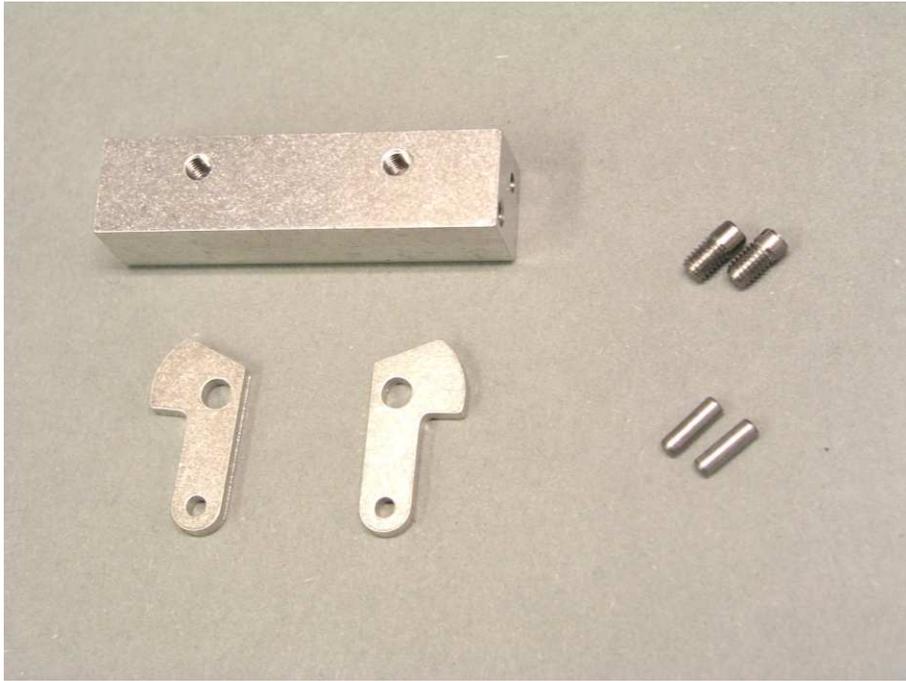


Stückliste neuer Muldenverschluss



- 1 Verschluss-Halter
- 2 Verschlüsse
- 2 Din 7 Bolzen 2x6
- 2 Din 427 Schrauben M3x8

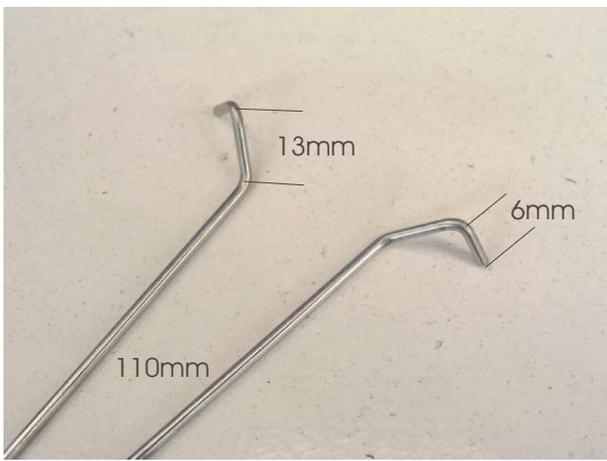


Bild 10

Winkeln Sie als erstes die Gewindestangen um 90°, 123mm (110+13) von der Gewindeseite gemessen, ab. Danach, 13mm von diesem Knick, ca 45° abwinkeln. Wenn der 13mm Schenkel senkrecht steht muss der 6mm Schenkel horizontal liegen. (Bild 10 + 11)



Bild 11

Durch variieren des 45° Winkels können Sie die Höhe einstellen, die für das Erreichen der Klappenhalter nötig ist. (Siehe auch Bild 14)

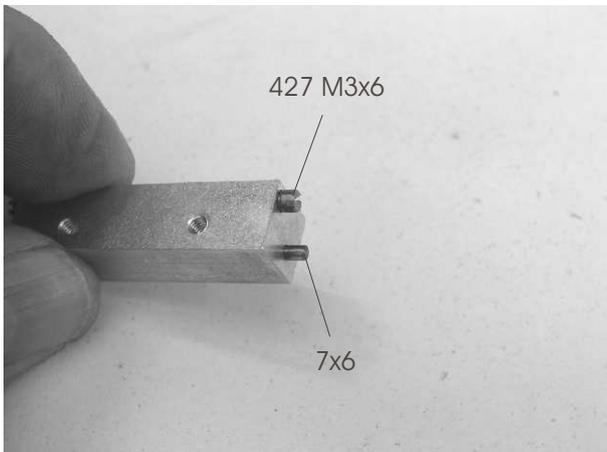


Bild 12

In den Verschlusshalter werden 2 Bolzen Din 427 M3*8 reingeschraubt und 2 Bolzen Din 7*6 eingesteckt. Die Din 7 Bolzen bitte mit einem leichten Hammerschlag festsetzen.

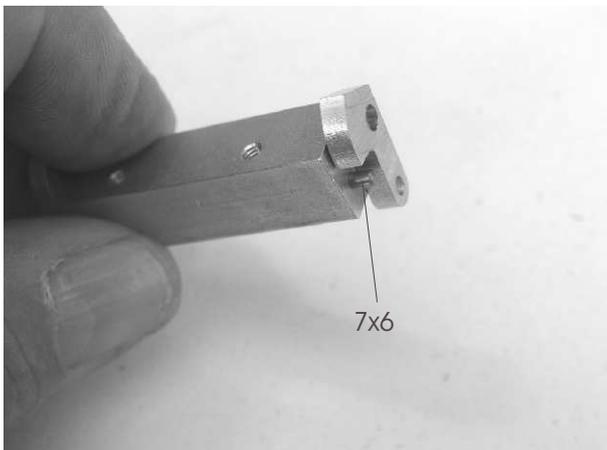
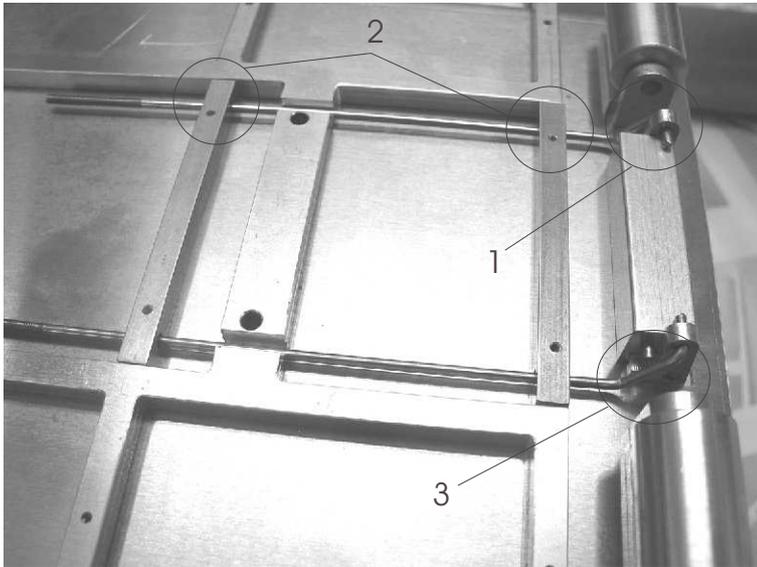


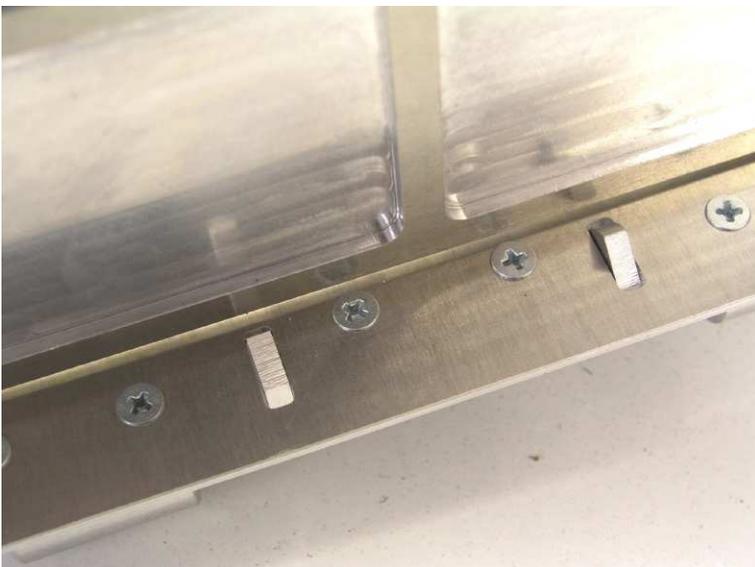
Bild 13

Auf die Bolzen Din 427 M3x8 werden mit etwas Fett die Klappenhalter geschoben. Die Bolzen Din 7x6 dienen als Anschlag.



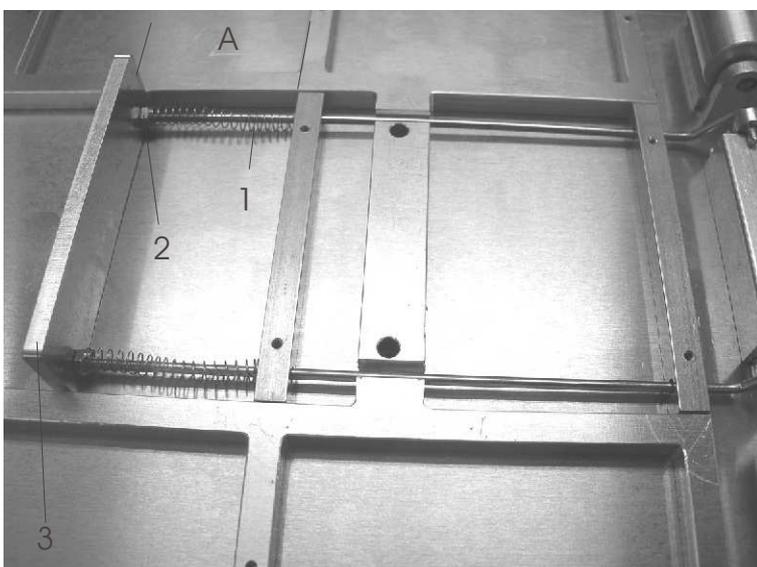
Die in Bild 10/11 vorbereiteten Gewindestangen werden in die Klappenhalter (1) eingesetzt und durch die Streben (2) gesteckt. Nun den Verriegelungshalter so an das Muldenblech ansetzen, dass die Klappenhalter, wie bei (3) zu sehen, durch das Blech ragen.

Bild 14



Der Verschlusshalter wird mit den 2 Schrauben Din 965 M3*4 montiert.

Bild 15



Von der Gewindeseite werden die Federn (1) auf die Gestänge geschoben und mit den Muttern M2 (2) gespannt. Nun fädeln Sie bitte die Druckplatte (3) auf. Zum Schluss nochmal je eine Mutter M2. Durch verdrehen der Muttern bringen Sie bitte die Druckplatte mittig über die Servodrehachse in Ihrem Abrollaufbau (bitte diese Mulde aufnehmen und peilen) Das Maß (A) pendelt je nach Abroller und Mulde zwischen 30 + 40 mm.

Bild 16