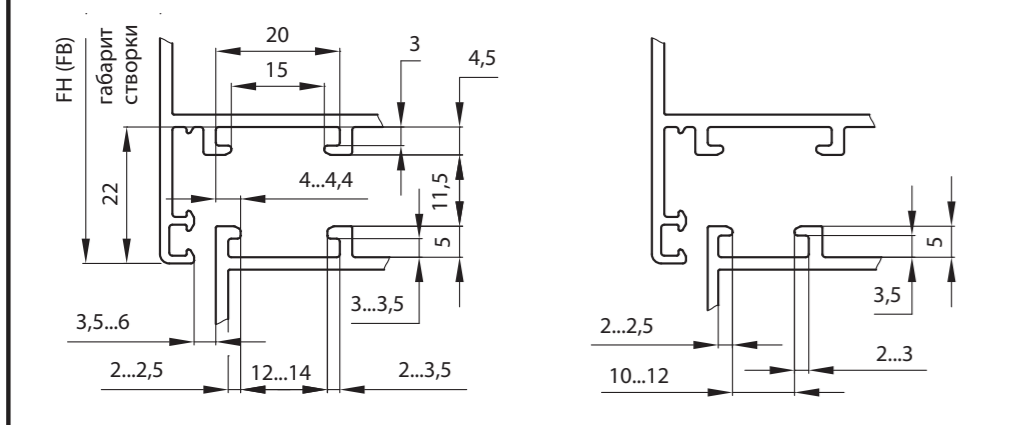
Створка – подвижная часть оконного блока.

Система профилей – совокупность размеров сопряжения рамного и створочного профилей (см. рис.).

FH – высота створки.

FB – ширина створки.

GH – высота установки ручки от нижнего края створки.



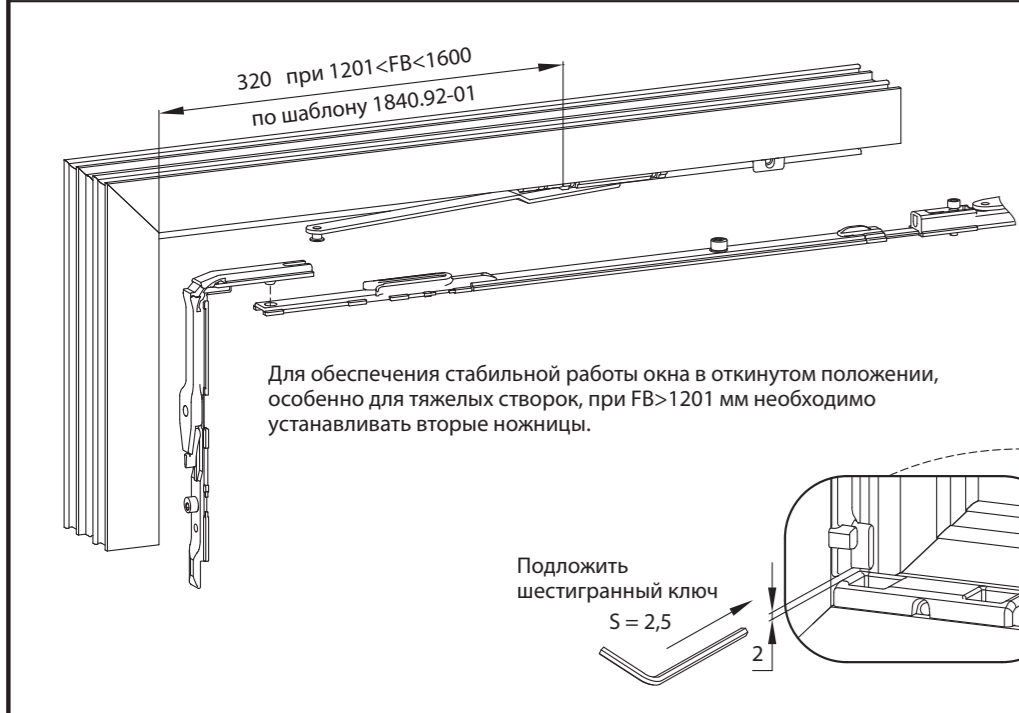
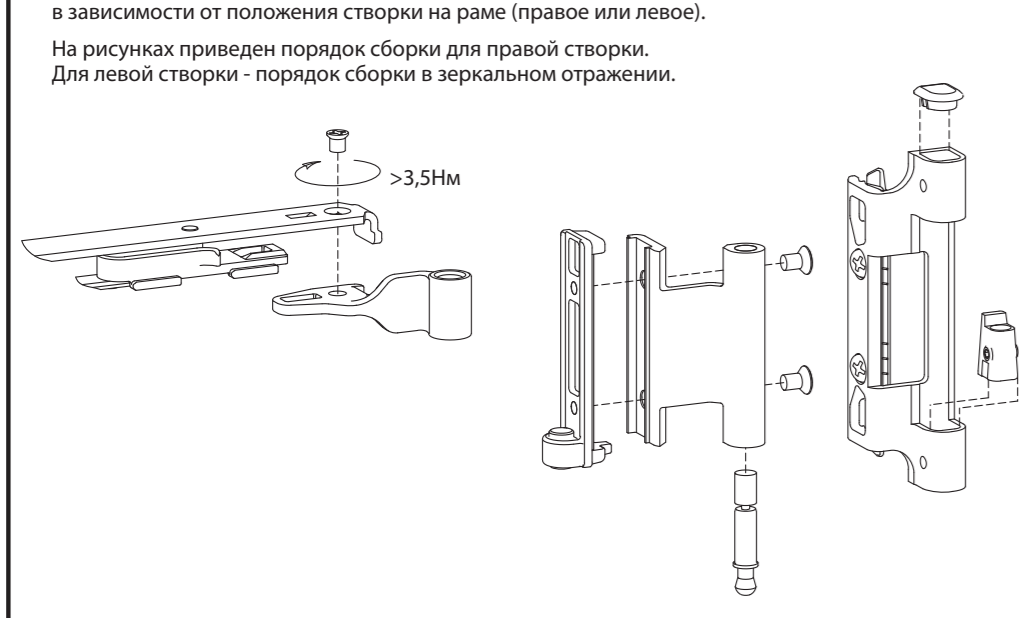
### 5 Обработка соединительных тяг

Необходимую длину тяг см. в разделе 2.

Для обработки соединительных тяг НЧП-2903 может применяться одна из следующих остатков:

- Шаблон 1840.95-01 – для сверления отверстий Ø8.
- Пресс ручной 1840.96-01 – для обрубки тяг в размер (с линейкой) и одновременной пробивкой отверстий Ø8
- Пресс пневматический 1840.97-01 – для обрубки тяг в размер (с линейкой) и одновременной пробивкой отверстий Ø8

### 6 Подборка правых (левых) изделий



### 2 Комплектация

Обозначение комплектов

FH, мм	FB, мм		
	450...600	601...1200	1201...1600
600...1200	1850	1850-10	1850-20
1201...2400	1850-01	1850-11	1850-21

Состав комплектов

Поз.	Наименование	Обозначение	Кол. на исполнении 1850-					
			00	01	10	11	20	21
1	Ручка оконная	0485.01.00	1	1	1	1	1	1
2	Цапфа приемная	1850.00.01	1	1	1	1	1	
3	Подпятник	1850.00.02	1	1	1	1	1	
4	Ригель поворотно-откидной	1850.01.00	1	1	1	1	1	
5	Опора откидная	1850.02.00	1	1	1	1	1	
6	Планка поворотно-откидная	1850.03.00	1	1	1	1	1	
7	Угловой переключатель	1850.04.00	1	1	1	1	1	
8	Планка запорная	1850.05.00	1	3	1	3	3	
9	Ножницы 440	1850.06.00	1	1	1	1	1	
	Ножницы 600	1850.06.00-01	1	1	1	1	1	
10	Угловой переключатель	1850.07.00	1	1	1	1	2	
11	Цапфа запорная	1850.08.00	2	2	2	2	4	
12	Ножницы вторые	1850.09.00	1	1	1	1	1	
13	Петля верхняя на створке	1850.22.00	1	1	1	1	1	
14	Петля верхняя на раме	1850.23.00	1	1	1	1	1	
15	Петля нижняя	1850.24.00	1	1	1	1	1	

Тяга соединительная НЧП-2903 заказывается отдельно и поставляется длиной по 3 м.

Ограничитель открывания СТН-1850.15.00 заказывается отдельно

### 3 Диапазоны применения

В таблице указана максимально допустимая толщина стекла, мм (без воздушной камеры), при использовании усилительной вставки.

При установке верхней петли без усилительной вставки, значения в таблице уменьшать на 25%.  
1 мм стекла = 2,5 кг/м.

FH, мм	FB, мм														
	400	500	600	700	800	900	1000	1100	1200	1300	1400	1500	1600		
2400	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
2300	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
2200	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
2100	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
2000	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1900	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1800	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1700	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1600	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1500	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1400	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1300	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1200	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1100	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1000	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
900	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
800	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
700	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
600	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
500	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
400	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	

• Применение возможно при толщине стекла до 40 мм.  
⊗ Применение не допускается.

### 4 Подготовка створки и рамы

Выполнить отверстия под ручку  
Шаблон 1840.94-01 под сверло Ø6 мм

Скрыть фурнитурные пазы на углах

Пресс пневматический 1840.97-01 имеет возможность выполнять эту операцию

Пресс пневматический 1840.97-01 имеет возможность выполнять эту операцию

Вырезать уплотнитель  
Шаблон 1840.90

Для створок весом более 90 кг, либо шириной FB более 1201 мм, на раме в районе верхней петли установить усилительную вставку.

Отверстия Ø3,6 мм выполнять по шаблону СТН-1840.93.00-01.

Винты должны заходить в металл не менее чем на 6 мм. При отсутствии армирующих элементов в этом месте, в полость профиля необходимо установить вкладыш.

### 7 Монтаж фурнитуры на окно

Для корректной работы фурнитуры необходимо чтобы размеры, расположение и предельные отклонения элементов окна соответствовали п.4.2 ГОСТ 21519-2003 "Блоки оконные из алюминиевых сплавов". Окна, не удовлетворяющие этим требованиям, должны быть отбракованы.

Перед монтажом необходимо смазать внутреннюю часть фурнитурного паза смазкой на основе технического вазелина.

Установить подсорбанные тяги и механизмы в указанной последовательности.

Закрепить ножницы. Винт завернуть заподлицо с корпусом ножниц.

Риски на запорных цапфах, при установке в нейтральном положении, выставлять по направлению движения фурнитуры при заперении. Винты затянуть моментом не менее 2,5 Нм.

Установить оконную ручку, совместив паз вилки с приемной цапфой. Винты затянуть моментом не менее 3,5 Нм.

Рабочие положения: Откинуто, Открыто, Закрыто.

Крепежные винты на петлях затянуть моментом не менее 3,5 Нм.

Установить ответные планки. Винты ответных планок затянуть моментом не менее 2,5 Нм.

Опоры откидную установить до упора.

Подложить шестигранный ключ S=2,5

### 8 Регулировка

Регулировка прижима: +0,8, -0,8

Регулировка в нижней петле: +1, -1, +2, -2, S=4

Регулировка в ножницах: S=2,5, ±1 прижим, S=4

Соединить механизмы. Перед соединением выдвинуть тяги углового механизма в крайнее положение. Затем, сдвинув ригель, зацепить механизмы.

Для разъединения механизмов снять ручку и сдвинуть ригель в крайнее положение. Затем, нажав на защелку углового механизма через отверстие в ригеле, разъединить механизмы.

Ограничитель открывания необходимо использовать при наличии препятствий при открывании створки. Позволяет ограничивать угол поворота створки от 20° до 120°. Имеет регулировку тормозного усилия и замедляющий эффект при достижении конечного положения.

Винты затянуть моментом не менее 2,5 Нм.

регулировка тормозного усилия

X, мм	Угол откр.
360	20°
286	60°
223	90°
175	120°

### 9 Техобслуживание

**Внимание:** работы по установке – снятию створки окна с петель, а также регулировке и замене деталей фурнитуры должны выполняться только специалистами. При монтаже окна или проведении отделочных работ все детали фурнитуры должны быть защищены от попадания мусора или отделочных материалов.

Работы по техобслуживанию необходимо проводить не реже одного раза в год.

- Очищать все наружные элементы фурнитуры от грязи и посторонних предметов.
- Смазывать все подвижные элементы и все точки заперения фурнитуры. Для смазки фурнитуры использовать технический вазелин или другие PH-нейтральные смазки.
- Внимание: не используйте смазки, содержащие кислотные и смолистые вещества.
- При необходимости регулировать фурнитуру.
- Проверить работоспособность и состояние фурнитуры по следующим критериям:
  - Легкость хода. Проверяется по оконной ручке. Легкость хода может быть улучшена смазкой или регулировкой;
  - Усилие заперения на ручке – не более 5 кг (по ГОСТ 30777-2001). Не прикладывать к ручке больших усилий.
  - Крепление деталей и узлов фурнитуры. Необходимо проверять посадку и надежность крепления отдельных шурупов. Если крепление ослабло или сточилась головка шурупа, то шуруп необходимо завернуть или заменить.
  - Износ и повреждение деталей и узлов фурнитуры. Поврежденные детали необходимо заменять. Для снижения износа нужно смазывать фурнитуру.

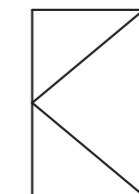
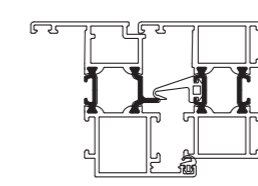
**Внимание:** работы по регулировке и замене деталей фурнитуры, а также снятие и установка створки окна должны выполняться только специалистами.

**Примечание:** рекомендуем производителям окон заключать с заказчиком договора на техническое обслуживание.

СТН 423800, г. Набережные Челны, район БСИ, ул. Профильная, д. 90, производственная база ООО «Сатурн»  
Телефон: (8552) 77-80-44. Факс: (8552) 46-66-25, 77-85-36  
www.stn.com.ru sales@stn.com.ru

# СТН-1850-50

## ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ ПОВОРОТНОЙ ФУРНИТУРЫ для окон из ПРОФИЛЕЙ С ЕВРОПАЗОМ



**СТН™**

РОССИЙСКИЕ  
ТЕХНОЛОГИИ  
ДВЕРНЫХ И  
ОКОННЫХ  
ПРИБОРОВ

### 1 Технические характеристики

Фурнитура 000 «САТУРН» соответствует ГОСТ 30777-2001 «Устройства поворотные, откидные и поворотно-откидные для оконных и дверных блоков».

Фурнитура предназначена для установки на окна, имеющие следующие параметры:

- Система профилей и тип фурнитурного паза - Европаз
- Высота створки FH = 350...2400 мм;
- Ширина створки FB = 350...1600 мм;
- Вес створки - до 70, до 90 или до 130 кг. (в зависимости от комплектации петель).

Зависимость между допустимыми размерами створки и ее весом (или толщиной стекла) см. диаграмму применения.

Климатическое исполнение фурнитуры - УХЛ12 по ГОСТ 15150-69.

Данные изделия предназначены для эксплуатации в районах с умеренным и холодным климатом со среднегодовыми значениями температуры от -60°C до +45°C, установленные под навесом или в помещениях, где колебания температуры и влажности воздуха несущественно отличаются от колебаний на открытом воздухе и имеется сравнительно свободный доступ наружного воздуха.

Срок службы фурнитуры - 10 лет или не менее 20 000 циклов открывания - закрывания.

Изготовитель гарантирует работу изделия в течение 36 месяцев со дня продажи.

Гарантия распространяется на фурнитуру, состоящую только из оригинальных деталей производства ООО «Сатурн» при условии соблюдения настоящего руководства по монтажу и диапазонах применения, а также проведения ежегодного техобслуживания.

**Внимание:** окна и двери, установленные в прибрежной территории морей и океанов, а также в местах с агрессивной и способствующей возникновению коррозии атмосферой, должны оснащаться специальной фурнитурой.

Далее в инструкции применяются следующая терминология и условные обозначения:

Рама - неподвижная часть оконного блока.

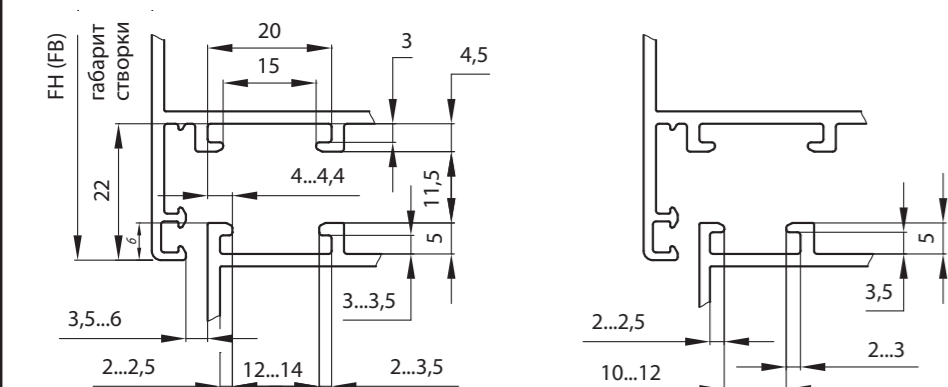
Створка - подвижная часть оконного блока.

Система профилей - совокупность размеров сопряжения рамного и створочного профилей (см. рис.).

FH - высота створки.

FB - ширина створки.

GH - высота установки ручки от нижнего края створки.



### 2 Комплектация при FB = 350...1200 мм



Обозначение комплектов		FH, мм.		FB, мм.	
		350...1200		1850-50	
1	350...1200	1850-50	1	1	
2	1201...2400	1850-51	2	3	

Состав комплектов

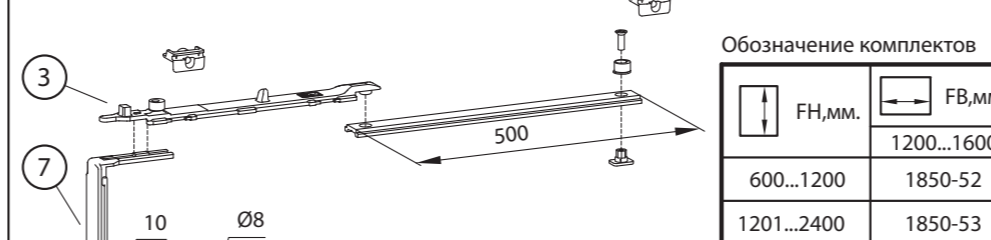
Поз.	Наименование	Обозначение	1850-50	1850-51
1	Ручка оконная	0485.01.00	1	1
2	Цапфа приемная	1850.00.01	1	1
3	Подпятник	1850.00.02	1	1
4	Опора откидная	1850.02.00	1	1
5	Планка запорная	1850.05.00	2	3
6	Цапфа запорная	1850.08.00	2	3

Тяга соединительная и петли в состав комплектов не входят и заказываются отдельно.

Тяга соединительная НЧП-2903 поставляется длиной по 3 м. Варианты петель см. раздел 4.

Ограничитель открывания СТН-1850.15.00. Заказывается отдельно. Необходимо использовать при наличии препятствий при открывании створки. Позволяет ограничивать угол поворота створки от 20° до 120°. Имеет регулировку тормозного усилия и замедляющий эффект при достижении конечного положения. Используется при FB > 450 мм.

### 3 Комплектация при FB = 1201...1600 мм



Обозначение комплектов		FH, мм.		FB, мм.	
		1200...1600		1850-52	
1	600...1200	1850-52	1	1	
2	1201...2400	1850-53	2	2	

Состав комплектов

Поз.	Наименование	Обозначение	1850-52	1850-53
1	Ручка оконная	0485.01.00	1	1
2	Цапфа приемная	1850.00.01	1	1
3	Ригель поворотно-откидной	1850.01.00	2	2
4	Опора откидная	1850.02.00	1	1
5	Планка запорная	1850.05.00	4	5
6	Цапфа запорная	1850.08.00	2	3
7	Угловой переключатель дополнит.	1850.07.00	2	2

Тяга соединительная и петли в состав комплектов не входят и заказываются отдельно.

Тяга соединительная НЧП-2903 поставляется длиной по 3 м. Варианты петель см. раздел 4.

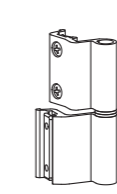
Ограничитель открывания СТН-1850.15.00 см. раздел 2.

### 4 Варианты петель и диапазоны их применения

FH, мм.	до 70 кг.		до 90 кг.		до 130 кг.	
	Петля поворотная 0153.000	Петля поворотная 1850.21.00	Петля поворотная 1850.21.00	Петля поворотная 1850.21.00	Петля нижняя 1850.24.00	Петля нижняя 1850.24.00
350...1200	2	2	1	1	1	1
1201...2400	3	3	2	2	1	1

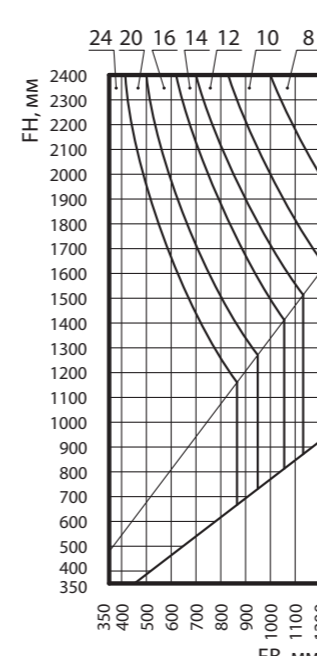
При FH > 1200 мм вместо средних петель допускается использовать скрытые прижимы

0153.000

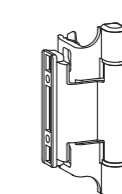


70 кг.

Максимальная толщина стекла (без воздушной камеры), мм.  
1 мм стекла = 2,5 кг/м<sup>2</sup>

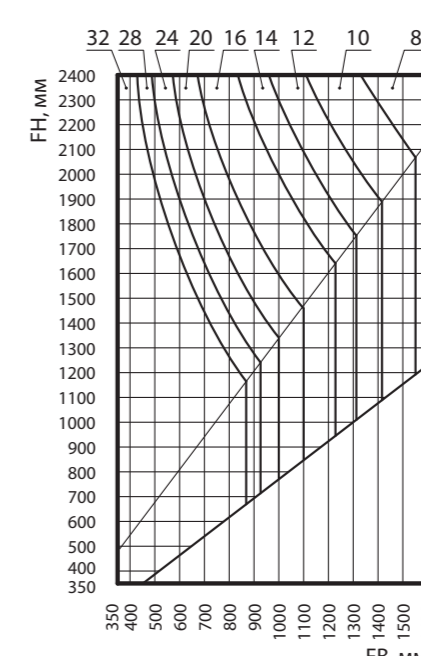


1850.21.00

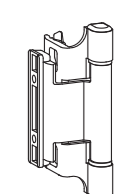


90 кг.

Максимальная толщина стекла (без воздушной камеры), мм.  
1 мм стекла = 2,5 кг/м<sup>2</sup>

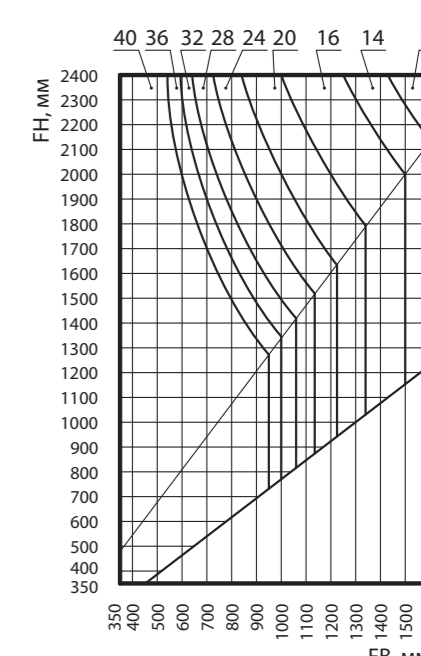


1850.21.00

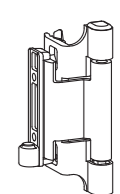


130 кг.

Максимальная толщина стекла (без воздушной камеры), мм.  
1 мм стекла = 2,5 кг/м<sup>2</sup>



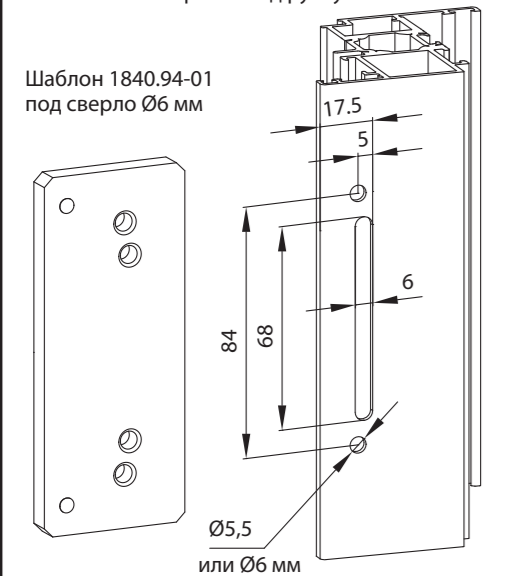
1850.24.00



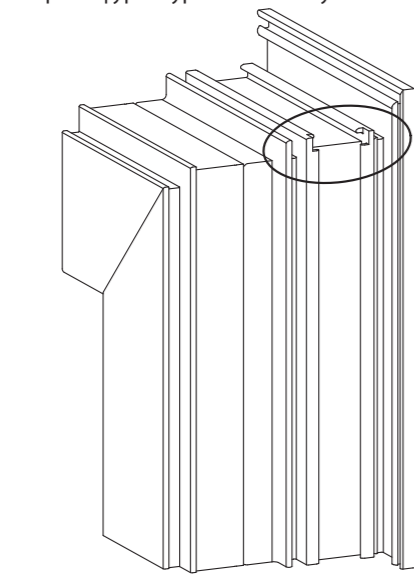
### 5 Подготовка створки

Прежде чем приступать к монтажу фурнитуры, необходимо выполнить обработку створки:

Выполнить отверстия под ручку



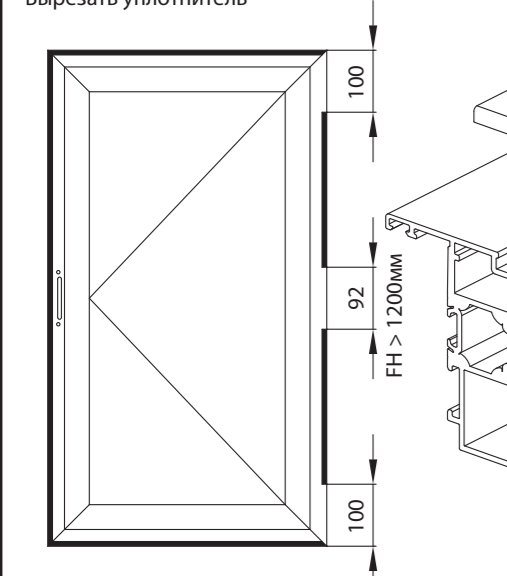
Вскрыть фурнитурные пазы на углах



Пресс пневматический 1840.97-01 имеет возможность выполнять эту операцию

Пресс пневматический 1840.97-01 имеет возможность выполнять эту операцию

Вырезать уплотнитель



### 6 Обработка соединительных тяг

Необходимую длину тяг см. в разделе 2.

Для обработки соединительных тяг НЧП-2903 может применяться одна из следующих оснасток:

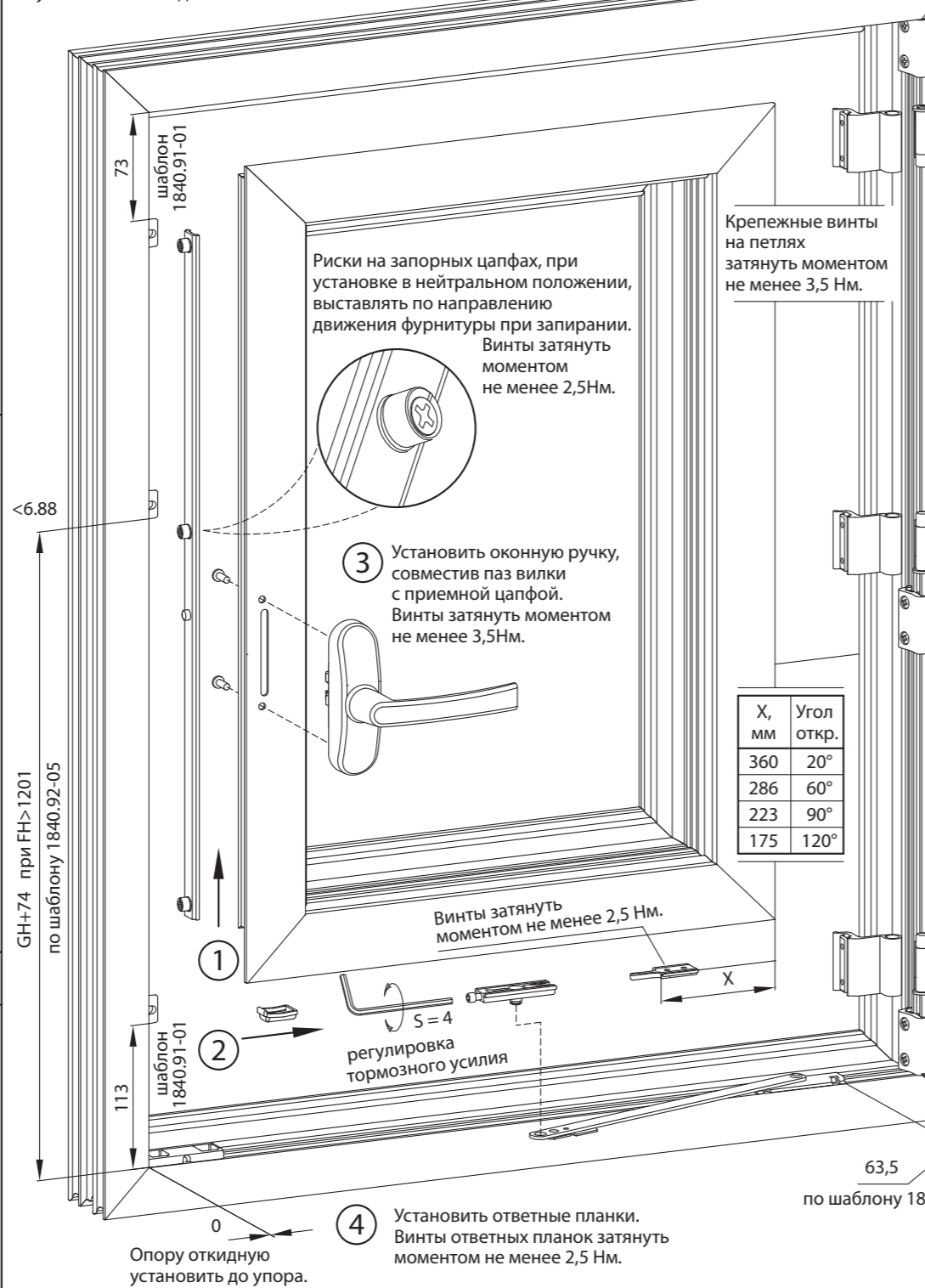
- Шаблон 1840.95-01 - для сверления отверстий Ø8.
- Пресс ручной 1840.96-01 - для обрубки тяг в размер (с линейкой) и одновременной пробивкой отверстий Ø8
- Пресс пневматический 1840.97-01 - для обрубки тяг в размер (с линейкой) и одновременной пробивкой отверстий Ø8

### 7 Монтаж на окно при FB = 350...1200 мм

Для корректной работы фурнитуры необходимо чтобы размеры, расположение и предельные отклонения элементов окна соответствовали п.4.2 ГОСТ 21519-2003 "Блоки оконные из алюминиевых сплавов". Окна, не удовлетворяющие этим требованиям, должны быть отбракованы.

Перед монтажом необходимо смазать внутреннюю часть фурнитурного паза смазкой на основе технического вазелина.

Установить подобранные тяги и механизмы в указанной последовательности.

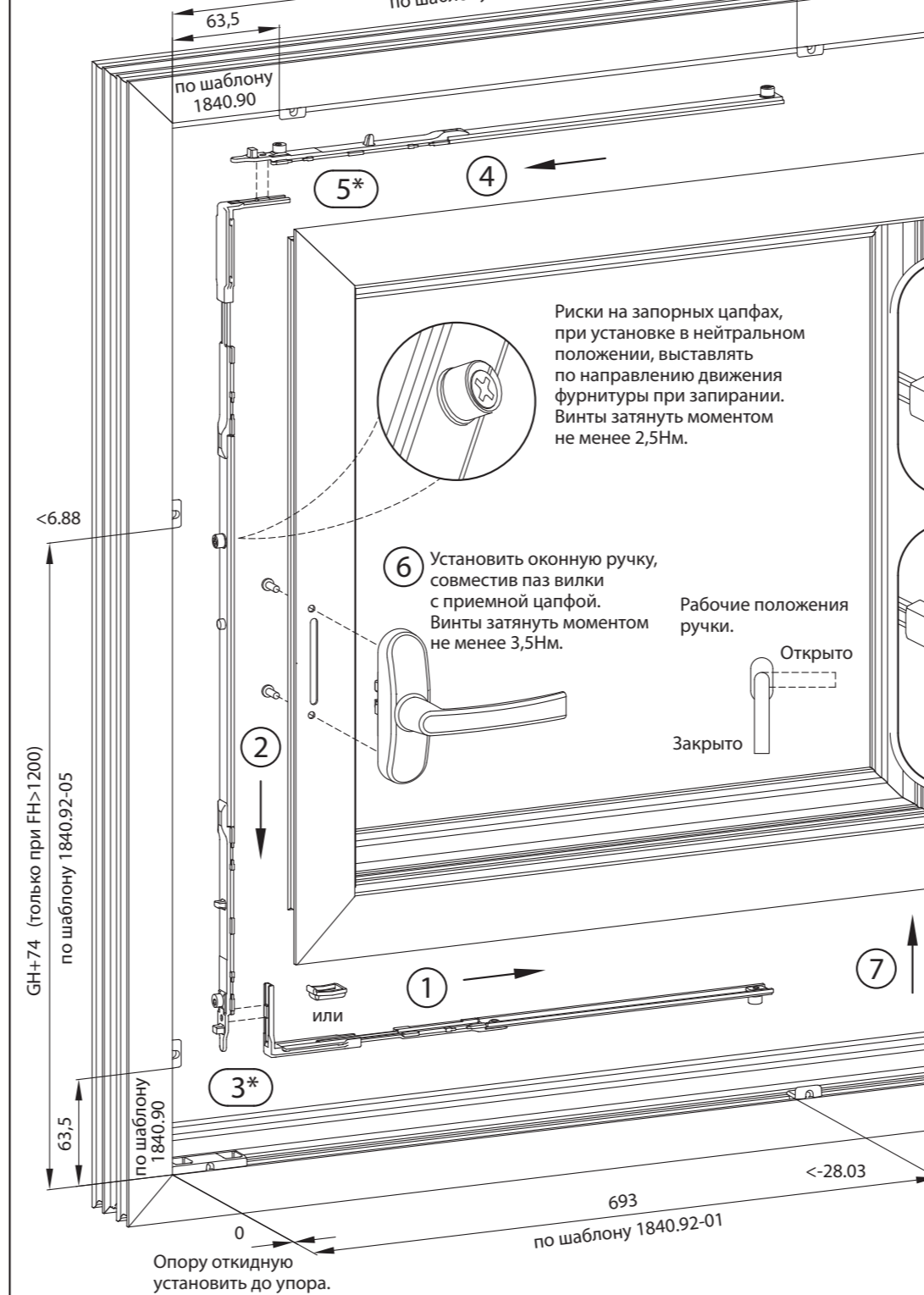


### 8 Монтаж на окно при FB = 1201...1600 мм

Для корректной работы фурнитуры необходимо чтобы размеры, расположение и предельные отклонения элементов окна соответствовали п.4.2 ГОСТ 21519-2003 "Блоки оконные из алюминиевых сплавов". Окна, не удовлетворяющие этим требованиям, должны быть отбракованы.

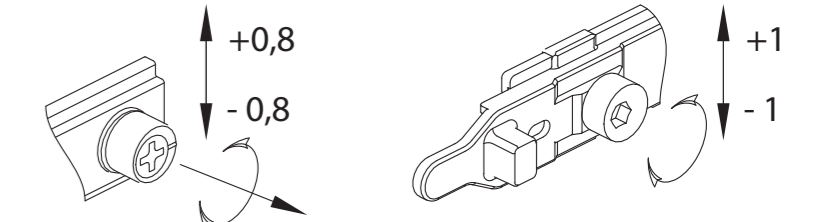
Перед монтажом необходимо смазать внутреннюю часть фурнитурного паза смазкой на основе технического вазелина.

Установить подобранные тяги и механизмы в указанной последовательности.

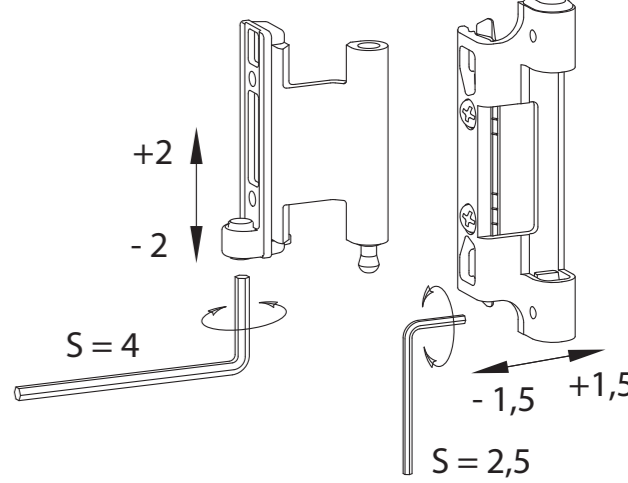


### 9 Регулировка

Регулировка прижима.



Регулировка в нижней петле (только 1850.24.00).



### 10 Техобслуживание

**Внимание:** работы по установке - снятию створки окна с петель, а также регулировке и замене деталей фурнитуры должны выполняться только специалистами. При монтаже окна или проведении отделочных работ все детали фурнитуры должны быть защищены от попадания мусора или отделочных материалов.

Работы по техобслуживанию необходимо проводить не реже одного раза в год.

- Очищать все наружные элементы фурнитуры от грязи и посторонних предметов.
- Смазывать все подвижные элементы и все точки запирания фурнитуры. Для смазки фурнитуры использовать технический вазелин или другие РН-нейтральные составы.
- При необходимости регулировать фурнитуру.
- Проверить работоспособность и состояние фурнитуры по следующим критериям:
  - Легкость хода. Проверяется по оконной ручке. Легкость хода может быть улучшена смазкой или регулировкой;
  - Усилие запирания на ручке - не более 5 кг (по ГОСТ 30777-2001). Не прикладывать к ручке больших усилий.
  - Крепление деталей и узлов фурнитуры. Необходимо проверить посадку и надежность крепления отдельных шурупов. Если крепление ослабло или сточилась головка шурупа, то шуруп необходимо завернуть или заменить.
  - Износ и повреждение деталей и узлов фурнитуры. Поврежденные детали необходимо заменять. Для снижения износа нужно смазывать фурнитуру.

**Внимание:** работы по регулировке и замене деталей фурнитуры, а также снятие и установка створки окна должны выполняться только специалистами.

**Примечание:** рекомендуем производителям окон заключать с заказчиком договора на техническое обслуживание.

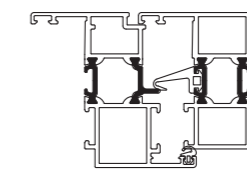


423800, г. Набережные Челны, район БСИ, ул. Профильная, д. 90,  
производственная база ООО «Сатурн»  
Телефон: (8552) 77-80-44. Факс: (8552) 46-66-25, 77-85-36  
www.stn.com.ru sales@stn.com.ru

2010

# СТН-1850-60

## ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ ОТКИДНОЙ ФУРНИТУРЫ для окон из ПРОФИЛЕЙ С ЕВРОПАЗОМ



### 1 Технические характеристики

Фурнитура ООО «СТН» соответствует ГОСТ 30777-2001 «Стройства поворотные, откидные и поворот-откидные для оконных и дверных блоков».

Фурнитура предназначена для установки на окна, имеющие следующие параметры:

- Система профилей и тип фурнитурного пазы – Европаз
- Диапазон размеров створки при установке ручки сверху: FH=350...2400 мм; FB=350...2400 мм;
- Диапазон размеров створки при установке ручки сбоку: FH=800...2400 мм; FB=500...2400 мм;

Вес створки – до 70, до 90 кг. (в зависимости от комплектации петель).

Зависимость между допустимыми размерами створки и ее весом (или толщиной стекла) см. диаграмму применения.

Климатическое исполнение фурнитуры – УХЛ1 по ГОСТ 15150-69.

Данные изделия предназначены для эксплуатации в районах с умеренным и холодным климатом со среднегодовыми значениями температуры от -60°C до +45°C, установленные под навесом или в помещениях, где колебания температуры и влажности воздуха несущественно отличаются от колебаний на открытом воздухе и имеется сравнительно свободный доступ наружного воздуха.

Срок службы фурнитуры – 10 лет или не менее 20 000 циклов открывания – закрывания.

Изготовитель гарантирует работу изделия в течение 36 месяцев со дня продажи.

Гарантия распространяется на фурнитуру, состоящую только из оригинальных деталей производства ООО «СТН» при условии соблюдения настоящего руководства по монтажу и диапазону применения, а также проведения ежегодного техобслуживания.

**Внимание:** окна и двери, установленные в прибрежной территории морей и океанов, а также в местах с агрессивной и способствующей возникновению коррозии атмосферой, должны оснащаться специальной фурнитурой.

Далее в инструкции применяются следующая терминология и условные обозначения:

Рама – неподвижная часть оконного блока.

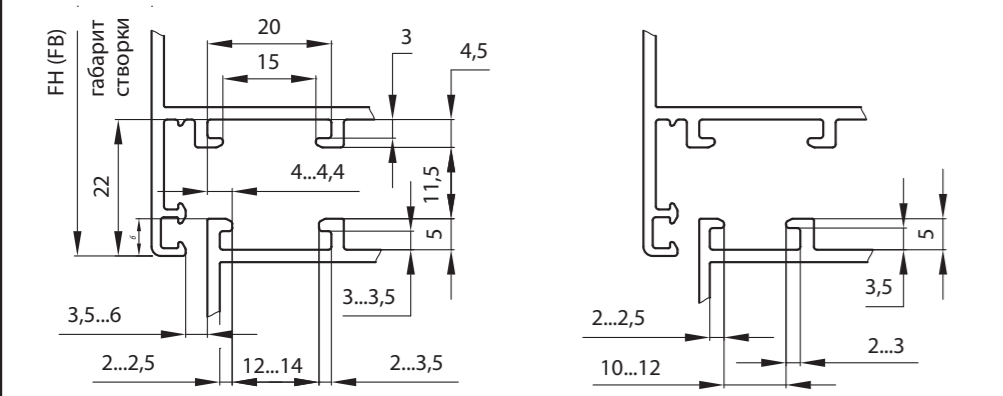
Створка – подвижная часть оконного блока.

Система профилей – совокупность размеров сопряжения рамного и створочного профилей (см. рис.).

FH – высота створки.

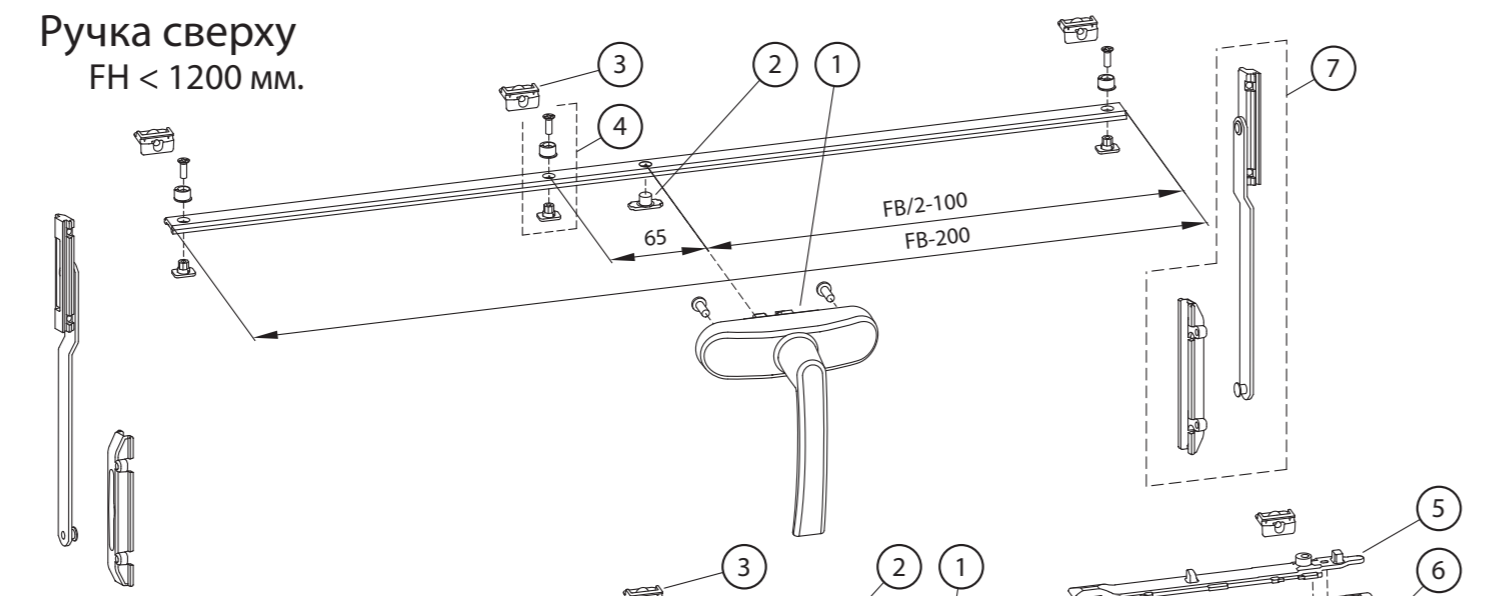
FB – ширина створки.

ГН – высота установки ручки от нижнего края створки.

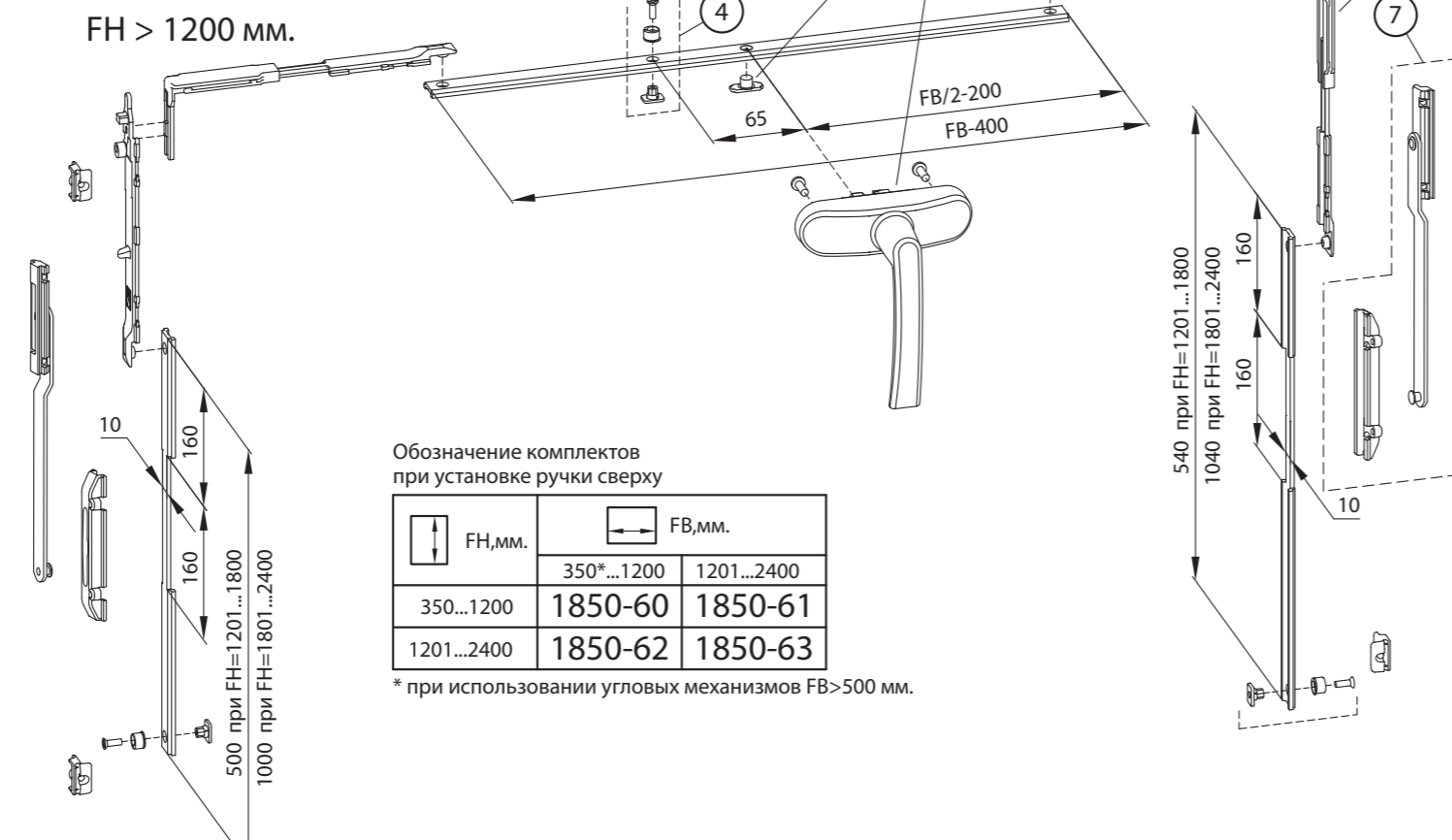


### 2 Комплектация

Ручка сверху  
FH < 1200 мм.



FH > 1200 мм.

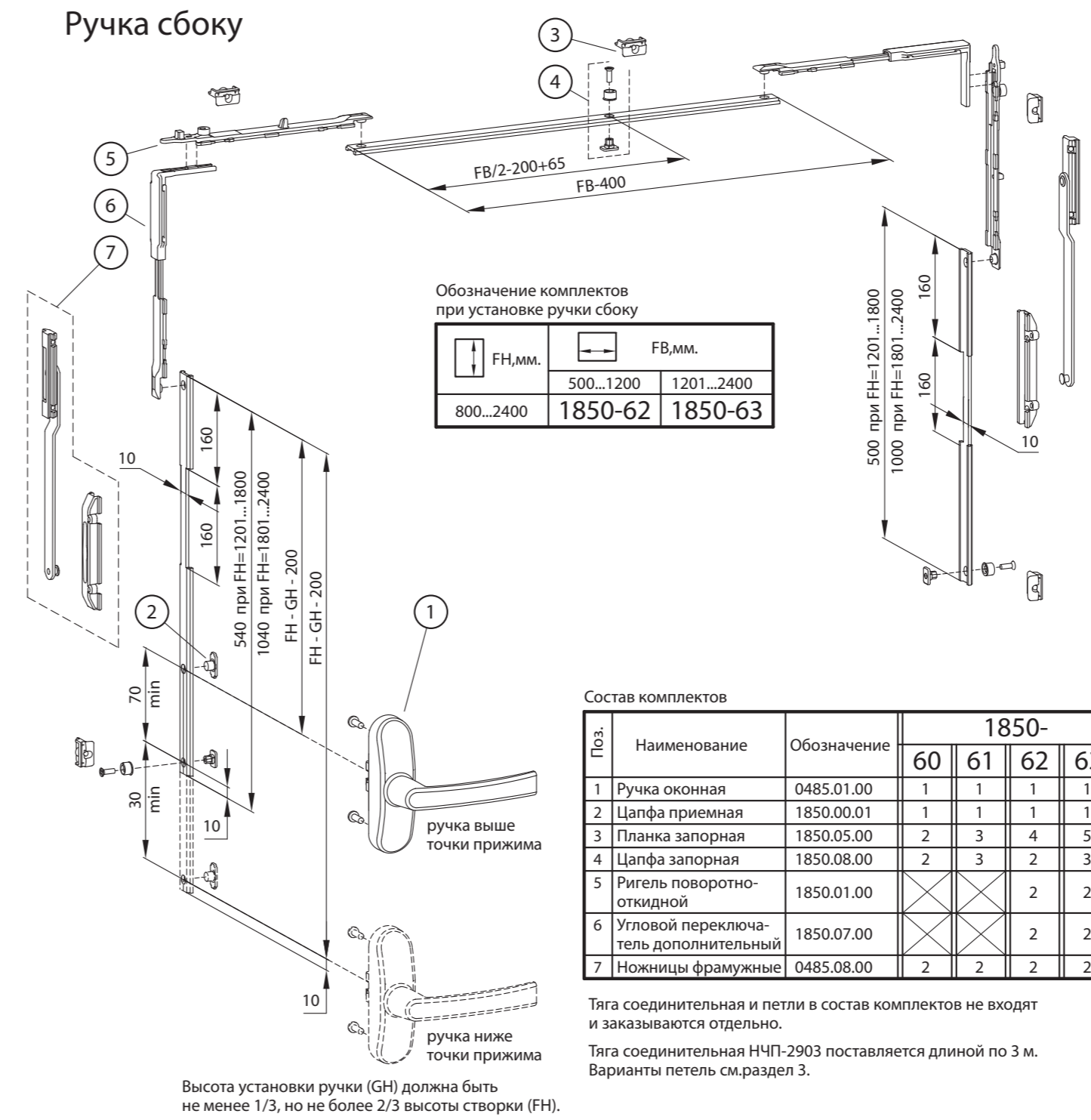


Обозначение комплектов при установке ручки сверху

FH, мм	FB, мм	Обозначение
350...1200	1850...2400	1850-60 1850-61
1201...2400	1850...2400	1850-62 1850-63

\* при использовании угловых механизмов FB > 500 мм.

Ручка сбоку



Обозначение комплектов при установке ручки сбоку

FH, мм	FB, мм	Обозначение
500...1200	1201...2400	1850-62 1850-63
800...2400	1850...2400	1850-62 1850-63

Состав комплектов

Поз.	Наименование	Обозначение	1850-			
			60	61	62	63
1	Ручка оконная	0485.01.00	1	1	1	1
2	Цапфа приемная	1850.00.01	1	1	1	1
3	Панель запорная	1850.05.00	2	3	4	5
4	Цапфа запорная	1850.08.00	2	3	2	3
5	Ригель поворот-откидной	1850.01.00			2	2
6	Угловой переключатель дополнительный	1850.07.00			2	2
7	Ножицы фрамужные	0485.08.00	2	2	2	2

Тяга соединительная и петли в состав комплектов не входят и заказываются отдельно.

Тяга соединительная НЧП-2903 поставляется длиной по 3 м.

Варианты петель см. раздел 3.

### 3 Варианты петель и диапазоны применения.

FB, мм	до 70 кг.		до 90 кг.	
	Петля поворотная 0153.000	Петля поворотная 1850.21.00	Петля поворотная 0153.000	Петля поворотная 1850.21.00
350...1200	2	2	2	2
1201...2400	3	3	3	3

70 кг.

90 кг.

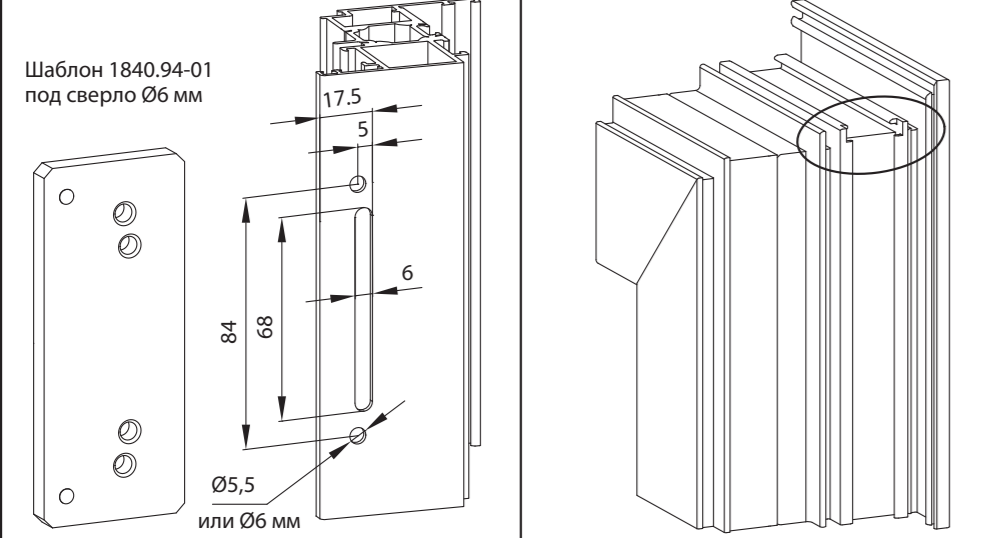
В таблицах указана максимально допустимая толщина стекла, мм (без воздушной камеры).

Применение возможно при толщине стекла до 40 мм.

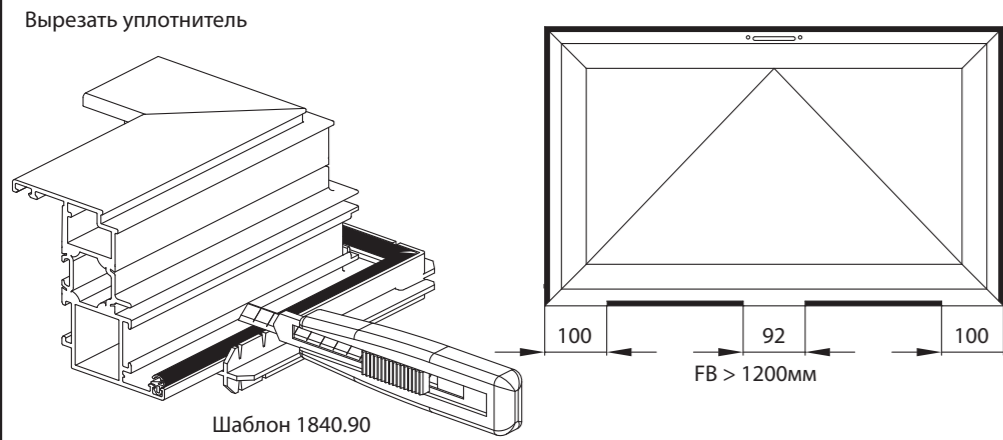
FH, мм	FB, мм																							
	400	500	600	700	800	900	1000	1100	1200	1300	1400	1500	1600	1700	1800	1900	2000	2100	2200	2300	2400			
2400	34	26	21	17	15	13	11	10	9	8	7	6	6	6	5	5	5	5	5	5	5	4		
2300	36	27	22	18	15	14	12	11	10	9	8	7	6	6	6	5	5	5	5	5	5	5		
2200	38	28	23	19	16	14	13	11	10	9	8	7	6	6	6	5	5	5	5	5	5	5		
2100	30	24	20	17	15	13	12	11	10	9	8	7	6	6	6	5	5	5	5	5	5	5		
2000	31	25	21	18	16	14	13	11	10	9	8	7	6	6	6	5	5	5	5	5	5	5		
1900	33	26	22	19	17	15	13	12	11	10	9	8	7	6	6	5	5	5	5	5	5	5		
1800	35	28	23	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	6	5	5	5	5	5	5		
1700	37	30	25	21	19	17	15	14	12	11	10	9	8	7	6	6	5	5	5	5	5	5		
1600	32	26	23	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	6	5	5	5	5	5	5		
1500	34	28	24	21	19	17	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	6	5	5	5	5	5		
1400	37	31	26	23	20	18	17	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	6	5	5	5	5		
1300	33	28	25	22	20	18	17	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	6	5	5	5	5		
1200	36	31	27	24	22	20	18	17	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	6	5	5	5		
1100	34	30	26	24	22	20	18	17	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	6	5	5	5		
1000	38	33	29	26	24	22	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	6		
900	37	33	30	27	25	23	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6		
800	38	34	31	28	26	24	23	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7		
700	36	33	31	28	26	25	23	22	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8		
600	37	34	32	30	28	26	25	24	23	22	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10		
500	36	33	31	29	27	26	24	23	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8		
400	37	35	33	31	30	28	27	26	24	23	22	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11		

### 4 Подготовка створки

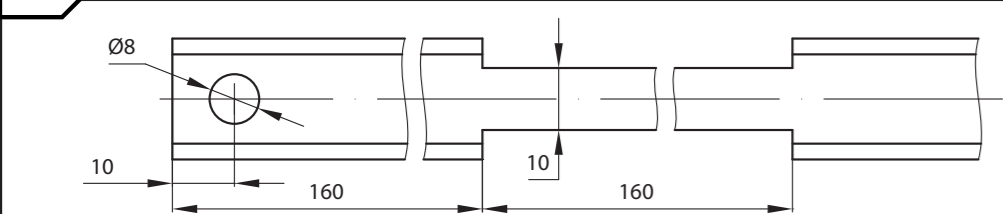
Прежде чем приступить к монтажу фурнитуры, необходимо выполнить обработку створки: Выполнить отверстия под ручку



Пресс пневматический 1840.97-01 имеет возможность выполнять эту операцию



### 5 Обработка соединительных тяг



Соединительные тяги отрезать в размер (необходимую длину тяг см. в разделе 2) и выполнить отверстия. При необходимости в тягах выполнить освобождения для ограничителя ножицы.

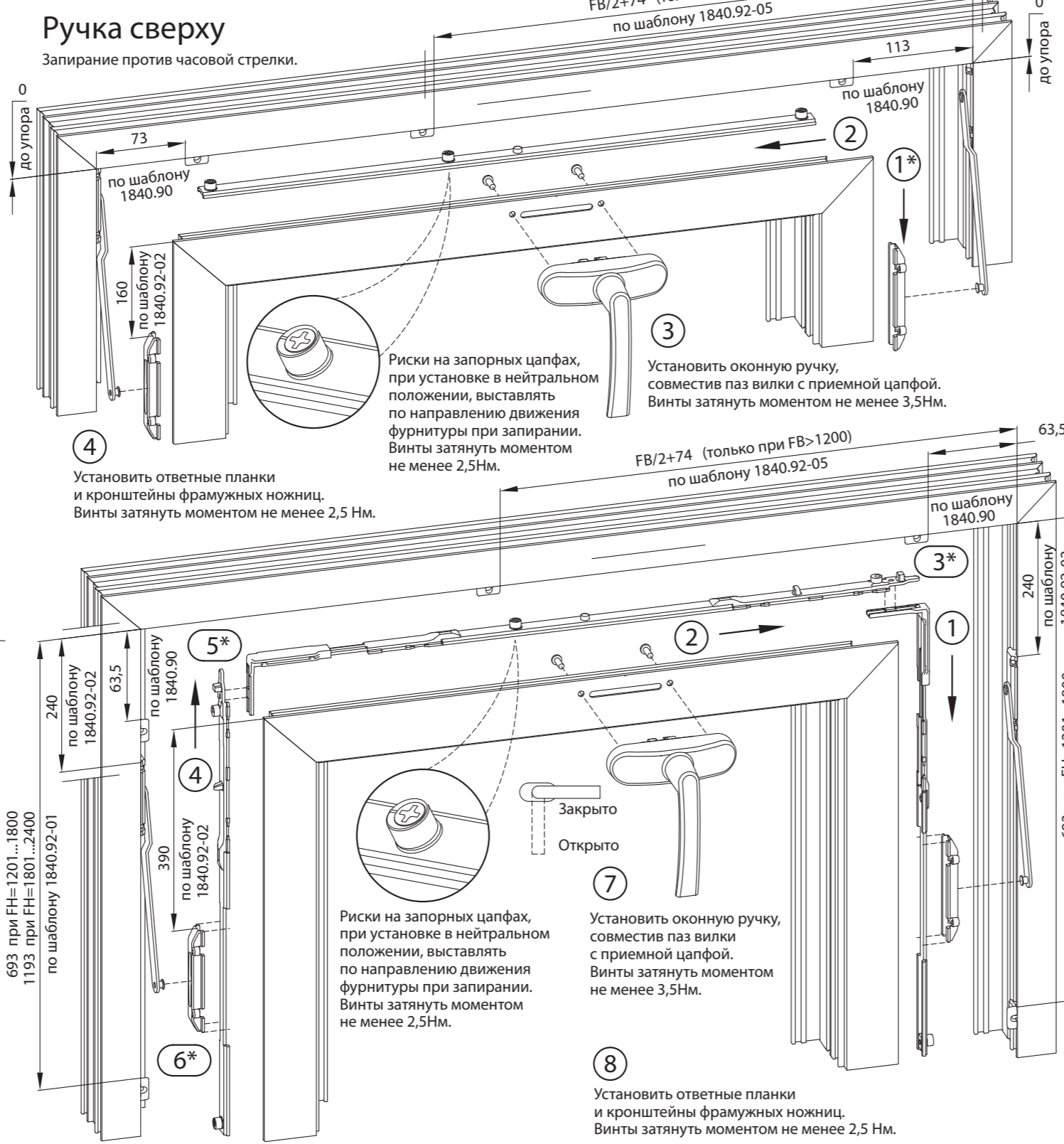
Для обработки соединительных тяг НЧП-2903 может применяться одна из следующих оснасток:

- Шаблон 1840.95-01 – для сверления отверстий Ø8.
- Пресс ручной 1840.96-01 – для обрубки тяг в размер (с линейкой) и одновременной пробивкой отверстий Ø8
- Пресс пневматический 1840.97-01 – для обрубки тяг в размер (с линейкой) и одновременной пробивкой отверстий Ø8

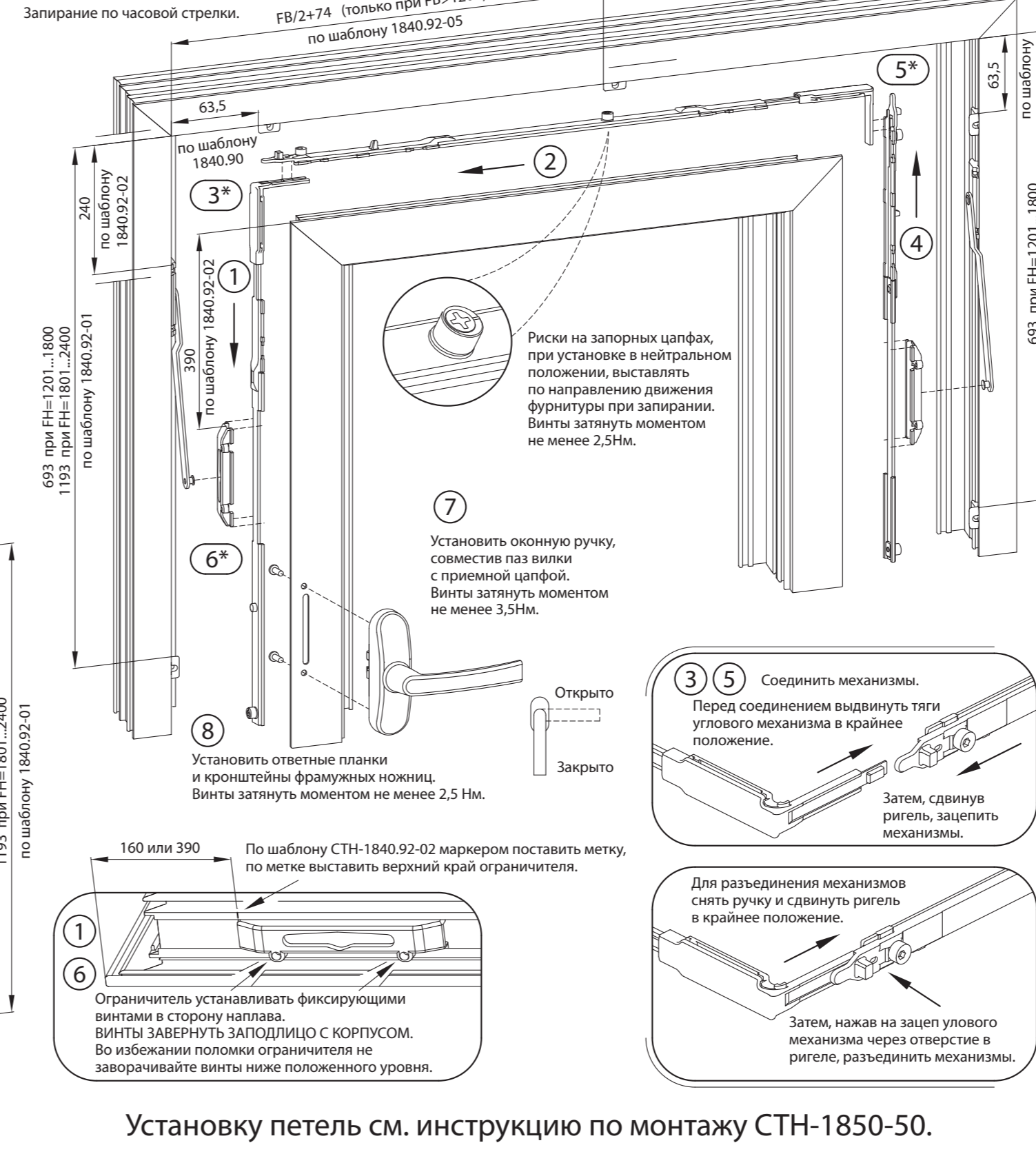
### 6 Монтаж

Для корректной работы фурнитуры необходимо чтобы размеры, расположение и предельные отклонения элементов окна соответствовали п.4.2 ГОСТ 21519-2003 "Блоки оконные из алюминиевых сплавов". Окна, не удовлетворяющие этим требованиям, должны быть отбракованы. Перед монтажом необходимо смазать внутреннюю часть фурнитурного пазы смазкой на основе технического вазелина.

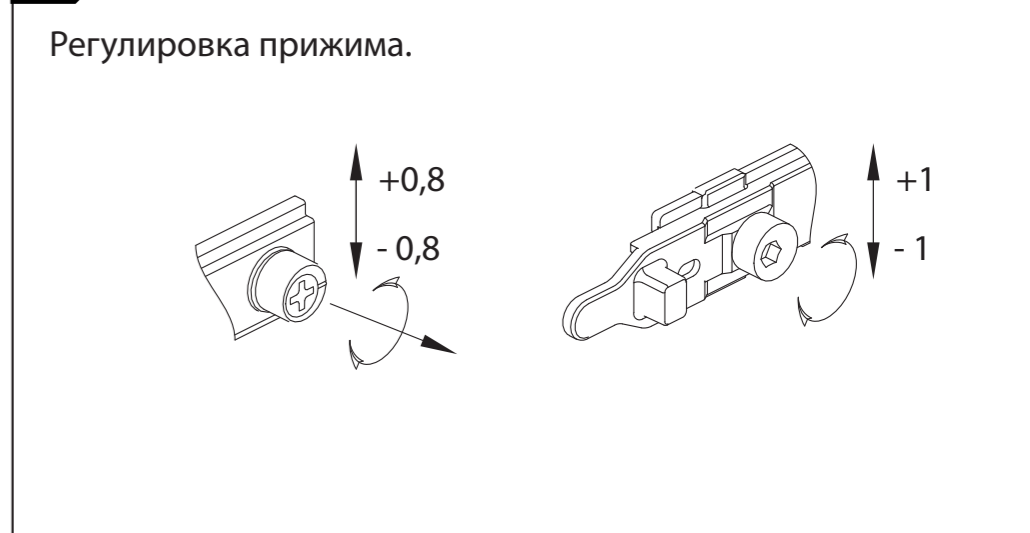
Установить подобранные тяги и механизмы в указанной последовательности.



### Ручка сбоку



### 7 Регулировка



### 8 Техобслуживание

**Внимание:** работы по установке – снятию створки окна с петель, а также регулировка и замена деталей фурнитуры должны выполняться только специалистами. При монтаже окна или проведении отделочных работ все детали фурнитуры должны быть защищены от попадания мусора или отделочных материалов.

Работы по техобслуживанию необходимо проводить не реже одного раза в год.

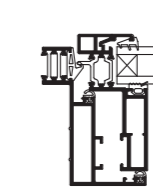
- Очищать все наружные элементы фурнитуры от грязи и посторонних предметов.
  - Внимание:** для ухода за окнами используйте только те моющие средства, которые не вызывают повреждения защитного слоя фурнитуры.
- Смазывать все подвижные элементы и все точки запирания фурнитуры. Для смазки фурнитуры использовать технический вазелин или другие РН-нейтральные солистые.
  - Внимание:** не используйте смазки, содержащие кислотные и щелочные вещества.
- При необходимости регулировать фурнитуру.
  - Проверить работоспособность и состояние фурнитуры по следующим критериям:
    - Легкость хода. Проверяется по оконной ручке. Легкость хода может быть улучшена смазкой или регулировкой;
    - Усилие запирания на ручке – не более 5 кг (по ГОСТ 30777-2001). Не прикладывать к ручке больших усилий.
    - Крепление деталей и узлов фурнитуры. Необходимо проверять посадку и надежность крепления отдельных шурупов. Если крепление ослабло или сточилась головка шурупа, то шуруп необходимо заменить.
    - Износ и повреждение деталей и узлов фурнитуры. Поврежденные детали необходимо заменять. Для снижения износа нужно смазывать фурнитуру.

**Внимание:** работы по регулировке и замене деталей фурнитуры, а также снятие и установка створки окна должны выполняться только специалистами.

**Примечание:** рекомендуем производителям окон заключать с заказчиками договора на техническое обслуживание.

# СТН-1850-70

## ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ ФУРНИТУРЫ ДЛЯ НАКЛОННО-ВЫДВИЖНЫХ ДЛЯ ОКОН ИЗ ПРОФИЛЕЙ С ЕВРОПАЗОМ ОКОН НАРУЖНОГО ОТКРЫВАНИЯ ИЗ ПРОФИЛЕЙ С ЕВРОПАЗОМ



РОССИЙСКИЕ  
ТЕХНОЛОГИИ  
ДВЕРНЫХ И  
ОКОННЫХ  
ПРИБОРОВ

### 1 Технические характеристики

Фурнитура 000 «САТУРН» соответствует ГОСТ 30777-2001 «Устройства поворотные, откидные и поворотно-откидные для оконных и дверных блоков».

Фурнитура предназначена для установки на окна, имеющие следующие параметры:

- Система профилей – ЭК-89 340 «Татпроф» (см. рис. ниже);
- Высота створки FH=350...2400 мм;
- Ширина створки FB=600...2400 мм;
- Допускаемый вес створки зависит от используемых петель (до 70 кг при использовании петель СТН-1725).

Зависимость между допустимыми размерами створки и ее весом (или толщиной стекла) см. диаграмму применения.

Климатическое исполнение фурнитуры – УХЛ2 по ГОСТ 15150-69.

Данные изделия предназначены для эксплуатации в районах с умеренным и холодным климатом со среднегодовыми значениями температуры от -60°C до +45°C, установленные под навесом или в помещениях, где колебания температуры и влажности воздуха несущественно отличаются от колебаний на открытом воздухе и имеется сравнительно свободный доступ наружного воздуха.

Срок службы фурнитуры – 10 лет или не менее 20 000 циклов открывания – закрывания.

Изготовитель гарантирует работу изделия в течение 36 месяцев со дня продажи.

Гарантия распространяется на фурнитуру, состоящую только из оригинальных деталей производства 000 «Сатурн» при условии соблюдения настоящего руководства по монтажу и диапазонов применения, а также проведения ежегодного техобслуживания.

**Внимание:** окна и двери, установленные в прибрежной территории морей и океанов, а также в местах с агрессивной и способствующей возникновению коррозии атмосферой, должны оснащаться специальной фурнитурой.

Далее в инструкции применяются следующая терминология и условные обозначения:

Рама – неподвижная часть оконного блока.

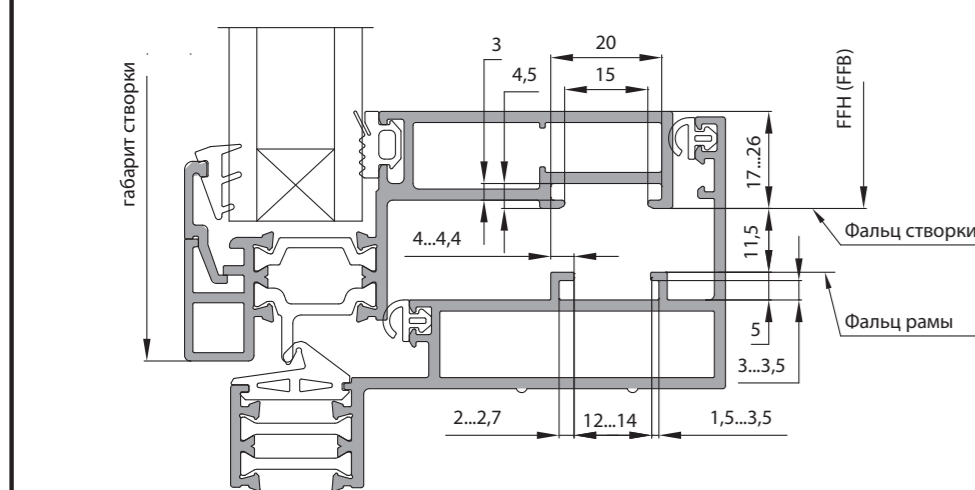
Створка – подвижная часть оконного блока.

Система профилей – совокупность размеров сопряжения рамного и створочного профилей (см. рис.).

FH – высота створки.

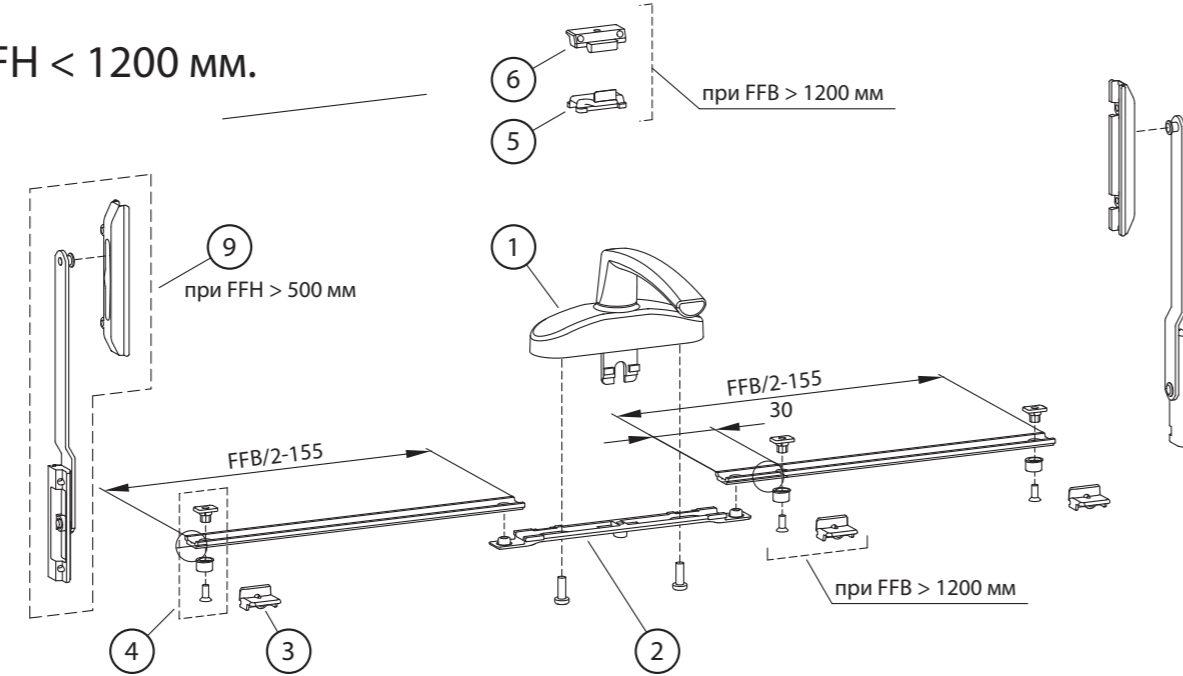
FB – ширина створки.

GH – высота установки ручки от нижнего края створки.

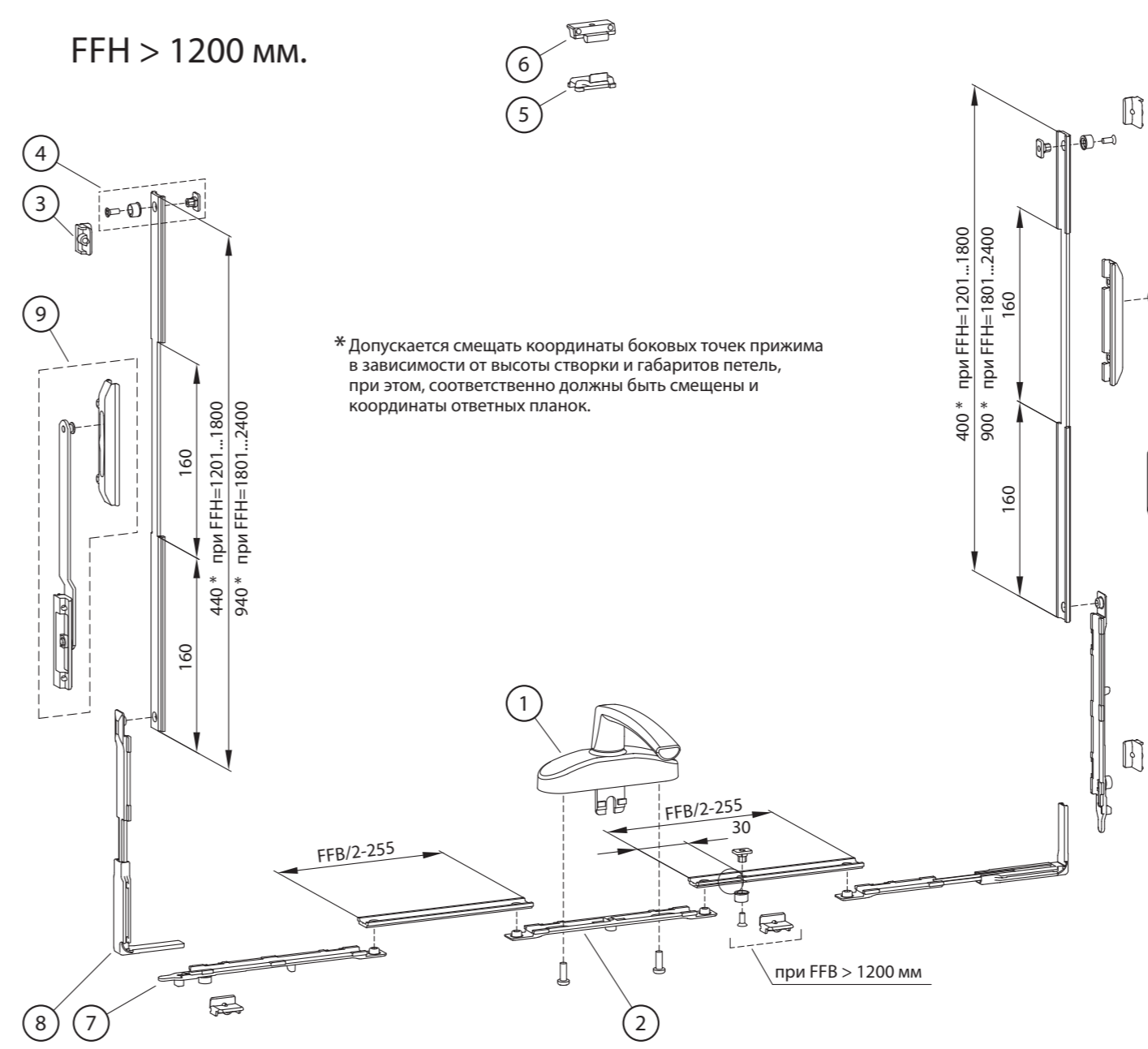


### 2 Комплектация

FFH < 1200 мм.



FFH > 1200 мм.



Обозначение комплектов

FFH, мм.	FFB, мм.	1850-70	1850-71
350... 500	600...1200	1850-70	1850-71
501...1200	1201...2400	1850-72	1850-73
1201...2400	1850-74	1850-75	

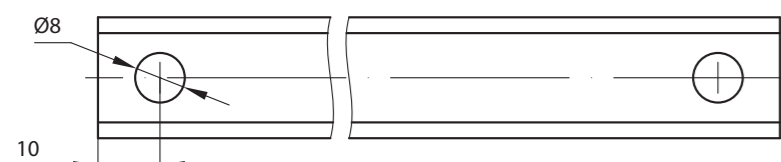
Состав комплектов

Поз.	Наименование	Обозначение	1850-					
			70	71	72	73	74	75
1	Ручка оконная	0485.01.00	1	1	1	1	1	1
2	Ползун приемный	1850.10.00	1	1	1	1	1	1
3	Планка запорная	1850.05.00	2	3	2	3	4	5
4	Цапфа запорная	1850.08.00	2	3	2	3	2	3
5	Прижим средний	0485.06.00		1		1		1
6	Зацеп среднего прижима	0485.07.00		1		1		1
7	Ригель поворотно-откидной	1850.07.00					2	2
8	Угловой переключатель дополнительный	1850.07.00					2	2
9	Ножницы фрамужные	0485.08.00			2	2	2	2

Тяга соединительная и петли в состав комплектов не входят и заказываются отдельно.

Тяга соединительная НЧП-2903 поставляется длиной по 3 м.

### 4 Обработка соединительных тяг

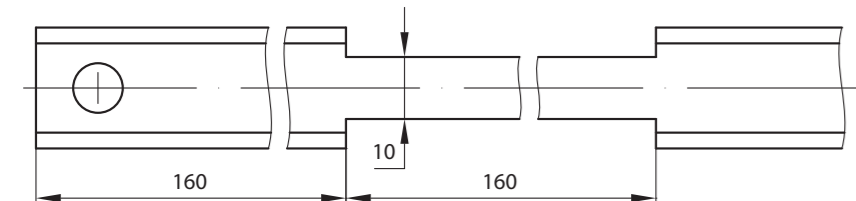


Соединительные тяги отрезать в размер (необходимую длину тяг см. в разделе 2) и выполнить отверстия.

Для обработки соединительных тяг НЧП-2903 может применяться одна из следующих оснасток:

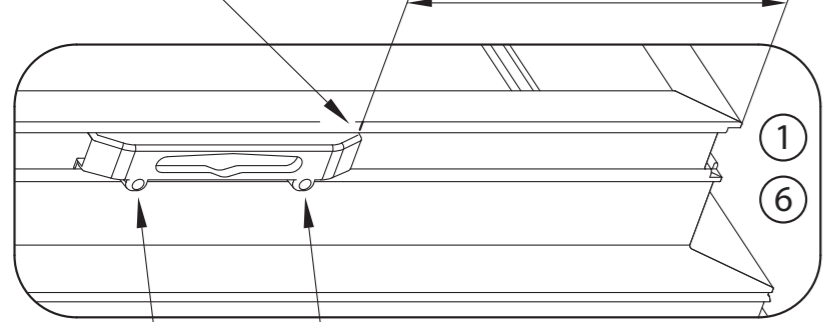
- Шаблон 1840.95-01 – для сверления отверстий Ø8.
- Пресс ручной 1840.96-01 – для обрубки тяг в размер (с линейкой) и одновременной пробивкой отверстий Ø8
- Пресс пневматический 1840.97-01 – для обрубки тяг в размер (с линейкой) и одновременной пробивкой отверстий Ø8

При необходимости в тягах выполнить освобождения для ограничителя ножниц.



По шаблону СТН-1840.92-04 маркером поставить метку, по метке выставить нижний край ограничителя.

133 при FFH= 501...1200  
373 при FFH=1201...2400



Ограничитель устанавливать фиксирующими винтами в направлении наружной стороны окна. ВИНТЫ ЗАВЕРНУТЬ ЗАПОДЛИЦО С КОРПУСОМ. Во избежании поломки ограничителя не заворачивайте винты ниже положенного уровня.

### 5 Монтаж

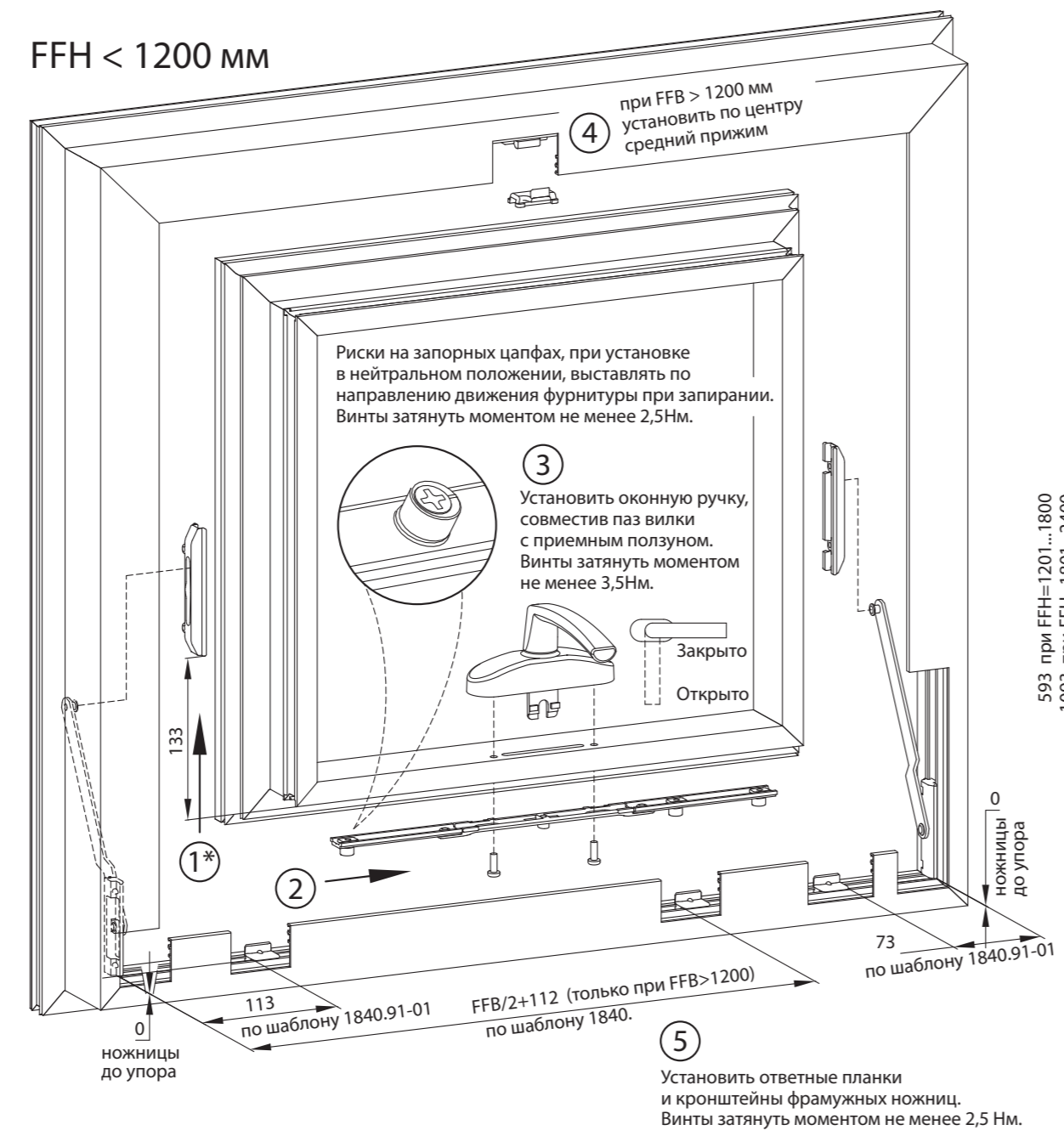
Для корректной работы фурнитуры необходимо чтобы размеры, расположение и предельные отклонения элементов окна соответствовали п.4.2 ГОСТ 21519-2003 "Блоки оконные из алюминиевых сплавов". Окна, не удовлетворяющие этим требованиям, должны быть отбракованы.

Перед монтажом необходимо смазать внутреннюю часть фурнитурного паза смазкой на основе технического вазелина.

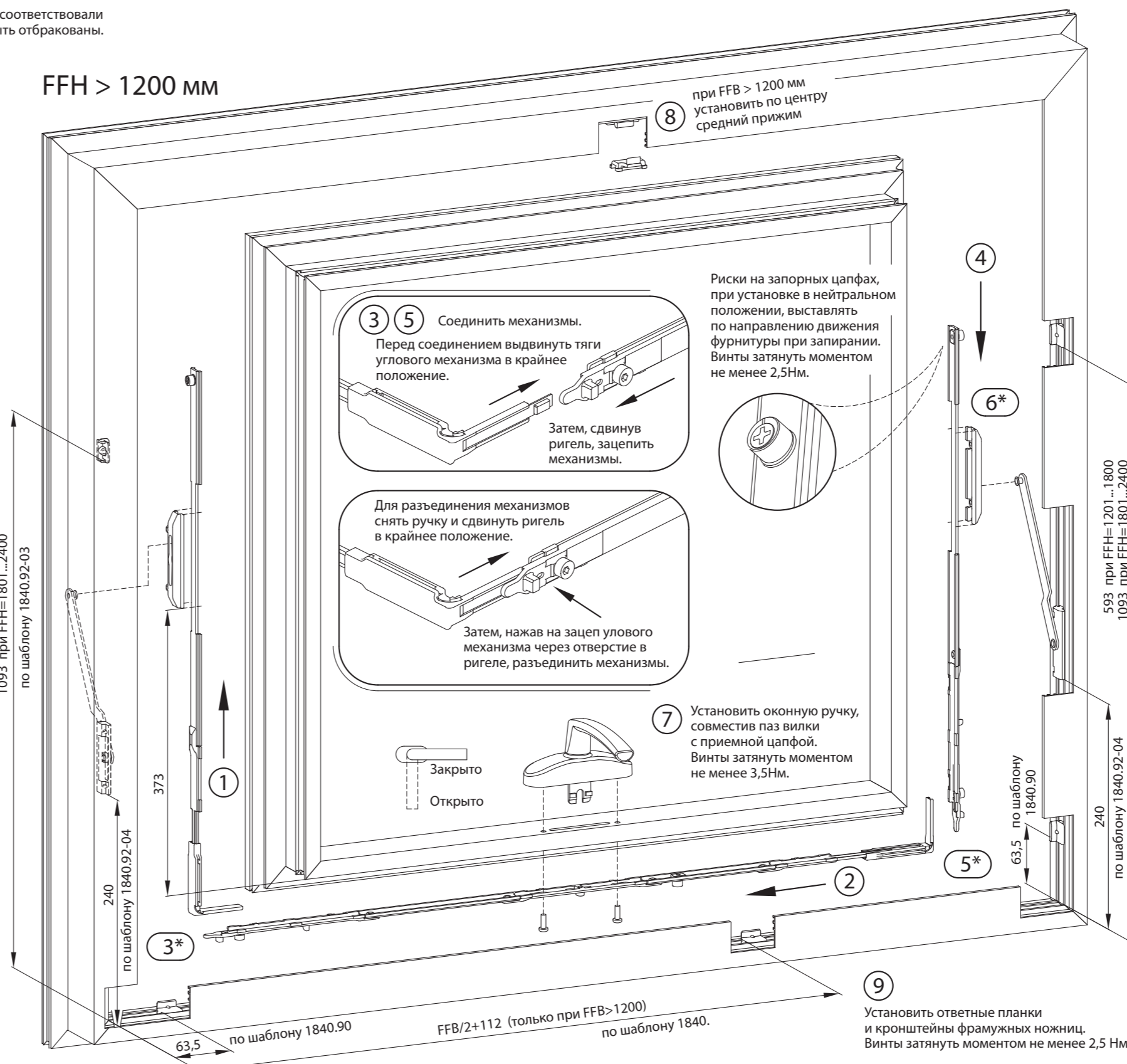
Установить подобранные тяги и механизмы в указанной последовательности.

Монтажные размеры даны от фальцев рамы и створки.

FFH < 1200 мм



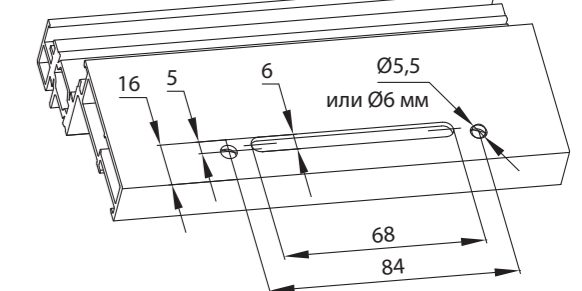
FFH > 1200 мм



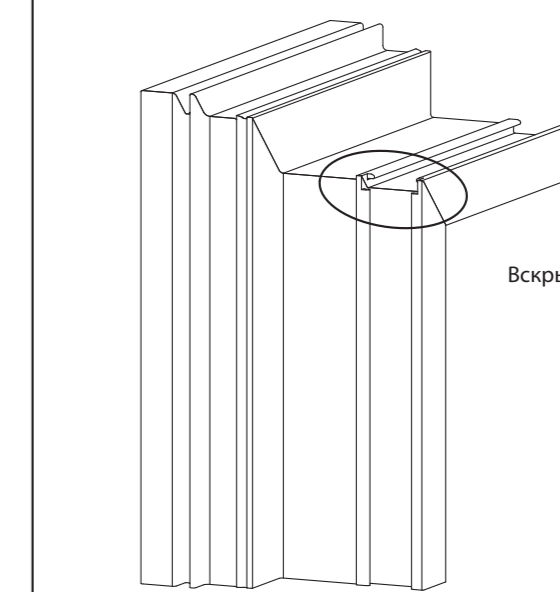
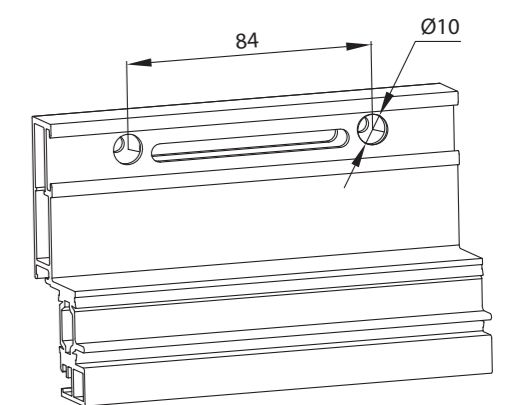
### 3 Подготовка створки

Прежде чем приступить к монтажу фурнитуры, необходимо выполнить обработку створки:

Выполнить отверстия под ручку по центру нижнего ригеля насквозь ЧЕРЕЗ ДВЕ СТЕНКИ профиля.



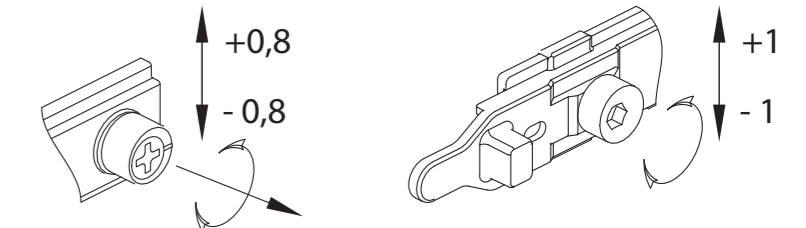
Со стороны фурнитурного паза рассверлить 2 отверстия до Ø10 мм.



Вскрыть фурнитурные пазы на углах

### 6 Регулировка

Регулировка прижима.



### 7 Техобслуживание

**Внимание:** работы по установке – снятию створки окна с петель, а также регулировка и замена деталей фурнитуры должны выполняться только специалистами. При монтаже окна или проведении отделочных работ все детали фурнитуры должны быть защищены от попадания мусора или отделочных материалов.

Работы по техобслуживанию необходимо проводить не реже одного раза в год.

1. Очищать все наружные элементы фурнитуры от грязи и посторонних предметов.

**Внимание:** для ухода за окнами используйте только те моющие средства, которые не вызывают повреждение защитного слоя фурнитуры.

2. Смазывать все подвижные элементы и все точки запирания фурнитуры. Для смазки фурнитуры использовать технический вазелин или другие РН-нейтральные составы.

**Внимание:** не используйте смазки, содержащие кислотные и щелочные вещества.

3. При необходимости регулировать фурнитуру.

4. Проверять работоспособность и состояние фурнитуры по следующим критериям:

4.1. Легкость хода. Проверяется по оконной ручке. Легкость хода может быть улучшена смазкой или регулировкой;

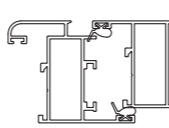
4.2. Усилие запирания на ручке – не более 5 кг (по ГОСТ 30777-2001). Не прикладывать к ручке больших усилий.

4.3. Крепление деталей и узлов фурнитуры. Необходимо проверять посадку и надежность крепления отдельных шурупов. Если крепление ослабло или сточилась головка шурупа, то шуруп необходимо завернуть или заменить.

4.4. Износ и повреждение деталей и узлов фурнитуры. Поврежденные детали необходимо заменять. Для снижения износа нужно смазывать фурнитуру.

**Внимание:** работы по регулировке и замене деталей фурнитуры, а также снятие и установка створки окна должны выполняться только специалистами.

**Примечание:** рекомендуем производителям окон заключать с заказчиками договора на техническое обслуживание.



### 1 Технические характеристики

Фурнитура ООО «САТУРН» соответствует ГОСТ 30777-2001 «Устройства поворотные, откидные и поворотно-откидные для оконных и дверных блоков».

Фурнитура предназначена для установки на окна, имеющие следующие параметры:

- Система профилей – ТАТПРОФ ЭК-640, СИАЛ КП-40, ALUTECH ALT 100
- Высота створки FH=350...2400 мм
- Ширина створки FB=350...1200 мм
- Вес створки – до 70 кг.

Зависимость между допустимыми размерами створки и ее весом (или толщиной стекла) см. диаграмму применения.

Климатическое исполнение фурнитуры – УХЛ2 по ГОСТ 15150-69.

Данные изделия предназначены для эксплуатации в районах с умеренным и холодным климатом со среднегодовыми значениями температуры от -60°C до +45°C, установленные под навесом или в помещениях, где колебания температуры и влажности воздуха несущественно отличаются от колебаний на открытом воздухе и имеется сравнительно свободный доступ наружного воздуха.

Срок службы фурнитуры – 10 лет или не менее 20 000 циклов открывания – закрывания.

Изготовитель гарантирует работу изделия в течение 36 месяцев со дня продажи.

Гарантия распространяется на фурнитуру, состоящую только из оригинальных деталей производства ООО «Сатурн» при условии соблюдения настоящего руководства по монтажу и диапазонов применения, а также проведения ежегодного техобслуживания.

**Внимание:** окна и двери, установленные в прибрежной территории морей и океанов, а также в местах с агрессивной и способствующей возникновению коррозии атмосферой, должны оснащаться специальной фурнитурой.

Далее в инструкции применяются следующая терминология и условные обозначения:

Рама – неподвижная часть оконного блока.

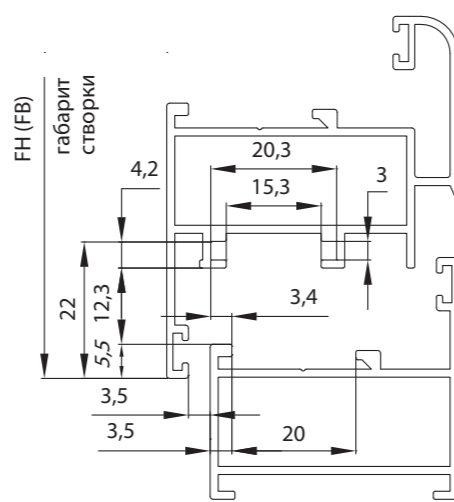
Створка – подвижная часть оконного блока.

Система профилей – совокупность размеров сопряжения рамного и створочного профилей (см. рис.).

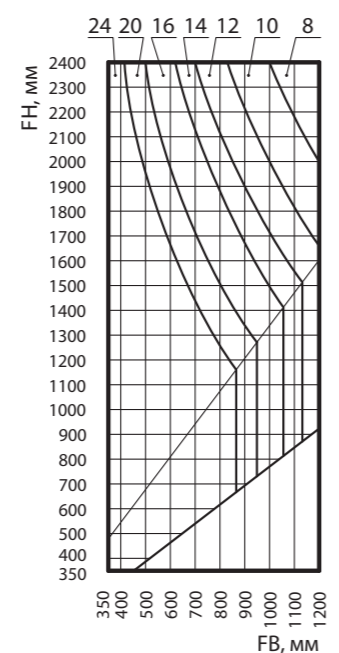
FH – высота створки.

FB – ширина створки.

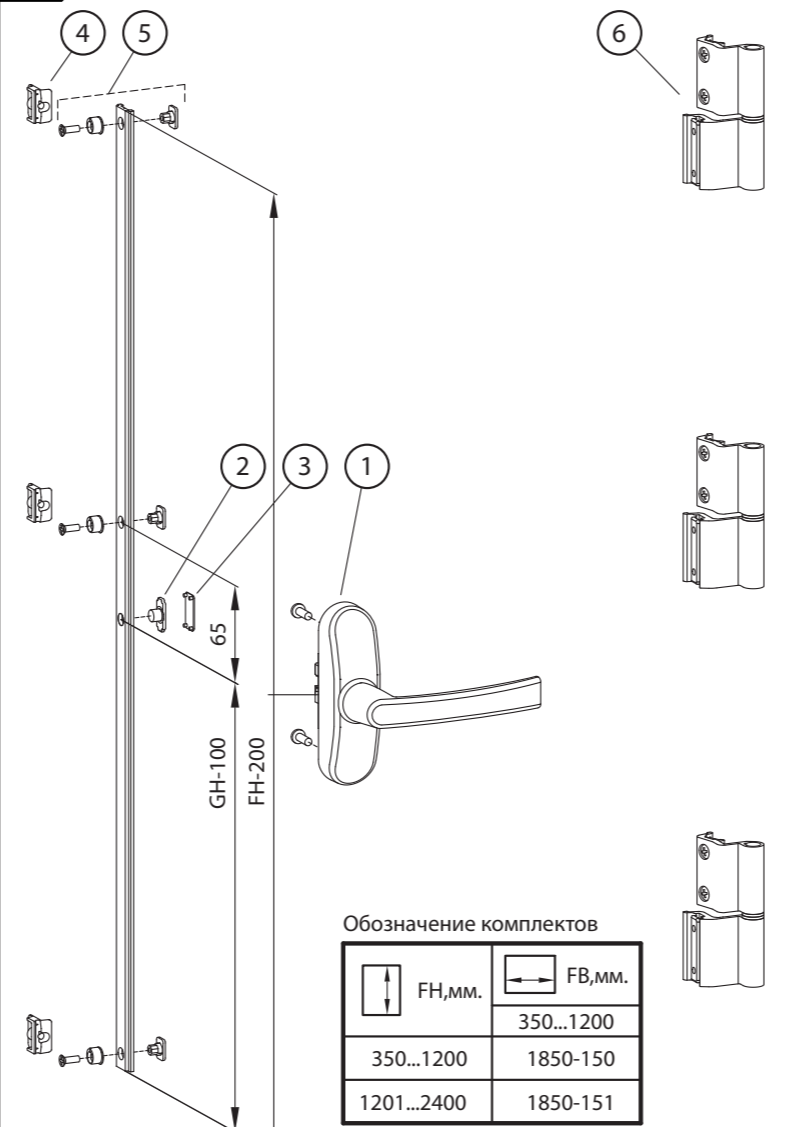
GH – высота установки ручки от нижнего края створки.



Максимальная толщина стекла (без воздушной камеры), мм.  
1 мм стекла = 2,5 кг/м<sup>2</sup>



### 3 Комплектация



Обозначение комплектов

Обозначение	350...1200	1850-150
FH, мм	350...1200	1850-150
FB, мм	1201...2400	1850-151

Состав комплектов

Поз.	Наименование	Обозначение	1850-150	1850-151
1	Ручка оконная	0485.01.00	1	1
2	Щафта приемная	1850.00.01	1	1
3	Подкладка	1850.16.00	1	1
4	Планка запорная	1850.05.00-10	2	3
5	Щафта запорная	1850.08.00	2	3
6	Петля поворотная	0153.000-01	2	3

Тага соединительная НЧП-2903 в состав комплектов не входит и заказывается отдельно длиной по 3 или 6 м.

### 2 Техобслуживание

**Внимание:** работы по установке – снятию створки окна с петель, а также регулировка и замена деталей фурнитуры должны выполняться только специалистами. При монтаже окна или проведении отделочных работ все детали фурнитуры должны быть защищены от попадания мусора или отделочных материалов.

Работы по техобслуживанию необходимо проводить не реже одного раза в год.

1. Очищать все наружные элементы фурнитуры от грязи и посторонних предметов.

**Внимание:** для ухода за окнами используйте только те моющие средства, которые не вызывают повреждения защитного слоя фурнитуры. 2. Смазывать все подвижные элементы и все точки запирания фурнитуры. Для смазки фурнитуры использовать технический вазелин или другие PH-нейтральные составы.

**Внимание:** не используйте смазки, содержащие кислотные и смолистые вещества.

3. При необходимости регулировать фурнитуру.

4. Проверять работоспособность и состояние фурнитуры по следующим критериям:

- 4.1. Легкость хода. Проверяется по оконной ручке. Легкость хода может быть улучшена смазкой или регулировкой;
- 4.2. Усилие запирания на ручке - не более 5 кг (по ГОСТ 30777-2001). Не прикладывать к ручке больших усилий;
- 4.3. Крепление деталей и узлов фурнитуры. Необходимо проверить посадку и надежность крепления отдельных шурупов. Если крепление ослабло или сточилась головка шурупа, то шуруп необходимо завернуть или заменить;
- 4.4. Износ и повреждение деталей и узлов фурнитуры. Поврежденные детали необходимо заменять. Для снижения износа нужно смазывать фурнитуру.

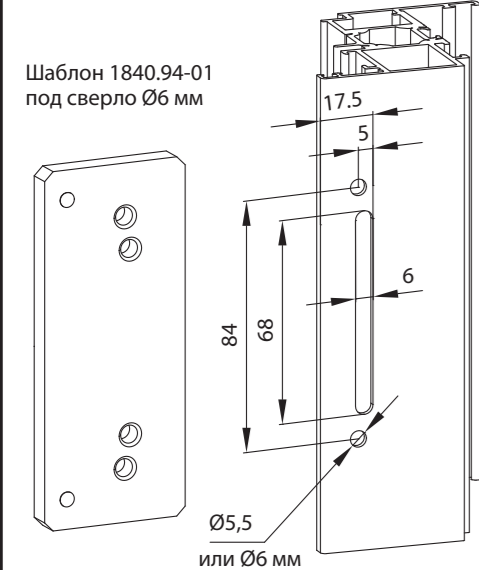
**Внимание:** работы по регулировке и замене деталей фурнитуры, а также снятие и установка створки окна должны выполняться только специалистами.

**Примечание:** рекомендуем производителям окон заключать с заказчиками договора на техническое обслуживание.

### 4 Подготовка створки

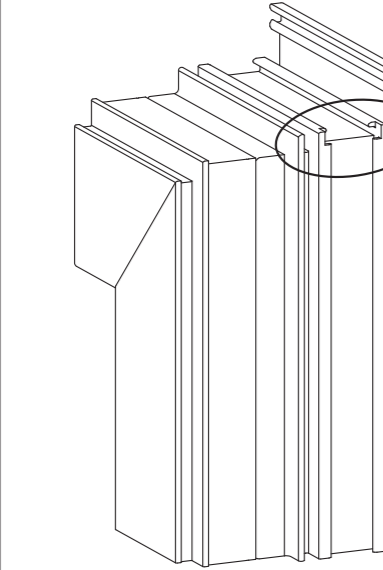
Прежде чем приступать к монтажу фурнитуры, необходимо выполнить обработку створки:

Выполнить отверстия под ручку



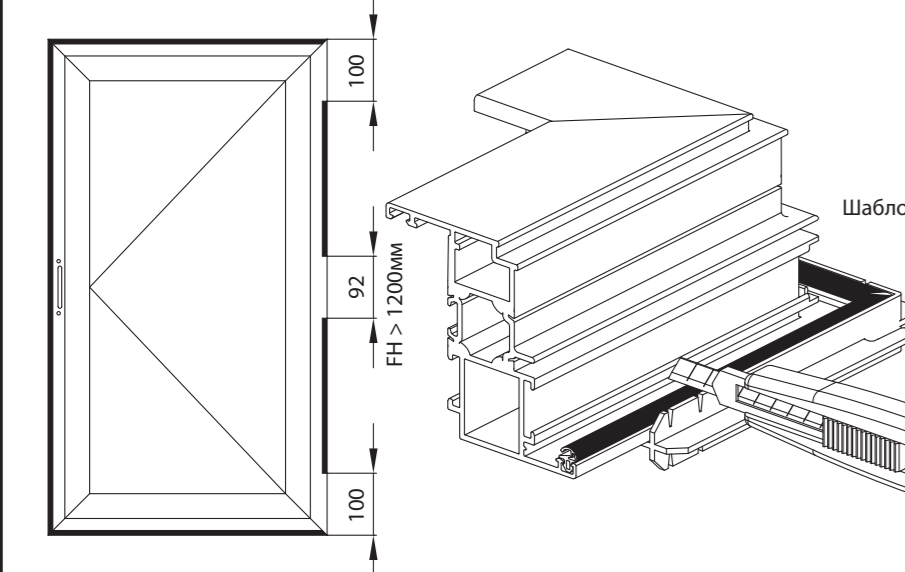
Пресс пневматический 1840.97-01 имеет возможность выполнять эту операцию

Вскрыть фурнитурные пазы на углах



Пресс пневматический 1840.97-01 имеет возможность выполнять эту операцию

Вырезать уплотнитель



### 5 Обработка соединительных тяг

Необходимую длину тяг см. в разделе 2. Для обработки соединительных тяг НЧП-2903 может применяться одна из следующих оснасток:

- Шаблон 1840.95-01 – для сверления отверстий Ø8.
- Пресс ручной 1840.96-01 – для оброчки тяг в размер (с линейкой) и одновременной пробивкой отверстий Ø8
- Пресс пневматический 1840.97-01 – для оброчки тяг в размер (с линейкой) и одновременной пробивкой отверстий Ø8

### 6 Монтаж на окно при FB = 350...1200 мм

Для корректной работы фурнитуры необходимо чтобы размеры, расположение и предельные отклонения элементов окна соответствовали п.4.2 ГОСТ 21519-2003 "Блоки оконные из алюминиевых сплавов". Окна, не удовлетворяющие этим требованиям, должны быть отбракованы.

Перед монтажом необходимо смазать внутреннюю часть фурнитурного паза смазкой на основе технического вазелина.

Установить подсорванные тяги и механизмы в указанной последовательности.

