

**Montagehinweis:**

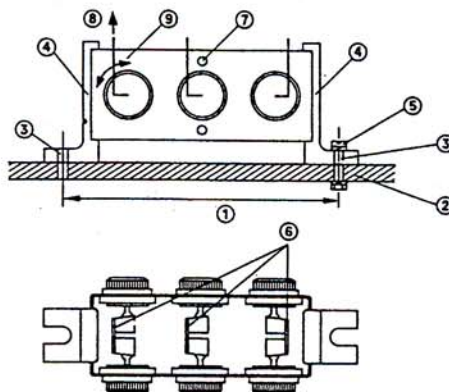
1. Abstand ① der Befestigungsbohrungen in der Montagefläche ② beachten.
2. Befestigungsbohrungen ③ bzw. -gewinde senkrecht zur Montagefläche ausführen.
3. Befestigungswinkel ④ auf der Montagefläche ② plan (ohne Verspannung) aufliegen lassen.
4. Zur Befestigung ⑤ Schrauben M4 mit Federring B4,1 DIN 127 und Beilagescheibe 4,3 DIN 125 verwenden.
5. Für den elektrischen Anschluß an die Lötflächen (Wechselstromanschlüsse) ⑥ und an die Kühlbleche (Gleichstromanschlüsse) ⑦ vorzugsweise flexible Leitungen max. 1,5□ verwenden.  
 Lötcolbentemperatur: 280 °C bis 330 °C.  
 Lötzeit: max. 6s bei ⑥; max. 20s bei ⑦.
6. Die mechanische Beanspruchung der Anschlüsse ⑥ und ⑦ während der Montage darf Zuglast ⑧ 16 N und Drehmoment ⑨ 8 Ncm nicht überschreiben. Anschließend sollen die Anschlüsse mechanisch entlastet sein.

**Mounting instructions:**

1. Note the distance ① between the fixing holes on mounting surface ②.
2. Ensure that the fixing holes ③ are perpendicular to the plane mounting surface.
3. Ensure that the mounting brackets ④ are plan to the surface ② (free of torsion).
4. Use screws M4 with spring-washer B4,1 DIN 127 and washer 4,3 DIN 125 for fastening ⑤.
5. Connect to the lugs (ac contacts) ⑥ and to the heat-sinks (dc contacts) ⑦ preferably with flexible leads max. 1,5□.  
 Soldering-iron temperature 280 °C to 330 °C.  
 Soldering time max. 6s with ⑥; max. 20s with ⑦.
6. During mounting the mechanical stress on the connectors must not go beyond 16 N for tension ⑧ and 8 Ncm for torsion ⑨.  
 Afterwards the connectors must be free from mechanical stress.

**Instructions de montage:**

1. Observer la distance ① des ouvertures de fixation sur la surface de montage ②.
2. Assurer que les ouvertures de fixation ③ soient perpendiculaires à la surface de montage.
3. Assurer que les oinces isolantes ④ soient planes à la surface ② (sans déformation).
4. Pour la fixation utiliser des vis M4 avec rondelle-ressort B4,1 DIN 127 et rondelle de calage 4,3 DIN 125.
5. Raccorder au lames à braser (contacts C.A.) ⑥ et aux tôles de refroidissement (contacts C.C.) ⑦ en utilisant préféablement des conducteurs flexibles de 1,5□ maxi.  
 Température du fer à souder 280 °C à 330 °C.  
 Temps de soudage 6 s maxi avec ⑥; 20 s maxi avec ⑦.
6. Pendant le montage la contrainte mécanique sur les connecteurs ne doit pas dépasser 16 N pour la charge de traction ⑧ et 8 Ncm pour la torsion ⑨.  
 Ensuite les connecteurs doivent être libres de contrainte mécanique.



Beispiel:  
 Maß siehe Maßbild

Example:  
 Dimensions see drawing

Exemple:  
 Pour dimensions voir plan