



217468 - MM Scherenarm mit Lager DK ohne Sparlüftung Multi Power Holz FT24 9V 600/800 FFB 370-800 rechts silber

Technische Zeichnung



					L				No
Silber		rechts	9V	Holz FT24	330	370 - 800	150	10	217468

Schraubpositionstabelle

No		1	2	3	
217468	5	30	70	78	

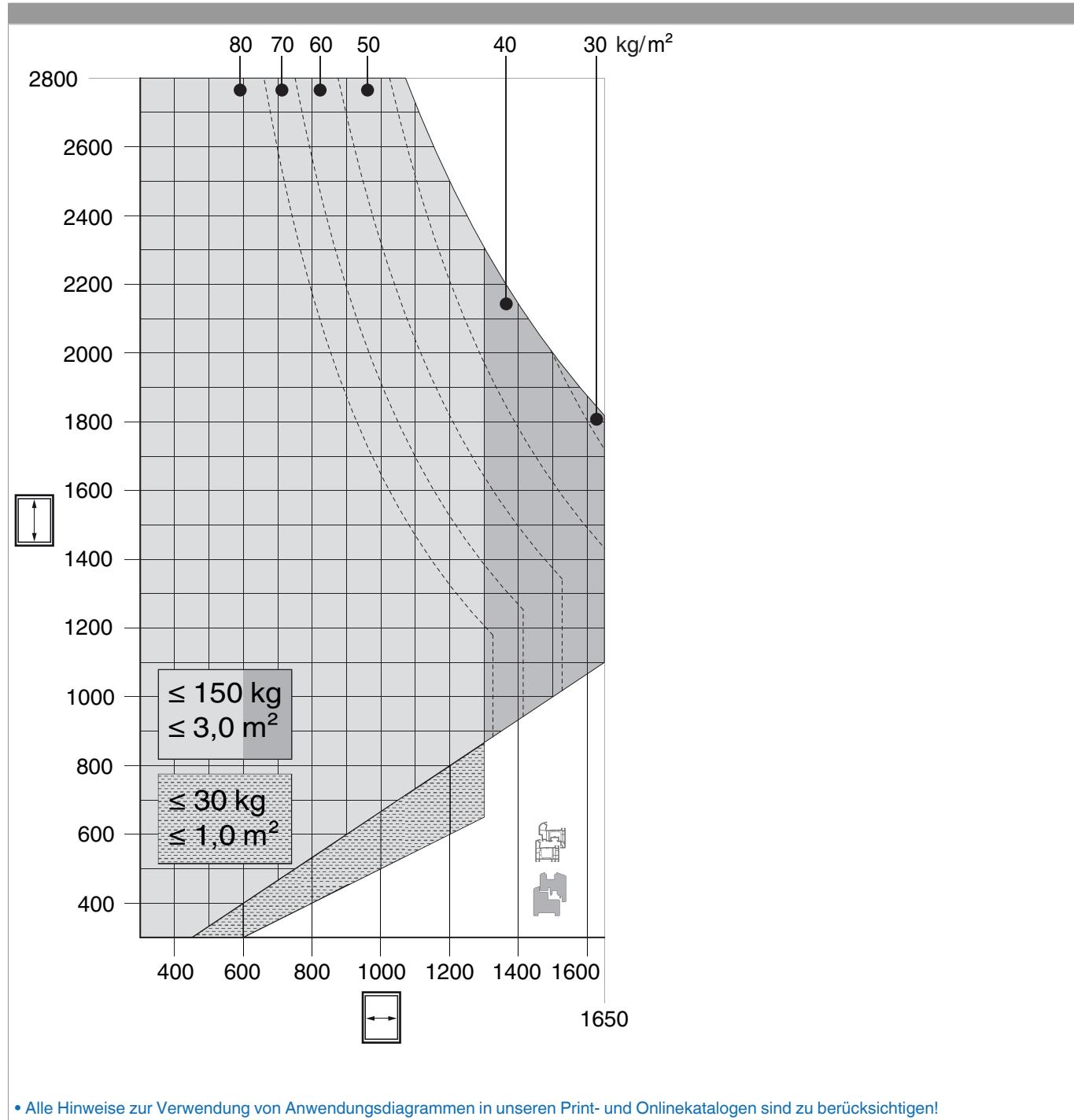
Lehren

				No
Bohrlehre für Eck- und Scherenlager	rechts	FT24	1	217092
Fräsrahmen			1	225618 ¹⁾
Fräseinlage für Scherenlager	rechts/links		1	368036

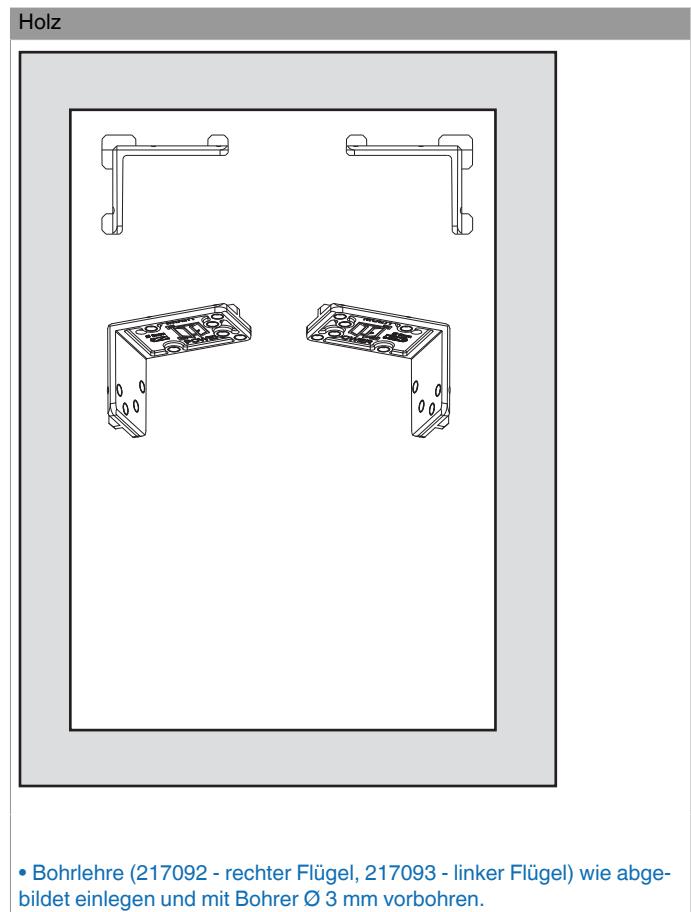
¹⁾ Ersatz- und Einzelteil erhältlich.

²⁾ Fräseinlage Ecklager, Scherenlager oder Drehlager 3-fig. extra bestellen.

Anwendungsdiagramme



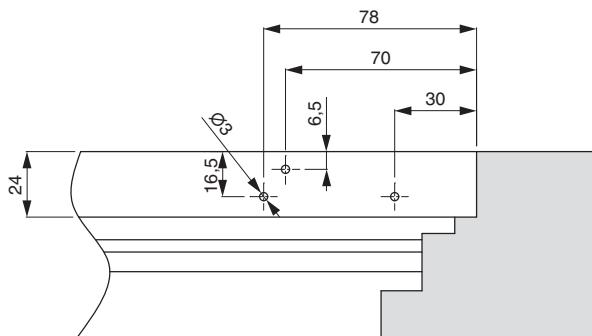
Bohrung mit Lehren



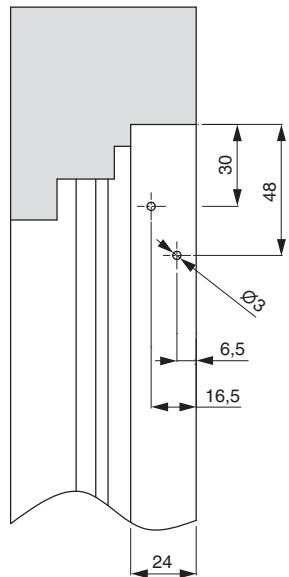
Bohrbilder

FT 24

1.



2.



1. Scherenlager oben waagrecht

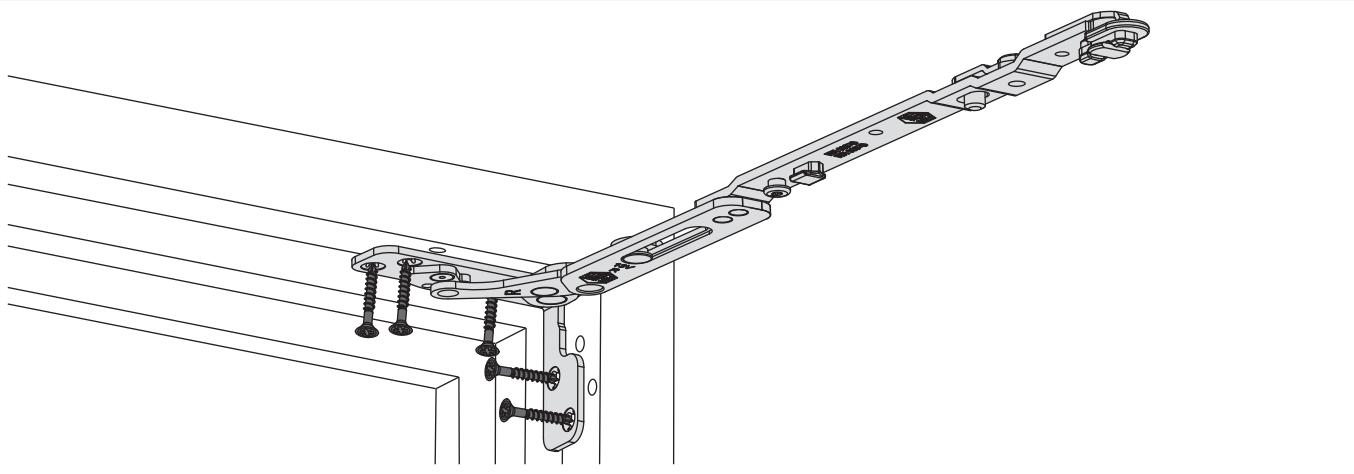
2. Scherenlager oben senkrecht



**217468 - MM Scherenarm mit Lager DK ohne Sparlüftung
Multi Power Holz FT24 9V 600/800 FFB 370-800 rechts
silber**

Montage

Holz

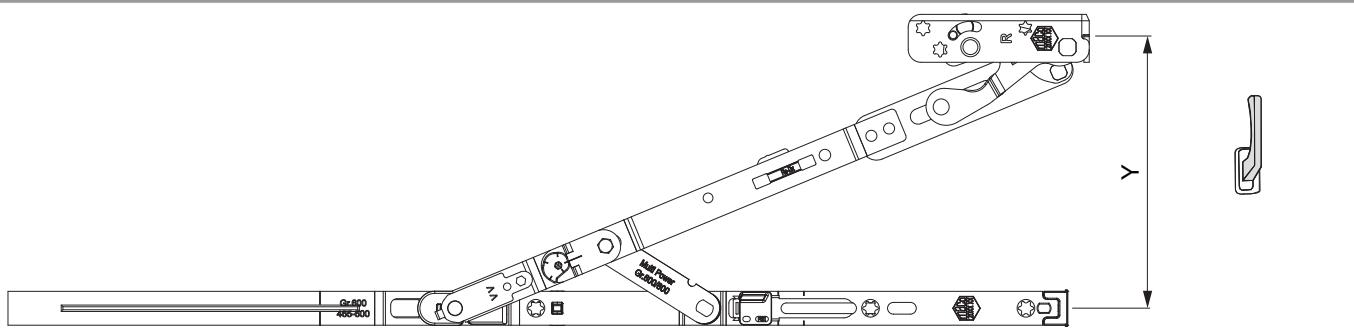


Holz

- Den Scherenarm mit Lager aufsetzen und verschrauben. Sonderschraube Ø 4,5 x 38 mm (Art. Nr.: 362918 bzw. 367828) verwenden!
- **Achtung:** Das maximale Flügelgewicht darf nicht überschritten werden!
- Die Verschraubung der Lagerteile muss den Anforderungen der **Richtlinie TBDK** (Gütegemeinschaft Schlösser und Beschläge - www.schlossindustrie.de) bzw. der EN 13126-8 entsprechen!

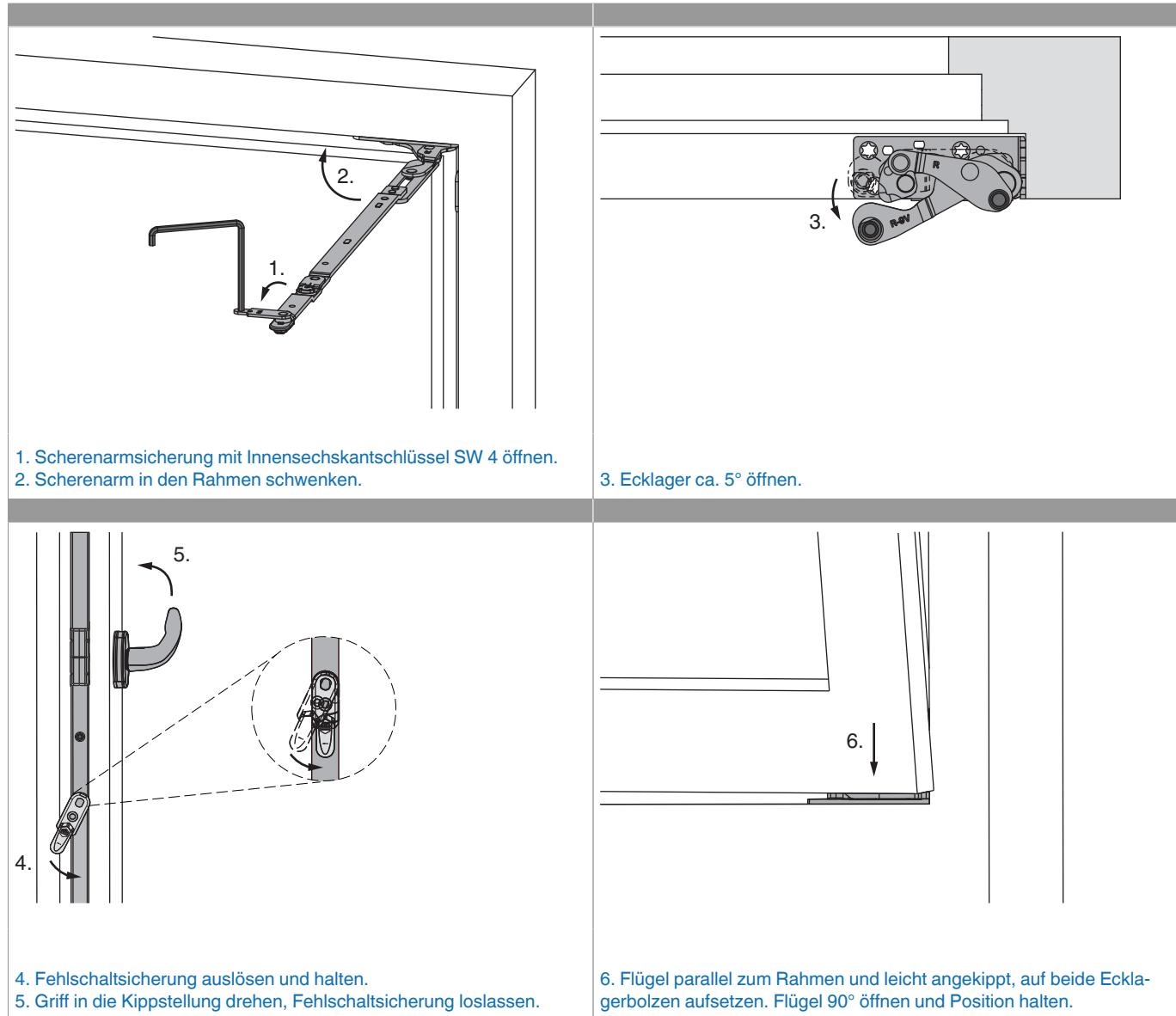
Öffnungsweite

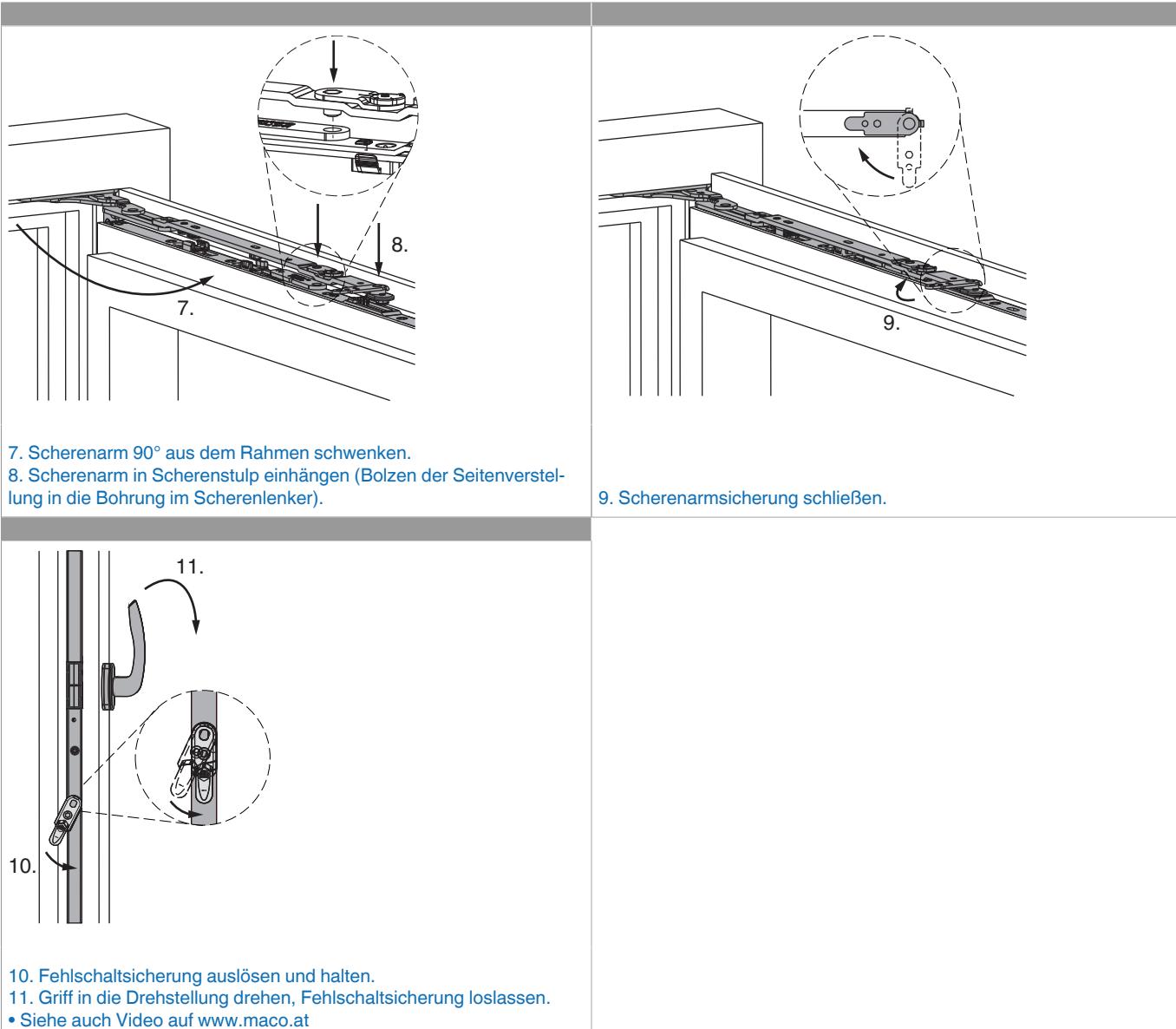
Kippstellung



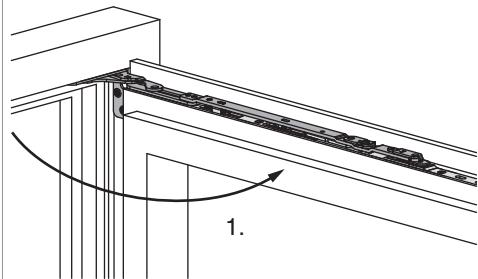
Y	
600	128
800	128
1050	128
1300	128

Einhängen des Flügels

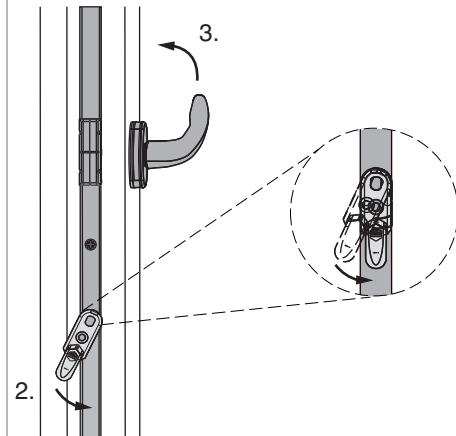




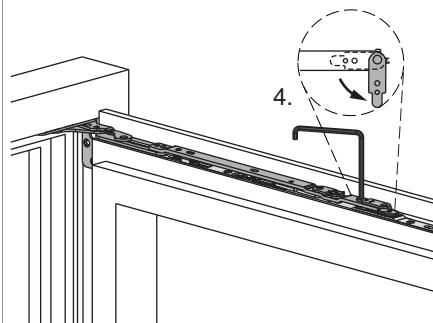
Aushängen des Flügels



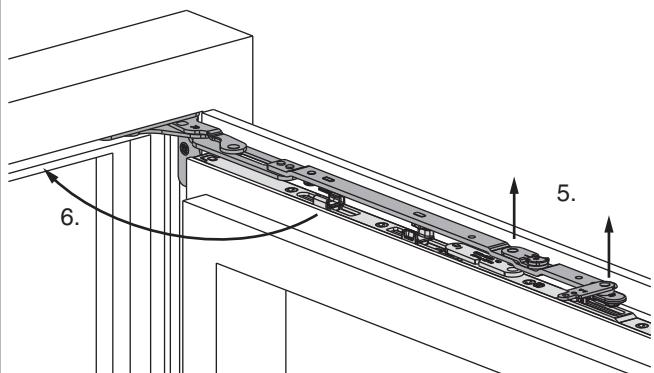
1. Flügel 90° öffnen.



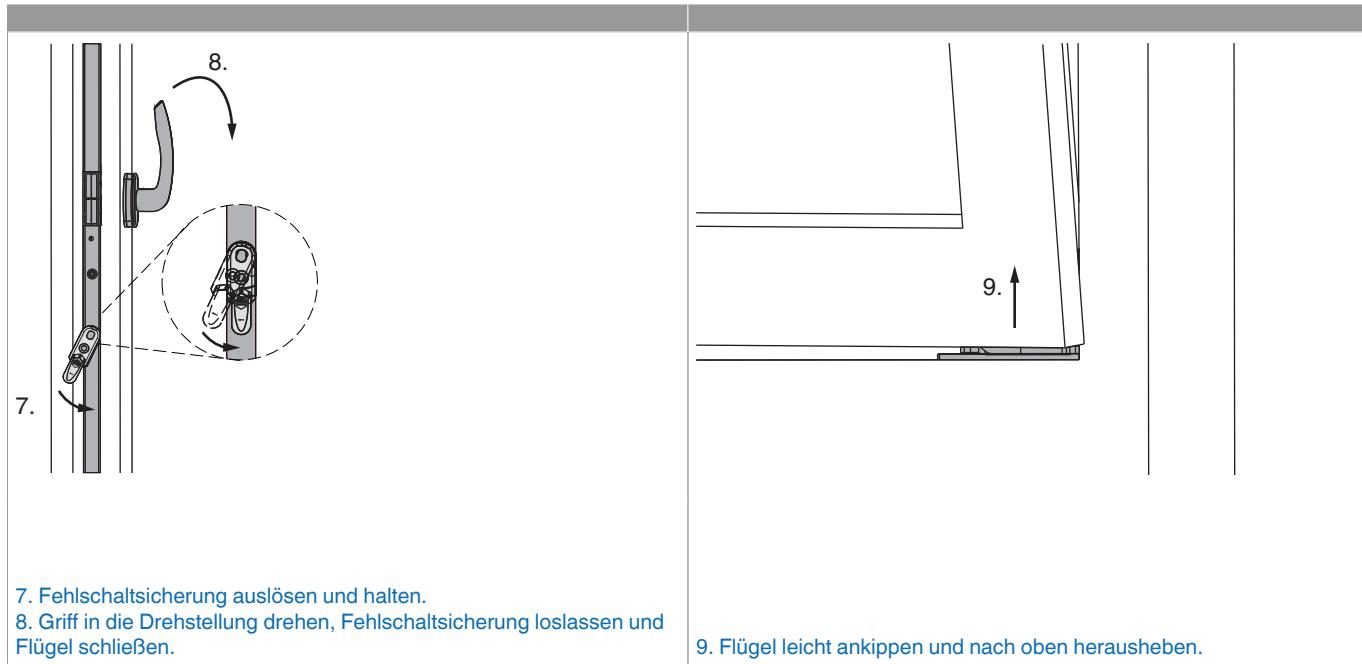
2. Fehlschalsicherung auslösen und halten.
 3. Griff in die Kippstellung drehen, Fehlschalsicherung loslassen.



4. Scherenarmsicherung mit Innensechskantschlüssel SW 4 öffnen.

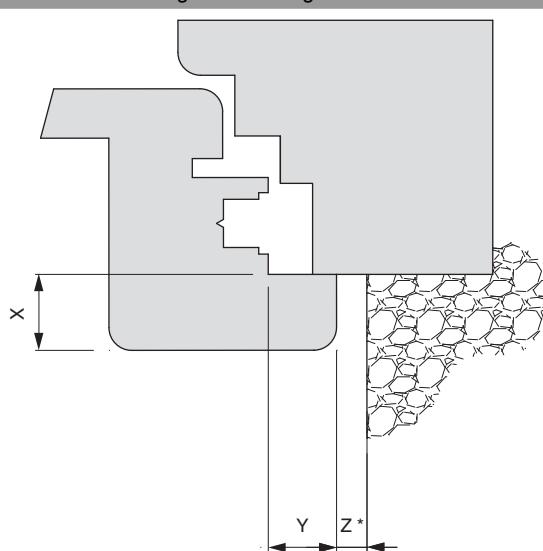


5. Scherenarm aus Scherenstulp nach oben herausheben bis er völlig frei ist. Flügel in Position halten.
 6. Scherenarm in den Rahmen schwenken.



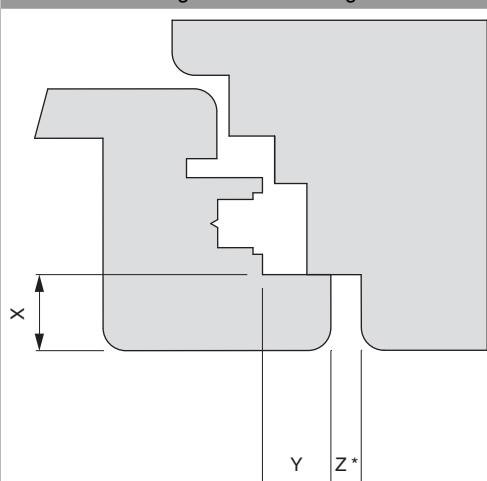
Freimaßangaben

Freimaß bandseitig für aufschlagendes Profil



* Mindestfreimaß ist von der Ausführung des Überschlags (Radius, Lackstärke, ...) abhängig. Die Werte für Z in der Tabelle sind ohne Berücksichtigung von Toleranzen. Wir empfehlen immer vorab eine kundenseitige Überprüfung des verwendeten Profils!

Freimaß bandseitig für flächenbündiges Profil



* Mindestfreimaß ist von der Ausführung des Überschlags (Radius, Lackstärke, ...) abhängig. Die Werte für Z in der Tabelle sind ohne Berücksichtigung von Toleranzen. Wir empfehlen immer vorab eine kundenseitige Überprüfung des verwendeten Profils!

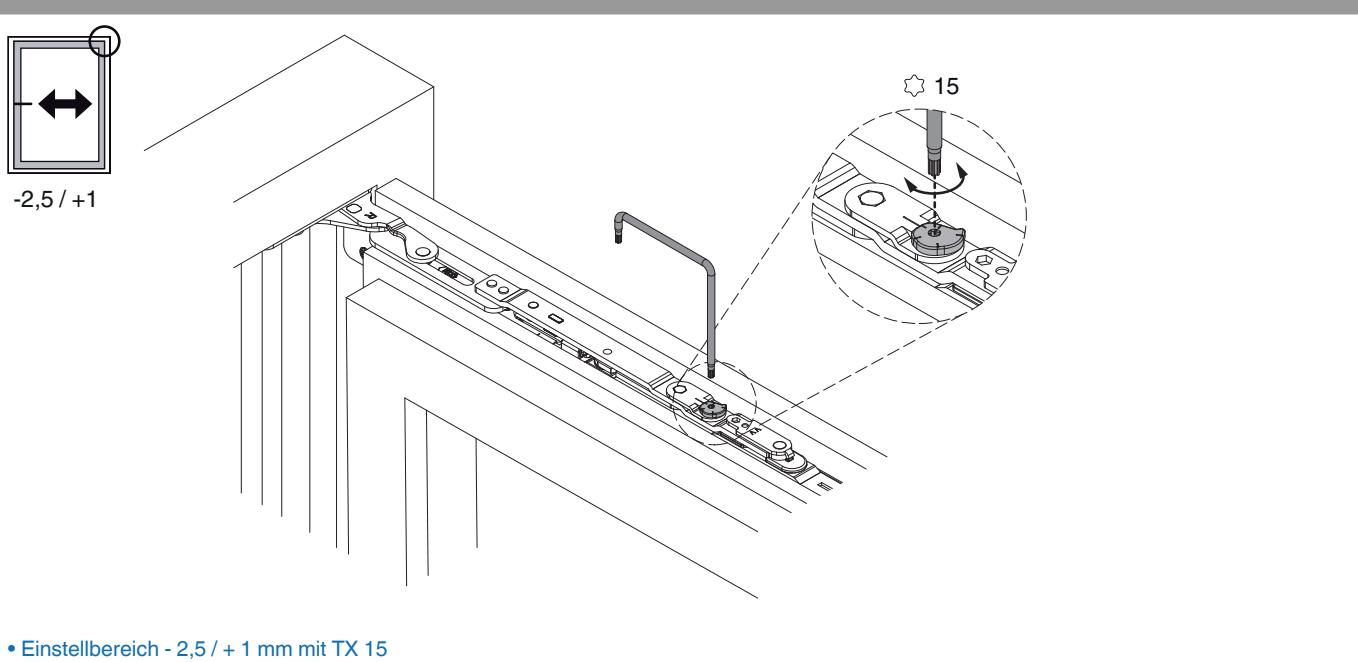
Werte für Z

	X								
	16	17	18	19	20	21	22	23	24

Werte für Z

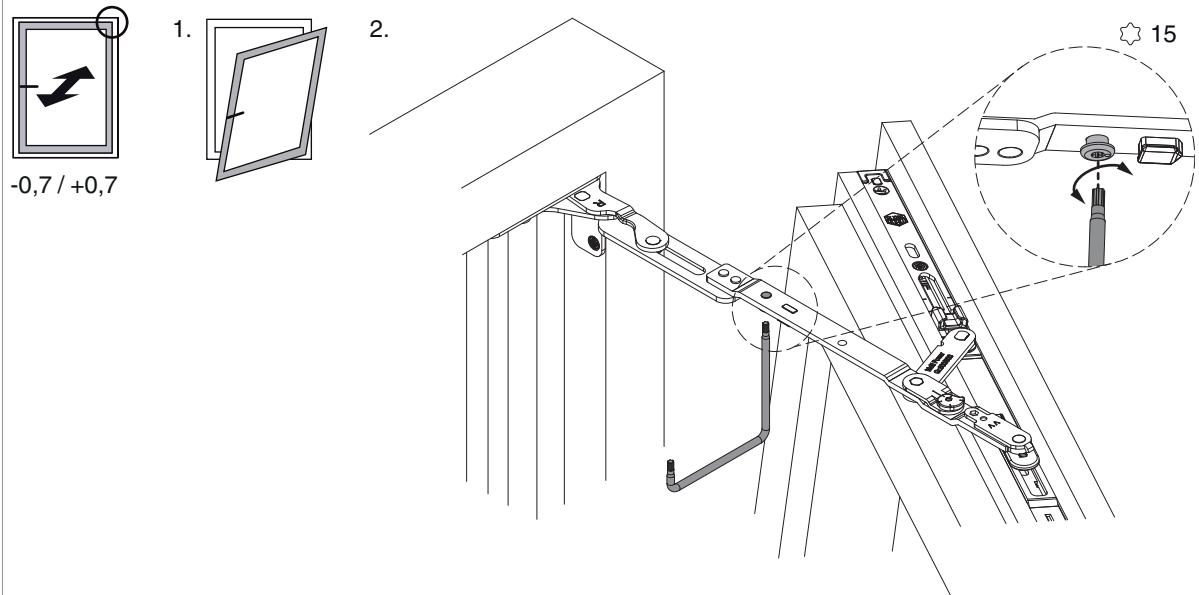
	18	4	4	4	6	7	8	9	10	12
Y	20	4	4	4	4	5	6	7	8	10
	22	4	4	4	4	4	5	6	7	8

Seiteneinstellung



Anpressdruckeinstellung

im Scherenarm



- Einstellbereich $\pm 0,7$ mm mit TX 15