

## Verarbeitungs- und Montage-Anleitung

3D Anschraubband Stahl 555.570 / 555.571

3D Anschraubband Edelstahl 555.572 / 555.573

## Instructions pour l'usage et montage

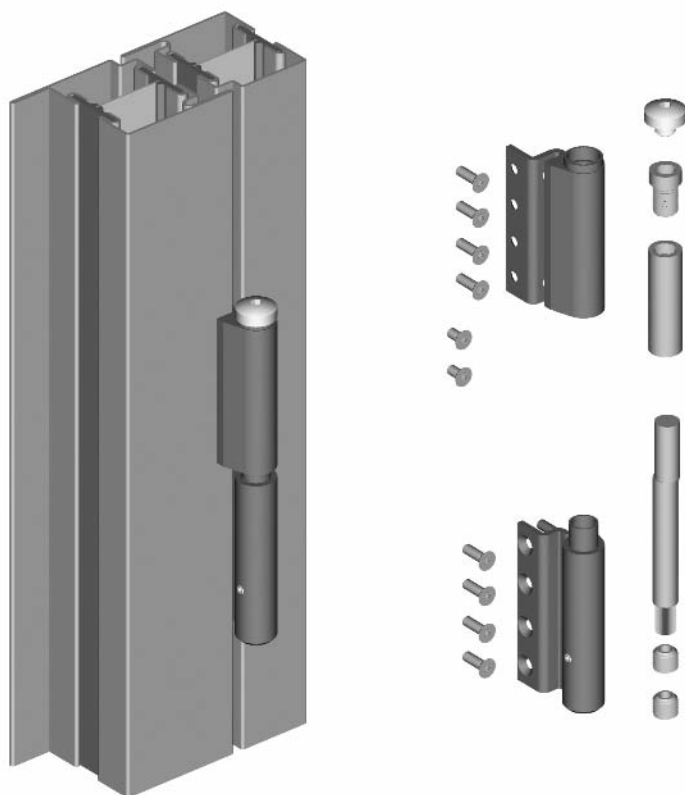
Paumelle à visser 3D en acier 555.570 / 555.571

Paumelle à visser 3D en acier Inox 555.572 / 555.573

## Instructions for processing and assembly

3D Screw-on hinge steel 555.570 / 555.571

3D Screw-on hinge stainless steel 555.572 / 555.573



### Jansen AG

Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk

CH-9463 Oberriet

Telefon +41 (0)71 763 91 11

Telefax +41 (0)71 761 22 70

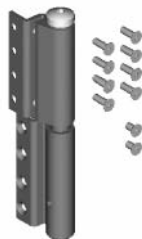
[www.jansen.com](http://www.jansen.com), [info@jansen.com](mailto:info@jansen.com)

# JANSEN

# Artikel-Übersicht

## Vue d'ensemble des articles

### Article overview



**555.570** DIN links  
**555.571** DIN rechts

#### 3D Anschraubband

Stahl verzinkt und  
blauchromatiert,  
für die Systeme

- Jansen-Economy 60
- Janisol
- Janisol 2
- Janisol C4

inkl. Befestigungs-  
schrauben Stahl verzinkt

VE = 2 Stück

**555.570** DIN gauche  
**555.571** DIN droite

#### Paumelle à visser 3D

acier zinguée et  
chromatée bleu,  
pour les systèmes

- Jansen-Economy 60
- Janisol
- Janisol 2
- Janisol C4

y compris vis de  
fixation en acier zingué

UV = 2 pieces

**555.570** DIN left  
**555.571** DIN right

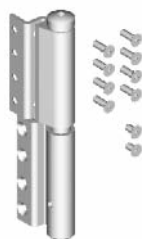
#### 3D Screw-on hinge

galvanised steel and  
blue chromated,  
for the systems

- Jansen-Economy 60
- Janisol
- Janisol 2
- Janisol C4

includes fixing screws  
in galvanised steel

PU = 2 pieces



**555.572** DIN links  
**555.573** DIN rechts

#### 3D Anschraubband

Edelstahl geschliffen  
1.4307 (AISI 403L),  
für die Systeme

- Jansen-Economy 50  
Edelstahl
- Jansen-Economy 60
- Janisol
- Janisol 2
- Janisol C4

inkl. Befestigungs-  
schrauben Edelstahl

VE = 2 Stück

**555.572** DIN gauche  
**555.573** DIN droite

#### Paumelle à visser 3D

acier Inox poli 1.4307  
(AISI 403L), pour  
les systèmes

- Jansen-Economy 50  
acier Inox
- Jansen-Economy 60
- Janisol
- Janisol 2
- Janisol C4

y compris vis de  
fixation en acier Inox

UV = 2 pieces

**555.572** DIN left  
**555.573** DIN right

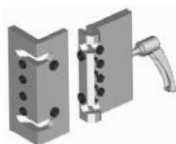
#### 3D Screw-on hinge

polished stainless steel  
1.4307 (AISI 403L),  
for the systems

- Jansen-Economy 50  
stainless steel
- Jansen-Economy 60
- Janisol
- Janisol 2
- Janisol C4

includes fixing screws  
in stainless steel

PU = 2 pieces



**499.399**

#### Bohrlehre

für Anschraubbänder  
555.570/571/572/573,  
für die Systeme

- Jansen-Economy 50  
Edelstahl
- Jansen-Economy 60
- Janisol
- Janisol 2
- Janisol C4

VE = 1 Flügelrahmenteil  
1 Blendrahmenteil

**499.399**

#### Gabarit de perçage

pour paumelles à visser  
555.570/571/ 572/573,  
pour des systèmes

- Jansen-Economy 50  
acier Inox
- Jansen-Economy 60
- Janisol
- Janisol 2
- Janisol C4

UV = 1 pièce pour  
cadre vantail  
1 pièce pour  
cadre dormant

**499.399**

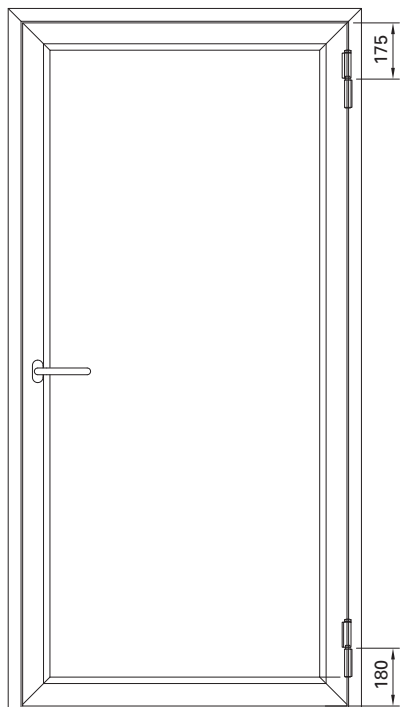
#### Drilling jig

for screw-on hinges  
555.570/571/572/573,  
for the systems

- Jansen-Economy 50  
stainless steel
- Jansen-Economy 60
- Janisol
- Janisol 2
- Janisol C4

PU = 1 piece for  
leaf frame  
1 piece for  
outer frame

# Anordnung Anschraubband Disposition paumelle en à visser Screw-on hinge arrangement



## Band oben:

175 mm von Oberkante Flügel

## Band unten:

180 mm von Unterkante Flügel

## Paumelle haut:

175 mm de l'arête supérieure  
du vantail

## Paumelle bas:

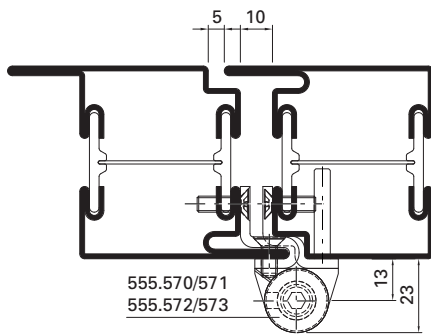
180 mm de l'arête inférieure du  
vantail

## Hinge at the top:

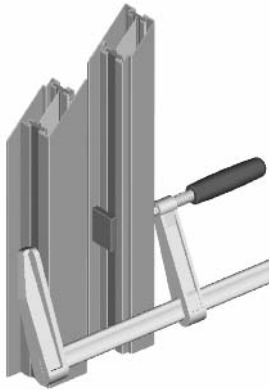
175 mm from the leaf upper edge

## Hinge at the bottom:

180 mm from the leaf lower edge

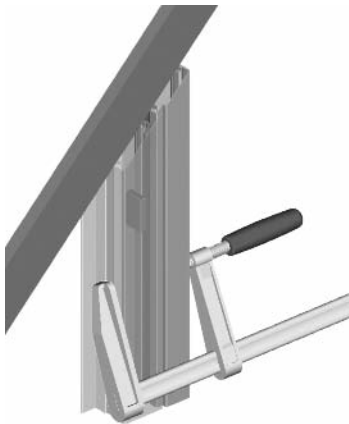


# Vorbereitung Profile Préparation des profilés Preparation profiles

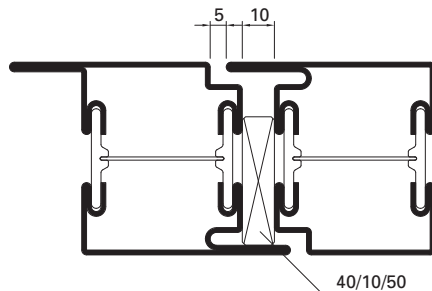


Die Profile sind vor dem Schweißen zu bearbeiten. Blendrahmen- und Flügelprofil nach oberer Gehrung ausrichten. Für die Distanz sind Distanzstücke 10 mm zu verwenden. Stäbe mit Schraubzwingen fixieren.

Les profilés doivent être usinés avant le soudage. Ajuster le profilé dormant et le profilé vantail suivant l'onglet supérieur. Pour la distance, utiliser les pièces de distance 10 mm. Fixer les barres avec des serre-joints. Marquer la position des paumelles sur les barres.



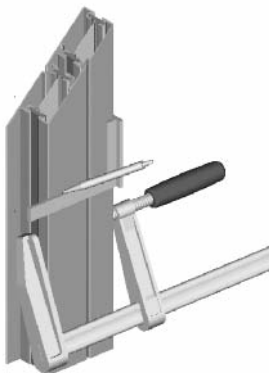
The finishing work must be done on the profiles before welding. Align the upper mitre of the frame and leaf profiles. Use the spacer 10 mm to ascertain the distance. Secure the profiles using a clamp. Mark the position of the hinges on the profiles.



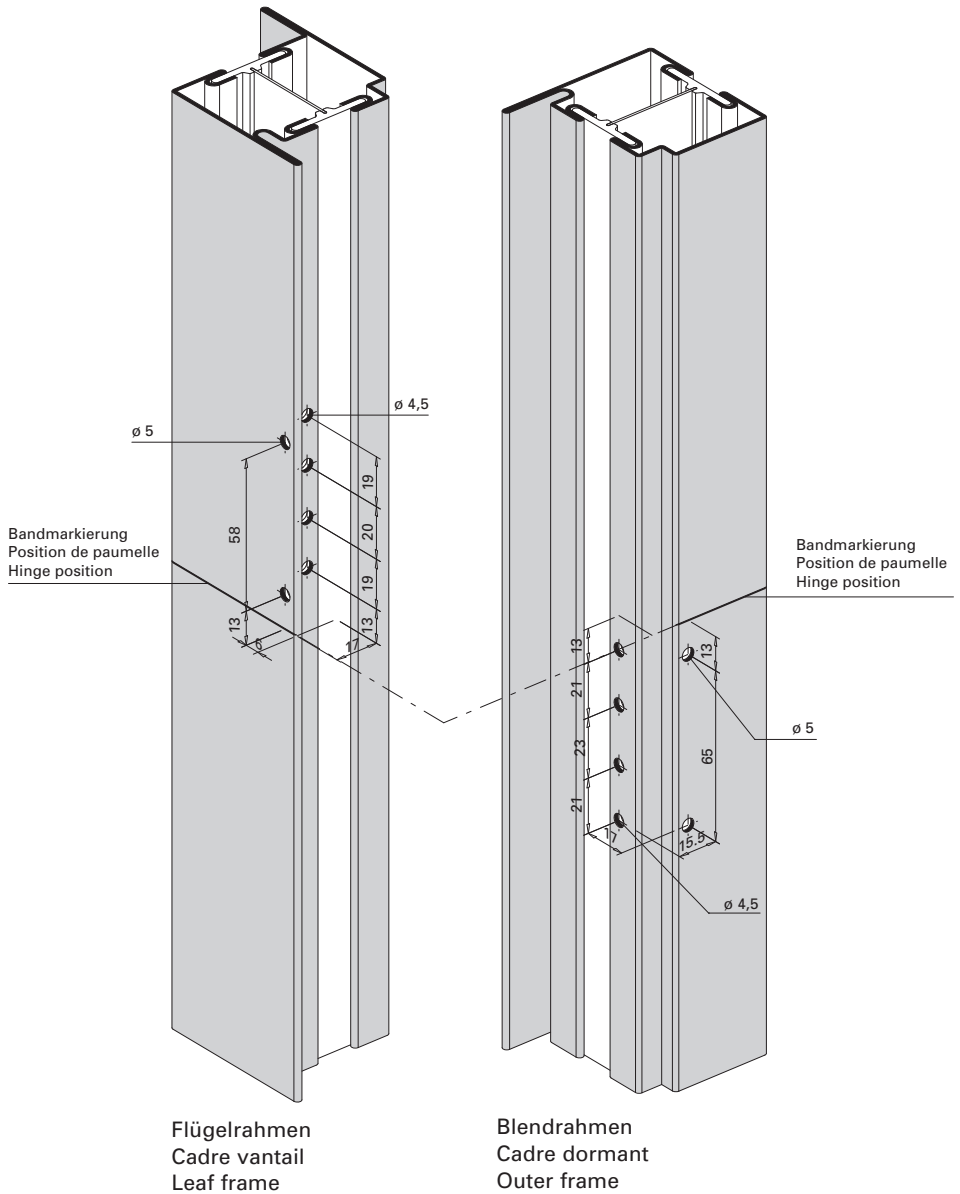
Position der Bänder an den Stäben anzeichnen.

Marquer la position des paumelles sur les barres.

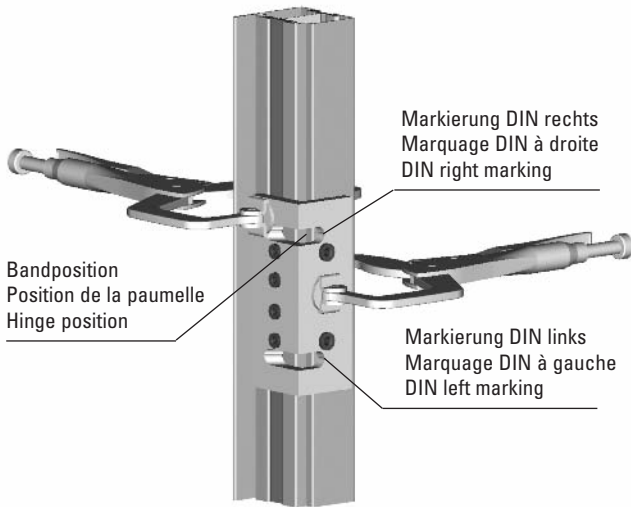
Mark the position of the hinges on the profiles.



**Bohrbild**  
**Schéma de perçage**  
**Hole layout**



# Blendrahmen Cadre dormant Outer frame



- Bohrplatte auf die angezeichnete Position ausrichten und fixieren.

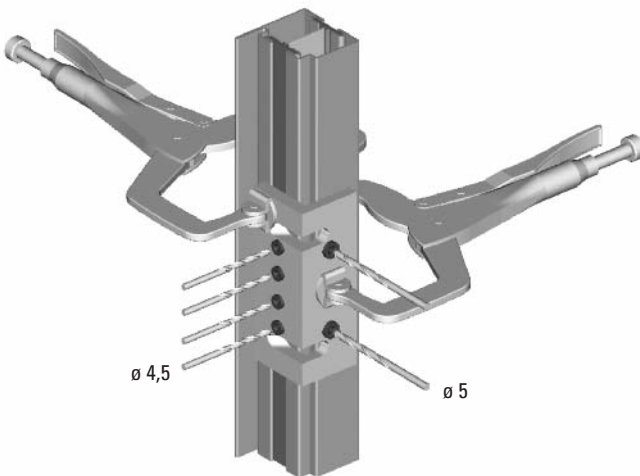
Achtung:  
DIN-Richtung beachten

- Aligner la plaque de perçage sur la position repérée et la fixer.

Avis:  
Respecter le sens DIN

- Align and fix the drill plate at the position marked

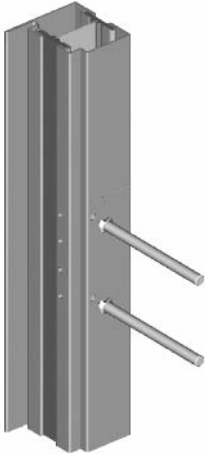
Attention:  
Observe correct  
DIN direction



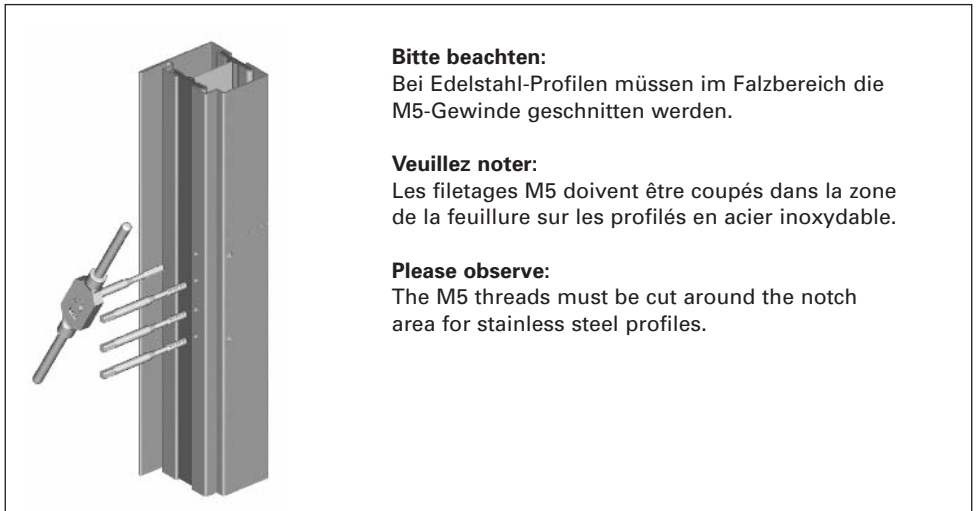
- Im Falzbereich  
4 x  $\varnothing 4,5$  mm bohren
- Auf der Ansichtsfläche  
2 x  $\varnothing 5$  mm bohren

- Percer 4 x  $\varnothing 4,5$  mm dans la zone de la feuillure
- Percer 2 x  $\varnothing 5$  mm sur la surface de face

- Drill 4 x  $\varnothing 4.5$  mm holes around the notch area
- Drill 2 x  $\varnothing 5$  mm holes on the face



- Bohrungen auf der Ansichtsfläche entgraten
- Ébarber les perçages sur la surface de face
- Deburr the boreholes on the face



**Bitte beachten:**

Bei Edelstahl-Profilen müssen im Falzbereich die M5-Gewinde geschnitten werden.

**Veillez noter:**

Les filetages M5 doivent être coupés dans la zone de la feuillure sur les profilés en acier inoxydable.

**Please observe:**

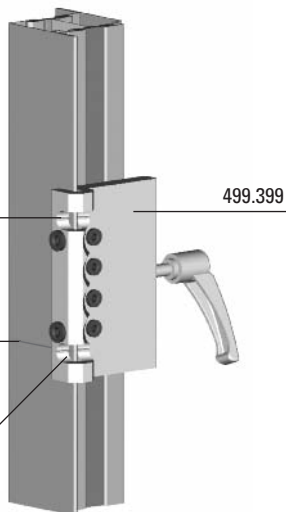
The M5 threads must be cut around the notch area for stainless steel profiles.

# Flügelrahmen Cadre vantail Leaf frame

Markierung DIN links  
Marquage DIN à gauche  
DIN left marking

Bandmarkierung  
Marquage de la paumelle  
Hinge marking

Markierung DIN rechts  
Marquage DIN à droite  
DIN right marking



- Bohrplatte auf die angezeichnete Position ausrichten und fixieren.

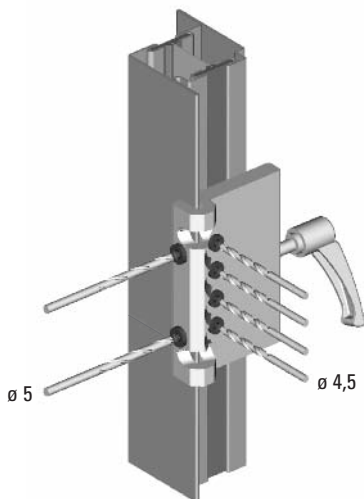
Achtung:  
DIN-Richtung beachten

- Aligner la plaque de perçage sur la position repérée et la fixer.

Avis:  
Respecter le sens DIN

- Align and fix the drill plate at the position marked

Attention:  
Observe correct  
DIN direction

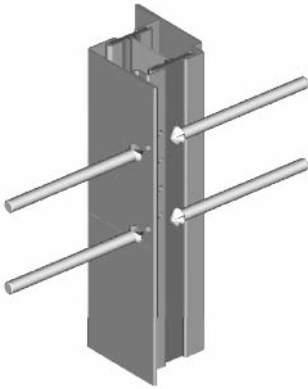


- Im Falzbereich  
4 x ø 4,5 mm bohren
- Auf der Ansichtsfläche  
2 x ø 5 mm bohren

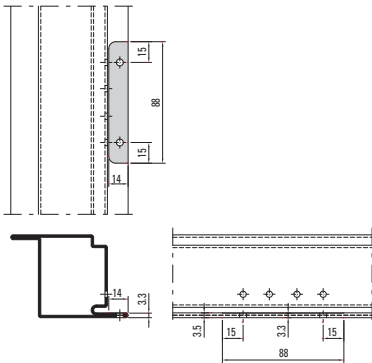
- Percer 4 x ø 4,5 mm dans la zone de la feuillure
- Percer 2 x ø 5 mm sur la surface de face

- Drill 4 x ø 4.5 mm holes around the notch area
- Drill 2 x ø 5 mm holes on the face

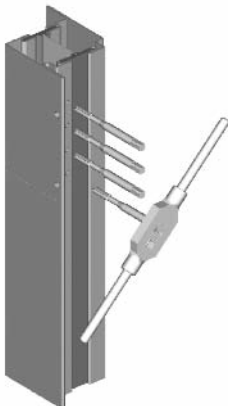




- Bohrungen am Lappen von beiden Seiten entgraten
- Ébarber les perçages des deux côtés sur la lèvre
- Deburr boreholes from both sides at the lugs



- Beim Jansen-Economy 60 Stahlprofil muss der Lappen im Bereich des Flügelbandteils auf 3,3 mm zurückgeschliffen werden.
- La lèvre doit être rectifiée à 3,3 mm dans la zone de l'élément de paumelle pour ouvrant sur le profilé en acier Jansen-Economy 60
- For the Jansen-Economy 60 steel profile, the lug in the area of the leaf hinge section must be trimmed to 3.3 mm



**Bitte beachten:**

Bei Edelstahl-Profilen müssen im Falzbereich die M5-Gewinde geschnitten werden.

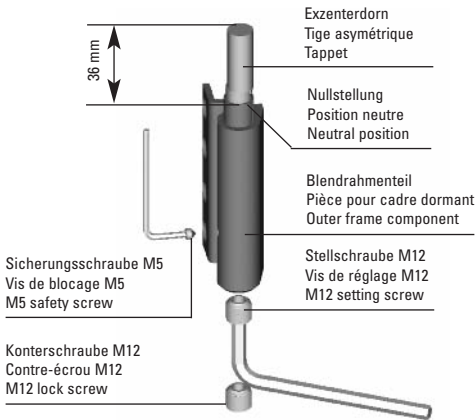
**Veillez noter:**

Les filetages M5 doivent être coupés dans la zone de la feuillure sur les profilés en acier inoxydable.

**Please observe:**

The M5 threads must be cut around the notch area for stainless steel profiles.

**Montage (nach Oberflächenbehandlung)**  
**Montage (après traitement de surface)**  
**Installation (after surface treatment)**



**Blendrahmenteil**

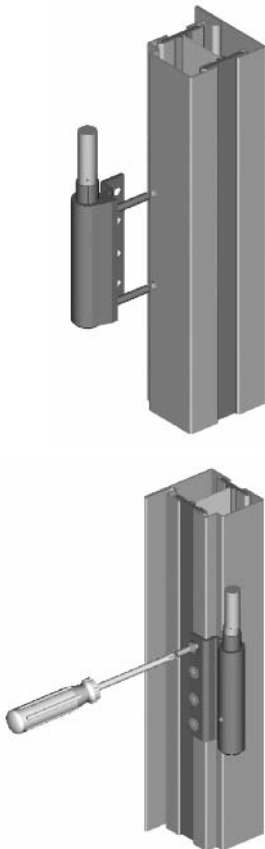
Bandteil für den Blendrahmen zusammenbauen und auf neutral stellen (mit Innensechskant-Schlüssel 2,5 und 6 mm)

**Pièce pour cadre dormant**

Assembler la pièce de charnière pour le cadre dormant et la placer sur neutre (avec des clés mâles coudées pour vis à six pans creux de 2,5 et 6 mm)

**Outer frame component**

Assemble the hinge plate component for the outer frame and set to neutral position (using 2.5 and 6 mm Allen key)



– Bolzen des Blendrahmenteils in die Bohrungen auf der Ansichtsfläche stecken

– Enfoncer le goujon de la pièce du cadre dormant dans les perçages pratiqués sur la surface de face

– Place outer frame component bolts into the boreholes on the face

– Bandteil mit 4 Stück M5x16 Senkschrauben gewindefurchend festschrauben (Torx 25)

– Drehmoment Janisol 10 Nm  
Drehmoment Jansen-Economy 5 Nm

– Bien visser la pièce de charnière avec 4 vis à tête fraisée autotaraudeuses M5x16 (Torx 25)

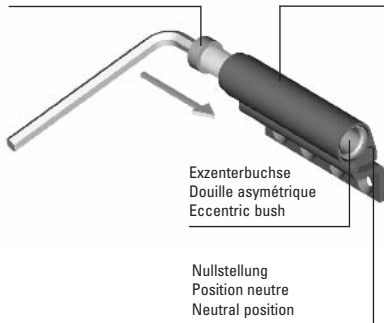
– Couple Janisol 10 Nm  
Couple Jansen-Economy 5 Nm

– Tighten the hinge plate component at using 4 M5x16 countersunk screws (thread forming, Torx 25)

– Janisol torque: 10 Nm  
Jansen-Economy torque: 5 Nm

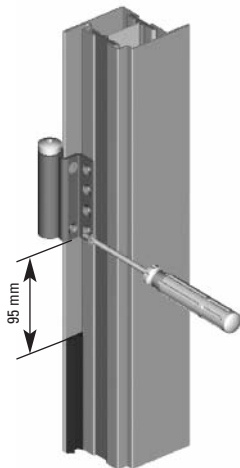
Konterschraube M12  
Contre-écrou M12  
M12 lock screw

Flügelrahmenteil  
Pièce pour cadre vantail  
Leaf frame component

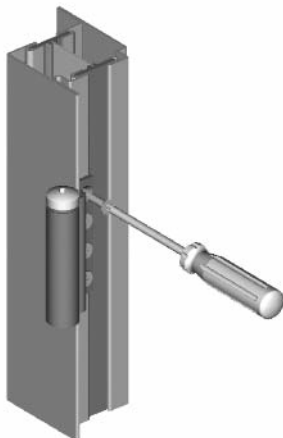


Exzenterbuchse  
Douille asymétrique  
Eccentric bush

Nullstellung  
Position neutre  
Neutral position



95 mm



### Flügelrahmenteil

Bandteil für den Flügelrahmen zusammenbauen und auf neutral stellen (mit Innensechskant-Schlüssel 6 mm)

### Pièce de cadre de vantail

Assembler la pièce de charnière pour le cadre de vantail et la placer sur neutre (avec une clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 6 mm)

### Leaf frame component

Assemble the hinge plate component for the leaf frame and set to neutral position (using 6 mm Allen key)

- Bandteil mit 2 Stück M5x10 Senkschrauben fixieren (Torx 25)
- Anschlagdichtung 95 mm unter dem Bandteil einsetzen

- Fixer la pièce de charnière avec 2 vis à tête fraisée M5x10 (Torx 25)
- Placer le joint de battement de 95 mm sous la pièce de charnière

- Fix hinge plate component to using 2 M5x10 countersunk screws (Torx 25)
- Insert buffer seal 95 mm below the hinge plate component

- Bandteil mit 4 Stück M5x16 Senkschrauben gewindefurchend festschrauben (Torx 25)
- Drehmoment Janisol 10 Nm  
Drehmoment Jansen-Economy 5 Nm

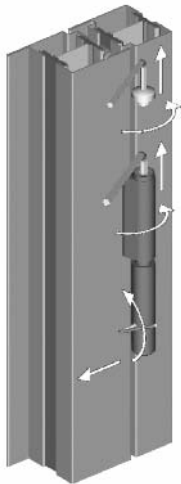
- Bien visser la pièce de charnière avec 4 vis à tête fraisée autotaraudeuses M5x16 (Torx 25)
- Couple Janisol 10 Nm  
Couple Jansen-Economy 5 Nm

- Tighten the hinge plate component at using 4 M5x16 countersunk screws (thread forming, Torx 25)
- Janisol torque: 10 Nm  
Jansen-Economy torque: 5 Nm

## Dichtungsdruck und seitliche Verstellung (+/- 1,5 mm)

## Mise en place du joint et réglage latéral (+/- 1,5 mm)

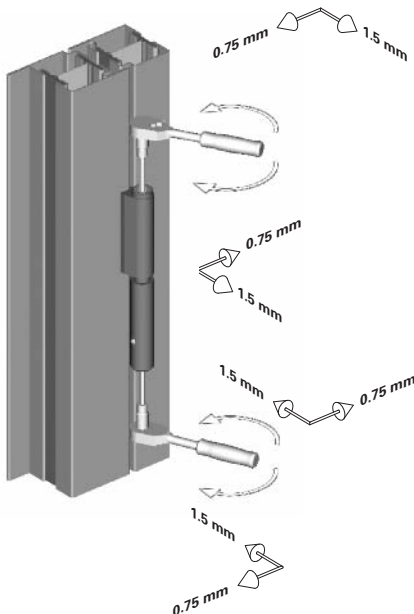
## Seal pressure and lateral offset (+/- 1.5 mm)



- Verschluss-Schraube mit Innensechskant-Schlüssel (5 mm) entfernen
- Kонтerschraube mit 1 Drehung lösen (Innensechskant-Schlüssel 6 mm)
- Sicherungsschraube M5 mit 1 Drehung lösen (Innensechskant-Schlüssel 2,5 mm)

- Retirer la vis de fermeture avec la clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 5 mm
- Desserrer le contre-écrou en lui faisant opérer une rotation (clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 6 mm)
- Desserrer la vis de blocage en lui faisant opérer une rotation (clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 2,5 mm)

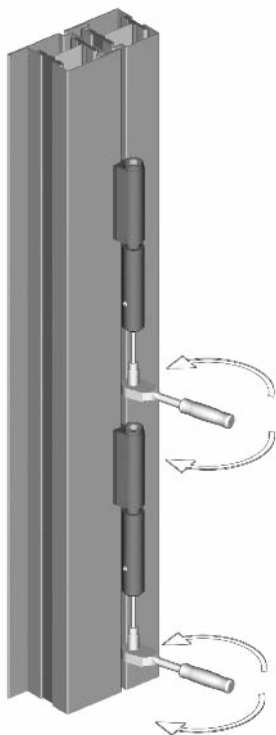
- Remove lock screw with 5 mm Allen key
- Release counterscrew by turning once (6 mm Allen key)
- Release safety screw by turning once (2.5 mm Allen key)



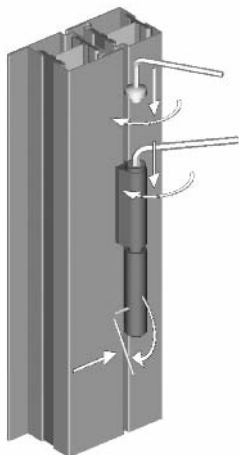
- Für den Dichtungsdruck und die seitliche Verstellung mit 2 Innensechskant-Schlüssel (5 mm) den Exzenter-Dorn und die Exzenter-Büchse drehen, bis die gewünschte Stellung erreicht ist.

- Faire tourner la tige et la douille asymétriques jusqu'à ce que la position désirée soit atteinte pour mettre le joint en place et obtenir le réglage latéral avec 2 clés mâles coudées pour vis à six pans creux (de 5 mm).

- To set the seal pressure and lateral offset, turn the tappet and eccentric bush with 2 Allen keys (5 mm) until the desired position is reached.

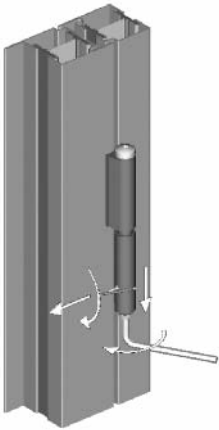


- Bei zwei Bändern (Abstand  $\leq 500$  mm) muss die Verstellung der beiden Bänder identisch sein. Dies wird erreicht durch die Verwendung von zwei Innensechskant-Schlüsseln 5 mm, welche gleichzeitig synchron bewegt werden.
- Quand il y a deux paumelle (écart  $\leq 500$  mm), le réglage de ces deux paumelles doit être le même. Ceci s'obtient en utilisant 2 clés mâles coudées pour vis à six pans creux de 5 mm dont le mouvement doit être synchrone.
- The offset of both hinges must be identical (space  $\leq 500$  mm) for two hinges. This is achieved by moving two 5 mm Allen keys synchronously to each other.

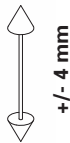
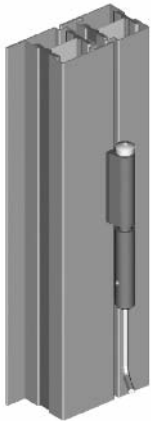


- Sicherungsschraube M5 anziehen (Innensechskant-Schlüssel 2,5 mm)
- Kontertschraube anziehen (Innensechskant-Schlüssel 6 mm)
- Verschluss-Schraube mit Innensechskant-Schlüssel 5 mm wieder aufschrauben
- Serrer la vis de blocage M5 (clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 2,5 mm)
- Serrer le contre-écrou (clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 6 mm)
- Revisser la vis de fermeture avec la clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 5 mm
- Tighten M5 safety screw (2.5 mm Allen key)
- Tighten counterscrew (6 mm Allen key)
- Screw the lock screw back on with a 5 mm Allen key

# Höhenverstellung (+/- 4 mm) Réglage en hauteur (+/- 4 mm) Height adjustment (+/- 4 mm)



- Kонтerschраube M12 mit Innensechskant-Schlüssel (6 mm) herausdrehen
- Sicherungsschraube M5 mit 1 Drehung lösen (Innensechskant-Schlüssel 2,5 mm)
- Dévisser le contre-écrou M12 avec la clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 6 mm
- Desserrer la vis de blocage en lui faisant opérer une rotation (clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 2,5 mm)
- Turn out the M12 counterscrew with a 6 mm Allen key
- Release M5 safety screw by turning once (2.5 mm Allen key)

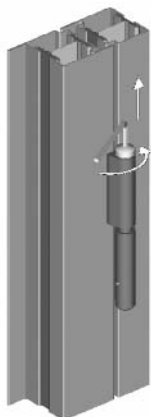


- Durch das Drehen der Höhenverstellungsschraube die Höhe einstellen (Innensechskant-Schlüssel 6 mm)
- Régler la hauteur en faisant tourner la vis de réglage en hauteur (clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 6 mm)
- Set the height by rotating the height adjustment screw (6 mm Allen key)

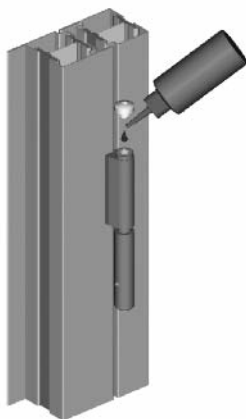


- Sicherungsschraube M5 anziehen (Innen-sechskant-Schlüssel 2,5 mm)
- Kонтerschраube M12 eindrehen und anziehen (Innensechskant-Schlüssel 6 mm)
- Serrer la vis de blocage M5 (clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 2,5 mm)
- Visser le contre-écrou M12 et le serrer (clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 6 mm)
- Tighten M5 safety screw (2.5 mm Allen key)
- Screw in and tighten the M12 counterscrew (6 mm Allen key)

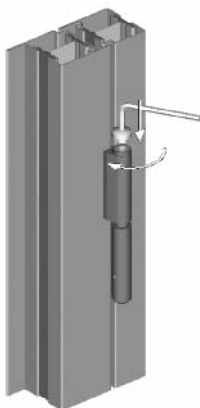
## Wartung Maintenance Maintenance



- Verschluss-Schraube mit Innensechskant-Schlüssel 5 mm entfernen
- Retirer la vis de fermeture avec la clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 5 mm
- Remove lock screw with 5 mm Allen key



- Die Öffnung der Konterschraube mit Fließfett (450.093) füllen
- Remplir l'ouverture du contre-écrou avec de la graisse liquide (450.093)
- Fill the opening of the counterscrew with low-viscosity grease (450.093)



- Verschluss-Schraube mit Innensechskant-Schlüssel 5 mm wieder aufschrauben
- Revisser la vis de fermeture avec la clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 5 mm
- Screw the lock screw back on with 5 mm Allen key

**Hinweis**

Vor dem Einhängen müssen die Dorne gefettet werden.  
Die Bänder sollten ca. alle 100'000 Schliessfolgen nachgeschmiert werden.  
Die Befestigungsschrauben müssen ebenfalls regelmässig kontrolliert werden.

**Note**

Les vis de fixation doivent être graissées avant l'accrochage.  
Les paumelles devraient être regraissées environ au bout de toutes les 100'000 fermetures.  
Les vis de fixation doivent également être contrôlées régulièrement.

**Note**

The tappets must be greased before hinging.  
The hinges should be re-lubricated after approx. every 100,000 closing sequences.  
The fixing screws must also be controlled regularly.

**Jansen AG**

Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk  
CH-9463 Oberriet  
Telefon +41 (0)71 763 91 11  
Telefax +41 (0)71 761 22 70  
[www.jansen.com](http://www.jansen.com), [info@jansen.com](mailto:info@jansen.com)

**JANSEN**