

MA004 (de_en_fr)
Montageanleitung

Motorenprüfstecker
MK4-6, MK5-6, MK6-6

Bei der Benützung 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 werden. Der Schutz vor einem elektrischen Schlag muss durch das Endprodukt gegeben sein.

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

Technische Daten und vorkonfektionierte Bauteile siehe MC-Katalog *Motorline*.



MK4-6

MA004 (de_en_fr)
Assembly instructions

Motor Terminal Plugs
MK4-6, MK5-6, MK6-6

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. Protection against electric shock has to be provided in the finished product.

Connectors may not be connected or disconnected under load.

See the MC-Catalogue *Motorline* for technical data and assembled parts.



MK5-6

MA004 (de_en_fr)
Instructions de montage

Pinces d'essais moteurs
MK4-6, MK5-6, MK6-6

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.

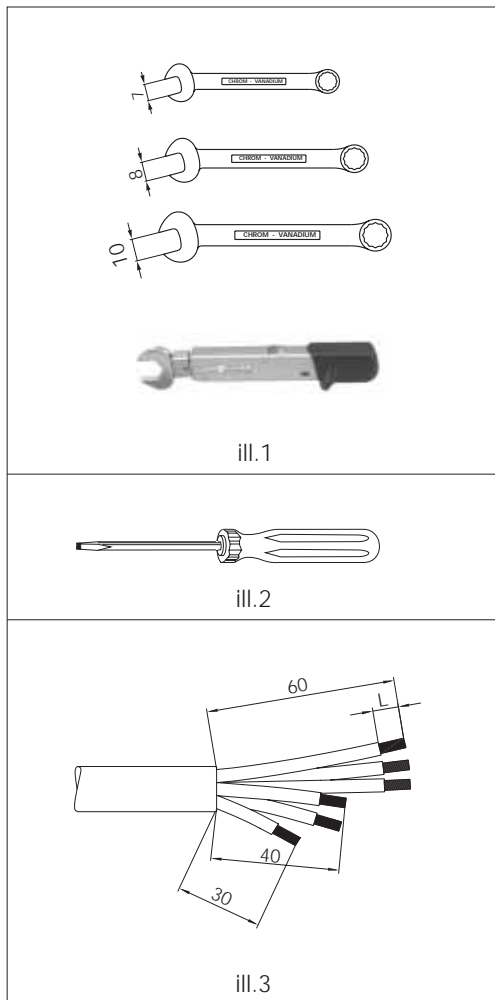
En vue de garantir une protection contre les chocs électriques, il est indispensable de réaliser les opérations de montage et de démontage hors tension, en veillant à déconnecter les différents composants de toute alimentation électrique. La protection contre les chocs électriques doit être assurée par le produit fini, à l'état monté.

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

Caractéristiques techniques et pièces constituantes: consulter le catalogue MC *Motorline*.



MK6-6



Notwendiges Werkzeug Tools required

Outillage nécessaire

Tab.1

MK-Typ MK type Type de MK	Gabelschlüssel Open-end spanner Clé à fourche	Drehmomentschlüssel Torque spanner Clé dynamométrique	Anzugsdrehmoment Tightening torque Couple de serrage
MK4-6	SW7	SW7	2Nm
MK5-6	SW8	SW8	2Nm
MK6-6	SW10	SW10	3Nm

(ill.2) Schraubendreher Gr. 5

(ill.2) Screw driver size 5

(ill.2) Tournevis Gr. 5

Vorbereitung der Leitung

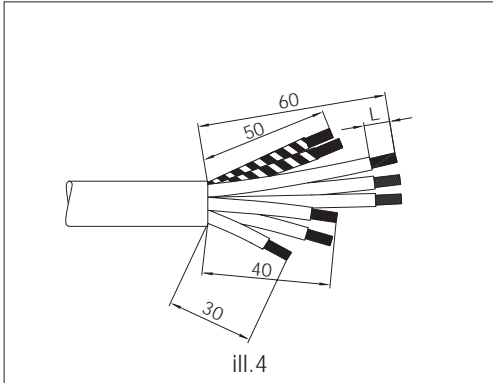
Lead preparation

Préparation du câble

(ill.3) 6-adrige Leitung auf ca. 60mm abisolieren. Zwei Einzelleiter auf ca. 40mm kürzen und einen auf ca. 30mm. Einzelleiter auf das Mass L abisolieren. Siehe Tab.2.

(ill.3) Strip the 6-wired lead insulation to about 60mm. Shorten two individual conductors to about 40mm and one to 30mm. Bare the individual conductors to the distance L. See Tab.2.

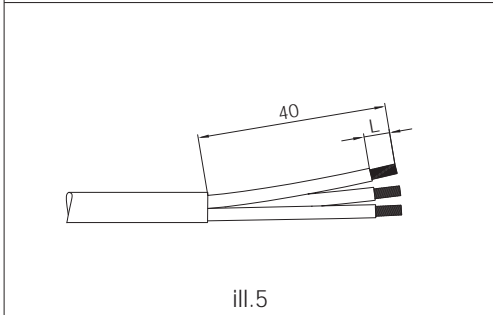
(ill.3) Dénuder le câble à 6 conducteurs sur env. 60mm. Réduire 2 conducteurs à 40mm et 1 à 30mm. Dénuder chaque conducteur à la cote L. Voir Tab.2.



(ill.4) für direkte Schaltung (Y oder Δ) mit Erdungsspitze N müssen zusätzlich 1 bzw. 2 Leiter vorgesehen werden. Einzelleiter auf ca. 50mm kürzen. Einzelleiter auf das Mass L abisolieren. Siehe Tab.2.

(ill.4) for direct switching (Y or Δ) if leading earth pins are used, 1 or 2 additional conductors must be provided. Shorten individual conductors to approx. 50mm. Bare the individual conductors to the distance L. See Tab.2.

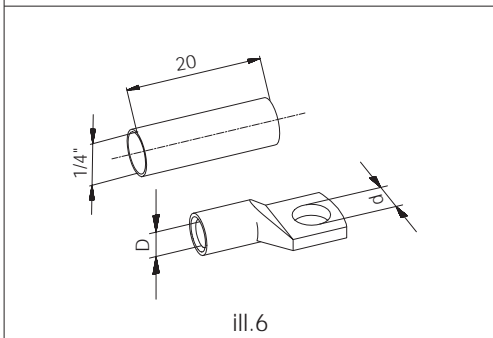
(ill.4) pour commutation directe (Y ou Δ) avec des pointes de mise à la terre, l'utilisation d'un ou deux conducteurs supplémentaires est nécessaire. Réduire la longueur des conducteurs à 50mm environ. Dénuder chaque conducteur à la cote L. Voir Tab.2.



(ill.5) 3-adrige Leitung auf ca. 40mm abisolieren. Einzelleiter auf das Mass L abisolieren. Siehe Tab.2.

(ill.5) Strip the 3-wired lead insulation to about 40mm. Bare the individual conductors to the distance L. See Tab.2.

(ill.5) Dégainer le câble à trois conducteurs sur 40mm. Dénuder chaque conducteur à la cote L. Voir Tab.2.



(ill.6) Kabelschuhe* gemäss Tab.2 bereitlegen. Schrumpfschlauchstücke * Ø 1/4" x 20mm Länge bereitlegen.

(ill.6) Prepare cable lugs* according to Tab.2. Prepare the heat shrink tubing*, 1/4" x 20mm long.

(ill.6) Préparer la cosse à sertir* conformément au Tab.2. Préparer les gaines thermorétractables* (Ø 1/4" x 20mm).

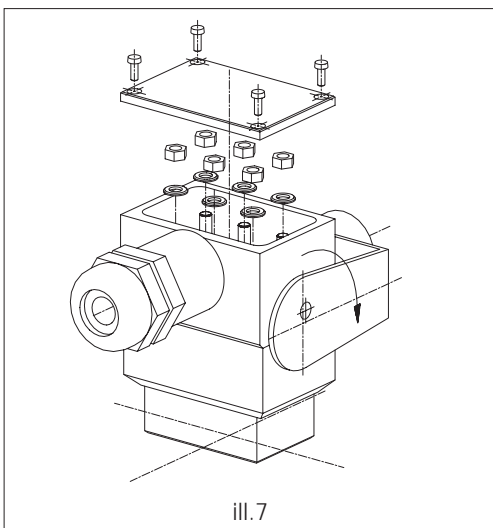
*gehört nicht zum MC-Lieferumfang

*is not supplied by MC

*n'est pas fourni par MC

Tab.2.

Typ Type	Bestell-Nr. Order No. No. de Cde.	Kabelschuhe Cable lug Cosse à sertir	Durchmesser D Diamètre D	Durchmesser d Diamètre d	Leiterquerschnitt Conductor cross-section Section du câble	Bemessungsstrom Rated current Intensité assignée	L ± 0,5
			mm	mm	mm ²	A	mm
MK4-6	17.0048	KSCHKR2,5-4	2,3	4,3	2,5	20	7
MK5-6	17.0049	KSCHKR5-6	4	5,3	6	30	8
MK6-6	17.0002	KSCHKR6-6	4	6,5	6	40	8



Montage der Leitung

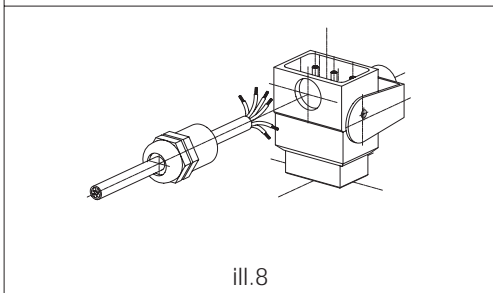
Lead mounting

Montage du câble

(ill.7) Spannhebel am Motorenprüfstecker umlegen. 4 Schrauben an Gehäuse lösen und Deckel entfernen. Am MK bei jedem Gewindesttift, bei dem ein Kabelschuh montiert werden soll, eine Mutter und ein U-Scheibe entfernen. Die drei Muttern am Kabeleingang auf die tiefste Stelle schrauben.

(ill.7) Turn over the clamping lever on the motor terminal plug. Loosen 4 screws on the casing and remove the lid. Remove a nut and a washer on the MK at each threaded pin on which a cable lug is to be fitted. Screw the three nuts to the deepest point of the cable inlet.

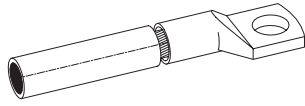
(ill.7) Basculer le levier tendeur. Desserrer les 4 vis du carter pour enlever le couvercle. Retirer un écrou et une rondelle de chaque tige filetée sur laquelle une cosse sera montée. Sur les trois tiges filetées situées à l'entrée du câble, visser l'écrou restant en position basse.



(ill.8) Kunststoffrohr mit der Kabelverschraubung am MK abschrauben und über die vorbereitete Leitung schieben.

(ill.8) Unscrew the cable gland together with plastic tube from the MK and push it over the prepared lead.

(ill.8) Dévisser le manchon plastique avec le presse-étoupe du carter et le glisser sur le câble.

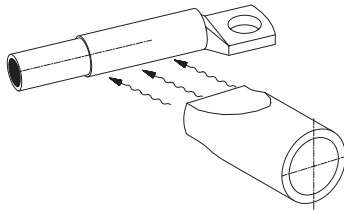


ill. 9

(ill. 9)
Kabelschuhe bis zum Anschlag auf die Einzelleiter schieben und mittels Presszange POAG-PZ-N (Bestell-Nr. 14.5009) die Kabelschuhe verpressen. Für Kabelschuhe 2,5mm mit Zange ELPRESS DKB 0325 verpressen (kann durch MC bezogen werden).

(ill. 9)
Push the cable lugs onto the individual conductors as far as they will go and crimp by means of the POAG-PZ-N crimping tool (Order No. 14.5009). Crimp 2,5mm cable lugs with the ELPRESS DKB 0325 tool. (can be obtained through MC).

(ill. 9)
Glisser les conducteurs dans les fûts à sertir jusqu'à l'apparition de ceux-ci dans l'orifice de contrôle. Sertir avec la pince POAG-PZ-N (No. de Cde. 14.5009). Pour les cosse 2,5mm, sertir avec la pince ELPRESS DKB 0325 (peut être fournie par MC).



ill. 10

(ill. 10)
Schrumpfschlauchstücke über die Kabelschuhe ziehen und mittels Warmluftgebläse schrumpfen.

(ill. 10)
Pull the pieces of shrink tubing over the cable lugs and shrink them by means of a hot-air blower.

(ill. 10)
Glisser les gaines thermo-rétractables sur les cosse serties et chauffer avec un générateur d'air chaud (jusqu'au rétreint complet).



Wichtig:

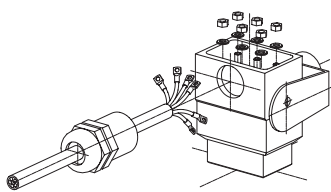
Um die schwimmende Montage der einzelnen Spannzangen nicht einzuschrenken, müssen die Querverbindungen bei Dreieck oder Stern Anschluss flexibel gestaltet sein (Kabel oder Dehnverbinder).

Important:

In order not to impair the floating mounting of the individual tongs, the cross-connections in a star or delta arrangement must be flexible (cables or extending connectors).

Important:

Afin de ne pas influencer le montage flottant des pinces de serrage du système de contact, toutes les liaisons entre les bornes, pour les commutations "étoile ou triangle" par exemple, doivent impérativement être flexibles (câble ou bandes de dilatation).



ill. 11

(ill. 11)
Leitungen durch die Bohrung im MK einführen und auf die Gewindebolzen stecken. U-Scheibe aufsetzen und mit den Muttern festschrauben. Anzugsdrehmoment siehe Tab.1.

(ill. 11)
Insert leads through the hole in the MK and connect onto threaded pins. Position washers and tighten with the nuts. Tightening torque, see Tab.1.

(ill. 11)
Passer les câbles par l'ouverture du carter. Fixer les cosse avec les rondelles et les écrous. Couple de serrage voir Tab.1.

Kunststoffrohr mit der Kabelverschraubung in den MK einschrauben und beides fest anziehen.

Screw the plastic tube and cable gland into the MK and tighten both parts.

Visser le manchon plastique avec le presse-étoupe sur le carter et serrer l'ensemble.

Zusammenbau

(ill. 12)
Gehäusedeckel wieder aufschrauben.

Der MK ist jetzt einsatzbereit.

Achtung: Einstecktiefe bzw. Gewinde-Bolzen-Längen:
MK4-6 = 4 - 7mm
MK5-6 = 4,5 - 8mm
MK6-6 = 5 - 9mm

Mounting

(ill. 12)
Screw the casing lid back on.

The MK is now ready for use.

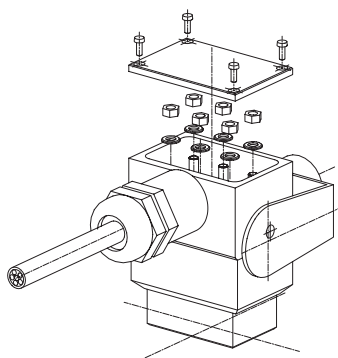
Attention: Plug-in depth resp. threaded bolts lengths:
MK4-6 = 4 - 7mm
MK5-6 = 4,5 - 8mm
MK6-6 = 5 - 9mm

Montage

(ill. 12)
Visser le couvercle sur le carter.

La pince d'essais moteurs est opérationnelle.

Attention: Profondeur d'insertion resp. longueurs des bornes:
MK4-6 = 4 - 7mm
MK5-6 = 4,5 - 8mm
MK6-6 = 5 - 9mm



ill. 12



Im Katalog **Utilitiesline** bietet MC weitere Spannungs- und Stromabgriffe, sowie Messzubehör an.

In the **Utilitiesline** catalogue, MC presents a number of voltage and current adapters as well as the test accessories.

Dans le catalogue **Utilitiesline**, MC vous propose d'autres outils de mesure de tension et de courants ainsi que les accessoires.