

**Diese Montageanleitung gilt für:**

Steckverbinder für Kabel

**HCA300-50**

Abbildungen beziehen sich auf 3 1/8" EIA Steckverbinder

**These instructions apply to:**

Connectors for cable

**HCA300-50**

Figures show 3 1/8" EIA 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, Sechskant-Stiftschlüssel Gr. 5 bzw. Gr. 8, Gabelschlüssel SW13 für Gasanschluss, Schraubendreher Klingbreite 5,5 mm, Dorn  $\varnothing$  3 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, hexagon socket screw key size 5 and size 8, open-ended spanner (jaw opening 13 mm) for gas inlet, screw driver blade width 5.5 mm, mandrel  $\varnothing$  3 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 511469

**Dichtung mit Plast 2000:** Tube Plast 2000\*

Die 20 cm<sup>3</sup> Tube kann direkt in die Kabelabfangung eingeschraubt werden. Bei Verwendung der 70 cm<sup>3</sup> Tube ist die Einspritzpresse\* erforderlich.

**Sealed with Plast 2000:** Tube Plast 2000\*

The 20 cm<sup>3</sup> tube can be screwed directly into the cable clamp. When using the 70 cm<sup>3</sup> tube the injection gun\* is required.

Tube Plast 2000/Tube Plast 2000	
Best. Nr./Order no.	
BN 151671	20 cm <sup>3</sup>
BN 150597	70 cm <sup>3</sup>
Einspritzpresse/Injection gun	
BN 070551	

\* nicht im Lieferumfang, kann bei Bedarf bestellt werden

\* not part of delivery, can be ordered if required

**Steckverbinder-Demontage, Fig. 1**

- a) Demontage des Steckverbinders.
- 1 Kabelabfangung
  - 1a Abfangteil
  - 1b Verschlusschrauben (Plast 2000)
  - 2 Dichtring (lose beigelegt)
  - 3 Einschraubteil (Innenleiter)
  - 4 Steckerkopf
  - 4a Steckeraußenleiter
  - 4b Innensechskantschraube
  - 4c Innensechskantschraube
  - 5 Kupferdichtung
  - 6 Verschlusschraube für Gasanschluss
  - 6a Reduzierstück (lose beigelegt)

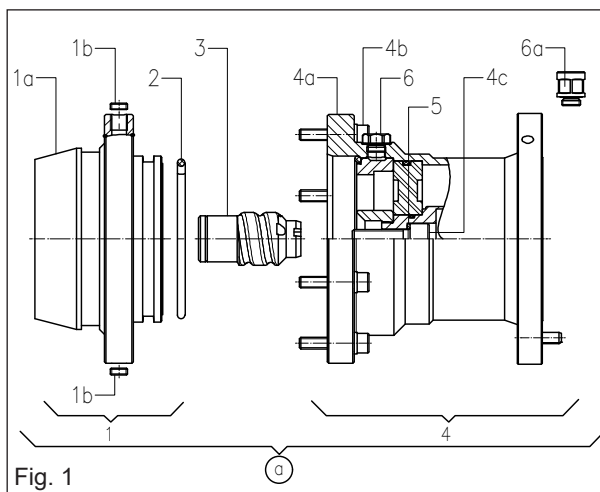


Fig. 1

**Connector disassembly, Fig. 1**

- a) Disassembly of connector.
- 1 Connector back end
  - 1a Fitting sleeve
  - 1b Cover screws (Plast 2000)
  - 2 Sealing ring (added separately)
  - 3 Screw unit (inner conductor)
  - 4 Connector head
  - 4a Connector outer conductor
  - 4b Hexagon socket screw
  - 4c Hexagon socket screw
  - 5 Copper sealing
  - 6 Cover screw for gas inlet
  - 6a Adaptor (added separately)

### Kabelzuschnitt, Fig. 2

- b) Kabelende säubern und rechtwinklig zur Kabelachse absägen.

**Achtung:** Kabel beim Zuschnitt nicht deformieren!

Kabelmantel entspr. Maß **A** 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. Kabelende, wenn möglich nach unten hängend bearbeiten. Sägekanten entgraten! Sämtliche Metallpartikel entfernen!

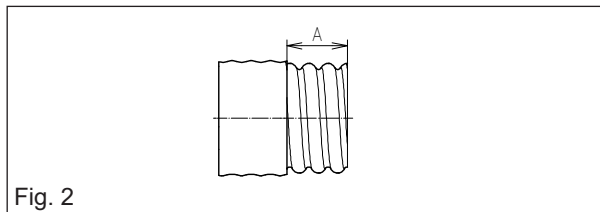


Fig. 2

Kabel / Cable	Maß / Dimension (mm)		
	A	B	C
HCA300-50	44	4	11

recommended to seal the cable inside with a cloth temporarily. If possible hold cable end downwards. Deburr sawing edges! Remove all metal particles!

### 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 dimension **A**. 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

### 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) Maß **B** überprüfen! Innenleiter gegebenenfalls kürzen. Überstehende Isolierwendel abschneiden. Kabelinnenleiter entspr. Fig. 3. mit geeignetem Werkzeug (z.B. Seitenschneider) einkerben; Anzahl der Kerben s. Tabelle.

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

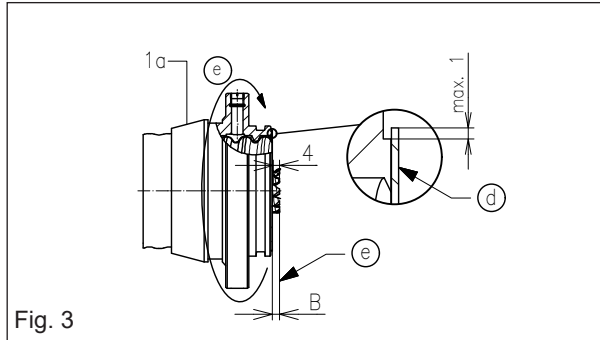


Fig. 3

Kabel / Cable	Anzahl der Kerben / Number of notches
HCA300-50	~ 12

adequate tool (e.g. edge cutter) cable inner conductor according to fig. 3; number of notches see table.

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

### Flaring of outer conductor, Fig. 3

- c) Screw part (1a) onto cable outer conductor until stop.

- d) Draw out corrugation with a special flaring pliers (smooth jaws) and flare cable outer conductor drawing it outward. 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) Observe dimension **B**! Cut off protruding insulating helix. Notch with adequate tool (e.g. edge cutter) cable inner conductor according to fig. 3; number of notches see table.

### Innenleiter bördeln, Fig. 4

- f) Teil (2) in die Nut von Teil (1a) legen. Teil (3) in den Kabelinnenleiter schrauben und mit Dom gem. Maß **C** einstellen.

- g) Kabelinnenleiter umbördeln. Eine Zacke des Kabelinnenleiters in die Verdrehsicherungsnut des Einschraubteils eindrücken. Der umbördelte Kabelinnenleiter muss gleichmäßig dick sein, andernfalls ist dies durch Abfeilen der Bördelfläche sicherzustellen. Überstehende Bördelkanten entfernen.

**Achtung:** Vor Steckerkopfmontage Maß **C** überprüfen und gegebenenfalls nachstellen!

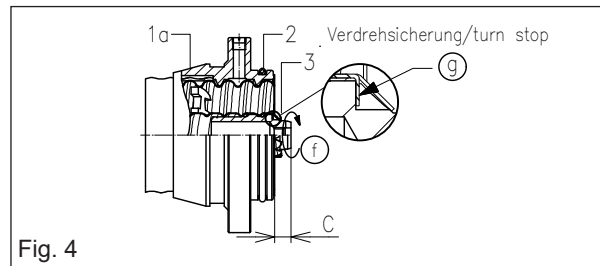


Fig. 4

### 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 according to dimension **C**.

- g) Flare back cable inner conductor. Push one jag of cable inner conductor into locking groove of screw unit. 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.

**Caution:** Observe and adjust if required dimension **C** before mounting the connector head!

### Steckerkopf-Montage, Fig. 5

- h) Teil (4a) auf das vorbereitete Kabelende schieben und mit Schrauben Teile (4b), Teil (1a) gleichmäßig festschrauben (Anzugsmoment s. Tabelle).

- i) Teil (4c) mit Teil (3) verschrauben (Anzugsmoment s. Tabelle)

**Hinweis:** Bei wiederholter Steckerkopfmontage ist die benutzte Kupferdichtung Teil (5) gegen die beiliegende Ersatzdichtung zu wechseln.

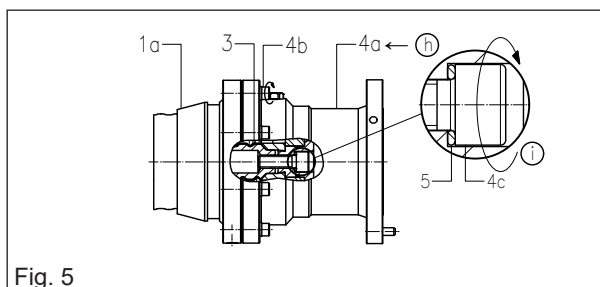


Fig. 5

Schraubengröße / Screw size	Anzugsmoment / Torque approx.
M6	10 Nm
M10	25 Nm

### Fitting of connector head, Fig. 5

- h) Slide part (4a) onto prepared cable end. Tightly and equally screw together part (4a) and part (1a) with hexagon socket screws parts (4b) (torque see table).

- i) Screw up part (4c) with part (3) (torque see table); see detail.

**Note:** In case of repeated assembly exchange the worn-out copper sealing part (5) with the enclosed spare sealing.

### Plast 2000 einspritzen, Fig. 6

- k) Kabelaustritt mit Klebeband abdichten. Klebeband mehrmals am Umfang aufstechen. 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!

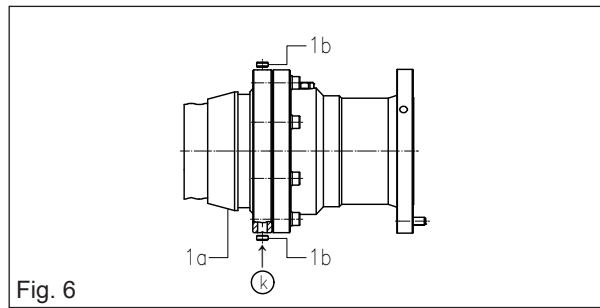


Fig. 6

### Injection of Plast 2000, Fig. 6

- k) Seal opening between back nut and cable jacket with adhesive tape. Pierce adhesive tape repeatedly around the circumference. Screw Plast 2000 tube into one of the two charging holes of part (1a) and press in Plast 2000. After discharge of Plast 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

- l) Verschlusschraube Teil (6) heraus-schrauben und durch Schlauchnippel mit Bolzengewinde G1/8" ersetzen, oder Reduzierstück (6a) einschrauben und Schlauchnippel mit Bolzengewinde M12x1.5 in das Reduzierstück einschrauben.

Empfohlenes Anzugsdrehmoment für Teil (6) und (6a): 3 Nm

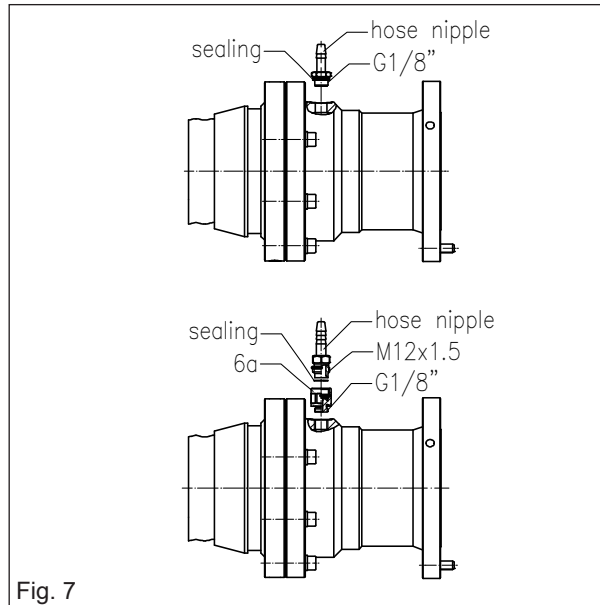


Fig. 7

### Gas inlet (if required), Fig. 7

- l) Remove cover screw part (6) and replace it with a hose nipple with external thread G1/8" or replace it with adaptor (6a) and screw hose nipple with external thread M12x1.5 into adaptor.

Recommended torque for part (6) and (6a): 3 Nm