



Instruction Leaflet  
Bedienungsanleitung  
Hojas de instrucciones  
Feuille d'instructions  
Foglio d'istruzioni  
Betjeningsvejledning  
Instructies  
Instruktionsfolder

Anti-static PCB Rack (GB)

Antistatisches Schaltungsgestell (D)

Bastidor para TCI antiestático (E)

Etagère à cartes de circuits imprimés  
antistatique (F)

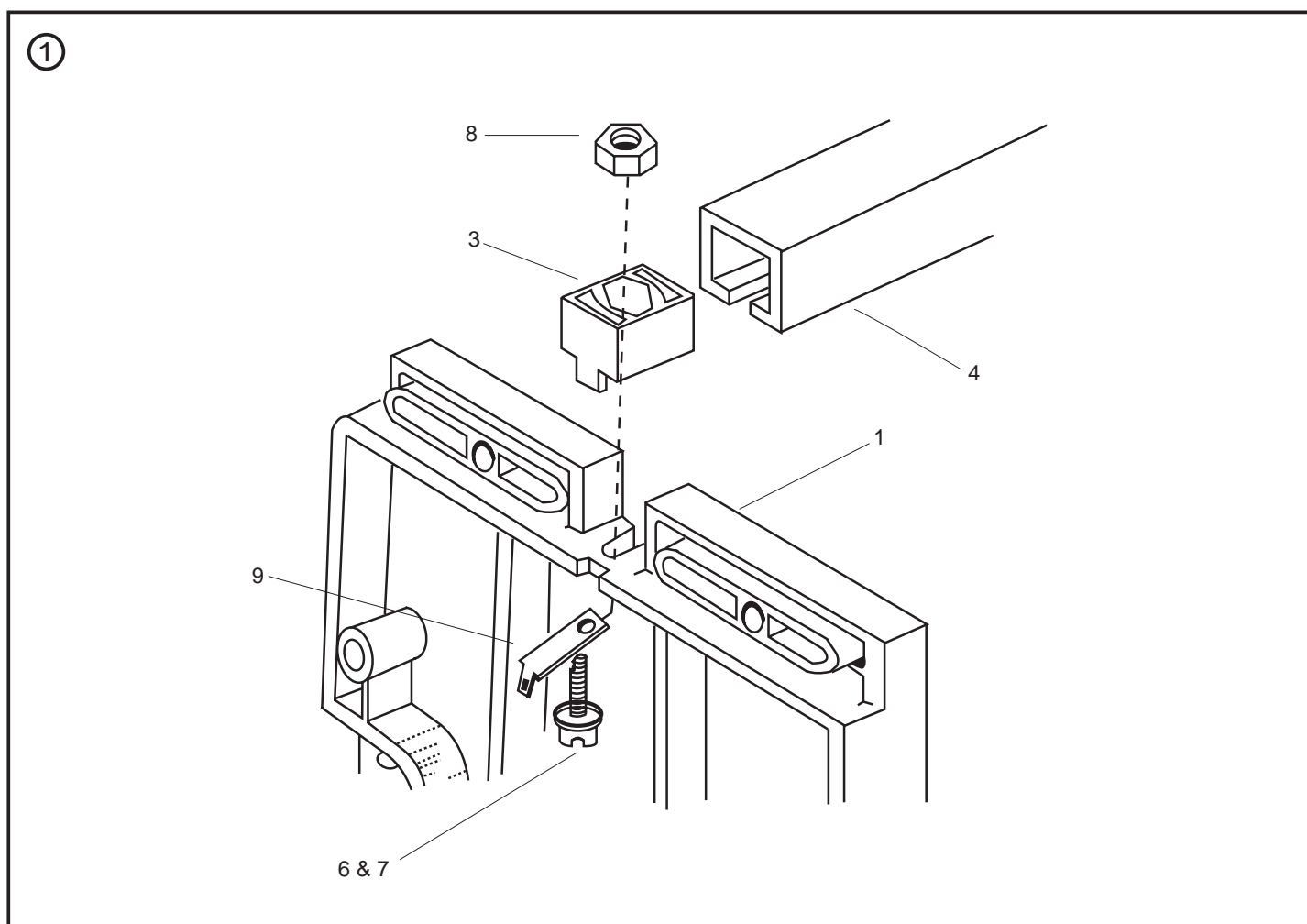
Rastrelliera antistatica per circuiti stampati (I)

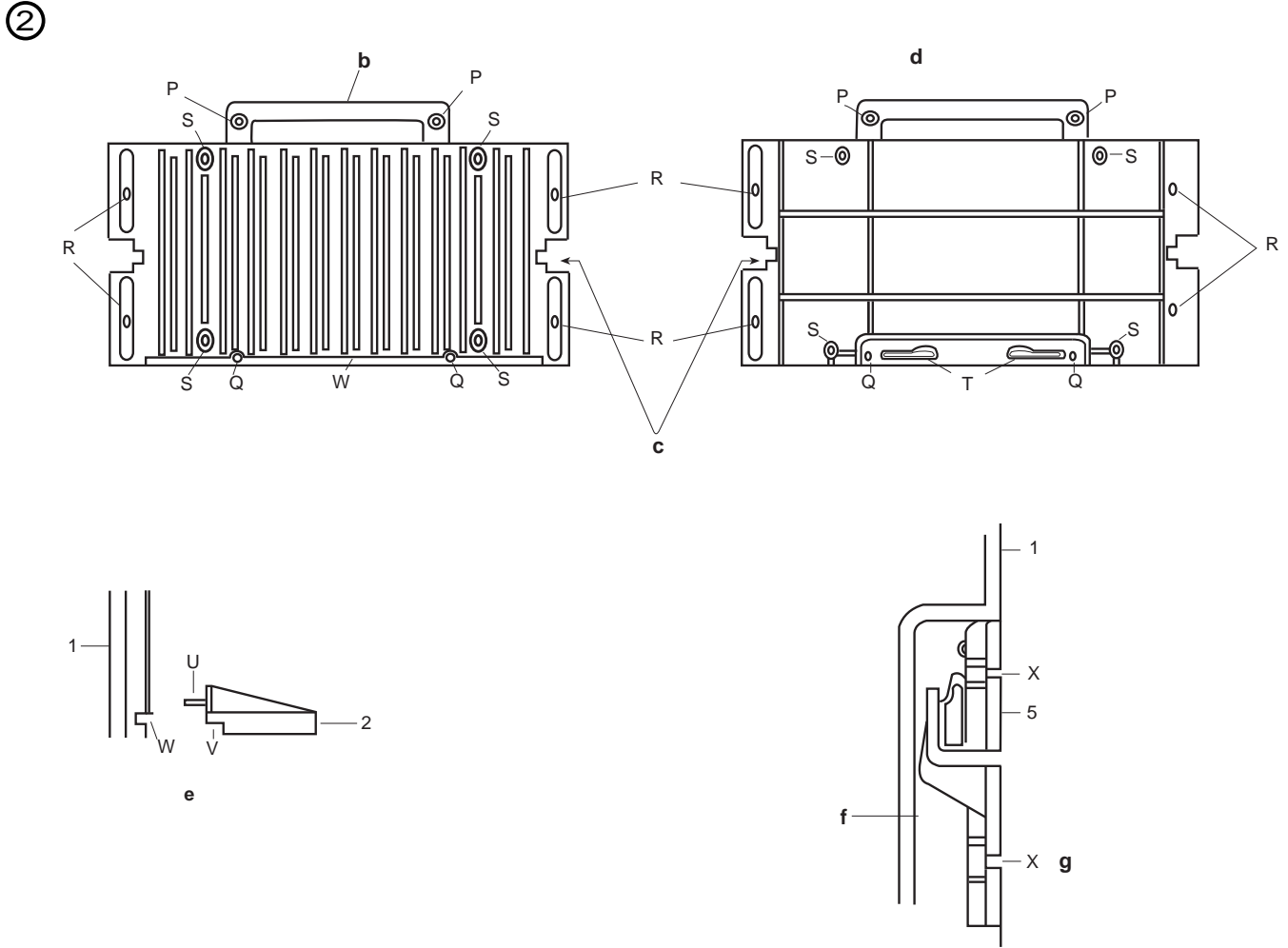
Antistatisk printpladeholder (DK)

Antistatisch rek voor printplaten (NL)

Antistatisk kortrack (SE)

Figures / Abbildung / Figura / Figurer / Afbeeldingen





**GB**

- a. End moulding (1)  
board slot face
- b. Handle
- c. Extrusion slot
- d. Rear face
- e. End view  
(with board retainer)
- f. Handle recess
- g. Engagement of wall  
mounting bracket with  
end moulding

**D**

- a. End-Formteil (1)  
Schaltungsschlit-  
Seite
- b. Griff
- c. stranggepresster Schlitz
- d. Hinterseite
- e. Griffaussparung
- f. Verbindung von  
Wandmontagehalterung  
mit End-Formteil
- g. Endansicht  
(mit Schaltungshalterung)

**F**

- a. Moulure d'extrémité (1),  
face à fente de la carte
- b. Poignée
- c. Fente du profilé
- d. Face arrière
- e. Vue de l'extrémité  
(avec retenue de carte)
- f. Evidement de la poignée
- g. Raccord du support de  
montage mural avec la  
moulure d'extrémité

**E**

- a. Moldura de acabado (1)  
Cara de las ranuras de  
la tarjeta
- b. Asa
- c. Ranura de extrusión
- d. Cara trasera
- e. Vista final (con dispositivo de  
inmovilización de la tarjeta)
- f. Cavidad del asa
- g. Acoplamiento del soporte de  
pared con la moldura de  
acabado

**I**

- a. Elemento di estremità (1)  
Faccia con scanalature  
per schede
- b. Maniglia
- c. Fessura di estrusione
- d. Faccia posteriore
- e. Vista di estremità  
(con fermo per schede)
- f. Alloggiamento per la  
maniglia
- g. Impegno della staffa di  
montaggio a parete con  
l'elemento di estremità

**DK**

- a. Endeformdel (1)  
pladeslidsskinne
- b. Greb
- c. Strengpresset slids
- d. Bagside
- e. Fra enden (med  
koblingsholder)
- f. Grebudsparing
- g. Forbindelse af  
vægmontageholder  
med endedel

**NL**

- a. Eindprofiel (1)  
Vlak met plaatgleuf
- b. Handvat
- c. Extrusiegleuf
- d. Achterzijde
- e. Eindaanzicht  
(met plaathouder)
- f. Uitsparing voor handvat
- g. Beugel voor wandmontage,  
gekoppeld aan eindprofiel

**SE**

- a. Ändplatta (1)  
Framsidan på kortrännan
- b. Handtag
- c. Utdragsränna
- d. Baksidan
- e. Änden (med kortfasthållare)
- f. Handtagsspalt
- g. Vägghäste och ändplatta



RS Stock No.

550-921

### Contents of kit

1. end mouldings (carbon loaded polypropylene)	2
2. pcb retainers (ABS)	4
3. nut holders (ABS)	4
4. spacer rails (extruded aluminium - plain)	2
5. wall mounting brackets (ABS)	2
6. M4 x 16 cheesehead steel screws	10
7. M4 washers	4
8. M4 nuts	10
9. 0.187in (4.75mm) spade terminals	2

### Initial assembly

Refer to figures 1 & 2 before proceeding. Note that the references assigned to each component correspond to those used in the contents list above. If assembling more than one kit with the object of increasing height or depth, refer first to the instructions headed 'stacking'.

- Place a nut (8) into the hexagonal recess in a nut holder (3).
- Fit a washer (7) to a screw (6).
- Place the nut holder into a groove in an end moulding (1) so that the tab on the nut holder engages in the slot.
- Insert the screw through the elongated slot in the end moulding, engage with the nut and commence tightening (it will be necessary to prevent the nut coming out of its holder while tightening the screw). Continue tightening the screw until the nut holder is restricted to about 2mm of vertical movement in the groove.
- Repeat 1-4 for the remaining 3 nut holders. The spade terminals (9) may be fitted under the heads of two screws if required.
- Slide the open end of a spacer rail (4) over one of the nut holders, until flush with the outside edge of the end moulding. Tighten the screw to retain the spacer rail. Repeat with the second spacer rail over the other nut holder on the same end moulding.
- Slide the nut holders on the second end moulding into the open ends of the two spacer rails, ensuring that the pcb slots in the end moulding face each other. Set to the required distance between the end mouldings corresponding to the width of the pcb's to be handled, and tighten the remaining two screws.
- Refer to figure 2 and fit one pcb retainer (2) to each end moulding. Note that the spigots (U) and ledge (V) on the pcb retainers engage with holes (Q) and slot (W) respectively in the end mouldings.

### Application recommendations

If the rack is to be used for more than one size of pcb, fully tighten the screws at one end only, and leave those at the other end sufficiently loose to permit the end moulding to move under firm pressure.

When the rack is set for continuous use with one size of pcb, the excess length of the spacer rails may be sawn off, and the wall mounting brackets (5) may be utilised if required.

If a rack is to be used for pcb's fitted with static sensitive computers, eg MOS devices, the rack should be electrically connected to the appropriate ground reference point via the 0.187in spade terminal provided and a suitable length of wire.

### Wall mounting

Note that when the wall mounting brackets are used, the pcb's will be held horizontally and the hook on the wall mounting bracket engages with the upper projection (T) on the end moulding. Four slots (X) are provided in each wall mounting bracket to accept retaining screws. Ensure that the brackets are solidly screwed to the wall. No.6 roundhead wood screws into RS wall plugs (RS stock no. 525-414) are recommended.

### Transportation

If a loaded rack is likely to be inverted, transported by road, or subjected to any sort of treatment which could result in pcb's falling out of the rack, then the pcb's may be retained by fitting the spare pair of pcb retainers (2) to the handles of the end moulding; the spigots of the retainers being inserted into holes (P) in the end moulding, with the flat face of the retainer downwards.

Always carry loaded racks by the handles only.

### Stacking (general)

Racks may be screwed together to increase height, width or depth.

When increasing the width of an assembly the relative widths of the two racks is immaterial, and already assembled racks may be screwed together without dismantling. However, when increasing the height or depth of an assembly it is necessary to first remove the spacer rails.

Use the spare screws and nuts from the rack kits to screw the mouldings together. Washers should not be used. Tighten the screws evenly but do not over-tighten. Refer to figure 2.

If increasing height or depth of existing racks first slacken, but do not remove, the screws (6) figure 1 and remove the spacer rails. Follow the appropriate instructions below, then proceed to paragraph 6 under the heading 'Initial Assembly'.

If newly assembling more than one rack kit with the objective of producing an assembly of increased height or depth, follow the appropriate instructions below, then proceed to paragraph 1 under the heading 'Initial Assembly'.

### To increase width

Ensure that the spacer rails do not protrude beyond the mating (outer) edges of the mouldings. Place the mating faces side by side. Note that, of the four holes (S), two are provided with spigots and two with matching recesses. When correctly mated, with each spigot in the opposing recess, screw the end mouldings together through holes (S). Note that the nuts are held against rotation by the opposing hexagonal recesses. (Since the hexagonal recesses are provided in all holes (S) there is no preferred direction for fitting the screws)

### To increase height

Engage the handle of one end moulding into the handle recess of the second end moulding, ensuring that the pcb retaining slots are both on the same side the resultant sub-assembly. Screw the two mouldings together by passing the screws (6) through the holes (Q) on the pcb slot side of the upper moulding, the nuts being held against rotation by hexagonal recesses in the outer side of the lower moulding. Repeat for the other pair of mouldings.

### To increase depth

Engage the oval projections surrounding holes (R) on one end moulding into the matching recesses in the second end moulding. Screw the mouldings together by passing the screws through holes (R) in the pcb slot side of the mouldings, the nuts being held against rotation by hexagonal recesses in the outer side of the mouldings. Repeat for the other pair of mouldings.

RS Components shall not be liable for any liability or loss of any nature (howsoever caused and whether or not due to RS Components' negligence) which may result from the use of any information provided in RS technical literature.



### Inhalt des Satzes Anzahl

1. End-Formteile (kohlegefülltes Polypropylen)	2
2. Schaltungs-Halterungen (ABS)	4
3. Mutterhalter (ABS)	4
4. Abstandschienen (Strangpreß-Aluminium - einfach)	2
5. Wandmontage-Halterungen (ABS)	2
6. M4 x 16 Rundkopf-Stahlschrauben	10
7. M4-Unterlegscheiben	4
8. M4-Muttern	10
9. Gabelförmige Anschlüsse 4,75mm	2

### Erstmontage

Bevor Sie beginnen, beziehen Sie sich auf Abb. 1 & 2. Beachten Sie, daß die jedem Bauteil zugewiesenen Zeichen den in obiger Inhaltsliste gebrauchten entsprechen. Wenn Sie mehrmals einen Satz, mit dem Ziel der Erhöhung der Höhe oder Tiefe, montieren, beziehen Sie sich zuerst auf die Anleitung unter der Überschrift "Stapeln".

1. Setzen Sie eine Mutter (8) in die Sechskantausparung in einer Mutterhalterung (3).
2. Bauen Sie eine Unterlegscheibe (7) an eine Schraube (6).
3. Setzen Sie die Mutterhalterung in eine Nut in einem End-Formteil (1), sodaß die Marke auf der Mutterhalterung in den Schlitz einrückt.
4. Fügen Sie die Schraube durch den verlängerten Schlitz im End-Formteil, verbinden Sie mit der Mutter und beginnen Sie anzuziehen (es ist nötig, die Mutter daran zu hindern, aus ihrer Halterung herauszukommen, während die Schraube angezogen wird). Fahren Sie fort, die Schraube anzuziehen, bis die Mutterhalterung auf etwa 2mm vertikale Bewegung in der Nut beschränkt ist.
5. Wiederholen Sie 1-4 für die verbleibenden 3 Mutterhalterungen. Die gabelförmigen Anschlüsse (9) können, falls erforderlich, unter die Köpfe der zwei Schrauben montiert werden.
6. Schieben Sie das offene Ende einer Abstandschiene über eine der Mutterhalterungen, bis mit der Außenkante End-Formteils bündig. Ziehen Sie die Schraube an, um die Abstandschiene zu halten. Wiederholen Sie mit der zweiten Abstandschiene über die andere Mutterhalterung am selben End-Formteil.
7. Schieben Sie die Mutterhalterungen auf dem zweiten End-Formteil in die offenen Enden der zwei Abstandschienen, sich vergewissernd, daß die Schaltungsschlitze in den End-Formteilen einander gegenüberliegen. Stellen Sie die erforderliche Distanz zwischen den End-Formteilen ein, entsprechend der Breite der zu verarbeitenden gedruckten Schaltungen, und ziehen Sie die zwei verbleibenden Schrauben an.
8. Beziehen Sie sich auf Abb (2) und bauen Sie eine Schaltungshalterung (2) an jedes End-Formteil. Beachten Sie, daß die Zapfen (U) und Kante (V) auf den Schaltungshalterungen in Löcher (Q) bzw. (W) in den End-Formteilen einrücken.

### Anwendungs-Empfehlungen

Wenn das Gestell für mehr als eine Größe von Schaltungen benutzt werden soll, ziehen Sie die Schrauben an nur einem Ende vollständig an, und lassen Sie die am anderen Ende genügend lose, um es dem End-Formteil zu ermöglichen, sich unter festem Druck zu bewegen.

Wenn das Gestell für kontinuierlichen Gebrauch mit einer Größe von gedruckten Schaltungen eingestellt ist, kann die Überlänge der Abstandschiene abgesägt werden, und die Wandmontagehalterungen (5) können, falls erforderlich, benutzt werden. Wenn ein Gestell für gedruckte Schaltungen, die mit statisch empfindlichen Bauteilen ausgerüstet sind, verwendet werden soll, z. B. MOS-Geräte, dann sollte das Gestell elektrisch an den entsprechenden Erdbezugspunkt über den mitgelieferten gabelförmigen 4,75mm-Anschluß und eine geeignete Länge Kabel angeschlossen werden.

### Wandmontage

Beachten Sie, daß, wenn Wandmontagehalterungen benutzt werden, die gedruckten Schaltungen horizontal gehalten werden, und der Haken auf der Wandmontagehalterung in die obere Projektion (T) auf dem End-Formteil einrückt.

Vier Schlitze (X) sind in jeder Wandmontagehalterung vorhanden, um Halteschrauben aufzunehmen. Vergewissern Sie sich, daß die Halterungen fest an die Wand geschraubt sind. Rundkopf-Holzschrauben Nr. 6 in RS Best -Nr. 525-414 werden empfohlen.

### Transport

Wenn ein beladenes Gestell wahrscheinlich auf den Kopf gestellt, per Straße transportiert oder jeglicher Art von Behandlung, die zum Herausfallen der gedruckten Schaltungen aus dem Gestell führen könnten, ausgesetzt wird, dann können die Schaltungen gehalten werden, indem ein Reservepaar von Schaltungshalterungen (2) an die Griffe des End-Formteils gebaut wird; die Zapfen der Halterungen werden in Löcher (P) im End-Formteil eingefügt, mit der flachen Seite der Halterung nach unten. Tragen Sie beladene Gestelle immer nur an den Griffen.

### Stapeln (Allgemein)

Gestelle können zusammengeschraubt werden, um Höhe, Breite oder Tiefe zu erhöhen.

Wenn die Breite einer Montage erhöht wird, ist die relative Breite der zwei Gestelle unwichtig, und bereits montierte Gestelle können ohne Demontage zusammengeschraubt werden. Wenn jedoch die Höhe oder Breite einer Montage erhöht wird, ist es nötig, zuerst die Abstandschienen zu entfernen. Benutzen Sie Reserveschrauben und -muttern von den Gestellsätzen, um die zwei Formteile zusammenzuschrauben. Unterlegscheiben sollten nicht verwendet werden. Ziehen Sie die Schrauben gleichmäßig, aber nicht übermäßig, an. Beziehen Sie sich auf Abb. 2. Wenn die Höhe oder Tiefe bestehender Gestelle erhöht wird, lockern Sie, entfernen Sie aber nicht, zuerst die Schrauben (6) (Abb. 1), und entfernen Sie die Abstandschienen. Folgen Sie der entsprechenden untenstehenden Anleitung, und gehen Sie dann zu Absatz 6 mit der Überschrift "Erstmontage" über. Wenn Sie von Anbeginn mehr als ein Gestell montieren, mit dem Ziel der Erzeugung einer Montage von erhöhter Breite oder Tiefe, folgen Sie der entsprechenden untenstehenden Anleitung und gehen Sie dann auf Absatz 1 mit der Überschrift "Erstmontage" über.

### Um Breite zu Erhöhen

Vergewissern Sie sich, daß die Abstandschienen nicht über die Paß-(Außen-) Kanten der Formteile vorstehen. Legen Sie die Paßflächen Seite an Seite. Beachten Sie, daß von den vier Löchern (S) zwei mit Zapfen und zwei mit passenden Aussparungen versehen sind. Wenn korrekt gepaart, mit jedem Zapfen in der gegenüberliegenden Aussparung, schrauben Sie die End-Formteile zusammen durch Löcher (S). Beachten Sie, daß die Muttern durch die gegenüberliegenden Sechskantausparungen an Rotation gehindert werden. (Da Sechskantausparungen in allen Löchern (S) vorhanden sind, besteht keine vorzugsweise Richtung zum Einbau der Schrauben.)

### Um Höhe zu Erhöhen

Rücken Sie den Griff eines der End-Formteile in die Griffaussparung des zweiten End-Formteils, sicherstellend, daß die Schaltungshalteschlitze beide auf derselben Seite der resultierenden Unterbaugruppe liegen. Schrauben Sie die zwei Formteile zusammen, indem Sie die Schrauben (6) durch die Löcher (Q) auf der Schaltungsschlitz-Seite des oberen Formteils fügen, wobei die Muttern durch Sechskantausparungen in der Außenseite des niedrigeren Formteils an Rotation gehindert werden. Wiederholen Sie beim anderen Paar Formteile.

### Um Tiefe zu Erhöhen

Rücken Sie die ovalen Projektionen, die Löcher (R) umgeben, an einem End-Formteil in die passenden Aussparungen im zweiten End-Formteil ein. Schrauben Sie die Formteile zusammen, indem Sie die Schrauben durch Löcher (R) in der Schaltungsschlitz-Seite der Formteile fügen, wobei die Mutter durch Sechskantausparungen in der Außenseite der Formteile an Rotation gehindert wird. Wiederholen Sie beim anderen Paar Formteile.

RS Components haftet nicht für Verbindlichkeiten oder Schäden jedweder Art (ob auf Fahrlässigkeit von RS Components zurückzuführen oder nicht), die sich aus der Nutzung irgendwelcher der in den technischen Veröffentlichungen von RS enthaltenen Informationen ergeben.

E

Código RS.

550-921

### Contenido del kit

1. moldura de acabado (polipropileno cargado de carbón)	2
2. dispositivo de inmovilización de la TCI (ABS)	4
3. casquillo para tuercas (ABS)	4
4. guías espaciadoras (aluminio extruido – liso)	2
5. soportes para montaje en pared (ABS)	2
6. tornillos de acero con cabeza redonda M4 x 16	10
7. arandelas M4	4
8. tuercas M4	10
9. terminales de batería de 0,187 pulg. (4,75mm)	2

### Ensamblaje inicial

Antes de empezar, observe las figuras 1 y 2. Tenga en cuenta que las referencias asignadas a cada uno de los componentes corresponden a las que se utilizan en la lista de contenido inicial. Si se dispone a ensamblar más de un kit con el objetivo de aumentar la altura o la profundidad, consulte primero las instrucciones que llevan por título "Apilamiento".

1. Coloque una tuerca (8) en la cavidad hexagonal de un casquillo para tuercas (3).
2. Inserte una arandela (7) en un tornillo (6).
3. Coloque el casquillo para tuercas en una de las ranuras de una moldura de acabado (1), de modo que la pestaña del casquillo para tuercas se acople en la ranura.
4. Inserte un tornillo en la ranura alargada de la moldura de acabado, acóplelo con la tuerca y empiece a atornillar (no deberá permitir que la tuerca salga de su casquillo mientras asegura el tornillo). Siga atornillando hasta que la posibilidad de movimiento del casquillo de la tuerca quede restringido a 2mm en sentido vertical dentro de la ranura.
5. Repita los pasos de 1 a 4 para los tres casquillos de tuerca restantes. Los terminales de batería (9) pueden acoplarse bajo la cabeza de los tornillos, si resulta necesario.
6. Pase el extremo abierto de una de las guías espaciadoras (4) por encima de uno de los casquillos de tuerca, hasta que quede nivelado con la arista exterior de la moldura de acabado. Asegure el tornillo para inmovilizar la guía espaciadora. Realice la misma operación con la segunda guía sobre el otro casquillo de tuerca de la misma moldura.
7. Haga pasar los casquillos de tuerca de la segunda moldura por los extremos abiertos de las dos guías espaciadoras, asegurándose de que las ranuras para la TCI de las molduras de acabado queden frente a frente. Fije la distancia adecuada entre las molduras de acabado, en función de la anchura de la TCI que vaya a acoplar y, a continuación, asegure los dos tornillos restantes.
8. Observe la figura 2 y acople un dispositivo de inmovilización (2) en cada moldura de acabado. Tenga en cuenta que los salientes (U) y la rebaba (V) de los dispositivos de inmovilización de la TCI se acoplan con los huecos (Q) y la ranura (W) de la moldura de acabado respectivamente.

### Recomendaciones para la aplicación

Si piensa utilizar el bastidor para TCI de tamaños distintos, asegure firmemente los tornillos de uno sólo de los extremos, y deje los del otro extremo suficientemente flojos para que la moldura de acabado pueda desplazarse al ejercer sobre ella una presión considerable. En caso de que el bastidor esté destinado a un único tamaño de TCI, puede serrarse el exceso de longitud de las guías espaciadoras y, si es preciso, pueden utilizarse los soportes para montaje en pared (5). Si se va a utilizar un bastidor con una TCI que se adapta a sistemas sensibles a la electricidad estática, como dispositivos MOS, sería conveniente realizar la conexión eléctrica del bastidor con un punto de toma de tierra adecuado mediante el terminal de batería de 0,187 pulg. suministrado y un cable de longitud apropiada.

### Montaje en la pared

Tenga en cuenta que, al utilizar los soportes de pared, la TCI permanecerá en posición horizontal y el gancho del soporte de pared se acoplará con la rebaba superior (T) de la moldura de acabado. Cada uno de los soportes de pared dispone de cuatro ranuras (X) para acomodar los tornillos de inmovilización. Asegúrese de que los soportes estén sólidamente sujetos a la pared. Se recomienda utilizar tornillos para madera de cabeza redonda del nº 6 y tacos de pared RS, (Código **RS** 525-414).

### Transporte

En caso de que un bastidor con la TCI ya cargada pueda volcarse, vaya a transportarse por tierra o bien vaya recibir un trato que pudiera provocar el desprendimiento de la TCI del bastidor, puede inmovilizar la tarjeta insertando los dos dispositivos de inmovilización para TCI (2) sobrantes en las asas de la moldura de acabado. Los salientes de los dispositivos de inmovilización se insertan en los agujeros (P) de la moldura de acabado con la cara plana del dispositivo boca abajo. Transporte siempre los bastidores ya cargados sólo tomándolos por las asas.

### Apilamiento (aspectos generales)

Existe la posibilidad de acoplar varios bastidores para aumentar la altura, la anchura o la profundidad. Al aumentar la anchura de un ensamblaje, las anchuras relativas de los dos bastidores es irrelevante y dos bastidores ya ensamblados pueden unirse sin necesidad de desmontarlos previamente. Al contrario, al incrementar la altura o la profundidad de un ensamblaje, primero deberán retirarse las guías espaciadoras para unir las molduras. No deben utilizarse arandelas. Asegure firmemente los tornillos, pero no los apriete en exceso. Observe la figura 2. Si se dispone a aumentar la altura o la profundidad de bastidores ya ensamblados, en primer lugar afloje, pero no retire, los tornillos (6) (figura 1) y a continuación retire las guías espaciadoras. Siga las instrucciones apropiadas que encontrará a continuación y después vaya al párrafo 6 del apartado titulado "Ensamblaje inicial". Si se dispone a ensamblar varios kits de bastidor nuevos con el objetivo de obtener un ensamblaje de más altura o profundidad, siga las instrucciones apropiadas que encontrará a continuación y después vaya al párrafo 1 del apartado "Ensamblaje inicial".

### Aumentar la anchura

Asegúrese de que las guías espaciadoras no sobrepasen las aristas exteriores de la moldura. Coloque las caras que van a unirse una al lado de la otra. Observe que, de los cuatro agujeros (S), dos disponen de salientes y los otros dos de concavidades que se acoplan a los primeros. Una vez tenga las piezas bien encaradas, con cada saliente encajado en la concavidad correspondiente, atornille las dos molduras de acabado a través de los agujeros (S). Observe que las tuercas quedan sujetas y no giran gracias a las cavidades hexagonales de la pieza opuesta. (Dado que las cavidades hexagonales están presentes en todos los agujeros (S), no tiene importancia la dirección en que se inserten los tornillos)

### Aumentar la altura

Acople el asa de una moldura de acabado en la cavidad del asa de la segunda moldura de acabado, asegurándose de que las ranuras de inmovilización de la TCI estén en el mismo lado del subensamblaje resultante. Atornille ambas molduras pasando los tornillos (6) por los agujeros (Q) del lado que tiene la ranura para la TCI en la moldura de encima, de modo que las tuercas quedarán sujetas y no girarán gracias a las cavidades hexagonales de la parte exterior de la moldura inferior. Efectúe la misma operación para las otras dos molduras.

### Aumentar la profundidad

Acople las rebabas ovaladas que rodean a los agujeros (R) de una de las molduras de acabado con las concavidades correspondientes de la segunda moldura de acabado. Atornille ambas molduras pasando los tornillos por los agujeros (R) del lado que tiene la ranura para la TCI, de modo que las tuercas quedarán sujetas por las cavidades hexagonales de la parte exterior de las molduras. Efectúe la misma operación para las otras dos molduras.

RS Components no será responsable de ningún daño o responsabilidad de cualquier naturaleza (cualquiera que fuese su causa y tanto si hubiese mediado negligencia de RS Components como si no) que pudiese derivar del uso de cualquier información incluida en la documentación técnica de **RS**.

L'ensemble comprend:

1. des moulures d'extrémité (polypropylène au carbone)	2
2. des retenues de cartes de circuits imprimés (ABS)	4
3. des logements d'écrou (ABS)	4
4. des longerons entretoises (profilé d'aluminium ordinaire)	2
5. des supports de montage muraux (ABS)	2
6. des vis en acier M4 x 16 à tête cylindrique	10
7. des rondelles M4	4
8. des écrous M4	10
9. des bornes enfichables de 4,75 mm (0,187 po)	2

### Montage initial

Consulter les figures 1 et 2 avant de procéder. Noter que les références données à chaque composant correspondent à celles utilisées dans la liste du contenu de l'ensemble ci-dessus. Si on monte plusieurs ensembles dans le but d'augmenter la hauteur ou la profondeur, consulter d'abord les instructions à la rubrique 'empilage'.

- Placer un écrou (8) dans l'évidement du logement hexagonal d'écrou (3).
- Poser une rondelle (7) sur une vis (6).
- Placer le logement d'écrou dans une rainure, dans une moulure d'extrémité (1), de manière que la languette du logement d'écrou entre dans la fente.
- Insérer la vis dans la fente allongée, dans la moulure d'extrémité, visser dans l'écrou et commencer à serrer (il faut empêcher l'écrou de sortir de son logement en serrant la vis). Continuer à serrer la vis jusqu'à ce que le mouvement vertical du logement d'écrou se trouve réduit à 2 mm dans la rainure.
- Répéter les étapes 1 à 4 pour les 3 autres logements d'écrou. On peut poser les bornes enfichables (9) sous les têtes des deux vis au besoin.
- Faire glisser l'extrémité ouverte d'un longeron entretoise (4) sur un des logements d'écrou jusqu'à ce qu'il soit de niveau avec le bord extérieur de la moulure d'extrémité. Serrer la vis pour maintenir le longeron entretoise. Répéter l'opération avec le second longeron entretoise sur l'autre logement d'écrou, sur la même moulure d'extrémité.
- Faire glisser les logements d'écrou sur la seconde moulure d'extrémité, dans les extrémités ouvertes des deux longerons entretoises, en s'assurant que les fentes de cartes de circuits imprimés dans la moulure d'extrémité soient face à face. Régler à la distance voulue entre les moulures d'extrémité correspondant à la largeur des cartes de circuits imprimés à ranger, et serrer les deux vis restantes.
- Consulter la figure 2 et placer une retenue de carte de circuits imprimés (2) à chaque moulure d'extrémité. Noter que le tenon (U) et le rebord (V) sur les retenues de cartes de circuits imprimés entrent dans le trou (Q) et dans la fente (W) respectivement dans les moulures d'extrémité.

### Recommandations d'usage

Si on prévoit utiliser l'étagère pour des cartes de circuits imprimés de plusieurs dimensions, serrer à fond les vis à une extrémité seulement, et laisser celles à l'autre extrémité suffisamment desserrées pour pouvoir déplacer la moulure d'extrémité avec une pression ferme.

Si l'étagère est montée pour une seule dimension de cartes de circuits imprimés, on peut scier la longueur excédentaire des longerons entretoises et poser des supports de montage mural (5) au besoin.

Si on utilise l'étagère pour des cartes de circuits imprimés munies de dispositifs sensibles à l'électricité statique, par exemple des dispositifs à semi-conducteurs, il faut raccorder l'étagère à un point de référence de mise à la terre par une borne enfichable de 4,75 mm (0,187 po) fournie, et un fil électrique assez long.

### Montage mural

Noter que lorsqu'on utilise des supports de montage mural, les cartes de circuits imprimés sont maintenues à l'horizontale et que le crochet du support de montage mural entre dans la saillie (T) de la moulure d'extrémité. Quatre fentes (X) sont prévues dans chaque support de montage mural pour recevoir les vis de fixation. S'assurer que les supports soient solidement vissés au mur. On recommande d'utiliser des vis à bois n° 6 à tête ronde dans des chevilles murales RS (nomenclature **RS** 525-414).

### Transport

Si on prévoit d'inverser, de transporter ou de manipuler l'étagère d'une manière qui pourrait faire sortir les cartes de circuits imprimés de l'étagère, on peut fixer les cartes en posant la paire de retenues de cartes de circuits imprimés de rechange (2) aux poignées de la moulure d'extrémité, les tenons des retenues étant insérés dans les trous (P) dans la moulure d'extrémité, et la surface plate de la retenue étant tournée vers le bas. Toujours transporter les étagères pleines par les poignées seulement.

### Empilage (généralités)

On peut visser des étagères ensemble pour en augmenter la hauteur, la largeur ou la profondeur. Quand on augmente la largeur d'un ensemble, les largeurs relatives des deux étagères sont sans importance, et on peut visser ensemble des étagères déjà montées sans les démonter. Cependant, quand on augmente la hauteur ou la profondeur d'un ensemble, il faut d'abord enlever les longerons entretoises. Utiliser les vis et les écrous de rechange des jeux d'étagère pour visser les moulures ensemble. Il ne faut pas utiliser les rondelles. Serrer uniformément les vis, mais ne pas trop serrer. Consulter la figure 2. Si on augmente la hauteur ou la profondeur d'étagères existantes, desserrer mais ne pas enlever les vis (6) de la figure 1, et enlever les longerons entretoises. Suivre les instructions ci-dessous, puis passer au paragraphe 6 à la rubrique 'Montage initial'.

Si on monte plusieurs étagères dans le but d'augmenter la hauteur ou la profondeur, suivre les instructions ci-dessous, puis passer au paragraphe 1 à la rubrique 'Montage initial'.

### Pour augmenter la largeur

S'assurer que les longerons entretoises ne sortent pas au-delà des bords correspondants (extérieurs) des moulures. Placer les surfaces correspondantes côte à côte. Noter que sur les quatre trous (S), deux ont des ergots et les deux autres ont des évidements correspondants. Quand ils correspondent bien, avec chaque ergot dans l'évidement correspondant, visser les moulures d'extrémité ensemble par les trous (S). Noter que les évidements hexagonaux opposés empêchent les écrous de tourner (étant donné que ces évidements sont prévus dans tous les trous (S), il n'y a pas de sens donné pour poser les vis).

### Pour augmenter la hauteur

Placer la poignée de l'une des moulures d'extrémité dans l'évidement de poignée de la seconde moulure, en s'assurant que les fentes de retenue de cartes de circuits imprimés soient toutes les deux sur le même côté du sous-ensemble qui en résulte. Visser les deux moulures ensemble en passant les vis (6) dans les trous (Q) sur le côté fente de carte de circuits imprimés de la moulure supérieure, les logements hexagonaux dans le côté extérieur de la moulure inférieure empêchant les écrous de tourner. Répéter l'opération pour l'autre paire de moulures.

### Pour augmenter la profondeur

Entrer les saillies ovales entourant les trous (R) sur une des moulures d'extrémité dans les évidements correspondants dans la seconde moulure d'extrémité. Visser les moulures ensemble en passant les vis dans les trous (R) dans le côté fente de carte de circuits imprimés des moulures, les logements hexagonaux dans le côté extérieur de la moulure inférieure empêchant les écrous de tourner. Répéter l'opération pour l'autre paire de moulures.

La société RS Components n'est pas responsable des dettes ou pertes de quelle que nature que ce soit (quelle qu'en soit la cause ou qu'elle soit due ou non à la négligence de la société RS Components) pouvant résulter de l'utilisation des informations données dans la documentation technique de **RS**.



RS Codici.

550-921

### Contenuto del corredo

1. Pezzi di estremità (polipropilene con carica di carbonio)	2
2. Staffe per cartelle circuiti stampati (ABS)	4
3. Porta-dadi (ABS)	4
4. Guide distanziatrici (alluminio estruso - semplice)	2
5. Staffe di montaggio a parete (ABS)	2
6. 16 viti di acciaio M4 a testa cilindrica	10
7. Rondelle M4	4
8. Dadi M4	10
9. Piatti (4,75 mm)	2

### Assiemaggio iniziale

Fare riferimento alle figure 1 e 2 prima di procedere. Notare che i riferimenti assegnati a ciascun componente corrispondono a quelli usati nell'elenco del contenuto più sopra. Se si monta più di un corredo per aumentare l'altezza o la profondità, consultare prima le istruzioni intitolate "impilaggio".

1. Mettere un dado (8) nella cavità esagonale di un porta-dadi (3).
2. Montare una rondella (7) a una vite (6).
3. Mettere il porta-dado in una scanalatura di un elemento di estremità (1) in modo che la linguetta sulla spalla del porta-dado si impegni nella fessura.
4. Inserire la vite attraverso l'asola allungata nell'elemento di estremità, impegnarla con il dado e cominciare a serrarla (sarà necessario evitare che il dado esca dal suo alloggiamento mentre si serra la vite). Continuare a serrarla fino a quando il movimento verticale del porta-dado è limitato a circa 2 mm nella scanalatura.
5. Ripetere da 1 a 4 per gli altri 3 porta-dadi. All'occorrenza i terminali piatti (9) possono essere montati sotto la testa di due viti.
6. Far scivolare l'estremità aperta di una guida distanziatrice (4) sopra uno dei portadadi fino a quando è a filo con il bordo esterno dell'elemento di estremità. Serrare la vite per fissare la guida distanziatrice. Ripetere con la seconda guida sull'altro portadado sullo stesso elemento di estremità.
7. Far scivolare i portadadi sull'altro elemento di estremità nelle estremità aperte delle due guide distanziatrici, assicurandosi che le fessure per le cartelle a circuiti stampati negli elementi di estremità siano di fronte. Mettere alla distanza desiderata tra gli elementi di estremità, corrispondente alla larghezza delle cartelle da montare e serrare le altre due viti.
8. Fare riferimento alla fig.2 e montare un fermo per scheda (2) su ciascun elemento di estremità. Notare che i perni (U) e la tacca (V) sui fermi della cartella si impegnano nei fori (G) e fessura (W) rispettivamente.

### Raccomandazioni di applicazione

Se la rastrelliera deve essere utilizzata per cartelle di misure diverse, serrare a fondo le viti soltanto ad un'estremità e lasciare lente quelle all'altra estremità per consentire che l'elemento di estremità si muova quando si esercita una pressione decisa. Quando la rastrelliera è approntata per uso continuo con schede di una sola misura, la lunghezza in eccesso delle guide distanziatrici può essere segata via e all'occorrenza si possono utilizzare le staffe di montaggio (5). Se una rastrelliera deve essere utilizzata con schede dotate di componenti sensibili all'elettricità statica, per es. dispositivi M.O.S., la rastrelliera deve essere collegata elettricamente al punto di riferimento di terra opportuno tramite il terminale piatto di 4,75 mm fornito ed uno spezzone di filo idoneo.

### Montaggio a parete

Si deve notare che quando si usano le staffe di montaggio a parete, le schede saranno trattenute orizzontalmente e il gancio sulla staffa si impegna nella protezione superiore (T) sull'elemento di estremità. Quattro fessure (X) sono fornite in ciascuna staffa per accettare le viti di fissaggio. Controllare che le staffe siano avvitate solidamente alla parete. Si consigliano viti per legno di 3,5 mm con testa tonda in tasselli RS Codici 525-414.

### Trasporto

Se è probabile che una rastrelliera venga capovolta, trasportata su strada o sottoposta a trattamenti che potrebbero far cadere le cartelle, si possono fissare montando il paio di fermi di riserva (2) sulle maniglie degli elementi di estremità. I perni dei fermi sono inseriti nei fori (P) con la faccia piatta del fermo verso il basso.

Trasportare sempre le rastrelliere cariche tenendole per le maniglie.

### Impilaggio (Generalità)

Le rastrelliere possono essere avvitate insieme per aumentarne l'altezza, la larghezza o la profondità.

Quando si aumenta la larghezza di un complessivo, le larghezze relative delle due rastrelliere non hanno importanza e le rastrelliere già montate possono essere avvitate insieme senza smontarle. Tuttavia, quando si aumenta l'altezza o la profondità di un complessivo si devono togliere prima le guide distanziatrici.

Usare le viti e i dadi di riserva nei corredi per avvitare insieme gli elementi. Non si devono usare rondelle. Serrare le viti in modo uniforme ma non eccessivamente. Vedere la fig.2.

Se si aumenta l'altezza o la profondità di rastrelliere già esistenti, allentare, ma non togliere, le viti (6) (fig.1) e togliere le guide distanziatrici. Seguire le istruzioni più avanti, poi procedere al paragrafo 8 alla voce "Assemblaggio iniziale".

Se si assiepa più di un corredo di rastrelliere per produrre un complessivo più alto o più profondo, seguire le relative istruzioni più avanti, poi procedere al paragrafo 1 alla voce "Assemblaggio iniziale".

### Aumento della larghezza

Assicurarsi che le guide distanziatrici non sporgano oltre i bordi di contatto (esterni) degli elementi. Mettere le facce di contatto una accanto all'altra. Notare che due dei quattro fori (S) sono dotati di perni e due di incavi corrispondenti. Quando sono assiemate nel modo giusto, con ciascun perno nell'incavo opposto, avvitare insieme gli elementi di estremità attraverso i fori (S). Notare che i dadi sono fermati contro la rotazione dagli incavi esagonali opposti. (Dato che gli incavi esagonali sono forniti in tutti i fori (S), non c'è una direzione preferita per montare le viti).

### Aumento dell'altezza

Impegnare la maniglie di un elemento di estremità nell'incavo per la maniglia dell'altro elemento, controllando che le fessure di ritenuta delle schede siano entrambe sullo stesso lato del sotto-gruppo. Avvitare insieme i due elementi facendo passare le viti (6) attraverso i fori (Q) sul lato delle scanalature delle schede dell'elemento superiore. I dadi sono trattenuti contro la rotazione dagli incavi esagonali sul lato esterno dell'elemento inferiore. Ripetere sull'altro paio di elementi.

### Aumento della profondità

Impegnare le sporgenze ovali intorno ai fori (R) su un elemento di estremità nelle cavità corrispondenti dell'altro elemento. Avvitare insieme gli elementi facendo passare le viti attraverso i fori (R) nel lato scanalature degli elementi di estremità. I dadi sono trattenuti contro la rotazione dagli incavi esagonali sul lato esterno dell'elemento inferiore. Ripetere sull'altro paio di elementi.

La RS Components non si assume alcuna responsabilità in merito a perdite di qualsiasi natura (di qualunque causa e indipendentemente dal fatto che siano dovute alla negligenza della RS Components), che possono risultare dall'uso delle informazioni fornite nella documentazione tecnica.



## Indhold

1. Endefornde (kulstofholdig polypropylen)	2
2. Pladeholdere (ABS)	4
3. Møtrikholdere (ABS)	4
4. Afstandsskinner (strengpresset aluminium - enkelt)	2
5. Holder til vægmontering (ABS)	2
6. M4 x 16 cylinderhovedskruer, stål	10
7. M4-underlagsskiver	4
8. M4-møtrikker	10
9. Gaffelformede tilslutninger 4,75mm	2

## Første montering

Se figur 1 & 2 inden monteringen påbegyndes. Bemærk, at komponenternes referencetal svarer til tallene i ovenstående indholdsliste. Hvis der monteres mere end et sæt, fordi man ønsker at øge højden eller dybden, skal man sørge for at læse anvisningerne under overskriften 'stabling'.

1. Placer en møtrik (8) i sekskantudsparingen i en møtrikholder (3).
2. Påsæt en underlagsskive (7) på en skrue (6).
3. Placer møtrikholderen i en not i en endeforndel (1), så mærket på møtrikholderen griber ind i slidsen.
4. Isæt skruen vha. den forlængede slids i endeforndelen, forbind med møtrikken og spænd (møtrikken må ikke komme ud af holderen mens skruen spændes). Fortsæt med at spænde skruen, indtil møtrikholderen er begrænset til ca. 2mm vertikal bevægelse i noten.
5. Gentag trin 1-4 for de resterende 3 møtrikholdere. De gaffelformede tilslutninger (9) kan om nødvendigt monteres under hovederne på de to skruer.
6. Skub den åbne ende af en afstandsskinne (4) over en af møtrikholderne, indtil den flugter med yderkanten på endeforndelen. Spænd skruen for at holde afstandsskinne. Gentag dette med den anden afstandsskinne over den anden møtrikholder på samme endeforndel.
7. Skub møtrikholderne på den anden endeforndel i de åbne ender på de to afstandsskinner, og kontroller, at pladeholderne i endeforndelen står overfor hinanden. Indstil den ønskede afstand mellem de to endefornde. Afstanden skal svare til bredden på de plader, der skal bearbejdes og spænd de to sidste skruer.
8. Se fig. 2 og monter en pladeholder (2) på hver forndel. Kontroller, at tapperne (U) og kanten (V) på pladeholderne griber ind i hullerne (Q) og tapperne (W) i forndelene.

## Anbefalet brug

Hvis stativet skal bruges til mere end en pladestørrelse skal skrueerne i den ene ende spændes helt, mens skrueerne i den anden ende ikke spændes helt, så forndelene kan bevæges når der trykkes.

Hvis stativet er indstillet til kontinuerlig brug med en pladestørrelse, kan overlængden på afstandsskinne saves af, og det er muligt at bruge monteringsholderne (5).

Hvis der skal bruges en pladeholder til statisk følsomme komponenter, f.eks. MOS-enheder, bør holderen tilsluttes til det passende jordpunkt vha. den medleverede gaffelformede 4,75mm-tilslutning og passende kabellængde.

## Vægmontering

Sørg for at printpladerne holdes vandret, når der bruges vægmonteringsholdere og at krogerne på vægmonteringsholderen griber ind i den øverste projektion (T) på endeforndelen. Hver vægmonteringsholder har fire slidser (X) til holdeskruer. Kontroller, at holderen er skruet fast på væggen. Vi anbefaler træskruer med rundhoved nr. 6 til RS-vægdvylere (RS varenr. 525-414).

## Transport

Hvis et fuld stativ, sandsynligvis stillet på hovedet, udsættes for transport eller anden behandling, der kan medføre, at pladerne kan falde ud af stativet, er det muligt at låse pladerne ved at montere reserveholderne (2) på grebene på endeforndelen; tappene på holderne føres ind i hullerne (P) i endeforndelen, med den flade holderside nedad.

Fulde stativer bør kun bæres vha. grebene.

## Stabling (generelt)

Det er muligt at montere stativerne således, at højden, bredden eller dybden øges.

Hvis dybden skal øges, er den relative bredde på de to stativer uden betydning, og allerede monterede stativer kan skrues sammen uden at skulle demonteres. Hvis det dog er højden eller bredden, der skal øges, skal man først fjerne afstandsskinnerne.

Brug reserveskrueerne og -møtrikkerne fra sættet til at skrue de to fornde sammen. Der bør ikke bruges underlagsskiver. Spænd skrueerne jævnt, men sørg for ikke at overspænde. Se fig. 2.

Hvis højden eller dybden øges, skal du løsne, men ikke fjerne skrueerne (6) figur 1 og fjerne afstandsskinnerne. Følg tilsvarende nedenstående anvisning og gå derefter til afsnit 6 med overskriften 'Første montering'. Hvis du fra start monterer mere end et sæt, fordi du vil øge bredden eller dybden, skal du følge passende nedenstående anvisning og derefter gå til afsnit 1 under overskriften 'Første montering'.

## Sådan øges bredden

Sørg for at afstandsskinnerne ikke rager ud over forndelens pas-(y)der kanter. Læg pasfladerne side mod side. Bemærk, at to af de fire huller (S) er forsynet med tapper og to med passende udsparinger. Hvis de parres korrekt, med hver tap i den tilsvarende udsparring, skrues endeforndelene sammen via hullerne (S). Bemærk, at møtrikkerne hindres i at rotere vha. de overforliggende sekskantudsparinger. (Da der er sekskantudsparinger i alle huller (S) findes der ingen foretrukket monteringsretning for skrueerne)

## Sådan øges højden

Sæt grebet på en endeforndel ind i grebudsparingen på den anden forndel og kontroller, at begge pladeholdeslidse er på samme side af resulterende underkomponent. Skru de to fornde sammen ved at føre skrueerne (6) gennem hullerne (Q) på pladesiden på den øverste forndel. Samtidig hindres møtrikkerne vha. sekskantudsparingerne på ydersiden af den lave forndel i at rotere. Gentag for det andet forndelpar.

## Sådan øges dybden

Sæt de ovale projektioner, der omgiver hullerne (R), til en endeforndel i de passende udsparinger i anden endeforndel. Skru forndelene sammen ved at føre skrueerne gennem hullerne (R) i forndelens pladeside. Samtidig hindres møtrikken vha. sekskantudsparingerne på ydersiden af forndelene i at rotere. Gentag for det andet forndelpar.

RS Components frasiger sig ethvert ansvar eller økonomisk tab (uanset årsag og uanset, om dette måtte skyldes RS Components' uagtsomhed), der opstår, som følge af brugen af oplysningerne i RS' tekniske materiale





### Setinhoud

1. eindprofielen (met koolstofvezel versterkt polypropyleen)	2
2. printplaathouders (ABS)	4
3. moerhouders (ABS)	4
4. afstandsrails (geëxtrudeerd aluminium – glad)	2
5. beugels voor wandmontage (ABS)	2
6. stalen cilinderkopschroeven M4 x 16	10
7. onderleggingen M4	4
8. moeren M4	10
9. platte klemmen 0,187 inch (4,75 mm)	2

### Eerste montage

Bekijk eerst afbeelding 1 en 2 voordat u verdergaat. De verwijzingen bij iedere component komen overeen met de verwijzingen in de bovenstaande lijst. In geval van montage van meer dan een set, waarbij het in de bedoeling ligt, het rek te verhogen of verdiepen, raadpleeg dan eerst de instructies onder het kopje 'Stapelen'.

- Plaats een moer (8) in de zeshoekige uitsparing in een moerhouder (3).
- Breng een onderlegging (7) op een schroef (6) aan.
- Plaats de moerhouder in een gleuf in een eindprofiel (1) zodat de lip van de moerhouder in de gleuf valt.
- Steek de schroef door de langwerpige gleuf in het eindprofiel, steek hem in de moer en begin hem aan te draaien (let erop dat de moer tijdens het vastdraaien van de schroef in de houder blijft). Draai de schroef verder aan, totdat de moerhouder in verticale richting nog ongeveer 2 mm in de gleuf kan worden bewogen.
- Herhaal stap 1 tot en met 4 voor de andere 3 moerhouders. Indien nodig kunnen de platte klemmen (9) onder de kop van twee schroeven worden aangebracht.
- Schuif het open uiteinde van een afstandsrail (4) over een van de moerhouders, totdat dit gelijk ligt met de buitenkant van het eindprofiel. Draai de schroef aan om de afstandsrail op zijn plaats te houden. Doe hetzelfde met de tweede afstandsrail over de andere moerhouder op hetzelfde eindprofiel.
- Schuif de moerhouders op het tweede eindprofiel in de open uiteinden van de twee afstandsrails, en controleer of de gleuven voor de printplaten in het eindprofiel zich tegenover elkaar bevinden. Stel de gewenste afstand tussen de eindprofielen in, overeenkomstig de breedte van de betreffende printplaten, en draai de twee andere schroeven vast.
- Bekijk afbeelding 2 en plaats een printplaathouder (2) in elk eindprofiel. Let erop dat de pennen (U) en richel (V) op de printplaathouders in de gaten (Q) respectievelijk in de gleuf (W) in de eindprofielen vallen.

### Aanbevelingen voor gebruik

Indien het rek voor printplaten van verschillende afmetingen moet worden gebruikt, moeten de schroeven slechts aan één uiteinde geheel worden vastgedraaid. De schroeven aan het andere einde dienen voldoende los te blijven zodat het eindprofiel meegeeft, wanneer een behoorlijke druk wordt uitgeoefend.

Wanneer het rek voor continu gebruik met printplaten van dezelfde afmeting is afgesteld, kan de overtollige lengte van de afstandsrails worden afgezaagd, en kunnen de beugels voor wandmontage (5) zo nodig worden gebruikt.

Indien een rek wordt gebruikt voor printplaten met computers die gevoelig zijn voor statische elektriciteit, zoals MOS-apparaten, moet het rek via de meegeleverde platte klem van 0,187 inch en een geschikte draad elektrisch worden verbonden met het juiste referentiepunt voor aarding.

### Wandmontage

Bij gebruik van de beugels voor wandmontage worden de printplaten horizontaal gehouden en de haak aan de beugel valt om het bovenste uitsteeksel (T) op het eindprofiel. Elke beugel voor wandmontage heeft vier gleuven (X) voor bevestigingsschroeven. Controleer of de beugels goed aan de wand vastzitten. Aanbevolen wordt rondkoppige houtschroeven no. 6 in muurpluggen van RS (RS-voorraadnummer 525-414) te gebruiken.

### Transport

Indien het waarschijnlijk is dat een rek met daarin printplaten wordt omgekeerd, over de weg wordt vervoerd, of aan enige behandeling wordt blootgesteld waardoor de printplaten uit het rek zouden kunnen vallen, kunnen de printplaten worden geborgd door het reserve paar printplaathouders (2) aan de handvatten van het eindprofiel te bevestigen, waarbij de pennen van de houders in de gaten (P) in het eindprofiel worden gestoken, en de vlakke zijde van de houder naar beneden gericht is. Een rek met printplaten mag alleen bij de handvatten worden vastgehouden.

### Stapelen (algemeen)

Rekken mogen aan elkaar worden geschroefd om ze te verhogen, verbreden of verdiepen. Bij het verbreden van een constructie is de relatieve breedte van de twee rekken niet van belang, en reeds gemonteerde rekken kunnen aaneen worden geschroefd zonder dat ze hoeven te worden gedemonteerd. Wanneer een constructie echter verhoogd of verdiept moet worden, dienen de afstandsrails eerst te worden verwijderd. Gebruik de reserveschroeven en –moeren uit de sets om de profielen aaneen te schroeven. Onderleggingen dienen niet te worden gebruikt. Draai de schroeven gelijkmatig maar niet te strak aan. Zie afbeelding 2. Draai, bij het verhogen of verdiepen van bestaande rekken, de schroeven (6), zie afbeelding 1, eerst los maar verwijder ze niet; verwijder dan de afstandsrails. Volg de instructies als hieronder omschreven, ga dan verder met punt 6, onder 'Eerste montage'. Als meer dan een rekset voor de eerste keer wordt samengebouwd, met het doel een hogere of diepere constructie te maken, volg dan de instructies zoals hieronder omschreven, en ga dan verder met punt 1, 'Eerste montage'.

### Verbreden

Controleer of de afstandsrails niet buiten de aansluitende (buitenste) randen van de profielen uitsteken. Plaats de aansluitende vlakken naast elkaar. Van de vier gaten (S) hebben er twee pennen en twee overeenkomstige uitsparingen. Schroef de eindprofielen, wanneer alles goed past, en elke pen in de tegenoverliggende uitsparing valt, via de gaten (S) aan elkaar. De tegenoverliggende zeshoekige uitsparingen voorkomen dat de moeren gaan meedraaien. (Aangezien alle gaten (S) zeshoekige uitsparingen hebben, kunnen de schroeven naar believen worden aangebracht.)

### Verhogen

Laat het handvat van een eindprofiel in de uitsparing van het tweede eindprofiel vallen, en controleer of de bevestigingsgleuven van de printplaten zich allebei aan dezelfde kant van de aldus verkregen deelconstructie bevinden. Schroef de twee profielen aaneen door de schroeven (6) door de gaten (Q) van het bovenste profiel aan de zijde van de gleuf voor de printplaten te steken, waarbij de zeshoekige uitsparingen in de buitenkant van het laagste profiel voorkomen dat de moeren gaan meedraaien. Herhaal deze procedure voor de andere twee profielen.

### Verdiepen

Laat de ovale uitstekende gedeelten rondom de gaten (R) van een eindprofiel in de overeenkomstige uitsparingen in het tweede eindprofiel vallen. Schroef de twee profielen aaneen door de schroeven door de gaten (R) in de profielen aan de zijde van de gleuf voor de printplaten te steken, waarbij de zeshoekige uitsparingen in de buitenkant van de profielen voorkomen dat de moeren gaan meedraaien. Herhaal deze procedure voor de andere twee profielen.

RS Components accepteert geen aansprakelijkheid met betrekking tot enige verantwoordelijkheid of enig verlies (door welke oorzaak dan ook en al of niet te wijten aan nalatigheid van de zijde van RS Components) die zou kunnen ontstaan in verband met het gebruik van gegevens die in de technische documentatie van RS Components zijn opgenomen.



### Innehåll

1. ändplattor (koltillsatt polypropylen)	2
2. kortfasthållare (ABS)	4
3. skruvhållare (ABS)	4
4. mellanskenor (pressat slätt aluminium)	2
5. väggfästen (ABS)	2
6. M4 x 16 runda stålskruvar	10
7. M4 brickor	4
8. M4 muttrar	10
9. 0.187tum (4.75mm) klokontakter	2

### Första ihopsättningen

Se figurerna 1 & 2 innan du fortsätter. Märk att varje beteckning på en komponent syftar på de beteckningar som finns i ovanstående listor. Om man sätter fler än en sats och att höjd eller djup ökar så bör man börja i instruktionerna under "stapling"

- Sätt en mutter i (8) det sexkantiga hålet i en hållare (3).
- Sätt en bricka (7) på en skruv (6).
- Sätt hållaren i en spalt i ändplattan (1) så att stiftet på hållaren griper i spalten.
- Sätt skruven i hålet på ändplattan och dra åt muttern efter hand ( det är nödvändigt att hindra muttern från att lämna sin plats medan man drar åt). Fortsätt att dra åt tills hållaren tills hållaren har ett vertikalt spel på ca. 2mm i spalten.
- Gör om 1-4 med de andra 3 mutterhållarna. Klokontakterna (9) kan fästas under två skruvuvuden vid behov.
- Skjut den öppna änden av en mellanskena (4) över en av hållarna, tills den ligger jämnt mot ytterkanten på ändplattan. Dra åt skruven för att fästa mellanskenan. Gör om med den andra mellanskenan över den andra hållaren på samma ändplatta.
- För in mutterhållarna på den andra ändplattan i de öppna ändarna på de två mellanskenorna och se till att kortrännorna på ändplattans framsida är mot varandra. Sätt avståndet mellan plattorna enligt kortens bredd och dra åt de två resterade skruvarna.
- Gå tillbaka till figur 2 och montera en kortfasthållare (2) på varje ändplatta. Märk att tapparna (U) och listen (V) på kortfasthållarna fäster hålet (Q) och skåran (W) respektive i ändplattorna.

### Rekommendationer för användningen

Om racken skall användas för mer än en kortstorlek bör man bara dra åt skruvarna i den ena änden och lämna de andra något spel så att ändplattan kan röra sig vid hårt tryck.

När racken är färdig för ständig användning med en kortstorlek kan man såga av de utskjutande delarna av skenorna och man kan använda väggfästena (5) om det behövs.

Om ett rack skall användas för kort som anslutits till datorer, som är känsliga för statisk elektricitet, bör racken jordanslutats med den befintliga 0.187tums klokontakten och lämplig ledningslängd.

### Väggmontering

Märk att korten kommer att stå horisontalt när väghfästen används och att kroken på fästet fäster i den övre fliken (T) på ändplattan. Det finns fyra hål i varje väggfäste för att tamot fästskruvar. Se till att fästena skruvas i väggen ordentligt. Nr.6 runda träskruvar i RS' väggpluggar (RS' lagernummer 525-414) rekommenderas.

### Transport

Om man tänker vända på en full rack, skicka den på vägtransport eller utsätta den för någon annan hantering där korten riskerar att fallaut ur racken så är det bäst att fästa korten ytterligare genom att fästa ett par extra fasthållare (2) vid handtagen på ändplattan med tapparna på fasthållaren i hålet (P) i ändplattan med den platta ytan på hållaren nedåtvänd. Bär alltid fulla rack med handtagen.

### Stapling (Allmänt)

Racken kan skruvas samman till större höjdbredd eller djup.

Med ökande bredd spelar den relativa bredden eller djupet ingen roll och färdimonterade rack kan skruvas samman utan isärtagning. När man däremot sätter samman färdiga rack på höjden eller djupet så måste man först ta bort mellanskenorna. Använd extraskruvarna och muttrarna från racksatsen för att skruva samman plattorna. Använd inga brickor. Dra åt skruvarna men inte överdrivet. Se figur 2.

Om man vill öka höjd eller djup på en färdig rack bör man först lossamen inte ta bort skruvarna (6. figur 1.) och avlägsna mellanskenorna. Följ tillämpliga instruktioner här nedan och fortsätt sedan till stycket 6 under "Första ihopsättningen".

Om man har börjat sätt ihop mer än en rack med systemet att åstadkomma en installation med större höjd eller djup så bör man följa tillämpliga instruktioner här nedan och fortsätt sedan till stycket 1 under "Första ihopsättningen".

### Att öka bredden

Se till att mellanskenorna inte sticker ut utanför de mötanden (yttre) kanterna på ändplattorna. Sätt sidorna som skall passas samman bredvid varandra. Märk att av defyra hålen (S) finns två med tappor och två med urtappningar. När de satts samman korrekt med tapparna i tapphålerna skruvar man samman ändplattorna genom hålen (S). Lågg märke till att muttrarna hålls fast av de motsatta sexkantiga urtagen. (Eftersom de sexkantiga urtagen finns i alla hål (S) finns det ingen bästa riktning för att sätta i skruvarna.)

### Att öka höjden

Fäst handtaget på en ändplatta i urtaget för handtaget på den andra ändplattan och se till att kortfasthållarna är båda på samma sida av den resulterade uppsättningen. Skruva samman de båda plattorna med skruvarna (6) genom hålet (Q) på den falsade sidan på den övre plattan med muttrarna fasthållan av sexkantsurtagen i den undre plattan. Gör om med övriga par av plattor.

### Att öka djupet

Fäsat de ovala utskotten runt hål (R) på en platta i motsvarande urtag i den andra ändplattan. Skruva samman plattorna med skruvarna genom hålen (R) och sidan med kortrännorna på plattorna, med muttrarna fasthålla i de sexkantiga urtagen på plattornas utsida. Gör om med varje par av plattor.

RS Components ska inte vara ansvarigt för någon som helst skuld eller förlust av vilken art det vara må (hur denna än har orsakats och om den är orsakad av försumlighet från RS Components eller ej) som kan resultera från användning av någons som helst information som tillhandahålls i tekniska skrifter från RS Components.