

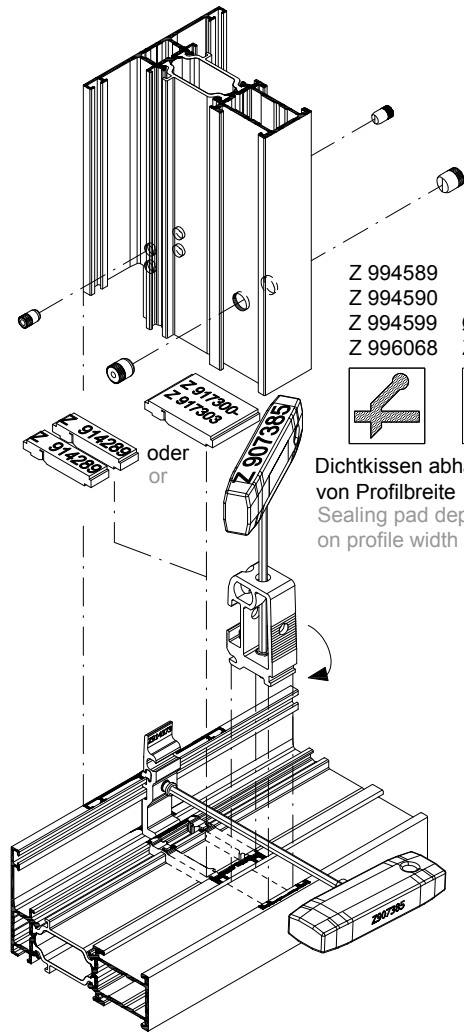
Lambda 77 XL, 77 L, 65 M

Bei Verwendung geschlitzter Stoßverbinder zum Beispiel Z 914380 oder Z 914381 ist an der Schlitzung eine Abdichtung mit Dichtstoff Z 912717 vorzunehmen

Using slotted T-joints for example Z 914380 or Z 914381 please seal the slot area sealing material Z 912717

Alle Profilenflächen im Bereich der Stoßverbindung müssen mit HUECK-Metallkleber bestrichen werden!

In the T-joint area, the inner profile surface has to be covered with HUECK- metal glue!



Z 994589
Z 994590
Z 994599
Z 996068

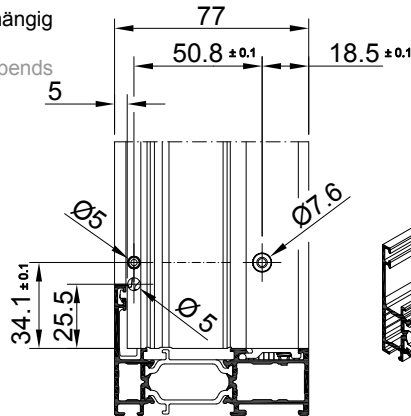
Ø 5 / Ø 7.6
Z 912717
Z 914710

Ø 3
Z 907385
Z 911187
Z 994183

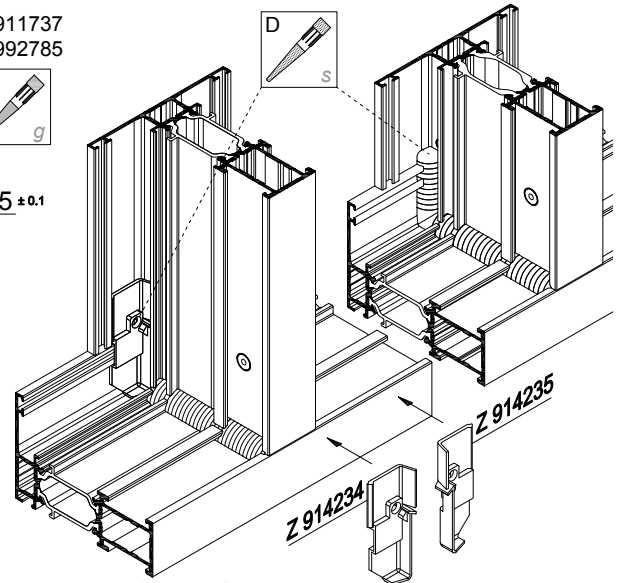
Z 911737
Z 992785



Dichtkissen abhängig von Profilbreite
Sealing pad depends on profile width



Z 912717
Z 912718



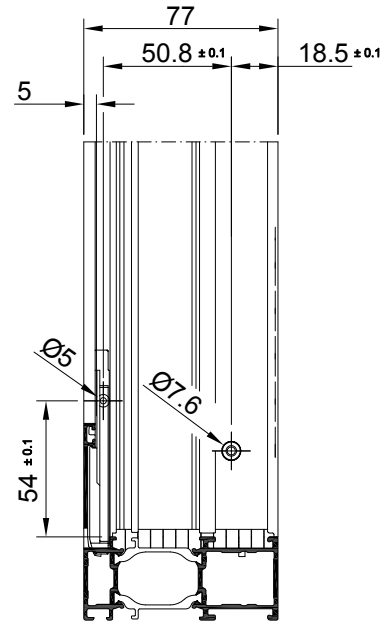
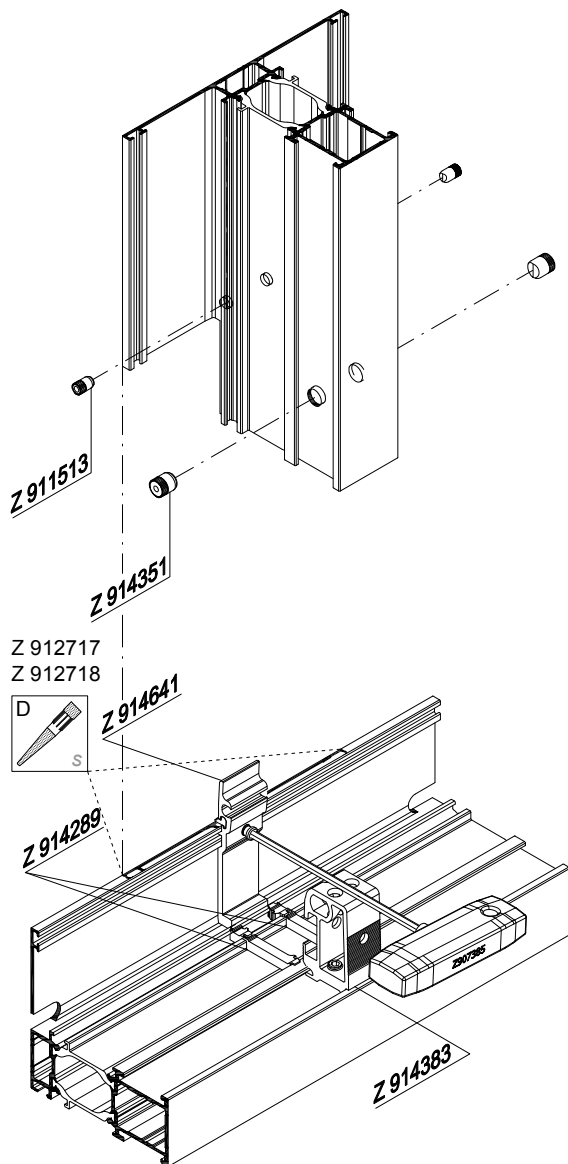
Lambda 77 L IF, 65 M IF

Bearbeitungsschritte

1. Sprosse sägen / klinken
2. Löcher stanzen / bohren
3. Stoßverbinder befestigen Klemm- / Stanzschraube
4. Dichtkissen einsetzen und eindichten
5. (57 S) Dichtstoff auf die Schnittfläche der Aussenschale aufbringen
6. Sprossenprofil fügen (erst Innen-, dann Außenkammer)
7. Stoß ausrichten
8. Dichtstoff in gesamten Kehlenbereich einbringen
9. Aussteifungswinkel montieren und Dichtstoff einbringen
10. (Mitteldichtungsecken montieren)

Processing steps

1. Saw / notch the transom
2. Punch / drill the holes
3. Fix the T-joint
4. Insert the sealing pad and seal it
5. (57 S) apply the sealing material to the cutting area of the external shell
6. Join the transom profile (Internal chamber at first, then external)
7. adjust the T-joint
8. Insert the sealing material in the groove
9. Assemble the corner stabiliser
10. (Assemble the centre seal gasket corners)



Z 996068



Ø 5 / 7.6
Z 914470



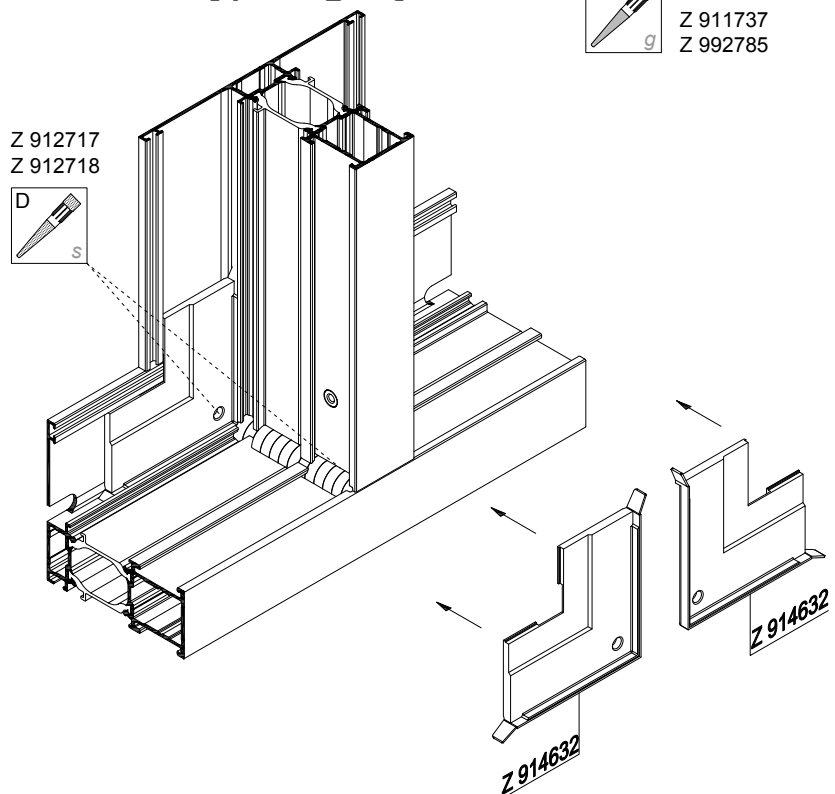
Z 912717
Z 912718



Ø 3
Z 907385
Z 994183



Z 911737
Z 992785



033003100

Alle Profilinnenflächen im Bereich der Stoßverbindung müssen mit HUECK-Metallkleber bestrichen werden!

In the T-joint area, the inner profile surface has to be covered with HUECK- metall glue!