

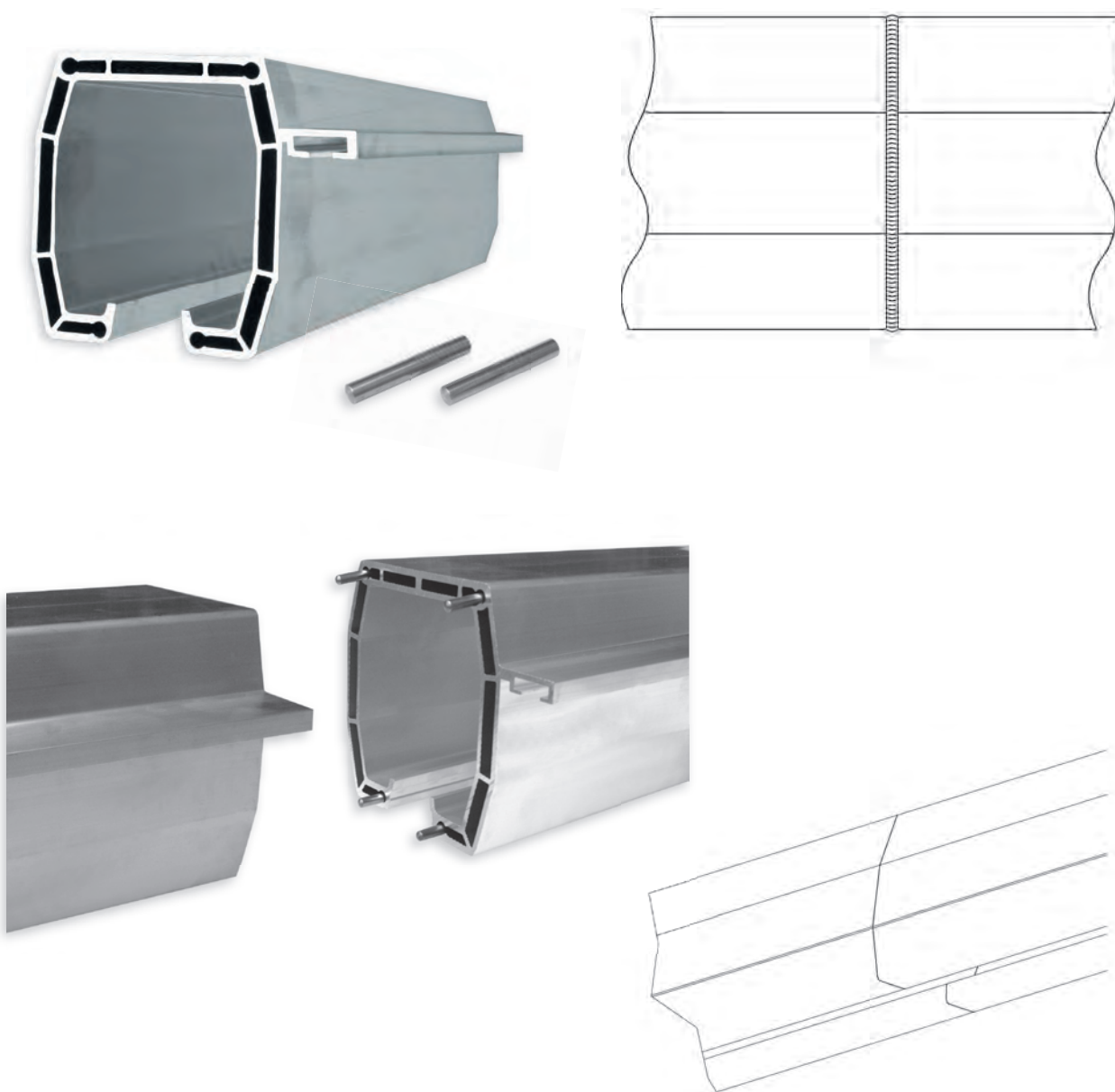
Laufschienen

FST 107A/150A
Stoßverbindungen

Für eine optimale Laufeigenschaft, sollten zwei Profile nur dann gestoßen werden, wenn es technisch absolut nicht unvermeidbar ist.

Durch Edelstahl-Zylinderstifte und zusätzliches Verschweißen auf der äußeren Wandlung, erfolgt die Verbindung. Die Zylinderstifte sollten in jedem Profilstück durch gleichmäßige Hammerschläge eingeschlagen werden. Dies erfolgt um ca. 2/3 der Gesamtlänge der Stifte. Das Zusammenfügen der anzusetzenden Profilstücke erfolgt dann vorsichtig mit Hammerschlägen (Holz-/Kunststoffhammer). Durch ein Hartholzstück kann das Profilende geschont werden.

Um ein Trennen der Profilstücke zu vermeiden sollten sie nur auf der Außenseite verschweißt werden.



Zahnstangen

FST 107A/150A

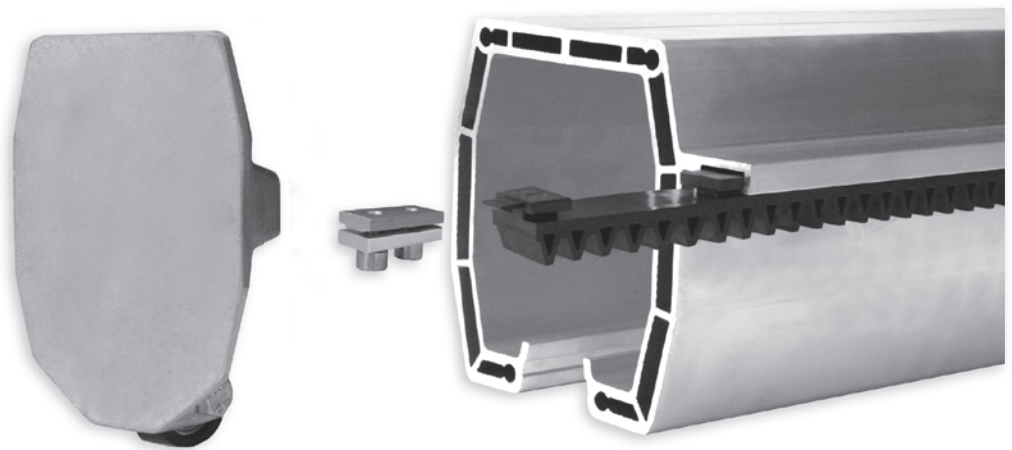
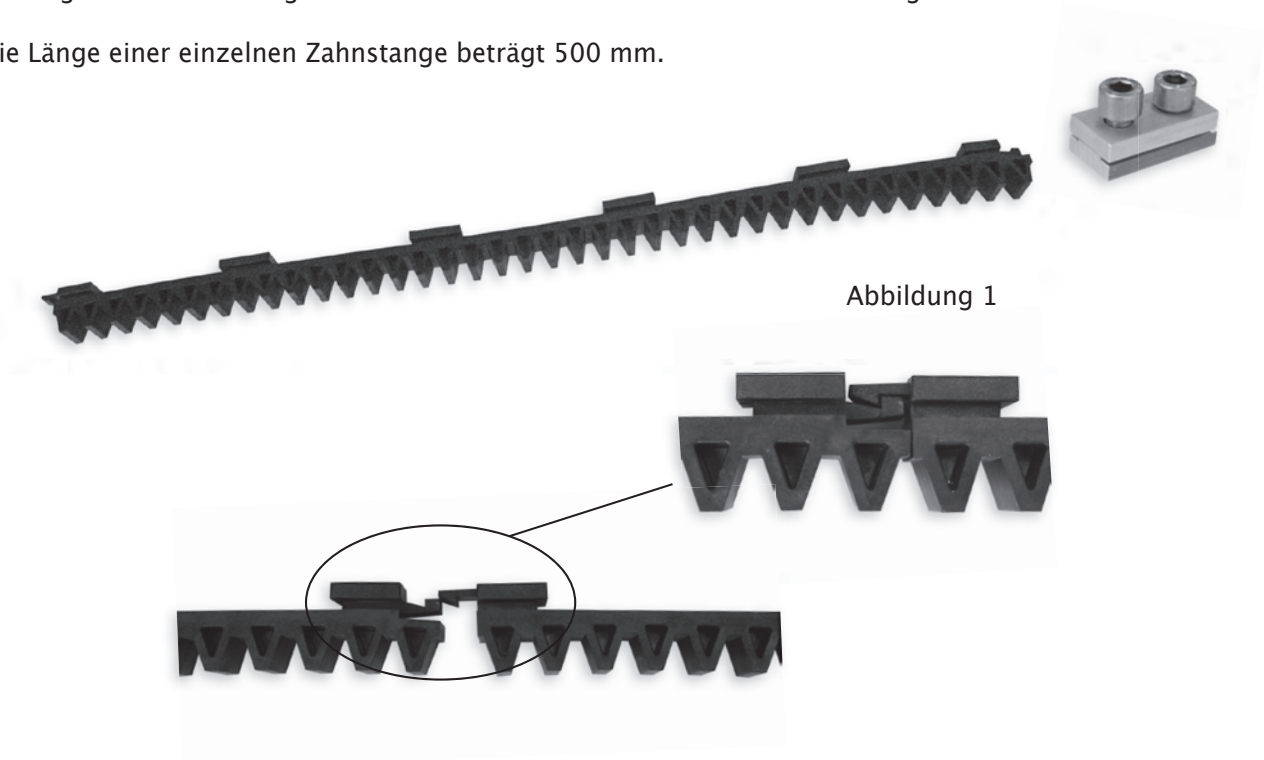
Montage

Vor der Montage der Kopfdeckel müssen die Zahnstangen in die Zahnstangen-
aufnahme eingeschoben werden. Die Zahnstangen müssen kräftig gegeneinander
geschoben werden (Klick-Verschluss). Dabei ist auf eine mängelfreie Stoßverbindung
zu achten (siehe Abb. 1).

Die lichte Durchfahrt zuzüglich einer Zahnstange gibt die erforderliche Länge der be-
nötigten Zahnstangen vor. Durch eine Zahnstangenfixierung aus Aluminium werden
die Zahnstangen in der Zahnstangenaufnahme festgehalten. Alle Fixierungsschrau-
ben müssen fest angezogen werden.

Der Beginn der Zahnstange wird an der Position des Schiebeterantriebs ausgerichtet.

Die Länge einer einzelnen Zahnstange beträgt 500 mm.



Laufrollenböcke

FST 107A/150A

Montage

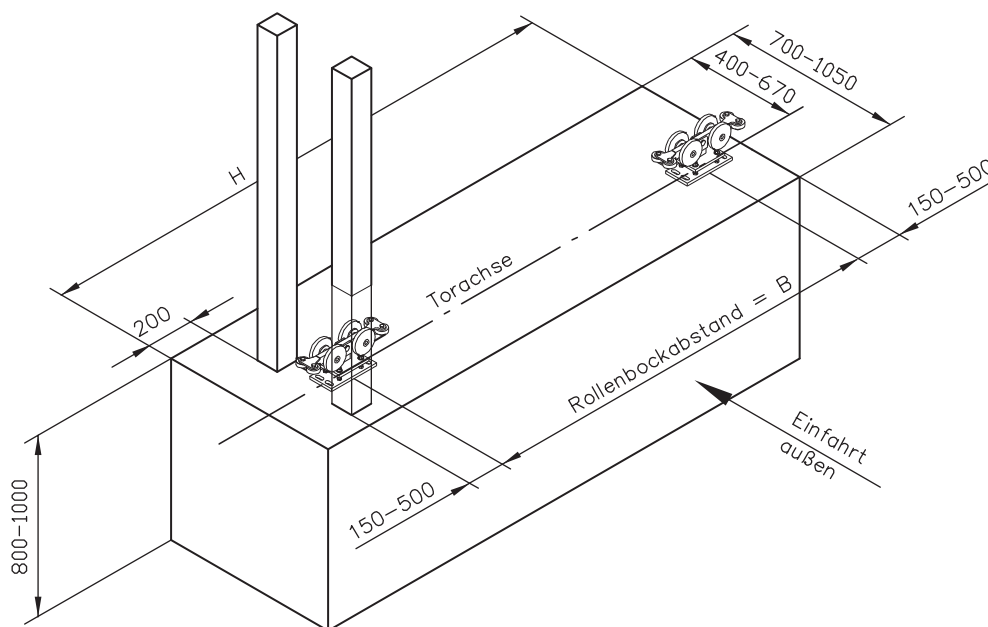
Die Montage der Rollenböcke sollte entweder auf einer Unterkonstruktion auf UNP-Trägern oder direkt auf dem Betonfundament erfolgen.

Die Böcke müssen vor dem Anzeichnen der Bohrlöcher mit der gedachten Torachse in einer Flucht aufgestellt werden. (siehe Abb. rechts)

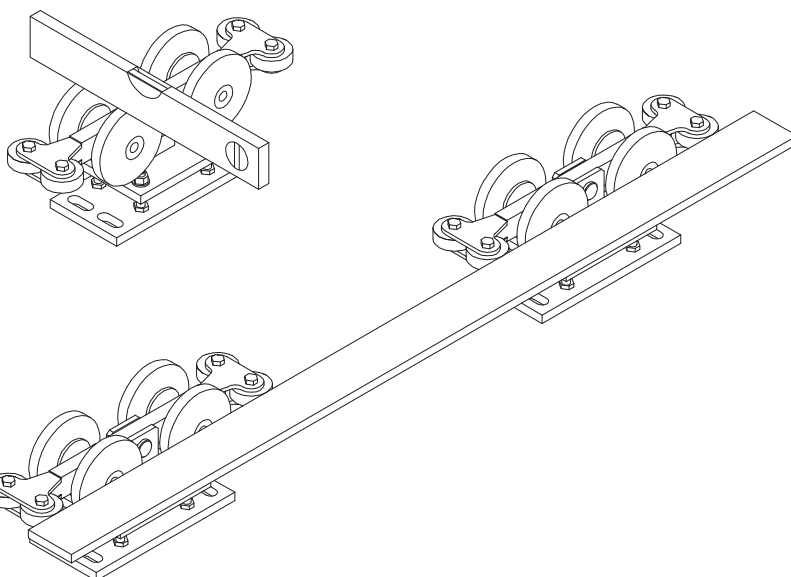
Der in der Zeichnung angegebene Rollenbockabstand „B“ darf nicht unterschritten werden!

Säubern Sie die Bohrlöcher nach dem Bohren durch Ausblasen und bringen Sie die Dübel an. Halten Sie sich dabei an die Verarbeitungshinweise und verwenden ausschließlich Schwerlastanker!

Achten Sie bei der Montage der Laufrollenböcke auf das Fundament darauf, dass die Oberkante des Fundamentes mit dem umgebenden Fertigboden eben liegt.



Kontrollieren Sie die waagerechte Lage der Laufrollenböcke vor dem Festschrauben mit einer Wasserwaage. Sollte dies nicht der Fall sein, so richten Sie die Laufrollenböcke mit Unterlegblechen aus. Beide Böcke müssen fluchtend ausgerichtet sein. Messen Sie dies, aufgrund der Fertigungstoleranzen, nicht an den Grundplatten, sondern an den Rollen.



Säubern Sie das Laufrollenprofil von innen und entfernen Sie Steine u.ä. von den Laufflächen der Laufrollenböcke bevor Sie das Laufrollenprofil mit dem aufgebauten Tor auf die Böcke schieben.

Inbetriebnahme/Wartung

FST 107A/150A

Bitte beachten Sie vor der Inbetriebnahme folgende Punkte:

- reinigen Sie die Laufrollenprofile von innen
- prüfen Sie ob das Tor leicht und ohne zu klemmen läuft

Führen Sie eine Erstinbetriebnahme durch und bescheinigen Sie die ordnungsgemäße Funktion der Toranlage.

Führen Sie mindestens einmal jährlich – bei hoher Betätigungsfrequenz mehrmals – folgende Wartungsarbeiten durch:

Kontrollieren Sie:

- ob die Laufrollenböcke noch fluchtend stehen
- ob das Tor leicht und ohne zu klemmen läuft
- die obere Torführung
- alle Befestigungsschrauben auf ihre Festigkeit
- das Innere des Laufrollenprofils auf Verschmutzungen (ggf. reinigen)
- den Sitz der Zahnstange in der Zahnstangenführung

Beachten Sie bitte, dass für kraftbetätigte Tore besondere Vorschriften gelten. Diese sind unbedingt einzuhalten!

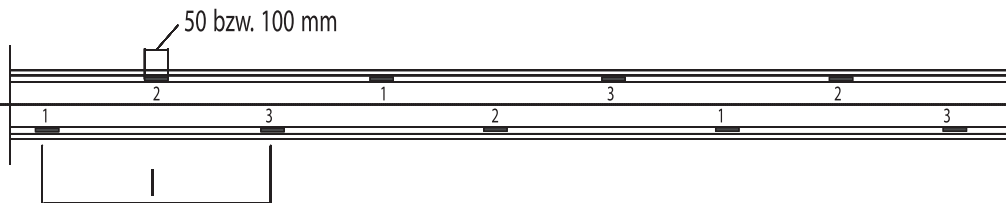
Torrahmenverbindung

FST 107A/150A

Schweiß- und Verschraubungsbilder

Es wird empfohlen das Laufrollenprofil und den Rahmen mit 50 bzw. 100 mm langen Schweißnähten und Unterbrechungen von max. 500 mm zu versehen.

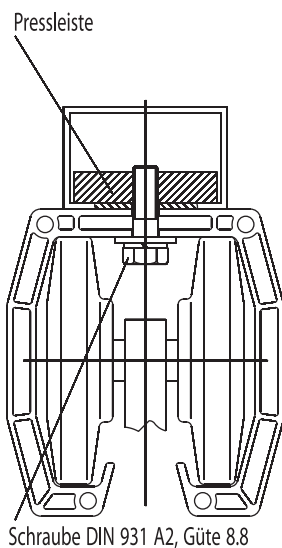
Um ein Verziehen des Laufrollenprofils zu verhindern, müssen folgende Schweißnahtfolgen beachtet werden: 1-1-1..., 2-2-2..., 3-3-3... usw. (siehe Bild)



Typ	Nahtabstand l in mm	Nahtlänge in mm	Nahtdicke a in mm
FST 107A/150A bis 7,00 bzw. 8,00 m li. D.	≥ 500	50	3
FST 150A bis 12,00 m li. Durchfahrt	≥ 500	100	3

Alle Schweißnähte sind auf Maßhaltigkeit und einwandfreien Übergang vom Grundwerkstoff zu überprüfen.

Die Verbindung Laufrollenprofil-Torkörper kann auch in Schraubtechnik vorgenommen werden. Hierzu sind zwei Pressleisten auf gesamter Torlänge erforderlich. (siehe Bild)



Typ	max. Schraubenabstand in mm			Pressleiste Al Mg Si 0,5
	lichte Durchfahrt in m			
	bis 8,00	bis 10,00	bis 12,00	
FST 107A Schrauben M10 x 40	500	180	260	Fl 70 x 15
FST 150A Schrauben M12 x 40	-	220	320	Fl 70 x 15