




MA205 (de_en_fr)
Montageanleitung

MC Stift-/Buchseinsatz
ME3-2PE-SP6/6,10,16,25(K)
ME3-2PE-BP6/6,10,16,25(K)
ME3-4PE-SP6/6,10(K)
ME3-4PE-BP6/6,10(K)

 Bei der Benutzung von anderen als von MC angegebenen Einzelteilen und Werkzeugen, sowie bei Abweichung der hier beschriebenen Vorgänge zur Vorbereitung und Montage, kann bei der Selbstkonfektionierung weder die Sicherheit, noch die Einhaltung der technischen Daten gewährleistet werden.


 Zum Schutz vor einem elektrischen Schlag müssen die Bauteile bei der Montage oder Demontage immer allseitig von der Stromversorgung getrennt sein.


 Das Stecken und Trennen von Steckverbindungen hat generell in stromlosem Zustand zu erfolgen.

 Technische Daten und vorkonfektionierte Bauteile siehe MC Katalog Dockingline.

MA205 (de_en_fr)
Assembly instructions

MC Pin and socket inserts
ME3-2PE-SP6/6,10,16,25(K)
ME3-2PE-BP6/6,10,16,25(K)
ME3-4PE-SP6/6,10(K)
ME3-4PE-BP6/6,10(K)

 If, during self assembly, parts and tools other than those stated by MC are used or if the preparation and assembly instructions, described here are disregarded then neither the safety nor compliance with the technical data can be guaranteed.


 For protection against electric shock, parts must be isolated from the power supply while being assembled or disassembled.


 Connectors may not be connected or disconnected under load.


 See the MC Catalogue Dockingline for technical data and assembled parts.


MA205 (de_en_fr)
Instructions de montage

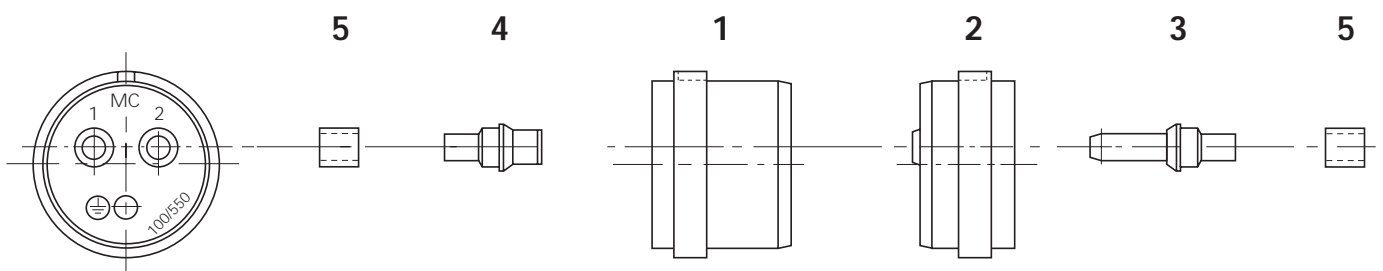
Inserts de broches et de douilles
ME3-2PE-SP6/6,10,16,25(K)
ME3-2PE-BP6/6,10,16,25(K)
ME3-4PE-SP6/6,10(K)
ME3-4PE-BP6/6,10(K)

 Lors d'une confection personnelle, si des composants et des outils différents de ceux prescrits par MC sont utilisés, si en outre les instructions de montage ci-après ne sont pas strictement appliquées, le respect des règles élémentaires de sécurité, des caractéristiques techniques indiquées, ne saurait être garanti.

 En vue de garantir une protection contre les chocs électriques, il est indispensable de réaliser les opérations de montage et de démontage hors tension, en veillant à déconnecter les différents composants de toute alimentation électrique.

 En règle générale, il ne faut pas embrocher ou débrocher un connecteur sous charge.

 Caractéristiques techniques et pièces constitutives: consulter le catalogue MC Dockingline.



1 = Buchsenträger
 2 = Stiftträger
 3 = Stift SP6/...
 4 = Buchse BP6/...
 5 = Stützhülse SH...

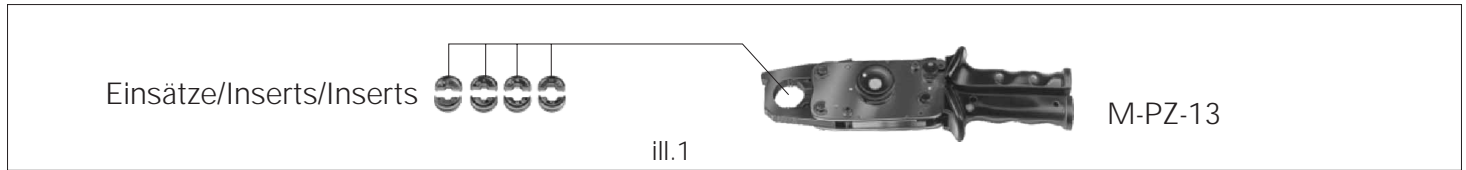
1 = Socket carrier
 2 = Pin carrier
 3 = Pin SP6/...
 4 = Socket BP6/...
 5 = Supporting sleeve SH...

1 = Support de douille
 2 = Support de broche
 3 = Broche SP6/...
 4 = Douille BP6/...
 5 = Entretoise de guidage SH...

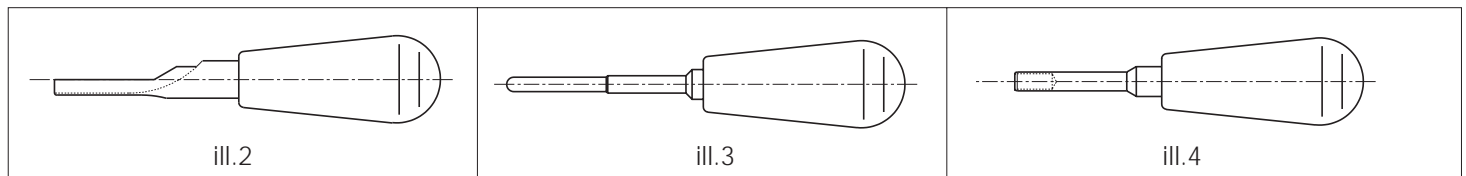
Notwendiges Werkzeug

Tools required

Outils nécessaires



Typ Type Type	Bestell-Nr. Order No. No.de Cde	Leiterquerschnitt Conductor cross-section Section du conducteur	Bezeichnung Designation Désignation
		mm ²	
M-PZ-13	18.3700	-	Crimpzange/Crimping pliers/Pince à sertir
MES-PZ-TB 5/6	18.3701	6	Einsatz/Insert/Matrice
MES-PZ-TB 8/10	18.3702	10	Einsatz/Insert/Matrice
MES-PZ-TB 9/16	18.3703	16	Einsatz/Insert/Matrice
MES-PZ-TB 11/25	18.3704	25	Einsatz/Insert/Matrice



ill.	Typ Type Type	Bestell-Nr. Order No. No. de Cde	Nenn-Ø Stift/Buchse Nom.-Ø pin/socket Ø-nom. broche/douille	Bezeichnung Designation Désignation
2	ME-WZ-6	18.3016	6	Einsetzwerkzeug Stift/Buchse Insertion tool pin/socket Outil de montage broche/douille
3	MBA-WZ-6	18.3017	6	Buchsenausbauwerkzeug Extraction tool (socket) Outil de démontage (douille)
4	MSA-WZ-6	18.3018	6	Stiftausbauwerkzeug Extraction tool (pin) Outil de démontage (broche)

Vorbereitung der Leitung

Preparation of the cable

Préparation du câble

(ill.5)
Mantel auf 55mm entfernen und die zwei Leiter auf 45mm kürzen.
Alle Einzelleiter auf Mass L abisolieren.

(ill.5)
Strip cable to length 55mm and shorten the leads by 45mm.
Strip leads to length L.

(ill.5)
Dégainer le câble sur une longueur de 55mm et raccourcir les deux conducteurs sur une longueur de 45 mm. Dégrader tous les conducteurs sur la longueur L.



Tab.1

Leiterquerschnitt Conductor cross section Section du conducteur	Aussen-Ø Crimphülse Outer Ø crimp sleeve Ø Extérieur du fût à sertir	L±1 [mm]	Einsatz Insert Matrice
6 mm ²	5 mm	10	MES-PZ-TB5/6
10 mm ²	8 mm	10	MES-PZ-TB8/10
16 mm ²	9 mm	13	MES-PZ-TB9/16
25 mm ²	11 mm	15	MES-PZ-TB11/25

Crimpen der Kontakte

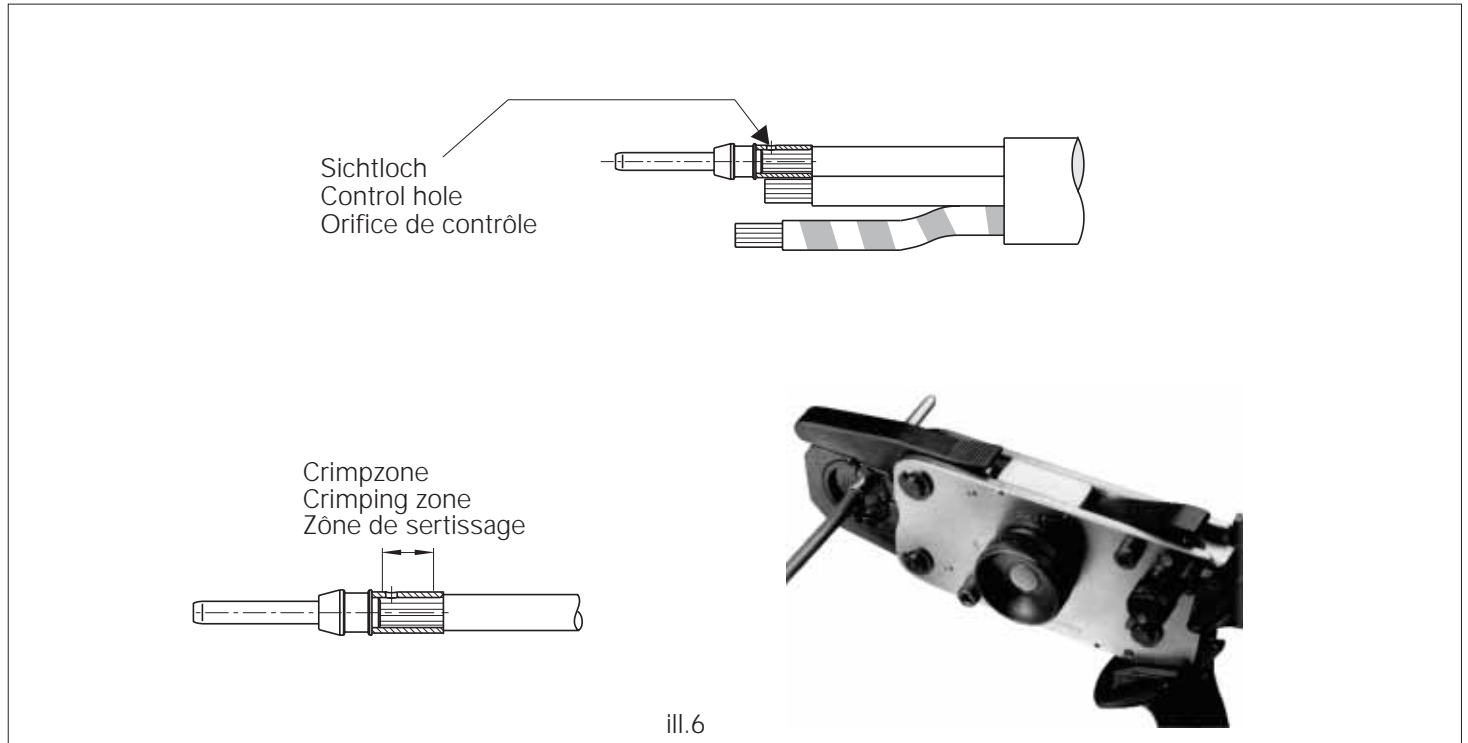
Crimpzange M-PZ-13 mit entsprechendem Presseinsatz bestücken (siehe Tab.1, Seite 2/4).

Crimping the contacts

Fit the correct insert (see Tab.1, page 2/4) into the crimping pliers MPZ-13.

Sertissage des contacts

Mettre la matrice adéquate (voir Tab.1, page 2/4) dans la pince à sertir M-PZ-13.



(ill.6)
Einzelleiter in die Crimphülse des Kontaktes einführen bis sie im Sichtloch erscheinen.
Leiter in Crimphülse verpressen. Crimpzone beachten. Leiter muss auch nach dem Crimpen im Sichtloch sichtbar sein.
Leiter darf sich nicht aus der Crimphülse herausziehen lassen.
(Kontrolle!)

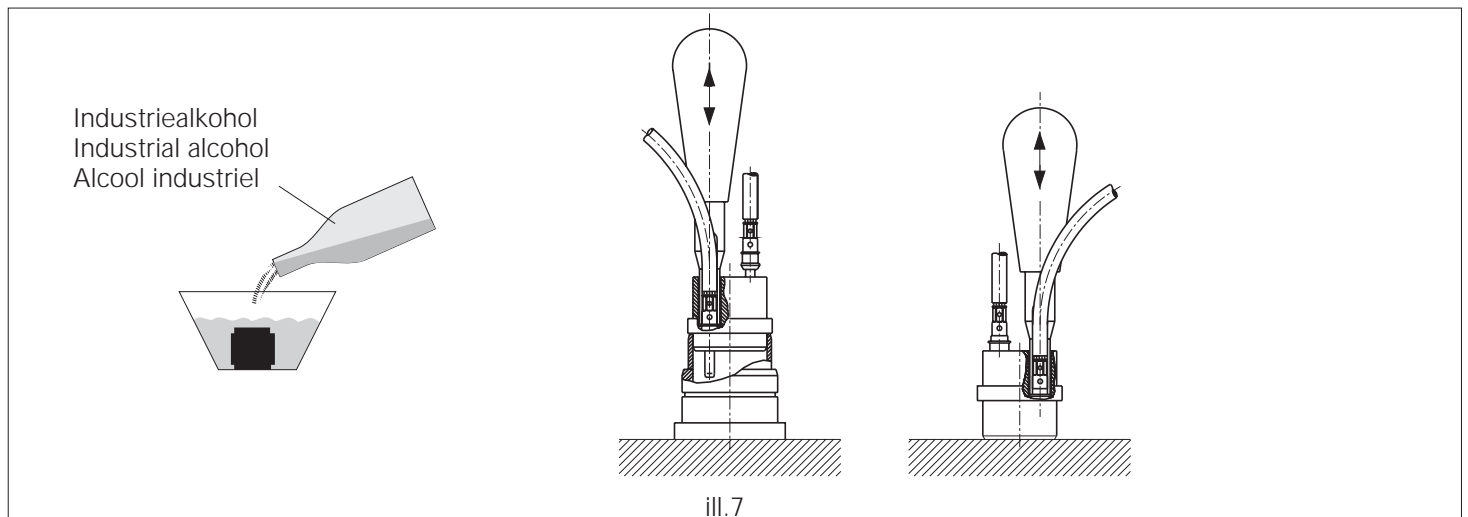
(ill.6)
Insert cable into the crimping sleeve of the contact. Cable must be visible in the control hole.
Crimp the cable. Be sure to crimp within the crimping zone. Wires must be visible in the control hole after crimping.
Check that the wires cannot be pulled out of crimping sleeves.

(ill.6)
Introduire le câble dans le fût à sertir. Le câble doit être visible par l'orifice de contrôle.
Sertir.
Après sertissage, le câble doit encore être visible par l'orifice de contrôle.
Vérifier manuellement la rétention du câble après sertissage.

Einbauen der Kontakte

Installation of contacts

Montage des contacts



Hinweis:

Der Einpressvorgang kann erleichtert werden, wenn die Stift- bzw. Buchsen-trägerträger vor dem Einsetzen der Kontakte in Industrialkohol getaucht werden. Keine fetthaltigen Medien, kein Talkum verwenden!

(ill.7)

Gehäuse und Zubehörteile auf Leitung auffädeln.

Kontakte in die Stift- bzw. Buchsen-träger von der Anschlußseite her (größerer Ø der Kontaktkammern) mit normaler Handkraft vorstecken.

Kontakte mit Einsetzwerkzeug ME-WZ-6 bis zum Einrasten eindrücken. Werkzeug beim Eindrücken und Herausziehen parallel zur Achse führen.

Notes:

To facilitate installation, immerse the pin or socket carrier in industrial alcohol before inserting the contacts. Do not use any greasy media (no talcum).

(ill.7)

Slip the housing and accessories on the cable.

Insert contacts by hand into the contact holes of the pin or socket carrier from the connection side (larger hole Ø).

Push-in contacts with insertion tool ME-WZ-6 until contacts engages. Be sure to keep tool straight when installing or removing contacts.

Remarque:

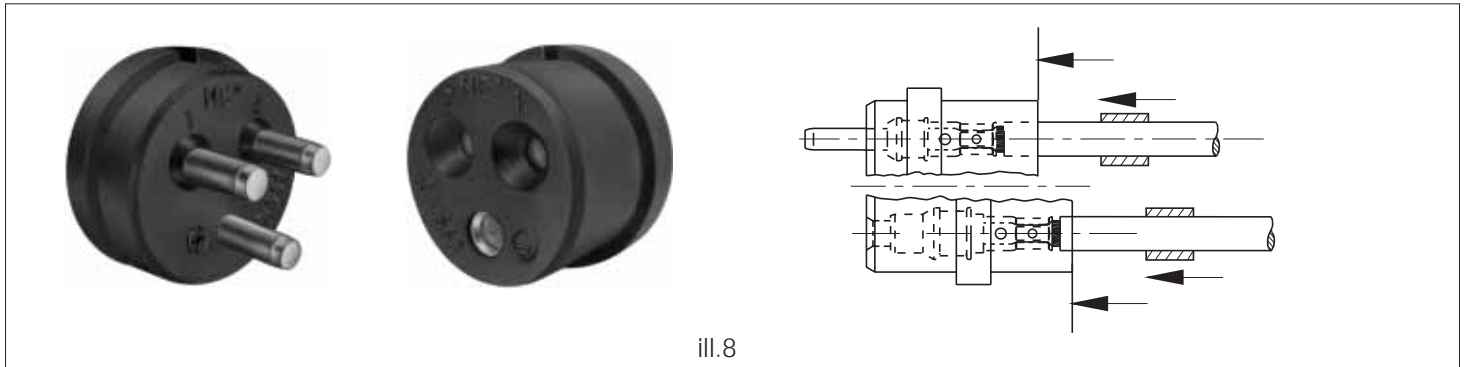
Le montage des contacts peut être facilité en plongeant au préalable les supports dans de l'alcool industriel. Ne pas utiliser des substances grasses (pas de talc).

(ill.7)

Enfiler boîtier et autres accessoires sur le câble.

Engager manuellement, les contacts dans leur support respectif, par la face arrière (plus grand Ø du logement)

Introduire complètement les contacts dans leur logement avec l'outil ME-WZ-6. Lors de cette opération, veiller à ce que l'outil reste parallèle à l'axe du logement.



ill.8

(ill.8)

Stützhülse auf Einzelleiter aufclipsen und in die Kontaktkammer bis zum Anschlag einschieben.

(Entfällt bei 25 mm² Ausführung)

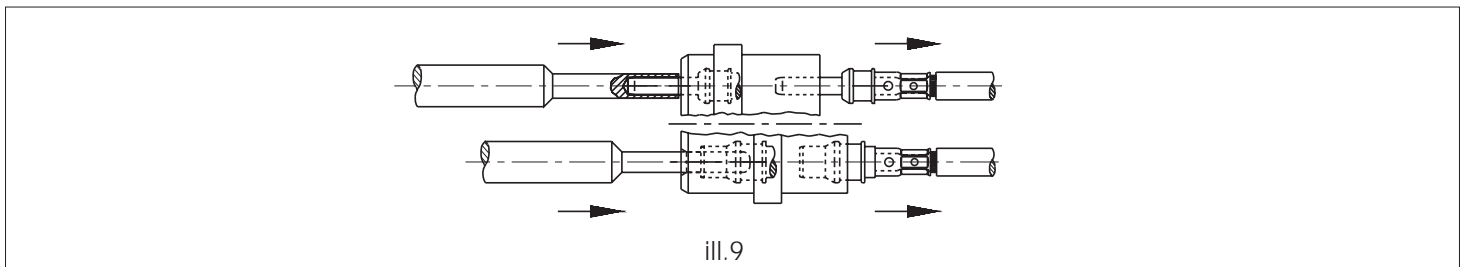
(ill.8)

Slip supporting sleeve on the cable and push it in the contact holes until it engages.

(Except for 25 mm² conductors)

(ill.8)

Clipser l'entretoise de guidage sur le conducteur. L'engager jusqu'en butée dans le logement du contact. (Cette opération ne s'applique pas aux conducteurs de section 25 mm²).

Ausbauen der Kontakte**Removing the contacts****Démontage des contacts**

ill.9

(ill.9)

Bei evtl. Reparaturen werden die Kontakte mit dem entsprechenden Ausbauwerkzeug (siehe ill.3 bzw. ill.4 Seite 2/4) von der Steckseite her aus dem Stecker- bzw. Buchsen-träger gedrückt und neu eingesetzt.

(ill.9)

By repairs, remove the contacts from the pin or socket carrier with the respective extraction tool (see ill.3 or ill.4 page 2/4) and then replace them.

(ill.9)

Lors d'une réparation, les contacts seront démontés puis remplacés avec l'outil d'extraction adéquat (voir ill.3 ou ill.4 page 2/4).