

Einbau- und Wartungsanleitung

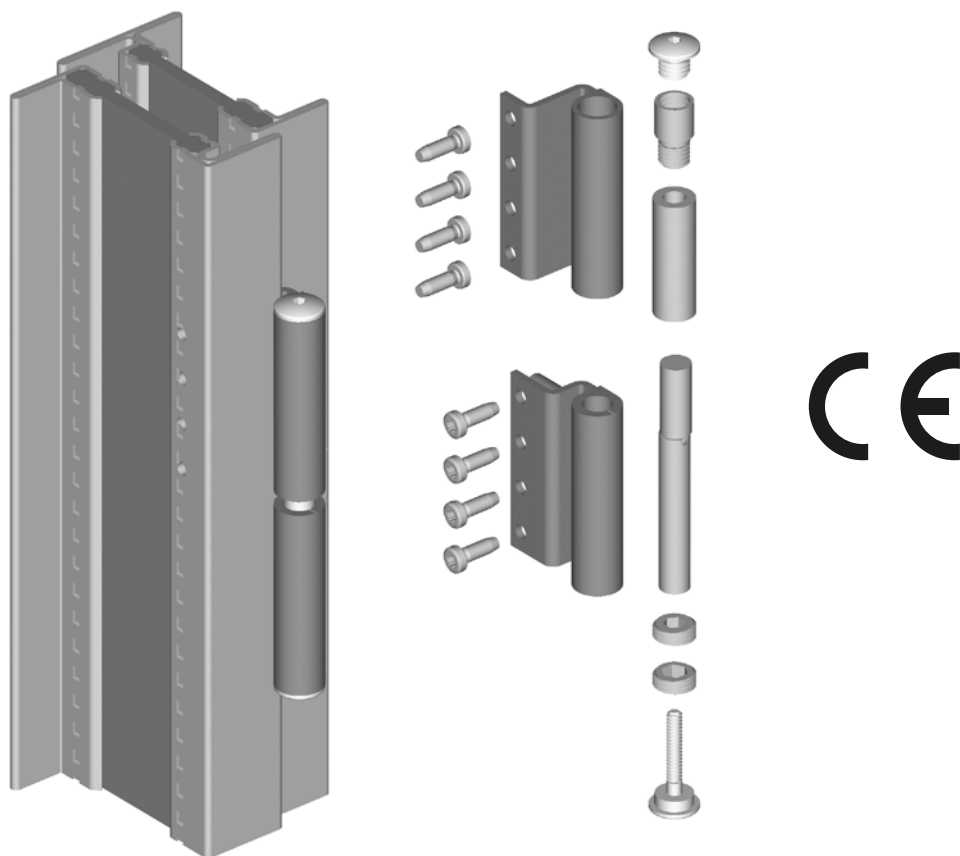
3D Anschraubband Edelstahl 557.170 / 557.171

Notice de montage et d'entretien

Paumelle à visser 3D en acier Inox 557.170 / 557.171

Installation and maintenance instructions

3D Screw-on hinge stainless steel 557.170 / 557.171



Jansen AG

Steel Systems

CH-9463 Oberriet

Telefon +41 (0)71 763 91 11

www.jansen.com

info@jansen.com

JANSEN
Steel Systems

Artikelübersicht

Vue d'ensemble des articles

Article overview



557.170 DIN links
557.171 DIN rechts

3D Anschraubband
 Edelstahl matt 1.4301,
 für das System
 Janisol Arte, inkl.
 Befestigungsschrauben.

VE = 2 Stück

557.170 DIN gauche
557.171 DIN
 droite

Paumelle à visser 3D
 acier Inox mat 1.4301,
 pour le système
 Janisol Arte, y compris
 vis de fixation.

UV = 2 pieces

557.170 DIN left
557.171 DIN right

3D Screw-on hinge
 stainless steel matt
 1.4301, for the system
 Janisol Arte, includes
 fixing screws.

PU = 2 pieces



499.428
Bohrlehre
 für die Anschraubbänder
 557.170 / 557.171.

VE = 1 Flügelrahmenteil
 1 Blendrahmenteil

499.428
Gabarit de perçage
 pour les paumelles à
 visser 557.170 / 557.171.

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

499.428
Drilling jig
 for the screw-on hinges
 557.170 / 557.171.

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



499.429
Bohrlehre
 für die Anschraubbänder
 557.170 / 557.171.

VE = 1 Stück DIN links
 1 Stück DIN rechts

499.429
Gabarit de perçage
 pour les paumelles à
 visser 557.170 / 557.171.

UV = 1 pièce DIN gauche
 1 pièce DIN droite

499.429
Drilling jig
 for the screw-on hinges
 557.170 / 557.171.

PU = 1 piece DIN LH
 1 piece DIN RH



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

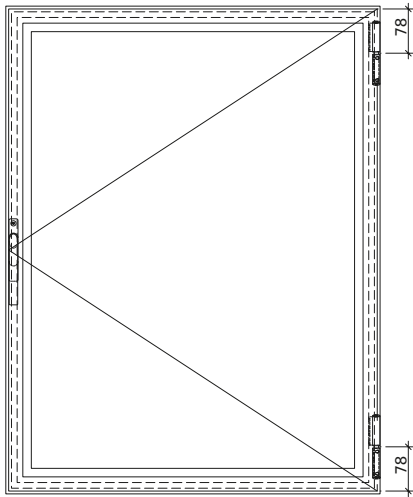
450.093
Lubrication
 for lubricating
 Jansen hinges.

PU = 1 bottle each 500 g
 2 dosing bottles

Anordnung Anschraubband

Disposition paumelle à visser

Screw-on hinge arrangement



Band oben:

78 mm von Oberkante Flügel.

Band unten:

78 mm von Unterkante Flügel.

Paumelle haut:

78 mm de l'arête supérieure du vantail.

Paumelle bas:

78 mm de l'arête inférieure du vantail.

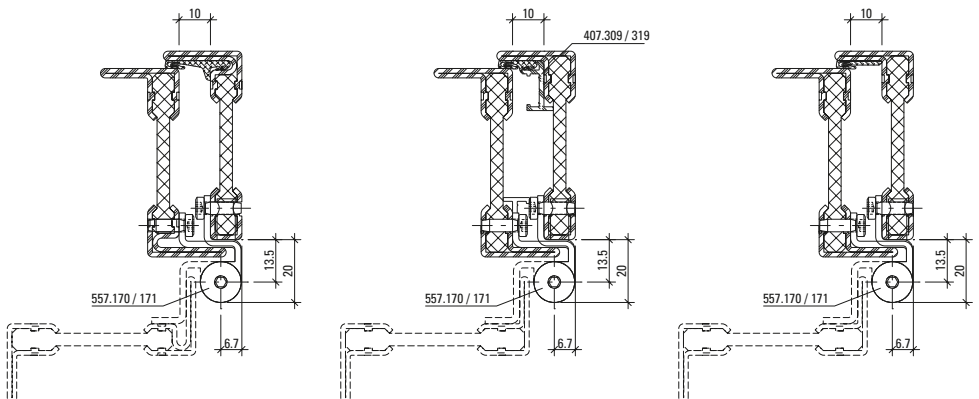
Hinge at the top:

78 mm from the leaf upper edge.

Hinge at the bottom:

78 mm from the leaf lower edge.

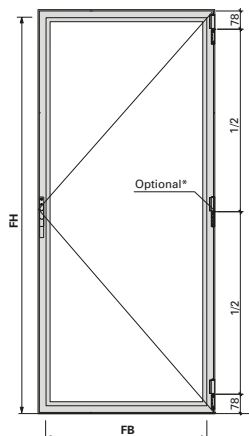
Ansicht von innen
Vue de l'intérieur
View from inside



Empfehlung Fensterflügelgewichte

Recommandation des poids du vantail

Recommendation leaf weight



Hinweis:

Ab Flügelhöhe/-breite 1200 mm ist ein zusätzliches Band erforderlich! Bei Kippflügel nur bedingt geeignet.

Remarque:

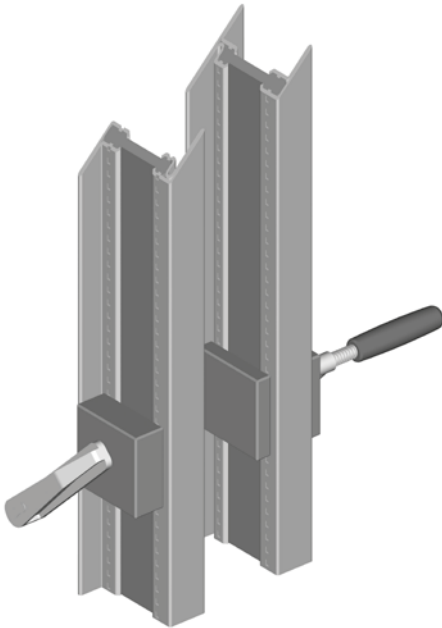
Une paumelle supplémentaire est nécessaire à partir d'une hauteur/ largeur de vantail de 1200 mm! Ne convient que sous réserve pour le vantail à soufflet.

Note:

An additional hinge is required for a vent height/width of 1200 mm and above! Not always suitable for bottom-hung vents.

		Maximale Flügelgewichte in kg Max. poids du vantail en kg Max leaf weight in kg							
Flügelhöhe FH in mm Hauteur de vantail FH en mm Leaf height FH in mm	2400	150	150	150	150	149	133	119	
	2300	150	150	150	150	142	127	114	
	2200	150	150	150	150	136	121	109	
	2100	150	150	150	147	129	115	103	
	2000	150	150	150	140	122	109	98	
	1900	150	150	150	132	115	103	92	
	1800	150	150	145	124	109	97	87	
	1700	150	150	136	116	102	91	82	
	1600	150	150	127	109	95	85	76	
	1500	150	141	118	101	88	79	71	
	1400	150	131	109	93	82	73	65	
	1300	150	120	100	86	75	67	60	
	1200	136	109	91	78	68	61	55	
	1100	123	98	82	70	61	55	49	
	1000	109	87	73	62	55	49	44	
	900	96	77	64	55	48	43	38	
	800	82	66	55	47	41	37	33	
700	69	55	46	39	34	31	28		
600	55	44	37	32	28	25	22		
500	42	33	28	24	21	19	17		
400	28	23	19	16	14	13	11		
		400	500	600	700	800	900	1000	
		Flügelbreite FB in mm Largeur de vantail FB en mm Leaf width FB in mm							

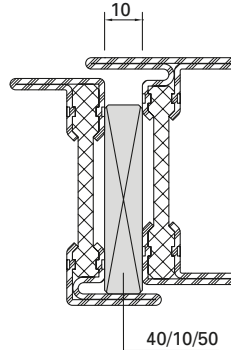
Vorbereitung Profile (Verwendung Bohrlehre 499.428)
Préparation des profilés (Utilisation du gabarit de perçage 499.428)
Preparation profiles (Use of drilling jig 499.428)

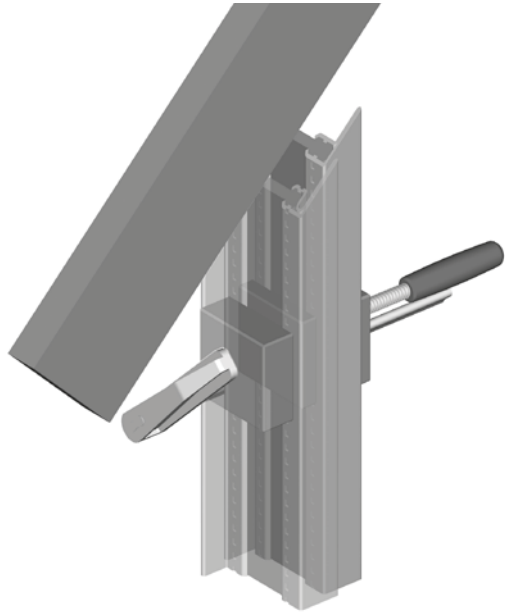


Die Profile sind vor dem Schweißen zu bearbeiten. Blendrahmen- und Flügelprofil nach oberer Gehrung ausrichten. Für die Distanz sind Distanzstücke 10 mm zu verwenden. Profile mit Schraubzwingen fixieren.

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 profilés 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.

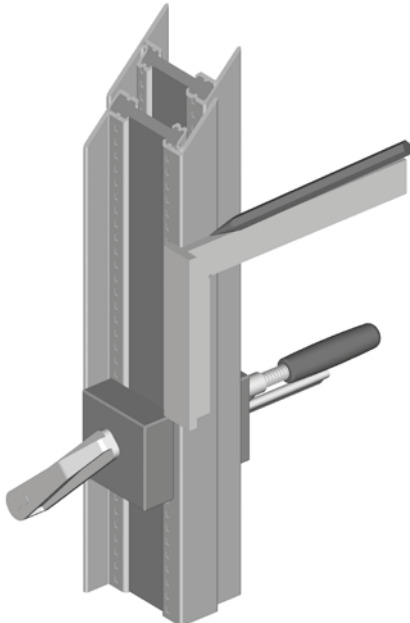




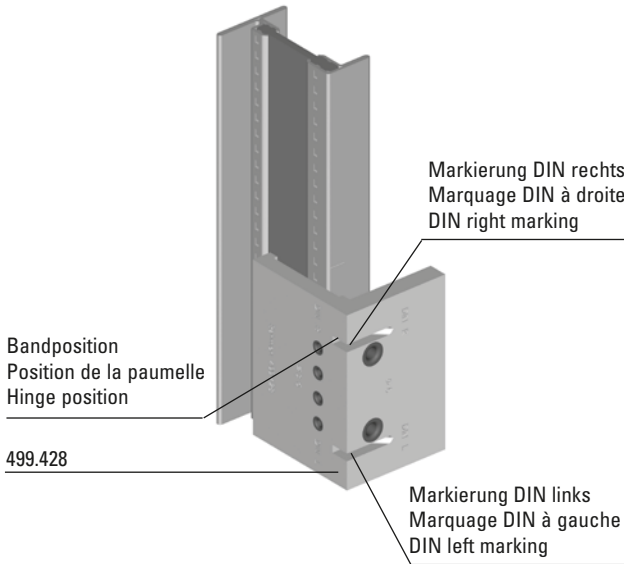
Position der Bänder an den Profilen
anzeichnen.

Marquer la position des paumelles
sur les profilés.

Mark the position of the hinges on
the profiles.



Blendrahmen Cadre dormant Outer frame



- Bohrlehre auf die angezeichnete Position ausrichten und fixieren.

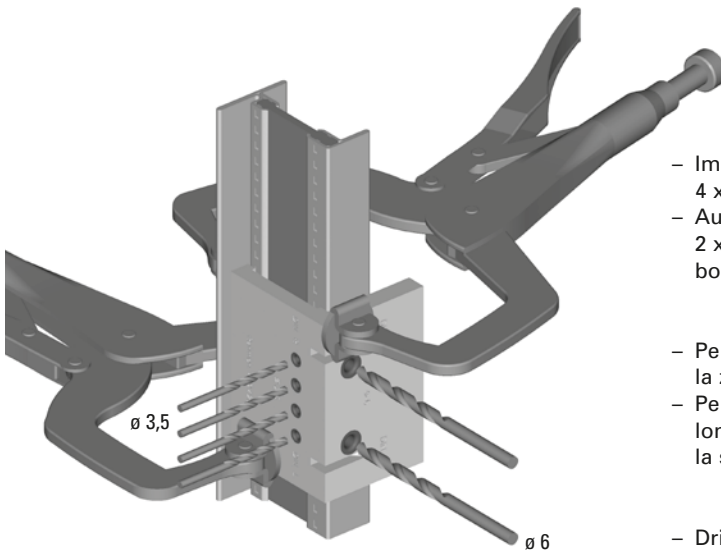
Achtung:
DIN-Richtung beachten.

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

Avis:
Respecter le sens DIN.

- Align and fix the drilling jig at the position marked.

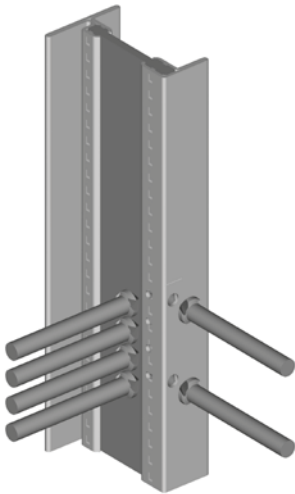
Attention:
Observe correct
DIN direction.



- Im Falzbereich
4 x $\varnothing 3,5$ mm bohren.
- Auf der Ansichtsfläche
2 x $\varnothing 6$ mm Länge 14 mm bohren.

- Percer 4 x $\varnothing 3,5$ mm dans la zone de la feuillure.
- Percer 2 x $\varnothing 6$ mm longueur 14 mm sur la surface de face.

- Drill 4 x $\varnothing 3.5$ mm holes around the notch area.
- Drill 2 x $\varnothing 6$ mm holes length 14 mm on the face.



- Alle Bohrungen entgraten.
- Ébarber les perçages sur la surface de face.
- Deburr the boreholes on the face.

Bitte beachten:

Bei Edelstahl-Profilen müssen im Falzbereich die M4-Gewinde geschnitten werden.

Veillez noter:

Les filetages M4 doivent être coupés dans la zone de la feuillure sur les profilés en acier Inox.

Please observe:

The M4 threads must be cut around the notch area for stainless steel profiles.

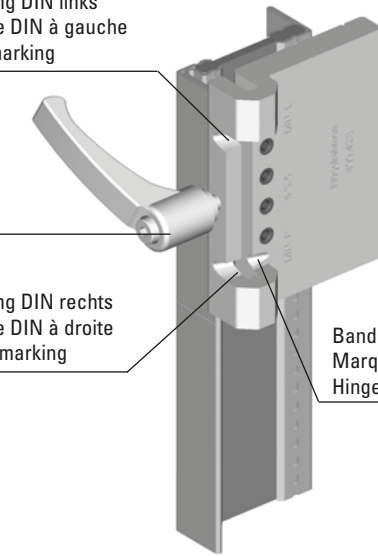
Flügelrahmen Cadre vantail Leaf frame

Markierung DIN links
Marquage DIN à gauche
DIN left marking

499.428

Markierung DIN rechts
Marquage DIN à droite
DIN right marking

Bandmarkierung
Marquage de la paumelle
Hinge marking



- Bohrlehre auf die angezeichnete Position ausrichten und fixieren.

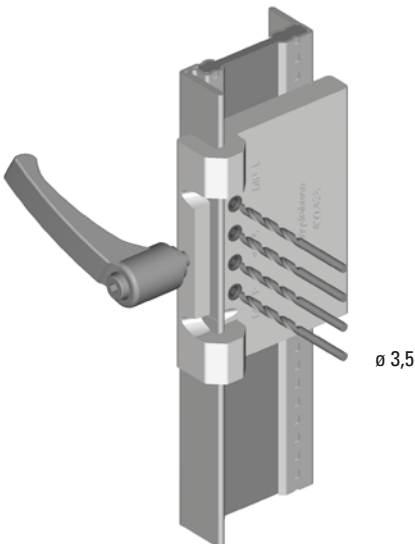
Achtung:
DIN-Richtung beachten.

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

Avis:
Respecter le sens DIN.

- Align and fix the drilling jig at the position marked.

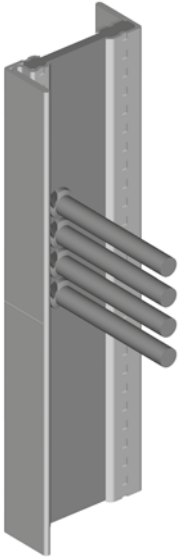
Attention:
Observe correct
DIN direction.



- Im Falzbereich
4 x ø 3,5 mm bohren.

- Percer 4 x ø 3,5 mm dans la zone de la feuillure.

- Drill 4 x ø 3.5 mm holes around the notch area.



- Alle Bohrungen entgraten.
- Ébarber les perçages des deux côtés sur la lèvre.
- Deburr boreholes from both sides at the lugs.

Bitte beachten:

Bei Edelstahl-Profilen müssen im Falzbereich die M4-Gewinde geschnitten werden.

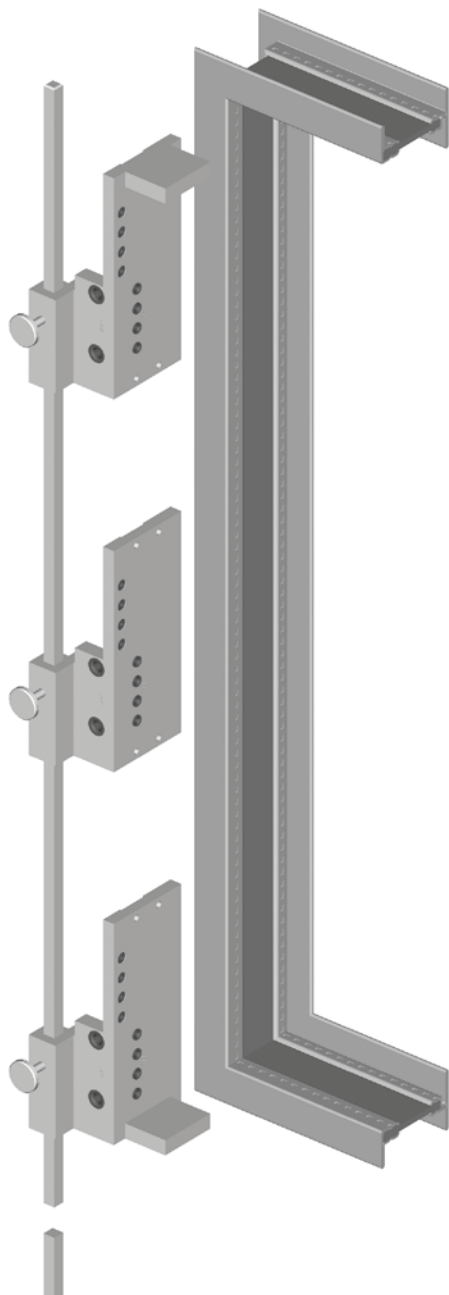
Veillez noter:

Les filetages M4 doivent être coupés dans la zone de la feuillure sur les profilés en acier Inox.

Please observe:

The M4 threads must be cut around the notch area for stainless steel profiles.

Verwendung Bohrlehre 499.429 (Blendrahmen)
Utilisation du gabarit de perçage 499.429 (Cadre dormant)
Use of drilling jig 499.429 (Outer frame)



- Bohrlehre auf Falzmass einpassen, mittleres Band einmessen und fixieren.

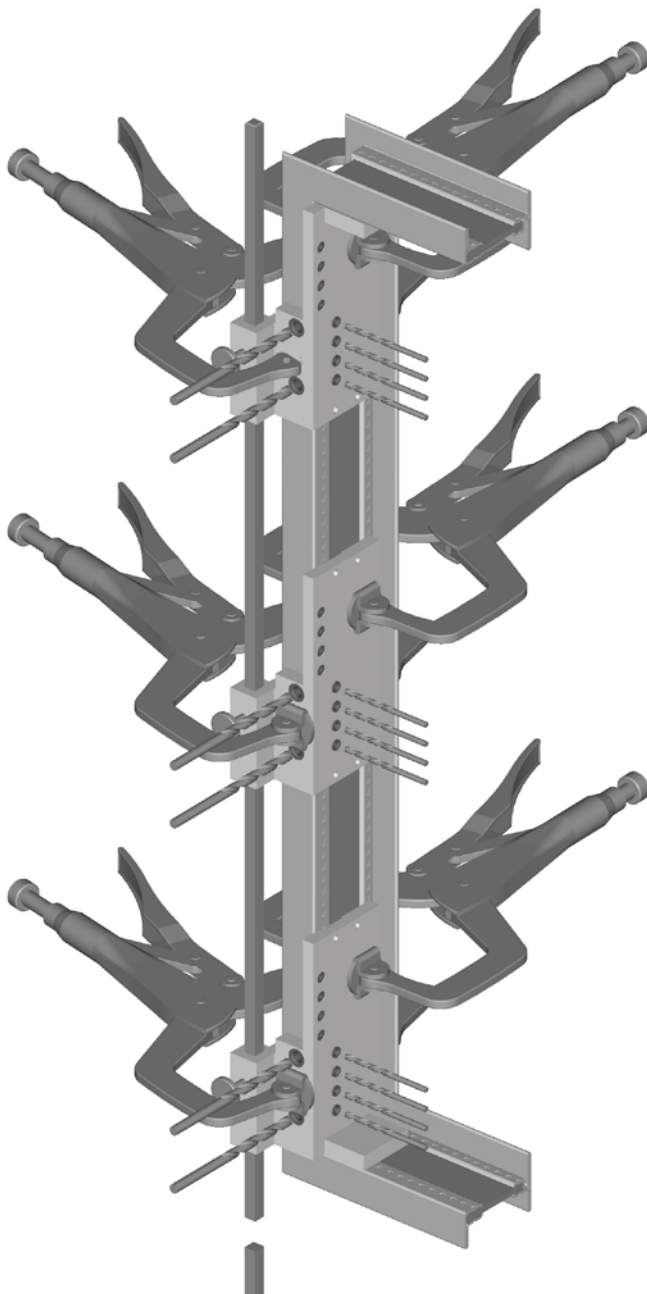
Achtung:
DIN-Richtung beachten.

- Ajuster le gabarit de perçage à la feuillure, mesurer la paumelle centrale et fixer.

Avis:
Respecter le sens DIN.

- Fit drilling jig on fold, measure centre hinge and fix.

Attention:
Observe correct
DIN direction.



- Im Falzbereich jeweils 4 x \varnothing 3,5 mm bohren.
- Auf der Ansichtsfläche jeweils 2 x \varnothing 6 mm Länge 14 mm bohren.
- Percer 4 x \varnothing 3,5 mm dans la zone de la feuillure.
- Percer 2 x \varnothing 6 mm longueur 14 mm sur la surface de face.
- Drill 4 x \varnothing 3.5 mm holes around the notch area.
- Drill 2 x \varnothing 6 mm holes length 14 mm on the face.
- Alle Bohrungen entgraten.
- Ébarber les perçages des deux côtés sur la lèvre.
- Deburr boreholes from both sides at the lugs.

Bitte beachten:

Bei Edelstahl-Profilen müssen im Falzbereich die M4-Gewinde geschnitten werden.

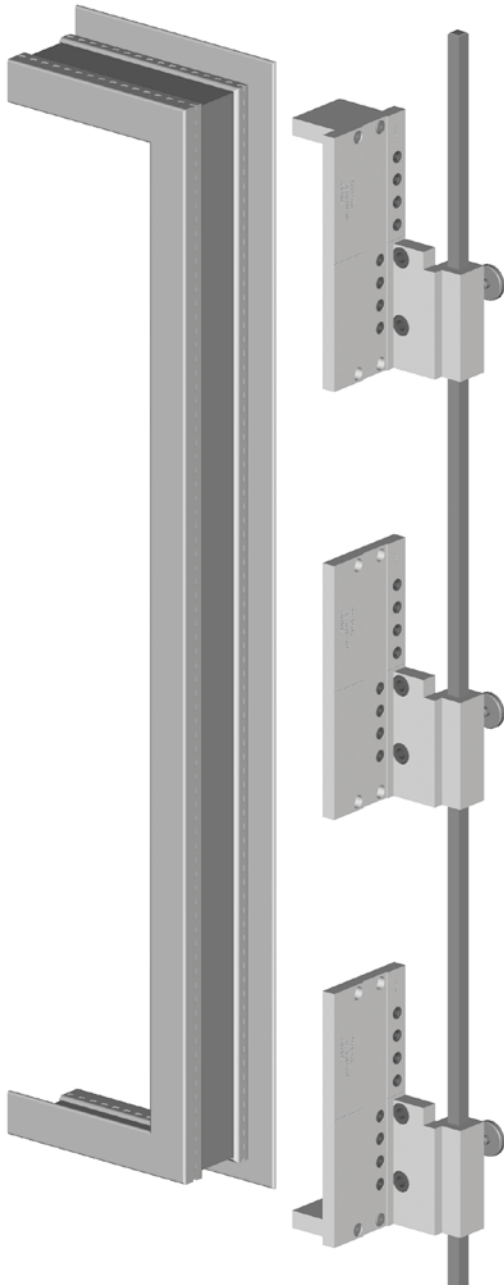
Veillez noter:

Les filetages M4 doivent être coupés dans la zone de la feuillure sur les profilés en acier inox.

Please observe:

The M4 threads must be cut around the notch area for stainless steel profiles.

Verwendung Bohrlehre 499.429 (Flügelrahmen)
Utilisation du gabarit de perçage 499.429 (Cadre vantail)
Use of drilling jig 499.429 (Leaf frame)



- Bohrlehre mit der gleichen Einstellung auf Flügelrahmen ausrichten und fixieren.

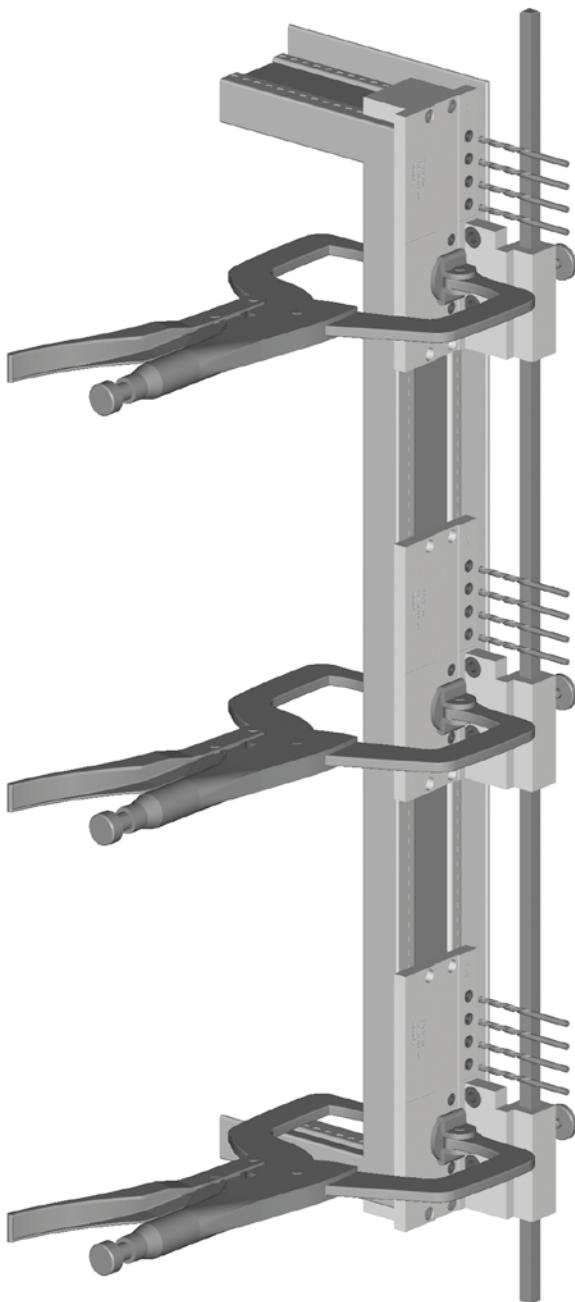
Achtung:
DIN-Richtung beachten.

- Aligner le gabarit de perçage avec le même réglage sur le cadre de vantail et fixer.

Avis:
Respecter le sens DIN.

- Align drilling jig with the same settings on the vent frame and fix.

Attention:
Observe correct
DIN direction.



- Im Falzbereich jeweils 4 x \varnothing 3,5 mm bohren.
- Percer 4 x \varnothing 3,5 mm dans la zone de la feuillure.
- Drill 4 x \varnothing 3.5 mm holes around the notch area.

- Alle Bohrungen entgraten.
- Ébarber les perçages des deux côtés sur la lèvre.
- Deburr boreholes from both sides at the lugs.

Bitte beachten:

Bei Edelstahl-Profilen müssen im Falzbereich die M4-Gewinde geschnitten werden.

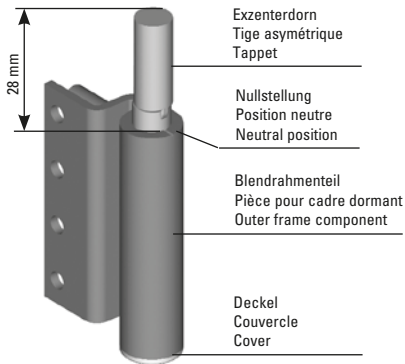
Veillez noter:

Les filetages M4 doivent être coupés dans la zone de la feuillure sur les profilés en acier Inox.

Please observe:

The M4 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

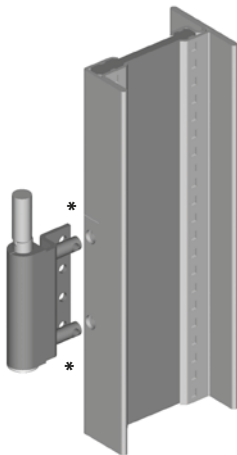
Band ist vormontiert. Der Bandteil kann mit Innensechskantschlüssel (4 mm) in die neutrale Stellung gedreht werden.

Pièce pour cadre dormant

La paumelle est pré-montée. Une clé hexagonale (4 mm) permet de faire passer la pièce de charnière en position neutre.

Outer frame component

Hinge is pre-assembled. The hinge component can be rotated in the neutral position using an Allen key (4 mm).

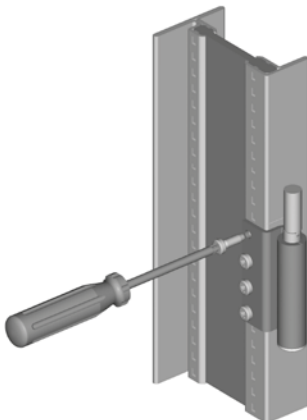


Bolzen des Blendrahmenteils in die Bohrungen auf der Ansichtsfläche stecken. (Bohrungen bei beschichteten Profilen zuerst ausbohren).

* Bemerkung: Bei nach aussen öffnenden Fenstern vor dem Einbau des Bandteils Silikon 452.086 in die Löcher geben.

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).

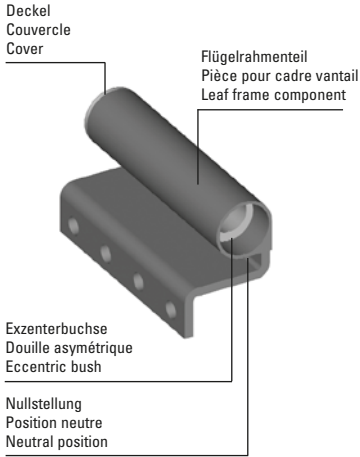
* Remarque: pour les fenêtres à ouverture vers l'extérieur, introduire du silicone 452.086 dans les trous avant de monter la pièce de charnière.



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

* Note: When installing outward opening windows insert some silicone 452.086 into the holes before fitting the hinge part.

- Bandteil mit 4 Stück M4x12 Schrauben festschrauben (Torx 20).
- Bien visser la pièce de charnière avec 4 vis M4x12 (Torx 20).
- Tighten the hinge plate component at using 4 M4x12 screws (Torx 20).



Flügelrahmenteil

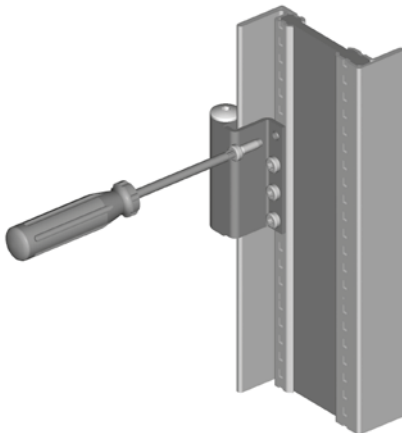
Band ist vormontiert. Der Bandteil kann mit Innensechskantschlüssel (5 mm) in die neutrale Stellung gedreht werden.

Pièce de cadre de vantail

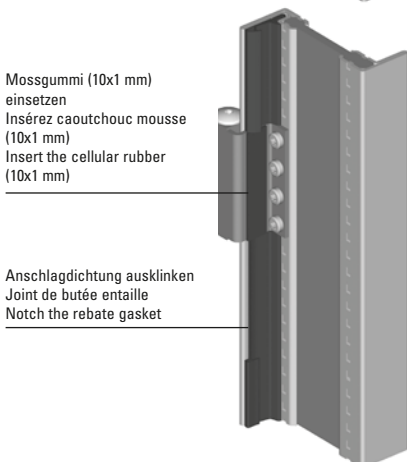
La paumelle est pré-montée. Une clé hexagonale (4 mm) permet de faire passer la pièce de charnière en position neutre.

Leaf frame component

Hinge is pre-assembled. The hinge component can be rotated in the neutral position using an Allen key (4 mm).



- Bandteil mit 4 Stück M4x12 Schrauben festschrauben (Torx 20).
- Bien visser la pièce de charnière avec 4 vis M4x12 (Torx 20).
- Tighten the hinge plate component to using 4 M4x12 screws (Torx 20).

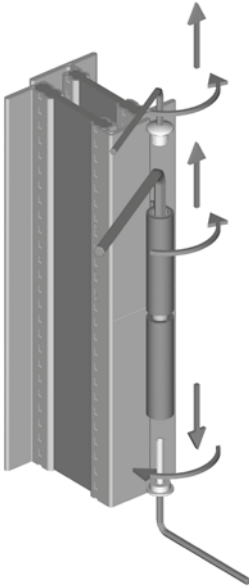


- Anschlagdichtung einsetzen.
- Insérez joint de butée.
- Insert the rebate gasket.

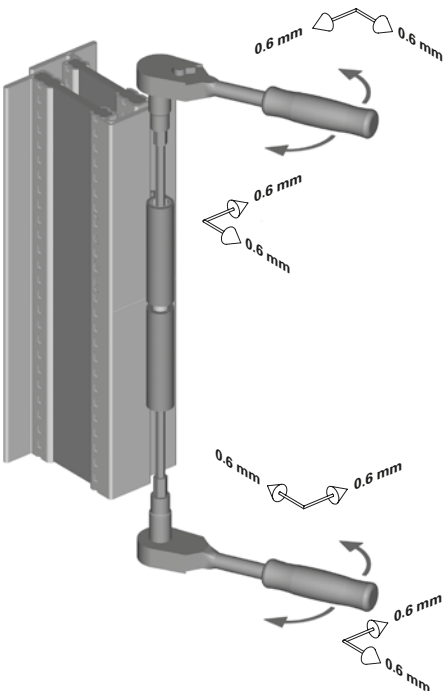
Dichtungsdruck und seitliche Verstellung (+/- 1,2 mm)

Mise en place du joint et réglage latéral (+/- 1,2 mm)

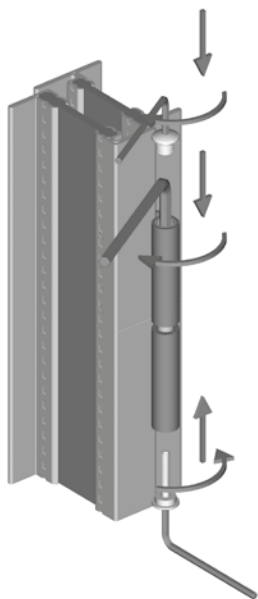
Seal pressure and lateral offset (+/- 1.2 mm)



- Deckel oben und unten mit Innen-sechskantschlüssel (3 mm) entfernen.
- Konterschraube oben mit Innen-sechskantschlüssel (6 mm) 1 Drehung lösen.
- Retirer le couvercle du haut et du bas avec une clé hexagonale (3 mm).
- Desserrer le contre-écrou en haut en lui faisant opérer une rotation (clé hexagonale de 6 mm).
- Remove cover at the top and bottom using Allen key (3 mm).
- Release counterscrew top by turning once Allen key (6 mm).

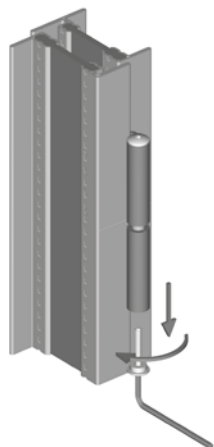


- Für den Dichtungsdruck und die seitliche Verstellung mit 2 Innen-sechskantschlüssel (4 mm) den Exzenter-Dorn und die Exzenter-Büchse drehen, bis die gewünschte Stellung erreicht ist.
- Faire tourner la tige et la douille asymétriques jusqu'à ce que la position désirée soit atteinte pour mettre le joint en place et obtenir le réglage latéral avec 2 clés hexagonales (4 mm).
- To set the seal pressure and lateral offset, turn the tappet and eccentric bush with 2 Allen keys (4 mm) until the desired position is reached.

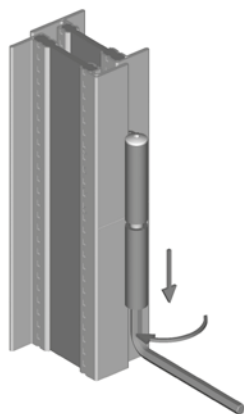


- Konterschraube mit Innensechskantschlüssel (6 mm) anziehen.
- Deckel oben und unten mit Innensechskantschlüssel (3 mm) wieder aufschrauben und anziehen.
- Serrer le contre-écrou avec une clé hexagonale (6 mm).
- Revisser et serrer le couvercle du haut et du bas avec une clé hexagonale (3 mm).
- Tighten counterscrew with Allen key (6 mm).
- Screw the cover at the top and bottom back on with a Allen key (3 mm).

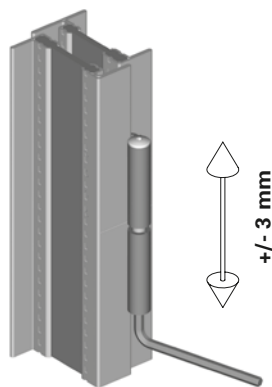
Höhenverstellung (+/- 3 mm) Réglage en hauteur (+/- 3 mm) Height adjustment (+/- 3 mm)



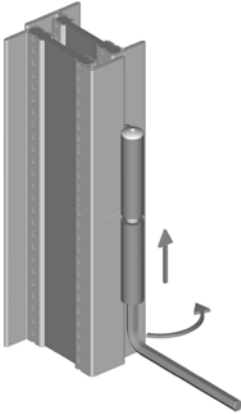
- Deckel unten mit Innensechskantschlüssel (3 mm) entfernen.
- Retirer le couvercle du bas avec une clé hexagonale (3 mm).
- Remove the cover at the bottom using an Allen key (3 mm).



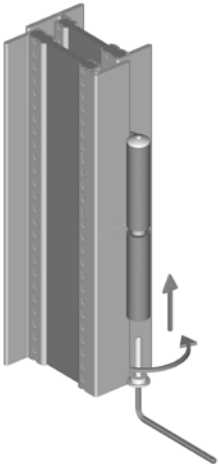
- Konterschraube mit Innensechskantschlüssel (6 mm) lösen.
- Desserrer le contre-écrou avec une clé hexagonale (6 mm).
- Release safety screw with Allen key (6 mm).



- Innensechskantschlüssel (5 mm) durch beide Schrauben stecken. Durch das Drehen der Höhenverstellungsschraube die Höhe einstellen.
- Enfoncer la clé hexagonale (5 mm) dans les deux vis. Régler la hauteur en faisant tourner la vis de réglage en hauteur.
- Put Allen key through both screws. Set the height by rotating the height adjustment screw.

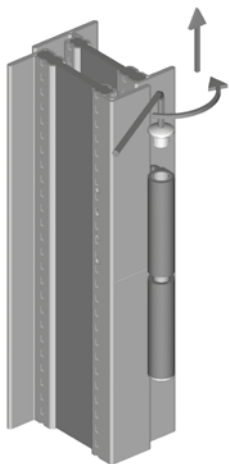


- Konterschraube mit Innensechskantschlüssel (6 mm) anziehen.
- Serrer le contre-écrou avec une clé hexagonale (6 mm).
- Tighten lock screw with Allen key (6 mm).

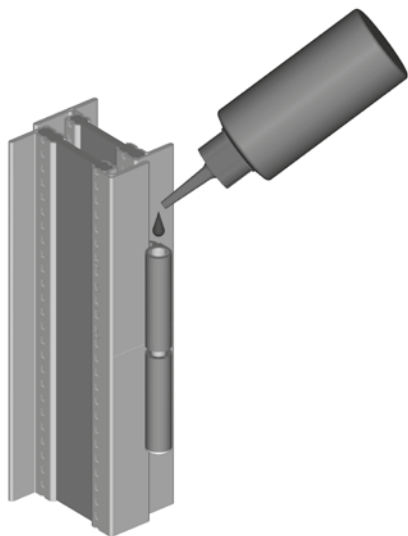


- Deckel unten mit Innensechskantschlüssel (3 mm) wieder aufschrauben und anziehen.
- Revisser et serrer le couvercle du bas avec une clé hexagonale (3 mm).
- Screw on the cover again at the bottom using an Allen key (3 mm) and secure

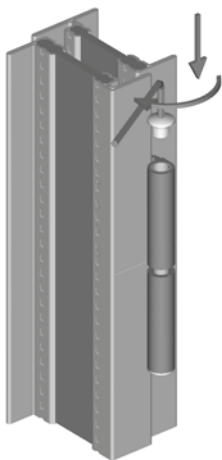
Wartung Maintenance Maintenance



- Deckel oben mit Innensechskantschlüssel (3 mm) entfernen.
- Retirer le couvercle du haut avec une clé hexagonale (3 mm).
- Remove the cover at the top using an Allen key (3 mm).



- 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).



- Deckel oben mit Innensechskantschlüssel (3 mm) wieder aufschrauben und anziehen.
- Revisser et serrer le couvercle du haut avec une clé hexagonale (3 mm).
- Screw on the cover again at the top using an Allen key (3 mm) and secure



15

Jansen AG Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk
Industriestrasse 34
9463 Oberriet
Schweiz

Le-Nr. 0016-CPR-2015-10-01
3D Anschraubband Edelstahl Janisol Arte
557.170 / 555.171

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
3	7	4	0	1	4	0	11

Leistungserklärung


LE-Nr. 0016-CPR-2015-10-01

1. Eindeutiger Kenncode des Produkttyps: 3D Anschraubband Edelstahl Janisol Arte 557.170 / 557.171
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	–	

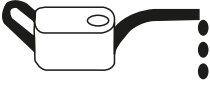
8. Die Leistung des vorstehenden Produkts entspricht der erklärten Leistung/den erklärten Leistungen. Für die Erstellung der Leistungserklärung im Einklang mit der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 ist allein der obengenannte Hersteller verantwortlich.

Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:



Balz Schumacher, Leiter Produktmanagement Jansen AG

Oberriet, 20. Juli 2015

**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.