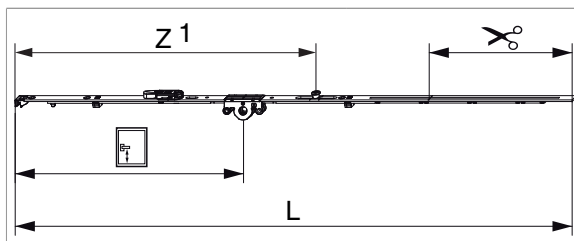


201733 - MM Getriebe fix DK DM 15 840 mit 1 i.S. GM 300 FFH 661-840 silber

Technische Zeichnung



			L							Nº
Silber		840	736,5	15	300	661 - 840	190,5	1	20	201733¹⁾

¹⁾ Empfehlung: Griffmaß sollte zwischen 1/3 und 1/2 von FFH sein.

Schraubpositionstabelle

Nº		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
201733	3	18,5	91,5	429											

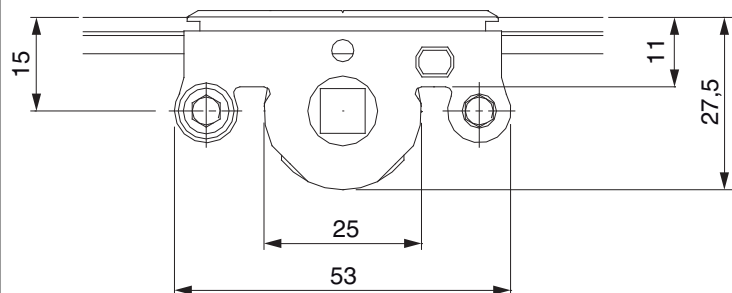
Zapfensitztable

Nº		Z1	Z2	Z3	Z4	
201733	1	395				

Lehren

						Nº
Frässhablone für Getriebe fix MM/MM-KS			4L	661 - 1.090	1	214152
Bohrlehre für Getriebebohrung MM			für 3 mm Bohrer		1	203861
Bohrlehre für Getriebebohrung MM			für 3 mm- und 12 mm-Bohrer		1	203862
Einlegelehre für Getriebe fix MM	mit Halter 48 mm			661 - 1.340	1	204774

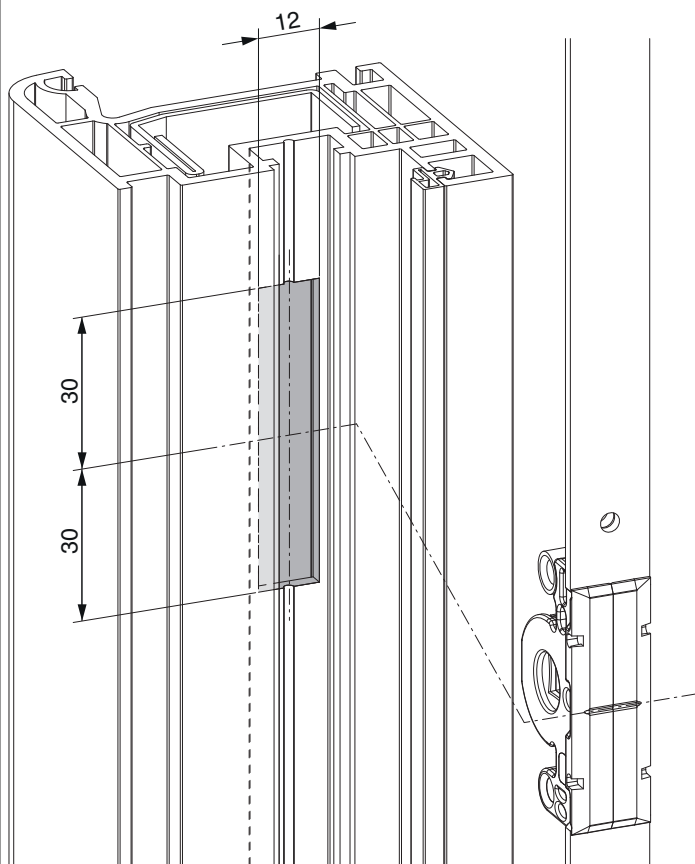
Abmessungen Getriebekasten



- Fräsbreite für Getriebekasten 12 mm
- Für Griffbefestigung SPAX-Schraube mit \varnothing 5 mm oder M5 Schraube verwenden.

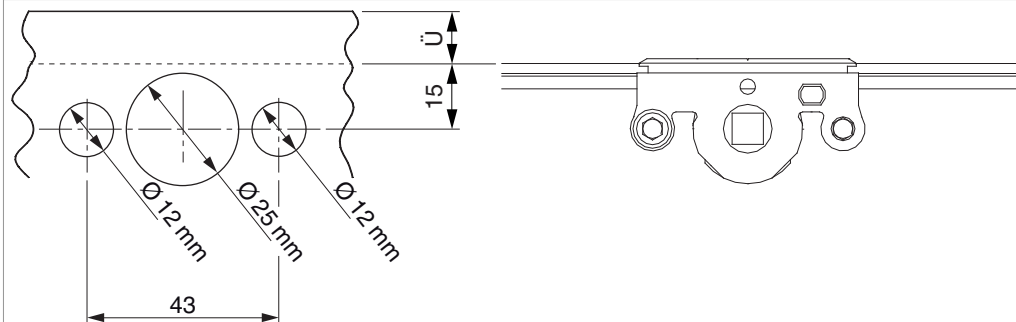
Fräsbild

für Kunststoff und Aluminium

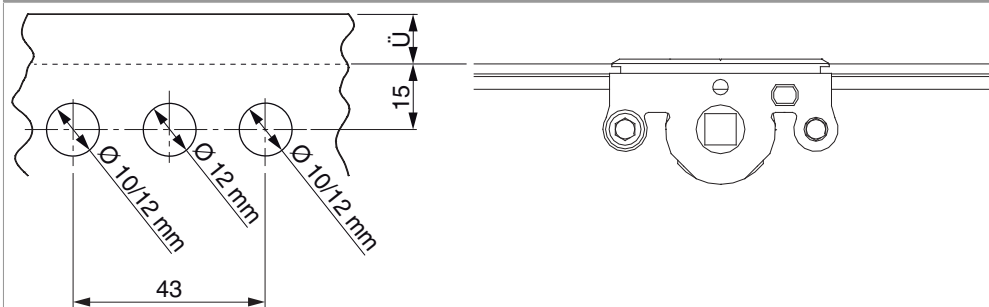


Bohrbild

Für Holzfenster



Für Kunststoff- und Aluminiumfenster

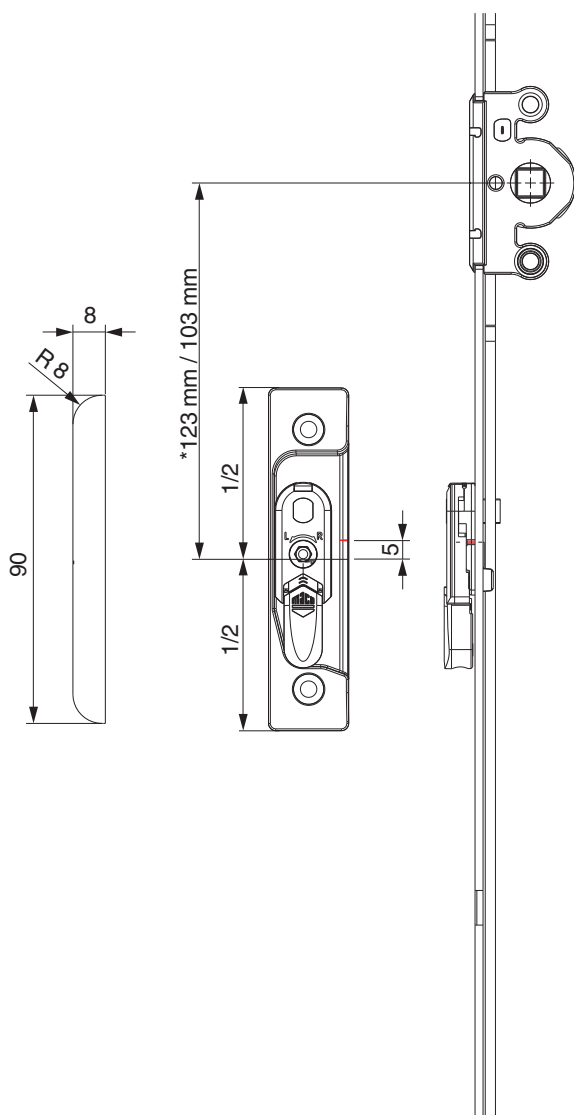




201733 - MM Getriebe fix DK DM 15 840 mit 1 i.S. GM 300
FFH 661-840 silber

Positionierung Hebeteile

Hebeteile 4L / ohne Türschnapper

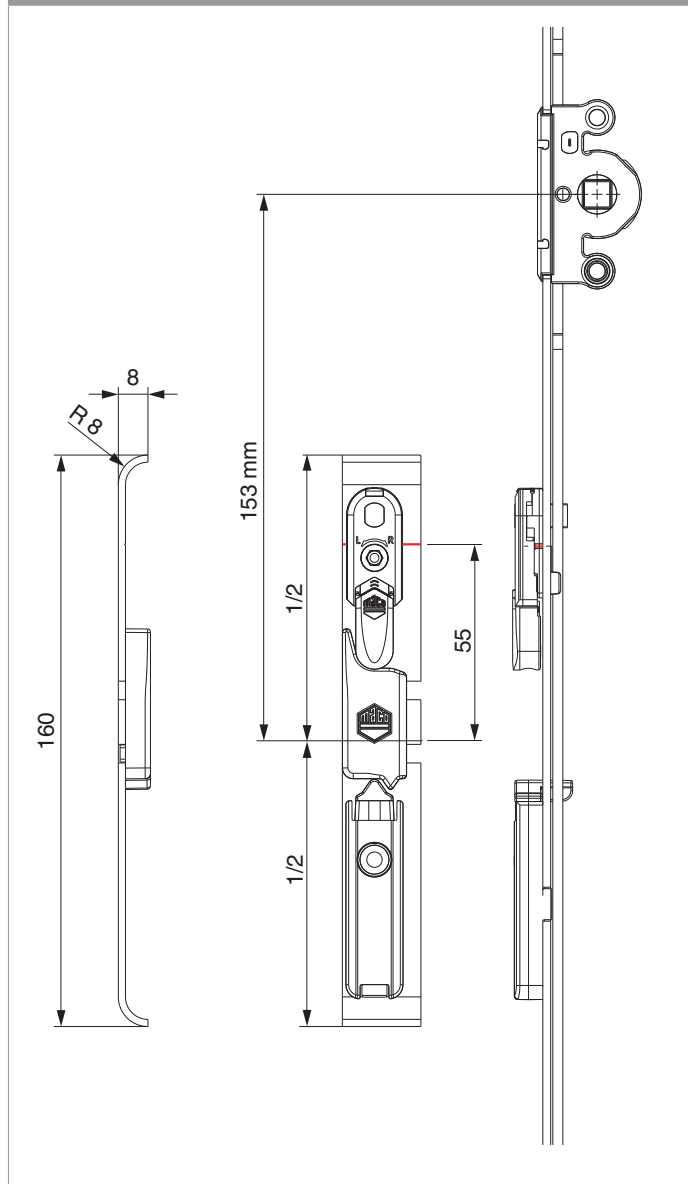


* bei Getriebegröße 660



201733 - MM Getriebe fix DK DM 15 840 mit 1 i.S. GM 300
FFH 661-840 silber

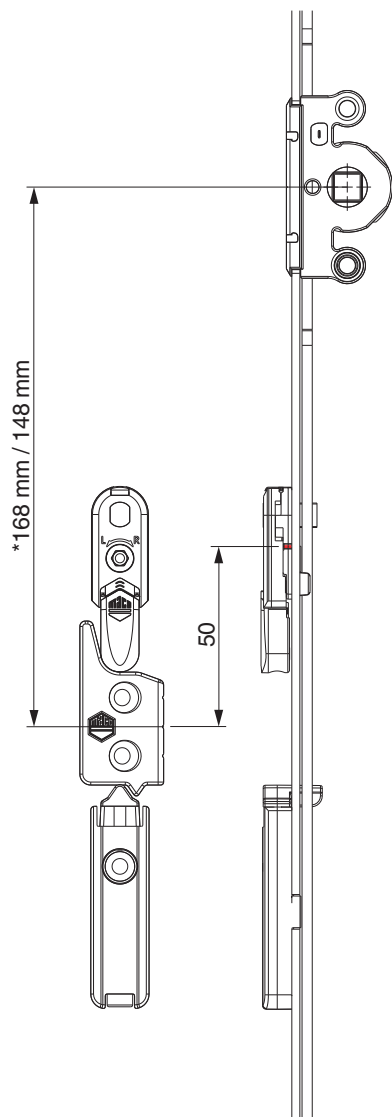
Hebeteile 4L / mit Türschnapper





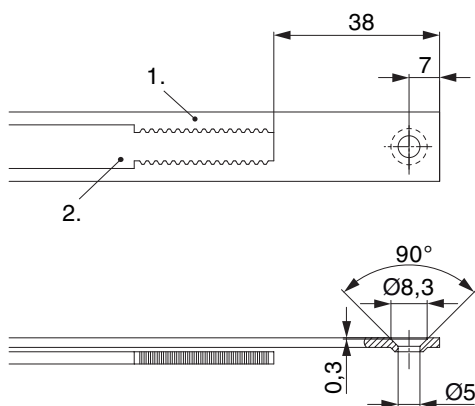
201733 - MM Getriebe fix DK DM 15 840 mit 1 i.S. GM 300
FFH 661-840 silber

12 mm Falzlufth



* bei Getriebegröße 660

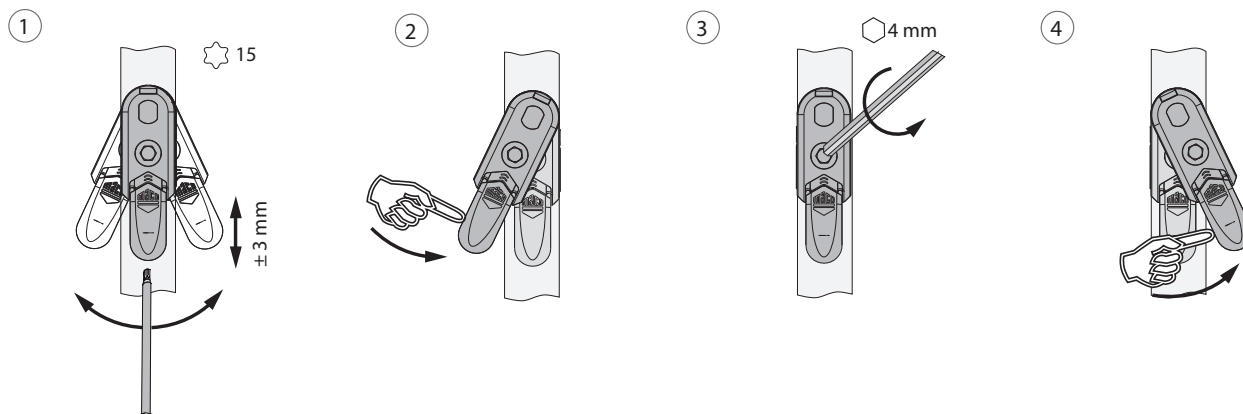
Stanzbild



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

1. Stulp
2. Riegel

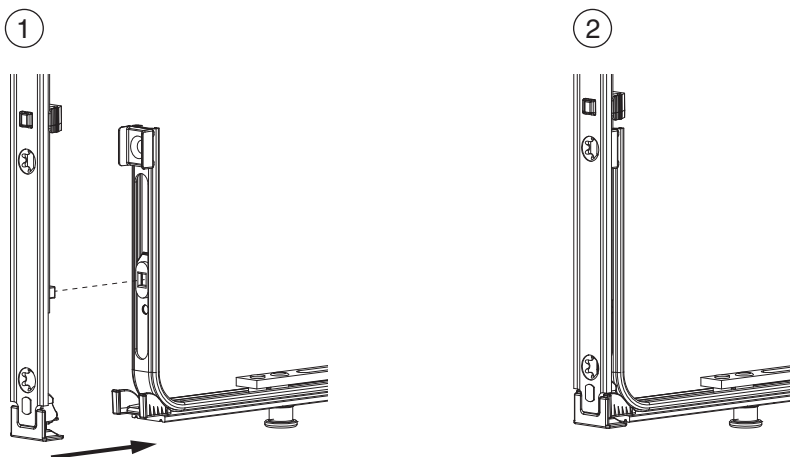
Ausschwenken und Einstellen der Hebesicherung



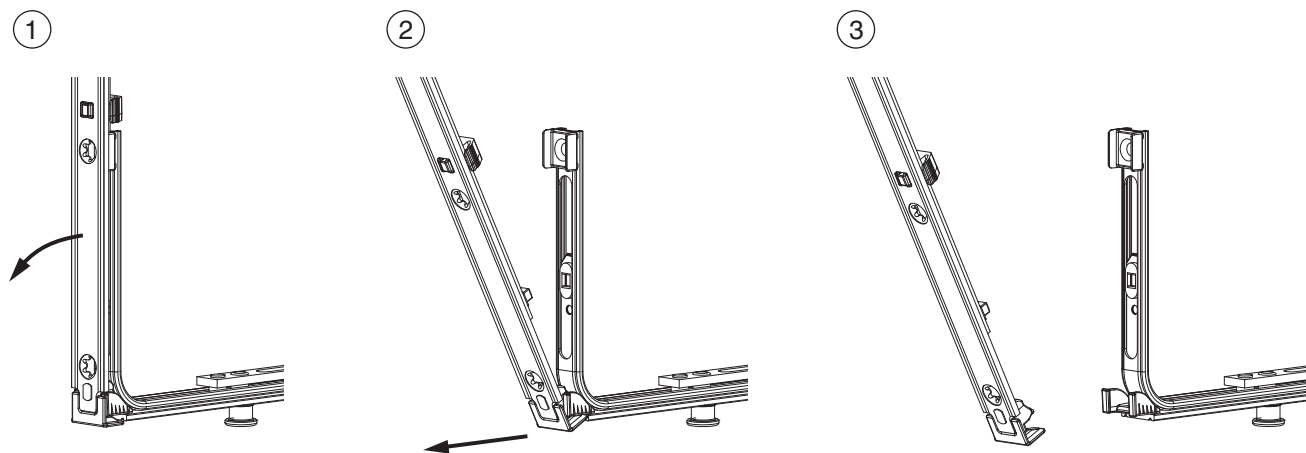
1. Ausschwenken und Höhenverstellung der Hebesicherung.
2. Rückstellung der Hebesicherung.
3. Mittenfixierung der Hebesicherung.
4. Ausschwenken der Hebesicherung.

Klipsverbindung

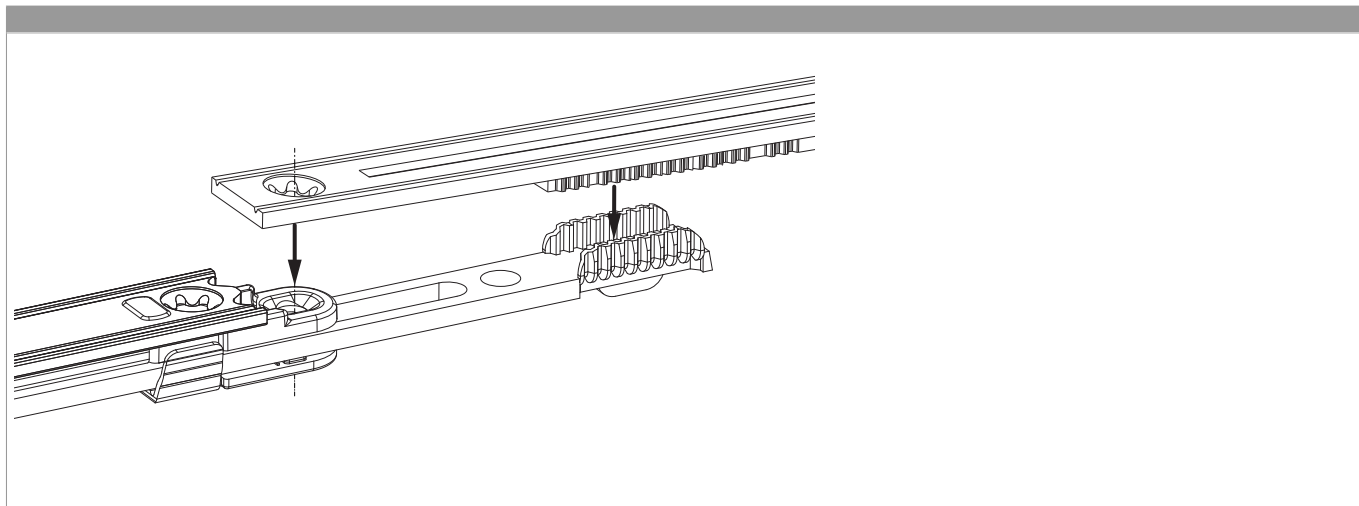
Klipsverbindung einhängen



Klipsverbindung aushängen



Zahnkastenverbindung



Anpressdruckeinstellung

i.S Zapfen und Verschlusszapfen

