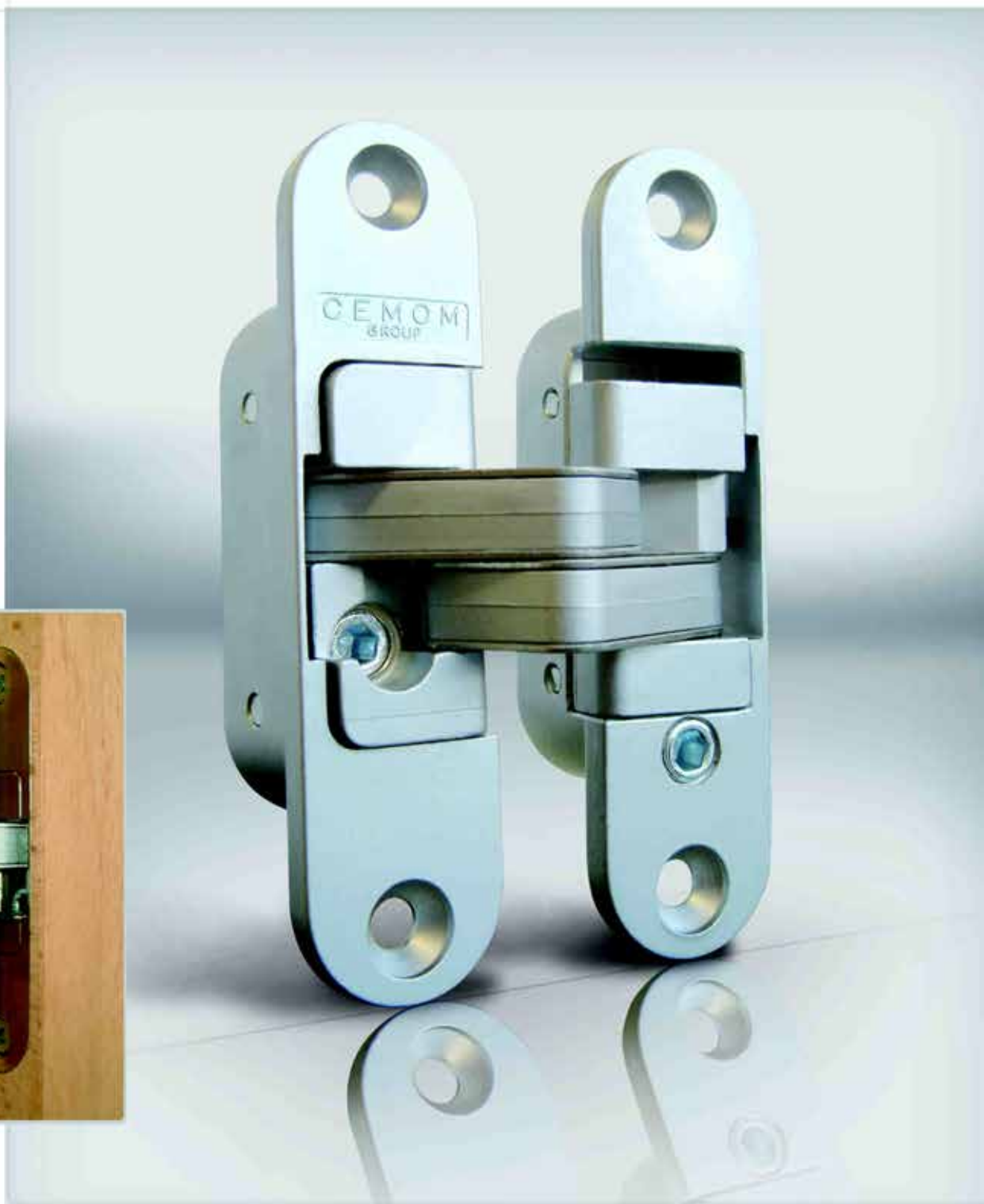


**POL  
SOFT**

# D-SIGN

*Charnière invisible*  
W978-00-00 R(L)



## Description

W978 R ou L est une charnière idéale pour les portes intérieures affleurantes. Cette charnière, invisible lorsque la porte est fermée, permet une ouverture du vantail jusqu'à 180° et autorise des réglages dans les trois directions (hauteur, positionnement latéral, pression sur le joint...). La vis hexa 4mm "1" règle la hauteur, la vis "2" ajustant alternativement le positionnement latéral et la pression sur le joint.

Un usage normal ne demande aucun graissage.

En cas d'usage très intensif ou dans des conditions particulières, une huile en aérosol pourra être appliquée.

Le corps de la charnière est galvanisé et nickelé, les platines de rotation sont en acier inoxydable.

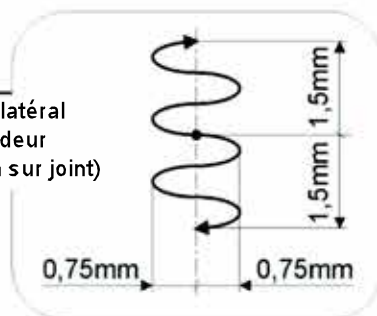


"1" 0+3mm

Réglage hauteur

"2"

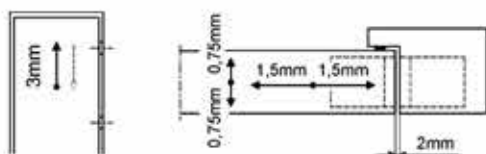
Réglage latéral  
et profondeur  
(pression sur joint)



## CERTIFICATIONS



Résistance au feu : PN-EN 1634-1 : 2009



| Nombre de charnières | Largeur du vantail [mm] |       |       |       |       |
|----------------------|-------------------------|-------|-------|-------|-------|
|                      | 600                     | 700   | 800   | 900   | 1000  |
| 2                    | 50 kg                   | 46 kg | 42 kg | 40 kg | 36 kg |
| 3                    | 56 kg                   | 51 kg | 48 kg | 45 kg | 40 kg |
| 4                    | 63 kg                   | 57 kg | 53 kg | 50 kg | 45 kg |

Classification selon la norme EN1935 :

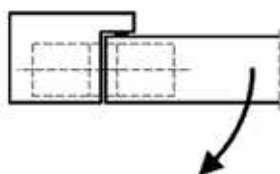
1 4 2 0 1 1 0 6

Tableau indiquant, pour un vantail de 2000mm de hauteur, le poids admissible en fonction de la largeur et du nombre de charnières.

Une vérification initiale doit être effectuée pour chaque type de porte.

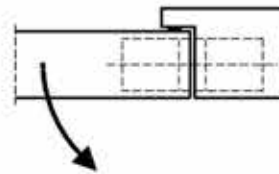
### W 978-00-00 L

W978 L pour portes ouvrant "à gauche"



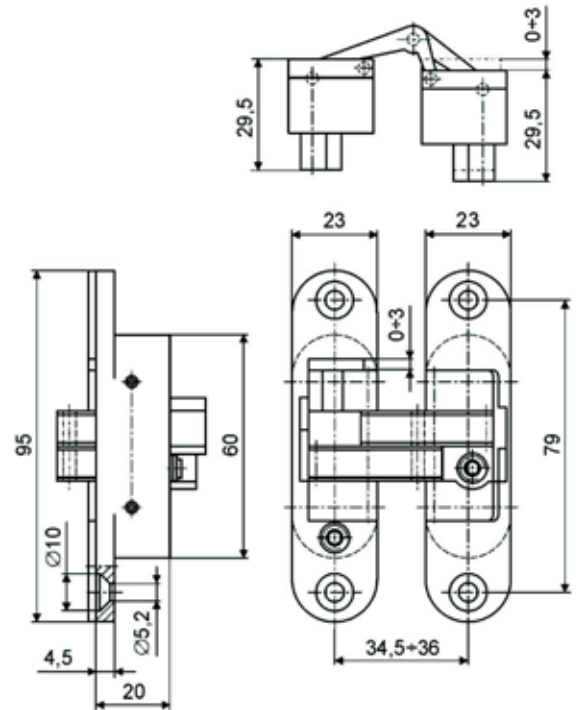
### W 978-00-00 R

W978R pour portes ouvrant "à droite"



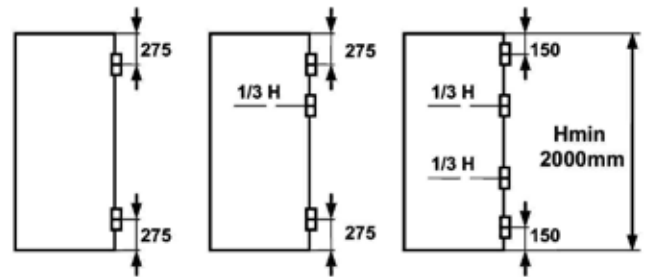
## A Dimensions

Les cotes extérieures et fonctionnelles de la W978 R ou L seront données dans le plan technique .



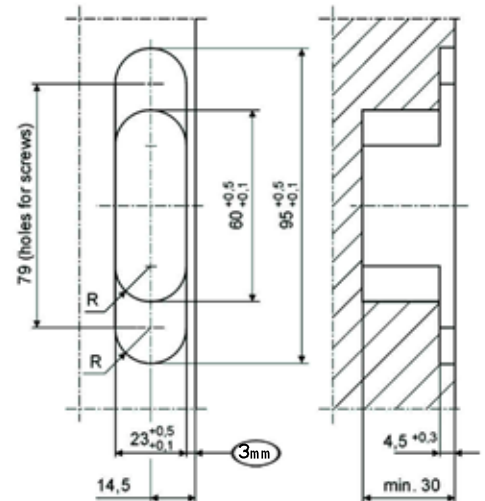
## B Positionnement des fraisages

Fraisages à réaliser avec une machine CNC.



## C Fraisages dans le cadre dormant et dans l'ouvrant

Cotes des fraisages.  
Le diamètre des perçages est fonction du bois et de la longueur des vis de montage.

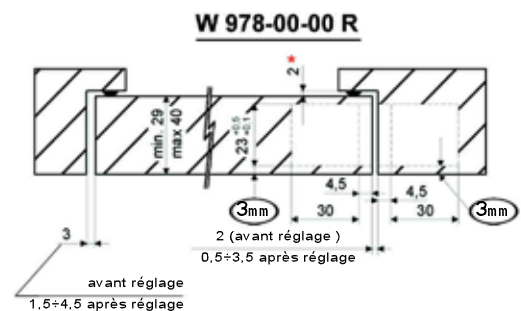
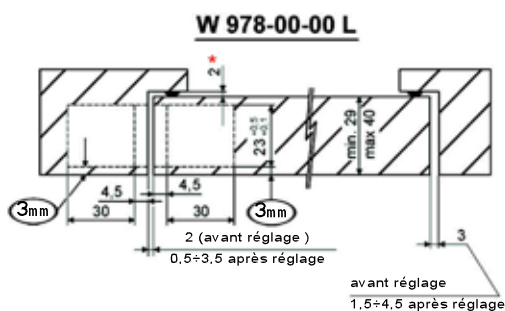


**3mm** = valeur du déport à respecter absolument, tant sur le cadre que sur l'ouvrant

## D Positionnements

Positionnements de la charnière dans le cadre et dans l'ouvrant

**3mm** = valeur du déport à respecter absolument, tant sur le cadre que sur l'ouvrant



\*Mini mum 2mm (suivant le type de joint)

**DECLARATION OF CONFORMITY**  
CERTIFICAT DE CONFORMITE; DEKLARACJA ZGOGNOŚCI;  
KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG; ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

**DZ\_1\_2008**

**1. Product's manufacturer;**

*Fabricant du produit; Producent wyrobu; Warenhersteller; Производитель изделия*

**CEMOM 28, ALLEE DU PLATEAU , 93-250 VILLEMOMBLE – FRANCE www.cemom.com;**  
POL-SOFT Spółka z o.o. 77-400 Złotów, ul. Brzozowa 3 REGON: 001394449 ; KRS:0000183990 ; NIP:778-00-40-911 ; PL 7780040911

**2. Product's name**

*Nom du produit; nazwa wyrobu; Warenname; Название изделия*

**Hinge with XYZ adjustment;**

*Charnière avec réglage XYZ; Zawiasa z regulacją XYZ; Band mit XYZ-Einstellung; Петля с регулировкой XYZ*

**W 978-00-00 R NICKELE  
W 978-00-00 L NICKELE**

**3. 83 02 10 90 – code INTRASTAT; kod INTRASTAT ; обозначение по INTRASTAT**

**4. Use and scope of application in compliance with the reference document**

*Destination et domaine d'application conformément au document de référence; Przeznaczenie i zakres stosowania zgodnie z dokumentem odniesienia; Bestimmung und Anwendungsbereich nach dem Bezugsdokument; Назначение и область применения в соответствии с документом отнесения*

**CONSTRUCTION JOINERY**

**MENUISERIE DE BATIMENT; STOLARKA BUDOWLANA; HOLZBAUELEMENTE; СТОЛЯРНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ**

**5. Reference documents**

*Documents de référence; Dokumenty odniesienia; Bezugsdokumente; Документ отнесения*

**EN 1935 SINGLE-AXIS HINGES;**

**CHARNIERES AXE SIMPLE; ZAWIASY JEDNOOSIOWE; EINACHSIGE AUFSCHRAUBBANDER; ПЕТЛИ С ОДНОЙ ОСЬЮ**

**CLASSIFICATION acc to EN 1935**

*CLASSIFICATION selon; KLASYFIKACJA wg.; KLASSIFIKATION nach; КЛАССИФИКАЦИЯ в соответствии с нормой*

|   |   |   |   |   |   |   |   |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 4 | 2 | 0 | 1 | 1 | 0 | 6 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|

**6. REMARQUES ;NOTE; UWAGI; BEMERKUNGEN; ПРИМЕЧАНИЯ**

**The hinge does not need to be lubricated before putting into operation, or during the planned period of use. In case the lubrication is necessary ( due to the working condition or prolonged period of operation ) oil aerosol should be used.**

*Zawias nie wymaga smarowania przed rozpoczęciem eksploatacji jak również w planowanym okresie eksploatacji.*

*W przypadku wystąpienia konieczności nasmarowania (ze względu na warunki pracy lub wydłużoną eksploatację) należy stosować aerozol olejowy.*

**7. Test report**

*Protocole des tests; Protokół z badań nr; Prüfzeugnis;  
Сертификат исследования*

**POLSOFT D 1/2008**

**I hereby declare assuming full responsibility that the products comply with the reference documents mentioned in point 5 ;**

*Je déclare sous la pleine responsabilité que les produits sont conformes aux documents de référence mentionnés au point. 5; Deklaruję z pełną odpowiedzialnością, że wyroby są zgodne z dokumentami odniesienia wymienionymi w pkt 5; Ich erkläre mit voller Verantwortung, dass die Waren mit den unter Pkt. 5 genannten Bezugsdokumenten konform sind; Заявляю с полной ответственностью, что изделия соответствуют документам отнесения, указанным в пункте 5.*

**Złotów, 11.01.2008**

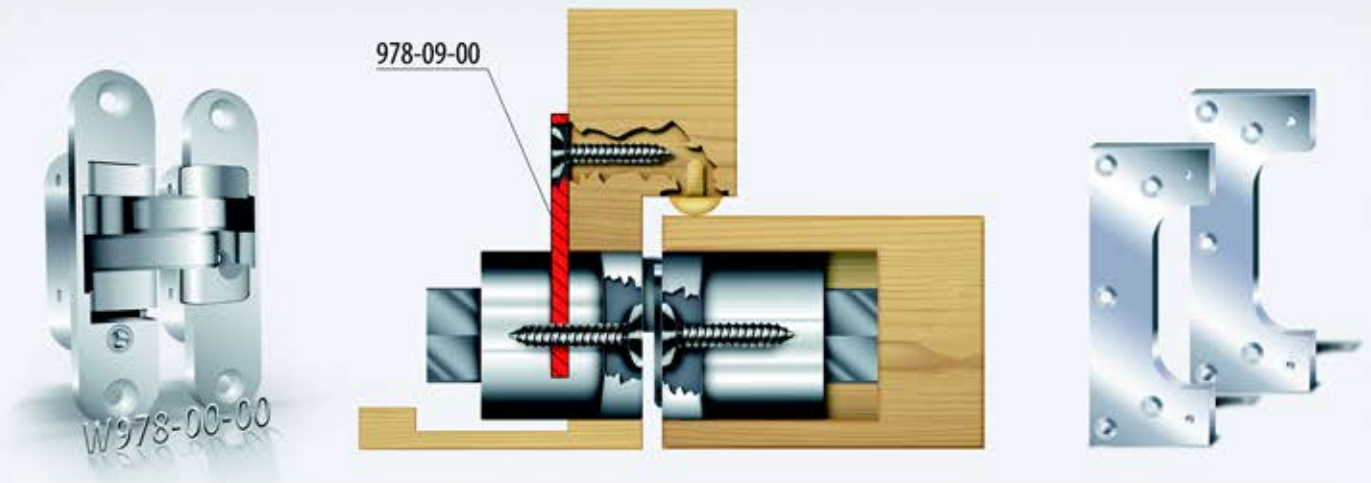
**"POL-SOFT" Spółka z o.o.**  
**77-400 ZŁOTÓW**  
**ul. Brzozowa 3**  
tel. 067/263 30 08 fax: 067/263 30 09  
REGON 001394449 NIP 778-00-40-911

**DYREKTOR**  
**CZŁONEK ZARZĄDU**  
Spółki z o.o. „POL-SOFT”  
W ZŁOTOWIE  
*(inż. Andrzej Brzeziński)*

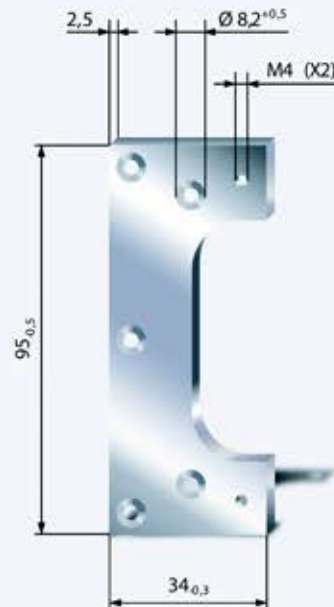
**All rights reserved**

# PLAQUE DE MONTAGE / MOUNTING PLATE / MONTAGEPLATTE / PŁYTA MONTAŻOWA / МОНТАЖНАЯ ПЛАСТИНА

978-09-00/A



Emballage / Packaging / Verpackung / Opakowania / Упаковка



REF : 978-09-00/A

Q : 250

Vis / Screws / Schrauben / Wkręty / Винты

978-09-00/A  
\*w8005\*9



978-09-00/A

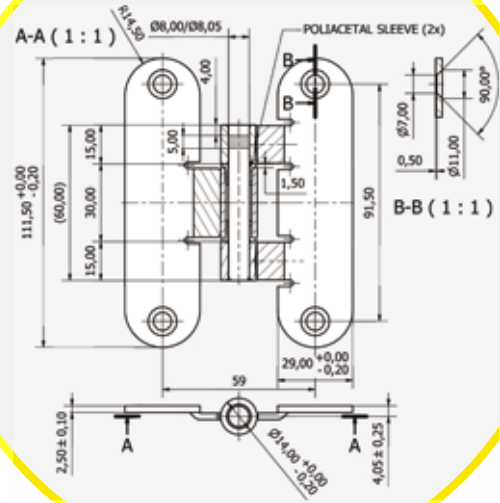


5X Ø5x25 + 2X M4x40



1 Bag

**Holz Türen**  
**Wooden Doors**  
**Portes Bois**  
**Drzwi drewniane**  
**деревянные двери**



REF / CODE : **I 978-00-00**

Tragkraft 3-Bänder / Load-3-hinges / Charge 3-fiches / Obciążenie dla 3 zawiasy / Вес створки 3-петли: 40 kg (\*)

EN 1.4.2.0.1.X.0.6

|  | Komplett / complete   | 50 St / pcs | 1 Kartons / Box | 7 kg |
|--|---|-------------|-----------------|------|
| <b>Verpackung</b><br><b>Packing unit</b><br><b>Emballage</b><br><b>Ракowana</b><br><b>Упаковка</b> | Flügelteil / Sash part /<br>P.Femelle / Łozyskowe /<br>Створочная часть |             |                 |      |
|  | Rahmenteil / Fram part /<br>P.Måle / czorowe /<br>Рамная часть          |             |                 |      |
|  |   |             |                 |      |

| <b>Beschichtung</b><br><b>Coating</b><br><b>Traitement surface</b><br><b>Wykonczenie</b><br><b>покрытия</b> |  |  |  |  |
|---|--|--|--|--|
|   |  |  |  |  |

| Schablone / Jig   | Gabarit / Szablon        | Шаблоны     | Einzel / Single / Simple / Sztuk / Отдельно | Komplett / Set / Complet / Komplet / В комплекте |
|-------------------|--------------------------|-------------|---|--|
| Gefälzt / Rebated | Recouvrement / Przylgowe | п / наплав  |   |  |
| Ungefälzt / Flush | A fleur / Bez przylgowe  | б / наплава |   |  |

(\*) nur zur Information (laut Angaben der EN

(\*) for information only (under application of EN specifications)

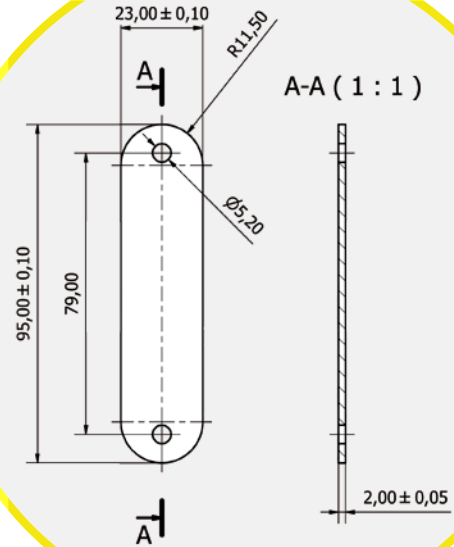
(\*) valeur indicative dans les conditions d'application EN

(\*)Wartość identyfikująca zawarta jest w kodzie EN

(\*) только для информации (согл. данным EN)

**POLSOFT**

**Holz Türen**  
**Wooden Doors**  
**Portes Bois**  
**Drzwi drewniane**  
**деревянные двери**



REF / CODE : **978-10-00**

|  |   |                     |                        |               |
|--|---|---------------------|------------------------|---------------|
| <b>Verpackung</b><br><b>Packing unit</b><br><b>Emballage</b><br><b>Pakowana</b><br><b>Упаковка</b> | <b>Komplett / complete</b>  | <b>100 St / pcs</b> | <b>1 Kartons / Box</b> | <b>0,8 kg</b> |
|  | Flügelteil / Sash part /<br>P.Femelle / Łozyskowe /<br>Створочная часть |                     |                        |               |
|  | Rahmenteil / Fram part /<br>P.Mâle / szorowe /<br>Рамная часть          |                     |                        |               |
|  |   |                     |                        |               |

|   |  |  |  |  |
|---|--|--|--|--|
| <b>Beschichtung</b><br><b>Coating</b><br><b>Traitement surface</b><br><b>Wykonczenie</b><br><b>покрытия</b> |  |  |  |  |
|   |  |  |  |  |

|                        |                          |                |  |   |
|------------------------|--------------------------|----------------|--|---|
| <b>Schablone / Jig</b> | <b>Gabarit / Szablon</b> | <b>Шаблоны</b> | <b>Einzel / Single / Simple /<br/>Sztuk / Отдельно</b> | <b>Komplett / Set / Complet /<br/>Komplet / В комплекте</b> |
| Gefälzt / Rebated      | Recouvrement / Przylgowe | п / наплав     |  |   |
| Ungefälzt / Flush      | A fleur / Bez przylgowe  | б / наплава    |  |   |

(\*) nur zur Information  
(laut Angaben der EN

(\*) for information only  
(under application of EN  
specifications)

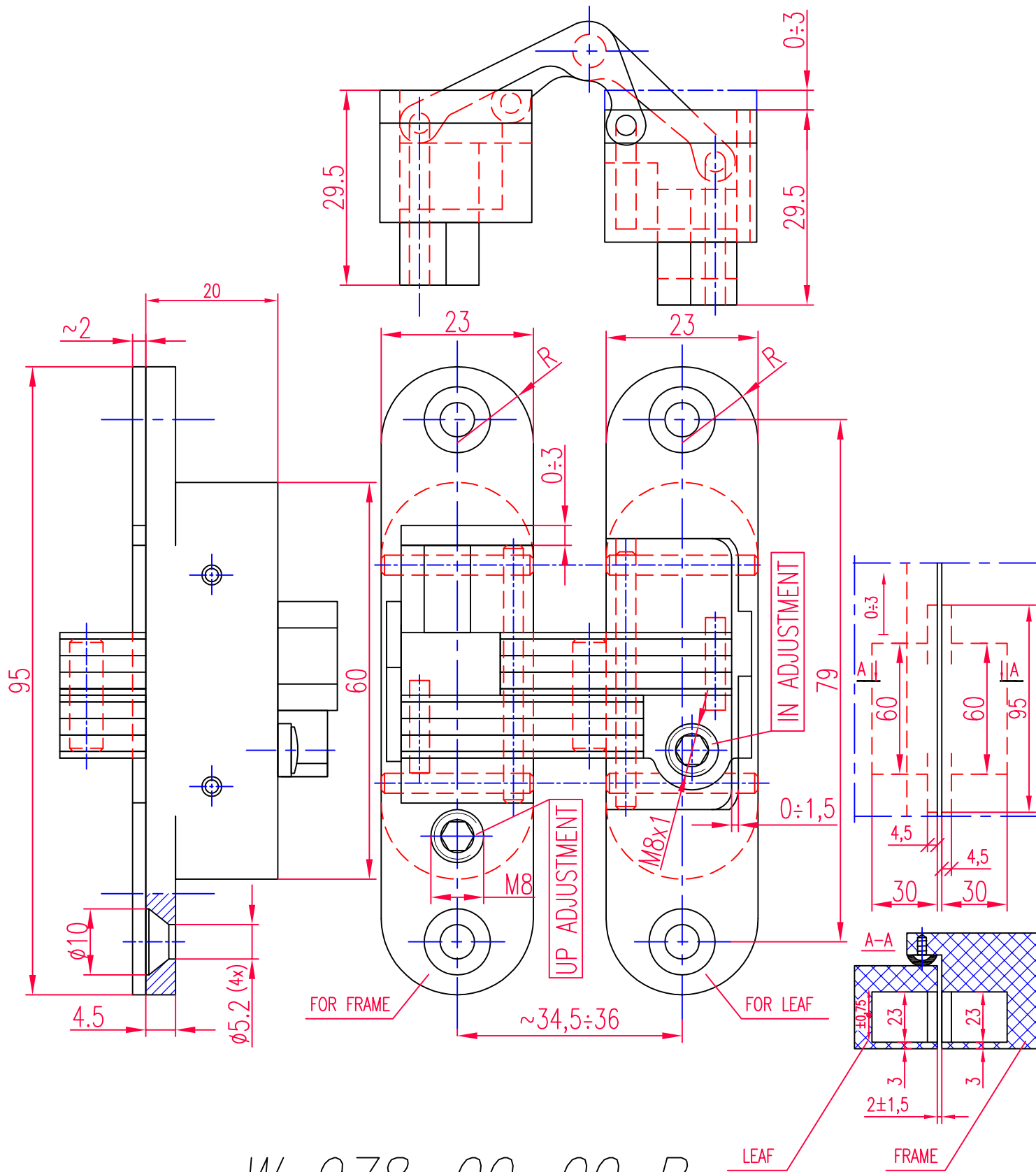
(\*) valeur indicative  
dans les conditions  
d'application EN

(\*)Wartość identyfikująca  
zawarta jest w kodzie EN

(\*) только для информации  
(согл.данным EN)

**POLSOFT**

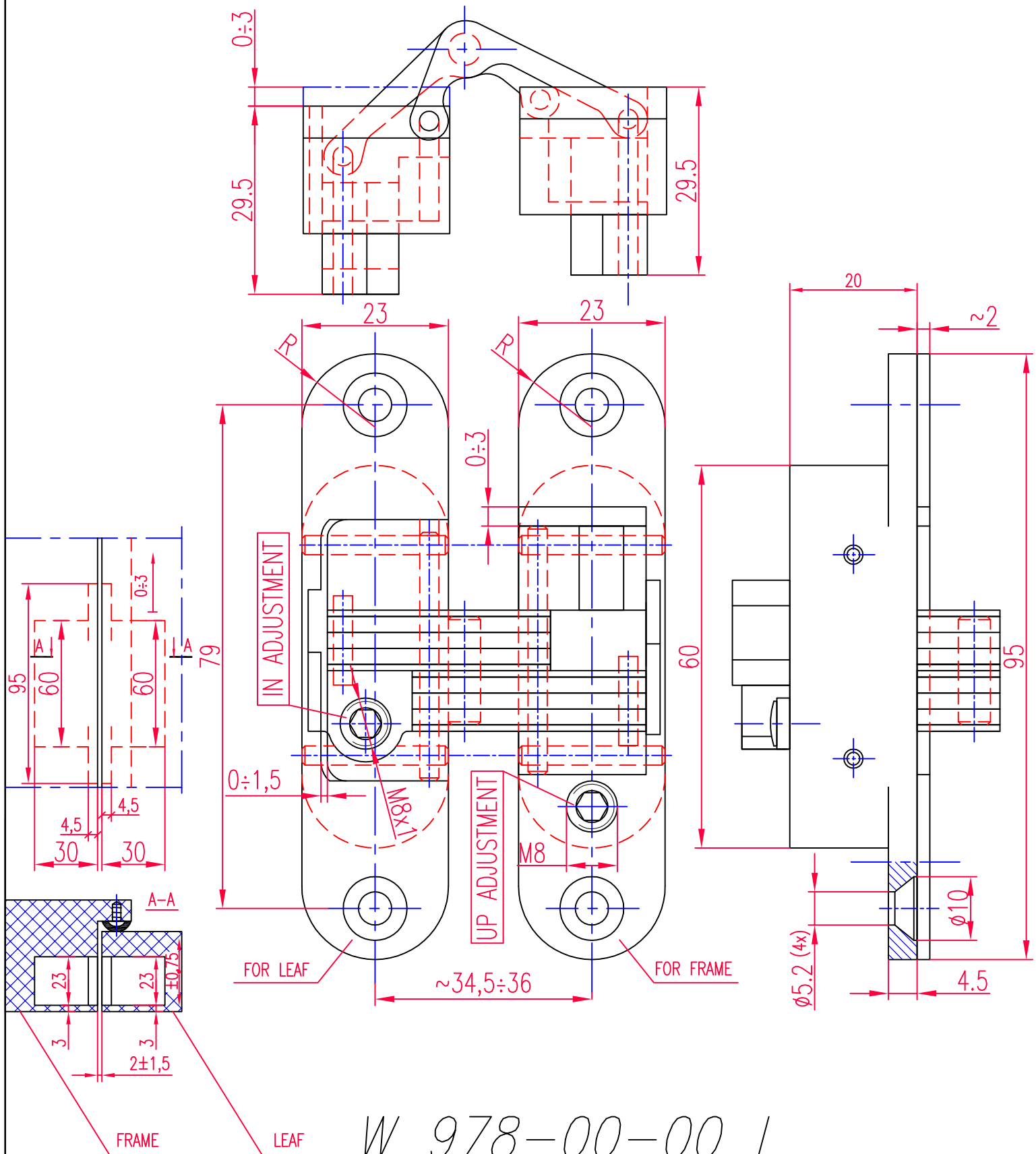
| Angle tolerance              |     |        |         |          | Length tolerance             |       |       |       |        |         |       |
|------------------------------|-----|--------|---------|----------|------------------------------|-------|-------|-------|--------|---------|-------|
| Arm length                   | >10 | >10-50 | >50-120 | >120-400 | Section length               | >3    | >3-6  | >6-10 | >10-30 | >30-120 | >120  |
| Dimension without tolerance  | ±1' | ±30'   | ±20'    | ±10'     | Dimension without tolerance  | ±0,10 | ±0,15 | ±0,18 | ±0,25  | ±0,35   | ±0,75 |
| Toler. for approx. dimension | ±4' | ±2'    | ±1'     | ±30'     | Toler. for approx. dimension | ±0,50 | ±0,60 | ±0,75 | ±1,0   | ±1,7    | ±3,0  |



W 978-00-00 R



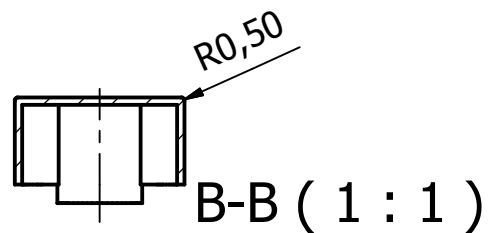
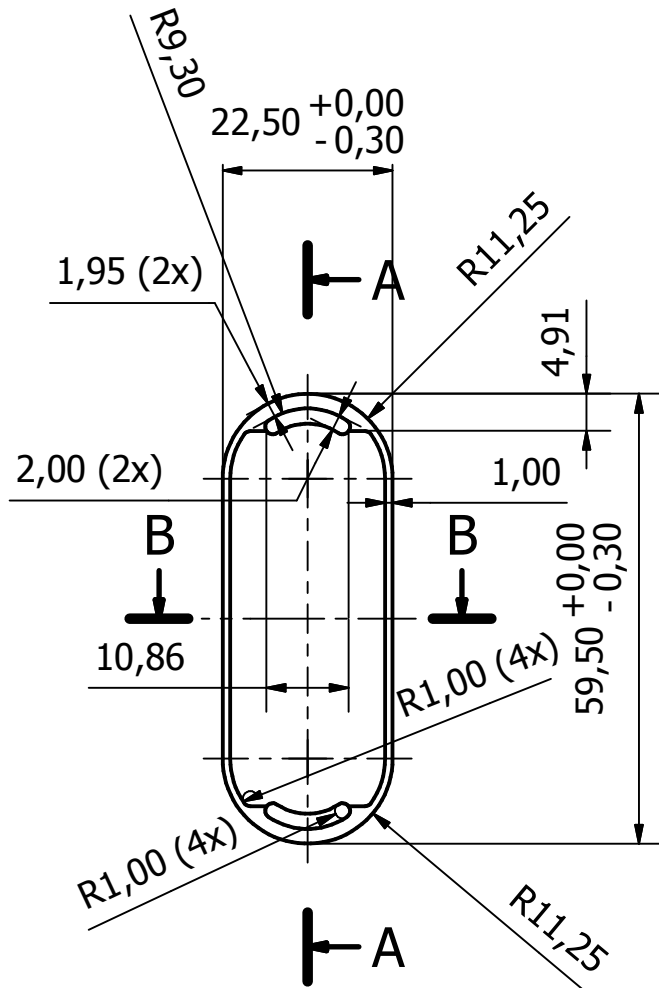
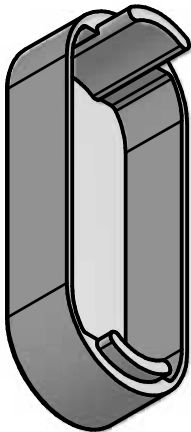
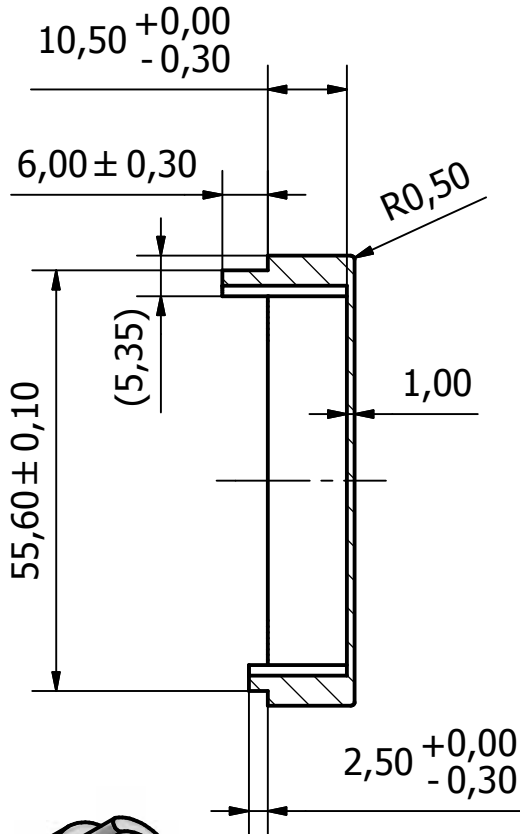
| Angle tolerance              |          |           |           | Length tolerance |                              |            |            |            |            |            |            |
|------------------------------|----------|-----------|-----------|------------------|------------------------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| Arm length                   | >10      | >10-50    | >50-120   | >120-400         | Section length               | >3         | >3-6       | >6-10      | >10-30     | >30-120    | >120       |
| Dimension without tolerance  | $\pm 1'$ | $\pm 30'$ | $\pm 20'$ | $\pm 10'$        | Dimension without tolerance  | $\pm 0,10$ | $\pm 0,15$ | $\pm 0,18$ | $\pm 0,25$ | $\pm 0,35$ | $\pm 0,75$ |
| Toler. for approx. dimension | $\pm 4'$ | $\pm 2'$  | $\pm 1'$  | $\pm 30'$        | Toler. for approx. dimension | $\pm 0,50$ | $\pm 0,60$ | $\pm 0,75$ | $\pm 1,0$  | $\pm 1,7$  | $\pm 3,0$  |



W 978-00-00 L

| Angle tolerance              |       |        |         | Length tolerance |                              |        |         |         |         |         |         |
|------------------------------|-------|--------|---------|------------------|------------------------------|--------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Arm length                   | >10   | >10-50 | >50-120 | >120-400         | Section length               | >3     | >3-6    | >6-10   | >10-30  | >30-120 | >120    |
| Dimension without tolerance  | +/-1° | +/-30' | +/-20'  | +/-10'           | Dimension without tolerance  | +/-0,1 | +/-0,15 | +/-0,18 | +/-0,25 | +/-0,35 | +/-0,75 |
| Toler. for approx. dimension | +/-4° | +/-2°  | +/-1°   | +/-30'           | Toler. for approx. dimension | +/-0,5 | +/-0,6  | +/-0,75 | +/-1,0  | +/-1,7  | +/-3,0  |

### A-A ( 1 : 1 )



|              |                       |            |   |  |  |  |
|--------------|-----------------------|------------|---|--|--|--|
|              |                       |            |   |  |  | <b>Ref:</b> 978-12-00  |
|              |                       |            |   |  |  | Weight:  |
|              | 08.11.2011            | D.J        | was: Poliamid; now: Polietylen HD RAL7035 |  |  | <b>CEMOM</b> <i>moatti</i> <b>POL SOFT</b>   |
| P.O          | 27.06.2011            | D.J        | Creation of the plan                      |  |  | 28 Allee du plateau<br>93250 Villemomble<br>Tel. +33.1.49.35.08.54<br>Fax: +33.1.49.35.08.52 |
| <b>Index</b> | <b>Date</b>           | <b>By</b>  | <b>Plan changes</b>                       |  |  | Pol-Soft Sp. z o.o<br>Dział Handlowy<br>Tel. 67 263 22 46<br>Fax: +48 67 263 30 09           |
|              | Scale: 1:1            | Range: Cap | Material: Polietylen HD RAL7035           |  |  | <b>Design by:</b><br>D.J   |
|              | <b>Ref:</b> 978-12-00 |            |   |  |  | <b>Verified by:</b><br>D.J   |

Instrukcja ręcznego frezowania gniazd  
dla zawiasów W 978 przy zastosowaniu szablonu Sp2-4 - 978

Przeznaczenie : **produkcja małoseryjna** (przy braku frezarki CNC)

### 1. Informacja wstępna

a) Dla ręcznego wykonywania gniazd dla zawiasów W 978 R (L) w produkcji małoseryjnej proponujemy szablon nr Sp2-4- 978

Proponowany szablon umożliwia wykonanie gniazd zgodnie z zaleceniami umieszczonymi w KARCIE INFORMACYJNEJ ZAWIASY bez zaznaczania miejsca umieszczenia zawiasów na drzwiach.

Przy użyciu proponowanego szablonu przemiennie można wykonywać gniazda w drzwiach lewych i prawych oddzielnie w skrzydłach i ościeżnicach pod warunkiem, że dla skrzydeł i ościeżnic mających ze sobą współpracować zostanie zachowane to samo rozmieszczenie korpusów na prowadnicy.

W skład szablonu Sp2-4- 978 (Rys.1.) wchodzi:

- korpusy zamocowane na prowadnicy (2 korpusy lub więcej) do frezowania otworu 23x60x30;
- korpus luzem do frezowania otworu 23x95x4,5;
- frez d.12 z zestawem tulejek ustalająco-prowadzących;
- wiertło d.12,5 z tulejką oporową;



Rys.1. Szablon Sp2-4- 978

W zależności od ilości korpusów umieszczonych na prowadnicy numery kompletnego szablonu są następujące:

- przy dwóch korpusach – Sp2-978;
- przy trzech korpusach – Sp3-978;
- przy czterech korpusach – Sp4- 978.

b) Dla wykonania gniazd poza w/w szablonem kompletnym należy dysponować:

- miarą 2,5 m z podziałką 1mm;
- frezarką ręczną umożliwiającą mocowanie frezów z chwytem walcowym d.8 i wyposażoną w podstawkę do regulacji głębokości frezowania;
- wiertarką do drewna d.13;
- wkrętarką z momentem obrotowym min. 10 Nm;
- wkrętami samowiercącymi d.4x30 (do przykręcenia zawiasy można użyć tych samych wkrętów);
- kluczami trzpieniowymi 6-kt 3 i 6-kt 6;
- skrobakiem do załamywania krawędzi otworów w drewnie.

(Rys.2.)



Rys.2. Narzędzia niezbędne do wykonania gniazd.

## 2. Kolejne kroki przy wykonywaniu gniazd:

- a) dobrać szablon (Rys.3.) z odpowiednią ilością korpusów umieszczonych na przewodnicy (min.2, max.4).



Rys.3. Szablon z korpusami na przewodnicy

- b) odpowiednio rozstawić korpusy na przewodnicy zwracając uwagę, aby były w jednej płaszczyźnie i zablokować je dokręcając śruby.  
c) umieścić przewodnicę z korpusami na ościeźnicy (Rys.4.) zwracając uwagę na właściwe ułożenie zderzaka i kołków oporowych – kołki bazowe zawsze należy ustawiać na zewnętrznej stronie ościeźnicy i skrzydła (Rys.5.) i przykręcić korpusy wkrętami (Rys.6.).



Rys.4. Przewodnica z korpusami umieszczona na ościeźnicy.



Rys.5. Właściwe ułożenie zderzaka i kołków oporowych

Następnie należy:

- wiercić otwory wstępne (Rys.7.) wiertłem d.12,5 na gł. min 30 mm (max głębokość uzależniona jest od wymiaru profilu) Przy ustawianiu tulejki oporowej uwzględnić wysokość korpusu która wynosi 20 mm;



Rys.6. Przykręcanie korpusu wkrętami.



Rys.7. Wiercenie otworów wstępnych wiertłem d.12,5.

- frezować otwory 23x60x30 (Rys.8.) stosując trzy przejścia z odpowiednio wystającym frezem (Rys.9.) dla przejścia pierwszego 33 mm (Rys.10.), dla przejścia drugiego 45mm(Rys.11.), dla przejścia trzeciego 50,5 mm (Rys.12.); (zwrócić uwagę na precyzyjne prowadzenie tulejki freza po bieżni otworu w korpusie i po każdym przejściu usunąć wióry) Podane wymiary uwzględniają wysokość korpusu ;



Rys.8. Frezowanie otworów 23x60x30 stosując trzy przejścia.



Rys. 9. Odpowiednio wystający frez



Rys.10. Przejście pierwsze

Rys.11. Przejście drugie

Rys.12. Przejście trzecie

- zdemontować szablon wykręcając wkręty mocujące;
- załamać ostre krawędzie otworu.

d) analogiczne czynności z pkt. c. wykonać na skrzydle (Rys.13a, Rys.13b)

Uwaga: kolejność punktu c i d jest zamienna



Rys.13a. Przygotowanie do obróbki skrzydła

Rys.13b. Prowadnica z korpusami umieszczona na skrzydle.

e) kolejno w każdym z wykonanych gniazd mocować korpus do wykonania otworu 23x95x4,5 (Rys.14.) i frezować otwór (Rys.15.). Dla frezowania wysunąć frez na odległość 24,5 mm – podany wymiar uwzględnia wysokość korpusu (Rys.16.), (zwrócić uwagę na właściwe prowadzenie tulejki freza po bieżniach otworów korpusu )

Po wykonaniu poszczególnych otworów zdejmować korpus i załamywać ostre krawędzie otworu.



Rys.14. Mocowanie korpusu



Rys.15. Frezowanie otworu



Rys.16. Ustawienie freza

Warunki bezpiecznej pracy:

1. Stosować wszystkie zasady bezpiecznej pracy przewidziane dla wykonywania prac przy zastosowaniu stolarskiej frezarki ręcznej.
2. Ze względu na specyfikę szablonu, obroty frezarki włączać po wprowadzeniu freza w otwór wstępny a wyłączać przed wyjęciem freza z otworu korpusu.