

Bild 1

Die Nut ist gemäß Zeichnung auszuführen.

t1 kann tiefer gewählt werden, wenn nur an 3 Seiten Kühlleistung erwünscht ist.

Bild 2

Beim Konstruieren des Kühlkanals ist der minimale Biegeradius der neutralen Faser zu beachten.

Der TempFlex ist in der Mitte in der einzubauenden Platte mittels Gummihammer zu fixieren.

Zur Vereinfachung ist der TempFlex in der Mitte mit einer Makierung (x) versehen.

Den TempFlex von der Mitte aus in die Nute einschlagen, so dass dieser sich im Nutverlauf vorformt (nicht ganz einschlagen).

Am Plattenende sollten nun die Anschlüssen vom TempFlex in den Aussparungen fixiert werden.

Anschließend den TempFlex zur Mitte zurück komplett eingeschlagen, hierdurch wird eine eventuelle Längung auf ein Minimum reduziert. Auf der anderen Seite genau so vorgehen.

Um den maximalen Wirkungsgrad zu gewährleisten, muss auf einen einwandfreien Kontakt zum Nutboden und den Wänden geachtet werden.

Bild 3

Die konstruktive Länge der neutralen Faser muss der Länge des flexiblen Schlauches zwischen den beiden Anschlussstücken entsprechen.

Nur so ist gewährleistet, dass die Anschlussnippel mit ihrem Klemmbereich in der Ausfräsung liegen.

⚠ Beachten:

Der Klemmbereich muss min. 5 mm und kann max. 25 mm in der Platte versenkt sein.

Dieser Schritt ist unbedingt notwendig um ein Abknicken des TempFlex zu verhindern.

Um die Kühlleistung zu optimieren, wird der Einsatz einer Wärmeleitpaste empfohlen.

Fig. 1

The groove should be made in accordance with the drawing.

t1 can be made deeper if cooling performance is only required on 3 sides.

Fig. 2

When designing the coolant duct, the minimum bending radius of the neutral axis must be ensured.

The TempFlex must be fixed in the centre of the plate to be installed using a rubber mallet.

The TempFlex has a mark (x) in the centre to make this easier.

Knock the TempFlex from the centre into the groove so that it starts to change shape (do not knock it in completely).

At the end of the plate, the connecting ends should now be fixed from the TempFlex into the recesses.

The TempFlex should then be completely knocked in back to the centre. This reduces stretching to a minimum. Proceed in exactly the same way on the other side.

For maximum effect, the lead ends must contact the groove base and walls correctly.

Fig. 3

The design length of the neutral axis must correspond to the length of the flexible hose between both connecting pieces.

Only in this way can it be ensured that the connecting nipples are situated with their clamping range in the milled groove.

⚠ Caution:

The clamping range must be countersunk in the plate by a minimum of 5 mm and can be countersunk by a maximum of 25 mm.

This stage is absolutely essential to prevent the TempFlex from bending.

To optimise the cooling performance, the use of a heat transfer paste is recommended.

Fig. 1

La rainure doit être réalisée conformément au dessin.

t1 peut être plus profond si le refroidissement n'est souhaité que sur 3 côtés.

Fig. 2

Lors de la construction du canal de refroidissement, il faut respecter le rayon de courbure minimal de la fibre neutre.

Le TempFlex se fixe au milieu de la plaque à installer à l'aide d'un marteau en caoutchouc.

Pour plus de facilité, le TempFlex porte un repère (x) en son milieu.

Le système TempFlex doit être légèrement frappé dans la rainure à partir de son centre afin qu'il prenne sa forme.

En sortie de plaque, fixer les connecteurs du TempFlex dans les renforcements.

Enfin, frapper le TempFlex en fond de rainure afin qu'il soit maintenu fermement. Procéder de la même manière pour le coté opposé.

Afin de garantir le degré d'efficacité maximum, il est également nécessaire de veiller à un contact parfait avec la rainure et les parois.

Fig. 3

La longueur de construction de la fibre neutre doit correspondre à la longueur du tuyau flexible entre les deux pièces de raccordement.

C'est le seul moyen de garantir que les raccords rapides se trouvent dans leur zone de serrage dans l'entaille.

⚠ Remarque:

La zone de serrage doit être enfoncée au minimum de 5 mm et au maximum de 25 mm dans la plaque. Cette étape est absolument nécessaire pour empêcher que le TempFlex ne plie et ne se casse.

Pour optimiser le refroidissement, nous recommandons l'utilisation d'une pâte thermique.

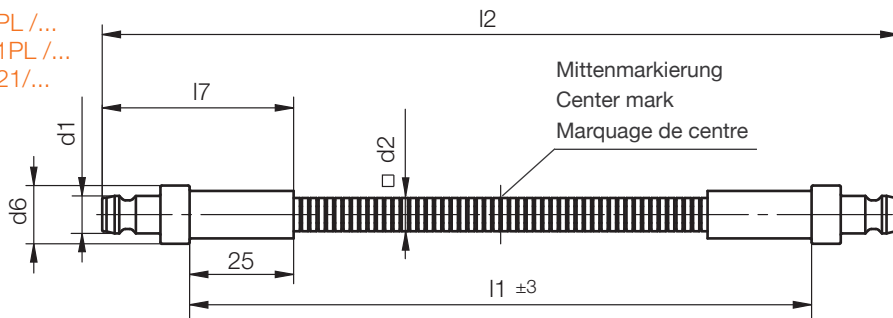
Z976/...

TempFlex, metrisch/metric/métrique

Mat.: 1.4404/2.0401



Z80/...
 Z80HT/... Z80PL /...
 Z801/... Z801PL /...
 Z802/... Z8021/...
 Z803/...
 Z804/...
 Z805/...
 Z8051/...
 Z807/...
 Z807HT/...
 Z80700/...
 Z80700HT/...
 Z808/...
 Z82/...



Z80/...
 Z80HT/... Z80PL /...
 Z801/... Z801PL /...
 Z802/... Z8021/...
 Z803/...
 Z804/...
 Z805/...
 Z8051/...
 Z807/...
 Z807HT/...
 Z80700/...
 Z80700HT/...
 Z808/...
 Z82/...

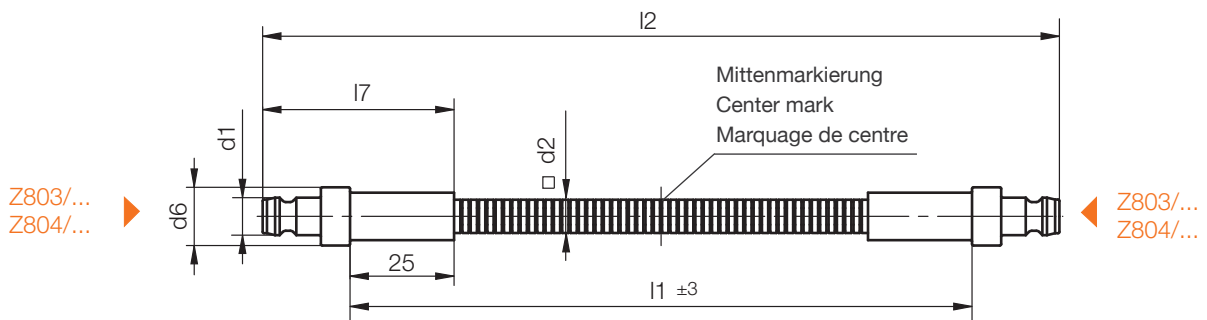
Neu / New / Nouveau

17	l2	d6	d1	d2	l1	Nr./No.
46	542	14	9	8	500	Z976/ 9x 8x 500
	792				750	750
	1042				1000	1000
	542	22	13	12	500	Z976/13x12x 500
	792				750	750
	1042				1000	1000

Z977/...

TempFlex US

Mat.: 1.4404/1.4301



17	l_2	d_6	d_1	d_2	l_1	Nr./No.
46	542	14	9,4	8	500	Z977/9,4x8x 500
	792				750	750
	1042				1000	1000

Firma/Company/Société: _____

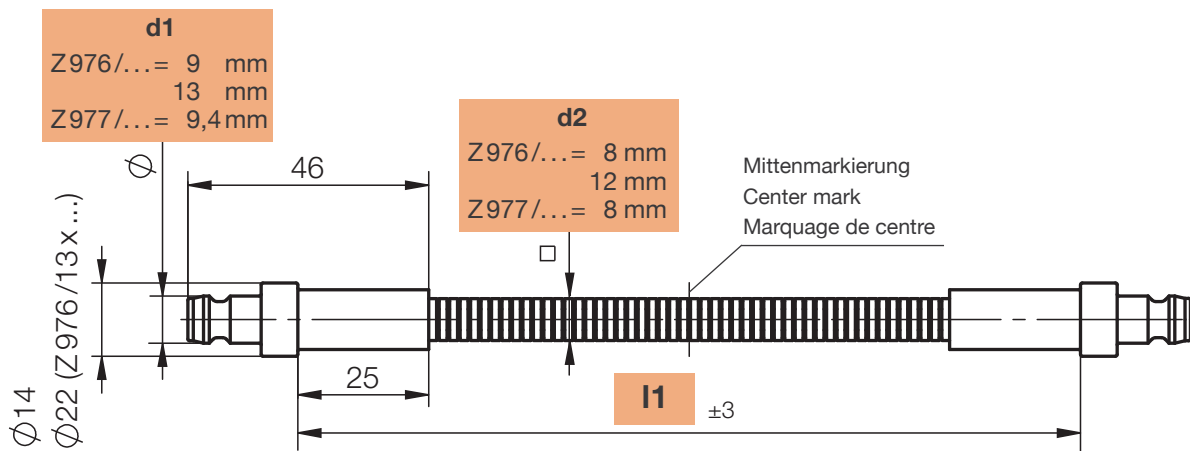
Zuständig/Contact/Responsable: _____

Tel.: _____ Fax: _____ Datum/Date: _____

Bestellung/Order/Commande Nr./No.: _____ Anfrage/Quotation/Demande

Z976/.../S TempFlex, metrisch/metric/métrique

Z977/.../S TempFlex US



Bestellbeispiele
Order examples
Exemples de commande

Z976/9 x8x 800/S
 Z977/9,4x8x1200/S

d1	d2
Z976/... = 9 mm	Z976/... = 8 mm
13 mm	12 mm
Z977/... = 9,4 mm	Z977/... = 8 mm

Stück/Piece	Nr./No.	d1	d2	l1 (≥ 100 - ≤ 2600)	S
	/	x	x	/	S
	/	x	x	/	S
	/	x	x	/	S
	/	x	x	/	S
	/	x	x	/	S

Senden Sie Ihre Anfrage bitte an: Please send your quotation to: Merci d'envoyer votre demande à:

Fax: 02351 957-320 oder/or/ou **Email: sonderanfertigungen@hasco.com**