

I Aprire il coperchio "A" della scatola "B" ed estrarre la morsettiera "D". La molla "C" permette di mantenere il posizionamento provvisorio della scatola all'interno della feritoia prima di avitare i grani al polo. Inserire nell'apertura inferiore della scatola tutti i cavi di cablaggio ed introdurla all'interno del polo. Posizionare la scatola portando la linguetta di riferimento "X" in contatto con la semistesta superiore e al centro della feritoia (fig.2-fig.3). Mantenendo la scatola in questa posizione, serrare i due grani "E" e "F" con una coppia di serraggio max di 0.5Nm mediante attrezzi muniti di impronta esagonale con chiave di 4mm. Per il polo diametro 120 sostituire il grano inferiore "F" (lunghezza 22mm) con il grano in confezione (lunghezza 31mm). Eseguire cablaggio linea dorsale sulla morsettiera "D" e derivazione sul porta fusibile "G" presente sul coperchio "A". Stringere i cavi con la fascetta "H". Ricollocare la morsettiera "D" nella scatola. Verificare che il coperchio sia chiuso correttamente (fig.4). Asportare o stringere all'interno del polo la linguetta "X". Allentare completamente le viti "I" sul portello "L". Introdurre il portello nel polo della semistesta superiore della feritoia impugnando le due viti allentate. Avitare le due viti "I" e "M" tenendo centrale il portello durante l'esecuzione verso la feritoia del polo. Coppia di serraggio Max 0.5Nm.

EN

Remove the cover "A" from the box "B" and pull out terminal block "D". The spring "C" will temporarily hold the box inside its housing in the corresponding slit before the locking plugs are screwed to the pole. Carefully guide all the cables through the opening in the base of the box (fig.1), then position the box inside the pole. To fit the box into position, make sure that the reference tab "X" touches the top semi-circular end of the slit (fig.2-3). Keep the box in this position and tighten the two plugs "E" and "F" to a torque of max 0.5 Nm using a 4 mm hex head screwdriver. For 120 diameter poles, replace the lower locking plug "F" (22 mm long) with the one supplied in the kit (31 mm long). Connect the back line to the terminal block "D" and the shunt cable to the fuse holder "G" on the cover "A". Tighten the cables with the cable clamp "H". Fit the terminal block back inside the box and close the cover "A" (fig.4). Remove the "X" tab or push it inside the pole. With the supplied wrench "M", fully loosen the screws "I" from the door plate "L" and fit it inside the pole from the upper end of the slit, holding back the two loose screws. Tighten the two screws "I" to a torque of max 0.5 Nm making sure the door plate is centred on the housing slit.

F

Ouvrir le couvercle A du boîtier B et retirer le bornier D. Le ressort C assure la fixation provisoire du boîtier à l'intérieur du mât avant le serrage des vis sans tête. Faire passer tous les câbles d'alimentation par le bas du boîtier (fig. 1), puis le placer à l'intérieur du mât. La languette X doit être en contact avec la partie supérieure semi-circulaire de l'ouverture (fig. 2-3). Garder le boîtier dans cette position, puis serrer les deux vis sans tête E et F à un couple de 0.5 Nm max, avec une clé à six pans 4 mm. Pour le mât Ø120, remplacer la vis sans tête inférieure F (longueur 22 mm) par la vis sans tête fournie (longueur 31 mm). Brancher la ligne d'alimentation principale sur le bornier D et la dérivation sur le porte-fusible G situé sur le couvercle A. Serrer les câbles avec le collier H. Remettre le bornier dans le boîtier, puis bien fermer le couvercle A (fig. 4). Retirer la languette X ou la pousser à l'intérieur du mât. Avec la clé M fournie, desserrer totalement les vis I de la porte de visite L, puis la prendre par les deux vis desserrées et la pousser à l'intérieur du mât par le haut. Visser les deux vis I à un couple de 0.5 Nm max en veillant à bien centrer la porte dans l'ouverture.

DE

Deckel "A" des Gehäuses "B" öffnen und das Klemmenbrett "D" herausziehen. Die Feder "C" ermöglicht eine provisorische Positionierung des Gehäuses im Innernraum der Schießscharte (= Öffnung innerhalb einer Befestigung) beizubehalten bevor die Hinterhalzbolzen endgültig am Mast verschraubt werden. Von der Unterseite der am Gehäuse vorhandenen Öffnung aus alle vorhandenen Verkabelungen (siehe Abbildung 1) durchziehen und das Gehäuse danach in den Mast einsetzen. Das Gehäuse so positionieren, dass das vorhandene Verschlussband (Verschluslasche) "X" mit der oberhalb vorhandenen Kapselfalte in Kontakt kommt und sich damit auch vollständig im Zentrum der Schießscharte (= Öffnung innerhalb einer Befestigung) befindet (siehe Abbildung 2 und Abbildung 3). Wenn man jetzt das Gehäuse genau in dieser Position befestigt, dann können die beiden vorhandenen Verriegelungsbolzen "E" und "F" mit einem Anzugsdrehmoment von maximal 0.5 Nm und unter Einsatz des dafür geeigneten Werkzeuges, das wiederum mit einer Innensechskantschraube versehen ist, anhand eines Anzugsdrehmoments dieser Art vorgeschenen 4 mm – Schlüssels verriegelt werden. In Bezug auf einen Mast mit einem Durchmessers Ø von 120 bitte den an der Unterseite vorhandenen Verriegelungsbolzen "F" austauschen (Länge 22 mm) und dafür den in der Verpackung vorhandenen Verriegelungsbolzen mit einer Länge von 31 mm einsetzen. Die Verkabelung an der Spannmutter (Hauptleitung) am Klemmenbrett "D" durchführen und eine Zweigleitung als überbrückende Verbindung an der Halterungseinrichtung des Schießschrattens "G", welcher sich auf dem Deckel "A" befindet, herstellen. Die Kabel mit Hilfe des Befestigungsbandes "H" gut anziehen. Das Klemmenbrett erneut im Gehäuse positionieren und den Deckel "A" auf korrekte Art und Weise (siehe Abbildung 4) befestigen. Im Mastinnern muss nun das vorhandene Verschlussband (Verschluslasche) "X" zurückgedrückt bzw. angezogen werden. Mit dem Schlüssel "M", der in der Lieferbeutel vorhanden ist, die Schrauben "I" der äußeren Abdeckung der Schießscharte (= Öffnung innerhalb einer Befestigung) vollständig anziehen, danach die Schießscharte (= Öffnung innerhalb einer Befestigung) in den Mast einsetzen, dieses Verfahren muss von der Oberseite der Schießscharte "L" (= Öffnung innerhalb einer Befestigung) aus vorgenommen werden, indem die zwei vorhandenen, entschärften Schrauben ergriffen werden. Die beiden Schrauben "I" mit einem Anzugsdrehmoment von maximal 0.5 Nm verschränken, wobei die äußere Abdeckung zentriert in der Schießscharte (= Öffnung innerhalb einer Befestigung) gehalten werden mus.

ES

Abra la tapa "A" de la caja "B" y extraiga la bornera "D". El muelle "C" permite mantener la colocación provisional de la caja dentro de la ranura, antes de ensuciar las espigas a la columna. Introduzca todos los cables (fig. 1) desde la apertura inferior de la caja e introduzca la caja dentro de la columna, coloque la caja poniendo la lengüeta de referencia "X" en contacto con la parte superior semicircular de la ranura (fig.2-3). Manteniendo la caja en esta posición, apriete las dos espigas "E" y "F" con un par de apriete de 0.5 Nm máx. mediante una llave de 4 mm. Para la columna Ø120, sustituya el pasador inferior "F" (longitud 22 mm) con la espiga en la caja (longitud 31 mm). Ejecute el cableado de la línea troncal en la bornera "D" y de la línea de derivación en el portafusible "G" presente en la tapa "A". Apriete los cables con la abrazadera "H". Vuelva a colocar la bornera en la caja y cierra correctamente la tapa "A" (fig.4). Extraiga o empuje dentro de la columna la lengüeta "X". Afloje los tornillos "I" de la tapa "L" con la llave "M" en dirección, e introduzca los tornillos "I" con un par de apriete de 0.5 Nm máx., manteniendo centrada la tapa en la ranura.

PT

Abrir a tampa "A" da caixa "B" e extraír o painel de bornes "D". A mola "C" permite manter o posicionamento provisório da caixa dentro da fenda antes de apertar os pinos do poste. Inserir a abertura inferior da caixa todos os cabos de cablagem (fig.1) e introduzí-la para dentro do poste. Posicionar a caixa pondo a lingüeta de referência "X" em contacto com a parte superior semicircular da fenda (fig.2-3). Mantendo a caixa nesta posição, abrir os dois pinos "E" e "F" com um torque de aperto de 0.5 Nm máx. mediante uma ferramenta provida de cabo hexagonal com chave de 4 mm. Para o poste Ø120 substituir o pino inferior "F" (comprimento de 22 mm) com o pino no embalagem (comprimento de 31 mm). Efetuar a cablagem da linha dorsal no painel de bornes "D" e da linha de derivação no poste-fustel "G" presente na tampa "A". Apertar os cabos com a abraçadeira "H". Reposicionar o painel de bornes na caixa e fechar correctamente a tampa "A" (fig.4). Extraír ou empurrar para dentro do poste a lingüeta "X". Com a chave "M" fornecida desapertar completamente os parafusos "I" da porta "L" e introduzí-la no poste pela parte superior da fenda, pegando nos dois parafusos desapertados. Apertar os dois parafusos "I" com um torque de aperto de 0.5 Nm máx. mantendo centrada a porta na fenda.

RUS

Откройте крышку "А" коробки "В" и выньте клеммник "Д". Пружина "С" помогает удерживать коробку во временном положении в люке подключения доустановки винтов. Через отверстие на нижней стороне коробки протяните все провода (рис.1) и введите их в опору. Правильно расположите коробку, приведя контролльный язычок "Х" в контакт с верхней полуокруглой частью люка подключения (рис.2-3). Удерживая коробку в этом положении и пользуясь торцовым ключом с внутренним шестигранником с размером шлица 4 мм, затяните болты крепления "Е" и "Ф" с моментом затяжки 0.5Нм(макс.). Для опоры Ø120 замените нижний болт "Ф" (диаметр 22 мм) на болт из упаковки (диаметр 31 мм). Монтируйте проводку магистральной линники клеммник "Д", а ответвительной линии - на держатель предохранителя "Г", находящийся на крышке "А". Затяните провода, используя концевую стяжку "И". Повторно разместите клеммник в коробке и правильно закройте крышку "А" (рис.4). Язычок "Х" удалите или вытолкните внутрь опоры. С помощью ключа "М", имеющегося в комплекте, полностью отслобьте болты "И" крышки "Л". Держась за два ослабленных болта, введите крышку в опору, начиная с верхней части люка подключения. Удерживая крышку в центре люка подключения, завинтите два болта "И" с моментом затяжки 0.5Нм макс..

PL

Otworzyć pokrywę "A" skrzynki "B" i wyjąć listwę zaciskową "D". Sprężyna "C" umożliwia utrzymanie skrzynki w wybranym położeniu wewnątrz otworu przed dokręceniem kołków do stupa. Włożyć wszystkie przewody przez dolny otwór w skrzynce (rys.1) i następnie włożyć skrzynkę do stupa. Wyregulować położenie skrzynki, dosuwając wpuść odniemień "X" do górnego części półokrągłego otworu (rys.2-3). Utrzymać skrzynkę w tym położeniu, dokręcić dwa kołki "E" i "F" momentem dokręcania maks. 0.5 Nm, w tym celu należy wykroczyć narzędziem z chwytem szesłokątnym oraz kluczem 4 mm. W stanie Ø120 należy wymienić dolny kołek "F" (długość 22 mm) na kołek dostarczony w opakowaniu (długość 31 mm). Ułożyć przewody w skrzynce "D", zatrzymując zatyczką "I". Dokręcić dwa śruby "I" momentem dokręcania maks. 0.5 Nm, podczas, kiedy drążek służy do wyśrodkowania w otworze.

ES

Otwórz pokrywę "A" skrzynki "B" i wyjąć listwę zaciskową "D". Sprężyna "C" umożliwia utrzymanie skrzynki w wybranym położeniu wewnątrz otworu przed dokręceniem kołków do stupa. Włożyć wszystkie przewody przez dolny otwór w skrzynce (rys.1) i następnie włożyć skrzynkę do stupa. Wyregulować położenie skrzynki, dosuwając wpuść odniemień "X" do górnego części półokrągłego otworu (rys.2-3). Utrzymać skrzynkę w tym położeniu, dokręcić dwa kołki "E" i "F" momentem dokręcania maks. 0.5 Nm, w tym celu należy wykroczyć narzędziem z chwytem szesłokątnym oraz kluczem 4 mm. W stanie Ø120 należy wymienić dolny kołek "F" (długość 22 mm) na kołek dostarczony w opakowaniu (długość 31 mm). Ułożyć przewody w skrzynce "D", zatrzymując zatyczką "I". Dokręcić dwa śruby "I" momentem dokręcania maks. 0.5 Nm, podczas, kiedy drążek służy do wyśrodkowania w otworze.

PT

Otworzyć pokrywę "A" skrzynki "B" i wyjąć listwę zaciskową "D". Sprężyna "C" umożliwia utrzymanie skrzynki w wybranym położeniu wewnątrz otworu przed dokręceniem kołków do stupa. Włożyć wszystkie przewody przez dolny otwór w skrzynce (rys.1) i następnie włożyć skrzynkę do stupa. Wyregulować położenie skrzynki, dosuwając wpuść odniemień "X" do górnego części półokrągłego otworu (rys.2-3). Utrzymać skrzynkę w tym położeniu, dokręcić dwa kołki "E" i "F" momentem dokręcania maks. 0.5 Nm, w tym celu należy wykroczyć narzędziem z chwytem szesłokątnym oraz kluczem 4 mm. W stanie Ø120 należy wymienić dolny kołek "F" (długość 22 mm) na kołek dostarczony w opakowaniu (długość 31 mm). Ułożyć przewody w skrzynce "D", zatrzymując zatyczką "I". Dokręcić dwa śruby "I" momentem dokręcania maks. 0.5 Nm, podczas, kiedy drążek służy do wyśrodkowania w otworze.

PL

Otworzyć pokrywę "A" skrzynki "B" i wyjąć listwę zaciskową "D". Sprężyna "C" umożliwia utrzymanie skrzynki w wybranym położeniu wewnątrz otworu przed dokręceniem kołków do stupa. Włożyć wszystkie przewody przez dolny otwór w skrzynce (rys.1) i następnie włożyć skrzynkę do stupa. Wyregulować położenie skrzynki, dosuwając wpuść odniemień "X" do górnego części półokrągłego otworu (rys.2-3). Utrzymać skrzynkę w tym położeniu, dokręcić dwa kołki "E" i "F" momentem dokręcania maks. 0.5 Nm, w tym celu należy wykroczyć narzędziem z chwytem szesłokątnym oraz kluczem 4 mm. W stanie Ø120 należy wymienić dolny kołek "F" (długość 22 mm) na kołek dostarczony w opakowaniu (długość 31 mm). Ułożyć przewody w skrzynce "D", zatrzymując zatyczką "I". Dokręcić dwa śruby "I" momentem dokręcania maks. 0.5 Nm, podczas, kiedy drążek służy do wyśrodkowania w otworze.

ES

Otwórz pokrywę "A" skrzynki "B" i wyjąć listwę zaciskową "D". Sprężyna "C" umożliwia utrzymanie skrzynki w wybranym położeniu wewnątrz otworu przed dokręceniem kołków do stupa. Włożyć wszystkie przewody przez dolny otwór w skrzynce (rys.1) i następnie włożyć skrzynkę do stupa. Wyregulować położenie skrzynki, dosuwając wpuść odniemień "X" do górnego części półokrągłego otworu (rys.2-3). Utrzymać skrzynkę w tym położeniu, dokręcić dwa kołki "E" i "F" momentem dokręcania maks. 0.5 Nm, w tym celu należy wykroczyć narzędziem z chwytem szesłokątnym oraz kluczem 4 mm. W stanie Ø120 należy wymienić dolny kołek "F" (długość 22 mm) na kołek dostarczony w opakowaniu (długość 31 mm). Ułożyć przewody w skrzynce "D", zatrzymując zatyczką "I". Dokręcić dwa śruby "I" momentem dokręcania maks. 0.5 Nm, podczas, kiedy drążek służy do wyśrodkowania w otworze.

PT

Otworzyć pokrywę "A" skrzynki "B" i wyjąć listwę zaciskową "D". Sprężyna "C" umożliwia utrzymanie skrzynki w wybranym położeniu wewnątrz otworu przed dokręceniem kołków do stupa. Włożyć wszystkie przewody przez dolny otwór w skrzynce (rys.1) i następnie włożyć skrzynkę do stupa. Wyregulować położenie skrzynki, dosuwając wpuść odniemień "X" do górnego części półokrągłego otworu (rys.2-3). Utrzymać skrzynkę w tym położeniu, dokręcić dwa kołki "E" i "F" momentem dokręcania maks. 0.5 Nm, w tym celu należy wykroczyć narzędziem z chwytem szesłokątnym oraz kluczem 4 mm. W stanie Ø120 należy wymienić dolny kołek "F" (długość 22 mm) na kołek dostarczony w opakowaniu (długość 31 mm). Ułożyć przewody w skrzynce "D", zatrzymując zatyczką "I". Dokręcić dwa śruby "I" momentem dokręcania maks. 0.5 Nm, podczas, kiedy drążek służy do wyśrodkowania w otworze.

ES

Otwórz pokrywę "A" skrzynki "B" i wyjąć listwę zaciskową "D". Sprężyna "C" umożliwia utrzymanie skrzynki w wybranym położeniu wewnątrz otworu przed dokręceniem kołków do stupa. Włożyć wszystkie przewody przez dolny otwór w skrzynce (rys.1) i następnie włożyć skrzynkę do stupa. Wyregulować położenie skrzynki, dosuwając wpuść odniemień "X" do górnego części półokrągłego otworu (rys.2-3). Utrzymać skrzynkę w tym położeniu, dokręcić dwa kołki "E" i "F" momentem dokręcania maks. 0.5 Nm, w tym celu należy wykroczyć narzędziem z chwytem szesłokątnym oraz kluczem 4 mm. W stanie Ø120 należy wymienić dolny kołek "F" (długość 22 mm) na kołek dostarczony w opakowaniu (długość 31 mm). Ułożyć przewody w skrzynce "D", zatrzymując zatyczką "I". Dokręcić dwa śruby "I" momentem dokręcania maks. 0.5 Nm, podczas, kiedy drążek służy do wyśrodkowania w otworze.

PT

Otworzyć pokrywę "A" skrzynki "B" i wyjąć listwę zaciskową "D". Sprężyna "C" umożliwia utrzymanie skrzynki w wybranym położeniu wewnątrz otworu przed dokręceniem kołków do stupa. Włożyć wszystkie przewody przez dolny otwór w skrzynce (rys.1) i następnie włożyć skrzynkę do stupa. Wyregulować położenie skrzynki, dosuwając wpuść odniemień "X" do górnego części półokrągłego otworu (rys.2-3). Utrzymać skrzynkę w tym położeniu, dokręcić dwa kołki "E" i "F" momentem dokręcania maks. 0.5 Nm, w tym celu należy wykroczyć narzędziem z chwytem szesłokątnym oraz kluczem 4 mm. W stanie Ø120 należy wymienić dolny kołek "F" (długość 22 mm) na kołek dostarczony w opakowaniu (długość 31 mm). Ułożyć przewody w skrzynce "D", zatrzymując zatyczką "I". Dokręcić dwa śruby "I" momentem dokręcania maks. 0.5 Nm, podczas, kiedy drążek służy do wyśrodkowania w otworze.

ES

Otwórz pokrywę "A" skrzynki "B" i wyjąć listwę zaciskową "D". Sprężyna "C" umożliwia utrzymanie skrzynki w wybranym położeniu wewnątrz otworu przed dokręceniem kołków do stupa. Włożyć wszystkie przewody przez dolny otwór w skrzynce (rys.1) i następnie włożyć skrzynkę do stupa. Wyregulować położenie skrzynki, dosuwając wpuść odniemień "X" do górnego części półokrągłego otworu (rys.2-3). Utrzymać skrzynkę w tym położeniu, dokręcić dwa kołki "E" i "F" momentem dokręcania maks. 0.5 Nm, w tym celu należy wykroczyć narzędziem z chwytem szesłokątnym oraz kluczem 4 mm. W stanie Ø120 należy wymienić dolny kołek "F" (długość 22 mm) na kołek dostarczony w opakowaniu (długość 31 mm). Ułożyć przewody w skrzynce "D", zatrzymując zatyczką "I". Dokręcić dwa śruby "I" momentem dokręcania maks. 0.5 Nm, podczas, kiedy drążek służy do wyśrodkowania w otworze.

PT

Otworzyć pokrywę "A" skrzynki "B" i wyjąć listwę zaciskową "D". Sprężyna "C" umożliwia utrzymanie skrzynki w wybranym położeniu wewnątrz otworu przed dokręceniem kołków do stupa. Włożyć wszystkie przewody przez dolny otwór w skrzynce (rys.1) i następnie włożyć skrzynkę do stupa. Wyregulować położenie skrzynki, dosuwając wpuść odniemień "X" do górnego części półokrągłego otworu (rys.2-3). Utrzymać skrzynkę w tym położeniu, dokręcić dwa kołki "E" i "F" momentem dokręcania maks. 0.5 Nm, w tym celu należy wykroczyć narzędziem z chwytem szesłokątnym oraz kluczem 4 mm. W stanie Ø120 należy wymienić dolny kołek "F" (dł