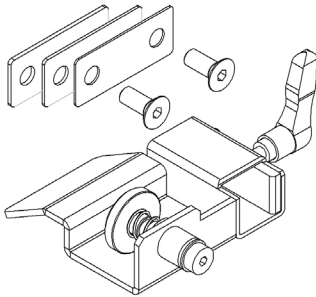


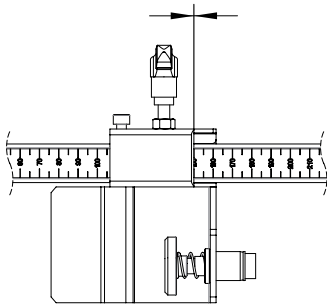
## Montageanleitung zum Austausch eines „starrten Längenanschlages“ gegen einen „federnden Anschlag“ beim Verdrahtungskanalschneider 2677



Um die selten auftretenden Längendifferenzen beim Tausch der Anschläge ausgleichen zu können, liegen im Lieferumfang des Sets 2677-0100-20-00 Distanzbleche bei.

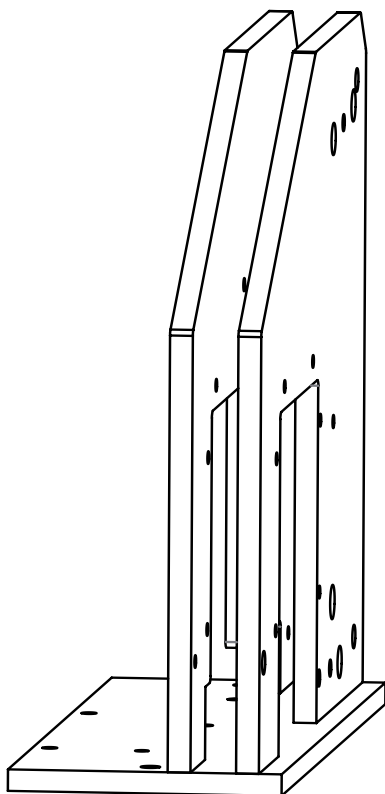
### Lieferumfang des Sets:

- federnder Anschlagschieber
- 3 Distanzbleche (1,0, 1,5 und 2,0 mm)
- 2 Senkschrauben M8 x 20 mm

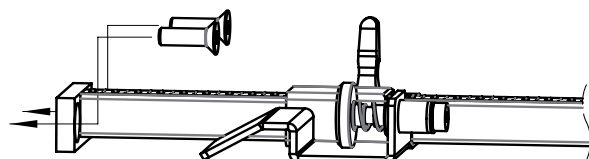
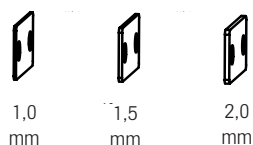


### Vorgehen:

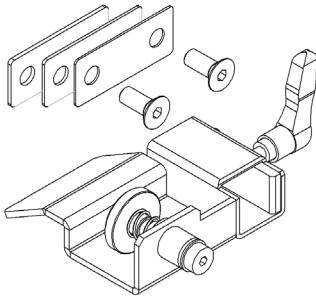
1. Den starren Anschlag abziehen
2. Den federnden Anschlag aufschieben
3. Den Anschlag, nach dem Stahlmaßstab auf dem 4-kt Rohr, auf ein exaktes Maß (z.B. auf 150 mm) einstellen und mit Klemmhebel klemmen.
4. Ein Verdrahtungskanal einführen und einen Probeschnitt durchführen
5. Die Länge des abgeschnittenen Stückes mit Meßschieber exakt messen. Die gemessene Länge sollte um ca. 2 mm kleiner sein, als ihr eingestelltes Maß. Mit den unterschiedlich dicken Distanzblechen (1,0 mm, 1,5 mm und 2,0 mm) wird nun die Differenz vom „eingestellten Maß“ zum „tatsächlich gemessenen Wert“ ausgeglichen.
6. Dazu die zwei Befestigungsschrauben vom Befestigungsflansch des VK-Rohres am rechten Seitenteil des Schneiders entfernen.
7. Entsprechend der errechneten Differenz, Distanzblech(e) zwischen Befestigungsflansch des VK-Rohres und dem rechten Seitenteil des Schneiders einfügen.
8. Mit den mitgelieferten Schrauben, das Vc-Rohr und die benötigten Distanzbleche, wieder am rechten Seitenteil des Schneiders befestigen.
9. Kontrollschnitt durchführen und Maßhaltigkeit überprüfen.



und/oder und/oder



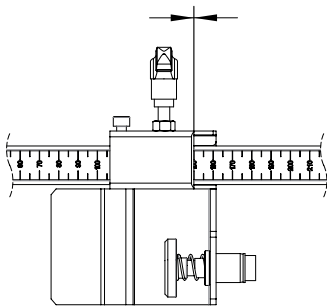
**Installation instructions for exchanging a length stop against a spring stop, of the cable duct cutter 2677.**



To compensate for rare length differences when exchanging stops, a set of spacer plates, with order number: 2677-0100-20-00 are included in delivery.

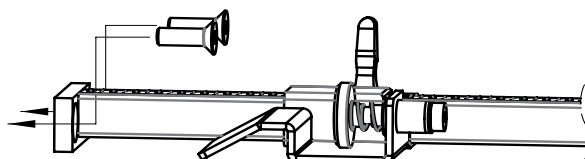
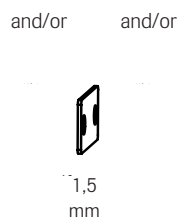
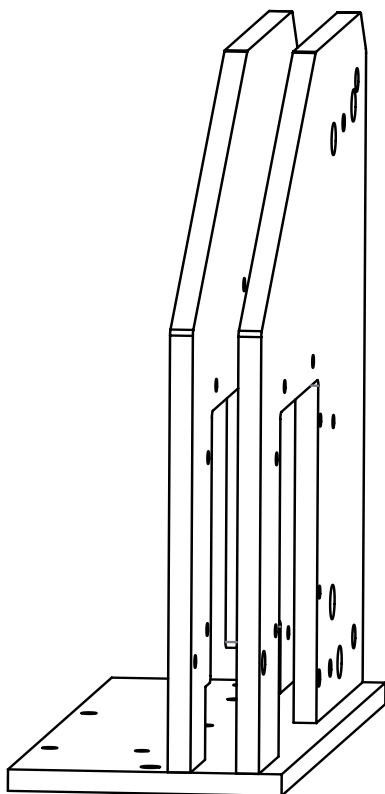
Scope of delivery:

- Spring stop
- 3 spacer plates (1.0, 1.5 and 2.0 mm)
- 2 countersunk screws; M8 x 20mm

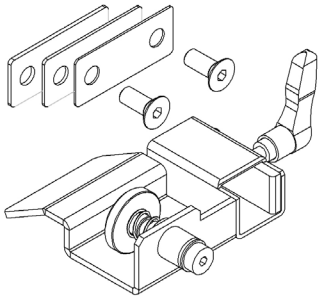


Procedure:

1. Pull the length stop off.
2. Slide the spring stop on.
3. Clamp the spring stop on the square tube, on an exact measurement (e.g. on 150 mm).
4. Insert a duct and initiate test cut.
5. Accurately measure the length of the cuted piece with a calliper gauge. The measured length should be about 2 mm less as the setted level. With the various spacer plates (1.0 mm, 1.5 mm and 2.0 mm), the difference of „set measurement“, can now be corrected with „actual measurement“.
6. Remove the two mounting screws of the flange from the right side of the cutter.
7. According to the calculated difference, insert spacer plate/s between the flange and the square tube.
8. With the supplied screws, fasten the distance plate with squared tube on the right side of the cutter.
9. Repeat test cut and verify measurement correctness.



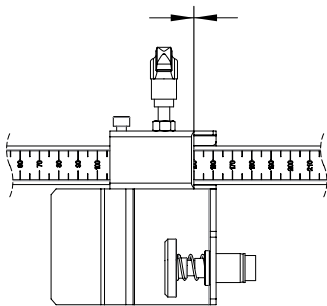
## Instructions de montage pour le remplacement d'une butée rigide par une butée à ressort pour la cisaille à goulottes 2677



Pour pouvoir compenser les écarts de longueur relativement rares après le changement d'une butée, des plaques entretoises sont jointes au kit 2677-0100-20-00.

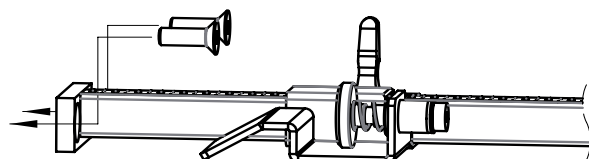
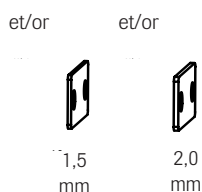
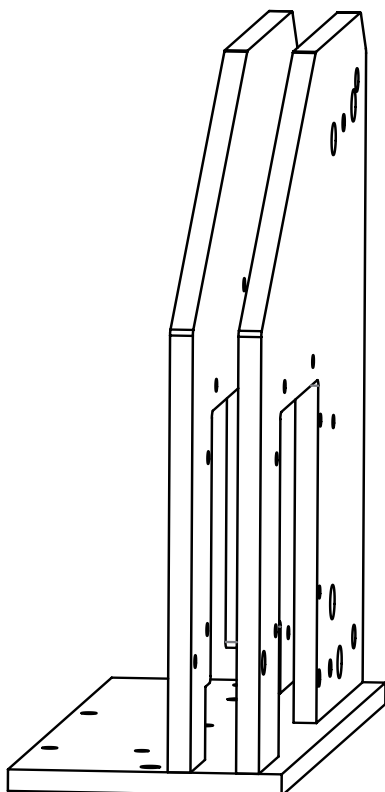
Compris dans le kit de livraison :

- Curseur de butée à ressort
- 3 plaques entretoises (1,0, 1,5 et 2,0 mm)
- 2 vis à tête conique M8 x 20 mm



Procédez comme suit :

1. Retirez la butée rigide.
2. Poussez la butée à ressort sur le tube carré.
3. Réglez la butée de l'échelle en acier graduée du tube carré à la dimension exacte souhaitée (p.ex. sur 150 mm) et fixez-la avec le levier de serrage.
4. Introduisez une goulotte et faites une coupe d'essai.
5. Mesurez la longueur exacte de la pièce coupée à l'aide d'un pied à coulisse.  
La longueur mesurée doit être inférieure d'env. 2 mm à la dimension que vous avez réglée. A l'aide des plaques entretoises de différente épaisseur (1,0 mm, 1,5 mm et 2,0 mm), vous avez la possibilité de compenser la différence entre la dimension réglée et la valeur réellement mesurée.
6. A cet effet, retirez les deux vis de fixation de la bride de fixation du tube carré sur la partie latérale droite de la cisaille.
7. Insérez ensuite en fonction de la différence calculée une ou plusieurs plaque(s) entretoise(s) entre la bride de fixation du tube carré et la partie latérale droite de la cisaille.
8. Fixez à nouveau le tube carré et les plaques entretoises nécessaires sur la partie latérale droite de la cisaille à l'aide des vis livrées avec la butée.
9. Faites une coupe de contrôle et vérifiez le respect des cotes.



## D 88489 Wain

Industriestraße 12  
Tel. +49 7353 98460  
Fax +49 7353 1050  
info@haewa.de

## D 08451 Crimmitschau

Sachsenweg 3  
Tel. +49 3762 95271/2  
Fax +49 3762 95278  
vertrieb.c@haewa.de

## D 47167 Duisburg Gewerbegebiet Neumühl

Theodor-Heuss-Str. 128  
Tel. +49 203 346530  
Fax +49 203 589785  
vertrieb.d@haewa.de

## D 63477 Maintal Dörnigheim

Carl-Zeiss-Straße 7  
Tel. +49 6181 493031  
Fax +49 6181 494003  
vertrieb.rm@haewa.de

## A 4020 Linz

Schmachtl GmbH  
Pummererstraße 36  
Tel. +43 732 76460  
Fax: +43 732 785036  
office.linz@schmachtl.at

## CH 8105 Regensdorf

häwa (Schweiz) ag  
Bahnstraße 102  
Tel. +41 43 3662222  
Fax +41 43 3662233  
info@haewa.ch

## DK 6400 Sonderborg

Eegholm A/S  
Grundtvigs Allé 165 - 169  
Tel. +45 73 121212  
Fax: +4573 121213  
eegholm@eegholm.dk

## E 48450 Etxebarri

haweia ibérica, s.l.  
Poligono Leguizamón  
Calle Guipuzcoa, Pab.9  
Tel. +34 944 269521  
Fax: +34 944 261087  
haweia@ctv.es

## F 67140 Eichhoffen

häwa-France  
Siège Social  
8 B Rue des Industries  
Tel. +33 3 88088880  
Fax: +33 3 88088859  
info@haewa.fr

## FIN 04130 Sipoo

A-COM OY  
Susikuja 6  
Tel. +358 9 2745530  
Fax +358 9 27455333  
acom@acom.fi

## I 88489 Wain

häwa Italia  
Industriestraße 12  
Tel. +49 7353 9846115  
Fax +49 7353 1050  
info@haewa.it

## NL 7500 AC Enschede

häwa Nederland B.V.  
Postbus 136  
Tel. +31 53 4321835  
Fax +31 53 4303414  
info@haewa.nl

## P 3730-901 Vale de Cambra

Tecnocon Tecnologia e  
Sistemas de Controle, Lda.  
Apartado 106, Codal  
Tel. +351 256 420500  
Fax +351 256 420501  
mail@tecnocon.pt

## SE 88489 Wain

häwa Schweden  
Industriestraße 12  
Tel. +49 7353 98460  
Fax +49 7353 1050  
info@haewa.se

## SE 25467 Helsingborg

Frenna Ab  
Florettgatan 29C  
Tel. +46 42 253400  
Fax +46 42 253401  
info@frenna.se

## USA Duluth, GA 30097

HAEWA CORPORATION  
3764 Peachtree Crest Drive  
Tel. +1 770 9213272  
Fax +1 770 9212896  
haewa@haewacorp.com

## RUS 88489 Wain

häwa Russland  
Industriestraße 12  
Tel. +49 7353 9846 169  
Fax +49 7353 1050  
edgar.getz@haewa.de

www.haewa.de

	Schranksysteme	1
	X-frame	2
	Gehäuse	3
	Brandschutz	4
	Thermokomponenten	5
	Leitungskanäle, Zubehör	6
	Sonderbauten	7
	Werkzeuge	8