

MONTAGEANLEITUNG

Parallel-groove-clamps and jumper spacers for aluminum and aluminum/steel conductors

Please read this assembly instruction entirely and responsibly. Consider particularly compliance of the stamped diameter with the used conductor.

The mounting of the parallel-groove-clamp must be performed by qualified staff.

This assembly instruction does not replace the relevant safety instructions.

The manufacturer GORNY takes no responsibility in case of incorrect assemblage or adverse usage.

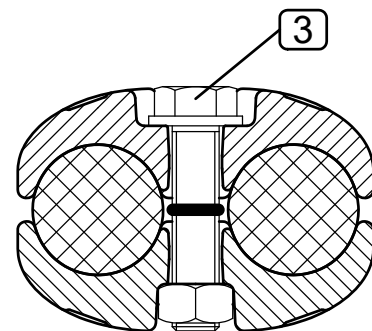
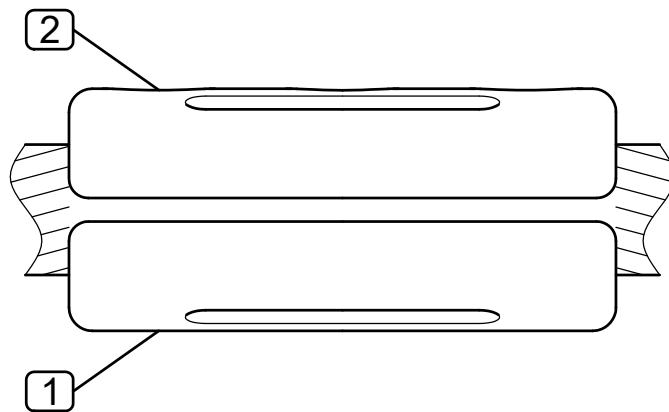
Stromklemmen und Stromschlaufen-Abstandhalter für Aluminium- und Aluminium/Stahl-Seile

Bitte lesen Sie die Montageanleitung vollständig und sorgfältig. Beachten Sie vor Montage insbesondere die Übereinstimmung des aufgeprägten Seildurchmessers mit dem verwendeten Leiter.

Die Montage der Stromklemme muss von geschultem Fachpersonal durchgeführt werden.

Diese Montageanleitung ersetzt nicht die entsprechenden Sicherheitsvorschriften.

Der Hersteller GORNY übernimmt bei fehlerhafter Montage oder bestimmungswidrigem Gebrauch keine Haftung.



Torque for screws

Quality of Bolts: A2-80 / 8.8 hdg
(stainless steel; steel hot-galvanized)

M 8 = 23Nm

M10 = 46Nm

M12 = 80Nm

Drehmomente für Schrauben

Schrauben-Qualität: A2-80 / 8.8 tzn
(nichtrostender Stahl; feuerverzinkter Stahl)

M 8 = 23Nm

M10 = 46Nm

M12 = 80Nm

Preparation of clamping surface

All contact surfaces have to be necessarily prepared carefully before assembly.

The conductor, as well as the canals of the clamp, have to be prepared with an appropriate strand cleaning brush.

This also has to be done on new conductors without recognizable oxide layers.

Optional fine coating of the contact surfaces with appropriate acid-free grease is possible.

Assembly has to be performed immediately after preparation.

Vorbereitung der Klemmstelle

Sämtlich Kontaktstellen sind vor Montage zwingend sorgfältig zu bearbeiten.

Der Leiter muss ebenso wie die Kanäle der Stromklemme mit einer entsprechenden Seilreinigungsbürste, bzw. einer Drahtbürste bearbeitet werden.

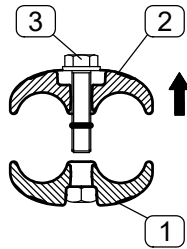
Dies ist auch bei neuwertigen Leitern, ohne erkennbare Oxidschicht, durchzuführen.

Zusätzlich können die Kontaktstellen optional hauchdünn mit den dafür geeigneten säurefreien Fetten überzogen werden. Dies wird freigestellt.

Die Montage muss sofort nach Bearbeitung erfolgen.

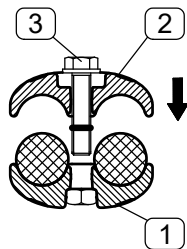
MONTAGEANLEITUNG

Undo the preassembled screws (3) and release the top cover (2) from the bottom cover (1).



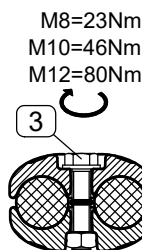
Vormontierte Schrauben (3) lösen und zusammen mit Oberteil (2) von Unterteil (1) abnehmen.

Insert both conductors into the bottom cover (1). Apply the top cover (2) with all screws (3) on the bottom cover (1).



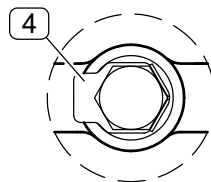
Die zu verbindenden Leiter in das Unterteil (1) einlegen. Anschließend das Oberteil (2) zusammen mit den Schrauben (3) auflegen.

Tighten alternating all screws (3) until they reach the defined torque moment.



ALLE Schrauben (3) mehrmals und abwechselnd anziehen (bis jeweils das vorgegebene Drehmoment erreicht wird).

*Additional on spacer jumpers:
Bend the locking plates (4) up.*



*Zusätzlich bei
Stromschlaufen-Abstandhaltern:
Sicherungsbleche (4) hochbiegen.*

For cleaning the conductors we recommend our strand cleaning brush

**P/N: 116901 (blue)
for Al conductors
P/N: 116902 (red)
for Cu conductors**

The bristles of both types are made of stainless steel.
The brush is designed for a conductor diameter from 10 to 43mm.
The length of the brush is 120 mm.

For cleaning the contact surface of clamps and tubes we recommend our hand wire brush
P/N: 116903



Zum Reinigen der Leiterseile empfehlen wir unsere Seilreinigungsbürsten

**Art.-Nr.: 116901 (blau)
für Al-Seile
Art.-Nr.: 116902 (rot)
für Cu-Seile**

Die Borsten beider Ausführungen bestehen aus V2A-Stahl. Die Seilreinigungsbürsten sind für Seildurchmesser von ca. 10 bis 43mm entwickelt worden. Die Bürstenlänge beträgt ca. 120mm.

Zum Reinigen der Kontaktfläche der Klemmen und Rohre empfehlen wir unsere Hand-Drahtbürsten
Art.-Nr.: 116903