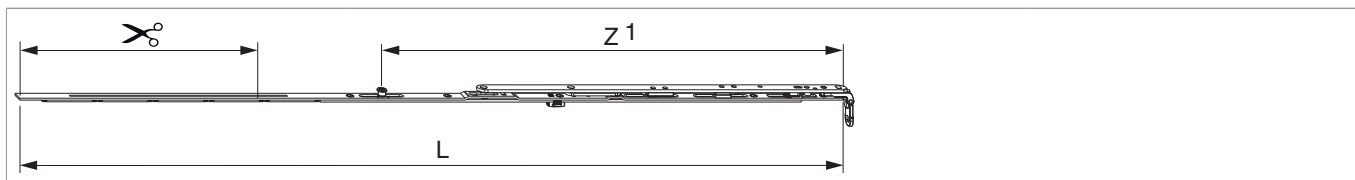


236539 - MM Winkelbandschere SF DK AS/DTuni/PVC 1050 mit 1 i.S. FFB 801-1.050 Tricoat-Evo

Technische Zeichnung



		L					Nº
Tricoat-Evo	1050	946,5	275	801 - 1.050	80	10	236539

Schraubpositionstabelle

Nº		1	2	3	4	5	6	
236539	5	20	100	323	452	564		

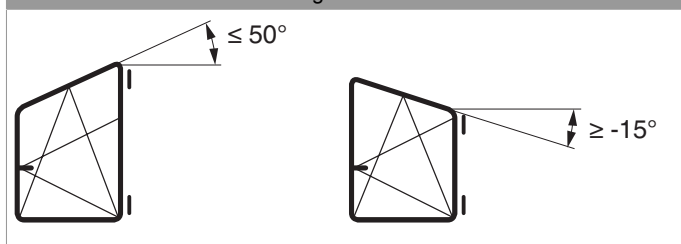
Zapfensitztable

Nº		Z1	
236539	1	528	

Verwendungshinweise

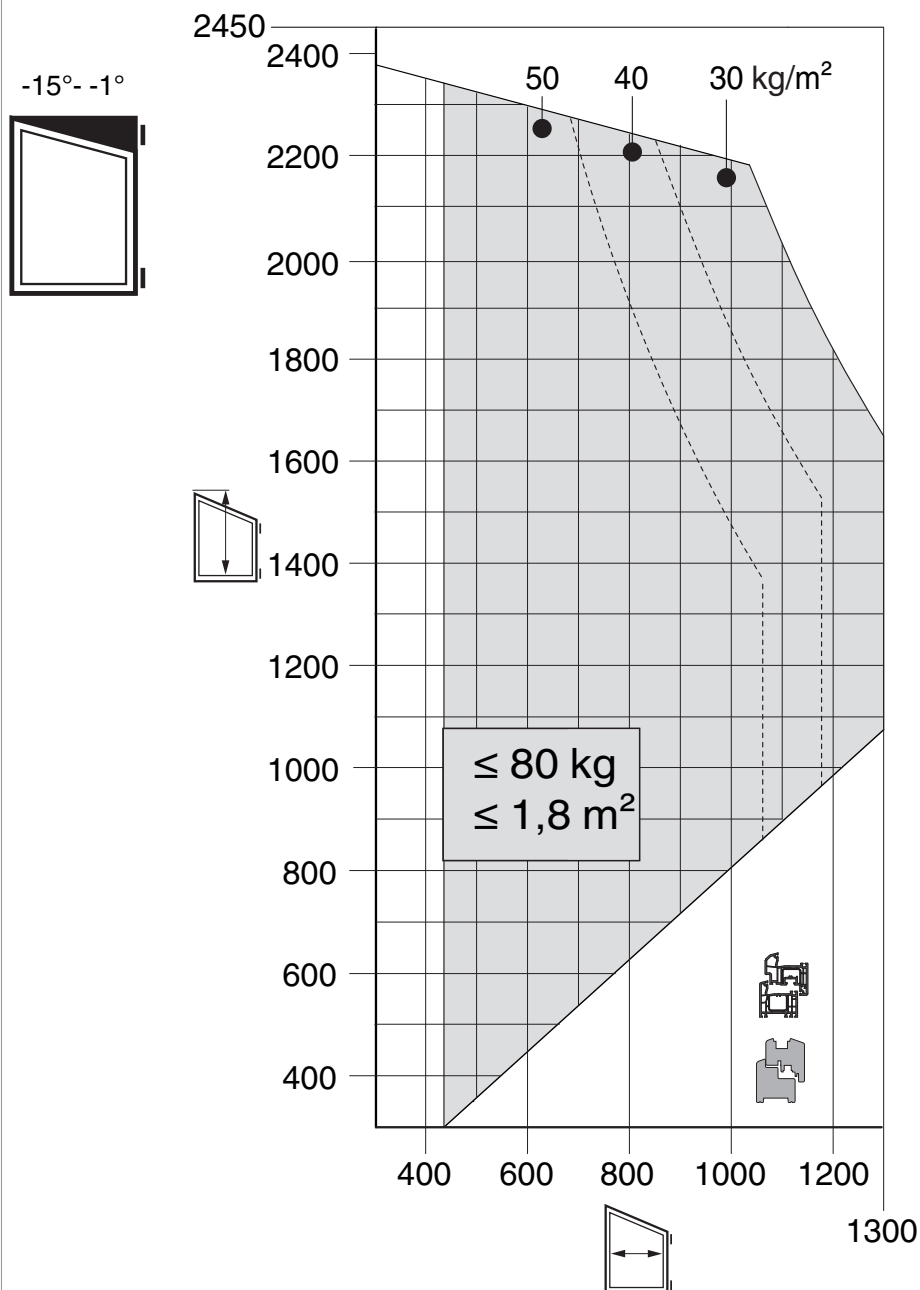
- Mit diesem Artikel können Fensterelemente gefertigt werden, die bandseitig oben einen kleineren oder größeren Winkel als 90° haben.

Definition des Winkels an Schrägfenster



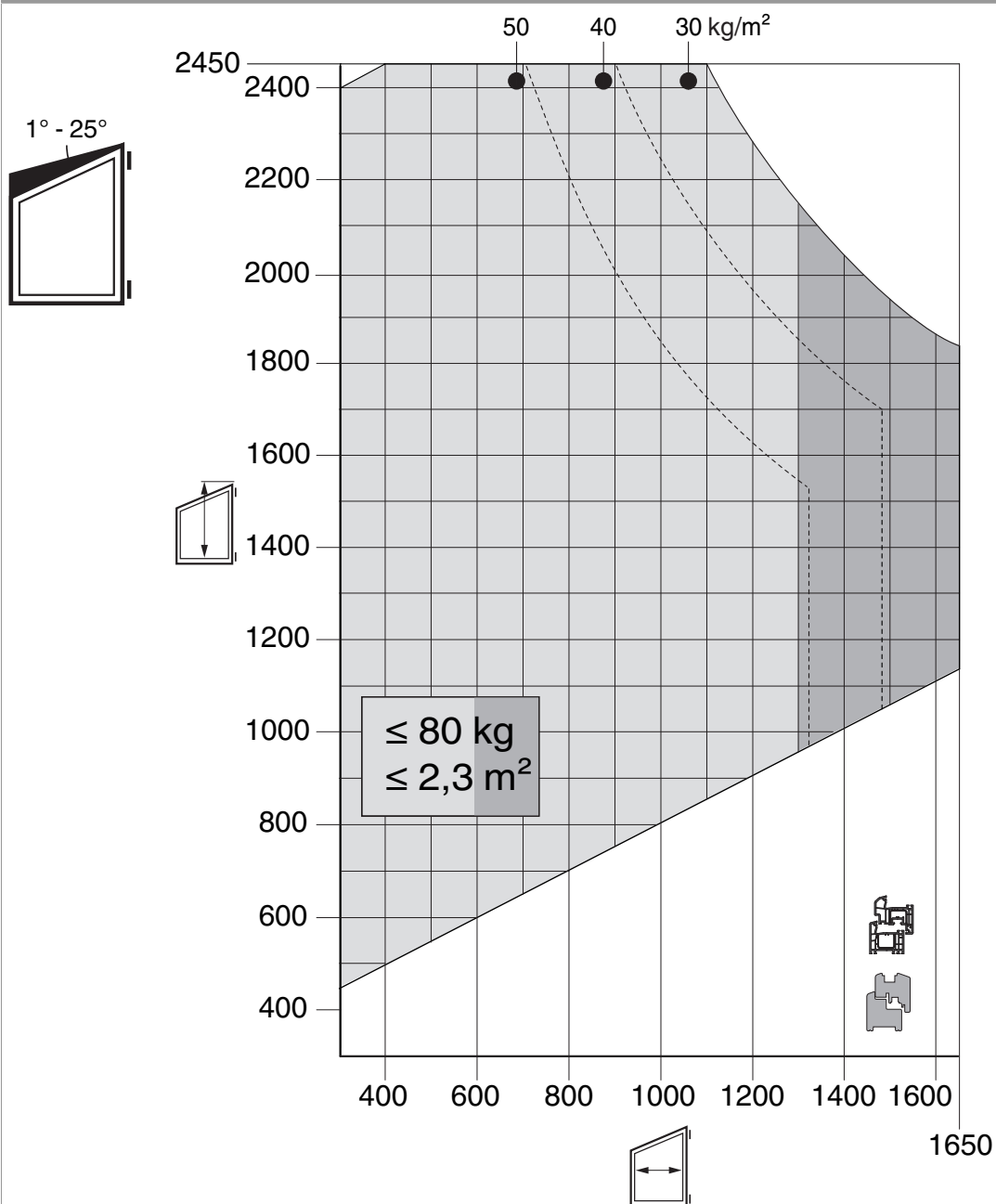
Anwendungsdiagramme

Schrägfenster -1 bis -15°



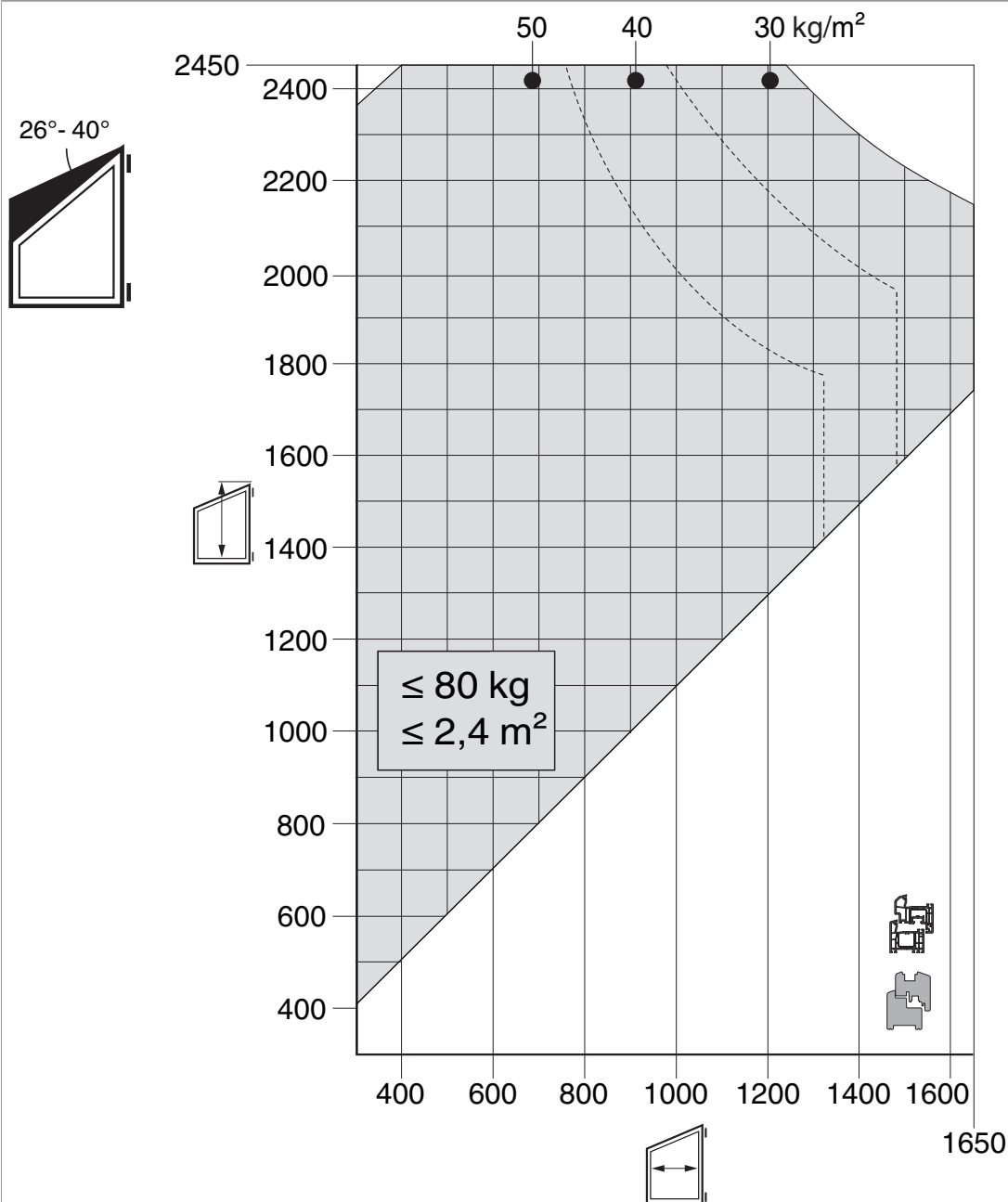
• Alle Hinweise zur Verwendung von Anwendungsdiagrammen in unseren Print- und Onlinekatalogen sind zu berücksichtigen!

Schrägfenster 1 bis 25°



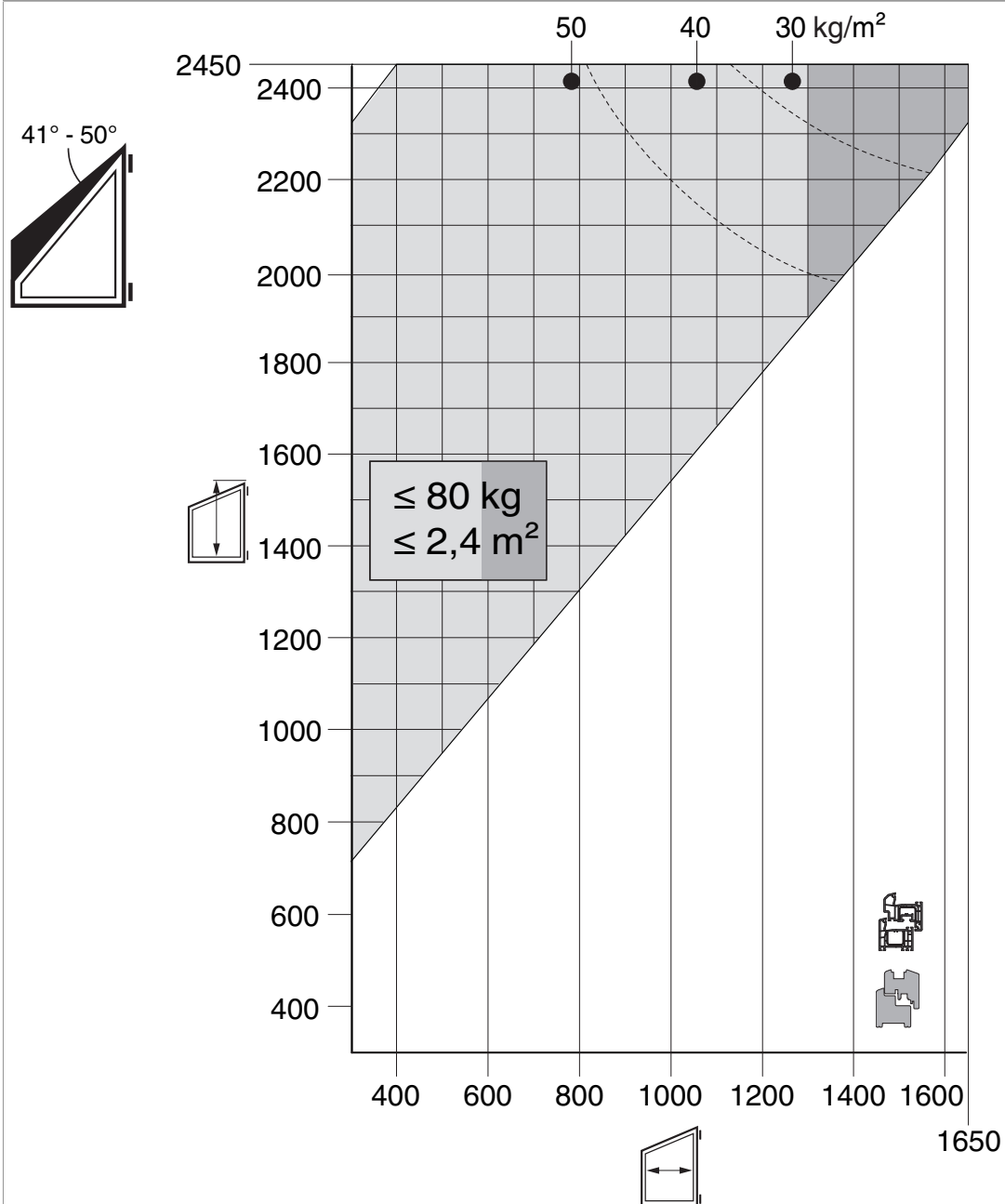
• Alle Hinweise zur Verwendung von Anwendungsdiagrammen in unseren Print- und Onlinekatalogen sind zu berücksichtigen!

Schrägfenster 26 bis 40°



• Alle Hinweise zur Verwendung von Anwendungsdiagrammen in unseren Print- und Onlinekatalogen sind zu berücksichtigen!

Schrägfenster 41 bis 50°



• Alle Hinweise zur Verwendung von Anwendungsdiagrammen in unseren Print- und Onlinekatalogen sind zu berücksichtigen!



236539 - MM Winkelbandschere SF DK AS/DTuni/PVC
1050 mit 1 i.S. FFB 801-1.050 Tricoat-Evo

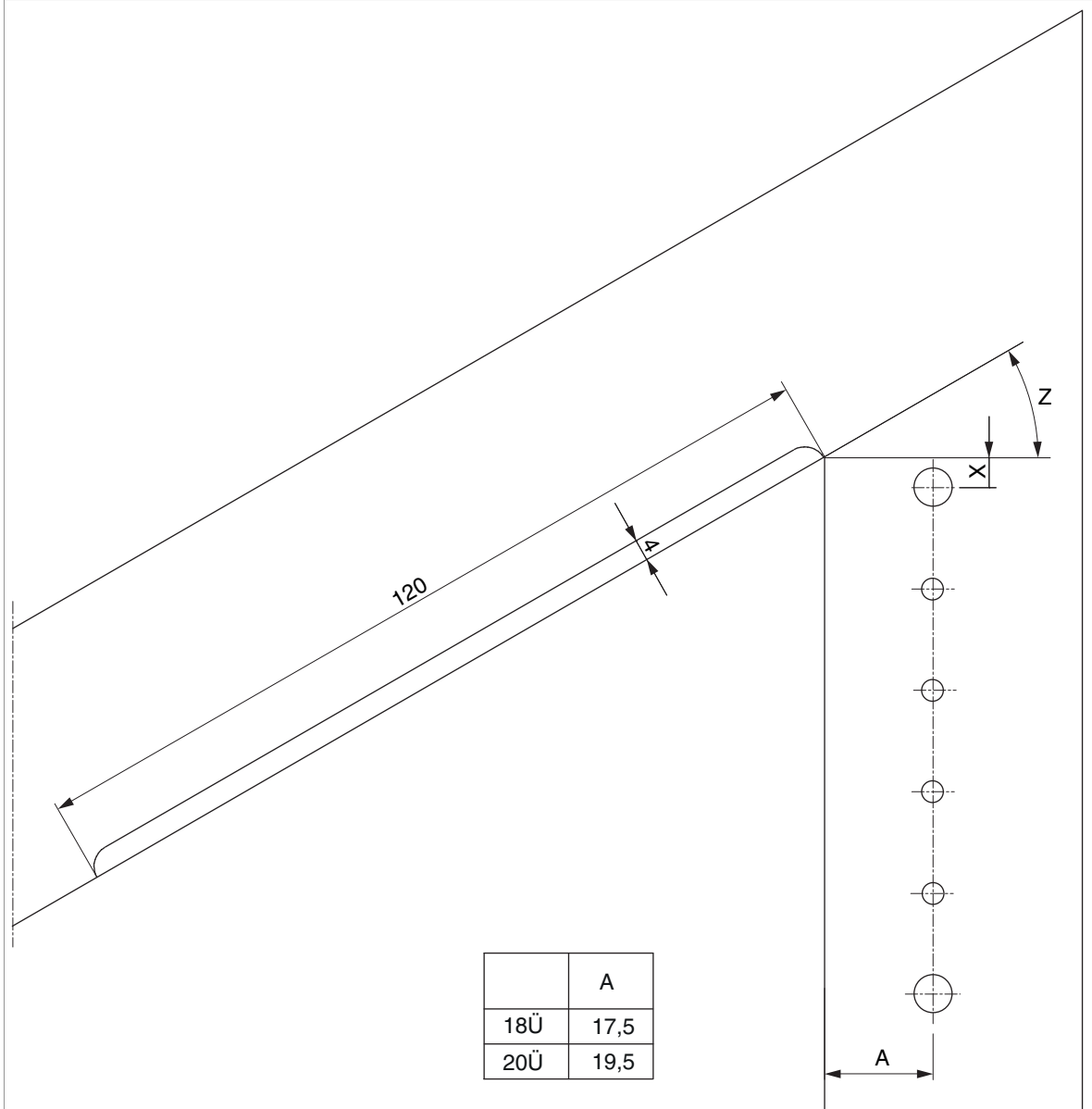
Tabelle zur Ermittlung der Scherengrößen

Differenz zwischen FFB (Bandseite) - FFH (Getriebe Seite in mm)	Flügelalzbreite in mm																
	1250	1250	1150	1100	1050	1000	950	900	850	800	750	700	650	600	550	500	450
1250	Schrägenfenster 630																
1150	Schrägenfenster 800																
1100	Schrägenfenster 1050																
1050	Schrägenfenster 1300																
1000																	
950																	
900																	
850																	
800																	
750																	
700																	
650																	
600																	
550																	
500																	
450																	
400																	
350																	
300																	
250																	
200																	
150																	
100																	
50																	
400	450	500	550	600	650	700	750	800	850	900	950	1000	1050	1100	1150	1200	1250

Richtiges Lesen der Tabelle:
738 = Maß der Länge der Schräge in mm
28,5° = Neigungswinkel des Fensters

Bohr- und Fräsbild

Beispiel PVC



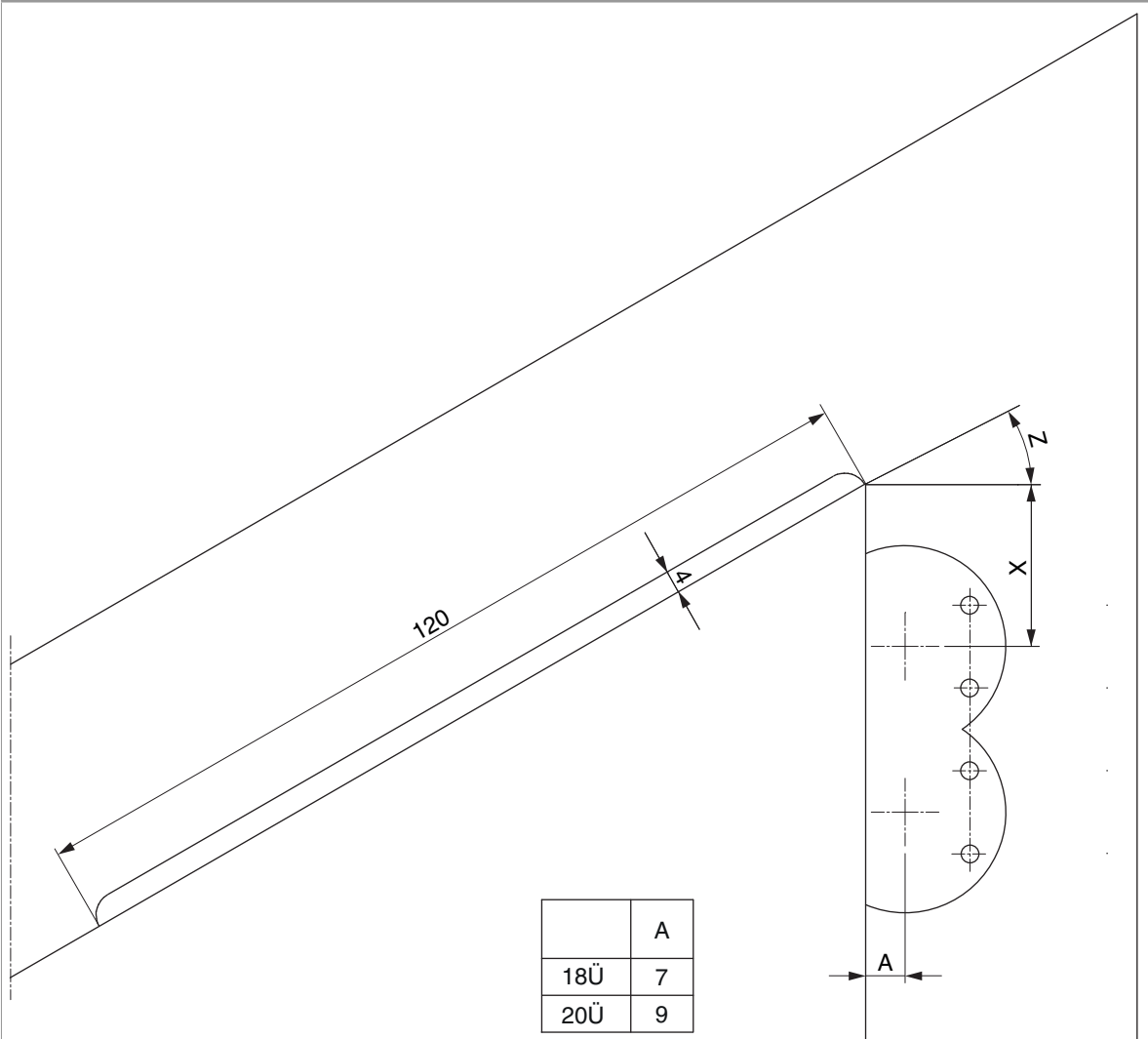
- Bohrbilder siehe Kapitel Scherenlager.
- Fräslänge und Frästiefe sind profilabhängig. Es ist darauf zu achten, ob das Profil diese Fräsung zulässt!



236539 - MM Winkelbandschere SF DK AS/DTuni/PVC 1050 mit 1 i.S. FFB 801-1.050 Tricoat-Evo

PVC			
Neigungswinkel Z	Maß X bei 12L	Neigungswinkel Z	Maß X bei 12L
50°	15,2	15°	3,8
45°	12,4	10°	3,1
40°	10,1	5°	2,5
35°	8,3	0°	2,1
30°	6,9	-5°	1,8
25°	5,6	-10°	1,5
20°	4,6	-15°	1,4

Beispiel DT



- Bohrbilder siehe Kapitel Scherenlager.
- Fräslänge und Frästiefe sind profilabhängig. Es ist darauf zu achten, ob das Profil diese Fräsung zulässt!



236539 - MM Winkelbandschere SF DK AS/DTuni/PVC 1050 mit 1 i.S. FFB 801-1.050 Tricoat-Evo

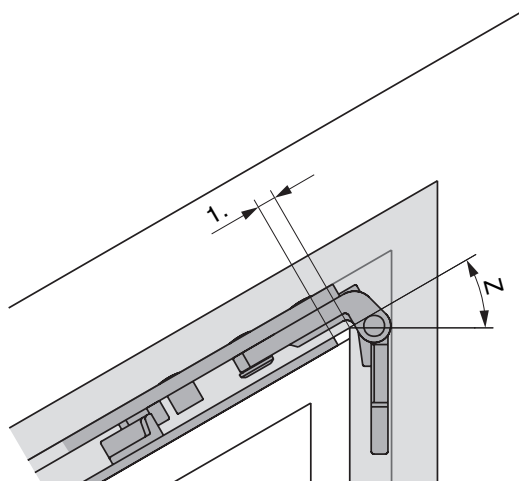
Beispiel DT

• **Achtung:** Bei Bedarf Flügelfalz-kante anfasen.

DT

Neigungswinkel Z	Maß X bei 12L	Neigungswinkel Z	Maß X bei 12L
50°	36	15°	25
45°	34	10°	24
40°	31	5°	24
35°	30	0°	23
30°	28	-5°	23
25°	27	-10°	23
20°	26	-15°	23

Stulpversatz



1. Stulpversatz ist der Abstand von Flügelfalz-kante bis Beginn Scherenstulp

Stulpversatz bei 12 mm Falzlufte PVC

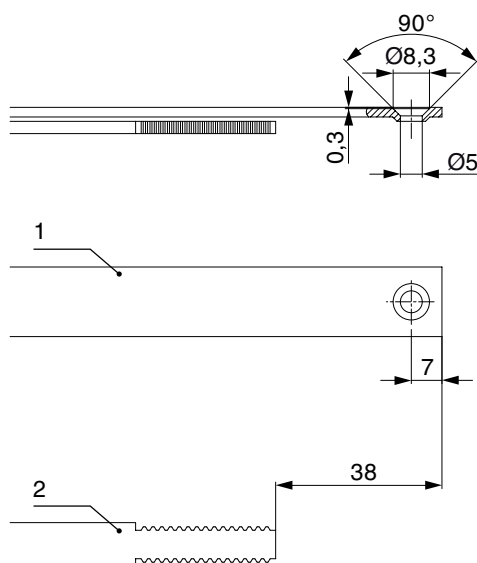
Neigungswinkel Z	Stulp- versatz	Neigungswinkel Z	Stulp- versatz
50°	1	15°	3
45°	1	10°	3
40°	2	5°	2
35°	2	0°	2
30°	2	-5°	2
25°	3	-10°	1
20°	3	-15°	1



236539 - MM Winkelbandschere SF DK AS/DTuni/PVC 1050 mit 1 i.S. FFB 801-1.050 Tricoat-Evo

Stulpversatz bei 12 mm Falzlufth DT			
Neigungswinkel Z	Stulpversatz	Neigungswinkel Z	Stulpversatz
50°	1	15°	2
45°	2	10°	2
40°	2	5°	2
35°	2	0°	2
30°	2	-5°	1
25°	2	-10°	1
20°	2	-15°	1

Stanzbild

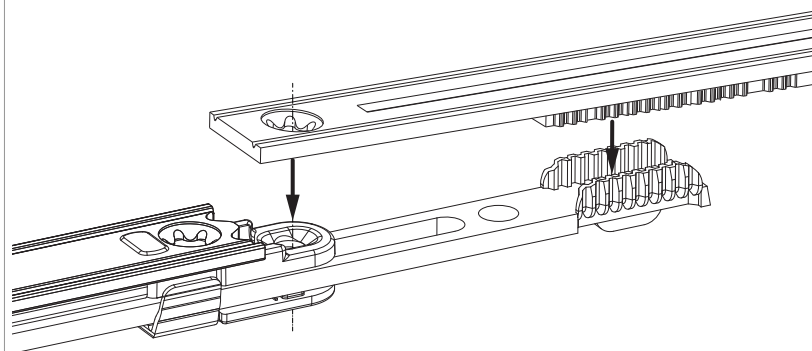


- 1. Stulp
- 2. Riegel



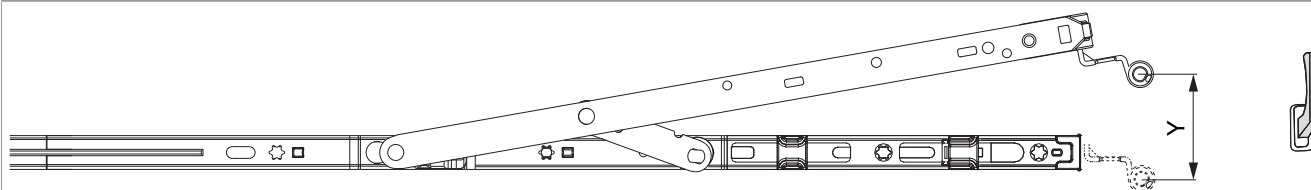
236539 - MM Winkelbandschere SF DK AS/DTuni/PVC 1050 mit 1 i.S. FFB 801-1.050 Tricoat-Evo

Zahnkassenverbindung



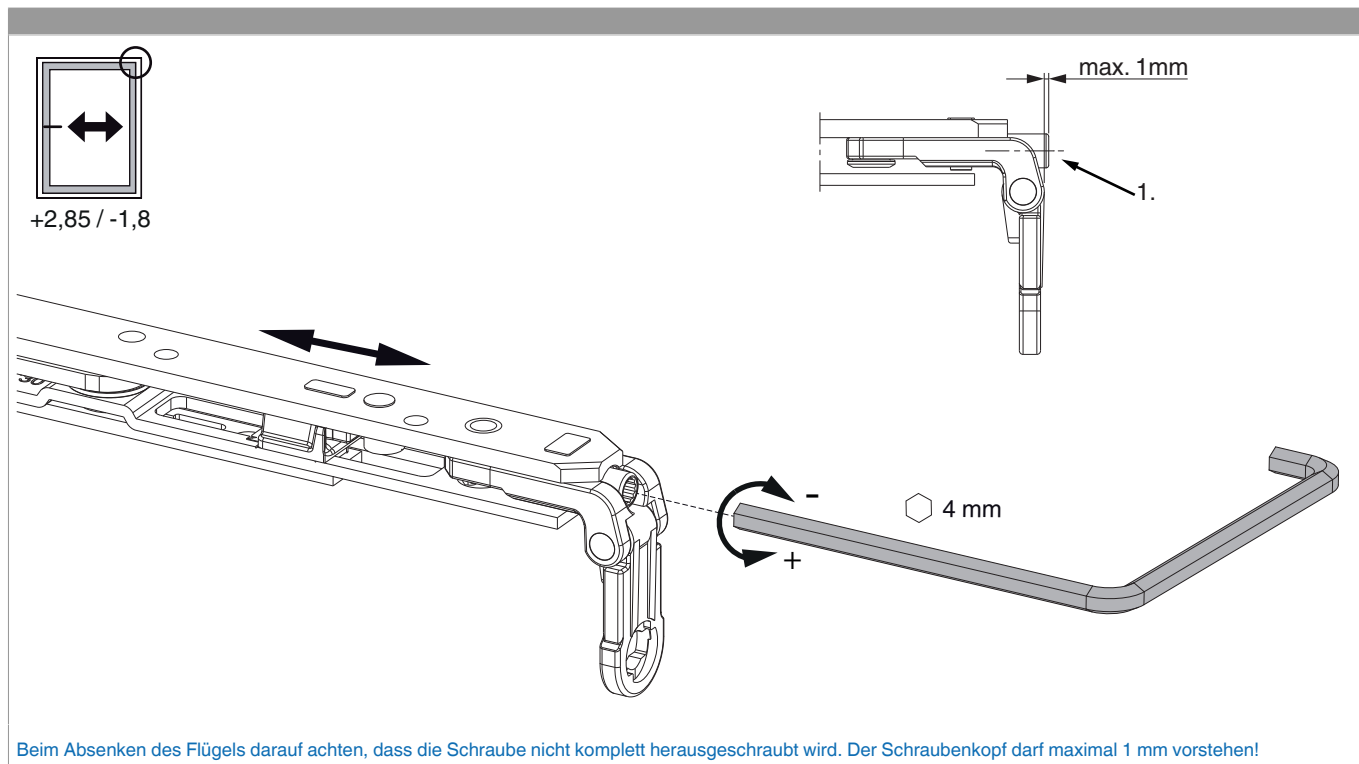
Kippweite

Kippstellung



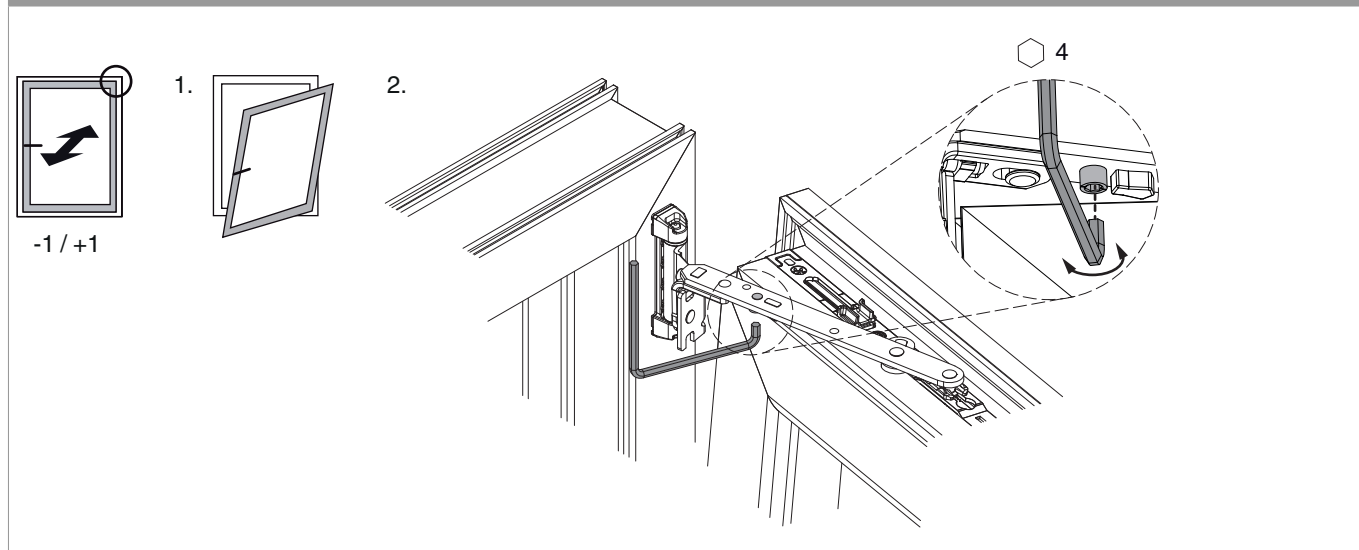
	Y
400	80
600	124
800	125
1050	127
1300	127

Seiteneinstellung im Scherenarm



Anpressdruckeinstellung

im Scherenarm



i.S Zapfen und Verschlusszapfen

