

Diese Montageanleitung gilt für:

Steckverbinder für Kabel

HCA158-50

Abbildungen beziehen sich auf 7-16 Steckverbinder

These instructions apply to:

Connectors for cable

HCA158-50

Figures show 7-16 type connectors

Lesen Sie bitte vor Beginn der Montage diese Anleitung, die für qualifiziertes und geschultes Personal geschrieben ist, sorgfältig durch. Bei unsachgemäßer Montage ist eine Haftung bzw. Gewährleistung ausgeschlossen! Bitte beachten Sie bei Montage und Entsorgung die geltenden Umweltschutzbestimmungen!

These instructions were written for qualified and experienced personnel. Please read them carefully before starting work. Any liability or responsibility for the results of improper or unsafe installation practices is disclaimed! Please respect valid environmental regulations for assembly and waste disposal!

Werkzeuge und Materialien

Zentimetermaß (mm-Teilung), Einspritzpresse, Kabelmesser, Säge, Flachfeile, Flachzange, Seitenschneider, Dreikantschaber, Dreikantfeile, Sechskant-Stiftschlüssel Gr. 5, Gabelschlüssel SW12 für Gasanschluss, Schraubendreher Klingenbreite 5,5 mm bzw. 10 mm, Dorn \varnothing 2,5 mm bzw. \varnothing 4 mm, Kunststoffhammer bzw. Bördelpinne aus Hartholz ggf. Bördelgerät:

Tools and Materials

Measuring tape (with mm graduations), injection gun, cable knife, saw, flat file, flat pliers, edge cutter, scraper, three-square file, hexagon socket screw key size 5, open-ended spanner (jaw opening 12 mm) for gas inlet, screw driver blade width 5.5 mm and/or 10 mm, mandrel \varnothing 2.5 mm and/or \varnothing 4 mm, plastic hammer or flaring rod (hard wood) or flanging tool:

Bördelgerät/Flanging tool	Einsatz/Insert
Best. Nr./Order no.	Best. Nr./Order no.
BN 511411	BN 511457

Dichtung mit Plast 2000: Tube Plast 2000*

Sealed with Plast 2000: tube Plast 2000*

* nicht im Lieferumfang, kann bei Bedarf zusätzlich bestellt werden

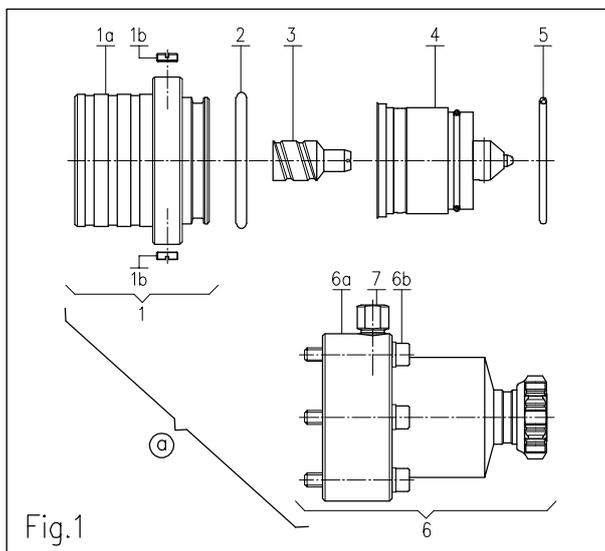
* not part of delivery, can be ordered if necessary

Steckverbinder-Demontage

Fig. 1

a) Demontage des Steckverbinders.

- 1 Kabelabfangung
- 1a Abfangenteil
- 1b Verschlusschrauben (Plast 2000)
- 2 Dichtring
- 3 Einschraubteil (Innenleiter)
- 4 Steckerinnenleiter
- 5 Dichtring
- 6 Steckerkopf
- 6a Steckeraußenleiter
- 6b Innensechskantschraube
- 7 Gasanschluss



Connector disassembly

Fig. 1

a) Disassembly of connector.

- 1 Connector back end
- 1a Fitting sleeve
- 1b Cover screws (Plast 2000)
- 2 Sealing ring
- 3 Screw unit (inner conductor)
- 4 Connector inner conductor
- 5 Sealing ring
- 6 Connector head
- 6a Connector outer conductor
- 6b Hexagon socket screw
- 7 Gas inlet

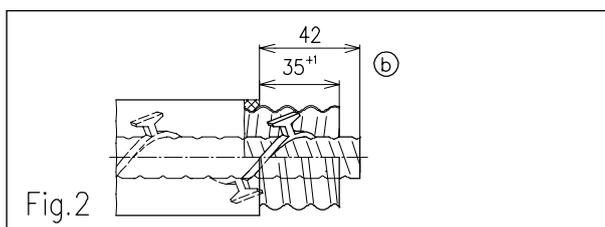
Kabelzuschnitt

Fig. 2

b) Kabelende säubern und rechtwinklig zur Kabelachse absägen.

Achtung: Kabel beim Zuschnitt nicht deformieren!

Kabelmantel gem. Fig. 2 absetzen. Kunststoff-Füller, soweit vorhanden, zwischen Kabelmantel und Kabelaußenleiter im abgemantelten Bereich vollkommen entfernen. Beim Absetzen des Kabels ist besonders darauf zu achten, dass keine Metallpartikel in den Kabelinnenraum gelangen. Das vorübergehende Verschließen mit einem Lappen ist zweckmäßig. Kabelaußenleiter gem. Fig. 2 absägen. Sägekanten entgraten! Sämtliche Metallpartikel entfernen!



Cable trimming

Fig. 2

b) Clean cable end and saw it rectangular to cable axis.

Caution: Do not deform cable while trimming!

Cut back cable jacket according to fig. 2. Completely remove plastic filler between cable jacket and cable outer conductor when dismantled, if equipped. Please observe that no metal particles get inside

of the cable. It is recommended to seal the cable inside with a cloth temporarily. Saw off cable outer conductor according to fig. 2. Deburr sawing edges! Remove all metal particles!

Außenleiter bördeln

Fig. 3

- c) Teil (1a) auf den Kabelaußenleiter bis zum Anschlag schrauben.
- d) Wellental des Kabelaußenleiters mit präparierter Flachzange (glatte Pressflächen) herausdrücken und den Kabelaußenleiter mit Bördelpinne (aus Hartholz) nach außen ziehend umbördeln. Der umbördelte Kabelaußenleiter muss gleichmäßig dick sein, andernfalls ist dies durch Abfeilen der Bördelfläche sicherzustellen. Überstehende Bördelkanten entfernen. Bei Montage größerer Stückzahlen Bördelgerät verwenden.
- e) Kabelinnenleiter gem. Fig. 3 kürzen, planfeilen und entgraten. Überstehende Isolierwendel abschneiden. Mit Dreikantfeile oder Seitenschneider Kabelinnenleiter gem. Fig. 3 einkerben; Anzahl der Kerben: ca. 8.

Achtung: Nach Abschluss der Absetzarbeiten sicherstellen, dass der Lappen entfernt wurde!

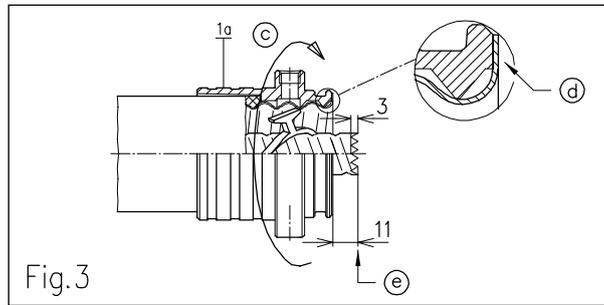


Fig.3

Flaring of outer conductor

Fig. 3

- c) Screw part (1a) onto cable outer conductor until stop.
- d) Draw out corrugation valley using special flaring pliers (smooth jaws) and flare cable outer conductor drawing it outwards. Use flaring rod (hard wood). The flared cable outer conductor must be equally thick, if not it can be obtained by finishing this flared area with a file. Remove

protruding flaring edges. For assemblies of a greater number use flanging tool.

- e) Shorten cable inner conductor, plane it with a file and deburr it according to fig. 3. Cut off protruding insulating helix. Cut notches with three-square file or side cutters in cable inner conductor according to fig. 3; number of notches: 8 approx.

Caution: Observe that the cloth has been removed after trimming!

Innenleiter bördeln

Fig. 4

- f) Teil (2) in die Nut von Teil (1a) legen. Teil (3) in den Kabelinnenleiter schrauben und mit Dorn bzw. Schraubendreher gem. Fig. 4 einstellen.
- g) Kabelinnenleiter umbördeln, dabei sicherstellen, dass sich Teil (3) nicht in seiner Position verändert. Der umbördelte Kabelinnenleiter muss gleichmäßig dick sein, andernfalls ist dies durch Abfeilen der Bördelfläche sicherzustellen. Überstehende Bördelkanten entfernen.

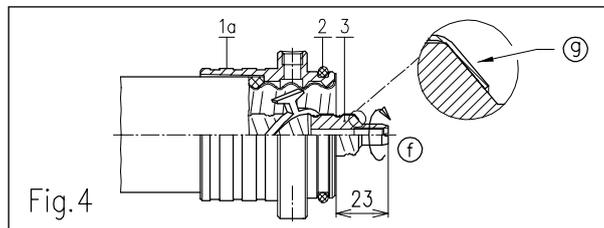


Fig.4

Flaring of inner conductor

Fig. 4

- f) Put part (2) into groove of part (1a). Screw part (3) into cable inner conductor. Adjust part (3) with mandrel or screw driver according to fig. 4.
- g) Flare back cable inner conductor, making sure that part (3) does not change its position. The

flared cable inner conductor must be equally thick, if not it can be obtained by finishing this flared area with a file. Remove protruding flaring edges.

Innenleiter-Montage

Fig. 5

- h) Teil (4) mit Dorn \varnothing 2,5 mm bzw. \varnothing 4 mm fest mit Teil (3) verschrauben.
- i) Teil (5) einlegen.

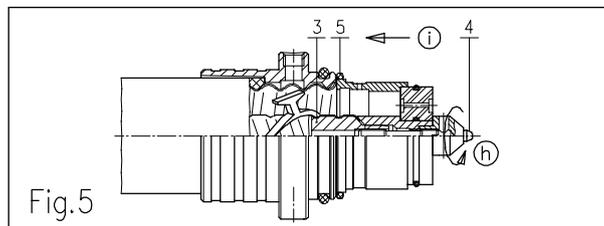


Fig.5

Fitting of inner conductor

Fig. 5

- h) Tightly screw up part (4) with part (3) with mandrel \varnothing 2.5 mm resp. \varnothing 4 mm.
- i) Insert part (5).

Steckerkopf-Montage

Fig. 6

- k) Teil (6a) auf das vorbereitete Kabelende schieben und mit 6 Schrauben Teile (6b), Teil (1a) gleichmäßig festschrauben (Anzugsmoment ca. 10 Nm).

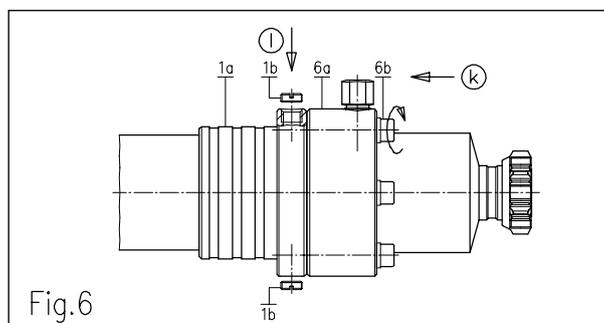


Fig.6

Fitting of connector head

Fig. 6

- k) Slide part (6a) onto prepared cable end. Tightly and equally screw together part (6a) and part (1a) with 6 hexagon socket screws parts (6b) (torque 10 Nm approx.).

Plast 2000 einspritzen

- l) Plast 2000 Tube in eine der beiden Öffnungen von Teil (1a) schrauben und Plast 2000 einpressen. Sobald die Dichtmasse an der gegenüberliegenden Öffnung austritt, diese mit Teil (1b) verschließen und weiter Plast 2000 einpressen, bis es zwischen Teil (1a) und Kabelmantel gleichmäßig austritt. Tube abschrauben und Einfüllöffnung mit Teil (1b) verschließen. Ausgetretenes Plast 2000 am Kabelmantel entfernen. Unbedingt Plast 2000 Gebrauchsanweisung beachten!

2000 at opposite hole, seal it with part (1b) and continue pressing in Plast 2000 until constant discharge of Plast 2000 between part (1a) and cable jacket. Unscrew tube and seal charging hole with part (1b). Clean cable jacket from Plast 2000. Absolutely observe Plast 2000 instruction for use!

Gasanschluss (bei Bedarf)

Fig. 7

- m) Dichtung und Gasanschluss Teil (7) entfernen.
- n) Gasanschluss Teil (7) über das Cu-Rohr 6x1 schieben.
Cu-Rohrende auf $\varnothing 9,5$ mm aufweiten.
- o) Den Gasanschluss Teil (7) mit Cu-Rohr in den Steckerkopf Teil (6) einführen und verschrauben.
Druckprüfung durchführen!

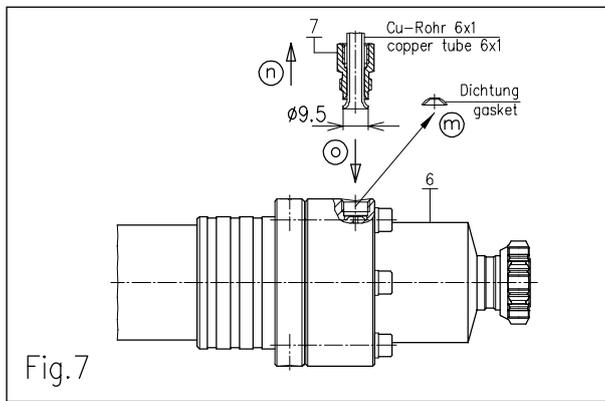


Fig.7

Gas inlet (if required)

Fig. 7

- m) Remove gasket and gas inlet part (7).
- n) Slide gas inlet part (7) over copper tube 6x1. Widen copper tube end to $\varnothing 9.5$ mm.
- o) Insert gas inlet part (7) with copper tube into the connector head part (6) and tightly screw up.
Carry out pressure test!



部件名称/Component Name	有毒有害物质或元素/Toxic or Hazardous Substances and Elements					
	铅/Pb	汞/Hg	镉/Cd	六价铬/Cr 6+	多溴联苯/PBB	多溴二噁英/PBDE
金属零件/metal parts	X	O	O	O	O	O

产品在正常使用条件下,其环保使用期限才在此标识有效期内. / The environmental protection use period is valid if the product is used as intended.



Montageanleitung Installation Instructions

M30589h

Diese Montageanleitung gilt für:	These instructions apply to:
Steckverbinder für Kabel	Connectors for cable
HCA158-50	

SPINNER GmbH
Erzgiessereistr. 33 • 80335 München • Germany
Phone +49 89 12601-0 • Fax +49 89 12601-1292
www.spinner-group.com



Montageanleitung Installation Instructions

M30589h

Diese Montageanleitung gilt für:	These instructions apply to:
Steckverbinder für Kabel	Connectors for cable
HCA158-50	

SPINNER GmbH
Erzgiessereistr. 33 • 80335 München • Germany
Phone +49 89 12601-0 • Fax +49 89 12601-1292
www.spinner-group.com