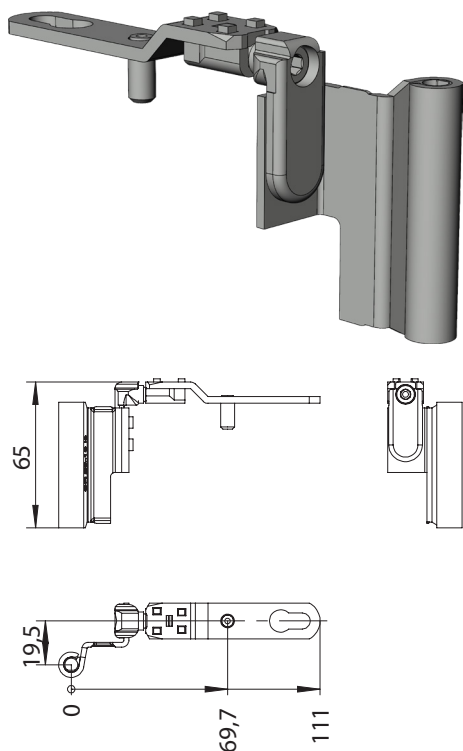


DREHL.BAND DL.K.20-9.LS.WS

4928095



Spezifikation	
Bauteiltyp	Drehlagerband ⓘ
Fensterwerkstoff	Aluminium, Holz, Kunststoff, Stahl
Falzlufte	12 mm
Flügelüberschlag	20 mm
Nutmittenlage	9 mm
Anschlagseite	DIN links
Sichtbarkeit	aufliiegend
Öffnungsart/Schaltfolge	Dreh
Farbe	silber
Oberfläche	verzinkt
Farbe Bandseite	weiß (ähnl. RAL 9016)
Oberfläche Bandseite	gepulvert ⓘ
Bandseitenausführung	activPilot Concept K
max. zul. Flügelgewicht ⓘ	100 kg
Flügelgewicht - FFB bis 1,1 m ⓘ	130 kg
Drehhemmung	ja
Pfostenverbinder	nein
Verpackung	Mehrweg

Drehlagerband

Das Drehlagerband wird flügelseitig mit dem Drehlagerwinkel montiert, so entsteht ein vollständiges Drehlager. Dieses Bauteil ist für die Verbindung zwischen Fensterflügel und -rahmen an der Oberseite des Fensters zuständig und ermöglicht eine Drehöffnung des Fensterflügels. Es wird mit dem rahmenseitigen Scherenlager durch einen Scherenlagerstift verbunden.

Hinweis

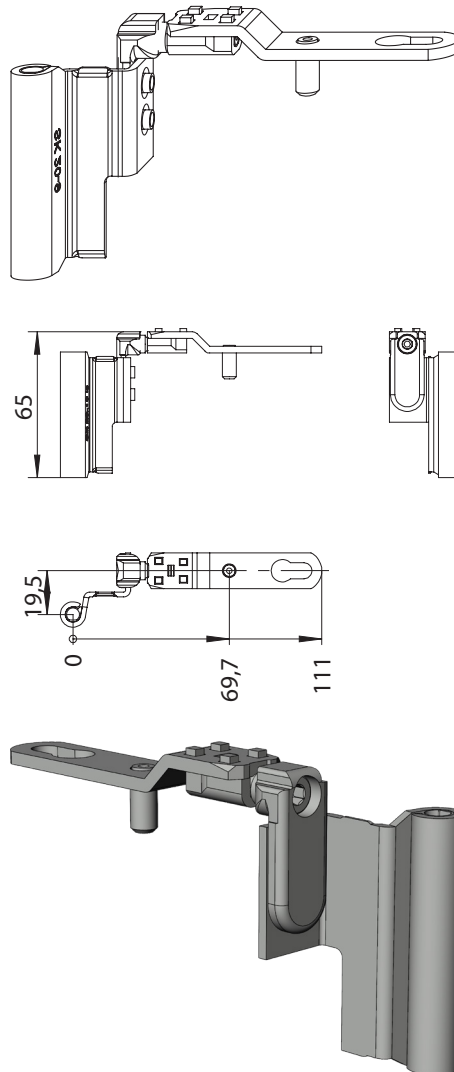
Für den bestimmungsmäßigen Gebrauch berücksichtigen Sie bitte die Informationen aus den Beschlagsübersichten, Montageanweisungen und Anwendungsdiagramme. Alle Rechte und Änderungen vorbehalten

DREHL.BAND DL.K.20-9.LS.WS

4928095

Legende

Bauteiltyp



Maximal zulässiges Flügelgewicht bis 1,1 m Flügelalbreite Mit diesem Wert wird das maximal zulässige Flügelgewicht für Elemente mit einer maximalen Flügelalbreite von 1,1 m, wofür der Fensterbeschlag freigegeben ist, angegeben. Jedoch sind weitere Parameter zu beachten, um die endgültig zulässigen Flügelgrößen zu bestimmen. Hierfür muss das jeweilige Anwendungsdiagramm aus dem Produktkatalog zur Rate gezogen werden.

Maximal zulässiges Flügelgewicht Mit diesem Wert wird das maximal zulässige Flügelgewicht, wofür der Fensterbeschlag freigegeben ist, angegeben. Jedoch sind weitere Parameter zu beachten, um die endgültig zulässigen Flügelgrößen zu bestimmen. Hierfür muss das jeweilige Anwendungsdiagramm aus dem Produktkatalog zu Rate gezogen werden.

Oberfläche Bandseite

Gepulvert

Auf die Oberflächen wird das Farbpulver aufgenebelt und anschließend bei 160 - 200 °C eingebrannt und verschmolzen. So entsteht eine sehr hohe Korrosionsbeständigkeit und eine optisch ansprechende Oberfläche.