

MA201 (de_en) Montageanleitung

MA201 (de_en) Assembly instructions

TID-B/..., TAD/...

Primärkreissteckverbinder für Schweisstransformatoren 2+PE / 3+PE / 3+N+PE bis 250 A / AC 1000 V

TID-B/..., TAD/...

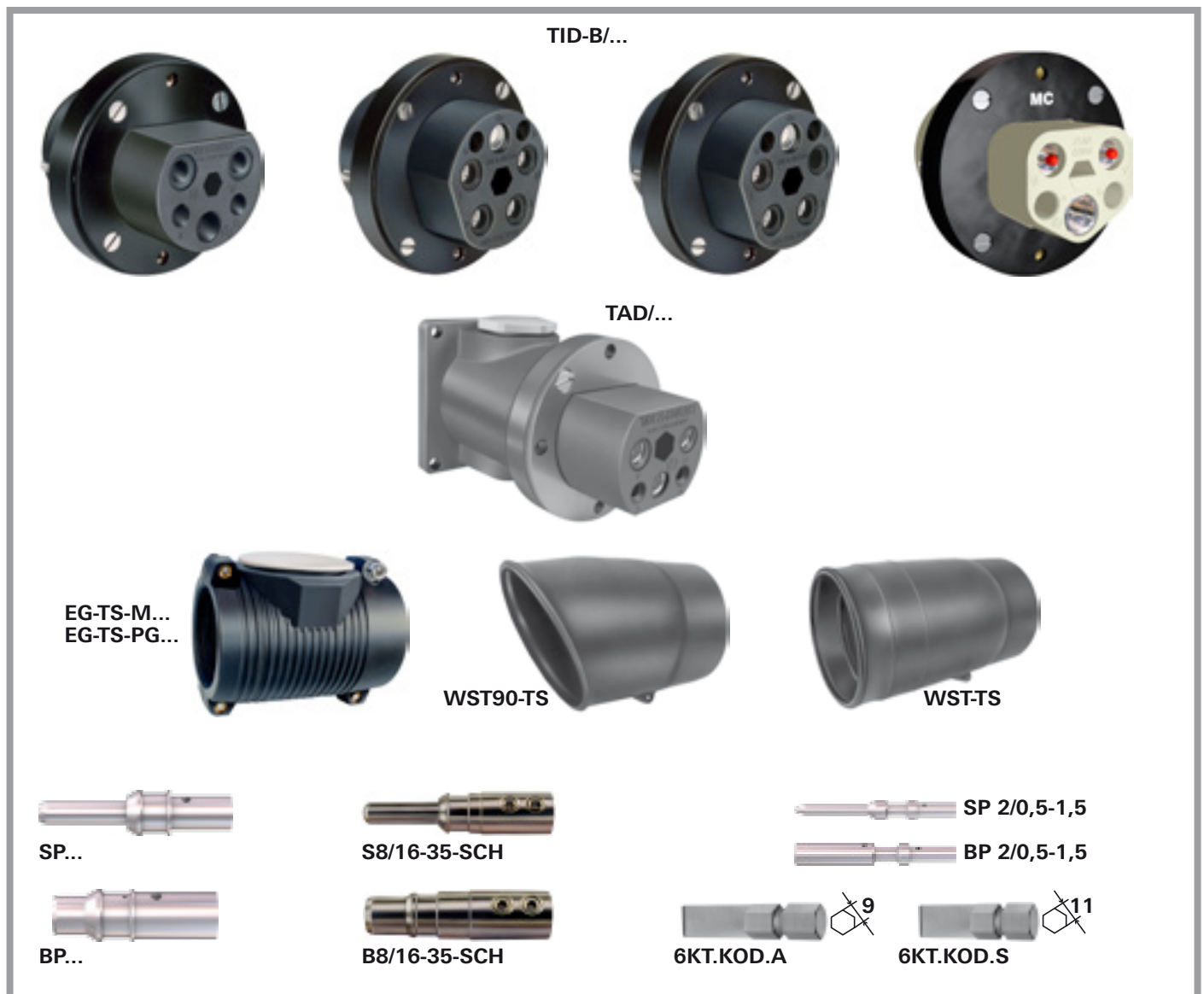
Primary circuit connectors for electric welding transformers 2+PE / 3+PE / 3+N+PE up to 250 A / AC 1000 V

Inhalt

Sicherheitshinweise.....	2
Notwendiges Werkzeug.....	3
Vorbereiten der Leitung.....	5
Crimpanschluss.....	5
Schraubanschluss.....	5
Einbau der Kontakte.....	6
Montage der Wärmeformschrumpfteils.....	7
Endgehäuse-Montage.....	8
Steckverbindermontage.....	9
Pilotkontakte montieren.....	10
6-kant Kodierung montieren.....	10

Content

Safety Instructions.....	2
Tools required.....	3
Cable preparation.....	5
Crimping connection.....	5
Screw connection.....	5
Installation of the contacts.....	6
Assembly of form shroud.....	7
Assembly of end housing.....	8
Plug connector installation.....	9
Assembly of pilot contacts.....	10
Assembly of hex. coding pin.....	10




Sicherheitshinweise


Die Montage und Installation der Produkte darf ausschliesslich durch qualifiziertes und erfahrenes Fachpersonal unter Berücksichtigung aller anwendbaren gesetzlichen Sicherheitsbestimmungen und Regelungen erfolgen.


Stäubli Electrical Connectors (Stäubli) lehnt jegliche Haftung infolge Nichteinhaltung dieser Warnhinweise ab.


Benutzen Sie nur die von Stäubli angegebenen Einzelteile und Werkzeuge. Weichen Sie nicht von den hier beschriebenen Vorgängen zur Vorbereitung und Montage ab, da sonst bei der Selbstkonfektionierung weder die Sicherheit noch die Einhaltung der technischen Daten gewährleistet ist. Ändern Sie das Produkt in keiner Weise ab.


Nicht von Stäubli hergestellte Steckverbindungen, die mit Stäubli-Elementen steckbar sind und von einigen Herstellern manchmal auch als „Stäubli-kompatibel“ bezeichnet werden, entsprechen nicht den Anforderungen für eine sichere, langzeitstabile elektrische Verbindung und dürfen aus Sicherheitsgründen nicht mit Stäubli-Elementen gesteckt werden. Stäubli übernimmt daher keine Haftung, falls diese von Stäubli nicht freigegebenen Steckverbindungen mit Stäubli-Elementen gesteckt werden und deshalb Schäden entstehen.


 **Die hier beschriebenen Arbeiten dürfen nicht an stromführenden oder unter Spannung stehenden Teilen durchgeführt werden.**

 **Der Schutz vor einem elektrischen Schlag muss durch das Endprodukt (d.h. den korrekt konfigurierten Steckverbinder) gegeben sein und vom Anwender selbst sichergestellt werden.**

 **Die Steckverbindungen dürfen nicht unter Last getrennt werden. Das Stecken und Trennen unter Spannung ist zulässig.**

 **Vor jedem Gebrauch ist visuell zu prüfen, ob keine äusseren Mängel vorhanden sind (besonders an der Isolation). Wenn Zweifel bezüglich der Sicherheit bestehen, muss ein Fachmann hinzugezogen werden, oder der Steckverbinder muss ausgetauscht werden.**

 **Die Steckverbinder sind wasserdicht gemäss der für das jeweilige Produkt angegebenen IP-Schutzart.**

 **Nicht gesteckte Steckverbinder sind vor Feuchtigkeit und Schmutz zu schützen. Die Steckverbinder dürfen nicht in verschmutztem Zustand miteinander gesteckt werden.**

 **Weitere technische Daten entnehmen Sie bitte dem Produktkatalog.**


Safety instructions


The products may be assembled and installed exclusively by suitably qualified and trained specialists duly observing all applicable safety regulations.


Stäubli Electrical Connectors (Stäubli) does not accept any liability in the event of failure to observe these warnings.


Use only the components and tools specified by Stäubli. In case of self-assembly, do not deviate from the preparation and assembly instructions as stated herein, otherwise Stäubli cannot give any guarantee as to safety or conformity with the technical data. Do not modify the product in any way.

Connectors not originally manufactured by Stäubli which can be mated with Stäubli elements and in some cases are even described as "Stäubli-compatible" by certain manufacturers do not conform to the requirements for safe electrical connection with long-term stability, and for safety reasons must not be plugged together with Stäubli elements. Stäubli therefore does not accept any liability for any damages resulting from mating such connectors (i.e. lacking Stäubli approval) with Stäubli elements.


 **The work described here must not be carried out on live or load-carrying parts.**

 **Protection from electric shock must be assured by the end product (i.e. by the correctly assembled plug connector) and by its user.**

 **The plug connections must not be disconnected under load. Plugging and unplugging when live is permitted.**

 **Each time the connector is used, it should previously be inspected for external defects (particularly the insulation). If there are any doubts as to its safety, a specialist must be consulted or the connector must be replaced.**


 **The plug connectors are watertight in accordance with the product specific IP protection class.**


 **Unmated plug connectors must be protected from moisture and dirt. The male and female parts must not be plugged together when soiled.**

 **For further technical data please see the product catalogue.**

Erklärung der Symbole


 **Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung**


 **Warnung vor einer Gefahrenstelle**

 **Nützlicher Hinweis oder Tipp**

Explanation of the symbols

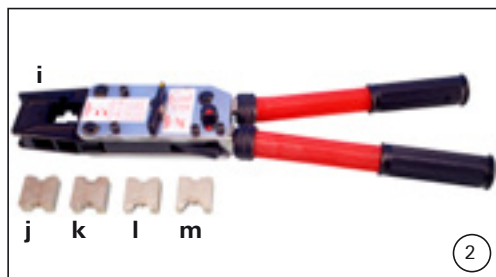
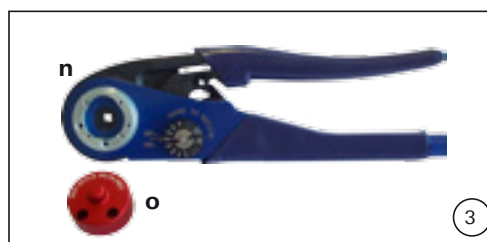
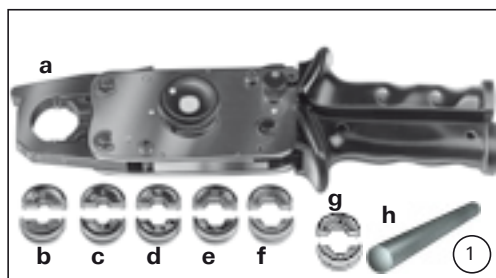
 **Warning of dangerous voltages**

 **Warning of a hazard area**

 **Useful hint or tip**

Notwendiges Werkzeug

Tools required



Tab. 1

ill.	Pos.	Typ Type	Bestell-Nr. Order No.	Leiterquerschnitt Conductor cross-section		L± 0,5	Bezeichnung Description	MA
				mm ²	AWG			
1	a	M-PZ13 ¹⁾	18.3700	-	-		Crimpzange / Crimping pliers	MA224
	b	MES-PZ-TB 5/6	18.3701	6	10	11	Crimpeinsatz für a / Crimping die for a	
	c	MES-PZ-TB 8/10	18.3702	10	-	13		
	d	MES-PZ-TB 9/16	18.3703	16	-	13		
	e	MES-PZ-TB 11/25	18.3704	25	-	16		
	f	MES-PZ-TB 13/35	18.3705	35	2	16		
	g	MPS-PZ13	18.3707	-	-	-	Prüfeinsatz / Test insert	
	h	MALU-PZ13	18.3708	-	-	-	Alu-Rundmaterial / Soft alu round rod	
2	i	M-PZ-T2600	18.3710	-	-	-	Crimpzange / Crimping pliers	MA226
	j	TB8-17 ²⁾	18.3711	10 + 70 ²⁾	7 + 2/0	13/26	Crimpeinsatz für i / Crimping die for i	
	k	TB9-13 ²⁾	18.3712	16 + 35 ²⁾	6 + 2	13/16		
	l	TB11-14,5 ²⁾	18.3713	25 + 50 ²⁾	4 + 1/0	16/23		
m	TB20	18.3714	95	3/0	28			
3	n	M-CZ ³⁾	18.3800	-	-	-	Crimpzange / Crimping pliers	MA085
	o	MES-CZ1,5/2	18.3802	0,5 - 1,5	-	7	Prüfeinsatz für n / Crimping die for n	
4		CZK2-230 CZK2-110	18.3111 18.3112	-	-	-	Crimpzangenkoffer / Crimping tool case	MA306
		MTB11-25-50	18.3023	25	4	16	Prüfeinsatz für Zange / Crimping die for pliers	
		MTB13-35-50	18.3024	35	2	16		
		MTB14,5-50-50	18.3025	50	1/0	23		

¹⁾ Crimpzange nur bis 35 mm² zulässig

²⁾ Einsätze zweiseitig verwendbar.
Ziffern 8 + 17, 9 + 13, 11 + 14,5 = Crimphülsen-Aussen-Ø

³⁾ Für Pilotkontakte.

¹⁾ Crimping pliers up to 35 mm² max.

²⁾ Each crimping die can be used on 2 sides.
Numerals 8 + 17, 9 + 13, 11 + 14,5 = outer-Ø of crimping sleeves.

³⁾ For pilot contacts.



(ill. 5)
Heissluftgebläse min. 2500 W

(ill. 5)
Hot air blower min. 2500 W



(ill. 6)
Sechskantschlüssel SW4

(ill. 6)
Hex. key wrench A/F 4 mm



(ill. 7)
Einsetzwerkzeug Nenn-Ø 6 mm
Stift/Buchse ME-WZ6,
Bestell-Nr. 18.3016

(ill. 7)
Insertion tool nom-Ø 6 mm
pin/socket ME-WZ6,
Order no. 18.3016



(ill. 8)
Einsetzwerkzeug Nenn-Ø 8 mm
Stift/Buchse ME-WZ11/38,
Bestell-Nr. 18.3021

(ill. 8)
Insertion tool nom-Ø 8 mm
pin/socket ME-W11/38,
Order no. 18.3021



(ill. 9)
Buchsenausbauwerkzeug
Nenn-Ø 6/8 mm MBA-WZ6,
Bestell-Nr. 18.3017

(ill. 9)
Extraction tool (socket)
nom-Ø 6/8 mm MBA-WZ6,
Order no. 18.3017



(ill. 10)
Einsetzwerkzeug Nenn-Ø 1,5/2 mm
Stift/Buchse ME-WZ1,5/2,
Bestell-Nr. 18.3003

(ill. 10)
Insertion tool nom-Ø 1,5/2 mm
pin/socket ME-WZ1,5/2,
Order no. 18.3003



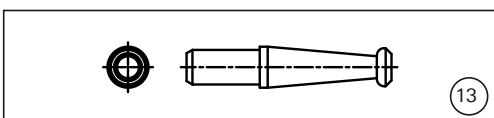
(ill. 11)
Stiftausbauwerkzeug Nenn-Ø 2 mm
MBA-WZ2,
Bestell-Nr. 18.3009

(ill. 11)
Extraction tool (pin) nom-Ø 2 mm
MBA-WZ2,
Order no. 18.3009



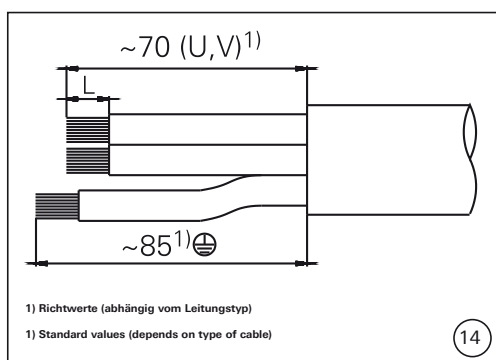
(ill. 12)
Buchsenausbauwerkzeug
Nenn-Ø 12 mm MBA-WZ8,
Bestell-Nr. 18.3022

(ill. 12)
Extraction tool (socket)
nom-Ø 12 mm MBA-WZ8,
Order no. 18.3022



(ill. 13)
Zentrierkegel MEK-WZ-12,
Bestell-Nr. 18.5852

(ill. 13)
Centring taper MEK-WZ-12,
Order no. 18.5852



Vorbereiten der Leitung

(ill. 14)

Kabel und Einzelleiter abisolieren.

Mass L für:

- **Crimpanschluss**, siehe Tab. 1, S. 3
- **Schraubanschluss** $L=18^{+2/0}$ mm

Cable preparation

(ill. 14)

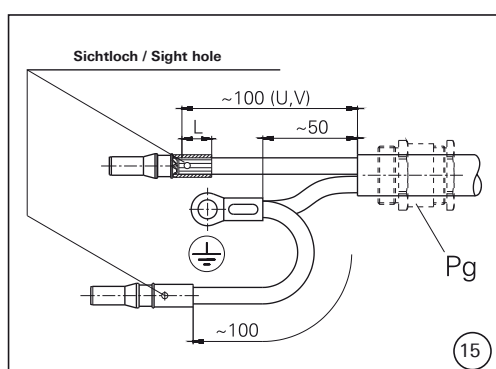
Strip cable and single conductors.

Dimension L for:

- **Crimp connection** see Tab. 1, p. 3
- **Screw connection** $L=18^{+2/0}$ mm

1) Richtwerte (abhängig vom Leitungstyp)
1) Standard values (depends on type of cable)

14



(ill. 15)

Ev. Zubehörteile z.B. Kabelverschraubung auf Leitung auffädeln.

Gilt nur für TAD/...

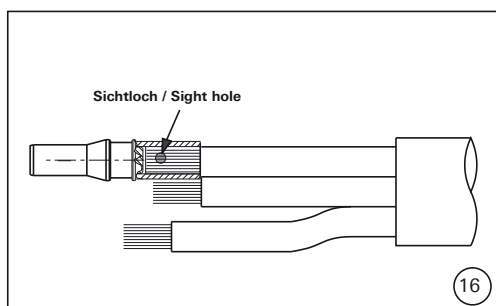
PE-Leiter zusammen mit Einzelleiter im Kabelschuh vercrimpen (Kabelschuh nach DIN 46234 entsprechend Leitungsquerschnitt mit Bohrung für M5).

(ill. 15)

Place accessories e.g. cable-gland on the cable.

For TAD/... only

Crimp PE conductor together with single conductor with cable lug (cable lug DIN 46234 to suit conductor cross section and with hole for M5).



Crimpanschluss

(ill. 16)

Crimpeinsatz zur Crimpzange M-PZ13 gemäss Tab. 1, Seite 3.

Einzelleiter in die Crimphülse des Kontaktes bis zum Anschlag einführen.

Crimpvorgang ausführen und gleichzeitig Einzelleiter in axialer Richtung in Crimphülse drücken.

Crimping connection

(ill. 16)

Crimping die according to Tab. 1, on page 3.

Insert wire into the contact crimping sleeve to the end stop.

During the crimping operation gently push the wires into the sleeve.

i Hinweis:

Angeschlossene Leiter müssen vor und nach dem Crimpen im Inspektionsloch sichtbar sein.

i Note:

Wires must be visible in the sight hole before and after crimping.

Schraubanschluss

(Für TID-B150/...)

Für Kontakte mit Schraubanschluss müssen nach DIN 46228 Teil 1 Aderendhülsen verwendet werden.

Die Schrauben werden mit dem Sechskantschlüssel SW4 angezogen.

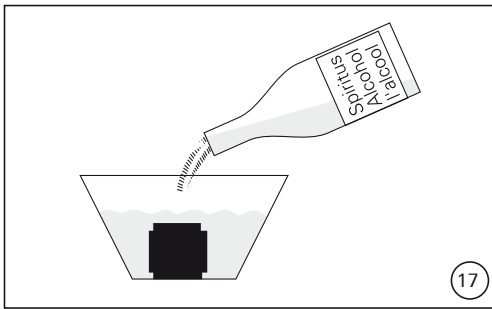
Screw connection

(For TID-B150/...)

According to DIN 46228 part 1 a wire end ferrule must be used with screw type connections.

The screws are tightened with a hexagon socket wrench A/F4.

Einbau der Kontakte

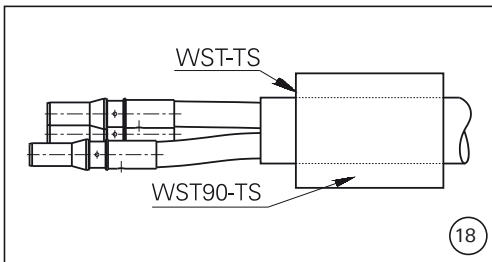


17

Hinweis (ill. 17):
Der Einsetzvorgang kann erleichtert werden, wenn die Isolierkörper vor dem Einsetzen der Kontakte in Industrialkohol getaucht werden. Keine fetthaltigen Medien (kein Talcum) benutzen.

Installation of the contacts

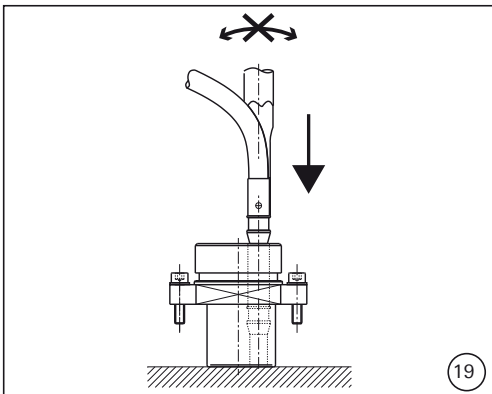
Note (ill. 17):
To facilitate installation immerse the insulation carrier in industrial alcohol before inserting the contacts. Do not use any grease or talcum powder.



18

(ill. 18) gilt nur für TID-B/...
Wenn vorhanden, ungeschrunpftes Wärmeformschrumpfteil auf Leitung auffädeln.

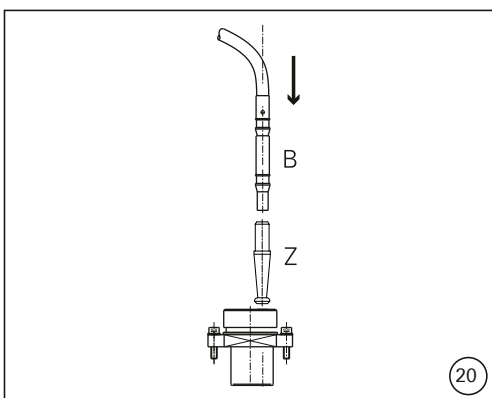
(ill. 18) for TID-B/... only
When applicable, place unshrunk form shroud on the cable.



19

(ill. 19)
Kontakte in die Kontaktkammern der Isolierkörper von der Anschlussseite her (grösster Durchmesser der Kontaktkammern) mit normaler Handkraft vorstecken. Kontakte mit Einsetzwerkzeug (ME-WZ6, 18.3016 bzw. ME-WZ11/38, 18.3021) bis zum spürbaren Einrasten eindrücken. Es empfiehlt sich, die Isolierkörper dabei auf eine Unterlage zu stellen. Werkzeug beim Eindrücken und Herausziehen parallel zur Achse führen.

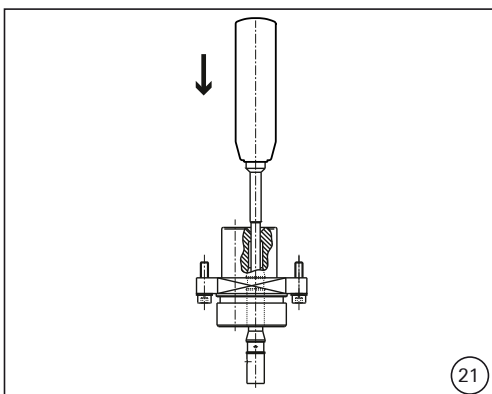
(ill. 19)
Insert contacts by hand into the contact holes of the insulator from the connector side (larger hole diameter). Press in the contacts with insertion tool (ME-WZ6, 18.3016 or ME-WZ11/38, 18.3021) until contact can be heard engaging. It is advisable to place insulator on a flat bench. Be sure to keep tool straight when installing or removing contacts.



20

(ill. 20)
Bei TSB250/...
Buchsen mit Berührschutz in Kontaktkammern "U" und "V" einsetzen. Zum Einsetzen den Zentrierkegel (Z) MEK-WZ-12 vorher auf die Buchsen (B) stecken.

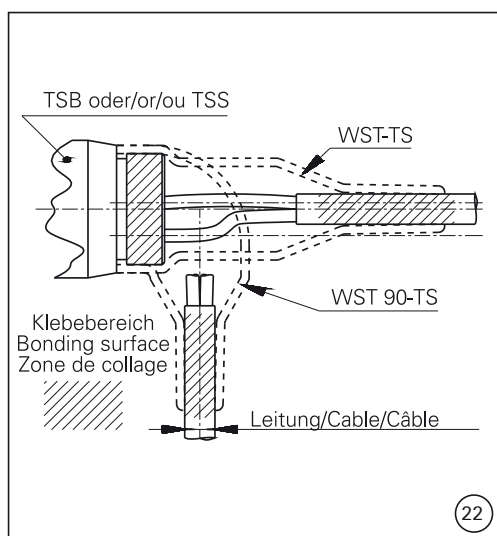
(ill. 20)
For TSB250/...
Insert socket with touch protection in the contact holes "U" and "V". To insert the centring cone (Z) MEK-WZ-12 first plug into the socket (B).



21

(ill. 21)
Bei eventuellen Reparaturen werden die Kontakte mit dem Ausbauwerkzeug (siehe Tab. 2) aus dem Isolierkörper gedrückt und neu eingesetzt.

(ill. 21)
In the case of repairs contacts are extracted and replaced with the extraction tool (see Tab. 2).



Montage des Wärmeformschrumpfteils (gilt nur für TID-B/...)

(ill. 22)

Die Wärmeformschrumpfteile sind wärmeschrumpfend und innen mit Kleber beschichtet. Leitungsmantel und Isolierkörper mit Schmirgelleinen Körnung 80-100 aufrauhen.

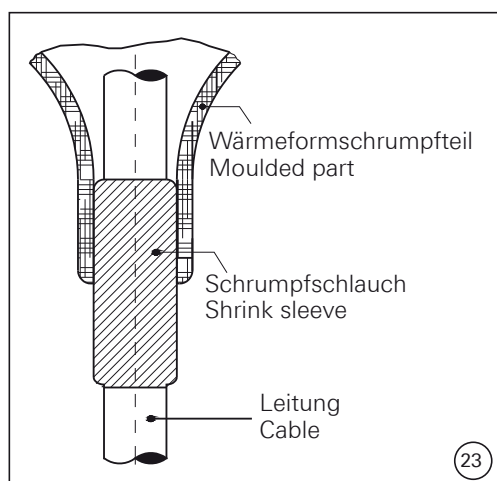
Empfehlung:

i Vor dem Aufrauhen den Leitungsmantel mit dem Heissluftgebläse anwärmen (10-15 sek. bei 400 °C).

Aufgerauhte Klebbereiche reinigen (z.B. MEK, Aceton usw.). Wärmeformschrumpfteile innen leicht reinigen, wenn diese längere Zeit unverpackt lagerten. Wärmeformschrumpfteile mit dem verstärkten Rand nach vorne über die Nut des Isolierkörpers schieben und mit Heissluftgebläse (min. 2500 W) Schrumpfvorgang von der Steckseite her in Richtung Leitung vollständig durchführen.

Hinweis:

i Es ist darauf zu achten, dass das Wärmeformschrumpfteil am Umfang möglichst gleichmässig erwärmt wird. Eventuell austretenden Kleber abwischen. Vor weiterem Handling muss Wärmeformschrumpfteil mit Steckverbinder vollständig abgekühlt sein. PVC-Leitungen sind im Klebeverhalten ungünstiger als PUR-Leitungen.



(ill. 23)

Bei sehr hohen Forderungen an die Zugbelastbarkeit und bei Leitungen mit ungünstigem Klebeverhalten empfiehlt es sich auf den Leitungsmantel einen innen mit Kleber beschichteten handelsüblichen Schrumpfschlauch aufzuschrumpfen. Klebeflächen Vorbehandlung wie oben aufgeführt.

Assembly of form shroud (for TID-B/... only)

(ill. 22)

The form shrouds are coated inside with an adhesive and shrink when heated. Roughen cable sheathing and insulator with emery cloth 80-100 grit.

Recommendation:

i Prior to roughening, heat cable sheathing with a hot-air blower (10-15 sec. at 400 °C).

Clean roughened bonding surfaces (e.g. with MEK, acetone, etc.). If form shroud has been stored unpacked for a long time, clean internally. Slip form shroud with the re-inforced edge in front over insulator groove and shrink by using the hot-air blower (min. 2500 W), working from plug side to cable.

Note:

i Be sure to heat the circumference of the form shrouds as evenly as possible. If adhesive emerges, wipe it off. Allow form shrouds and connector to cool down completely before handling further. PUR cables are easier to bond than PVC cables.

(ill. 23)

In the case of high pulling loads or conductors with poor bonding characteristics, it is advisable to shrink an ordinary shrink sleeve coated inside with adhesive on to the cable sheath. Prepare bonding surfaces as directed above.

Mit folgenden Leitungen ist Verklebbarkeit untersucht und gegeben:

The following cables have been tested and found suitable for bonding:

Tab. 2

Pos.	Leitungstyp Cable type	Fabrikat Make	Bemerkung Note
1	Öfflex-Leitung/Conductor	Lapp	
2	Leuchtgelbleitung	Giffas	
3	Leitung/Conductor 800 FD	Lapp	
4	Leitung/Conductor YSL/QY	Lapp	
5	Robiflexleitung	Almi (Purwil)	Forderung betreff Zugbeanspruchung nach VDE 0627 Tabelle 4 erfüllt
6	Spezial Gore Leitung	Gore	Pulling load specification complies to VDE 0627 / Table 4
7	Leitung/Conductor ERK 0219/Revo	Elocab	
8	Leitung/Conductor HO7 RNF3G 10213	Titanex	
9	Leitung mit PUR oder Radox 125 Conductor with PUR or Radox 125	Huber + Suhner	

**Endgehäuse-Montage
(gilt nur für TID-B/...)**

**Assembly of end-housing
(for TID-B/... only)**

Tab. 3

Typ Type	Bestell-Nr. Order No.	Passend zu Fits to
EG-TS-PG29/100	15.5170	TID-B
EG-TS-PG36/150	30.0020	TID-B150...
EG-TS-PG36/150/2	30.0060	TID-B150/2..., TID-B150/3...
EG-TS16-20/135K ¹⁾	15.0326	TID-B...
EG-TS20-24/135K ²⁾	15.0327	TID-B...
EG-TS-M40-135-3	15.5168	TSB..., TSS..., TID-B...
EG-TS-M50-150-3	30.0018	TSB150/..., TSS150/..., TID-B150...
EG-TS-M50-150-4/5	30.0063	TSB150/3..., TSS150/3..., TID-B150/3..., TID-B150/3...,
EG-TS-M63	30.0066	TSB150/2..., TSS150/2..., TID-B150/2..., TSB250, TSS250, TID-B250

¹⁾ mit spez. Kabelverschraubungseinsätzen für Kabelaussen Ø 16 mm-20 mm

²⁾ mit spez. Kabelverschraubungseinsätzen für Kabelaussen Ø 20 mm-24 mm

¹⁾ with special cable glands for cable outer-Ø 16 mm-20 mm

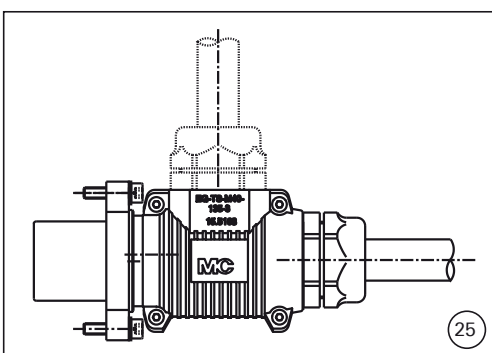
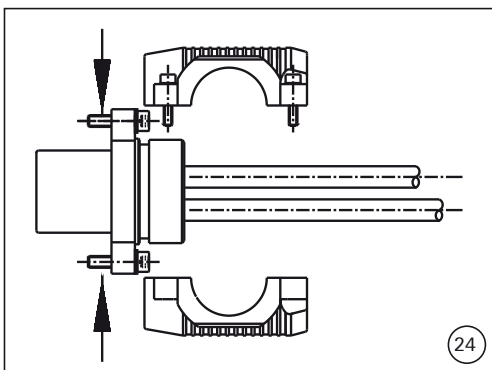
²⁾ with special cable glands for cable outer-Ø 20 mm-24 mm

(ill. 24 - 25)

Beide Halbschalen zunächst aufschrauben, dann aufsetzen und verschrauben, anschliessend die Kabelverschraubung montieren. Für die Kabelverschraubung dürfen nur Kunststoffausführungen verwendet werden. Werden in Ausnahmefällen trotzdem metallische Kabelverschraubung verwendet, sind diese in die Schutzmassnahme miteinzubeziehen. Eine Kabelverschraubung gehört nicht zum Lieferumfang.

(ill. 24 - 25)

First of all, screw on the two half-shells and then attach the cable gland. Only a plastic cable gland should be used. Nevertheless, should a metal Pg-cable gland in exceptional conditions be used, then it must be included in the safety measures. Cable gland is not included in the delivery.

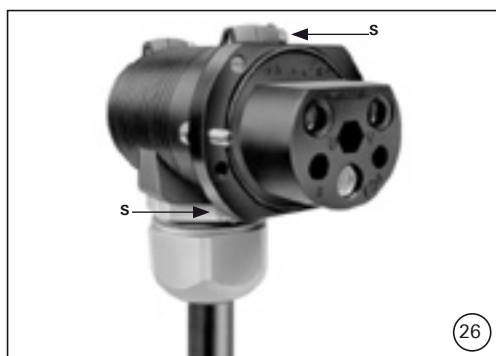


i Hinweis:

Wahlweise senkrechter oder 90° abgewinkelter Leitungsabgang ohne Demontage der Kontakte möglich (Halbschalen). Der jeweils nichtbenutzte Leitungsabgang wird mit beigelegtem Blindstopfen verschlossen.

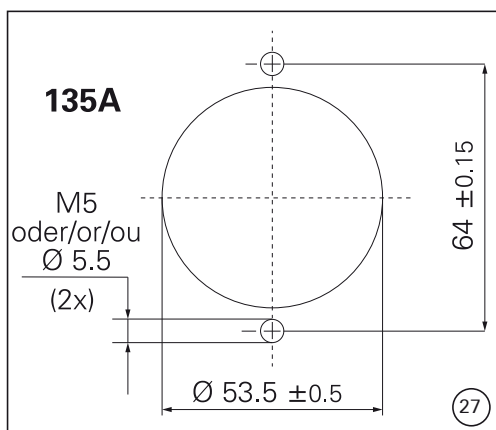
i Note:

There is a choice of a straight or 90° cable output without having to dismantle the contacts (half-shells). Accordingly, the unused cable exit is fitted-out with a dummy plug.



(ill. 26)
Um auch bei ungünstigen Montagebedingungen die Halbschalen zusammenschrauben zu können, sind die Schrauben (S) beidseitig montierbar.

(ill. 26)
In case of unfavorable assembly circumstances, the fixing screws (S) can be mounted on both side of end housing.



Steckverbindermontage

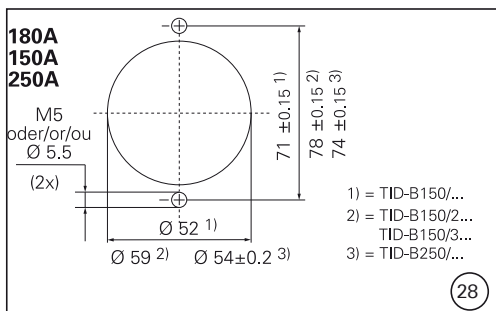
(ill. 27 - 28)
Bohrungen gemäss Bohrplan und Steckverbindertyp (135 A oder 150 A / 180 A) ausführen.
TID-B... auf Vorderseite der Montagefläche aufschrauben.

Plug connector installation

(ill. 27 - 28)
Drill holes according to drilling plan and the types of connectors (135 A or 150 A / 180 A).
Screw receptacle on to front of assembly surface.

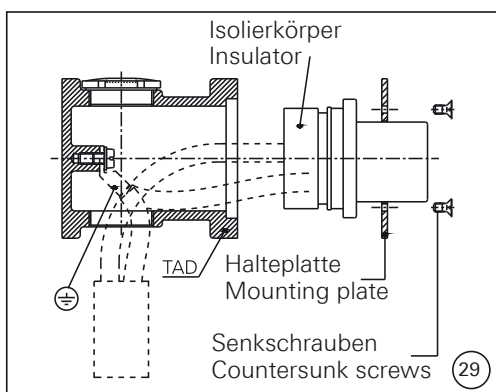
Zu TID-B/..., mitgelieferte Halteplatte mittels 4 Senkschrauben M4x8 auf Einbaudose befestigen.

For TID-B/..., fasten mounting plate supplied to the receptacle with 4 countersunk screws M4x8.



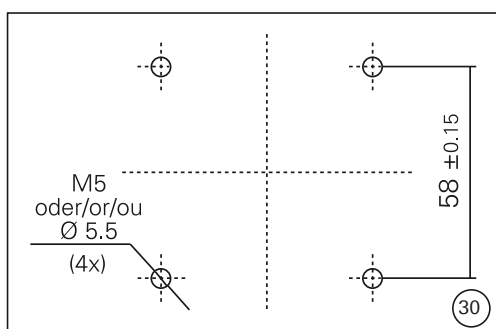
(ill. 29)
TAD/...,
Leiter anschrauben und Isolierkörper mit Halteplatte mittels beiliegender Senkschrauben in Aufbaudose befestigen.

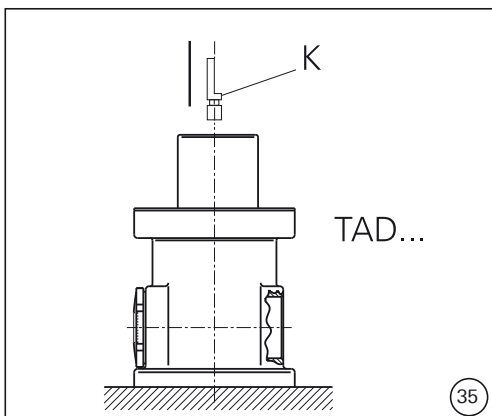
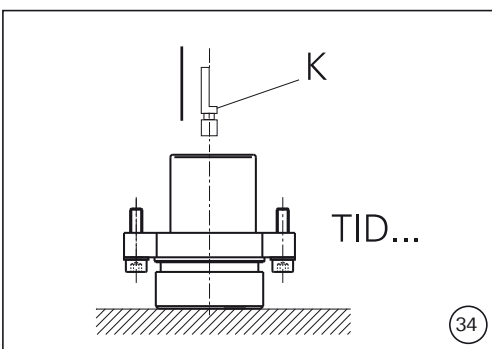
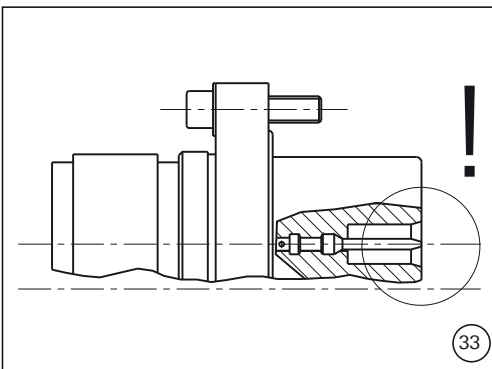
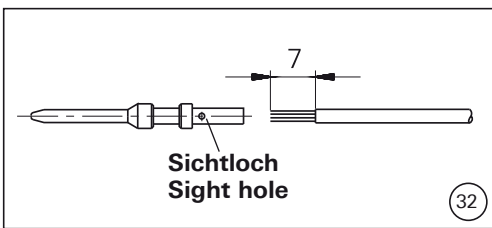
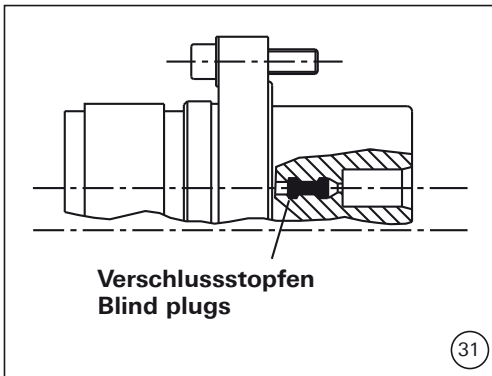
(ill. 29)
TAD/...,
Fasten insulator with mounting plate to panel mounting female plug with supplied countersunk screws.



(ill. 30)
Bohrplan für TAD/...

(ill. 30)
Drilling plan for TAD/...





Pilotkontakte montieren

(ill. 31)
Verschlussstopfen (blau) von der Steckseite her mit Stiftausbauwerkzeug MSA-WZ2 (18.3009) entfernen.

(ill. 32)
Leiter (0,5 mm² - 1,5 mm²) abisolieren, Abisolierlänge: 7 mm
Leiter in die Crimphülse des Pilotkontaktes einführen.
Crimpzange MES-CZ,
Locator MES-CZ1,5/2,
Crimpzangeneinstellung (Selektor):

1,5 mm² = Sel.Nr. 6 (AWG 16)
1,0 mm² = Sel.Nr. 5 (AWG 18)
0,75 mm² = Sel.Nr. 5 (AWG 18)
0,5 mm² = Sel.Nr. 4 (AWG 20)

Leiter müssen vor und nach dem Crimpen im Sichtloch sichtbar sein.

Pilotkontakte mit Einbauwerkzeug ME-WZ1,5/2 (18.3003) von der Anschlußseite her bis zum spürbaren Einrasten in die Kontaktkammern drücken.

(ill. 33)
Mögliche optische Kontrolle auf die richtige Axial-Lage der Pilotkontakte: Stifte mit steckseitiger Stirnfläche bündig bis ca. 1 mm zurückliegend.

Assembly of pilot contacts

(ill. 31)
Remove, from the plug-in side, the blue blind plugs from the contact holes with the help of the pin extraction tool MSA-WZ2 (18.3009)

(ill. 32)
Strip the cable (0,5 mm² - 1,5 mm²)
Cable stripping length: 7 mm
Insert cable in the crimping sleeve of the pilot contact
Crimping pliers MES-CZ,
Locator MES-CZ1,5/2
Crimping position (selector):

1,5 mm² = Sel.Nr. 6 (AWG 16)
1,0 mm² = Sel.Nr. 5 (AWG 18)
0,75 mm² = Sel.Nr. 5 (AWG 18)
0,5 mm² = Sel.Nr. 4 (AWG 20)

Wires must be visible in the sight hole before and after crimping.

Press the pilot contact, from the connection side, into the contact chamber until it snaps into place with the help of the contact insertion tool ME-WZ1,5/2 (18.3003)

(ill. 33)
A visual control of the axial mounting position of the pilot contacts: The front face of the pins should be flush mounted or set back by up to max. 1 mm.

6-kant Kodierung montieren

(ill. 34 - 35)
6-kant Kodierung (K) in gewünschter Lage bis zum hörbaren Einrasten eindrücken.

Assembly of hex. coding pin

(ill. 34 - 35)
Press-in enclosed hex. coding pin (K) in the desired position until it can be heard engaging.

Typ Type	Bestell-Nr. Order no.	Schlüsselweite Across flats	Montageart Fitting system	passend zu fits to
6KT.KOD.A	31.5300	SW9	Stecken / Press-in	TID-B/..., TAD/...
6KT.KOD.S	31.5301	SW11		TID-B150...

Notizen / Notes:

Notizen / Notes:

Hersteller/Producer:
Stäubli Electrical Connectors AG
Stockbrunnenrain 8
4123 Allschwil/Switzerland
Tel. +41 61 306 55 55
Fax +41 61 306 55 56
mail ec.ch@staubli.com
www.staubli.com/electrical