



Door surface must be flush and properly reinforced in the area of the chassis mounting.

EXIT DEVICE WITH TRIM

- a) Prepare the inside of door using the exit device template
- b) Prepare the outside of door using the trim template

EXIT DEVICE WITHOUT TRIM

- a) Drill 7/8" (23 mm) Ø hole x 3/16" (4.8 mm) deep for wood door or through inner skin of metal door.
- b) No hole is required when installing 9500KG shim kit.



La surface de la porte doit être uniforme et renforcé à l'emplacement du châssis.

DISPOSITIF DE SORTIE AVEC GARNITURE

- a) Utilisez le gabarit de dispositif de sortie pour la préparation de l'intérieur de la porte.
- b) Utilisez le gabarit de garniture pour la préparation de l'extérieur de la porte.

DISPOSITIF DE SORTIE SANS GARNITURE

- a) Perce trou 7/8" (23 mm) Ø x 3/16" (4,8 mm) profonde pour porte en bois, ou a travers l'épaisseur intérieur pour porte en métal.
- b) Aucun trou nécessaire si installé avec ensemble de cale 9500KG.

For wood doors: Drill 4 pilot holes 1/8" (3.0 mm) Ø x 1 1/4" (32 mm) deep for installation with wood/sheet-metal screws. If thru-bolts are used, drill through 3/8" (9.5 mm) Ø holes (thru-bolts not supplied).

For non-reinforced hollow metal doors: Drill 4 pilot holes 1/8" (3.0 mm) Ø through inside door skin for installation with wood or sheet-metal screws. If thru-bolts are used, drill 3/8" (9.5 mm) Ø holes on the outside skin of the metal door, plus 1/4" (6.4 mm) Ø holes on the inside skin.

For reinforced hollow metal doors: Drill and tap 4 holes for #10 -24 UNC for installation with machine screws. If thru-bolts are used, drill 3/8" (9.5 mm) Ø holes on the outside skin of the metal door, plus 1/4" (6.4 mm) Ø holes on the inside skin.

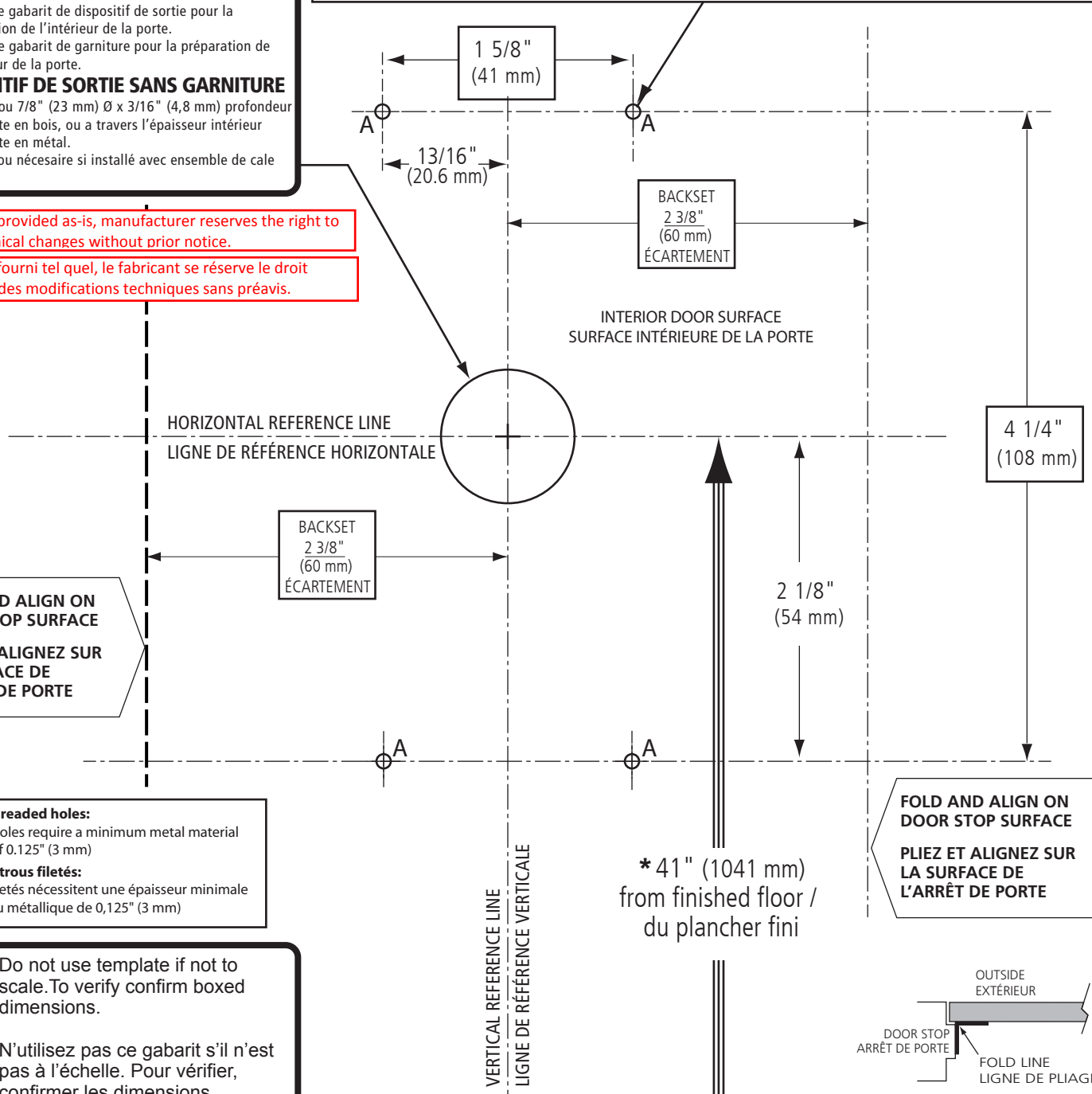
Pour portes en bois: Perce 4 avant-trous de 1/8" (3,0 mm) Ø x 1 1/4" (32 mm) de profondeur pour une installation avec des vis en bois ou avec des vis à tôle. Si les boulons traversants sont utilisés, percez des trous de 3/8" (9,5 mm) Ø à travers de la porte (boulons traversants non-fournis).

Pour portes creuses en métal non-renforcées: Perce 4 avant-trous de 1/8" (3,0 mm) Ø sur le revêtement intérieur pour une installation avec des vis en bois ou avec des vis à tôle. Si les boulons traversants sont utilisés, percez des trous de 3/8" (9,5 mm) Ø sur le revêtement extérieur de la porte et trous de 1/4" (6,4 mm) sur le revêtement intérieur de la porte.

Pour portes creuses en métal renforcées: Perce et taraudez 4 trous pour vis #10 -24 UNC pour une installation avec des vis mécanique. Si les boulons traversants sont utilisés, percez trous de 3/8" (9,5 mm) Ø sur le revêtement extérieur de la porte et trous de 1/4" (6,4 mm) sur le revêtement intérieur de la porte.

Document provided as-is, manufacturer reserves the right to make technical changes without prior notice.

Document fourni tel quel, le fabricant se réserve le droit d'apporter des modifications techniques sans préavis.



FOLD AND ALIGN ON DOOR STOP SURFACE
PLIEZ ET ALIGNEZ SUR LA SURFACE DE L'ARRÊT DE PORTE

FOLD AND ALIGN ON DOOR STOP SURFACE
PLIEZ ET ALIGNEZ SUR LA SURFACE DE L'ARRÊT DE PORTE

Note for threaded holes:
Threaded holes require a minimum metal material thickness of 0.125" (3 mm)

Note pour trous filetés:
Les trous filetés nécessitent une épaisseur minimale de matériau métallique de 0,125" (3 mm)

Do not use template if not to scale. To verify confirm boxed dimensions.

N'utilisez pas ce gabarit s'il n'est pas à l'échelle. Pour vérifier, confirmer les dimensions encadrées.

