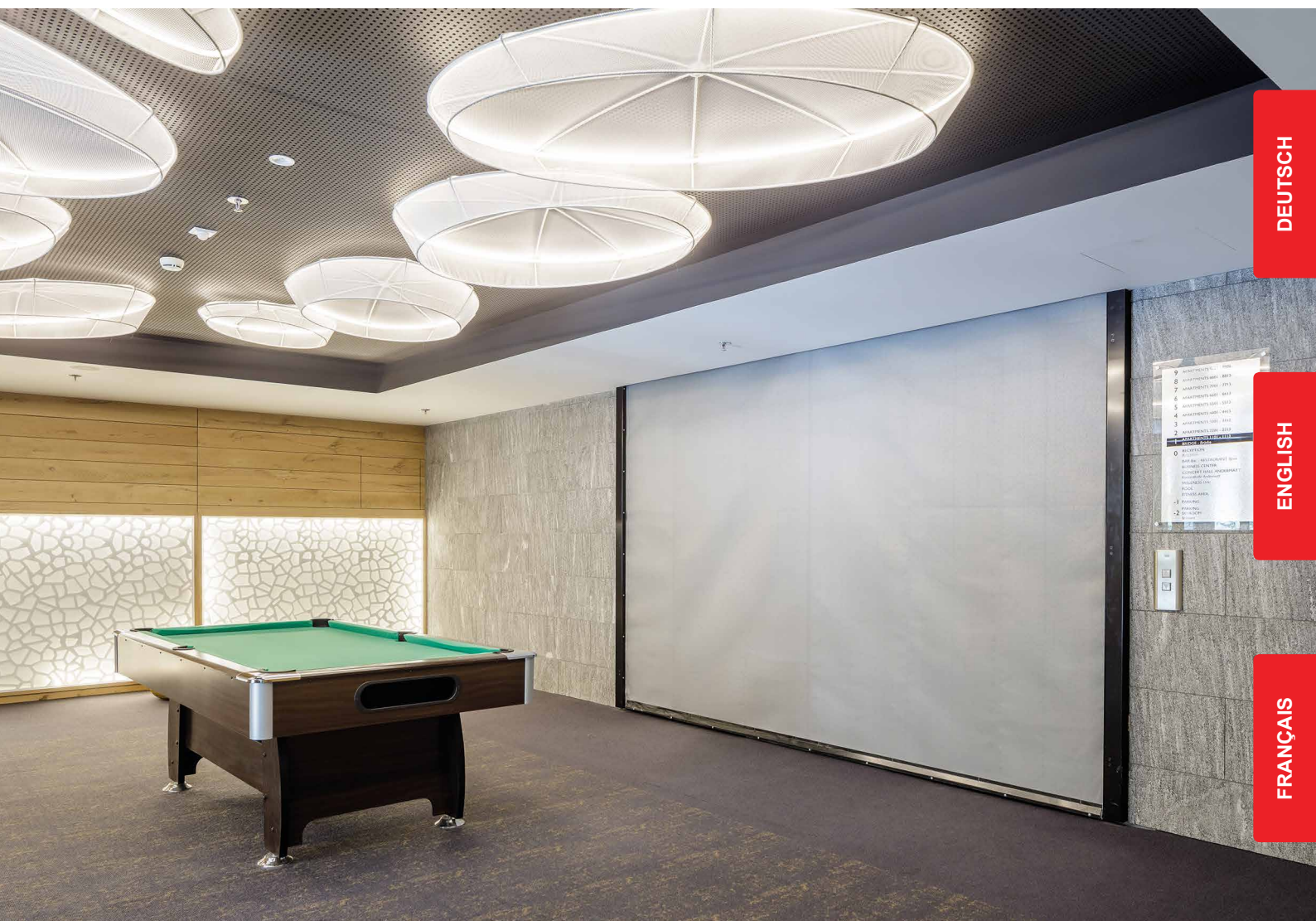


Montageanleitung | *Installation Manual*

TFR / TFF-S / TFF-E(-S) / TFF-EW(-S)

DE | EN | FR



DEUTSCH

ENGLISH

FRANÇAIS

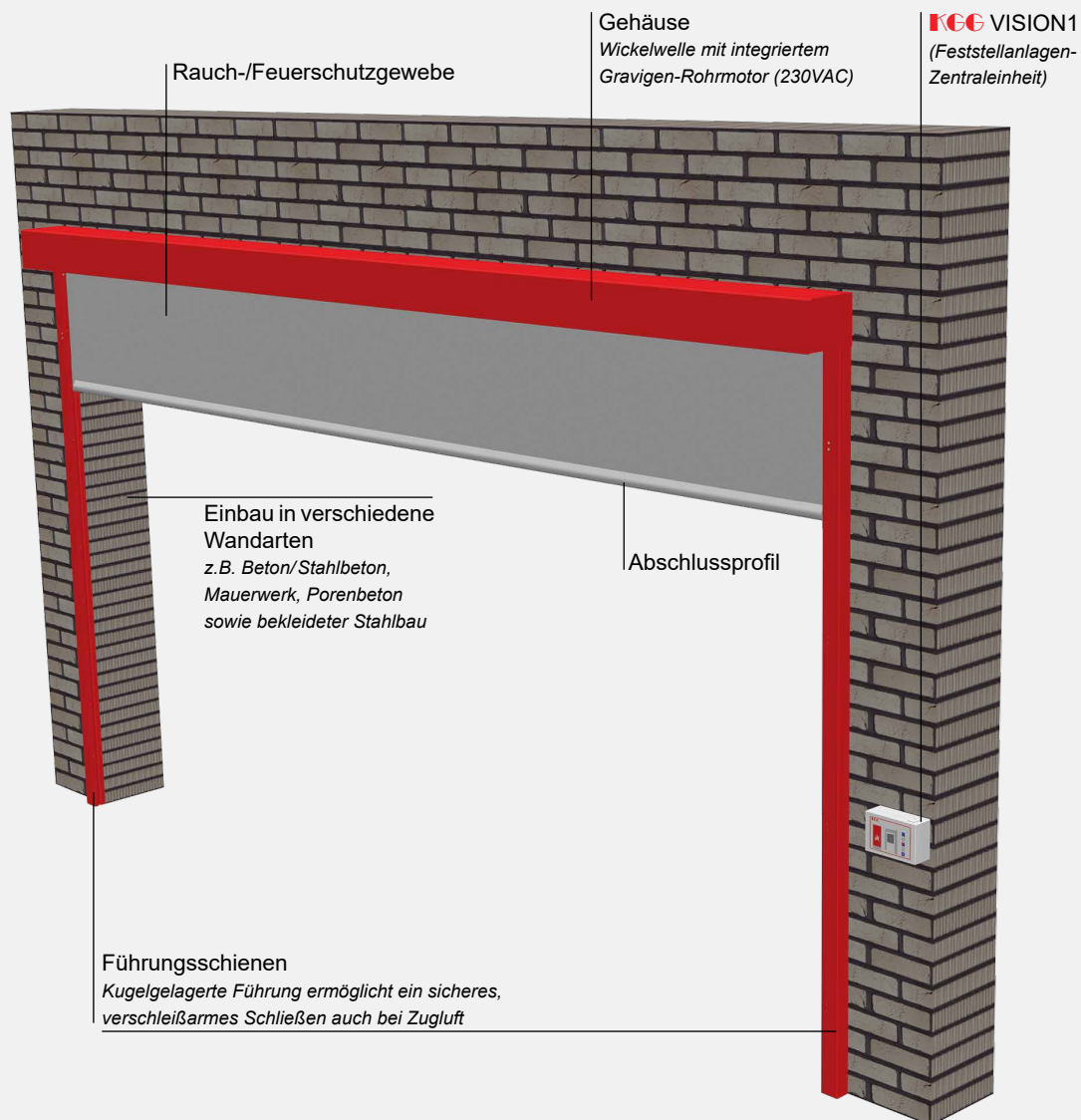
Inhaltsverzeichnis

Seite

1 Systemübersicht	3
2 Vorbereitende Arbeiten / Hinweise	4
3 Montage Winkelblenden	4
4 Montage des linken und rechten Führungsprofils	5
5 Montage der Gehäusedichtung	6
6 Einhängen der Wickelwelle	6
7 Anklemmen der Steuerungseinheit	8
8 Montage der Laufschienen (MEA-Schienen)	10
9 Konsolenunterteile und untere Blende montieren	11
10 Montage des Abschlussprofils	12
11 Endlagen einstellen	16
12 Führungsabdeckprofile anschrauben	17
13 Gerade Blende anbringen	18
14 Abschließende Arbeiten	19

(Revisionsstand 05.02.2026)

1 Systemübersicht



2 Vorbereitende Arbeiten / Hinweise

- > Überprüfen des Lieferumfangs anhand der Packliste und der Zeichnung.
- > Vergleichen der vorhandenen Einbausituation mit der Montagezeichnung.
- > **Einbau nur in zugelassene Wandarten mit zugelassenem Befestigungsmaterial!**
(aktuelle Übersicht, siehe QR-Code)
- > Ausmessen der Wandöffnung (lichte Höhe und lichte Breite).
- > Prüfen der Wand/Decke auf Ebenheit und Winkligkeit.
- > Prüfen, ob die bauseitigen Elektroanschlüsse (Netzzuleitung 230V/10A evtl. Signalkabel von der bauseitigen BMZ) vorhanden und aufgeschaltet sind.



3 Montage Winkelblenden

- > Anzeichnen der Bohrlöcher von Seitendeckeln und Konsolen. Die Maße sind der Zeichnung zu entnehmen. Alternativ können die Bohrungen auch von der Winkelblende abgetragen werden.

Achtung! Die Winkelblenden müssen exakt horizontal montiert werden!

- > Bohren der Dübelbohrungen für die Gehäusebefestigung.
- > Sind die Konsolen nicht schon vom Werk eingienietet, müssen die Konsolen mit 4x8mm Stahlnieten und die Seitendeckel mit 4x12mm Stahlnieten in die Winkelblende eingienietet werden (siehe Bild 1).
- > Montieren der Winkelblende wie in der Zeichnung dargestellt. Bei mehrteiligen Gehäusen wird mit der Montage der Winkelblenden von links begonnen. Die Winkelblenden werden mit den vormontierten Gehäuseverbindern miteinander vernietet (je Verbinder 2 Stahlnieten 4x8mm).

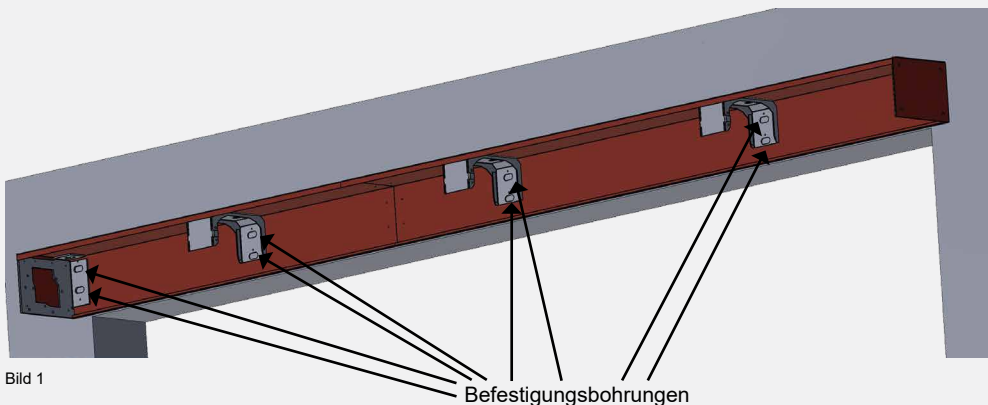


Bild 1

4 Montage des rechten und linken Führungsprofils

- > Führungsprofil bündig am Seitendeckel ansetzen, anzeichnen und bohren.
- > Profil senkrecht und parallel zueinander an der Wand bzw. in der Laibung montieren.

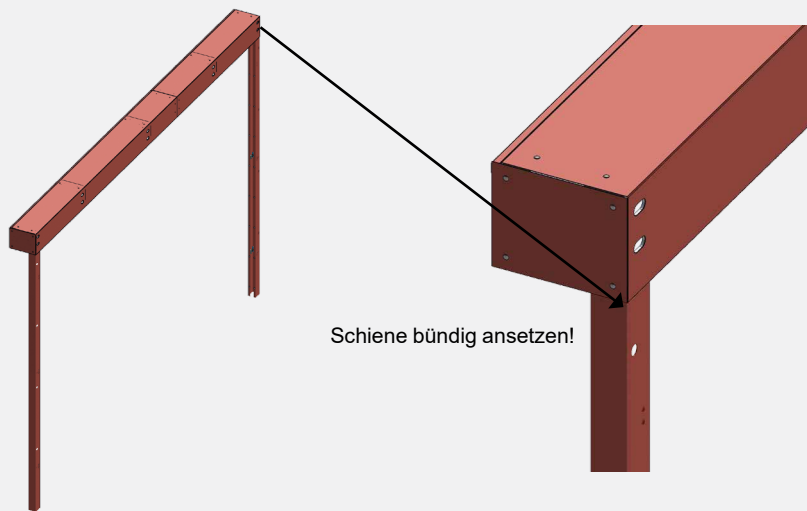


Bild 2

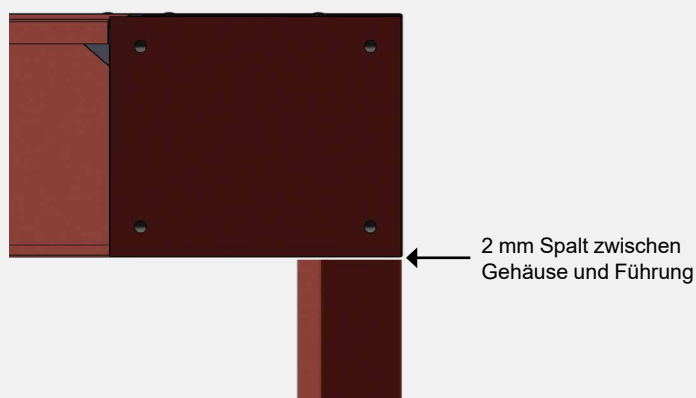


Bild 3

5 Montage der Gehäusedichtung

Dieser Schritt ist relevant für alle Textil Flexible Feuerschutzabschlüsse mit der Zusatzanforderung zur Rauchdichtheit S_a bzw. S_{200} .

Die Gehäusedichtung unten mit der Winkelblende des Gehäusekastens vernieten. Die Befestigungsabstände sind durch werkseitige Bohrungen vorgegeben.

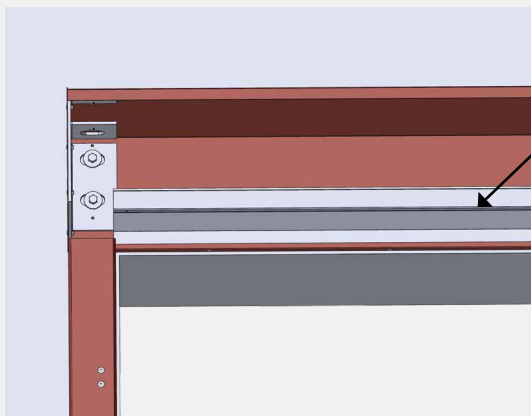
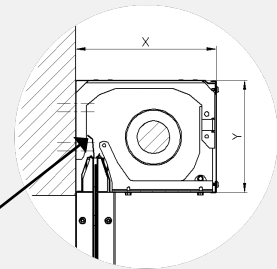


Bild 5

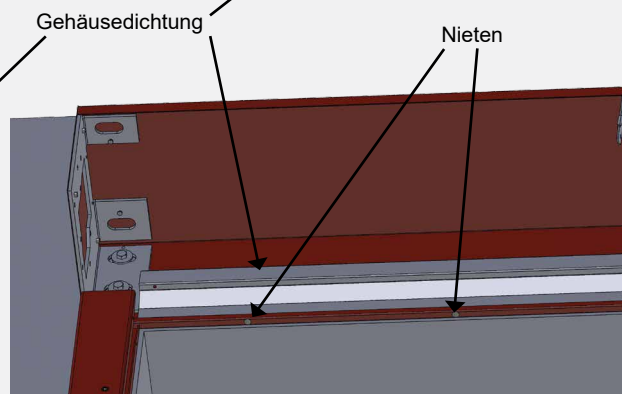


Bild 6

6 Einhängen der Wickelwelle



Achtung! Die Schutzfolie nur an den Enden entfernen. Die komplette Folie wird erst später entfernt!

Nun wird die Motorlagerplatte am Motorkopf befestigt. Dazu die Schrauben M5 aus dem Motorkopf herausschrauben und damit die Motorplatte befestigen. Je nach Motorbaureihe sind dies vier bzw. zwei Schrauben.

Auf der Gegenlagerseite wird der Bolzen eingefettet und in die Wickelwelle eingeschoben.

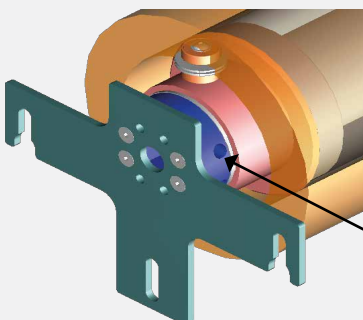


Bild 7

Auf die Lage der Endschalter achten! (spätere Zugänglichkeit)

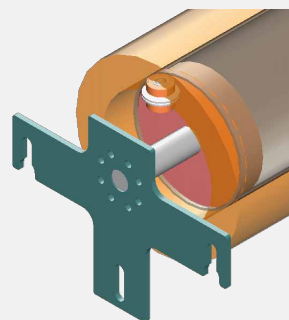
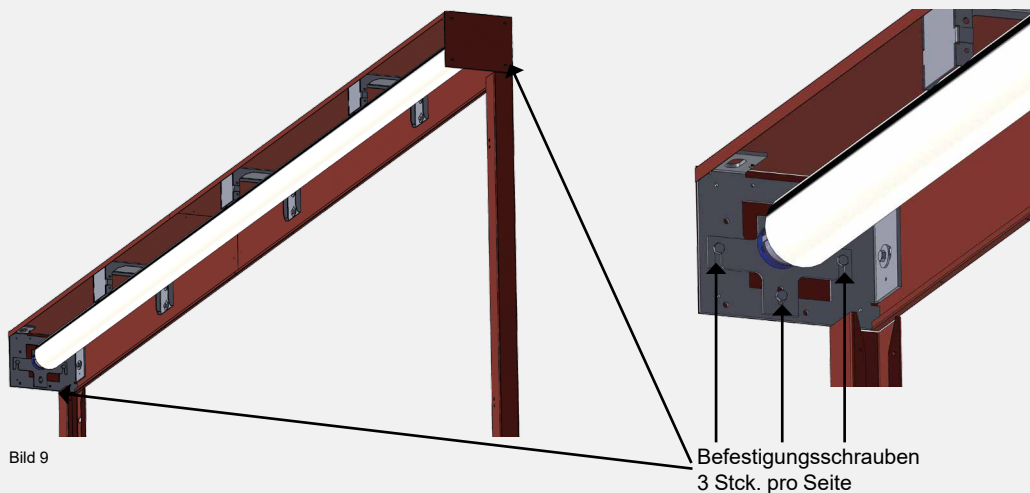


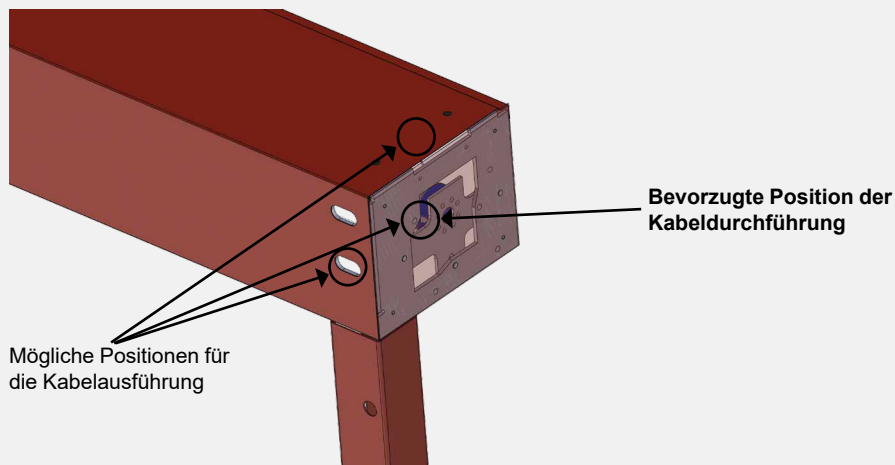
Bild 8

Nun wird die komplette Wickelwelle in das Gehäuse gehoben und die Lagerplatten mit je drei Schrauben M8x10mm am Seitendeckel verschraubt.



Nach dem Einhängen der Wickelwelle darauf achten, dass das Motorkabel ganz außen am Seitendeckel entlang geführt wird, damit die Gewebelager das Motorkabel nicht beschädigen.

Das Motorkabel an gewünschter Stelle durch Kabelverschraubung aus dem Gehäuse führen.



7 Steuerungseinheit anklemmen

7.1 Steuerung VISION1

- > Motor an die Steuerung VISION1 anklemmen (siehe KGG VISION1 Betriebs- und Instandhaltungsanleitung).
- > Steuerung an die Netzzuleitung anschließen / Schuko-Stecker einstecken.
- > Brandalarm quittieren (Taste **B**).
Hinweis: Der Brandalarm kann nur quittiert werden, wenn die obere Endlage (Leuchte **10**) nicht erreicht ist. Falls dies geschehen ist, vorher den oberen Endscharter am Motorkopf ca. 5 Umdrehungen in Plusrichtung (im Uhrzeigersinn) drehen.
- > AUF-Taste (↑) (Taste **C**) an der Bedienfolie solange gedrückt halten, bis die obere Endlage erreicht wird.
- > Schutzfolie an der Wickelwelle komplett entfernen.
- > Das Gewebe von Hand vom Wickelrohr ca. 0,5 m abwickeln und währenddessen die AB-Taste (↓) (Taste **E**) gedrückt halten.
- > Oberen Endscharter am Motorkopf in Minusrichtung (gegen Uhrzeigersinn) drehen, bis die Leuchte für die obere Endlage an der Steuerung aufleuchtet. (Leuchte **10**).

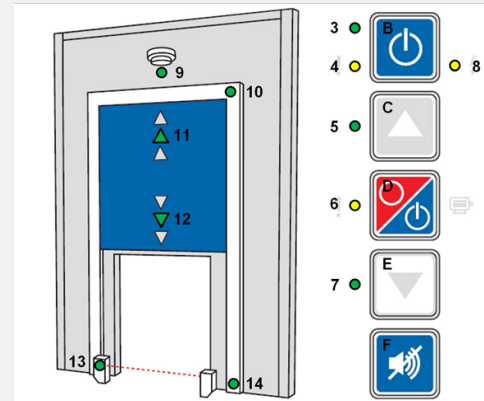


Bild 11

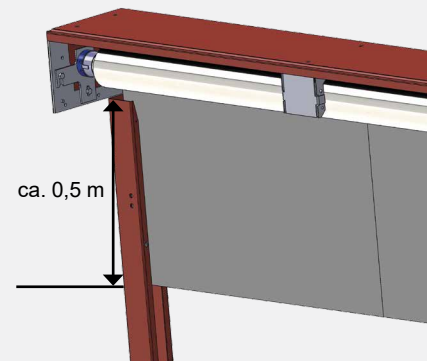


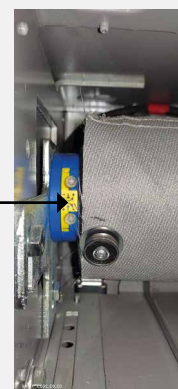
Bild 12



Motorseite rechts

Bild 13

Beim Drehen der ES nach „-“ wird der Verfahrweg kleiner. D.h. der Abschluss fährt nicht so weit auf bzw. ab.
Beim Drehen der ES nach „+“ wird der Verfahrweg größer. D.h. der Abschluss fährt weiter auf bzw. ab.

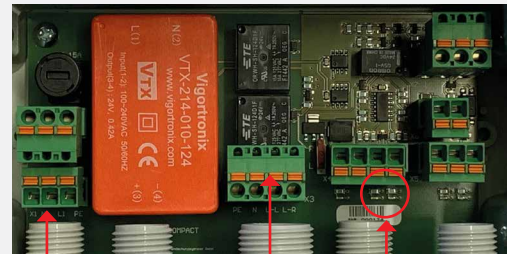


Motorseite links

Bild 14

7.2 Steuerung VISIONCOMPACT

- > Motor an die Steuerung VISIONCOMPACT anklemmen (siehe KGG VISIONCOMPACT Betriebs- und Instandhaltungsanleitung).
- > Steuerung an die Netzzuleitung anschließen (Klemme **X1**) / Schuko-Stecker einstecken.
- > Schutzfolie an der Wickelwelle komplett entfernen.
- > Motorstecker X3 an der Steuerung abziehen.
- > Das Gewebe von Hand vom Wickelrohr ca. 0,5 m abwickeln.
- > Oberen Endschalter am Motorkopf in Minusrichtung (gegen Uhrzeigersinn) drehen, bis die Leuchte für die obere Endlage an der Steuerung aufleuchtet.
- > Motorstecker X3 wieder einstecken.



X1
Bild 15

X3

LED-Leuchten
Oberer und
unterer
Endschalter

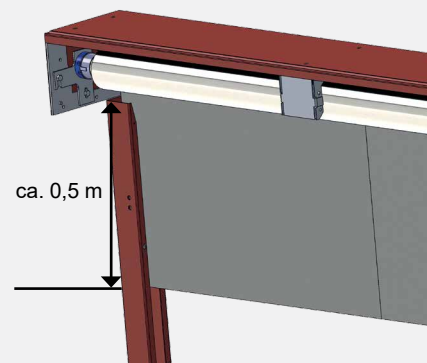


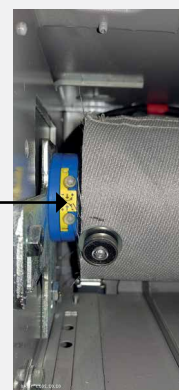
Bild 16



Motorseite rechts

Bild 17

Beim Drehen der ES nach „-“ wird der Verfahrweg kleiner. D.h. der Abschluss fährt nicht so weit auf bzw. ab.
Beim Drehen der ES nach „+“ wird der Verfahrweg größer. D.h. der Abschluss fährt weiter auf bzw. ab.



Motorseite links

Bild 18

8 Montage der Laufschienen (MEA-Schienen)



Vor Montage der Laufschienen muss geprüft werden, dass die Übergänge zwischen dem Einlauftrichter und der MEA Schiene exakt stimmen. Es darf kein Versatz am Übergangsbereich zwischen Einlauftrichter und MEA Schiene sein, da es sonst zu einem Einhaken bzw. Einreißen des Gewebes kommen kann. Wenn nötig den Übergang mit einer Feile anpassen!

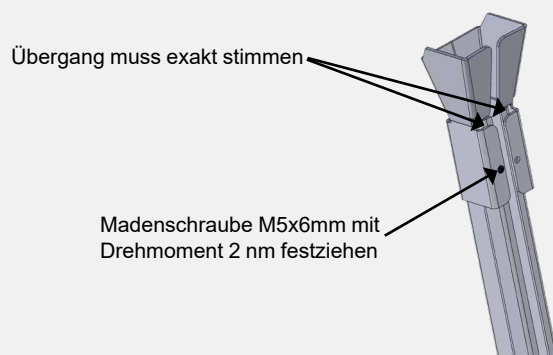


Bild 19

Jetzt werden die Laufschienen wie auf Bild 20 zu sehen in die seitlichen Führungsprofile eingestellt. Dabei müssen die Lagerbleche der Abschlussleiste mit in die MEA Schiene eingelegt werden. Rechte und linke Ausführung beachten!

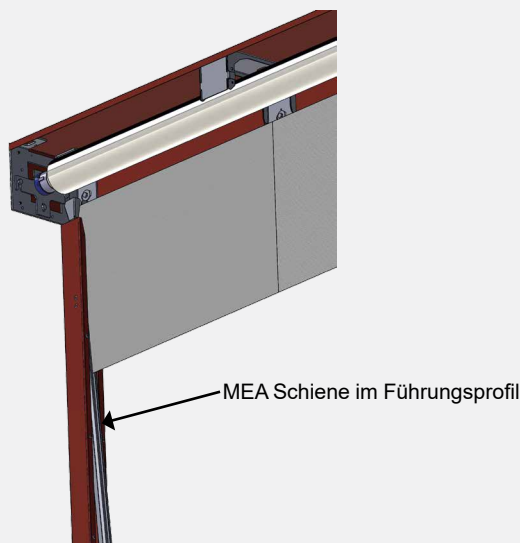


Bild 20

Lagerblech in die MEA Schiene einlegen

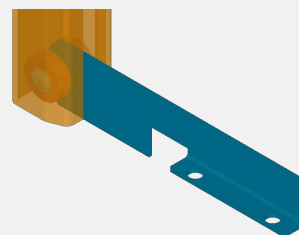


Bild 21

TFR / TFF-S / TFF-E(-S) / TFF-EW(-S)

Die Laufschienen werden von vorne mit Senkkopfschrauben M5x10mm an den Federblöcken verschraubt. Zwei Stück pro Federblock.

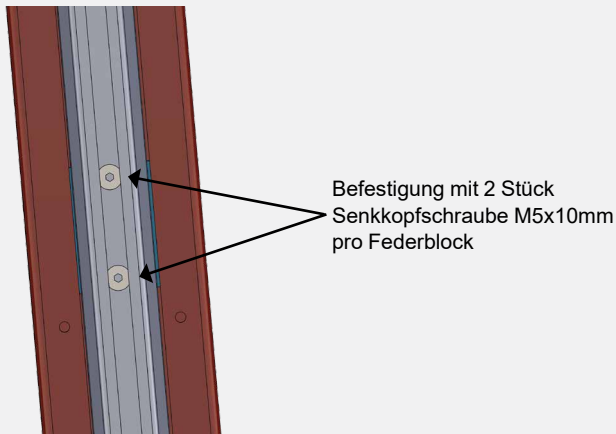


Bild 22

9 Konsolenunterteile und untere Blende montieren

Konsolenunterteile einhängen und mit gewindefurchende Sechskantschrauben M5x10mm mit den Konsolenoberteilen verschrauben (zwei Stück pro Konsole).

Winkel 40x20x2mm mit Schrauben M8x8mm und Unterlegscheibe bündig am Seitendeckel befestigen.

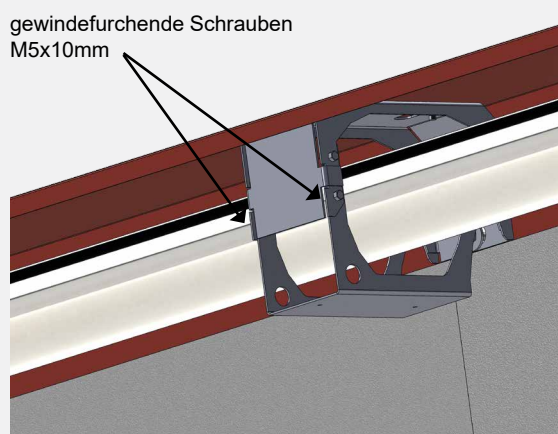


Bild 23

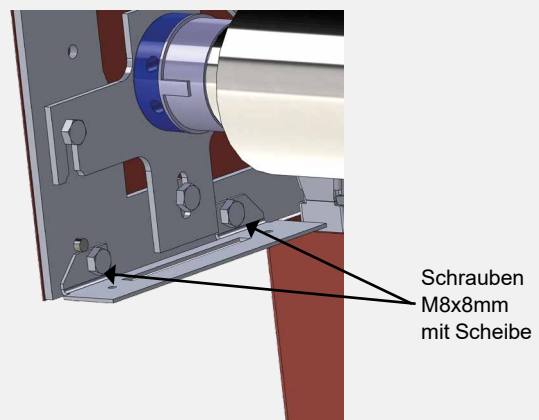


Bild 24

Untere Blende mit eingebauten Randkonsolen (Beim Einbau der Randkonsolen auf die Montageseite achten).

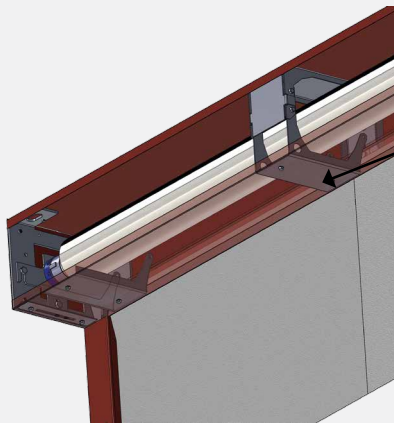


Bild 25

Befestigung der unteren Blende mit
gewindefurchenden Schrauben M5x10mm

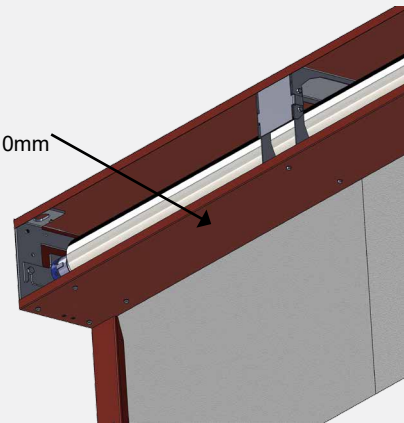


Bild 26

10 Montage des Abschlussprofils

Bei Ausführung mit der Steuerung VISIONCOMPACT ist es möglich, dass das Gewebe von alleine nach unten fährt. Stellen Sie sicher, dass sich das Gewebe nicht verhaken kann (**Beschädigungsgefahr!**). Motorstecker X3 an der VISIONCOMPACT entfernen.

Gewebe von Hand bis zum Fußboden abwickeln. Bei Ausführung mit der Steuerung VISION1 gleichzeitig die AB-Taste (↓) gedrückt halten.

Darauf achten, dass an der Steuerung die Leuchte für das Erreichen der unteren Endlage nicht aufleuchtet!

(VISION1: Leuchte 14, siehe Seite 8 | VISIONCOMPACT: siehe Seite 9)

Falls doch, muss der Vorgang kurz unterbrochen werden und am Motorkopf der untere Endschalter in Plusrichtung (Uhrzeigersinn) gedreht werden (ca. 10 Umdrehungen).

Die Farbmarkierung am Motoradapter muss waagrecht Richtung Revisionsdeckel positioniert sein.



Gewebebefestigungsleiste

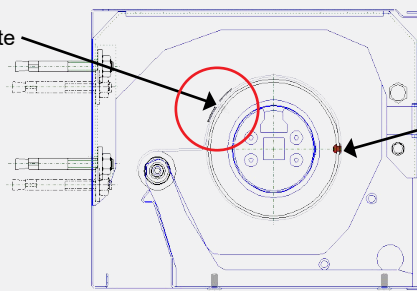


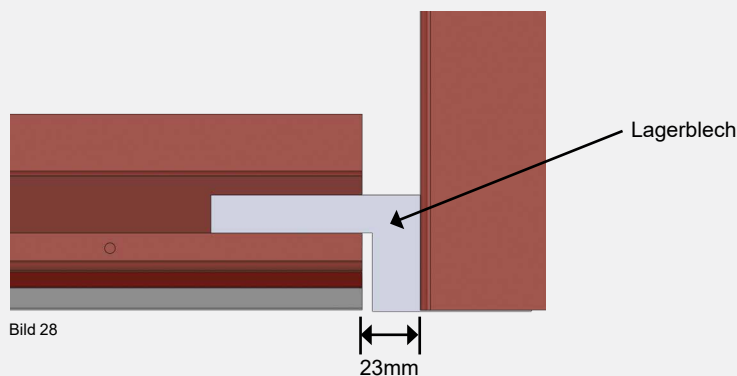
Bild 27

Farbmarkierung
Motoradapter

TFR / TFF-S / TFF-E(-S) / TFF-EW(-S)

Die Klemmkantung des Abschlussprofils auf den Fertigfußboden legen. Die Bohrungen M5 müssen auf der Seite der Revisionsblende liegen. Nun das Abschlussprofil zwischen den Führungsschienen vermitteln. Theoretischer Abstand zwischen Klemmkantung und Führungsschiene sind 23 mm auf jeder Seite.

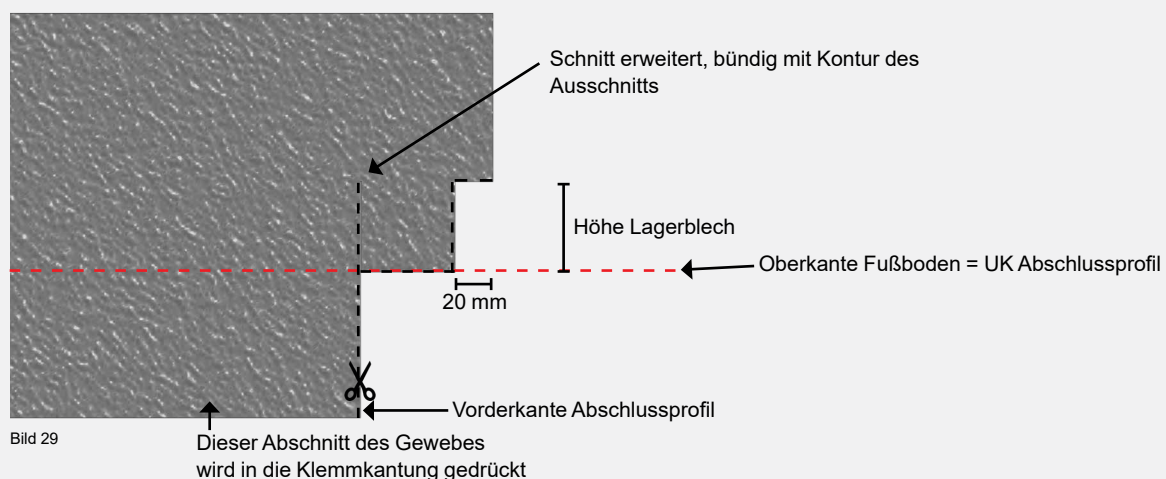
Entfällt bei Granulatausführung!



Beim Befestigen der Klemmkantung darauf achten, dass die Klemmkantung absolut waagrecht und parallel zum Gehäuse befestigt wird, um einen bündigen Abschluss des Abschlussprofils mit der Gehäuseunterkante zu erreichen. Ggf. das Abschlussprofil mit Unterlegmaterial ausrichten!

Sollte das Abschlussprofil aufgrund eines unebenen Fußbodens nicht absolut waagrecht bzw. parallel zum Gehäuse befestigt werden können, so kann das Abschlussprofil nicht komplett in das Gehäuse eingefahren werden, d.h. ragt in die lichte Öffnung.

Anschließend müssen links und rechts Gewebeausschnitte wie folgt vorgenommen werden.



TFR / TFF-S / TFF-E(-S) / TFF-EW(-S)

14

Nun das Gewebe in die am Boden liegende Klemmkantung hineindrücken. Flachstahle 25x10mm von der Mitte aus in die Klemmkantung eindrücken.

Beim Einlegen der Flachstahle darauf achten, dass die beiden Gewindebohrungen M5 an den beiden äußeren Flachstählen nach vorne zeigen. Zwischen den Flachstählen können Abstände von 20 - 250mm gelassen werden. Bei den beiden äußeren Flachstählen die Führungsbleche anschrauben.

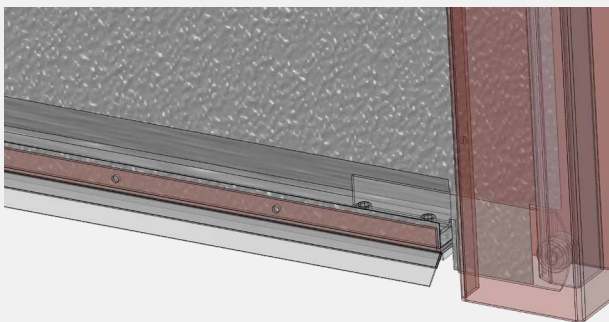


Bild 30

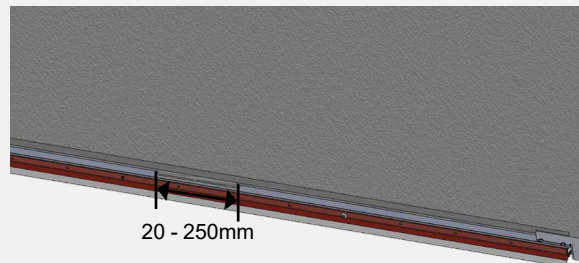


Bild 31

Die Flachstahle werden nun mit den Gewindestiften M5x6mm (mindestens 3 Stück pro Flachstahl) verschraubt. Die Gewindestifte so positionieren, dass diese nicht mit den Bohrungen der Abdeckkantung kollidieren. Die Abdeckkantung wird mit Linsenkopfschrauben an der Klemmkantung befestigt. Überstehendes Gewebe mit einem Messer abschneiden.



Darauf achten, dass das Gewebe über dem Abschlussprofil nicht beschädigt wird!

Beim System TFF ist darauf zu achten, dass ein eventueller Spalt zwischen Abschlussleiste und Fußboden die Abmessung 10mm +/- 5mm nicht übersteigt!

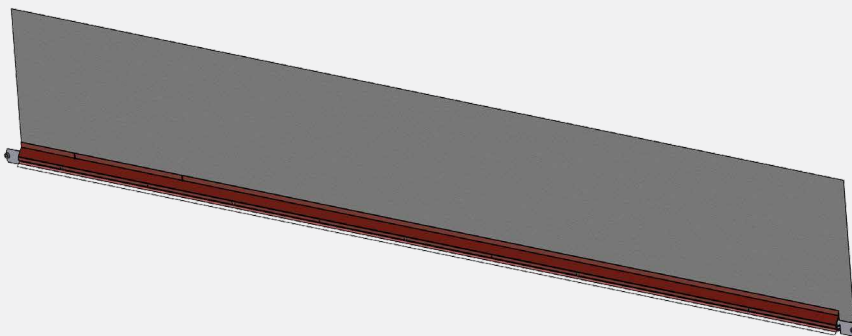


Bild 32

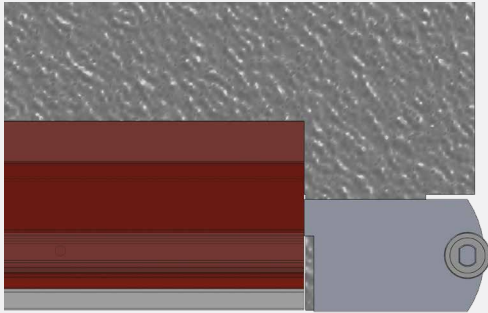


Bild 33

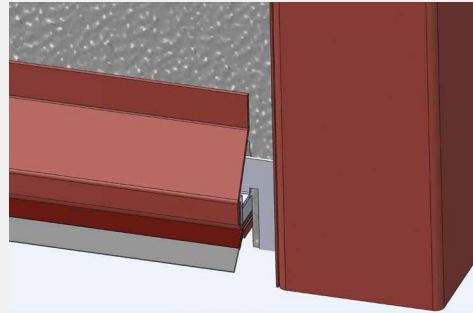
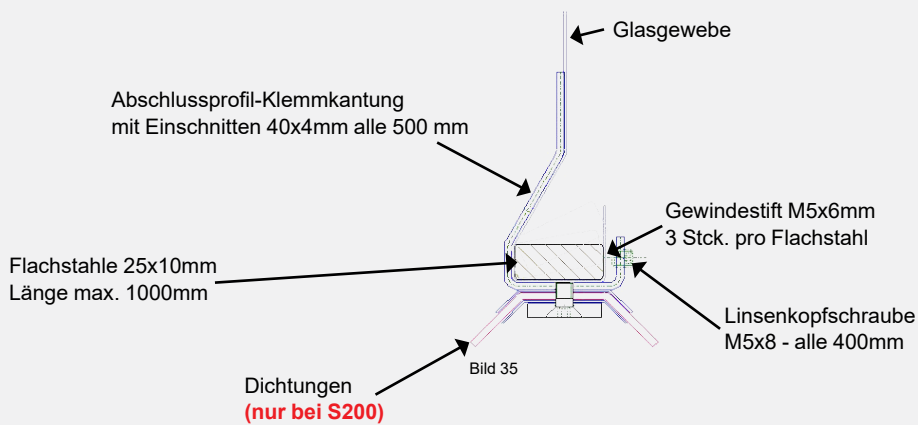


Bild 34

Der Aufbau des Abschlussprofils im Überblick:



11 Endlagen einstellen

11.1 Steuerung VISION1

- > Falls noch nicht erfolgt, Abschlussleiste mit Gewebe bis zur Auflagefläche fahren.
- > Untere Endlage einstellen, indem am Motorkopf die untere Endlage solange in Minusrichtung (gegen Uhrzeigersinn) gedreht wird, bis die Leuchte der unteren Endlage an der Steuerung aufleuchtet (siehe Seite 8).
- > **Vorsicht beim nächsten Schritt fährt das Gewebe wieder hoch. Sicherstellen, dass sich die Abschlussleiste oder das Gewebe nicht verhaken kann (Beschädigungsgefahr).**
- > Die Taste „Auf“ gedrückt halten, bis die obere Endlage erreicht wird. Gewebe fährt bis zur oberen Endlage, welche noch bei ca. 0,5 m unterhalb des Gehäuses liegt.
- > Nun abwechselnd am Motorkopf die obere Endlage ca. 5 Umdrehungen in Plusrichtung (Uhrzeigersinn) drehen und danach an der Steuerung die „Auf“ Taste drücken.
- > Diesen Vorgang solange wiederholen, bis die Unterkante der Abschlussleiste die gewünschte Position erreicht hat. Falls die Endposition per „Auf“ Taste früher erreicht wurde muss am Motorkopf wieder in Minusrichtung (gegen Uhrzeigersinn) gedreht werden.
- > Nun sollte beim Schließvorgang beim Erreichen der Auflagefläche die Leuchte für die untere Endlage leuchten. Beim Öffnungsvorgang sollte nach dem Erreichen der Endposition die Leuchte für die obere Endlage leuchten.

11.2 Steuerung VISIONCOMPACT

- > Falls noch nicht erfolgt, Abschlussleiste mit Gewebe bis zur Auflagefläche fahren.
- > Untere Endlage einstellen, indem am Motorkopf die untere Endlage solange in Minusrichtung (gegen Uhrzeigersinn) gedreht wird, bis die Leuchte der unteren Endlage an der Steuerung aufleuchtet (siehe Seite 9).
- > **Vorsicht beim nächsten Schritt fährt das Gewebe wieder hoch. Sicherstellen, dass sich die Abschlussleiste oder das Gewebe nicht verhaken kann (Beschädigungsgefahr).**
- > Motorstecker an der Steuerung aufstecken, Gewebe fährt bis zur oberen Endlage, welche noch bei ca. 0,5 m unterhalb des Gehäuses liegt.
- > Obere Endlage am Motorkopf solange in Plusrichtung (Uhrzeigersinn) drehen, bis die Unterkante der Abschlussleiste die gewünschte Position erreicht hat. (System bewegt sich unmittelbar mit beim Einstellen)
- > Nun sollte beim Schließvorgang beim Erreichen der Auflagefläche die Leuchte für die untere Endlage leuchten. Beim Öffnungsvorgang sollte nach dem Erreichen der Endposition die Leuchte für die obere Endlage leuchten.
- > System schließen: Motorstecker X3 an der Steuerung VISIONCOMPACT ziehen.
- > System öffnen: Motorstecker X3 an der Steuerung VISIONCOMPACT aufstecken.

12 Führungsabdeckprofile anschrauben

Die Führungsabdeckprofile werden mit den Ausklinkungen nach oben montiert.

Die Abdeckprofile für TFR / TFF-E / TFF-EW sind gerade.

Die Abdeckprofile für TFF-S / TFF-E-S / TFF-EW-S sind werkseitig oben angeschrägt.

Führungsabdeckprofile mit Schrauben M5x10mm am Führungsprofil befestigen.

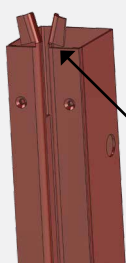


Bild 36

Ausführung TFR / TFF-E / TFF-EW
(ggf. nachbiegen)



Bild 37

Dichtstoff **NICHT** entfernen!

Ausführung TFF-S / TFF-E-S
/ TFF-EW-S

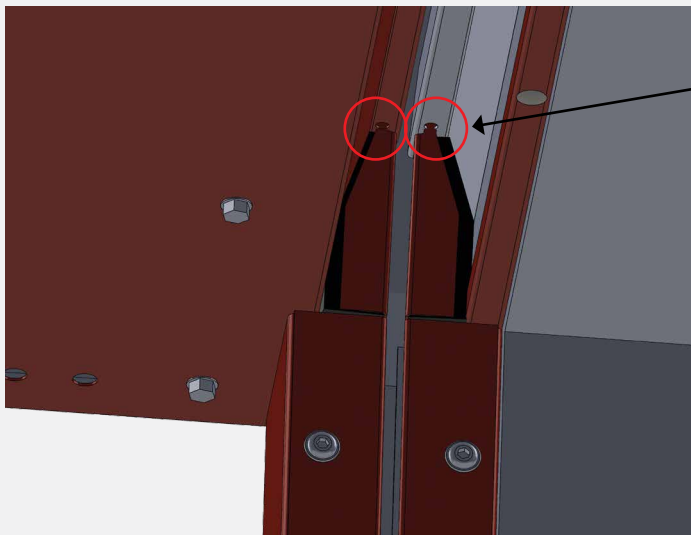


Bild 38

Zapfen der Abdeckungen in werkseitige
Bohrungen einführen

13 Gerade Blende anbringen

Die geraden Blenden werden (pro Seite 300mm eingerückt) an den Winkelblenden und an der unteren Blende mit Selbstbohrschrauben verschraubt.

Nun wird die Funktion sowie die Endpositionen des Systems nochmals überprüft. Anschließend werden die beiden Revisionsblenden ebenfalls mit Selbstbohrschrauben am Gehäuse befestigt.

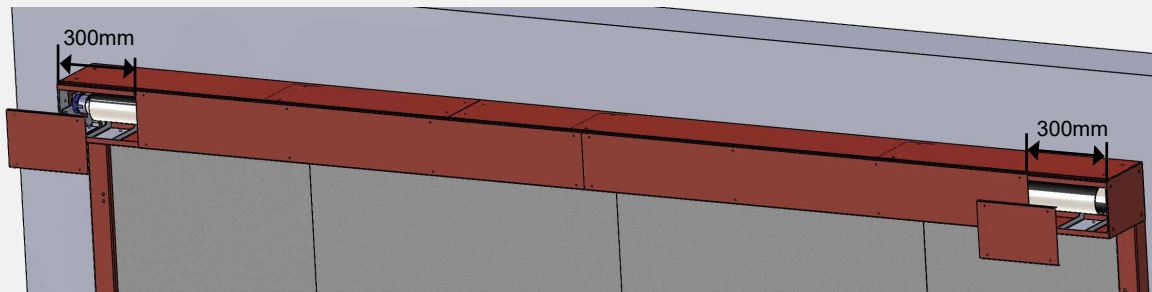


Bild 39

Gewinde NICHT überdrehen!
Anziehmoment max. 2 Nm!

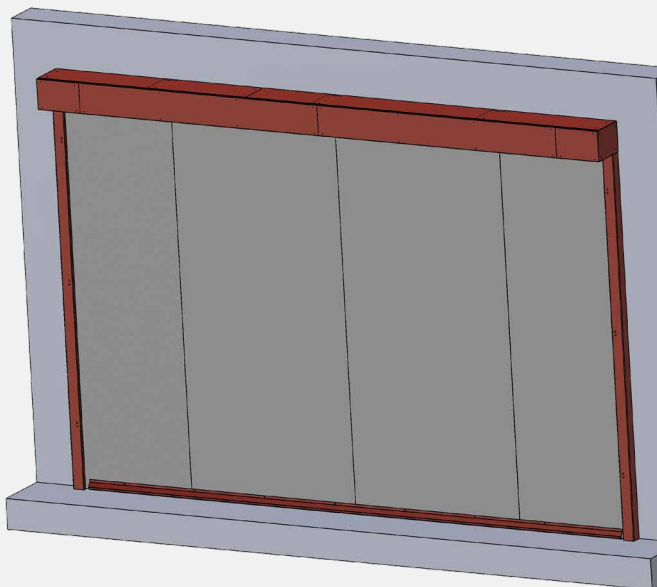


Bild 40

14 Abschließende Arbeiten

Spalt zwischen Bauwerk und Gehäuse bzw. seitlichen Führungsschienen ist mit dauerelastischem Dichtstoff (nicht im Lieferumfang enthalten) zu verfugen.

Folgendes ist nach fertiger Montage zu erledigen:

- > Abnahme mit den zuständigen Personen (Bauleitung, Bauherr, etc.)
- > Einweisung des Bedieners ggf. auch der Bauleitung
- > Anbringen der Typenschilder, Hinweisschilder (Schließbereich freihalten!) und Prüfplakette (nächste Wartung)

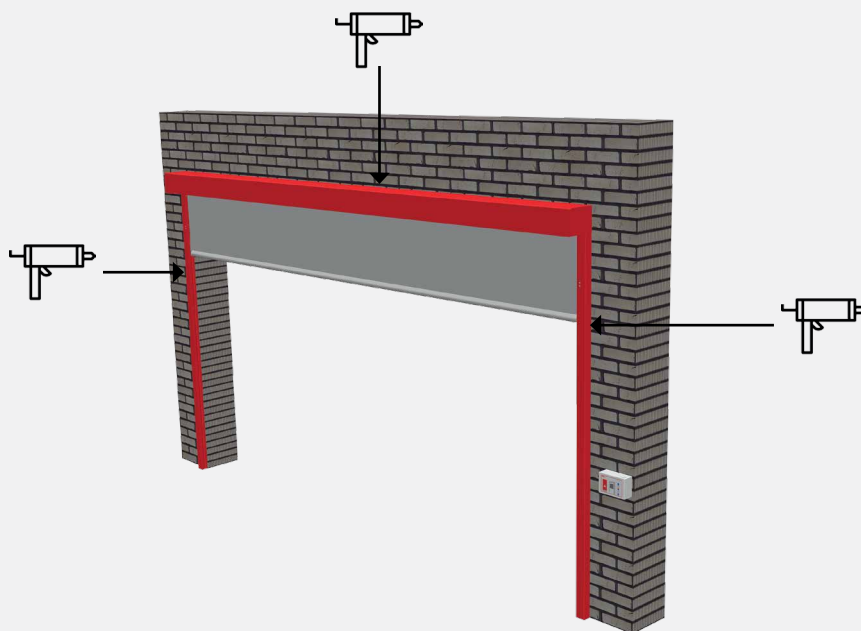


Bild 41

TFR / TFF-S / TFF-E(-S) / TFF-EW(-S)

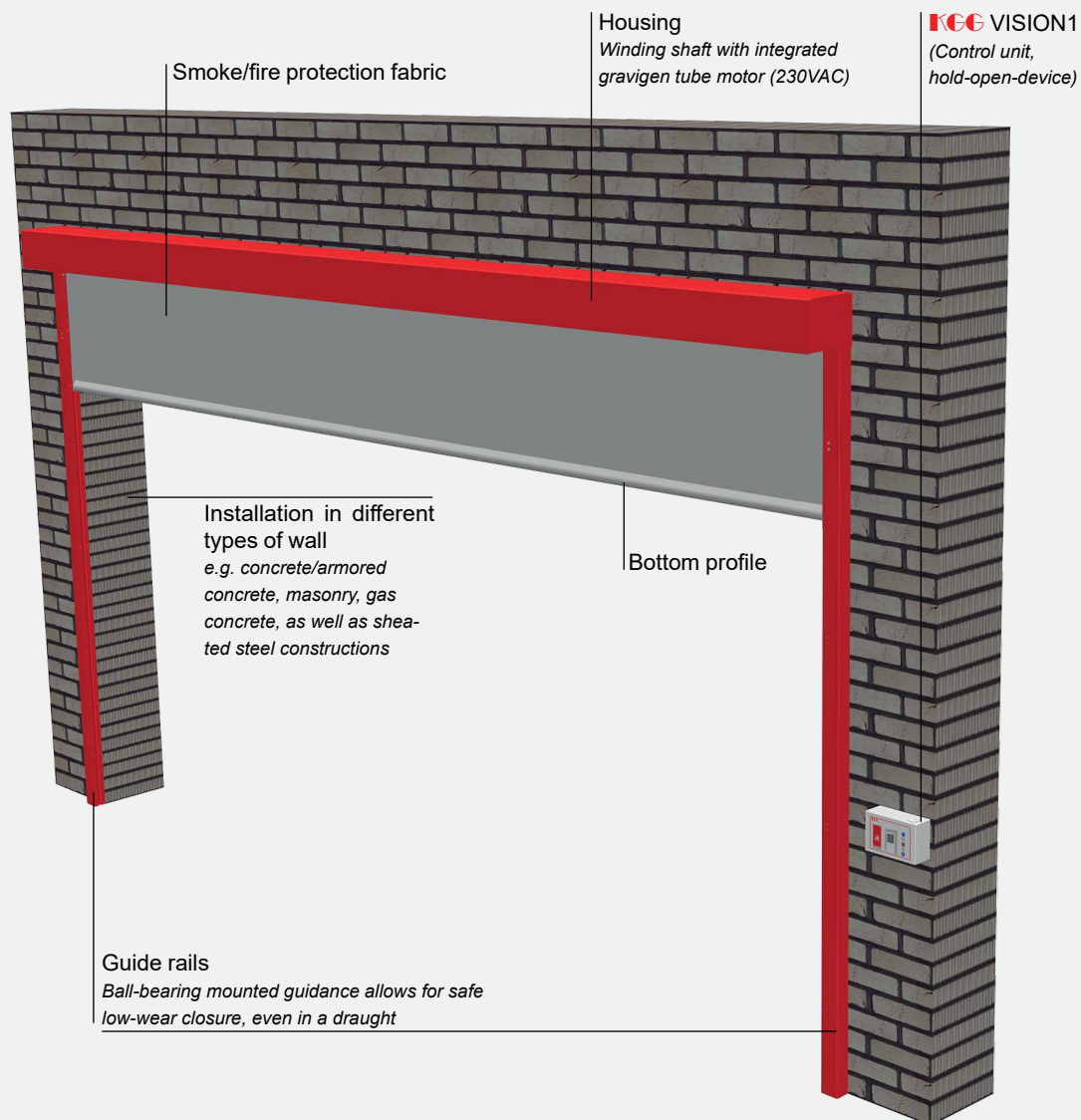
Table of Contents

Page

1 System overview	21
2 Preparation work / Hints	22
3 Assembly of the corner trim	22
4 Assembly of the right and left guide profile	23
5 Assembly of the casing seal	24
6 Mounting of the winding shaft	24
7 Connecting the control unit	26
8 Assembly of the guide rails (MEA)	28
9 Assembling bottom bracket components and lower trim	29
10 Assembly of the bottom closure profile	30
11 Setting the end positions	34
12 Screwing on the guide cover profiles	35
13 Attach straight trim	36
14 Concluding work	37

(Revision status 05-02-2026)

1 System Overview



2 Preparation work / Hints

- > Reviewing the delivery based on the packing slip and the drawing.
- > Comparing the present installation situation with the installation drawing.
- > **Installation only in approved wall types with approved mounting material!**
(current overview, see QR Code)
- > Measuring the wall opening (clear height and clear width).
- > Checking the wall and ceiling for evenness and angularity.
- > Checking if the on-site electrical connections (mains lead 230V/10A; potentially signal cable from the on-site central fire alarm system) are present and connected.

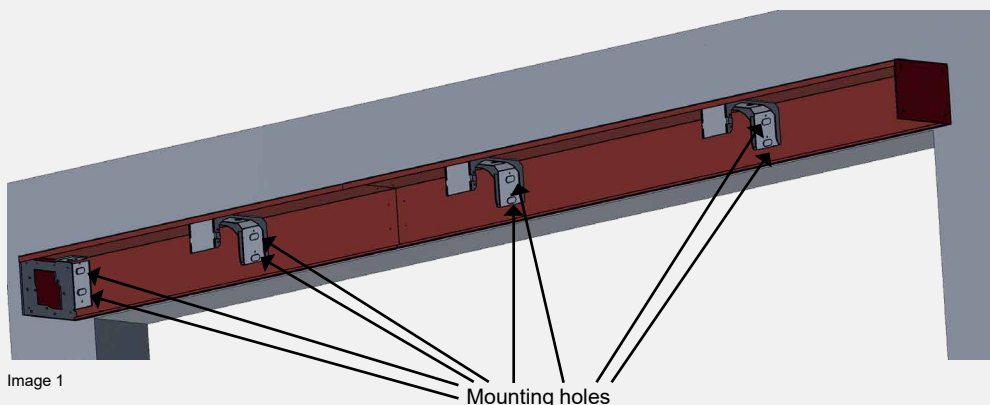


3 Assembly of the corner trim

- > Marking the drill holes of the side covers and brackets. The dimensions can be found in the drawing. Alternatively, the holes can also be taken from the corner trim.

Attention! The corner trim must be installed precisely horizontally!

- > Drilling the dowel holes for the enclosure attachment.
- > If the brackets have not already been riveted at the factory, they must be riveted with 4x8mm steel rivets and the side covers must be riveted with 4x12mm steel rivets in the corner trim (see Image 1).
- > Assembling the corner trim as depicted in the closure drawing. With multi-component enclosures, the assembly of the corner trim starts from the left. The corner trim is riveted together with the pre-assembled enclosure connectors (2 pcs 4x8mm steel rivets per connector).



4 Assembly of the right and left guide profile

- > Position guide profile flush on the side cover, mark and drill.
- > Assemble profile perpendicularly and parallel to each other on the wall or in the recess.

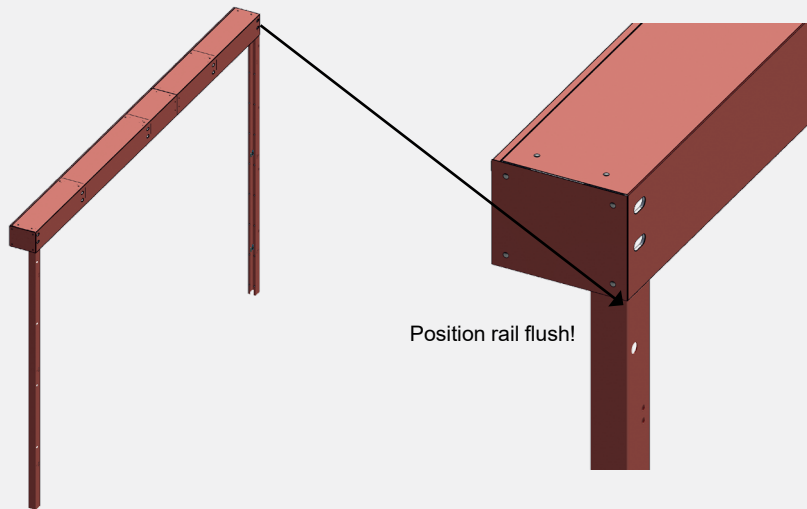


Image 2

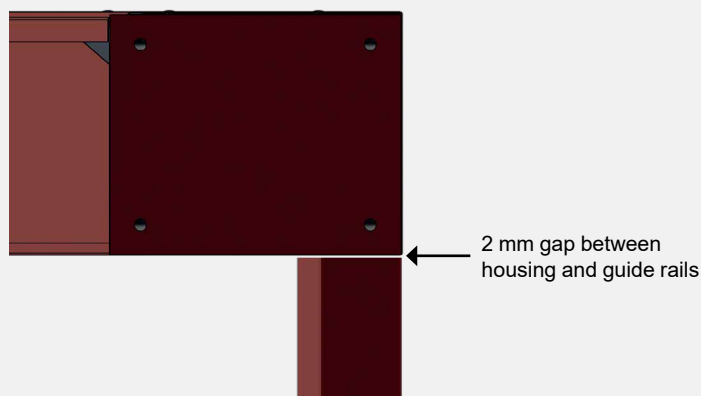


Image 3

TFR / TFF-S / TFF-E(-S) / TFF-EW(-S)

5 Assembly of the casing seal

This step is relevant for all textile-flexible fire protection closures with the additional requirement for smoke tightness S_a or S_{200} .

Rivet the bottom of the casing seal to the angle cover of the enclosure box. The mounting distances are specified by the factory pre-drilled holes.

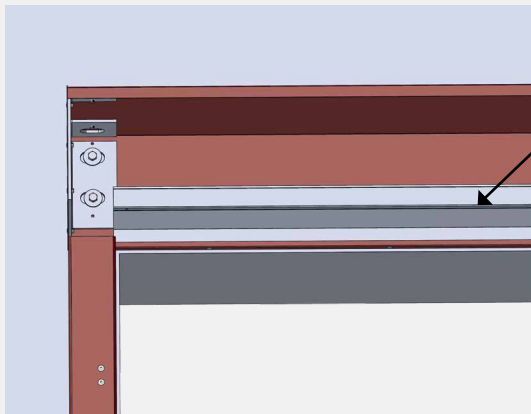


Image 5

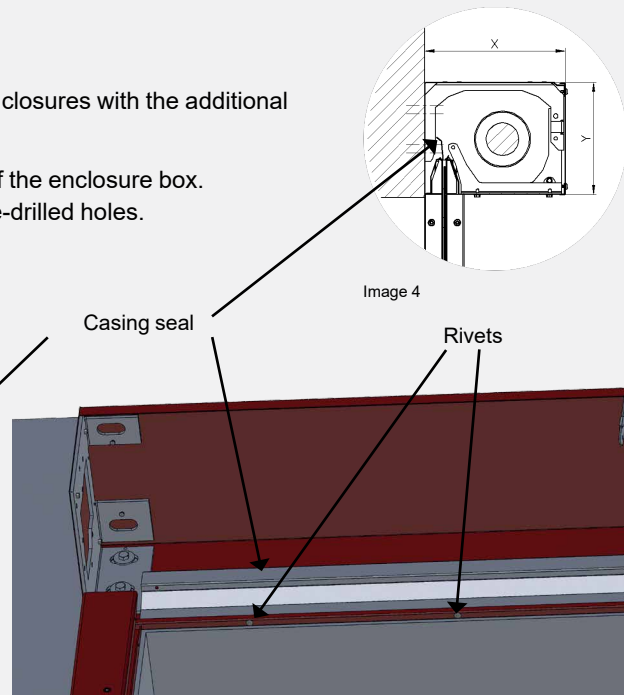


Image 6

6 Mounting of the winding shaft

Attention! Only remove the protective film on the ends. The entire film is only removed later!

Now the motor bearing plate is attached to the motor head. For this, remove the M5 screws from the motor head and attach the motor plate with that. Depending on the motor series, these are four or two screws.

On the counter bearing side, the bolt is greased and inserted into the winding shaft.

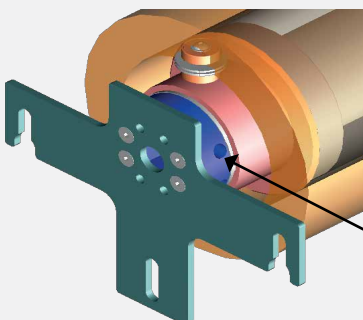


Image 7

Note the position of the limit switch
(Future accessibility)

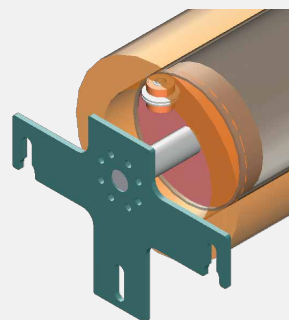
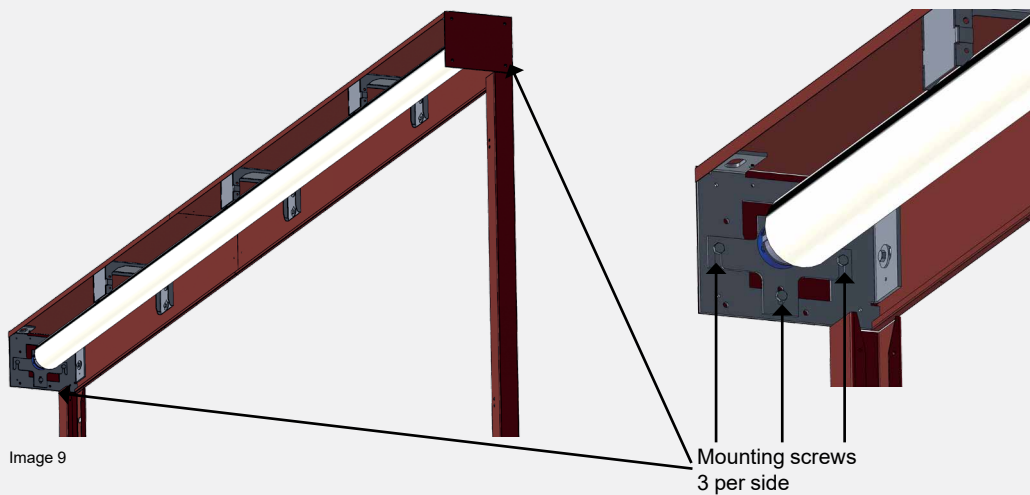


Image 8

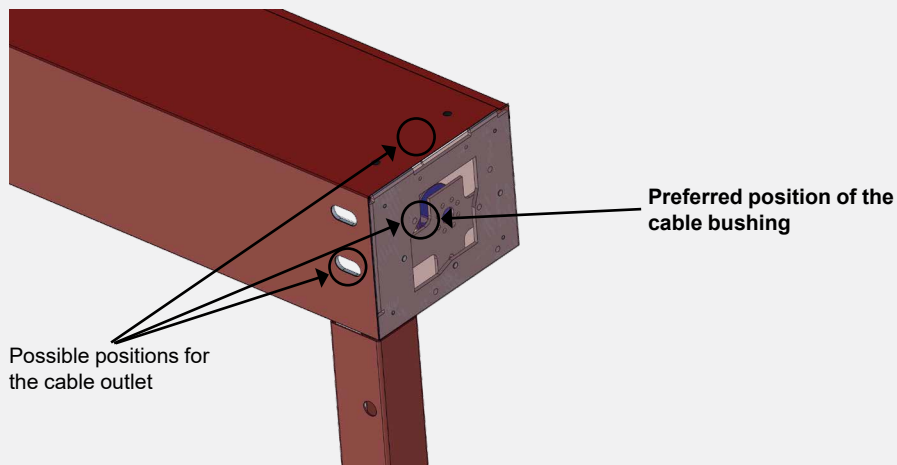
TFR / TFF-S / TFF-E(-S) / TFF-EW(-S)

Now the entire winding shaft is inserted into the enclosure and the bearing plates are screwed on the side cover with respectively three M8x10mm screws.



Ensure after mounting the winding shaft that the motor cable is fed on the very outer side along the side cover so that the fabric bearing does not damage the motor cable.

Pull the motor cable out of the enclosure at the desired location through the cable gland.



TFR / TFF-S / TFF-E(-S) / TFF-EW(-S)

7 Connecting the control unit

7.1 VISION1 control unit

- > Connect the motor to the VISION1 control unit (see KGG VISION1 operating and maintenance instructions).
- > Connect the control unit to the mains supply line / plug in the shockproof socket.
- > Acknowledge the fire alarm (button **B**).
Note: The fire alarm can only be acknowledged if the upper end position (lamp **10**) is not reached. If this occurred, first turn the upper limit switch on the motor head approx. by 5 revolutions in the plus direction (clockwise).
- > Press and hold the UP button (↑) (button **C**) on the softkey operating keypad until the upper end position is reached.
- > Completely remove the protective film from the winding shaft.
- > Remove the fabric by hand from the wrapped tube by unwinding approx. 0.5 m while holding down the DOWN key (↓) (button **E**).
- > Turn the upper limit switch on the motor head in the negative direction (anticlockwise) until the upper limit position lamp on the control unit lights up (lamp **10**).

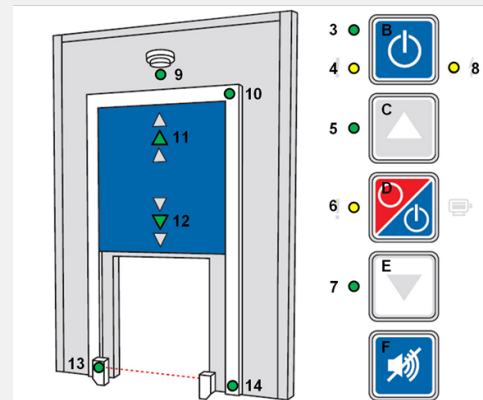


Image 11

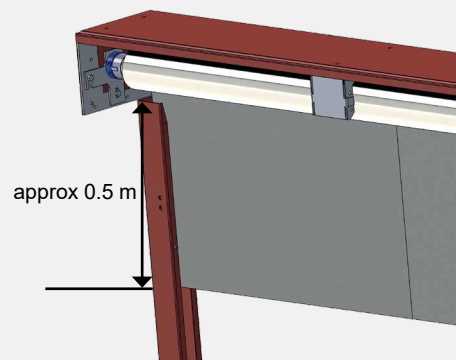


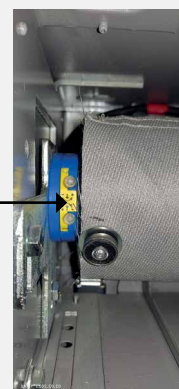
Image 12



Motor side right

Image 13

When turning the limit switch towards „-“, the travel path becomes shorter, i.e. the closure does not travel so far up and down. When turning the limit switch towards the „+“, the travel path becomes longer, i.e. the closure travel further up or down.

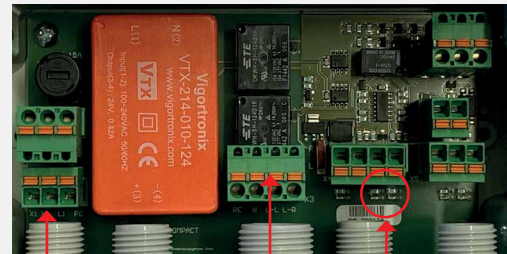


Motor side left

Image 14

7.2 VISIONCOMPACT control unit

- > Connect the motor to the VISIONCOMPACT control unit (see KGG VISIONCOMPACT operating and maintenance instructions).
- > Connect the control unit to the mains supply line (terminal **X1**) / plug in the shockproof socket.
- > Completely remove the protective film from the winding shaft.
- > Disconnect the X3 motor connector from the control unit.
- > Remove the fabric by hand from the wrapped tube by unwinding approx. 0.5 m.
- > Turn the upper limit switch on the motor head in the negative direction (anticlockwise) until the upper limit position lamp on the control unit lights up.
- > Reconnect the X3 motor connector.



X1
Image 15

X3
LED lights
Upper and lower
limit switch

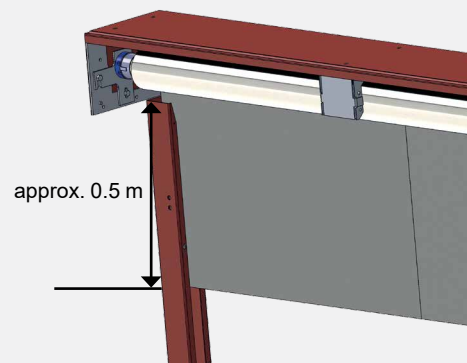


Image 16



Image 17

Motor side right

When turning the limit switch towards „-“, the travel path becomes shorter, i.e. the closure does not travel so far up and down. When turning the limit switch towards the „+“, the travel path becomes longer, i.e. the closure travel further up or down.

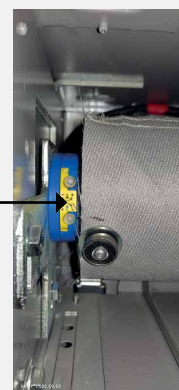


Image 18

Motor side left

TFR / TFF-S / TFF-E(-S) / TFF-EW(-S)

8 Assembly of the guide rails (MEA)



Prior to assembling the guide rails, check that the transitions between the intake funnel and the MEA rail match exact. There may not be any offset on the transition area between the intake funnel and the MEA rail because otherwise the fabric could hook or tear. If necessary, adjust the transition with a file.

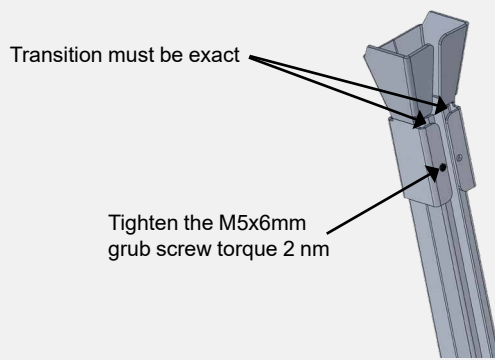


Image 19

Now the guide rails are set into the lateral guide profiles as seen in Image 20. In doing so, the bearing plates of the closure strip are also inserted into the MEA rail. Note the right and left design!

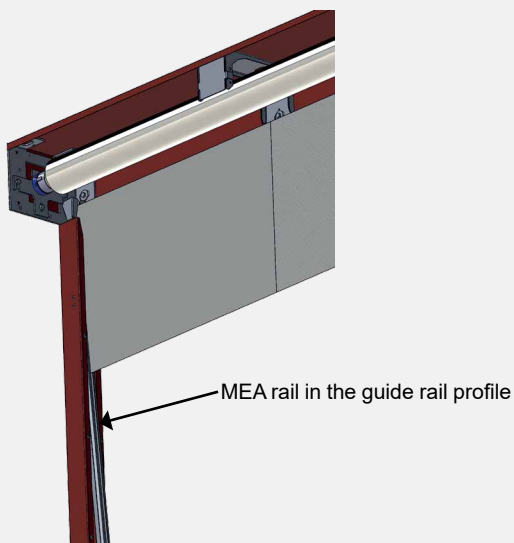


Image 20

Insert bearing plate into the MEA rail

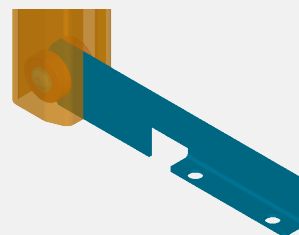


Image 21

TFR / TFF-S / TFF-E(-S) / TFF-EW(-S)

The guide rails are screwed onto the spring blocks from the front with M5x10mm countersunk screws. Two per spring block.

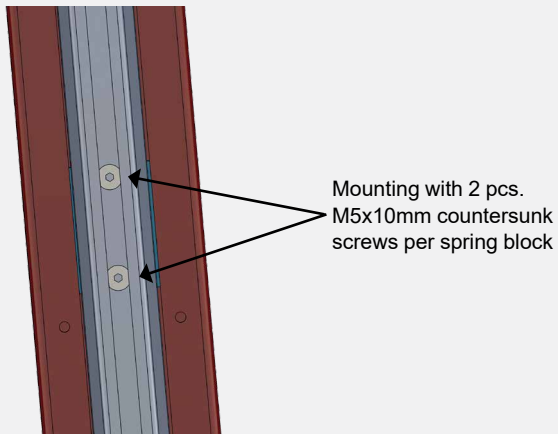


Image 22

9 Assembling bottom bracket components and lower trim

Mount bottom bracket components and screw to the top bracket components with M5x10mm self-tapping screws (two per bracket).

Attach 40x20x2mm angle with M8x8mm screws and washers flush on the side cover.

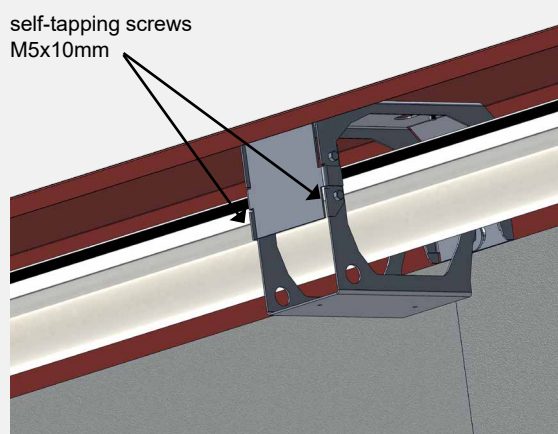


Image 23

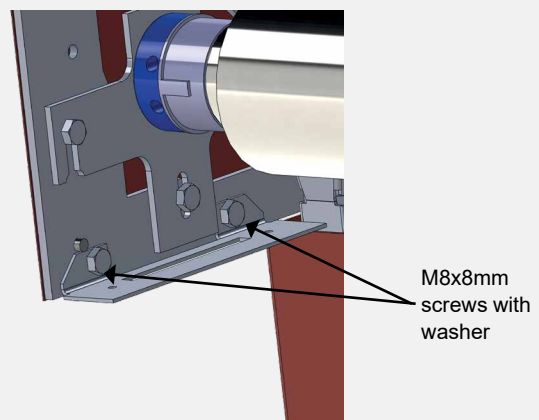


Image 24

TFR / TFF-S / TFF-E(-S) / TFF-EW(-S)

30

Bottom trim with integrated edge brackets (note installation side with installing edge brackets).

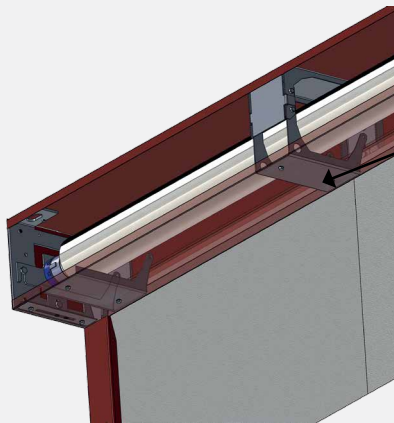


Image 25

Attaching the bottom trim with M5x10mm self-tapping screws

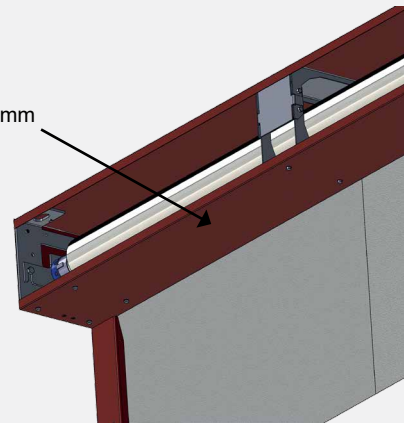


Image 26

10 Assembly of the end profile

If models are equipped with the VISIONCOMPACT control unit, it is possible that the fabric moves down by itself. Make sure that the fabric cannot get caught (**risk of damage!**). Disconnect the X3 motor connector from the VISIONCOMPACT.

Unwind the fabric by hand down to the floor. If the model is equipped with the VISION1 control unit, press and hold the DOWN key (↓) at the same time.

Make sure that the control unit lamp indicating that the lower end position was reached does not light up! (VISION1: lamp 14, see page 26 | VISIONCOMPACT: see page 27)

If it does, the process must be stopped briefly and the lower limit switch on the motor head must be turned in the plus direction (clockwise) (approx. 10 revolutions).

The colour marking on the motor adapter must be positioned horizontally in the direction of the inspection door.

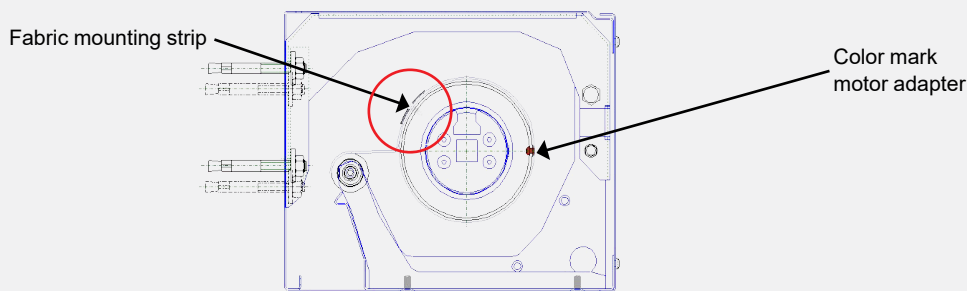
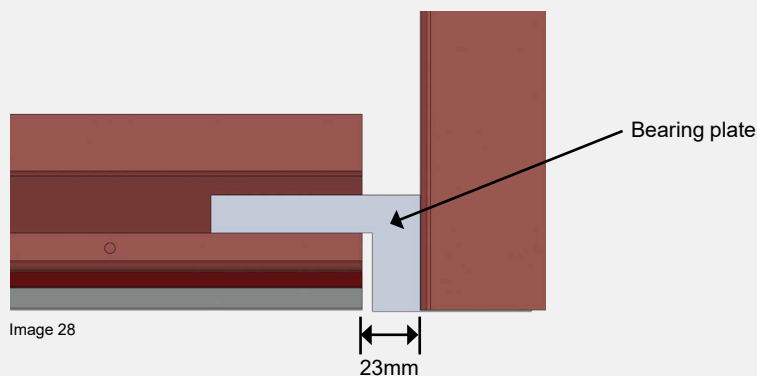


Image 27

TFR / TFF-S / TFF-E(-S) / TFF-EW(-S)

Place the clamping angle of the bottom profile on the finished floor. The M5 holes must be located on the side of the review panels. Now, position the end profile between the guide rails. The theoretical distance between the clamping angle and the guide rails is 23 mm on each side.

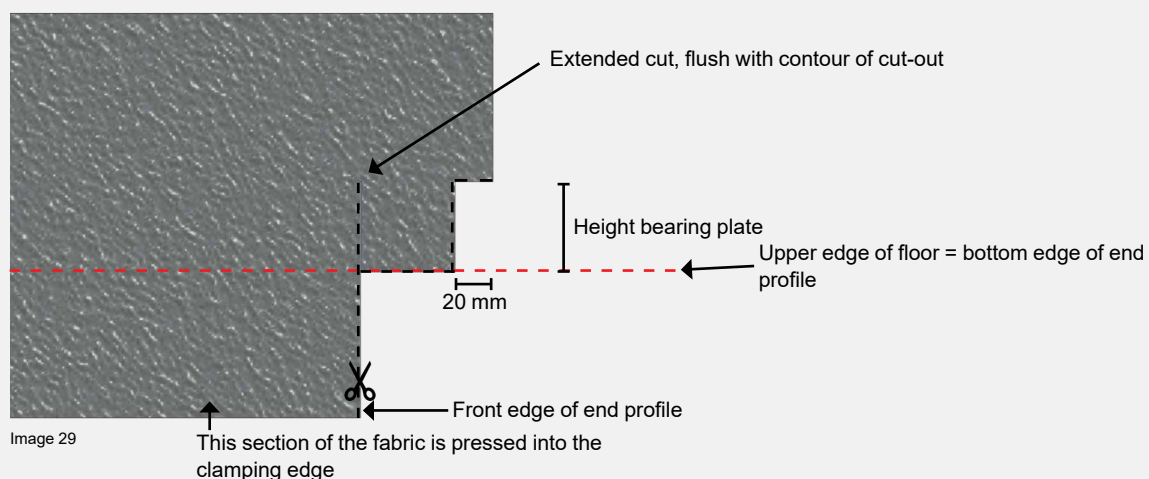
Not applicable for flexible bottom profile!



When fastening the clamping angle, ensure that it is mounted absolutely level and parallel to the enclosure in order to achieve a flush closure of the bottom profile with the bottom edge of the enclosure. If necessary, align the bottom profile with the shims.

If the end profile cannot be mounted absolutely horizontally or parallel to the casing due to an uneven floor, the end profile cannot be completely retracted into the casing, i.e., it protrudes into the clear opening.

After this, it is necessary to cut out pieces of fabric on the left and right as follows.



TFR / TFF-S / TFF-E(-S) / TFF-EW(-S)

Now push the fabric into the clamping angle lying on the floor. Push 25x10mm flat steel from the middle into the clamping angle.

When inserting the flat steel, ensure that both M5 threaded holes on both outer flat steel pieces point towards the front. Distances of 20 - 250 mm can be permitted between the flat steel pieces. Screw on the guide plates for the two outer flat steel pieces.

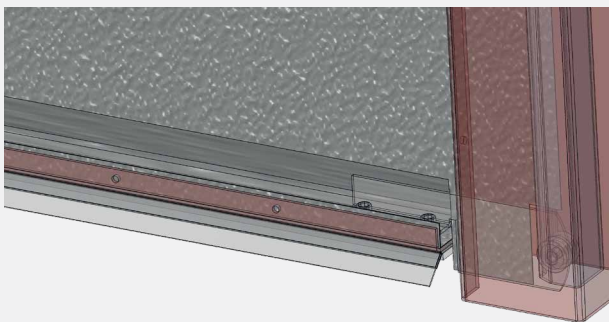


Image 30

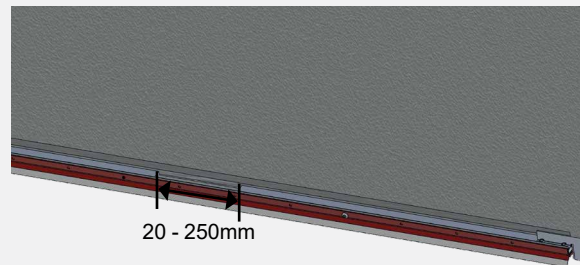


Image 31

The flat steel bars are now screwed together using M5x6mm threaded pins (at least 3 per flat steel bar). Position the threaded pins so that they don't collide with the holes in the cover edge. The cover edge is attached to the clamping edge using countersunk screws. Cut overhanging fabric with a knife.

Ensure that the fabric above the bottom profile is not damaged!

For the system TFF, ensure that a potential gap between the closure strip and the floor does not exceed the dimension of 10mm +/- 5mm!

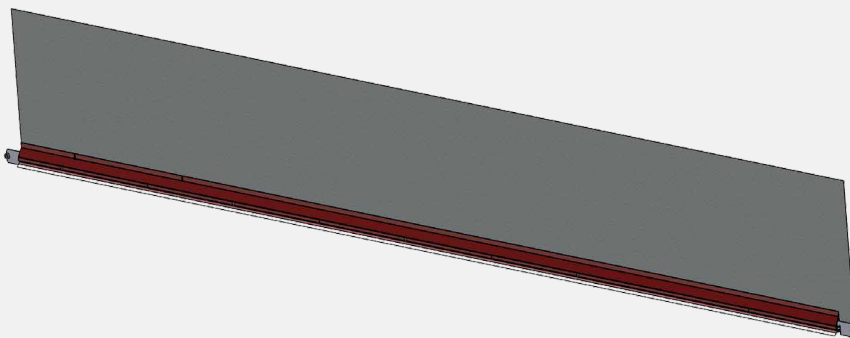


Image 32

TFR / TFF-S / TFF-E(-S) / TFF-EW(-S)

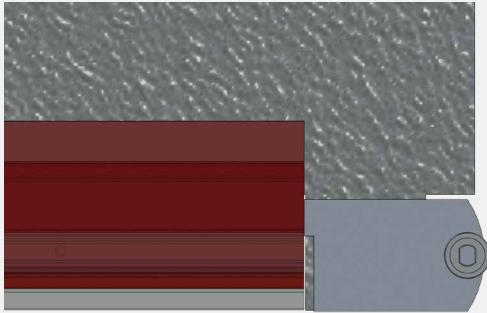


Image 33

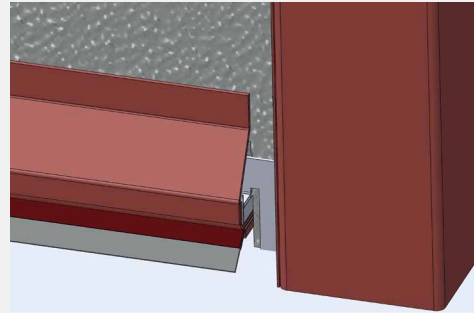
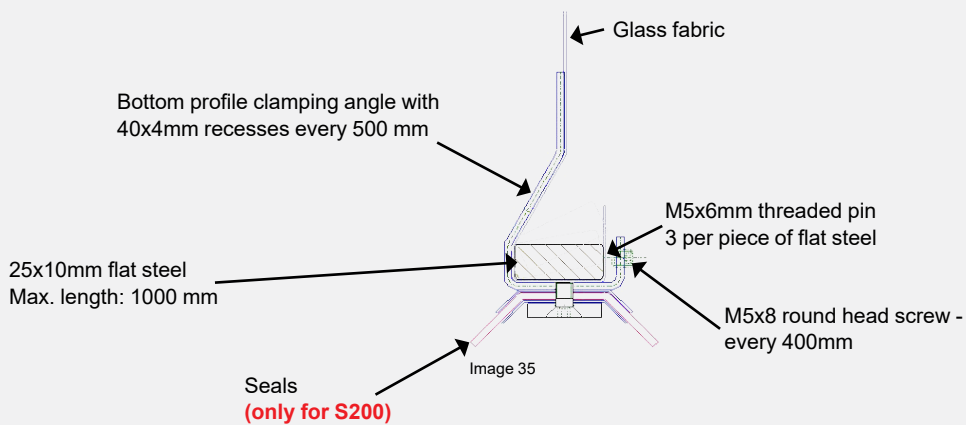


Image 34

The structure of the end profile at a glance:



TFR / TFF-S / TFF-E(-S) / TFF-EW(-S)

11 Setting the end positions

11.1 VISION1 control unit

- > If not already done, run the end strip with fabric up to the seating.
- > Set the lower end position by turning the lower end position on the motor head in the minus direction (anticlockwise) until the lower end position lamp on the control unit lights up (see page 26).
-  > **Be careful with the next step, the fabric moves back up again. Ensure that the end strip or the fabric cannot get caught (risk of damage).**
- > Keep the „Up“ button pressed until the upper end position is reached. The fabric moves to the upper end position, which is still approx. 0.5 m below the casing.
- > Now alternate between turning the upper end position on the motor head approx. 5 revolutions in the plus direction (clockwise) and then pressing the „Open“ button on the control unit.
- > Repeat this process until the bottom edge of the end strip reaches the desired position. If the end position was reached earlier by pressing the „Up“ button, the motor head must be turned in the minus direction again (counter-clockwise).
- > During the closing process now, the lamp for the lower end position should light up when the seating is reached. During the opening procedure, the lamp for the upper end position should light up after reaching the end position.

11.2 VISIONCOMPACT control unit

- > If not already done, run the end strip with fabric up to the seating.
- > Set the lower end position by turning the lower end position on the motor head in the minus direction (anticlockwise) until the lower end position lamp on the control unit lights up (see page 27).
-  > **Be careful with the next step, the fabric moves back up again. Ensure that the end strip or the fabric cannot get caught (risk of damage).**
- > Connect the motor plug to the control unit, the fabric moves to the upper end position, which is still approx. 0.5 m below the casing.
- > Turn the upper end position on the motor head in the plus direction (clockwise) until the lower edge of the end stripe reaches the desired position. (System also moves directly during setup)
- > During the closing process now, the lamp for the lower end position should light up when the seating is reached. During the opening procedure, the lamp for the upper end position should light up after reaching the end position.
- > Close the system: Disconnect the X3 motor connector from the VISIONCOMPACT control unit.
- > Open the system: Connect the X3 motor connector to the VISIONCOMPACT control unit.

TFR / TFF-S / TFF-E(-S) / TFF-EW(-S)

12 Screwing on the guide cover profiles

The guide cover profiles are assembled with the notches facing upwards.

The cover profiles for TFR / TFF-E / TFF-EW are straight.

The cover profiles for TFF-S / TFF-E-S / TFF-EW-S are factory-made bevelled.

Attach the guide cover profiles on the guide profile with M5x10mm screws.



Image 36

Design TFR / TFF-E / TFF-EW
(bend if necessary)



Image 37

Don't remove the sealants!

Design TFF-S / TFF-E-S
/ TFF-EW-S

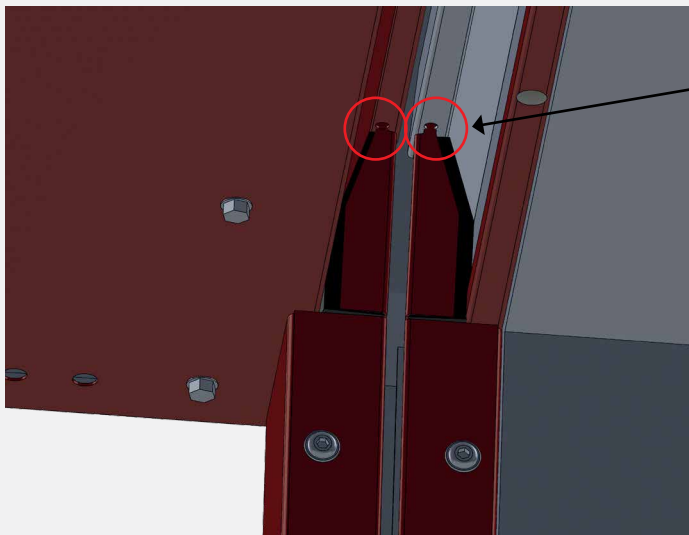


Image 38

Insert the pegs of the covers into
pre-drilled holes

TFR / TFF-S / TFF-E(-S) / TFF-EW(-S)

13 Attach straight trim

The straight trim (indented 300mm per side) is screwed to the corner trim with self-tapping screws.

Now the functionality and the end position of the system are checked once again. Both review panels are then likewise attached with self-tapping screws.

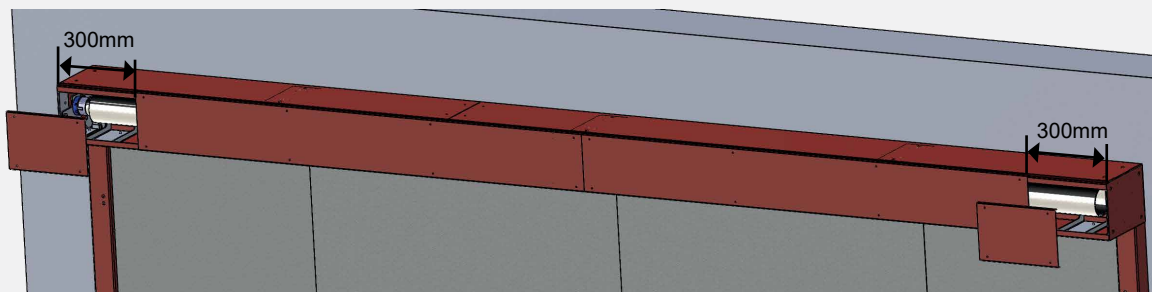


Image 39

Do not over-tighten the threads!
Select the torque max. 2 Nm!

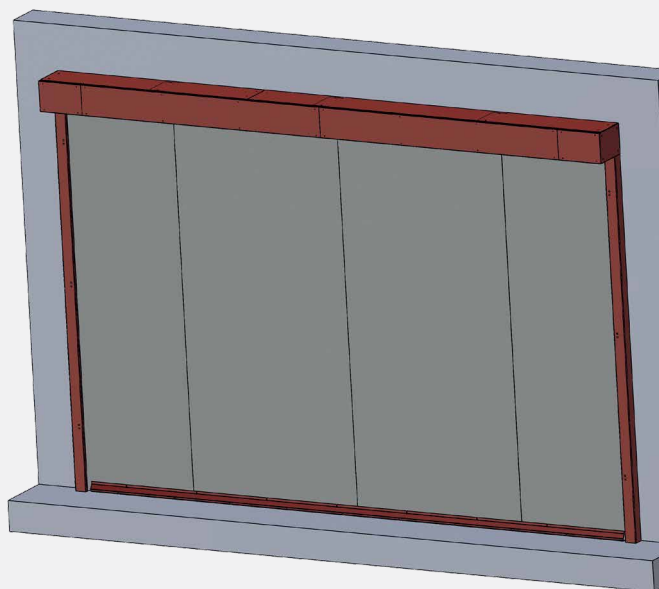


Image 40

14 Concluding work

The gap between the building and the housing / the guide rails must be grouted with permanently elastic sealant (is not part of the scope of delivery).

The following must be done after completed installation:

- > Complete acceptance with the responsible persons (construction management, construction supervisor, etc.)
- > User training, if necessary even construction management
- > Attaching the rating plate, information sign (clamping area) and inspection sticker (next maintenance)

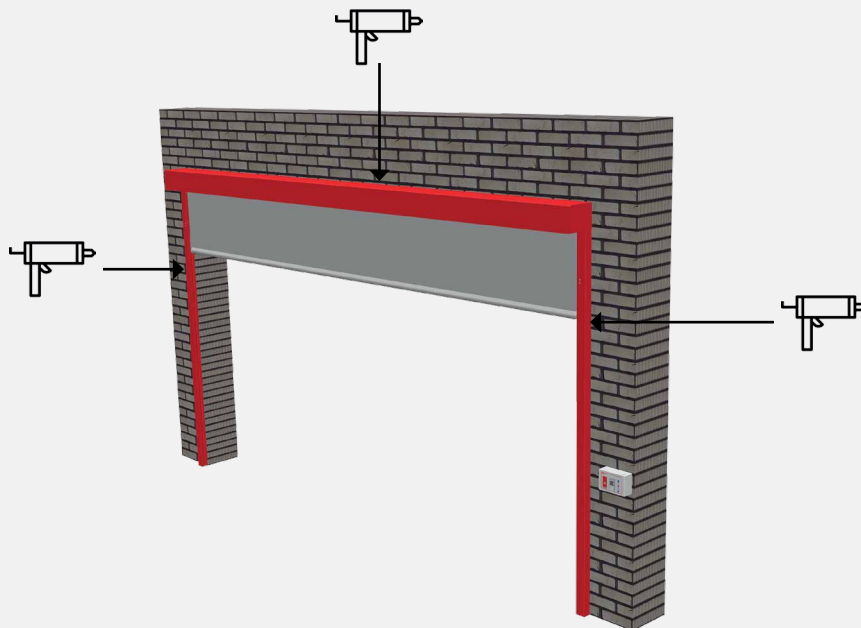


Image 41

TFR / TFF-S / TFF-E(-S) / TFF-EW(-S)

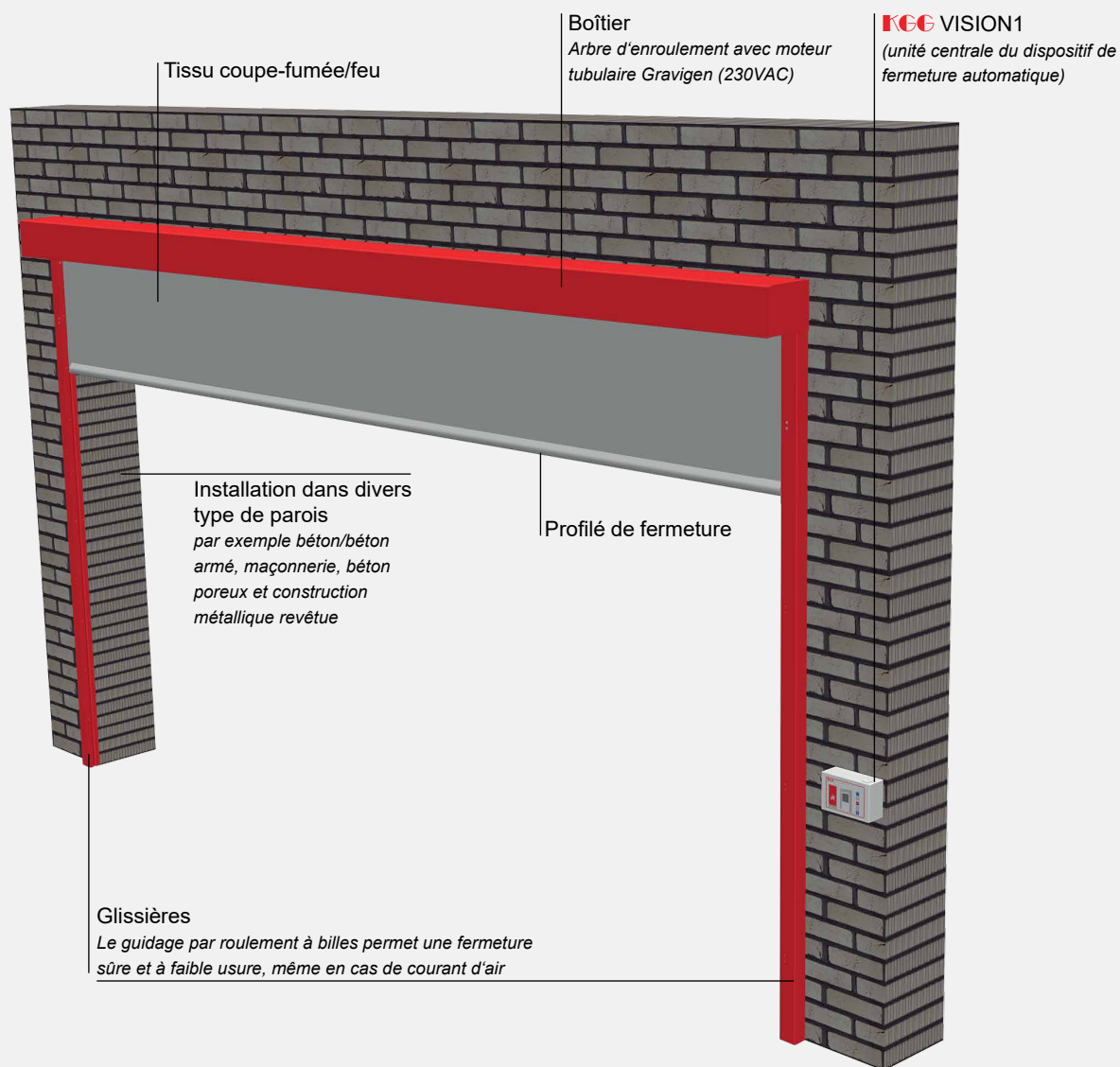
Index

Page

1 Aperçu du système	39
2 Travaux préparatoires / Notes	40
3 Montage du volet angulaire	40
4 Montage du profilé de guidage droit et gauche	41
5 Montage du joint du boîtier	42
6 Installation de l'arbre enroulement	42
7 Raccordement de l'unité de commande	44
8 Montage des glissières (MEA)	46
9 Montage des parties inférieures de la console et du volet inférieur	47
10 Montage du profilé de fermeture inférieur	48
11 Régler les positions de fins de course	52
12 Vissage des profilés de recouvrement	53
13 Pose du volet droit	54
14 Tâches finales	55

(État de révision 06.02.2026)

1 Aperçu du système



2 Travaux préparatoires / Notes

- > Vérifiez l'emballage de livraison à l'aide du bordereau de livraison et du schéma.
- > Comparez les conditions de montage présentes au schéma de montage.
- > **Installation uniquement dans les types de murs approuvés avec matériel de montage approuvé! (aperçu actuel, scannez le code QR)**
- > Mesurez l'ouverture de la paroi (hauteur libre et largeur).
- > Assurez-vous de la planéité et de l'angularité de la paroi et du plafond.
- > Vérifiez que les branchements électriques sur site (câble d'alimentation électrique 230V/10A, câble de signal éventuel de la centrale d'alarme incendie sur site) sont disponibles et allumés.



3 Montage du volet angulaire

- > Marquez les trous de perçage des boîtiers latéraux et des consoles. Les mesures sont indiquées sur le schéma. Les trous peuvent également être déterminés à partir du volet angulaire.

Attention! Les volets angulaires doivent être montés de façon parfaitement horizontale!

- > Percez les trous pour chevilles pour la fixation du boîtier.
- > Si les consoles n'ont pas été rivetées lors des travaux, elles doivent l'être avec des rivets en acier 4x8mm; les boîtiers latéraux doivent être rivetés dans le volet angulaire avec des rivets en acier 4x12mm (voir image 1).
- > Effectuez le montage du volet angulaire comme indiqué sur le schéma. S'il y a plusieurs boîtiers, commencez le montage des volets angulaires par la gauche. Les volets angulaires sont rivetés les uns aux autres grâce aux connecteurs de boîtier pré-montés (pour chaque connecteur, 2 rivets en acier de 4x8mm).

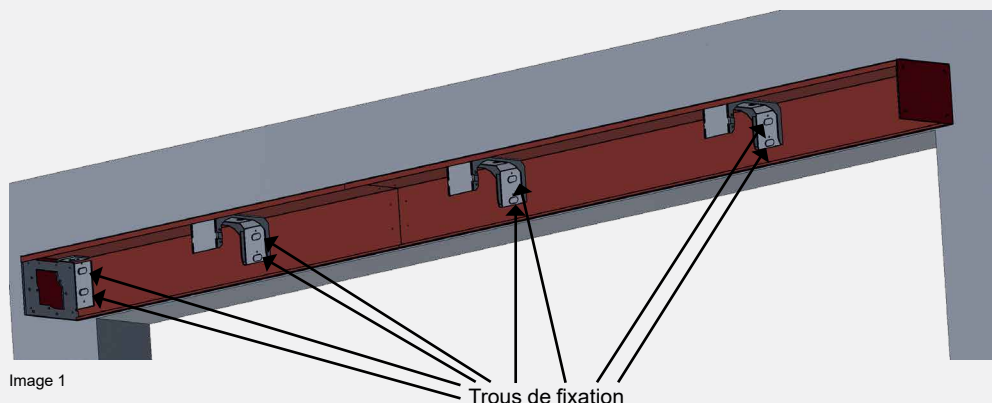


Image 1

Trous de fixation

4 Montage du profilé de guidage droit et gauche

- > Alignez le profilé de guidage sur le boîtier latéral, marquez et percez.
- > Montez les profilés perpendiculairement et parallèlement l'un à l'autre contre la paroi ou dans l'intrados.

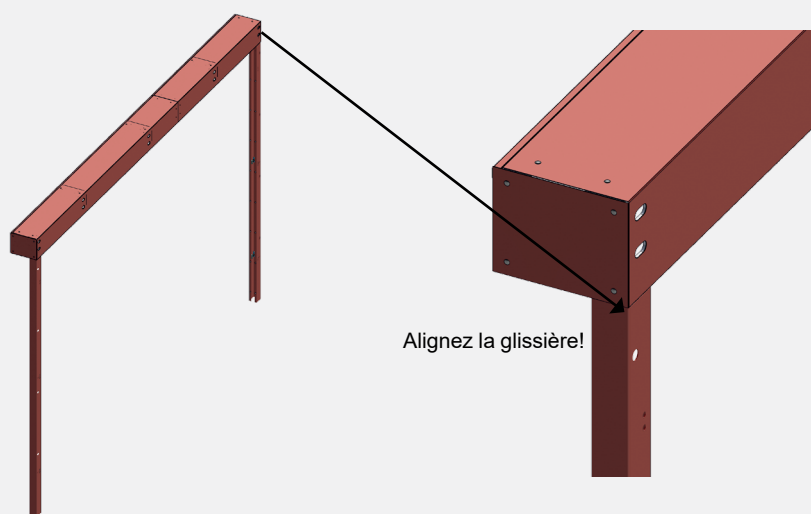


Image 2

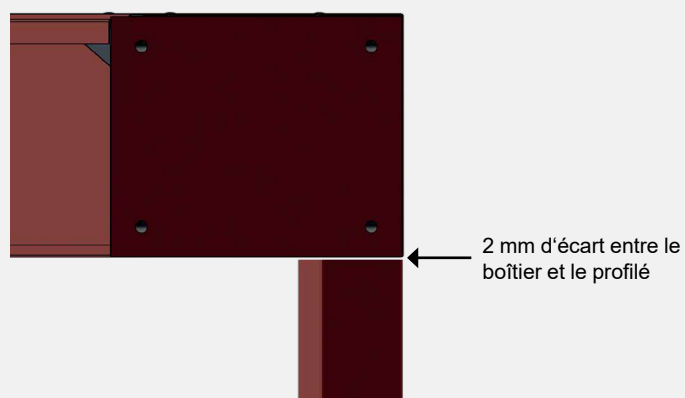


Image 3

5 Montage du joint du boîtier

Cette étape est importante pour toutes les fermetures coupe-feu flexibles en textile avec l'exigence supplémentaire d'étanchéité à la fumée S_a ou S_{200} .

Riveter le joint du boîtier inférieur avec le cache angulaire du boîtier.

Les distances de fixation sont prédéfinies par des trous réalisés en usine.

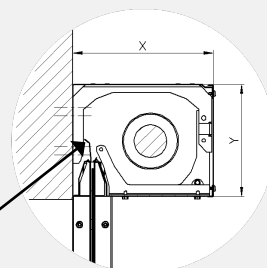


Image 4

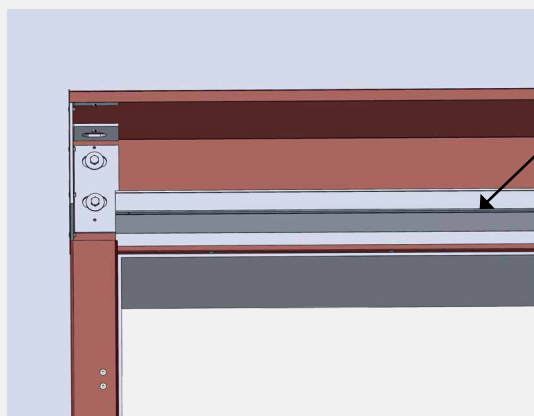


Image 5

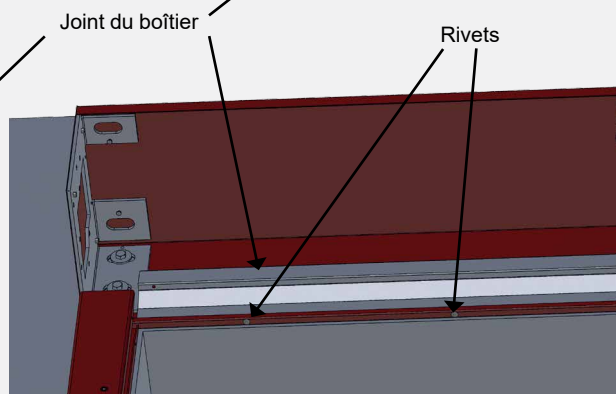


Image 6

6 Installation de l'arbre d'enroulement



Attention! Le film de protection ne doit être enlevé qu'aux extrémités. La totalité du film n'est enlevée que par la suite!

Fixez la plaque de support du moteur à la tête du moteur. Dévissez ensuite la vis M5 de la tête du moteur et fixez avec celle-ci la plaque du moteur. Selon la série de moteurs, ce sont quatre ou deux vis.

Du côté opposé au palier, le boulon est graissé et inséré dans l'arbre d'enroulement.

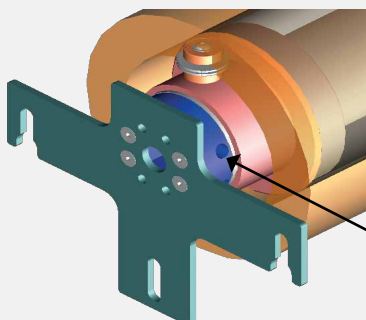


Image 7

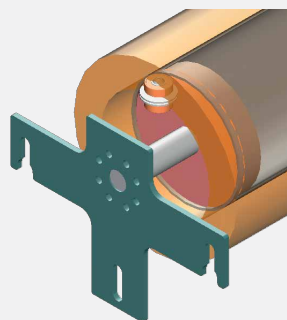
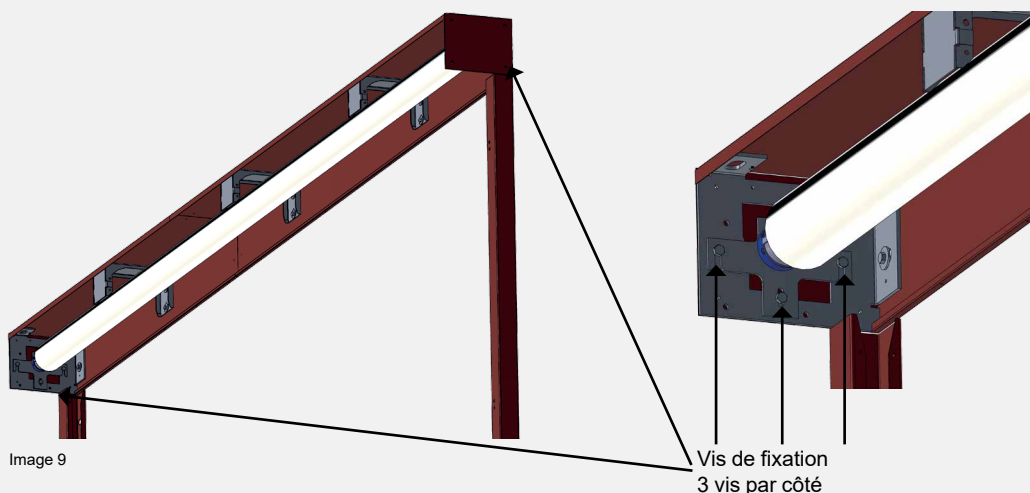


Image 8

TFR / TFF-S / TFF-E(-S) / TFF-EW(-S)

Montez à présent la totalité de l'arbre d'enroulement dans le boîtier et vissez les plaques de support au couvercle latéral à l'aide de trois vis M8x10mm par côté.



Après installation de l'arbre d'enroulement, prenez garde à ce que le câble du moteur longe bien l'extérieur du couvercle latéral, faute de quoi le support du tissu pourrait endommager le câble du moteur.

À l'aide d'un raccord de câble, sortez le câble du moteur du boîtier à l'endroit désiré et raccordez-le à la commande du moteur.

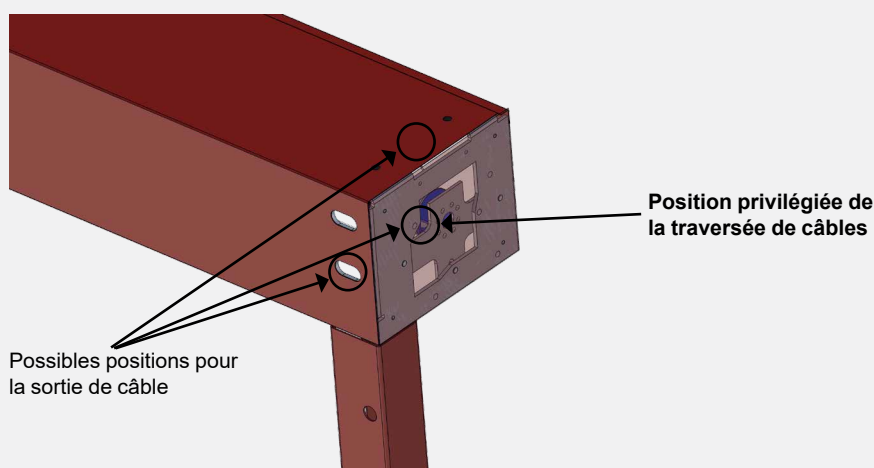


Image 10

7 Raccorder l'unité de commande

7.1 Commande VISION1

- > Raccorder le moteur sur la commande VISION1 (voir le manuel d'utilisation et d'entretien KGG VISION1).
- > Raccorder la commande au câble d'alimentation / brancher la fiche Schuko.
- > Acquitter l'alarme incendie (touche **B**).
Remarque: L'alarme incendie ne peut être acquittée que si la position de fin de course (voyant **10**) n'est pas atteinte. Si tel est le cas, tourner d'abord l'interrupteur de fin de course supérieur sur la tête du moteur d'env. 5 tours dans le sens positif (dans le sens des aiguilles d'une montre).
- > Maintenir la touche HAUT (↑) (touche **C**) du film de commande enfoncée jusqu'à ce que la position de fin de course supérieure soit atteinte.
- > Retirer complètement le film de protection sur l'arbre d'enroulement.
- > Sur une distance d'environ 0,5 m, dérouler manuellement le tissu du tube d'enroulement tout en maintenant la touche BAS (↓) (touche **E**) enfoncée.
- > Tourner l'interrupteur de fin de course supérieur sur la tête du moteur dans le sens négatif (sens inverse des aiguilles d'une montre) jusqu'à ce que le voyant de la position de fin de course supérieure s'allume sur la commande. (Voyant **10**)

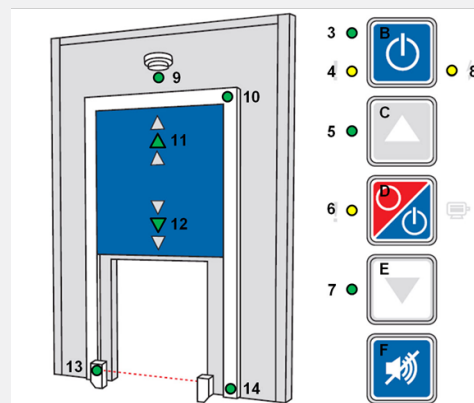


Image 11

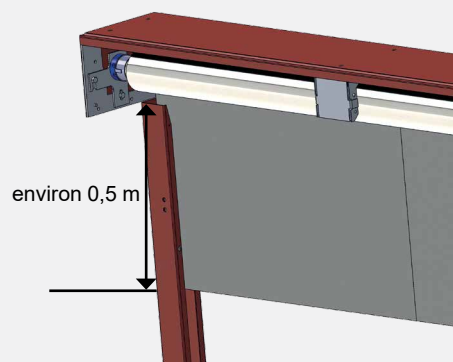
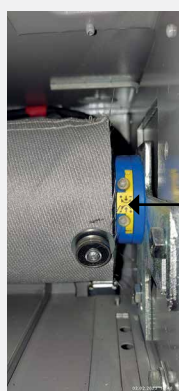


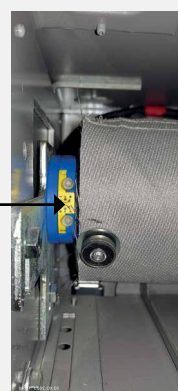
Image 12



Côté moteur à droite

Image 13

Le fait de tourner l'interrupteur fin de course vers „-“ diminue la course: la barre de fermeture ne monte ou ne descend plus autant.
Le fait de tourner l'interrupteur fin de course vers „+“ accroît la course: la barre de fermeture continue de monter ou de descendre.

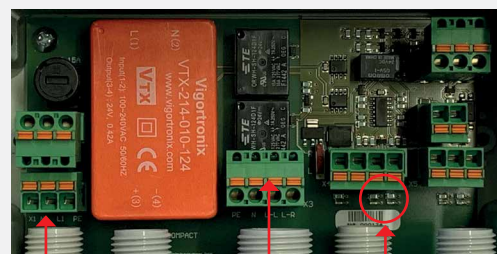


Côté moteur à gauche

Image 14

7.2 Commande VISIONCOMPACT

- > Raccorder le moteur à la commande VISIONCOMPACT (voir le manuel d'utilisation et d'entretien KGG VISIONCOMPACT).
- > Raccorder la commande au câble d'alimentation (borne **X1**) / brancher la fiche Schuko
- > Retirer complètement le film de protection sur l'arbre d'enroulement.
- > Retirer le connecteur moteur X3 de la commande.
- > Sur une distance d'environ 0,5 m, dérouler manuellement le tissu du tube d'enroulement.
- > Tourner l'interrupteur de fin de course supérieur sur la tête du moteur dans le sens négatif (sens inverse des aiguilles d'une montre) jusqu'à ce que le voyant de la position de fin de course supérieure s'allume sur la commande.
- > Rebrancher le connecteur moteur X3.



X1
Image 15

X3
LED
Interrupteur de
fin de course
supérieure ou
inférieure

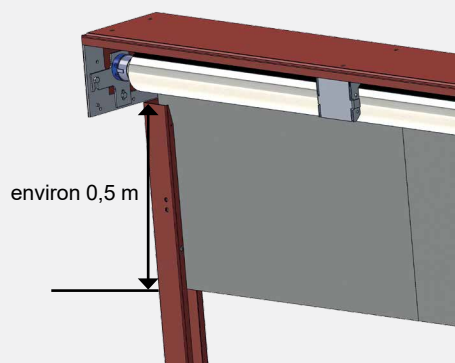
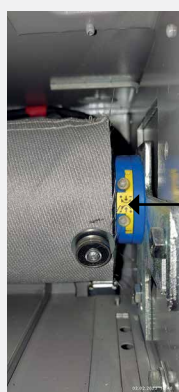


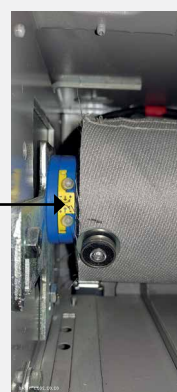
Image 16



Côté moteur à droite

Image 17

Le fait de tourner l'interrupteur fin de course vers „-“ diminue la course: la barre de fermeture ne monte ou ne descend plus autant.
Le fait de tourner l'interrupteur fin de course vers „+“ accroît la course: la barre de fermeture continue de monter ou de descendre.



Côté moteur à gauche

Image 18

8 Montage des glissières (MEA)



Avant de monter les glissières, vérifiez que les passages entre la trémie et la glissière MEA correspondent parfaitement. Il ne peut y avoir aucun défaut d'alignement dans la zone de passage entre la trémie et la glissière MEA, car le tissu risquerait d'accrocher ou de se déchirer. Si nécessaire, ajuster le passage avec une lime!

Le passage doit correspondre parfaitement

Serrez la vis sans tête M5x6mm avec un couple de 2 Nm

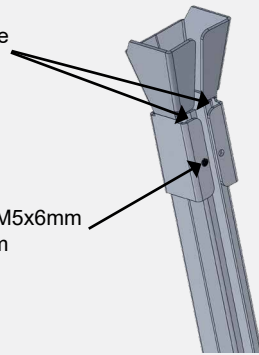


Image 19

Réglez à présent les glissières comme sur l'image 20 dans les profilés de guidage latéraux. Les tôles de support de la barre de fermeture doivent également être insérées dans la glissière MEA. Prenez garde à la mise en place à droite et à gauche.



Image 20

Glissière MEA dans le profilé de guidage de la glissière

Placez la tôle de support dans la glissière MEA

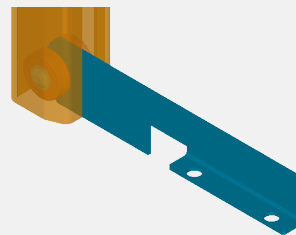


Image 21

Vissez les glissières à l'avant aux blocs à ressort avec des vis à tête fraisée M5x10mm: deux vis par bloc à ressort.

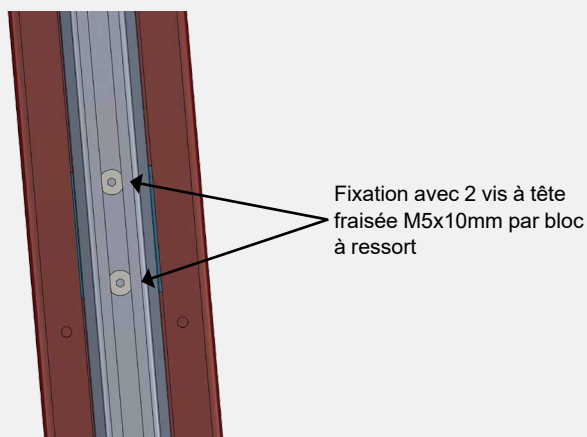


Image 22

9 Montage des parties inférieures de la console et du volet inférieur

Accrochez les parties inférieures de la console et vissez-les aux parties supérieures de celle-ci avec des vis hexagonales M5x10mm (deux par console).

Fixez un angle de 40x20x2mm par rapport au couvercle latéral à l'aide de vis M8x8mm à rondelle.

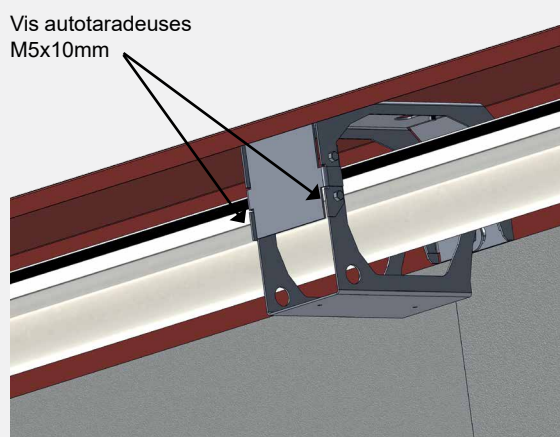


Image 23

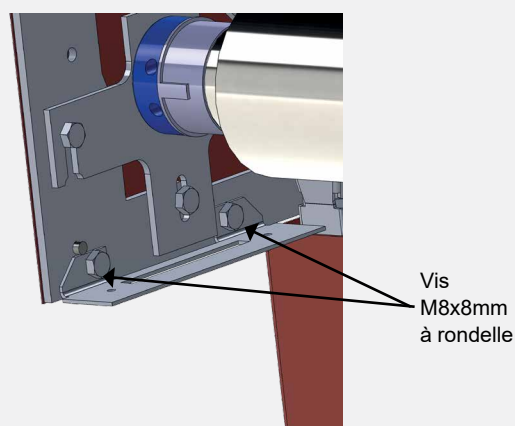


Image 24

TFR / TFF-S / TFF-E(-S) / TFF-EW(-S)

48

Volet inférieur avec consoles insérées aux extrémités (prenez garde au côté du montage en installant les consoles aux extrémités).

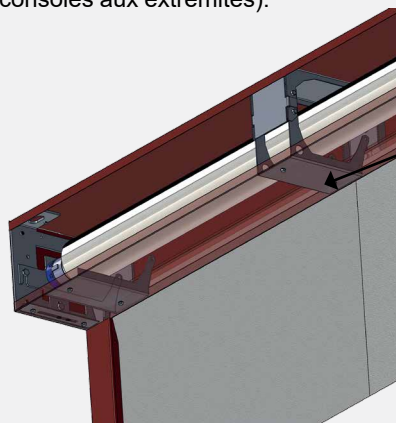


Image 25

Fixation du cache inférieur avec des vis autotaradeuses M5x10mm

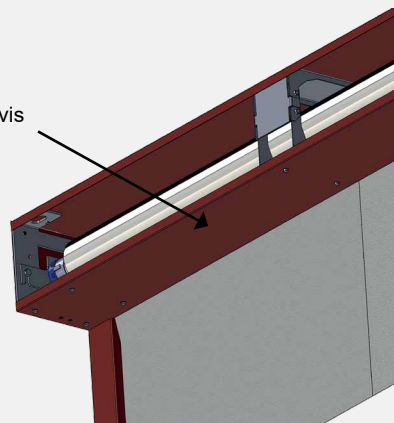


Image 26

10 Montage du profilé de fermeture inférieur

En cas d'exécution avec la commande VISIONCOMPACT, il est possible que le tissu descende tout seul. Assurez-vous que le tissu ne puisse pas s'accrocher (**risque d'endommagement!**). Retirer le connecteur moteur X3 sur le VISIONCOMPACT.

Dérouler manuellement le tissu jusqu'au plancher. En cas d'exécution avec la commande VISION1, maintenir simultanément la touche BAS (↓) enfoncée.

Veiller à ce que le voyant indiquant que la position de fin de course inférieure a été atteinte ne s'allume pas sur la commande!

(VISION1: Voyant 14, voir page 44 | VISIONCOMPACT: voir page 45)

Si c'est le cas, il faut arrêter brièvement le processus et tourner l'interrupteur de fin de course inférieur de la tête du moteur dans le sens positif (sens des aiguilles d'une montre) (env. 10 tours).

Le repère de couleur sur l'adaptateur moteur doit être positionné horizontalement en direction du couvercle de révision.

Barre de fixation du tissu

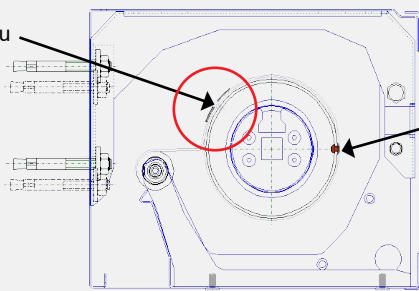


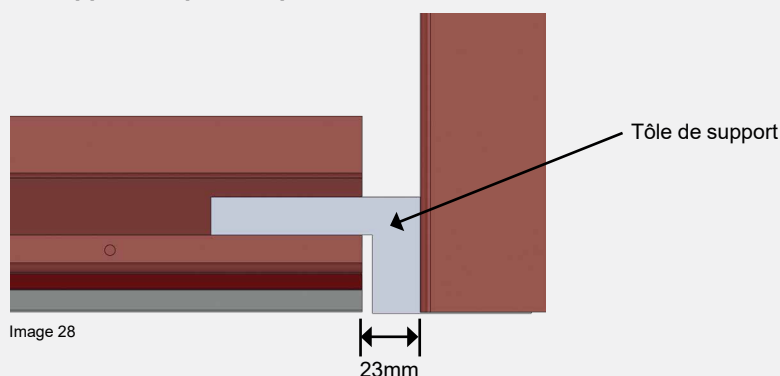
Image 27

Marquage de couleur adaptateur moteur

TFR / TFF-S / TFF-E(-S) / TFF-EW(-S)

Posez ensuite l'arête de serrage du profilé de fermeture sur le sol fini. Les trous M5 doivent être situés sur le côté du panneau d'accès. Positionnez ensuite le profilé d'extrémité entre les rails de guidage. En théorie, l'écart entre l'arête de serrage et la glissière est de 23 mm de chaque côté.

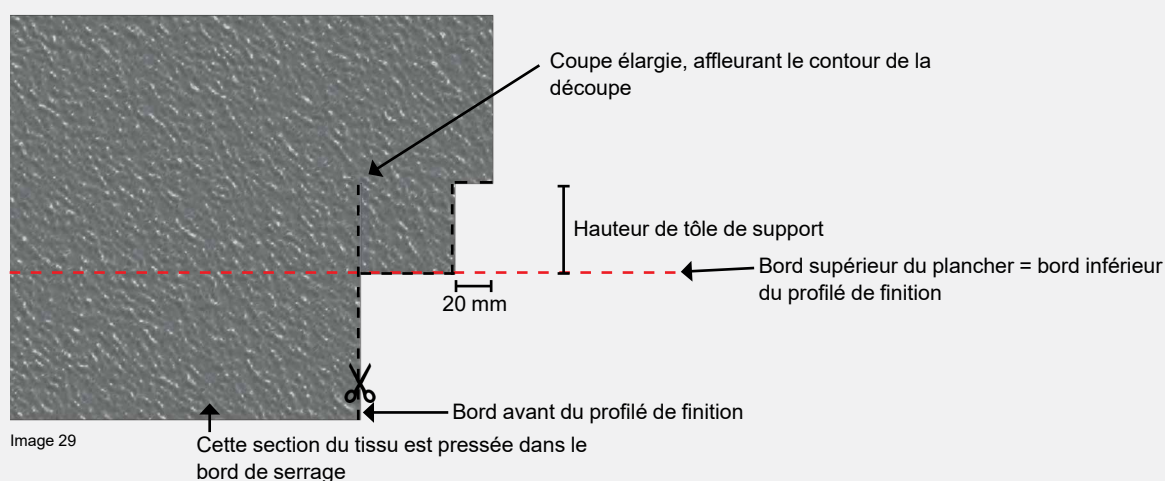
Non applicable pour un profilé de fermeture flexible!



Lorsque vous fixez l'arête de serrage, prenez garde à ce que celle-ci soit placée de façon parfaitement horizontale et parallèle au boîtier, afin d'aligner le profilé de fermeture au bord inférieur du boîtier. Si nécessaire, alignez le profilé de fermeture avec des cales!

Si le profilé de finition ne peut pas être fixé parfaitement à l'horizontale ou parallèlement au boîtier en raison d'un sol inégal, le profilé de finition ne peut pas alors être complètement rentré dans le boîtier, c'est-à-dire qu'il fait saillie dans l'ouverture libre.

Ensuite, des découpes de tissu doivent être effectuées à gauche et à droite, comme suit.



TFR / TFF-S / TFF-E(-S) / TFF-EW(-S)

50

Enfoncez à présent le tissu dans l'arête de serrage sur le sol. Au milieu, enfoncez des aciers plats de 25x10mm dans l'arête de serrage.

En posant les aciers plats, prenez garde à ce que les deux trous taraudés M5 sur les deux aciers plats extérieurs soient tournés vers l'avant. Vous pouvez laisser des écarts de 20 - 250 mm entre les aciers plats. Vissez la tôle de guidage sur les deux aciers plats extérieurs.

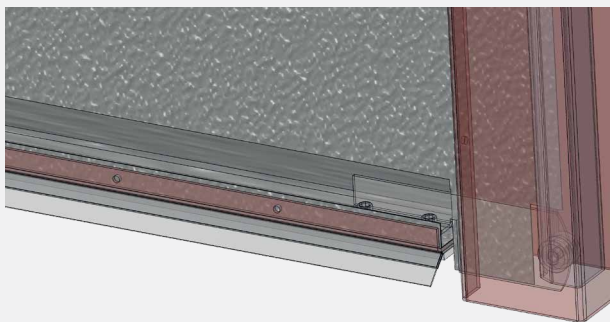


Image 30

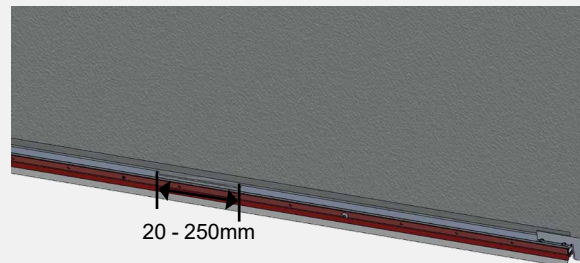


Image 31

Les barres d'acier plates sont maintenant vissées ensemble à l'aide de goujons filetés M5x6 mm (au moins 3 par barre). Positionnez les goujons de manière à ce qu'ils ne gênent pas les trous du bord du couvercle. Fixez le bord du couvercle au bord de serrage à l'aide de vis à tête fraisée. Coupez l'excédent de tissu au cutter.



Prenez garde à ce que le tissu se trouvant au-dessus du profilé de fermeture ne soit pas endommagé.

Pour le système TFF, prenez garde à ce qu'aucune entaille entre la barre de fermeture et le sol ne dépasse la dimension de 10mm +/- 5mm!

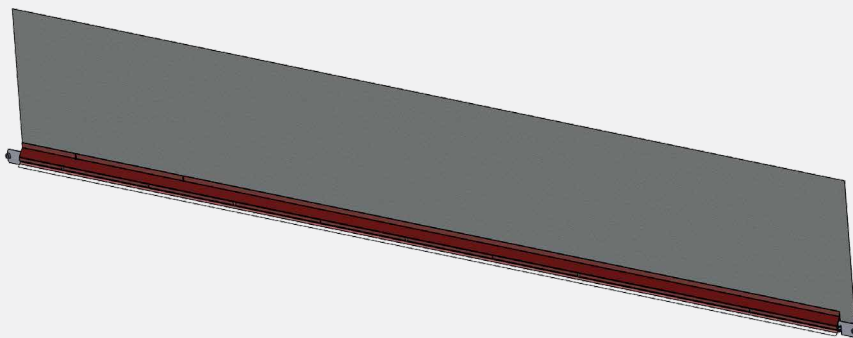


Image 32

TFR / TFF-S / TFF-E(-S) / TFF-EW(-S)

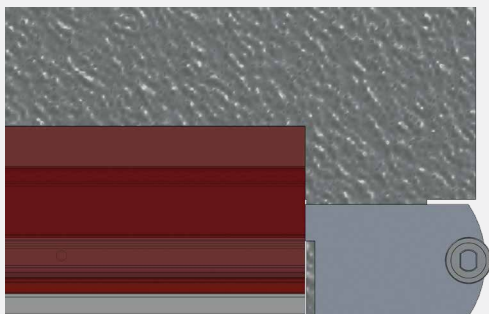


Image 33

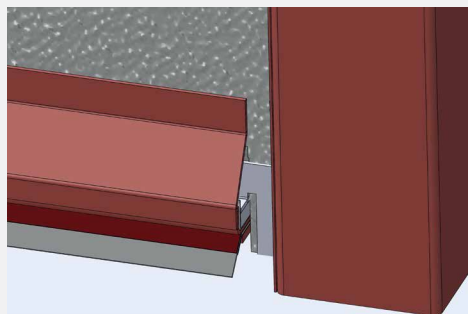
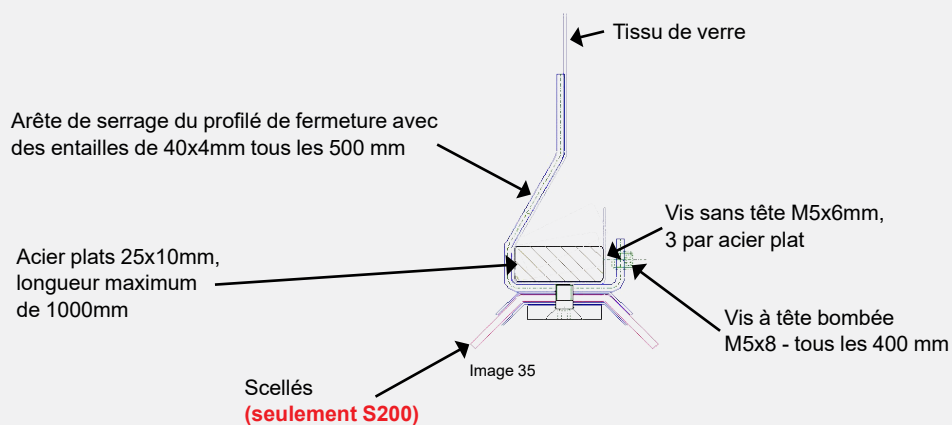


Image 34

Aperçu de la structure du profilé de finition:



11 Régler les positions de fin de course

11.1 Commande VISION1

- > Si cette opération n'a pas encore eu lieu, déplacer la barre de finition avec le tissu jusqu'à la surface d'appui.
- > Régler la position de fin de course inférieure en tournant la position de fin de course inférieure dans le sens négatif (sens inverse des aiguilles d'une montre) sur la tête du moteur jusqu'à ce que le voyant de la position de fin de course inférieure s'allume sur la commande (voir page 44).
- > **Attention à l'étape suivante, le tissu remonte. S'assurer que la barre de finition ou le tissu ne puisse pas s'accrocher (risque d'endommagement).**
- > Maintenir la touche Haut enfoncée jusqu'à ce que la position de fin de course supérieure soit atteinte. Le tissu se déplace jusqu'à la position de fin de course supérieure, qui se trouve encore à env. 0,5 m en dessous du boîtier.
- > Tourner à présent alternativement d'env. 5 tours dans le sens positif (sens des aiguilles d'une montre) la position de fin de course supérieure sur la tête du moteur et appuyer ensuite sur la touche Haut de la commande.
- > Répéter cette opération jusqu'à ce que le bord inférieur de la barre de finition ait atteint la position souhaitée. Si la position finale a été atteinte plus tôt avec la touche „Haut“, il convient à nouveau de tourner la tête du moteur dans le sens négatif (sens inverse des aiguilles d'une montre).
- > Lors du processus de fermeture, le voyant de la position de fin de course inférieure doit s'allumer lorsque la surface d'appui est atteinte. Lors du processus d'ouverture, le voyant de la position de fin de course supérieure doit s'allumer après que la position finale est atteinte.

11.2 Commande VISIONCOMPACT

- > Si cette opération n'a pas encore eu lieu, déplacer la barre de finition avec le tissu jusqu'à la surface d'appui.
- > Régler la position de fin de course inférieure en tournant la position de fin de course inférieure dans le sens négatif (sens inverse des aiguilles d'une montre) sur la tête du moteur jusqu'à ce que le voyant de la position de fin de course inférieure s'allume sur la commande (voir page 45).
- > **Attention à l'étape suivante, le tissu remonte. S'assurer que la barre de finition ou le tissu ne puisse pas s'accrocher (risque d'endommagement).**
- > Brancher le connecteur moteur sur la commande, le tissu se déplace jusqu'à la position de fin de course supérieure, qui se trouve encore à env. 0,5 m en dessous du boîtier.
- > Tourner la position de fin de course supérieure sur la tête du moteur dans le sens positif (sens des aiguilles d'une montre) jusqu'à ce que le bord inférieur de la barre de finition ait atteint la position souhaitée. (le système se déplace directement lors du réglage)
- > Lors du processus de fermeture, le voyant de la position de fin de course inférieure doit s'allumer lorsque la surface d'appui est atteinte. Lors du processus d'ouverture, le voyant de la position de fin de course supérieure doit s'allumer après que la position finale est atteinte.
- > Fermer le système: Débrancher le connecteur moteur X3 de la commande VISIONCOMPACT.

TFR / TFF-S / TFF-E(-S) / TFF-EW(-S)

> Ouvrir le système: Brancher le connecteur moteur X3 sur la commande VISIONCOMPACT.

12 Vissage des profilés de recouvrement

Le montage des profilés de recouvrement se fait vers le haut, à l'aide des entailles.

Des Profilés de recouvrement pour TFR / TFF-E / TFF-EW sont justement.

Des Profilés de recouvrement pour TFF-S / TFF-E-S / TFF-EW-S sont biseautés en haut à l'usine.

Fixez les profilés de recouvrement au profilé de guidage à l'aide de la vis M5x10mm.

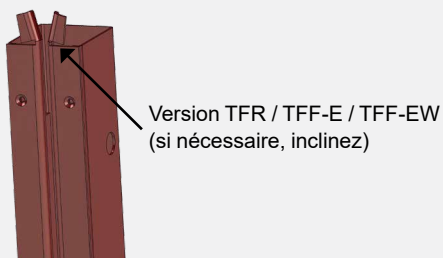


Image 36

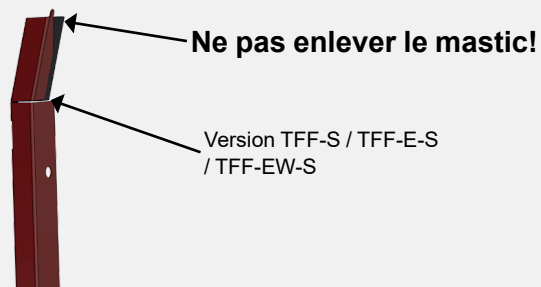


Image 37

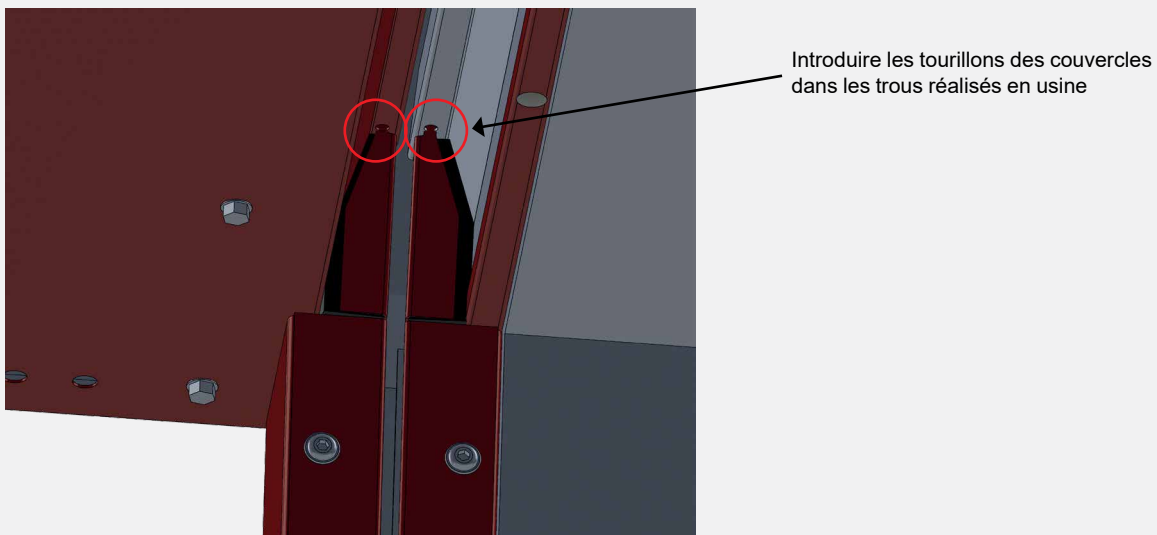


Image 38

13 Pose du volet droit

Vissez les volets droits (rentrés sur 300 mm par côté) aux volets angulaires et au volet inférieur à l'aide de vis auto-foreuses.

Vérifiez de nouveau le fonctionnement ainsi que la position finale du système. Fixez ensuite les deux plaques de révision au boîtier à l'aide de vis autoforeuses.

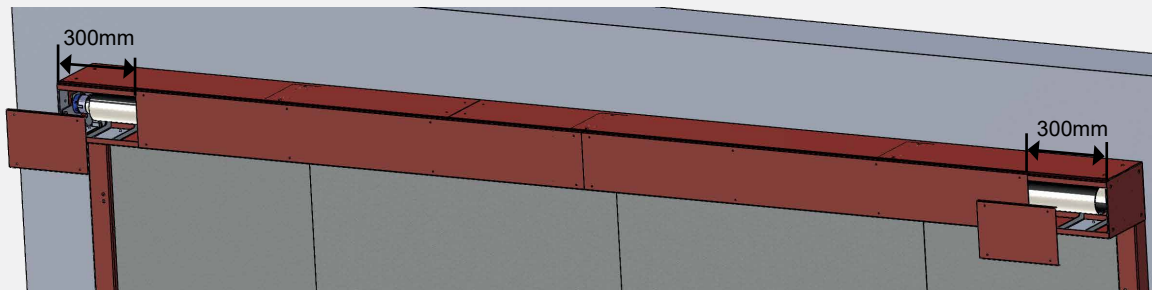


Image 39

Ne serrez pas exagérément car ceci pourrait endommager les parties filetées!

Le couple de serrage max. 2 Nm!

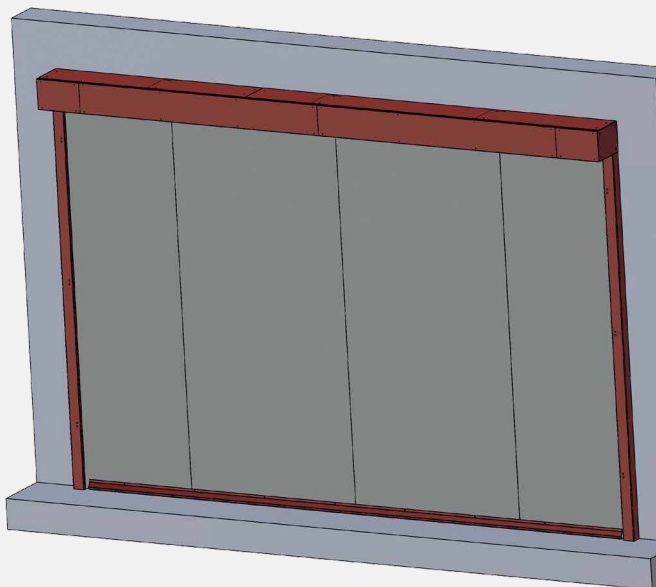


Image 40

14 Tâches finales

L'écart entre la structure et le rail de roulement ou le boîtier doit être scellé avec un scellant élastique de façon permanente. (N'est pas compris dans la livraison)

Les tâches suivantes sont à effectuer une fois que le montage est achevé:

- > Procédez à la réception avec la personne responsable (direction des travaux, maître d'ouvrage, etc.)
- > Procédez à l'instruction de l'opérateur et, le cas échéant, de la direction des travaux
- > Posez la plaque signalétique, le panneau d'information (zone fixation) et la plaquette de contrôle (la prochaine maintenance)

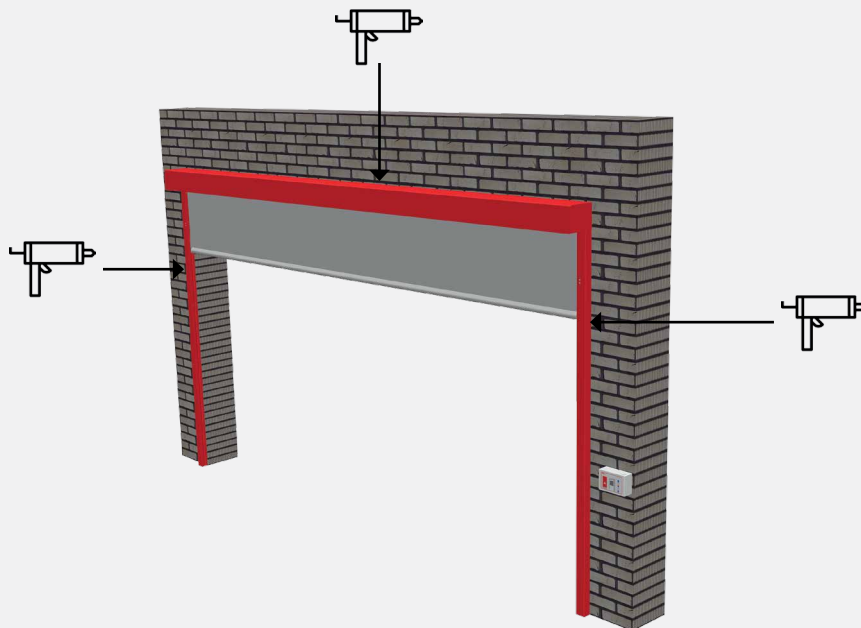


Image 41

*Andere denken nach...
Wir denken vor!*



KGG Brandschutzsysteme GmbH

Max-Planck-Straße 2

D - 86757 Wallerstein

Tel.: +49 (0) 90 81 / 290 31 - 0

Fax: +49 (0) 90 81 / 290 31 - 25

info@kgg-brandschutz.de

www.kgg-brandschutz.de