

Diese Montageanleitung gilt für alle Öffner-Schaltleisten vom Typ SL/NC II GP 65 und SL/NC II GP 100.

Inhalt:

Bild 01 - 03	Benötigte Werkzeuge, Vorbereitungen und Profilmontage
Bild 04 - 30	Konfektionierung Schaltleistenkörper
Bild 31 - 36	Anschlusskonfektion am Beispiel seitlicher Kabelausgang

Hinweis:

Die dargestellte Montage zeigt ausführlich den Montageablauf der Schaltleisten in Standardausführung und in Längen bis ca. 2,5 m.

Bei Leisten mit größeren Längen oder bei waagrechtem Einsatz im Nassbereich nehmen Sie bitte Kontakt mit uns auf.

Bei Unklarheiten oder Fragen wenden Sie sich bitte an unseren Technischen Support.

E-Mail: info.ulm@mayser.de

Telefon: +49 731 2061-0

Rechtsbelehrung:

Die EG-Bauartenzulassung von Sicherheitsbauteilen ist immer Herstellerbezogen und ist nicht übertragbar. Für die kundenseitige Konfektion sind die Anforderungen für die Fertigung von Sicherheitsbauteilen und bei Inverkehrbringen als Einzelkomponente die Auflagen der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG zu beachten.

Seitens Mayser bezieht sich die Gewährleistung und Haftung explizit nur auf das gelieferte Schaltleisten-Konfektionsmaterial. Schäden sowie Folgeschäden durch Konfektionsfehler oder unsachgemäße Montage sind Risiko des Herstellers, d. h. desjenigen, der das Vormaterial zu einer Schaltleiste zusammenfügt.

Änderungen durch den Kunden oder die Einbaufirma am Sicherheitsbauteil von werkseitig gelieferten Schaltleisten haben den Verlust der Gewährleistung sowie den Haftungsverlust zur Folge.

These assembly instructions apply to all normally closed Safety Edges of type SL/NC II GP 65 and SL/NC II GP 100.

Contents:

Fig. 01 - 03 Tools required, preparations and profile assembly

Fig. 04 - 30 Fabrication of Safety Edge body

Fig. 31 - 36 Fabrication of connection, example with side cable exit

Notes:

The assembly illustrated shows the assembly procedure of the Safety Edges in detail for the standard version and in lengths of up to approx. 2.5 m. In the case of longer Safety Edges or horizontal operation in wet areas, please contact us. Please contact our Technical Support in the event of uncertainties or questions.

e-mail: info.ulm@mayser.de
Tel.: +49 731 2061-0

Legal notice:

The EC construction type approval of safety components is always manufacturer-specific and is not transferrable. For fabrication by the customer, the requirements for production of safety components and when putting them into the stream of commerce as individual components the regulations of the EC machinery directive 2006/42/EC are to be observed. On the part of Mayser, the warranty and liability relate explicitly only to the Safety Edge fabrication material supplied. Damage and consequential damage due to fabrication errors or incorrect assembly are at the risk of the manufacturer, i.e. of the person who assembles the starting material to produce a Safety Edge.

Modifications made by the customer or the installation company to the safety component of Safety Edges supplied by the factory render the warranty and liability null and void.

Ces instructions de montage sont valables pour tous les bords sensibles à ouverture de circuit de type SL/NC II GP 65 et SL/NC II GP 100.

Contenu :

- Fig. 01 - 03** **Outils nécessaires, préparation et montage du profilé**
- Fig. 04 - 30** **Confection du corps des bords sensibles**
- Fig. 31 - 36** **Confection du raccordement sur l'exemple d'une sortie de câble latérale**
-

Remarque :

Le montage représenté indique en détail les différentes étapes du montage des bords sensibles dans la variante standard et avec des longueurs jusqu'à env. 2,5 m. Pour les bords sensibles avec des longueurs plus grandes ou pour la mise en œuvre horizontale dans des milieux humides, veuillez nous contacter. Lors d'ambiguïtés, veuillez-vous adresser à notre service technique.

E-mail : mayser@mayser.fr
Téléphone : 01 60 77 36 37

Informations sur les recours :

L'homologation européenne des composants de sécurité est toujours rapportée au constructeur et n'est pas transmissible. Pour la confection par le client, les exigences pour la fabrication de composants de sécurité et pour la mise en service de composants individuels, des conditions des directives européennes sur les machines 2006/42/CE doivent être respectées. Du côté de Mayser, la garantie et la responsabilité se rapportent explicitement au matériel de confection de bords sensibles livré. Les dommages ainsi que les dommages conséquents dus à une erreur de confection ou à un montage non conforme sont les risques du fabricant, c'est à dire celui qui assemble les produits primaires en un bord sensible.

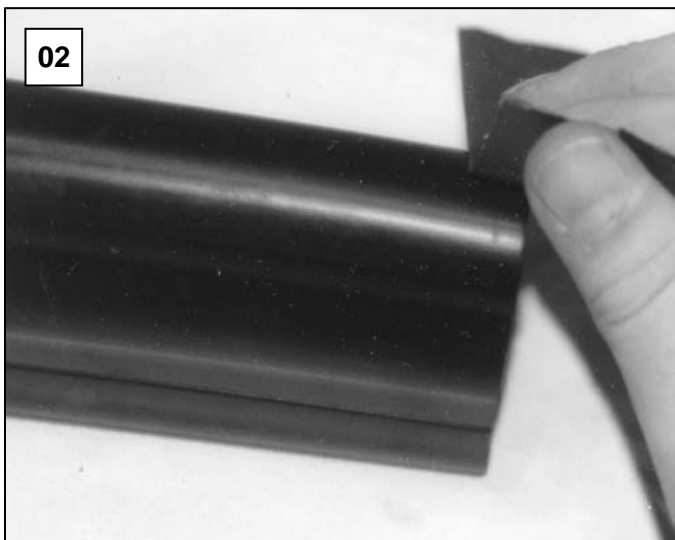
Des modifications par le client ou par la société de montage du composant de sécurité des bords sensibles livrés par l'usine ont pour conséquence la perte de la garantie ainsi que la perte de responsabilité.



D Benötigtes Werkzeug: Säge, Messer, Schraubendreher, Sandpapier, Loch- und Kabelzangen.

E Required tools: knife, saw, screw driver, sand paper, hole and cable punches.

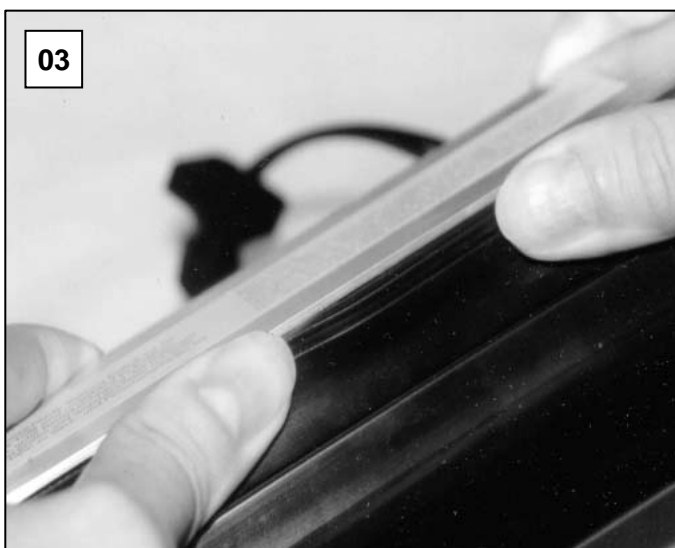
F Outillage nécessaire: Scie, couteau, tournevis, toile émeri, pinces.



D Vorbereitung: Alle Klebe- und Dichtstellen sauber halten und vor dem Kleben und Abdichten reinigen.

E Preparation: Keep all seal and glue areas clean and clean these areas before bonding and sealing.

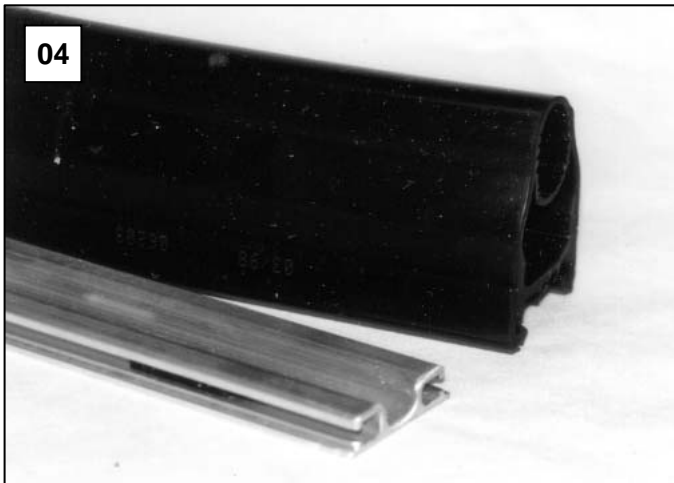
F Préparation: Garder propre toutes les surfaces à encoller ou à étancher; bien les nettoyer avant la mise en place.



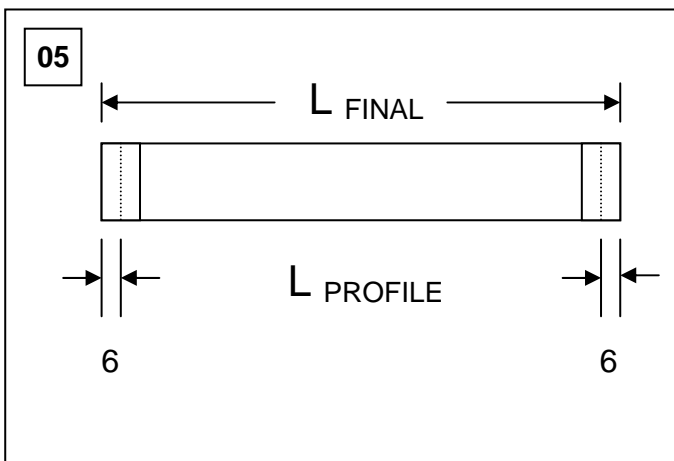
D Für die Profilmontage Glyzerin, Seifenwasser oder nur Wasser verwenden. Kein Fett oder Mineralöl einsetzen.

E To mount profile use glycerin, soap water or clean water. Do not use grease or mineral oil!

F Pour le montage du profil utiliser de la glycérine, de l'eau savonneuse ou de l'eau claire. Ne pas employer de la graisse ou de l'huile minérale.

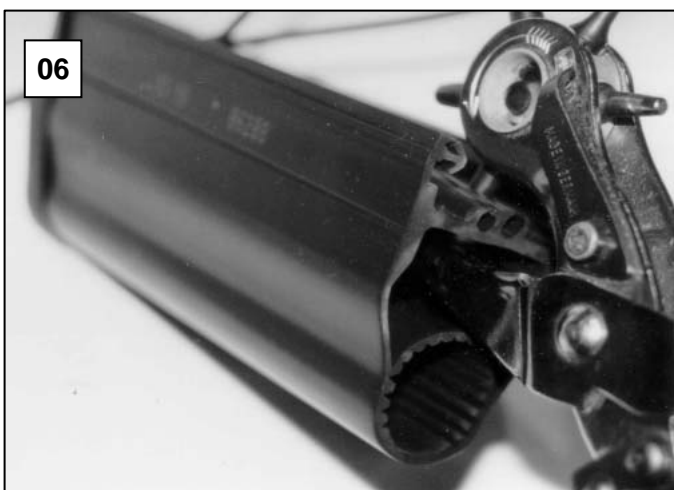


- D** Aluminium- und EPDM-Profil auf gewünschte Länge zuschneiden.
- E** Cut the aluminum profile and EPDM-profile to the required length = L_{Profile} .
- F** Couper le profil en aluminium et la bande en EPDM à la longueur désirée.



$$L_{\text{PROFILE}} = L_{\text{FINAL}} - (2 \times 6) \text{ mm}$$

$$L_{\text{ALU PROFILE}} = L_{\text{EPDM PROFILE}}$$

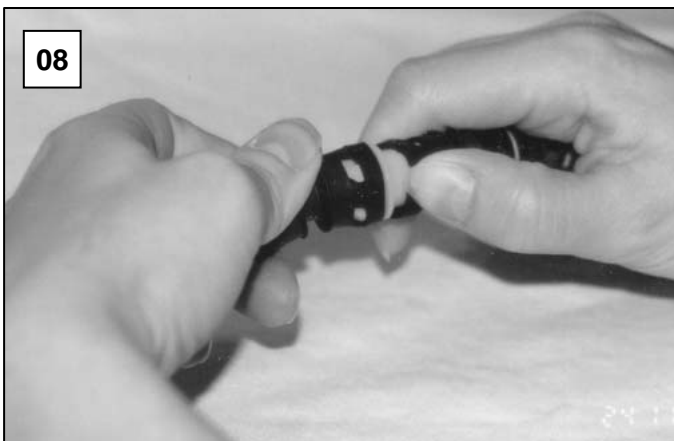


- D** Mantelprofil an beiden Enden im Leitungskanal lochen.
- E** Punch a hole on each end of the EPDM-Profile inside the cable channel.
- F** Perforer la bande EPDM aux deux extrémités à l'intérieur de la bande.



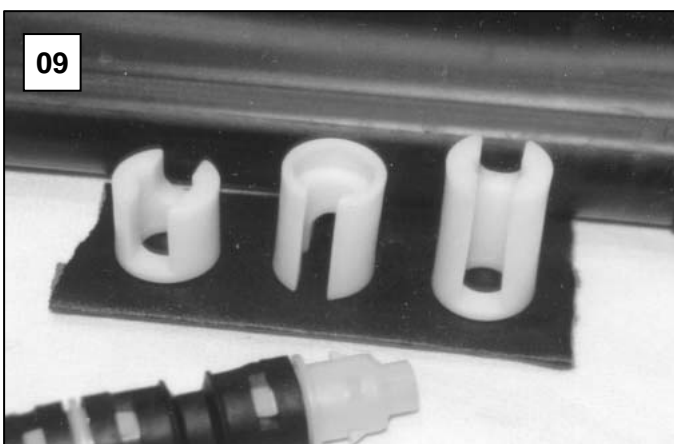
07

- D** Kontaktkette auf Länge des EPDM- Profiles abstimmen.
Zum Trennen Kettenelemente verdrehen.
- E** Fit the contact chain to the EPDM-profile length.
To disconnect elements twist the chain.
- F** Ajuster la longueur de la chaîne à la longueur de la bande EPDM.
Pour séparer deux éléments de chaîne, tordre légèrement la chaîne au niveau des ressorts en caoutchouc noir.



08

- D** Trennung der Elemente durch Anheben des Federelements.
- E** To remove elements, lift the spring rubber retaining section.
- F** Pour séparer les éléments de chaîne, soulever l'élément de ressort en caoutchouc noir en exerçant une torsion sur celui-ci.



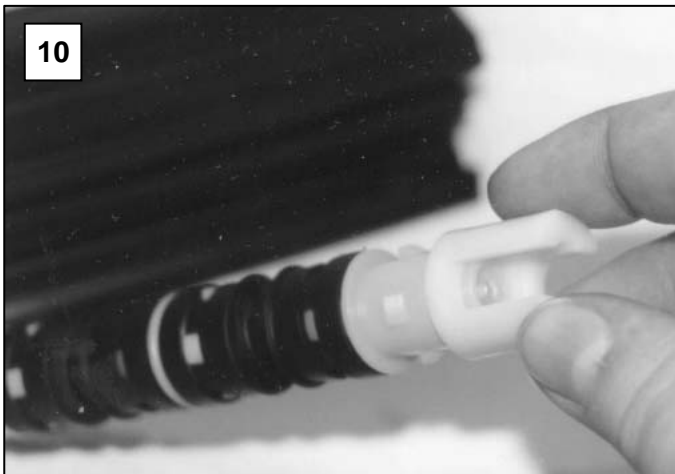
09

- D** Zur Anpassung der Kettenlänge an die gewünschte EPDM-Profillänge Distanzelemente auswählen (20, 24, 28, 35 mm).
- E** To adapt chain length to required EPDM-profile length select the required distance elements (20, 24, 28, 35 mm).
- F** Pour adapter la longueur de la chaîne à la longueur de la bande EPDM, choisir les éléments d'entretoise correspondants (20, 24, 28, 35 mm).

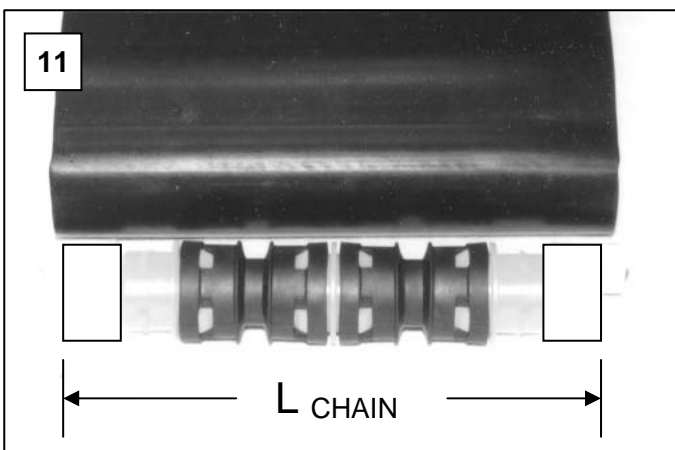
Assembly Instructions SL/NC II

20100825 v0.2

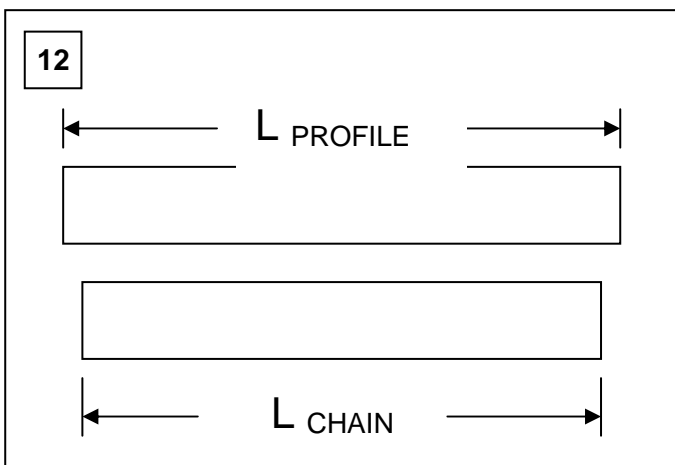
Page 7/15



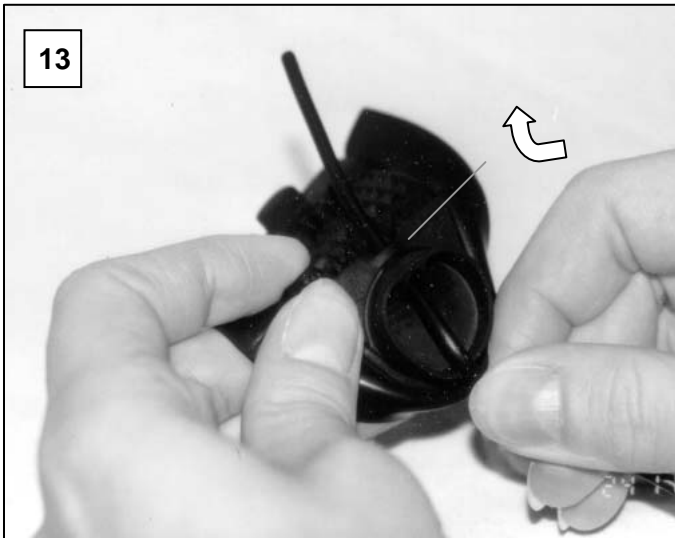
- D** Distanzstücke auf die Kettenenden aufpressen.
- E** Press the distance elements onto the chain ends.
- F** Presser les entretoises sur les extrémités de chaîne.



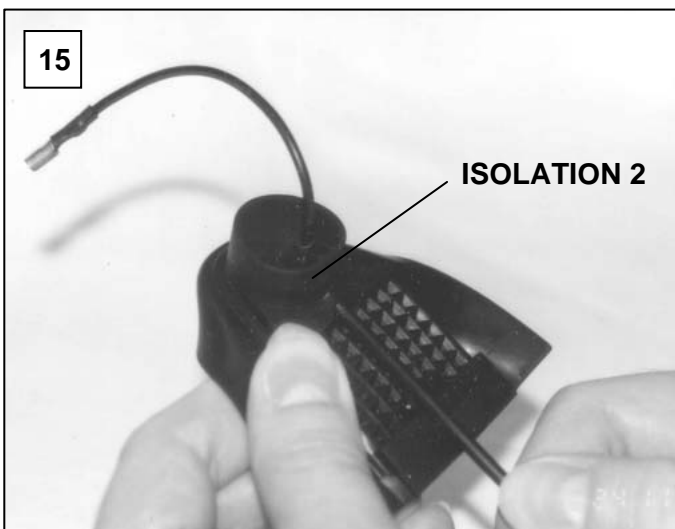
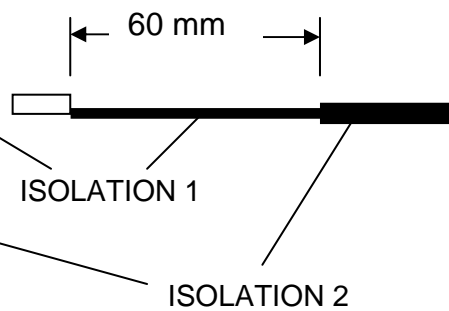
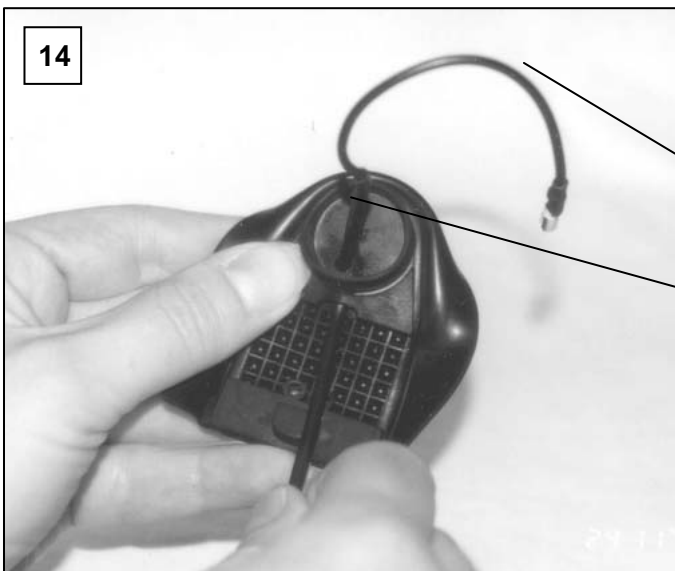
- D** Kettenlänge prüfen (CHAIN).
- E** Check chain length.
- F** Vérifier la longueur de chaîne.



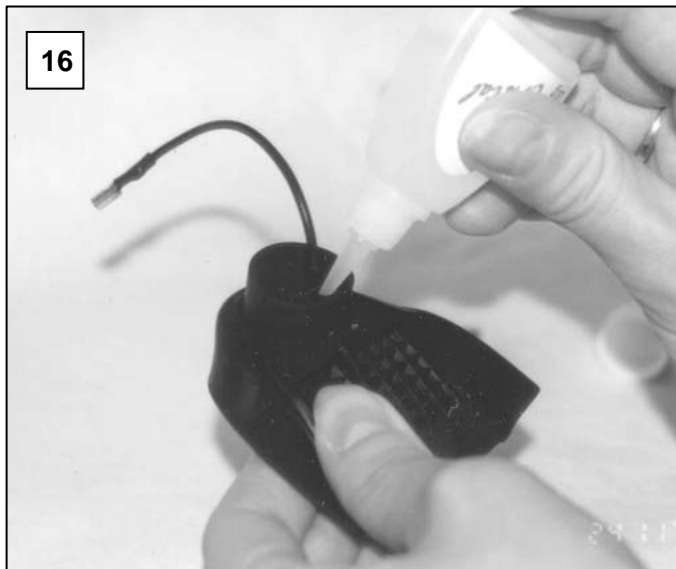
$$L_{CHAIN} = L_{EPDM} - 2...5 \text{ mm}$$



- D** Anschlussleitung durch die Leitungsdurchführung fädeln.
- E** Pull the cable through the endcap.
- F** Enfiler le câble de raccordement dans le bouchon d'extrémité.



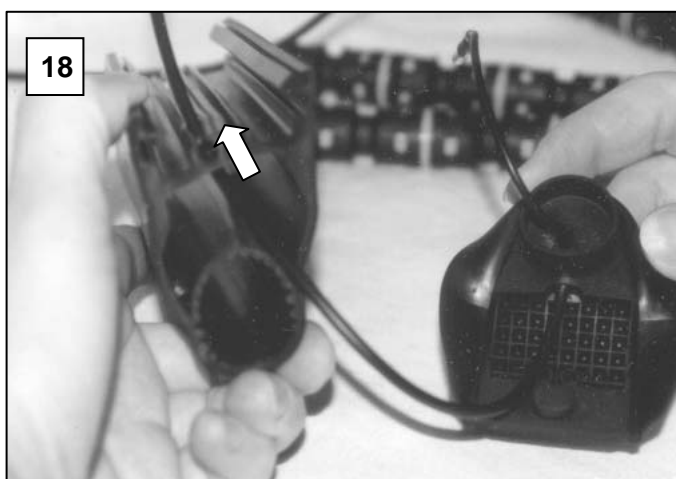
- D** Leitung bis zur zweiten Isolation durch die Endkappe ziehen.
- E** Pull the cable through the end cap up to the second isolation.
- F** Tirer le câble à travers le bouchon d'extrémité jusqu'à la seconde isolation.



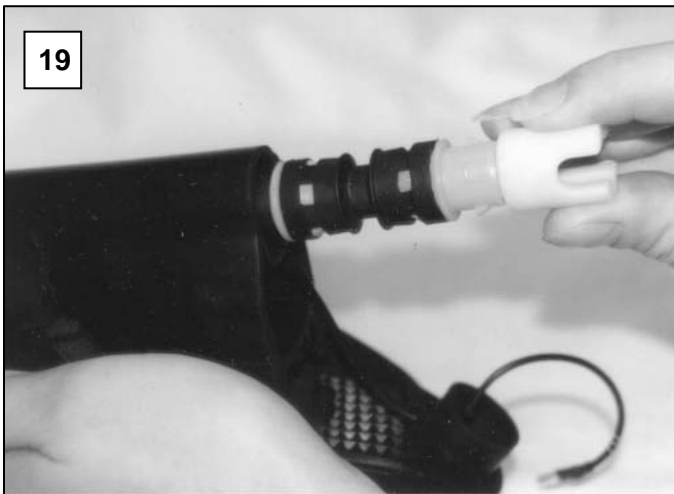
- D** Das Ende der zweiten Isolation in der Durchführung mittels Sekundenkleber fixieren.
- E** Lock end of outer insulation inside the endcap with rapid bond.
- F** Fixer à la colle instantanée l'extrémité de la seconde isolation dans le bouchon.



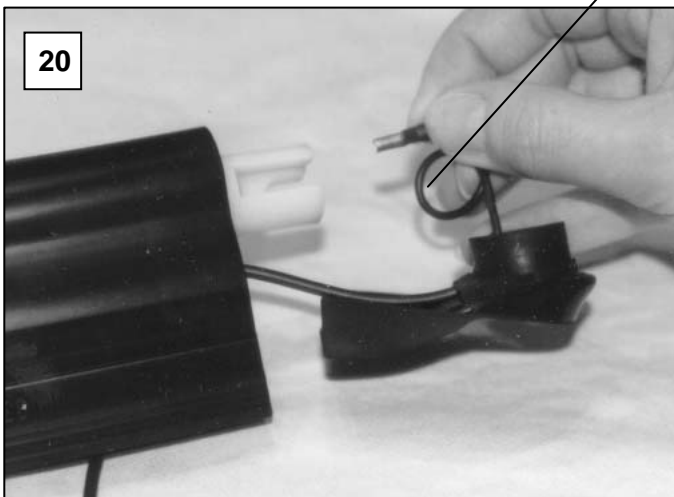
- D** Leitung in der Endposition bis zum Abbinden halten.
- E** Hold cable in final position.
- F** Maintenir le câble dans la position finale.



- D** Leitung durch das Loch im EPDM-Profil fädeln.
- E** Pull cable through the EPDM-profile.
- F** Enfiler le câble à travers le trou de la bande EPDM.



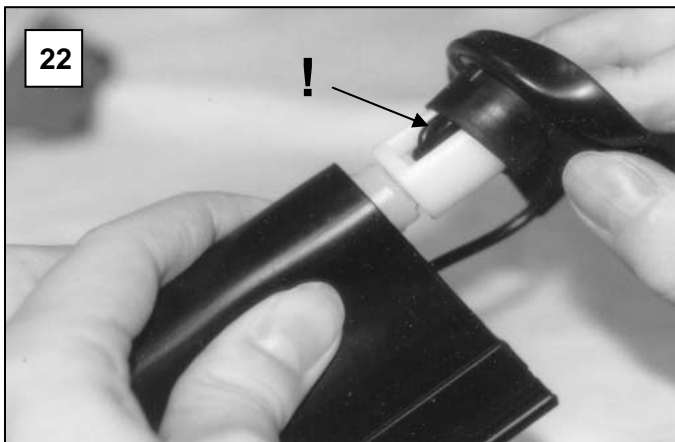
- D** Kontaktkette in das EPDM-Profil einschieben.
- E** Push contact chain into the EPDM-profile.
- F** Glisser la chaîne de contacts dans le tube guide-chaîne de la bande EPDM.



- D** Leitung im Distanzelement in einer Schleife legen (Schweineschwanz).
- E** Scroll cable inside the distance element into a loop (pig tale).
- F** Positionner le câble dans l'entretoise en formant une boucle sans noeud.



- D** Leitungsstecker auf das Kontaktpin des Kontaktelements aufstecken.
- E** Push the plug onto the contact pin at the contact element.
- F** Pousser la connexion du câble sur le contact de l'olive jaune.

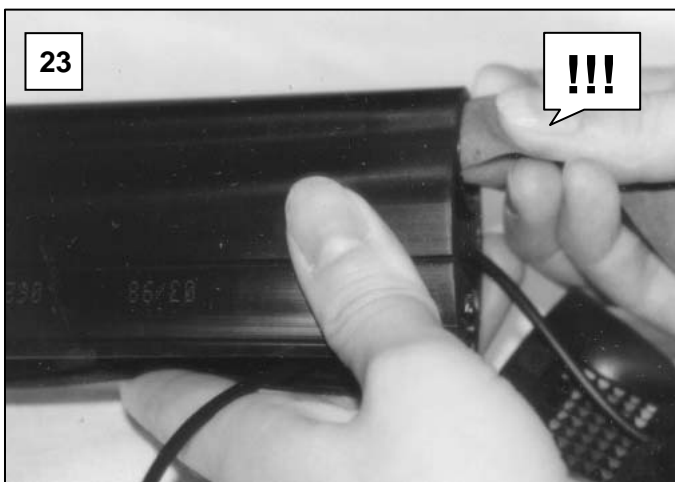


22

D Endkappe auf Distanzteil stecken (großer Schlitz nach oben!).

E Fit end cap onto the distance element (large loop to the top).

F Glisser le bouchon d'extrémité sur l'entretoise (grande fente vers le haut).

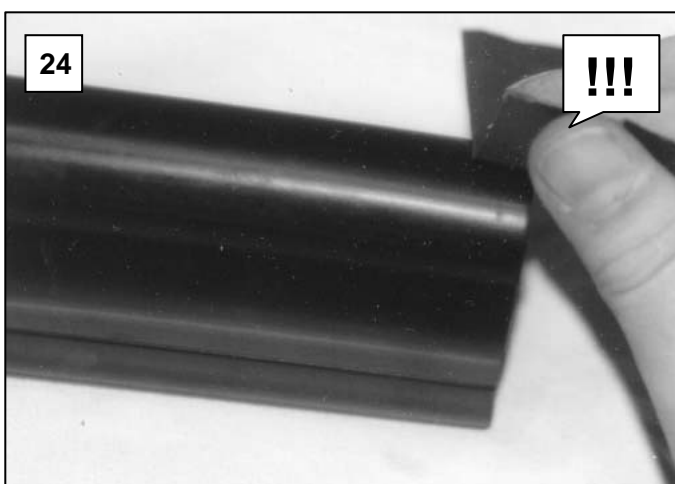


23

D Dichtflächen mit Sandpapier gründlich reinigen und anrauhen.

E Clean surface with sand paper.

F Nettoyer soigneusement les surfaces à encoller; les rendre rugueuses avec la toile émeri.

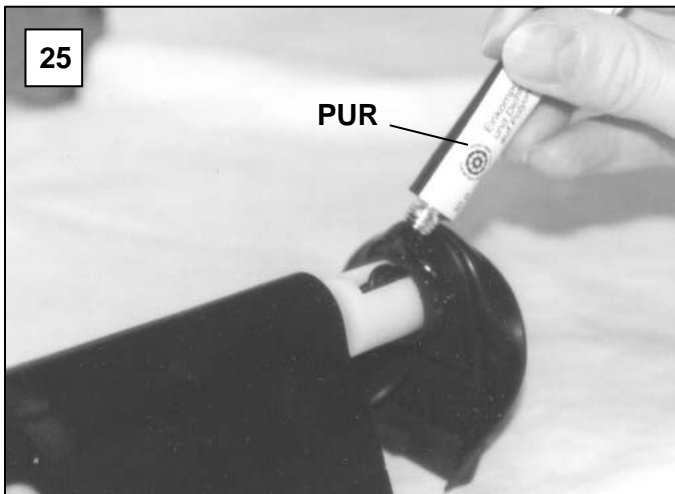


24

D Mantel und Endkappe an den Klebestellen reinigen und anrauhen.

E Clean EPDM-profile and end cap gluing area.

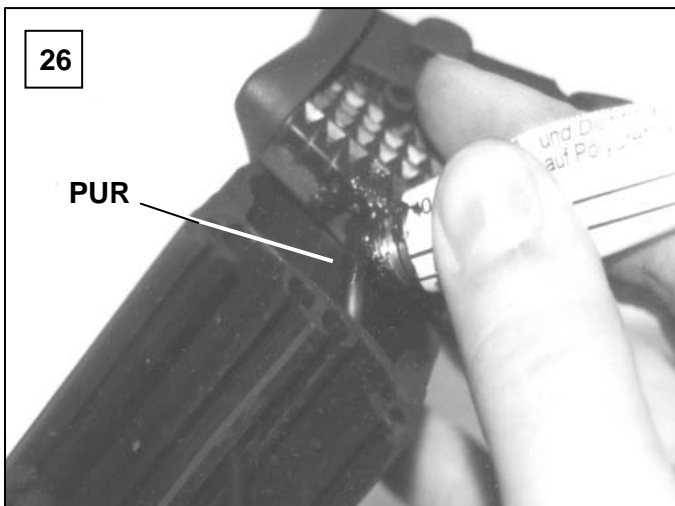
F Nettoyer le profil en EPDM et la surface à coller du bouchon d'extrémité, les rendre rugueuses avec la toile émeri.



D PUR-Dichtstoff rund um die Endkappe aufbringen.

E Apply PUR sealing to the area around the end cap.

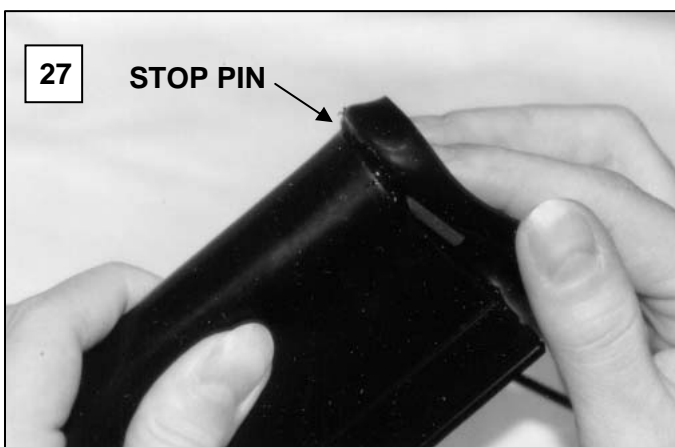
F Appliquer la colle PUR tout autour du bouchon d'extrémité.



D Leitungsausgang an der Endkappe abdichten.

E Seal cable output at the end cap.

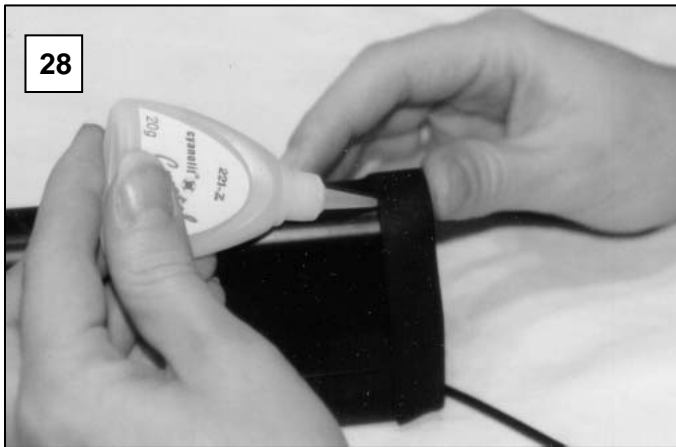
F Rendre étanche la sortie de câble au bouchon d'extrémité.



D Endkappe in das EPDM-Profil einpressen.

E Press end cap into the EPDM-profile.

F Presser le bouchon d'extrémité dans le profil EPDM.



- D** Endkappe am EPDM-Profil mit Sekundenkleber fixieren.
- E** Bond end cap with rapid bond to the EPDM profile.
- F** Fixer à la colle instantanée le bouchon d'extrémité sur la bande EPDM.



- D** Mit dem Kleben oben beginnen und dann die beiden Seiten fixieren.
- E** Start on the top and then bond the two sides.
- F** Commencer par le haut en descendant le long des deux côtés.



- D** EPDM-Profil zusammendrücken und Leitung in den Leitungskanal bis zur gewünschten Position einlegen.
- E** Press EPDM profile and put the cable into the cable channel up to the required position.
- F** Aplatir la bande EPDM pour positionner le câble dans sa goulotte.

Seitlicher Kabelausgang / Cable exit on side / Sortie latérale du câble



D Befestigungspilz entsprechend der Länge des Befestigungsteiles in der gewünschten Position herausschneiden.

E Remove section of rubber clip lip in the required position to the same length as the fixing part.

F Couper la lèvre de fixation à la longueur nécessaire pour le passage de sortie du câble.



D Befestigungsteil positionieren.

E Put the fixing part in the right position.

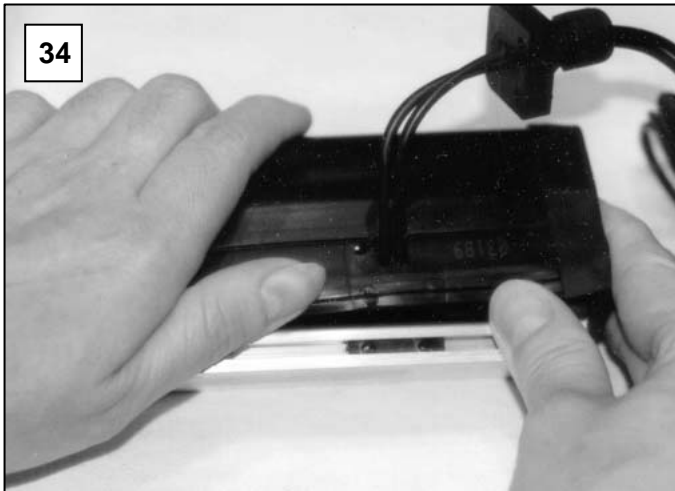
F Positionner la pièce de fixation.



D EPDM-Profil in Aluminiumprofil eindrücken (Glycerin oder Seifenwasser verwenden)

E Press the EPDM-Profile into the aluminum profile (use glycerin or soap-water)

F Presser la bande EPDM (une lèvre de fixation seulement !) dans le profil aluminium à l'aide de glycérine ou d'eau savonneuse



D Löcher für Leitungsausgang anbringen und Leitung mit PG positionieren.

E Punch two holes for the cable exit and fit cable with gland into position.

F Créer deux trous pour la sortie de câble et positionner le PE (soit dans la bande EPDM, soit dans le profil aluminium, suivant la sortie de câble choisie).



D EPDM-Profil in Befestigungsprofil eindrücken.

E Press EPDM-Profile into the aluminium mounting profile.

F Presser la deuxième lèvre de la bande EPDM dans le profil aluminium de fixation.



D Kabelverschraubung befestigen und PG festdrehen.

E Mount the cable gland into the final position.

F Fixer le presse-étoupe.