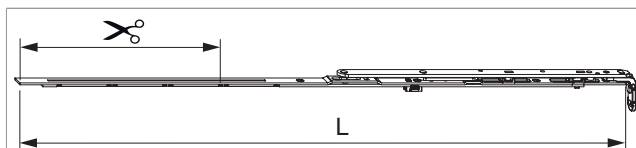


236538 - MM Winkelbandschere SF DK AS/DTuni/PVC 800 ohne Zapfen FFB 500-800 Tricoat-Evo

Technische Zeichnung



		L					Nº
Tricoat-Evo	800	696,5	230	500 - 800	80	10	236538

Schraubpositionstabelle

Nº		1	2	3	4	5	6	
236538	4	20	100	237	371,5			

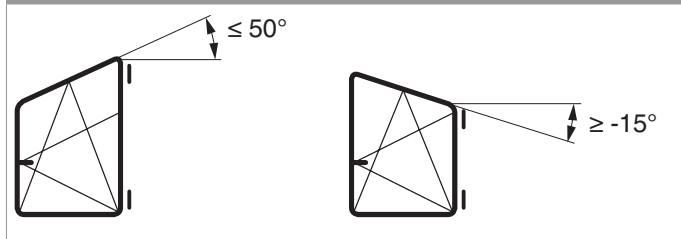
Zapfensitztablelle

Nº		Z1	
236538	0		

Verwendungshinweise

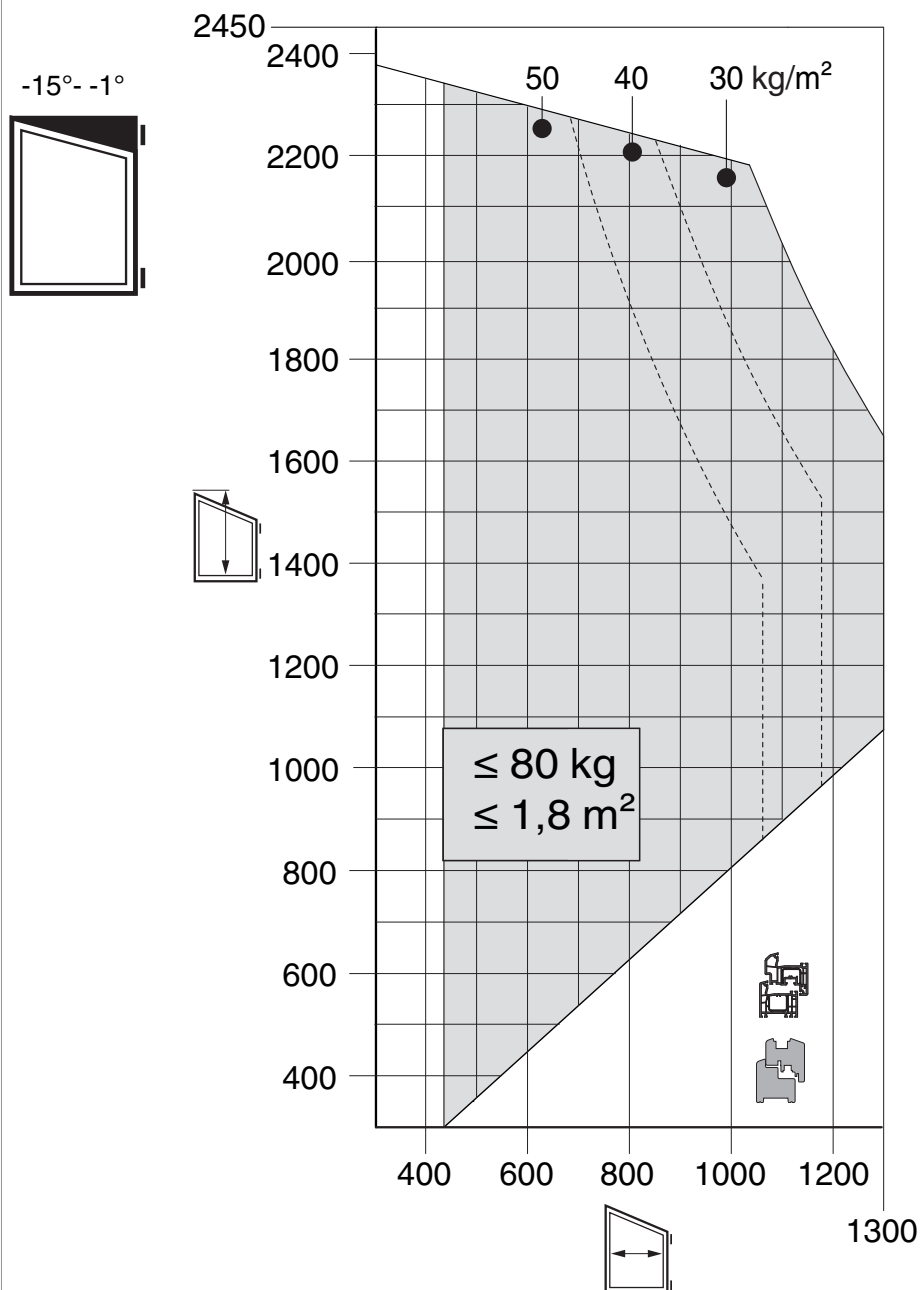
- Mit diesem Artikel können Fensterelemente gefertigt werden, die bandseitig oben einen kleineren oder größeren Winkel als 90° haben.

Definition des Winkels an Schrägfenster



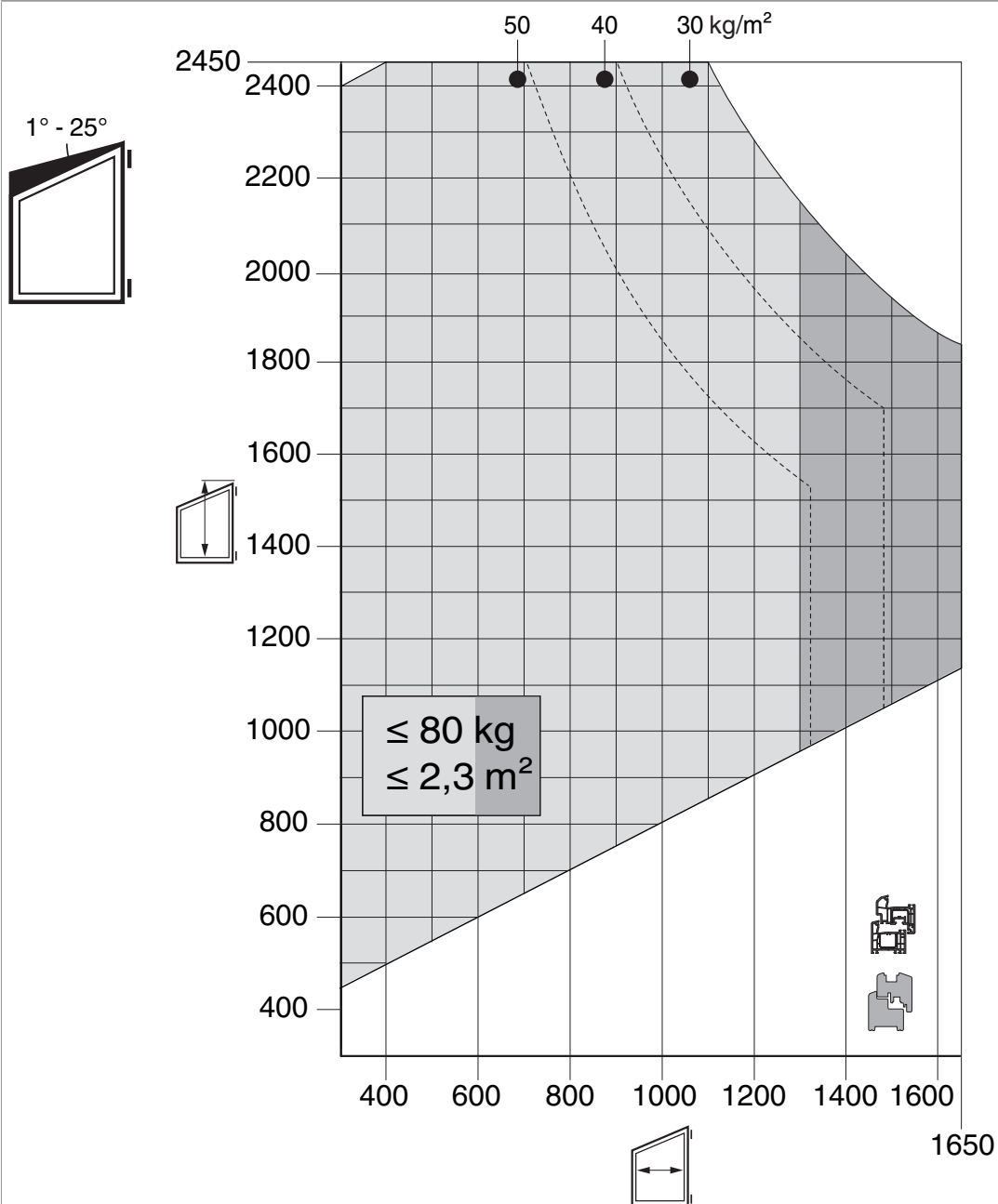
Anwendungsdiagramme

Schrägfenster -1 bis -15°



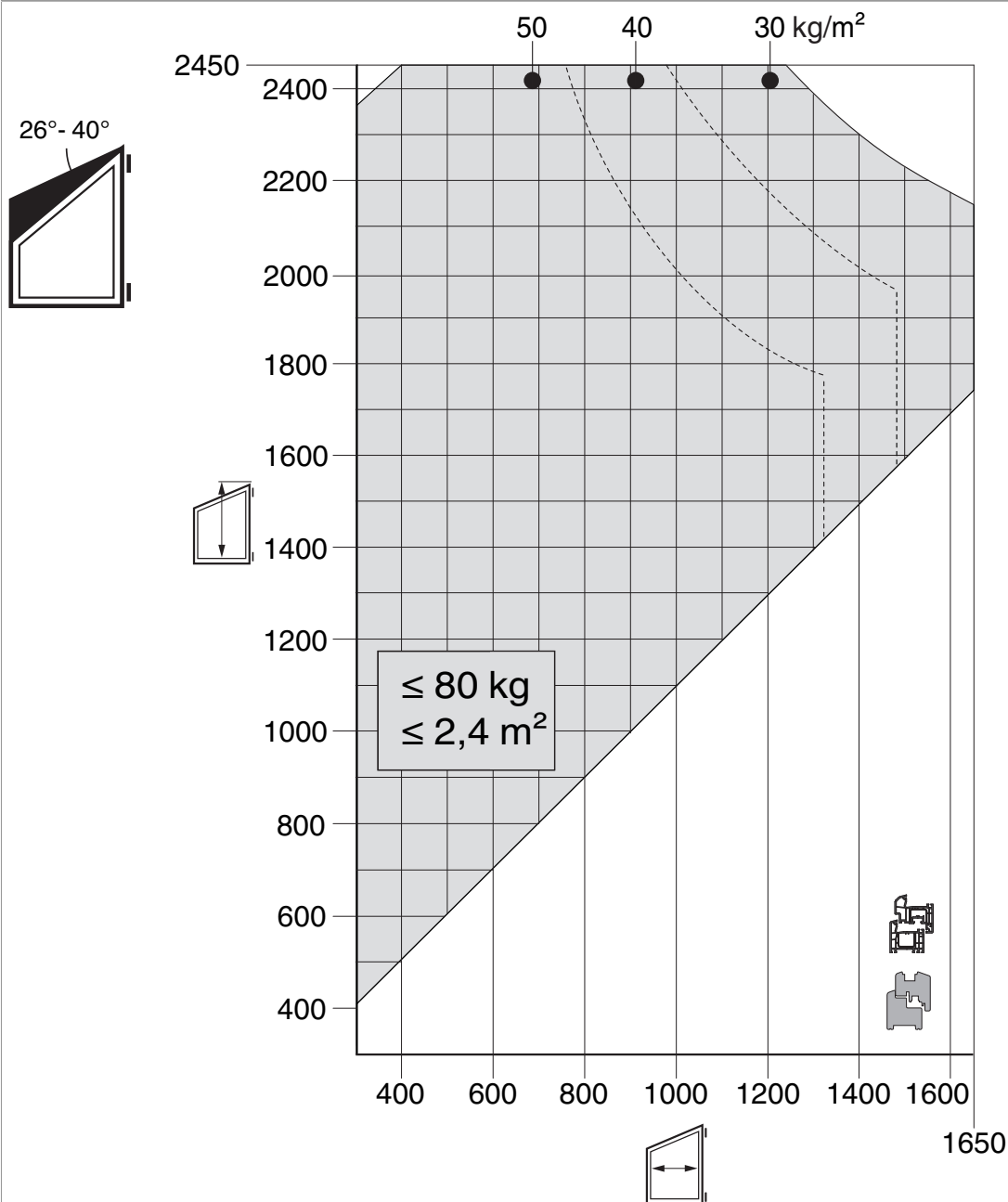
• Alle Hinweise zur Verwendung von Anwendungsdiagrammen in unseren Print- und Onlinekatalogen sind zu berücksichtigen!

Schrägfenster 1 bis 25°



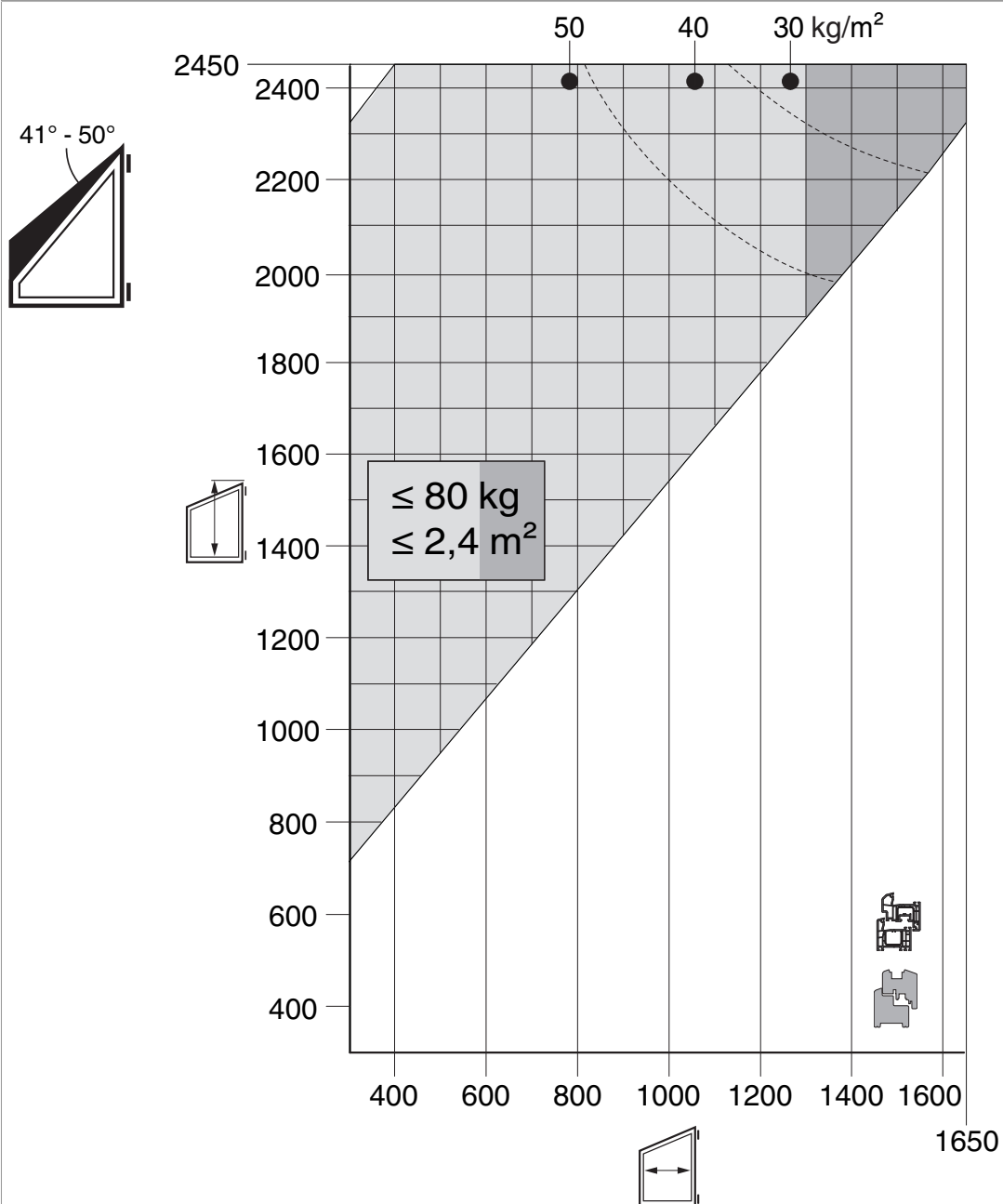
• Alle Hinweise zur Verwendung von Anwendungsdiagrammen in unseren Print- und Onlinekatalogen sind zu berücksichtigen!

Schrägfenster 26 bis 40°



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

Schrägfenster 41 bis 50°



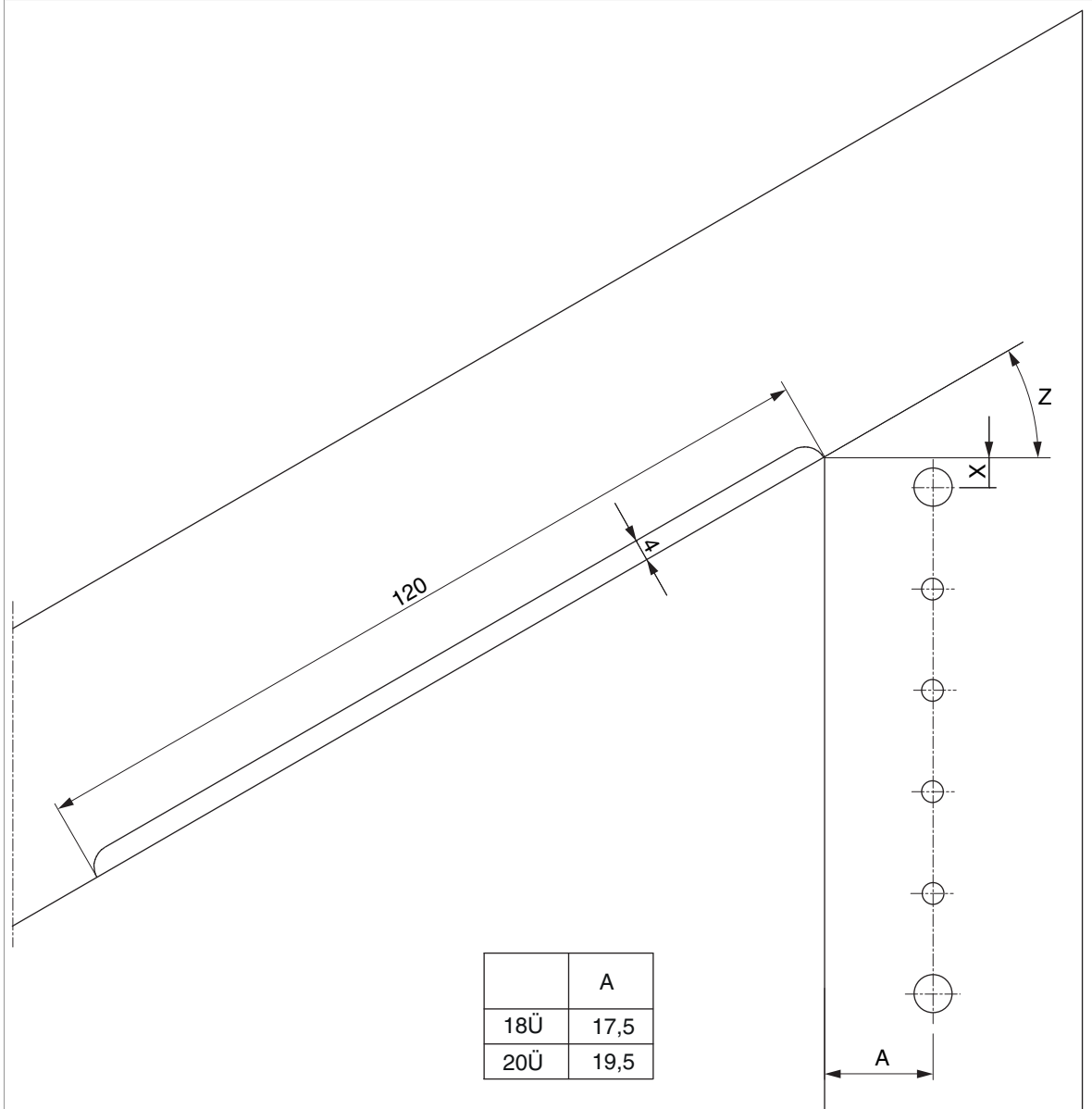
• Alle Hinweise zur Verwendung von Anwendungsdiagrammen in unseren Print- und Onlinekatalogen sind zu berücksichtigen!



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

Bohr- und Fräsbild

Beispiel PVC



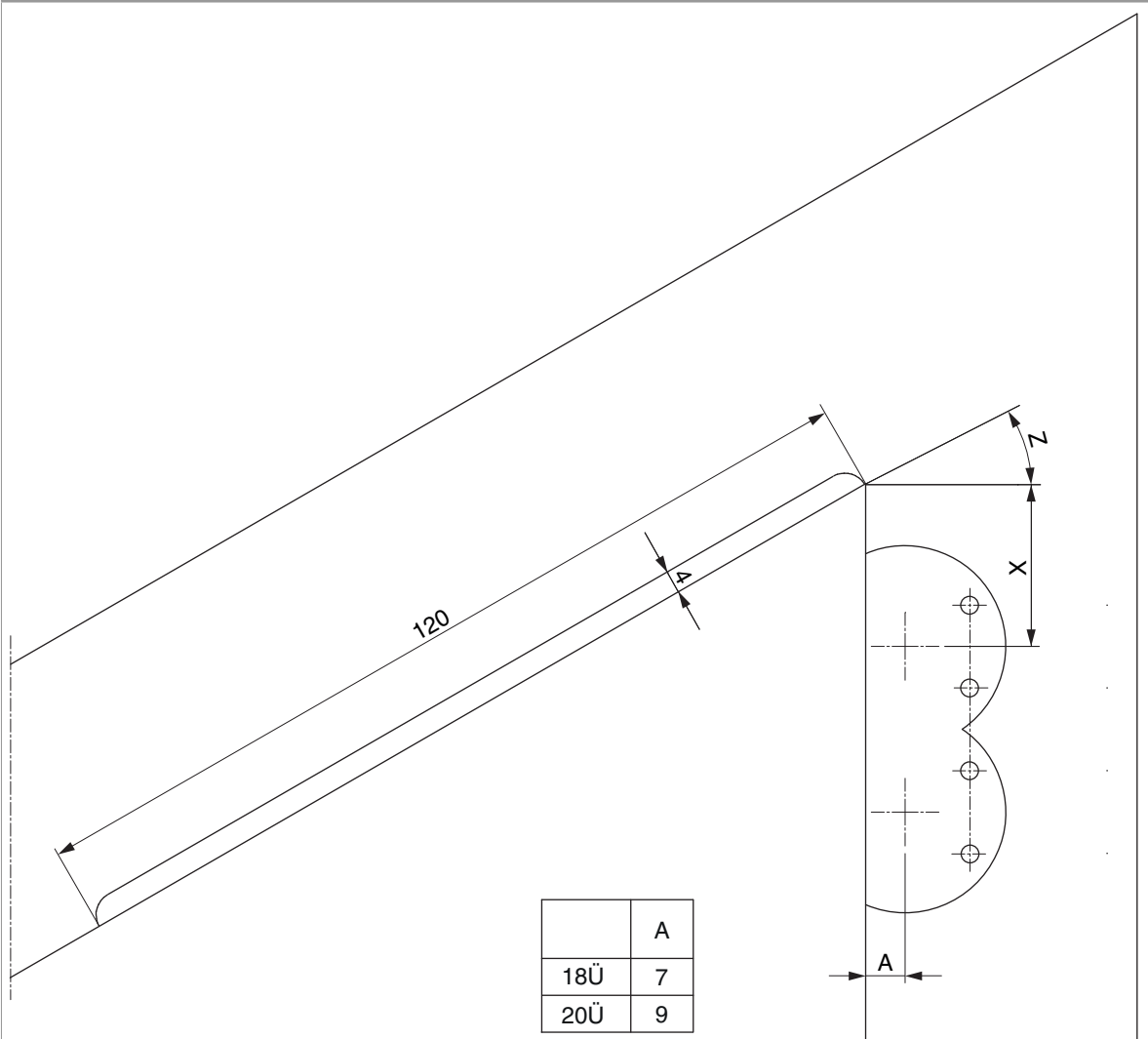
- Bohrbilder siehe Kapitel Scherenlager.
- Fräslänge und Frästiefe sind profilabhängig. Es ist darauf zu achten, ob das Profil diese Fräsung zulässt!



236538 - MM Winkelbandschere SF DK AS/DTuni/PVC 800 ohne Zapfen FFB 500-800 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!



236538 - MM Winkelbandschere SF DK AS/DTuni/PVC 800 ohne Zapfen FFB 500-800 Tricoat-Evo

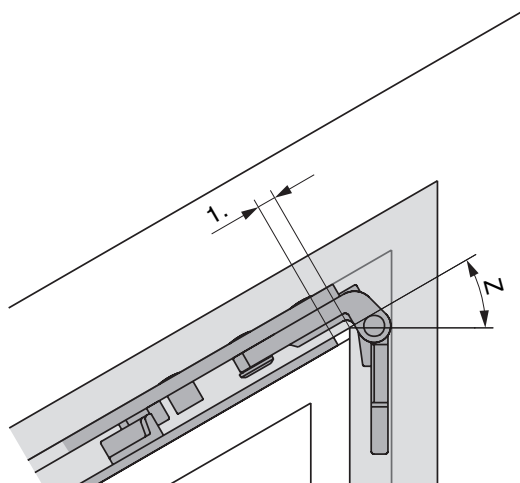
Beispiel DT

• **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 Falzluft PVC

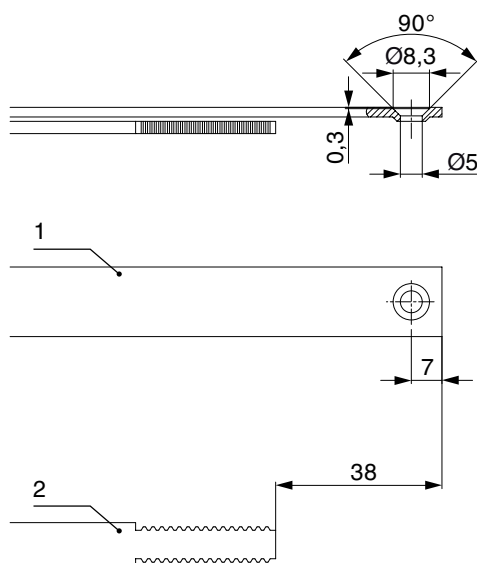
Neigungswinkel Z	Stulp- versatz	Neigungswinkel Z	Stulp- versatz
50°	1	15°	3
45°	1	10°	3
40°	2	5°	2
35°	2	0°	2
30°	2	-5°	2
25°	3	-10°	1
20°	3	-15°	1



236538 - MM Winkelbandschere SF DK AS/DTuni/PVC 800 ohne Zapfen FFB 500-800 Tricoat-Evo

Stulpversatz bei 12 mm Falzluft DT			
Neigungswinkel Z	Stulp- versatz	Neigungswinkel Z	Stulp- versatz
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

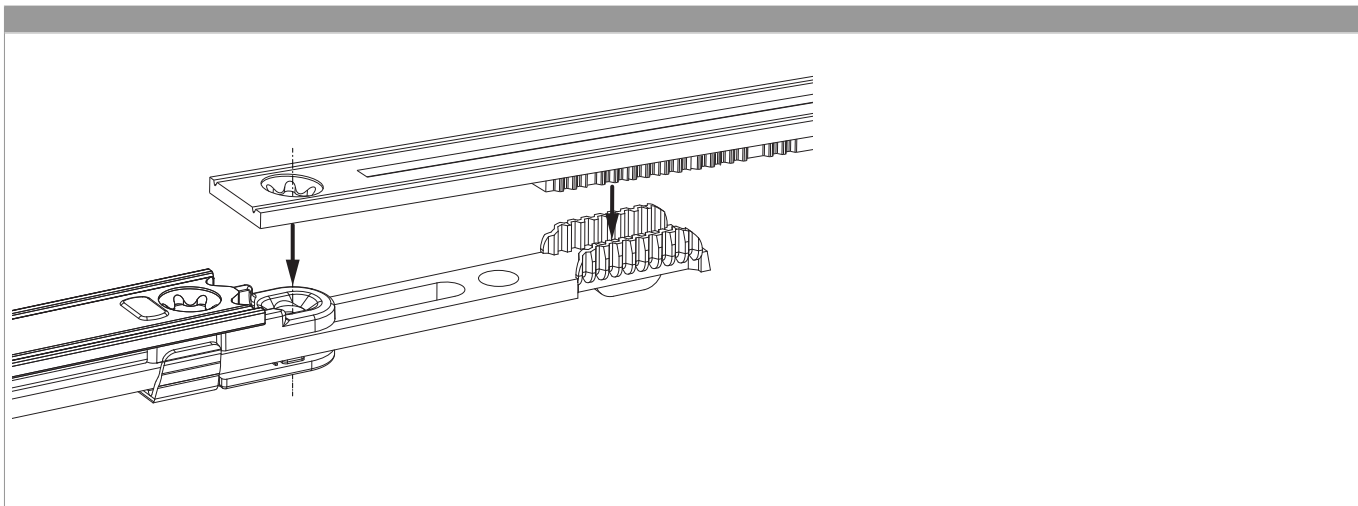


- 1. Stulp
- 2. Riegel



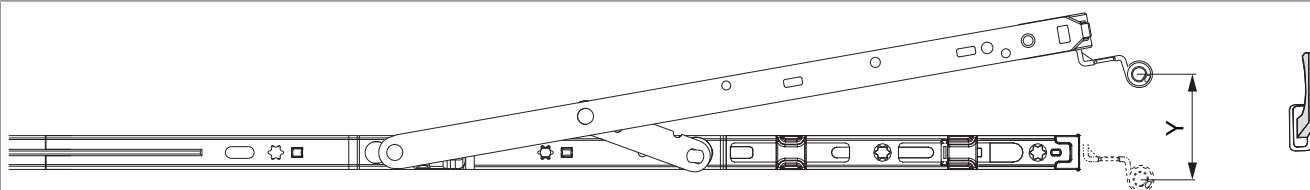
236538 - MM Winkelbandschere SF DK AS/DTuni/PVC 800 ohne Zapfen FFB 500-800 Tricoat-Evo

Zahnkassenverbindung



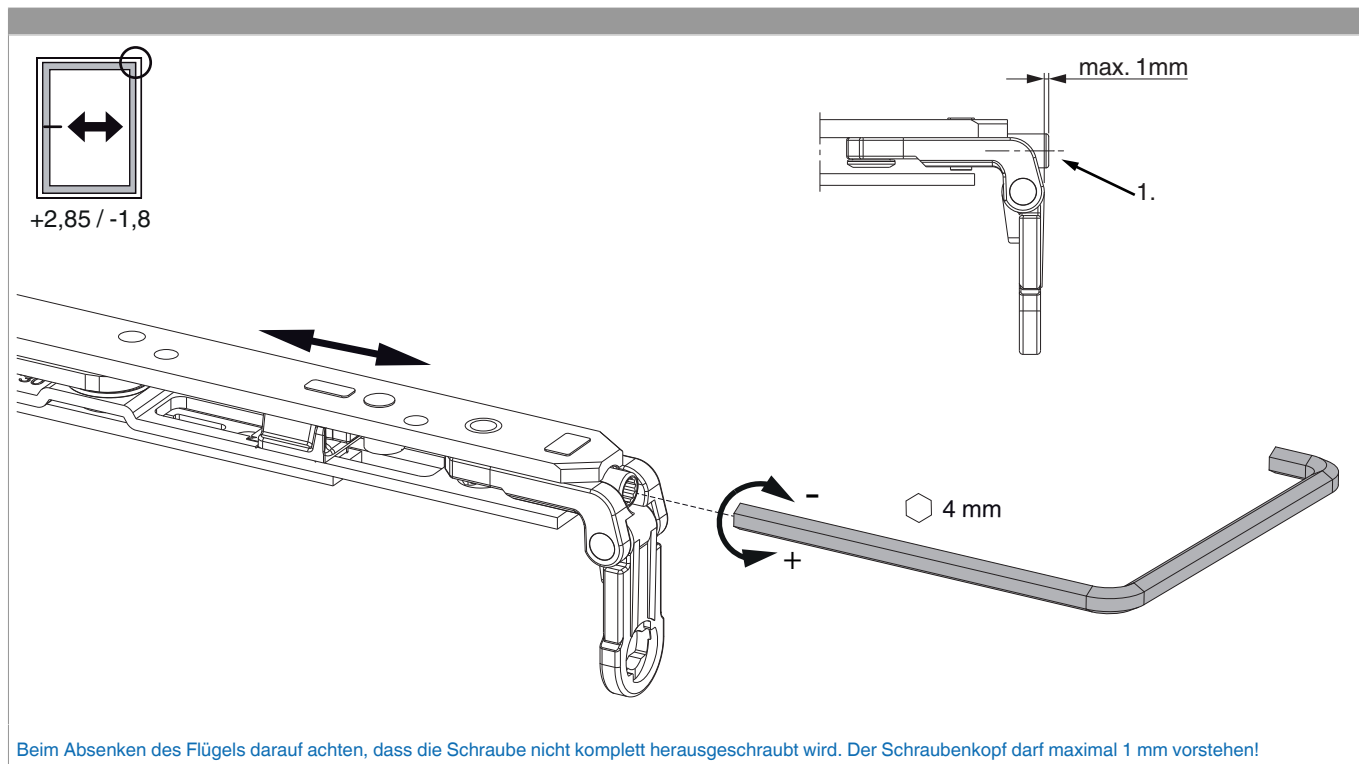
Kippweite

Kippstellung



	Y
400	80
600	124
800	125
1050	127
1300	127

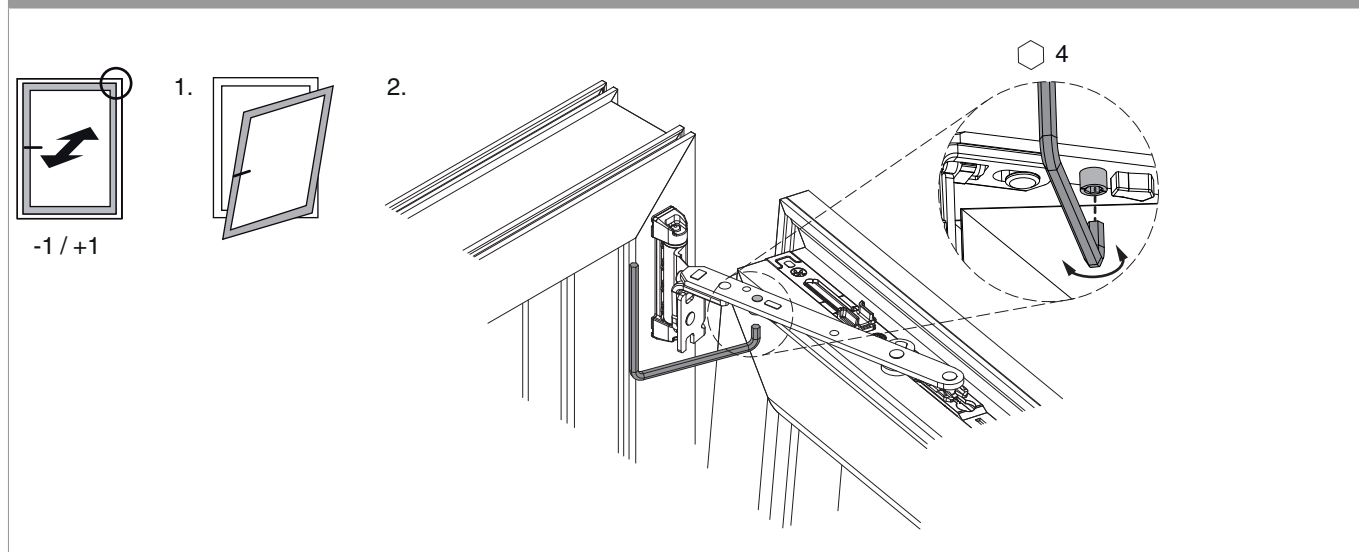
Seiteneinstellung im Scherenarm



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

