



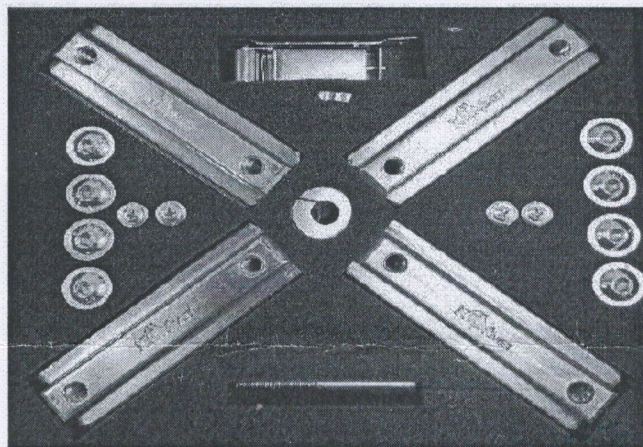
АДРЕС ПРОИЗВОДСТВА
Г. ВЛАДИМИР, УЛ. БОЛЬШАЯ НИЖЕГОРОДСКАЯ, Д.81, ЛИТ. 4Д, ОФ.3
ТЕЛЕФОН+7 499-685-01-61; E-MAIL: INFO@HOMMET.RU



Комплект петель Хоммет 99999999

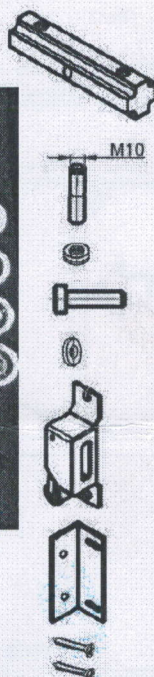
Характеристики

- Производитель: ООО "ПК Хоммет"
- Страна-производитель: Россия
- Тип: крепеж регулируемый



Комплектация

1. Закладные детали: в каркас профиля с резьбой под стойку-2 шт., в поворотную конструкцию (дверцу) с отверстием без резьбы под стойку-2 шт.
2. Стойка петлевая-2 шт.
3. Подшипник опорный-2 шт.
4. Болт под шестигранник(5)M8*30-8 шт.
5. Магнит неодимовый-1 шт.
6. Замок магнитный нажимной-1 шт.
7. Калибратор для правильного нанесения меток под отверстия в профилях для закладных деталей. Он же используется для крепления магнитного замка к профилю каркаса.
8. Саморезы по металлу M4*20 для крепления калибратора и замка к профилю каркаса-4 шт.
9. Саморез для магнита M3*10- 1 шт.



Инструкция по сборке поворотных конструкций с помощью комплекта петель Хоммет 99999999:

1. Определяем размер поворотной конструкции (дверца), далее определяем периметр (размер) каркаса, куда будет крепиться дверца.
2. Нарезаем профиль необходимой длины.
3. С помощью напильника снимаем заусенку внутри профиля, чтобы можно было вставить закладные детали.
4. Собираем каркас с помощью углового соединения Хоммет 9010002. Рисунок № 1

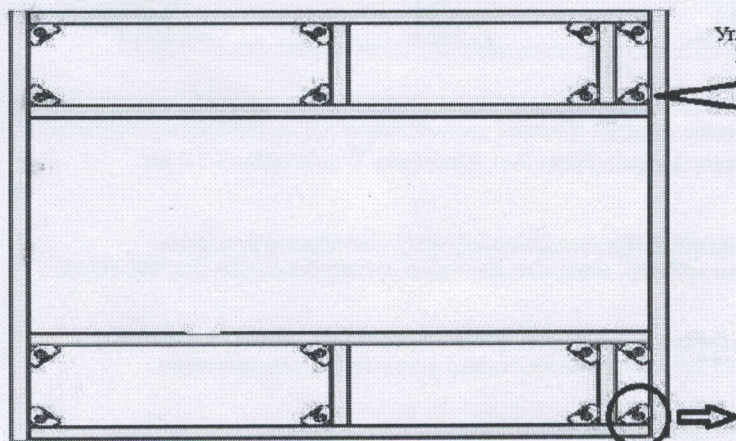
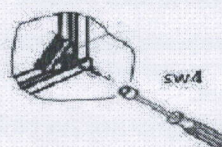
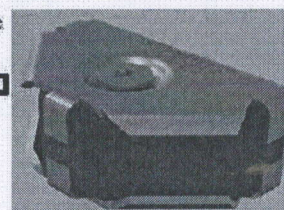


Рис. 1

Угловое соединение
Хоммет 9010002



5. В профиле каркаса (рисунок 2 А,Б,В,Г) выполняется сверление двух глухих отверстий диаметром 8,5 мм с обратной (тыльной) стороны при помощи калибратора. Калибратор устанавливается с отступом от торца профиля (база) 50 мм и дополнительным отступом X зависит от толщины обшивки(после чего накерниваются 2 крайних отверстия. Далее калибратор поворачивают относительно оси профиля на 90 градусов и производят керновку по центральному отверстию. Сверлом диаметром 11 мм. производят сквозное сверление, выдерживая перпендикулярность относительно профиля. В профиль вставляются по отверстиям закладная для каркаса с резьбой под стойку, предварительно обработанные графитовой смазкой. Болтами М 8х30 (рисунок 2 Б,В,Г), выполняется фиксация элементов внутри профиля. Устанавливается стойка М10 в зависимости от расположения профиля в каркасе: в верхней направлении вниз, в нижней направлении -вверх (см. общую схему)

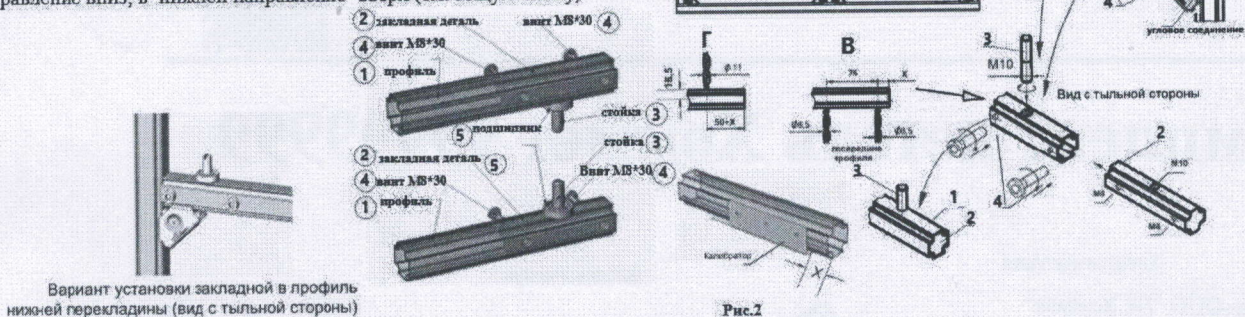


Рис.2

Обращаем особое внимание, при установке закладной детали в профиль каркаса необходимо отступить от края торца минимум 50 мм, также необходимо еще прибавить толщину обшивки-X

6. Сборка поворотной конструкции осуществляется согласно рисунку №3. В профиле делается сквозное отверстие с помощью разметки от калибратора для стойки петлевой и глухие отверстия для болтов фиксации, при этом отступа от торца делать не нужно!!! Закладные вставляются в горизонтальные профили и фиксируются болтами М8*30. Обязательно рекомендуем устанавливать дополнительно минимум одну поперечную планку для жесткости конструкции, чем больше дверца, тем больше планок.

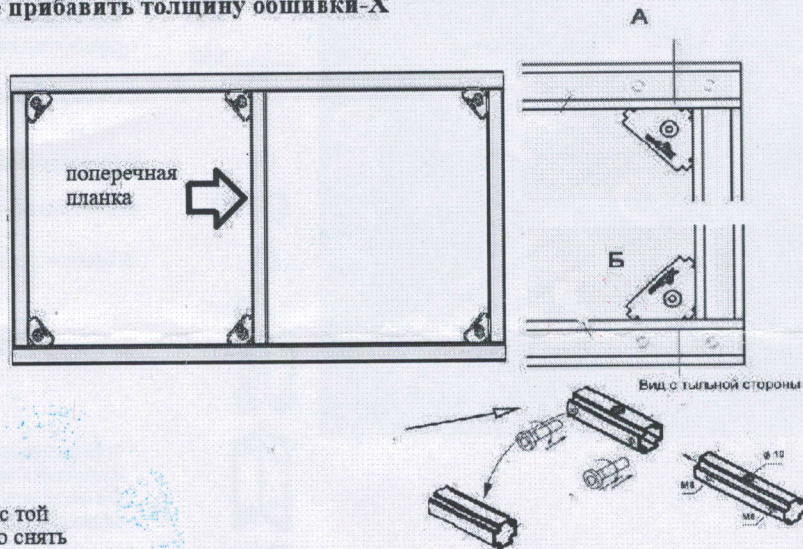
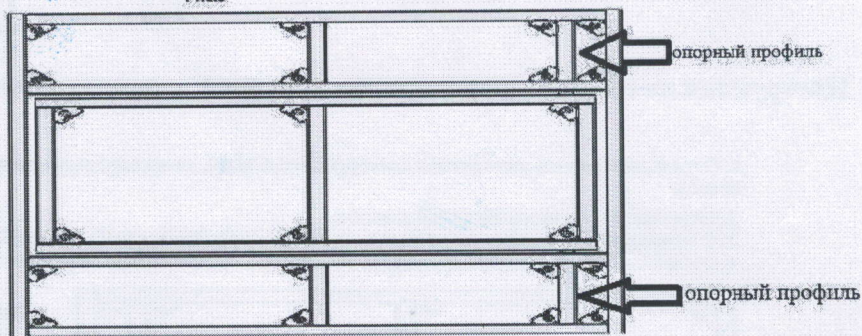
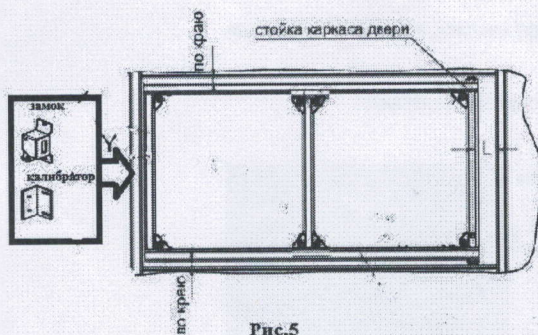


Рис.3

Таким образом закладные детали каркаса и дверцы вставляются в горизонтальные профили параллельно друг друга!!!! Данный конструктив позволяет выдерживать значительные нагрузки!!!

7. Дверцу перед установкой в каркас нужно разобрать с той стороны, где установлены закладные детали(а именно снять вертикальную планку, чтобы не мешали угловые соединения). Через сквозные отверстия профиля и закладной в дверце вкручиваем стойку петлевую в закладную каркаса(сверху и снизу), затем собираем дверцу до конца. Далее ОБЯЗАТЕЛЬНО в каркасе устанавливаем опорный профиль сверху и снизу.



8. При сборке всей конструкции необходимо учитывать расстояние L, оно должно быть не менее 50 мм плюс толщина обшивки(данный показатель достигается при правильной установке закладной детали в каркас(пункт №5). Расстояние Y должно быть 1-2 мм.

9. Далее с помощью саморезов крепим магнитный замок на калибраторе(в готовые отверстия), а калибратор к профилю каркаса(желательно по середине). На профиль дверцы только вручную саморезом фиксируем магнит без особых усилий(нельзя использовать шуруповерт, чтобы не сломать магнит).

10. На финальной стадии вставляем всю конструкцию в установку и обшиваем установленным материалом(ГКЛ,фанера, дерево, керамическая плитка, керамогранит и т.д.)Фиксацию ГКЛ к профилю желательно осуществлять саморезами по металлу через каждые 100-150 мм.

Актуальная и полная информация на сайте <https://3t.by>