



## 250412 - MM Scherenarm mit Lager DK mit Sparlüftung Multi Power Alu 14/18 9V 600/800 FFB 370-800 rechts silber

### Technische Zeichnung



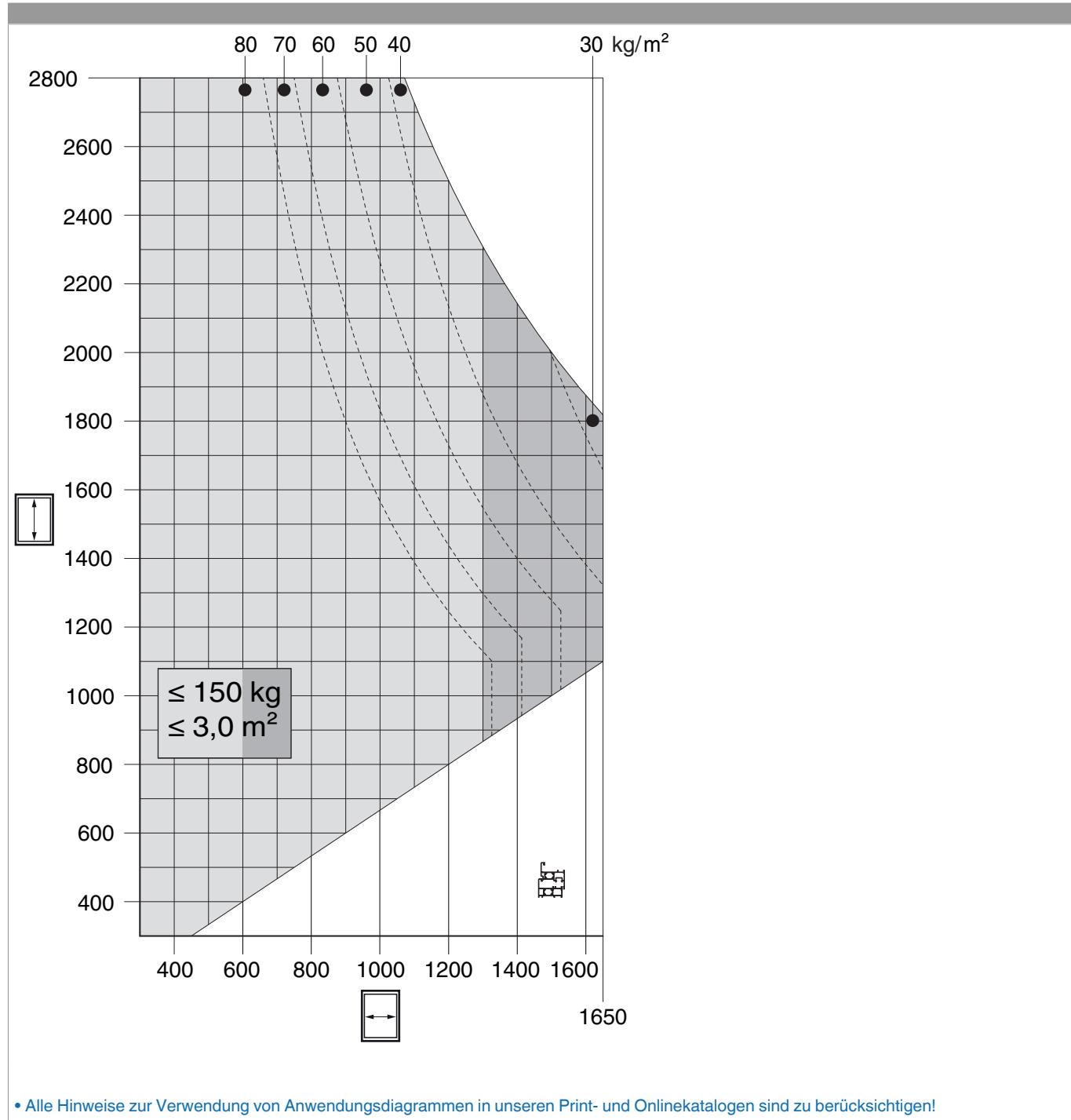
Silber	rechts	9V	Alu 14/18	L					No
Silber	rechts	9V	Alu 14/18	330	370 - 800	150	10	250412 <sup>1)</sup>	

<sup>1)</sup> Nur in Verbindung mit "Kippen waagrecht" verwenden (bei "Kippen senkrecht" kann der Flügel ausgehebelt werden).

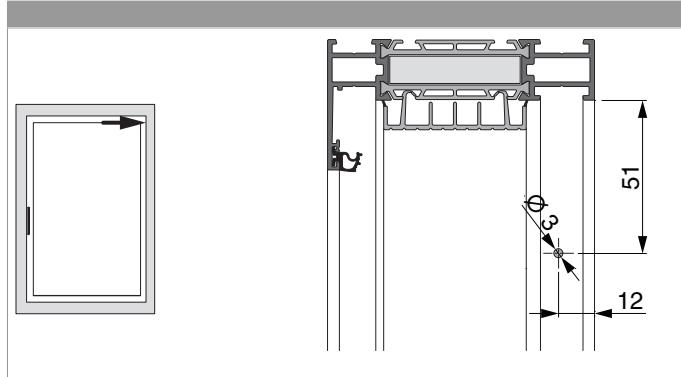
### Schraubpositionstabelle

No		1	2	3	4				
250412	1	51							

### Anwendungsdiagramme

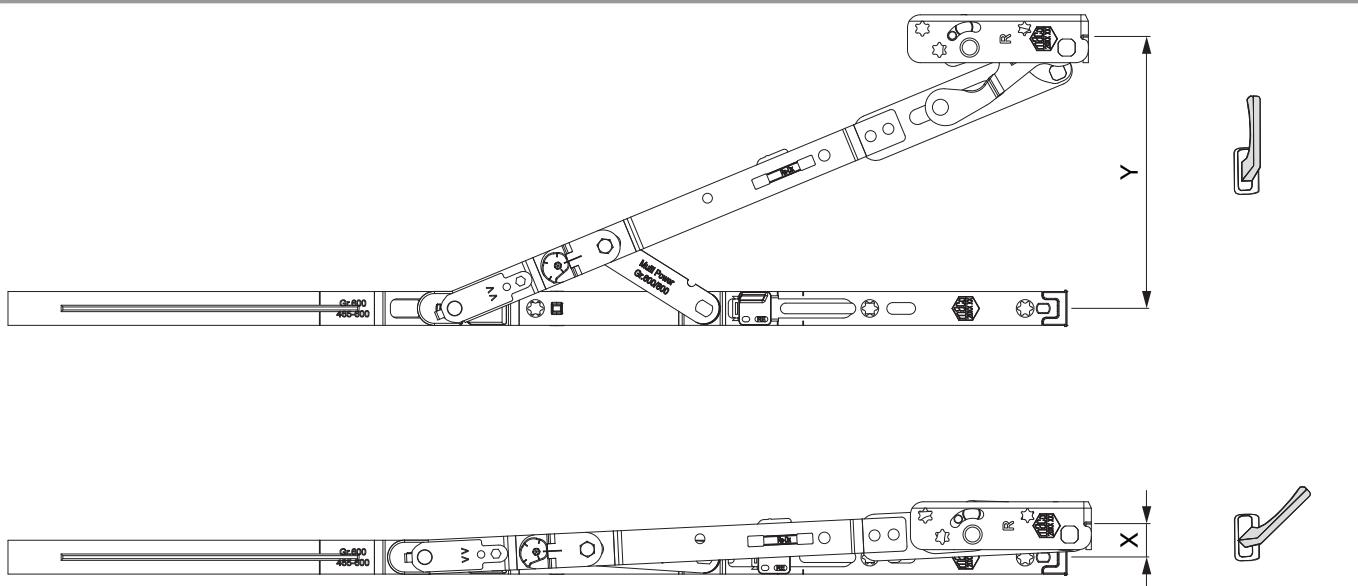


## Bohrbild



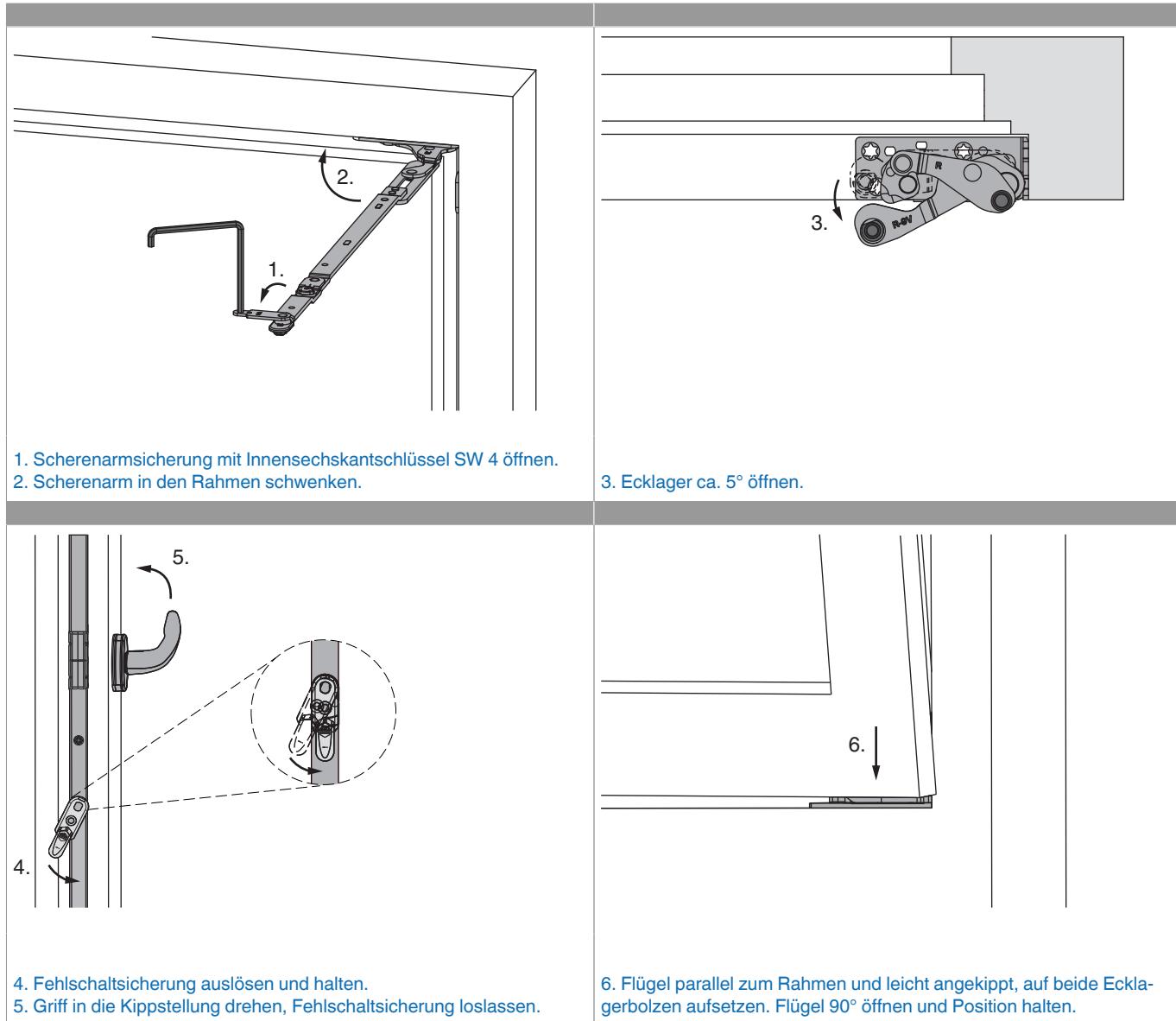
## Öffnungsweite

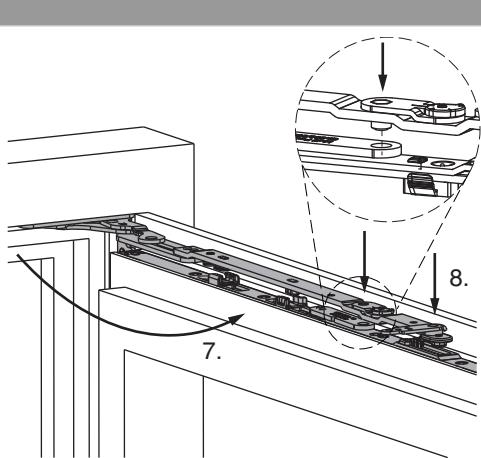
Kipp- und Sparlüftungsstellung



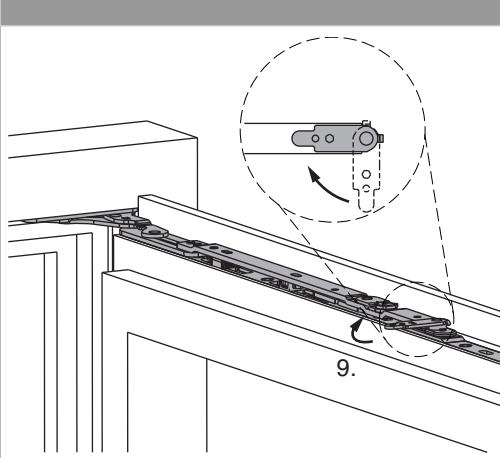
	X	Y
600	16	128
800	16	128
1050	13	128
1300	13	128

## Einhängen des Flügels

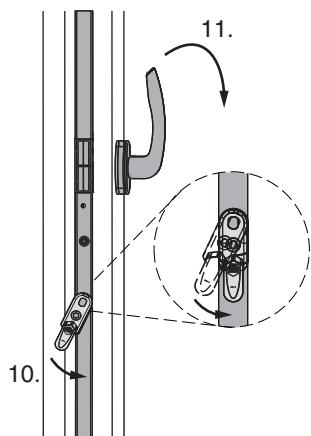




7. Scherenarm 90° aus dem Rahmen schwenken.  
8. Scherenarm in Scherenstulp einhängen (Bolzen der Seitenverstellung in die Bohrung im Scherenlenker).

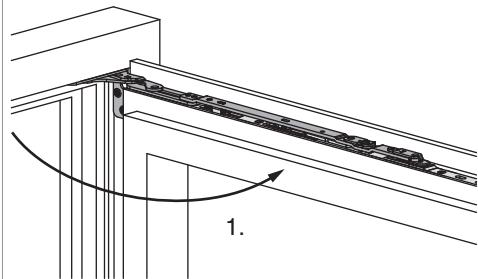


9. Scherenarmsicherung schließen.

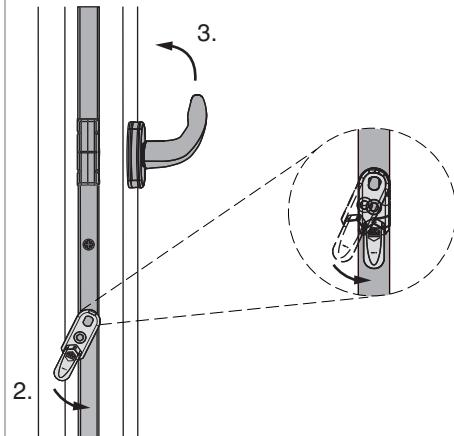


10. Fehlschalsicherung auslösen und halten.  
11. Griff in die Drehstellung drehen, Fehlschalsicherung loslassen.  
• Siehe auch Video auf [www.maco.at](http://www.maco.at)

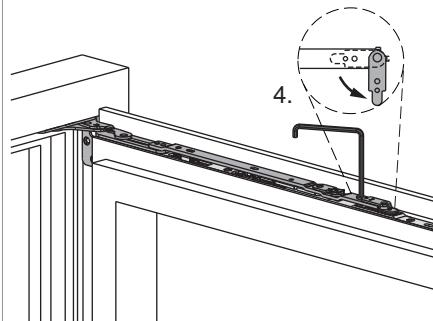
## Aushängen des Flügels



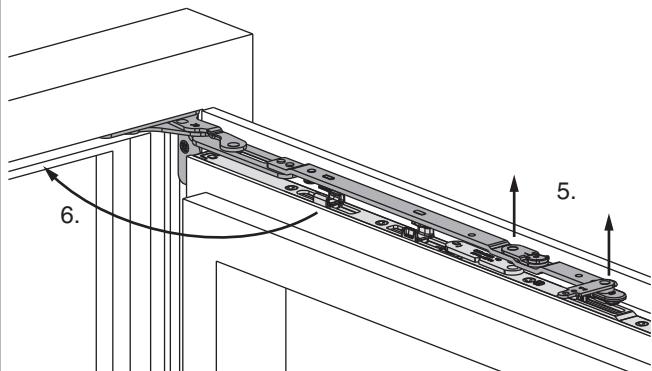
1. Flügel 90° öffnen.



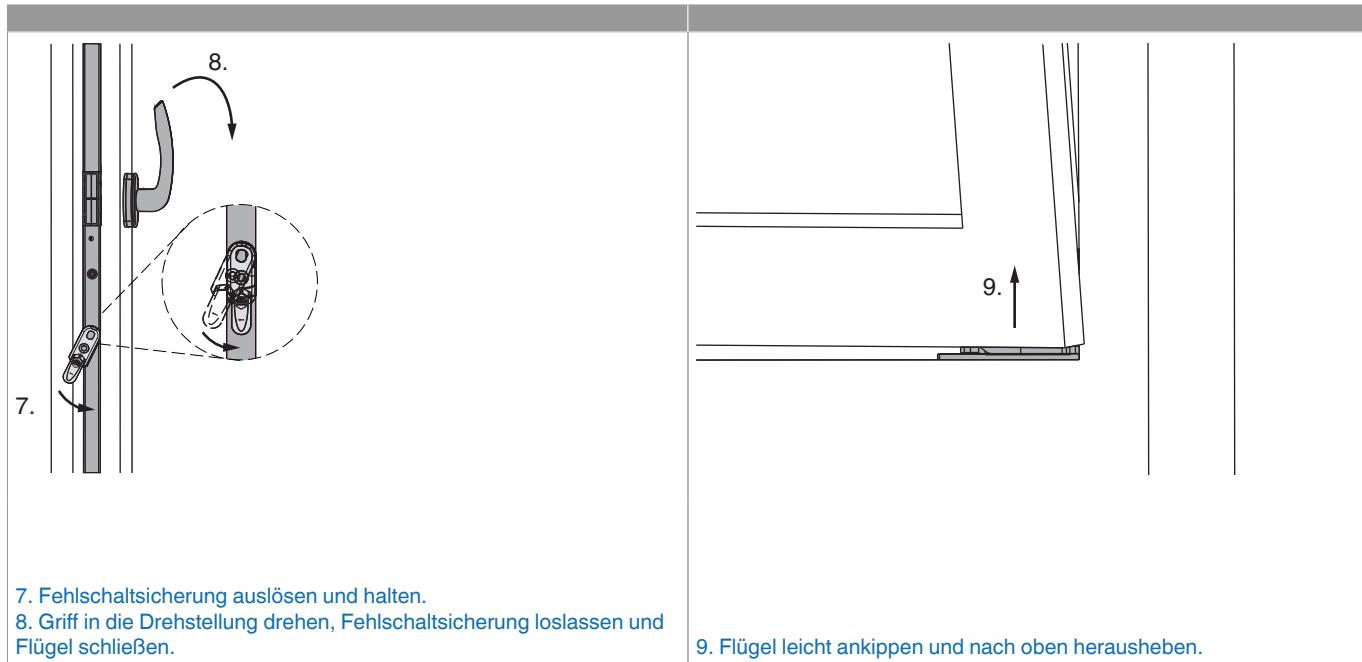
2. Fehlschalsicherung auslösen und halten.  
 3. Griff in die Kippstellung drehen, Fehlschalsicherung loslassen.



4. Scherenarmsicherung mit Innensechskantschlüssel SW 4 öffnen.

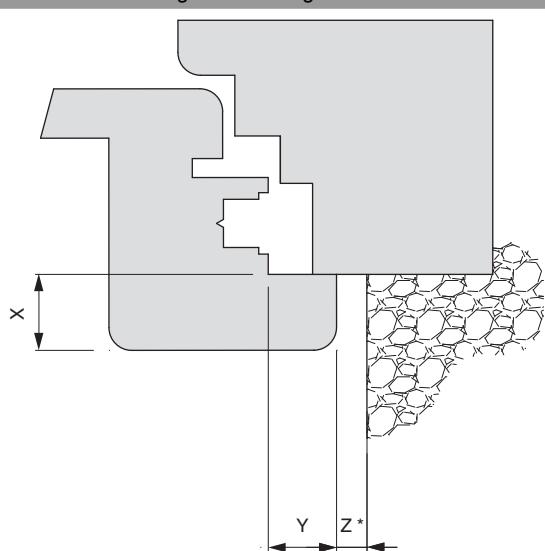


5. Scherenarm aus Scherenstulp nach oben herausheben bis er völlig frei ist. Flügel in Position halten.  
 6. Scherenarm in den Rahmen schwenken.



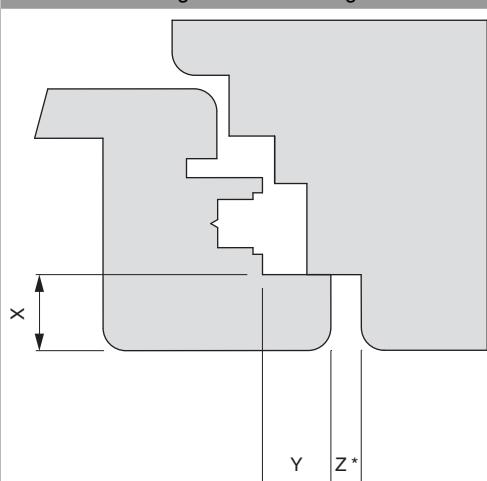
## Freimaßangaben

Freimaß bandseitig für aufschlagendes Profil



\* Mindestfreimaß ist von der Ausführung des Überschlags (Radius, Lackstärke, ...) abhängig. Die Werte für Z in der Tabelle sind ohne Berücksichtigung von Toleranzen. Wir empfehlen immer vorab eine kundenseitige Überprüfung des verwendeten Profils!

Freimaß bandseitig für flächenbündiges Profil



\* Mindestfreimaß ist von der Ausführung des Überschlags (Radius, Lackstärke, ...) abhängig. Die Werte für Z in der Tabelle sind ohne Berücksichtigung von Toleranzen. Wir empfehlen immer vorab eine kundenseitige Überprüfung des verwendeten Profils!

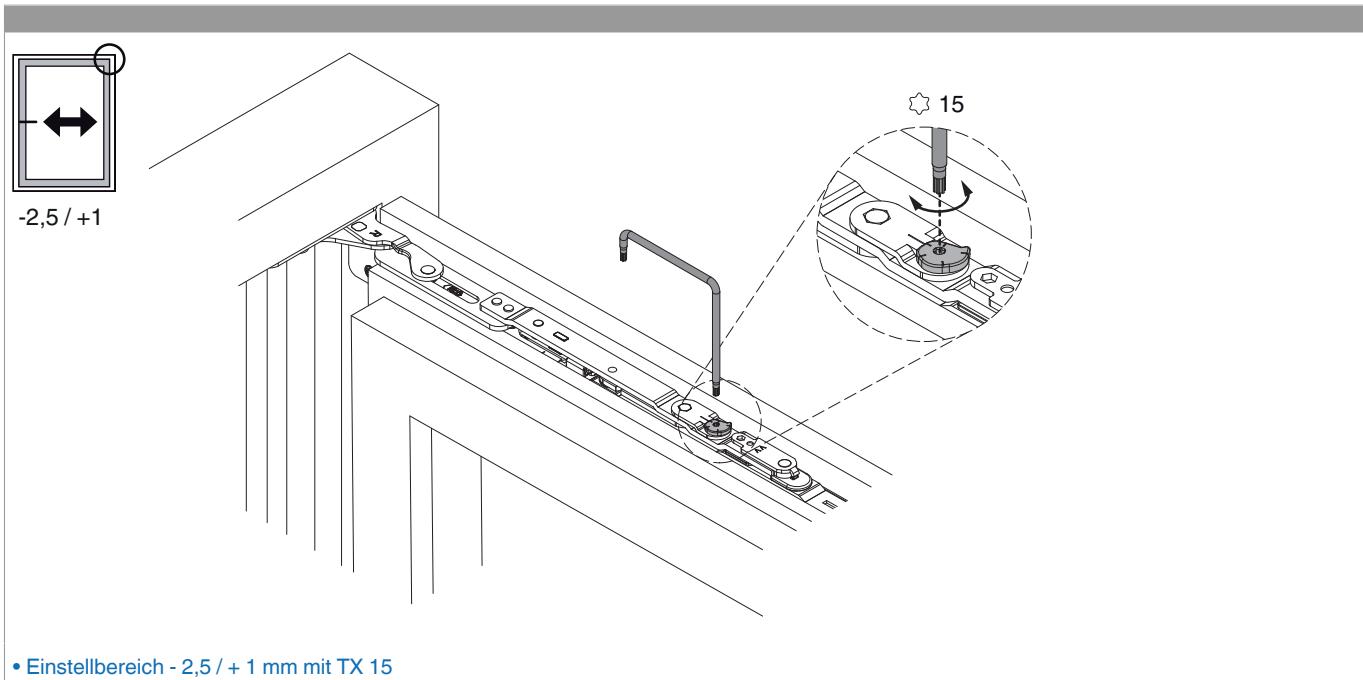
Werte für Z

	X								
	16	17	18	19	20	21	22	23	24

Werte für Z

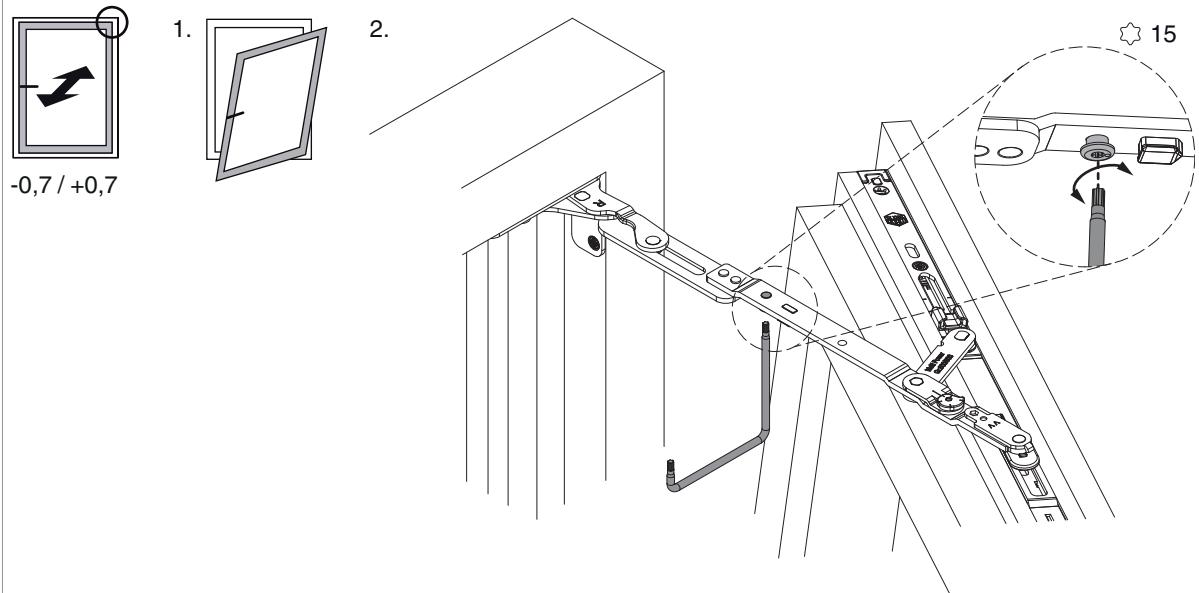
	18	4	4	4	6	7	8	9	10	12
Y	20	4	4	4	4	5	6	7	8	10
	22	4	4	4	4	4	5	6	7	8

### Seiteneinstellung



## Anpressdruckeinstellung

im Scherenarm



- Einstellbereich  $\pm 0,7$  mm mit TX 15