



# AVENTOS

Rozwiązania na ucios i z podfrezowaniem we froncie

[www.blum.com](http://www.blum.com)

 **blum**<sup>®</sup>



Podnośnik AVENTOS HF  
do frontów uchylno-składanych – rozwiązanie na ucios



Podnośnik AVENTOS HF  
do frontów uchylno-składanych – rozwiązanie z podfrezowaniem we froncie



Podnośnik AVENTOS HS  
do frontów uchylno-nachodzących – rozwiązanie na ucios



Podnośnik AVENTOS HS  
do frontów uchylno-nachodzących – rozwiązanie z podfrezowaniem we froncie



Podnośnik AVENTOS HL  
do frontów nad korpusem – rozwiązanie na ucios



Podnośnik AVENTOS HL  
do frontów nad korpusem – rozwiązanie z podfrezowaniem we froncie



Podnośnik AVENTOS HK  
do frontów uchylnych – rozwiązanie na ucios



Podnośnik AVENTOS HK  
do frontów uchylnych – rozwiązanie z podfrezowaniem we froncie

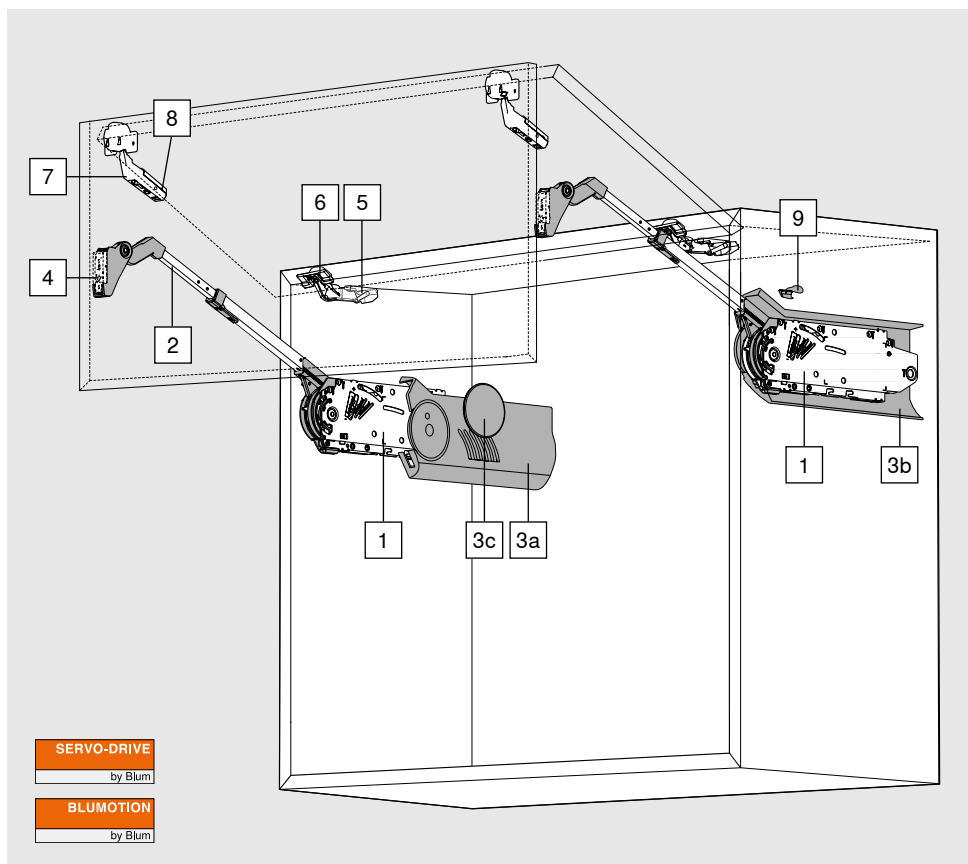
## Poruszająca różnorodność systemów podnośników do frontów górnych

Fascynująca jakość ruchu podnośników AVENTOS jest teraz dostępna również do frontów na ucios lub z podfrezowaniem. Dokonując prostych zmian pozycji można dalej używać standardowe okucia. Nowe możliwości zastosowania pozwalają urzeczywistnić aktualne trendy wzornicze.

Fronty uchylne są szczególnie funkcjonalne, ponieważ oferują użytkownikowi pełną swobodę ruchu. Ponadto, fronty wyposażone w podnośniki AVENTOS podczas otwierania zatrzymują się na każdej wysokości i w ten sposób są zawsze w zasięgu ręki. Jeszcze większy komfort użytkowania można osiągnąć stosując wspomaganie otwierania SERVO-DRIVE lub TIP-ON.

### Spis treści

- 4 AVENTOS HF
- 8 AVENTOS HS
- 12 AVENTOS HL
- 16 AVENTOS HK
- 20 Technologie ruchu

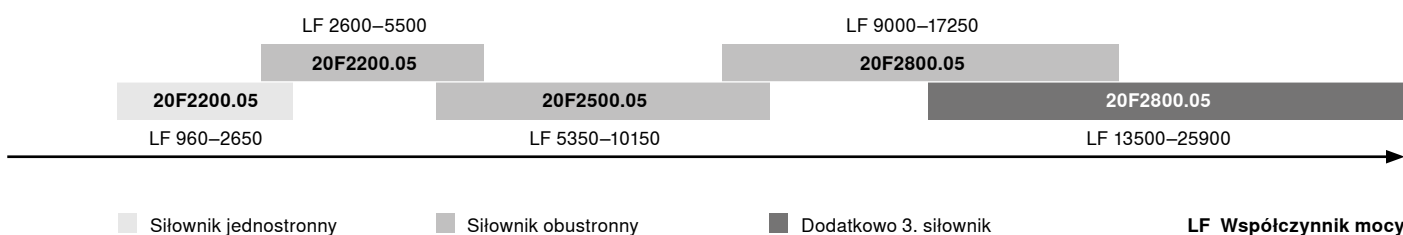


Podnośnik AVENTOS HF do frontów uchylno-składanych jest idealnym rozwiązaniem do wysokich i średnich szafek górnych. Zastosowanie dwuczęściowego frontu powoduje, że nad korpusem, nawet tym wysokim, trzeba pozostawić niewiele wolnego miejsca. Oznacza to szerokie możliwości projektowania.

**W przeciwieństwie do zastosowań standardowych, w przypadku rozwiązań na ucios i z podfrezowaniem we froncie potrzebują Państwo:**

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

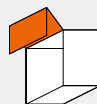
**i** Współczynnik mocy LF = Wysokość korpusu KH (mm) x Waga dolnego i górnego frontu łącznie z uchwytem (kg)



W przypadku spornych, przejściowych danych zalecamy silniejszy siłownik!

1	Zestaw siłownika	2	Zestaw podnośnika teleskopowego	
	Współczynnik mocy LF		Stal niklowana	
	2600–5500 (1 szt. LF 960–2650)		Wysokość korpusu 480–570 mm	20F3200.01
	5350–10150		Wysokość korpusu 560–710 mm	20F3500.01
	9000–17250 (3 szt. LF 13500–25900)		Wysokość korpusu 700–900 mm	20F3800.01
<b>Elementy składowe:</b>		<b>Elementy składowe:</b>		
2 x Siłownik symetryczny		2 x Podnośnik teleskopowy symetryczny		
10 x Wkręt do płyty wiórowej Ø 4 x 35 mm				

## Informacje dotyczące zamawiania – symetryczne fronty drewniane



## AVENTOS HF



<b>3</b>	<b>Zestaw zaślepek</b>		
		Tworzywo jasnoszary, jedwabście biały, niklowany-lakierowany	<b>20F8000</b>
<b>Elementy składowe:</b>			
<b>3a</b>	1 x Zaślepka duża lewa		
<b>3b</b>	1 x Zaślepka duża prawa		
<b>3c</b>	2 x Zaślepka okrągła		

<b>4</b>	<b>Prowadnik do podnośnika teleskopowego</b>		
	Wszystkie prowadniki proste z dystansem 0 mm		
	<b>Zalecenia:</b>		
	Wkręty <sup>1)</sup>	Odległość 0 mm	2 x <b>175H3100</b>
	EXPANDO	Odległość 0 mm	2 x <b>177H3100E</b>
	Wciskany	Odległość 0 mm	2 x <b>177H3100</b>


<b>5</b>	<b>Prowadnik do zawiasu CLIP top 155°</b>		
	<b>Zalecenie dla rozwiązań na uciós:</b>		
	Wkręty <sup>1)</sup>	Odległość 0 mm	2 x* <b>175H3100</b>
	EXPANDO	Odległość 0 mm	2 x* <b>177H3100E</b>
	Wciskany	Odległość 0 mm	2 x* <b>177H3100</b>
<b>Zalecenie dla rozwiązań z podfrezowaniem we froncie:</b>			
	Wkręty <sup>2)</sup>	Odległość 6 mm	2 x* <b>175H9160</b>

<b>6</b>	<b>Zawias CLIP top 155°, do drzwi bliźniaczych</b>			
		Puszka: stalowa	Wkręty <sup>1)</sup> bez sprężyny	2 x* <b>70T7600NTL</b>
		Puszka: stalowa	INSERTA bez sprężyny	2 x* 

<b>7</b>	<b>Zawias środkowy CLIP top</b>			
		Puszka: cynkowa	Wkręty <sup>1)</sup> bez sprężyny	2 x* <b>78Z5500T</b>
		Puszka: cynkowa	EXPANDO bez sprężyny	2 x* <b>78Z553ET</b>

<b>8</b>	<b>Prowadnik do zawiasu środkowego CLIP top</b>			
	Prowadniki standardowe z dystansem 0 mm			
	<b>Zalecenia:</b>			
	Wkręty <sup>1)</sup>	Odległość 0 mm	2 x*	<b>175H3100</b>
	EXPANDO	Odległość 0 mm	2 x*	<b>177H3100E</b>
	wciskany	Odległość 0 mm	2 x*	<b>177H3100</b>

<b>9</b>	<b>Ogranicznik kąta otwarcia</b>		
	Tworzywo		
	104° ciemnoszary	2 x	<b>20F7051</b>
	83° ciemnoszary	2 x	<b>20F7011</b>

	<b>Bit-PZ krzyżakowy</b>	
	Wielkość 2, długość 39 mm	
		<b>BIT-PZ KS2</b>



### Informacja

Informacje dotyczące zamawiania SERVO-DRIVE w katalogu Blum

Informacje dotyczące planowania SERVO-DRIVE na stronach

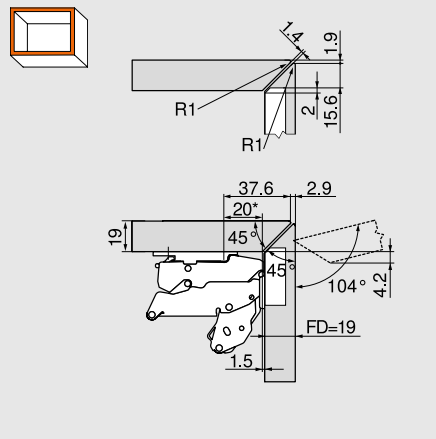
**20/21**

<sup>1)</sup> Do frontów drewnianych stosować wkręty do płyty wiórowej (609.1x00).

<sup>2)</sup> Stosować wkręty EURO Ø 6 x 14.5 mm (661.1450).

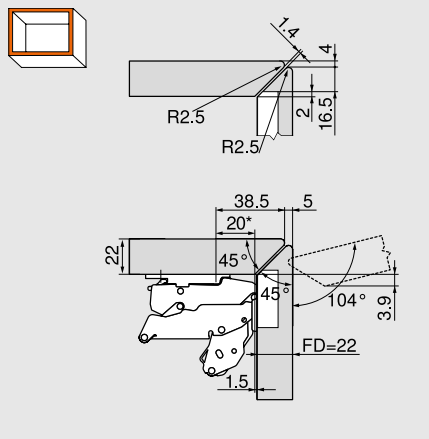
\* Liczba zawiasów patrz obróbka frontu.

Łączenie na ucios w płaszczyźnie pionowej i poziomej



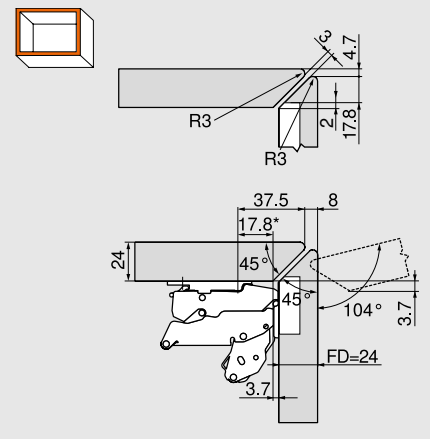
Zawiasy do drzwi bliźniaczych

Prowadnik 0 mm



Zawiasy do drzwi bliźniaczych

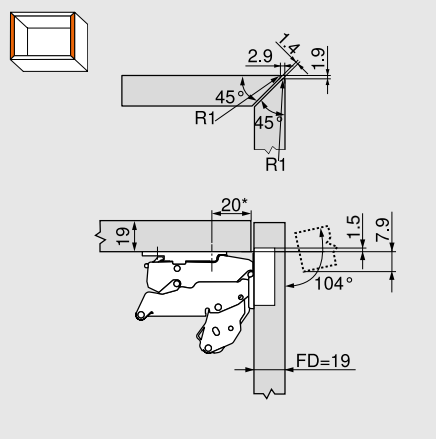
Prowadnik 0 mm



Zawiasy do drzwi bliźniaczych

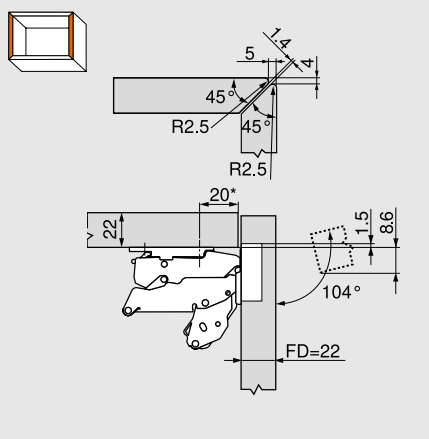
Prowadnik 0 mm

Łączenie na ucios w płaszczyźnie pionowej o dużym nalożeniu



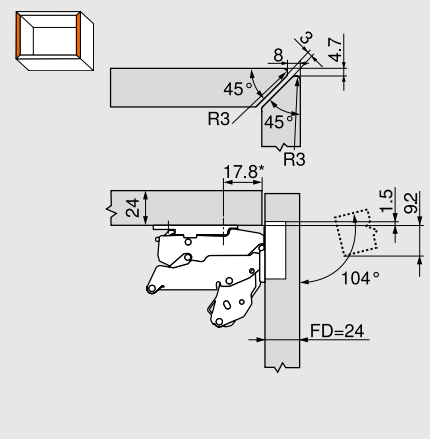
Zawiasy do drzwi bliźniaczych

Prowadnik 0 mm



Zawiasy do drzwi bliźniaczych

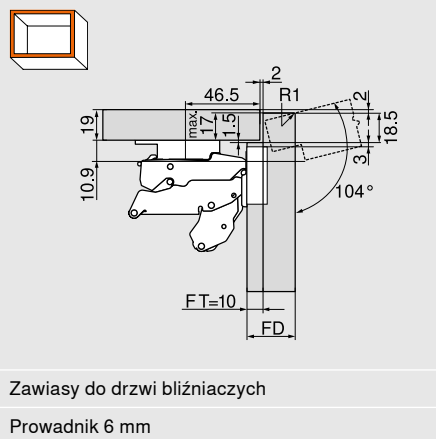
Prowadnik 0 mm



Zawiasy do drzwi bliźniaczych

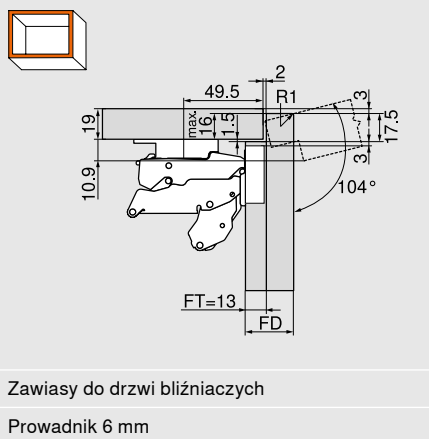
Prowadnik 0 mm

Rozwiązania z podfrezowaniem we froncie



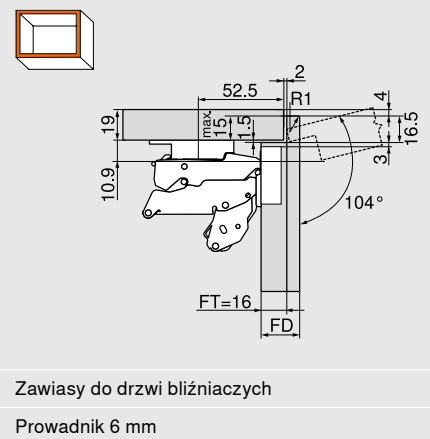
Zawiasy do drzwi bliźniaczych

Prowadnik 6 mm



Zawiasy do drzwi bliźniaczych

Prowadnik 6 mm

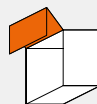


Zawiasy do drzwi bliźniaczych

Prowadnik 6 mm

FT Głębokość podfrezowania    FD Grubość frontu    R Sfazowanie krawędzi    \* wymiar przy prowadniku o wymiarze A = 20 mm

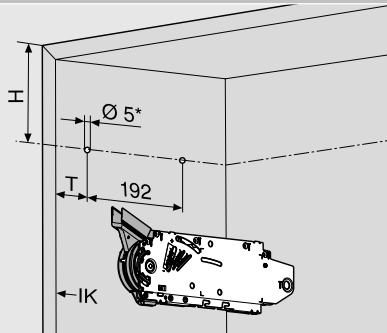
## Informacje dotyczące planowania – symetryczne fronty drewniane



# AVENTOS HF



### Pozycja wiercenia



4 x Ø 4 x 35 mm

**T Ucios:**  
37 mm od IK do FD 19 i 22 mm  
34.8 mm od IK do FD 24 mm

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

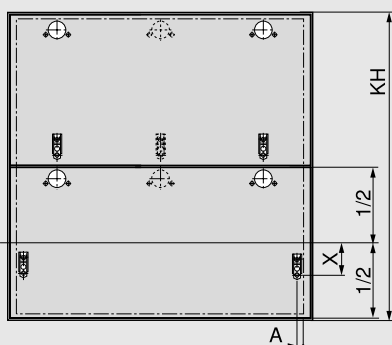
IK Wewnętrzna krawędź korpusu

FT Głębokość podfrezowania

\* Głębokość wiercenia 5 mm

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

### Obróbka frontu



KH Wysokość korpusu

**A Ucios:**  
12 mm od wewnętrznej krawędzi frontu  
**Podfrezowanie:**  
11 mm od wewnętrznej krawędzi frontu

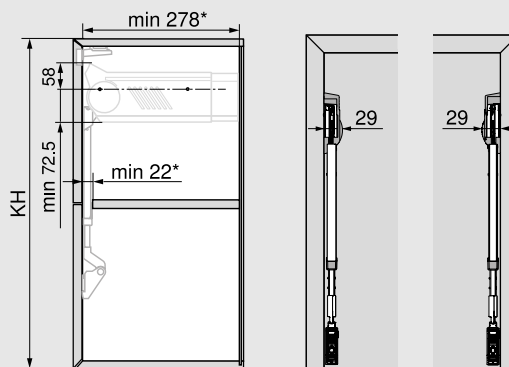
### Ilość zawiasów

3 zawiasy od szerokości korpusu 1200 mm  
względnie od wagi frontu 12 kg  
4 zawiasy przy szerokości korpusu 1800 mm  
względnie od wagi frontu 20 kg

	X
Wysokość korpusu (KH)	177H3100, 177H3100E 177H3100E10, 177H5100 175H3100, 175H4100

480–549 mm	70 mm
550–1040 mm	47 mm

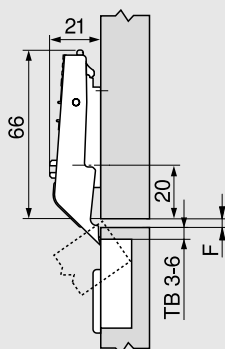
### Wymiary zabudowy



KH Wysokość korpusu

\* W przypadku rozwiązania z podfrezowaniem + FT

### Zawias środkowy CLIP top



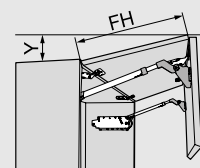
Min. szczelina F = 1.5 mm

### Odległość puszek TB

			3	4	5	6
0			6	5	4	3
3						
6						
9						

Prowadnik

### Wymiary zabudowy

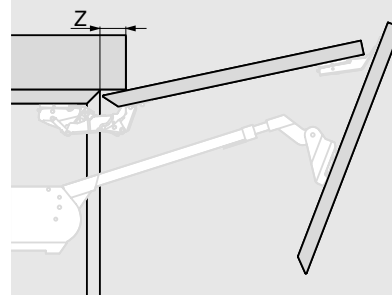


FH Wysokość frontu

### Ogranicznik kąta otwarcia

104°	Y = FH x 0.24 + 34 mm
83°	Y = 0 mm

### Wysokość zabudowy listwy ozdobnej



### Rozwiązanie na ucios

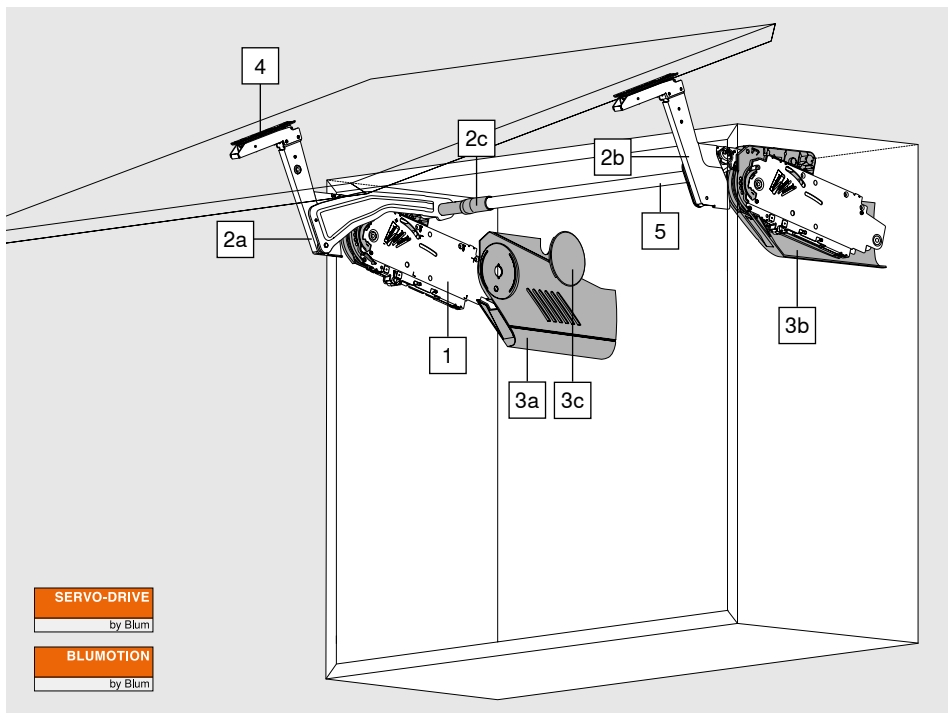
FD (mm)	19	22	24						
Z (mm)	40	34	33						

### Rozwiązanie z podfrezowaniem we froncie

FT (mm)	10		13		16				
FD (mm)	19	22	25	19	22	25	19	22	25
Z (mm)	70	58	45	67	55	42	64	52	39

FD Grubość frontu

FT Głębokość podfrezowania



AVENTOS HS z lekkością 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 i wagę frontu.

**Przykład:**

KH = 600 mm, Waga frontu = 10 kg  
Właściwy siłownik = **20S2E00.05**

KH = 602 mm → 600 mm  
KH = 603 mm → 605 mm

W przypadku spornych, przejściowych danych zalecamy silniejszy siłownik!

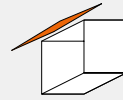
	<b>1</b>	<b>Zestaw siłownika</b>			
		KH 350–525 mm	20S2A00.05	20S2B00.05	20S2C00.05
		KH 526–675 mm	20S2D00.05	20S2E00.05	20S2F00.05
		KH 676–800 mm	20S2G00.05	20S2H00.05	20S2I00.05
		<b>Elementy składowe:</b>			
		2 x Siłownik symetryczny			
		10 x Wkręt do płyty wiórowej Ø 4 x 35 mm			
	<b>2</b>	<b>Zestaw podnośników</b>			
		stal, niklowana			20S3500.06
		<b>Elementy składowe:</b>			
	<b>2a</b>	1 x Zestaw podnośników lewy			
	<b>2b</b>	1 x Zestaw podnośników prawy			
	<b>2c</b>	2 x Zasłepka do stabilizacji poprzecznej			
	<b>3</b>	<b>Zestaw zaślepek</b>			
		Tworzywo jasnoszary, jedwabście biały, niklowany-lakierowany			20S8000
		<b>Elementy składowe:</b>			
	<b>3a</b>	1 x Zasłepka duża lewa			
	<b>3b</b>	1 x Zasłepka duża prawa			
	<b>3c</b>	2 x Zasłepka okrągła			

	<b>4</b>	<b>Zestaw mocowania frontu</b>		
		niklowany Fronty drewniane <sup>1)</sup>		20S4200
		<sup>1)</sup> Do frontów drewnianych stosować 4 wkręty do płyt wiórowych (609.1x00) na stronę.		
	<b>5</b>	<b>Reling stabilizacji poprzecznej okrągły</b>		
		Aluminium, Ø 16 mm do przycięcia, 1061 mm		20Q1061UN
		<b>Wymiary do przycięcia:</b> LW - 129 mm		
		<b>Zestaw łączników do stabilizacji poprzecznej</b>		
		Aluminium, Ø 16 mm od szerokości wew. LW 1190 mm		20Q153ZN
		<b>Przekrój dla 5:</b> LW / 2 - 147 mm		
		<b>Elementy składowe:</b>		
		1 x Złączka		
		1 x Podtrzymka		
		2 x Zasłepka do stabilizacji poprzecznej		
		<b>Bit-PZ krzyżakowy</b>		
		Wielkość 2, długość 39 mm		BIT-PZ KS2

KH Wysokość korpusu

LW Szerokość wewnętrzna korpusu





Waga frontu łącznie z uchwytem (kg)

KH (mm)	20S2G00.05	20S2H00.05	20S2I00.05
800	4.00-7.00	6.00-12.25	10.50-20.00
795	4.00-7.00	6.00-12.25	10.50-20.00
790	4.00-7.00	6.00-12.25	10.75-20.00
785	4.00-7.00	6.25-12.50	10.75-20.00
780	4.00-7.00	6.25-12.50	10.75-20.25
775	3.75-7.00	6.25-12.50	11.00-20.25
770	3.75-7.00	6.25-12.50	11.00-20.25
765	3.75-7.25	6.50-12.50	11.00-20.25
760	3.75-7.25	6.50-12.75	11.25-20.25
755	3.75-7.25	6.50-12.75	11.25-20.50
750	3.50-7.25	6.50-12.75	11.50-20.50
745	3.50-7.25	6.50-12.75	11.50-20.50
740	3.50-7.25	6.50-12.75	11.75-20.75
735	3.50-7.50	6.50-13.00	11.75-20.75
730	3.50-7.50	6.75-13.00	11.75-21.00
725	3.50-7.50	6.75-13.00	12.00-21.00
720	3.50-7.50	6.75-13.00	12.00-21.25
715	3.50-7.50	6.75-13.00	12.00-21.25
710	3.50-7.75	6.75-13.25	12.25-21.25
705	3.50-7.75	6.75-13.25	12.25-21.50
700	3.50-7.75	6.75-13.25	12.50-21.50
695	3.50-7.75	6.75-13.25	12.50-21.50
690	3.50-7.75	6.75-13.25	12.75-21.50
685	3.50-8.00	7.00-13.25	12.75-21.50
680	3.50-8.00	7.00-13.50	13.00-21.50
676	3.50-8.00	7.00-13.50	13.00-21.50

KH (mm)	20S2D00.05	20S2E00.05	20S2F00.05
675	3.00-5.25	5.00-11.00	09.75-19.00
670	3.00-5.25	5.00-11.00	09.75-19.00
665	3.00-5.25	5.00-11.00	09.75-19.00
660	3.00-5.50	5.25-11.25	10.00-19.00
655	3.00-5.50	5.25-11.25	10.00-19.00
650	3.00-5.50	5.25-11.25	10.00-19.00
645	3.00-5.50	5.25-11.25	10.00-18.75
640	3.00-5.50	5.25-11.25	10.00-18.75
635	3.00-5.50	5.25-11.50	10.25-18.75
630	3.00-5.75	5.50-11.50	10.25-18.75
625	3.00-5.75	5.50-11.50	10.25-18.75
620	3.00-5.75	5.50-11.50	10.25-18.75
615	3.00-5.75	5.50-11.50	10.25-18.75
610	3.00-6.00	5.50-11.75	10.50-18.50
605	3.00-6.00	5.50-11.75	10.50-18.50
600	3.00-6.00	5.50-11.75	10.50-18.50
595	3.00-6.00	5.50-11.75	10.50-18.50
590	3.00-6.00	5.50-12.00	10.75-18.25
585	3.00-6.25	5.75-12.00	10.75-18.25
580	3.00-6.25	5.75-12.00	11.00-18.00
575	3.00-6.25	5.75-12.00	11.00-18.00
570	3.00-6.25	5.75-12.25	11.25-17.75
565	3.00-6.25	5.75-12.25	11.25-17.75
560	3.00-6.50	6.00-12.25	11.25-17.50

555	3.00-6.50	6.00-12.50	11.50-17.50
550	3.00-6.50	6.00-12.50	11.50-17.25
545	3.00-6.50	6.00-12.50	11.50-17.25
540	3.00-6.50	6.00-12.75	11.75-17.00
535	3.00-6.75	6.25-12.75	11.75-16.75
530	3.00-6.75	6.25-12.75	11.75-16.75
526	3.00-6.75	6.25-13.00	12.00-16.50

KH (mm)	20S2A00.05	20S2B00.05	20S2C00.05
525	2.50-4.00	3.25-7.50	7.25-15.00
520	2.50-4.00	3.50-7.50	7.25-15.00
515	2.50-4.00	3.50-7.50	7.25-14.75
510	2.50-4.00	3.50-7.75	7.50-14.75
505	2.50-4.00	3.50-7.75	7.50-14.75
500	2.50-4.25	3.50-7.75	7.50-14.75
495	2.50-4.25	3.75-7.75	7.50-14.50
490	2.50-4.25	3.75-8.00	7.75-14.50
485	2.50-4.25	3.75-8.00	7.75-14.25
480	2.50-4.25	3.75-8.00	7.75-14.25
475	2.50-4.25	3.75-8.00	7.75-14.00
470	2.50-4.25	4.00-8.25	8.00-14.00
465	2.25-4.25	4.00-8.25	8.00-13.75
460	2.25-4.25	4.00-8.25	8.00-13.75
455	2.25-4.25	4.00-8.50	8.25-13.50
450	2.25-4.25	4.00-8.50	8.25-13.50
445	2.25-4.50	4.25-8.50	8.25-13.25
440	2.25-4.50	4.25-8.50	8.25-13.00
435	2.25-4.50	4.25-8.75	8.50-13.00
430	2.25-4.50	4.25-8.75	8.50-12.75
425	2.25-4.50	4.25-8.75	8.50-12.75
420	2.25-4.50	4.25-8.75	8.50-12.50
415	2.25-4.50	4.25-8.75	8.50-12.50
410	2.25-4.50	4.25-9.00	8.75-12.25
405	2.25-4.50	4.25-9.00	8.75-12.00
400	2.00-4.75	4.25-9.00	8.75-12.00
395	2.00-4.75	4.50-9.00	8.75-11.75
390	2.00-4.75	4.50-9.00	8.75-11.50
385	2.00-4.75	4.50-9.25	9.00-11.50
380	2.00-4.75	4.50-9.25	9.00-11.25
375	2.00-4.75	4.50-9.25	9.00-11.25
370	2.00-4.75	4.50-9.25	9.00-11.00
365	2.00-4.75	4.50-9.25	9.00-11.00
360	2.00-4.75	4.50-9.50	9.25-10.75
355	2.00-4.75	4.50-9.50	9.25-10.50
350	2.00-5.00	4.50-9.50	9.25-10.50



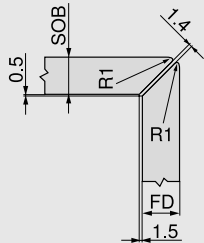
Informacja

Informacje dotyczące zamawiania SERVO-DRIVE w katalogu Blum

Informacje dotyczące planowania SERVO-DRIVE na stronach

20/21

### Rozwiązanie na ucios

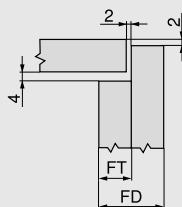


SOB Grubość wieńca górnego

FD Grubość frontu

R Sfazowanie krawędzi

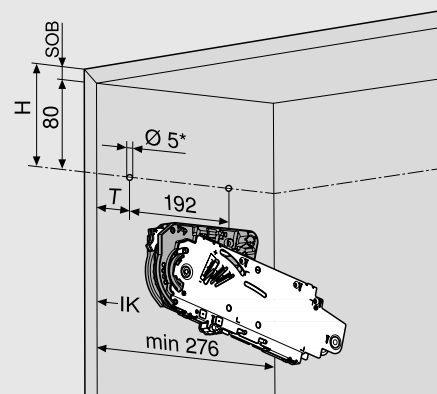
### Rozwiązanie z podfrezowaniem we froncie



FD Grubość frontu

FT Głębokość podfrezowania

### Pozycja wiercenia



5 x Ø 4 x 35 mm

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

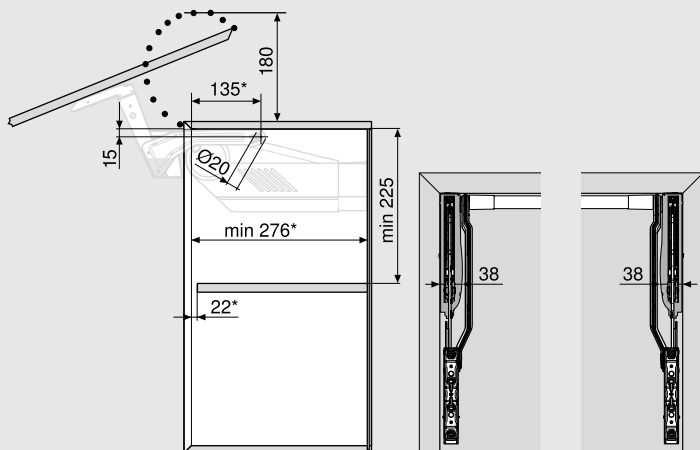
H 80 mm + SOB

IK Wewnętrzna krawędź korpusu

SOB Grubość wieńca górnego

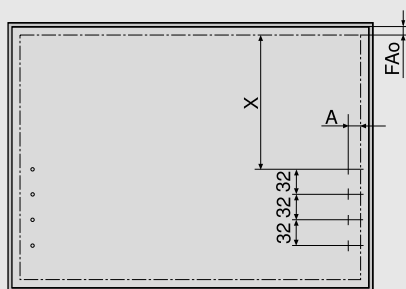
\* Głębokość wiercenia 5 mm

### Wymiary zabudowy



\* W przypadku rozwiązań z podfrezowaniem we froncie + FT

### Obróbka frontu



FAo Górne nałożenie frontu

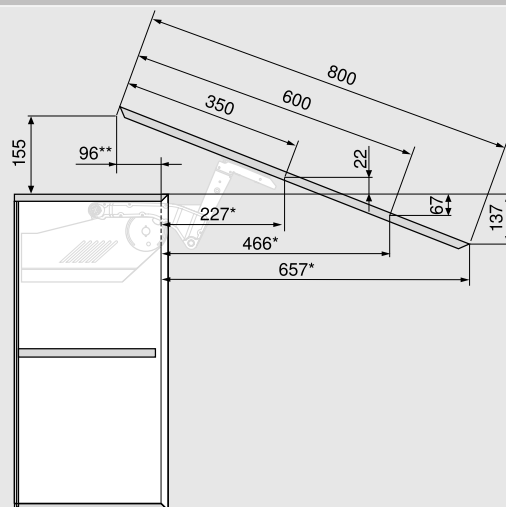
A Odstęp od wewnętrznej krawędzi korpusu  
**Ucios:** 12 mm, **Podfrezowanie:** 8.5 mm

X Odstęp od wewnętrznej krawędzi korpusu  
**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.

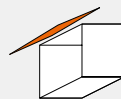
### Pozycja frontu



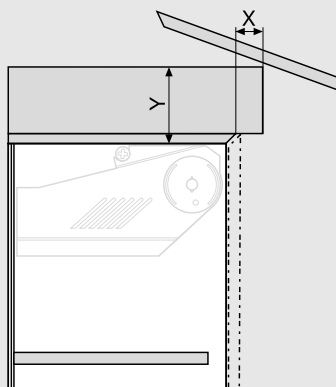
\* W przypadku rozwiązania z podfrezowaniem – FT

\*\* W przypadku rozwiązania z podfrezowaniem + FT

Wymiary zmieniają się w zależności od regulacji nachylenia i grubości frontu



## Wysokość zabudowy listwy ozdobnej



### Rozwiązanie na ucios

FD	19 mm	22 mm	24 mm
X max.	25 mm	23 mm	20 mm
Y max.	82 mm	78 mm	76 mm

### Rozwiązanie z podfrezowaniem we froncie

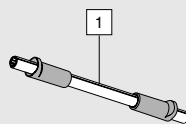
FT	10 mm	13 mm	16 mm
FD	19–25 mm	19–25 mm	19–25 mm
X max.	28 mm	29 mm	28 mm
Y max.	85 mm	83 mm	82 mm

Szczelina = 2 mm

FD Grubość frontu

FT Głębokość podfrezowania

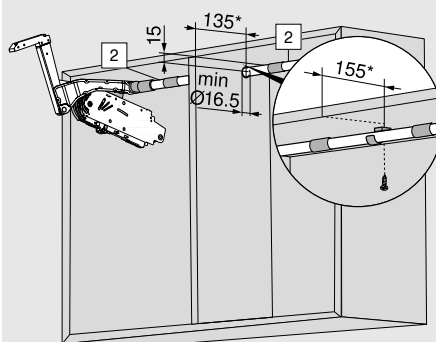
## Stabilizacja poprzeczna



[1] LW - 129 mm

LW Szerokość wewnętrzna

## Złącze

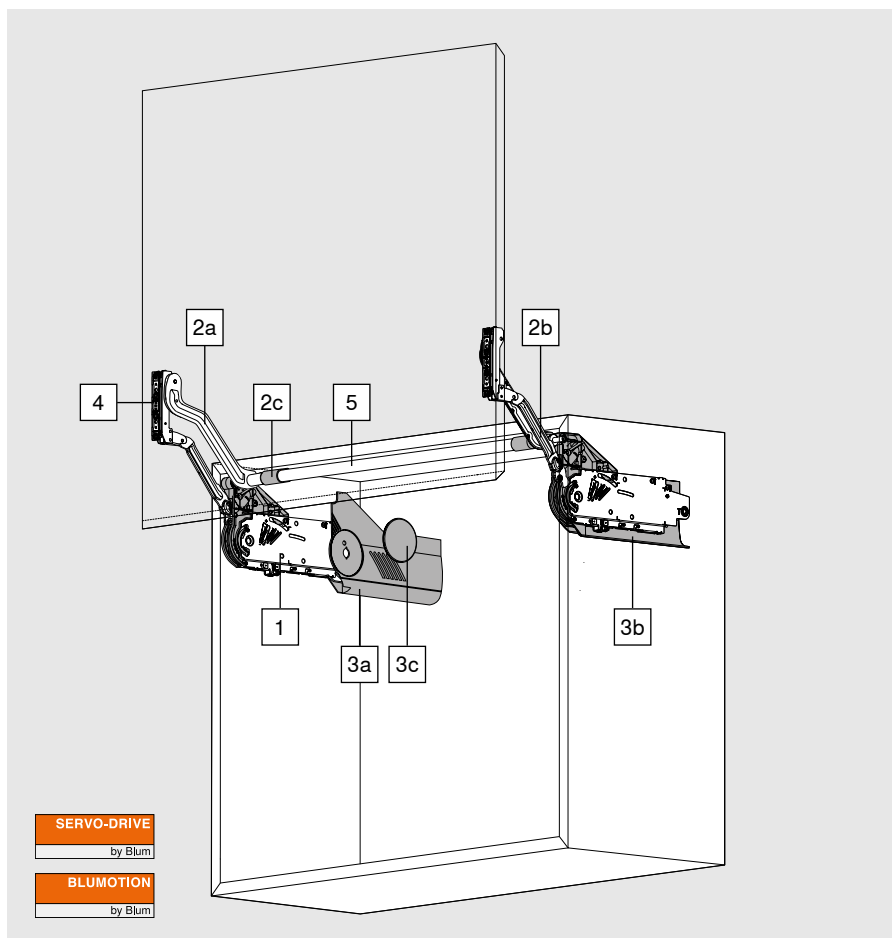


[2] Połowa LW - 147 mm

LW Szerokość wewnętrzna

FT Głębokość podfrezowania

\* W przypadku rozwiązania z podfrezowaniem + FT



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

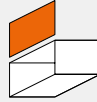
Waga frontu łącznie z uchwytem (kg)	Wysokość korpusu			
	307–356 mm	357–406 mm	407–557 mm	457–587 mm
	<b>Zestaw podnośników</b>			
<b>Zestaw siłownika</b>	<b>20L3200.06</b>	<b>20L3500.06</b>	<b>20L3800.06</b>	<b>20L3900.06</b>
20L2100.05	1.25–4.25 kg	1.25–2.50 kg		
20L2300.05	3.50–7.25 kg	1.75–5.00 kg	1.75–3.50 kg	
20L2500.05	6.50–12.00 kg	4.25–9.00 kg	2.75–6.75 kg	2.00–5.25 kg
20L2700.05	11.00–20.00 kg	8.00–14.75 kg	5.75–11.75 kg	4.25–9.25 kg
20L2900.05		13.50–20.00 kg	10.50–20.00 kg	8.25–16.50 kg

W przypadku spornych, przejściowych danych zalecamy silniejszy siłownik!

1	Zestaw siłownika
	<b>20L2100.05</b>
	<b>20L2300.05</b>
	<b>20L2500.05</b>
	<b>20L2700.05</b>
	<b>20L2900.05</b>
<b>Elementy składowe:</b>	
2 x Siłownik symetryczny	
10 x Wkręt do płyty wiórowej Ø 4 x 35 mm	

2	Zestaw podnośników
	Wysokość korpusu 307–356 mm <b>20L3200.06</b>
	Wysokość korpusu 357–406 mm <b>20L3500.06</b>
	Wysokość korpusu 407–557 mm <b>20L3800.06</b>
	Wysokość korpusu 457–587 mm <b>20L3900.06</b>
<b>Elementy składowe:</b>	
<b>2a</b>	1 x Zestaw podnośników lewy
<b>2b</b>	1 x Zestaw podnośników prawy
<b>2c</b>	2 x Zaślepka do stabilizacji poprzecznej

## Informacje dotyczące zamawiania




## AVENTOS HL





3	<b>Zestaw zaślepek</b>	
	 Tworzywo jasnoszary, jedwabście biały, niklowany-lakierowany	<b>20L8000.01</b>
<b>Elementy składowe:</b>		
3a	1 x Zaślepka duża lewa	
3b	1 x Zaślepka duża prawa	
3c	2 x Zaślepka okrągła	

4	<b>Zestaw mocowania frontu</b>	
	 niklowany Fronty drewniane <sup>1)</sup>	<b>20S4200</b>
<b>Elementy składowe:</b>		
2 x Mocowanie frontu symetryczne		
<sup>1)</sup> Do frontów drewnianych stosować 4 wkręty do płyt wiórowych (609.1x00) na stronę.		

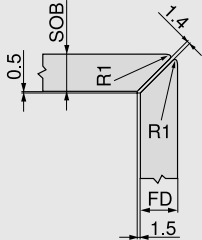
5	<b>Reling stabilizacji poprzecznej, owalny</b>	
	 Aluminium, Ø 16 mm do przycięcia, 1061 mm	<b>20Q1061UA</b>
<b>Wymiary do przycięcia:</b> LW - 129 mm		
LW Szerokość wewnętrzna korpusu		

	<b>Zestaw łączników do stabilizacji poprzecznej</b>	
	Aluminium, Ø 16 mm od szerokości wewnętrznej LW 1190 mm	<b>20Q153ZA</b>
<b>Przekrój dla 5:</b> LW / 2 - 147 mm		
<b>Elementy składowe:</b>		
1 x Złączka		
1 x Podtrzymka		
2 x Zaślepka do stabilizacji poprzecznej		
LW Szerokość wewnętrzna korpusu		

	<b>Bit-PZ krzyżakowy</b>	
	Wielkość 2, długość 39 mm	<b>BIT-PZ KS2</b>

	<b>Informacja</b>	
	Informacje dotyczące zamawiania SERVO-DRIVE w katalogu Blum	Informacje dotyczące planowania SERVO-DRIVE na stronach
		<b>20/21</b>

### Rozwiązanie na ucios

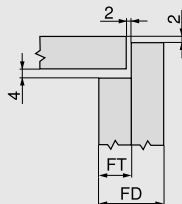


SOB Grubość wieńca górnego

FD Grubość frontu

R Sfazowanie krawędzi

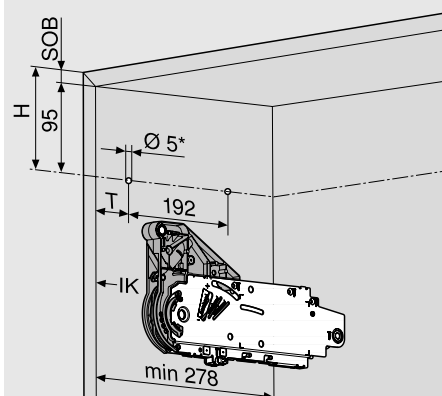
### Rozwiązanie z podfrezowaniem we froncie



FD Grubość frontu

FT Głębokość podfrezowania

### Pozycja wiercenia



5 x  $\varnothing 4 \times 35$  mm

T **Ucios:** 37 mm od IK

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

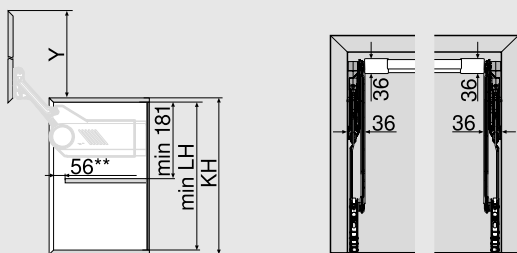
H 95 mm + SOB

IK Wewnętrzna krawędź korpusu

SOB Grubość wieńca górnego

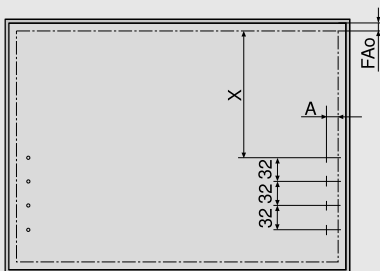
\* Głębokość wiercenia 5 mm

### Wymiary zabudowy



Zestaw podnośników	min LH*	Y*	LH Wysokość wewnętrzna korpusu
20L3200.06	262 mm	264 mm	KH Wysokość korpusu
20L3500.06	312 mm	352 mm	FT Głębokość podfrezowania
20L3800.06	362 mm	440 mm	* Wymiary odnoszą się do dolnej szczeliny = 0 mm
20L3900.06	412 mm	529 mm	** W przypadku rozwiązania z podfrezowaniem + FT

### Obróbka frontu



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

FAo Górne nałożenie frontu

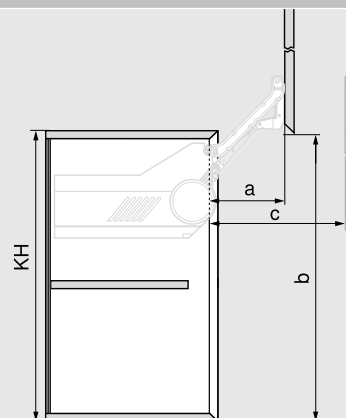
A Odstęp od wewnętrznej krawędzi korpusu  
**Ucios:** 12 mm, **Podfrezowanie:** 8.5 mm

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.

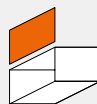
### Pozycja frontu



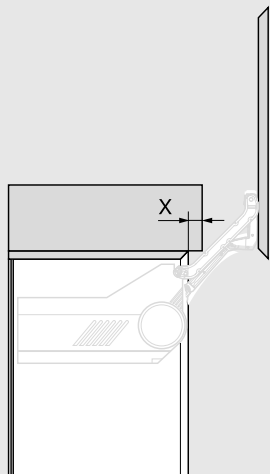
Zestaw podnośników	a**	b*	max. c**
20L3200.06	114 mm	256 mm	159 mm
20L3500.06	146 mm	344 mm	209 mm
20L3800.06	178 mm	432 mm	259 mm
20L3900.06	210 mm	521 mm	309.5 mm

\* Wymiary odnoszą się do dolnej szczeliny = 2 mm

\*\* W przypadku rozwiązań z podfrezowaniem -FT



## Wysokość zabudowy listwy ozdobnej



### Rozwiązanie na ucios

FD	19 mm	22 mm	24 mm
X	18 mm	18 mm	18 mm

### Rozwiązanie z podfrezowaniem we froncie

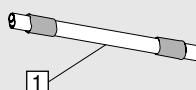
FT	10 mm	13 mm	16 mm
FD	19–25 mm	19–25 mm	19–25 mm
X	29 mm	26 mm	23 mm

Szczelina = 2 mm

FD Grubość frontu

FT Głębokość podfrezowania

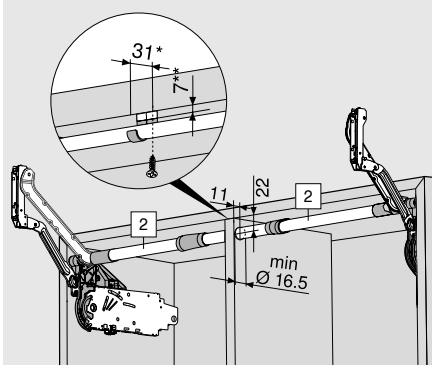
## Stabilizacja poprzeczna



[1] LW - 129 mm

LW Szerokość wewnętrzna

## Złącze



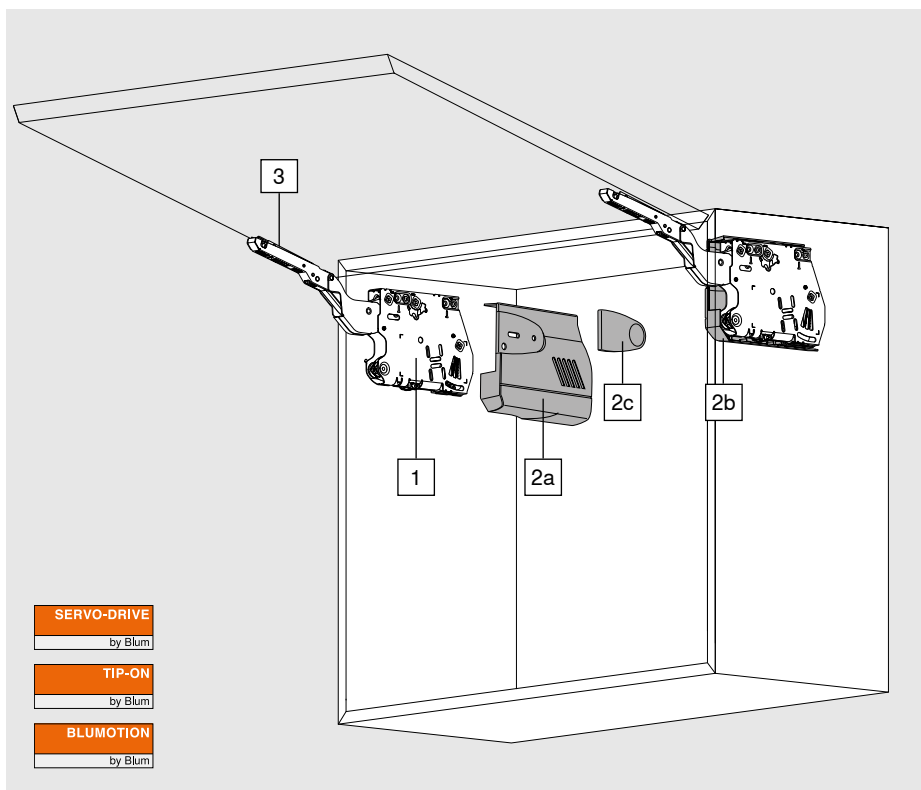
[2] Połowa LW - 147 mm

LW Szerokość wewnętrzna

FT Głębokość podfrezowania

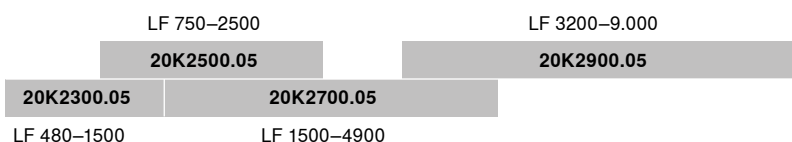
\* W rozwiązaniu z podfrezowaniem + FT, w odniesieniu do wewnętrznej krawędzi korpusu

\*\* Zachować 7 mm dystans



W przypadku AVENTOS HK jednocześnie front wymaga niewiele wolnej przestrzeni nad korpusem. Front uchylny jest najbardziej odpowiedni do niskich szafek górnych, wysokiej szafy lub szafki nad lodówką.

**i** Współczynnik mocy LF = Wysokość korpusu KH (mm) x Waga frontu łącznie z podwójną wagą uchwytu (kg)



■ Siłownik obustronny

LF Współczynnik mocy

W przypadku spornych, przejściowych danych zalecamy silniejszy siłownik!

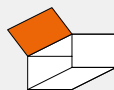
1	Zestaw siłownika	
	Współczynnik mocy	Kąt otwarcia
	480–1500	107°
	750–2500	107°
	1500–4900	107°
	3200–9000	100° *)
<b>Elementy składowe:</b>		
2 x Siłownik symetryczny		
6 x Wkręt do płyty wiórowej Ø 4 x 35 mm		
Max. ciężar frontu to 18 kg przy dwóch siłownikach		
*) Ogranicznik kąta otwarcia zamontowany		

2	Zestaw zaślepek	
	Tworzywo	
	jasnoszary, jedwabiście biały, niklowany-lakierowany	20K8000
<b>Elementy składowe:</b>		
2a	1 x Zaślepka duża lewa	
2b	1 x Zaślepka duża prawa	
2c	2 x Zaślepka mała	

**Wskazówka!**

Przy szerokich korpusach zalecamy montaż dodatkowego siłownika do przegrody. Powodem tego jest wyginanie się frontu w pozycji otwartej.





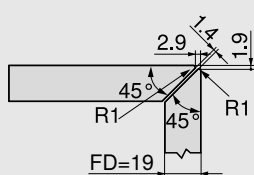
3	<b>Zestaw mocowania frontu</b>	
	niklowany	
	Fronty drewniane <sup>1)</sup>	<b>20S4200</b>
	<b>Elementy składowe:</b>	
	2 x Mocowanie frontu symetryczne	
<sup>1)</sup> Do frontów drewnianych stosować 4 wkręty do płyt wiórowych (609.1x00) na stronę.		

	<b>Ogranicznik kąta otwarcia</b>		
	Tworzywo		
	100° ciemnoszary	2 x	<b>20K7041</b>
	75° ciemnoszary	2 x	<b>20K7011</b>

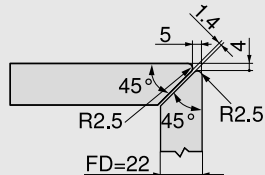
	<b>Bit-PZ krzyżakowy</b>		
	Wielkość 2, długość 39 mm		<b>BIT-PZ KS2</b>

<b>i</b>	<b>Informacja</b>	
Informacje dotyczące zamawiania SERVO-DRIVE i TIP-ON znajdują się w katalogu Blum		
Informacje dotyczące planowania SERVO-DRIVE są na stronach		<b>20/21</b>
Informacje dotyczące planowania TIP-ON znajdują się na stronach		<b>22/23</b>

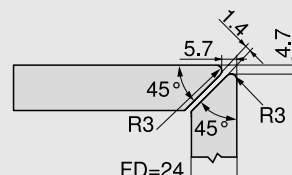
### Rozwiązanie na ucios



FD Grubość frontu  
R Sfazowanie krawędzi

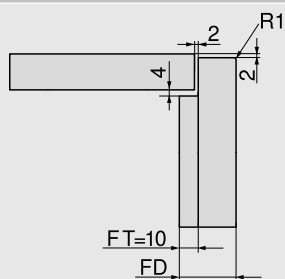


FD Grubość frontu  
R Sfazowanie krawędzi

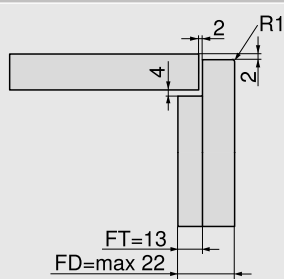


FD Grubość frontu  
R Sfazowanie krawędzi

### Rozwiązanie z podfrezowaniem we froncie

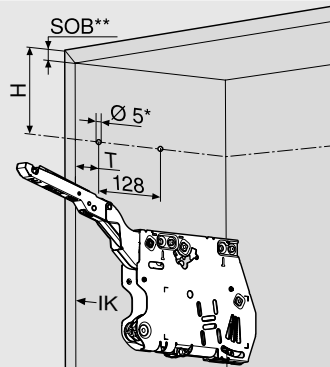


FD Grubość frontu  
FT Głębokość podfrezowania  
R Sfazowanie krawędzi



FD Grubość frontu  
FT Głębokość podfrezowania  
R Sfazowanie krawędzi

### Pozycja wiercenia



3 x  $\varnothing 4 \times 35$  mm

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

H **Ucios:** 90 mm  
**Podfrezowanie:** 96 mm

IK Wewnętrzna krawędź korpusu

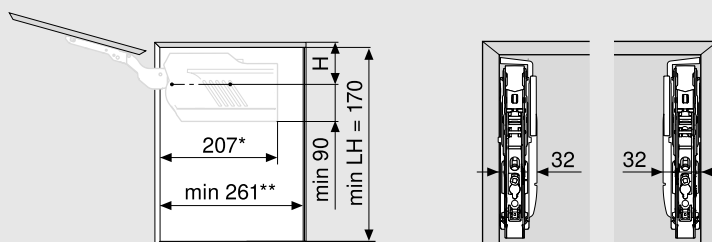
FT Głębokość podfrezowania

SOB Grubość wierca górnego

\* Głębokość wiercenia 5 mm

\*\* **Ucios:** max. 24 mm  
**Podfrezowanie:** max. 22 mm

### Wymiary zabudowy

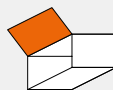


LH Wysokość wewnętrzna korpusu

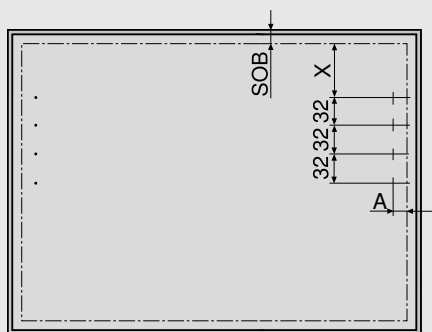
H **Ucios:** 90 mm  
**Podfrezowanie:** 96 mm

\* W przypadku rozwiązania z podfrezowaniem we froncie + FT

\*\* Przynajmniej 261 mm z widoczną zawieszka szafki  
W przypadku rozwiązania z podfrezowaniem we froncie + FT



## Obróbka frontu



4 x Ø 3.5 x 15 mm

X Odstęp od górnej wewnętrznej krawędzi frontu  
**Ucios:** 43.5 mm, **Podfrezowanie:** 46 mm

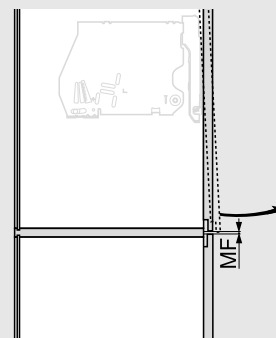
A Odstęp od wewnętrznej krawędzi korpusu  
**Ucios:** 12 mm, **Podfrezowanie:** 8.5 mm

SOB Grubość wieńca górnego

Nałożenie przy ścianie: niezbędna minimalna szczelina 5 mm

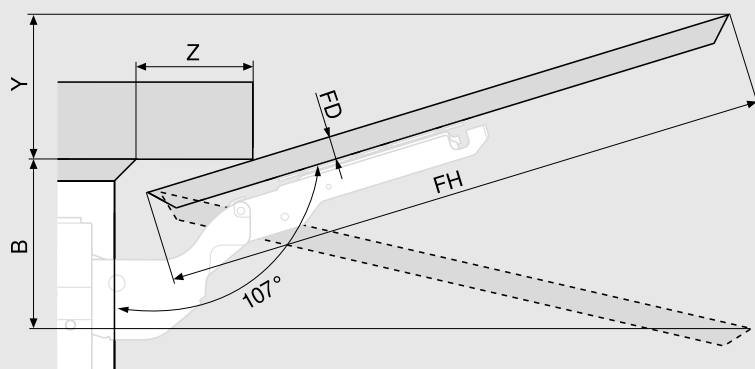
Do frontów drewnianych stosować 4 wkręty do płyty wiórowej (609.1x00) na stronę.

## Minimalna szczelina przy rozwiązaniu z podfrezowaniem we froncie



MF Min. szczelina przy otwarciu (2 mm)

## Wysokość zabudowy listwy ozdobnej



### Ogranicznik kąta otwarcia

	Wymiary zabudowy
Bez	$Y = FH \times 0.29 - 15 + FD$
100°	$Y = FH \times 0.17 - 15 + FD$
75°	$B = FH \times 0.26 + 15 - FD$

FD Grubość frontu

FT Głębokość podfrezowania

FH Wysokość frontu

### Rozwiązanie na ucios

Grubość frontu (FD)	19 mm	22 mm	24 mm			
Z 107°	20 mm	-	-			

### Rozwiązanie z podfrezowaniem we froncie

Głębokość frezowania (FT)	10 mm			13 mm		
Grubość frontu (FD)	19 mm	22 mm	25 mm	19 mm	22 mm	25 mm
Z 107°	49 mm	39 mm	28 mm	46 mm	36 mm	-

**SERVO-DRIVE**  
by Blum

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 ucios i z podfrezowaniem we froncie AVENTOS HF, AVENTOS HS, AVENTOS HL i AVENTOS HK.

**W przeciwieństwie do zastosowań standardowych, w rozwiązaniach na ucios z SERVO-DRIVE do AVENTOS potrzebują Państwo:**

- 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, do których zastosowano SERVO-DRIVE do AVENTOS potrzebują Państwo:**

- 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 ucios i z podfrezowaniem we froncie**

**Wymiary zabudowy**

Ucios

DSW Podwójna ścianka boczna

**Wymiary zabudowy**

Podfrezowanie

FT Głębokość podfrezowania  
DSW Podwójna ścianka boczna

**Obróbka frontu**

Ucios i podfrezowanie

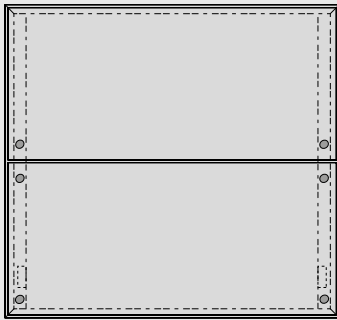
A	AVENTOS HF	AVENTOS HS/HL/HK
Ucios	12 mm	12 mm
Podfrezowanie	11 mm	8.5 mm

A Odstęp od wewnętrznej krawędzi frontu  
DSW Podwójna ścianka boczna  
KH Wysokość korpusu

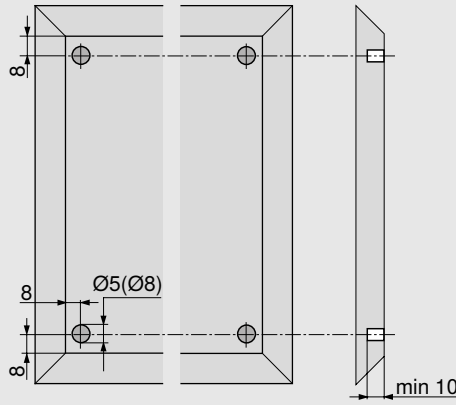
SERVO-DRIVE do AVENTOS – rozwiązania na ucios i z podfrezowaniem

Pozycja dystansu Blum – AVENTOS HF/HS/HL

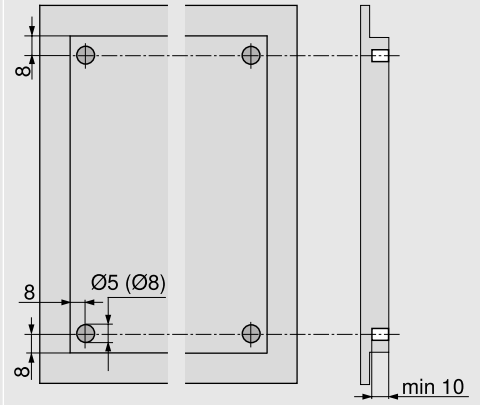
Ucios i podfrezowanie



Ucios



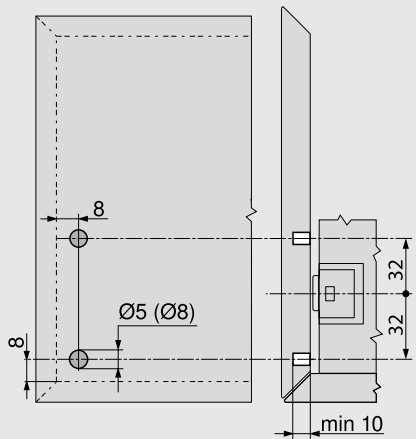
Podfrezowanie



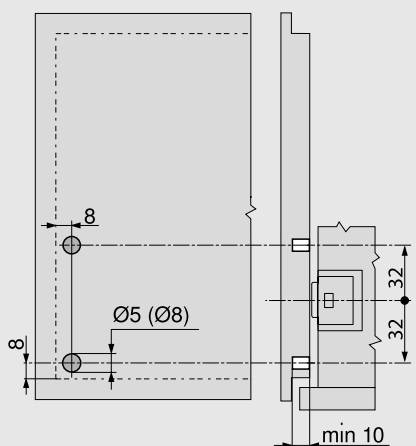
Umieścić dystans Blum (nie naklejać)

Pozycja dystansu Blum – AVENTOS HK

Ucios

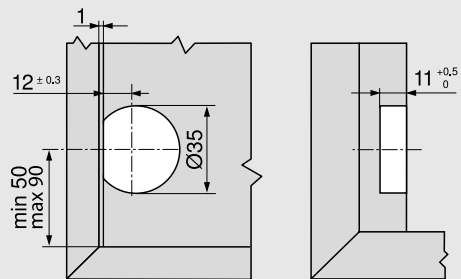


Podfrezowanie

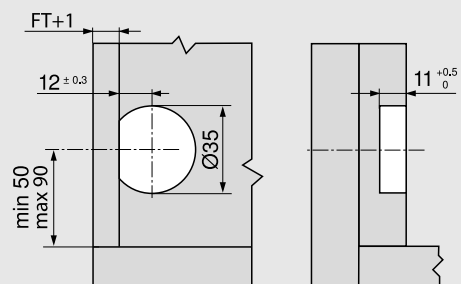


Włącznik SERVO-DRIVE

Ucios



Podfrezowanie



FT Głębokość podfrezowania

**TIP-ON** by Blum  
 Mechaniczne wspomaganie otwierania TIP-ON do AVENTOS HK pozwala na łatwe i komfortowe otwieranie frontów bez uchwytów. Natomiast lekkie dociśnięcie frontu powoduje jego zamknięcie.

**W przeciwieństwie do zastosowań standardowych w rozwiązaniach na ucios, do których zastosowano TIP-ON do AVENTOS HK potrzebują Państwo:**

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

TIP-ON do AVENTOS HK – rozwiązanie na ucios

**Do nawiercania**

<p>Szczelina frontu</p>	<p>Płytki magnetycznej</p> <p>* Montaż przesunięty o 3 mm</p>
-------------------------	---

**Adapter prosty**

	<p>Płytki magnetycznej</p> <p>* Montaż przesunięty o 3 mm</p> <p>FAu Dolne nałożenie frontu</p>
--	---

**W przeciwieństwie do zastosowań standardowych w rozwiązaniach z podfrezowaniem, do których zastosowano TIP-ON do AVENTOS HK potrzebują Państwo:**

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

**TIP-ON do AVENTOS HK – rozwiązanie z podfrezowaniem**

Do nawiercania		
	<p>Szczelina frontu</p>	<p>Płytkę magnetyczną</p>
FT Głębokość podfrezowania		* Montaż przesunięty o 3 mm
Adapter prosty		
		<p>Płytkę magnetyczną</p>
FT Głębokość podfrezowania	FT Głębokość podfrezowania	* Montaż przesunięty o 3 mm
		FAu Dolne nałożenie frontu

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](mailto:info.pl@blum.com)  
[www.blum.com](http://www.blum.com)

Julius Blum GmbH  
Fabryka okuć  
6973 Höchst, Austria  
Tel.: +43 5578 705-0  
Fax: +43 5578 705-44  
E-mail: [info@blum.com](mailto:info@blum.com)  
[www.blum.com](http://www.blum.com)

