

Allgemeine Montageanleitung der Rundsteckverbinder für Gehäusegrößen 8 bis 24 nach MIL-C26482 mit Crimp oder Lötkontakten



Inhaltsverzeichnis

1	Einleitung	1
1.1	Verwendung.....	1
1.2	Hinweise	1
1.3	Lieferumfang.....	2
2	Sicherheitshinweise	2
2.1	Montage.....	2
3	Technische Daten	2
4	Verarbeitungshinweise	3

1 Einleitung

1.1 Verwendung

Der Stecker ist vielseitig einsetzbar. Er wird ohne Kabel geliefert und die Technischen Daten beziehen sich nur auf den Stecker. Die Leistungsmöglichkeiten werden je nach Kabel unterschiedlich beeinflusst.

- 1-61 Polig
- von 7.5-13A
- Drei-Punkt-Bajonett-Kupplung
- Löt- oder Crimpanschluss

1.2 Hinweise

In dieser Montageanleitung vermerkte Hinweise:



Warnung: Warnt vor einer Gefahr, welche Verletzungen herbeiführen kann.



Hinweis: Muss unbedingt beachtet werden!




Wichtig: Wichtige Information!


1.3 Lieferumfang


Im Lieferumfang enthalten sind:

Kabelstecker oder Einbaudose je nach Bestellung. Die Kabelendgehäuse müssen separat bestellt werden. (Der Stecker wird ohne Kabel geliefert).


2 Sicherheitshinweise


 Diese Montageanleitung enthält Hinweise und Warnungen, welche für eine sichere Montage des Steckers notwendig sind. Ohne die Kenntnisnahme der Sicherheitshinweise sind jegliche Tätigkeiten mit dem Stecker zu unterlassen. Das Missachten der Warnhinweise kann zu Verletzungen führen!

 Der Stecker darf nur in den in 3. (Technische Daten) aufgeführten Grenzen eingesetzt werden.

 Sobald der Stecker mit einem Kabel verbunden ist, darf das komplette konfektionierte Kabel nur von der Maschine getrennt werden, wenn diese nicht mehr Stromführend ist.

2.1 Montage

 Detaillierte Hinweise zur Verarbeitung finden Sie auf der Seite 3.

 Achten Sie unbedingt darauf, dass der Stecker vollständig gekoppelt wird.

3 Technische Daten

Der Stecker wird ohne Kabel geliefert.

Kontakt Grössen	16	20			
Querschnitt	AWG 16-18	AWG 20-24			
Max. Betriebsstrom / Kontakt bei 25 °C	13A	7.5A			
Kontaktträger	Neopren				
Temperaturbelastbarkeit	-55°C bis 125°C				
Isolationswiderstand	5000 MOhm bei 500VDC				
Gehäuse	Aluminium mit kadmierter oder vernickelter Oberfläche				
O-Ring innen	NBR 70° Shore				
IP-Schutzgrad	IP65 (je nach Kabelverschraubung)				
Kupplung	Drei-Punkt-Bajonett				

4 Verarbeitungshinweise

- 4.1 Die Kabel müssen auf die gewünschte Länge geschnitten werden. Danach die Kabelzugentlastung mit dem Gewindeadapter auf das Kabel aufziehen. Die Reihenfolge muss korrekt sein.
- 4.2 Kabel und Litzen Vorbereitung :
- Kabel je nach Länge der Kabelverschraubung abmanteln. Länge variiert je nach Steckergrösse
 - Abschirmung auf den Kabelmantel nach hinten legen und mit Klebeband hinten halten
 - Litzenenden gemäss Tabelle V abisolieren.

Kontakt-Grösse	16	20
Abisolierlängen	7mm	5mm

4.3 Verarbeitung von Lötkontakten

- Die einzelnen Litzen müssen alle zusammen und gerade zusammen gedreht werden
- Damit die Litzen gut an die Kontaktstifte gelötet werden können, müssen diese vorverzinnt werden.
- Wenn die Kontaktkelche noch nicht vorverzinnt sind, bitte diese auch verzinnen.
- Damit alle Kontakte gut zugänglich sind, ist es ratsam von unten her zu beginnen.
- Die Löttemperatur ist auf etwa 350°C einzustellen. Vorgeschlagene Leistung des LötKolbens siehe Figur 10.
- Damit der Neoprenkontaktträger keinen Schaden nimmt, muss der Steckverbinder auf ein Gegenstück gesteckt werden.
- Nicht länger als notwendig die Hitze auf den Kontakt übertragen, damit der Stecker keinen Schaden nimmt.
- Zu viel verwendetes Lot muss entfernt werden, damit keinen Kurzschluss auf die benachbarten Kontakte entstehen kann.

Probe type Resistance Soldering Iron	
500 WATT	Size 0-4
300 WATT	Size 3
100 WATT	Size 12-16

Figure 10

4.4 Verarbeitung von Crimpkontakten

- a. Die Crimpzange mit eingesetzter Crimp-Matrize entsprechend dem Kontakt und des Litzenquerschnittes einstellen.
- b. Die einzelnen Litzen müssen alle zusammen und gerade zusammen gedreht werden.
- c. Handcrimpzange öffnen und den Kontakt in die Matrize einsetzen.
- d. Litze in die Crimpöffnung des Kontaktes schieben, so dass keine Litze absteht.
- e. Die Crimpzange vollständig zusammen drücken, damit sich diese selbständig löst und wieder aufgeht.
- f. Die Litze mit dem Kontakt aus der Zange nehmen und die Crimpung prüfen.
- g. Der Kontakt muss gut an der Litze halten und darf nicht verbogen sein.
- h. Nachdem alle Kontakte gecrimpt sind, diese gemäss Ihrem Anschlussschema in den Kontaktträger einstossen. Hierfür gibt es auch Einstosswerkzeuge, je nach Steckverbinder sind diese verschieden und müssen separat bestellt werden.

4.5 Aufstellung der Werkzeuge für die Crimpverarbeitung

Kontak-Grösse	20	16
Crimpzange	M22520/1-01	M22520/1-01
Crimp-Matrize	M22520/1-02 Einstellung „rot“	M22520-1-02 Einstellung „blau“
Einstosswerkzeug	M81969/17-03	M81969/17-04
Ausstosswerkzeug	M81969/19-07	M81969/19-08

4.6 Verschraubung der Kabelzugentlastung

- a. Zwischenadapter auf den Steckverbinder schrauben und festziehen.
- b. PG-Sechskantverschraubung-Unterteil auf den Zwischenadapter aufschrauben. Mit dem entsprechenden Gabelschlüssel anziehen und den Zwischenadapter damit auch noch etwas nach ziehen.
- c. Wenn eine Abschirmung vorhanden ist diese je nach Kabelverschraubungssystem auflegen. Danach den Dichtgummi in das Unterteil stossen. Nun den Verschraubungsoberteil mit dem Gabelschlüssel festziehen.
- d. Steckverbindung und die einzelnen Verbindungen prüfen.