

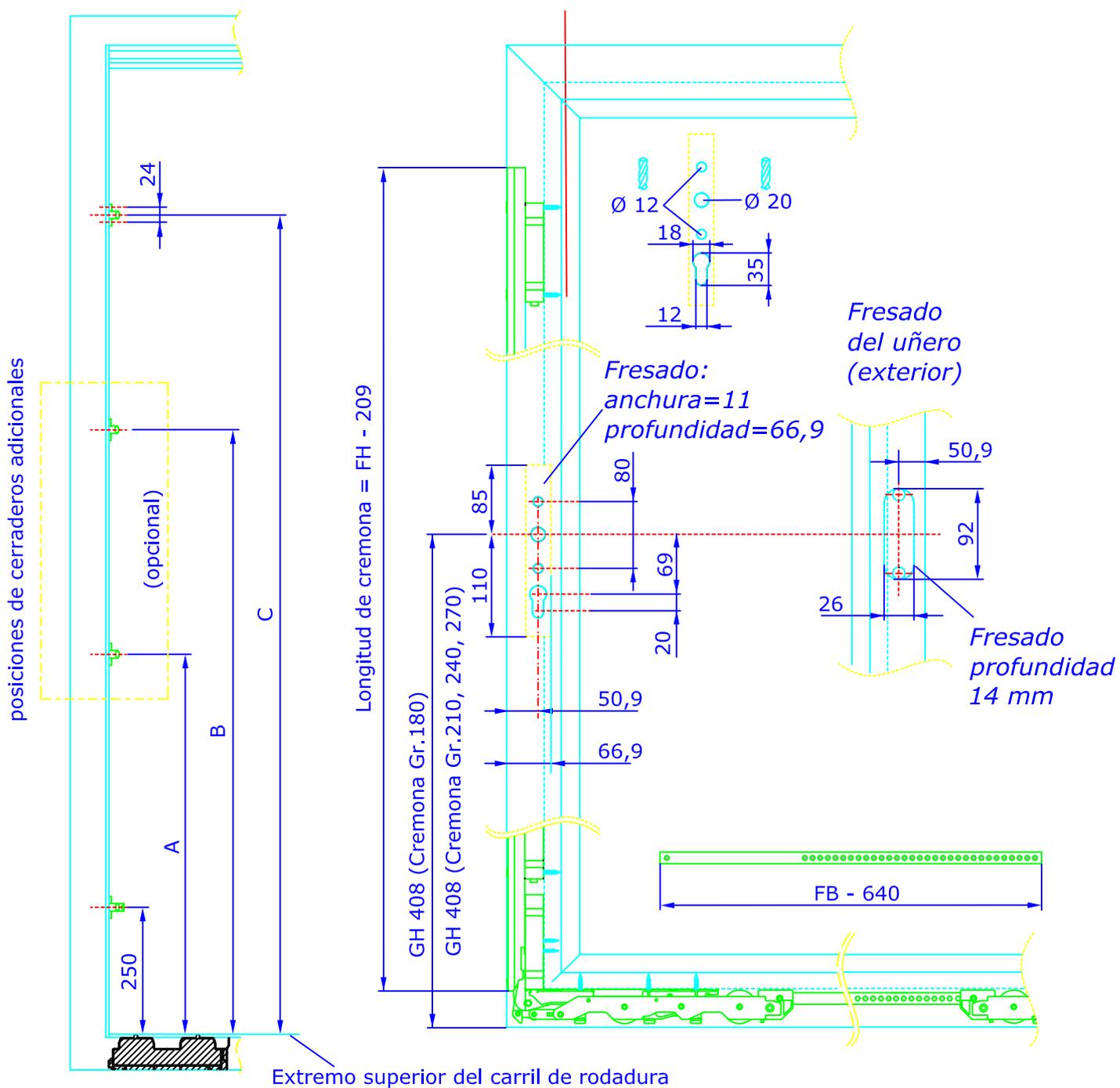
Montaje de cremona y carros

Fig.2

Montaje de cerraderos

	A	B	C
Gr.180	600	1000	-
Gr.210	750	1200	1600
Gr.240	750	1200	1900
Gr.750	750	1200	2200

Mecanizaciones para la manilla interior Fresado para la cremona y corte de cremona



Montaje HS asistido

Fig.3

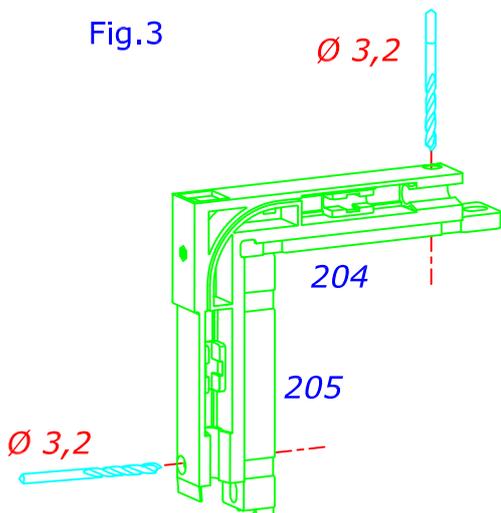


Fig.5

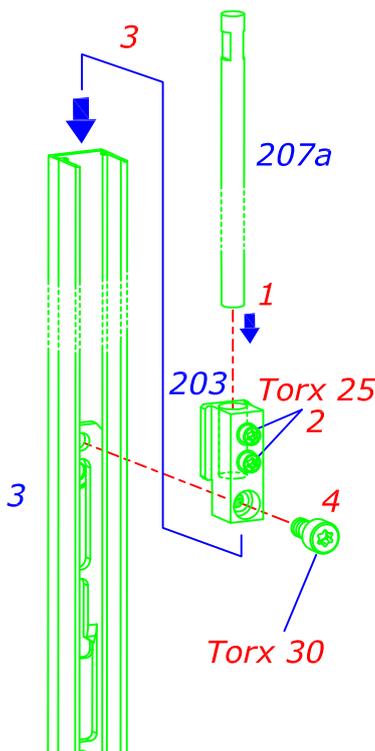


Fig.5.1

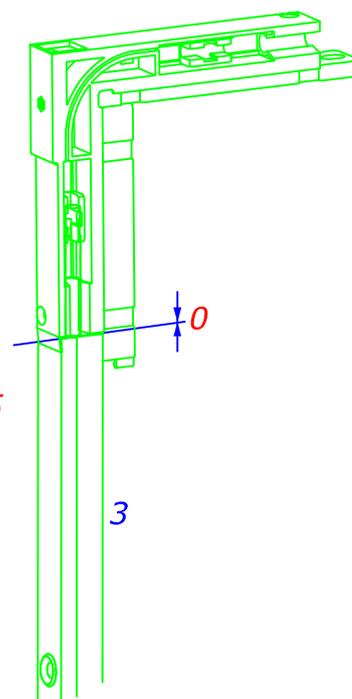


Fig.4

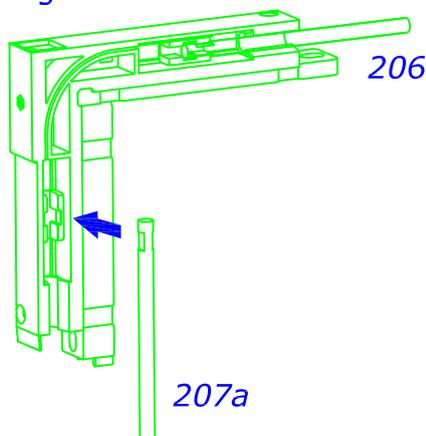


Fig.6

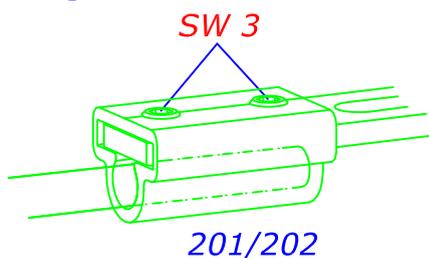
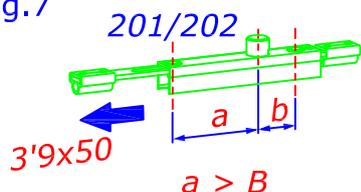


Fig.7



Corte y preparación

- Cortar varillas 109b y 109c (ver pág.1 "longitudes de las varillas; medida x")
- Clipar calzos 111 y 8, topes 110 y ángulo de reenvío 108 (ver pág. 1, figuras 1y3)
- Taladrar con broca Ø3,2mm para los tornillos de fijación de los calzos 111 y 8 (figura 3)

Encajar accesorios y montar en hoja.

- Conectar el ángulo de reenvío con las varillas.
- Introducir y clipar las varillas 109a y 109c en los acoplamiento del ángulo de reenvío (figura 4)
- Montar el acoplamiento 107 sobre la varilla 109c mediante 2 prisioneros ISR-T25. Conectar el ángulo de reenvío HS safe así preparado con la cremona HS300 3. Para ello introducir desde arriba el acoplamiento con la varilla dentro del perfil de la cremona y fijar a la pletina de transmisión de la cremona con un prisionero ISR-T30 (figura 5). La cremona debe quedar firmemente unida al ángulo de reenvío (figura 5.1).
- Acoplar ahora la cremona con el carro master (lado cremaona), conectar ambos con el tornillo avellanado 11 y fijar firmemente a la hoja.
- Introducir las varillas 109a y 109b en las piezas de conexión HS safe 112 de los topes 110 y fijar con sus prisioneros SW3 (ver figura 6)

Importante:

Los topes debe de estar en posición de salida (ver figura 7)
Fijar firmemente los topes a la hoja por medio de tornillos
Las pletinas de transmisión deben conservar la movilidad.