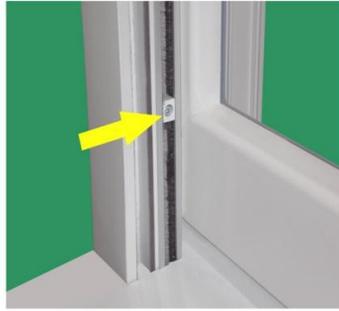


IS-Riegel beidseitig etwa auf Blendrahmenhöhe schieben



IS-Riegel mit Zugschiene runterschieben



Bürstendichtung der Zugschiene muß innen dicht am Blendrahmen anliegen



IS-Gewebe entspannen



Schraube in IS-Riegel mit 4 mm Inbusschlüssel andrehen



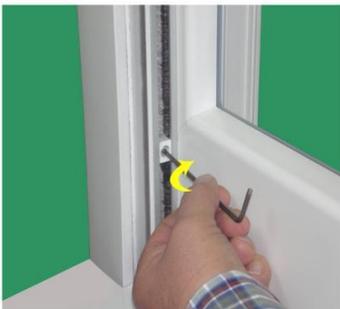
Gegenüberliegenden IS-Riegel mit Zugschiene runterschieben



Bürstendichtung muß dicht anliegen und IS-Gaze muß gleichmäßig gespannt sein



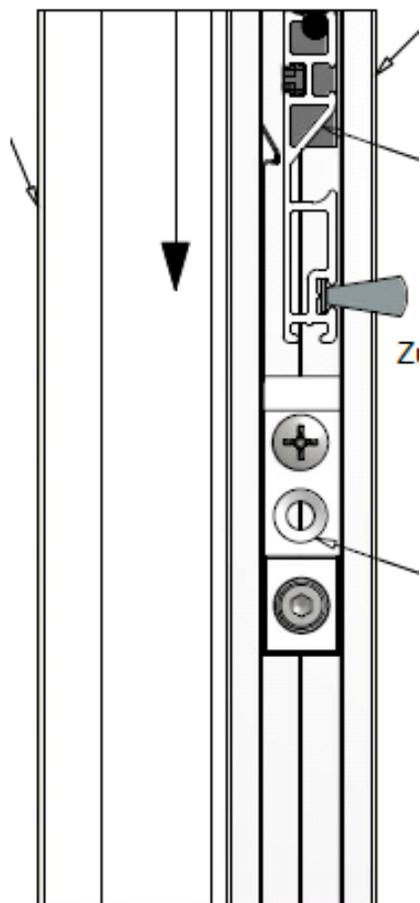
IS-Gewebe entspannen



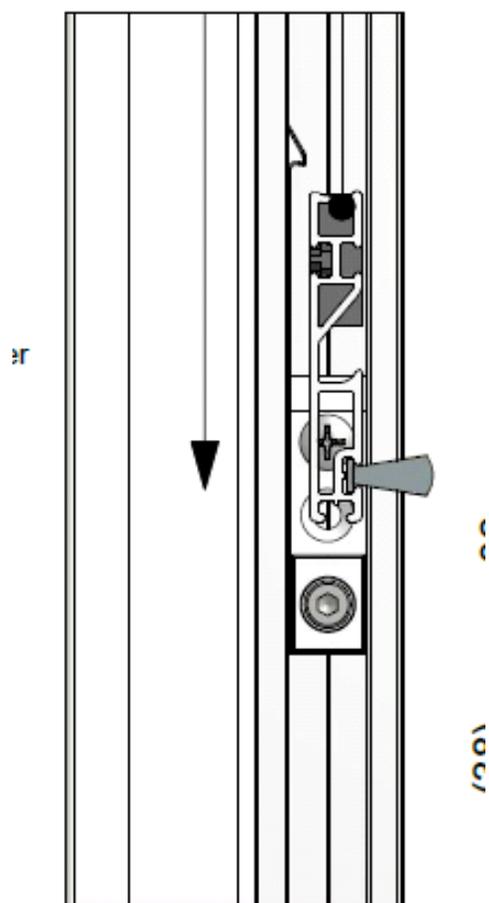
Schraube ebenfalls andrehen



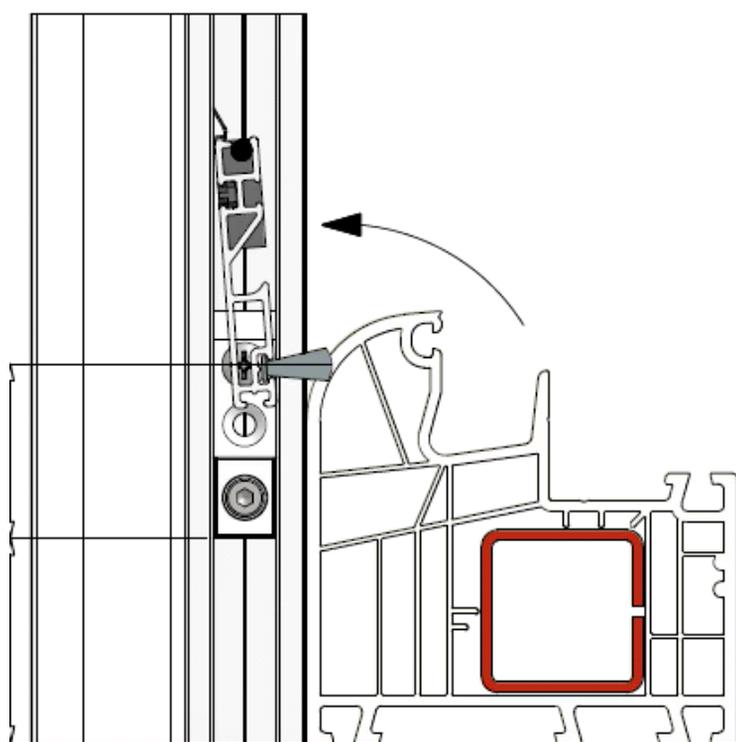
Funktionsprüfung



1. Zugschiene nach unten am Riegel vorbeiziehen.



2. Zugschiene weiter nach unten ziehen bis zum Anschlag.



3. Zugschiene nach außen kippen und hinter dem Riegel einrasten