

Detex Corporation, 302 Detex Drive, New Braunfels, Texas 78130-3045

电话: (830)629-2900 / 1-800-729-3839 / 传真: (830)620-6711

电子邮箱: detex@detex.com 网址: www.detex.com

ADVANTEX® 隐蔽竖杆安装说明书

ADVANTEX®

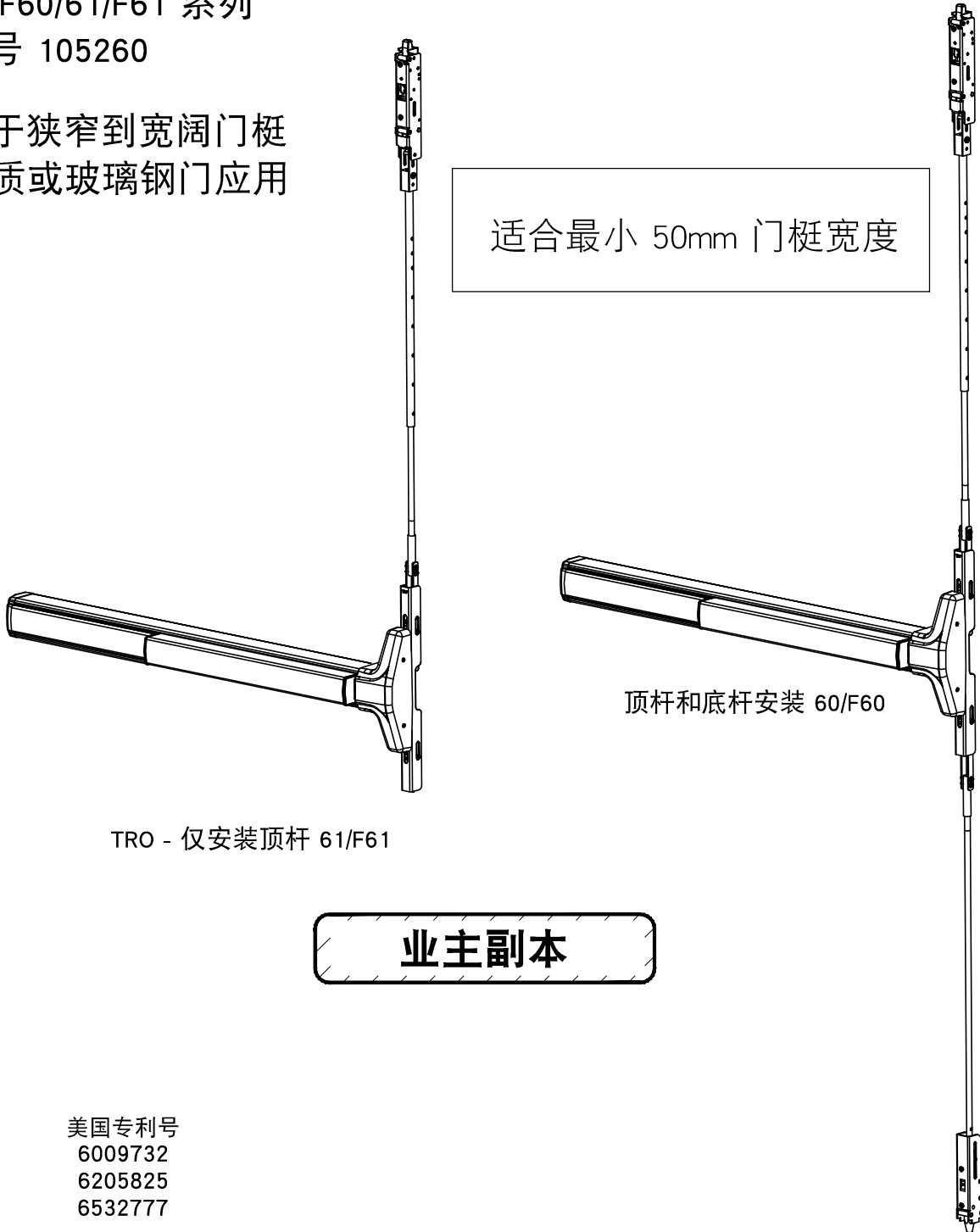
隐蔽竖杆逃生装置

60/F60/61/F61 系列

图号 105260

用于狭窄到宽阔门框
铝质或玻璃钢门应用

适合最小 50mm 门框宽度

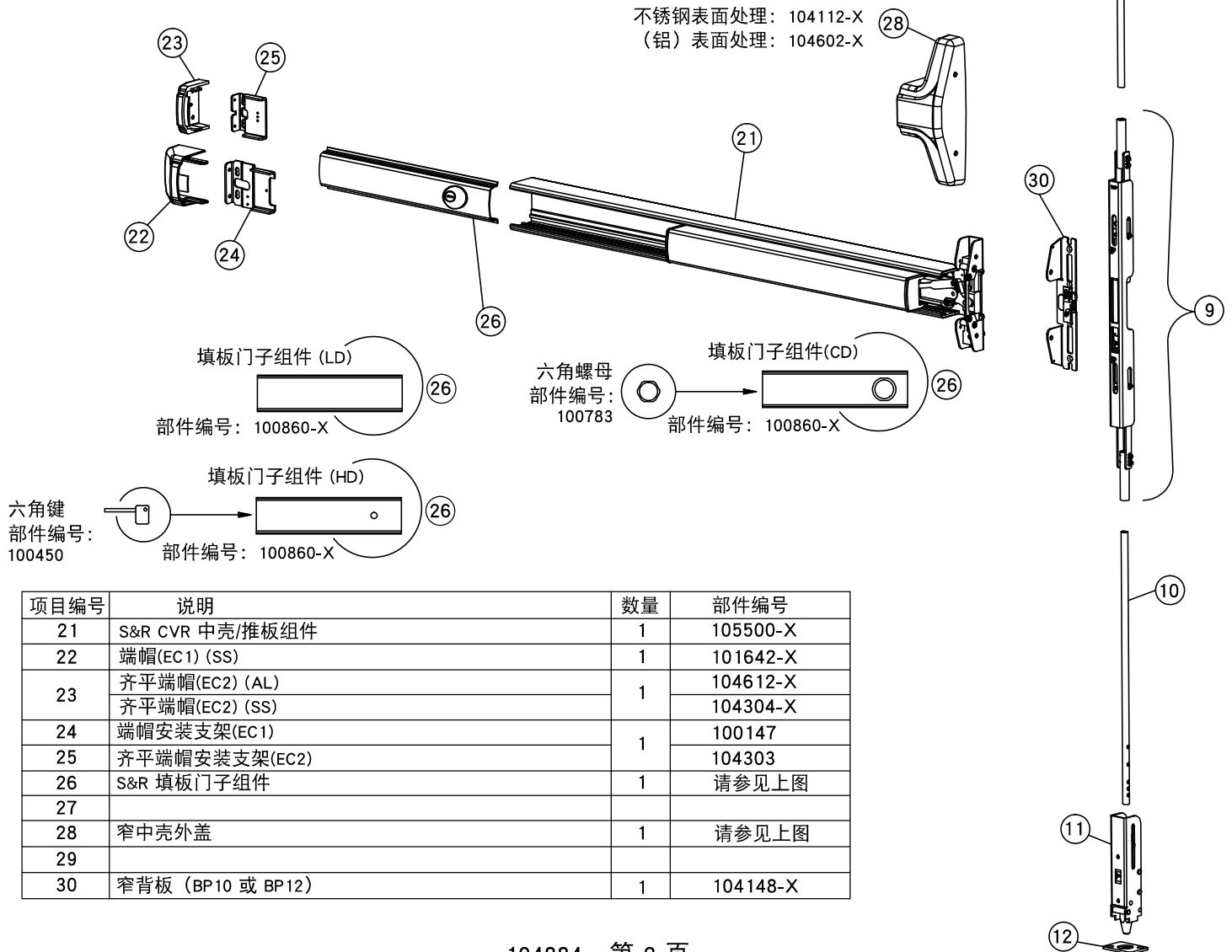


业主副本

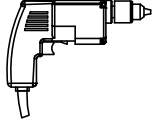




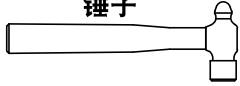




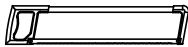



美国专利号
6009732
6205825
6532777

项目编号	说明	消防	紧急非消防	部件编号
		数量	数量	
1	顶端锁舌片套件	1	1	105257-2
2	CVR 锁舌片垫片	1	1	105246
3	CVR 顶端锁舌片罩	1	1	105235-1
4	CVR 顶端锁舌片嵌件	1	1	105236-1
6	顶端锁门 (紧急)		1	104121-1
	顶端锁门 (消防)	1		104121-2
7	外层顶杆, 2133mm-2438mm	1	1	104187
	外层顶杆, 2464mm-3048mm			105097
8	内层顶杆, 2133mm-2438mm	1	1	104172-1
	内层顶杆, 2464mm-3048mm			104172-2
9	中心提升机构组件	1	1	104175-X
10	CVR 底杆	1	1	105098
11	底端锁门, 铝应用	1	1	104190-1
12	底端锁舌片套件	1	1	105257-3
13	弹簧销 3/16 x 13/16	1	1	105296
14	弹簧销 3/16 x 1/2	1	1	103423

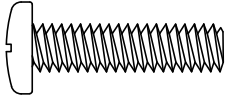

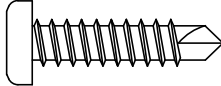
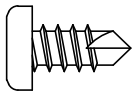




*注: 所列出部件会根据产品配置而有所不同。
插芯锁头可作为一个选项。需要标准 Yale 类型凸轮。
请参见插芯锁头安装页。



项目编号	说明	数量	部件编号
21	S&R CVR 中壳/推板组件	1	105500-X
22	端帽(EC1) (SS)	1	101642-X
23	齐平端帽(EC2) (AL)	1	104612-X
	齐平端帽(EC2) (SS)		104304-X
24	端帽安装支架(EC1)	1	100147
25	齐平端帽安装支架(EC2)		104303
26	S&R 填板门子组件	1	请参见上图
27			
28	窄中壳外盖	1	请参见上图
29			
30	窄背板 (BP10 或 BP12)	1	104148-X

所需工具				
电钻 	护目镜 	卷尺 	铅笔 	中心冲头 
锤子 	螺丝刀 -- 十字, 小平头 	丝锥扳手 	钳子 	水准仪 
弓锯 (首选斜切锯) 	六角扳手 -- 5/64 	冲击钻头 -- 25.4mm、8mm、5mm 	钻头组 	


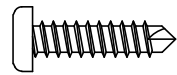
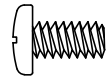
紧固件一览表
(在整个说明过程中需要螺钉时请查找字母标识)
设备安装硬件 部件编号: 105258-X

	螺钉样式和大小	说明	用于
Ⓐ	 与螺钉 A 一起使用的紧垫圈 	1/4-20 x 25mm PPHMS	空心金属/铝质门: 背板和端帽支架到门
Ⓑ		#14 x 25mm PPH 自攻	空心金属/铝质门: 背板和端帽支架到门 (备用)
Ⓒ		#14 x 12mm PPH 自切削	木质门: 背板到门和端帽支架
Ⓓ		10-24 x 6mm PPHMS	设备中壳到背板
Ⓔ		10-24 x 15mm PFHUMS	中心提升机构到背板
Ⓕ	 (包括多种表面材料)	10-32 x 8mm PFHUMS	端帽到端帽支架
Ⓖ	 (包括多种表面材料)	6-32 x 9.5mm PFHUMS	中壳外盖到背板

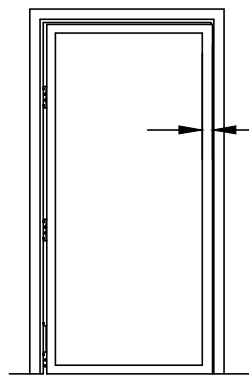
锁舌片安装硬件 部件编号: 105257-X

Ⓕ	 (与地脚一起使用, 包括两种样式的地脚)	#10 x 25mm 自切削 PFHU	底端锁舌片到地板
Ⓖ		10-24 x 12mm PFHUMS	底端锁舌片到地板 (备用)
Ⓖ		10-32 x 12mm PFHMS	顶端锁舌片罩到顶梁, 插入罩中

锁门安装硬件 部件编号: 105261-X

Ⓕ		10-24 x 8mm PFHUMS	铝质门: 锁门到门 空心金属/木质门: 顶端锁门支架到外壳
Ⓖ		#10 x 19mm PPH 自切削	木质门: 顶端和底端锁门安装支架到门
Ⓖ		10-24 x 9.5mm PPHMS	空心金属/木质门: 底端支架到锁门 空心金属门: 顶端和底端锁门支架到门

!!! 启动之前请先检查 !!!



门框宽度

确认满足了最小门框宽度要求
(请参见首页图表)。

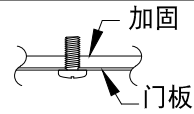
门和具有结构厚度(金属皮加上加固材料)的墙板框架, 啮合不超过三道全螺纹, 被认为未进行硬件加固。

未加固门: 使用六角螺母和螺栓

未加固框架: 使用铆接螺母(请参见附图)。

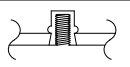
Detex 不提供用于未加固开孔的紧固件。

加固门或框架啮合至少三道螺纹。

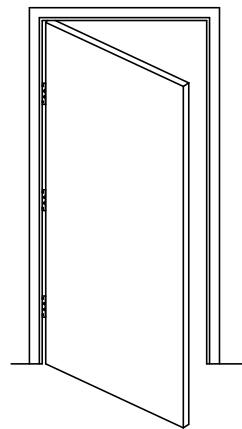


加固

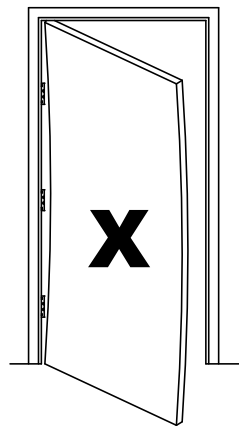
门板



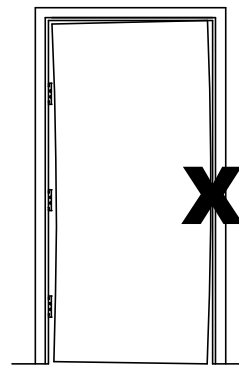
铆接螺母



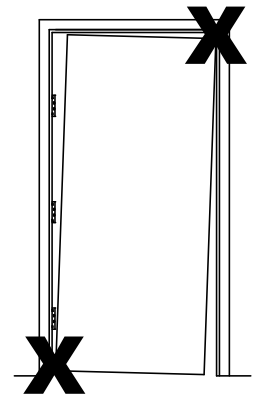
门必须自由摆动



门不能扭曲



门不能过紧



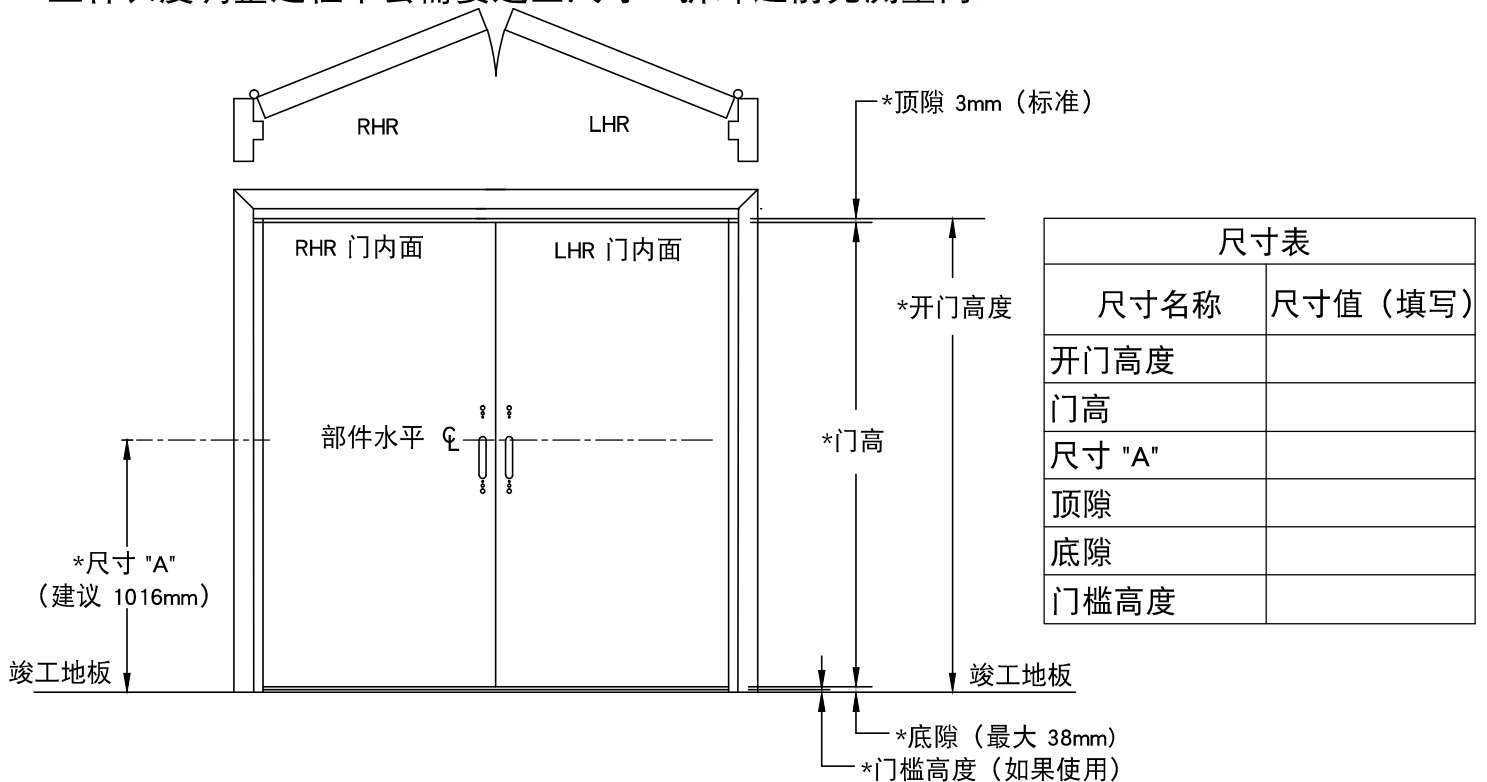
门不能歪斜

注: 地方法规可能要使用贯穿螺栓。该设备未包含六角螺母。六角螺母可单独购买。

第 1 步: 门/开门测量

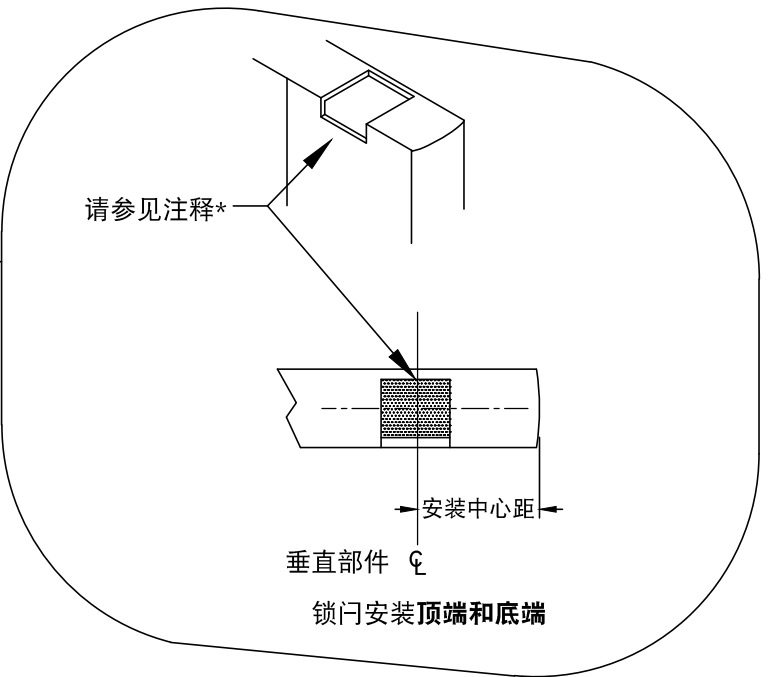
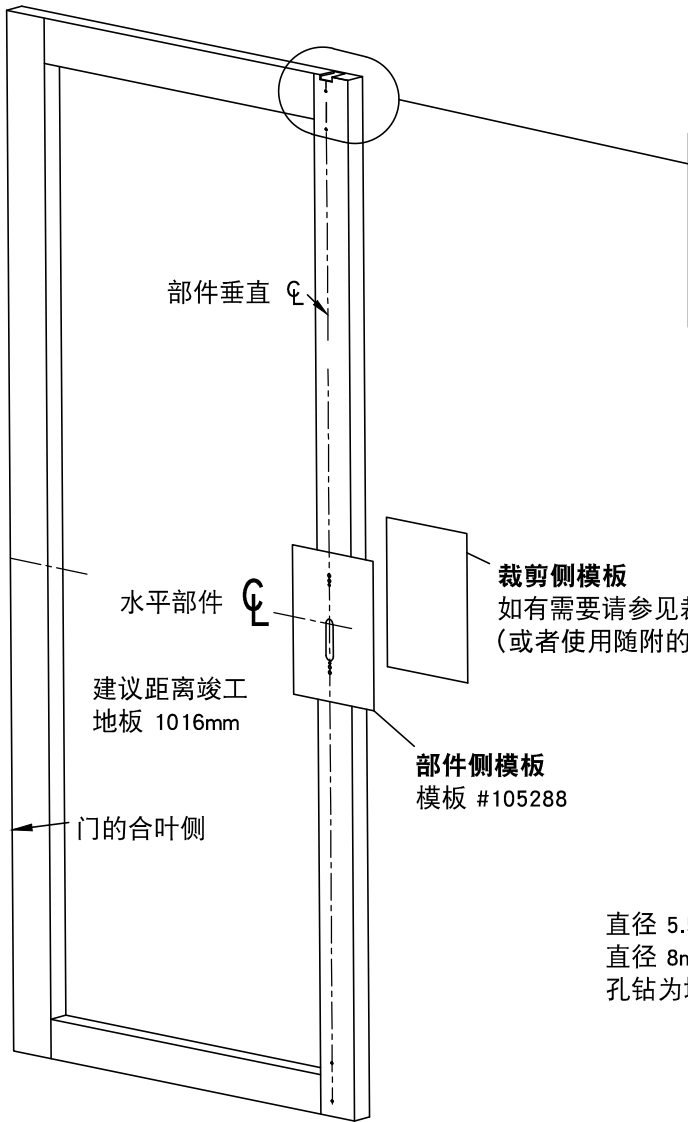
根据下面的图进行测量:

*竖杆长度调整过程中会需要这些尺寸。拆卸之前先测量门。

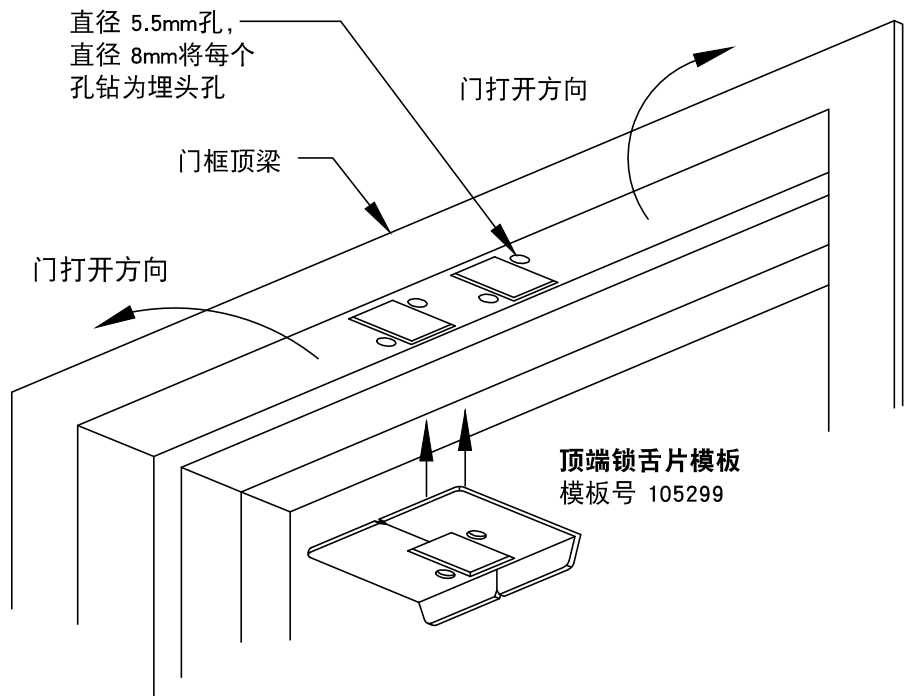
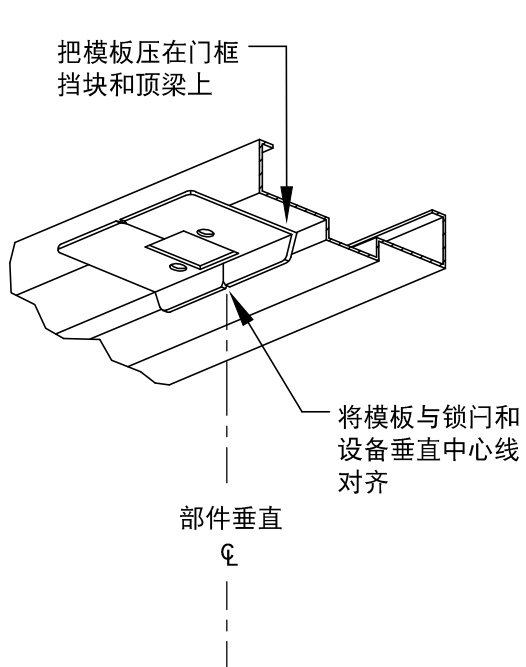


第 2 步：门准备 -- 铝质或玻璃钢门

本说明中所示的安装均为右手逆向 (RHR)
左手逆向 (LHR) 正好相反。



顶端锁舌片准备 (如果还未准备)



*注:
有关更多门结构和门框准备详情,
请访问 DETEX 网站 (WWW.DETEX.COM)
参见模板 T2300 或 T2301 (用于 TRO)

对于 2032mm - 2438mm 的门

第 3 步：顶杆组件与初调

3a. 将竖杆 104187 上的孔 A 与孔顶端锁闭上的孔对准（如右图所示），将 20mm 长的销钉轻轻敲入锁闭孔。

3b. 测量 DIM B，如下图所示。

3c. 使用表确定竖杆 104187 和 104172-1 的钻孔位置。

将 DIM B 四舍五入为表中最接近的值。

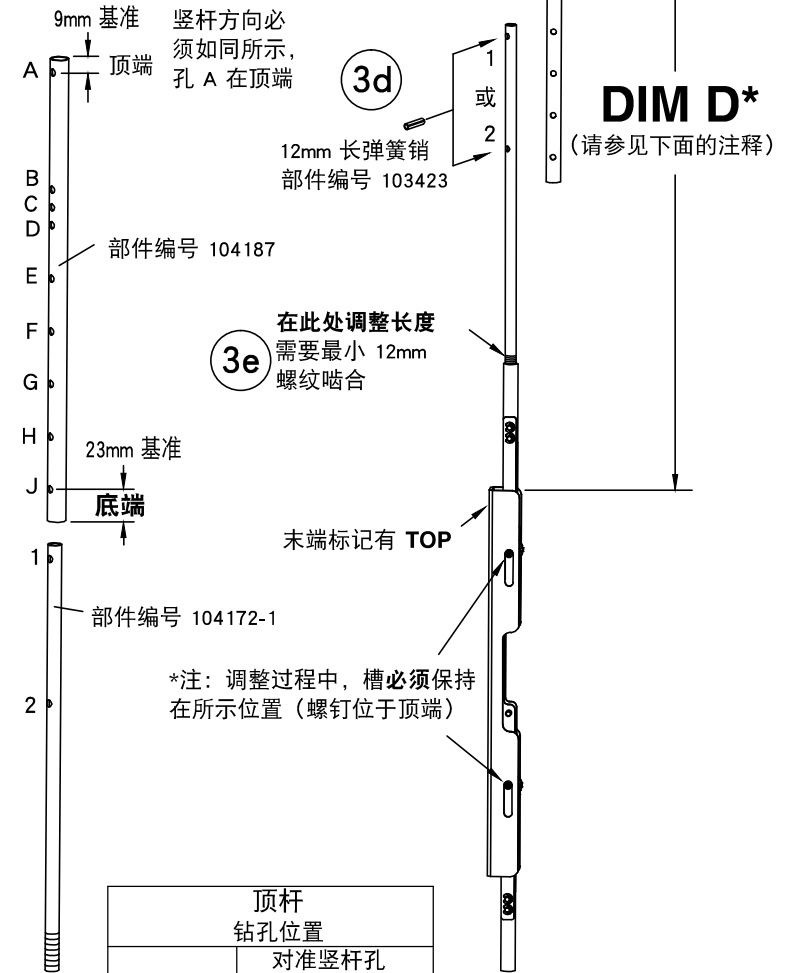
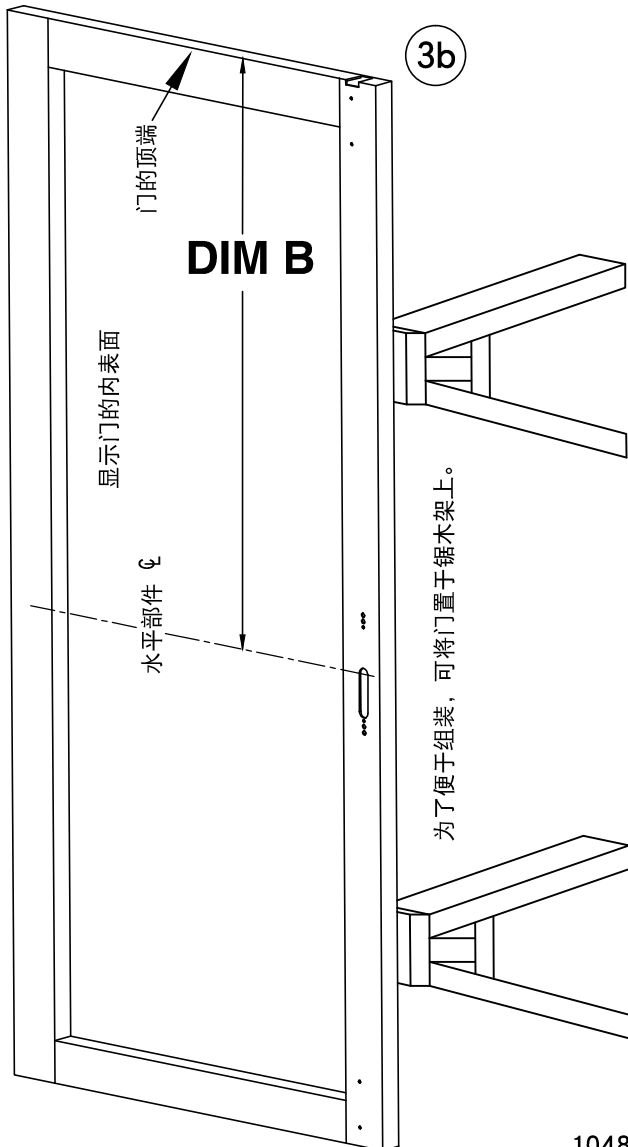
如果与其中一个表中的值差异超过 19mm，则在最靠近实测 DIM B 两个孔的中间钻一个直径为 4.8mm (#12 钻头) 的孔，并在下一步使用该孔作为钻孔。

3d. 将 104172-1 竖杆插入 104187 竖杆，对齐两根竖杆上相应的钻孔（见图），将 12mm 长的销钉轻轻敲入进行固定。

3e. 计算 DIM D:

(DIM D = 实测 DIM B - 403mm)

将已装配的竖杆/锁闭装入中心提升机构组件，如右图所示，直到达到 DIM D (1.6mm 以内) 的值。



顶杆 钻孔位置		
对于以下 尺寸的 DIM B: (mm)	对准竖杆孔	
	竖杆 部件编号 104172-1	竖杆 部件编号 104187
1012	2	B
1038	2	C
1064	2	D
1114	1	B
1140	1	C
1165	1	D
1216	1	E
1267	1	F
1318	1	G
1368	1	H
1419	1	J

注：如果使用的孔组合是 2B 或 2C，则需从竖杆 104172-1 的无螺纹端切除大约 50 毫米

对于 2468mm - 3048mm 的门

第 3 步：顶杆组件与初调

3a. 将竖杆 105097 上的孔 A 与孔顶端锁闭上的孔对准（如右图所示），将 20.6mm 长的销钉轻轻敲入锁闭孔。

3b. 测量 DIM B，如下图所示。

3c. 使用表确定竖杆 105097 和 104172-2 的钻孔位置。

将 DIM B 四舍五入为表中最接近的值。

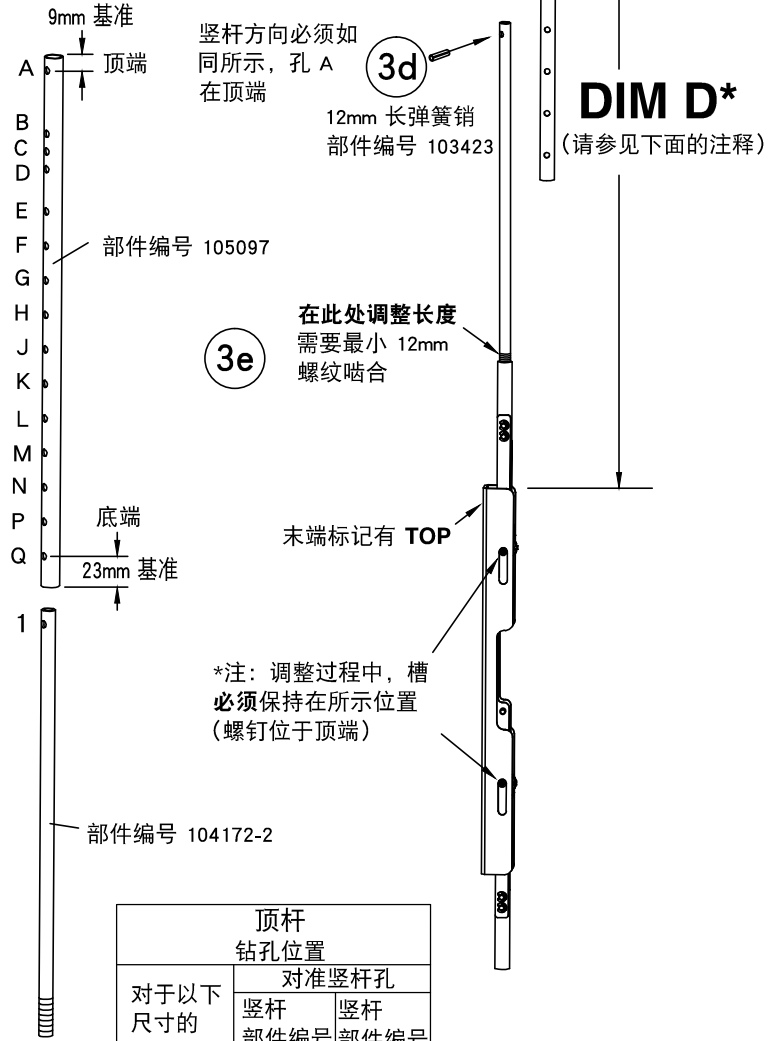
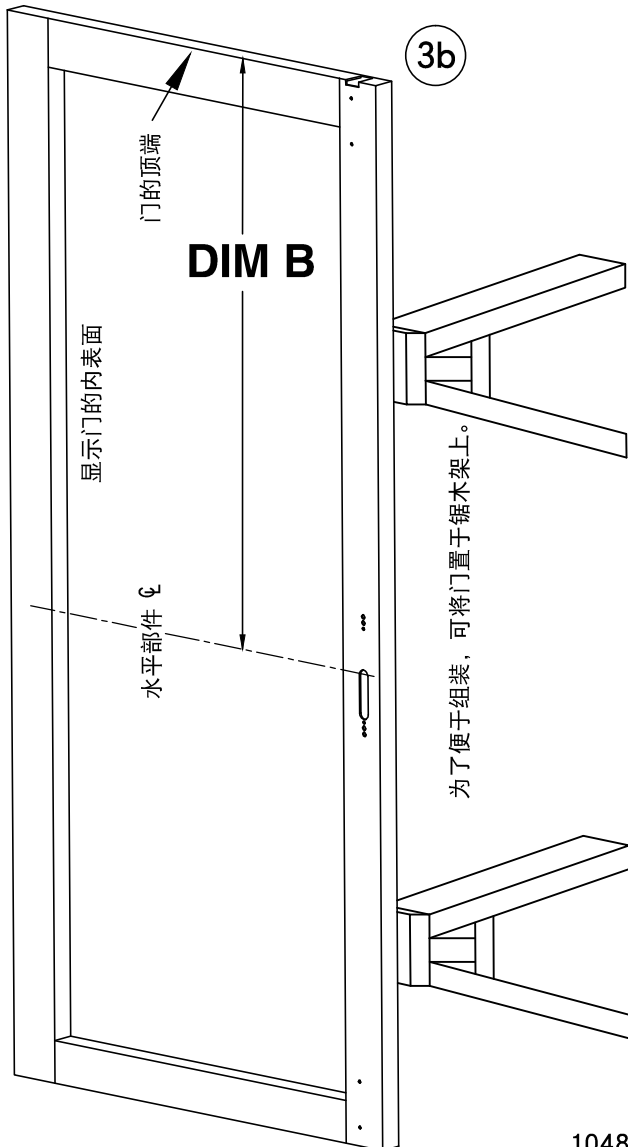
如果与其中一个表中的值差异超过 19mm，则在最靠近实测 DIM B 两个孔的中间钻一个直径为 4.8mm (#12 钻头) 的孔，并在下一步使用该孔作为钻孔。

3d. 将 104172-2 竖杆插入 105097 竖杆，对齐两根竖杆上相应的钻孔（见图），将 12mm 长的销钉轻轻敲入进行固定。

3e. 计算 DIM D:

(DIM D = 实测 DIM B - 403mm)

将已装配的竖杆/锁闭装入中心提升机构组件，如右图所示，直到达到 DIM D (1.6mm 以内) 的值。



顶杆 钻孔位置		
对于以下 尺寸的 DIM B: (mm)	对准竖杆孔	
	竖杆 部件编号 104172-2 孔	竖杆 部件编号 105097 孔
1419	1	B
1445	1	C
1470	1	D
1521	1	E
1572	1	F
1622	1	G
1673	1	H
1724	1	J
1775	1	K
1826	1	L
1876	1	M
1927	1	N
1978	1	P
2029	1	Q

第 4 步:

底杆/锁门组装与调整 (如果正在安装 TRO 设备则忽视)

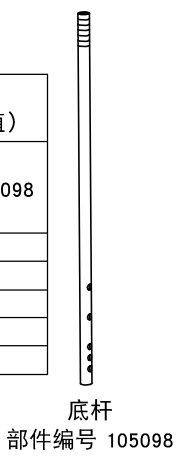
4a. 使用第 1 步中实测的 DIM A, 使用表确定钻孔位置。

4a

如果 DIM A 距竣工地板小于 946mm, 则必须在 105098 竖杆上钻一个新孔。从 965mm 减去中心线尺寸, 从孔 V 向上测量该距离。标记并钻一个直径为 4.8mm 的孔 (#12 钻头)。

如果 DIM A 到地板的距离大于 1054mm, 请致电客户服务电话 1-800-729-3839 求助。

将杆孔与底端锁门对准 (将 DIM A 四舍五入为最接近的显示值)	
DIM A (mm) (部件 Q 处于到地板的距离)	底杆 部件编号: 105098 使用孔
965	V
990	W
1016	X
1024	Y
1035	Z



注: 如果使用了孔 V 或 W (或在更靠近螺纹端的位置钻了新孔), 根据需要裁剪底杆的无螺纹端, 从而可将底杆滑入底部螺栓足以用销钉固定。

4b. 取下固定夹 103551 并将销钉滑出。将底杆 105098 装入螺栓, 对齐孔并把销钉插入原位, 将固定夹卡入销槽。

4c. DIM C 为目标长度。

对于无门槛或者 12mm 及更低门槛

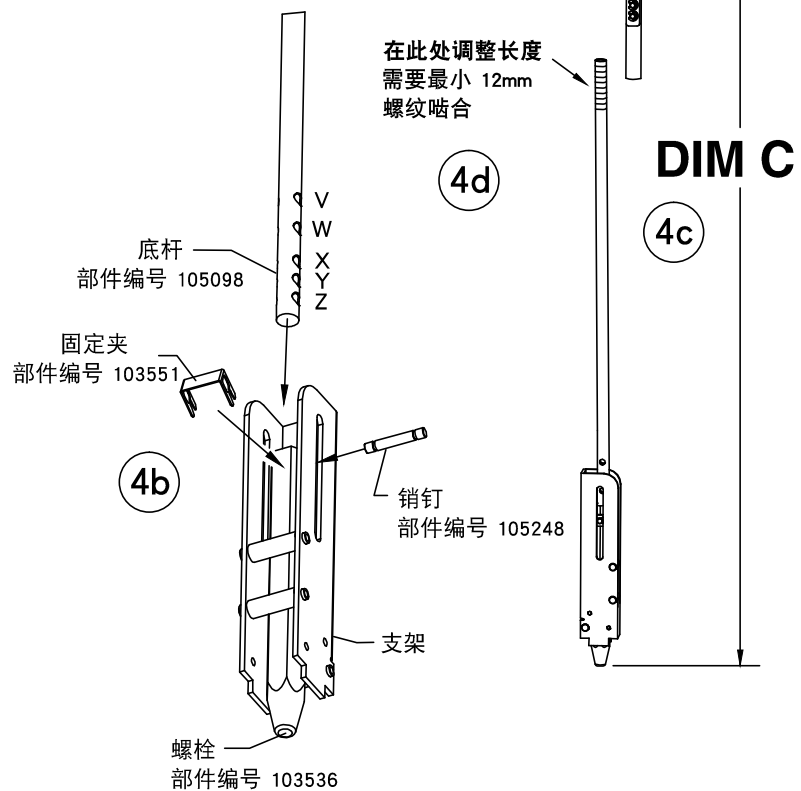
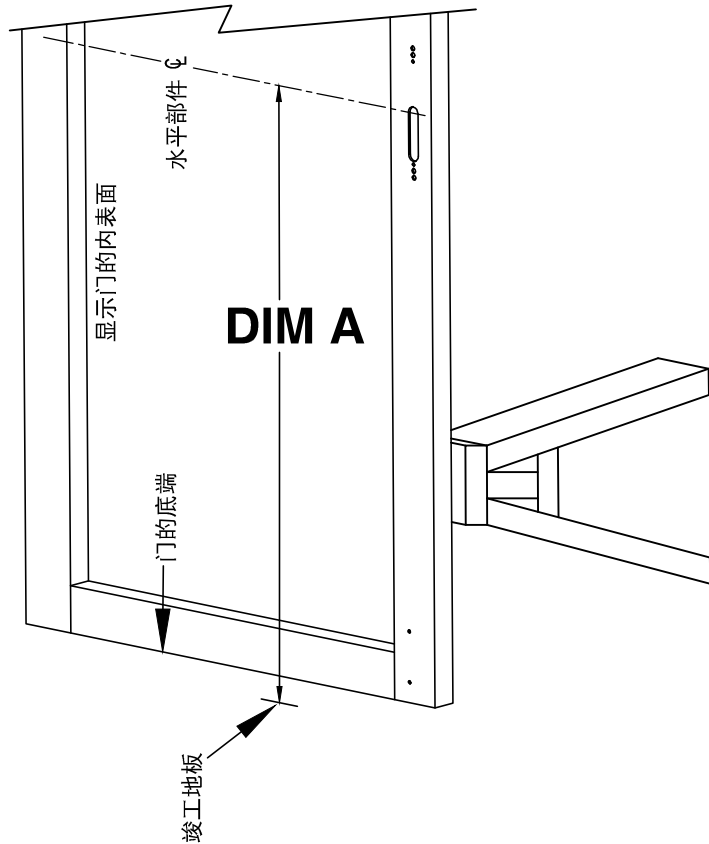
$$DIM C = \text{实测 DIM A} - 203\text{mm}$$

对于门槛大于 12mm

$$DIM C = \text{实测 DIM A} - 203\text{mm} - \text{门槛高度}$$

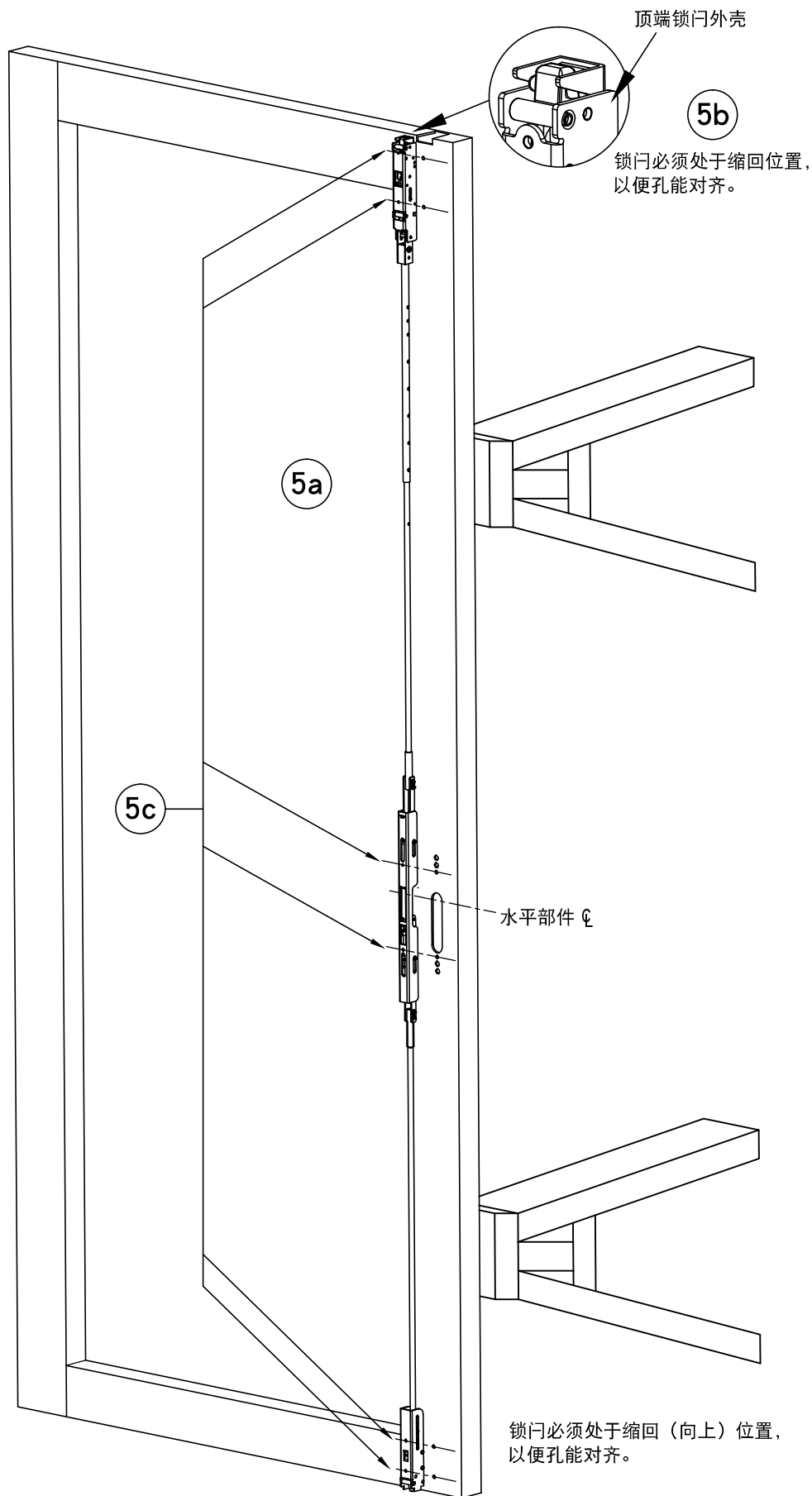
4d. 将底杆装入中心提升机构以达到 DIM C (1.6mm 以内)。

注: 调整过程中, 槽必须保持在所示位置 (螺钉位于顶端)



第 5 步： 目视调准检查：

- 5a. 将内部锁闭组件放到门上进行试装。注意保护门的表面材料。
- 5b. 确保顶端锁闭处于缩回位置。将顶杆固定到位，将顶端锁闭外壳向部件 ④ 推，直到锁栓完全缩回。
- 5c. 顶端锁闭、中心提升机构、底端锁闭的安装孔应与门上的安装孔对齐。如果不是这样，请返回到第 3 步和第 4 步，确认竖杆长度尺寸。



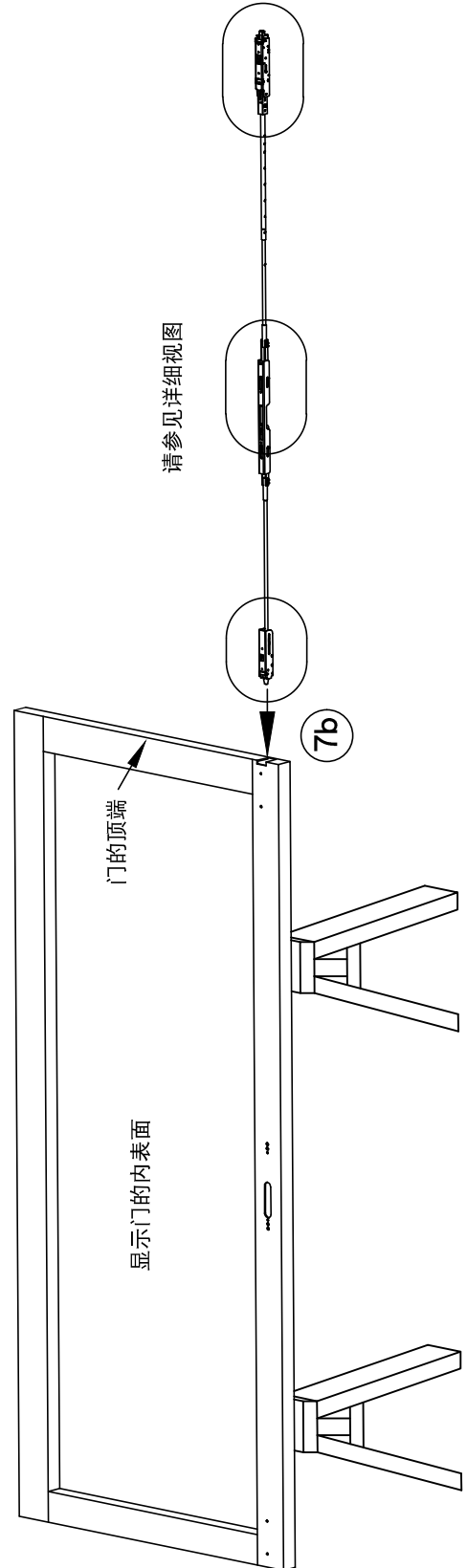
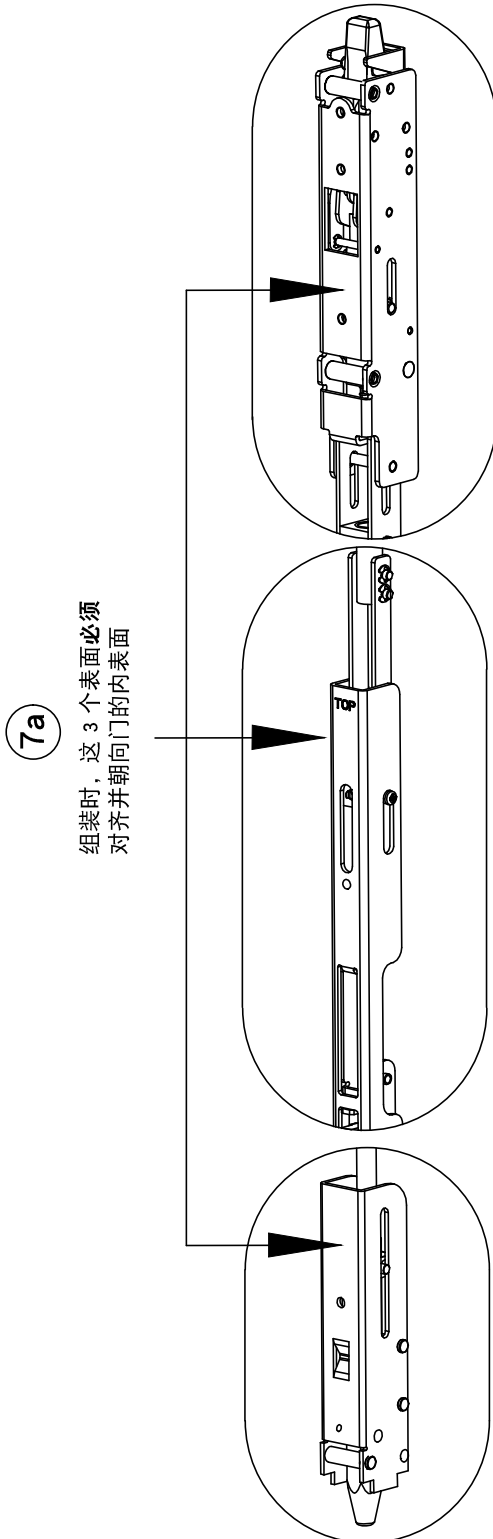
第 6 步： 连接顶端锁闭安装支架

铝质门应用不需要支架 -- 继续步骤 7

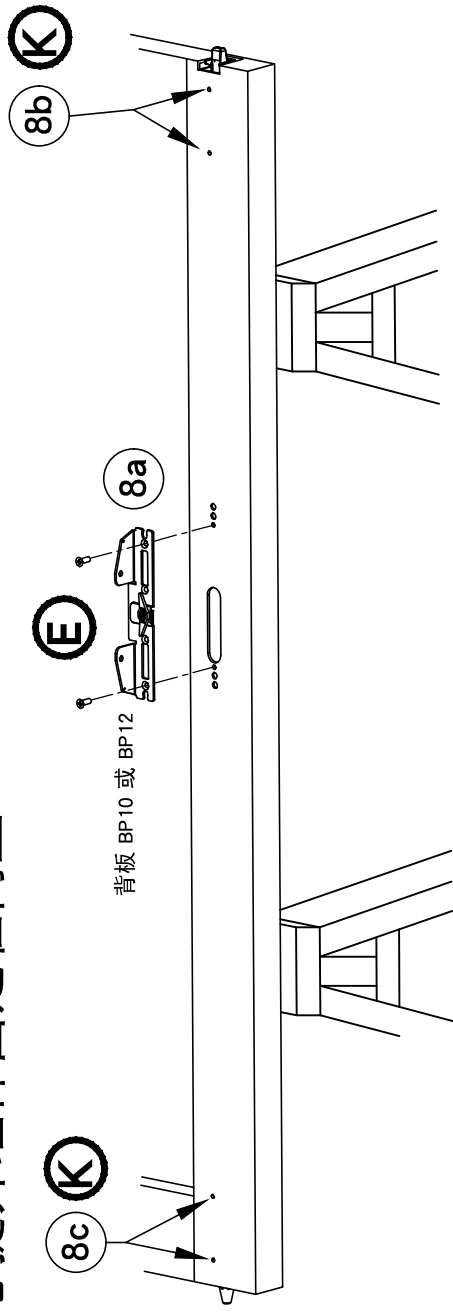
第 7 步： 将竖杆/锁闭/中心提升组件插入门中。

7a. 对齐表面，如下所示。

7b. 通过门顶轻轻插入组件，注意保持组件方向。



第 8 步：将竖杆/锁闩/中心提升组件固定在门上。



8a. 用两颗螺钉固定背板 - 切勿拧得太紧。
 组装提示：不装背板，先拧上一颗螺钉保持松动，然后将第二颗螺钉穿过背板。取下第一颗螺钉，对准背板然后重新装上第一颗螺钉。

8b. 用两颗螺钉固定顶端锁闩。

8c. 用两颗螺钉固定底端锁闩。

第 9 步：检验中心提升机构的操作

9a. 使用所示视图检查当前中心提升机构的位置。

9b. 要拉伸锁闩，按住锁定支架解除缩回功能，然后使用插入激活插槽的螺丝刀轻轻地将其降低到拉伸位置（如图 9a 所示）。

9c. 要缩回锁闩，将螺丝刀轻轻地插入激活插槽，然后将插槽提高到缩回位置（如图 9b 所示）。

故障排除：

如果锁栓完全拉伸而激活插槽没有完全处于拉伸位置，说明顶杆太长。请返回到第 3 步进行改正。

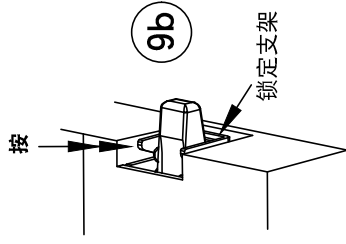
如果锁栓部分缩回而激活插槽完全处于拉伸位置，说明顶杆太长。在这种情况下，在激活插槽能够完全到达缩回位置之前，锁栓会完全缩回。请返回到第 3 步进行改正。

9d. 底部螺栓检查：

顶端锁闩处于缩回位置时，进行检查以确保底部螺栓从门底拉伸的距离不超过竣工地板的底部间隙（如果有门槛则减去门槛高度）。

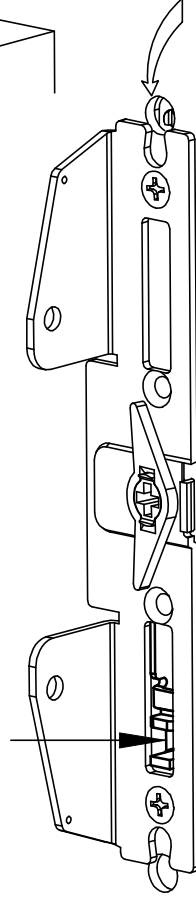
如果底部螺栓从门底拉伸的距离超过了竣工地板的底部间隙，说明底杆太长。请返回到第 4 步进行改正。

9e. 完成之后，在进行第 10 步之前缩回锁闩。



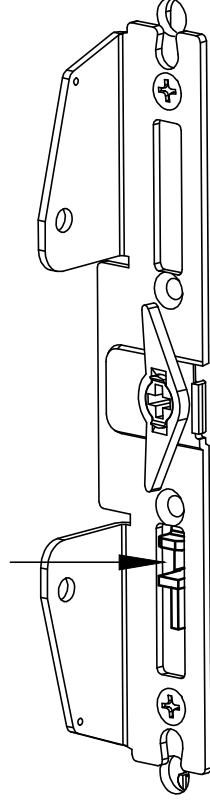
9b
 确定激活插槽的正确位置，调整螺钉处于锁闩拉伸位置

9a
 激活插槽锁闩拉伸位置



9c
 确定激活插槽的正确位置，调整螺钉处于锁闩缩回位置

9a
 激活插槽锁闩缩回位置



锁栓拉伸时，顶部调整螺钉应当露出来。如果不是这样，则返回到第 3 步，将顶杆拉长。

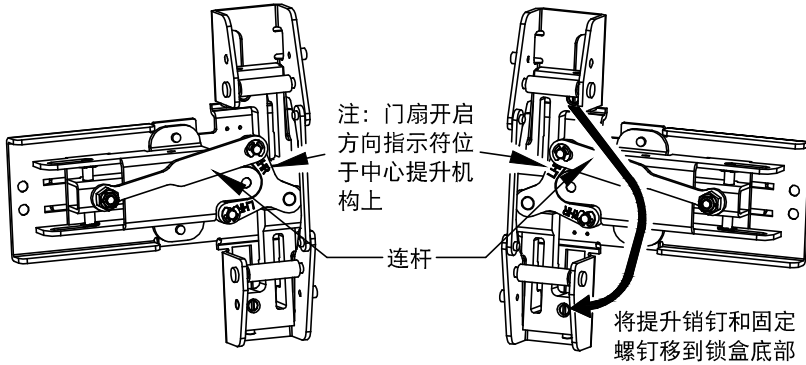
第 10 步：吊门/将部件组装到门上

10a 按照制造商的规范将门安装到门框上

10b 注：连杆应该始终处于顶部位置

右手逆向 (RHR)

左手逆向 (LHR)



注：门扇开启方向指示符位于中心提升机构上

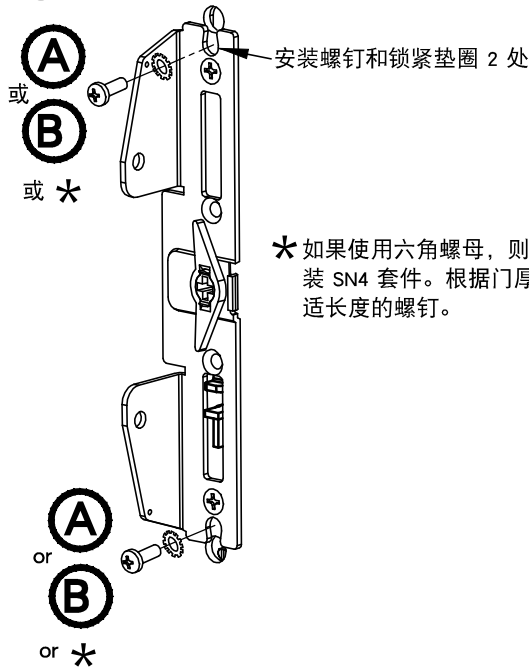
连杆

将提升销钉和固定螺钉移到锁盒底部

如果连杆不在中心提升机构最上方的位置，则小心地取下“E”形固定夹，将连杆重新置于中心提升机构的顶部销钉上，然后将“E”形固定夹卡入原位。（备用“E”形固定夹位于对面的连杆销钉上）检验按下和释放推板时锁盒上下移动顺畅。

10c 如果适用，此时请参阅裁剪说明

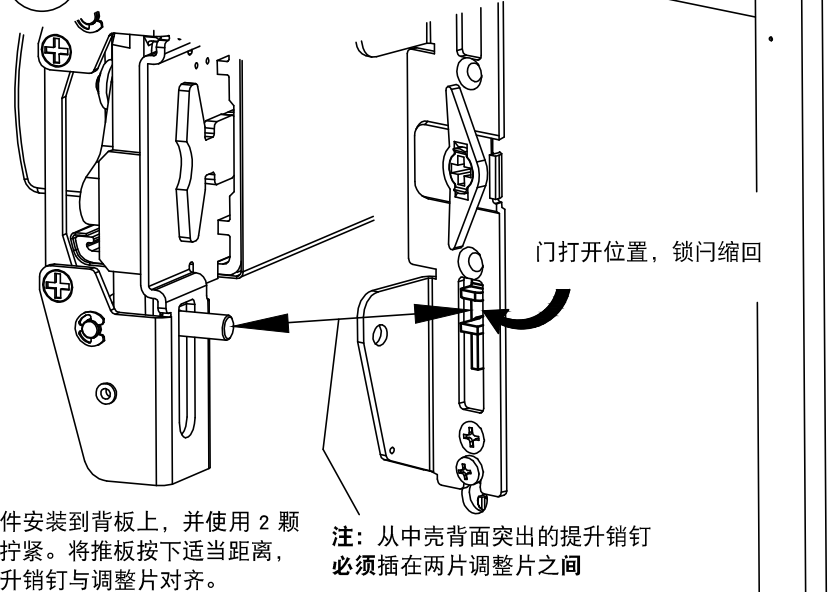
10d 完成背板安装



安装螺钉和锁紧垫圈 2 处

* 如果使用六角螺母，则在此处安装 SN4 套件。根据门厚度使用合适长度的螺钉。

10e 将部件安装到背板上

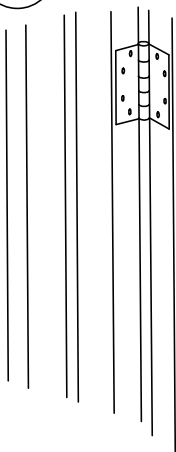


门打开位置，锁门缩回

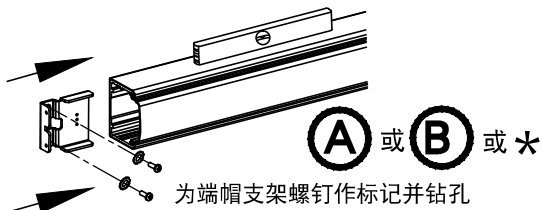
将部件安装到背板上，并使用 2 颗螺钉拧紧。将推板按下适当距离，使提升销钉与调整片对齐。

注：从中壳背面突出的提升销钉必须插在两片调整片之间

10f 安装端帽支架



安装端帽支架之前先将部件调整到水平状态



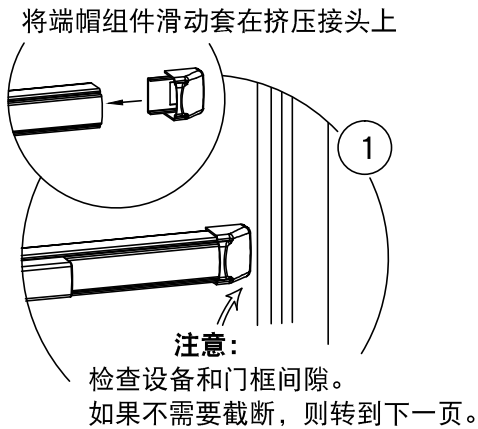
* 如果使用六角螺母，则在此处安装 SN3 套件。

为端帽支架螺钉作标记并钻孔

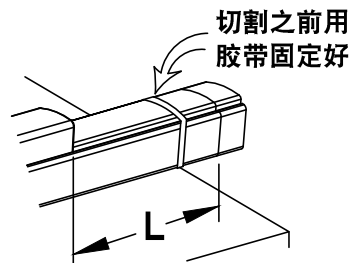
确保设备不需要切割（请参见下一页的步骤 10g）。

端帽安装完成之后，通过按下和释放推板测试部件功能。推板和锁门的整个行程操作应平稳。

检查设备间隙 (如果需要进行截断)



2 将填板门和挤压接头切成直方形的所需长度，并清理毛刺



填板门 最小长度

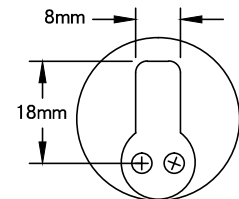
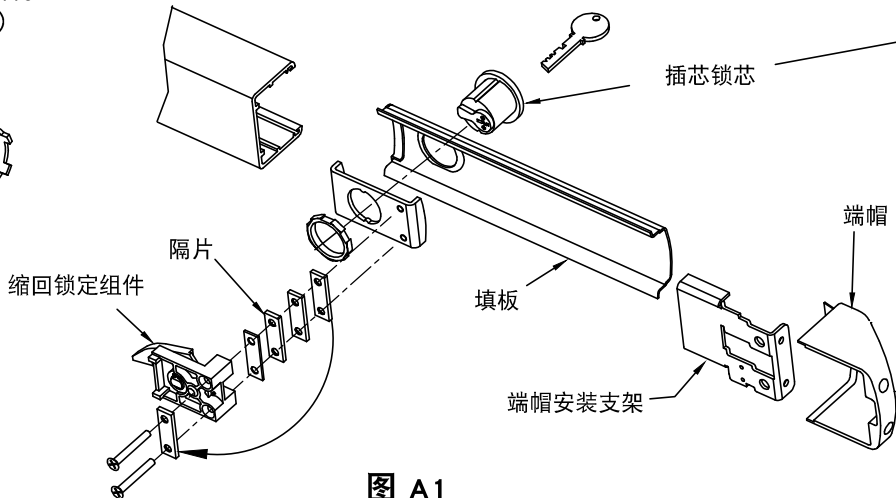
类型	长度 (L)
LD	63mm
HD/CD	76mm

用于铝质 Advantex 表面处理切开应用:

切断之后，可颠倒基板挤压接头方向，将断端套入端盖内。为此，松开铝质基板挤压接头内的固定螺钉，将挤压接头滑出，颠倒方向再次滑入。拧紧固定螺钉。

插芯锁芯安装 CD (锁芯缩回锁定) 锁芯安装

锁芯螺母套筒
部件编号 103779
(单独销售)



需要配有标准 Yale
凸轮的插芯锁芯

图 A1

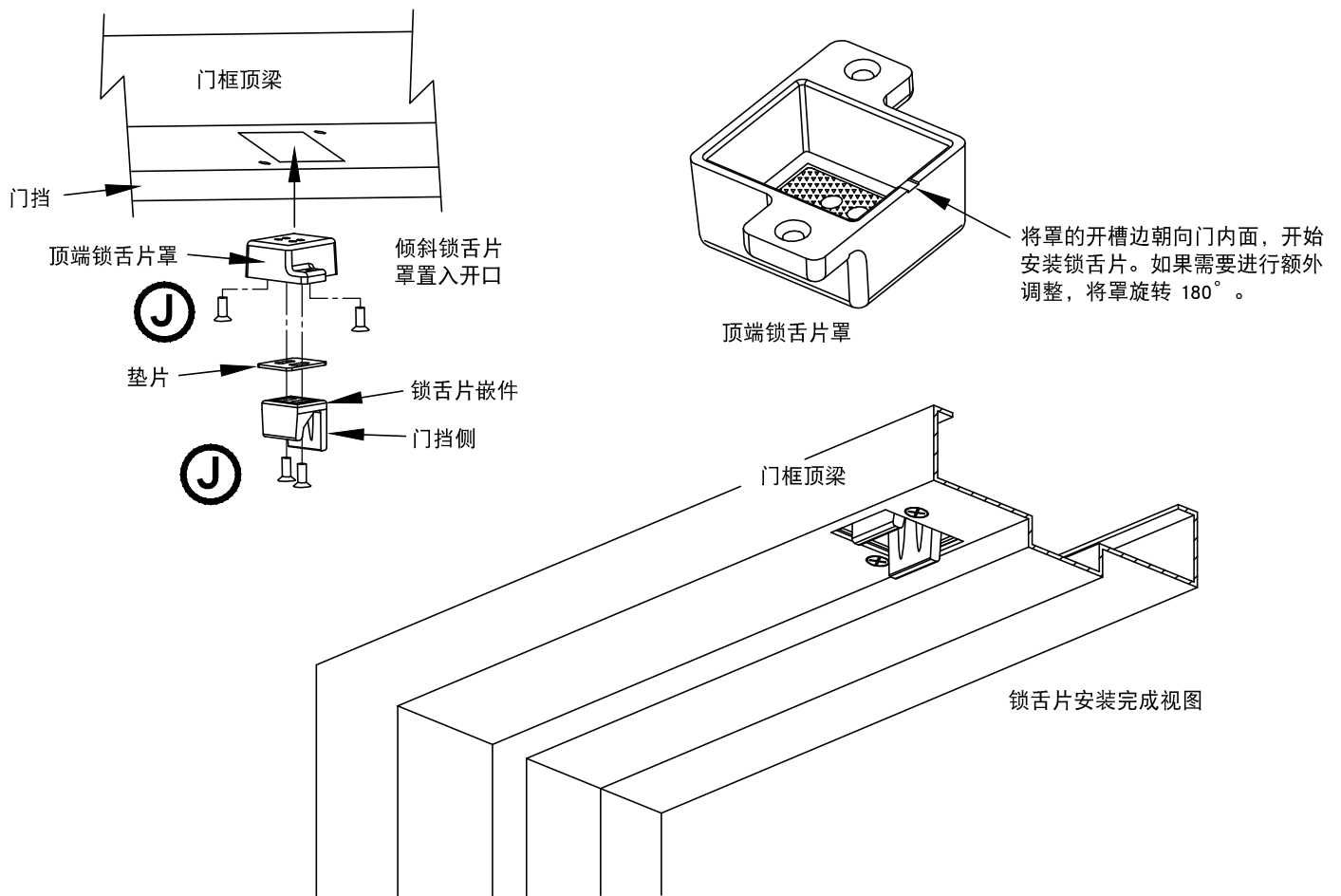
按照步骤 "a" 到 "g" 进行 CD (锁芯缩回锁定) 安装

- 取下端帽和端帽安装支架。
- 取下填板。
- 取下并弃置装运嵌件和螺母。从缩回锁定组件松开 2 颗螺钉。
- 安装插芯锁芯 (单独销售)，提供大六角螺母。
- 试装锁芯缩回组件。如果锁芯太短，则根据需要取下隔片，将其重新安装在 2 颗螺钉头之下。用 2 颗螺钉固定组件其他部位。

注：钥匙应该在两个方向都很容易转动。

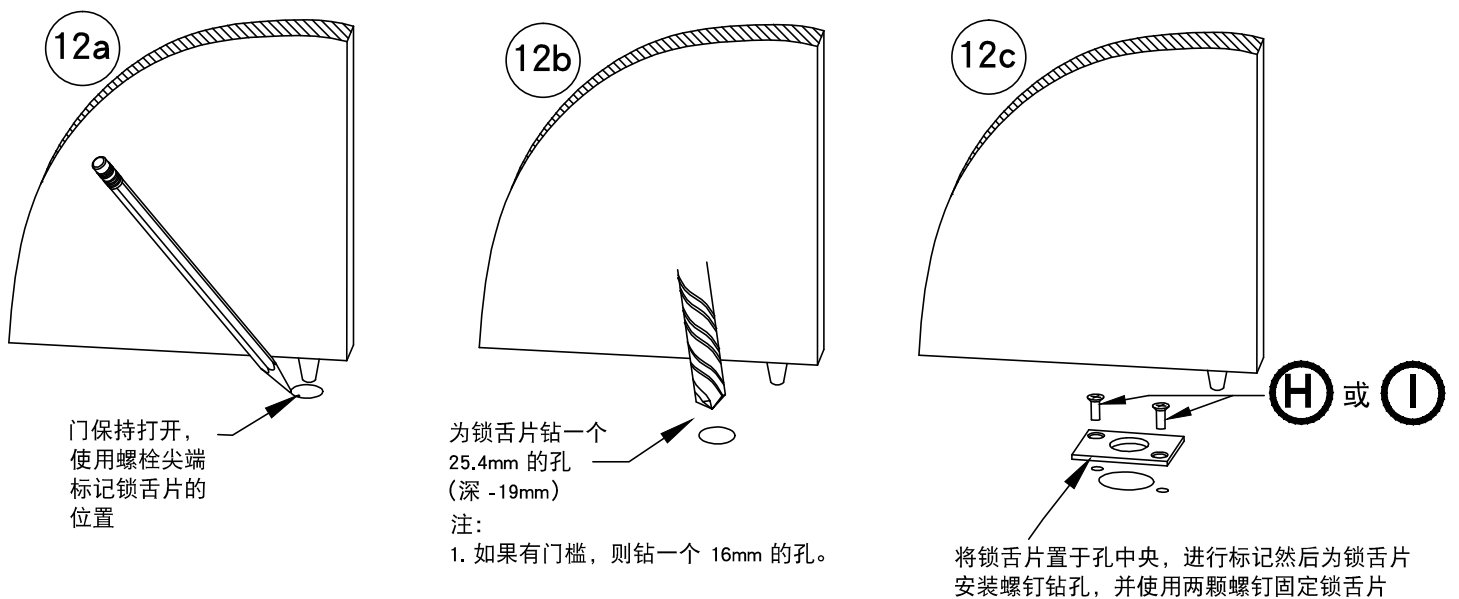
- 逆时针转动钥匙
- 组装完成。请继续参考应急装置说明。

第 11 步：顶端锁舌片安装



第 12 步：底端锁舌片安装（如果正在安装 TRO 设备则忽视）

底端锁舌片孔定位与钻孔



第 13 步：锁门微调

13a. 确保锁门完全缩回。轻轻地关上门。门关闭时锁门应拉伸。

13b. 按下推板并打开门。顶端锁门应越过顶端锁舌片，而底部螺栓不应拖曳。锁门应保持在缩回位置，而推板处于释放状态。

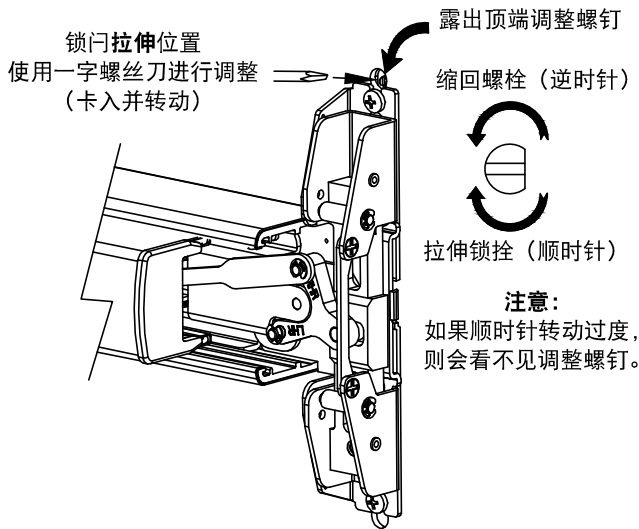
锁门微调（如果需要）

（可单独对顶杆和底杆进行 ±9.5mm 的调整。如下图所示。）

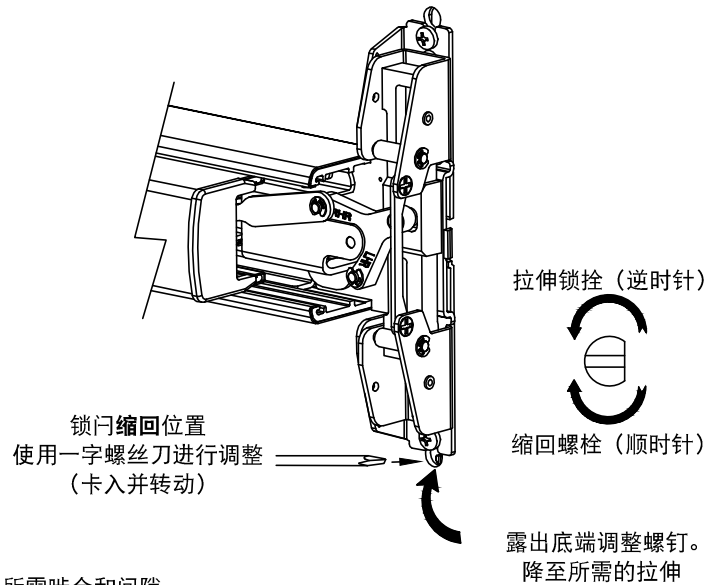
13c. 顶端锁舌片微调：通过保留或取下垫片调整锁舌片啮合。通过将嵌件移动到所需位置调整门的紧度。注意：可翻转锁舌片罩以进行额外调整（请参见第 11 步）。

13d. 顶端锁门调整：锁门保持拉伸，逆时针转动直到顶端锁栓凸出看上去减少，然后顺时针转动直到锁栓完全凸出。顺时针再转动一圈。

顶端调整



底端调整



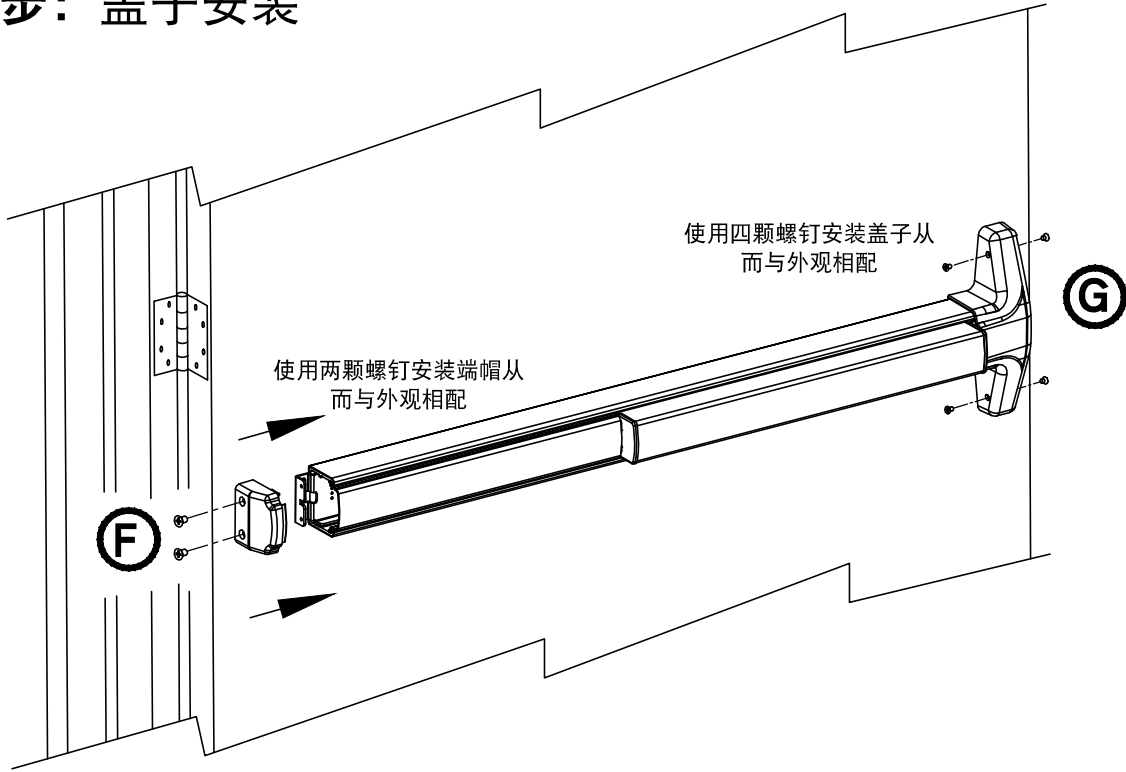
13e. 底端锁门调整：按下推板（缩回位置），拉伸或缩回底部螺栓达到所需啮合和间隙。

13f. 检查部件工作。请参考步骤 13a 和 13b。

部件工作故障排除

症状	可能原因	解决方案
门关闭时部件不锁定	底部螺栓未与底端锁舌片孔正确对齐。	改造底端锁舌片孔以适应。
	顶端锁舌片嵌件未安装，或未与锁定装置准确对齐。	按照说明书安装和/或放置锁舌片嵌件。
	用于裁剪（如果合适）的贯穿紧固件干扰内部中心提升组件。	松开并重新放置贯穿螺钉进行清除。
	竖杆调整不当	按照说明书调整竖杆。 取下部件，按照说明书重新安装。
锁门释放，但推板不能完全按下	部件中壳提升片未正确插入中心提升组件。	从背板上取下部件，正确插入提升片然后重新安装。
	顶端调整螺钉在缩回方向（逆时针）上调整过度。	按照锁门微调流程，在拉伸方向（顺时针）上转动顶端调整螺钉。
推板完全按下时锁门未释放	部件中壳提升片未正确插入中心提升组件。	从背板上取下部件，正确插入提升片然后重新安装。
	顶端调整螺钉在拉伸方向（顺时针）上调整过度。	按照锁门微调流程，在缩回方向（逆时针）上转动顶端调整螺钉。
	底端调整螺钉在拉伸方向（逆时针）上调整过度。	按照锁门微调流程，在缩回方向（顺时针）上转动底端调整螺钉。

第 14 步：盖子安装



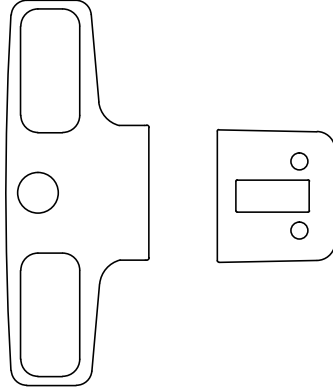
可选附件


玻璃珠套件

产品目录号:

GB2, 用于 EC1 端帽 (部件编号 101644)

GB18, 用于 EC2 端帽 (部件编号 101644-1)




包括 #1/4-20 X 38mm 螺钉

六角螺母套件

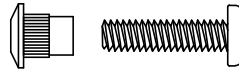
#1/4-20 套件提供了四种表面处理:

拉丝铜 BHMA 606

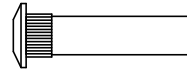
油擦铜 BHMA 613

不锈钢 BHMA 630

产品目录号: **SN4** (部件编号: 105276-X) (随螺钉一起提供)



产品目录号: **SN3** (部件编号: 105274-X) (使用硬件套件中的螺钉)



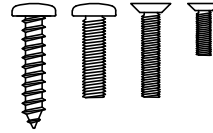
防拆套件

(安全套件)

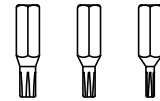
产品目录号:

SSK4 (部件编号 101233-2, 用于顶杆和底杆应用)

SSK5 (部件编号 101233-3, 仅用于顶杆应用)



安全螺钉



提供安全插销 TORX® 螺丝起子

锁芯螺母套筒

部件编号: 103779

