

## ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ

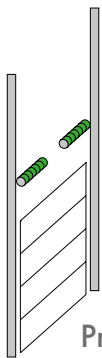
Ворота секционные промышленные  
Вертикальный монтаж с низким расположением вала

Русский

## INSTALLATION MANUAL

Sectional Industrial Door  
Vertical mounting with bottom shaft positioning

English



ProPlus Fast

2026

[www.alutech-group.com](http://www.alutech-group.com)



## 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Правильный монтаж секционных ворот является обязательным условием обеспечения высоких потребительских свойств изделия.

В Инструкции приведены рекомендуемый порядок выполнения и описание типового процесса монтажа ворот.

Все существующие нормы и правила, распространяющиеся на монтаж ворот, должны неукоснительно соблюдаться.

Содержание данной Инструкции не может являться основой для юридических претензий. Компания «АЛЮТЕХ» оставляет за собой право на внесение изменений и дополнений в конструкцию ворот и настоящую Инструкцию.

## 2. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Монтаж ворот должен производить только квалифицированный персонал, знающий конструкцию и технологический процесс монтажа ворот, прошедший обучение и инструктаж по технике безопасности. При выполнении монтажных работ следует неукоснительно выполнять действующие национальные правила и нормы, касающиеся безопасности работ.

## 3. ТРЕБОВАНИЯ К ПРОЕМАМ ПОМЕЩЕНИЯ

Подготовленные проемы должны отвечать следующим требованиям:

- проемы должны иметь прямоугольную форму или другую, согласованную Заказчиком и Исполнителем, форму;
- поверхности плоскостей обрамления проема должны находиться в одной плоскости и быть ровными и гладкими, без наплывов штукатурного раствора и трещин;
- отклонения рабочих поверхностей от вертикали и горизонтали не должны превышать 1,5 мм/м, но не более 5 мм;
- пространство, необходимое для монтажа ворот, должно быть свободно от строительных конструкций, трубопроводов отопления и вентиляции и т.п.

## 4. ПРАВИЛА УСТАНОВКИ И КРЕПЛЕНИЯ НЕСУЩИХ КОНСТРУКЦИЙ ВОРОТ

- Ворота должны быть расположены симметрично относительно вертикальной оси проема.
- При монтаже опорные стойки ворот должны быть выставлены по уровню в вертикальных плоскостях.
- Опорные стойки должны прилегать к обрамлению проема по всей длине. Допускаются местные зазоры не более 5 мм, которые должны быть устранены путем установки прокладок в области точек крепления.
- Разность длин диагоналей, замеренная по крайним точкам стоек, не должна превышать 2 мм.
- Ворота должны быть надежно закреплены и не представлять потенциальной опасности для жизни и здоровья людей.

Выбор крепежных элементов осуществляется в зависимости от характеристик материала проема:

- распорные металлические рамные (анкерные) дюбели, нейлоновые дюбели с вворачиваемыми винтами для крепления ворот к стене, выполненной из бетона, кирпича полнотелого, керамзитобетона, природного камня и других подобных материалов;
- удлиненные пластмассовые дюбели с вворачиваемыми винтами (длиной 160 мм) для крепления ворот к стене, выполненной из легких и ячеистых бетонов, кирпича с вертикальными пустотами, газосиликатных блоков, ракушечника. Наружный диаметр анкера или дюбеля — 10 мм;
- винты самонарезающие с наружным диаметром резьбы 6,3 мм или 8 мм для крепления ворот к металлическим конструкциям.

Для обеспечения надежного прижима элементов конструкции ворот к строительным конструкциям под головки винтов или под гайки следует устанавливать стальные плоские шайбы, наружный диаметр которых 24–30 мм, толщина — 1,6–2,0 мм.

Винты должны быть изготовлены из стали с антикоррозионным покрытием толщиной не менее 9 мкм. Класс прочности винтов не ниже 5.6.

Все крепежные детали должны быть стойкими к коррозии.

## 5. ВЫПОЛНЕНИЕ ОТВЕРСТИЙ ПОД КРЕПЕЖ

Рекомендуются следующие режимы сверления для установки крепежных элементов в зависимости от материала стеновых конструкций:

- режим чистого сверления (без удара). Рекомендуется при выполнении отверстий в пустотелом кирпиче, легких и ячеистых бетонах, газосиликатных блоках, ракушечнике, а также в металлических конструкциях;
- режим сверления с легкими ударами рекомендуется при сверлении отверстий в полнотелом кирпиче;
- режим перфорирования рекомендуется для стен из бетона плотностью более 700 кг/м<sup>3</sup> и конструкций из натурального камня.

Глубина сверления отверстий должна быть более анкеруемой части дюбеля как минимум на один диаметр винта. Диаметр рассверливаемого отверстия не должен превышать диаметра дюбеля, при этом отверстие должно быть очищено от отходов сверления.

## 6. МОНТАЖ ВОРОТ

Перед монтажом ворот проем и пол в здании должны быть готовы.

Следует обеспечить надлежащий отвод воды в области напольного уплотнения и опорных стоек, а также эффективную вентиляцию помещения. В том случае, если в процессе монтажа в помещении проводятся строительные работы, ворота следует защитить от брызг строительного раствора, цемента, гипса, агрессивных и едких веществ (кислот и щелочей), окрасочных материалов, соли, посыпаемой зимой и т.п.

### **Внесение изменений в конструкцию ворот не допускается.**

- Не удаляйте и не изменяйте детали, узлы, функциональные части. Используйте только оригинальные элементы изготовителя ворот.
- Не устанавливайте дополнительные посторонние элементы на полотно ворот. Пружины подобраны с учетом массы полотна. Дополнительные элементы вызывают перегрузку, что негативно сказывается на балансировке полотна и может вызвать потерю работоспособности или выход ворот из строя.

Перед началом монтажа воротного полотна необходимо удалить защитную пленку вокруг мест установки фурнитуры и из зон примыкания полотна к верхнему и боковым уплотнителям (защитную пленку удалить на расстоянии 50–100 мм).

### **При установке электропривода соблюдайте указания изготовителя ворот и привода. Используйте только оригинальные соединительные детали изготовителя.**

### **Для осуществления технически правильного и безопасного монтажа следует тщательно выполнять все указанные в иллюстративной части рабочие операции.**

### **Для плавной и бесшумной работы оси роликов в кронштейнах и оси петлевых соединений смазать консистентной (пластичной) смазкой. Направляющие ворот смазывать запрещено.**

## 7. НАЛАДКА, ОПРОБОВАНИЕ И ПРОВЕРКА ИЗДЕЛИЯ

После завершения монтажных работ с панелей удалить защитную пленку. Загрязненные участки ворот очистить. Мойка ворот производится чистой водой или неагрессивными моющими растворами с использованием губки или мягкой ветоши.

При мойке стекол допускается, при необходимости, применять средства для чистки пластмасс. Используемые чистящие средства должны быть нейтральны к акрилу или поликарбонату. Не применять абразивных чистящих средств или средств для чистки стекла, содержащих спирты.

После проведения монтажа ворот проводятся работы по проверке функционирования запирающих устройств и по программированию электропривода.

Работоспособность ворот должна проверяться пятикратным выполнением цикла «подъем-опускание» полотна.

Для ворот с электродвигателем дополнительно проводится проверка работы автоматики на всех запрограммированных режимах.

Полное удаление защитной пленки необходимо произвести сразу же после окончания монтажа ворот.

## 8. СДАЧА СМОНТИРОВАННОГО ИЗДЕЛИЯ

Сдача Заказчику смонтированного изделия производится в следующем порядке:

- представителем Организации, произведшей монтаж изделия, производится полная демонстрация функциональной работоспособности ворот;
- производится заполнение эксплуатационной документации.

## 1. GENERAL INFORMATION

Correct mounting of sectional doors is an essential requirement for reliable and long-term operation of the doors.

The installation manual contains the description and procedures and their recommended sequence while installing the doors.

All requirements and procedures concerning door installation must be strictly observed.

The contents of this document cannot serve as the basis for legal claims. ALUTECH reserves the right to make amendments and additions to improve the sectional door design and installation procedures.

## 2. SAFETY MEASURES

Installation of doors must be performed by qualified installers only. The installers must have knowledge of door design and technological stages of installation procedures by preferably passing through a training programme and understanding of the safety measures and compliance with HSE requirements.

## 3. REQUIREMENTS FOR OPENINGS

Openings prepared for door installation must meet the following requirements:

- the openings must be of square or rectangular shapes;
- the opening surfaces must be plain and smooth to affix the door frame;
- the deviation of walls, lintel and ceiling from vertical and horizontal alignment must not exceed 1.5 mm per metre and must not be more than 5 mm in the overall width or height;
- there must be enough room for door installation, free of building obstructions, heating pipes, ventilation, etc.

## 4. RULES FOR INSTALLING THE DOOR FRAME AND TRACKING SYSTEM

- Door frame must be fixed symmetrically to the vertical axis of an opening.
- Vertical door frame profiles must be fixed vertically.
- Vertical door frame profiles must abut flush with walls. Gaps up to 5 mm are acceptable, but they must be packed flush by strips behind the fixing points.
- Diagonals measured at the end points of horizontal track profiles must not differ by more than 2 mm.
- A door must be securely fixed for safe operating and resistance to wind loading movement.

Type of fixings are described below based on the material construction of the walls:

- anchors or rawlplug anchors are utilised for fixing a door to a wall made of concrete, solid bricks, expanded-clay concrete, natural stone or other similar materials;
- extended rawlplug anchors (160 mm long) for fixing a door to a wall made of lightweight cellular concrete, air bricks, shell limestone. External diameter of an anchor should be 10 mm;
- self-tapping screws of 6.3 mm or 8 mm external diameter must be used for fixing a door to metal constructions;

To ensure the reliable fixing of a door to the walls it is necessary to install steel flat washers under screw heads or nuts. Washers should have the external diameter of 24–30 mm, and a thickness—1.6–2.0 mm.

Screws must be produced from steel with anti-corrosion coating not less than 9 microns thick. Strength class is not less than 5.6.

All fixings must be corrosion resistant.

## 5. DRILLING

Depending on the material from which walls are made, the following methods of drilling for door fixings are recommended:

- drilling without hammer action is recommended for making holes in lightweight cellular concrete, air bricks, shell limestone, as well as for metal constructions;
- drilling with light hammer action is recommended for making apertures in solid bricks;
- full hammer action is recommended for walls made of concrete (density of more than 700 kg/m<sup>3</sup>) and natural stone.

Drilling depth must be greater than anchor length by at least the diameter of the screw. Diameter of drilled holes must not exceed rawlplug anchor manufacturers recommendations. The holes must be cleaned from dust and stone particles.

## 6. DOOR INSTALLATION

Before installing a door, the floor and the opening must be completely prepared and all building work completed.

It is necessary to provide proper water drainage within the floor, as well as ventilation of the premises. If any building works are being conducted in the premises while a door is being installed, the door must be protected from splatter, concrete, plaster, stone, aggressive substances (acids and alkali), paint, or impact etc.



**No adaptations or changes must be made to the door design.**

- Do not remove and change elements and parts of a door. Use only original parts supplied by the door manufacturer.
- Do not add additional items on a door leaf. Springs have been balanced to the original door leaf weight. Additional elements can overload the springs, which adversely affects the balancing system and can result in door breakage.

Before door leaf is installed it is necessary to take off the protective film around the holes for handles, locks, hinges and at the ends of panels from outside, where the door leaf meets with the top and side sealing (protective film should be taken off 50–100 mm from side caps).



**While installing a motor follow the door and motor manufacturers' instructions. Use only original connecting parts supplied by the manufacturer.**



**Strictly follow all procedures detailed in the pictures in sequence to perform a technically correct installation.**



**To ensure smooth and noiseless operation of roller spindles in brackets and hinge pin connections lubricate them with consistent (flexible) grease. Do NOT lubricate door tracks, they are designed to operate without.**

## 7. FINAL INSPECTION AND TESTING OF DOOR

After having completed the installation, remove the protective film from the panels. Clean any dirty parts of the door. The cleaning should be done by sponge soaked with water or non-aggressive liquids.

For window cleaning it is possible to use cleaning fluids for plastics. The fluids must be neutral to acrylic or polycarbonate. Do not use abrasive cleaning substances or substances for window cleaning containing solvents.

After having installed a door, check the operation of locking devices and programming of the motor.

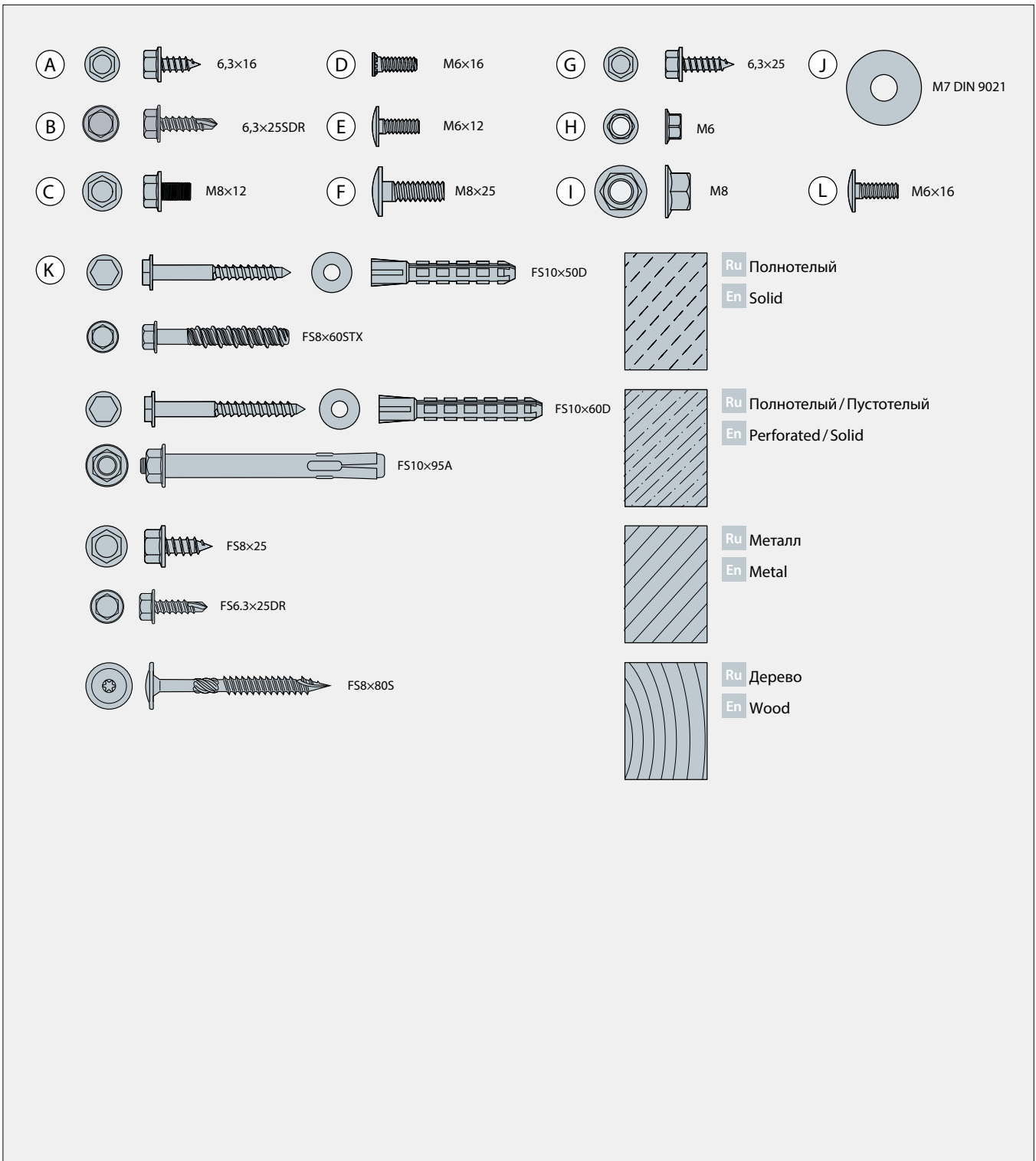
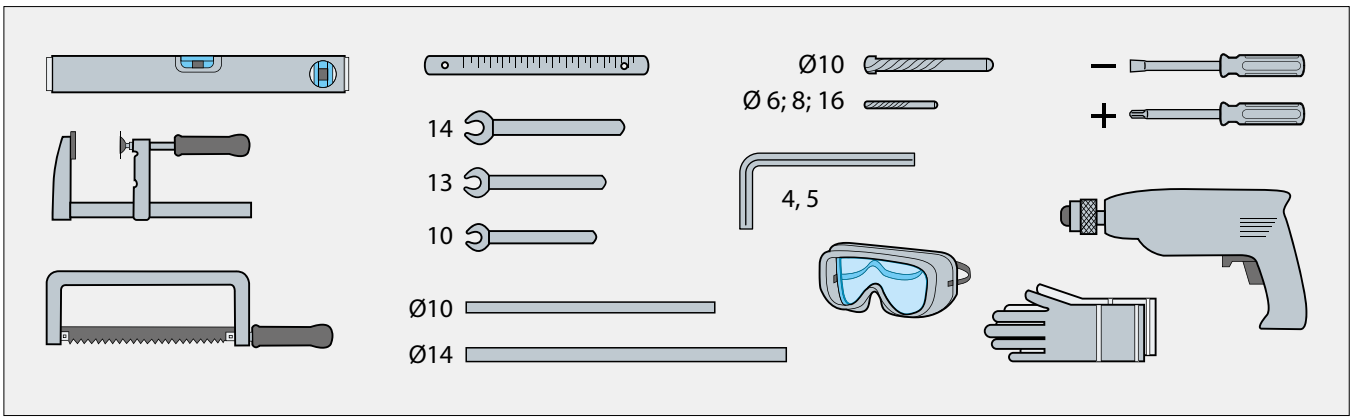
Door operation should be tested by five open/close cycles. For additional automated functions the door should be tested additionally in all programmed modes.

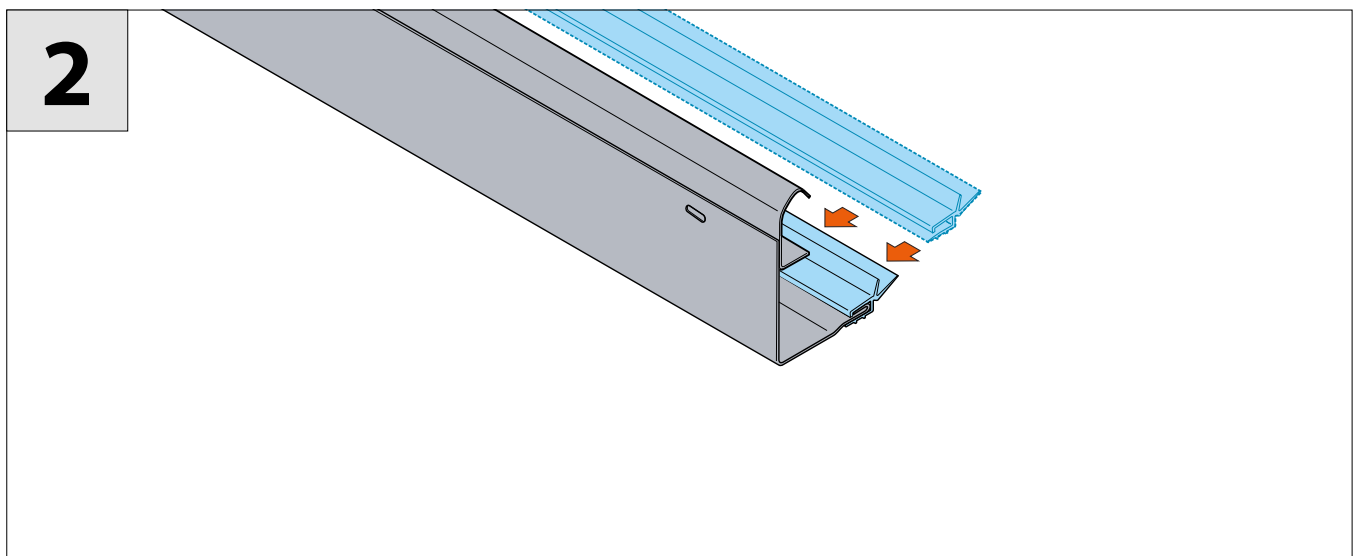
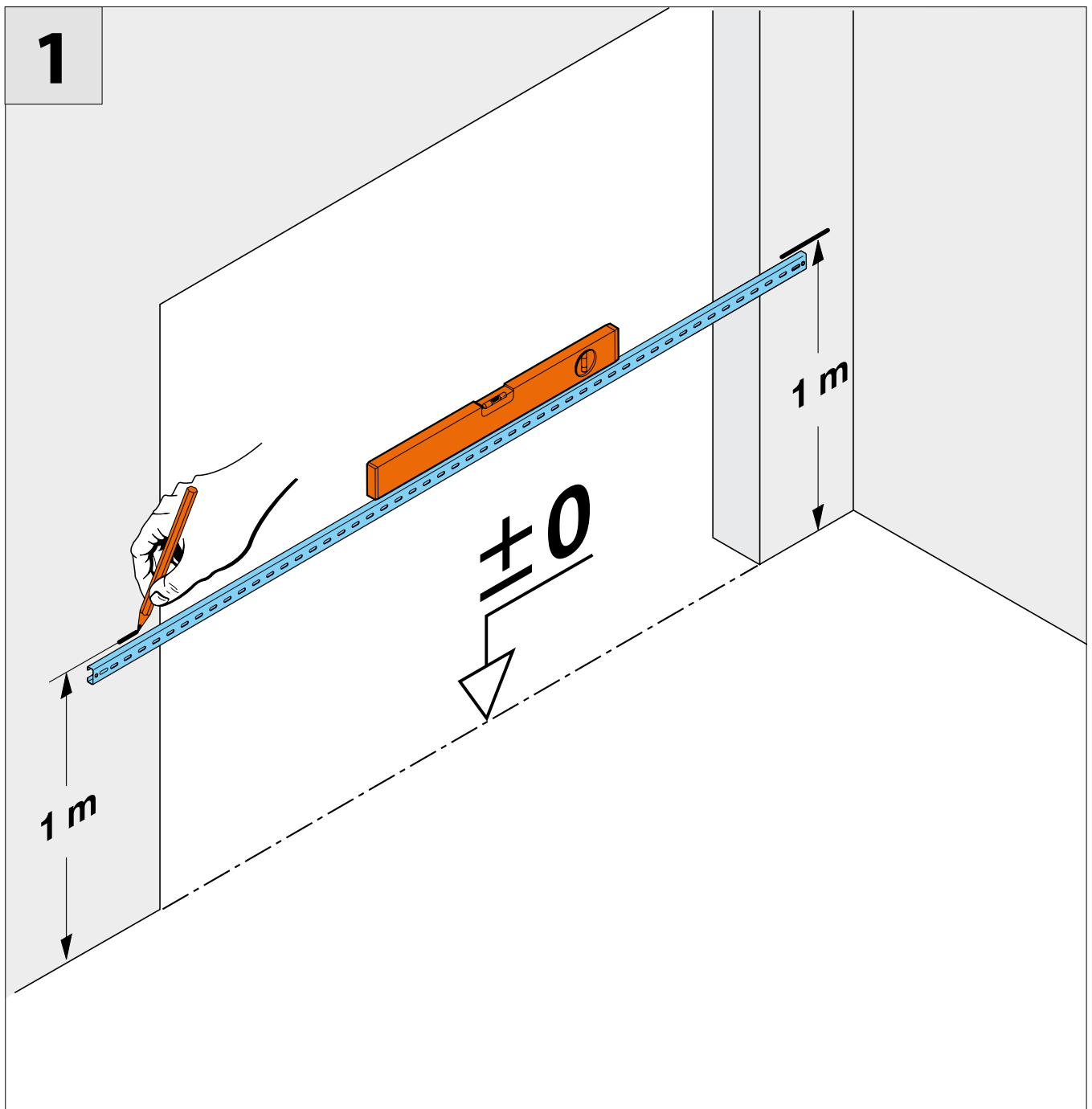
All the film must be taken off as soon as installation is over.

## 8. HAND OVER OF THE COMPLETED INSTALLED DOOR

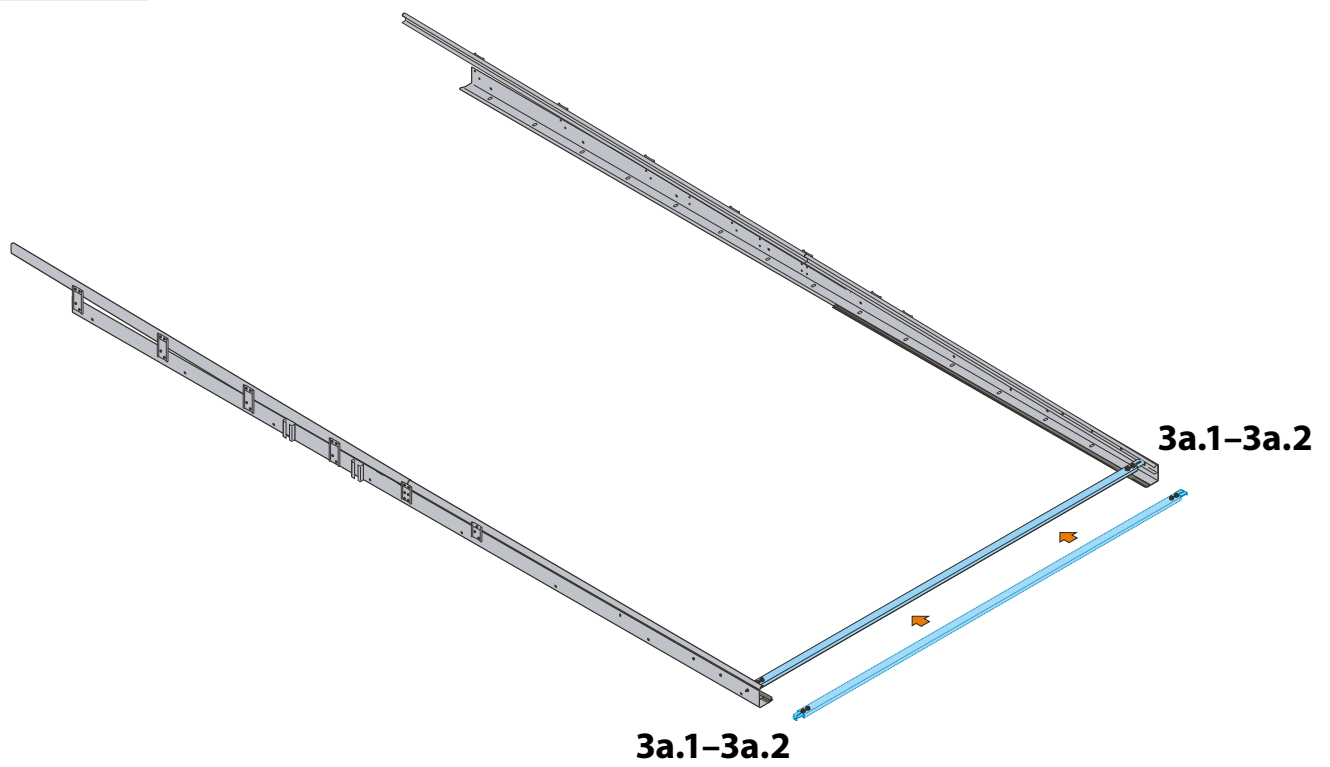
A hand over to a Client is recommended in the following way:

- installer or a company representative demonstrates the full operation of a door;
- maintenance documentation is completed and passed to the client.

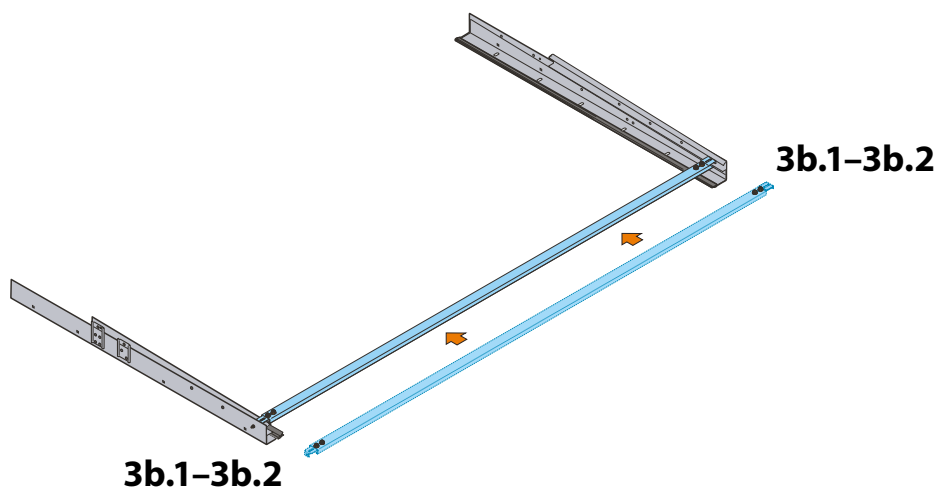




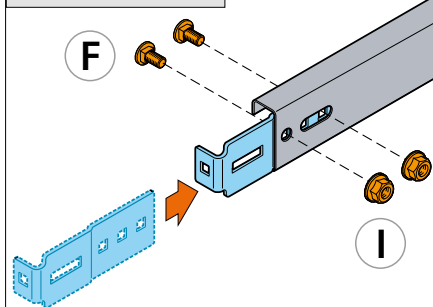
# 3a



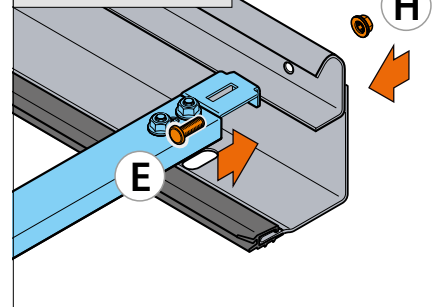
# 3b

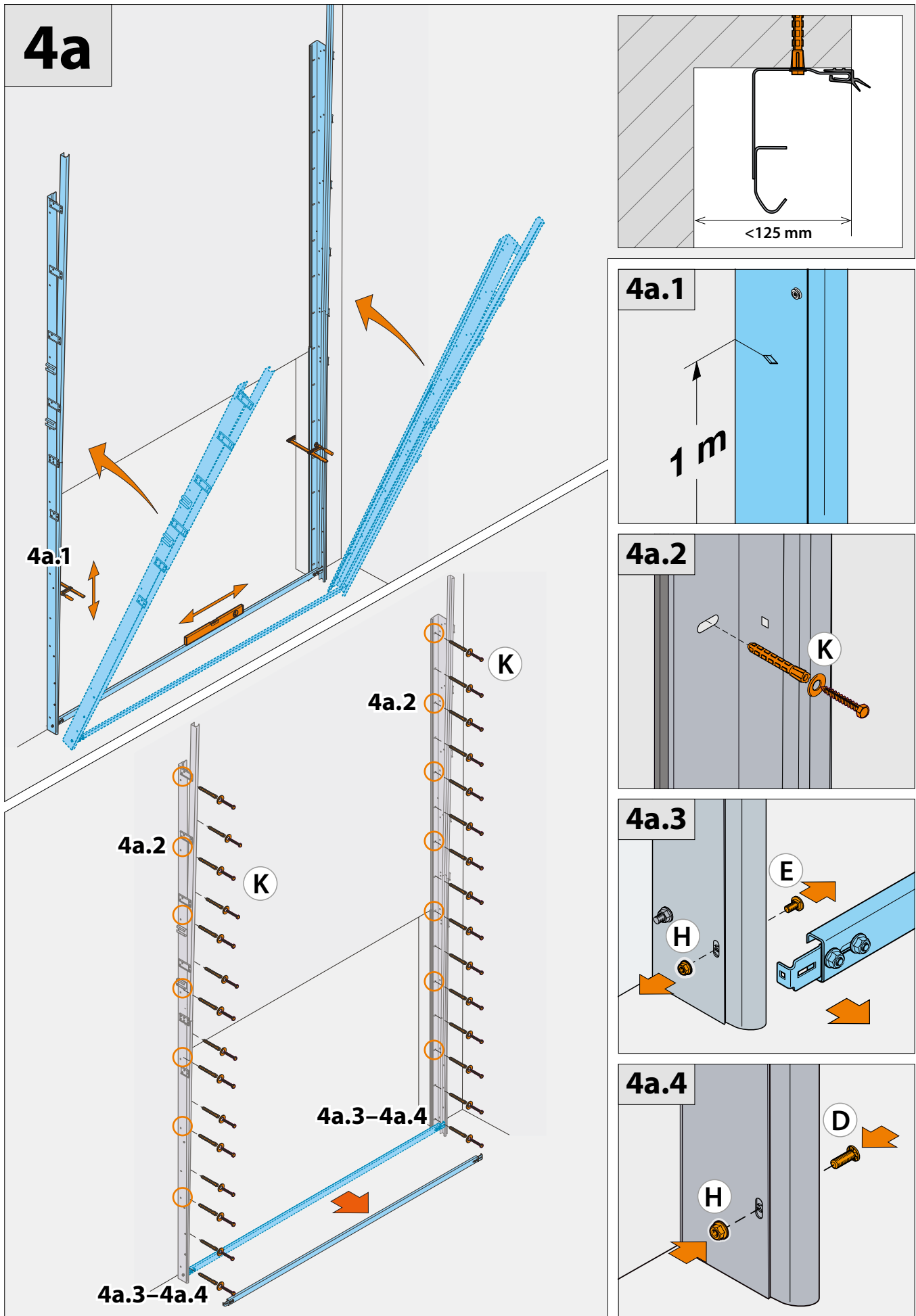


## 3a.1/3b.1

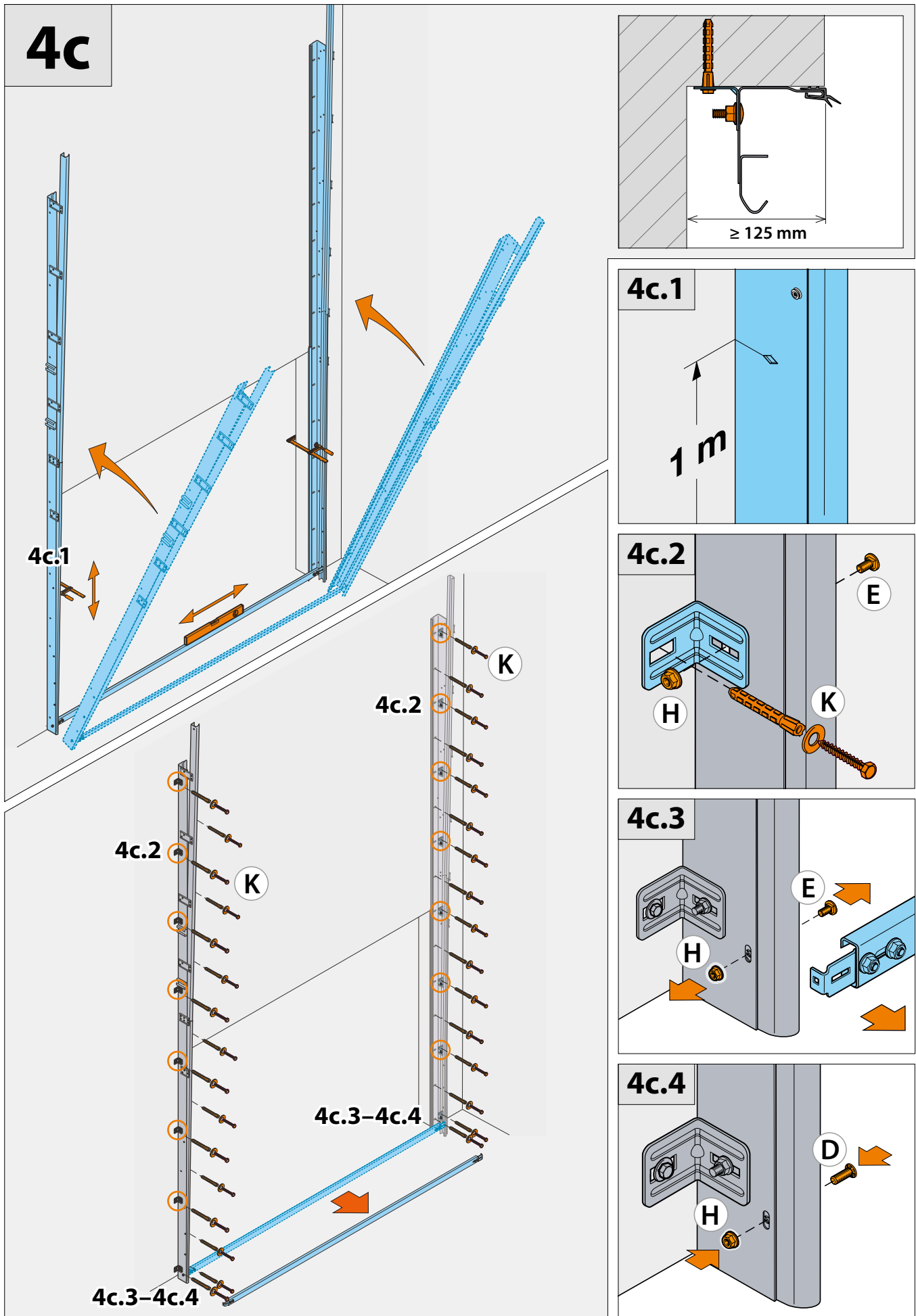


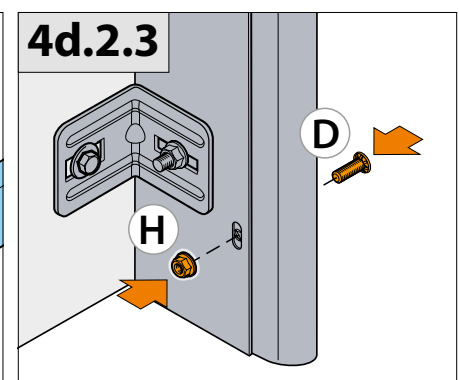
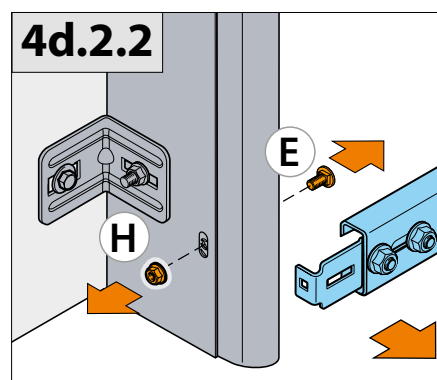
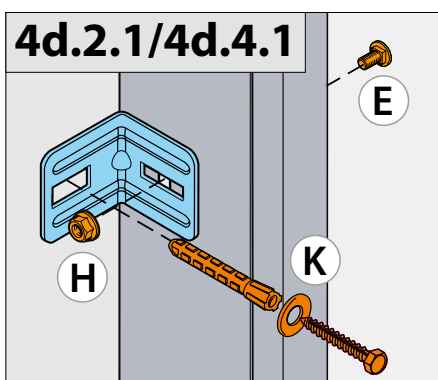
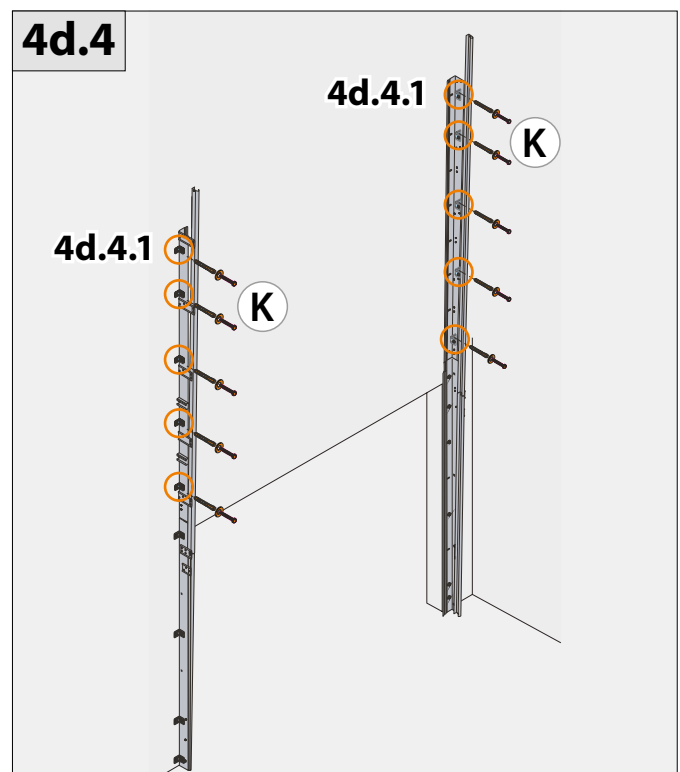
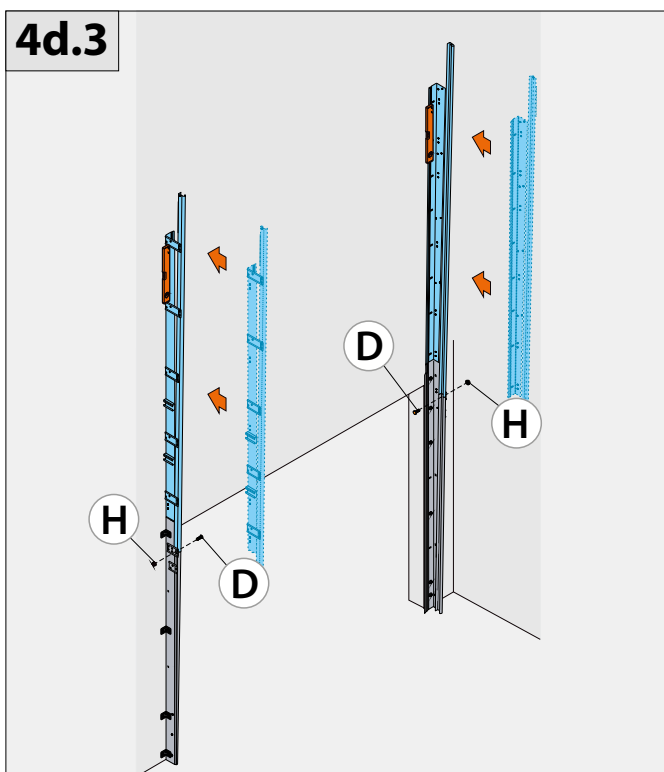
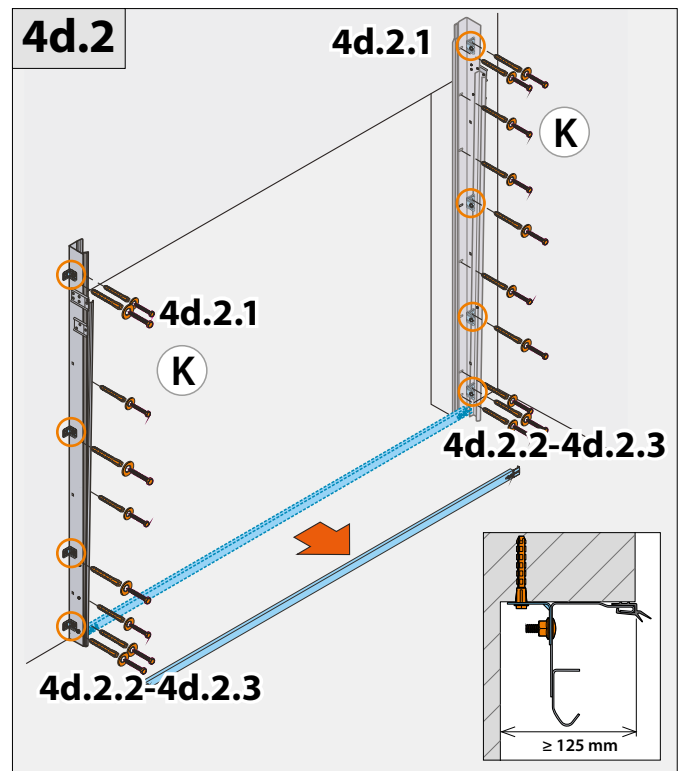
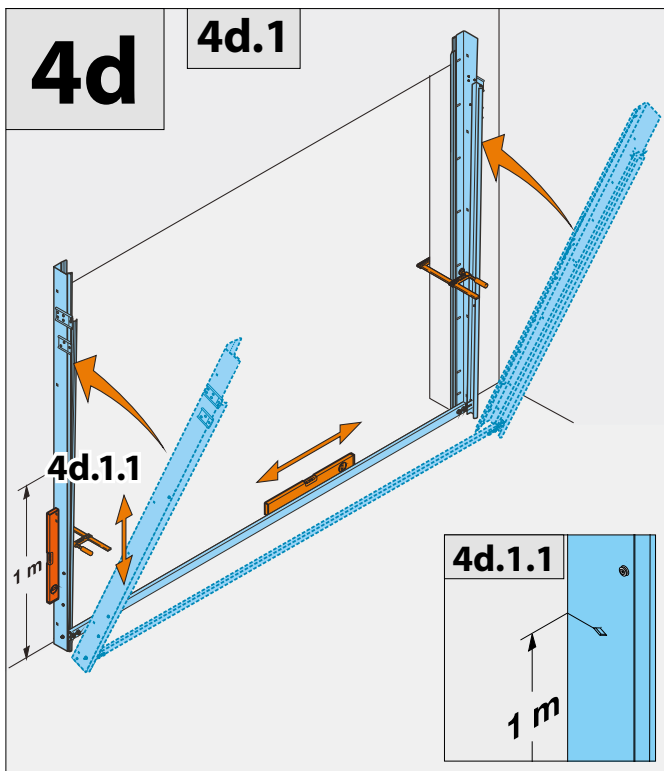
## 3a.2/3b.2

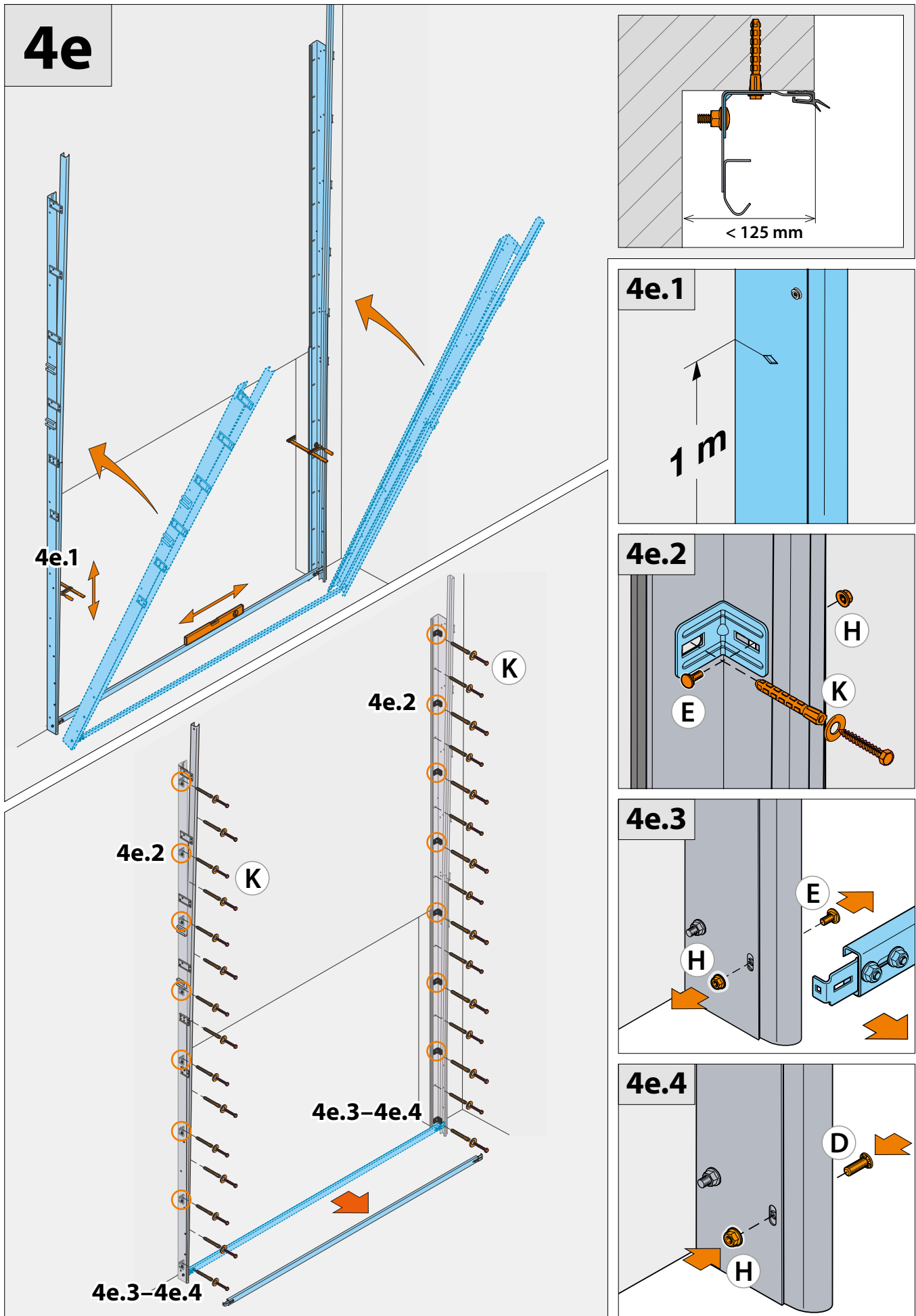


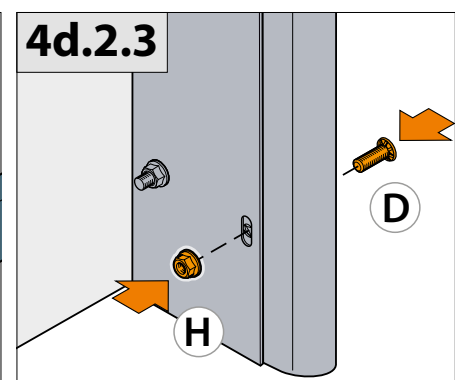
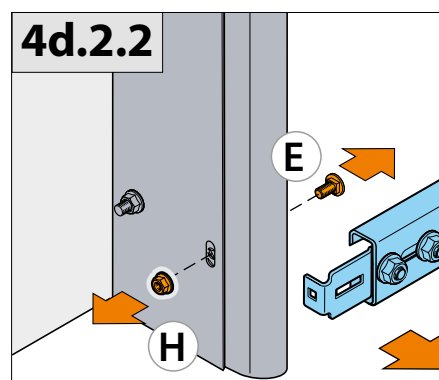
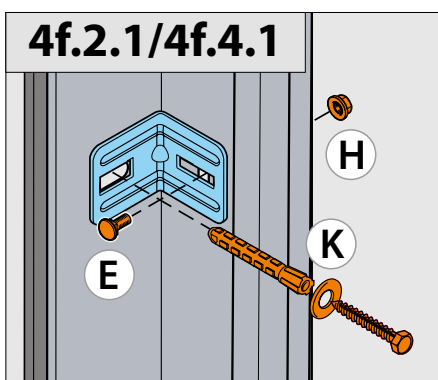
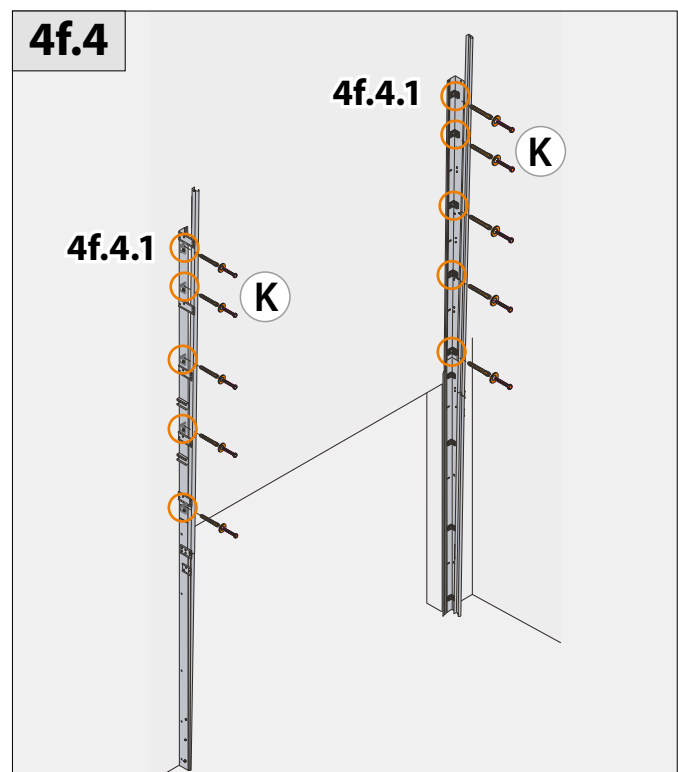
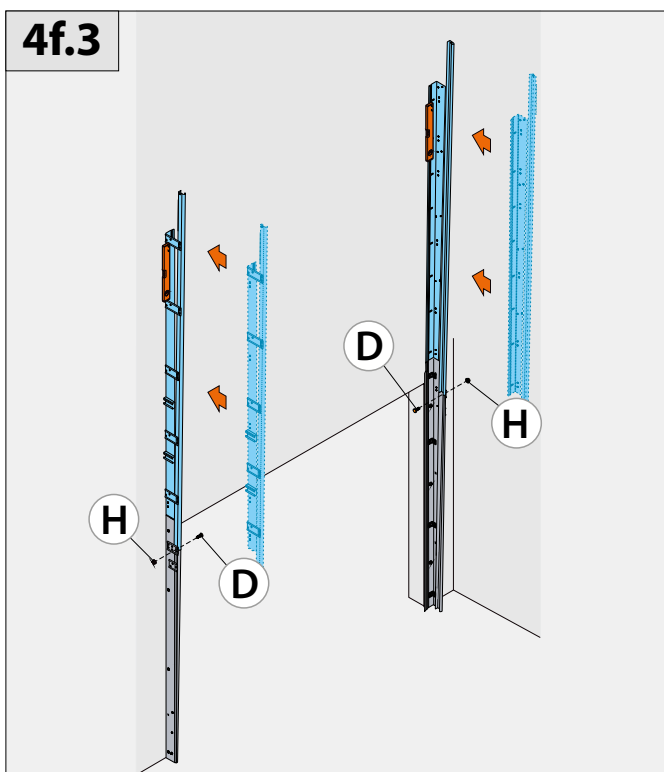
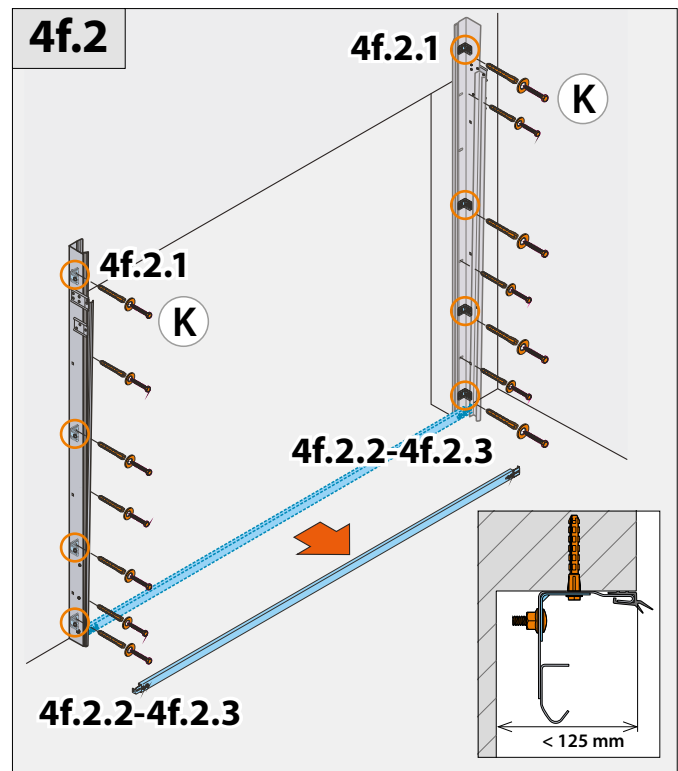
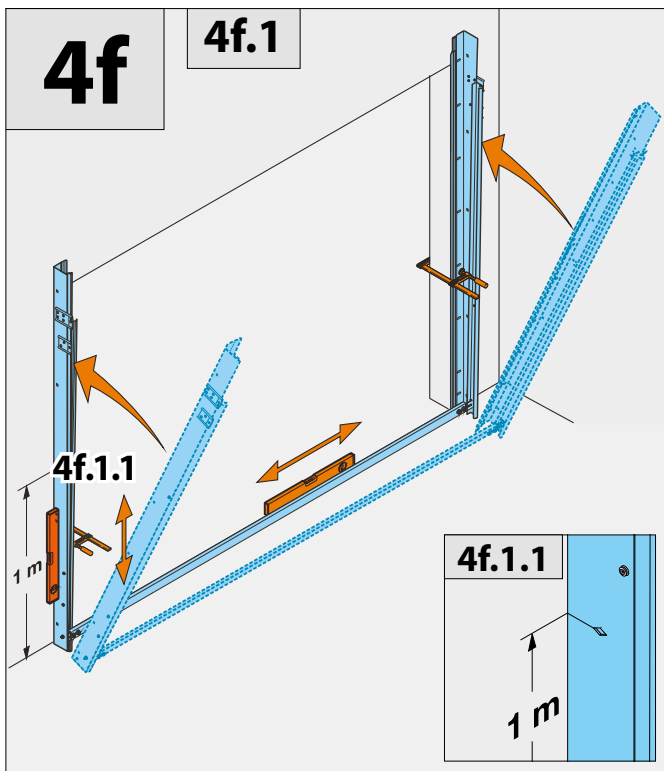


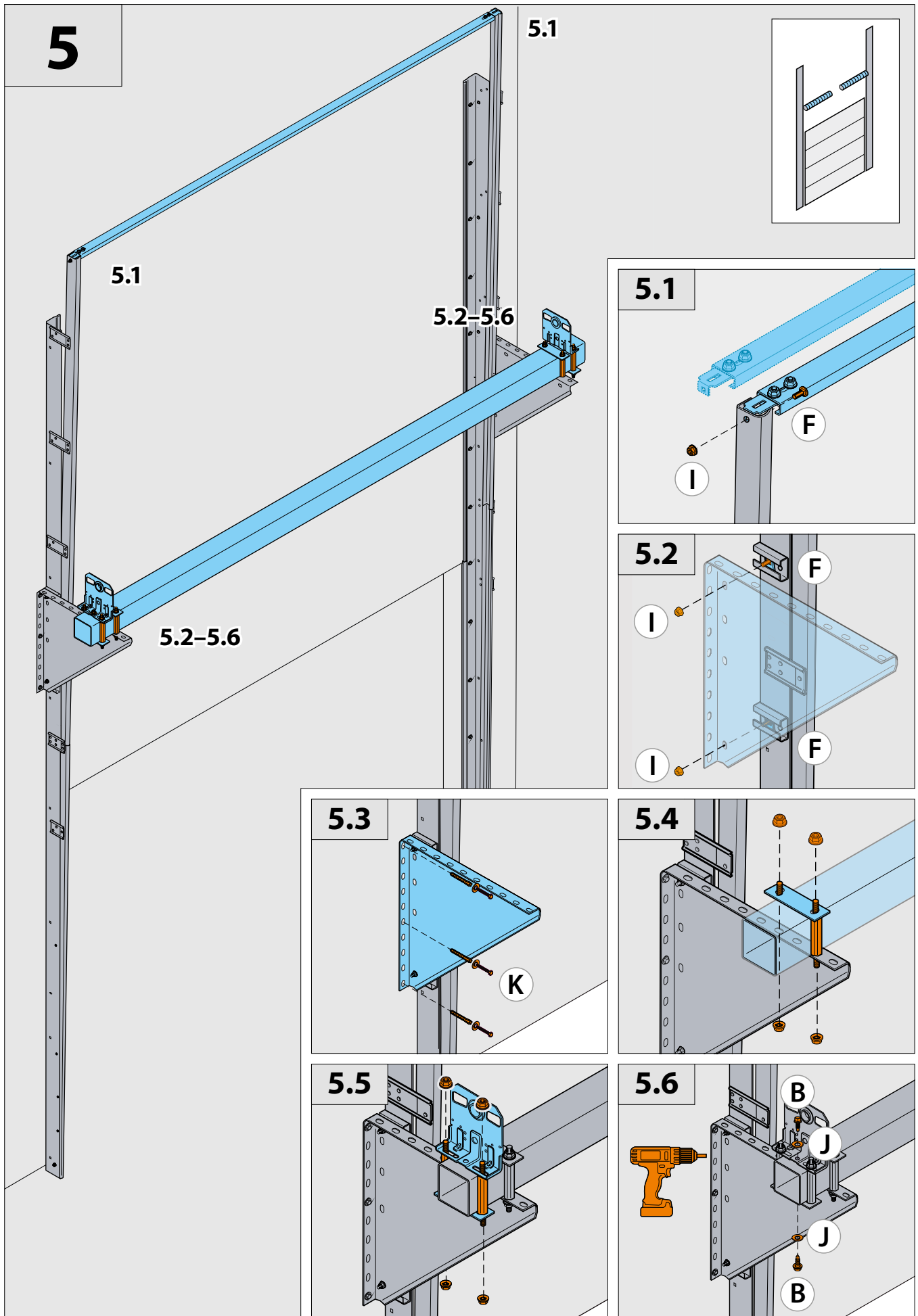




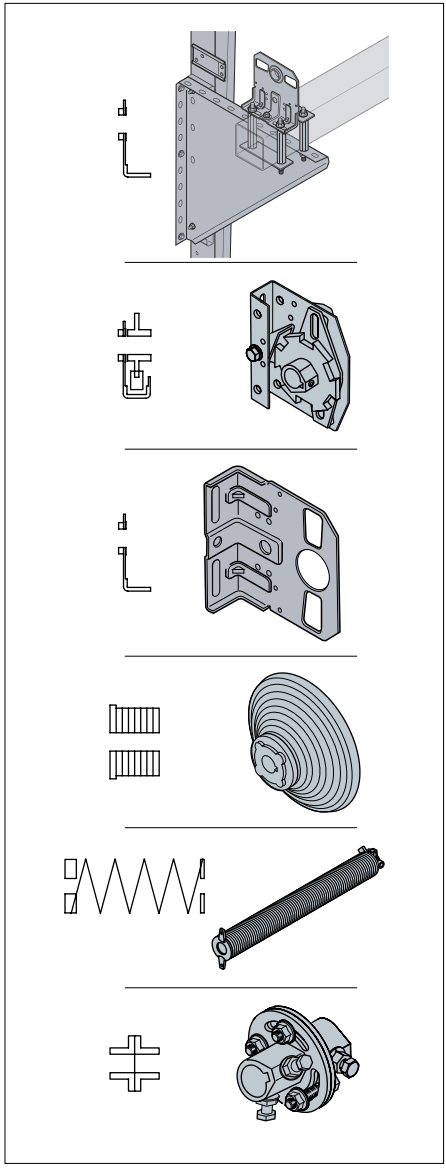
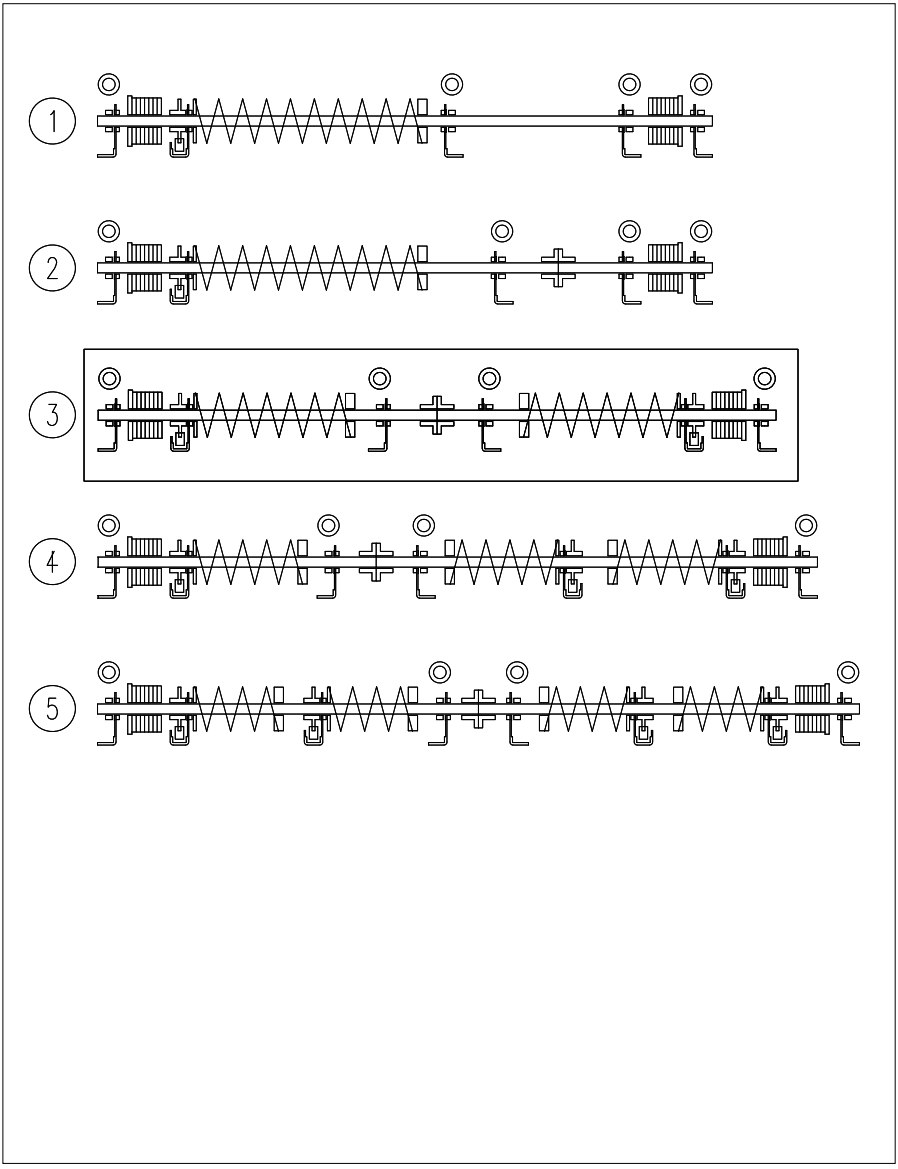
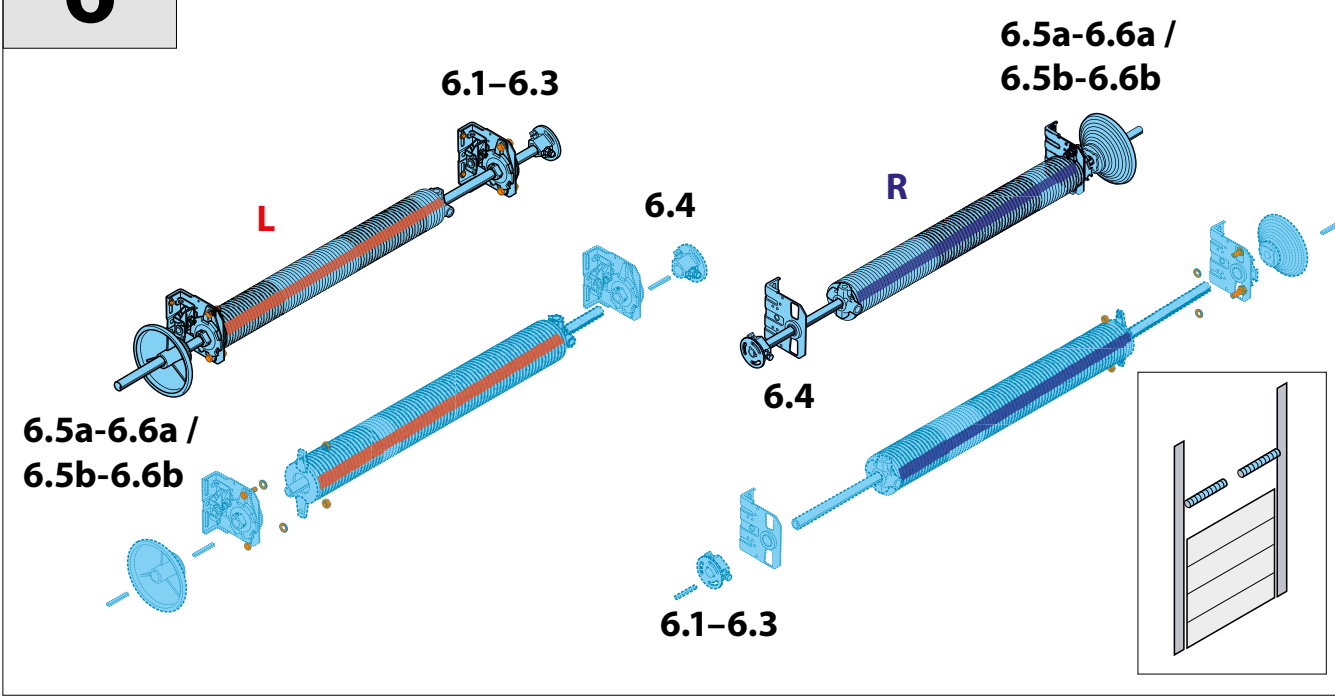


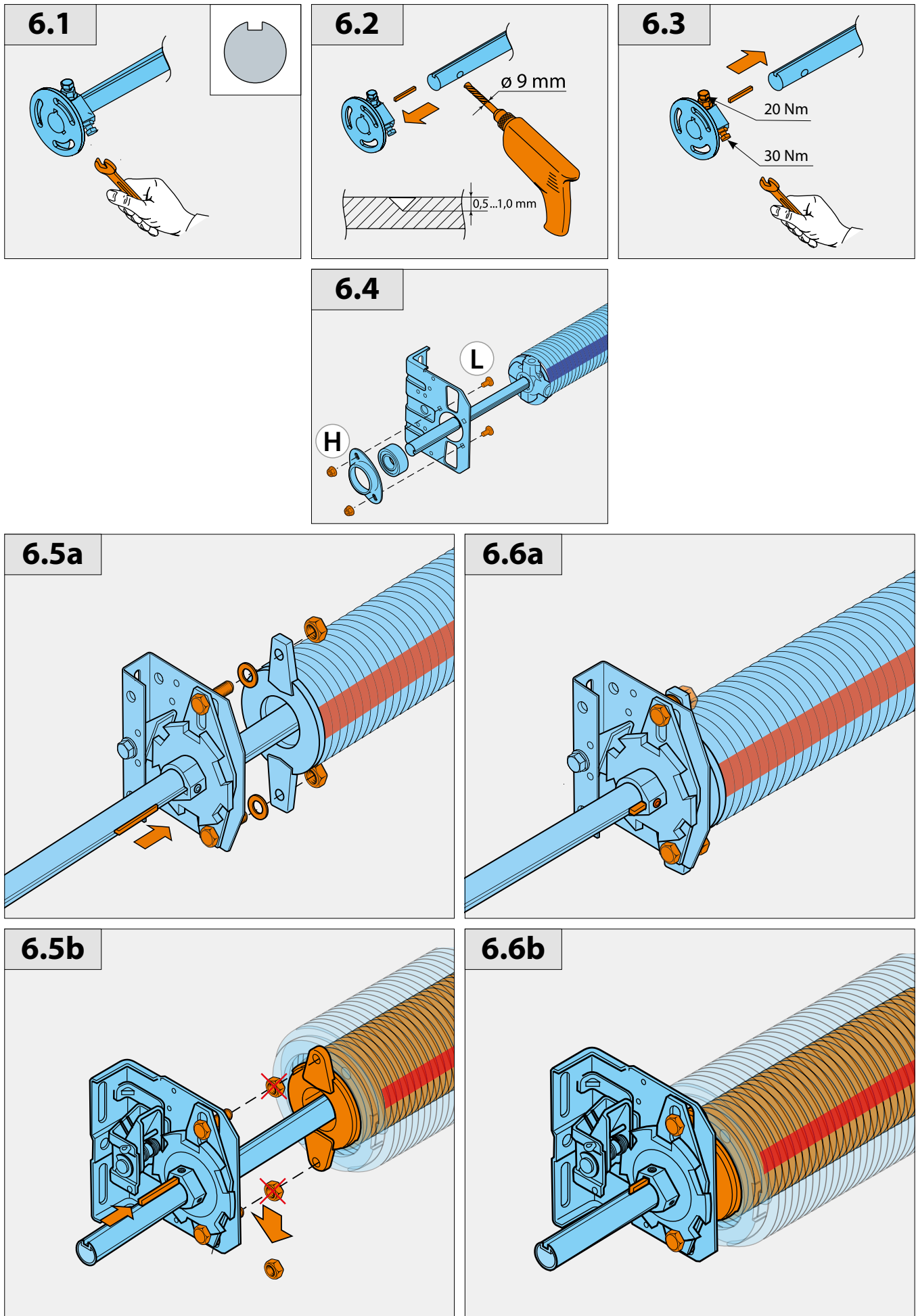


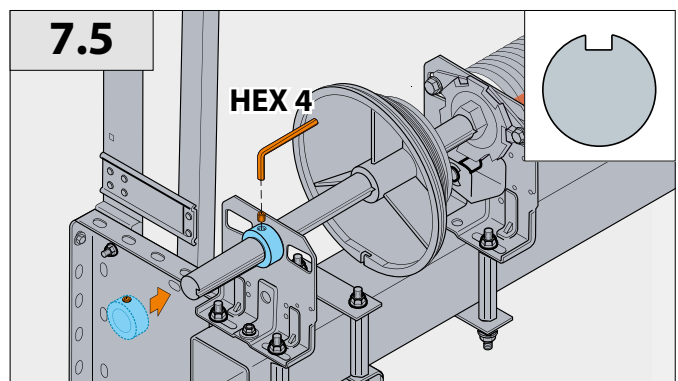
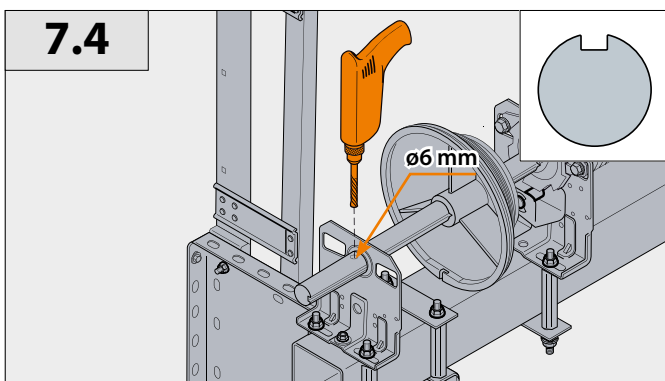
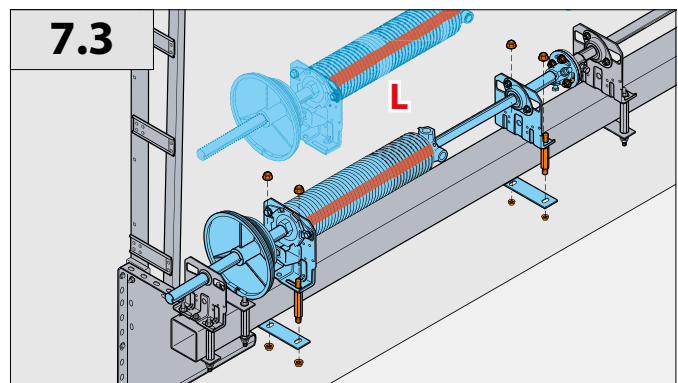
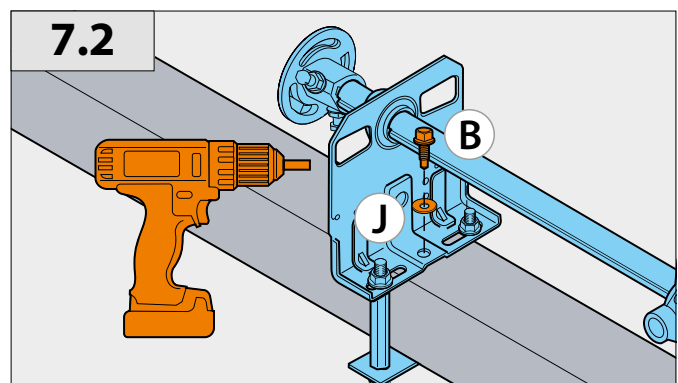
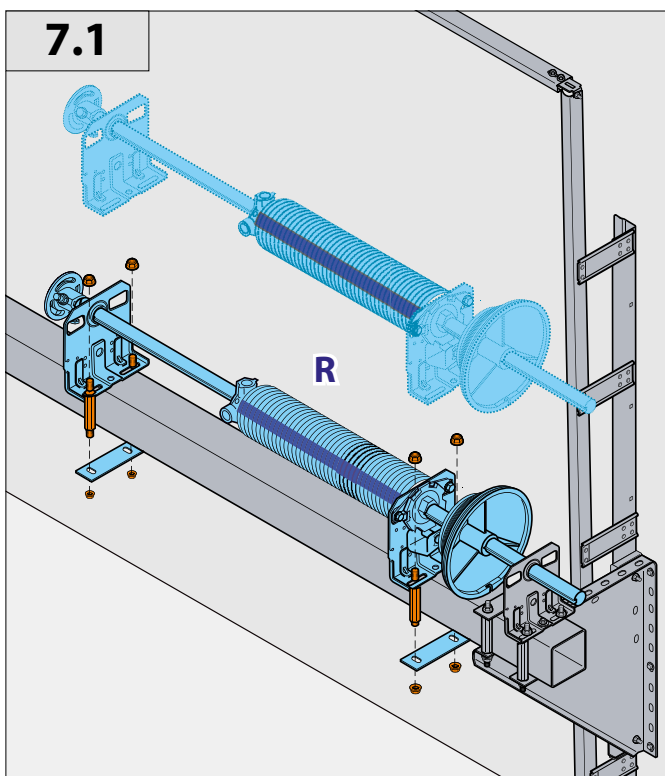
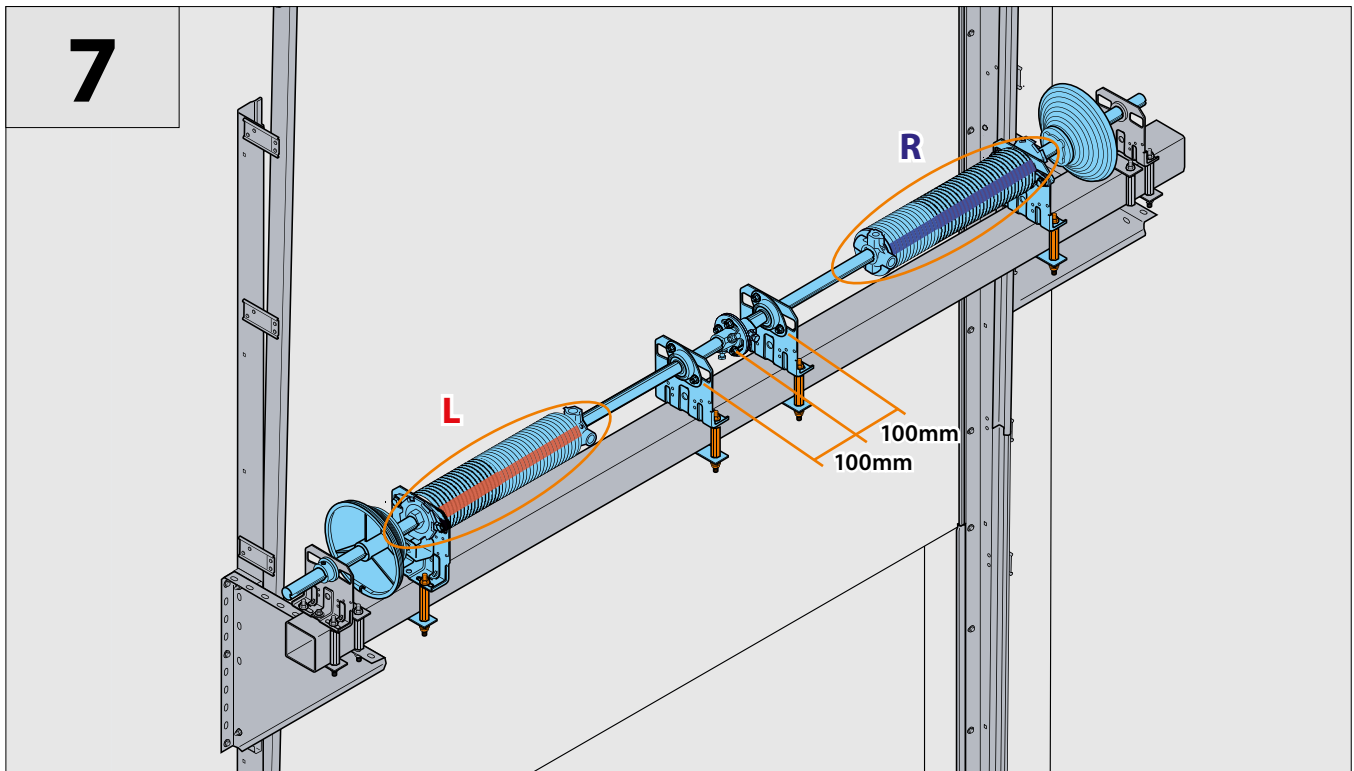




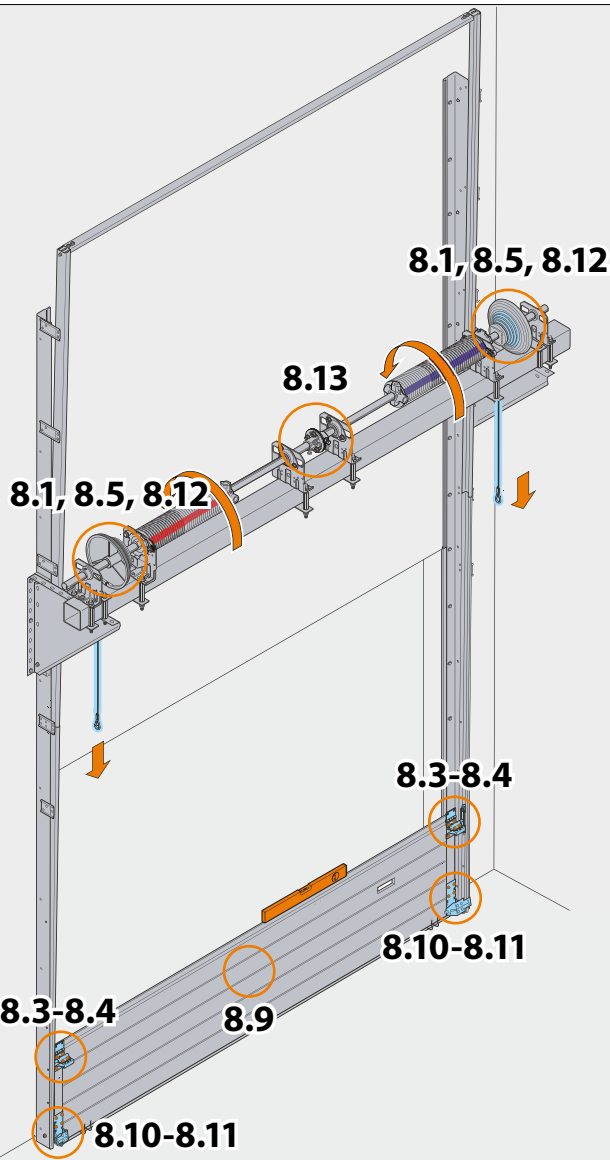
# 6



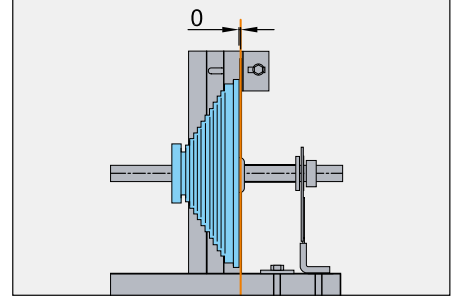




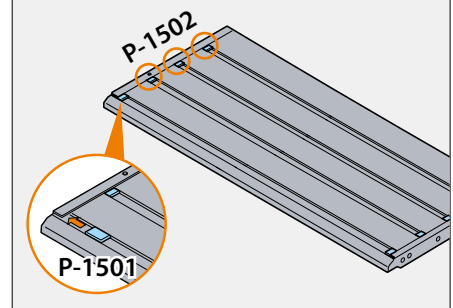
# 8



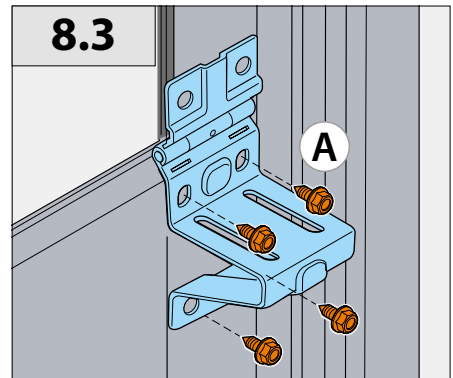
## 8.1



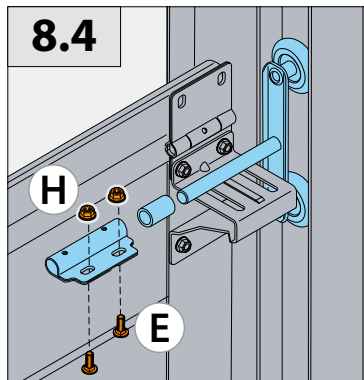
## 8.2



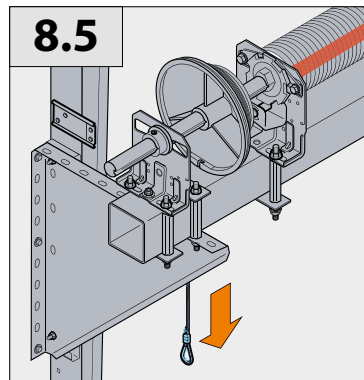
## 8.3



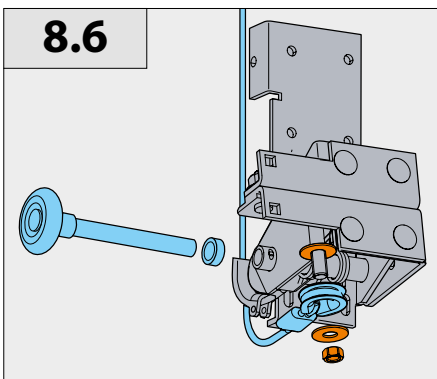
## 8.4



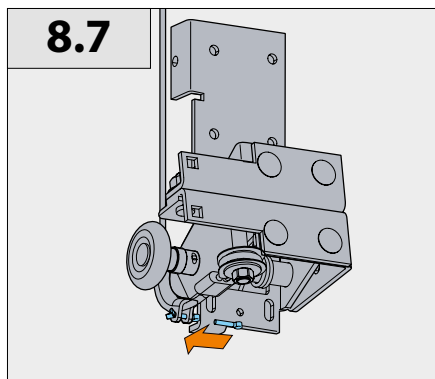
## 8.5



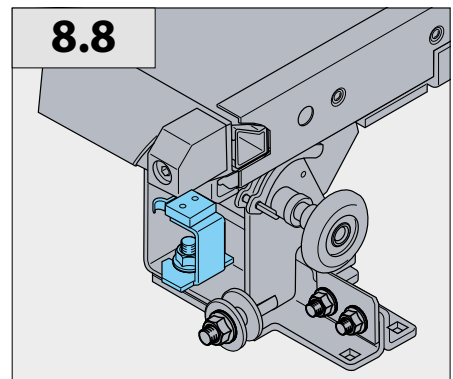
## 8.6

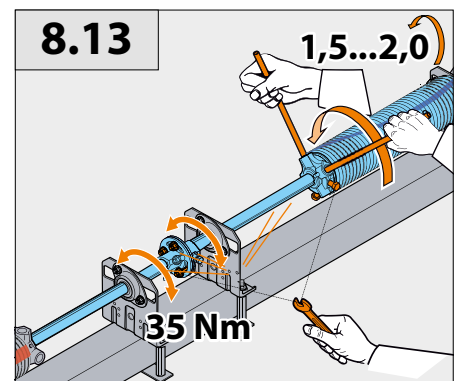
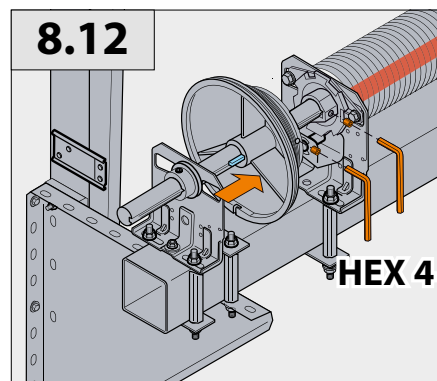
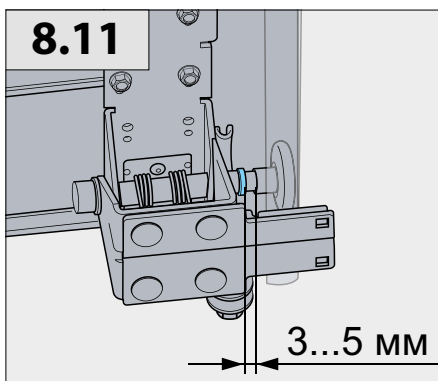
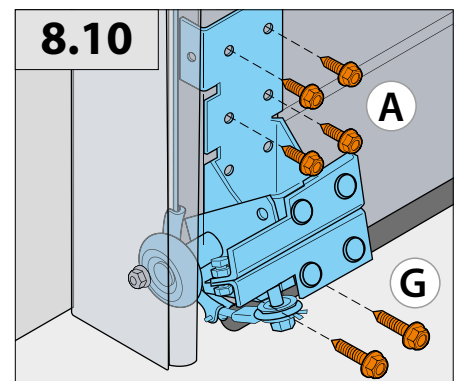
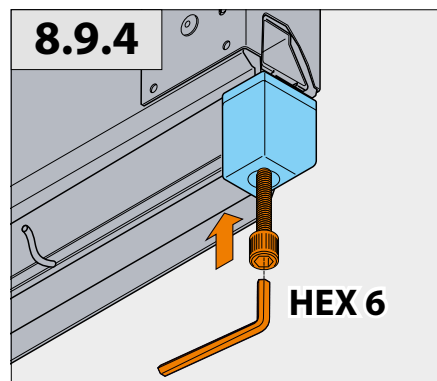
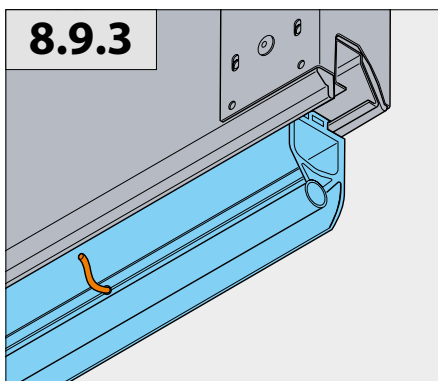
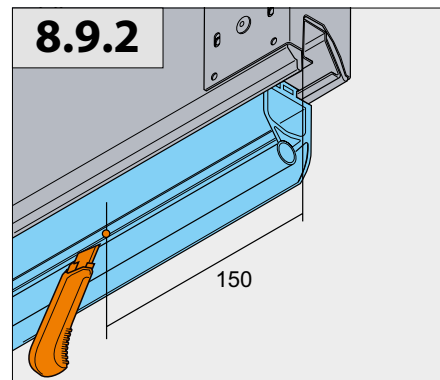
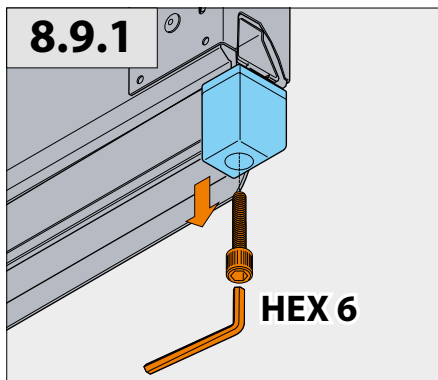
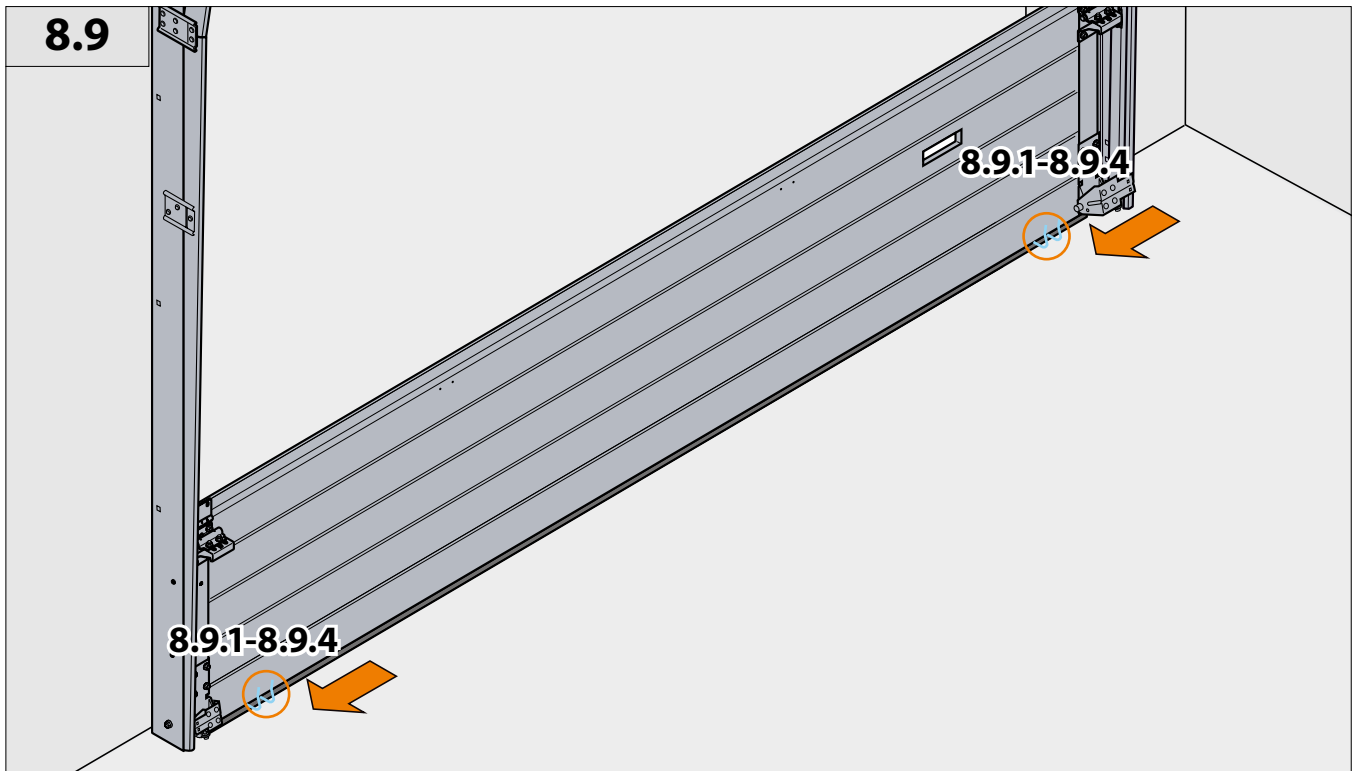


## 8.7

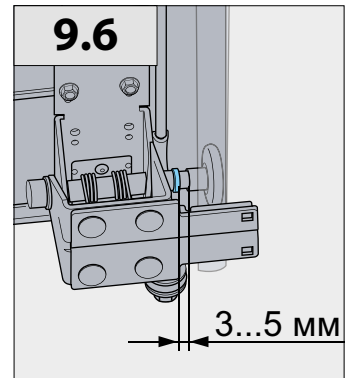
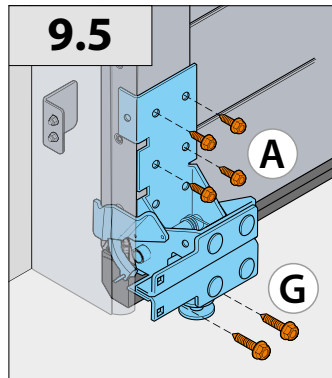
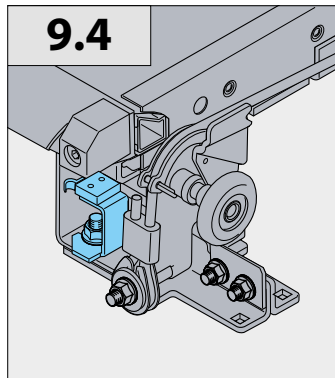
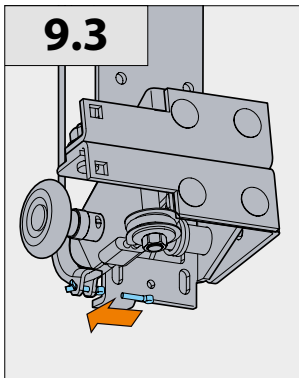
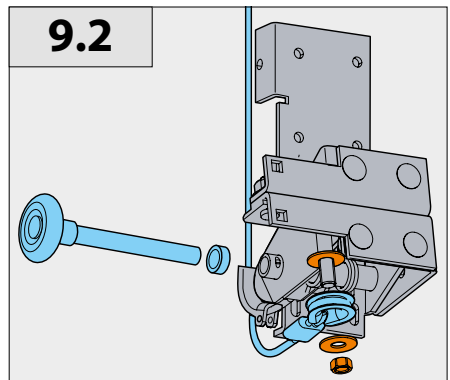
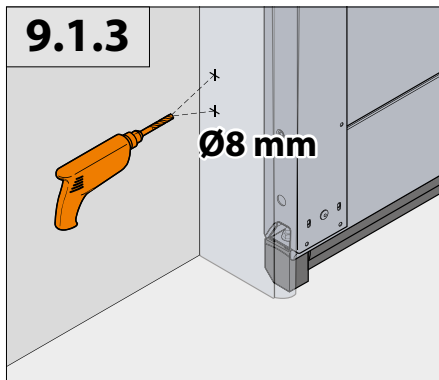
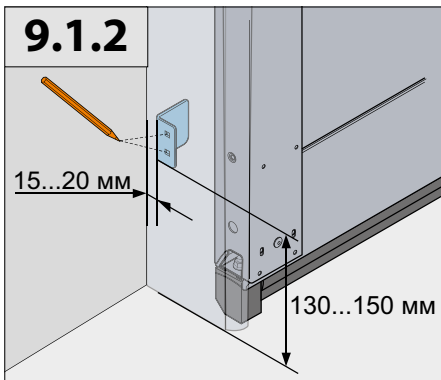
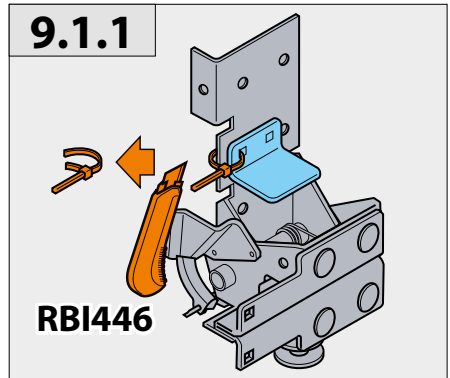
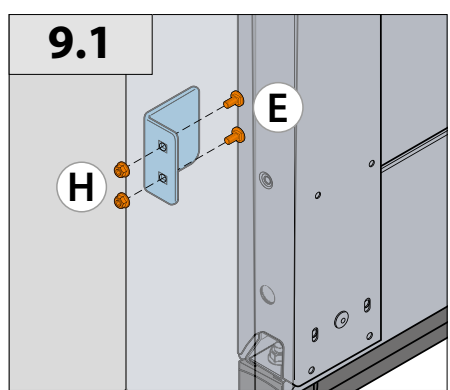
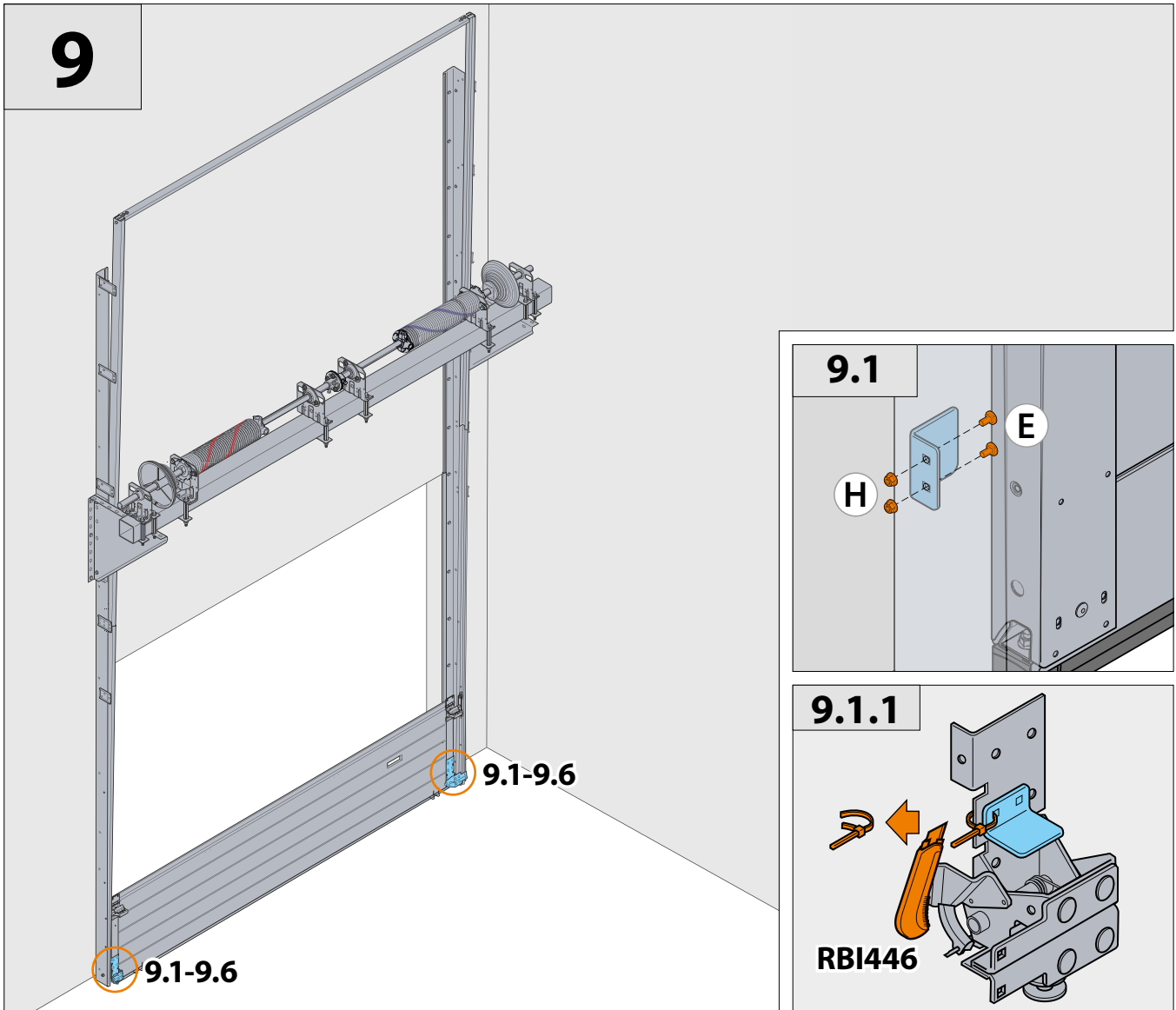


## 8.8

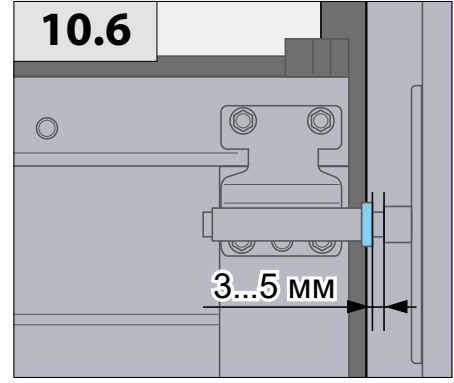
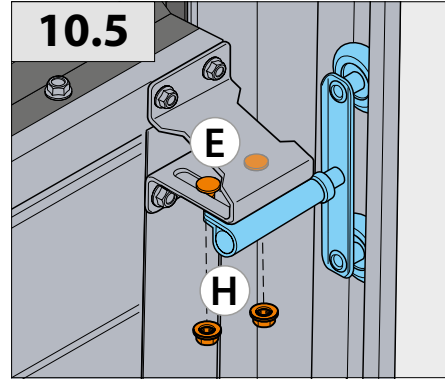
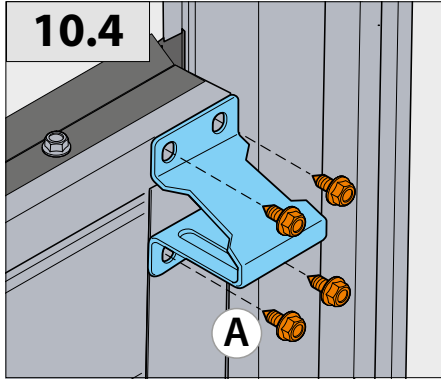
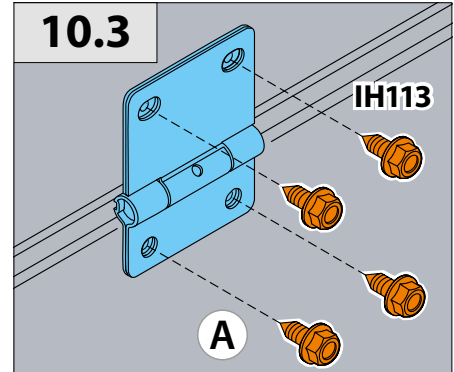
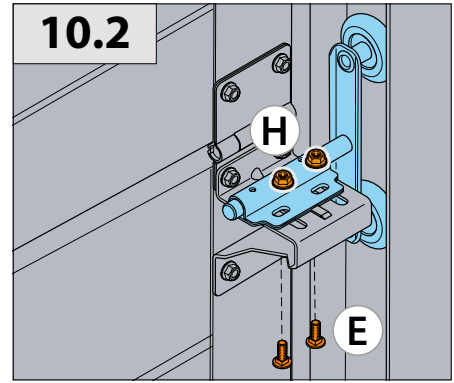
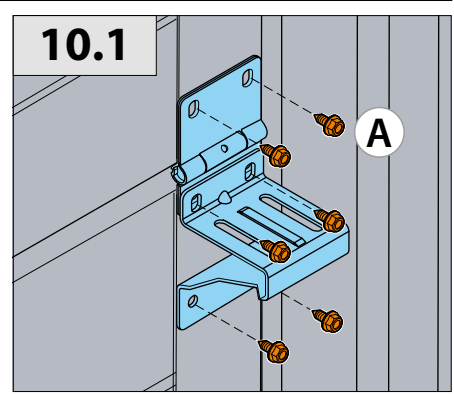
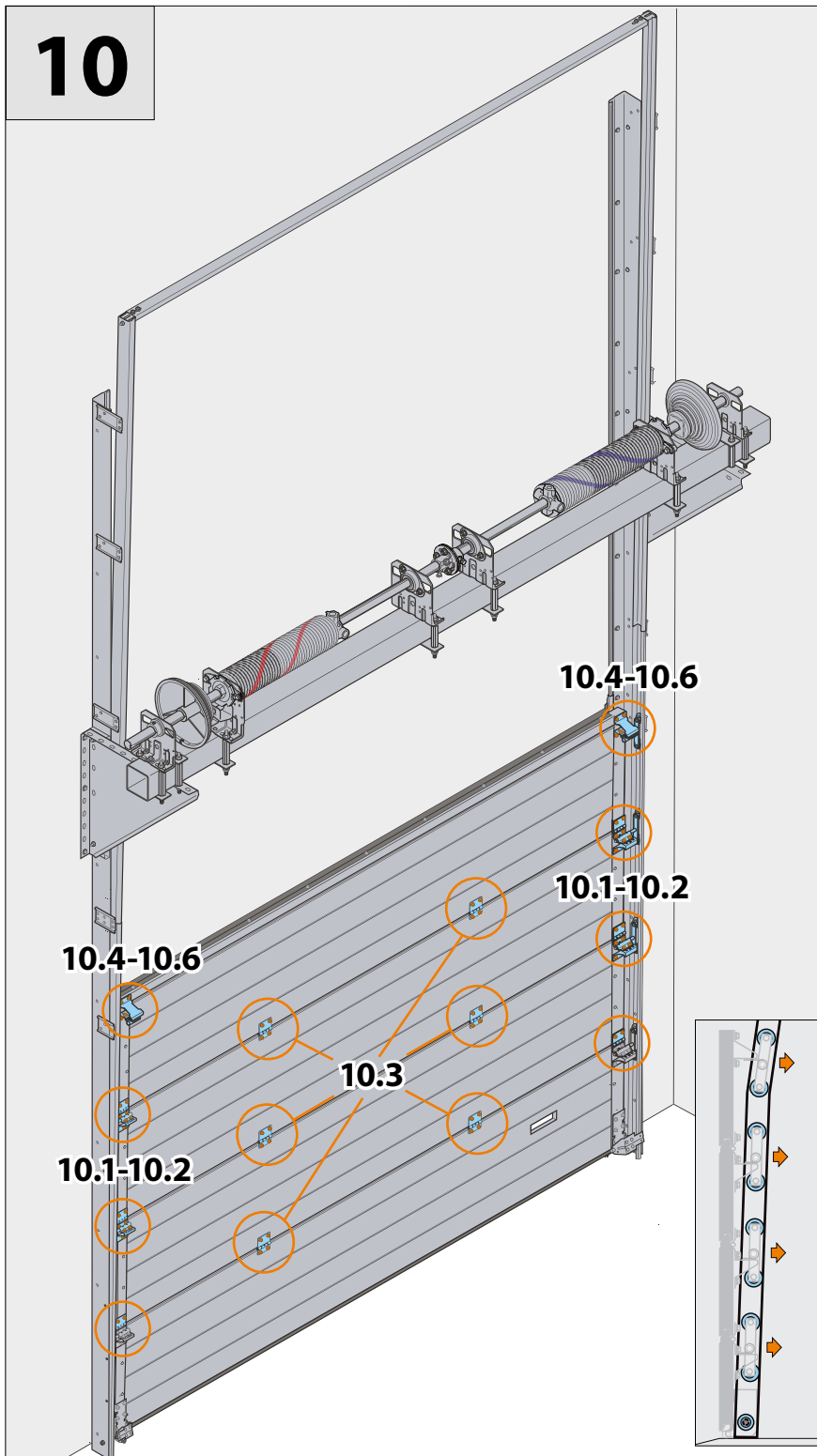




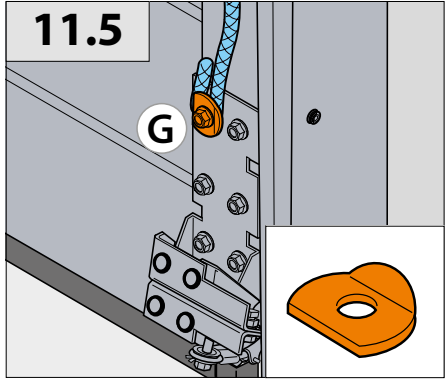
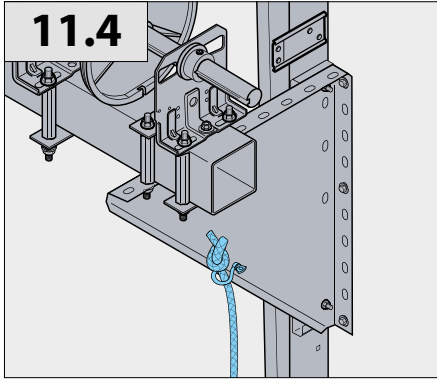
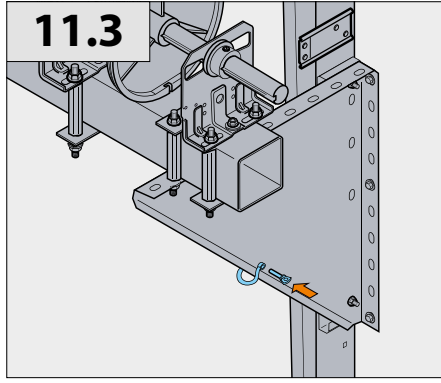
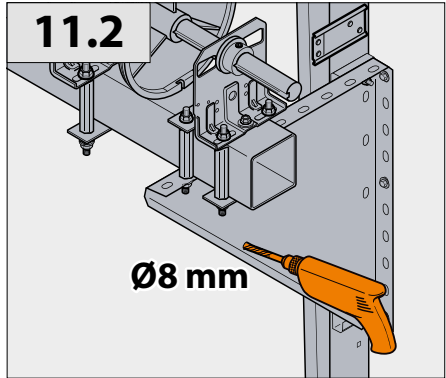
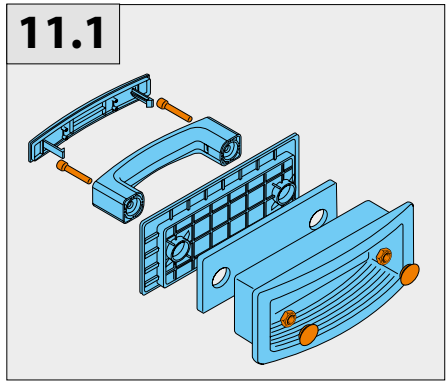
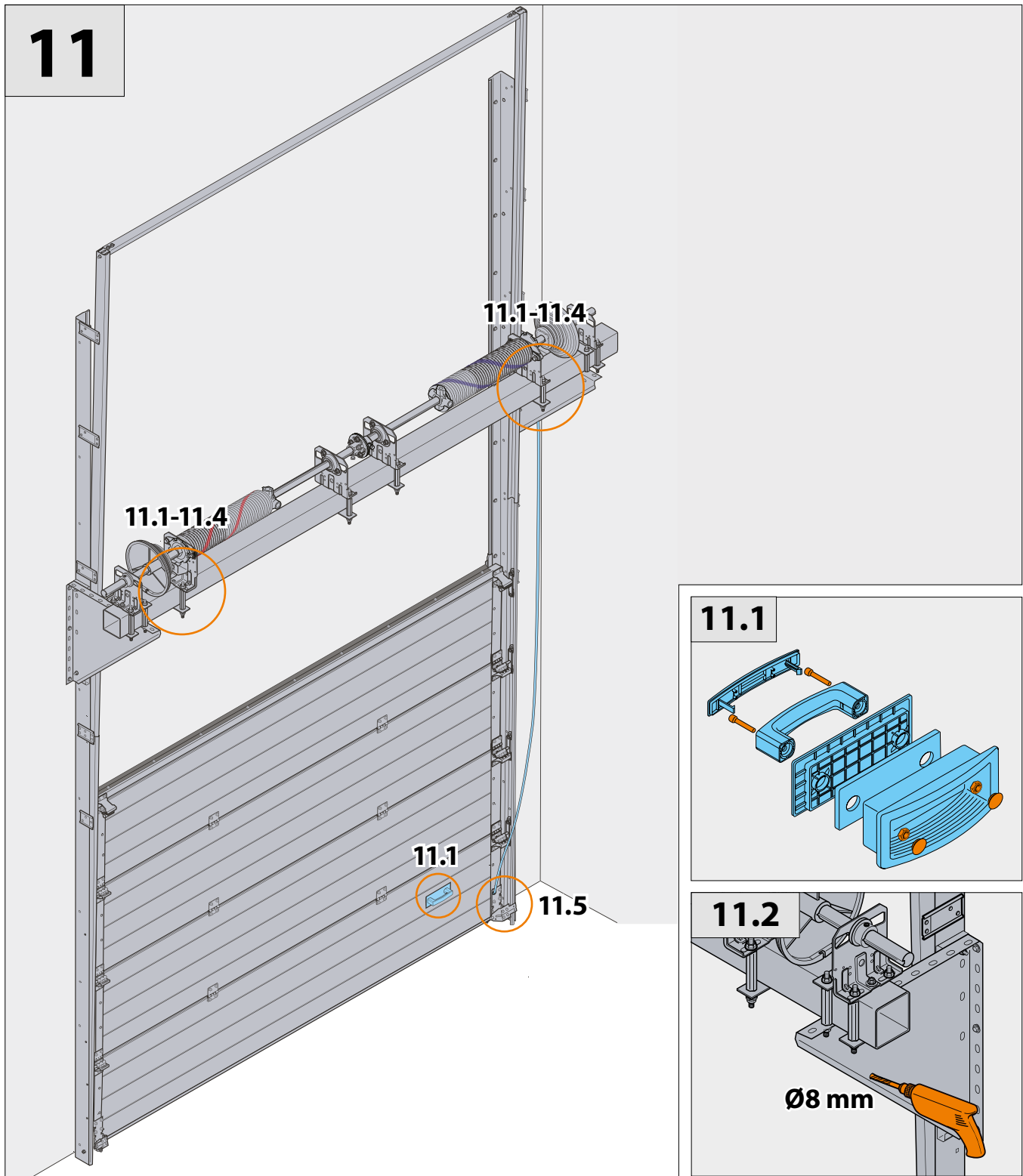
# 9



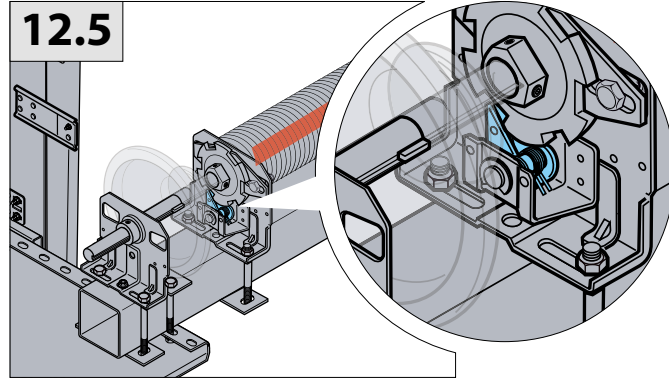
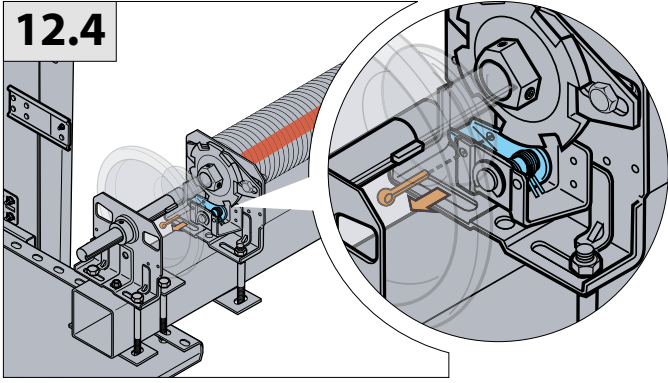
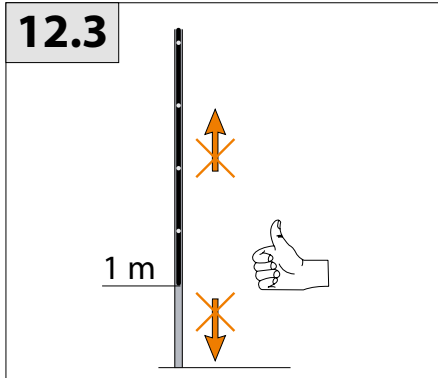
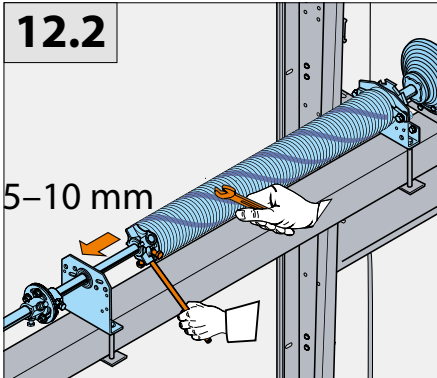
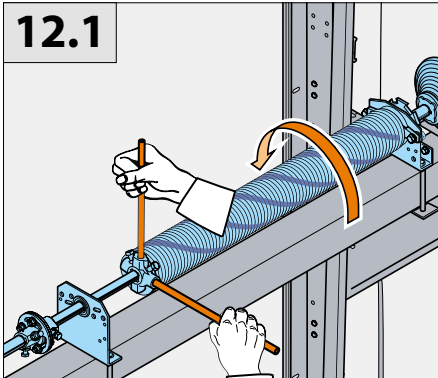
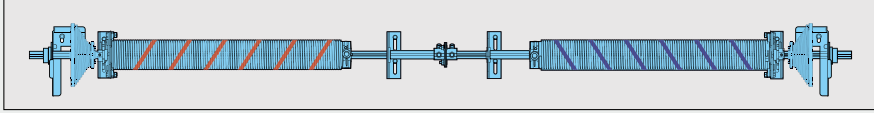
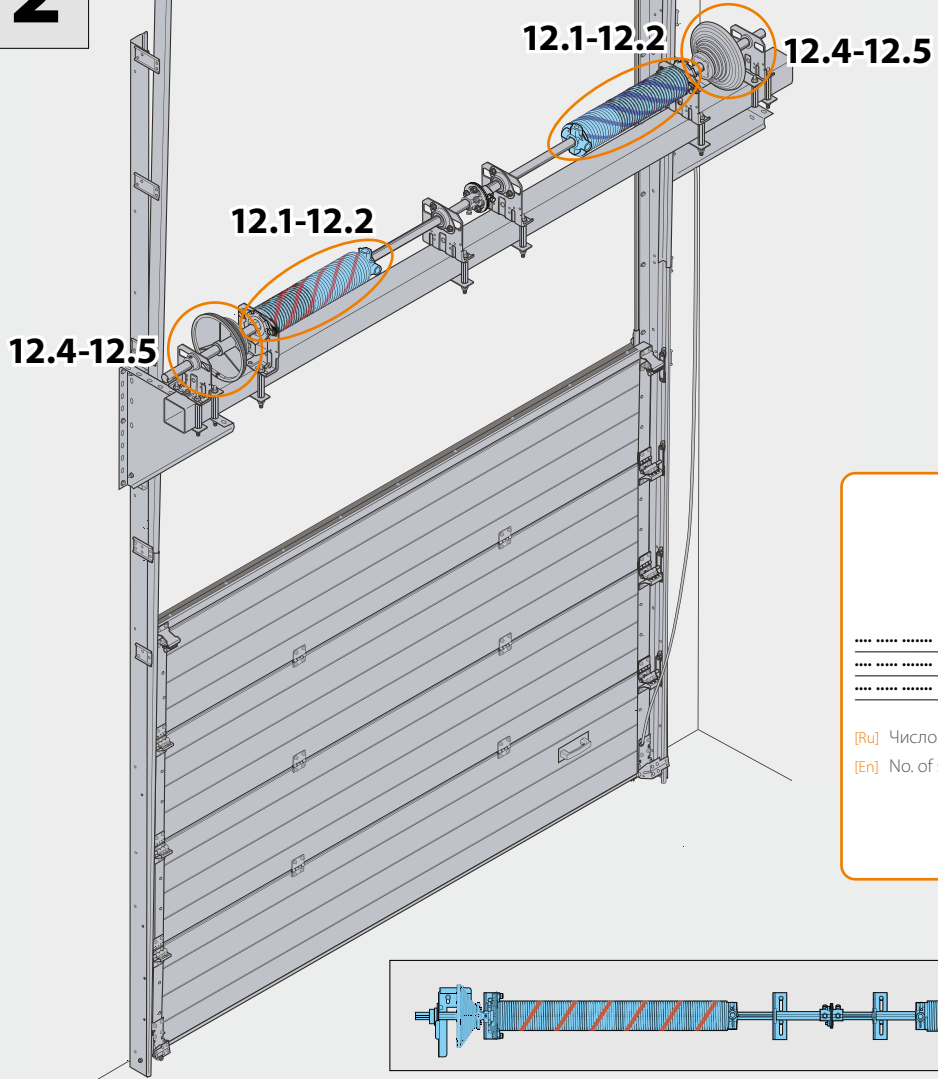
# 10



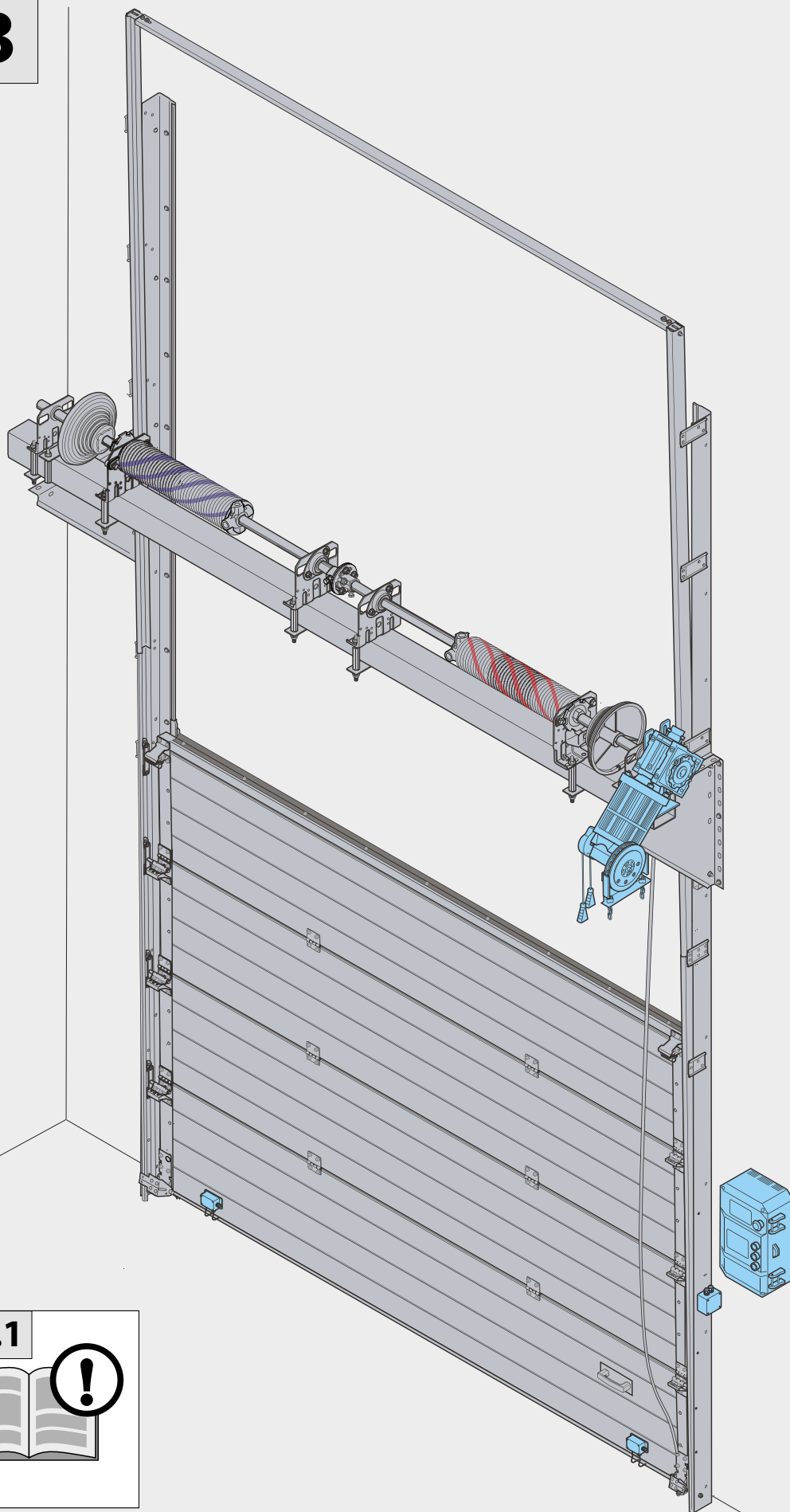
# 11



# 12



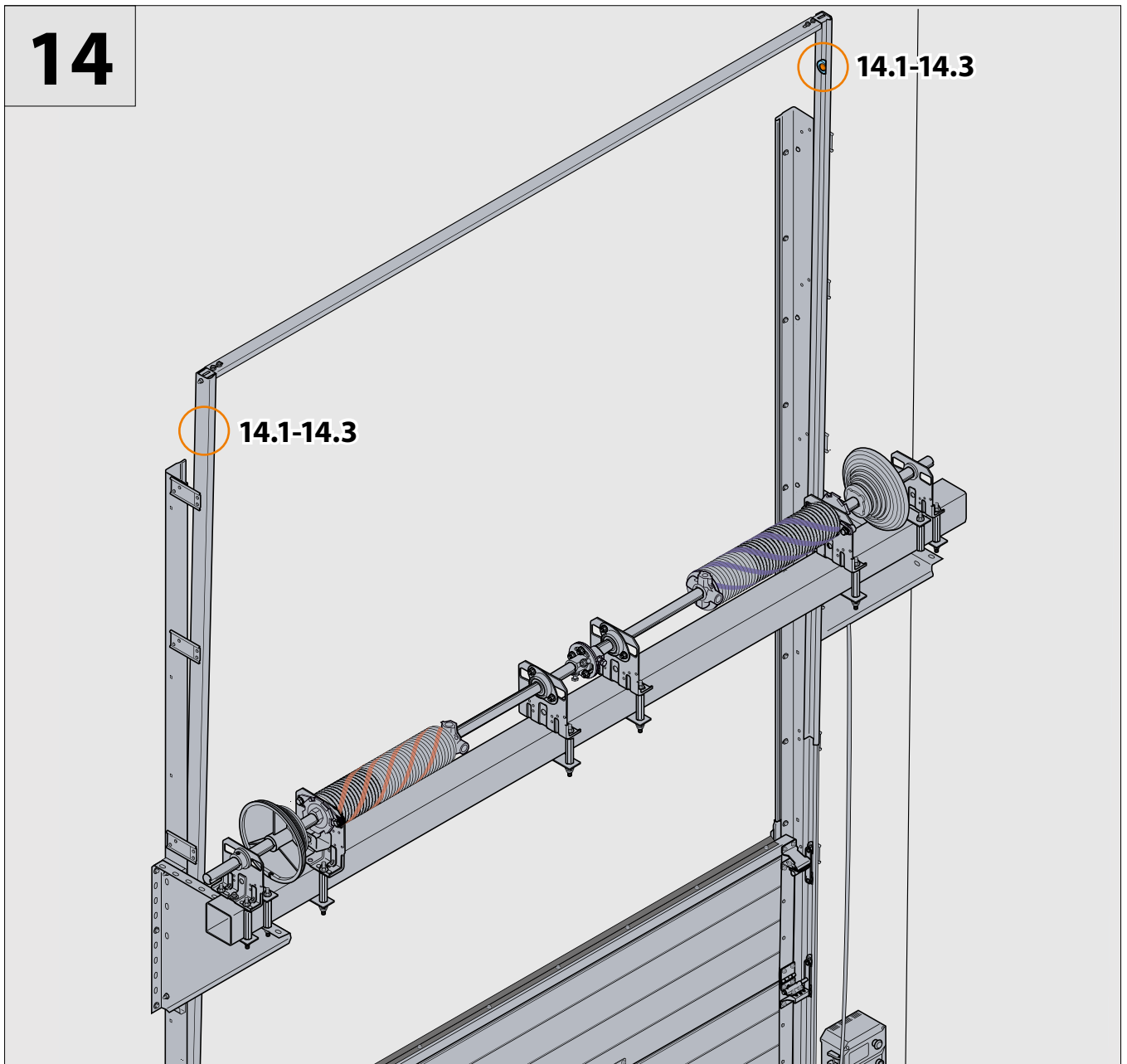
# 13



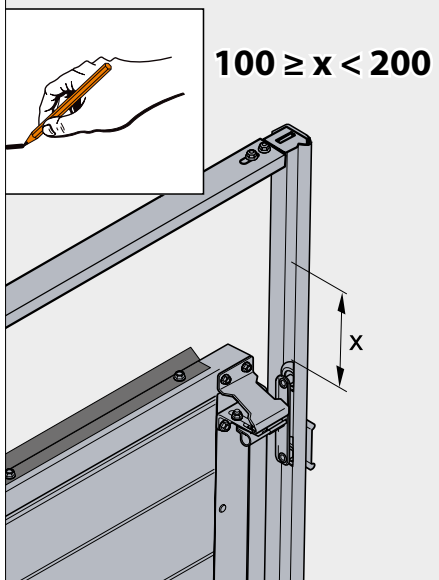
## 13.1



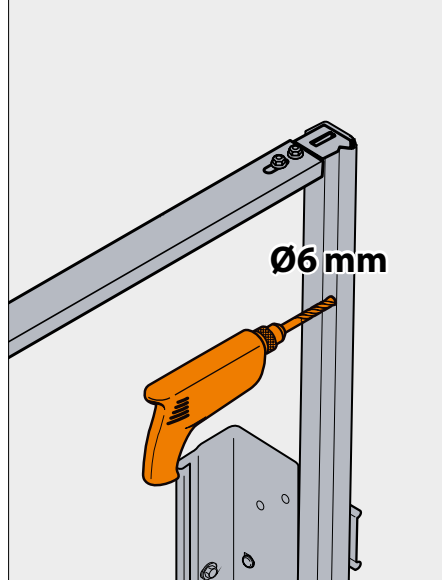
# 14



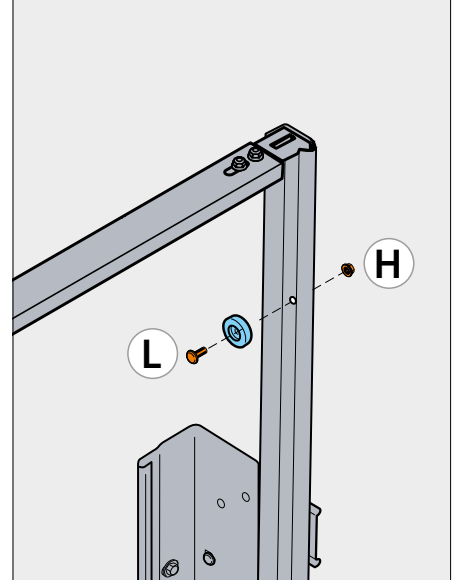
## 14.1



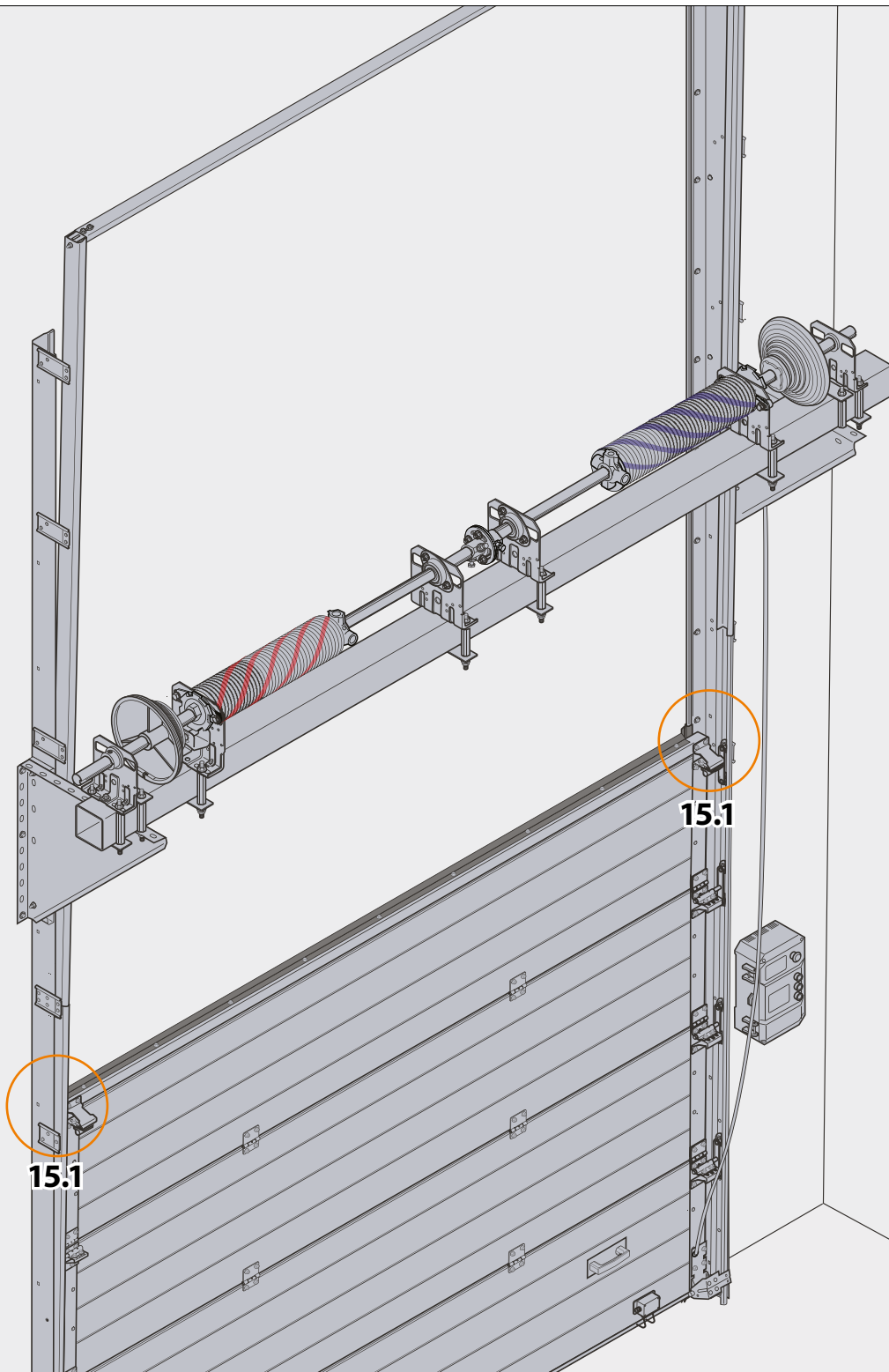
## 14.2



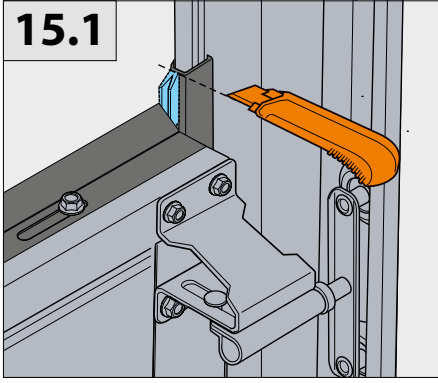
## 14.3



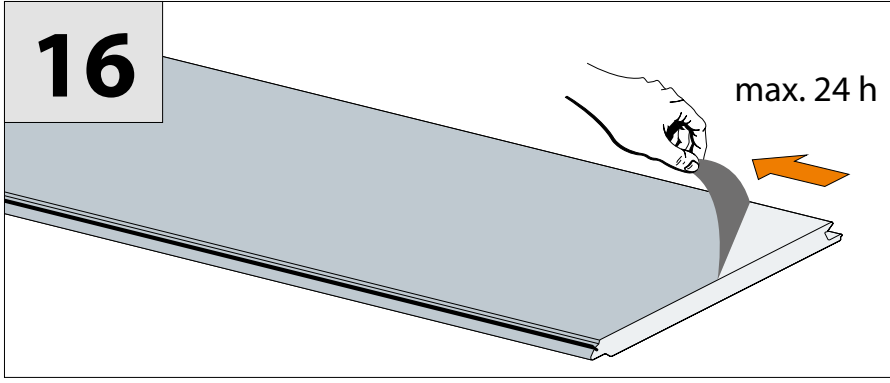
# 15



## 15.1



## 16







223016, Республика Беларусь,  
Минская обл., Минский р-н, Новодворский с/с,  
д. Королищевичи, ул. Свислочская, д. 5, каб. 310  
тел. +375 (17) 330 11 00  
факс +375 (17) 330 11 01  
[www.alutech-group.com](http://www.alutech-group.com)

5, Svislochskaya St., 223016, office 310, Korolishchevichi  
village, Novy Dvor District,  
Minsk Area, Minsk Region, Republic of Belarus  
Tel.: +375 (17) 330 11 00  
Fax: +375 (17) 330 11 01  
[www.alutech-group.com](http://www.alutech-group.com)