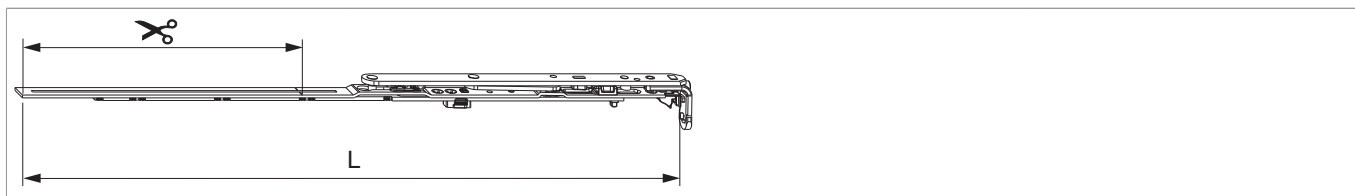




## 212078 - MM Winkelbandschere KD AS/DTuni/PVC 600 ohne Zapfen FFB 401-600 silber

### Technische Zeichnung



						<b>L</b>		<b>Nº</b>
Silber	Schere montiert MM	600	401 - 600	321 - 490	210	496,5	10	<a href="#">212078</a>

### Schraubpositionstabelle

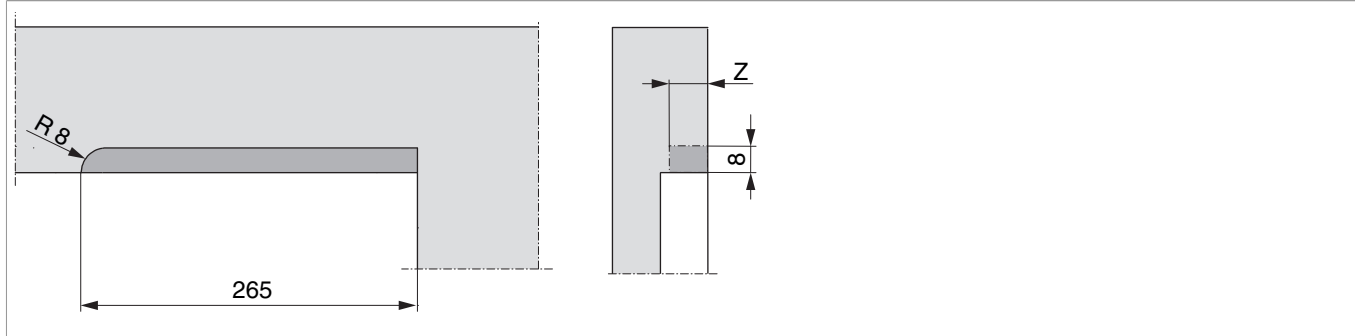
<b>Nº</b>		1	2	3	4	5	6	
<a href="#">212078</a>	3	18,5	170	180				

### Zapfensitztable

<b>Nº</b>		Z1	
<a href="#">212078</a>	0		

### Rahmenfräsung 4L für Scheren

Größe 600



	<b>Z</b>
9V	18
13V	22

## Stanzbild

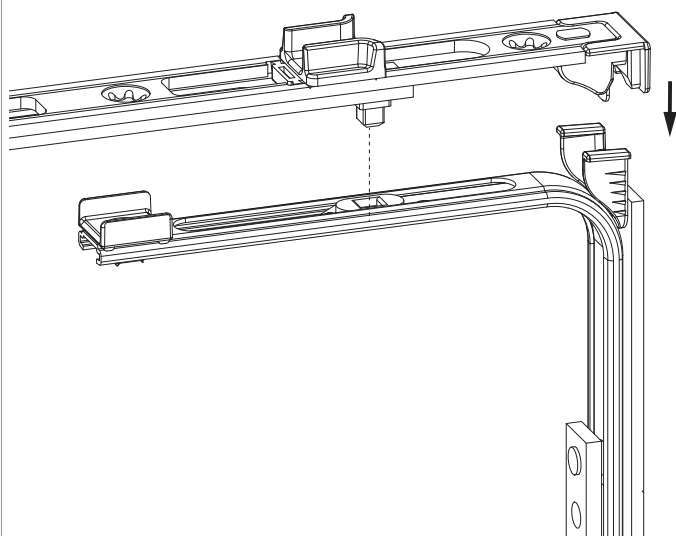


- Wir empfehlen die Schnittkanten von Tricoat-Evo Beschlagteilen mit dem Tricoat-Evo-Ausbesserungslack (Art. Nr. 373439) nachzubehandeln.

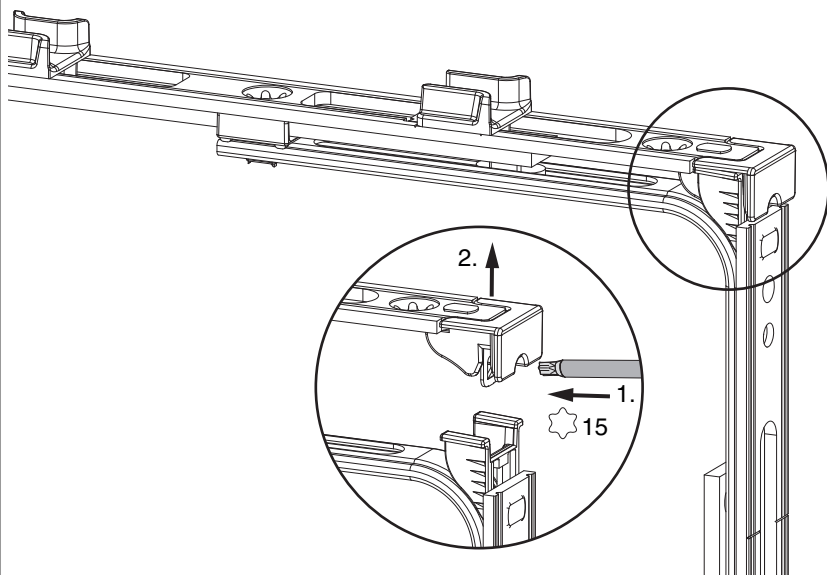
1. Stulp  
2. Riegel

## Klipsverbindung

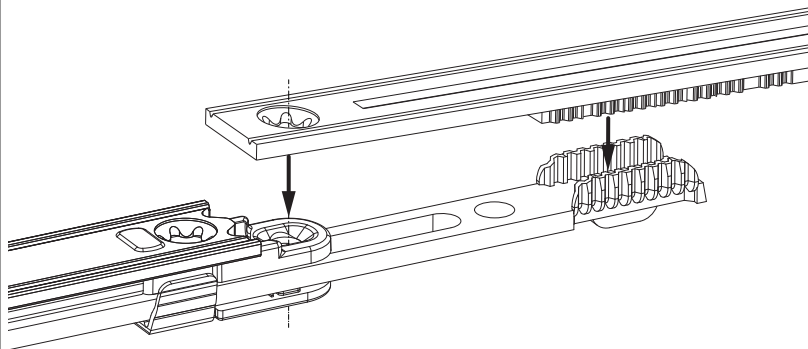
Klipsverbindung einhängen



#### Klipsverbindung aushängen

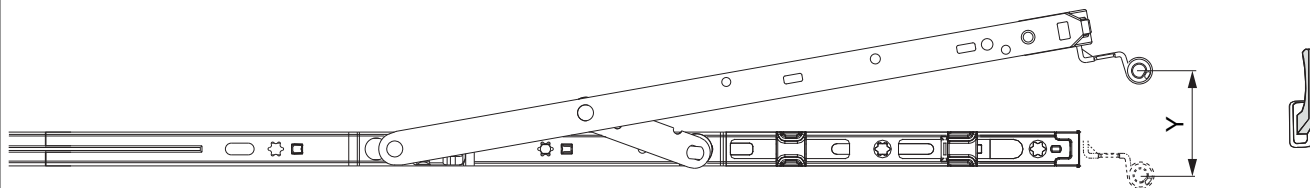


#### Zahnkassenverbindung




#### Kippweite

##### Kippstellung

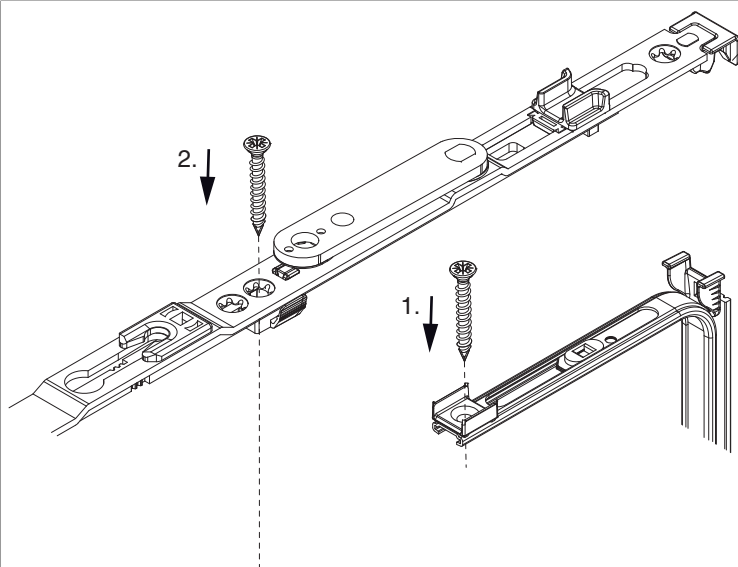




## 212078 - MM Winkelbandschere KD AS/DTuni/PVC 600 ohne Zapfen FFB 401-600 silber

	Y
400	80
600	124
800	125
1050	127
1300	127

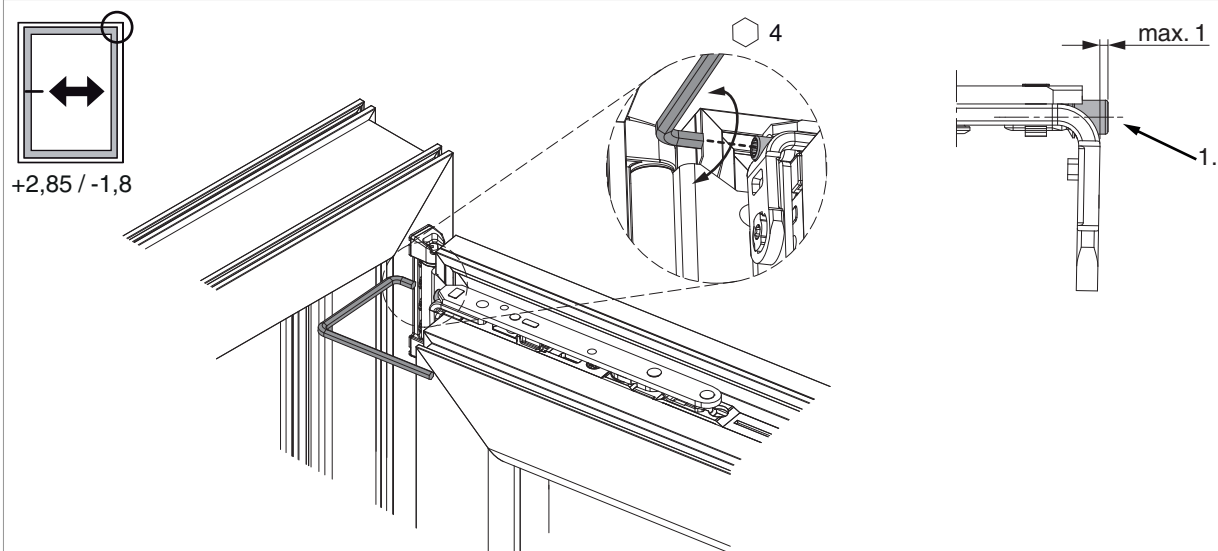
### Reihenfolge der Verschraubung



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

## Seiteneinstellung

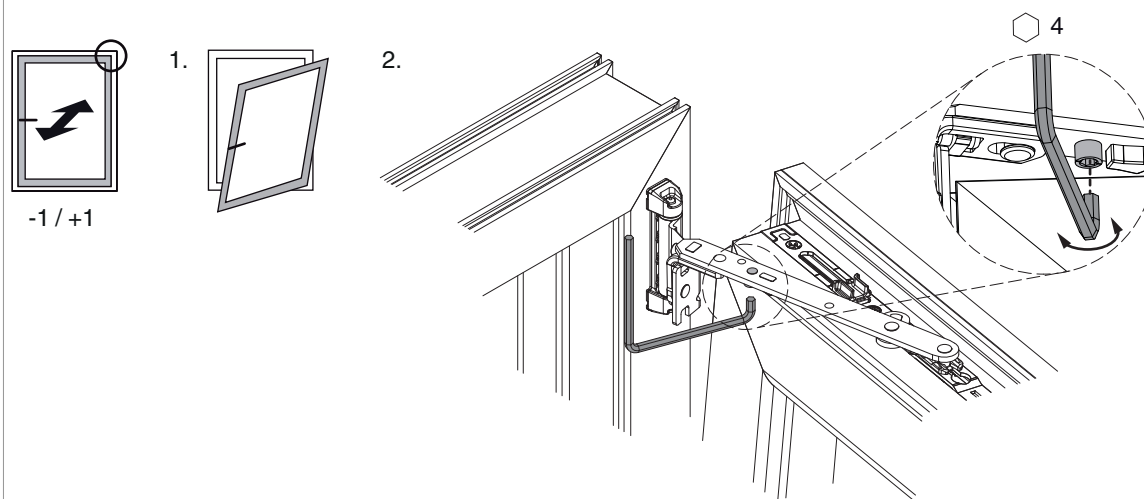
im Scherenarm



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

