

MA016 (de_en_fr)
Montageanleitung

MC-Winkelbuchse
POAG-KBT6DIN

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.

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

Technische Daten und vorkonfektionierte Bauteile siehe MC-Katalog *Medicalline*.

MA016 (de_en_fr)
Assembly instructions

MC-Angle socket
POAG-KBT6DIN

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.

Connectors may not be connected or disconnected under load.

See the MC-Catalogue *Medicalline* for technical data and assembled parts.

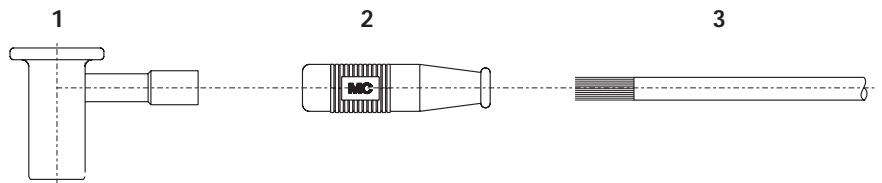
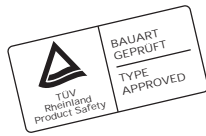
MA016 (de_en_fr)
Instructions de montage

Douille coudée MC
POAG-KBT6DIN

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 règle générale, il ne faut pas embrocher ou débrocher un connecteur sous charge.

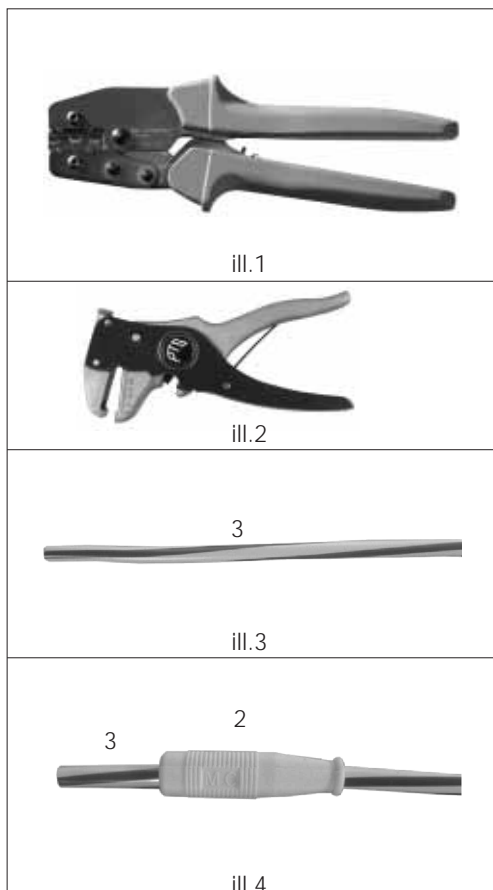
Caractéristiques techniques et pièces constitutives: consulter le catalogue MC *Medicalline*.



POAG-WB6DIN
01.0404

T-POAG6
15.5004-24

FLEXI-S/POAG-HK4 15.2010-20
FLEXI-S/POAG-HK6 15.2015-20



Notwendiges Werkzeug

(ill.1)
Presszange
POAG-PZ-N
Bestell-Nr. 14.5009

(ill.2)
Abisolierzange PTS für
Leiterquerschnitte bis
6 mm²
Bestell-Nr. 25.0016

Vorbereiten der Leitung

(ill.3)
Leitung 3 auf gewünschte
Nennlänge abschneiden.

(ill.4)
Tülle 2 über die Leitung 3
schieben.
Tip:
Talkum macht die Leitung
gleitfähiger.

Tools required

(ill.1)
Crimping pliers
POAG-PZ-N
Order No. 14.5009

(ill.2)
Insulation stripping pincer
PTS for cables with cross-
sections up to 6 mm²
Order No. 25.0016

Cable preparation

(ill.3)
Cut the cable 3 to the
desired length.

(ill.4)
Push the sleeve 2 onto
the cable 3.
Tip:
The sleeve slides easier
with talcum powder.

Outillage nécessaire

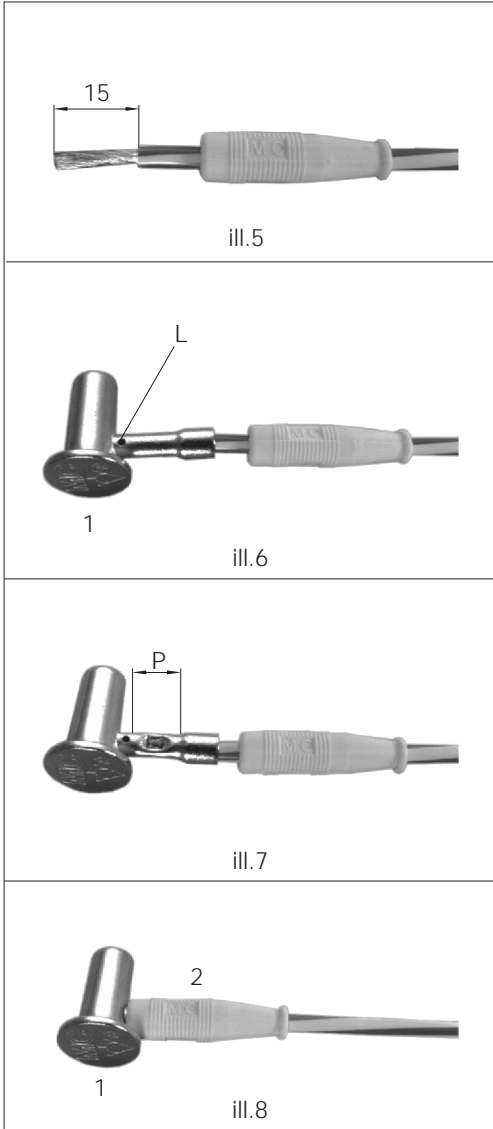
(ill.1)
Pince à sertir
POAG-PZ-N
No. de Cde 14.5009

(ill.2)
Pince à dénuder PTS pour
câbles de 6 mm² max.
No. de Cde 25.0016

Préparation du câble

(ill.3)
Couper le câble 3 à la
longueur prévue.

(ill.4)
Glisser le manchon 2 sur
le câble 3.
Remarque:
Pour faciliter le montage,
utiliser du talc.



(ill.5)
Leitung auf 15 mm
abisolieren.

(ill.5)
Strip cable insulation to
the length of 15 mm.

(ill.5)
Dénuder le câble sur une
longueur de 15 mm.

Konfektionierung

Cable assembly

Confection

(ill.6)
Leitung in die Presshülse
der Buchse 1 einführen bis
die Leitung im Sichtloch (L)
sichtbar ist.

(ill.6)
Insert cable into the
crimping sleeve of the
socket 1.
Cable must be visible in
the sight-hole (L).

(ill.6)
Introduire le câble dans le
fût à sertir de la douille 1.
Le conducteur doit être vi-
sible par l'orifice de contrô-
le (L).

(ill.7)
Mittels Presszange
POAG-PZ-N die Leitung in
der Presshülse verpres-
sen. Pressprofil 4-6 und
Presszone (P) beachten).

(ill.7)
Crimp the cable with the
crimping pliers
POAG-PZ-N. Crimp in the
crimping zone (P) with the
correct press profile 4-6.

(ill.7)
Sertir le câble à l'aide de la
pince à sertir POAG-PZ-N
et le profil de sertissage
adéquat 4-6. Respecter la
zone de sertissage (P).

Wichtiger Hinweis:
Leitung nicht anschweis-
sen oder anlöten!

Important notice:
Do not solder or weld the
cable!

Remarque importante:
Ne pas souder ou braser
le câble!

Tüllenmontage

Sleeve assembly

Montage du manchon

(ill.8)
Tülle 2 auf die Buchse 1
schieben.

(ill.8)
Push the sleeve 2 over the
socket 1.

(ill.8)
Glisser le manchon 2 sur la
douille 1.