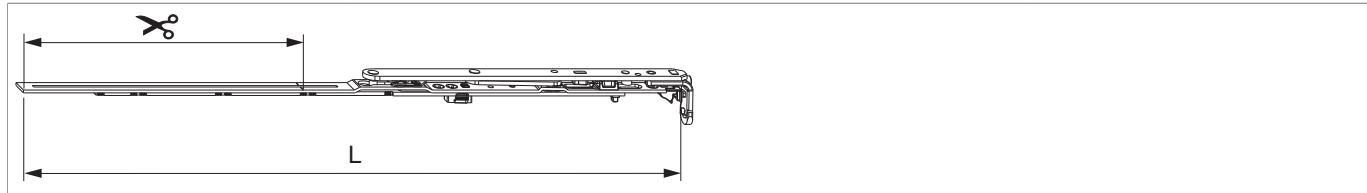


212078 - MM Winkelbandschere KD AS/DTuni/PVC 600 ohne Zapfen FFB 401-600 silber

Technische Zeichnung



Silber	Schere montiert MM	600	401 - 600	321 - 490	210	496,5	10	212078

Schraubpositionstabelle

Nº		1	2	3	4	5	6	
212078	3	18,5	170	180				

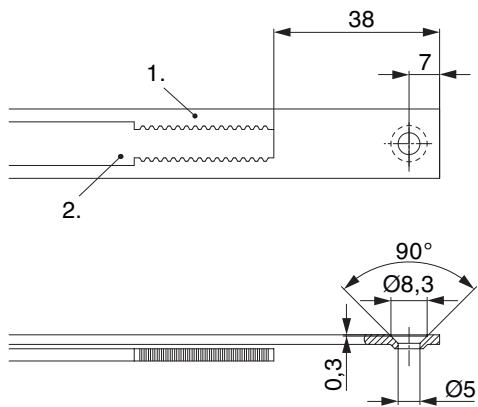
Zapfensitztabelle

Nº		Z1	
212078	0		

Rahmenfrästung 4L für Scheren

Größe 600	
9V	18
13V	22

Stanzbild

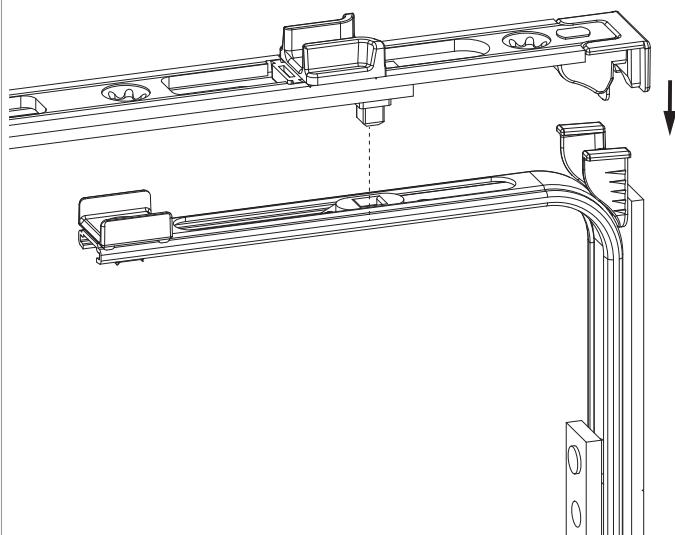


- Wir empfehlen die Schnittkanten von Tricoat-Evo Beschlagteilen mit dem Tricoat-Evo-Ausbesserungslack (Art. Nr. 373439) nachzubehandeln.

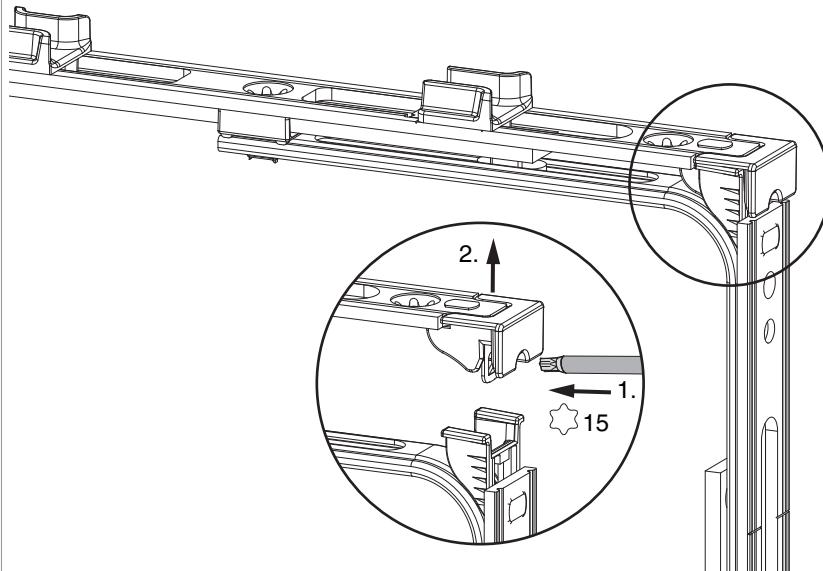
1. Stulp
2. Riegel

Klipsverbindung

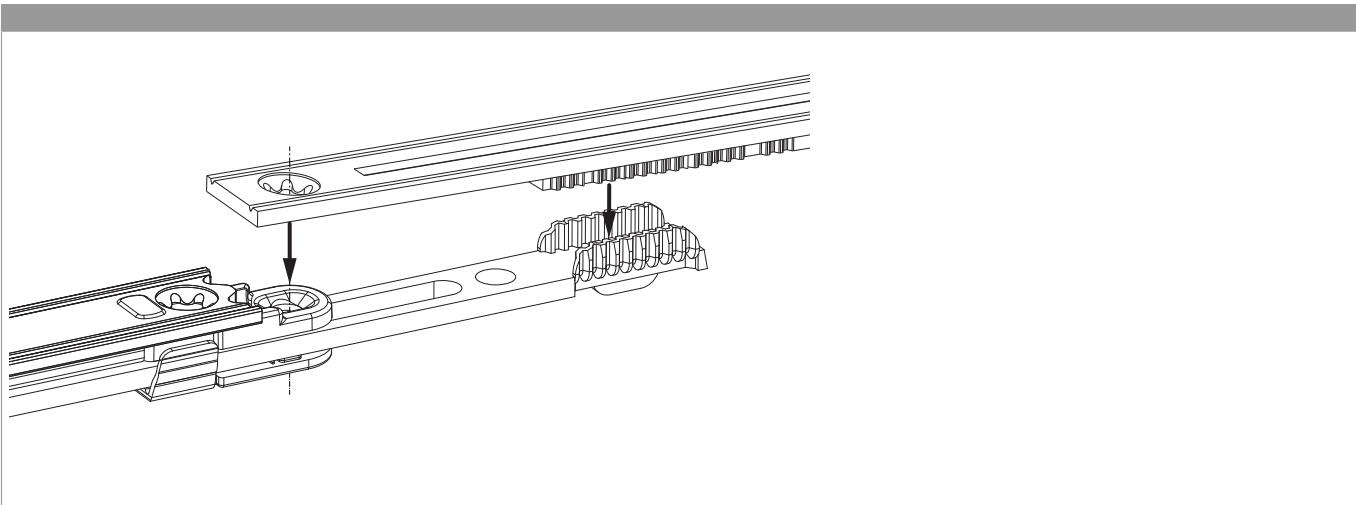
Klipsverbindung einhängen



Klipsverbindung aushängen

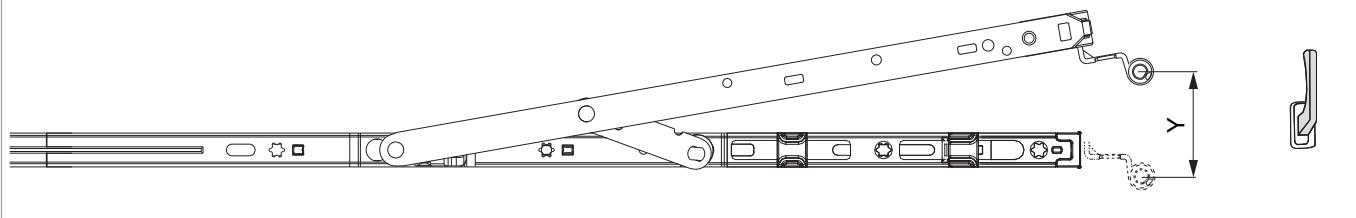


Zahnkastenverbindung



Kippweite

Kippstellung

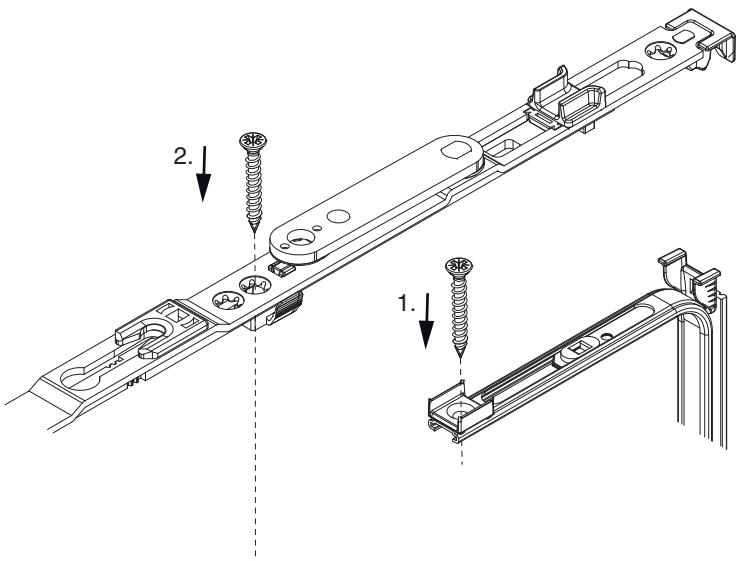




212078 - MM Winkelbandschere KD AS/DTuni/PVC 600 ohne Zapfen FFB 401-600 silber

	Y
400	80
600	124
800	125
1050	127
1300	127

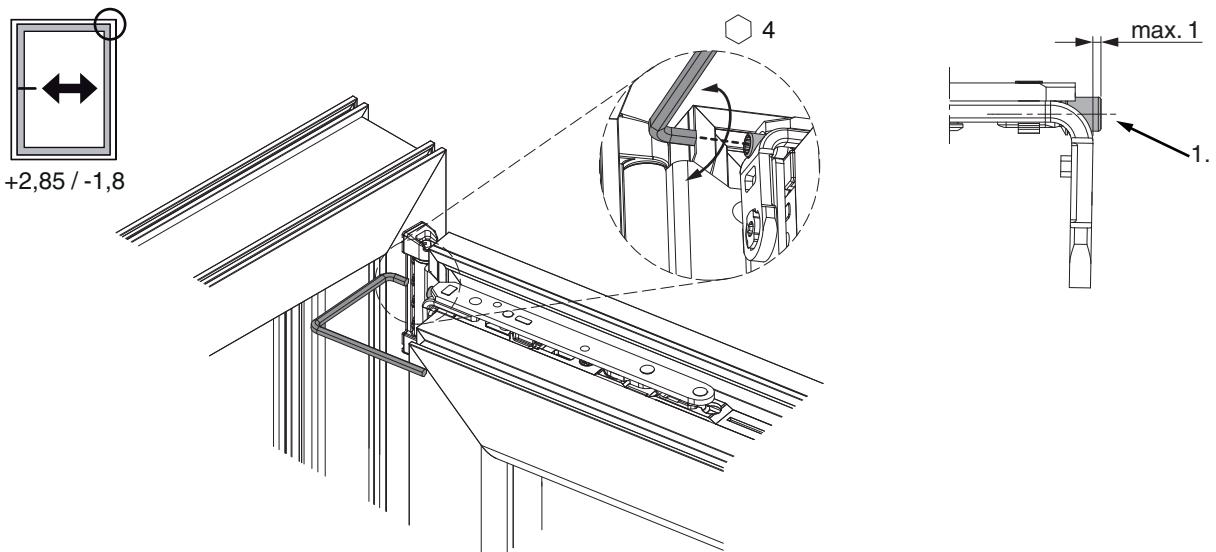
Reihenfolge der Verschraubung



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

