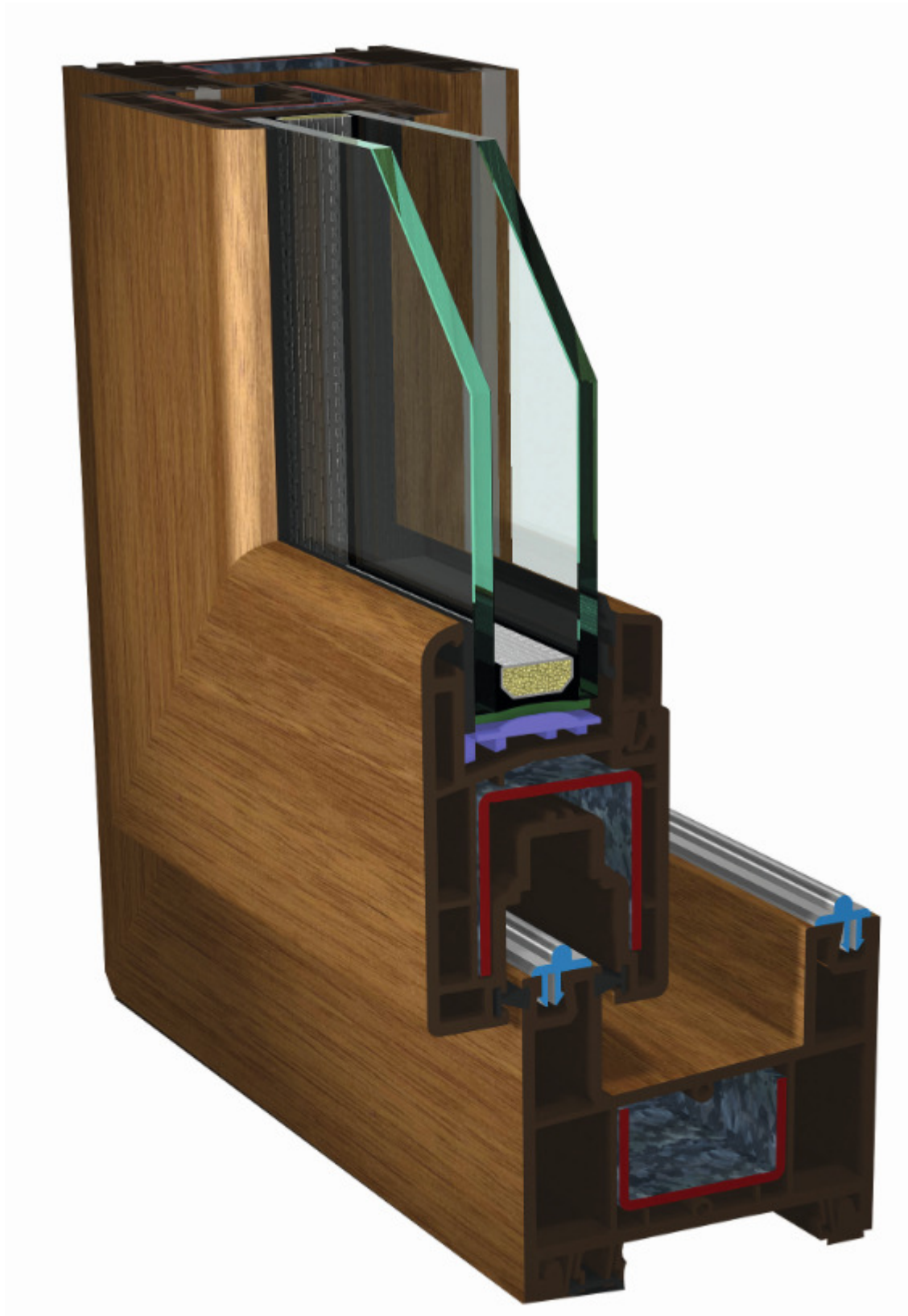


Herausgeber: GEALAN

Schiebesystem - 74 mm



	0
	0.01
	0.02-03
	0.04-05
	1
	1.01
	2
	2.01
	2.02
	2.03
	2.04
	2.05
	2.06
	2.07
	2.08
	2.09
	3
	3.01
	3.02
	3.03
	3.04
	3.05
	3.06
	4
	4.01
	5
	5.01
	5.02

0.01

0.02-03

0.04-05

Verehrter GEALAN Partner,

in dieser Unterlage sehen Sie ein Kapitel unsere „Fertigungshinweise für die Sonderkonstruktionen“, welche sich an Sie, den Fensterfachbetrieb richtet.

Die Darstellung dieser Unterlagen hat sich gegenüber den bisher bekannten technischen Fertigungshinweisen geändert. Wir haben uns entschieden, mit deutlich weniger Text auszukommen und dafür Piktogramme zu verwenden. Dadurch wird die Lesbarkeit der Unterlagen erleichtert.

Der Aufbau unserer technischen Fertigungsunterlagen ist, wie bisher, dreiteilig:

1. Allgemeine Fertigungshinweise

Hier finden Sie alle wichtigen Informationen, die Sie immer beachten sollten, egal welches GEALAN System Sie gerade verarbeiten. Bevor Sie anfangen, GEALAN-Profile zu verarbeiten, sollten diese Informationen Ihre erste Lektüre sein.

2. Fertigungshinweise S 7000 IQ, S 7000 IQ plus, S 8000 IQ und S 8000 IQ plus

Hier finden Sie alle technischen Informationen über unsere Fenstersystem-Gruppen. Das heißt also, dass es für jedes GEALAN-System ein eigenes und nur für das spezielle System zugeschnittenes technisches Handbuch, die Fertigungshinweise, gibt.

Wichtig ist zu wissen, dass Sie evtl. auch weitere Handbücher benötigen. Dies ist dann der Fall, wenn Sie Systeme gemischt verarbeiten wollen, z.B. S 8000 IQ gemeinsam mit S 8000 IQ plus.

3. Sonderkonstruktionen

Hier finden Sie alle technischen Informationen über Bauelemente, die keinem System direkt zugeordnet sind, z.B. Rollladen-Aufsatzelement, Klappläden, HST, Schiebefenster, Schiebetüren, Scuro usw.

Dieses Kapitel lesen Sie gerade: Schiebesystem 74 mm.

Diese drei Arbeitsmittel, die wir für Sie erarbeitet haben, zeigen zwar ein breites Spektrum der möglichen Anwendungen, aber natürlich gibt es auch Kombinationsmöglichkeiten der Profile, die hier nicht aufgezeigt sind. Wir möchten noch kurz darauf hinweisen, dass es uns bei aller Sorgfalt trotzdem passieren kann, dass Fehler auftauchen. Dafür übernehmen wir keine Haftung und bitten bereits jetzt um Ihre Mitarbeit, falls Ihnen irgendwelche Fehler auffallen sollten. Technische Änderungen sind ebenfalls vorbehalten, im Zweifelsfall nehmen Sie bitte Kontakt mit unserer Technik auf.

Die Anwendung der GEALAN-Systeme ist grundsätzlich auf Europa und die Russische Föderation beschränkt. Wenn Sie Fenster außerhalb dieser Region liefern wollen, bitten wir um Abstimmung hinsichtlich der Zulassung oder der technischen Ausführung.

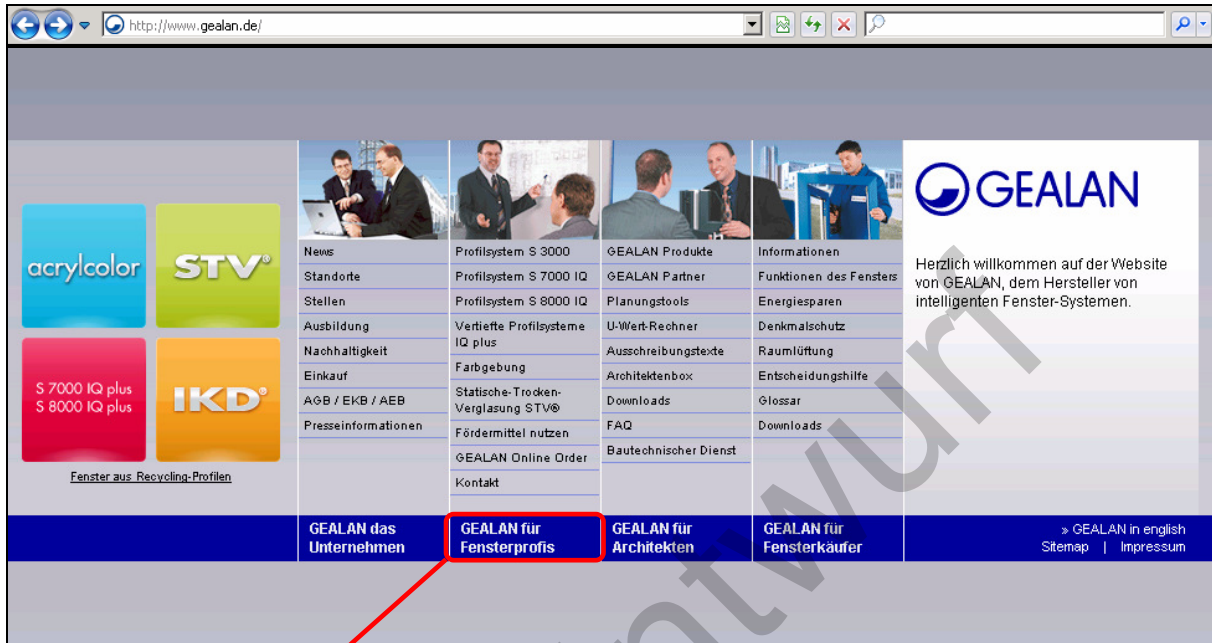
Sollten Sie Informationen benötigen, die Sie in allen drei Unterlagen nicht wiederfinden, so wenden Sie sich gerne an unsere Technik.

Wir wünschen Ihnen viel Erfolg.

Mit freundlichem Gruß

Ihr Marc Freis
Leiter Konstruktion und Anwendungstechnik

Für die in der Systemmappe folgenden Informationen wird keine Gewähr für die Vollständigkeit oder Richtigkeit gegeben. GEALAN Fenster-Systeme GmbH behält sich das Recht vor, den Inhalt der folgenden Informationen jederzeit abzuändern. Eine Verpflichtung zur Korrektur bei falschen, überholten oder ungenauen oder zur Ergänzung von unvollständigen Informationen besteht nicht. Die Empfehlungen folgen unentgeltlich. Es gilt § 675 II BGB. Vor jeglicher Verwendung der Informationen sollten diese vom Benutzer eigenständig überprüft werden. Die gemachten Informationen stellen in keiner Weise Garantien oder Zusicherungen von Eigenschaften dar. Sie sind auch keine Gebrauchsanweisung für Produkte oder sonstige der Leistungen der GEALAN Fenster-Systeme GmbH. Die GEALAN Fenster-Systeme GmbH übernimmt keine Haftung für die Benutzung der folgenden Informationen, mit Ausnahme der Haftung für Vorsatz und grobe Fahrlässigkeit. Für im Zusammenhang mit den folgenden Informationen auftretende Rechtsansprüchen gilt das deutsche Recht unter Ausschluss der Bestimmungen des internationalen Privatrechts.



Login für Fensterbauer und Architekten

Name:

Passwort:

[Neu registrieren](#)

Login für Fensterbauer und Architekten

Name:

Passwort:

[Neu registrieren](#) [Login](#)

News

GEALAN-Logobereich wird noch leistungsfähiger

Individualisierte Planersoftware für GEALAN-Verarbeiter

Programme an werkseitig geschäumten IKDB-Profilen kontinuierlich erweitert

GEALAN-Zukunftsfenster setzt praxisorientierte Seminare und Schulungen fort

Geschäftsführer des VFF zu Besuch bei GEALAN

Update und Serverversion der GEALAN-Planersoftware

Erfolgreiches erstes Jahr seit Erweiterung der Angebotspalette

Archiv

Informationen für Fensterbauer

Produkte

- ↳ Übersicht
- ↳ Profilsystem S 3000
- ↳ Profilsystem S 7000 IQ
- ↳ Profilsystem S 8000 IQ
- ↳ Profilsystem S 9000 (Microsite)
- ↳ vertieftes Profilsystem S 7000 IQ plus
- ↳ vertieftes Profilsystem S 8000 IQ plus
- ↳ Statische-Trocken-Verglasung STV®
- ↳ IKDB Intensiv-Kern-Dämmung
- ↳ Fensterwand
- ↳ Stufenfenster
- ↳ acrycolor-Profile
- ↳ Füllendiele
- ↳ Aluminium-Vorsatzschale
- ↳ Haustüren
- ↳ Hebe-Schiebe-Tür
- ↳ Schiebedienst-Türen
- ↳ Klappensystem
- ↳ Rollläden-Aufsatzelement RAE plus
- ↳ Recycling-Profile
- ↳ Raumlüftung
- ↳ Passivhausfenster

GO

GEALAN Online Order das Informations- und Bestellsystem von GEALAN

Kontakt

- ↳ Innenkontakt
- ↳ Außendienst
- ↳ Bautechnischer Dienst
- ↳ Architektenberatung

Partner

- ↳ GEALAN Partner A-Z
- ↳ GEALAN Partner nach PLZ

Service

- ↳ Fördermittel für den Fenstertausch
- ↳ Energiespar-Konzept
- ↳ Neues zur EnEV 2009
- ↳ Konsequenzen aus der Lüftungsnorm DIN 1946-6
- ↳ Produkt- und Partnerinformationen
- ↳ Produkt-News
- ↳ Technische Unterlagen
- ↳ Prospekte
- ↳ Marketingmaterialien
- ↳ Anzeigenvorlagen
- ↳ Seminare
- ↳ U_w-Werte der Profilkombinationen
- ↳ U_w-Wert-Rechner
- ↳ Argumentarium für acrycolor-Edelweiß
- ↳ FAQ

Rechner

- ↳ U_w-Wert-Rechner
- ↳ Energiesparrechner
- ↳ Statikrechner

GEALAN International

[English](#) [International](#)

Service

- ↳ Fördermittel für den Fenstertausch
- ↳ Energiespar-Konzept
- ↳ Neues zur EnEV 2009
- ↳ Konsequenzen aus der Lüftungsnorm DIN 1946-6
- ↳ Produkt- und Partnerinformationen
- ↳ Produkt-News
- ↳ Technische Unterlagen
- ↳ Prospekte
- ↳ Marketingmaterialien
- ↳ Anzeigenvorlagen
- ↳ Seminare
- ↳ U_w-Werte der Profilkombinationen
- ↳ U_w-Wert-Rechner
- ↳ Argumentarium für acrycolor-Edelweiß
- ↳ FAQ

Service

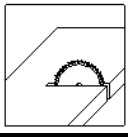
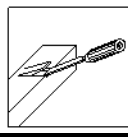
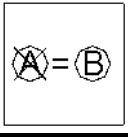
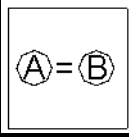
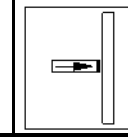
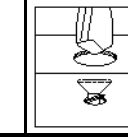
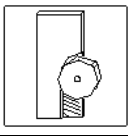
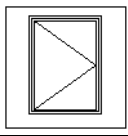
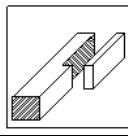
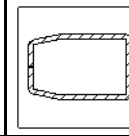
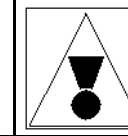
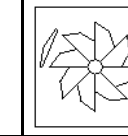
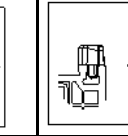
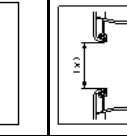
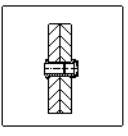
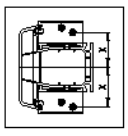
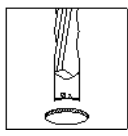
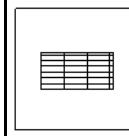
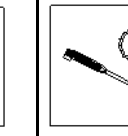
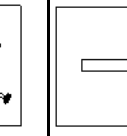
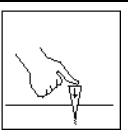
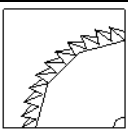
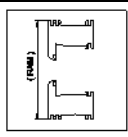
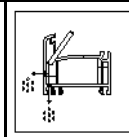
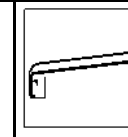
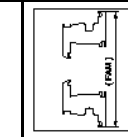
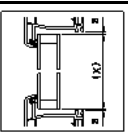
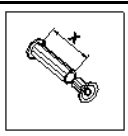
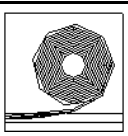
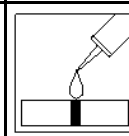
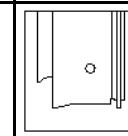
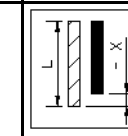
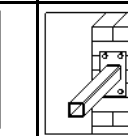
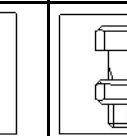
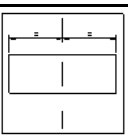
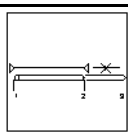
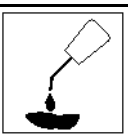
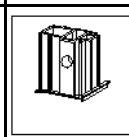
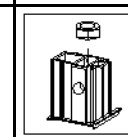
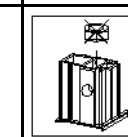
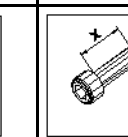
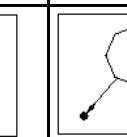
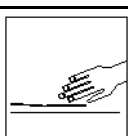
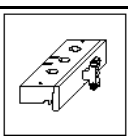
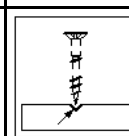
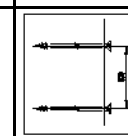
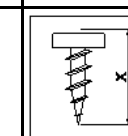
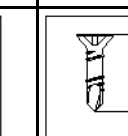
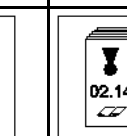
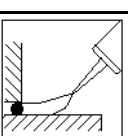
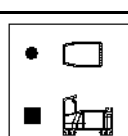
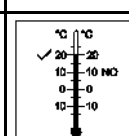
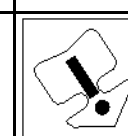
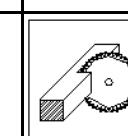
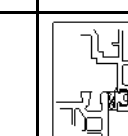
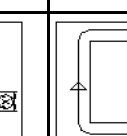
GEALAN | Fensterbauer | Service | Download | Tools

Technische Unterlagen

- ↳ Übersicht Änderungsindizes
- ↳ Profilübersicht
- ↳ Profile und Zubehör
- ↳ System-Mappen S 3000
- ↳ Fertigungshinweise inkl. STV
- ↳ Praxishandbücher
- ↳ Sämtliche Prüfberichte Übersichten
- ↳ Sämtliche Prüfberichte
- ↳ Prüfberichte für CE-Kennzeichnung.
- ↳ Formulare
- ↳ Excel-Programme

Technische Unterlagen

- ↳ Übersicht Änderungsindizes
- ↳ Profilübersicht
- ↳ Profile und Zubehör
- ↳ System-Mappen S 3000
- ↳ Fertigungshinweise inkl. STV
 - ↳ Allgemeine_Fertigungshinweise_inkl_STV
 - ↳ Handelswaren News
 - ↳ Sonderkonstruktionen
 - ↳ S_7000_IQ
 - ↳ S_7000_IQ_plus
 - ↳ S_8000_IQ
 - ↳ S_8000_IQ_plus
 - ↳ S_9000
 - ↳ FH-S-9000-2012-09.pdf
- ↳ Praxishandbücher
- ↳ Sämtliche Prüfberichte Übersichten
- ↳ Sämtliche Prüfberichte
- ↳ Prüfberichte für CE-Kennzeichnung.
- ↳ Formulare
- ↳ Excel-Programme

Abdichten	Absägen	Abstechen	Abzugsmaße	Alternative	Ändern	Anstoßend	Aufbohren
			$\begin{matrix} 1500 \\ - 750 \\ = 750 \end{matrix}$				
Ausfräsen	Ausführungs möglichkeiten	Ausklinken	Aussteifungs tabelle	Beachten	Belüftung	Beschlag/- hersteller	Blendrahmen innenmaß
							
Blindniete	Bohrbild	Bohren	Dichtband	Dichtung	Drehbar	Drehmoment	Durchlaufend
							
Eindrücken	Einsägen	Elementaußen maß	Entwässerung	Fensterblech	Flügelaußen maß		
							
Glasmaß	Hülsenmutter	Klebeband selbstklebend	Kleben	Konturfällen	Kürzen	Lastabtragung am Gebäude	Metrische Schraube
							
Mittenriss	Nicht Überdehnen	Ölen	Pfosten verbinder	Pfostenverbinder mit Mutter	Pfostenverbinder ohne Mutter	Pfostenverbinders schraube	Position
							
Reinigen	Reparatur	Schablone	Schraub-, Kennriefe	Schraub- abstand	Selbstbohrende Fensterbauschraube	Selbstschneidende Fensterbau schraube	Siehe Kapitel
							
Silikon	Stahl und PVC	Staub- und fettfrei Unter- grund trocken	Temperatur für Verarbeitung	Tip	Trennen	Überschlags höhe	Umlaufend
							

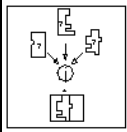
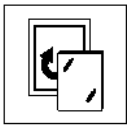
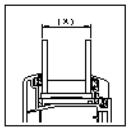
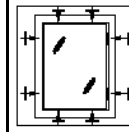
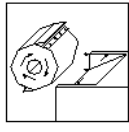
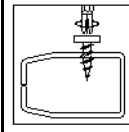
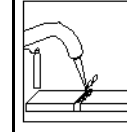
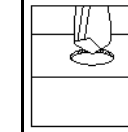
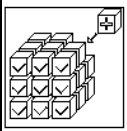
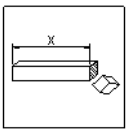
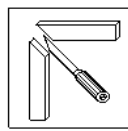
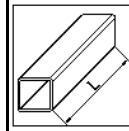
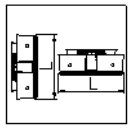
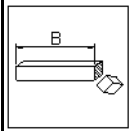
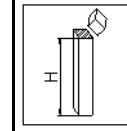
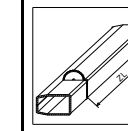
Übersicht aller verwendeten Piktogramme:

Darstellung von Schnitten, Fertigungsschritten oder Informationen in einfacher, symbolhafter Form.

07/2012

00.04

7

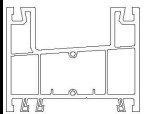
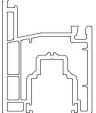
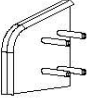
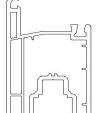
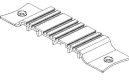
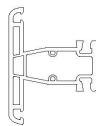
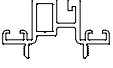
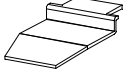
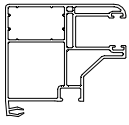
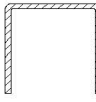
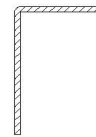
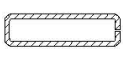
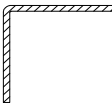
Verarbeitung	Verglasung	Verglasungstabelle	Verklotzung	Verputzfräsen	Verschraubung immer im Stahl	Verschweißen	Vorbohren
							
Zusatzarbeiten	Zuschnitt	Zuschnitt auf Gehrung	Zuschnitt Aussteifung	Zuschnitt Pfosten-Riegel	Zuschnitt-Breite	Zuschnitt-Höhe	Zuschnitt-Stahllänge
							

0.01

0.02-03

0.04-05

1.01

Skizze	Art.Nr	Verwendung	Skizze	Art.Nr.:	Verwendung	Skizze	Art.Nr	Verwendung
	5802 00	Rahmen		5837 52	Laufschiene Rahmen		2306	Nutenfüller 5802
	5803 00	Fenster- Flügel		5838 70	Glasfalz- einlage 5803 und 5805		3328	Endkappe 3326
	5805 00	Tür-Flügel		5839 00	Dichtblock Rahmen		3407 70	Klemmnippel Wetter- schenkel
	5807 00	Sprosse		5840 52	Alu-Adapter für 5606 mit 5805		3371 99	Bürsten- dichtung Flügel
	5806 00	Labyrinth- profil		5841 52	Stulpleiste		8878 99	Bürsten- dichtung Labyrinth
	3326 00	Wetter- schenkel		5849 99	Dichtung für 5807		8150 90	Dichtung für 5841
	5832 51	Aussteifung 5802		5824 00	RFS 57/62 mm Schiebefenster			
	5833 51	Aussteifung 5803						
	5835 51	Aussteifung 5805						
	5845 51	Aussteifung 5807						
	5834 51	Aussteifung 5803						
	5836 51	Aussteifung 5805						

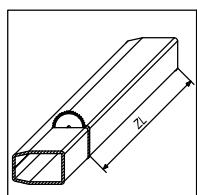
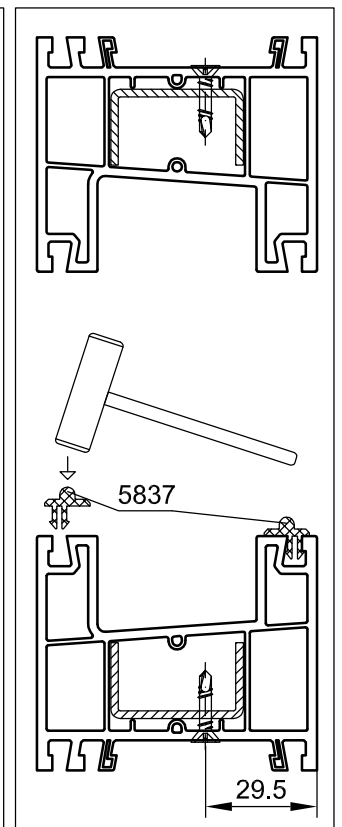
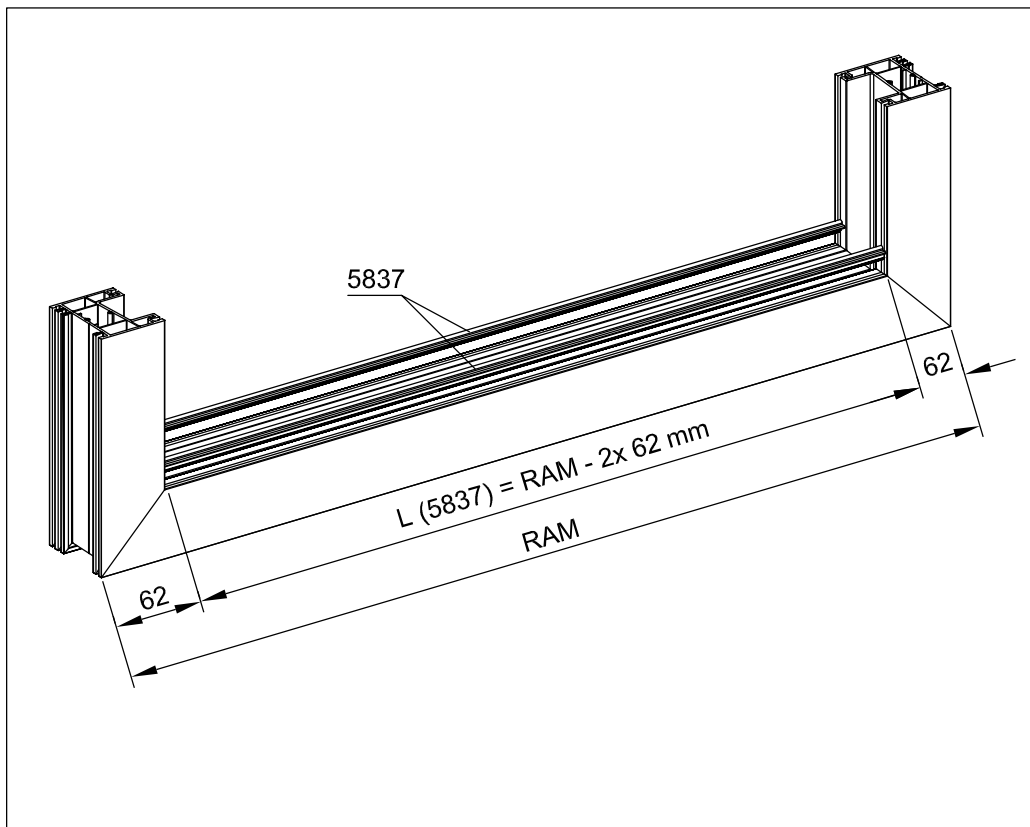
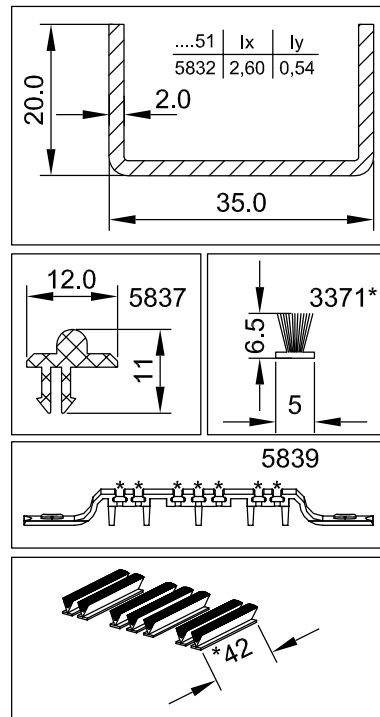
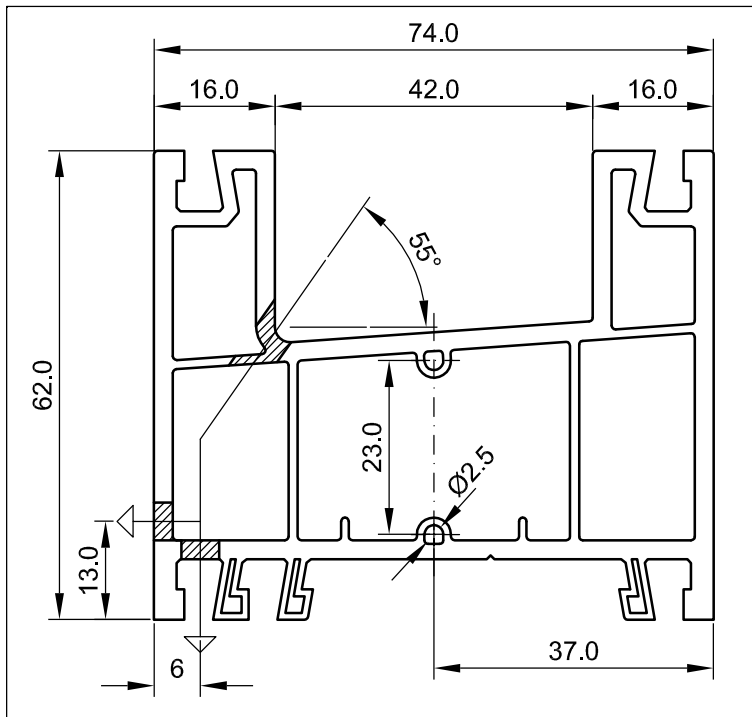
0.01

0.02-03

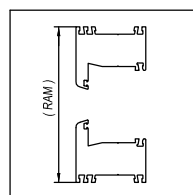
0.04-05

1.01

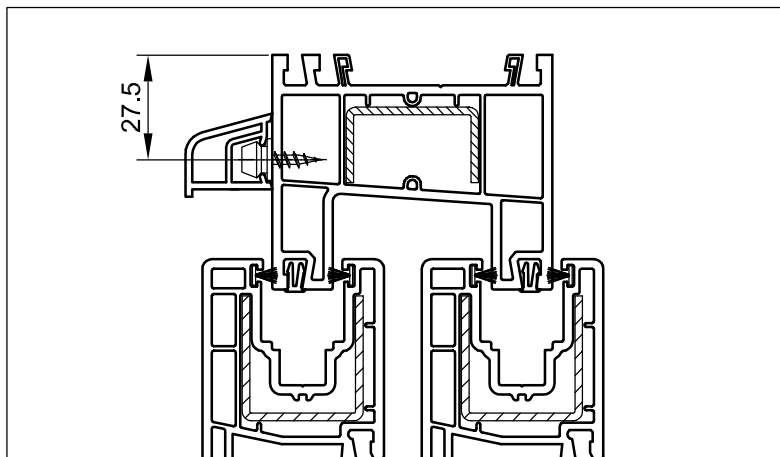
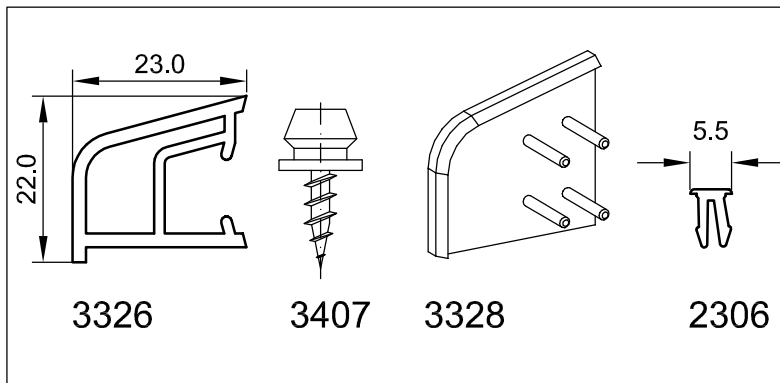
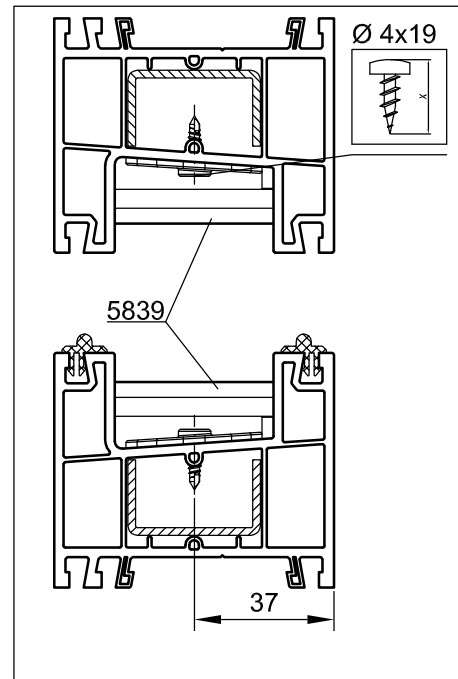
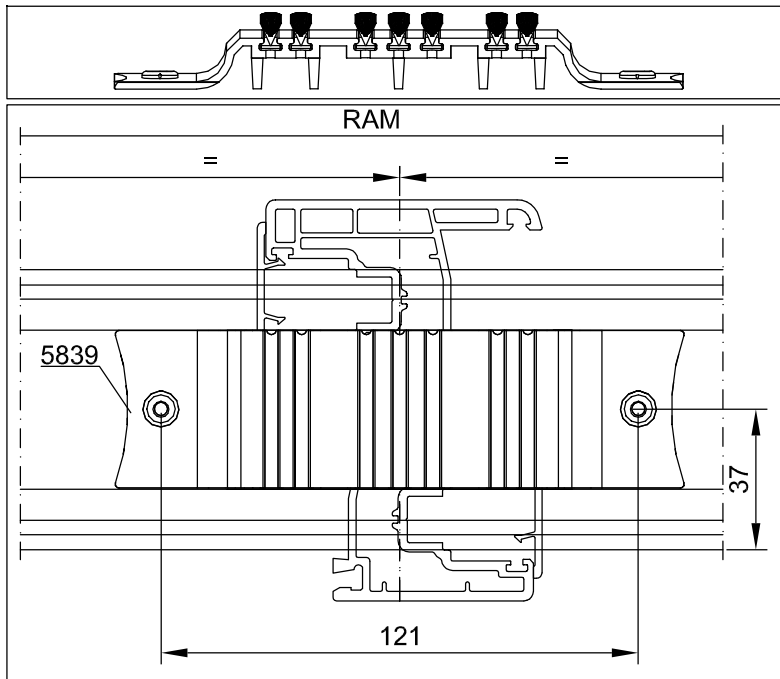
2.01



=



- 100 mm



Vorbemerkungen	0.01
Internet	0.02-03
Piktogramme	0.04-05

Systemübersicht

Profilübersicht	1.01
-----------------	------

Profilinformationen

Rahmen	2.01
Pfosten / Sprosse	2.02
Flügel	
Labyrinthprofil	
Alu-Adapter	
Distanzklotz Festverglasung	
Rahmen als Pfosten	
Rolladenführungsschiene	
Stulpleiste	

Systemtechnik

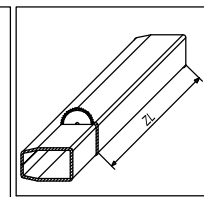
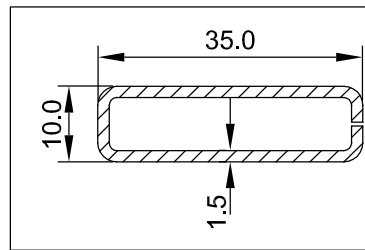
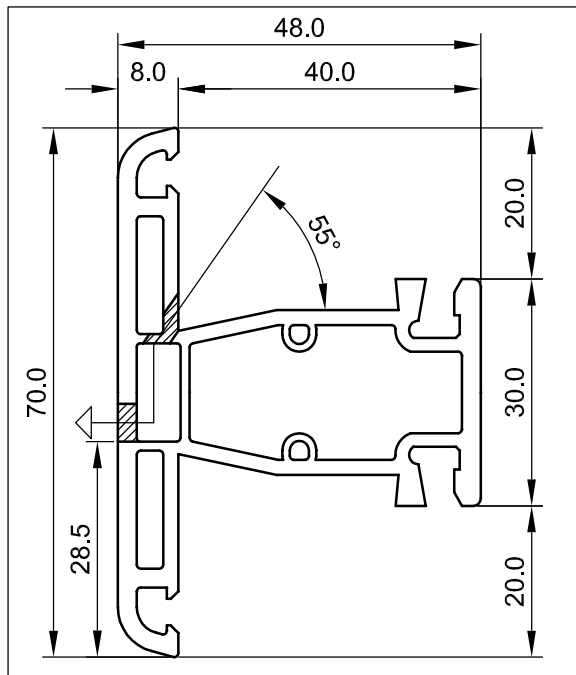
Maximale Flügelgrößen
Aussteifungsempfehlungen
Entwässerungs- und Belüftungsbohrungen
Verglasung und Verklotzung
Verglasungstabelle
Eckfestigkeitswerte

Technische Informationen

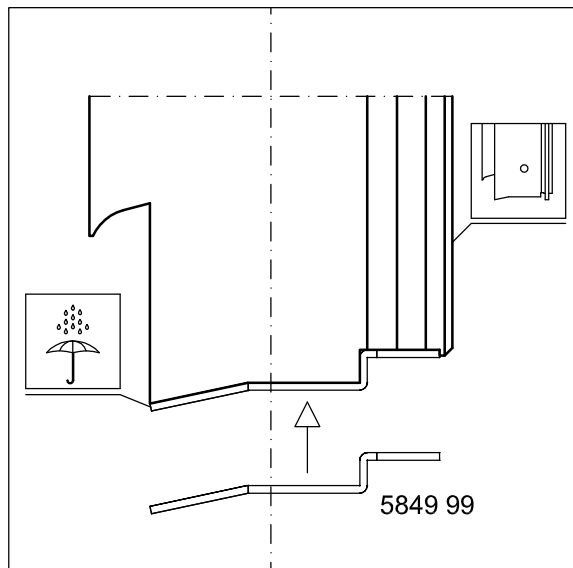
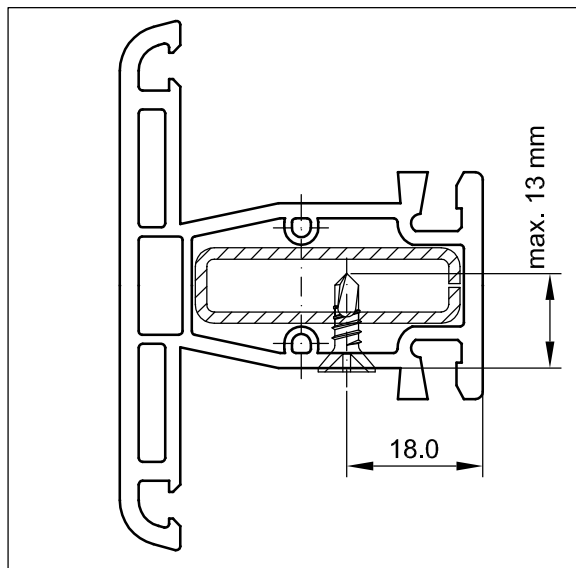
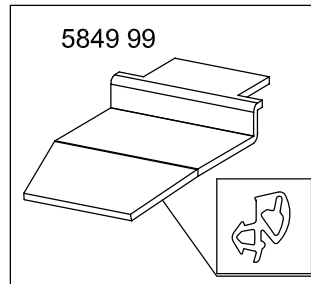
Beschlaginformationen

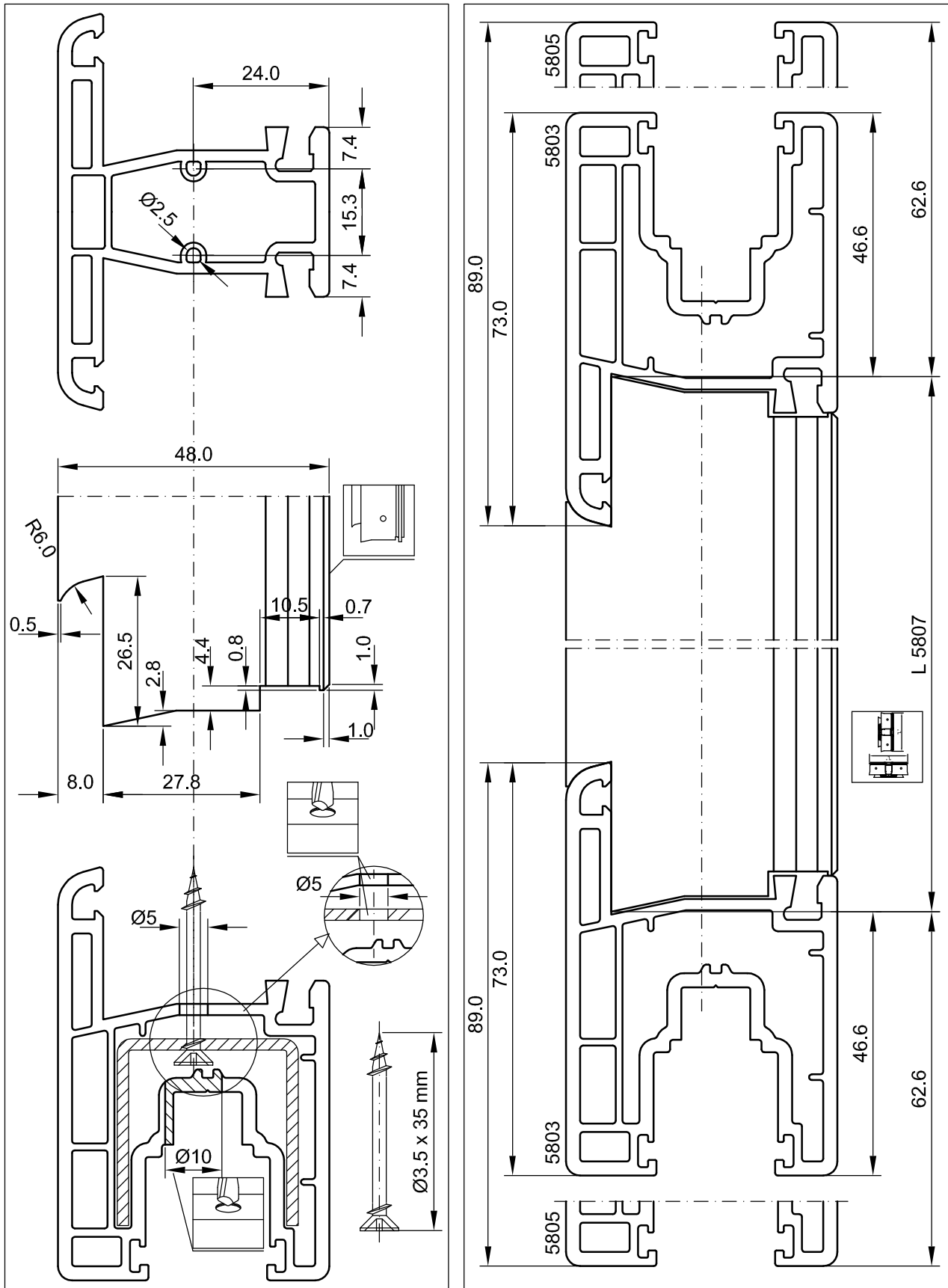
Abzugsmaße

Flügel 5803
Flügel 5805



= L 5807 - 10 mm





0.01

0.02-03

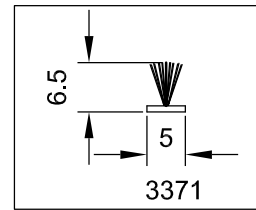
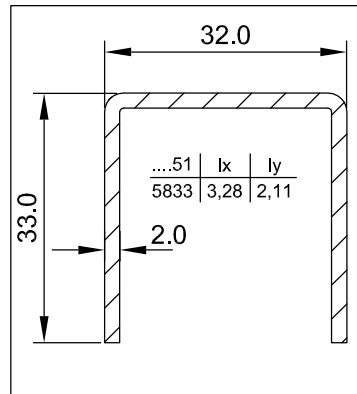
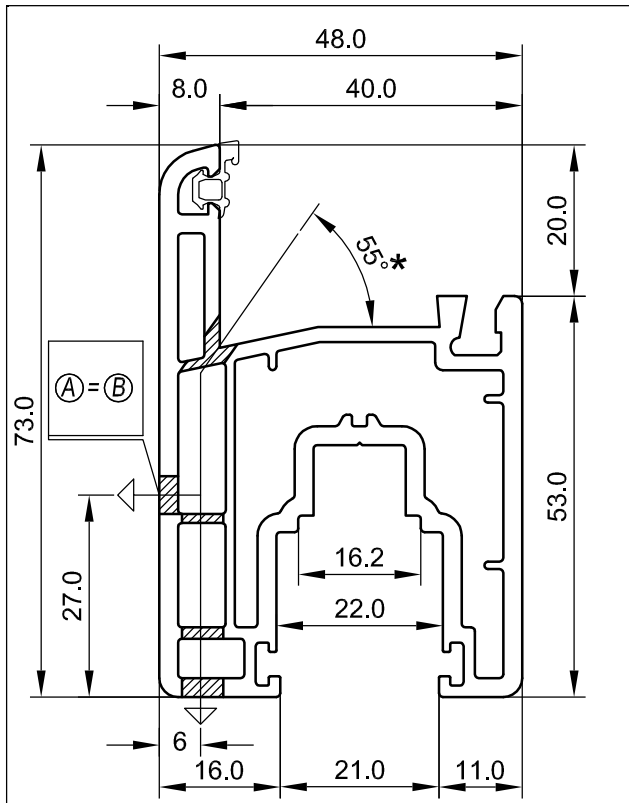
0.04-05

1.01

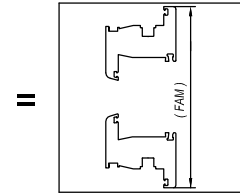
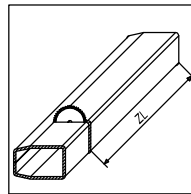
2.01

2.02

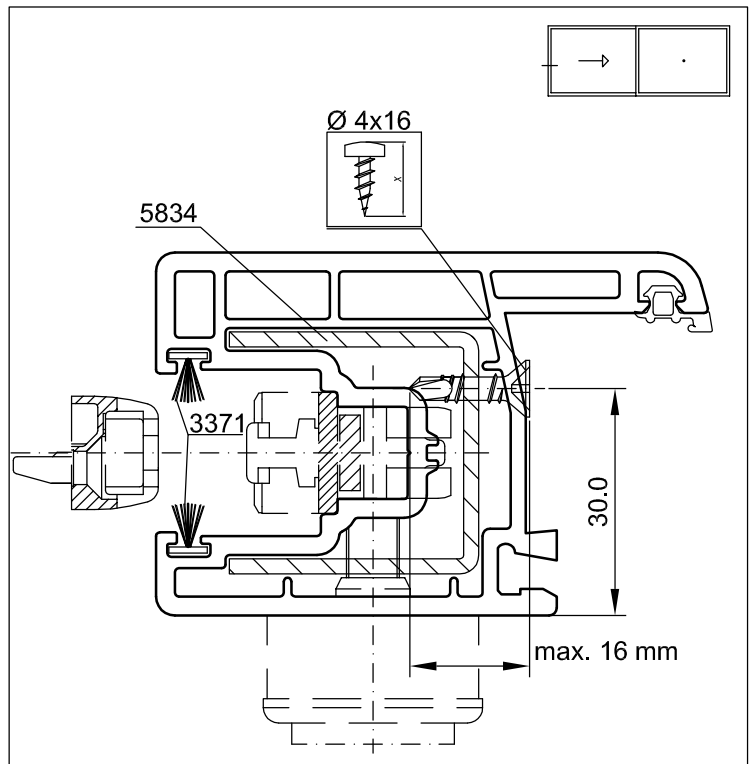
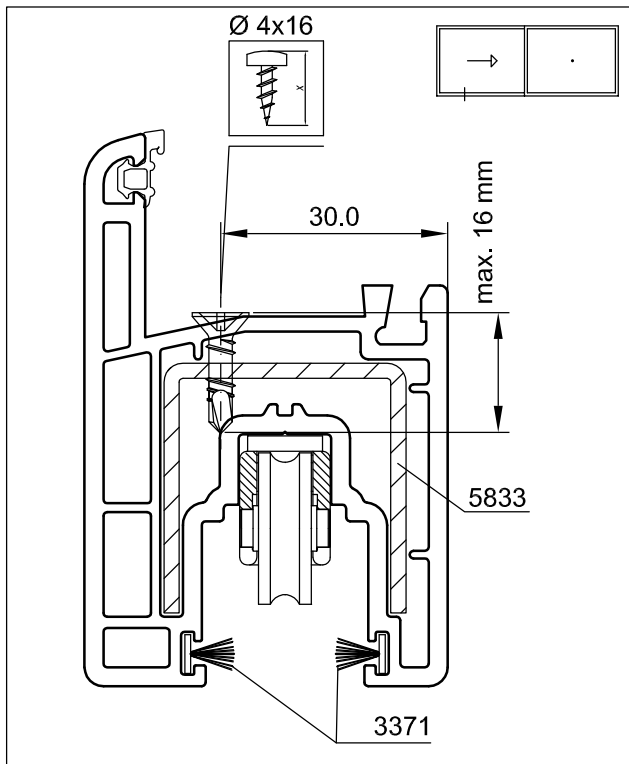
2.03

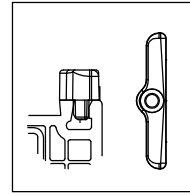
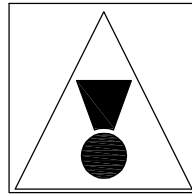
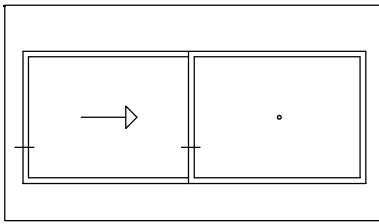


* Die Entwässerungsbohrungen müssen etwas über die Oberkante der Glasleistennut herausgehen, um eine optimale Entwässerung zu ermöglichen. Die empfohlenen Einstellungen sind an der Maschine zu überprüfen. Eine regelmäßige Überprüfung sollte vorgenommen werden.

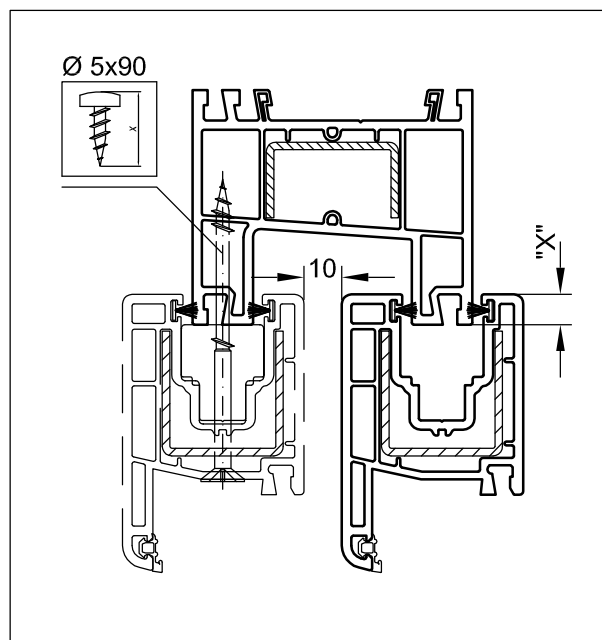
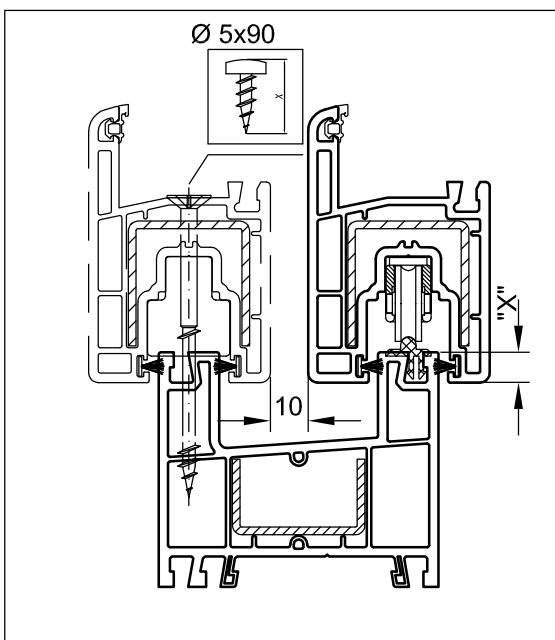
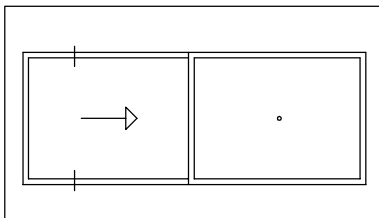
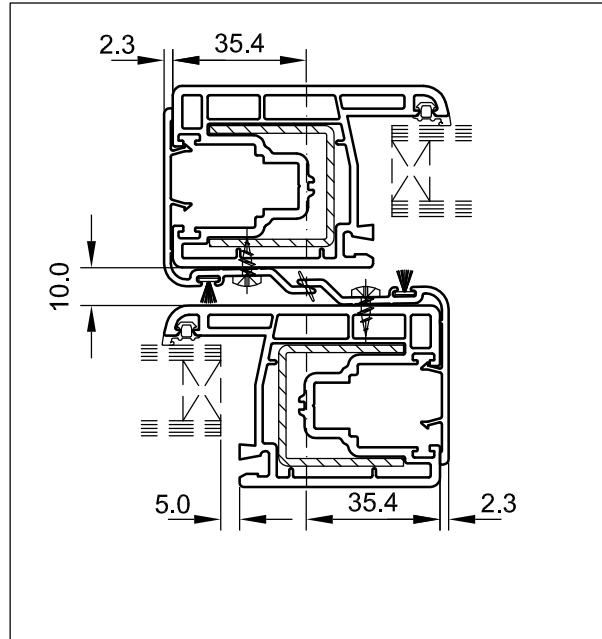
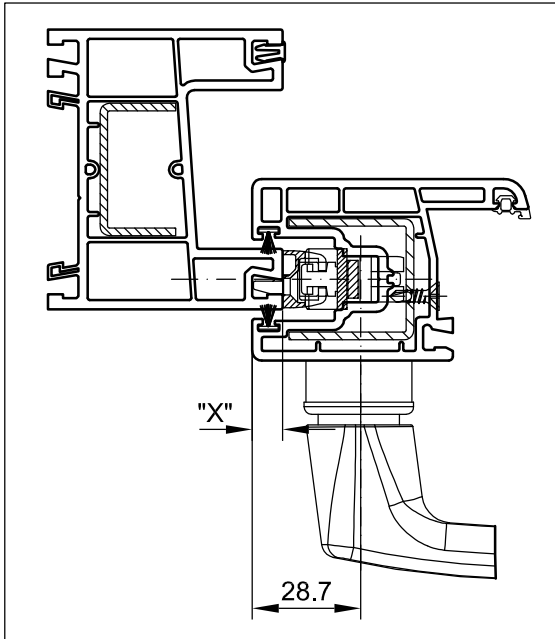


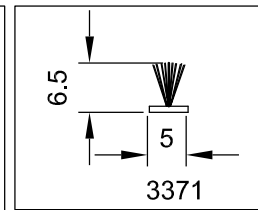
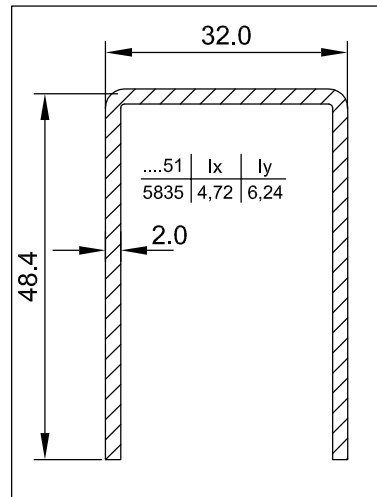
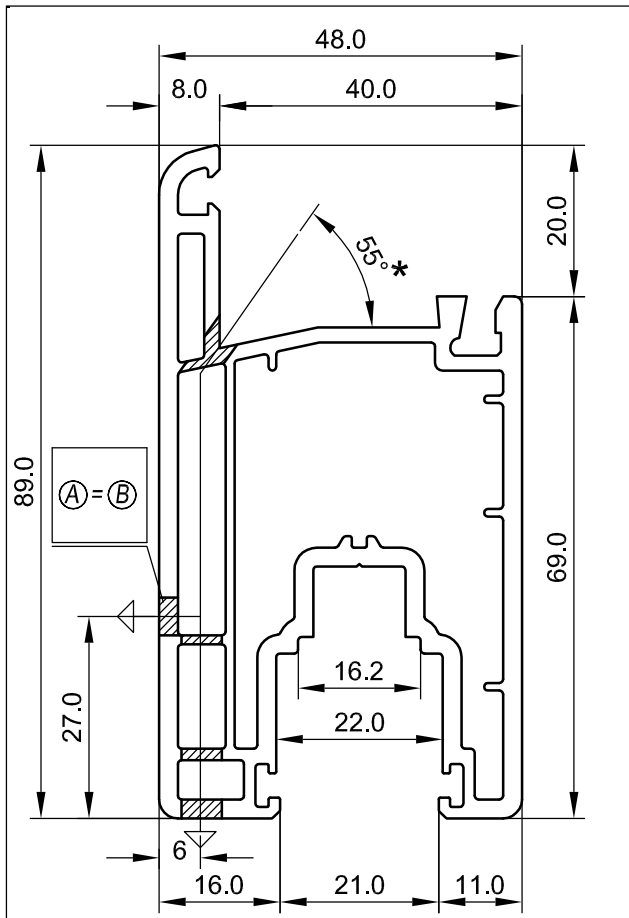
- 100 mm



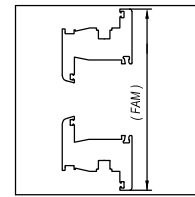
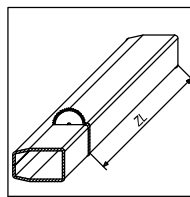


"X" = 7 / 8 mm

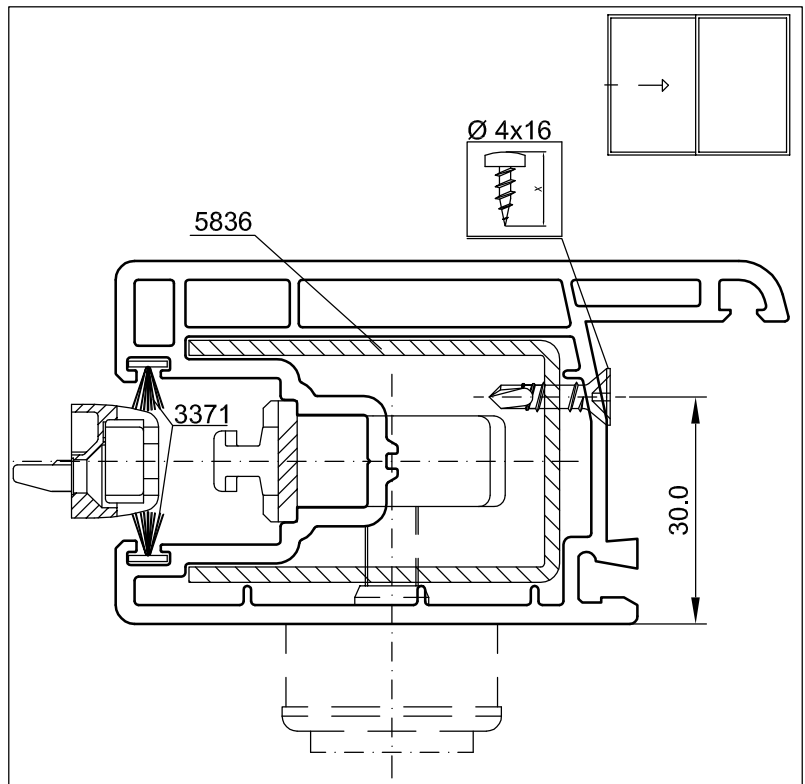
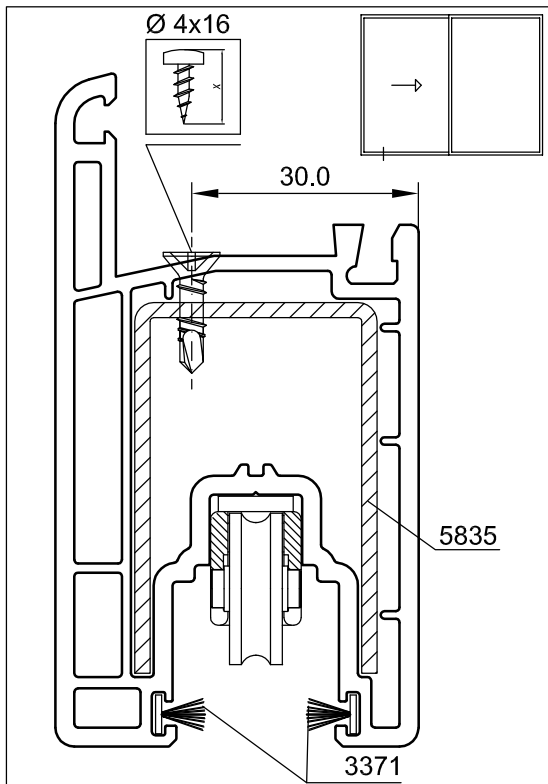


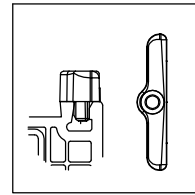
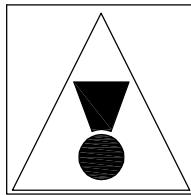
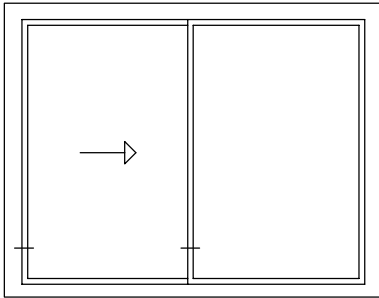


* Die Entwässerungsbohrungen müssen etwas über die Oberkante der Glasleistennut herausgehen, um eine optimale Entwässerung zu ermöglichen. Die empfohlenen Einstellungen sind an der Maschine zu überprüfen. Eine regelmäßige Überprüfung sollte vorgenommen werden.

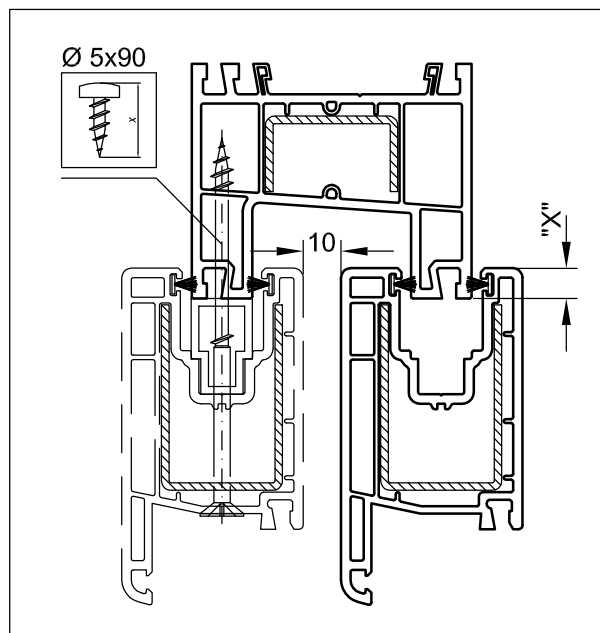
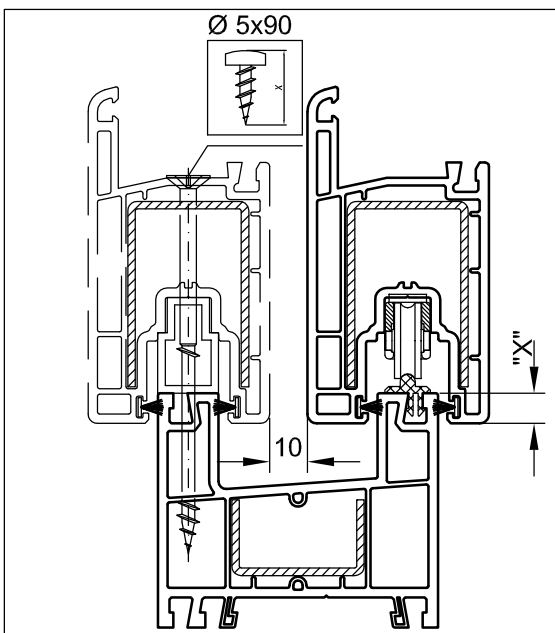
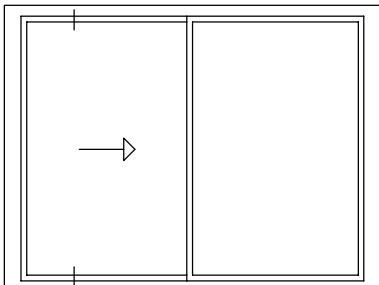
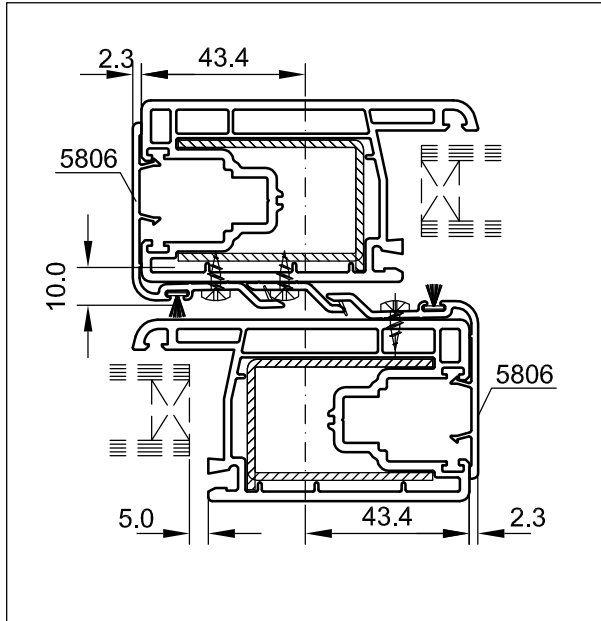
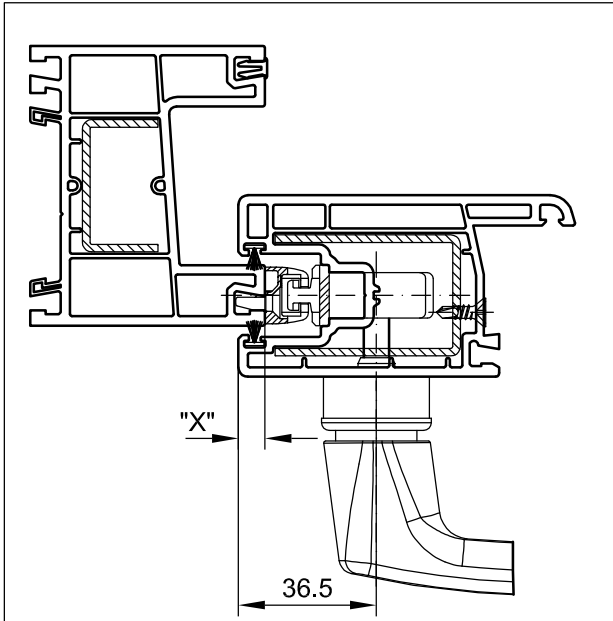


- 140 mm





"X" = 7 / 8 mm



0.01

0.02-03

0.04-05

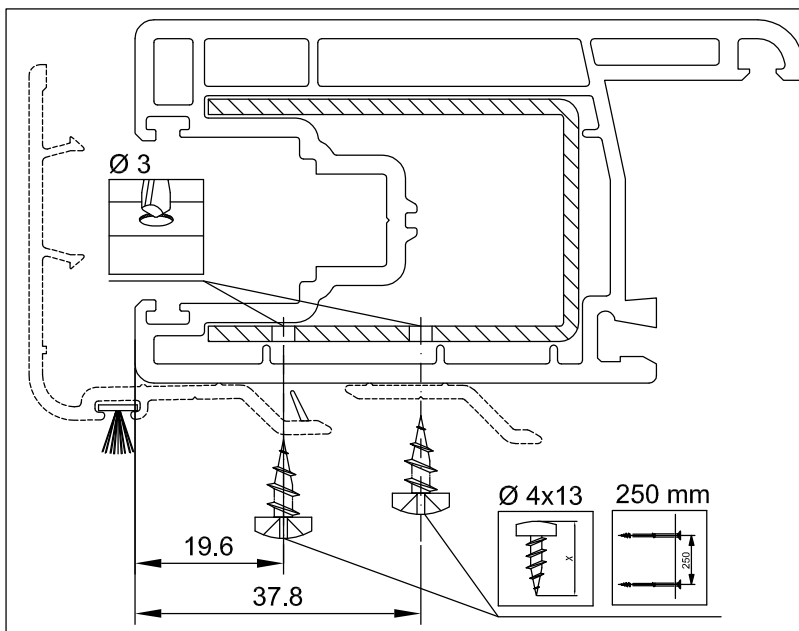
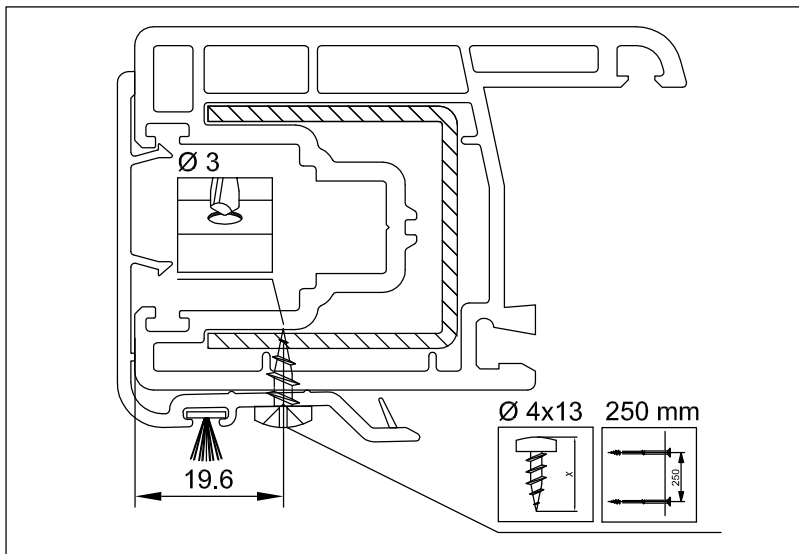
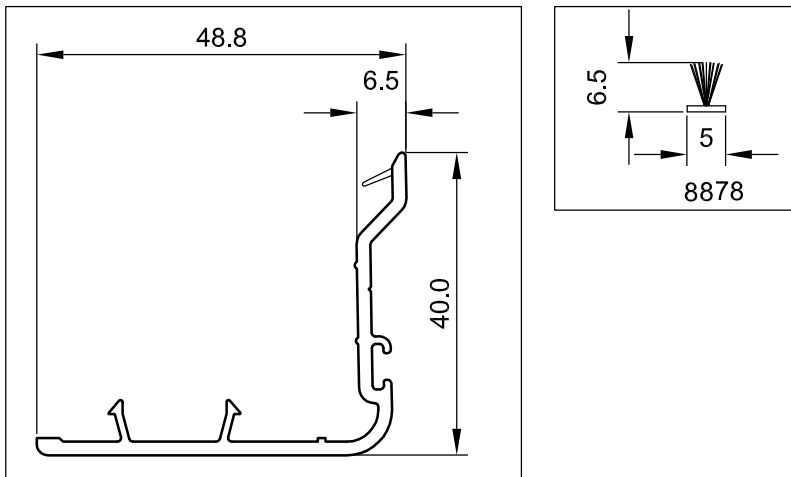
1.01

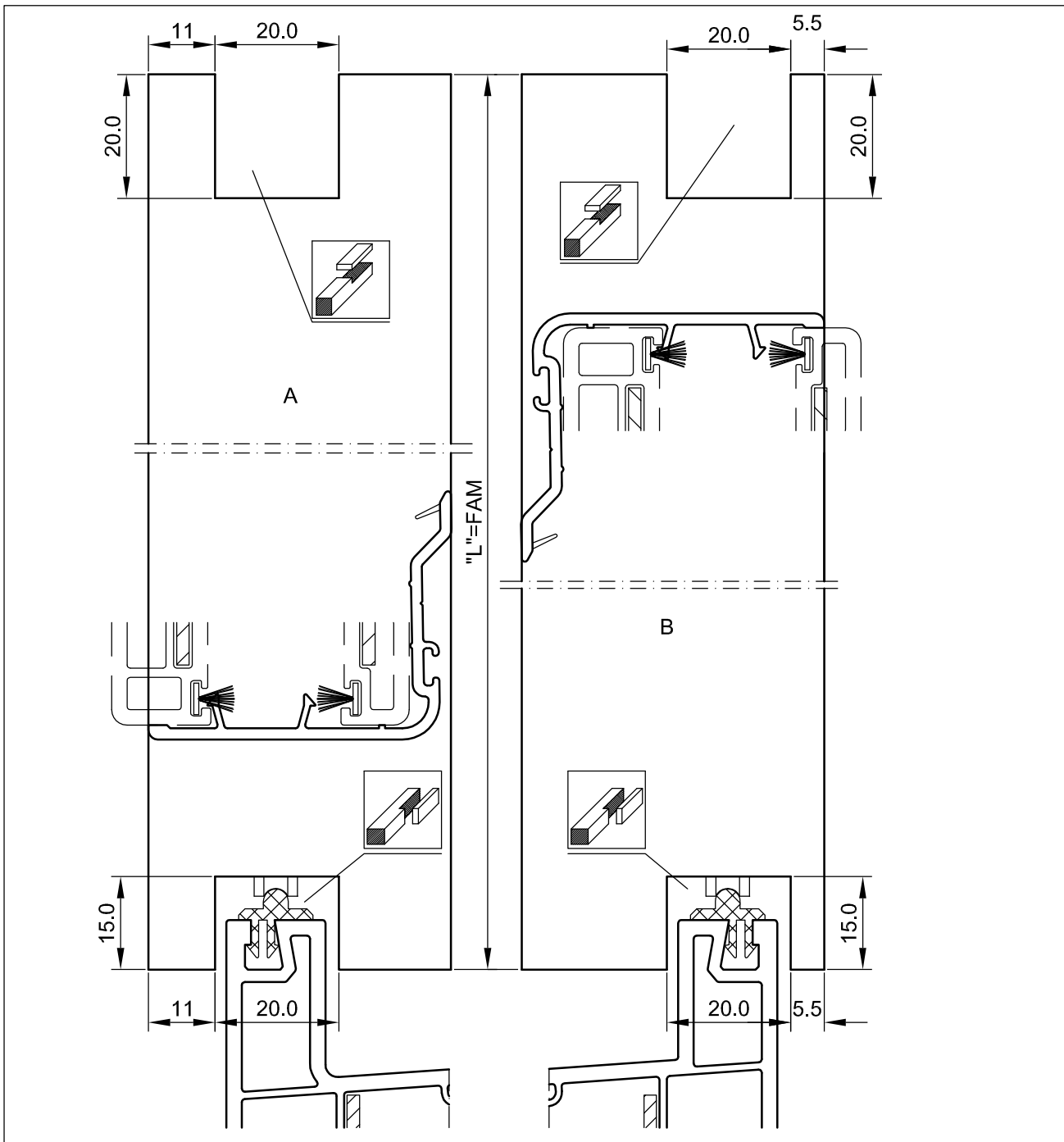
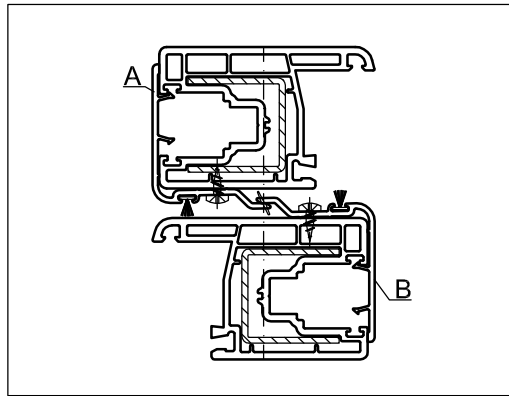
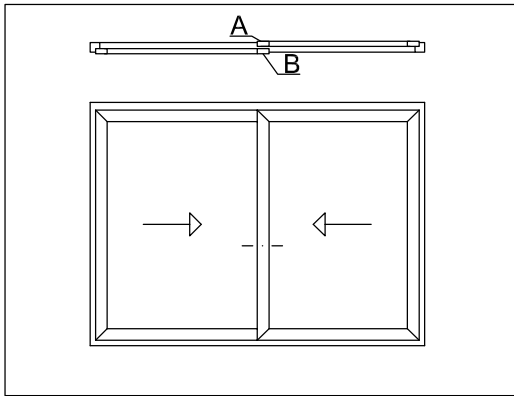
2.01

2.02

2.03

2.04





0

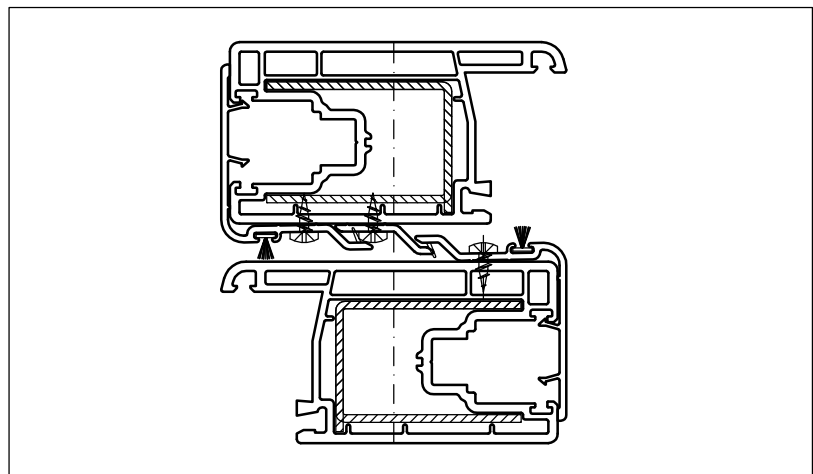
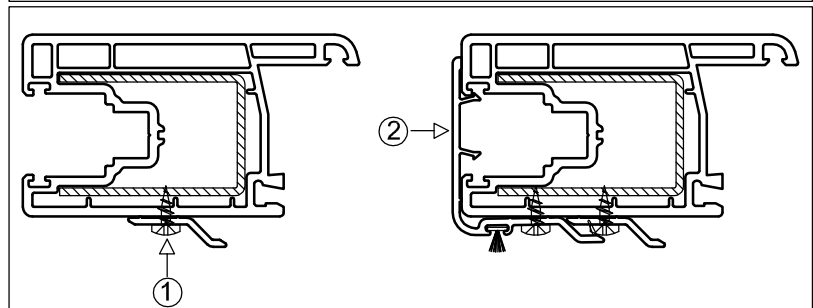
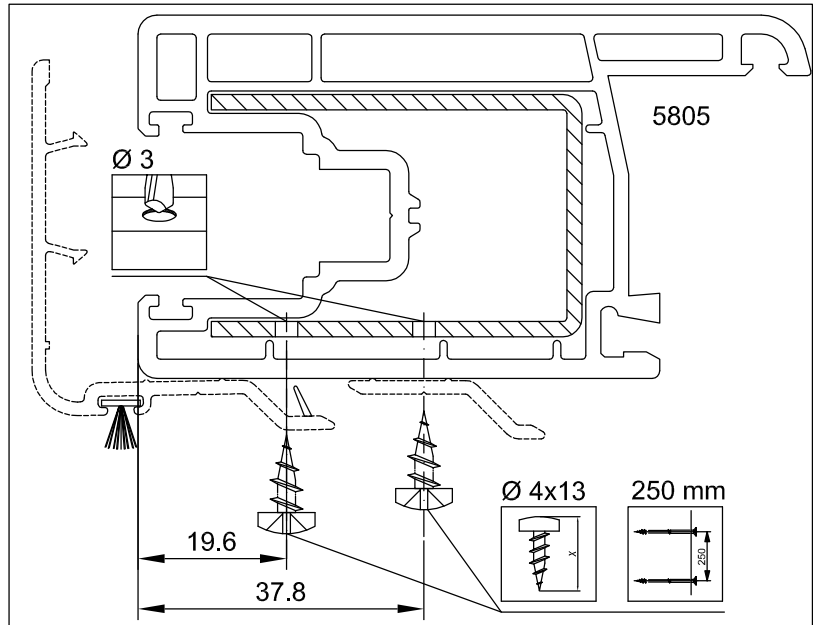
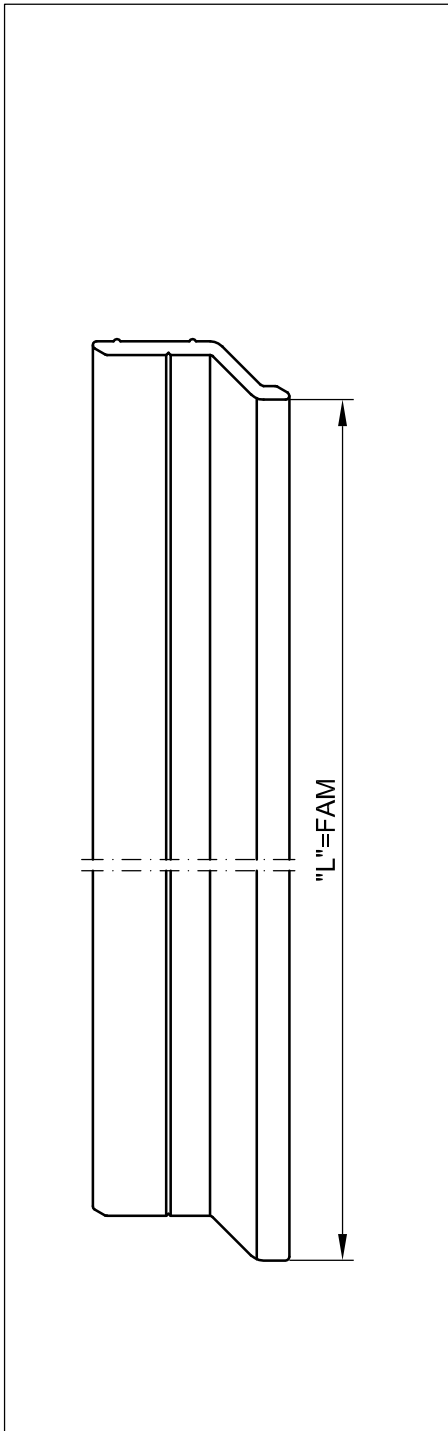
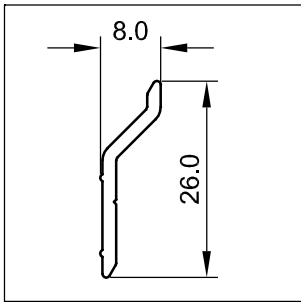
	0.01
	0.02-03
	0.04-05

1

	1.01
--	------

2

	2.01
	2.02
	2.03
	2.04
	2.05



0.01

0.02-03

0.04-05

1.01

2.01

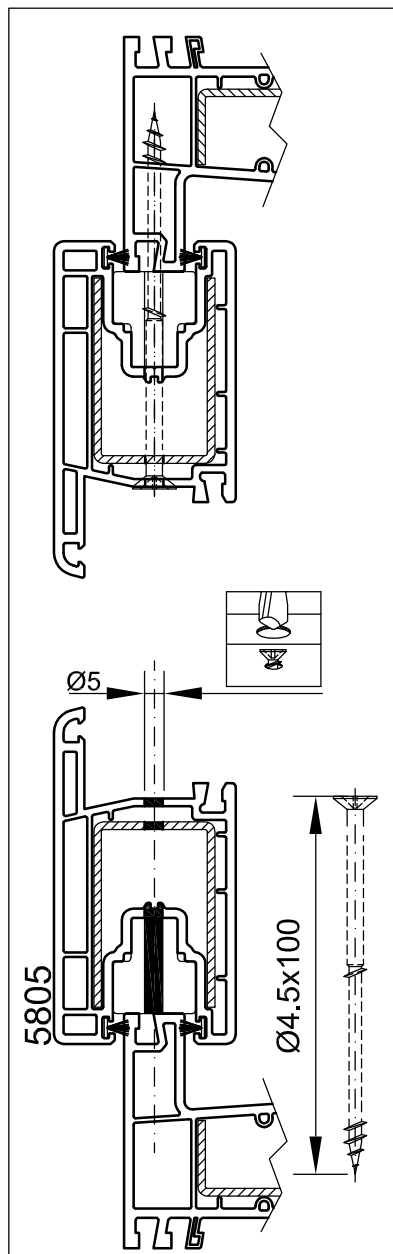
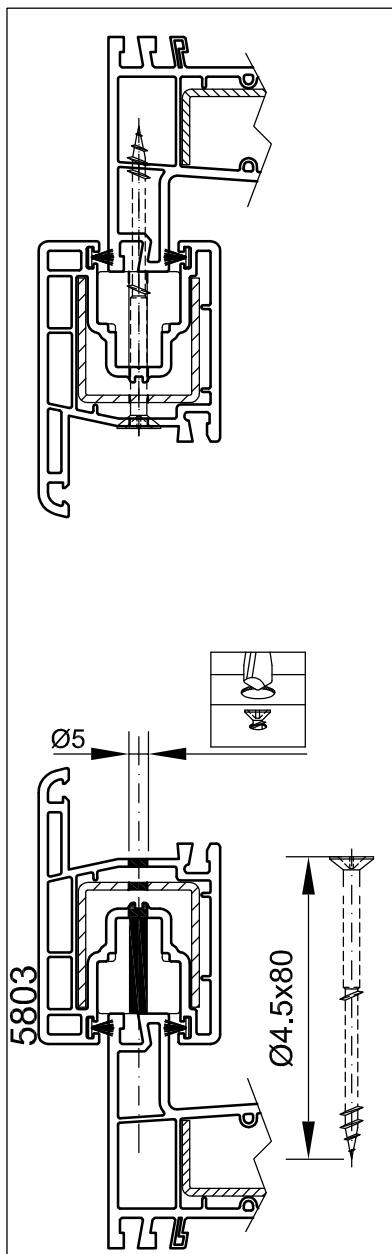
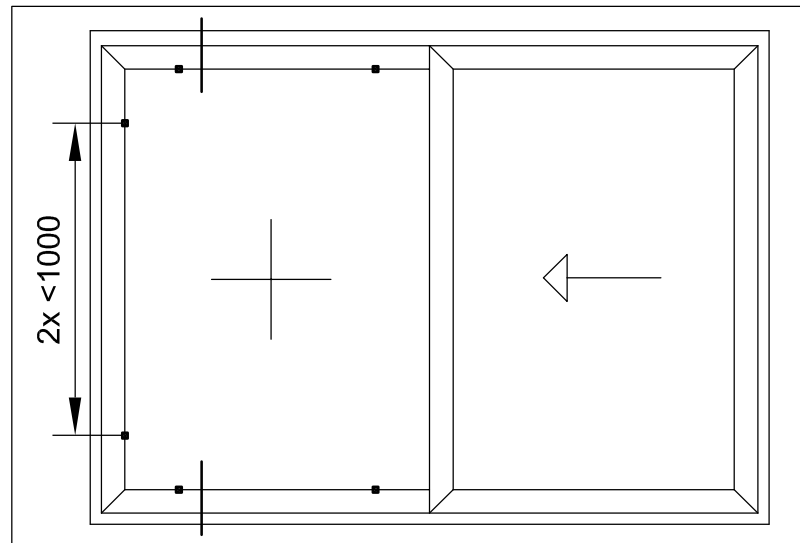
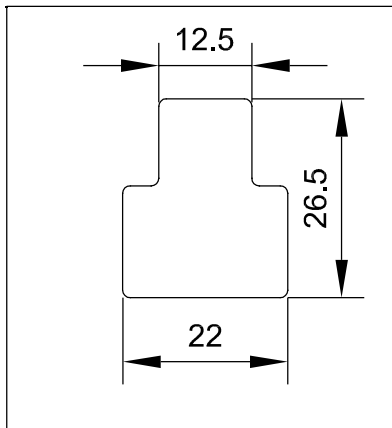
2.02

2.03

2.04

2.05

2.06



0.01

0.02-03

0.04-05

1.01

2.01

2.02

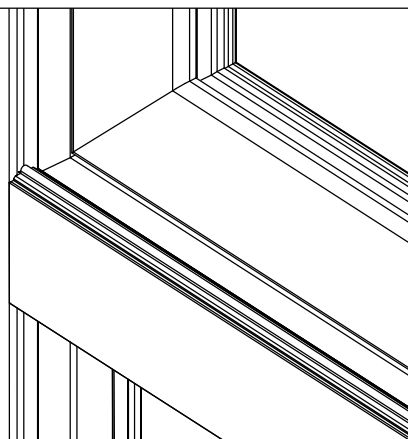
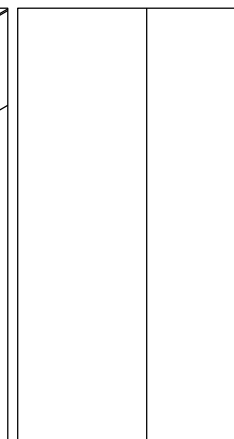
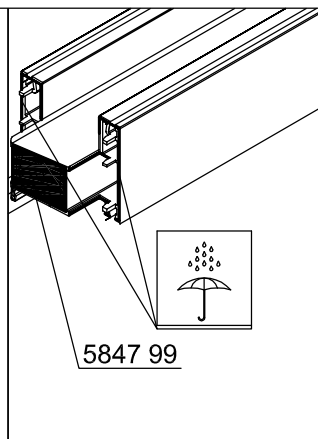
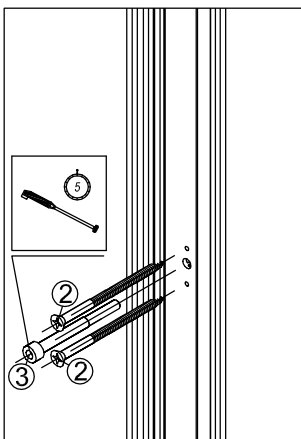
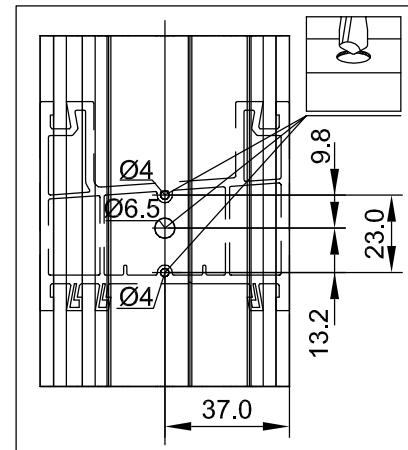
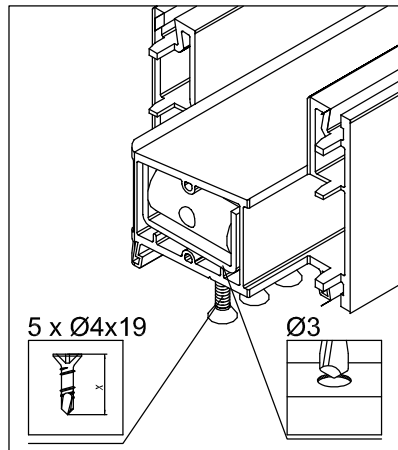
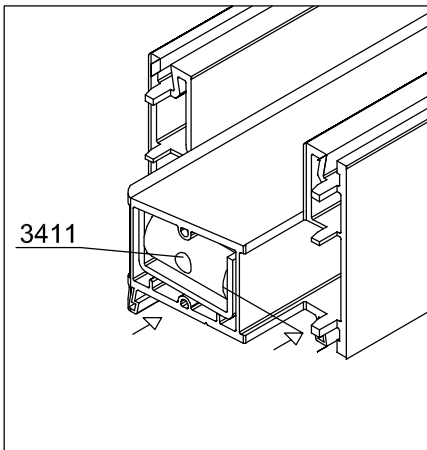
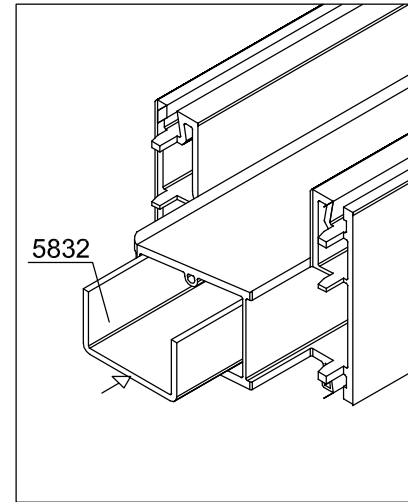
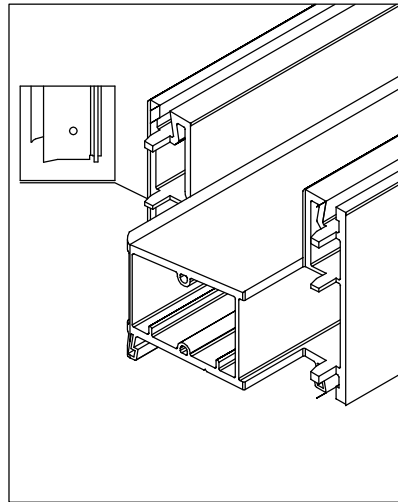
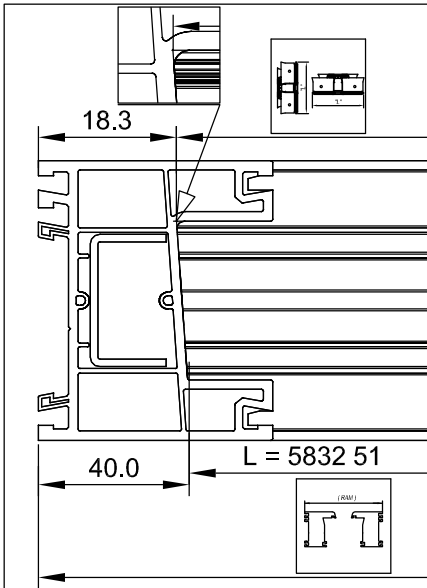
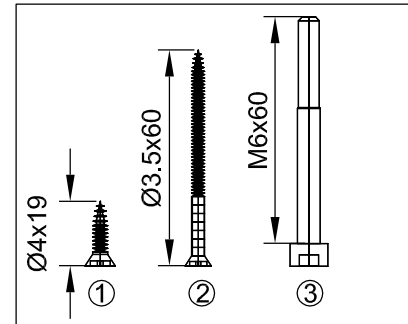
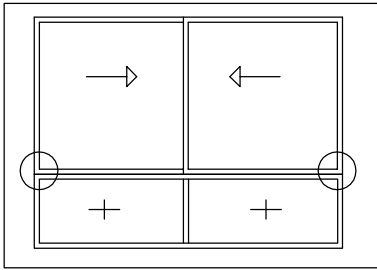
2.03

2.04

2.05

2.06

2.07



0

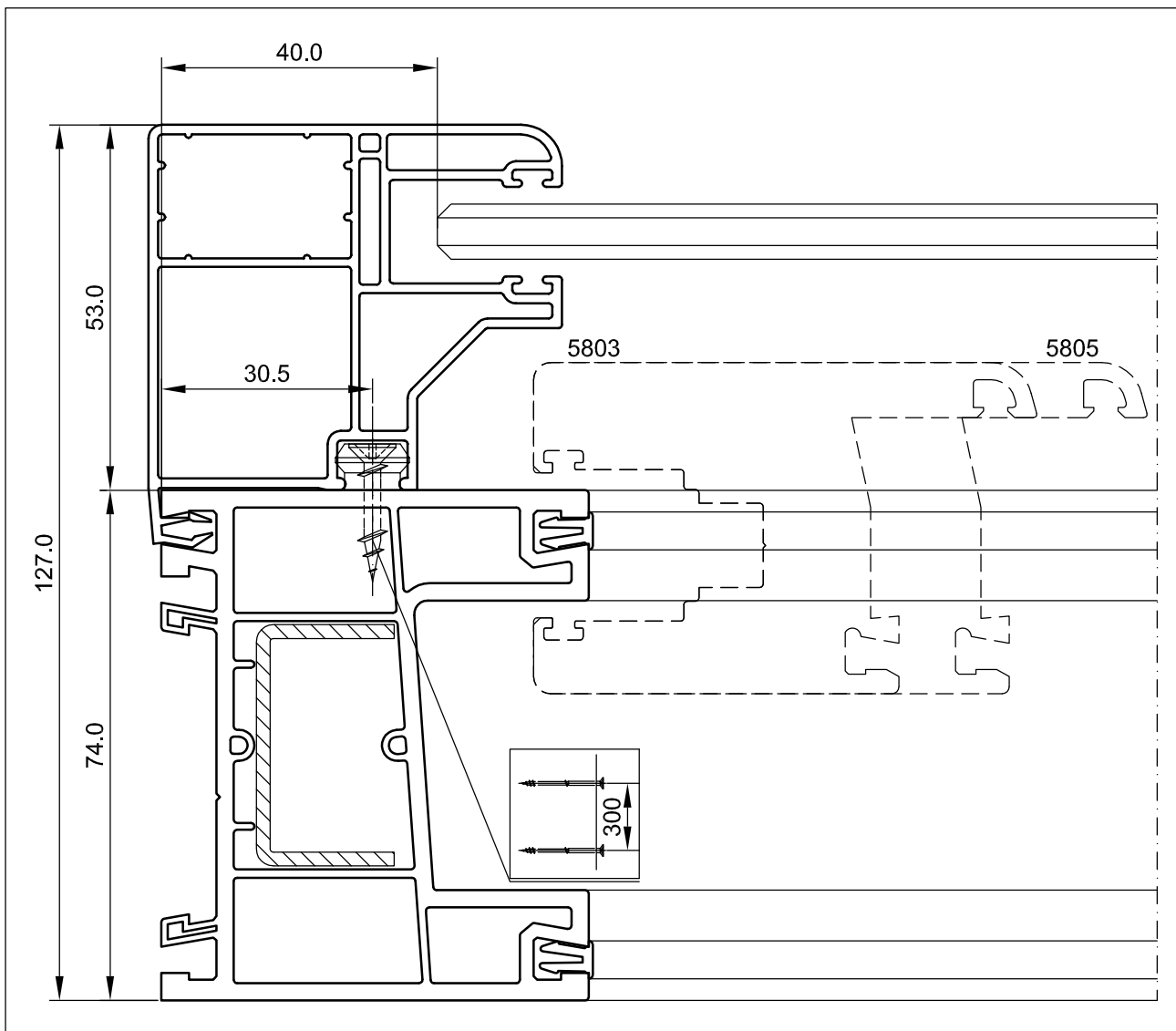
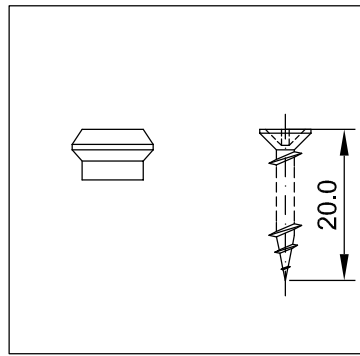
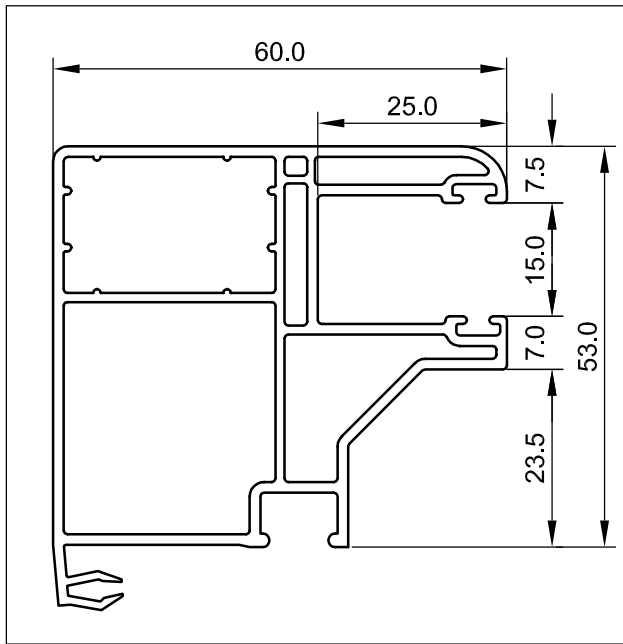
	0.01
	0.02-03
	0.04-05

1

	1.01
--	------

2

	2.01
	2.02
	2.03
	2.04
	2.05
	2.06
	2.07
	2.08



0

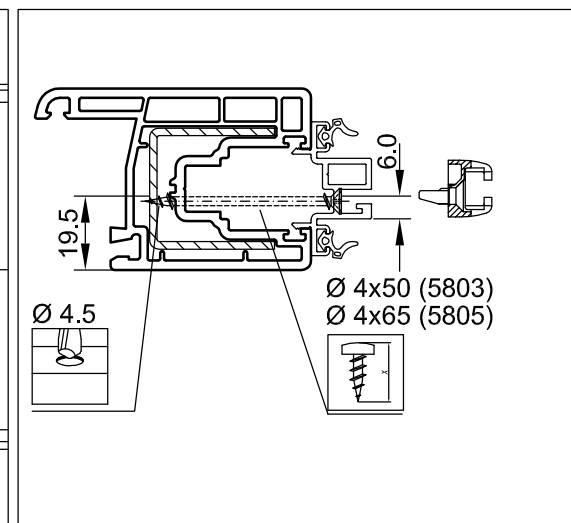
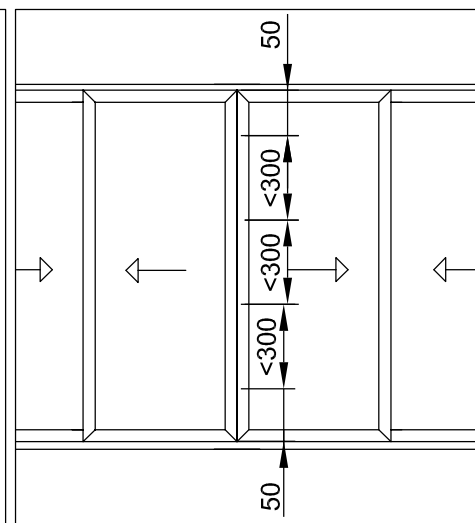
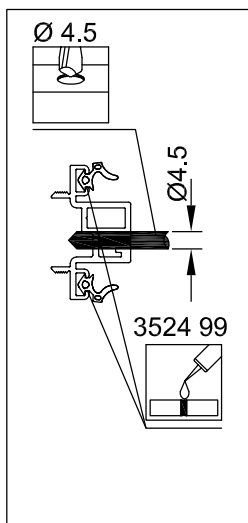
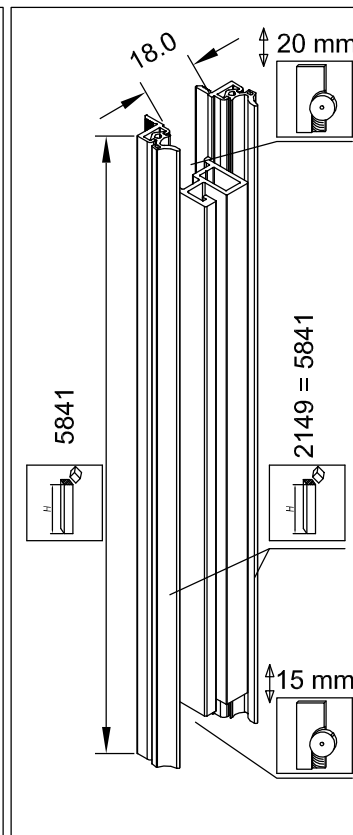
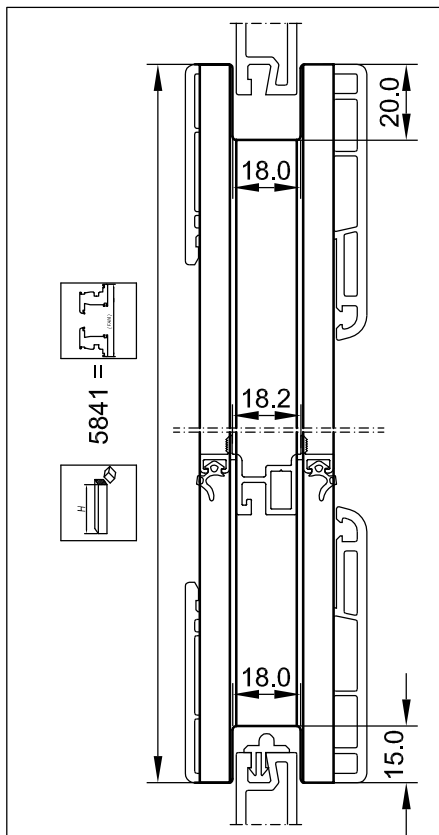
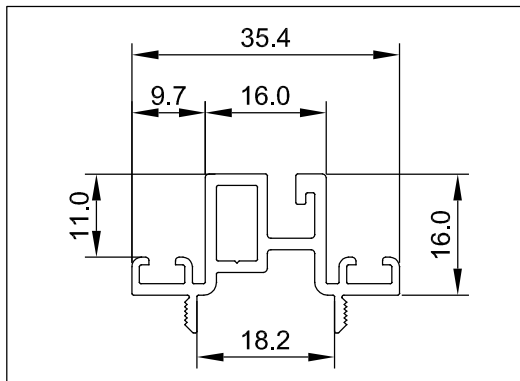
	0.01
	0.02-03
	0.04-05

1

	1.01
--	------

2

	2.01
	2.02
	2.03
	2.04
	2.05
	2.06
	2.07
	2.08
	2.09



0

	0.01
	0.02-03
	0.04-05

1

	1.01
--	------

2

	2.01
	2.02
	2.03
	2.04
	2.05
	2.06
	2.07
	2.08
	2.09

3

	3.01
--	------

Maximale Elementgrößen:

Schiebe-Fenster

Rahmenaußenmaße:

weiß: 3500 mm x 1500 mm

farbig: 3500 mm x 1400 mm

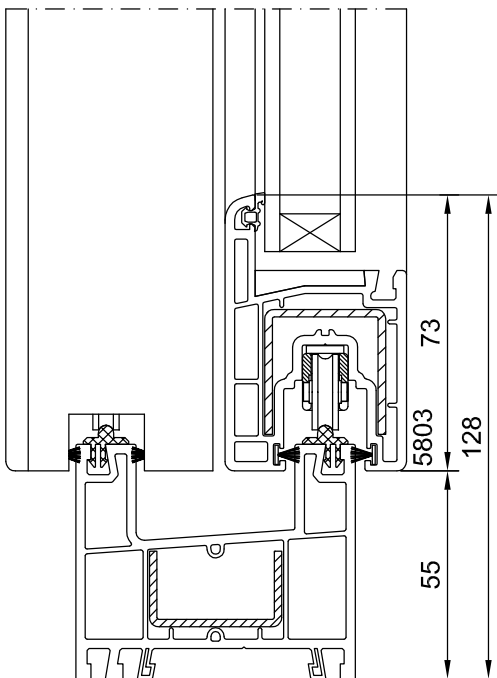
Flügelaußenmaße:

weiß: 1000 mm x 1450 mm

farbig: 1000 mm x 1350 mm

Maximales Flügelgewicht: **80 kg**

Flügelprofile sind generell auszusteifen!



Schiebe-Türe

Rahmenaußenmaße:

weiß: 3500 mm x 2300 mm

farbig: 3500 mm x 2200 mm

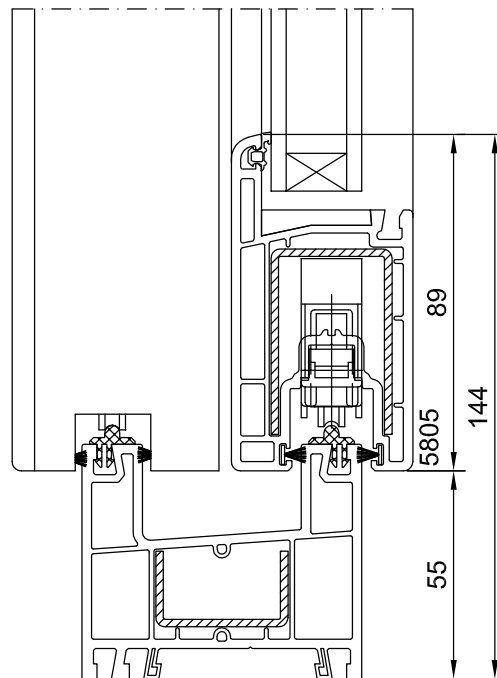
Flügelaußenmaße:

weiß: 1700 mm x 2200 mm

farbig: 1700 mm x 2100 mm

Maximales Flügelgewicht: **120 kg**

Flügelprofile sind generell auszusteifen!



Die Angaben der Beschlaghersteller bezüglich der Flügelgewichte und Größenbegrenzungen sind unabhängig von den zulässigen Systemgrößen zu prüfen und zu beachten.

Bei der Befestigung tragender Beschlagteile ist die

"TBDK-Richtlinie von der Gütegemeinschaft Schlösser und Beschläge e.V. zwingend einzuhalten"

Quelle und Downloadadresse:

Gütegemeinschaft Schlösser und Beschläge e.V. - Offerstraße 12 – 42551 Velbert

Phone: +49(0)2051 / 9506-0 – Fax: +49(0)9506-20 - www.beschlagindustrie.de

STV® Maximale Elementgrößen:

Schiebe-Fenster

Rahmenaußenmaße:

weiß: **3500 mm x 1700 mm**

farbig: **3500 mm x 1600 mm**

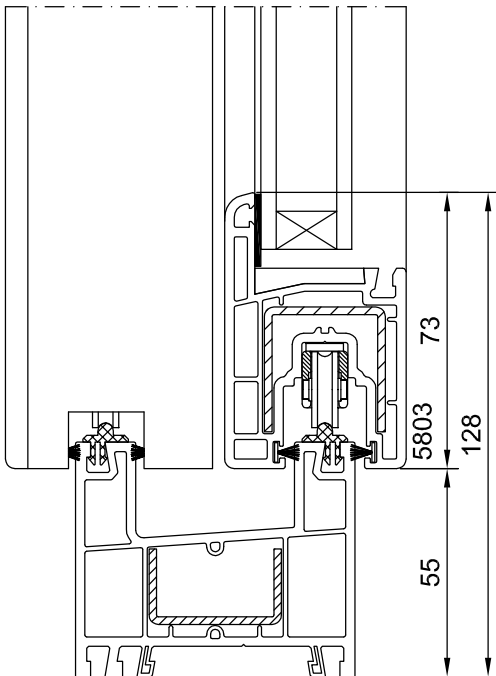
Flügelaußenmaße:

weiß: **1000 mm x 1650 mm**

farbig: **1000 mm x 1550 mm**

Maximales Flügelgewicht: **80 kg**

Flügelprofile sind generell auszusteifen!



Schiebe-Türe

Rahmenaußenmaße:

weiß: **3500 mm x 2500 mm**

farbig: **3500 mm x 2400 mm**

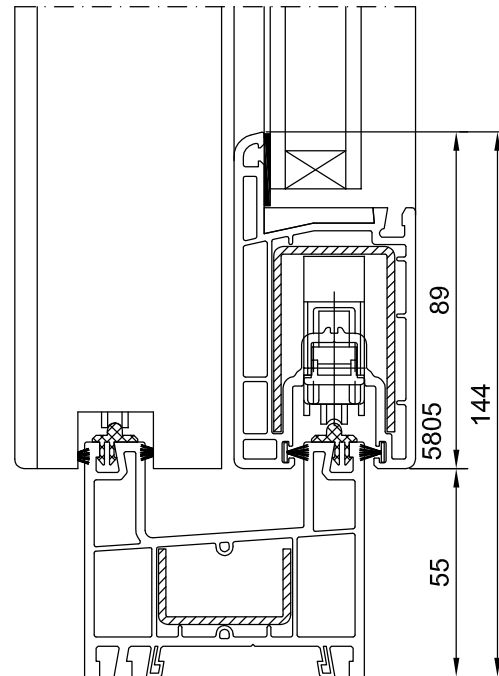
Flügelaußenmaße:

weiß: **1700 mm x 2400 mm**

farbig: **1700 mm x 2300 mm**

Maximales Flügelgewicht: **120 kg**

Flügelprofile sind generell auszusteifen!



Die Angaben der Beschlaghersteller bezüglich der Flügelgewichte und Größenbegrenzungen sind unabhängig von den zulässigen Systemgrößen zu prüfen und zu beachten.

Bei der Befestigung tragender Beschlagteile ist die

"TBDK-Richtlinie von der Gütegemeinschaft Schlösser und Beschläge e.V. zwingend einzuhalten"

Quelle und Downloadadresse:

Gütegemeinschaft Schlösser und Beschläge e.V. - Offerstraße 12 – 42551 Velbert

Phone: +49(0)2051 / 9506-0 – Fax: +49(0)9506-20 - www.beschlagindustrie.de

0

	0.01
	0.02-03
	0.04-05

1

	1.01
--	------

2

	2.01
	2.02
	2.03
	2.04
	2.05
	2.06
	2.07
	2.08
	2.09

3

	3.01
	3.02

Im Kapitel Aussteifungsempfehlungen finden Sie für das jeweilige Profil die dazugehörige Aussteifung.

In den Tabellen finden Sie neben dem Profil die zugeordneten Aussteifungen mit den errechneten Trägheitsmomenten.

Die Trägheitsmomente I_x und I_y sind in der Einheit „ cm^4 “ angegeben.

Bei der Berechnung der Biegesteifigkeit ($E \cdot I$) ist der E – Modul des verwendeten Aussteifungsmaterials zu beachten.

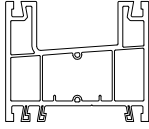
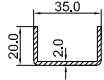
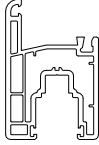
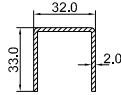
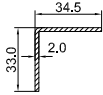
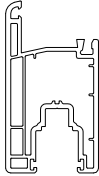
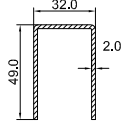
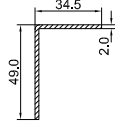
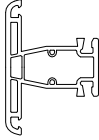
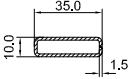
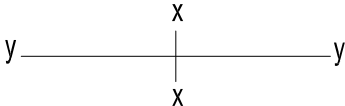
Die letzten beiden Zahlen in der Artikelnummer geben das Material an:

Beispiel: Art.: 7701 51
 ↑
 Material

- 51 steht für Stahl mit einem Trägheitsmoment von $E_{\text{Stahl}} = 21\,000 \text{ kN/cm}^2$

- 52 steht für Aluminium mit einem Trägheitsmoment von $E_{\text{Alu}} = 7\,000 \text{ kN/cm}^2$

Demzufolge hat eine Aluminium - Aussteifung (..52) hat nur 1/3 der Biegesteifigkeit von Stahl (..51).

5802		5832 51  $I_x = 2,60$ $I_y = 0,54$			
5803		5833 51  $I_x = 3,28$ $I_y = 2,11$	5834 51  $I_x = 1,54$ $I_y = 1,38$		
5805		5835 51  $I_x = 4,72$ $I_y = 6,24$	5836 51  $I_x = 1,73$ $I_y = 4,09$		
5807		5848 51  $I_x = 0,00$ $I_y = 0,00$			
					

0

	0.01
	0.02-03
	0.04-05

1

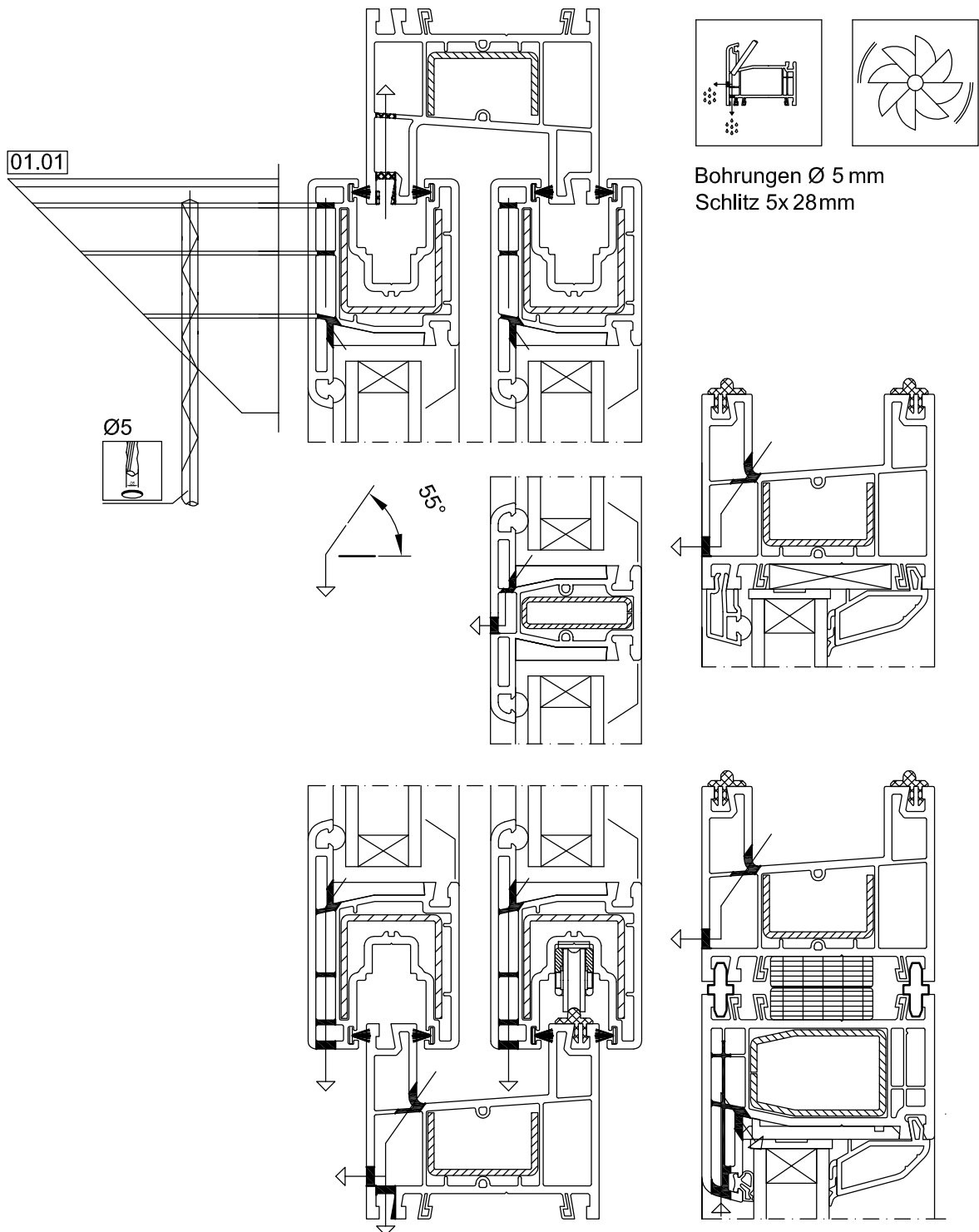
	1.01
--	------

2

	2.01
	2.02
	2.03
	2.04
	2.05
	2.06
	2.07
	2.08
	2.09

3

	3.01
	3.02
	3.03



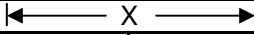
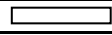
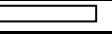
Achtung:

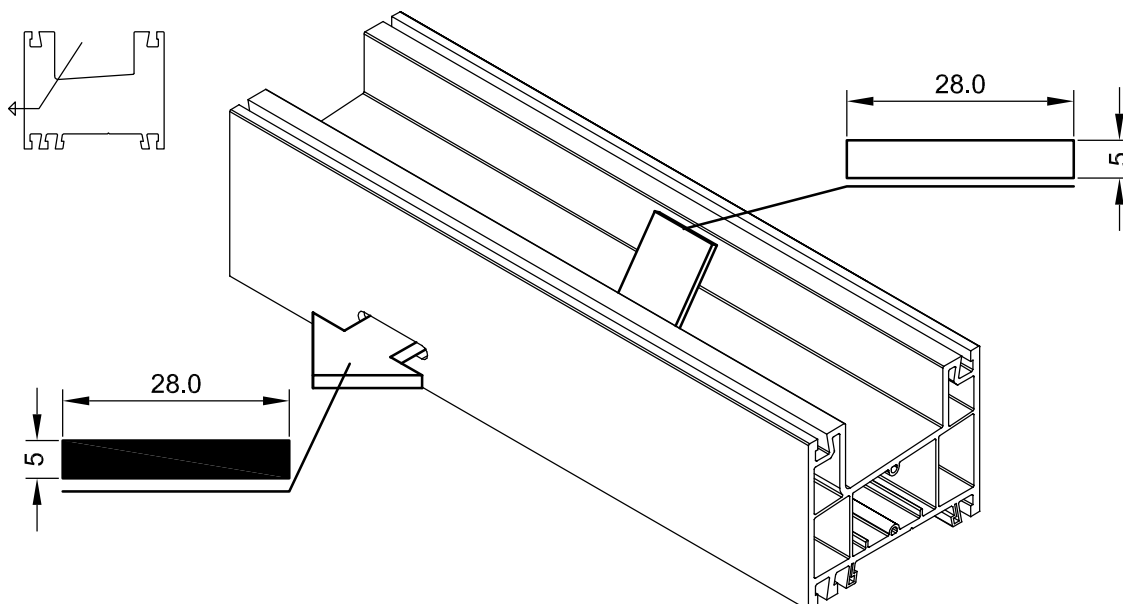
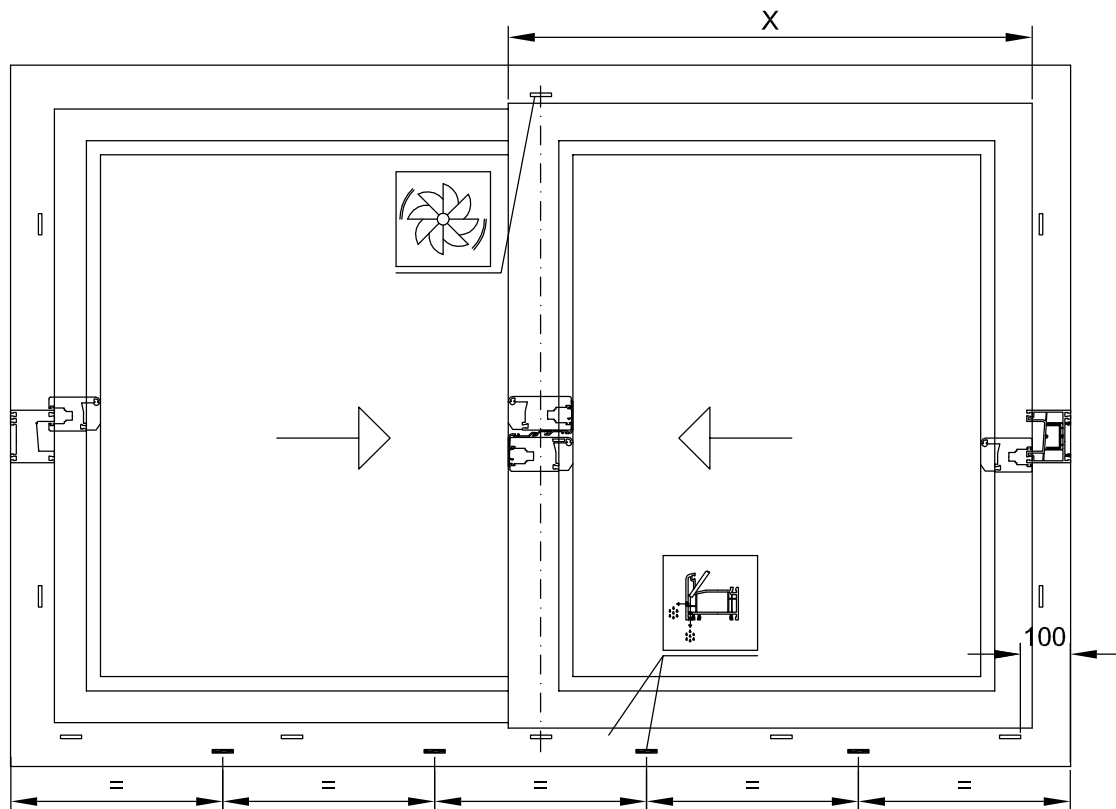
Durch die hohe Oberflächentemperatur bei starker Sonneneinstrahlung wird die Luft in den Profilen erwärmt, was zu Verformungen der Profiloberflächen bei farbigen Hebe-Schiebe-Türen führen kann.

Zur besseren Belüftung der Vorkammerstege werden diese links und rechts, vor dem Verschweißen, in der Gehrung mit Ø5 mm aufgebohrt (01.01) so kann die warme Luft entweichen.

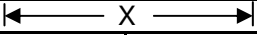
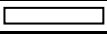
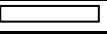
Der Flügelüberschlag bleibt so von außen unbeschädigt.

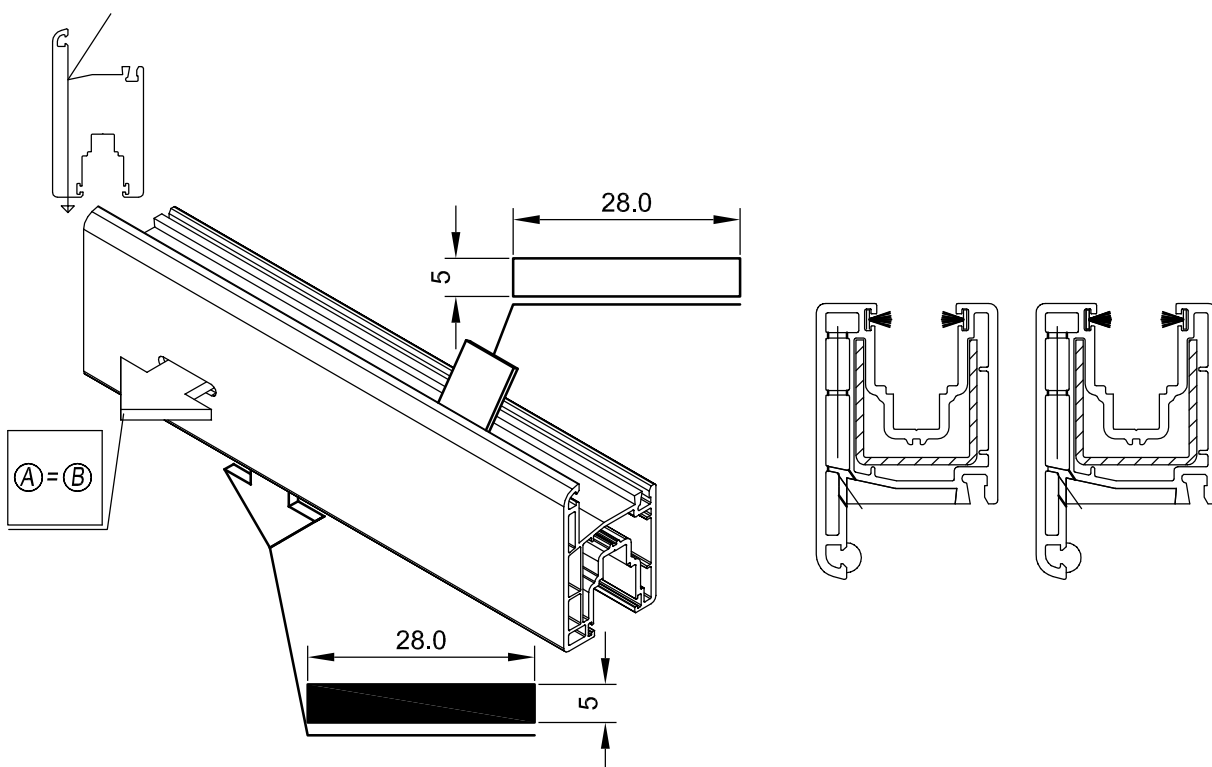
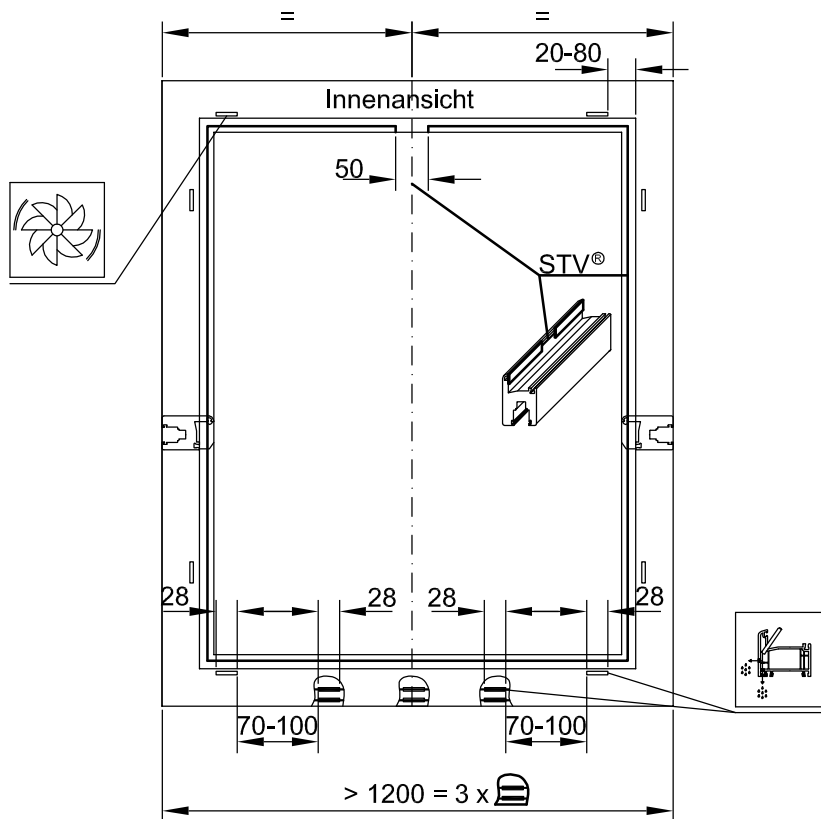
Rahmen

Anzahl Entwässerungs- und Belüftungsbohrungen				
Flügelbreite von ... bis ...		Bohrungen innenseite Rahmen	Bohrungen außenseite Rahmen	Zentrale Belüftung oben
				
...	750	3	4	1
751	1000	5	5	1
1001	1500	5	5	1
1501	1700	5	5	1



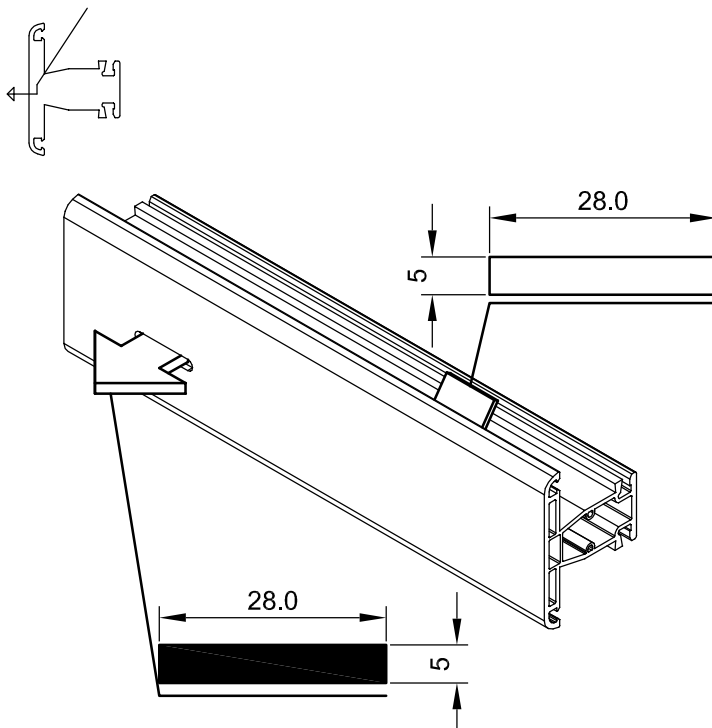
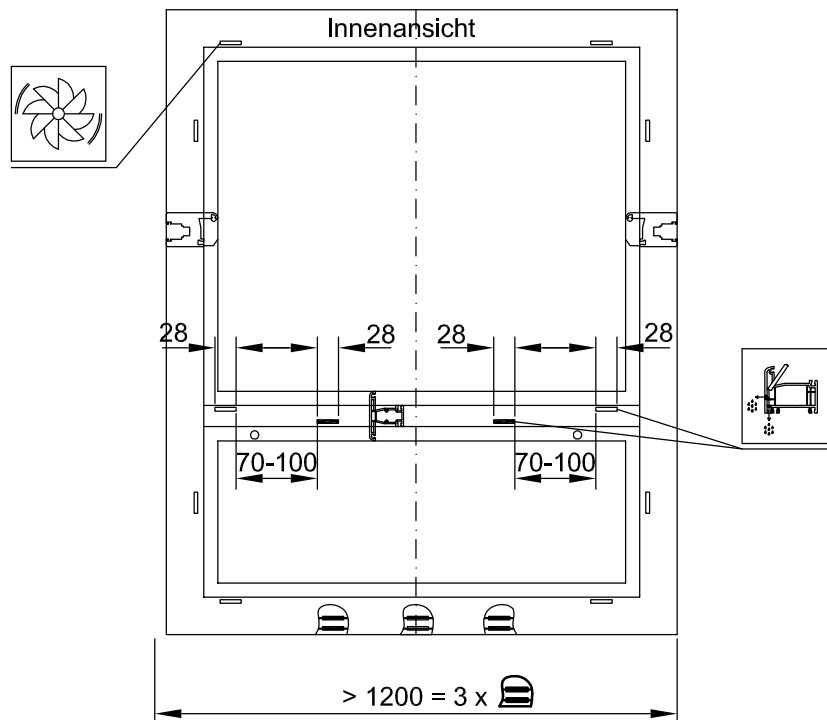
Flügel

Anzahl Entwässerungs- und Belüftungsbohrungen				
Flügelbreite von ... bis ...		Bohrungen innenseite Flügel	Bohrungen unten Flügel	Belüftung oben
				
...	1200	2	2	2
1201	1700	3	3	3



Sprosse

Anzahl Entwässerungs- und Belüftungsbohrungen				
Flügelbreite von ... bis ...		Bohrungen innenseite Sprosse	Bohrungen unten Sprosse	
				
...	1200	2	2	
1201	1700	3	3	



0

	0.01
	0.02-03
	0.04-05

1

	1.01
--	------

2

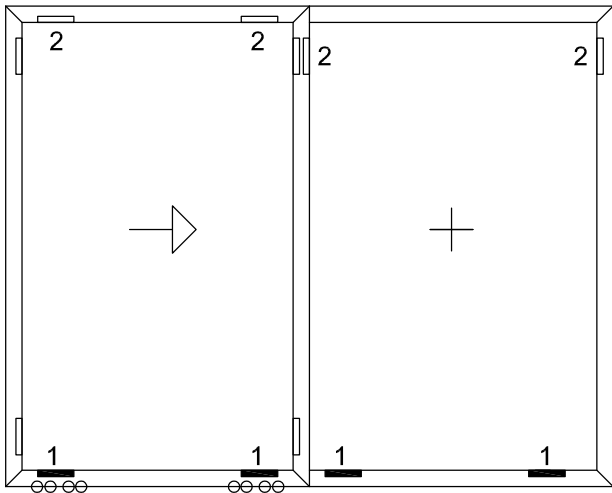
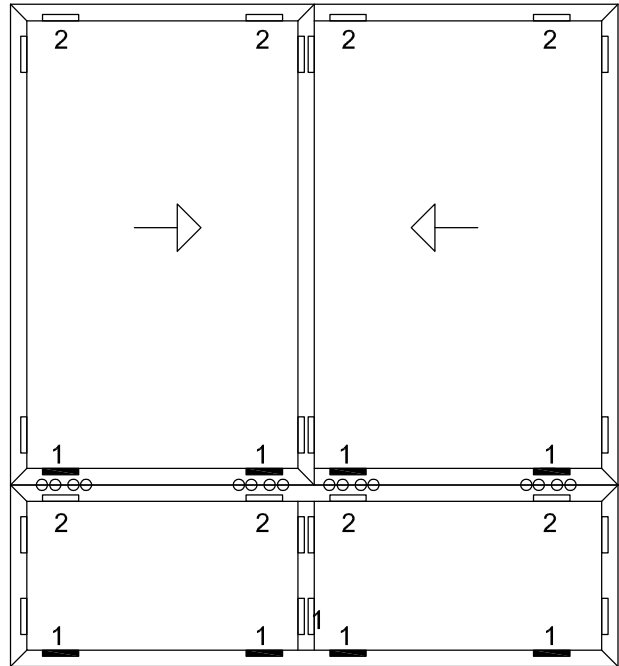
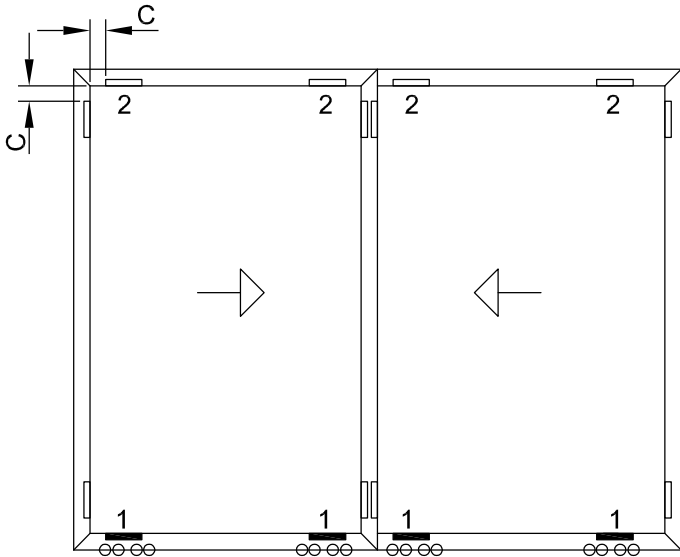
	2.01
	2.02
	2.03
	2.04
	2.05
	2.06
	2.07
	2.08
	2.09

3

	3.01
	3.02
	3.03
	3.04

Verglasung und Verklötzung

- A) Bei den Gehflügeln müssen die Tragklötze über den Laufrollen liegen.
- B) Bei Doppellaufrollen müssen die Tragklötze zwischen den Rollen liegen.
- C) Klotzabstand vom Glasrand = Klotzlänge (oder 100 mm).



 1 = Tragklötze

 2 = Distanzklötze (Empfehlung aus elastomerem Kunststoff 60° bis 80° Shore)

0

	0.01
	0.02-03
	0.04-05

1

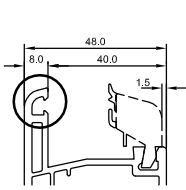
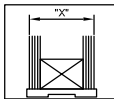
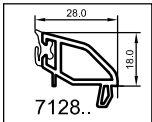
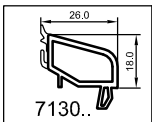
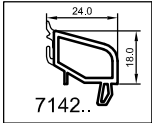
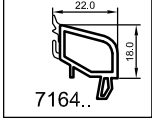
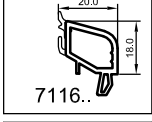
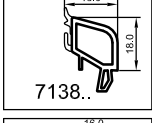
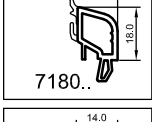
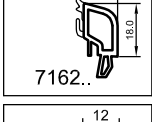
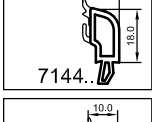
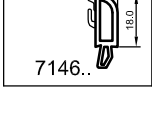
	1.01
--	------

2

	2.01
	2.02
	2.03
	2.04
	2.05
	2.06
	2.07
	2.08
	2.09

3

	3.01
	3.02
	3.03
	3.04
	3.05

	STV®	
 7128..	9	8
 7130..	11	10
 7142..	13	12
 7164..	15	14
 7116..	17	16
 7138..	19	18
 7180..	21	20
 7162..	23	22
 7144..	25	24
 7146..	27	26

0

	0.01
	0.02-03
	0.04-05

1

	1.01
--	------

2

	2.01
	2.02
	2.03
	2.04
	2.05
	2.06
	2.07
	2.08
	2.09

3

	3.01
	3.02
	3.03
	3.04
	3.05
	3.06

CHECK – UP

beim Schweißen von Fensterprofilen aus PVC-U
(Richtlinie DVS 2207, Teil 25)

1. Voraussetzungen

1.1 Temperatur der Profile > 15 °C

Temperaturaufnahme ca. 1 °C pro Stunde (z.B. – 10 °C im Außenlager = 25 Stunden Lagerung bei mindestens 15 °C vor der Be- und Weiterverarbeitung).

1.2 Fügeteile maßgerecht

1.3 Fügefläche frei von Schmutz, Fett, Handschweiß, Späne und Feuchtigkeit

(Kondenswasserbildung bei Temperaturunterschieden, siehe 1.1)

2. Schweißen

2.1 Einstellen der Schweißparameter auf Profilmaterial und –geometrie

2.2 Kontrolle der Funktionstauglichkeit der Schweißmaschine

2.2.1 Heizelementtemperatur prüfen

2.2.2 Oberfläche des Heizelementes frei von Rückständen und Beschädigungen (Pickel, Risse)

2.2.3 Arbeitsdrücke

- Spanndruck
- Angleichdruck
- Fügedruck

2.2.4 Schweißzeiten

- Angleichzeit
- Anwärmzeit
- Umstellzeit
- Fügedruck

2.2.5 Schweißwulstbegrenzung

(je enger, desto niedriger die Eckfestigkeit)
Messertemperatur 45 - 50 °

2.2.6 Schweißbeilagen passend zum Profil

2.3 Führen eines Schweißprotokolls

3. PRÜFEN der Schweißverbindungen

3.1 bei Arbeitsbeginn bzw. Profilwechsel

3.2 Einhaltung der vorgegebenen Mindesteckfestigkeiten

4. NACHARBEITEN der Schweißverbindungen

4.1 Keine beschleunigte Abkühlung (z.B. mit Druckluft)

4.2 Festigkeitsmindernd wirken

- ##### **4.2.1**
- Kerben im Inneneck
 - zu tiefes Ausnuten

4.3 PVC-anlösende Reinigungs- und Poliermittel sind nicht zulässig

Gütegemeinschaft Kunststoff-Fensterprofile

Im Qualitätsverband Kunststoffherzeugnisse e.V. Dyroffstraße 2, D-53113 Bonn , Telefon 02 28/22 35 71

Sollwerte für die Eckfestigkeit verschweißter Ecken

Herstellung des Probekörpers zur Eckenprüfung: Bild 01.01!

Der Probekörper ist eine verschweißte Ecke mit einem Winkel von $90^\circ \pm 1^\circ$. Die Ecke wird durch Heizelementstumpfschweißen von zwei unter einem Winkel von 45° abgelängten Profilabschnitten hergestellt. Nach dem Verschweißen müssen die Schenkel auf das genaue Maß, das für jedes Profil in den nachfolgenden Tabellen steht, abgesägt werden. Die Ecken **müssen** zur Prüfung **verputzt** werden.

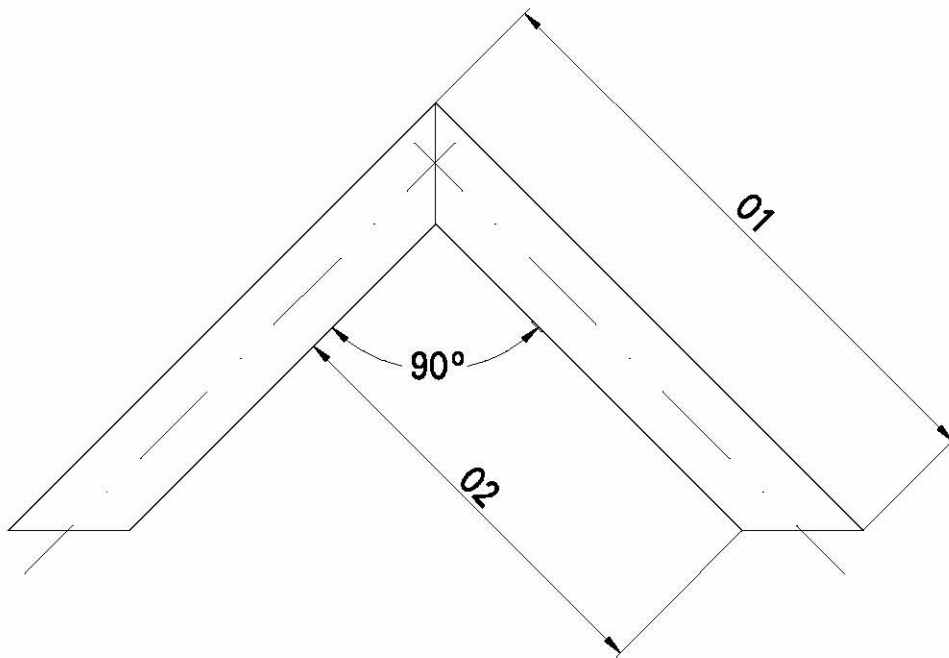


Bild 01.01

01 = Länge außen

02 = Länge innen

Wenn Sie die Eckfestigkeit Ihrer Verschweißung in unserem Haus überprüfen lassen möchten, sollten Sie uns je **drei verputzte**, auf das exakte Maß abgelängte Ecken zuschicken. Diese sind auf demselben Schweißkopf herzustellen.

Tabellenerklärung: Sollwerte für die Eckfestigkeit verputzter Ecken.*

		[kN]	01 [mm]	02 [mm]	A [mm ²]	J _y [cm ⁴]
		[kN] = Bruchkraft	01 = Länge außen	02 = Länge innen	A = Fläche	J _y = Trägheitsmoment

Die maximale zulässige Abweichung von dem Sollwert beträgt – 20%.*

***Gemäß Güte- und Prüfbestimmungen für Fenster, Haustüren, Fassaden und Wintergärten. Anlage 3, Punkt 1.2. Mechanische Verbindungen am Kunststoff-Fenster.**

[illegible]

0

	0.01
	0.02-03
	0.04-05

1

	1.01
--	------

2

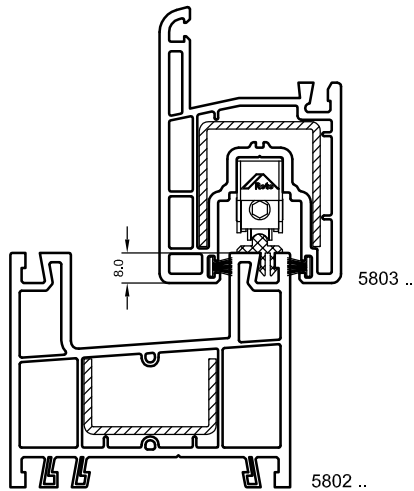
	2.01
	2.02
	2.03
	2.04
	2.05
	2.06
	2.07
	2.08
	2.09

3

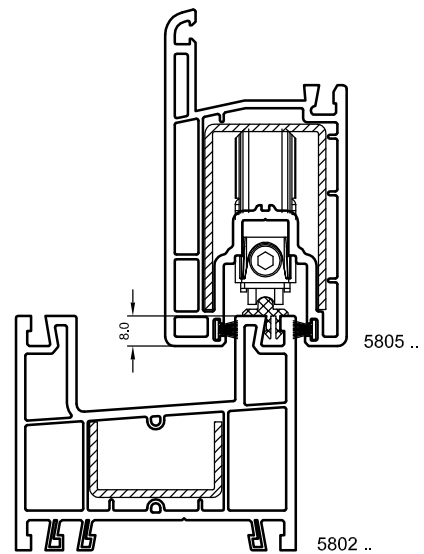
	3.01
	3.02
	3.03
	3.04
	3.05
	3.06

4

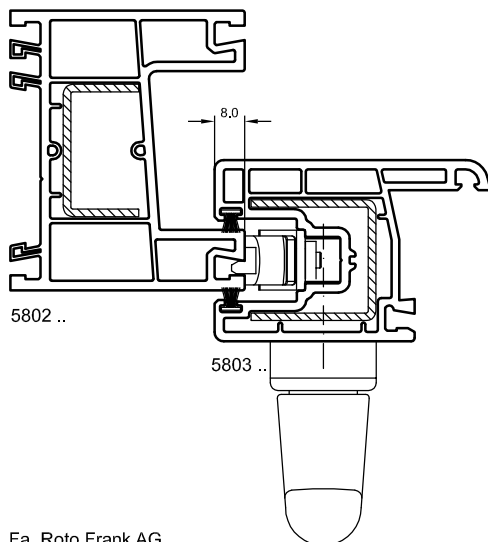
	4.01
--	------



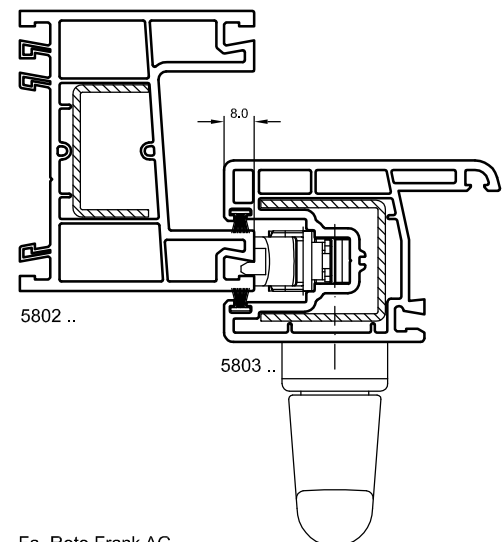
Fa. Roto Frank AG
 Laufwagen 80 kg 280445
 Laufwagen 120 kg 566520



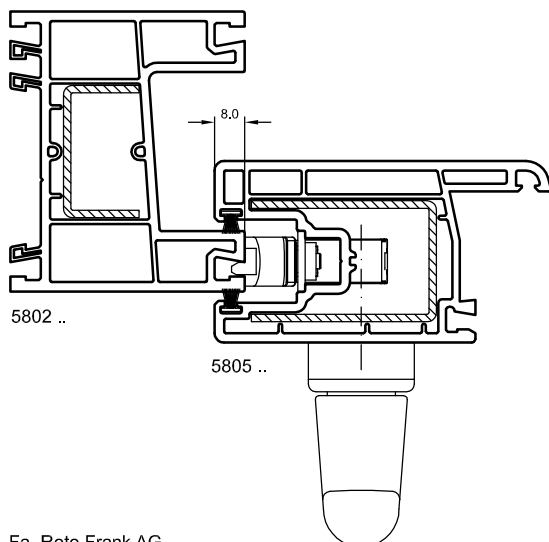
Fa. Roto Frank AG
 Laufwagen 603430
 max. Flügelgewicht 200 kg
 Unterlage P009 s11a300-500



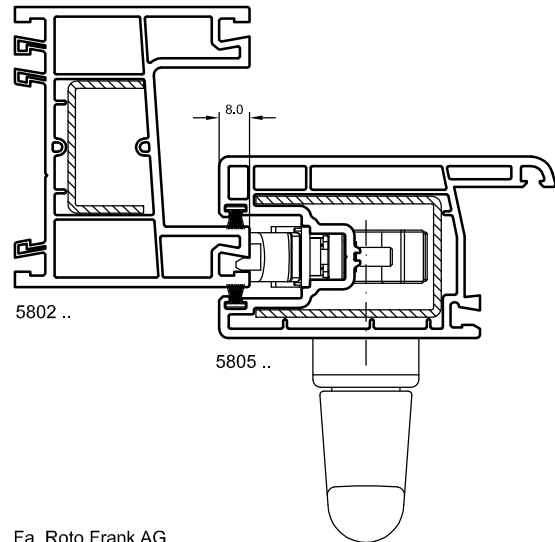
Fa. Roto Frank AG
 Getriebe, 7 mm Dornmaß 329052 / 329057
 Schliessstück l/r S11A300-050/060



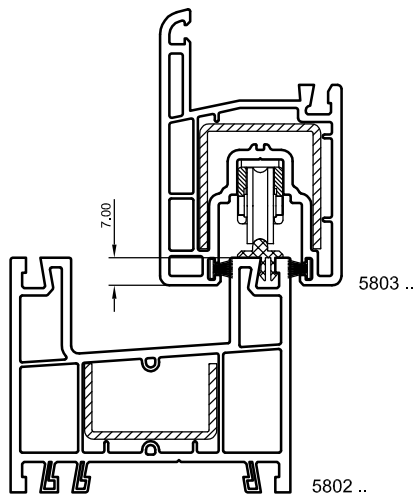
Fa. Roto Frank AG
 RA Getriebe, 7 mm Dornmaß 334587
 Schliessstück l/r S11A300-050/060



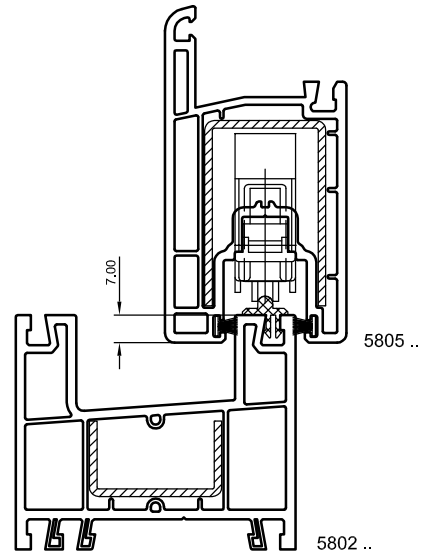
Fa. Roto Frank AG
 Getriebe, 17 mm Dornmaß 336618 / 328974
 Schliessstück l/r S11A300-050/060



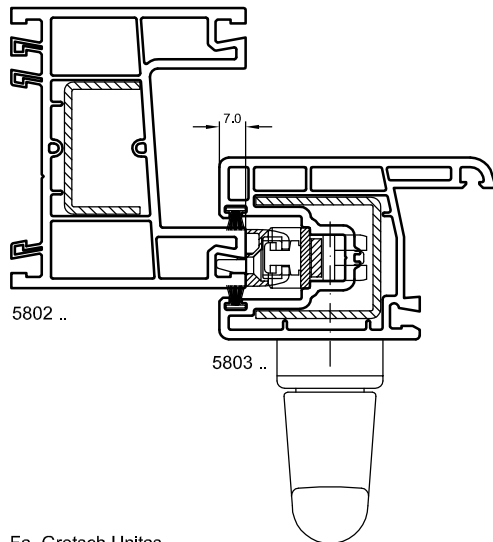
Fa. Roto Frank AG
 RA Getriebe, 17 mm Dornmaß 387934
 Schliessstück l/r S11A300-050/060



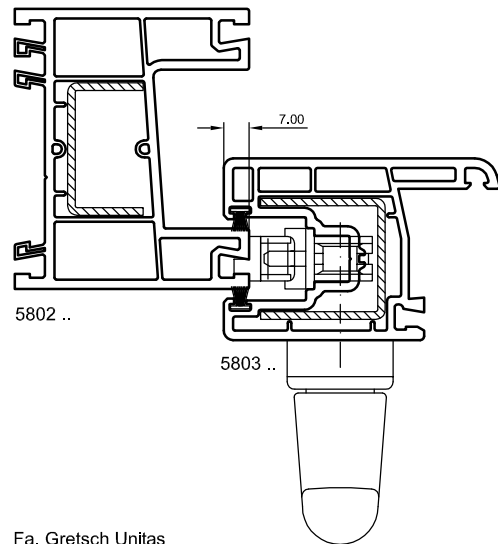
Fa. Gretsch Unitas
 Laufwagen:
 Roll-Line 30 kg G-19807-01-0-6
 Roll-Line 50 kg einstellbar G-19787-01-0-6
 Roll-Line 50 kg n. einst. G-19795-01-0-6



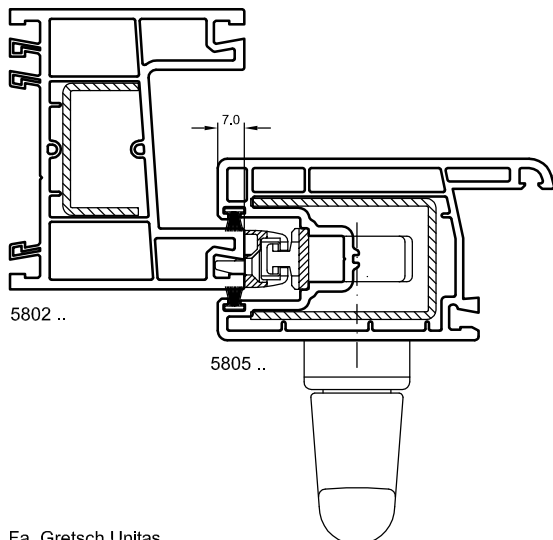
Fa. Gretsch Unitas
 Laufwagen:
 Roll-Line 120 kg



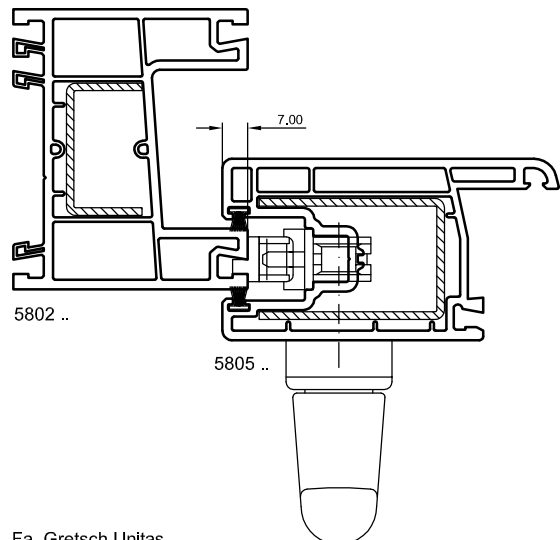
Fa. Gretsch Unitas
 Getriebe, 7.5 mm Dornmaß G-15383-99-0-1
 Schliessplatte E-18524-01-L/R-1



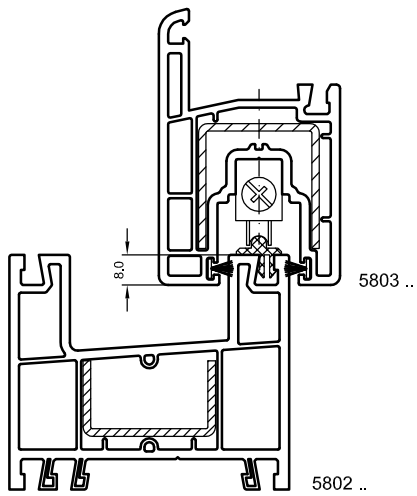
Fa. Gretsch Unitas
 Standard-Getriebe, 9 mm Dornmaß
 Schliessblech A0213 PRTD0030



Fa. Gretsch Unitas
 Getriebe, 15 mm Dornmaß G-15386-10-0-1
 Schliessplatte E-18524-01-L/R-1
 (Getriebe abschliessbar)

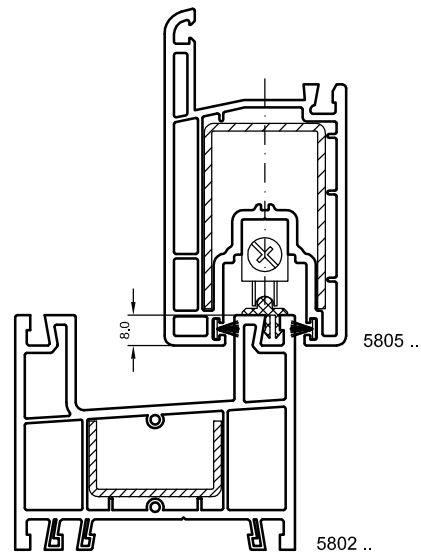


Fa. Gretsch Unitas
 Standard-Getriebe, 9 mm Dornmaß
 Schliessblech A0213 PRTD0030



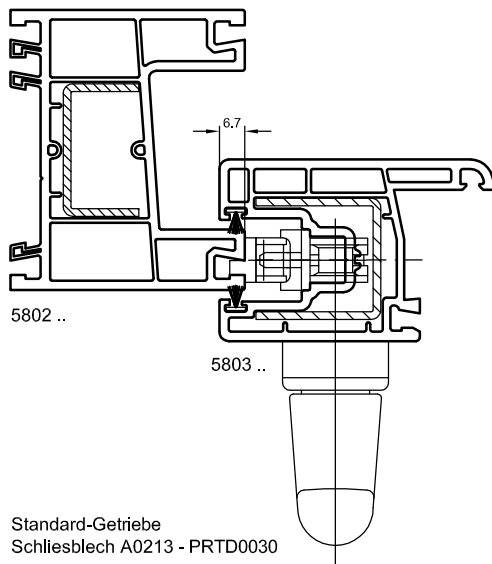
Fa. Siegenia Aubi
Laufwagen:
cs 80 (80 kg)

PLWD0010

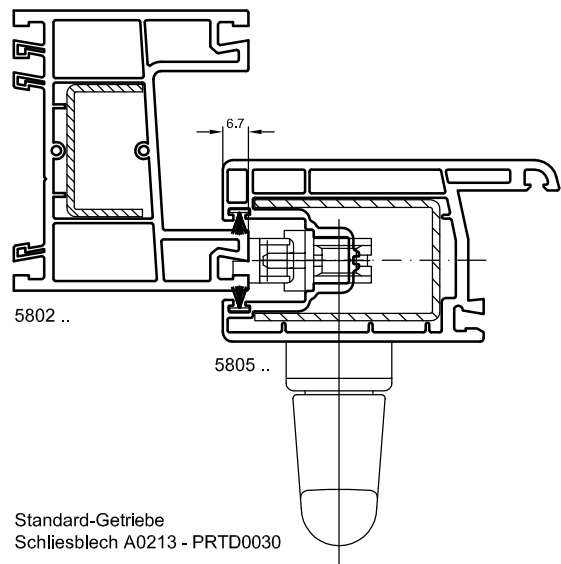


Fa. Siegenia Aubi
Laufwagen:
cs 80 (80 kg)

PLWD0010



Standard-Getriebe
Schliesblech A0213 - PRTD0030

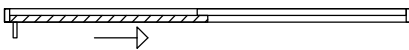
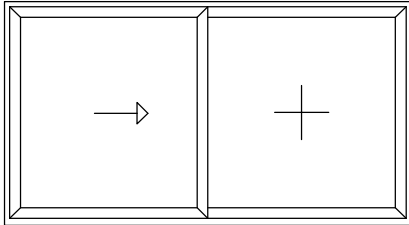


Standard-Getriebe
Schliesblech A0213 - PRTD0030

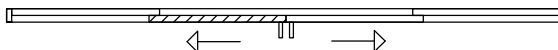
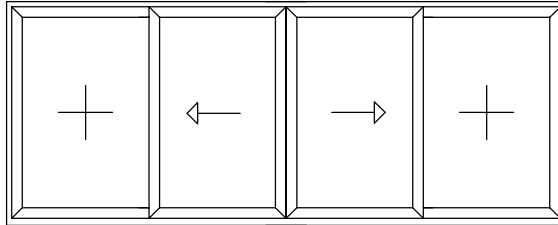
	0
	0.01
	0.02-03
	0.04-05
	1
	1.01
	2
	2.01
	2.02
	2.03
	2.04
	2.05
	2.06
	2.07
	2.08
	2.09
	3
	3.01
	3.02
	3.03
	3.04
	3.05
	3.06
	4
	4.01
	5
	5.01
58	

5803

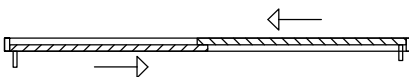
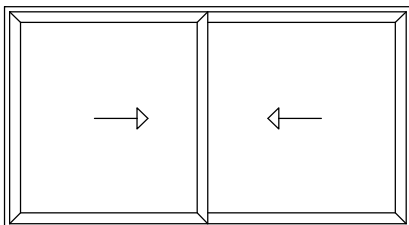
Schema A



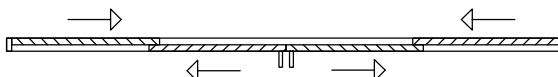
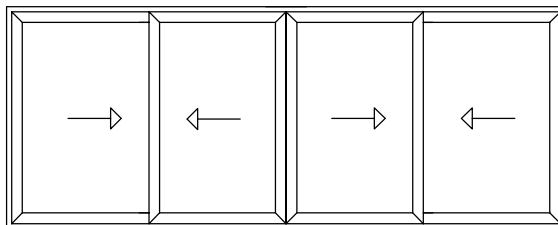
Schema C



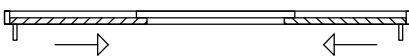
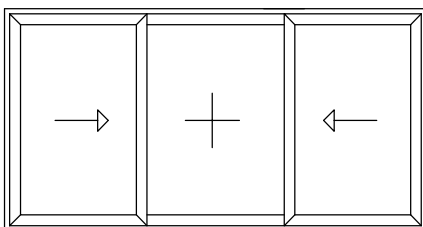
Schema D

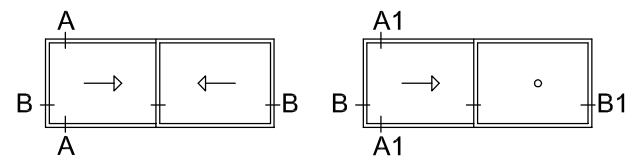


Schema F

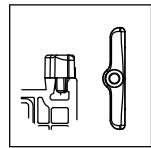


Schema K

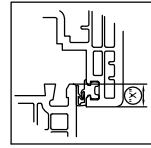




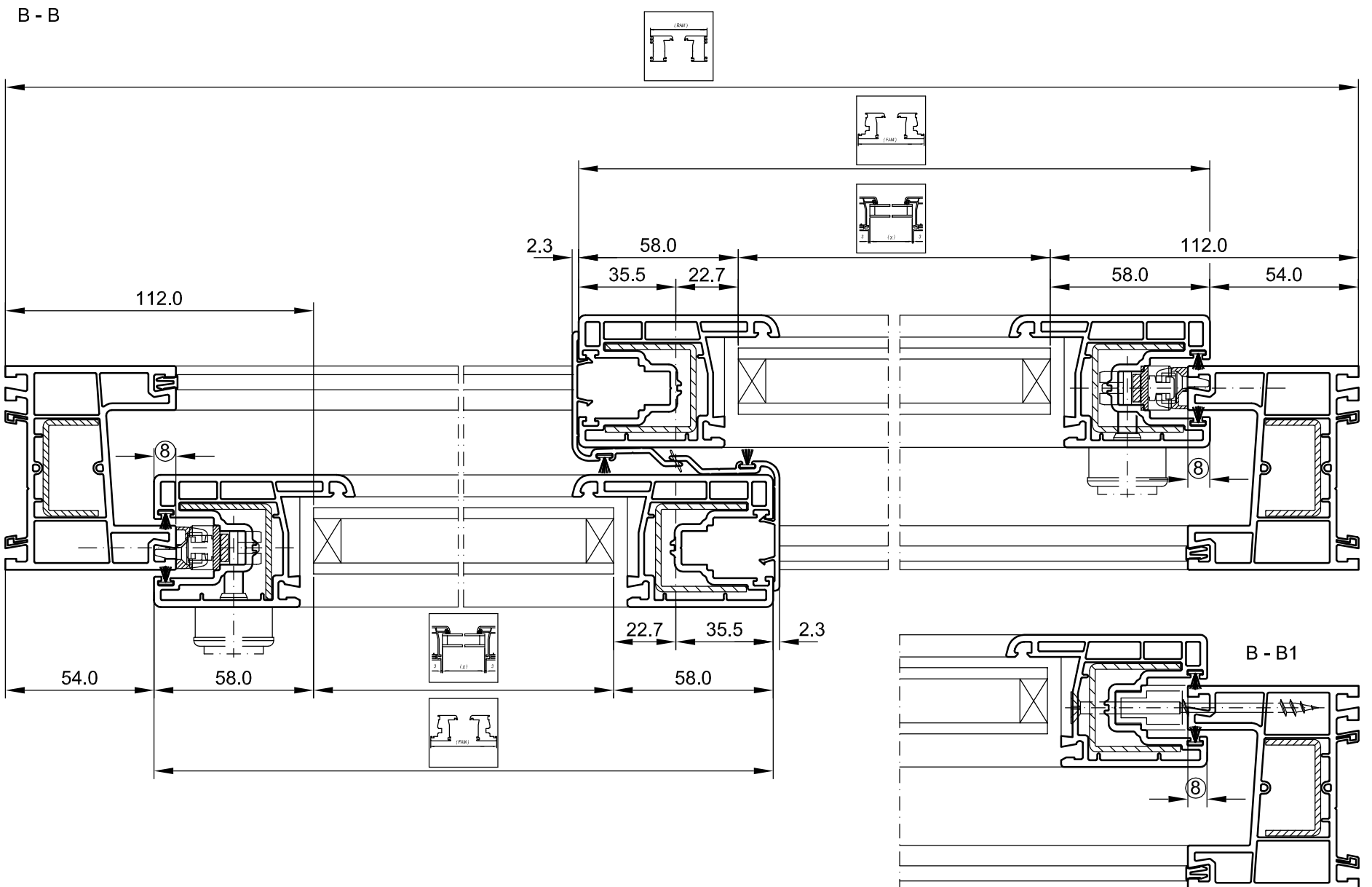
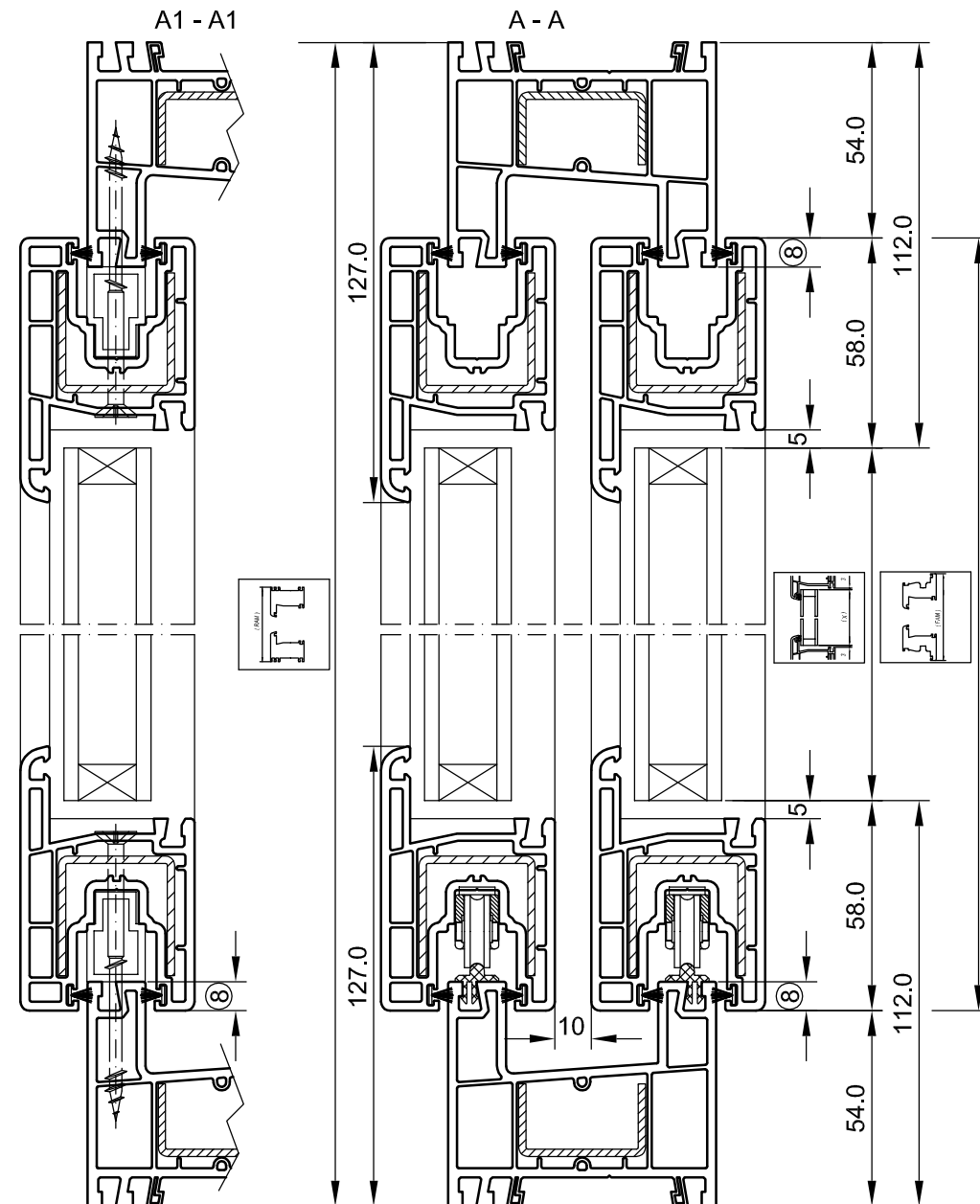
$$\frac{1500}{-750} = 750$$

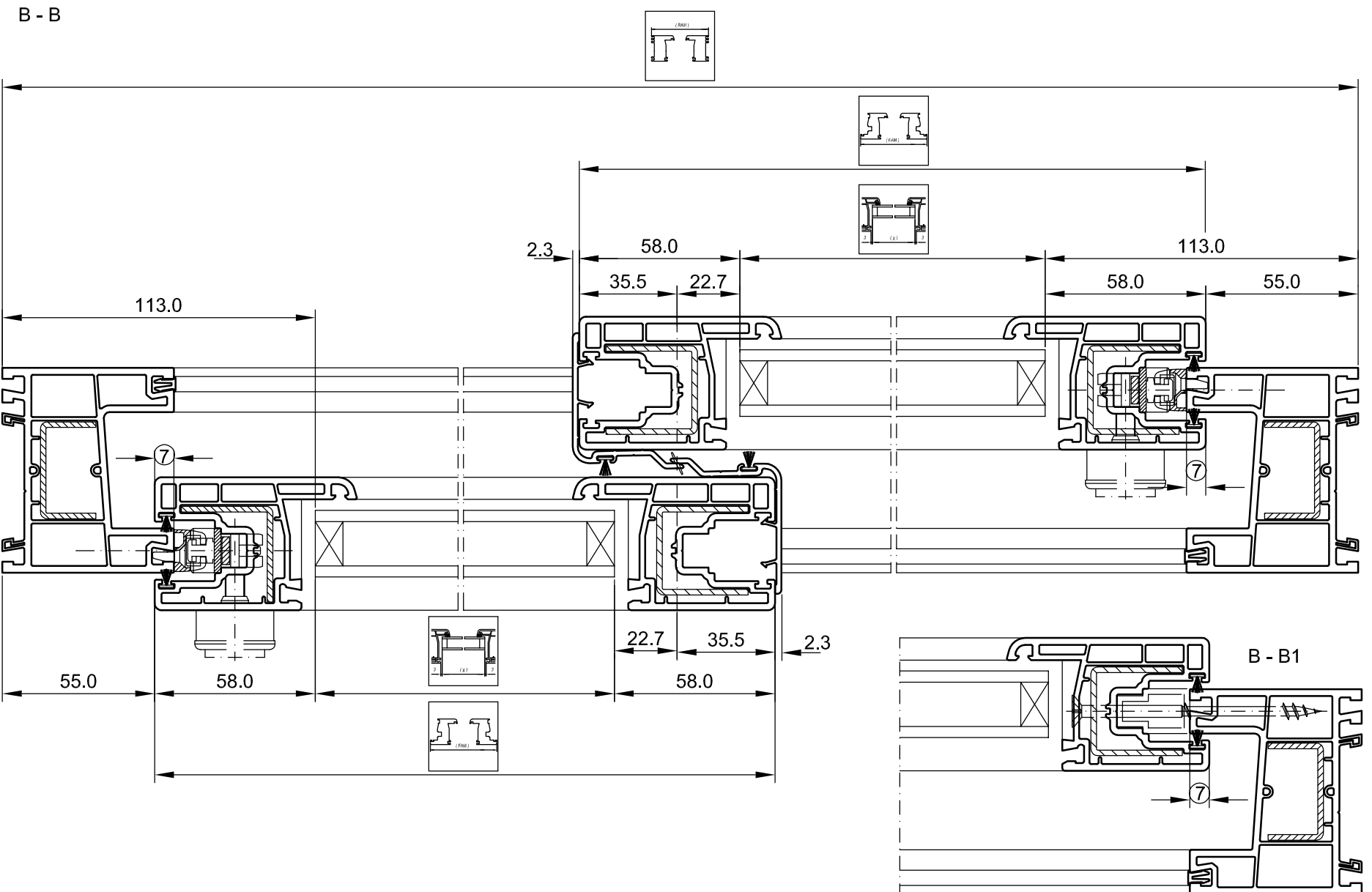
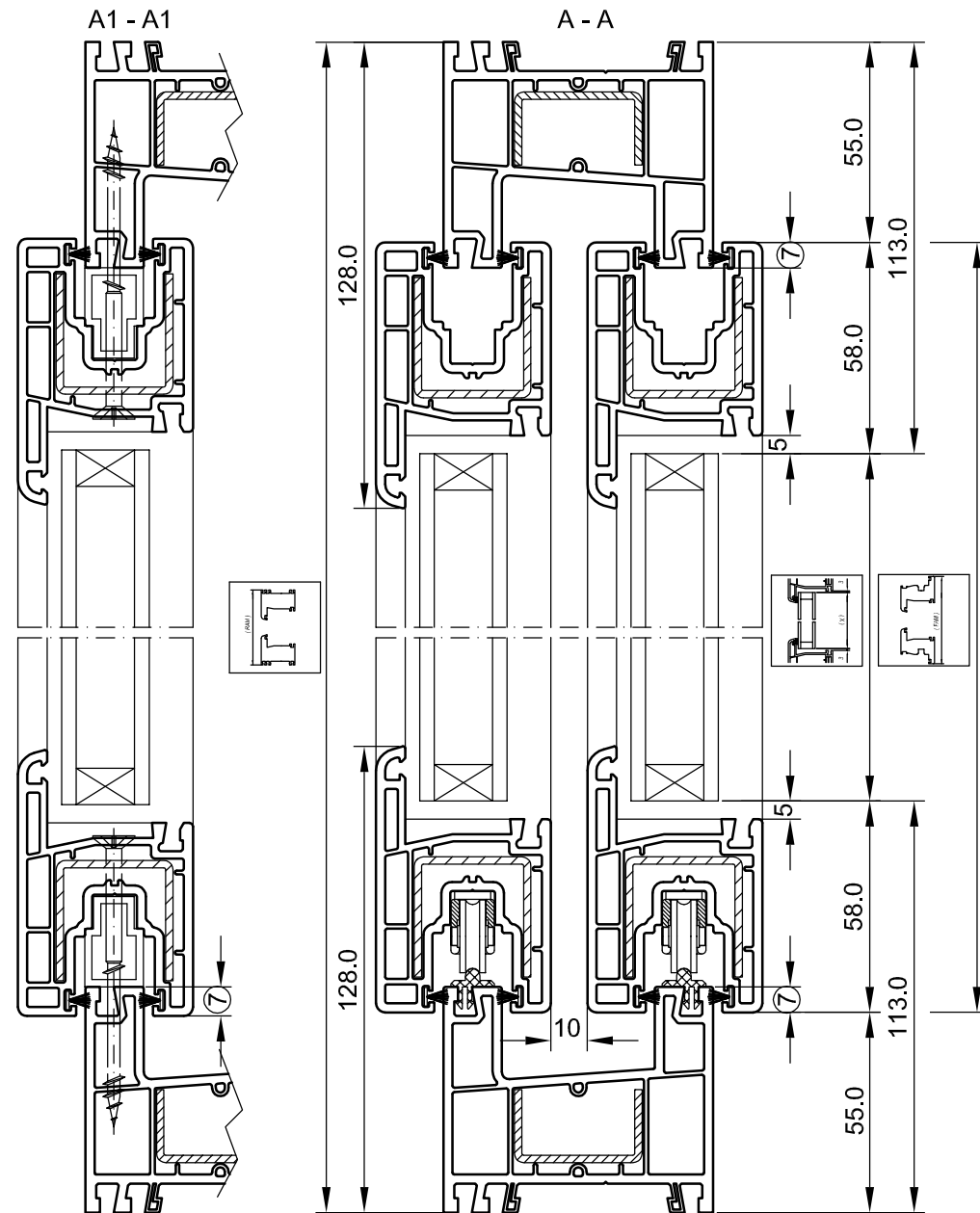
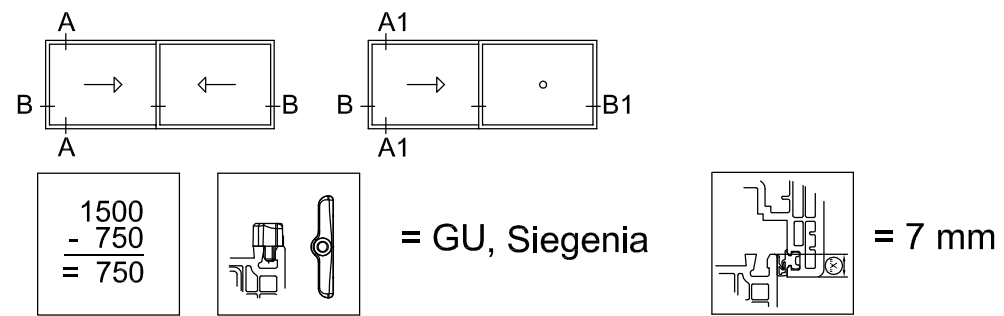


= Roto

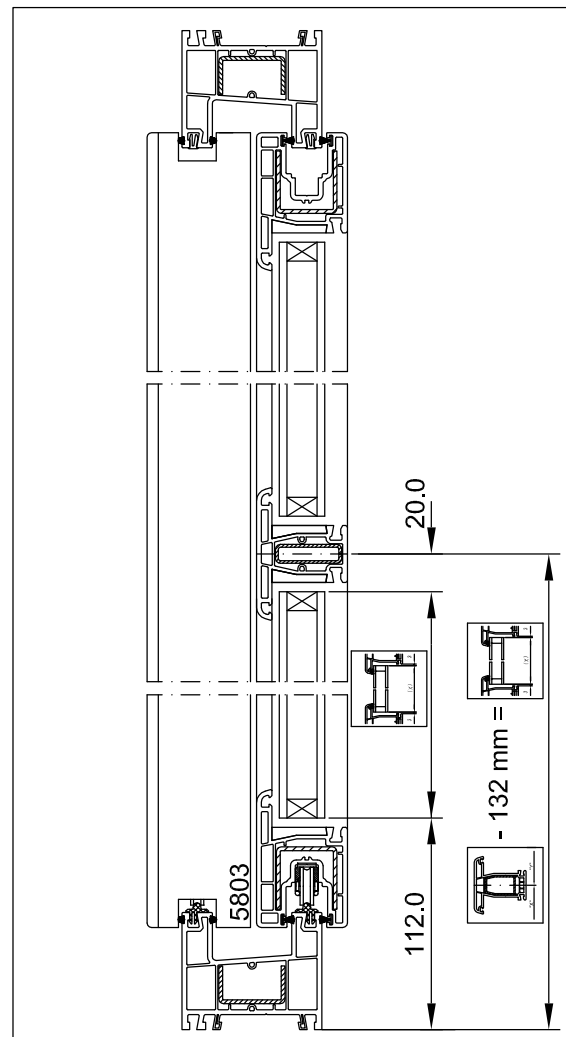
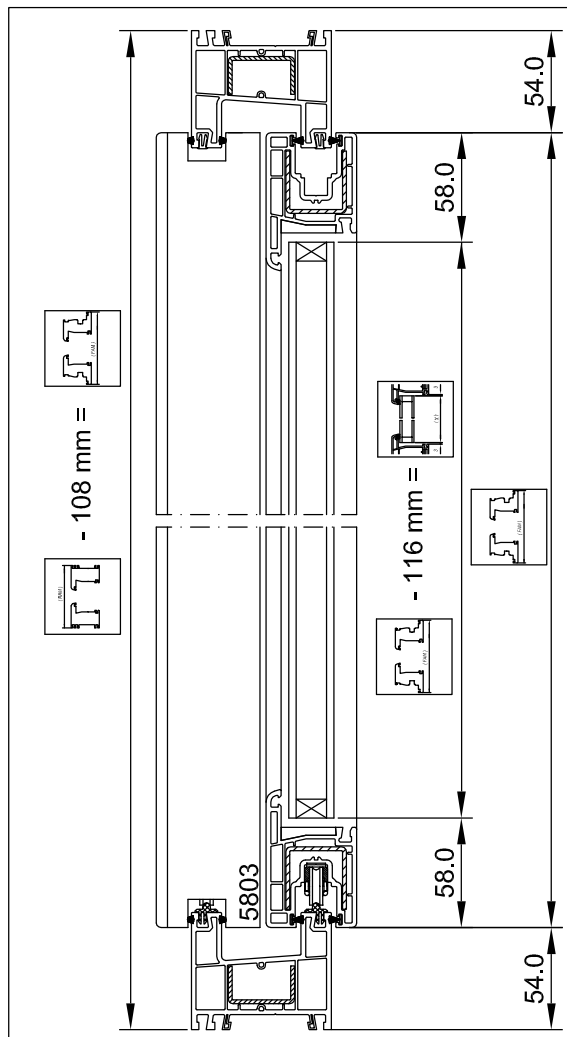
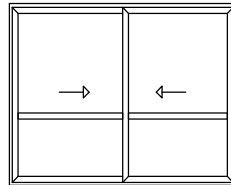
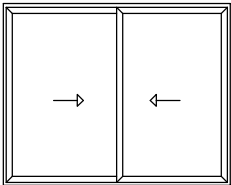
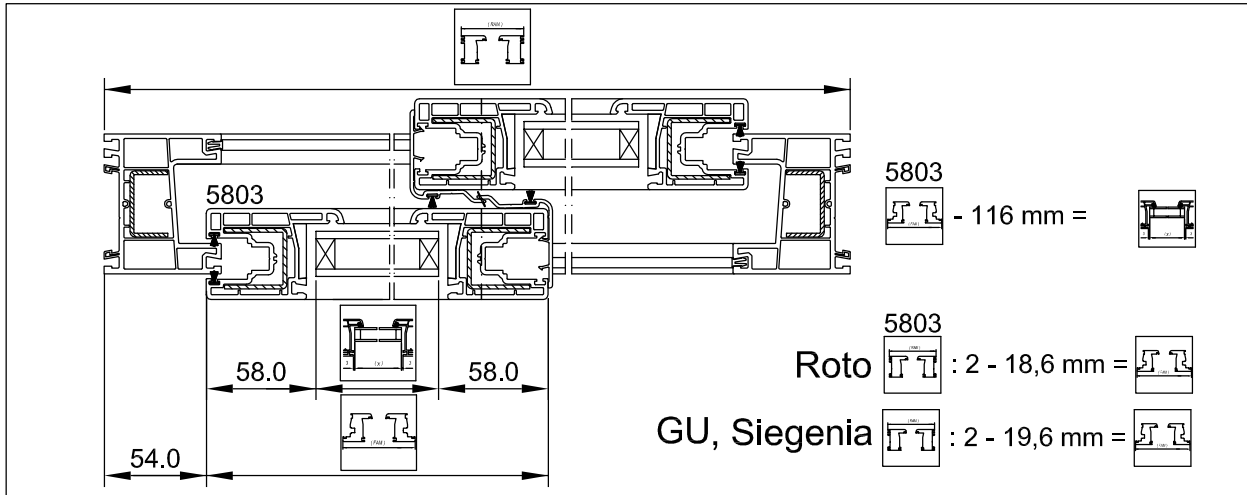


= 8 mm

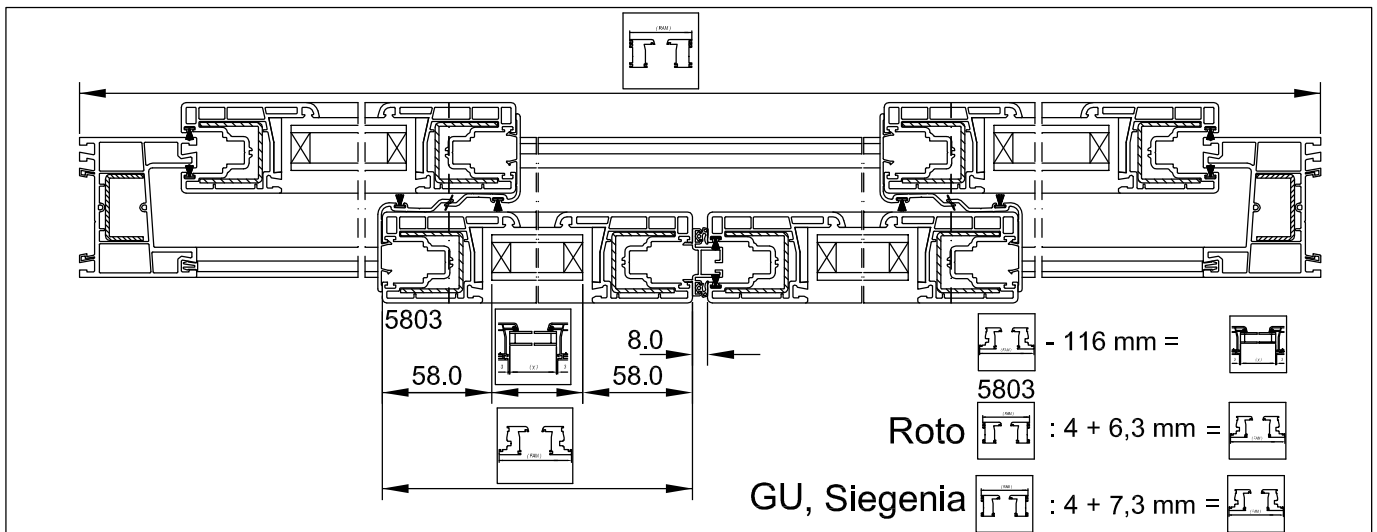
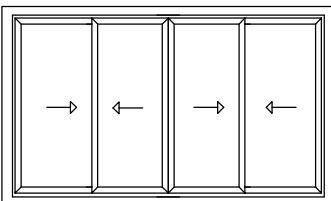
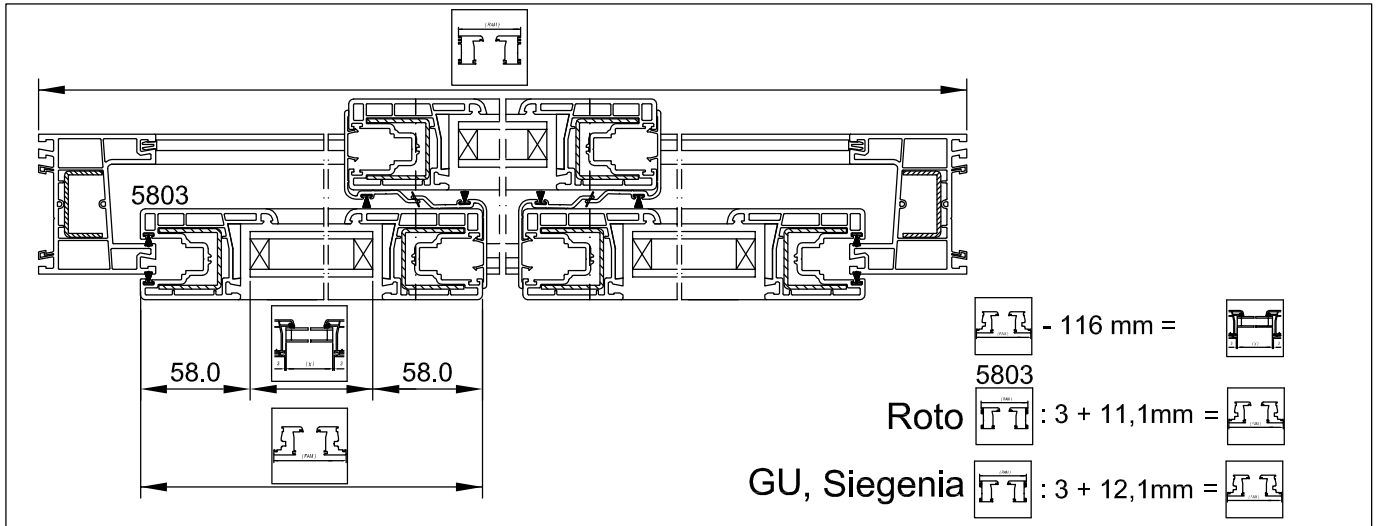
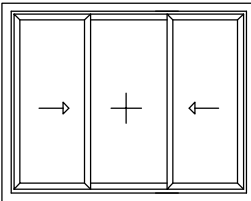


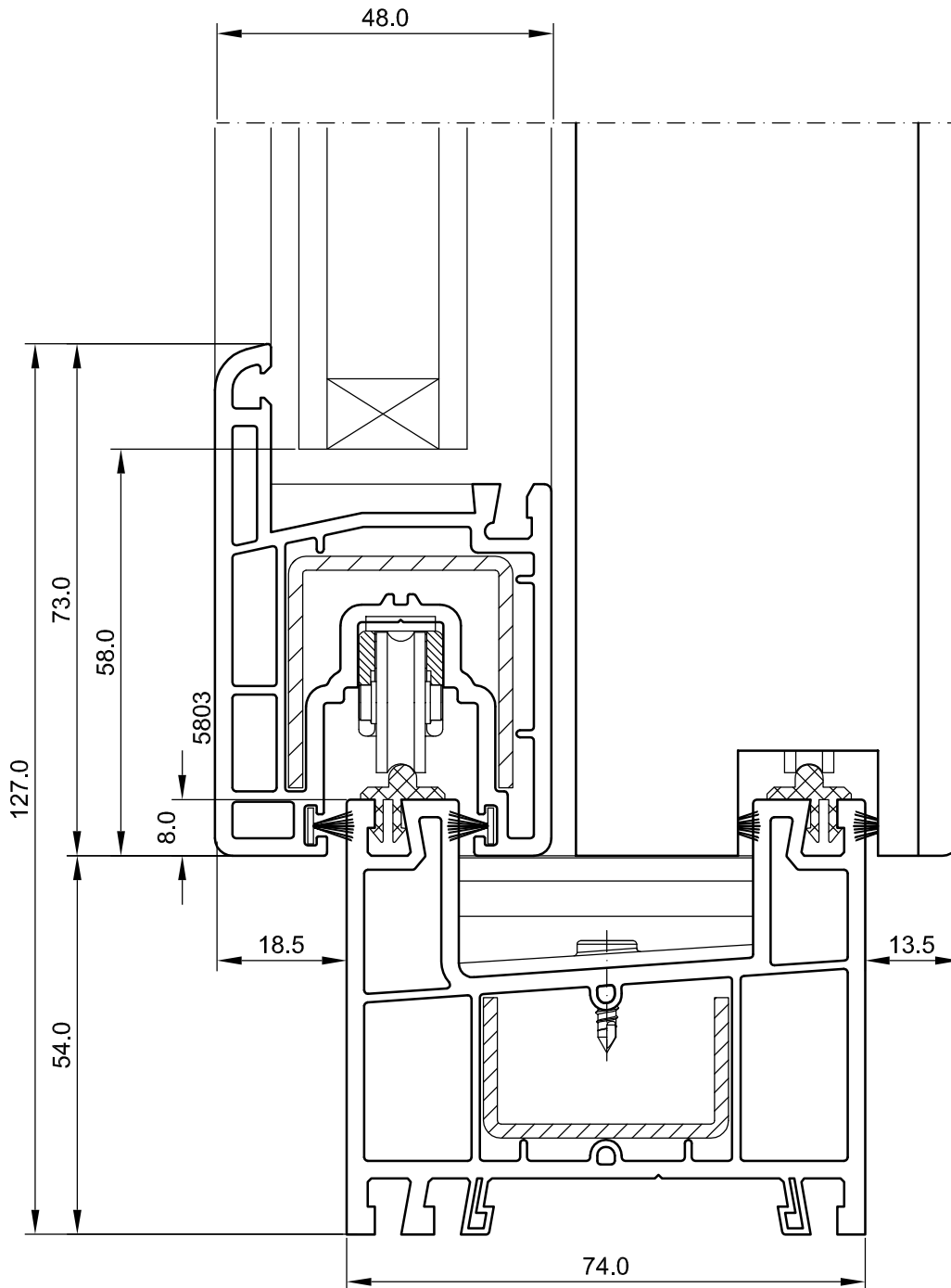
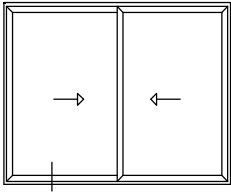


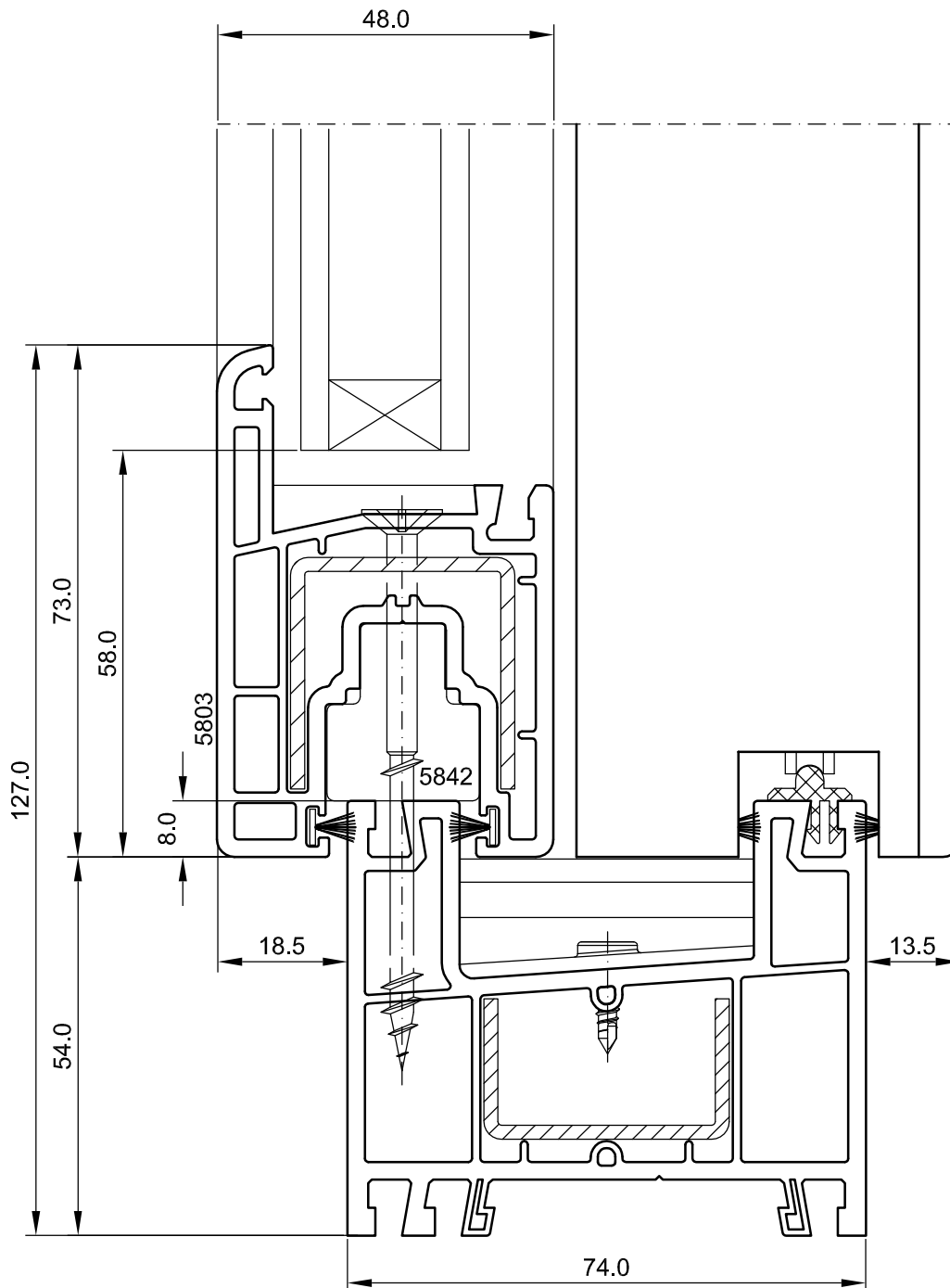
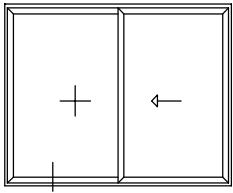
1500
- 750
= 750

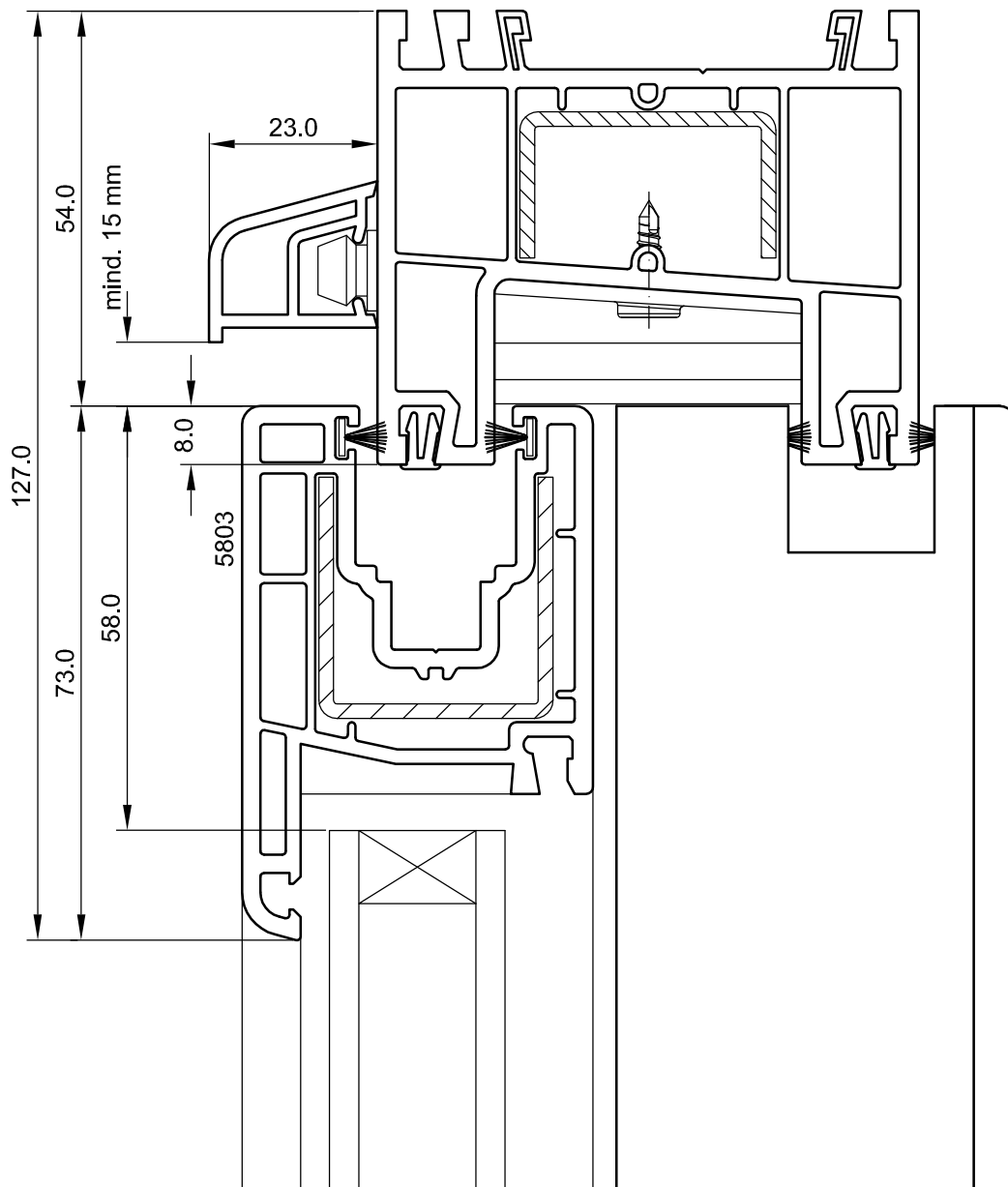
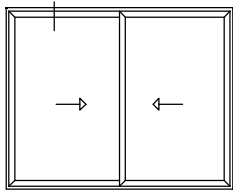


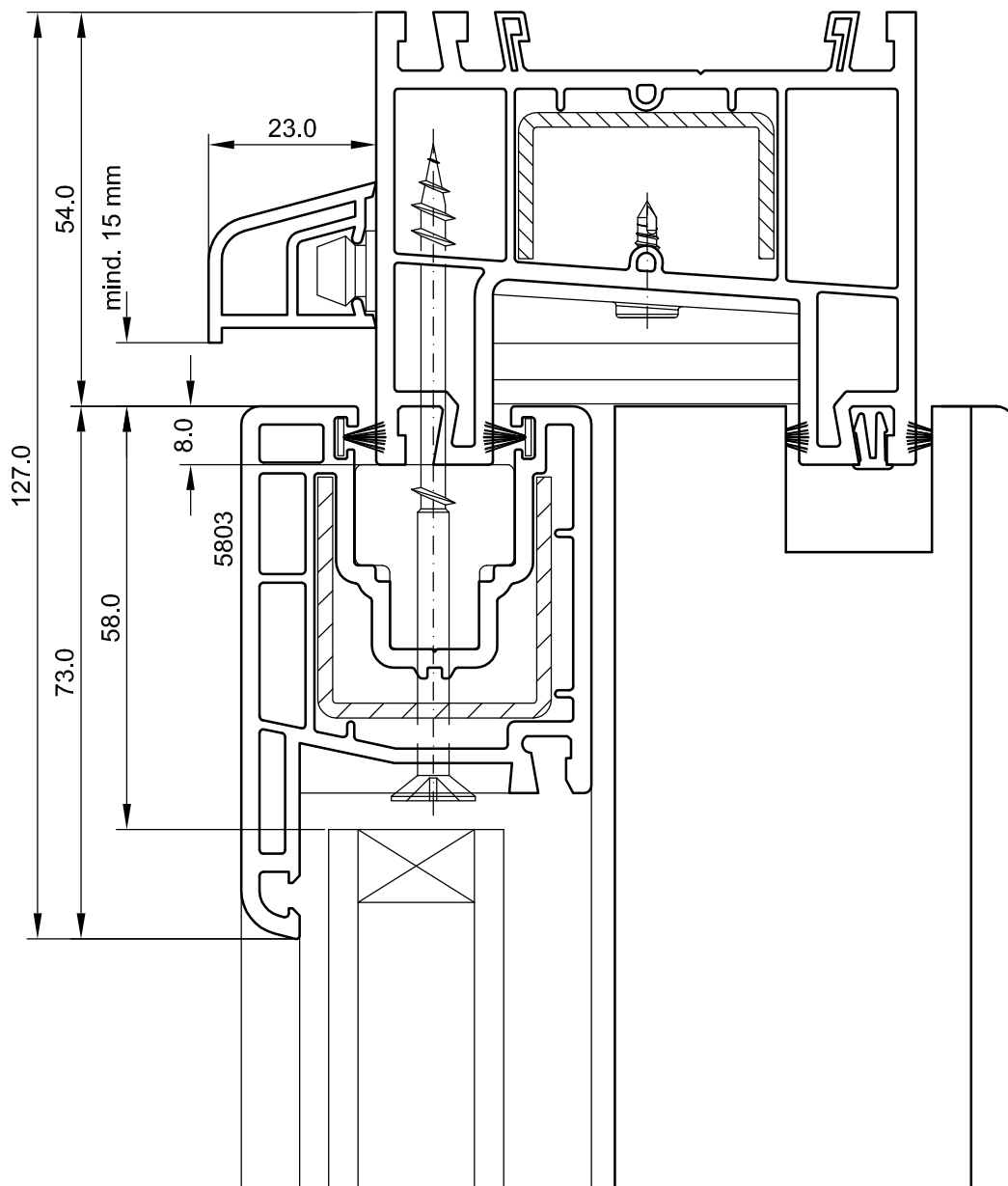
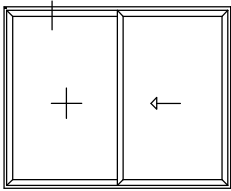
1500
- 750
= 750

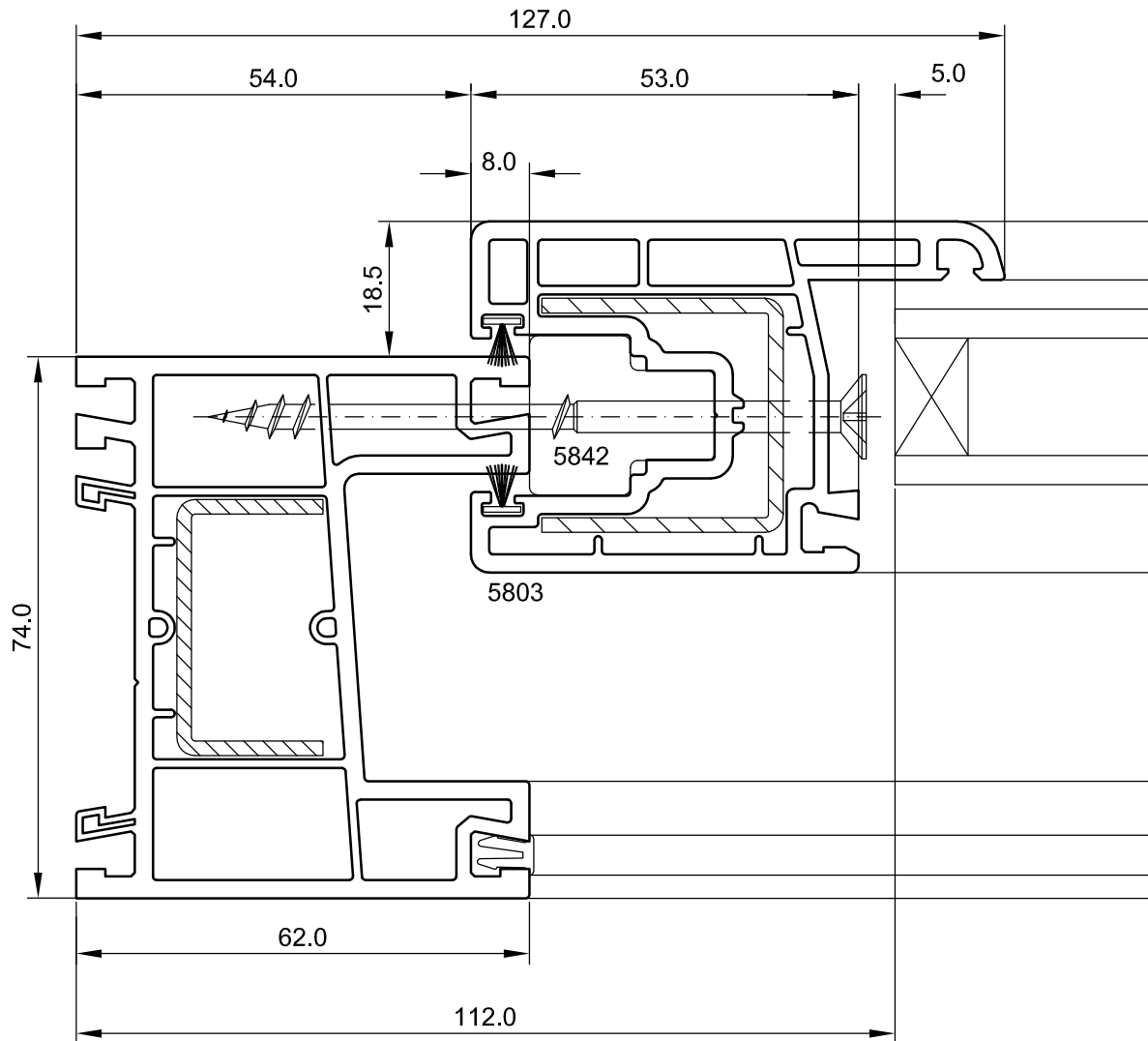
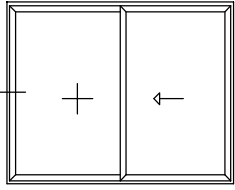


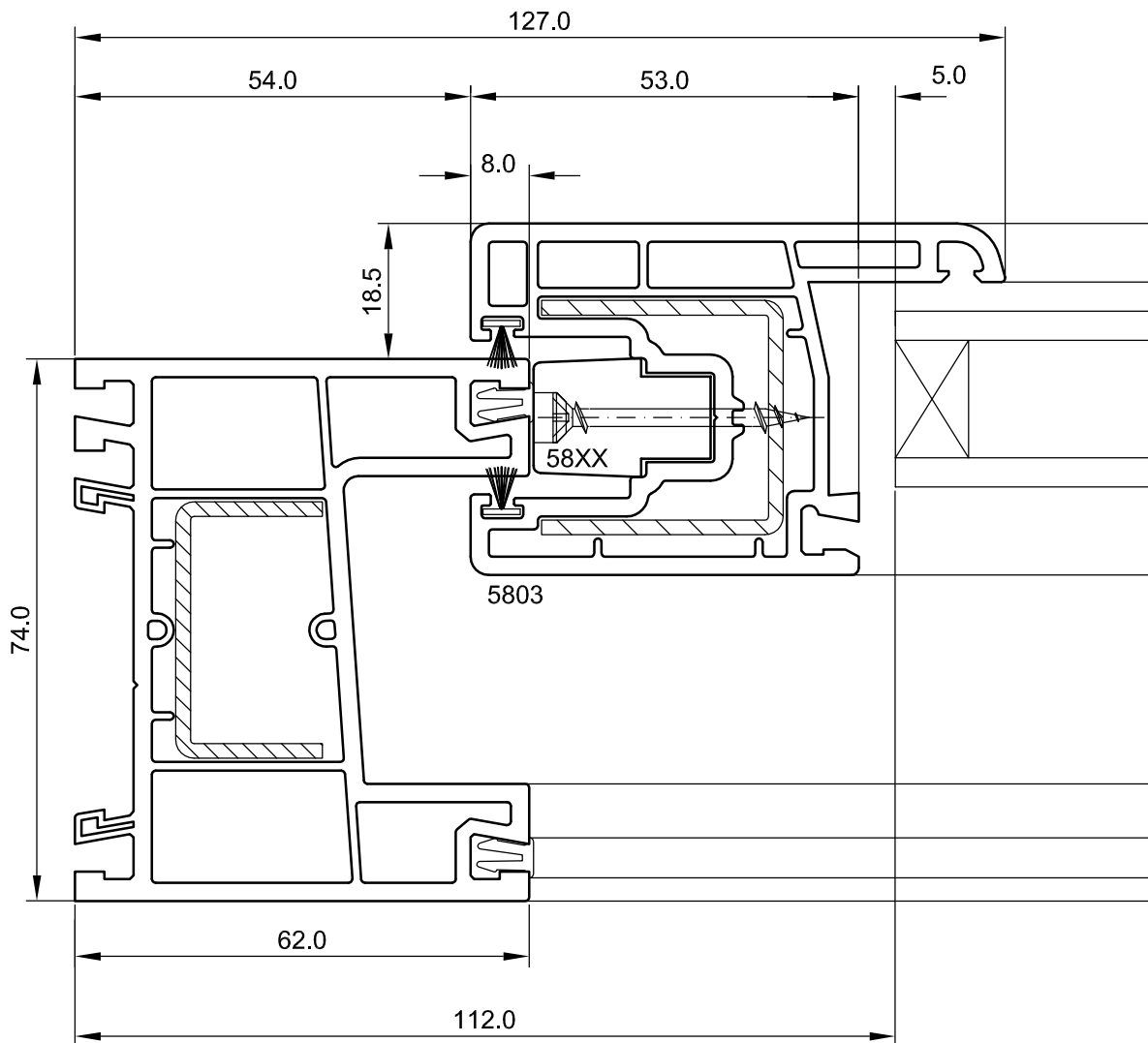
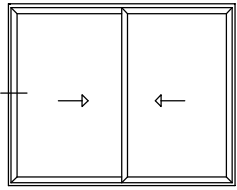


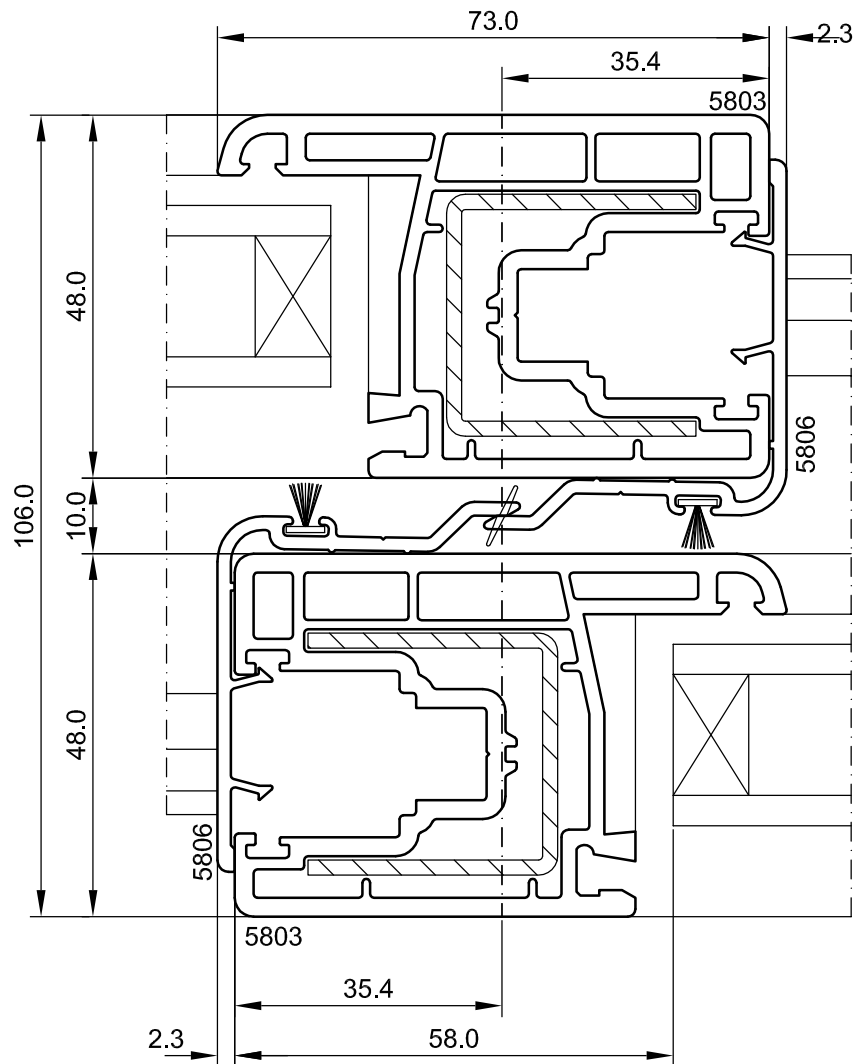
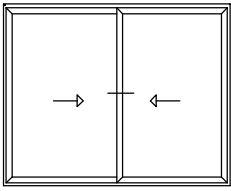


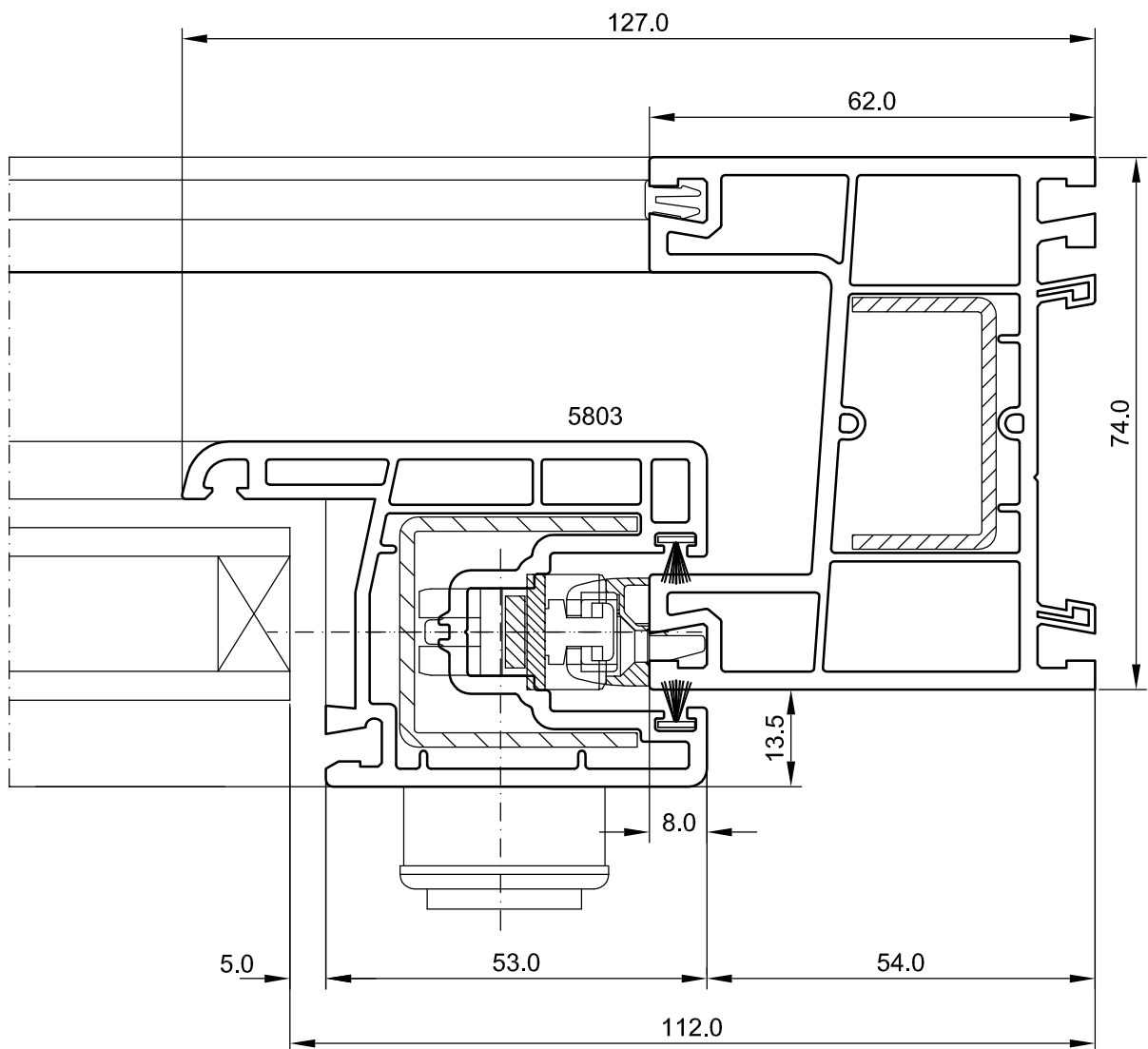
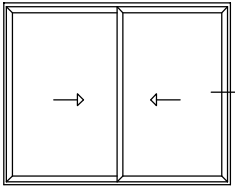


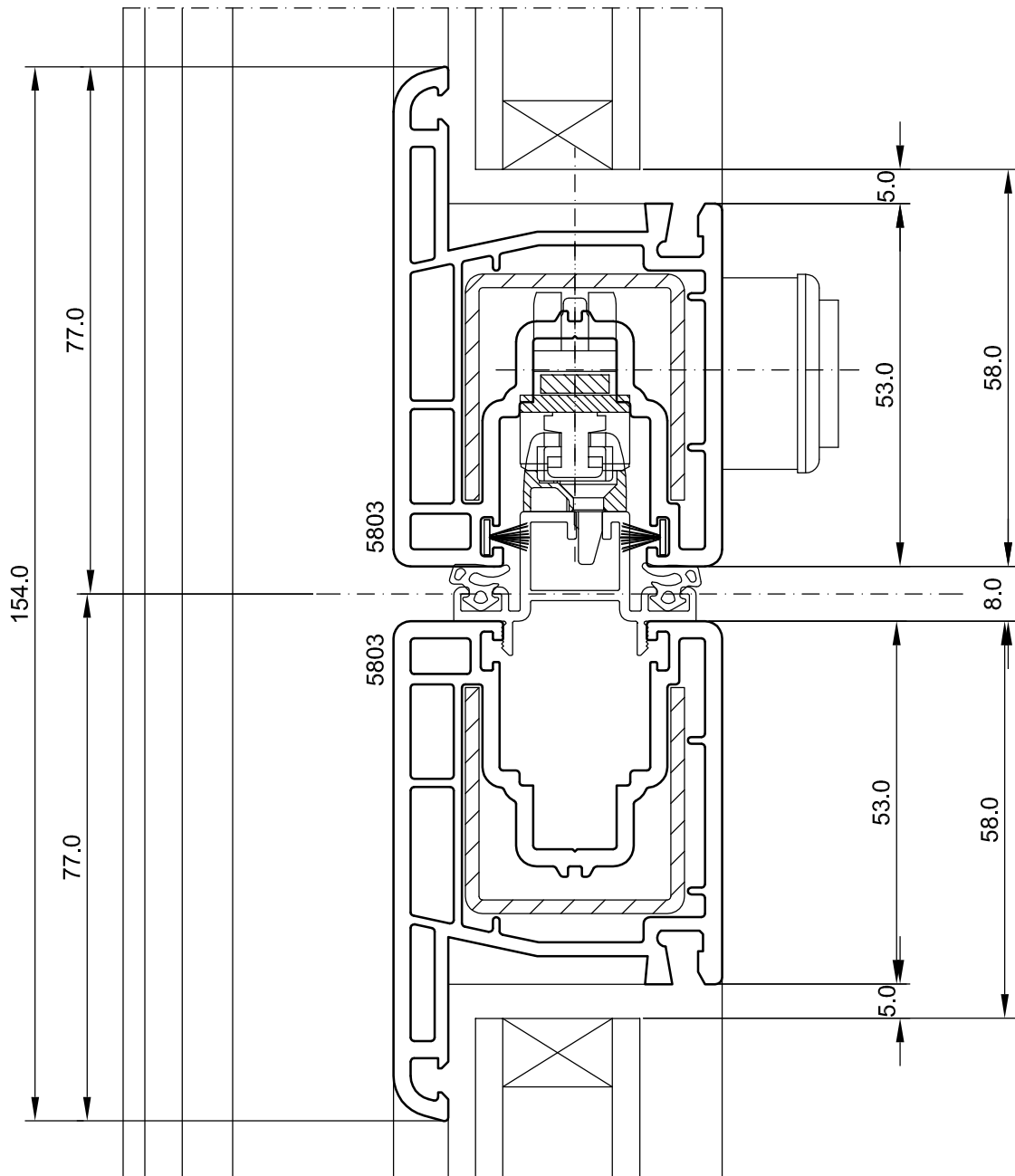
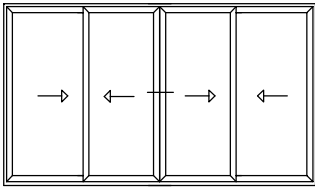


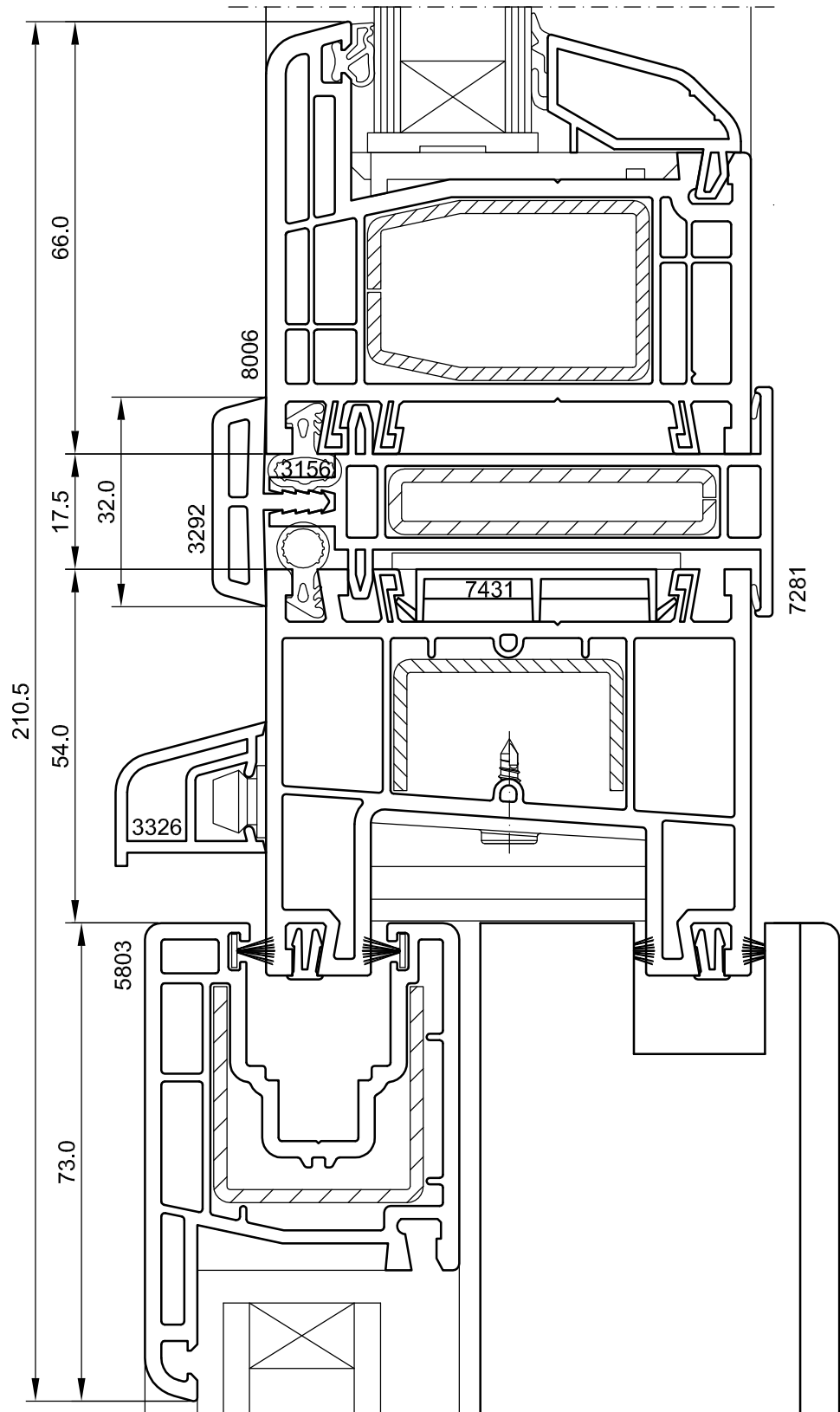
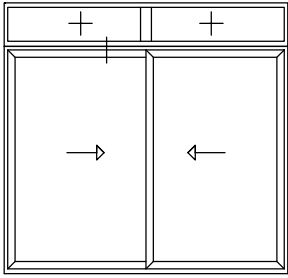








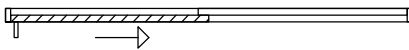
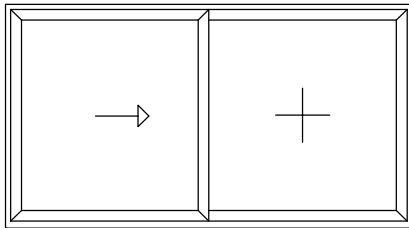




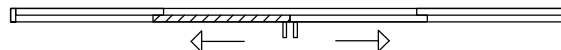
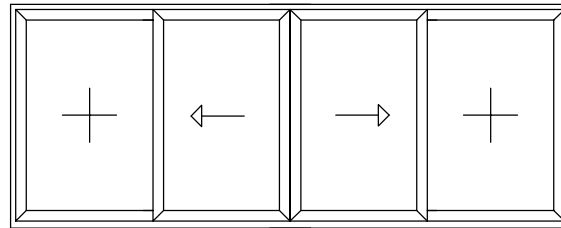
	0
	0.01
	0.02-03
	0.04-05
	1
	1.01
	2
	2.01
	2.02
	2.03
	2.04
	2.05
	2.06
	2.07
	2.08
	2.09
	3
	3.01
	3.02
	3.03
	3.04
	3.05
	3.06
	4
	4.01
	5
	5.01
	5.02

5805

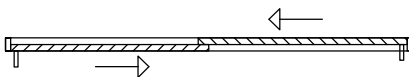
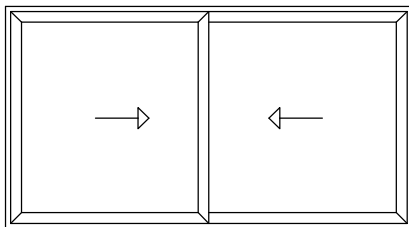
Schema A



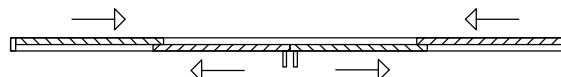
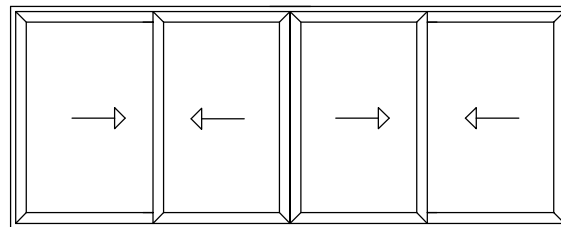
Schema C



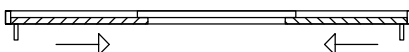
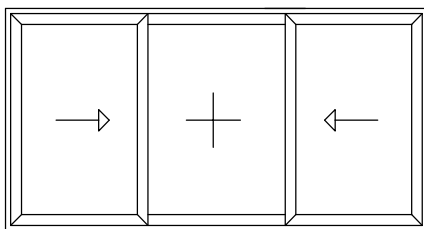
Schema D

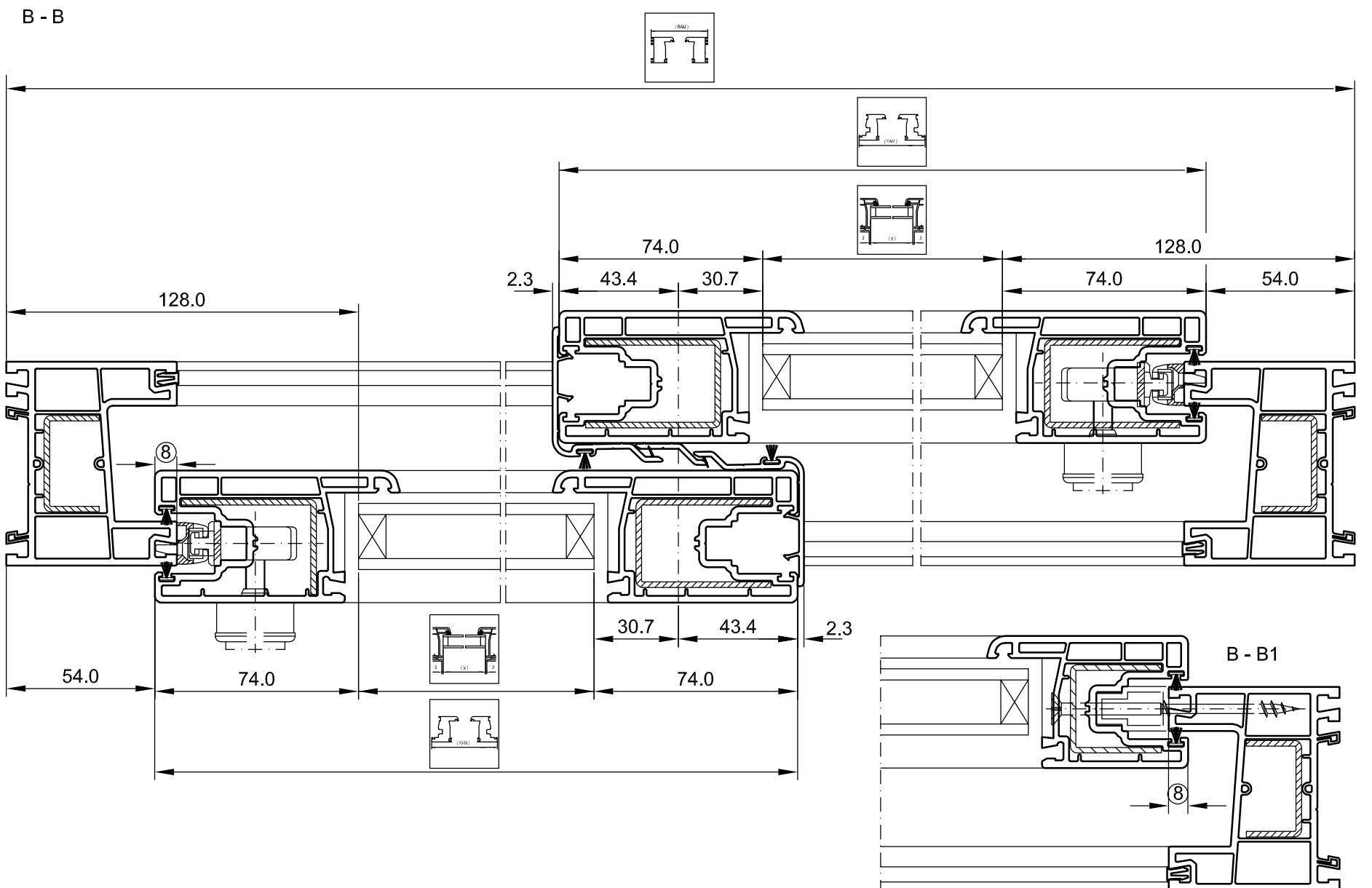
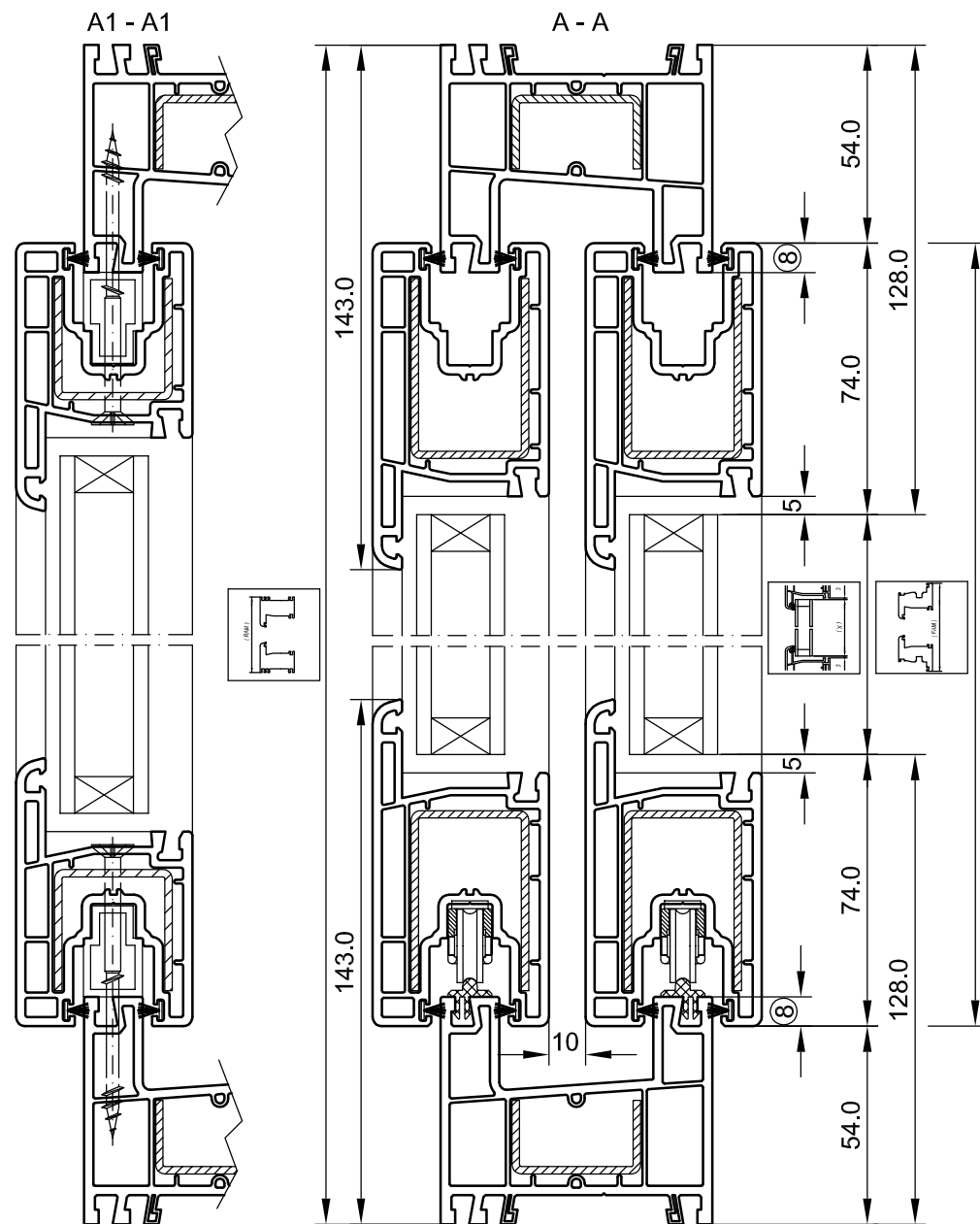
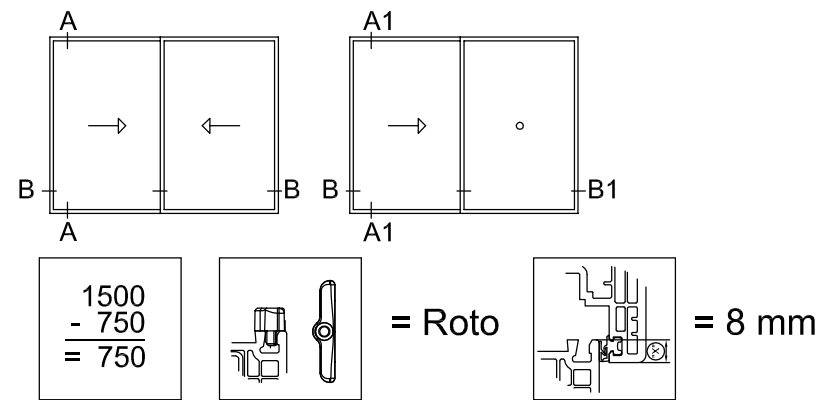


Schema F



Schema K





1500
- 750
= 750

