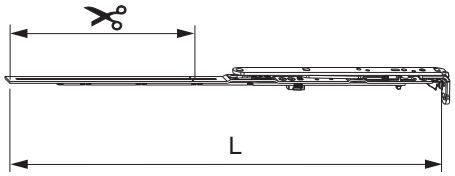
# 211695 - Forbice ad angolo premontata MM senza aerazione controllata 600 LBB 401-600 argento

## Disegni tecnici




| | | | | | | L | | № |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| argento | Forbice ad angolo premontata MM | 600 | 401 - 600 | 321 - 490 | 210 | 496,5 | 20 | 211695 |

## Tabella posizionamento viti

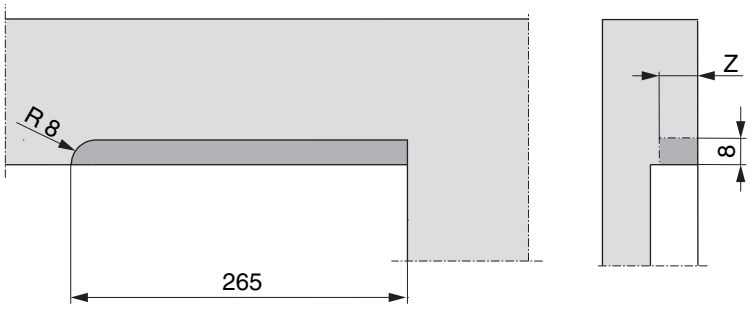
| № | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 211695 | 3 | 18,5 | 170 | 180 | | | | |

## Tabella punti di chiusura

| № | | Z1 | |
|---|---|---|---|
| 211695 | 0 | | |

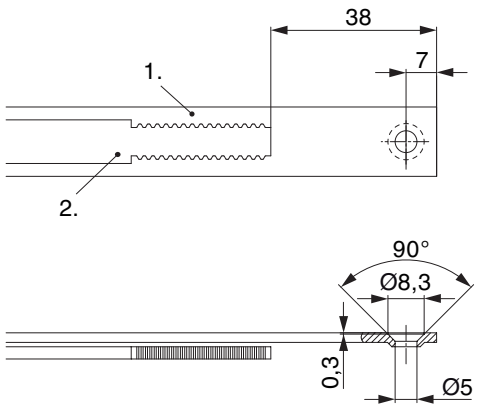
## Fresatura telaio A4 per forbici

Grandezza 600




| | Z |
|---|---|
| scostamento 9 mm | 18 |
| scost.13 | 22 |

## Schema di tranciatura

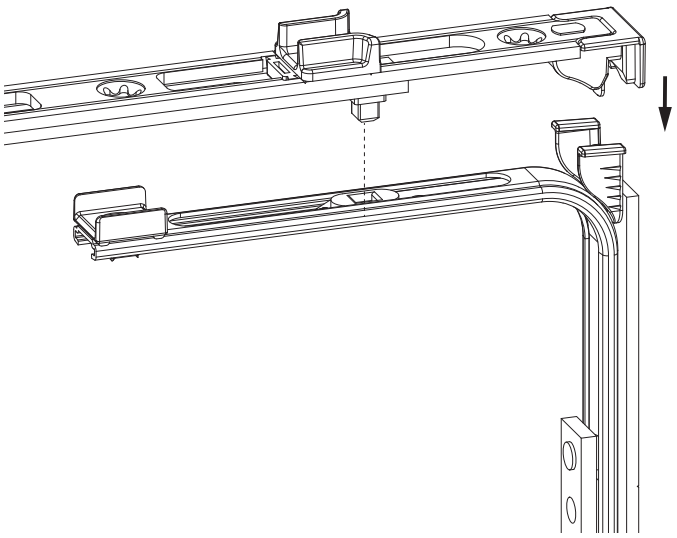



• Consigliamo di trattare il taglio dei componenti Tricoat-Evo con la vernice di ritocco Tricoat-Evo (cod. 373439).

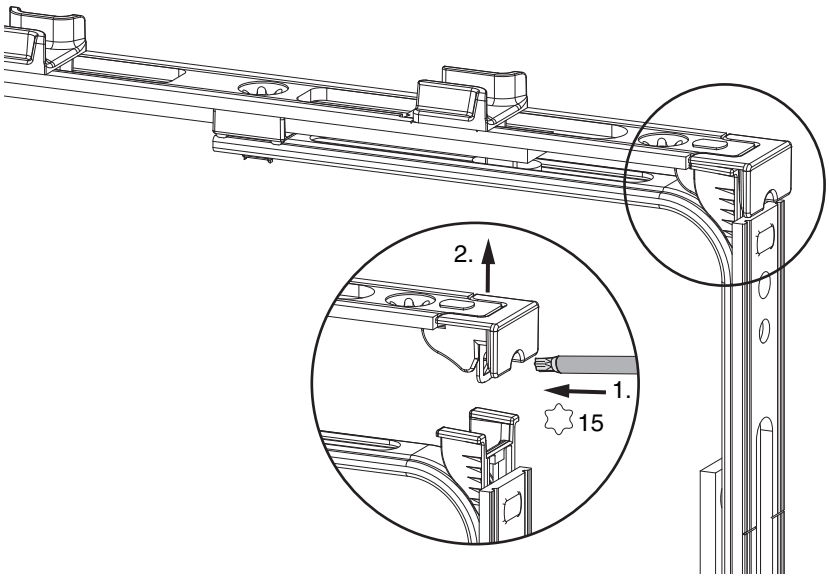
1. Frontale
2. Asta mobile

## Collegamento a clips

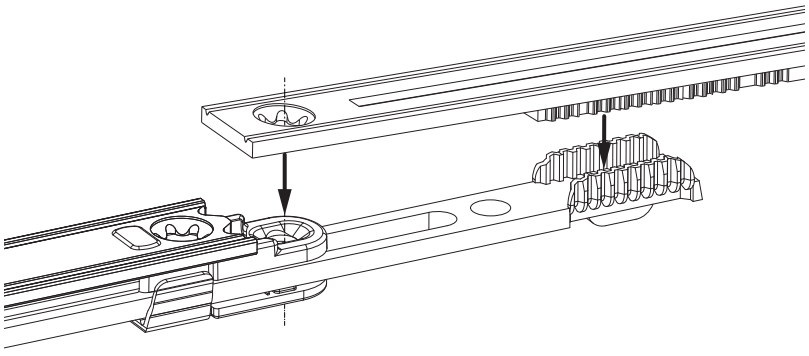
Agganciare collegamenta a clips



Sganciare collegamento clips

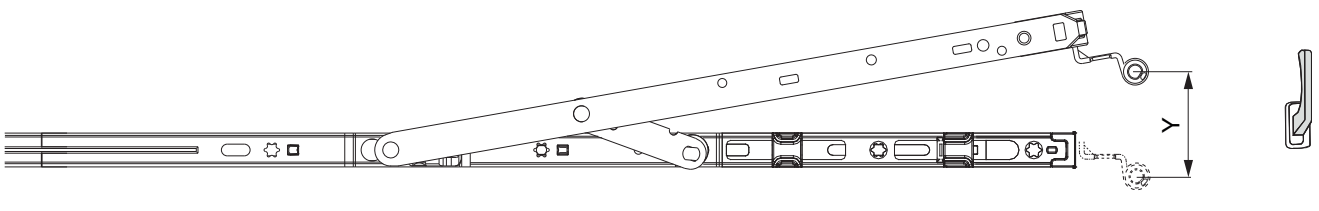



## Collegamento scarpetta dentata



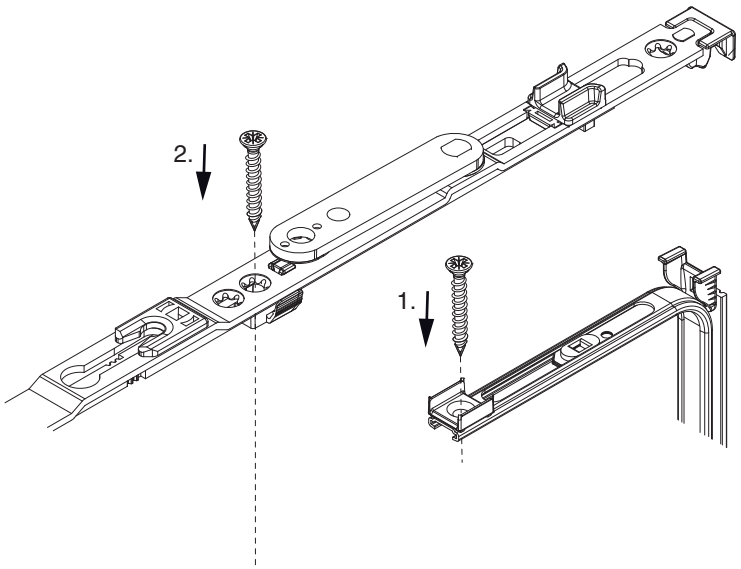
## Raggio di ribalta

Posizione a ribalta



| | Y |
|---|---|
| 400 | 80 |
| 600 | 124 |
| 800 | 125 |
| 1050 | 127 |
| 1300 | 127 |

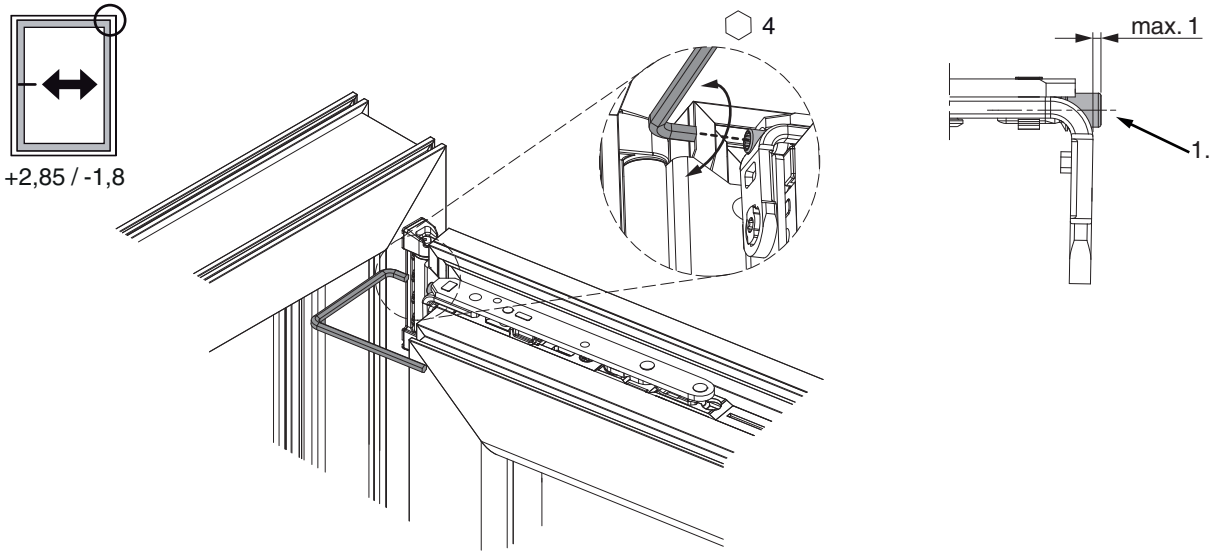
## Sequenza di avvitamento




Inserire prima il movimento angolare verticale e avvitare in fondo alla cava (1), agganciare poi il frontale della forbice e avvitarlo (2).

## Regolazione laterale

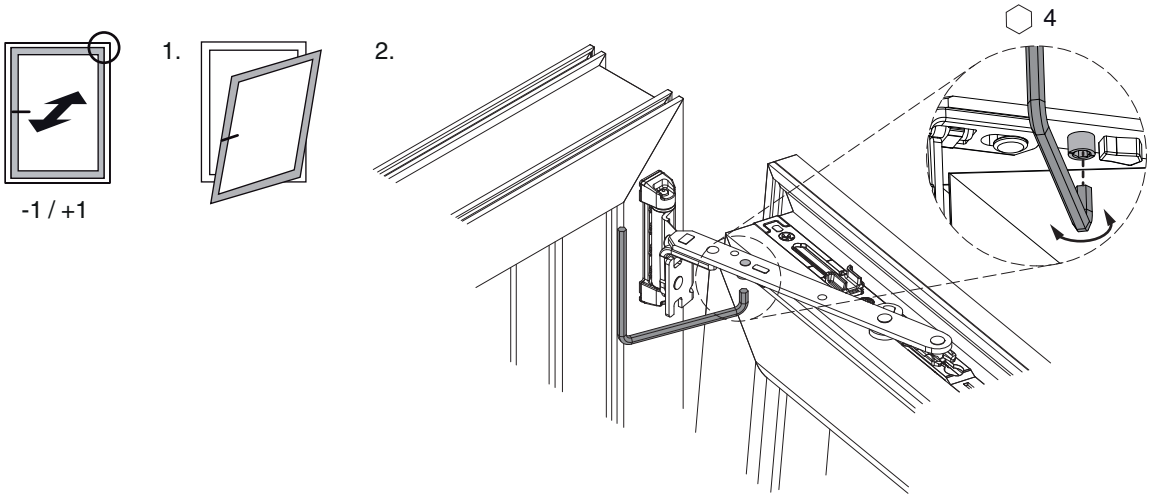
nel braccio forbice

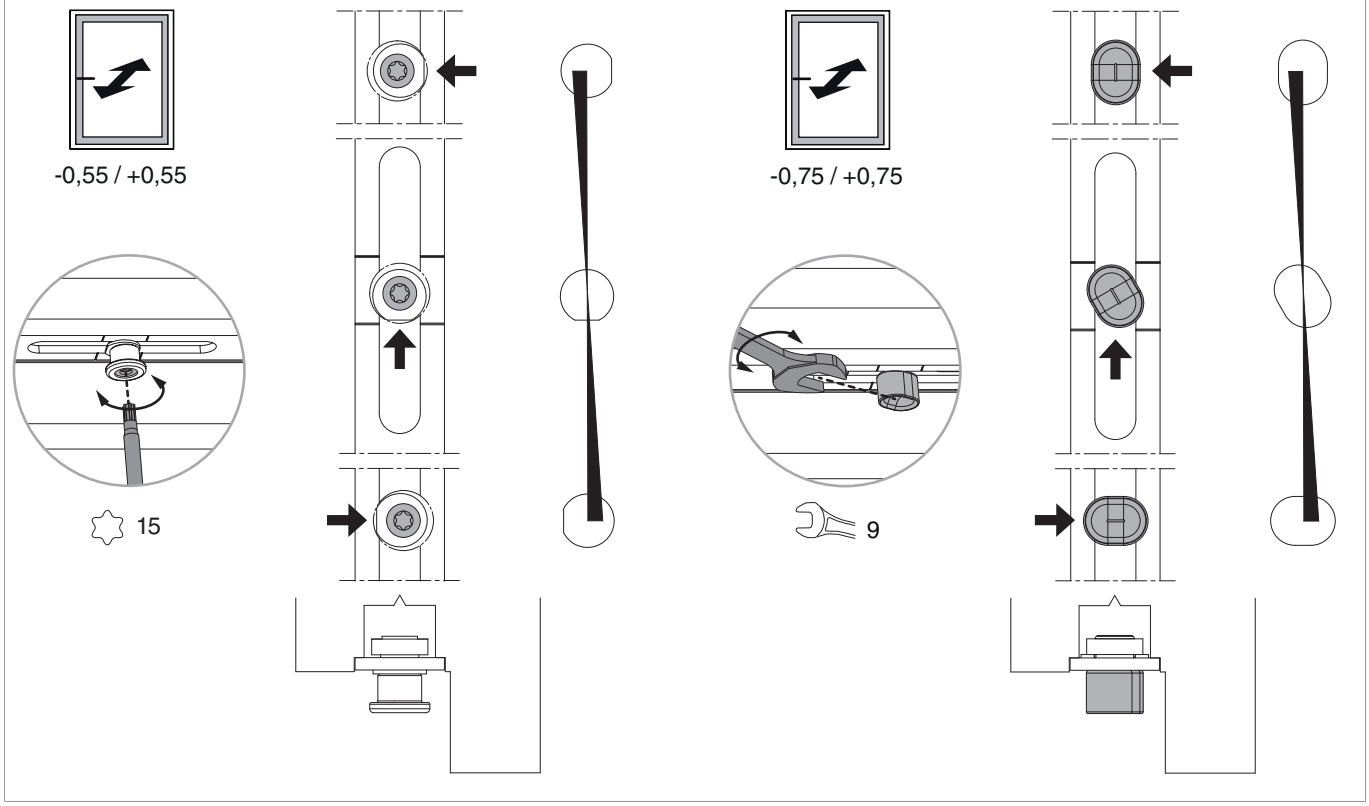



1. Durante l'abbassamento dell'anta assicurarsi che la vite non fuoriesca completamente. La testa della vite deve sporgere al massimo 1 mm!

## Regolazione pressione

nel braccio forbice



# 211695 - Forbice ad angolo premontata MM senza aerazione controllata 600 LBB 401-600 argento

Fungo e nottolino