

- Tout connecteur monté sur le châssis doit être fixé au panneau avec le joint d'étanchéité en caoutchouc à l'avant du panneau. Fixer le connecteur au moyen du gros écrou crânelé. Serrer à un couple de 1,7 Nm minimum et de 4,0 Nm maximum. La figure 2 montre les dimensions de l'ouverture à pratiquer pour monter le connecteur au châssis. Employer le poinçon rond de code commande RS 543-715.

Raccordement du câble au corps de connecteur
Corps à 2, 3, 4, 6 et 7 points

- Les corps sont munis de connecteurs à vis. Passer d'abord le câble préparé selon le tableau 1 dans toutes les autres pièces du connecteur. Insérer les bouts de fil dénudés dans les trous d'identification correspondants. Serrer les vis.
- Dans le cas d'un câble d'alimentation principal à 3 fils, toujours connecter le positif (phase) à la borne 'L', le neutre à la borne 'N' et la terre à la borne 'E'. Toujours s'assurer que la douille (moitié femelle) est raccordée au côté source et que la fiche (moitié mâle) est raccordée au côté équipement.

Corps à 9 points

- Préparer le câble selon les indications du tableau 1. Enfiler toutes les pièces appropriées sur le câble.
- Insérer le fil et le contact dans la position de sertissage 24 des contacts à sertir étamés (code commande RS 468-686), les petites pinces pointées vers le bas dans le U du logement. Sertir le contact.
- Placer le contact dans la position INS (isolant) de l'outil. Sertir les languettes sur l'isolant.
- La connexion sertie peut maintenant être enfoncée complètement dans le côté arrière du corps.
- Pour enlever le contact, se servir de l'outil d'extraction (code commande RS 466-876).

Corps à 25 points

- Préparer le câble selon les indications du tableau 1. S'assurer que les pièces appropriées s'enfilent sur le câble. Utiliser l'outil à sertir RS 531-403 avec le positionneur approprié. Régler le sélecteur de l'outil en fonction du calibre du fil. Détails du positionneur.
- Insérer le contact et le fil dans l'outil, en veillant à bien centrer le contact. Actionner l'outil.
- La connexion sertie peut maintenant être enfoncée complètement dans le côté arrière du corps. Outil approprié : code commande RS 481-522.

Nota 1 : Pour convertir une fiche de châssis en douille de châssis, retirer simplement le corps mâle et le remplacer par le corps femelle (douille), en d'autres mots, interchanger les corps ci-dessus au besoin pour obtenir la configuration souhaitée.

Nota 2 : Les douilles de câble se connectent aux fiches de châssis et aux fiches de câble en ligne comportant le même nombre de points de connexion.

Accessoires

- La trousse de capuchons comprend deux capuchons d'étanchéité. Ces pièces peuvent également faire office d'outils d'assemblage de connecteurs.
- Le dispositif anti-traction supplémentaire pour câble se visse à la place de l'écrou de presse-étoupe. En version standard, il convient aux câbles de 5 à 7 mm. Pour les câbles de 7 à 9 mm, l'arrière du dispositif doit être coupé au second anneau complet.

La société RS Components n'est pas responsable des dettes ou pertes de quelle que nature que ce soit (quelle qu'en soit la cause ou qu'elle soit due ou non à la négligence de la société RS Components) pouvant résulter de l'utilisation des informations données dans la documentation technique de RS.



489-380 to 489-576, 483-887 to 483-966, 452-108 to 452-158, 293-5829 to 293-5885, 275-5342 to 275-5459, 184-9323 to 184-9389

Istruzioni di assemblaggio

| Tabella 1. | | | | |
|------------|----|---|--|---------------|
| N. poli | A | B | Dimensioni cavo | Diametro cavo |
| 2, 3 | 16 | 6 | 1-10mm ² | 6-8,1 |
| 4 | 18 | 4 | 0,5-2,5mm ² | 6-8,1 |
| 6 | 18 | 4 | 0,5-2,5mm ² | 7-9 |
| 7 | 18 | 4 | 0,5-2,5mm ² | 6-8,1 |
| 9 | 10 | 4 | 0,2-0,126mm ² | 6-8,1 |
| | | | 24-26 calibro USA per fili metallici | |
| 25 | 16 | 4 | 0,2-0,08mm ² 24-28 calibro USA per fili metallici | 7-9 |

- Preparare il cavo con i requisiti indicati nella tabella 1.
- Utilizzando lo strumento integrale/cappuccio di tenuta (codice 489-419) rimuovere l'anello di bloccaggio dell'insero ed estrarre l'insero. (Vedere figura 3).

- Inserire le parti appropriate sul cavo preparato. Sui connettori con montaggio a chassis, assicurarsi che il cavo passi attraverso il pannello. Una volta terminato l'insero, tirare indietro delicatamente il cavo fino a quando l'insero non entra nell'alloggiamento del connettore.

Nota: L'insero ha una parte piatta che si allinea all'interno del guscio esterno.

- Montare l'anello di bloccaggio sull'insero e serrarlo ruotando lo strumento apposito in senso orario fino ai limiti di coppia 1,3 Nm min/2,82 Nm max.
- Sui connettori con montaggio a cavo, spingere il premistoppa di tenuta, la gabbia e il dado del premistoppa sul guscio del connettore e serrare il dado di bloccaggio del cavo fino ai limiti di coppia 1,7 Nm min/4,0 Nm max.
- I connettori con montaggio a chassis devono essere fissati con la guarnizione di tenuta in gomma sulla parte frontale del pannello. Fissare il connettore utilizzando il dado a corona grande. Serrare ai limiti di coppia 1,70 Nm min/4,0 Nm max. La Figura 2, mostra lo spazio richiesto per i connettori con montaggio a chassis. Tagliare per fori circolari adatto (codice 543-715).

Terminazione inserto
Inseri a 2, 3, 4, 6 e 7 poli

- Gli inserti hanno terminazioni a vite. I cavi preparati in base a quanto indicato nella tabella 1 devono essere passati attraverso tutte le parti degli elementi. Inserire le estremità nude nelle terminazioni a vite appropriate. Serrare le vite.
- Per sistemi a 3 cavi con alimentazione di rete, collegare sempre il cavo di fase al terminale L, il cavo neutrale al terminale N e il cavo di messa a terra al terminale E. Assicurarsi che la presa (femmina) sia sempre collegata all'alimentazione e la presa (piedini maschio) all'apparecchiatura (carico).

Inseri a 9 poli

- Preparare il cavo in base a quanto illustrato nella tabella 1. Passare il cavo attraverso gli elementi appropriati.
- Utilizzando una crimpatrice (codice 468-686), inserire il cavo e il contatto nella posizione 24, con le tenaglette rivolte verso il basso nella forma a U dello stampo. Crimpare il terminale.
- Collocare il contatto nella posizione INS (isolamento) dello strumento. Crimpare le tenaglette sull'isolamento.
- La terminazione crimpata può ora essere spinta attraverso il retro dell'insero del connettore.
- La rimozione del contatto può essere effettuata utilizzando lo strumento di estrazione, Codice 466-876.

Inseri a 25 poli

- Preparare il cavo in base a quanto illustrato nella tabella 1. Passare il cavo attraverso gli elementi appropriati. Utilizzare la crimpatrice (codice 531-403) con il posizionatore appropriato. Regolare il selettore dello strumento in base alle dimensioni del cavo utilizzato. Dettagli sul posizionatore.
- Inserire il contatto e il cavo nello strumento e assicurarsi che il contatto sia posizionato centralmente. Utilizzare la crimpatrice.
- I contatti crimpati possono ora essere spinti attraverso il retro dell'insero del connettore. Strumento adatto: codice 481-522.

Nota 1: Per convertire una spina a chassis in una presa a chassis, è sufficiente rimuovere l'insero a innesto e sostituirlo con l'innesto a presa del cavo. In altri termini, è sufficiente scambiare gli inserti degli elementi citati in precedenza per ottenere configurazioni di entrata-uscita differenti.

Nota 2: Le prese del cavo si accoppiano perfettamente con spine a chassis e spine con cavo in linea con lo stesso numero di poli.

Accessori

- Il corredo di chiusura contiene 2 cappucci di tenuta. I cappucci possono essere raddoppiati e usati come strumenti di assemblaggio con i connettori.
- La vite fissacavo aggiuntiva può essere avvitata al posto del dado del premistoppa. In formato standard può essere utilizzata con cavi da 5-7mm. Per cavi da 7-9mm, il retro del fissacavo deve essere tagliato fino al secondo anello completo.

La RS Components non si assume alcuna responsabilità in merito a perdite di qualsiasi natura (di qualunque causa e indipendentemente dal fatto che siano dovute alla negligenza della RS Components), che possono risultare dall'uso delle informazioni fornite nella documentazione tecnica.



Instruction Leaflet
Bedienungsanleitung
Hojas de instrucciones
Feuille d'instructions
Foglio d'istruzioni

Industrial Sealed Connectors IP68 **(GB)**

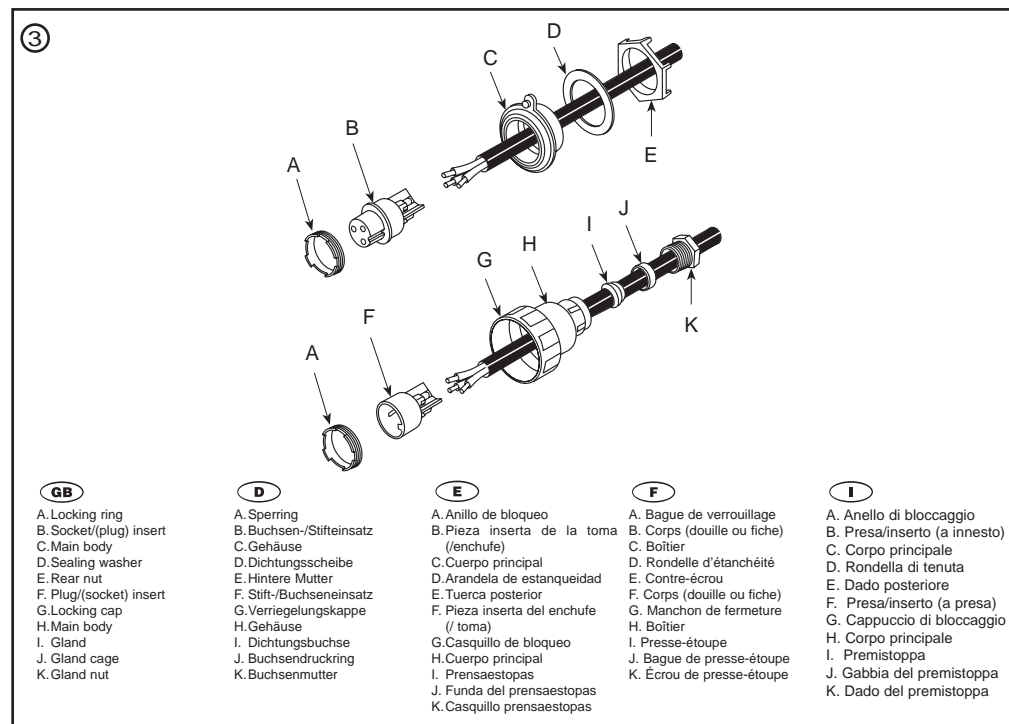
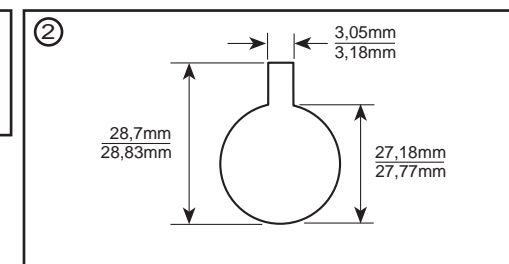
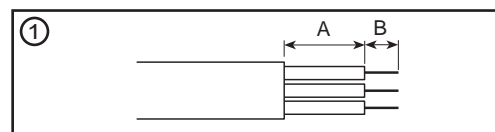
Gekapselte Industriesteckverbinder, IP68 **(D)**

Conectores estancos industriales IP68 **(E)**

Connecteurs industriels étanches IP68 **(F)**

Connettori a tenuta stagna industriali IP68 **(I)**

Figures / Abbildung / Figura





489-380 to 489-576, 483-887 to 483-966, 452-108 to 452-158
293-5829 to 293-5885, 275-5342 to 275-5459, 184-9323 to 184-9389

Assembly instructions

| No of ways | Table 1. | | | Wire sizes | Cable diameter |
|------------|----------|---|--|---|----------------|
| | A | B | | | |
| 2, 3 | 16 | 6 | | 1-10mm ² | 6-8.1 |
| 4 | 18 | 4 | | 0.5-2.5mm ² | 6-8.1 |
| 6 | 18 | 4 | | 0.5-2.5mm ² | 7-9 |
| 7 | 18 | 4 | | 0.5-2.5mm ² | 6-8.1 |
| 9 | 10 | 4 | | 0.2-0.126mm ² | 6-8.1 |
| 25 | 16 | 4 | | 24-26 a.w.g. | 7-9 |
| | | | | 0.2-0.08mm ² 24-28 a.w.g. | |

- Prepare the cable to the requirements of table 1.
- With the aid of the sealing cap/integral tool (RS stock no. 489-419) remove the insert locking ring and withdraw the insert. (See figure 3).
- Feed the appropriate piece parts over the prepared cable. On chassis mounted connectors ensure the cable is passed through the panel. Once the insert has been terminated pull the cable back gently until the insert is in the connector housing.
- Note:** The insert has a flat which aligns inside the outer shell.
- Fit the locking ring over the insert and with the tool tighten the locking ring by turning the tool clockwise to torque limits of 1.3 Nm min/2.82 Nm max.
- On cable mounted connectors push the sealing gland, gland cage and gland nut into the connector bodyshell and tighten the cable retaining nut to limits of 1.7 Nm min/4.0 Nm max.
- Chassis mounted connectors should be fitted to the panel with the rubber sealing gasket on the front of the panel. Secure the connector with the large castellated nut. Tighten to a torque limit of 1.70 Nm min/4.0 Nm max. Figure 2, details the cut out required for chassis mounted connectors. Suitable circular hole cutter RS stock no. 543-715.

Insert termination

2, 3, 4, 6 and 7-way inserts

- Inserts have screw terminations. Prepared cables according to table 1 should be passed through all piece parts. Insert the bared ends into the appropriate identified screw terminations. Tighten the screws down.
- For mains supply, 3 wire systems, always connect - live (phase) wire to 'L' terminal, neutral wire to 'N' terminal and earth wire to 'E' terminal. Ensure socket (female) is always connected to the supply and plug (male pins) to equipment (load).

9-way inserts

- Prepare the cable according to table 1. Pass the cable through all appropriate piece parts.
- Using crimp tool, RS stock no. 468-686, insert the wire and contact into crimp position 24 with the small tongs facing down into the U shape of the die nest. Crimp the terminal.
- Place the contact into the INS (insulation) position of the tool. Crimp the tongs over the insulation.
- The crimped termination may now be pushed home through the rear of the connector insert.
- Removal of the contact may be carried out using extraction tool, RS stock no. 466-876.

25-way inserts

- Prepare the cable according to table 1. Ensure the cable is passed through all appropriate piece parts. Use crimp tool RS stock no. 531-403 with the appropriate positioner in place. Adjust the tool selector according to the wire size to be used. Details on the positioner.
- Insert the contact and wire into the tool, ensure the contact is centrally located. Operate the crimp tool.
- Terminated contacts may now be pushed home, through the rear of the connector insert. Suitable tool RS stock no. 481-522.

Note 1: To convert chassis plug to chassis socket simply remove the plug insert and replace it with the socket insert of the cable socket, in other words simply interchange the inserts of the above mentioned piece parts to achieve a different inlet-outlet configuration.

Note 2: Cable sockets mate with chassis plugs and in-line cable plugs of the same number of ways.

Accessories

- The cap kit comprises 2 sealing caps. These double up, and may be used, as assembly tools for connectors.
- The additional cable strain relief screws in place of the gland nut. In standard form it accommodates cable sizes 5-7mm. For cable sizes 7-9mm the rear of the strain relief should be cut back to the second complete ring.

RS Components shall not be liable for any liability or loss of any nature (howsoever caused and whether or not due to RS Components' negligence) which may result from the use of any information provided in RS technical literature.



489-380 to 489-576, 483-887 to 483-966, 452-108 to 452-158
293-5829 to 293-5885, 275-5342 to 275-5459, 184-9323 to 184-9389

Montageanweisungen

| Polzahl | Tabelle 1 | | | Leiterquerschnitt | Kabeldurchmesser |
|---------|-----------|---|--|-------------------------------------|------------------|
| | A | B | | | |
| 2, 3 | 16 | 6 | | 1-10mm ² | 6-8.1 |
| 4 | 18 | 4 | | 0,5-2,5mm ² | 6-8.1 |
| 6 | 18 | 4 | | 0,5-2,5mm ² | 7-9 |
| 7 | 18 | 4 | | 0,5-2,5mm ² | 6-8.1 |
| 9 | 10 | 4 | | 0,2-0,126mm ² | 6-8.1 |
| 25 | 16 | 4 | | 24-26AWG | 7-9 |
| | | | | 0,2-0,08mm ² 24-28AWG | |

- Bereiten Sie das Kabel entsprechend den Angaben in Tabelle 1 für die Steckverbindermontage vor.
- Entfernen Sie mit Hilfe des Kappensatzes/integrierten Werkzeugs (RS Best.-Nr. 489-419) den Einsatz-Sperring, und ziehen Sie dann den Einsatz heraus (siehe Abb. 3).
- Führen Sie die notwendigen Bauteile des Steckverbinders über das bereits vorbereitete Kabel. Stellen Sie bei Steckverbindern für die Tafelmontage sicher, daß das Kabel auch durch die Tafel geführt wird. Nachdem Sie den Einsatz an das Kabel angeschlossen haben, ziehen Sie das Kabel vorsichtig zurück, bis sich der Einsatz im Steckverbindergehäuse befindet.
- Hinweis:** Der Einsatz hat eine Abflachung, die innen im Außengehäuse korrekt ausgerichtet sein muß.
- Setzen Sie den Sperring über dem Einsatz ein, und ziehen Sie den Sperring mit dem Werkzeug fest, indem Sie das Werkzeug nach links drehen, bis ein Drehmoment von mindestens 1,3Nm und höchstens 2,82Nm erreicht ist.
- Bei Steckverbindern für die Kabelmontage schieben Sie die Dichtungsbuchse, den Buchsendruckring und die Buchsenmutter in das Steckverbindergehäuse und ziehen dann die Kabelhaltermutter mit einem Drehmoment von mindestens 1,7Nm und höchstens 4,0Nm fest.
- Steckverbinder für die Tafelmontage müssen Sie so in der Tafel montieren, daß der Gummidichtung auf der Vorderseite der Tafel aufliegt. Befestigen Sie den Steckverbinder mit der großen Kronenmutter. Ziehen Sie die Mutter mit einem Drehmoment von mindestens 1,70Nm und höchstens 4,0Nm fest. In Abb. 2 sind die erforderlichen Abmessungen für den Tafelausbruch bei Tafelbaukasten aufgeführt. Einen geeigneten Lochsneider finden Sie unter der RS Best.-Nr. 543-715.

Anschließen des Einsatzes

Einsätze mit 2, 3, 4, 6 und 7 Polen

- Die Einsätze haben Schraubanschlüsse. Das entsprechend den Angaben in Tabelle 1 vorbereitete Kabel muß durch alle notwendigen Bauteile des Steckverbinders geführt werden. Stecken Sie die abisolierten Kabelenden in die korrekten Schraubanschlüsse ein. Ziehen Sie anschließend die Klemmschrauben der Schraubanschlüsse fest.
- Bei Netzkabeln mit drei Leitern müssen Sie den Anschluß grundsätzlich auf folgende Weise vornehmen: Phase an Klemme "L", Neutral an Klemme "N" und Schutzleiter an Klemme "E". Stellen Sie sicher, daß die Steckbuchse immer mit der Stromversorgung verbunden ist und der Steckstift mit dem Gerät (der Last).

Einsätze mit 9 Polen

- Bereiten Sie das Kabel entsprechend den Angaben in Tabelle 1 vor. Führen Sie das Kabel anschließend durch alle notwendigen Bauteile des Steckverbinders.
- Nehmen Sie das Crimpwerkzeug (RS Best.-Nr. 468-686), und setzen Sie die Kabelader und den Kontakt zusammen so an der Crimpposition "24" in das Werkzeug ein, daß die kleinen Zungen nach unten in den U-förmigen Teil des Crimpensatzes weisen. Crimpen Sie dann die Kabelader an den Kontakt.
- Setzen Sie den Kontakt an der Crimpposition "INS" (Isolierung) des Crimpwerkzeugs ein. Crimpen Sie mit den kleinen Zungen über die Isolierung.
- Der fertig gecrimpte Anschluß kann jetzt durch die Rückseite des Steckverbinderensatzes in seine Endlage gedrückt werden.
- Der Kontakt kann gegebenenfalls mit dem Ausziehwerkzeug (RS Best.-Nr. 466-876) wieder entfernt werden.

Einsätze mit 25 Polen

- Bereiten Sie das Kabel entsprechend den Angaben in Tabelle 1 vor. Führen Sie das Kabel anschließend durch alle notwendigen Bauteile des Steckverbinders. Nehmen Sie das Crimpwerkzeug (RS Best.-Nr. 531-403), und setzen Sie den passenden Positionierer ein. Stellen Sie das Werkzeug auf den verwendeten Leiterquerschnitt ein. Einzelheiten hierzu finden Sie auf dem Positionierer.
- Setzen Sie den Kontakt zusammen mit der Kabelader in das Crimpwerkzeug ein, und überzeugen Sie sich, daß der Kontakt mittig ausgerichtet ist. Betätigen Sie das Crimpwerkzeug.
- Der fertig gecrimpte Kontakt kann jetzt durch die Rückseite des Steckverbinderensatzes in seine Endlage gedrückt werden. Geeignetes Werkzeug hierzu siehe RS Best.-Nr. 481-522.

Hinweis 1: Sie können einen Tafelbaukasten auch als Tafelbaukasten verwenden, wenn Sie den Steckereinsatz entfernen und durch den Buchseneinsatz der Kabelbuchse ersetzen. Sie müssen also lediglich die oben genannten Bauteile austauschen, um eine andere Eingangs-/Ausgangsordnung zu bekommen.

Hinweis 2: Kabelbuchsen lassen sich mit Tafelbaukasten und In-line-Kabelsteckern stecken, die dieselbe Polzahl haben.

Zubehör

- Der Kappensatz enthält zwei Dichtungskapen. Diese lassen sich zusammenstecken und dann als Montagewerkzeug für die Steckverbinder verwenden.
- Die zusätzliche Kabelzugentlastung kann anstelle der Buchsenmutter aufgeschraubt werden. In der Standardausführung eignet sich die Kabelzugentlastung für Kabeldurchmesser von 5 bis 7mm. Bei Kabeldurchmessern von 7 bis 9mm sollte die Rückseite der Kabelzugentlastung bis zum zweiten Vollring zurückgeschnitten werden.

RS Components haftet nicht für Verbindlichkeiten oder Schäden jedweder Art (ob auf Fahrlässigkeit von RS Components zurückzuführen oder nicht), die sich aus der Nutzung irgendwelcher der in den technischen Veröffentlichungen von RS enthaltenen Informationen ergeben.



489-380 to 489-576, 483-887 to 483-966, 452-108 to 452-158
293-5829 to 293-5885, 275-5342 to 275-5459, 184-9323 to 184-9389

Instrucciones para el ensamblaje

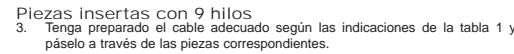
| Número de hilos | Tabla 1. | | | Tamaño de cable | Diámetro de cable |
|-----------------|----------|---|--|---|-------------------|
| | A | B | | | |
| 2, 3 | 16 | 6 | | 1-10mm ² | 6-8.1 |
| 4 | 18 | 4 | | 0.5-2.5mm ² | 6-8.1 |
| 6 | 18 | 4 | | 0.5-2.5mm ² | 7-9 |
| 7 | 18 | 4 | | 0.5-2.5mm ² | 6-8.1 |
| 9 | 10 | 4 | | 0.2-0.126mm ² | 6-8.1 |
| 25 | 16 | 4 | | 24-26 a.w.g. | 7-9 |
| | | | | 0.2-0.08mm ² 24-28 a.w.g. | |

- Tenga preparado el cable adecuado en función de los requisitos de la tabla 1.
- Con la ayuda del casquillo de estanqueidad o de la herramienta integral (N.º de ref. RS 489-419) retire el anillo de bloqueo de la pieza inserta y saque dicha pieza. (Vea la ilustración 3.)
- Disponga las piezas apropiadas en el cable que tiene preparado. En el caso de conectores montados en un chasis, asegúrese de que el cable pase a través del panel. En cuanto la pieza inserta está completa, tire del cable por el otro extremo con cuidado, hasta que la pieza inserta quede dentro del receptáculo.
- Nota:** La pieza inserta dispone de una cara plana que se ajusta con la parte interna del casquillo externo.
- Encaje el anillo de bloqueo sobre la pieza inserta y, con la herramienta, asegure el anillo girando la herramienta en el sentido de las agujas del reloj para lograr una torsión de entre 1.3 Nm (mínimo) y 2.82 Nm (máximo).
- En el caso de conectores montados en cables, introduzca el prensaestopas de estanqueidad, la funda y el casquillo prensaestopas en el hueco del cuerpo del conector y asegure la tuerca de sujeción del cable con un par de torsión de entre 1.7 Nm (mínimo) y 4.0 Nm (máximo).
- Los conectores montados en un chasis deberán instalarse en el panel mediante la junta de estanqueidad de goma de la parte frontal del panel. Asegure el conector con la tuerca entallada grande. Apriete con un par de torsión entre 1.70 Nm (mínimo) y 4.0 Nm (máximo). La ilustración 2 muestra el corte necesario para los conectores montados en un chasis. Los taladradores para agujeros redondos N.º de ref. RS 543-715 resultan especialmente adecuados.

Terminación de la pieza inserta

Piezas insertas con 2, 3, 4, 6, y 7 hilos

- Las terminaciones de todas las piezas insertas se aseguran con tornillos. Debe pasar los cables que tiene preparados según las indicaciones de la tabla 1, a través de todas las piezas. Introduzca los extremos desnudos en las terminaciones de tornillo correspondientes. Enrosque los tornillos.
- En el caso de sistemas de tres hilos para conexión con la alimentación de red, conecte siempre el cable de fase con el terminal "L", el cable neutro con el terminal "N" y el cable de toma de tierra con el terminal "E". Asegúrese de que el enchufe hembra (toma) se conecte siempre a la fuente de alimentación y el enchufe macho (enchufe) se conecte al equipo (carga).



489-380 to 489-576, 483-887 to 483-966, 452-108 to 452-158
293-5829 to 293-5885, 275-5342 to 275-5459, 184-9323 to 184-9389

Instructions d'assemblage

| Nombre de points | Tableau 1 | | | Calibre des fils | Diamètre du câble |
|------------------|-----------|---|--|--|-------------------|
| | A | B | | | |
| 2, 3 | 16 | 6 | | 1-10 mm ² | 6-8.1 |
| 4 | 18 | 4 | | 0.5-2.5 mm ² | 6-8.1 |
| 6 | 18 | 4 | | 0.5-2.5 mm ² | 7-9 |
| 7 | 18 | 4 | | 0.5-2.5 mm ² | 6-8.1 |
| 9 | 10 | 4 | | 0.2-0.126 mm ² | 6-8.1 |
| 25 | 16 | 4 | | 24-26 a.w.g. | 7-9 |
| | | | | 0.2-0.08 mm ² 24-28 a.w.g. | |

- Préparer le câble selon les exigences décrites dans le tableau 1.
- Enlever la bague de verrouillage à l'aide de l'outil pour capuchon d'étanchéité/intégral (code commande RS 489-419), puis retirer le corps du connecteur (voir la figure 3).
- Enfiler toutes les pièces appropriées sur le câble préparé. Dans le cas d'un connecteur monté sur le châssis, s'assurer que le câble est déjà passé à travers du panneau. Une fois le corps raccordé au câble, retirer doucement le câble jusqu'à ce que le corps soit réintroduit dans le boîtier.
- Nota:** Le corps présente un méplat prévu pour s'aligner à l'intérieur du boîtier.
- Placer la bague de verrouillage sur le corps et, avec l'outil, la serrer en tournant l'outil dans le sens des aiguilles d'une montre à un couple de 1,3 Nm minimum et de 2,82 Nm maximum.
- Dans le cas d'un connecteur monté sur câble, pousser le presse-étoupe, sa bague et son écrou sur le boîtier du connecteur et serrer l'écrou à un couple de 1,7 Nm minimum et de 4,0 Nm maximum.

Nota 1: Para transformar un enchufe de chasis en una toma de chasis, límitese a retirar la pieza inserta del enchufe y cambiarla por la pieza inserta de la toma del cable. Dicho de otro modo, intercambie las piezas insertas mencionadas para obtener una configuración de entrada/salida inversa.

Nota 2: Toda toma de cable se adapta a los enchufes de chasis y a los enchufes de cable en línea, siempre que el número de hilos de la toma y el enchufe sea el mismo.

Accessorios

- El kit de casquillos contiene dos casquillos de estanqueidad. Su función es doble y pueden utilizarse como herramientas de ensamblaje para conectores.
- El relieve adicional del cable se enrosca en vez del casquillo prensaestopas. En formatos estándares, admite tamaños de cable de 5 a 7 mm. En caso de tamaños de cable que oscilen entre los 7 y los 9 mm, la parte posterior del relieve debería recortarse hasta el segundo anillo completo.

RS Components no será responsable de ningún daño o responsabilidad de cualquier naturaleza (cualquiera que fuese su causa y tanto si hubiese mediado negligencia de RS Components como si no) que pudiese derivar del uso de cualquier información incluida en la documentación técnica de RS.



489-380 to 489-576, 483-887 to 483-966, 452-108 to 452-158
293-5829 to 293-5885, 275-5342 to 275-5459, 184-9323 to 184-9389

Instructions d'assemblage

| Nombre de points | Tableau 1 | | | Calibre des fils | Diamètre du câble |
|------------------|-----------|---|--|--|-------------------|
| | A | B | | | |
| 2, 3 | 16 | 6 | | 1-10 mm ² | 6-8.1 |
| 4 | 18 | 4 | | 0.5-2.5 mm ² | 6-8.1 |
| 6 | 18 | 4 | | 0.5-2.5 mm ² | 7-9 |
| 7 | 18 | 4 | | 0.5-2.5 mm ² | 6-8.1 |
| 9 | 10 | 4 | | 0.2-0.126 mm ² | 6-8.1 |
| 25 | 16 | 4 | | 24-26 a.w.g. | 7-9 |
| | | | | 0.2-0.08 mm ² 24-28 a.w.g. | |

- Préparer le câble selon les exigences décrites dans le tableau 1.
- Enlever la bague de verrouillage à l'aide de l'outil pour capuchon d'étanchéité/intégral (code commande RS 489-419), puis retirer le corps du connecteur (voir la figure 3).
- Enfiler toutes les pièces appropriées sur le câble préparé. Dans le cas d'un connecteur monté sur le châssis, s'assurer que le câble est déjà passé à travers du panneau. Une fois le corps raccordé au câble, retirer doucement le câble jusqu'à ce que le corps soit réintroduit dans le boîtier.
- Nota:** Le corps présente un méplat prévu pour s'aligner à l'intérieur du boîtier.
- Placer la bague de verrouillage sur le corps et, avec l'outil, la serrer en tournant l'outil dans le sens des aiguilles d'une montre à un couple de 1,3 Nm minimum et de 2,82 Nm maximum.
- Dans le cas d'un connecteur monté sur câble, pousser le presse-étoupe, sa bague et son écrou sur le boîtier du connecteur et serrer l'écrou à un couple de 1,7 Nm minimum et de 4,0 Nm maximum.