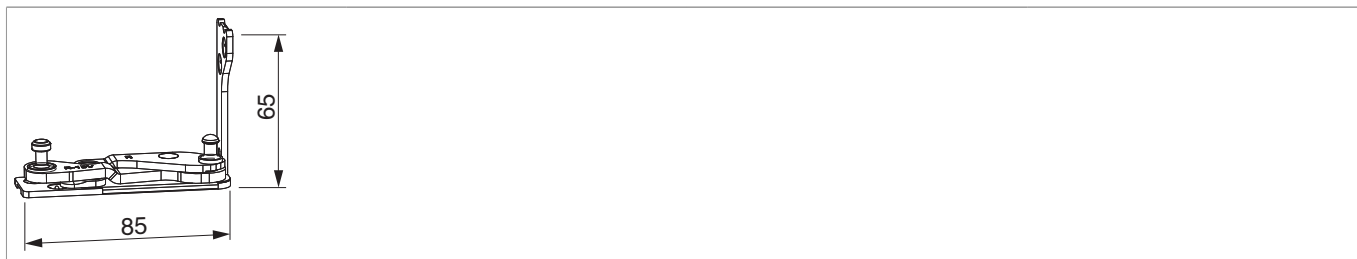




233041 - Ecklager Multi Power Holz FT24 12L 9V links Tricoat-Evo

Technische Zeichnung



							Nº
Tricoat-Evo	links	9V	Holz FT24	5	150	20	233041 ^{1) 2)}

¹⁾ Bei Verwendung in Bodenschwelle Transit Personal ab 80 kg Flügelgewicht Unterlage Art. Nr. 473860 verwenden!

²⁾ Ab 100 kg Abstützung des Ecklagers mit Auflagedübel Art. Nr. 36668.

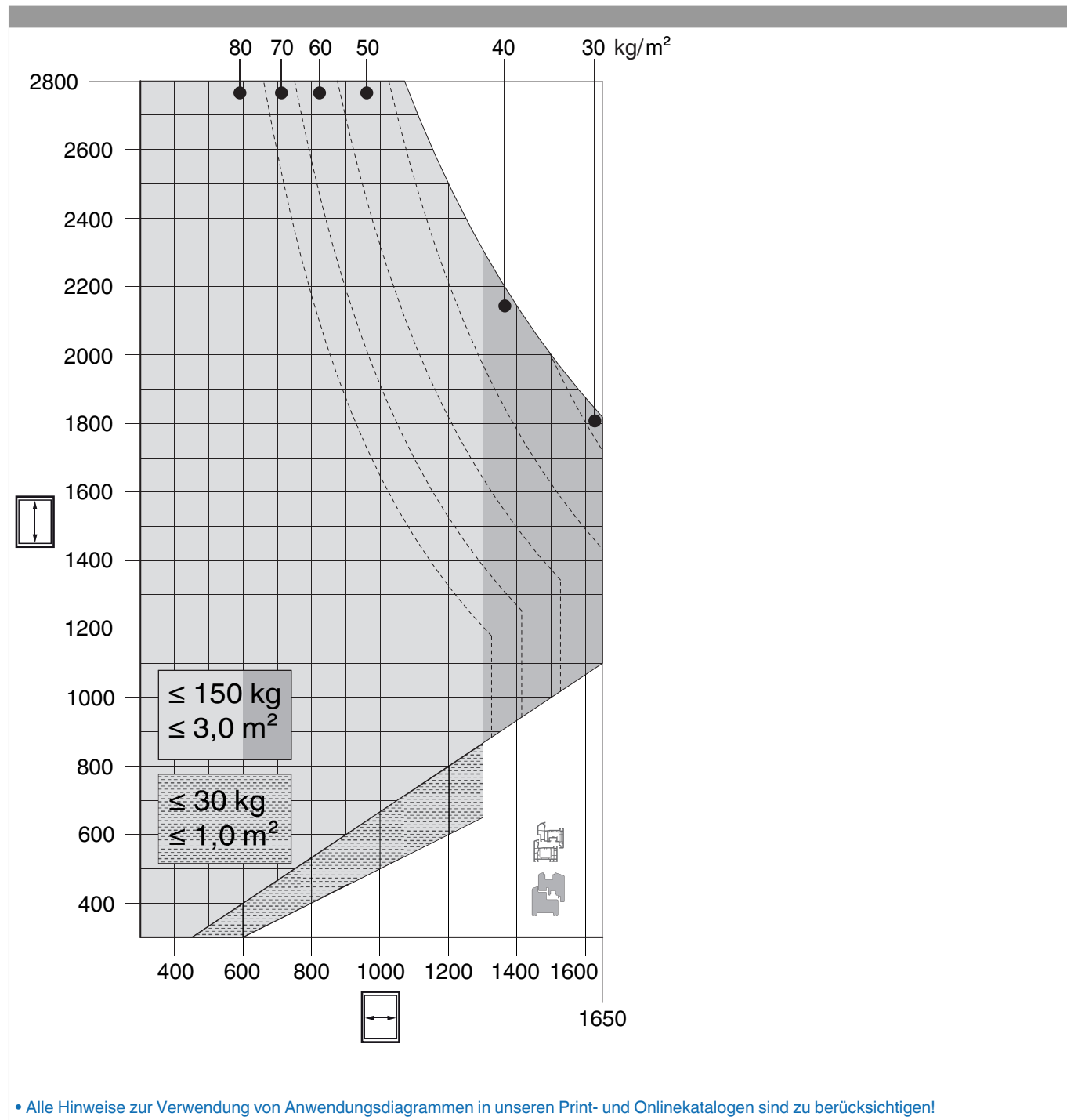
Lehren

				Nº
Bohrlehre für Eck- und Scherenlager	links	FT24	1	217093
Fräsrahmen			1	225618 ¹⁾
Fräseinlage für Ecklager	rechts/links		1	368035

¹⁾ Ersatz- und Einzelteil erhältlich.

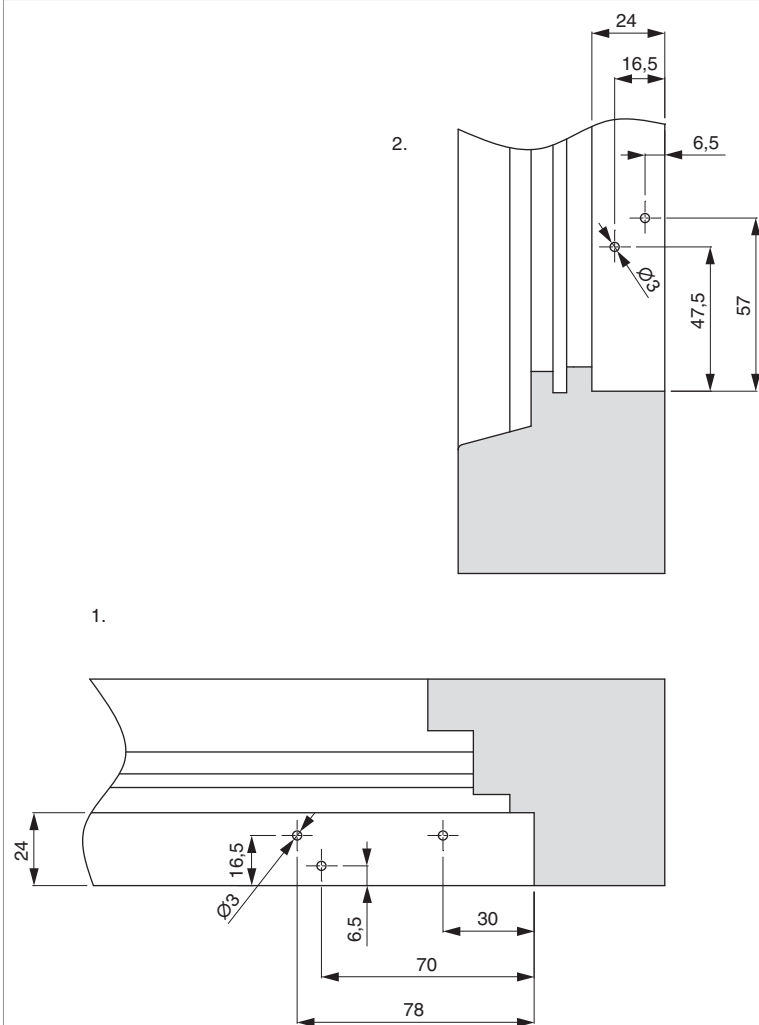
²⁾ Fräseinlage Ecklager, Scherenlager oder Drehlager 3-flg. extra bestellen.

Anwendungsdiagramme



Bohrbilder

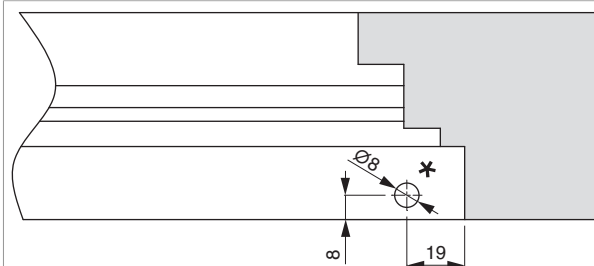
FT 24



1. Ecklager unten waagrecht

2. Ecklager unten senkrecht

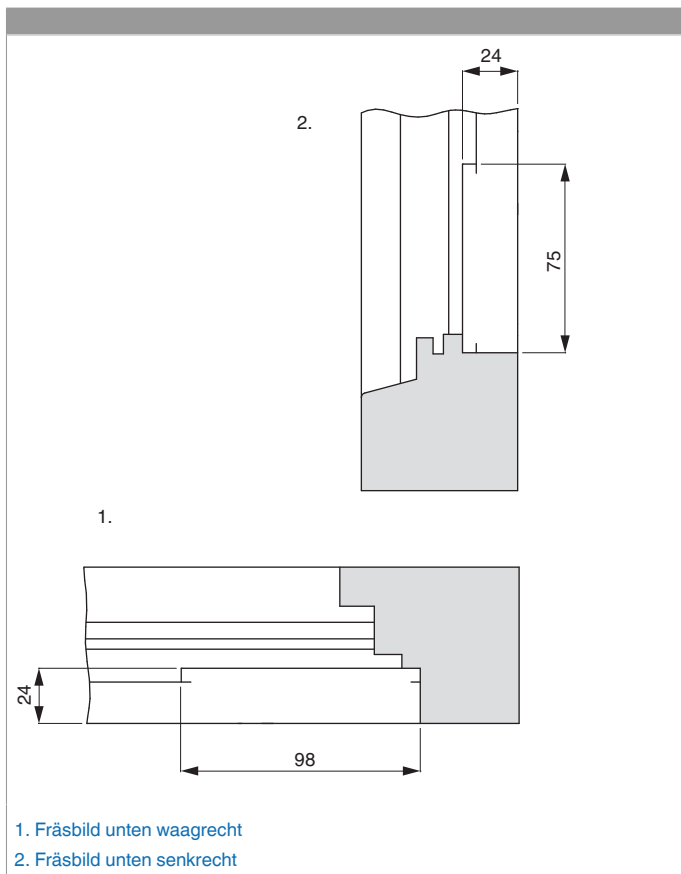
FT 24 bzw. FT 30



• Auflagedübel muss bei Holz ab 100 kg Flügelgewicht verwendet werden!

* Bohrtiefe 21 mm

Rahmen fräsen unter FT 24



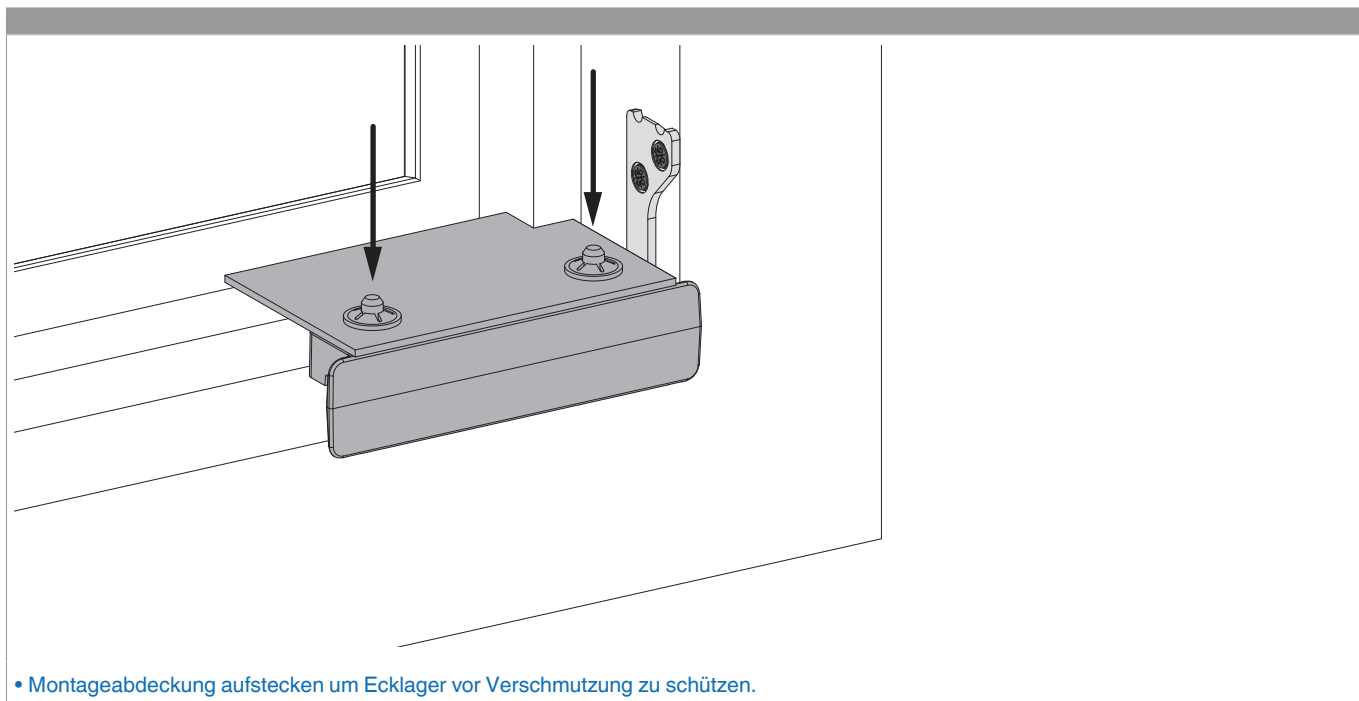
Montage



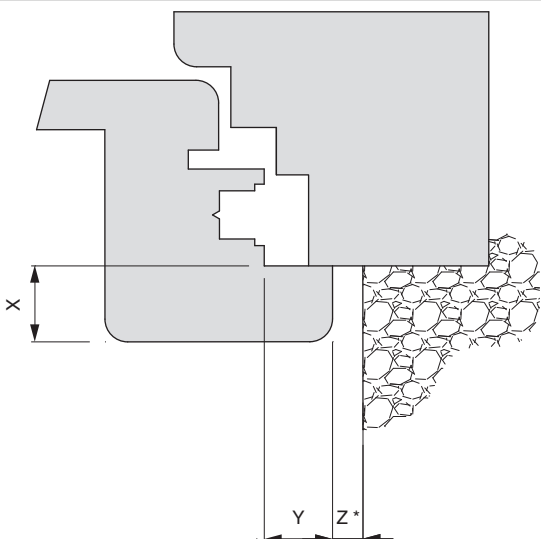
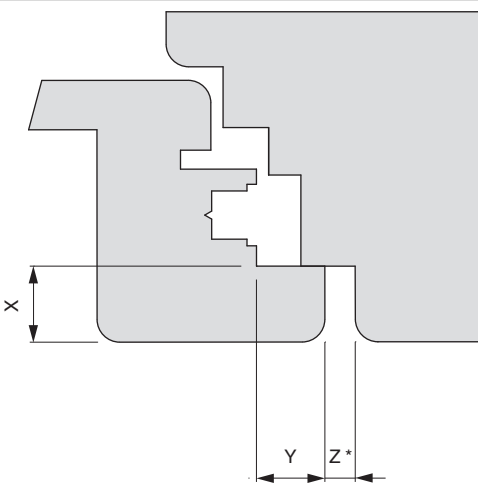
GEFAHR!

Lebensgefahr durch Nichtbeachtung der Verarbeitungshinweise!

- Die Verschraubung der Lagerteile muss den Anforderungen der Richtlinie TBDK (Gütegemeinschaft Schlösser und Beschläge - www.schlossindustrie.de) bzw. der EN 13126-8 entsprechen!
- Das maximale Flügelgewicht darf nicht überschritten werden! Anwendungsdiagramm beachten!



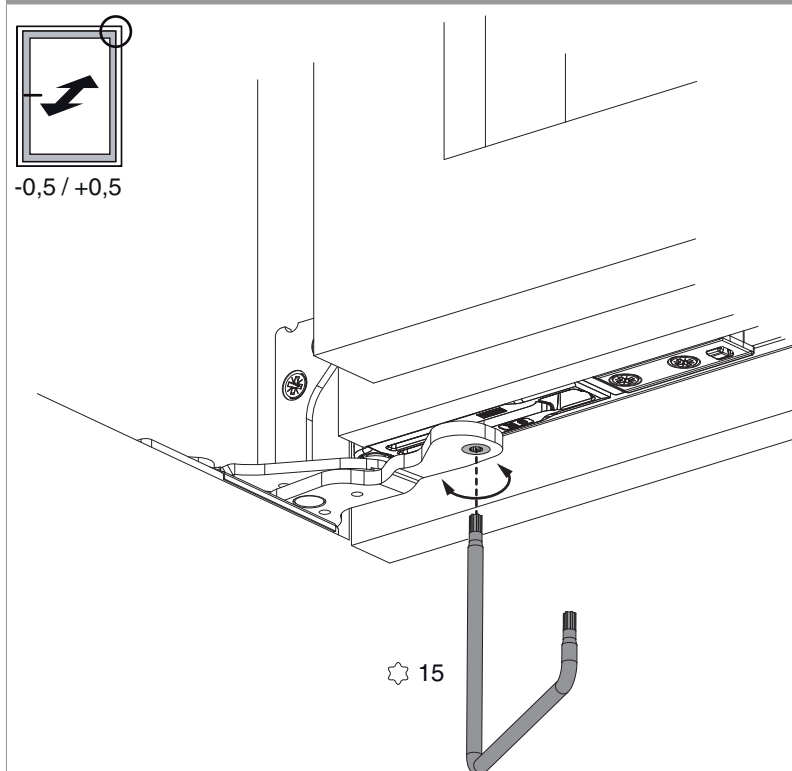
Freimaßangaben

Freimaß bandseitig für aufschlagendes Profil	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!	 * 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										
Y	18	4	4	4	6	7	8	9	10	12
	20	4	4	4	4	5	6	7	8	10
	22	4	4	4	4	4	5	6	7	8

Anpressdruckeinstellung



• Einstellbereich $\pm 0,5$ mm mit TX 15