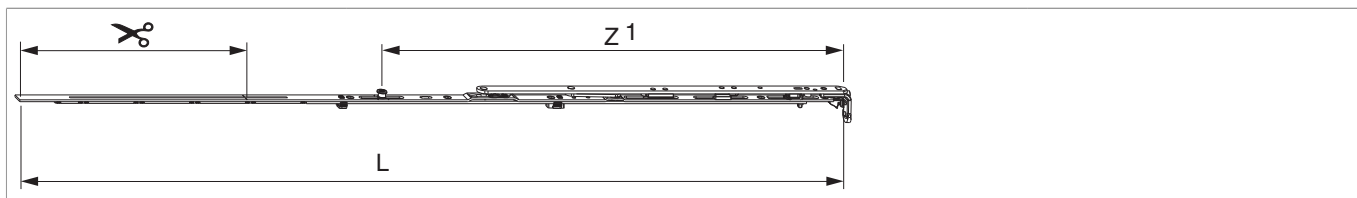




236618 - MM Winkelbandschere DK AS/DTuni/PVC ohne Sparlüftung 1300 mit 1 i.S. FFB 1.051-1.300 Tricoat-Evo

Technische Zeichnung



						L		Nº
Tricoat-Evo	Schere montiert MM	1300	1.051 - 1.300		260	1.196,5	20	236618 ¹⁾

¹⁾ Ab FFB 1301 mm ist die Verwendung der Zweitschere vorgeschrieben.

Schraubpositionstabelle

Nº		1	2	3	4	5	6	
236618	6	18,5	91,5	333	452	623	829	

Zapfensitztable

Nº		Z1	
236618	1	587	

Lehren

							Nº
Einlegelehre Schere MM/MM-KS		mit Halter 48 mm	4L	630 - 1.300		1	214669 ¹⁾
Einlegelehre für Mittelverschluss und Schere MM	mit Halter 48 mm			260 - 1.500	270 - 2.000	1	204771
Einlegelehre für Mittelverschluss MM		2-flg.				1	206260
Einlegelehre für Riegelschließteil mittig MM-KS		2-flg.				1	213865

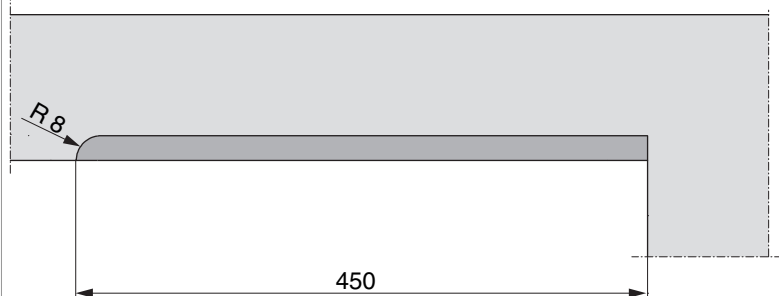
¹⁾ Oben 12L.



236618 - MM Winkelbandschere DK AS/DTuni/PVC ohne Sparlüftung 1300 mit 1 i.S. FFB 1.051-1.300 Tricoat-Evo

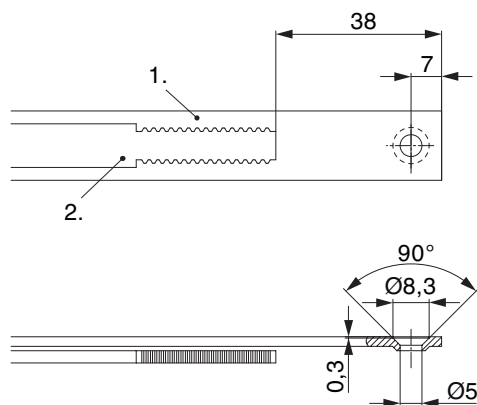
Rahmenfräsung 4L für Scheren

Größe 1050 und 1300



	Z
9V	18
13V	22

Stanzbild



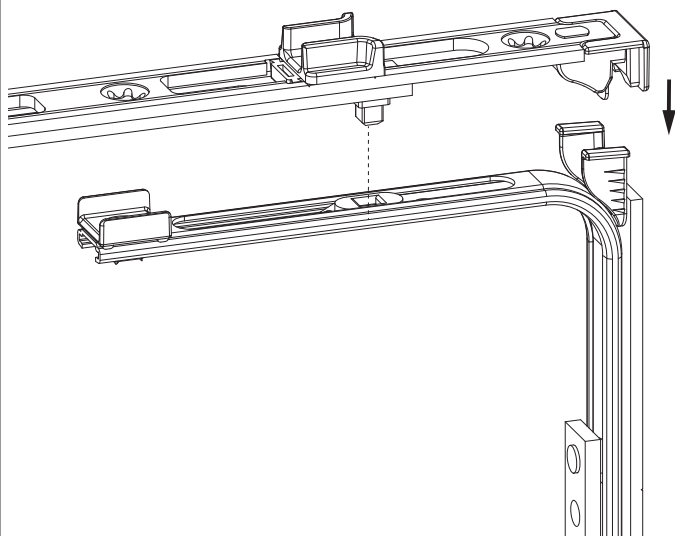
• Wir empfehlen die Schnittkanten von Tricoat-Evo Beschlagteilen mit dem Tricoat-Evo-Ausbesserungslack (Art. Nr. 373439) nachzubehandeln.

1. Stulp

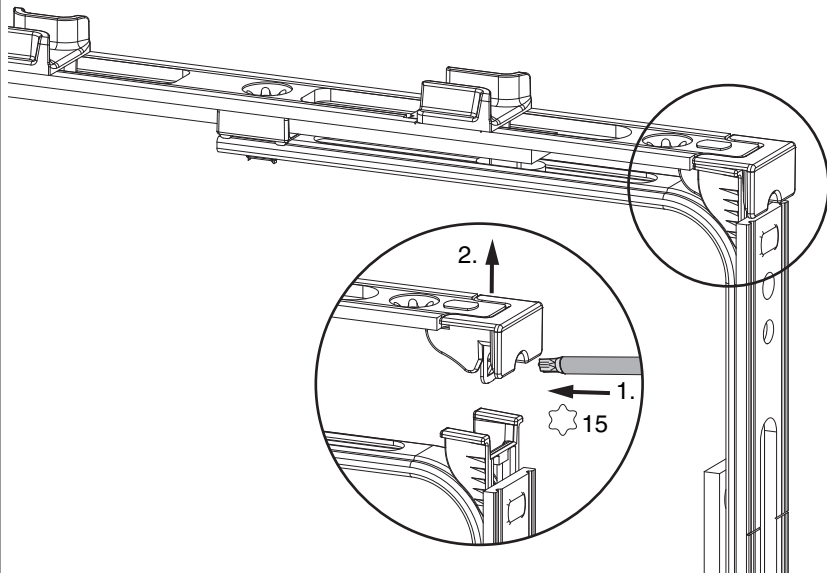
2. Riegel

Klipsverbindung

Klipsverbindung einhängen



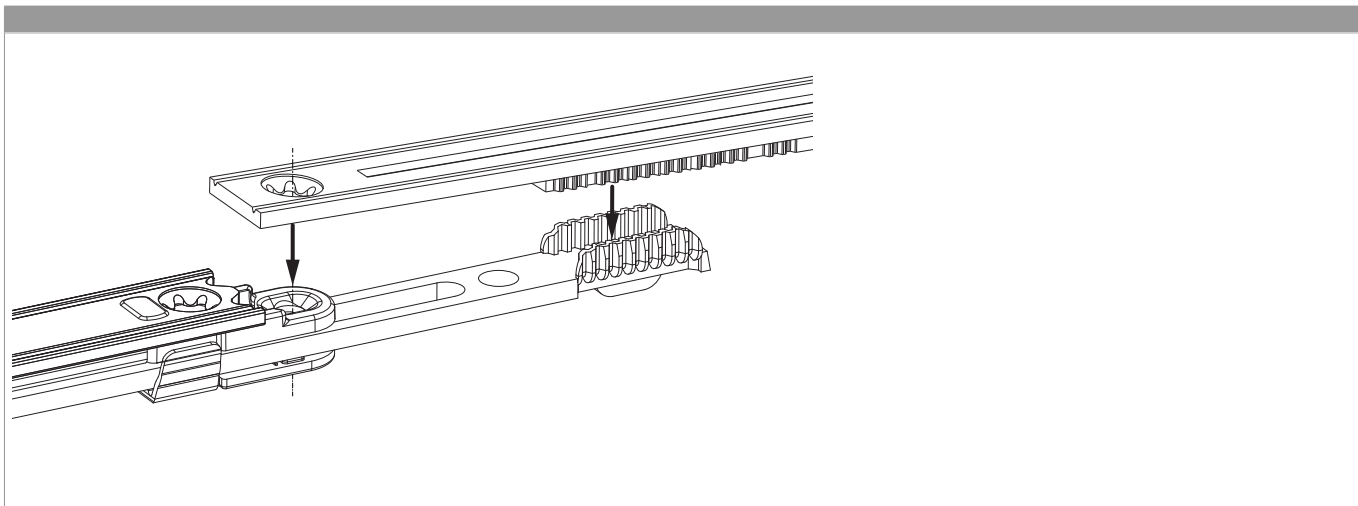
Klipsverbindung aushängen





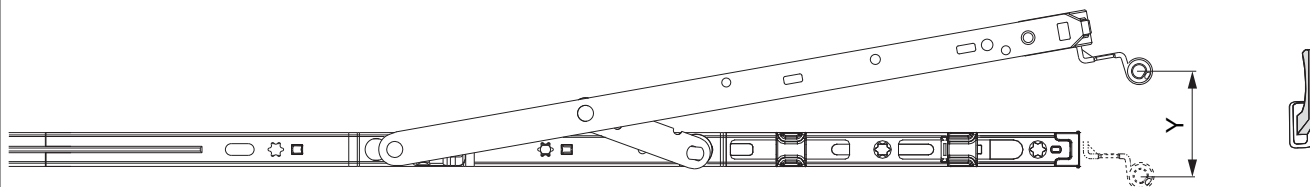
236618 - MM Winkelbandschere DK AS/DTuni/PVC ohne Sparlüftung 1300 mit 1 i.S. FFB 1.051-1.300 Tricoat-Evo


Zahnkassenverbindung



Kippweite

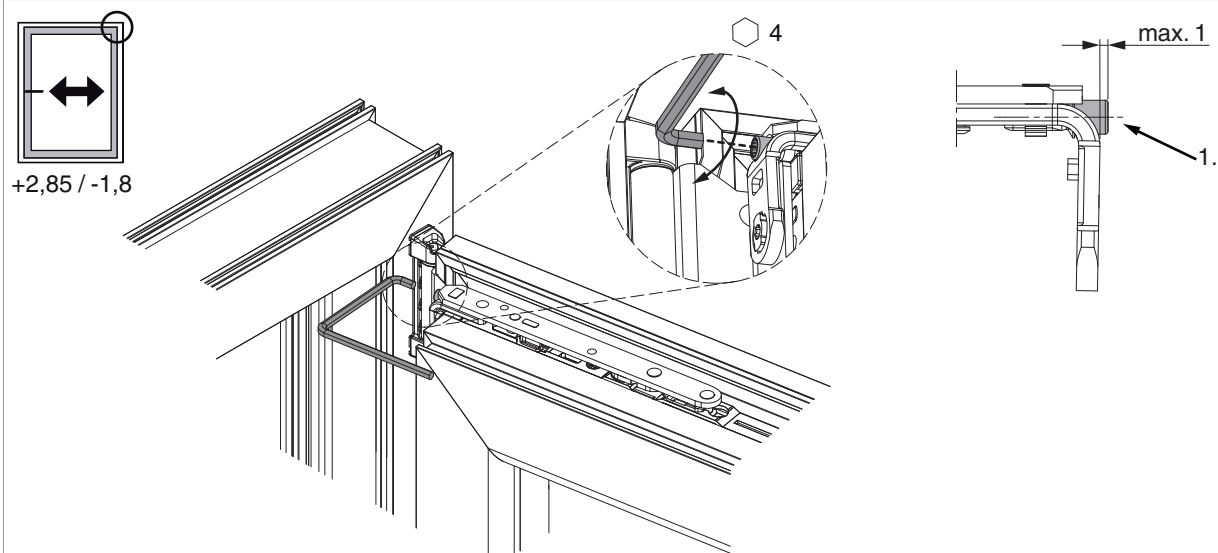
Kippstellung



	Y
400	80
600	124
800	125
1050	127
1300	127

Seiteneinstellung

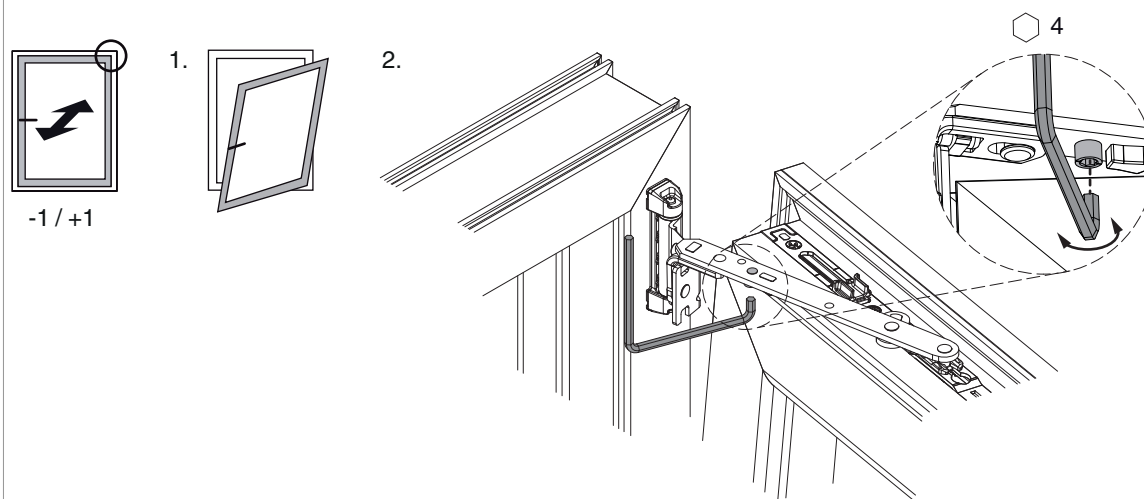
im Scherenarm



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

Anpressdruckeinstellung

im Scherenarm



i.S Zapfen und Verschlusszapfen

