

MA225 (fr_en) Notice de montage

WeldFix – TID150... [Ø 8 mm]
Connecteurs pré-câblés de puissance pour convertisseurs et transformateurs de soudure

Sommaire

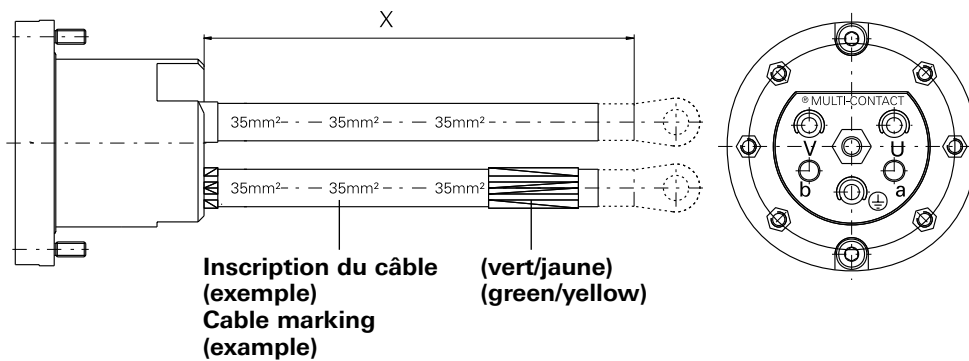
Consignes de sécurité	2
Outillage nécessaire	3
Montage des contacts pilotes	4
Montage du codage hexagonal.....	5
Montage du connecteur.....	5

MA225 (fr_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, couper les câbles à la longueur désirée.
 Le montage est effectué par le client (selon
 DIN46234 et 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)**


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 réglementations légales applicables.


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


Utiliser uniquement les pièces et outils recommandés par Stäubli. 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. Ne pas modifier le produit d'une quelconque manière.

Les connecteurs non fabriqués par Stäubli qui sont enfichables avec des éléments Stäubli, et parfois qualifiés de «compatibles Stäubli» par les fabricants, ne répondent pas aux exigences d'une liaison électrique sûre et stable à long terme. Ils ne doivent pas, pour des raisons de sécurité, être enfichés dans des éléments Stäubli. Nous déclinons par conséquent toute responsabilité si ces connecteurs non approuvés par Stäubli sont utilisés avec des éléments Stäubli et qu'il en résulte des dommages.

 **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 et garantie par l'utilisateur.**

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

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

 **Les connecteurs sont étanches à l'eau selon le degré de protection IP.**

 **Les connecteurs non branchés doivent être protégés contre l'humidité et la saleté. Il est interdit d'embrocher des connecteurs encrassés.**

 **Pour des 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 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.**

Explication des symboles


 Mise en garde contre une tension électrique dangereuse


 Mise en garde contre un danger

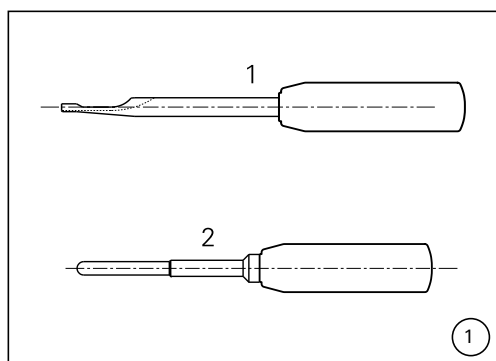
 Remarque ou conseil utile

Explanation of the symbols

 Warning of dangerous voltages

 Warning of a hazard area

 Useful hint or tip



Outillage nécessaire
(pour le montage des contacts pilotes)


Tools required
(only for pilot contact assembly)

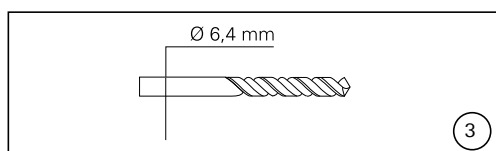
ill. 1

Pos. Pos.	Type Type	No. de Cde Order No.	Ø-nom. douille Nom.-Ø socket	Désignation Description
			mm	
1	ME-WZ-1,5/2	18.3003	1,5/2	Outil de montage (douille) Insertion tool (socket)
2	MBA-WZ-2	18.3008	2	Outil de démontage (douille) Extraction tool (socket)



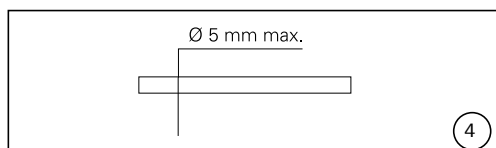
ill. 2

Pos.	Type	No. de Cde Order No.	Section du conducteur Conductor cross-section	Désignation Description	
			mm ²		
a	M-CZ	18.3800	-	Pince à sertir Crimping pliers	MA085
2	MES-CZ-1,5/2	18.3802	0,5-1,5	Matrice Crimping die	www.staubli.com/electrical



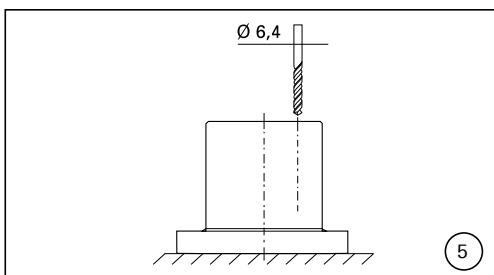
(ill. 3)
Foret Ø 6,4 mm (pour logements des contacts pilotes).

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



(ill. 4)
Poinçon Ø 5 mm max.

(ill. 4)
Punch Ø 5 mm max.



Montage des contacts pilotes

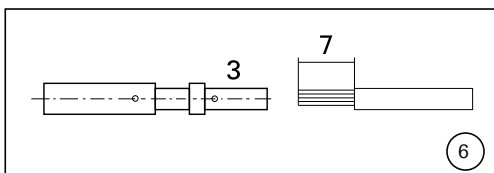
(ill. 5)

Percer la membrane de protection des trous (marqués a et b) avec le foret Ø 6,4 mm..

Assembly of pilot contacts

(ill. 5)

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



(ill. 6)

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 matrice (ill. 2).

Réglage de la pince à sertir (sélecteur):

1,5 mm²= Sel. No.6 (AWG16)

1,0 mm²= Sel. No.5 (AWG18)

0,75 mm²= Sel. No.5 (AWG18)

0,5 mm²= Sel. No.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)

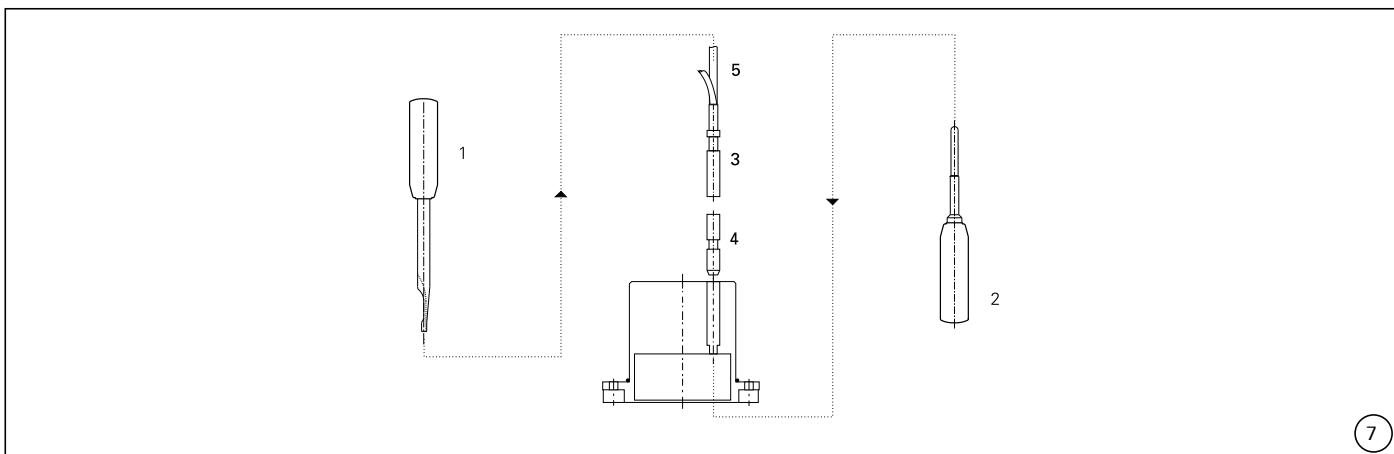
Crimping plier (selector):

1,5 mm²= Sel. No.6 (AWG16)

1,0 mm²= Sel. No.5 (AWG18)

0,75 mm²= Sel. No.5 (AWG18)

0,5 mm²= Sel. No.4 (AWG20)

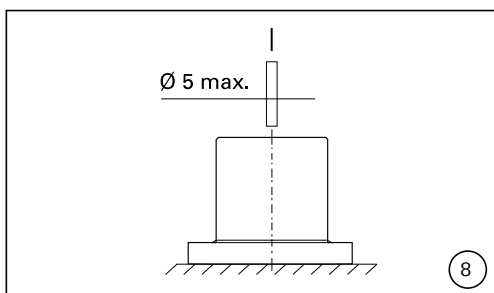


(ill. 7)

Monter les logements pour contacts pilotes (4) par la face arrière dans les orifices correspondants. Insérer ensuite (jusqu'en butée) les contacts pilotes (3) dans leur logement respectif par la face arrière en se servant de l'outil (1). Le montage peut être facilité en plongeant les contacts dans du „White spirit“ ou 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 (2).

(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).

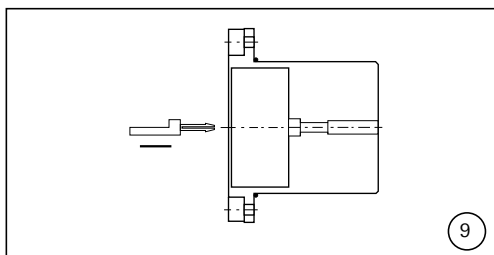


Montage du codage hexagonal

(ill. 8)
Transpercer le trou pour codage hexagonal avec un poinçon (Ø 5 mm max.)

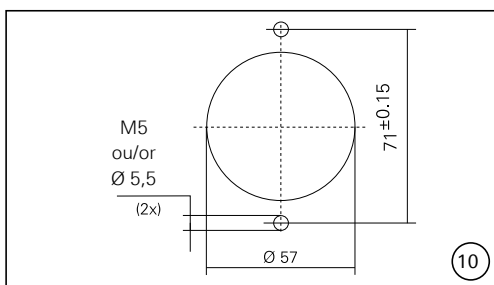
Assembly of hex. coding pin

(ill. 8)
Break through the hole with a punch (Ø 5 mm max.) for the hex. coding pin.



(ill. 9)
Emmancher le codage hexagonal (Type 6KT.KOD.TID/S150, No. de Cde 30.5311) dans la position souhaitée jusqu'en butée.

(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.

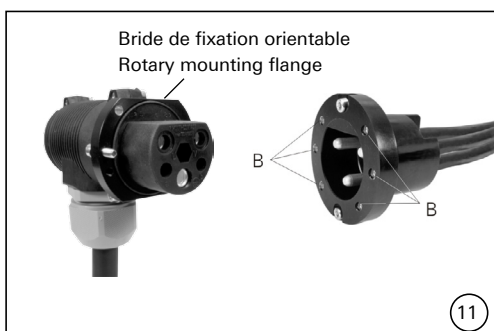


Montage du connecteur

(ill. 10)
Percer les trous conformément au plan de perçage. Visser la prise à encaster sur la face avant de la surface de montage.

Assembly of plug connector

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



(ill. 11)
Les inserts taraudés (B) offrent, en combinaison avec la bride de fixation orientable, différentes possibilités de montage.

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

Notes:

Notes:

Notes:

Fabricant/Producer:
Stäubli Electrical Connectors AG
Stockbrunnenrain 8
CH-2341 Allschwil, Switzerland
Tél. +41/61/306 55 55
Fax +41/61/306 55 56
mail baseli@staubli-electrical-connectors.com
www.staubli.com/electrical