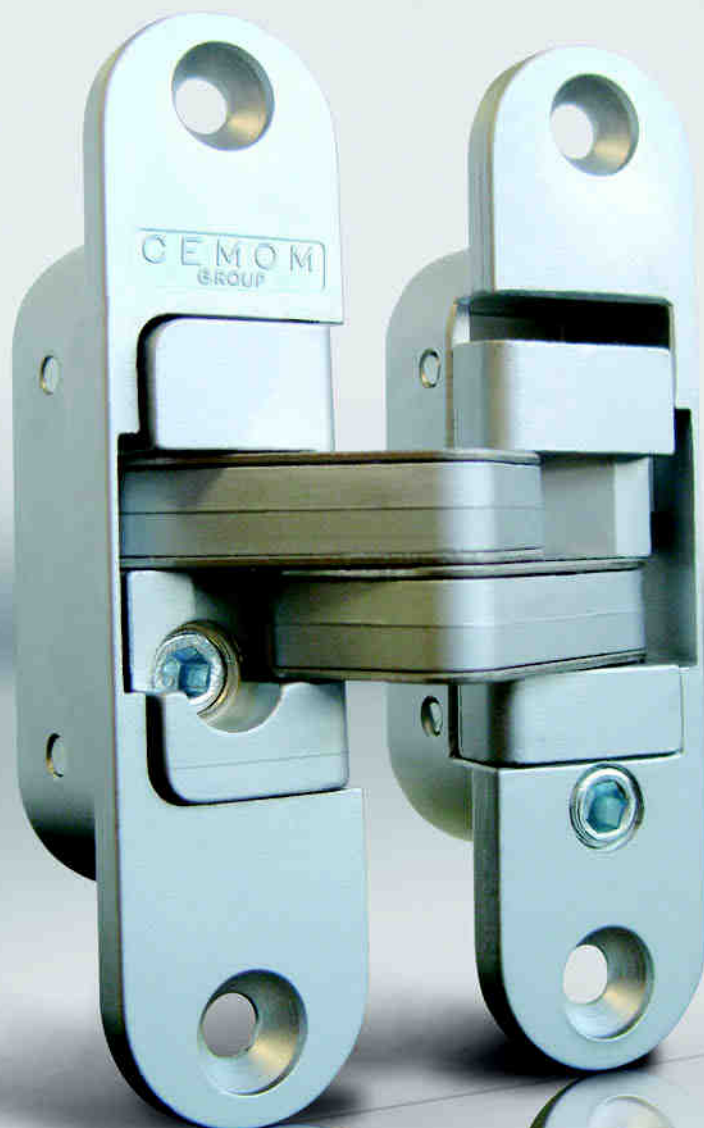


**POL  
SOFT**

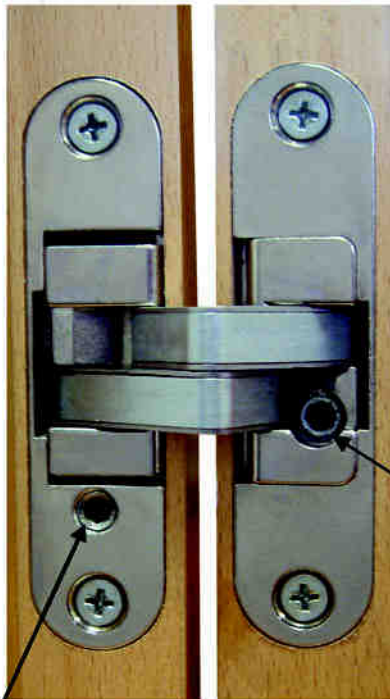
# D-SIGN

Zawias Chowany  
W978-00-00 R(L)



## OPIS :

W 978-00-00 R(L) jest zawiasem przeznaczonym dla stolarki drzwiowej wewnętrznej, ale może być również stosowany w stolarnie okiennej. Zawias umożliwia otwieranie skrzydła o 180° i regulację jego położenia w trzech kierunkach (wysokość, szerokość, docisk uszczelki), a po zamknięciu skrzydła jest niewidoczny. Regulacji dokonuje się pokręcając wkręty z gniazdem sześciokątnym S = 4mm, przy czym wkręt „1” służy do regulacji położenia na wysokości, a wkręt „2” służy do jednoczesnej regulacji położenia na szerokości i docisku uszczelki. 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). Korpusy zawiasu pokryte są NIKLEM galwanicznym a płytki podlegające tarcia wykonane są ze stali INOX.

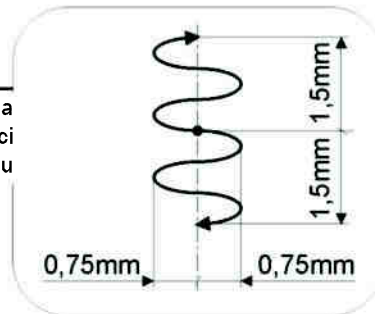


„1” 0+3mm

Regulacja na wysokości

„2”

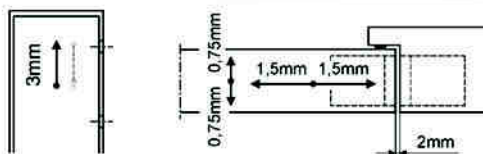
Regulacja  
na szerokości  
i docisku



## CERTYFIKATY



**Odporność ogniowa : PN-EN 1634-1 : 2009**



Ilość zawiasów	Szerokość skrzydła [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

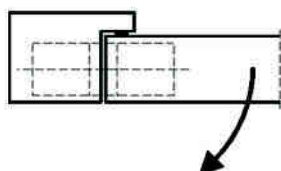
Wg EN1935 klasyfikacja jest następująca:

1 4 2 0 1 1 0 6

Przy prawidłowym wyregulowaniu (tak, aby dźwigały wszystkie zawiasy) proponowaną dopuszczalną masę skrzydła w funkcji ilości zawiasów i szerokości skrzydła, przy wysokości skrzydła min. 2000 mm przedstawia tabela. Zawsze należy wykonać badanie sprawdzające dla pierwszych drzwi.

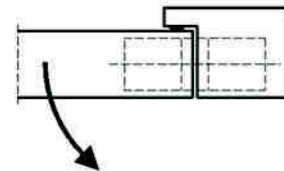
### W 978-00-00 L

Zawias W 978-00-00 L do drzwi lewych



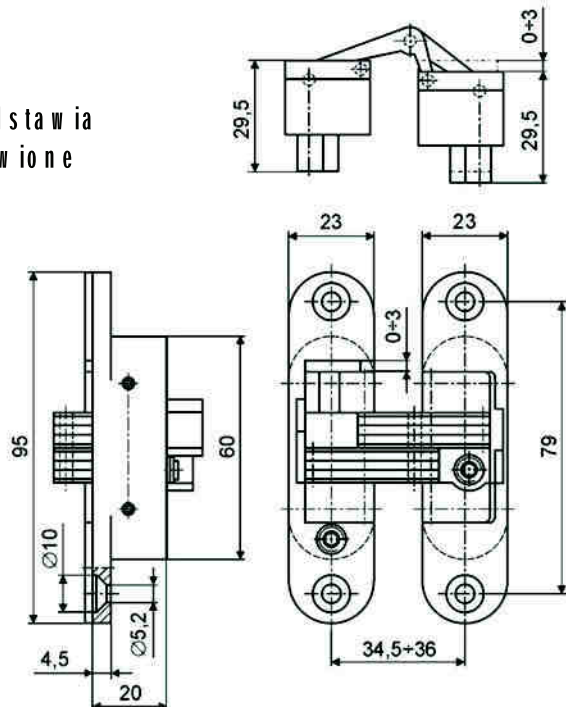
### W 978-00-00 R

Zawias W 978-00-00 R do drzwi prawych



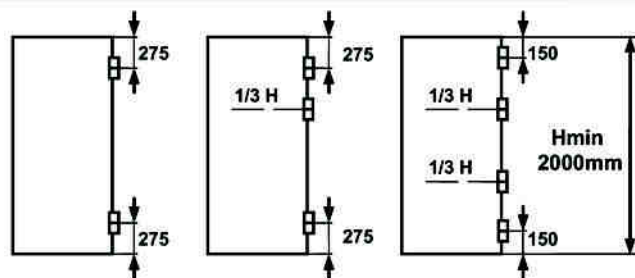
## A Wymiary

Zewnętrzne wymiary zawiasu W 978-00-00 R (L) przedstawia rysunek A, a wszystkie wymiary funkcjonalne przedstawione są na rysunku ofertowym.



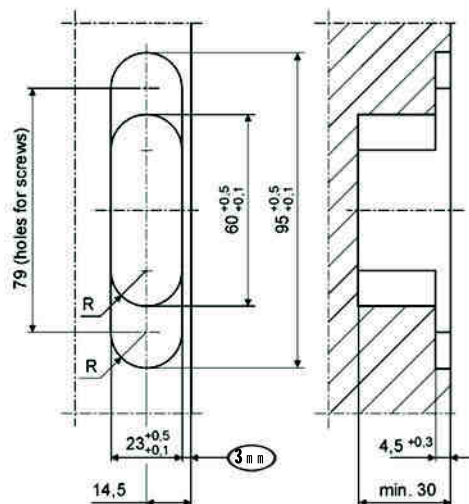
## B Rozmieszczenie gniazd

Gniazda należy wykonać stosując frezarkę CNC. Możliwe jest również wykonanie gniazd przy użyciu specjalnego szablonu, dla którego informacja podana jest oddzielnie.



## C Wymiary gniazd w skrzydle i ościeżnicy

Wymiary gniazd przedstawia rysunek C. Średnice otworów pod wkręty należy ustalić w zależności od wymiarów wkrętów oraz gatunku stosowanego drewna. Średnica wkrętów nie może być większa od 5 mm.

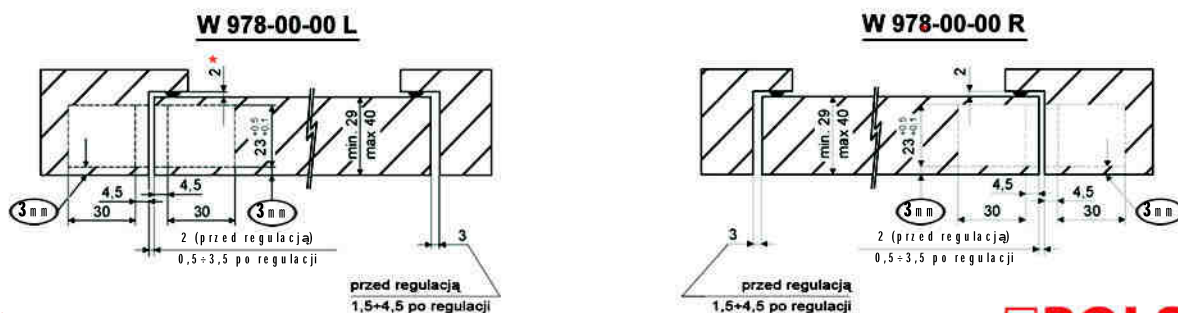


**3 mm** = wartość ustawienia należy absolutnie przestrzegać, tak w ościeżnicy jak i w ramie.

## D Położenie

Położenie zawiasu w korelacji z wymaganymi wymiarami skrzydła i ościeżnicy przedstawia rysunek D.

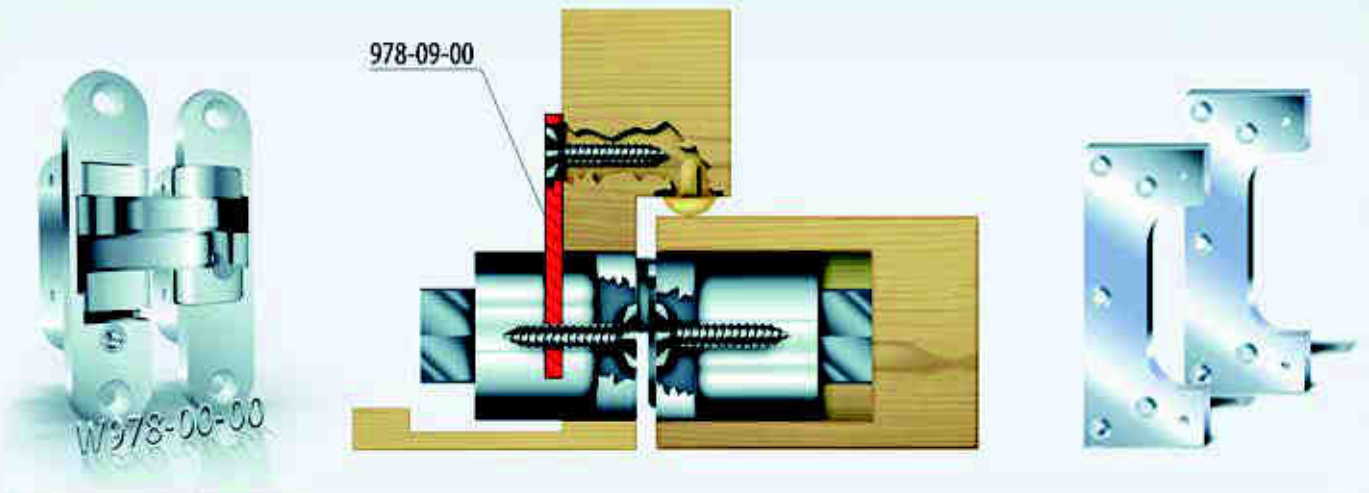
**3 mm** = wartość ustawienia należy absolutnie przestrzegać, tak w ościeżnicy jak i w ramie.



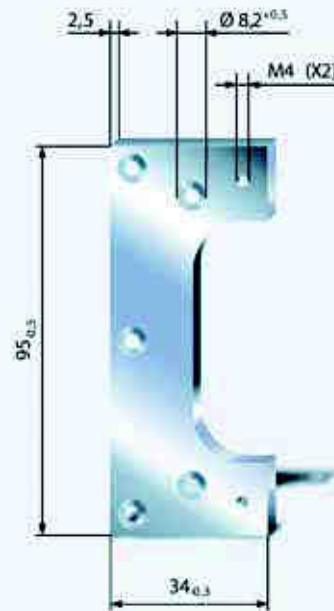
\* wymiar zależy od grubości uszczelki, ale nie mniej niż 2 mm

# 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

**CEMOM**  
*moatti*

CEMOM MOATTI  
28 Allée du plateau 932 50  
Villemomble - FRANCE  
TEL : +33(0)1 49 35 08 54 - FAX : +33(0)1 49 35 08 52  
Email : cemom@cemom.com - WebSite : www.cemom.com



**DECLARATION OF CONFORMITY**  
CERTIFICAT DE CONFORMITE; DEKLARACJA ZGODNOŚCI;  
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.*

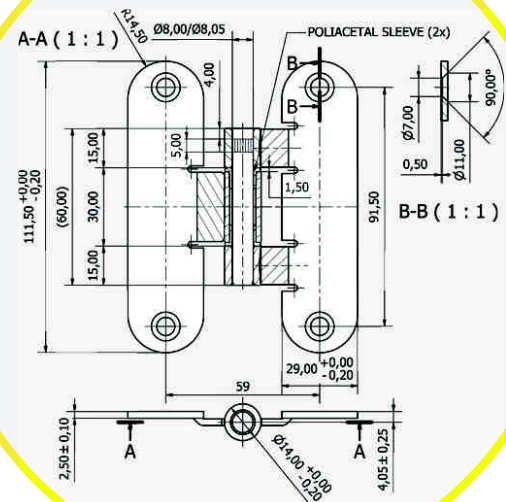
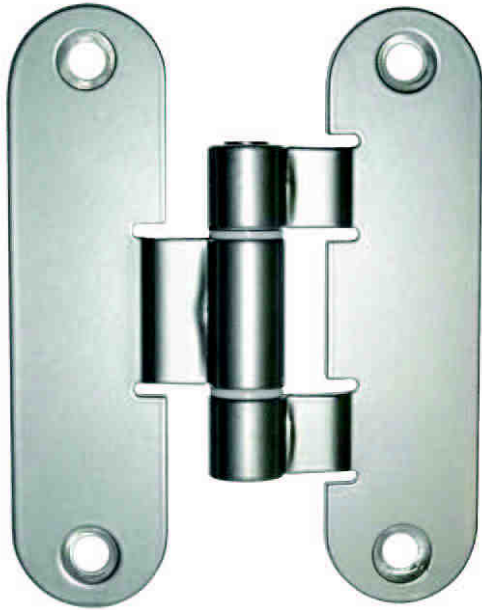
**Złotów, 11.01.2008**

**"POL-SOFT" Spółka z o.o.**  
77-400 ZŁOTÓW  
ul. Brzozowa 3  
tel. 0671 263 30 08 fax: 0671 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**

**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> <b>Packing unit</b> <b>Emballage</b> <b>Ракowana</b> <b>Упаковка</b>	Flügelteil / Sash part / P.Femelle / Łozyskowe / Створочная часть			
	Rahmenteil / Fram part / P.Mâle / czorowe / Рамная часть			

Beschichtung Coating Traitement surface Wykonczenie покрытия				

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)

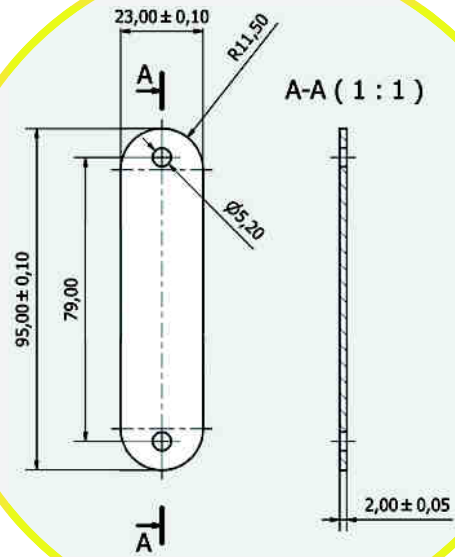
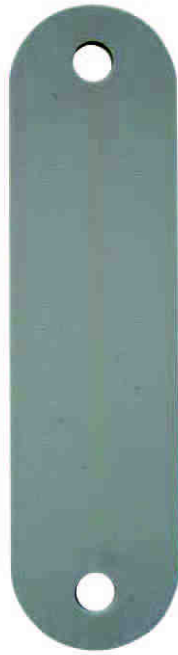
(\*) valeur indicative dans les conditions d'application EN

(\*)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> <b>Packing unit</b> <b>Emballage</b> <b>Pakowana</b> <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 / P.Femelle / Łozyskowe / Створочная часть			
	Rahmenteil / Fram part / P.Mâle / szorowe / Рамная часть			

<b>Beschichtung</b> <b>Coating</b> <b>Traitement surface</b> <b>Wykonczenie</b> <b>покрытия</b>				

<b>Schablone / Jig</b>	<b>Gabarit / Szablon</b>	<b>Шаблоны</b>	<b>Einzel / Single / Simple / Sztuk / Отдельно</b>	<b>Komplett / Set / Complet / 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)

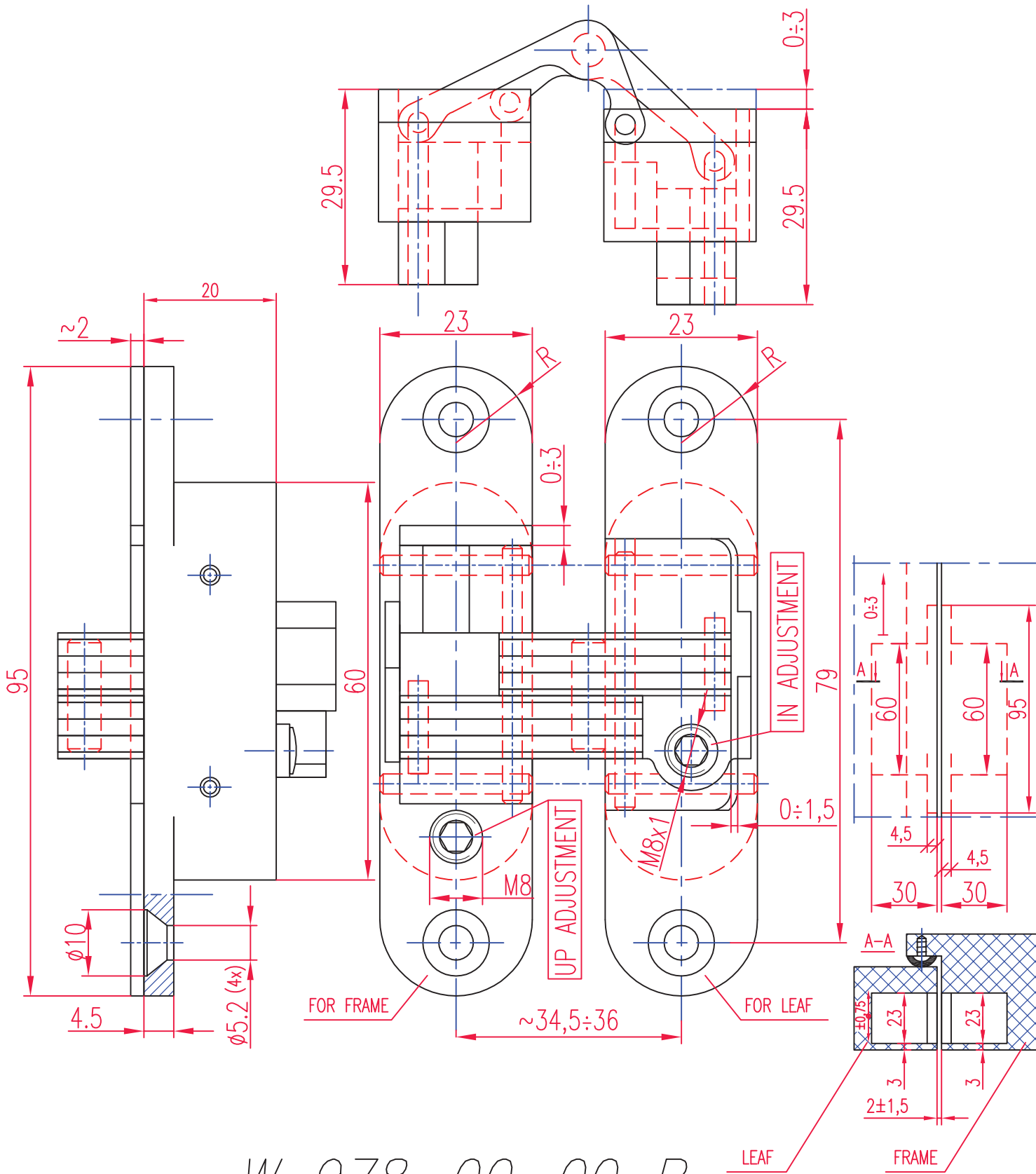
(\*) valeur indicative  
dans les conditions  
d'application EN

(\*)Wartość identyfikująca  
zawarta jest w kodzie EN

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

**POLSOFT**

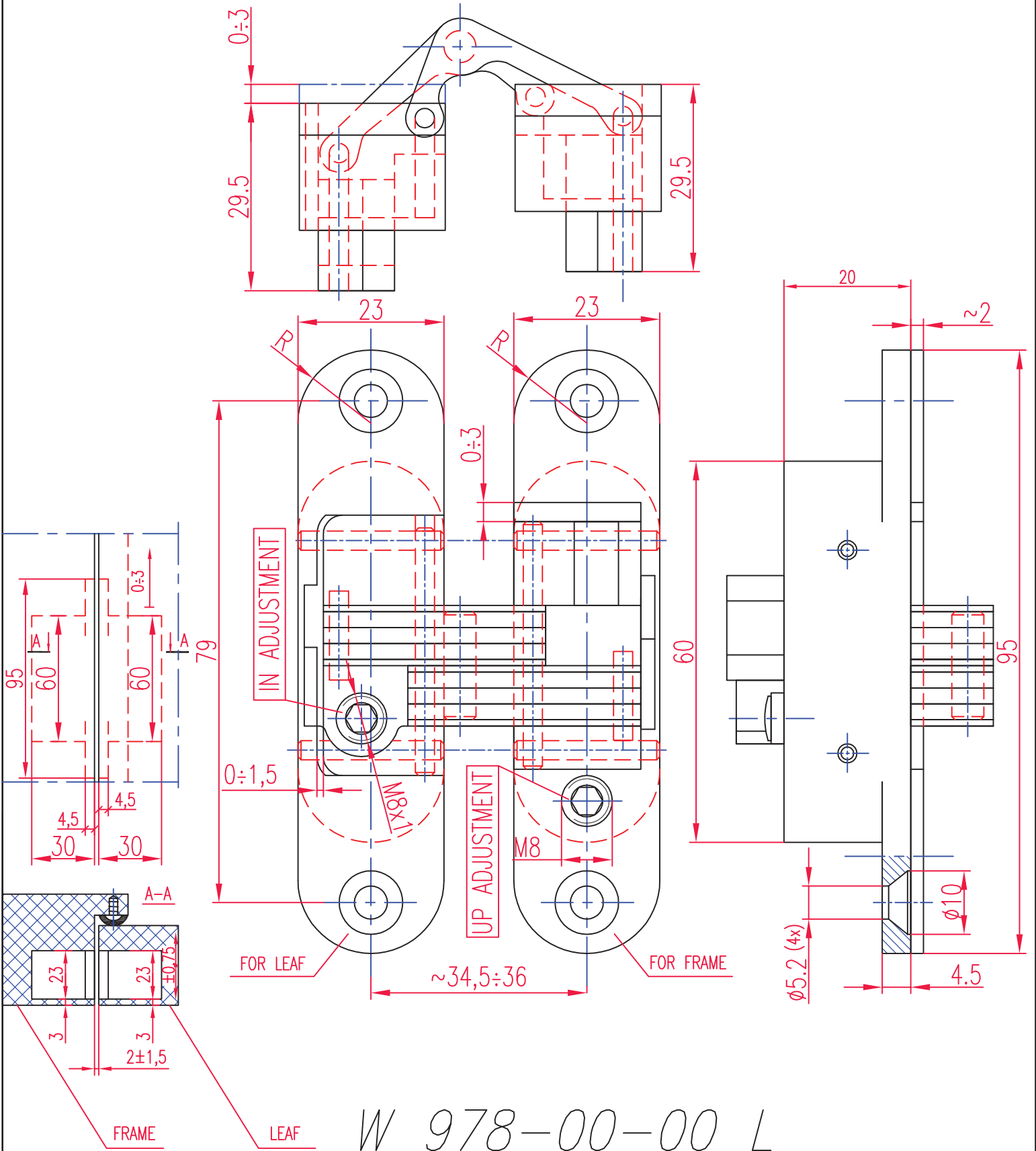
Arm length	Angle tolerance				Section length	Length tolerance					
	>10	>10-50	>50-120	>120-400		>3	>3-6	>6-10	>10-30	>30-120	>120
Dimension without tolerance	±1'	±30'	±20'	±10'	Dimension without tolerance	±0,10	±0,15	±0,18	±0,25	±0,35	±0,75
Toler. for approx. dimension	±4'	±2'	±1'	±30'	Toler. for approx.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



W 978-00-00 R

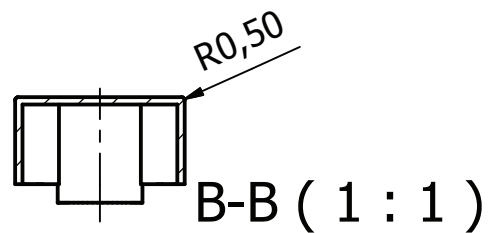
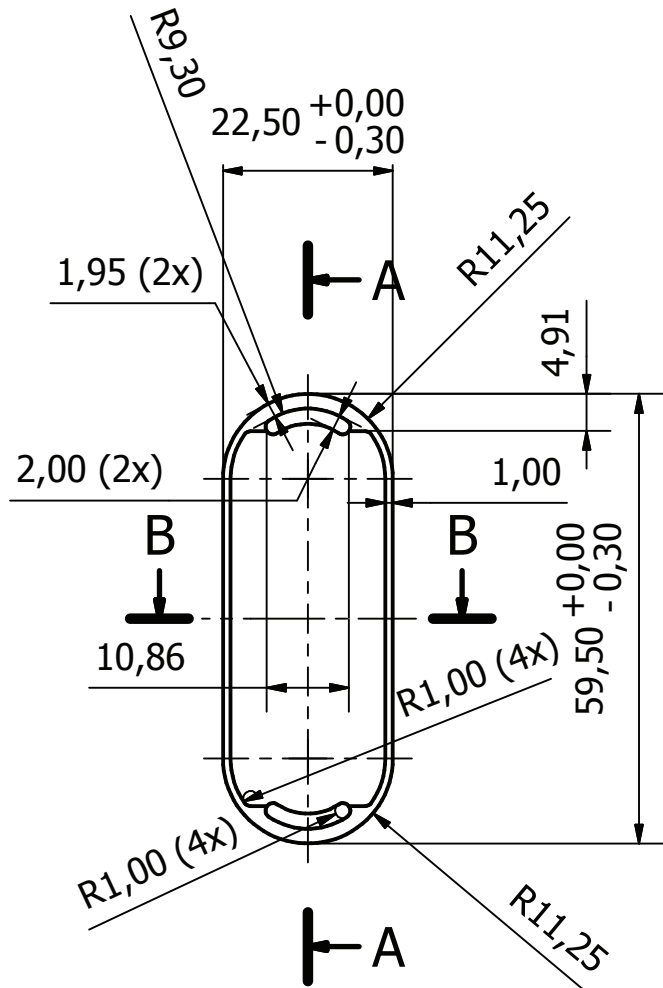
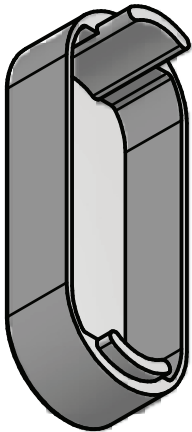
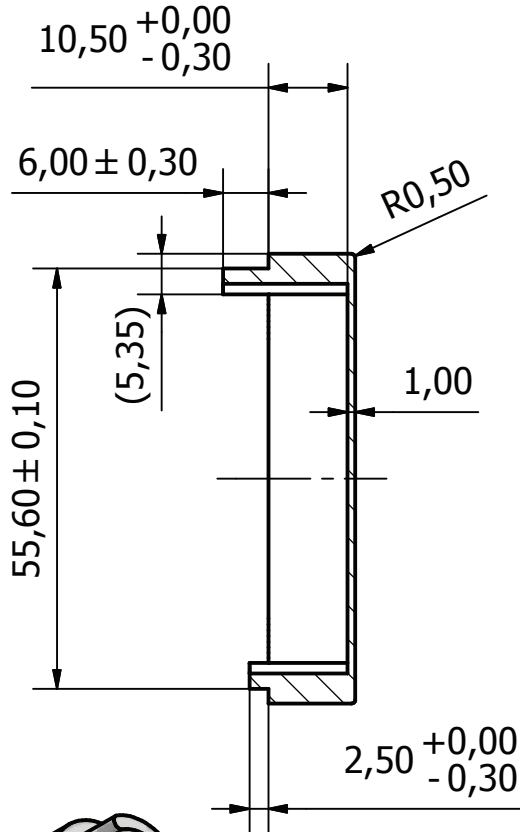


Angle tolerance				Length tolerance							
Arm length	>10	>10-50	>50-120	>120-400	Section length	>3	>3-6	>6-10	>10-30	>30-120	>120
Dimension without tolerance	$\pm 1'$	$\pm 30'$	$\pm 20'$	$\pm 10'$	Dimension without tolerance	$\pm 0,10$	$\pm 0,15$	$\pm 0,18$	$\pm 0,25$	$\pm 0,35$	$\pm 0,75$
Toler. for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



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