



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.

**For fire labelled wood doors:**

Drill through 4 holes of 3/8" (9.5 mm) Ø for installation with thru-bolts.

**For fire labelled non-reinforced hollow metal doors:**

Drill 4 holes of 3/8" (9.5 mm) Ø on the outside skin of the metal door, plus 1/4" (6.4 mm) Ø holes on the inside skin for installation with thru-bolts

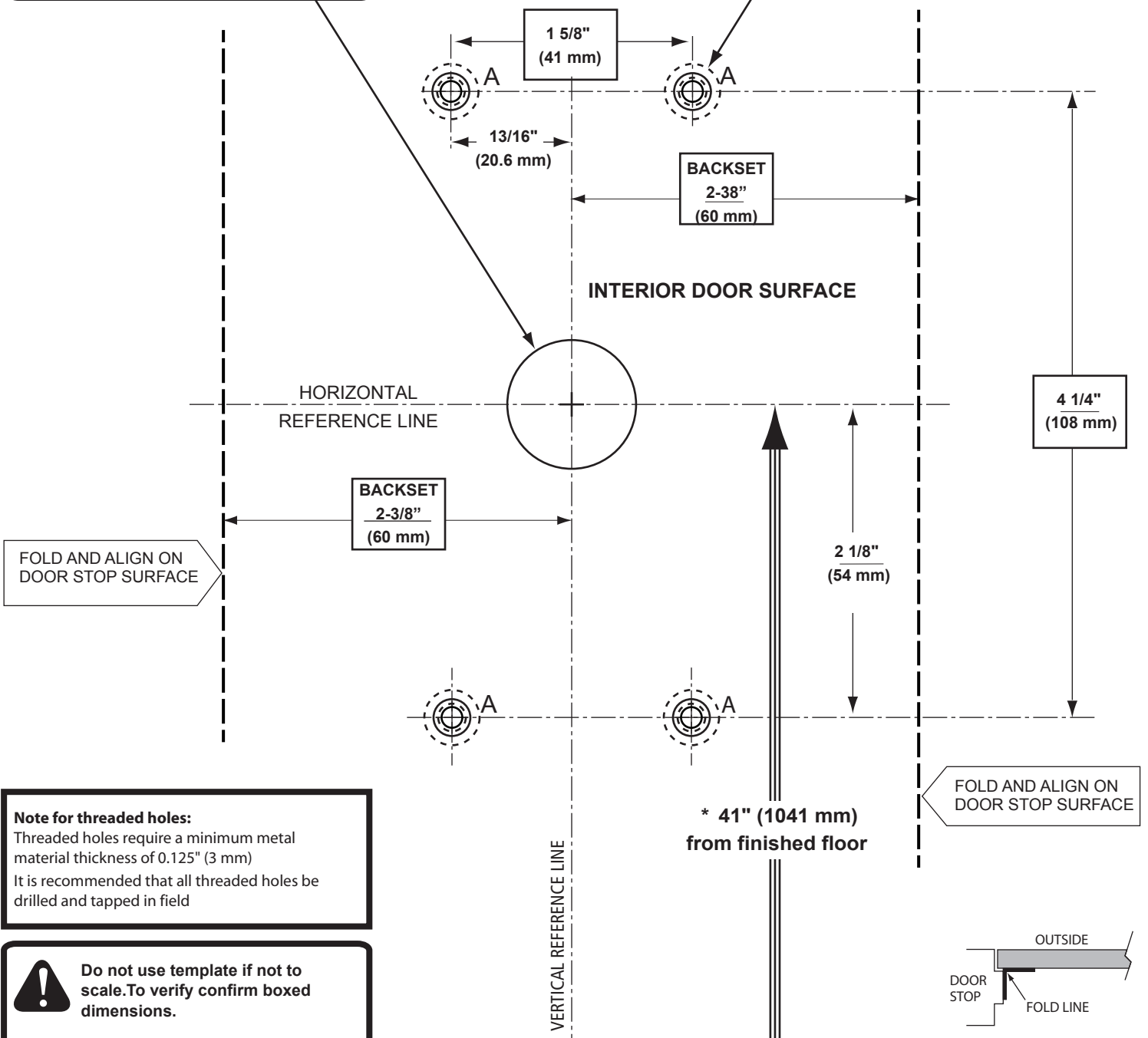
**For fire labelled reinforced hollow metal doors:**

Drill and tap 4 holes for installation with #10 -24 UNC machine screws.

If thru bolts are used, drill 4 holes of 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 Fire labelled doors: it is recommended that all cutouts and holes greater than 1" (25.4 mm) be done at the fabrication shop, as field modifications may impact the door fire rating. Cylinder holes are exempted.**

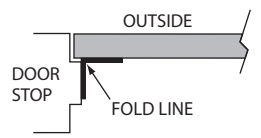


FOLD AND ALIGN ON DOOR STOP SURFACE

FOLD AND ALIGN ON DOOR STOP SURFACE

**Note for threaded holes:**  
Threaded holes require a minimum metal material thickness of 0.125" (3 mm)  
It is recommended that all threaded holes be drilled and tapped in field

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



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

\* Reference



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

### DISPOSITIF DE SORTIE AVEC GARNITURE

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

### DISPOSITIF DE SORTIE SANS GARNITURE

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

### Pour portes en bois coupe-feu :

Percez 4 trous de 3/8" (9,5 mm) Ø à travers de la porte pour une installation avec des boulons traversants.

### Pour portes creuses en métal coupe-feu non-renforcées :

Percez 4 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 une installation avec des boulons traversants.

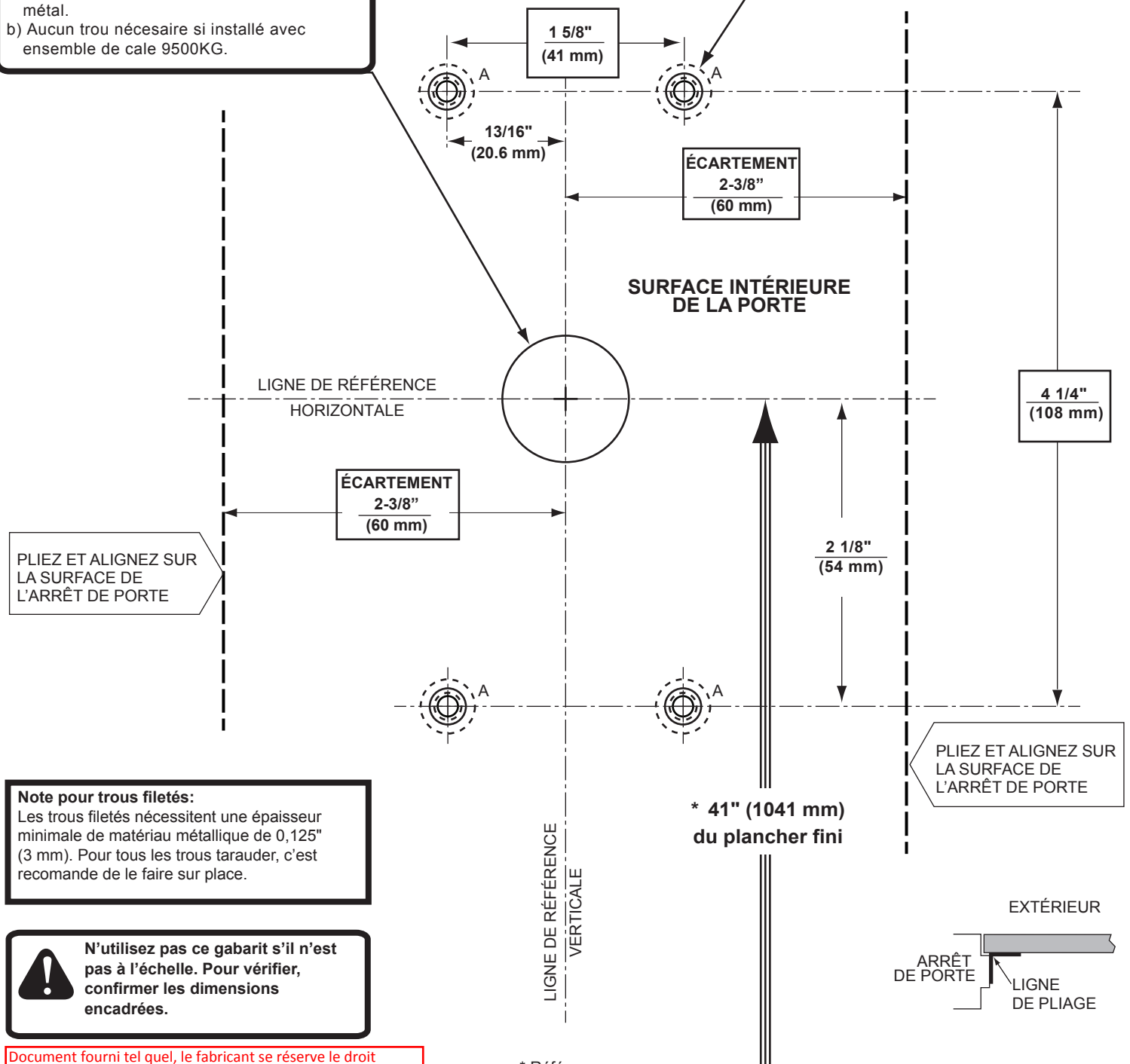
### Pour portes en métal coupe-feu renforcées :

Percez et taraudez 4 trous pour vis mécaniques #10 -24 UNC.

Si les boulons traversants sont utilisés, percez 4 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.



Portes coupe-feu : il est recommandé que toutes les découpes et trous de plus de 1" (25,4 mm) se fait chez le fabricant ou en atelier. Les modifications sur place risque d'affecter le classement coupe-feu de la porte. Les trous pour cylindres sont exemptés.



### Note pour trous filetés:

Les trous filetés nécessitent une épaisseur minimale de matériau métallique de 0,125" (3 mm). Pour tous les trous tarauder, c'est recommandé de le faire sur place.



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