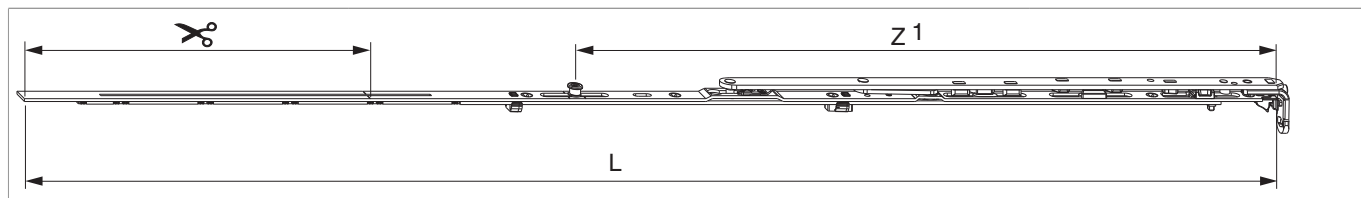


212081 - MM Winkelbandschere KD AS/DTuni/PVC 1050 mit 1 i.S. FFB 801-1.050 silber

Technische Zeichnung



						L		Nº
Silber	Schere montiert MM	1050	801 - 1.050		260	946,5	10	212081 ¹⁾

¹⁾ Ab FFB 1301 mm ist die Verwendung der Zweitschere vorgeschrieben.

Schraubpositionstabelle

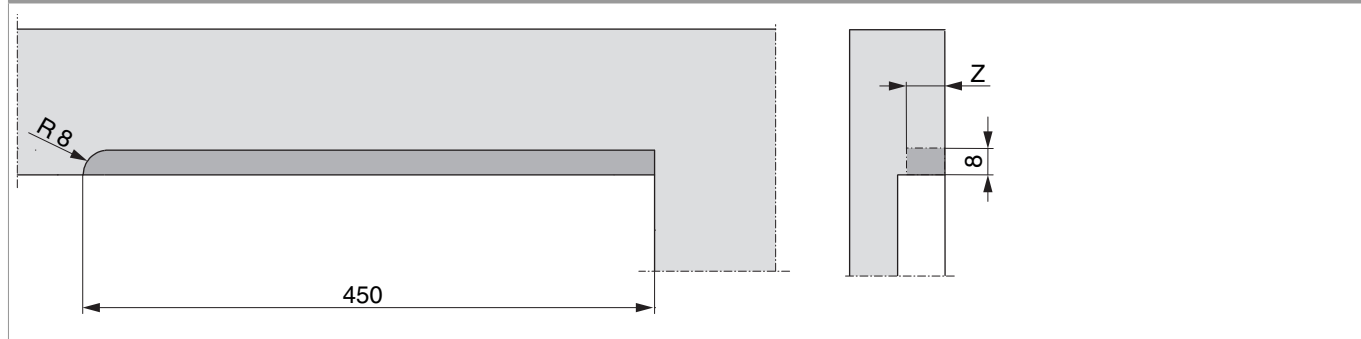
Nº		1	2	3	4	5	6	
212081	5	18,5	91,5	333	452	564		

Zapfensitztable

Nº		Z1	
212081	1	528	

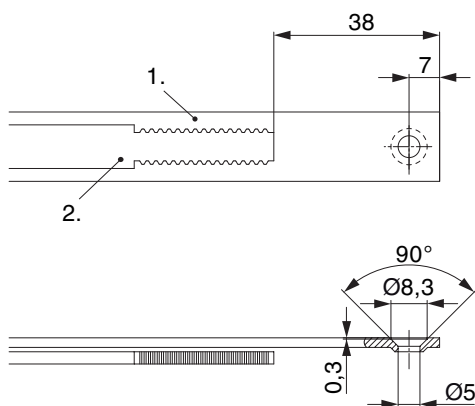
Rahmenfräsung 4L für Scheren

Größe 1050 und 1300



	Z
9V	18
13V	22

Stanzbild

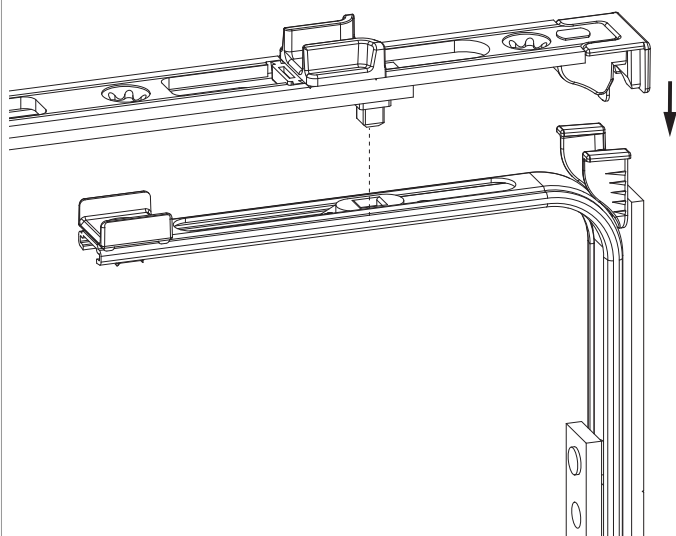


- Wir empfehlen die Schnittkanten von Tricoat-Evo Beschlagteilen mit dem Tricoat-Evo-Ausbesserungslack (Art. Nr. 373439) nachzubehandeln.

1. Stulp
2. Riegel

Klipsverbindung

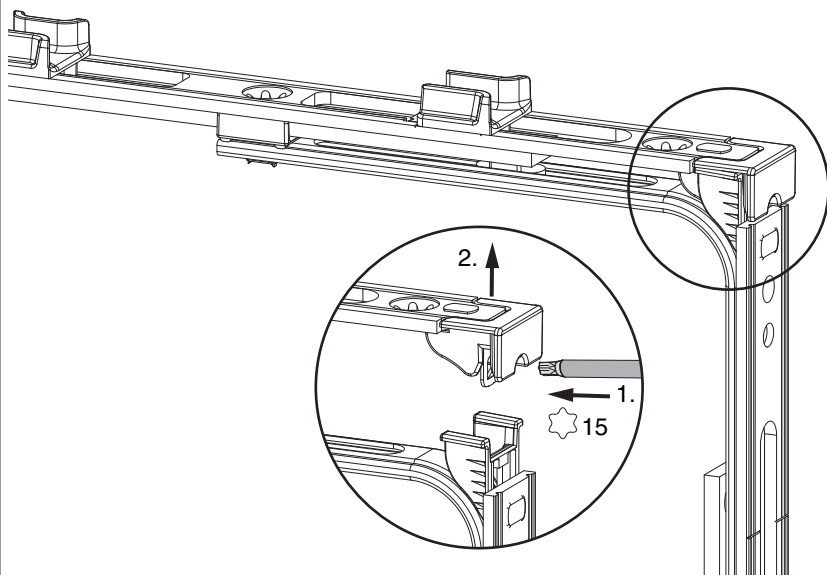
Klipsverbindung einhängen



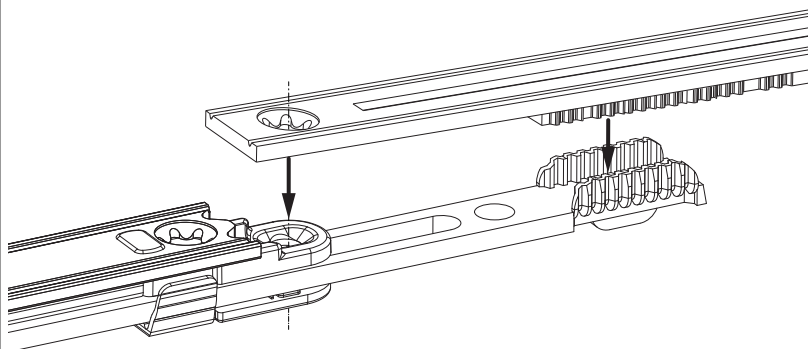


212081 - MM Winkelbandschere KD AS/DTuni/PVC 1050 mit 1 i.S. FFB 801-1.050 silber

Klipsverbindung aushängen

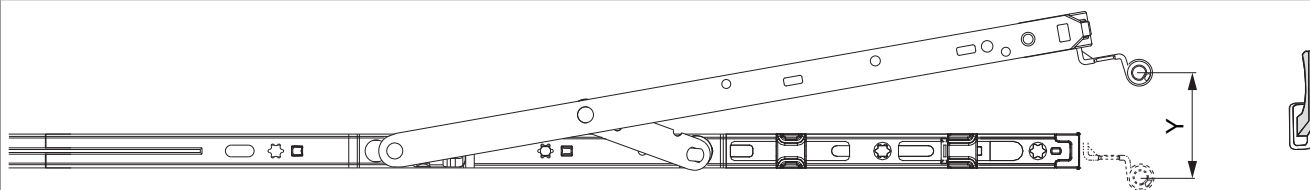


Zahnkassenverbindung



Kippweite

Kippstellung



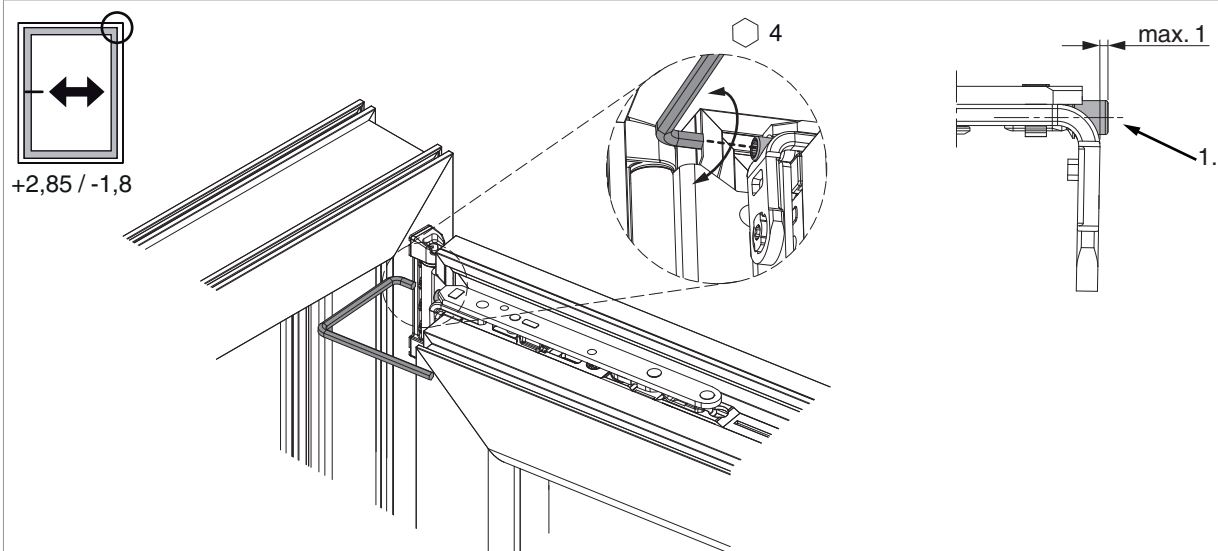


212081 - MM Winkelbandschere KD AS/DTuni/PVC 1050 mit 1 i.S. FFB 801-1.050 silber

	Y
400	80
600	124
800	125
1050	127
1300	127

Seiteneinstellung

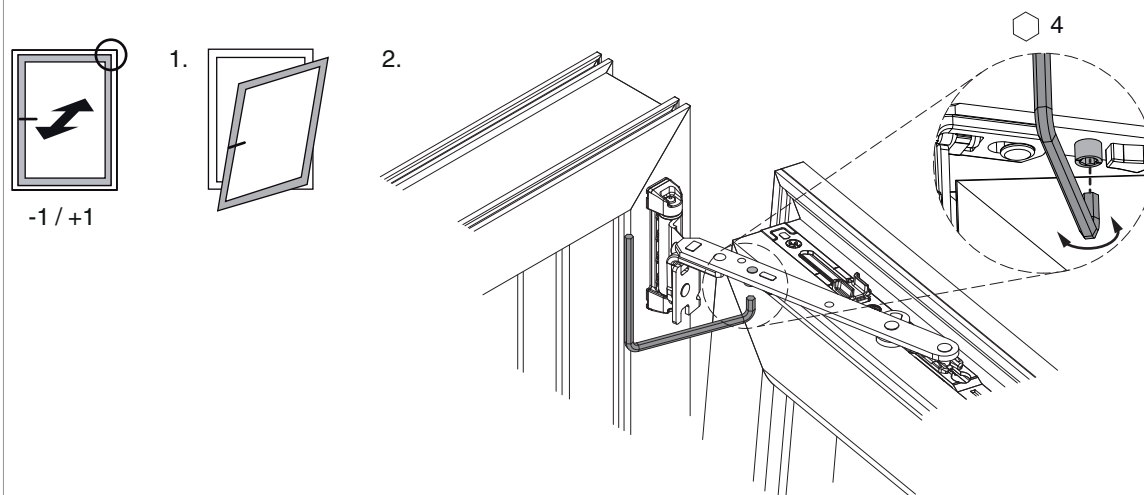
im Scherenarm



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

