



Richtlinie

**Prüfrichtlinie für Profilzylinder mit Freilauffunktion für Getriebebeschlässe in
Fluchttürverschlüssen**

Inhalt

1 Anwendungsbereich	2
2 Prüfvorrichtung	2
3 Prüfablauf	4
4 Anzahl der Prüfkörper	5
5 Anforderungskriterien	5
6 Dokumentation	6

Herausgeber:

Gütegemeinschaft Schlösser und Beschläge e.V.

Offenstraße 12

42551 Velbert

Phone: +49 (0)2051 / 95 06 - 0

Fax: +49 (0)2051 / 95 06 - 25

www: www.beschlagindustrie.de

Hinweis

Technische Angaben und Empfehlungen dieser
Richtlinie beruhen auf dem Kenntnisstand bei
Drucklegung.

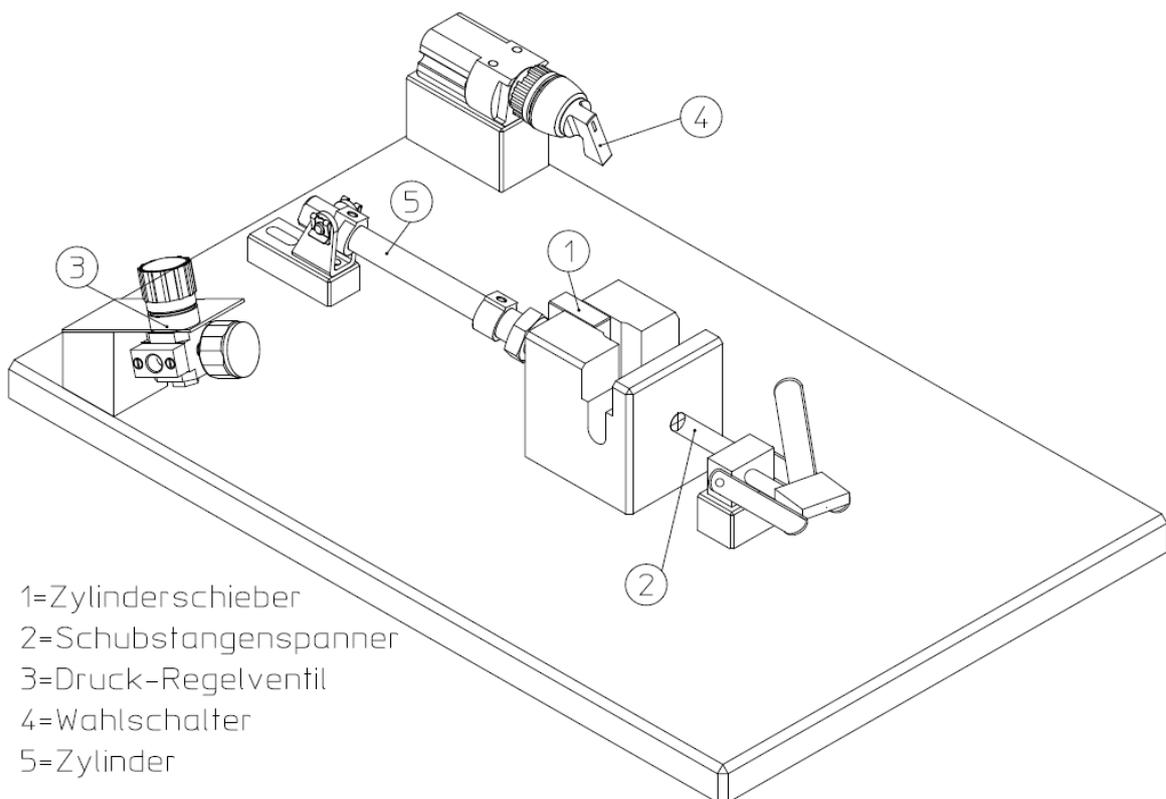
1 Anwendungsbereich

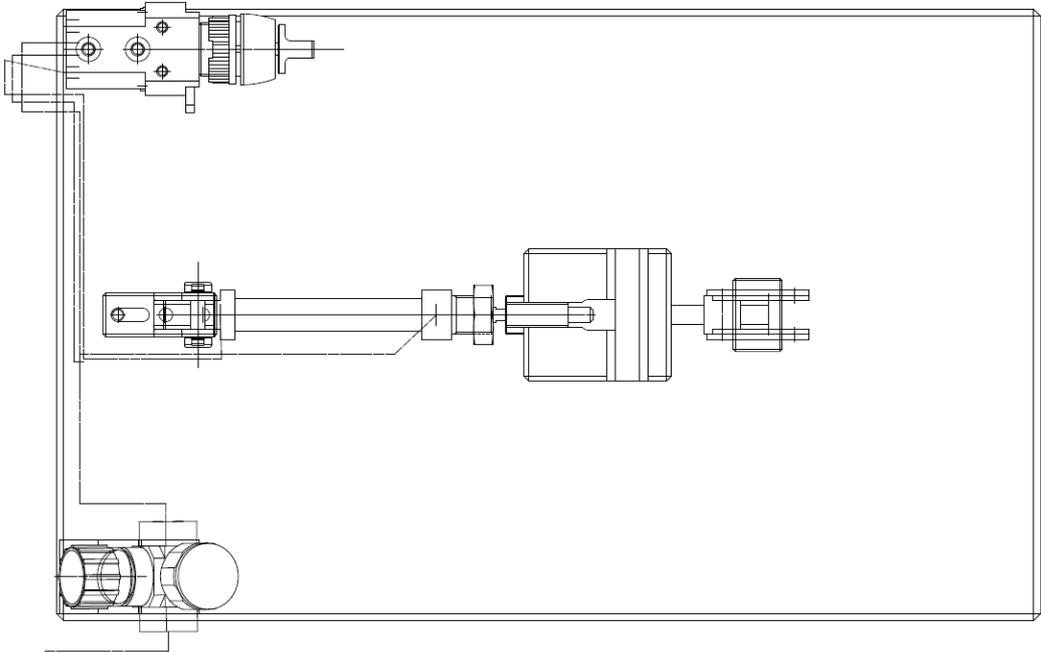
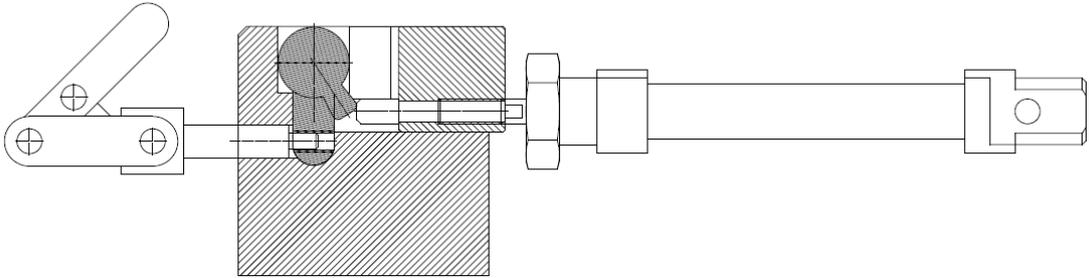
In Fluchttürverschlüssen mit Getriebebeschlossern werden Profilzylinder mit Freilauffunktion benötigt.

Ergänzend zur DIN 18252 bzw. EN 1303 beschreibt diese Richtlinie eine reproduzierbare Prüfung für Profilzylinder mit Freilauffunktion.

Freilauffunktion bedeutet laut Definition der DIN 18252, dass sich der Schließbart des Profilzylinders bei abgezogenen Schlüsseln frei drehen lassen muss. Bei Profilzylindern ohne Freilauffunktion wird der Schließbart durch das Abziehen der Schlüssel blockiert und lässt sich nicht mehr drehen.

2 Prüfvorrichtung





3 Prüfablauf

Die Profilzylinder werden in eine Prüfvorrichtung eingesetzt und im Bereich der Gewindebohrung durch einen Federstift arretiert. Durch Betätigung des Druckluftschalters wird die Spitze des schlanken Zylinderschiebers gegen den Schließbart gepresst. Die Kraft wird durch den Luftdruck bestimmt. Der Luftdruck ist durch das Druckregelventil mit Manometer einstellbar.

Der Schließbart wird mittels des zugehörigen Schlüssels durch Drehen gegen den belasteten Zylinderschieber betätigt. Durch langsames Entlasten des Schlüssels lässt man den Schließbart wieder zurückschwenken bis in die Abzugsstellung des Schlüssels. Nach vollständigem Abzug des Schlüssels darf sich der Zylinder nicht in einem Blockadezustand befinden; der Schließbart muss frei drehbar sein. Der Blockadezustand ist daran zu erkennen, dass sich der Zylinderschieber nicht in der ausgefahrenen Endstellung befindet.

Der Druck des Zylinders wird in 3 Stufen gemäß folgender Tabelle eingestellt:

Gegenkraft am Schließbart
25 +/- 5N
45 +/- 5N
65 +/- 5N

Geprüft werden 3 Zylinder mit jeweils 5 Prüfdurchgängen pro Druckstufe.

Insgesamt ergeben sich damit:

3 Zylinder x 5 Prüfdurchgänge x 3 Druckstufen = 45 Versuche.

Zusätzlich können von der Prüfstelle „Handversuche“ sinngemäß zur oben beschriebenen Vorgehensweise durchgeführt werden. Ziel ist das Erreichen eines Blockade-Zustands.

4 Anzahl der Probekörper

Es müssen 3 Profilzylinder eingereicht werden. An diesen Profilzylindern werden die Prüfungen vorgenommen, anschließend wird ein Prüfkörper zur Übereinstimmungsprüfung demontiert und ein weiterer Prüfkörper als Hinterlegungsmuster verwendet.

Weiterhin sind einzureichen:

- eine ausgefüllte Antragstellung
- Zeichnungen, die den Zylinder, die Zylinderkomponenten und den konstruktiven Aufbau des Zylinders zeigen.

Profilzylinder gleicher Konstruktion (Profil/Kupplung) können in Abstimmung mit der Prüfstelle in Produktfamilien zusammengefasst und bescheinigt werden. Zur Prüfung muss eine technische Dokumentation eingereicht werden.

5 Anforderungskriterien:

Ein Freilauf-Profilzylinder gilt als tauglich in Verbindung mit Getriebebeschlossern, wenn

- bei dem oben beschriebenen Prüfablauf mit Hilfe der Prüfvorrichtung keine Blockade aufgetreten ist
- bei den „Handversuchen“ keine Blockade aufgetreten ist und
- bei der Demontage der Zylinderkomponenten keine Abweichungen zur eingereichten Dokumentation zu erkennen ist.

6 Dokumentation

Bei Erfüllung der Anforderungskriterien stellt die Prüfstelle aus:

- a) einen detaillierten Prüfbericht
- b) eine Prüfbescheinigung.

Durch die Prüfbescheinigung ist der Hersteller berechtigt, diese Profilzylinder bzw. Profilzylinder der festgelegten Produktfamilie mit „FZG“ zu kennzeichnen. Die Eignung zum Einbau in Fluchttürverschlüsse mit Getriebebeschlossern, welche künftig auch mit „FZG“ gekennzeichnet werden, ist nachgewiesen.