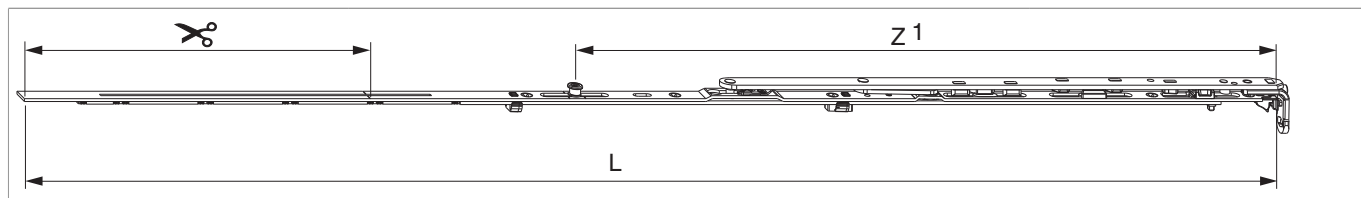




## 236623 - MM Winkelbandschere KD AS/DTuni/PVC 1050 mit 1 i.S. FFB 801-1.050 Tricoat-Evo

### Technische Zeichnung



						L		Nº
Tricoat-Evo	Schere montiert MM	1050	801 - 1.050		260	946,5	10	236623 <sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Ab FFB 1301 mm ist die Verwendung der Zweitschere vorgeschrieben.

### Schraubpositionstabelle

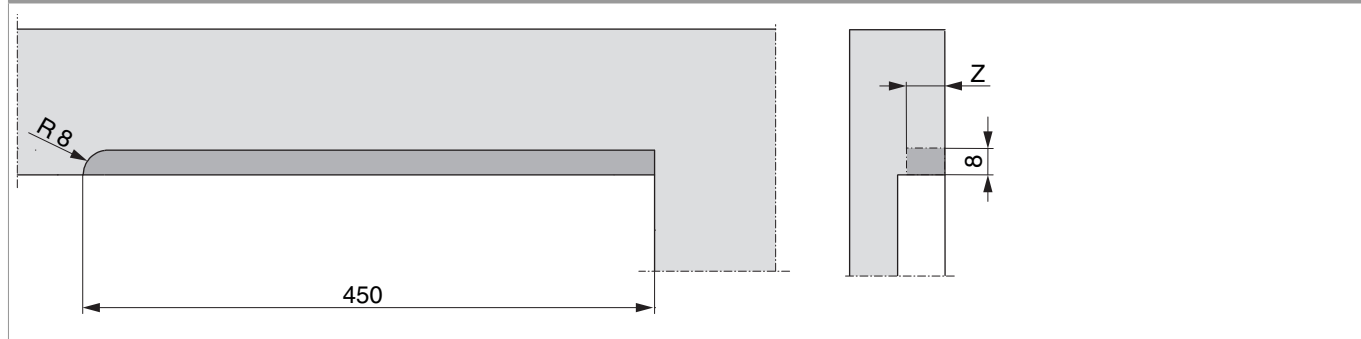
Nº		1	2	3	4	5	6	
236623	5	18,5	91,5	333	452	564		

### Zapfensitztable

Nº		Z1	
236623	1	528	

### Rahmenfräsung 4L für Scheren

Größe 1050 und 1300



	Z
9V	18
13V	22

## Stanzbild

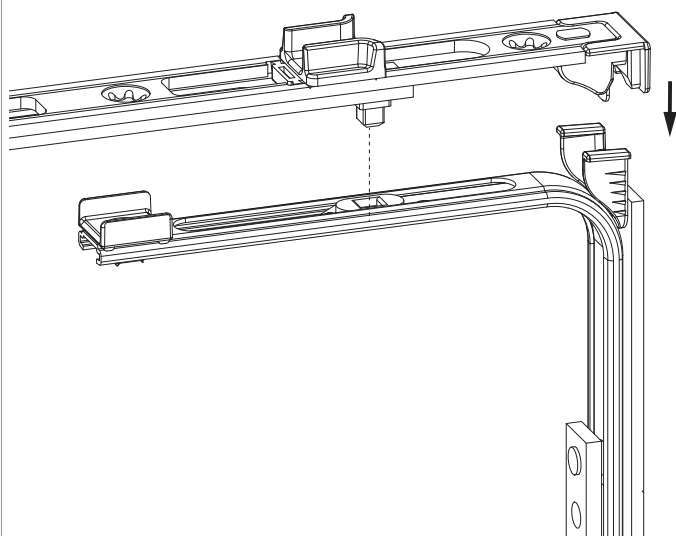


- Wir empfehlen die Schnittkanten von Tricoat-Evo Beschlagteilen mit dem Tricoat-Evo-Ausbesserungslack (Art. Nr. 373439) nachzubehandeln.

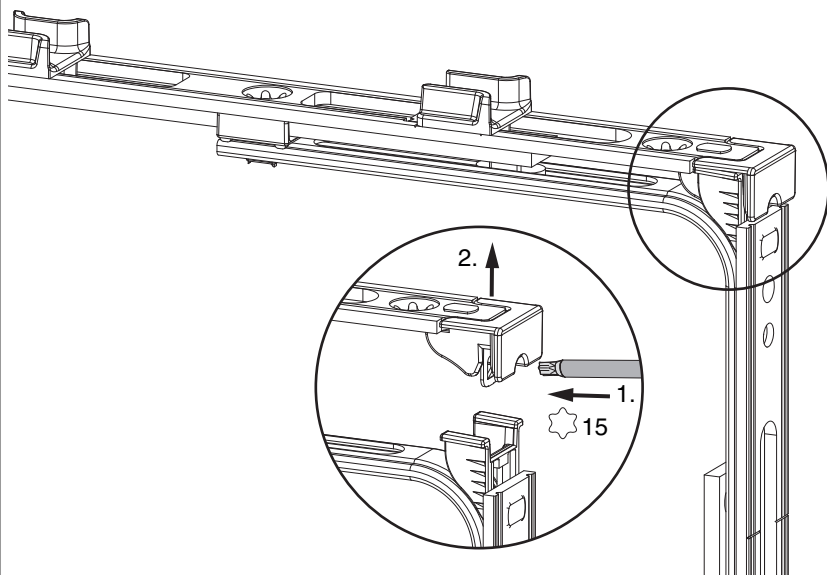
1. Stulp  
2. Riegel

## Klipsverbindung

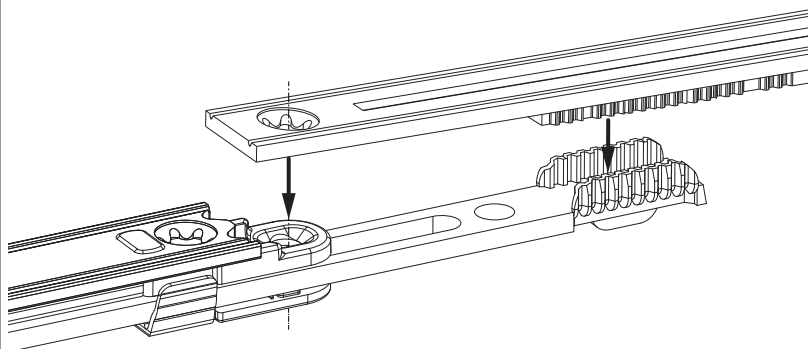
Klipsverbindung einhängen



#### Klipsverbindung aushängen

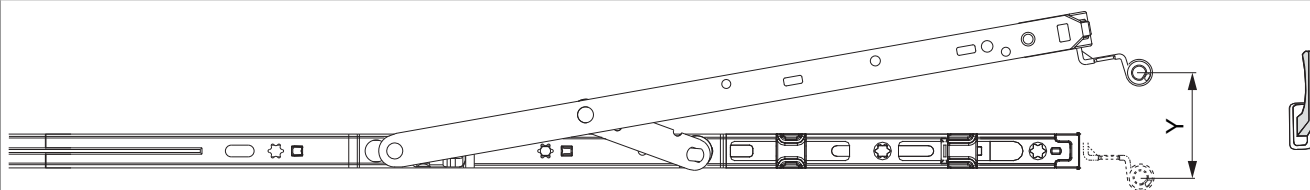


#### Zahnkassenverbindung




#### Kippweite

##### Kippstellung



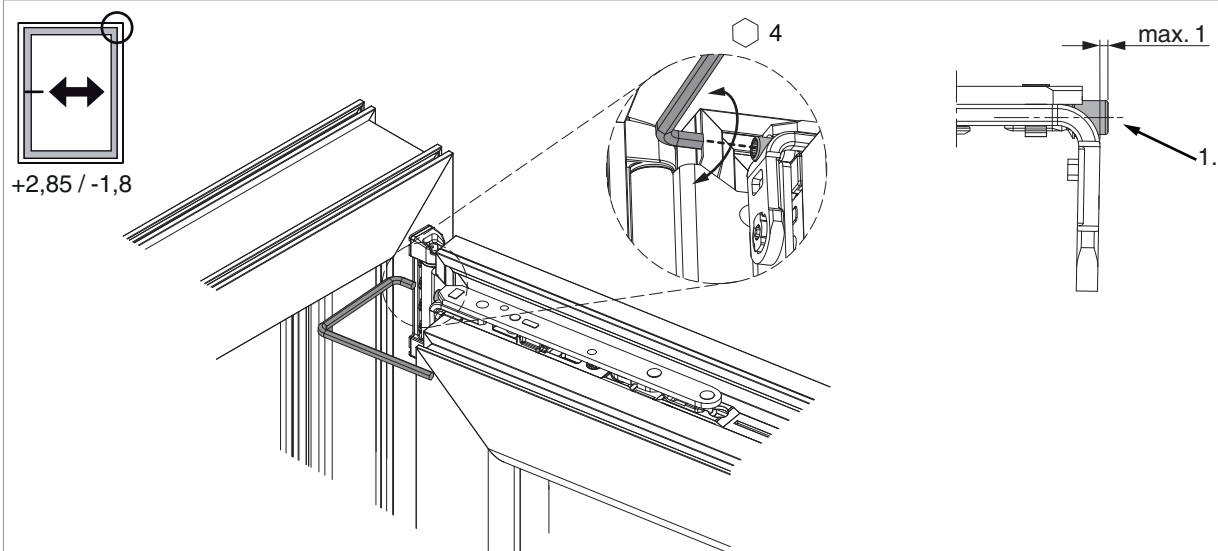


## 236623 - MM Winkelbandschere KD AS/DTuni/PVC 1050 mit 1 i.S. FFB 801-1.050 Tricoat-Evo

	Y
400	80
600	124
800	125
1050	127
1300	127

### Seiteneinstellung

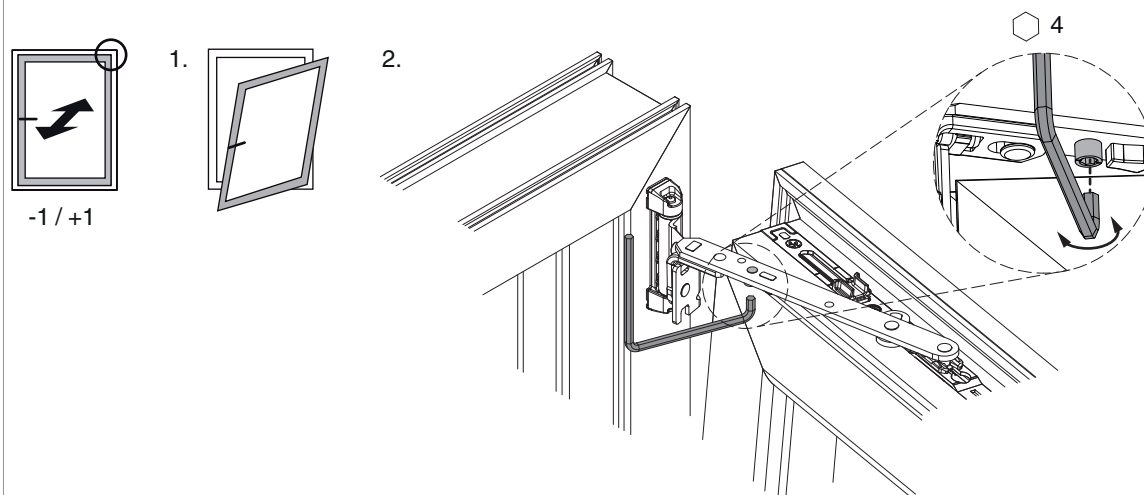
im Scherenarm



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

