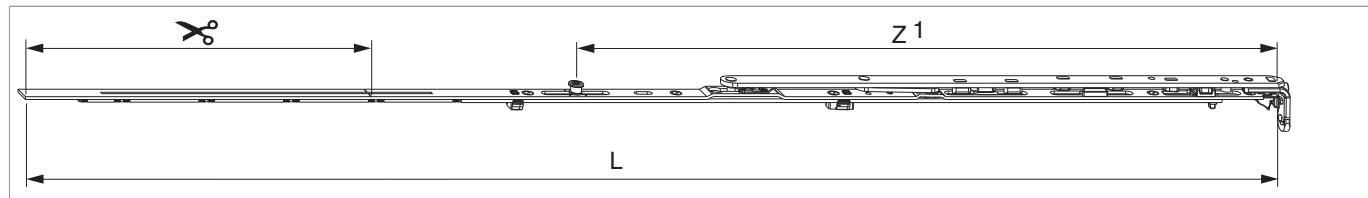




## 236623 - MM Winkelbandschere KD AS/DTuni/PVC 1050 mit 1 i.S. FFB 801-1.050 Tricoat-Evo

### Technische Zeichnung



Nº											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					

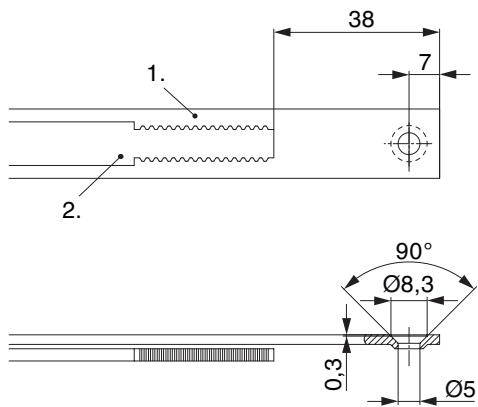
### Zapfensitztabelle

Nº		Z1	
236623	1	528	

### Rahmenfrässung 4L für Scheren

Größe 1050 und 1300	
9V	18
13V	22

## Stanzbild

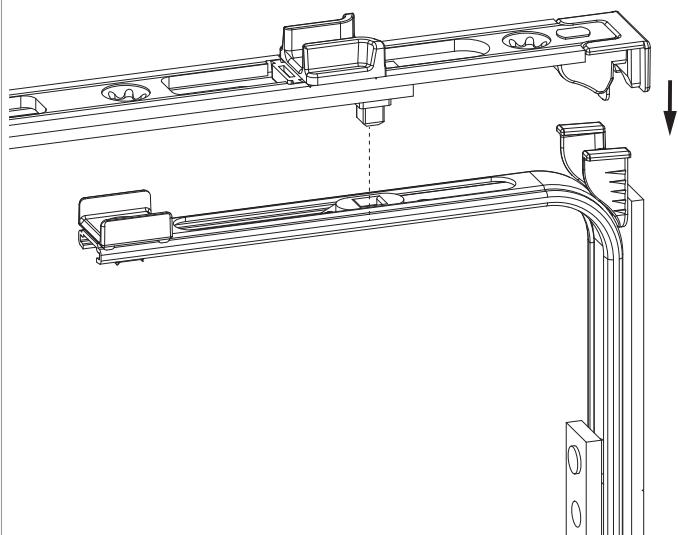


- Wir empfehlen die Schnittkanten von Tricoat-Evo Beschlagteilen mit dem Tricoat-Evo-Ausbesserungslack (Art. Nr. 373439) nachzubehandeln.

1. Stulp
2. Riegel

## Klipsverbindung

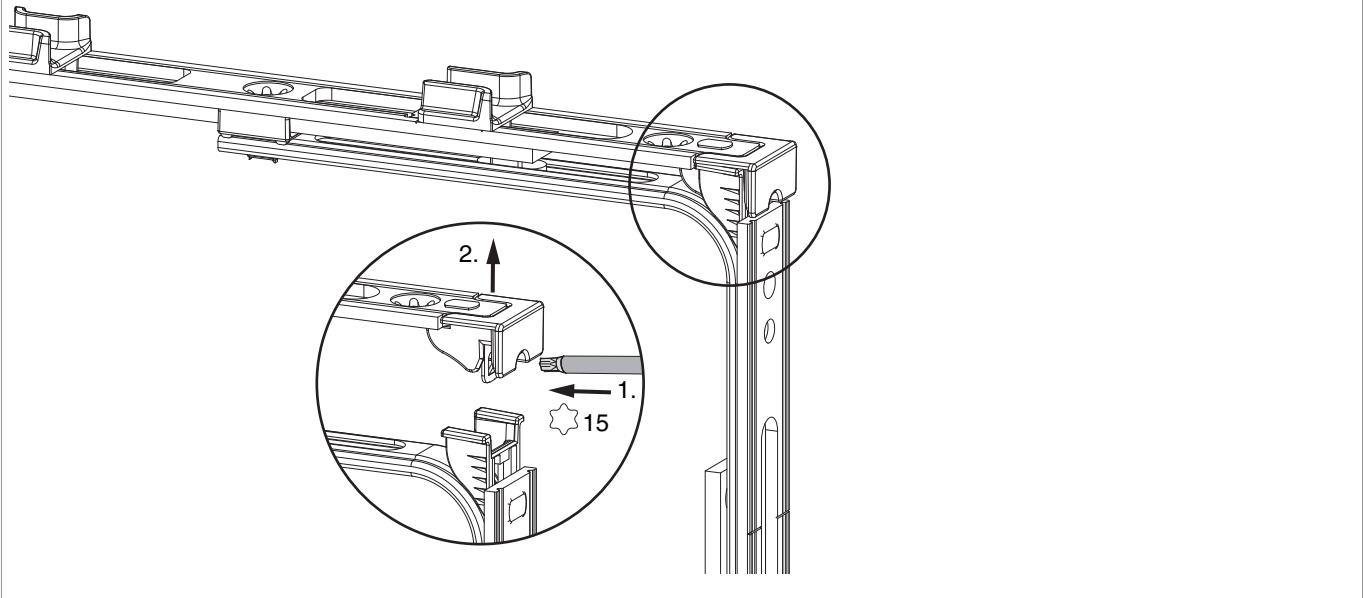
Klipsverbindung einhängen



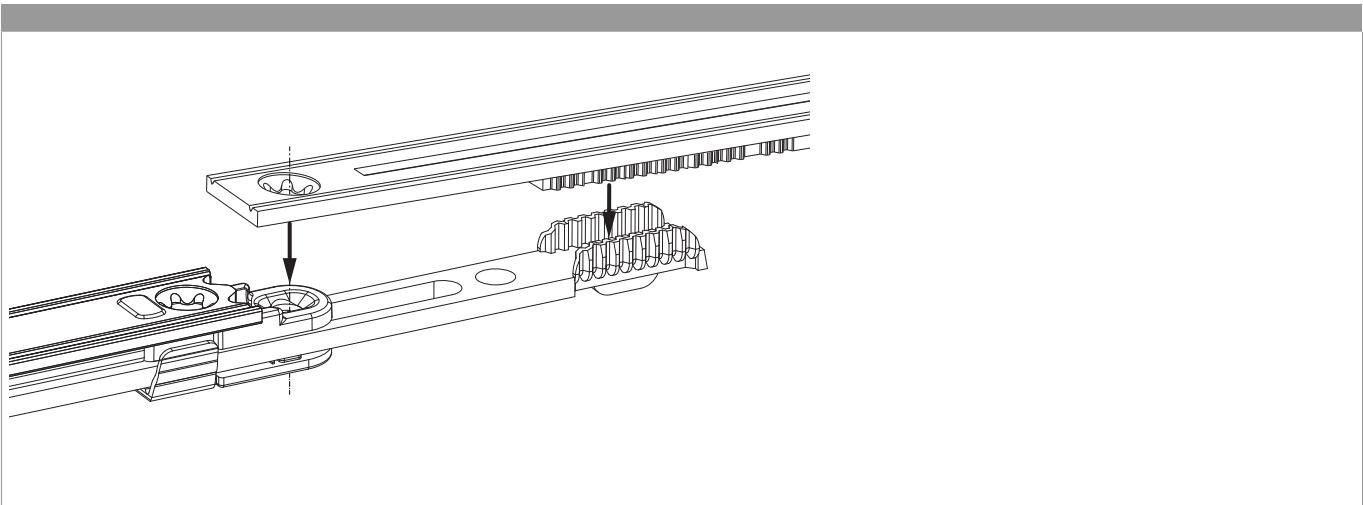


## 236623 - MM Winkelbandschere KD AS/DTuni/PVC 1050 mit 1 i.S. FFB 801-1.050 Tricoat-Evo

### Klipsverbindung aushängen

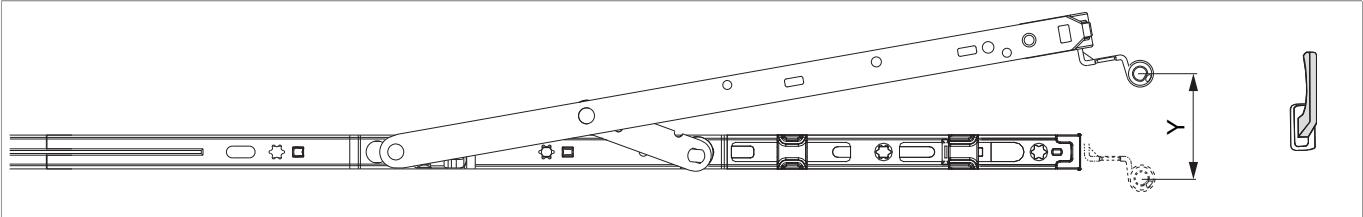


### Zahnkastenverbindung



### Kippweite

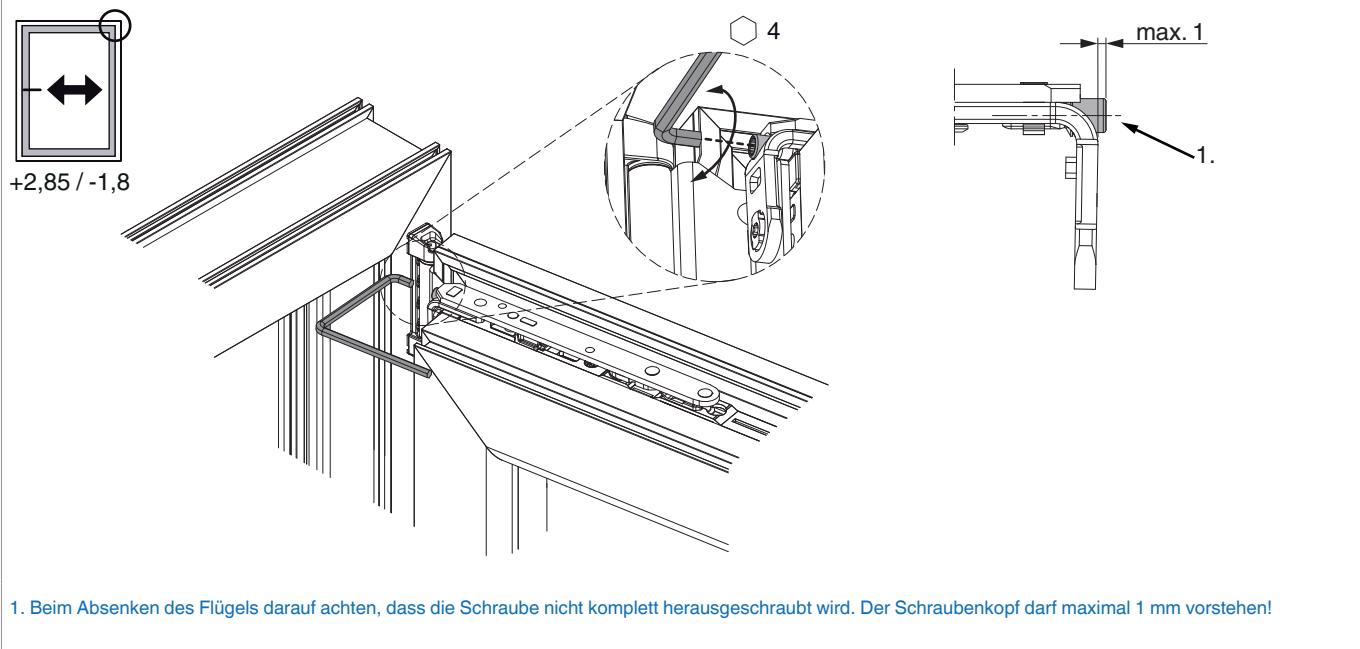
#### Kippstellung



	<b>Y</b>
400	80
600	124
800	125
1050	127
1300	127

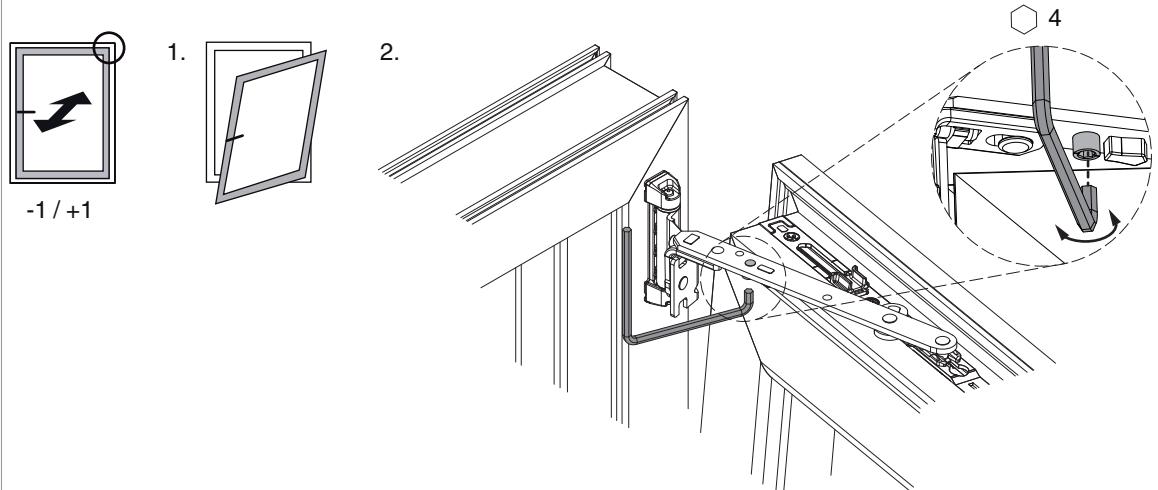
## Seiteneinstellung

im Scherenarm



## Anpressdruckeinstellung

im Scherenarm



i.S Zapfen und Verschlusszapfen

