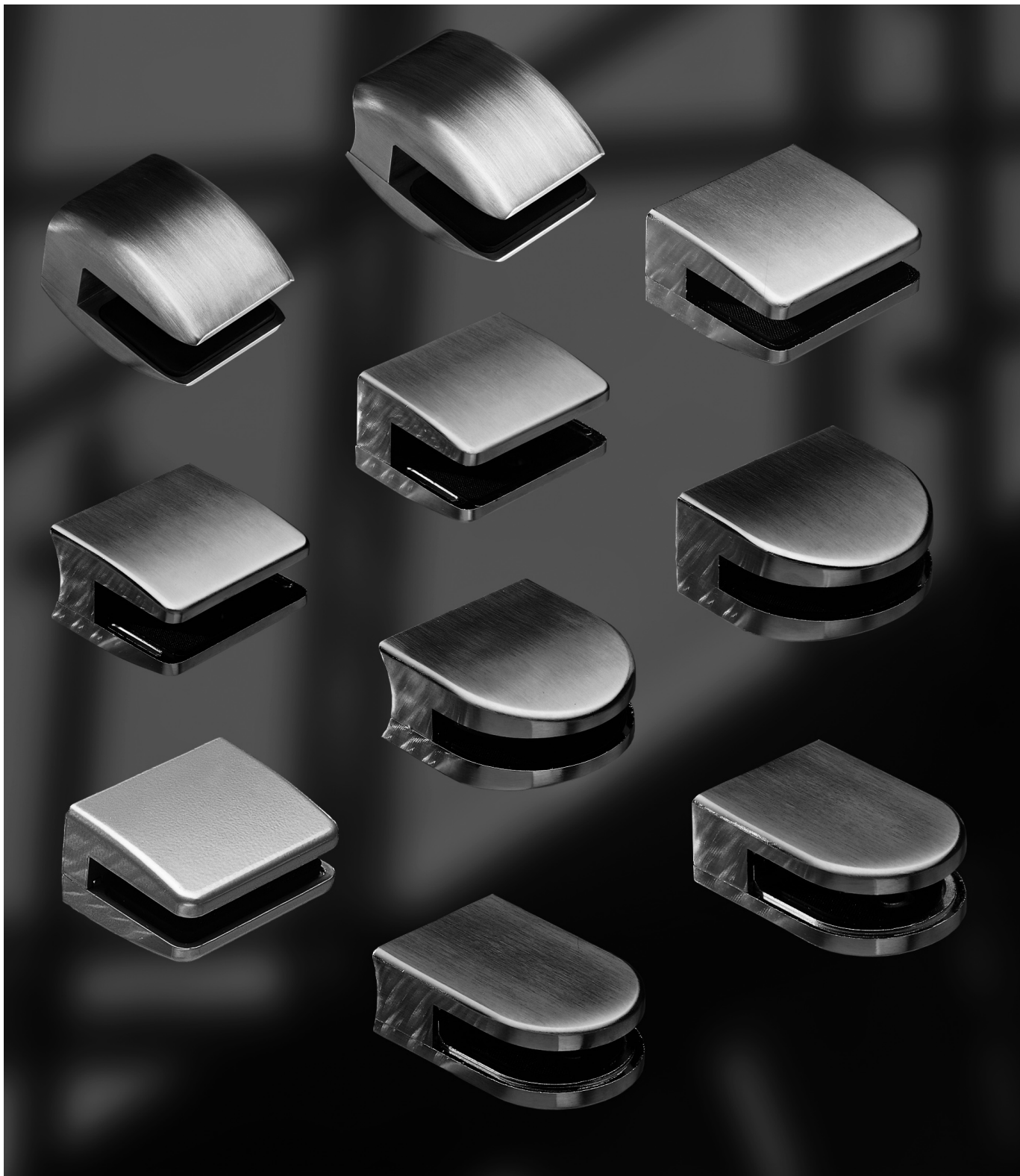


Montageanleitung für ESG/VSG-Klemmbefestigungen

Assembly instructions for TSG/LSG clamp fixtures



Pauli + Sohn GmbH
Beste Verbindungen

Montageanleitung für Klemmbefestigungen

Assembly instructions for clamp fixtures

Vor Montage der Absturzsicherung ist durch Kontrolle (z. B. der Lieferscheine) sicherzustellen, dass nur Bauteile (d. h. Klemmhalter inkl. Zubehör sowie Glasscheiben) entsprechend den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Verwendung finden.

Achtung

1. Vor der Montage ist die Glasstärke (Plattenstärke) und die Klemmbefestigung auf Maßhaltigkeit zu prüfen.
2. Das zu klemmende Material muß eine glatte Fläche besitzen und es darf nicht mit einer sonstigen chemischen Substanz behaftet sein, die die Klemmwirkung beeinträchtigt. Bei Abweichungen siehe: Montage des A2-Sicherungsstiftes oder Einsatz von Sicherungsplatten.
3. Auf saubere und fettfreie Klemmfläche achten.
4. Die angegebenen zulässigen Kräfte quer zur Scheibenachse gelten für eine Befestigung der Klemmen an Stahl.
5. Es ist darauf zu achten, dass die Wandstärke und Tragfähigkeit des Konstruktionselementes (Pfosten, Stützen etc.) ausreichend ist.
6. Für die Bemessungen der Glasscheiben, sind die neuesten technischen Baubestimmungen zu beachten, oder der Zulassung Z-70.2-28 zu entnehmen.
7. Klemmbefestigung darf nicht mechanisch bearbeitet werden und nur im vorgesehenen Anwendungsfall eingesetzt werden.
8. Für Konstruktionsausführungen ist die VOB sowie die Bauvorschriften der Länder zu beachten.
9. Eine fachgerechte Montage setzen wir voraus.

Montage der Klemmbefestigungen durch Schneiden von Gewinde M8 an den Konstruktionselementen (Stützen, Pfosten etc.)

1. Bohrungen anreißen und ankönnen! Damit der Einbau der Scheiben zwängungsfrei erfolgt, ist insbesondere darauf zu achten, dass die Pfosten vertikal ausgerichtet sind und dass die Bohrungen benachbarter Pfosten in Scheibenebene liegen.
2. Bohrung Ø 6,8 mm (Metrisches ISO-Gewinde) bohren.
3. Gewinde mit Gewindebohrer M8 schneiden.
4. Durch die Befestigungsbohrung (Ø 9 mm) im Rückenteil der Klemmbefestigung die Zylinderkopfschraube mit Innensechskant M8x20 DIN912 (Art.-Nr. Z096) führen und mit dem Konstruktionselement verschrauben. (Schraube gehört nicht zum Lieferumfang, bitte separat bestellen.)
5. Klemmen in einer Flucht mit der Glasscheibe ausrichten und anziehen.
6. Glasscheibe fachgerecht einsetzen und justieren; dabei Kontakt zwischen Glas und Stahl unbedingt vermeiden. Auf saubere und fettfreie Klemmflächen (Kontaktflächen) achten.
7. Ober- und Unterteil der Klemmbefestigung mittels der beigelegten Schrauben (Senkkopf mit Innensechskant) M6x16 mm (DIN7991) mehrmalig wechselweise anziehen, bis ein maximaler Anzugsmoment von 8 N·m erreicht ist.

Montage von gegenüberliegenden Klemmbefestigungen an einem Mittelpfosten oder Mittelstütze

Pfosten oder Stütze mit einer Durchgangsbohrung Ø 8,5 mm versehen. Unterteile der Klemmbefestigungen mittels einer Zylinderkopfschraube M8 mit Innensechskant und einer Mutter M8 gegeneinander verschrauben. Die o.g. Punkte 5, 6 und 7 sind zu beachten.

Montage mittels Einnietmutter

(Besonders geeignet für dünnwandige Bauteile unter 2 mm Wandstärke)

1. Bohrungen anreißen und ankönnen!
2. Bohrung Ø10,1mm bzw. Ø11mm bohren. (Ø der Einnietmutter vorher kontrollieren. Z071 = Ø9,8, Z071VA = Ø10,8mm)
3. Die Einnietmutter (Gewinde M8 (Art.-Nr. Z071 bzw. Z071VA)) zuvor auf den Gewindedorn der Einnietmutterzange aufschrauben und anschließend in das Bohrloch einsetzen.
4. Durch Drücken der Einnietmutterzange verformt sich der Niet im Bohrloch, so dass ein Mitdrehen verhindert wird. Gleichzeitig wird der Niet-schaft gestaucht und so fest mit dem Bauteil verbunden.

Before arrangement of the fall protection, it is to be secured by control (i.e. the receipts), that only components in accordance with the definitions of the general building code authorisation (i.e. clamps, accessories as well as panes of glass) be used.

Please note

1. Before assembly, be sure the glass thickness (plate thickness) and the clamp fixture are of the correct dimensions.
2. The material to be clamped must have a smooth surface and may not be treated by chemical substances which can effect clamping functions. In the case of deviations, please see: Assembly of the A2 safety stud or security plates.
3. Ensure that clamping surfaces are clean and free of grease.
4. The specified permissible forces across the axis of the pane apply for fixture of the clamps to steel.
5. Care should be taken to ensure that the wall thickness and stability of the construction element (support, posts etc.) is sufficient.
6. For the dimensioning of the glass, the latest technical building regulations must be complied with, or use the national technical approval Z-70.2-28.
7. The clamps are not to be machined and are to be used in accordance to this guideline.
8. For engineering designs, the construction laws and regulations of the country concerned must be complied with.
9. We presuppose a qualified assembly.

Fitting of clamp fixtures by tapping an M8 thread in the construction elements (supports, posts, etc.)

1. Scribe and centre punch bore. It is to be ensured that the mounting the panes are done friction free. In particular, that the posts are to be arranged upright in a vertical position and that holes of the neighbouring posts lie in plane of the glass pane.
2. Drill a Ø 6.8 mm hole (metric ISO thread).
3. Tap thread with M8 thread cutter.
4. Insert a cylindrical head screw (Art.-no. Z096) with inner hexagonal recess M8 DIN912 through the fixing hole (Ø 9 mm) in the rear part of the clamp fixture and screw this to the construction element. (The fastening bolt is not included in the delivery package. Order separately.)
5. Align clamps in a single plane and tighten.
6. Insert a sheet of glass or another suitable material and adjust it correctly. Pay attention to clean the area of glass in which the clamps make contact.
7. Screw the front and rear part of the clamp fixture together with the enclosed countersink screws with inner hexagonal recess M6x16 mm, DIN7991 in rotation so that both screw reach a maximum torque of 8 N·m.

Fitting of opposing clamp fixtures on a centre post or centre support

Drill a Ø 8.5 mm hole right through the posts or supports. Screw the rear parts of the clamp fixtures opposite each other using a cylindrical head screw M8 with hexagonal inner recess and an M8 nut. See above mentioned points 5, 6 and 7.

Fitting with rivet nuts

(Particularly suitable for thin-walled components with a wall thickness of less than 2 mm)

1. Scribe and centre punch bore.
2. Drill a Ø10.1mm i.e. Ø11mm hole. (control the diameter of the rivet nut. Z071 = Ø9,8, Z071VA = Ø10,8mm)
3. First screw the rivet nut (M8 thread (Art.-no. Z071 i.e. Z071VA)) on to the threaded mandrel of the riveting tongs and then insert it into the drilled hole.
4. Pressure on the riveting tongs deforms the rivet in the drilled hole so that it cannot rotate. At the same time, the shaft of the rivet is clinched and firmly bonded with the component.

Montageanleitung für Klemmbefestigungen Assembly instructions for clamp fixtures

➔ Montage des A2 Sicherungsstiftes (gehört nicht zum Lieferumfang und muß bei Bedarf separat bestellt werden)

Der A2 Sicherungsstift ist bei erhöhten Sicherheitsanforderungen erforderlich. Je nach Artikel variiert dieser in der Größe (Ø 4 x 12 mm, Ø 4 x 16 mm, Ø 4 x 25 mm, Ø 6 x 16 mm, Ø 6 x 20 mm, Ø 6 x 25 mm). Vor der Montage der Glasscheibe oder eines anderen geeigneten Materials muß in dem zu befestigenden Element eine Bohrung für den A2 Sicherungsstift angebracht werden. Der A2 Sicherungsstift wird in das Oberteil der Klemmbefestigung soweit eingeschlagen bis er fest sitzt. Die Verwendung von A2 Sicherungsstiften mit KU-Schlauchstück ist nur bei Klemmbefestigungen mit den dafür vorgesehenen Bohrungen möglich.

Fitting the A2 security stud (is not included in the delivery package. Order separately.)

The A2 security stud may be necessary in the case of increased security requirements. This varies in size according to the article (Ø 4 x 16 mm, Ø 6 x 18 mm, Ø 6 x 24 mm). Before fitting a sheet of glass or another suitable material, a hole for the A2 security stud must be drilled in the element to be fitted. The A2 security stud is driven into the front part of the clamp fixture until it sits tightly. The employment of A2 security studs with a plastic hose is only possible in the case of clamp fixtures with the corresponding bore.

➔ Einsatz von Sicherungsplatten (gehört nicht zum Lieferumfang und muß bei Bedarf separat bestellt werden)

In verschiedenen Klemmbefestigungen sind Vertiefungen vorhanden, in die das Sicherungsplättchen eingelegt werden kann. Bei Verwendung von Glasfüllungen empfehlen wir das Aufkleben unserer Kunststoffauflage Artikel-Nr. 4887KU3 auf die Sicherungsplatte. Hierzu legt man zuerst das Plättchen in das Unterteil ein und verschraubt anschließend das Ober- mit dem Unterteil. Die Klemmbefestigungen können so als Eckstützen ohne erforderliche Materialbohrungen eingesetzt werden. Die Verwendung von A2 Sicherungsplatten mit KU-Aufsatz ist nur bei Klemmbefestigungen mit den dafür vorgesehenen Vertiefung möglich.

Use of security plates (is not included in the delivery package. Order separately.)

Recesses are provided in the various clamp fixtures, into which a security plate can be inserted. When glass panelling is being used, we recommend gluing our plastic support pad, Article No. 4887 KU3, to the security plate. To do so, first insert the plate into the rear part and then screw the front part to the rear part. In this way, the clamp fixtures can be used as corner supports without the necessity of drilling the material. The employment of an A2 security plate with plastic disc is only possible with clamp fixtures with the corresponding recesses.

➔ Glasdickenregulierung mittels Madenschraube

Mit einer Madenschraube versehene Klemmbefestigungen sind für eine stufenlose Glas- bzw. Materialdickenregulierung geeignet.

Glass thickness regulation by grub screw

Clamp fixtures fitted with a grub screw are suitable as indicated for adjustment to the thickness of glass or other material.

➔ Anzugsmomente für Senkkopfschrauben

M4-Senkkopfschraube = 5 N•m
M5-Senkkopfschraube = 7 N•m
M6-Senkkopfschraube = 8 N•m

Tightening torque for counter sunk screws

M4 counter sunk screw = 5 N•m
M5 counter sunk screw = 7 N•m
M6 counter sunk screw = 8 N•m

➔ Pflegehinweise

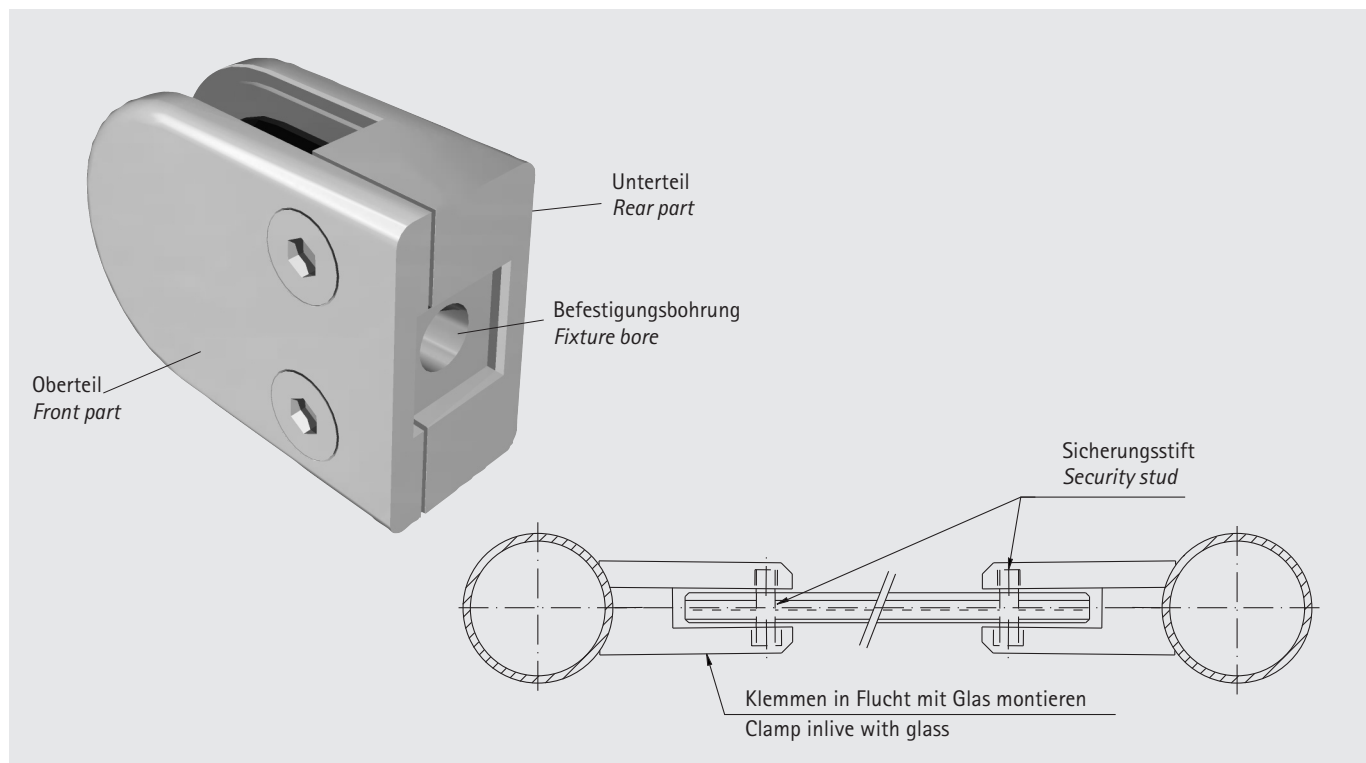
Bei der Reinigung aller galvanisch beschichteten Klemmen darf nur klares Wasser und ein staubfreies Reinigungstuch verwendet werden.

Tips for cleaning

Only pure water and a dust-free cloth may be used for the cleaning of all galvanized models.

Edelstahl benötigt nur sehr wenig Pflege und die meisten Verunreinigungen sind einfach zu entfernen. Dennoch

Stainless steel requires very little maintenance and most contamination can be easily removed. Nevertheless, durability



Montageanleitung für Klemmbefestigungen

Assembly instructions for clamp fixtures

lässt sich die Haltbarkeit gerade in Gebieten, in denen Umwelteinflüsse dem Edelstahl zusetzen, durch die richtige Pflege verlängern.
Für unsere Edelstahlprodukte – speziell im Außenbereich, z. B. für unsere Vordächer- und Geländersysteme – haben wir ein Edelstahlpflegemittel im Programm.

*can especially be enhanced in areas where there may be environmental influences on stainless steel by taking the right care.
We have care products in our range for our stainless steel products – especially those which will be used outdoors, e.g. our canopy and railing systems.*



Werk I: Eisenstraße 2, D-51545 Waldbröl, Telefon +49 (0) 22 91/92 06-0, Telefax +49 (0) 22 91/92 06-681
Werk II: Industriestraße 20, D-51597 Morsbach, Telefon +49 (0) 22 94/98 03-0, Telefax +49 (0) 22 94/98 03-881
Internet: www.pauli.de; **e-Mail:** pauli@pauli.de