

**Diese Montageanleitung gilt für:**

Steckverbinder für Kabel

**HCA495-50  
HCA550-50  
HCA618-50**

Abbildungen beziehen sich auf 4 1/2" EIA Steckverbinder

**These instructions apply to:**

Connectors for cable

**HCA495-50  
HCA550-50  
HCA618-50**

Figures show 4 1/2" 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 mit Gewinde M9, Kabelmesser, Säge, Flachfeile, Flachzange, Seitenschneider, Dreikantschaber, Dreikantfeile, Sechskantstiftschlüssel Gr. 6, 8, 10, 14, Gabelschlüssel SW12 für Gasanschluss, Schraubendreher Klingenbreite 5,5 mm, Dorn ø 3 mm, Dreikantfeile, Kunststoffhammer bzw. Hartholzstück zum Bördeln ggf. Bördelgerät:

**Tools and Materials**

Measuring tape (with mm graduations), injection gun with thread M9, cable knife, saw, flat file, flat pliers, edge cutter, scraper, hexagon socket screw key size 6, 8, 10, 14, open-ended spanner (jaw opening 12 mm) for gas inlet, screw driver blade width 5.5 mm, mandrel ø 3 mm, three-square file, plastic hammer or flaring rod (hard wood) or flanging tool:

Bördelgerät/Flanging tool	Einsatz/Insert	Kabel/Cable
Best. Nr./Order no.	Best. Nr./Order no.	
BN 511400	BN 511443	HCA495-50
	BN 511444	HCA550-50
	nicht erforderlich!/not necessary!	HCA618-50

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

\* nicht im Lieferumfang, kann bei Bedarf zusätzlich bestellt werden

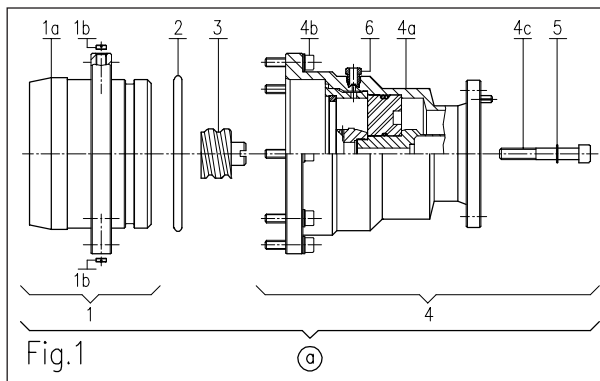
**Sealed with Plast 2000:** tube Plast 2000\*

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

**Steckverbinder-Demontage, Fig. 1**

a) Demontage des Steckverbinders.

- 1 Kabelabfangung
- 1a Abfangenteil
- 1b Verschlusschrauben (Plast 2000)
- 2 Dichtring
- 3 Einschraubteil (Innenleiter)
- 4 Steckerkopf
- 4a Steckeraußenleiter
- 4b Innensechskantschraube
- 4c Innensechskantschraube
- 5 Kupferdichtung
- 6 Gasanschluss



**Connector disassembly, Fig. 1**

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

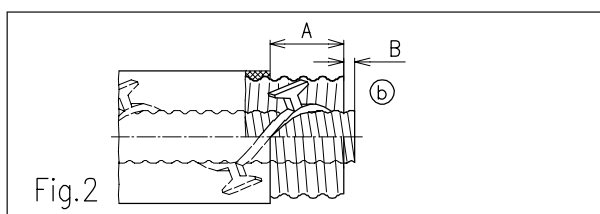
**Kabelzuschnitt, Fig. 2**

b) Kabelende säubern und rechtwinklig zur Kabelachse absägen.

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

Der Stecker muss auf ein gerades Kabelstück montiert werden. Wenn das Kabel gekrümmt ist (z.B. von Trommel) verklemmt sich die Kabelabfangung beim Aufschrauben. Wir empfehlen den gekrümmten Teil gerade auszurichten oder abzuschneiden.

Kabel/Cable	Maß/Dimension mm				
	A	B	C	D	E
HCA495-50	65	10	15	8	26
HCA550-50	70	16	23	10	43
HCA618-50	70	23	28	11	42



**Cable trimming, Fig. 2**

b) Clean cable end and saw it off rectangular to cable axis.

**Caution:** Do not deform cable while trimming!

The connectors must be mounted on a straight piece of cable. If the cable is curved (e.g. from a drum), the cable clamp will jam when screwed on. We recommend straightening or cutting off the curved part.

Kabelmantel entsprechend 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. Kabelaußenleiter entsprechend Maß B absägen. Sägekanten entgraten! Sämtliche Metallpartikel entfernen!

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 recommended to seal the cable inside with a cloth temporarily. Saw off cable outer conductor according to dimension B. Deburr sawing edges! Remove all metal particles!

### Außenleiter bördeln, Fig. 3

- c) Teil (1a) auf den Kabelaußenleiter bis zum Anschlag schrauben.
- d) Wellental des Kabelaußenleiters mit präparierter Flachzange (glatte Pressflächen) herausdrücken, so dass ein zylindrisches Ende entsteht. Dieses mit Bördelpinne (aus Hartholz) nach außen ziehend umbördeln. Der umgebördelte Kabelaußenleiter muss gleichmäßig dick sein, andernfalls ist dies durch Abfeilen der Bördelfläche sicherzustellen. Überstehende Bördelkanten entfernen. Bei Montage größerer Stückzahlen Bördelgerät verwenden.
- e) Kabelinnenleiter gem. Tabelle Seite 1 nach Maß C kürzen, planfeilen und entgraten. Überstehende Isolierwendel abschneiden. Das Ende vom Kabelinnenleiter zylindrisch formen und mit Dreikantfeile oder Seitenschneider gem. Tabelle Seite 1 nach Maß D einkerben (siehe Fig. 3). **Achtung:** Nach Abschluss der Absetzarbeiten sicherstellen, dass der Lappen entfernt wurde!

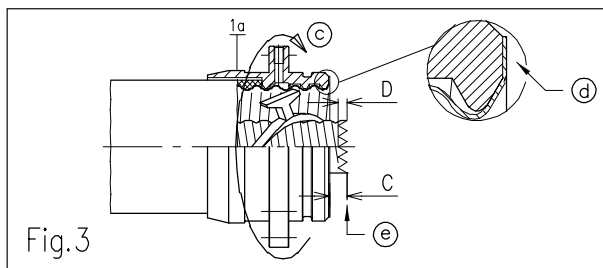


Fig.3

- f) Shorten cable inner conductor, plane it with a file and deburr it in accordance with dimension C in table page 1 (see fig. 3). Cut off protruding insulating helix. Shape the end cylindrically of cable inner conductor and cut notches with three-square file or edge cutters in accordance with dimension D in table page 1 (see fig. 3). **Caution:** Observe that the cloth has been removed after trimming!

### Innenleiter bördeln, Fig. 4

- f) Teil (2) in die Nut von Teil (1a) legen. Teil (3) in den Kabelinnenleiter schrauben und mit Dom  $\varnothing$  3 mm bzw. Schraubendreher gem. Tabelle Seite 1 und Maß E einstellen.
- g) Kabelinnenleiter umbördeln, dabei sicherstellen, dass sich Teil (3) nicht in seiner Position ändert. Der umgebördelte Kabelinnenleiter muss gleichmäßig dick sein, andernfalls ist dies durch Abfeilen der Bördelfläche sicherzustellen. Überstehende Bördelkanten entfernen.

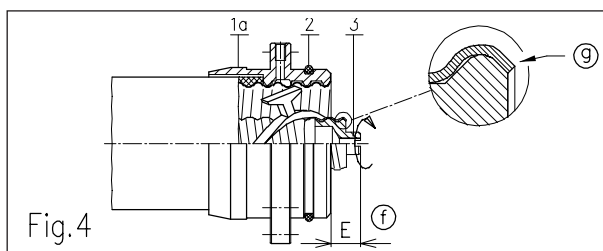


Fig.4

### 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  $\varnothing$  3 mm or screw driver according to table at page 1 and dimension E.
- g) Flare back cable inner conductor, making sure that part (3) does not change its position. 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.

### Steckerkopf-Montage, Fig. 5

- h) Teil (4a) auf das vorbereitete Kabelende schieben und mit Schrauben Teile (4b) und Teil (1a) gleichmäßig festschrauben (Anzugsmoment ca. 12 Nm).
- i) Teil (4c) mit Teil (3) verschrauben (Anzugsmoment s. Tabelle); s. Detail. **Hinweis:** Bei wiederholter Steckermontage ist die benutzte Kupferdichtung Teil (5) gegen die beiliegende Ersatzdichtung zu wechseln.

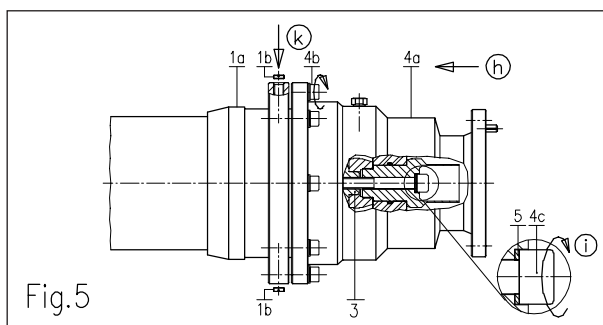


Fig.5

### 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 12 Nm approx.).
- 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.

Schraubengröße / Screw size	Anzugsmoment / Torque approx.
M10	25 Nm
M12	40 Nm
M16	60 Nm

### Plast 2000 einspritzen

- k) Plast 2000 Tube in die Einspritzpresse einfüllen. Die gefüllte Einspritzpresse 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. Einspritzpresse abschrauben und Einfüllöffnung mit Teil (1b) verschließen. Ausgetretenes Plast 2000 am Kabelmantel entfernen. Unbedingt Plast 2000 Gebrauchsanweisung beachten!

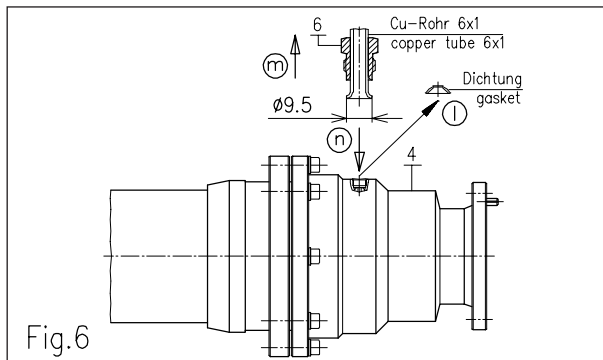


Fig.6

### Injection of Plast 2000

- k) Fill Plast 2000 tube into injection gun. Screw filled injection gun 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 injection gun and seal charging hole with part (1b). Remove extended Plast 2000 from the cable jacket. Absolutely observe Plast 2000 instruction for use!

### Gasanschluss (bei Bedarf), Fig. 6

- l) Dichtung und Gasanschluss Teil (6) entfernen.
- m) Gasanschluss Teil (6) über das Cu-Rohr 6x1 schieben. Cu-Rohrende auf  $\varnothing$  9,5 mm aufweiten.
- n) Den Gasanschluss Teil (6) mit Cu-Rohr in den Steckerkopf Teil (4) einführen und verschrauben. Druckprüfung durchführen!

### Gas inlet (if required), Fig. 6

- l) Remove gasket and gas inlet part (6).
- m) Slide gas inlet part (6) over copper tube 6x1. Widen copper tube end to  $\varnothing$  9.5 mm.
- n) Insert gas inlet part (6) with copper tube into the connector head part (4) and tightly screw up. Carry out pressure test!