



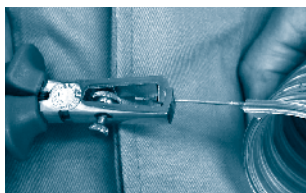
ASSEMBLY INFORMATION FOR THE 230 CLAMP SYSTEM

The 230 clamp system is made up of:

- 1 Clamp shell with description 356 ---- 5100-1
- 1 Clamp shell with description 356 ---- 5100-2
- 4 screws and nuts
- 1 hose adapter



Assembly in 9 steps



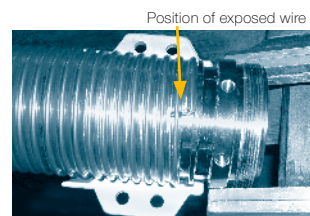
Expose the wire. (approx 12mm)



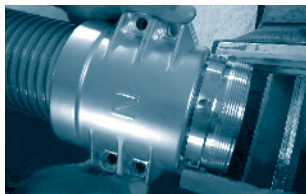
Bend the wire inside the hose at a 90° angle.



Pull the adapter over the hose, (anti-friction agent can be used if necessary).



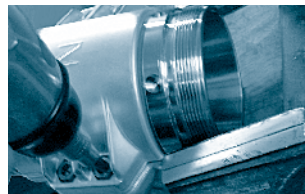
Assembly of first shell: Flange of the clamp shell has to engage with the locking ring of the hose adapter. Shell has to be positioned so that the hose outer contour fits into the shell fins. The exposed wire has to be covered by the clamp shells



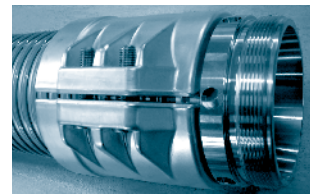
Angle the second shell and press on.



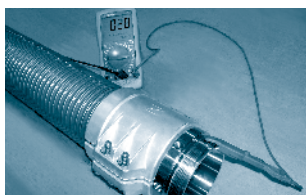
Assembly of the screws and nuts.



Tighten the screws from corner to corner.



Tighten screws until there is a clearance of 2-3mm between both shells. Check the clearance is even between both clamps.



Check the correct contact between the adapters, by using an ohmmeter.



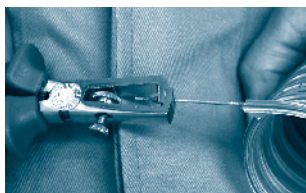
MONTAGEANLEITUNG SCHALENEINBANDSYSTEM 230

Das Schaleineinbandsystem 230 besteht aus:

- 1 Schale mit Bezeichnung 356 ---- 5100-1
- 1 Schale mit Bezeichnung 356 ---- 5100-2
- 4 Schrauben und Muttern
- 1 Schlauchstutzen

simply flexible
N
NORRES
TECHNISCHE SCHLÄUCHE
INDUSTRIAL HOSES

Montage in 9 Schritten



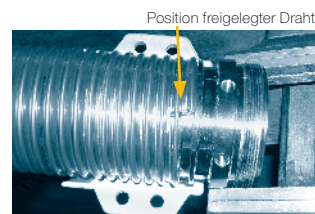
Draht aus der Wandung schneiden,
metallisch blank legen (ca. 12 mm)



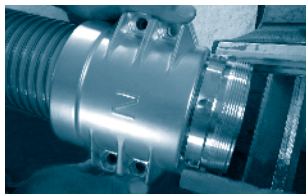
Draht im 90° Winkel in den
Schlauch einknicken



Schlauch auf Stutzen schieben,
evtl. Gleitmittel verwenden



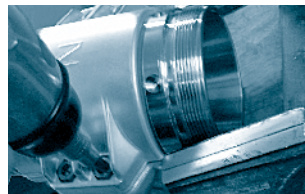
Erste Schale montieren; Kragen der
Klemmschale muss in Sicherungs-
bund des Schlauchstutzens eingrei-
fen. Schale so positionieren, dass
Schlauchaußenkontur in Schalen-
rippen passt. Abisolierter Draht muss
von Klemmschale überdeckt werden



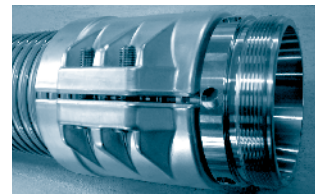
Zweite Schale positionieren und
andrücken



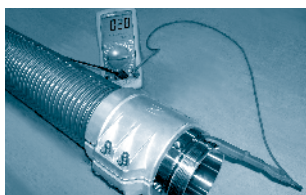
Schrauben und Muttern montieren



Schrauben kreuzweise anziehen



Schrauben bis auf Spaltmaß von
ca. 3,2 mm zwischen Klemmscha-
len anziehen. Auf parallelen und
gleichmäßigen Spalt auf beiden
Seiten achten



Korrekten elektrischen Kontakt
zwischen den Stutzen mit Ohm-
meter überprüfen