

MA200 (es_en) Instrucciones de montaje

**WeldFix – TSS...,TSB... [Ø 6, 8, 12 mm]
Conectores circulares de circuito primario para
soldadura por puntos**

Índice

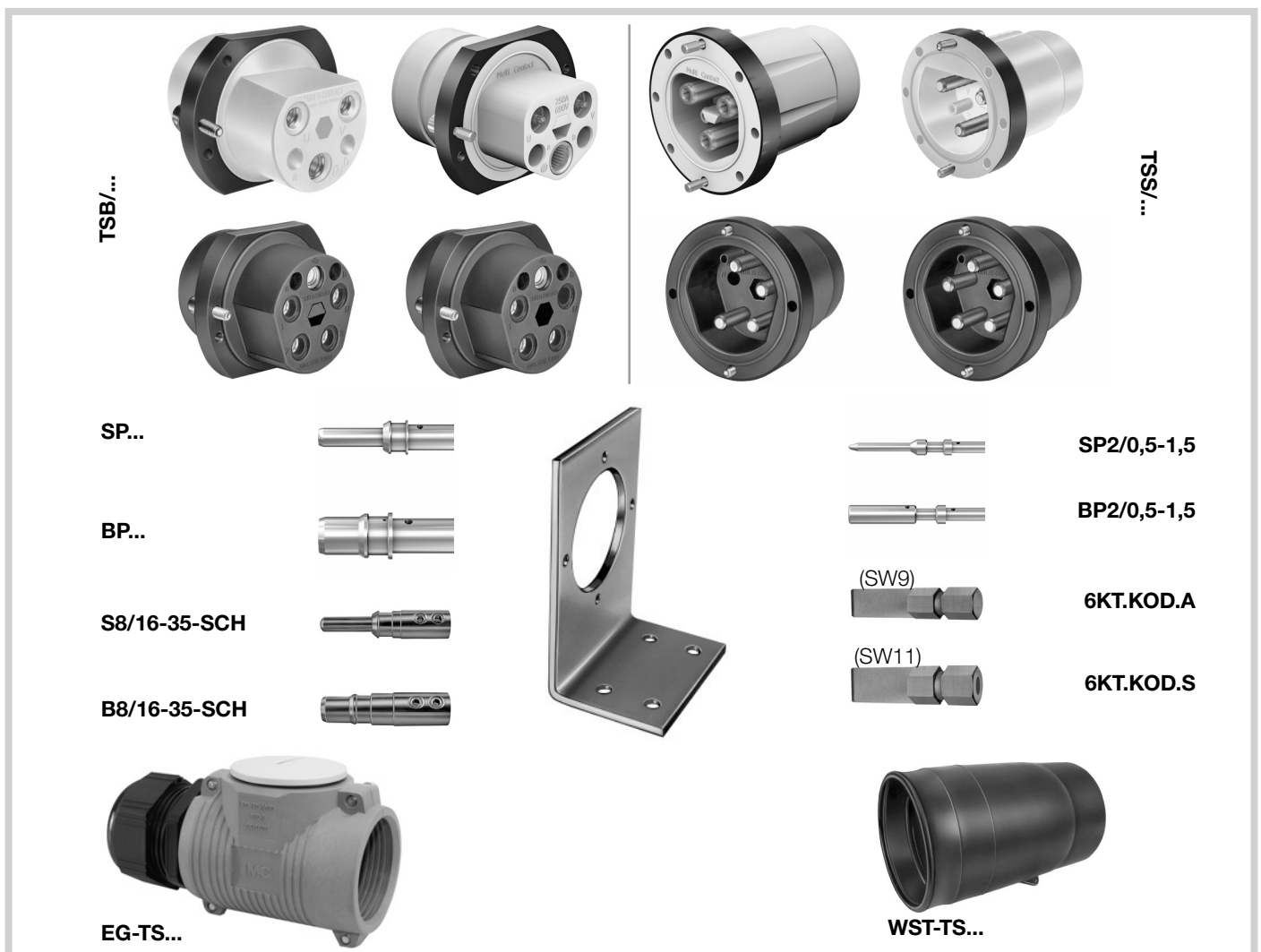
Instrucciones de seguridad.....	2-3
Herramientas necesarias	4
Caja de herramientas Roboticline completa	5
Preparación del cable	7
Conexión por engarce	7
Conexión por tornillo.....	8
Montaje de los contactos	8
Montaje del manguito o funda termoretráctil	9
Montaje de la caja de protección	10
Soporte	12
Montaje de los contactos piloto	13
Ajuste de los alicates de engarce.....	14
Montaje del indicador del código hexagonal	14
Sugerencia para la codificación	16

MA200 (es_en) Assembly instructions

**WeldFix – TSS...,TSB... [Ø 6, 8, 12 mm]
Circular primary circuit connectors for
spot welding**

Content

Safety Instructions	2-3
Tools required.....	4
Crimping pliers case	5
Cable preparation	7
Crimp connection	7
Screw connection.....	8
Contact assembly.....	8
Assembly of form shroud.....	9
Assembly of end-housing	10
Mounting bracket	12
Assembly of pilot contacts.....	13
Crimping position	14
Assembly of hex. coding pin.....	14
Coding suggestion	16



Instrucciones de seguridad

Solo personal adecuadamente cualificado y especialistas formados podrán realizar el montaje y la instalación de los productos, teniendo en cuenta todas las regulaciones y normas de seguridad legales aplicables.

Stäubli Electrical Connectors (Stäubli) no se responsabiliza del incumplimiento de estas advertencias.

Utilice solo los componentes y las herramientas indicados por Stäubli. No se desvíe de los procedimientos de preparación y montaje aquí descritos. En caso de una manipulación inadecuada, no se podrá garantizar la seguridad ni la conformidad con los datos técnicos. No modifique el producto en ningún caso.

Los conectores no fabricados por Stäubli que se pueden conectar con elementos Stäubli, a veces denominados por los fabricantes como "compatibles con Stäubli", no cumplen con los requisitos para una conexión eléctrica segura y estable a largo plazo, por lo que, por motivos de seguridad, no pueden conectarse con elementos Stäubli. Por tanto, Stäubli no se responsabilizará de los daños causados por la conexión de conectores no autorizados por Stäubli con elementos Stäubli.

Safety instructions

The products may be assembled and installed by electrically skilled or instructed persons duly observing all applicable safety regulations.

Stäubli Electrical Connectors (Stäubli) does not accept any liability in the event of failure to observe these warnings.

Use only the components and tools specified by Stäubli. In case of self-assembly, do not deviate from the preparation and assembly instructions as stated herein, otherwise Stäubli cannot give any guarantee as to safety or conformity with the technical data. Do not modify the product in any way.

Connectors not originally manufactured by Stäubli which can be mated with Stäubli elements and in some cases are even described as "Stäubli-compatible" by certain manufacturers do not conform to the requirements for safe electrical connection with long-term stability, and for safety reasons must not be plugged together with Stäubli elements. Stäubli therefore does not accept any liability for any damages resulting from mating such connectors (i.e. lacking Stäubli approval) with Stäubli elements.



**Caution, risk of electric shock
(IEC 60417-6042)**

Trabajos sin tensión

Deben respetarse las cinco reglas de oro de seguridad mientras se trabaja en instalaciones eléctricas.

Después de haber sido identificadas las correspondientes instalaciones eléctricas, se deben aplicar los siguientes cinco requisitos esenciales siguientes en el orden especificado, a menos que existan razones esenciales para hacerlo de otra forma:

- desconectar completamente;
- asegurar contra la posible reconexión;
- verificar la ausencia de tensión de trabajo;
- poner a tierra y en cortocircuito;
- protegerse frente a pares en tensión próximas.

Todo trabajador que participe en estos trabajos debe estar cualificado o autorizado o debe estar vigilado por un trabajador cualificado o autorizado.

Fuente: EN 50110-1:2013 (DIN EN 50110-1, VDE 0105-1)

La protección contra descarga eléctrica debe comprobarse también en las aplicaciones finales.

Work in a de-energized state

Follow the five safety rules, when working on electrical installations.

After the respective electrical installations have been identified, the following five essential requirements shall be undertaken in the specified order unless there are essential reasons for doing otherwise:

- disconnect completely;
- secure against re-connection;
- verify absence of operating voltage;
- carry out earthing and short-circuiting;
- provide protection against adjacent live parts.

Any person engaged in this work activity shall be electrically skilled or instructed, or shall be supervised by such a person.

Source: EN 50110-1:2013

Protection against electric shock shall be checked in the end-use applications too.



**Do not disconnect under load
(IEC 60417-6070)**

Permitida la conexión y desconexión bajo carga

Plugging and unplugging when live is permitted.

Instrucciones de seguridad**Safety instructions****Caution
(ISO 7000-0434B)**

Antes de cada uso debe comprobarse (particularmente el aislante) de que no haya posibles defectos externos. En caso de duda sobre la seguridad, se debe consultar a un especialista o el conector debe ser reemplazado.

Los conectores de la carcasa están protegidos del agua de acuerdo con el nivel de protección IP especificado para el producto correspondiente.

Los conectores no conectados deben protegerse ante la humedad y suciedad. Los conectores ensuciados no deben conectarse entre sí.

Each time the connector is used, it should previously be inspected for external defects (particularly the insulation). If there are any doubts as to its safety, a specialist must be consulted or the connector must be replaced.

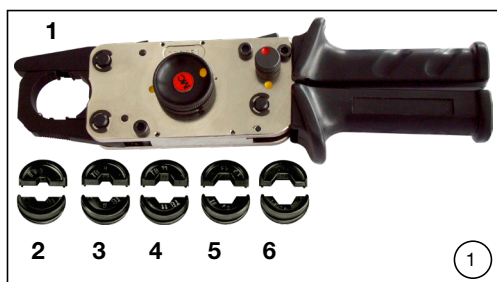
The plug connectors are watertight in accordance with the product specific IP protection class.

Unmated plug connectors must be protected from moisture and dirt. The male and female parts must not be plugged together when soiled.

**Sugerencia o consejo útil
Useful hint or tip**

Encontrará más detalles técnicos en el catálogo del producto.

For further technical data please see the product catalog.



Herramientas necesarias

(ill. 1)

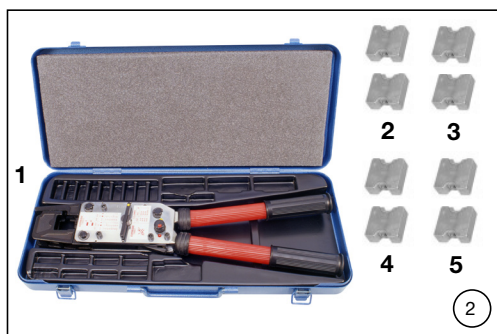
Tools required

(ill. 1)

Pos.	Tipo Type	N° Código Order No.	Sección del conductor Conductor cross-section		L±0,5 (ill. 16) mm	Descripción Description
			mm ²	AWG		
1	M-PZ13 ^{1) 4)}	18.3700	-	-	-	Alicates de engarce Crimping pliers
2	MES-PZ-TB5/6	18.3701	6	10	11	Casquillo de engarce Crimping die
3	MES-PZ-TB8/10	18.3702	10	-	13	
4	MES-PZ-TB9/16 ⁴⁾	18.3703	16	-	13	
5	MES-PZ-TB11/25	18.3704	25	-	16	
6	MES-PZ-TB13/35	18.3705	35	2	16	

i Nota :
Instrucciones de empleo MA224
(www.staubli.com/electrical)

i Note:
Operating instructions MA224
(www.staubli.com/electrical)



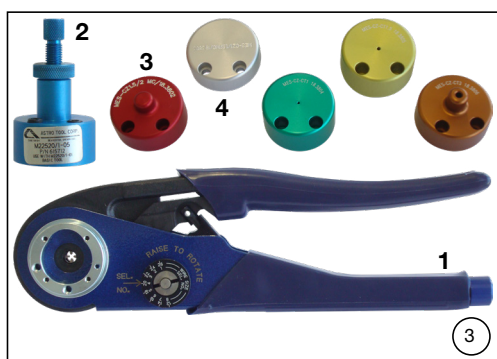
(ill. 2)

(ill. 2)

Pos.	Tipo Type	N° Código Order No.	Sección del conductor Conductor cross-section		L±0,5 (ill. 16) mm	Descripción Description
			mm ²	AWG		
1	M-PZ-T2600	18.3710	-	-	-	Alicates de engarce Crimping pliers
2	TB8-17	18.3711	10 + 70	8 + 2/0	13/26	Casquillo de engarce Crimping die
3	TB9-13 ^{2) 4)}	18.3712	16 + 35	6 + 2	13/16	
4	TB11-14,5 ^{2) 4)}	18.3713	25 + 50	4 + 1/0	16/23	
5	TB7-20	18.3714	95	3/0	28	

i Nota:
Instrucciones de empleo MA226
(www.staubli.com/electrical)

i Note:
Operating instructions MA226
(www.staubli.com/electrical)



(ill. 3)

(ill. 3)

Pos.	Tipo Type	N° Código Order No.	Sección del conductor Conductor cross-section		L±0,5 (ill. 16) mm	Descripción Description
			mm ²	AWG		
1	M-CZ ³⁾	18.3800	-	-	-	Alicates de engarce Crimping pliers
2	MES-CZ	18.3801	-	-	-	Casquillo de engarce Locator
3	MES-CZ1,5/2	18.3802	0,5 – 1,5	20 – 16	7	Alicates de engarce
4	MES-CZ1/1,57	18.3803	0,25 – 1,5	24 – 16	5	Crimping die

i Nota:
Instrucciones de empleo MA085
(www.staubli.com/electrical)

i Note:
Operating instructions MA085
(www.staubli.com/electrical)

¹⁾ Alicates de engarce de uso adecuado hasta 35 mm²
²⁾ Suplementos de uso por ambos lados. Numeración 9 & 13 o 11 & 14,5=diámetro de los casquillos de engarce.
³⁾ Para los contactos piloto. No es válida para los contactos UL.
⁴⁾ Alicates y casquillos de engarce a utilizar en aplicaciones UL.

¹⁾ Crimping pliers up to 35 mm² max.
²⁾ Each crimping die can be used on two sides. Numerals 9 & 13 or 11 & 14,5 = outer-Ø of crimping sleeves
³⁾ For pilot contacts. Not for UL connectors.
⁴⁾ These crimping pliers and crimping dies shall be used for UL applications.

Caja de herramientas completa

Crimping pliers case

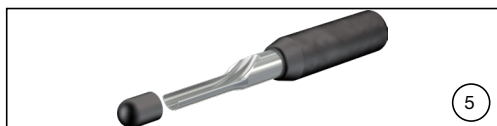


N.º Pos. No.	Tipo Type	N.º de pedido Order No.	Denominación Description	
1a	CZK2-230	18.3111	Maletín para crimpadoras (correa para llevarlo y maletín de plástico incluidos) Crimping pliers case (incl. shoulder strap and plastic carrying case)	230 V
Contenido/Content				
2	CZ-B500	-	Crimpadora electrohidráulica "B500"/Electro hydraulic crimping tool "B500"	
3	ALI-18	18.3042	Batería de iones de Li /Battery Li-ION – 18 V – 4,0 Ah	
4	MTB11-25-50 ¹⁾	18.3023	Pieza insertable de crimpado /Crimping die 25 mm ² /4 AWG	
5	MTB13-35-50 ¹⁾	18.3024	Pieza insertable de crimpado /Crimping die 35 mm ² /~2 AWG	
6	ALG2-230	18.3044	Cargador de baterías/Battery charger 230 V AC	
1b	CZK2-110	18.3112	Maletín para crimpadoras (correa para llevarlo y maletín de plástico incluidos) Crimping pliers case (incl. shoulder strap and plastic carrying case)	110/120 V
Contenido/Content				
2	CZ-B500	-	Crimpadora electrohidráulica "B500"/Electro hydraulic crimping tool "B500"	
3	ALI-18	18.3042	Batería de iones de Li /Battery Li-ION – 18 V – 4,0 Ah	
4	MTB11-25-50 ¹⁾	18.3023	Pieza insertable de crimpado /Crimping die 25 mm ² /4 AWG	
5	MTB13-35-50 ¹⁾	18.3024	Pieza insertable de crimpado /Crimping die 35 mm ² /~2 AWG	
7	ALG2-110	18.3043	Cargador de baterías/Battery charger 110/120 V AC	
Accesorios opcionales			Optional Accessories	
8	MTB9-16-50	18.3029	Pieza insertable de crimpado /Crimping die 16 mm ² /6 AWG	
9	MTB14,5-50-50 ¹⁾	18.3025	Pieza insertable de crimpado /Crimping die 50 mm ² /1/0 AWG	

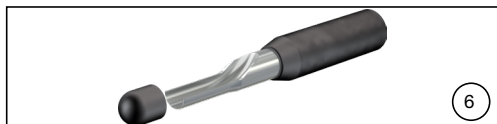
¹⁾ Alicates y casquillos de engarce a utilizar en aplicaciones UL.
¹⁾ These crimping pliers and crimping dies shall be used for UL applications.

i Nota:
 Instrucciones de empleo MA306 (www.staubli.com/electrical)

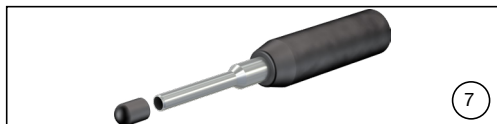
i Note:
 Operating instructions MA306 (www.staubli.com/electrical)



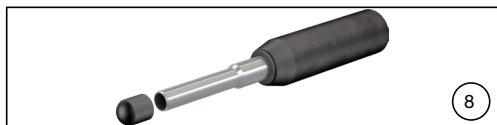
(iii. 5)
Herram. de inserción de clavijas/
casquillos
ME-WZ6, N° de Código 18.3016
Ønom. Clavijas/Casquillos: 6 mm



(iii. 6)
Herram. de inserción de clavijas/
casquillos
ME-WZ11/38, N° de Código 18.3021
Ønom. Clavijas/Casquillos: 8 mm



(iii. 7)
Herramienta de extracción spina
MSA-WZ6, N° de Código 18.3018
Ønom. Clavijas/Casquillos: 6 mm



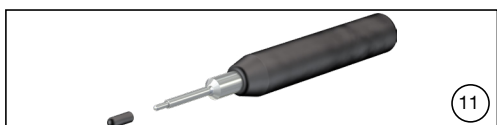
(iii. 8)
Herramienta de extracción spina
MSA-WZ8, N° de Código 18.3022
Ønom. Clavijas/Casquillos: 8/12 mm¹⁾



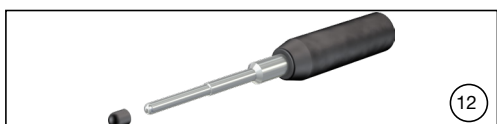
(iii. 9)
Herram. de inserción de clavijas/
casquillos
ME-WZ1,5/2, N° de Código 18.3003
Ønom. Clavijas/Casquillos:
1,5/1,57/2 mm



(iii. 10)
Herramienta de extracción de clavijas
MSA-WZ2, N° de Código 18.3009
Ønom. Clavijas/Casquillos: 2 mm



(iii. 11)
Herramienta de extracción de clavijas
MBA-WZ2, N° de Código 18.3008
Ønom. Clavijas/Casquillos: 2 mm



(iii. 12)
Herramienta de extracción de clavijas
MBA-WZ6, N° de Código 18.3017
Ønom. Clavijas/Casquillos: 6/8/12 mm¹⁾

(iii. 5)
Insertion tool pin/socket
ME-WZ6, Order No. 18.3016
Nom.-Ø pin/socket: 6 mm

(iii. 6)
Insertion tool pin/socket
ME-WZ11/38, Order No. 18.3021
Nom.-Ø pin/socket: 8 mm

(iii. 7)
Extraction tool (pin)
MSA-WZ6, Order No. 18.3018
Nom.-Ø pin/socket: 6 mm

(iii. 8)
Extraction tool (pin)
MSA-WZ8, Order No. 18.3022
Nom.-Ø pin/socket: 8/12 mm¹⁾

(iii. 9)
Insertion tool pin/socket
ME-WZ1,5/2, Order No. 18.3003
Nom.-Ø pin/socket: 1,5/1,57/2 mm

(iii. 10)
Extraction tool pin
MSA-WZ2, Order No. 18.3009
Nom.-Ø pin/socket: 2 mm

(iii. 11)
Extraction tool socket
MBA-WZ2, Order No. 18.3008
Nom.-Ø pin/socket: 2 mm

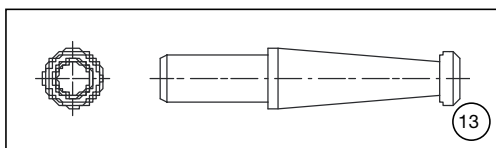
(iii. 12)
Extraction tool socket
MBA-WZ6, Order No. 18.3017
Nom.-Ø pin/socket: 6/8/12 mm¹⁾

¹⁾ Para un diámetro nominal de 12 mm, las herramientas deben ser utilizadas en modo inverso. En caso de extracción del pin, debe ser utilizada la herramienta de extracción del soporte y para extraer el soporte se debe utilizar la herramienta del pin.

Razon:
El soporte tiene una protección anti-contacto (pin).

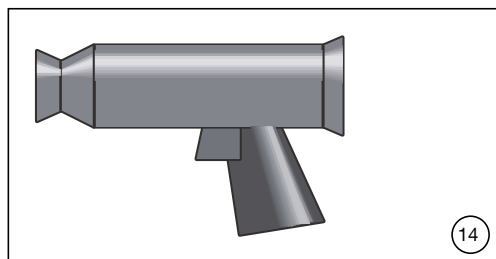
¹⁾ For nominal Ø 12 mm, the tools have to be reversed. For pin use the socket extraction tool and for socket use the pin extraction tool.

Reason:
the socket has a touch protection (pin)



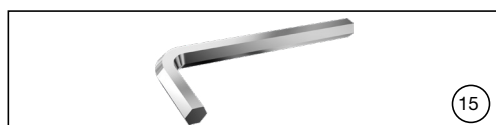
(ill. 13)
Cono de centrado MEK-WZ-12,
N° de código 18.5852

(ill. 13)
Centering cone MEK-WZ-12,
Order No. 18.5852



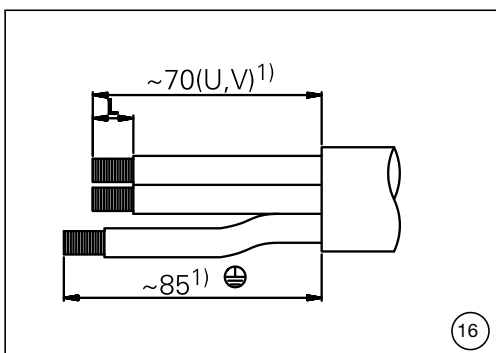
(ill. 14)
Calefactor de aire caliente 2500 W.

(ill. 14)
Hot air blower min. 2500 W.



(ill. 15)
Llave allen de 3 mm y 4 mm

(ill. 15)
Hex. key wrench 3 and 4



Preparación del cable

(ill. 16)
Colocar los accesorios en el cable, tales como el prensaestopas. Pelar el cable y los distintos conductores que lo componen.

Longitud L para:

- Conexión por engarce, ver la Tab. (pag. 4)
- Conexión por tornillo L = 18 +2/0 mm

Cable preparation

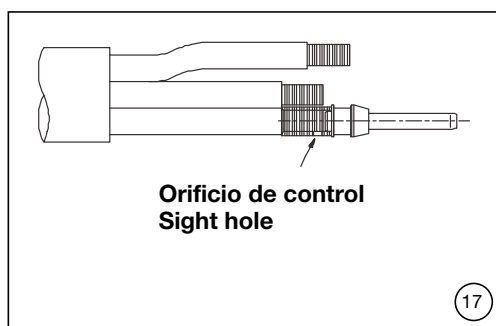
(ill. 16)
Place accessories e.g. cable gland over the cable.

Strip cable and single conductors. Dimension L, for:

- crimp connection see page 4
- for screw connection L = 18 +2/0 mm

¹) Valores estandar (depende del tipo de cable)

¹) Standard values (depends on type of cable)



Conexión por engarce

(ill. 17)
Escoger en la Tab. (pag.4) el casquillo de engarce deseado. Introducir el conductor en el casquillo de engarce del contacto hasta el tope. Efectuar el proceso de engarce, manteniendo apretado el conductor en dirección axial dentro del casquillo a engarzar.

i Nota:
Antes y después del engarce deben verse los hilos del conductor a través del agujero de control.

Crimp connection

(ill. 17)
For good crimp quality it is absolutely necessary to use the crimping tools recommended by Stäubli. Crimping die see page 4. Insert wire into the contact crimping sleeve to the end stop. During the crimping operation gently push the wires into the sleeve.

i Note:
Wires must be visible in the sight hole before and after crimping.

Conexión por tornillo

Para los contactos con conexión por tornillo deben utilizarse terminales en el extremo del cable según DIN 46228 Parte 1.

Los tornillos se aprietan con la llave allen de 4 mm, ver la ill. 15.

Screw connection

According to DIN 46228 Part 1, a wire end ferule must be used with screw type connections. The screws are tightened with a hex. socket wrench 4 (see ill. 15).

Montaje de los contactos

(ill. 18)

i Nota:

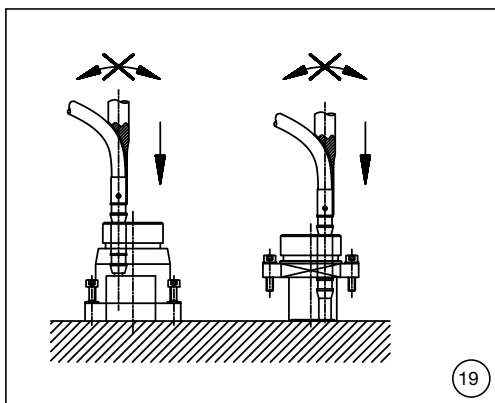
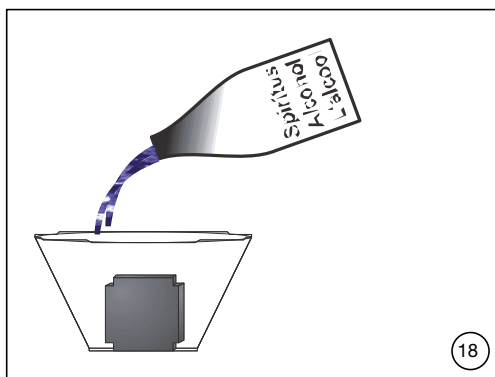
Para facilitar el montaje de los contactos, conviene sumergir previamente el cuerpo aislante en agua-rrás o alcohol industrial. No utilizar substancias que contengan grasa (no usar talco).

Contact assembly

(ill. 18)

i Note:

To facilitate installation immerse the insulation carrier in white spirit or industrial alcohol before inserting the contacts. Do not use any greasy materials or talc.

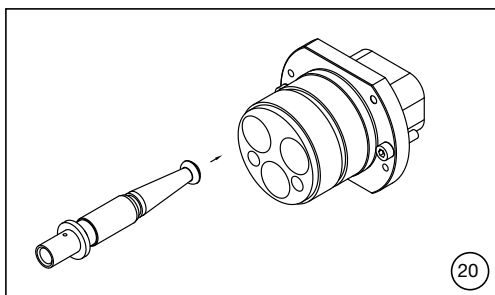


(ill. 19)

Escoger la herramienta adecuada según indica la (ill. 5-12). Introducir los contactos con la herramienta de inserción adecuada hasta que queden bien encajados en su alojamiento respectivo. Se recomienda que para ello se coloquen los cuerpos aislantes sobre una superficie plana y que se maneje la herramienta perpendicularmente a esta superficie.

(ill. 19)

Tools according to ill. 5-12. Press in the contacts with insertion tool until the contacts can be felt engaging. It is advisable to place insulator on a flat surface. Be sure to keep tool straight when installing or removing contacts.



(ill. 20)

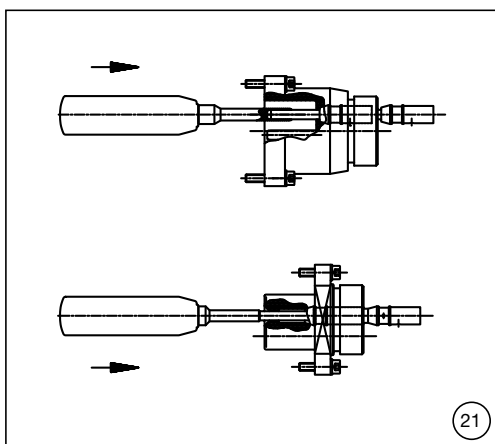
Para TSB250/...

Alojamientos de los contactos hembra con protección contra contactos accidentales en "U" y "V". Para simplificar el montaje, cuando se insertan los casquillos de be utilizarse el usillo en forma de cono MEK-WZ-12 (ill. 13).

(ill. 20)

For TSB250/...

Insert socket with touch protection in the contact holes "U" and "V". To simplify assembly when inserting the sockets the centering cone MEK-WZ-12 (ill. 13) should be used.



(ill. 21)

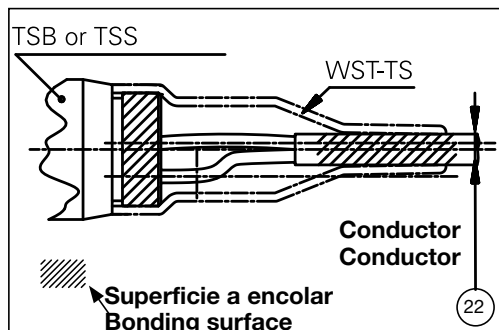
En caso de reparación, los contactos podrán extraerse del cuerpo aislante con la ayuda de la herramienta de extracción apropiada (ill. 5-12).

(ill. 21)

In the case of repairs, contacts are extracted and replaced with the corresponding extraction tool (ill. 5-12).

Montaje del manguito o funda termorretráctil IP67

Cuando use la carcasa vea pág. 10.

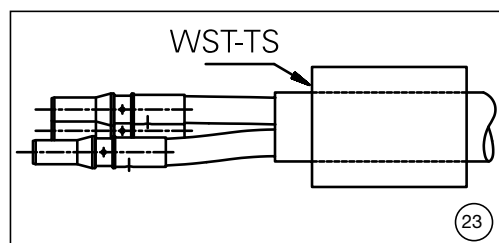


(ill. 22-23)

Estas piezas moldeadas son termorretráctiles y están encoladas interiormente con un adhesivo. Frotar la funda envolvente del cable y el cuerpo aislante con tela de esmeril del tamaño de grano 80-100 para crear una rugosidad en la superficie de ambos.

i Recomendación:

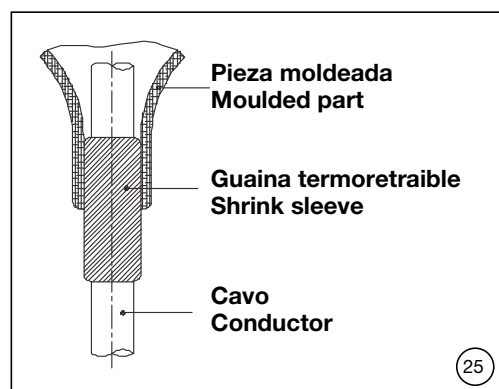
Antes de frotar con tela de esmeril, calentar la funda del cable con el calefactor de aire caliente (10-15 segundos a 400 °C).



Limpiar las zonas rugosas de la superficie a encolar (por ejemplo con MEK, acetona, etc.). Limpiar ligeramente el interior de las piezas moldeadas si ellas han estado fuera del embalaje durante algún tiempo. Colocar en el cable la pieza moldeada sin contraer. Insertar a la mano, en la parte posterior del cuerpo aislante (lado de conexión donde los alojamientos de los contactos tienen el diámetro mayor), cada uno de los contactos en su alojamiento respectivo. Introducir la pieza moldeada con el borde reforzado hacia adelante siguiendo la ranura del cuerpo aislante y proceder a continuación a su fijación, contrayéndola mediante el soplado de aire caliente (mínimo 2500 W), actuando en el sentido del conector hacia el cable.

i Nota (ill. 24):

Es importante que la pieza moldeada sea calentada lo más uniformemente posible en toda su superficie. Limpiar todo exceso de adhesivo que se observe. Antes de proceder a cualquier otra manipulación es necesario esperar a que la pieza moldeada y el conector enchufable se hayan enfriado completamente. Los cables aislados en PVC son más difíciles de encolar que los aislados en PUR. Tanto para TSS-150/...-UR como TSB150/...-UR tienen que protegerse de sobrecalentamientos durante el ajuste de la funda termorretráctil WST...



(ill. 25)

In caso di cavi sottoposti a forte trazione, o di cavi con scarse proprietà di incollaggio, si consiglia di montare sulla guaina di protezione del cavo una guaina termoretraibile, disponibile in commercio, rivestita di colla internamente. Eseguire la preparazione delle suoperficie di incollaggio come indicato sopra:

Assembly of form shroud IP67

When using the end housing, see page 10.

(ill. 22-23)

The form shroud is coated inside with an adhesive and shrink when heated. Roughen cable sheathing and insulator with emery cloth 80-100 grit.

i Recommendation:

Prior to roughening, heat cable sheathing with a hot-air blower (10-15 s at 400 °C).

Clean roughened bonding surfaces (e.g. with MEK, acetone, etc.). If form shroud has been stored unpacked for a long time, clean internally. Place unshrunk form shroud on the cable. Insert contacts by hand into the contact holes of the insulator on the connecting side (larger hole diameter). Slip form shroud with the reinforced edge in front over insulator groove and shrink by using the hot-air blower (min. 2500 W), working from plug side to cable.

(ill. 24)

i Note:

Be sure to heat the circumference of the form shrouds as evenly as possible. If adhesive emerges, wipe it off. Allow form shrouds and connector to cool down completely before handling further. PUR conductors are easier to bond than PVC conductors. Both TSS150/...-UR and TSB150/...-UR are to be protected from over-heating during the shrinking of the WST... shroud.

(ill. 25)

In the case of high pulling loads or conductors with poor bonding characteristics, it is advisable to shrink an ordinary shrink sleeve coated inside with adhesive on to the cable sheath. Prepare bonding surfaces as directed above. The following conductors have been tested and found suitable for bonding:

Pos.	Tipo de cable Conductor type	Marca Make	Nota Note
1	Öflex-Cable	Lapp	<p>Cumple los requisitos relativos al esfuerzo de tracción según DIN EN 61987/Tab.6</p> <p>Pulling load specification complies to DIN EN 61987 Table 6 (Strain relief values)</p>
2	Cable amarillo luminoso	Giffas	
3	Cable 800 FD	Lapp	
4	Cable YSL/QY	Lapp	
5	frEEflexâPrimary circuit cable UL-Style 20234 80°C 600 V	E+E Kabeltechnik (Ernst + Engbring)	
6	Spezial Gore Cable	Gore	
7	Cable ERK 0957	Leoni	
8	Cable Ho7RN-F3G 10213	Titanex	
9	SAB PUR 0774 9084 + 9085	SAB Kabel	
10	Cable redondo modelo 20669 Round cable Style 20669		<p>Debe utilizarse con conectores UL y con cables de 16/25/35 mm² o AWG 6/4/2</p> <p>Must be used with UL plug connectors with cable 16/25/35 mm² or AWG 6/4/2.</p>
11	Cable de una sóla alma modelo 1015 Single-core Style 1015		<p>Debe utilizarse con conectores UL y con cables de 50/70/95 mm² o AWG 1/0-2/0-3/0.</p> <p>Los contactos siguientes deben usarse con cada uno de los cables cuyo diámetro se indica:</p> <p>Must be used with UL plug connectors with cable 50/70/95 mm² or AWG 1/0-2/0-3/0. The following contacts are to be used for each cable diameter:</p>

Montaje de la caja de protección IP54

Cuando use termoretráctiles vea pág. 9

Assembly of end-housing IP54

When using the unshrunk forms, see page 9

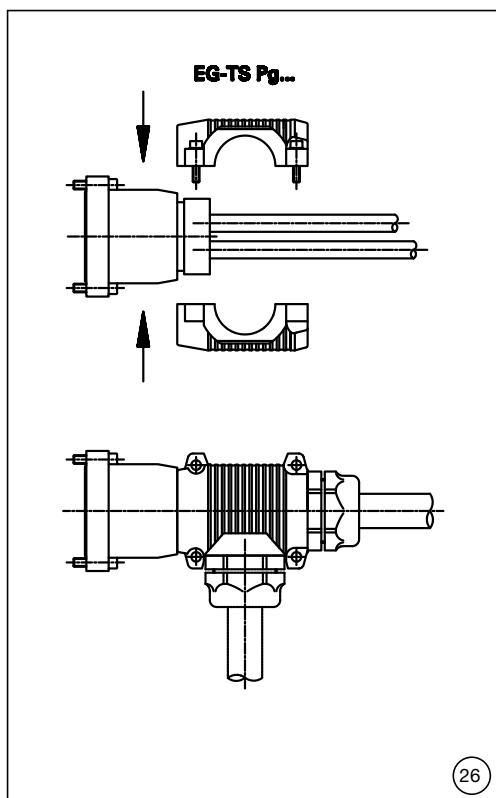
Tipo Type	Nº Código. Order No.	Adecuado para Suitable for
EG-TS-PG29/100	15.5170	TSB..., TSS..., TID-B...
EG-TS-PG36/150	30.0020	TSB150/..., TSS150/...
EG-TS-PG36/150/2	30.0060	TSB150/2..., TSS150/2..., TSB150/3..., TSS150/3...
EG-TS-M40-135-3	15.5168	TSB..., TSS..., TID-B...
EG-TS-M50-150-3	30.0018	TSB150/..., TSS150/..., TID-B150...
EG-TS-M50-150-4/5	30.0063	TSB150/2..., TSS150/2..., TSB150/3..., TSS150/3... TID-B150/2..., TID-B150/3..., TSS250/..., TSB250/...
EG-TS-M63	30.0066	TSB150/2..., TSS150/2..., TSB150/3..., TSS150/3... TID-B150/2..., TID-B150/3..., TSS250/..., TSB250/...
EG-TS16-20/135K ¹⁾	15.0326	TSB..., TSS..., TID-B...
EG-TS20-24/135K ²⁾	15.0327	TSB..., TSS..., TID-B...

¹⁾ con insertos espec. de atornillar para exterior de cable 16 mm – 20 mm

²⁾ con insertos espec. de atornillar para exterior de cable 20 mm – 24 mm

¹⁾ with special cable glands for cable outer-Ø 16 mm – 20 mm

²⁾ with special cable glands for cable outer-Ø 20 mm – 24 mm



(ill. 26)

Primeramente, colocar las los dos semi-carcasas en la parte de atrás del conector, luego atornillarlas y seguidamente, montar el prensaestopas.

Utilizar únicamente prensaestopas de material plástico. En el caso de utilizar excepcionalmente un prensaestopas metálico, como medida de seguridad, éste deberá ser conectado a masa. El prensaestopas Pg no forma parte de nuestro suministro.

En aplicaciones UL, deberán usarse los siguientes prensa-estopas:

- Lapp SKINTOP STRM 50x1,5 (para aplicaciones con cables de 16/25/35 mm²)
- Hummel HSK-K-Multi M50x1,5, taladro 3x14 mm (para cables de 3x50 mm²).

i Nota:

Puede optarse por una salida del cable recta o acodada a 90° sin necesidad de desmontar los contactos ni la carcasa. La salida de cable que no se utiliza es obturada con un tapón ciego que se suministra junto con la caja.

(ill. 26)

First of all, screw on the two half-shells and then attach the cable gland.

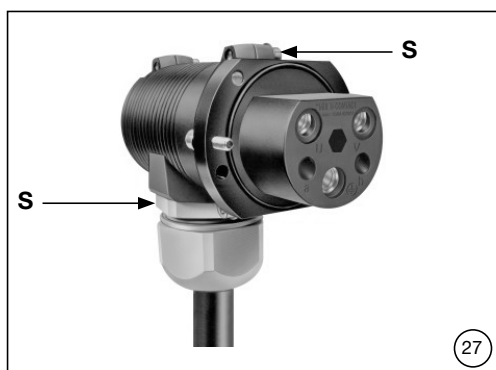
Only a plastic cable gland should be used.

Nevertheless, should a metal cable gland in exceptional conditions be used, then it must be included in the safety measures. Cable gland is not included. In UL applications the following cable glands must be used:

- Lapp SKINTOP STRM 50x1,5 (for application with 16/25/35 mm² cables)
- Hummel HSK-K-Multi M50x1,5, insert drilled 3x14 mm (for 3x50 mm² applications).

i Note:

There is a choice of a straight or 90° cable output without having to dismantle the contacts (half-shells). Accordingly, the unused cable exit is fitted-out with a threaded cover.



(ill. 27)

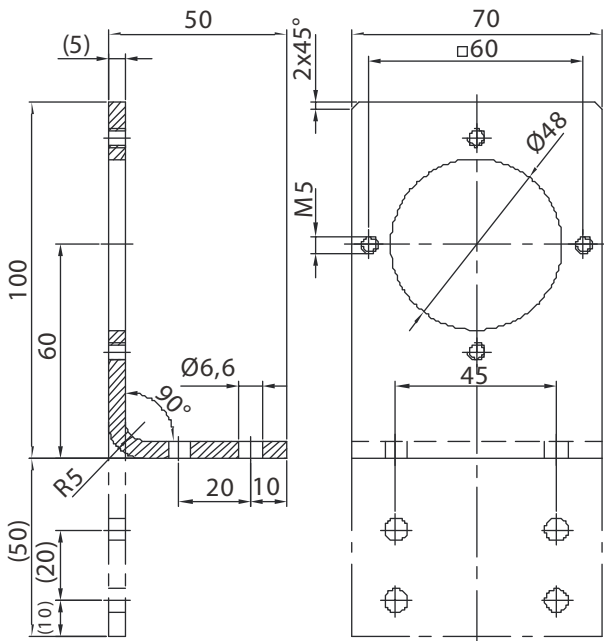
Para poder atornillar las semicubiertas incluso bajo difíciles condiciones de montaje, los tornillos (S) (M40x20, cautivo) son montables por ambos lados. Par de apriete: 2 N m.

(ill. 27)

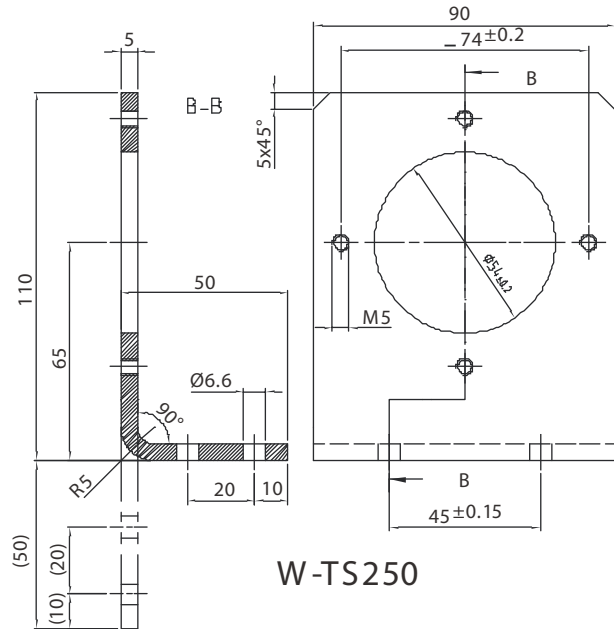
In case of unfavorable assembly circumstances, the cheese head screws (S) (M4x20, captive) can be mounted on both side of end housing. Tightening torque: 2 N m.

Soporte

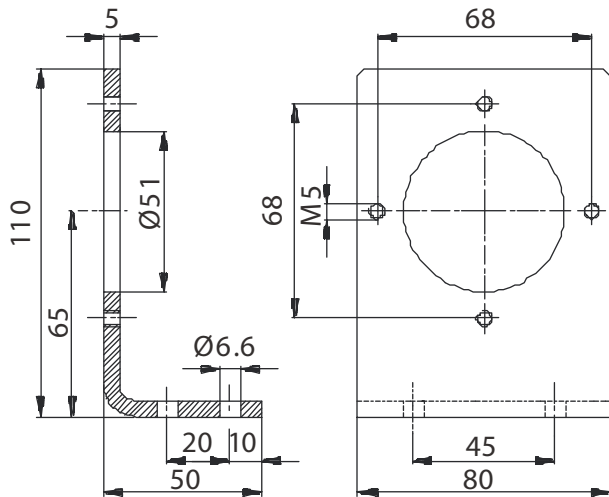
Mounting bracket



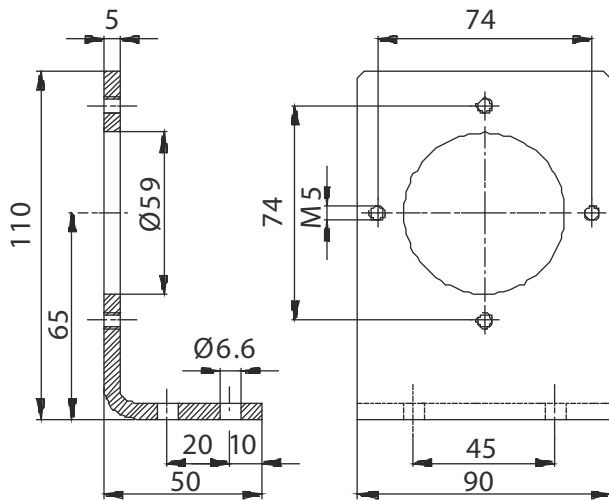
W-TS



W-TS250

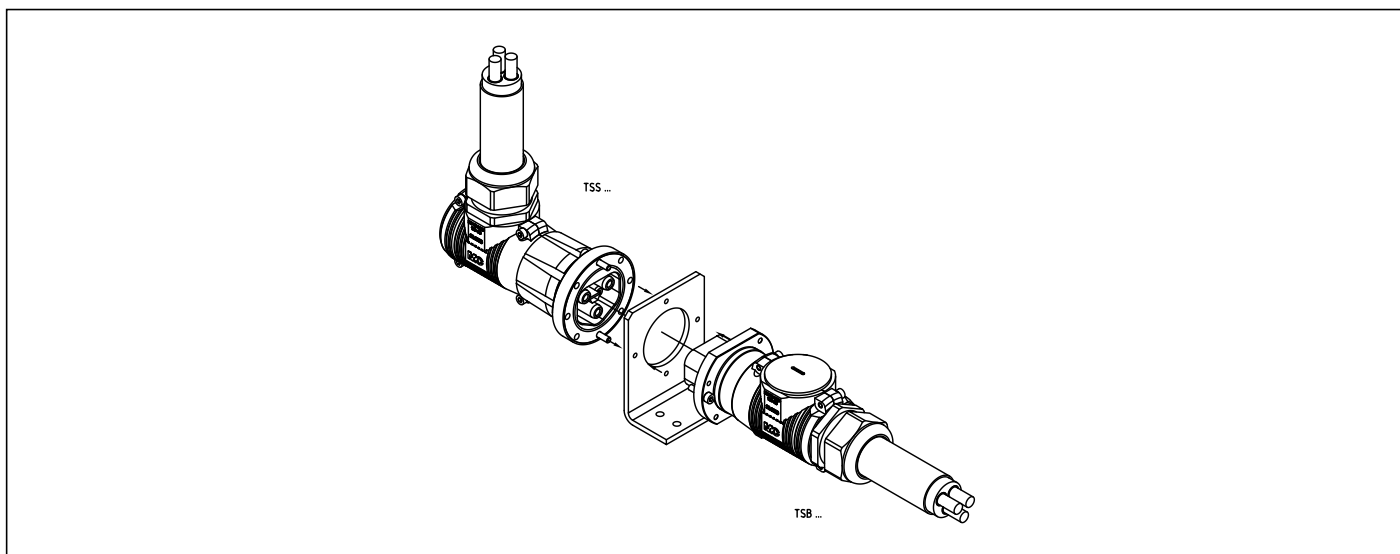


W-TS/150



W-TS/150/2

Tipo Type	N° código Order No.	Material	Para el modelo Suitable for
W-TS	15.5043	Acero Steel	TSB-..., TSS...
W-TS/150	15.5044	Acero Steel	TSB150/..., TSS150/...
W-TS/150/2	30.0061	Acero Steel	TSB150/2... TSS150/2...
W-TS/250	30.0064	Acero Steel	TSB250, TSS250



Montaje de los contactos piloto

(ill. 28)

i Nota:

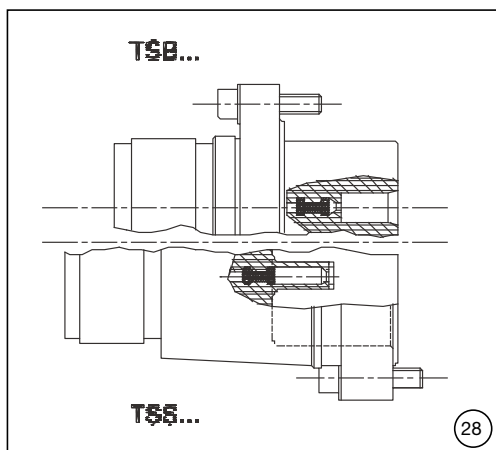
Los contactos piloto no pueden utilizarse con los conectores de norma UL. Quitar los tapones ciegos (de color azul) colocados en el alojamiento de los contactos con la ayuda de la herramienta de extracción de clavijas MSA-WZ-2 (18.3009) o la herramienta de extracción de casquillos MBA-WZ-2 (18.3008).

Assembly of pilot contacts

(ill. 28)

i Note:

Pilot contacts cannot be used in UL plug connectors. Remove, from the plug-in side, the blue blind plugs from the contact holes with the help of either the pin extraction tool MSA-WZ2 (18.3009) or socket extraction tool MBA-WZ2 (18.3008).



(ill. 29)

Engarzar los contactos piloto en los respectivos conductores (0,5 mm² – 1,5 mm²):

- Casquillos de contacto para TSS
- Clavijas de contacto para TSB

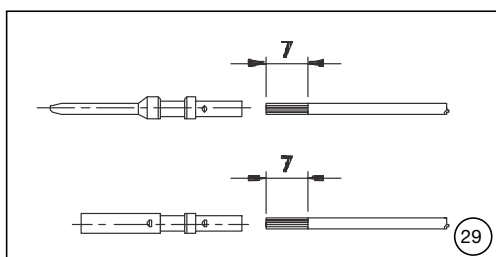
Usar los alicates de engarce M-CZ, Locator MES-CZ-1,5/2. Longitud a pelar según ill. 29.

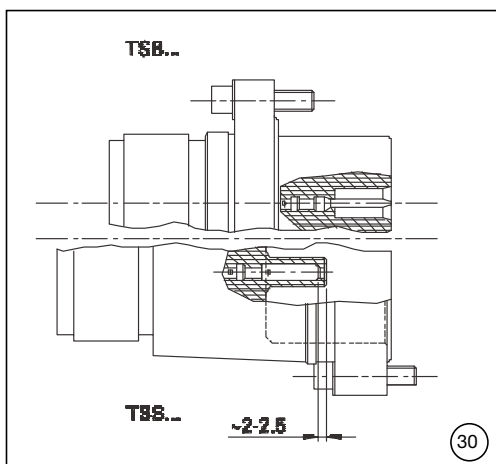
(ill. 29)

Crimp the pilot contacts onto the cable (0,5 mm² – 1,5 mm²):

- contact socket for TSS
- contact pin for TSB

Crimping pliers M-CZ, Crimping die MES-CZ1,5/2, cable stripping length see ill. 29.





Ajuste de los alicates de engarce (a seleccionar)

1,5 mm² = Sel.No.6 (AWG16)
 1,0 mm² = Sel.No.5 (AWG18)
 0,75 mm² = Sel.No. 5 (AWG18)
 0,5 mm² = Sel.No.4 (AWG20)

Pelar el cable e introducirlo en el casquillo de conexión tal como. Efectuar el proceso de engarce.

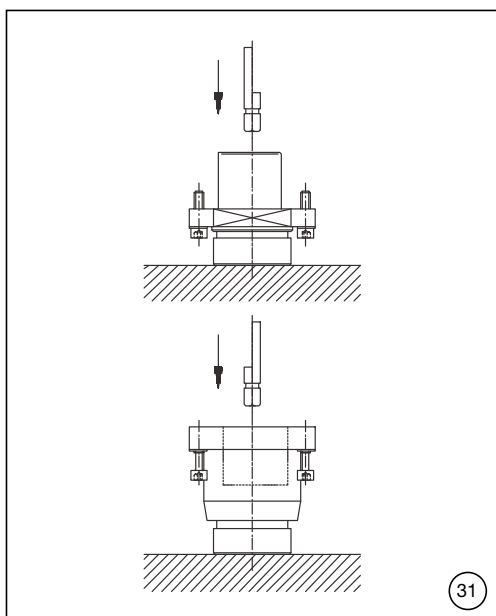
Introducir a presión los contactos piloto mediante la herramienta de inserción ME-WZ-1,5/2 (18.3003) por el lado de conexión hasta que se note que han encajado perfectamente en sus alojamientos.

Crimping position (selector)

1,5 mm² = Sel.Nr.6 (AWG16)
 1,0 mm² = Sel.Nr.5 (AWG18)
 0,75 mm² = Sel.Nr. 5 (AWG18)
 0,5 mm² = Sel.Nr.4 (AWG20)

Strip cable and insert into crimping sleeve. Crimp the cable.

Press the pilot contact, from the connection side, into the contact chamber until it snaps into place with the help of the contact insertion tool ME-WZ1,5/2 (18.3003).



(ill. 30)

Comprobar visualmente la correcta colocación en el sentido del eje de los contactos piloto:

Para el tipo TSB, las clavijas deben quedar enrasadas o, como máximo, retiradas de 1 mm respecto a la superficie frontal de la cara de conexión.

Para el tipo TSS: los casquillos deben quedar retirados de 2 mm a 2,5 mm respecto a la superficie frontal de las „torretas aislantes“. Los casquillos que eventualmente queden montados demasiado adelantados, pueden recolocarse en su posición correcta con la ayuda de la herramienta de extracción de casquillos.

(ill. 30)

Visual control of the axial mounting position of the pilot contacts:
 The front face of the pins in the TSB, should be flush mounted or set back by up to 1 mm.

The sockets in the TSS should be set back approx. 2 mm-2.5 mm from the front face of the insulating contact chamber.

If the sockets have been pressed in too far, their position should be corrected with the socket extraction tool

Montaje del indicador del código hexagonal

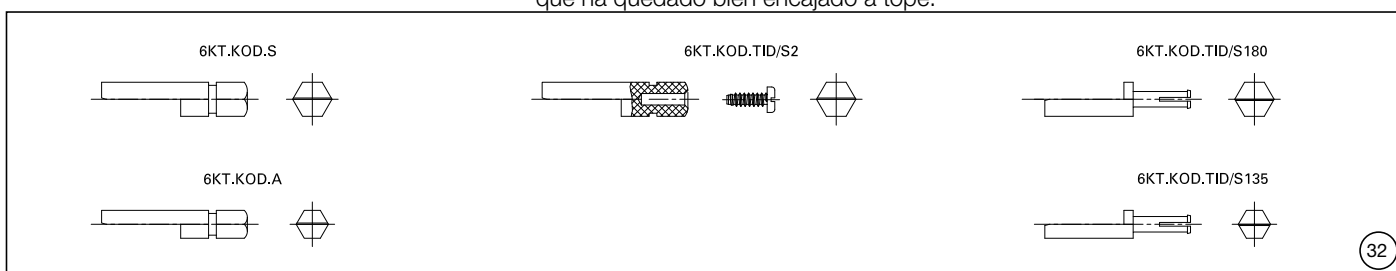
(ill. 31)

Introducir a presión el indicador del código hexagonal para TSB...,TSS... en la posición deseada hasta que se note que ha quedado bien encajado a tope.

Assembly of hex. coding pin

(ill. 31)

Press-in the TSB... and TSS... enclosed hex. coding pin in the desired position until it can be heard engaging.

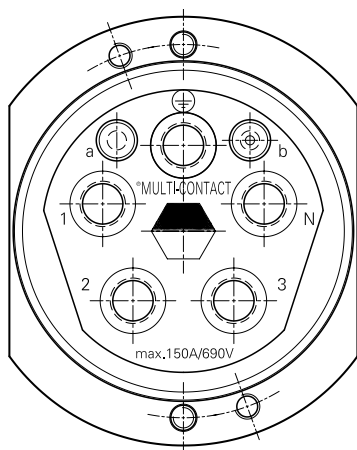


Pos.	Tipo Type	N° código Order No.	Cota entre caras Width across flats	Systema de fijación Fitting system	Para el modelo Fits to
1	6KT.KOD.A	31.5300	9	Engatillar Plug-in	TID-B/..., TAD/..., TSB/..., TSS/...
1	6KT.KOD.S	31.5301	11	Engatillar Plug-in	TID-B150/..., TID-B/150/2/..., TID-B/150/3/..., TSB150/..., TSB150/2/..., TSS150/..., TSS150/2/..., TSB150/3/..., TSS150/3/...
2	6KT.KOD.TID/S2	30.5309	11	Atornillar Screw-in	TID150/2-S8/M8, TID150/3-S8/M8
3	6KT.KOD.TID/S180	30.5311	11	Engatillar Snap-in	TID150-S8/M8, TID150-SP8, TSB250, TSS250, TID-B250
3	6KT.KOD.TID/S135	30.5313	9	Engatillar Snap-in	TID-S6/M5

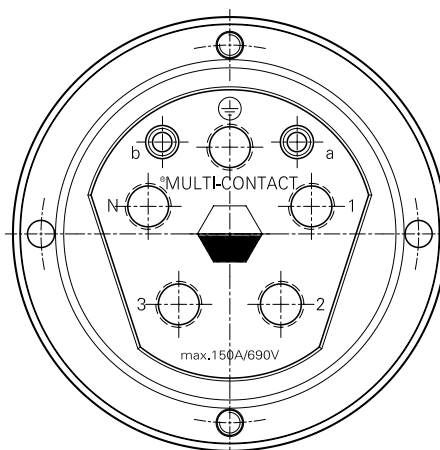
i Nota:
 Los conectores macho y hembra con brida así como las tomas empotrables 3+N+PE se suministran siempre con el código de montaje 31.5301 como sigue :

i Note:
 3+N+PE flanged female plugs, flanged male sockets and receptacles are always delivered with assembled coding, as follows:

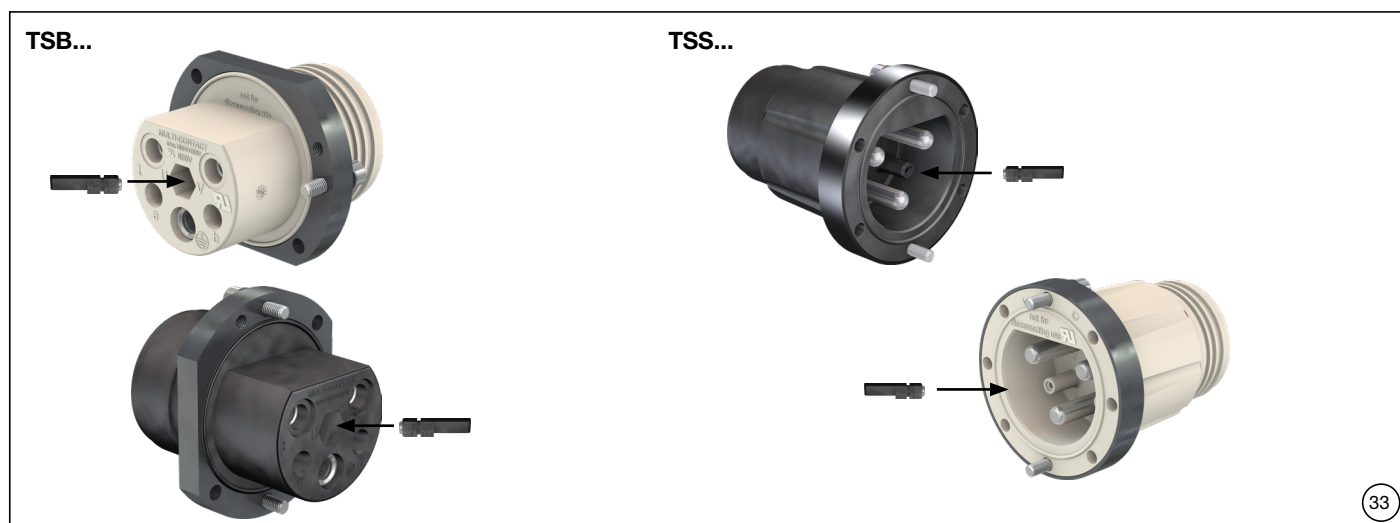
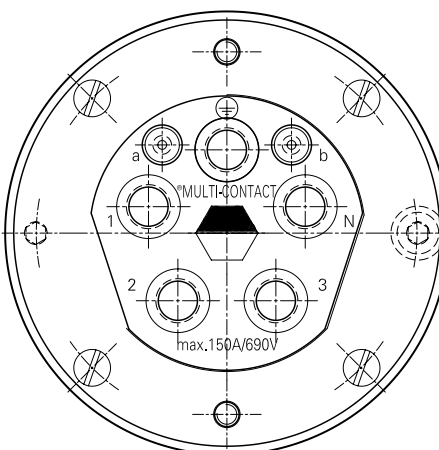
TSB150/2/...



TSS150/2/...



TID-B150/2/...



i Nota (ill. 33):
 Por razones de seguridad insertar el pin hexagonal en el aislante. Asegurese de que está posicionado correctamente y despues empujelo hasta fijarlo en su sitio.

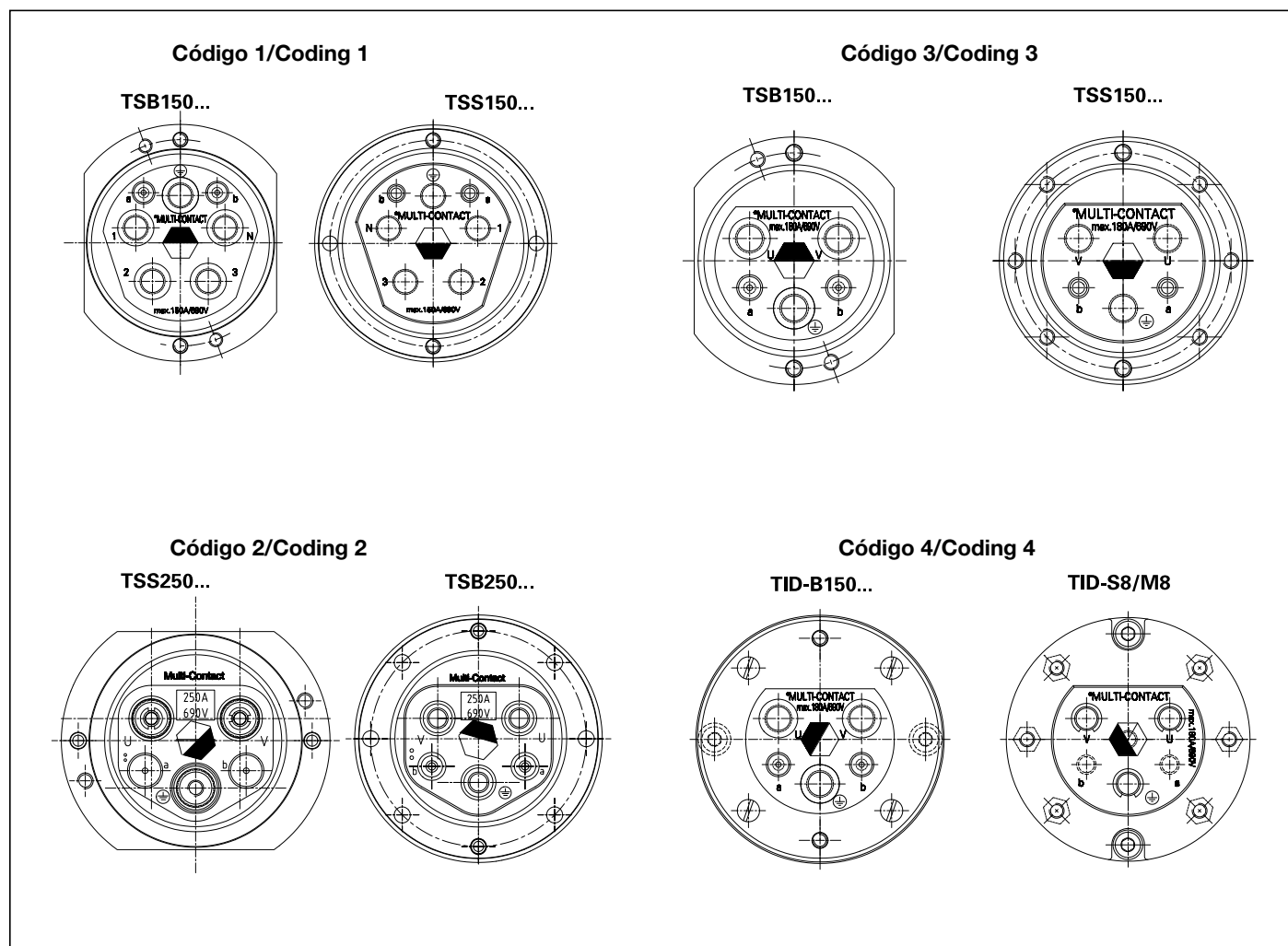
i Note (ill. 33):
 For safety reasons, insert the accompanying hexagonal coding pin into the insulator, making sure you have positioned it correctly, then push until locked into place.

Sugerencia para la codificación

Vista frontal

Coding suggestion

Front view



Fabricante/Producer:
Stäubli Electrical Connectors AG
 Stockbrunnenrain 8
 4123 Allschwil/Switzerland
 Tel. +41 61 306 55 55
 Fax +41 61 306 55 56
 mail ec.ch@staubli.com
 www.staubli.com/electrical