

Rexroth Steckverbinder Rexroth Connectors RLS1201, RLS1202

R911305800
Edition 02

Beipackzettel / Package Insert



Titel Rexroth Steckverbinder
Rexroth Connectors
RLS1201, RLS1202

Art der Dokumentation Beipackzettel / Package Insert

Dokumentations-Type DOK-CONNEC-RLS120x****-IS02-D0-P

Interner Ablagevermerk RS-1bbc101a2ef891870a6846a000fb8082-1-----44

Änderungsverlauf

Ausgabe	Stand	Bemerkung
R911305800 -02	01.04.2011	Überarbeitung

Schutzvermerk © Bosch Rexroth AG, 2011

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts wird nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflichten zum Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung vorbehalten (DIN 34-1).

Verbindlichkeit Die angegebenen Daten dienen allein der Produktbeschreibung und sind nicht als zugesicherte Eigenschaften im Rechtssinne zu verstehen. Änderungen im Inhalt der Dokumentation und Liefermöglichkeiten der Produkte sind vorbehalten.

Herausgeber Bosch Rexroth AG
Bgm.-Dr.-Nebel-Str. 2 ■ D-97816 Lohr a. Main
Telefon +49 (0)93 52/ 40-0 ■ Fax +49 (0)93 52/ 40-48 85
<http://www.boschrexroth.com/>
Abt. DC-IA/EDM (TT, JW)

Hinweis Diese Dokumentation ist auf chlorfrei gebleichtem Papier gedruckt.

Inhaltsverzeichnis

	Seite
1 DE: Beipackzettel RLS1201, RLS1202.....	3
1.1 Überblick / Sicherheit.....	3
1.2 Einzelteile.....	3
1.3 Werkzeuge zur Konfektionierung.....	4
1.4 Konfektionierung.....	4
2 EN: Package Insert RLS1201, RLS1202.....	9
2.1 Overview / Safety.....	9
2.2 Single Parts.....	9
2.3 Assembly Tools.....	10
2.4 Assembly.....	10

DE: Beipackzettel RLS1201, RLS1202

1 DE: Beipackzettel RLS1201, RLS1202

1.1 Überblick / Sicherheit

⚠️ WARNUNG

Verletzungsgefahr, Lebensgefahr durch gefährliche, spannungsführende Teile.

Die Konfektionierung von Motoranschlusskabel darf nur durch qualifiziertes Personal durchgeführt werden. Qualifiziert ist das Personal, wenn es mit Montage, Installation und Betrieb des Produkts sowie mit allen Warnungen und Vorsichtsmaßnahmen gemäß Betriebsanleitung ausreichend vertraut ist. Es sind die Sicherheitsvorschriften und -bestimmungen des Landes, in dem der Motor zur Anwendung kommt, zu beachten.



Bei Selbstkonfektionierung erfolgt keine Garantieübernahme durch Bosch Rexroth.

1.2 Einzelteile

Der Steckverbinder RLS1201 bzw. RLS1202 besteht aus folgenden Einzelteilen (nicht einzeln bestellbar):

Pos.	Bezeichnung	Anzahl
①	Steckergehäuse (vorderes Teil)	1
②	Steckergehäuse (hinteres Teil)	1
③	Kontaktträger	1
④	Klemmkörper inkl. Dichtung	1
⑤	Kontakt Leistung / Erde (RLS1201 - Buchse)	4
⑥ (alternativ)	Kontakt Leistung / Erde (RLS1202 - Stifte)	4
⑦	Kontakt Steuer / Schirm (RLS1201 - Buchse)	5
⑧ (alternativ)	Kontakt Steuer / Schirm (RLS1202 - Stifte)	5
⑨	Plastikbeutel 80 x 120 mm	1
⑩	Beipackzettel	1

Abb. 1-1: Einzelteile Steckverbinder

Kontaktdetails RLS1201 (Buchse) und RLS1202 (Stift)

Bestell-Bezeichnung	Klemmbe- reich [mm]	Leistungskontakte			Steuerkontakte		
		Menge	Querschnitt [mm²]	Art	Menge	Querschnitt [mm²]	Art
RLS1201/C03	9,0 ... 12,7	4	1,0 ... 2,5	Crimpkontakt	5	0,75 ... 1,5	Crimpkontakt
RLS1201/C04	13,0 ... 17,3	4	2,5 ... 4,0 ¹⁾	Crimpkontakt	5	0,75 ... 1,5	Crimpkontakt
RLS1201/C06	17,5 ... 21,5	4	6,0 ... 10,0 ¹⁾	Crimpkontakt	5	0,75 ... 1,5	Crimpkontakt
RLS1201/C10	21,5 ... 26,0	4	6,0 ... 10,0 ²⁾	Crimpkontakt	5	0,75 ... 1,5	Crimpkontakt
RLS1202/C03	9,0 ... 12,7	4	1,0 ... 2,5	Crimpkontakt	5	0,75 ... 1,5	Crimpkontakt
RLS1202/C04	13,0 ... 17,3	4	2,5 ... 4,0 ¹⁾	Crimpkontakt	5	0,75 ... 1,5	Crimpkontakt

DE: Beipackzettel RLS1201, RLS1202

Bestell-Bezeichnung	Klemmbe- reich [mm]	Leistungskontakte			Steuerkontakte		
		Menge	Querschnitt [mm ²]	Art	Menge	Querschnitt [mm ²]	Art
RLS1202/C06	17,5 ... 21,5	4	6,0 ... 10,0 ¹⁾	Crimpkontakt	5	0,75 ... 1,5	Crimpkontakt
RLS1202/C10	21,5 ... 26,0	4	6,0 ... 10,0 ²⁾	Crimpkontakt	5	0,75 ... 1,5	Crimpkontakt

zulässigen Kabel-Außendurchmesser in Bezug auf die Dichtung des Klemmkörpers beachten:

*) für Rexroth-Kabel INK0602 (2,5 mm²)

1) für Rexroth-Kabel INK0604 (6,0 mm²)

2) für Rexroth-Kabel INK0605 (10,0 mm²)

Abb. 1-2: Kontaktdetails RLS1201 und RLS1202



Steckverbinder mit integrierter Kabelklemmung, benötigt keine EMV-Verschraubung.

1.3 Werkzeuge zur Konfektionierung

Werkzeuge mit Bestell-Nr. können über Bosch Rexroth bezogen werden

Pos.	Bezeichnung	Anzahl	Bestell-Nr.
1	Handcrimpzange	1	R911274106 / R911269834
2	Grundkörper	1	R911274105
3	Positionierer	1	R911306466
4	Seitenschneider	1	--
5	Abisolierzange	1	--
6	Messingbürste	1	--
7	Schere	1	--
8	Messer	1	--
9	Heißluftföhn	1	--
10	Gabelschlüssel (SW41)	2	--

Abb. 1-3: Werkzeuge zur Konfektionierung

1.4 Konfektionierung

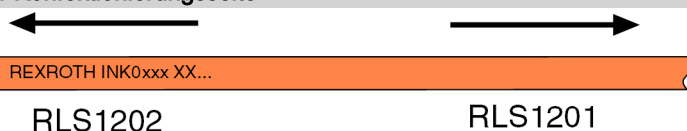


Die folgende Beschreibung erklärt die einzelnen Arbeitsschritte, die zur Konfektionierung der o.g. Steckverbinder erforderlich sind.

Die nachfolgende Beschreibung ist nur gültig für Rohkabel von Bosch Rexroth.

1. Schritt: Bestimmung der Konfektionierungsseite

Anschluss Leitungs-
stecker (Pins)



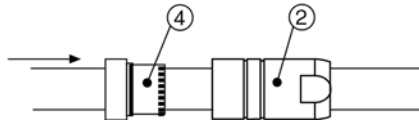
Anschluss Leitungs-
dose (Buchsen)

Die Einzellitzen im Kabel sind fertigungsbedingt um ein Kernmonofil verseilt. Die Verseilung, man spricht von "Schlagrichtung", ist ausschlaggebend für die Konfektionierung.

Um beim Bestücken des Isolierkörpers Kreuzungen der Litzen im Steckergehäuse zu vermeiden, muss vor Beginn der Konfektionierung die entsprechende Anschlussseite der Steckverbinder bestimmt werden. Die Leserichtung der Kabelbedruckung ist maßgebend.

DE: Beipackzettel RLS1201, RLS1202

2. Schritt: Vorbereitung der Einzelteile



Einzelteile über das Kabel schieben:

- 1.) Steckergehäuse (hinteres Teil) ②
- 2.) Klemmkörper inkl. Dichtung ④

3. Schritt: Bearbeitung Außenmantel



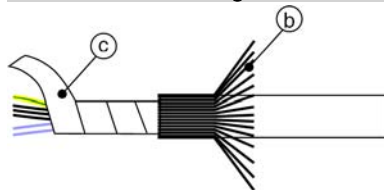
Den Außenmantel des Rohkabels mit dem Messer einschneiden und abmanteln, siehe [Abb. 1-4 Längenangaben](#).

Äußere Bandierung lösen und entfernen.

Bezeichnung	Abmantelllänge [mm] "a"	Aderlänge [mm]	Abisolierlänge [mm]
Außenmantel	90	--	--
Leistungsadern 1, 2, 3 ⑥	--	60	10
Ader GNYE ①	--	65	10
Steueradern 5, 6, 7, 8 ③	--	75	8
Beilaufitze ⑤	--	75	8

Abb. 1-4: Längenangaben

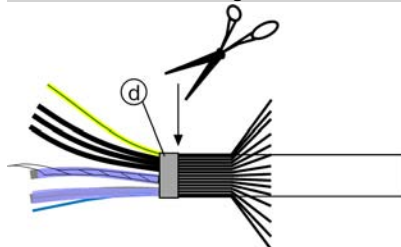
4. Schritt: Bearbeitung Gesamtschirm



Gesamtschirm grob entflechten (z.B. mit einem Schraubendreher), mit einer Messingbürste auskämmen, über den Außenmantel legen und mit der Schere auf 40 mm kürzen ⑦.

Innere Bandierung lösen und entfernen ⑧.

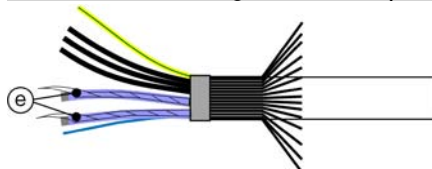
5. Schritt: Bearbeitung Füller und Einzeladern



Füller bündig mit dem Außenmantel abschneiden.

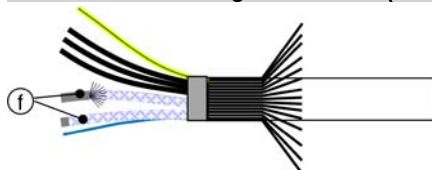
Einen 5 mm langen Schrumpfschlauch ⑨ über alle Adern schieben und mit dem Heissluftföhn schrumpfen.

6. Schritt: Bearbeitung Steuerlitzen (beide Paare) I



Folienbandierung der Steuerlitzen ⑩ lösen und bündig mit dem Schrumpfschlauch abschneiden.

7. Schritt: Bearbeitung Steuerlitzen (beide Paare) II



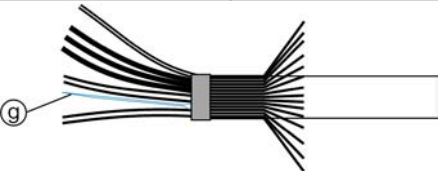
Schirmgeflecht ebenfalls lösen und Beilaufitze freilegen. Schirmgeflecht bündig mit dem Schrumpfschlauch abschneiden.

DE: Beipackzettel RLS1201, RLS1202



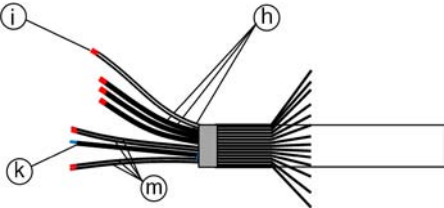
Schirme der Adern Nr. 5/6 und Nr. 7/8 dürfen keine Verbindung zum Außenschirm haben!

8. Schritt: Bearbeitung Beilaufitzen



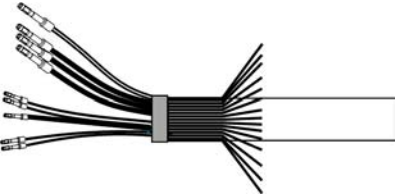
Beilaufitzen der beiden Steuerlitzenpaare miteinander verdrehen. Die verdrehten Beilaufitzen mit einem Schumpfschlauch überziehen und schrumpfen.

9. Schritt: Bearbeitung Aderisolierungen



Litzen mit Seitenschneider kürzen:
siehe Tabelle [Abb. 1-4 Längenangaben](#) (Spalte Aderlänge).
Litzen mit Zange abisolieren:
siehe Tabelle [Abb. 1-4 Längenangaben](#) (Spalte Abisolierlänge).

10. Schritt: Crimpung Leistungskontakte



Leistungskontakte ⑤ bzw. ⑥ und Steuerkontakte ⑦ bzw. ⑧ ancrimpen; siehe Tabelle [Abb. 1-5 Crimpwerkzeuge und Einstellungshinweise](#).

Crimphinweise

Kontakt ­ daten				Positionier ­ er		Crimp ­ daten		
Rexroth Bestell-Nr.	Kon-takt Ø [mm]	Crimp Ø [mm²]	Kon-takt-art	Rexroth Bestell-Nr.	Einstellung Positionier ­ er	Rexroth Bestell-Nr. Hand-crimpzange	Rexroth Bestell-Nr. Grundkörper	Einstellung SEL
R911306282 (Steuer)	2	0,75	S	R911306466	+ 2	R911274106	R911274105	3
R911310877 (Steuer)		1,0 1,5	P					3

DE: Beipackzettel RLS1201, RLS1202

Kontaktdaten				Positionierer		Crimpdaten		
Rexroth Bestell-Nr.	Kon- takt Ø [mm]	Crimp Ø [mm²]	Kon- takt- art	Rexroth Bestell-Nr.	Einstellung Positionie- rer	Rexroth Bestell-Nr. Hand- crimpzange	Rexroth Bestell-Nr. Grundkörper	Ein- stel- lung SEL
R911306283 (Leistung)	3,6	1,0	S	R911306466	- 2	R911274106	R911274105	4
R911310878 (Leistung)		1,5 2,5	P					4 6
R911299958 (Leistung)		3,6	2,5					S
R911310879 (Leistung)	4,0		P					
R911299957 (Leistung)	3,6	6,0 10,0	S			R911269834		8
R911310880 (Leistung)			P					

S

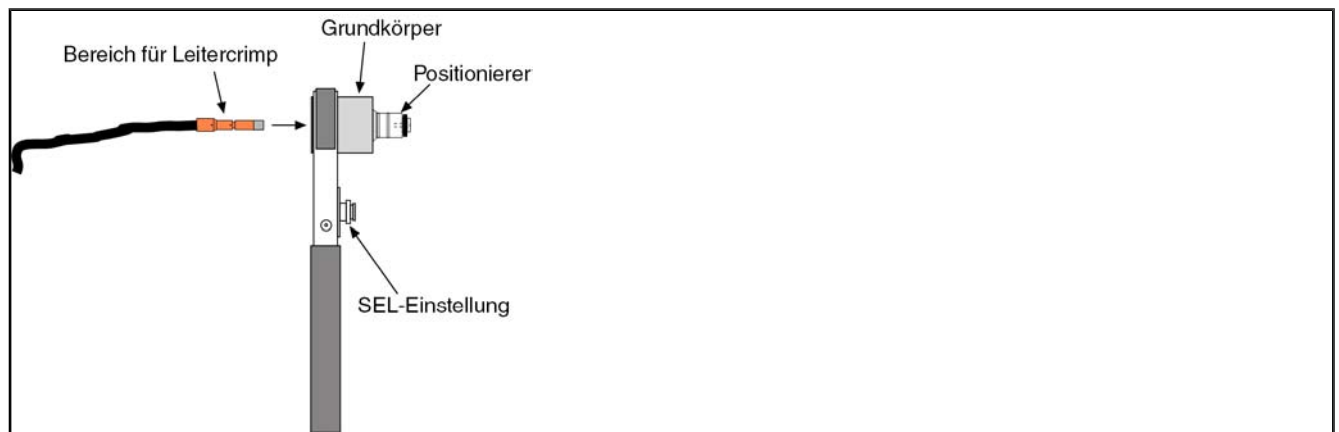
Buchse (RLS1201)

P

Stift (RLS1202)

Abb. 1-5:

Crimpwerkzeuge und Einstellungshinweise

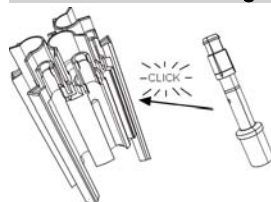


⚠️ WARNUNG

Funktionsstörung mit Brandgefahr durch fehlerhafte Crimpverbindung!

- Aderquerschnitt bei Crimpvorgang berücksichtigen (Kontakte in entsprechendes Crimpnest einlegen)
- Richtige Crimpzangeneinstellung wählen
- Richtige Positionierereinstellungen wählen

11. Schritt: Bestückung Kontaktträger



Stecker aufschrauben und Kontaktträger ③ aus dem vorderen Steckergehäuse ① herausziehen. Kontaktträger an der dafür vorgesehen Stelle aufklappen.

Die Kontakte ⑤ + ⑦ bzw. ⑥ + ⑧ werden eingeklipst "CLICK".

Bestückung entsprechend nachfolgender Tabelle [Abb. 1-6 Angaben zur Bestückung des Isolierkörpers](#).

DE: Beipackzettel RLS1201, RLS1202

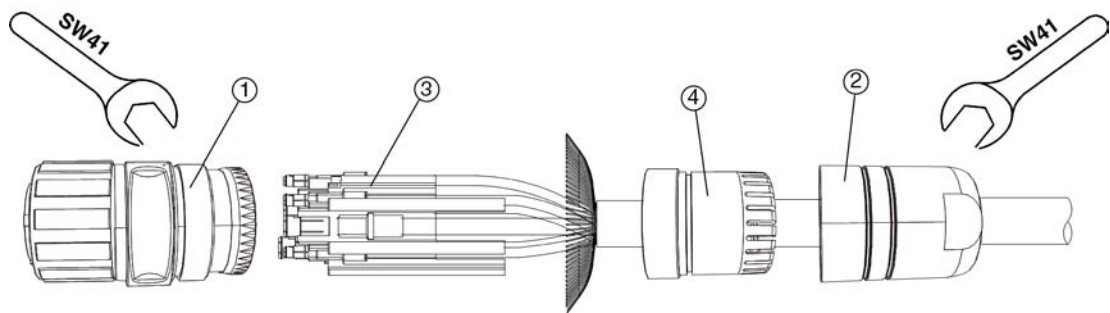

Den Isolierkörper möglichst ohne Aderkreuzungen bestücken, um den Stauraum im Steckergehäuse einzuhalten; Stichwort "Schlagrichtung"; siehe 1.Schritt.

Angaben zur Bestückung des Isolierkörpers

Aderbezeichnung	Isolierkörperbezeichnung
1	U1
2	V1
3	W1
GNYE	PE
5	5
6	6
7	7
8	8
Beilauflitze	9

Abb. 1-6: Angaben zur Bestückung des Isolierkörpers

12. Schritt: Endmontage



- 1.) Den Kontaktträger ③ in der vorgegebenen Orientierung sorgfältig in das vordere Steckergehäuse ① zurückschieben.
- Hinweis:** Bei ordnungsgemäß eingefügtem Isolierkörper ist der Isolierkörper im Steckergehäuse nicht mehr drehbar und schließt bündig mit dem inneren (schwarzen) Plastikeinsatz ab.
- 2.) Klemmkörper ④ nach vorne schieben, bis die Verzahnung einrastet. Das Schirmgeflecht liegt nun zwischen Steckergehäuse und Klemmkörper.
- 3.) Ggf. Schirmkürzung vornehmen (damit ein Kontakt mit dem Gewinde vermieden wird) und den Restschirm in den Schirmstauraum eindrehen.
- 4.) Steckergehäuse (hinteres Teil) ② mit Steckergehäuse (vorderes Teil) ① zusammenstecken und verdrehen.
- 5.) Einen Gabelschlüssel am hinteren Teil, den anderen am vorderen Teil, ansetzen und auf Anschlag schrauben.

13. Schritt: Endprüfungen	
	Elektrische Prüfungen (z.B. Hochspannungsprüfung) gemäß Landesvorschriften durchführen.
	Mechanische bzw. elektrische Prüfungen auf sorgfältige Bearbeitung (z.B. fester Sitz der Anschlusselemente, vollständig eingerastete Kontaktelemente, Wackelkontakt (Bewegung der Leitungen während der Prüfung), etc.) vornehmen.

EN: Package Insert RLS1201, RLS1202

2 EN: Package Insert RLS1201, RLS1202

2.1 Overview / Safety

WARNUNG

Risk of injuries, danger to life by harmful, live parts.

The assembly of motor connection cables must be carried out only by qualified personnel. The persons are qualified if they have sufficient knowledge of the assembly, installation and operation of the product, as well as an understanding of all warnings and precautionary measures noted in these instructions. Follow all safety regulations and requirements for the specific application as practiced in the country of use.



With self-assembly, Bosch Rexroth assumes no guarantee.

2.2 Single Parts

The connectors RLS1201 or RLS1202 consist of the following single parts (cannot be ordered separately):

Pos.	Designation	Number
①	Connector housing (front part)	1
②	Connector housing (rear part)	1
③	Contact carrier	1
④	Clamping body incl. sealant	1
⑤	Contact power / ground (RLS1201 - female pin)	4
⑥ (alternatively)	Contact power / ground (RLS1202 - male pin)	4
⑦	Contact control / shield (RLS1201 - female pin)	5
⑧ (alternatively)	Contact control / shield (RLS1202 - male pin)	5
⑨	Plastic bag 80 x 120 mm	1
⑩	Package insert	1

Abb.2-1: Single parts connector

Contact details RLS1201 (female-pin) and RLS1202 (male-pin)

Ordering designation	Clamping range [mm]	Power contacts			Control contacts		
		Amount	Cross section [mm ²]	Type	Amount	Cross section [mm ²]	Type
RLS1201/C03	9.0 ... 12.7	4	1.0 ... 2.5	Crimp contact	5	0.75 ... 1.5	Crimp contact
RLS1201/C04	13.0 ... 17.3	4	2.5 ... 4.0 ^{*)}	Crimp contact	5	0.75 ... 1.5	Crimp contact
RLS1201/C06	17.5 ... 21.5	4	6.0 ... 10.0 ¹⁾	Crimp contact	5	0.75 ... 1.5	Crimp contact
RLS1201/C10	21.5 ... 26.0	4	6.0 ... 10.0 ²⁾	Crimp contact	5	0.75 ... 1.5	Crimp contact
RLS1202/C03	9.0 ... 12.7	4	1.0 ... 2.5	Crimp contact	5	0.75 ... 1.5	Crimp contact
RLS1202/C04	13.0 ... 17.3	4	2.5 ... 4.0 ^{*)}	Crimp contact	5	0.75 ... 1.5	Crimp contact

EN: Package Insert RLS1201, RLS1202

Ordering designation	Clamping range [mm]	Power contacts			Control contacts		
		Amount	Cross section [mm²]	Type	Amount	Cross section [mm²]	Type
RLS1202/C06	17.5 ... 21.5	4	6.0 ... 10.0 ¹⁾	Crimp contact	5	0.75 ... 1.5	Crimp contact
RLS1202/C10	21.5 ... 26.0	4	6.0 ... 10.0 ²⁾	Crimp contact	5	0.75 ... 1.5	Crimp contact

*)
1)
2)
Abb.2-2:

Observe the allowed cable outer diameter with regard to the sealant of the clamping body:
for Rexroth cables INK0602 (2.5 mm²)
for Rexroth cables INK0604 (6.0 mm²)
for Rexroth cables INK0605 (10.0 mm²)
Contact details RLS1201 and RLS1202



Connector with integrated cable clamp does not need any EMC fittings

2.3 Assembly Tools

Tools with an ordering number can be ordered via Bosch Rexroth.

Pos.	Designation	Number	Order no.
1	Manual crimping tool	1	R911274106 / R911269834
2	Basic body	1	R911274105
3	Positioner	1	R911306466
4	Side cutters	1	--
5	Insulations stripping pliers	1	--
6	Brass brush	1	--
7	Scissors	1	--
8	Cutters	1	--
9	Hot air gun	1	--
10	Flat wrenches (SW 41)	2	--

Abb.2-3: Assembly Tools

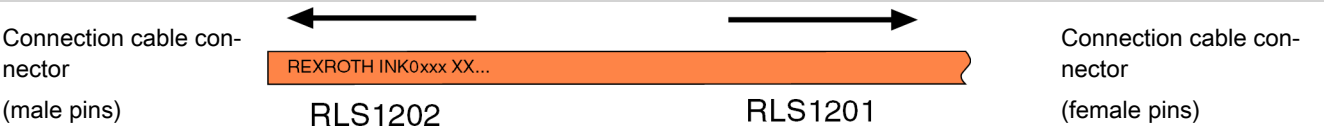
2.4 Assembly



The following description intends to explain the individual steps required for the assembly of the above mentioned connector.

The following description is only valid for raw-cables of Bosch Rexroth.

1. Step: Specification of the Assembly Side

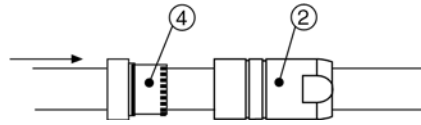


The single wires within the cable are stranded manufacturing related around a core monofilament. The stranding, the so-called "direction of lay", is decisive for the assembly.

To avoid a crossing of the wires within the connector housing, during assembly of the insulation body, define the appropriate connection side of the connector before assembly. The reading direction of the imprint on the cable jacket is decisive.

EN: Package Insert RLS1201, RLS1202

2. Step: Preparation of the Individual Components



Slide the single parts over the cable:

- 1.) Connector housing (rear part) ②
- 2.) Clamping body incl. sealant ④

3. Step: Processing Cable Jacket



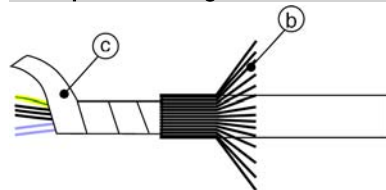
Cut the outer jacket of the raw cable with a knife and dismantle it, see [Fig. 2-4 Length specifications](#).

Remove the outer banding.

Designation	Dismantle length [mm] "a"	Wire length[mm]	Stripping length [mm]
Outer jacket	90	--	--
Power wires 1, 2, 3 ⑥	--	60	10
Wire GNYE ⑦	--	65	10
Control wires 5, 6, 7, 8 ⑧	--	75	8
Shield drain wire ⑨	--	75	8

Abb.2-4: Length specifications

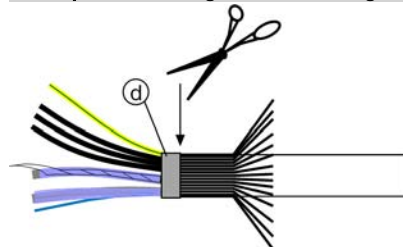
4. Step: Processing Total Shield



Split the total shield open (e.g. with a screwdriver), comb out the shield with a brass brush, lay it over the outer jacket and shorten it with a scissors to 40 mm ⑩.

Remove the inner banding ③.

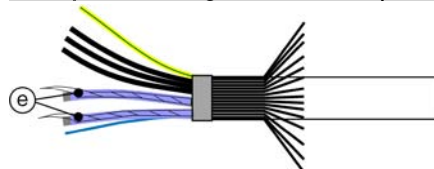
5. Step: Processing Filler and Single Wires



Cut the filler flush with the outer jacket.

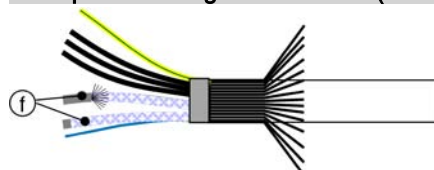
Slide a 5 mm long heat-shrink tubing ⑪ over all wires and shrink it with a hot air gun.

6. Step: Processing Control Wires (Both Pairs) I



Remove the banding of the control wires ⑥ and cut it flush with the heat-shrink tubing.

7. Step: Processing Control Wires (Both Pairs) II



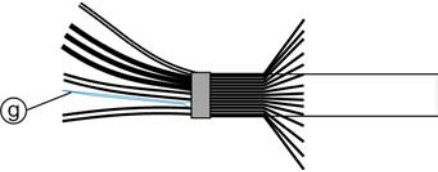
Remove the shield and separate the shield drain wire. Cut the shield flush with the heat-shrink tubing.

EN: Package Insert RLS1201, RLS1202



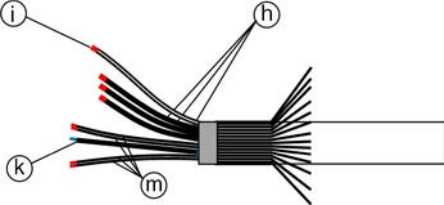
The shields of wire pairs 5/6 and 7/8 may not have any connection to the outer shield!

8. Step: Processing Shield Drain Wire



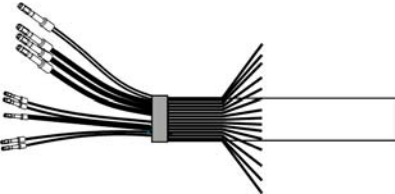
Twist the shield drain wires of both control wire pairs. Slide a heat-shrink tubing over the twisted shield drain wires and shrink them.

9. Step: Processing Wire Insulation



Shorten the wires with a side cutter:
see table [Fig. 2-4 Length specifications](#) (column wire length).
Strip the wires with a wire stripper:
see table [Fig. 2-4 Length specifications](#) (column stripping length).

10. Step: Crimping Power Contacts



Crimp the power contacts ⑤ or ⑥ and control contacts ⑦ or ⑧;
see table [Fig. 2-5 Crimping tools and adjustment notes](#).

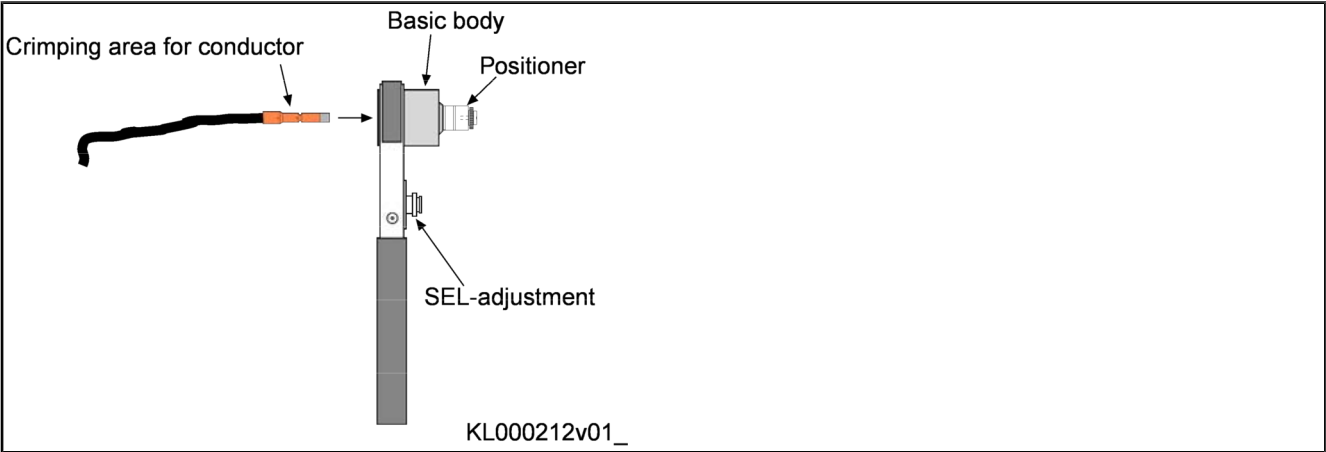
Notes on crimping

Contact data				Positioner		Crimping data		
Rexroth Order no.	Contact Ø [mm]	Crimp Ø [mm²]	Contact type	Rexroth Order no.	Adjustment Positioner	Rexroth Order no. manual crimping tool	Rexroth Order no. Basic body	SEL Ad-just-ments
R911306282 (control)	2	0.75	S	R911306466	+ 2	R911274106	R911274105	3
R911310877 (control)		1.0 1.5	P					3

EN: Package Insert RLS1201, RLS1202

Contact data				Positioner		Crimping data		
Rexroth Order no.	Con- tact Ø [mm]	Crimp Ø [mm²]	Con- tact type	Rexroth Order no.	Adjustment Positioner	Rexroth Order no. manual crimping tool	Rexroth Order no. Basic body	SEL Ad- just- ments
R911306283 (power)	3.6	1.0	S	R911306466	- 2	R911274106	R911274105	4
R911310878 (power)		1.5	P					4
	2.5	6						
R911299958 (power)	3.6	2.5	S			R911269834		8
R911310879 (power)		4.0	P					
R911299957 (power)	3.6	6.0	S			8		
R911310880 (power)		10.0	P					

S Female pin (RLS1201)
P Male pin (RLS1202)
Abb.2-5: Crimping tools and adjustment notes



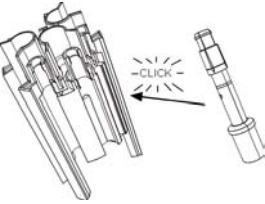
⚠ WARNING

Malfunction with fire hazard caused by faulty crimp connection!

- Observe wire cross-section with crimping (insert contacts into respective crimp mold).
- Choose the appropriate crimping tool setting
- Choose the appropriate positioning settings

EN: Package Insert RLS1201, RLS1202

11. Step: Equipping Contact Carrier



Unscrew the connector and extract the contact carrier ③ from the front connector housing ①. Open the contact carrier on the provided position.

Clip in the contacts ⑤ + ⑦ or ⑥ + ⑧ "CLICK".

Do the equipping according to the following table [Fig. 2-6 Details about equipping the insulation body](#) .



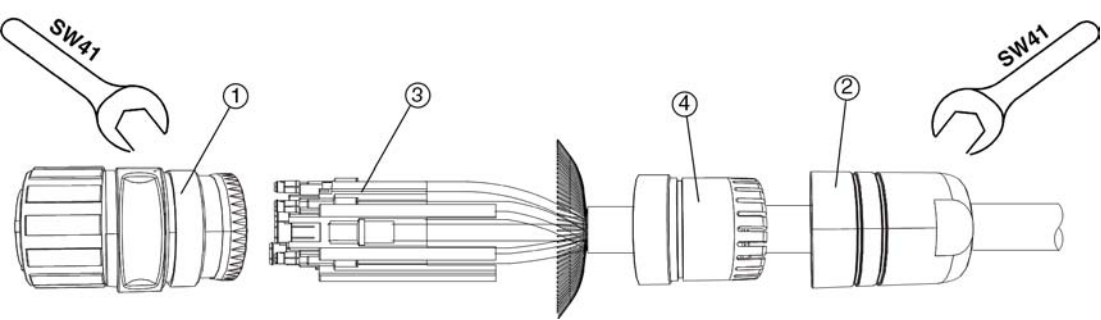
Equip the insulation body without wire crossings, to keep the reservoir within the connector housing; keyword "direction of lay"; see step 1.

Details about equipping the insulation body

Wire designation	Insulation body designation
1	U1
2	V1
3	W1
GNYE	PE
5	5
6	6
7	7
8	8
Shield drain wire	9

Abb.2-6: Details about equipping the insulation body

12. Step: Final Assembly



- 1.) Push back the contact carrier ③ in the specified orientation into the front connection housing ①, carefully.
- Note:** A correct inserted insulation body cannot be turned within the connector housing and is flush-mounted with the inner (black) plastic insert.
- 2.) Slide the clamping body ④ to the front until the gearing locks. The shield braid is now among connector housing and clamping body.
- 3.) Shorten the shield (to avoid contact with the thread) and screw in the rest shield in the shield reservoir.
- 4.) Connect the connector housing (rear part) ② with the connector housing (front part) ① and twist them.
- 5.) Apply one flat wrench on the rear part and one flat wrench on the front part and screw until it stops.

EN: Package Insert RLS1201, RLS1202

13. Step: Final tests	
	Do an electric test (e.g. high 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 cables during the test, etc.

Notizen

Bosch Rexroth AG
Electric Drives and Controls
P.O. Box 13 57
97803 Lohr, Germany
Bgm.-Dr.-Nebel-Str. 2
97816 Lohr, Germany
Tel. +49 (0)93 52-40-0
Fax +49 (0)93 52-48 85
www.boschrexroth.com/electrics



R911305800