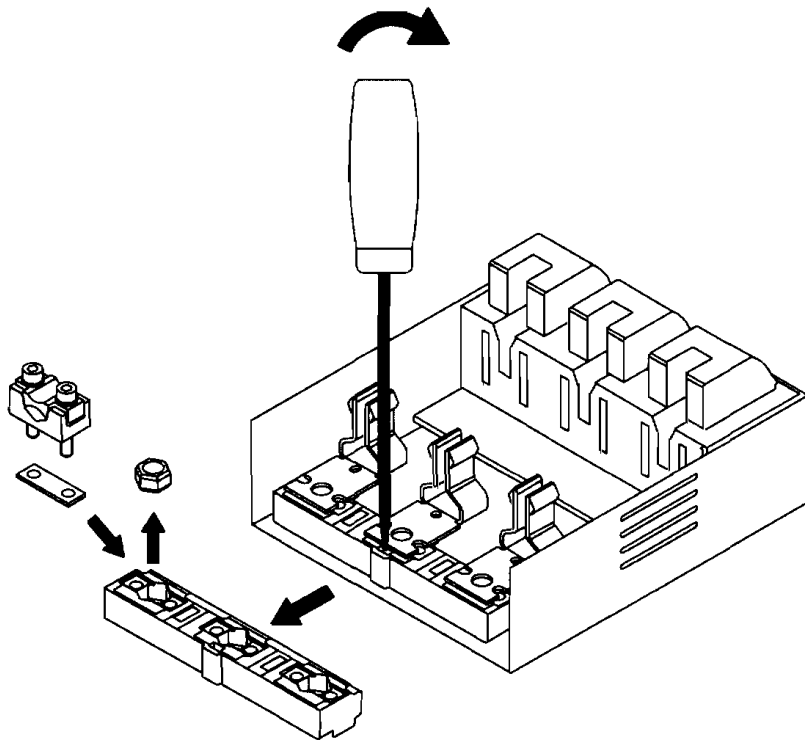


Vorbereitung zur Prismenklemmenmontage  
*Preparation for assembling the prism terminals*  
Préparation du montage des bornes à prismes



**Attention:** To prevent electrical shock, disconnect from power source before installing or servicing. Install in suitable enclosure. Keep free from contaminants. To be commissioned and maintained only by qualified personnel!

**Achtung:** Vor Installations- oder Servicearbeiten Stromversorgung unterbrechen, um Unfälle zu vermeiden. Die Geräte müssen in einem passenden Gehäuse eingebaut und gegen Verschmutzung geschützt werden. Inbetriebsetzung und Wartung nur durch Fachpersonal!

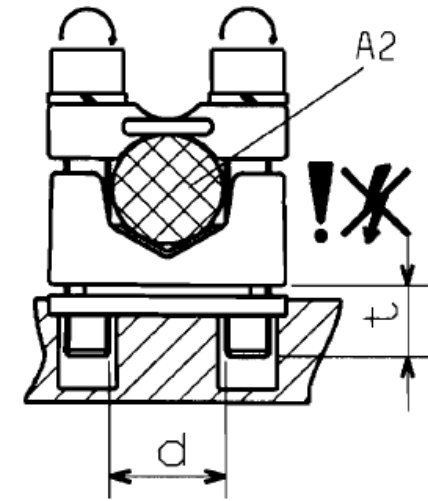
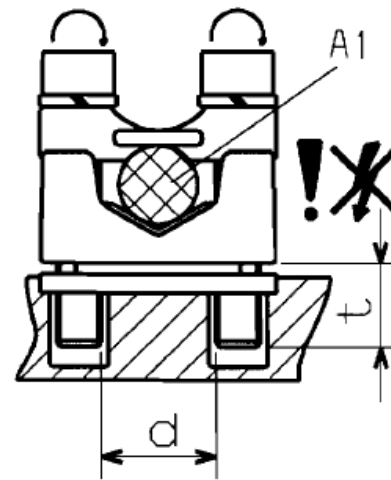
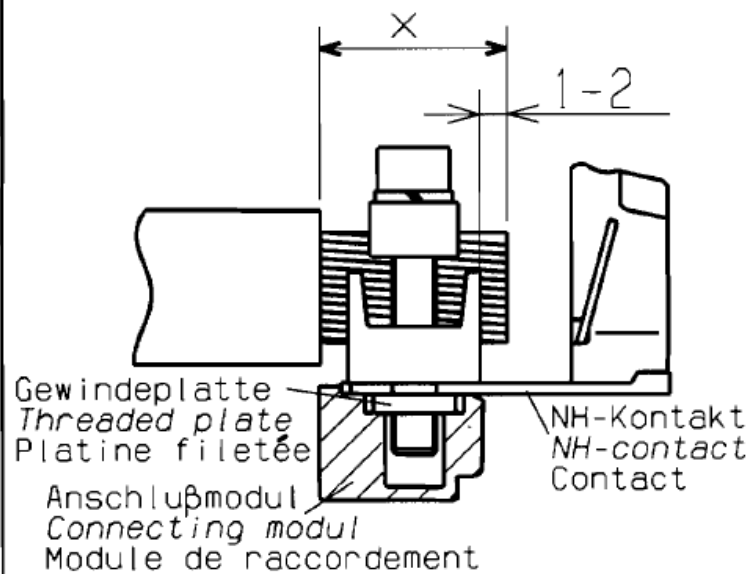
**Attention:** Avant le montage et la mise en service, couper l'alimentation secteur afin d'éviter tout accident. Prévoir une mise en coffret ou armoire appropriée, protéger le produit contre les environnements agressifs. Mise en service en entretien: seulement par du personnel spécialisé!

**Attenzione:** Per prevenire infortuni, togliere tensione prima dell'installazione o manutenzione. Installare in custodia idonea. Tenere lontano da contaminanti. Messa in servizio e manutenzione solo da personale specializzato!

**Atención:** Con el objeto de evitar accidentes, hay que desconectar la alimentación eléctrica antes de realizar el montaje y la puesta en marcha. Debe instalarse en una caja o armario apropiado. Debe protegerse el producto de los ambientes agresivos. La puesta en marcha y el mantenimiento ha de hacerlo exclusivamente por personal especializado!

**注意:** 安装前或检修前应切断电源, 以防事故。开关应安装在适合的箱体, 同时应做好防污染保护。只有专业人员才能做运行、维护、保养的工作。

Prismenklemmenmontage - Assembling prism terminals - Montage bornes à prismes



**Size 1**



6Nm  
53lb. in.

$x=23\text{mm}$   
 $d=18\text{mm}$   
 $t=6-17\text{mm}$

$A1=35-70\text{mm}^2$

$A2=95-150\text{mm}^2$

**Size 2**



8Nm  
70lb. in.

$x=27\text{mm}$   
 $d=21\text{mm}$   
 $t=7-21\text{mm}$

$A1=50-150\text{mm}^2$

$A2=120-240\text{mm}^2$

$A1 = \text{rm, sm } (\alpha=90^\circ), f, f+AE$  (Trapezverpressung, *Trapezoid crimping*)

$A2 = \text{rm, sm } (\alpha=90^\circ), f$

$f+AE$  (Trapezverpressung, *Trapezoid crimping*) nur min. Querschnitte,  
*only minimum cross sections*

Wenn für Anschlussklemmen die normkonforme Klemmung von Aluminiumleitungen nachgewiesen wurde, ist das ausdrücklich angegeben.

Vor dem Anschluss von Aluminiumleitungen sind deren Oberflächen von Oxydschichten zu befreien und vor erneuter Oxydation zu schützen.

Nach Entfernen der Oxydschicht dürfen weder Späne noch Schleifmittel die Kontaktierung beeinträchtigen.

Mehrdrähtige Leiter sollten bis zum metallisch blanken Leiterbereich gekürzt und abisoliert werden.

Gegen erneute Oxydation sind die Kontaktstellen (z. B. mittels säurefreiem Kontaktfett) luftdicht abzuschließen.

Die Überprüfung der Klemmstellen ist entsprechend der

Betriebsbedingungen vorzunehmen.

Für normale Umgebungsbedingungen und Belastungsfälle empfehlen wir eine Überprüfung in Abständen von 6 Monaten.

Bei ungünstigen Betriebsbedingungen oder häufigen Temperaturwechseln an den Klemmstellen kann ein kürzeres Intervall erforderlich sein.

Temperaturmessstreifen mit Speicherung der Maximalerte können in unmittelbarer Nähe zu den Klemmstellen angebracht werden und für eine objektive Beurteilung bei den regelmäßigen Prüfungen nützlich sein.

The standards-compliant connection of aluminium conductors has been confirmed for connection terminals, this is stated expressly.

Before connecting aluminium conductors, any oxide deposits must be removed from the conductor surfaces and further oxidation prevented.

After removal of the oxide deposit, chips and abrasives cannot be permitted to damage the contacting.

Multiwire conductors should be shortened and exposed to the bare metallic conductor section.

The contact points are to be sealed (e.g. using acid-free contact grease) so that they are airtight to protect them against further oxidation.

The terminal points need to be checked, taking operating conditions into account.

For normal ambient conditions and loads, we recommend inspections at 6-month intervals. In case of unfavourable operating conditions or frequent temperature fluctuations at the terminal points, a shorter interval may be necessary.

It is possible to place temperature measuring strips and a record of the maximum values in the immediate vicinity of the terminal points, which may be useful for an objective assessment during regular tests.