

ALU Wartungs- und Einstellanleitung



ALU 5200

ALU axxent

ALU 2200

ALU-DK/TBT200

ALU-D300

ALU RB/SF

Die folgenden Hinweise sind unbedingt zu beachten:

- Grundlegende Hinweise zur Sicherheit: siehe Dokument-Nr. H45.5200LS001DE
- Sämtliche Wartungs- und Einstellarbeiten dürfen nur durch einen Fensterbau-Fachbetrieb ausgeführt werden.
- Verwenden Sie **ausschließlich** säure- und harzfreies Fett oder Öl.
- Gelenkpfannen der Ecklagerbolzen (**Ausnahme:** ALU axxent) fetten, **nicht ölen!**

Alles Wissenswerte über die richtige Nutzung und Wartung von Beschlägen für Fenster und Fenstertüren finden Sie in den Richtlinien der Gütegemeinschaft Schlösser und Beschläge e. V. Die Beachtung dieser Richtlinien schreiben wir verbindlich vor.

Die aktuellen Richtlinien in verschiedenen Sprachen finden Sie hier: <http://www.beschlagindustrie.de/ggsb/richtlinien.asp>



Erklärung der Symbole:

-  = Schmierstellen
-  = einstellbare Exzentrerschließzapfen
-  = Standard-Einstellpunkt
-  = Einstellpunkt abhängig von FB/FH
-  = sicherheitsrelevanter Bereich
-  = Hinweis beachten!

Inhaltsverzeichnis

Anwendungsbereiche	S 1
Wichtige Hinweise	S 2
Andruckeinstellung bei größeren Flügeln	S 3
Wartungsanleitung ALU 5200	S 4
Einstellmöglichkeiten ALU 5200	S 5
Wartungsanleitung ALU axxent-D, DK/TBT, K/K-ZV	S 6
Einstellmöglichkeiten ALU axxent-D	S 7
Einstellmöglichkeiten ALU axxent-DK/TBT	S 8
Einstellmöglichkeiten ALU axxent-K/K-ZV	S 9
Wartungsanleitung ALU 2200	S 10
Einstellmöglichkeiten ALU 2200	S 11
Wartungsanleitung ALU-DK/TBT 200	S 12
Einstellmöglichkeiten ALU-DK/TBT 200	S 13
Wartungsanleitung ALU-D300	S 14
Einstellmöglichkeiten ALU-D300	S 15
Wartungsanleitung ALU RB/ALU SF	S 16
Einstellmöglichkeiten ALU RB/ALU SF	S 17
Notizen	S 18
Notizen	S 19

Wartungsanleitung
H45.5200LS004de



Ihre Fenster/Fenstertüren sind mit einem hochwertigen **SIEGENIA** Beschlag ausgestattet. Damit seine Leichtgängigkeit und einwandfreie Funktion möglichst lange erhalten bleibt, empfehlen wir Ihnen, die nachfolgend beschriebenen Pflege- und Inspektionsarbeiten in regelmäßigen Abständen (mindestens einmal jährlich, im Schul- und Hotelbau halbjährlich) durchzuführen.

Inspektion, Wartung und Einstellung (nur durch Fensterbau-Fachbetriebe!)

- Prüfen Sie alle sicherheitsrelevanten Beschlagteile (☞☞) auf festen Sitz und Verschleiß.
- Prüfen Sie, ob die Lagerbolzen bis zum Anschlag eingeschoben sind. Falls nicht, schieben Sie diese per Hand bis zum Anschlag nach oben und sichern Sie sie mit den entsprechenden Sicherungsschrauben (beschlagabhängig)!
- Achten Sie auf lose Befestigungsschrauben sowie auf festen Sitz des Hebels. Ziehen Sie lose Befestigungsschrauben mit einem geeigneten Werkzeug nach. **Achtung:** Schrauben beim Nachziehen nicht überdrehen!
- Tauschen Sie verschlissene/defekte Beschlagteile oder überdrehte Schrauben schnellstmöglich aus!
- Fetten oder ölen Sie alle beweglichen Beschlagteile und alle Verschlussstellen.
Verwenden Sie hierzu ausschließlich säure- und harzfreies Öl oder Fett.
- Verwenden Sie für die beweglichen Teile im Fensterflügel ein Sprühfett, das Sie in jede Öffnung des Beschlags hinein sprühen. Danach bringen Sie den Beschlag mehrmals in die vorgesehenen Schaltstellungen, bis sich das Fett verteilt hat.
- Wischen Sie überschüssiges Öl/Fett vom Fensterrahmen ab.

Fetten Sie die Schließbleche im Fensterrahmen mit einem steiferen Fett (Konsistenzklasse 2 nach DIN 51818) an den Stellen ein, an denen der Schließzapfen in das Schließblech eingreift.

Hierfür ist besonders unser Wartungsfett geeignet, das Sie unter der Materialnummer ZXSX0120-093010 bei **SIEGENIA** bestellen können.

Pflege, Reinigung und Oberflächenschutz

- Schließen Sie bei einer Oberflächenbehandlung - z. B. beim Lackieren oder Lasieren Ihrer Fenster/Fenstertüren - alle Beschlagteile hiervon aus und schützen Sie die Beschläge auch gegen Verunreinigung durch diese Behandlung.
- Entfernen Sie alle Verschmutzungen umgehend und rückstandsfrei, da diese die Funktion und den Oberflächenschutz der Beschläge beeinträchtigen können.
- Benutzen Sie zur Reinigung nur milde, ph-neutrale Reiniger in verdünnter Form.
- Verwenden Sie niemals scharfe Gegenstände, Scheuermittel oder aggressive Reinigungsmittel (z. B. essig- oder säurehaltige Reiniger), da diese den Korrosionsschutz der Beschläge angreifen können.
- Achten Sie bei der Reinigung darauf, dass kein Wasser in den Beschlag hinein läuft.
- Trocknen Sie den Beschlag nach der Reinigung gründlich und ölen Sie die Oberfläche mit einem säure- und harzfreien Öl leicht ein, indem Sie ihn mit einem ölgetränkten Tuch abwischen.

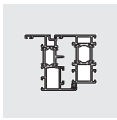
Bestimmte Klimaverhältnisse verursachen ein „Schwitzen“ von Glas, Rahmen und anderen Bauteilen am Fenster. Regelmäßiges und ausgiebiges Lüften vermeidet das Auftreten von Schweißwasser. Dazu je nach Nutzung der Räume 3 - 4 mal täglich alle Fenster für ca. 5 Minuten öffnen.

Weitere Informationen zur Pflege und Inspektion können den „Richtlinien der Gütegemeinschaft Schlösser und Beschläge e. V.“ entnommen werden (<http://www.beschlagindustrie.de/ggsb/richtlinien.asp>)

Achtung, bei einer Funktionsstörung des Fensterelements besteht Verletzungsgefahr!

- Wenn das Fensterelement nicht einwandfrei funktioniert, dürfen Sie es nicht weiter betätigen. Sichern Sie es und lassen Sie es umgehend von einem Fensterfachbetrieb instand setzen.

Diese Wartungsanleitung gilt sinngemäß auch für Beschläge und Fenstertypen, die hier nicht speziell beschrieben sind.



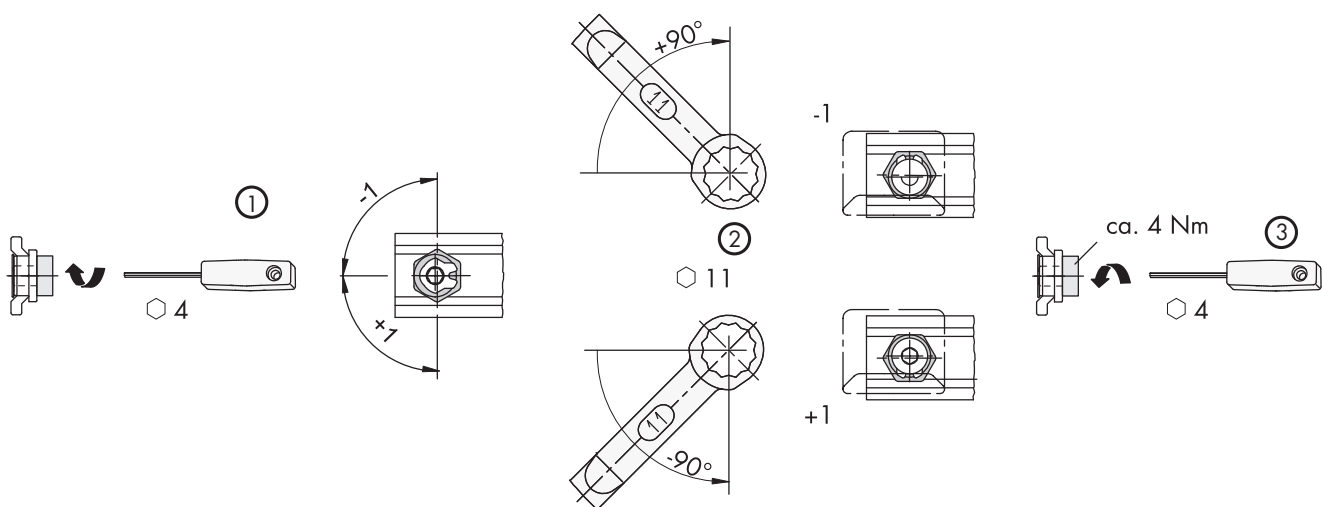
Wartungs- und Einstellanleitung

Andruckeinstellung bei größeren Fensterflügeln

ALU

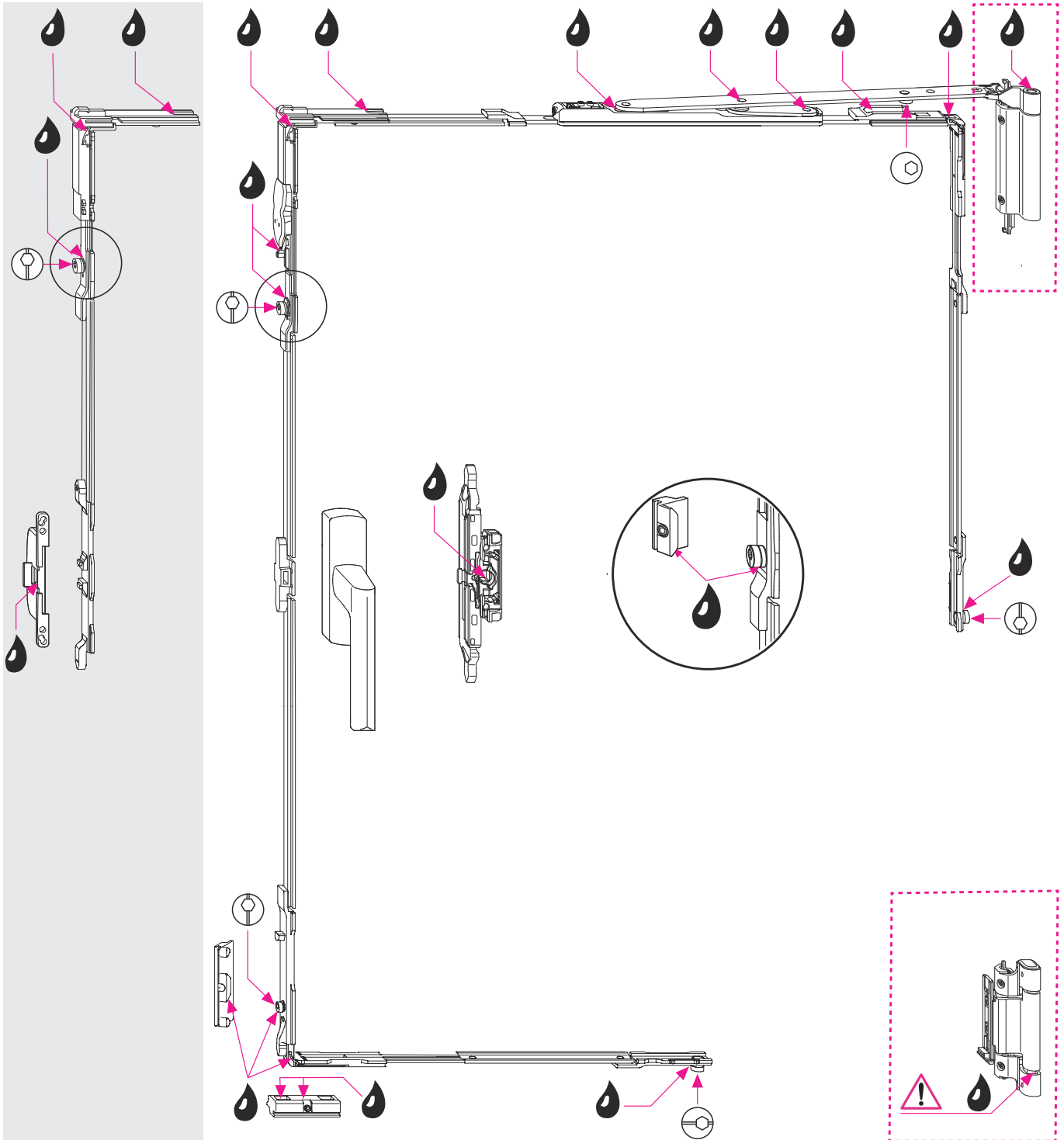
Anwendungsbereiche:

- ALU 5200-DK/TBT
- ALU 2200-DK/TBT
- ALU axxent-D 130 kg, DK/TBT
- ALU-DK/TBT200
- ALU RB/SF



Andruckeinstellung ± 1 mm bei Schließzapfen MV am Flügel:

- Exzenterniet für Einstellung mit Sechskant-Schraubendreher lösen ①
- Andruckeinstellung für Schließzapfen mit Ringschlüssel SW 11 mm vornehmen ②
- Nach erfolgter Einstellung den Exzenterniet wieder anziehen. Der Schließzapfen wird dadurch wieder gesichert! ③



Hinweis:

- Alle Schließteile, Exzenterschließzapfen, Fehlbedienungssperren und Einsteckgetriebe fetten bzw. ölen!
- Weitere Informationen sind den jeweiligen Anschlagnleitungen H48.5200LS...de zu entnehmen.
- Die Angaben auf Seite 1 sind zu beachten.

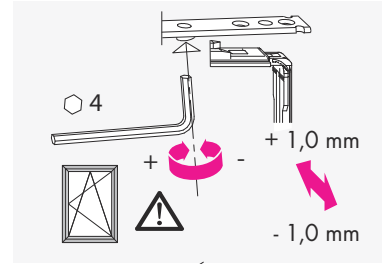
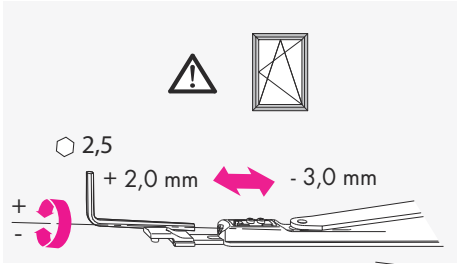
 Gelenkpfanne der Ecklagerbolzen fetten, **nicht ölen!**



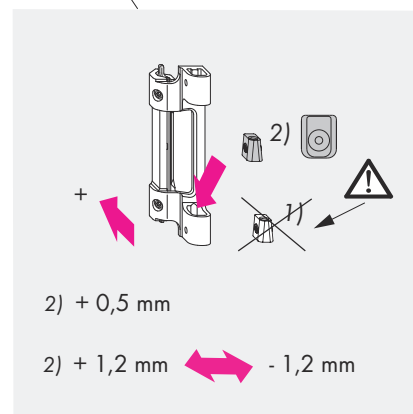
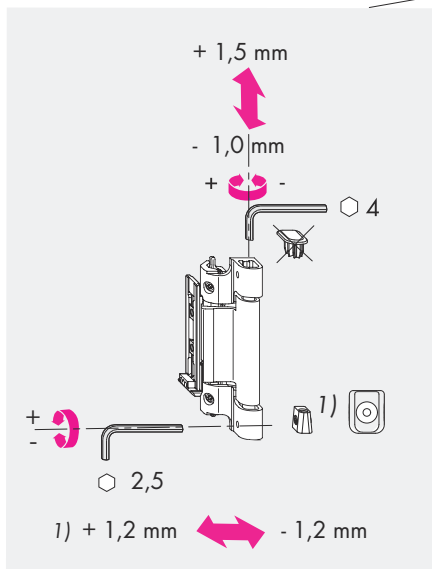
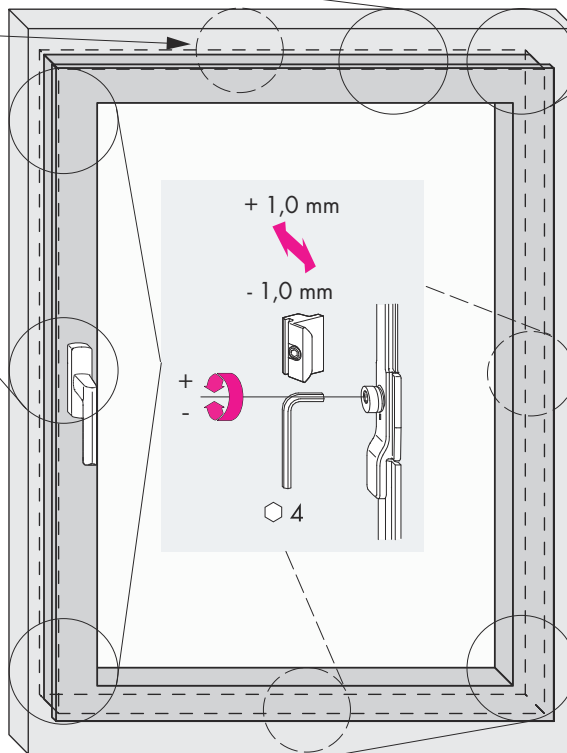
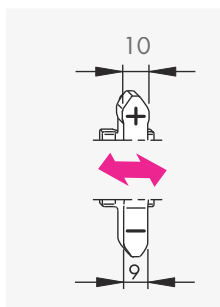
Wartungs- und Einstellanleitung

ALU 5200 Einstellmöglichkeiten

ALU



Bei FB > 1250 mm/
>100 kg: siehe
Andruckeinstellung
Seite 3!

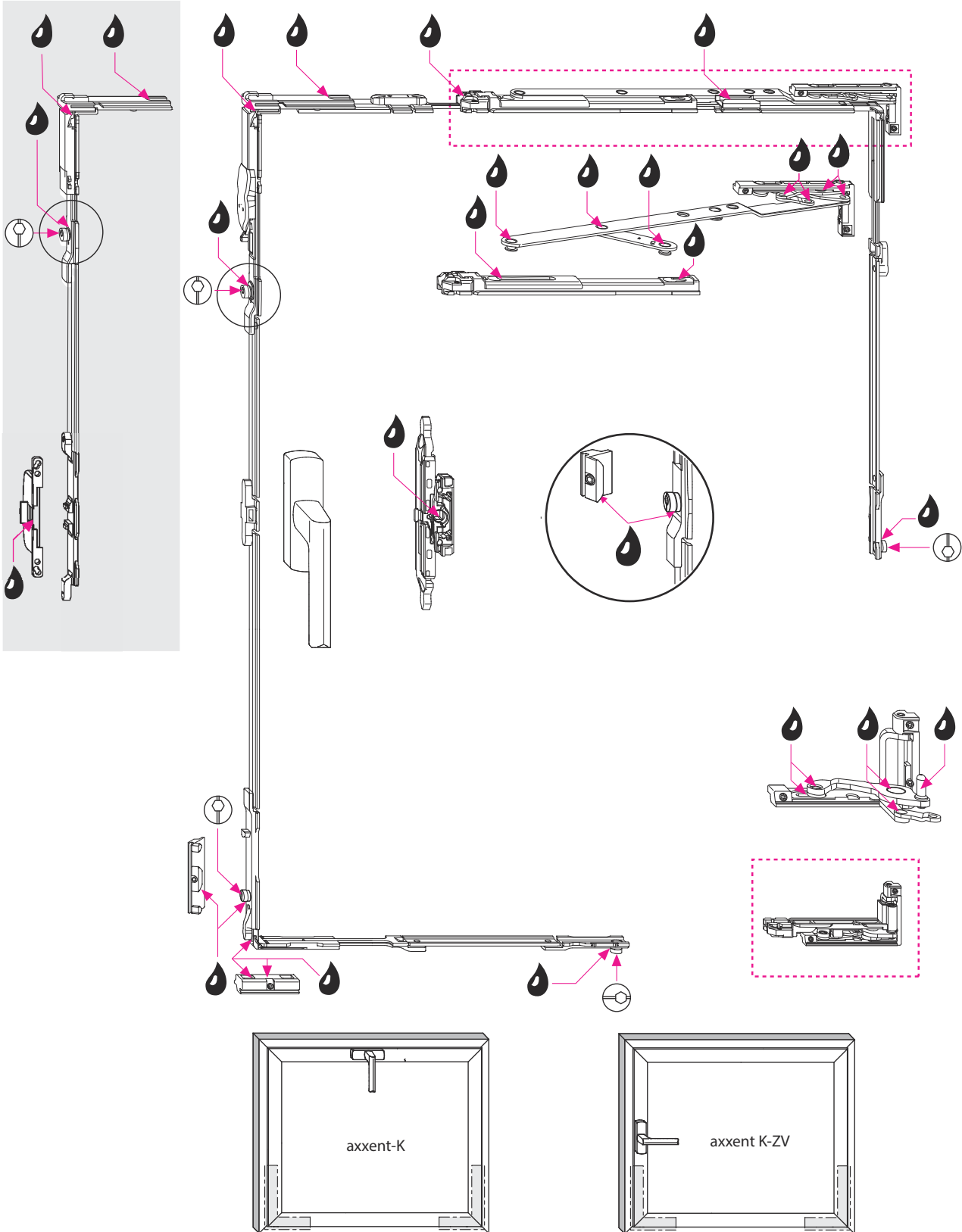


1) Seiteneinstellung mittels Standard-Stellstück ALU 5200.

2) Zur Andruckeinstellung Standard-Stellstück entfernen und „Stellstück AV“ (Messing), Mat.-Nr. MXBS0100-000010 nach Bedarf (mit integrierter Seiteneinstellung) einsetzen.

Hinweis:

- Weitere Informationen sind den jeweiligen Anschlagnleitungen H48.5200LS...de zu entnehmen.
- Die Angaben auf Seite 1 sind zu beachten.



Hinweis:

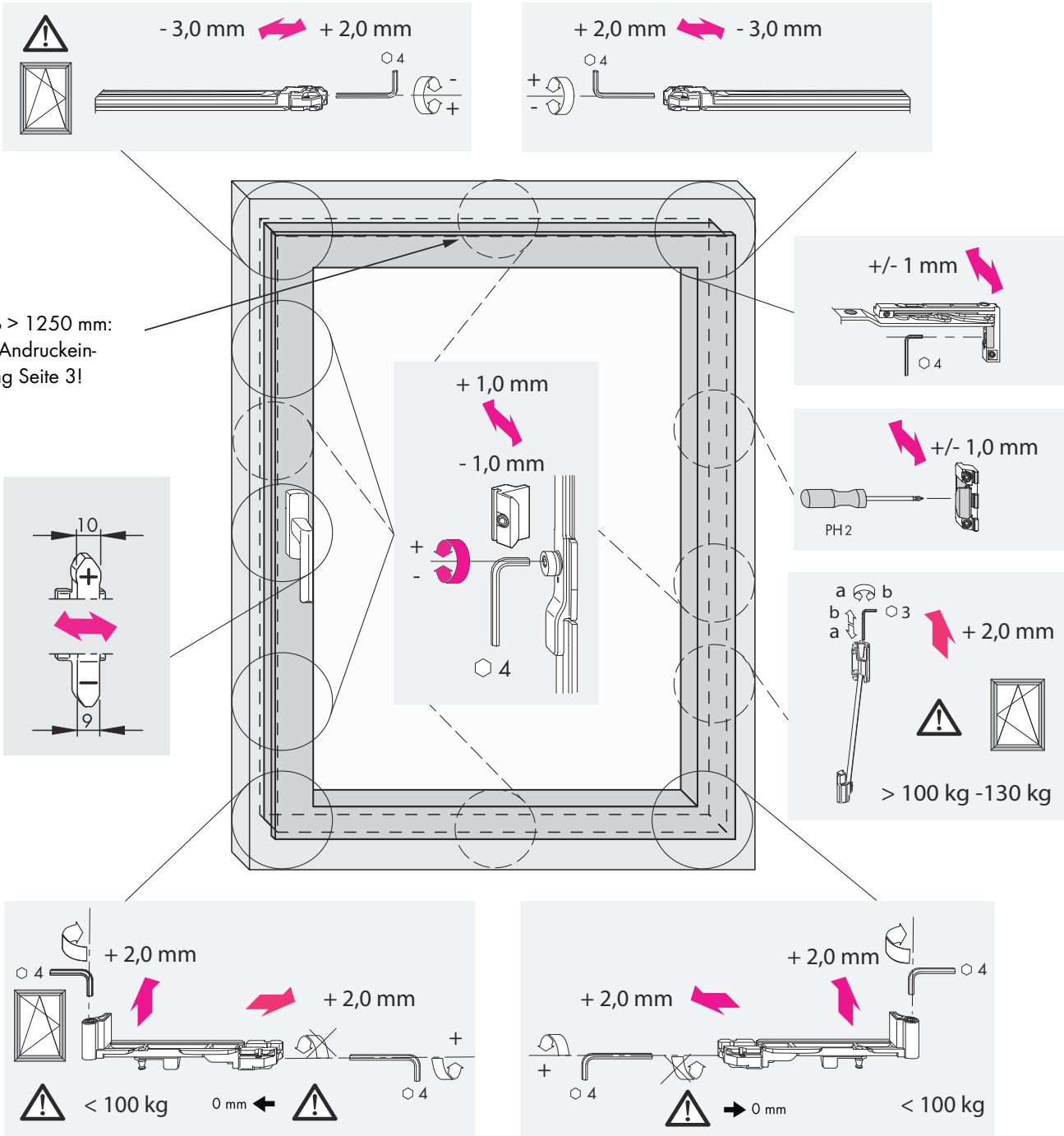
- Darstellungen zeigen ALU axxent-D/DK/TBT. Anwendung analog auch bei ALU axxent-K/K-ZV.
- Alle Schließteile, Exzentrerschließzapfen, Fehlbedienungssperren und Einsteckgetriebe fetten bzw. ölen!
- Weitere Informationen sind den jeweiligen Anschlaganleitungen H48.axntLS...de zu entnehmen.
- Die Angaben auf Seite 1 sind zu beachten.



Wartungs- und Einstellanleitung

ALU axxent-DK/TBT Einstellmöglichkeiten

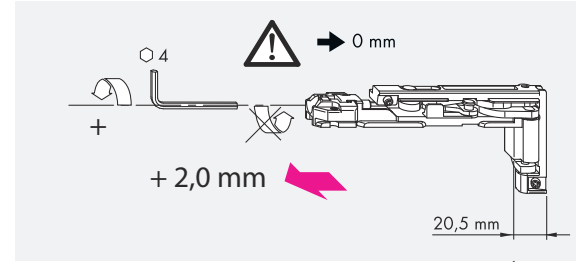
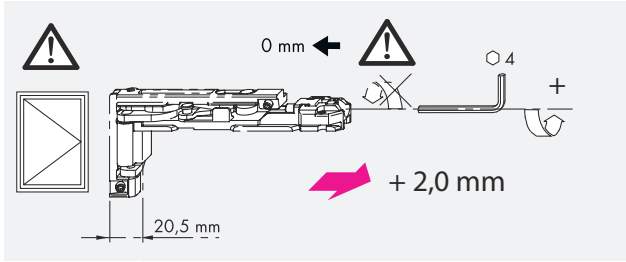
ALU



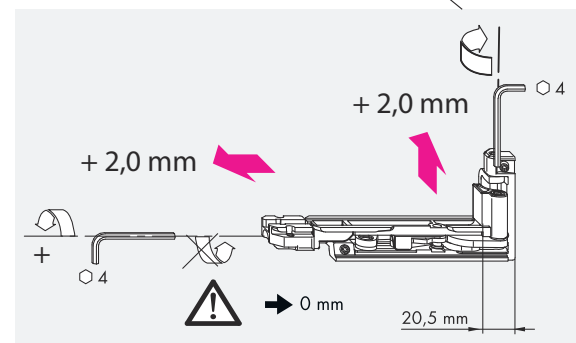
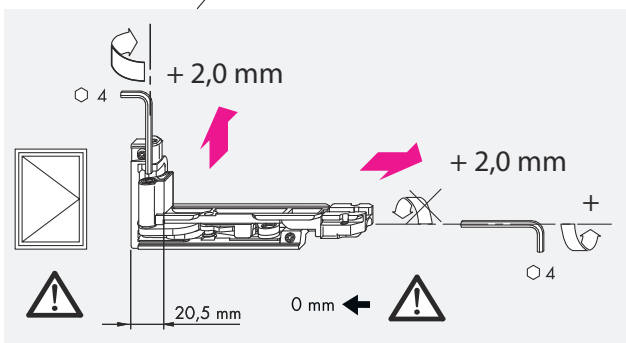
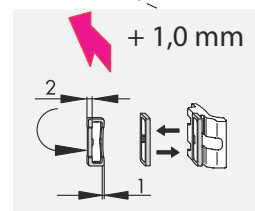
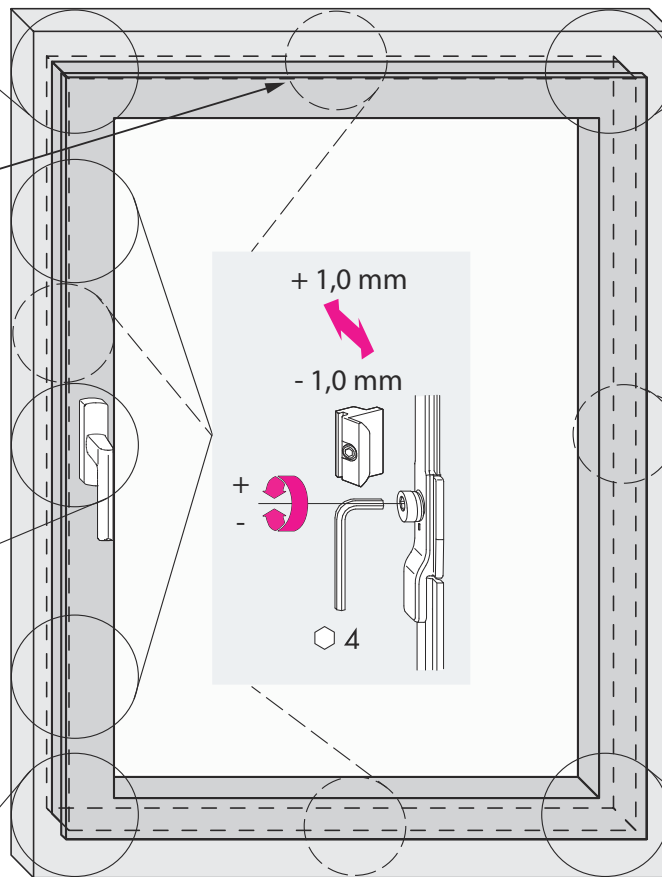
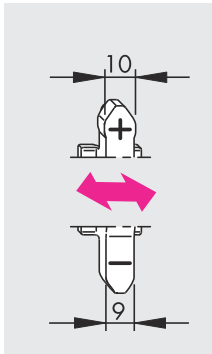
Hinweis:

- Weitere Informationen sind den jeweiligen Anschlaganleitungen H48.axntLS...de zu entnehmen.
- Die Angaben auf Seite 1 sind zu beachten.

Einstellschrauben nur in die angegebene Richtung drehen!



Bei FB > 1250 mm/
 >100-130 kg: siehe
 Andruckeinstellung
 Seite 3!



Hinweis:

- Weitere Informationen sind den jeweiligen Anschlaganleitungen H48.axntLS...de zu entnehmen.
- Die Angaben auf Seite 1 sind zu beachten.

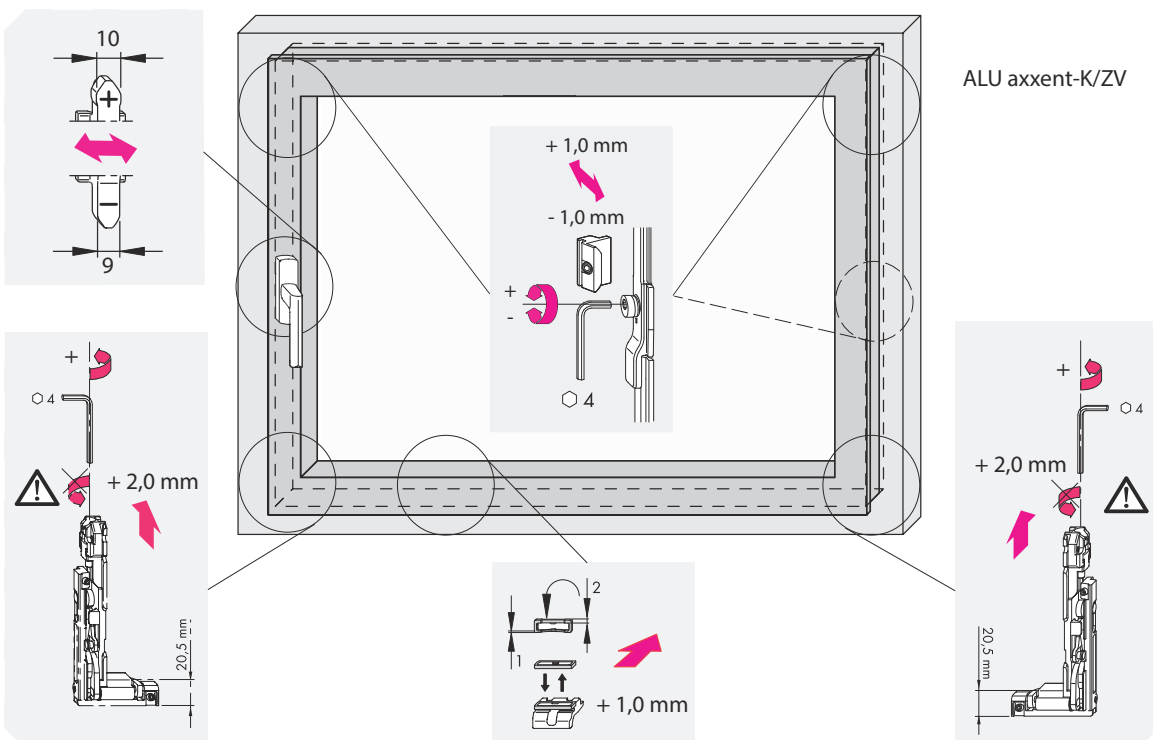
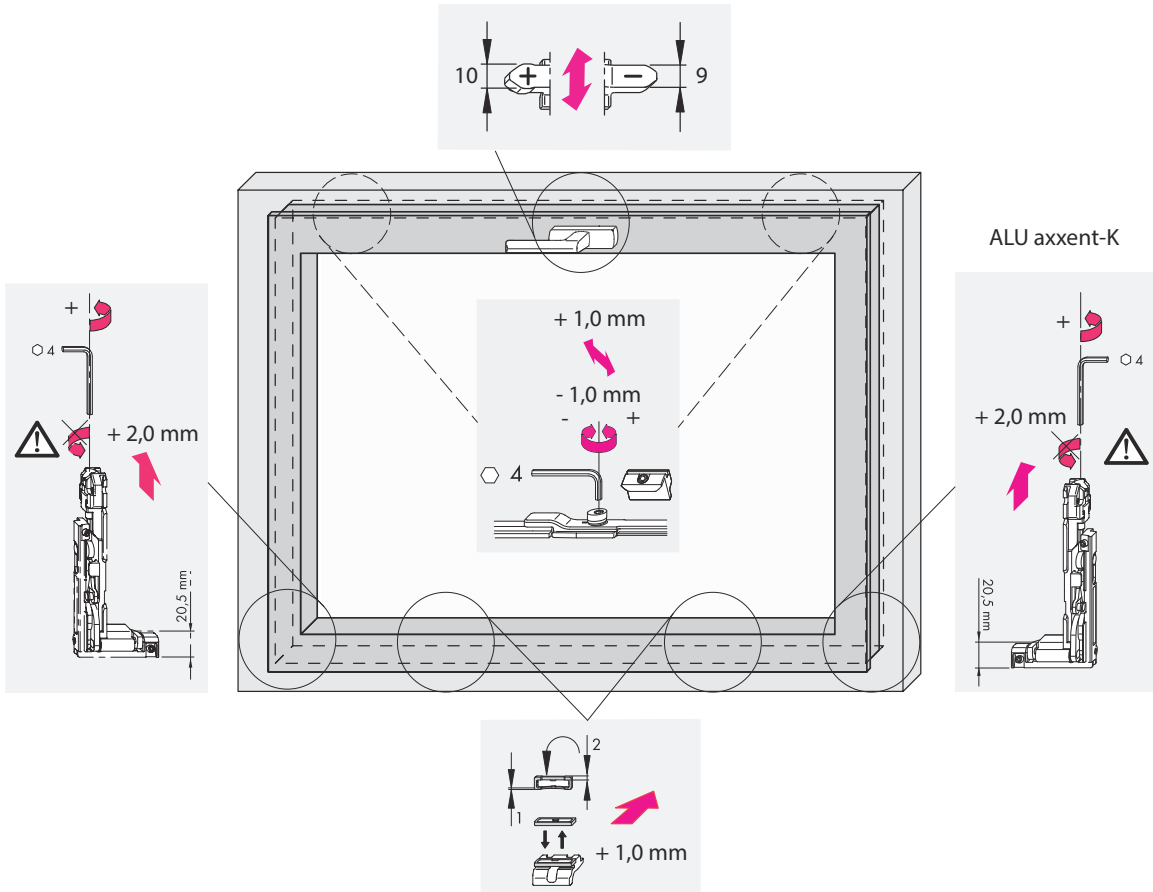
Einstellschrauben nur in die angegebene Richtung drehen!



Wartungs- und Einstellanleitung

ALU axxent-K_/ZV Einstellmöglichkeiten

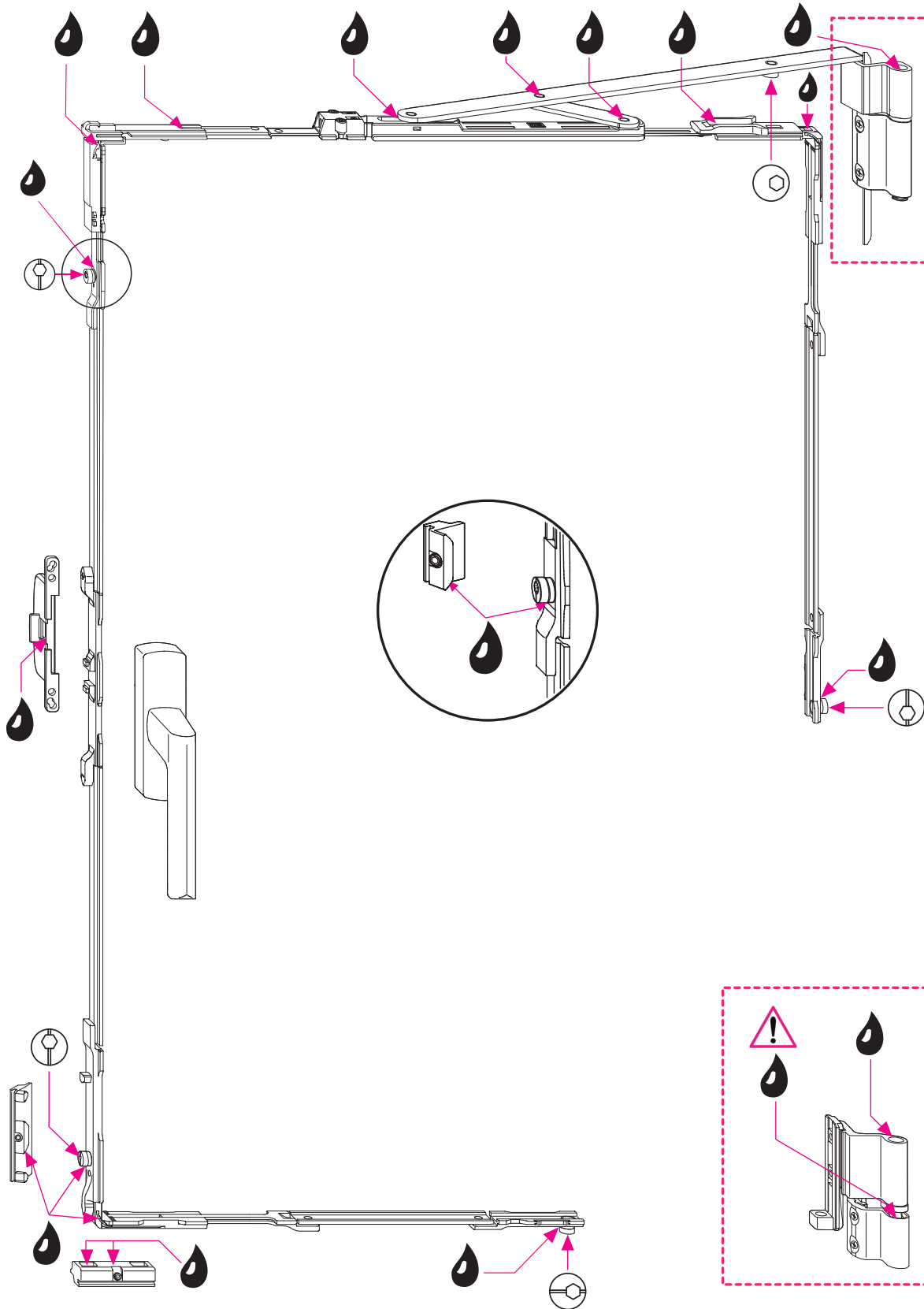
ALU



Hinweis:


- Weitere Informationen sind den jeweiligen Anschlagsleitungen H48.axntLS...de zu entnehmen.
- Die Angaben auf Seite 1 sind zu beachten.

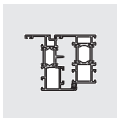
Einstellschrauben nur in die angegebene Richtung drehen!



Hinweis:

- Alle Schließteile, Exzenterschließzapfen, Fehlbedienungssperren und Einsteckgetriebe fetten bzw. ölen!
- Weitere Informationen sind den jeweiligen Anschlaganleitungen H48.2200LS...de zu entnehmen.
- Die Angaben auf Seite 1 sind zu beachten.

 Gelenkpfanne der Ecklagerbolzen fetten, **nicht ölen!**

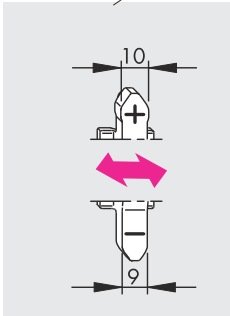
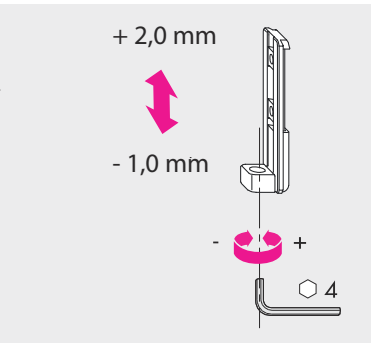
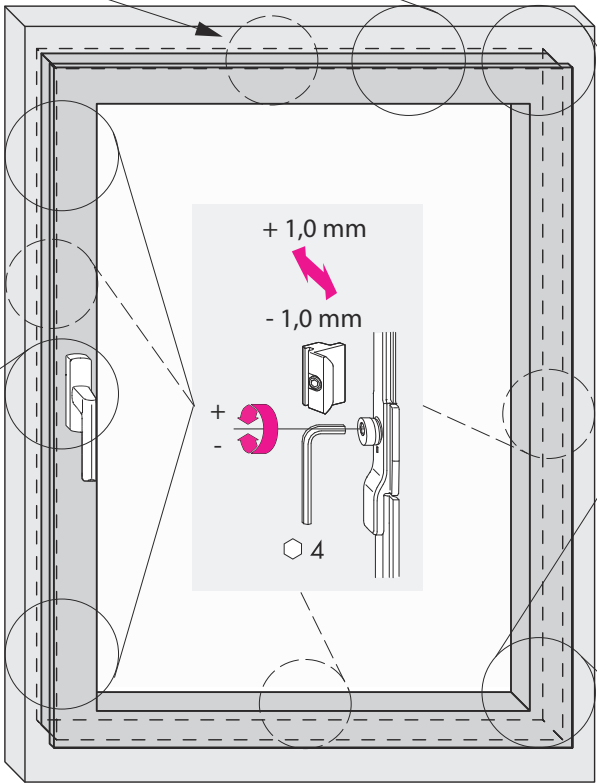
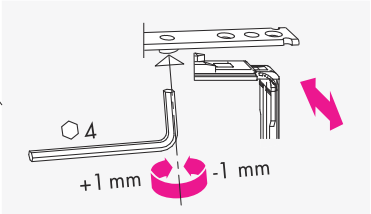
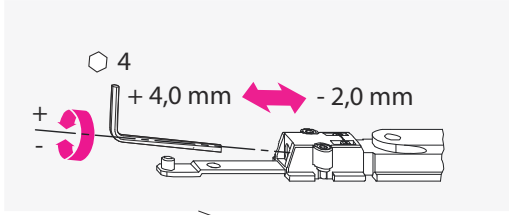


Wartungs- und Einstellanleitung

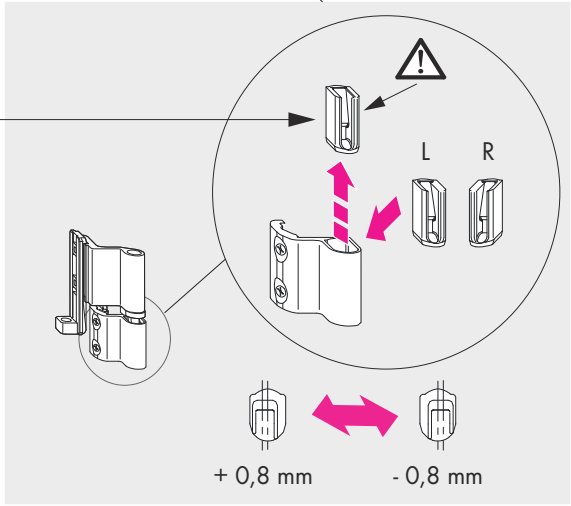
ALU 2200 Einstellmöglichkeiten

ALU

Bei FB > 1250 mm siehe
Andruckeinstellung Seite 3!



Zur Seiteneinstellung das Standard-Druckstück entfernen
und nach Bedarf „Druckstück rechts“ (R),
Mat.-Nr. MBDR0021-10010, oder „Druckstück links“ (L),
Mat.-Nr. MBDR0022-10010 einsetzen.



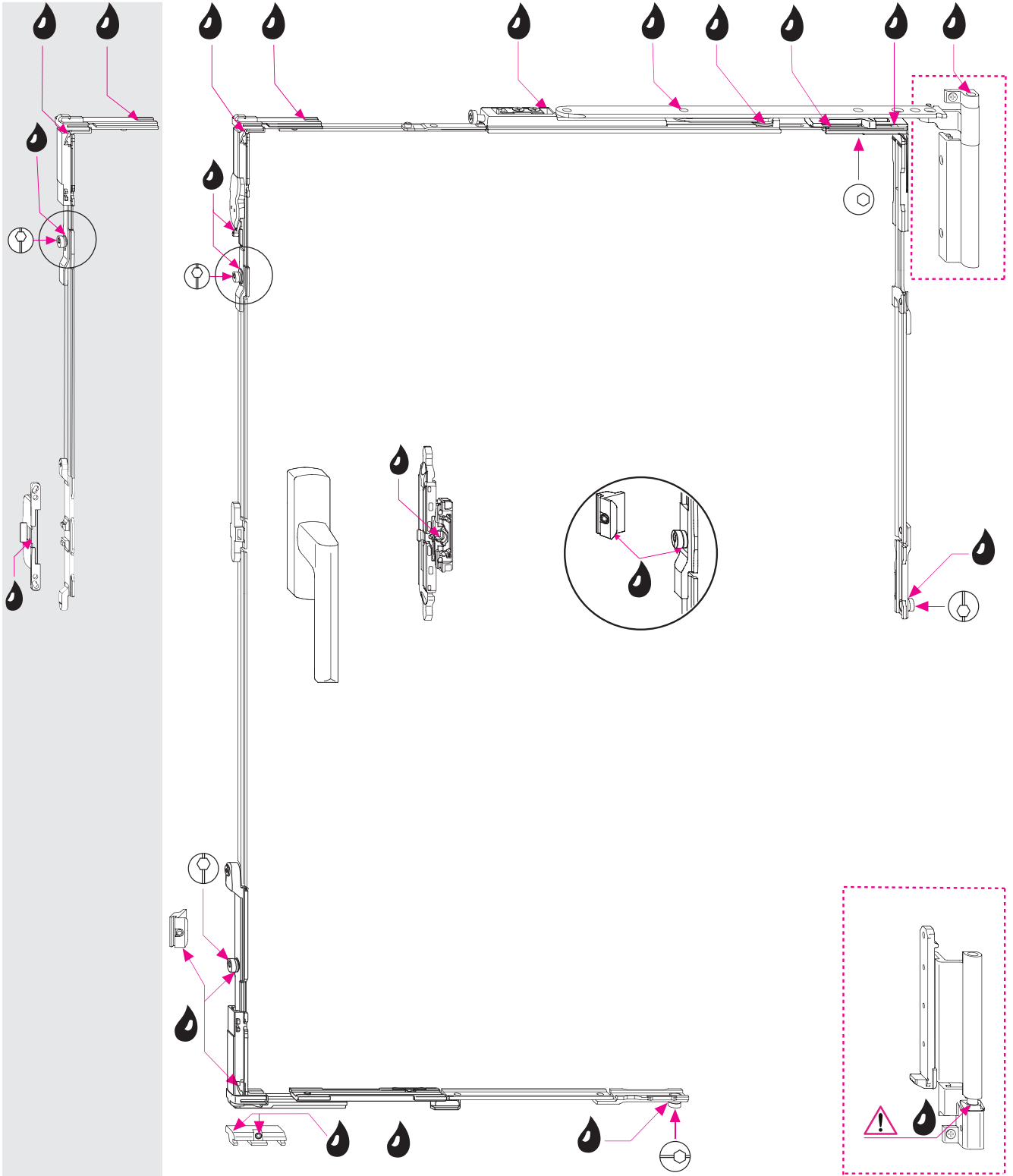
Hinweis:

- Weitere Informationen sind den jeweiligen Anschlaganleitungen H48.2200LS...de zu entnehmen.
- Die Angaben auf Seite 1 sind zu beachten.

ALU

Wartungs- und Einstellanleitung

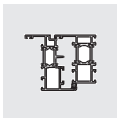
ALU-DK/TBT 200 Wartungsanleitung



Hinweis:

- Alle Schließteile, Exzentrerschließzapfen, Fehlbedienungssperren und Einsteckgetriebe fetten bzw. ölen!
- Weitere Informationen sind den jeweiligen Anschlaganleitungen H48.200LS...de zu entnehmen.
- Die Angaben auf Seite 1 sind zu beachten.

 Gelenkpfanne der Ecklagerbolzen fetten, **nicht ölen!**

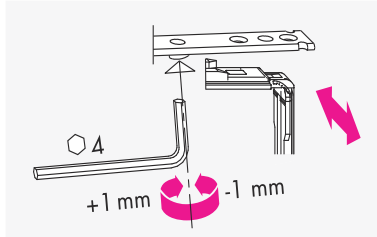
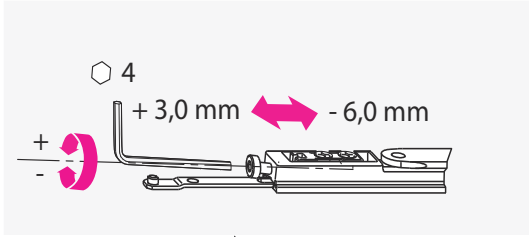


Wartungs- und Einstellanleitung

ALU-DK/TBT 200 Einstellmöglichkeiten

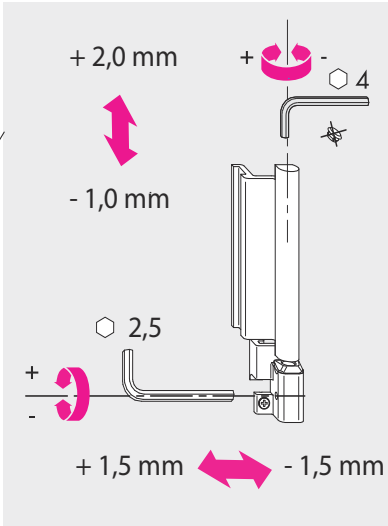
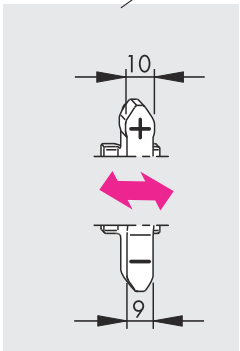
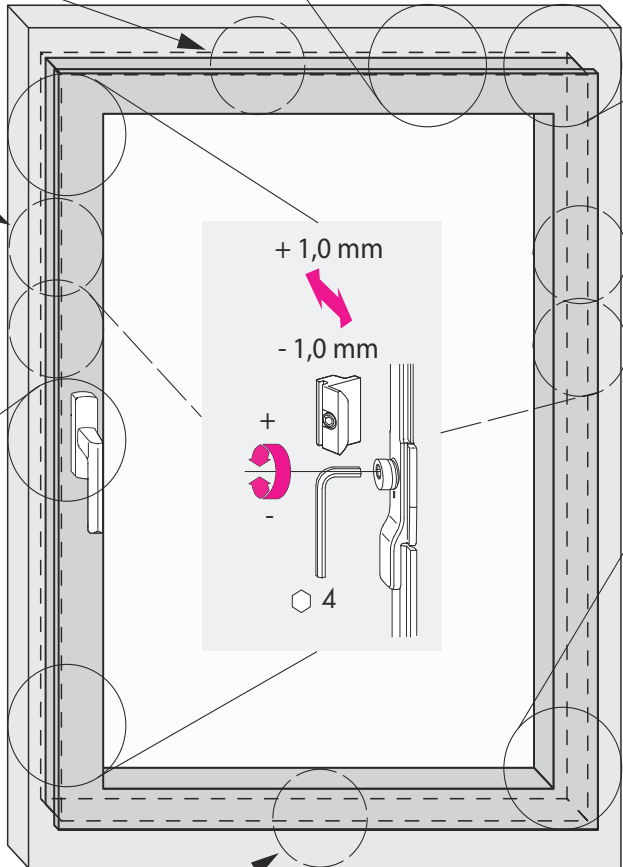
ALU

Bei FB > 1100 mm siehe
Andruckeinstellung Seite 3!



Bei FH > 2200 mm siehe
Andruckeinstellung Seite 3!

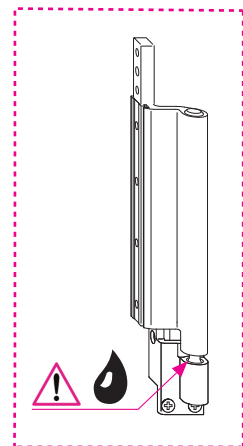
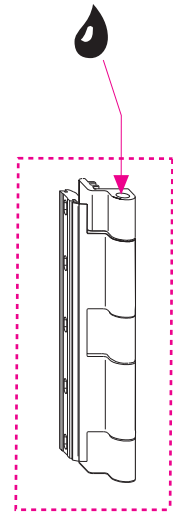
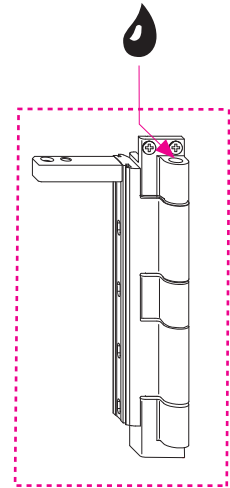
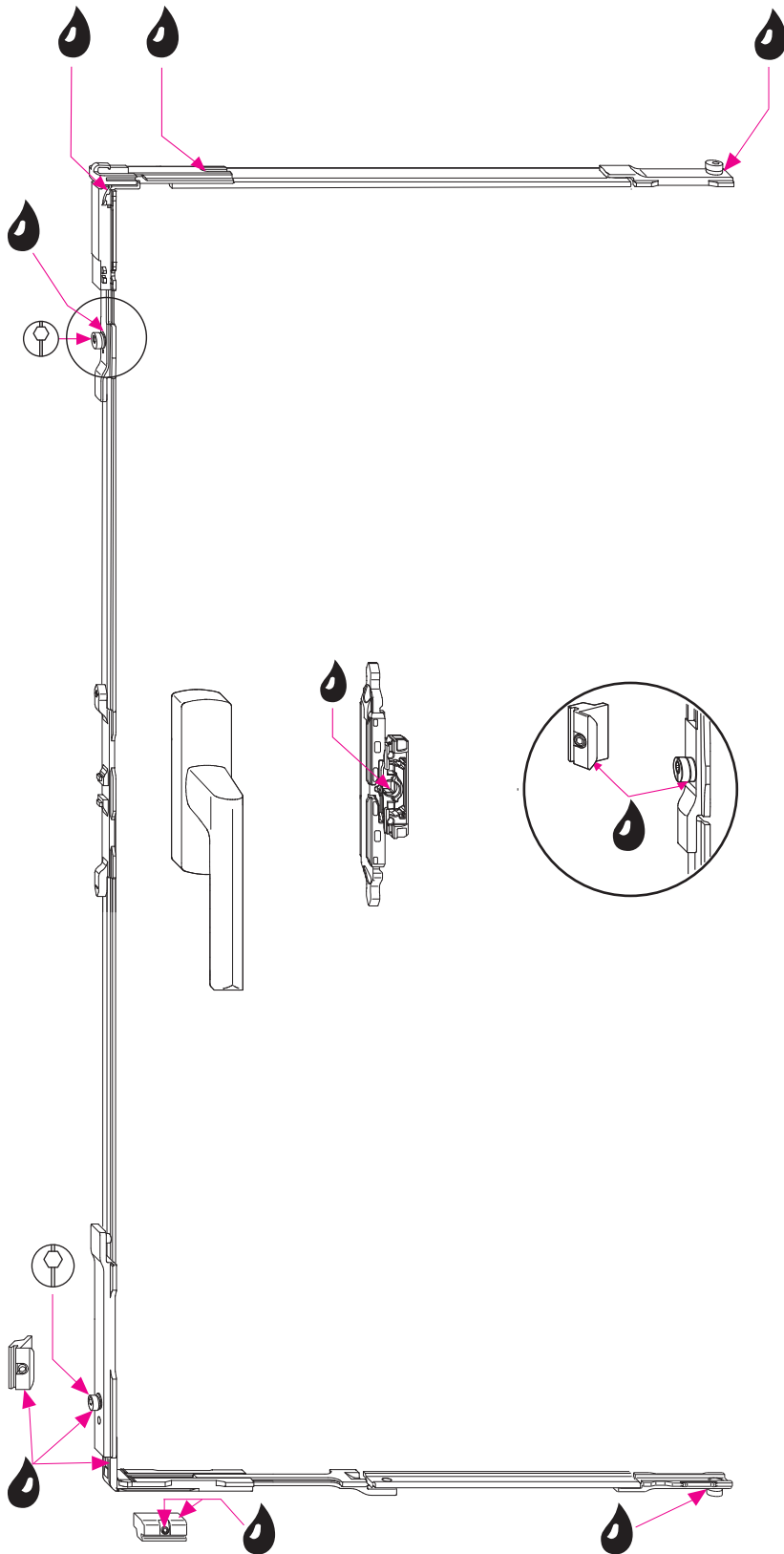
Bei FH > 2200 mm siehe
Andruckeinstellung Seite 3!



Bei FB > 1100 mm siehe
Andruckeinstellung Seite 3!

Hinweis:

- Weitere Informationen sind den jeweiligen Anschlaganleitungen H48.200LS...de zu entnehmen.
- Die Angaben auf Seite 1 sind zu beachten.



Hinweis:

- Alle Schließteile, Exzentrerschließzapfen, Fehlbedienungssperren und Einsteckgetriebe fetten bzw. ölen!
- Weitere Informationen sind den jeweiligen Anschlaganleitungen H48.300LS...de zu entnehmen.
- Die Angaben auf Seite 1 sind zu beachten.

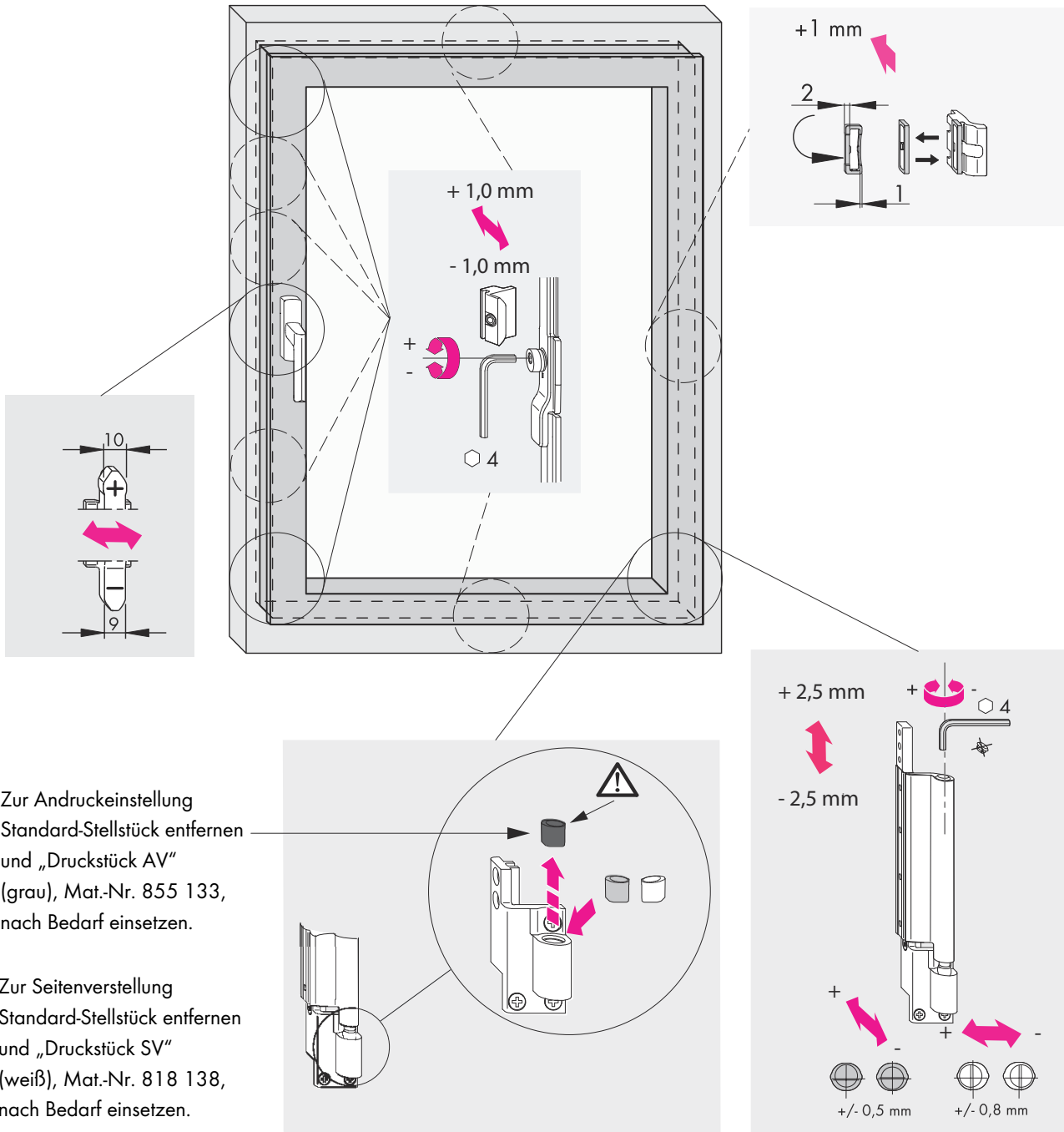
 Gelenkpfanne der Ecklagerbolzen fetten, **nicht ölen!**



Wartungs- und Einstellanleitung

ALU-D300 Einstellmöglichkeiten

ALU

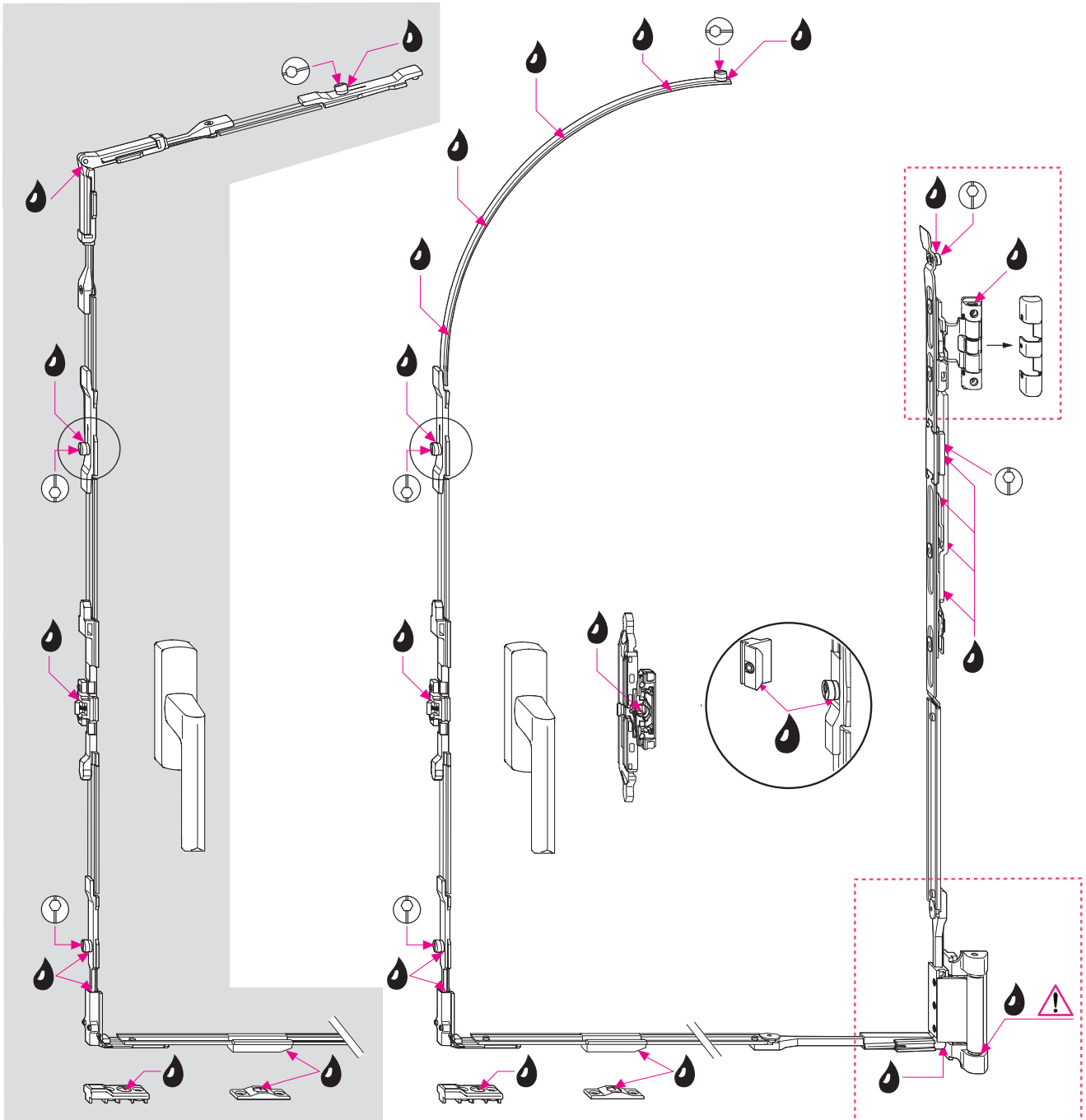


Zur Andruckeinstellung
Standard-Stellstück entfernen
und „Druckstück AV“
(grau), Mat.-Nr. 855 133,
nach Bedarf einsetzen.

Zur Seitenverstellung
Standard-Stellstück entfernen
und „Druckstück SV“
(weiß), Mat.-Nr. 818 138,
nach Bedarf einsetzen.

Hinweis:

- Weitere Informationen sind den jeweiligen Anschlaganleitungen H48.300LS...de zu entnehmen.
- Die Angaben auf Seite 1 sind zu beachten.



Hinweis:

- Alle Schließteile, Exzentrerschließzapfen, Fehlbedienungssperren und Einsteckgetriebe fetten bzw. ölen!
- Weitere Informationen sind den jeweiligen Anschlaganleitungen H48.RBLS...de bzw. H48.SFLS...de zu entnehmen.
- Die Angaben auf Seite 1 sind zu beachten.

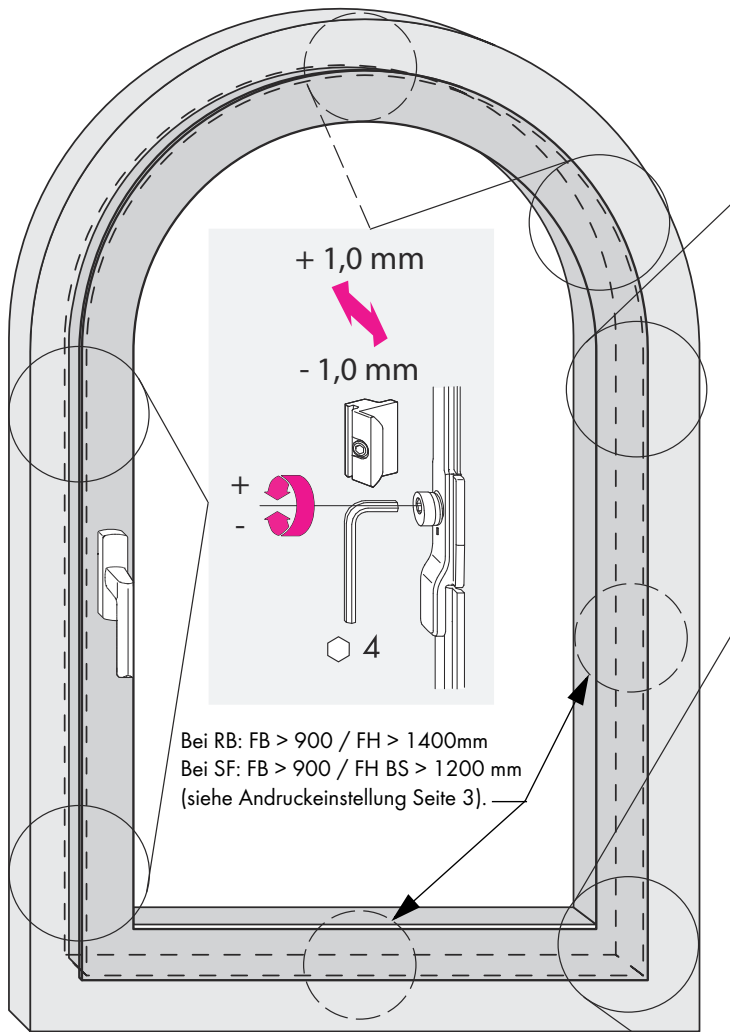
 Gelenkpfanne der Ecklagerbolzen fetten, **nicht ölen!**



Wartungs- und Einstellanleitung

ALU-RB/SF Einstellmöglichkeiten

ALU

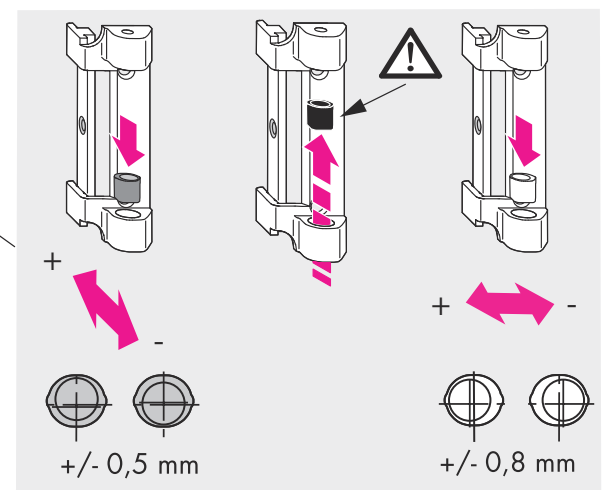
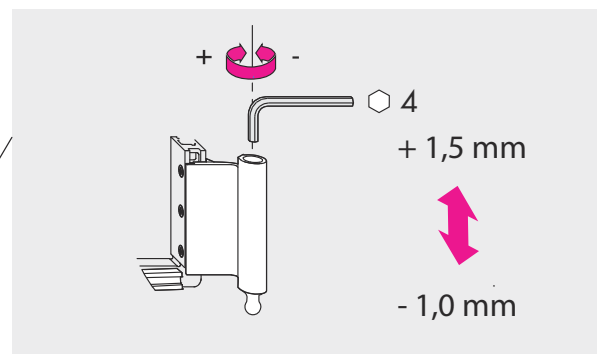
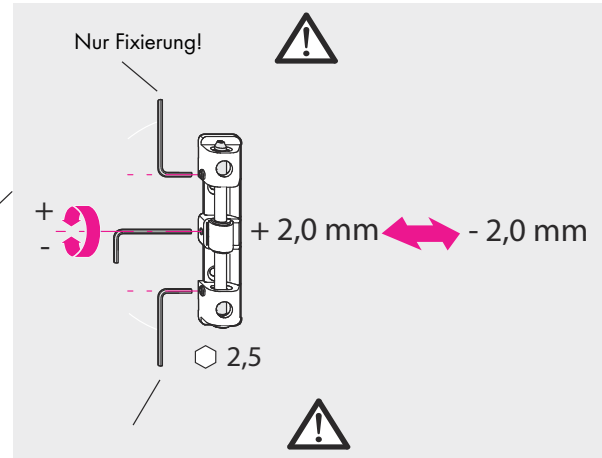


Bei RB: FB > 900 / FH > 1400mm
 Bei SF: FB > 900 / FH BS > 1200 mm
 (siehe Andruckeinstellung Seite 3).

Alle Einstellungen analog bei ALU SF durchführen!



Nur bei SF:
 Abweichender Einstellpunkt
 bei FB > 900 / FH BS > 1200 mm,
 (siehe Andruckeinstellung Seite 3).



Zur Andruckeinstellung
 Standard-Stellstück entfernen
 und „Druckstück AV“
 (grau), Mat.-Nr. 855 133,
 nach Bedarf einsetzen.

Zur Seiteneinstellung
 Standard-Stellstück entfernen
 und „Druckstück SV“
 (weiß), Mat.-Nr. 818 138,
 nach Bedarf einsetzen.

Hinweis:

- Darstellungen zeigen ALU RB. Anwendung analog auch bei ALU SF.
- Weitere Informationen sind den jeweiligen Anschlaganleitungen H48.RBLS...de bzw. H48.SFLS...de zu entnehmen.
- Die Angaben auf Seite 1 sind zu beachten.



SIEGENIA[®]
SOLUTIONS INSIDE

Hauptsitz:
Industriestraße 1-3
57234 Wilnsdorf
DEUTSCHLAND

Telefon: +49 271 3931-0
Telefax: +49 271 3931-333
info@siegenia.com
www.siegenia.com



Unsere internationalen Anschriften
finden Sie unter: www.siegenia.com

SIEGENIA weltweit:

Benelux Telefon: +32 9 2811312
China Telefon: +86 316 5998198
Deutschland Telefon: +49 271 39310
Frankreich Telefon: +33 3 89618131
Großbritannien Telefon: +44 2476 622000
Italien Telefon: +39 02 9353601
Österreich Telefon: +43 6225 8301

Polen Telefon: +48 77 4477700
Russland Telefon: +7 495 7211762
Schweiz Telefon: +41 33 3461010
Südkorea Telefon: +82 31 7985590
Türkei Telefon: +90 216 5934151
Ukraine Telefon: +380 44 4637979
Ungarn Telefon: +36 76 500810
Weißrussland Telefon: +375 17 3121168

Sprechen Sie mit Ihrem Fachbetrieb: