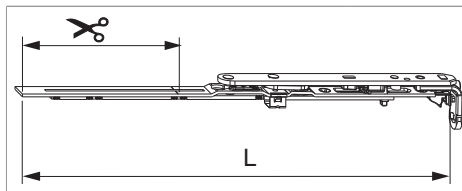




212077 - MM Winkelbandschere KD AS/DTuni/PVC 400 ohne Zapfen FFB 320-400 silber

Technische Zeichnung



						L		Nº
Silber	Schere montiert MM	400	320 - 400	220 - 320	118	323	10	212077

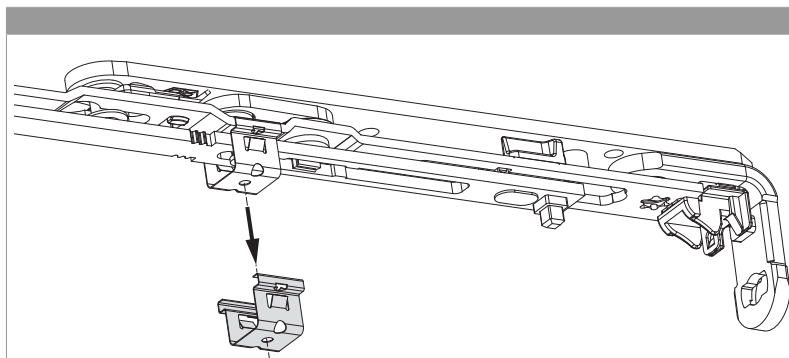
Schraubpositionstabelle

Nº		1	2	3	4	5	6	
212077	2	18,5	91,5					

Zapfensitztable

Nº		Z1	
212077	0		

Vorbereitungen oder Vorbereitungsarbeiten



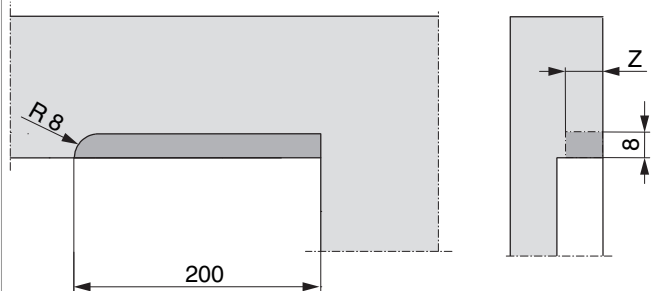
- Bei Verwendung mit Eckumlenkung kurz kann das Entfernen des Federklips nötig sein.



212077 - MM Winkelbandschere KD AS/DTuni/PVC 400 ohne Zapfen FFB 320-400 silber

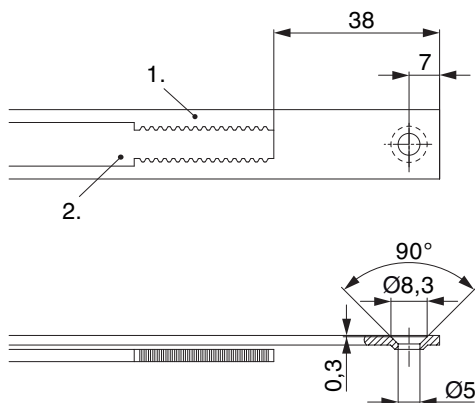
Rahmenfräsung 4L für Scheren

Größe 400



	Z
9V	18
13V	22

Stanzbild

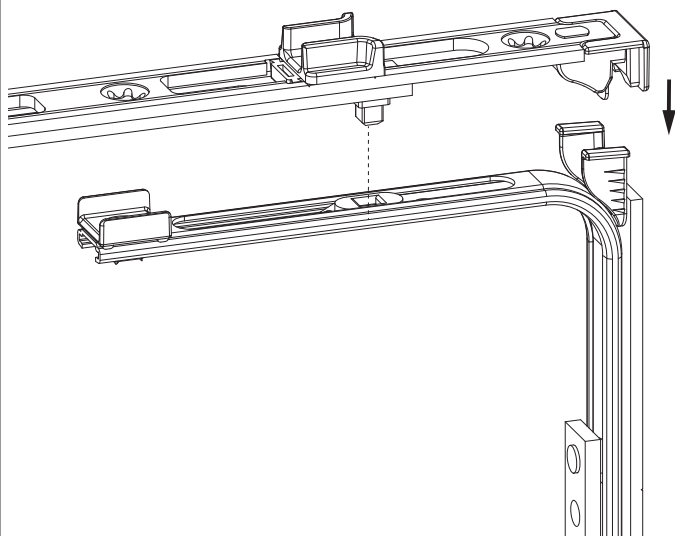


• Wir empfehlen die Schnittkanten von Tricoat-Evo Beschlagteilen mit dem Tricoat-Evo-Ausbesserungslack (Art. Nr. 373439) nachzubehandeln.

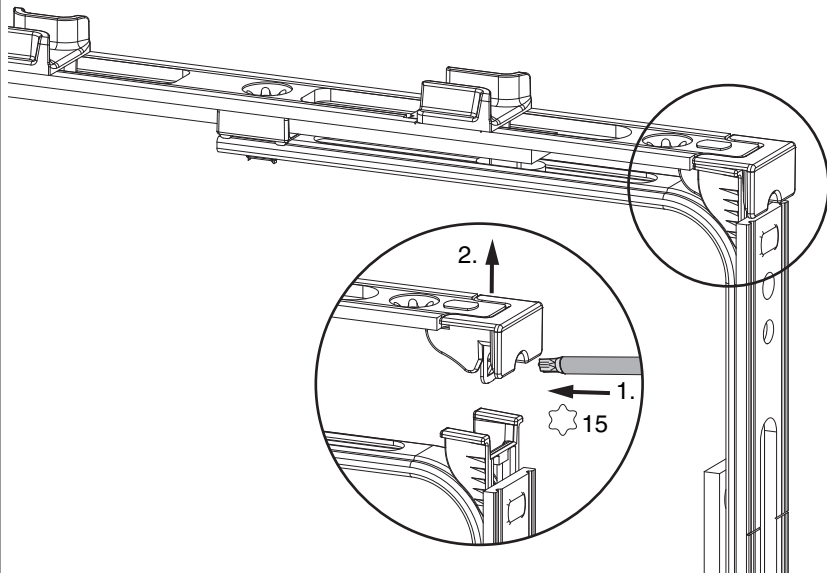
1. Stulp
2. Riegel

Klipsverbindung

Klipsverbindung einhängen



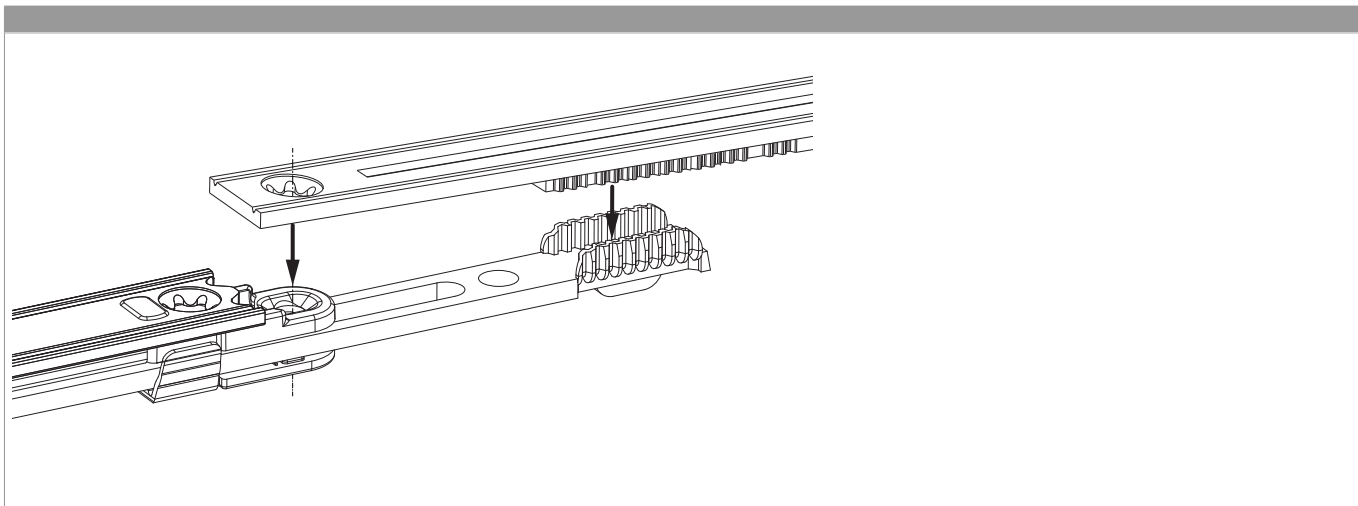
Klipsverbindung aushängen





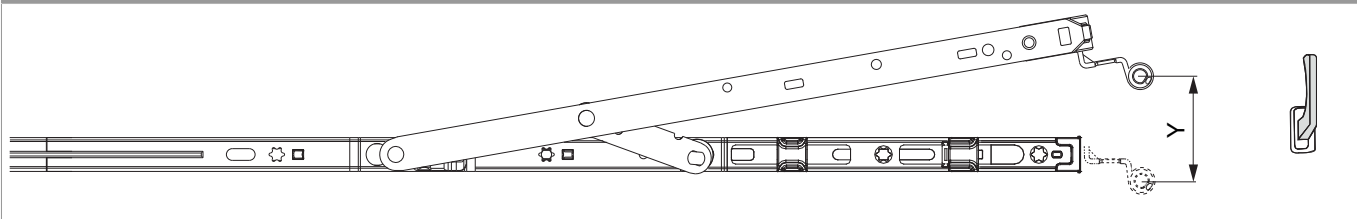
212077 - MM Winkelbandschere KD AS/DTuni/PVC 400 ohne Zapfen FFB 320-400 silber


Zahnkassenverbindung



Kippweite

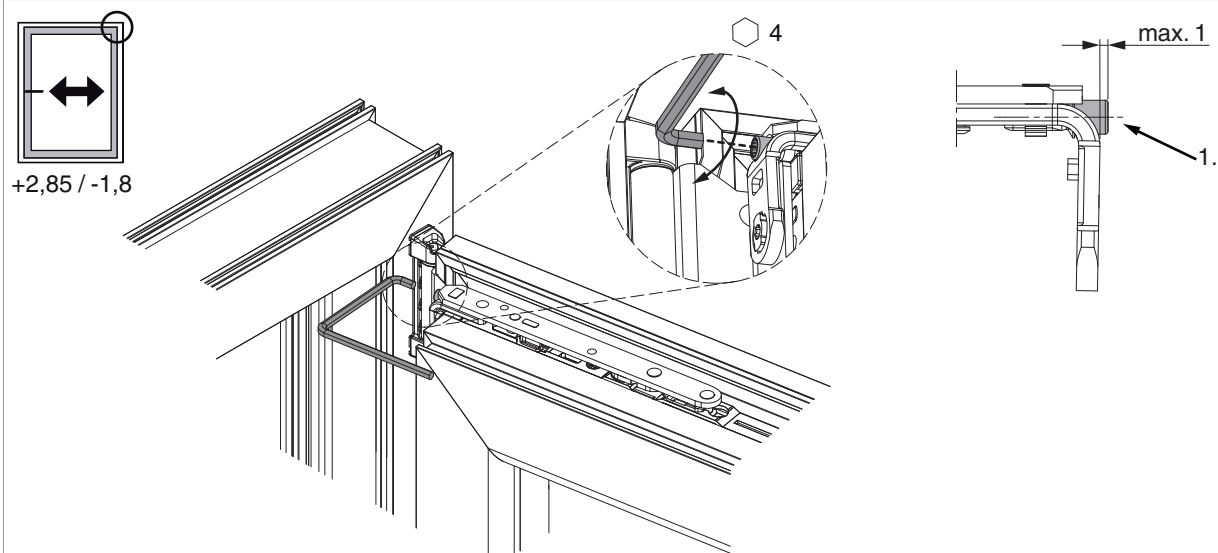
Kippstellung



	Y
400	80
600	124
800	125
1050	127
1300	127

Seiteneinstellung

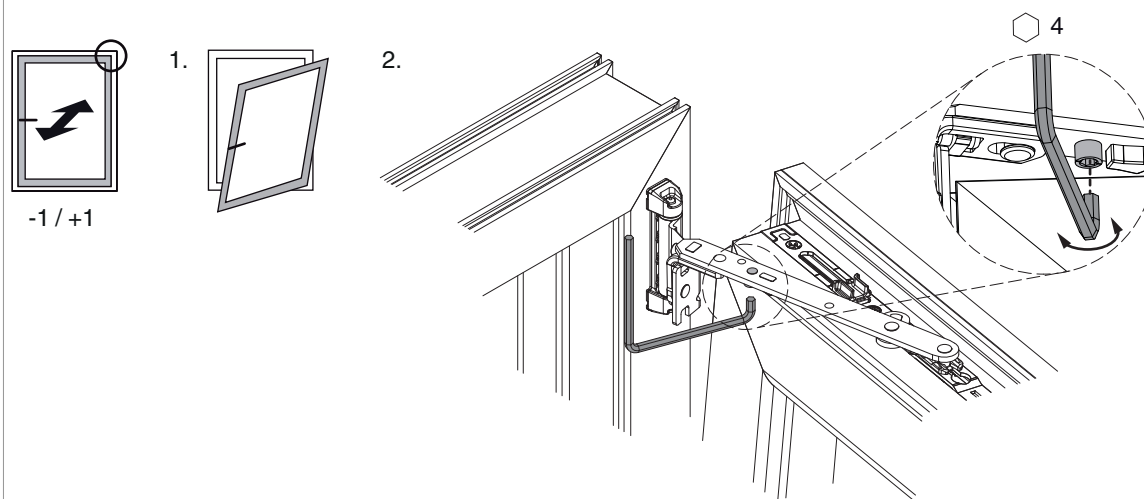
im Scherenarm



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

