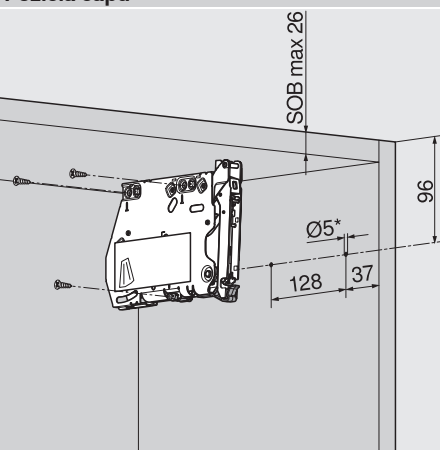


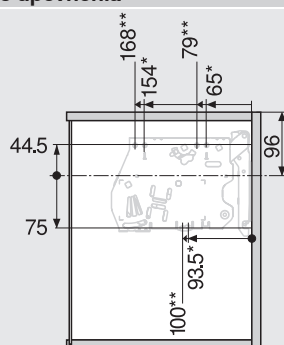
Projektovanie

Pozícia čapu



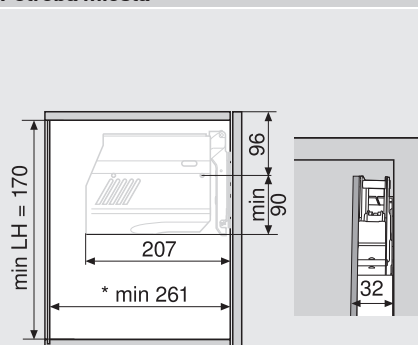
SOB Hrúbka horného dna korpusu
* Hĺbka vrtania 5 mm

Miesto upevnenia



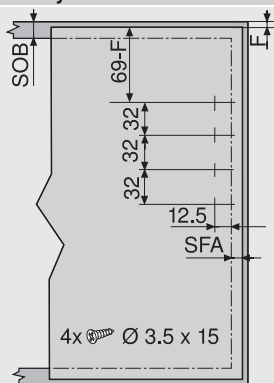
* Ľavý
** Pravý
3 x skrutky do drevotriesk. dosky Ø 4 x 35 mm

Potreba miesta



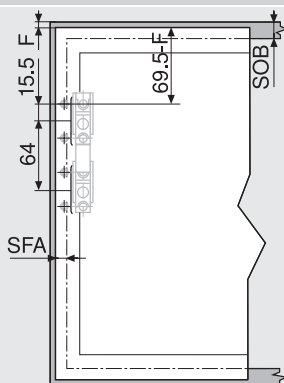
* Min. 261 mm s viditeľným závesným kovaním

Spracovanie čela – drevené čelá a široké hliníkové rámy



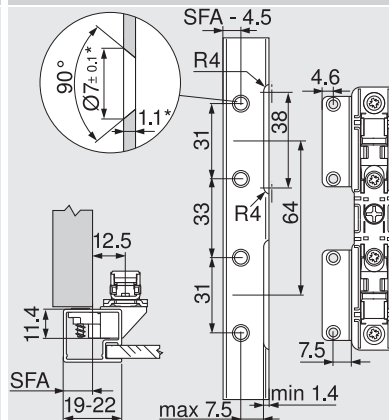
Na drevené čelá použite 4 skrutky do drevotriekovej dosky (609.1x00). Na široké hliníkové rámy používajte skrutky do plechu so zapustenou hlavou (660.0950)

Spracovanie čela – úzke hliníkové rámy



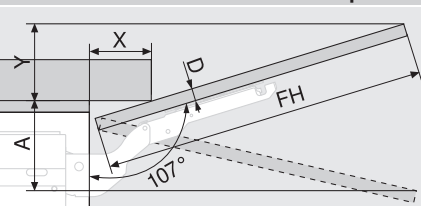
SOB Hrúbka horného dna korpusu
F Medzera
SFA Bočný presah čela

Projektovanie – úzke hliníkové rámy



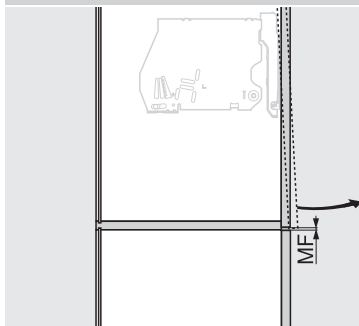
* Pri zmene hrúbky materiálu je potrebné prispôbiť aj rozmery spracovania
Pri šírke rámčeka 19 mm je možný bočný presah čela SFA od 11 - 18 mm

Potreba miesta obvodová lišta/rampa



D (mm)	16	19	22	26	28
X (mm)	70	59	49	35	26
Obmedzovač uhla otvoru	Potreba miesta (mm)				
Nie	$Y = FH \times 0.29 - 15 + D$				
100°	$Y = FH \times 0.17 - 15 + D$				
75°	$A = FH \times 0.26 + 15 - D$				

Minimálna medzera



MF Minimálna medzera 2 mm

Upozornenie na strany

Prehľad – AVENTOS HK	65
TIP-ON 955x	72
Varovný/bezpečnostný pokyn	75
Montáž, demontáž a nastavenie	75
Montáž, demontáž a nastavenie – TIP-ON	77
Prehľad – pomôcky na spracovanie	605
Ďalšie technické informácie	684