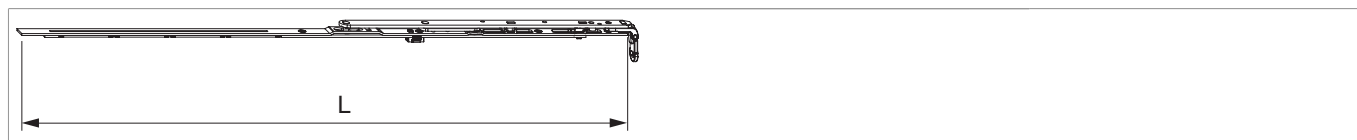





## 202317 - Schere für Schrägfenster MM 800 FFB 500-800 Silber

### Technische Zeichnung



				L			N <sup>o</sup>
Silber	Schere für Schrägfenster MM	800	500 - 800	696,5	80	10	<a href="#">202317</a>

### Schraubpositionstabelle

N <sup>o</sup>		1	2	3	4	5	6	
<a href="#">202317</a>	4	20	100	237	371,5			

### Zapfensitztable

N <sup>o</sup>		Z1	
<a href="#">202317</a>	0		



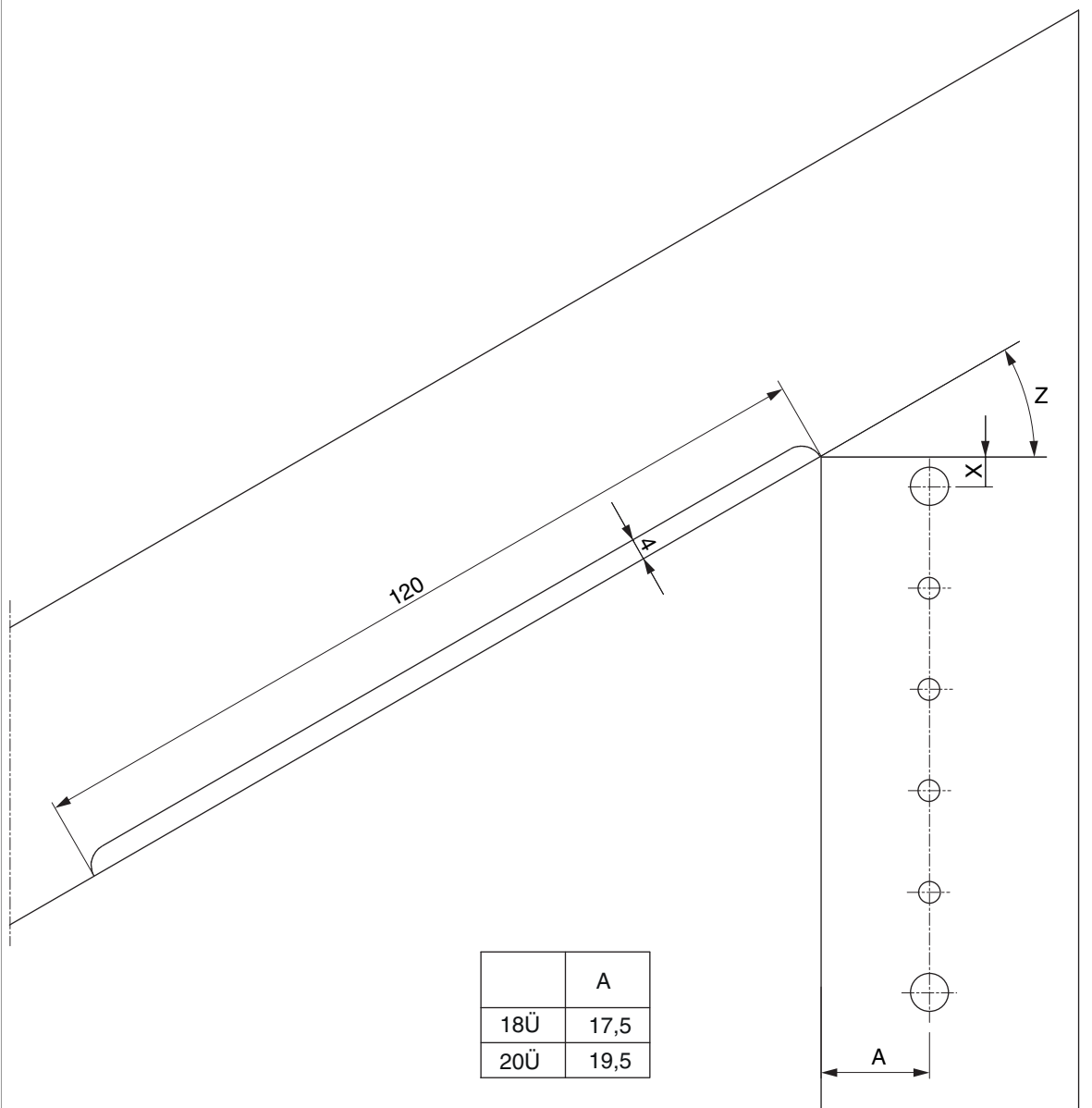
Tabelle zur Ermittlung der Scherengrößen

Differenz zwischen FFH (Bandseite) - FFH (Getriebe Seite in mm)	1250																						1632	1665	1698	1733	1786		
	1250																						50°	48,5°	47,5°	46°	45°		
	1150																						1595	1628	1662	1697	1733		
	1100																						49°	47,5°	46°	45°	44°		
	1050																						1524	1557	1591	1626	1662		
	1000																						49°	47,5°	46,5°	45°	44°		
	950																												
	900																												
	850																												
	800																												
	750																												
	700																												
	650																												
	600																												
	550																												
	500																												
	450																												
	400																												
	350																												
	300																												
	250																												
	200																												
	150																												
	100																												
	50																												
		400	450	500	550	600	650	700	750	800	850	900	950	1000	1050	1100	1150	1200	1250										
		Flügelalzbreite in mm																											

Richtiges Lesen der Tabelle:  
738 = Maß der Länge der Schräge in mm  
28,5° = Neigungswinkel des Fensters

## Bohr- und Fräsbild

Beispiel PVC

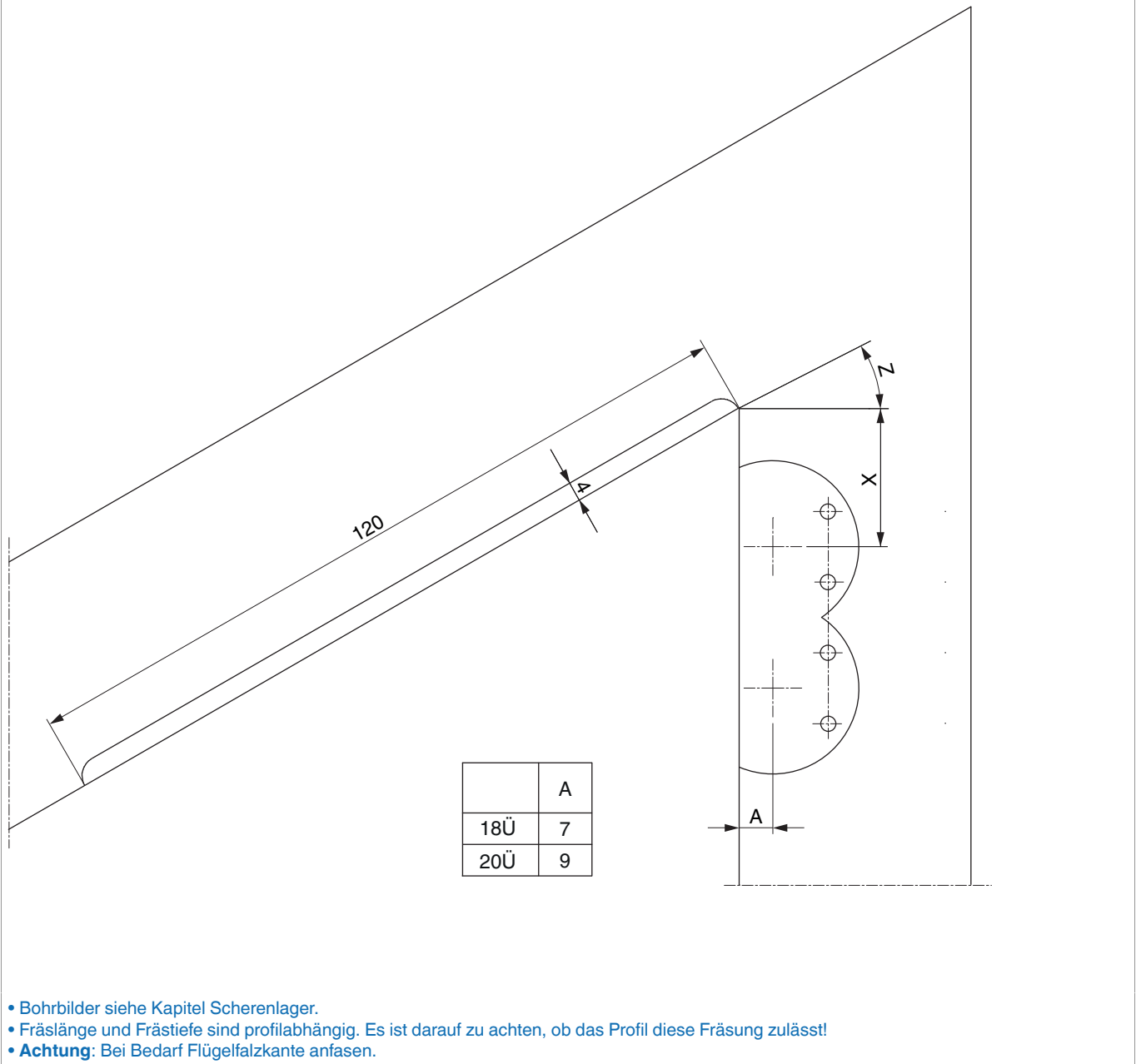


- Bohrbilder siehe Kapitel Scherenlager.
- Fräslänge und Frästiefe sind profilabhängig. Es ist darauf zu achten, ob das Profil diese Fräsung zulässt!



<b>Neigungswinkel Z</b>	<b>Maß X bei 12L</b>
50°	15,2
45°	12,4
40°	10,1
35°	8,3
30°	6,9
25°	5,6
20°	4,6
15°	3,8
10°	3,1
5°	2,5
0°	2,1
-5°	1,8
-10°	1,5
-15°	1,4

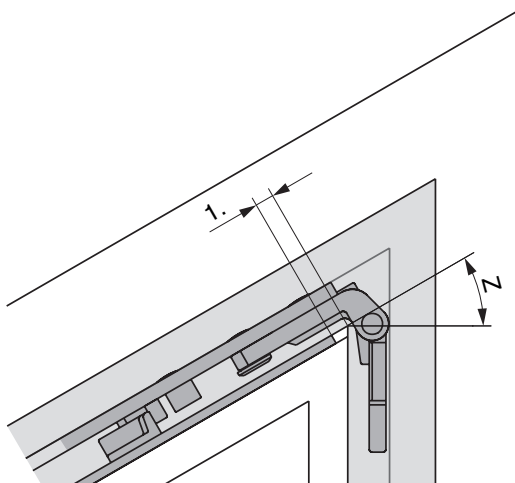
Beispiel DT



- Bohrbilder siehe Kapitel Scherenlager.
- Fräslänge und Frästiefe sind profilabhängig. Es ist darauf zu achten, ob das Profil diese Fräsung zulässt!
- **Achtung:** Bei Bedarf Flügelfalzkannte anfasen.

Neigungswinkel Z	X bei 12L
50°	36
45°	34
40°	31
35°	30
30°	28
25°	27
20°	26
15°	25
10°	24
5°	24
0°	23
-5°	23
-10°	23
-15°	23

## Stulpversatz



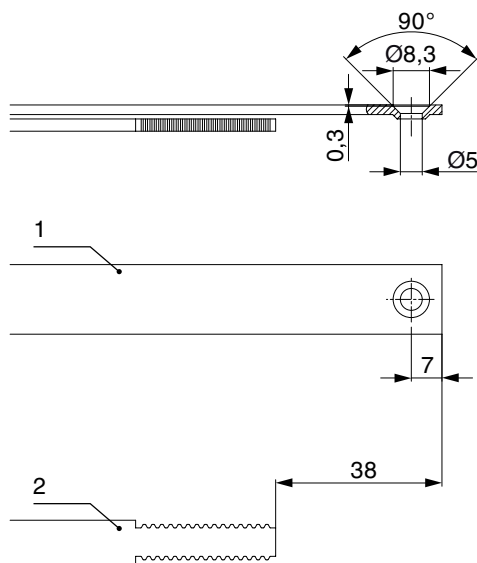
1. Stulpversatz ist der Abstand von Flügelfalzante bis Beginn Scherenstulp



Stulpversatz bei 12 mm Falzluft PVC	
Neigungswinkel Z	Stulpversatz
50°	1
45°	1
40°	2
35°	2
30°	2
25°	3
20°	3
15°	3
10°	3
5°	2
0°	2
-5°	2
-10°	1
-15°	1

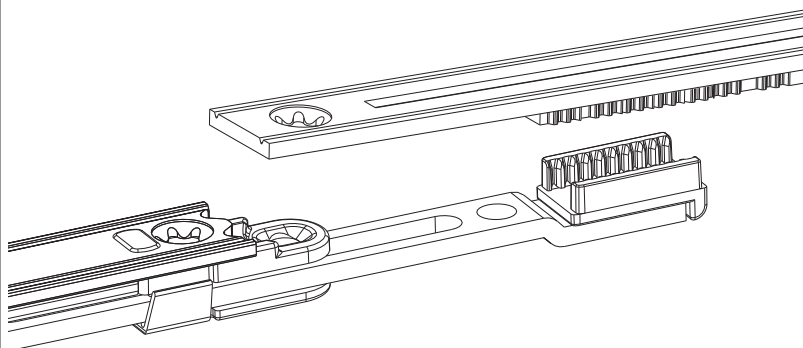
Stulpversatz bei 12 mm Falzluft DT	
Neigungswinkel Z	Stulpversatz
50°	1
45°	2
40°	2
35°	2
30°	2
25°	2
20°	2
15°	2
10°	2
5°	2
0°	2
-5°	1
-10°	1
-15°	1
27	18

## Stanzbild



- 1. Stulp
- 2. Riegel

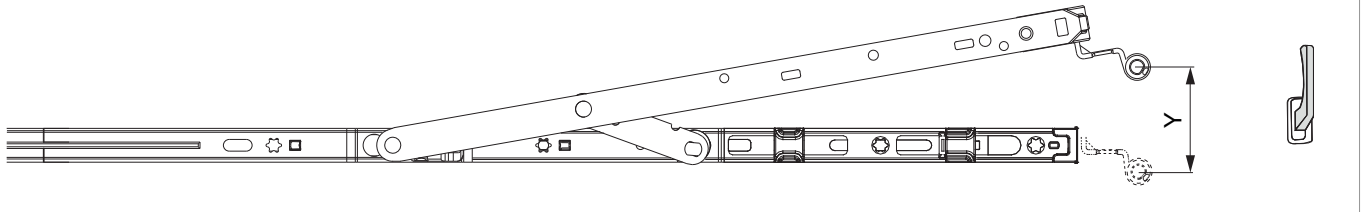
## Zahnkastenverbindung






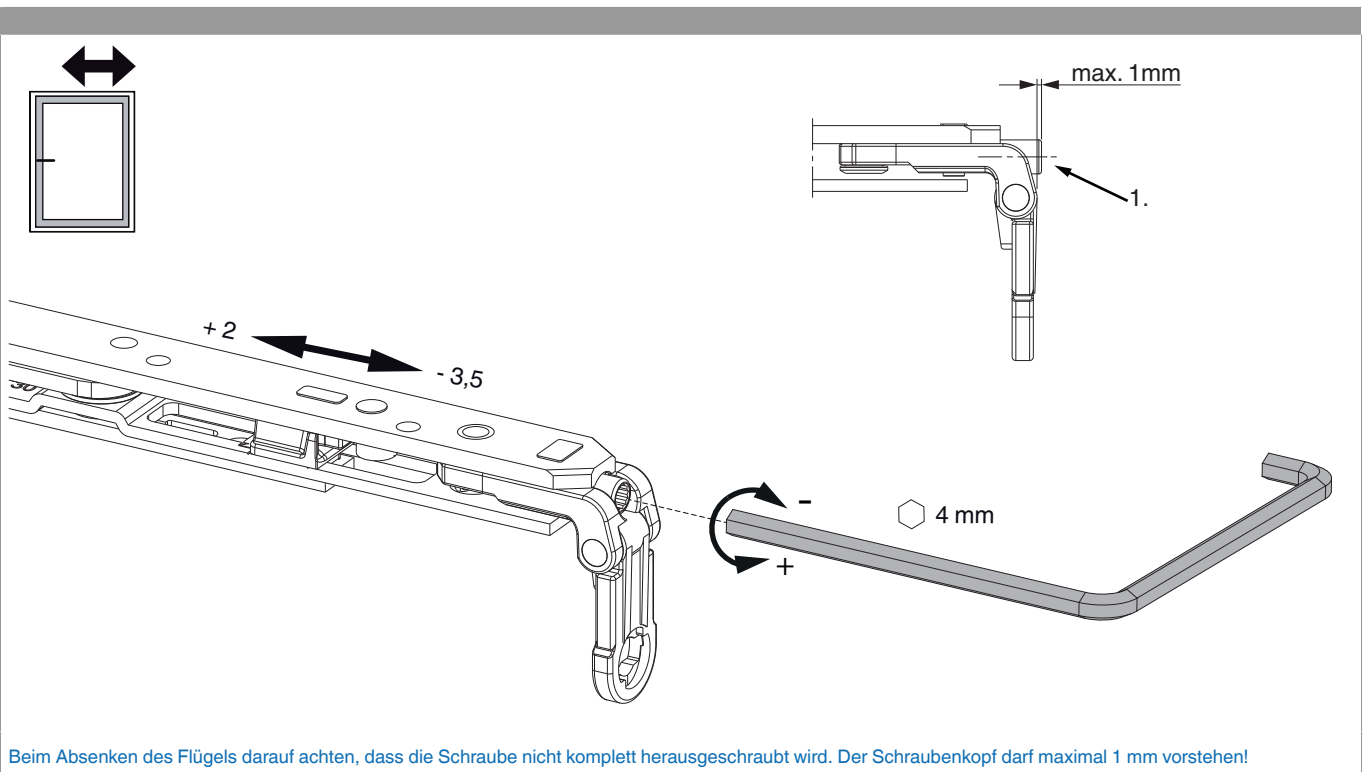
## Öffnungsweite

Kippstellung



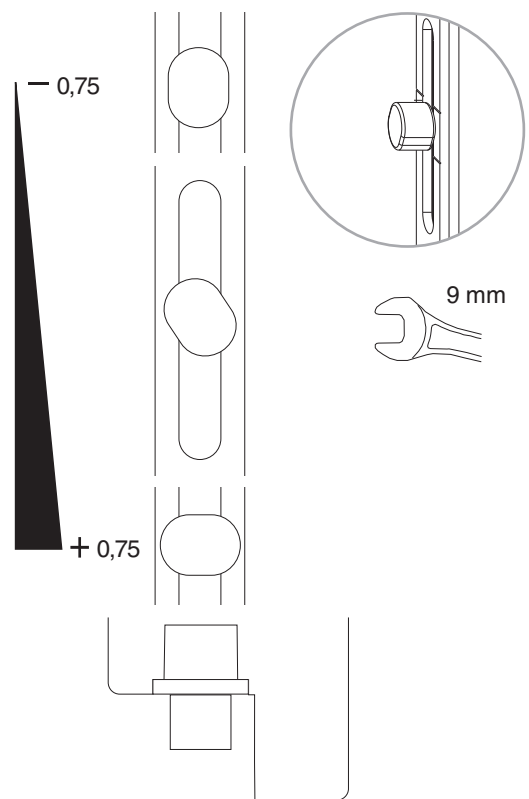
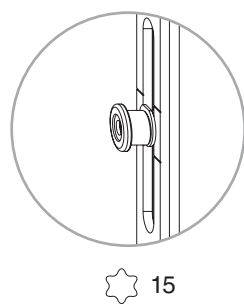
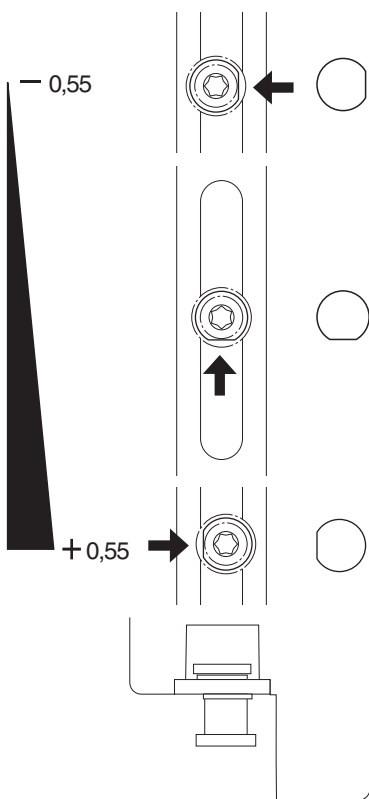
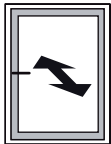
	Y
400	120
600	125
800	125
1050	127
1300	127

## Seitenregulierung im Scherenarm



## Anpressdruckregulierung

i.S Zapfen und Verschlusszapfen





im Scherenarm

