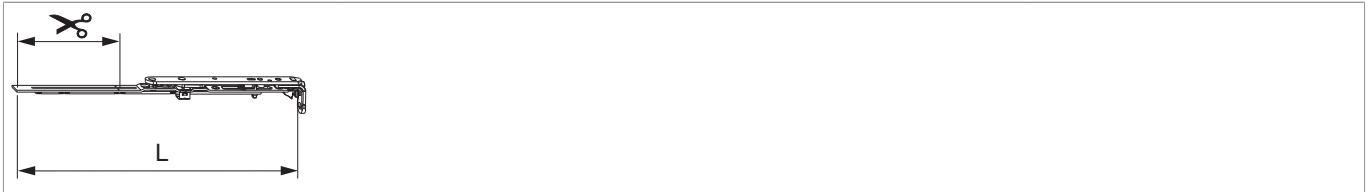




211694 - Schere montiert MM ohne Sparlüftung 400 FFB 320-400 Silber

Technische Zeichnung



						L		№
Silber	Schere montiert MM	400	320 - 400	220 - 320	118	323	20	211694

Schraubpositionstabelle

№		1	2	3	4	5	6	
211694	2	18,5	91,5					

Zapfensitztablelle

№		Z1	
211694	0		

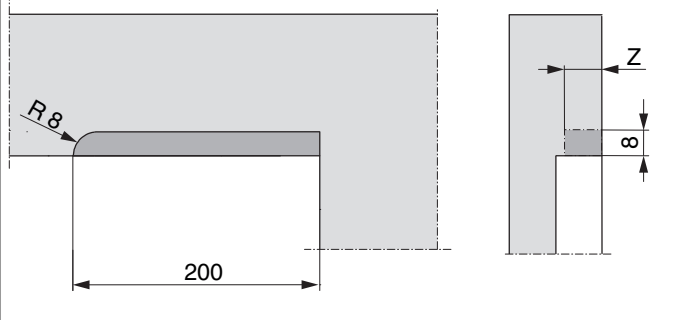
Vorbereitungen oder Vorbereitungsarbeiten





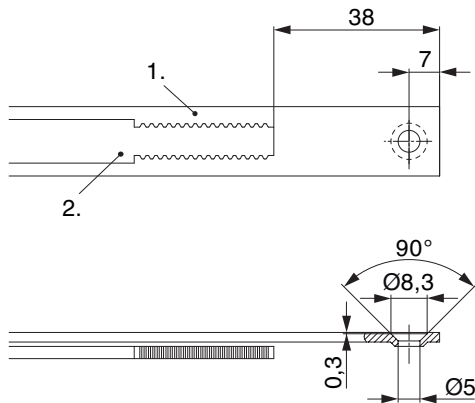
Rahmenfräsung 4L für Scheren

Größe 400



	Z
9V	18
13V	22

Stanzbild

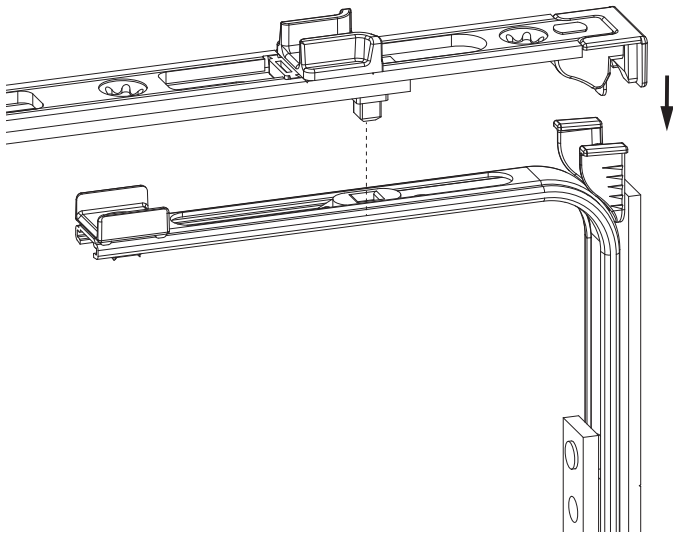


• Wir empfehlen die Schnittkanten von TRICOAT-PLUS Beschlagteilen mit dem TRICOAT-PLUS-Ausbesserungslack (Art. Nr. 358440) nachzubehandeln.

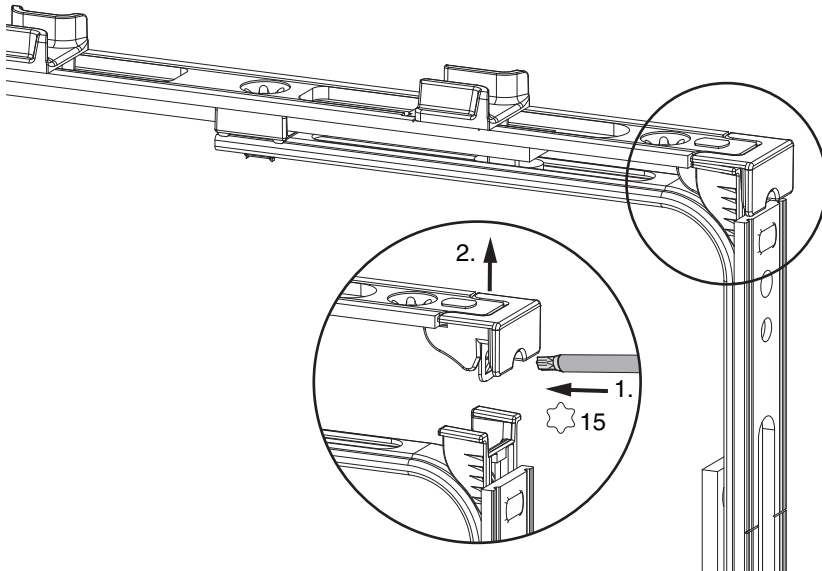
1. Stulp
2. Riegel

Klipsverbindung

Klipsverbindung einhängen



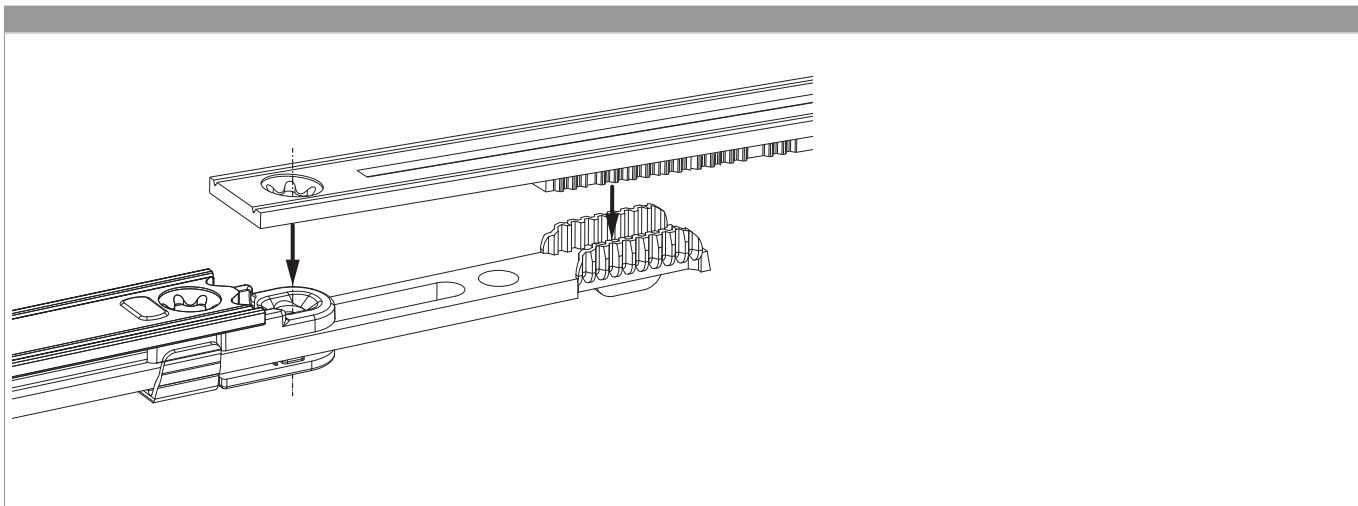
Klipsverbindung aushängen





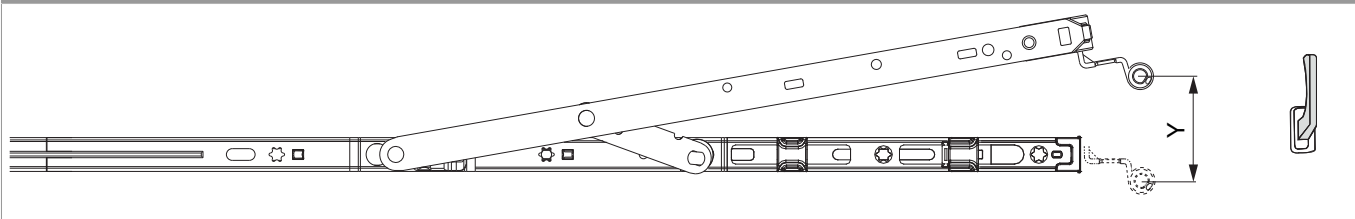
211694 - Schere montiert MM ohne Sparlüftung 400 FFB 320-400 Silber


Zahnkassenverbindung



Kippweite

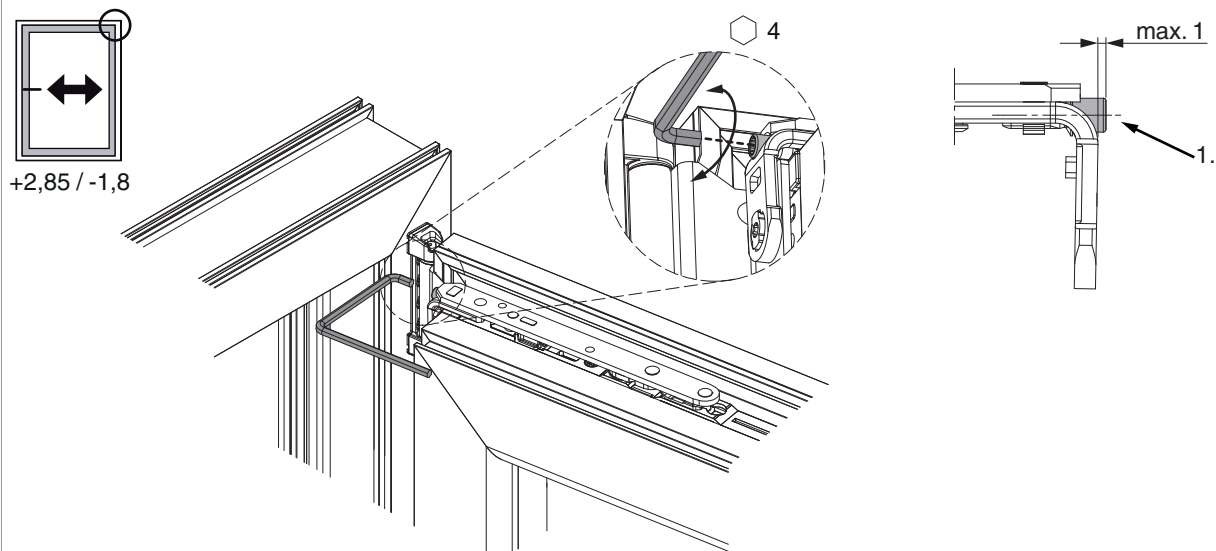
Kippstellung



	Y
400	80
600	124
800	125
1050	127
1300	127

Seiteneinstellung

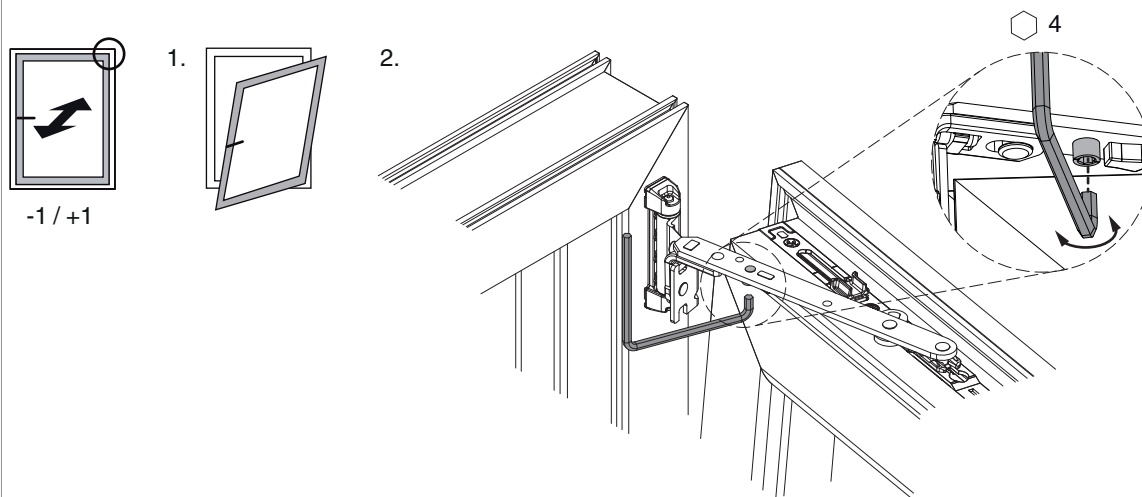
im Scherenarm



1. Beim Absenken des Flügels darauf achten, dass die Schraube nicht komplett herausgeschraubt wird. Der Schraubenkopf darf maximal 1 mm vorstehen!

Anpressdruckeinstellung

im Scherenarm





211694 - Schere montiert MM ohne Sparlüftung 400 FFB
320-400 Silber

i.S Zapfen und Verschlusszapfen

