



## 236610 - MM Winkelbandschere DK AS/DTuni/PVC ohne Sparlüftung 600 ohne Zapfen FFB 401-600 Tricoat-Evo

### Technische Zeichnung



Tricoat-Evo	Schere montiert MM	600	401 - 600	321 - 490	210	496,5	20	Nº
								236610

### Schraubpositionstabelle

Nº		1	2	3	4	5	6	
236610	3	18,5	170	180				

### Zapfensitztabelle

Nº		Z1	
236610	0		

### Rahmenfrässung 4L für Scheren

Größe 600	
9V	18
13V	22



## 236610 - MM Winkelbandschere DK AS/DTuni/PVC ohne Sparlüftung 600 ohne Zapfen FFB 401-600 Tricoat-Evo

### Stanzbild

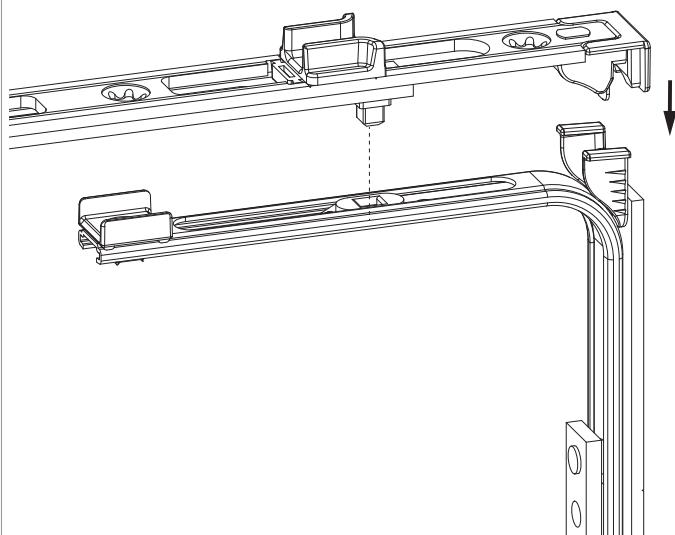


- Wir empfehlen die Schnittkanten von Tricoat-Evo Beschlagteilen mit dem Tricoat-Evo-Ausbesserungslack (Art. Nr. 373439) nachzubehandeln.

1. Stulp
2. Riegel

### Klipsverbindung

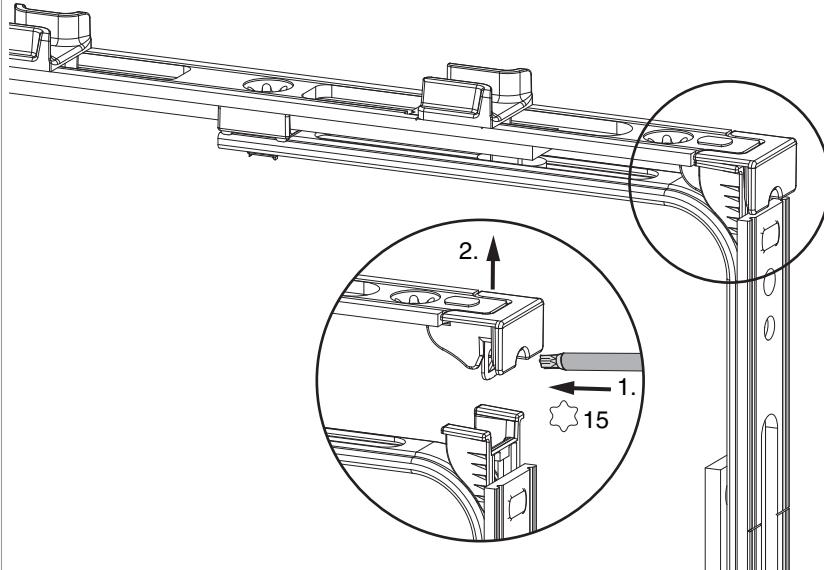
Klipsverbindung einhängen



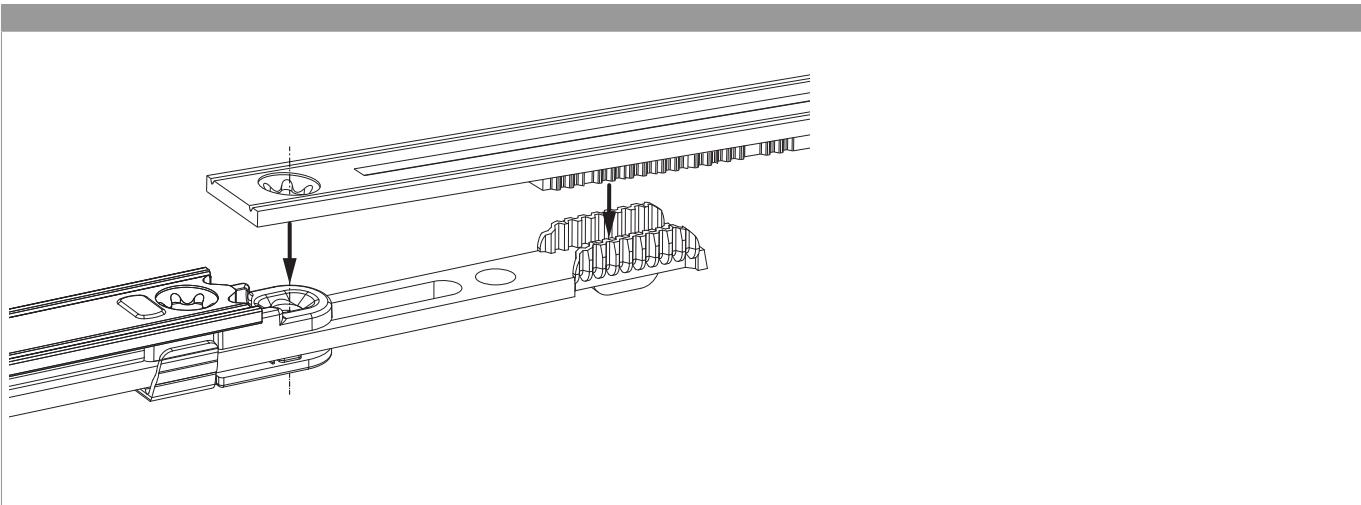


## 236610 - MM Winkelbandschere DK AS/DTuni/PVC ohne Sparlüftung 600 ohne Zapfen FFB 401-600 Tricoat-Evo

### Klipsverbindung aushängen

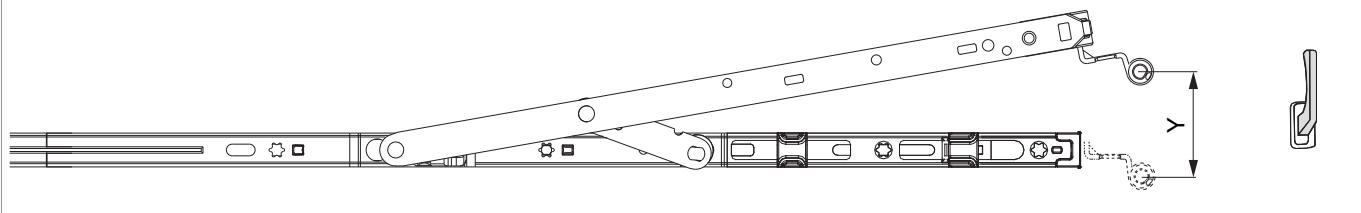


### Zahnkastenverbindung



### Kippweite

#### Kippstellung

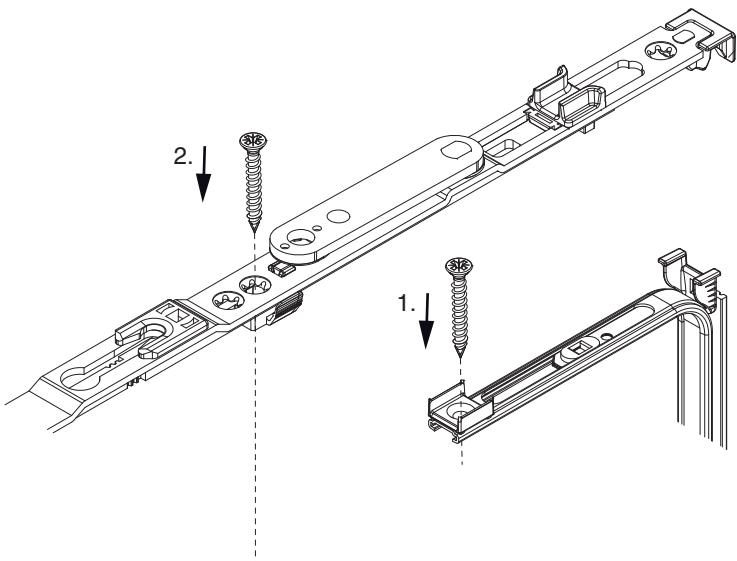




## 236610 - MM Winkelbandschere DK AS/DTuni/PVC ohne Sparlüftung 600 ohne Zapfen FFB 401-600 Tricoat-Evo

	Y
400	80
600	124
800	125
1050	127
1300	127

### Reihenfolge der Verschraubung



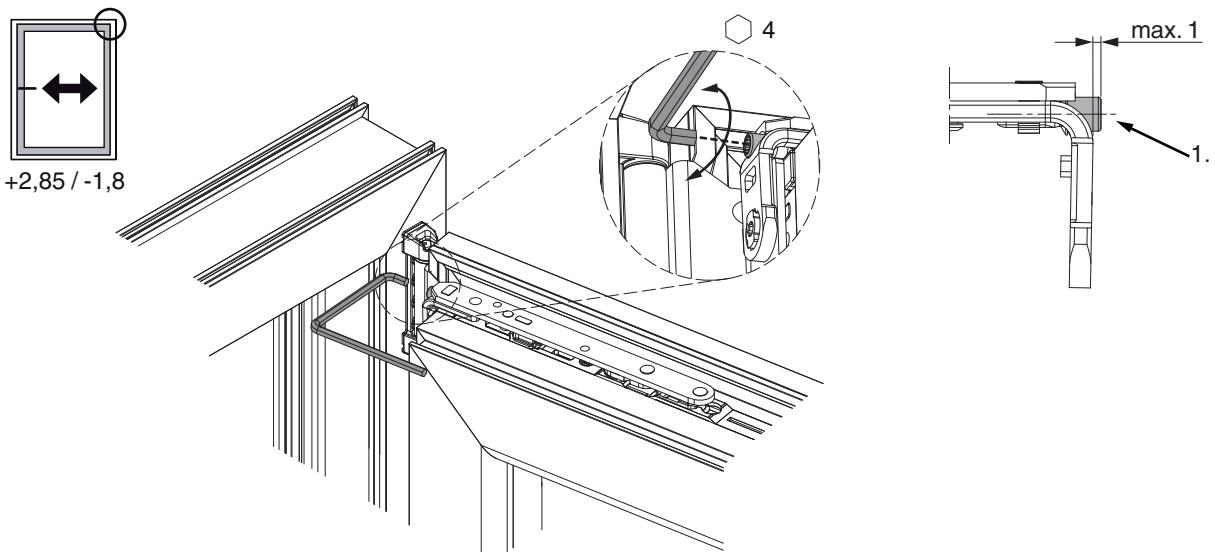
Zuerst Eckumlenkung senkrecht einsetzen und in den Nutgrund verschrauben (1), danach Scherenstulp in Eckumlenkung einklippen und verschrauben (2).



## 236610 - MM Winkelbandschere DK AS/DTuni/PVC ohne Sparlüftung 600 ohne Zapfen FFB 401-600 Tricoat-Evo

### Seiteneinstellung

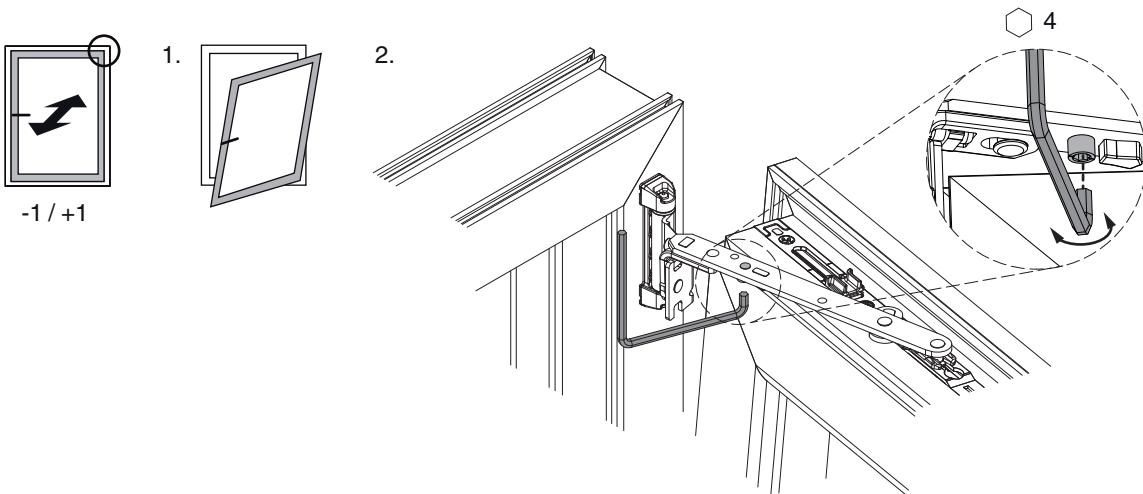
im Scherenarm



1. Beim Absenken des Flügels darauf achten, dass die Schraube nicht komplett herausgeschraubt wird. Der Schraubenkopf darf maximal 1 mm vorstehen!

### Anpressdruckeinstellung

im Scherenarm





236610 - MM Winkelbandschere DK AS/DTuni/PVC ohne  
Sparlüftung 600 ohne Zapfen FFB 401-600 Tricoat-Evo

i.S Zapfen und Verschlusszapfen

