

Beipackzettel / Package Insert RLS0723/K25**R911337500 / 06.12**

Ausgabe 01



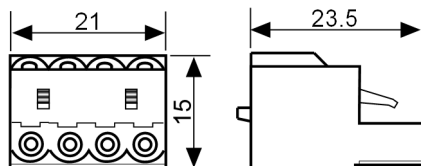
R911337500

■ **Montageanleitung****Sicherheit**

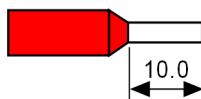
Konfektionierung von Kabeln darf nur durch qualifiziertes Personal (Elektrofachkraft) durchgeführt werden. Qualifiziert ist das Personal, wenn es aufgrund seiner fachlichen Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrungen sowie Kenntnis der einschlägigen Normen und Bestimmungen, die ihm übertragenen Arbeiten beurteilen und mögliche Gefahren erkennen kann.

Inhalt

Pos. 010 Steckklemme 4 polig
1 x R911276889



Pos. 020 Aderendhülse rot, halblang, für Pos. 010
für Anschlussquerschnitt 1,5 mm²
4 x R911322720



Pos. 030 Ringkabelschuh mit Isolationscrimp
für Anschlussquerschnitt 25,0 mm²
4 x R911222028



Pos. 040 Klebeschrumpfschlauch, L = 25 mm
4 x R911289986

Pos. 050 Klebeschrumpfschlauch, L = 50 mm
1 x R911309904

Pos. 060 Kupferklebeband, B = 25 mm, L = 120 mm
3 x R911277868

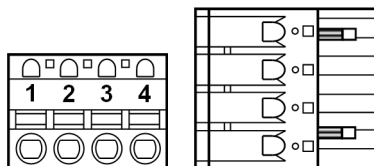
■ **Assembly Instruction****Safety**

Cable assembly must be carried out only by qualified personnel (skilled and competent electrician).

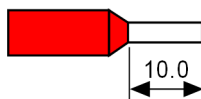
Qualified personnel is skilled, has knowledge and experience, knows the respective standards and regulations and can estimate the allocated responsibilities and possible dangers.

Contents

Pos. 010 Connector terminal 4-pole
1 x R911276889



Pos. 020 Red wire end ferrule, half-length, for Pos. 010,
wire range 1.5 mm²
4 x R911322720



Pos. 030 Ring terminal with insulation crimping, wire
range 25.0 mm²
4 x R911222028



Pos. 040 Adhesive heat-shrink tubing, L = 25 mm
4 x R911289986

Pos. 050 Adhesive heat-shrink tubing, L = 50 mm
1 x R911309904

Pos. 060 Adhesive tape (copper), B = 25 mm, L = 120 mm
3 x R911277868

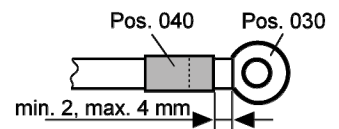
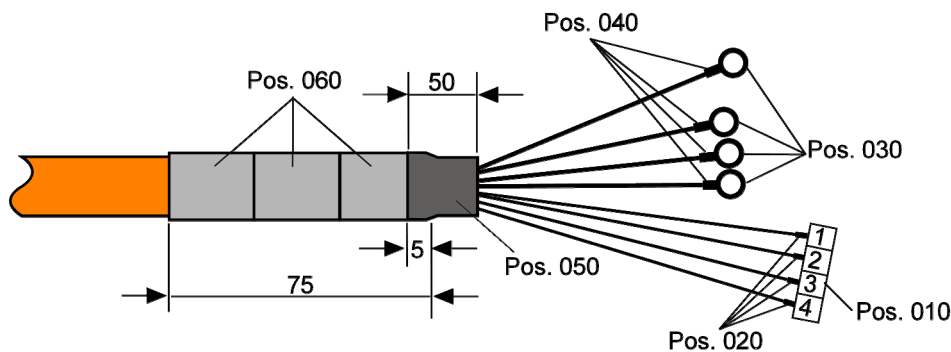
Werkzeuge

Verwenden Sie für die Verarbeitung der Aderendhülsen ein mechanisches Presswerkzeug, z.B. Klauke K30/3 und führen Sie eine Vierkantcrimpung durch. Achten Sie auf einen voll ausgefüllten Crimpbereich.

Tools

To handle wire end ferrules, use a mechanical crimping tool, e.g. Klauke K30/3 and do a square crimping. Please observe a completely filled crimping area.

Montage



- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ➔ Manteln Sie das Kabel 325 mm ab. ➔ Kürzen Sie den Gesamtschirm und die Schirme der Aderpaare auf 45 mm. ➔ Klappen Sie alle Schirme über den Kabelaußenmantel zurück. ➔ Befestigen Sie das erste Kupferklebeband (Pos. 060), bündig mit dem Ende des Außenmantels, über den zurückgeklappten Schirmen. Befestigen Sie alle weiteren Kupferbänder bündig. ➔ Schieben Sie den Klebeschrumpfschlauch (Pos. 050) über die Adern und schrumpfen Sie ihn so, dass 5 mm des vorderen Kupferklebebands überdeckt sind. ➔ Kürzen Sie die Adern wie folgt:
 Ader 1: 150 mm
 Ader 2: 150 mm
 Ader 3: 150 mm
 Ader GNYE: 160 mm
 Adern 5, 6, 7, 8: 320 mm ➔ Crimpen Sie die Ringkabelschuhe (Pos. 030) an die Leistungsadern. ➔ Sichern Sie die Ringkabelschuhe mit Schrumpfschlauch (Pos. 040). ➔ Crimpen Sie die Aderendhülsen (Pos. 020) und montieren Sie die Steckklemme (Pos. 010). | <ul style="list-style-type: none"> ➔ Dismantle the cable by 325 mm. ➔ Shorten the total shield and the shields of the wire pairs to 45 mm. ➔ Fold back all shields over the cable jacket. ➔ Take one of the copper bands (Pos. 060) and fasten it flush with the end of the cable jacket over the fold back shields. Subsequently fasten the next copper bands flush to the previous one. ➔ Slide the adhesive heat shrink tubing (Pos. 050) over the wires and shrink it in such a way, that 5 mm of the copper band are overlapped. ➔ Shorten the wires as follows:
 Wire 1: 150 mm
 Wire 2: 150 mm
 Wire 3: 150 mm
 Wire GNYE: 160 mm
 Wires 5, 6, 7, 8: 320 mm ➔ Crimp the ring terminals (Pos. 030) on the power wires. ➔ Secure the ring terminals with heat shrink tubing (Pos. 040). ➔ Crimp the wire end ferrules (Pos. 020) and assemble the connector terminal (Pos. 010). |
|--|--|

Endprüfungen

WARNUNG

**Elektrischer Schlag
Tod, schwere Körperverletzung
können eintreten**

- ➔ Führen Sie elektrische Prüfungen (z.B. Spannungsprüfung) gemäß Landesvorschriften durch.
- ➔ Nehmen Sie mechanische bzw. elektrische Prüfungen auf sorgfältige Bearbeitung vor, z.B. fester Sitz der Anschlusselemente, vollständig eingerastete Kontaktelemente, Wackelkontakt (Bewegung der Leitung während der Prüfung), etc..

Final Tests

WARNING

**Electric shock, death, heavy
bodily harm may occur**

- ➔ Do an electric test (e.g. voltage test) according to the regulations of your country.
- ➔ Do mechanical and electrical tests about careful handling, e.g. firm seat of the connection elements, completely locked contact elements, defective contact (moving of the cable during the test), and so on.



R911337500

Printed in Germany

DOK-CONNEC-RLS0723-K25-IS01-D0-P

Bosch Rexroth AG
Electric Drives and Controls
Postfach 13 57
97803 Lohr, Deutschland
Bgm.-Dr.-Nebel-Str. 2
97816 Lohr, Deutschland
Tel. +49 9352 40 5060
Fax. +49 9352 18 4941
service.svc@boschrexroth.de
www.boschrexroth.com

Alle Rechte vorbehalten. Kein Teil des Werkes darf in irgendeiner Form ohne vorherige schriftliche Zustimmung von Bosch Rexroth AG, Electric Drives and Controls reproduziert oder unter Verwendung elektronischer Systeme gespeichert, verarbeitet, vervielfältigt oder verbreitet werden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Die angegebenen Daten dienen allein der Produktbeschreibung. Eine Aussage über eine bestimmte Beschaffenheit oder eine Eignung für einen bestimmten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Es ist zu beachten, dass unsere Produkte einem natürlichen Verschleiß- und Alterungsprozess unterliegen.

Nachdruck verboten - Änderungen vorbehalten