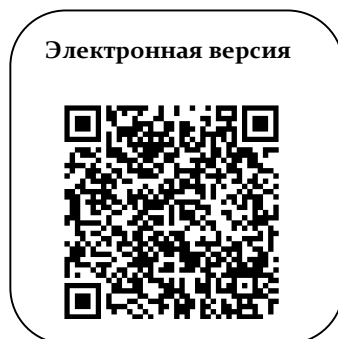




# Инструкция по монтажу калитки

Ворота гаражные секционные

серии GG-2L и серии GG-2L N



**HOME GATE**  
automatic system

2025 г.

## Содержание

1.	Общие положения .....	3
1.1.	Требования к воротам .....	3
1.2.	Меры безопасности при монтаже .....	3
2.	Перечень инструментов .....	4
3.	Комплектация .....	5
4.	Врезка калитки .....	6
4.1.	Подготовительные работы.....	6
4.2.	Разметка будущего проема.....	6
4.3.	Установка промежуточных петель .....	7
4.4.	Формирование проема и подрезка панелей калитки .....	7
4.5.	Обрамление ранее сформированного проема .....	8
4.6.	Сборка калитки .....	9
4.7.	Крепление петель на калитку.....	10
4.8.	Крепление петель калитки к проему .....	11
4.9.	Врезка замка в калитку .....	12
4.10.	Установка комплекта врезного замка.....	13
4.11.	Врезка ответной части замка .....	14
4.12.	Установка ответной части врезного замка .....	15
5.	Проверка работоспособности калитки .....	16
6.	Техническое обслуживание и уход.....	16

## 1. Общие положения

Настоящая инструкция распространяется на врезку калитки в ворота гаражные секционные. Инструкция применима как к уже смонтированным, так и не смонтированным воротам. Варианты открывания могут быть левым или правым. Расположение калитки может быть в любом по ширине ворот месте, с отступом от края не менее 300 мм. Открывание калитки может быть только наружным (на улицу). В данной инструкции будет рассмотрена врезка калитки с наружным левым открыванием (взгляд с улицы, петли слева). С правым открыванием врезка выполняется аналогичным образом в зеркальном исполнении.

Оптимальная численность монтажной бригады – 1-2 человека.

### 1.1. Требования к воротам

Ворота, в которые планируется установка калитки должны отвечать следующим требованиям:

- толщина панелей должны быть 40 мм;
- набор для врезки должен соответствовать высоте панелей;
- высота ворот должна быть не менее 2000 мм.

### 1.2. Меры безопасности при монтаже

Монтаж необходимо производить в спецодежде (рабочий костюм, защитные перчатки, каска). Необходимо обеспечить защиту глаз и открытых участков тела, соблюдать меры безопасности при работе на высоте и правила пользования механическим и электрическим инструментом. Необходимо использовать только оригинальные крепежные элементы изготовителя. Подключение инструмента осуществлять к электросети, имеющей заземление. Используемые удлинители должны иметь вилку и розетку с заземляющими контактами.

## 2. Перечень инструментов

Стремянка



Рулетка



Шуруповерт



Заклепочник



Маркер, карандаш



Шлифовальная машинка



Комплект сверел по металлу



Перчатки



Очки защитные



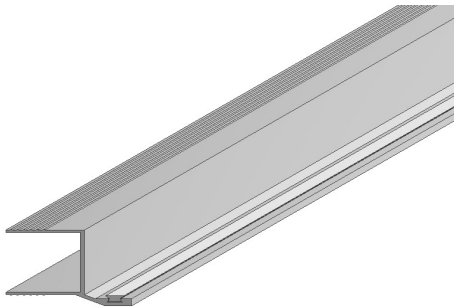
Насадка на дрель S8, S10, S13



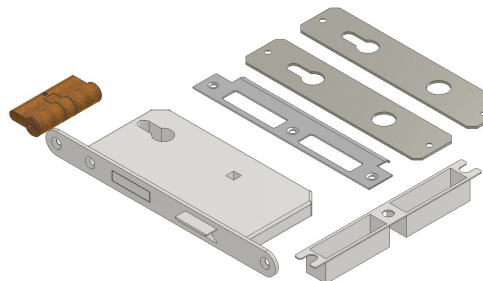


### 3. Комплектация

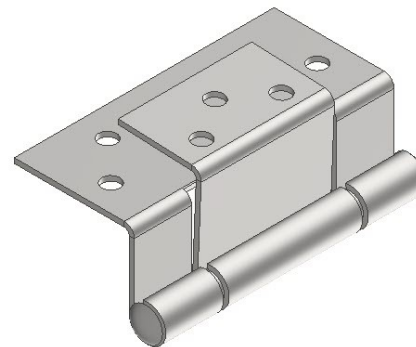
1. Комплект Ц-профилей (из 20 шт.)



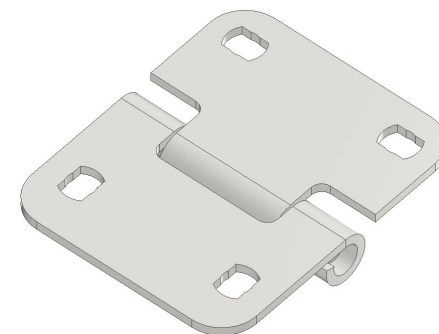
2. Комплект врезного замка (1 компл.)



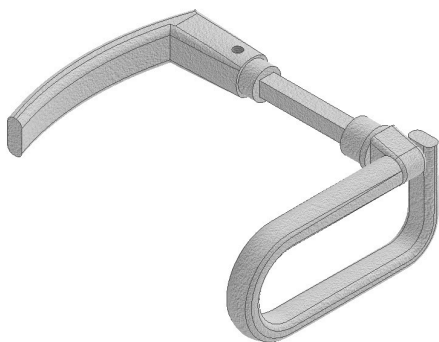
3. Петля калиточная (8 шт.)



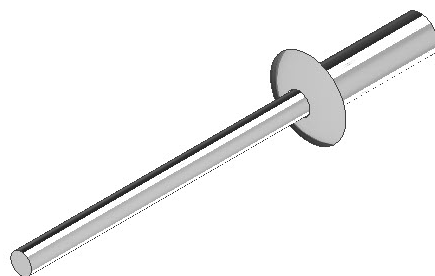
4. Петля промежуточная (12 шт.)



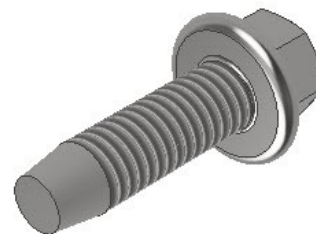
5. Ручка-скоба (1 компл.)



6. Заклепка вытяжная (200 шт.)



7. Саморез по панелям 6,3\*25 (48 шт.)



## 4. Врезка калитки

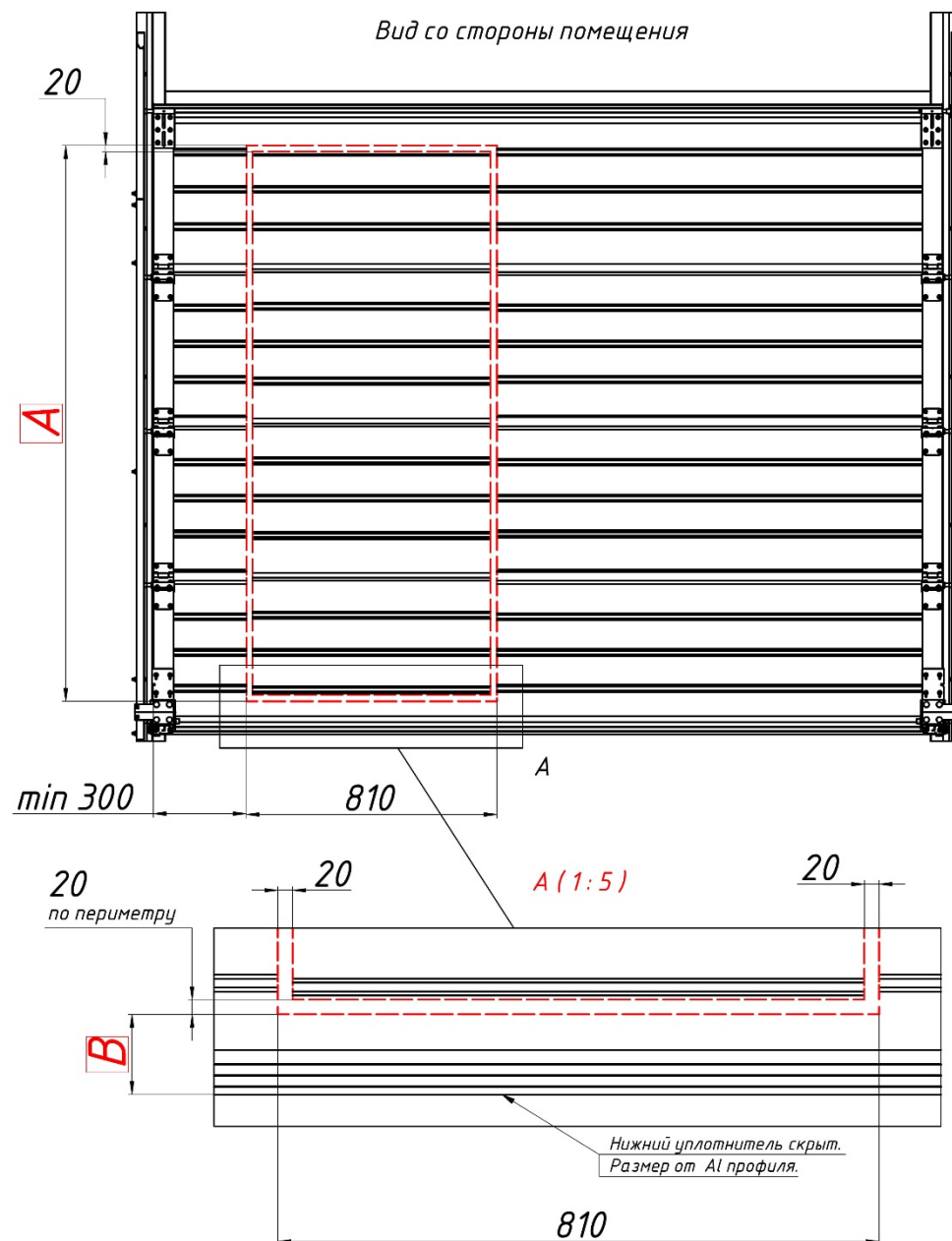
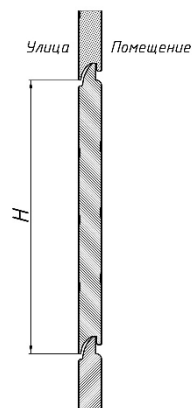
### 4.1. Подготовительные работы

- распаковать транспортные упаковки;
- проверить комплектность поставки.

### 4.2. Разметка будущего проема

- определиться с будущим местоположением калитки, с учетом минимального отступа в 300 мм от края ворот;
- разметить внешний контур проема размером  $A \times 810$  мм;
- величину  $A$  и  $B$  выбрать по таблице, исходя из высоты панели  $H$ ;
- отступ внешнего контура от низа ворот (от края алюминиевого профиля, без учета нижнего уплотнителя) должен быть равен величине  $B$ ;
- разметить внутренний контур проема с отступом 20 мм по периметру от внешнего контура.

Размер	Полезная высота панели ворот, $H$	
	480 мм	500 мм
A	1740	1800
B	100	110

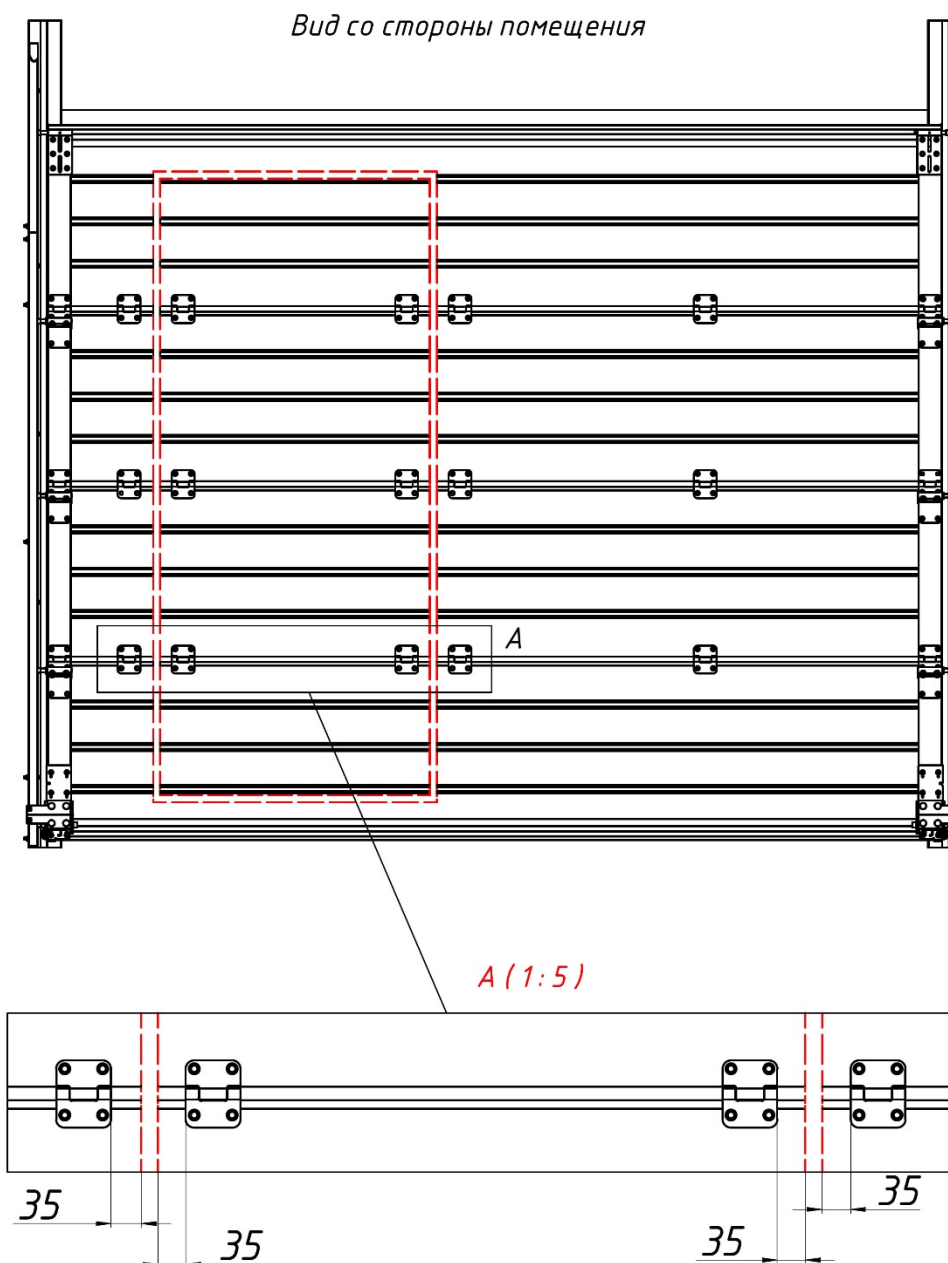


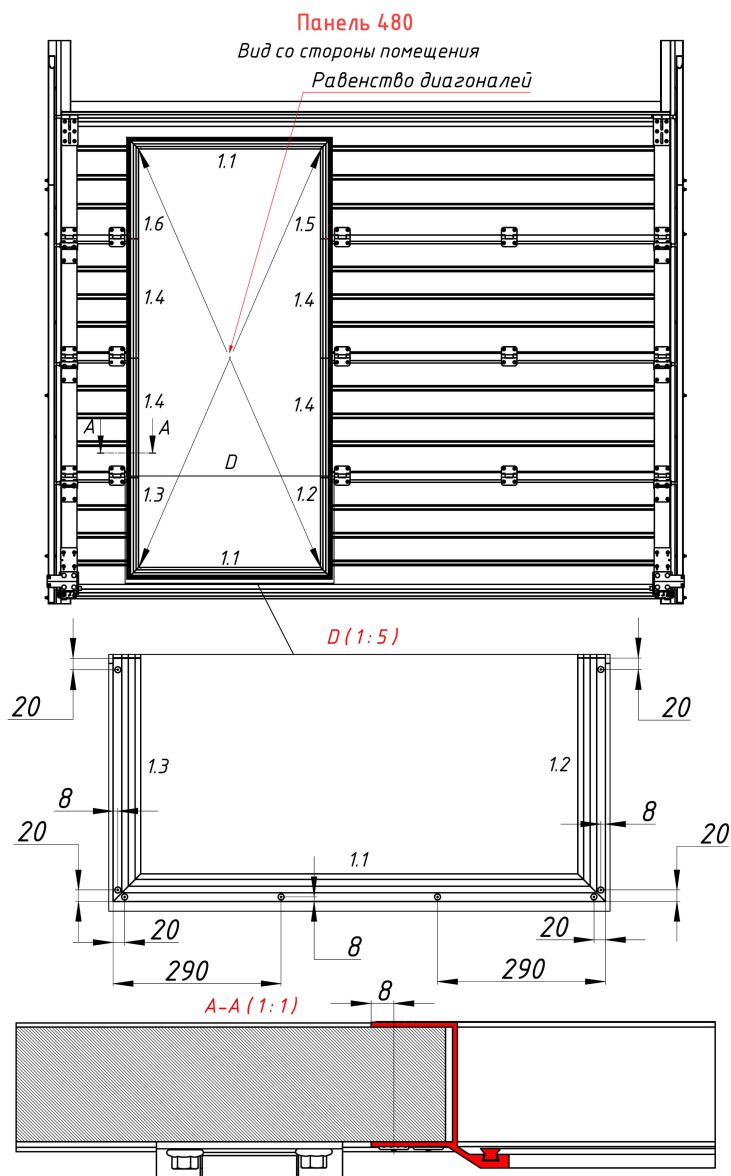
#### 4.3. Установка промежуточных петель

- установить дополнительные промежуточные петли (поз.4) из комплекта согласно схеме, при помощи крепежа поз.7;
- отступ петель 35 мм от внешнего и внутреннего контуров будущего проема.

#### 4.4. Формирование проема и подрезка панелей калитки

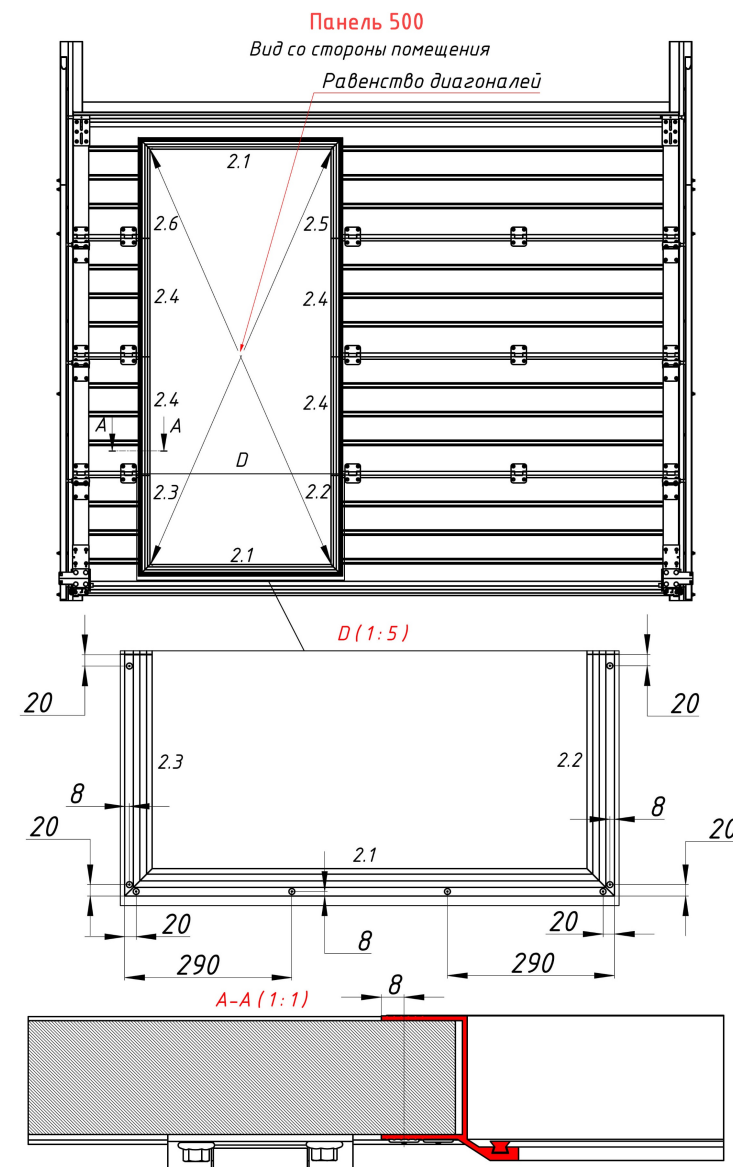
- произвести вырезку панелей ворот по разметке внешнего контура;
- выполнить подрезку панелей калитки по разметке внутреннего контура.





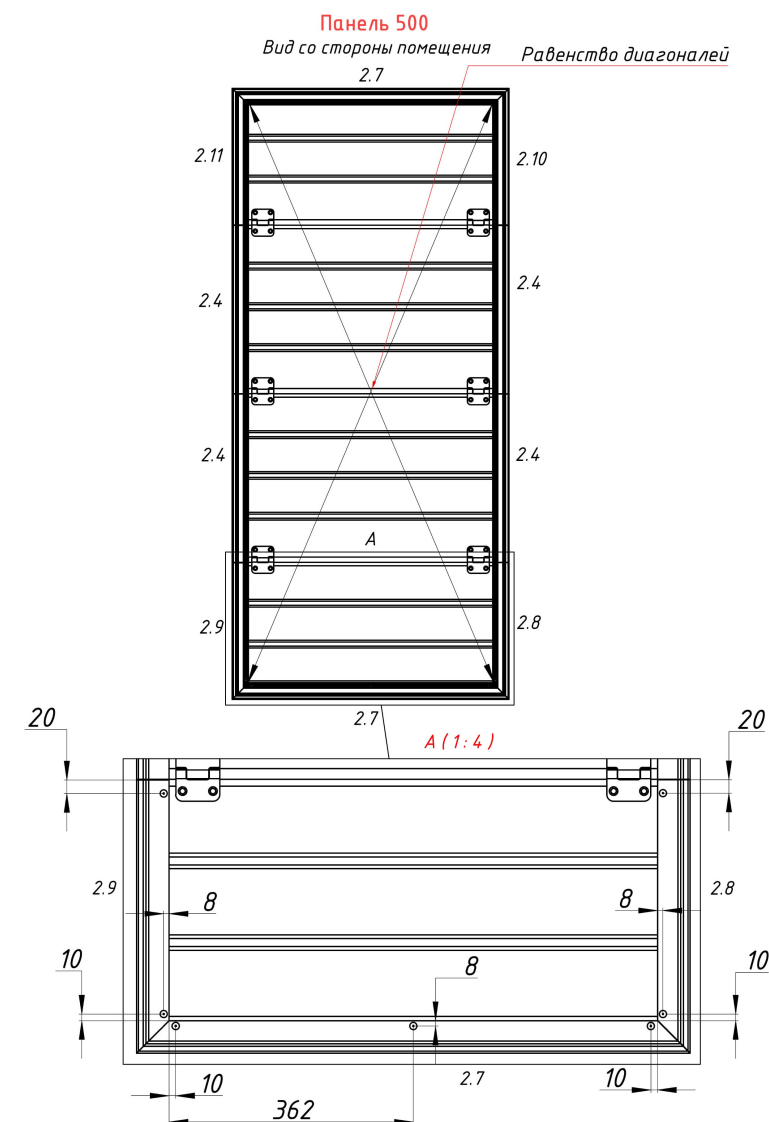
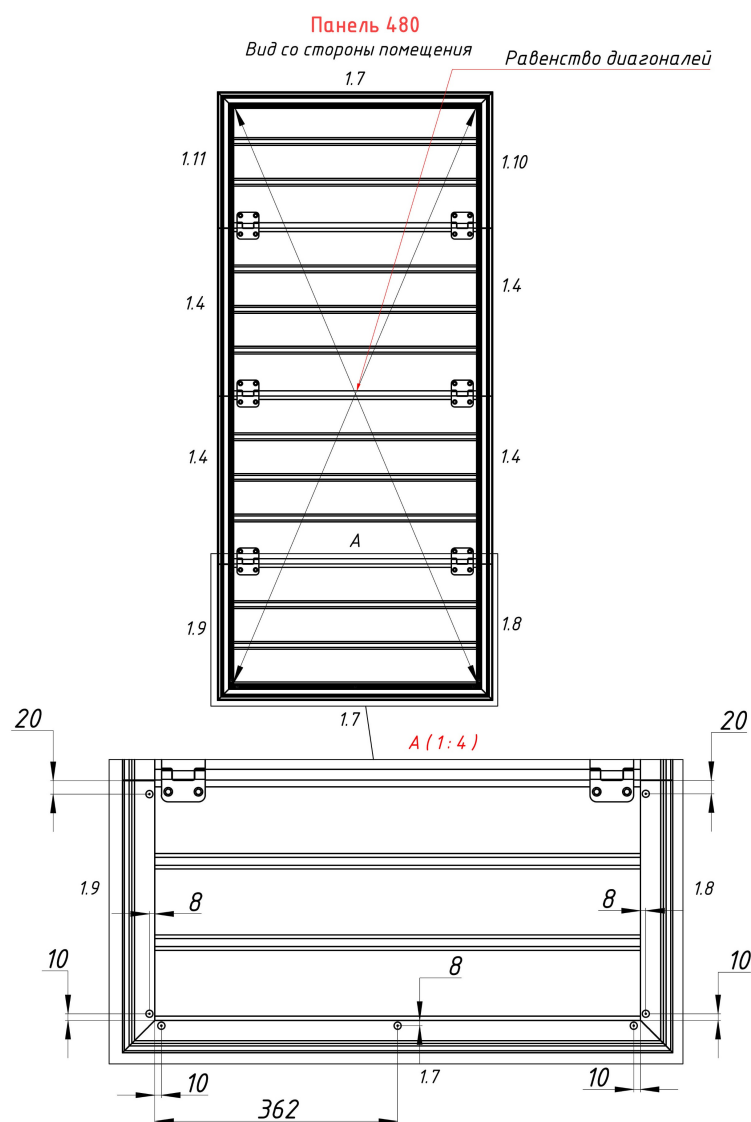
#### 4.5. Обрамление ранее сформированного проема

- надеть на торцы проемы Ц-профили (поз.1) из комплекта согласно схеме и пометкам на профилях;
- уплотнительный контур должен быть внутри помещения;
- выровнять диагонали рамки из Ц-профилей;
- зафиксировать Ц-профили заклепками (поз.6) согласно размерам на схеме;
- на нижний и верхний профиль установить по 4 заклепки, на боковые – по 2 заклепки.



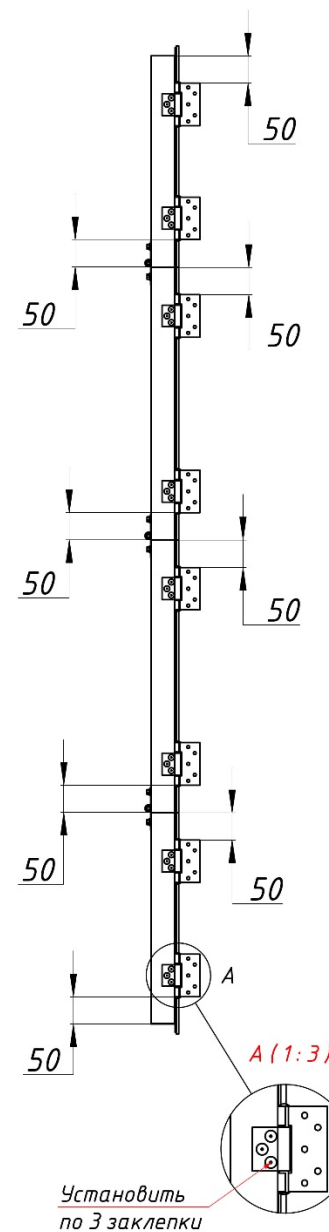
#### 4.6. Сборка калитки

- надеть на торцы калитки Ц-профили (поз.1) из комплекта согласно схеме и пометкам на профилях;
- уплотнительный контур должен с уличной стороны калитки;
- выровнять диагонали рамки из Ц-профилей;
- зафиксировать Ц-профили заклепками (поз.6) согласно размерам на схеме;
- на нижний и верхний профиль установить по 3 заклепки, на боковые – по 2 заклепки.

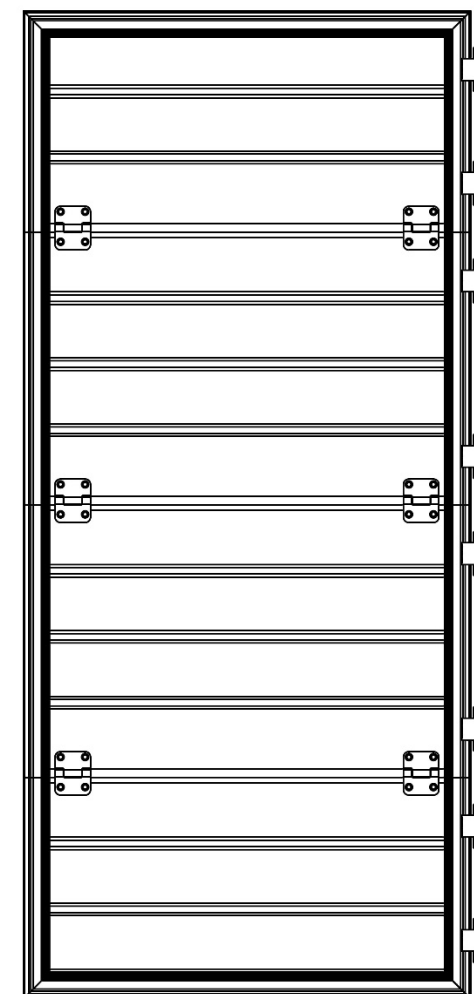


#### 4.7. Крепление петель на калитку

- закрепить на калитку петли из комплекта (поз.3) заклепками поз.6 согласно размерам на схеме;
- на каждую панель устанавливается по 2 петли;
- петли устанавливаются в угол, в упор Ц-профиля.



Вид со стороны помещения

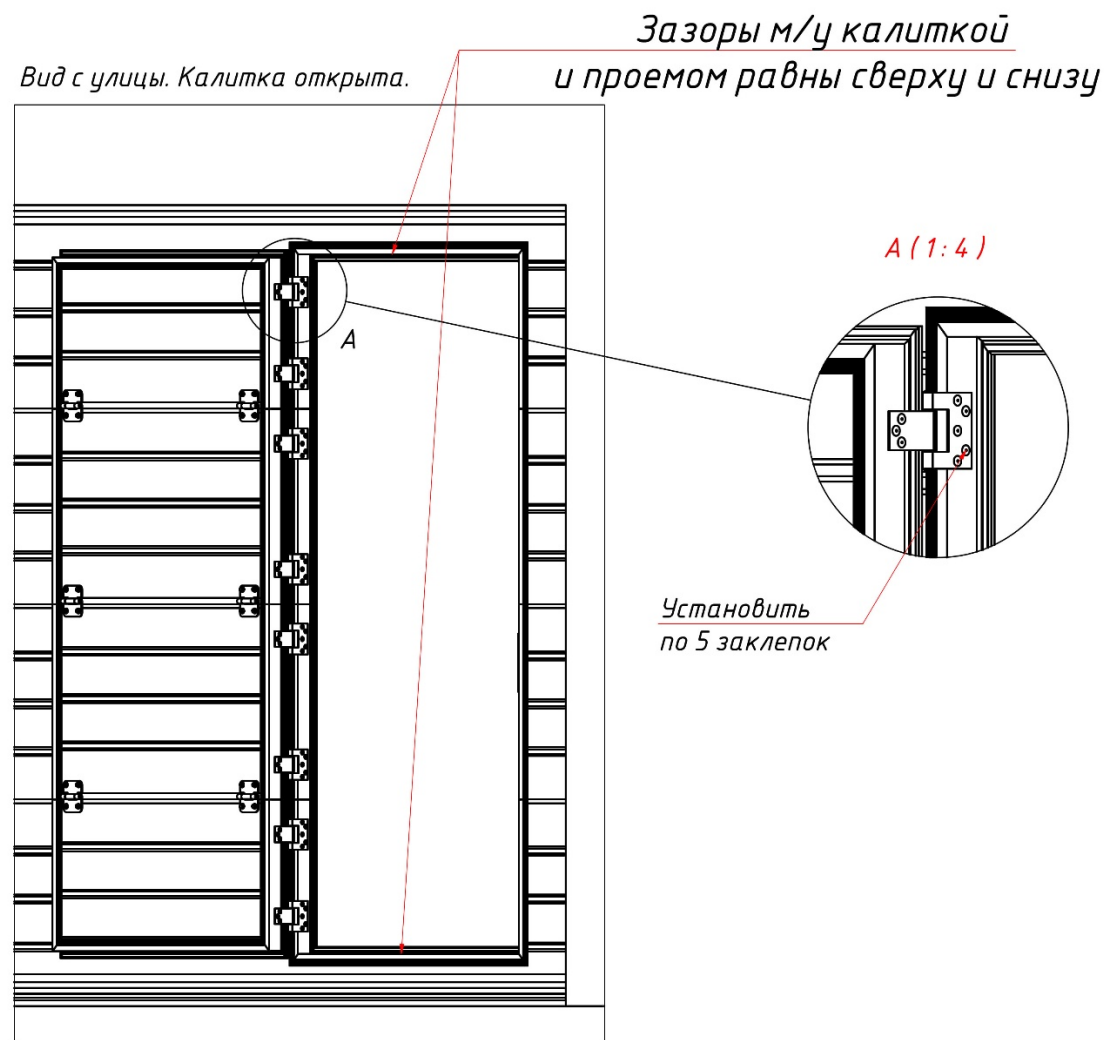




#### 4.8. Крепление петель калитки к проему

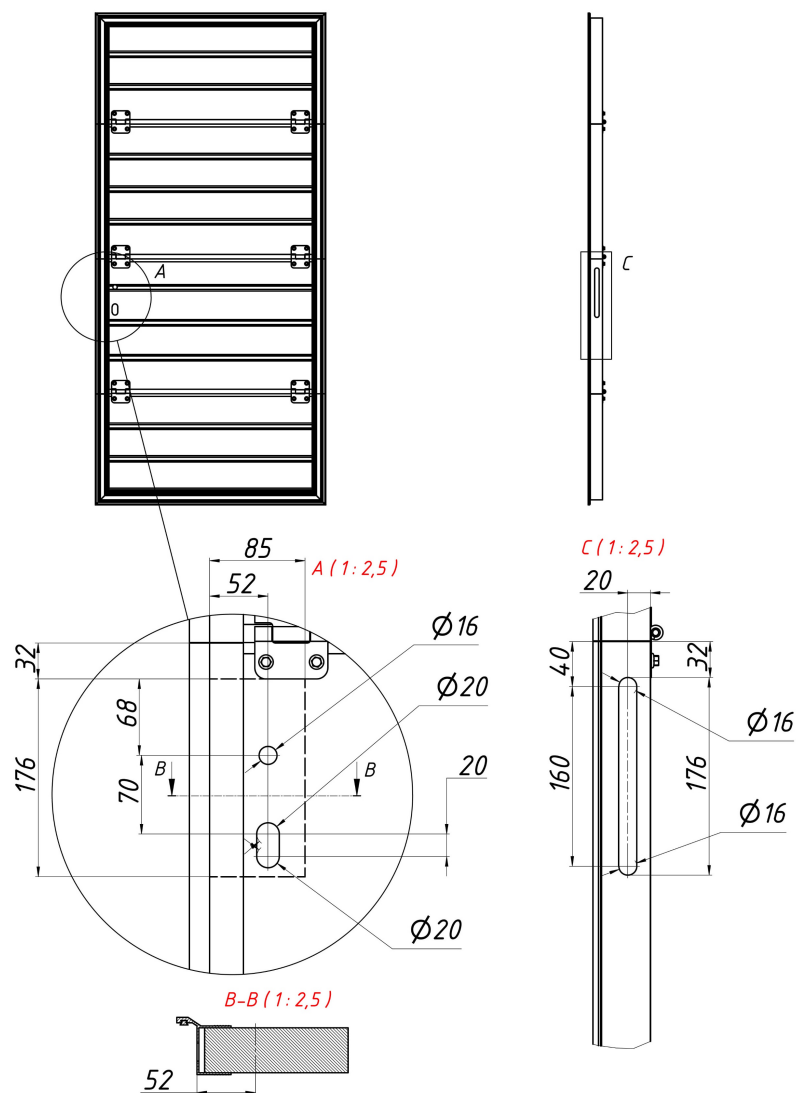
- закрепить ответные части петель к проему при помощи заклепок поз.6;
- зазор между верхними профилями калитки и проема должны быть равны зазору между нижними профилями калитки и проема.

**Важно!** Стыки панелей ворот должны совпадать со стыками панелей калитки.



Панель 480

Вид со стороны помещения

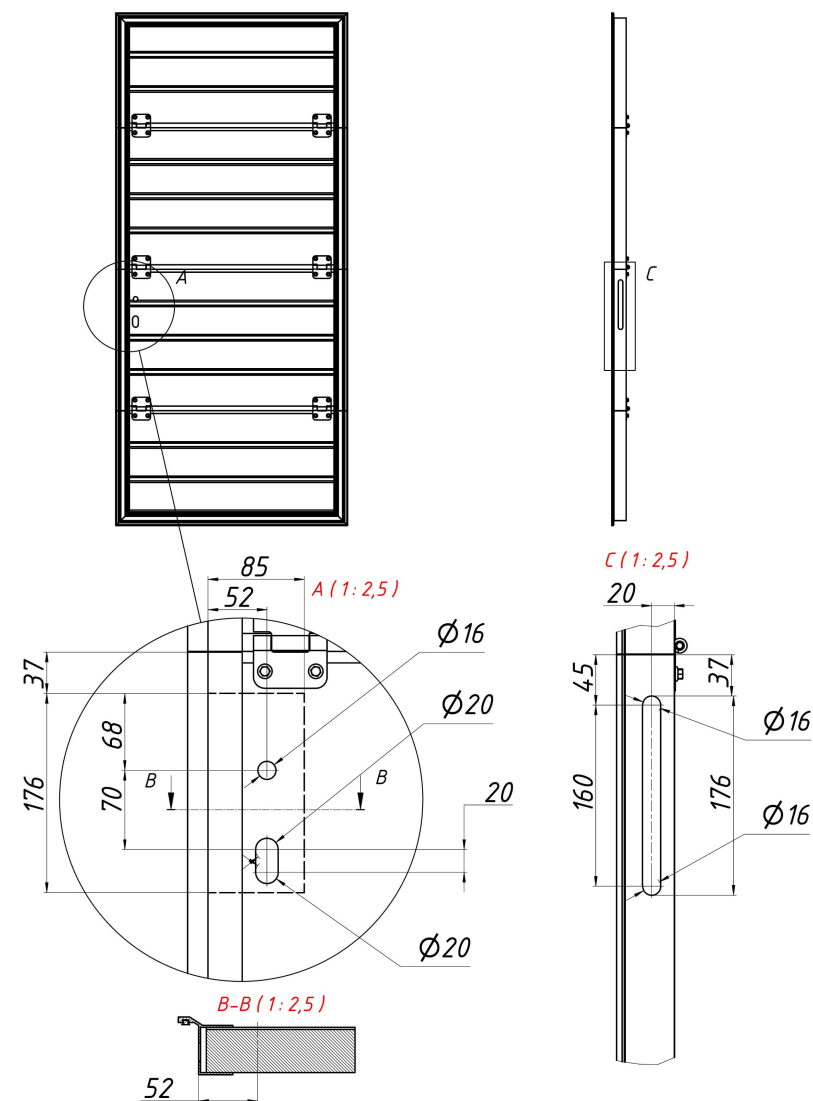


#### 4.9. Врезка замка в калитку

- рекомендованное расположение замка – верхняя часть 2-ой панели снизу;
- на данной схеме ворота не изображены, только калитка;
- выдерживая отступы согласно схеме, произвести вырез в торце Ц-профиля;
- вырез удобнее выполнить сверлом по металлу D-16 мм по разметке, сделав два отверстия по краям будущего паза;
- далее соединить отверстия углошлифовальной машинкой, сделав пропилы;
- относительно получившегося паза разметить согласно разметке и исполнить сквозные отверстие и паз в панели калитки.

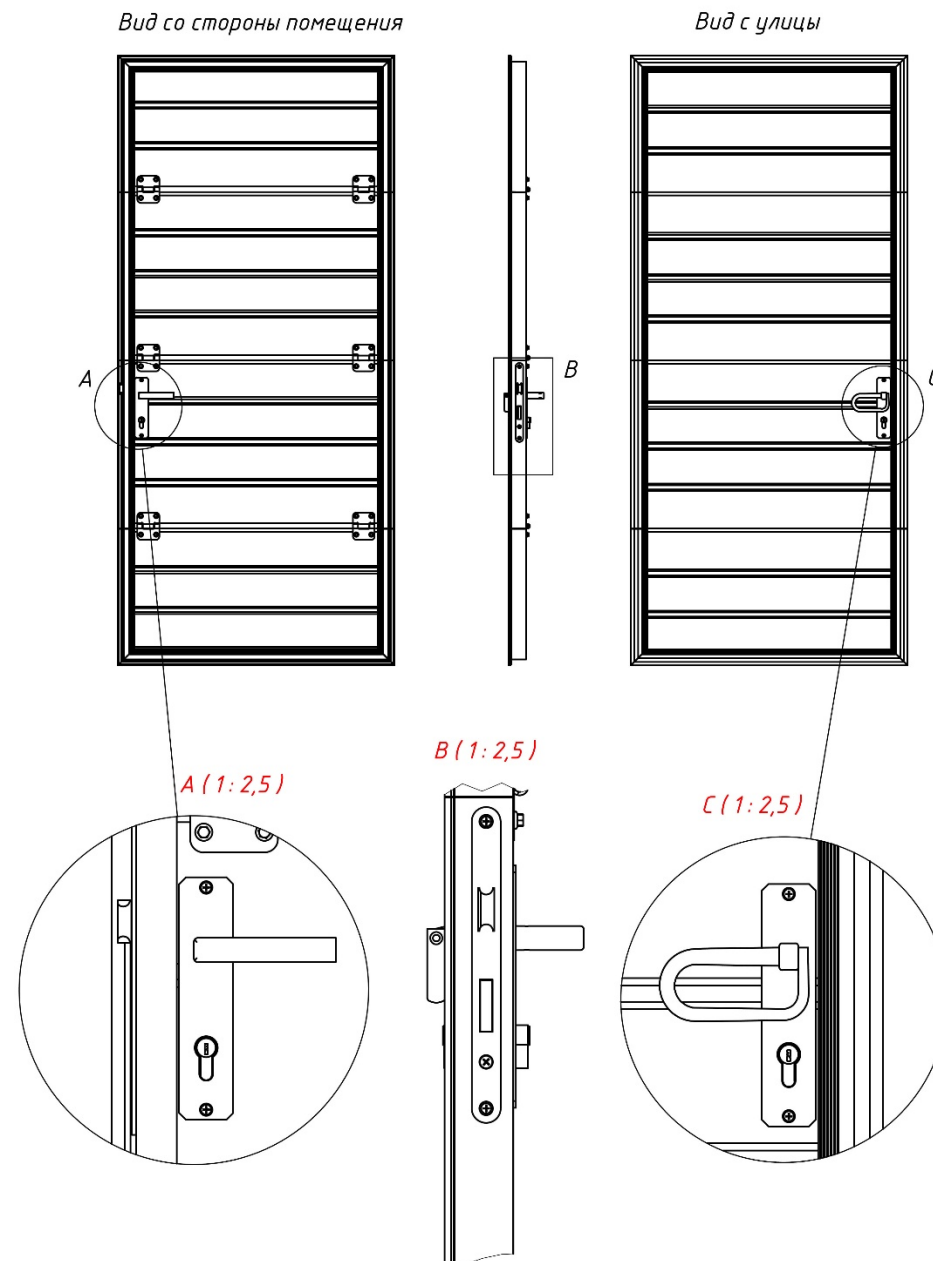
Панель 500

Вид со стороны помещения



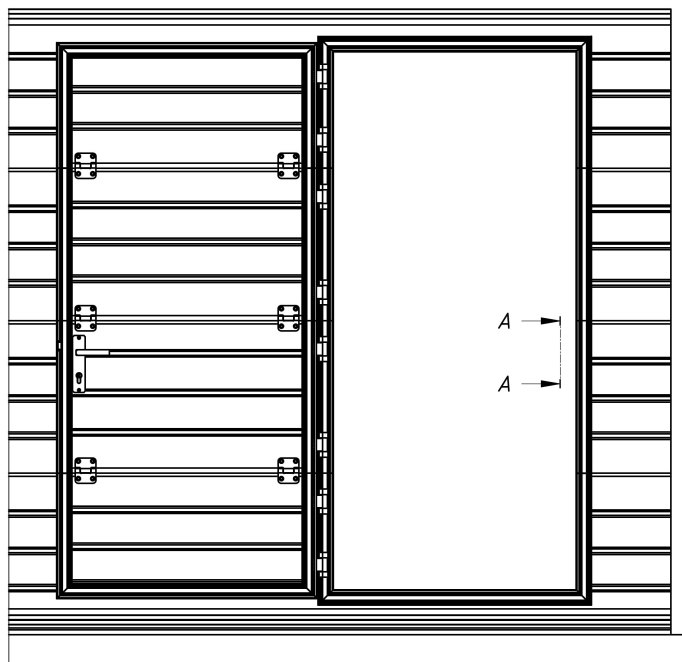
**4.10. Установка комплекта врезного замка**

- вставить в торцевой паз калитки механизм врезного замка и зафиксировать его 2-мя заклепками (поз.6) (вид В);
- для его беспрепятственной вставки, необходимо удалить часть наполнителя панели;
- установить цилиндрический механизм и зафиксировать его винтом из комплекта;
- зафиксировать заклепками (поз.6) декоративные накладки с обеих сторон калитки (вид А,С);
- установить ручки с обеих сторон калитки и зафиксировать их установочными винтами из комплекта.

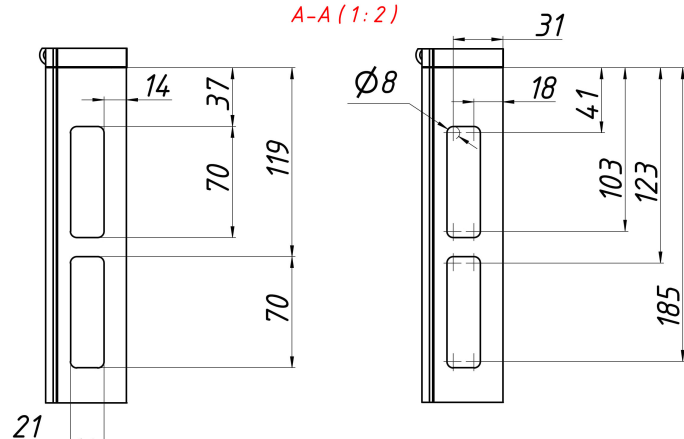


Панель 480

Вид с улицы. Калитка открыта.



A-A (1:2)

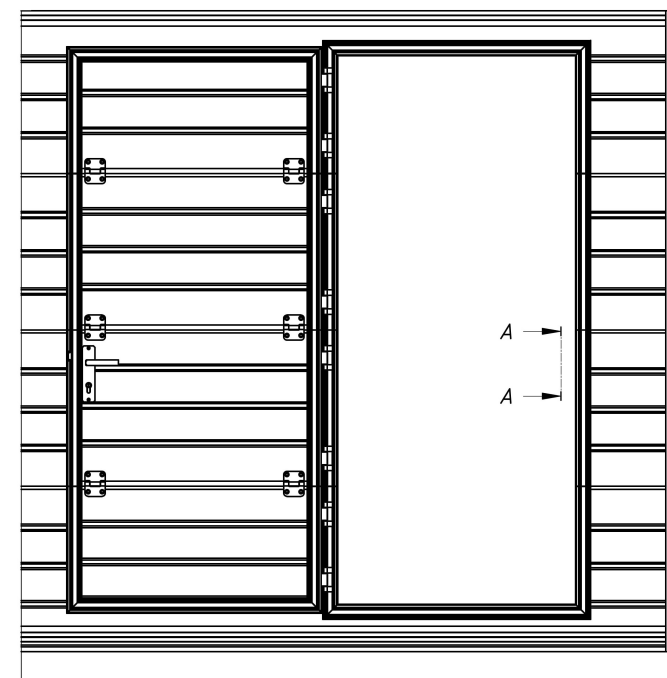


#### 4.11. Врезка ответной части замка

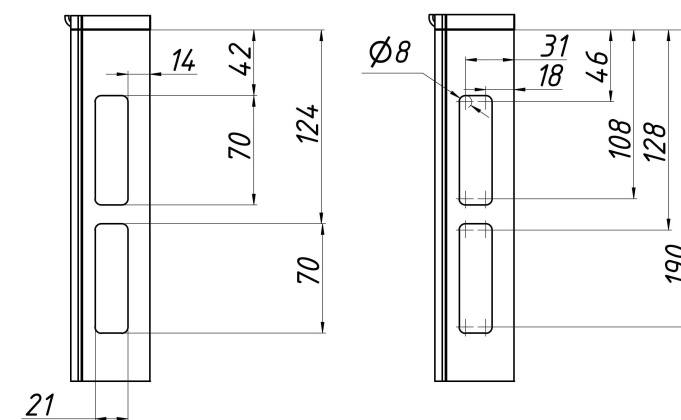
- напротив ранее установленного замка произвести разметку ответной части, согласно размерам на схеме;
- вырез удобнее выполнить сверлом по металлу D-8 мм по разметке, сделав 8 отверстий в углах будущих пазов;
- далее соединить отверстия углошлифовальной машинкой, сделав пропи-лы.

Панель 500

Вид с улицы. Калитка открыта.

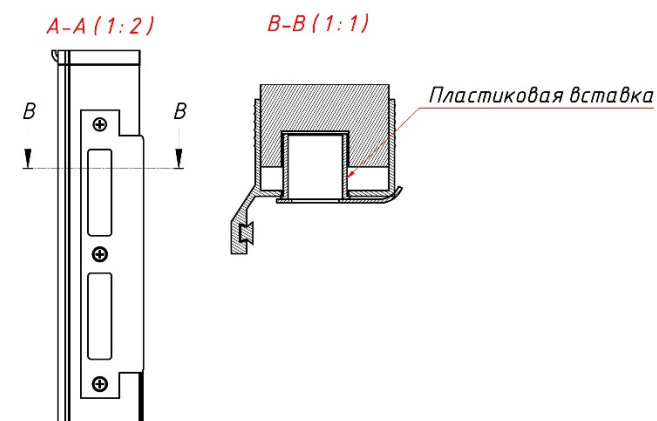
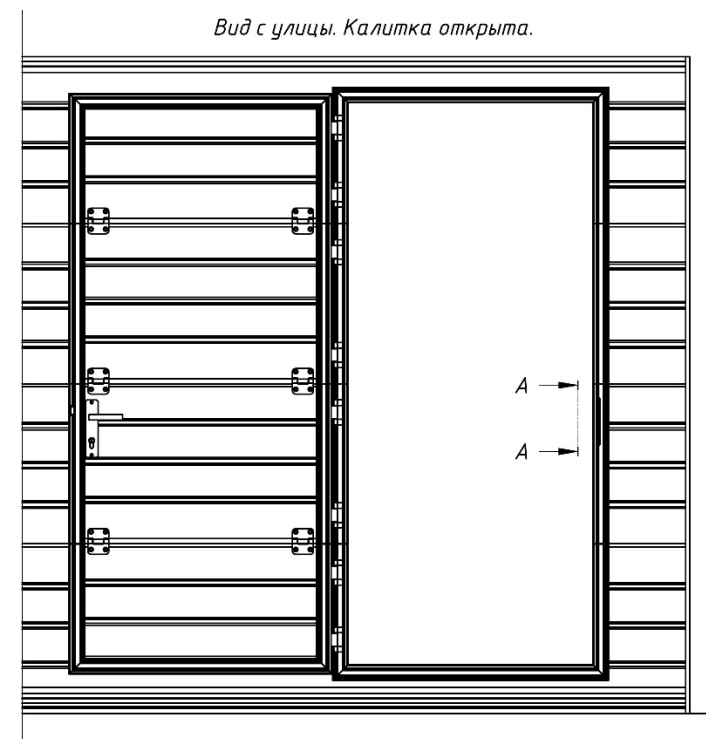


A-A (1:2)



#### 4.12. Установка ответной части врезного замка

- вставить в ранее подготовленные вырезы (п.4.11) пластиковую вставку из комплекта (вид В);
- для ее беспрепятственной вставки, необходимо удалить часть наполнителя панели;
- симметрично пластиковой вставке установить накладку защелки и зафиксировать ее заклепками (поз.6).



## 5. Проверка работоспособности калитки

После окончания монтажа необходимо выполнить правильное функционирование калитки. Оно подтверждается следующими условиями:

- калитка должна свободно открываться, без заклинивания, скрипов, хрустов;
- защелка должна фиксировать калитку в закрытом положении, сувальдный механизм запирать калитку;
- при поднятии-опускании ворот не должны присутствовать посторонние скрипы, хрусты в зоне установленной калитки;
- уплотнитель притвора калитки в закрытом положении должен обеспечивать герметичность.

## 6. Техническое обслуживание и уход

- при мойке и чистке ворот не допускается использование агрессивных моющих средств;
- при появлении скрипов в петлях, необходимо смазать их жидкой смазкой (силикон, автомобильное масло). В петлях для этого предусмотрены специальные отверстия.

Предприятие-изготовитель вправе вносить в конструкцию изменения, не меняющие правила и условия эксплуатации, без отражения их в эксплуатационной документации.

### АО "Компания Автоматические Ворота"

**Адрес:** Московская область, Богородский городской округ, деревня Ельня, Промплощадка, д.5

**Контакты:** +7(499)962-41-39  
+7(499)113-58-63

[info@kupi-vorota.ru](mailto:info@kupi-vorota.ru)

### Региональная сеть

