

# Einbau- und Wartungsanleitung

3D Anschraubband Stahl 555.060 / 555.061

3D Anschraubband Edelstahl 555.062 / 555.063

# Notice de montage et d'entretien

Paumelle à visser 3D en acier 555.060 / 555.061

Paumelle à visser 3D en acier Inox 555.062 / 555.063

# Installation and maintenance instructions

3D Screw-on hinge steel 555.060 / 555.061

3D Screw-on hinge stainless steel 555.062 / 555.063



CE

**Jansen AG**  
Steel Systems  
CH-9463 Oberriet  
Telefon +41 (0)71 763 91 11  
[www.jansen.com](http://www.jansen.com)  
[info@jansen.com](mailto:info@jansen.com)

**HINWEIS:** Das Austauschen von Beschlagteilen und das Justieren des Fensters dürfen nur durch einen Fachmann erfolgen!

**JANSEN**

# Artikelübersicht

## Vue d'ensemble des articles

## Article overview



**555.060** DIN links  
**555.061** DIN rechts

**3D Anschraubband**  
Stahl verzinkt und  
blauchromatiert, für  
das System  
- Janisol HI

inkl. Befestigungs-  
schrauben Stahl  
verzinkt.

VE = 2 Stück

**555.060** DIN gauche  
**555.061** DIN droite

**Paumelle à visser 3D**  
acier zinguée et  
chromatée bleu, pour  
le système  
- Janisol HI

y compris vis de  
fixation en acier zingué.

UV = 2 pièces

**555.060** DIN left  
**555.061** DIN right

**3D Screw-on hinge**  
galvanised steel and  
blue chromated, for  
the system  
- Janisol HI

includes fixing screws  
in galvanised steel.

PU = 2 pieces



**555.062** DIN links  
**555.063** DIN rechts

**3D Anschraubband**  
Edelstahl geschliffen  
1.4307 (AISI 304L), für  
das System  
- Janisol HI

inkl. Befestigungs-  
schrauben Edelstahl.

VE = 2 Stück

**555.062** DIN gauche  
**555.063** DIN droite

**Paumelle à visser 3D**  
acier Inox poli 1.4307  
(AISI 304L), pour  
le système  
- Janisol HI

y compris vis de  
fixation en acier Inox.

UV = 2 pièces

**555.062** DIN left  
**555.063** DIN right

**3D Screw-on hinge**  
polished stainless steel  
1.4307 (AISI 304L), for  
the system  
- Janisol HI

includes fixing screws  
in stainless steel.

PU = 2 pieces



Im Jansen Docu Center  
sind Videos für den  
Zusammenbau und die  
Montage von Jansen  
Türbändern zu finden.

Des vidéos sur  
l'assemblage et le montage  
de paumelles Jansen  
se trouvent dans le  
Jansen Docu Center.

Videos for assembling  
and installing Jansen door  
hinges can be found in  
Jansen Docu Center.



**499.486**

**Bohrlehre**  
für die Anschraubbänder  
555.060 / 555.061 /  
555.062 / 555.063

VE = 1 Flügelrahmenteil  
1 Blendrahmenteil

**499.486**

**Gabarit de perçage**  
pour les paumelles à  
visser 555.060 / 555.061 /  
555.062 / 555.063

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

**499.486**

**Drilling jig**  
for the screw-on hinges  
555.060 / 555.061 /  
555.062 / 555.063

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



**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

# Reparaturartikel

## Articles de réparation

### Repair articles



**456.100**  
**Befestigungsschrauben**  
**für Stahl-**  
**Anschraubband**  
 für 555.060, 555.061  
 VE = Set für 2 Bänder

**456.100**  
**Vis de fixation pour**  
**paumelle à visser en**  
**acier**  
 pour 555.060, 555.061  
 UV = kit pour 2 paumelles

**456.100**  
**Fixing screw for**  
**screw-on hinge steel**  
 for 555.060, 555.061  
 PU = kit for 2 hinges



**456.101**  
**Befestigungsschrauben**  
**für Edelstahl-**  
**Anschraubband**  
 für 555.062, 555.063  
 VE = Set für 2 Bänder

**456.101**  
**Vis de fixation pour**  
**paumelle à visser en**  
**acier Inox**  
 pour 555.062, 555.063  
 UV = kit pour 2 paumelles

**456.101**  
**Fixing screw for**  
**screw-on hinge**  
**stainless steel**  
 for 555.062, 555.063  
 PU = kit for 2 hinges



**456.102**  
**Sicherungsstift**  
**3D Bänder**  
 für 555.060-555.063  
 VE = 5 Stück

**456.102**  
**Goupille de sécurité**  
**paumelles 3D**  
 pour 555.060-555.063  
 UV = 5 pièces

**456.102**  
**Retaining pin for**  
**3D hinges**  
 for 555.060-555.063  
 PU = 5 pieces



**456.103**  
**Abdeckschraube**  
**(1.4305)**  
 für 555.060-555.063  
 VE = 2 Stück

**456.103**  
**Vis de recouvrement**  
**(1.4305)**  
 pour 555.060-555.063  
 UV = 2 pièces

**456.103**  
**Cover screw**  
**(1.4305)**  
 for 555.060-555.063  
 PU = 2 pieces



**456.105**  
**Stellschraube (1.4305)**  
 für 555.060-555.063  
 VE = 4 Stück

**456.105**  
**Vis de réglage (1.4305)**  
 pour 555.060-555.063  
 UV = 4 pièces

**456.105**  
**Adjusting screw (1.4305)**  
 for 555.060-555.063  
 PU = 4 pieces

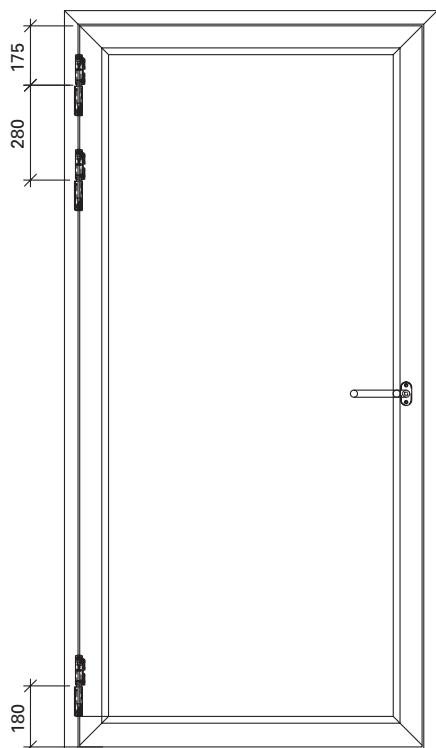


**456.107**  
**Exzenterbüchse**  
 inkl. Druckscheibe  
 und Dorn für  
 555.060-555.063  
 VE = Set für 2 Bänder

**456.107**  
**Douille excentrée**  
 avec rondelle de  
 pression et tige pour  
 555.060-555.063  
 UV = kit pour 2 paumelles

**456.107**  
**Eccentric bush**  
 including thrust washer  
 and spindle for  
 555.060-555.063  
 PU = kit for 2 hinges

## Anordnung Anschraubbänder Disposition paumelle en à visser Screw-on hinge arrangement



**Band oben:**  
175 mm von Oberkante Flügel.

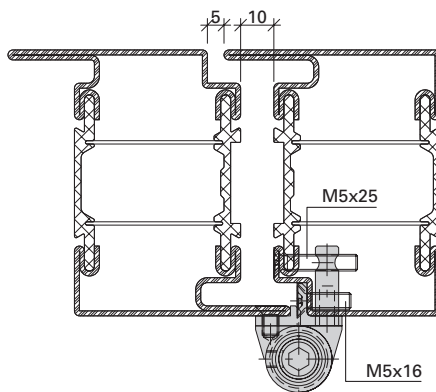
**Band unten:**  
180 mm von Unterkante Flügel.

**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

Sur les mécanismes automatiques de porte, au moins 2 paumelles doivent toujours être placées en haut.

### Note

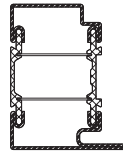
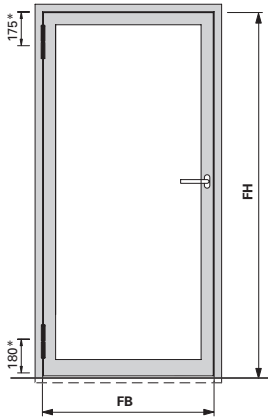
Two top hinges must always be used on automatic side-hung doors.

# Empfehlung Türflügelgewichte Recommandation des poids du vantail Recommendation leaf weight

2 Anschraubbänder  
555.060 / 555.061  
555.062 / 555.063

2 Paumelles à visser  
555.060 / 555.061  
555.062 / 555.063

2 Screw-on hinges  
555.060 / 555.061  
555.062 / 555.063



Janisol HI

Maximale Türflügelgewichte in **kg**  
Max. poids du vantail en **kg**  
Max leaf weight in **kg**

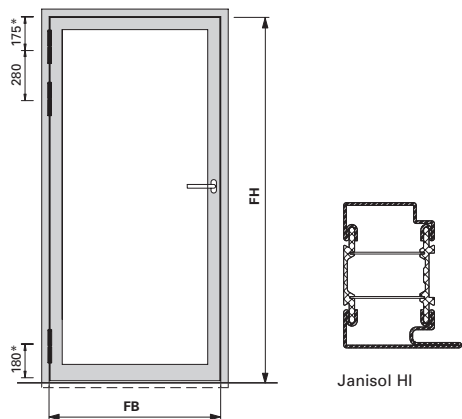
Flügelhöhe <b>FH</b> in mm Hauteur de vantail <b>FH</b> en mm Leaf height <b>FH</b> in mm	<b>3000</b>	215	215	215	215	215	215	215
	<b>2900</b>	215	215	215	215	215	215	215
	<b>2800</b>	215	215	215	215	215	215	215
	<b>2700</b>	215	215	215	215	215	215	215
	<b>2600</b>	215	215	215	215	215	215	209
	<b>2500</b>	215	215	215	215	215	215	200
	<b>2400</b>	215	215	215	215	215	205	191
	<b>2300</b>	215	215	215	215	212	195	182
	<b>2200</b>	215	215	215	215	201	186	172
	<b>2100</b>	215	215	215	208	190	176	163
	<b>2000</b>	215	215	215	196	180	166	154
	<b>1900</b>	215	215	203	184	169	156	145
	<b>800</b>	<b>900</b>	<b>1000</b>	<b>1100</b>	<b>1200</b>	<b>1300</b>	<b>1400</b>	

Flügelbreite **FB** in mm  
 Largeur de vantail **FB** en mm  
 Leaf width **FB** in mm

3 Anschraubbänder  
 555.060 / 555.061  
 555.062 / 555.063

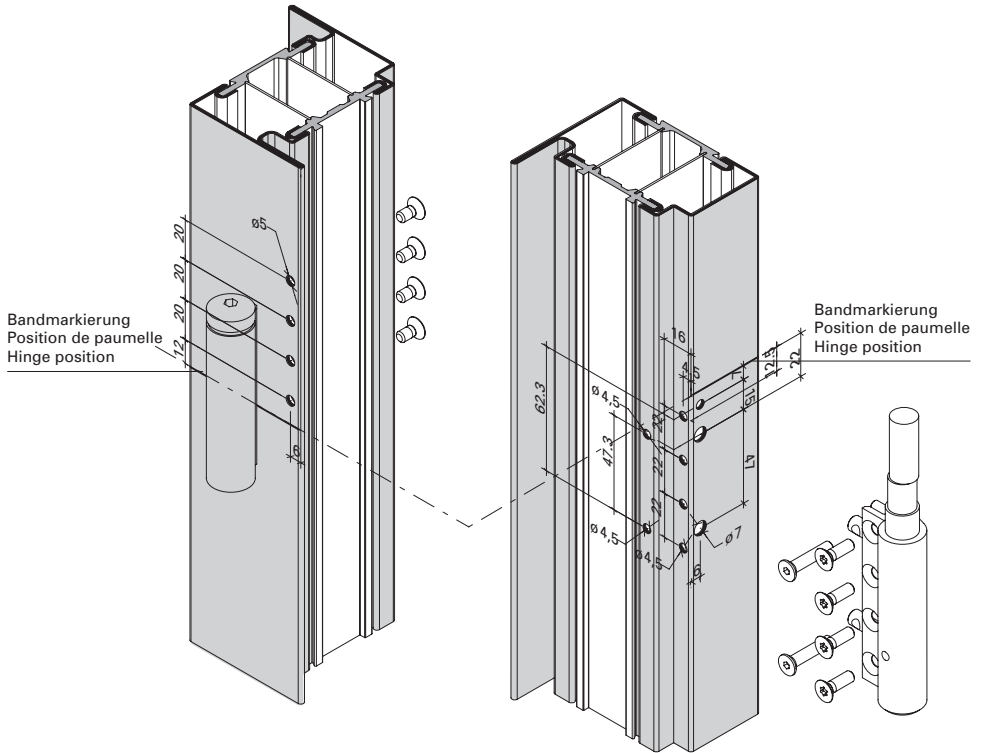
3 Paumelles à visser  
 555.060 / 555.061  
 555.062 / 555.063

3 Screw-on hinges  
 555.060 / 555.061  
 555.062 / 555.063



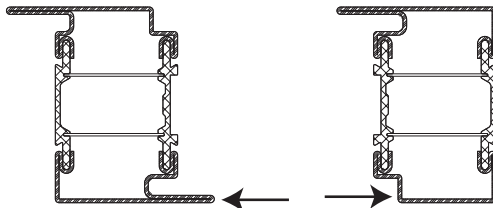
Maximale Türflügelgewichte in kg Max. poids du vantail en kg Max leaf weight in kg								
Flügelhöhe FH in mm Hauteur de vantail FH en mm Leaf height FH in mm	<b>3000</b>	280	280	280	280	280	280	280
	<b>2900</b>	280	280	280	280	280	280	280
	<b>2800</b>	280	280	280	280	280	280	280
	<b>2700</b>	280	280	280	280	280	280	280
	<b>2600</b>	280	280	280	280	280	280	277
	<b>2500</b>	280	280	280	280	280	280	265
	<b>2400</b>	280	280	280	280	280	272	253
	<b>2300</b>	280	280	280	280	280	259	241
	<b>2200</b>	280	280	280	280	266	246	228
	<b>2100</b>	280	280	280	275	252	233	216
	<b>2000</b>	280	280	280	260	238	220	204
	<b>1900</b>	280	280	268	244	224	207	192
	<b>800</b>	<b>900</b>	<b>1000</b>	<b>1100</b>	<b>1200</b>	<b>1300</b>	<b>1400</b>	
Flügelbreite FB in mm Largeur de vantail FB en mm Leaf width FB in mm								

**Bohrbild**  
**Schéma de perçage**  
**Hole layout**



Flügelrahmen  
 Cadre vantail  
 Leaf frame

Blendrahmen  
 Cadre dormant  
 Outer frame



Referenzfläche für Bearbeitungszentren  
 Surface de référence pour centres d'usinage  
 Reference surface for processing centres



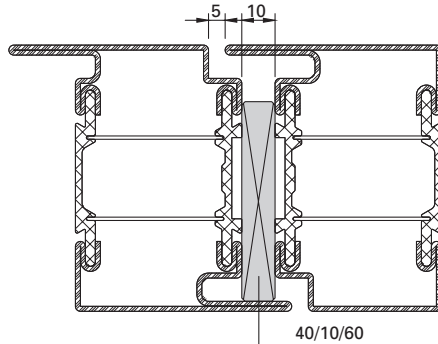
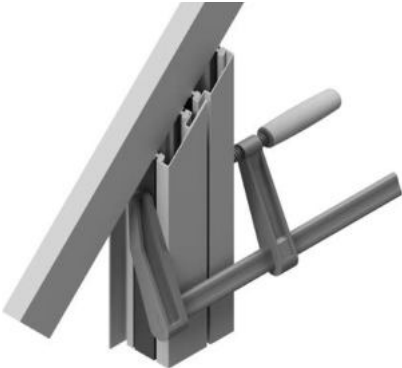
## Vorbereitung Profile Préparation des profilés Preparation profiles



Die Profile sind vor dem Schweißen zu bearbeiten. Blendrahmen- und Flügelprofil sind nach oberer Gehrung auszurichten. Zur Einhaltung des Falzmasses (10 mm) sind Distanzstücke 40/10/50 mm zwischen die Profile zu klemmen. Profile anschliessend mit Schraubzwingen fixieren.

Traiter les profilés avant le soudage. Orienter le profilé de cadre dormant et le profilé de vantail par rapport à l'onglet supérieur. Pour respecter la cote de feuillure (10 mm), caler des pièces intercalaires 40/10/50 mm entre les profilés. Fixer ensuite les profilés avec des serre-joints.

The profiles must be processed before welding. The outer frame and vent profile must be aligned according to the mitre at the top. In order to retain the dimension of the rebate (10 mm), 40/10/50 mm spacers must be clamped between the profiles. Subsequently fix the profiles with screw clamps.



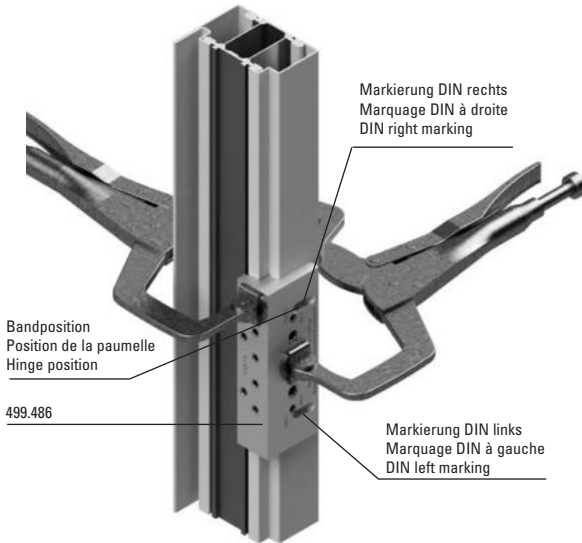
Position der Bänder an den Profilen anzeichnen. Die Masse sind dem Kapitel «Anordnung Anschraubbänder» zu entnehmen.

Marquer la position des paumelles sur les profilés. Mesures voir «Disposition paumelle à visser».

Mark the position of the hinges on the profiles. Measurement see «Screw-on hinges arrangement».



# Blendrahmen Cadre dormant Outer frame



- Bohrplatte auf die angezeichnete Position ausrichten und fixieren.

Achtung:

Öffnungsrichtung beachten.

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

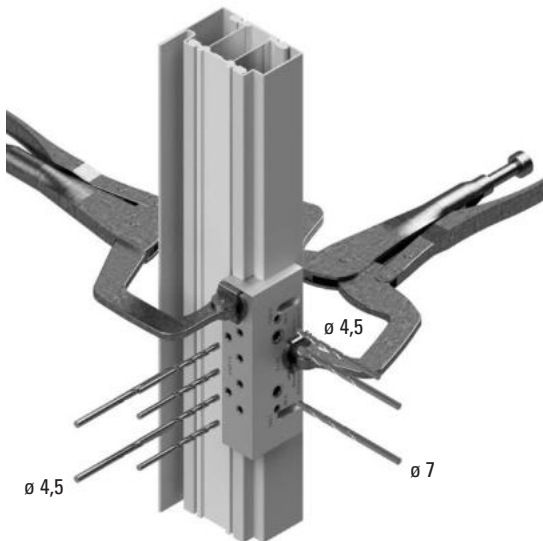
Avis:

Respecter le sens de l'ouverture.

- Align and fix the drill plate at the position marked.

Attention:

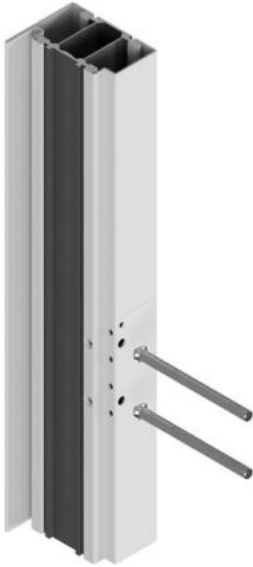
Observe correct direction of opening.



- Im Falzbereich  
2 x  $\varnothing 4,5$  mm bohren.
- Im Schattenfugenbereich  
4 x  $\varnothing 4,5$  mm bohren.
- Auf der Ansichtsfläche  
2 x  $\varnothing 7$  mm und  
1 x  $\varnothing 4,5$  mm bohren.

- Percer 2 x  $\varnothing 4,5$  mm dans la zone de la feuillure.
- Percer 4 x  $\varnothing 4,5$  mm dans la zone de la rainure négative.
- Percer 2 x  $\varnothing 7$  mm et 1 x  $\varnothing 4,5$  mm sur la surface de face.

- Drill 2 x  $\varnothing 4,5$  mm holes around the notch area.
- Drill 4 x  $\varnothing 4,5$  mm holes in the shadow gap area.
- Drill 2 x  $\varnothing 7$  mm and 1 x  $\varnothing 4,5$  mm holes on the face.



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



**Achtung: Edelstahlbänder 555.062/555.063!**

Bei den Edelstahlbändern müssen bei den Löchern für die Linsensenkopfschrauben M5x25 mit einem Gewinde-schneider die Gewinde bei montiertem Band ins Profil und den Bolzen vorgeschritten werden.

**Attention: paumelles en acier Inox 555.062/555.063**

Pour les paumelles en acier Inox, il faut prétailler les filetages des trous pour les vis à tête conique bombée M5x25 dans le profilé et les boulons avec le foret taraudeur lorsque la paumelle est montée.

**Important note for stainless steel hinges 555.062/555.**

For the holes for the M5x25 oval head countersunk screws with a thread cutter, when used in stainless steel hinges the thread must be pre-cut in the profile and the bolts when the hinge is installed.

**Beschichtungshinweis**

Die Beschichtung der Bänder und Profile sollte gemäss den entsprechenden Umweltbedingungen und Anforderungen ausgeführt werden. Aus systemtechnischer Sicht darf die maximale Schichtdicke die Funktionalität nicht einschränken. Für die korrekte Bandbeschichtung wird die Verwendung von Stopfen empfohlen.

**Consigne de revêtement**

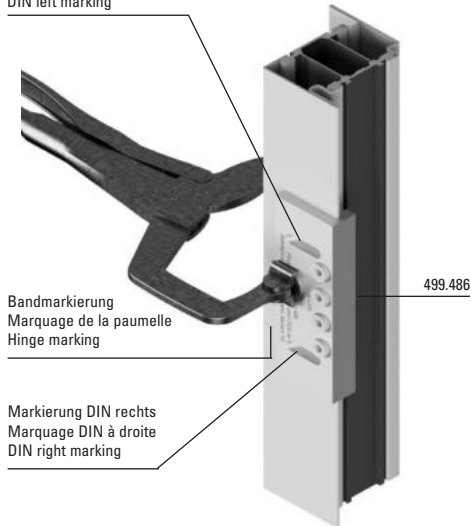
Le revêtement des paumelles et des profilés doit être réalisé selon les conditions environnantes et les exigences données. Pour des raisons techniques, l'épaisseur de couche maximale ne doit pas limiter la fonctionnalité. Il est recommandé d'utiliser des bouchons pour un revêtement correct des paumelles.

**Note on coating:**

The hinges and profiles must be coated in accordance with the corresponding environmental conditions and requirements. For technical reasons, the maximum layer thickness must not restrict functionality. The use of plugs is recommended in order to ensure correct coating of the hinges.

# 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

- Bohrplatte auf die angezeichnete Position ausrichten und fixieren.

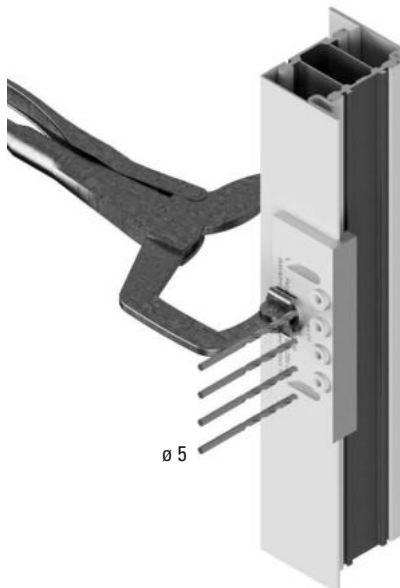
Achtung:  
Öffnungsrichtung beachten.

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

Avis:  
Respecter le sens de l'ouverture.

- Align and fix the drill plate at the position marked.

Attention:  
Observe correct direction of opening.



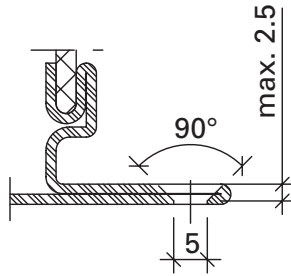
- Auf der Ansichtsfläche 4 x  $\varnothing$  5 mm bohren.

- Percer 4 x  $\varnothing$  5 mm sur la surface de face.

- Drill 4 x  $\varnothing$  5 mm holes on the face.



- Bohrungen von innen ansenken.  
**Achtung:** Senkung darf max. 2,5 mm tief sein, ansonsten hält das Band nicht.
- Chanfreiner des perçages de l'intérieur.  
**Attention:** le chanfrein ne doit pas dépasser 2,5 mm de profondeur, la paumelle ne tiendrait sinon pas.
- Countersink the holes from the inside.  
**Important:** Countersunk hole must be no deeper than 2.5 mm, otherwise the hinge will not hold.



### Beschichtungshinweis

Die Beschichtung der Bänder und Profile sollte gemäss den entsprechenden Umweltbedingungen und Anforderungen ausgeführt werden. Aus systemtechnischer Sicht darf die maximale Schichtdicke die Funktionalität nicht einschränken. Für die korrekte Bandbeschichtung wird die Verwendung von Stopfen empfohlen.

### Consigne de revêtement

Le revêtement des paumelles et des profilés doit être réalisé selon les conditions environnantes et les exigences données. Pour des raisons techniques, l'épaisseur de couche maximale ne doit pas limiter la fonctionnalité. Il est recommandé d'utiliser des bouchons pour un revêtement correct des paumelles.

### Note on coating:

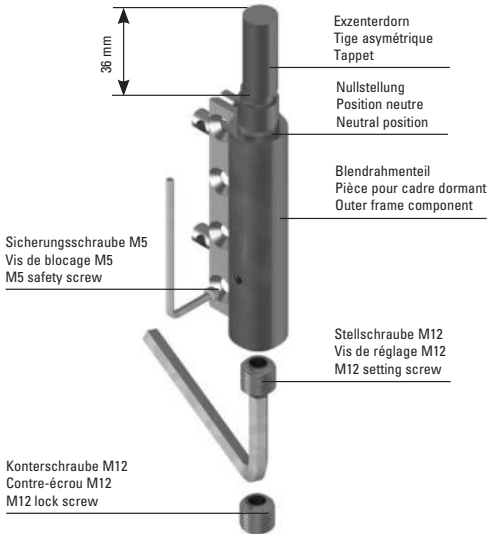
The hinges and profiles must be coated in accordance with the corresponding environmental conditions and requirements. For technical reasons, the maximum layer thickness must not restrict functionality. The use of plugs is recommended in order to ensure correct coating of the hinges.

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

## Blendrahmen

## Cadre dormant

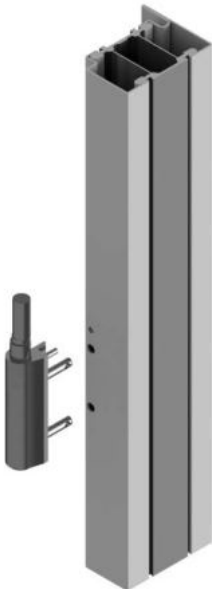
## Outer frame



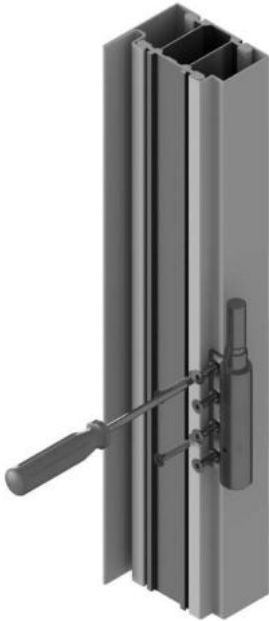
Bandteil für den Blendrahmen zusammenbauen und auf neutral stellen (mit Innensechskantschlüssel 2,5 und 6 mm).

Assembler la pièce de charnière pour le cadre dormant et la placer sur neutre (avec des clés hexagonales de 2,5 et 6 mm).

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 obturés 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.)



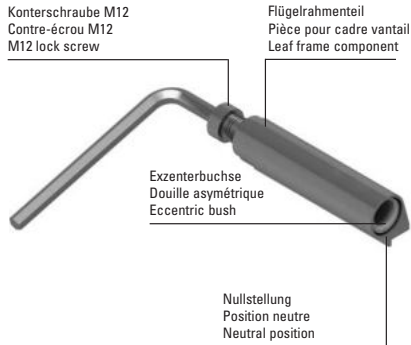
- Bandteil mit 4 Stück M5x16 Senkschrauben gewindefurchend festschrauben (Torx 25).
- Drehmoment 3 Nm.
- 2 Stück Linsenschrauben M5x25 durch die zwei Löcher im Falz sowie durch die Bolzen schrauben.
- Drehmoment 5 Nm.
  
- Bien visser la pièce de charnière avec 4 vis à tête fraisée autotaraudeuses M5x16 (Torx 25).
- Couple 3 Nm.
- Visser 2 vis à tête cylindrique bombée M5x25 à travers les deux trous de la feuillure et des axes.
- Couple 5 Nm.
  
- Tighten the hinge plate component at using 4 M5x16 countersunk screws (thread forming, Torx 25).
- Torque: 3 Nm.
- Screw 2 oval head screws M5x25 through the two holes in the notch as well as through the bolts.
- Torque: 5 Nm.



## Flügelrahmen

## Cadre vantail

## Leaf frame



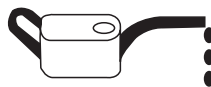
Bandteil für den Flügelrahmen zusammenbauen und auf neutral stellen (mit Innensechskantschlüssel 6 mm).

Assembler la pièce de charnière pour le cadre de vantail et la placer sur neutre (avec une clé hexagonale de 6 mm).

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

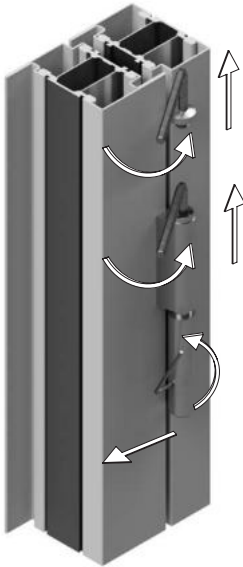


- Bandteil mit 4 Stück M5x8 Senkschrauben fixieren (Torx 25).
- Fixer la pièce de charnière avec 4 vis à tête fraisée M5x8 (Torx 25).
- Fix hinge plate component to using 4 M5x8 countersunk screws (Torx 25).

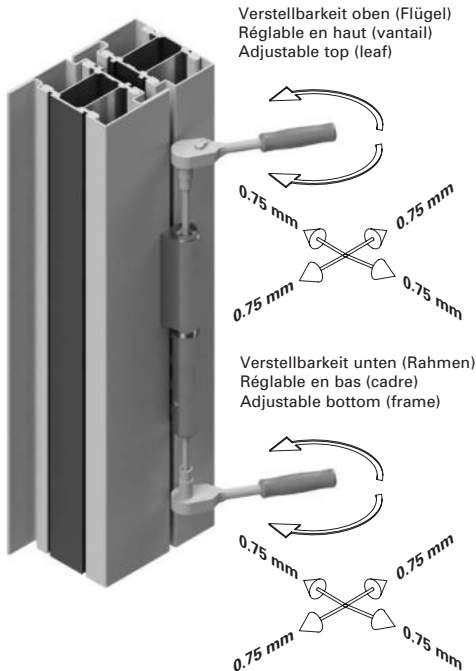


**Beachte Hinweis auf Seite 22**  
**Tenir compte de la consigne à la page 22**  
**Note information on page 22**

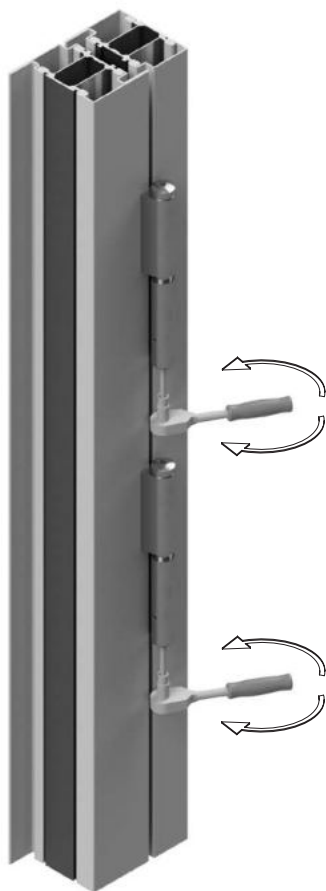
## Dichtungsdruck und seitliche Verstellung (+/- 1,5 mm) Mise en place du joint et réglage latéral (+/- 1,5 mm) Seal pressure and lateral offset (+/- 1.5 mm)



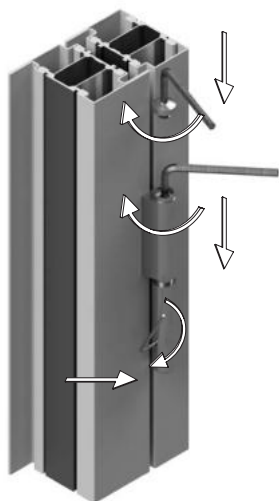
- Verschlusschraube mit Innensechskantschlüssel (5 mm) entfernen.
- Konterschraube mit 1 Drehung lösen (Innensechskantschlüssel 6 mm).
- Sicherungsschraube M5 mit 1 Drehung lösen (Innensechskantschlüssel 2,5 mm).
- Retirer la vis de fermeture avec la clé hexagonale de 5 mm.
- Desserrer le contre-écrou en lui faisant opérer une rotation (clé hexagonale de 6 mm).
- Desserrer la vis de blocage en lui faisant opérer une rotation (clé hexagonale 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 Innensechskantschlüssel (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 hexagonales (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.

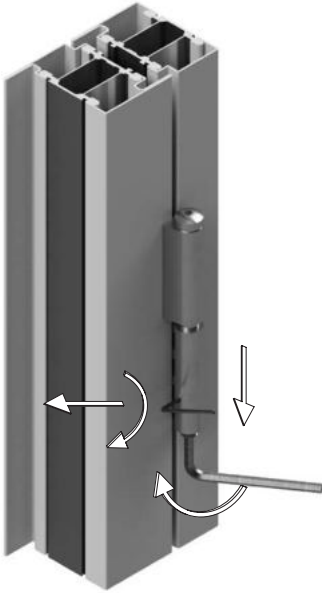


- Bei drei Bändern muss die Verstellung der beiden oberen Bänder identisch sein. Dies wird erreicht durch die Verwendung von zwei Innensechskantschlüssel 5 mm, welche gleichzeitig synchron bewegt werden.
- Lorsqu'il y a trois paumelles, le réglage des deux paumelles supérieures doit être identique. Pour cela, on utilise deux clés mâles hexagonales de 5 mm, déplacées de façon synchrone.
- For three hinges, the adjustment of the two upper hinges must be identical. This is achieved by using two 5 mm Allen keys, which are simultaneously moved in a synchronised manner.

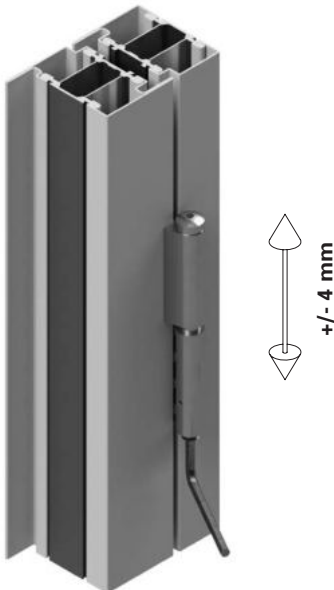


- Sicherungsschraube M5 anziehen (Innensechskantschlüssel 2,5 mm).
- Konterschraube anziehen (Innensechskantschlüssel 6 mm).
- Verschlusschraube mit Innensechskantschlüssel 5 mm wieder aufschrauben.
- Serrer la vis de blocage M5 (clé hexagonale de 2,5 mm).
- Serrer le contre-écrou (clé hexagonale de 6 mm).
- Revisser la vis de fermeture avec la clé hexagonale 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.

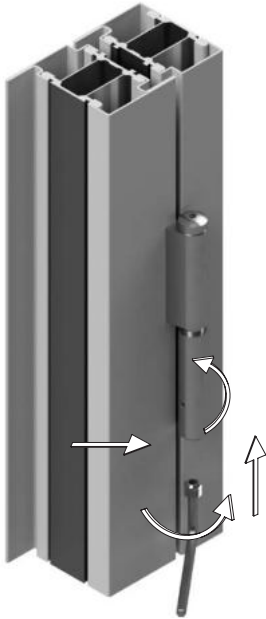
**Höhenverstellung (+/- 4 mm)**  
**Réglage en hauteur (+/- 4 mm)**  
**Height adjustment (+/- 4 mm)**



- Kонтршраубе M12 mit Innensechskantschlüssel (6 mm) lösen.
- Sicherungsschraube M5 mit 1 Drehung lösen (Innensechskantschlüssel 2,5 mm).
- Desserrer le contre-écrou M12 avec la clé hexagonale de 6 mm.
- Desserrer la vis de blocage en lui faisant opérer une rotation (clé hexagonale 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).



- Innensechskantschlüssel durch beide Schrauben stecken. Durch das Drehen der Höhenverstellungsschraube die Höhe einstellen (Innensechskantschlüssel 6 mm).
- Enfoncer la clé hexagonale dans les deux vis. Régler la hauteur en faisant tourner la vis de réglage en hauteur (clé hexagonale 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 (Innensechskantschlüssel 2,5 mm).
- Konterschraube M12 anziehen (Innensechskantschlüssel 6 mm).
- Serrer la vis de blocage M5 (clé hexagonale de 2,5 mm).
- Serrer le contre-écrou M12 (clé hexagonale de 6 mm).
- Tighten M5 safety screw (2.5 mm Allen key).
- Tighten lock screw M12 (6 mm Allen key).

# Wartung Maintenance Maintenance



## 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

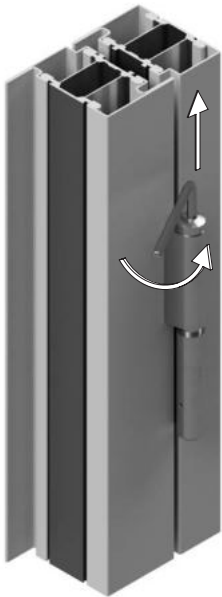
Les vis de fixation doivent être graissées avant l'accrochage. Les paumelles devraient être regraissées avec de la graisse liquide 450.093 environ au bout de toutes les 100'000 fermetures.

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).

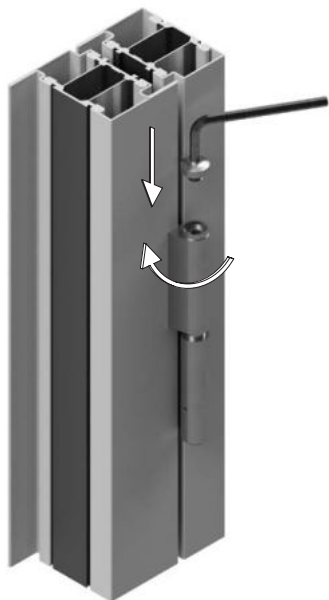
The fixing screws must also be controlled regularly.



- Verschlusschraube mit Innensechskantschlüssel 5 mm entfernen.
- Retirer la vis de fermeture avec la clé hexagonale de 5 mm.
- Remove lock screw with 5 mm Allen key.



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



- Verschlusschraube mit Innensechskantschlüssel 5 mm wieder aufschrauben.
- Revisser la vis de fermeture avec la clé hexagonale de 5 mm.
- Screw the lock screw back on with 5 mm Allen key.



**16**

Jansen AG Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk  
Industriestrasse 34  
9463 Oberriet  
Schweiz

Le-Nr. 0018-CPR-2016-06-01  
3D Anschraubband Stahl  
555.060/555.061

**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	3	1	14



# Leistungserklärung

LE-Nr. 0018-CPR-2016-06-01

1. Eindeutiger Kenncode des Produkttyps: 3D Anschraubband Stahl  
555.060 / 555.061
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-229ift-7010863-1-x) 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, 6. Januar 2016