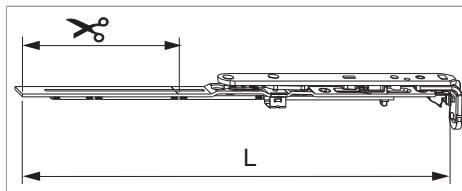




236619 - MM Winkelbandschere KD AS/DTuni/PVC 400 ohne Zapfen FFB 320-400 Tricoat-Evo

Technische Zeichnung



Tricoat-Evo	Schere montiert MM	400	320 - 400	220 - 320	118	323	10	236619

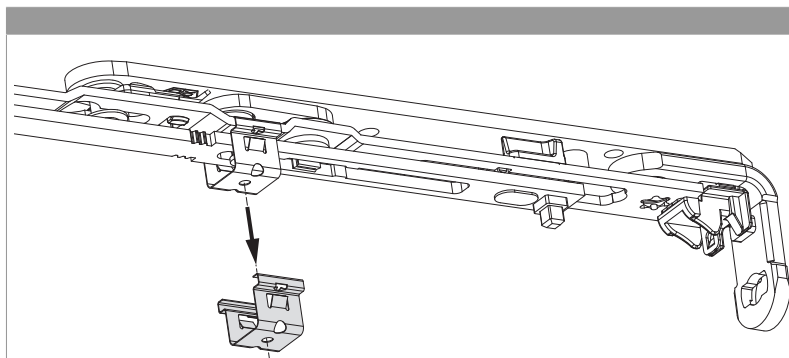
Schraubpositionstabelle

		1	2	3	4	5	6	
236619	2	18,5	91,5					

Zapfensitztablelle

		Z1	
236619	0		

Vorbereitungen oder Vorbereitungsarbeiten

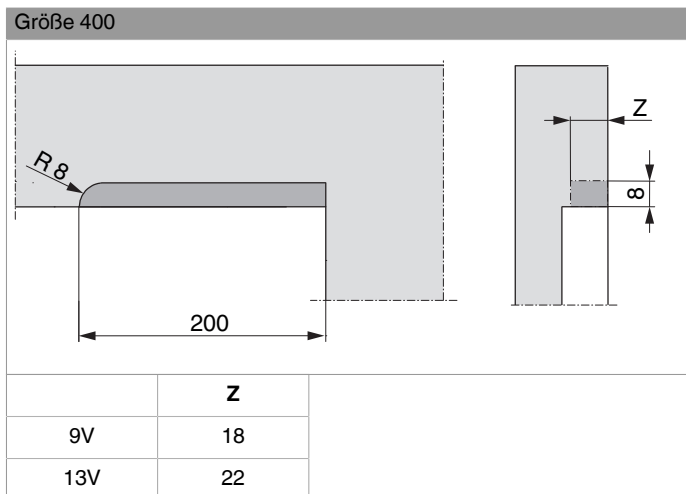


- Bei Verwendung mit Eckumlenkung kurz kann das Entfernen des Federklips nötig sein.

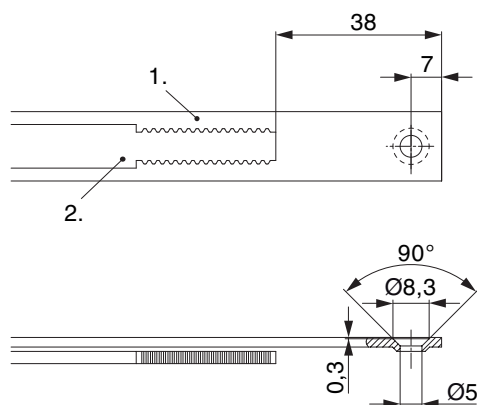


236619 - MM Winkelbandschere KD AS/DTuni/PVC 400 ohne Zapfen FFB 320-400 Tricoat-Evo

Rahmenfräsung 4L für Scheren



Stanzbild



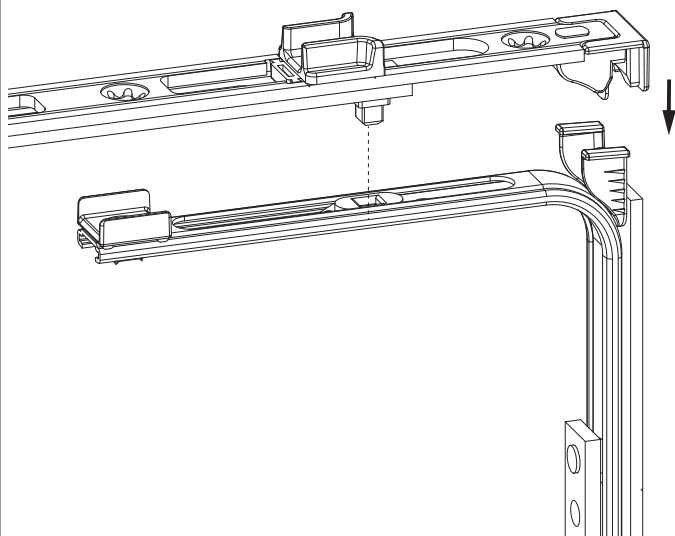
• Wir empfehlen die Schnittkanten von Tricoat-Evo Beschlagteilen mit dem Tricoat-Evo-Ausbesserungslack (Art. Nr. 373439) nachzubehandeln.

1. Stulp

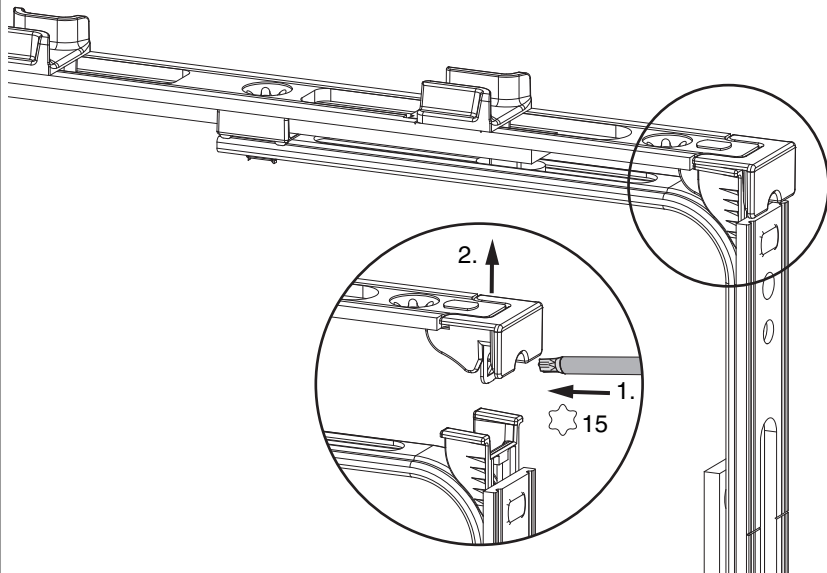
2. Riegel

Klipsverbindung

Klipsverbindung einhängen



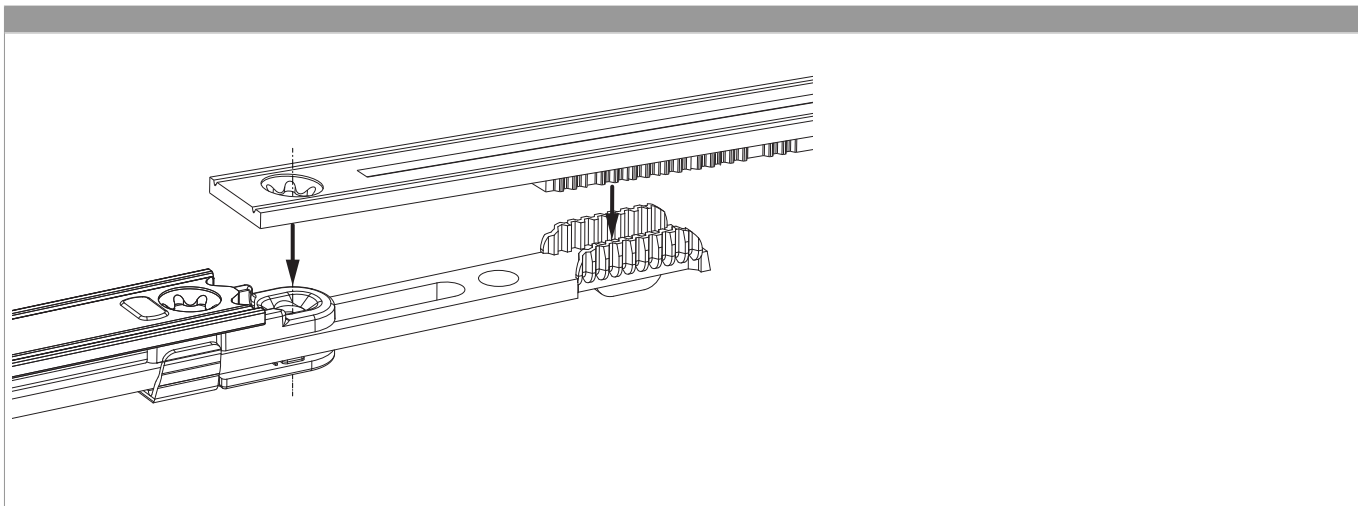
Klipsverbindung aushängen





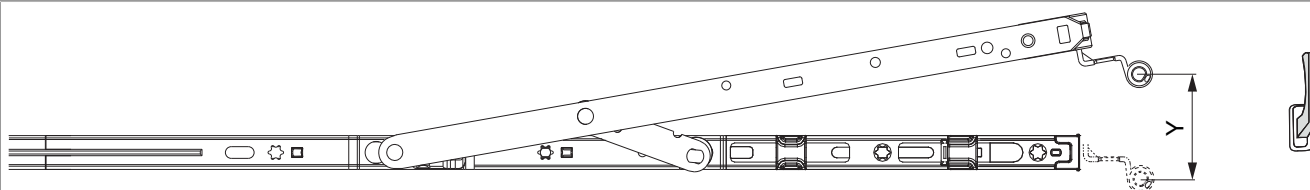
236619 - MM Winkelbandschere KD AS/DTuni/PVC 400 ohne Zapfen FFB 320-400 Tricoat-Evo

Zahnkassenverbindung



Kippweite

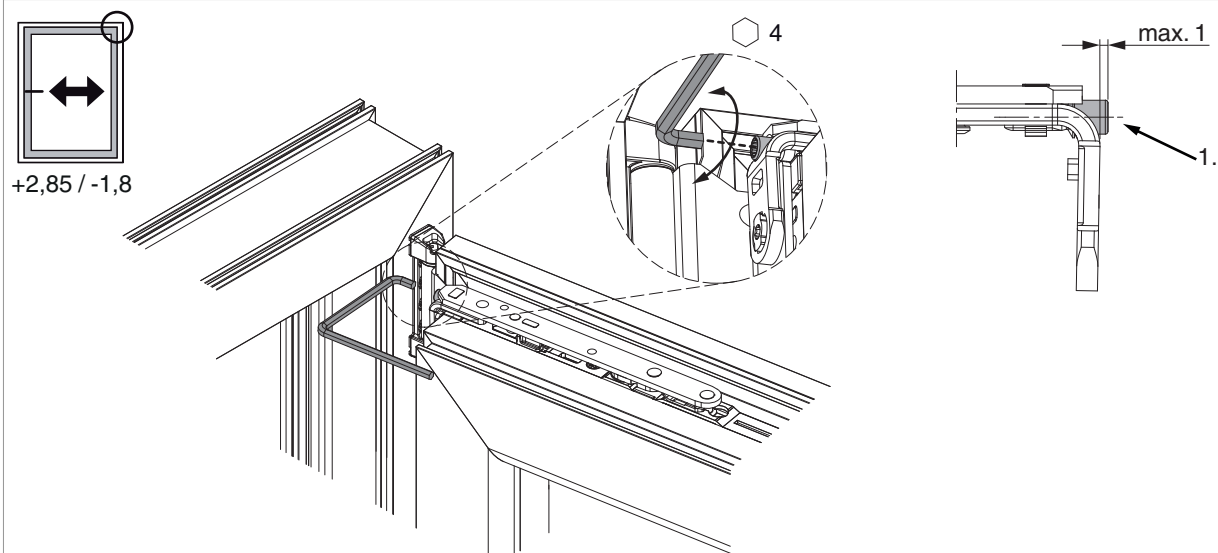
Kippstellung



	Y
400	80
600	124
800	125
1050	127
1300	127

Seiteneinstellung

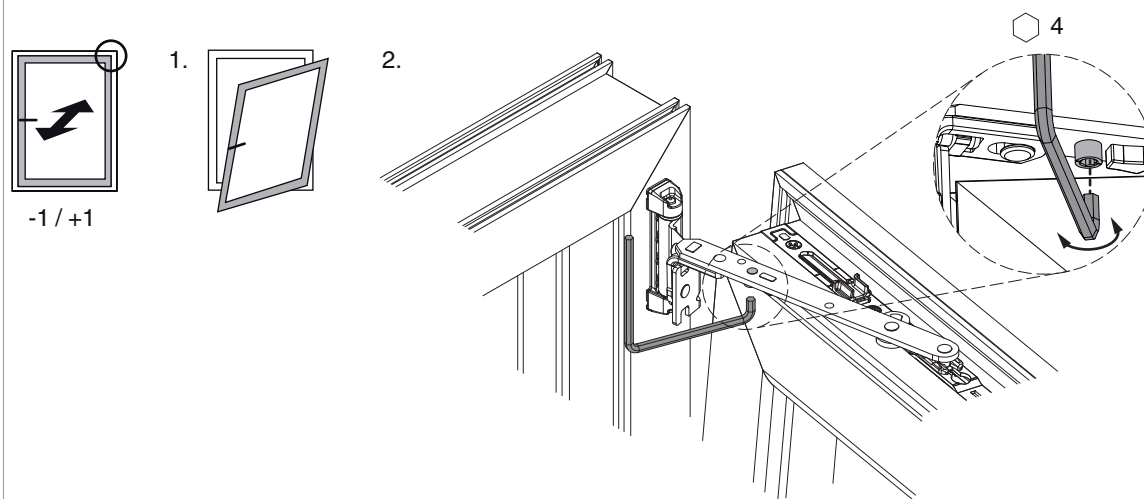
im Scherenarm



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

