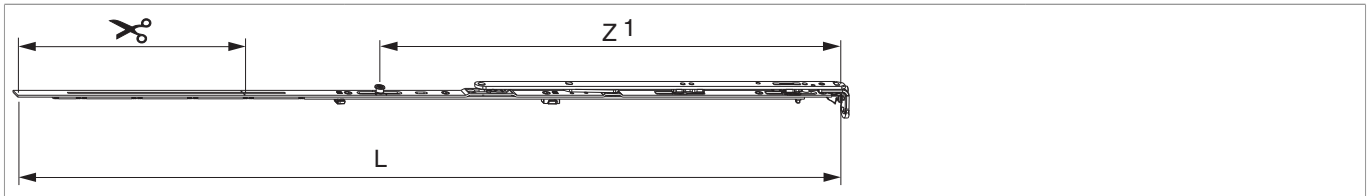


## 211900 - Schere montiert MM mit Sparlüftung rechts 1050 FFB 801-1.050 mit 1 i.S. Silber

### Technische Zeichnung



							L		No
Silber	rechts	Schere montiert MM	1050	801 - 1.050		260	946,5	20	211900 <sup>1) 2)</sup>

<sup>1)</sup> Nur in Verbindung mit "Kippen waagrecht" verwenden (bei "Kippen senkrecht" kann der Flügel ausgehebelt werden).

<sup>2)</sup> Ab FFB 1301 mm ist die Verwendung der Zweitschere vorgeschrieben.

### Schraubpositionstabelle

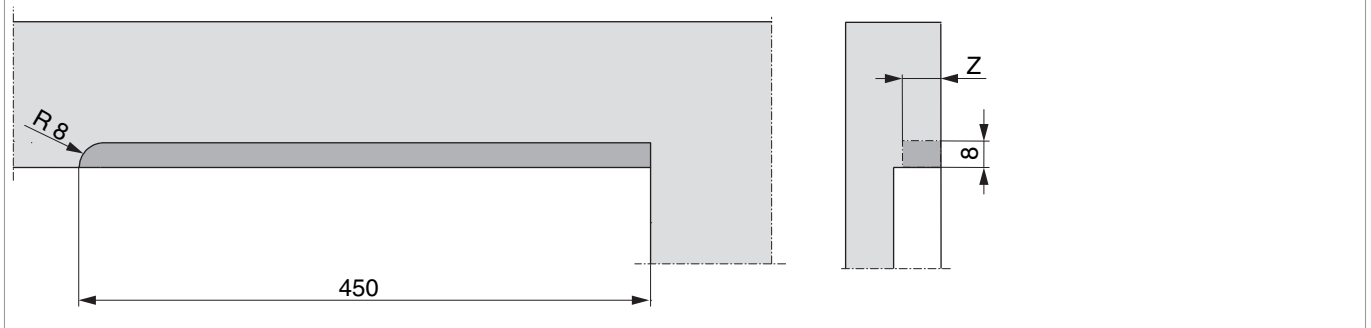
No		1	2	3	4	5	6
211900	5	18,5	91,5	336	452	564	

### Zapfensitztable

No		Z1
211900	1	528

### Rahmenfräsung 4L für Scheren

Größe 1050 und 1300

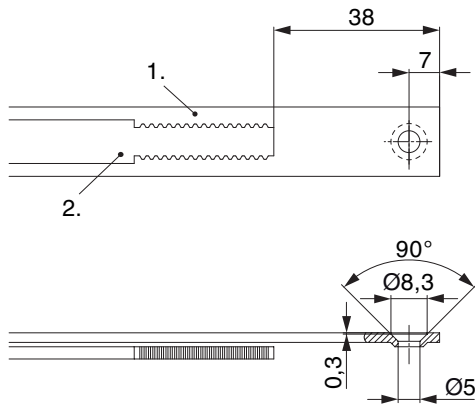


	Z
9V	18
13V	22



## 211900 - Schere montiert MM mit Sparlüftung rechts 1050 FFB 801-1.050 mit 1 i.S. Silber

### Stanzbild

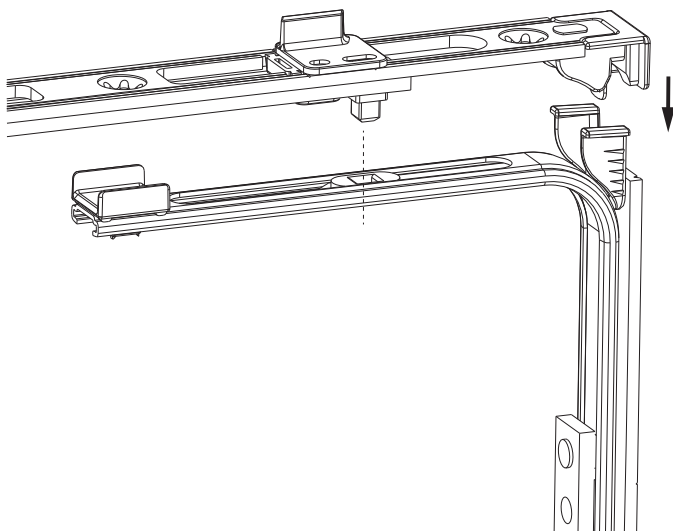


• Wir empfehlen die Schnittkanten von TRICOAT-PLUS Beschlagteilen mit dem TRICOAT-PLUS-Ausbesserungslack (Art. Nr. 358440) nachzubehandeln.

1. Stulp
2. Riegel

### Klipsverbindung

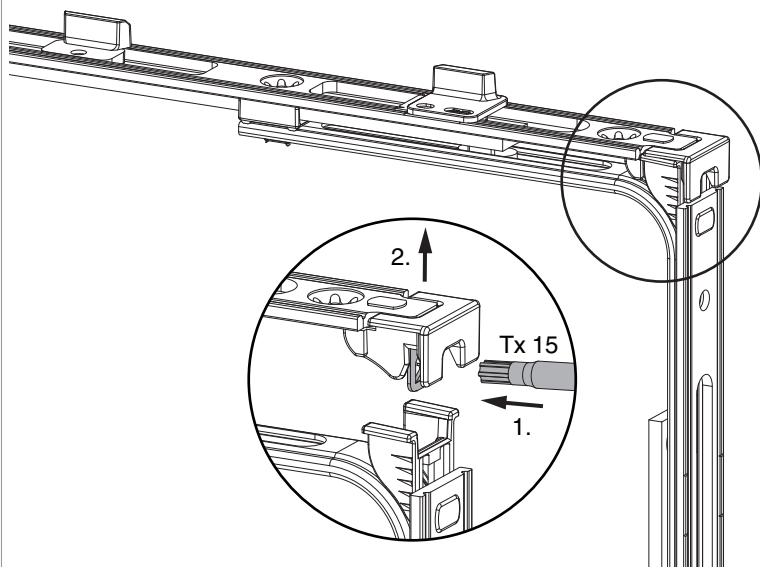
Klipsverbindung einhängen



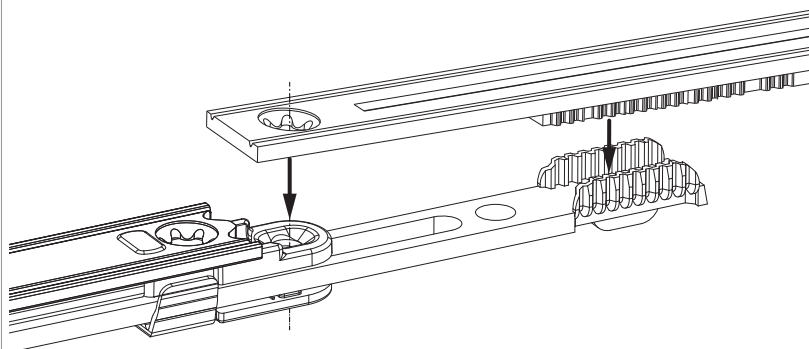


## 211900 - Schere montiert MM mit Sparlüftung rechts 1050 FFB 801-1.050 mit 1 i.S. Silber

### Klipsverbindung aushängen



### Zahnkassenverbindung

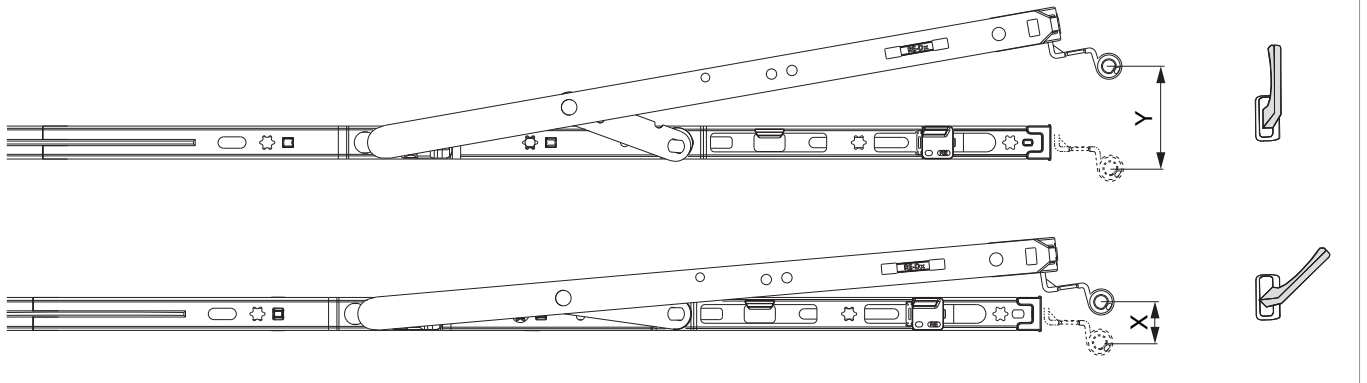





## 211900 - Schere montiert MM mit Sparlüftung rechts 1050 FFB 801-1.050 mit 1 i.S. Silber

### Kippweite

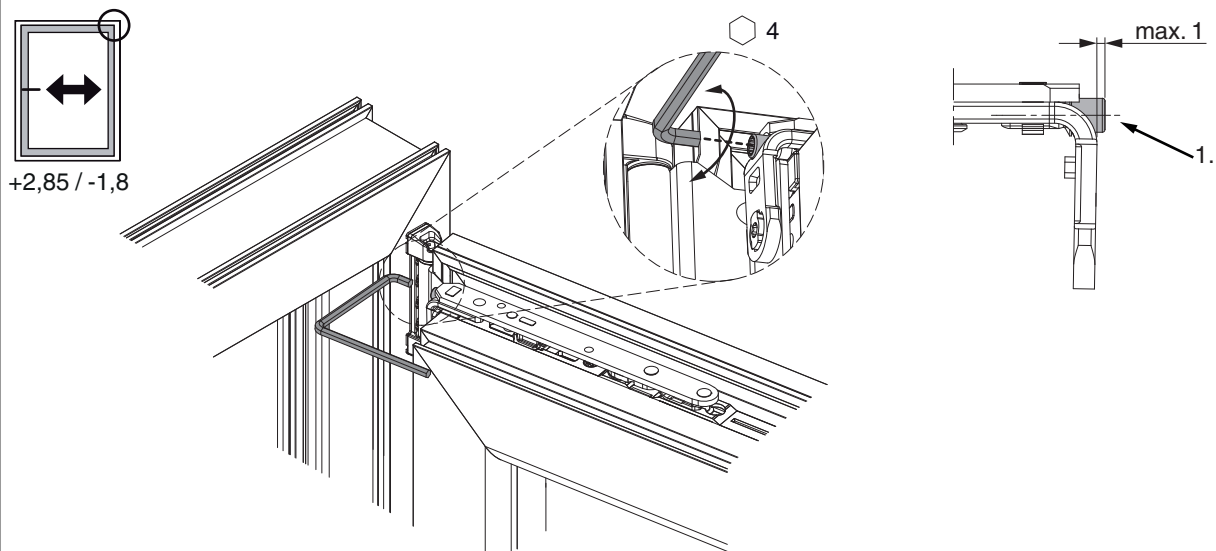
Kipp- und Sparlüftungsstellung



	X	Y
400	~ 13	80
600	~ 13	124
800	~ 13	125
1050	~ 13	127
1300	~ 13	127

### Seiteneinstellung

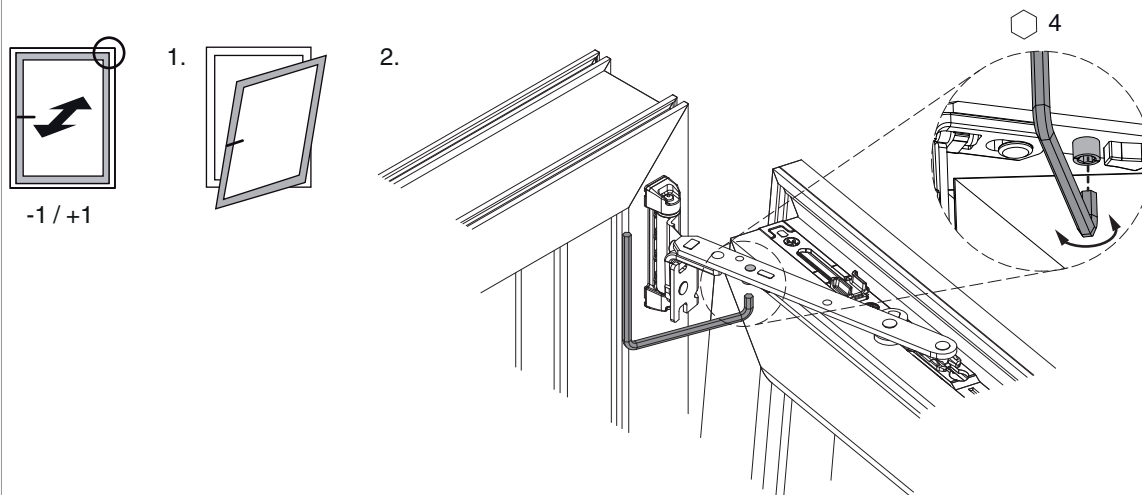
im Scherenarm



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

