



AVENTOS

Rozwiązania na uciós i z podfrezowaniem we froncie

www.blum.com

 **blum**[®]

Poruszająca różnorodność systemów podnośników do frontów górnych

Fascynująca jakość ruchu podnośników AVENTOS jest teraz dostępna również do frontów na uciós lub z podfrezowaniem. Proste zmiany pozycji umożliwiają zastosowanie standardowych okuć do niestandardowych rozwiązań. Nowe możliwości pozwalają zrealizować aktualne trendy wzornicze.



Rozwiązania z frontem na uciós



AVENTOS HF – front uchylno-składany



AVENTOS HS – front uchylno-nachodzący



AVENTOS HL – front nad korpusem



AVENTOS HK top – front uchylny



AVENTOS HF – front uchylno-składany



AVENTOS HS – front uchylno-nachodzący



AVENTOS HL – front nad korpusem



AVENTOS HK top – front uchylny

Fronty uchylne są wyjątkowo funkcjonalne, ponieważ zapewniają użytkownikowi pełną swobodę ruchu. Ponadto fronty wyposażone w podnośniki AVENTOS podczas otwierania zatrzymują się na wybranej wysokości, dzięki czemu zawsze mogą pozostać w zasięgu ręki. Wspomaganie otwierania SERVO-DRIVE lub TIP-ON pozwala dodatkowo podnieść komfort użytkowania mebli.

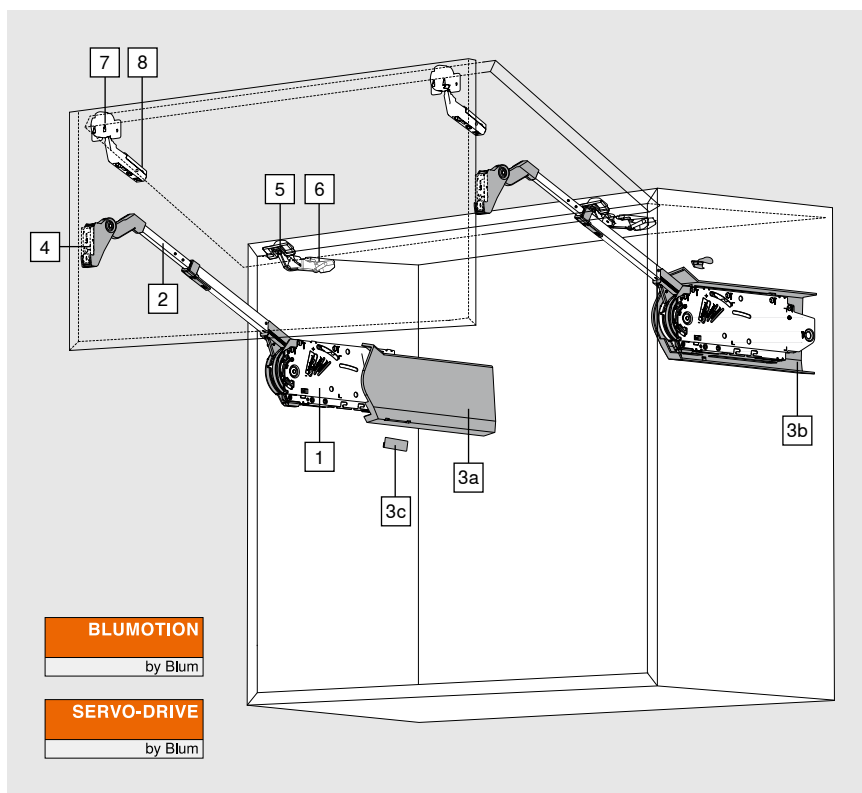
Spis treści

- 04 AVENTOS HF
- 08 AVENTOS HS
- 12 AVENTOS HL
- 16 AVENTOS HK top
- 20 Technologie ruchu

AVENTOS HF



AVENTOS HF Fronty drewniane symetryczne



Podnośnik AVENTOS HF do frontów uchylno-składanych jest idealnym rozwiązaniem do wysokich i średnich szafek górnych. Zastosowanie dwuczęściowego frontu powoduje, że nawet nad wysokim korpusem nie trzeba zostawiać wiele wolnego miejsca. To zapewnia szerokie możliwości projektowania.

W przeciwieństwie do zastosowań standardowych w rozwiązaniach na uciós i z podfrezowaniem we froncie potrzebne są:

- Zawias CLIP top 155°
- Ogranicznik kąta otwarcia 104°
- Dystans prowadnika 6 mm (tylko do frontów z podfrezowaniem)



Współczynnik mocy (LF) = wysokość korpusu (KH) [mm] x waga frontu łącznie z podwójną wagą uchwytu [kg]

Informacje o zamawianiu

1	Zestaw siłownika	
	Współczynnik mocy LF	
	2600–5500 (1 szt. LF 960–2650)	20F2200.05
	5350–10150	20F2500.05
	9000–17250 (3 szt. LF 13500–25900)	20F2800.05
Elementy składowe:		
1	2 x	Siłownik symetryczny
-	8 x	Wkręty do płyty wiórowej Ø 4 x 35 mm

3	Zestaw zaślepek		
	Kolor	Materiał	
	HGR, SW, TGR	Tworzywo	20F8020
Elementy składowe:			
3a	1 x	Zaślepka lewa, duża	
3b	1 x	Zaślepka prawa, duża	
3c	2 x	Element z tłoczonym logo Blum IN-G	

2	Zestaw podnośnika teleskopowego	
	Wysokość korpusu KH (mm)	
	480–570	20F3200.01
	560–710	20F3500.01
	700–900	20F3800.01
	760–1040	20F3900.01
Elementy składowe:		
2	2 x	Symetryczny podnośnik teleskopowy

4	Prowadnik do podnośnika teleskopowego		
	Zalecenie:		
	Rodzaj mocowania	Dystans (mm)	
	Wkręty ¹	0	175H3100
	EXPANDO	0	177H3100E
	Do wprasowania	0	177H3100
Wszystkie prowadniki proste z dystansem 0 mm.			

AVENTOS HF

Fronty drewniane symetryczne

AVENTOS HF



Informacje o zamawianiu

5	Zawias CLIP top 155°		
	Puszka	Sprężyna	
	INSERTA	Bez sprężyny	
	Wkręty ¹	Bez sprężyny	70T7650.NL
3 zawiasy od szerokości korpusu KB 1200 mm względnie od wagi frontu 12 kg			
4 zawiasy przy szerokości korpusu KB 1800 mm względnie od wagi frontu 20 kg			

6	Prowadnik do zawiasu CLIP top 155°		
	Zalecenie dla rozwiązań na uciós:		
	Rodzaj mocowania	Dystans (mm)	
	Wkręty ¹	0	175H3100
	EXPANDO	0	177H3100E
	Do wprasowania	0	177H3100
	Zalecenie dla rozwiązań z podfrezowaniem we froncie:		
	Rodzaj mocowania	Dystans (mm)	
	Wkręty ²	6	175H9160
Standardowe prowadniki, dystans zależy od górnego nałożenia frontu			

7	Zawias środkowy CLIP top		
	Puszka	Sprężyna	
	Wkręty ¹	Bez	78Z5500T
	EXPANDO	Bez	78Z553ET
3 zawiasy od szerokości korpusu KB 1200 mm względnie od wagi frontu 12 kg			
4 zawiasy przy szerokości korpusu KB 1800 mm względnie od wagi frontu 20 kg			

8	Prowadnik do zawiasu środkowego CLIP top		
	Zalecenie:		
	Rodzaj mocowania	Dystans (mm)	
	Wkręty ¹	0	175H3100
	EXPANDO	0	177H3100E
	Do wprasowania	0	177H3100
Prowadniki standardowe z dystansem 0 mm			

Akcesoria

-	Ogranicznik kąta otwarcia		
	Kąt otwarcia	Kolor	
	104°	TGR	20F7051
	83°	R7037	20F7011

Kolor	
HGR	Jasnoszary
SW	Jedwabiście biały
TGR	Ciemnoszary
R7037	RAL 7037 ciemnoszary
IN-G	Inox szczotkowany

i	Informacja	
Planowanie SERVO-DRIVE		20
Informacje o zamawianiu SERVO-DRIVE - patrz broszura o podnośnikach do frontów górnych AVENTOS		
> www.blum.com/aventosbrochure		

¹ Do frontów drewnianych stosować wkręty do płyty wiórowej (609.1x00).

² Stosować wkręty EURO Ø 6 x 14.5 mm (661.1450).

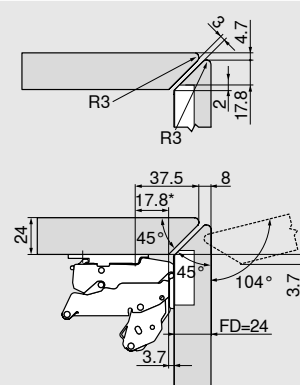
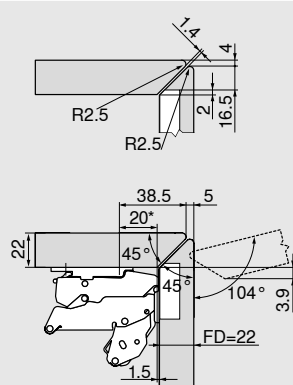
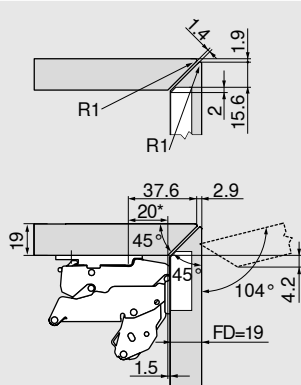
AVENTOS HF



AVENTOS HF Fronty drewniane symetryczne

Planowanie

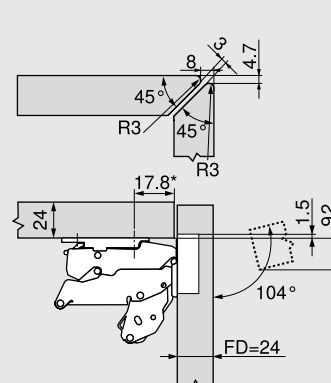
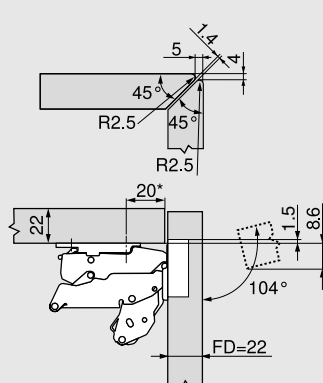
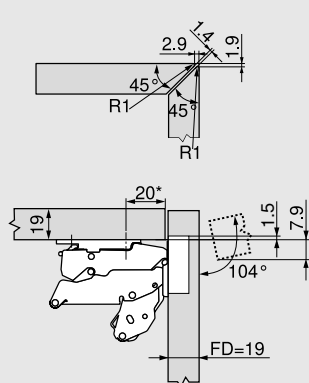
Łączenie na uciós w płaszczyźnie pionowej i poziomej



Zawiasy do drzwi bliźniaczych

Prowadnik 0 mm

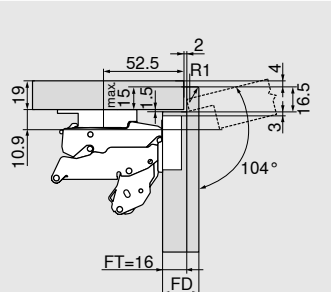
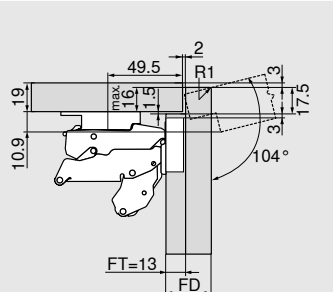
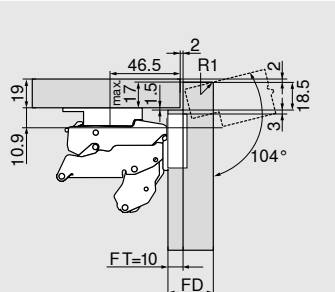
Łączenie na uciós w płaszczyźnie pionowej



Zawiasy do drzwi bliźniaczych

Prowadnik 0 mm

Rozwiązania z podfrezowaniem we froncie



Zawiasy do drzwi bliźniaczych

Prowadnik 6 mm

FD Grubość frontu

FT Głębokość podfrezowania

R Sfazowanie krawędzi

* wymiar przy prowadniku o wymiarze A = 20 mm

AVENTOS HF

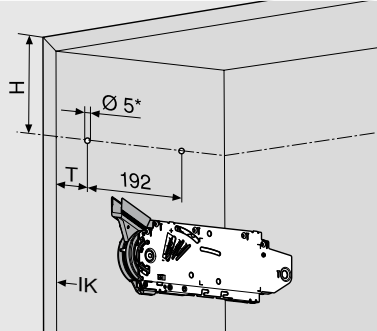
Fronty drewniane symetryczne

AVENTOS HF



Planowanie

Pozycja wiercenia



Wysokość korpusu KH (mm)	H (mm)
480–549	KH x 0.3 - 28
550–1040	KH x 0.3 - 57

4 x wkręt do płyty wiórowej Ø 4 x 35 mm

T Uciós:
37 mm od IK do FD od 19 do 22 mm
34.8 mm od IK do FD = 24 mm

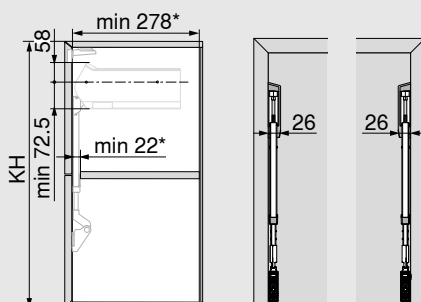
Podfrezowanie:
37 mm + FT od IK

IK Wewnętrzna krawędź korpusu

FT Głębokość podfrezowania

* Głębokość wiercenia 5 mm

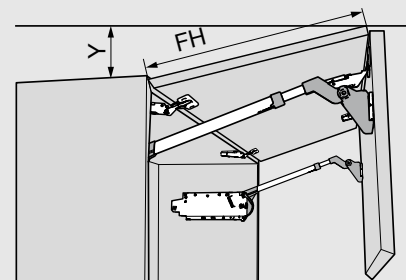
Wymiary zabudowy



KH Wysokość korpusu

FT Głębokość podfrezowania

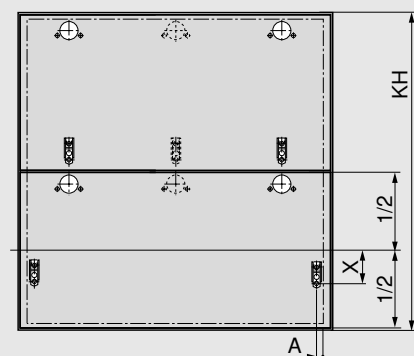
* W przypadku rozwiązań z podfrezowaniem + FT



Ogranicznik kąta otwarcia	Y (mm)
104°	FH x 0.24 + 34
83°	0

FH Wysokość frontu

Obróbka frontu

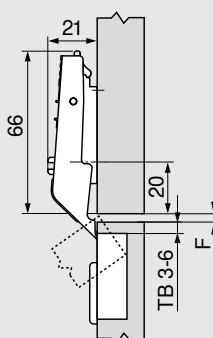


A Uciós:
12 mm od wewnętrznej krawędzi frontu

Podfrezowanie:
11 mm od wewnętrznej krawędzi frontu

Wysokość korpusu KH (mm)	X (mm)
480–549	70
550–1040	47

Zawias środkowy CLIP top



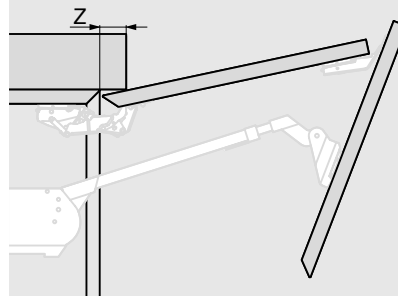
F Szczelina min. 1,5 mm

Odległość puszk TB

MD	Szczelina F pomiędzy frontami (mm)			
	3	4	5	6
0	6	5	4	3
3				
6				
9				

MD Odległość prowadnika (mm)

Wymiary zabudowy Listwa ozdobna



Rozwiązanie na uciós

FD (mm)	19	22	24					
Z (mm)	40	34	33					

Rozwiązanie z podfrezowaniem we froncie

FT (mm)	10		13		16			
FD (mm)	19	22	25	19	22	25	19	22
Z (mm)	70	58	45	67	55	42	64	52

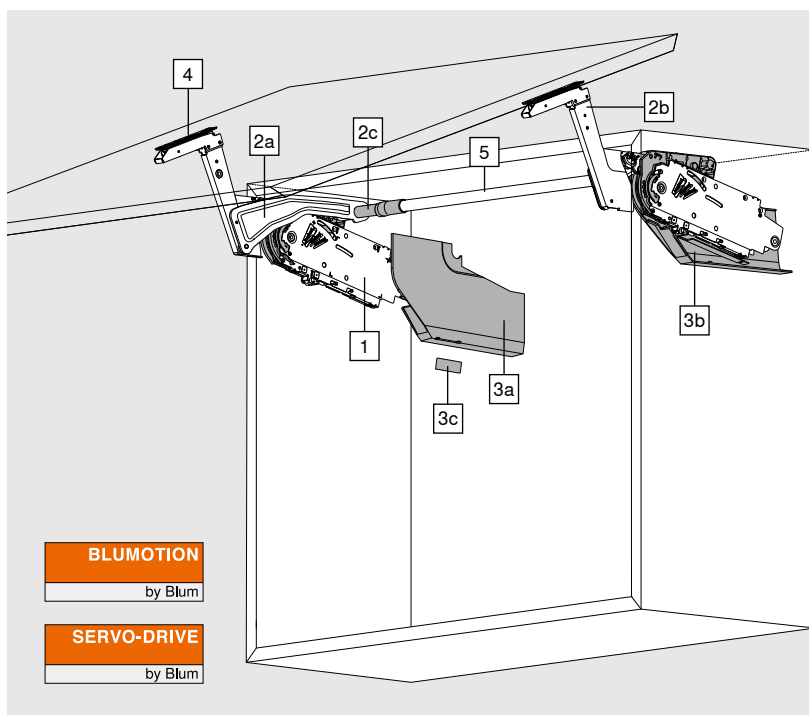
FD Grubość frontu

FT Głębokość podfrezowania

AVENTOS HS



AVENTOS HS



AVENTOS HS z łatwością unosi nawet duże, jednocześnie fronty. Jednocześnie nad korpusem pozostaje wystarczająco dużo miejsca na elementy dekoracyjne, takie jak listwa ozdobna.

Do wyboru właściwego siłownika należy znać wysokość korpusu KH i wagę frontu łącznie z uchwytem.

Przykład

Wysokość korpusu KH = 600 mm

Ciężar frontu = 10 kg

Wybór siłownika = **20S2E00.05**

KH = 602 mm → 600 mm

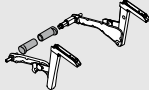
KH = 603 mm → 605 mm

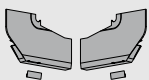
W przypadku granicznych wartości zalecamy wybrać silniejszy siłownik.

Informacje o zamawianiu

1	 Zestaw siłownika										
KH (mm)	Wysokość korpusu KH 350–525 mm			KH (mm)	Wysokość korpusu KH 526–675 mm			KH (mm)	Wysokość korpusu KH 676–800 mm		
	20S2A00.05	20S2B00.05	20S2C00.05		20S2D00.05	20S2E00.05	20S2F00.05		20S2G00.05	20S2H00.05	20S2I00.05
Waga frontu łącznie z uchwytem (kg)				Waga frontu łącznie z uchwytem (kg)				Waga frontu łącznie z uchwytem (kg)			
350	2.00–5.00	4.50–9.50	9.25–10.50	526	3.00–6.75	6.25–13.00	12.00–16.50	676	3.50–8.00	7.00–13.50	13.00–21.50
355	2.00–4.75	4.50–9.50	9.25–10.50	530	3.00–6.75	6.25–12.75	11.75–16.75	680	3.50–8.00	7.00–13.50	13.00–21.50
360	2.00–4.75	4.50–9.50	9.25–10.75	535	3.00–6.75	6.25–12.75	11.75–16.75	685	3.50–8.00	7.00–13.25	12.75–21.50
365	2.00–4.75	4.50–9.25	9.00–11.00	540	3.00–6.50	6.00–12.75	11.75–17.00	690	3.50–7.75	6.75–13.25	12.75–21.50
370	2.00–4.75	4.50–9.25	9.00–11.00	545	3.00–6.50	6.00–12.50	11.50–17.25	695	3.50–7.75	6.75–13.25	12.50–21.50
375	2.00–4.75	4.50–9.25	9.00–11.25	550	3.00–6.50	6.00–12.50	11.50–17.25	700	3.50–7.75	6.75–13.25	12.50–21.50
380	2.00–4.75	4.50–9.25	9.00–11.25	555	3.00–6.50	6.00–12.50	11.50–17.50	705	3.50–7.75	6.75–13.25	12.25–21.50
385	2.00–4.75	4.50–9.25	9.00–11.50	560	3.00–6.50	6.00–12.25	11.25–17.50	710	3.50–7.75	6.75–13.25	12.25–21.25
390	2.00–4.75	4.50–9.00	8.75–11.50	565	3.00–6.25	5.75–12.25	11.25–17.75	715	3.50–7.50	6.75–13.00	12.00–21.25
395	2.00–4.75	4.50–9.00	8.75–11.75	570	3.00–6.25	5.75–12.25	11.25–17.75	720	3.50–7.50	6.75–13.00	12.00–21.25
400	2.00–4.75	4.25–9.00	8.75–12.00	575	3.00–6.25	5.75–12.00	11.00–18.00	725	3.50–7.50	6.75–13.00	12.00–21.00
405	2.25–4.50	4.25–9.00	8.75–12.00	580	3.00–6.25	5.75–12.00	11.00–18.00	730	3.50–7.50	6.75–13.00	11.75–21.00
410	2.25–4.50	4.25–9.00	8.75–12.25	585	3.00–6.25	5.75–12.00	10.75–18.25	735	3.50–7.50	6.50–13.00	11.75–20.75
415	2.25–4.50	4.25–8.75	8.50–12.50	590	3.00–6.00	5.50–12.00	10.75–18.25	740	3.50–7.25	6.50–12.75	11.75–20.75
420	2.25–4.50	4.25–8.75	8.50–12.50	595	3.00–6.00	5.50–11.75	10.50–18.50	745	3.50–7.25	6.50–12.75	11.50–20.50
425	2.25–4.50	4.25–8.75	8.50–12.75	600	3.00–6.00	5.50–11.75	10.50–18.50	750	3.50–7.25	6.50–12.75	11.50–20.50
430	2.25–4.50	4.25–8.75	8.50–12.75	605	3.00–6.00	5.50–11.75	10.50–18.50	755	3.75–7.25	6.50–12.75	11.25–20.50
435	2.25–4.50	4.25–8.75	8.50–13.00	610	3.00–6.00	5.50–11.75	10.50–18.50	760	3.75–7.25	6.50–12.75	11.25–20.25
440	2.25–4.50	4.25–8.50	8.25–13.00	615	3.00–5.75	5.50–11.50	10.25–18.75	765	3.75–7.25	6.50–12.50	11.00–20.25
445	2.25–4.50	4.25–8.50	8.25–13.25	620	3.00–5.75	5.50–11.50	10.25–18.75	770	3.75–7.00	6.25–12.50	11.00–20.25
450	2.25–4.25	4.00–8.50	8.25–13.50	625	3.00–5.75	5.50–11.50	10.25–18.75	775	3.75–7.00	6.25–12.50	11.00–20.25
455	2.25–4.25	4.00–8.50	8.25–13.50	630	3.00–5.75	5.50–11.50	10.25–18.75	780	4.00–7.00	6.25–12.50	10.75–20.25
460	2.25–4.25	4.00–8.25	8.00–13.75	635	3.00–5.50	5.25–11.50	10.25–18.75	785	4.00–7.00	6.25–12.50	10.75–20.00
465	2.25–4.25	4.00–8.25	8.00–13.75	640	3.00–5.50	5.25–11.25	10.00–18.75	790	4.00–7.00	6.00–12.25	10.75–20.00
470	2.50–4.25	4.00–8.25	8.00–14.00	645	3.00–5.50	5.25–11.25	10.00–18.75	795	4.00–7.00	6.00–12.25	10.50–20.00
475	2.50–4.25	3.75–8.00	7.75–14.00	650	3.00–5.50	5.25–11.25	10.00–19.00	800	4.00–7.00	6.00–12.25	10.50–20.00
480	2.50–4.25	3.75–8.00	7.75–14.25	655	3.00–5.50	5.25–11.25	10.00–19.00				
485	2.50–4.25	3.75–8.00	7.75–14.25	660	3.00–5.50	5.25–11.25	10.00–19.00				
490	2.50–4.25	3.75–8.00	7.75–14.50	665	3.00–5.25	5.00–11.00	09.75–19.00				
495	2.50–4.25	3.75–7.75	7.50–14.50	670	3.00–5.25	5.00–11.00	09.75–19.00				
500	2.50–4.25	3.50–7.75	7.50–14.75	675	3.00–5.25	5.00–11.00	09.75–19.00				
505	2.50–4.00	3.50–7.75	7.50–14.75								
510	2.50–4.00	3.50–7.75	7.50–14.75								
515	2.50–4.00	3.50–7.50	7.25–14.75								
520	2.50–4.00	3.50–7.50	7.25–15.00								
525	2.50–4.00	3.25–7.50	7.25–15.00								
Elementy składowe:											
1	2 x	Siłownik symetryczny									
-	10 x	Wkręty do płyty wiórowej Ø 4 x 35 mm									

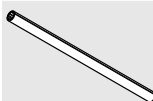
Informacje o zamawianiu

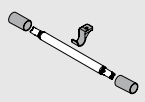
2	Zestaw podnośników		
	Kolor	Materiał	
	Niklowany	Stal	20S3500.06
Elementy składowe:			
2a	1 x	Zestaw podnośników lewy	
2b	1 x	Zestaw podnośników prawy	
2c	2 x	Zasłepka do stabilizacji poprzecznej	

3	Zestaw zaślepek		
	Kolor	Materiał	
	HGR, SW, TGR	Tworzywo	20S8020
Elementy składowe:			
3a	1 x	Zasłepka lewa, duża	
3b	1 x	Zasłepka prawa, duża	
3c	2 x	Element z tłoczonym logo Blum	
		IN-G	

4	Zestaw mocowania frontu		
	Rozwiązanie		
	Fronty drewniane	¹	20S4200

¹ Do frontów drewnianych stosować 4 wkręty do płyt wiórowych (609.1x00) na stronę.

5	Reling stabilizacji poprzecznej okrągły		
	Średnica (mm)	Długość (mm)	
	Ø 16	1061	20Q1061UN
Do przycięcia			
Wymiar	Szerokość wewnętrzna korpusu LW - 129 mm		

-	Zestaw łączników do stabilizacji poprzecznej		
	Od szerokości wewnętrznej korpusu LW 1190 mm		
	Średnica (mm)	Materiał	
	Ø 16	Aluminium	20Q153ZN
Elementy składowe:			
-	1 x	Złącze	
-	1 x	Uchwyt	
-	2 x	Zasłepka do stabilizacji poprzecznej	
Przycięcie relingu (5)	Szerokość wewnętrzna korpusu LW / 2 - 147 mm		

Kolor	
HGR	Jasnoszary
SW	Jedwabiście biały
TGR	Ciemnoszary
IN-G	Inox szczotkowany

i	Informacja
Planowanie SERVO-DRIVE	
20	
Informacje o zamawianiu SERVO-DRIVE - patrz broszura o podnośnikach do frontów górnych AVENTOS	
www.blum.com/aventosbrochure	



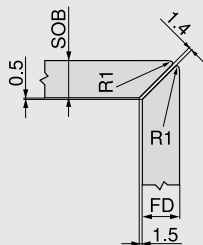
AVENTOS HS



AVENTOS HS

Planowanie

Rozwiązanie na ucios

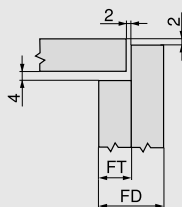


SOB Grubość wieńca górnego korpusu

FD Grubość frontu

R Sfazowanie krawędzi

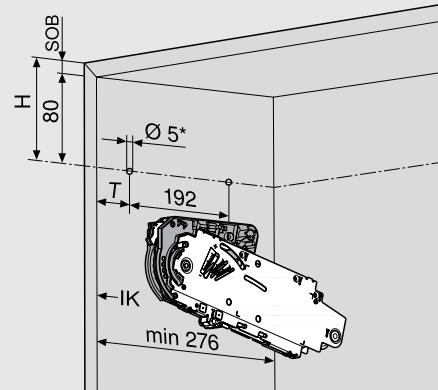
Rozwiązanie z podfrezowaniem we froncie



FD Grubość frontu

FT Głębokość podfrezowania

Pozycja wiercenia



5 x wkręt do płyty wiórowej Ø 4 x 35 mm

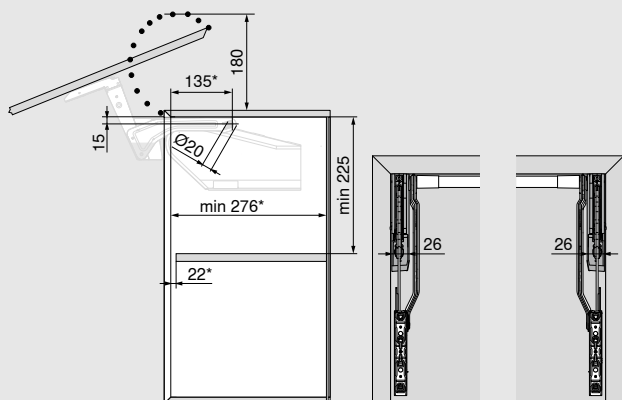
T **Ucios:** 37 mm od IK
Podfrezowanie: 37 mm + FT od IK

IK Wewnętrzna krawędź korpusu

SOB Grubość wieńca górnego korpusu

* Głębokość wiercenia 5 mm

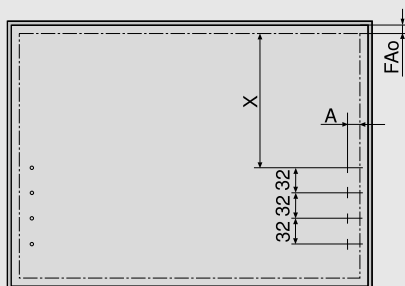
Wymiary zabudowy



* W przypadku rozwiązania z podfrezowaniem we froncie + FT

FT Głębokość podfrezowania

Obróbka frontu



FAo Nałożenie frontu górne

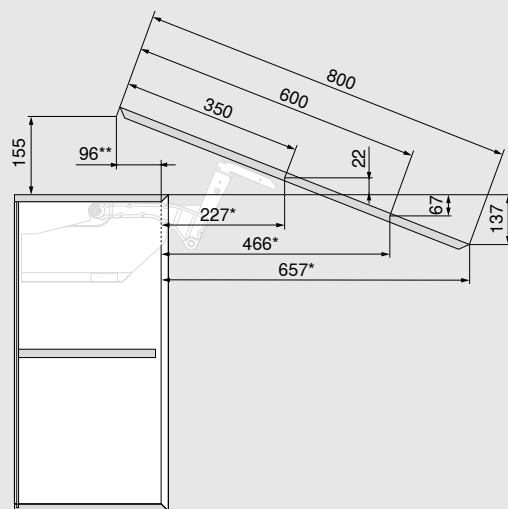
A Odstęp od wewnętrznej krawędzi frontu
Ucios: 12 mm
Podfrezowanie: 8.5 mm

X Odstęp od wewnętrznej krawędzi frontu
Ucios: 96 mm
Podfrezowanie: 92.5 mm

Nałożenie przy ścianie: niezbędna minimalna szczelina 5 mm

Do frontów drewnianych stosować 4 wkręty do płyty wiórowej (609.1x00) na stronę.

Pozycja frontu



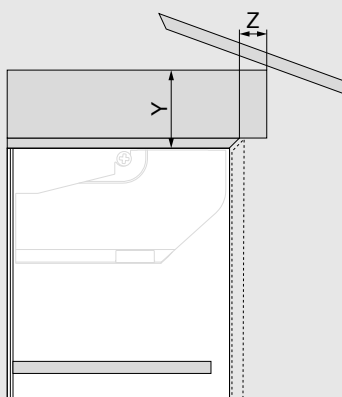
* W przypadku rozwiązania z podfrezowaniem we froncie - FT

**W przypadku rozwiązania z podfrezowaniem we froncie + FT

Wymiary zmieniają się w zależności od regulacji nachylenia i grubości frontu

Planowanie

Wymiary zabudowy Listwa ozdobna



Szczelina = 2 mm

Rozwiązanie na ucios

FD (mm)	19	22	24
Z max. (mm)	25	23	20
Y max. (mm)	82	78	76

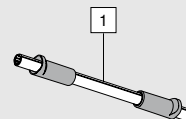
Rozwiązanie z podfrezowaniem we froncie

FT (mm)	10	13	16
FD (mm)	19–25	19–25	19–25
Z max. (mm)	28	29	28
Y max. (mm)	85	83	82

FD Grubość frontu

FT Głębokość podfrezowania

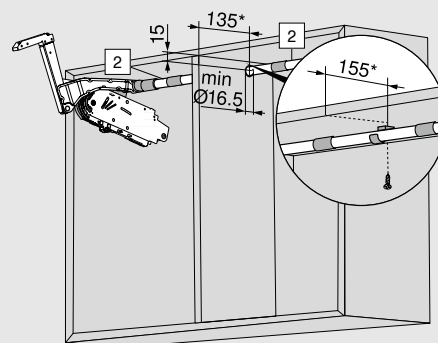
Stabilizacja poprzeczna



1 LW - 129 mm

LW Szerokość wewnętrzna

Złącze



2 LW/2 - 147 mm

LW Szerokość wewnętrzna

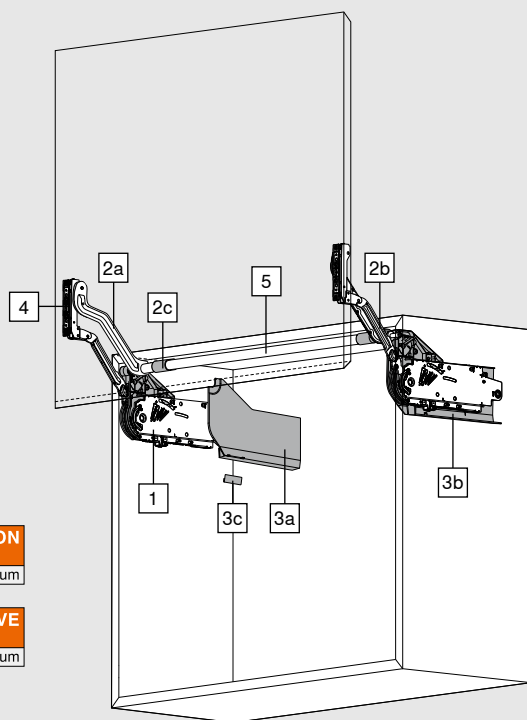
FT Głębokość podfrezowania

* W przypadku rozwiązania z podfrezowaniem we froncie + FT

AVENTOS HL



AVENTOS HL



BLUMOTION

by Blum

SERVO-DRIVE

by Blum

Podnośnik AVENTOS HL do frontów nad korpusem jest idealnym rozwiązaniem do małych, jednoczęściowych frontów. W tym przypadku front porusza się równolegle do korpusu, co pozwala na optymalną realizację specjalnych konstrukcji, takich jak np. zabudowa urządzeń AGD w wysokiej szafie.

Informacje o zamawianiu

1	Zestaw siłownika				
	Wysokość korpusu KH (mm)				
	300–349	350–399	400–550	450–580	
	Zestaw podnośników				
	20L3200.06	20L3500.06	20L3800.06	20L3900.06	
Waga frontu łącznie z uchwytem (kg)	1.25–4.25	1.25–2.50			20L2100.05
	3.50–7.25	1.75–5.00	1.75–3.50		20L2300.05
	6.50–12.00	4.25–9.00	2.75–6.75	2.00–5.25	20L2500.05
	11.00–20.00	8.00–14.75	5.75–11.75	4.25–9.25	20L2700.05
		13.50–20.00	10.50–20.00	8.25–16.50	20L2900.05
Elementy składowe:					
1	2 x	Siłownik symetryczny			
-	10 x	Wkręty do płyty wiórowej Ø 4 x 35 mm			

Informacje o zamawianiu

2	Zestaw podnośników	
	Wysokość korpusu KH (mm)	
	300–349	20L3200.06
	350–399	20L3500.06
	400–550	20L3800.06
	450–580	20L3900.06

Elementy składowe:

2a	1 x	Zestaw podnośników lewy
2b	1 x	Zestaw podnośników prawy
2c	2 x	Zasleпка do stabilizacji poprzecznej

3	Zestaw zaślepek	
	Kolor	Materiał
	HGR, SW, TGR	Tworzywo

20L8020

Elementy składowe:

3a	1 x	Zasleпка lewa, duża
3b	1 x	Zasleпка prawa, duża
3c	2 x	Element z tłoczonym logo Blum
		IN-G

4	Zestaw mocowania frontu	
	Rozwiązanie	
	Fronty drewniane	1 20S4200

¹ Do frontów drewnianych stosować 4 wkręty do płyty wiórowej (609.1x00) na stronę.

5	Reling stabilizacji poprzecznej, owalny		
	Rozwiązanie	Długość (mm)	
	Owalny	1061	20Q1061UA
Do przycięcia			
Wymiar	Szerokość wewnętrzna korpusu LW - 129 mm		

-	Zestaw łączników do stabilizacji poprzecznej		
	Od szerokości wewnętrznej korpusu LW 1190 mm		
	Średnica (mm)	Materiał	
	Ø 16	Aluminium	20Q153ZA

Elementy składowe:

-	1 x	Złącze
-	1 x	Uchwyt
-	2 x	Zasleпка do stabilizacji poprzecznej
Przycięcie relingu (5)	Szerokość wewnętrzna korpusu LW / 2 - 147 mm	

Kolor

HGR	Jasnoszary
SW	Jedwabiście biały
TGR	Ciemnoszary
IN-G	Inox szczotkowany

Informacja

Planowanie SERVO-DRIVE

20

Informacje o zamawianiu SERVO-DRIVE -
patrz broszura o podnośnikach do frontów górnych
AVENTOS

> www.blum.com/aventosbrochure

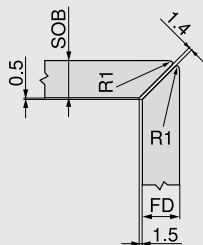

AVENTOS HL



AVENTOS HL

Planowanie

Rozwiązanie na ucios

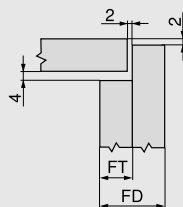


SOB Grubość wieńca górnego korpusu

FD Grubość frontu

R Sfazowanie krawędzi

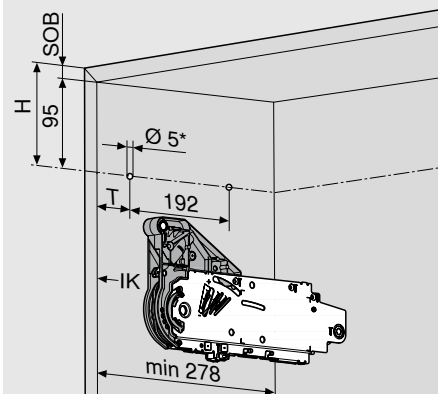
Rozwiązanie z podfrezowaniem we froncie



FD Grubość frontu

FT Głębokość podfrezowania

Pozycja wiercenia



5 x Wkręt do płyty wiórowej Ø 4 x 35 mm

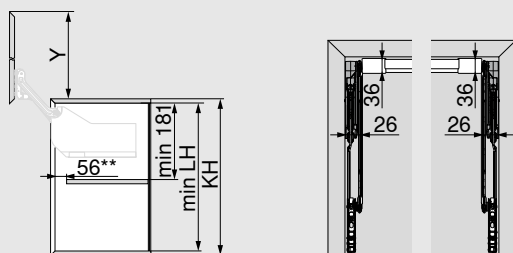
T **Ucios:** 37 mm od IK
Podfrezowanie: 37 mm + FT od IK

IK Wewnętrzna krawędź korpusu

SOB Grubość wieńca górnego korpusu

* Głębokość wiercenia 5 mm

Wymiary zabudowy



Zestaw podnośników	min LH* (mm)	Y* (mm)
20L3200.06	262	264
20L3500.06	312	352
20L3800.06	362	440
20L3900.06	412	529

LH Wysokość wewnętrzna korpusu

KH Wysokość korpusu

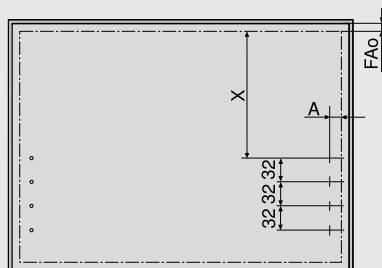
FT Głębokość podfrezowania

* Wymiar przy szczelinie dolnej = 0 mm

**W przypadku rozwiązania z podfrezowaniem we froncie + FT

Planowanie

Obróbka frontu



Zestaw podnośników	X (mm) Ucios	X (mm) Podfrezowanie
20L3200.06	159.5	156
20L3500.06	209.5	206
20L3800.06	259.5	256
20L3900.06	309.5	306

FAo Nałożenie frontu górne

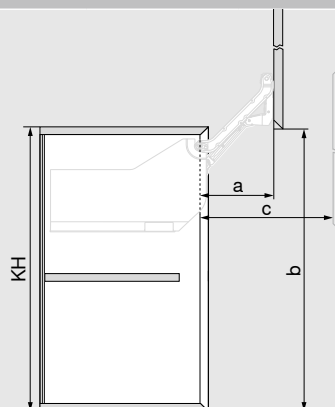
A Odstęp od wewnętrznej krawędzi frontu
Ucios: 12 mm
Podfrezowanie: 8.5 mm

X Odstęp od wewnętrznej krawędzi frontu

Nałożenie przy ścianie: niezbędna minimalna szczelina 5 mm

Do frontów drewnianych stosować 4 wkręty do płyty wiórowej (609.1x00) na stronę.

Pozycja frontu

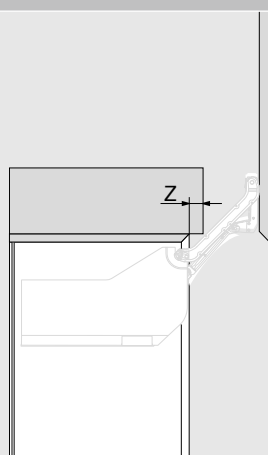


Zestaw podnośników	a** (mm)	b* (mm)	max. c** (mm)
20L3200.06	114	256	159
20L3500.06	146	344	209
20L3800.06	178	432	259
20L3900.06	210	521	309.5

* Wymiar przy szczelinie dolnej = 2 mm

**W przypadku rozwiązania z podfrezowaniem we froncie - FT

Wymiary zabudowy Listwa ozdobna



Szczelina = 2 mm

Rozwiązanie na ucios

FD (mm)	19	22	24
Z (mm)	18	18	18

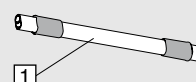
Rozwiązanie z podfrezowaniem we froncie

FT (mm)	10	13	16
FD (mm)	19-25	19-25	19-25
Z (mm)	29	26	23

FD Grubość frontu

FT Głębokość podfrezowania

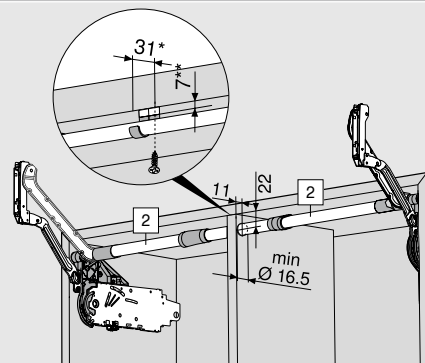
Stabilizacja poprzeczna



1 LW -129 mm

LW Szerokość wewnętrzna

Złącze



2 LW/2 = 147 mm

LW Szerokość wewnętrzna

FT Głębokość podfrezowania

* W przypadku rozwiązania z podfrezowaniem we froncie + FT w odniesieniu do krawędzi wewnętrznej korpusu

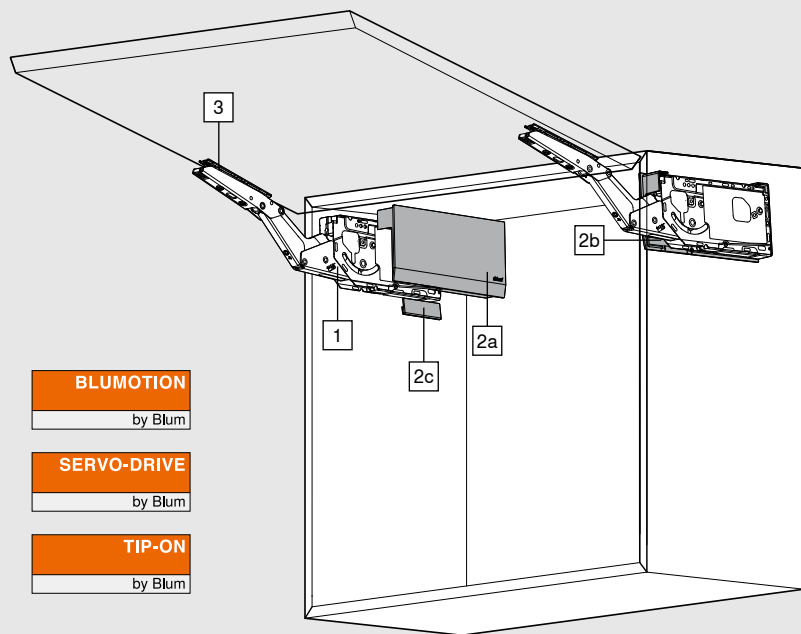
** Podłożyć dystans 7 mm

AVENTOS HK top



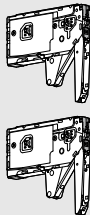
AVENTOS HK top

W przypadku AVENTOS HK top jednocześnie front wymaga niewiele wolnej przestrzeni nad korpusem. Front uchylny sprawdzi się najbardziej w szafkach górnych, wysokiej szafie lub szafce nad lodówką.

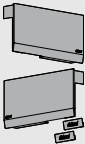


Współczynnik mocy (LF) = wysokość korpusu (KH) [mm] x waga frontu łącznie z podwójną wagą uchwytu [kg]

Informacje o zamawianiu

1	Zestaw siłownika		
	Mocowanie na zamontowane wkręty EURO		
	LF	OW	
	420–1610	75°– 107°	22K2310
	930–2800	75°– 107°	22K2510
	1730–5200	75°– 107°	22K2710
	3200–9000	75°– 107°	22K2910
Elementy składowe:			
1	2 x	Siłownik symetryczny z zamontowanymi wkrętami EURO	
LF Współczynnik mocy			
OW Kąt otwarcia (z bezstopniową regulacją)			
Informacja			
Max. ciężar frontu to 18 kg przy dwóch siłownikach!			
Współczynnik LF mocy można zwiększyć o 50% przy zastosowaniu trzeciego siłownika. Przy szerszych korpusach zalecamy trzeci siłownik. Zapobiega on wyginaniu się frontu w pozycji otwartej.			

Informacje o zamawianiu

2		Zestaw zaślepek		
	Kolor		Materiał	
	HGR, SW, TGR		Tworzywo	22K8000
Elementy składowe:				
2a	1 x	Zaślepka lewa		
2b	1 x	Zaślepka prawa		
2c	2 x	Element z tłoczonym logo Blum		
		IN-G		

3	Zestaw mocowania frontu		
	Rozwiązanie		
	Fronty drewniane	1	20S4200

¹ Do frontów drewnianych stosować 4 wkręty do płyt wiórowych (609.1x00) na stronę.

Kolor	
HGR	Jasnoszary
SW	Jedwabiście biały
TGR	Ciemnoszary
IN-G	Inox szczotkowany

i Informacja	
Planowanie SERVO-DRIVE	20
Informacje o zamawianiu SERVO-DRIVE - patrz broszura o podnośnikach do frontów górnych AVENTOS	
www.blum.com/aventosbrochure	
Planowanie TIP-ON	22
Informacje o zamawianiu TIP-ON - patrz broszura o podnośnikach do frontów górnych AVENTOS	
www.blum.com/aventosbrochure	



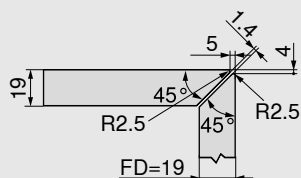
AVENTOS HK top



AVENTOS HK top

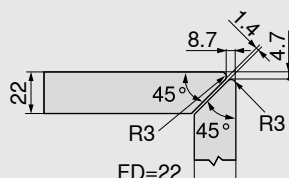
Planowanie

Rozwiązanie na ucios



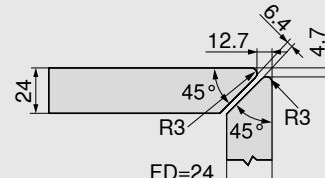
FD Grubość frontu

R Sfazowanie krawędzi



FD Grubość frontu

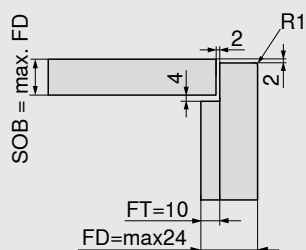
R Sfazowanie krawędzi



FD Grubość frontu

R Sfazowanie krawędzi

Rozwiązanie z podfrezowaniem we froncie

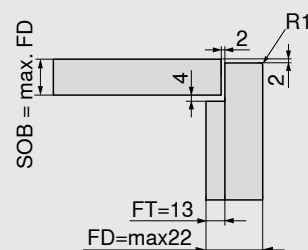


FD Grubość frontu

FT Głębokość podfrezowania

R Sfazowanie krawędzi

SOB Grubość wieńca górnego korpusu



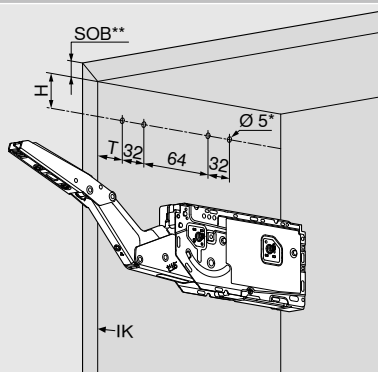
FD Grubość frontu

FT Głębokość podfrezowania

R Sfazowanie krawędzi

SOB Grubość wieńca górnego korpusu

Pozycja wiercenia



T **Ucios:** 37 mm od IK
Podfrezowanie: 36.5 mm + FT od KV

H **Ucios:** 35 mm
Podfrezowanie: 36 mm

IK Wewnętrzna krawędź korpusu

KV Przednia krawędź korpusu

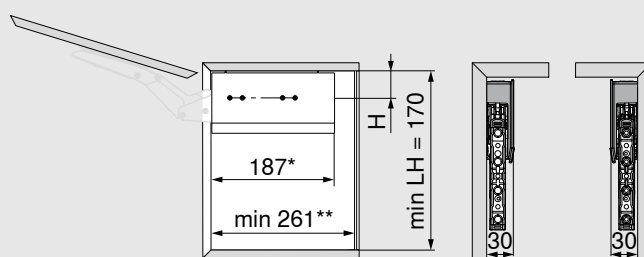
FT Głębokość podfrezowania

SOB Grubość wieńca górnego korpusu

* Głębokość wiercenia 5 mm

** **Ucios:** max. 25 mm
Podfrezowanie: max. 22 mm

Wymiary zabudowy



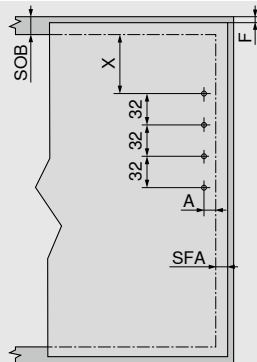
LH Wysokość wewnętrzna korpusu

* W przypadku rozwiązania z podfrezowaniem we froncie + FT

** Min. 261 mm z widoczną zawieszką do szafek
W przypadku rozwiązania z podfrezowaniem we froncie + FT

Planowanie

Obróbka frontu



4 x Wkręt do płyty wiórowej Ø 3,5 x 15 mm

A Odstęp od wewnętrznej krawędzi frontu
Ucios: 12 mm
Podfrezowanie: 8,5 mm

X Odstęp od wewnętrznej krawędzi frontu
Ucios: 62 mm
Podfrezowanie: 58 mm

F Szczelina

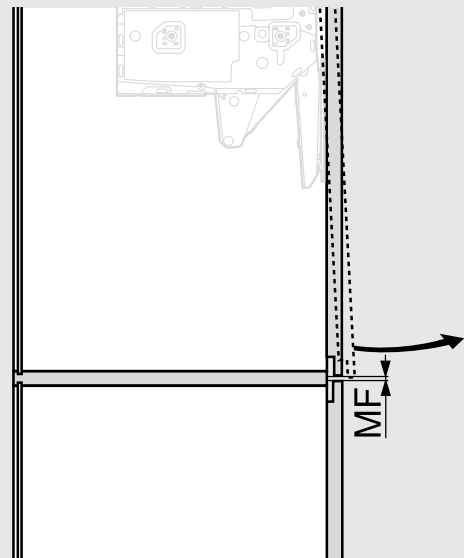
SFA Boczne nałożenie frontu

SOB Grubość wieńca górnego korpusu

Nałożenie przy ścianie: Niezbędna minimalna szczelina 5 mm

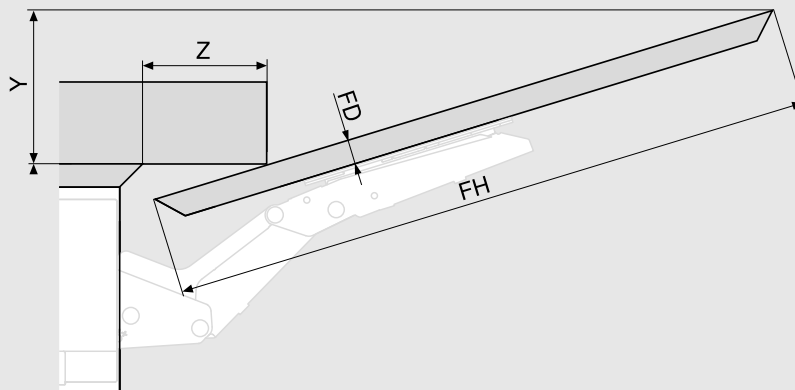
Do frontów drewnianych stosować 4 wkręty do płyty wiórowej (609.1x00) na stronę.

Minimalna szczelina przy rozwiązaniu z podfrezowaniem we fronce



MF Min. szczelina przy otwarciu (2 mm)

Wymiar zabudowy listwy ozdobnej przy max. kącie otwarcia:



$$Y = FH \times 0.29 - 15 + FD$$

Rozwiązanie na ucios

FD (mm)	19	22	24			
Z (mm) przy 107°	20	–	–			

Rozwiązanie z podfrezowaniem we froncie

FT (mm)	10			13		
FD (mm)	19	22	24	19	22	—
Z (mm) przy 107°	49	39	28	46	36	—

FD Grubość frontu

FH Wysokość frontu

FT Głębokość podfrezowania

Lekkie naciśnięcie powierzchni frontu dłonią lub łokciem powoduje, że front górny z SERVO-DRIVE do AVENTOS otwiera się jak za dotknięciem czarodziejskiej różdżki. By go zamknąć, wystarczy nacisnąć włącznik znajdujący się w łatwo dostępnym miejscu, po wewnętrznej stronie korpusu. System dostępny do rozwiązań na uciós i z podfrezowaniem we froncie AVENTOS HF, AVENTOS HS, AVENTOS HL i AVENTOS HK top.

W przeciwieństwie do zastosowań standardowych w rozwiązaniach na uciós z SERVO-DRIVE do AVENTOS potrzebne są:

- SERVO-DRIVE (informacje dotyczące zamawiania znajdują się w katalogu Blum)
- Podwójne ścianki boczne przesunięte o 1 mm, by móc umieścić włączniki SERVO-DRIVE

W przeciwieństwie do zastosowań standardowych w rozwiązaniach z podfrezowaniem we froncie z SERVO-DRIVE do AVENTOS potrzebne są:

- SERVO-DRIVE (informacje dotyczące zamawiania znajdują się w katalogu Blum)
- Podwójne ścianki boczne przesunięte o głębokość podfrezowania plus 1 mm, by móc umieścić włączniki SERVO-DRIVE

SERVO-DRIVE do AVENTOS – rozwiązania na uciós i z podfrezowaniem we froncie

Wymiary zabudowy	
Uciós	Podfrezowanie
AVENTOS HF/HS/HL	AVENTOS HF/HS/HL
AVENTOS HK top	AVENTOS HK top
FT Głębokość podfrezowania	
DSW Podwójna ścianka boczna	

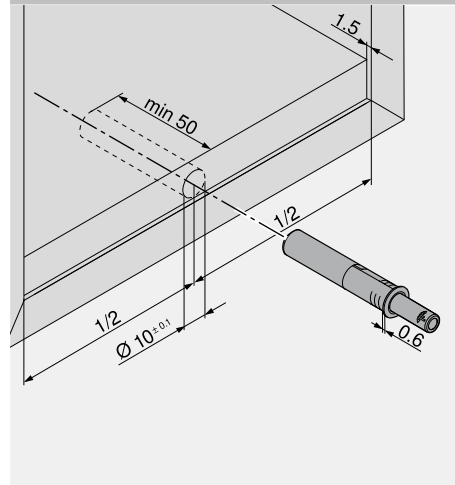
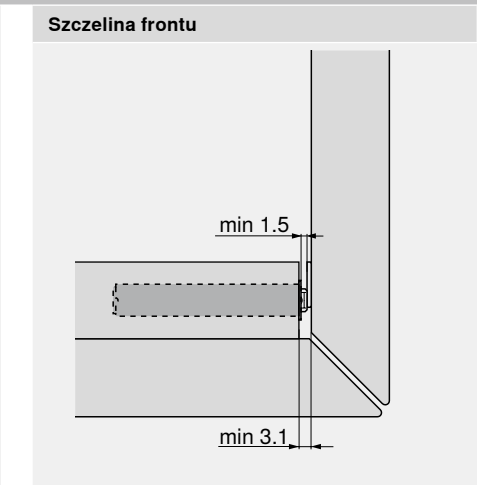
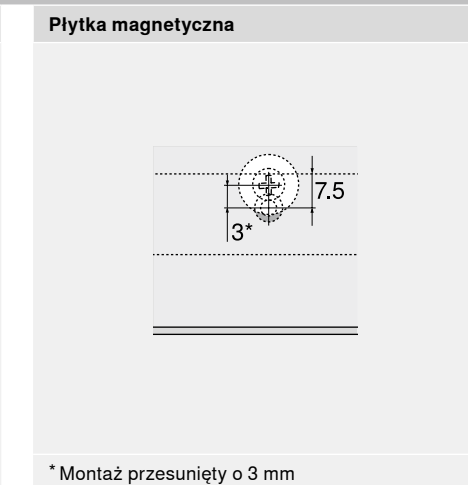
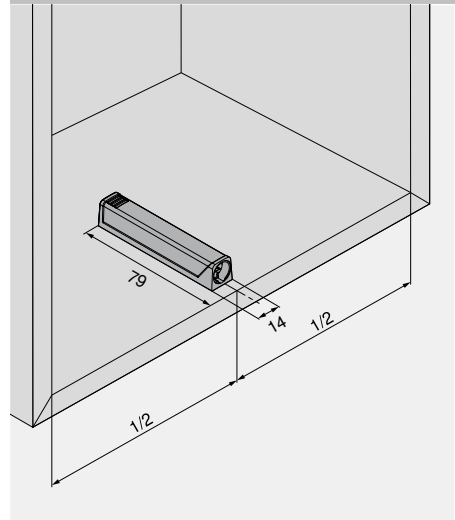
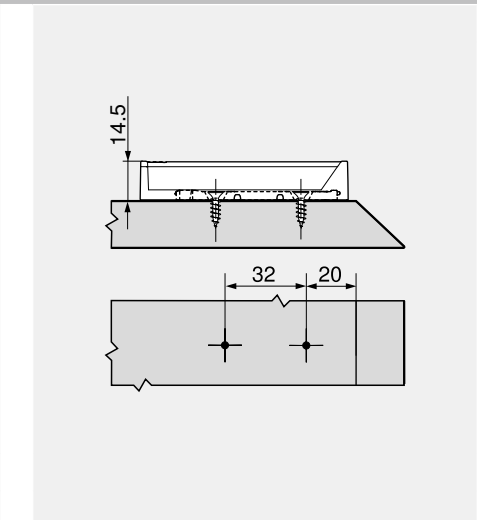
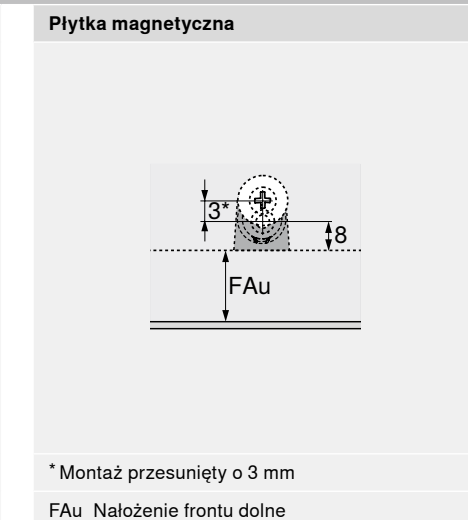
Obróbka frontu		
Uciós i podfrezowanie		
A Odstęp od wewnętrznej krawędzi frontu		
DSW Podwójna ścianka boczna		
KH Wysokość korpusu		
A	AVENTOS HF	AVENTOS HS/HL/HK top
Uciós	12 mm	12 mm
Podfrezowanie	11 mm	8.5 mm

Mechaniczne wspomaganie otwierania TIP-ON do AVENTOS HK top pozwala na łatwe i komfortowe otwieranie frontów bez uchwytów. Do ich zamknięcia wystarczy natomiast lekkie dociśnięcie.

W przeciwieństwie do zastosowań standardowych w rozwiązaniach na uciós z TIP-ON do AVENTOS HK top potrzebne są:

- Elementy TIP-ON (informacje dotyczące zamawiania znajdują się w katalogu Blum)
- W przypadku TIP-ON do nawiercania - podwójne dno przesunięte o 1.5 mm

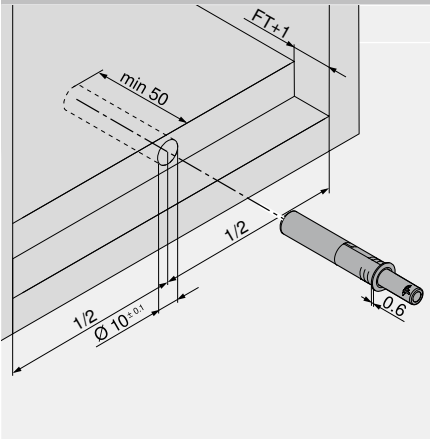
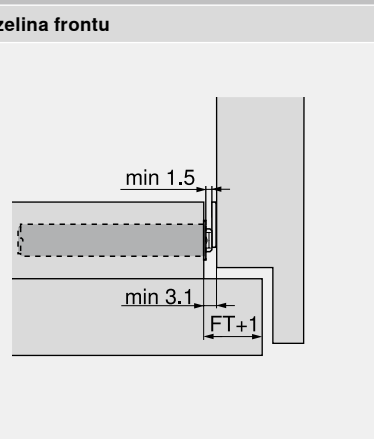
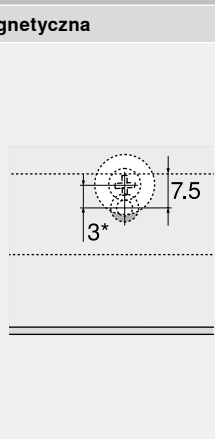
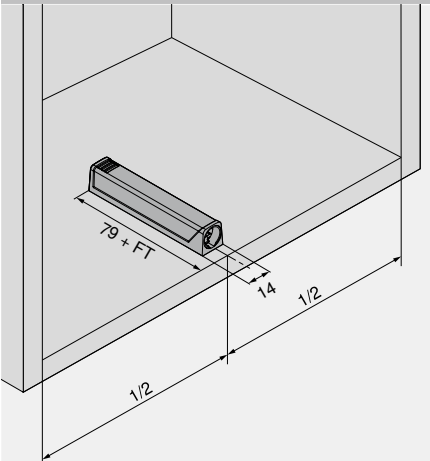
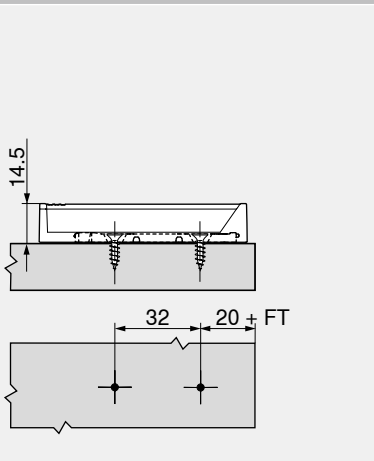
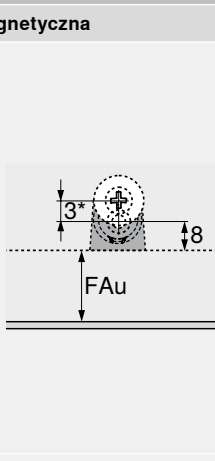
TIP-ON do AVENTOS HK top - rozwiązanie na uciós

Do nawiercania	Szczelina frontu	Płytki magnetyczna
		 * Montaż przesunięty o 3 mm
Adapter prosty		Płytki magnetyczna
		 * Montaż przesunięty o 3 mm FAu Nałożenie frontu dolne

W przeciwieństwie do zastosowań standardowych w rozwiązaniach z podfrezowaniem z TIP-ON do AVENTOS HK top potrzebne są:

- Elementy TIP-ON (informacje dotyczące zamawiania znajdują się w katalogu Blum)
- W przypadku TIP-ON do nawiercania - podwójne dno przesunięte o głębokość podfrezowania i 1 mm

TIP-ON do AVENTOS HK top - rozwiązanie z podfrezowaniem

Do nawiercania	Szczelina frontu	Płytki magnetyczne
		
FT Głębokość podfrezowania	FT Głębokość podfrezowania	* Montaż przesunięty o 3 mm
Adapter prosty		Płytki magnetyczne
		
FT Głębokość podfrezowania	FT Głębokość podfrezowania	* Montaż przesunięty o 3 mm FAu Nałożenie frontu dolne

Firma Blum

Firma Blum, którą Julius Blum założył ponad 60 lat temu, jest dzisiaj międzynarodowym, rodzinnym przedsiębiorstwem. Do strategicznych obszarów działania firmy należą systemy podnośników do frontów górnych, zawiasów i szuflad. W przypadku rozwoju wszystkich produktów centralny punkt stanowi dążenie do perfekcji ruchu.

www.blum.com





Blum w Austrii i na świecie

Blum posiada osiem zakładów w Austrii (Vorarlberg), a także miejsca produkcji w Polsce, USA i Brazylii oraz 32 spółek córek względnie przedstawicielstw. Przedsiębiorstwo zaopatruje ponad 120 rynków. Grupa Blum zatrudnia 8.300 pracowników, w tym 6.200 osób w Vorarlbergu.



Globalne korzyści dla klientów

„Producent, sprzedawca, montażysta czy użytkownik kuchni – każdy powinien korzystać z zalet produktów Blum i czerpać z tego osobiste korzyści”, takie znaczenie ma filozofia globalnych korzyści Blum.



Innowacje

Wspieranie klientów przy pomocy innowacyjnych rozwiązań i zapewnienie przedsiębiorstwu dobrych wyników w długim okresie, wymaga konsekwentnego inwestowania w badania i rozwój, zakłady i maszyny oraz kształcenie pracowników. Na całym świecie Blum posiada ponad 2.100 patentów i jest zaliczany do najbardziej innowacyjnych przedsiębiorstw w Austrii.



Jakość

Kompleksowe podejście do kwestii jakościowych dotyczy nie tylko samych produktów. Również w zakresie usług, czy w kontaktach z partnerami i klientami firma chciałaby sprostać tym samym wymaganiom jakościowym.



Środowisko naturalne

W firmie Blum wszyscy są przekonani, że ekologiczne postępowanie jest również ekonomiczne w długim okresie. Trwałość produktów jest przy tym tylko jednym z wielu ważnych aspektów. Dalszymi istotnymi elementami są: korzystanie z przyjaznych dla środowiska procesów, mądre wykorzystanie materiałów i rozsądne zarządzanie energią.



DYNAMIC SPACE

Dobry przebieg pracy (Przebieg pracy), optymalne wykorzystanie przestrzeni użytkowej (Przestrzeń) i wysoki komfort ruchu (Ruch) to ważne cechy praktycznej kuchni. Pomysły Blum dotyczące kuchni mają sprawić, by wnętrze mebli stało się funkcjonalne, komfortowe i ergonomiczne.

Blum Polska Sp. z o.o.
ul. Poznańska 16
62-020 Jasin k/Swarzędza
tel.: +48 61 895 1900
e-mail: info.pl@blum.com
www.blum.com

Julius Blum GmbH
Fabryka okuć
6973 Höchst, Austria
tel.: +43 5578 705-0
faks: +43 5578 705-44
e-mail: info@blum.com
www.blum.com

Nasze zakłady w Austrii, Polsce i Chinach są certyfikowane zgodnie z poniższymi normami.
Nasz zakład w USA jest certyfikowany zgodnie z ISO 9001.
Nasz zakład w Brazylii jest certyfikowany zgodnie z ISO 9001 oraz ISO 14001.



ISO 9001
Certified Quality
System



ISO 14001
Certified Environmental
System



ISO 50001
Certified Energy
System

 **blum**®



Look for our
FSC®-certified
products

Wszystkie treści podlegają prawu autorskiemu Blum.
Zmiany techniczne i programowe zastrzeżone.
IDNR: 703.520.8 · EP-498/2 PL-PL/06.21