

MA210 (fr_en)
Notice de montage

TID-S6/M5, TID150-S8/M8, TID150/2-S8/M8,
TID150/3-S8/M8, TAG135, TAG150, TAG250

Connecteurs pour circuit primaire de transforma-
teurs de soudure 2+PE / 3+PE / 3+N+PE
et fiche de raccordement S6..., S8..., S12...
jusqu'à 250 A / AC 1000 V

MA210 (fr_en)
Assembly instructions

TID-S6/M5, TID150-S8/M8, TID150/2-S8/M8,
TID150/3-S8/M8, TAG135, TAG150, TAG250

Primary circuit connectors for electric welding
transformers 2+PE / 3+PE / 3+N+PE
and plug pin S6..., S8..., S12...
up to 250 A / AC 1000 V

Sommaire

Consignes de sécurité.....	2
Outillage de sécurité.....	3
Préparation du câble.....	4
Montage des contacts pilotes.....	4
Montage du codage hexagonal.....	5
Montage du connecteur sur paroi.....	6
Montage direct de fiches sur transformateur.....	6
Notes.....	8

Content

Safety Instructions.....	2
Tools required.....	3
Cable preparation.....	4
Assembly of pilot contacts.....	4
Assembly of hex. coding pin.....	5
Assembly of plug connector.....	6
Assembly of connector.....	6
Notes.....	8




Consignes de sécurité


Le montage et l'installation des produits ne doivent être effectués que par du personnel qualifié et formé en respectant toutes les dispositions de sécurité et les réglementations légales applicables.


Stäubli Electrical Connectors (Stäubli) décline toute responsabilité en cas de non-respect de ces consignes.


Utiliser uniquement les pièces et les outils recommandés par Stäubli. En cas d'auto-assemblage, suivre scrupuleusement les étapes de préparation et de montage décrites ici, faute de quoi ni la sécurité ni le respect des caractéristiques techniques ne sont garantis par Stäubli. Ne modifier le produit d'aucune manière.

Les connecteurs non fabriqués par Stäubli, parfois qualifiés de « compatibles Stäubli » par certains fabricants et enfichables avec des éléments Stäubli, ne répondent pas aux exigences d'une liaison électrique sûre et stable à long terme. Pour des raisons de sécurité, ils ne doivent pas être enfichés dans des éléments Stäubli. Par conséquent, nous déclinons toute responsabilité si ces connecteurs non approuvés par Stäubli sont utilisés avec des éléments Stäubli et que des dommages en résultent.


 **Les travaux décrits ici ne doivent pas être effectués sur des parties parcourues par un courant ou sous tension.**


 **La protection contre les chocs électriques doit être assurée par le produit final (c'est-à-dire par le connecteur correctement monté) et par son utilisateur.**

 **Les connecteurs ne doivent pas être débranchés sous charge. L'embrochage et le débrochage sous tension sont permis.**

 **Avant chaque utilisation, vérifier auparavant l'absence de tout défaut externe (et en particulier l'isolation). En cas de doute concernant la sécurité du matériel, faire appel à un expert ou procéder au remplacement du connecteur incriminé.**

 **Les connecteurs sont étanches à l'eau conformément au degré de protection IP spécifique au produit.**

 **Les connecteurs non branchés doivent être protégés contre l'humidité et la saleté. Ne pas embrocher de connecteurs encrassés.**

 **Pour les caractéristiques techniques détaillées, se reporter au catalogue des produits.**


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.**


Explication des symboles


 Mise en garde contre une tension électrique dangereuse


 Mise en garde contre un danger

 Remarque ou conseil utile

Explanation of the symbols

 Warning of dangerous voltages

 Warning of a hazard area

 Useful hint or tip

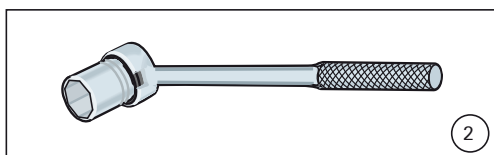


Outillage nécessaire

(ill. 1)
2 clés à fourche 8 mm et 13 mm

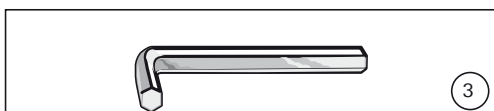
Tools required

(ill. 1)
2 Open-end spanner A/F 8 mm and A/F 13 mm



(ill. 2)
2 clés à pipe 8 mm et 13 mm

(ill. 2)
2 Box spanner A/F 8 mm and A/F 13 mm

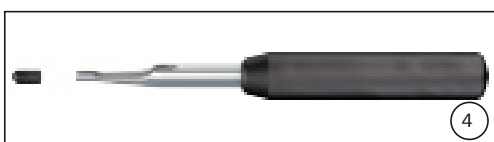


(ill. 3)
Clés à 6 pans 4 mm

(ill. 3)
Hex. key wrench A/F 4 mm

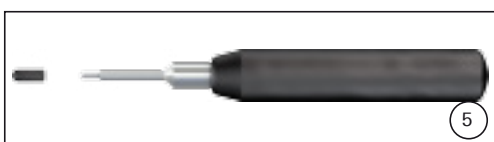
Outils de montage et de démontage pour contacts pilotes

Insertion and extraction tools for pilot contacts



(ill. 4)
Outil de montage (douille)
Ø-nom. douille 1,5/2 mm
ME-WZ1,5/2
No. de Cde. 18.3003

(ill. 4)
Insertion tool (socket)
Nom.-Ø socket 1,5/2 mm
ME-WZ1,5/2
Order No. 18.3003



(ill. 5)
Outil de démontage (douille)
Ø-nom. douille 2 mm
MBA-WZ2
No. de Cde. 18.3008

(ill. 5)
Extraction tool (socket)
Nom.-Ø socket 2 mm
MBA-WZ2
Order No. 18.3008



(ill. 6)
Pince à sertir pour contacts pilotes
M-CZ, No. de Cde. 18.3800
et
Matrice MES-CZ1,5/2,
No. de Cde. 18.3802 pour section de
conducteur 0,5 - 1,5 mm²

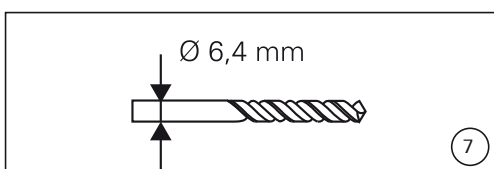
(ill. 6)
Crimping pliers for pilot contacts
M-CZ, order No. 18.3800
and
Crimping die MES-CZ1,5/2,
Order No. 18.3802 for conductor
cross-section 0,5 - 1,5 mm²

Remarque:
i Choisir les pinces à sertir pour le sertissage des cosses ou des embouts de câble, selon les normes ou instructions du fournisseur.

Note:
i Choose suitable crimping pliers for the cable lugs or wire end ferrules used according to Standards or instructions of manufacturer.

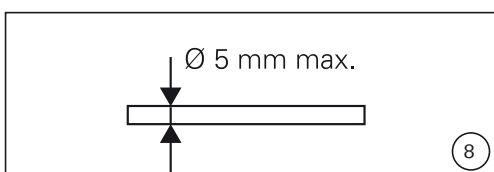
Remarque:
i Notice d'utilisation MA085, www.staubli.com/electrical

Note:
i Operating instructions MA085, www.staubli.com/electrical



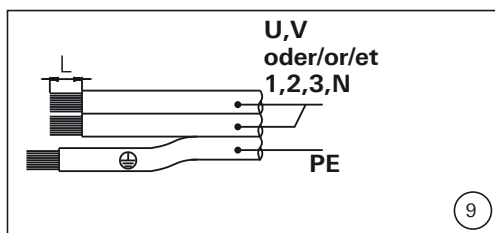
(ill. 7)
Foret Ø 6,4 mm (pour supports des contacts pilotes)

(ill. 7)
Drill Ø 6,4 mm (for pilot contact housing)



(ill. 8)
Poinçon Ø 5 mm

(ill. 8)
Punch Ø 5 mm



Préparation du câble

(ill. 9)
 Dénuder le câble.
 Dimension L en fonction de la section du câble et des cosses utilisées (pour vis M5 ou M8). Voir notamment norme DIN 46234. Pour raccordement à visser: $L=18_{+2/-0}$ mm (TID-150/2... et TID150/3...)

Cable preparation

(ill. 9)
 Strip the cable.
 Dimension L according to cable cross-section (cable lug DIN 46234) with hole for M5 or M8.
 For screw connection $L=18_{+2/-0}$ mm (TID-150/2... and TID150/3...)

Capot de protection SH-TID-S

(Pour TID150/2-S8/M8, TID150/3-S8/M8)
 Les manchons de protection SH-TID-S sont destinés à protéger au touché la zone de raccordement. Enfiler celui-ci sur le conducteur préparé avant de raccorder le contact.
 Après raccordement de tous les contacts, il sera fixé sur le connecteur par l'intermédiaire de la vis fournie.

Protective cover SH-TID-S

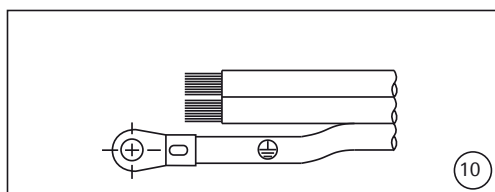
(For TID150/2-S8/M8, TID150/3-S8/M8)
 The protective cover SH-TID/S provides touch protection over the terminals. First of all pass the prepared leads through the cover and then connect up the contacts.
 After all the contacts have been connected the protective cover is then fitted over the connector and screwed together with the supplied screw in the prepared hole.

Raccordement à visser

(Pour TID150/2-S8/M8, TID150/3-S8/M8)
 Pour les contacts avec vis de raccordement, la norme DIN 46228 partie 1 préconise l'utilisation d'un embout de câble. Les vis sont serrées avec la clé 6 pans 4 mm.
 Couple de serrage: $4_{\pm 0.5}$ Nm

Screw connection

(For TID150/2-S8/M8, TID150/3-S8/M8)
 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.
 Tightening torque $4_{\pm 0.5}$ Nm



Sertissage des cosses

(ill. 10)
 Pour TID-S6/M5, TID150-S8/M8)
 Sertir le câble dans la cosse puis visser cette dernière sur la fiche.
 Couple de serrage:
 TID-S6/M5 = $2,5_{\pm 0.5}$ Nm
 TID-S8/M8 = $4_{\pm 0.5}$ Nm

Crimp the cable lugs

(ill. 10)
 (For TID-S6/M5, TID150-S8/M8)
 Crimp single conductor with cable lug and fasten the cable on plug pin.
 Tightening torque:
 TID-S6/M5 = $2,5_{\pm 0.5}$ Nm
 TID-S8/M8 = $4_{\pm 0.5}$ Nm

Les cosses à sertir ne sont pas fournies.

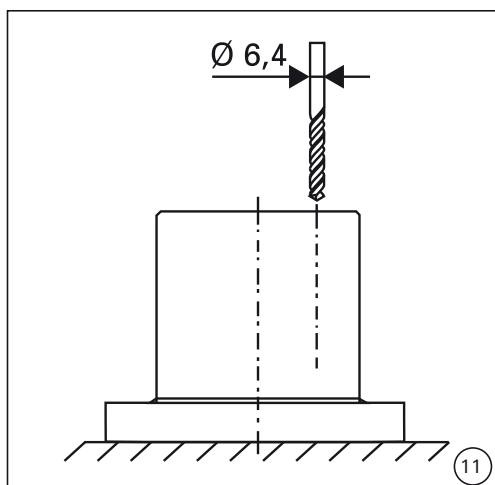
The cable lugs are not supplied.

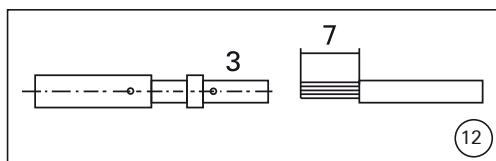
Montage des contacts pilotes

(ill. 11)
 Percer la membrane de protection des trous (marqués a et b) avec le foret $\varnothing 6,4$ mm.

Assembly of pilot contacts

(ill. 11)
 Drill the protection membrane of the holes (marked with a and b) with a $\varnothing 6,4$ mm drill.





(ill. 12)

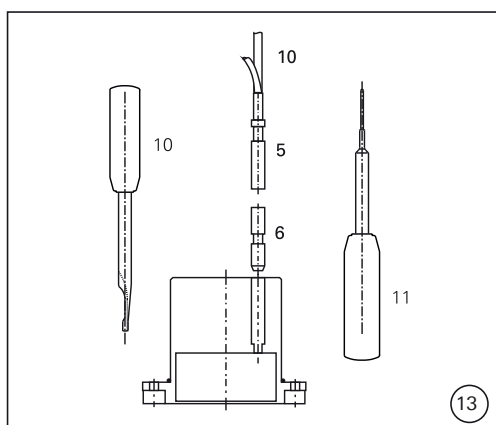
Dénuder le câble et l'introduire dans le fût à sertir du contact-pilote (3). Le câble doit être visible par l'orifice de contrôle avant et après sertissage. Sertir avec la pince à sertir et la matrice (ill. 3).

Réglage de la pince à sertir (sélecteur):
 1,5 mm² = Sel. Nr.6 (AWG16)
 1,0 mm² = Sel. Nr.5 (AWG18)
 0,75 mm² = Sel. Nr.5 (AWG18)
 0,5 mm² = Sel. Nr.4 (AWG20)

(ill. 12)

Strip the cable and insert cable into the crimping sleeve of the pilot contact (3). Wires must be visible in the sight hole before and after crimping. Crimp with crimping pliers and insert (ill.3).

Crimping plier (selector):
 1,5 mm² = Sel. Nr.6 (AWG16)
 1,0 mm² = Sel. Nr.5 (AWG18)
 0,75 mm² = Sel. Nr.5 (AWG18)
 0,5 mm² = Sel. Nr.4 (AWG20)



(ill. 13)

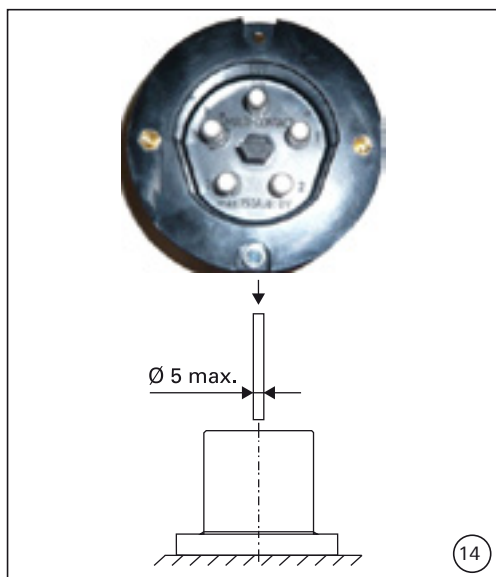
Monter les logements pour contacts pilotes (6) par la face arrière dans les orifices correspondants. Insérer ensuite (jusqu'en butée) les contacts pilotes (5) dans leur logement respectif par la face arrière en servant de l'outil (10). Le montage peut être facilité en plongeant les contacts dans de l'alcool industriel. Les contacts montés trop en avant peuvent être ramenés dans leur position nominale à l'aide de l'outil de démontage (11).

(ill. 13)

Press pilot contact supports (6) from connection side into the drilled holes. Press contacts (5) from connection side into pilot contact supports (6) with the insertion tool (10) until they snap into place. To facilitate installation immerse the contacts in industrial alcohol. If the contacts have been pressed in too far, their position should be corrected with the socket extraction tool (11).

Montage du codage hexagonal

Assembly of hex. coding pin



(ill. 14)

Le codage de l'article 30.0039 est prémonté.

Pour les autres modèles, le codage peut être ajouté.

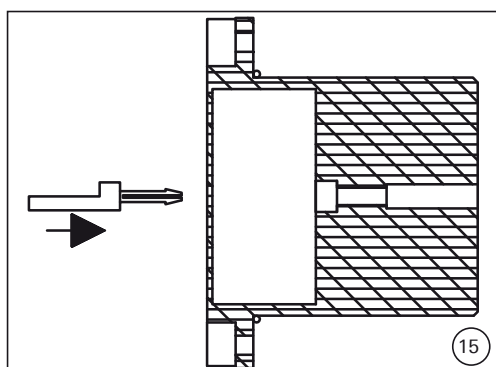
Transpercer le trou pour codage hexagonal avec un poinçon (Ø 5 mm max.)

(ill. 14)

On article 30.0039 the coding pin is already mounted.

For the other models the coding can be added.

Using a punch (Ø 5 mm max.) break through the hole for the hex. coding pin.



(ill. 15)

Visser ou emmancher le codage hexagonal dans la position souhaitée jusqu'en butée.

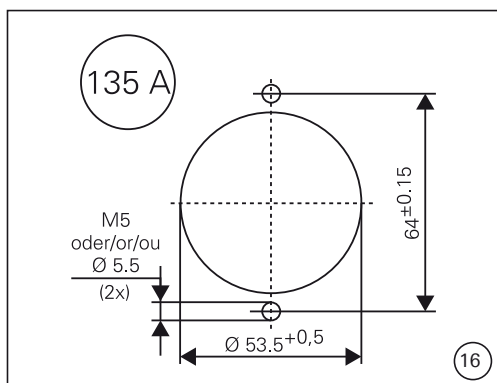
(ill. 15)

Screw in or press-in the hex. coding pin in the desired position until it can be heard engaging.

Type	No. de Cde. Order No.	Cote sur plats Across flats	Principe de montage* Fitting system*	convient pour fits to
6KT.KOD.TID/S2	30.5309	11 mm	1	TID150/...-S8/M8
6KT.KOD.TID/S150	30.5311	11 mm	2	TID150-S8/M8
6KT.KOD.TID/S135	30.5313	9 mm	2	TID-S6/M5

* 1 = à visser (dans Art. 30.0039 déjà monté)
 2 = à emmancher

* 1 = Screw (in Art. 30.0039 mounted)
 2 = Snap-in

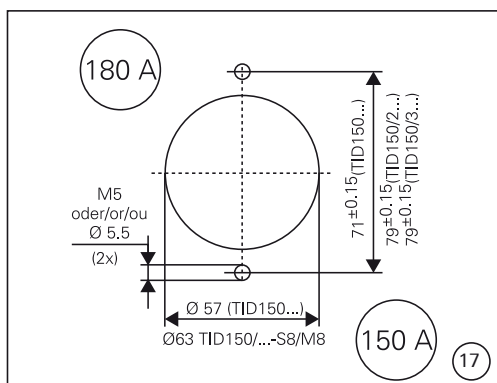


Montage du connecteur sur paroi

(ill. 16)
TID-S6/M5
Perçer les trous conformément au plan de perçage. Visser la prise à encastrer sur la face avant de la surface de montage.

Assembly of plug connector

(ill. 16)
TID-S6/M5
Drill holes according to drilling plan. Screw receptacle on to front assembly surface.



(ill. 17)
TID150-S8/M8, TID150/2-S8/M8,
TID150/3-S8/M8
Perçer les trous conformément au plan de perçage. Visser la prise à encastrer sur la face avant de la surface de montage.

(ill. 17)
TID150-S8/M8, TID150/2-S8/M8,
TID150/3-S8/M8
Drill holes according to drilling plan. Screw receptacle on to front assembly surface.

Montage direct de fiches sur transformateur

(ill 18)
Plan de perçage à respecter pour permettre la connexion d'un connecteur du type TSB... sur des fiches directement montées sur le côté primaire du transformateur et pour la fixation des boîtiers saillants TAG... sur le transformateur.

Couple de serrage pour un connecteur:
S6 = 2,5 ± 0,5 Nm,
S8 = 4,5 ± 0,5 Nm,
S12 = 8 ± 0,5 Nm

Assembly of plug connector

(ill. 18)
Drilling plan for the direct installation of the individual plug pins S6.../S8.../S12... to the primary terminal board of the transformer and for the installation of the panel mounting housings TAG... onto the plate of transformer. Matching parts are flanged female plugs TSB...
Tightening torque for individual plug:
S6 = 2,5 ± 0,5 Nm,
S8 = 4,5 ± 0,5 Nm,
S12 = 8 ± 0,5 Nm

TAG135



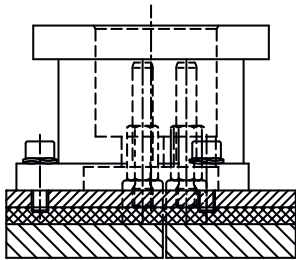
TAG150



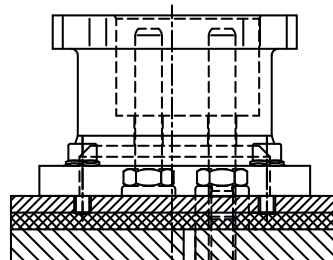
TAG250



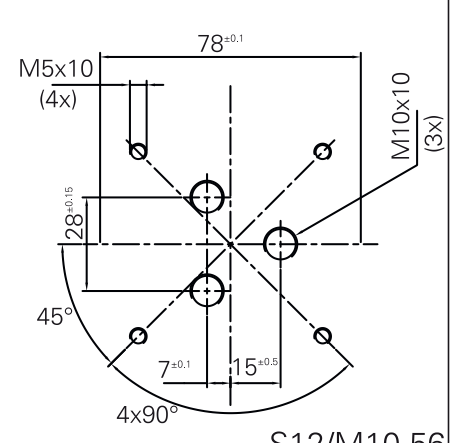
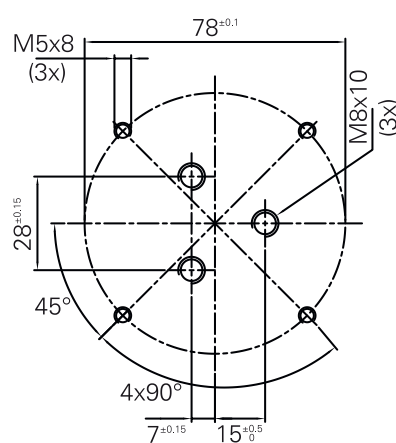
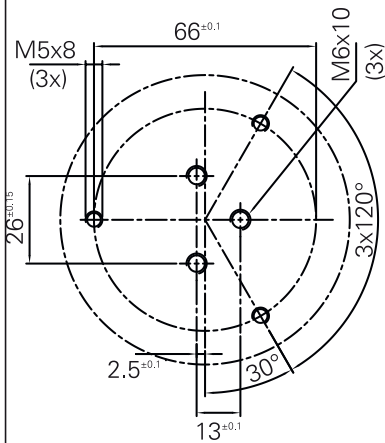
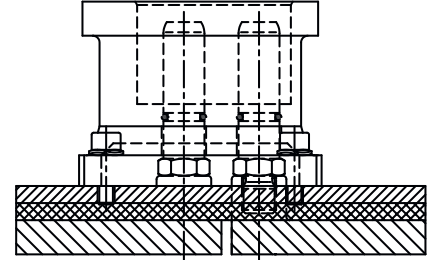
135A



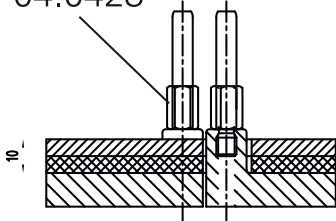
180A



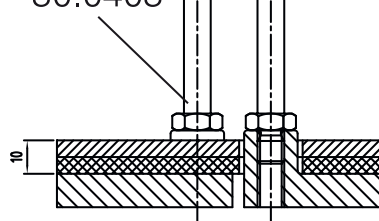
250A



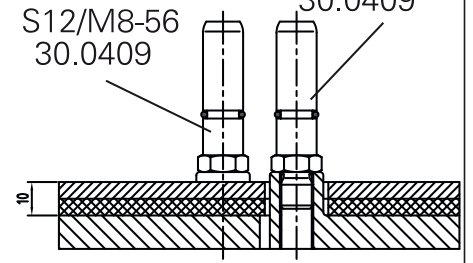
S6/M6-53
04.0423



S8/M8-57
30.0403



S12/M10-56
30.0409



Notes:

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