

## MA225 (de\_en) Montageanleitung

WeldFix – TID150... [Ø 8 mm]

Konfektionierte Primärkreissteckverbinder für  
Schweisstransformatoren und Umformer

### Inhalt

Sicherheitshinweise.....	2
Notwendiges Werkzeug.....	3
Pilotkontakte montieren.....	4
6-kant-Kodierung montieren.....	5
Steckverbindermontage.....	5

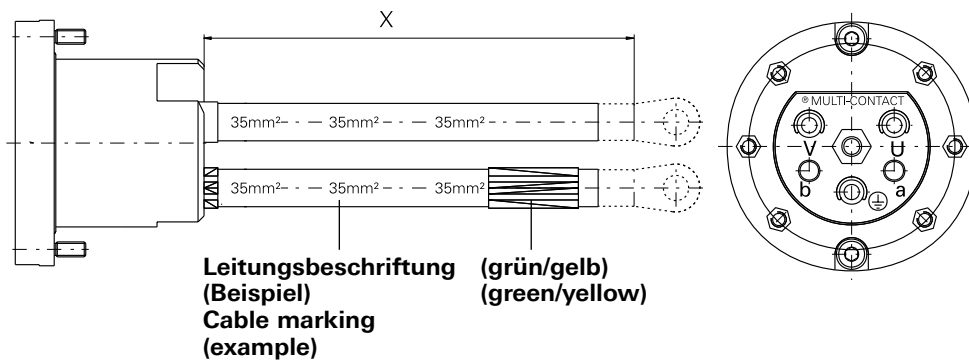
## MA225 (de\_en) Assembly instructions

WeldFix – TID150... [Ø 8 mm]

Pre-wired primary circuit connectors for welding  
transformers

### Content

Safety Instructions.....	2
Tools required.....	3
Assembly of pilot contacts.....	4
Assembly of hex. coding pin.....	5
Assembly of plug connectors.....	5



BP 2/0,5-1,5  
18.8008



PKK-TID/S  
30.5312



6KT.KOD.TID/S180  
30.5311



X=260, ablängen der Leitungen nach Bedarf.  
Die Kabelschuhe sind vom Anwender anzuschliessen (nach DIN46234 bzw. DIN 46235)

X=260, cut the cables to the desired length.  
The cable lug connection is made by the customer (according to DIN46234 or DIN 46235)


## 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 nicht in irgend einer 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. dem 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 durch Besichtigen (im besonderen die Isolation) zu prüfen, ob keine äusseren Mängel vorhanden sind. 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 im verschmutzten 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 in 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**

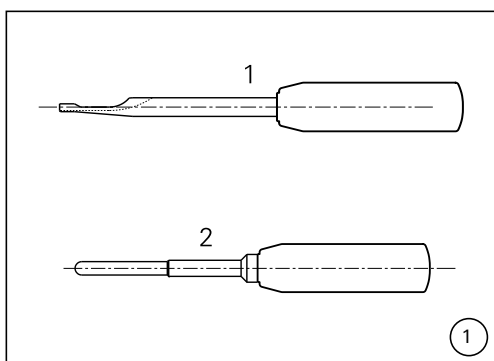
 **Nützlicher Hinweis oder Tipp**

## Explanation of the symbols

 **Warning of dangerous voltages**

 **Warning of a hazard area**

 **Useful hint or tip**



**Notwendiges Werkzeug**  
(wird nur zur Pilotkontaktmontage benötigt)

**Tools required**  
(only for pilot contact assembly)

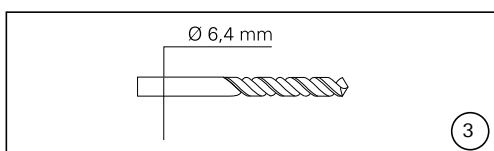
**ill. 1**

Pos. Pos.	Typ Type	Bestell-Nr. Order No.	Nenn-Ø Buchse Nom.-Ø socket	Bezeichnung Description
			mm	
1	ME-WZ-1,5/2	18.3003	1,5/2	Einsetzwerkzeug Buchse Insertion tool (socket)
2	MBA-WZ-2	18.3008	2	Buchsenausbauwerkzeug Extraction tool (socket)



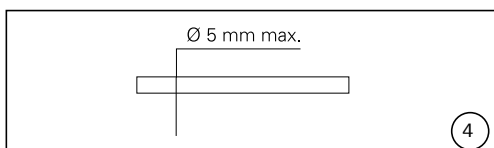
**ill. 2**

Pos. Pos.	Typ Type	Bestell-Nr. Order No.	Leiterquerschnitt Conductor cross-section	Bezeichnung Description	 MA085 <a href="http://www.staubli.com/electrical">www.staubli.com/electrical</a>
			mm <sup>2</sup>		
a	M-CZ	18.3800	-	Crimpzange Crimping pliers	
2	MES-CZ-1,5/2	18.3802	0,5-1,5	Crimpeinsatz Crimping die	



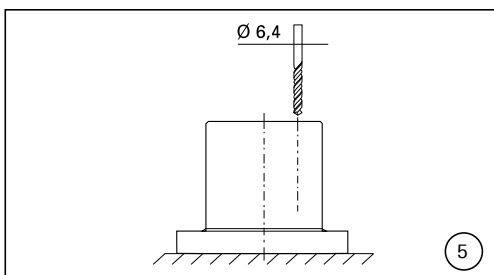
**(ill. 3)**  
Bohrer Ø 6,4 mm (für Pilotkontakt-kammern).

**(ill. 3)**  
Drill Ø 6,4 mm (for pilot contact housing).



**(ill. 4)**  
Durchschlag Ø 5 mm max.

**(ill. 4)**  
Punch Ø 5 mm max.



### Pilotkontakte montieren

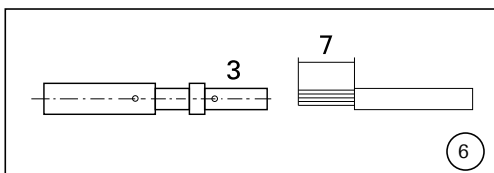
#### (ill. 5)

Die mit einer Schutzhaut verschlossenen Bohrungen (Beschriftung a und b) mit einem  $\varnothing 6,4$  mm Bohrer durchbohren.

### Assembly of pilot contacts

#### (ill. 5)

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



#### (ill. 6)

Leiter abisolieren und in die Crimphülse des Kontaktes einführen. Angeschlossene Leiter müssen vor und nach dem Crimpen im Sichtloch sichtbar sein.

Mit Crimpzange und Crimpeinsatz (ill. 2) Crimpvorgang ausführen.

Crimpzangeneinstellung (Selektor):

1,5 mm<sup>2</sup>= Sel. Nr.6 (AWG16)

1,0 mm<sup>2</sup>= Sel. Nr.5 (AWG18)

0,75 mm<sup>2</sup>= Sel. Nr.5 (AWG18)

0,5 mm<sup>2</sup>= Sel. Nr.4 (AWG20)

#### (ill. 6)

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 crimping die (ill. 2)

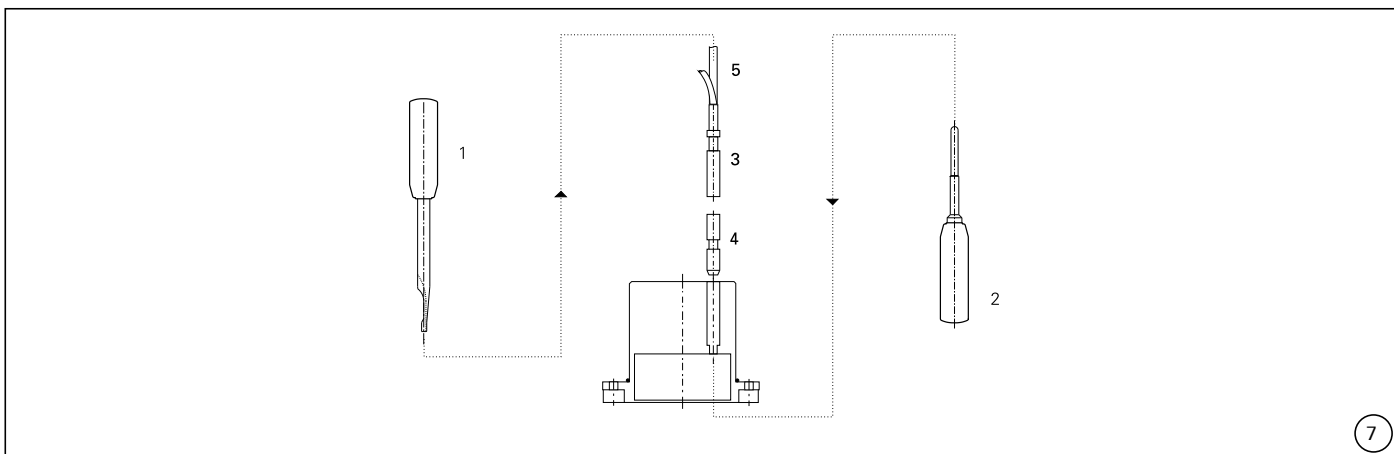
Crimping plier (selector):

1,5 mm<sup>2</sup>= Sel. No.6 (AWG16)

1,0 mm<sup>2</sup>= Sel. No.5 (AWG18)

0,75 mm<sup>2</sup>= Sel. No.5 (AWG18)

0,5 mm<sup>2</sup>= Sel. No.4 (AWG20)

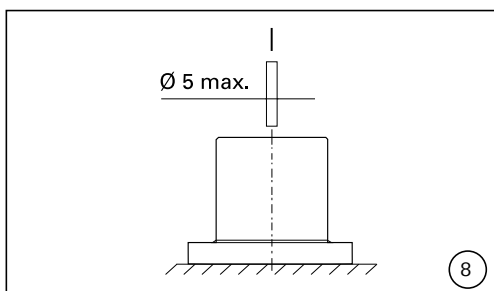


#### (ill. 7)

Pilotkontaktkammern (4) von der Anschlußseite her in die aufgebohrten Kammern stecken. Kontakte (3) mit Einsetzwerkzeug (1) von der Anschlußseite her bis zum spürbaren Einrasten in die Kontaktkammern (4) drücken. Spiritus oder Industrialkohol erleichtert diesen Vorgang. Evtl. zu weit eingedrückte Kontakte werden mit dem Buchsenausbauwerkzeug (2) in ihre Soll-Lage zurückgedrückt.

#### (ill. 7)

Press pilot contact supports (4) from connection side into the drilled holes. Press contacts (3) from connection side into pilot contact supports (4) with the Insertion tool (1) until they snap into place. To facilitate installation immerse the contacts in spirits or industrial alcohol. If the contacts have been pressed in too far, their position should be corrected with the socket extraction tool (2).

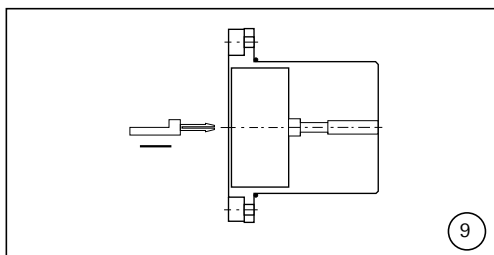


### 6-kant-Kodierung montieren

**(ill. 8)**  
Bohrung für 6-kant Kodierung mittels Durchschlag ( $\varnothing$  5 mm max.) durchstossen.

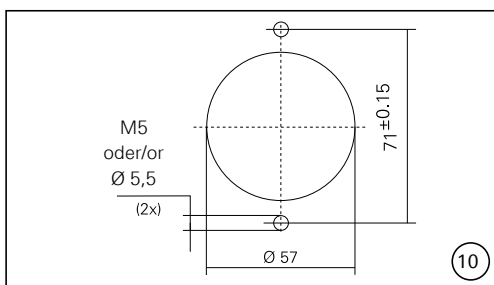
### Assembly of hex. coding pin

**(ill. 8)**  
Break through the hole with a punch ( $\varnothing$  5 mm max.) for the hex. coding pin.



**(ill. 9)**  
6 kant Kodierung (Typ 6KT.KOD.TID/S150, Best.-Nr. 30.5311) in gewünschter Lage bis zum hörbaren Einrasten eindrücken.

**(ill. 9)**  
Press-in the hex. coding pin (Type 6KT.KOD.TID/S150, Order no. 30.5311) in the desired position until it can be heard engaging.

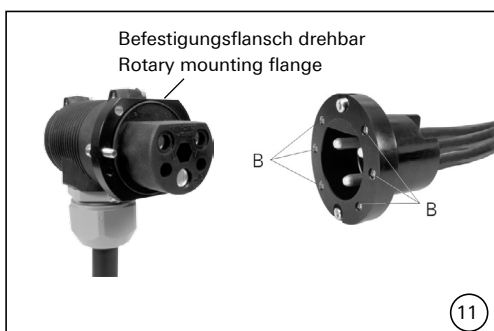


### Steckverbindermontage

**(ill. 10)**  
Bohrungen gemäss Bohrplan anfertigen. Einbaudose auf Vorderseite der Montagefläche aufschrauben.

### Assembly of plug connector

**(ill. 10)**  
Drill holes according to drilling plan. Screw receptacle on to front assembly surface.



**(ill. 11)**  
Die Gewindebuchsen (B) erlauben in Kombination mit dem drehbaren Befestigungsflansch verschiedene Montagevarianten.

**(ill. 11)**  
The threaded socket (B) allows in combination with the rotary mounting flange different assembly possibilities.

**Notizen / Notes:**

**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