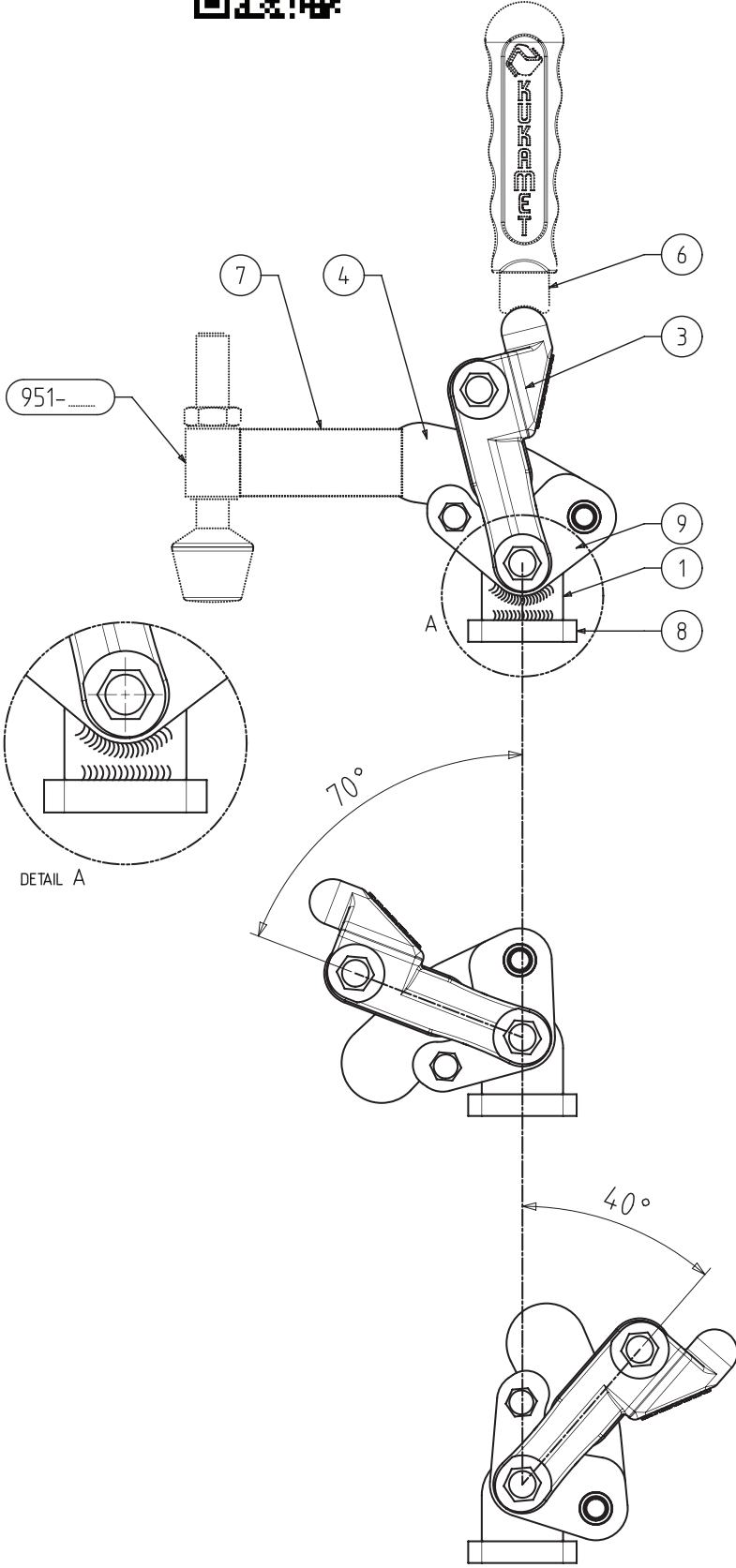


232-M



POSITIONING ANGLES



MONTAJ TALİMATI

ÜRÜN KONUMLAMASI YAPILDIKTAN SONRA;
* ÖNCE '1' NO'LU TABAN '8' NO'LU TABAN PLAKAYA VEYA ZEMİNE KAYNATILIR,
* SONRA '9' NO'LU DIŞ EKLEM '1' NO'LU TABANA KAYNATILIR.

ÖNEMLİ UYARI !!

* KAYNAK HER İKİ TARAFA DA YAPILMALIDIR !!
* KAYNAK AYNI NOKTAYA YOĞUN ŞEKİLDE YAPILMAMALIDIR !!
* OLUŞACAK AŞIRI ISI PARÇANIN DEFORMASYONUNA SEBEP OLABİLİR !!

KULLANIM DURUMUNA YA DA İHTİYACINA GÖRE;

'6' NOLU UZATMA KOLU '3' NO'LU ÜRÜN KOLUNA;
'7' NOLU ÇENE UZATMA LAMASI '4' NO'LU ÇENEYE KAYNATILABİLİR.

MOUNTING INSTRUCTION ;

AFTER MAKING PRODUCT POSITIONING

* FIRSTLY PART NUMBER '1' IS WELDED TO PART NUMBER '8'
* SECOND PART NUMBER '9' IS WELDED TO PART NUMBER '1'

IMPORTANT NOTICE !!

* WELDING PROCESS MUST BE MADE ON BOTH SIDES !!
* WELDING PROCESS MUST NOT BE MADE DENSELY ON SAME POINT !!
* ULTRA HEAT DURING WELDING CAN CAUSE DEFORMATION "

IN CASE OF NECESSITY

* PART NUMBER '6' CAN BE WELDED TO PRODUCT ARM, PART NUMBER '3';
* PART NUMBER '7' CAN BE WELDED TO PRODUCT JAW, PART NUMBER '4'.

MODÜLER BAĞLANTI ELEMANLARI ÖZELLİKLERİ ;

MODÜLER BAĞLANTI ELEMANLARI , DÖVME ÇELİKTEN ÜRETİLMİŞ VE KARARTMA YAPILMIŞ KOL, SERTLEŞTİRİLMİŞ VE TAŞLANMIŞ PİMLER, SERTLEŞTİRİLMİŞ VE YAĞLANMIŞ BURÇLAR SAYESİNDE AĞIR YÜKLERE KARŞI DAYANIKLI VE UZUN ÖMÜRLÜ ÜRÜNLERDİR.

GENERAL PROPERTIES OF MATERIAL

MODULAR TOGGLE CLAMPS ARE RESISTANT AGAINST HEAVY LOADS AND PERENNIAL PRODUCT, THROUGH TO MADE OF FORGED STEEL AND BLUED ARM, HARDENED AND GRINDED PINS, HARDENED AND LUBRICATED BUSHES.