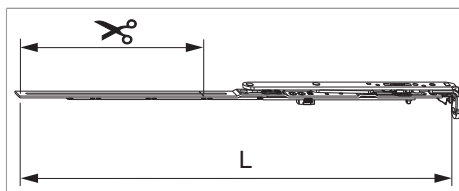




## 236565 - MM Winkelbandschere DK rechts AS/DTuni/PVC mit Sparlüftung 600 ohne Zapfen FFB 401-600 Tricoat-Evo

### Technische Zeichnung



							L		Nº
Tricoat-Evo	rechts	Schere montiert MM	600	401 - 600	321 - 490	210	496,5	20	236565 <sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Nur in Verbindung mit "Kippen waagrecht" verwenden (bei "Kippen senkrecht" kann der Flügel ausgehebelt werden).

### Schraubpositionstabelle

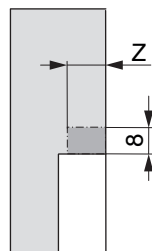
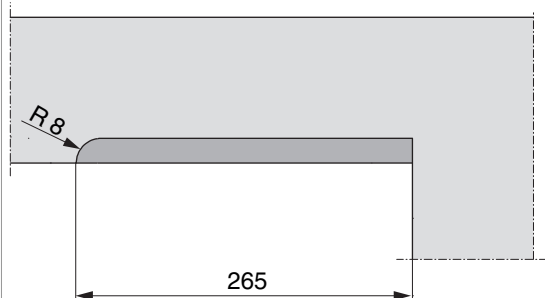
Nº		1	2	3	4	5	6	
236565	3	18,5	170	180				

### Zapfensitztablelle

Nº		Z1	
236565	0		

### Rahmenfräsung 4L für Scheren

Größe 600

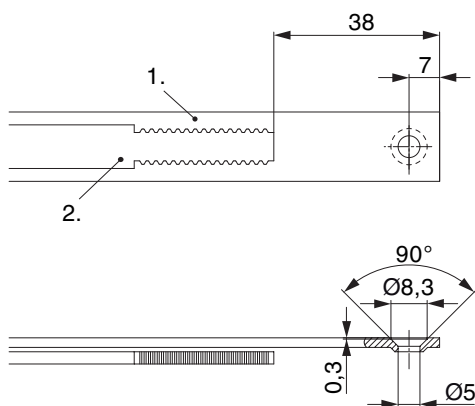


	Z
9V	18
13V	22



## 236565 - MM Winkelbandschere DK rechts AS/DTuni/PVC mit Sparlüftung 600 ohne Zapfen FFB 401-600 Tricoat-Evo

### Stanzbild



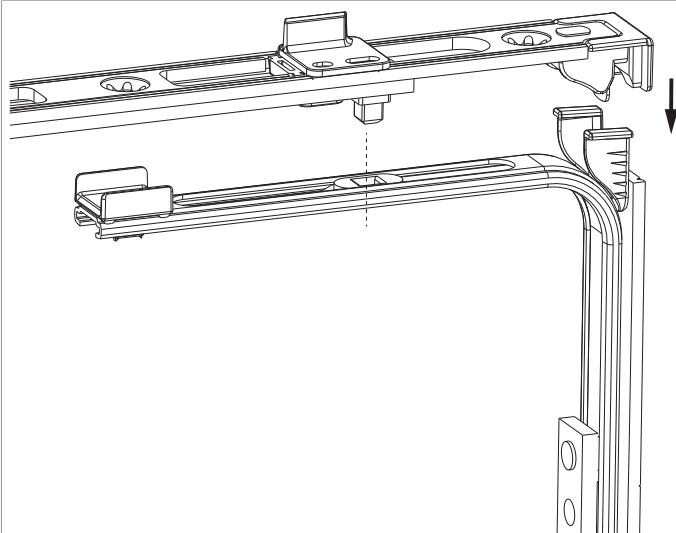
• Wir empfehlen die Schnittkanten von Tricoat-Evo Beschlagteilen mit dem Tricoat-Evo-Ausbesserungslack (Art. Nr. 373439) nachzubehandeln.

1. Stulp

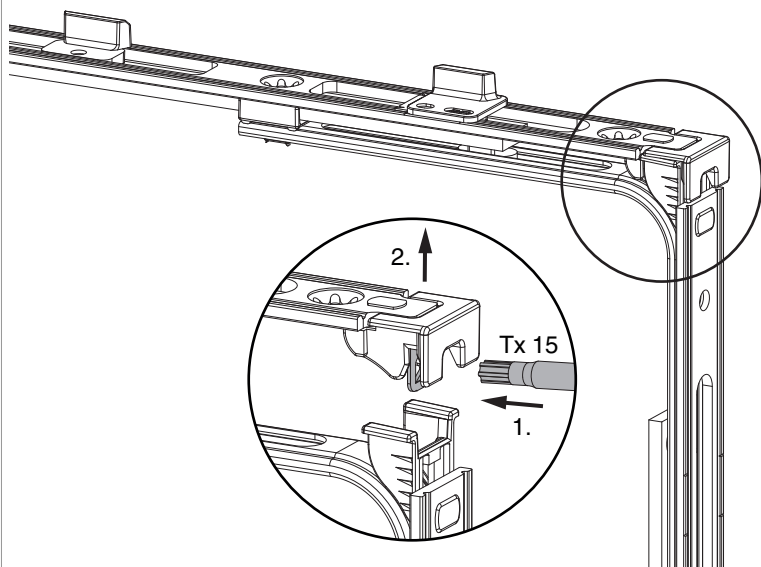
2. Riegel

### Klipsverbindung

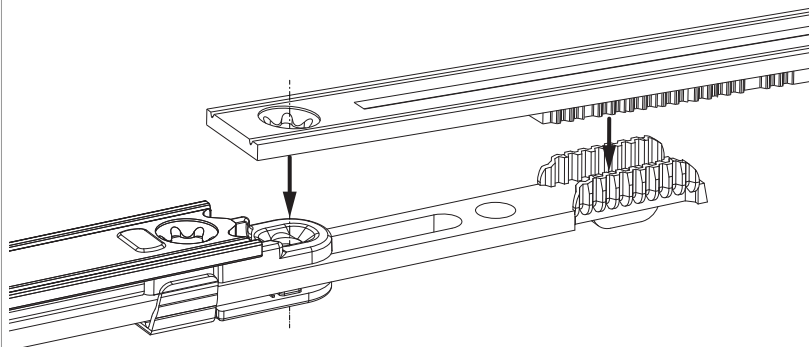
Klipsverbindung einhängen



#### Klipsverbindung aushängen



#### Zahnkastenverbindung

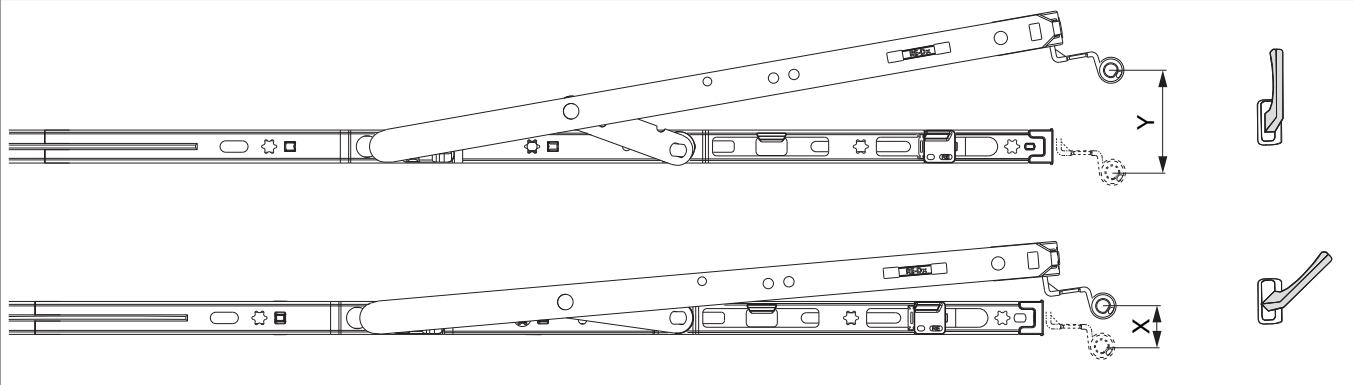





## 236565 - MM Winkelbandschere DK rechts AS/DTuni/PVC mit Sparlüftung 600 ohne Zapfen FFB 401-600 Tricoat-Evo

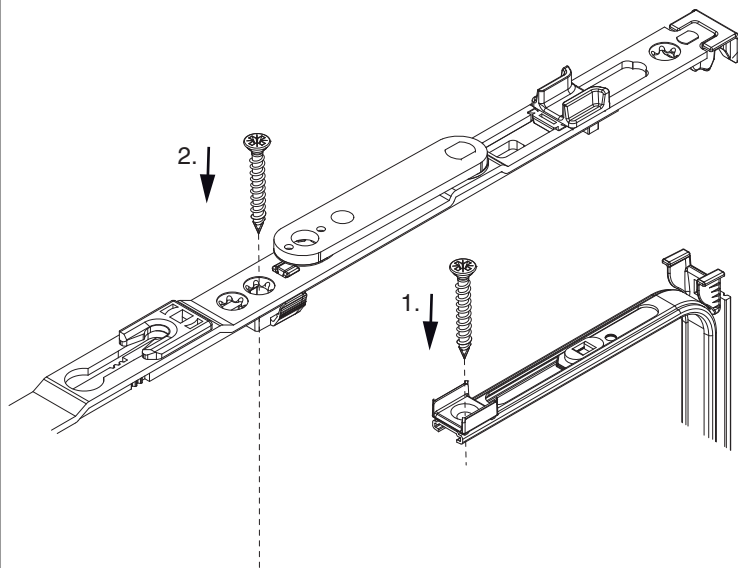
### Kippweite

#### Kipp- und Sparlüftungsstellung



	X	Y
400	~ 13	80
600	~ 13	124
800	~ 13	125
1050	~ 13	127
1300	~ 13	127

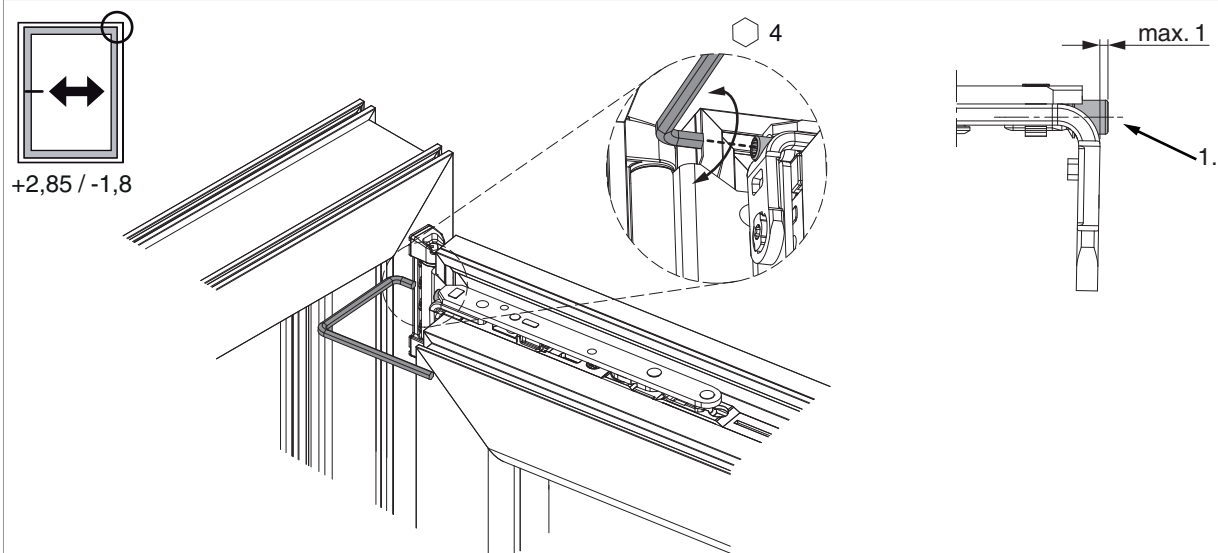
### Reihenfolge der Verschraubung



Zuerst Eckumlenkung senkrecht einsetzen und in den Nutgrund verschrauben (1), danach Scherenstulp in Eckumlenkung einklipsen und verschrauben (2).

## Seiteneinstellung

im Scherenarm



1. Beim Absenken des Flügels darauf achten, dass die Schraube nicht komplett herausgeschraubt wird. Der Schraubenkopf darf maximal 1 mm vorstehen!

## Anpressdruckeinstellung

im Scherenarm

