

# KFV

## Serrures multipoints actionnées par une clé

**AS 3600**

**AS 3600T4**

**AS 3600 TA**

Window systems

Door systems

Comfort systems



## Sommaire

|          |                                                     |          |          |                                                                                                |           |
|----------|-----------------------------------------------------|----------|----------|------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------|
| <b>1</b> | <b>À PROPOS DE CETTE DOCUMENTATION . . .</b>        | <b>4</b> | <b>4</b> | <b>MONTAGE . . . . .</b>                                                                       | <b>25</b> |
| 1.1      | Lecture des instructions . . . . .                  | 4        | 4.1      | Préparation du montage . . . . .                                                               | 25        |
| 1.2      | Fabricant . . . . .                                 | 4        | 4.2      | Outils et équipements de travail . . . . .                                                     | 26        |
| 1.3      | Remarque sur le genre . . . . .                     | 4        | 4.3      | Montage des pièces d'ouvrant . . . . .                                                         | 27        |
| 1.4      | Groupe cible . . . . .                              | 4        | 4.3.1    | Changement du sens DIN du demi-tour du coffre principal . . . . .                              | 27        |
| 1.5      | Informations annexes . . . . .                      | 4        | 4.3.2    | Changement du sens DIN des pènes ronds . . . . .                                               | 28        |
| 1.6      | Symboles utilisés . . . . .                         | 5        | 4.3.3    | Vissage de l'AS 3600 . . . . .                                                                 | 31        |
| 1.6.1    | Matériaux pour châssis . . . . .                    | 5        | 4.3.4    | Vissage de l'AS 3600 avec le blocage d'ouverture de porte . . . . .                            | 32        |
| 1.6.2    | Outils et équipements de travail . . . . .          | 5        | 4.4      | Montage de la garniture de béquille et du cylindre de fermeture . . . . .                      | 33        |
| 1.7      | Abréviations . . . . .                              | 5        | 4.5      | Montage des pièces dormant . . . . .                                                           | 34        |
| <b>2</b> | <b>SÉCURITÉ . . . . .</b>                           | <b>6</b> | 4.5.1    | Vissage des gâches . . . . .                                                                   | 34        |
| 2.1      | Emploi conforme . . . . .                           | 6        | 4.5.2    | Vissage de la gâche filante . . . . .                                                          | 35        |
| 2.2      | Conditions applicables aux groupes cibles . . . . . | 6        | 4.5.3    | Montage des pièces dormant certifiées SKG pour coffres secondaires . . . . .                   | 36        |
| 2.3      | Consignes de sécurité . . . . .                     | 7        | 4.6      | Pose des sécurités de transport . . . . .                                                      | 36        |
| <b>3</b> | <b>DONNÉES RELATIVES AU PRODUIT . . . . .</b>       | <b>8</b> | <b>5</b> | <b>MISE EN SERVICE . . . . .</b>                                                               | <b>37</b> |
| 3.1      | Contenu de la livraison . . . . .                   | 8        | 5.1      | Retrait des sécurités de transport . . . . .                                                   | 37        |
| 3.1.1    | AS 3600 . . . . .                                   | 8        | 5.2      | Réglage du jeu en feuillure . . . . .                                                          | 37        |
| 3.1.2    | Composants requis . . . . .                         | 9        | 5.3      | Réglage des pièces dormant . . . . .                                                           | 38        |
| 3.2      | Montage . . . . .                                   | 10       | 5.3.1    | Réduction de la pression sur le joint de porte . . . . .                                       | 38        |
| 3.2.1    | AS 3600 . . . . .                                   | 10       | 5.3.2    | Augmentation de la pression sur le joint de porte . . . . .                                    | 40        |
| 3.2.2    | AS 3600 avec T4 . . . . .                           | 11       | 5.4      | Contrôle du fonctionnement . . . . .                                                           | 42        |
| 3.2.3    | AS 3600 avec TA . . . . .                           | 12       | 5.4.1    | Contrôle du bon fonctionnement de la béquille et du pêne . . . . .                             | 42        |
| 3.3      | Fonctionnement . . . . .                            | 13       | 5.4.2    | Contrôle du bon fonctionnement de la porte . . . . .                                           | 43        |
| 3.4      | Dimensions . . . . .                                | 14       | 5.4.3    | Contrôle des éléments de verrouillage . . . . .                                                | 43        |
| 3.4.1    | AS 3600 . . . . .                                   | 14       | 5.4.4    | Contrôle de la fonction de rappel . . . . .                                                    | 45        |
| 3.4.2    | Maße Hauptschloss . . . . .                         | 15       | 5.4.5    | Contrôle de l'activation du blocage d'ouverture de porte T3 ou T4 . . . . .                    | 46        |
| 3.4.3    | Dimensions du coffre secondaire . . . . .           | 16       | 5.4.6    | Contrôle de la désactivation du blocage d'ouverture de porte T3 et T4 de l'intérieur . . . . . | 47        |
| 3.4.4    | Dimensions T3/T4 . . . . .                          | 16       | 5.4.7    | Contrôle de la désactivation du blocage d'ouverture de porte T4 de l'extérieur . . . . .       | 47        |
| 3.4.5    | Dimensions du moteur type A . . . . .               | 17       | 5.4.8    | Contrôle de l'activation du déverrouillage journalier . . . . .                                | 48        |
| 3.5      | Cotes d'usinage . . . . .                           | 18       | 5.4.9    | Contrôle de la désactivation du déverrouillage journalier . . . . .                            | 48        |
| 3.5.1    | Cotes d'usinage pour le coffre principal . . . . .  | 18       | <b>6</b> | <b>DÉPANNAGE . . . . .</b>                                                                     | <b>49</b> |
| 3.5.2    | Cotes d'usinage pour le coffre secondaire . . . . . | 18       |          |                                                                                                |           |
| 3.5.3    | Cotes d'usinage pour le T3/T4 . . . . .             | 19       |          |                                                                                                |           |
| 3.5.4    | Cotes d'usinage pour le moteur type A . . . . .     | 19       |          |                                                                                                |           |
| 3.5.5    | Cotes de perçage pour la béquille . . . . .         | 20       |          |                                                                                                |           |
| 3.5.6    | Cotes d'usinage pour le cylindre profilé . . . . .  | 20       |          |                                                                                                |           |
| 3.5.7    | Cotes d'usinage pour le cylindre rond . . . . .     | 21       |          |                                                                                                |           |
| 3.5.8    | Cotes d'usinage pour la gâche Q . . . . .           | 21       |          |                                                                                                |           |
| 3.5.9    | Cotes d'usinage pour la gâche principale . . . . .  | 22       |          |                                                                                                |           |
| 3.5.10   | Cotes d'usinage pour la gâche T3 et T4 . . . . .    | 22       |          |                                                                                                |           |
| 3.6      | Accessoires . . . . .                               | 23       |          |                                                                                                |           |
| 3.6.1    | Accessoires AS 3600 . . . . .                       | 23       |          |                                                                                                |           |
| 3.6.2    | Accessoires AS 3600 TA . . . . .                    | 24       |          |                                                                                                |           |

## 1 À propos de cette documentation

### 1.1 Lecture des instructions

Ces instructions sont essentielles et font partie intégrante du produit. Seules les procédures indiquées garantissent une utilisation en toute sécurité. Le non-respect de ces instructions peut être la source de blessures ou de dommages matériels.

Lire les instructions dans leur intégralité et les respecter avant de commencer le montage du produit.

### 1.2 Fabricant

KFV Karl Fliether GmbH & Co. KG  
Siemensstraße 10  
42551 Velbert  
Allemagne

Vous trouverez les adresses de nos sites dans le monde entier ici :  
<https://www.siegenia.com/de/company/locations>

### 1.3 Remarque sur le genre

La forme linguistique employée a pour objectif de simplifier la lecture et sous-entend toujours tous les genres, dans la mesure où aucune autre information n'est fournie.

### 1.4 Groupe cible

Ces informations s'adressent aux fabricants d'éléments de construction ainsi qu'au personnel de montage et d'optimisation.

Toutes les personnes qui réalisent les activités suivantes sont considérées comme étant des fabricants d'éléments de construction :

- Usiner des produits KFV dans des portes

Toutes les personnes qui réalisent les activités suivantes sont considérées comme un personnel de montage et d'optimisation :

- KFV Monter et réparer des produits dans le cadre d'un projet de construction
- Monter et réparer les portes équipées de produits KFV dans un projet de construction
- Optimiser des portes avec des produits KFV

### 1.5 Informations annexes

Avant le montage, tenir compte des informations annexes suivantes.

- Instructions d'utilisation AS 3600 :

<link.si/td/mfvr002/0223>



- Instructions de montage et d'utilisation Moteur type

<link.si/td/elek011/0322>



- Instructions de montage fournies par le fabricant pour les ferrures de portes
- DIN ISO 2768-1:1991-06 Tolérances générales

## 1.6 Symboles utilisés

### 1.6.1 Matériaux pour châssis



PVC



Bois



Métal

### 1.6.2 Outils et équipements de travail



Tête de vis PZD



Tournevis cruciforme PZD

## 1.7 Abréviations

|                      |                                                                    |
|----------------------|--------------------------------------------------------------------|
| <b>CA</b>            | Serrure multipoints avec fonction confort avec électronique type A |
| <b>CB</b>            | Serrure multipoints avec fonction confort avec électronique type B |
| <b>D</b>             | Axe cylindre                                                       |
| <b>E</b>             | Distance                                                           |
| <b>EA</b>            | Serrure multipoints sans fonction confort avec électronique type A |
| <b>ETS</b>           | Engineering Tool Software                                          |
| <b>FAB</b>           | Serrure multipoints sans fonction confort avec électronique type B |
| <b>H</b>             | Bois                                                               |
| <b>HFF</b>           | Hauteur fond de feuillure                                          |
| <b>Insert AT</b>     | Pièce de butée pour le demi-tour du coffre principal               |
| <b>LFF</b>           | Largeur fond de feuillure                                          |
| <b>MFV</b>           | Serrure multipoints                                                |
| <b>Moteur type A</b> | Serrure motorisée automatique                                      |
| <b>PDB</b>           | Fiche d'accessoires par profil                                     |
| <b>PVC</b>           | PVC                                                                |
| <b>PZ</b>            | Cylindre profilé                                                   |
| <b>PZD</b>           | Pozidrive                                                          |
| <b>RC</b>            | Classe de résistance                                               |
| <b>RZ</b>            | Cylindre rond                                                      |
| <b>SCA</b>           | Système de contrôle d'accès                                        |
| <b>SI-bus</b>        | Système de bus SIEGENIA                                            |
| <b>VM</b>            | Variante de dimensions                                             |

## 2 Sécurité

### 2.1 Emploi conforme

- AS 3600 est un système de ferrure permettant le verrouillage et le déverrouillage automatiques des portes d'entrée.
- Ce système de ferrure est conçu pour l'utilisation sur des portes montées verticalement.
- Ce produit est destiné à une implantation sur des portes d'entrée en bois, métal ou PVC.
- Ce produit est destiné à l'implantation dans des portes à un ou deux vantaux, intégrées dans des bâtiments fixes.
- Ce produit n'est pas adapté aux issues de secours conformément à la norme EN 179 ou EN 1125.
- Ne pas monter le produit sur les portes pare-fumée ou coupe-feu.

### 2.2 Conditions applicables aux groupes cibles

Nous supposons que les fabricants d'éléments de construction possèdent les connaissances et les compétences suivantes :

- Connaissance de la réglementation en matière de sécurité au travail et de prévention des accidents
- Compréhension du contexte technique et des dernières avancées de la science et de la technique
- Connaissance des étapes de travail exécutées dans les règles de l'art
- Connaissance des normes et directives en vigueur
- Connaissance des dispositions applicables en matière de contrôle
- Connaissances et compétences pour travailler le matériau respectif (bois, PVC, métal)
- Connaissances et compétences pour une utilisation techniquement conforme des outils, machines et installations nécessaires à la fabrication des portes
- Connaissances et compétences pour fixer des châssis selon les règles techniques
- Connaissances en matière d'essai fonctionnel et de manœuvre des portes
- Connaissance des exigences des fournisseurs de systèmes de profils

Si les portes sont dotées d'un entraînement par moteur électrique ou d'un capteur, les connaissances et compétences suivantes sont également présumées :

- Connaissances et compétences pour l'usage approprié des composants électriques
- Connaissances et compétences concernant les étapes de travail :
  - Raccorder des composants électriques
  - Mettre en service des composants électriques
  - Contrôler le fonctionnement des composants électriques
- Connaissance des 5 règles de sécurité :
  - Mettre hors tension
  - Sécuriser contre la remise en marche
  - Vérifier l'absence de tension
  - Mettre à la terre et court-circuiter
  - Recouvrir ou isoler les pièces adjacentes sous tension

Pour acquérir certaines des connaissances et compétences requises, KFV propose des formations. Au besoin, adressez-vous à votre technico-commercial KFV.

Nous supposons que le personnel de montage et d'optimisation possède les connaissances et compétences suivantes :

- Connaissance de la réglementation en matière de sécurité au travail et de prévention des accidents
- Compréhension du contexte technique et des dernières avancées de la science et de la technique
- Connaissance des étapes de travail exécutées dans les règles de l'art
- Connaissance des normes et directives en vigueur
- Connaissances et compétences pour utiliser correctement les outils électriques et mécaniques
- Connaissances et compétences pour fixer des châssis selon les règles techniques
- Connaissances et compétences pour optimiser les techniques de sécurité mécaniques sur des portes

Si les portes sont dotées d'un entraînement par moteur électrique ou d'un capteur, les connaissances et compétences suivantes sont également présumées :

- Connaissances et compétences pour l'usinage approprié des composants électriques
- Connaissances et compétences concernant les étapes de travail :
  - Raccorder des composants électriques
  - Mettre en service des composants électriques
  - Contrôler le fonctionnement des composants électriques
- Connaissance des 5 règles de sécurité :
  - Mettre hors tension
  - Sécuriser contre la remise en marche
  - Vérifier l'absence de tension
  - Mettre à la terre et court-circuiter
  - Recouvrir ou isoler les pièces adjacentes sous tension

Pour acquérir certaines des connaissances et compétences requises, KFV propose des formations. Au besoin, adressez-vous à votre technico-commercial KFV.

## **2.3 Consignes de sécurité**

### **Domage matériel dû à un transport inadapté**

Si les éléments de verrouillage sont en position de verrouillage lors du transport, vous risquez d'endommager la serrure multipoints.

- S'assurer que les éléments de verrouillage sont dans la position déverrouillée.

### **Domage matériel dû à un montage inadapté**

Si la garniture de béquille n'est pas montée correctement, vous risquez d'endommager la serrure multipoints.

- Une fois le coffre serrure monté, ne pas percer la feuillure de porte.
- Ne pas forcer l'engagement du carré de béquille dans le fouillot.

### **Domage matériel dû au transport par la béquille**

Si vous portez la feuillure de porte par la béquille, vous risquez d'endommager la serrure multipoints.

- Utiliser des outils appropriés pour transporter la feuillure de porte.

### **Dysfonctionnement de la serrure multipoints**

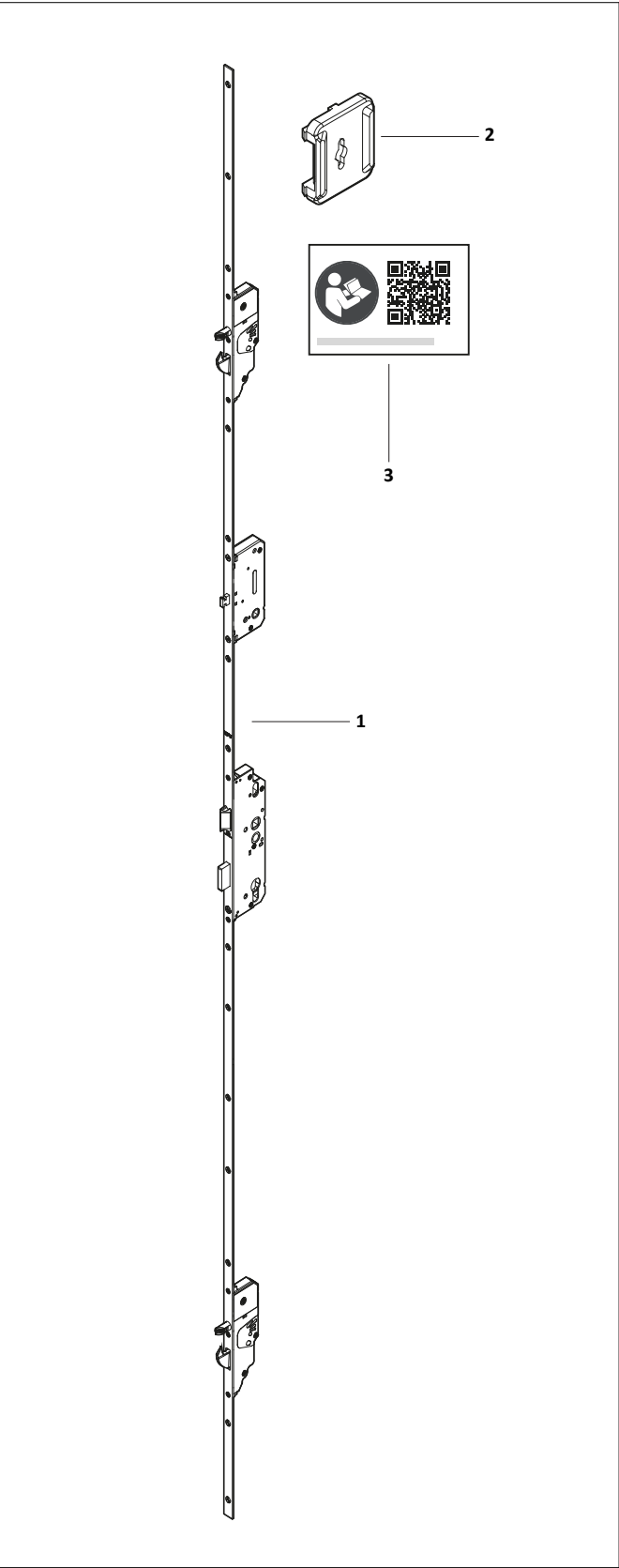
Un traitement des surfaces de la porte et du dormant après le montage peut entraîner un dysfonctionnement de la serrure multipoints.

- Traiter les surfaces de la porte et du dormant avant le montage.

3 Données relatives au produit

3.1 Contenu de la livraison

3.1.1 AS 3600



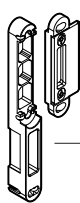
| Position | Désignation           | Quantité |
|----------|-----------------------|----------|
| 1        | Serrure multipoints   | 1        |
| 2        | Sécurité de transport | 2        |
| 3        | Info QR               | 1        |

### 3.1.2 Composants requis

Les composants mentionnés sont nécessaires au bon fonctionnement du produit.

Pour un montage conforme à la certification SKG, utiliser uniquement des pièces dormant dotées d'un marquage SKG.

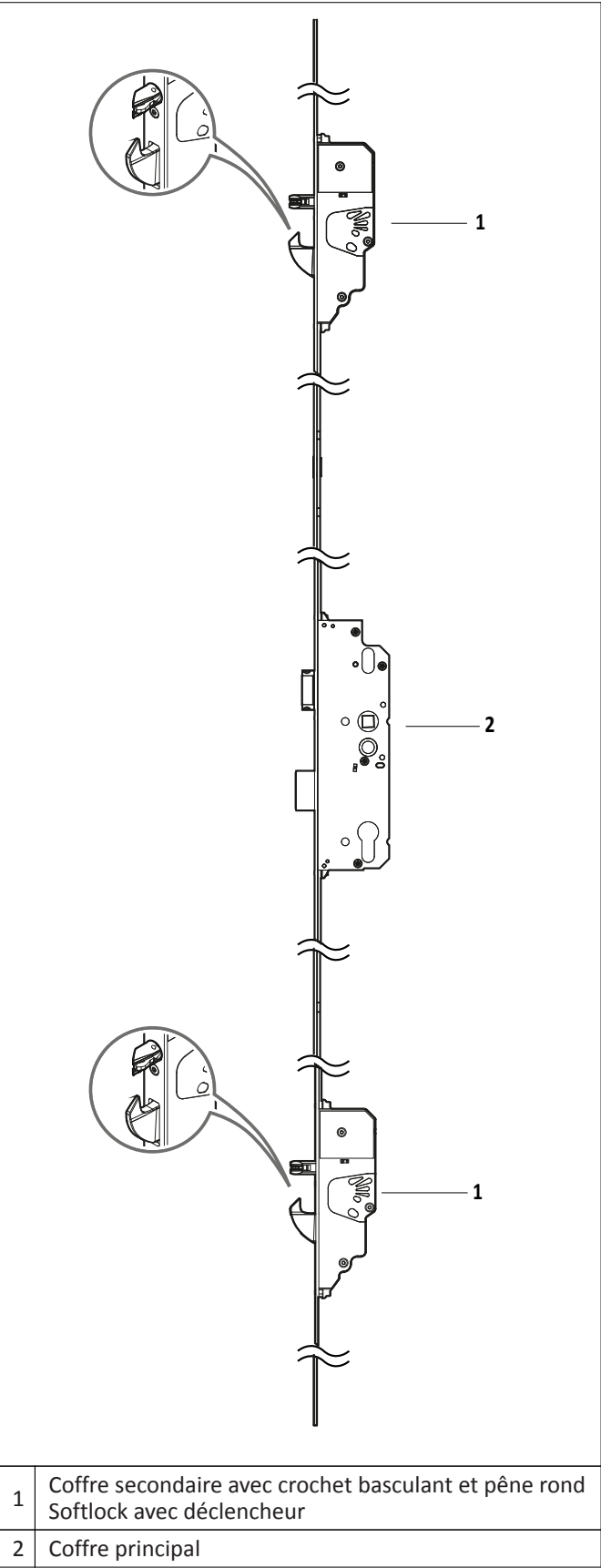
Les variantes suivantes sont disponibles pour les pièces dormant :

| Variante 1 :<br>gâche filante                                                      | Variante 2 :<br>gâches                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | Variante 3 : coffres de<br>verrouillage                                                                                                                                                                                                                         |
|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <br><br><br> | <br><br> |

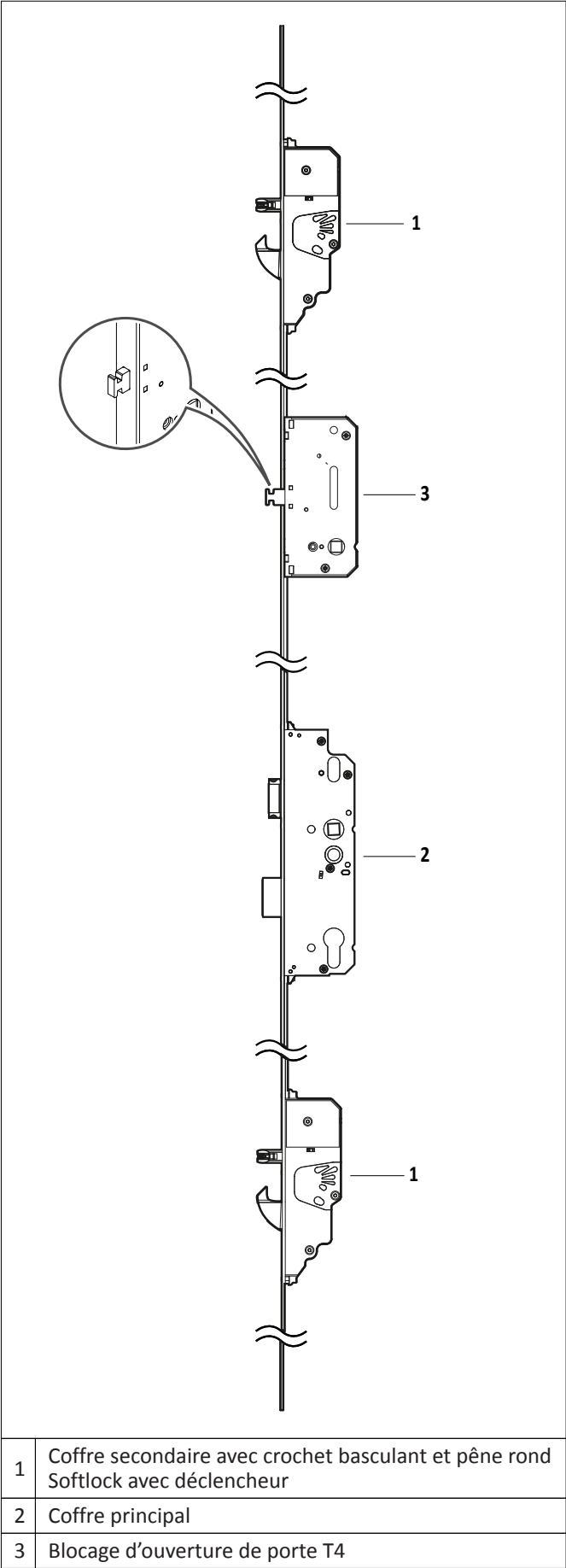
| Position | Désignation                                                                                                                                                                              | Quantité |
|----------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|
| 1        | Gâche filante avec insert AT pour pêne demi-tour et pêne dormant ; en option : gâche filante T2 avec étrier de blocage pour T3 ou T4 ; pêne journalier pour déverrouillage journalier TA | 1        |
| 2        | Gâche secondaire avec réglage de compression Q pour pènes ronds et crochets basculants                                                                                                   | 2        |
| 3        | en option : gâche secondaire T2 avec étrier de blocage pour T3 ou T4                                                                                                                     | 1        |
| 4        | Gâche principale avec insert AT pour pêne demi-tour et pêne dormant ; en option : pêne journalier pour déverrouillage journalier TA                                                      | 1        |
| 5        | Coffre de gâche secondaire SKG pour pènes ronds et crochets basculants dans les dormants en bois                                                                                         | 2        |
| 6        | Coffre de gâche principal SKG pour pêne demi-tour et pêne dormant dans les dormants en bois                                                                                              | 1        |

**3.2 Montage**

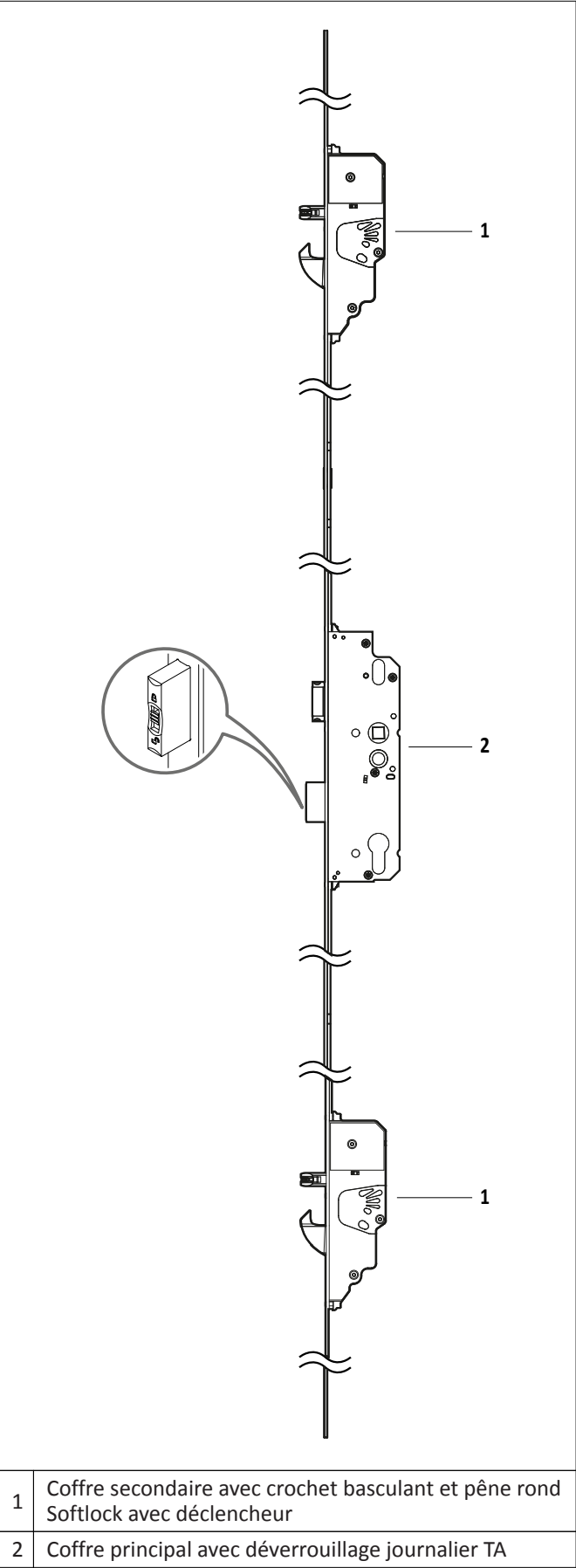
**3.2.1 AS 3600**



3.2.2AS 3600 avec T4



**3.2.3 AS 3600 avec TA**



### **3.3      Fonctionnement**

#### **Verrouillage de porte automatique**

La serrure multipoints AS 3600 verrouille automatiquement la porte. À chaque fermeture de la porte, le déclencheur du pêne rond Softlock touche la pièce dormant. Le pêne rond Softlock et le crochet basculant du coffre secondaire verrouillent la porte. L'ouverture de la porte est possible via la béquille ou avec la clé du cylindre. Lorsque la porte est fermée, une fermeture ultérieure de la porte n'est possible que manuellement au moyen du cylindre. Dans ce cas, le pêne dormant du coffre principal verrouille également la porte. La béquille est alors bloquée. La porte ne peut alors être ouverte qu'avec la clé du cylindre.

#### **Blocage d'ouverture de porte**

La serrure multipoints AS 3600 T4 dispose d'un blocage d'ouverture de porte intégré. Le blocage d'ouverture de porte limite la largeur d'ouverture de la porte. Il est possible à tout moment d'ouvrir la porte de l'intérieur à l'aide du bouton rotatif et de l'extérieur via le coffre principal. Il est possible d'ajouter ultérieurement

un blocage d'ouverture de porte T3 sur les serrures multipoints AS 3600 et AS 3600 TA. L'ouverture n'est possible que de l'intérieur, à l'aide du bouton rotatif.

#### **Déverrouillage journalier**

La serrure multipoints AS 3600 TA dispose d'un déverrouillage journalier supplémentaire. Le déverrouillage journalier permet d'ouvrir la porte de l'extérieur sans clé. Si un pêne journalier est monté dans la pièce dormant et réglé sur le statut « ouvert », un levier d'arrêt intégré dans le pêne dormant du coffre principal désactive temporairement la fonction automatique.

#### **Déverrouillage électromécanique**

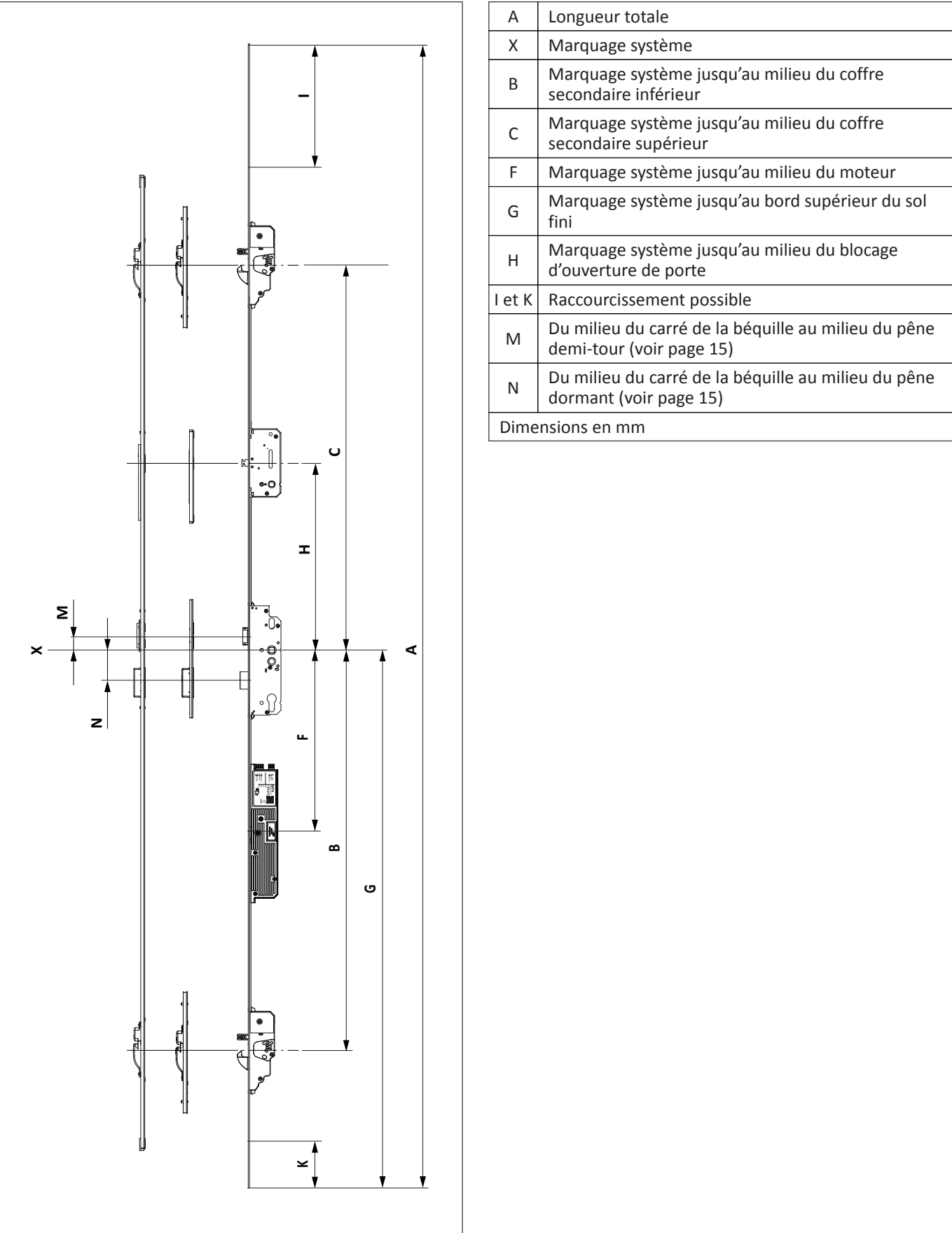
Il est possible d'ajouter ultérieurement un moteur type A sur la serrure multipoints AS 3600. Si le pêne dormant du coffre principal n'est pas en position de verrouillage et que la béquille n'est pas bloquée, le moteur type A déverrouille la porte de façon électromécanique, par ex. via un interphone ou un système de contrôle d'accès.

3.4

Dimensions

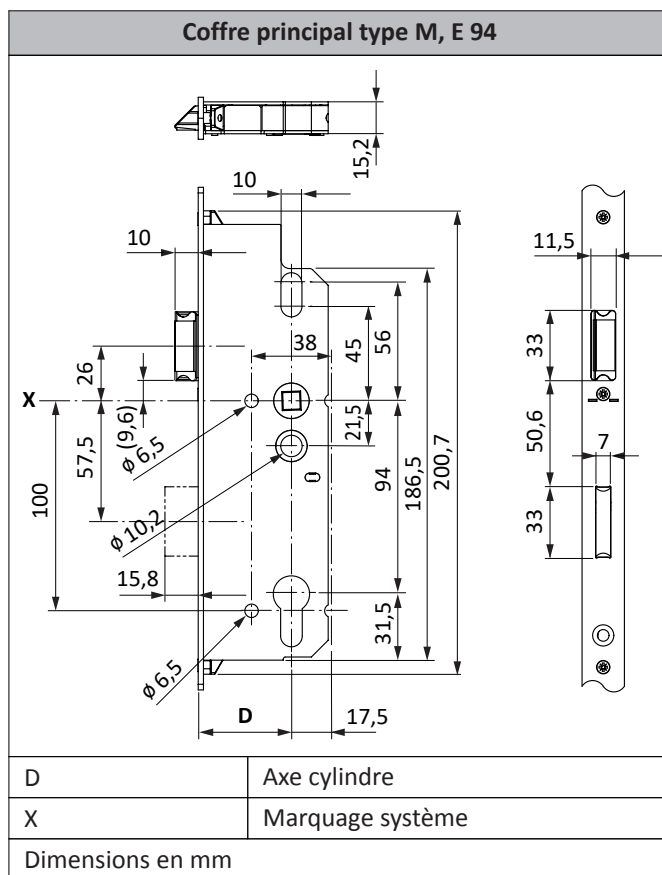
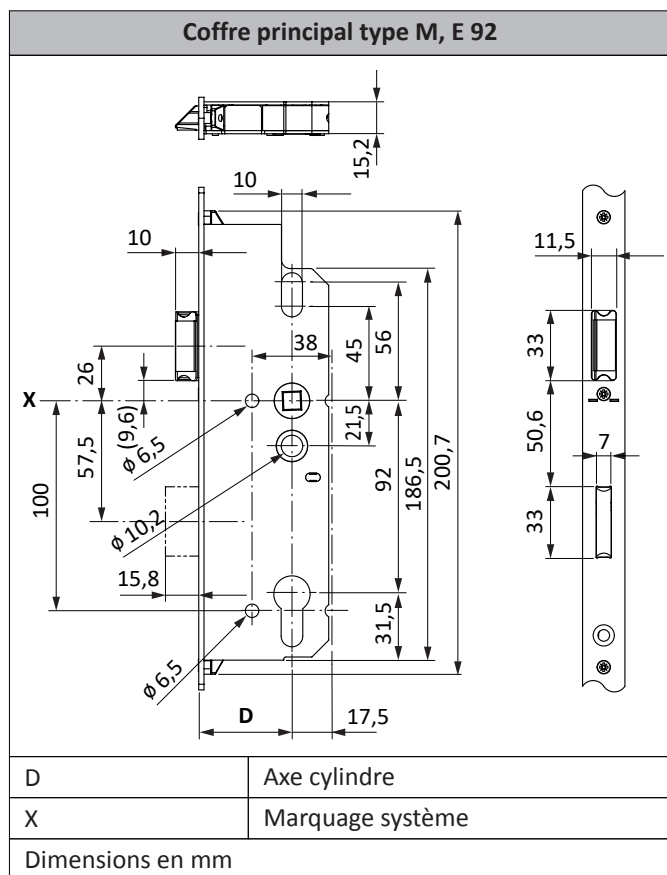
3.4.1

AS 3600



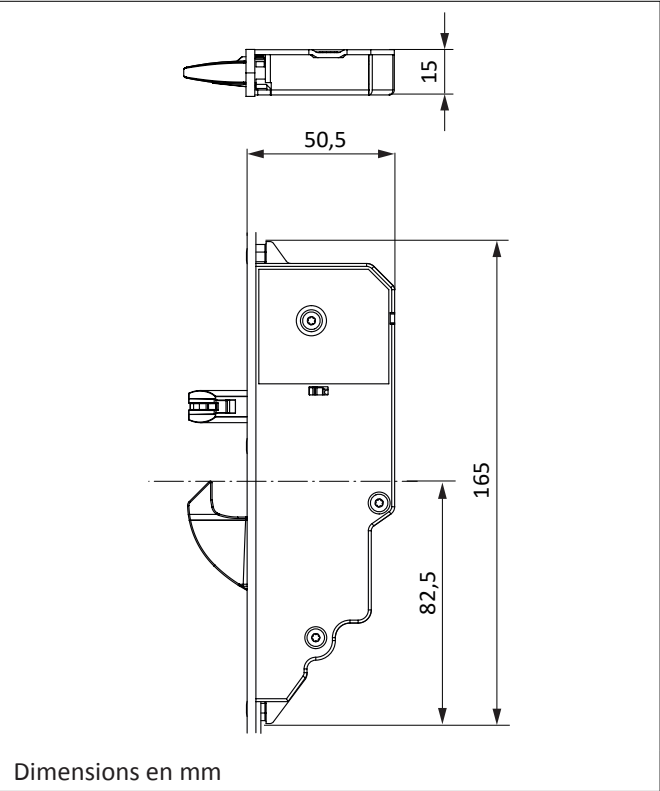
| Variante de dimensions                                                        | A (mm) | B (mm) | C (mm) | F (mm) | G (mm) | H (mm) | I (mm) | K (mm) | HFF (mm)    |
|-------------------------------------------------------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------------|
| <b>Tête continue avec G = 1020</b>                                            |        |        |        |        |        |        |        |        |             |
| <b>B296</b>                                                                   | 2170   | 760    | 355    | 380    | 1020   | -      | 665    | 130    | 1505 – 1754 |
| <b>B298</b>                                                                   | 2170   | 760    | 605    | 380    | 1020   | 355    | 415    | 130    | 1755 – 1880 |
| <b>B001</b>                                                                   | 2170   | 760    | 730    | 380    | 1020   | 355    | 290    | 130    | 1881 – 2170 |
| <b>B003</b>                                                                   | 2400   | 760    | 980    | 380    | 1020   | 355    | 270    | 130    | 2171 – 2400 |
| <b>Tête raccourcie avec 2 trous de fixation à chaque extrémité de la tête</b> |        |        |        |        |        |        |        |        |             |
| <b>B039</b>                                                                   | 1500   | 760    | 355    | 380    | 952    | -      | -      | -      | 1505 – 1754 |
| <b>B041</b>                                                                   | 1700   | 760    | 605    | 380    | 952    | 355    | -      | -      | 1755 – 1880 |
| <b>B166</b>                                                                   | 1855   | 760    | 730    | 380    | 952    | 355    | -      | -      | 1881 – 2170 |
| <b>B253</b>                                                                   | 2170   | 760    | 980    | 380    | 952    | 355    | -      | -      | 2171 – 2400 |
| <b>Tête raccourcie avec un trou de fixation à chaque extrémité de la tête</b> |        |        |        |        |        |        |        |        |             |
| <b>K038</b>                                                                   | 1629   | 760    | 605    | 380    | 892    | 355    | -      | -      | 1755 – 1880 |
| <b>K002</b>                                                                   | 1754   | 760    | 730    | 380    | 892    | 355    | -      | -      | 1881 – 2170 |
| <b>K054</b>                                                                   | 2004   | 760    | 980    | 380    | 892    | 355    | -      | -      | 2171 – 2400 |

### 3.4.2 Maße Hauptschloss



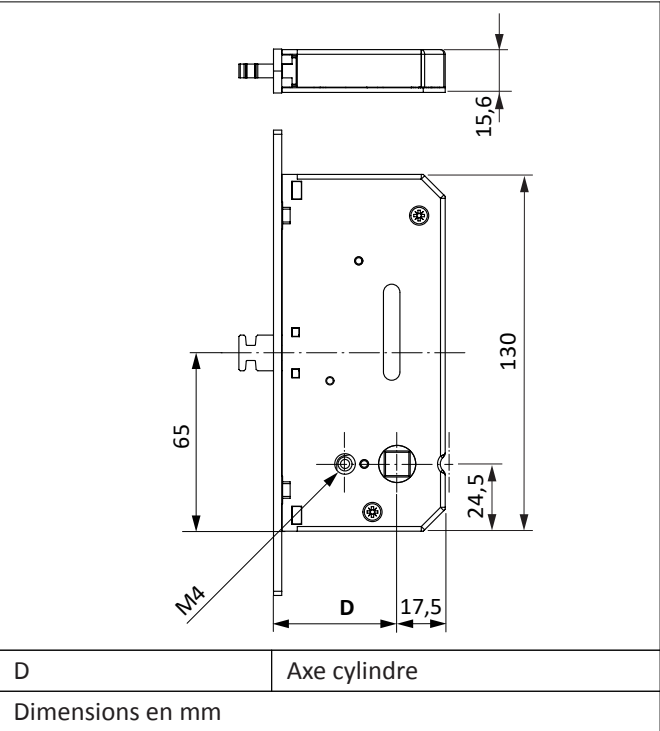
3.4.3

Dimensions du coffre secondaire

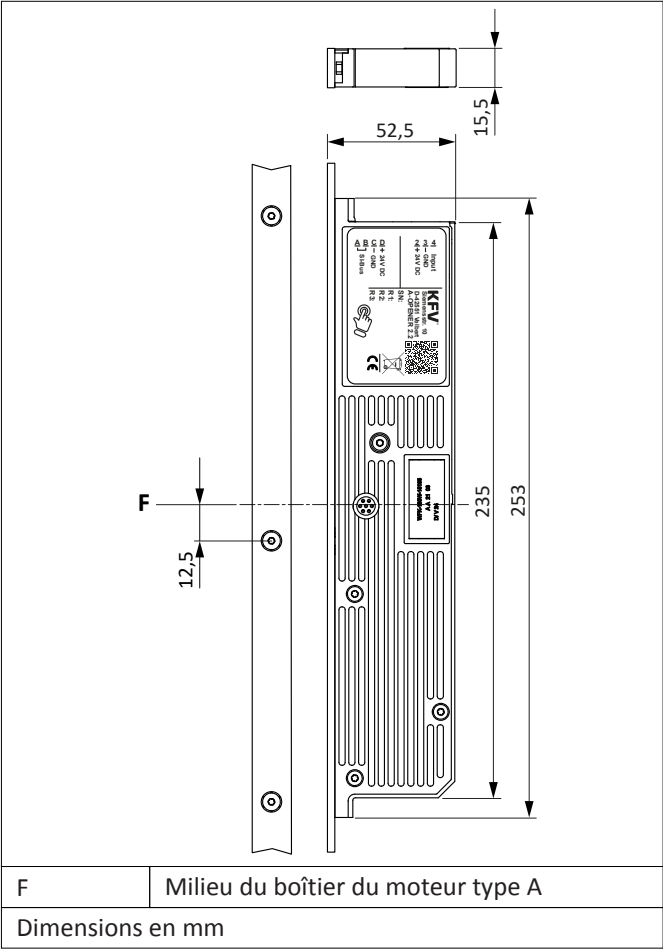


3.4.4

Dimensions T3/T4

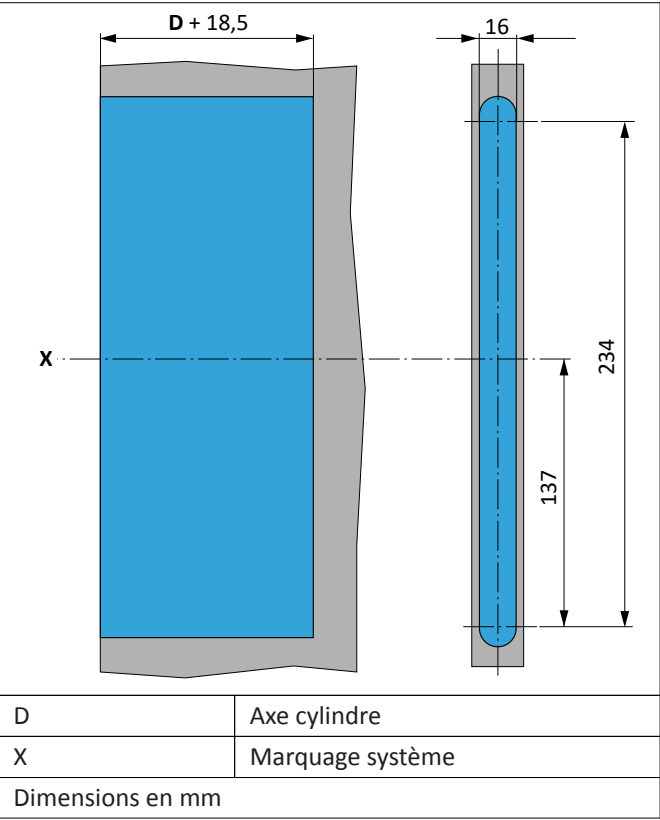


3.4.5 Dimensions du moteur type A

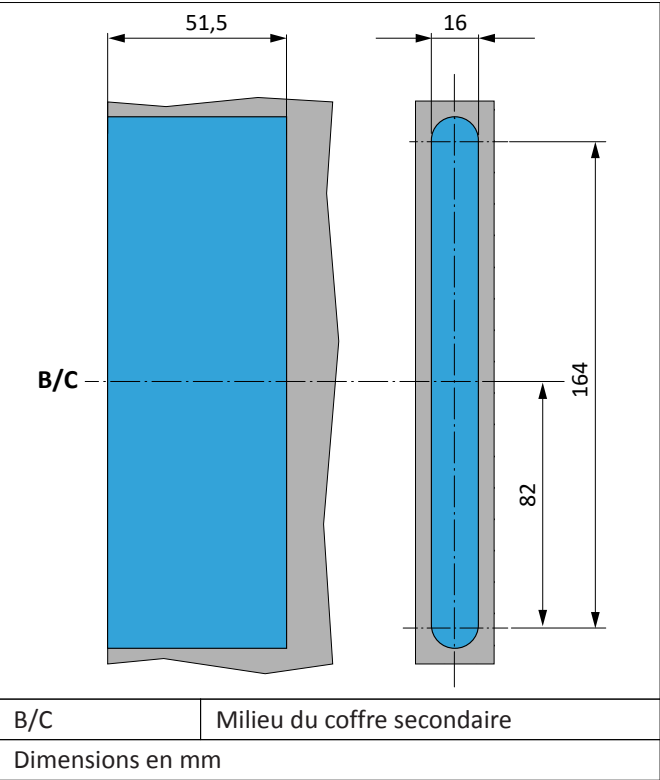


3.5 Cotes d’usinage

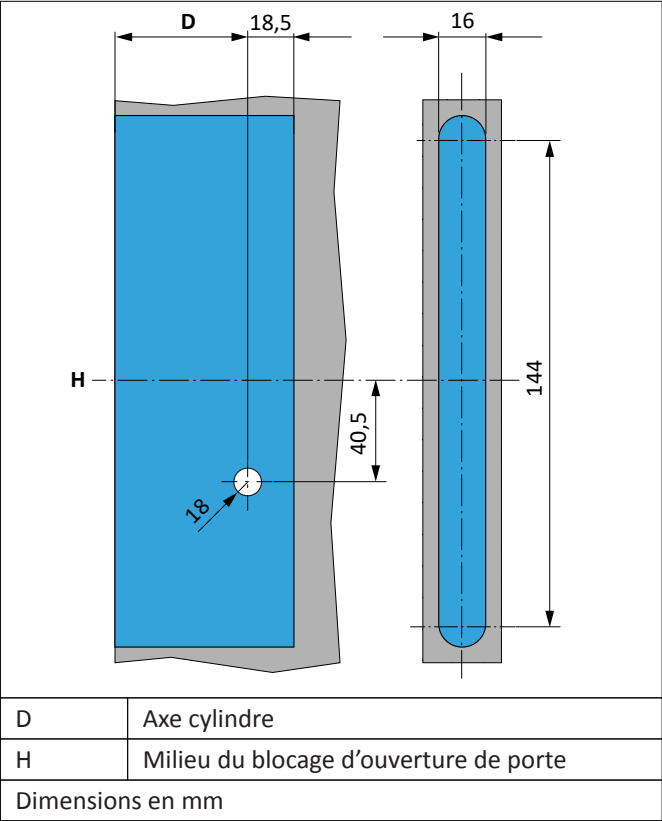
3.5.1 Cotes d’usinage pour le coffre principal



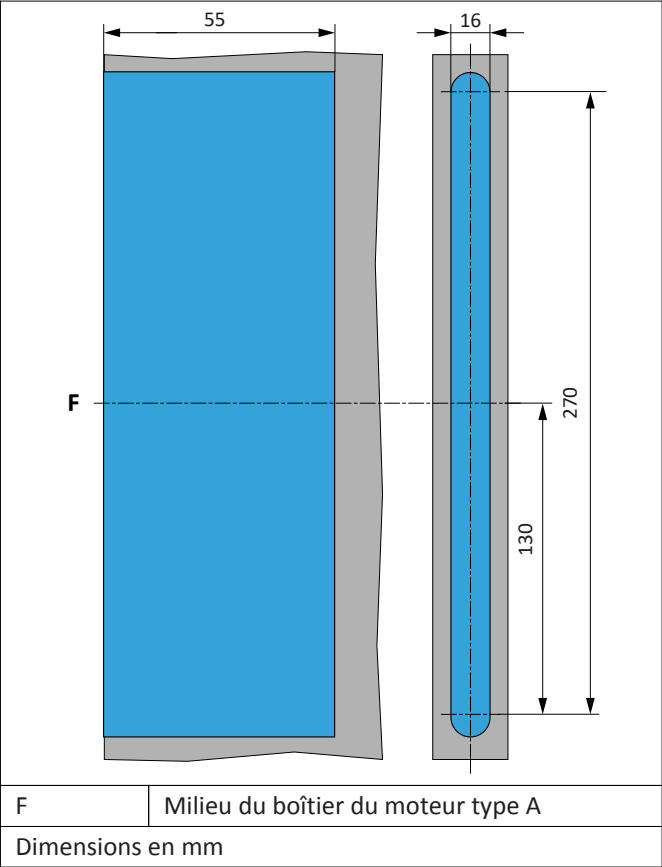
3.5.2 Cotes d’usinage pour le coffre secondaire



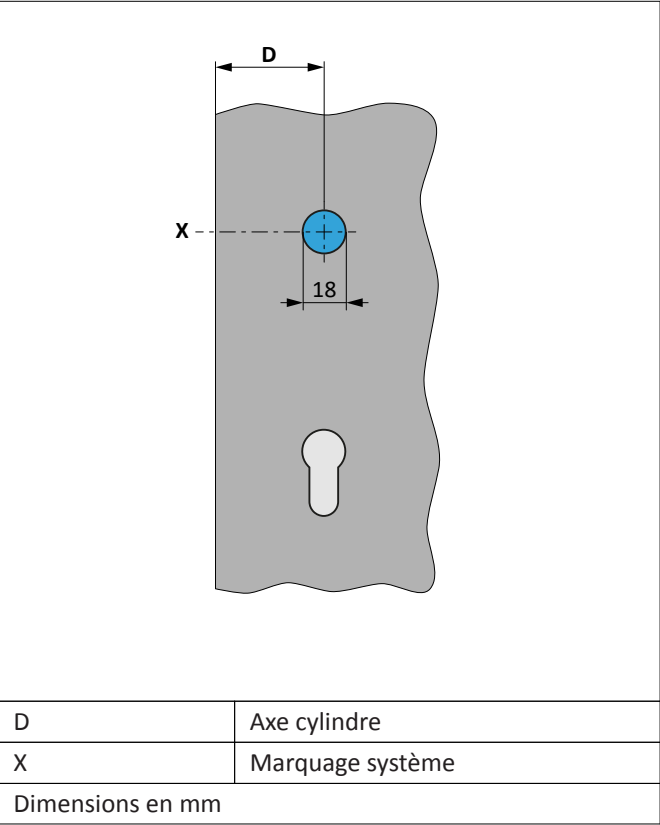
3.5.3 Cotes d'usinage pour le T3/T4



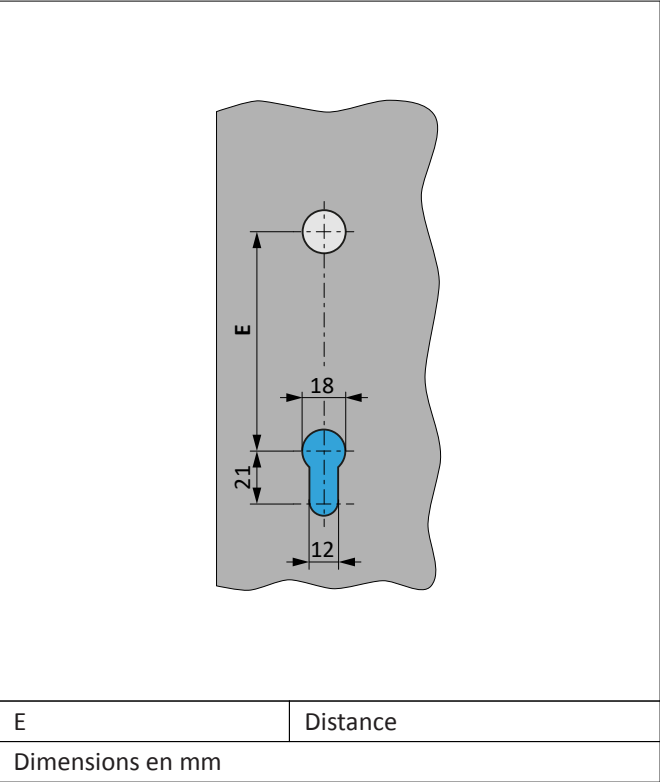
3.5.4 Cotes d'usinage pour le moteur type A



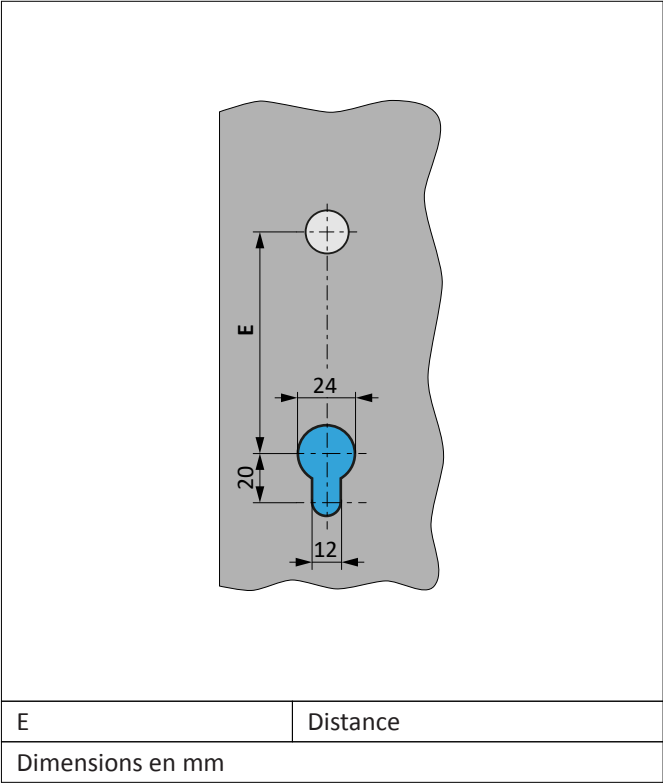
3.5.5 Cotes de perçage pour la béquille



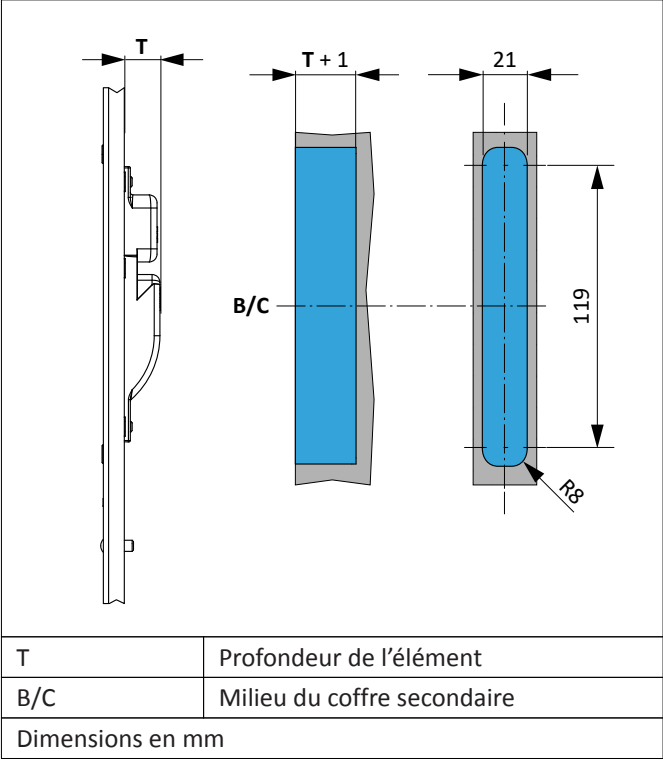
3.5.6 Cotes d’usinage pour le cylindre profilé



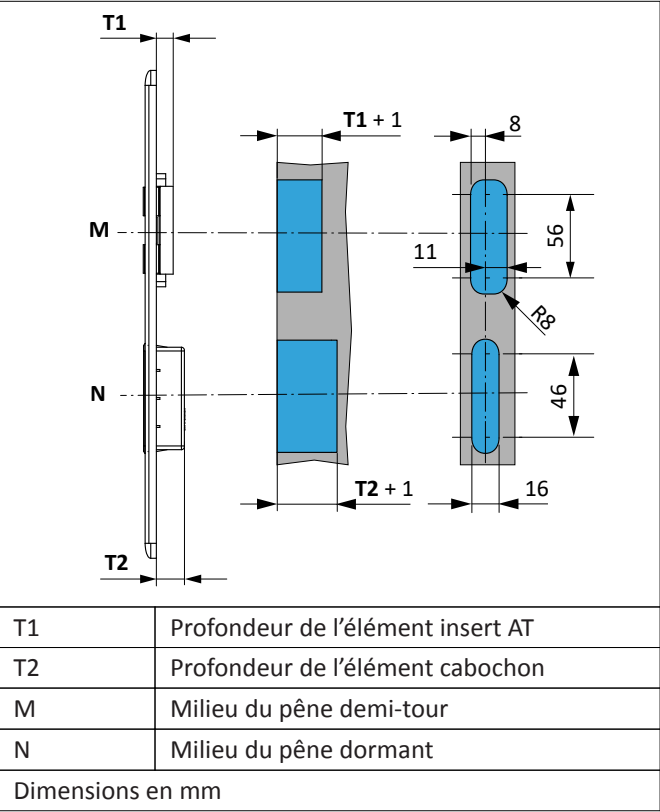
3.5.7 Cotes d'usinage pour le cylindre rond



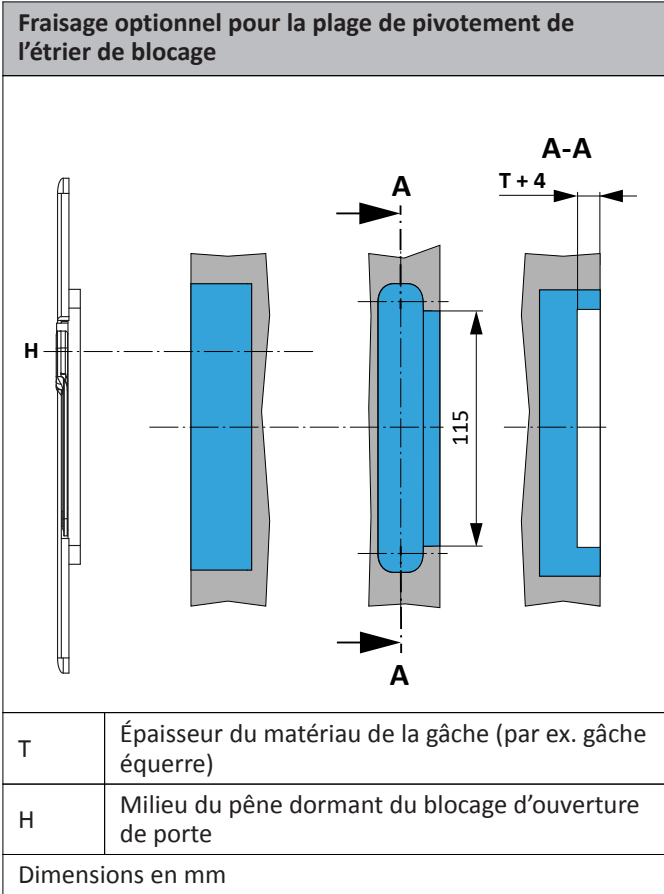
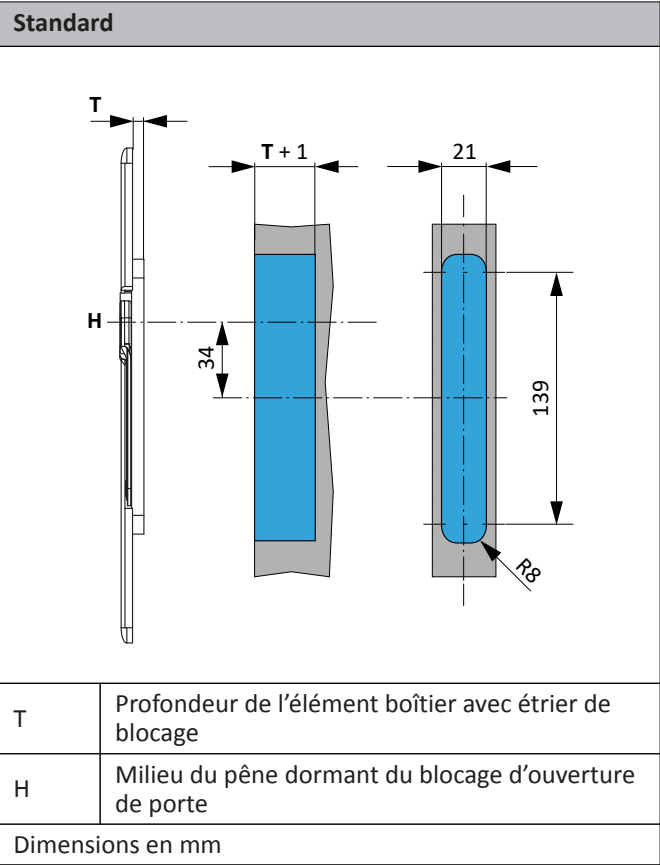
3.5.8 Cotes d'usinage pour la gâche Q



3.5.9 Cotes d'usinage pour la gâche principale



3.5.10 Cotes d'usinage pour la gâche T3 et T4



### 3.6 Accessoires

#### 3.6.1 Accessoires AS 3600

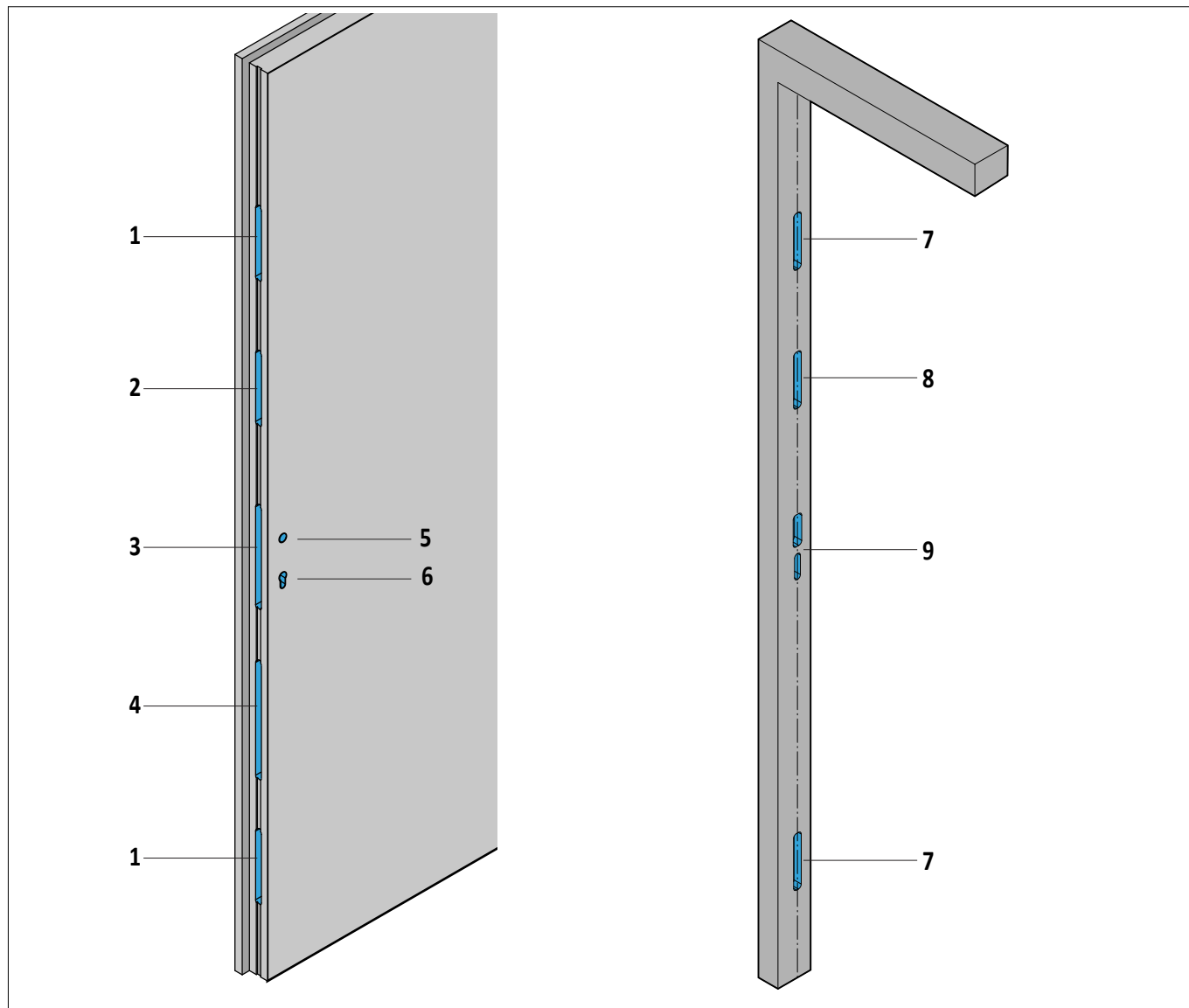
| Désignation                                        | Caractéristique                                                                                                                                                                   | D (mm) | E (mm) | Désignation article              | Réf.    |
|----------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------|--------|----------------------------------|---------|
| Entraînement électromécanique moteur type A 2.2    | <ul style="list-style-type: none"> <li>N'est pas combinable avec un blocage d'ouverture de porte T3</li> <li>N'est pas combinable avec un déverrouillage journalier TA</li> </ul> | -      | -      | ZEM EE-AOE-SB-----2.2--          | 3800700 |
| Coffre principal avec déverrouillage journalier TA | <ul style="list-style-type: none"> <li>Combinable avec un blocage d'ouverture de porte T3</li> <li>N'est pas combinable avec un moteur type A</li> </ul>                          | 35     | 92     | HSS SET HS 3050SL TA PZW 35-92-1 | 3507476 |
|                                                    |                                                                                                                                                                                   | 40     |        | HSS SET HS 3050SL TA PZW 40-92-1 | 3507477 |
|                                                    |                                                                                                                                                                                   | 45     |        | HSS SET HS 3050SL TA PZW 45-92-1 | 3507478 |
|                                                    |                                                                                                                                                                                   | 50     |        | HSS SET HS 3050SL TA PZW 50-92-1 | 3507479 |
|                                                    |                                                                                                                                                                                   | 55     |        | HSS SET HS 3050SL TA PZW 55-92-1 | 3507480 |
|                                                    |                                                                                                                                                                                   | 65     |        | HSS SET HS 3050SL TA PZW 65-92-1 | 3507481 |
|                                                    |                                                                                                                                                                                   | 80     |        | HSS SET HS 3050SL TA PZW 80-92-1 | 3507482 |
|                                                    |                                                                                                                                                                                   | 35     | 94     | HSS SET HS 3050SL TA RZW 35-94-1 | 3507483 |
|                                                    |                                                                                                                                                                                   | 40     |        | HSS SET HS 3050SL TA RZW 40-94-1 | 3507484 |
|                                                    |                                                                                                                                                                                   | 45     |        | HSS SET HS 3050SL TA RZW 45-94-1 | 3507485 |
|                                                    |                                                                                                                                                                                   | 50     |        | HSS SET HS 3050SL TA RZW 50-94-1 | 3507486 |
|                                                    |                                                                                                                                                                                   | 55     |        | HSS SET HS 3050SL TA RZW 55-94-1 | 3507487 |
|                                                    |                                                                                                                                                                                   | 65     |        | HSS SET HS 3050SL TA RZW 65-94-1 | 3507488 |
|                                                    |                                                                                                                                                                                   | 80     |        | HSS SET HS 3050SL TA RZW 80-94-1 | 3507489 |
| Blocage d'ouverture de porte T3                    | N'est pas combinable avec un moteur type A                                                                                                                                        | 35     | -      | ZSK 201-T3-8063/V-35-----E       | 3483983 |
|                                                    |                                                                                                                                                                                   | 40     |        | ZSK 201-T3-8063/V-40-----E       | 3483984 |
|                                                    |                                                                                                                                                                                   | 45     |        | ZSK 201-T3-8063/V-45-----E       | 3483985 |
|                                                    |                                                                                                                                                                                   | 50     |        | ZSK 201-T3-8063/V-50-----E       | 3483986 |
|                                                    |                                                                                                                                                                                   | 55     |        | ZSK 201-T3-8063/V-55-----E       | 3483987 |
|                                                    |                                                                                                                                                                                   | 65     |        | ZSK 201-T3-8063/V-65-----E       | 3483989 |
|                                                    |                                                                                                                                                                                   | 80     |        | ZSK 201-T3-8063/V-80-----E       | 3483990 |

**3.6.2 Accessoires AS 3600 TA**

| Désignation                     | Caractéristique                            | D (mm) | Désignation article            | Réf.    |
|---------------------------------|--------------------------------------------|--------|--------------------------------|---------|
| Blocage d'ouverture de porte T3 | N'est pas combinable avec un moteur type A | 35     | ZSK 201-T3-8063/V-35----<br>-E | 3483983 |
|                                 |                                            | 40     | ZSK 201-T3-8063/V-40----<br>-E | 3483984 |
|                                 |                                            | 45     | ZSK 201-T3-8063/V-45----<br>-E | 3483985 |
|                                 |                                            | 50     | ZSK 201-T3-8063/V-50----<br>-E | 3483986 |
|                                 |                                            | 55     | ZSK 201-T3-8063/V-55----<br>-E | 3483987 |
|                                 |                                            | 65     | ZSK 201-T3-8063/V-65----<br>-E | 3483989 |
|                                 |                                            | 80     | ZSK 201-T3-8063/V-80----<br>-E | 3483990 |

## 4 Montage

### 4.1 Préparation du montage



|   |                                                                                             |
|---|---------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | Fraisage pour coffre secondaire (voir page 18)                                              |
| 2 | Fraisage pour T3 ou T4 (voir page 19)                                                       |
| 3 | Fraisage pour coffre principal (voir page 18)                                               |
| 4 | Fraisage pour moteur type (voir page 19)                                                    |
| 5 | Perçage pour béquille (voir page 20)                                                        |
| 6 | Fraisage pour cylindre profilé (voir page 20) ou fraisage pour cylindre rond (voir page 21) |
| 7 | Fraisage pour gâche Q (voir page 21)                                                        |
| 8 | Fraisage pour gâche T3 ou T4 (voir page 22)                                                 |
| 9 | Fraisage pour gâche du coffre principal (voir page 22)                                      |

REMARQUE

Dommages matériels dus à des cotes de perçage erronées pour la béquille

Les composants de la serrure multipoints ne fonctionnent pas.

- Calculer le bon axe cylindre. L'axe cylindre D se réfère à une tête en acier plat de 3 mm d'épaisseur. L'utilisation d'autres têtes modifie cette dimension ainsi que les dimensions qui en dépendent.

façon à permettre à l'étrier de blocage d'entrer et sortir librement. Au besoin, réaliser le fraisage (voir page 22) en option.

- Avant le montage du produit, vérifier l'exactitude des dimensions de la feuillure de porte et du dormant. En cas de déformation ou de dommages, ne pas monter le produit.
- Nettoyer les fraisages et retirer tous les copeaux.
- Vérifier le parfait état du produit. Ne pas monter le produit s'il est déformé ou endommagé.
- Si un moteur type A a été ajouté, poser les câbles d'alimentation électrique du moteur sans les plier, du côté de la paumelle de la feuillure de porte vers le produit.

- Perçer et fraiser la feuillure de porte et le dormant conformément aux dimensions indiquées et aux tolérances générales selon la norme ISO 2768. Avec une gâche T3 ou T4, réaliser le fraisage de

4.2 Outils et équipements de travail

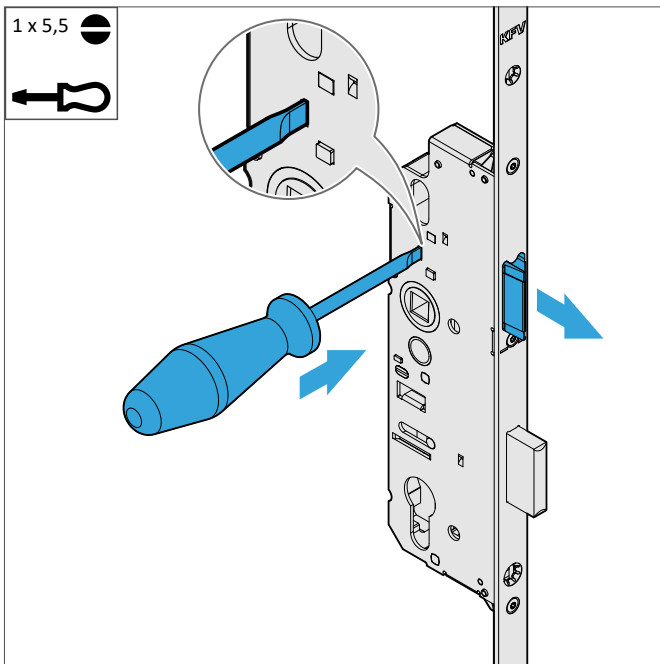
| Outil                                                                               |                           |
|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|
|  | Tournevis plat 1 x 5,5 mm |
|  | Tournevis cruciforme PZD2 |
|  | Clé mâle coudée T10       |

| Équipements de travail                                                              |                       | Utilisation souhaitée |                                                                                                                                                        |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|-----------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | Vis Ø 3,9 mm          | Métal                 | Épaisseur de paroi min. 2 mm                                                                                                                           |
|                                                                                     | Vis Ø 4,8 mm          |                       | <ul style="list-style-type: none"><li>Épaisseur de paroi min. 2 mm</li><li>Pour RC2 (SKG**)</li></ul>                                                  |
|  | Vis Ø 4,0 mm – 4,8 mm | Bois                  |                                                                                                                                                        |
|                                                                                     | Vis Ø 4,0 mm x 40 mm  |                       | <ul style="list-style-type: none"><li>Pour RC2 (SKG**)</li><li>Pour pièces dormant certifiées SKG, utiliser au moins 3 vis (certifiées SKH)</li></ul>  |
|                                                                                     | Vis Ø 4,5 mm x 45 mm  |                       | <ul style="list-style-type: none"><li>Pour RC3 (SKG***)</li><li>Pour pièces dormant certifiées SKG, utiliser au moins 3 vis (certifiées SKH)</li></ul> |
|  | Vis Ø 3,9 mm          | PVC                   | Renfort acier, épaisseur de paroi min. 1,5 mm                                                                                                          |
|                                                                                     | Vis Ø 4,2 mm          |                       | <ul style="list-style-type: none"><li>Renfort acier, épaisseur de paroi min. 1,5 mm</li><li>Pour RC2 (SKG**)</li></ul>                                 |

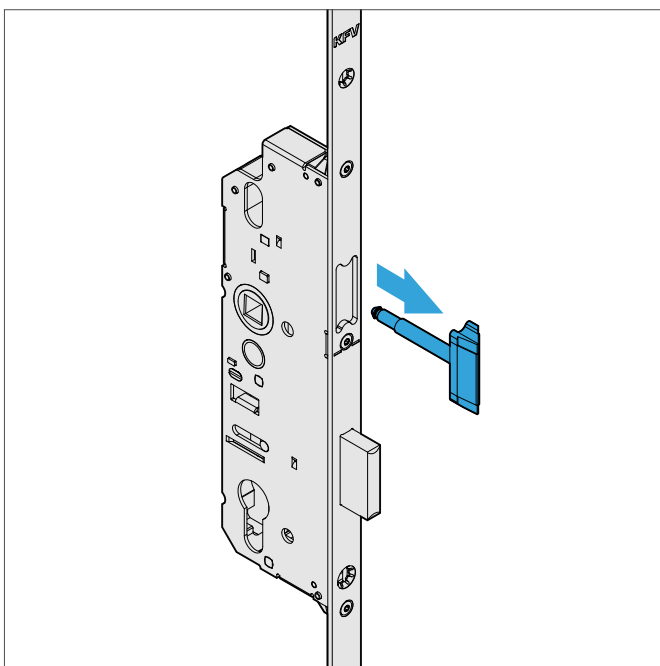
## 4.3 Montage des pièces d'ouvrant

### 4.3.1 Changement du sens DIN du demi-tour du coffre principal

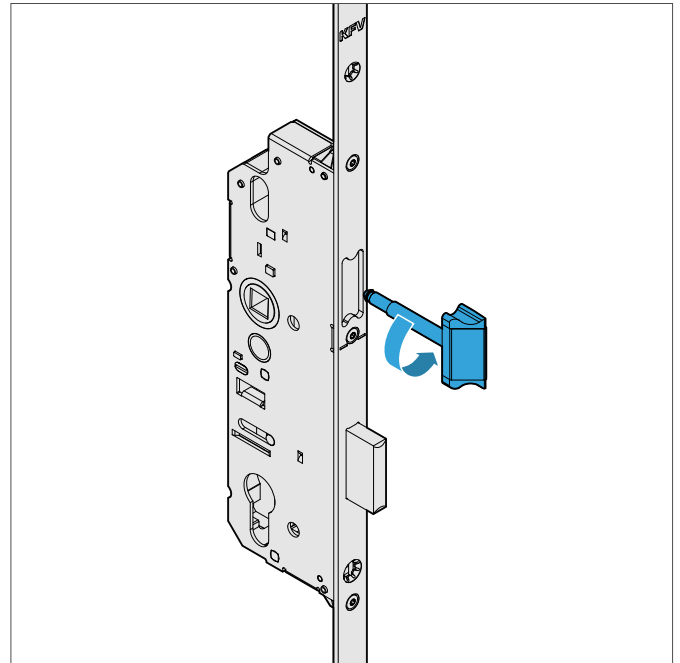
1. Faire coïncider le sens DIN de la porte avec le pêne demi-tour et déplacer le pêne demi-tour si nécessaire.
2. Introduire le tournevis plat dans la rainure.



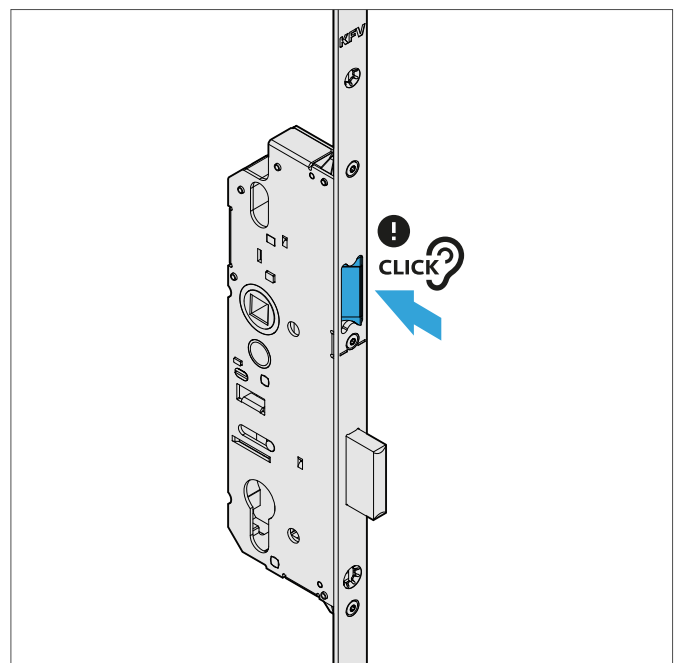
3. Retirer le pêne demi-tour.



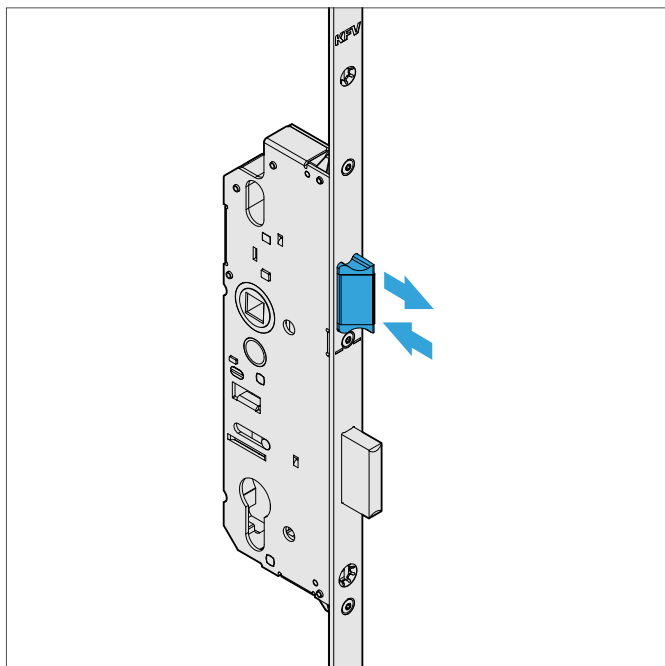
4. Tourner le pêne demi-tour de 180°.



5. Appuyer pour insérer le pêne demi-tour jusqu'à ce qu'il s'enclenche.



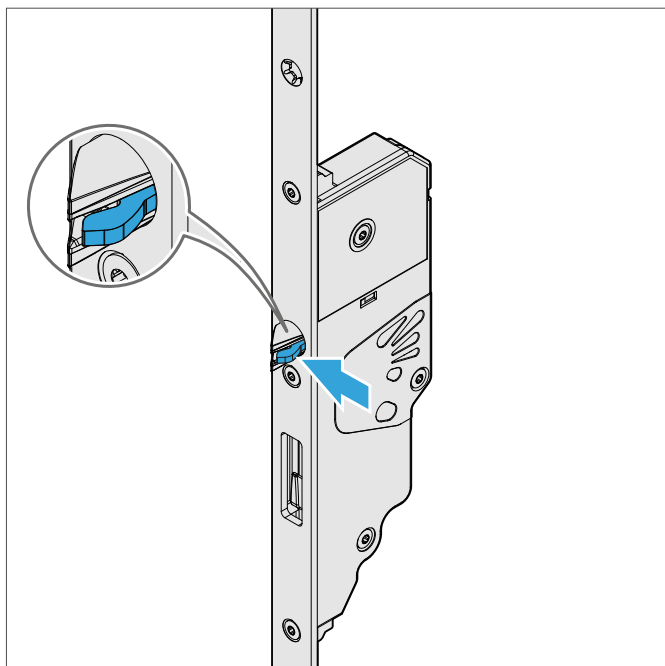
6. Pousser le pêne demi-tour plusieurs fois dans le coffre serrure.



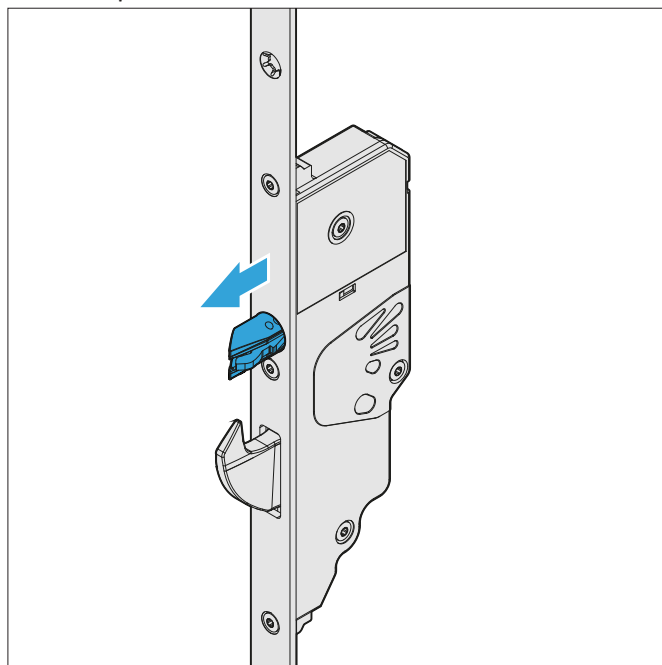
7. Vérifier que le pêne demi-tour sort automatiquement et facilement.

#### 4.3.2 Changement du sens DIN des pènes ronds

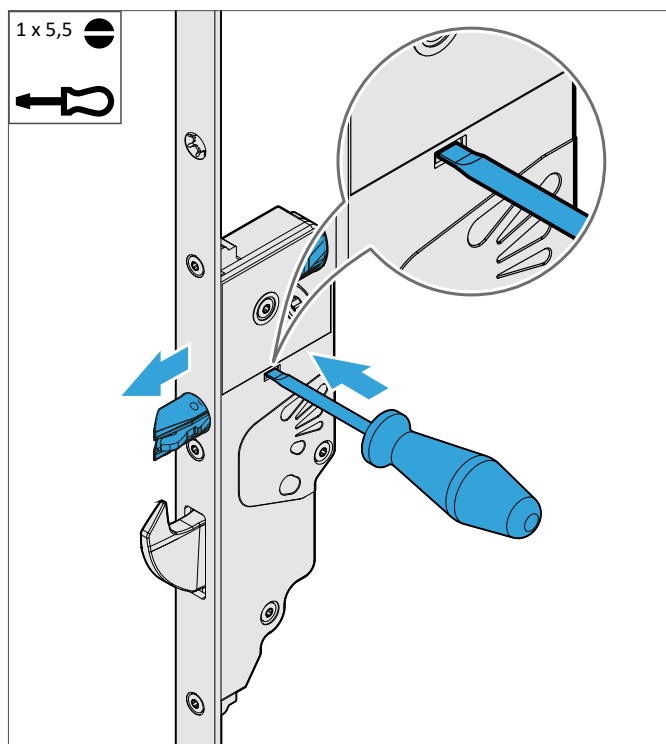
1. Comparer le sens DIN de la porte avec le pêne rond et changer le pêne rond si nécessaire.
2. Appuyer sur le déclencheur du pêne rond.



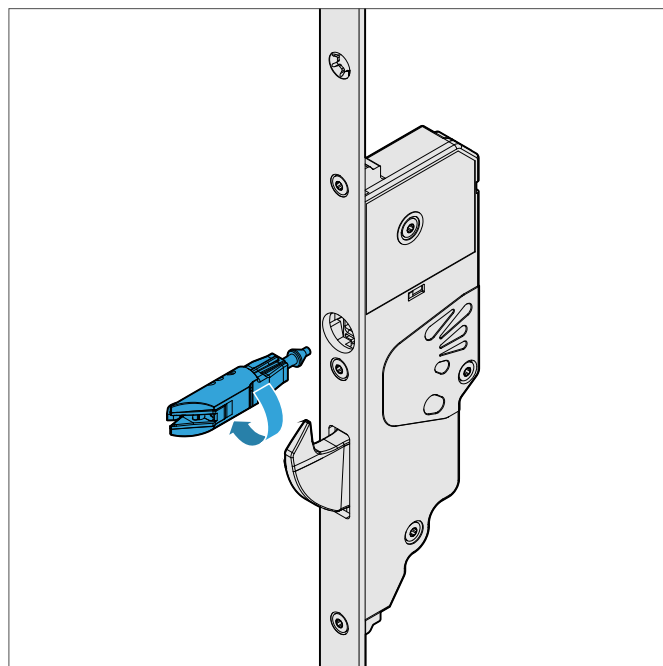
→ Le pêne rond sort.



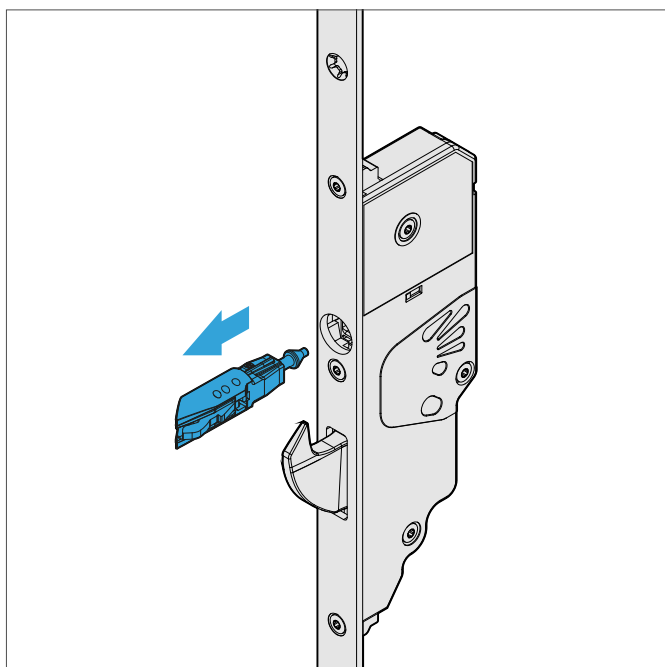
3. Introduire le tournevis plat dans la rainure.



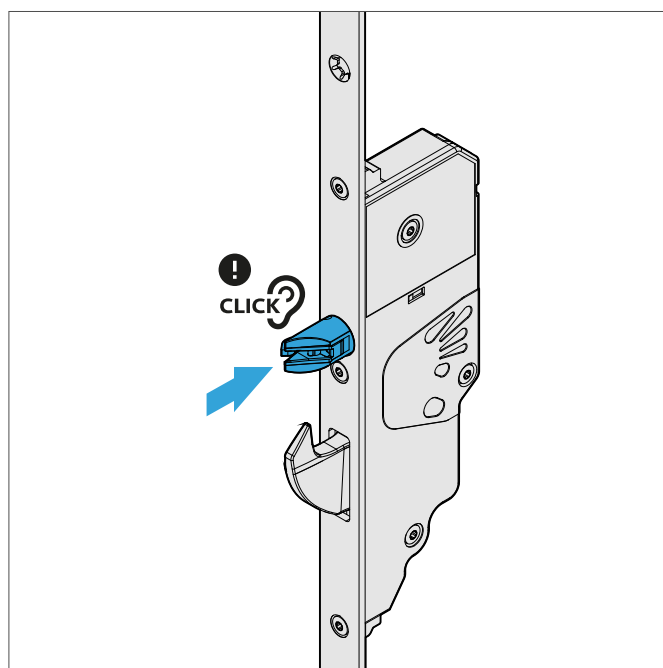
5. Tourner le pêne rond de 180°.



4. Retirer le pêne rond.

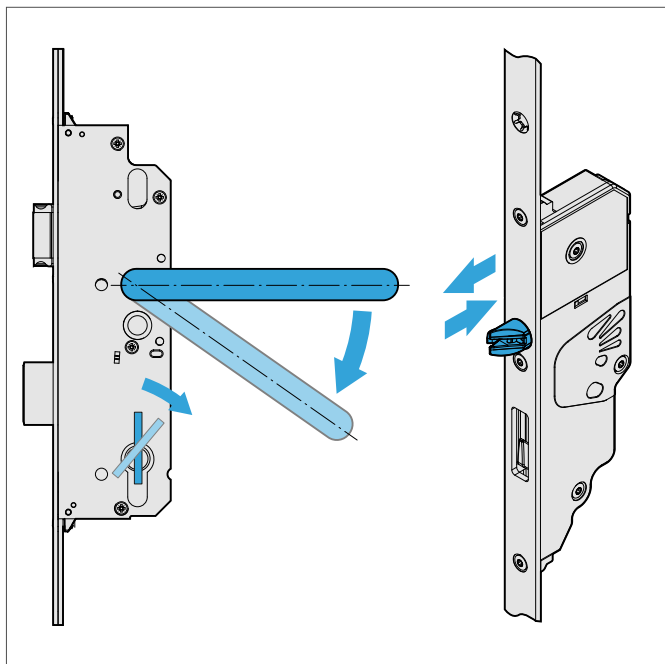


6. Enfoncer le pêne rond jusqu'à ce qu'il s'enclenche.



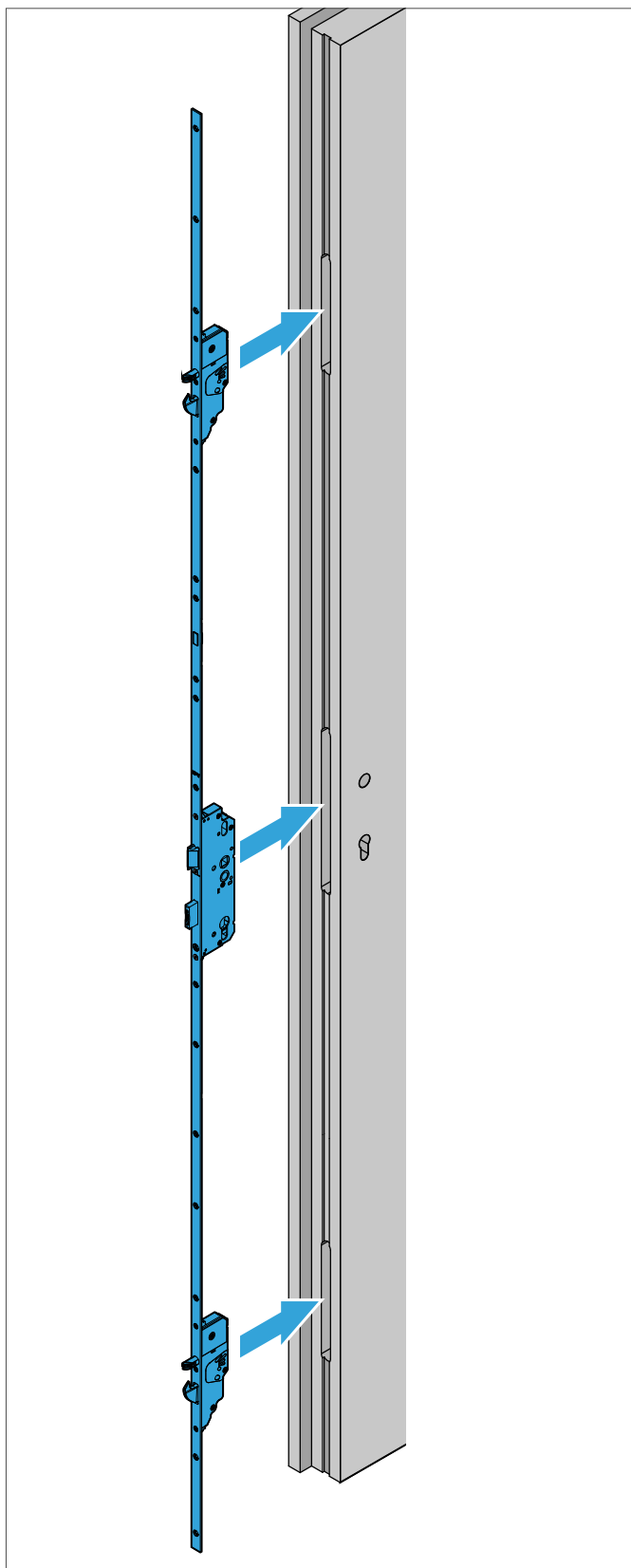
7. Insérer une béquille ou un cylindre profilé dans le coffre principal. Actionner plusieurs fois la béquille ou tourner plusieurs fois la clé du cylindre profilé dans le sens de déverrouillage.

→ Vérifier que les pènes ronds rentrent et ressortent aisément et automatiquement.

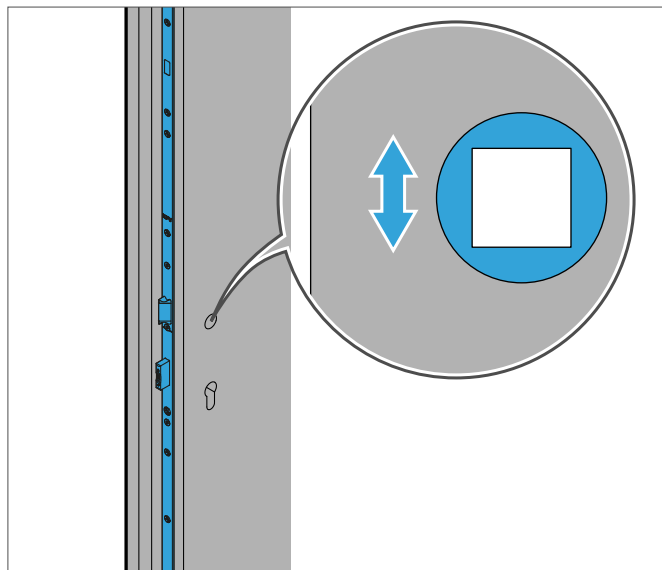


#### 4.3.3 Vissage de l'AS 3600

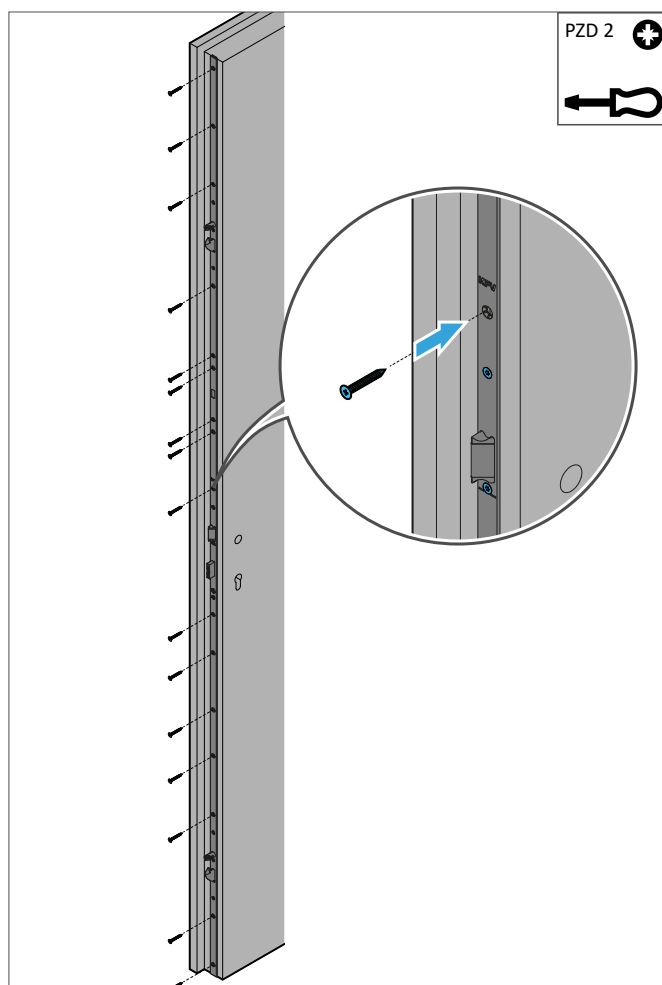
1. Insérer la serrure multipoints dans la feuillure de porte fraisée.



2. Aligner verticalement la serrure multipoints de manière à ce que le fouillot soit centré par rapport au perçage pour la béquille.

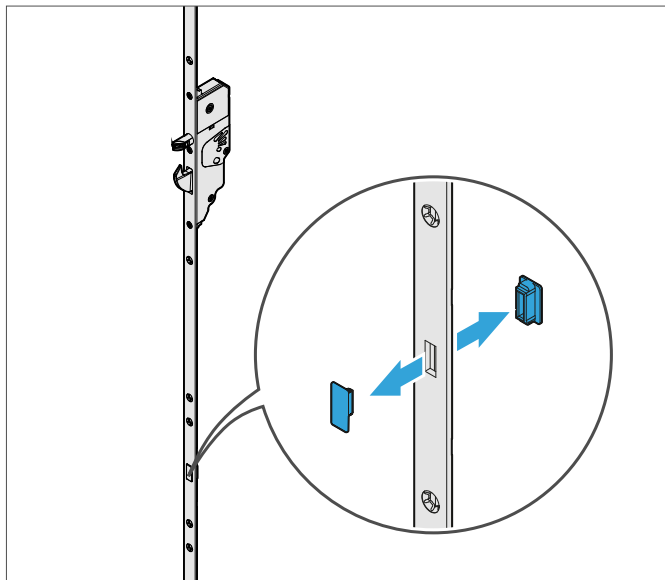


3. Visser la serrure multipoints avec la feuillure de porte.

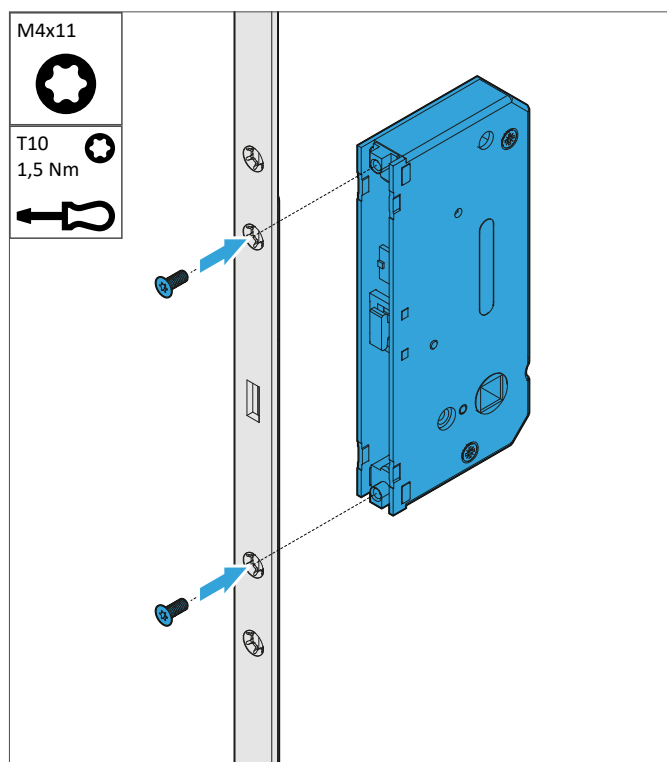


#### 4.3.4 Vissage de l'AS 3600 avec le blocage d'ouverture de porte

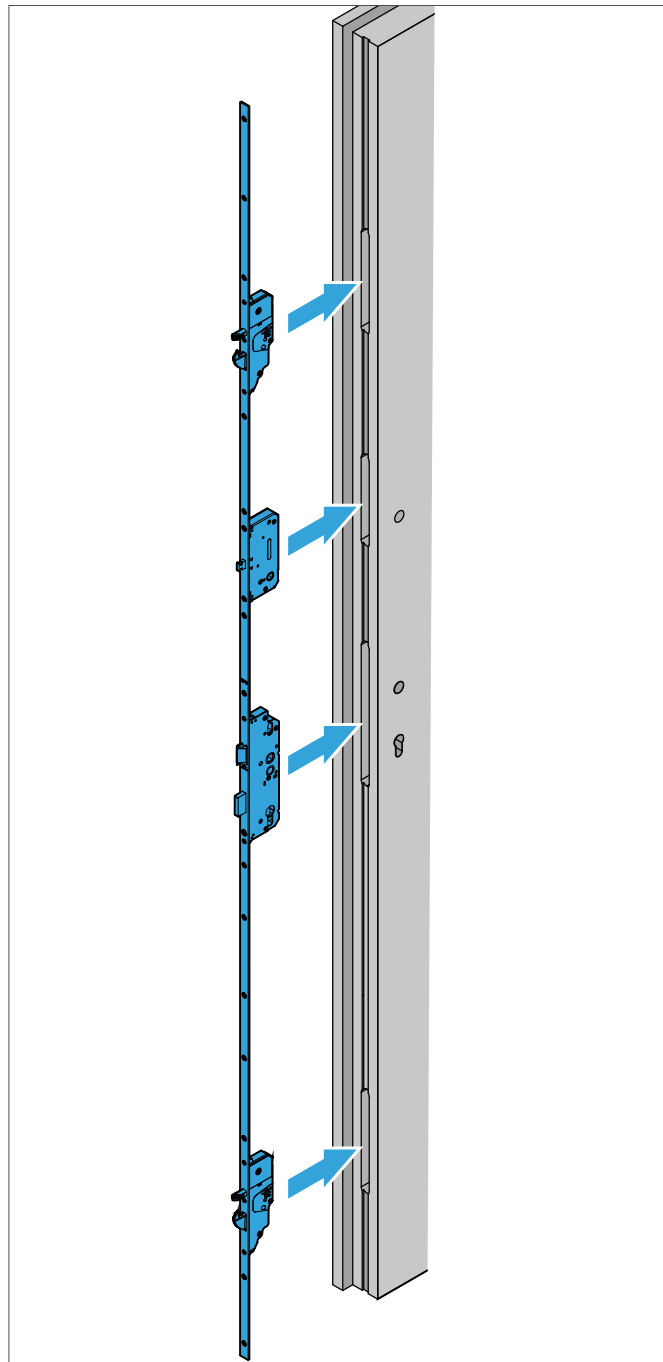
1. Si le blocage d'ouverture de porte T3 est ajouté sur la serrure multipoints, retirer les caches de la tête.



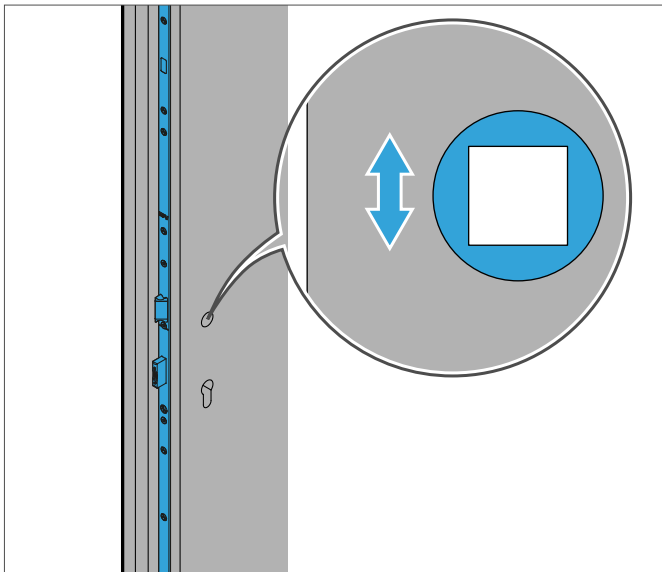
2. Fixer le blocage d'ouverture de porte T3 à la tête avec les vis.



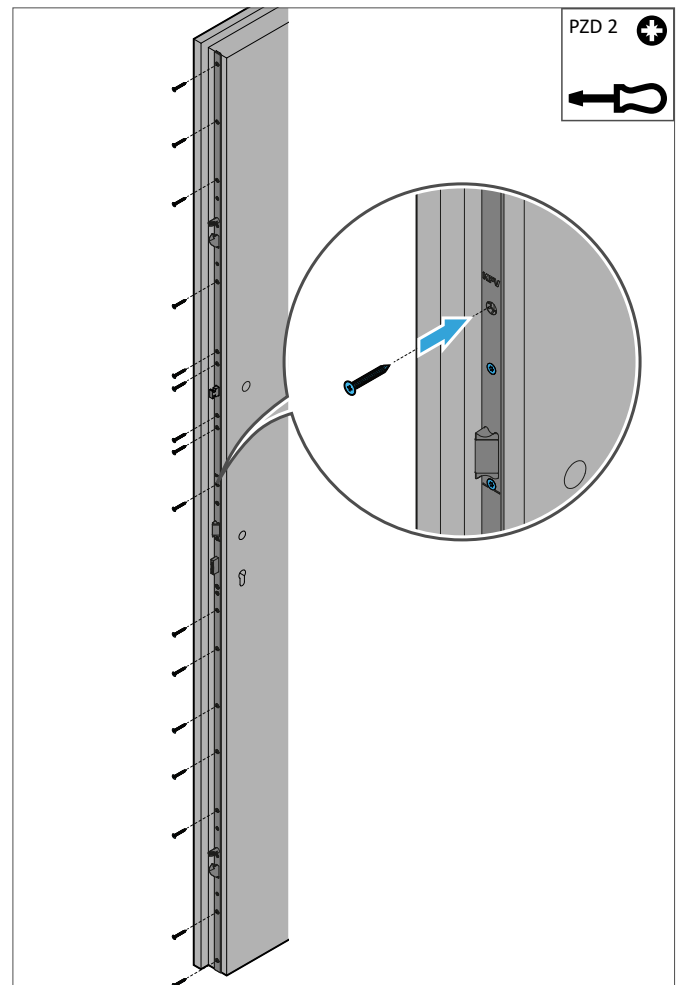
3. Insérer la serrure multipoints avec le blocage d'ouverture de porte T3 ou T4 dans la feuillure de porte fraisée.



4. Aligner verticalement la serrure multipoints de manière à ce que le fouillot soit centré par rapport au perçage pour la béquille.



5. Visser la serrure multipoints avec la feuillure de porte.



#### 4.4 Montage de la garniture de béquille et du cylindre de fermeture

##### ! REMARQUE

##### Domage matériel dû à un montage inadapté

Si la garniture de béquille n'est pas montée correctement, vous risquez d'endommager la serrure multipoints.

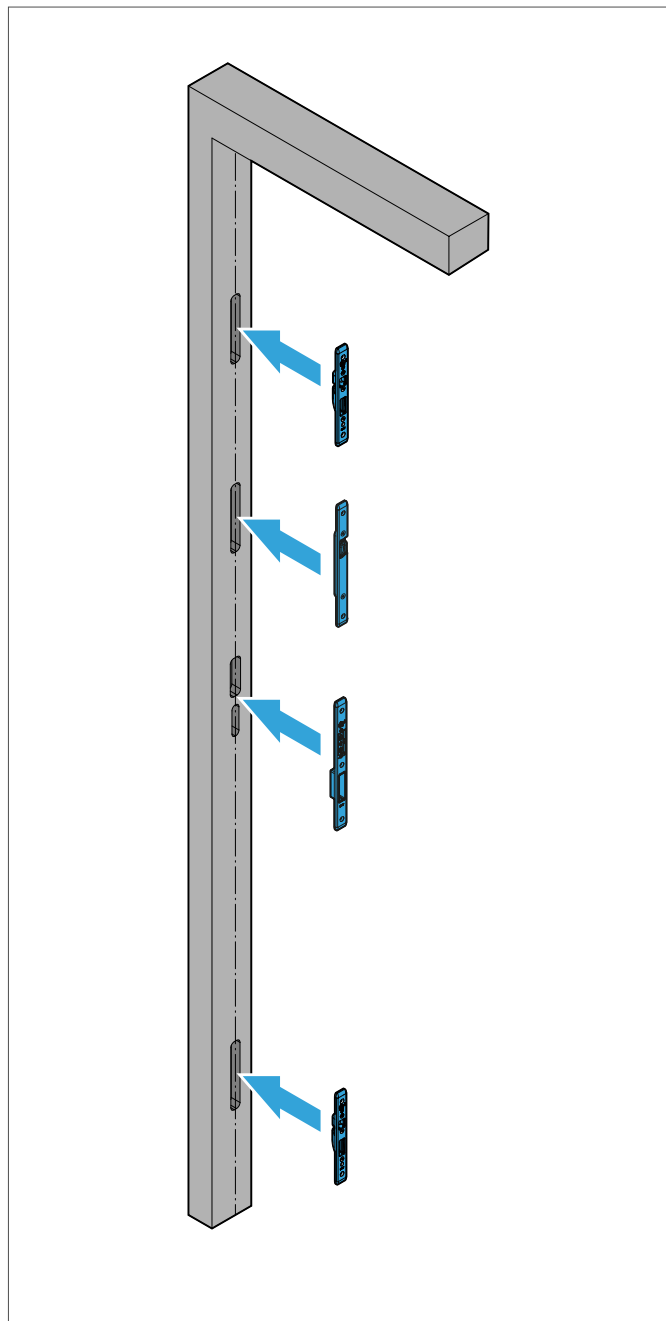
- Une fois le coffre serrure monté, ne pas percer la feuillure de porte.
- Ne pas forcer l'engagement du carré de béquille dans le fouillot.

1. Monter la garniture de béquille et le cylindre de fermeture conformément aux instructions du fabricant.

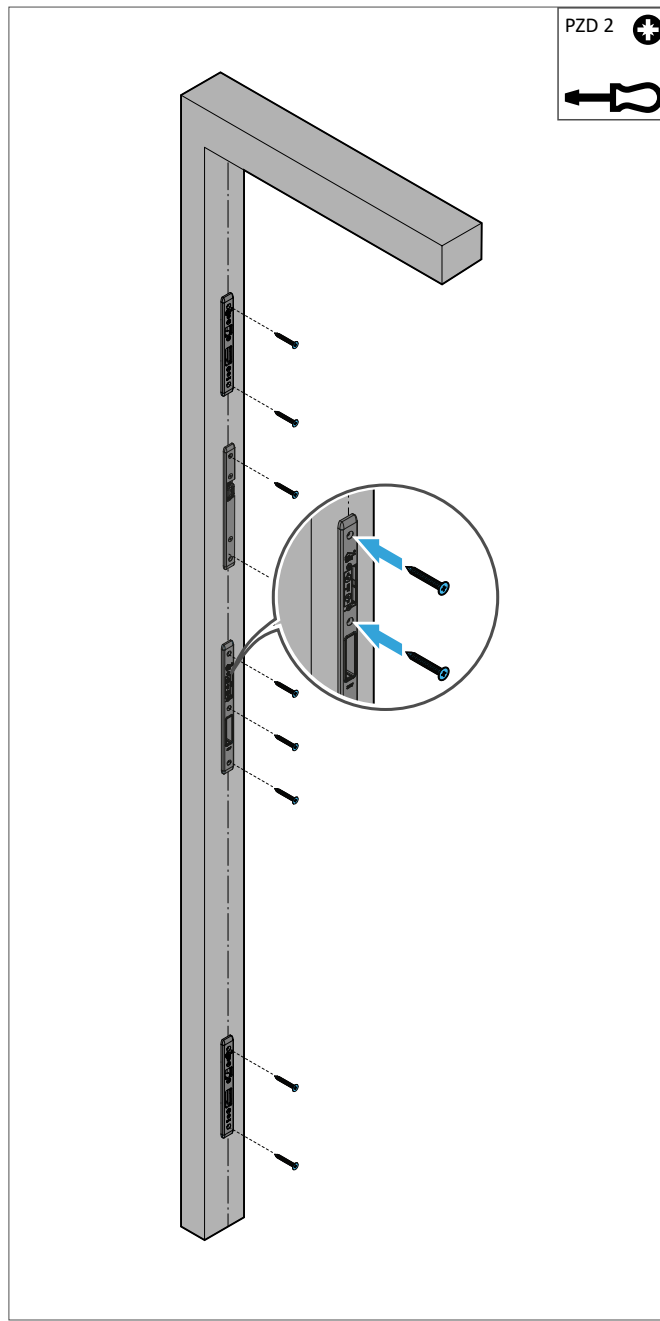
### 4.5 Montage des pièces dormant

#### 4.5.1 Vissage des gâches

1. Insérer les gâches dans le dormant fraisé.

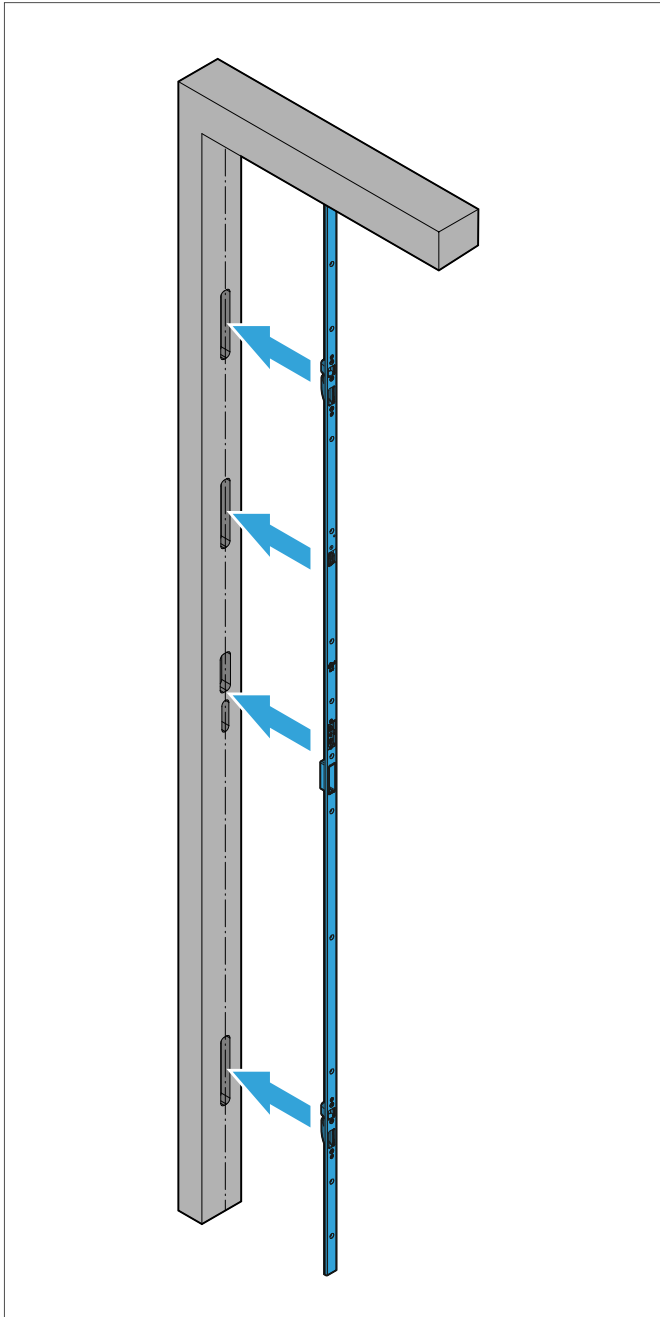


2. Visser les gâches avec le dormant.

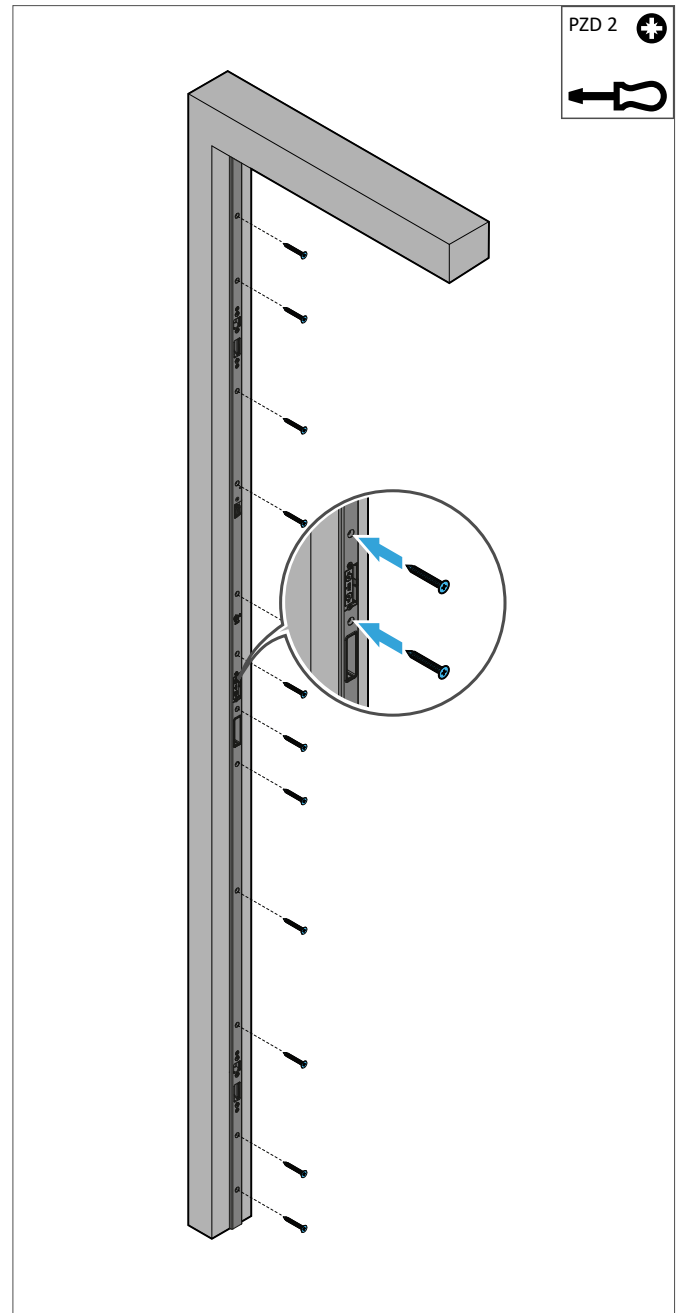


#### 4.5.2 Vissage de la gâche filante

1. Insérer la gâche filante dans le dormant fraisé.



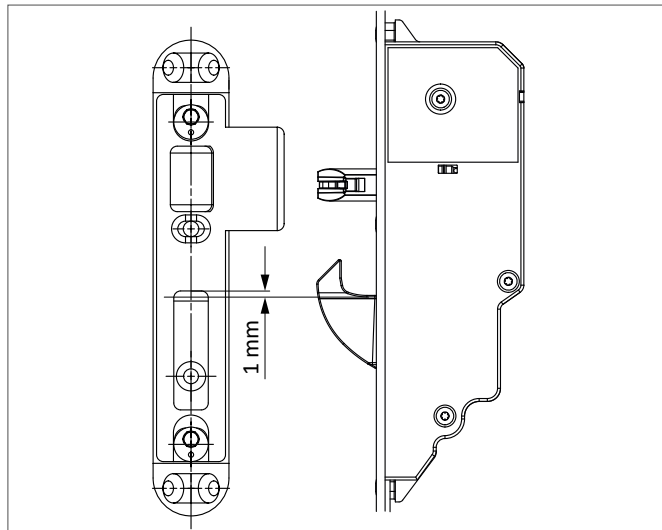
2. Visser la gâche filante avec le dormant.



### 4.5.3 Montage des pièces dormant certifiées SKG pour coffres secondaires

1. Insérer les pièces dormant dans le dormant fraisé.
2. Fixer les pièces dormant dans le cadre avec les vis (voir page 26) prescrites.
3. Monter la porte et veiller à ce que la distance entre le crochet basculant et la pièce dormant n'excède pas 1 mm.  
Cela garantit que le crochet basculant se met complètement en position de verrouillage et

que les dimensions minimales prescrites pour l'engrènement dans la pièce dormant sont atteintes.



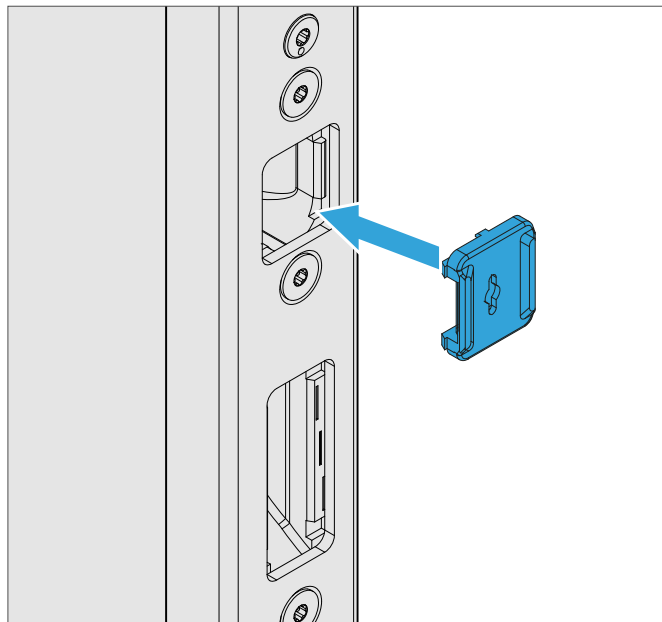
4. Vérifier que le crochet basculant se met aisément et complètement en position de verrouillage et en position déverrouillée.

### 4.6 Pose des sécurités de transport

#### Condition préalable

- La porte est montée et prête pour le transport.

1. Mettre en place les sécurités de transport pour les pènes ronds.



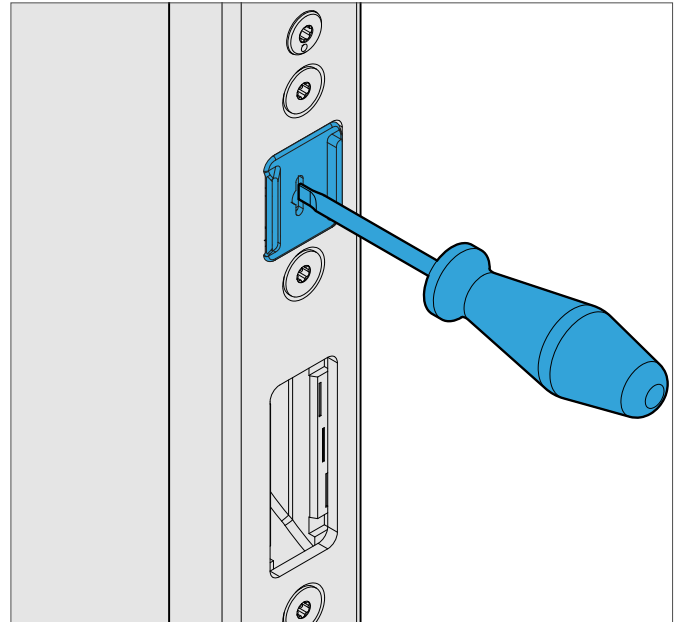
## 5 Mise en service

### 5.1 Retrait des sécurités de transport

#### Condition préalable

- La porte est installée dans le bâtiment.

1. Retirer les sécurités de transport à l'aide d'un tournevis plat et les mettre au rebut.

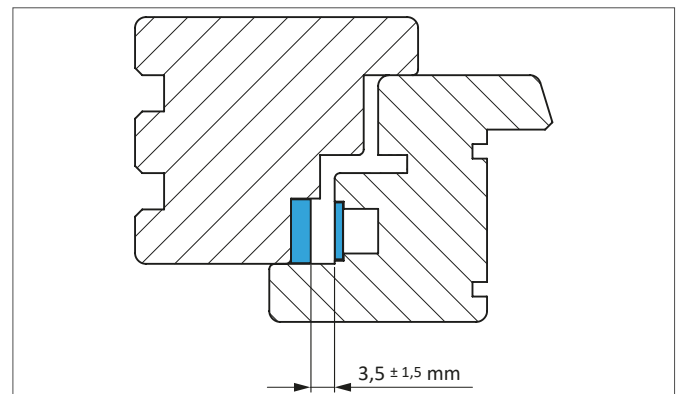


### 5.2 Réglage du jeu en feuillure

Le fonctionnement de la serrure multipoints est garanti avec le jeu en feuillure indiqué.

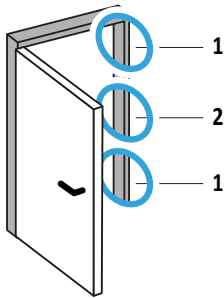
1. Respecter les instructions de montage du fabricant de la paumelle.

2. Régler le jeu en feuillure entre la tête et la pièce dormant.



5.3 Réglage des pièces dormant

Position des pièces dormant



|   |                           |
|---|---------------------------|
| 1 | Réglages de compression Q |
| 2 | Insert AT                 |

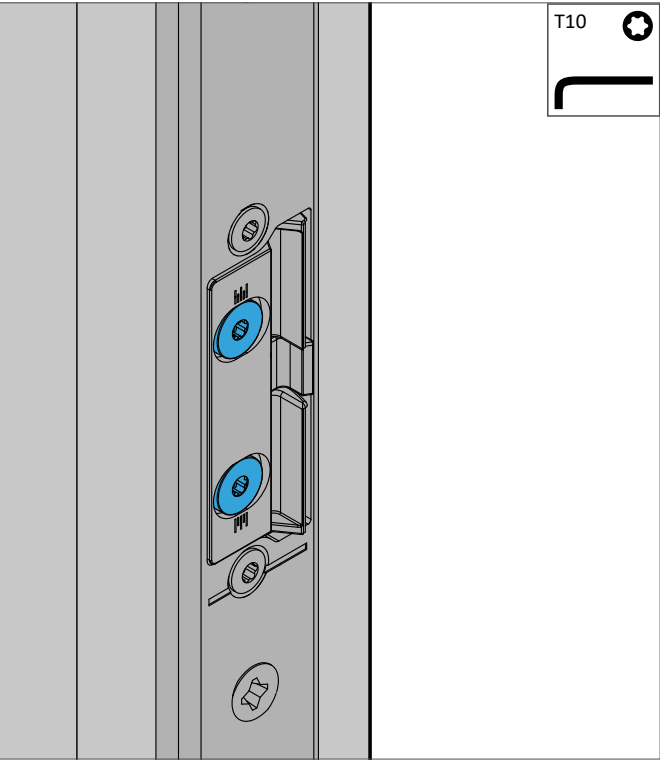
1. Régler la pression sur le joint de porte à l'aide de l'insert AT et des réglages de compression Q dans les pièces dormant.

5.3.1 Réduction de la pression sur le joint de porte

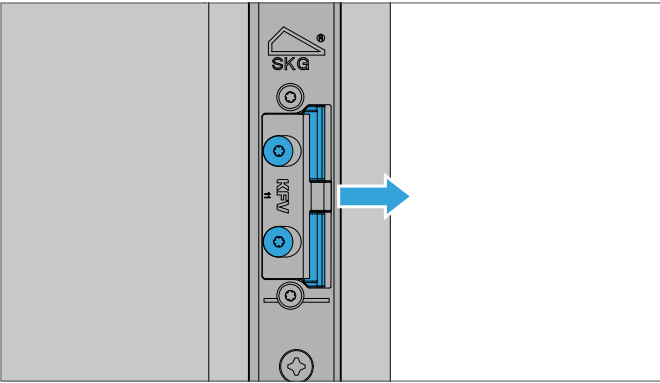
Conditions préalables

- La porte ne se ferme pas.
- La porte ne se verrouille pas.

1. Desserrer les deux vis de réglage de l'insert AT.

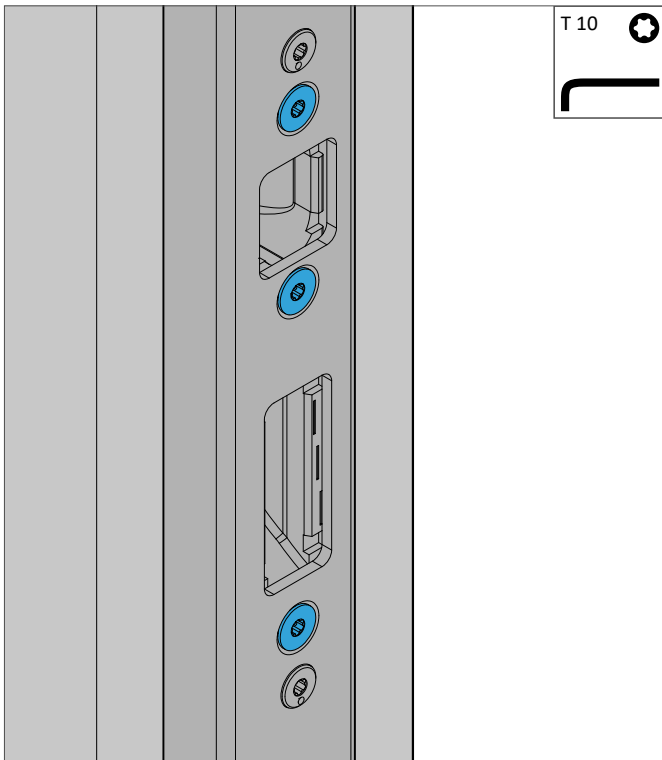


2. Déplacer l'insert AT en direction de la feuillure de porte.

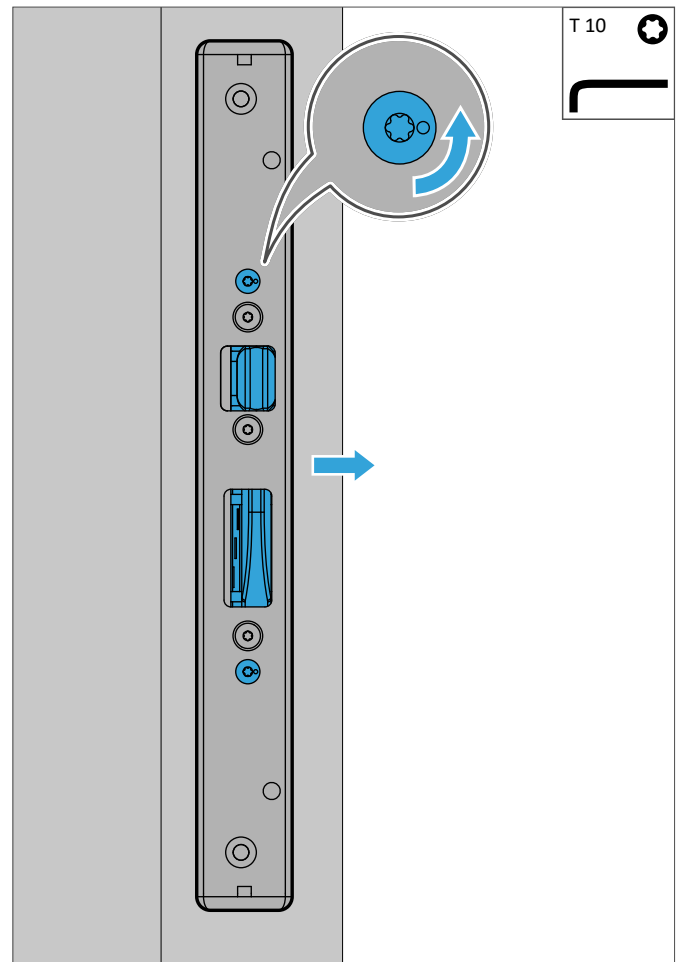


3. Serrer les deux vis de réglage de l'insert AT.

4. Desserrer les 3 vis de fixation du réglage de compression Q.



5. Tourner les deux vis excentriques de 90° max. dans le sens inverse des aiguilles d'une montre à partir de la position neutre (repère en bas).



→ Le réglage de compression Q se déplace jusqu'à 2,5 mm en direction de la feuillure de porte.

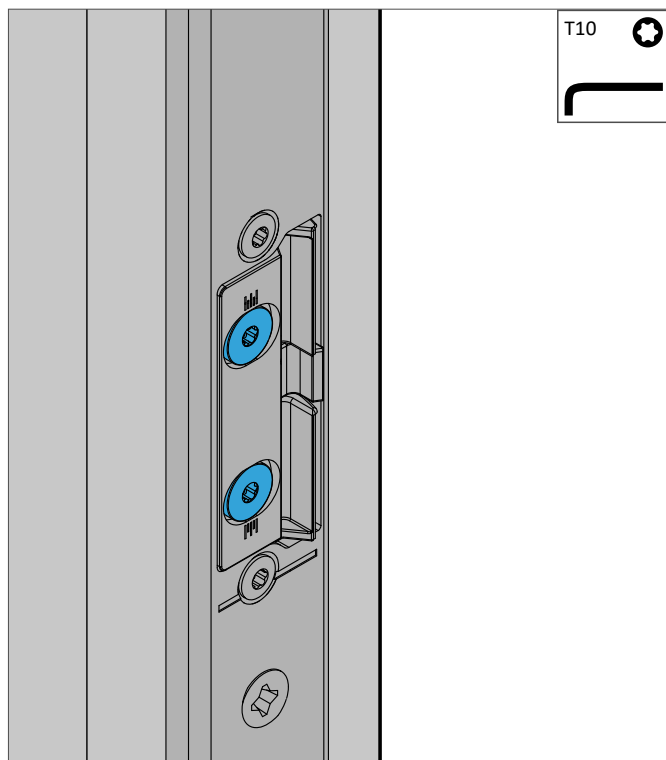
6. Serrer les 3 vis de fixation du réglage de compression Q.
7. Vérifier que la porte se ferme et se verrouille. Si la porte ne se ferme et ne se verrouille pas, répéter les étapes précédentes.

### 5.3.2 Augmentation de la pression sur le joint de porte

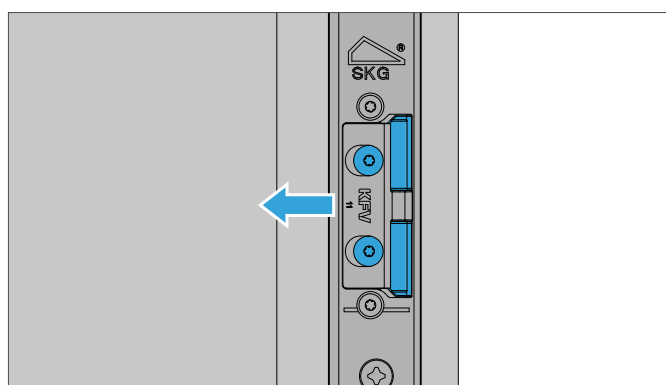
#### Conditions préalables

- La porte se ferme avec du jeu.
- La porte se verrouille avec du jeu.

1. Desserrer les deux vis de réglage de l'insert AT.

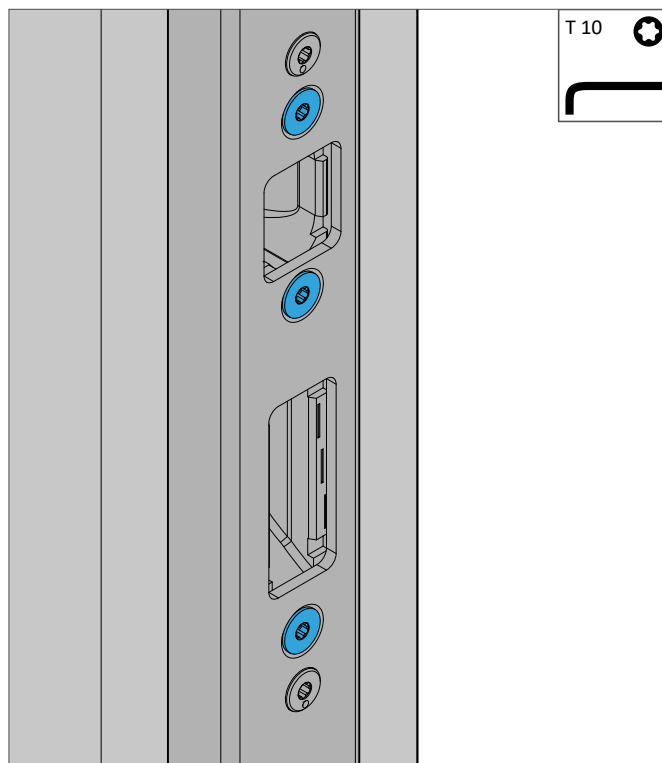


2. Déplacer l'insert AT en direction du dormant.

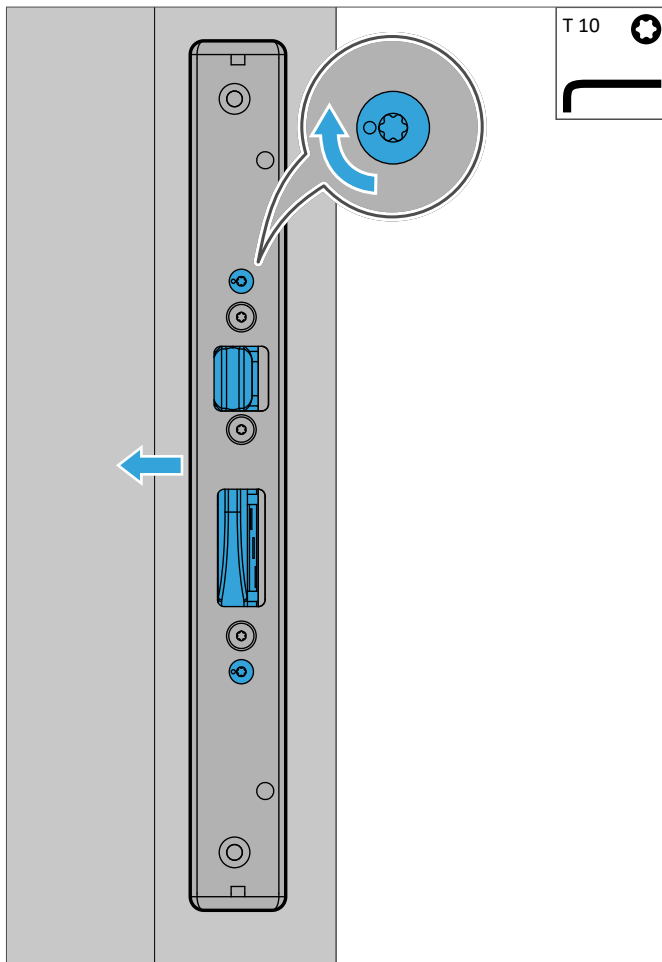


3. Serrer les deux vis de réglage de l'insert AT.

4. Desserrer les 3 vis de fixation du réglage de compression Q.



5. Tourner les deux vis excentriques de 90° max. dans le sens des aiguilles d'une montre à partir de la position neutre (repère en bas).

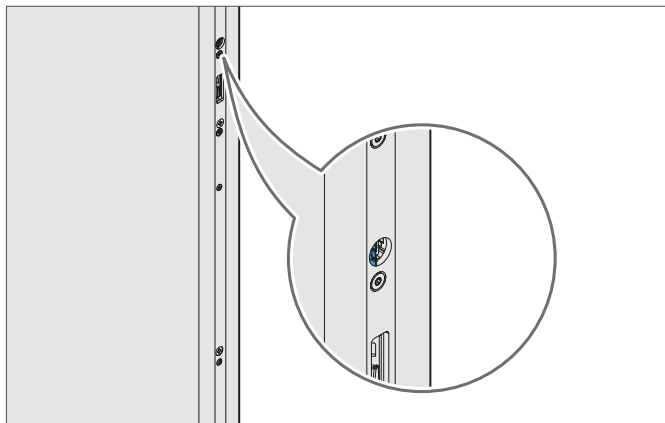


- Le réglage de compression Q se déplace jusqu'à 2,5 mm en direction du dormant.
6. Serrer les 3 vis de fixation du réglage de compression Q.
7. Vérifier que la porte se ferme et se verrouille sans jeu. Si la porte se ferme et se verrouille avec du jeu, répéter les étapes précédentes.

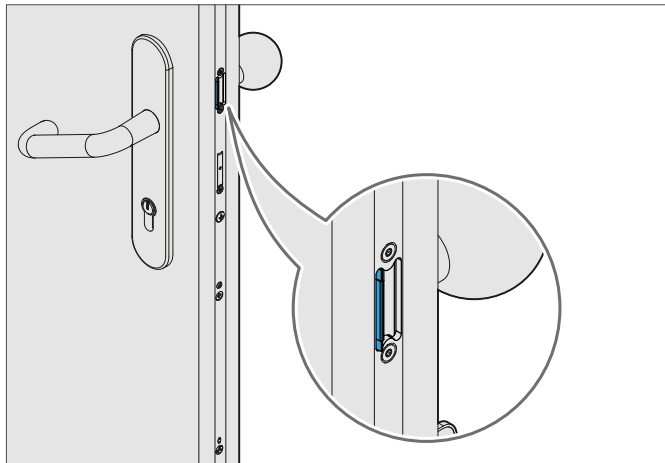
### 5.4 Contrôle du fonctionnement

#### 5.4.1 Contrôle du bon fonctionnement de la béquille et du pêne

1. Ouvrir la porte.
2. Abaisser la béquille jusqu'à la butée et la maintenir abaissée.
3. Vérifier que les pênes ronds sont complètement rentrés.

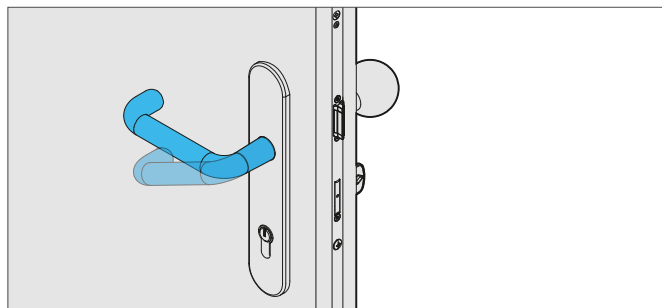


4. Vérifier que le demi-tour du coffre principal est complètement rentré.

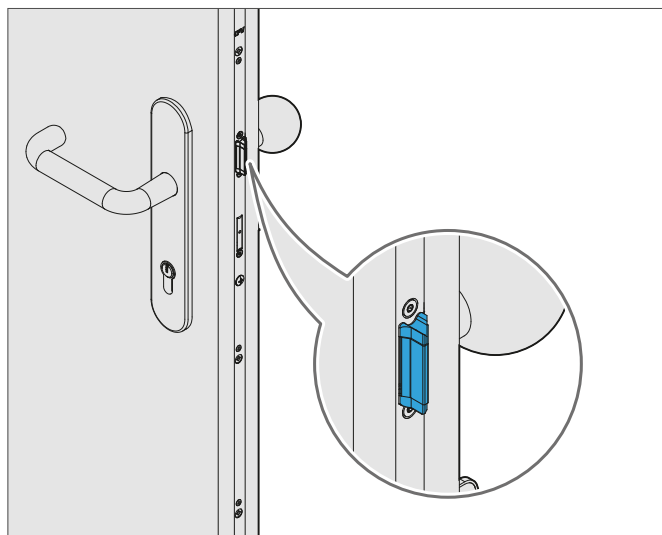


5. Relâcher la béquille.

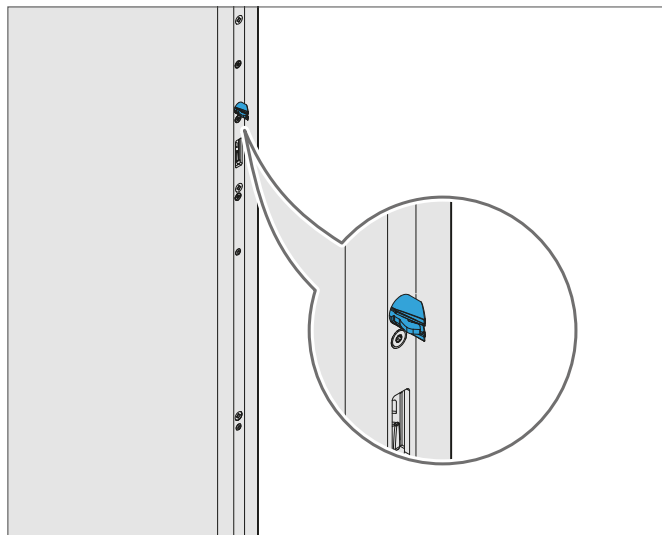
6. Vérifier que la béquille revient automatiquement en place.



7. Vérifier que le demi-tour du coffre principal est complètement sorti.



8. Vérifier que les pênes ronds se sont mis en position de déclenchement.

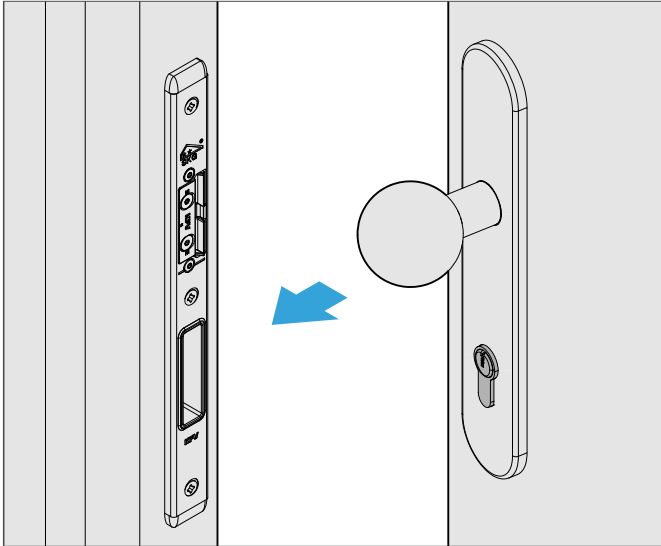


#### 5.4.2 Contrôle du bon fonctionnement de la porte

##### Condition préalable

- La porte est ouverte.

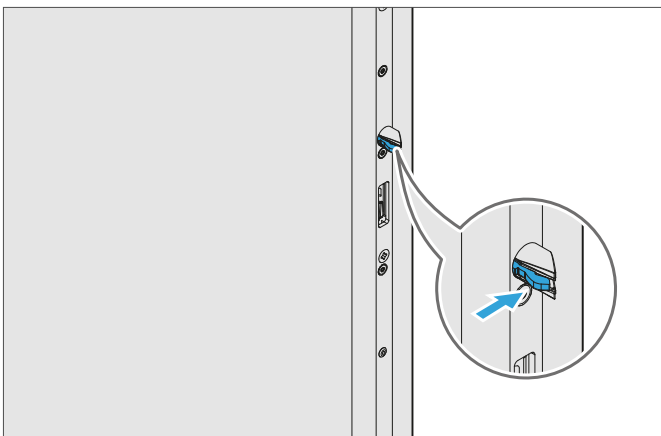
1. Fermer la porte.



2. Vérifier que la porte se ferme facilement et que le demi-tour du coffre principal s'enclenche dans l'insert AT.
3. Abaisser la béquille jusqu'à la butée.
4. Vérifier que la béquille se manœuvre facilement.
5. Vérifier que la porte s'ouvre facilement.

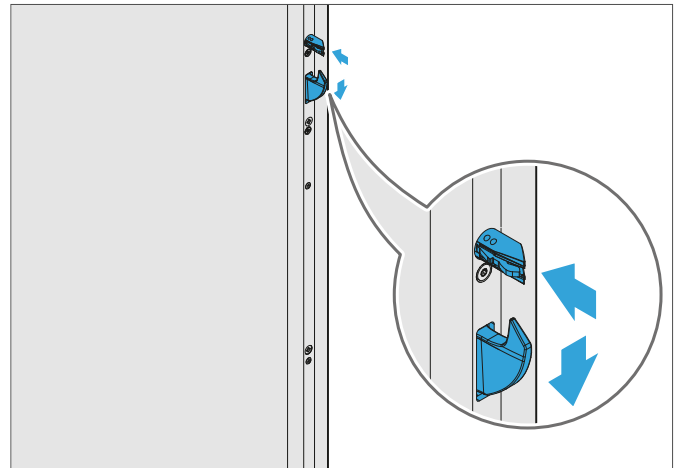
#### 5.4.3 Contrôle des éléments de verrouillage

1. Ouvrir la porte.
2. Appuyer sur le déclencheur de l'un des pènes ronds.



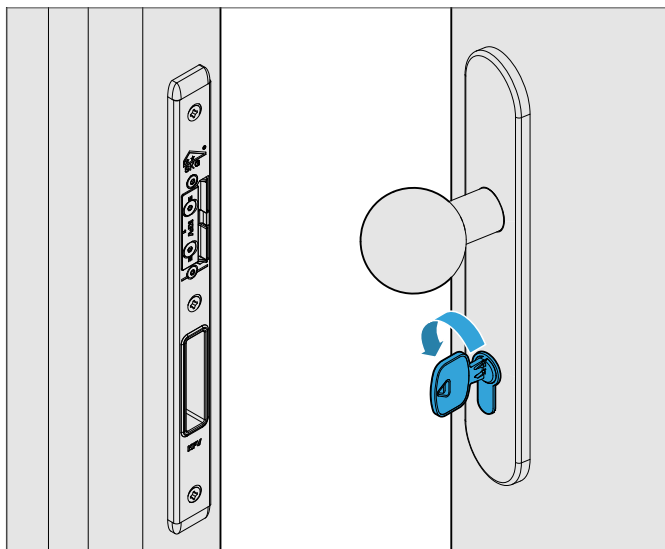
3. Vérifier que les crochets basculants et les pènes ronds sortent facilement et complètement.

4. Appuyer sur les crochets basculants et les pènes ronds.

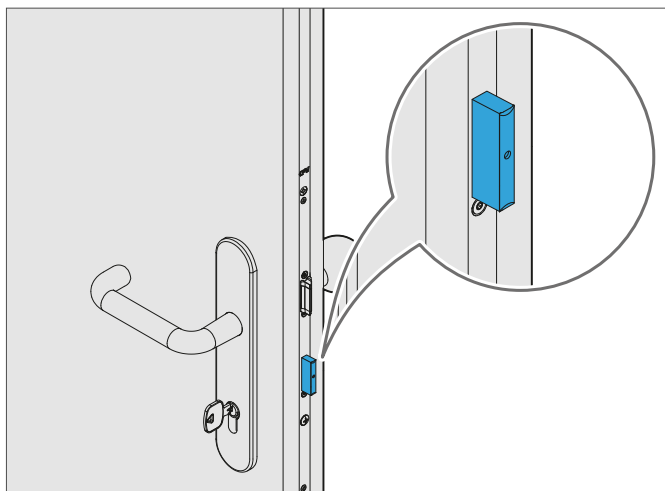


5. Vérifier qu'il est impossible de repousser les crochets basculants et les pènes ronds.

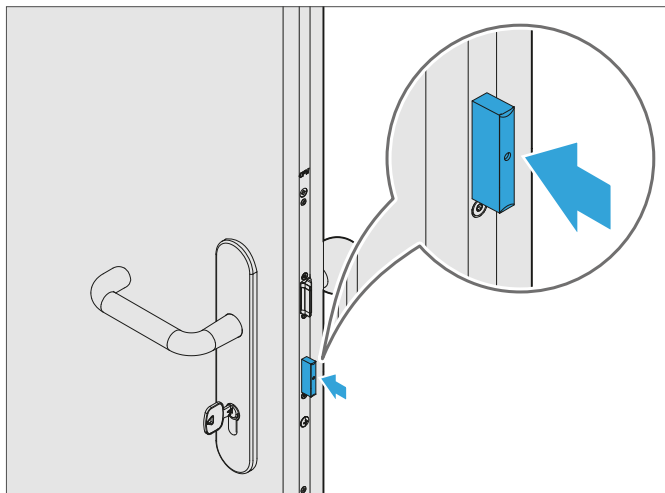
6. Tourner la clé dans le sens de verrouillage jusqu'à la position finale.



7. Vérifier que le pêne dormant du coffre principal sort facilement et complètement.

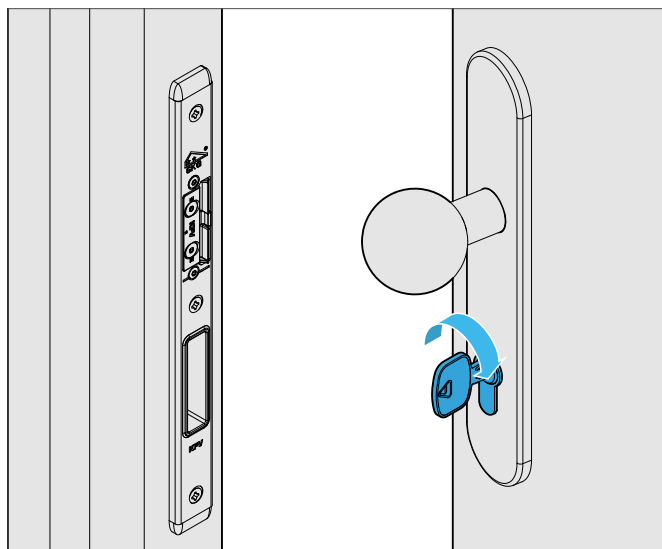


8. Appuyer sur le pêne dormant du coffre principal.

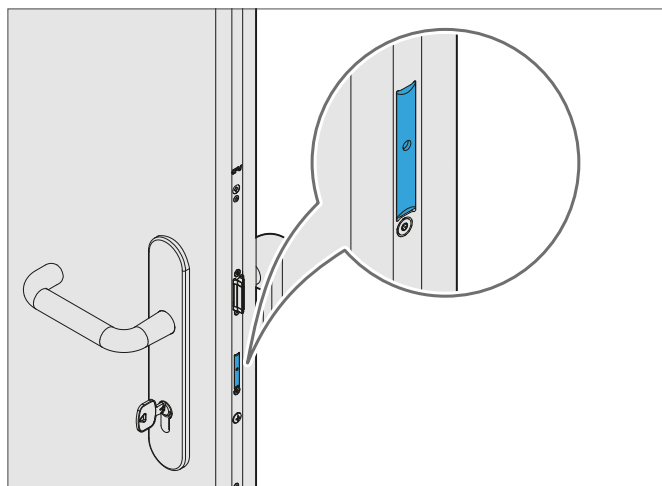


9. Vérifier qu'il est impossible de repousser le pêne dormant du coffre principal.

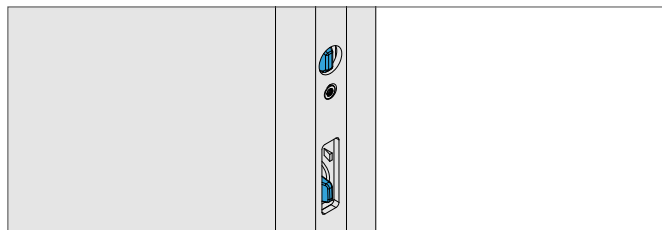
10. Tourner la clé dans le sens de déverrouillage.



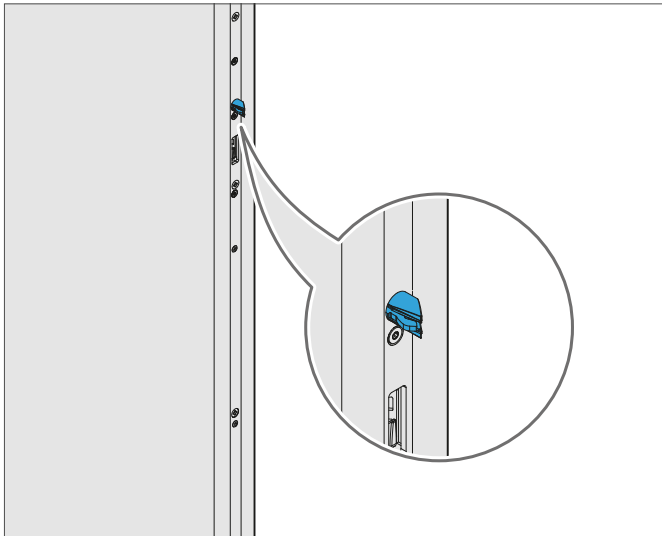
11. Vérifier que le pêne dormant du coffre principal est rentré facilement et complètement.



12. Vérifier que les crochets basculants et les pênes ronds sont sortis facilement et complètement.



13. Vérifier que les pênes ronds se mettent ensuite en position de déclenchement.



14. Fermer la porte.

15. Vérifier que les crochets basculants et les pênes ronds sortent avec un bruit audible.

16. Tourner la clé dans le sens de verrouillage.

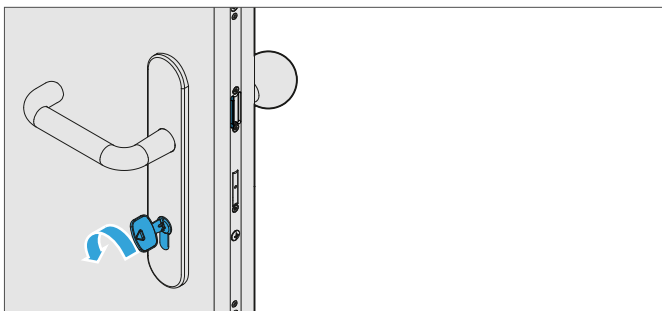
17. Vérifier que la béquille est bloquée.

18. Tourner la clé dans le sens de déverrouillage.

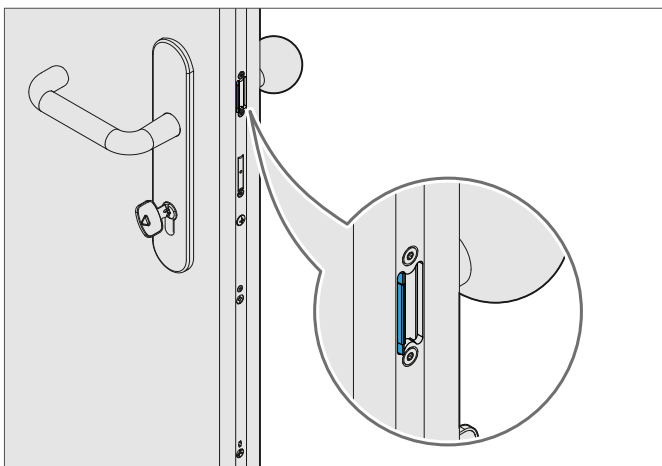
19. Vérifier que la porte s'ouvre facilement.

#### 5.4.4 Contrôle de la fonction de rappel

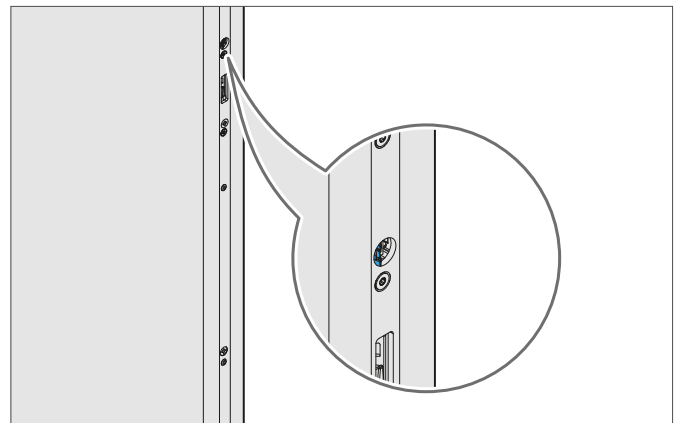
1. Ouvrir la porte.
2. Tourner et maintenir la clé dans le sens du déverrouillage.



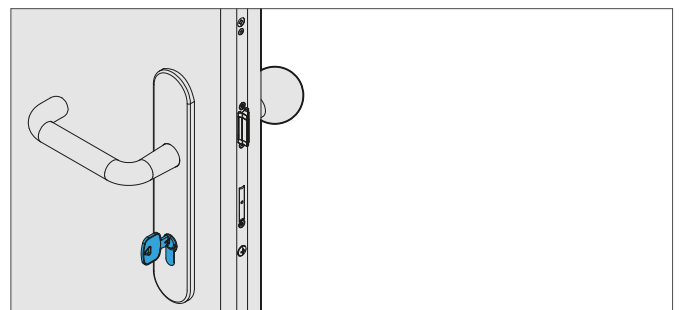
3. Vérifier que le demi-tour du coffre principal est complètement rentré.



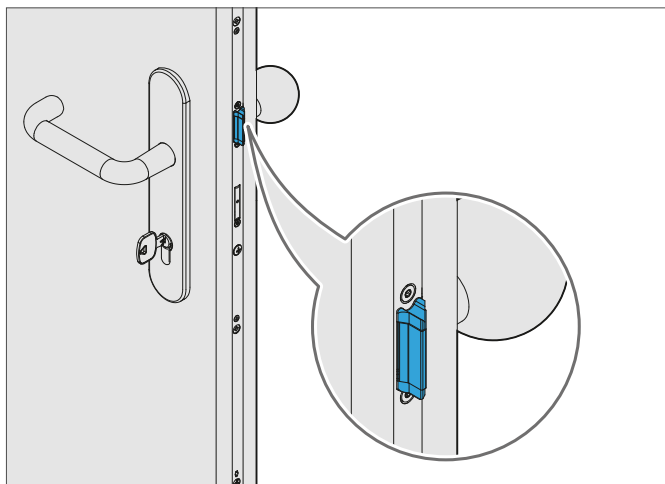
4. Vérifier que les pênes ronds sont complètement rentrés.



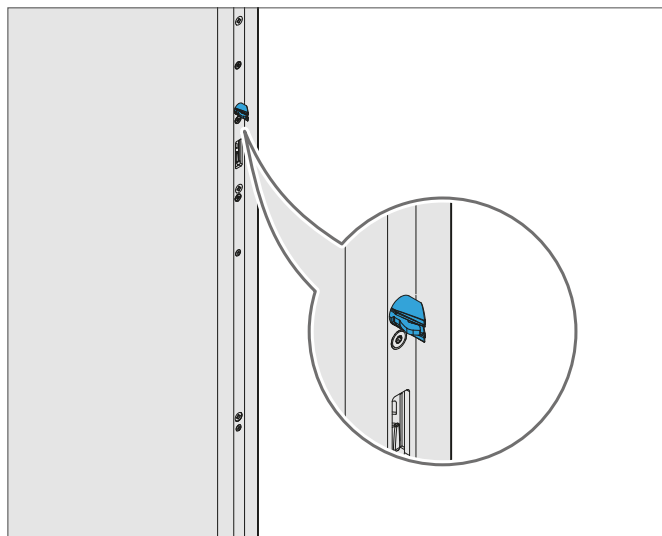
5. Relâcher la clé.



6. Vérifier que le demi-tour du coffre principal est complètement sorti.



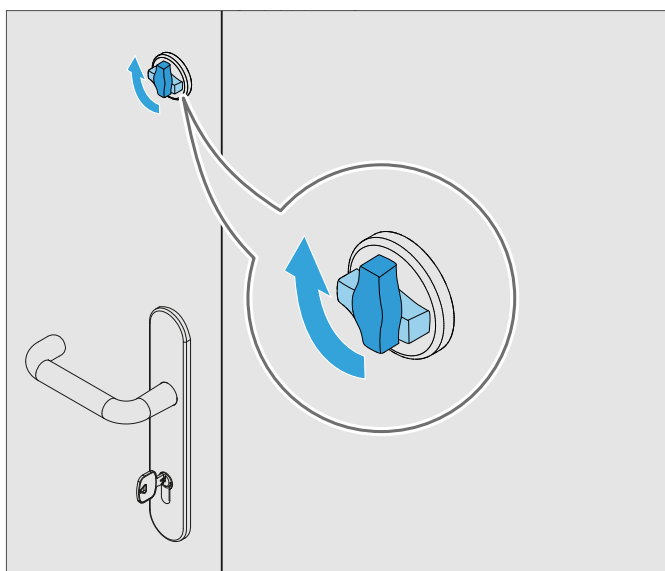
7. Vérifier que les pènes ronds se sont mis en position de déclenchement.



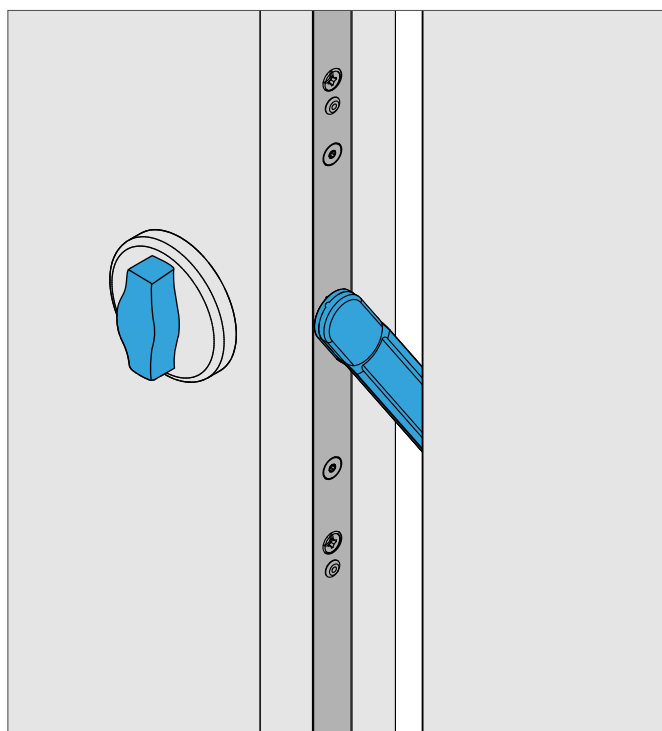
8. Fermer la porte.
9. Tourner et maintenir la clé dans le sens du déverrouillage.
10. Vérifier que la porte s'ouvre facilement.

### 5.4.5 Contrôle de l'activation du blocage d'ouverture de porte T3 ou T4

1. Fermer la porte.
2. Tourner le bouton rotatif dans le sens de verrouillage.



3. Ouvrir la porte.

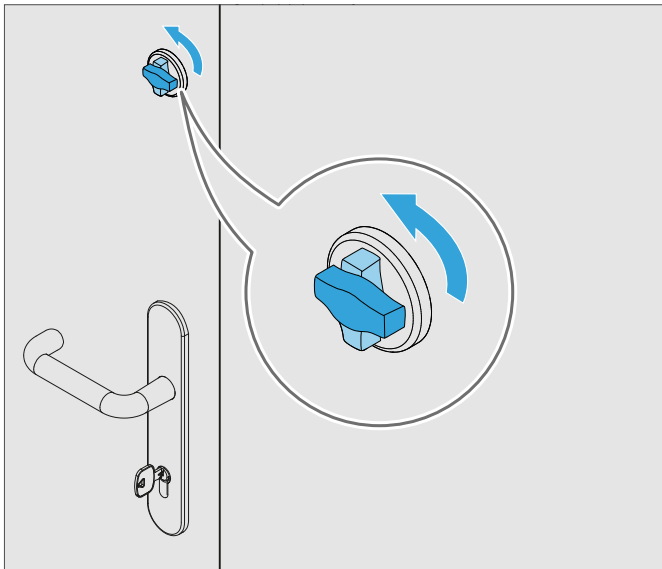


#### 5.4.6 Contrôle de la désactivation du blocage d'ouverture de porte T3 et T4 de l'intérieur

##### Condition préalable

- Le blocage d'ouverture de porte T3 ou T4 est activé.

1. Tourner le bouton rotatif dans le sens de déverrouillage.



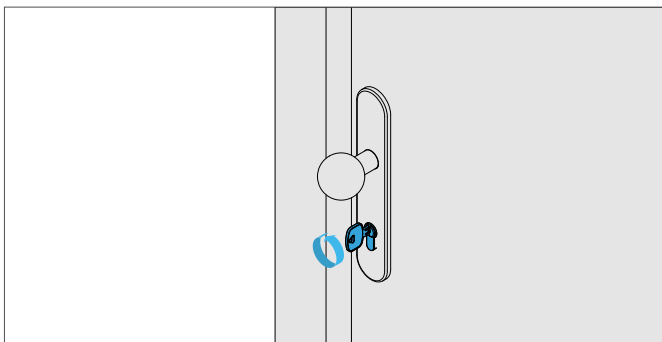
2. Vérifier que le pêne dormant du blocage d'ouverture de porte rentre.
3. Ouvrir la porte.
4. Vérifier que la porte s'ouvre complètement et que l'entrebâillement de la porte n'est pas limité par l'étrier de blocage.

#### 5.4.7 Contrôle de la désactivation du blocage d'ouverture de porte T4 de l'extérieur

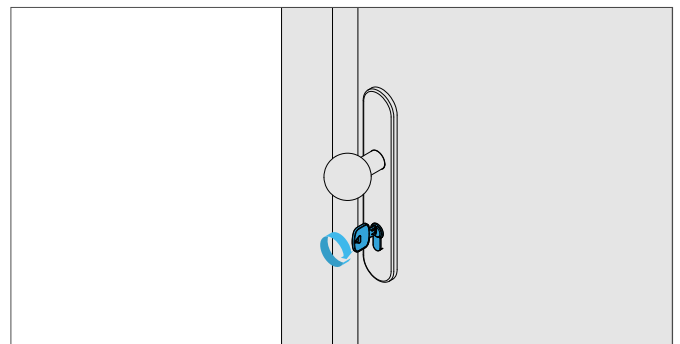
##### Condition préalable

- Le blocage d'ouverture de porte T4 est activé.

1. Verrouiller la porte de l'extérieur.



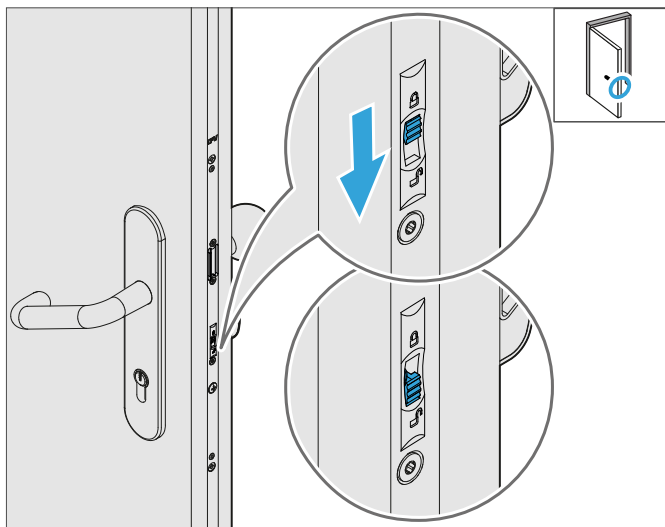
2. Déverrouiller la porte de l'extérieur.



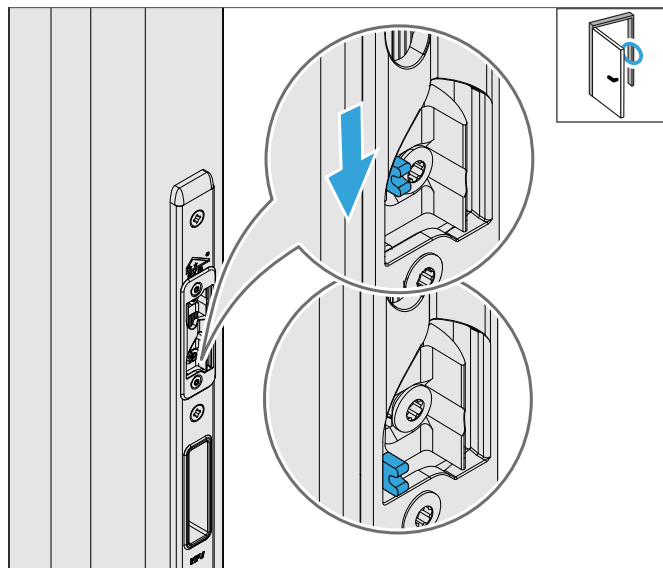
3. Ouvrir la porte.
4. Vérifier que la porte s'ouvre complètement et que l'entrebâillement de la porte n'est pas limité par l'étrier de blocage.

### 5.4.8 Contrôle de l'activation du déverrouillage journalier

1. Ouvrir la porte.
2. Abaisser la béquille jusqu'à la butée et la maintenir en position.
3. Abaisser le tiroir dans le pêne dormant du coffre principal.



4. Abaisser la poignée-poussoir du pêne journalier.



5. Fermer la porte.
6. Vérifier que le demi-tour du coffre principal s'enclenche dans le pêne journalier.
7. Appuyer sur la porte dans le sens d'ouverture.
8. Vérifier que la porte s'ouvre facilement.

### 5.4.9 Contrôle de la désactivation du déverrouillage journalier

1. Ouvrir la porte.
2. Abaisser la béquille jusqu'à la butée et la maintenir en position.
3. Lever le tiroir dans le pêne dormant du coffre principal.
4. Lever la poignée-poussoir du pêne journalier.
5. Fermer la porte.
6. Appuyer sur la porte dans le sens d'ouverture.
7. Vérifier que la porte reste fermée.

## 6 Dépannage

Si l'erreur n'apparaît pas dans le tableau, contacter le fabricant (voir page 4).

| Problèmes                                                                                         | Cause possible                                                                                                                            | Solution                                                                                                                              |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| La béquille ne revient pas en position initiale.                                                  | La garniture de béquille n'est pas correctement positionnée.                                                                              | 1. Dévisser la garniture de béquille.<br>2. Fixer la garniture de béquille conformément aux instructions du fabricant.                |
|                                                                                                   | La position du fouillot ne correspond pas aux dimensions.                                                                                 | 1. Vérifier les cotes d'usinage et de perçage. (voir page 20)<br>2. Si nécessaire : rectifier les poches de fraisage et les perçages. |
|                                                                                                   | Le produit est défectueux.                                                                                                                | Remplacer le produit.                                                                                                                 |
| La clé ne peut pas être retirée.                                                                  | Le cylindre de fermeture est défectueux.                                                                                                  | Contacter le fabricant du cylindre de fermeture.                                                                                      |
| La porte se verrouille ou se déverrouille difficilement.                                          | Le pêne demi-tour et le pêne dormant du coffre principal ne se déplacent pas facilement dans la gâche ou dans la gâche filante.           | 1. Régler les pièces dormant (voir page 38).<br>2. Contrôler le fonctionnement (voir page 42).                                        |
|                                                                                                   | Les crochets basculants et les pênes ronds des coffres secondaires ne se déplacent pas facilement dans la gâche ou dans la gâche filante. | 1. Régler les pièces dormant (voir page 38).<br>2. Contrôler le fonctionnement (voir page 42).                                        |
|                                                                                                   | Les poches de fraisage ne correspondent pas aux dimensions indiquées.                                                                     | 1. Vérifier les cotes d'usinage (voir page 18).<br>2. Si nécessaire : rectifier les poches de fraisage.                               |
|                                                                                                   | Le produit est défectueux.                                                                                                                | Remplacer le produit.                                                                                                                 |
|                                                                                                   | Le pêne dormant du blocage d'ouverture de porte ne rentre pas facilement dans l'étrier de blocage.                                        | Vérifier la dimension du jeu en feuillure résiduel (voir page 37).                                                                    |
| Les déclencheurs des pênes ronds ne déclenchent pas le verrouillage.                              | Le produit est défectueux.                                                                                                                | Remplacer le produit.                                                                                                                 |
| Lorsque la porte est ouverte, le pêne dormant ne se déplace que difficilement, voire pas du tout. | La garniture de béquille n'est pas correctement montée.                                                                                   | 1. Dévisser la garniture de béquille.<br>2. Fixer la garniture de béquille conformément aux instructions du fabricant.                |
|                                                                                                   | La position des poches de fraisage ne correspond pas aux dimensions.                                                                      | 1. Vérifier les cotes d'usinage et de perçage. (voir page 18)<br>2. Si nécessaire : rectifier les poches de fraisage et les perçages. |
| Lorsque la porte est fermée, le pêne dormant ne se déplace que difficilement.                     | La position de la gâche ne correspond pas aux dimensions.                                                                                 | 1. Vérifier les cotes d'usinage (voir page 22).<br>2. Si nécessaire : rectifier les poches de fraisage.                               |

[www.siegenia.com](http://www.siegenia.com)



**SIEGENIA®**  
brings spaces to life