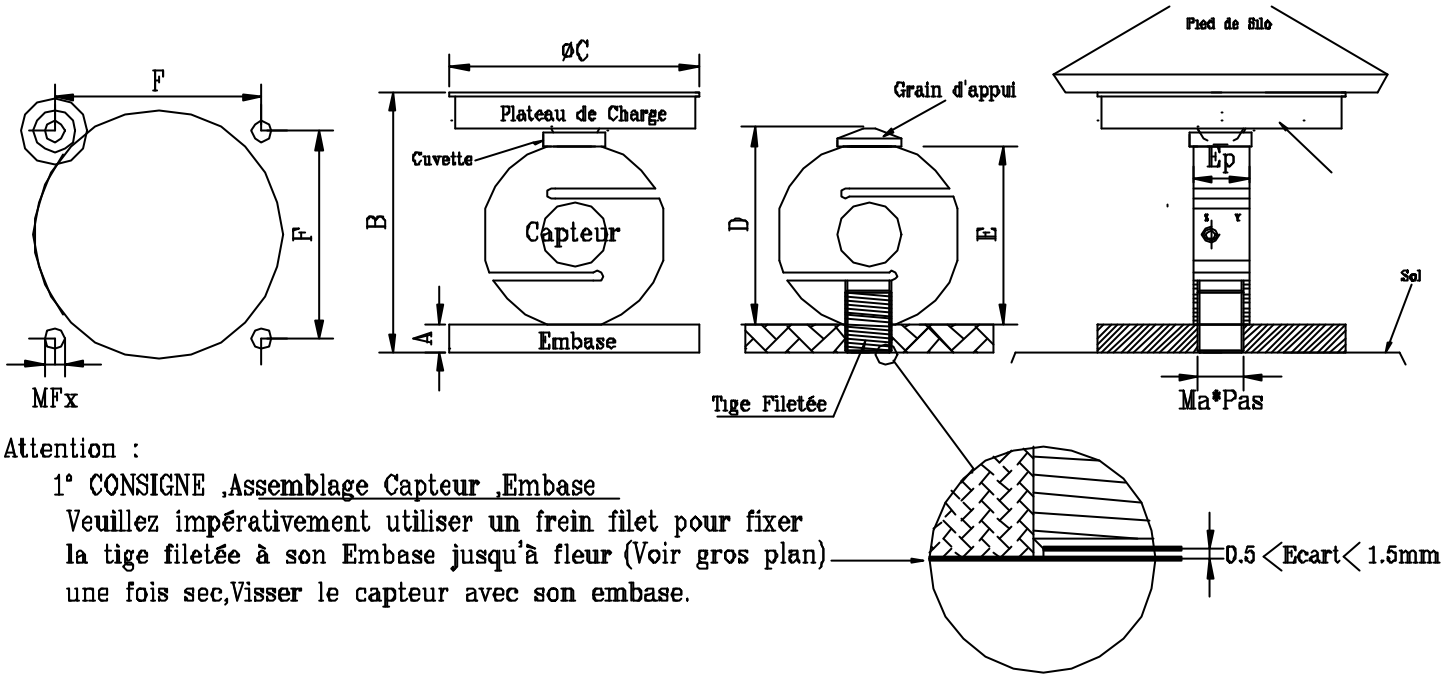




Notice de Montage Inox

MODELE C-P



Attention :

1° CONSIGNE ,Assemblage Capteur ,Embase

Veuillez impérativement utiliser un frein filet pour fixer la tige filetée à son Embase jusqu'à fleur (Voir gros plan) une fois sec, Visser le capteur avec son embase.

2° CONSIGNE, Si vous Soudez l'Embase et le Plateau de Charge

1° étape : Avant de Souder , Débrancher la Liaison Indicateur ,Capteur

2° étape : Vérifier votre Poste à souder (parfaitement 'Isoler' de la Terre).

3° étape : Pour Souder L'embase au Sol , la Pince de Masse doit être au Sol

:Attention la pince de masse ne doit pas être mise au dessus du Capteur (Côté Pied de Silo)

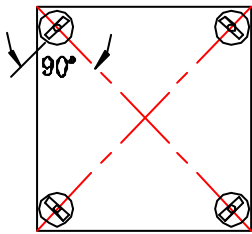
4° étape : Pour Souder Le Plateau de Charge au Pied de Silo , la Pince de Masse doit être

:au niveau du Pied du Silo .

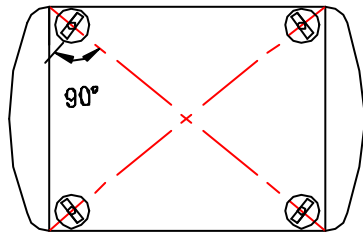
:Attention la pince de Masse ne doit pas être mise en dessous du Capteur (côté SOL) .

SPECIFICATION

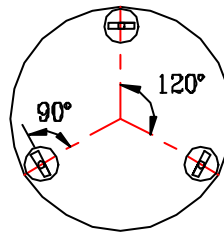
1° CAS



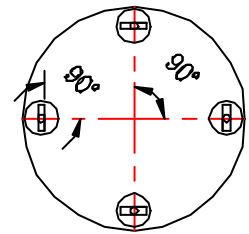
2° CAS



3° CAS



4° CAS



VEUILLEZ RESPECTER LES CONSIGNES ,EN CAS DE NON RESPECT , DESTRUCTION DU CAPTEUR..

MODEL	CAPACITES	A	B	øC	D	E	MFx	F	Ma * Pas	Ep			
CP	0t5-1t0	14	125	120	95	84	M10	100	M12 * 175	27	Modifications	Indice 2=>CP15t passe Ep=60mm	
	2t5								M14 * 200	27			
	5t0								M22 * 150	35			
	10t0								M22 * 150	45			
	15t0								M22 * 150	60			
												Dess. par. J.B le: 24/10/02 Echelle .	
											LES MACHINES DU PNEUMATIQUE INDUSTRIELLE 17 rue - 69600 CHASSAGNY CEDEX - FRANCE	103713	2