

Einbau- und Wartungs-Anleitung

3D Anschraubband Stahl (Achsabstand 36 mm) 555.656 / 555.657 / 555.660 / 555.661

3D Anschraubband Edelstahl (Achsabstand 36 mm) 555.658 / 555.659

Notice de montage et d'entretien

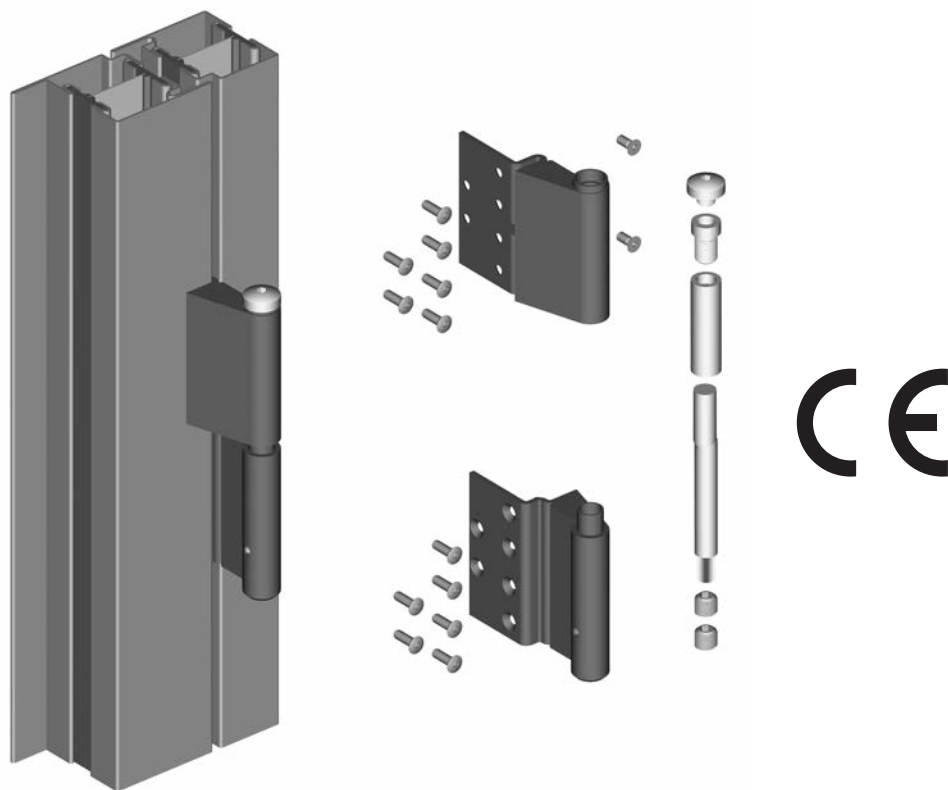
Paumelle à visser 3D en acier (Entraxe 36 mm) 555.656 / 555.657 / 555.660 / 555.661

Paumelle à visser 3D en acier Inox (Entraxe 36 mm) 555.658 / 555.659

Installation and maintenance instructions

3D Screw-on hinge steel (Hinge pin distance 36 mm) 555.656 / 555.657 / 555.660 / 555.661

3D Screw-on hinge stainless steel (Hinge pin distance 36 mm) 555.658 / 555.659



Jansen AG

Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk

CH-9463 Oberriet

Telefon +41 (0)71 763 91 11

Telefax +41 (0)71 761 22 70

www.jansen.com, info@jansen.com

JANSEN

Artikel-Übersicht

Vue d'ensemble des articles

Article overview



555.656 DIN links
555.657 DIN rechts

3D Anschraubband (Achsabstand 36 mm)

Stahl verzinkt und
blauchromatiert,
für die Systeme

- Janisol / Janisol 2
- Janisol C4

VE = 2 Stück

555.656 DIN gauche
555.657 DIN droite

Paumelle à visser 3D (Entraxe 36 mm)

acier zinguée et
chromatée bleu,
pour les systèmes

- Janisol / Janisol 2
- Janisol C4

UV = 2 pieces

555.656 DIN left
555.657 DIN right

3D screw-on hinge (Hinge pin distance 36 mm)

galvanised steel and
blue chromated,
for the systems

- Janisol / Janisol 2
- Janisol C4

PU = 2 pieces



555.658 DIN links
555.659 DIN rechts

3D Anschraubband (Achsabstand 36 mm)

Edelstahl geschliffen
1.4307 (AISI 304L),
für die Systeme

- Janisol / Janisol 2
- Janisol C4

VE = 2 Stück

555.658 DIN gauche
555.659 DIN droite

Paumelle à visser 3D (Entraxe 36 mm)

acier Inox poli 1.4307
(AISI 304L), pour
les systèmes

- Janisol / Janisol 2
- Janisol C4

UV = 2 pieces

555.658 DIN left
555.659 DIN right

3D screw-on hinge (Hinge pin distance 36 mm)

polished stainless steel
1.4307 (AISI 304L),
for the systems

- Janisol / Janisol 2
- Janisol C4

PU = 2 pieces



555.660 DIN links
555.661 DIN rechts

3D Anschraubband (Achsabstand 36 mm)

Stahl verzinkt und
blauchromatiert,
für das System

- Jansen-Economy 60

VE = 2 Stück

555.660 DIN gauche
555.661 DIN droite

Paumelle à visser 3D (Entraxe 36 mm)

acier zinguée et
chromatée bleu,
pour la système

- Jansen-Economy 60

UV = 2 pieces

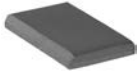
555.660 DIN left
555.661 DIN right

3D screw-on hinge (Hinge pin distance 36 mm)

galvanised steel and
blue chromated,
for the system

- Jansen-Economy 60

PU = 2 pieces



555.011

Einschweisplättchen

Stahl, 22x14x3 mm, zum
Einschweissen zwischen
die Janisol-Schalen

VE = 20 Stück

555.011

Plaque à souder

acier, 22x14x3 mm,
pour soudage entre les
demi-profilés Janisol

UV = 20 pièces

555.011

Weld-in face plate

steel, 22x14x3 mm,
to weld in between
the Janisol-skins

PU = 20 pieces



450.093

Fließfett

für die Schmierung
der Jansen-Bänder

VE = 1 Flasche à 500 g
2 Dosierflaschen

450.093

Graisse fluide

pour le graissage des
paumelles Jansen

UV = 1 flacon de 500 g
2 flacons doseurs

450.093

Lubrication

for lubricating
Jansen hinges

PU = 1 bottle each 500 g
2 dosing bottles



499.430

Bohrlehre

für die Anschraubänder
555.656 – 555.661

VE = 1 Flügelrahmenteil
1 Blendrahmenteil

499.430

Gabarit de perçage

pour les paumelles
à visser 555.656 –
555.661

UV = 1 pièce pour
cadre vantail
1 pièce pour
cadre dormant

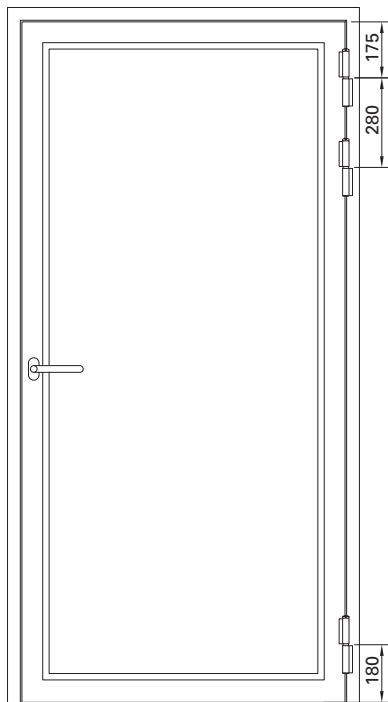
499.430

Drilling jig

for the screw-on hinges
555.656 – 555.661

PU = 1 piece for
leaf frame
1 piece for
outer frame

Anordnung Anschraubband Disposition paumelle en à visser Screw-on hinge arrangement



Band oben:

175 mm von Oberkante Flügel

Band unten:

180 mm von Unterkante Flügel

Paumelle haut:

175 mm de l'arête supérieure du vantail

Paumelle bas:

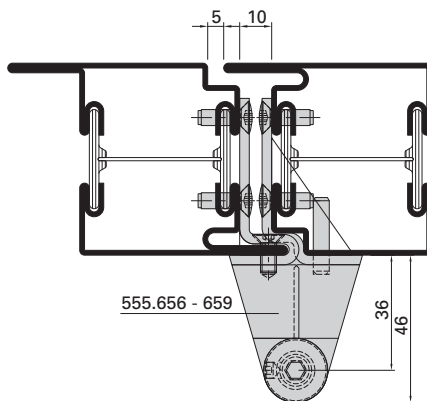
180 mm de l'arête inférieure du vantail

Hinge at the top:

175 mm from the leaf upper edge

Hinge at the bottom:

180 mm from the leaf lower edge



Hinweis: Bei Drehtürautomaten müssen oben immer 2 Bänder angebracht werden

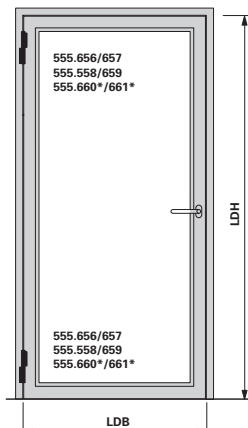
Remarque: En présence de mécanismes automatiques pour portes, il faut toujours monter 2 paumelles en haut

Note: For automatic door mechanisms, 2 hinges must always be fitted at the top

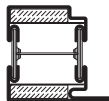
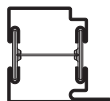
Empfehlung Türflügelgewichte

Recommandation des poids du vantail

Recommendation leaf weight



		Maximale Türflügelgewichte in kg Max. poids du vantail en kg Max leaf weight in kg						
Flügelhöhe LDH in mm Hauteur de vantail LDH en mm Leaf height LDH in mm	3000	195	195	195	195	195	195	195
	2900	195	195	195	195	195	195	195
	2800	195	195	195	195	195	195	195
	2700	195	195	195	195	195	195	195
	2600	195	195	195	195	195	195	190
	2500	195	195	195	195	195	190	180
	2400	195	195	195	195	195	185	170
	2300	195	195	195	195	190	175	160
	2200	195	195	195	195	180	165	155
	2100	195	195	195	185	170	155	145
2000	195	195	195	175	160	150	140	
1900	195	195	180	165	150	140	130	
	800	900	1000	1100	1200	1300	1400	
		Flügelbreite LDB in mm Largeur de vantail LDB en mm Leaf width LDB in mm						

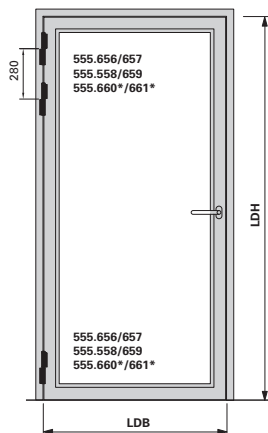


* 555.660/661
für/pour/for
Jansen-Economy 60

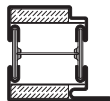
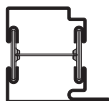
Empfehlung Türflügelgewichte

Recommandation des poids du vantail

Recommendation leaf weight



		Maximale Türflügelgewichte in kg Max. poids du vantail en kg Max leaf weight in kg							
Flügelhöhe LDH in mm Hauteur de vantail LDH en mm Leaf height LDH in mm	3000	230	230	230	230	230	230	230	230
	2900	230	230	230	230	230	230	230	230
	2800	230	230	230	230	230	230	230	230
	2700	230	230	230	230	230	230	230	225
	2600	230	230	230	230	230	230	230	215
	2500	230	230	230	230	230	220	205	
	2400	230	230	230	230	230	210	195	
	2300	230	230	230	230	215	200	185	
	2200	230	230	230	220	205	190	175	
	2100	230	230	230	210	190	175	165	
	2000	230	225	215	195	180	165	155	
1900	230	220	200	180	170	155	145		
	800	900	1000	1100	1200	1300	1400		
		Flügelbreite LDB in mm Largeur de vantail LDB en mm Leaf width LDB in mm							

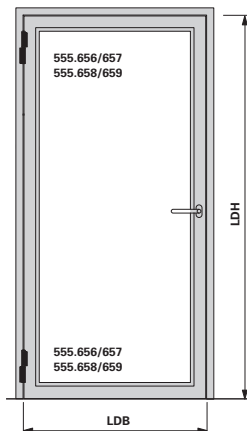


* 555.660/661
für/pour/for
Jansen-Economy 60

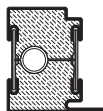
Empfehlung Türflügelgewichte

Recommandation des poids du vantail

Recommendation leaf weight



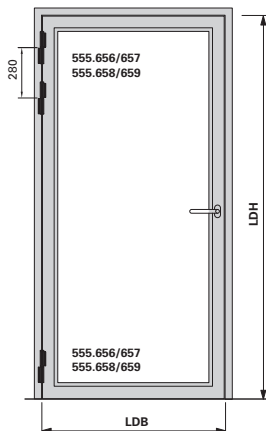
		Maximale Türflügelgewichte in kg Max. poids du vantail en kg Max leaf weight in kg						
Flügelhöhe LDH in mm Hauteur de vantail LDH en mm Leaf height LDH in mm	3000	300	300	300	300	300	300	300
	2900	300	300	300	300	300	300	300
	2800	300	300	300	300	300	300	300
	2700	300	300	300	300	300	300	300
	2600	300	300	300	300	300	300	300
	2500	300	300	300	300	300	300	285
	2400	300	300	300	300	300	290	275
	2300	300	300	300	300	300	280	260
	2200	300	300	300	300	285	265	245
	2100	300	300	300	290	270	250	230
	2000	300	300	300	275	255	235	220
1900	300	300	280	255	235	220	205	
	800	900	1000	1100	1200	1300	1400	
		Flügelbreite LDB in mm Largeur de vantail LDB en mm Leaf width LDB in mm						



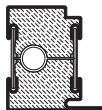
Empfehlung Türflügelgewichte

Recommandation des poids du vantail

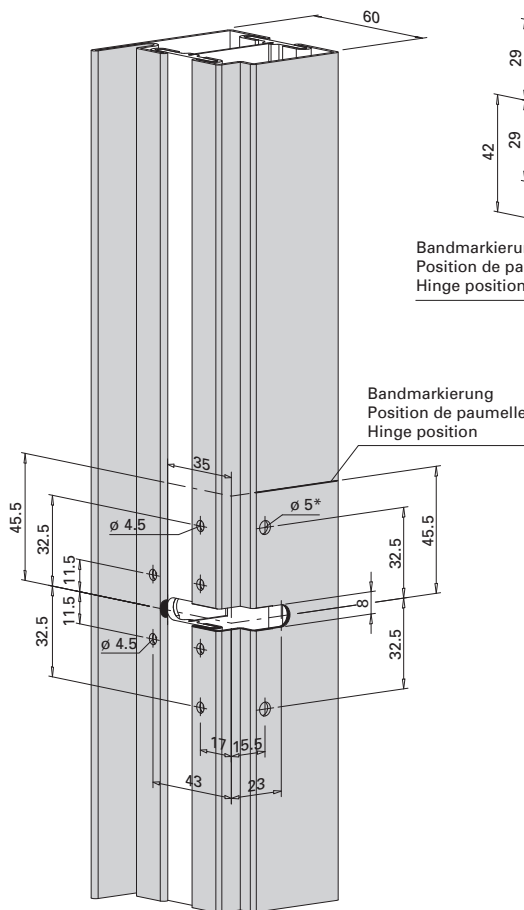
Recommendation leaf weight



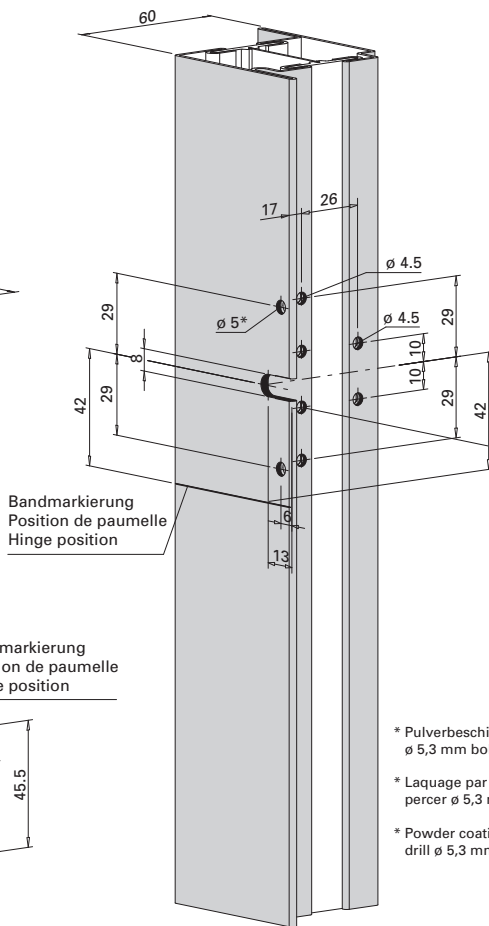
		Maximale Türflügelgewichte in kg Max. poids du vantail en kg Max leaf weight in kg							
Flügelhöhe LDH in mm Hauteur de vantail LDH en mm Leaf height LDH in mm	3000	350	350	350	350	350	350	350	350
	2900	350	350	350	350	350	350	350	350
	2800	350	350	350	350	350	350	350	350
	2700	350	350	350	350	350	350	350	350
	2600	350	350	350	350	350	350	350	345
	2500	350	350	350	350	350	350	350	325
	2400	350	350	350	350	350	350	335	310
	2300	350	350	350	350	340	315	295	
	2200	350	350	350	350	320	300	280	
	2100	350	350	350	330	305	280	260	
	2000	350	350	335	310	285	265	245	
1900	350	350	315	290	265	245	230		
	800	900	1000	1100	1200	1300	1400		
		Flügelbreite LDB in mm Largeur de vantail LDB en mm Leaf width LDB in mm							



Bohrbild (Bautiefe 60 mm)
Schéma de perçage (hauteur de construction 60 mm)
Hole layout (section height 60 mm)



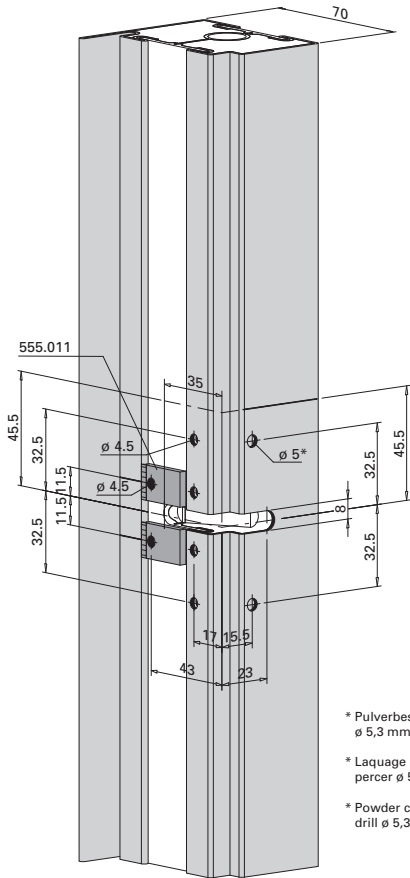
Blendrahmen
Cadre dormant
Outer frame



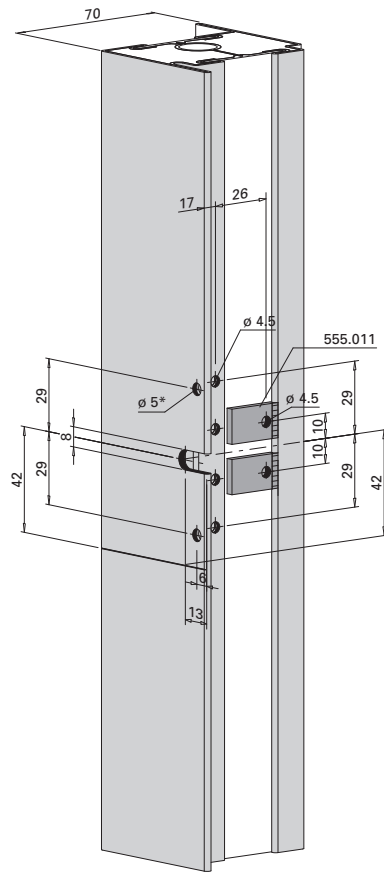
Flügelrahmen
Cadre vantail
Leaf frame

- * Pulverbeschichtung:
ø 5,3 mm bohren
- * Laquage par poudre:
percer ø 5,3 mm
- * Powder coating:
drill ø 5,3 mm

Bohrbild (Bautiefe 70 mm)
Schéma de perçage (hauteur de construction 70 mm)
Hole layout (section height 70 mm)



Blendrahmen
 Cadre dormant
 Outer frame

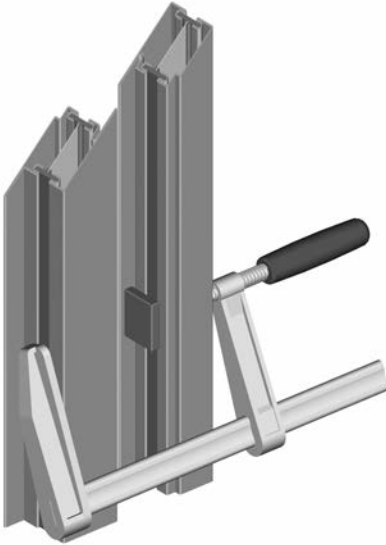


Flügelrahmen
 Cadre vantail
 Leaf frame

Vorbereitung Profile

Préparation des profilés

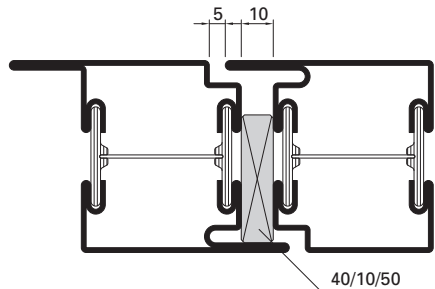
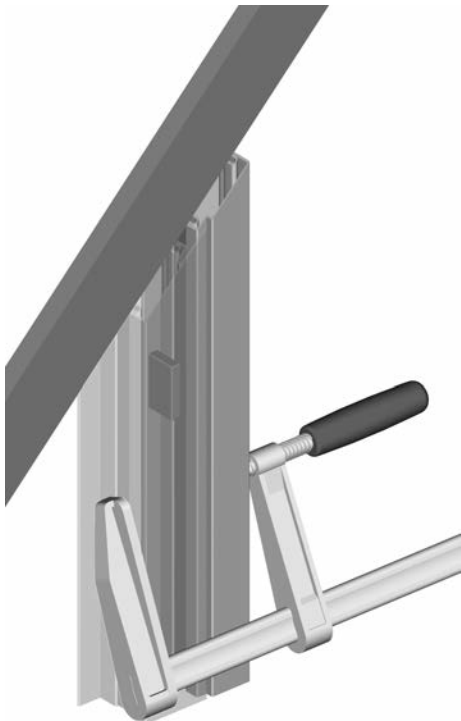
Preparation profiles

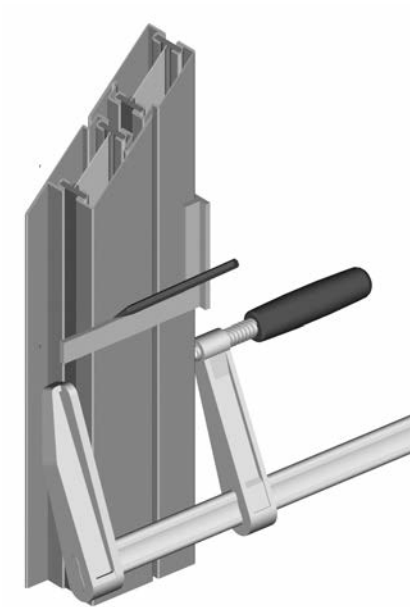


Die Profile sind vor dem Schweißen zu bearbeiten. Blendrahmen- und Flügelprofil nach oberer Gehrung ausrichten. Für die Distanz sind Distanzstücke 10 mm zu verwenden. Stäbe mit Schraubzwingen fixieren.

Les profilés doivent être usinés avant le soudage. Ajuster le profilé dormant et le profilé vantail suivant l'onglet supérieur. Pour la distance, utiliser les pièces de distance 10 mm. Fixer les barres avec des serre-joints.

The finishing work must be done on the profiles before welding. Align the upper mitre of the frame and leaf profiles. Use the spacer 10 mm to ascertain the distance. Secure the profiles using a clamp.



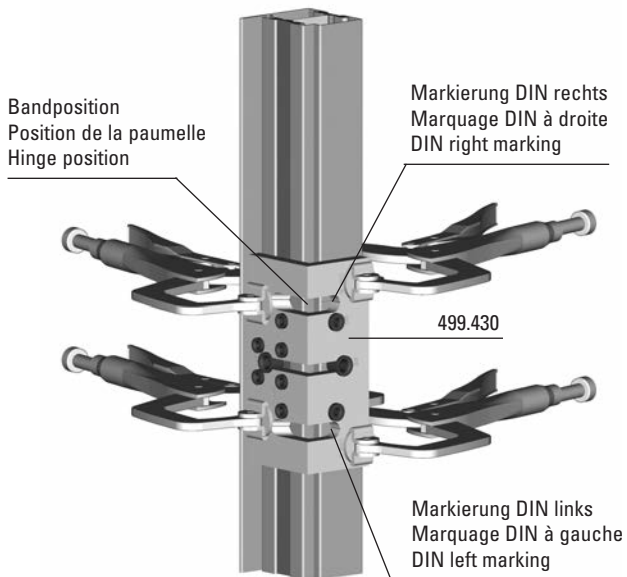


Position der Bänder an den Profilen
anzeichnen.

Marquer la position des paumelles
sur les profilés.

Mark the position of the hinges on
the profiles.

Blendrahmen Cadre dormant Outer frame



- Bohrplatte auf die angezeichnete Position ausrichten und fixieren.

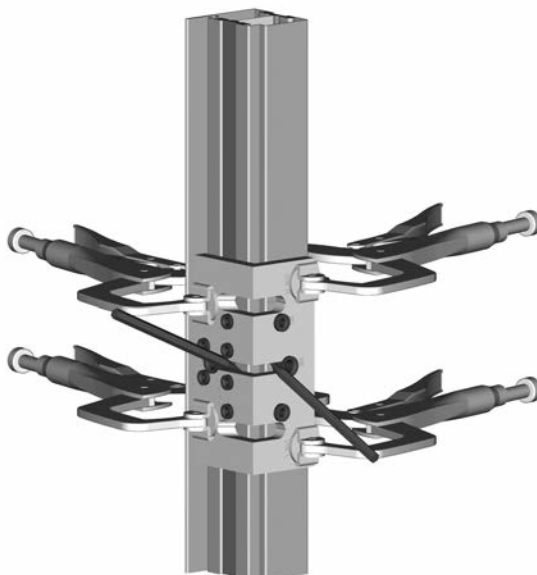
Achtung:
DIN-Richtung beachten

- Aligner la plaque de perçage sur la position repérée et la fixer.

Avis:
Respecter le sens DIN

- Align and fix the drill plate at the position marked

Attention:
Observe correct
DIN direction

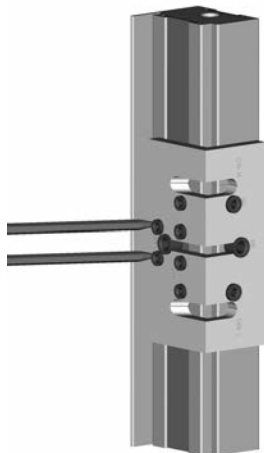


- Profilausnehmung anzeichnen

- Marquer l'évidement du profilé

- Mark profile opening

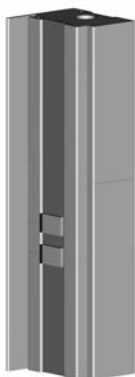
Bautiefe 70 mm
Hauteur de construction 70 mm
Section height 70 mm



Bei Ausnehmung anzeichnen

Marquer à l'évidement

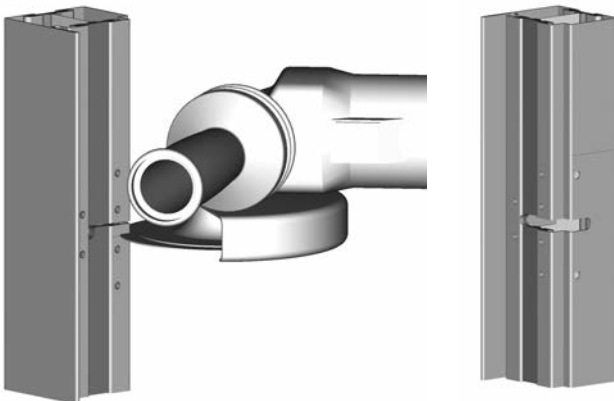
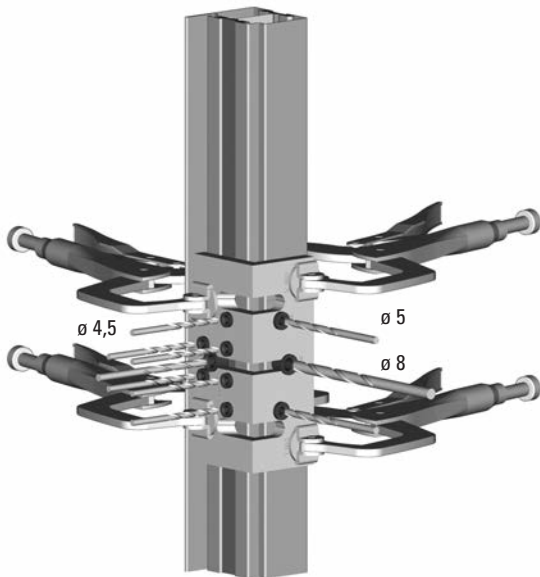
Mark opening



2 Anschweisplättchen
(555.011) an Profil
schweissen

Souder 2 plaques à souder
(555.011) sur le profilé

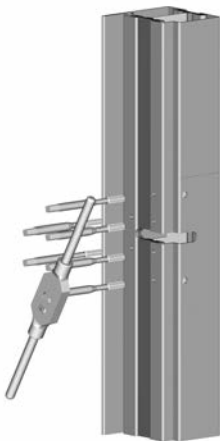
Weld 2 weld-in face plates
(555.011) on to the profile



- Im Falzbereich
6 x ø 4,5 mm und
1 x ø 8 mm bohren
- Auf der Ansichtsfläche
2 x ø 5 mm und
1 x ø 8 mm bohren
- Percer 6 x ø 4,5 mm et
1 x ø 8 mm dans
la zone de la feuillure
- Percer 2 x ø 5 mm et
1 x ø 8 mm sur
la surface de face
- Drill 6 x ø 4,5 mm and
1 x ø 8 mm holes
around the notch area
- Drill 2 x ø 5 mm and
1 x ø 8 mm holes
on the face
- Mit kleinem
Winkelschleifer (dünne
Trennscheibe 1 mm)
zweimal bei Markierung
einstechen.
Achtung: bei Sichtflächen
nicht über Bohrung
schneiden
- Pointer deux fois au
marquage avec une petite
meuleuse d'angle (fine
meule tronçonneuse de
1 mm).
Attention: ne pas couper
sur le perçage quand les
surfaces sont visibles
- Using a small angle
grinder (thin cutting disc
1 mm), make a cut at each
of the markings.
Attention: on visible
surfaces do not cut above
the borehole



- Bohrungen und Ausnehmung auf der Ansichtsfläche entgraten
- Ébavurer les perçages et l'évidement sur la surface de face
- Remove burrs from the boreholes and opening on the face



Bitte beachten:

Bei Edelstahl-Profilen müssen im Falzbereich die M5-Gewinde geschnitten werden.

Veillez noter:

Les filetages M5 doivent être coupés dans la zone de la feuillure sur les profilés en acier inoxydable.

Please observe:

The M5 threads must be cut around the notch area for stainless steel profiles.

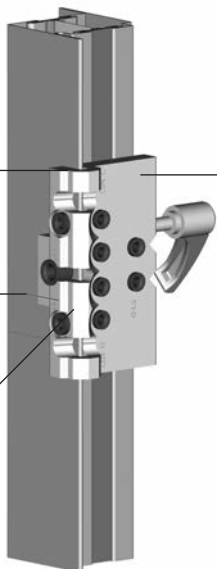
Flügelrahmen Cadre vantail Leaf frame

Markierung DIN links
Marquage DIN à gauche
DIN left marking

Bandmarkierung
Marquage de la paumelle
Hinge marking

Markierung DIN rechts
Marquage DIN à droite
DIN right marking

499.430



- Bohrplatte auf die angezeichnete Position ausrichten und fixieren.

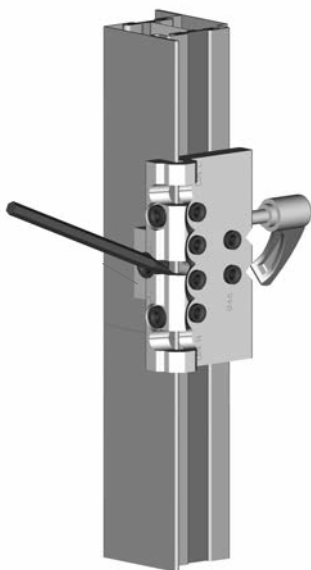
Achtung:
DIN-Richtung beachten

- Aligner la plaque de perçage sur la position repérée et la fixer.

Avis:
Respecter le sens DIN

- Align and fix the drill plate at the position marked

Attention:
Observe correct
DIN direction

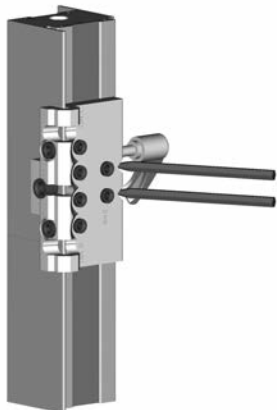


- Profilausnehmung anzeichnen

- Marquer l'évidement du profilé

- Mark profile opening

Bautiefe 70 mm
Hauteur de construction 70 mm
Section height 70 mm



Bei Ausnehmung anzeichnen

Marquer à l'évidement

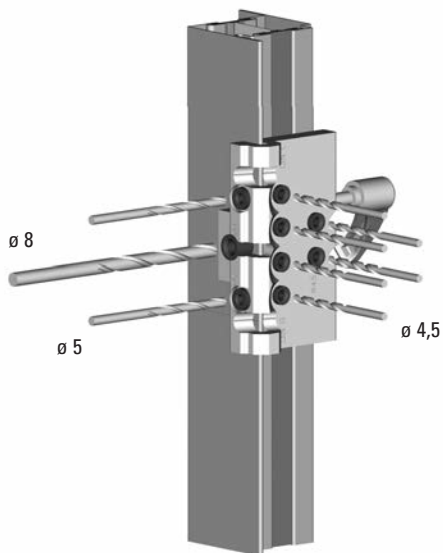
Mark opening



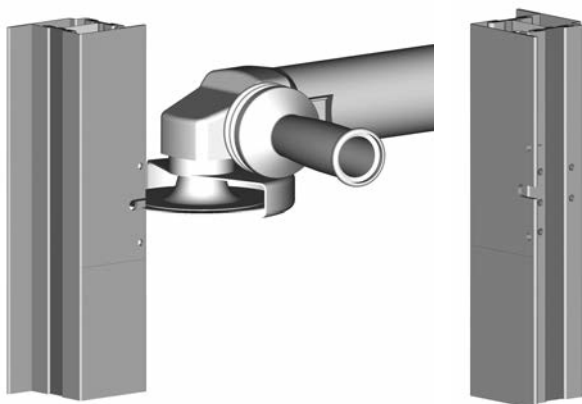
2 Anschweisplättchen
(555.011) an Profil
schweißen

Souder 2 plaques à souder
(555.011) sur le profilé

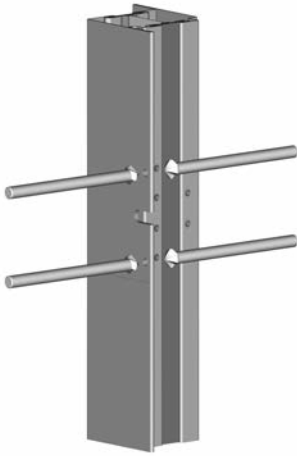
Weld 2 weld-in face plates
(555.011) on to the profile



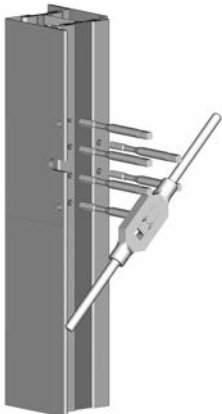
- Im Falzbereich
6 x \varnothing 4,5 mm
- Auf der Ansichtsfläche
2 x \varnothing 5 mm bohren und
1 x \varnothing 8 mm bohren
- Percer 6 x \varnothing 4,5 mm
la zone de la feuillure
- Percer 2 x \varnothing 5 mm et
1 x \varnothing 8 mm sur la surface
de face
- Drill 6 x \varnothing 4.5 mm
around the notch area
- Drill 2 x \varnothing 5 mm and
1 x \varnothing 8 mm holes on the face



- Mit kleinem Winkelschleifer
(dünne Trennscheibe 1 mm)
zweimal bei Markierung
einstechen.
Achtung: bei Sichtflächen
nicht über Bohrung schneiden
- Pointer deux fois au
marquage avec une petite
meuleuse d'angle (fine meule
tronçonneuse de 1 mm).
Attention: ne pas couper
sur le perçage quand les
surfaces sont visibles
- Using a small angle grinder
(thin cutting disc 1 mm),
make a cut at each of the
markings.
Attention: on visible surfaces
do not cut above the borehole



- Bohrungen und Ausnehmung auf der Ansichtsfläche entgraten
- Ébavurer les perçages et l'évidement sur la surface de face
- Remove burrs from the boreholes and opening on the face



Bitte beachten:

Bei Edelstahl-Profilen müssen die M5-Gewinde geschnitten werden.

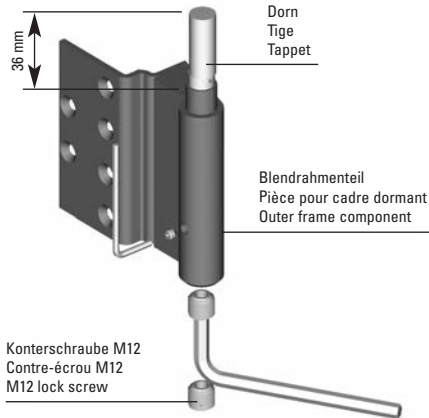
Veillez noter:

Les filetages M5 doivent être coupés les profilés en acier inoxydable.

Please observe:

The M5 threads must be cut around the notch area for stainless steel profiles.

Montage (nach Oberflächenbehandlung)
Montage (après traitement de surface)
Installation (after surface treatment)



Blendrahmenteil

Bandteil für den Blendrahmen zusammenbauen und auf neutral stellen (mit Sechskant-Schlüssel 2,5 und 6 mm)

Pièce pour cadre dormant

Assembler la pièce de charnière pour le cadre dormant et la placer sur neutre (avec des clés mâles coudées pour vis à six pans creux de 2,5 et 6 mm)

Outer frame component

Assemble the hinge plate component for the outer frame and set to neutral position (using 2.5 and 6 mm Allen key)

– Bolzen des Blendrahmenteils in die Bohrungen auf der Ansichtsfläche stecken (Bohrungen bei beschichteten Profilen zuerst ausbohren)

– Avant la mise en place de la paumelle sur les profilés laqués et pré-perçés, vérifiez que les trous ne soient pas obturer par le laquage. (Dans le cas contraire, enlevez le surplus de laquage avec un foret)

– Place outer frame component bolts into the boreholes on the face. (On treated profiles, drill out the boreholes first)

– Bandteil mit 6 Stück M5x16 Senkschrauben gewindefurchend festschrauben (Torx 25)

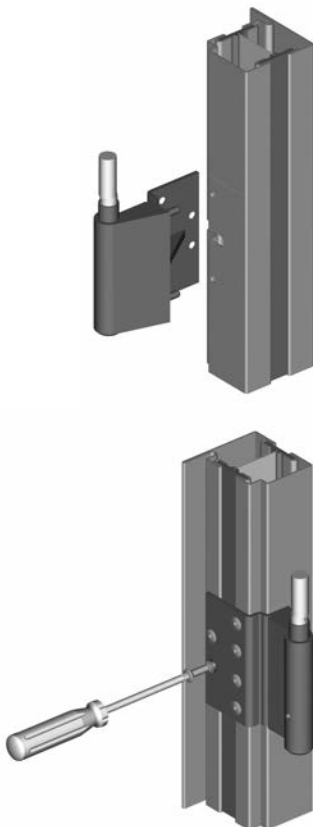
– Drehmoment Janisol 10 Nm
Drehmoment Jansen-Economy 5 Nm

– Bien visser la pièce de charnière avec 6 vis à tête fraisée autotaraudeuses M5x16 (Torx 25)

– Couple Janisol 10 Nm
Couple Jansen-Economy 5 Nm

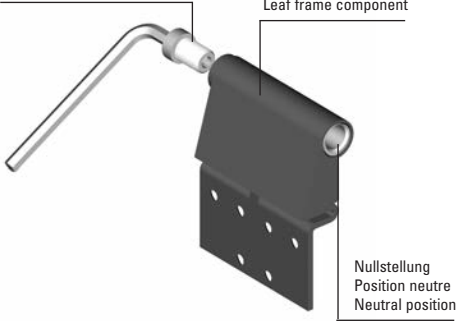
– Tighten the hinge plate component at using 6 M5x16 countersunk screws (thread forming, Torx 25)

– Janisol torque: 10 Nm
Jansen-Economy torque: 5 Nm



Konterschraube M12
Contre-écrou M12
M12 lock screw

Flügelrahmenteil
Pièce pour cadre vantail
Leaf frame component



Nullstellung
Position neutre
Neutral position

Flügelrahmenteil

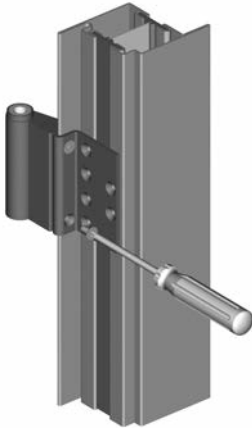
Bandteil für den Flügelrahmen zusammenbauen und auf neutral stellen (mit Sechskant-Schlüssel 6 mm)

Pièce de cadre de vantail

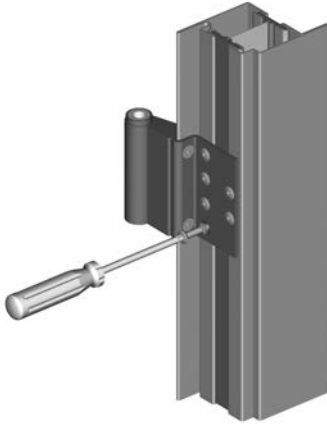
Assembler la pièce de charnière pour le cadre de vantail et la placer sur neutre (avec une clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 6 mm)

Leaf frame component

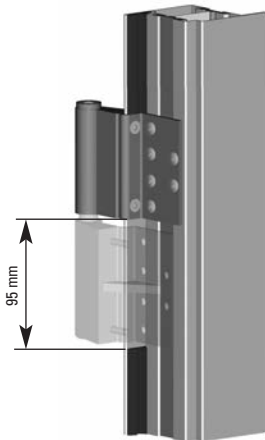
Assemble the hinge plate component for the leaf frame and set to neutral position (using 6 mm Allen key)



- Bandteil mit 2 Stück M5x10 Senkschrauben im Lappen fixieren (Torx 25)
- Fixer la pièce de charnière avec 2 vis à tête fraisée M5x10 (Torx 25)
- Fix hinge plate component to using 2 M5x10 countersunk screws (Torx 25)



- Bandteil mit 6 Stück M5x16 Senkschrauben im Falz gewindefurchend festschrauben (Torx 25)
- Drehmoment Janisol 10 Nm
Drehmoment Jansen-Economy 5 Nm
- Visser la pièce de charnière avec 6 vis à tête fraisée autotaraudeuses M5x16 dans la feuillure (Torx 25)
- Couple Janisol 10 Nm
Couple Jansen-Economy 5 Nm
- Attach hinge plate component with 6 M5x16 countersunk thread-forming screws in the rebate (Torx 25)
- Janisol torque: 10 Nm
Jansen-Economy torque: 5 Nm

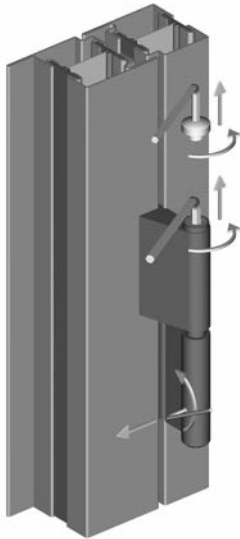


- Anschlagdichtung 95 mm unter dem Bandteil einsetzen
- Placer le joint de battement de 95 mm sous la pièce de charnière
- Insert buffer seal 95 mm under the hinge plate component

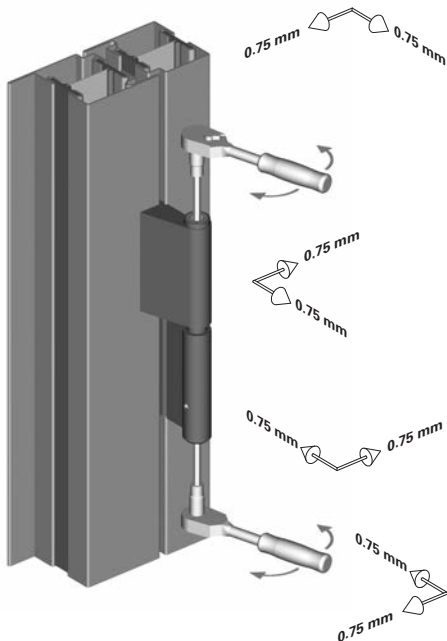
Dichtungsdruck und seitliche Verstellung (+/- 1,5 mm)

Mise en place du joint et réglage latéral (+/- 1,5 mm)

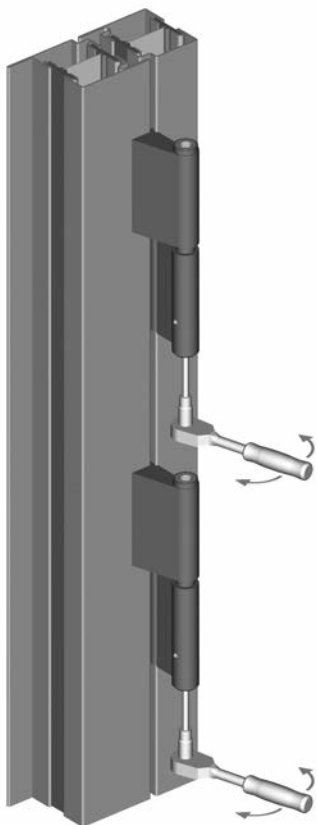
Seal pressure and lateral offset (+/- 1.5 mm)



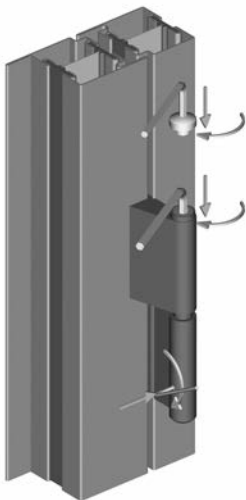
- Verschluss-Schraube mit Sechskant-Schlüssel (5 mm) entfernen
- Kонтerschraube mit 1 Drehung lösen (Sechskant-Schlüssel 6 mm)
- Sicherungsschraube M5 mit 1 Drehung lösen (Sechskant-Schlüssel 2,5 mm)
- Retirer la vis de fermeture avec la clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 5 mm
- Desserrer le contre-écrou en lui faisant opérer une rotation (clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 6 mm)
- Desserrer la vis de blocage en lui faisant opérer une rotation (clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 2,5 mm)
- Remove lock screw with 5 mm Allen key
- Release counterscrew by turning once (6 mm Allen key)
- Release safety screw by turning once (2.5 mm Allen key)



- Für den Dichtungsdruck und die seitliche Verstellung mit 2 Sechskant-Schlüssel (5 mm) den Exzenter-Dorn und die Exzenter-Büchse drehen, bis die gewünschte Stellung erreicht ist.
- Faire tourner la tige et la douille asymétriques jusqu'à ce que la position désirée soit atteinte pour mettre le joint en place et obtenir le réglage latéral avec 2 clés mâles coudées pour vis à six pans creux (de 5 mm).
- To set the seal pressure and lateral offset, turn the tappet and eccentric bush with 2 Allen keys (5 mm) until the desired position is reached.

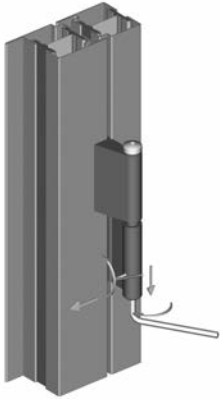


- Bei zwei Bändern (Abstand ≤ 500 mm) muss die Verstellung der beiden Bänder identisch sein. Dies wird erreicht durch die Verwendung von zwei Sechskant-Schlüsseln (5 mm), welche gleichzeitig synchron bewegt werden.
- Quand il y a deux paumelle (écart ≤ 500 mm), le réglage de ces deux paumelles doit être le même. Ceci s'obtient en utilisant 2 clés mâles coudées pour vis à six pans creux de 5 mm dont le mouvement doit être synchrone.
- The offset of both hinges must be identical (space ≤ 500 mm) for two hinges. This is achieved by moving two 5 mm Allen keys synchronously to each other.

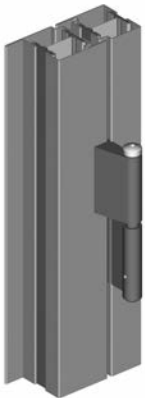


- Sicherungsschraube M5 anziehen (Sechskant-Schlüssel 2,5 mm)
- Kontertschraube anziehen (Sechskant-Schlüssel 6 mm)
- Verschluss-Schraube mit Sechskant-Schlüssel 5 mm wieder aufschrauben
- Serrer la vis de blocage M5 (clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 2,5 mm)
- Serrer le contre-écrou (clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 6 mm)
- Revisser la vis de fermeture avec la clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 5 mm
- Tighten M5 safety screw (2.5 mm Allen key)
- Tighten counterscrew (6 mm Allen key)
- Screw the lock screw back on with a 5 mm Allen key

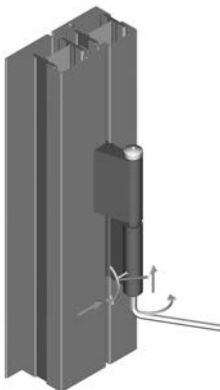
Höhenverstellung (+/- 4 mm) Réglage en hauteur (+/- 4 mm) Height adjustment (+/- 4 mm)



- Kонтerschраube M12 mit Sechskant-Schlüssel (6 mm) lösen
- Sicherungsschraube M5 mit 1 Drehung lösen (Sechskant-Schlüssel 2,5 mm)
- Desserrer le contre-écrou M12 avec la clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 6 mm
- Desserrer la vis de blocage en lui faisant opérer une rotation (clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 2,5 mm)
- Release M12 safety screw with Allen key (6 mm).
- Release M5 safety screw by turning once (2.5 mm Allen key)

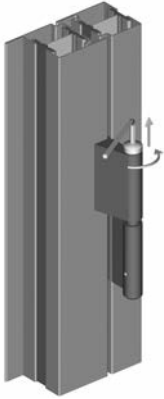


- Sechskant-Schlüssel durch beide Schrauben stecken. Durch das Drehen der Höhenverstellungsschraube die Höhe einstellen (Sechskant-Schlüssel 6 mm)
- Enfoncer la clé mâle coudée pour vis à six pans creux dans les deux vis. Régler la hauteur en faisant tourner la vis de réglage en hauteur (clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 6 mm)
- Put Allen key through both screws. Set the height by rotating the height adjustment screw (6 mm Allen key).

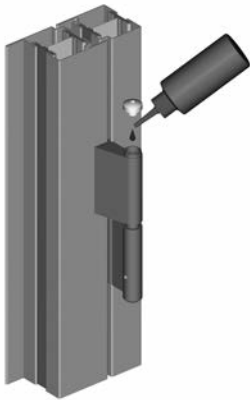


- Sicherungsschraube M5 anziehen (Sechskant-Schlüssel 2,5 mm)
- Kонтerschраube M12 anziehen (Sechskant-Schlüssel 6 mm)
- Serrer la vis de blocage M5 (clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 2,5 mm)
- Serrer le contre-écrou M12 (clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 6 mm)
- Tighten M5 safety screw (2.5 mm Allen key)
- Tighten lock screw M12 (Allen key 6 mm)

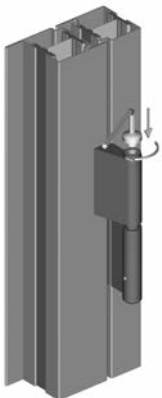
Wartung Maintenance Maintenance



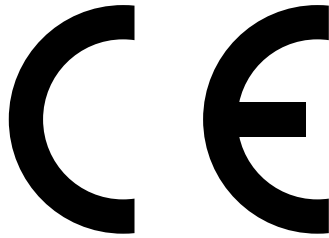
- Verschluss-Schraube mit Sechskant-Schlüssel 5 mm entfernen
- Retirer la vis de fermeture avec la clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 5 mm
- Remove lock screw with 5 mm Allen key



- Die Öffnung der Counterschraube mit Fließfett (450.093) füllen
- Remplir l'ouverture du contre-écrou avec de la graisse liquide (450.093)
- Fill the opening of the counterscrew with low-viscosity grease (450.093)



- Verschluss-Schraube mit Sechskant-Schlüssel 5 mm wieder aufschrauben
- Revisser la vis de fermeture avec la clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 5 mm
- Screw the lock screw back on with 5 mm Allen key



13

Jansen AG Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk
Industriestrasse 34
9463 Oberriet
Schweiz

Le-Nr. 0010-CPR-2014-03-31
3D Anschraubband Achsmass 36 mm Stahl
555.656/555.657/555.660/555.661

EN 1935:2002

Türband für Feuer-/ Rauchschutztüren oder an Fluchttüren

Selbstschliessend bestanden
Dauerfunktionstüchtigkeit bestanden

(200.000 Zyklen)

Erstprüfungen durchgeführt und Klassifizierungsberichte erstellt durch ift Rosenheim NB-Nr. 0757

Gebrauchs- klasse	Dauer- betrieb	Masse der Prüftür	Feuer- beständig- keit	Sicherheit	Korrosions- beständig- keit	Schutz	Bandklasse
4	7	7	1	1	1	1	14

Leistungserklärung

LE-Nr. 0010-CPR-2014-03-31

1. Eindeutiger Kenncode des Produkttyps: 3D Anschraubband Achsmass 36 mm Stahl
555.656/555.657/555.660/555.661
2. Verwendungszweck: Türband für Feuer-/ Rauchschutztüren oder an Fluchttüren
3. Hersteller: Jansen AG Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk
Industriestrasse 34
9469 Oberriet
Schweiz
4. Bevollmächtigter: N/N
5. System zur Bewertung der Leistungsbeständigkeit: 1
6. Harmonisierte Norm: EN 1935:2002
Notifizierte Stelle: **ift** Rosenheim NB-Nr. 0757 hat eine Typprüfung nach dem System 1 vorgenommen und das Zertifikat (0757-CPR-229-7010863-1-4) zur Bescheinigung der Leistungsbeständigkeit nach 7.1 und 7.2 ausgestellt und die Prüf- und Klassifizierungsberichte ausgestellt.
7. Erklärte Leistung

Wesentliche Merkmale	Leistung	Harmonisierte techn. Spezifikation
7.1 Selbstschliessend	erfüllt	EN 1935:2002
7.2 Dauerfunktionstüchtigkeit	erfüllt 200.000 Zyklen	
7.3 Gefährliche Substanzen	–	

8. Die Leistung des vorstehenden Produkts entspricht der erklärten Leistung/den erklärten Leistungen. Für die Erstellung der Leistungserklärung im Einklang mit der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 ist allein der obengenannte Hersteller verantwortlich.

Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:



Balz Schumacher, Leiter Produktmanagement Jansen AG

Oberriet, 14. Juni 2013



13

Jansen AG Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk
Industriestrasse 34
9463 Oberriet
Schweiz

Le-Nr. 0011-CPR-2014-03-31
3D Anschraubband Achsmass 36 mm Edelstahl
555.658/555.659

EN 1935:2002

Türband für Feuer-/ Rauchschutztüren oder an Fluchttüren

Selbstschliessend bestanden
Dauerfunktionstüchtigkeit bestanden

(200.000 Zyklen)

Erstprüfungen durchgeführt und Klassifizierungsberichte erstellt durch ift Rosenheim NB-Nr. 0757

Gebrauchs- klasse	Dauer- betrieb	Masse der Prüftür	Feuer- beständig- keit	Sicherheit	Korrosions- beständig- keit	Schutz	Bandklasse
4	7	7	1	1	4	1	14

Leistungserklärung

LE-Nr. 0011-CPR-2014-03-31

1. Eindeutiger Kenncode des Produkttyps: 3D Anschraubband Achsmass 36 mm Edelstahl 555.658/555.659
2. Verwendungszweck: Türband für Feuer-/ Rauchschutztüren oder an Fluchttüren
3. Hersteller: Jansen AG Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk
Industriestrasse 34
9469 Oberriet
Schweiz
4. Bevollmächtigter: N/N
5. System zur Bewertung der Leistungsbeständigkeit: 1
6. Harmonisierte Norm: EN 1935:2002
Notifizierte Stelle: **ift** Rosenheim NB-Nr. 0757 hat eine Typprüfung nach dem System 1 vorgenommen und das Zertifikat (0757-CPR-229-7010863-1-4) zur Bescheinigung der Leistungsbeständigkeit nach 7.1 und 7.2 ausgestellt und die Prüf- und Klassifizierungsberichte ausgestellt.

7. Erklärte Leistung

Wesentliche Merkmale	Leistung	Harmonisierte techn. Spezifikation
9.1 Selbstschliessend	erfüllt	EN 1935:2002
9.2 Dauerfunktionstüchtigkeit	erfüllt 200.000 Zyklen	
9.3 Gefährliche Substanzen	–	

8. Die Leistung des vorstehenden Produkts entspricht der erklärten Leistung/den erklärten Leistungen. Für die Erstellung der Leistungserklärung im Einklang mit der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 ist allein der obengenannte Hersteller verantwortlich.

Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:



Balz Schumacher, Leiter Produktmanagement Jansen AG

Oberriet, 14. Juni 2013

**Hinweis**

Vor dem Einhängen müssen die Dorne gefettet werden.
Die Bänder sollten ca. alle 100'000 Schliessfolgen mit dem Fließfett 450.093 nachgeschmiert werden.
Die Befestigungsschrauben müssen ebenfalls regelmässig kontrolliert werden.

Note

Les vis de fixation doivent être graissées avant l'accrochage.
Les paumelles devraient être regraissées avec de la graisse liquide 450.093 environ au bout de toutes les 100'000 fermetures.
Les vis de fixation doivent également être contrôlées régulièrement.

Note

The tappets must be greased before hinging.
The hinges should be re-lubricated after approx. every 100,000 closing sequences with low-viscosity grease (450.093).
The fixing screws must also be controlled regularly.

Jansen AG

Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk
CH-9463 Oberriet
Telefon +41 (0)71 763 91 11
Telefax +41 (0)71 761 22 70
www.jansen.com, info@jansen.com

JANSEN