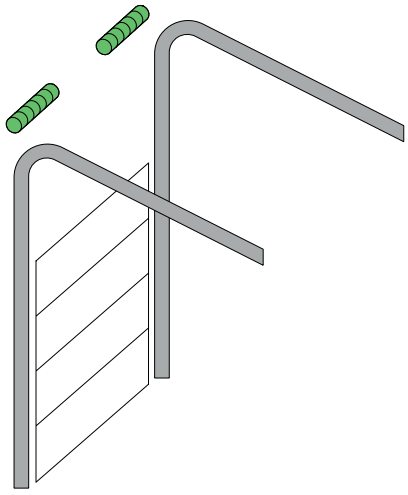
INSTRUKCJA MONTAŻU

BRAMY GARAŻOWE SEGMENTOWE
PRESTIGE / PRESTIGE PLUS
- MONTAŻ WYSOKI



1. INFORMACJE OGÓLNE

Prawidłowy montaż bram segmentowych jest warunkiem niezbędnym dla zapewnienia wysokiej jakości podczas ich użytkowania. W niniejszej instrukcji pokazano zalecaną kolejność postępowania i opis typowego procesu montażu bram.

Wszystkie istniejące zasady i przepisy, mające zastosowanie do instalacji bram, powinny być ściśle przestrzegane. Zawartość tej instrukcji nie może być podstawą do roszczeń prawnych. Producent zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian i uzupełnień do konstrukcji bramy i niniejszej instrukcji.

2. ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA

Montaż bramy powinien być wykonywany przez wykwalifikowany personel, który zna konstrukcję i proces technologiczny instalacji bramy oraz został przeszkolony z zakresu bezpieczeństwa i higieny pracy. Przy wykonywaniu prac montażowych należy ściśle przestrzegać obowiązujących przepisów krajowych, dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy.

3. WYMAGANIA DOTYCZĄCE OTWORU POMIESZCZENIA GARAŻOWEGO

Przygotowanym otworom stawia się następujące wymagania:

- powinny być prostokątne lub posiadać inny uzgodniony przez Zamawiającego i Wykonawcę kształt;
- powierzchnie obramowania otworu powinny znajdować się w jednej płaszczyźnie, być równe i gładkie, bez osadów z zaprawy tynkarskiej i pęknięć;
- odchylenie powierzchni roboczych w pionie i poziomie nie powinny przekraczać 1,5 mm/m ale nie więcej niż 5 mm;
- przestrzeń wymagana do montażu bramy, powinna być wolna od konstrukcji budowlanych, rur grzewczych, przewodów wentylacyjnych itp.

4. ZASADY MONTAŻU KONSTRUKCJI NOŚNEJ BRAMY:

- brama powinna być umieszczona symetrycznie względem osi pionowej otworu;
- przy montażu bramy profile nośne powinny być ustawione na odpowiednim poziomie i z zachowaniem pionu;
- profile powinny przylegać do obramowania otworu na całej długości. Dopuszczalne są miejscowe szczeliny nie większe jednak niż 5 mm, które powinny być wyeliminowane poprzez ustawienie podkładek dystansowych w punktach mocowania;
- różnica długości przekątnych, zmierzona w skrajnych punktach belek, nie powinna przekraczać 2 mm;
- brama powinna być solidnie zamocowana i nie stanowić potencjalnego zagrożenia dla życia i zdrowia ludzi.

Wyboru elementów mocujących dokonujemy w zależności od charakterystyk materiału otworu:

- rozporowe metalowe dyble (kotwy), nylonowe dyble z wkrętami do mocowania bramy do ściany wykonanej z betonu, cegły pełnej, keramzytu, naturalnego kamienia i innych podobnych materiałów;
- wydłużone plastikowe dyble z wkrętami (długość 160 mm) do mocowania bramy do ściany, wykonanej z betonu lekkiego i porowatego, cegły z pionowymi szczelinami, gazowych bloków silikatowych i wapiennych. Zewnętrzna średnica kotwy lub dybla – 10 mm.
- wkręty samogwintujące o średnicy zewnętrznej gwintu 8 mm do mocowania bramy do konstrukcji metalowych.

Aby zapewnić niezawodne mocowanie elementów bram do konstrukcji budowlanych, pod łby śrub lub pod nakrętki należy włożyć stalowe, płaskie podkładki, których średnica zewnętrzna wy- nosi 24… 30 mm, grubość – 1,6… 2,0 mm.

Śruby powinny być wykonane ze stali z powłoką antykorozyjną o grubości nie mniejszej niż 9 mikrometrów. Klasa wytrzymałości śrub nie mniejsza niż 5.6.

Wszystkie elementy mocujące muszą być odporne na korozję.

5. WYKONANIE OTWORÓW MOCUJĄCYCH

Zaleca się następujące sposoby wiercenia dotyczące instalacji elementów złącznych, w zależności od materiału konstrukcji ścian:

- wiercenie bez udaru – przy otworach wykonywanych w cegle dziurawce, betonie komórkowym, bloczkach silikatowych i wapiennych, a także konstrukcjach metalowych;
- wiercenie z lekkim udarem – przy wykonywaniu otworów w pełnej cegle;
- wiercenie udarowe – ściany z betonu o gęstości powyżej 700 kg/ m3 i w konstrukcjach z naturalnego kamienia.

Głębokość wiercenia powinna być większa niż zakotwiczona część dybla, minimum o jedną średnicę śruby. Średnica otworu nie powinna przekraczać średnicy dybla, przy czym otwór musi być oczyszczony z odpadów po wierceniu.

6. MONTAŻ BRAMY

Przed montażem bramy, otwór i podłoga w budynku muszą być całkowicie wykończone, zgodnie z finalnym projektem.

Konieczne jest zapewnienie prawidłowego odpływu wody w obszarze skrzydła bramy i jej elementów nośnych oraz efektywną wentylację pomieszczenia.

Jeśli w czasie montażu w pomieszczeniu są przeprowadzane prace budowlane, brama powinna być chroniona przed zachlapaniem zaprawą, cementem, gipsem, agresywnymi i żrącymi substancjami (kwasami i zasadami), materiałami malarskimi, solą sypaną w zimie, itp.

! Dokonywanie zmian w konstrukcji bramy jest niedozwolone.

- proszę nie usuwać i nie modyfikować elementów, podzespołów, części funkcjonalnych. Należy używać tylko oryginalnych elementów otrzymanych od producenta bramy.
- nie należy instalować dodatkowych, obcych elementów w skrzydle bramy. Sprężyny odciążające skrzydło zostały dobrane, biorąc pod uwagę jego ciężar. Dodatkowe elementy powodują prze- ciążenie, co negatywnie wpływa na wyważenie skrzydła, może spowodować niewłaściwą pracę albo zepsucie się bramy.

! Przed montażem skrzydła bramy koniecznie trzeba usunąć z zewnątrz folię ochronną w miejscach wokół otworów pod uchwyty, zamki, zawiasy oraz przy zakończeniach paneli, tam gdzie skrzydło styka się z bocznym i górnym uszczelnieniem (folia ochron- na powinna być usunięta w obszarze 50… 100 mm od nakładek bocznych i profilu górnego).

! Podczas montażu napędu elektrycznego bramy należy postępować zgodnie z instrukcjami producenta bramy i napędu. Używaj tylko oryginalnych elementów połączeniowych producenta.

! Dla realizacji technicznie poprawnego i bezpiecznego montażu należy dokładnie wykonywać wszystkie wskazane w ilustracyjnej części operacje robocze.

! Dla płynnej i cichej pracy osie rolek we wspornikach i osie połączeń zawiasowych smarować smarem stałym (plastycznym). Zabronione jest smarowanie prowadnic bram.

7. REGULACJA, TESTOWANIE I KONTROLA WYROBU

Po zakończeniu prac montażowych usunąć folię ochronną z paneli. Oczyścić zabrudzone części bram. Mycie bram należy wykonywać czystą wodą lub nieagresywnymi środkami myjącymi, używając gąbki lub miękkiej szmatki. Podczas mycia szyb dozwolone jest, jeśli to konieczne, zastosowanie środków do czyszczenia tworzyw sztucznych. Używane środki czyszczące, powinny być neutralne dla akrylu i poliwęglanu. Nie wolno używać agresywnych środków czyszczących lub środków do czyszczenia szyb zawierających alkohole. Po instalacji bramy należy sprawdzić działanie urządzeń zamykających i programowanie napędu elektrycznego. Praca bramy powinna zostać sprawdzona poprzez pięciokrotne wykonanie cyklu „podnoszenie-opuszczanie" skrzydła. Dla bram z silnikiem elektrycznym dodatkowo przeprowadzane jest sprawdzanie pracy automatyki na wszystkich zaprogramowanych trybach. Cała folia musi być usunięta zupełnie zaraz po zakończeniu montażu bramy.

8. ODDANIE ZMONTOWANEGO WYROBU DO UŻYTKU

Oddanie Klientowi zmontowanego wyrobu do użytku odbywa się w następującym porządku:

- zaprezentowanie pełnej, funkcjonalnej sprawności bramy przez przedstawiciela Firmy, która wykonała montaż wyrobu;
- wypełnienie dokumentacji eksploatacyjnej.

1. GENERAL INFORMATION

Correct mounting of sectional doors is an essential requirement for reliable and long-term operation of the doors.
The installation manual contains the description & procedures and their recommended sequence while mounting the doors.
All requirements and procedures concerning door mounting must be strictly observed.
The contents of this document cannot serve as a basis for legal claims.
Producer reserves the right to make amendments and additions to improve the sectional door design and installation procedures.

2. SAFETY MEASURES

Mounting of doors must be performed by qualified installers only. The installers must have knowledge of door design and technological stages of installation procedures by preferably passing through a training programme and understanding of the safety measures and compliance with and HSE requirements.

3. REQUIREMENTS FOR OPENINGS

Openings prepared for door mounting must meet the following requirements: the openings must be of square or rectangular shapes;

- the opening surfaces must be plane and smooth to affix the door frame;
- the deviation of walls, lintel and ceiling from vertical and horizontal lines accordingly must not exceed 1,5 mm per meter and must be not more than 5 mm in the overall width or height;
- there must be enough room for door mounting, free of building obstructions, heating pipes, ventilation, etc.

4. RULES FOR MOUNTING OF DOOR FRAME AND TRACKING SYSTEM:

- Door frame must be fixed symmetrically to the vertical axis of an opening;
- Vertical door frame profiles must be fixed vertically;
- Vertical door frame profiles must abut flush with walls. Gaps up to 5mm are acceptable, but they must be packed flush by strips behind the fixing points;
- Diagonals measured at the end points of horizontal track profiles must not exceed 2 mm;
- A door must be securely fixed for safe operating and resistance to wind loading movement

Type of fxings are described below based on the material construction of the walls:

- anchors or rawplug anchors are utilized for fixing a door to the wall made of concrete, solid bricks, expanded-clay concrete, natural stone or other similar materials;
- extended rawplug anchors (160 mm long) for fixing a door to the wall made of light and cell concrete, air bricks, shell limestone. External diameter of an anchor should be 10 mm.
- self-tapping screws of 6,3 or 8 mm external diameter for fixing a.door to the metal constructions.

To ensure the reliable fixing of a door to the walls it is necessary to install steel flat washers before screw heads or nuts. Washers should have the external diameter of 24…30 mm, and a thickness — 1,6…2,0 mm.
Screws must be produced from steel with anti-corrosion coating not less than 9 mkm thick. Strength class is not less than 5.6.
All fxings must be corrosion resistant.

5. DRILLING

Depending on the material of walls the following methods of drilling for door fixing are recommended:

- drilling without hammer action is recommended for making holes in light and cell concrete, air bricks, shell limestone, as well as for metal constructions;
- drilling with light hammer action is recommended for making apertures in solid bricks;
- full hammer action is recommended for walls made of concrete (density of more than 700 kg / m3) and natural stone.

Drilling depth must be more than anchor length by at least one diameter of a screw. Diameter of drilled holes must not exceed raw-plug anchor manufactures recommendations. The holes must be cleaned from dust and stone particles.

6. DOOR MOUNTING

Before door mounting the floor and the opening must be completely prepared and all building work completed.
It is necessary to provide the proper water diversion on the floor, as well as ventilation of the premises. In case any building works are being conducted in the premises while a door is being mounted, the door must be protected from splatter, concrete, plaster stone, aggressive substances (acids and alkali), paint, or impact etc.

! No adaptions or changes must be made to the door design.

- Do not remove and change elements and parts of a door. Use only original parts supplied by the door manufacturer.
- Do not add additional items on a door leaf. Tension springs have been balanced to the original door leaf weight. Additional elements can overload the springs, which adversely affects the balancing system and can result in door breakage.

Before door leaf is installed it is necessary to take o. the protective . lm around the holes for handles, locks, hinges and at the ends of panels from outside, where door leaf. joints with top and side sealing (protective . lm should be taken o. 50…100 mm from side caps).

! While installing a motor follow the door and motor manufacturers' instructions. Use only original connecting parts supplied by the manufacturer.

! Strictly follow all procedures detailed in the pictures in sequence to perform a technically correct installation.

! To ensure smooth and noiseless operation of roller axis in brack- ets and axis in hinge connections lubricate them with consistent (. exible) grease. Do NOT lubricate door tracks, they are designed to operate without.

7. DOOR FINAL INSPECTION AND TESTING

After having completed the installation, remove the protective film from the panels. Clean dirty parts of a door. The cleaning should be done by sponge soaked with water or non-aggressive liquids.
For window cleaning it is possible to use cleaning fluids for plastics. The fluids must be neutral to acrylic or polycarbonate. Do not use abrasive cleaning substances or substances for window cleaning with spirit.
After having mounted a door, check the operation of locking devices and programming of the motor.
Door operation should be tested by five open / close cycles. For additional automated functions the door should be tested additionally in all programmed modes.
All the film must be taken off as soon as installation is over.

8. HAND OVER OF THE COMPLETED INSTALLED DOOR

A hand over to a Client is recommended in the following way:

- installer company representative demonstrates the full operation of a door;
- maintenance documentation is completed and passed to the client.

1. ALLGEMEINE ANGABEN

Die ordnungsgemäße Montage von Sektionaltoren gilt als unbeding- te Voraussetzung zur Aufrechterhaltung der hohen Gebrauchseigen- schaften des Produkts.

In der Anleitung . nden Sie empfehlenswerte Ausführungsabfolgen und die Beschreibung des Montagevorganges für unsere Sektionaltore. Alle bestehende Normen und Vorschriften, die sich auf die Montage der Sektionaltore beziehen, sind unbedingt zu beachten. Der Inhalt der vorliegenden Anleitung gilt nicht als Grundlage für das Ableiten von Rechtsansprüchen. Alle Änderungen in der vorliegenden Anleitung und Änderungen der Konstruktion der Sektionaltore sind auch ohne Vorankündigung vom Unternehmen ALUTECH vorbehalten.

2. SICHERHEITSVORAUSSETZUNGEN

Die Montage der Toranlage ist nur durch geschulte und qualifi zierte Fach- monteure auch in Bezug auf Arbeitssicherheit auszuführen. Während der Montage sind die nationalen Richtlinien und Arbeitssicher- heitsvorschriften unbedingt einzuhalten.

3. ANFORDERUNGEN AN DIE TORÖFFNUNG

Die Toröff nung soll folgenden Anforderungen entsprechen:

- Die Toröffnung sollte standardmäßig rechteckig sein, oder eine zwi- schen Auftraggeber und Auftragnehmer beiderseits vereinbarte und definierte Form haben.
- Die Oberfläche der Toröffnung sollte gerade, eben, ohne Verputzreste und Risse sein.
- Die maßliche Abweichung der senkrechten zur waagerechten Ebene, darf nicht mehr wie 1,5 mm / m betragen.
- Der benötigte Freiraum zur Montage der Toranlage, soll frei von bausei- tigen Konstruktionen wie Heizungen, lüftungen oder Beleuchtungs- körper sein.

4. VORGABEN ZUR MONTAGE UND BEFESTIGUNG DER TRAGENDEN KONSTRUKTIONEN DES TORES:

- Das Tor ist symmetrisch zur senkrechten Achse der Toröffnung anzu- bringen.
- Bei der Montage ist der Auffütterungsrahmen mittels Wasserwaage senkrecht auf einer Ebene an der Toröffnung anzubringen;
- Der Auffütterungsrahmen ist in seiner gesamten Länge an der Tor- öffnung flächenbündig zu befestigen. Die möglichen entstehenden Spaltmaße sind bis 5mm zulässig. Diese sind mit Abdichtungsmasse zu verschließen;
- Die Längendifferenz, gemessen an den Endpunkten des Auffütterungs- rahmens, darf nicht mehr als 2 mm betragen;
- Die Toranlage ist so zu befestigen, daß davon keine Gefahr für Leib und Leben ausgeht.

  Die Wahl von Befestigungselementen hängt in erster Linie von den Eigen- schaften des Werkstoff es der Wände der Toröff nung ab:
- Stahlankerdübel, Nylondübel mit Verschraubung auf Beton, Vollziegel, Keramsit-Beton, Naturstein und anderen Werkstoffen.
- Lange Kunststoff-Dübel mit Schrauben (160 mm Länge) zur Befesti- gung des Tores an der Wand aus leichtem Zellenbeton, Hohlziegel, Gas- Silikat-Blöcke, Muschelkies. Außendurchmesser des Ankers oder Dübels = 10 mm.
- Selbstbohrschrauben mit Durchmesser 6,3 mm bzw. 8 mm zur Befesti- gung an Stahlunterkonstruktionen.

Um der Schraubverbindung die nötige Festigkeit zu gewährleisten, soll- ten zwischen Schraubenkopf und Torelement, sowie zwischen Sechskant- mutter und Torelement jeweils eine Karosseriescheibe mit dem Außen- durchmesser von 24 bis 30 mm und der Dicke von 1,6 bis 2 mm montiert werden.

Die Schraubenverbindung aus Stahl müssen einen Korrosionsschutz von mindestens 9 mkm haben. Die Festigkeitsklasse darf nicht unter 5.6 liegen. Alle Befestigungselemente müssen korrosionsbeständig sein.

5. BOHRUNGEN FÜR BEFESTIGUNGSELEMENTE

Empfehlenswert sind folgende Arten der Bohrung zur Befestigung von Verbindungselementen je nach Werkstoff der Wand:

- Bohren ohne eingeschaltetes Hammerwerk: Empfehlenswert bei Bohrungen in Hohlziegel, leichten Zellenbeton, Gas-Silikat-Blöcken, Muschelkies, sowie in Stahlkonstruktionen;
- Bohren mit leicht eingeschaltetem Hammerwerk: empfehlenswert bei Bohrungen in Vollziegel;
- Bohren mit stark eingeschaltetem Hammerwerk für Wände aus Beton über 700 kg / m^3 Dichte oder Konstruktionen aus Naturstein.

Die Tiefe der Bohrung sollte um einen Durchmesser der Schraube tiefer sein, als das zu verankernde Bauteil des Dübels. Der Durchmesser der Boh- rung sollte etwas geringer sein als der Durchmesser des Dübels. Dabei sollte die Öff nung keine Materialreste wie Bohrstaub enthalten.

6. MONTAGE DER TORANLAGE

Vor der Montage der Toranlage sollten Öff nung und Boden im Rauminnern komplett vorbereitet werden. Es ist notwendig, die Wasserabführung im Bereich von Bodendichtung und Stützrahmen sowie eine eff ektive Belüftung des Innenraumes zu gewähr- leisten. Bei Montage im geschlossenen Räumen sollte das Tor vor Beginn der Bau- arbeiten mit Schutzfolie überzogen werden.

! Änderungen an der Konstruktion des Tores sind nicht gestattet.

- Entfernen oder ändern Sie keine Bauelemente, Baueinheiten und Funk- tions-Teile. Verwenden Sie nur Originalteile vom Hersteller.
- Bringen Sie keine zusätzlichen oder fremde Bauteile an das Torblatt an. Die Torsionsfedern sind dem Gewicht des Torblattes angepasst. Zu- sätzliche Bauteile können eine Überlastung hervorrufen, die negative Auswirkung auf den Gewichtausgleich haben und zu Schaden oder Störungen führen kann.

Vor Montage bitte die Schutzfolien im Bereich der Zubehörteile entfer- nen. Bitte entfernen Sie auch allseits die Folien von Gummi-Abdichtungen (50…100 mm von der Seitenleiste).

! Bei der Montage des Elektroantriebes, halten Sie sich an die Vor- schriften des Tor- bzw. Antriebsherstellers. Verwenden Sie nur Origi- nal-Verbindungselemente des Herstellers.

! Zur Durchführung einer technisch korrekten und zuverlässigen Mon- tage sind die im illustrierten Bereich angeführten Montagevorschrif- ten einzuhalten.

! Für gleichmäßigen und geräuschlosen Lauf der Rollen und Rollen- achsen-Verbindungen, je nach Bedarf mit Schmiermittel einfetten. Bitte vermeiden Sie das Einfetten der Laufschienen.

7. INBETRIEBNAHME UND TESTLAUF DER TORANLAGE

Nach Montage der Toranlage ist die Schutzfolie von den Paneelen zu entfernen. Falls nötig, sind alle schmutzbefallenen Komponenten des montierten Tores ordnungsgemäß zu reinigen. Die Reinigung des Tores erfolgt mit Hilfe sauberen Wassers, oder mit nicht materialangreifenden Reinigungsmitteln sowie dem Einsatz eines weichen Schwammes oder Lappens.

Beim Putzen der Verglasungen sind Reinigungsmittel für Kunststoff e zu verwenden. Die Putzmittel müssen eine nachgewiesen neutrale Wirkung auf Acryl und Polycarbonat haben. Unter keinen Umständen ist die Ver- wendung von Scheuermitteln oder alkoholhaltigen Mitteln zum Putzen der Scheiben erlaubt.

Nach der Montage ist die Funktionstestung aller Ver-und Entriegelungein- richtungen vorzunehmen und der Elektroantrieb zu programmieren. Die uneingeschränkte Funktionsfähigkeit des Tores ist vor der Bauabnahme zu prüfen. Dafür öff nen und schließen Sie das Torblatt 5 mal. Für Tore mit Elektroantrieb ist zusätzlich die uneingeschränkte Funktion in allen vor- programmierten Einstellungen zu prüfen.

Alle Schutzfolien sollte nach der Montage entfernen werden.

8. ÜBERGABE DES TORES

Die fertig montierte Toranlage, wird wie folgt an den Kunden übergeben:

- Der Fachmonteur führt dem Kunden die Leistungsfähigkeit dieser Toranlage vor und unterweist Ihn in alle Funktionen und Sicherheits- einrichtungen.
- Die der Toranlage beigelegten Dokumentationen, sind dem Kunden vollständig zu übergeben.

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Правильный монтаж секционных ворот является обязательным условием обеспечения высоких потребительских свойств изделия.

В Инструкции приведены рекомендуемый порядок выполнения и описание типового процесса монтажа ворот.

Все существующие нормы и правила, распространяющиеся на мон- таж ворот, должны неукоснительно соблюдаться.

Содержание данной Инструкции не может являться основой для юридических претензий. Компания ALUTECH оставляет за собой право на внесение изменений и дополнений в конструкцию ворот и настоя- щую Инструкцию.

2. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Монтаж ворот должен производить только квалифицированный персонал, знающий конструкцию и технологический процесс монтажа ворот, прошедший обучение и инструктаж по технике безопасности. При выполнении монтажных работ следует неукоснительно выпол- нять действующие национальные правила и нормы, касающиеся безопасности работ.

3. ТРЕБОВАНИЯ К ПРОЕМАМ ПОМЕЩЕНИЯ

Подготовленные проемы должны отвечать следующим требованиям:

- проемы должны иметь прямоугольную форму или другую, согласованную Заказчиком и Исполнителем, форму;
- поверхности плоскостей обрамления проема должны находиться в одной плоскости и быть ровными и гладкими, без наплывов штукатурного раствора и трещин.
- отклонения рабочих поверхностей от вертикали и горизонтали не должны превышать 1,5 мм / м, но не более 5 мм.
- пространство, необходимое для монтажа ворот, должно быть свободно от строительных конструкций, трубопроводов отопления и вентиляции и т.п.

4. ПРАВИЛА УСТАНОВКИ И КРЕПЛЕНИЯ НЕСУЩИХ КОНСТРУКЦИЙ ВОРОТ:

- ворота должны быть расположены симметрично относительно вертикальной оси проема;
- при монтаже опорные стойки ворот должны быть выставлены по уровню в вертикальных плоскостях;
- опорные стойки должны прилегать к обрамлению проема по всей длине. Допускаются местные зазоры не более 5 мм, которые долж- ны быть устранены путем установки прокладок в области точек крепления;
- разность длин диагоналей, замеренная по крайним точкам стоек, не должна превышать 2 мм;
- ворота должны быть надежно закреплены и не представлять потенциальной опасности для жизни и здоровья людей.

Выбор крепежных элементов осуществляется в зависимости от характеристик материала проема:

- распорные металлические рамные (анкерные) дюбели, нейлоновые дюбели с вворачиваемыми винтами для крепления ворот к стене, выполненной из бетона, кирпича полнотелого, керамзитобетона, природного камня и других подобных материалов;
- удлиненные пластмассовые дюбели с вворачиваемыми винтами (длиной 160 мм) для крепления ворот к стене, выполненной из легких и ячеистых бетонов, кирпича с вертикальными пустотами, газосиликатных блоков, ракушечника. Наружный диаметр анкера или дюбеля — 10 мм.
- винты самонарезающие с наружным диаметром резьбы 6,3 мм или 8 мм для крепления ворот к металлическим конструкциям.

Для обеспечения надежного прижима элементов конструкции во- рот к строительным конструкциям под головки винтов или под гайки следует устанавливать стальные плоские шайбы, наружный диаметр которых 24 … 30 мм, толщина — 1,6 … 2,0 мм.

Винты должны быть изготовлены из стали с антикоррозионным покрытием толщиной не менее 9 мкм. Класс прочности винтов не ниже 5.6.

Все крепежные детали должны быть стойкими к коррозии.

5. ВЫПОЛНЕНИЕ ОТВЕРСТИЙ ПОД КРЕПЕЖ

Рекомендуются следующие режимы сверления для установки крепежных элементов в зависимости от материала стеновых конструкций:

- режим чистого сверления (без удара). Рекомендуется при выполнении отверстий в пустотелом кирпиче, легких и ячеистых бето- нах, газосиликатных блоках, ракушечнике, а также в металлических конструкциях;
- режим сверления с легкими ударами рекомендуется при сверле- нии отверстий в полнотелом кирпиче;
- режим перфорирования рекомендуется для стен из бетона плотностью более 700 кг / м3 и конструкций из натурального камня.

Глубина сверления отверстий должна быть более анкеруемой части дюбеля как минимум на один диаметр винта. Диаметр рассверливаемого отверстия не должен превышать диаметра дюбеля, при этом отверстие должно быть очищено от отходов сверления.

6. МОНТАЖ ВОРОТ

Перед монтажом ворот проем и пол в здании должны быть полностью готовы.

Следует обеспечить надлежащий отвод воды в области напольного уплотнения и опорных стоек, а также эффективную вентиляцию помещения. В том случае, если в процессе монтажа в помещении проводят- ся строительные работы, ворота следует защитить от брызг строитель- ного раствора, цемента, гипса, агрессивных и едких веществ (кислот и щелочей), окрасочных материалов, соли, посыпаемой зимой и т.п.

! Внесение изменений в конструкцию ворот не допускается.

- не удаляйте и не изменяйте детали, узлы, функциональные части. Используйте только оригинальные элементы изготовителя ворот.
- не устанавливайте дополнительные посторонние элементы на полотно ворот. Пружины подобраны с учетом массы полотна. Дополнительные элементы вызывают перегрузку, что негативно сказывается на балансировке полотна и может вызвать потерю работоспособности или выход ворот из строя.

Перед началом монтажа воротного полотна необходимо удалить защитную пленку вокруг мест установки фурнитуры и из зон примыка- ния полотна к верхнему и боковым уплотнителям (защитную пленку удалить на расстоянии 50 … 100 мм).

! При установке электропривода соблюдайте указания изготови- теля ворот и привода. Используйте только оригинальные соеди- нительные детали изготовителя.

! Для осуществления технически правильного и безопасного мон- тажа следует тщательно выполнять все указанные в иллюстра- тивной части рабочие операции.

! Для плавной и бесшумной работы оси роликов в кронштейнах и оси петлевых соединений смазать консистентной (пластичной) смазкой. Направляющие ворот смазывать запрещено.

7. НАЛАДКА, ОПРОБОВАНИЕ И ПРОВЕРКА ИЗДЕЛИЯ

После завершения монтажных работ с панелей удалить защитную пленку. Загрязненные участки ворот очистить. Мойка ворот производится чистой водой или неагрессивными моющими растворами с использованием губки или мягкой ветоши.

При мойке стекол допускается, при необходимости, применять сред- ства для чистки пластмасс. Используемые чистящие средства должны быть нейтральны к акрилу или поликарбонату. Не применять абра- зивных чистящих средств или средств для чистки стекла, содержащих спирты.

После проведения монтажа ворот проводятся работы по проверке функционирования запирающих устройств и по программированию электропривода.

Работоспособность ворот должна проверяться пятикратным выполнением цикла «подъем-опускание» полотна.

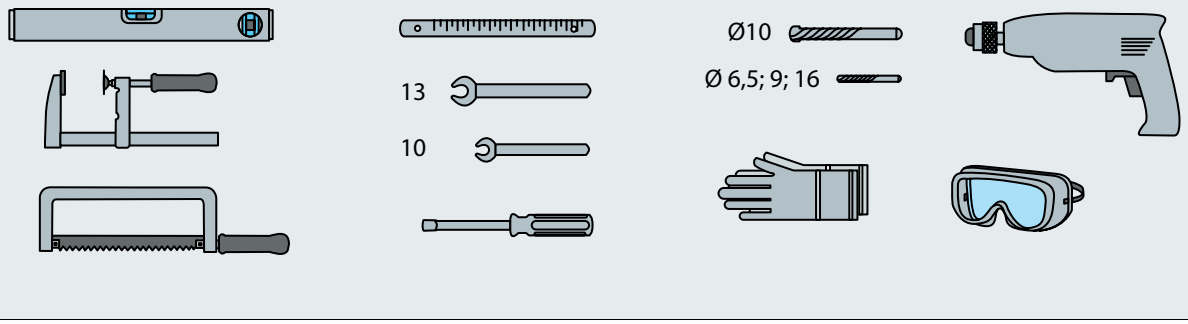
Для ворот с электродвигателем дополнительно проводится проверка работы автоматики на всех запрограммированных режимах.

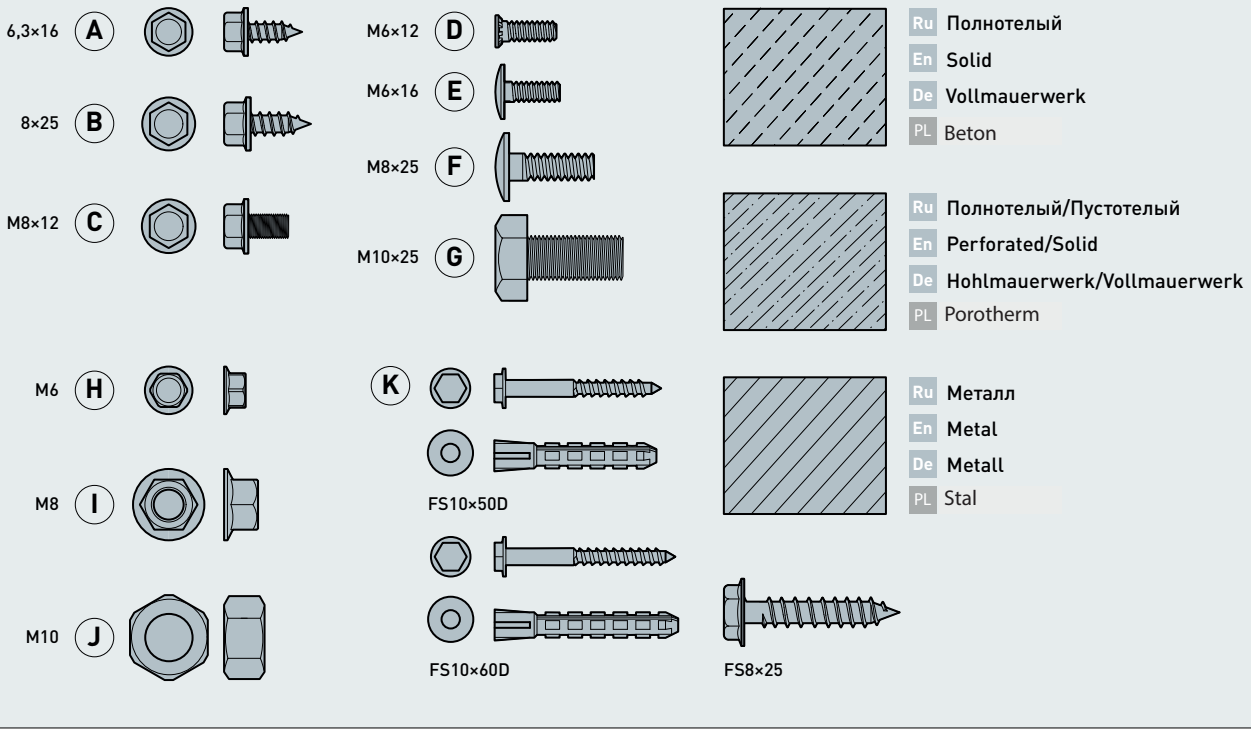
Полное удаление защитной пленки необходимо произвести сразу же после окончания монтажа ворот.

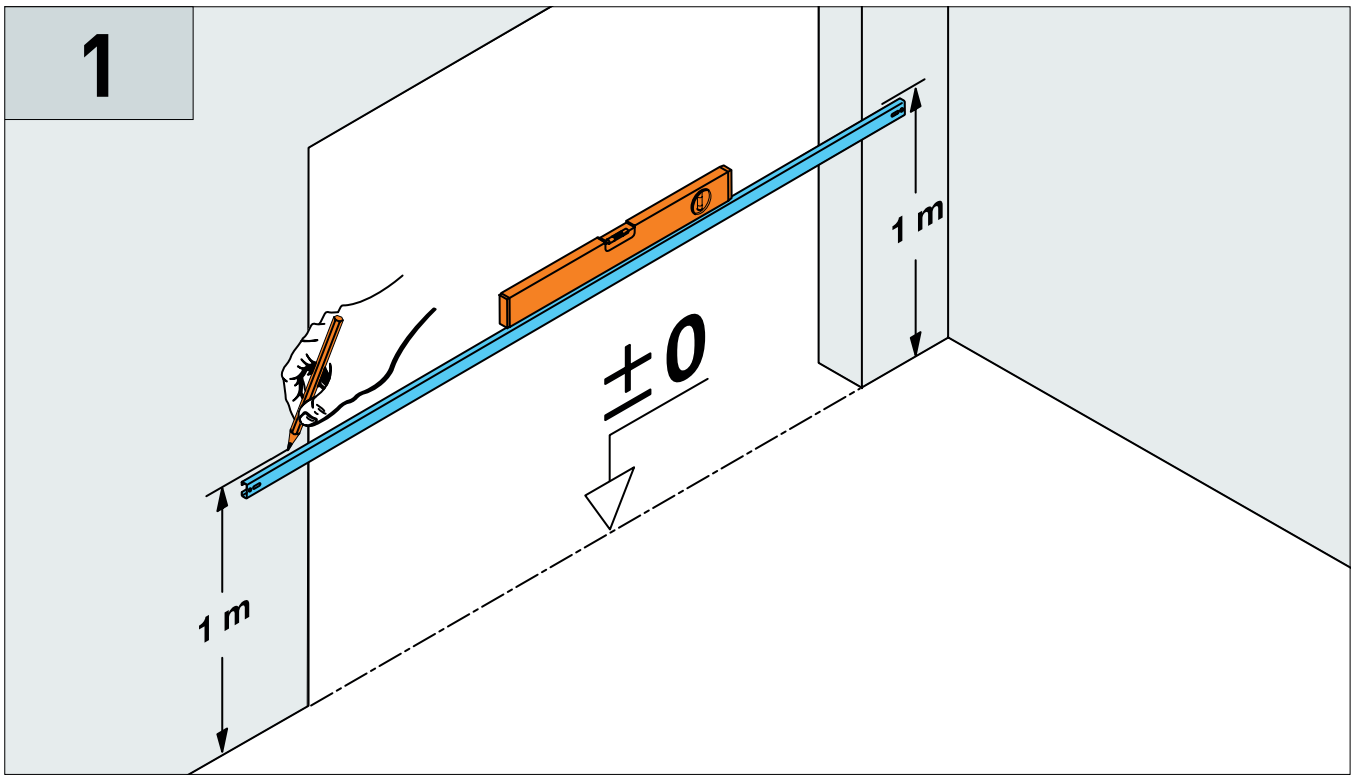
8. СДАЧА СМОНТИРОВАННОГО ИЗДЕЛИЯ

Сдача Заказчику смонтированного изделия производится в следую- щем порядке:

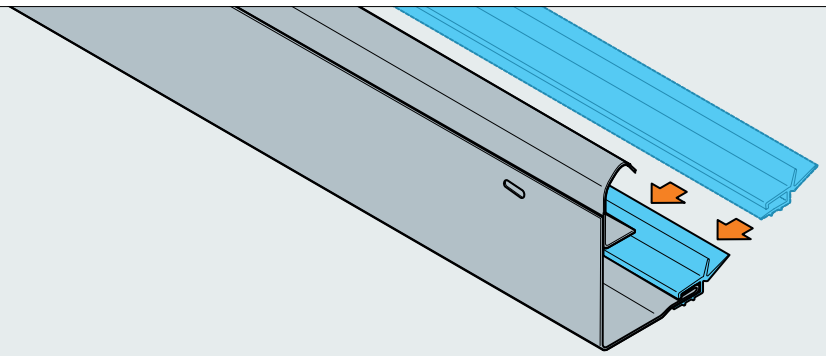
- представителем Организации, произведшей монтаж изделия, производится полная демонстрация функциональной работоспособности ворот;
- производится заполнение эксплуатационной документации.


13
10
Ø10
Ø 6,5; 9; 16

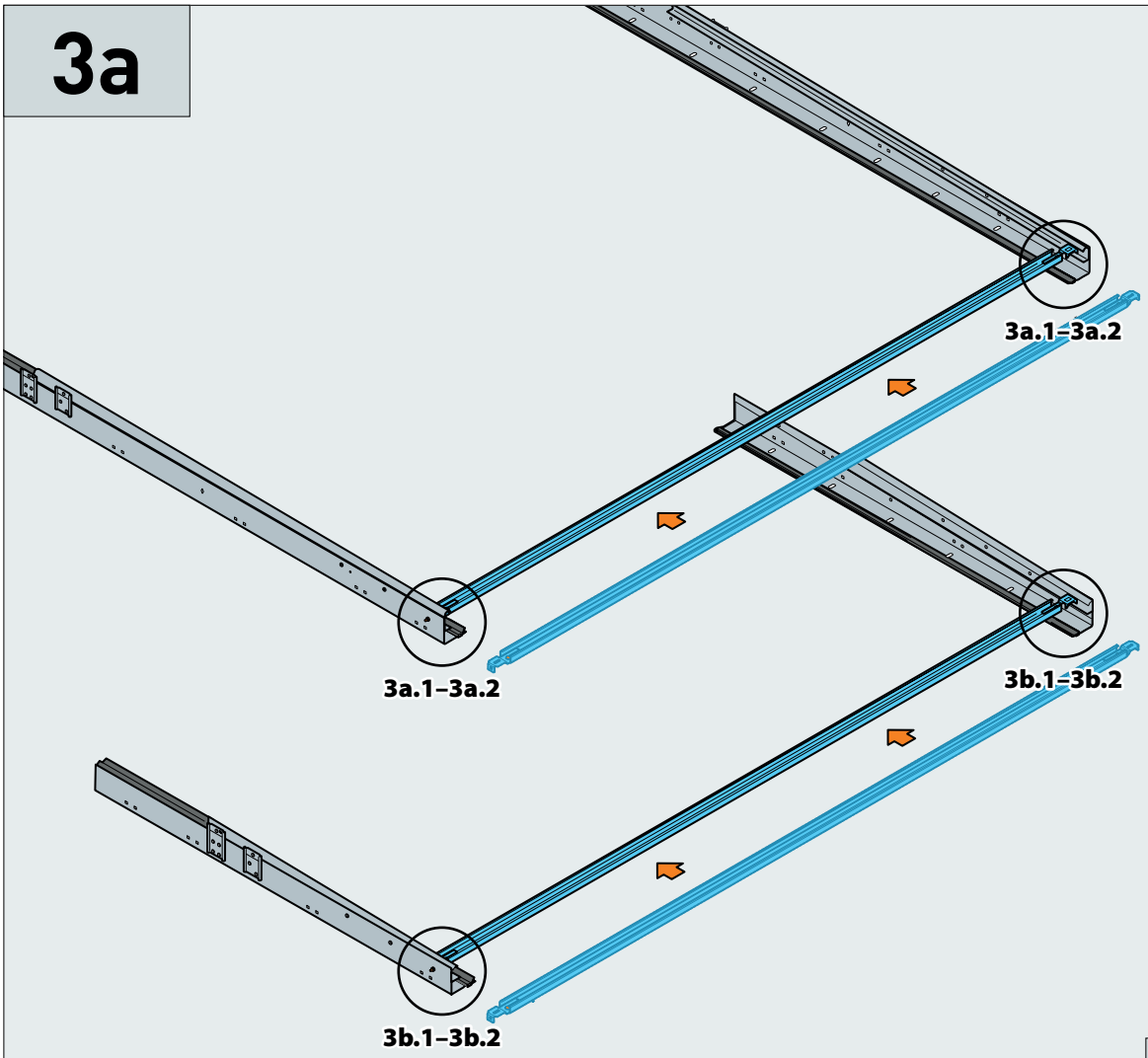

6,3×16 A
8×25 B
M8×12 C
M6×12 D
M6×16 E
M8×25 F
M10×25 G
M6 H
M8 I
M10 J
K
FS10×50D
FS10×60D
FS8×25
Ru Полнотелый
En Solid
De Vollmauerwerk
PL Beton
Ru Полнотелый/Пустотелый
En Perforated/Solid
De Hohlmauerwerk/Vollmauerwerk
PL Porotherm
Ru Металл
En Metal
De Metall
PL Stal


1
1 m
±0
1 m

2

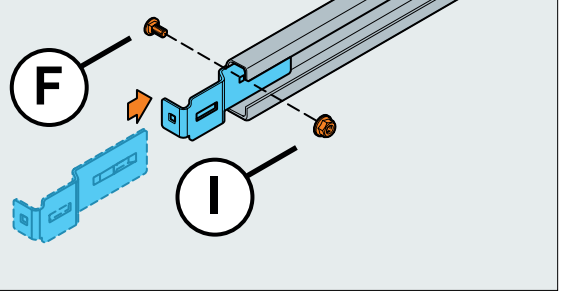


3a

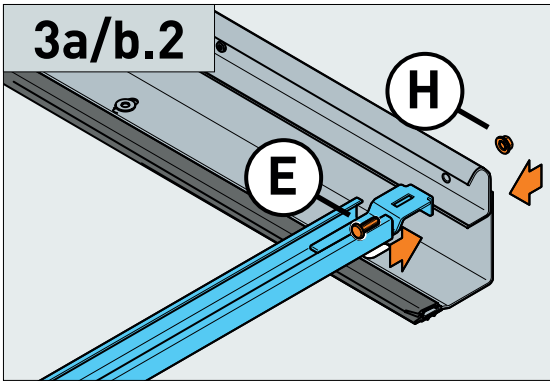


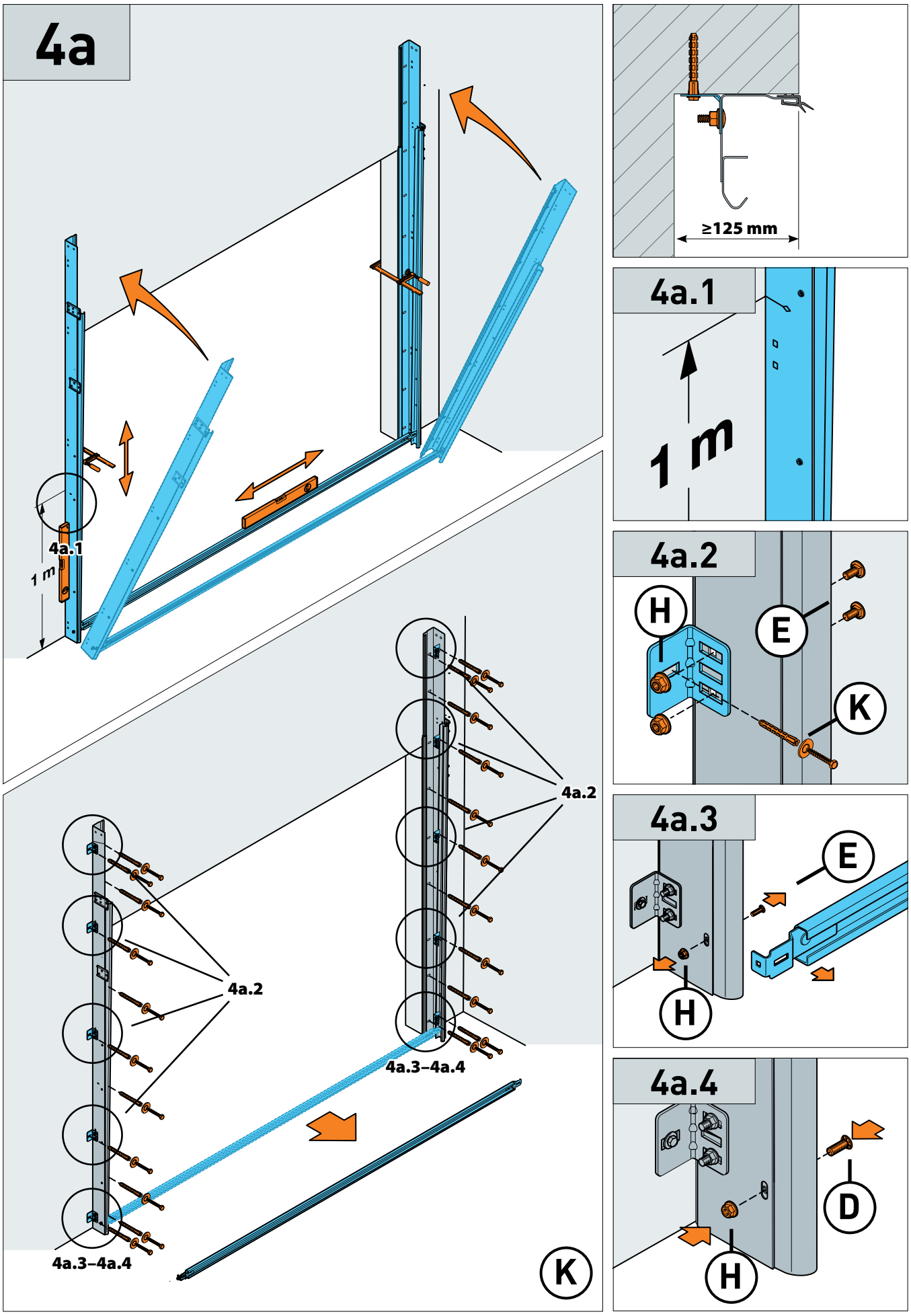
3b

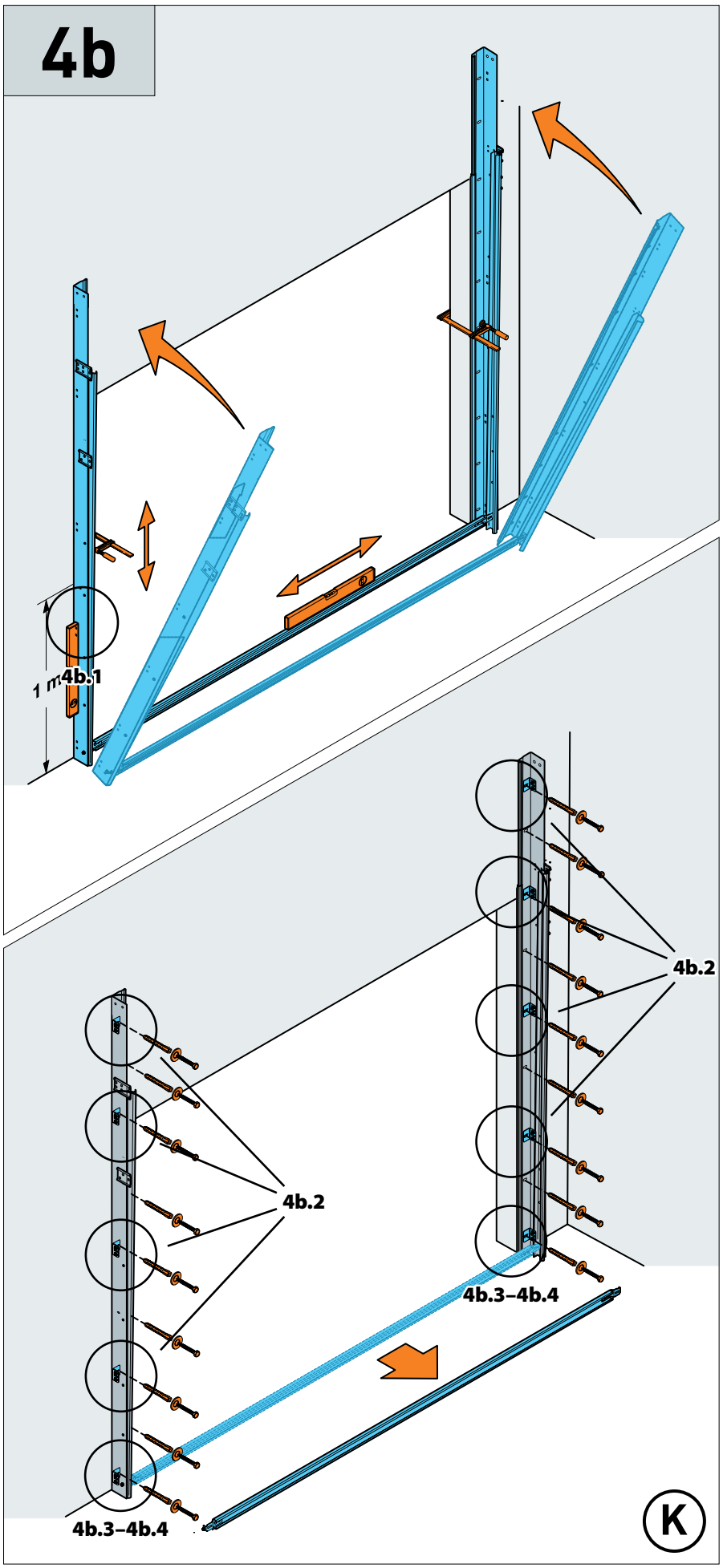
3a/b.1

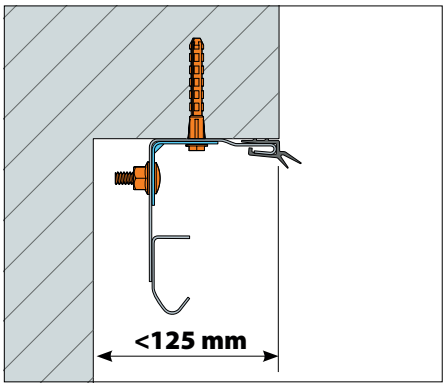


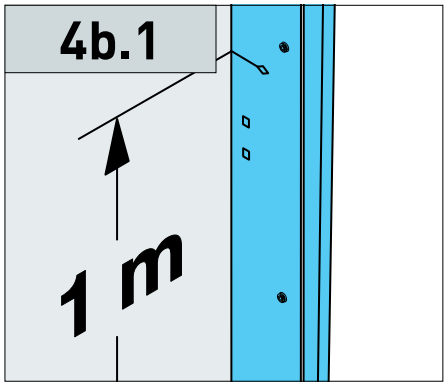
3a/b.2

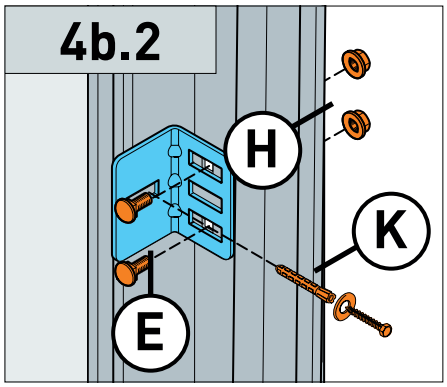


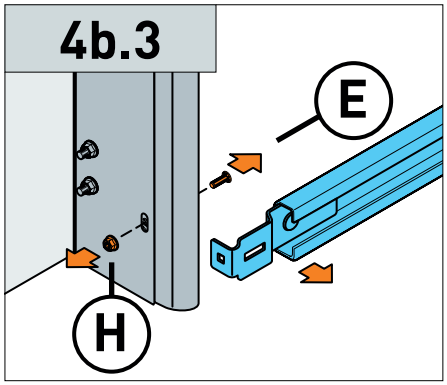

4a
4a.1
1 m
4a.2
4a.2
4a.3–4a.4
4a.3–4a.4
K
≥125 mm
4a.1
1 m
4a.2
H
E
K
4a.3
E
H
4a.4
D
H

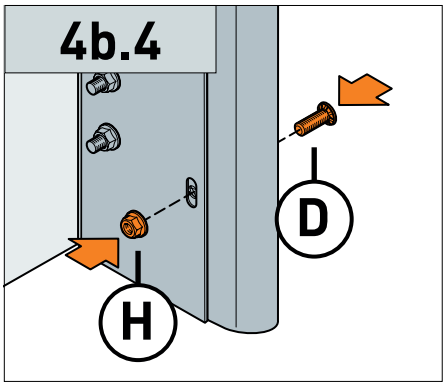

4b
1 m
4b.1
4b.2
4b.2
4b.3–4b.4
4b.3–4b.4
K

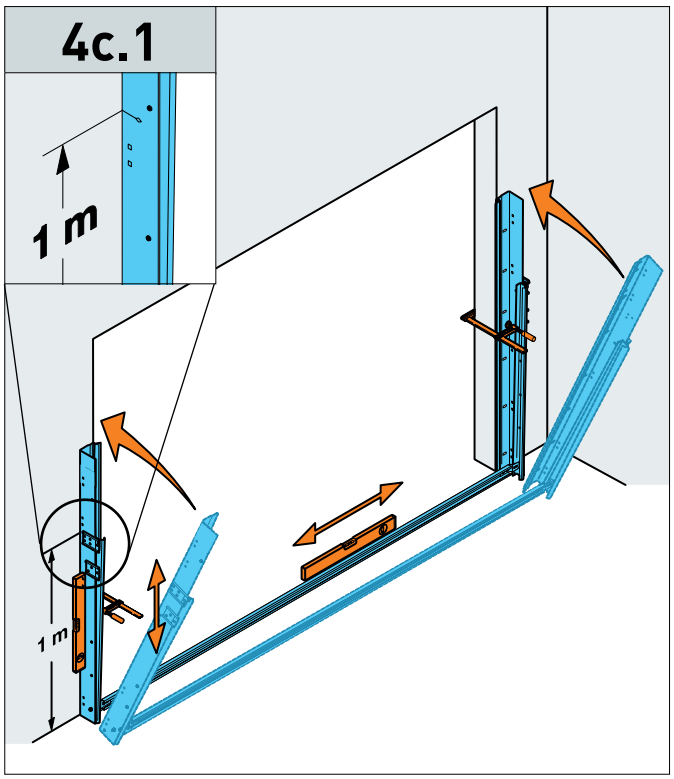

<125 mm

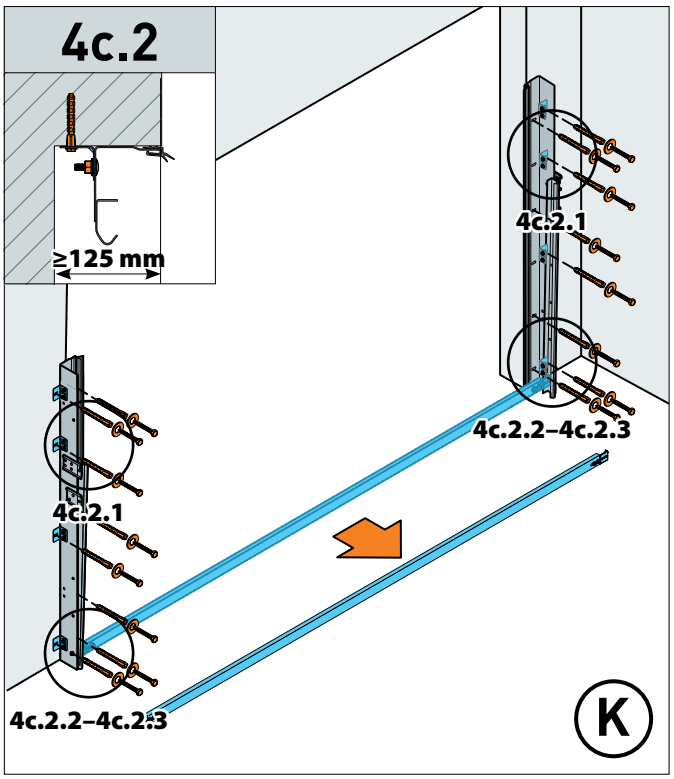

4b.1
1 m

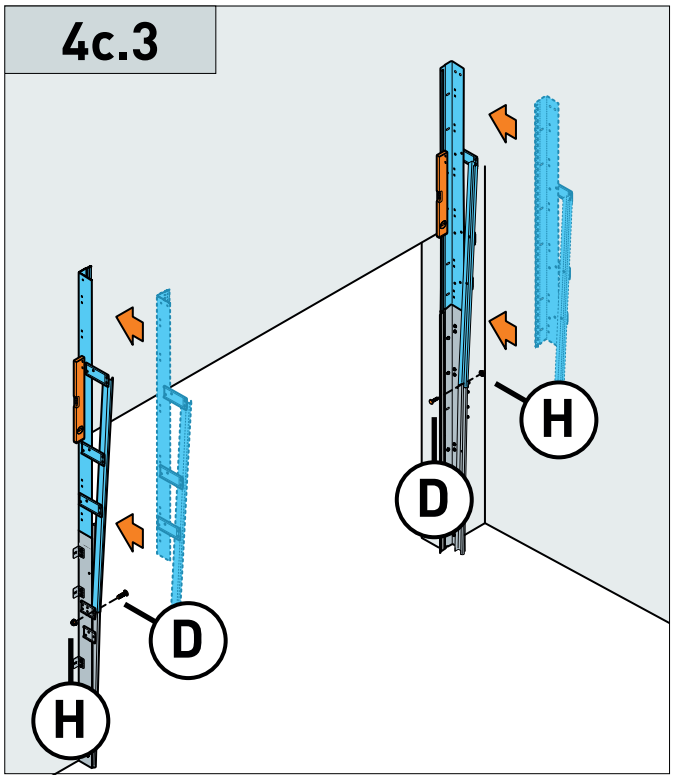

4b.2
H
K
E

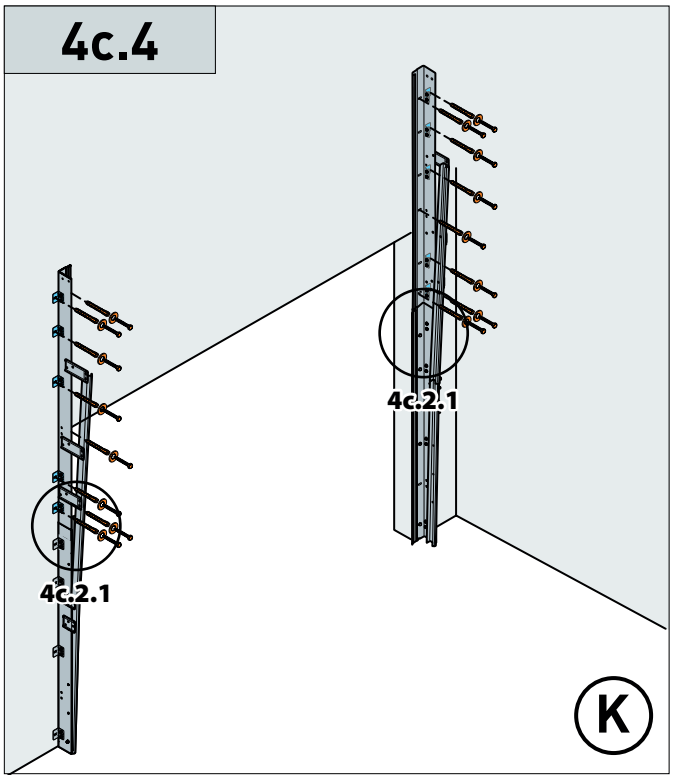

4b.3
E
H

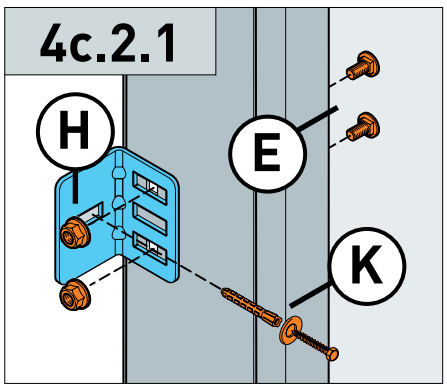

4b.4
D
H

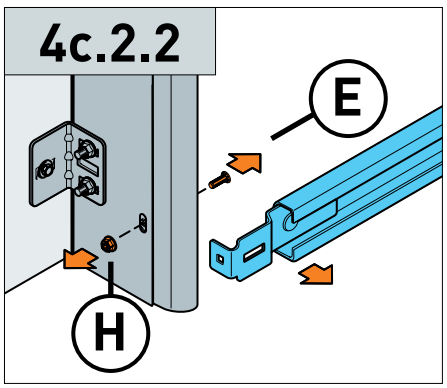

4c.1
1 m
1 m

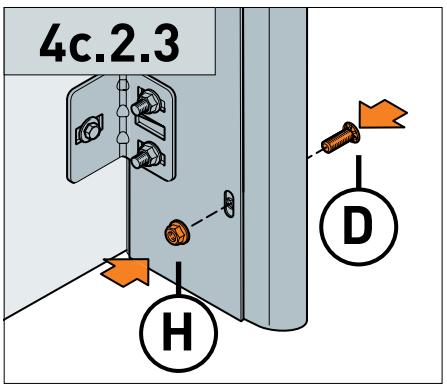

4c.2
≥125 mm
4c.2.1
4c.2.2–4c.2.3
4c.2.1
4c.2.2–4c.2.3
K

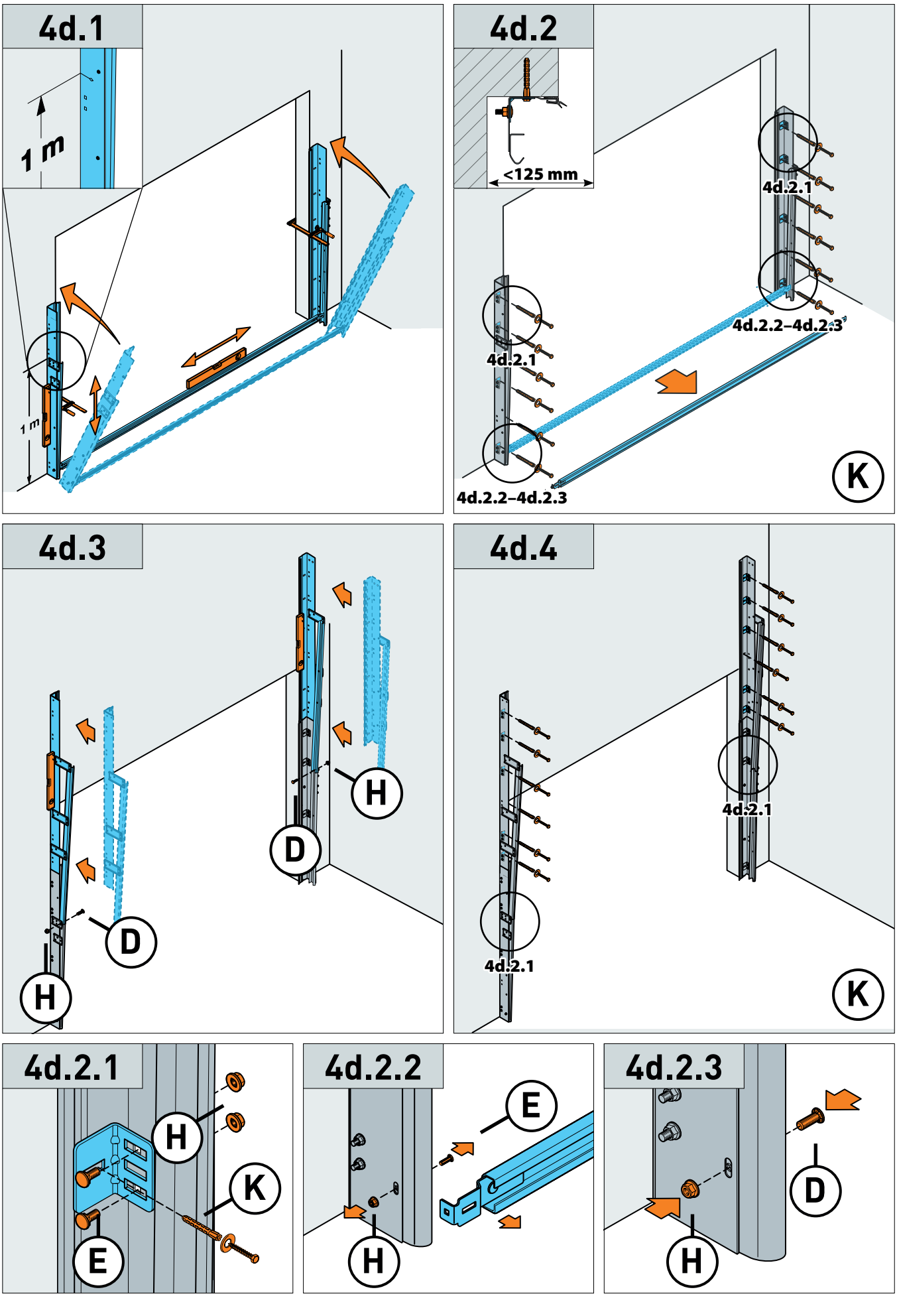

4c.3
H
D
D
H


4c.4
4c.2.1
4c.2.1
K

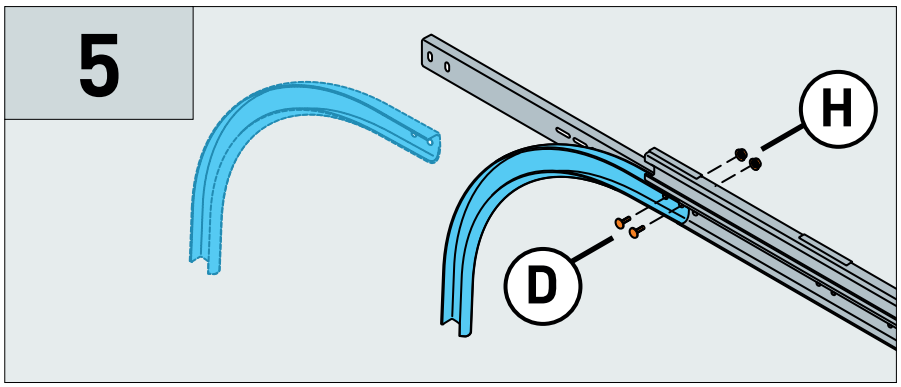

4c.2.1
H
E
K

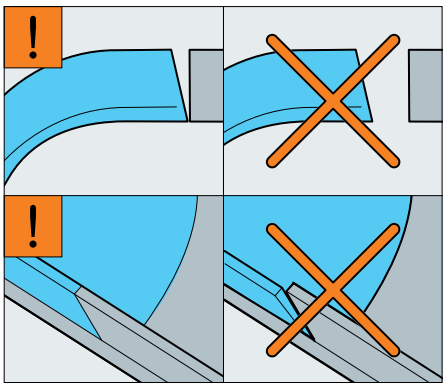

4c.2.2
E
H


4c.2.3
D
H

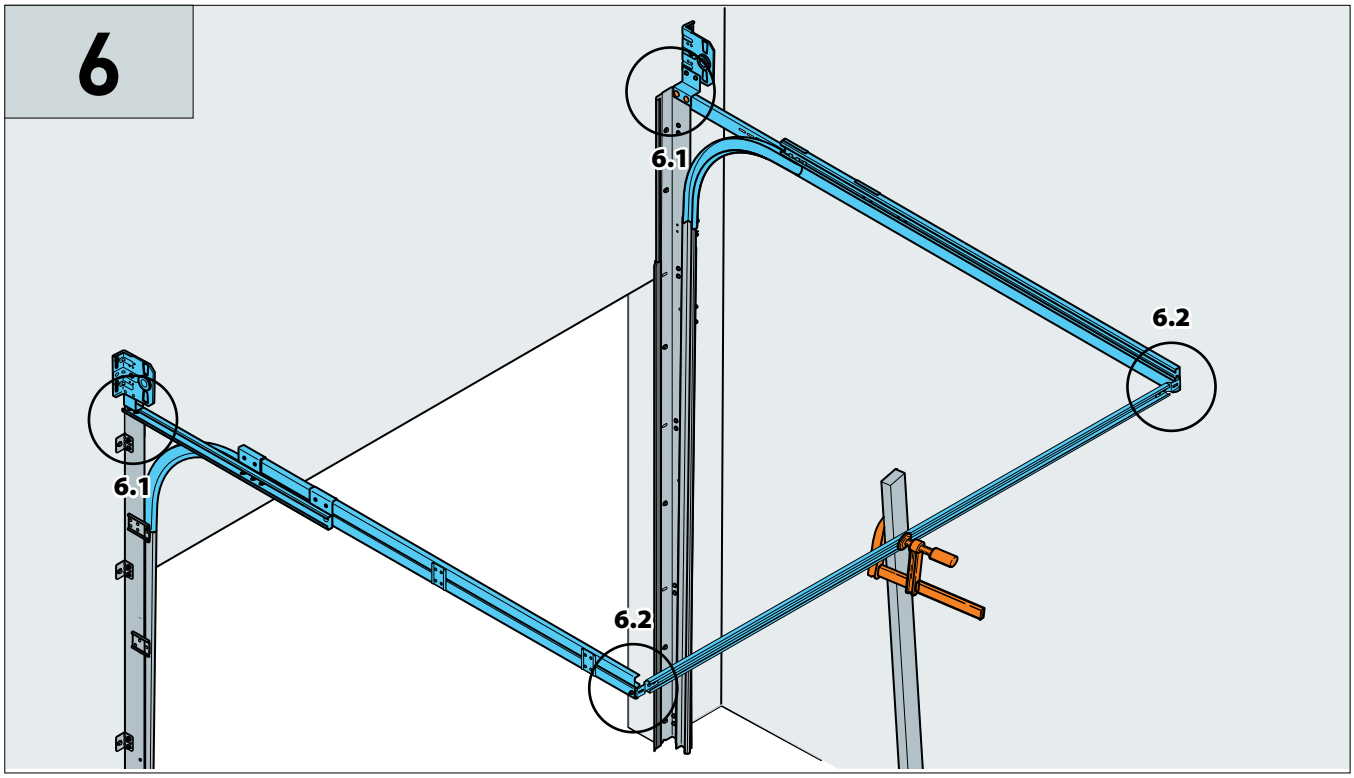

4d.1
1 m
1 m
4d.2
<125 mm
4d.2.1
4d.2.2–4d.2.3
4d.2.1
4d.2.2–4d.2.3
K
4d.3
H
D
D
H
4d.4
4d.2.1
4d.2.1
K
4d.2.1
H
K
E
4d.2.2
E
H
4d.2.3
D
H

5

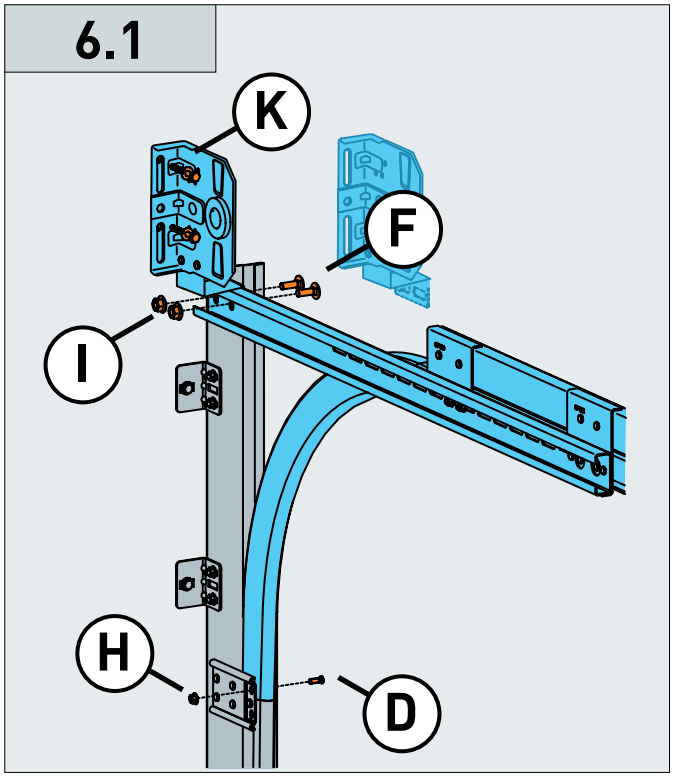




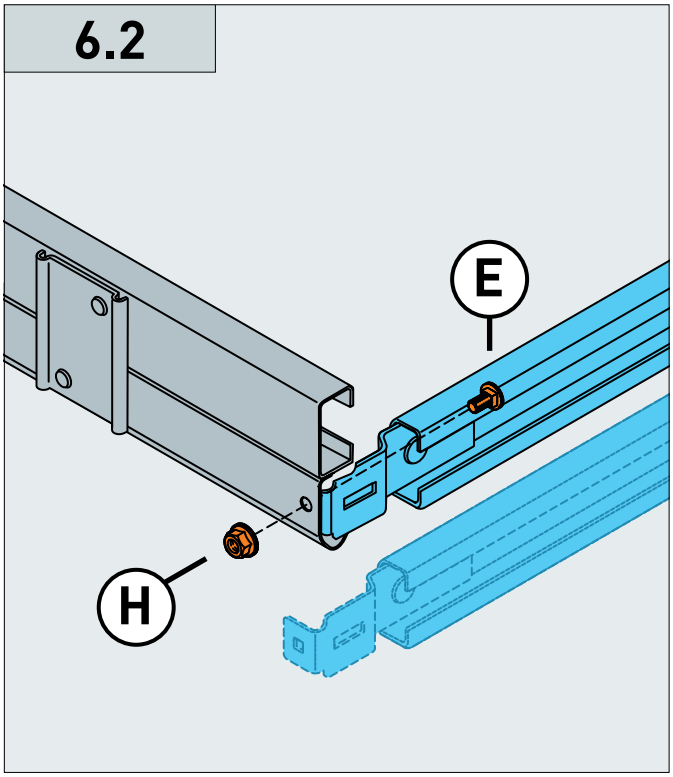
6



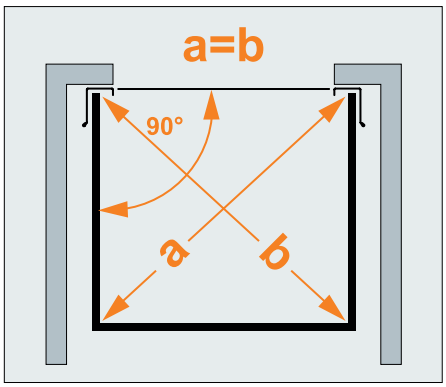
6.1

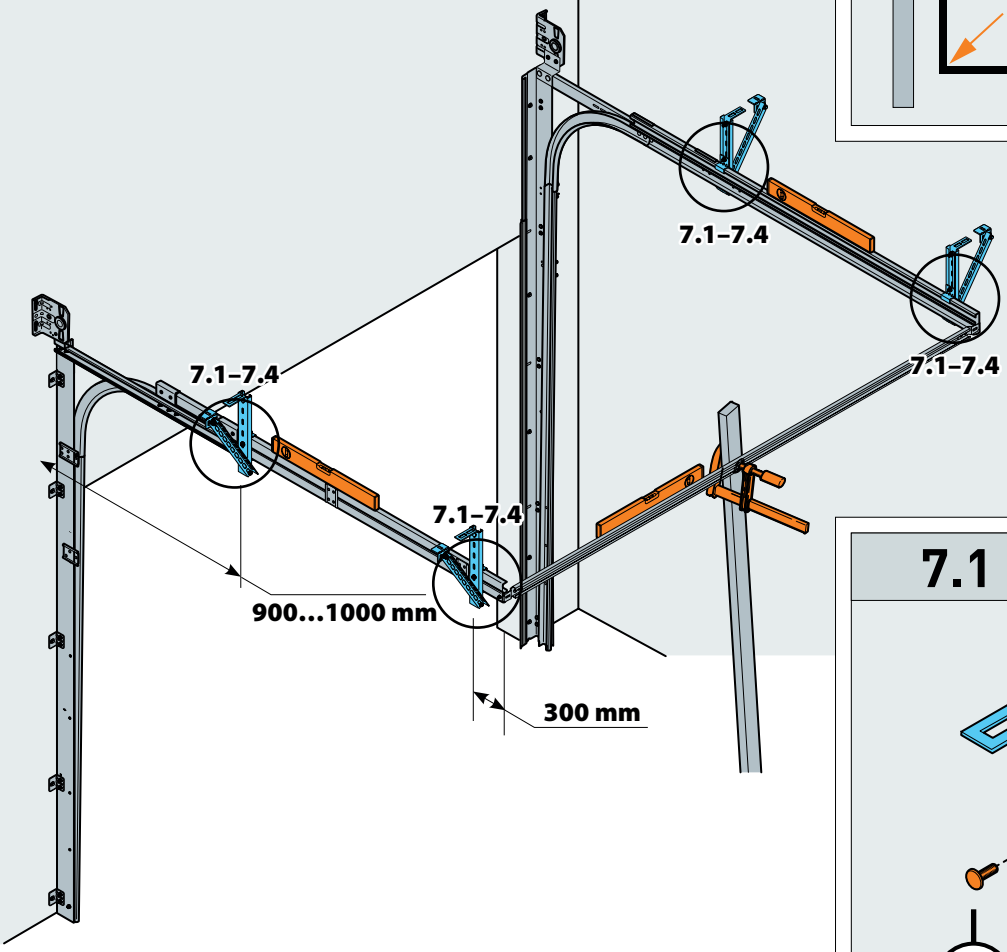


6.2

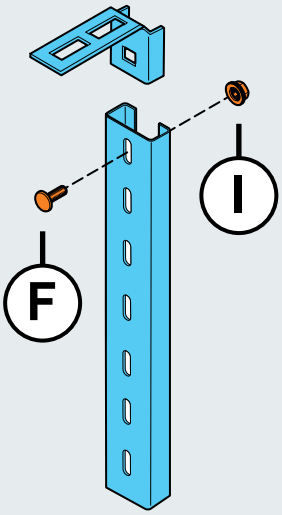


7

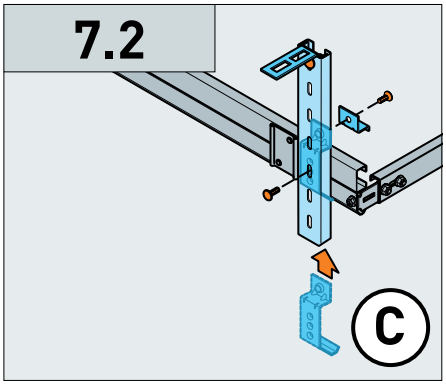




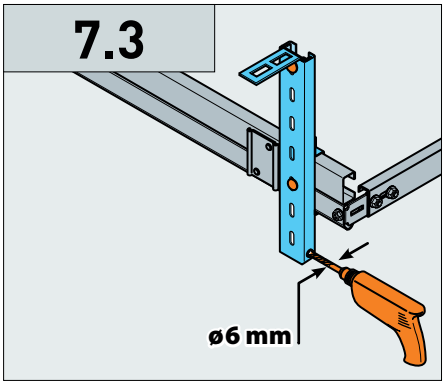
7.1



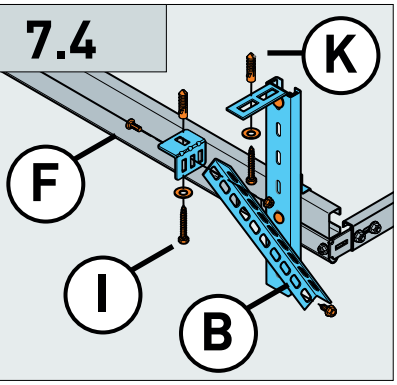
7.2



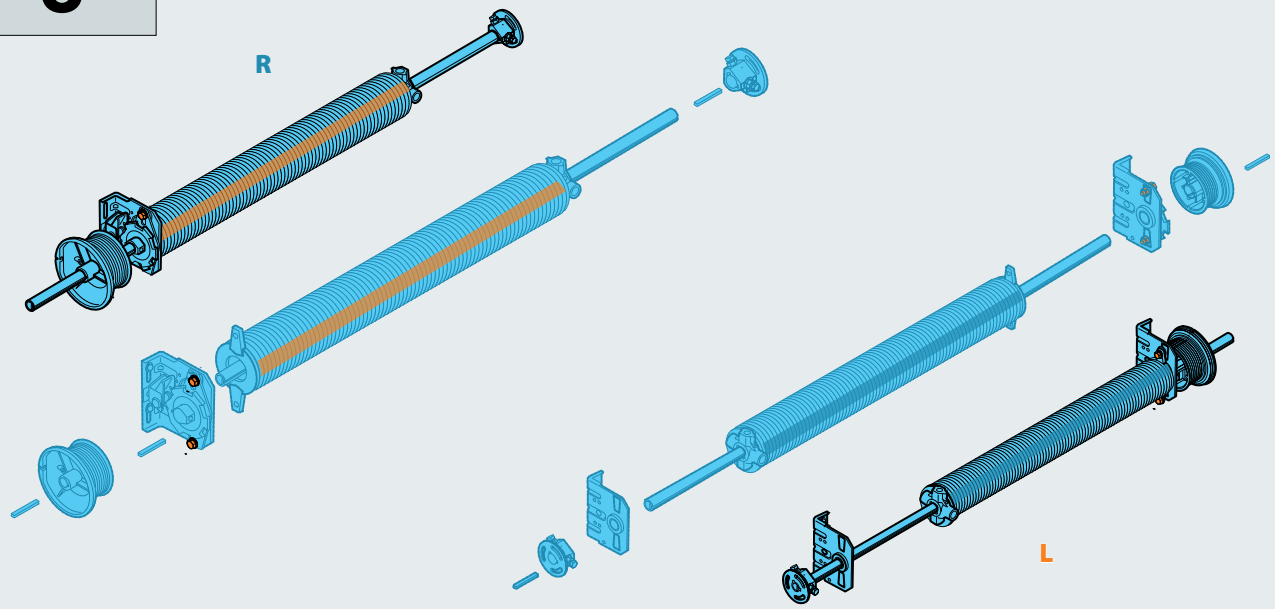
7.3



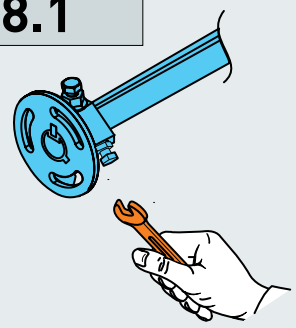
7.4



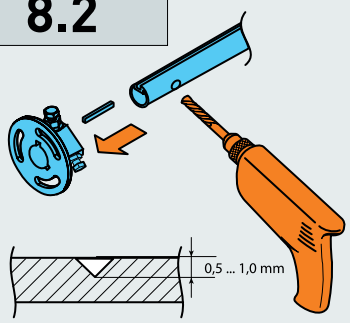
8



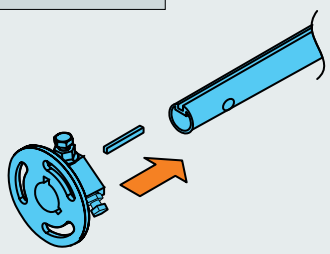
8.1

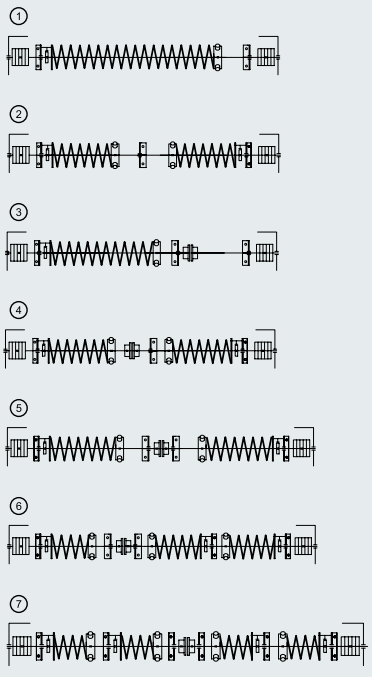


8.2

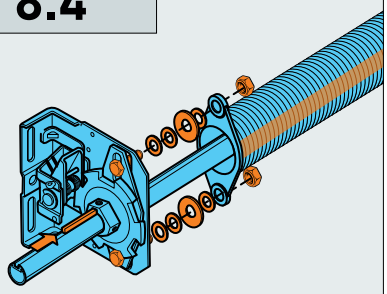


8.3

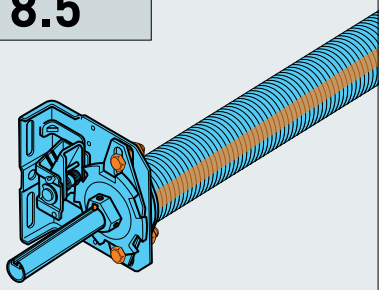


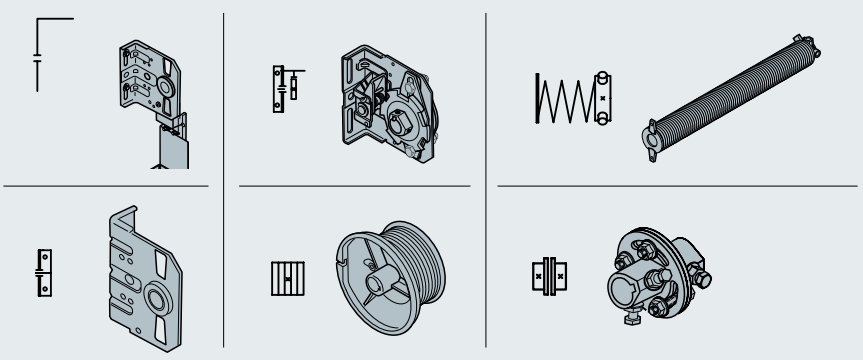


8.4

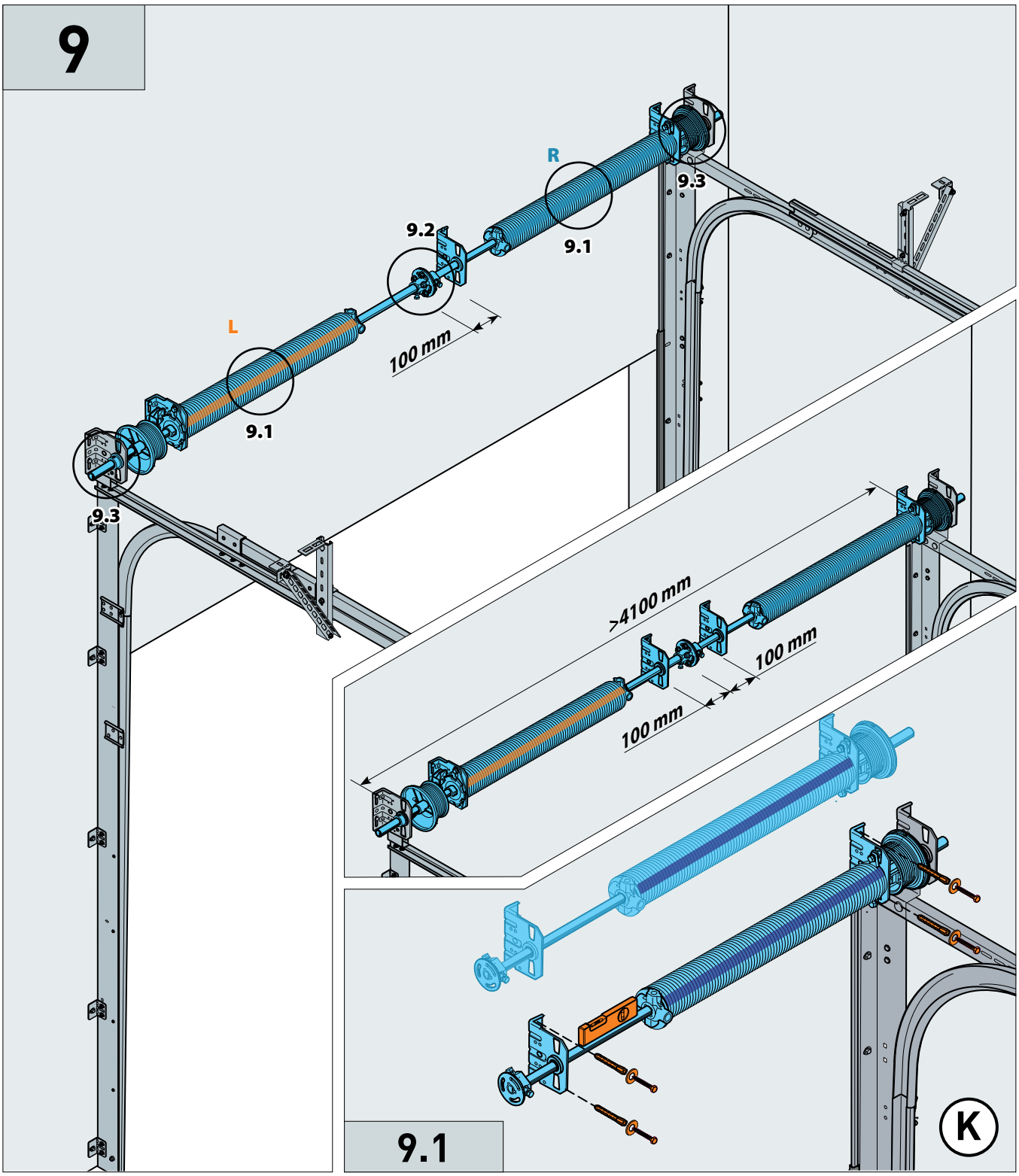


8.5



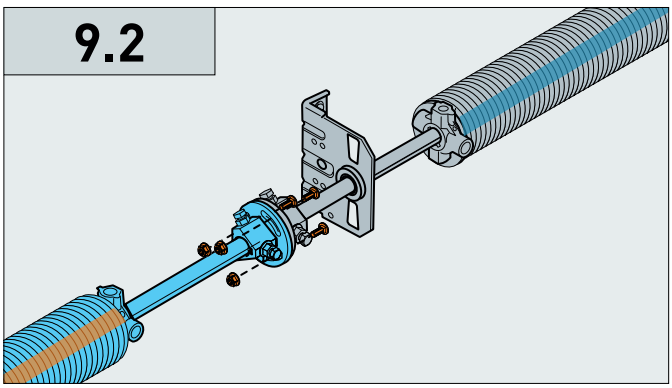


9

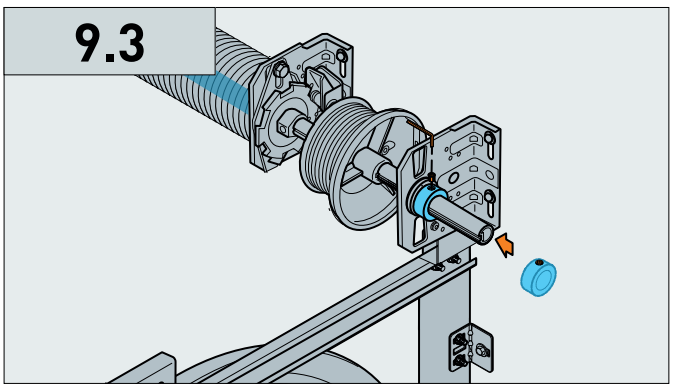


9.1

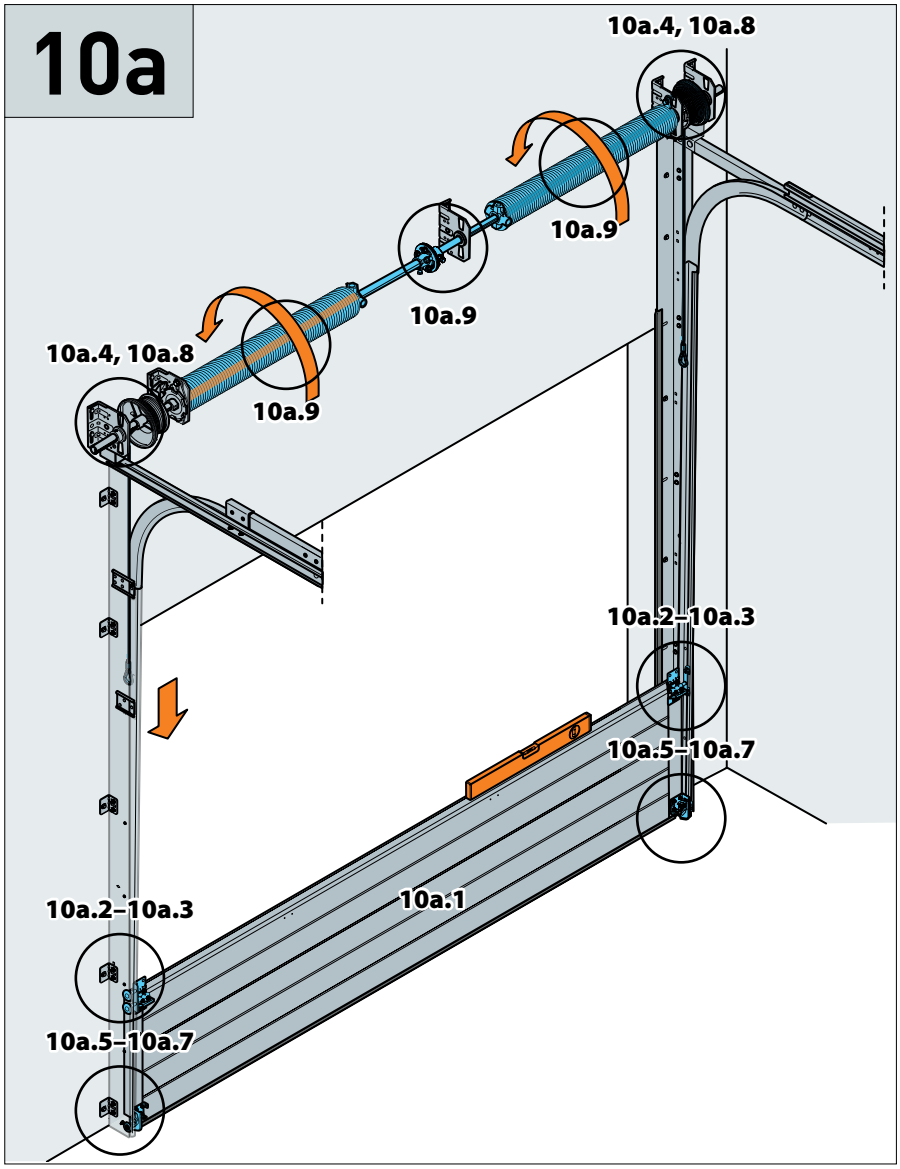
9.2



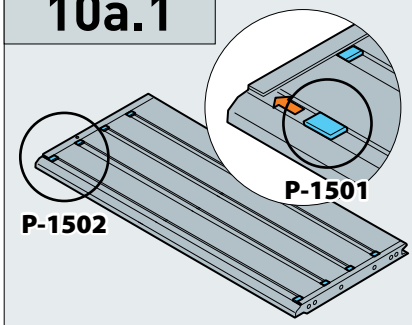
9.3



10a

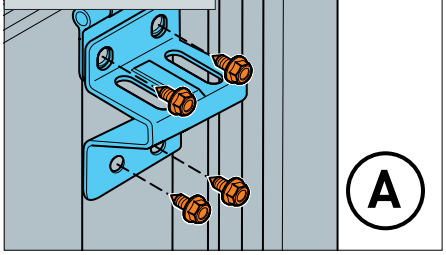


10a.1



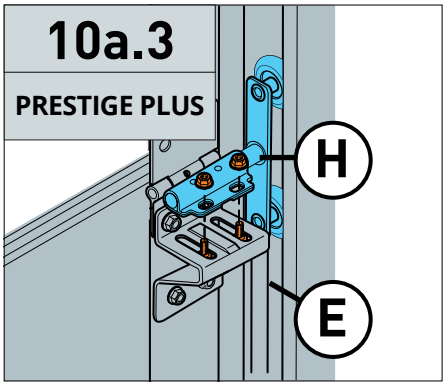
10a.2

PRESTIGE PLUS

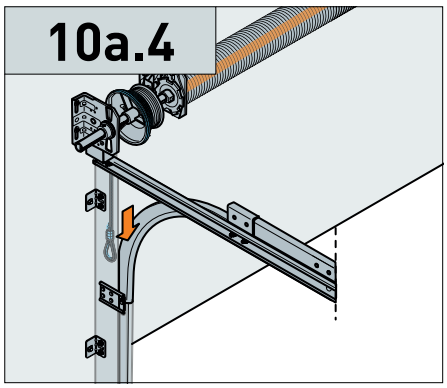


10a.3

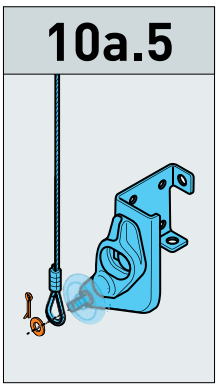
PRESTIGE PLUS



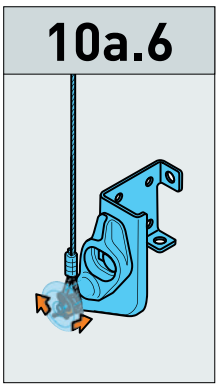
10a.4



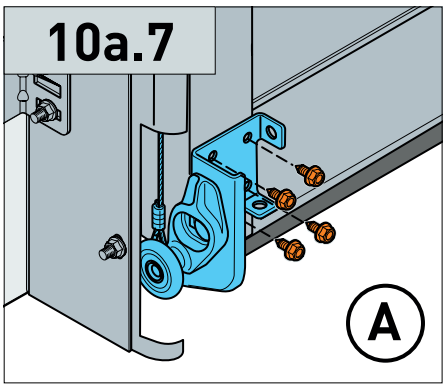
10a.5



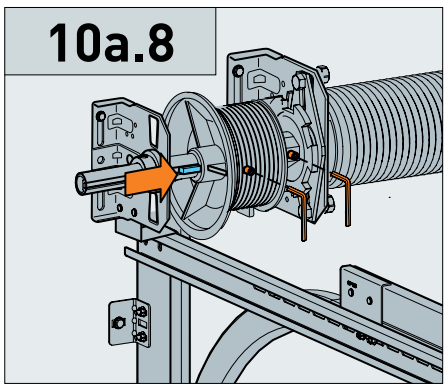
10a.6



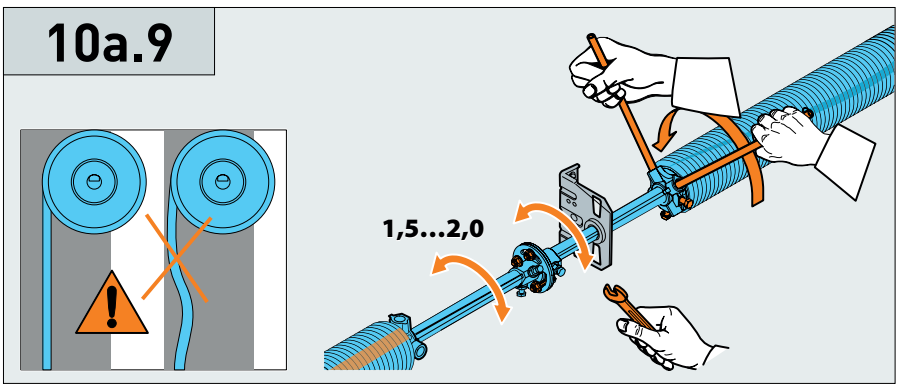
10a.7



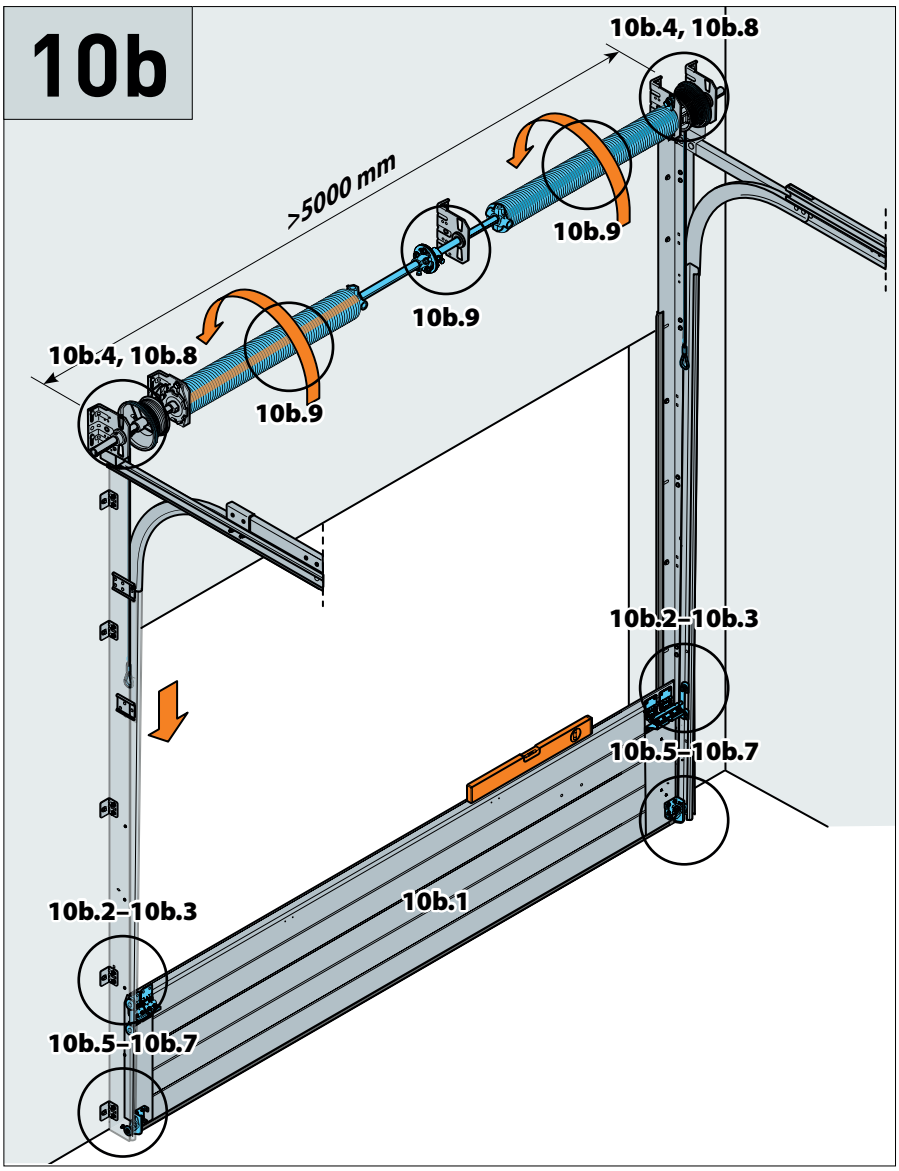
10a.8



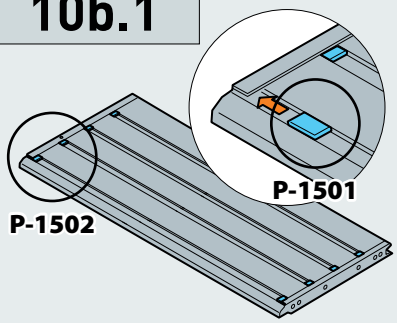
10a.9



10b

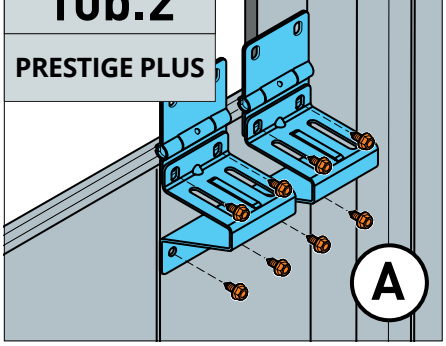


10b.1



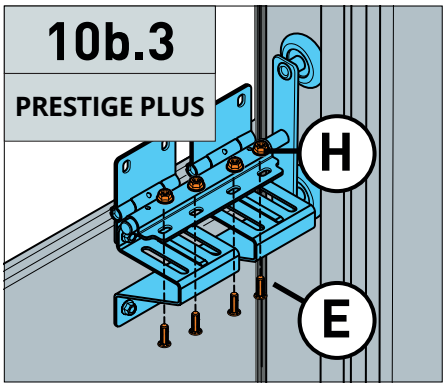
10b.2

PRESTIGE PLUS

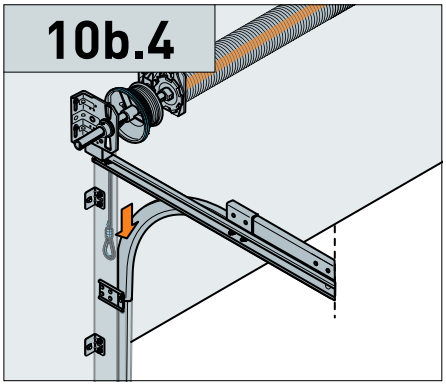


10b.3

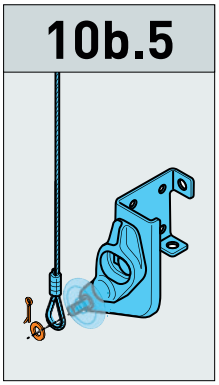
PRESTIGE PLUS



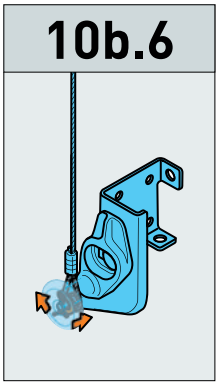
10b.4



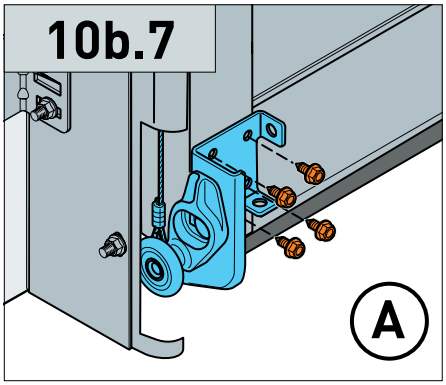
10b.5



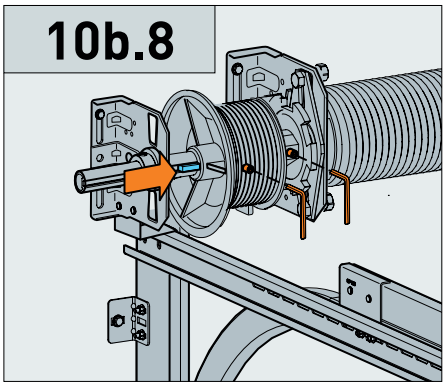
10b.6



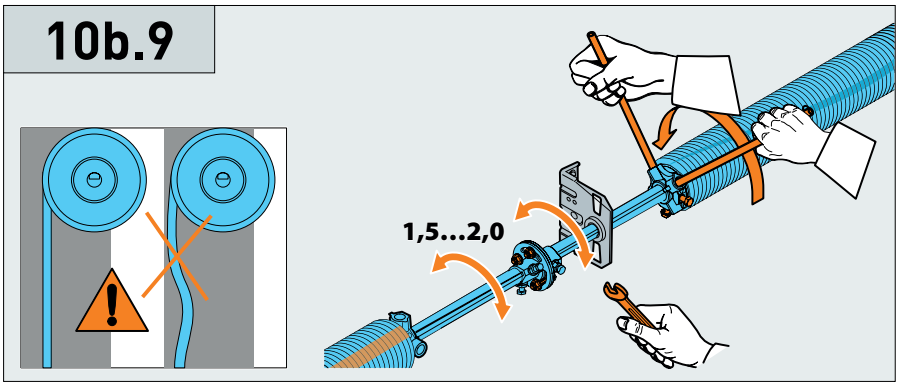
10b.7



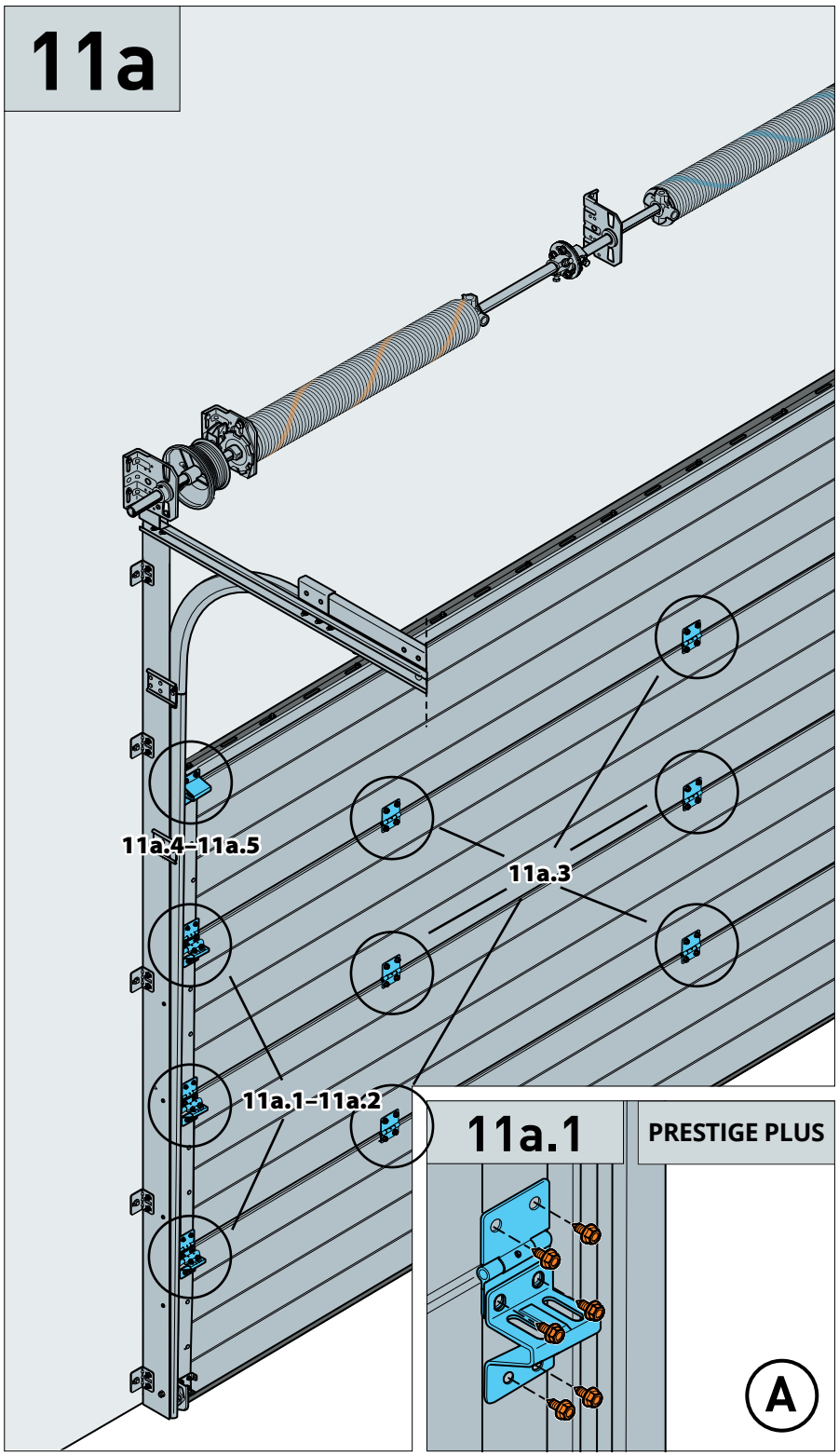
10b.8

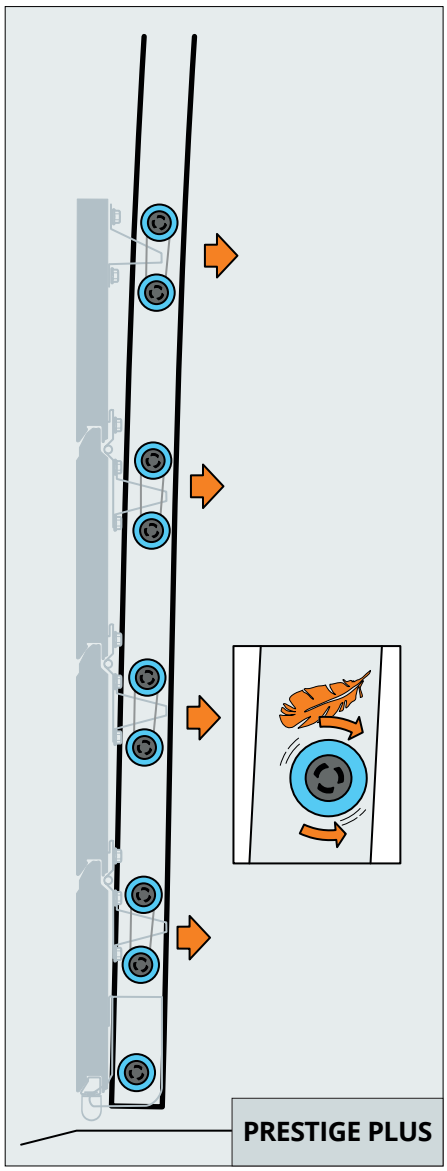


10b.9



11a



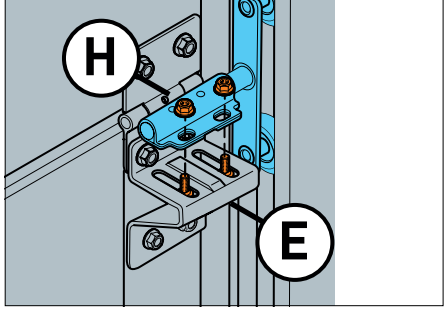


11a.1

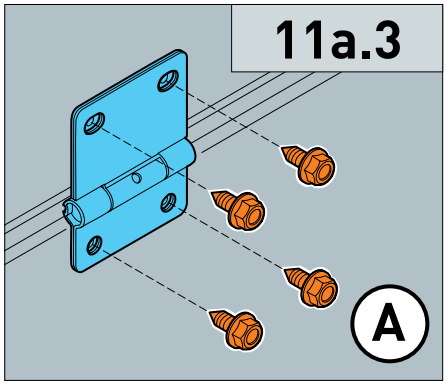
PRESTIGE PLUS

11a.2

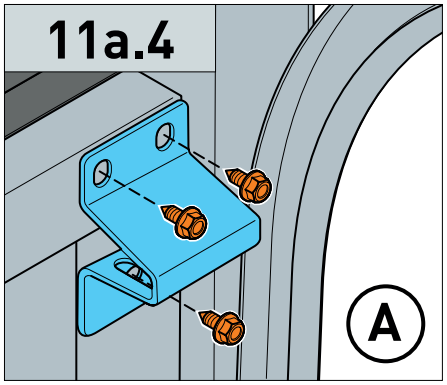
PRESTIGE PLUS



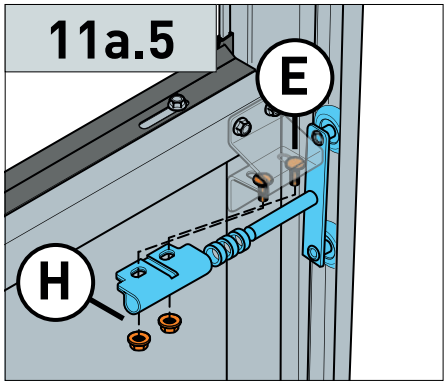
11a.3



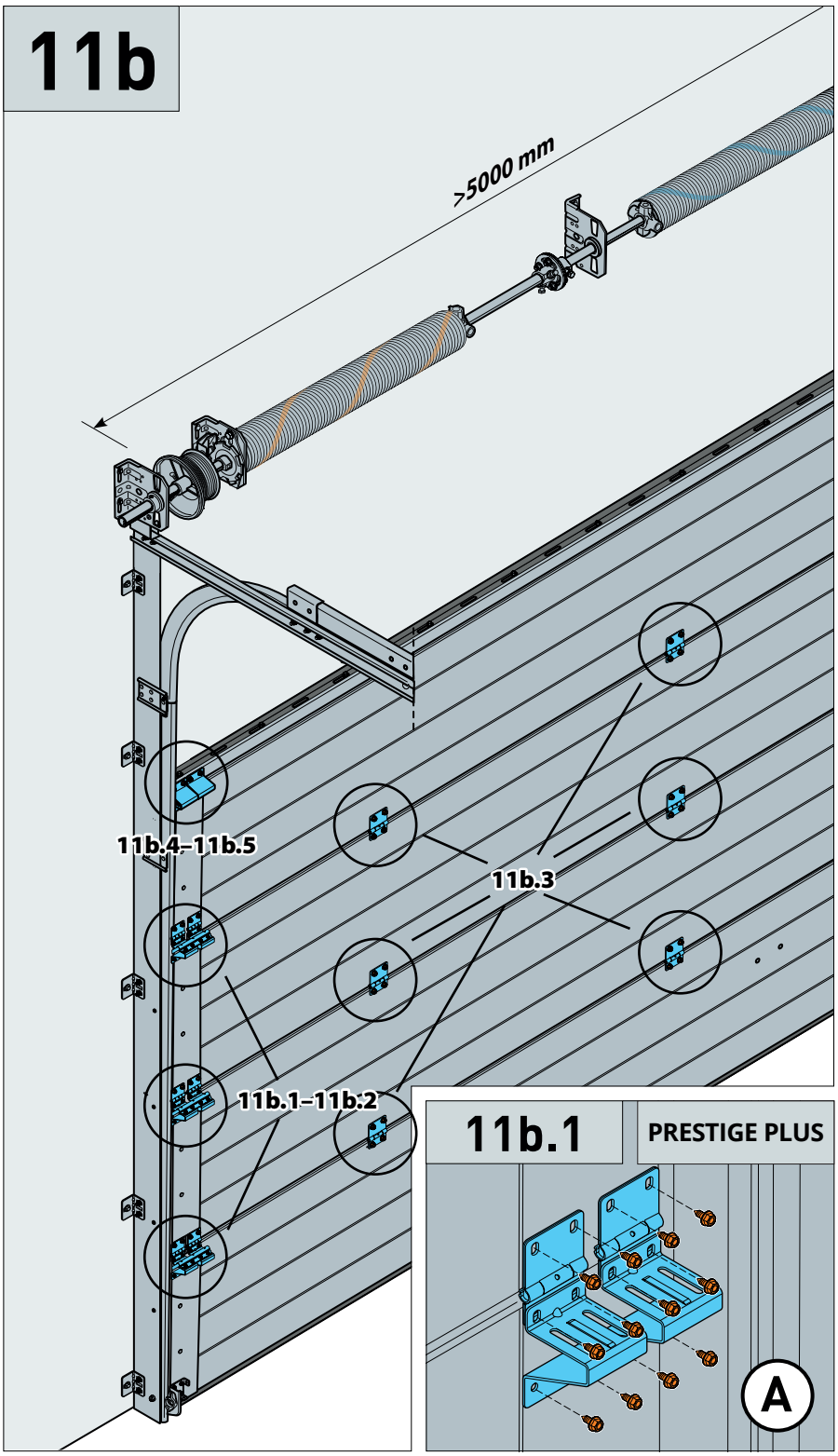
11a.4

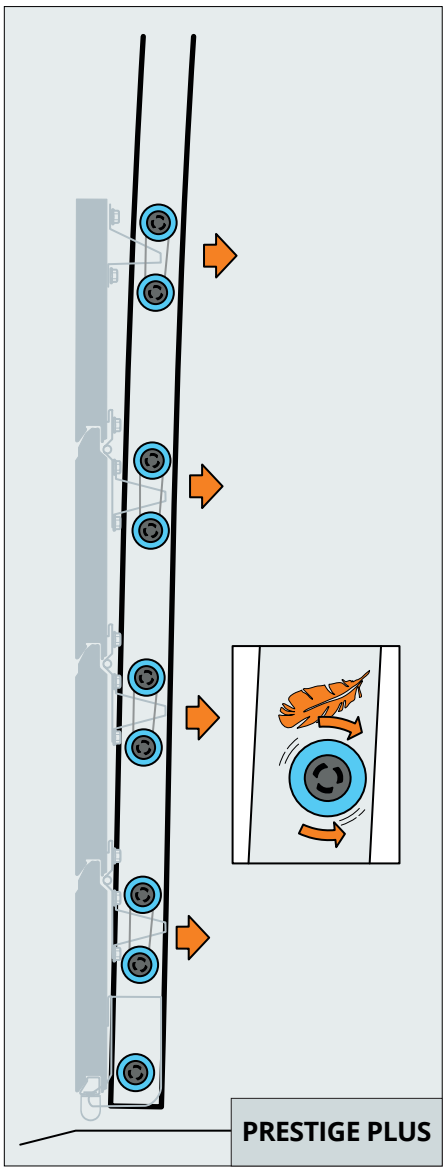


11a.5



11b



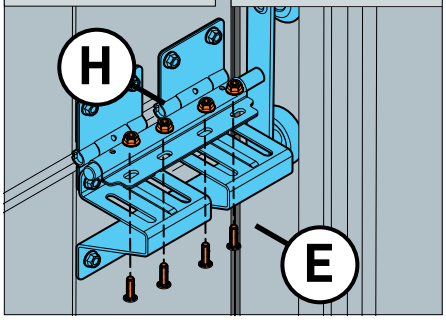


11b.1

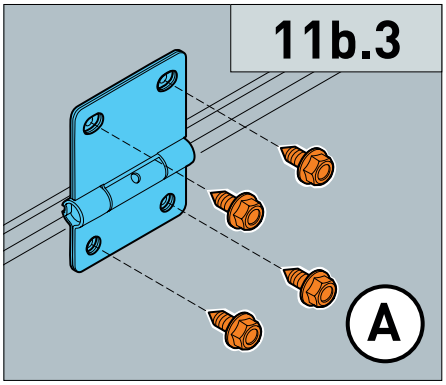
PRESTIGE PLUS

11b.2

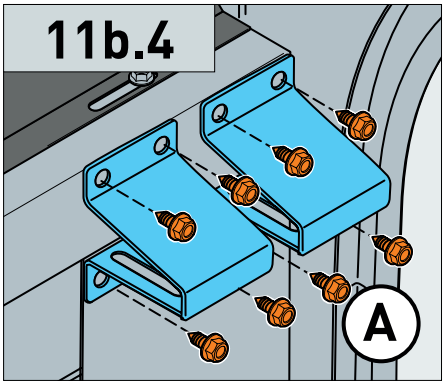
PRESTIGE PLUS



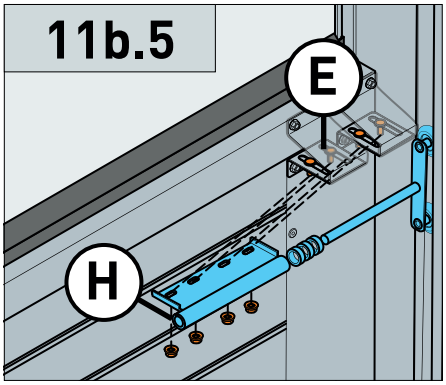
11b.3

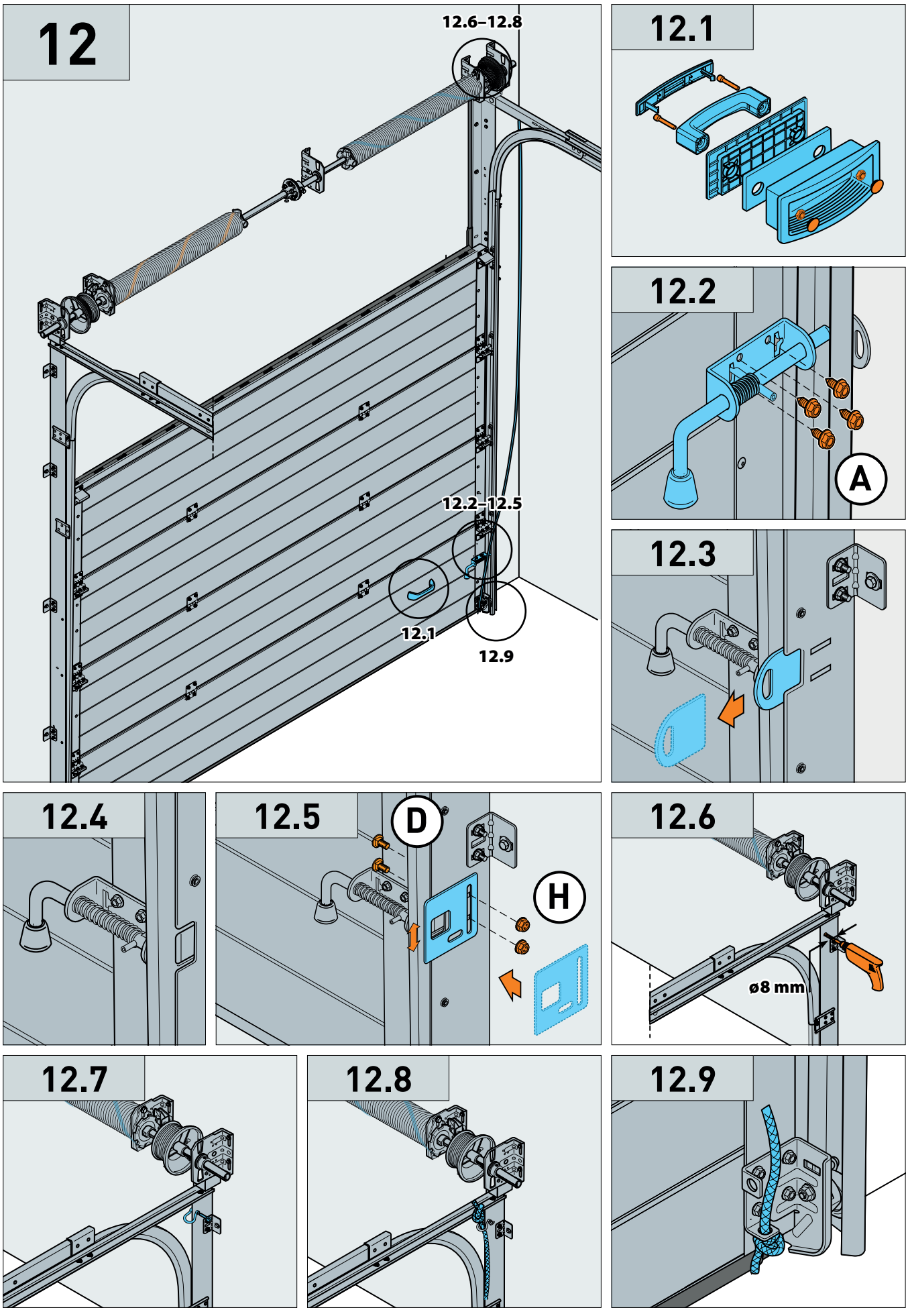


11b.4

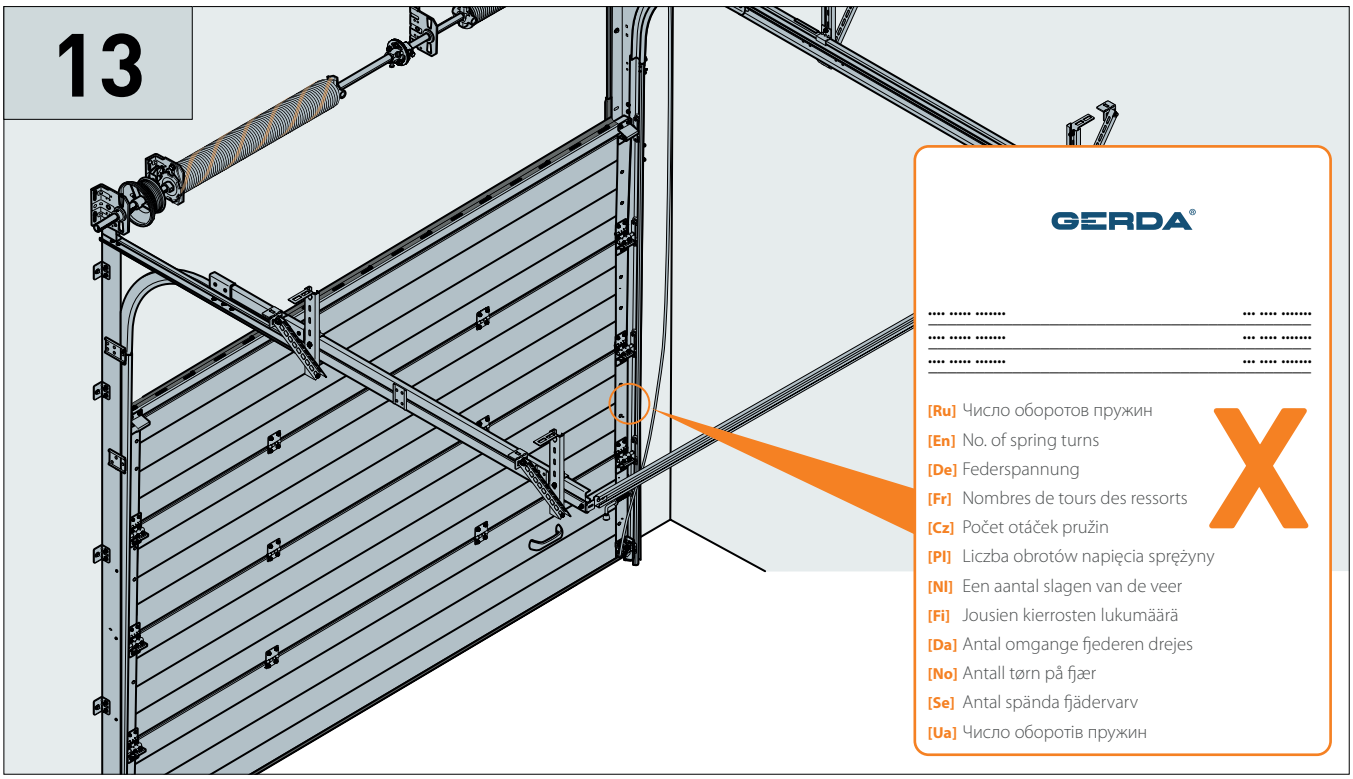


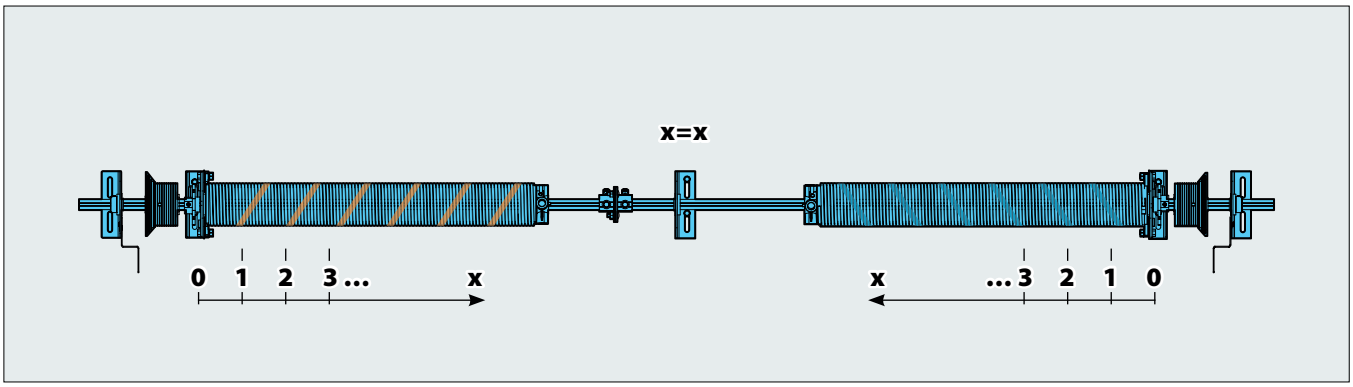
11b.5



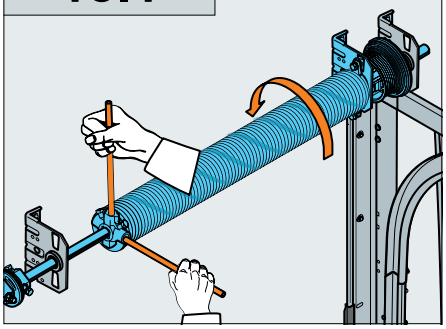

12
12.6–12.8
12.2–12.5
12.1
12.9
12.1
12.2
A
12.3
12.4
12.5
D
H
12.6
ø8 mm
12.7
12.8
12.9

13

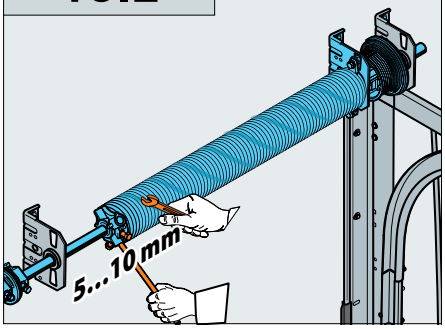




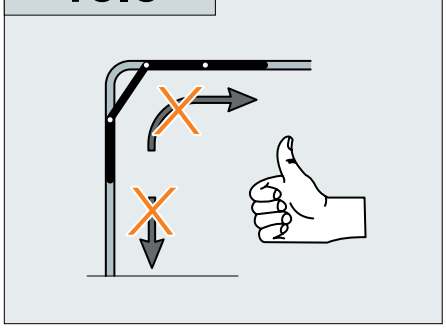
13.1



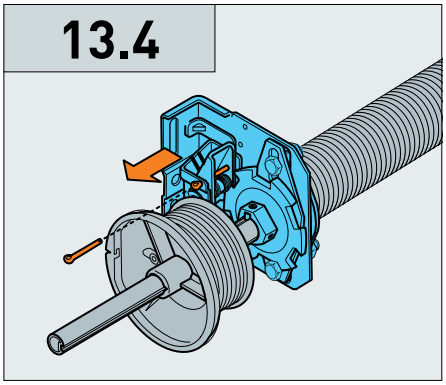
13.2

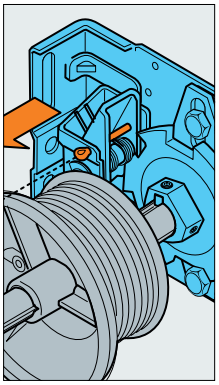


13.3

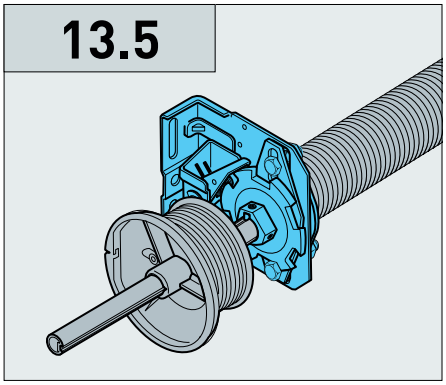


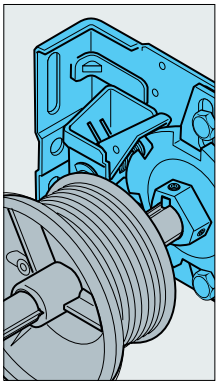
13.4

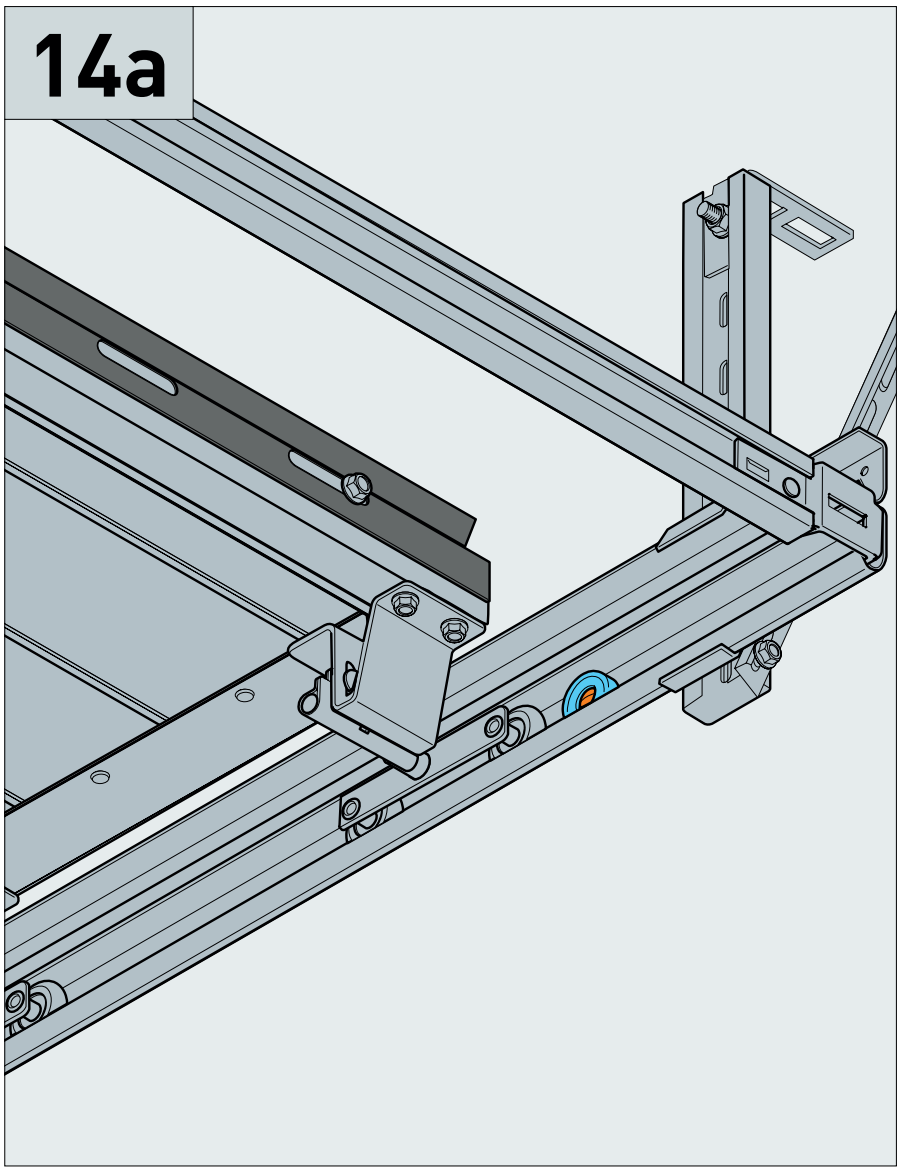


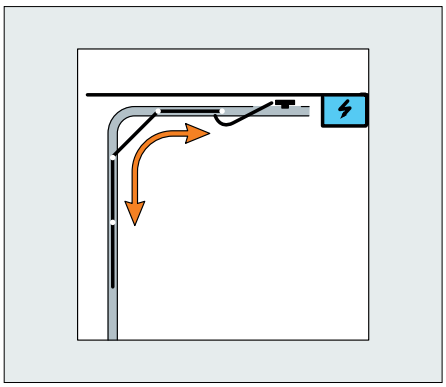


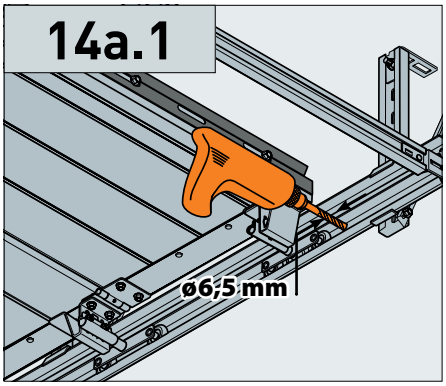
13.5

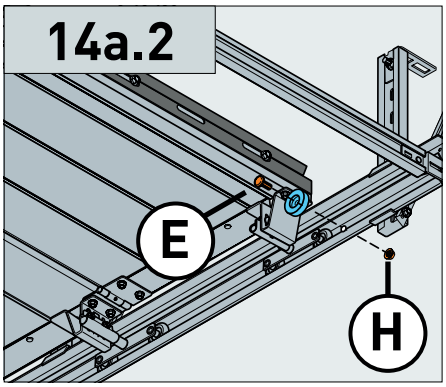


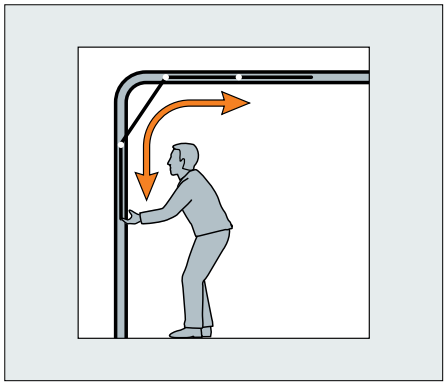


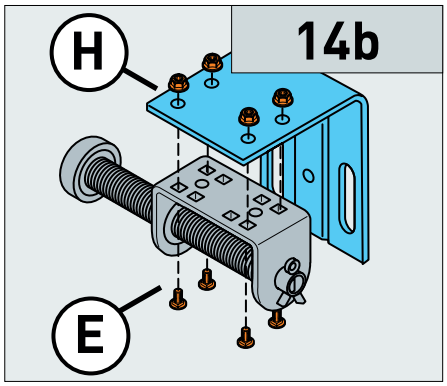

14a

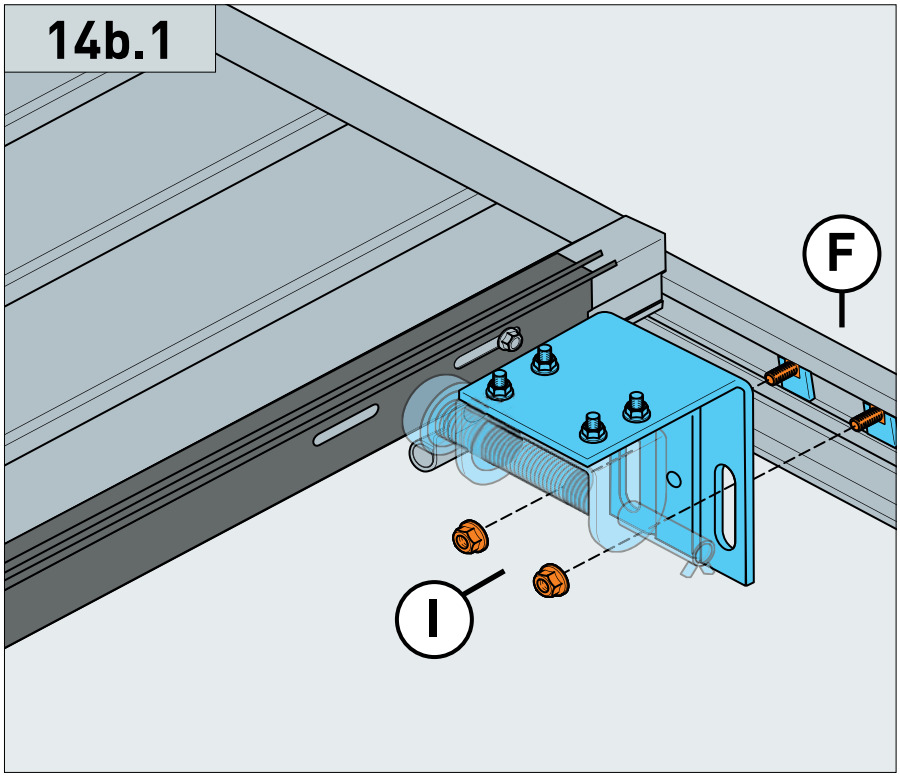



14a.1
ø6,5 mm

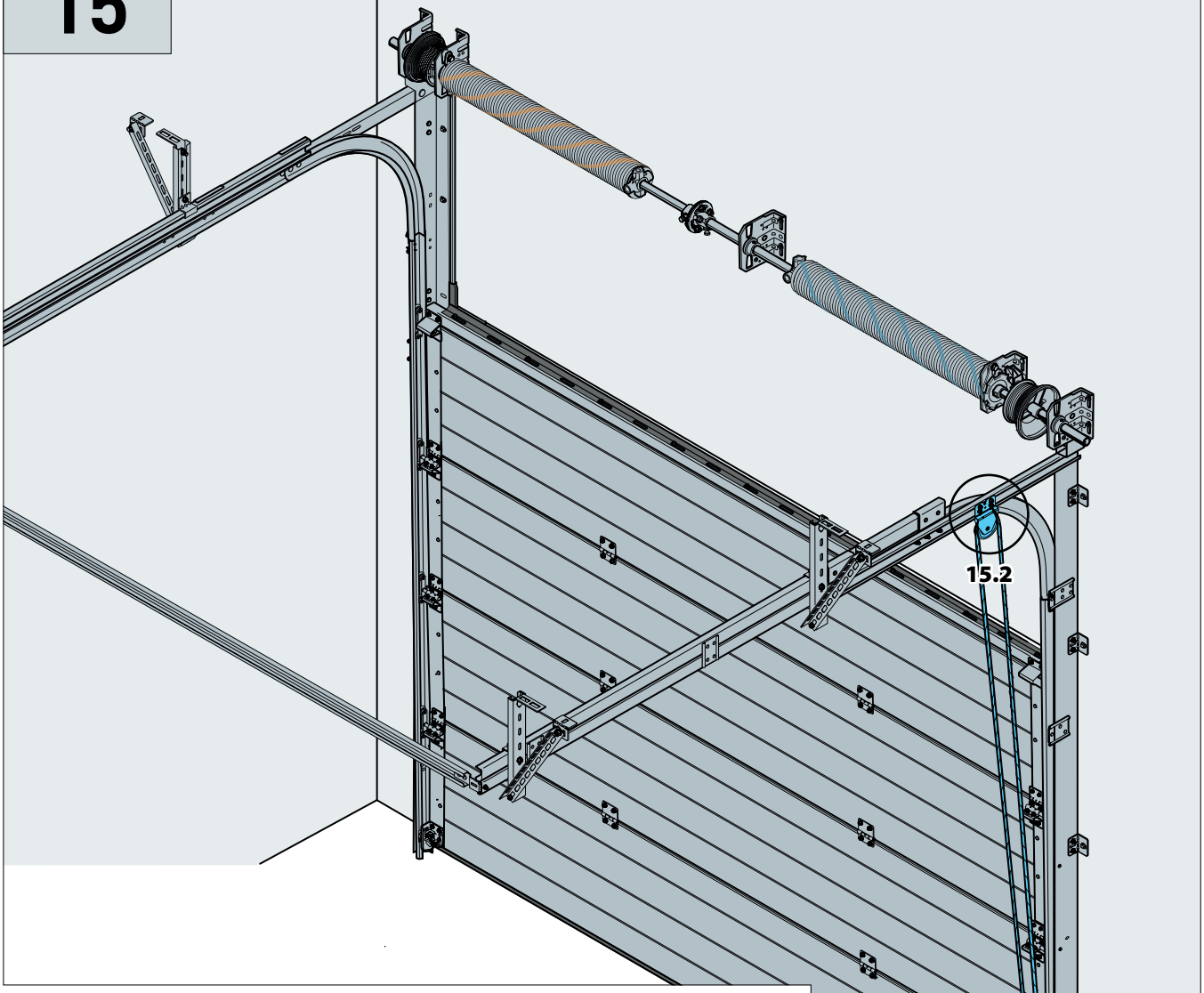

14a.2
E
H



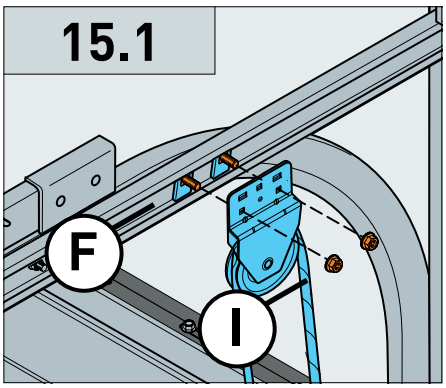

14b
H
E


14b.1
F
I

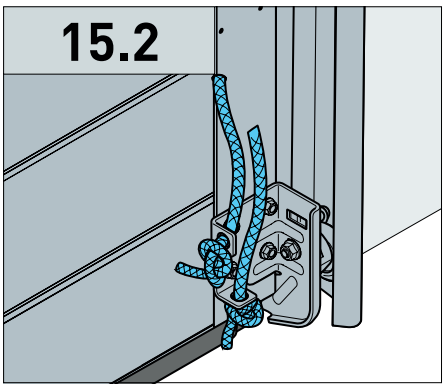
15



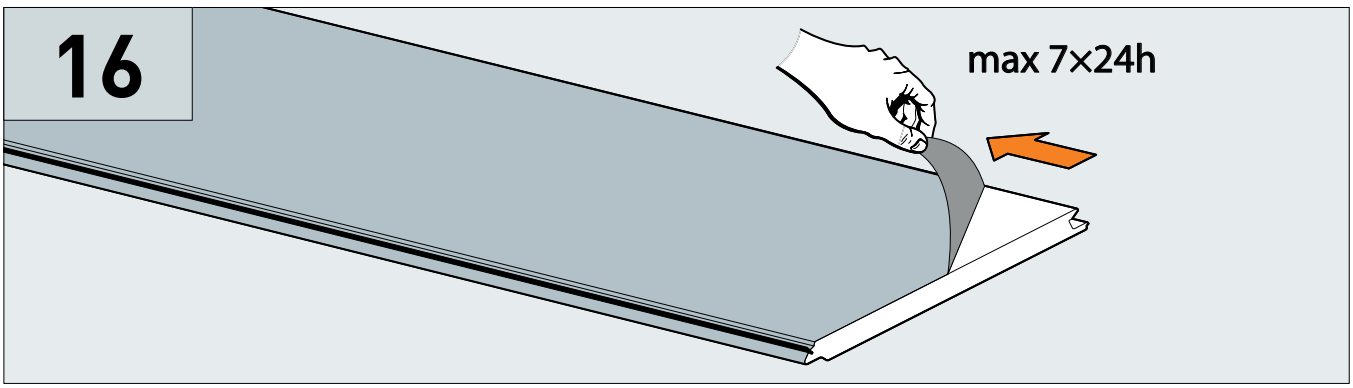
15.1



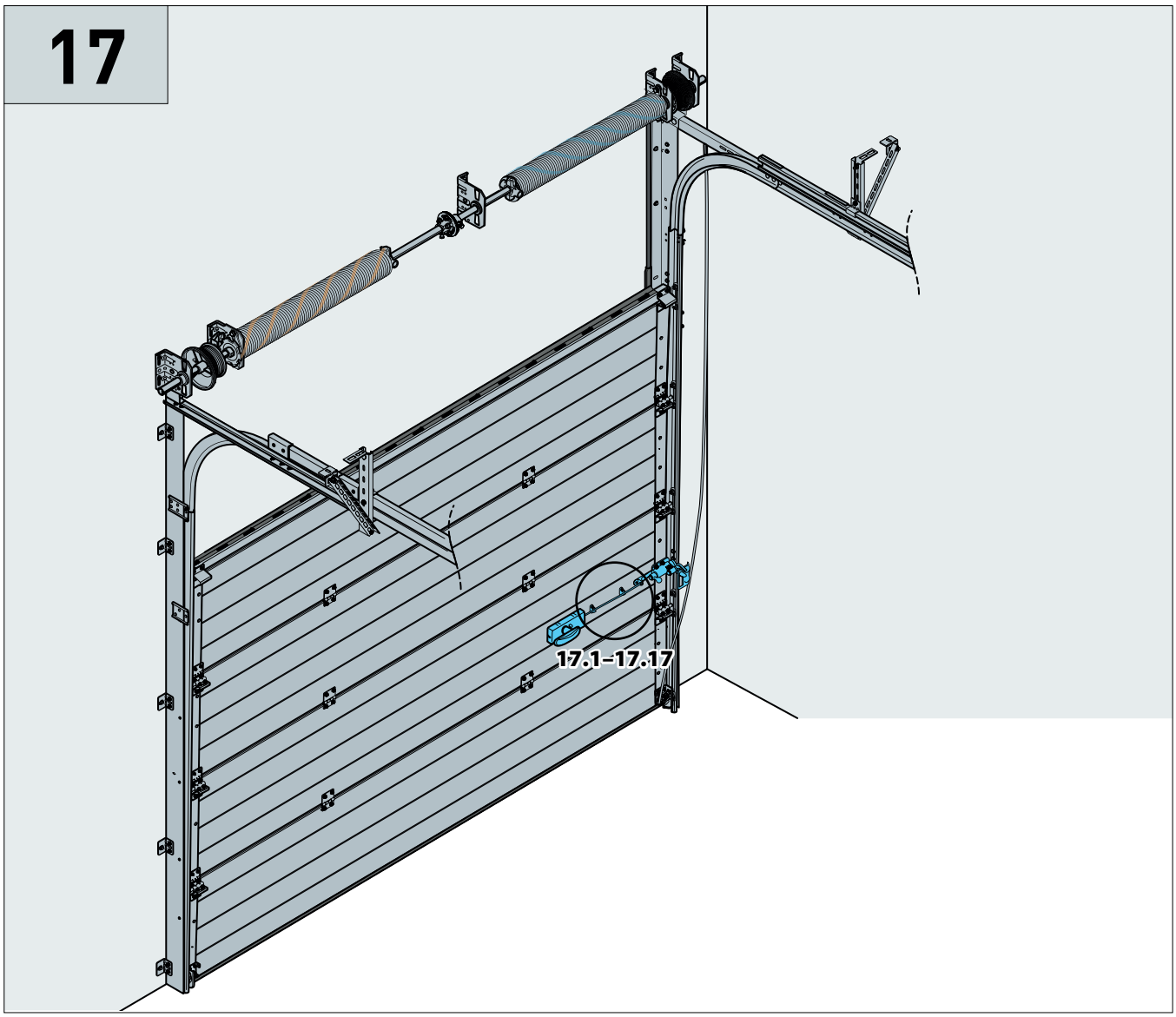
15.2



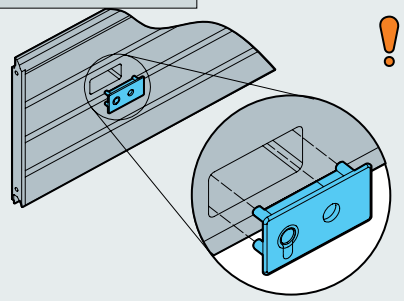
16



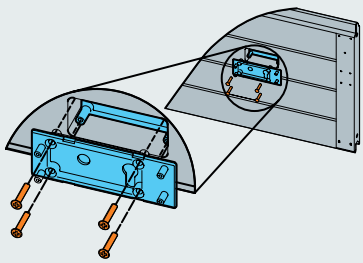
17



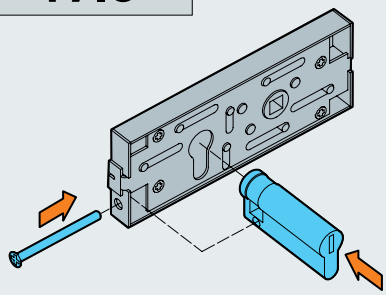
17.1



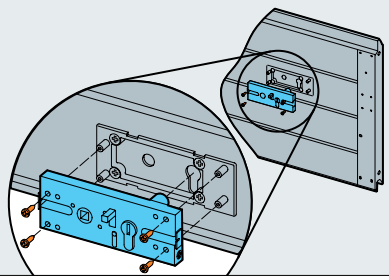
17.2



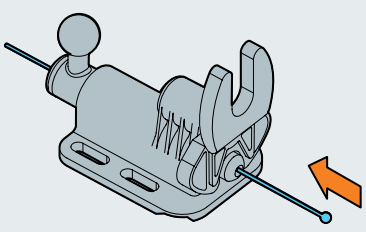
17.3



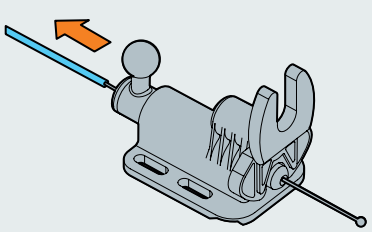
17.4



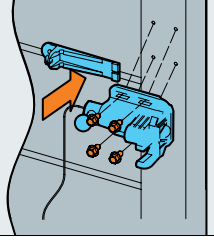
17.5



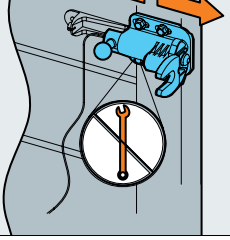
17.6



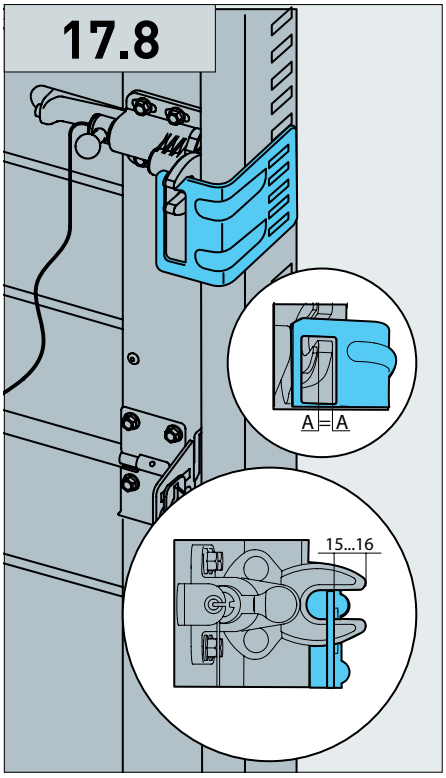
17.7.1



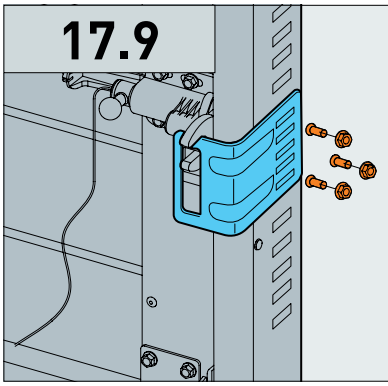
17.7.2



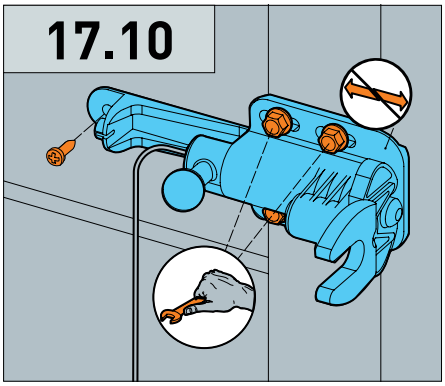
17.8



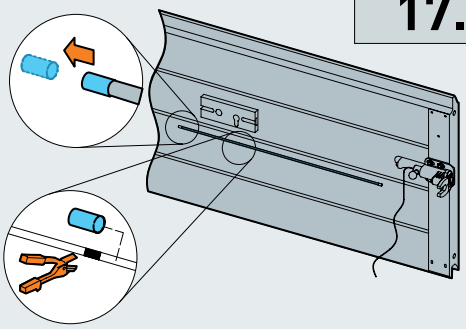
17.9



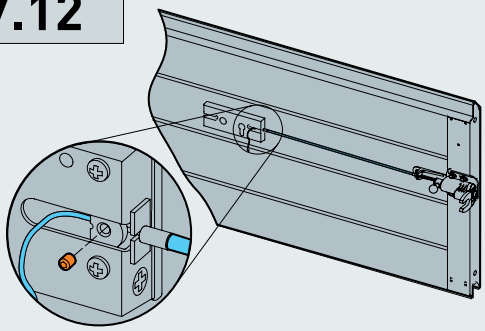
17.10



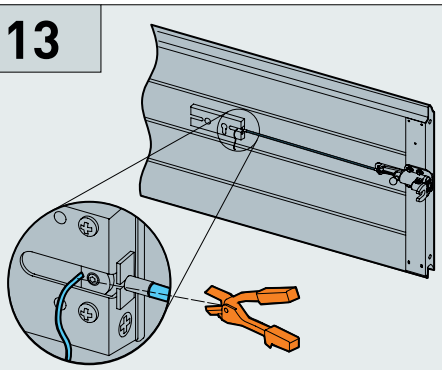
17.11



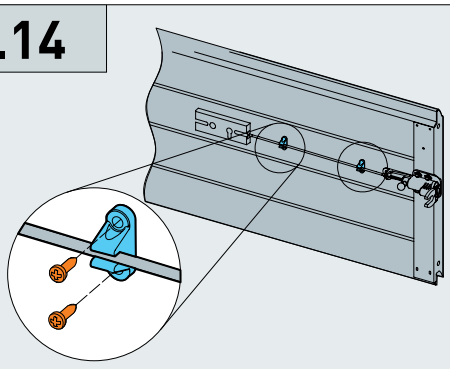
17.12



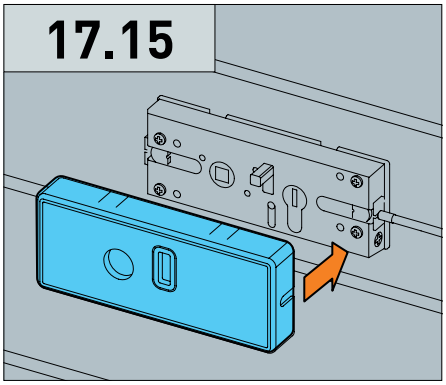
17.13



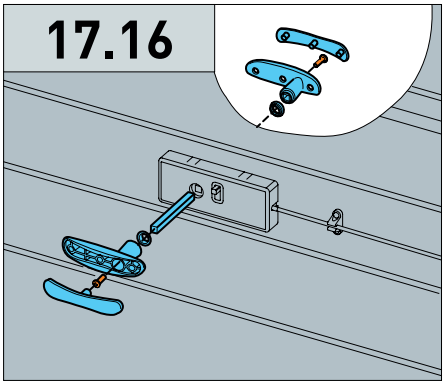
17.14



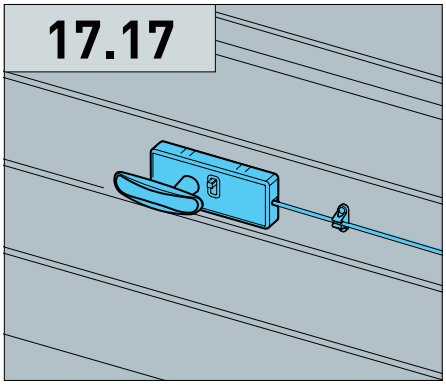
17.15



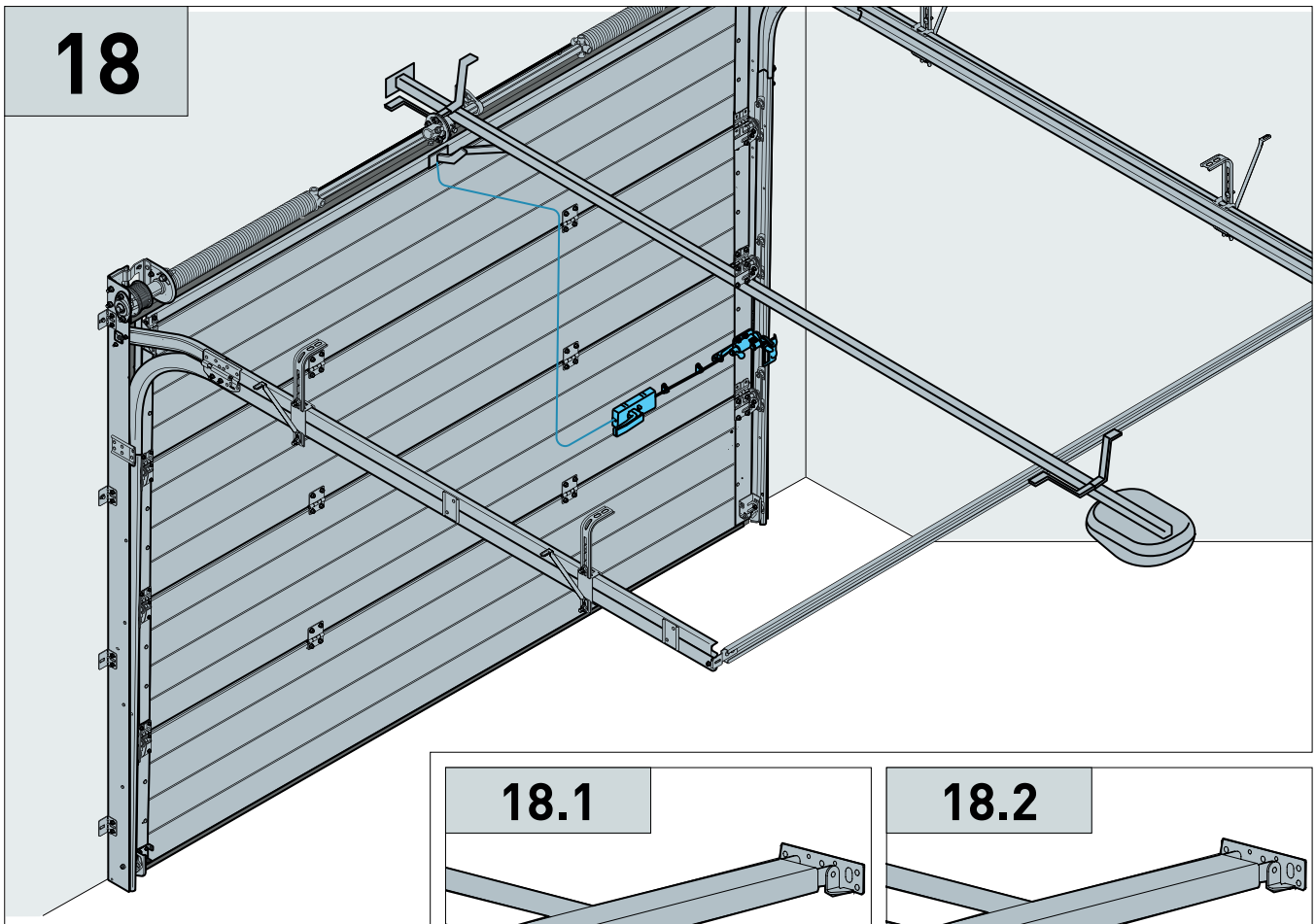
17.16



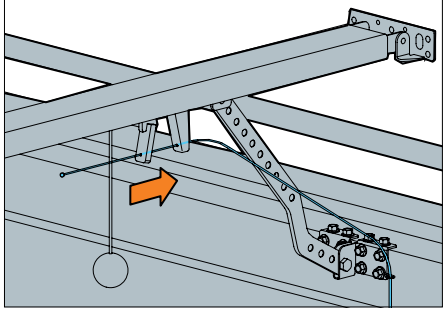
17.17



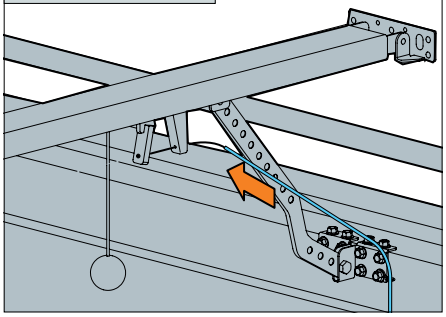
18



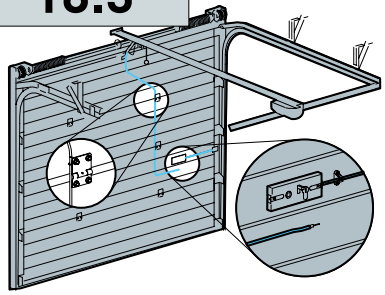
18.1



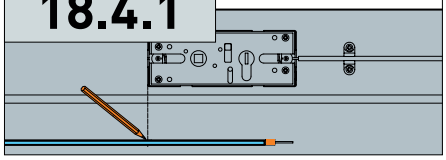
18.2



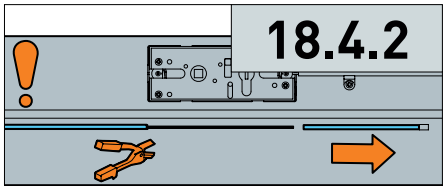
18.3



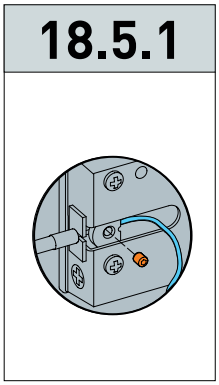
18.4.1



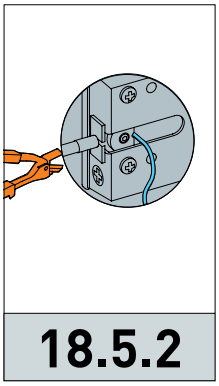
18.4.2



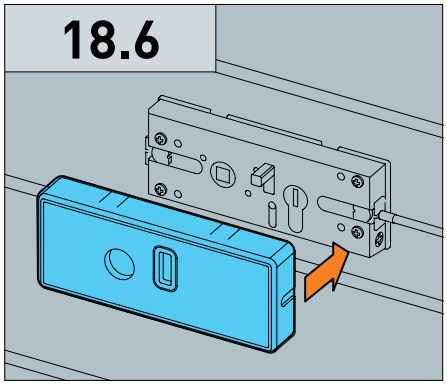
18.5.1



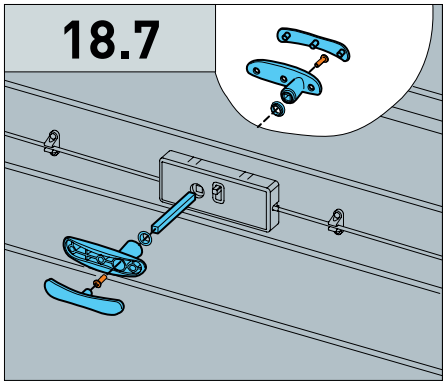
18.5.2



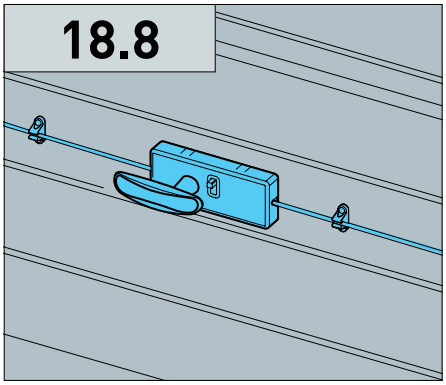
18.6

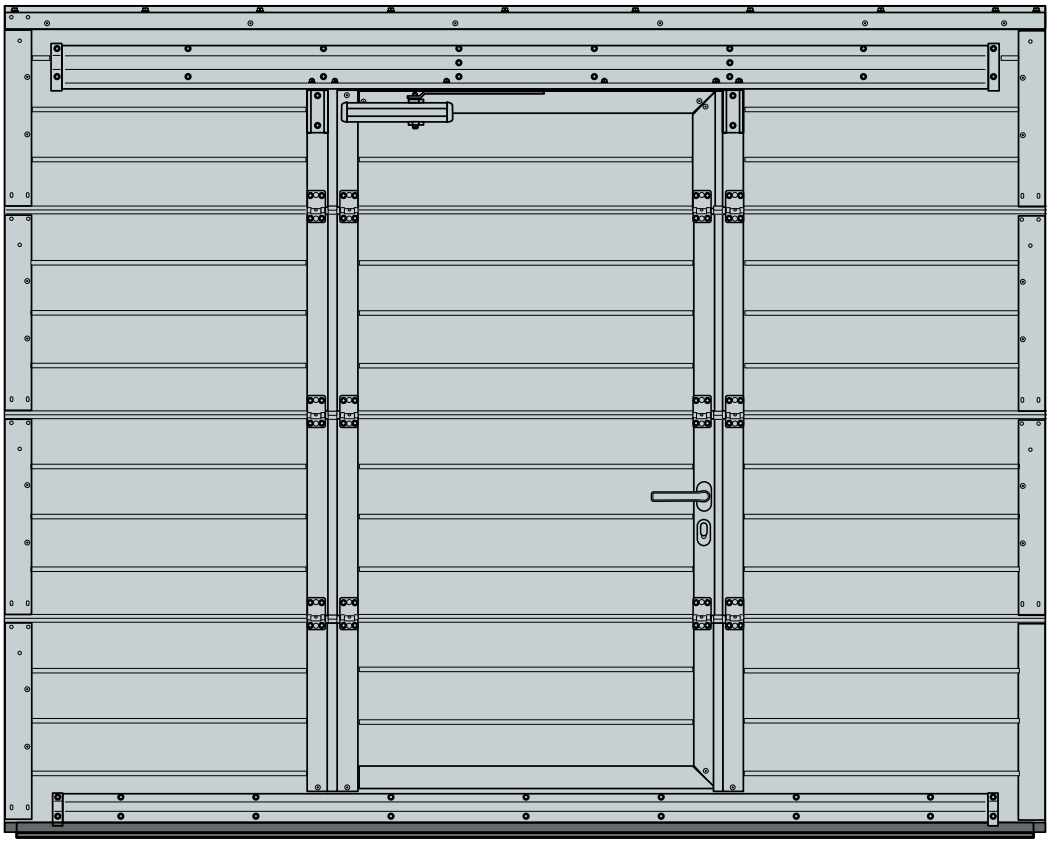


18.7



18.8



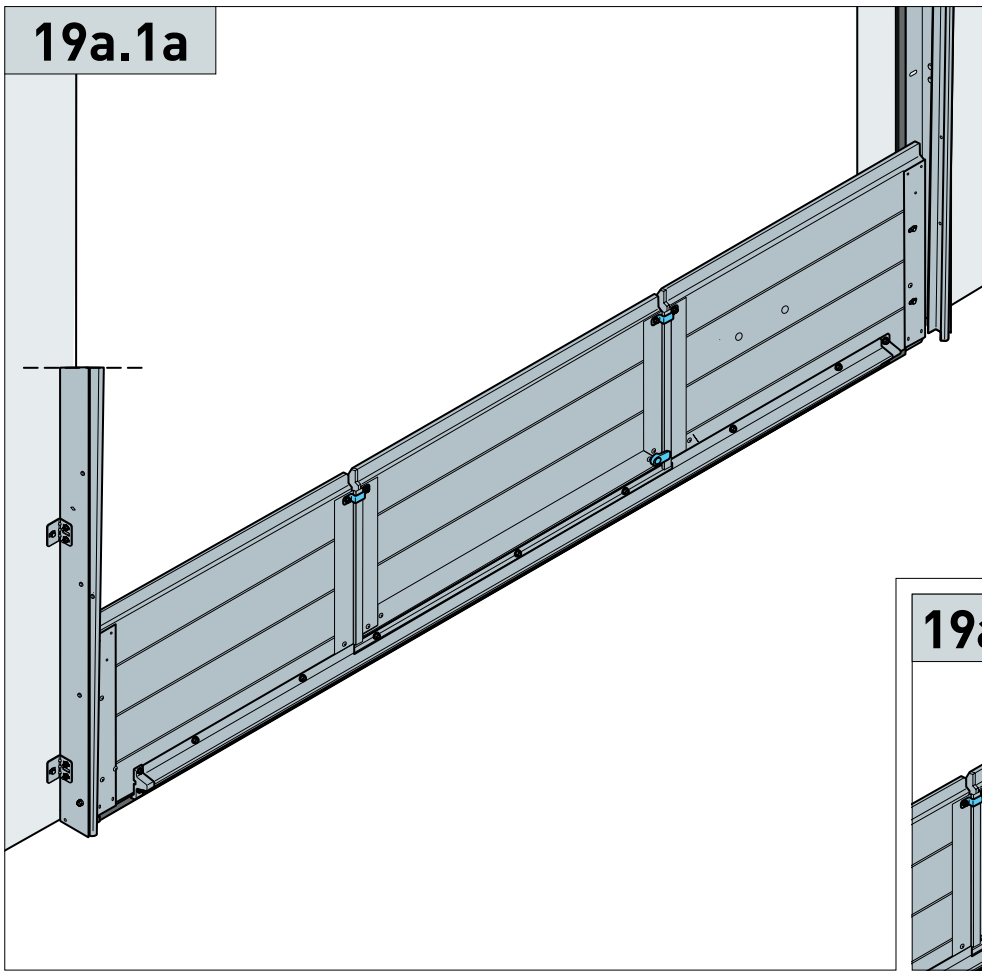


GERDA®

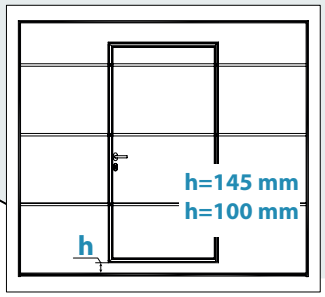
INSTRUKCJA MONTAŻU

DRZWI DODATKOWYCH

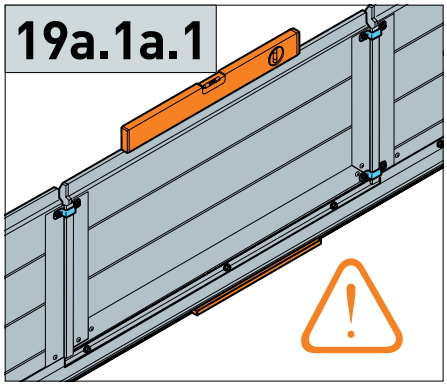
19a.1a



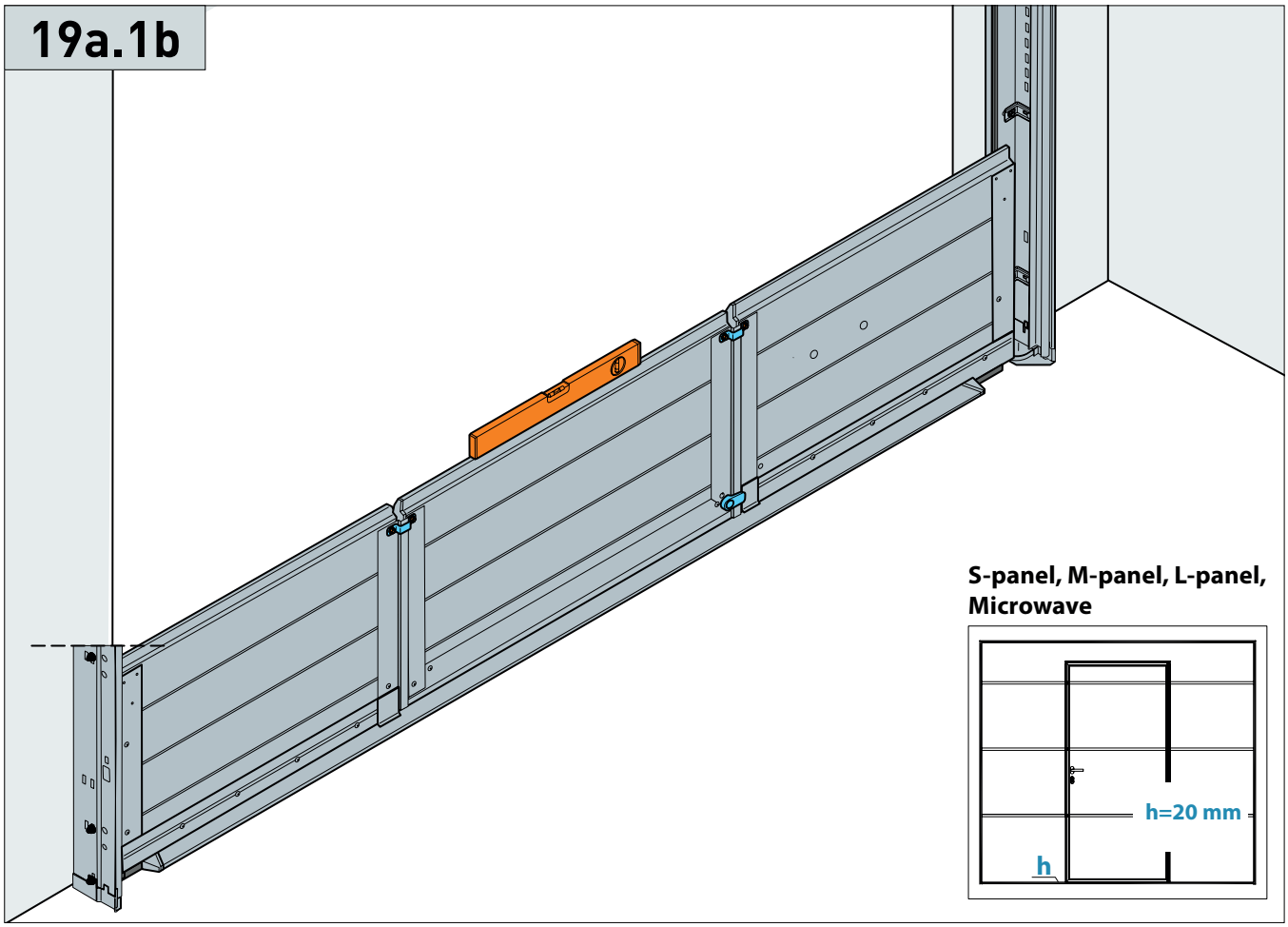
S-panel, M-panel, L-panel, Microwave



19a.1a.1

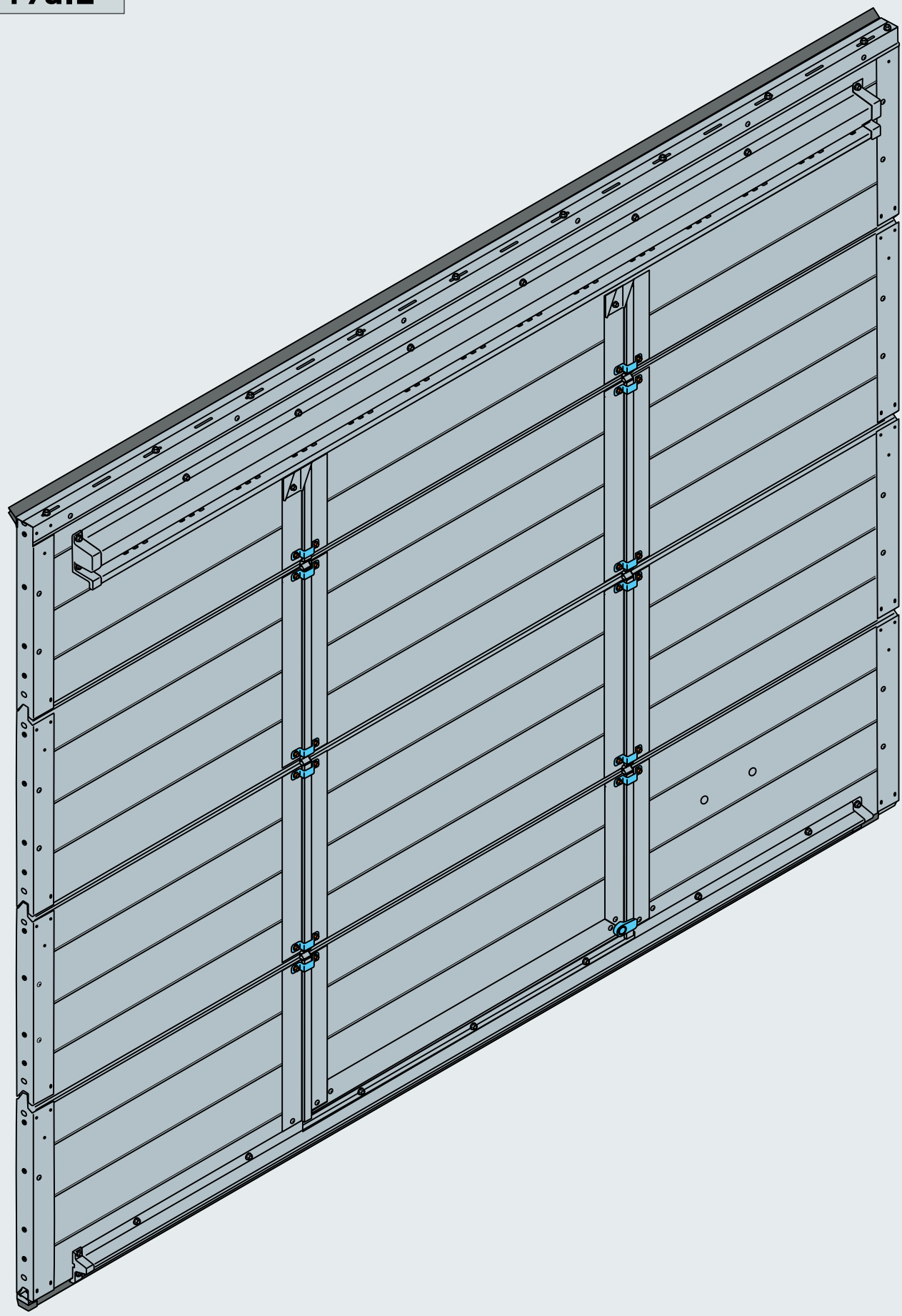


19a.1b

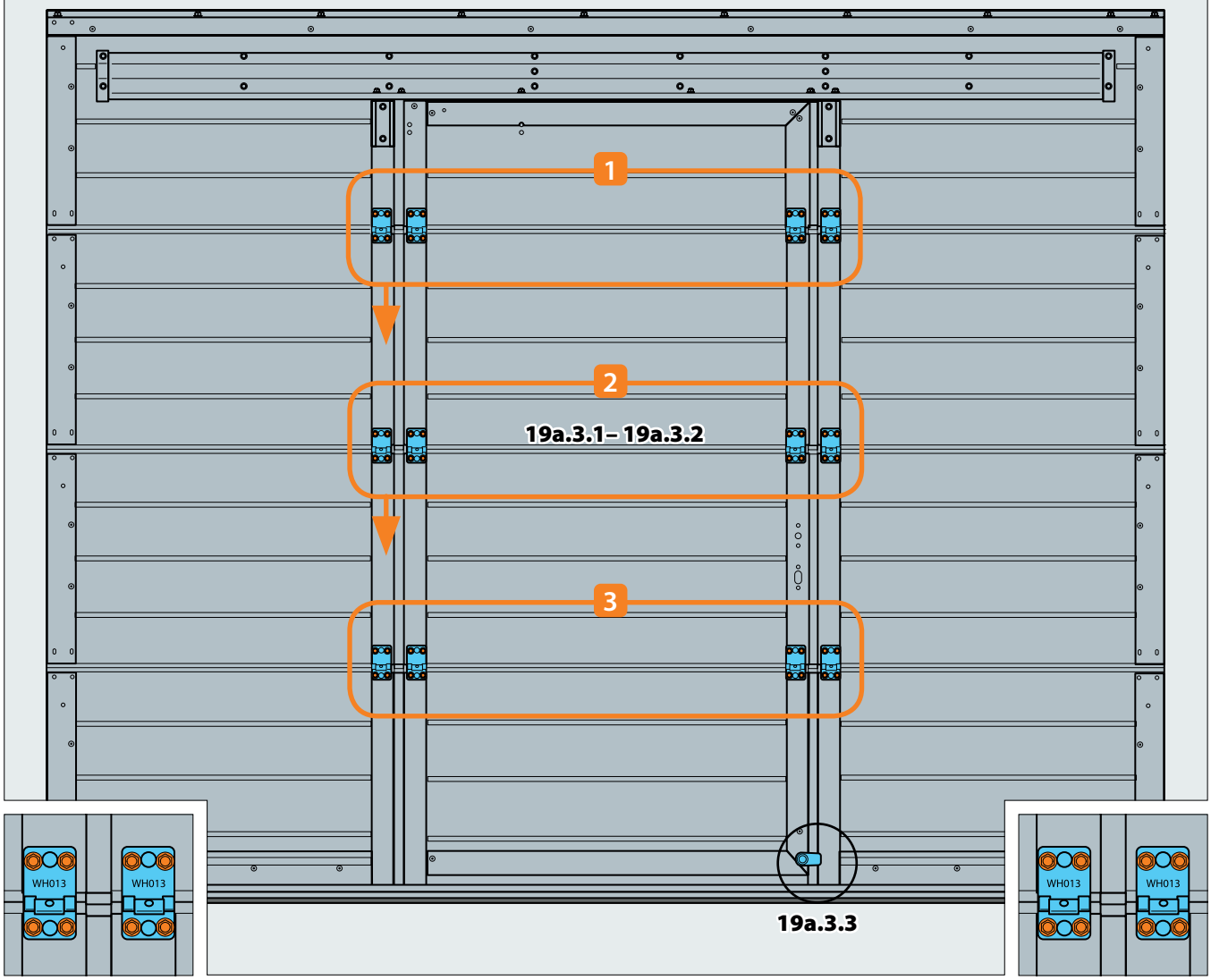


S-panel, M-panel, L-panel, Microwave

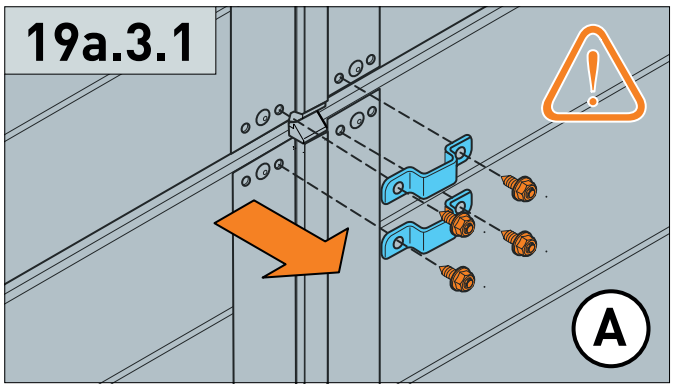
19a.2



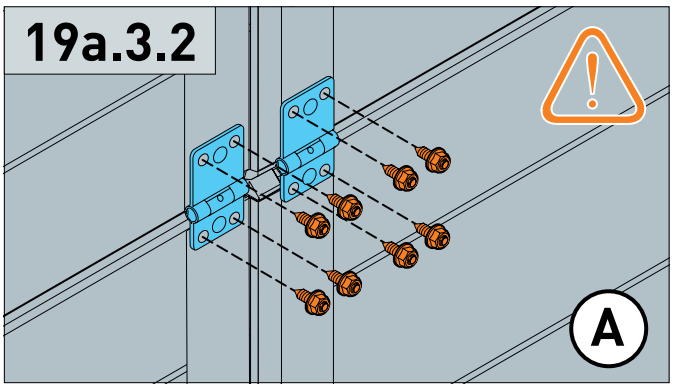
19a.3



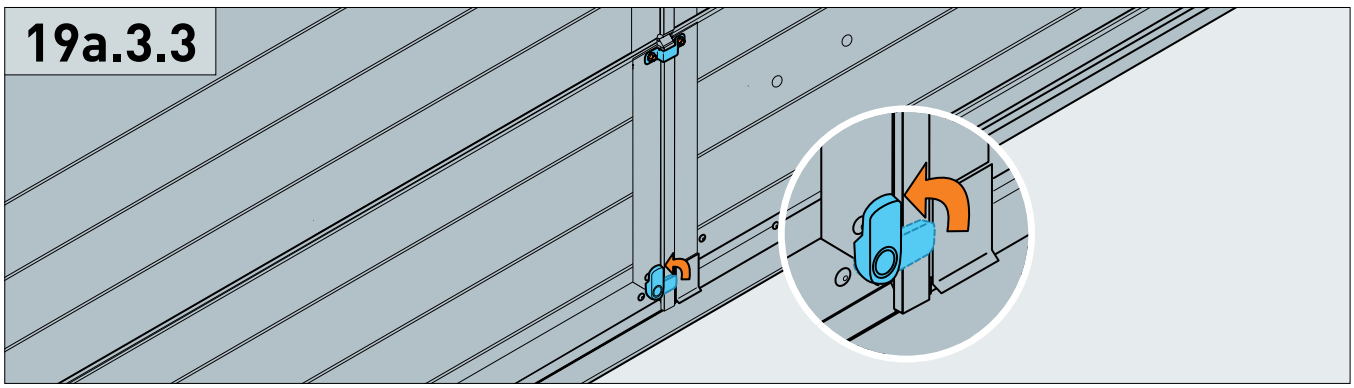
19a.3.1



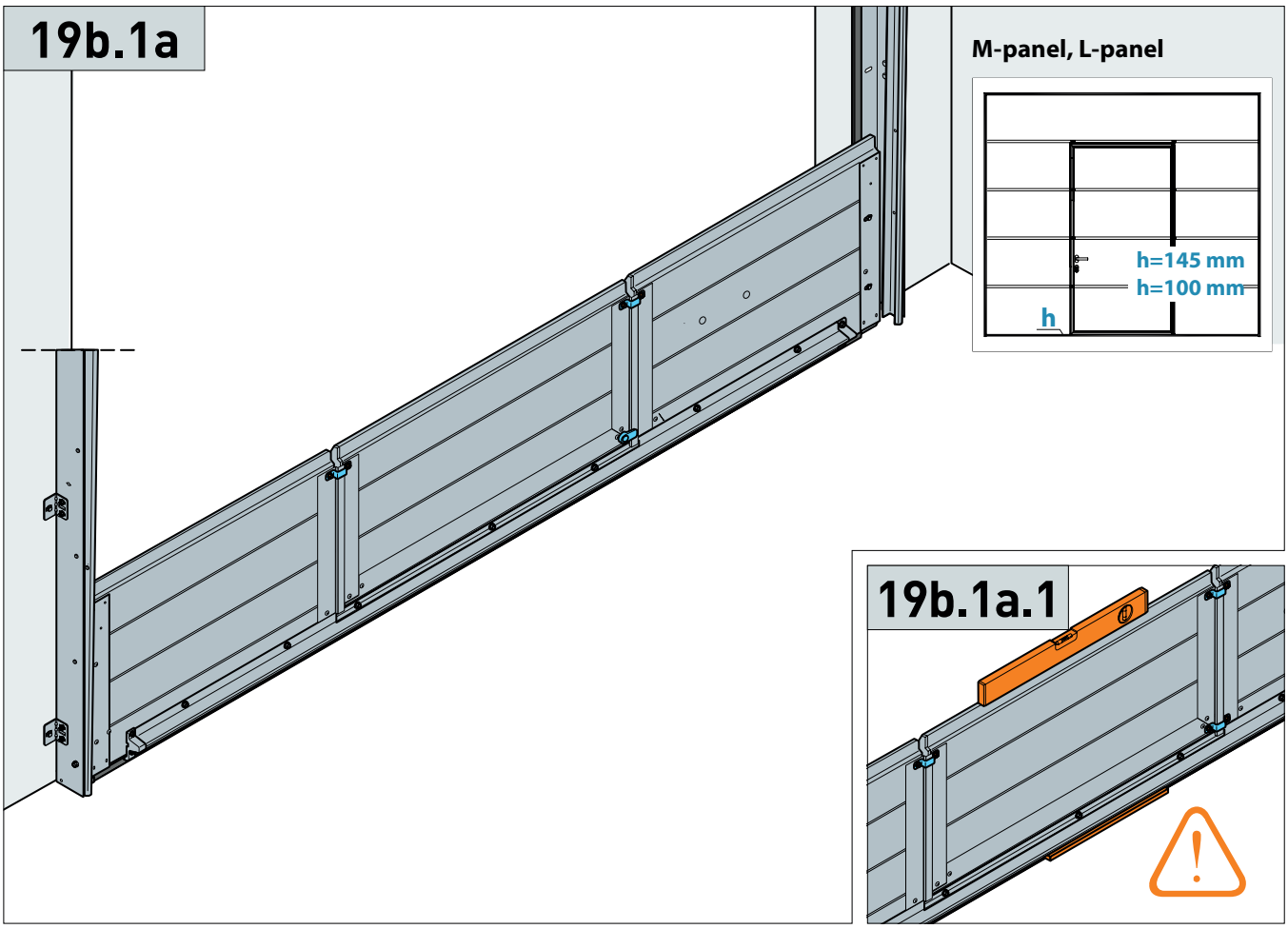
19a.3.2



19a.3.3



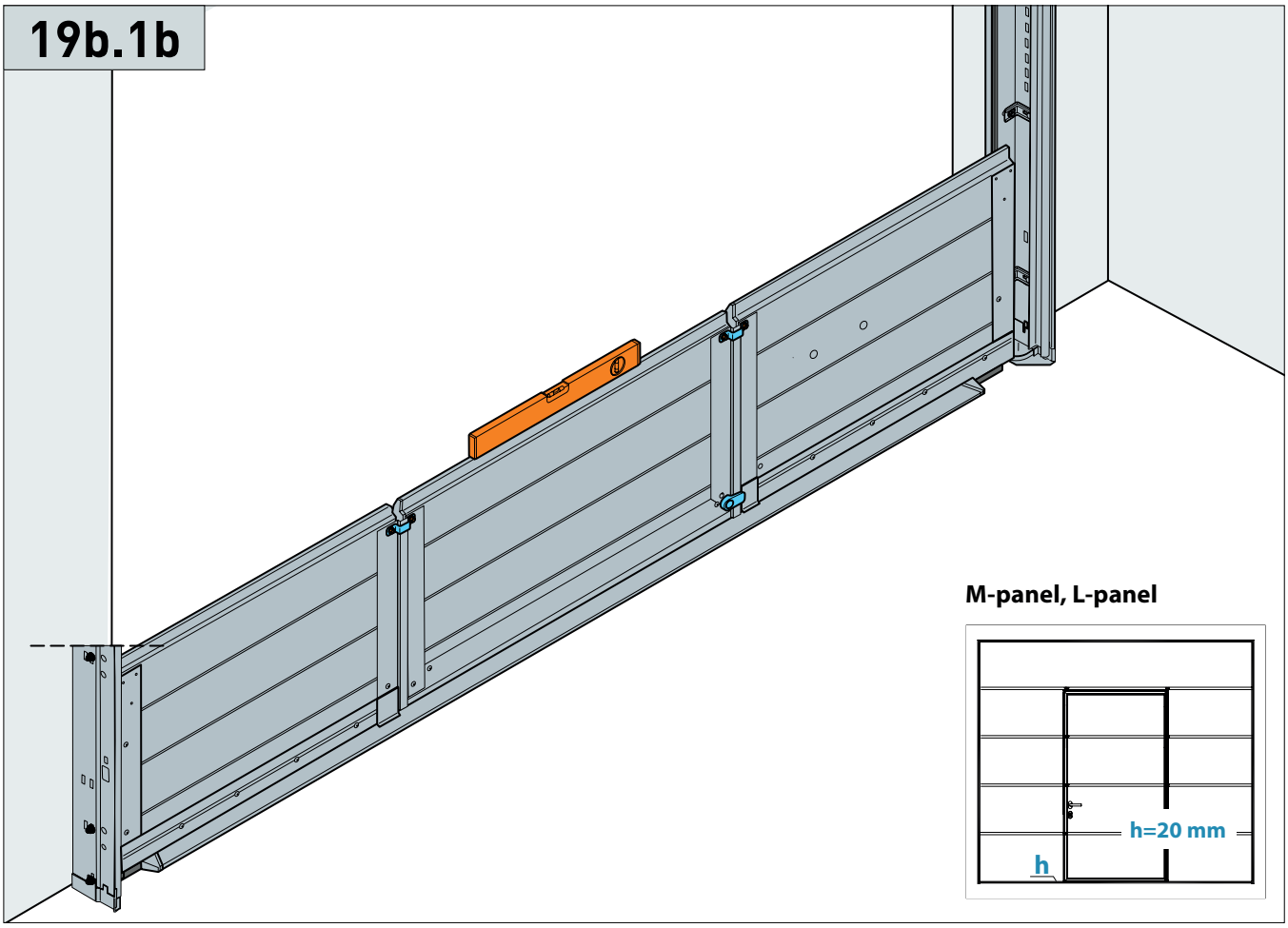
19b.1a



M-panel, L-panel

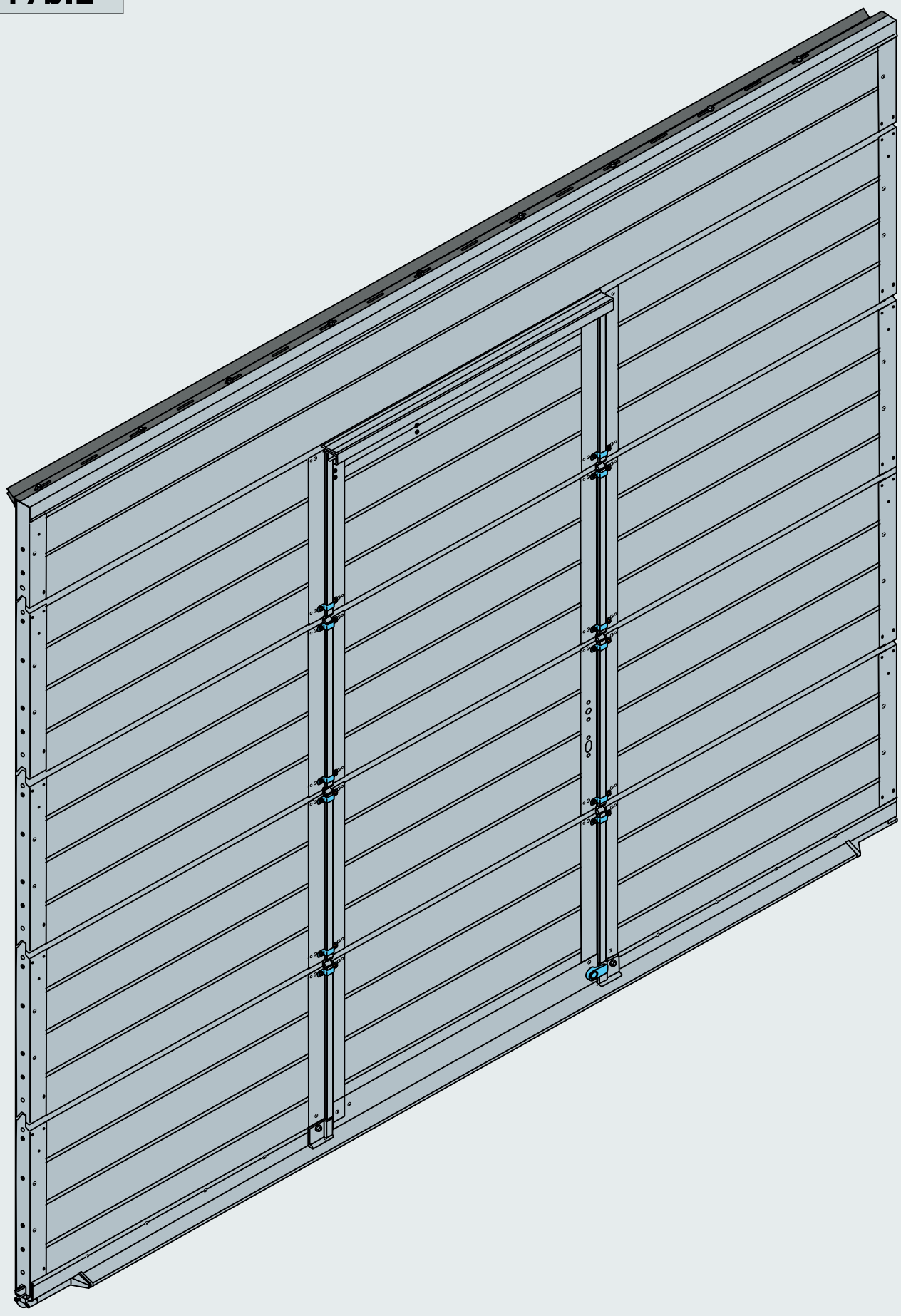
19b.1a.1

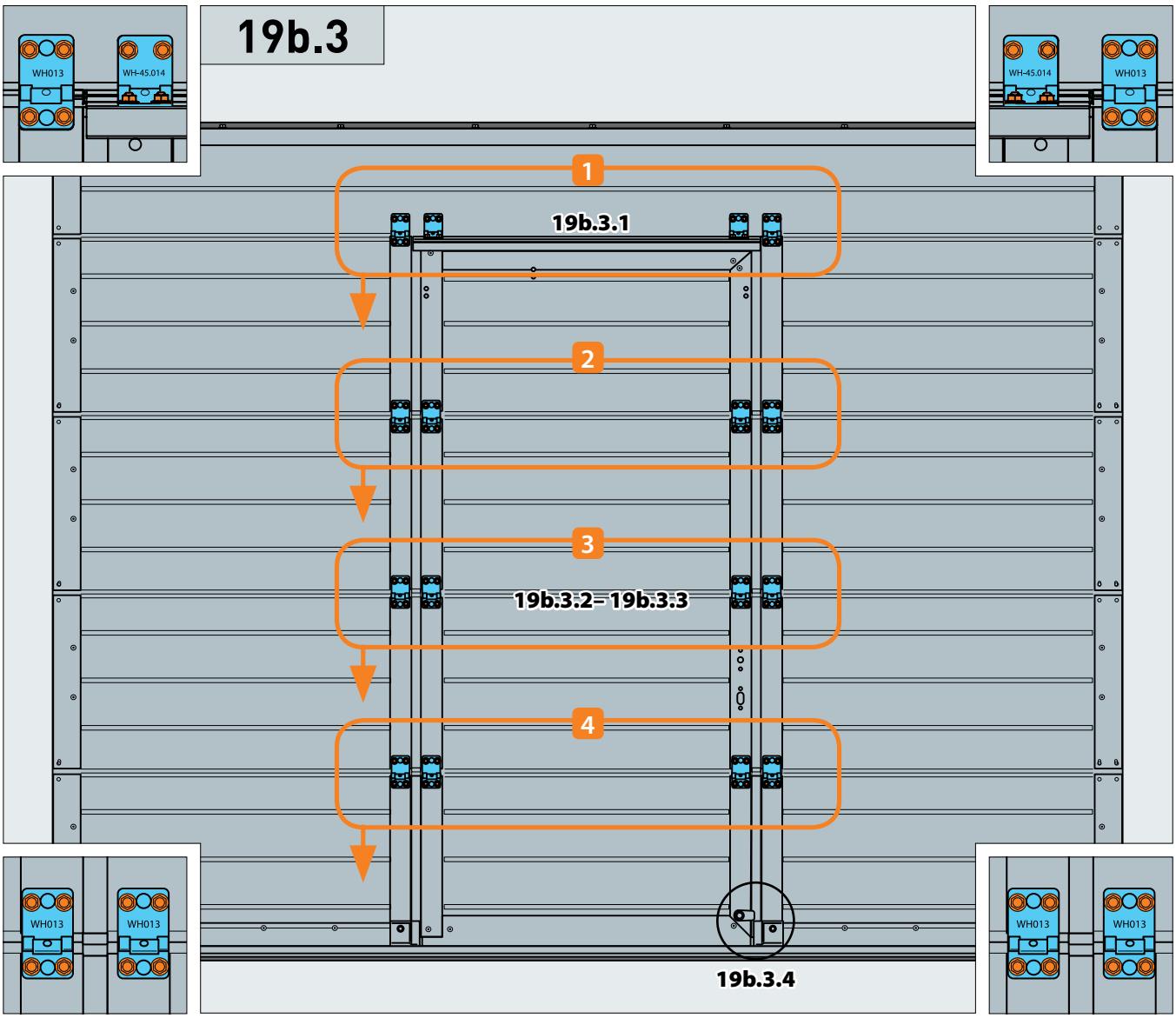
19b.1b

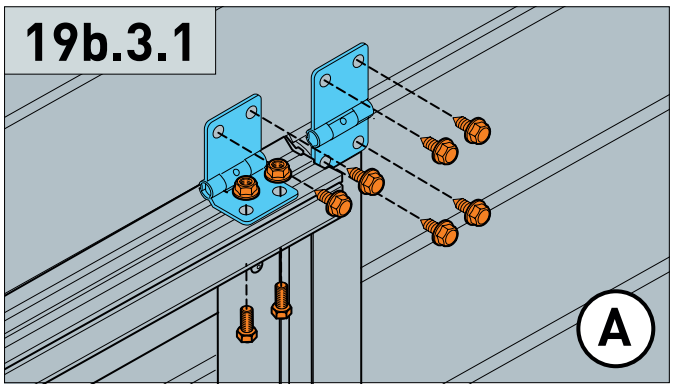


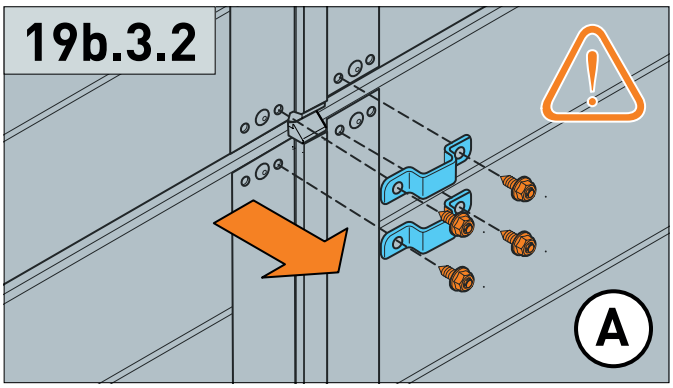
M-panel, L-panel

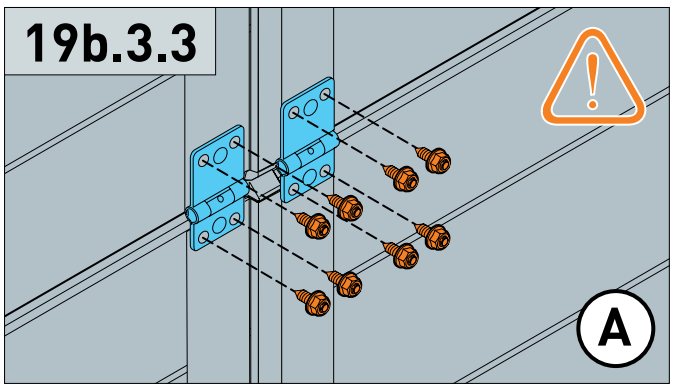
19b.2

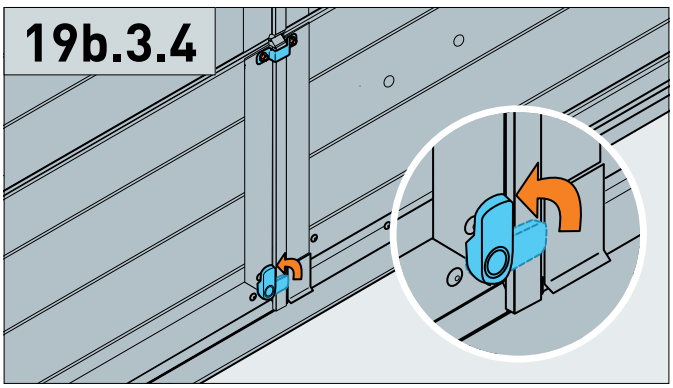



19b.3
WH013
WH-45.014
WH-45.014
WH013
1
19b.3.1
2
3
19b.3.2– 19b.3.3
4
WH013
WH013
WH013
WH013
19b.3.4


19b.3.1
A

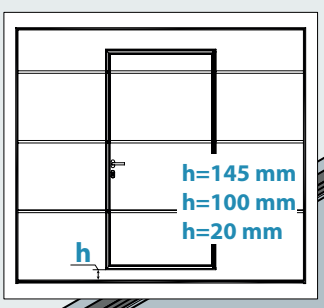

19b.3.2
A

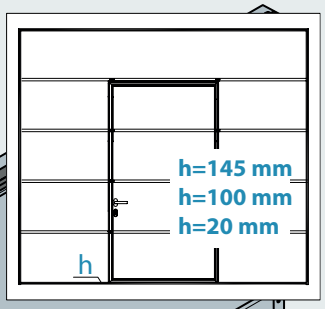

19b.3.3
A

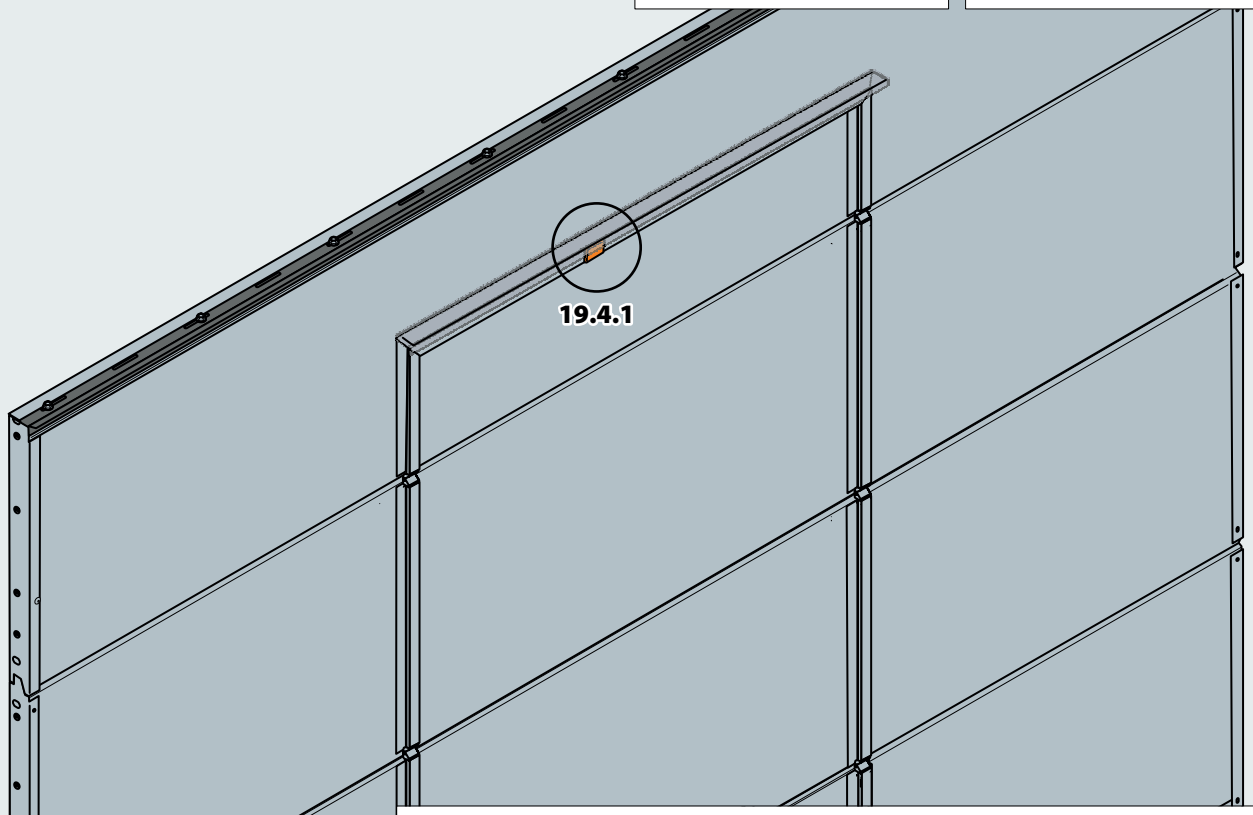

19b.3.4

19.4

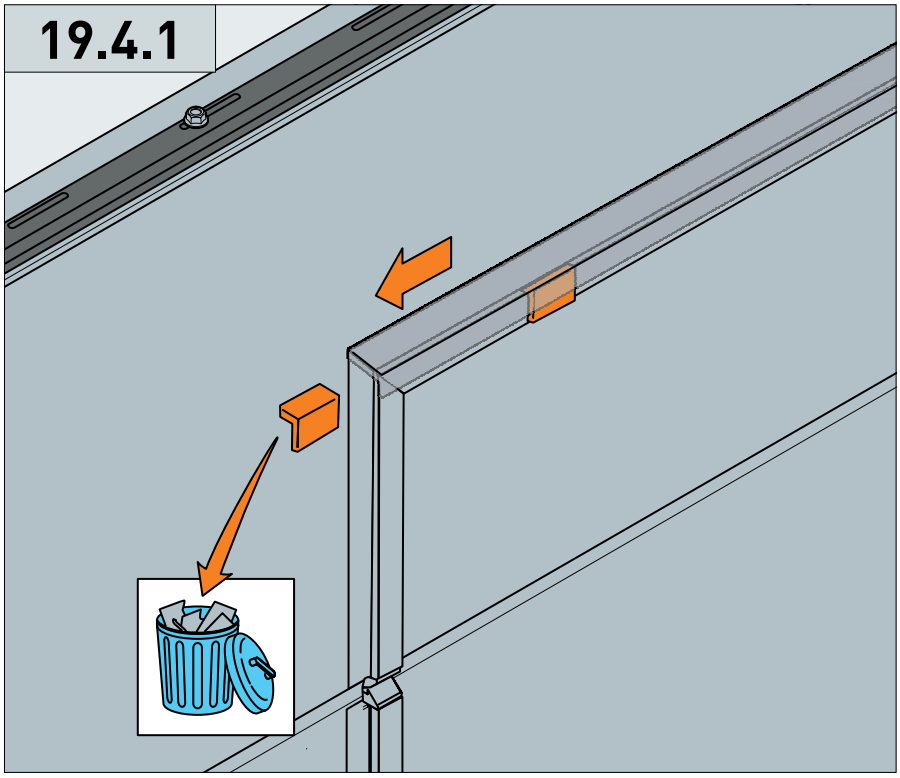
S-panel, M-panel, L-panel , Microwave



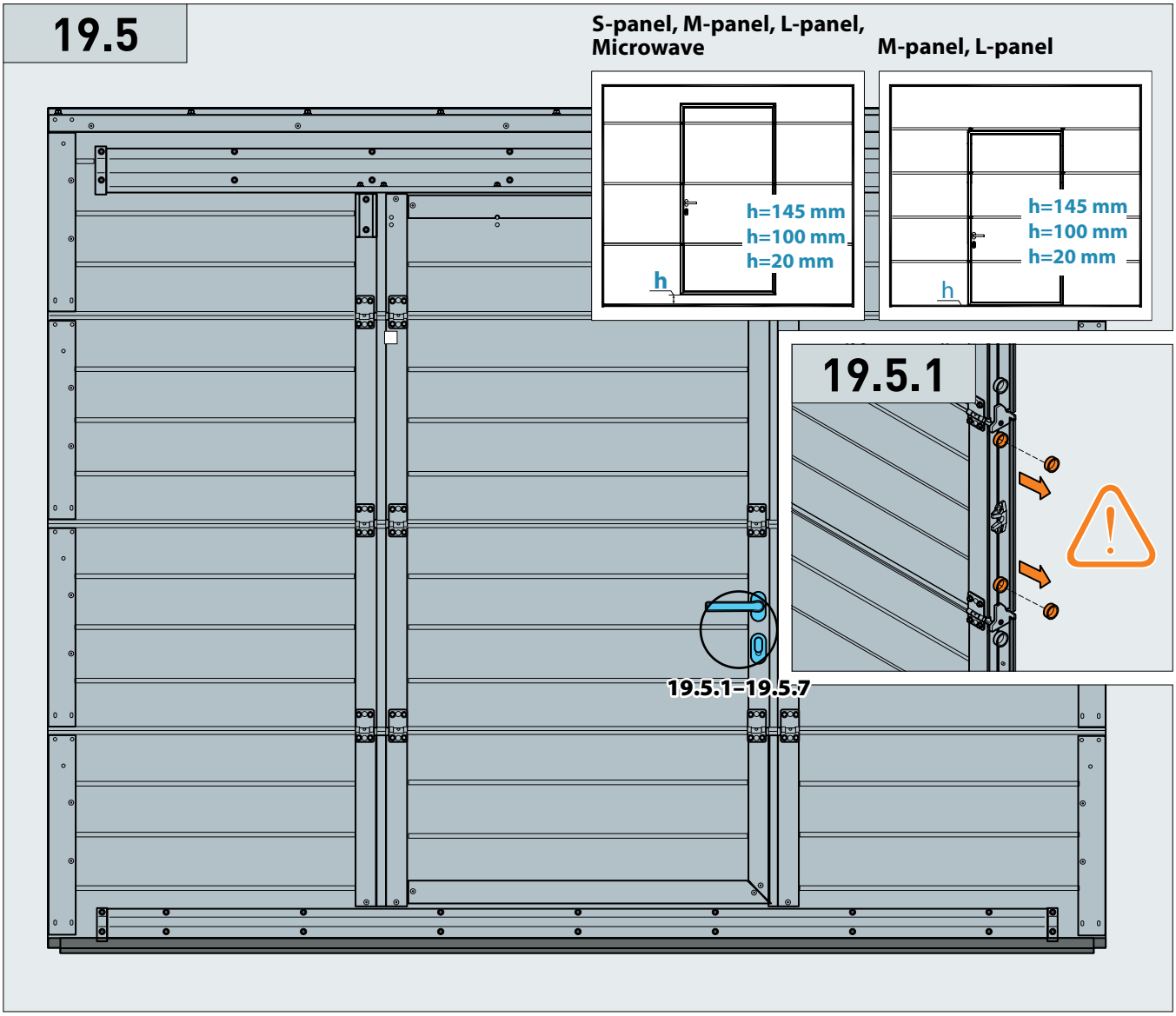


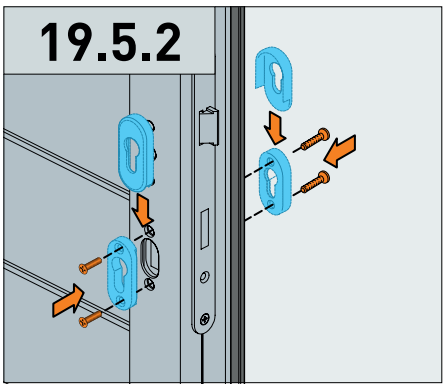


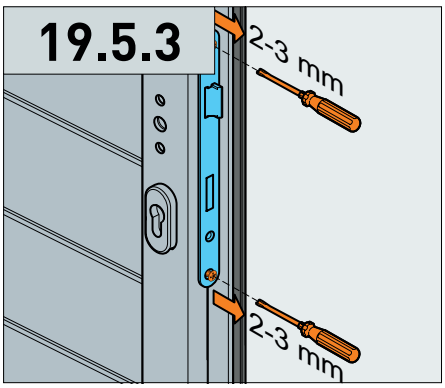
19.4.1

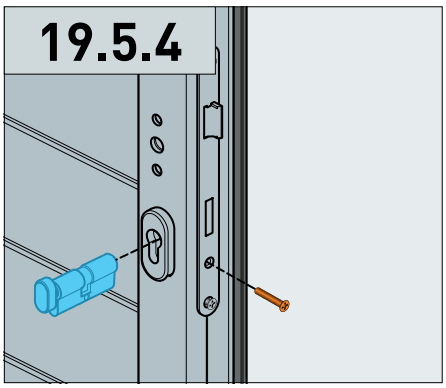


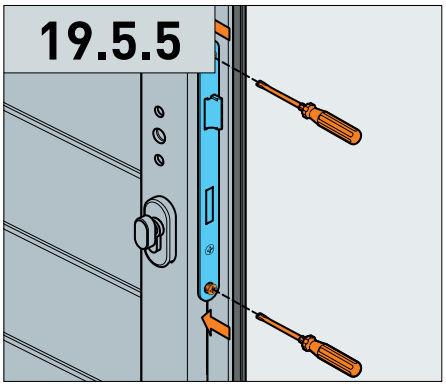
19.5

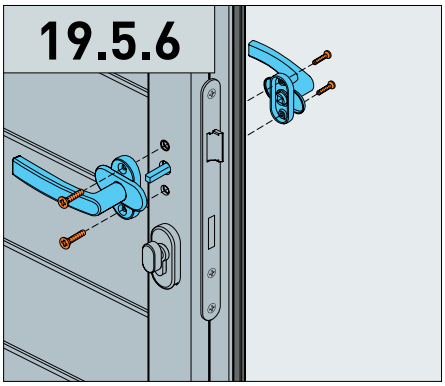

S-panel, M-panel, L-panel, Microwave
h=145 mm
h=100 mm
h=20 mm
h
M-panel, L-panel
h=145 mm
h=100 mm
h=20 mm
h
19.5.1
19.5.1–19.5.7

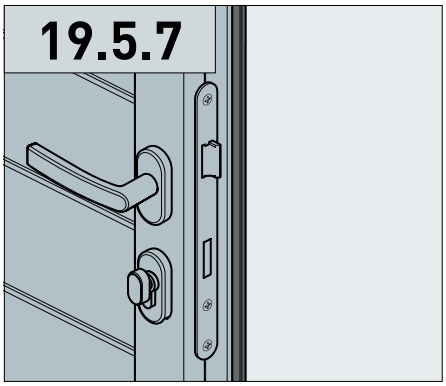

19.5.2


19.5.3
2-3 mm
2-3 mm

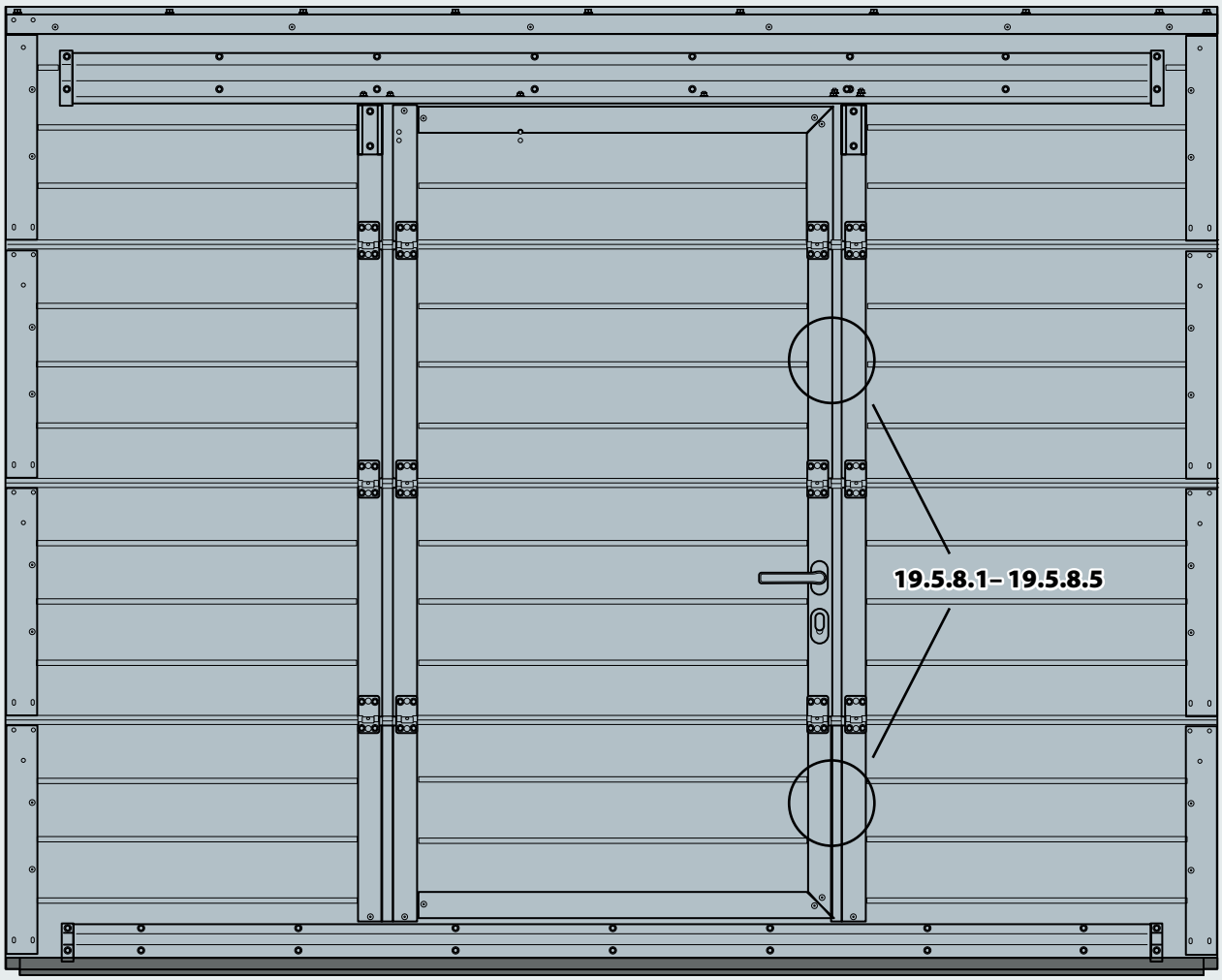

19.5.4


19.5.5

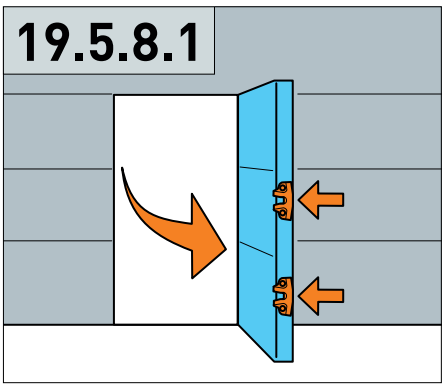

19.5.6


19.5.7

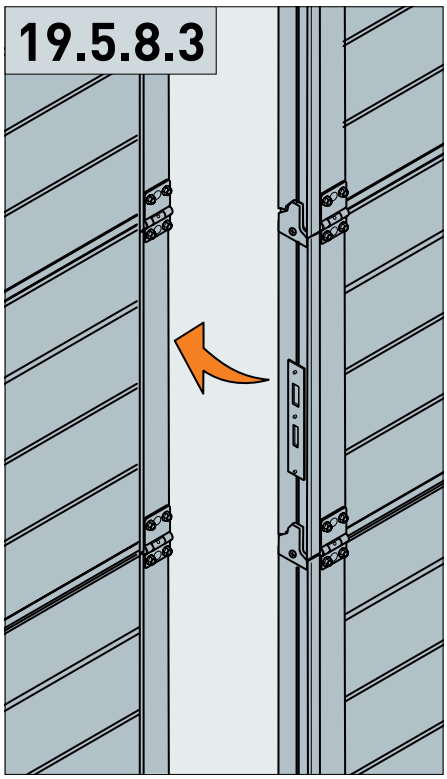
19.5.8



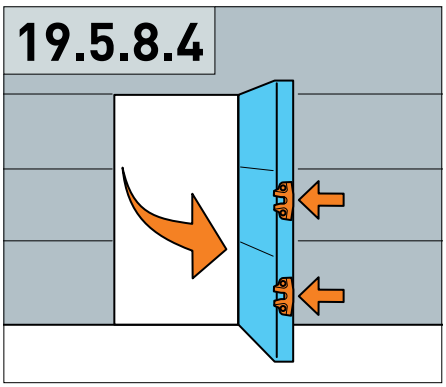
19.5.8.1



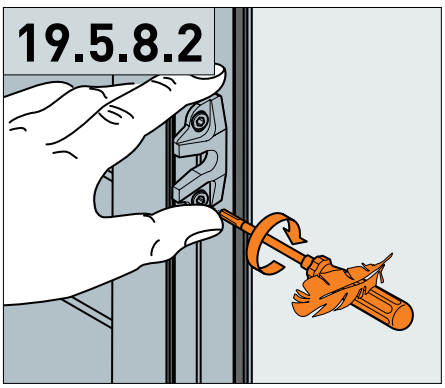
19.5.8.3



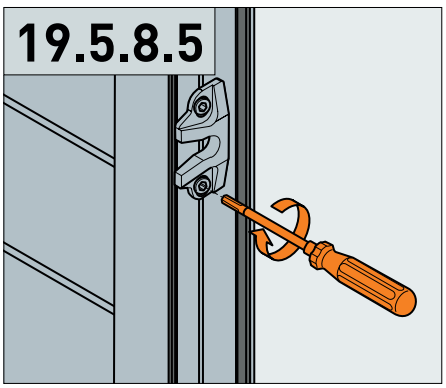
19.5.8.4



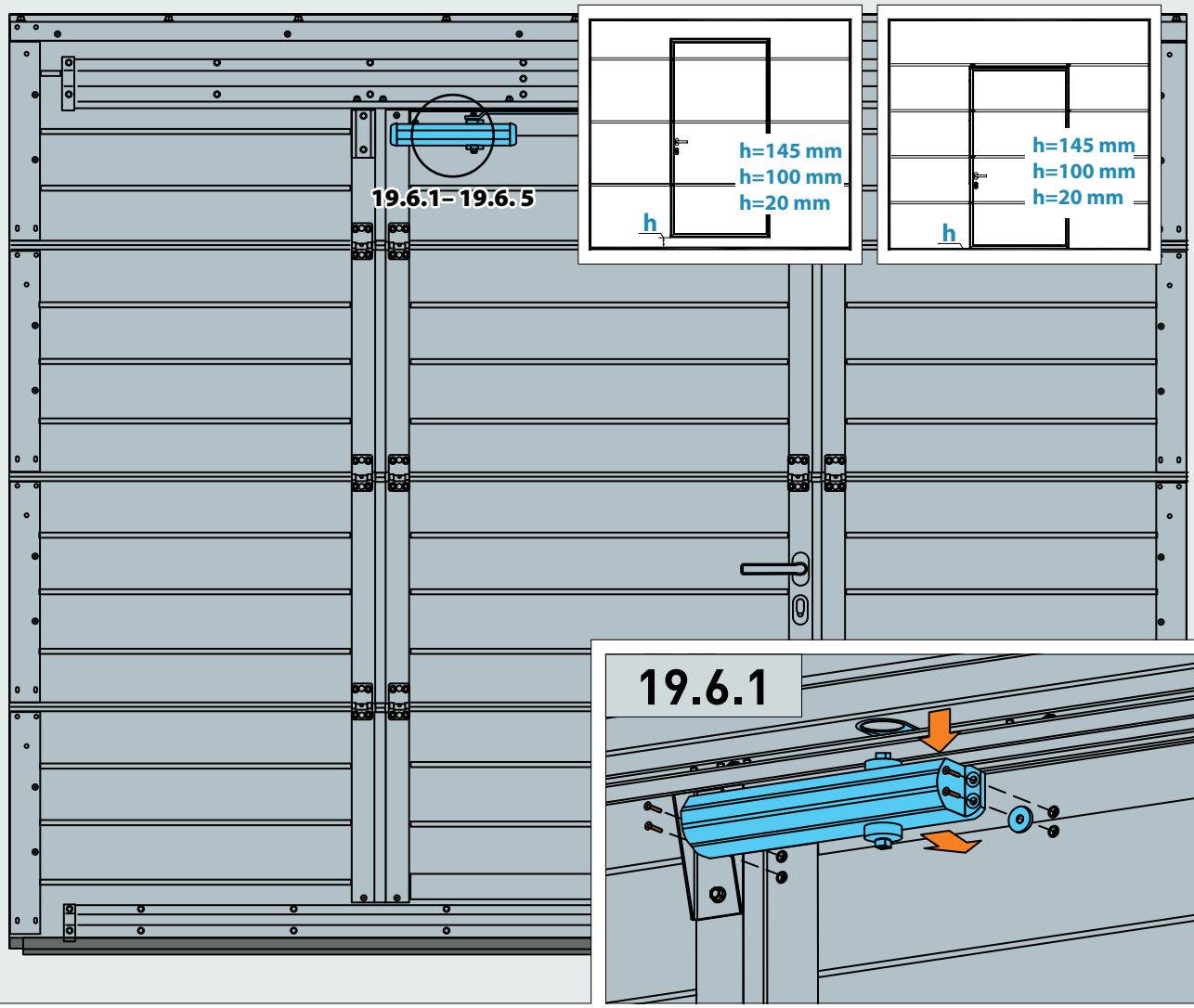
19.5.8.2



19.5.8.5

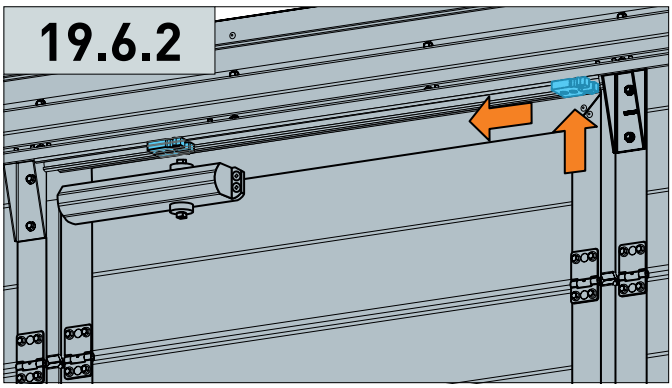


19.6

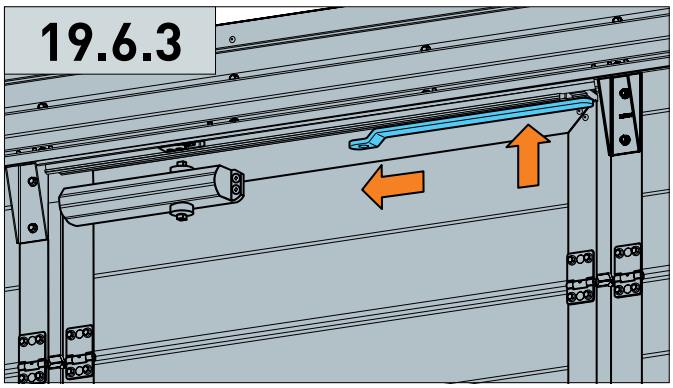


19.6.1

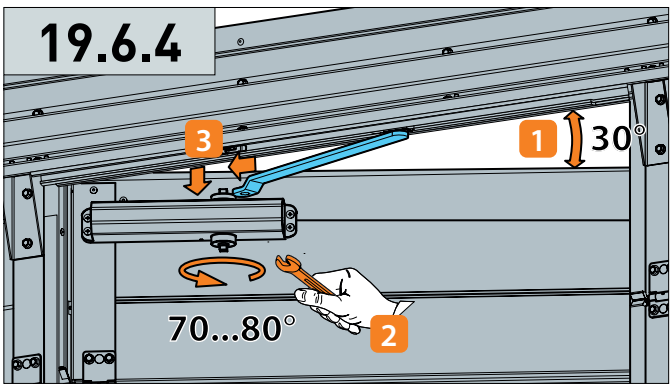
19.6.2



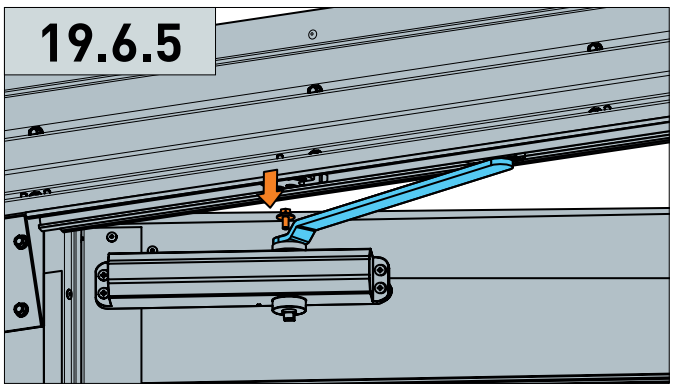
19.6.3



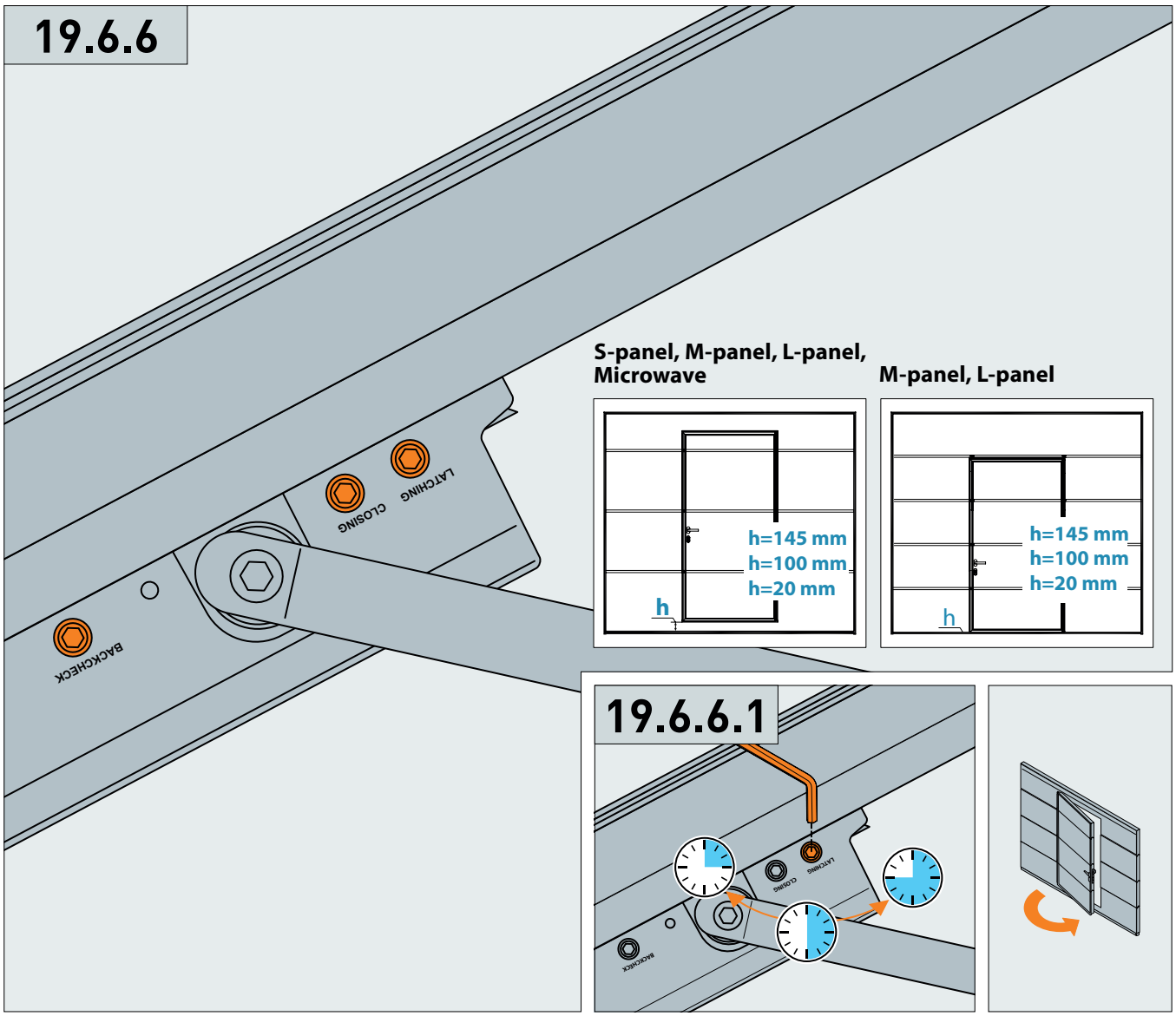
19.6.4



19.6.5



19.6.6

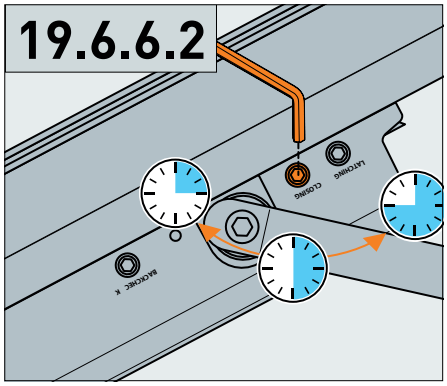


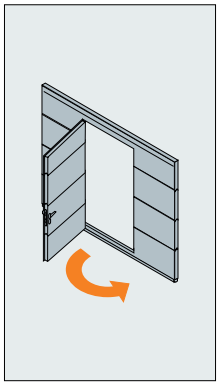
S-panel, M-panel, L-panel, Microwave

M-panel, L-panel

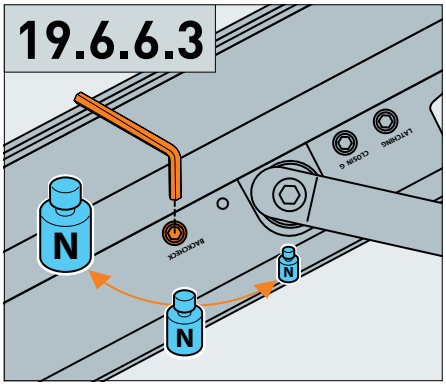
19.6.6.1

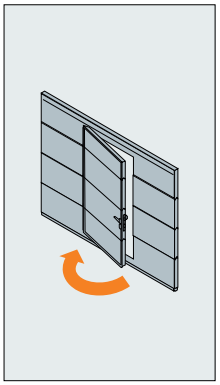
19.6.6.2



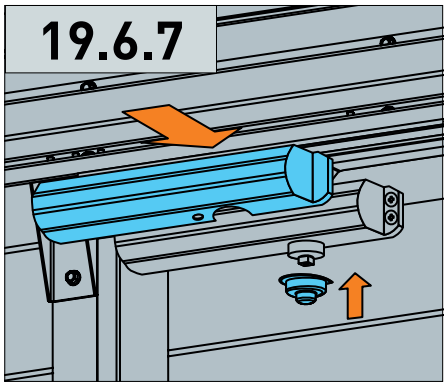


19.6.6.3

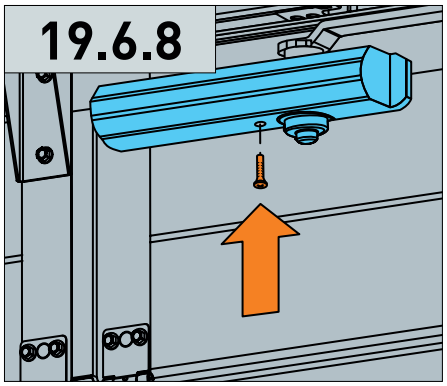




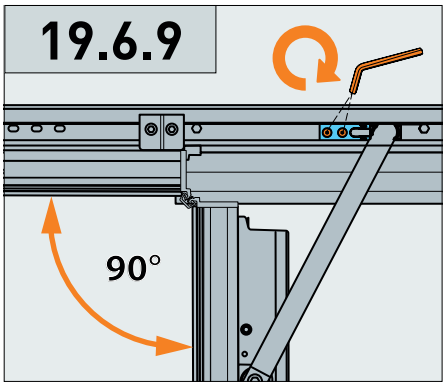
19.6.7



19.6.8



19.6.9



GERDA®

Gerda Sp. z o.o.
Sokołów, ul. Sokołowska 49, 05-806 Komorów
tel. +48 22 329 10 30
gerda.bh@gerda.pl | www.gerda.pl

Firma Gerda, dążąc do coraz lepszej jakości swoich wyrobów i usług zastrzega sobie (bez wcześniejszego powiadomienia) prawo do wprowadzania zmian w produktach, których z uwagi na proces przygotowywania materiałów drukowanych może nie zawierać niniejszy materiał.
Mimo starań w zakresie dokładnej kontroli prezentowanych informacji mogą zdarzyć się błędy merytoryczne lub drukarskie. Właścicielem praw autorskich niniejszej instrukcji i logotypów Gerda oraz elementów graficznych jest Gerda Sp. z o.o. Zabronione jest kopiowanie i dystrybucja wszelkich treści i materiałów bez uprzedniej zgody Gerda Sp. z o.o.

M.23.347