





MA228 (de_en_fr) Montageanleitung

TJSB150/..., TJSB 150+2/... Anschlussstecker zur Adapter- platte für Primärkreissteckverbin- der für Schweißstransformatoren Typ J nach ISO 10656

 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 siehe Flyer A Robotline.


MA228 (de_en_fr) Assembly instructions

TJSB150/..., TJSB 150+2/... Female plug for the adapter plate for primary circuit connectors for electric welding transformers type J according to ISO 10656

 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 flyer A Robotline for technical data.


MA228 (de_en_fr) Instructions de montage

TJSB150/..., TJSB 150+2/... Prise mobile pour plaque d'adap- tation pour connecteurs pour cir- cuit primaire de transformateurs de soudure ISO 10656 de type J

 Lors de l'assemblage, si des composants et des outils différents de ceux prescrits par MC étaient utilisés, si en outre les instructions de montage ci-après n'étaient pas strictement appliquées, ni la sécurité, ni la conformité aux caractéristiques techniques ne sauraient être garanties.

 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: voir plaque A Robotline.

Lieferzustand

Delivery form

Etat de livraison



ill.1

(ill.1)
Die Einheit wird in Einzelteilen gelie-
fert (Kontakte separat).

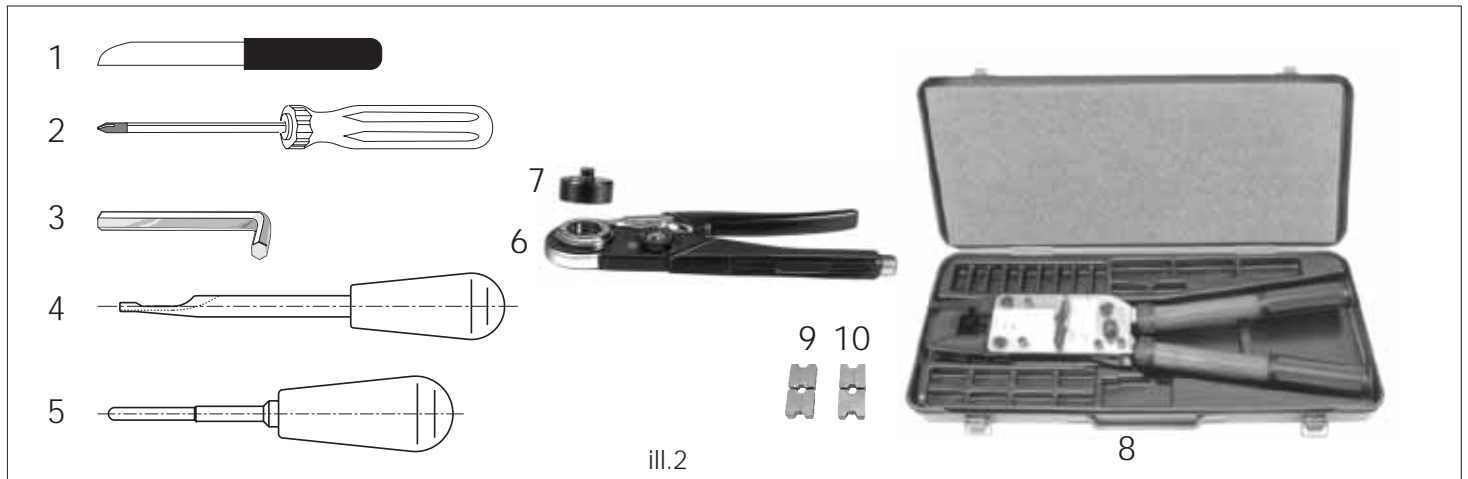
(ill.1)
The unit is delivered in individual parts
(contacts separately).

(ill.1)
L'ensemble est livré en pièces dé-
tachées (contacts en sachet).

Notwendiges Werkzeug

Tools required

Outillage nécessaire



(ill.2)

- 1 Werkzeug zum Abisolieren
- 2 Kreuzschlitzschraubendreher
- 3 Sechskant-Stiftschlüssel SW 4
- 4 Einsetzwerkzeug ME-WZ1,5-2
Bestell-Nr. 18.3003
- 5 Buchsenausbauwerkzeug
MBA-WZ6, Bestell-Nr. 18.3017
- 6 Crimpzange für Pilotkontakte
M-CZ, Bestell-Nr. 18.3800
- 7 Einsatz zu Pos.6 für 0,5-1,5 mm²
MES-CZ1,5/2, Bestell-Nr. 18.3802
- 8 Crimpzange für Leistungskontakte
M-PZ-T2600, Bestell-Nr. 18.3710
(mit Box)
- 9 Einsatz zu Pos. 8 für 25 mm²
TB11-14,5, Bestell-Nr. 18.3713
- 10 Einsatz zu Pos. 8 für 35 mm²
TB9-13, Bestell-Nr. 18.3712

(ill.2)

- 1 Tool to strip the insulation
- 2 Philips screwdriver
- 3 Hex key wrench 4mm
- 4 Insert tool ME-WZ1,5-2
Order No. 18.3003
- 5 Extraction tool
MBA-WZ6, Order No. 18.3017
- 6 Crimping pliers for pilot contacts
M-CZ, Order No. 18.3800
- 7 Insert to pos. 6 for 0,5-1,5 mm²
MES-CZ1,5/2, Order No. 18.3802
- 8 Crimping pliers for power contacts
M-PZ-T2600, Order No. 18.3710
(box included)
- 9 Insert to pos. 8 für 25 mm²
TB11-14,5, Order No. 18.3713
- 10 Insert to pos. 8 für 35 mm²
TB9-13, Order No. 18.3712

(ill.2)

- 1 Outillage de dénudage
- 2 Tournevis cruciforme
- 3 Clé allen de 4mm
- 4 Outil de montage ME-WZ1,5-2
No. de Cde 18.3003
- 5 Outil de démontage MBA-WZ6
No. de Cde 18.3017
- 6 Pince à sertir pour contacts pilotes
M-CZ, No. de Cde 18.3800
- 7 Matrice pour Pos.6 pour 0,5-
1,5mm² MES-CZ1,5/2,
No. de Cde 18.3802
- 8 Pince à sertir pour contacts de
puissance M-PZ-T2600, No. de
Cde 18.3710 (box inclus)
- 9 Matrice pour pos. 8 pour 25 mm²
TB11-14,5, No. de Cde 18.3713
- 10 Matrice pour Pos. 8 pour 35 mm²
TB9-13, No. de Cde 18.3712

Vorbereiten des Anschlusssteckers

Preparation of the female plug

Préparation de la prise

(ill.3)

Alle 5 Deckelschrauben lösen, (sie sind gegen das Herausfallen gesichert). Deckel abheben und die eingepackten Pilotkontakte herausnehmen. Die Platzierung der Leistungskontakte ist für einen Kabelausgang nach rechts vorgesehen.

(ill.3)

Unscrew all 5 captive screws of the cover. Remove the cover and take out the 2 pilot contacts. The arrangement of the power contacts is intended for a cable exit on the right side.

(ill.3)

Dévisser les 5 vis du couvercle, (toutes les vis sont imperdables). Enlever le couvercle de la prise et sortir le sachet avec les contacts pilotes (livrés avec la prise TJSB+2/...). La prise se compose de deux contacts de puissance droits,



Kabelausgang links
Cable exit left
Sortie de câble à gauche

Kabelausgang rechts
Cable exit right
Sortie de câble à droite

ill.3

Soll der Kabelausgang links sein, genügt es die Kontakte zu drehen, und U und V zu vertauschen. Der gebogene Kontakt ist drehbar. Anschliessend die Kabelverschraubung (Pg36) und den Blindstopfen jeweils auf die gegenüberliegende Seite montieren. Um die Kontakte von vorne aus der Halterung zu drücken, das Buchsenausbauwerkzeug MBA-WZ6 benutzen.

If the cable exit should be on the left side, the contacts must be turned and the U and V contacts have to be exchanged. (The bent contact is turnable). Finally the screwed cable gland (Pg36) and the dummy plug must be screwed on the opposite side. Use the extraction tool MBA-WZ6 from the front side to push out the contacts.

et d'un contact coudé, qui pivote autour de son axe (contact tournant). La prise est livrée dans une configuration avec sortie de câble à droite. En cas de sortie à gauche, il suffit d'inverser les contacts U et V (pivoter le contact coudé autour de son axe). Inverser le bouchon et le presse-étoupe Pg36. Pour extraire les douilles de l'isolant, les repousser par l'avant avec l'outil MBA-WZ6.

Für die Kabelerschraubung dürfen nur Kunststoffausführungen verwendet werden. Werden in Ausnahmefällen trotzdem metallische Kabelverschraubungen verwendet, sind diese in die Schutzmassnahme miteinzubeziehen. Eine Kabelverschraubung gehört nicht zum Lieferumfang.

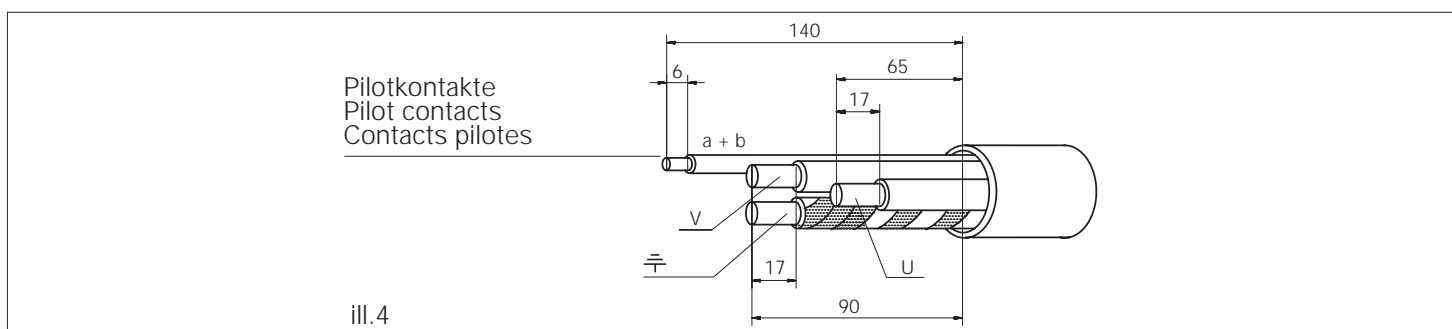
Only a plastic cable gland should be used. Nevertheless, should a metal cable gland in exceptional conditions be used, then it must be included in the safety measures. (Cable gland is not included in the delivery).

Utiliser uniquement des presse-étoupes en matière plastique. En cas d'utilisation extraordinaire d'un presse-étoupe métallique, celui-ci devra être mis à la masse. Le presse-étoupe n'est pas inclus dans la livraison.

Vorbereiten des Kabels

Cable preparation

Préparation du câble



(ill. 4) Das Kabel durch die demontierte Kabelverschraubung ziehen. Kabel und Einzelleiter gemäss ill. 4 abisolieren.

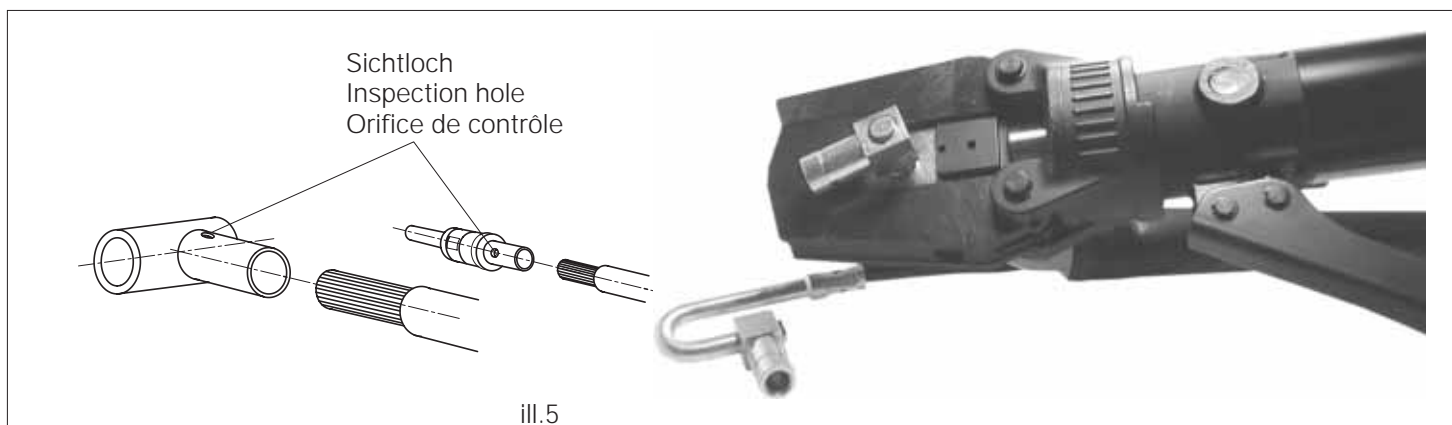
(ill. 4) Slip the removed cable gland on the cable. Strip the cable and single conductors according to ill. 4.

(ill. 4) Passer le câble par le presse-étoupe préalablement démonté. Dégainer et dénuder les câbles selon ill. 4.

Crimpen

Crimping

Sertissage



(ill. 5) Zum Crimpen der Leistungskontakte die Crimpzange M-PZ-T2600 und die Einsätze TB11-14,5 (für 25 mm²) oder TB9-13 (für 35mm²) verwenden und für die Pilotkontakte die Crimpzange M-CZ mit Einsatz MES-CZ1,5/2.

(ill. 5) For the power contacts use the crimping pliers M-PZ-T2600 and the inserts TB11-14,5 (for 25mm²) and TB9-13 (for 35mm²). For the pilot contacts use the crimping pliers M-CZ and the insert MES-CZ1,5/2.

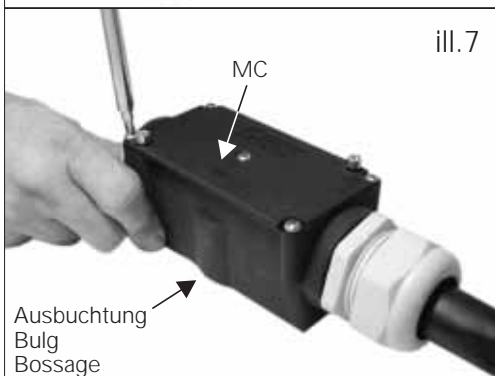
(ill. 5) Pour les contacts de puissance prendre la pince à sertissage hexagonale M-PZ-T2600 qui sera préalablement équipée des matrices TB11-14,5 (pour 25mm²) et TB9-13 (pour 35mm²). Pour les contacts pilotes, prendre la pince M-CZ et la matrice MES-CZ1,5/2.

Die Leitung in die Crimphülse einführen bis zum Anschlag. Crimpvorgang ausführen und gleichzeitig Leitung in axialer Richtung in Crimphülse drücken. Die Leitung muss vor und nach dem Crimpen im Sichtloch sichtbar sein.

Montage

(ill.6)
Zuerst die Pilotkontakte (mit angeschlossener Leitung) mit dem Einsetzwerkzeug ME-WZ15,-2 in die Halterung stecken. Dann die angecrimpten Leitungen in die Leitungsführungen legen und so biegen, dass die Kontakte leicht eingesetzt werden können. Die Kontakte in die entsprechenden Halterungen stecken bis zum Anschlag.

(ill.7)
Deckel auflegen und sicherstellen, dass er richtig schliesst. (MC-Zeichen auf der gleichen Seite wie die Ausbuchtung). Die 5 Schrauben mit dem Kreuzschlitzschraubendreher anziehen. Die Kabelverschraubung über das Kabel schieben, bis sie am Gewinde befestigt werden kann. Die Mutter der Kabelverschraubung festschrauben. Der Anschlussstecker ist jetzt betriebsbereit.



Insert wire into the contact crimping sleeve to the end stop. During the crimping operation, gently push the wires into the sleeve. Wires must be visible in the inspection hole before and after crimping.

Assembly

(ill.6)
Insert first the pilot contacts (with connected cables) into their support with the help of the insertion tool ME-WZ1,5/2. Lay the crimped cables into the cable guides and bend them in the way that the contacts can be inserted without force. Insert the power contacts into the contact chambers accordingly.

(ill.7)
Put on the cover (MC-Logo must be on the same side like the bulg of housing) and verify that its closed all around. Fasten the 5 screws with the Philips screwdriver. Slip the cable gland over the cable until it can be screwed on. Fasten the nut of cable gland. The female plug is now ready to use.

Introduire le conducteur dans le fût à sertir jusqu'en butée. Sertir, tout en maintenant le conducteur en position dans le fût (pousser axialement). Le conducteur doit être visible dans l'orifice de contrôle après sertissage.

Montage

(ill.6)
Monter d'abord les contacts pilotes dans l'isolant avec l'outil ME-WZ1,5/2. **Ne pas monter les contacts pilotes s'il n'y a pas lieu de les utiliser.** Enfiler les câbles sertis dans les passages de câble de l'isolant en veillant à bien positionner les contacts de puissance. Les pousser dans leurs logements respectifs jusqu'à encliquetage.

(ill.7)
Remonter le couvercle et vérifier sa fermeture correcte (logo MC en face du bossage). S'il y lieu, repousser correctement les contacts dans l'isolant. Serrer les 5 vis à l'aide du tournevis. Remonter le presse-étoupe en repoussant le câble, pour que le joint d'étanchéité du presse-étoupe fasse effet. Serrer correctement l'écrou du presse-étoupe. La prise ainsi montée est prête à l'emploi.



(ill.8)
Nach dem Stecken auf die Adapterplatte des Transformators, den Anschlussstecker mit den 2 6-kant Schrauben fixieren.

(ill.8)
After connecting the adapter plate on the transformer, fix the female plug with the 2 screws.

(ill.8)
Lors du montage sur le transformateur, utiliser les deux vis à tête hexagonale pour verrouiller l'ensemble sur son embase.