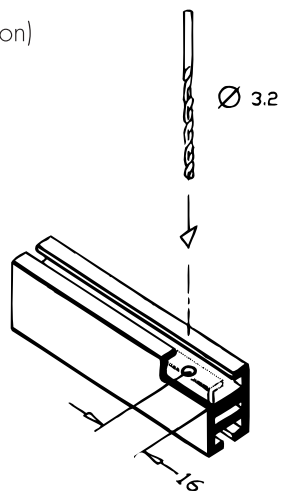
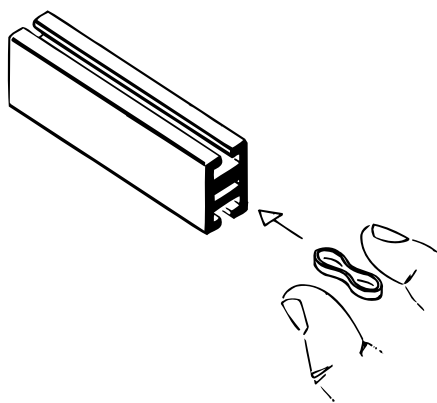


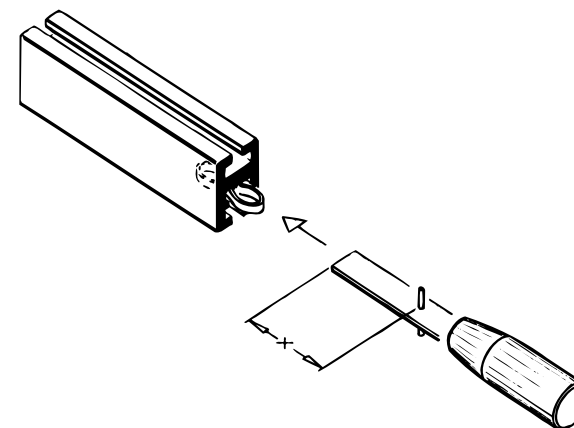
1. Zargen bohren
mit Bohrschablone BS 9 – (Neuversion)
und Gewinde – M4 – schneiden



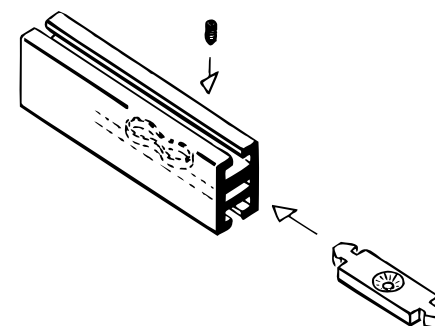
2. Gummiring in
Zargenhohlkammer einführen



3. Gummiring mit Montagewerkzeug
in Zargenhohlkammer positionieren
(x = Tiefenbegrenzung)



4. Zargen-Befestigungsteil – M 1610 –
in Zargenhohlkammer einschieben
und Gewindesttift vormontieren



Gummiring dient als federnder Tiefenanschlag!