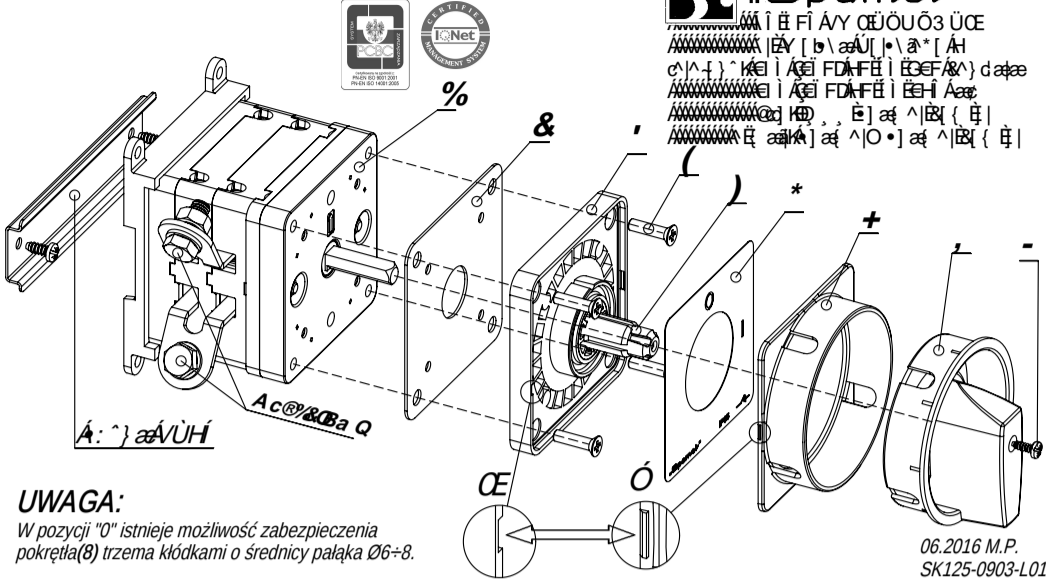


INSTRUKCJA MONTAŻU ŁĄCZNIKA KRZYWKOWEGO SK125

I) MONTAŻ NA SZYNIIE TS35

S.I. Spamel Posiada Certyfikat Zintegrowanego Systemu Zarządzania Jakością + Środowisko

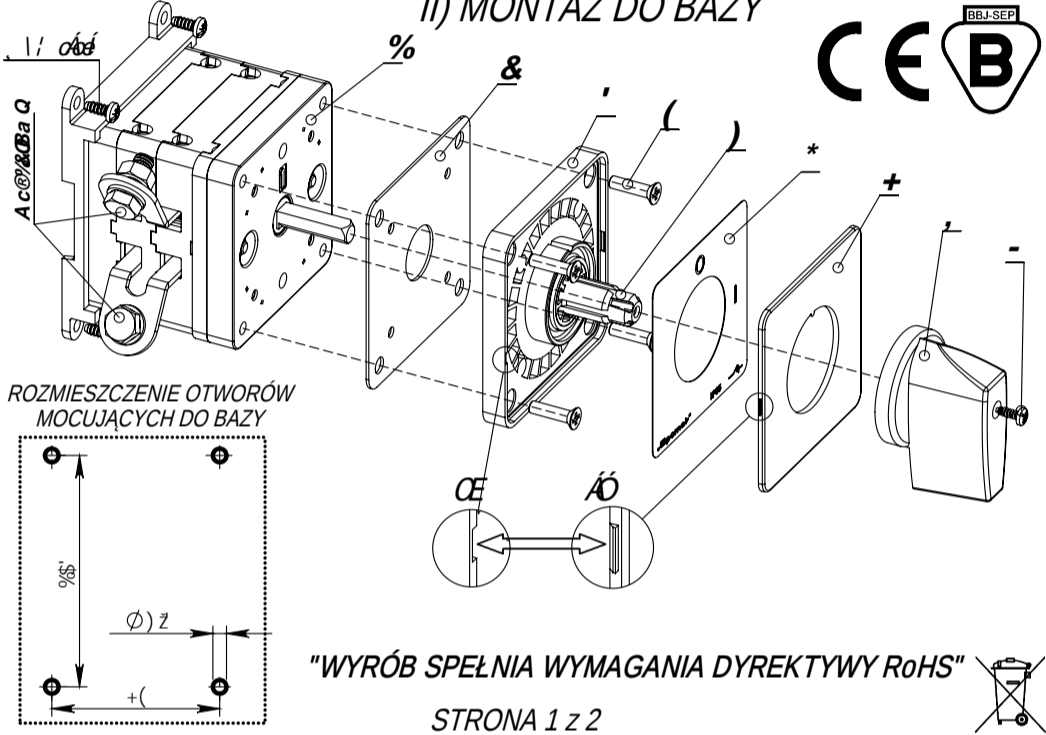
S.I. Spamel Posiada Certyfikat Zintegrowanego Systemu Zarządzania Jakością + Środowisko



UWAGA:
W pozycji "0" istnieje możliwość zabezpieczenia pokrętki(8) trzema kłódkami o średnicy pałaka Ø6-8.

06.2016 M.P.
SK125-0903-L01

II) MONTAŻ DO BAZY



ROZMIESZCZENIE OTWORÓW MOCUJĄCYCH DO BAZY

"WYRÓB SPEŁNIA WYMAGANIA DYREKTYWY RoHS"

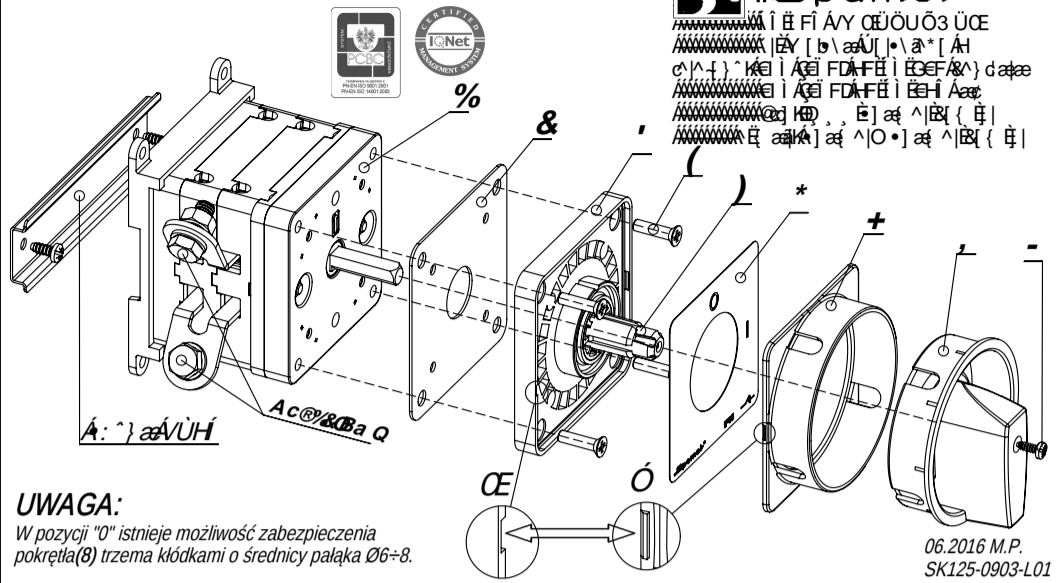
STRONA 1 z 2

INSTRUKCJA MONTAŻU ŁĄCZNIKA KRZYWKOWEGO SK125

I) MONTAŻ NA SZYNIIE TS35

S.I. Spamel Posiada Certyfikat Zintegrowanego Systemu Zarządzania Jakością + Środowisko

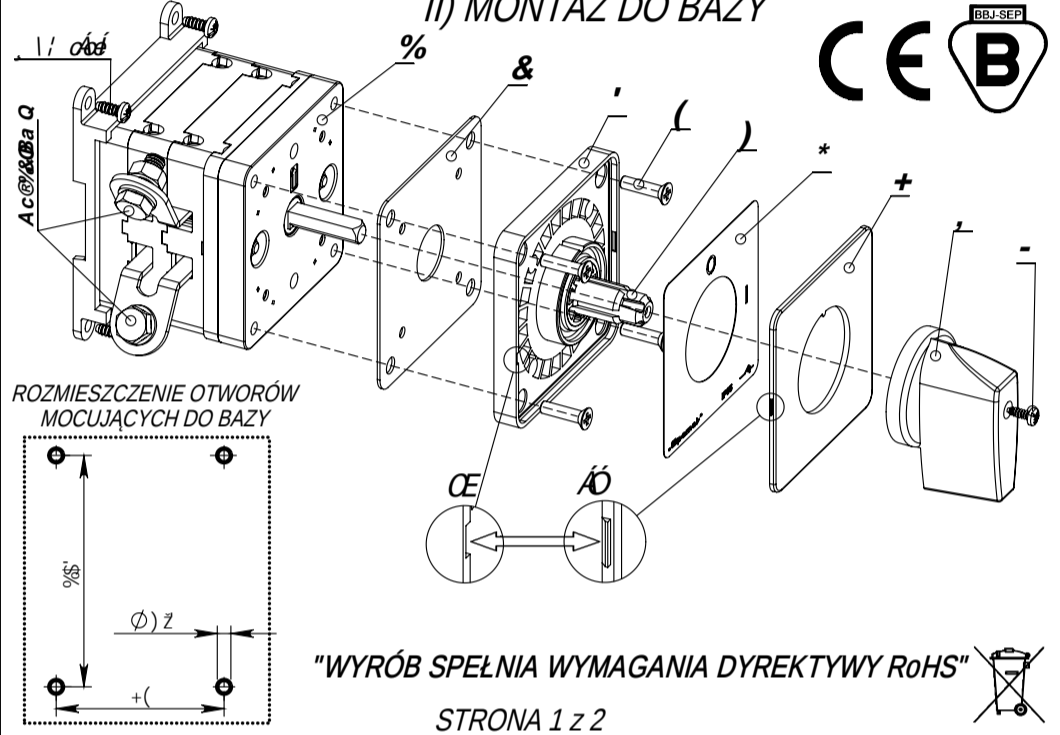
S.I. Spamel Posiada Certyfikat Zintegrowanego Systemu Zarządzania Jakością + Środowisko



UWAGA:
W pozycji "0" istnieje możliwość zabezpieczenia pokrętki(8) trzema kłódkami o średnicy pałaka Ø6-8.

06.2016 M.P.
SK125-0903-L01

II) MONTAŻ DO BAZY



ROZMIESZCZENIE OTWORÓW MOCUJĄCYCH DO BAZY

"WYRÓB SPEŁNIA WYMAGANIA DYREKTYWY RoHS"

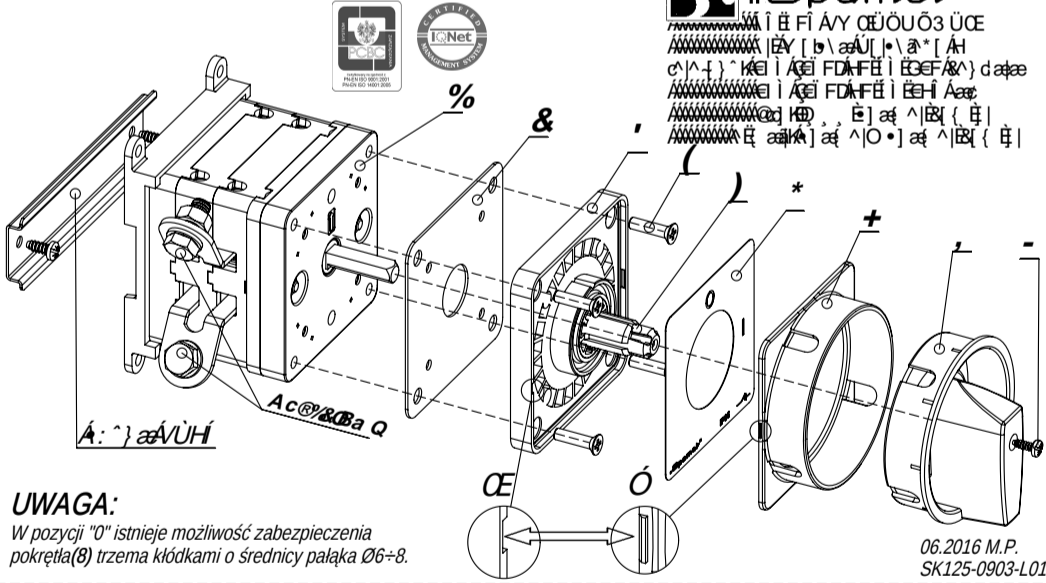
STRONA 1 z 2

INSTRUKCJA MONTAŻU ŁĄCZNIKA KRZYWKOWEGO SK125

I) MONTAŻ NA SZYNIIE TS35

S.I. Spamel Posiada Certyfikat Zintegrowanego Systemu Zarządzania Jakością + Środowisko

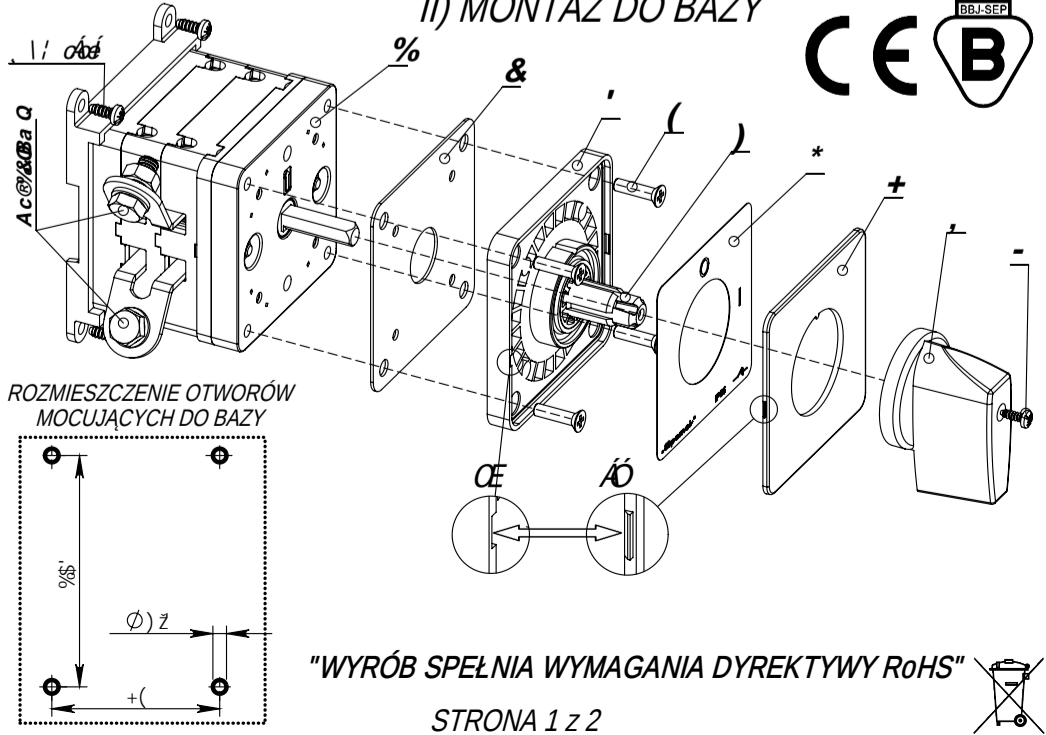
S.I. Spamel Posiada Certyfikat Zintegrowanego Systemu Zarządzania Jakością + Środowisko



UWAGA:
W pozycji "0" istnieje możliwość zabezpieczenia pokrętki(8) trzema kłódkami o średnicy pałaka Ø6-8.

06.2016 M.P.
SK125-0903-L01

II) MONTAŻ DO BAZY



ROZMIESZCZENIE OTWORÓW MOCUJĄCYCH DO BAZY

"WYRÓB SPEŁNIA WYMAGANIA DYREKTYWY RoHS"

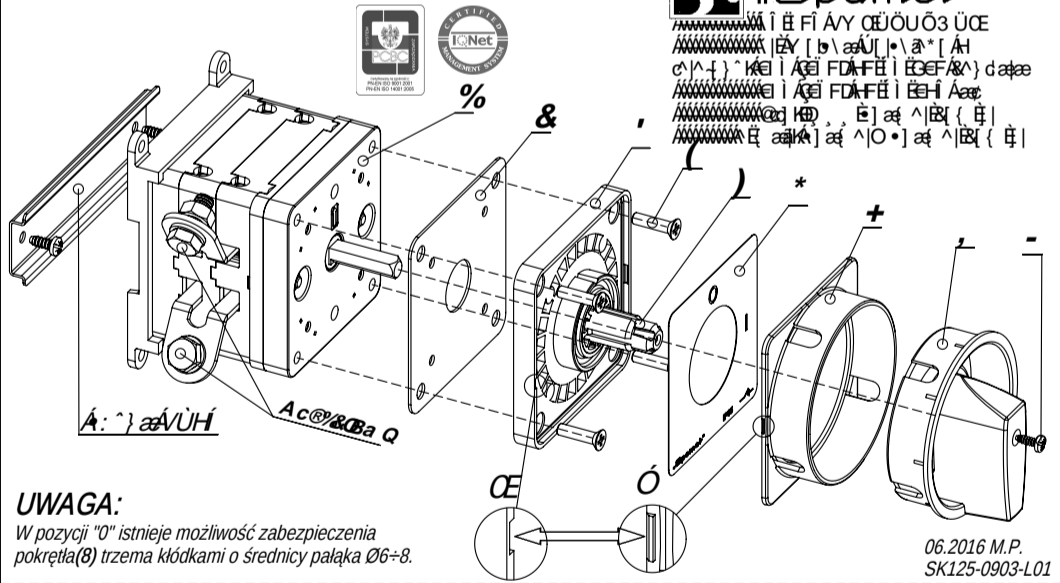
STRONA 1 z 2

INSTRUKCJA MONTAŻU ŁĄCZNIKA KRZYWKOWEGO SK125

I) MONTAŻ NA SZYNIIE TS35

S.I. Spamel Posiada Certyfikat Zintegrowanego Systemu Zarządzania Jakością + Środowisko

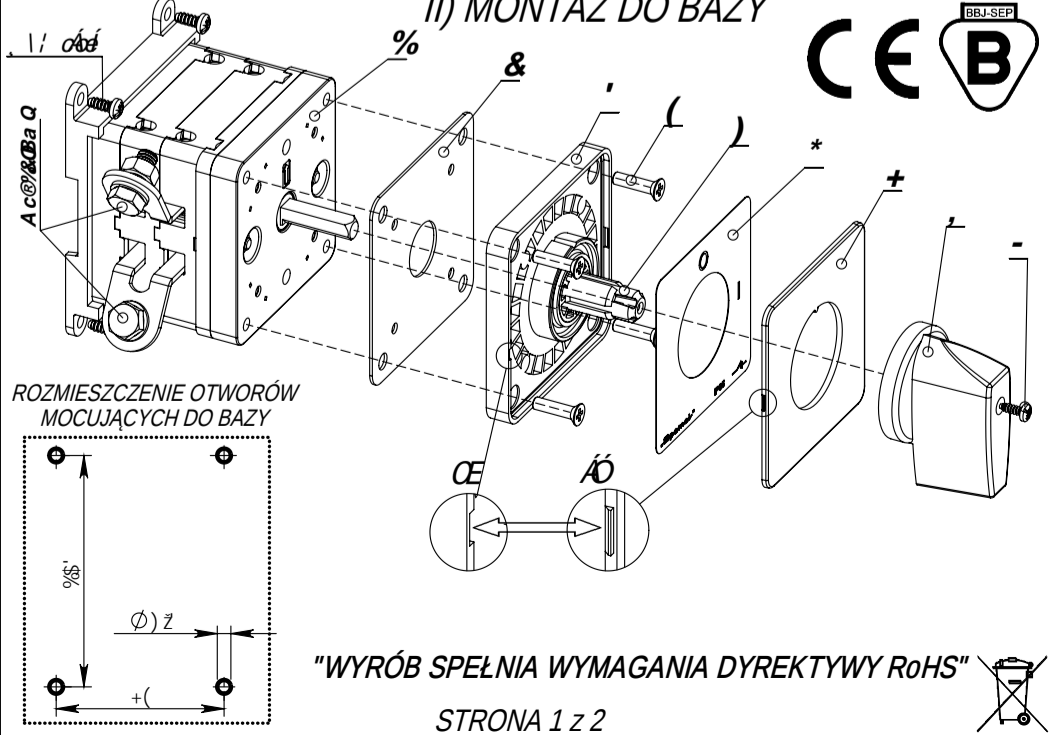
S.I. Spamel Posiada Certyfikat Zintegrowanego Systemu Zarządzania Jakością + Środowisko



UWAGA:
W pozycji "0" istnieje możliwość zabezpieczenia pokrętki(8) trzema kłódkami o średnicy pałaka Ø6-8.

06.2016 M.P.
SK125-0903-L01

II) MONTAŻ DO BAZY



ROZMIESZCZENIE OTWORÓW MOCUJĄCYCH DO BAZY

"WYRÓB SPEŁNIA WYMAGANIA DYREKTYWY RoHS"

STRONA 1 z 2

W CELU ZAMONTOWANIA ŁĄCZNIKA NA SZYNE TS35 LUB DO BAZY NALEŻY:

1. ODKRECIĆ WKRET(9) MOCUJĄCY POKRĘTŁO(8);
2. ŚCIAGNĄĆ POKRĘTŁO(8) Z PODZESPOŁU(5);
3. WYMONTOWAĆ NAKŁADKĘ(7) Z TABLICZKI(3):
 - w tym celu należy wykorzystując płaski wkrętak podważyć w punkcie "A" nakładkę(7) tak aby zaczep "B" wyskoczył z gniazda tabliczki(3);
4. ŚCIAGNĄĆ TABLICZKĘ OPISOWĄ(6);
5. WYKORZYSTUJĄC WKRETY(4) PRZYKRĘCIĆ TABLICZKĘ(3) DO ŁĄCZNIKA(1):
 - uszczelka(2) może zostać pominięta w trakcie montażu;
6. NAŁOŻYĆ TABLICZKĘ OPISOWĄ(6) NA TABLICZKĘ(3):
 - należy zwrócić uwagę aby oznaczenia(opisy) poszczególnych położenia pokręta(8) odpowiadały rzeczywistym jego położeniom;
7. ZATRZASNAĆ NAKŁADKĘ(7) W TABLICZCE(3):
 - należy zwrócić uwagę na prawidłowe położenie zaczepów "B" względem tabliczki(3);
8. ZAMONTOWAĆ POKRĘTŁO(8) NA WYSTAJĄCEJ CZĘŚCI PODZESPOŁU(5):
 - pokrętko(8) z podzespołem(5) można zmontować wyłącznie w jednym położeniu względem siebie;
 - w przypadku pokręta zamykanego(8) należy zwrócić uwagę na pokrycie się w pozycji "0" trzech otworów pomiędzy nakładką(7) a pokrętkiem(8);
9. WYKORZYSTUJĄC WKRET(9) PRZYKRĘCIĆ POKRĘTŁO(8) DO PODZESPOŁU(5);
10. PRZYKRĘCIĆ PRZEWODY ŁĄCZENIOWE DO PRAWIDŁOWYCH ZACISKÓW ŁĄCZNIKA(zależnie od realizowanej funkcji łącznika) $M_{0\leq 12}$ [Nm] ORAZ DO ZACISKÓW PE I N (jeżeli występują);
11. ZAMOCOWAĆ ŁĄCZNIK(1) NA SZYNI TS35 LUB DO BAZY ZAPULPITOWEJ (podłoża) ZWRACAJĄC UWAGĘ NA PRAWIDŁOWE JEGO UŁOŻENIE(tj. "zaczepem" skierowanym do dołu);

IK5; 5.

ÜÜÜÖWÖÖP VÄ PÄUUPUUAJÖÜUY ÖÖZÖSPU ÖZÖZÜSWSÄPÜVÖŠÖÖÄÄ ÖSÜÜSUA VÖÖRÄ ÖZPŠZEPÖZÖUÖPÖZÄPÜVÜMSÖR ÄJÜZÖZPÖZÖPÖT E

ÜÜÜÖWÖÖP VÄ PÄUUPUUAJÖÜUY ÖÖZÖSPU ÖZÖZÜSWSÄZÖP ÖÖZÜYÉ ÜZÖZÖPÖY ÖZPŠZEPÖZÖUÖPÖZÄPÜVÜMSÖR ÄJÜZÖZPÖZÖPÖT E

A CBH5 =89 ACBH5 DCK=BB5 KM?CBMK 5 CGC65 DCG=585 > 75
I DF5 K B=9 B=5 9 @ ? HFM7 NB9

"WYRÓB SPEŁNIA WYMAGANIA DYREKTYWY RoHS"

STRONA 2 z 2

W CELU ZAMONTOWANIA ŁĄCZNIKA NA SZYNE TS35 LUB DO BAZY NALEŻY:

1. ODKRECIĆ WKRET(9) MOCUJĄCY POKRĘTŁO(8);
2. ŚCIAGNĄĆ POKRĘTŁO(8) Z PODZESPOŁU(5);
3. WYMONTOWAĆ NAKŁADKĘ(7) Z TABLICZKI(3):
 - w tym celu należy wykorzystując płaski wkrętak podważyć w punkcie "A" nakładkę(7) tak aby zaczep "B" wyskoczył z gniazda tabliczki(3);
4. ŚCIAGNĄĆ TABLICZKĘ OPISOWĄ(6);
5. WYKORZYSTUJĄC WKRETY(4) PRZYKRĘCIĆ TABLICZKĘ(3) DO ŁĄCZNIKA(1):
 - uszczelka(2) może zostać pominięta w trakcie montażu;
6. NAŁOŻYĆ TABLICZKĘ OPISOWĄ(6) NA TABLICZKĘ(3):
 - należy zwrócić uwagę aby oznaczenia(opisy) poszczególnych położenia pokręta(8) odpowiadały rzeczywistym jego położeniom;
7. ZATRZASNAĆ NAKŁADKĘ(7) W TABLICZCE(3):
 - należy zwrócić uwagę na prawidłowe położenie zaczepów "B" względem tabliczki(3);
8. ZAMONTOWAĆ POKRĘTŁO(8) NA WYSTAJĄCEJ CZĘŚCI PODZESPOŁU(5):
 - pokrętko(8) z podzespołem(5) można zmontować wyłącznie w jednym położeniu względem siebie;
 - w przypadku pokręta zamykanego(8) należy zwrócić uwagę na pokrycie się w pozycji "0" trzech otworów pomiędzy nakładką(7) a pokrętkiem(8);
9. WYKORZYSTUJĄC WKRET(9) PRZYKRĘCIĆ POKRĘTŁO(8) DO PODZESPOŁU(5);
10. PRZYKRĘCIĆ PRZEWODY ŁĄCZENIOWE DO PRAWIDŁOWYCH ZACISKÓW ŁĄCZNIKA(zależnie od realizowanej funkcji łącznika) $M_{0\leq 12}$ [Nm] ORAZ DO ZACISKÓW PE I N (jeżeli występują);
11. ZAMOCOWAĆ ŁĄCZNIK(1) NA SZYNI TS35 LUB DO BAZY ZAPULPITOWEJ (podłoża) ZWRACAJĄC UWAGĘ NA PRAWIDŁOWE JEGO UŁOŻENIE(tj. "zaczepem" skierowanym do dołu);

IK5; 5.

ÜÜÜÖWÖÖP VÄ PÄUUPUUAJÖÜUY ÖÖZÖSPU ÖZÖZÜSWSÄPÜVÖŠÖÖÄÄ ÖSÜÜSUA VÖÖRÄ ÖZPŠZEPÖZÖUÖPÖZÄPÜVÜMSÖR ÄJÜZÖZPÖZÖPÖT E

ÜÜÜÖWÖÖP VÄ PÄUUPUUAJÖÜUY ÖÖZÖSPU ÖZÖZÜSWSÄZÖP ÖÖZÜYÉ ÜZÖZÖPÖY ÖZPŠZEPÖZÖUÖPÖZÄPÜVÜMSÖR ÄJÜZÖZPÖZÖPÖT E

A CBH5 =89 ACBH5 DCK=BB5 KM?CBMK 5 CGC65 DCG=585 > 75
I DF5 K B=9 B=5 9 @ ? HFM7 NB9

"WYRÓB SPEŁNIA WYMAGANIA DYREKTYWY RoHS"

STRONA 2 z 2

W CELU ZAMONTOWANIA ŁĄCZNIKA NA SZYNE TS35 LUB DO BAZY NALEŻY:

1. ODKRECIĆ WKRET(9) MOCUJĄCY POKRĘTŁO(8);
2. ŚCIAGNĄĆ POKRĘTŁO(8) Z PODZESPOŁU(5);
3. WYMONTOWAĆ NAKŁADKĘ(7) Z TABLICZKI(3):
 - w tym celu należy wykorzystując płaski wkrętak podważyć w punkcie "A" nakładkę(7) tak aby zaczep "B" wyskoczył z gniazda tabliczki(3);
4. ŚCIAGNĄĆ TABLICZKĘ OPISOWĄ(6);
5. WYKORZYSTUJĄC WKRETY(4) PRZYKRĘCIĆ TABLICZKĘ(3) DO ŁĄCZNIKA(1):
 - uszczelka(2) może zostać pominięta w trakcie montażu;
6. NAŁOŻYĆ TABLICZKĘ OPISOWĄ(6) NA TABLICZKĘ(3):
 - należy zwrócić uwagę aby oznaczenia(opisy) poszczególnych położenia pokręta(8) odpowiadały rzeczywistym jego położeniom;
7. ZATRZASNAĆ NAKŁADKĘ(7) W TABLICZCE(3):
 - należy zwrócić uwagę na prawidłowe położenie zaczepów "B" względem tabliczki(3);
8. ZAMONTOWAĆ POKRĘTŁO(8) NA WYSTAJĄCEJ CZĘŚCI PODZESPOŁU(5):
 - pokrętko(8) z podzespołem(5) można zmontować wyłącznie w jednym położeniu względem siebie;
 - w przypadku pokręta zamykanego(8) należy zwrócić uwagę na pokrycie się w pozycji "0" trzech otworów pomiędzy nakładką(7) a pokrętkiem(8);
9. WYKORZYSTUJĄC WKRET(9) PRZYKRĘCIĆ POKRĘTŁO(8) DO PODZESPOŁU(5);
10. PRZYKRĘCIĆ PRZEWODY ŁĄCZENIOWE DO PRAWIDŁOWYCH ZACISKÓW ŁĄCZNIKA(zależnie od realizowanej funkcji łącznika) $M_{0\leq 12}$ [Nm] ORAZ DO ZACISKÓW PE I N (jeżeli występują);
11. ZAMOCOWAĆ ŁĄCZNIK(1) NA SZYNI TS35 LUB DO BAZY ZAPULPITOWEJ (podłoża) ZWRACAJĄC UWAGĘ NA PRAWIDŁOWE JEGO UŁOŻENIE(tj. "zaczepem" skierowanym do dołu);

IK5; 5.

ÜÜÜÖWÖÖP VÄ PÄUUPUUAJÖÜUY ÖÖZÖSPU ÖZÖZÜSWSÄPÜVÖŠÖÖÄÄ ÖSÜÜSUA VÖÖRÄ ÖZPŠZEPÖZÖUÖPÖZÄPÜVÜMSÖR ÄJÜZÖZPÖZÖPÖT E

ÜÜÜÖWÖÖP VÄ PÄUUPUUAJÖÜUY ÖÖZÖSPU ÖZÖZÜSWSÄZÖP ÖÖZÜYÉ ÜZÖZÖPÖY ÖZPŠZEPÖZÖUÖPÖZÄPÜVÜMSÖR ÄJÜZÖZPÖZÖPÖT E

A CBH5 =89 ACBH5 DCK=BB5 KM?CBMK 5 CGC65 DCG=585 > 75
I DF5 K B=9 B=5 9 @ ? HFM7 NB9

"WYRÓB SPEŁNIA WYMAGANIA DYREKTYWY RoHS"

STRONA 2 z 2

W CELU ZAMONTOWANIA ŁĄCZNIKA NA SZYNE TS35 LUB DO BAZY NALEŻY:

1. ODKRECIĆ WKRET(9) MOCUJĄCY POKRĘTŁO(8);
2. ŚCIAGNĄĆ POKRĘTŁO(8) Z PODZESPOŁU(5);
3. WYMONTOWAĆ NAKŁADKĘ(7) Z TABLICZKI(3):
 - w tym celu należy wykorzystując płaski wkrętak podważyć w punkcie "A" nakładkę(7) tak aby zaczep "B" wyskoczył z gniazda tabliczki(3);
4. ŚCIAGNĄĆ TABLICZKĘ OPISOWĄ(6);
5. WYKORZYSTUJĄC WKRETY(4) PRZYKRĘCIĆ TABLICZKĘ(3) DO ŁĄCZNIKA(1):
 - uszczelka(2) może zostać pominięta w trakcie montażu;
6. NAŁOŻYĆ TABLICZKĘ OPISOWĄ(6) NA TABLICZKĘ(3):
 - należy zwrócić uwagę aby oznaczenia(opisy) poszczególnych położenia pokręta(8) odpowiadały rzeczywistym jego położeniom;
7. ZATRZASNAĆ NAKŁADKĘ(7) W TABLICZCE(3):
 - należy zwrócić uwagę na prawidłowe położenie zaczepów "B" względem tabliczki(3);
8. ZAMONTOWAĆ POKRĘTŁO(8) NA WYSTAJĄCEJ CZĘŚCI PODZESPOŁU(5):
 - pokrętko(8) z podzespołem(5) można zmontować wyłącznie w jednym położeniu względem siebie;
 - w przypadku pokręta zamykanego(8) należy zwrócić uwagę na pokrycie się w pozycji "0" trzech otworów pomiędzy nakładką(7) a pokrętkiem(8);
9. WYKORZYSTUJĄC WKRET(9) PRZYKRĘCIĆ POKRĘTŁO(8) DO PODZESPOŁU(5);
10. PRZYKRĘCIĆ PRZEWODY ŁĄCZENIOWE DO PRAWIDŁOWYCH ZACISKÓW ŁĄCZNIKA(zależnie od realizowanej funkcji łącznika) $M_{0\leq 12}$ [Nm] ORAZ DO ZACISKÓW PE I N (jeżeli występują);
11. ZAMOCOWAĆ ŁĄCZNIK(1) NA SZYNI TS35 LUB DO BAZY ZAPULPITOWEJ (podłoża) ZWRACAJĄC UWAGĘ NA PRAWIDŁOWE JEGO UŁOŻENIE(tj. "zaczepem" skierowanym do dołu);

IK5; 5.

ÜÜÜÖWÖÖP VÄ PÄUUPUUAJÖÜUY ÖÖZÖSPU ÖZÖZÜSWSÄPÜVÖŠÖÖÄÄ ÖSÜÜSUA VÖÖRÄ ÖZPŠZEPÖZÖUÖPÖZÄPÜVÜMSÖR ÄJÜZÖZPÖZÖPÖT E

ÜÜÜÖWÖÖP VÄ PÄUUPUUAJÖÜUY ÖÖZÖSPU ÖZÖZÜSWSÄZÖP ÖÖZÜYÉ ÜZÖZÖPÖY ÖZPŠZEPÖZÖUÖPÖZÄPÜVÜMSÖR ÄJÜZÖZPÖZÖPÖT E

A CBH5 =89 ACBH5 DCK=BB5 KM?CBMK 5 CGC65 DCG=585 > 75
I DF5 K B=9 B=5 9 @ ? HFM7 NB9

"WYRÓB SPEŁNIA WYMAGANIA DYREKTYWY RoHS"

STRONA 2 z 2