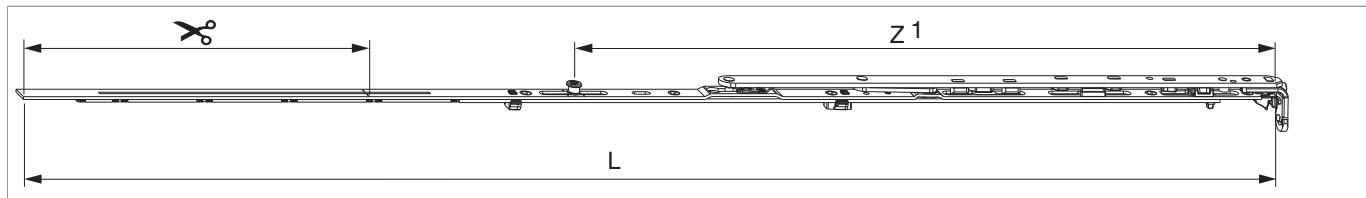




236624 - MM Winkelbandschere KD AS/DTuni/PVC 1300 mit 1 i.S. FFB 1.051-1.300 Tricoat-Evo

Technische Zeichnung



Tricoat-Evo	Schere montiert MM	1300	1.051 - 1.300		260	1.196,5	10	236624 ¹⁾
-------------	--------------------	------	---------------	--	-----	---------	----	----------------------

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

Schraubpositionstabelle

Nº		1	2	3	4	5	6	
236624	6	18,5	91,5	333	452	623	829	

Zapfensitztabelle

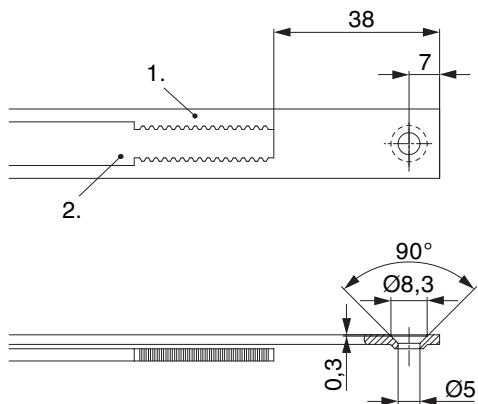
Nº		Z1	
236624	1	587	

Rahmenfrässung 4L für Scheren

Größe 1050 und 1300

9V	18	
13V	22	

Stanzbild

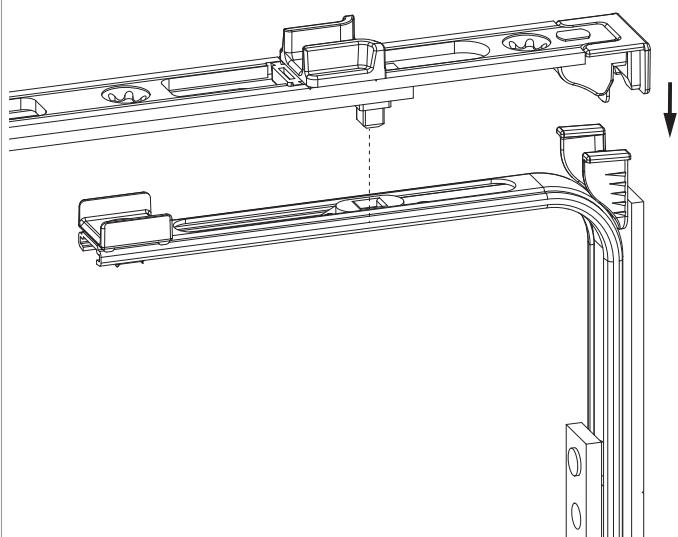


- Wir empfehlen die Schnittkanten von Tricoat-Evo Beschlagteilen mit dem Tricoat-Evo-Ausbesserungslack (Art. Nr. 373439) nachzubehandeln.

1. Stulp
2. Riegel

Klipsverbindung

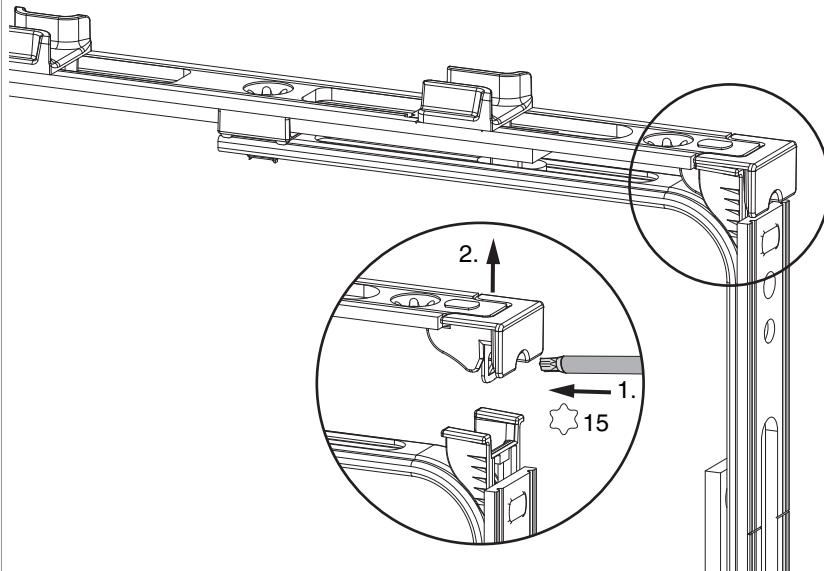
Klipsverbindung einhängen



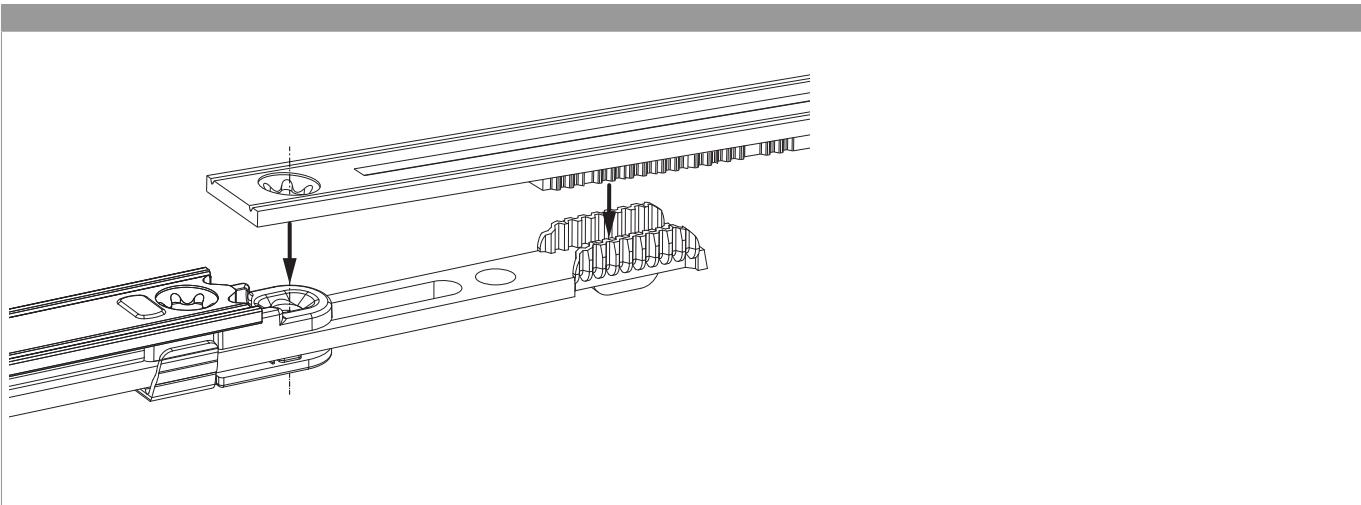


236624 - MM Winkelbandschere KD AS/DTuni/PVC 1300 mit 1 i.S. FFB 1.051-1.300 Tricoat-Evo

Klipsverbindung aushängen

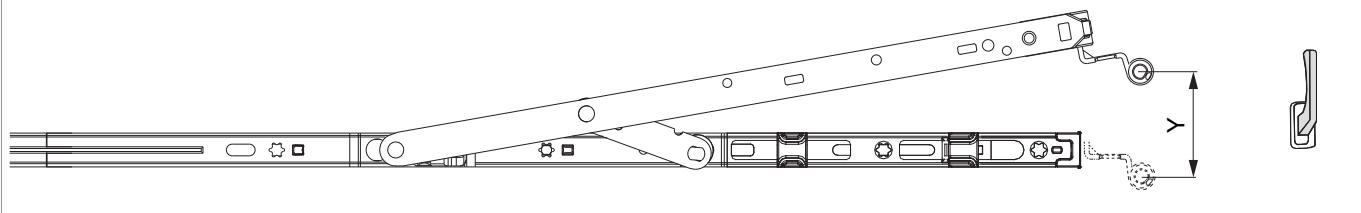


Zahnkastenverbindung



Kippweite

Kippstellung



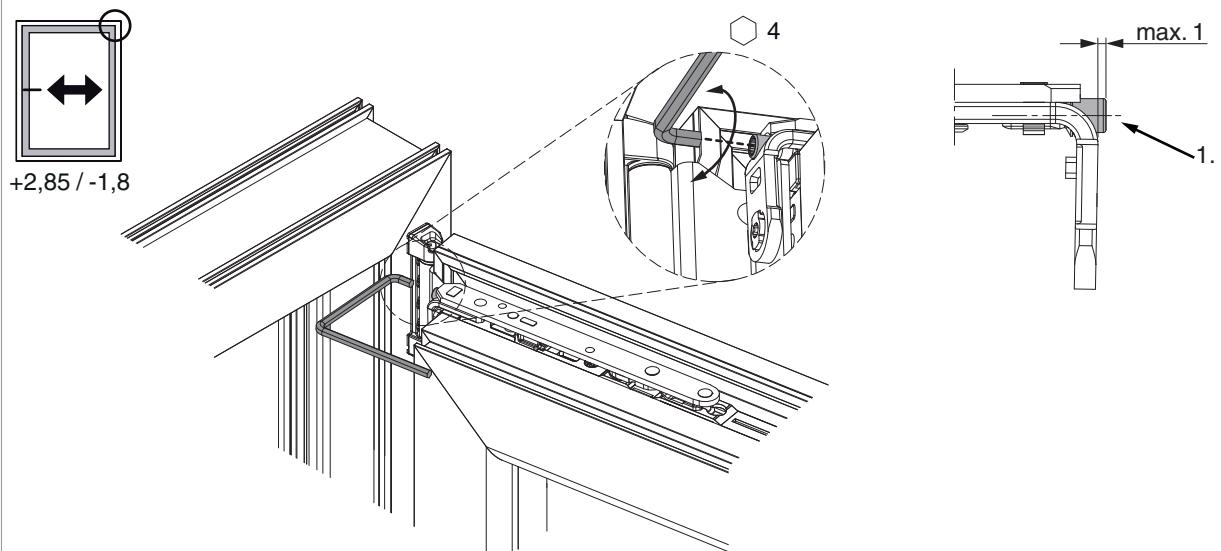


236624 - MM Winkelbandschere KD AS/DTuni/PVC 1300 mit 1 i.S. FFB 1.051-1.300 Tricoat-Evo

	Y
400	80
600	124
800	125
1050	127
1300	127

Seiteneinstellung

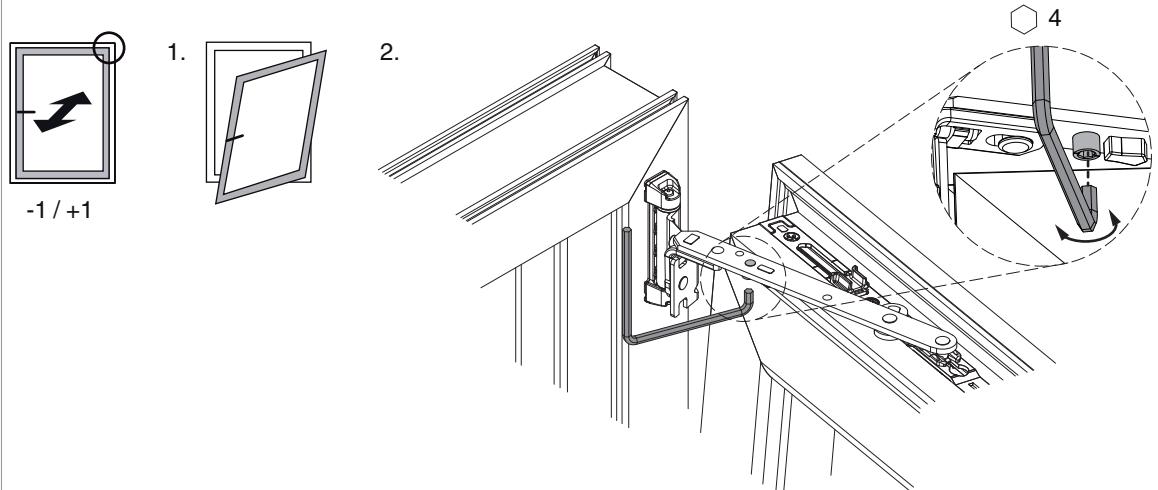
im Scherenarm



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

