

**MA213-01 (fr\_en)  
Notice de montage**

**MA213-01 (fr\_en)  
Assembly instructions**

**CombiTac**

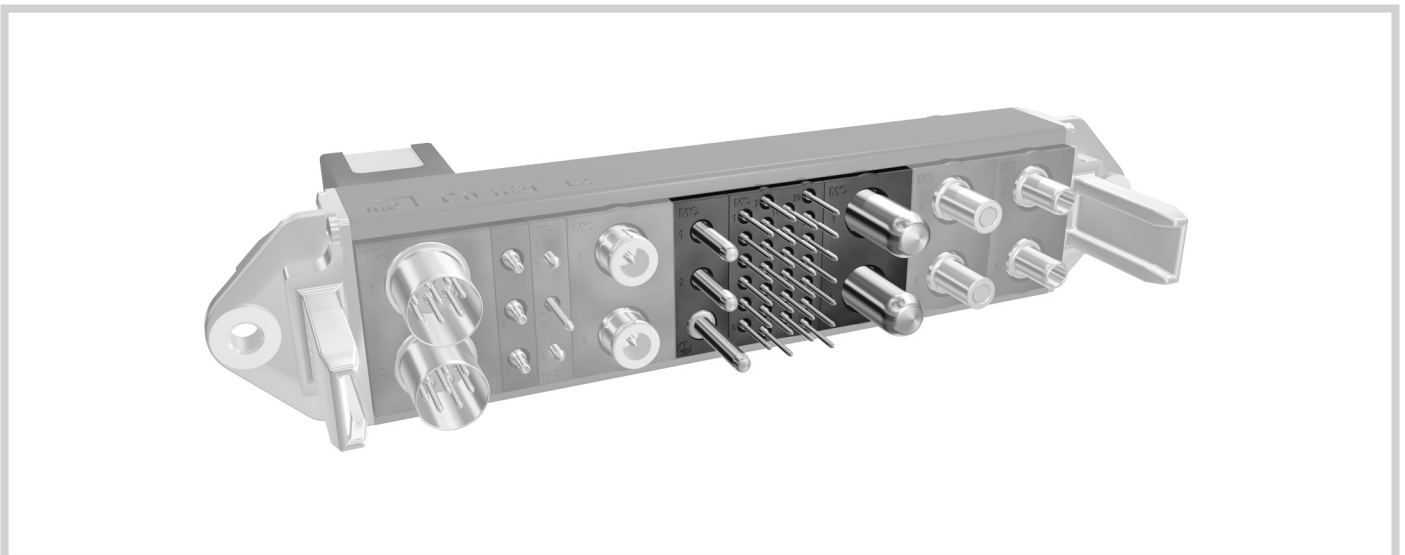
**CombiTac**

**Sommaire**

<i>Consignes de sécurité</i> .....	2
Outillage nécessaire .....	3
Préparation des câbles .....	5
Montage des câbles .....	6
Plans de perçage des contacts PCB .....	8
Montage des contacts .....	9
Montage des bouchons d'obturation .....	11
Contrôle du montage des contacts .....	11
Cotes de contrôle des contacts montés .....	12

**Content**

<i>Safety Instructions</i> .....	2
Tools required .....	3
Lead preparation .....	5
Lead assembly .....	6
Drilling plans PCB contacts .....	8
Contact assembly .....	9
Assembly of blind plugs .....	11
Checking the contact assembly .....	11
Control dimensions of assembled contacts .....	12




## Consignes de sécurité


Le montage et l'installation des produits ne doivent être effectués que par du personnel qualifié et formé en respectant toutes les dispositions de sécurité et réglementations légales applicables.


Stäubli Electrical Connectors (Stäubli) décline toute responsabilité en cas de non-respect de ces consignes.


Utiliser uniquement les pièces et outils recommandés par Stäubli. Suivre scrupuleusement les étapes de préparation et de montage décrites ici, faute de quoi ni la sécurité ni le respect des caractéristiques techniques ne sont garantis. Ne pas modifier le produit d'une quelconque manière.

Les connecteurs non fabriqués par Stäubli qui sont enfichables avec des éléments Stäubli, et parfois qualifiés de «compatibles Stäubli» par les fabricants, ne répondent pas aux exigences d'une liaison électrique sûre et stable à long terme. Ils ne doivent pas, pour des raisons de sécurité, être enfichés dans des éléments Stäubli. Nous déclinons par conséquent toute responsabilité si ces connecteurs non approuvés par Stäubli sont utilisés avec des éléments Stäubli et qu'il en résulte des dommages.


 **Les travaux décrits ici ne doivent pas être effectués sur des parties parcourues par un courant ou sous tension.**


 **La protection contre les chocs électriques doit être assurée par le produit final et garantie par l'utilisateur.**

 **Les connecteurs ne doivent pas être débranchés sous charge. L'embrochage et le débrochage sous tension sont permis.**

 **Avant chaque utilisation, il conviendra de vérifier visuellement (en particulier l'isolation) l'absence de tout défaut externe. En cas de doute concernant la sécurité du matériel, il conviendra de faire appel à un expert ou de procéder au remplacement du connecteur incriminé.**

 **Les connecteurs sont étanches à l'eau selon le degré de protection IP.**

 **Les connecteurs non branchés doivent être protégés contre l'humidité et la saleté. Il est interdit d'embrocher des connecteurs encrassés.**

 **Pour des caractéristiques techniques détaillées, se reporter au catalogue des produits.**


## Safety instructions


The products may be assembled and installed exclusively by suitably qualified and trained specialists 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.


 **The work described here must not be carried out on live or load-carrying parts.**


 **Protection from electric shock must be assured by the end product (i.e. by the correctly assembled plug connector) and by its user.**

 **The plug connections must not be disconnected under load. Plugging and unplugging when live is permitted.**


 **Each time the connector is used, it should previously be inspected for external defects (particularly in 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 in the housing are protected from water in accordance with the IP protection class stated for the relevant product.**


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

 **For further technical data please see the product catalogue.**


### Explication des symboles


 Mise en garde contre une tension électrique dangereuse


 Mise en garde contre un danger

 Remarque ou conseil utile

### Explanation of the symbols

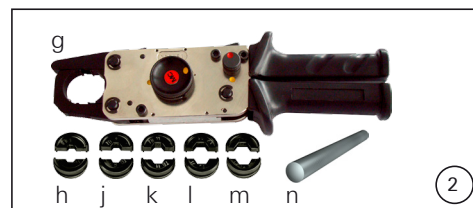
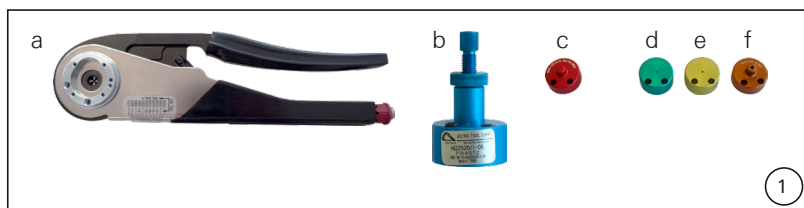
 Warning of dangerous voltages

 Warning of a hazard area

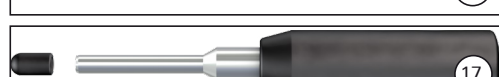
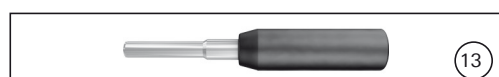
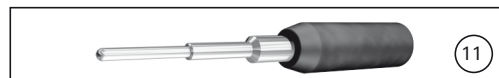
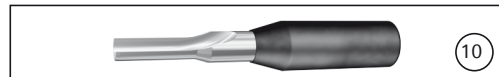
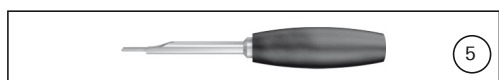
 Useful hint or tip

Outillage nécessaire

Tools required



ill.	Pos.	Type	No. de Cde Order No.	Section du conducteur Conductor cross section	Désignation Description	MA
1	a	CT-M-CZ	33.3800		Pince à sertir/Crimping pliers	MA079
	b	MES-CZ	18.3801	0,14 – 4 mm <sup>2</sup>	Locator ajustable pour contacts Ø 1 mm, Ø 1,5 et Ø 3 mm (excepté pour contacts Ø 0,6 mm) Locator adjustable for Ø 1 mm, Ø 1,5 and Ø 3 mm contacts (not suitable for Ø 0,6 mm contacts)	
	c	MES-CZ-CT 0,6	18.3809	0,14 – 0,25 mm <sup>2</sup>	Matrice/Insert	
	d	MES-CZ-CT1	18.3804	0,25 – 0,75 mm <sup>2</sup>	Matrice/Insert	
	e	MES-CZ-CT1,5	18.3805	0,5 – 1,5 mm <sup>2</sup>	Matrice/Insert	
	f	MES-CZ-CT3	18.3806	2,5 – 4 mm <sup>2</sup>	Matrice/Insert	
2	g	M-PZ13	18.3700		Pince à sertir/Crimping pliers	MA224
	h	MES-PZ-TB5/6	18.3701	6 mm <sup>2</sup>	Matrice/Insert	
	j	MES-PZ-TB 8/10	18.3702	10 mm <sup>2</sup>	Matrice/Insert	
	k	MES-PZ-TB 9/16	18.3703	16 mm <sup>2</sup>	Matrice/Insert	
	l	MES-PZ-TB11/25	18.3704	25 mm <sup>2</sup>	Matrice/Insert	
	m	MPS-PZ13	18.3707		Matrice de test/Test insert	
3	n	MALU-PZ13	18.3708		Tige ronde de test/Test round rod	MA226
	o	M-PZ-T2600	18.3710		Pince à sertir avec coffret / Crimping pliers with box	
	p	TB9-13	18.3712	16 mm <sup>2</sup> + 35 mm <sup>2</sup>	Matrice/Insert	
	q	TB11-14,5	18.3713	25 mm <sup>2</sup> + 50 mm <sup>2</sup>	Matrice/Insert	
	r	TB8-17	18.3711	10 mm <sup>2</sup> + 70 mm <sup>2</sup>	Matrice/Insert	
	s	TB7-20	18.3714	95 mm <sup>2</sup>	Matrice/Insert	



**Outil de montage broche/douille**

**Insertion tool pin/socket**

ill.	Désignation Description	No. de Cde. Order No.	pour Ø-nom. broche/douille for nominal Ø pin/socket
4	CT-E-WZ0,6	33.3003	0,6 mm
5	CT-E-WZ1-9,5	33.3001	Contacts thermocouples Thermocouple contacts
6	ME-WZ1,5/2	18.3003	1,5 mm
7	ME-WZ3	18.3010	3 mm
8	ME-WZ5	18.3013	6 mm + CT-POF/SL Contacts coaxiaux/Coaxial contacts
9	MSA-WZ5 <sup>2)</sup>	18.3015	6 mm
10	ME-WZ6	18.3016	8 mm
11	MBA-WZ5 <sup>1)</sup>	18.3014	6 mm/8 mm
12	MSA-WZ6 <sup>2)</sup>	18.3018	8 mm
13	MSA-WZ8	18.3022	8 mm (M8A/PE-L)

<sup>1)</sup> contacts avec taraudage pour raccordement à visser.

<sup>2)</sup> for contacts with screw connection with internal thread

<sup>2)</sup> contacts avec embout fileté pour raccordement à visser.

<sup>3)</sup> for contacts with screw connection with external thread

**Outil de montage et démontage pour bouchons d'obturation**

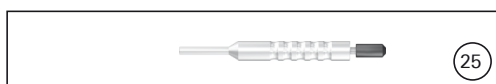
**Blind plugs insertion/extraction tool**

ill.	Désignation Description	No. de Cde. Order No.	pour bouchons d'obturation for blind plugs
14	MSA-WZ-1/1,2	18.3002	CT-BS1
15	MSA-WZ1,5	18.3005	MVS1
16	MSA-WZ3	18.3012	MVS3
17	MSA-WZ5	18.3015	MVS5
18	MSA-WZ8	18.3022	CT-BS8

**Outil de démontage broche**

**Pin extraction tool**

ill.	Désignation Description	No. de Cde. Order No.	pour Ø-nom. broche for nominal Ø pin
19	CT-A-WZ0,6	33.3002	0,6 mm
20	MSA-WZ1/1,2	18.3002	1 mm
21	MSA-WZ1,5	18.3005	Contacts thermocouples Thermocouple contacts 1,5 mm
22	MSA-WZ3	18.3012	3 mm
23	MSA-WZ6	18.3018	6 mm + CT-POF/SL Contacts coaxiaux/Coaxial contacts
24	MSA-WZ8	18.3022	8 mm/PE-L



25



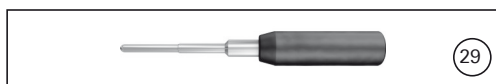
26



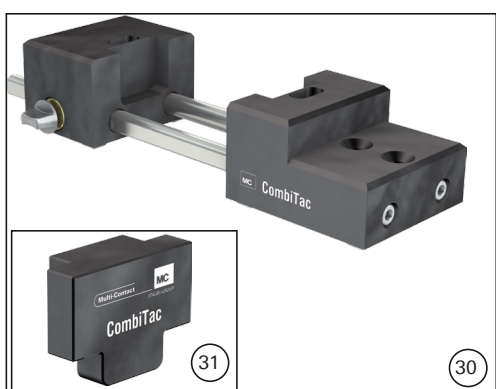
27



28



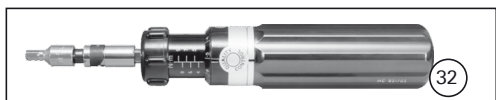
29



30



31



32

Outil de démontage douille

Socket extraction tool

ill.	Désignation Description	No. de Cde. Order No.	pour Ø-nom. douille for nominal Ø socket
25	CT-A-WZ0,6	33.3002	0,6 mm
26	MBA-WZ1/1,2	18.3001	1 mm
27	MBA-WZ1,5	18.3004	Contacts thermocouples Thermocouple contacts 1,5 mm
28	MBA-WZ3	18.3011	3 mm
29	MBA-WZ6	18.3017	6 mm/8 mm

(ill. 30)

Outil spécial CT-K-WZ, pour faciliter l'insertion des contacts dans les supports isolants, No. de Cde. 33.3040

(ill. 30)

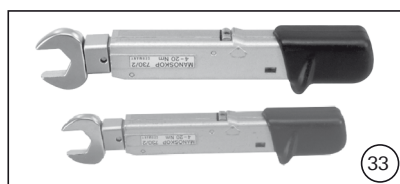
Special tool CT-K-WZ, for easy insertion of the contacts into the contact carrier, order no. 33.3040

(ill. 31)

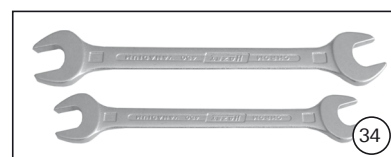
Matrice CT-K-WZ-AFL, pour l'insertion des douilles dans le support isolant CT-E8-2-IP2X (33.4139) avec l'outil spécial CT-K-WZ, No. de Cde. 33.3042

(ill. 31)

Insert CT-K-WZ-AFL, for insertion of sockets in contact carrier CT-E8-2-IP2X (33.4139) with special tool CT-K-WZ, order no. 33.3042



33



34

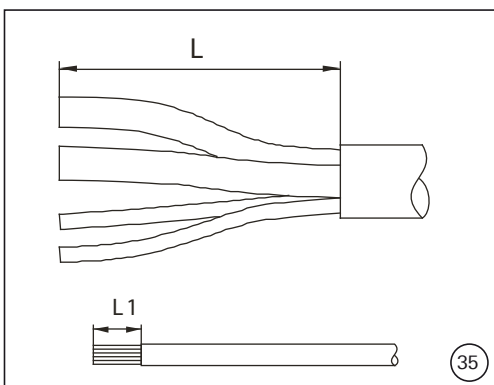
ill.	Désignation Description	Utilisé pour Used for	Taille de clé Key size				Couple de serrage Tightening torque			
			mm				mm			
	Ø nominal/Nominal Ø		Ø 12	Ø 8 (PE-L)*	Ø 8	Ø 6	Ø 12 (M10)	Ø 8 (PE-L)* (M8)	Ø 8 (M6)	Ø 6 (M5)
32	Clé dynamométrique <sup>1)</sup> pour vis à tête cylindrique Torque wrench <sup>1)</sup> for hexagonal socket head screw	Montage de cosse sur contacts Ø 8 et Ø 6 mm Fitting cable lug on Ø 8 and Ø 6 mm contacts	8	-	5	4	10 Nm <sup>2)</sup>	-	3 Nm <sup>2)</sup> 8,5 Nm <sup>3)</sup>	2 Nm <sup>2)</sup> 5 Nm <sup>3)</sup>
33	Clé dynamométrique <sup>1)</sup> Torque wrench <sup>1)</sup>	Montage de cosse Fitting cable lug	-	13	10	8	-	6 Nm <sup>2)</sup>	3 Nm <sup>2)</sup> 8,5 Nm <sup>3)</sup>	2 Nm <sup>2)</sup> 5 Nm <sup>3)</sup>
34	Clé plate <sup>1)</sup> Open-end spanner <sup>1)</sup>	Montage de cosse Fitting cable lug	15	10	8	7	-	-	-	-

\* Contacts PE avancés pour contacts 12 mm / leading earth contacts for the 12 mm contacts

<sup>1)</sup> En vente dans le commerce / Parts available commercially

<sup>2)</sup> Pour taraudage et embout fileté / For internal and external thread with brass screws

<sup>3)</sup> Uniquement pour vis en acier / Only for steel screws



### Préparation des câbles

**i Notice:**  
Veiller à ce que les contacts ne soient pas soumis à des efforts de traction des câbles raccordés (Rétention du câble).

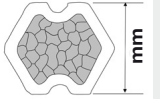
**(ill. 35)**  
Enfiler les accessoires, tels que le presse-étoupe sur le câble. Dégainer le câble puis dénuder les conducteurs. Longueur de dénudage **L** du câble pour montage dans boîtier à adapter au cas par cas, voir MA213. Longueur de dénudage **L1** voir Tab. 1, page 6.

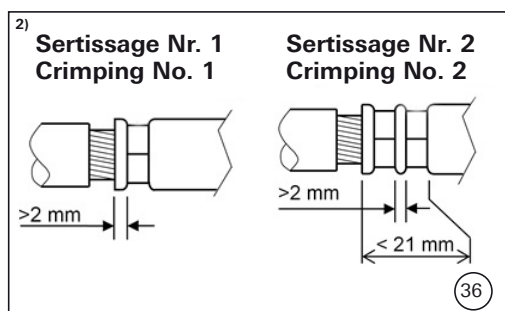
### Lead preparation

**i Note:**  
Make sure that no pulling forces are exerted on the contacts via assembled leads (Cable strain relief).

**(ill. 35)**  
Place accessories (e.g. cable gland) on the cable. Strip lead and single conductors. Dimension **L** of the lead for installation in housing has to be adapted from case to case, see MA213. Dimension **L1** for single conductors, see Tab. 1, page 6.

Tab. 1

Ø nom. broche/douille Nominal Ø pin/socket	Section du conducteur Conductor cross section		Pince à sertir / Crimping pliers					L1	Cotes de contrôle Control dimension (Max.)
			CT-M-CZ			M-PZ-13	M-PZ-T2600		
mm	mm <sup>2</sup>	AWG	Selector AWG-N°	Selector SEL-N°	Locator	Matrice Crimping die	Matrice Crimping die	mm	
Contacts thermocouples	0,14	26	26	1	MES-CZ <sup>1)</sup>	-	-	4,5	
Thermocouple contacts	0,2	24	24	2	MES-CZ <sup>1)</sup>	-	-	4,5	
	0,34	22	22	3	MES-CZ <sup>1)</sup>	-	-	4,5	
<b>(DBP2-/DSP2/CT-BP1/CT-SP1)</b>	0,5	20	20	4	MES-CZ <sup>1)</sup>	-	-	4,5	
0,6	0,14	26	26	1	MES-CZ-CT0,6	-	-	5	
0,6	0,25	24	24	2	MES-CZ-CT0,6	-	-	5	
1	0,25	24	24	2	MES-CZ-CT1	-	-	4,5	
1	0,5	20	20	4	MES-CZ-CT1	-	-	4,5	
1	0,75	18	18	5	MES-CZ-CT1	-	-	4,5	
1,5	0,5	20	20	4	MES-CZ-CT1,5	-	-	4,5	
1,5	1	18	18	5	MES-CZ-CT1,5	-	-	4,5	
1,5	1,5	16	16	6	MES-CZ-CT1,5	-	-	4,5	
3	2,5	14	14	7	MES-CZ-CT3	-	-	8	
3	4	12	12	8	MES-CZ-CT3	-	-	8	
6	6	10	-	-	-	MES-PZ-TB5/6	-	10	4,3
6	10	8	-	-	-	MES-PZ-TB8/10	TB8-17	10	6,3
6	16	6	-	-	-	MES-PZ-TB9/16	TB9-13	10	7,3
8	10	8	-	-	-	MES-PZ-TB8/10	TB8-17	10	6,3
8	16	6	-	-	-	MES-PZ-TB9/16	TB9-13	10	7,3
8	25	4	-	-	-	MES-PZ-TB11/25	TB11-14,5	10	8,8
8	35	2	-	-	-	-	TB9-13	12	10,2
8	50	1/0	-	-	-	-	TB11-14,5	23	11,4
12	50	1/0	-	-	-	-	TB11-14,5	23	11,4
12	70 <sup>2)</sup>	2/0	-	-	-	-	TB8-17	26	13,4
12	95 <sup>2)</sup>	3/0	-	-	-	-	TB7-20	28	15,8

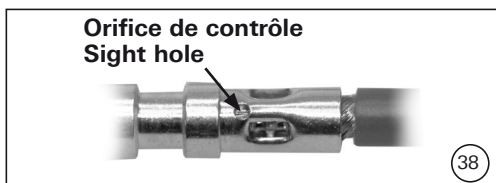
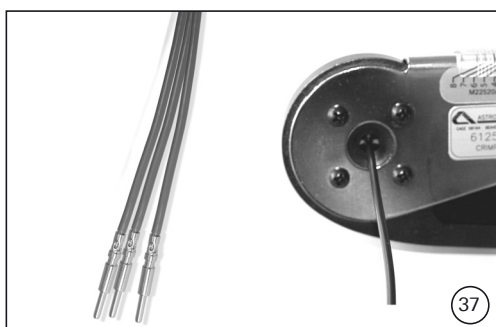


<sup>1)</sup> Le locator MES-CZ peut également être utilisé pour des broches/douilles de Ø nominal de 1 mm à 3 mm.

**(ill. 29)**  
<sup>2)</sup> Lors du sertissage d'une section de 70 mm<sup>2</sup> ou 95 mm<sup>2</sup> 2 empreintes doivent être effectuées (côte à côte).

<sup>1)</sup> The locator MES-CZ can also be used for nominal Ø pin/socket from 1 mm up to 3 mm.

**(ill. 29)**  
<sup>2)</sup> In crimp terminations with a conductor cross-section of 70 mm<sup>2</sup> or 95 mm<sup>2</sup>, two crimps must be performed side by side.



## Montage des câbles

### Raccordement à sertir

Pince et matrice selon Tab. 1, page 6.

(ill. 37)

Introduire axialement le conducteur dans le fût à sertir jusqu'en butée.

**Remarque:**

**i** Pour les contacts de Ø nominal 0,6 mm, 1 mm, 1,5 mm et 3 mm: Le conducteur doit être visible dans l'orifice de contrôle après sertissage. (ill. 38)

**Remarque:**

**i** Après la connexion du câble, la zone de sertissage doit être isolée avec une gaine thermorétractable.

## Lead assembly

### Crimp connection

Crimping pliers and crimping die according to Tab. 1, page 6.

(ill. 37)

Insert wire into the contact crimping sleeve as far as it will go.

**Hinweis:**

**i** For contacts with nominal Ø 0,6 mm, 1 mm, 1,5 mm and 3 mm: Wires must be visible in the sight hole before and after crimping (ill. 38).

**Note:**

**i** After connecting the lead, the crimp area must be insulated with the shrink-on sleeve.

### Raccordement à visser

(Pour montage d'une cosse, taille max. 95 mm<sup>2</sup> selon DIN 46234).

Les cosses de 35 mm<sup>2</sup>, 50 mm<sup>2</sup>, 70 mm<sup>2</sup> et 95 mm<sup>2</sup> sont livrables par Stäubli:

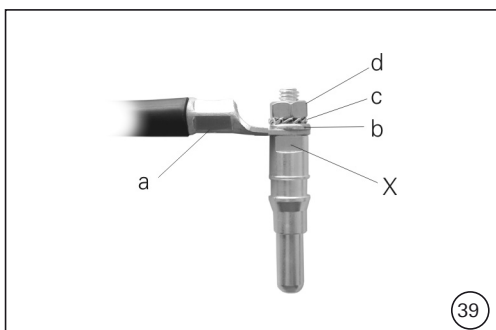
- CT-KSCH6-35, No. de Cde. 33.4039
- K-SCH50-10, No. de Cde. 33001501
- CT-K-SCH70-10, No. de Cde. 33.4114
- CT-K-SCH95-10, No. de Cde. 33.4115

### Screw termination

(For cable lug assembly, max. size 95 mm<sup>2</sup> according to DIN 46234).

Stäubli can supply a cable lug for a cable cross section of 35 mm<sup>2</sup>, 50 mm<sup>2</sup>, 70 mm<sup>2</sup> and 95 mm<sup>2</sup>:

- CT-KSCH6-35, Order no. 33.4039
- K-SCH50-10, Order no. 33001501
- CT-K-SCH70-10, Order no. 33.4114
- CT-K-SCH95-10, Order no. 33.4115



(ill. 39)

### Raccordement sur embout fileté M5, M6, M8:

Monter la cosse (a), la rondelle plate (b), la rondelle éventail (c) et l'écrou hexagonal (d). Serrer l'écrou (d) avec la clé dynamométrique et contrer avec la clé plate en X.

Couple de serrage:

M6: 3 Nm; M5: 2 Nm, M8: 6 Nm

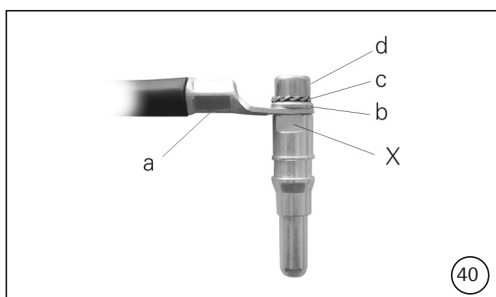
(ill. 39)

### Connection with external thread M5, M6, M8:

Install cable lug (a), washer (b), lock washer (c) and the nut (d). Tighten the nut (d) with a torque wrench and secure it with an open-end spanner at pos. X.

Max. tightening torque:

M6: 3 Nm, M5: 2 Nm, M8: 6 Nm



(ill. 40)

### Raccordement sur taraudage M5, M6, M10:

Monter la cosse (a), la rondelle plate (b), la rondelle éventail (c) et la vis à tête cylindrique à 6 pans creux M6x12 (d) ou M5x12 ou M10x20.

Serrer la vis (d) avec la clé dynamométrique et contrer avec la clé plate en X.

Couple de serrage:

- M5:** 5 Nm (2 Nm avec vis en laiton)
- M6:** 8,5 Nm (3 Nm avec vis en laiton)
- M10:** 44 Nm

(ill. 40)

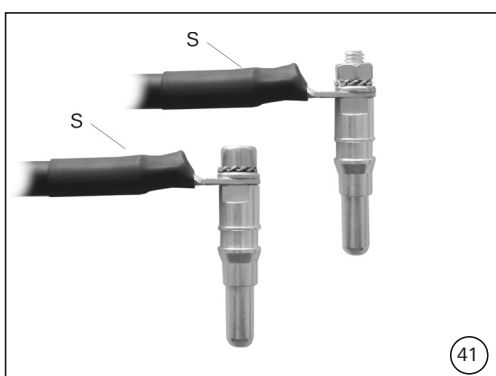
### Connection with internal thread M5, M6, M10:

Install the cable lug (a), washer (b), lock washer (c) and hexagon socket-head screw M6x12 (d) or M5x12 or M10x20 in the order shown.

Tighten the hexagon socket-head screw (d) with a torque wrench and secure it with an open-end spanner at pos. X.

Max. tightening torque:

- M5:** 5 Nm (2 Nm with brass screws)
- M6:** 8,5 Nm (3 Nm with brass screws)
- M10:** 44 Nm

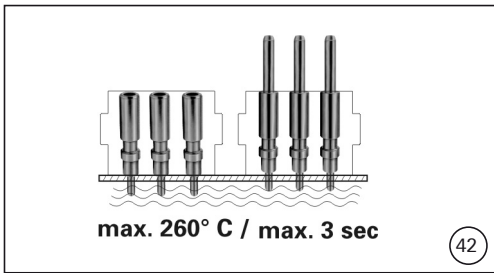


**Remarque:**

**i** Après le montage du câble, les cosses doivent être isolées avec des gaines thermorétractables (S) (ill. 41).

**Note:**

**i** After lead assembly, the cable lugs should be insulated with a shrink sleeve (S) (ill. 41).



**Plans de perçage des contacts PCB**

Les faces de connexion mâle et femelle sont identiques

**Notes:**  
 i Tempér. max. de soudure: 260 °C.  
 Temps max. de soudure: 3 sec.  
 Le matériau du support de contacts résiste au trichloréthylène.

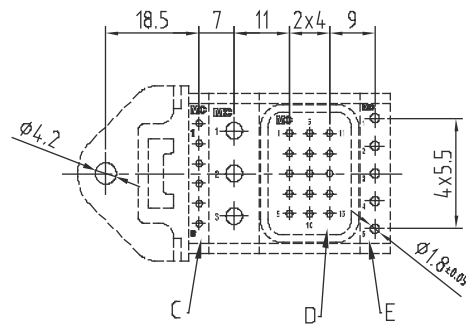
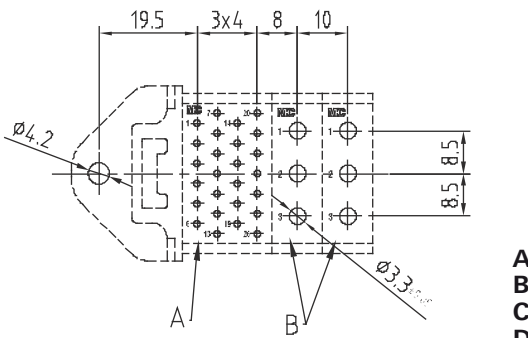
**Drilling plans PCB contacts**

Male and female connecting face are identical

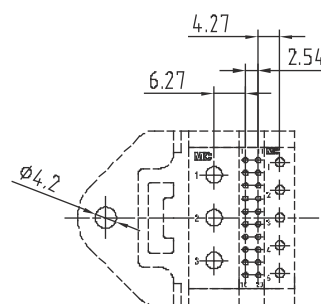
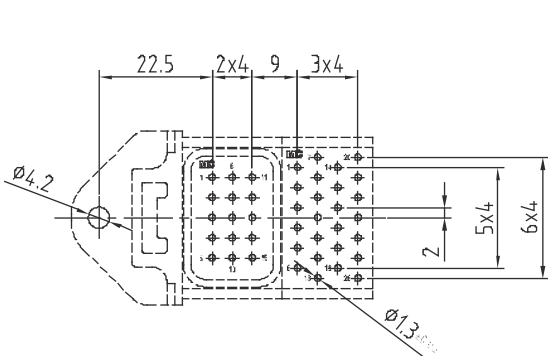
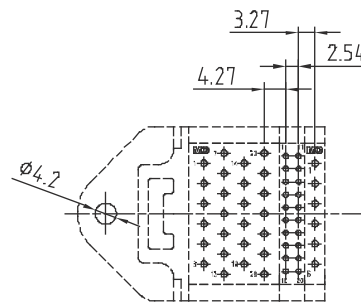
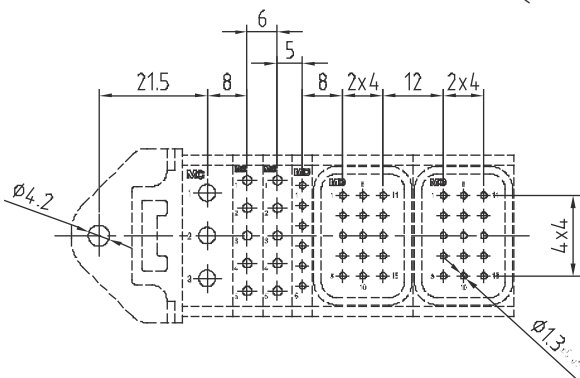
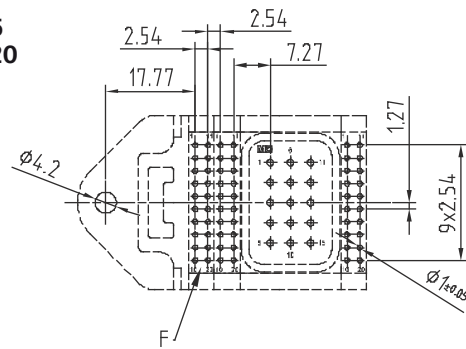
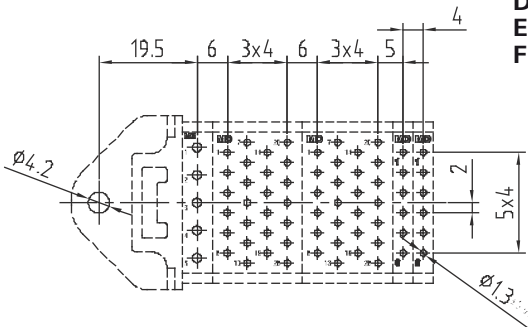
**Hinweis:**  
 i Max. soldering temp.: 260 °C  
 Max. soldering time: 3 seconds.  
 Material of contact carrier, is resistant to the cleaning fluid trichloroethylene.

**Vue: face de connexion**

**Connecting face view**



- A = CT-E1-26
- B = CT-E3-3
- C = CT-E1-6
- D = CT-E1-15
- E = CT-E1,5-5
- F = CT-E0,6-20



Entraxes de perçage, tolérance: ±0,1  
 Distance between holes, tolerance: ±0,1



## Montage des contacts

(ill. 43 – 48)

Emmancher les contacts (raccordés aux conducteurs) dans les supports isolants à l'aide des outils de montage appropriés selon Tab. 2, page 9. L'insertion de contacts Ø 8 mm et Ø 6 mm peut être facilitée en trempant les supports de contacts au préalable dans de l'alcool industriel.

**i Remarque:**

Pour éviter d'endommager les supports de contacts, veiller à manipuler les outils parallèlement à l'axe des logements. Au cours du montage, les contacts de Ø 1 mm sont correctement positionnés lorsque l'outil de montage vient en appui sur le support isolant.

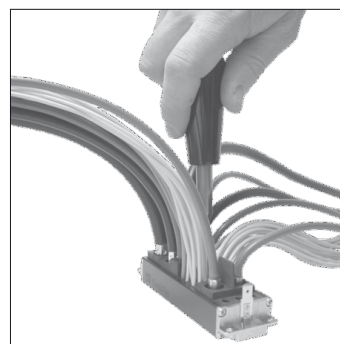
## Contact assembly

(ill. 43 – 48)

Insert the contacts (with connected lead) in the contact carrier by means of the inserting tools according to Tab. 2, page 9. The insertion of the Ø 8 mm and Ø 6 mm contacts can be facilitated by previously wetting the contact carriers with industrial alcohol.

**i Hinweis:**

To avoid damage to the contact carriers, the inserting tools must be guided parallel to the axis. In the case of the Ø 1 mm contacts the correct insertion depth is obtained by pressing the contacts in until the shoulder of the insertion tool comes up against the contact carrier.



Tab. 2

Contacts de Ø nom. (mm) Contact with nom.-Ø (mm)	avec raccordement à sertir with crimp connection	avec raccordement à souder with solder connection	avec raccordement à visser with screw connection	Outil de montage Insertion tool	No. de Cde. Order No.
1 <sup>1)</sup>	x	-	-	CT-E-WZ1-9,5	33.3001
1,5	x	-	-	ME-WZ1,5/2	18.3003
3	x	-	-	ME-WZ3	18.3010
6	x	-	-	ME-WZ5	18.3013
8	x	-	-	ME-WZ6	18.3016
8 <sup>4)</sup>	x	-	-	MSA-WZ8	18.3022
6	-	-	x <sup>3)</sup>	MSA-WZ5	18.3015
6/8	-	-	x <sup>2)</sup>	MBA-WZ5	18.3014
8	-	-	x <sup>3)</sup>	MBA-WZ6	18.3018
0,6	x	-	-		
0,6	-	x	-	CT-E-WZ0,6	33.3003
0,6	-	-	x		

<sup>1)</sup> Est aussi utilisé pour des contacts thermocouples

<sup>2)</sup> Taraudage M5 ou M6

<sup>3)</sup> Embout fileté M5 M6 ou M8

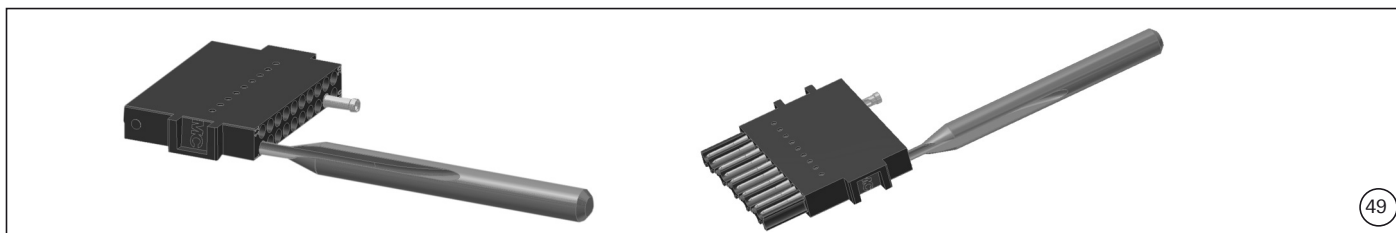
<sup>4)</sup> Pour 8 mm PE-L

<sup>1)</sup> Also used for thermocouple contacts.

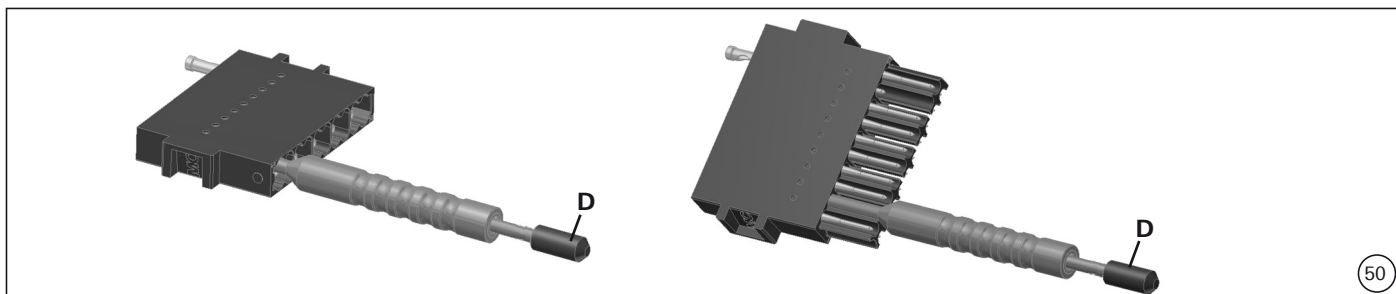
<sup>2)</sup> Internal thread M5 or M6

<sup>3)</sup> External thread M5, M6 or M8

<sup>4)</sup> For 8 mm PE-L



49



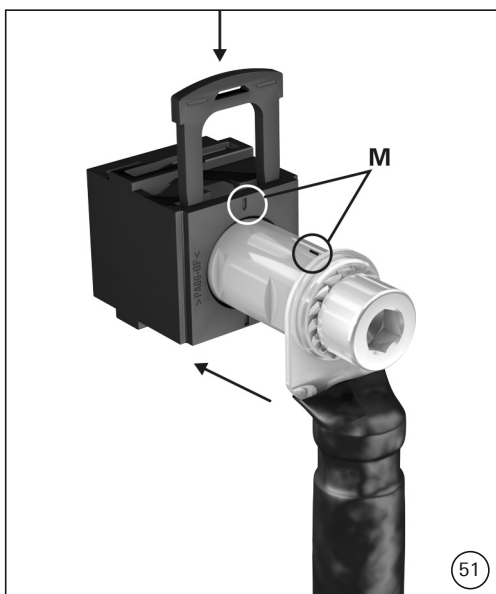
50

**(ill. 49)  
Montage CT-0,6**

A l'aide de l'outil de montage CT-E-WZ0,6, insérer les contacts par la face arrière numérotée, jusqu'en bûlée.

**(ill. 49)  
Installation CT-0.6**

Using the insertion tool CT-E-WZ0,6, press the contacts into the contact inserts from the numbered back side as far as the stop.



51

**(ill. 50)  
Démontage CT-0,6**

Insérer l'outil de démontage CT-A-WZ0,6 dans l'avant du support de contact, jusqu'au clic audible. Ensuite, si nécessaire, appuyez sur la goupille (D) pour extraire le contact du support.

**(ill. 50)  
Removal of CT-0.6**

Insert extraction tool CT-A-WZ0,6 into the contact insert from the front until a click is heard. Then, if necessary, push the pin (D) to extract the contact from the carrier.

**Remarque:**

**i** Pour garantir une fixation sûre des contacts dans les supports de contacts, les contacts ne doivent pas être démontés plus de 2 fois et montés plus de 3 fois.

**Note:**

**i** In order to guarantee a firm fixation of the contacts in the contact carriers, the contacts may not be extracted more than 2 times and inserted more than 3 times.

**(ill. 51)**

Lors du montage des contacts 12 mm, les 2 marquages (M) doivent être alignés. Le contact est inséré jusqu'en bûlée et fixé avec un clip de verrouillage (pouvant être inséré des deux côtés et est en place lors du clic audible).

**(ill. 51)**

When mounting the 12 mm contact with external thread, the markings on both the carrier and the contact must be aligned. The contact is then inserted to the end position (can be inserted in both side) and secured with retaining clip. Engaging by audible clic.

**Remarque:**

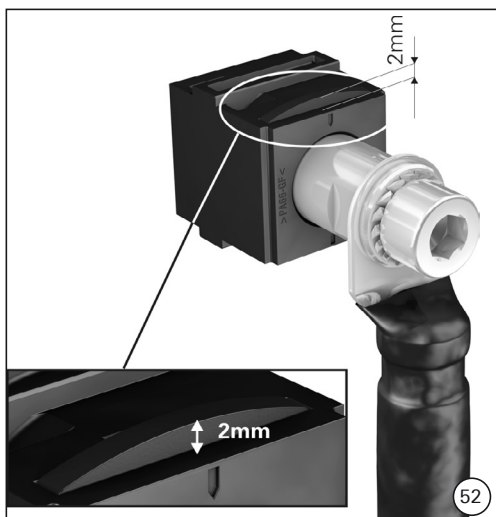
**i** Hauteur après engagement: 2 mm (ill. 52)

**Note:**

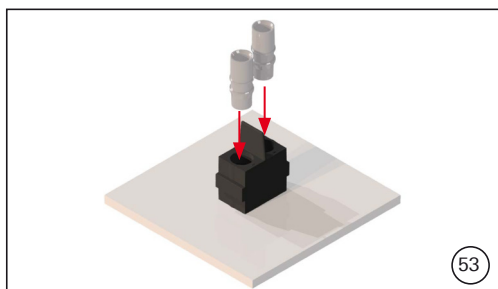
**i** Height in inserted condition: 2 mm (ill. 52)

Le clip de verrouillage s'enlève à l'aide d'un tournevis (No. 2).

The retaining clip can be removed with a commercial screwdriver (size 2).



52

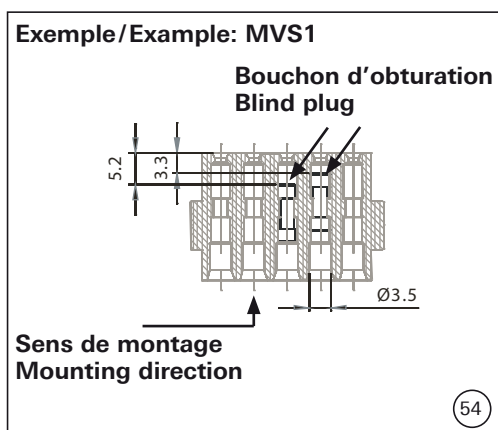


**Insertion des douilles dans le support isolant CT-E8-2-IP2X (33.4139)**

**(ill. 53)**  
Poser le support de contact sur une surface plane et insérer les douilles ou à l'aide de l'outil spécial (ill. 30) et la matrice (ill. 31).

**Insertion of sockets in contact carrier CT-E8-2-IP2X (33.4139)**

**(ill. 53)**  
For the assembly of the sockets, place the contact carrier on a flat surface and insert the sockets, or use the special tool (ill. 30) and insert (ill. 31).



**(ill. 54) Montage des bouchons d'obturation**

**(ill. 54) Assembly of blind plugs**

Tab. 3

Bouchon d'obturation Blind plugs	Ø	Outil de montage/démontage Insertion/Extraction tool	No. de Cde. Order No.	Cote de contrôle Control dimension
CT-BS1	1	MSA-WZ1/1,2	18.3002	3,5 mm – 5,1 mm
MVS1	1,5	MSA-WZ1,5	18.3005	3,3 mm – 5,2 mm
MVS3	3	MSA-WZ3	18.3012	1 mm – 1,6 mm
MVS5	6	MSA-WZ5	18.3015	7,5 mm – 8,7 mm
CT-BS8	8	MSA-WZ8	18.3022	2 mm

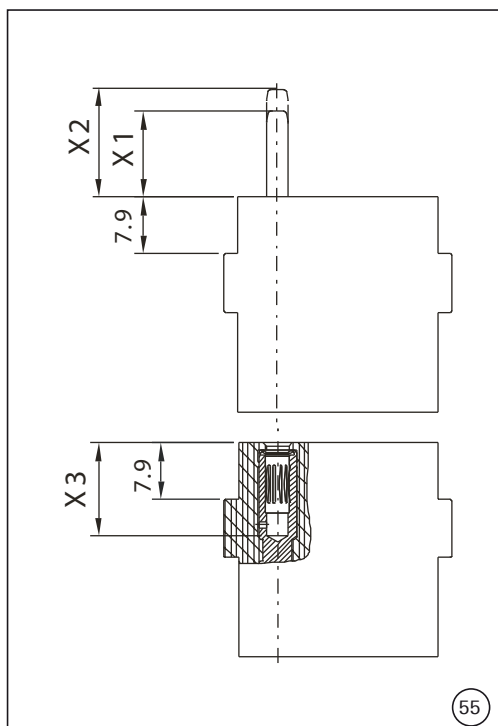
Tab. 3

**Contrôle du montage des contacts**

**(ill. 55)**  
Vérifier le montage correct des contacts en contrôlant les cotes X1 (broche), X2 (broche avancée) et X3 (douille). (Voir Tab. 4, page 12).

**Checking the contact assembly**

**(ill. 55)**  
The correct engagement of the contacts must be checked with the dimensions X1 (pin), X2 (pin, pre-mating) and X3 (sockets). (See Tab. 4, page 12).



Pour le CT-06: Le verrouillage correct des contacts raccordés aux conducteurs dans le support est réalisé en utilisant l'outil adéquat et en poussant les contacts dans leurs supports jusqu'en butée.

With the CT-0,6 the contacts are correctly locked in the carriers by pressing in the contact parts as far as they will go with the appropriate tool.

En cas de mauvais montage ou de réparation, les contacts peuvent être extraits du support (par la face de connexion) grâce aux outils de démontage appropriés (outils de démontage, voir page 4).

In the event of pin or socket assignment errors or repairs the contacts are pushed out of the contact carriers from the plugging side using the appropriate extraction tools and reinserted (extraction tools see page 4).

**Cotes de contrôle des contacts montés**
**Control dimensions of assembled contacts**
**Tab. 4**

Ø-nom. boche/douille Nom.-Ø pin/socket	Longueur des broches Pin length		Longueur des broches avancées Pin length, pre-mating	Longueur des broches PE PE.pin length	Profondeur des douilles Socket depth	
	X1	X2			X3	X3
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
1	10,4	11,4	-	11,7	-	-
1,5	10,4	12,4	-	12,1	-	-
3	12	13	17	13	17	17
6	15	-	21	16,5	21	21
8	15	-	21	15	21	21
8 (PE-L)	-	-	28	-	28	28
12	22	-	-	26	-	-
Contacts thermocouples Thermocouple contacts	4,3	-	10,4	à fleur des sup. de contacts flush with contact carriers	12,1	12,1

**Fabricant/Producer:**  
**Stäubli Electrical Connectors AG**

Stockbrunnenrain 8  
 4123 Allschwil/Switzerland  
 Tél. +41 61 306 55 55  
 Fax +41 61 306 55 56  
 mail ec.ch@staubli.com  
 www.staubli.com/electrical