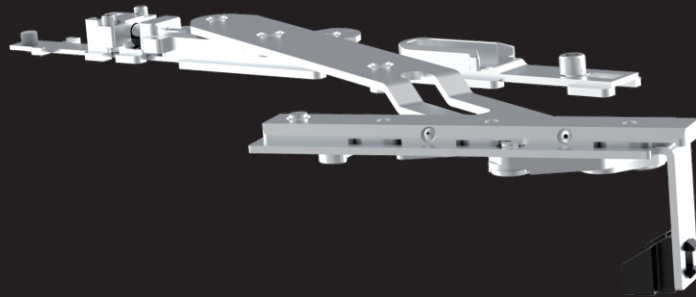


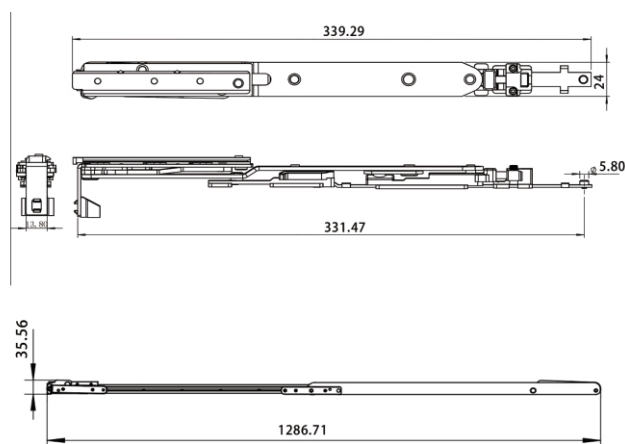
## TITL &amp; TURN HINGE



## 技术参数

- 1.盐雾测试：SST7500小时，符合ISO9227标准CCT240小时（欧洲标准无测试CCT,而CCT更加真实模拟实际使用环境）
- 2.寿命测试：承重80公斤测试2.5万次,符合EN1191标准。
- 3.水平方向调节  $\pm 1.5\text{mm}$ . 高度方向调节 $\pm 3\text{mm}$ 。
4. 达到抗风压结构设计，抗风压等级达到CE5级
- 5.启闭力矩 $\leq 5\text{NM}$ 。

## 尺寸图



## 内开内倒斜拉杆优点

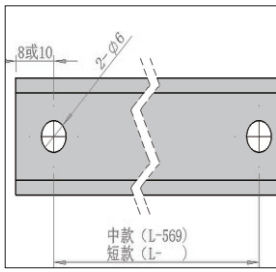
- 1.启闭轻盈顺畅。
- 2.结构设计简洁，主承载件力臂短。
- 3.安装简单便于调节，使用夹持螺丝固定方式安装更稳定牢固。
- 4.采用304不锈钢材质长久耐用不生锈。
- 5.安全静音锁点。

## 内开内倒3D视频

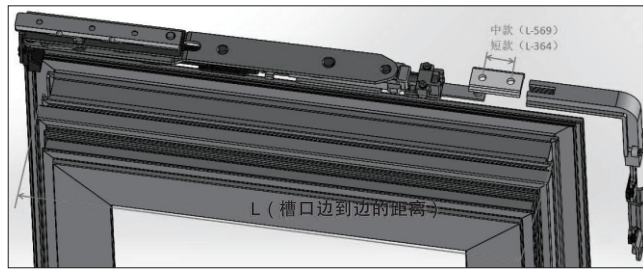


扫一扫了解更多

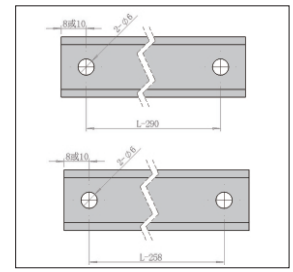
# 内开内倒窗系统安装说明



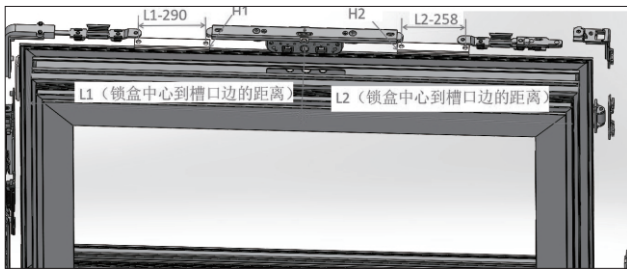
欧标槽铝传动杆开孔图  
(如图所示)



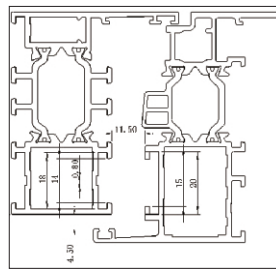
中短款内开内倒横向铝传动杆计算公式。



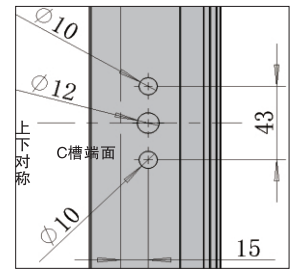
欧标槽竖向铝传动杆开孔图



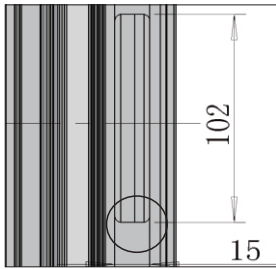
中短款内开内倒竖向铝传动杆计算公式。



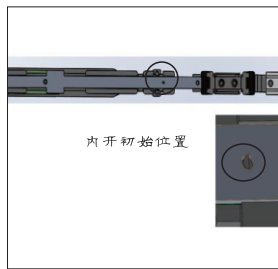
可使用型材槽口示意图



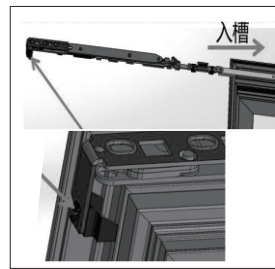
执手处型材开孔示意图



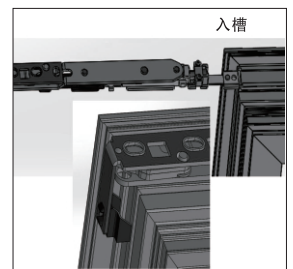
以C槽为基准面, 深度28.5MM  
锁盒处型材开孔示意图。



将2023M/L (剪刀件连接机构)  
中的小孔对准内开初始位置。



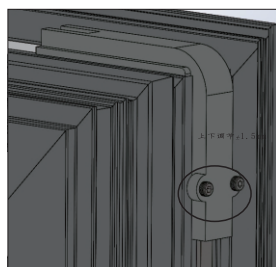
30367L/R, 30368L/R剪刀件(中长)与  
30022转角器及固定  
将已装好的剪刀件组件往窗扇C  
槽装入。推拉至连接转角器相对  
位置。



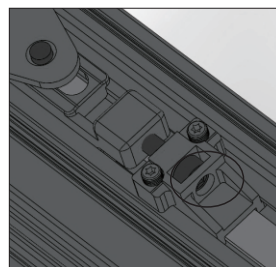
30383L/R剪刀件(短)与30022转角器及  
固定  
将已装好的剪刀件组件往窗扇C  
槽装入。推拉至连接转角器相对  
位置。



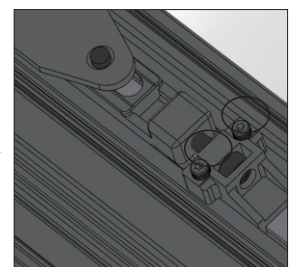
将30022转角器拉起, 对准L1孔  
插紧。



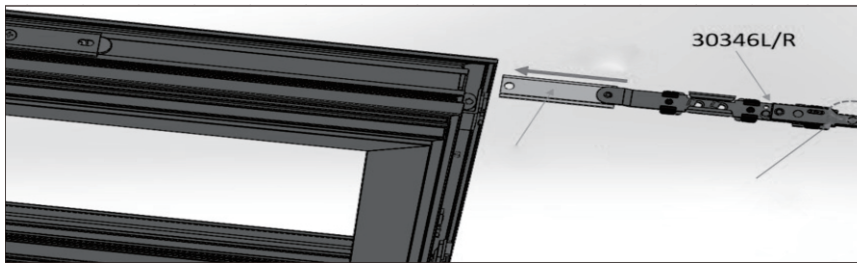
使用T15梅花扳手将两颗M5螺丝  
顶紧窗扇侧型材。



使用4.0六角扳手调整好窗扇与  
窗框的平行度 如图尺寸6MM  
(箭头方向)

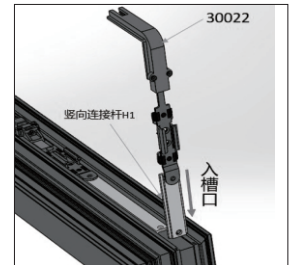


使用T15梅花扳手将两颗M5螺丝  
顶紧窗扇型材)



#### 转角器安装方法:

将竖向连接杆H1与转角器30022插孔连接。将已连接好的竖向连接杆与转角器组件往窗扇C槽装入，推拉至锁盒连接相对位置。



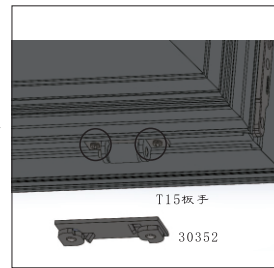
#### 防倒插销安装方法:

将竖向连接杆H2与防倒插销30393L/R插孔连接。将已连接好的竖向连接杆与防倒插销组件往窗扇C槽装入，推拉至锁盒连接相对位置。

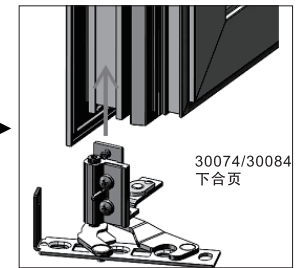


#### 风撑和风撑限位块安装方法:

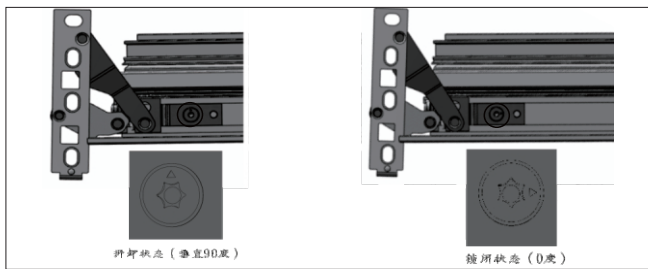
先将风撑30364往窗扇C槽装入。将风撑限位块30353往窗扇C槽装入，待扇安装完后，推拉至所需内开角度（最大内开角度90度），用T15板手将两颗M5螺丝顶紧窗扇侧型材，T15板手调节塑胶件摩擦力松紧度。



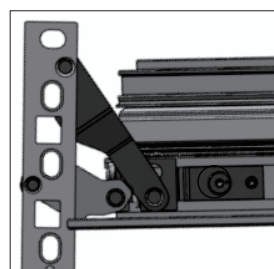
将支撑块30354往窗扇C槽装入，推拉至底锁固定30352相对位置后用T15板手将两颗M5螺丝顶紧窗扇侧型材。



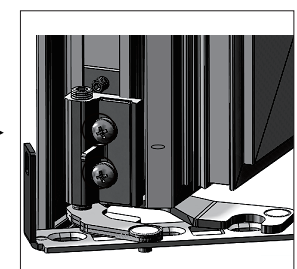
30074/30084下合页安装步骤：沿箭头方向插入窗扇C槽。



将铆钉向右旋转90度，注意箭头标识。



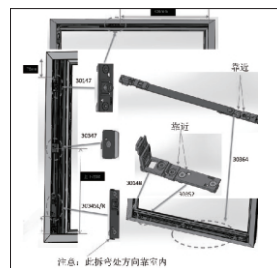
将1PCS螺丝M5机米顶紧窗扇底部。



将侧面的所有螺丝锁紧(圆圈标识)使用4.0六角扳手通过机米的调节高度。



框上锁点，防误装置插销座，底锁固定，风撑安装。



按照图示尺寸和要求安装，使用T25梅花扳手将M5梅花螺丝旋片夹紧方式锁紧型材。



将底座斜着插进窗框C槽，沿着箭头方向顶平。