

**Diese Montageanleitung ist gültig
für folgende Produkte:**

SEPB im Ø 2 mm-Sicherheits-Programm

Sicherheits-Einpressbuchsen:

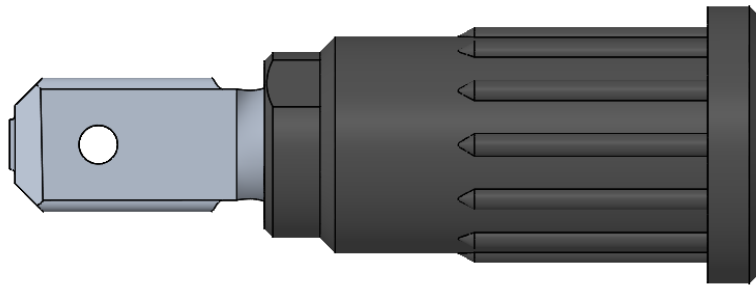
SEPB 8522 Ni

***This assembly instruction applies
to the following products:***

SEPB in Ø 2 mm Safety Programme

Safety press-in sockets:

SEPB 8522 Ni




Lieferzustand

- zum Einpressen in Frontplatten bis 6 mm Dicke
- Plattenstärke:
Metallplatten: ≥ 1 mm
Kunststoffplatten: ≥ 2 mm
- Montagebohrungen:
Metall: $\text{Ø } 8,3 \pm 0,05$ mm
Kunststoff: $\text{Ø } 8,0 + 0,2$ mm
- Montagebohrungen einseitig angesenkt (ca. $0,5 \times 45^\circ$)
- Farben: schwarz, rot
- Kontaktoberfläche: Nickel


delivered condition

- *for pressing into panels up to 6 mm thick*
- *panel thickness:*
metal panels: ≥ 1 mm
plastic panels: ≥ 2 mm
- *location hole:*
metal panels: $\text{Ø } 8,3 \pm 0,05$ mm
plastic panels: $\text{Ø } 8,0 + 0,2$ mm
- *location hole countersunk one-sided (approx. $0.5 \times 45^\circ$)*
- *colours: black, red*
- *contact plating: nickel*

 Jeder Selbstkonfektionär ist für die Einhaltung aller gültigen nationalen sowie internationalen Sicherheitsvorschriften wie z.B. der IEC 61010-031 selbst verantwortlich.

Bei Selbstkonfektion kann selbst bei Verwendung der hier beschriebenen Einzelteile, Werkzeuge und Arbeitsschritte, noch der technischen Daten, keine Gewährleistung seitens der Firma Schützinger erfolgen.

Zum Schutz vor einem elektrischen Schlag müssen alle Bauteile bei der Montage und der Demontage immer von der Stromversorgung allseitig getrennt sein. Das Stecken und Trennen hat immer in stromlosem Zustand zu erfolgen.

 *Each self-fitter is responsible himself for complying with all applicable national as well as international safety instructions like the IEC 61010-031.*

In case of self-fitting, even when using the individual parts, tools and work steps as well as technical data, Schützinger cannot be held liable.

To protect against electrical shock, all components must always be completely disconnected from the power supply during assembly and disassembly.

Plugging and unplugging must always occur in a de-energised state.

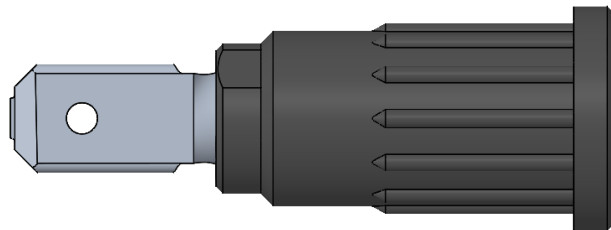
Lieferumfang

Items delivered

Pos. 1

Position / Item

Item 1



Sicherheits-Einpressbuchse

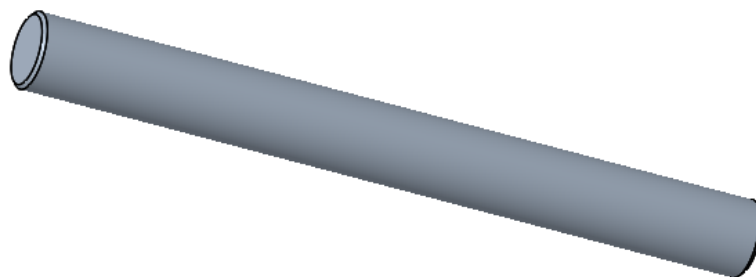
Safety press-in socket

Benötigtes Werkzeug für die Montage (nicht im Lieferumfang enthalten)

Required tools for fixture (not included in delivery)

Pos. 2

Item 2

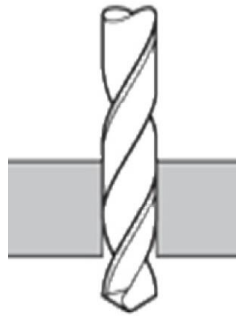


Einpressdorn min. \varnothing 10mm

Press-in tool min. \varnothing 10mm

Schritt 1

Step 1

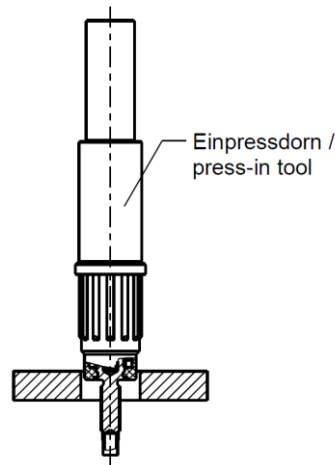


Legen Sie die Frontplatte auf eine dem Lochabstand angepasste Auflage. Achten Sie darauf, dass unter der Auflage genug Freiraum vorhanden ist. Mit dem Bohrer eine Bohrung in die Frontplatte bohren und einseitig ansenken (0,5 x 45°). Es wird empfohlen eine Tischbohrmaschine zu verwenden. Die Sicherheits-Einpressbuchse ist einsetzbar für Frontplatten bis 6 mm Dicke. Die Bohrung ist abhängig vom Material der Frontplatte und muss gemäß den Angaben auf Seite 1 erfolgen. Prüfen Sie die Größe der Bohrung nach dem Bohren nochmals.

Position the front panel on a support aligned with the hole spacing. Make sure that there is enough free space below the support. Using the drill, drill a hole into the front panel and counter-bore on one side (0.5 x 45°). It is recommended to use a bench drill. The safety press-in socket can be inserted for front panels up to 6 mm thick. The borehole size depends on the material of the panel and must be done according to the instructions on page 1. Recheck the size of the borehole following drilling.

Schritt 2

Step 2

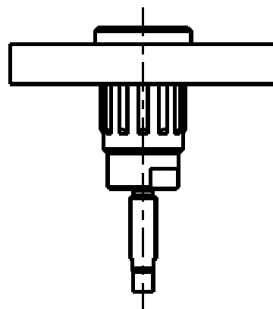


Legen Sie die Frontplatte auf eine dem Lochabstand angepasste Auflage.
Achten Sie darauf, dass unter der Auflage genug Freiraum vorhanden ist.
Platzieren Sie die Sicherheits-Einpressbuchse (Pos. 1) von Hand in die Bohrung der Frontplatte.
Pressen Sie die Hülse mit dem Einpressdorn (Pos. 2) bis zum Anschlag ein.
Es wird empfohlen zum Einpressen eine Presse oder eine Tischbohrmaschine zu verwenden.

*Position the front panel on a support aligned with the hole spacing.
Make sure that there is enough free space below the support.
Manually position the sleeve (item 1) into the borehole of the front panel.
Using the press-in tool (item 2), press in the sleeve up to the limit stop.
It is recommended to use a press or bench drill for pressing in.*

Schritt 3

Step 3



Der Montagevorgang ist beendet.
Die Buchse ist einsatzbereit.

*The mounting procedure is complete.
The socket is ready for operation.*