



FAAC



KIT COSTA CN 60E

Il kit contiene/The kit contains/Le kit contient/Der Bausatz enthält/El equipo contiene

<p>① 10 Tappi di chiusura ciechi 10 Blind closing plugs 10 Bouchons de fermeture borgnes 10 Blindstopfen für Verschluss 10 Taponos de cierre ciegos</p> <p>② 7 Verghe da 3 mt di guida + profilo 7 guide rods + profile (3mt each) 7 Barres de 3 m de guide + profilé 7 Schienen mit Länge 3 m Führung und Profil 7 Varillas de 3 mt. de guía + perfil</p> <p>③ 20 mt di Profilo Costa in gomma 20 mt of Edge Profile in rubber 20 m de profilé / bord en caoutchouc 20 m Profil Leiste aus Gummi 20 mt. de Perfil Borde de goma</p> <p>④ 10 Terminali con resistenza 10 Terminals with resistance 10 Cosses avec résistance 10 Endstücke mit Widerstand 10 Terminales con resistencia</p> <p>⑤ 20 Guaine termoretraibili 20 Heat-shrink sheaths 20 Gaines thermo-rétractables 20 Schrumpfschlauch 20 Fundas termorretractables</p> <p>⑥ 20 mt Gomma conduttiva 20 mt Conductive rubber 20 m Élément sensible 20 m Leitendes Fühlerelement 20 mt. Goma conductora</p> <p>⑦ 10 Terminali con cavo 10 Terminals with wire 10 Cosses avec câble 10 Endstücke mit Kabel 10 Terminales con cable</p> <p>⑧ 10 Tappi di chiusura con foro 10 Closing plugs with hole 10 Bouchons de fermeture avec trou 10 Verschlussstopfen mit Bohrung 10 Taponos de cierre con orificio</p> <p>⑨ 10 Pressacavo 10 Cable gripper 10 Presse-câble 10 Kabelverschraubung 10 Sujeta-cables</p>	<p>The diagram illustrates the assembly of the KIT COSTA CN 60E components. It shows the following parts and their assembly sequence:</p> <ul style="list-style-type: none">① Blind closing plug② Guide rod + profile③ Edge profile in rubber④ Terminal with resistance⑤ Heat-shrink sheath⑥ Conductive rubber⑦ Terminal with wire⑧ Closing plug with hole⑨ Cable gripper <p>The diagram shows the assembly of the blind closing plug (1) onto the guide rod (2). The edge profile (3) is then attached to the guide rod. The terminal (4) is attached to the end of the guide rod. The heat-shrink sheath (5) is then applied to the terminal. The conductive rubber (6) is then attached to the end of the guide rod. The terminal with wire (7) is then attached to the end of the guide rod. The closing plug with hole (8) is then attached to the end of the guide rod. Finally, the cable gripper (9) is attached to the end of the guide rod.</p>
--	---

**MONTAGGIO COSTA FINITA-INSTALLING FINISHED SENSITIVE EDGE-MONTAGE BORD FINI-
MONTAGE FERTIGLEISTE- MONTAJE DEL BORDE ACABADO**

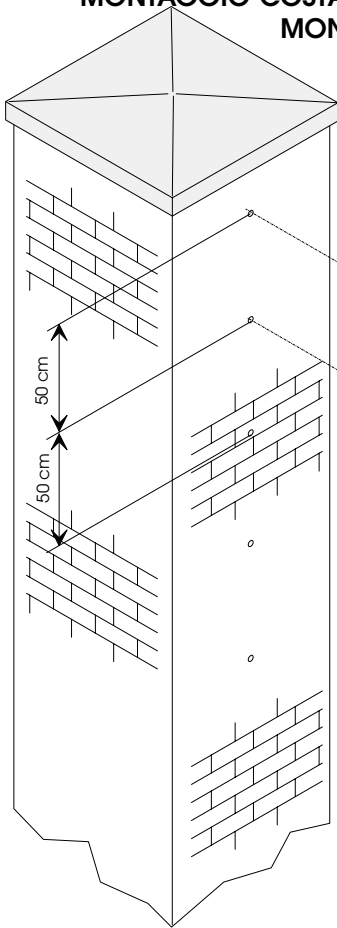


Fig.1

-Posizionare la guida (rif. 1) sul montante, fissandola ogni 50 cm per tutta la sua lunghezza (fig.1).

-Position the guide (1) on the upright and secure it every 50 cm along its entire length (fig. 1).

-Monter la glissière (rep. 1) sur le montant en la fixant tous les 50 cm (fig.1).

-Die Führung (Pos. 1) an den Ständer anlegen und auf der gesamten Länge im Abstand von jeweils 50 cm befestigen (Abb. 1).

-Colocar la guía (ref. 1) a lo largo del montante y fijarla cada 50 cm (fig.1).

- Inserire nella guida (rif.1) la costa CN60E (rif.2) accertandosi che il rilievo metallico della guida (rif.1A) si innesti nella scanalatura in gomma della costa (rif.2A).

- Serrare poi il gruppo con il profilo di chiusura (rif. 3) accertandosi del corretto accoppiamento con la guida.

-Collegare elettricamente alla apposita apparecchiatura di controllo.

- Insert the safety edge CN60E (2) in the guide (1) and make sure that the guide's projecting metal rib(1A) engages in the rubber channel on the safety edge (2A).

- Clamp the edge and guide assembly with the closure profile (3), making sure that it engages correctly with the guide.

-Make the electrical connection to the control unit.

- Introduire dans la glissière (rep.1) la tranche CN60E (rep.2) en s'assurant que la lame de détection de pièces métalliques de la glissière (rep.1A) s'engage bien dans la rainure en caoutchouc de la tranche (rep.2A).

- Serrer ensuite le groupe avec le profilé de fermeture (rep. 3) en s'assurant de l'assemblage correct de l'ensemble.

- Brancher enfin l'ensemble à l'appareil de contrôle prévu à cet effet.

- Die Führung (Pos. 1) an den Ständer anlegen und auf der gesamten Länge im Abstand von jeweils 50 cm befestigen (Abb. 1).

- Die Kontaktleiste CN60E (Pos.2) in die Führung einsetzen und sicherstellen, daß sich die Metallerhöhung der Führung (Pos.1A) in die Gumminut der Leiste (Pos.2A) einfügt.

- Die Gruppe mit dem Schließprofil (Pos. 3) festklemmen und die korrekte Verbindung mit der Führung nachprüfen.

- Den elektrischen Anschluß an das entsprechende Steuergerät ausführen

- Introducir en la guía (ref. 1) la protección CN60E (ref. 2) y controlar que el borde metálico de la guía (ref. 1A) entre por la ranura de goma de la protección (ref.2A).

- Cerrar el grupo con el perfil (ref. 3) y verificar que encaja en la guía correctamente.

- Conectarlo eléctricamente al aparato de control.

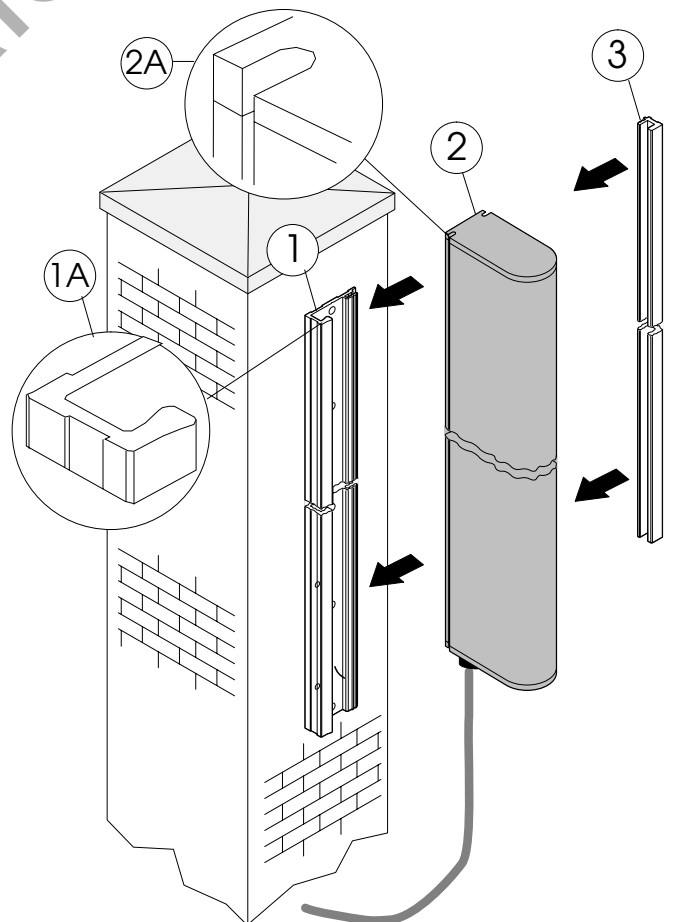
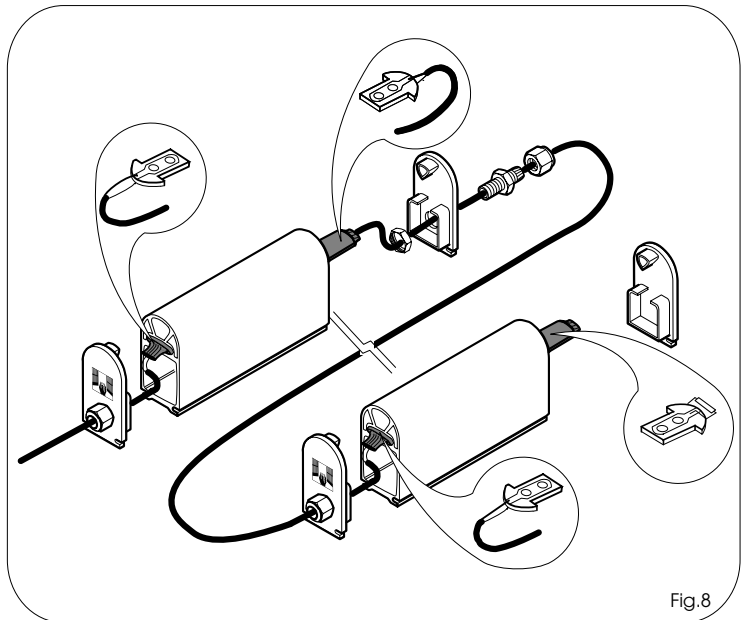
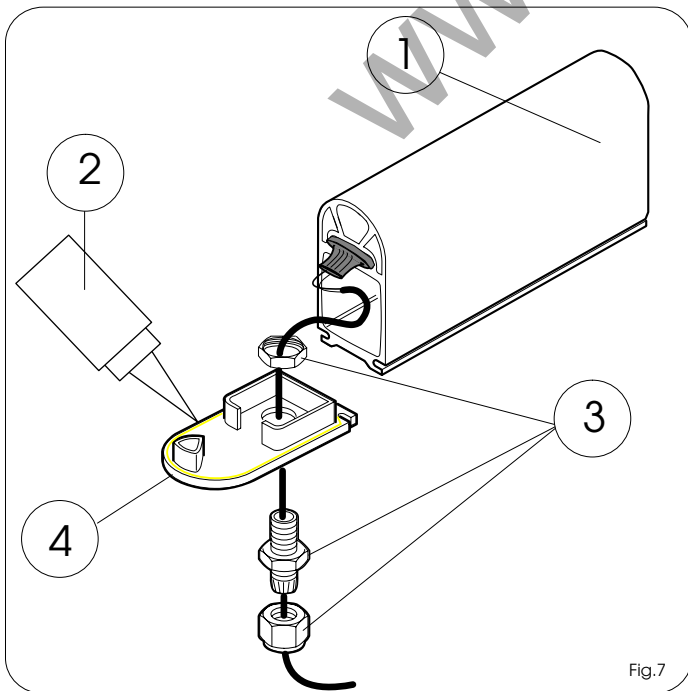
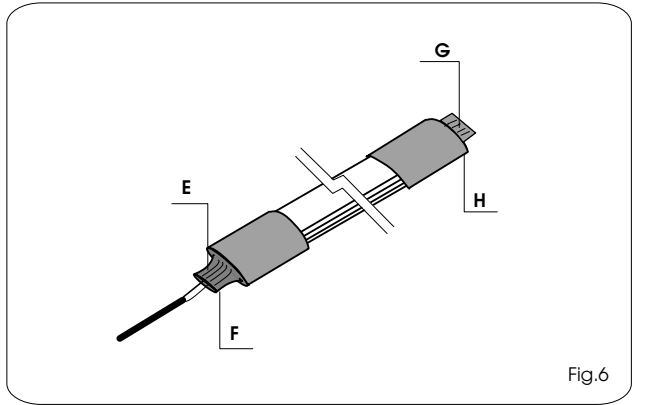
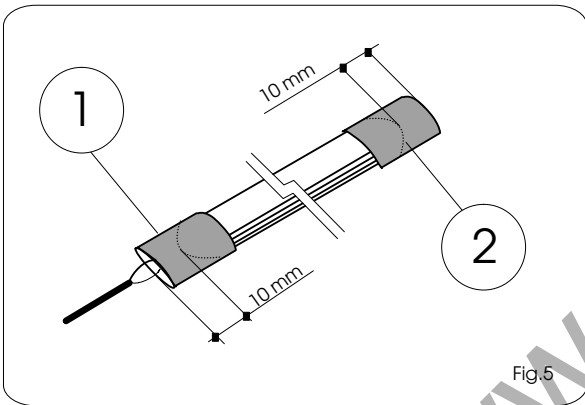
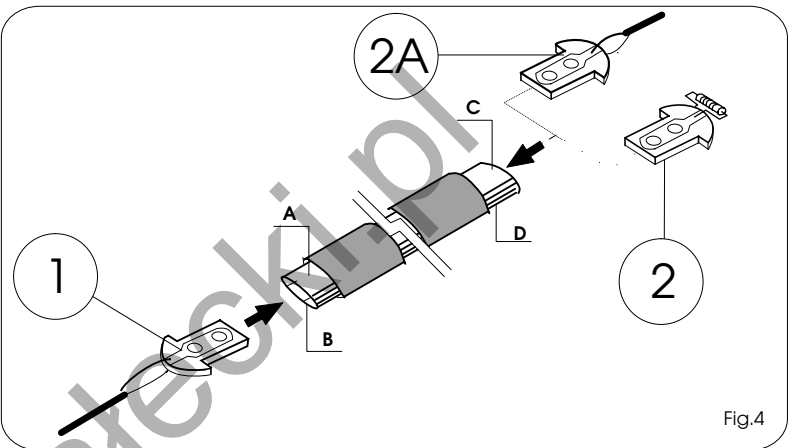
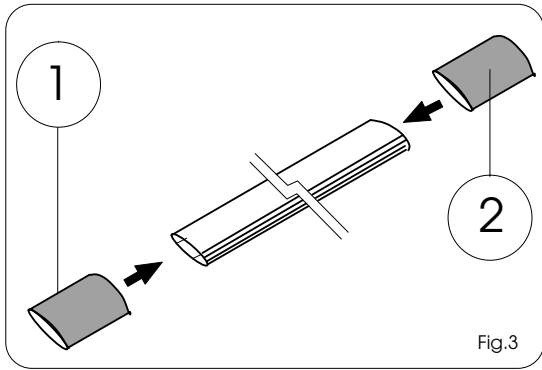
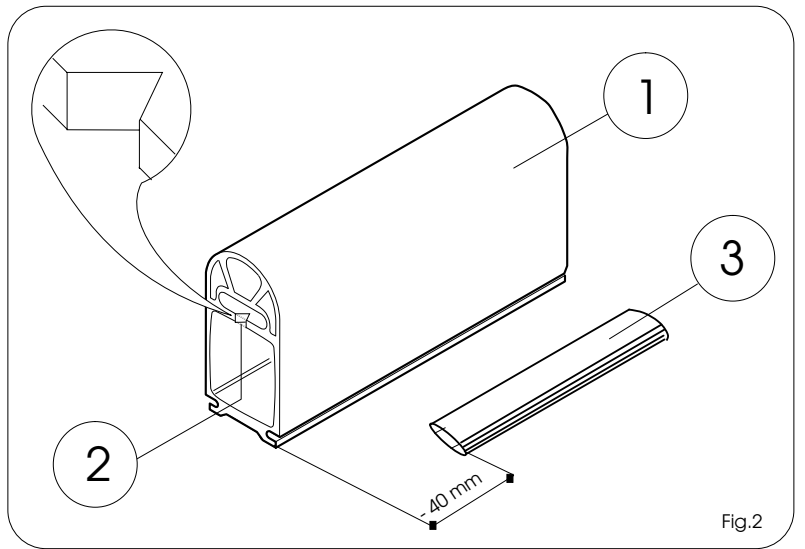
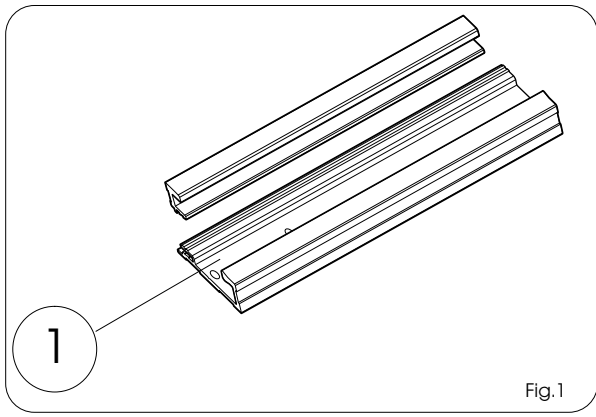


Fig.2



SEQUENZA DI MONTAGGIO:

- 1) Stabilire la lunghezza totale della costa tagliando a misura desiderata la guida in estruso con rispettivo profilo di chiusura (Fig.1 rif.1).
- 2) Prendere il profilo in gomma (Fig.2 rif.1) e tagliarlo 8mm in meno rispetto alla lunghezza del profilo metallico, in quanto sono previsti due tappi di chiusura dello spessore di 4 mm l' uno (per ottenere una buona planarità della gomma è consigliabile utilizzare una cesoia adeguata). Effettuare sulla zona indicata (Fig. 2 rif. 2) una incisione a "V".
- 3) Stendere successivamente la striscia sensibile (Fig.2 rif.3) su un tavolo e tagliarla 40 mm in meno rispetto al profilo in gomma.
- 4) Alloggiare alla sua estremità una guaina termoretraibile. (Fig.3 rif.1).
- 5) Inserire il terminale con cavo (Fig.4 rif.1) all' interno della striscia sensibile, effettuando su quest' ultima una pressione laterale per agevolarne l' inserimento fino a battuta.
Con l' ausilio di pinze pressare la striscia sensibile ai punti A e B (Fig. 4) fino a rendere visibile le 2 corone artigliate del terminale sulla parte esterna della striscia.
- 6) Posizionare la guaina termoretraibile (Fig.5 rif.1) sulla parte conduttiva preparata, tenendola a 10 mm dalla zona sporgente del terminale. Utilizzando un getto ad aria calda di almeno 150°C, scaldare la guaina accertandosi che termorestringa su tutto il terminale.
- 7) Pressare a caldo con una pinza piana la guaina in prossimità del cavo (Fig.6 punti E e F) per ottenere una efficiente tenuta stagna. Accertarsi che la termorestrizione sia perfettamente uniforme.
- 8) Posizionare sulla striscia sensibile una nuova guaina termoretraibile (Fig.3 rif.2).
- 9) Inserire il terminale con resistenza all' interno della striscia sensibile (Fig.4 rif.2), effettuando su quest' ultima una pressione laterale per agevolarne l' inserimento fino a battuta.
Con l' ausilio di pinze pressare la striscia sensibile ai punti C e D (Fig. 4) fino a rendere visibile le 2 corone artigliate del terminale sulla parte esterna della striscia.
- 10) Posizionare la guaina termoretraibile (Fig.5 rif.2) sulla parte conduttiva preparata, tenendola a 10 mm dalla zona sporgente del terminale. Utilizzando un getto ad aria calda di almeno 150°C, scaldare la guaina accertandosi che termorestringa su tutto il terminale.
- 11) Pressare a caldo con una pinza piana la guaina (Fig.6 punti G e H) per ottenere una efficiente tenuta stagna. Accertarsi che la termorestrizione sia perfettamente uniforme.
- 12) Inserire la striscia precedentemente preparata nel profilo in gomma e verificarne la funzionalità (utilizzando un tester in Ω , collegando i cavi della costa ai puntali del tester, devono essere presenti 8,2K Ω ;premendo il profilo si deve verificare il variare del valore a poche decine di Ω).
- 13) Posizionare e serrare il pressacavo (Fig.7 rif.3) nel tappo con foro (Fig.7 rif.4).
- 14) Inserire il cavo nel gruppo precedentemente creato facendolo scorrere fino a 30 mm dalla spellatura e serrare il pressacavo.
- 15) Accertandosi che i cavetti alloggino nell' incisione a "V", incollare il tappo (Fig.7 rif.4) utilizzando apposito collante (Fig.7 rif.2) e accoppiare con il profilo in gomma.
- 16) Ripetere l' operazione di incollaggio e di accoppiamento anche per il tappo superiore.
- 17) Per la realizzazione di una costa per il montaggio in serie, effettuare sul profilo in gomma l'incisione a "V" indicata in Fig. 2 rif. 2 da entrambi i lati; eseguire le operazioni sopradescritte utilizzando due terminali con cavo (Fig. 4 rif.2A), due tappi con foro e due pressacavo; procedere poi al cablaggio come indicato in Fig.8.

INSTALLATION STEPS:

- 1) Find out total length of the edge by cutting to required length the guide in extruded material with its closing profile (Fig.1 ref.1).
- 2) Take the rubber profile (Fig.2 ref.1) and cut it to a length 8 mm shorter than that of the metal profile, as two closing plugs are supplied, each of 4 mm thickness (to ensure the rubber is well flat, we recommend using suitable shears). Cut a "V" on the indicated area (Fig. 2 ref. 2).
- 3) Next, lay out the sensitive strip (Fig.2 ref.3) on a table and cut it to 40 mm less than the rubber profile.
- 4) Place on its side an heat-shrink sheaths (Fig.3 ref.1).
- 5) Fit the terminal with cable (Fig.4 ref.1) inside the sensitive strip, pressing the strip sideways so that the terminal fits right at the end.
Using pliers, press the sensitive strip at points A and B (Fig. 4) to expose the 2 toothed platelets of the terminal on the outer part of the strip.
- 6) Position the heat-shrink sheath (Fig.5 ref.1) on the prepared conductive part, keeping it 10 mm away from the projecting area of the terminal. By mean of an hot air blast (at least 150°C), heat the sheath making sure it heat shrinks over all the material.
- 7) Using flat pliers, hot-press the sheath near the cable (Fig.6 points E and F) to ensure it provides a proper hermetic seal. Make sure heat shrinking is perfectly uniform.
- 8) Position a new heat-shrink on the sensitive strip (Fig.3 ref.2).
- 9) Insert the terminal with resistance inside the sensitive strip (Fig.4 ref.2), pressing the strip sideways so that the terminal fits right at the end.
Using pliers, press the sensitive strip at points C and D (Fig. 4) to expose the 2 toothed platelets of the terminal on the outer part of the strip.
- 10) Position the heat-shrink sheath (Fig.5 ref.2) on the prepared conductive part, keeping it 10 mm away from the projecting area of the terminal. By mean of an hot air blast (at least 150°C), heat the sheath making sure it heat shrinks over all the material.
- 11) Using flat pliers, hot-press the sheath near the cable (Fig.6 points G and H) to ensure it provides a proper hermetic seal. Make sure heat shrinking is perfectly uniform.
- 12) Fit the prepared strip in the rubber profile and check its efficiency (use an Ω tester, connecting the edge strip wires to the tester rods - 8,2K Ω must be present; press the profile and check if the value varies by a few dozen Ω).
- 13) Position and tighten the cable gripper (Fig.7 ref.3) on the plug with hole (Fig.7 ref.4).
- 14) Fit the cable on the prepared unit , allowing it to slide up to 30 mm from the stripped section and tighten the cable gripper.
- 15) First make sure the cables lodge in the "V" cut, then glue the plug (Fig.7 ref.4) using an apposite glue (fig.7 ref.2) and join the rubber profile with.
- 16) Repeat the gluing and joining operation for the upper plug.
- 17) To produce an edge for in-series installation , cut a "V" on both sides of the rubber profile as shown in Fig.2 ref.2; carry out the operations described above, using two terminals with cable (Fig. 4 ref.2A), two plugs with hole and two cable grippers; this done, install the cables as indicated in fig.8.

SEQUENCE DE MONTAGE:

- 1) Etablir la longueur totale du bord en coupant le guide, réalisé dans un matériau extrudé en fonction de la dimension souhaitée, avec le profilé de fermeture correspondant (Fig.1- réf.1).
- 2) Se munir d'un profil en caoutchouc (Fig.2 réf.1) et le couper à une longueur plus courte de 8 mm par rapport à la longueur du profil métallique, dans la mesure où on a prévu deux bouchons de fermeture d'une épaisseur de 4 mm chacun (pour obtenir une bonne planéité du caoutchouc il est recommandé d'utiliser des cisailles adéquates). Effectuer une incision en "V" à l'endroit indiqué (Fig. 2 réf. 2).
- 3) Etaler ensuite la bande sensible (Fig. 2 - réf. 3) sur une table et la couper (40 mm en moins par rapport au profilé en caoutchouc).
- 4) Positionner sur un des deux bouts une gaine thermo-rétractable (Fig. 3 - réf.1).
- 5) Introduire la cosse avec câble (Fig. 4 - réf.1) dans la bande sensible, en effectuant sur cette dernière une pression latérale pour en faciliter l'introduction jusqu'à la limite.
Presser, avec des pinces, la bande sensible aux points A et B (Fig. 4) jusqu'à ce que les 2 couronnes dentées de la cosse sur la partie externe de la bande ne soient bien visibles.
- 6) Placer la gaine thermo-rétractante (Fig. 5 - réf.1) sur la partie conductrice préparée, en la tenant à 10 mm de la zone en saillie de la cosse. Utiliser un jet d'air chaud au moins à 150°C, chauffer la gaine tout en s'assurant qu'elle subisse un thermo-rétrécissement sur toute la cosse.
- 7) Presser à chaud, avec une pince plate, la gaine à proximité du câble (Fig. 6 - points E et F) pour créer une étanchéité fiable. S'assurer que la thermo-restriction soit parfaitement uniforme.
- 8) Placer sur la bande sensible un nouveau tube avec gaine (Fig. 3 - réf. 2).
- 9) Introduire la cosse avec résistance dans la bande sensible (Fig. 4 - réf. 2), en effectuant sur cette dernière une pression latérale pour en faciliter l'introduction jusqu'à la limite.
Presser, avec des pinces, la bande sensible aux points C et D (Fig. 4) jusqu'à ce que les 2 couronnes dentées de la cosse sur la partie externe de la bande ne soient bien visibles.
- 10) Placer la gaine thermo-rétractante (Fig. 5 - réf. 2) sur la partie conductrice préparée, en la maintenant à 10 mm de la zone en saillie de la cosse. Utiliser un jet d'air chaud au moins à 150°C, chauffer la gaine en s'assurant qu'elle subisse un thermo-rétrécissement sur toute la cosse.
- 11) Presser à chaud, avec une pince plate, la gaine (Fig. 6 - points G et H) pour créer une étanchéité fiable. S'assurer que la thermo-restriction soit parfaitement uniforme.
- 12) Introduire la bande préalablement préparée dans le profilé en caoutchouc et en vérifier le caractère fonctionnel (utiliser un tester en Ω et relier les câbles du bord aux extrémités du tester: il doit y avoir 8,2K Ω ; si l'on presse le profilé on doit vérifier l'évolution de la valeur à quelques dizaines de Ω).
- 13) Placer et serrer le presse-câble (Fig. 7 - réf. 3) dans le bouchon avec trou (Fig.7 - réf.4).
- 14) Introduire le câble dans le groupe préalablement créé en le faisant glisser jusqu'à 30 mm du dénudage et serrer le presse-câble.
- 15) S'assurer que les mini-câbles soient bien logés dans l'incision en "V", coller le bouchon (Fig. 7 - réf. 4) coller le bouchon au profilé (fig.7 réf.2) et caoutchoucen utilisant l'adhésif special (fourni).
- 16) Répéter l'opération de collage et d'accouplement pour le bouchon supérieur également.
- 17) Pour la réalisation d'un bord pour le montage en série, effectuer des deux côtés du profil en caoutchouc l'incision en "V" indiquée dans la Fig. 2 réf. 2; effectuer les opérations décrites ci-dessus en utilisant deux terminaux dotés d'un câble (Fig. 4 réf.2A), deux bouchons percés et deux serre-câbles; ensuite, procéder au câblage comme l'indique la fig. 8.

MONTAGEABFOLGE:

- 1) Die Gesamtlänge der Leiste abmessen und die fließgepreßte Führung mit dem zugehörigen Schließprofil auf die entsprechenden Länge zurecht schneiden (Abb.1 Bez.1).
- 2) Ein Gummiprofil (Abb. 2, Bez. 1) nehmen und 8mm kürzer schneiden als die Länge des Metallprofils, da die zwei Abschlussstößel mit einer Stärke von je 4 mm vorgesehen sind (zur Verbesserung der Ebenheit des Gummis sollte eine geeignete Schere verwendet werden). Im angegebenen Bereich (Abb. 2, Bez. 2) einen "V"-förmigen Einschnitt machen.
- 3) Nachfolgend den Fühlstreifen (Abb.2 Bez.3) auf einem Tisch ausrollen und auf eine Länge schneiden, die um 40 mm kürzer ist, als das Gummiprofil.
- 4) An seinem Ende einen Schrumpfschlauch anbringen (Abb.3 Bez.1).
- 5) Das Schrumpfschlauch (Abb.4 Bez.1) ins Innere des Fühlstreifens einführen. Auf diesen muß ein seitlicher Druck ausgeübt werden, um die Einführung bis zum Anschlag zu erleichtern. Mit Hilfe einer Zange wird nun der Fühlstreifen an den Punkten A und B (Abb. 4) angepreßt, bis die beiden Zahnkränze des Endstücks auf der äußeren Seite des Streifens sichtbar werden.
- 6) Den Schrumpfschlauch (Abb. 5 Bez.1) auf der vorbereiteten leitenden Seite mit einem Abstand von 10 mm vom überragenden Bereich des Endstücks positionieren. Mit einer Düse mit Warmluft (mind. 150°C den Mantel erwärmen und sicherstellen, daß die Wärmeschrumpfung auf dem gesamten Endstück erfolgt.
- 7) Mit einer Flachzange muß der Mantel in noch warmem Zustand im Bereich des Kabels (Abb. 6 Punkte E und F) angedrückt werden, um eine umfassende Abdichtung zu gewährleisten. Es sollte überprüft werden, ob die Wärmeschrumpfung gleichmäßig erfolgt ist.
- 8) Auf dem Fühlstreifen einen neuen Schrumpfschlauch positionieren (Abb.3 Bez.2).
- 9) Das Endstück mit Widerstand in das Innere des Fühlstreifens einführen (Abb.4 Bez.2). Auf diesen muß ein seitlicher Druck ausgeübt werden, um die Einführung bis zum Anschlag zu erleichtern. Mit Hilfe einer Zange wird nun der Fühlstreifen an den Punkten C und D (Abb. 4) angepreßt, bis die beiden Zahnkränze des Endstücks auf der äußeren Seite des Streifens sichtbar werden.
- 10) Der Schrumpfschlauch (Abb. 5 Bez.2) auf der vorbereiteten leitenden Seite mit einem Abstand von 10 mm vom überragenden Bereich des Endstücks positionieren. Mit einer Düse mit Warmluft (mind. 150°C) den Schlauch erwärmen und sicherstellen, daß die Wärmeschrumpfung auf dem gesamten Endstück erfolgt.
- 11) Mit einer Flachzange muß der Mantel in noch warmem Zustand (Abb. 6 Punkte G und H) angedrückt werden, um eine umfassende Abdichtung zu gewährleisten. Es sollte überprüft werden, ob die Wärmeschrumpfung gleichmäßig erfolgt ist.
- 12) Den vorbereiteten Streifen in das Gummiprofil einführen und dessen Funktionstüchtigkeit prüfen (unter Verwendung eines Testgeräts mit Angaben in Ω , indem die Kabel der Leiste an die Meßspitzen des Meßgeräts angeschlossen werden. Es müssen $8,2K\Omega$ Ohm vorliegen; Wird das Profil gedrückt, sollte sich der gemessene Wert um wenige Zehntel Ω verändern).
- 13) Die Kabelverschraubung (Abb. 7 Bez. 3) im Stopfen mit Bohrung (Abb. 7 Bez. 4) positionieren und anschrauben.
- 14) Die bereits zusammengebaute Gruppe in das Kabel bis auf 30 mm von der Abisolierung einführen und die Kabelverschraubung befestigen.
- 15) Sicherstellen, daß die Litzen sich im V-förmigen Einschnitt befinden, den Stopfen (Abb. 7 Bez. 4) mit geeigneten Klebemittel (Abb.7 Bez.2) ankleben und mit dem Gummiprofil befestigen.
- 16) Die Vorgänge der Verklebung und der Befestigung sind für den oberen Stopfen zu wiederholen.
- 17) Für die Verwirklichung einer Fühlerleiste für die Serienmontage ist gemäß Abb. 2, Bez. 2 auf beiden Seiten des Gummiprofils ein "V"-förmiger Einschnitt zu machen; für die Durchführung obiger Vorgänge sind zwei Endstücke mit Kabel (Abb. 4, Bez. 2A), zwei Stößel mit Bohrung und zwei Kabeldurchgänge zu verwenden; dann gemäß Abb. 8 verkabeln.

SECUENCIA DE MONTAJE:

- 1) Establezcan la longitud total del borde cortando a la medida deseada la guía en material extruido con el correspondiente perfil de cierre (Fig.1 ref.1).
- 2) Cortar el perfil de goma (Fig.2 ref.1) 8mm menos que la longitud del perfil metálico, puesto que están previstos dos tapones de cierre de 4 mm. de espesor cada uno (para obtener un buena planitud de la goma se aconseja utilizar una cizalla adecuada). Efectuar en la zona indicada (Fig. 2 ref. 2) una incisión en "V".
- 3) A continuación extiendan el borde sensible (Fig.2 ref.3) sobre una mesa y córtelo 40 mm menos respecto al perfil de goma.
- 4) Colocar en el extremo una funda termorretractable (Fig.3 ref.1).
- 5) Introduzcan el terminal con cable (Fig.4 ref.1) en el interior del borde sensible, efectuando sobre este último una presión lateral para agilizar la introducción hasta el tope.
Con la ayuda de pinzas, presionen el borde sensible en los puntos A y B (Fig. 4) hasta que puedan verse las dos coronas dentadas del terminal en la parte exterior del borde.
- 6) Posicionen la vaina termocontráctil (Fig.5 ref.1) en la parte conductiva preparada, manteniéndola a 10 mm. de la zona sobresaliente del terminal. Por medio de un chorro de agua caliente de 150°C al menos, asegurándose de que la misma se termocontraiga en todo el terminal.
- 7) Con una pinza plana, presionen en caliente la vaina en proximidad del cable (Fig.6 puntos E y F) para crear una eficiente hermeticidad. Asegúrense de que la termocontracción sea perfectamente uniforme.
- 8) Coloquen sobre la tira sensible una funda termorretractable (Fig.3 ref.2).
- 9) Introduzcan el terminal con resistencia en el interior de la tira sensible (Fig.4 ref.2), efectuando sobre esta última una presión lateral para facilitar la introducción hasta el tope.
Con la ayuda de pinzas presionen la tira sensible en los puntos C y D (Fig. 4) hasta que puedan verse las 2 coronas dentadas del terminal en la parte exterior de la tira.
- 10) Posicionen la vaina termocontráctil (Fig.5 ref.2) en la parte conductiva preparada, manteniéndola a 10 mm. de la zona sobresaliente del terminal. Por medio de un chorro de agua caliente de 150°C al menos, asegurándose de que la misma se termocontraiga a lo largo de todo el terminal.
- 11) Con una pinza plana, presionen en caliente la vaina (Fig.6 puntos G y H) para crear una eficiente hermeticidad. Asegúrense de que la termocontracción sea perfectamente uniforme.
- 12) Introduzcan la tira precedentemente preparada en el perfil de goma y comprueben que funcione correctamente (para ello utilicen un tester en Ω : conectando los cables del borde en las clavijas del tester, deben leerse por lo menos 8,2 K Ω , y presionando el perfil, el valor debe variar en pocas decenas de Ω).
- 13) Coloquen y aprieten el sujeta-cables (Fig.7 ref.3) en el tapón con orificio (Fig.7 ref.4).
- 14) Introduzcan el cable en el grupo precedentemente creado haciendo que se deslice hasta 30 mm. del trozo pelado del cable y aprieten el sujeta-cables.
- 15) Asegurándose de que los cables se alojen en la incisión en "V", peguen el tapón (Fig.7 ref.4) en el caso que se utilice un pegamento determinado(fig.7 ref.2), y debe tenerse en cuenta que sea valido para caucho.
- 16) Repitan el encolado y el acoplamiento para el tapón superior.
- 17) Para la realización de un borde para el montaje en serie, efectuar por ambos lados del perfil de goma la incisión en "V" indicada en la Fig. 2 ref. 2; efectuar las operaciones arriba descritas utilizando dos terminales con cable (Fig. 4 ref.2A), dos tapones con orificio y dos prensacables, seguidamente realizar el cableado tal y como se indica en la fig.8.