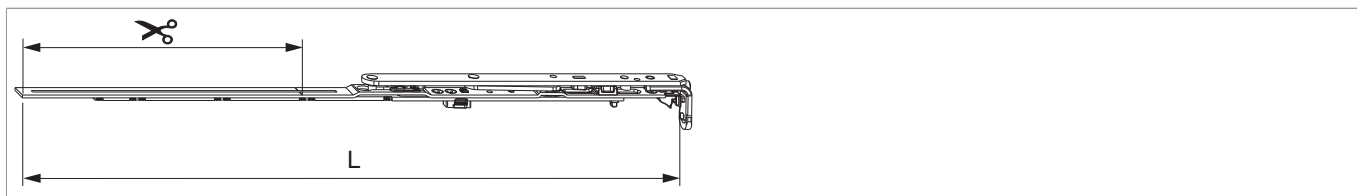




## 212078 - MM Winkelbandschere KD AS/DTuni/PVC 600 ohne Zapfen FFB 401-600 silber

### Technische Zeichnung



						<b>L</b>		<b>Nº</b>
Silber	Schere montiert MM	600	401 - 600	321 - 490	210	496,5	10	212078

### Schraubpositionstabelle

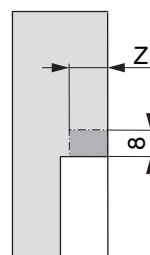
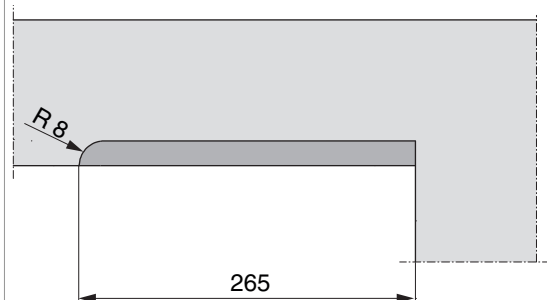
<b>Nº</b>		1	2	3	4	5	6	
212078	3	18,5	170	180				

### Zapfensitztable

<b>Nº</b>		Z1	
212078	0		

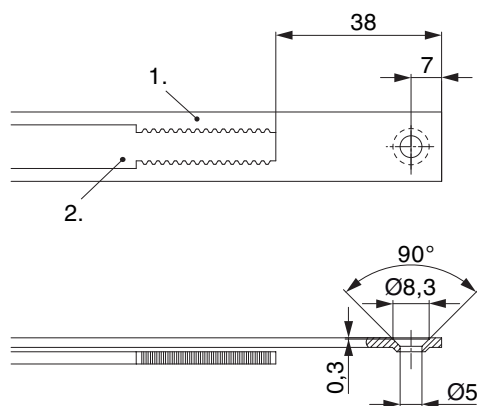
### Rahmenfräsung 4L für Scheren

Größe 600



	<b>Z</b>
9V	18
13V	22

## Stanzbild

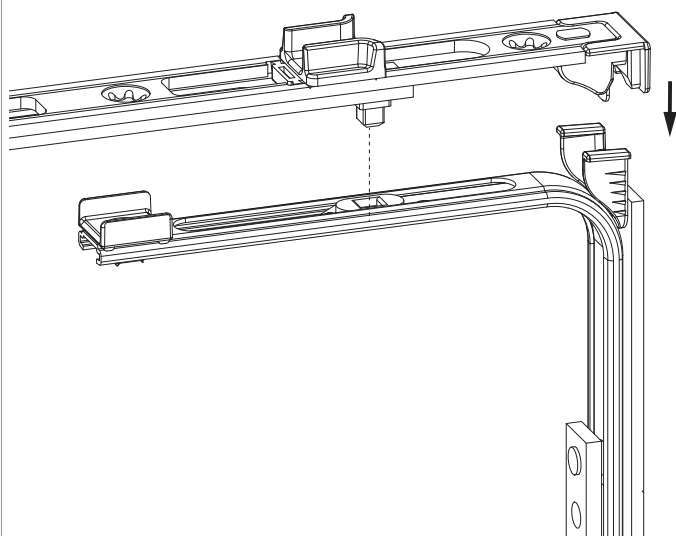


• Wir empfehlen die Schnittkanten von TRICOAT-PLUS Beschlagteilen mit dem TRICOAT-PLUS-Ausbesserungslack (Art. Nr. 358440) nachzubehandeln.

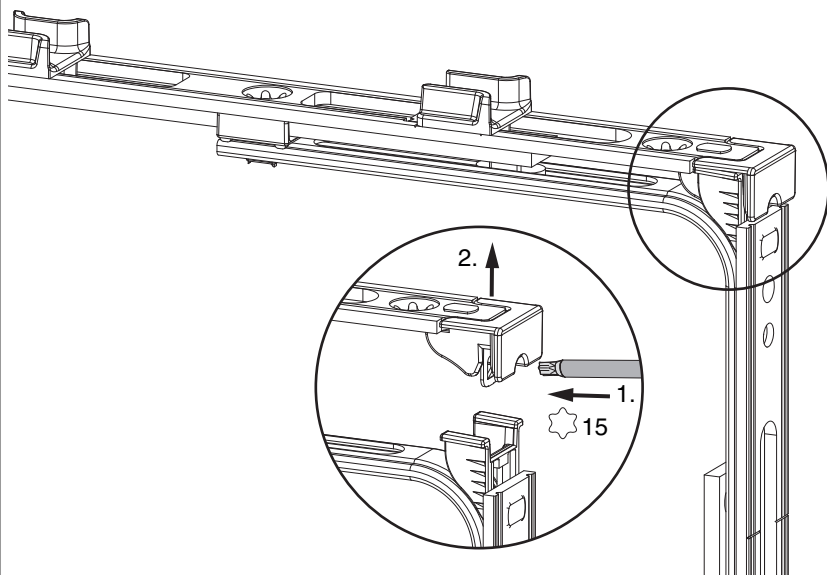
- 1. Stulp
- 2. Riegel

## Klipsverbindung

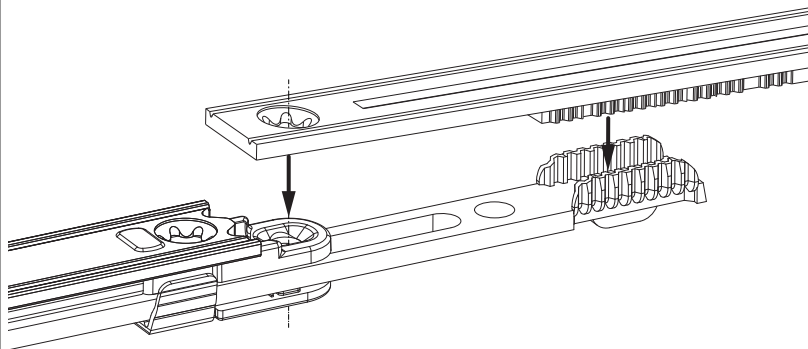
Klipsverbindung einhängen



#### Klipsverbindung aushängen

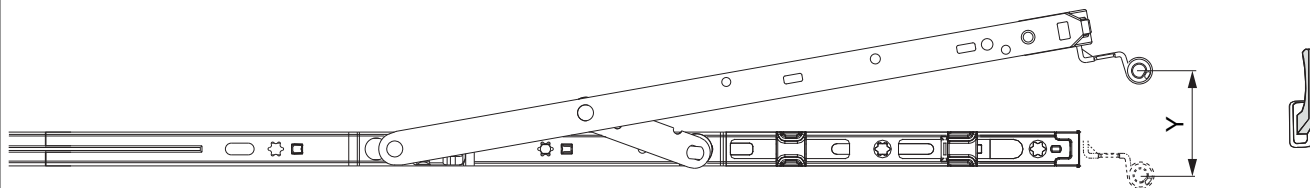


#### Zahnkassenverbindung




#### Kippweite

##### Kippstellung

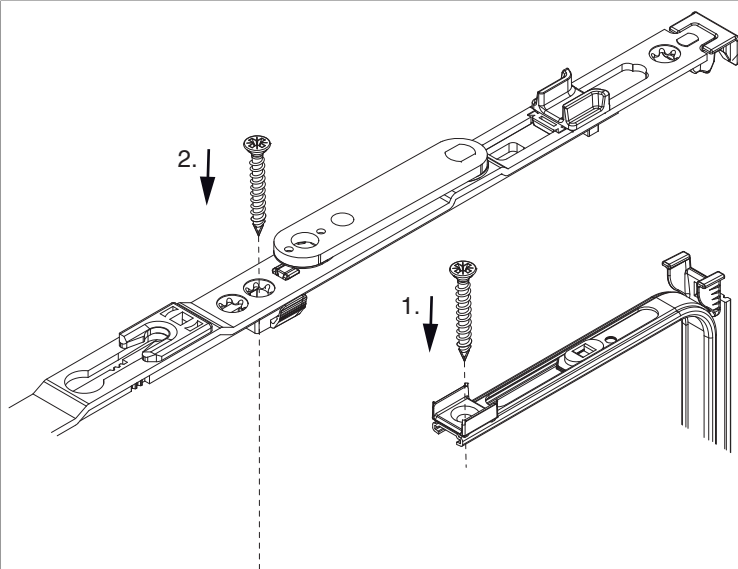




## 212078 - MM Winkelbandschere KD AS/DTuni/PVC 600 ohne Zapfen FFB 401-600 silber

	Y
400	80
600	124
800	125
1050	127
1300	127

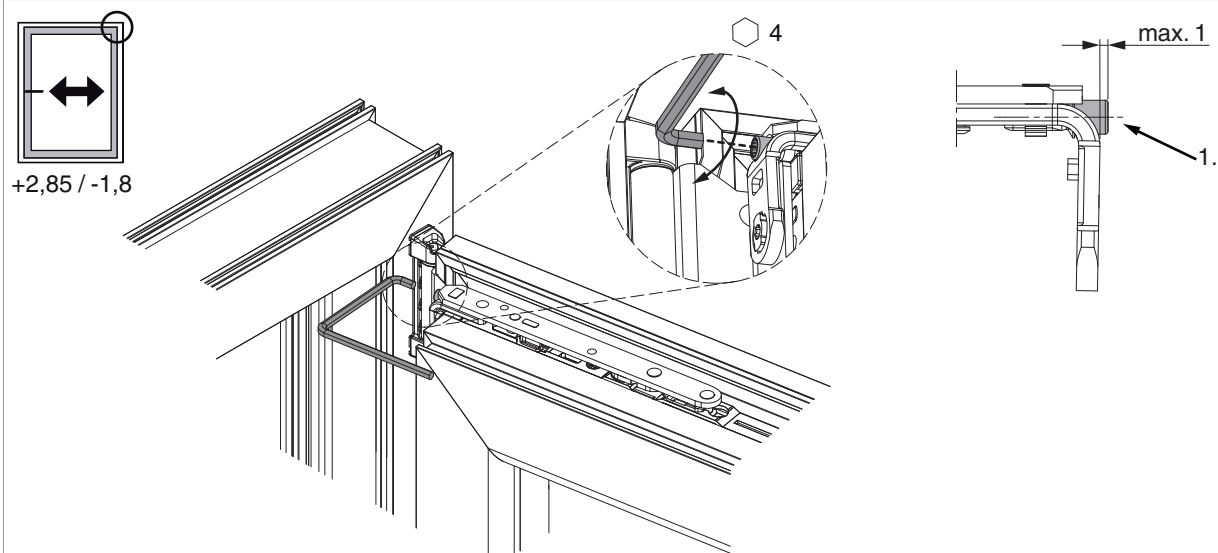
### Reihenfolge der Verschraubung



Zuerst Eckumlenkung senkrecht einsetzen und in den Nutgrund verschrauben (1), danach Scherenstulp in Eckumlenkung einklipsen und verschrauben (2).

## 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

