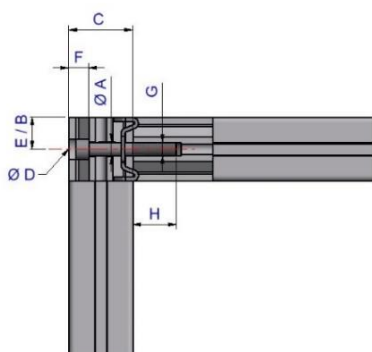
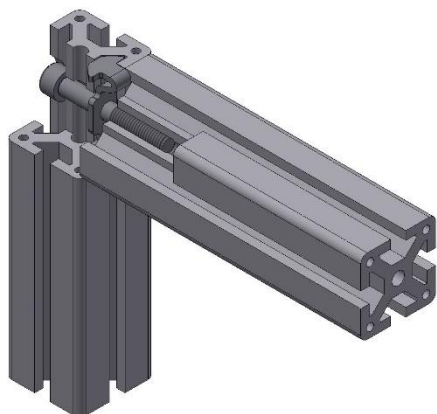


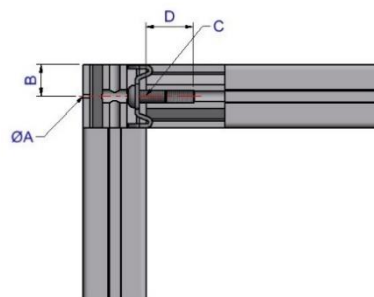
Bearbeitungs- und Montagehinweise



SS2540V



SV1900V



SV1915V



Formverbinder 40

- Zum Verbinden von Profilen, bei dem die Nutform der Profile beim Anziehen der Schraube erhalten bleibt
 - Formverbinder gewährleistet eine Verdrehsicherheit

Formverbinder 40

- Bohrung für Zylinderschraube M8x40 (SS2540V): $\text{Km}8$ $\text{\O} 8,5\text{mm}$ (A), 20mm vom Profilrand oder an beliebiger Stelle (B), 40mm tief (C)
- Bohrung für Schraubenkopf: $\text{\O} 15\text{mm}$ (D), 20mm vom Profilrand oder an beliebiger Stelle $\text{\O} 12,4\text{mm}$ tief (F)
- Gewinde M8 (G), 25mm tief (H) in die Kernlochbohrung $\text{\O} 6,8\text{mm}$ des zu verbindenden Profils schneiden
- Werkzeug: 6mm Inbusschlüssel
- Anzugsdrehmoment: 25 Nm

Formverbindersatz 40

- Bohrung zum Anziehen der Halbrundschaube (SS0620V): $\text{\O} 8,5\text{mm}$ (A), Durchgangsbohrung an beliebiger Stelle vom Profilrand (B)
- Gewinde M8 (C), 30mm tief (D) in die Kernlochbohrung $\text{\O} 6,8\text{mm}$ des zu verbindenden Profils schneiden
- Werkzeug: 5mm Inbusschlüssel
- Anzugsdrehmoment: 25 Nm