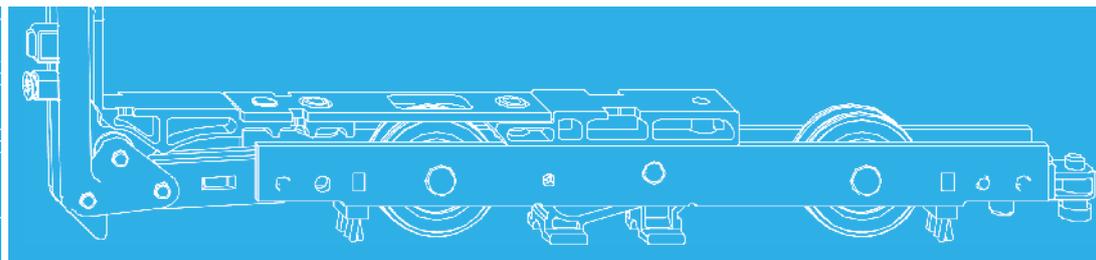
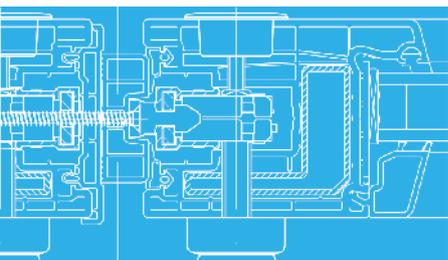


ТЕХНИКА В ДВИЖЕНИИ



MACO RAIL-SYSTEMS

ПОДЪЕМНО-СДВИЖНАЯ
ФУРНИТУРА



Рекомендации по монтажу
HS Veka Slide

HS
ОКНА ИЗ ПВХ



Содержание

Важные рекомендации	3 - 4
Обозначения	5
Исполнение и диапазоны применения	6
Подбор фурнитуры	7
Подготовительные операции	8 – 9
Сверление и фрезерование отверстий на створке	11
Монтаж элементов фурнитуры на створку	12 – 13
Подбор фурнитуры на створке	12
Монтаж подвижных кареток	13
Монтаж механизма и ручки HS	13
Монтаж элементов фурнитуры на коробке	14 – 18
Установка подвижной створки	14
Монтаж резинового амортизатора HS (Схема А и С)	15
Монтаж упорного амортизатора 28 мм	15
Монтаж запорного штыря, Схема А и D	16
Монтаж запорного штыря на створке 2 Схема С и F	17 – 18
Монтаж элемента для позиционирования створки (повышенная герметичность)	19
Вертикальное сечение	21
Горизонтальное сечение	21



Важные указания

Целевая группа

Настоящая документация предназначена исключительно для специализированных компаний и квалифицированного персонала. К выполнению работ допускаются только специалисты с соответствующей квалификацией.

Инструкции по применению и мерам безопасности

Монтаж элементов фурнитуры производить в соответствии с описанием в данной инструкции, соблюдать все меры предосторожности.

Из-за перегрузки или неверной эксплуатации подъемно-сдвижной фурнитуры створка может выйти из направляющей и выпасть, что может привести к тяжелым повреждениям. Если, при особых обстоятельствах (использование в школах, детских садах и т.п.), предполагается повышенная нагрузка на подъемно-сдвижной элемент, необходимо принять предупредительные меры.

Например:

- Сместить упор для уменьшения ширины проёма открывания или
- Установить замок с ключом против несанкционированного использования.

Примите во внимание условия нашей гарантии (<https://www.maco.eu/assets/757826>), а также условия нашей гарантии на покрытие поверхности для фурнитуры МАКО-TRICOAT-PLUS (<https://www.maco.eu/assets/757779>).

Примите во внимание “Директивы и указания по продукту и ответственности (VHBE)” Сообщества производителей замков и фурнитуры (Gütergemeinschaft Schlösser und Beschläge e.v.). В этой директиве приведены все рекомендации по технике безопасности при обращении с оконной и дверной фурнитурой для конечных пользователей (загрузка документа доступна на сайте Gütergemeinschaft Schlösser und Beschläge e.v.).

Использование подъемно-сдвижной фурнитуры МАКО HS допускается только в областях применения, приведенных на странице 6. Кроме того, указания компании VEKA для подъемно-сдвижной фурнитуры, в особенности о возможных ограничениях по размерам и весу створки, подлежат обязательному соблюдению.

Комплект должен состоять только из частей фурнитуры МАКО и сопутствующих деталей, рекомендованных компанией VEKA.

При использовании древесины Ассоуа- (зарегистрированная торговая марка Titan Wood Limited) и пород древесины, обработанной кислотой (напр. дуб, тик, лиственница), использовать только фурнитуру TRICOAT-PLUS.

Применять саморезы тех размеров, которые указаны в данной инструкции.

Вкручивать саморезы под прямым углом (если иное не предусмотрено инструкцией), не перетягивать, иначе будет нарушена плавность хода фурнитуры.

Крепление саморезами несущих элементов (например, подвижные каретки, направляющие шины) производить в армирующий профиль.

При установке подвижных кареток обратить внимание на кинематический перенос давления на армирующий профиль.



При применении рихтовочных пластин соблюдать указания технической директивы № 3 стекольщиков «Рихтовочные пластины при установке элементов остекления».

Не применять уплотнители на основе кислотных полимеров, так как их использование может привести к образованию коррозии на деталях фурнитуры

Содержать направляющие шины, пороги и все фальцевые зазоры чистыми от производственных отходов, грязи, в особенности от остатков цемента и чистящих средств. Избегайте прямого воздействия влаги на детали фурнитуры, а также контакта кислотосодержащих чистящих средств с фурнитурой.

Нанесите наклейку с правилами обслуживания в видимой области сдвижной створки. Наклейка с условиями по обслуживанию находится в основной коробке.

Не вносите конструктивных изменений в детали фурнитуры.

В случаях сомнения свяжитесь с вашим партнером в компании MACO.

Сертификация

Фурнитура MACO, указанная в Инструкции по монтажу, проходит испытания и регулярно проверяется на соответствие нормам и стандартам согласно EN 13126. Однако, присвоенный класс H3 не распространяется на Вашу индивидуальную систему, состоящую из отдельных элементов. Из-за различных факторов отдельные, индивидуальные системы могут иметь незначительные отклонения от типовых испытаний, как например из-за:

- допусков при обработке,
- влияния допусков при монтаже после установки элементов в корпус замка,
- использования различных сопутствующих материалов (например, уплотнений, ручек и т.п.),
- применения дополнительного оснащения (например, демпферов, доводчиков, приспособлений, позволяющих снизить прилагаемое усилие и т.п.) и/или навесных деталей (например, алюминиевые защитные накладки, защита от солнца, защита от насекомых и т.п.).
- атмосферных влияний (например, влага, солнечные лучи, высокие или низкие температуры и т.п.), или
- воздействие изнутри помещения (влага, агрессивные чистящие средства и т.п.).



Обозначения



HS Подъемно-сдвижная створка



FH Высота створки



FB Ширина створки



RAB Наружная ширина коробки



RAH Наружная высота створки



L Общая длина детали



GM Высота ручки



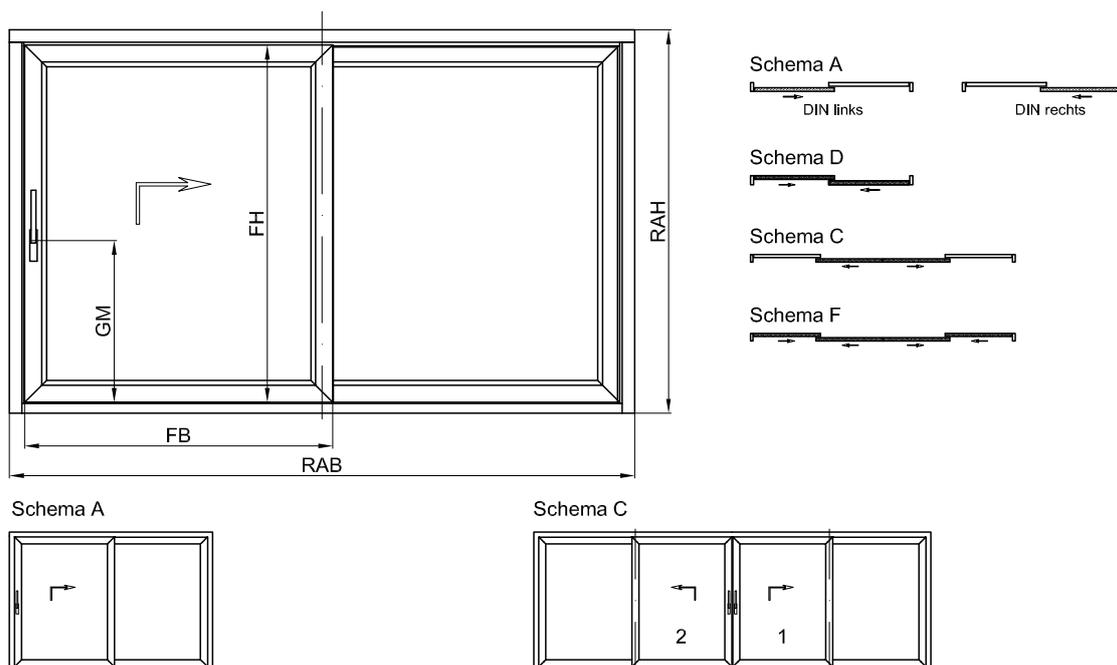
DM Дорнмас



O Опция

Размеры в [mm]: Все размеры без унифицированного обозначения указаны в [мм]

Исполнение и диапазоны применения



Диапазон применения

Диапазоны применения фурнитуры Масо HS 300 приведены в таблице. Переработчики профиля должны соблюдать диапазоны применения и вес конструкции в соответствии с данными производителей профиля, но придерживаться наших рекомендаций.

Обозначение	Ед. изм.	Диапазон применения
Ширина створки (FB)	(мм)	730 – 3320
Высота створки (FH)	(мм)	770 – 2880
Наружная ширина створки (RAB)	(мм)	в соотв. с данными производителя профиля
Наружная высота створки (RAH)	(мм)	887 – 2997
Вес подвижной створки	(кг)	макс. 300
Дорнмас (DM)	(мм)	27,5
Высота ручки (GM) механизмов р-р 1 - 2 (FH 770 - 1780)	(мм)	407
Высота ручки (GM) механизмов р-р 3 - 5 (FH 1690 - 2880)	(мм)	1007

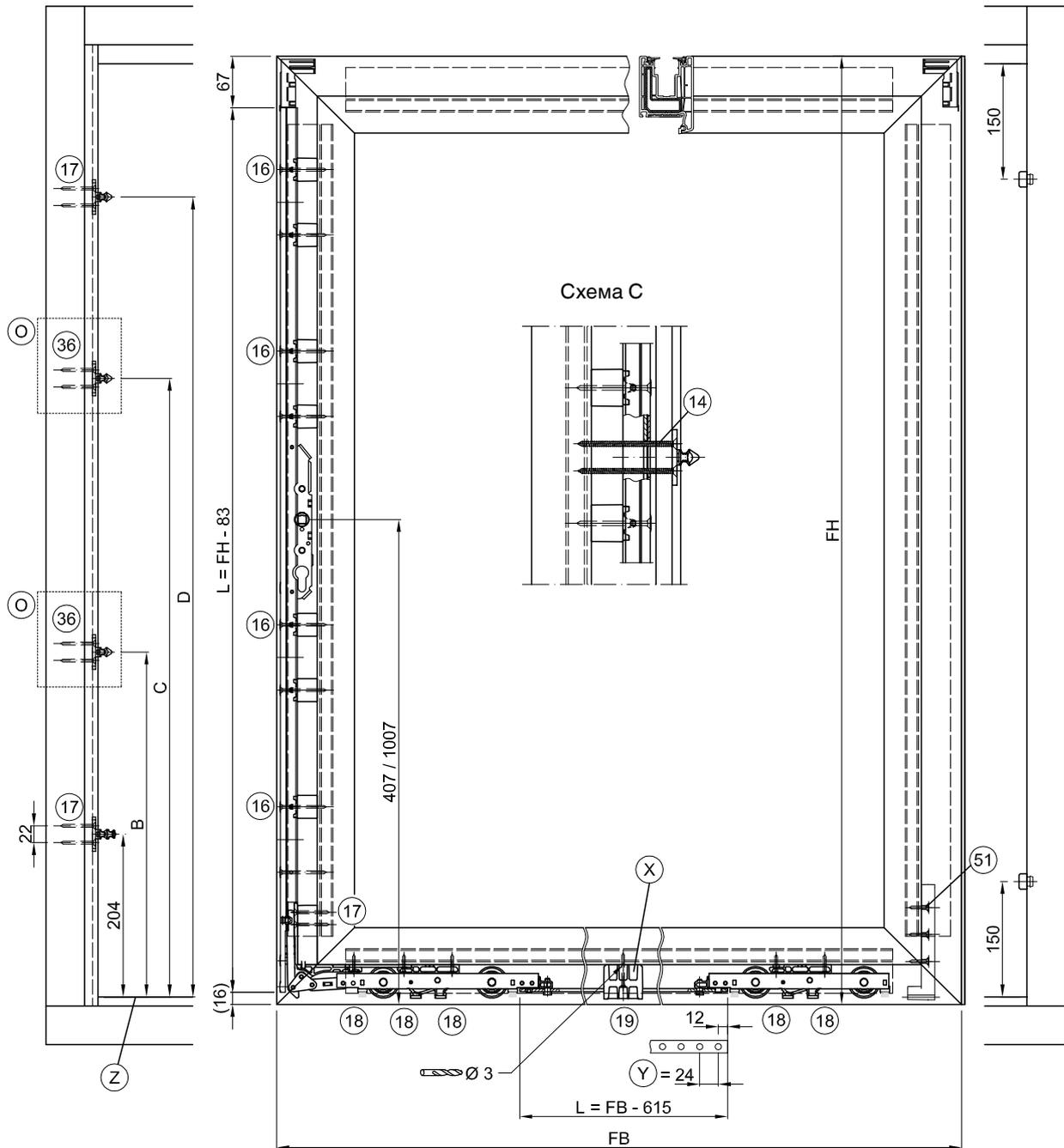
Подбор фурнитуры

① Ползунок верхний (входит в объем)

Поз.	Наименование
1	Комплект ручек HS 08
2	Механизм для системы HS, DM 27,5, для проф. цилиндра
3	Соединительная штанга с отверстиями HS 16,4 x 4
4	Подвижная каретка передняя HS с щеточным уплотнителем 300 кг
5	Подвижная каретка задняя HS с щеточным уплотнителем 300 кг
6	Подкладка для механизма HS-ПВХ, высота 25,5 мм
8	Подкладка для подвижной каретки HS-ПВХ, высота 25,5 мм, со стороны механизма
9	Резиновый амортизатор HS
10	Запорный штырь верхний; точка запираения 15,5 мм
11	Запорный штырь нижний; точка запираения 15,5 мм
12	Подкладка для запорного штыря HS-ПВХ, толщина = 0,5 + 1 мм
13	Опора штанги HS для 300 кг
14	Винты В 4,8 x 80
16	Винты В 4,8 x 60
17	Винты В 4,8 x 45
18	Винты В 4,8 x 25
19	Винты В 3,9 x 45
20	Дистанционная втулка для крепления ручки 13,8 мм
21	Дистанционная втулка для крепления ручки 19,8 мм
25	Комплект упорных амортизаторов, расстояние между створками 28 мм
26	Винты В 4,8 x 70
27	Запорный блок HS 300/400 кг
28	Винт с цилиндрической головкой 6,3 x 38 (защита от съема створки)
ОПЦИИ	
35	Запорный блок верхний; точка запираения 15,5 мм
36	Винты В 4,8 x 45
37	Винты В 4,8 x 80
50	Элемент позиционирования створки HS, ПВХ
51	Винты В 4,8 x 22
ШАБЛОНЫ	
70	Сверлильный и фрезеровальный шаблон HS для отверстий под механизм и ручку-притвор Veka Slide
71	Маркировочный керн для запорного штыря HS, расстояние между отверстиями основной пластины 22 мм



Подготовительные операции





Подготовительные операции

Створку и коробку собрать в соответствии с данными VEKA. Провести на створке все требуемые сверлильные и фрезеровальные работы.

Саморезы для крепления фурнитуры В4,8 DIN 7982 должны проходить через армировку. Необходимо предварительно просверлить отверстия под саморезы Ø 4,2 мм.

- ⓧ Установка опоры при FB подвижной створки > 1.800 мм, 1 шт. посередине
> 2.500 мм, 2 шт. на одинаковом расстоянии
- Ⓨ Направляющие отверстия
- Ⓩ Верхняя кромка несущей шины

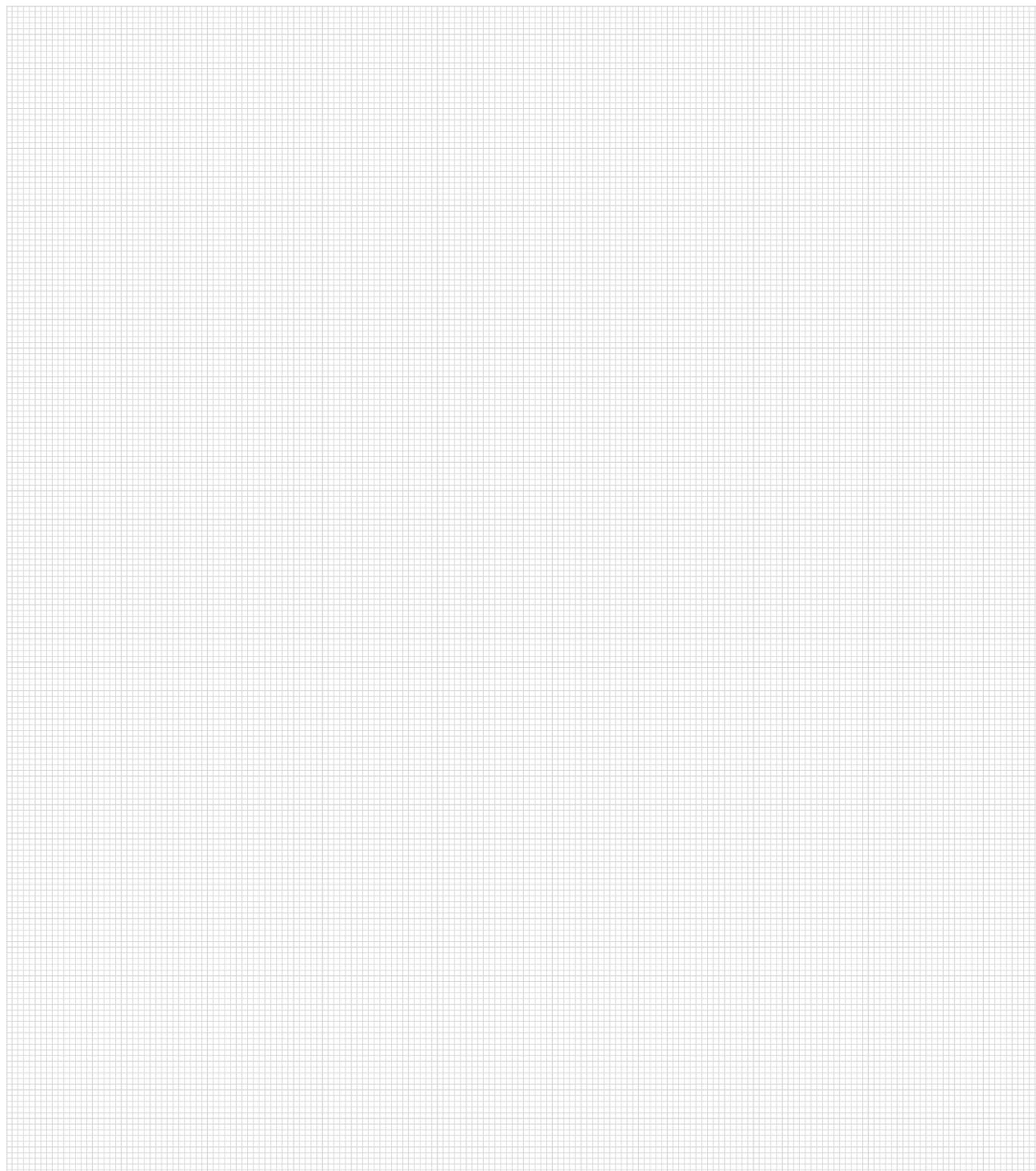
14	Винты В 4,8 x 80 Саморезы для схемы С
16	Винты В 4,8 x 60
17	Винты В 4,8 x 45
18	Винты В 4,8 x 25
19	Винты В 3,9 x 45
36	Винты В 4,8 x 45
51	Винты В 4,8 x 22

Позиционирование запорных штырей

Механизмы	A	B	C	D
P-p. 1	204	-	-	594
P-p. 2	204	-	594	1108
P-p. 3	204	704	1194	1508
P-p. 4	204	704	1194	1908
P-p. 5	204	704	1194	2308



Для заметок

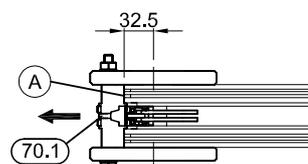




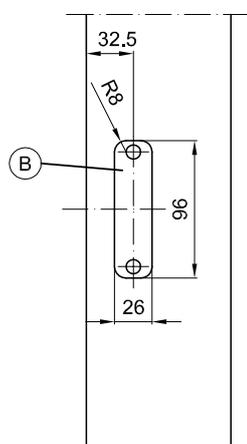
Сверление и фрезерование отверстий на створке

1. Установите упор шаблона для Схемы А, левое или правое исполнение DIN, и для второй створки, Схема С.
 - a. Упорный винт (70.1) приподнять, подвижную штангу (70.2) вынуть из направляющей.
 - b. Подвижную штангу повернуть на 180° и снова задвинуть ее в направляющую до фиксации ее упорным винтом.
2. Установка высоты ручки производится с помощью стопорного болта (высота ручки 407 мм или 1007 мм).
3. Сверлильный и фрезеральный шаблон (70) установить на створку и зафиксировать зажимом, упор на основание фурнитурного паза и на переднюю кромку подвижной створки.
4. Необходимо просверлить отверстие $\varnothing 20$ мм для установки ручки и 2 отверстия $\varnothing 10$ мм для винтов крепления ручки.
5. Фрезеровка для установки ручки-притвора производится с наружной стороны створки.

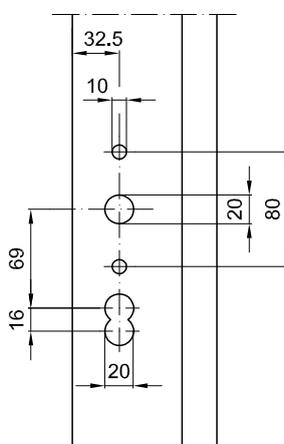
6. Просверлить отверстие под профильный цилиндр $\varnothing 20$ мм. Сверлильный шаблон сместить вниз на 16 мм и зафиксировать стержнем $\varnothing 10$ мм. Просверлить второе отверстие $\varnothing 20$ мм для профильного цилиндра.



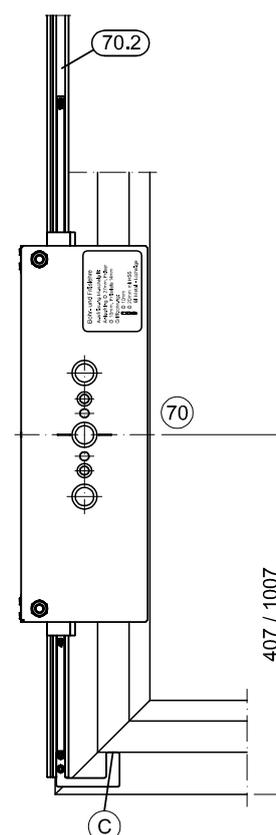
- (A) Упорная кромка шаблона
- (B) Фрезерование с помощью сверлильного и фрезерального шаблона (70), упорное кольцо $\varnothing 27$ мм, фреза $\varnothing 16$ мм, глубина фрезерования 14 мм
- (C) Опорой для нижней кромки шаблона является основание фурнитурного паза



Фрезерование внешней стороны подвижной створки для установки ручки-притвора

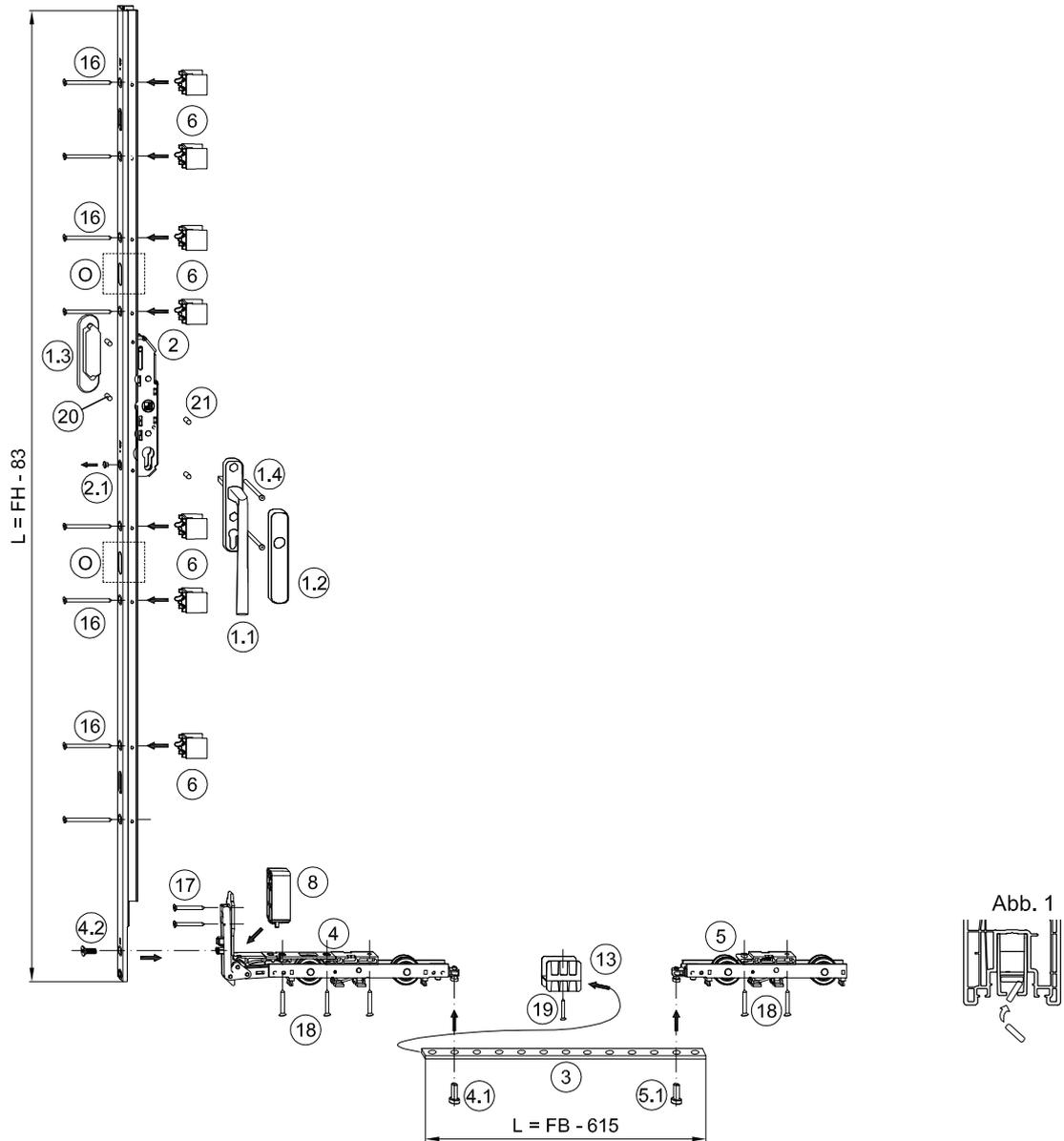


Сверление отверстий на внутренней стороне для ручки HS 08 для профильного цилиндра





Монтаж элементов фурнитуры на створку





Монтаж элементов фурнитуры на створку

Шаг 1 Монтаж подвижных кареток

1. Подкладку для задней подвижной каретки HS ⑧ вставить в переднюю подвижную каретку ④. Установить каретки и прикрутить винтами В 4,8 x 45 ⑰ и В 4,8 x 25 ⑱.
2. Открутить винт с цилиндрической головкой М6 x 16 SW 4 ④.1 с подвижной каретки со стороны ручки ④.
3. При ширине створки от 1,8 м необходимо посередине створки устанавливать одну опору штанги, а при ширине створки более 2,5 м - две ⑬, распределять равномерно по ширине.
Предварительно просверлить отверстие диам. 3 мм, установить опору штанги в фурнитурый паз и зафиксировать винтом В 3,9 x 45 ⑲.
4. Соединительную штангу подвижной каретки ③ (L = FB – 615 мм) укоротить по делениям 24 мм.
5. Соединительную штангу подвижной каретки установить на опору штанги, рис. 1, и соединить с передней подвижной кареткой винтом М6 x 16 ④.1.
6. Винт с цилиндрической головкой М6 x 16 SW 4 ⑤.1 на задней подвижной каретке ⑤ ослабить, вставить в заднюю подвижную каретку соединительную штангу и зафиксировать винтом с цилиндрической головкой М6 x 16 ⑤.1.
7. Прикрутить заднюю подвижную каретку винтами В4,8 x 25 ⑱.

Шаг 2 Монтаж механизма и ручки HS 08

1. Механизм HS ② обрубить (L = FH – 83 мм) и перевести в положение «закрыто» (ручку вверх).
2. Подкладки для механизма HS ⑥ вставить сзади на ступень механизма в области крепежных отверстий.
3. Винт М5 x 10 ④.2 открутить с передней подвижной каретки ④.
4. Механизм установить в фурнитурый паз створки и соединить с угловым переключателем передней подвижной каретки и прикрутить снизу винтами М5 x 10 ④.2.
5. Дистанционную втулку с наружной стороны ⑳ и дистанционную втулку с внутренней стороны ㉑ установить в предварительно просверленное отверстие.
6. Короткую ручку-притвор HS ①.3 и розетку ручки ①.1 соединить винтом М5 x 70 ①.4.
7. Установить декоративную накладку ①.2 на розетку ручки.
8. Крепление механизма в области запорных штырей производится винтами В4,8 x 60 ⑰.
9. При установке профильного цилиндра необходимо убрать запорный колпачок ②.1 со ступеньки механизма.

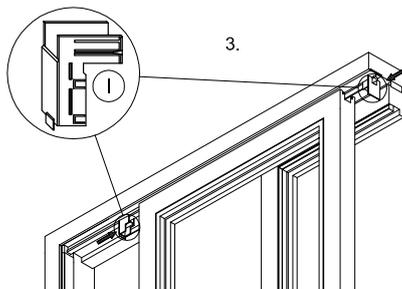
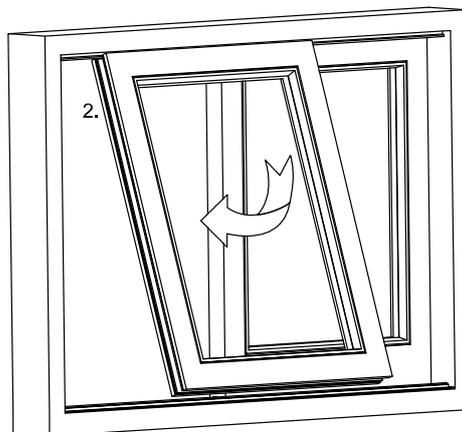


Монтаж элементов фурнитуры на коробке

Установка подвижной створки

1. Подготовить коробку конструкции в соответствии с данными производителя профиля
2. Подвижную створку вставить снизу вверх в верхнюю направляющую и установить ее на несущей шине
3. Верхний ползунок ① вставить в верхний фурнитурный паз до фиксации

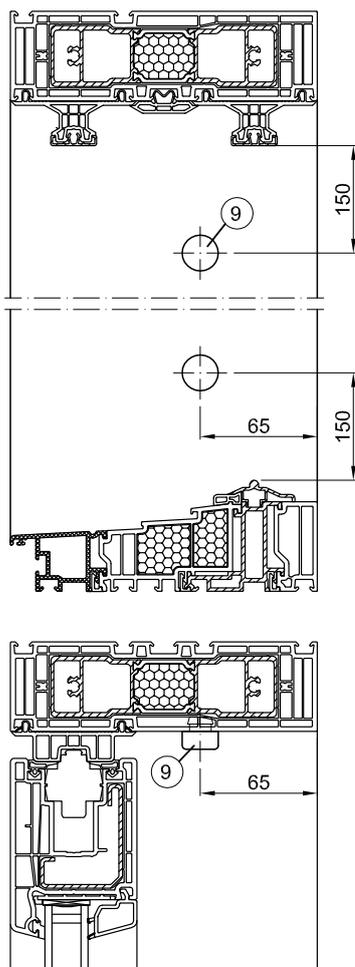
① Ползунки верхний (Поставляется производителем профиля)



Монтаж элементов фурнитуры на коробке

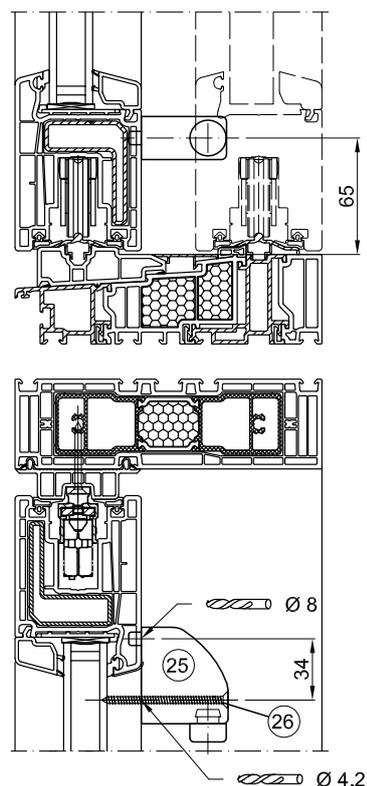
Монтаж резинового амортизатора HS (Схема А и С)

1. Отметить на коробке место установки резинового амортизатора HS (9) и предварительно просверлить отверстие $\varnothing 5$ мм, затем рассверлить это отверстие до $\varnothing 12$ мм.
2. Резиновый амортизатор HS вставить в отверстие.



Монтаж упорного амортизатора 28 мм

1. Наметить на створке отверстие (25) для крепления упорного амортизатора 28 мм и просверлить его $\varnothing 4,2$ мм или $\varnothing 8$ мм.
2. Установить упорный амортизатор на створке и прикрепить его саморезом В 4,8 x 70 (26).





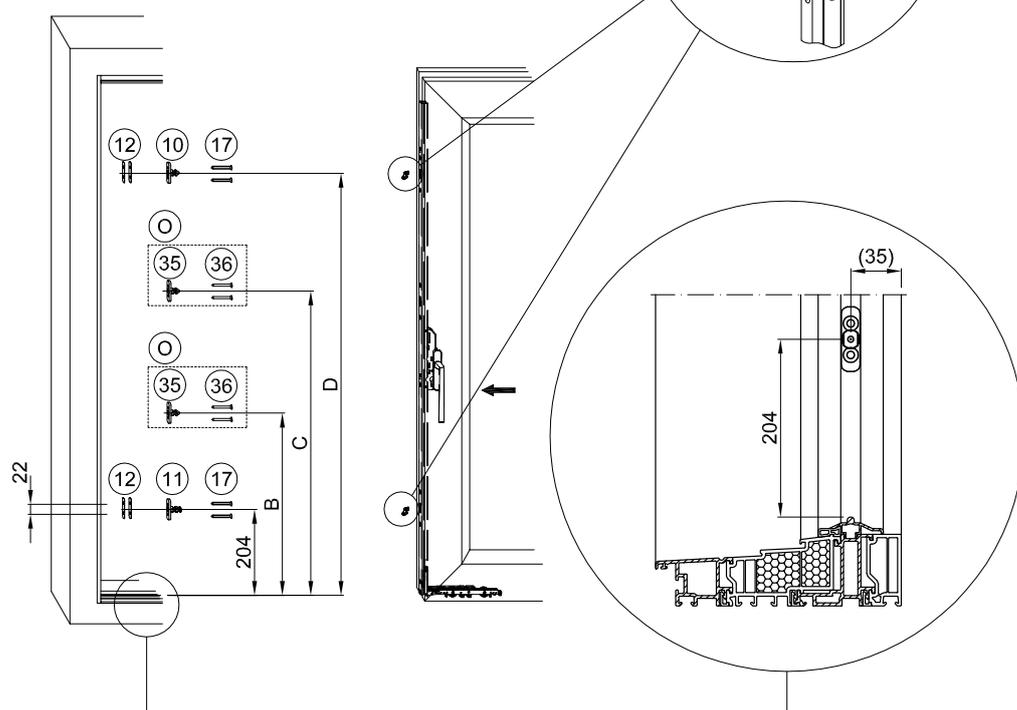
Монтаж элементов фурнитуры на коробке

Монтаж запорного штыря, Схема А и D

1. Сдвинуть створку (ручка переведена вниз).
2. Маркировочный керн (71) установить на ригель механизма (2).
Опция: При установке более двух точек запирания необходимо удалить пластинчатые накладки со штульпа механизма.
3. Подвижную створку сдвинуть на коробку и прижать для того, чтобы отметить место сверления под крепежные винты.
4. Просверлить в отмеченной точке отверстие сверлом $\varnothing 4,2$ мм.
5. Запорные штыри (10) и (11) прикрутить винтами В4,8 x 45 (17). Прижим уплотнителя может регулироваться подкладками для запорных штырей (12).

Позиционирование запорных штырей

Механизмы	A	B	C	D
P-p 1	204	-	-	594
P-p 2	204	-	594	1108
P-p 3	204	704	1194	1508
P-p 4	204	704	1194	1908
P-p 5	204	704	1194	2308



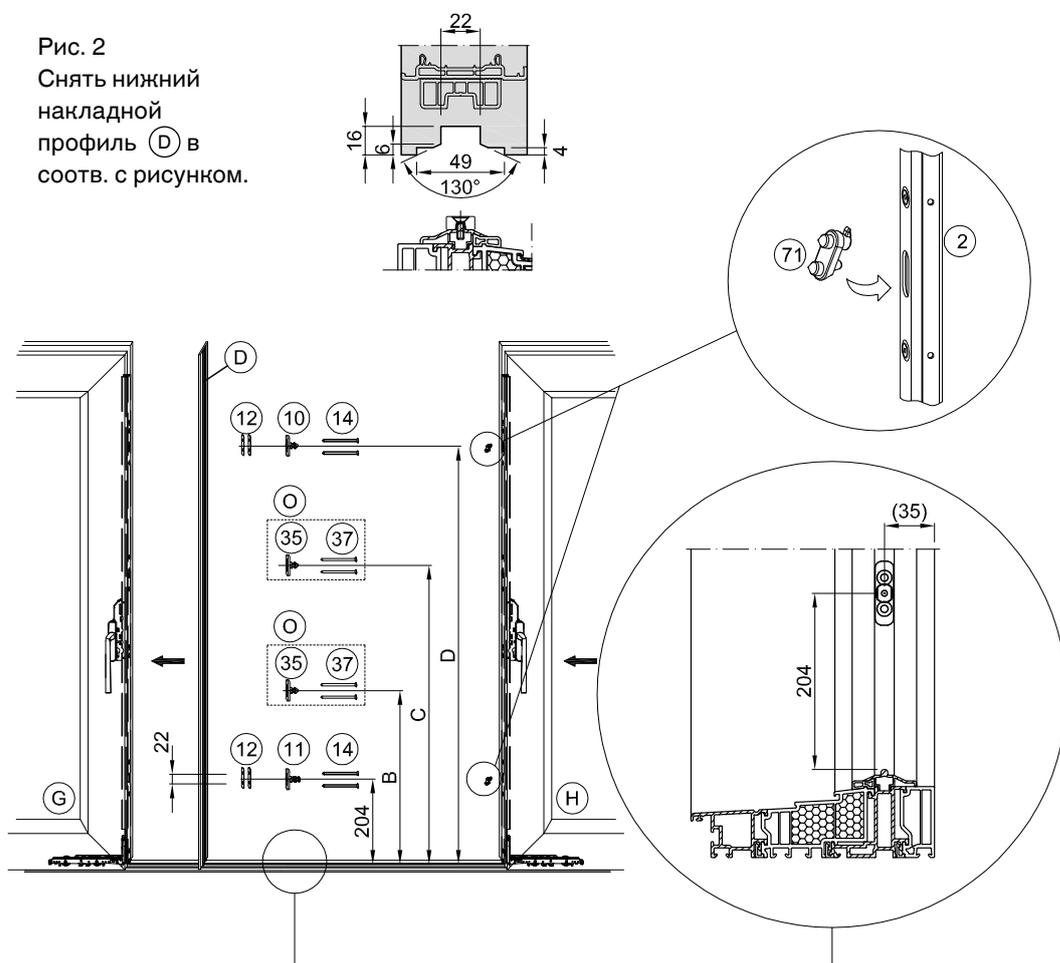


Монтаж элементов фурнитуры на коробке

Монтаж запорного штыря на створке 2 Схема С и F

1. Сдвинуть створку (G) (перевести ручку вниз).
2. Профильную рейку (D) (поставляется производителем профиля) обрезать в соответствии с данными производителя профиля, разомкнуть как на рис. 2 и установить на створку (G).
3. Створку (H) сдвинуть (перевести ручку вниз). Маркировочный керн (71) установить на ригель механизма (2).
Опция: При установке более двух точек запирания необходимо удалить пластинчатые накладки со штыля механизма.
4. Подвижную створку (H) сдвинуть на створку (G) и прижать для того, чтобы отметить место сверления отверстия под ригель.
5. Просверлить в отмеченной точке отверстие Ø 4,2 мм, через профильную рейку и армировку створки (G).
6. Запорные штыри (10) и (11) прикрутить винтами В4,8 x 80 (14) винты должны проходить через профильную рейку и армировку. Регулировка прижима уплотнителя может регулироваться с помощью подкладок для запорных штырей (12).

Рис. 2
Снять нижний накладной профиль (D) в соотв. с рисунком.





Монтаж элементов фурнитуры на коробке

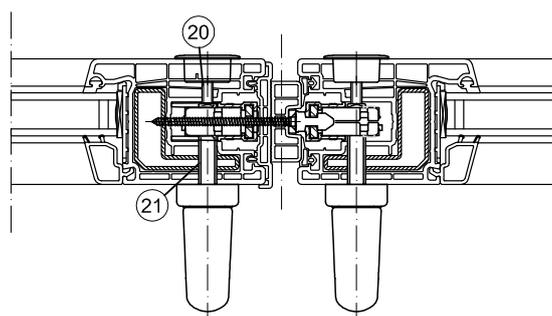
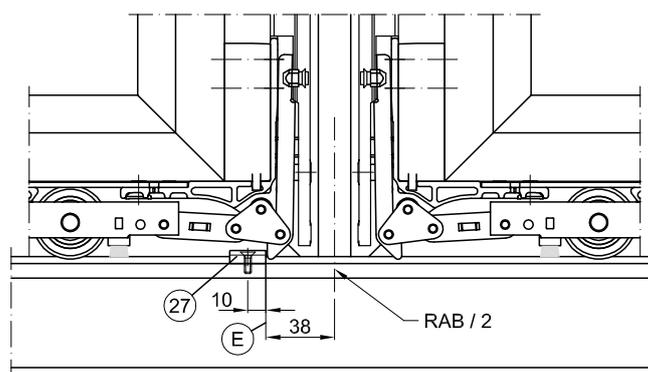
7. Монтаж запорного блока HS.
 - a. Отметить середину коробки (RAB/2).
 - b. Запорный блок (27) установить на несущей шине (38 мм) и просверлить отверстие. \varnothing 3 мм.
 - c. Зафиксировать запорный блок на несущей шине винтом с потайной головкой M4 x 12.
8. Во избежание ошибочного управления необходимо обозначить первую и вторую створки.

Открывание: сначала первая створка
затем вторая створка

Запирание: в обратной последовательности

Информационные наклейки на створки прилагаются в упаковке HS 300 кг

(E) Передняя кромка блока для микропроветривания

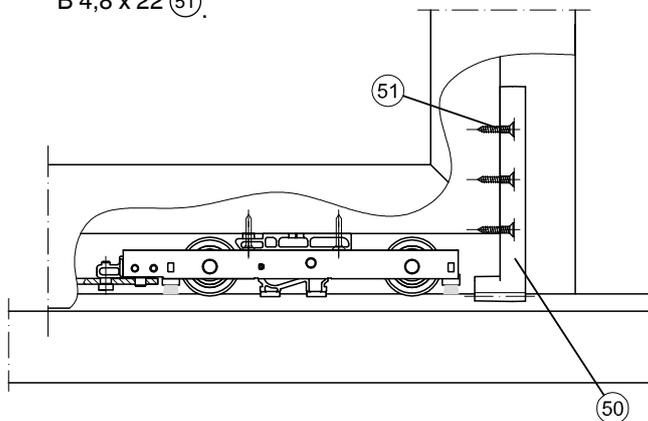




Монтаж элемента для позиционирования створки (повышенная герметичность)

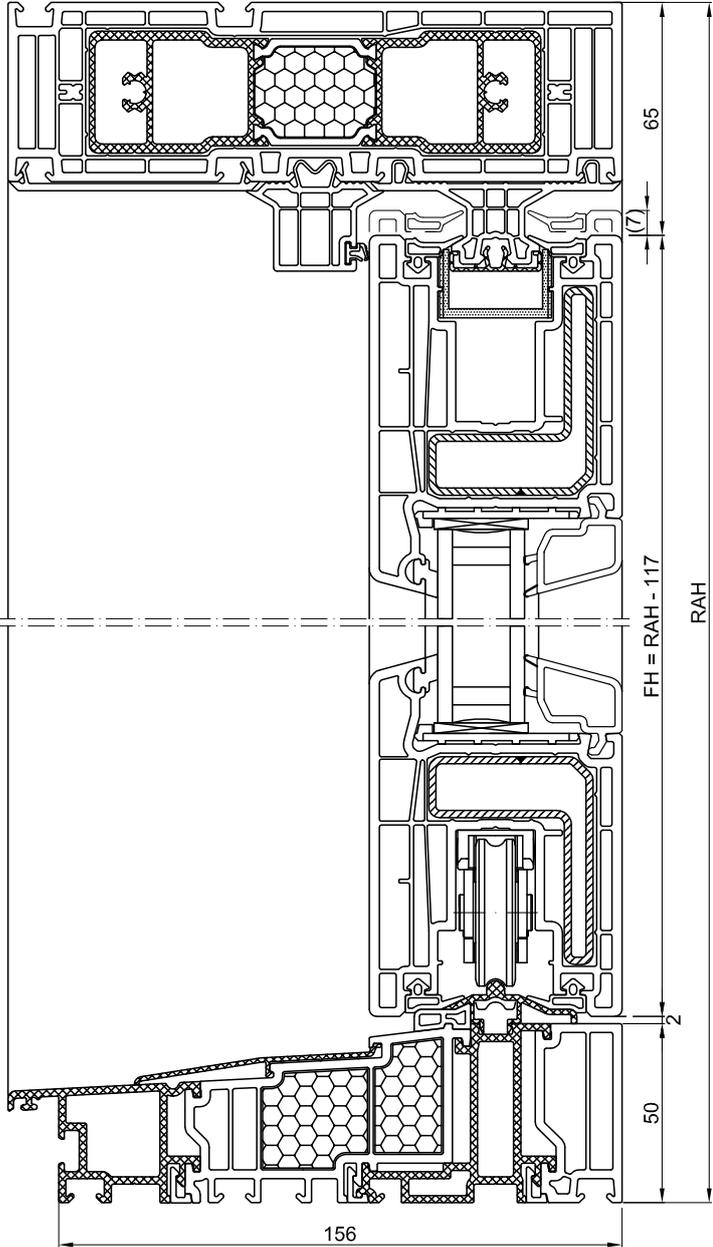
На каждую створку в качестве опции вертикально со стороны петель может быть установлен элемент для позиционирования створки.

1. Подвижную створку закрыть и запереть (ручка переведена вверх).
2. Элемент для позиционирования створки (50) установить на несущую шину и прикрутить винтами В 4,8 x 22 (51).



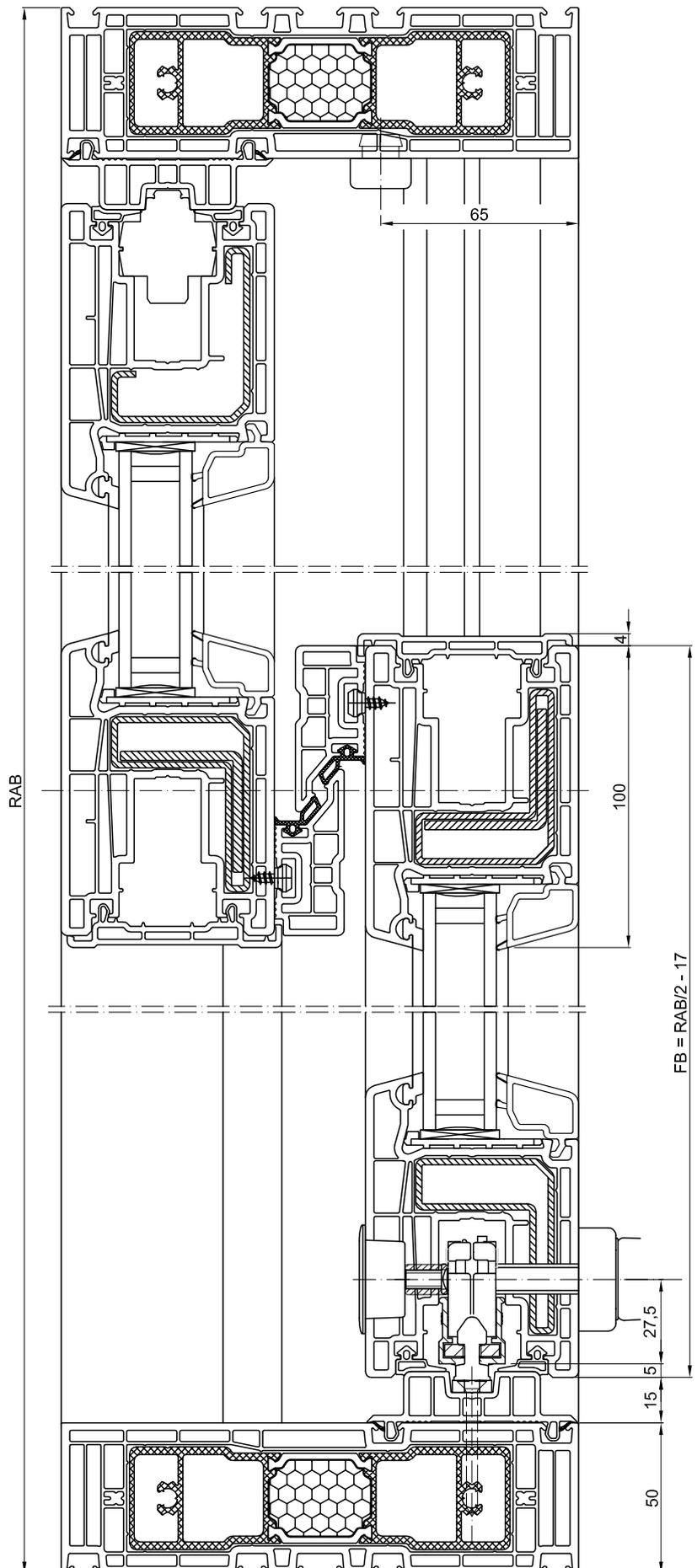


Вертикальное сечение



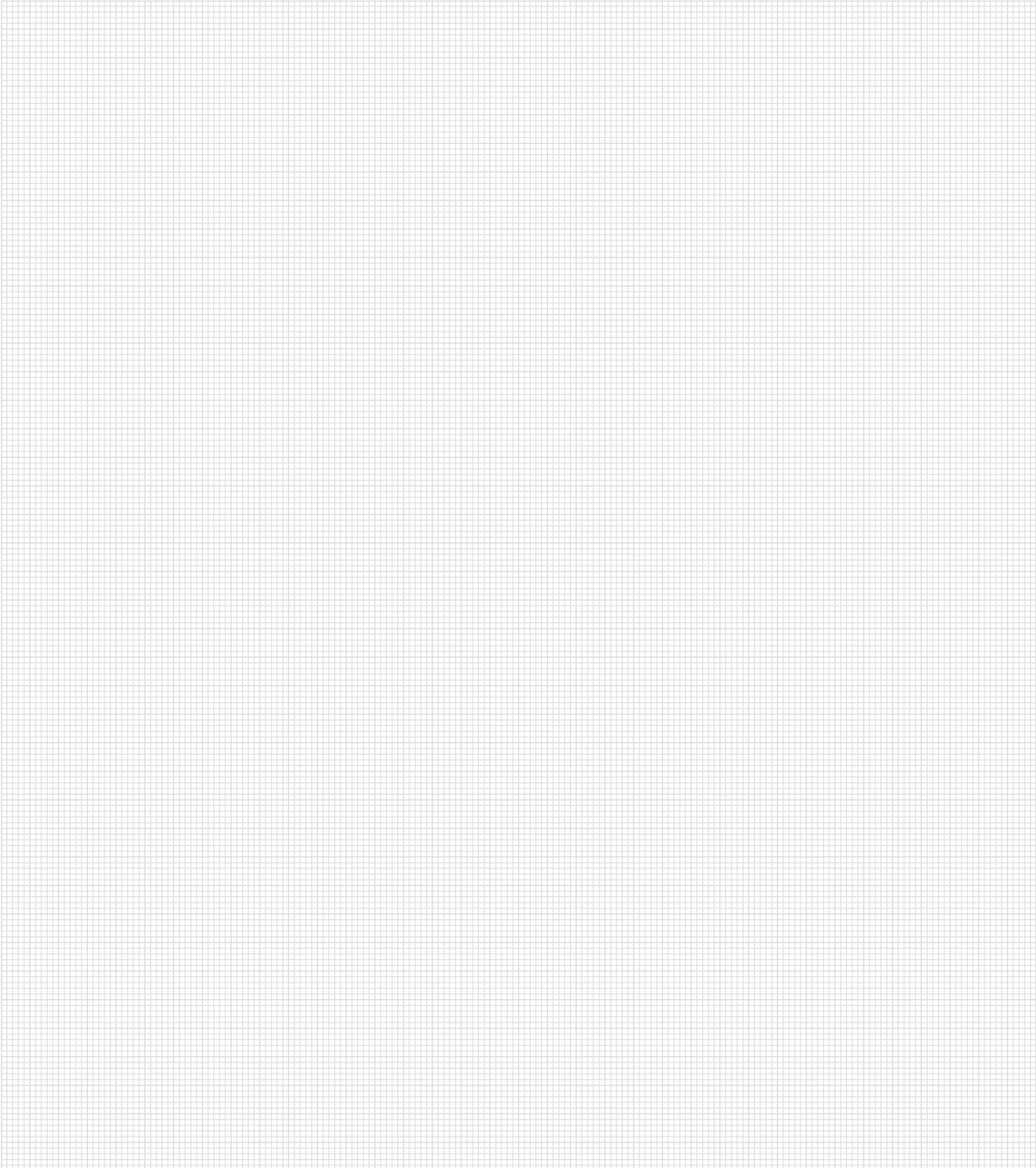


Горизонтальное сечение



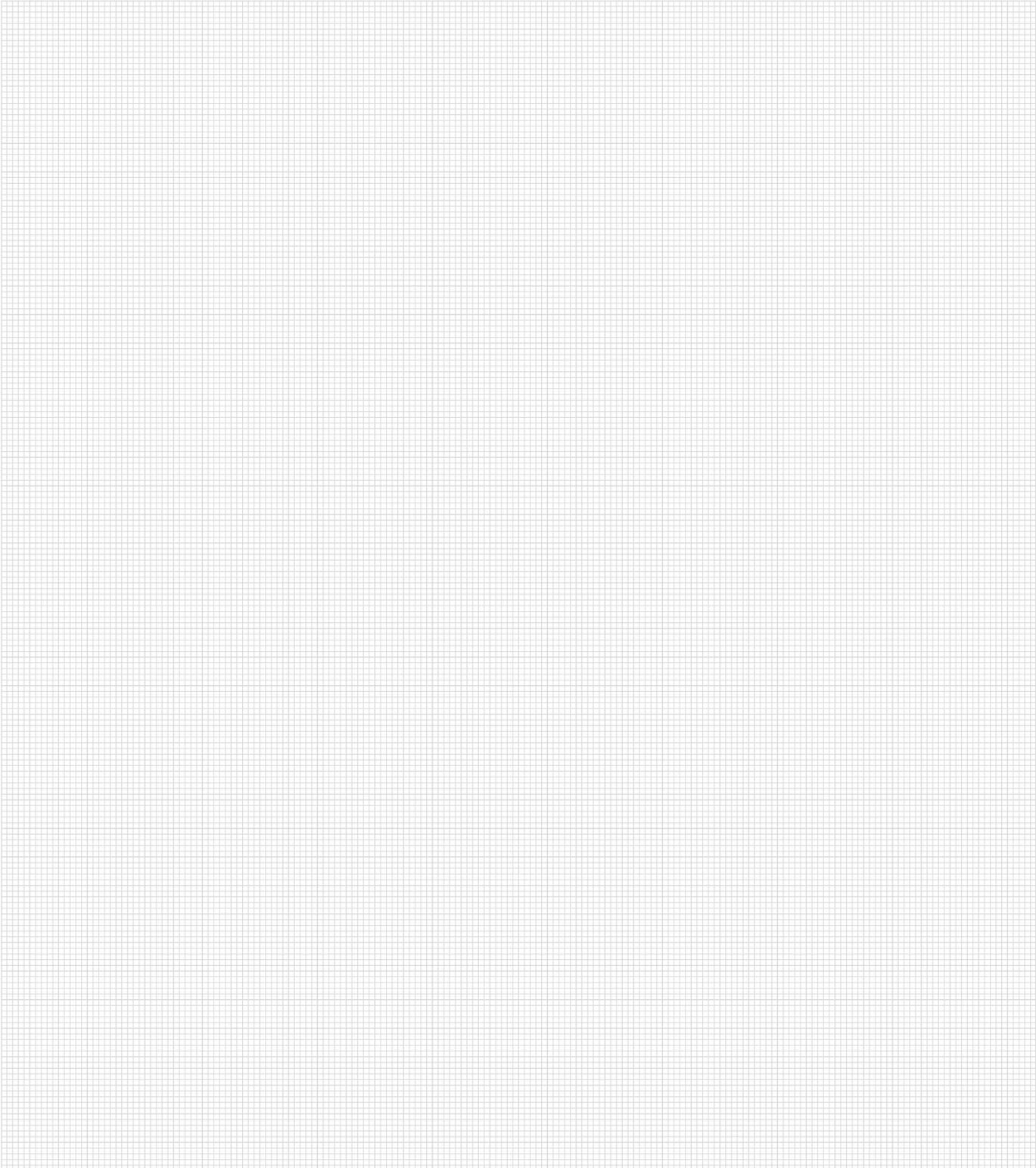


Для заметок





Для заметок



**MACO
RAIL-SYSTEMS**



**MAYER & CO
BESCHLÄGE GMBH**

Alpenstraße 173
A-5020 Salzburg

Tel.: +43 662 6196-0
E-Mail: maco@maco.eu
www.maco.eu

Создано: 07/2010 - Внесены изменения: 06.03.2020
Арт. 759120

Все права защищены. Предусмотрены изменения.

Этот печатный документ обновляется.
Актуальную версию вы можете найти на сайте
<https://www.maco.eu/assets/759120>
или сканировать QR-код.

