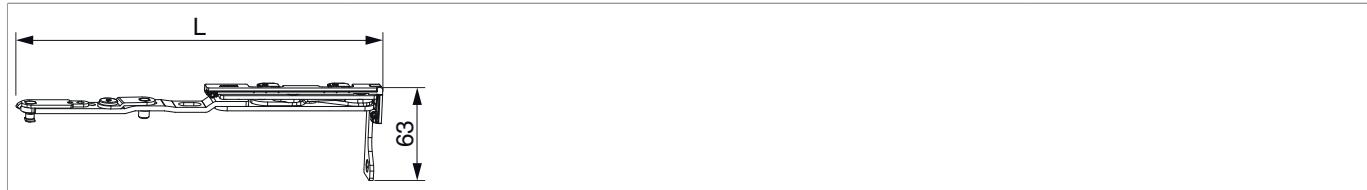




250409 - Kippbandarm mit Lager Multi Power Alu 14/18 9V FFH 255-1.200 links silber

Technische Zeichnung



Silber	Alu 14/18	links	9V	L			No
250409	1			240	255 - 1.200	80	10

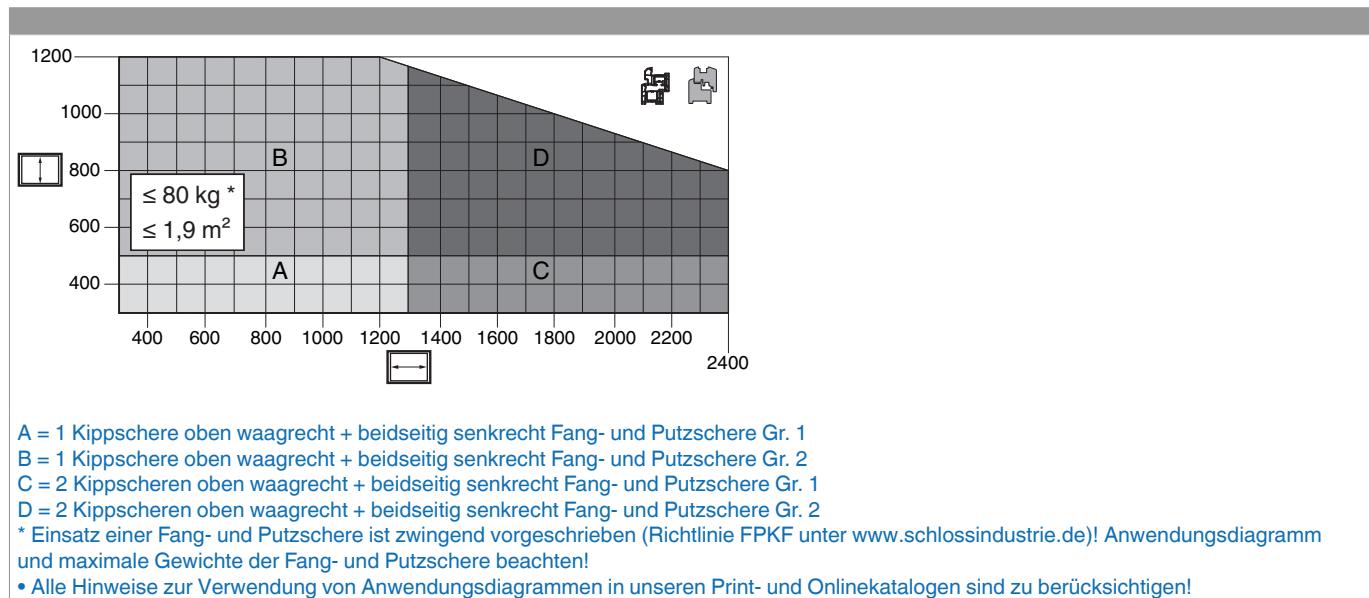
¹⁾ Richtlinie FPKF (Fang- und Putzschere) der Gütegemeinschaft Schlosser und Beschläge e.V. beachten (www.schlossindustrie.de)!

²⁾ FFB max. 2400 mm. Der Flügel muss stabilisiert werden, z.B.: verkleben.

Schraubpositionstabelle

No		1	2	3	4	5	
250409	1				51		

Anwendungsdiagramme



A = 1 Kippschere oben waagrecht + beidseitig senkrecht Fang- und Putzschere Gr. 1

B = 1 Kippschere oben waagrecht + beidseitig senkrecht Fang- und Putzschere Gr. 2

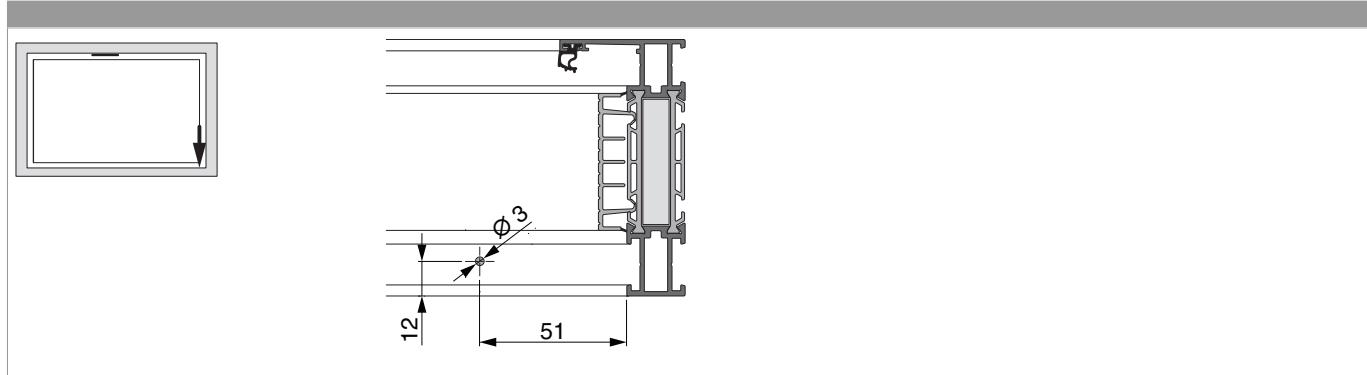
C = 2 Kippscheren oben waagrecht + beidseitig senkrecht Fang- und Putzschere Gr. 1

D = 2 Kippscheren oben waagrecht + beidseitig senkrecht Fang- und Putzschere Gr. 2

* Einsatz einer Fang- und Putzschere ist zwingend vorgeschrieben (Richtlinie FPKF unter www.schlossindustrie.de)! Anwendungsdiagramm und maximale Gewichte der Fang- und Putzschere beachten!

• Alle Hinweise zur Verwendung von Anwendungsdiagrammen in unseren Print- und Onlinekatalogen sind zu berücksichtigen!

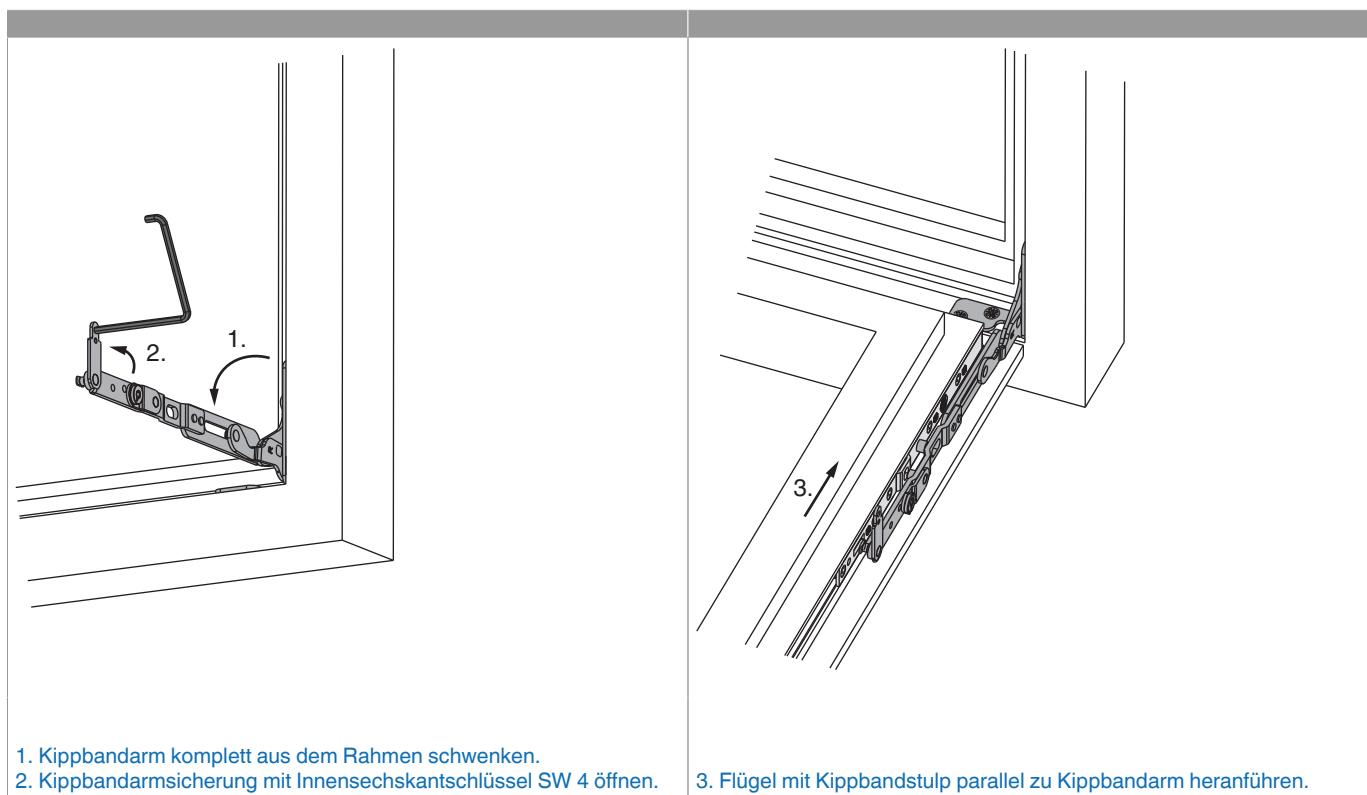
Bohrbild

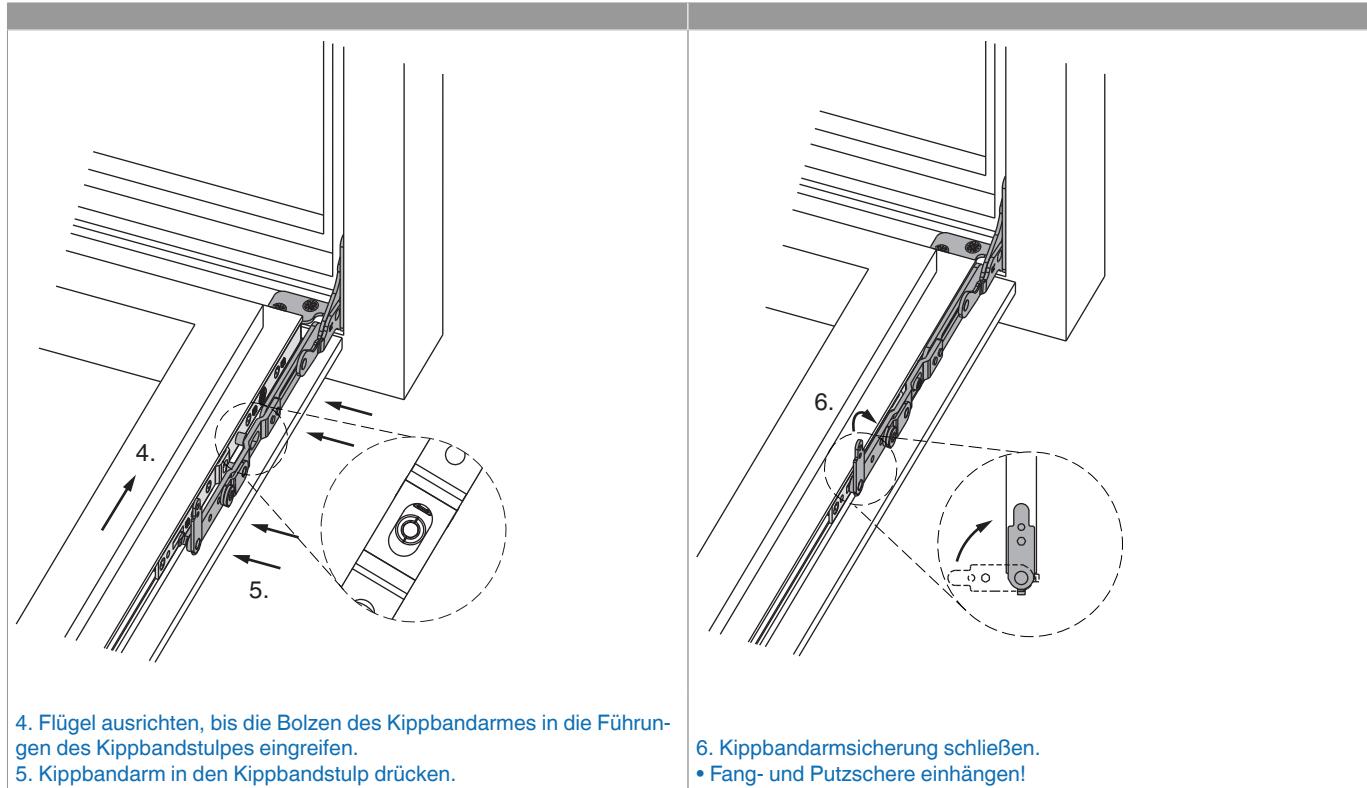


Einhängen des Flügels



Die nachfolgenden Schritte müssen immer an beiden Kipplagern ausgeführt werden! Am besten durch zwei Personen!

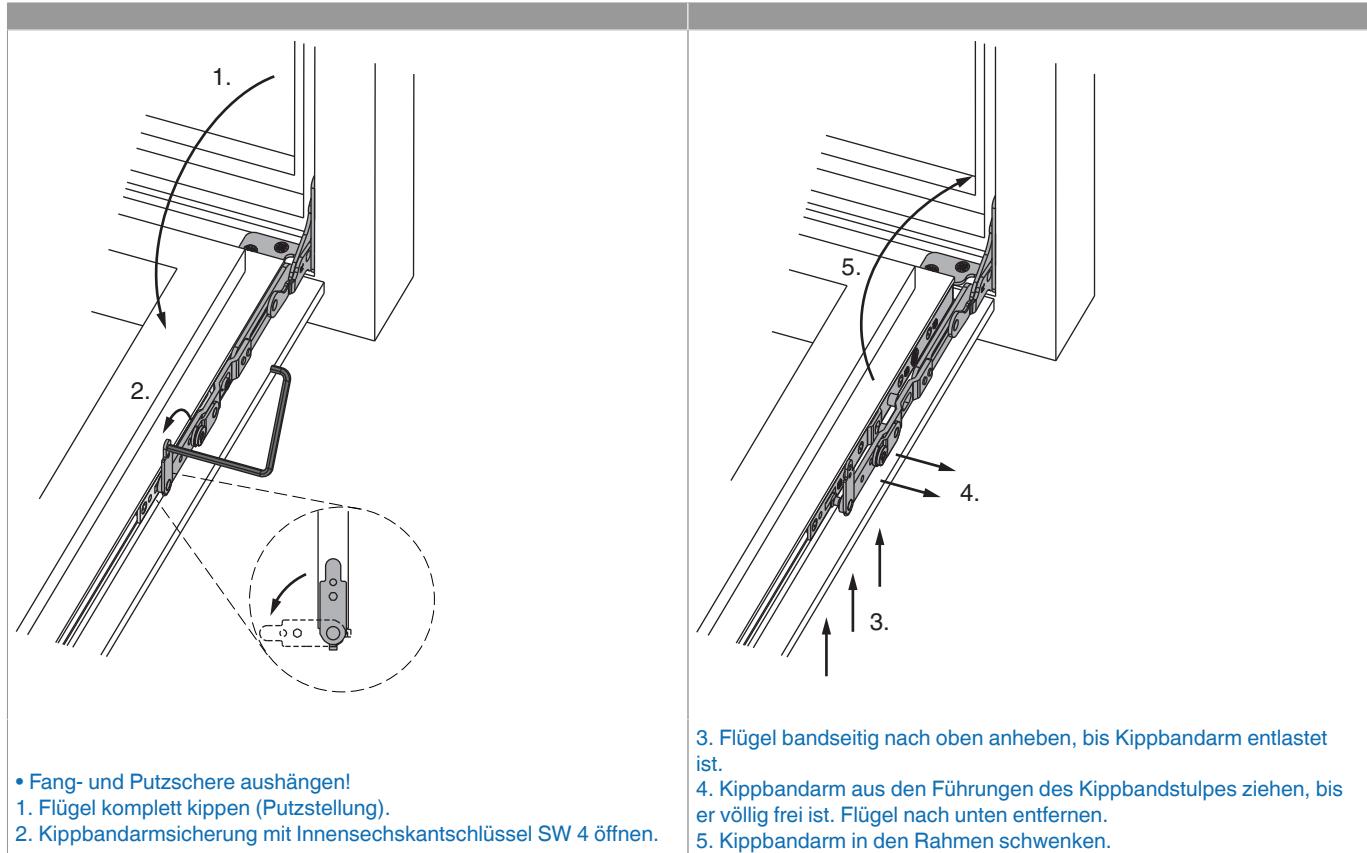




Aushängen des Flügels

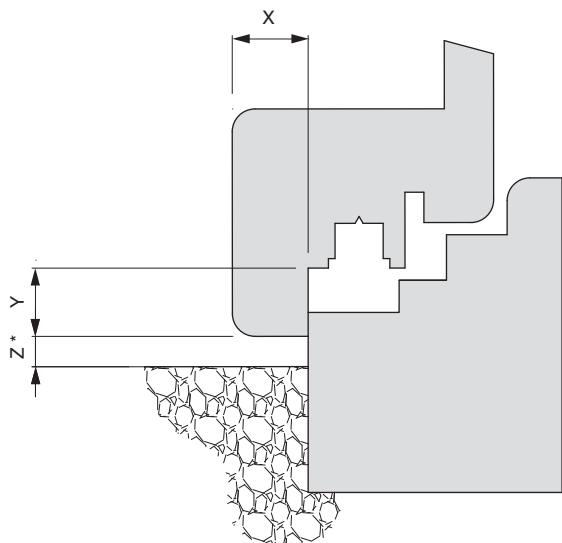


Die nachfolgenden Schritte müssen immer an beiden Kipplagern ausgeführt werden! Am besten durch zwei Personen!



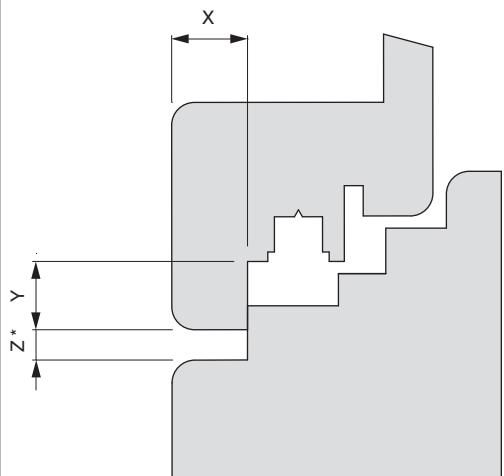
Freimaßangaben

Freimaß bandseitig für aufschlagendes Profil



* Mindestfreimaß ist von der Ausführung des Überschlags (Radius, Lackstärke, ...) abhängig. Die Werte für Z in der Tabelle sind ohne Berücksichtigung von Toleranzen. Wir empfehlen immer vorab eine kundenseitige Überprüfung des verwendeten Profils!

Freimaß bandseitig für flächenbündiges Profil

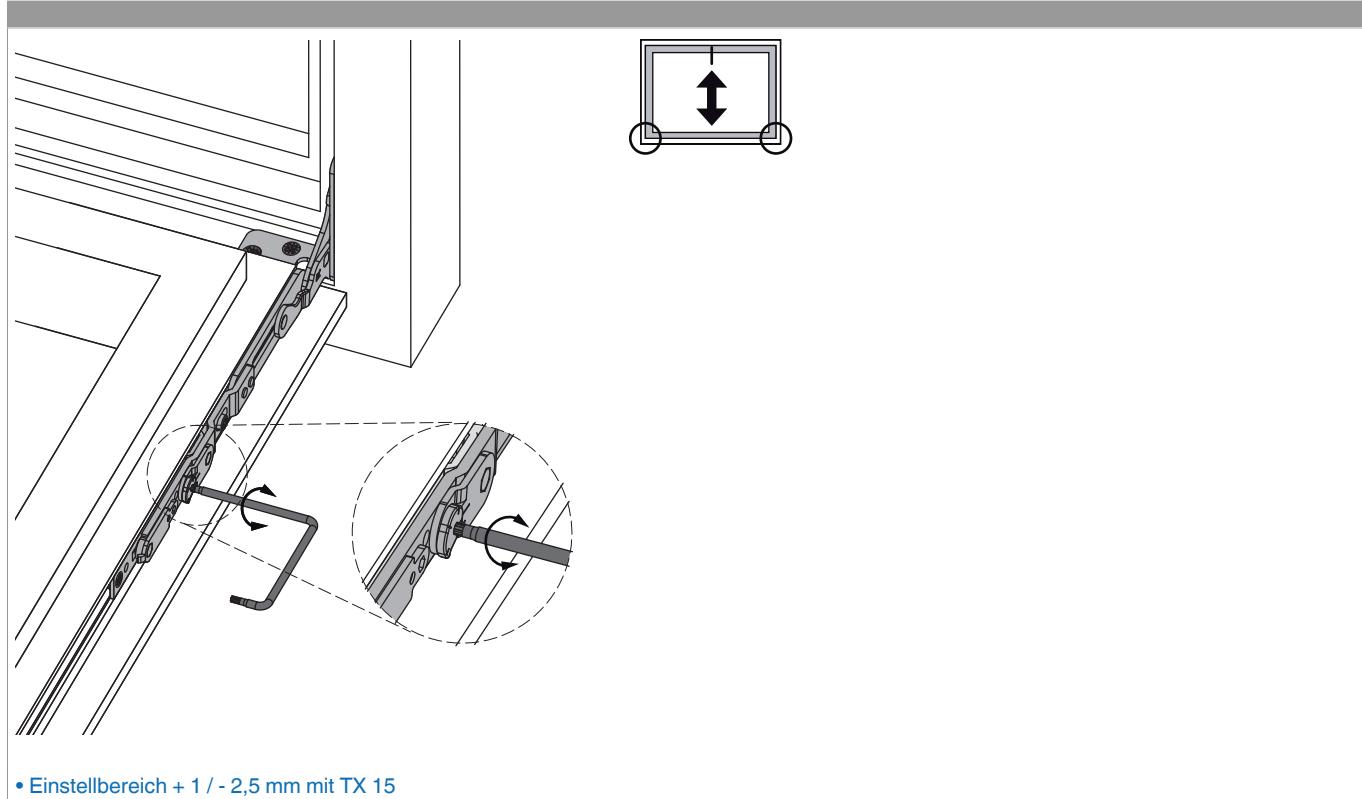


* Mindestfreimaß ist von der Ausführung des Überschlags (Radius, Lackstärke, ...) abhängig. Die Werte für Z in der Tabelle sind ohne Berücksichtigung von Toleranzen. Wir empfehlen immer vorab eine kundenseitige Überprüfung des verwendeten Profils!

Werte für Z

		X								
		16	17	18	19	20	21	22	23	24
Y	18	4	4	4	6	7	8	9	10	12
	20	4	4	4	4	5	6	7	8	10
	22	4	4	4	4	4	5	6	7	8

Höheneinstellung



Anpressdruckeinstellung

