



HARTING Electronics GmbH

P.O. Box 14 73 | D-32339 Espelkamp

HARTING.electronics@HARTING.com

Deutsch

ENGLISH

Français

Rundsteckverbinder · CIRCULAR CONNECTOR · Connecteur circulaire

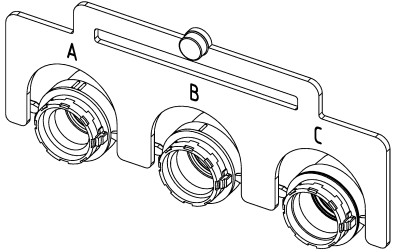
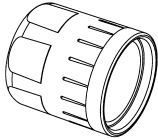
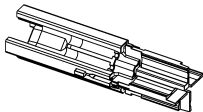
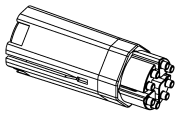
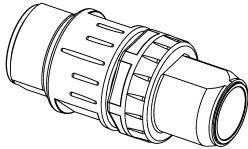
M12 Slim Design, 8 poles, X-coded, male

Bestell-Nummer · PART NUMBER · Réf. article

21 03 881 1805

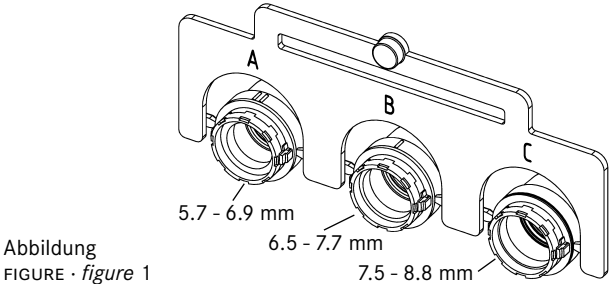
www.HARTING.com

Inhalt · CONTENT · Contenu

Dichtungskamm SEAL HOLDER <i>Peigne de joints</i>	
Überwurfmutter LOCK NUT <i>L'écrou</i>	
Schirmelement SHIELDING RING <i>Bague de blindage</i>	
Kontaktträger CONTACT HOLDER <i>Support de contact</i>	
Isolierkörper INSULATION BODY <i>Corps isolant</i>	
Steckverbindergehäuse METAL HOUSING <i>Boîtier</i>	

Montageanleitung · ASSEMBLY INSTRUCTION
Instructions d'assemblage

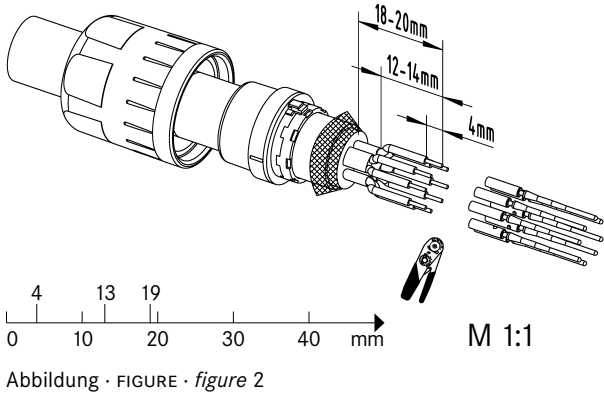
1. Wählen Sie die passende Dichtung aus dem Dichtungskamm aus. (Abb. 1). Bitte berücksichtigen Sie unsere Angaben gemäß folgender Tabelle.
1. SELECT THE PROPER SEAL (FIG. 1). PLEASE CONSIDER THE INFORMATION IN FOLLOWING TABLE.
1. Choisir le joint approprié (Fig. 1). S'il vous plaît envisager nos données selon le tableau suivant.



Hersteller MANUFACTURER <i>Fabricant</i>	Beschreibung DESCRIPTION <i>Description</i>	Benötigte Dichtung REQUIRED SEAL <i>Joint nécessaire</i>
Leoni	MegaLine® F10-120 S/F flex 4P 11Y SPICE Code 14525, 4x2xAWG 26/7 PIMF, Cat. 7A	small seal (A)
Leoni	HARTING Industrial Cable CAT6A PVC S/FTP 4x2xAWG 26/7	small seal (A)
Leoni/Studer	HARTING Ha-VIS EtherRail Made by Leoni Studer CAT7 LSZH 4x(2xAWG24/7)	big seal (C)
Leoni	HARTING Industrial Ethernet Standard Cable Cat6A, 4x2xAWG23/7	big seal (C)
H+S	RADOX RAILCAT CAT7 4X(2X24AWG) XM S	big seal (C)

2. Schieben Sie die Überwurfmutter und die ausgewählte Dichtung auf das Kabel (Abb. 2).
2. PUSH THE LOCK NUT AND SELECTED SEAL OVER THE CABLE (FIG. 2).
2. Glisser l'écrou et le joint choisi sur le câble (Fig. 2).
3. Entfernen Sie den Kabelmantel (Abb. 2).
3. REMOVE CABLE JACKET (FIG. 2).
3. Dénuder de la gaine du câble (Fig. 2).

4. Weiten Sie das Schirmgeflecht auf und ziehen Sie es zurück. Wenn nötig entfernen Sie die Folien (Abb. 2).
4. WIDEN THE SHIELDING BRAID AND PULL IT BACK. REMOVE FOILS IF NECESSARY (FIG. 2).
4. Élargir la tresse de blindage et le tirer en arrière. Enlever éventuellement le film de protection si nécessaire (Fig. 2).
5. Kürzen Sie die Paarschirmung (Abb. 2).
5. SHORTEN PAIR SHIELDING (FIG. 2).
5. Raccourcir le blindage des paires (Fig. 2).
6. Entfernen Sie die Aderisolierung und crimpsen Sie die Kontakte an (Abb. 2).
6. REMOVE WIRE INSULATION AND TERMINATE THE CRIMP CONTACTS (FIG. 2).
6. Dénuder les isolants des fils et sertir les contacts (Fig. 2).



Werkzeug / TOOL / Outil:	09 99 000 0501
Locator / LOCATOR / Locator:	09 99 000 0525
Kontakte / CONTACTS / Contacts:	21 01 100 9019 AWG 26-23 21 01 100 9014 AWG 28-24

Bestell-Nummer PART NUMBER <i>Réf. article</i>	AWG	Werkzeugeinstellung TOOL SETTINGS <i>Réglage de l'outil</i>
21 01 100 9019	23	5
	24	5
	26	4
21 01 100 9014	24	5
	26	4
	28	3

7. Schieben Sie die Dichtung über Kabelmantel, bis diese bündig mit der Mantelisolierung abschließt. Setzen Sie das Schirmelement auf die Dichtung auf. Das Schirmgeflecht muss zwischen der Dichtung und dem Schirmelement liegen und darf auf keinen Fall zwischen die Dichtung und das Kabel gelangen (Abb. 3).

7. SLIDE SEAL ONTO THE CABLE UNTIL IT IS FLUSH WITH THE OUTER INSULATION. PUT THE SHIELDING RING ON THE SEAL. THE SHIELDING BRAID MUST LIE BETWEEN THE SEAL AND THE SHIELDING RING. UNDER NO CIRCUMSTANCES MAY THE SHIELDING BRAID GET BETWEEN THE CABLE AND SEAL (FIG. 3).

7. *Glisser le joint sur le câble jusqu'à ce que le joint soit aligné avec l'isolant. Poser la bague de blindage sur le joint. La tresse de blindage doit se trouver entre le joint et la bague de blindage. La tresse de blindage ne doit en aucun cas être mise entre le câble et le joint d'étanchéité (Fig. 3).*

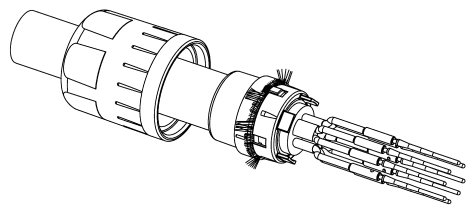


Abbildung · FIGURE · figure 3

8. Legen Sie die Kontakte seitlich in den Kontaktträger ein (Abb. 4). Für die Pinbelegung orientieren Sie sich an der farblichen Kennzeichnung auf dem Kontaktträger.

8. INSERT THE CONTACTS INTO SIDE CAVITIES OF THE CONTACT HOLDER (FIG. 4). USE THE COLOR IDENTIFICATION MARKS ON THE CONTACT HOLDER FOR THE PIN ASSIGNMENT.

8. *Insérer latéralement les contacts dans les cavités (Fig. 4). Pour le positionnement des broches, s'orienter à la couleur sur le support de contact.*

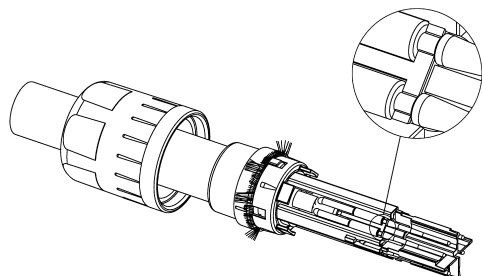


Abbildung · FIGURE · figure 4

9. Berücksichtigen Sie die Kodierung und schieben Sie den Isolierkörper auf, bis dieser einrastet.
9. CONSIDER THE CODING AND PUSH THE INSULATION BODY ON UNTIL IT CLICKS INTO PLACE.
9. *Tenir compte de codage et glisser le corps isolant et le faire encliquer.*

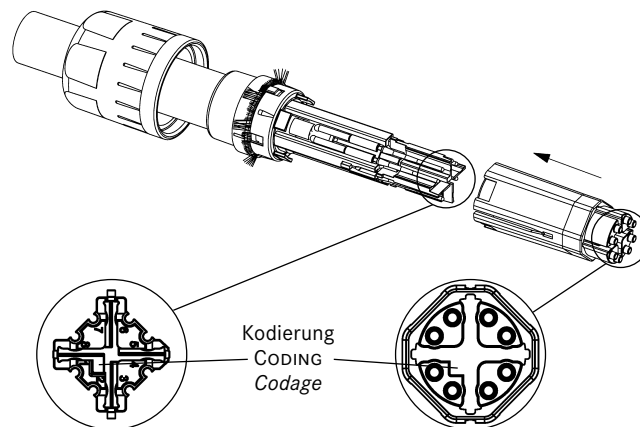


Abbildung · FIGURE · figure 5

10. Schneiden Sie das überstehende Schirmgeflecht ab (Abb. 6).
10. CUT OFF ANY PROTRUDING SHIELDING BRAID (FIG. 6).
10. *Couper la partie non-utilisée de la tresse de blindage (Fig. 6).*

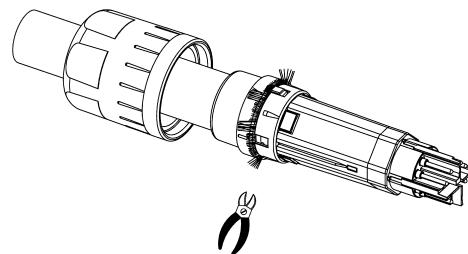


Abbildung · FIGURE · figure 6

11. Schieben Sie die Baugruppe in das Gehäuse (Abb. 7).
11. PUSH THE PREASSEMBLED UNIT INTO HOUSING (FIG. 7).
11. *Insérer le module dans le boîtier (Fig. 7).*

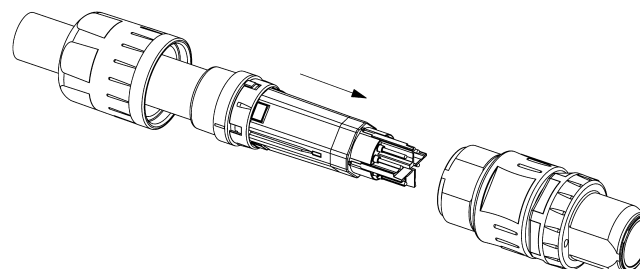


Abbildung · FIGURE · figure 7

12. Verschrauben Sie die Überwurfmutter bis auf Anschlag (Abb. 8).

12. SCREW THE LOCK NUT UNTIL END STOP (FIG. 8).

12. *Visser le connecteur jusqu'à l'arrêt (Fig. 8).*

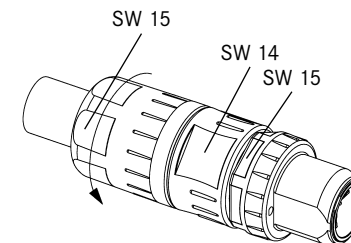


Abbildung · FIGURE · figure 8

Achtung! Der Dichtungseinsatz muss bei Neukonfektionierung ausgetauscht werden. Der Steckverbinder darf nur im spannungsfreien Zustand gesteckt und gezogen werden. Für eine sichere Verbindung ist ein Drehmoment von 0,6 Nm an der Rändelschraube aufzubringen.

HARTING empfiehlt dafür den M12 Drehmomentschlüssel (Bestell-Nummer: 09 99 000 0646).

ATTENTION! IN CASE OF CABLE RE-ASSEMBLY THE SEAL HAS TO BE REPLACED. CONNECTOR MUST ONLY BE CONNECTED OR DISCONNECTED WITHOUT ANY ELECTRICAL LOAD. FOR SECURE CONNECTION, A TORQUE OF 0.6 NM IS REQUIRED AT THE KNURLED SCREW.

HARTING RECOMMENDS THE M12 DYNAMOMETRIC SCREWDRIVER (PART NUMBER: 09 99 000 0646).

Attention! Le joint doit être remplacé en cas d'usure. Le connecteur ne doit être connecté ou déconnecté uniquement hors tension. Pour une connexion sécurisée, un couple de serrage 0,6 Nm est nécessaire à la vis moletée.

Pour cela, HARTING vous recommande le M12 tournevis dynamométrique (Réf. article: 09 99 000 0646).

Montageanleitung-Nummer: 21 03 881 1805/99.03
Irrtum und technische Änderungen vorbehalten.

2016-03

INSTRUCTION NUMBER: 21 03 881 1805/99.03
ERRORS AND TECHNICAL CHANGES EXCEPTED.

2016-03

No. instructions d'assemblage: 21 03 881 1805/99.03
Sauf erreur et changements techniques.

2016-03