

MA006 (de_en_fr)
Montageanleitung

KBT6... KST6...

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. Bei einem ungekapelten Steckverbinder muss der Schutz gegen einen elektrischen Schlag durch das Endprodukt gegeben sein, in das der Steckverbinder montiert wird.

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

Technische Daten und vorkonfektionierte Bauteile siehe MC Katalog 2 *Powerline*.

MA006 (de_en_fr)
Assembly instructions

KBT6... KST6...

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. For an unclosed connector, the protection against electric shock shall be provided by the enclosure of the end-use-product, in which the connector is intended to be mounted.

Connectors may not be connected or disconnected under load.

See the MC Catalogue 2 *Powerline* for technical data and assembled parts.

MA006 (de_en_fr)
Instructions de montage

KBT6... KST6...

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 2 *Powerline*.

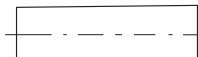
Für Kabel mit aussen- Ø bis 10.5mm

For cable with outer Ø up to 10.5mm

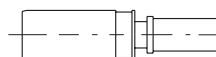
Pour câble avec Ø-extérieur jusqu'à 10.5mm



KBT6AR-N/10-S 15.0017-*
KBT6AR-N/16-S 15.0020-*
KBT6AR-N/25-S 15.0050-*



IH6 15.5002



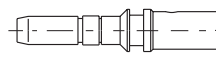
BP6AR-N/10-S 01.0310
BP6AR-N/16-S 01.0311
BP6AR-N/25-S 01.0312



T6N 15.5001-*



KST6AR-N/10 15.0001-*
KST6AR-N/16 15.0002-*
KST6AR-N/25 15.0057-*



SP6AR-N/10 05.0201
SP6AR-N/16 05.0202
SP6AR-N/25 05.0210



T6N 15.5001-*



KST6N/10 15.0007-*
KST6N/16 15.0008-*



SP6N/10 05.0009
SP6N/16 05.0010



T6N 15.5001-*



KST6/10F 15.0018-*
KST6/16F 15.0019-*



SP6/10F 05.0100
SP6/16F 05.0101



T6N 15.5001-*

Für Kabel mit aussen- Ø über 10.5mm

For cable with outer Ø over 10.5mm

Pour câble avec Ø-extérieur supérieur à 10.5mm



KBT6AR-N/25-S-L 15.0140-21



IH6 15.5002



BP6AR-N/25-S 01.0312



T6L 15.5006-21



RH25-16 05.5108



RH16-10 05.5112



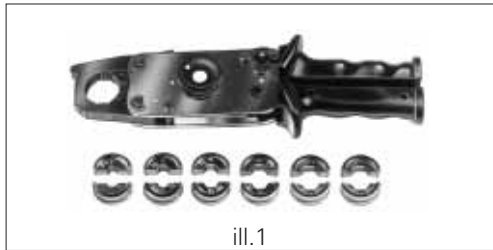
KST6AR-N/25-L 15.0142-21



SP6AR-N/25 05.0210



T6L 15.5006-21



ill.1

Notwendiges Werkzeug

(ill.1)
Crimpzange und Zubehör
siehe:

Tools necessary

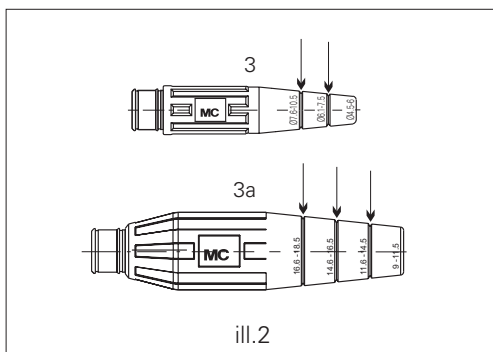
(ill.1)
Crimping pliers and
accessories see:

Outilsage nécessaire

(ill.1)
Pince à sertir et acces-
soires voir:

Tab. 1

Crimpzange Crimping pliers Pince à sertir	Bestell-Nr. Order No. No. de Cde	Einsätze Inserts Matrices	Bestell-Nr. Order No. No. de Cde	Leiterquerschnitt Conductor cross section Section du conducteur	Innen-Ø Crimp- hülse Internal-Ø crimp sleeve Ø-intérieur du fût à sertir
M-PZ13	18.3700	MES-PZ-TB8/10 MES-PZ-TB9/16 MES-PZ-TB11/25	18.3702 18.3703 18.3704	10 mm ² 16 mm ² 25 mm ²	5 mm 6 mm 8 mm



ill.2

Vorbereiten der Tülle

(ill.2)
Der hintere Teil der Tülle (3) (3a) kann dem Leitungsaussendurchmesser angepasst werden. Dazu die Tülle an der entsprechenden markierten Stelle abschneiden.

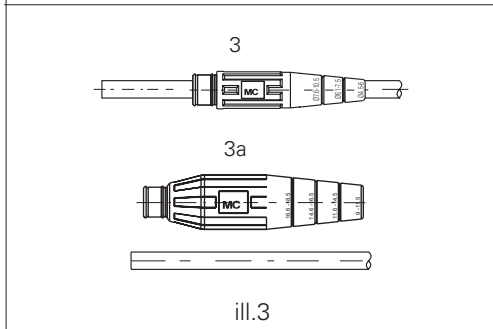
Achtung: Bei Kabel mit Aussen-Ø über 10.5 mm Tülle T6L mit entsprechender(n) Reduzierhülse(n) einsetzen.

Sleeve preparation

(ill.2)
The cable sleeve (3) can be adapted to the cable diameter in that it is cut down in the marked positions accordingly.
Attention: For cables with an outer diameter greater than 10.5mm use cable sleeve T6L with a suitable crimp reducing sleeve.

Préparation du manchon

(ill.2)
La partie arrière du manchon (3) peut être adaptée au diamètre du câble. Pour ce faire, couper le manchon au niveau des marquages correspondants. **Attention:** Pour des câbles de diamètres sur isolants supérieurs à 10,5mm, utiliser le manchon T6L avec, le cas échéant, les fûts de réduction adaptés.



ill.3

Vorbereiten der Leitung

(ill.3)
Tülle T6N (3) über die Leitung schieben. Tülle T6L (3a) wird erst nach dem Crimpen auf die Leitung geschoben.

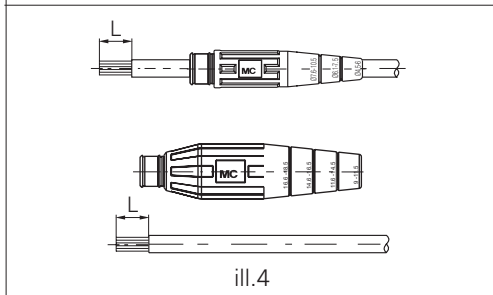
Tip: Talkum macht die Leitung gleitfähiger.

Cable preparation

(ill.3)
Push sleeve T6N (3) onto the cable. Sleeve T6L (3a) is pushed onto the cable after crimping.
Tip: The cable slides easier with talcum powder.

Préparation du câble

(ill.3)
Enfiler le manchon T6N (3) sur le câble. Le manchon T6L (3a) n'est enfilé sur le câble qu'après sertissage. **Remarque:** Pour faciliter le montage, utiliser du talc.



ill.4

(ill.4)
Die Leitung auf Länge L abisolieren.

(ill.4)
Strip cable insulation to the length L.

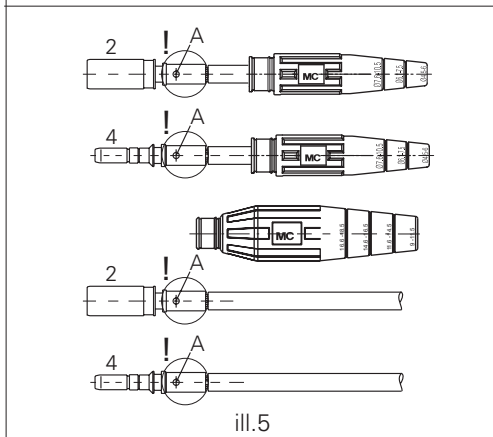
(ill.4)
Dénuder le câble sur la longueur L.

Leiterquerschnitt Conductor cross section Section du conducteur	Länge L Length L Longueur L
4 mm ² *	10± ¹ / ₅ mm
6 mm ² *	12± ² / ₁ mm
10 mm ²	14± ² / ₁ mm
16 mm ²	14± ² / ₁ mm
25 mm ²	16± ² / ₁ mm

*Für die Leiterquerschnitte 4 mm² und 6 mm² sind Reduzierhülsen bei MC erhältlich:
RH10/4 Bestell-Nr.: 05.5103
RH10/6 Bestell-Nr.: 05.5102

*For the conductor cross sections 4 mm² and 6 mm² reduction sleeves are available:
RH10/4 Order No.: 05.5103
RH10/6 Order No.: 05.5102

*Pour des conducteurs de sections 4 mm² et 6 mm², des fûts de réduction sont proposés par MC:
RH10/4 Order No.: 05.5103
RH10/6 Order No.: 05.5102



ill.5

Konfektionierung

(ill.5)
Die Leitung in die Crimp-hülse der Buchse (2) bzw. des Steckers (4) bis zum Sichtloch (A) einführen.

Wire assembly

(ill.5)
Insert cable into the crimping sleeve of the socket (2) or the plug (4). Cable must be visible in the sight hole (A).

Confection

(ill.5)
Introduire le câble dans le fût à sertir de la douille (2) ou de la broche (4). Le câble doit être visible dans l'orifice de contrôle (A).

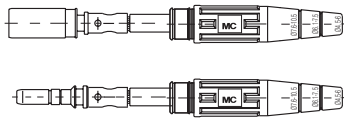


ill.6

(ill.6)
Wichtig: Die Stecker KST6AR-N/25-L und Buchsen KBT6AR-N/25-S-L haben Crimpanschluss für 25mm² Leitungen. Mit Reduzierhülsen können auch 10mm² und 16mm² Leitungen verwendet werden.

(ill.6)
Important: The plug KST6AR-N/25-L and socket KBT6AR-N/25-S-L have crimp terminations for 25mm² conductors. Using reducing sleeves 10mm² and 16mm² conductors can also be crimped.

(ill.6)
Important: La broche KST6AR-N/25-L et la douille KBT6AR-N/25-L ont un fût à sertir pour du câble de 25mm². A l'aide de fût de réduction, les câbles de sections 10mm² et 16mm² peuvent également être raccordés.



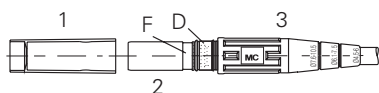
ill.7

(ill.7)
 Mittels MC Crimpzange M-PZ13 und dem passenden Einsatz (siehe Tab.1, Seite 2/4) Leitung in Crimphülse vercrimpen. Crimpzone beachten!
Wichtiger Hinweis: Die Leitung nicht anschweißen oder anlöten!

(ill.7)
 Crimp the cable with the MC Crimping pliers M-PZ13 and the correct insert (see Tab.1, page 2/4) Crimp only in the crimping zone!
Important notice: Do not solder or weld the cable!

(ill.7)
 Sertir à l'aide de la pince MC M-PZ13 et de la matrice (voir Tab.1, page 2/4). Ne sertir qu'au niveau de la zone de sertissage!
Information importante: Ne pas souder ou braser le câble!

Leiterquerschnitt Conductor cross section Section du conducteur	Reduzierhülseentyp Type of reducing sleeve Type de fût de réduction
10 mm ²	RH16-10 + RH25-16
16 mm ²	RH25-16

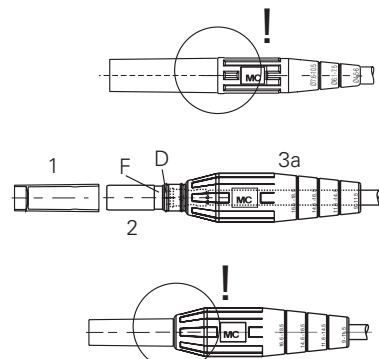


ill.8

Buchsenmontage
 (ill.8)
 Tülle (3) auf die Buchse (2) schieben bis sie in der Nut (D) einrastet.
 Tülle (3a): Angecrimpte Buchse von hinten durch die Tülle (3a) schieben bis sie in der Nut (D) einrastet. Isolierhülse (1) mittels Warmluftgebläse handwarm anwärmen und auf den Buchsenkörper schieben, bis sie in der Nut (F) einrastet. Vollständige Einrastung optisch kontrollieren!

Socket assembly
 (ill.8)
 Push the sleeve (3) over the socket (2) until it engages into groove (D).
 Sleeve (3a): Push the crimped on socket from behind through the sleeve (3a) until it engages in groove (D).
 Warm up lukewarm the insulating sleeve (1) with a hot air blower and push it over the socket until it engages into groove (F).
 Visually check the snap-in parts!

Montage de la douille
 (ill.8)
 Glisser le manchon (3) sur la douille (2) jusqu'à ce qu'il s'enclenche dans la gorge (D).
 Manchon (3a): Engager la douille sertie par l'arrière dans le manchon (3a) jusqu'à ce qu'elle s'enclenche dans la gorge (D).
 Tiedir le fourreau isolant (1) à l'aide d'un générateur à air chaud et ensuite glisser le sur la douille jusqu'à ce qu'il s'enclenche dans la gorge (F).
 Contrôler le montage!



ill.9

Stecker montage
 (ill.9)
 Die Tülle (3) auf den Stecker (4) schieben, bis sie in der Nut (D) einrastet.
 Tülle (3a): Angecrimpter Stecker von hinten durch die Tülle (3a) schieben bis er in der Nut (D) einrastet.

Plug assembly
 (ill.9)
 Push the sleeve (3) over the plug (4) until it engages into groove (D).
 Sleeve (3a): Push the crimped on plug from behind through the sleeve (3a) until it engages in groove (D).

Montage de la broche
 (ill.9)
 Glisser le manchon (3) sur la broche (4) jusqu'à ce qu'il s'enclenche dans la gorge (D).
 Manchon (3a): Engager la broche sertie par l'arrière dans le manchon (3a) jusqu'à ce qu'elle s'enclenche dans la gorge (D).

Vollständige Einrastung optisch kontrollieren!

Visually check the snap-in parts!

Contrôler le montage!

MC Arretierungssystem (AR-System)

Das MC Arretierungs – (AR) – System funktioniert nach der Art einer "Push-pull-Kupplung" einer selbsttätig (beim Steckvorgang) verriegelnden Schnellkupplung, bei der die Entriegelung durch einen axial verschiebbaren Kupplungsring erfolgt: zum Lösen erst drücken (push), dann ziehen (pull).

MC Locking system (AR-System)

The MC Locking system (AR) operates on the "push-pull" principle. It is selflocking when connected. Disconnection is effected by an axially displaceable coupling ring: first push, then pull to disconnect.

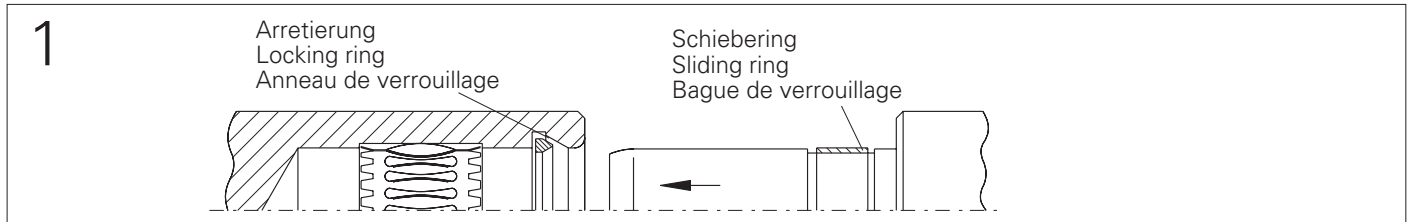
Système de verrouillage MC (système-AR)

Le système de verrouillage MC fonctionne d'après le principe d'un raccordement "Push-pull", un système de verrouillage rapide et automatique, le déverrouillage se faisant par le glissement axial d'une bague. Pour déconnecter, il suffit de pousser (push), puis de tirer (pull).

Steckverbindung arretieren

Locking the plug connection

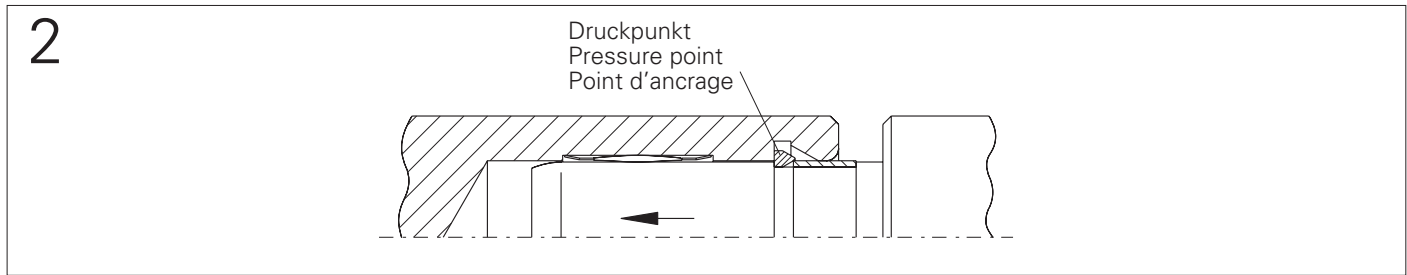
Verrouillage de la connexion



1. Stecker in die Buchse schieben...

1. Insert plug into socket...

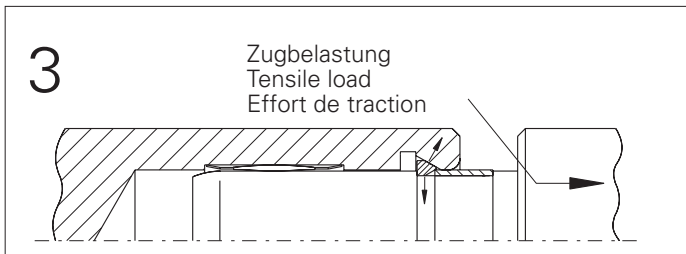
1. Introduire la broche dans la douille...



2. ...und arretieren.

2. ...and lock.

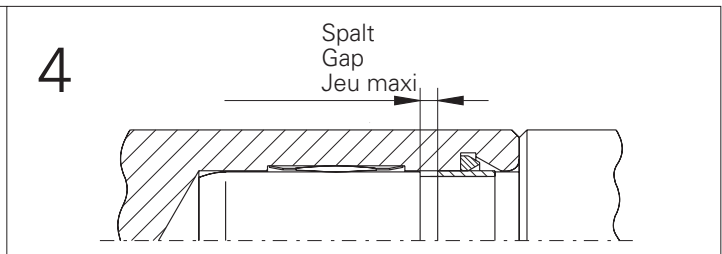
2. ...puis verrouiller.



3. Zur Prüfung: Verbindung auf Zug belasten !

3. To control: Apply tensile load !

3. Pour contrôler: Appliquer un effort de traction !



Steckverbindung lösen

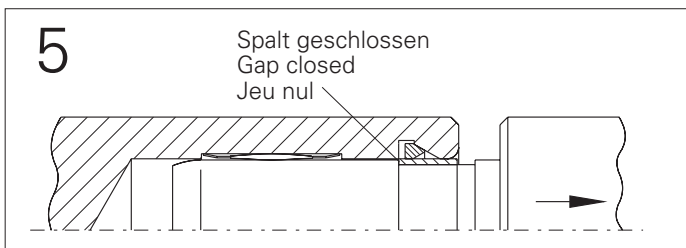
Releasing the plug connection

Déverrouillage de la connexion

4. Zum Lösen zunächst tiefer stecken...

4. To release, push plug further in...

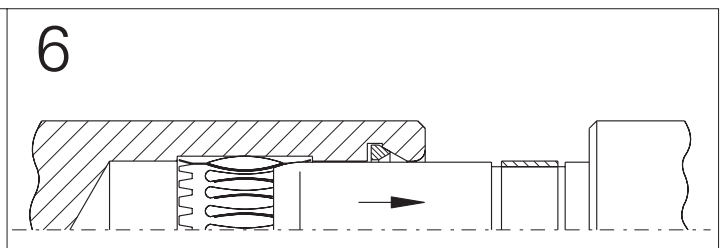
4. Pour déverrouiller, pousser à fond...



5. ...danach ziehen.

5. ...and pull.

5. ...puis retirer.



6. Die Verbindung ist gelöst.

6. The connection is released

6. La connexion est débroschée