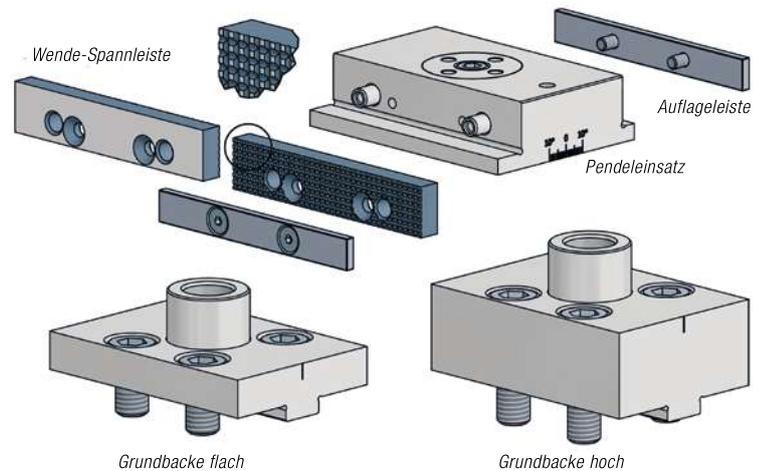
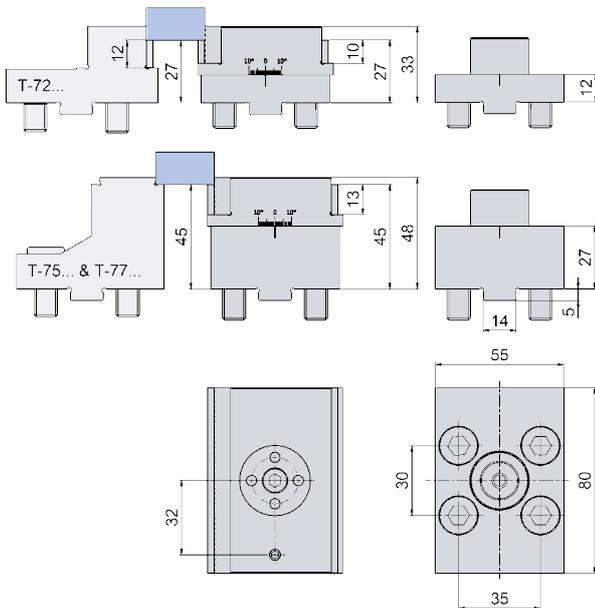


\* mit Adapterbacke



Pendelbacke in zwei Bauhöhen.

Einstellbare Spannstufe durch Wechsel der Auflageleisten.

Spannleiste mit Grip und glatter Spannzone.

Pendelspiel einstellbar.

**Komplett-Lösung**

Best.-Nr.

**TRIGO Pendelbacke 80.001**

**T-710.001**

Standardausführung  
flache Grundbacke  
Auflageleiste mit Spannstufe 6 mm

**TRIGO Pendelbacke 80.002**

**T-710.002**

Standardausführung  
hohe Grundbacke  
Auflageleiste mit Spannstufe 3 mm

**Flache Variante T-710.001:**

- passend für TRIGO-Spannbackenreihe 72
- konzipiert für das Einstellen der Spannstufe

**Hohe Variante T-710.002**

- passend für TRIGO-Spannbackenreihe 75 und 77
- mit fester Spannstufe 3 mm auf einer Höhe von 45 mm

**Baukasten**

Best.-Nr.

Grundbacke flach

**T-710.001-100**

Grundbacke hoch

**T-710.002-100**

Pendeleinheit

**T-710.001-200**

TRIGO Wende-Spannleiste

**T-710.500**

1x verzahnte und 1x glatte Spannzone

TRIGO Auflageleiste 10

**T-10.080.010**

für Spannstufe 6 mm

TRIGO Auflageleiste 12

**T-10.080.012**

für Spannstufe 4 mm

TRIGO Auflageleiste 13

**T-10.080.013**

für Spannstufe 3 mm (für hohe Variante)

TRIGO Auflageleiste 14

**T-10.080.014**

für Spannstufe 2 mm

**Zubehör, Ersatzteile**

Best.-Nr.

Einstellwerkzeug

**T-710.600.100**

Stiftschlüssel mit Quergriff

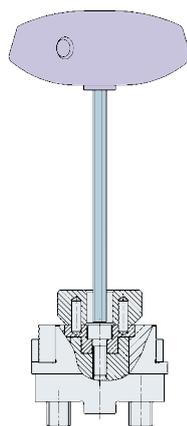
**T-710.600.200**

Einstellschraube

**T-710.001-300.000**

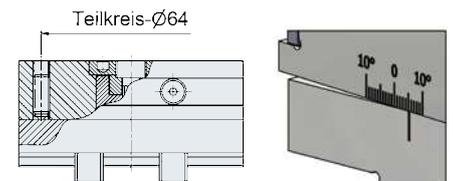
TRIGO Adapterbacke für SCS 120

**T-89.088.80**



**Einstellen des Pendelspiels**

Die Einstellschraube wird mit dem Schlüssel eingeschraubt. Gleichzeitig wird das Spiel zwischen Grundbacke und Pendeleinsatz eingestellt. Fixierung mit Konterschraube.



**Einstellen der Grundausslenkung**

Option für die Bearbeitung von Werkstücken, die einen größeren Parallelitätsfehler aufweisen (bei ähnlichen Fehlern pro Serie).

Hierfür kann in die Grundbacke eine Freimachung angebracht werden. Ein federndes Druckstück hält die Lage.

Die Weite der Pendelung vom Ausgangspunkt wird durch die Größe der Freimachung bestimmt.

Mögliche Vorgehensweise:

1. Auslenken auf gewünschte Winkellage
2. Federndes Druckstück entfernen
3. Zentrisch ankönnen
4. Pendeleinheit demontieren
5. Freimachung anbringen.

Die Grundbacke ist oberflächengehärtet; bitte entsprechendes Werkzeug verwenden.