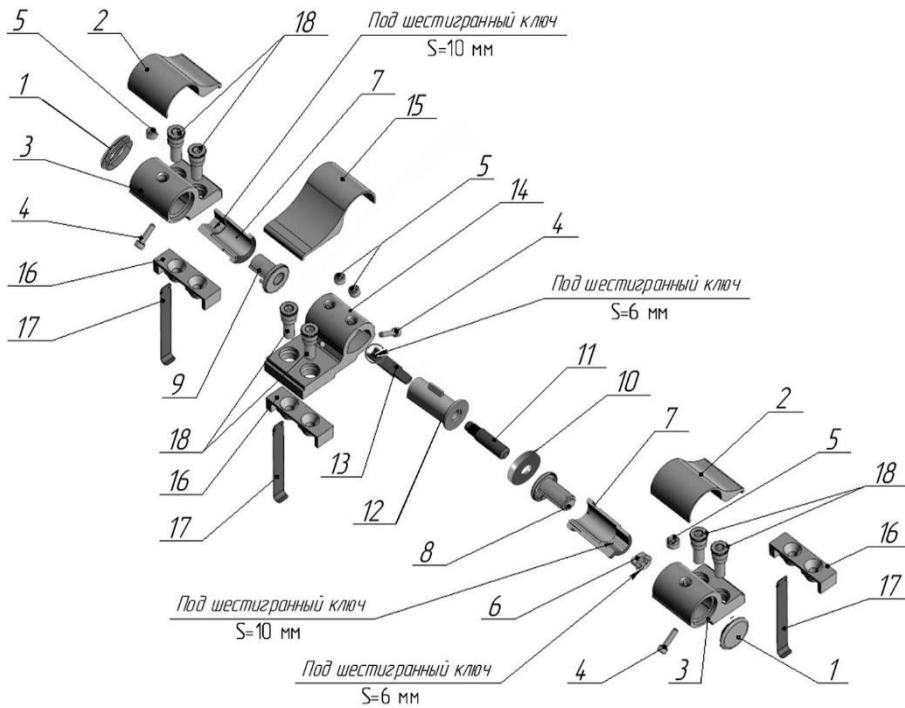


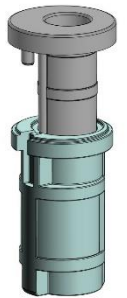
Устройство дверной петли ПНЗ-128 ГОСТ 5088-2005, «Палермо» (петля накладная высота 128 мм)



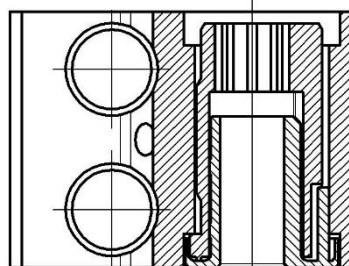
- 1 – заглушка нижняя (2шт.)
- 2 – крышка нижняя/верхняя (2 шт.)
- 3 – корпус нижний/верхний (2 шт.)
- 4 – винт М4 (3 шт.)
- 5 – винт М8 (4 шт.)
- 6 – винт М12 (1 шт.)
- 7 – вкладыш нижний/верхний (2 шт.)
- 8 – втулка нижняя (1 шт.)
- 9 – втулка верхняя (1 шт.)
- 10 – колпак (1 шт.)
- 11 – ось нижняя (1 шт.)
- 12 – вкладыш (1 шт.)
- 13 – ось верхняя (1шт.)
- 14 – корпус средний (1 шт.)
- 15 – крышка средняя (1шт.)
- 16 – прижимная планка (3 шт.)
- 17 – пружина (3 шт.)
- 18 – болт крепления петли (6 шт.)

Сборка дверной петли

1. В нижний вкладыш (7) вставить нижнюю втулку (8) до упора, соблюдая, чтобы выступ втулки попал в углубление вкладыша.
2. В резьбовую часть вкладыша (7) вернуть винт (6) М12 до соприкосновения его с донцем втулки (8).
3. Соблюдая положение нижнего корпуса (3), (в зависимости от того, какую петлю нужно собрать, левую или правую), вставить собранный вкладыш (7) с втулкой (8) и винтом (6) в нижний корпус, так, чтобы усик нижней втулки (8) попал в продольную канавку нижнего корпуса (3) застопорив вкладыш (7) стопорным винтом (5) М8, не затягивая.
4. Установить нижнюю заглушку (1) в нижний корпус (3), защелкнув её.
5. Сборочную единицу вкладыш (12) с осями (13), (11) и колпаком (10) установить в корпус средний (14), соблюдая положение корпуса (14) в зависимости от того, правую или левую петлю нужно собрать.
6. После установки вкладыша (12) застопорить его винтами (5) М8 в среднем положении.
7. Аналогично нижнему корпусу собрать верхний корпус - во вкладыш (7) установить втулку верхнюю (9). Винт (6) М12 – **не устанавливать!** Вкладыш (7) установить в корпус (3) (в зависимости от того, правую или левую петлю нужно собрать), так, чтобы усик верхней втулки (9) попал в продольную канавку верхнего корпуса (3) и не досылать вкладыш до конца. Вкладыш (7) должен выставляться из верхнего корпуса (3) на 4 мм (см. рисунок). После этого зафиксировать вкладыш (7) в этом положении винтом (5) не затягивая.
8. Установить вторую нижнюю заглушку (1) в верхний корпус (3), защелкнув её.
9. Соединить три сборочных единицы между собой и проверить на приспособлении для контроля расположения отверстий (ОР-17.01.000 СБ).
10. После успешной проверки одеть крышку нижнюю/верхнюю (2) – 2 шт. на корпус нижний/верхний (3) и крышку среднюю (15) на корпус средний (14), закрепить их винтами (4) М4.
11. Провести дальнейшую упаковку, добавляя комплектацию:
для тёплого профиля: винт (П2-00.001) – 6 шт.,
для холодного профиля: планка прижимная (16) с пружиной (17) – 3 шт.,
болт крепления петли (18) – 6 шт.



Может быть



Должно быть

