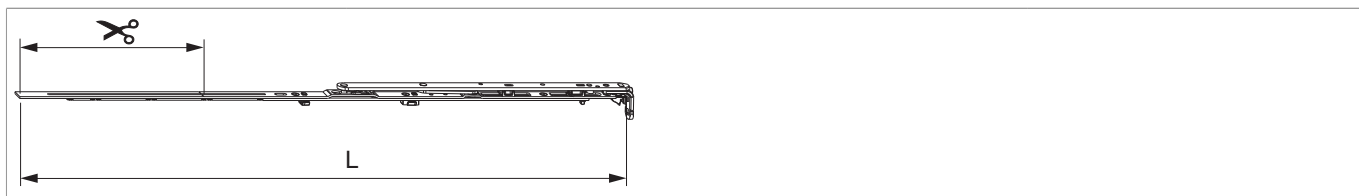




236611 - MM Winkelbandschere DK AS/DTuni/PVC ohne Sparlüftung 800 ohne Zapfen FFB 601-800 Tricoat-Evo

Technische Zeichnung



						L		Nº
Tricoat-Evo	Schere montiert MM	800	601 - 800	491 - 690	210	696,5	20	236611

Schraubpositionstabelle

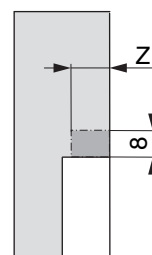
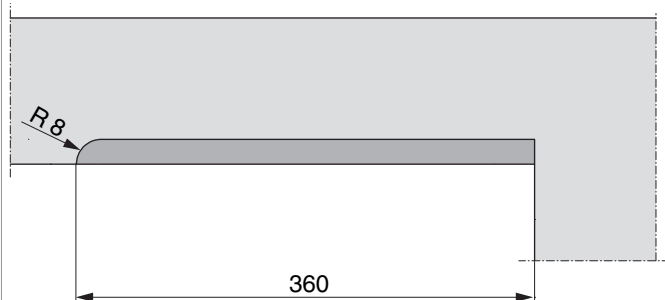
Nº		1	2	3	4	5	6	
236611	4	18,5	91,5	250	377			

Zapfensitztable

Nº		Z1	
236611	0		

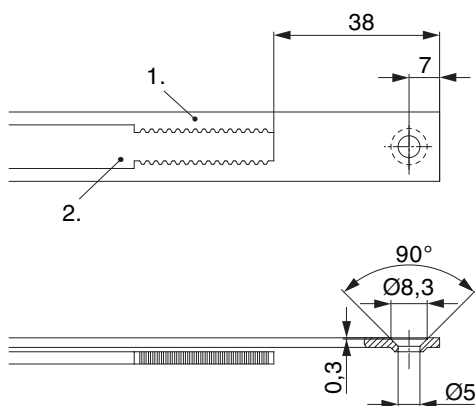
Rahmenfräsung 4L für Scheren

Größe 800



	Z
9V	18
13V	22

Stanzbild



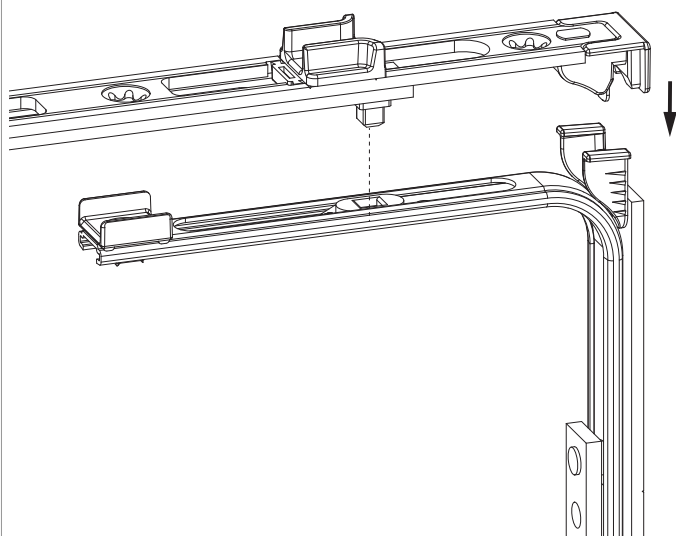
- Wir empfehlen die Schnittkanten von Tricoat-Evo Beschlagteilen mit dem Tricoat-Evo-Ausbesserungslack (Art. Nr. 373439) nachzubehandeln.

1. Stulp

2. Riegel

Klipsverbindung

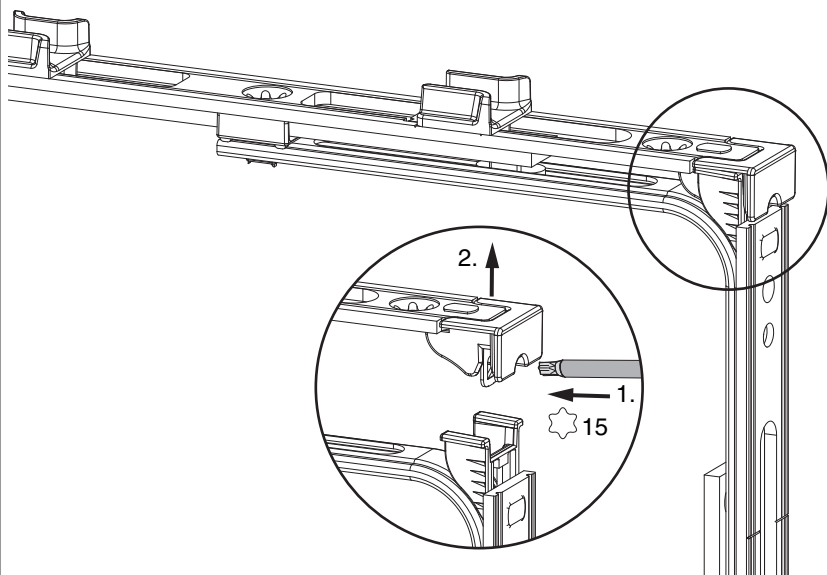
Klipsverbindung einhängen



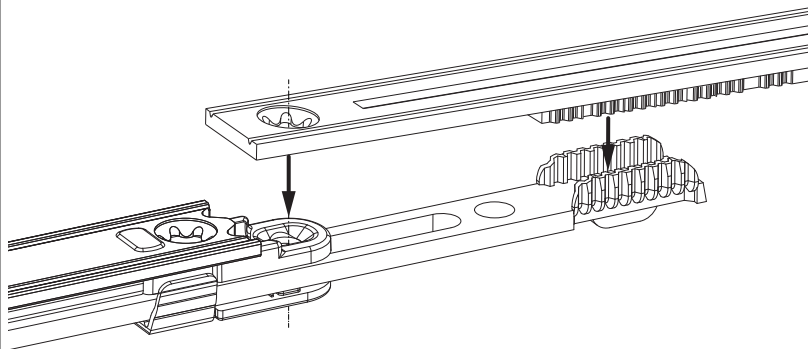


236611 - MM Winkelbandschere DK AS/DTuni/PVC ohne Sparlüftung 800 ohne Zapfen FFB 601-800 Tricoat-Evo

Klipsverbindung aushängen

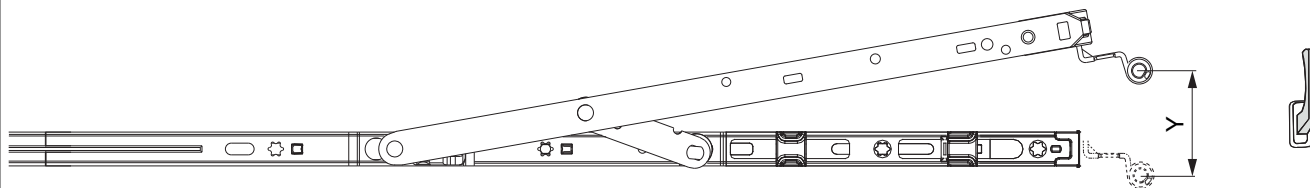


Zahnkassenverbindung



Kippweite

Kippstellung



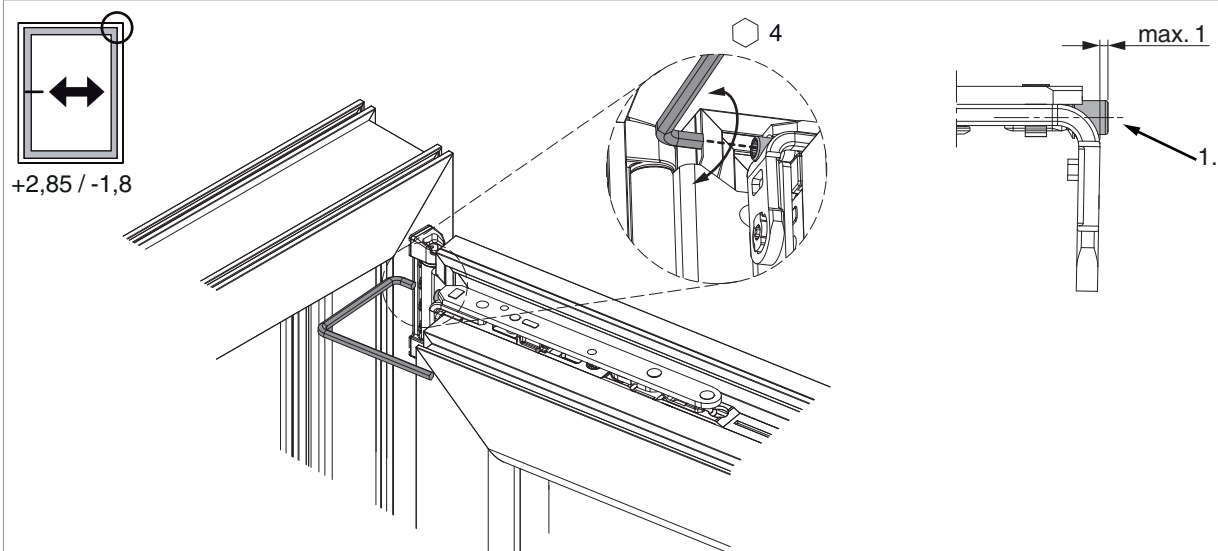


236611 - MM Winkelbandschere DK AS/DTuni/PVC ohne Sparlüftung 800 ohne Zapfen FFB 601-800 Tricoat-Evo

	Y
400	80
600	124
800	125
1050	127
1300	127

Seiteneinstellung

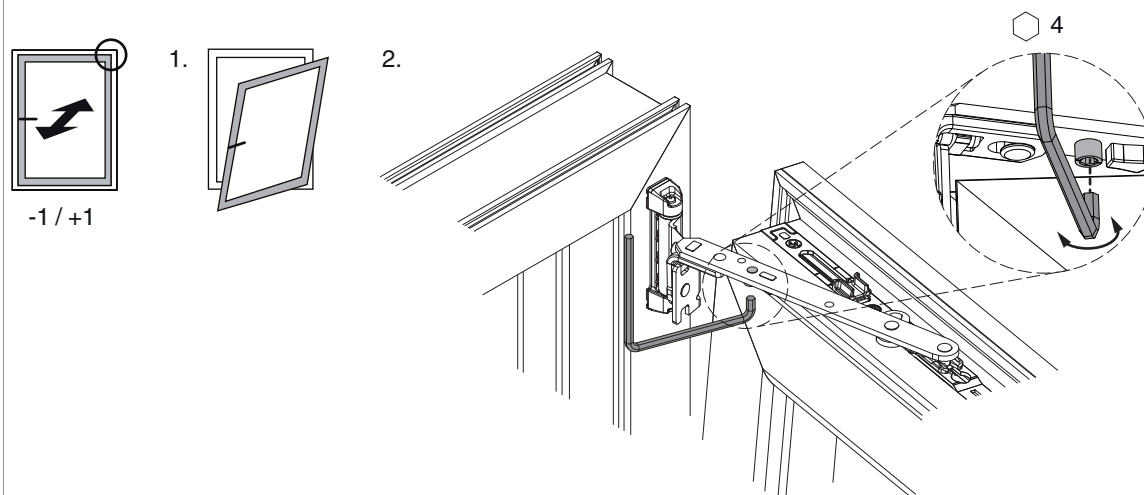
im Scherenarm



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

