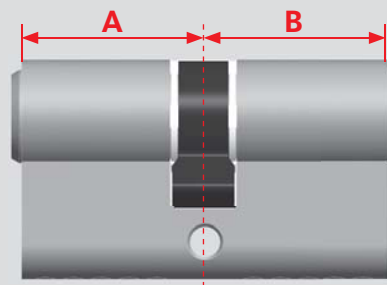


Wie messe ich einen Profilzylinder

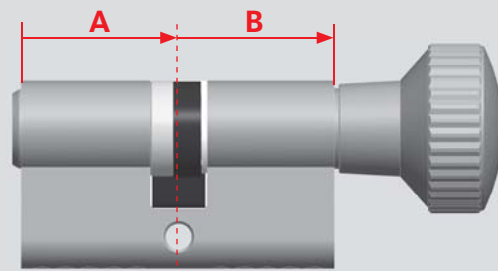
Ermittlung der Zylinderbemaßung im ausgebauten Zustand

Die Maßfindung eines Profilzylinders ist in der Norm DIN 18252 festgeschrieben. Ausschlaggebend ist hierbei immer die Gewindebohrung der Stulpschraube. Von deren Mitte wird immer nach innen und außen gemessen. Die Angabe der Gesamtlänge ist nicht korrekt, da bei asymmetrischen Zylindern die Einbaulage nicht definiert werden kann.

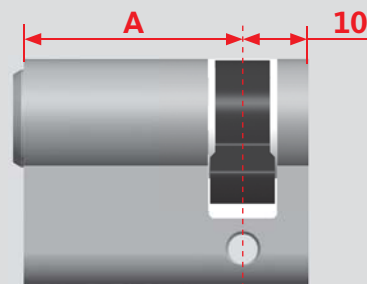
Nebenstehend ersehen Sie die Ermittlung der Zylinderbemaßung im **ausgebauten Zustand**. Anlagefläche ist immer das Zylindergehäuse, nicht der Kern.



Doppelzylinder



Doppelzylinder mit Drehknopf



Halbzylinder

Beim Halbzylinder wird nur von Mitte Stulpschraube nach außen gemessen. Die angezeigten 10 mm des Überstandes sind bei Standard-Profilhalbzylindern fix und für die Bemessung nicht relevant. Als Bestelllänge wird nur die Außenseite angegeben.

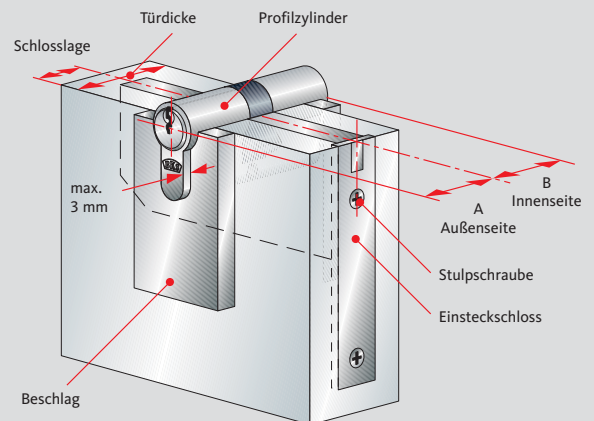
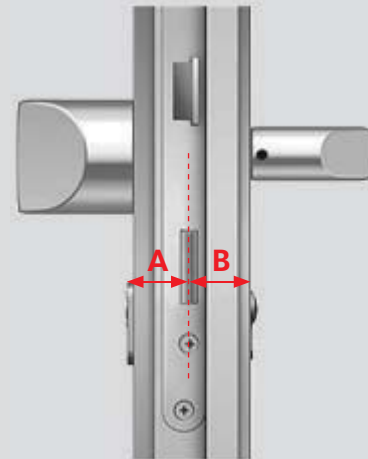
A = außen | B = innen

Ermittlung der Zylinderbemaßung im eingebauten Zustand

Nebenstehend ersehen Sie die Ermittlung der Zylinderbemaßung im eingebauten Zustand.

Für die **Bestimmung der Länge des Profilzylinders** sind maßgebend:

- die Türdicke
- die Schlosstage in der Tür
- die Beschlagdicke außen
- die Beschlagdicke innen



Auch hier ist die Stulpschraube Ausgangspunkt für die Vermessung. Grundsätzlich sind die **Zylinderlängen A und B** so mit den Beschlagdicken aufeinander abzustimmen, dass das Gehäuse des Profilzylinders – zumindest auf der Außenseite bzw. Angriffseite der Tür – um nicht mehr als **3 mm** aus dem Beschlag herausragt, wie oben stehendes Beispiel verdeutlicht. Anlagefläche für die Bemaßung ist auch hier das Zylindergehäuse und nicht der Kern.

A = außen | B = innen