

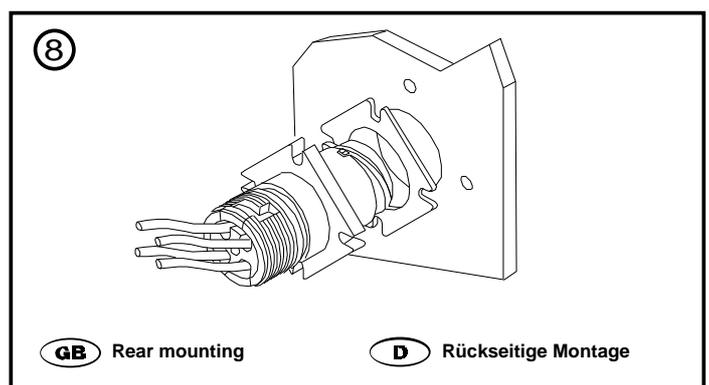
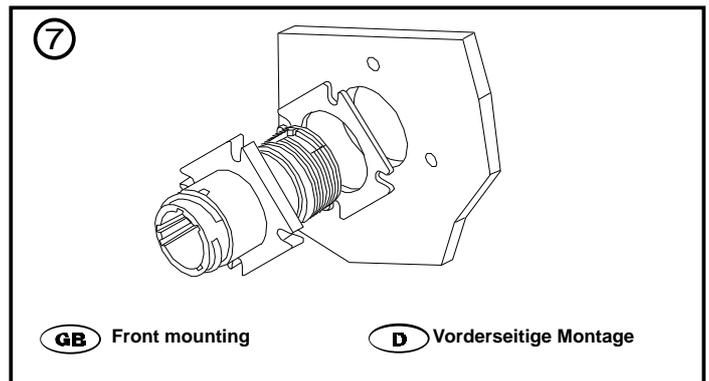
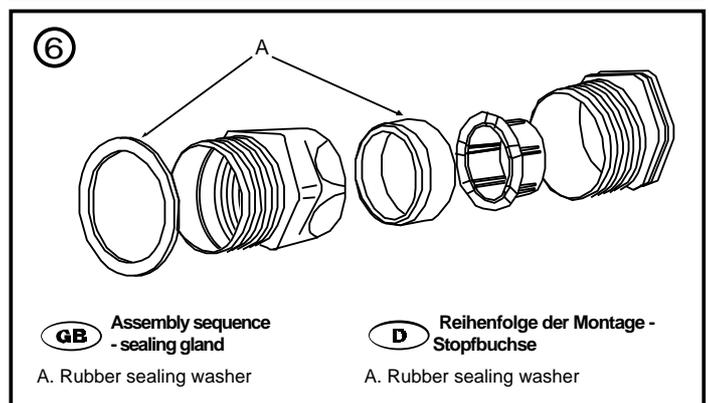
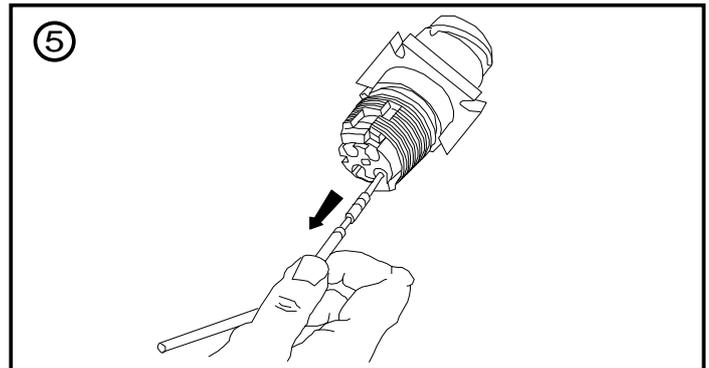
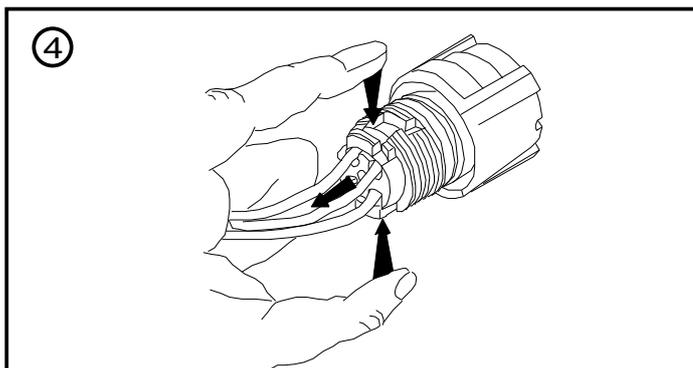
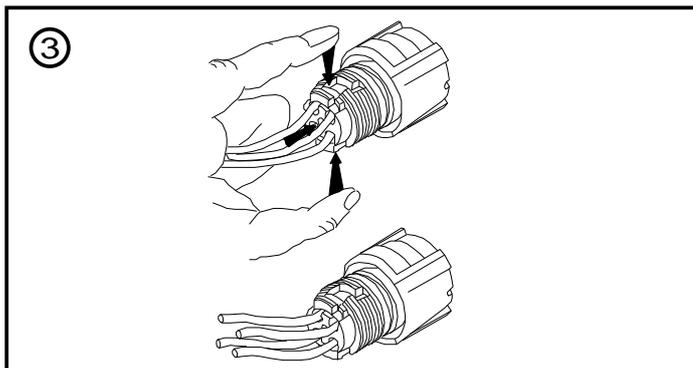
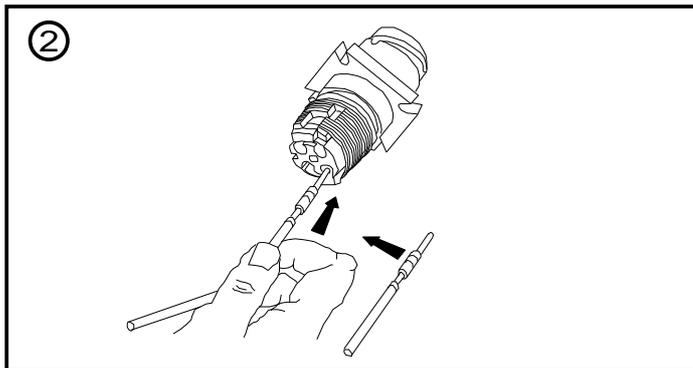
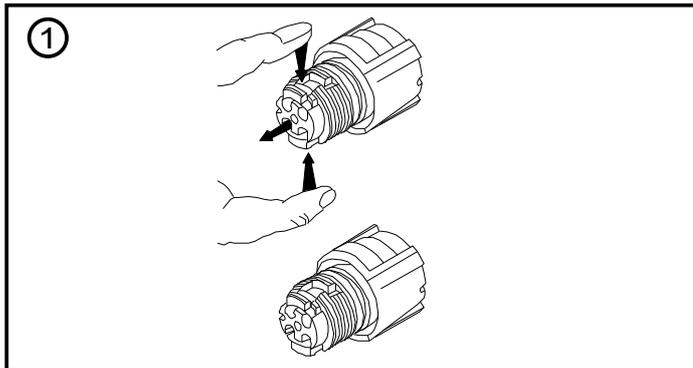


**Instruction Leaflet**  
**Bedienungsanleitung**

Industrial Circular Connector IP67 **GB**

Rundsteckverbinder IP67 **D**

**Figures / Abbildung**





**RS Stock No.**

158-8955

## Cable preparation

1. The cable should first be passed through any appropriate backshells.
2. The wires to be terminated should conform to table 1. Stripping pliers appropriate to the cable gauge should be used to expose 4mm of conductor.

**Table 1.**

Contact (pin & socket)	Diameter over insulation (mm)		Cable acceptance (mm <sup>2</sup> )		Stripping length (mm)
	Max.	Min.	Max.	Min.	
	2	3	0.7	1.5	4

3. The contacts should be crimped using Dieset **RS** stock no. 158-8955 fitted to Universal Crimp Frame **RS** stock no. 848-391. The contact should be inserted into the locator with the contact crimping lugs pointing upwards.
4. The tool may then be cycled to crimp the contact. Visually check the termination.

## Insertion and extraction of contacts

Contact insertion and extraction is performed without a tool thanks to the retainer plate system.

### Insertion

1. With the thumb and index finger, squeeze the retainer plate flaps and pull backwards: the plate is then in the unlocked position.
2. Fully insert the wired contact in the cavity.
3. Repeat the same procedure for the other contacts.
4. Again squeeze the retainer plate flaps and push forwards: the plate is then locked and retains the contacts (90 N of retention force for contacts of 1.6mm dia.).  
The plate can only be pushed back if the contacts are correctly engaged (backup security).

### Extraction

1. With the thumb and index finger, squeeze the retainer plate flaps and pull backwards: the plate is then in the unlocked position. Repeat the same procedure for the other contacts.
2. Pull the contact wire: the contact comes out of the cavity.
3. Repeat the same procedure for the other contacts.

## Attaching backshells

1. All connector shells should first have an adaptor fitted in place, this should be fully screwed onto the connector, covering the 'O'ring, the hexagonal nut towards the rear.
2. The appropriate backshell fitting may then be screwed into place. To ensure sealing integrity to IP67 the sealing gland backshell should be assembled as detailed in figure 6.

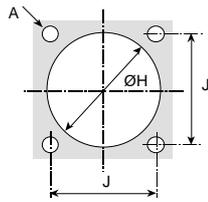
## Panel mount cuts outs

There are two types of mounting possible: through the front or through the back of the panel.

For a sealed mounting, the seal gasket shall be used, making sure the surface is in good condition.

Observe the drilling hole diameters indicated below.

**Table 2**



Dimensions (mm)	Shell sizes			
	1	2	3	4
H	21.5	25	31	41
J	21.4	24.6	28.6	36.5
G	3.2	3.2	3.8	3.8

A. 4 holes ØG

Use the recommended screws:

- or M3 (all shells) 4.40 (shell 1 and 2)  
6.32 (shell 3 and 4)

RS Components shall not be liable for any liability or loss of any nature (howsoever caused and whether or not due to RS Components' negligence) which may result from the use of any information provided in **RS** technical literature.



RS Best-Nr.

158-8955

### Kabelvorbereitung

1. Das Kabel sollte zuerst durch ein entsprechendes Steckergehäuse gezogen werden.
2. Die Leiter sollten gemäß Tabelle 1 abgeschlossen werden. Verwenden Sie je nach Kabeldurchmesser die passende Abisolierzange, um den Leiter 4mm freizulegen.

**Tabelle 1.**

Kontakt (Stift & Buchse)	Durchmesser über der Isolierung (mm)		Kabelquerschnitt (mm <sup>2</sup> )		Abziehlänge (mm)
	Max.	Min.	Max.	Min.	
	2	3	0.7	1.5	4

3. Die Kontakte sind mit dem Werkzeug RS Best-Nr. 158-8955 zu quetschen, das in den Universal-Crimp-Einsatz RS Best-Nr. 848-391 eingesetzt wird. Der Kontakt ist so in die Aufnahme einzusetzen, daß die zu quetschenden Kontaktfahnen nach oben zeigen.
4. Werkzeug wiederholt betätigen, um den Kontakt zu quetschen. Der Abschluß ist anschließend einer Sichtprüfung zu unterziehen.

### Einsetzen und Herausziehen von Kontakten

Dank der Halteplatte können die Kontakte ohne Werkzeug eingesetzt und herausgezogen werden.

#### Einsetzen

1. Mit Daumen und Zeigefinger die Laschen der Halteplatte eindrücken und zurückziehen: dadurch wird die Platte entriegelt.
2. Den verdrahteten Kontakt in die Vertiefung einsetzen.
3. Den Vorgang für die anderen Kontakte wiederholen.
4. Die Laschen der Halteplatte wieder eindrücken und nach vorne drücken: dadurch wird die Platte verriegelt, und die Kontakte (90N Haltekraft bei Kontakten mit einem Durchmesser von 1,6mm) in ihrer Einbaulage festgehalten.  
Die Platte kann nur dann zurückgeschoben werden, wenn die Kontakte richtig eingesetzt wurden (zusätzliche Sicherheit).

#### Herausziehen

1. Mit Daumen und Zeigefinger die Laschen der Halteplatte eindrücken und zurückziehen: dadurch wird die Platte entriegelt. Den Vorgang für die anderen Kontakte wiederholen.
2. Kontaktdraht herausziehen: dadurch wird der Kontakt aus der Vertiefung herausgezogen.
3. Den Vorgang für die anderen Kontakte wiederholen.

### Steckergehäuse befestigen

1. In allen Steckverbindergehäusen sollte zuerst ein Adapter eingesetzt werden. Dieser sollte mit dem Steckverbinder, auf dem der O-Ring liegt, und der Sechskantmutter, die den rückwärtigen Abschluß bildet, verschraubt werden.
2. Der passende Steckergehäuseinsatz kann dann aufgeschraubt werden. Damit die Dichtheit nach IP67 gewährleistet ist, sollte das Stopfbuchsengehäuse gemäß Abbildung 6 zusammengebaut werden.

### Ausschnitte für Tafelmontage

Zwei Montagearten sind möglich: Vorder- oder rückseitige Montage. Für eine gekapselte Montage empfiehlt sich der Einsatz einer Dichtung, wobei die Dichtfläche in einwandfreiem Zustand sein muß. Die unten angegebenen Bohrlochdurchmesser sind unbedingt einzuhalten.

**Tabelle 2**

Abmessungen (mm)	Hüllen größen			
	1	2	3	4
H	21.5	25	31	41
J	21.4	24.6	28.6	36.5
G	3.2	3.2	3.8	3.8

A. 4 Löcher ØG

Nur die empfohlenen Schrauben verwenden:

oder M3 (alle Hüllengrößen)      4,40 (Hülle 1 und 2)  
6,32 (Hülle 3 und 4)

RS Components haftet nicht für Verbindlichkeiten oder Schäden jedweder Art (ob auf Fahrlässigkeit von RS Components zurückzuführen oder nicht), die sich aus der Nutzung irgendwelcher der in den technischen Veröffentlichungen von RS enthaltenen Informationen ergeben.