

Bitte beachten Sie folgende Hinweise:

- Die Dichtung darf während der Montage nicht überdehnt werden.
- Der Schnitt in den Ecken erfolgt an einem nicht in der Haltenut montierten losen Stück von ca. 20 cm Länge, nach der Ausklinkung wird die Dichtung exakt in der Ecke positioniert. Position in der Ecke, bzw. Tiefe der Ausklinkung entsprechend der Bilder vornehmen.

Richtig **Correct**



- Die Schere hat einen Tiefenanschlag der mittels Innensechskant-Schlüssel justiert werden kann. Ebenfalls ist die Längenposition der Ausklinkung mittels einer Stellschraube seitlich verstellbar.
- Bitte beachten sie unbedingt die vorgeschriebenen Trocknungszeiten der Lackhersteller.
- Die Lackverträglichkeit der einzelnen Dichtungsmaterialien ist vom Anwender zu überprüfen.



Arbeitsvorgang
Working process

Ersatzteile V 9500 **Spare parts V 9500**

- V 9600 Andruckrolle
- V 9700 Schneidemesser
- V 9710 Auflagetisch
- V 9730 Anschlag für Auflagetisch
- V 9740 Stellschraube
- V 9750 Halterung für Schneidemesser

Please, consider the following installation notes:

- Gasket should not elongate during installation
- The V-notch cut will be done before the corner is inserted into the corner groove, leave approximately 20 cm uninstalled during cutting. After cutting the punched gasket can be positioned exactly as shown in the picture.

Falsch **Not correct**



- The tool has an adjustable depth stop (hexagon key wrench will be delivered with the cutter). The lengths position of the V-notch/corner is as well adjustable with the black screw underneath the cutting plate.
- Refer to paint manufacturers drying time when installing TSP gasket.
- Application and processing of lacquer systems take place beyond the control of TSP, therefore this does not release the manufacturer from conducting their own tests.



Richtige Position
Correct position of corner cut