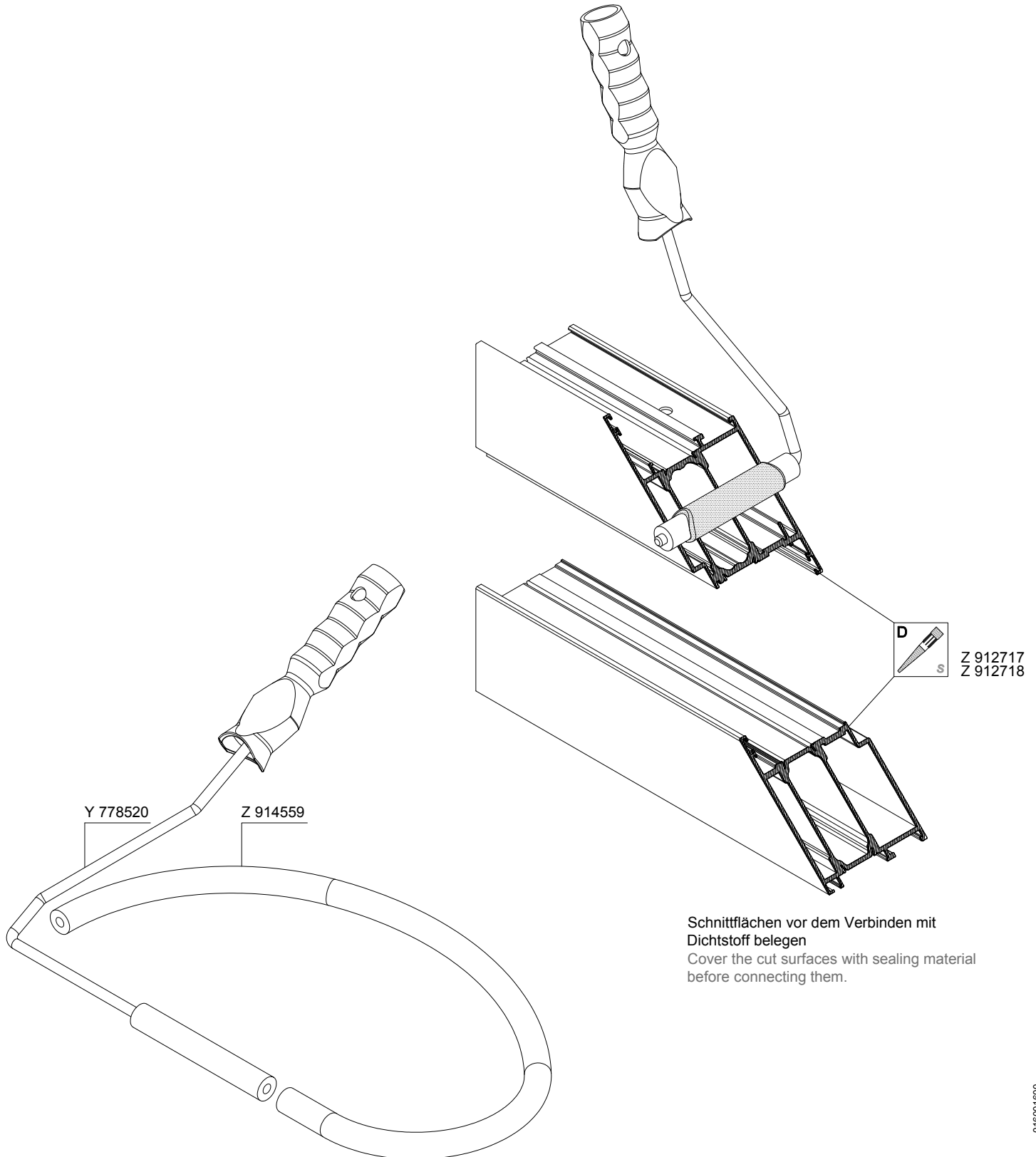
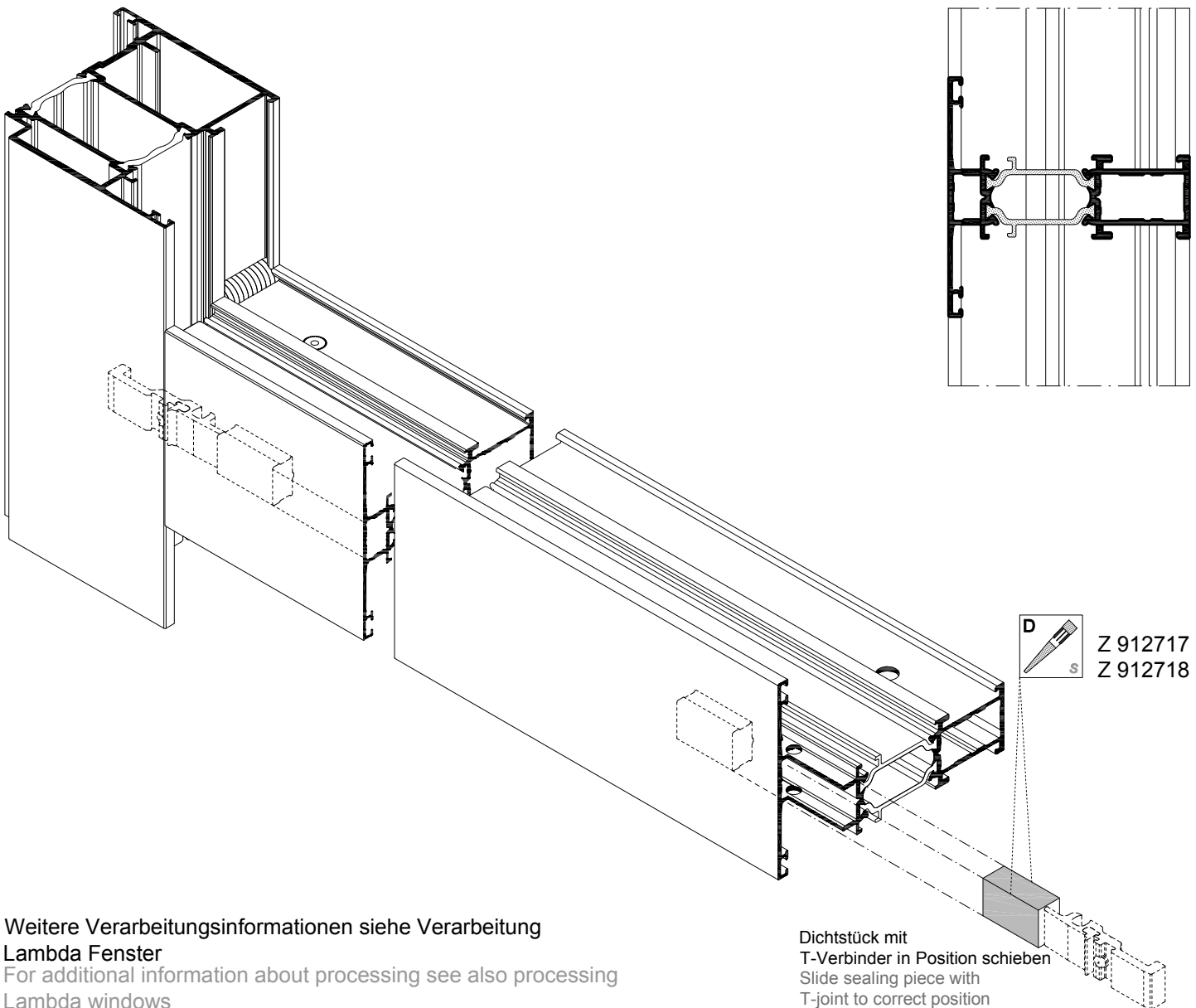
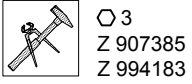
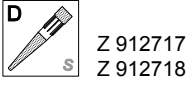
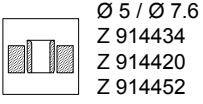


Lambda 77 L, 65 M, 57 S





016001600




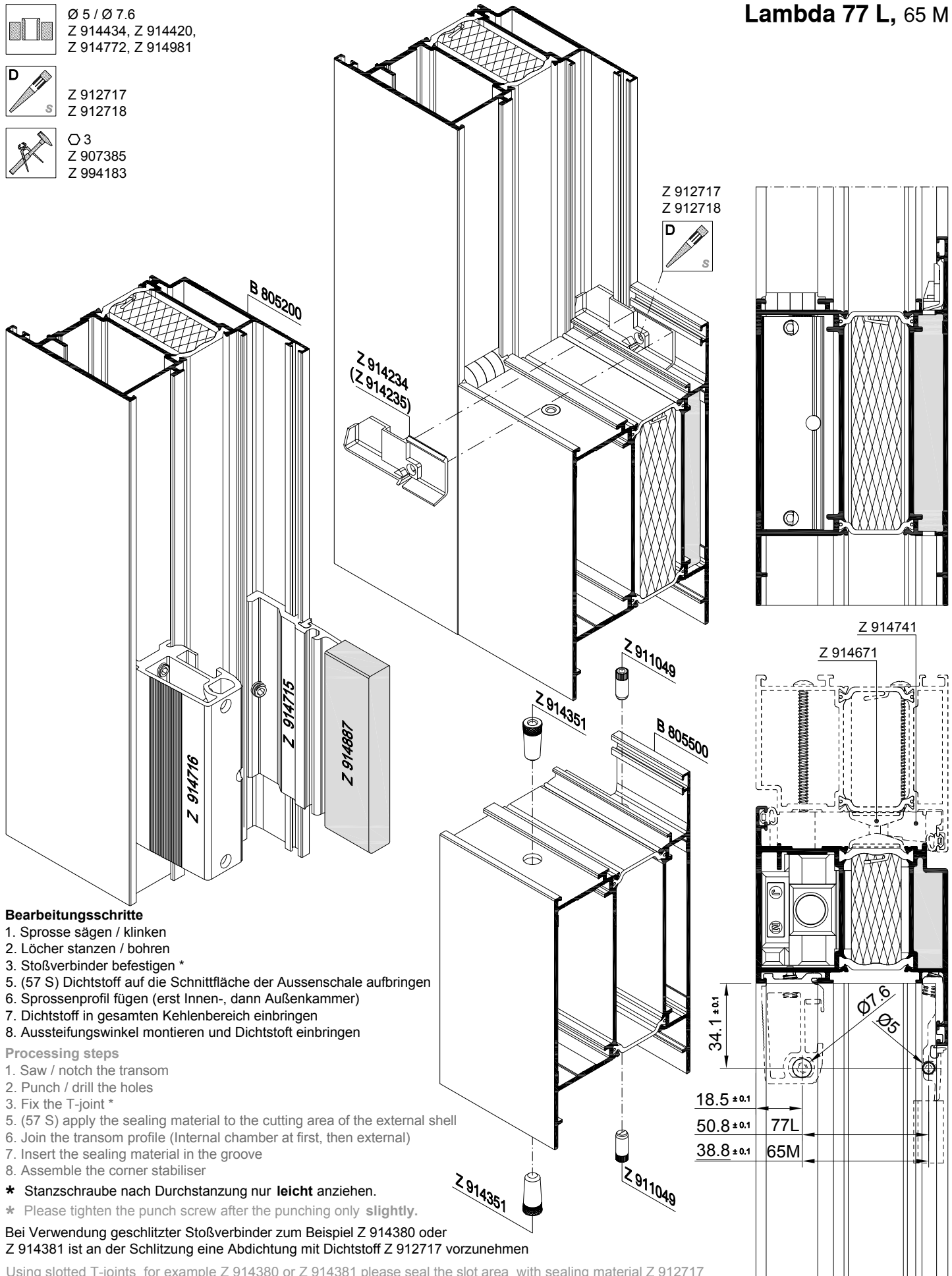
017001700

Weitere Verarbeitungsinformationen siehe Verarbeitung
Lambda Fenster
For additional information about processing see also processing
Lambda windows

 Ø 5 / Ø 7.6
Z 914434, Z 914420,
Z 914772, Z 914981

 D
Z 912717
S
Z 912718

 Ø 3
Z 907385
Z 994183



Bearbeitungsschritte

1. Sprosse sägen / klinken
2. Löcher stanzen / bohren
3. Stoßverbinder befestigen *
5. (57 S) Dichtstoff auf die Schnittfläche der Aussenschale aufbringen
6. Sprossenprofil fügen (erst Innen-, dann Außenkammer)
7. Dichtstoff in gesamten Kehlenbereich einbringen
8. Aussteifungswinkel montieren und Dichtstoff einbringen

Processing steps

1. Saw / notch the transom
2. Punch / drill the holes
3. Fix the T-joint *
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. Insert the sealing material in the groove
8. Assemble the corner stabiliser

* Stanzschraube nach Durchstanzung nur **leicht** anziehen.

* Please tighten the punch screw after the punching only **slightly**.

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 with sealing material Z 912717



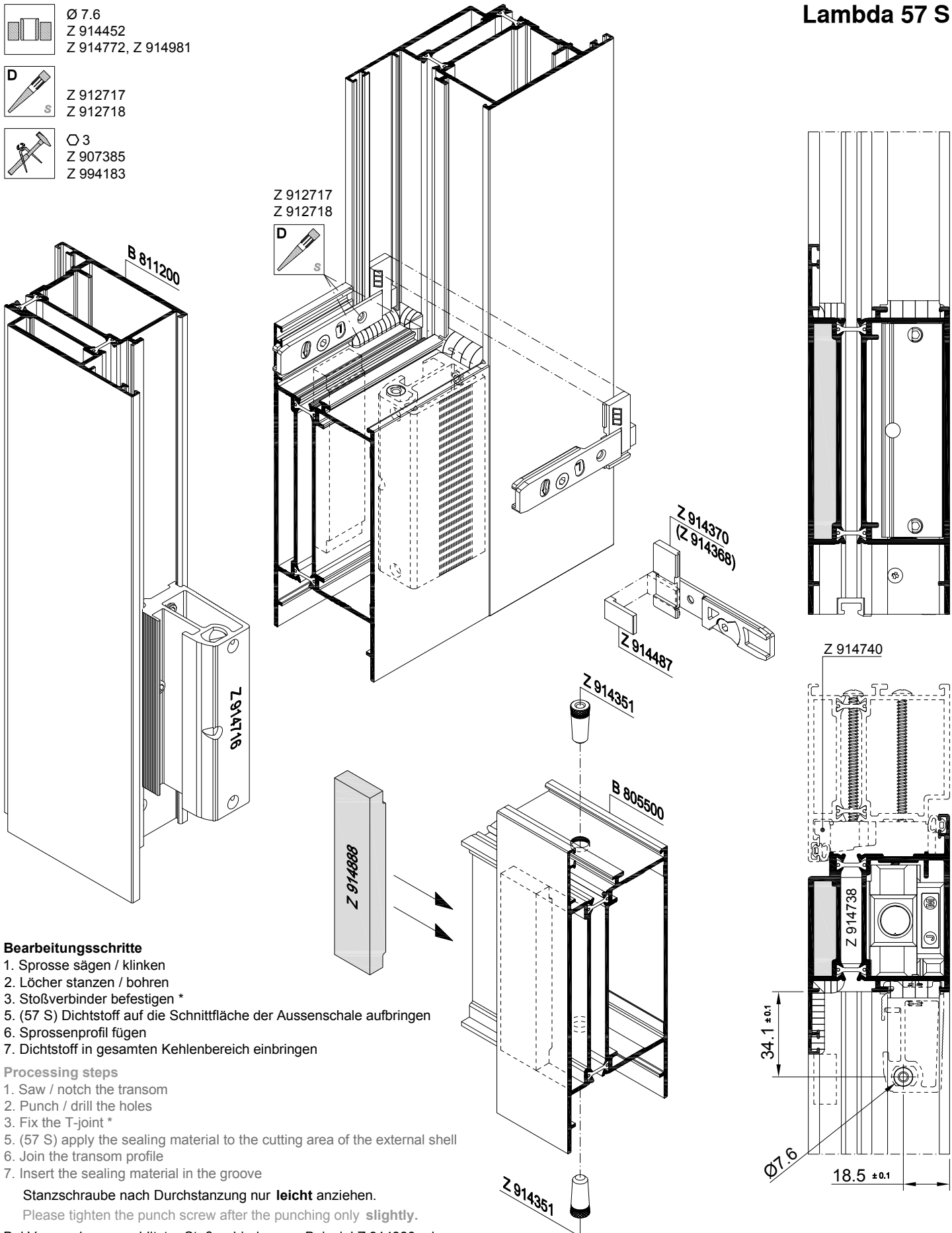
Ø 7.6
Z 914452
Z 914772, Z 914981



Z 912717
Z 912718



Ø 3
Z 907385
Z 994183



Bearbeitungsschritte

1. Sprosse sägen / klinken
2. Löcher stanzen / bohren
3. Stoßverbinder befestigen *
5. (57 S) Dichtstoff auf die Schnittfläche der Aussenschale aufbringen
6. Sprossenprofil fügen
7. Dichtstoff in gesamten Kehlenbereich einbringen

Processing steps

1. Saw / notch the transom
2. Punch / drill the holes
3. Fix the T-joint *
5. (57 S) apply the sealing material to the cutting area of the external shell
6. Join the transom profile
7. Insert the sealing material in the groove

Stanzschraube nach Durchstanzung **nur leicht** anziehen.

Please tighten the punch screw after the punching only **slightly**.

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 with sealing material Z 912717