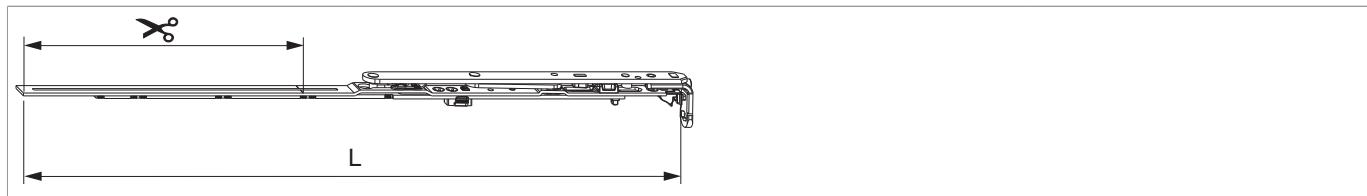




236620 - MM Winkelbandschere KD AS/DTuni/PVC 600 ohne Zapfen FFB 401-600 Tricoat-Evo

Technische Zeichnung



Tricoat-Evo	Schere montiert MM	600	401 - 600	321 - 490	210	496,5	10	Nº
								236620

Schraubpositionstabelle

Nº		1	2	3	4	5	6	
236620	3	18,5	170	180				

Zapfensitztabelle

Nº		Z1	
236620	0		

Rahmenfrässung 4L für Scheren

Größe 600		
	z	
9V	18	
13V	22	



236620 - MM Winkelbandschere KD AS/DTuni/PVC 600 ohne Zapfen FFB 401-600 Tricoat-Evo

Stanzbild

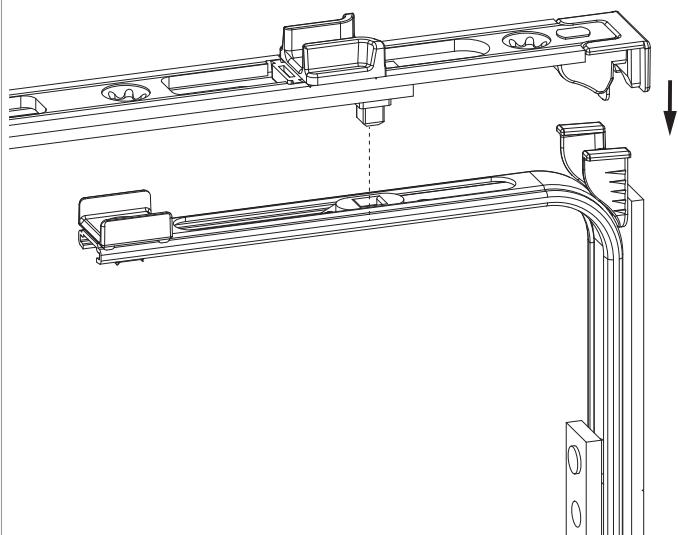


- Wir empfehlen die Schnittkanten von Tricoat-Evo Beschlagteilen mit dem Tricoat-Evo-Ausbesserungslack (Art. Nr. 373439) nachzubehandeln.

1. Stulp
2. Riegel

Klipsverbindung

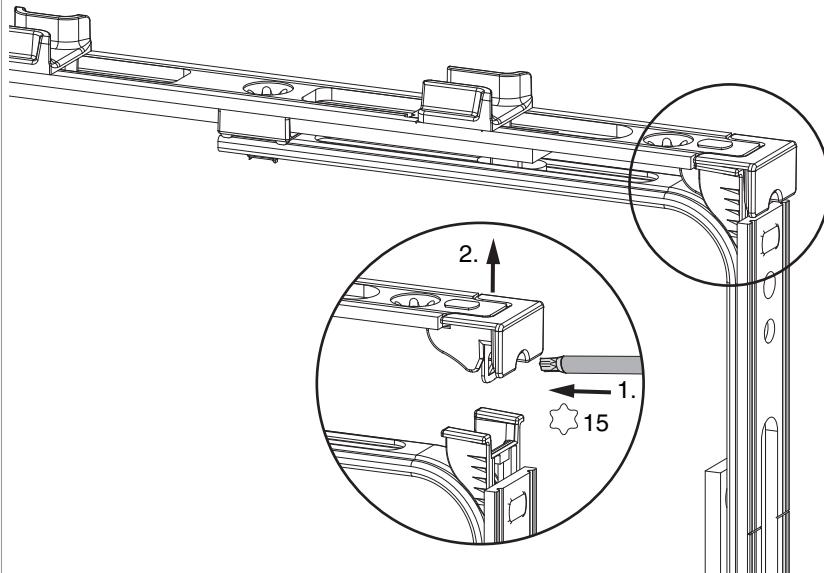
Klipsverbindung einhängen



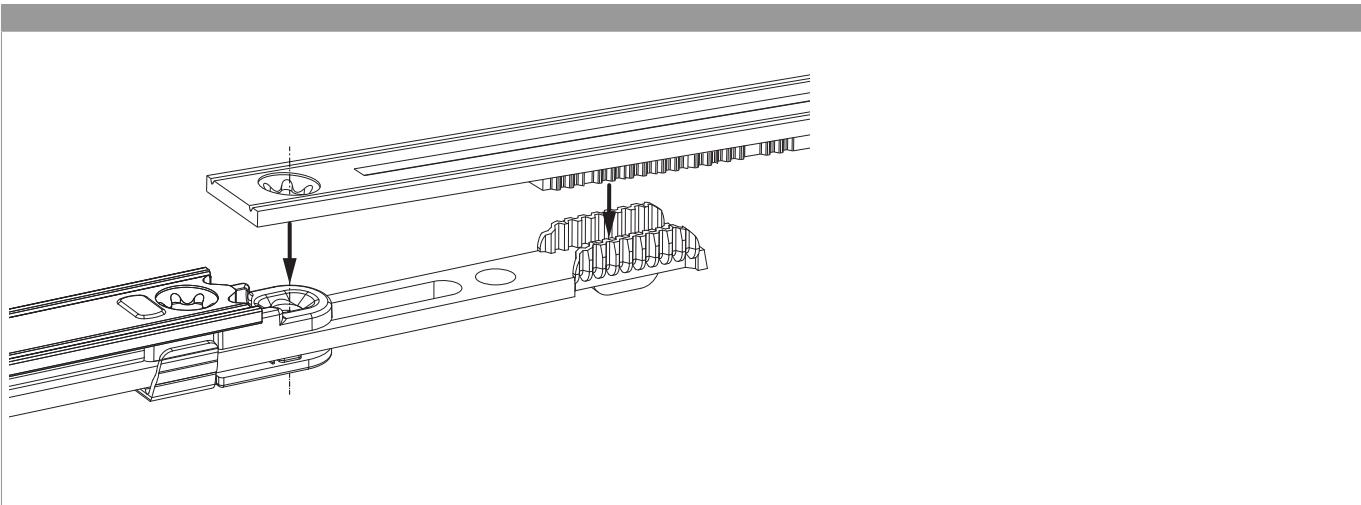


236620 - MM Winkelbandschere KD AS/DTuni/PVC 600 ohne Zapfen FFB 401-600 Tricoat-Evo

Klipsverbindung aushängen

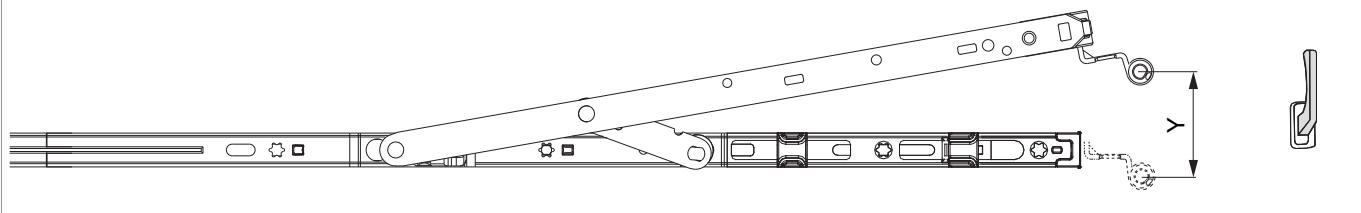


Zahnkastenverbindung



Kippweite

Kippstellung

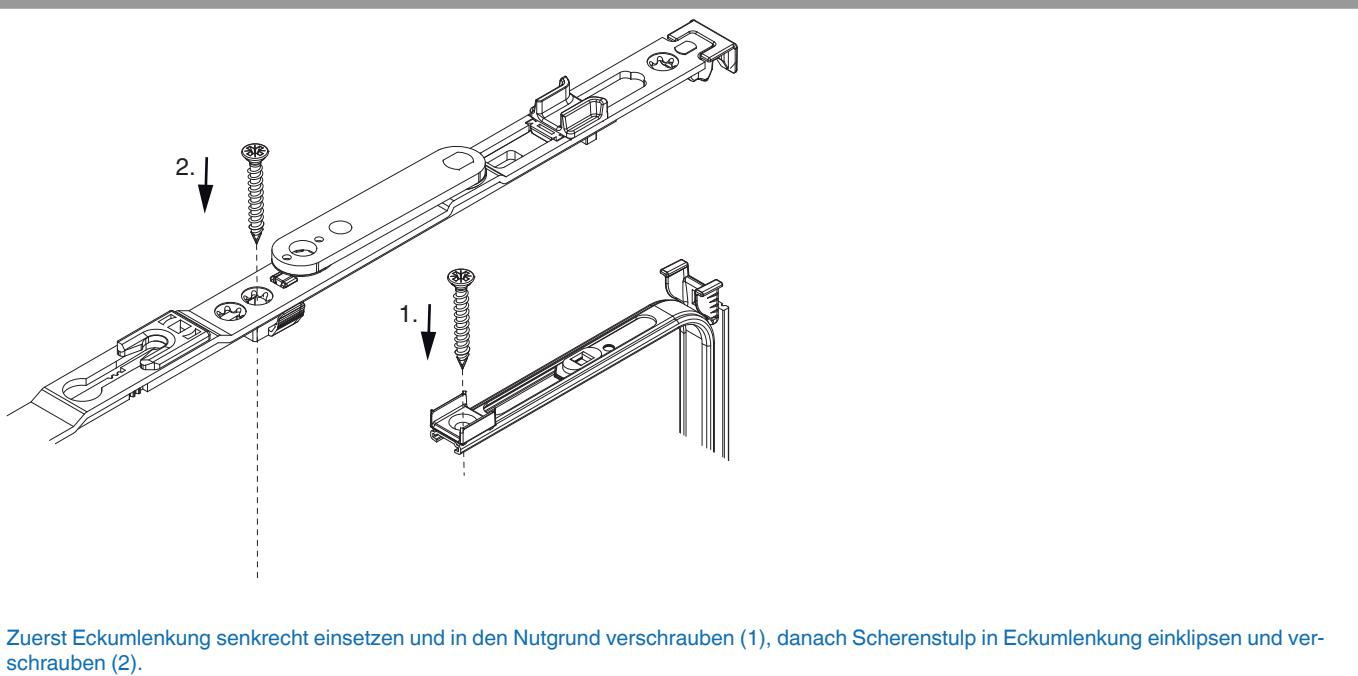




236620 - MM Winkelbandschere KD AS/DTuni/PVC 600 ohne Zapfen FFB 401-600 Tricoat-Evo

	Y
400	80
600	124
800	125
1050	127
1300	127

Reihenfolge der Verschraubung

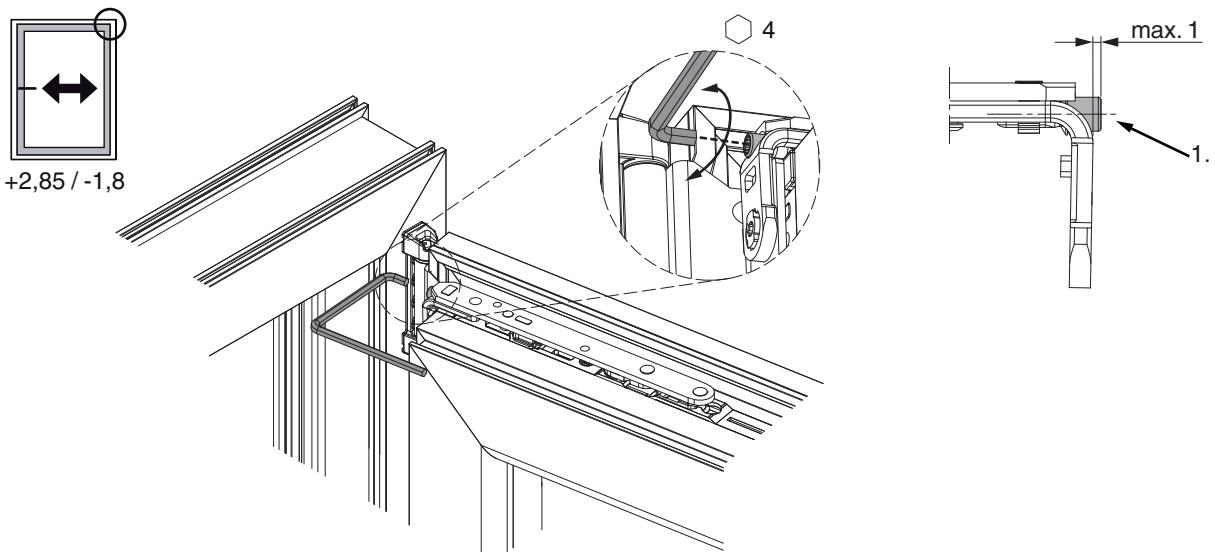




236620 - MM Winkelbandschere KD AS/DTuni/PVC 600 ohne Zapfen FFB 401-600 Tricoat-Evo

Seiteneinstellung

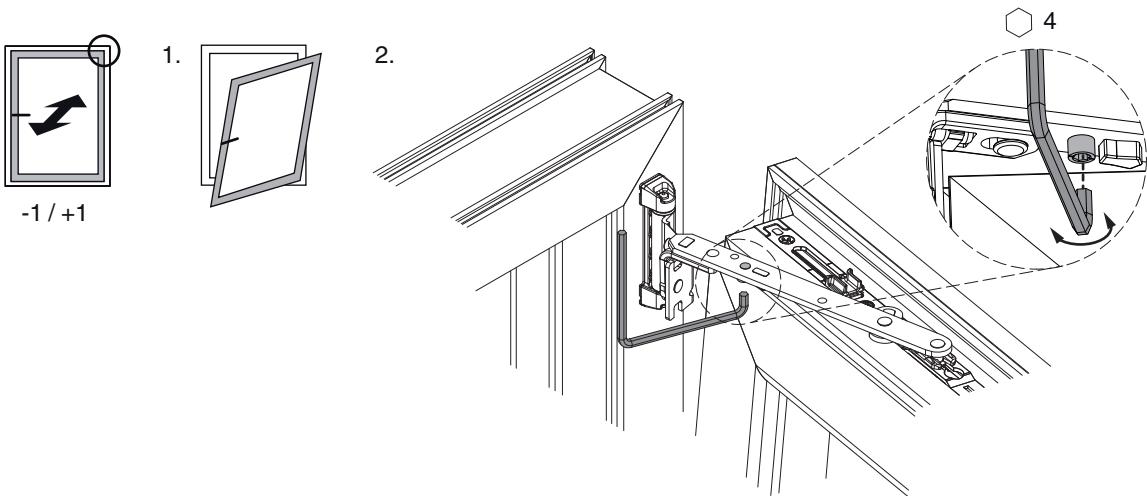
im Scherenarm



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

Anpressdruckeinstellung

im Scherenarm





**236620 - MM Winkelbandschere KD AS/DTuni/PVC 600
ohne Zapfen FFB 401-600 Tricoat-Evo**

i.S Zapfen und Verschlusszapfen

