

Montage der Gleitschiene aus gehärtetem Stahl XK

Benötigtes Werkzeug

Greifzange	
Messer	
Spiralbohrer	
Bohrer	Ø 4,2 mm
Winkelschleifer	
Gleitschienenbefestigung	5056186 (siehe Abbildung)
Nietwerkzeug	Siehe Abbildung
Nieten	5056167



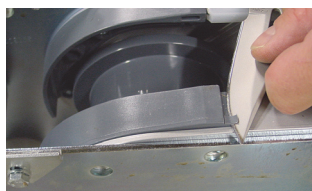
Distanzblöcke



Nietwerkzeug

Montage an Antriebseinheit/Umlenkeinheit

- 1 Scheren Sie die Stege der Plastikführung ab.

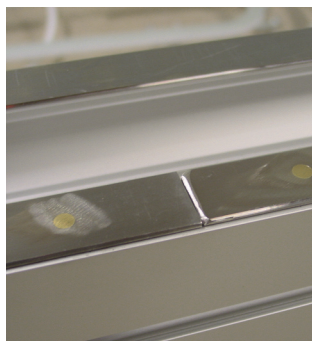


- 8 Runden Sie die Ecken ab und schleifen Sie überstehende Kanten glatt.

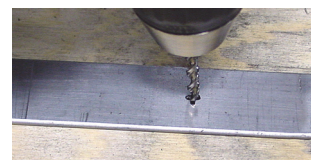


Montage an geraden Abschnitten

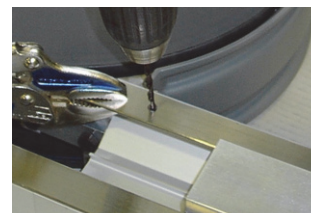
- 2 Schneiden Sie die Gleitschiene zu. Bohren Sie bei Bedarf Löcher in die Gleitschiene (siehe Schritt 9).
- 3 Bohren Sie mit Bohrer 4,2 mm durch das Aluminiumprofil.
- 4 Setzen Sie Nieten ein und fixieren diese (siehe Schritt 12).
- 5 Schleifen Sie alle scharfen Kanten glatt.



- 9 Bohren und senken Sie bei Bedarf ein weiteres Loch, 40 mm vom Rand der Gleitschiene.

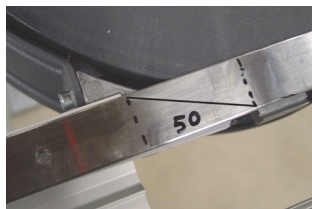


- 10 Positionieren Sie die Gleitschiene mit Hilfe der Halterungen in korrektem Abstand. Fixieren Sie die Gleitschiene mit der Greifzange. Bohren Sie mit Bohrer 4,2 mm durch das Aluminiumprofil.

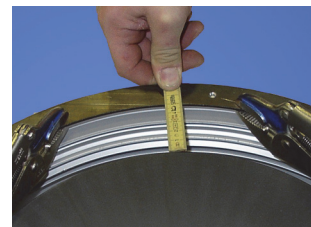


Montage an Bogenrädern

- 6 Messen Sie die Gleitschiene am Führungsprofil aus. Markieren Sie die Profilkante an der Gleitschiene, fügen Sie dann 50 mm hinzu und schneiden Sie sie ab.
- 7 Schneiden Sie die Gleitschiene winklig.



- 11 Bringen Sie die Gleitschiene am Bogenrad an. Achten Sie auf einen Mindestversatz zur Scheibe von 51-53 mm. Fixieren Sie die Gleitschiene mit der Greifzange. Bohren Sie die Nietbohrungen in das Führungsprofil.



- 12 Setzen Sie die Nieten in die Bohrung, platzieren Sie den Nietkopf auf den Niet und führen Sie den Nietvorgang durch. Hinweis: Druckeinstellung max. 200 bar.



- 13 Schleifen Sie die Nieten mit einer Schleifscheibe glatt, bis eine ebene Oberfläche entsteht.

