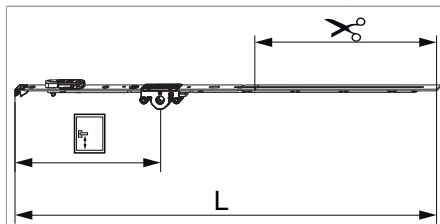




201732 - MM Getriebe fix DK DM 15 660 ohne Zapfen GM 190 FFH 431-660 silber

Technische Zeichnung



			L							Nº
Silber		660	556,5	15	190	431 - 660	240,5	1	20	201732 ^{1) 2)}

¹⁾ Empfehlung: Griffmaß sollte zwischen 1/3 und 1/2 von FFH sein.

²⁾ Zur Stulpverschraubung Stulpniederhalter Art. Nr. 213287 verwenden.

Schraubpositionstabelle

Nº		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
201732	2	18,5	116												

Zapfensitztablelle

Nº		Z1	Z2	Z3	Z4	
201732	0					

Lehren

					Nº
Bohrlehre für Getriebebohrung MM		für 3 mm Bohrer		1	203861
Bohrlehre für Getriebebohrung MM		für 3 mm- und 12 mm- Bohrer		1	203862
Einlegelehre für Getriebe fix MM	mit Halter 48 mm		431 - 660	1	204773

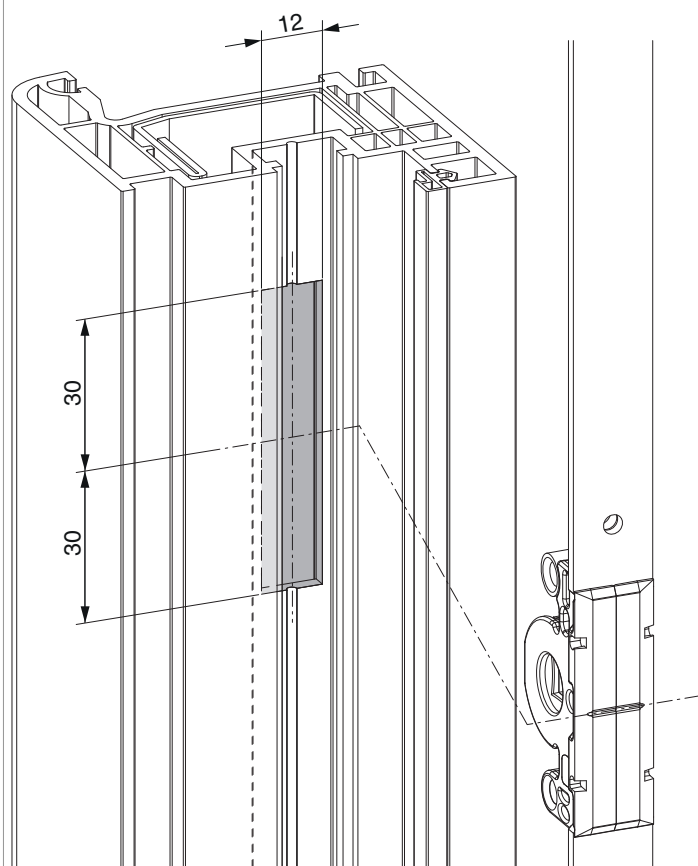
Abmessungen Getriebekasten



- Fräsbreite für Getriebekasten 12 mm
- Für Griffbefestigung SPAX-Schraube mit $\varnothing$ 5 mm oder M5 Schraube verwenden.

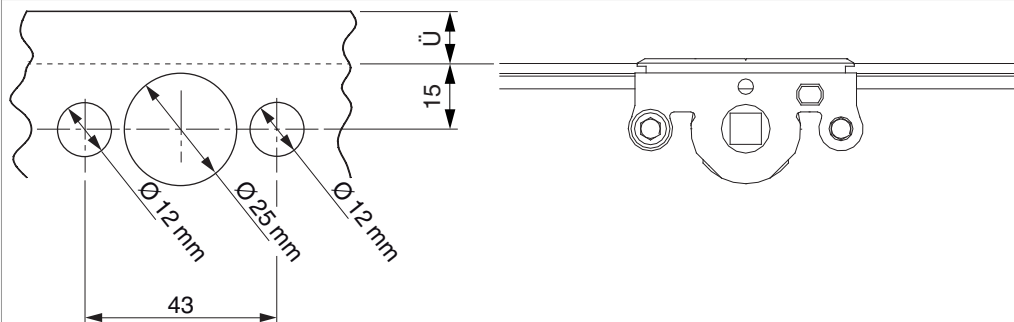
Fräsbild

für Kunststoff und Aluminium

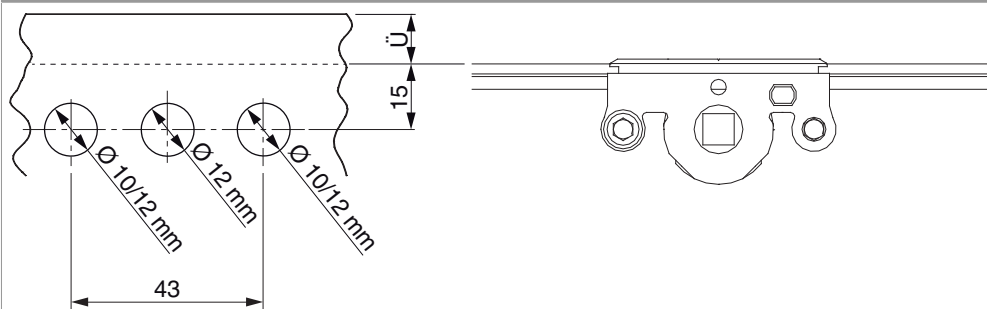


Bohrbild

Für Holzfenster



Für Kunststoff- und Aluminiumfenster

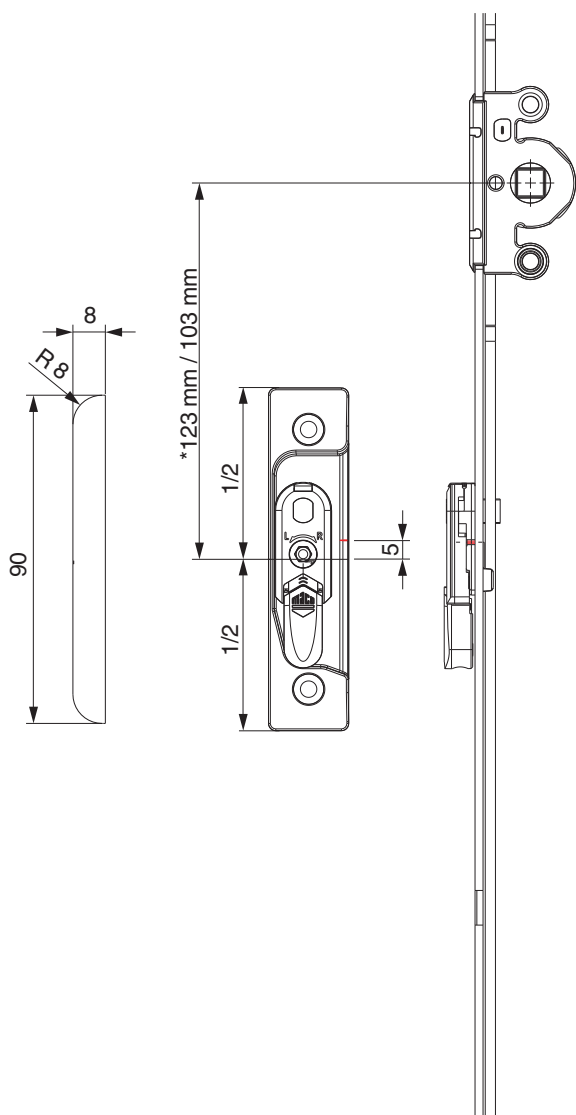




201732 - MM Getriebe fix DK DM 15 660 ohne Zapfen GM 190 FFH 431-660 silber

Positionierung Hebeteile

Hebeteile 4L / ohne Türschnapper

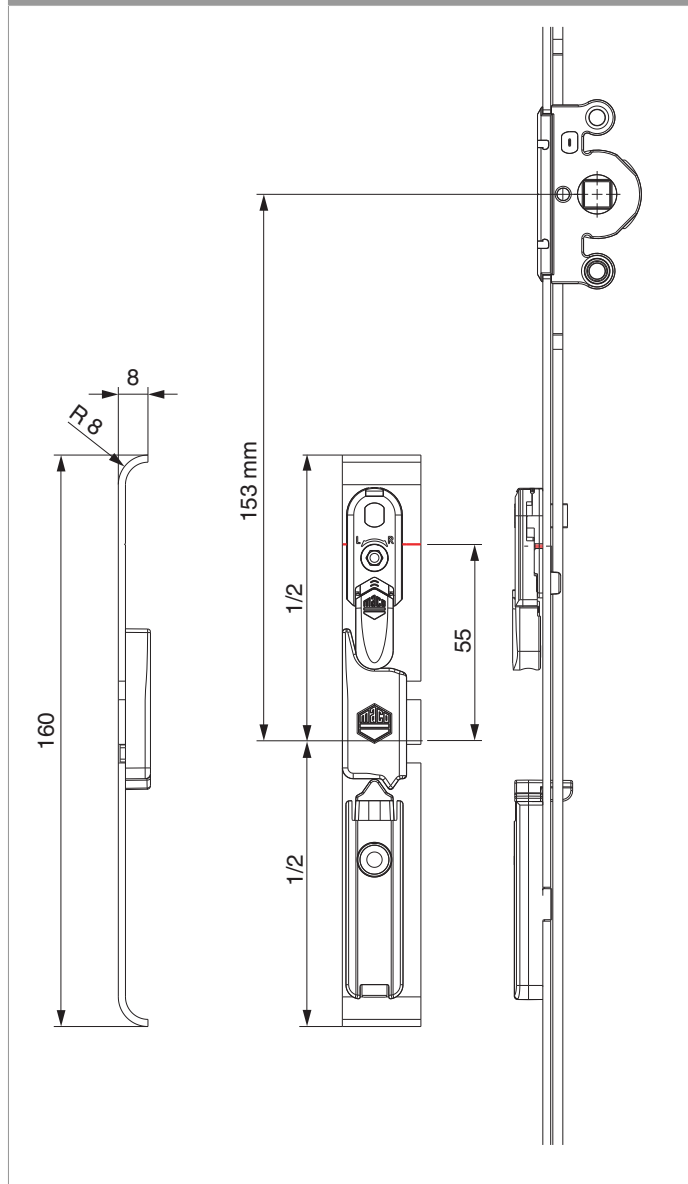


* bei Getriebegröße 660



201732 - MM Getriebe fix DK DM 15 660 ohne Zapfen GM
190 FFH 431-660 silber

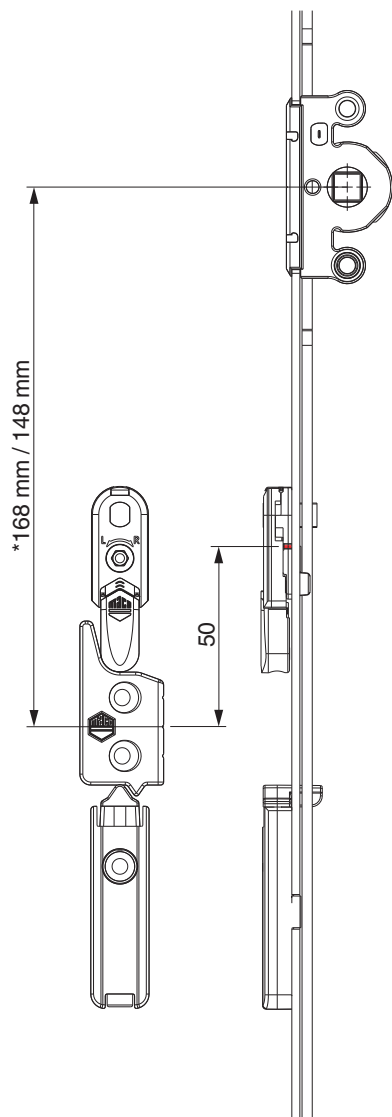
Hebeteile 4L / mit Türschnapper





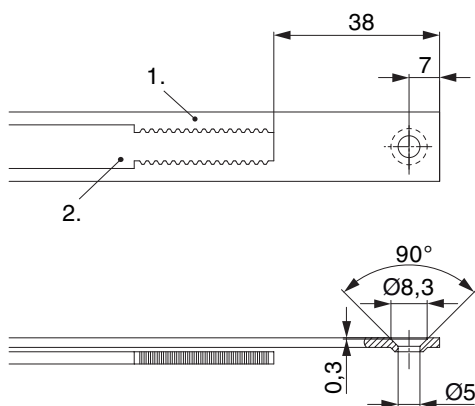
201732 - MM Getriebe fix DK DM 15 660 ohne Zapfen GM
190 FFH 431-660 silber

12 mm Falzluf



* bei Getriebegröße 660

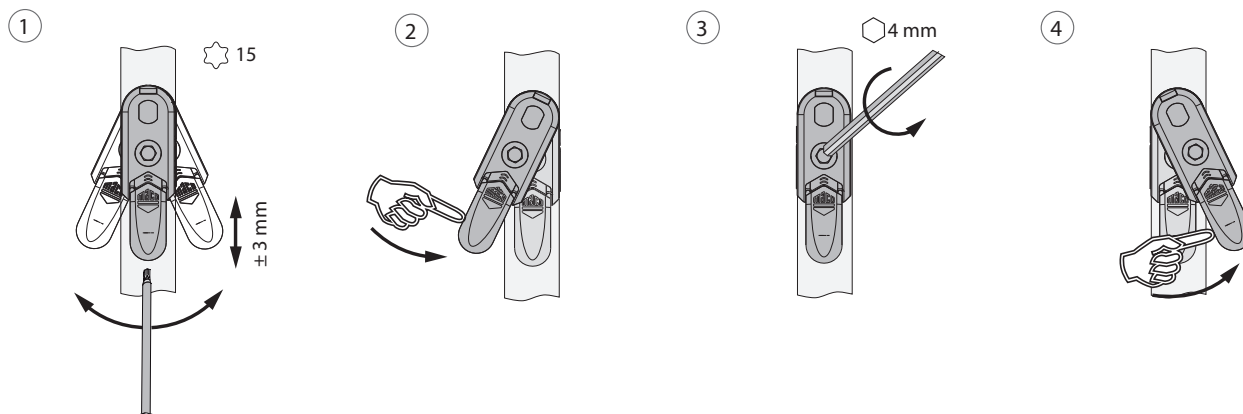
Stanzbild



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

1. Stulp
2. Riegel

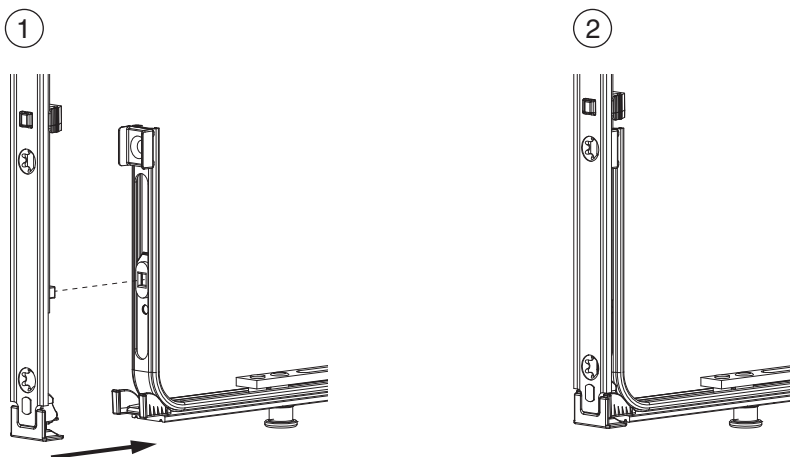
Ausschwenken und Einstellen der Hebesicherung



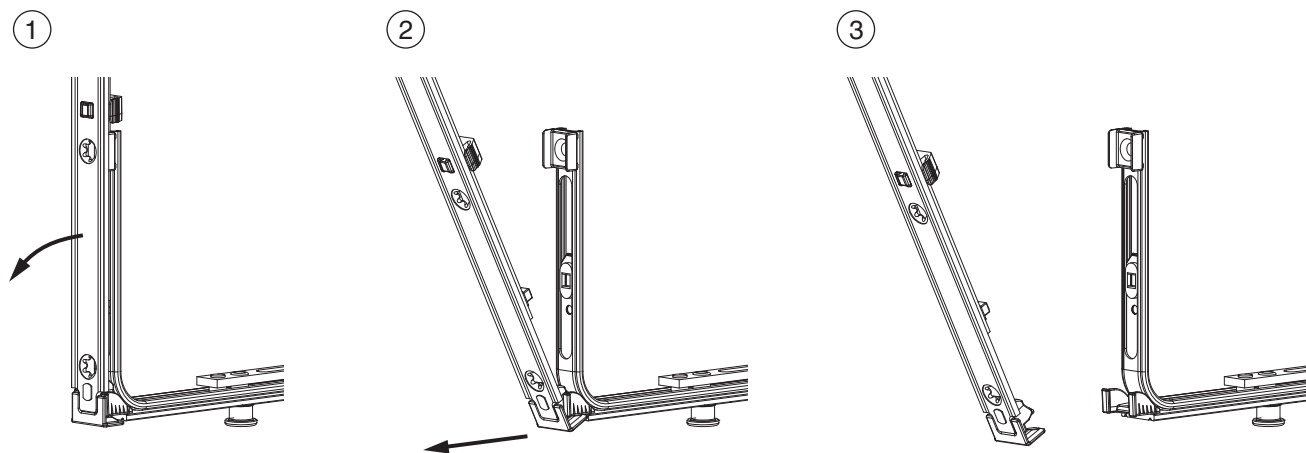
1. Ausschwenken und Höhenverstellung der Hebesicherung.
2. Rückstellung der Hebesicherung.
3. Mittenfixierung der Hebesicherung.
4. Ausschwenken der Hebesicherung.

Klipsverbindung

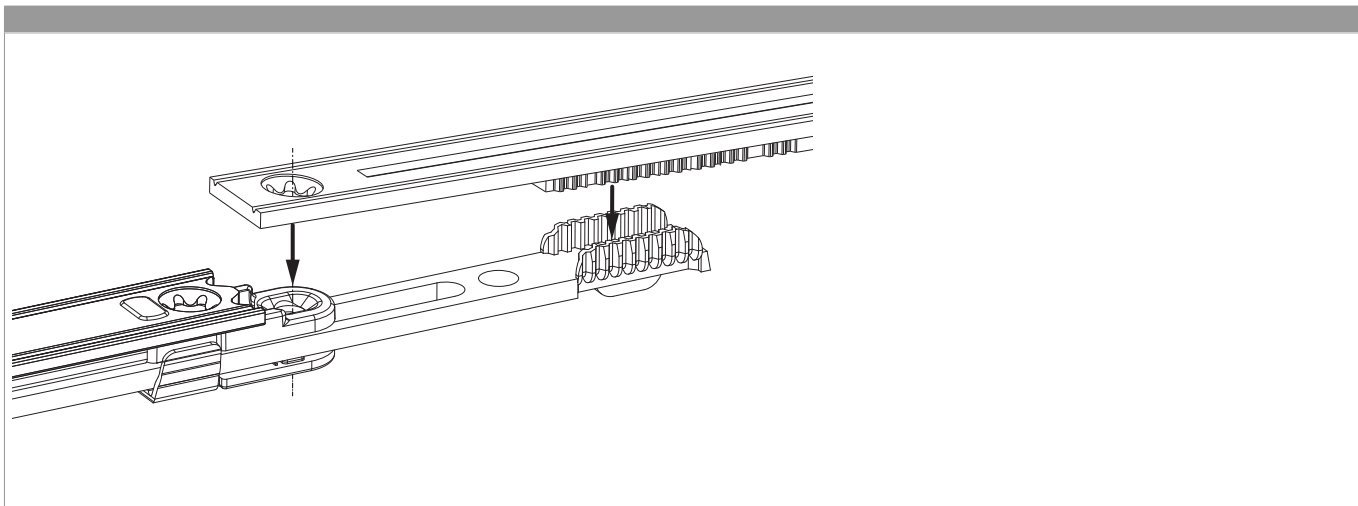
Klipsverbindung einhängen



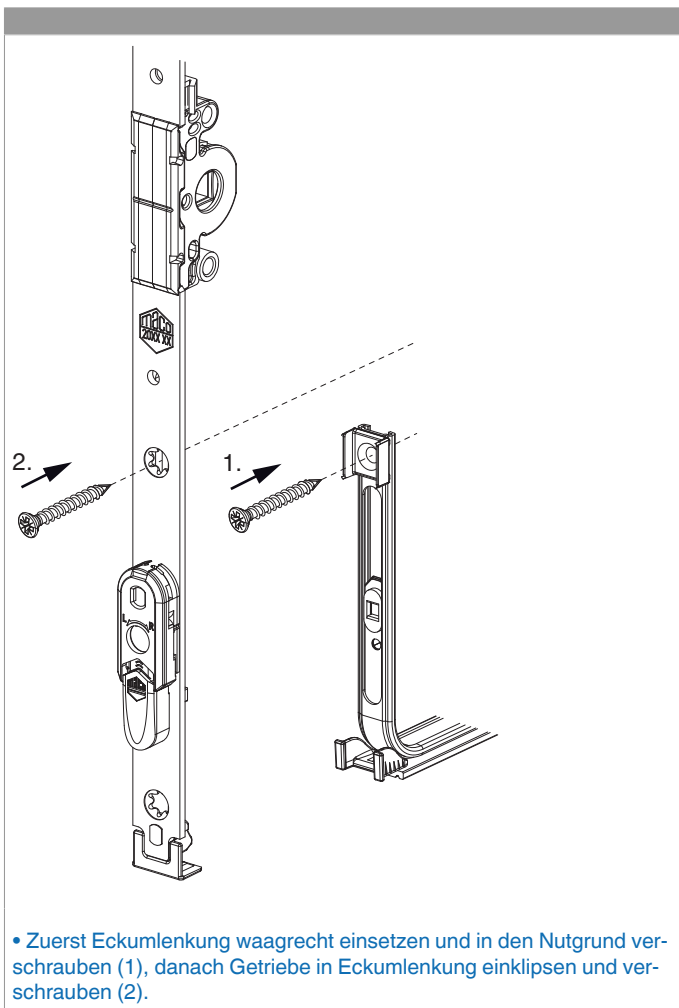
Klipsverbindung aushängen



Zahnkastenverbindung



Reihenfolge der Verschraubung



Anpressdruckeinstellung

i.S Zapfen und Verschlusszapfen

