



## 217490 - MM Scherenarm mit Lager KD rechts Multi Power Holz ohne Sparlüftung 1050/1300 FT24 13V FFB 801-1.300 silber

### Technische Zeichnung



				L					No
Silber		rechts	13V	Holz FT24	442	801 - 1.300	150	10	217490

### Schraubpositionstabelle

No		1	2	3	
217490	5	30	70	78	

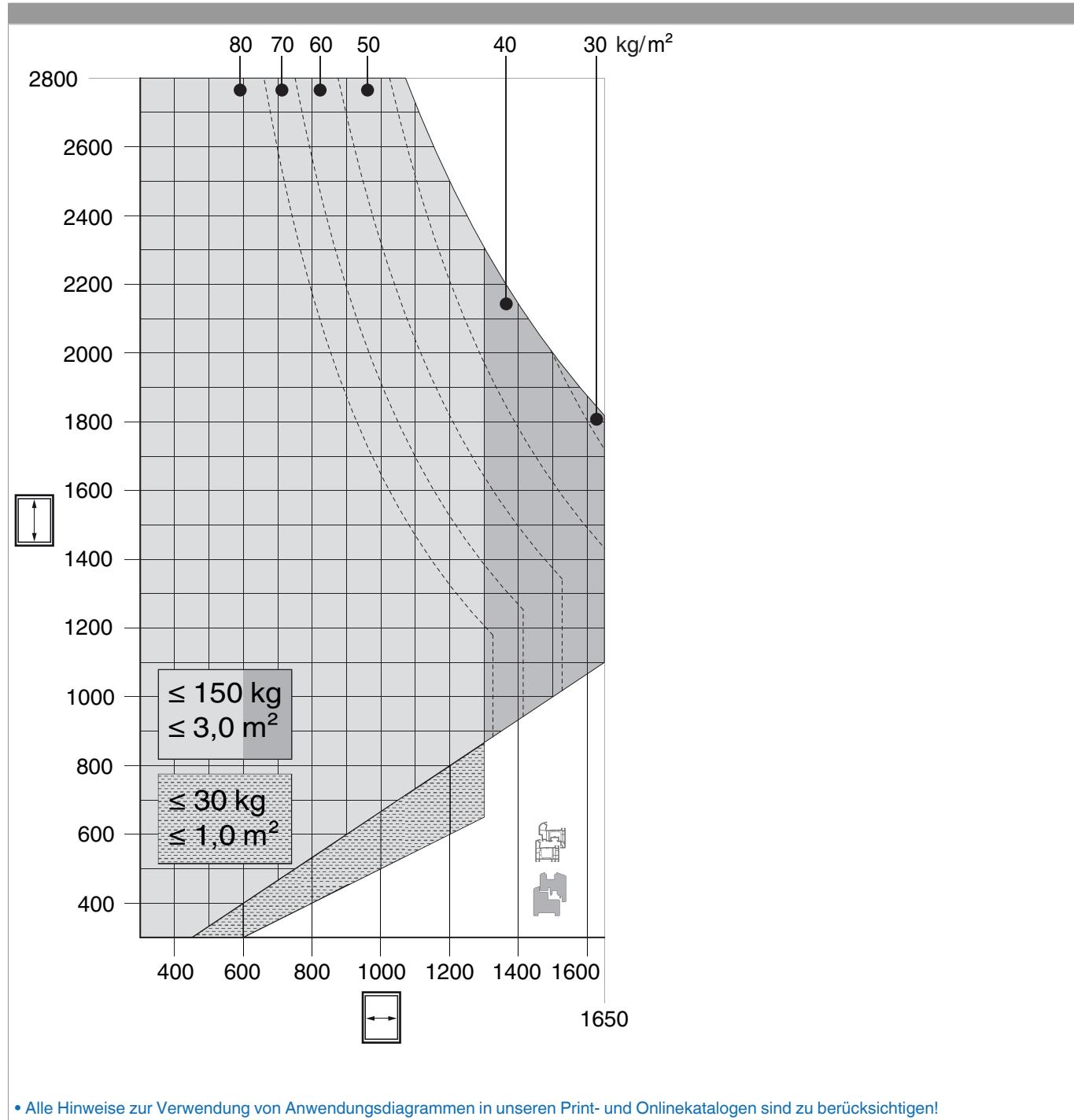
### Lehren

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

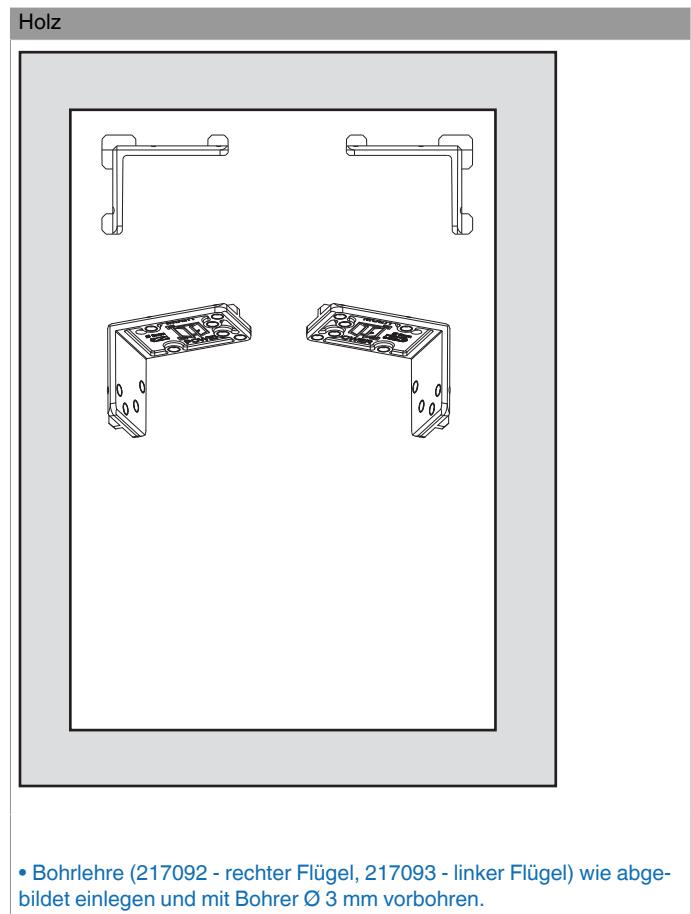
<sup>1)</sup> Ersatz- und Einzelteil erhältlich.

<sup>2)</sup> Fräseinlage Ecklager, Scherenlager oder Drehlager 3-fig. extra bestellen.

### Anwendungsdiagramme



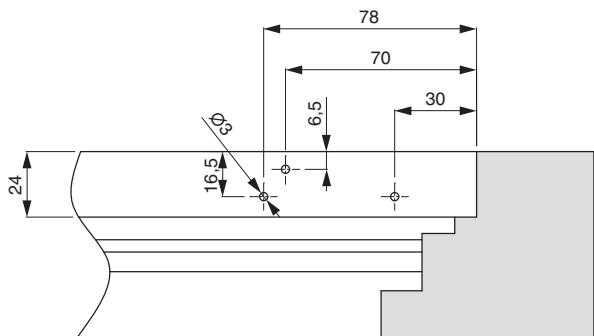
## Bohrung mit Lehren



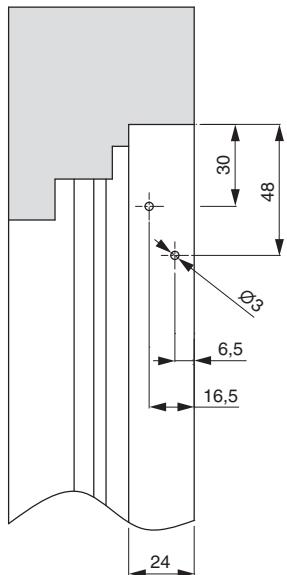
## Bohrbilder

FT 24

1.



2.

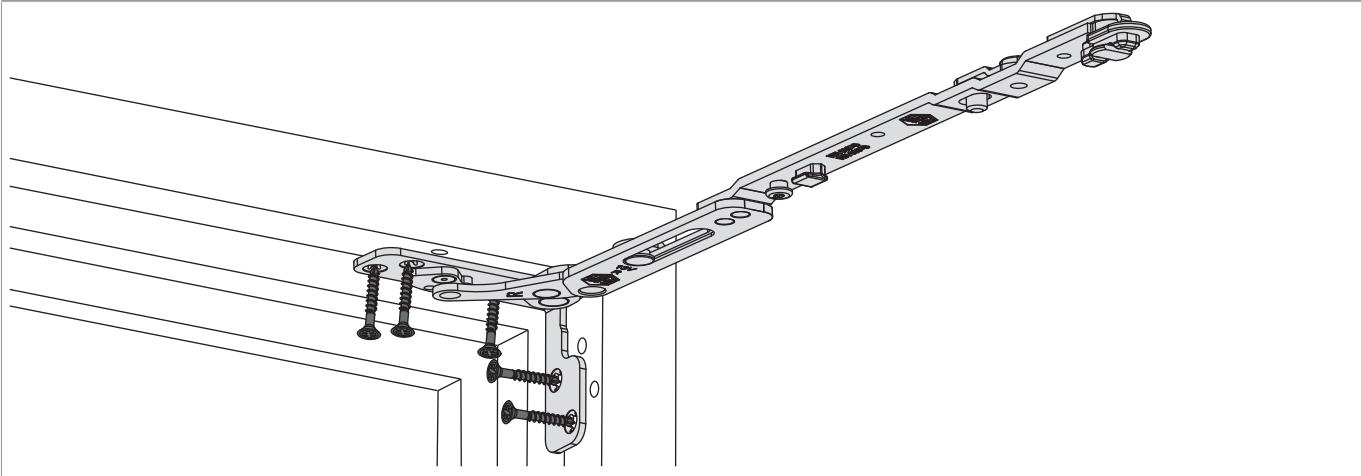


1. Scherenlager oben waagrecht

2. Scherenlager oben senkrecht

## Montage

Holz

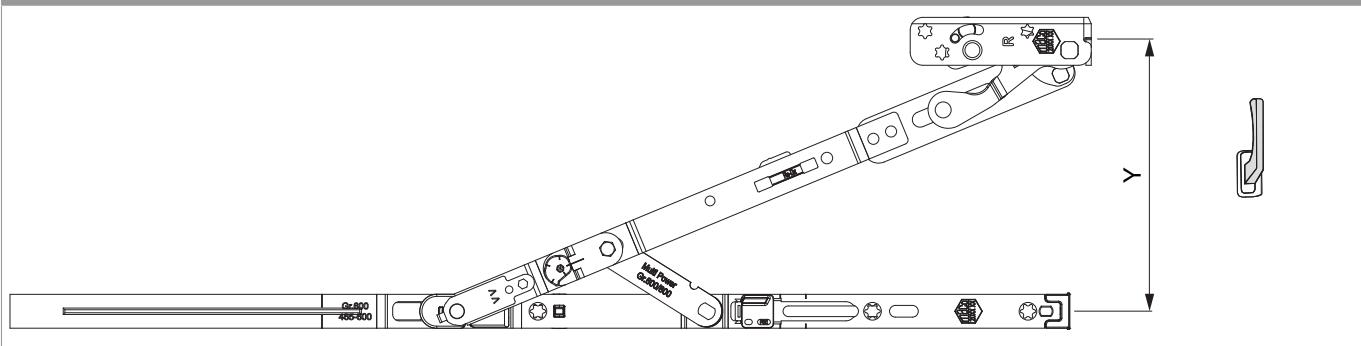


Holz

- 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](http://www.schlossindustrie.de)) entsprechen!

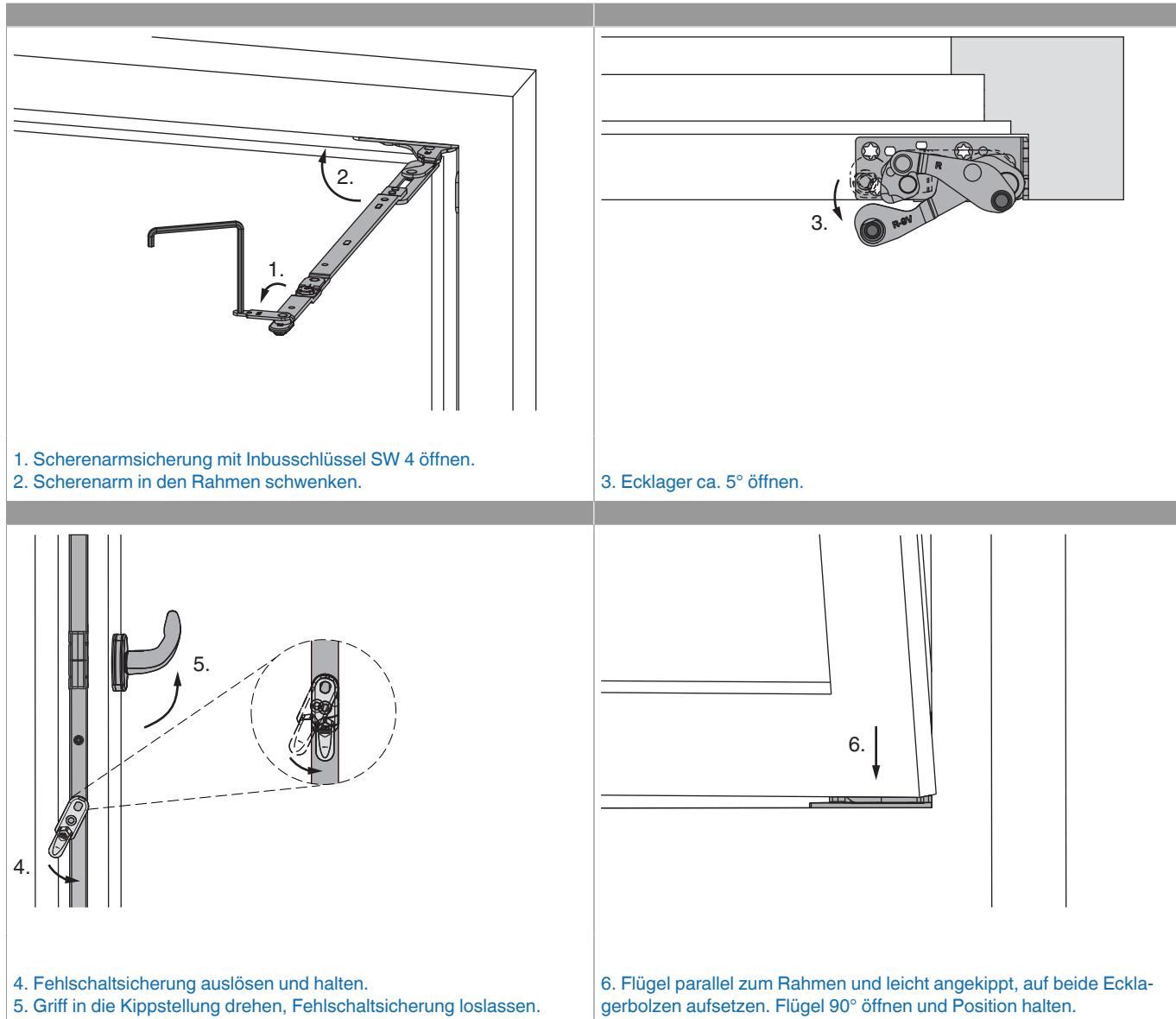
## Öffnungsweite

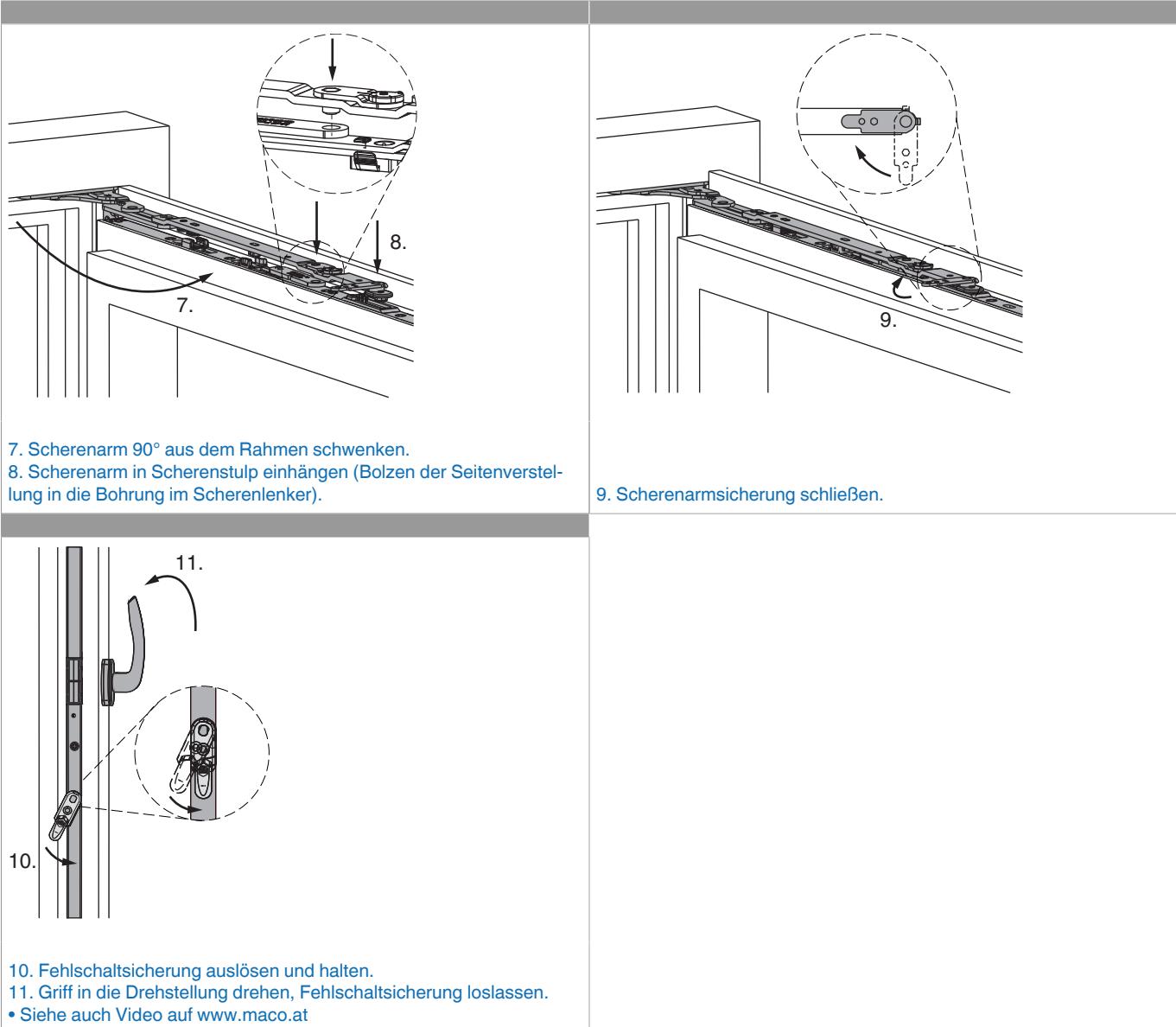
Kippstellung



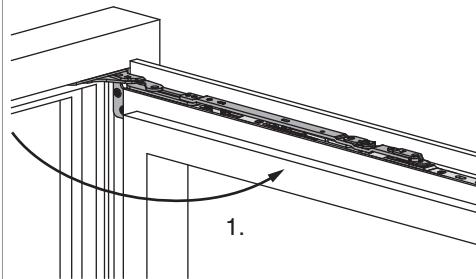
	Y
600	128
800	128
1050	128
1300	128

## Einhängen des Flügels

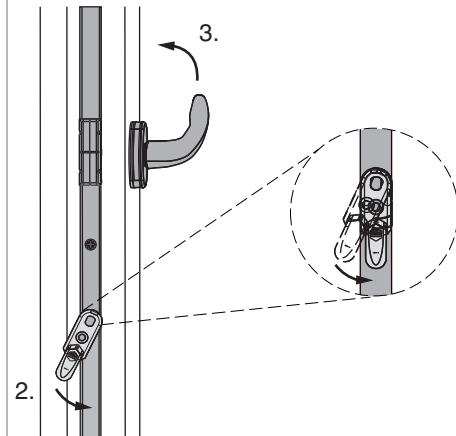




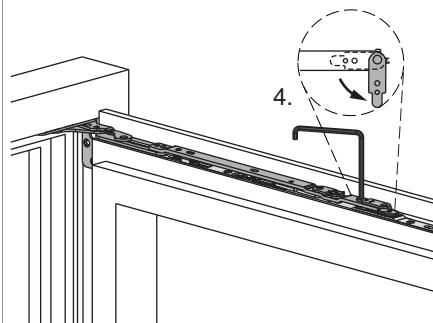
## Aushängen des Flügels



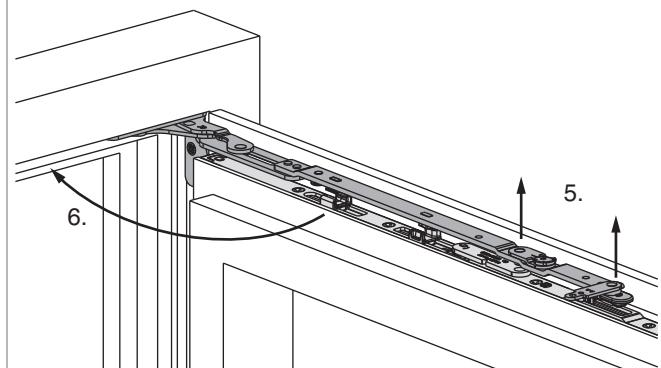
1. Flügel 90° öffnen.



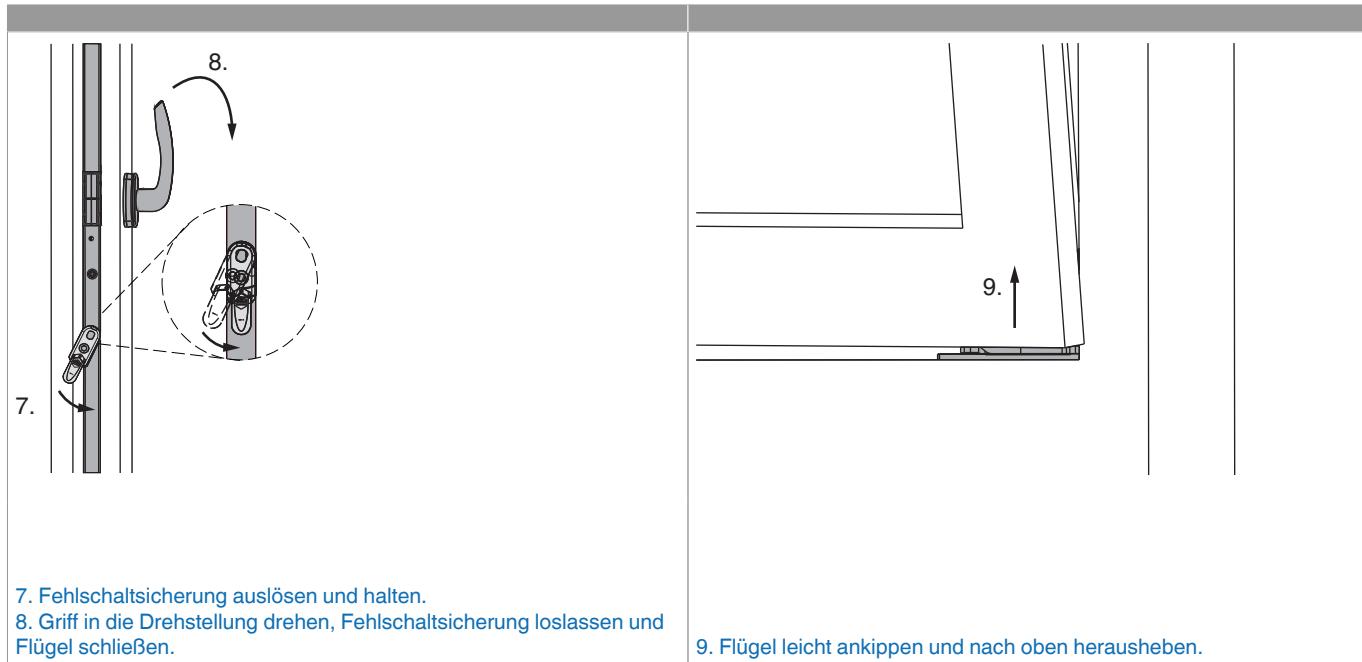
2. Fehlschalsicherung auslösen und halten.  
 3. Griff in die Kippstellung drehen, Fehlschalsicherung loslassen.



4. Scherenarmsicherung mit Inbusschlüssel SW 4 öffnen.

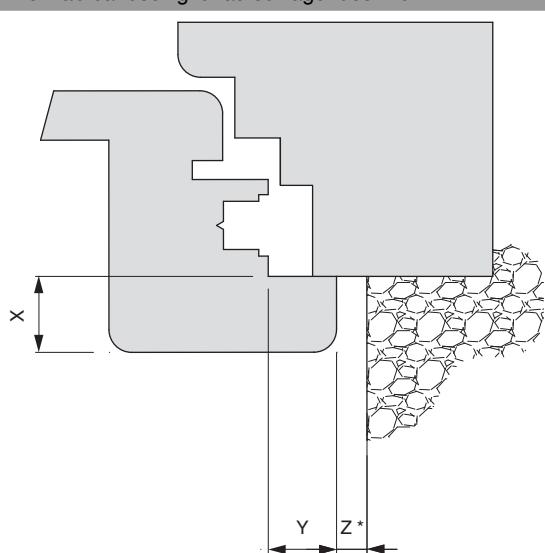


5. Scherenarm aus Scherenstulp nach oben herausheben bis er völlig frei ist. Flügel in Position halten.  
 6. Scherenarm in den Rahmen schwenken.



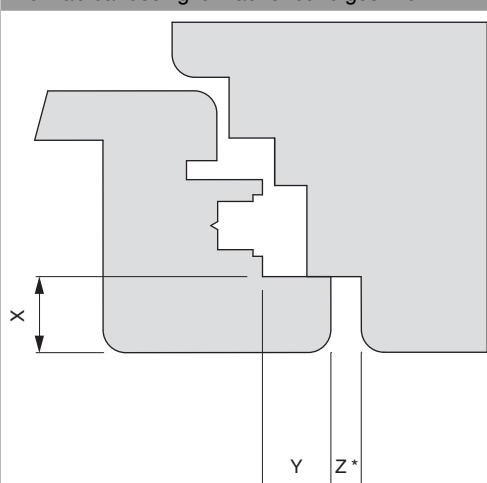
## Freimaßangaben

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!

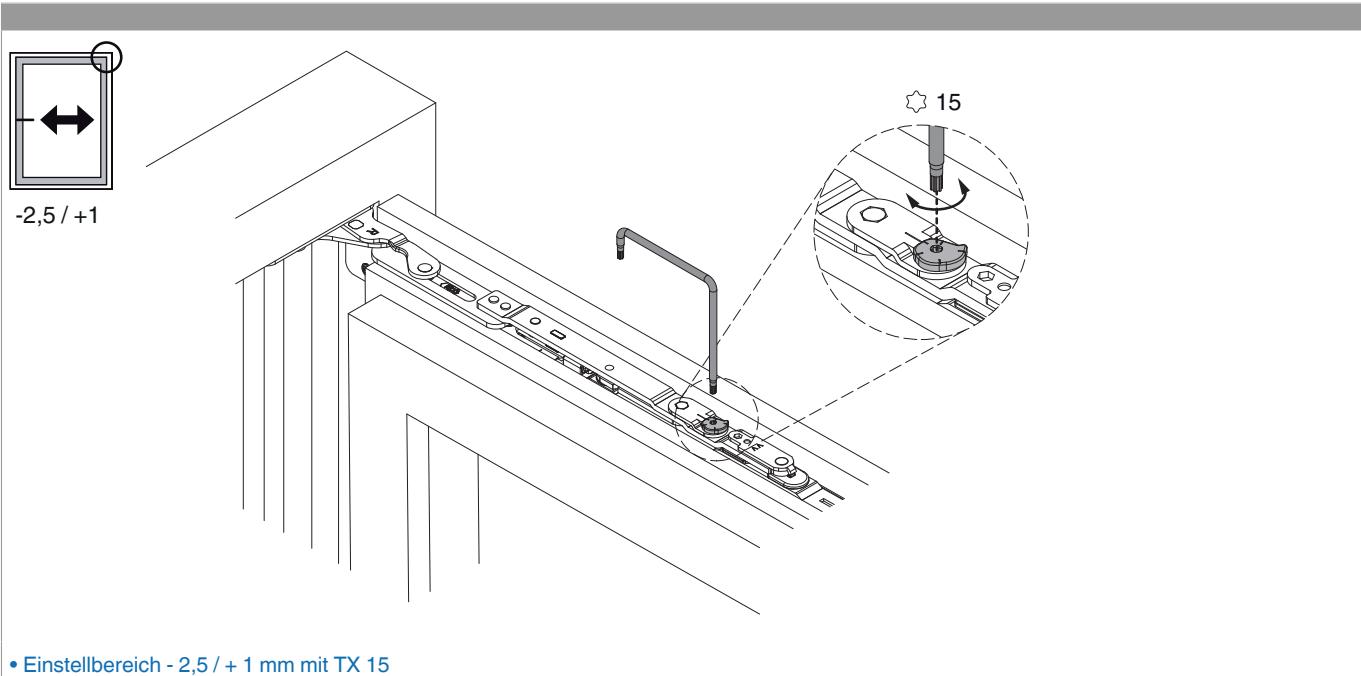
Werte für Z

	X								
	16	17	18	19	20	21	22	23	24

Werte für Z

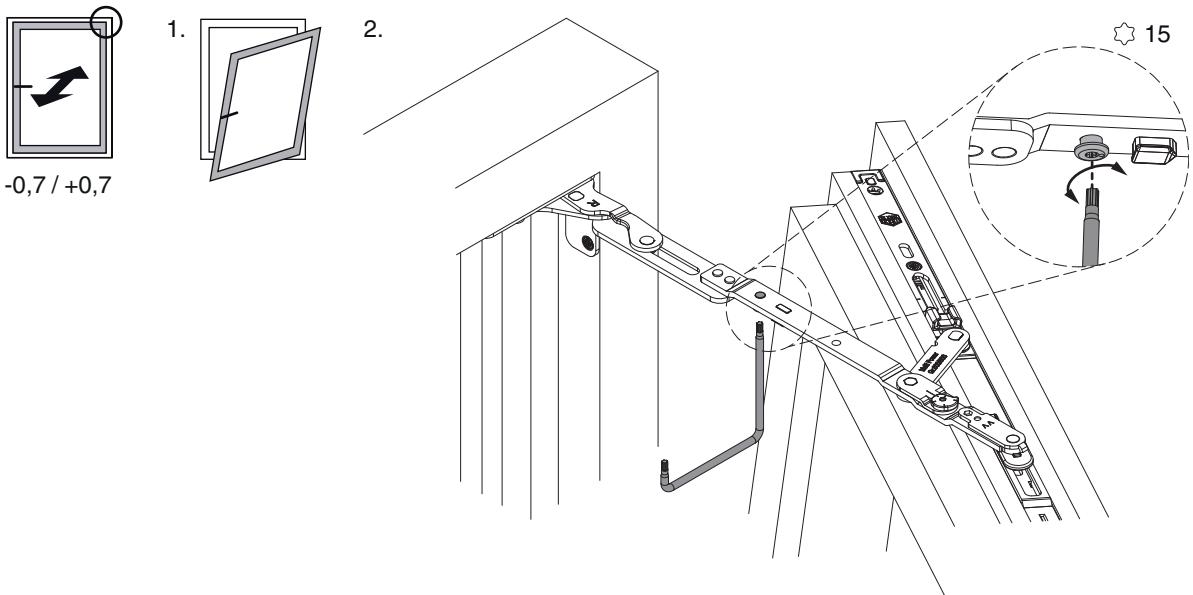
	18	4	4	4	6	7	8	9	10	12
Y	20	4	4	4	4	5	6	7	8	10
	22	4	4	4	4	4	5	6	7	8

### Seiteneinstellung



### Anpressdruckeinstellung

im Scherenarm



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