

Diese Montageanleitung gilt für:

Steckverbinder mit **Stecksystem 7-16** mit Löt-/Steckinnenleiter und Schrumpfschlauch als Abdichtung

für Kabel **HCF 1/2" Cu2Y - 50 Ω**
mit **Litzen- und AlCu Innenleiter**

These instructions apply to:

Connectors with **connecting system 7-16**, soldered and plug-in type conductor, sealed by heatshrink sleeve

for cable **HCF 1/2" Cu2Y - 50 Ω**
with **strand and AlCu inner conductor**

Lesen Sie bitte vor Beginn der Montage diese Anleitung, die für qualifiziertes und geschultes Personal geschrieben ist, sorgfältig durch. Bei unsachgemäßer Montage ist eine Gewährleistung ausgeschlossen!

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!

Werkzeuge und Materialien

Zentimetermaß (mm-Teilung), Kabelmesser, Feinsäge, Flachfeile, Kombizange, 2 Gabelschlüssel SW22, Lötkolben max. 100 W mit Lot, z.B. L-Sn60PbCu2, Heißluftgebläse (alternativ Gasbrenner Propan/Butan), sowie zum Lieferumfang gehörend: Schrumpfschlauch (mit thermoplastischem Klebstoff), Reinigungstuch, Hitzeschutzband, Schmirgelpapier, Absetzwerkzeug* (bei größeren Stückzahlen):

Best. Nr. BN 541331 SPINNER
Art. Nr. 155 629 01 RFS

*nicht im Lieferumfang, kann bei Bedarf zusätzlich bestellt werden

Tools and Materials

Measuring tape (with mm graduations), cable knife, fine-toothed saw, flat file, engineer's pliers, 2 open-ended spanners (jaw opening 22 mm), soldering iron max. 100 W, solder 60/40 - tin/lead, e.g. L-Sn60PbCu2, hot air gun (or propane/butane blow torch), and included in the delivery: heatshrink sleeve (with adhesive coating), cleaning tissue, heat-protection tape, emery paper, trimming tool* (for assemblies of a greater number):

Order no. BN 541331 SPINNER
Art. no. 155 629 01 RFS

* not part of delivery, can be ordered if necessary

Steckverbinder- Demontage

Fig.1

a) Demontage

- 1 Verschraubung
- 2 Wellrohrmutter
- 3 Außenleiter-Druckring
- 4 Isolierstütze
- 5 Steckerinnenleiter (kann auch gelötet werden)
- 6 Steckerkopf
- 7 Schrumpfschlauch

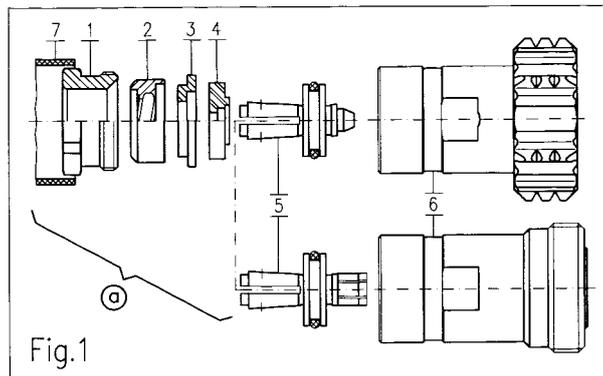

Connector disassembly

Fig.1

a) Disassembly

- 1 Back nut
- 2 Corrugation nut
- 3 Compression ring
- 4 Insulating disc
- 5 Connector inner conductor (can also be soldered)
- 6 Connector head
- 7 Heatshrink sleeve

Kabelzuschnitt

Fig. 2

- b) Kabelmantel säubern und absetzen.

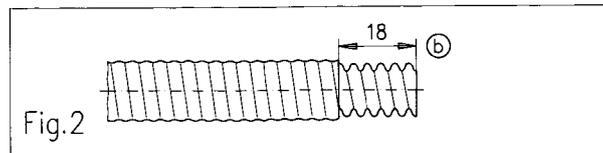

Cable trimming

Fig. 2

- b) Clean cable jacket and trim it.

Außenleiter vorbereiten

Fig. 3

- c) Teile (7) und (1) auf das Kabel schieben. Teil (2) auf den Kabelaußenleiter bis zum Anschlag schrauben.
- d) Kabelaußenleiter an der Vorderkante von Teil (2) ringförmig einsägen bzw. mit dem Messer einschneiden. Kabel-dielektrikum nicht verletzen!

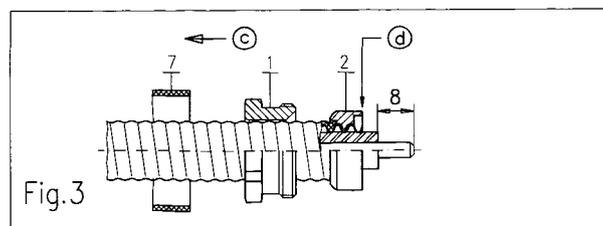

Preparation of outer conductor

Fig. 3

- c) Slide parts (7) and (1) onto cable. Screw part (2) onto cable outer conductor until stop.
- d) Saw or cut with knife cable outer conductor at front edge of part (2) circularly. Don't damage cable dielectric! Cut off protruding cable outer con-

ductor in longitudinal direction and peel it. Alternatively hold cable outer conductor with engineer's pliers and remove it with a turn. Deburr sawing edge. Cut off cable dielectric acc. to fig. 3 and remove cable dielectric rests. Deburr cable inner conductor. Remove all metal particles!

Caution: Do not deform cable outer conductor, when using too much pressure for sawing!

Achtung: Den Außenleiter nicht durch zu hohen Säge-
druck deformieren!

Fig. 4

- e) Steckerkopf Teil (6) mit eingelegtem Teil (3) (Einbaulage beachten; siehe Fig. 1) auf das vorbereitete Kabel schieben. Teil (6) mit Teil (1) mit Anzugsmoment ca. 25 Nm verschrauben (SW22), so daß der Kabelaußenleiter gequetscht wird. Dabei Teil (1) festhalten und Teil (6) drehen! Teil (6) wieder entfernen. Drehbewegung nur mit Teil (6).

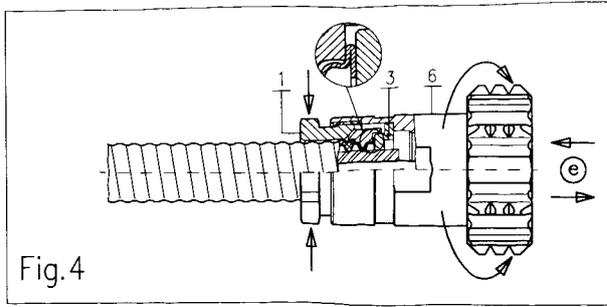


Fig. 4

Innenleiter vorbereiten

Fig. 5

- f) Kabeldielektrikum an der Vorderkante von Teil (3) abschneiden.
- g) Teile (4) und (5) bis zum Anschlag auf den Kabelinnenleiter stecken. Einbaulage von Teil (4) beachten, siehe Fig. 1 bzw. 5.
- h) Steckerinnenleiter Teil (5) kann zusätzlich verlötet werden.

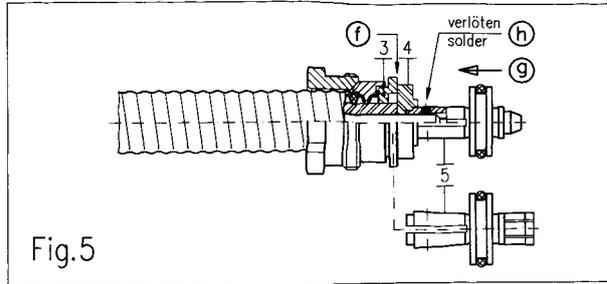


Fig. 5

Steckerkopf-Montage, Fig. 6

- i) Das vorbereitete Kabelende in den Steckerkopf Teil (6) einführen und Teil (1) mit Teil (6) mit Anzugsmoment ca. 25 Nm verschrauben (SW22). Drehbewegung nur mit Teil (1) ausführen.

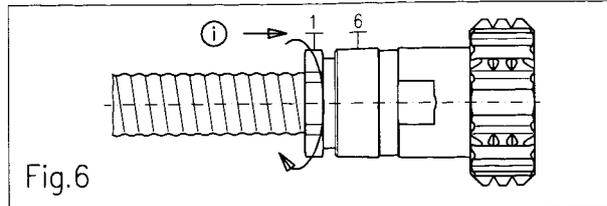


Fig. 6

Überschrumpfen des Steckverbinders, Fig. 7

- k) Ab Steckerende 20 mm vom Kabelmantel entfernen. Kabelmantel im Schrumpfbereich mit Schmirgelpapier aufrauen, anschließend Schrumpfbereich mit Reinigungstuch säubern.
- l) Hitzeschutzband am Kabelmantel aufbringen und den Schrumpfbereich nochmals säubern.

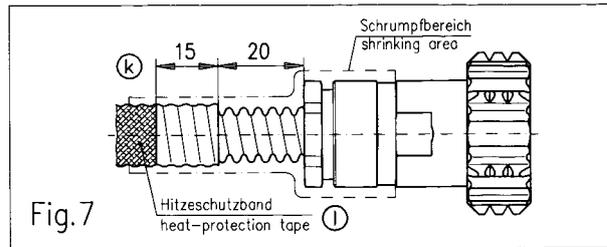


Fig. 7

Fig. 8

- m) Schrumpfbereich auf 50 - 60 °C anwärmen, den Schrumpfschlauch Teil (7) auf den Steckverbinder in die abgebildete Lage bringen, fixieren und schrumpfen, dabei die Wärmequelle stetig bewegen (max. Schrumpftemperatur 130° C). Der Schrumpfvorgang ist abgeschlossen, wenn der Schmelzkleber an beiden Enden unter dem Schrumpfschlauch austritt und der Schrumpfschlauch in Längsrichtung zu schrumpfen beginnt. Kabel und Stecker dürfen erst nach Abkühlung berührt und mechanisch belastet werden! Überstehendes Hitzeschutzband kann nach leichtem Erwärmen entfernt werden.

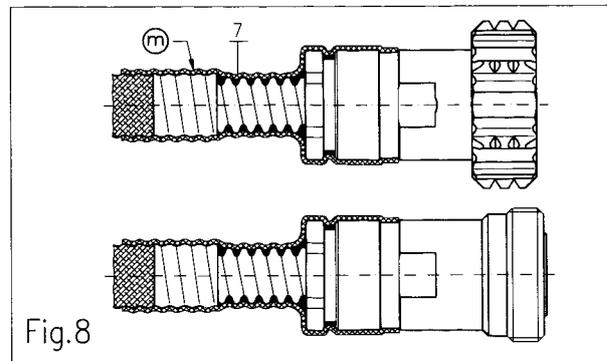


Fig. 8

Hinweis: Wird ein Gasbrenner als Wärmequelle verwendet, so sollte dieser nicht zu klein sein. Mit weich eingestellter, gelber Flamme arbeiten.

Achtung: Kabelmantel vor Überhitzung schützen (max. 70° C)!

Fig. 4

- e) Slide connector head part (6) with inserted part (3) onto prepared cable. (Observe fitting orientation of part (3) acc. to fig. 1). Then tighten down part (6) with part (1) (torque 25 Nm approx., jaw opening 22 mm), so that the end of the cable outer conductor is pinched. Keep part (1) steady and turn part (6) only. Remove part (6) keeping part (1) steady.

Preparation of inner conductor

Fig. 5

- f) Cut off cable dielectric at front edge of part (3).
- g) Fit parts (4) and (5) onto cable inner conductor until stop. Observe the orientation of part (4) as shown in fig. 1 and 5.
- h) Additionally connector inner conductor part (5) can be soldered.

Fitting of connector head, Fig. 6

- i) Insert prepared cable end into connector head part (6) and tighten part (1) onto it (torque 25 Nm approx., jaw opening 22 mm). Turn part (1) only.

Fitting of heatshrink sleeve

Fig. 7

- k) Remove 20 mm of cable jacket from connector back end. Roughen shrinking area of cable jacket with emery paper. Clean shrinking area of cable jacket with cleaning tissue.
- l) Wrap the heat-protection tape around the cable jacket and clean the shrinking area once again.

Fig. 8

- m) Preheat shrinking area to 50 - 60 °C. Slide the heatshrink sleeve part (7) over the connector as shown, fix and shrink it. **Keep the heat source**

moving (maximum shrink temperature 130° C). Shrinking is completed when adhesive coating emerges at both ends below the heatshrink sleeve and the shrinking process starts in longitudinal direction. Don't touch or apply any mechanical stress before complete assembly has cooled! Slightly warm protruding heat-protection tape to aid its removal.

Note: When a gas blow torch as heat source is used, it should not be too small. Work with an adjusted soft yellow flame.

Caution: Do not overheat the cable (70° C maximum cable jacket temperature)!

M30181e-05.96