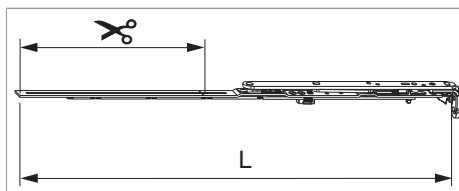




236610 - MM Winkelbandschere DK AS/DTuni/PVC ohne Sparlüftung 600 ohne Zapfen FFB 401-600 Tricoat-Evo

Technische Zeichnung



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

Schraubpositionstabelle

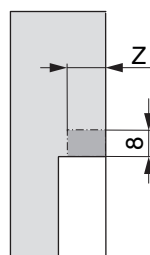
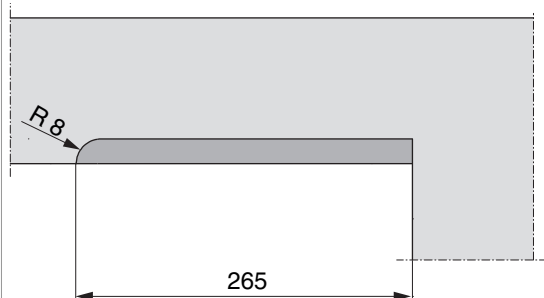
Nº		1	2	3	4	5	6	
236610	3	18,5	170	180				

Zapfensitztable

Nº		Z1	
236610	0		

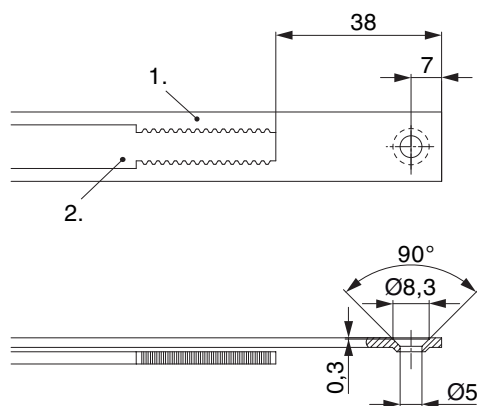
Rahmenfräsung 4L für Scheren

Größe 600



	Z
9V	18
13V	22

Stanzbild

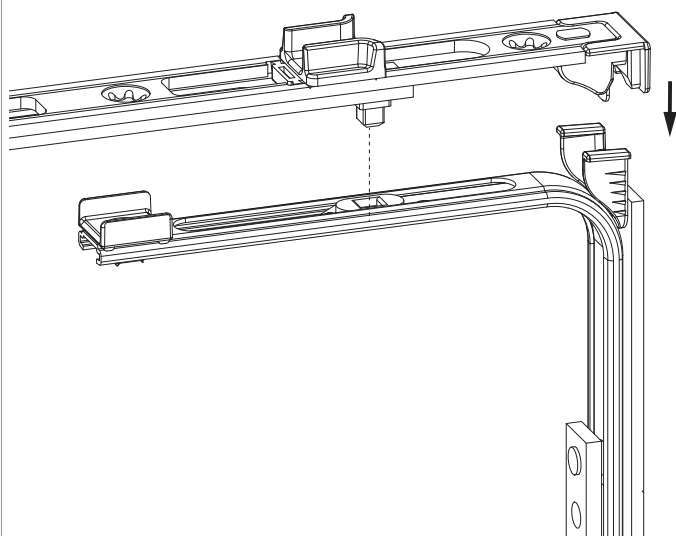


- Wir empfehlen die Schnittkanten von Tricoat-Evo Beschlagteilen mit dem Tricoat-Evo-Ausbesserungslack (Art. Nr. 373439) nachzubehandeln.

1. Stulp
2. Riegel

Klipsverbindung

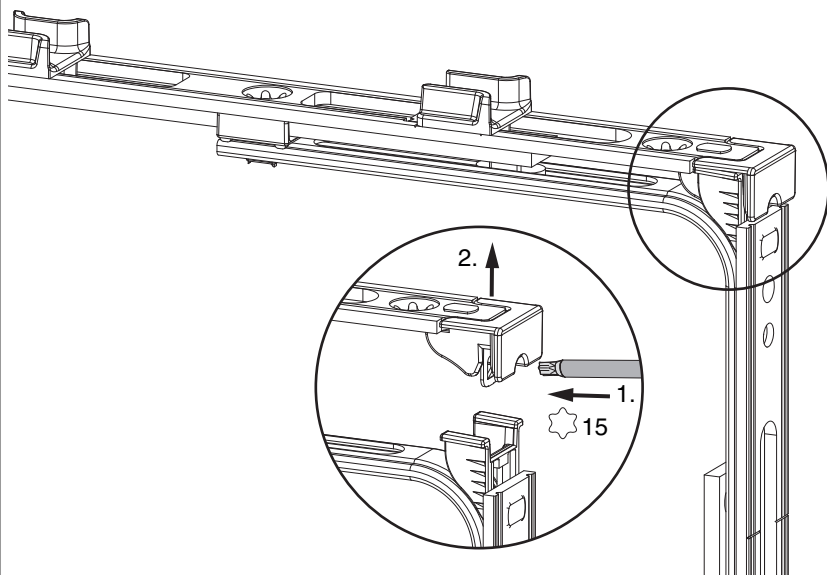
Klipsverbindung einhängen



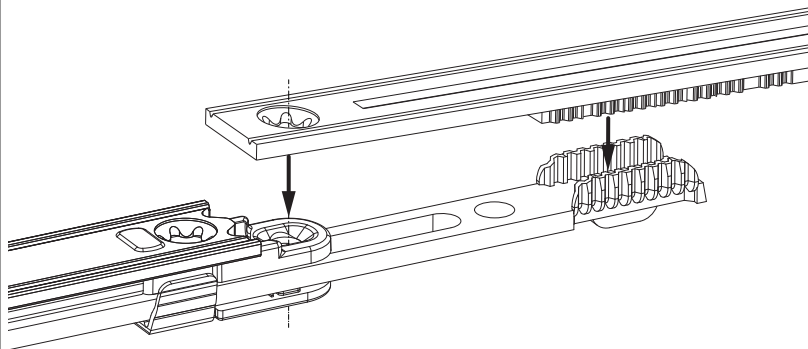


236610 - MM Winkelbandschere DK AS/DTuni/PVC ohne Sparlüftung 600 ohne Zapfen FFB 401-600 Tricoat-Evo

Klipsverbindung aushängen

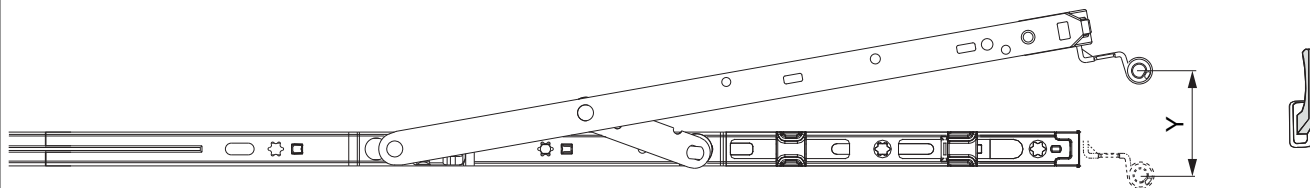


Zahnkastenverbindung




Kippweite

Kippstellung

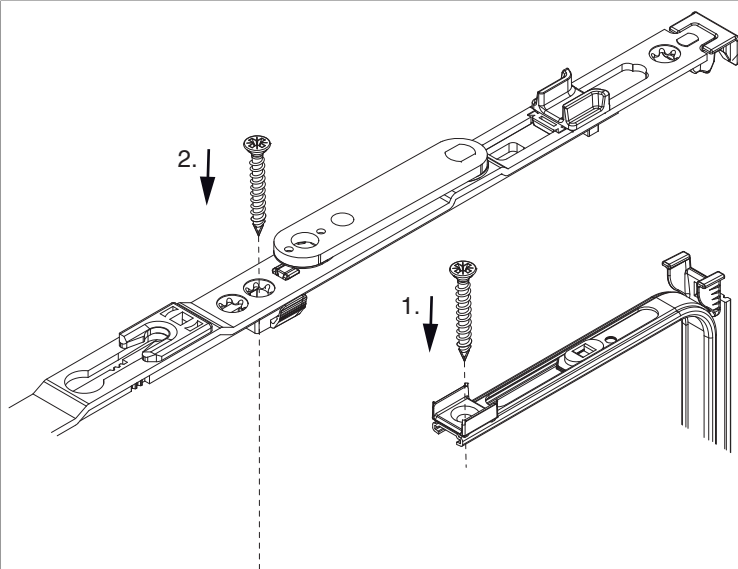




236610 - MM Winkelbandschere DK AS/DTuni/PVC ohne Sparlüftung 600 ohne Zapfen FFB 401-600 Tricoat-Evo

	Y
400	80
600	124
800	125
1050	127
1300	127

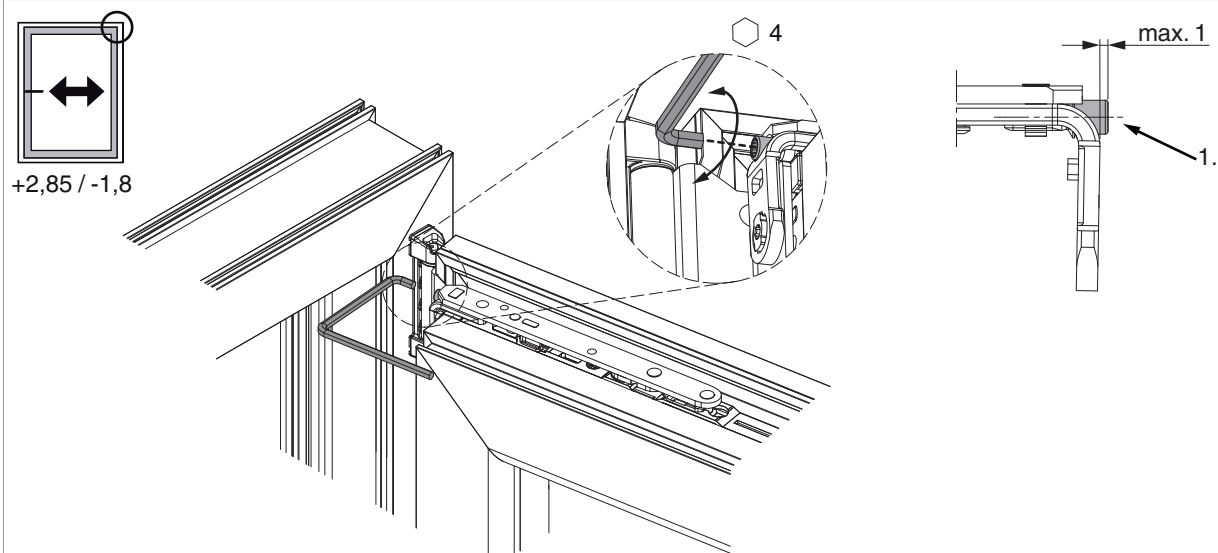
Reihenfolge der Verschraubung



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

Seiteneinstellung

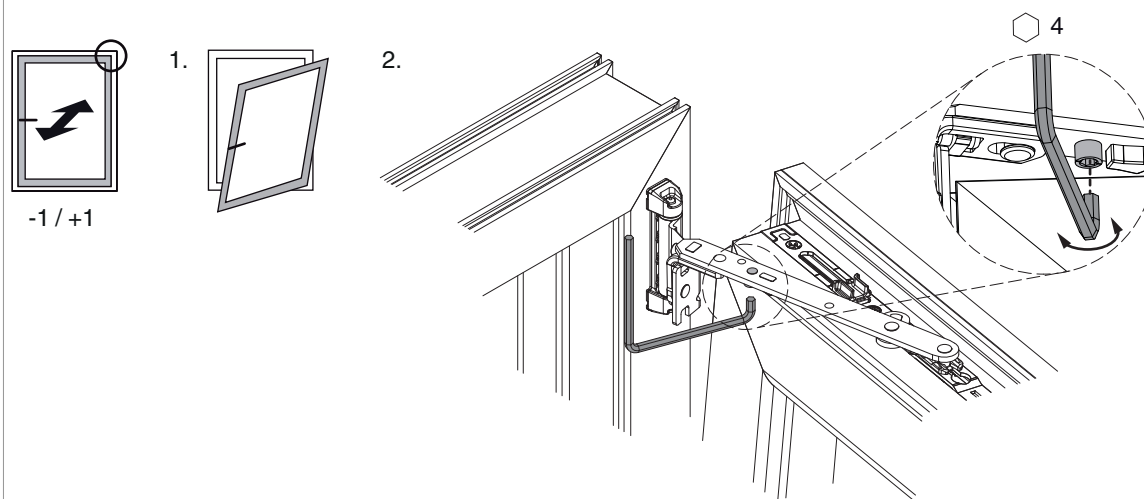
im Scherenarm



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

