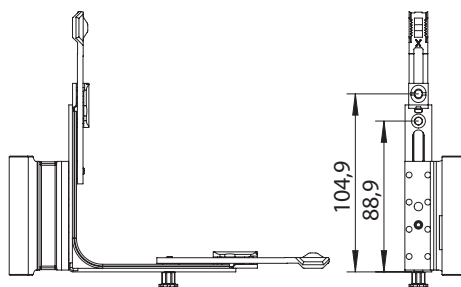


FLÜGELLAGER FL.C-W-E1.18-9.LS.WS

5066164



Spezifikation	
Bauteiltyp	Falzbandflügellager ¹
Fensterwerkstoff	Aluminium, Holz, Kunststoff, Stahl
Flügelbeschlagnut	16 mm Beschlagnut
Nutmittenlage	9 mm
Falzluft	12 mm
Flügelüberschlag	18 mm
Anschlagseite	DIN links
Sichtbarkeit	aufliegend
Öffnungsart/Schaltfolge	Dreh-Kipp, Dreh
Farbe	silber
Oberfläche	verzinkt
Farbe Bandseite	weiß (ähnl. RAL 9016)
Oberfläche Bandseite	gepulvert ¹
Bandseitenausführung	activPilot Concept C
max. zul. Flügelgewicht ¹	130 kg
Flügelgewicht - FFB bis 1,1 m ¹	150 kg
Drehhemmung	nein
Anpressdruckverstellung	ja
Mit zusätzlichem Bauteil	Eckumlenkung
Verpackung	Mehrweg

Falzbandflügellager

Das Falzbandflügellager ist für die Verbindung zwischen Fensterflügel und -rahmen an der Unterseite des Fensters zuständig und ermöglicht die verschiedenen Öffnungsarten des Fensterflügels. Es wird in der Beschlagnut des Flügels montiert und mit dem rahmenseitigen Ecklager verbunden.

Hinweis

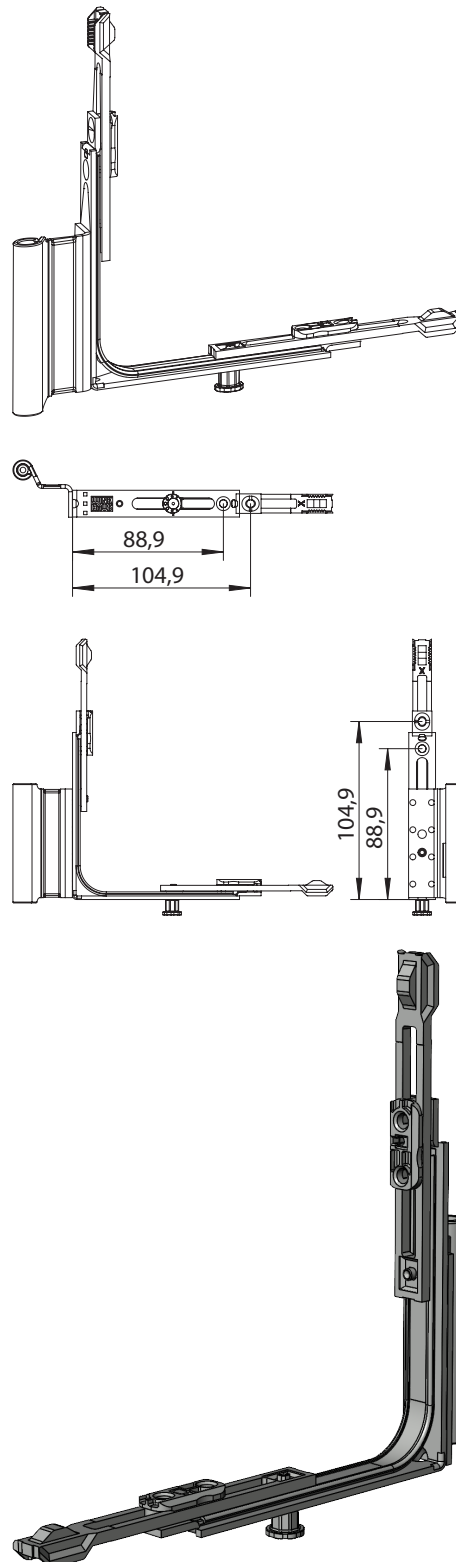
Für den bestimmungsmäßigen Gebrauch berücksichtigen Sie bitte die Informationen aus den Beschlagsübersichten, Montageanweisungen und Anwendungsdiagramme. Alle Rechte und Änderungen vorbehalten

FLÜGELLAGER FL.C-W-E1.18-9.LS.WS

5066164

Legende

Bauteiltyp



FLÜGELLAGER FL.C-W-E1.18-9.LS.WS

5066164

Maximal zulässiges Flügelgewicht bis 1,1 m Flügelfalzbreite	Mit diesem Wert wird das maximal zulässige Flügelgewicht für Elemente mit einer maximalen Flügelfalzbreite von 1,1 m, wofür der Fensterbeschlag freigegeben ist, angegeben. Jedoch sind weitere Parameter zu beachten, um die endgültig zulässigen Flügelgrößen zu bestimmen. Hierfür muss das jeweilige Anwendungsdiagramm aus dem Produktkatalog zur Rate gezogen werden.
Maximal zulässiges Flügelgewicht	Mit diesem Wert wird das maximal zulässige Flügelgewicht, wofür der Fensterbeschlag freigegeben ist, angegeben. Jedoch sind weitere Parameter zu beachten, um die endgültig zulässigen Flügelgrößen zu bestimmen. Hierfür muss das jeweilige Anwendungsdiagramm aus dem Produktkatalog zu Rate gezogen werden.
Oberfläche Bandseite	Gepulvert Auf die Oberflächen wird das Farbpulver aufgenebelt und anschließend bei 160 - 200 °C eingebrannt und verschmolzen. So entsteht eine sehr hohe Korrosionsbeständigkeit und eine optisch ansprechende Oberfläche.