

**Diese Montageanleitung ist gültig
für folgende Produkte:**

BRBU im Ø 4 mm-Programm

Brücken-Einpressbuchsen:

BRBU 7924 L Ni + Au

***This assembly instruction applies
to the following products:***

BRBU in Ø 4 mm Programme

Connecting sockets:

BRBU 7924 L Ni + Au



Lieferzustand

delivered condition

- zum Einpressen in Frontplatten bis 6 mm Dicke
- Plattenstärke:
Metallplatten: ≥ 1 mm
Kunststoffplatten: ≥ 2 mm
- Montage mittels Montagewerkzeug MWZ 13
- Aufnahmebohrung
 $\varnothing 9$ mm $\pm 0,1$ mm, einseitig angesenkt
(ca. $0,5 \times 45^\circ$)
- Kontaktoberflächen: Nickel, Gold

- *for pressing into panels up to 6 mm thick*
- *panel thickness:*
metal panels: ≥ 1 mm
plastic panels: ≥ 2 mm
- *fixture using special tools MWZ 13*
- *location hole $\varnothing 9$ mm ± 0.1 mm, countersunk one-sided (approx. $0.5 \times 45^\circ$)*
- *contact platings: nickel, gold*

 Jeder Selbstkonfektionär ist für die Einhaltung aller gültigen nationalen sowie internationalen Sicherheitsvorschriften wie z. B. der IEC 61010-031 selbst verantwortlich.

Bei Selbstkonfektion kann selbst bei Verwendung weder der hier beschriebenen Einzelteile, Werkzeuge und Arbeitsschritte, noch der technischen Daten, keine Gewährleistung seitens der Firma Schützinger erfolgen.

Zum Schutz vor einem elektrischen Schlag müssen alle Bauteile bei der Montage und der Demontage immer von der Stromversorgung allseitig getrennt sein. Das Stecken und Trennen hat immer in stromlosem Zustand zu erfolgen.

 *Each self-fitter is responsible himself for complying with all applicable national as well as international safety instructions like the IEC 61010-031.*

In case of self-fitting, even when using the individual parts, tools and work steps as well as technical data, Schützinger cannot be held liable.

To protect against electrical shock, all components must always be completely disconnected from the power supply during assembly and disassembly.

Plugging and unplugging must always occur in a de-energised state.

Lieferumfang

Items delivered

Pos. 1

Position / Item

Item 1



Brücken-Einpressbuchse
BRBU 7924 L ...

Connecting socket
BRBU 7924 L ...

Benötigtes Werkzeug für die Montage (nicht im Lieferumfang enthalten)

Required tools for fixture (not included in delivery)

Pos. 2

Item 2

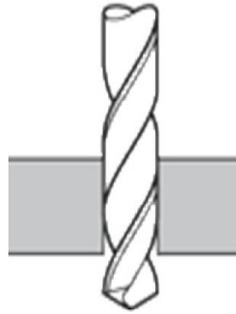


Einpressdorn MWZ 13

Press-in tool MWZ 13

Schritt 1

Step 1



Legen Sie die Frontplatte auf eine dem Lochabstand angepasste Auflage.
Achten Sie darauf, dass unter der Auflage genug Freiraum vorhanden ist.
Mit dem Bohrer eine Bohrung in die Frontplatte bohren und einseitig ansenken (0,5 x 45°).

Es wird empfohlen eine Tischbohrmaschine zu verwenden.

Die Brücken-Einpressbuchse ist einsetzbar für Frontplatten bis 6 mm Dicke.

Prüfen Sie die Größe der Bohrung nach dem Bohren nochmals. Die Bohrung darf nicht kleiner bzw. größer als $\varnothing 9 \text{ mm} \pm 0,1 \text{ mm}$ sein.

Position the front panel on a support aligned with the hole spacing.

Make sure that there is enough free space below the support.

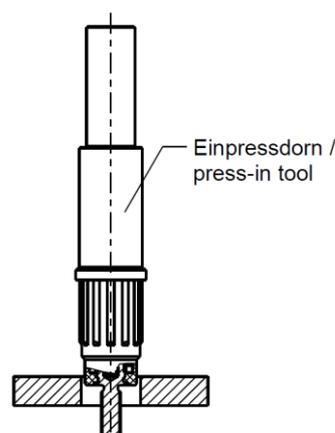
Using the drill, drill a hole into the front panel and counter-bore on one side (0.5 x 45°).

It is recommended to use a bench drill. The connecting socket can be inserted for front panels up to 6 mm thick.

Recheck the size of the borehole following drilling. The borehole must not be smaller respectively larger than $\varnothing 9 \text{ mm} \pm 0.1 \text{ mm}$.

Schritt 2

Step 2



Legen Sie die Frontplatte auf eine dem Lochabstand angepasste Auflage.
Achten Sie darauf, dass unter der Auflage genug Freiraum vorhanden ist.
Platzieren Sie die Brücken-Einpressbuchse (Pos. 1) von Hand in die Bohrung der

Position the front panel on a support aligned with the hole spacing.

Make sure that there is enough free space below the support.

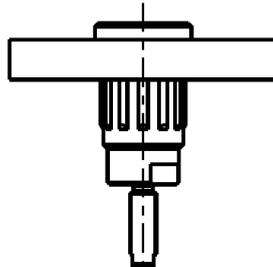
Manually position the sleeve (item 1) into the borehole of the front panel.

Frontplatte.
Pressen Sie die Hülse mit dem Einpressdorn (Pos. 2) bis zum Anschlag ein.
Es wird empfohlen zum Einpressen eine Presse oder eine Tischbohrmaschine zu verwenden.

*Using the press-in tool (item 2), press in the sleeve up to the limit stop.
It is recommended to use a press or bench drill for pressing in.*

Schritt 3

Step 3



Der Montagevorgang ist beendet.
Die Buchse ist einsatzbereit.

*The mounting procedure is complete.
The socket is ready for operation.*