

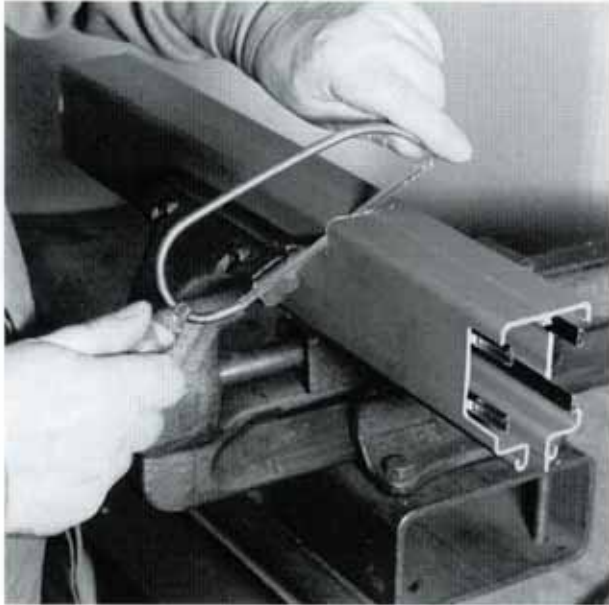
ANLEITUNG FÜR DIE ANFERTIGUNG VON UNTERLÄNGEN BEI DER KSL / KSLT
INSTRUCTIONS FOR PREPARING SPECIFIC KSL / KSLT SECTIONS AT SITE
INSTRUCTIONS POUR LA REALISATION DE SOUS-LONGUEURS EN GAINÉ KSL / KSLT



- Werkzeuge:** Hammer, Zange, Rundfeile Ø 6 mm, Flachfeile, Schraubenzieher (keilförmig), Metallsäge mit feiner Zahnung, Füllstück 50 x 60 x 60 mm mit 5 Nuten, Außenprofilierwerkzeug, Innenprofilierwerkzeug, Meißel (für Holzbearbeitung), Steckverbinder.
- Tools:** Hammer, nippers, round file Ø 6 mm, flat file, screwdriver (wedge-shaped), metal saw with fine tothing, filler piece 50 x 60 x 60 mm with 5 grooves, tool for outside shaping of copper conductors, tool for inside shaping of copper conductor, chisel, joint pin.
- Outillage:** Marteau, pince, lime ronde Ø 6 mm, lime plate, tournevis plat, scie à métaux à denture fine, gabarit 50 x 60 x 60 mm à 5 encoches, outil de formage externe, outil de formage interne, ciseau à bois, broche de raccordement.

VAHLE

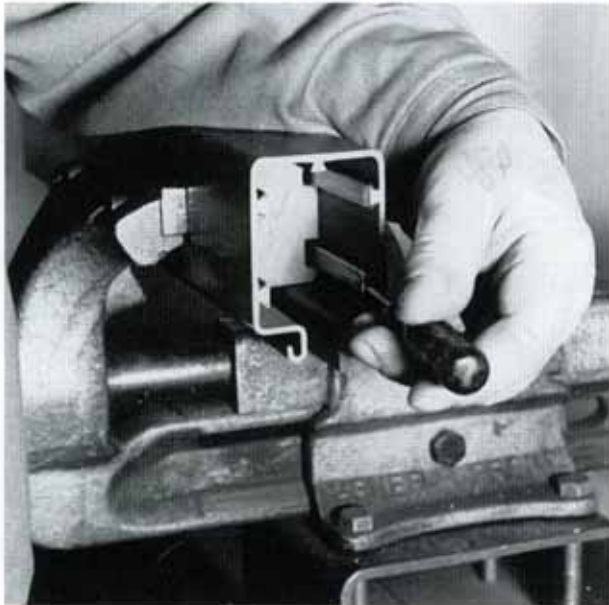




Teilstüklänge anzeichnen. Füllstück in das Profil einsetzen, einspannen und das Teilstück rechtwinklig auf Länge schneiden.

Mark required length.
Insert filler piece, clamp tight, and cut section right-angled.

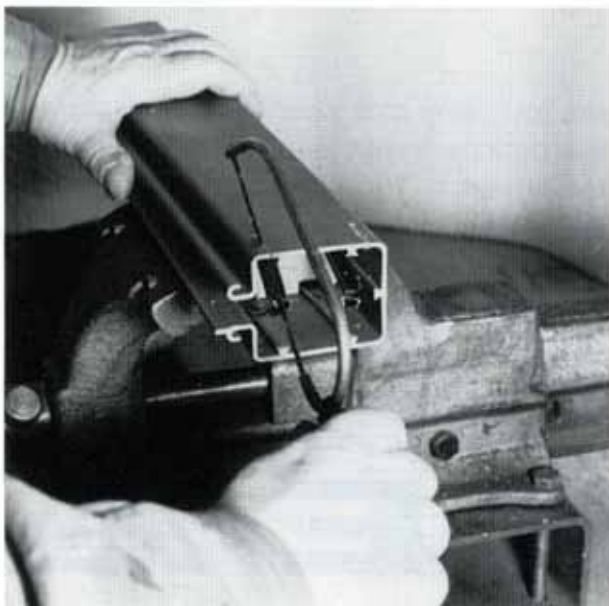
Après marquage de la longueur à couper, rentrer le gabarit dans la gaine, serrer l'étau et à l'aide de la scie couper le morceau bien perpendiculairement.



Schraubenzieher mit dem Hammer zwischen die Kupferschienen und den Kunststoff-Schwalbenschwänze etwa 40-50 mm tief eintreiben.

Drive screwdriver 40-50 mm deep between copper conductor and PVC support and lift copper conductors from PVC housing.

Avec le marteau, rentrer le tournevis entre le cuivre et la queue d'aronde en PVC sur environ 40 à 50 mm.



Kunststoffprofil etwa 3 mm neben den oberen und unteren seitlichen Schwalbenschwänzen 26 mm tief einsägen.

Saw PVC profile at 26 mm length approx. 3 mm outside of copper supports.

Scier le profilé à 3 mm environ en dessous et au dessus des queues d'aronde inférieure et supérieure et sur 26 mm de profondeur.

26 mm von der Vorderkante quer etwa
3 - 4 mm tief einsägen.

Then cut cross, 26 mm from end,
3 - 4 mm deep.

Scier le profilé PVC à 3 mm environ en
dessous et au dessus des queues
d'aronde inférieure et supérieure
et sur 26 mm de profondeur.



Mit der Zange beidseitig die
Kunststoffplatten ausbrechen.

Break out PVC plate with nippers.
Repeat procedure at the other side.

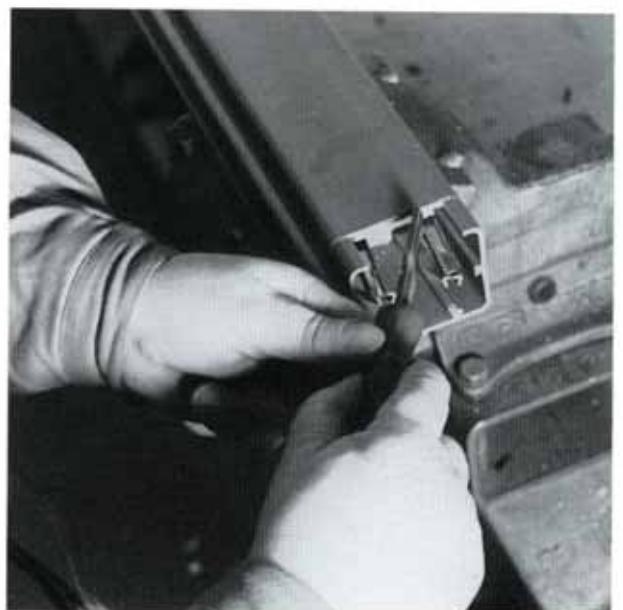
Cosser avec la pince le morceau de PVC.
Faire de même de l'autre côté.

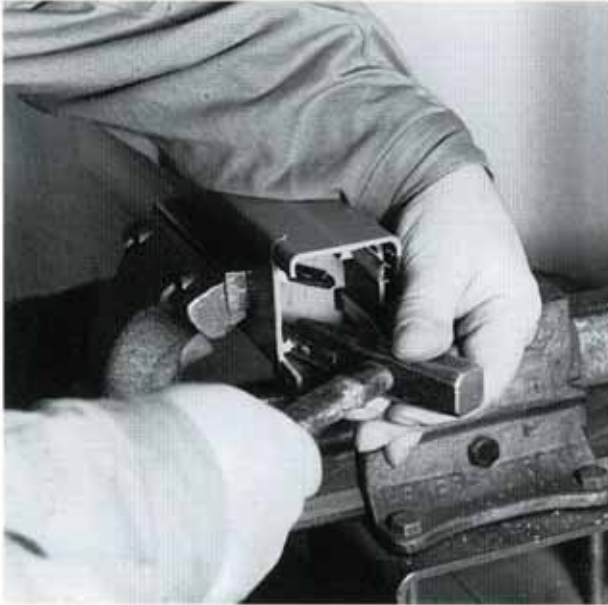


Mit dem Meißel Kanten glätten und
entgraten.

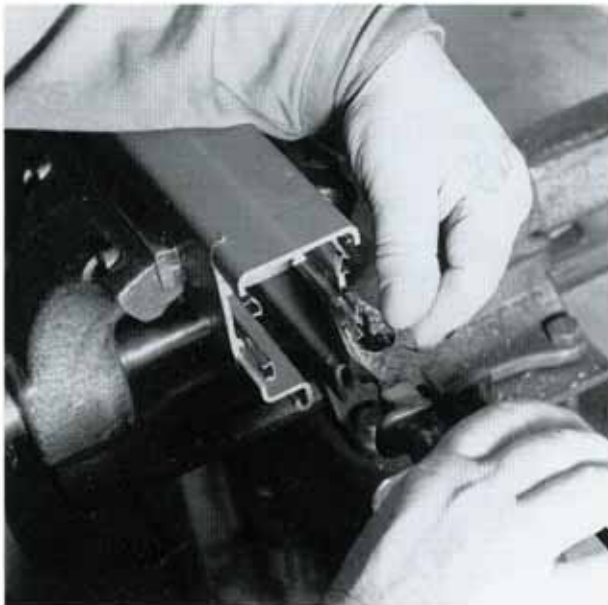
Debur and smoothen edges with chisel.

Egaliser et ébavurer les bords à l'aide du
ciseau à bois.





Kupferschiene mit dem Hammer und der Zange in die ursprüngliche gerade Position drücken.



Press copper conductors in original position, use hammer and nippers.

Remettre les conducteurs de cuivre dans leur position originale à l'aide du marteau et de la pince.



Kupferschienenenden mit der Flachfeile entgraten.

Debur copper ends with flat file.

Ebavurer les extrémités des conducteurs de cuivre.

Mit dem Außenkalibrierwerkzeug die Kupferschienen auf etwa 50 mm Länge richten.

Align copper conductors at 50 mm length with tool for outside shaping.

A l'aide de l'outil de formage externe les reformer sur environ 50 mm.



Mit dem Innenprofilierwerkzeug die Kupferschienen auf Maß bringen.

Reshape copper conductors with tools for inside shaping.

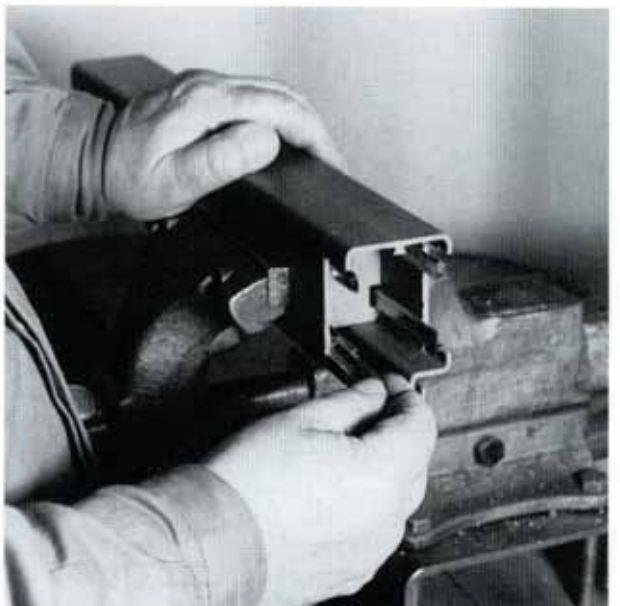
Avec l'outil de formage interne remettre les conducteurs de cuivre à leur cote d'origine.

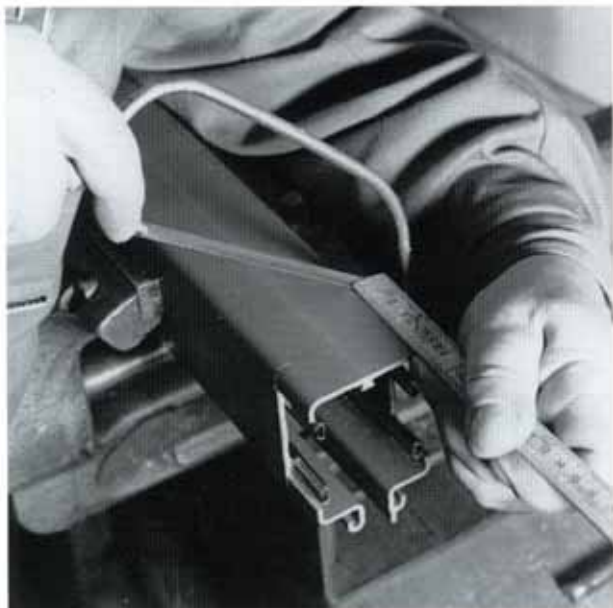


Mittels eines Steckverbinders die Kalibrierung der Kupferschienen auf festen Sitz überprüfen.

Check proper setting with joint pin.

Vérifier la bonne calibration à l'aide d'une broche de raccordement.

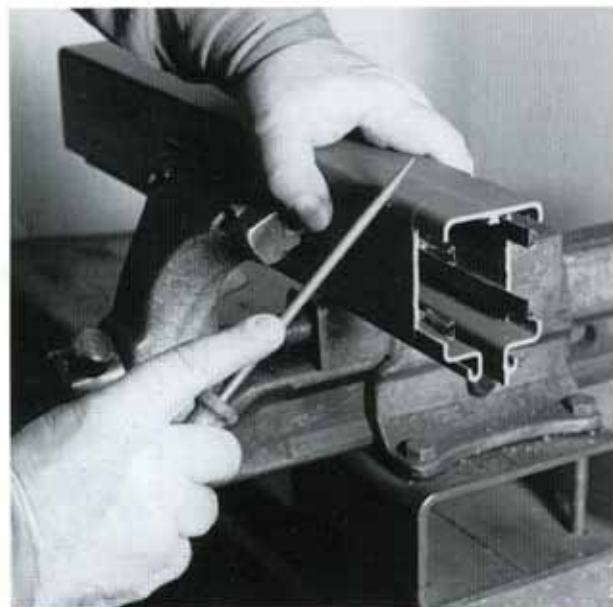




50 mm von der Vorderkante oben rechts und links Markierungen anreißen.

Mark top edges of section 50 mm from end at left and right side.

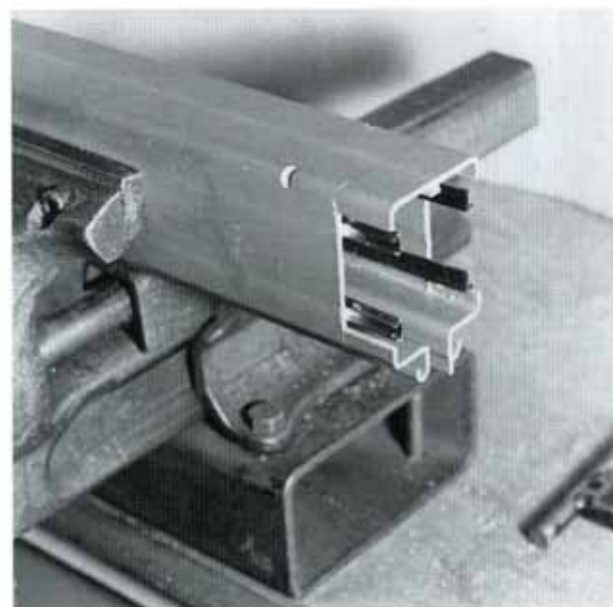
A 50 mm du bord, en haut, à droite et à gauche, marquer la position des encoches.



Mit der Rundfeile Nuten unter 45° etwa 2,5 mm tief einarbeiten.

Make 2,5 mm deep incisions with round file at 45°.

A l'aide de la lime ronde les faire à 45° et sur environ 2,5 mm de profondeur.



Die Abbildung zeigt den fertigen 4-poligen Stoß.

The 4-bar joint is now ready.

Préparation pour éclissage 4-pôles terminée.

Bei 5-poliger Schleifleitung wird zusätzlich oben rechts und links etwa 3 mm neben dem Schwalbenschwanz 26 mm tief eingesägt.

Additional work for 5-bar systems: Saw 26 mm into PVC housing at both sides of copper support.

En cas de gaine 5-pôles découper le PVC à environ 3 mm de part et d'autre de la queue d'aronde et sur 26 mm de profondeur.

Mit dem Schraubenzieher die Kupferschiene auf etwa 40 - 50 mm Länge abheben.

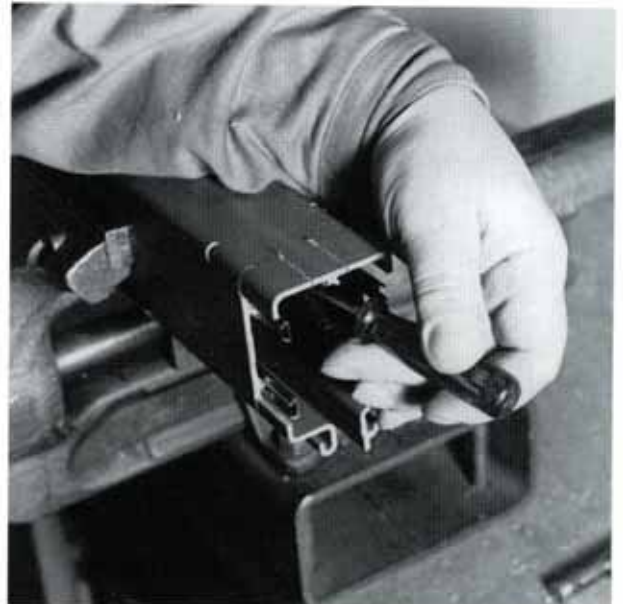
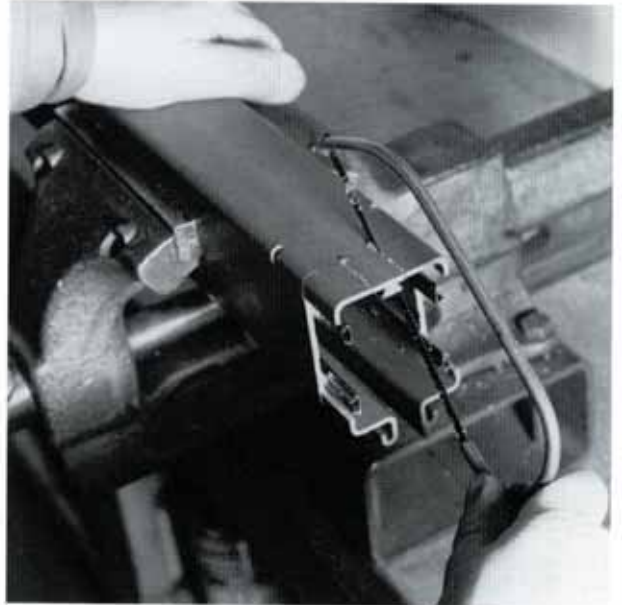
Lift copper conductor from PVC housing at 40 - 50 mm length.

Avec le tournevis, soulever le cuivre sur environ 40 - 50 mm.

Mit der Zange die Kunststoffplatte ausbrechen.

Break out PVC plate with nippers.

Casser avec la pince le morceau de PVC.

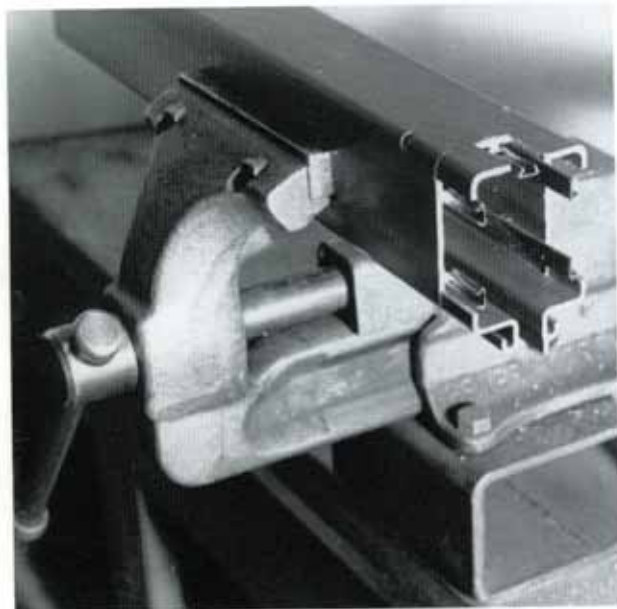




Mit dem Meißel Kanten glätten und entgraten. Die Kupferschiene wie vorher beschrieben richten und kalibrieren.

Debur and smoothen edges. Align and reshape copper conductor as described before.

Égaliser et ébavurer les bords à l'aide du ciseau à bois. Comme décrit ci-avant, redresser et recalibrer le conducteur de cuivre.



Die Abbildung zeigt den fertigen 5-poligen Stoß.

The 5-bar joint is now ready.

Préparation pour éclissage 5-pôles terminée.

Stromzuführungen · Electrification Systems · Systèmes d'électrification · Sistemas de electrificación