

A) Uebersicht Montage- und Demontagewerkzeuge / <i>overview mounting tools and removal tools</i>	1
B) Montageanleitung fuer Isolierkoerper und Spindel / <i>assembly instruction for insulator and spindle</i>	
1. Montageanleitung der Isolierkoerper im Rahmen <i>assembly instruction for the insulator in the frame</i>	2
2. Montageanleitung der Isolierkoerper im Rahmen <i>assembly instruction for the insulator in the frame</i>	3
3. Position von Verriegelungsspindel und Mittelstueck im Rahmen <i>position of the locking spindle and the centerpiece in the frame</i>	4
4. Lagerichtung der ODU-MAC®Blue-Line Rahmen im DIN-Gehaeuse <i>situation of positions of the ODU-MAC®Blue-Line frame in the DIN housing</i>	5
5. Montageanleitung der Erdungsanschluesse <i>assembly instruction of the grounding connections</i>	6
C) Montage- und Crimpanweisung fuer Kontakte / <i>assembly and crimp instruction for contacts</i>	
1. Signalmodul, 20-polig, Ø0.7mm / <i>signal module, 20 positions, Ø0.7mm</i>	9
2. Signalmodul, 10-polig, Ø0.7mm / <i>signal module, 10 positions, Ø0.7mm</i>	10
3. Signalmodul, 6-polig, Ø1.3mm / <i>signal module, 6 positions, Ø1.3mm</i>	11
4. Signalmodul, 5-polig, Ø2mm / <i>signal module, 5 positions, Ø2mm</i>	12
5. Hochstrommodul, 3-polig, Ø3.5mm / <i>high current module, 3 positions, Ø3.5mm</i>	13
6. Hochstrommodul, 2-polig, Ø5mm / <i>high current module, 2 positions, Ø5mm</i>	14
7. Hochstrommodul, 2-polig, Ø8mm / <i>high current module, 2 positions, Ø8mm</i>	15
8. Hochstrommodul, 1-polig, Ø12mm / <i>high current module, 1 position, Ø12mm</i>	15a
9. PE-Modul, Ø8mm / <i>PE module, Ø8mm</i>	15b
10. Koax 75Ω 122.131.0__270.000 / <i>coax 75Ω 122.131.0__270.000</i>	16
11. Koax 50Ω 122.132.0__270.000 / <i>coax 50Ω 122.132.0__270.000</i>	17
12. Koax 50Ω 122.133.0__270.000 / <i>coax 50Ω 122.133.0__270.000</i>	18
D) Montageanweisung fuer Druckluftmodul 2-polig / <i>assembly instruction for compressed air 2 contacts</i>	
1. Druckluftmodul 2-polig / <i>compressed air 2 contacts</i>	20
2. Druckluftmodul 2-polig Variante 2 / <i>compressed air 2 contacts version 2</i>	20a
E) Montageanweisung fuer Fluiddurchfuehrung 2-polig / <i>assembly instruction for fluid module 2 contacts</i>	21
F) Montageanweisung fuer Vakuumdurchfuehrung / <i>assembly instruction for vacuum feedthrough</i>	22
G) Montagehinweise fuer Datenuebertragung / <i>assembly instruction for data transmission</i>	
1. Modul Datenuebertragung RJ45 / <i>module data transmission RJ45</i>	30
2. Modul fuer mehrpolige geschirmte Durchfuehrung GroeÙe 1 <i>module for multiposition shielded implementation size 1</i>	31
3. Kombimodul fuer Datenuebertragung / <i>combination module for data transmission</i>	32
4. Modul fuer mehrpolige geschirmte Durchfuehrung GroeÙe 2 <i>module for multiposition shielded implementation size 2</i>	33
H) Montageanweisung fuer Leiterplattenmodule / <i>assembly instruction fuer PCB modules</i>	
1. Uebersicht Leiterplattenmodule / <i>overview PCB modules</i>	40
2. Leiterplattenmodul, 20-polig, Ø0.7mm / <i>PCB module, 20 positions, Ø0.7mm</i>	40a
3. Leiterplattenmodul, 10-polig, Ø0.7mm / <i>PCB module, 10 positions, Ø0.7mm</i>	41
4. Leiterplattenmodul, 6-polig, Ø1.3mm / <i>PCB module, 6 positions, Ø1.3mm</i>	42
5. Leiterplattenmodul, 5-polig, Ø2mm / <i>PCB module, 5 positions, Ø2mm</i>	43

Aenderungszustand der Folgeblaetter / *index of continuing sheets*

[illegible]

Allgemeintoleranz /general tol. Tolerierung/tolerancing			DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011	Dokument-Nr.: document-Id.: D00003940	Maßstab: scale:	Format: size: A4
Status /state: Released	revision: N	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:		Einheit: dim.: mm	
Erstellt /prepared	02.07.2024	MSteinberger	ODU-Nr.:		Blatt: sheet:	
Freigabe /released	03.07.2024	SPantze	ODU-Id.: 010.123.000.000.000			
ODU-MUEHLDORF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:			0

Der Erfinder behält sich alle Rechte vor, auch für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfältigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

ALL Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

ungen,
elt.
ungspflicht.
not specification changes.
d.

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterlegt keiner Freigabe-/Bemusterungspflicht. The iteration describes editorial changes only, which are not specified. An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric

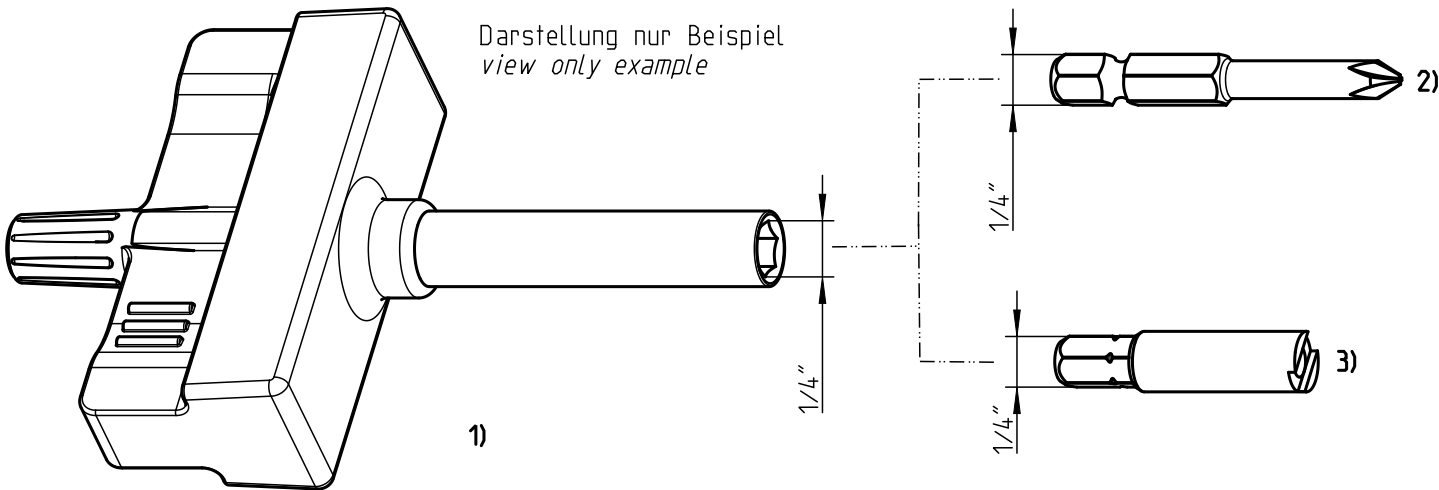
Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen.
Bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt.
Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Demusterungspflicht.
The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes.
An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric

ALL Rights reserved, including possible patents
or trademarks. Documents shall not be provided
to a third party or duplicated in any form
without prior written permission.

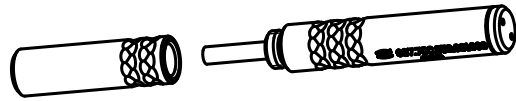
Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den
Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf
ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt
noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

Drehmomentschraubendreher <i>torque wrench</i>			1)
Bestellnummern <i>order numbers</i>	Nm	Verwendung <i>application</i>	
Part no.: 598.054.001.000.000 Part-ID: 50081352	0,9	siehe nachfolgende Seiten <i>see following pages</i>	
Part no.: 598.054.002.000.000 Part-ID: 50081353	1,2		
Part no.: 598.054.004.000.000 Part-ID: 50242633	1.5		
Part no.: 598.054.006.000.000 Part-ID: 50245056	2.2		
Part no.: 598.054.003.000.000 Part-ID: 50081354	3,0		
Aufsaetze mit Standardgeometrie <i>bits with standard geometry</i>			2)
Bestellnummern <i>order numbers</i>	Schraubenantrieb <i>screw drive</i>	Verwendung <i>application</i>	
Part no.: 598.054.102.000.000 Part-ID: 50081356	Kombiprofil Gr. 1 <i>combination profile size 1</i>	Schrauben zur Befestigung im Gehaeuse (DIN-Rahmen) <i>Screws for mounting in housing (DIN-frame)</i>	
Part no.: 598.054.104.000.000 Part-ID: 50081358	Torx TX10	Schrauben der Haltewinkel in der Spindelverriegelung Schraube fuer Hochstromkontakt 8mm Kontakt-Ø <i>screws of the fixing brackets in the spindle locking screw for high current contact 8mm contact-Ø</i>	
Part no.: 598.054.105.000.000 Part-ID: 50081359	Torx TX20	Schraube fuer Hochstromkontakt 12mm Kontakt-Ø <i>screw for high current contact 12mm contact-Ø</i>	
Part no.: 598.054.106.000.000 Part-ID: 50081360	Phillips Gr. 1 <i>phillips size 1</i>	Linsenschraube des Erdungsstuecks (DIN-Rahmen) <i>lens head screw of the earth part (DIN-frame)</i>	
Part no.: 598.054.110.000.000 Part-ID: 50244777	Schlitz / <i>slot</i> 8 (1.2/50)	Kodierbuchse (DIN-Rahmen) <i>coding socket (DIN-frame)</i>	
Part no.: 598.054.113.000.000 Part-ID: 50270946	Kombiprofil Gr. 2 <i>combination profile size 2</i>		
Part no.: 598.054.109.000.000 Part-ID: 50244776	Schlitz / <i>slot</i> 2,5 (0,4/70)	Montage der Spindelkodierung <i>mounting of the spindle keying</i>	
Aufsaetze mit Sondergeometrie <i>bits with special geometry</i>			3)
Bestellnummer <i>order numbers</i>	Verwendung	<i>application</i>	
Part no.: 598.054.203.000.000 Part-ID: 50081368	Kodierstift (DIN-Rahmen)	<i>coding pin (DIN-frame)</i>	
Part no.: 598.055.001.000.000 Part-ID: 50081372	Spannmutter (geschirmte Durchfuehrung, GroeÙe 1)	<i>back nut (shielded implementation, size 1)</i>	
Part no.: 598.055.005.000.000 Part-ID: 50286950	Spannmutter (Koax 50Ω 122.133...)	<i>back nut (coax 50Ω 122.133...)</i>	
Part no.: 598.055.006.000.000 Part-ID: 50510031	Spannmutter (Koax 75Ω 122.131.../Koax 50Ω 122.132...)	<i>back nut (coax 75Ω 122.131.../coax 50Ω 122.132...)</i>	



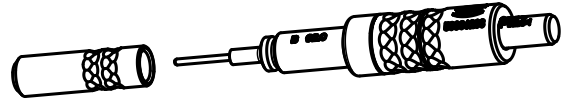
Montageanleitung, intern Assembly instruction, internal	ODU-MAC®Blue-Line Jebersicht Montage- und Demontagewerkzeuge	 A PERFECT ALLIANCE.
Gesamt-Dokument-Nr.: Main-document-Id.: D00000479	ODU-MAC®Blue-Line overview mounting tools and removal tools	

Ausdrueckwerkzeuge / <i>removal tools</i>	
Bestellnummern <i>order numbers</i>	fuer Kontakt -Ø <i>for contact -Ø</i>
Part no.: 087.7CC.070.005.000 Part-ID: 50279887	0,7mm
Part no.: 087.7CC.130.004.000 Part-ID: 50036471	1,3mm
Part no.: 087.7CC.200.003.000 Part-ID: 50036498	2mm
Part no.: 087.7CC.350.001.000 Part-ID: 50036528	3,5mm
Part no.: 087.7CC.680.001.000 Part-ID: 50036540	5mm
	Druckluft 2-pol. <i>compressed air 2-pol.</i>
Part no.: 087.7CC.690.001.000 Part-ID: 50036543	Koax 50Ω 2-pol.
	Koax 75Ω 2-pol.
Part no.: 087.7CC.310.001.000 Part-ID: 50036517	Koax 50Ω 4-pol.



Beispiel Ausdrueckwerkzeug
example removal tool

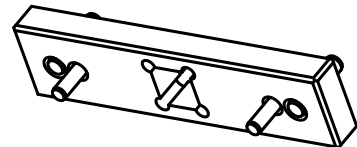
Pruefwerkzeug / <i>test tool</i>	
Bestellnummern <i>order numbers</i>	fuer Pruefkraft <i>for test force</i>
Part no.: 089.631.100.200.001 Part-ID: 50306206	max. 2N
Part no.: 089.631.100.200.002 Part-ID: 50306207	max. 4N
Part no.: 089.631.100.200.003 Part-ID: 50306208	max. 6N
Part no.: 089.631.100.200.004 Part-ID: 50306209	max. 10N



Beispiel Pruefwerkzeug
example test tool

Spezialwerkzeuge / <i>special tools</i>	
Bestellnummer <i>order number</i>	Verwendung <i>application</i>
Part no.: 598.056.002.000.000 Part-ID: 50302141	Stirnlochschiessel (Reduzierring fuer Kunststoffgehaeuse) <i>Face spanner (Reducing ring for plastic housing)</i>

fuer Drehmomentschiessel
mit 1/4 Zoll Antrieb
*for torque wrench
with 1/4 inch drive*



Beispiel Stirnlochschiessel
example face spanner

Allgemeintoleranz / general tol.: DIN ISO 2768-mH
Tolerierung / tolerance: DIN ISO 8015

Status /state:	Released	revision:	J	Dokument-Nr.: Document-Id.: D00003620	Format: size: A3
Erstellt /prepared	15.06.2022	SPantze		ODU-Nr.: ODU-Id.: 010.123.001.000.000	Einheit: dim.: mm
Geaendert /changed	06.07.2022	SPantze			Bl.:
Freigabe /released	27.07.2022	DSchleipfner			sheet: 01
ODU-MUEHLDOERF	Datum /date	Name /name		Ursprung /origin.:	

iteration: 3

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

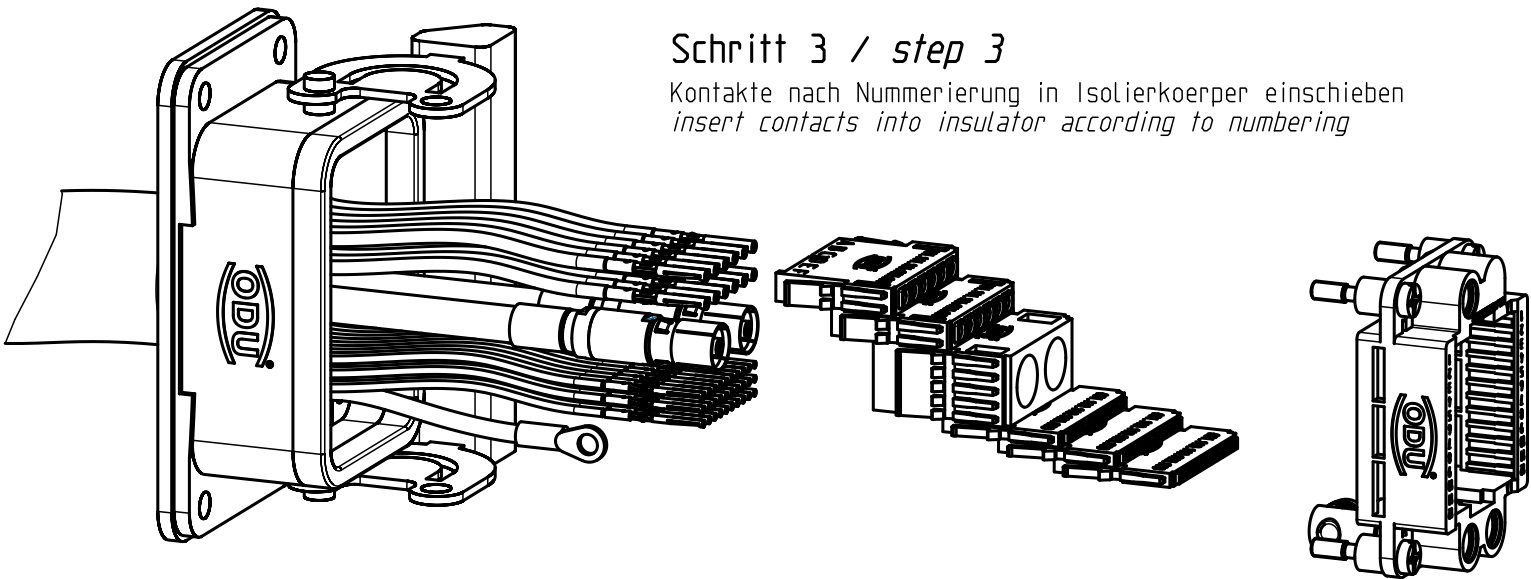
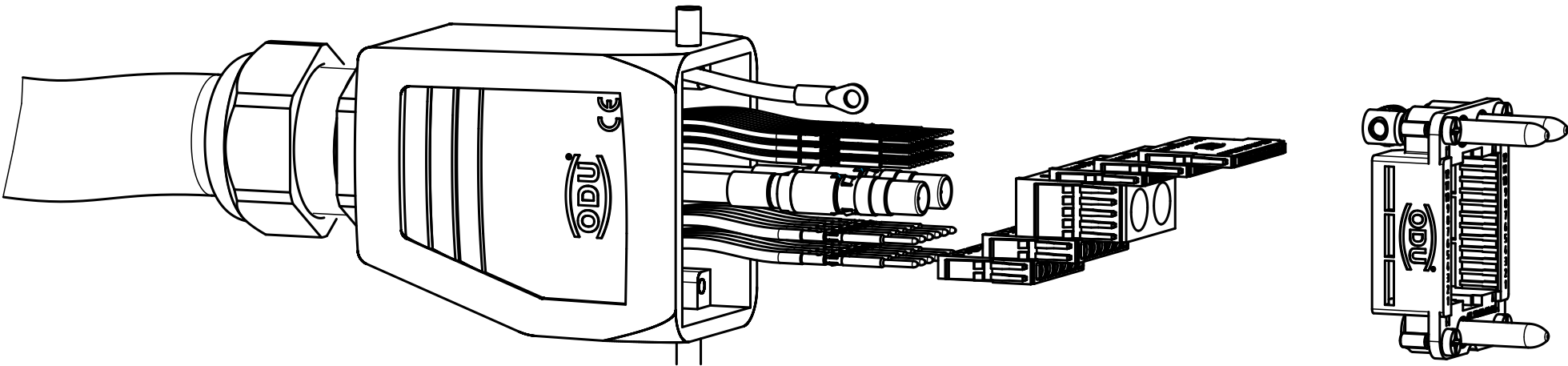
ALL Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Demusterungspflicht. The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes. An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric

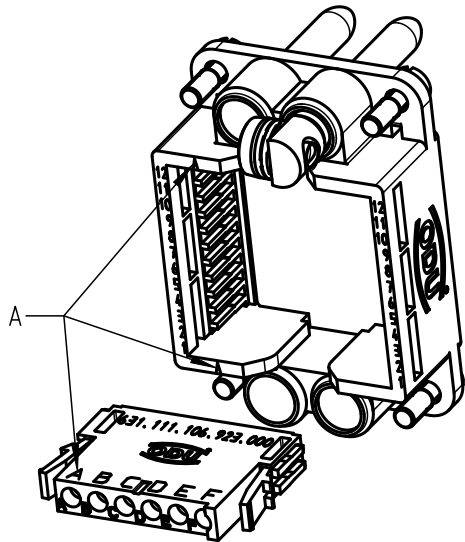
Schritt 1 /step 1
Kabel durch Gehaeuse/Kabelverschraubung/
Montageoeffnung schieben
slide cable through housing/cable gland/
mounting aperture

Schritt 2 / step 2
Kabel und Leiter abisolieren
strip cable and wire
Leiter in Anschlußbohrung einfuehren und ancrimpen
fit wire into the contact barrel and crimp



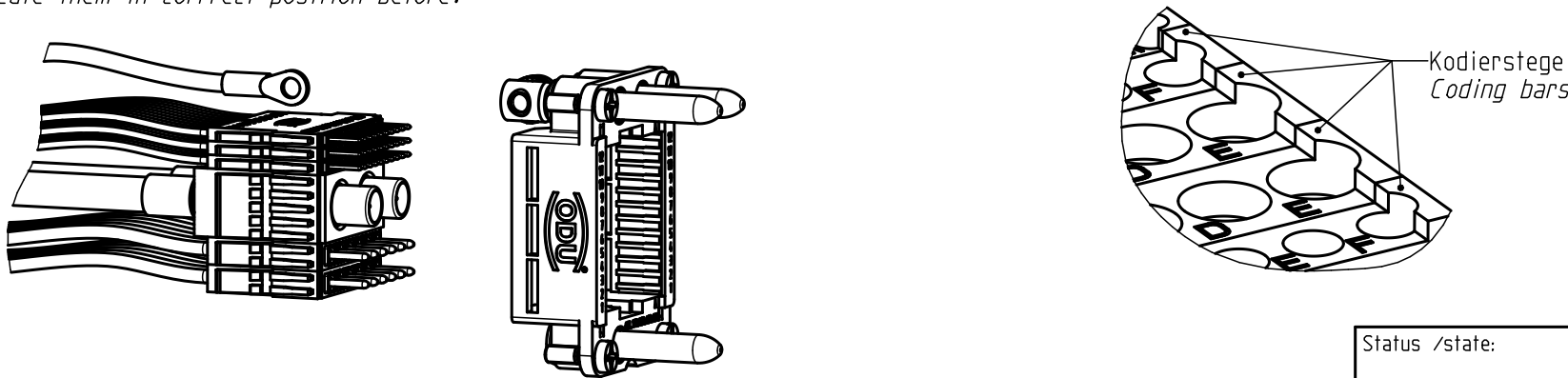
Schritt 3 / step 3
Kontakte nach Nummerierung in Isolierkoerper einschieben
insert contacts into insulator according to numbering

Schritt 4 / step 4
Bestueckte Isolierkoerper in Rahmen einsetzen.
Kodierung (A zu A) beachten.
PE/Schirm am Rahmen anklennen.
Anziehdrehmoment fuer Linsenschraube am
Erddungsstueck: 1.2Nm±0.2Nm
Drehmomentschluessel: 598.054.002.000.000
Put assembled insulators into frame,
observe (A to A) the coding and
clamp PE/shield onto frame.
Tightening torque for pan-head screw on the
grounding piece: 1.2Nm±0.2Nm
Torque wrench: 598.054.002.000.000



Schritt 5 / step 5
Zur leichteren Montage der bestueckten Isolierkoerper in den Rahmen
diese in richtiger Reihenfolge vorher anordnen.
For easier insertion of the populated insulators in the frame
locate them in corrrrect position before.

Alle Kodierstege muessen in einer Reihe stehen
All coding bars should be in one line



Status /state:	Released	revision:	C	Dokument-Nr.: Document-Id.: D00003944	Format: size: A3
Erstellt /prepared	24.02.2023	MSteinberger		ODU-Nr.: ODU-Id.: 010.123.002.000.000	Einheit: dim.: mm
Geaendert /changed	17.03.2023	SPantze			Bl.:
Freigabe /released	20.03.2023	SFranzl		Ursprung /origin.:	sheet: 02
ODU-MUEHLDORF	Datum /date	Name /name			
iteration: 5					

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeligt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

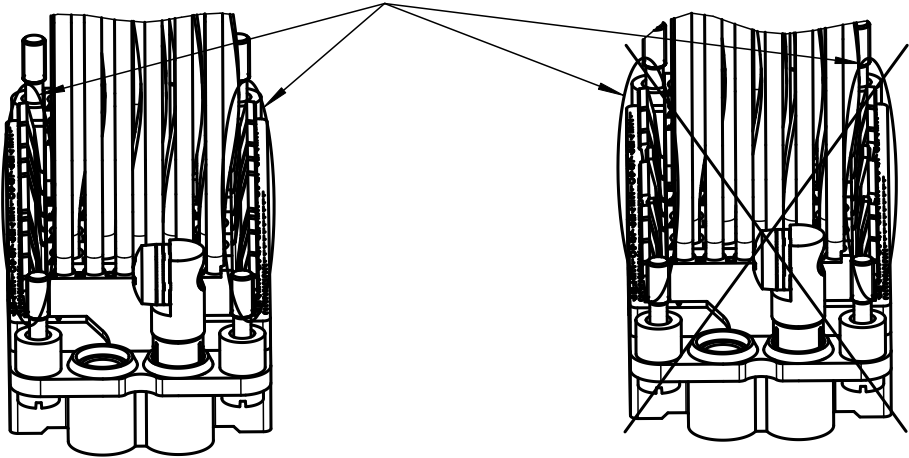
ALL Rights reserved, including possible patents or trademarks. Document's shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Demosierungspflicht. The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes. An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric

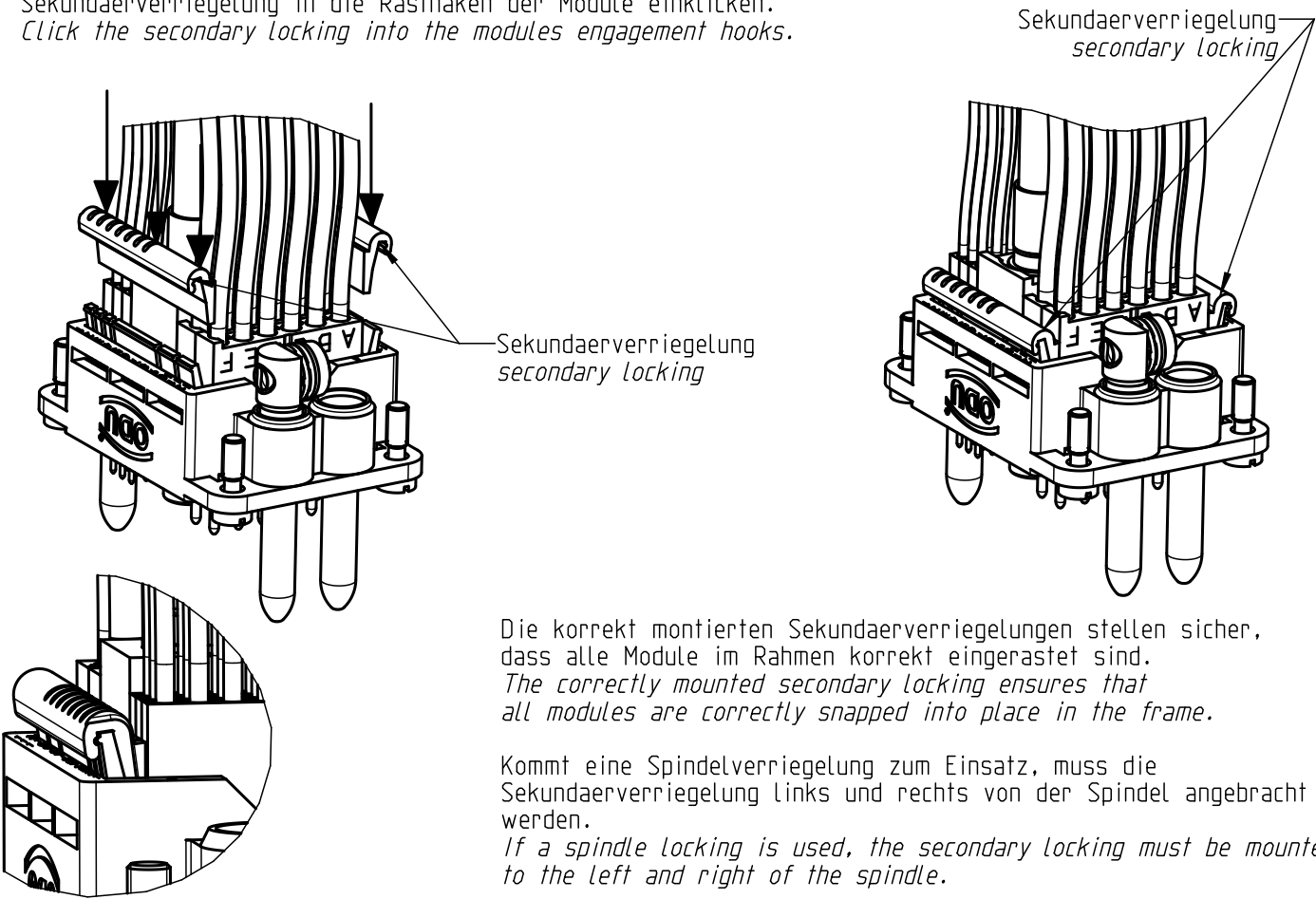
Schritt 6 / step 6

Auf richtiges Einschnappen der Isolierkoerper achten. Schnapphaken muessen in einer Linie sein.
See that all insulators were correct snapped in. All snap fits should be in line.



Schritt 7 / step 7

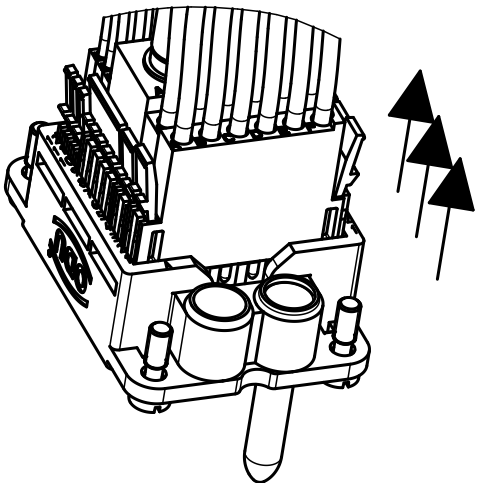
Sekundaerverriegelung in die Rasthaken der Module einklicken.
Click the secondary locking into the modules engagement hooks.



Die korrekt montierten Sekundaerverriegelungen stellen sicher, dass alle Module im Rahmen korrekt eingerastet sind.
The correctly mounted secondary locking ensures that all modules are correctly snapped into place in the frame.

Kommt eine Spindelverriegelung zum Einsatz, muss die Sekundaerverriegelung links und rechts von der Spindel angebracht werden.
If a spindle locking is used, the secondary locking must be mounted to the left and right of the spindle.

Demontagehinweis / disassembling tip

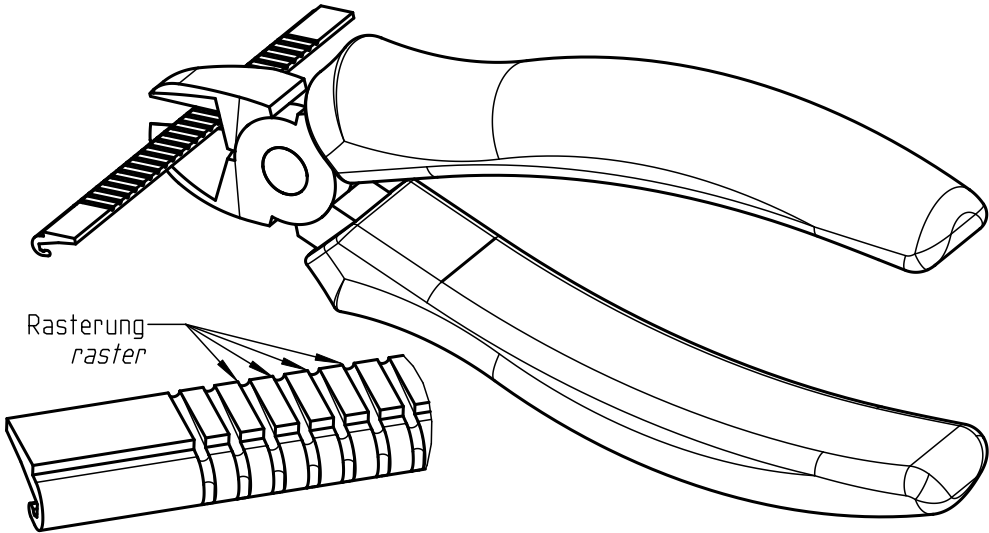


Bei Demontage von Isolierkoerpern immer mehrere Isolierkoerper demontieren. Nicht am Kabel ziehen!
On disassembling of insulator always disassembly several insulators. Do not pull on the cable!

Montageanweisung	ODU-MAC®Blue-Line Montageanleitung der Isolierkoerper im Rahmen	
Assembly Instruction	ODU-MAC®Blue-Line assembly instruction for the insulator in the frame	
Gesamt-Dokument-Nr.: Main-document-Id.:	D00000479	

Ablaengen der Sekundaerverriegelung / cutting to length of the secondary locking

Rahmengroesse frame size	Spindelverriegelung spindle locking	Anzahl count	Laenge / length	Anzahl count	Laenge / length
1	nein / no	2x	28,8mm (12 Einheiten / 12 units)	–	–
	ja / yes	–	–	–	–
2	nein / no	2x	43,2mm (18 Einheiten / 18 units)	–	–
	ja / yes	2x	14,4mm (6 Einheiten / 6 units)	2x	16,8mm (7 Einheiten / 7 units)
3	nein / no	2x	62,4mm (26 Einheiten / 26 units)	–	–
	ja / yes	2x	24mm (10 Einheiten / 10 units)	2x	26,4mm (11 Einheiten / 11 units)
4	nein / no	2x	88,8mm (37 Einheiten / 37 units)	–	–
	ja / yes	4x	38,4mm (16 Einheiten / 16 units)	–	–

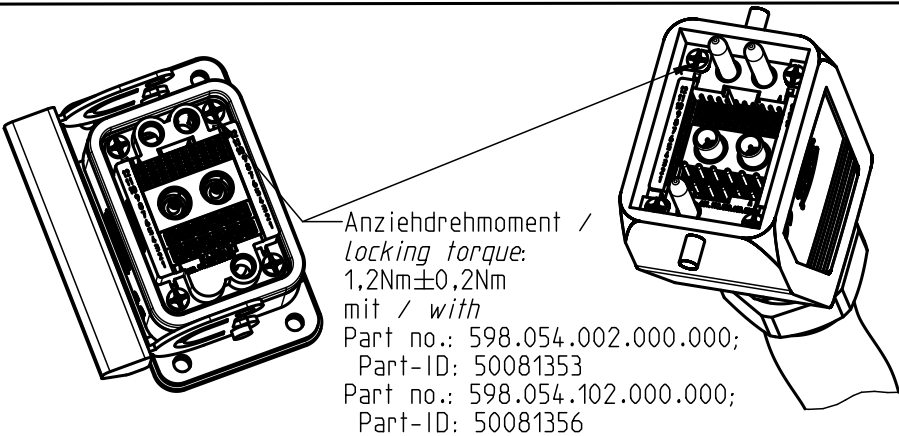


Die benoetigte Laenge der Sekundaerverriegelung jeweils abmessen und die Sekundaerverriegelung mit Hilfe der vorhandenen Rasterung (2,4mm) auf die benoetigte Laenge zuschneiden.

Measure the required length of each secondary locking and cut the secondary locking to length with help of the available raster (2,4mm).

Schritt 8 / step 8

Fertig bestueckte Rahmen in Gehaeuse montieren. Kabel in Zugentlastung fixieren.
Mount complete assembled frame in housing. Fix cable on strain relief.



Anziehdrehmoment / locking torque:
1,2Nm±0,2Nm
mit / with
Part no.: 598.054.002.000.000;
Part-ID: 50081353
Part no.: 598.054.102.000.000;
Part-ID: 50081356

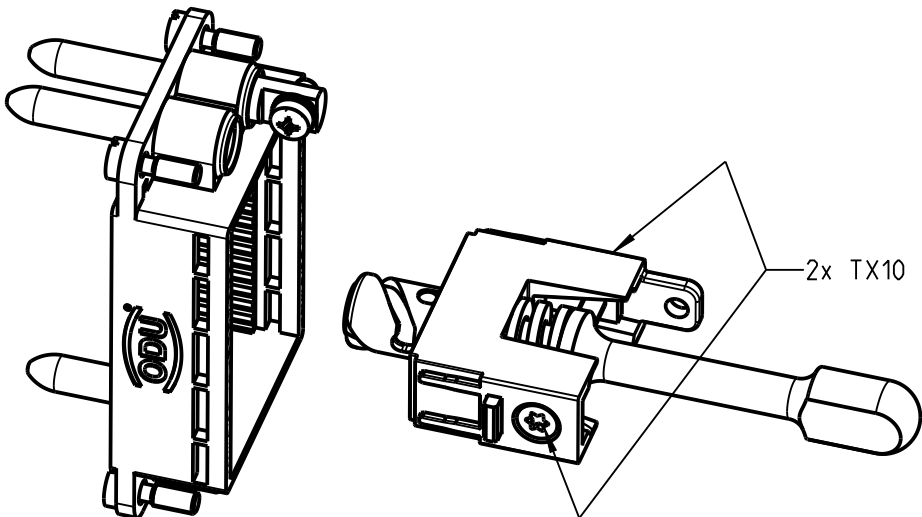
Schritt 9 / step 9

Sichtpruefung; Steckpruefung
visual inspection; mating test

Rahmen muessen mit Isolierkoerper immer voll bestueckt sein. Bei Bedarf Leermodule verwenden.
Frames always have to be full assembled with insulators. If required use spacers.

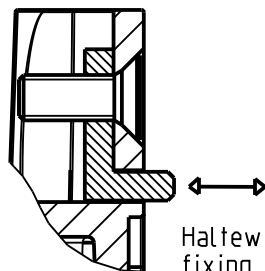
Allgemeintoleranz /general tol.		DIN ISO 2768:1991-mH	Dokument-Nr.:	D00003958	Maßstab:	Format:
Tolerierung /tolerancing		DIN EN ISO 8015:2011	document-Id.:		scale: 1:1	size: A3
Status /state:	revision:	Internal and external use	Material-Nr.:		Einheit:	
Released	E		material-Id.:		dim.: mm	
Erstellt /prepared	21.06.2024	MHolzmann1	ODU-Nr.:		Blatt:	
Freigabe /released	01.07.2024	SFranzl	ODU-Id.: 010.123.003.000.000		sheet:	
ODU-MUEHLDORF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:		03	

iteration: 2

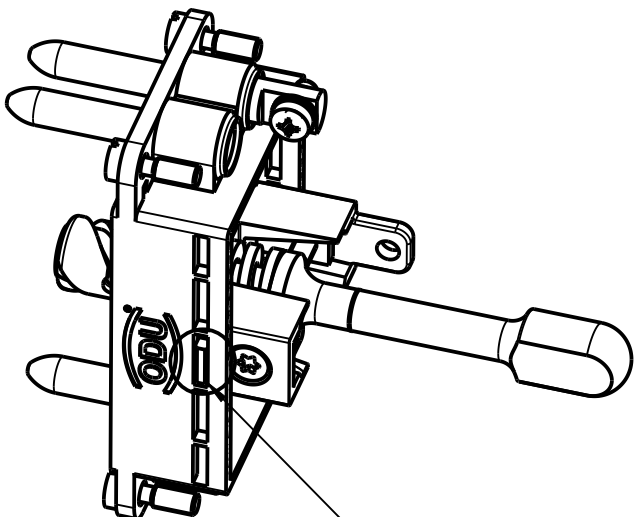


1. Schritt

beide Haltewinkel durch drehen der Schrauben zusammen stellen, siehe Detailansicht rechts
adjust both fixing brackets to the inside by turning the two screws, see detail view on the right



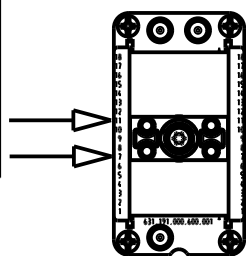
Haltewinkel bewegt sich durch drehen der Senkschraube
fixing brackets move by turning the screws



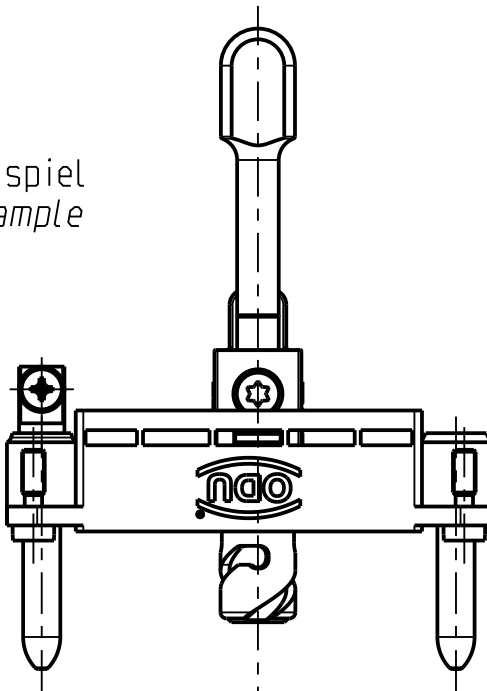
2. Schritt

Verriegelungsspindel in Rahmen mittig einsetzen
Achtung! Position der Haltewinkel zu den Stegen beachten
put the spindle locking in the middle of the frame
pay attention at position of fixing brackets to the frame bars

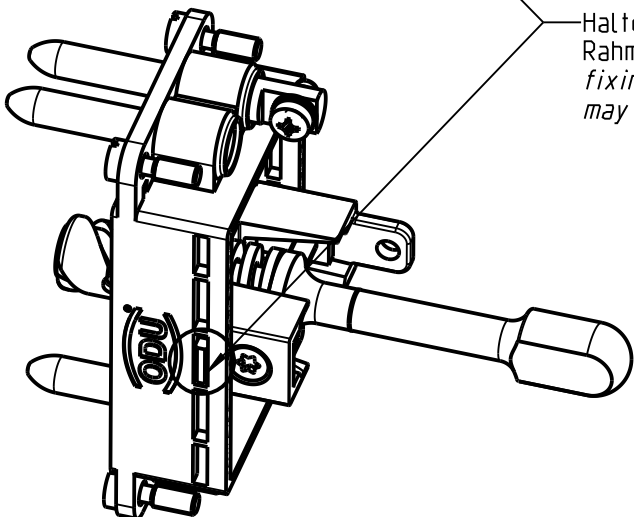
4	17-21
3	11-15
2	7-11
Rahmengroesse frame size	Einheitenbereich unit range



Beispiel
example



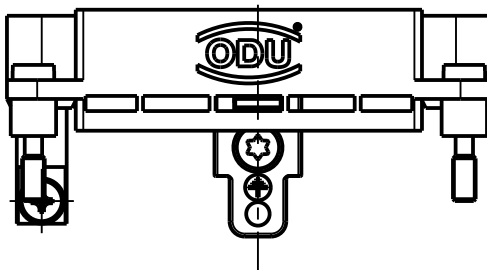
Verriegelungsspindel und Mittelstueck fluchten zueinander
Haltewinkel kollidieren nicht mit Rahmenstege
spindle locking and center module are aligned
fixing bracket do not conflict with the frame bars



Haltewinkel der Spindel darf mit Rahmenstege nicht kollidieren!
fixing bracket of the spindle locking may not conflict with the frame bars!

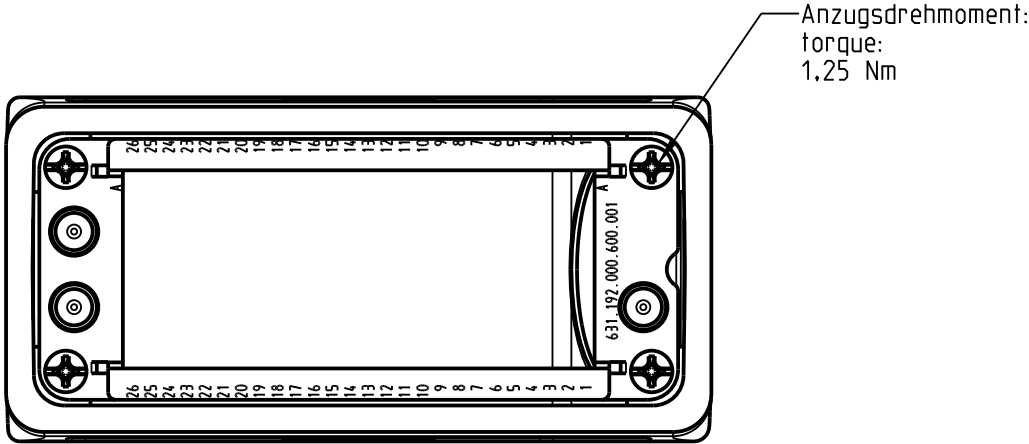
3. Schritt

mit beiden Schrauben die Winkel auseinander schrauben und anziehen
Anziehdrehmoment 1.2±0.2Nm
Drehmomentschlüssel: 598.054.002.000.000
screw both fixing brackets apart and torque them
Locking torque 1.2±0.2Nm
torque wrench: 598.054.002.000.000

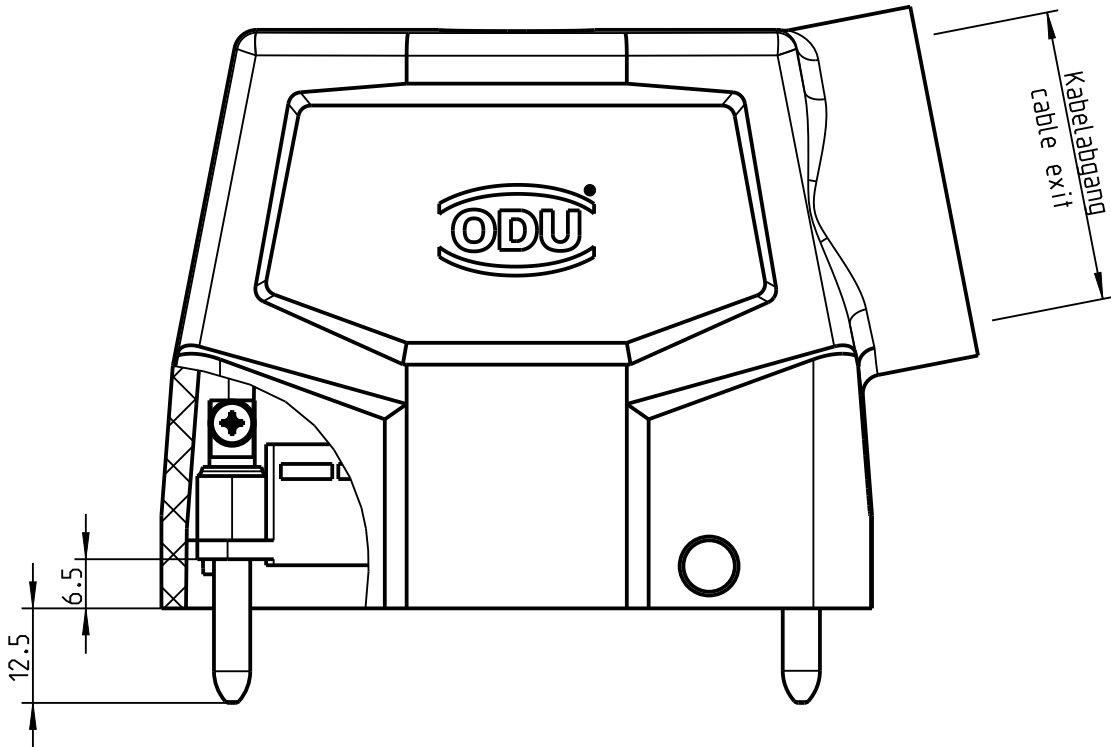
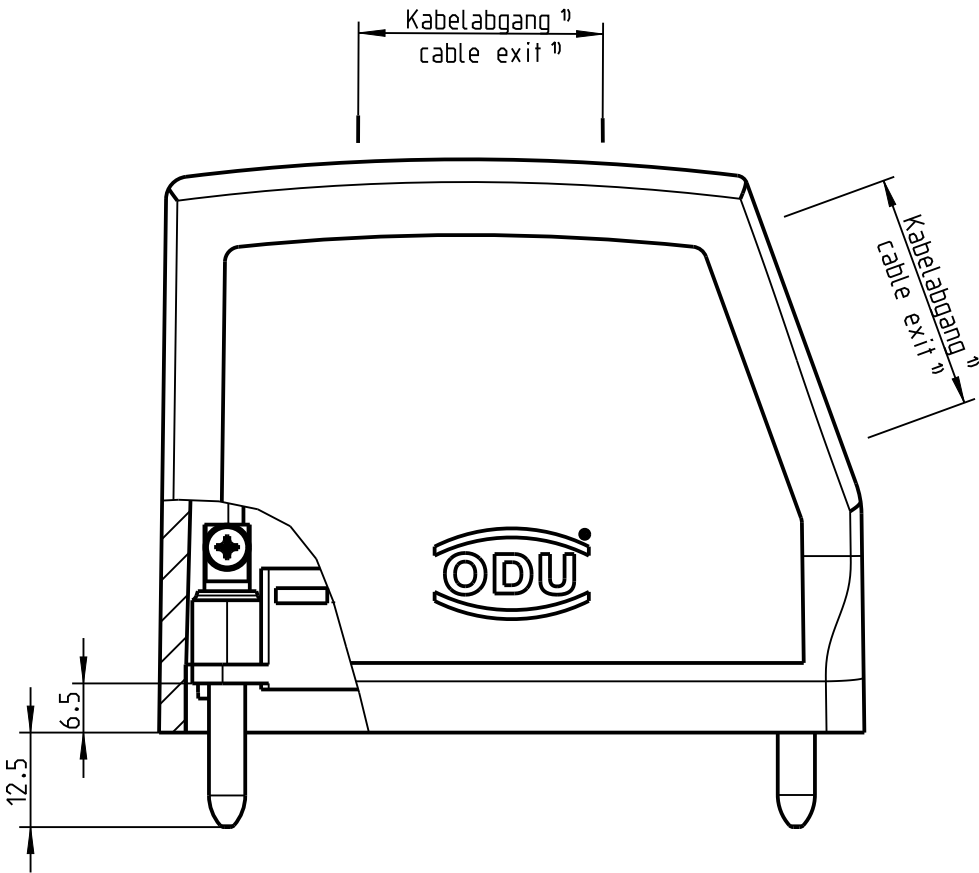
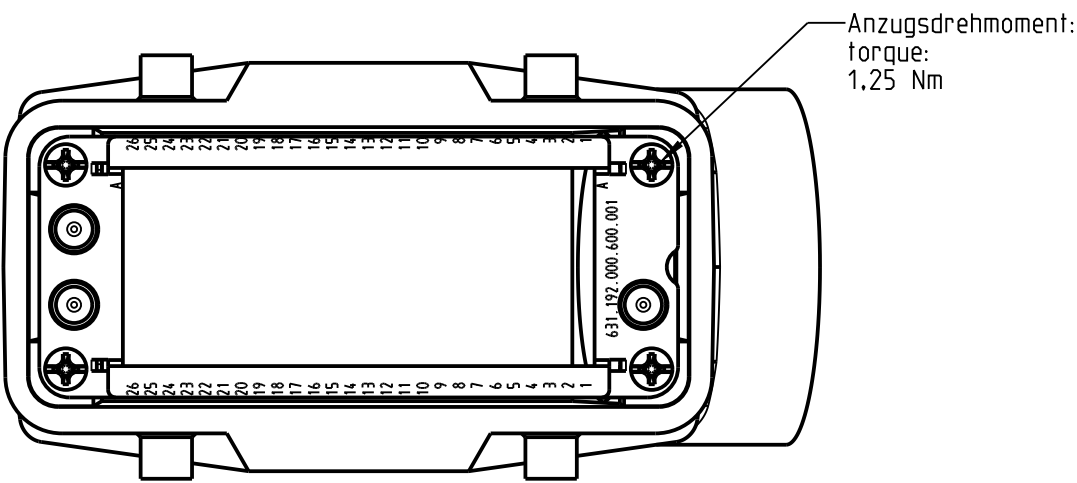


Lagerichtung im DIN-Gehaeuse Gr. 1 - 4
orientation in DIN housing size 1 - 4

Metallgehaeuse
metal housing



Kunststoffgehaeuse
plastic housing



1)
Kabelabgang je nach Bestellung
cable exit according to order

Allgemeintoleranz / general tol.: DIN ISO 2768-mH
Tolerierung / tolerance: DIN ISO 8015

Status/state:	Approved	Version: revision:	B	Dokument-ID: document-ID:	D00003964	Format: size:	A3
Erstellt/prepared	22.03.2016	dweichselgartner		Oxaion-Nr.:	010.123.005.000.000	Einheit: dim.: mm	
Geaendert/revised	27.11.2018	dweichselgartner				Bl.:	
Freigabe/released	03.12.2018	mseidl				sheet: 05	
ODU-MUEHLDOERF	Datum/date	Name/name		Ursprung/origin.:			

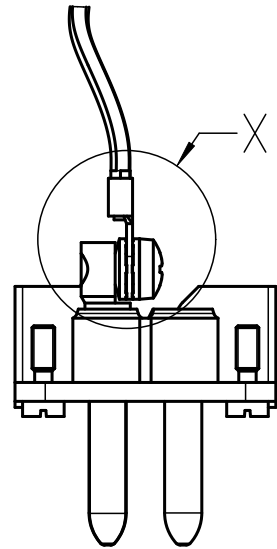
Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugaenglich gemacht werden.

ALL Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Demusterungspflicht. The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes. An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creso Parametric

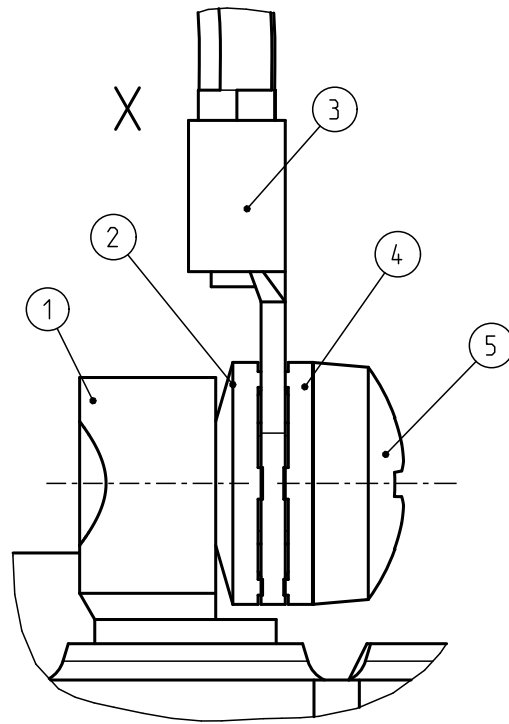
Aufbau Erdungsanschluss allgemein*)



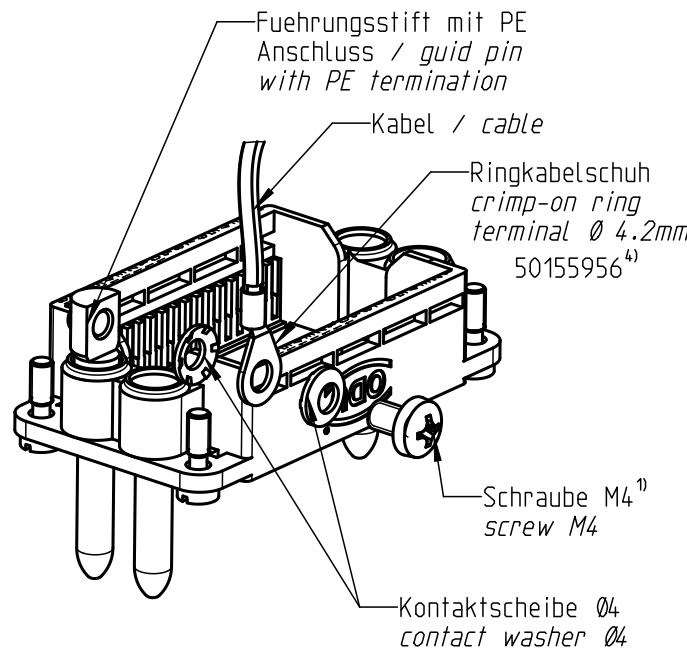
- 1) Fuehrungsstift mit PE Anschluss
guide pin with PE connection
- 2) Kontkatscheibe / contact washer
- 3) Ringkabelschuh Loch-Ø mind. 4.2mm
crimp-on ring terminal hole diameter min 4.2mm
- 4) Kontaktscheibe / contact washer
- 5) Schraube M4¹⁾ Schraubenantrieb: Phillips Gr.1
screw M4 screw drive: phillips size 1

- 1) Anziehdrehmoment: 1.2Nm±0.2
Drehmomentschlüssel: 598.054.002.000.000
Locking torque: 1.2Nm±0.2
torque wrench: 598.054.002.000.000
- 2) Anziehdrehmoment: 0.9Nm±0.1
Drehmomentschlüssel: 598.054.001.000.000
Locking torque: 0.9Nm±0.1
torque wrench: 598.054.001.000.000

- 3) Detaillierte Montage vom PE Modul siehe Seite 15b
For detailed assembly of the PE module, see page 15b
- 4) Ringkabelschuh mit Anschlussquerschnitt 1.5mm²
crimp-on ring terminal with termination cross-section 1.5mm²



Erdung Rahmen*) / grounding frame

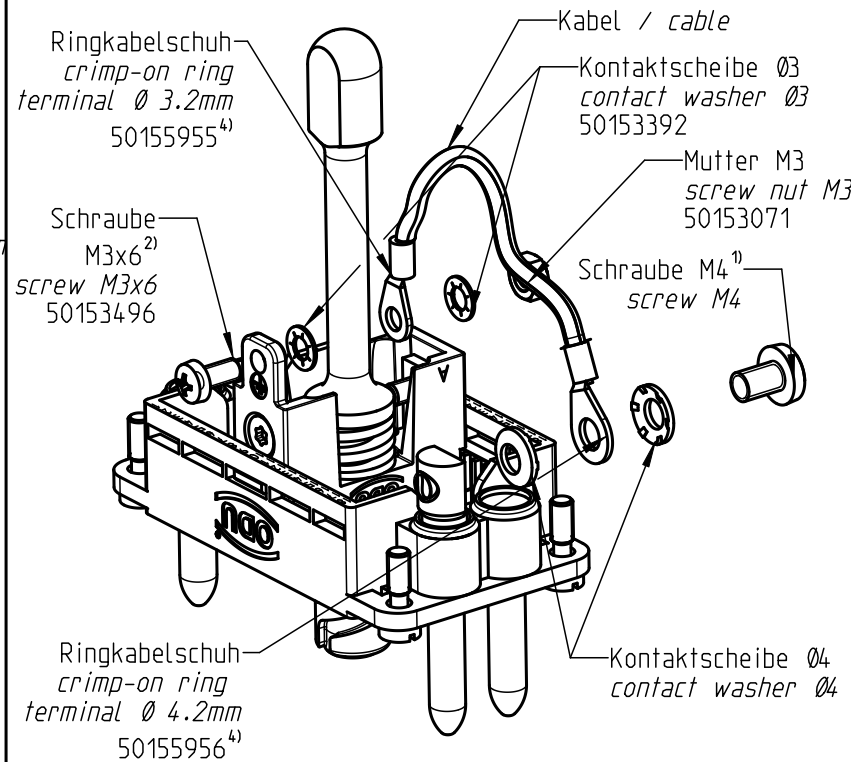


Empfehlung fuer Kabelgröße recommendation for cable size

Kabelquerschnitt Je nach Anwendung mind. 1.5mm²
cable cross-section: depending on the application at least 1.5mm²

Kabellänge je nach Anwendung
cable length depending on the application

Erdung Spindel mit Schraube*) grounding spindle with screw



Empfehlung fuer Kabelgröße / recommendation for cable size

Kabelquerschnitt Je nach Anwendung mind. 1.5mm²
cable cross-section: depending on the application at least 1.5mm²
Kabellänge je nach Rahmengröße mind.
cable length depending on frame size min.:
Gr.1 / size 1: min. 3cm - 4cm
Gr.2 / size 2: min. 4cm - 5cm
Gr.3 / size 3: min. 6cm - 7cm
Gr.4 / size 4: min. 8cm - 9cm

Montageanweisung, Kunde

Assembly instruction, customer

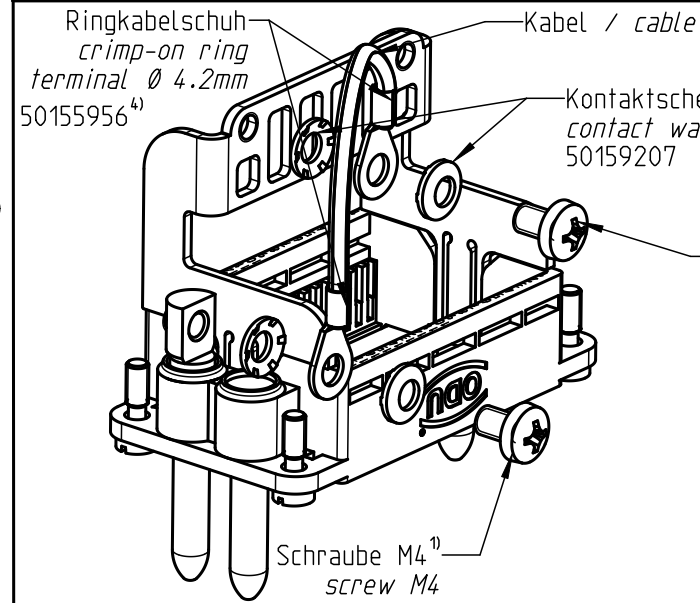
Gesamt-Dokument-Nr.:
Main-document-Id.: D00000479

ODU MAC®Blue-Line
Montageanleitung der Erdungsanschluesse

ODU MAC®Blue-Line
assembly instruction for the grounding points



A PERFECT ALLIANCE.



Erdung Zugentlastung*) grounding strain relief

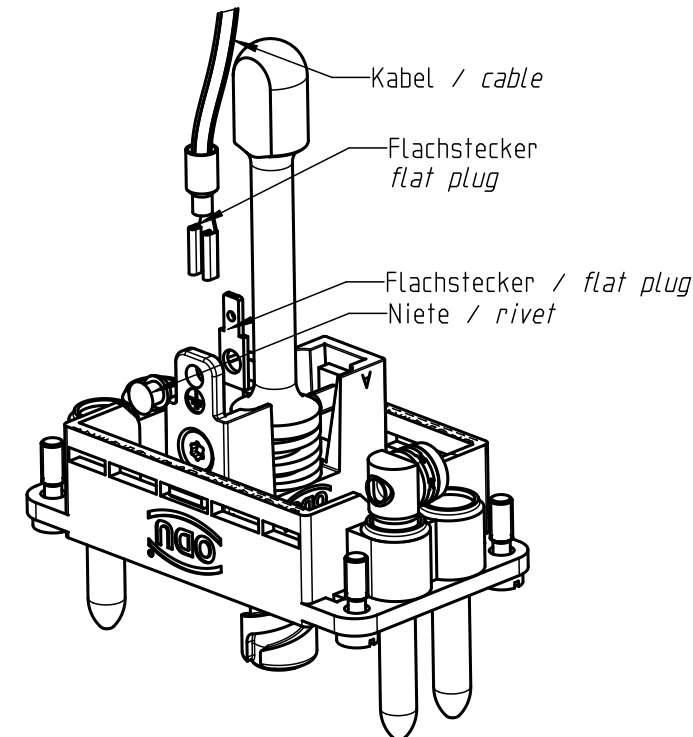
Schraube M4¹⁾
screw M4
50153497

Empfehlung fuer Kabelgröße recommendation for cable size

Kabelquerschnitt Je nach Anwendung mind. 1.5mm²
cable cross-section: depending on the application at least 1.5mm²

Kabellänge mind. 5cm
cable length min. 5cm

Erdung Spindel mit Flachstecker*) grounding spindle with flat plug

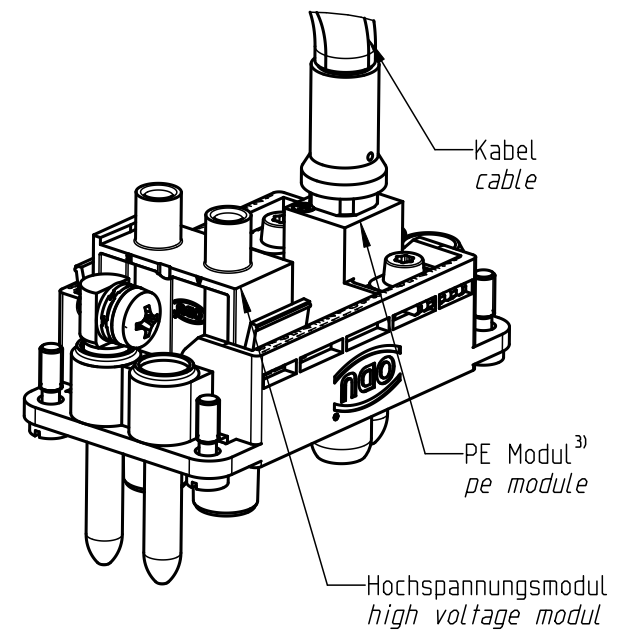


Empfehlung fuer Kabelgröße recommendation for cable size

Kabelquerschnitt Je nach Anwendung mind. 1.5mm²
cable cross-section: depending on the application at least 1.5mm²

Kabellänge je nach Anwendung
cable length depending on the application
Flachstecker Anschluss / flat plug terminal:
Breite / width: 2.8mm, 4.8mm
Loch-Ø 3.2mm

Erdung mit PE Modul*) grounding with pe modul



Empfehlung fuer Kabelgröße recommendation for cable size

Kabelquerschnitt Je nach Anwendung mind. 1.5mm²
cable cross-section: depending on the application at least 1.5mm²

Kabellänge je nach Anwendung
cable length depending on the application

Status /state:	Released	revision:	A	Dokument-Nr.: Document-Id.:	D00018430	Format: size:	A3
Erstellt /prepared	24.02.2023	MSteinberger		ODU-Nr.:		Einheit: dim.:	mm
Geaendert /changed	03.03.2023	MSteinberger		ODU-Id.:	010.123.006.000.000	Bl.:	
Freigabe /released	14.03.2023	SFranzl		Ursprung /origin.:		sheet:	06
ODU-MUEHL DORF	Datum /date	Name /name					

iteration: 2

*) Weitere Erlauterungen und Angaben zu Sicherheitsanforderungen fuer Schutzleiteranschluesse koennen Sie aus dem DB D00000834, Seite 09 entnehmen!
You can find further explanation and information on safety requirements for a protective conductor termination from DB D00000834, see page 09!

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt.
Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Demusterungspflicht.
The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes.
An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric

All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

For these documents, we reserve all rights, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Isolierkoerper <i>insulator</i>	Kontakt - Ø: 0,7 <i>contact - Ø: 0,7</i>		Maß <i>dim.</i> "A"	AWG mm ²	Einstell - Ø <i>gauge - Ø</i>	Werkzeuge und Hilfsmittel <i>tool and utilities</i>					
Isolierkoerper Buchse / <i>insulator socket</i> Part no.: 630.119.120.922.000; Part-ID: 50260858 Isolierkoerper Stift / <i>insulator pin</i> Part no.: 631.119.120.922.000; Part-ID: 50260856 Polzahl / <i>positions</i> : 20 Einheiten / <i>units</i> : 4	Sk	Part no.: 185.710.000.270.000 Part-ID: 50260833	0,85	22-26 0,14-0,38	0,62	8 Pkt. Crimpzange / <i>8 pt. crimp tool</i> Part no: 080.000.051.000.000 Part-ID: 50231534	Positionierer / <i>contact holder</i> Part no.: 080.000.051.101.000 Part-ID: 50035478 Pos. 9	Ausdruckwerkzeug / <i>removal tool</i> Part no.: 087.7CC.070.005.000 Part-ID: 50279887			
	SL	Part no.: 185.711.000.270.000 Part-ID: 50260834 (Standard / <i>standard</i>)									
	B	Part no.: 175.581.000.270.000 Part-ID: 50231943									
	Sk	Part no.: 185.B26.000.270.000 Part-ID: 50291975	0,6	26-30 0,05-0,14	0,45/0,55						
	SL	Part no.: 185.B27.000.270.000 Part-ID: 50291972 (Standard / <i>standard</i>)									
	B	Part no.: 175.C09.000.270.000 Part-ID: 50291964									

Technisches Datenblatt
Technical datasheet

Gesamt-Dokument-Nr.:
Main-document-Id.:**D00000479**

ODU-MAC®Blue-Line
Modul 20-polig 0.7mm Kontakt Ø

ODU-MAC®Blue-Line
module 20 positions 0.7mm contact-Ø

Isolierkoerper Stift
insulator pin

Steckseite
mating side

Isolierkoerper Buchse
insulator socket

Steckseite
mating side

5.2 Stiftkontakt kurz / *pin contact short*

6.7 Stiftkontakt lang / *pin contact long*

4.5 Stiftkontakt kurz / *pin contact short*

6.0 Stiftkontakt lang / *pin contact long*

Kodiersteg
coding bar

Stiftkontakt
pin contact

Buchsenkontakt
socket contact

empfohlene Abisolierlaenge
recommended stripping length

max. Leitermantel-Ø
max. conductor jacket-Ø

4.8
2 Einheiten
2 units

19.58

25.9

29.9

12x1.78 (=21.36)

1.) Pruefen, ob alle Teile vorhanden sind / *check, if all parts available*

- Richtiger Isolierkoerper / *right insulator*

- Richtiger Kontakt / *right contact*

- Richtiger Leiter (evtl. mit Gehaeuse und Kabelverschraubung)
Right conductor (possibly with housing and cable gland)

- Crimpzange mit Positionierer / *crimping tool with positioner*

2.) Crimpen / *crimping*

- Leiter auf angegebene Laenge abisolieren.
Strip the conductor to specified length.

- Leiter bis auf Anschlag in die entsprechende Bohrung einschieben.
Insert conductor in crimp hole.

- Crimpen (Maß und Pos. einstellen) / *crimping (adjust dim and Pos.)*

- Pruefen, ob die Crimpung bzw. der Leiter in der Bohrung richtig sitzt (Sichtloch vorhanden).
Test the visibility of the conductor in inspection hole.

3.) Montage in Isolierkoerper / *mounting in insulating body*

- Kontakt in Isolierkoerper einschieben bis er spuerbar einrastet.
Mount the contact into the insulator until it snap-in.

- Ueberpruefen ob der Kontakt eingerastet ist, durch leichtes Ziehen am Leiter mit max. 2N.
Check right position by slightly pulling on the conductor (<2N)

- Bei Bedarf Pruefung mit Pruefwerkzeug 50306206 durchfuehren (siehe dazu eigene Anleitung D00024060).
If necessary, perform test with test tool 50306206 (see separate instructions D00024060).

ACHTUNG / **ATTENTION**

Durch eine Verdrahtungspruefung mit Hilfe von Pruefspitzen oder Aehnlichem koennen die Buchsenkontakte beschaedigt, bzw. die Stiftkontakte verbogen werden.
Wir empfehlen hier geeignete Pruefadapter mit Kontakt-Nenn Durchmesser oder eine Pruefung im Kabelanschlussbereich.
A wiring test with the help of a test tip or similar probe the socket contact could be damaged or the pin contact could be bent.
We recommend a suitable test adapter with the nominal diameter of the contact test on cable termination side.

Einheit:
dim.: mm

Blatt:
sheet: 09

Maßstab:
scale: 1:1

Format:
size: A3

Allegemeintoleranz /general tol. DIN ISO 2768:1991-mH
Tolerierung/tolerancing DIN EN ISO 8015:2011

Dokument-Nr.:
document-Id.:**D00003965**

Status /state:
Released

revision:
G

Internal and external use

Material-Nr.:
material-Id.:

Erstellt /prepared
11.09.2023
Freigabe /released
27.09.2023
ODU-MUEHLDOERF

Datum /date:
Name /name:

Material-Nr.:
ODU-Nr.:
ODU-Id.:
010.123.009.000.000

Ursprung /origin.:

Iteration: 11

iteration: 3

Isolierkoerper <i>insulator</i>	Kontakt - Ø: 1.3 <i>contact - Ø: 1.3</i>		Maß dim. "A"	AWG mm ²	Einstellmaß <i>adjusting dim.</i>	Werkzeuge und Hilfsmittel <i>tools and utilities</i>	
Part no.: 631.111.106.923.000 Part-ID: 50086354 Polzahl / number of contacts: 6 Einheiten / units: 2	Sk	Part no.: 185.714.000.270.000 Part-ID: 50263755	0.85	22-26 0.14-0.38	0.62	Crimpzange / <i>crimping tool</i> Part no.: 080.000.051.000.000 Part-ID: 50231534 Positionierer / <i>positioner</i> Part no.: 080.000.051.101.000 Part-ID: 50035478 Pos.-Stellung / <i>position</i> : 10 Ausdruckwerkzeug / <i>removal tool</i> Part no.: 087.7LC.130.004.000, Part-ID: 50036471	
	Sl *)	Part no.: 185.713.000.270.000 Part-ID: 50263735					
	B	Part no.: 175.A42.000.270.000 Part-ID: 50263720					
	Sk	Part no.: 185.432.000.270.000 Part-ID: 50057813	1.4	18-20 0.5-0.75	0.92		
				- 1.0	1.02		
	Sl *)	Part no.: 185.424.000.270.000 Part-ID: 50057787		18-20 0.5-0.75	0.92		
				- 1.0	1.02		
	B	Part no.: 175.535.000.270.000 Part-ID: 50048411		18-20 0.5-0.75	0.92		
				- 1.0	1.02		

Sk = Stiftkontakt kurz / *pin contact short*
SL = Stiftkontakt lang / *pin contact long*
B = Buchsenkontakt / *socket contact*

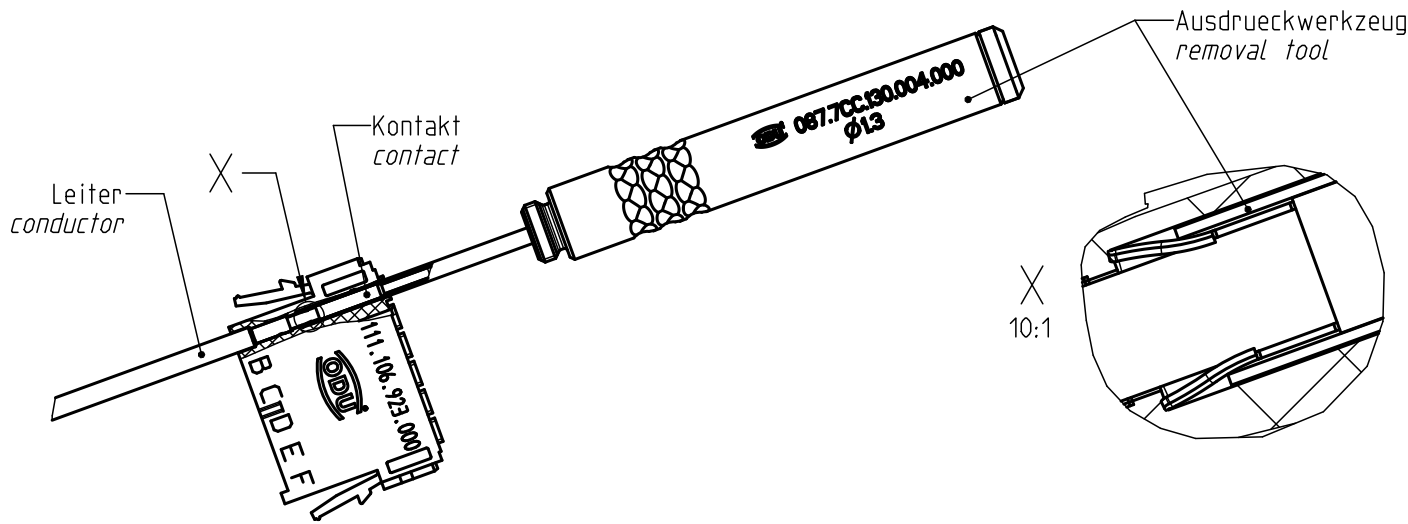
*) Standard / *standard*

**) 4.2±0.5
AWG 22 - 26
0.14 - 0.38 mm²

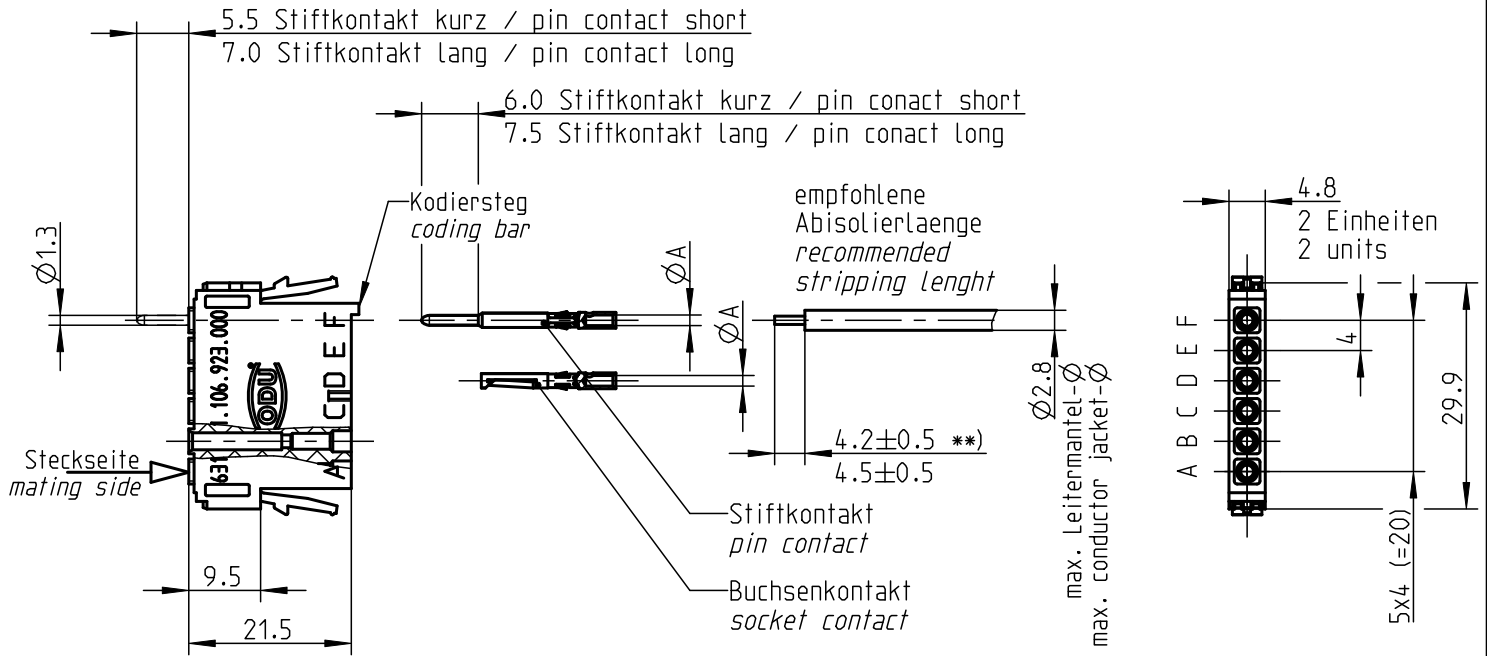
4.5±0.5
AWG 18 - 20
0.5 - 1 mm²

Demontageanleitung / *disassembly instruction:*

- Das Kabel von der Anschlussseite in den Isolierkoerper schieben um die Entriegelung zu erleichtern.
Push the cable from termination side into the insulator to relieve the dismounting.
- Das Demontagewerkzeug wird dann **von vorne** in den Isolierkoerper gedrueckt bis ein leises Klicken zu hoeren ist.
Then press the removal tool from the front into the insulator till a quiet "click" is heard.
- Federn des Halterings werden zusammengedrueckt.
The spring of the ring are compressed.
- Durch Ziehen am Kabel kann der Kontakt aus dem Isolierkoerper geloest werden.
To release contact, please pull forward the contact carefully from behind of the connector with help of the conductor.



Technisches Datenblatt		ODU-MAC®Blue-Line Modul 6-polig 1.3mm Kontakt-Ø		
Technical datasheet		ODU-MAC®Blue-Line module 6 positions 1.3mm contact-Ø		
Gesamt-Dokument-Nr.: Main-document-Id.: D00000479				



1.) Prüfen, ob alle Teile vorhanden sind / *check, if all parts available*

- Richtiger Isolierkoerper / *right insulator*
- Richtiger Kontakt / *right contact*
- Richtiger Leiter (evtl. mit Gehaeuse und Kabelverschraubung)
Right conductor (possibly with housing and cable gland)
- Crimpzange mit Positionierer / *crimping tool with positioner*

2.) Crimpen / *crimping:*

- Leiter auf angegebene Laenge abisolieren.
Strip the conductor to specified length.
- Leiter bis auf Anschlag in die entsprechende Bohrung einschieben.
Insert conductor in crimp hole.
- Crimpen (Maß und Pos. einstellen) / *crimping (adjust dim and Pos.)*
- Prüfen, ob die Crimpung bzw. der Leiter in der Bohrung richtig sitzt (Sichtloch vorhanden).
Test the visibility of the conductor in inspection hole.

3.) Montage in Isolierkoerper / *mounting in insulating body.*

- Kontakt in Isolierkoerper einschieben bis er spuerbar einrastet.
Mount the contact into the insulator until it snap-in.
- Ueberpruefen ob der Kontakt eingerastet ist, durch leichtes Ziehen am Leiter mit max. 4N.
Check right position by slightly pulling on the conductor (<4N)
- Bei Bedarf Pruefung mit Pruefwerkzeug 50306207 durchfuehren (siehe dazu eigene Anleitung D00024060).
If necessary, perform test with test tool 50306207 (see separate instructions D00024060).

ACHTUNG / *ATTENTION:*

Durch eine Verdrahtungspruefung mit Hilfe von Pruefspitzen oder Aehnlichem koennen die Buchsenkontakte beschaedigt, bzw. die Stiftkontakte verbogen werden.
Wir empfehlen hier geeignete Pruefadapter mit Kontakt-Nennndurchmesser oder eine Pruefung im Kabelanschlussbereich.
A wiring test with the help of a test tip or similar probe the socket contact could be damaged or the pin contact could be bent.
We recommend a suitable test adapter with the nominal diameter of the contact test on cable termination side.

Allgemeintoleranz /general tol. Tolerierung/tolerancing		DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011		Dokument-Nr.: document-Id.: D00003978		Maßstab: scale: 1:1	Format: size: A3
Status /state: Released	revision: F	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:				Einheit: dim.: mm
Erstellt /prepared	20.11.2023	SPantze	ODU-Nr.:				Blatt: sheet:
Freigabe /released	08.01.2024	SFranzl	ODU-Id.: 010.123.011.000.000				
ODU-MUEHLDOERF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:				11

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Bemusterungspflicht. The iteration describes editorial changes only, which are not specified in the specification. An iteration change is not required to be released/sampled.

ALL Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugaelnglich gemacht werden.

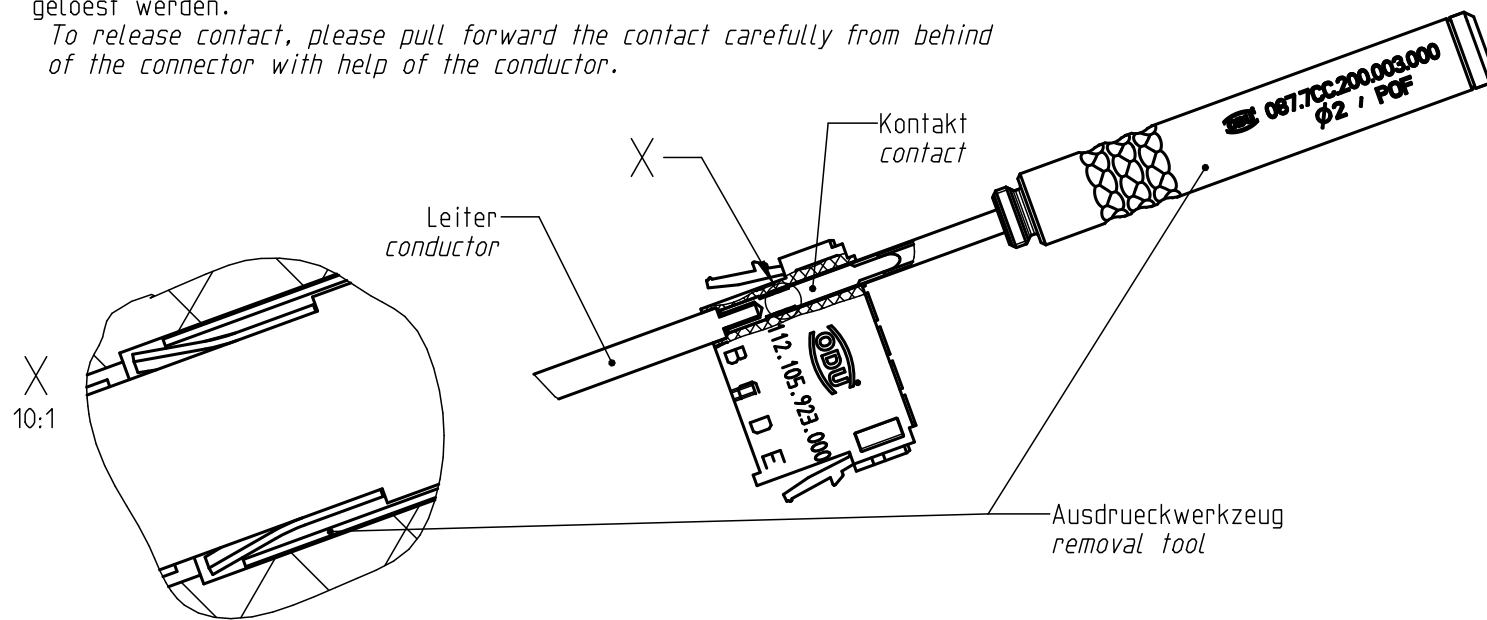
CAD: Creo Parametric

Isolierkörper <i>insulator</i>	Kontakt - Ø: 2.0 <i>contact - Ø: 2.0</i>		Maß <i>dim.</i> "A"	AWG mm ²	Einstell - Ø <i>gauge - Ø</i>	Werkzeuge und Hilfsmittel <i>tool and utilities</i>		
						Crimpzange <i>crimping tool</i>	Positionierer <i>positioner</i>	
Part no.: 631.112.105.923.000; Part-ID: 50086357 Polzahl / <i>position</i> : 5 Einheit / <i>unit</i> : 3	Sk	Part no.: 185.437.000.270.000 Part-ID: 50057832	1.6	18 1.0	1.22	Part no.: 080.000.051.000.000 Part-ID: 50231534	Part no.: 080.000.051.101.000 Part-ID: 50035478 Pos. 11	Ausdruckwerkzeug / removal tool Part no.: 087.7CC.200.003.000; Part-ID: 50036498
				16 -	1.27			
				- 1.5	1.27			
	Sl	Part no.: 185.436.000.270.000 Part-ID: 50057827 (Standard / <i>standard</i>)		18 1.0	1.22	Part no.: 080.000.051.000.000 Part-ID: 50231534	Part no.: 080.000.051.101.000 Part-ID: 50035478 Pos. 11	
				16 -	1.27			
				- 1.5	1.27			
	B	Part no.: 175.567.000.270.000 Part-ID: 50048496		18 1.0	1.22	Part no.: 080.000.051.000.000 Part-ID: 50231534	Part no.: 080.000.051.101.000 Part-ID: 50035478 Pos. 11	
				16 -	1.27			
				- 1.5	1.27			
	Sk	Part no.: 185.441.000.270.000 Part-ID: 50057854	2.2	14 2,5	1,67	Part no.: 080.000.057.000.000 Part-ID: 50231541	Part no.: 080.000.057.101.000 Part-ID: 50035691 Pos. 3	
	Sl	Part no.: 185.440.000.270.000 Part-ID: 50057849 (Standard / <i>standard</i>)						
	B	Part no.: 175.570.000.270.000 Part-ID: 50048505						

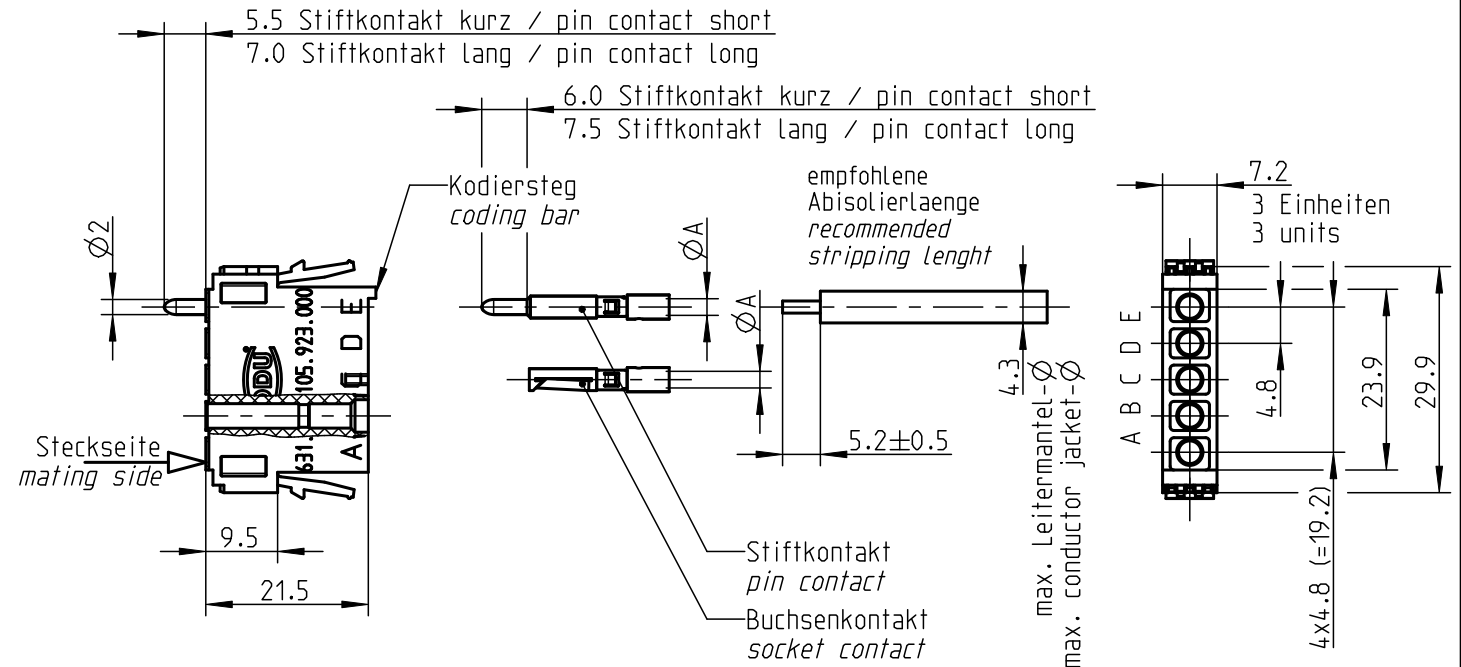
Demontageanleitung / *disassembly instruction:*

- Das Kabel von der Anschlussseite in den Isolierkörper schieben um die Entriegelung zu erleichtern.
Push the cable from termination side into the insulator to relieve the dismounting.
- Das Demontagewerkzeug wird dann **von vorne** in den Isolierkörper gedrückt bis ein leises Klicken zu hören ist.
Then press the removal tool from the front into the insulation body till a quiet "click" is heard.
- Federn des Halterings werden zusammengedrückt
The spring of the ring are compressed
- Durch vorsichtiges Ziehen am Kabel kann der Kontakt aus dem Isolierkörper gelöst werden.
To release contact, please pull forward the contact carefully from behind of the connector with help of the conductor.

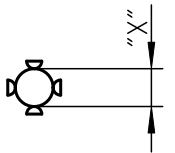
Sk = Stiftkontakt kurz / *pin contact short*
 Sl = Stiftkontakt lang / *pin contact long*
 B = Buchsenkontakt / *socket contact*



Technisches Datenblatt	ODU-MAC® Blue-Line Modul 5-polig 2mm Kontakt-Ø	
Technical datasheet		
Gesamt-Dokument-Nr.: Main-document-Id.: D00000479	ODU-MAC® Blue-Line module 5 positions 2mm contact-Ø	



- 1.) Prüfen, ob alle Teile vorhanden sind / check, if all parts available
 - Richtiger Isolierkoerper / *right insulator*
 - Richtiger Kontakt / *right contact*
 - Richtiger Leiter (evtl. mit Gehaeuse und Kabelverschraubung)
Right conductor (possibly with housing and cable gland)
 - Crimpzange mit Positionierer / *crimping tool with positioner*
- 2.) Crimpen / *crimping*:
 - Leiter auf angegebene Laenge abisolieren.
Strip the conductor to specified length.
 - Leiter bis auf Anschlag in die entsprechende Bohrung einschieben.
Insert conductor in crimp hole.
 - Crimpen (Maß und Pos. einstellen) / *crimping (adjust dim and Pos.)*
 - Prüfen, ob die Crimpung bzw. der Leiter in der Bohrung richtig sitzt (Sichtloch vorhanden).
Test the visibility of the conductor in inspection hole.
- 3.) Montage in Isolierkoerper / *mounting in insulating body*.
 - Kontakt in Isolierkoerper einschieben bis er spuerbar einrastet.
Mount the contact into the insulator until it snap-in.
 - Ueberpruefen ob der Kontakt eingerastet ist, durch leichtes Ziehen am Leiter mit max. 6N.
Check right position by slightly pulling on the conductor (<6N)
 - Bei Bedarf Pruefung mit Pruefwerkzeug 50306208 durchfuehren (siehe dazu eigene Anleitung D00024060).
If necessary, perform test with test tool 50306208 (see separate instructions D00024060).



Einstellmaß (Werkzeug)
adjustment dim. (tool)

ACHTUNG / ATTENTION:

Durch eine Verdrahtungsprüfung mit Hilfe von Prüfspitzen oder Ähnlichem können die Buchsenkontakte beschädigt, bzw. die Stiftkontakte verbogen werden.
Wir empfehlen hier geeignete Prüfadapter mit Kontakt-Nenn Durchmesser oder eine Prüfung im Kabelanschlussbereich.
A wiring test with the help of a test tip or similar probe the socket contact could be damaged or the pin contact could be bent.
We recommend a suitable test adapter with the nominal diameter of the contact test on cable termination side.

Allgemeintoleranz /general tol. Tolerierung/tolerancing		DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011		Dokument-Nr.: document-Id.: D00003979		Maßstab: scale: 1:1	Format: size: A3
Status /state: Released	revision: E	Internal and external use		Material-Nr.: material-Id.:			Einheit: dim.: mm
Erstellt /prepared	21.11.2023	SPantze		ODU-Nr.:			Blatt: sheet:
Freigabe /released	08.01.2024	SFranzl		ODU-Id.: 010.123.012.000.000			
ODU-MUEHLDOERF	Datum /date:	Name /name:		Ursprung /origin.:			12

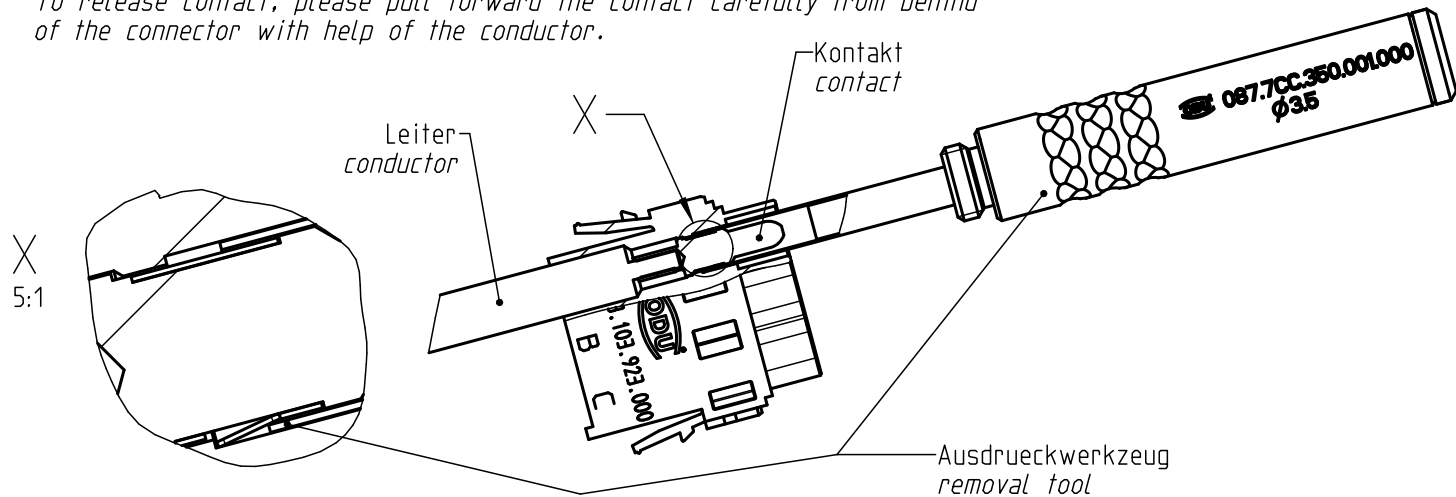
iteration: 2

Isolierkoerper <i>insulator</i>	Kontakt - Ø: 3,5 <i>contact - Ø: 3,5</i>		Maß <i>dim.</i> "A"	AWG mm ²	Einstell - Ø <i>gauge - Ø</i>	Werkzeuge und Hilfsmittel <i>tool and utilities</i>			
Isolierkoerper Buchse / <i>isolator socket</i> Part no.: 630.113.103.923.000; Part-ID: 50086313 Isolierkoerper Stift / <i>isolator pin</i> Part no.: 631.113.103.923.000; Part-ID: 50086359 Polzahl / <i>position</i> : 3 Einheiten / <i>units</i> : 4	Sk	Part no.: 185.463.000.270.000 Part-ID: 50057925	2,2	14 2,5	1,67	Crimpzange / <i>crimp tool</i> Part no.: 080.000.057.000.000 Part-ID: 50231541	Positionierer / <i>positioner</i> Part no.: 080.000.057.101.000 Part-ID: 50035691	Pos. 1	Ausdruckwerkzeug / <i>removal tool</i> Part no.: 087.7CC.350.001.000; Part-ID: 50036528
	Sl	Part no.: 185.462.000.270.000 Part-ID: 50057920 (Standard / <i>standard</i>)							
	Sl	Part no.: 185.464.000.270.000 Part-ID: 50246530 (auf Anfrage / <i>on request</i>)							
	B	Part no.: 177.060.000.270.000 Part-ID: 50049756							
	Sk	Part no.: 185.461.000.270.000 Part-ID: 50057915	2,7	12 4	Crimpzange / <i>crimp tool</i> Part no.: 080.000.062.000.000 Part-ID: 50035722	Profil 3 <i>profile 3</i>			
	Sl	Part no.: 185.460.000.270.000 Part-ID: 50057910 (Standard / <i>standard</i>)							
	B	Part no.: 177.059.000.270.000 Part-ID: 50049751							
	Sk	Part no.: 185.443.000.270.000 Part-ID: 50057864	3,2	10 6					
	Sl	Part no.: 185.442.000.270.000 Part-ID: 50057859 (Standard / <i>standard</i>)							
	B	Part no.: 177.058.000.270.000 Part-ID: 50049746							
	Sk	Part no.: 185.443.000.270.001 Part-ID: 50518602	3,6	10 6					
	Sl	Part no.: 185.442.000.270.001 Part-ID: 50526516 (Standard / <i>standard</i>)							
	B	Part no.: 177.058.000.270.001 Part-ID: 50518892							

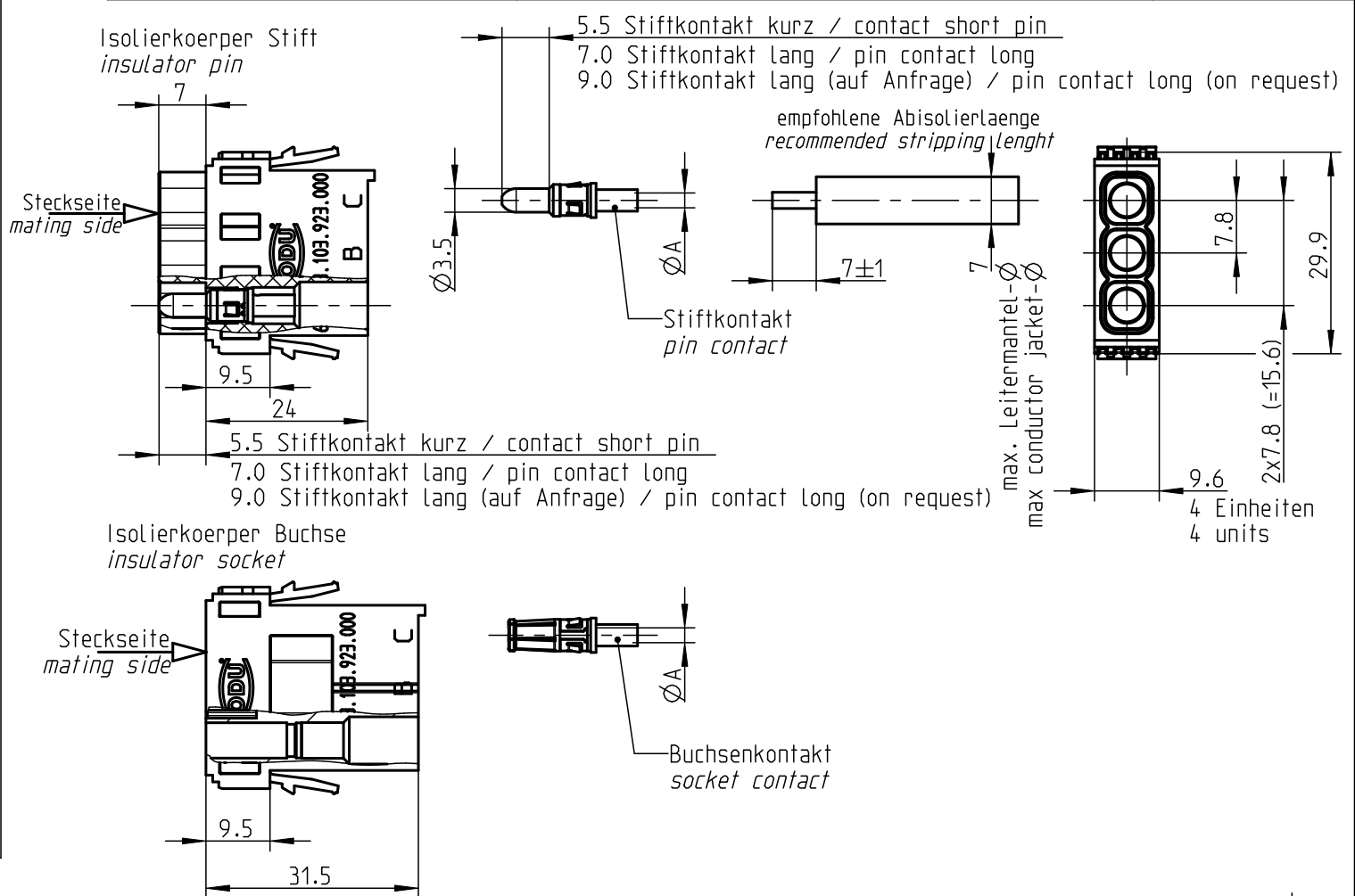
Demontageanleitung / *disassembly instruction*:

- Das Kabel von der Anschlussseite in den Isolierkoerper schieben um die Entriegelung zu erleichtern.
Push the cable from termination side into the insulator to relieve the dismounting.
- Das Demontagewerkzeug wird dann **von vorne** in den Isolierkoerper gedruickt bis ein leises Klicken zu hoeren ist.
Then press the removal tool from the front into the insulation body till a quiet "click" is heard.
- Federn des Halterings werden zusammengedruickt
The spring of the ring are compressed
- Durch vorsichtiges Ziehen am Kabel kann der Kontakt aus dem Isolierkoerper geloest werden.
To release contact, please pull forward the contact carefully from behind of the connector with help of the conductor.

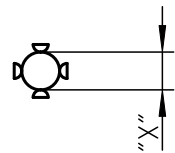
Sk = Stiftkontakt kurz / *pin contact short*
SL = Stiftkontakt lang / *pin contact long*
B = Buchsenkontakt / *socket contact*



Technisches Datenblatt Technical datasheet	ODU-MAC®Blue-Line Hochstrom Modul 3-polig 3.5mm Kontakt-Ø	ODU®
Gesamt-Dokument-Nr.: Main-document-Id.: D00000479	ODU-MAC®Blue-Line high current module 3 positions 3.5mm contact-Ø	



- 1.) Pruefen, ob alle Teile vorhanden sind / check, if all parts available
 - Richtiger Isolierkoerper / *right insulator*
 - Richtiger Kontakt / *right contact*
 - Richtiger Leiter (evtl. mit Gehaeuse und Kabelverschraubung) *Right conductor (possibly with housing and cable gland)*
 - Crimpzange mit Positionierer / *crimping tool with positioner*
- 2.) Crimpen / *crimping*:
 - Leiter auf angegebene Laenge abisolieren.
Strip the conductor to specified length.
 - Leiter bis auf Anschlag in die entsprechende Bohrung einschieben.
Insert conductor in crimp hole.
 - Crimpen (Maß und Pos. einstellen) / *crimping (adjust dim and Pos.)*
 - Pruefen, ob die Crimpung bzw. der Leiter in der Bohrung richtig sitzt (Sichtloch vorhanden).
Test the visibility of the conductor in inspection hole.
- 3.) Montage in Isolierkoerper / *mounting in insulating body*:
 - Kontakt in Isolierkoerper einschieben bis er spuerbar einrastet.
Mount the contact into the insulator until it snap-in.
 - Ueberpruefen ob der Kontakt eingerastet ist, durch leichtes Ziehen am Leiter mit max. 10N.
Check right position by slightly pulling on the conductor (<10N)
 - Bei Bedarf Pruefung mit Pruefwerkzeug 50306209 durchfuehren (siehe dazu eigene Anleitung D00024060).
If necessary, perform test with test tool 50306209 (see separate instructions D00024060).



Einstellmaß (Werkzeug)
adjustment dim. (tool)

ACHTUNG / *ATTENTION*:

Durch eine Verdrahtungspruefung mit Hilfe von Pruefspitzen oder Aehnlichem koennen die Buchsenkontakte beschaedigt, bzw. die Stiftkontakte verbogen werden.
Wir empfehlen hier geeignete Pruefadapter mit Kontakt-Nenn Durchmesser oder eine Pruefung im Kabelanschlussbereich.
A wiring test with the help of a test tip or similar probe the socket contact could be damaged or the pin contact could be bent.
We recommend a suitable test adapter with the nominal diameter of the contact test on cable termination side.

Allgemeintoleranz /general tol. Tolerierung/tolerancing		DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011	Dokument-Nr.: document-Id.: D00003981	Maßstab: scale: 1:2	Format: size: A3
Status /state: Released	revision: G	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:		Einheit: dim.: mm
Erstellt /prepared Freigabe /released	15.05.2024 01.07.2024	MSteinberger SFranzl	ODU-Nr.: ODU-Id.: 010.123.013.000.000		Blatt: sheet:
ODU-MUEHLDORF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:	13	

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt.
Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Demusterungspflicht.
The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes.
An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric

All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

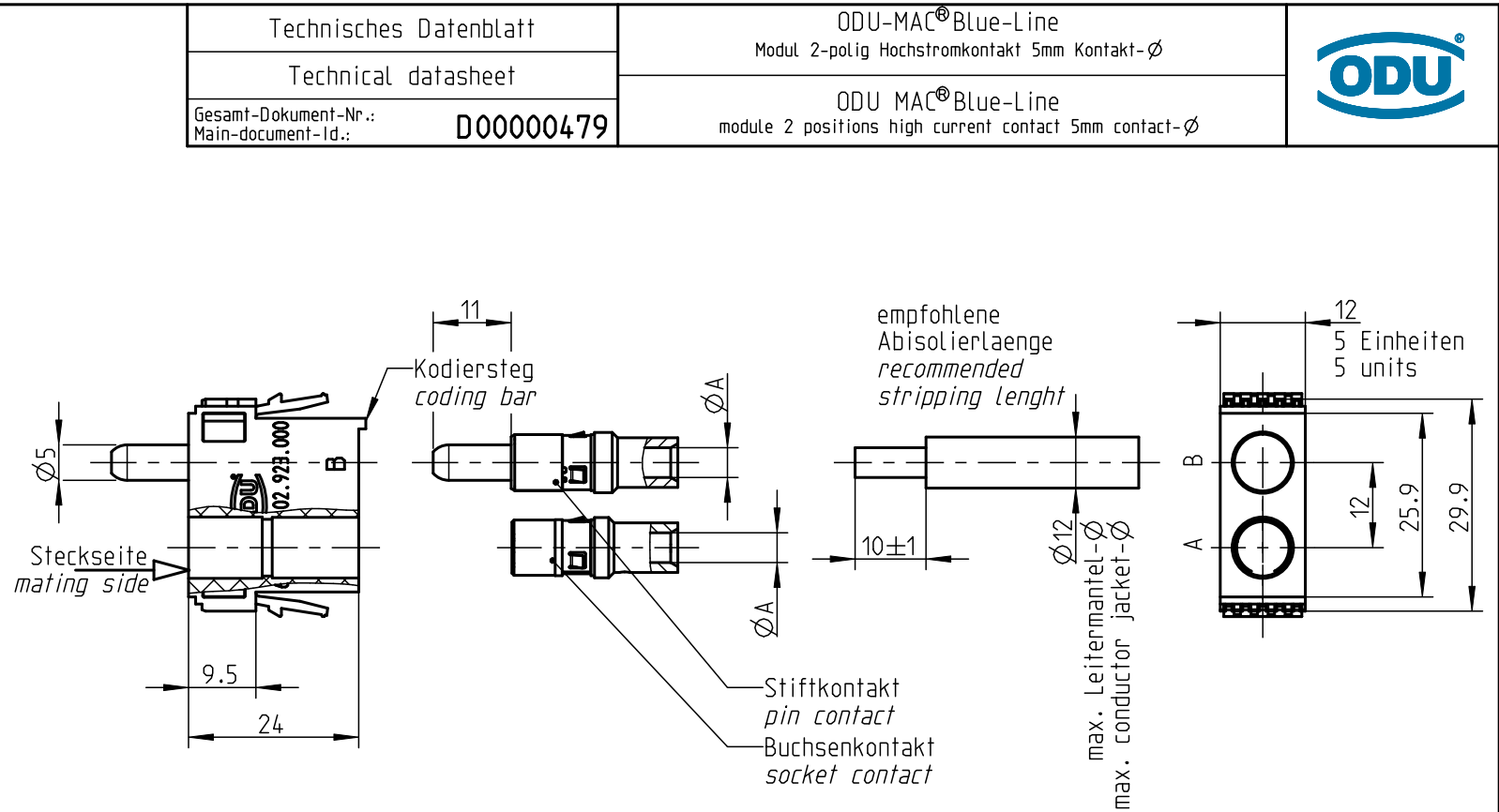
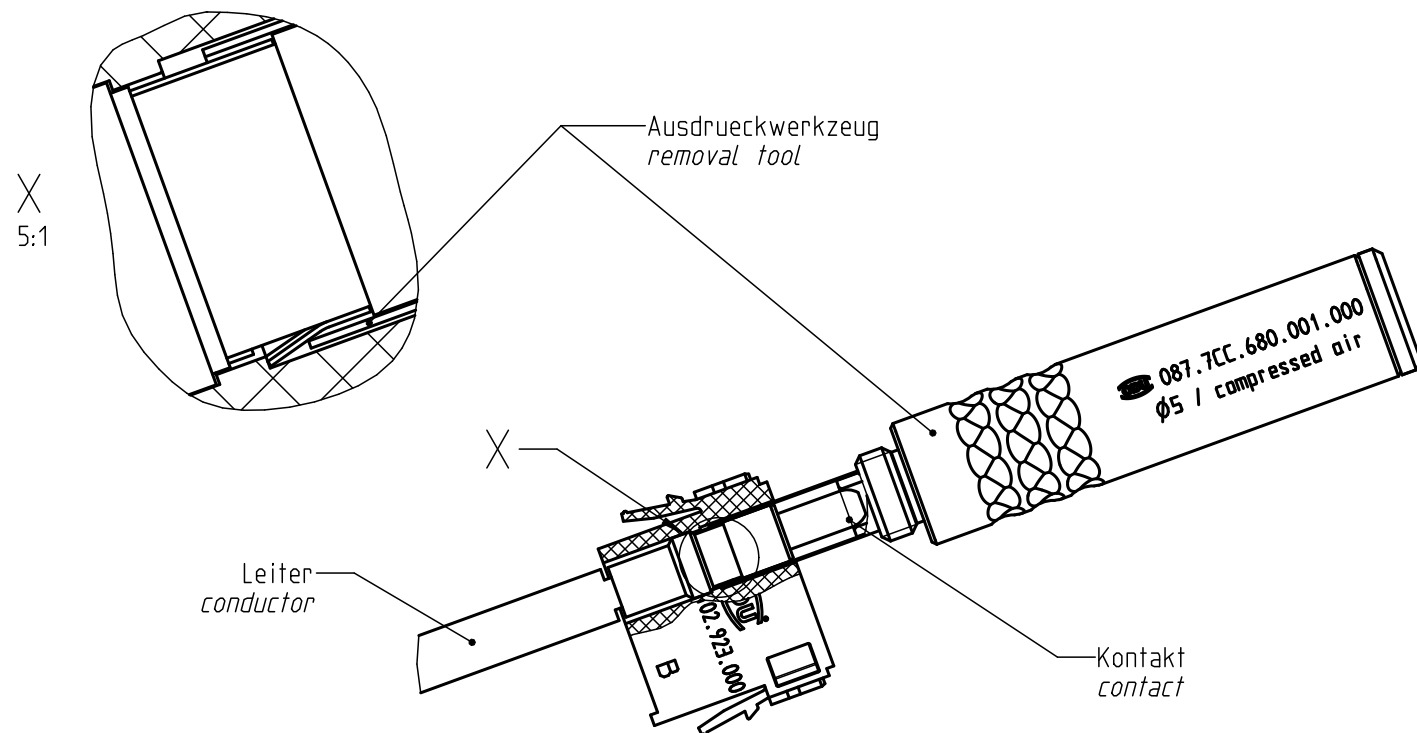
Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstige benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

Isolierkoerper <i>insulator</i>	Kontakt - Ø: 5 <i>contact - Ø: 5</i>		Maß dim. "A"	AWG mm ²	Werkzeuge und Hilfsmittel <i>tool and utilities</i>		
Part no.: 631.120.102.923.000 Part-ID: 50086367 Polzahl / <i>position</i> : 2 Einheiten / <i>units</i> : 5	S	Part no.: 185.484.000.201.000 Part-ID: 50057974 (Standard / <i>standard</i>)	4,2	- 10	6kant Crimpzange <i>hexagonal crimping tool</i> Part no.: 080.000.064.000.000 Part-ID: 50035734	Pressbacken <i>crimping jaws</i> Part no.: 080.000.064.110.000 Part-ID: 50035737	Ausdruckwerkzeug / <i>removal tool</i> Part no.: 087.7CC.680.001.000 Part-ID: 50036540
	B	Part no.: 178.879.100.201.000 Part-ID: 50052390					
	S	Part no.: 185.485.000.201.000 Part-ID: 50057977 (Standard / <i>standard</i>)	5,5	- 16		Pressbacken <i>crimping jaws</i> Part no.: 080.000.064.101.000 Part-ID: 50035736	
	B	Part no.: 178.880.100.201.000 Part-ID: 50052393					

S = Stiftkontakt / *pin contact*
B = Buchsenkontakt / *socket contact*

Demontageanleitung / *disassembly instruction*:

- Das Kabel von der Anschlussseite in den Isolierkoerper schieben um die Entriegelung zu erleichtern.
Push the cable from termination side into the insulator to relieve the dismounting.
- Das Demontagewerkzeug wird dann **von vorne** in den Isolierkoerper gedrueckt bis ein leises Klicken zu hoeren ist.
Then press the removal tool from the front into the insulation body till a quiet "click" is heard.
- Federn des Halterings werden zusammengedrueckt
The spring of the ring are compressed
- Durch vorsichtiges Ziehen am Kabel kann der Kontakt aus dem Isolierkoerper geloest werden.
To release contact, please pull forward the contact carefully from behind of the connector with help of the conductor.



1.) Pruefen, ob alle Teile vorhanden sind / *check, if all parts available*

- Richtiger Isolierkoerper / *right insulator*
- Richtiger Kontakt / *right contact*
- Richtiger Leiter (evtl. mit Gehaeuse und Kabelverschraubung)
Right conductor (possibly with housing and cable gland)
- Crimpzange mit Pressbacken / *crimping tool with crimping jaws*

2.) Crimpen / *crimping*:

- Leiter auf angegebene Laenge abisolieren.
Strip the conductor to specified length.
- Leiter bis auf Anschlag in die entsprechende Bohrung einschieben.
Insert conductor in crimp hole.
- Crimpen (Maß und Pos. einstellen) / *crimping (adjust dim and Pos.)*
- Pruefen, ob die Crimpung bzw. der Leiter in der Bohrung richtig sitzt (Sichtloch vorhanden).
Test the visibility of the conductor in inspection hole.

3.) Montage in Isolierkoerper / *mounting in insulating body*:

- Kontakt in Isolierkoerper einschieben bis er spuerbar einrastet.
Mount the contact into the insulator until it snap-in.
- Ueberpruefen ob der Kontakt eingerastet ist, durch leichtes Ziehen am Leiter.
Check right position by slightly pulling on the conductor.

ACHTUNG / *ATTENTION*:

Durch eine Verdrahtungspruefung mit Hilfe von Pruefspitzen oder Aehnlichem koennen die Buchsenkontakte beschadigt, bzw. die Stiftkontakte verbogen werden.
Wir empfehlen hier geeignete Pruefadapter mit Kontakt-Nenndurchmesser oder eine Pruefung im Kabelanschlussbereich.
A wiring test with the help of a test tip or similar probe the socket contact could be damaged or the pin contact could be bent.
We recommend a suitable test adapter with the nominal diameter of the contact test on cable termination side.

Allgemeintoleranz /general tol. Tolerierung/tolerancing		DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011	Dokument-Nr.: document-Id.: D00003982	Maßstab: scale: 1:2	Format: size: A3
Status /state: Released	revision: C	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:		Einheit: dim.: mm
Erstellt /prepared Freigabe /released	21.11.2023 08.01.2024	SPantze SFranzl	ODU-Nr.: ODU-Id.: 010.123.014.000.000		Blatt: sheet:
ODU-MUEHLDORF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:	14	

iteration: 2

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt.
Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Demusterungspflicht.
The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes.
An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric

All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

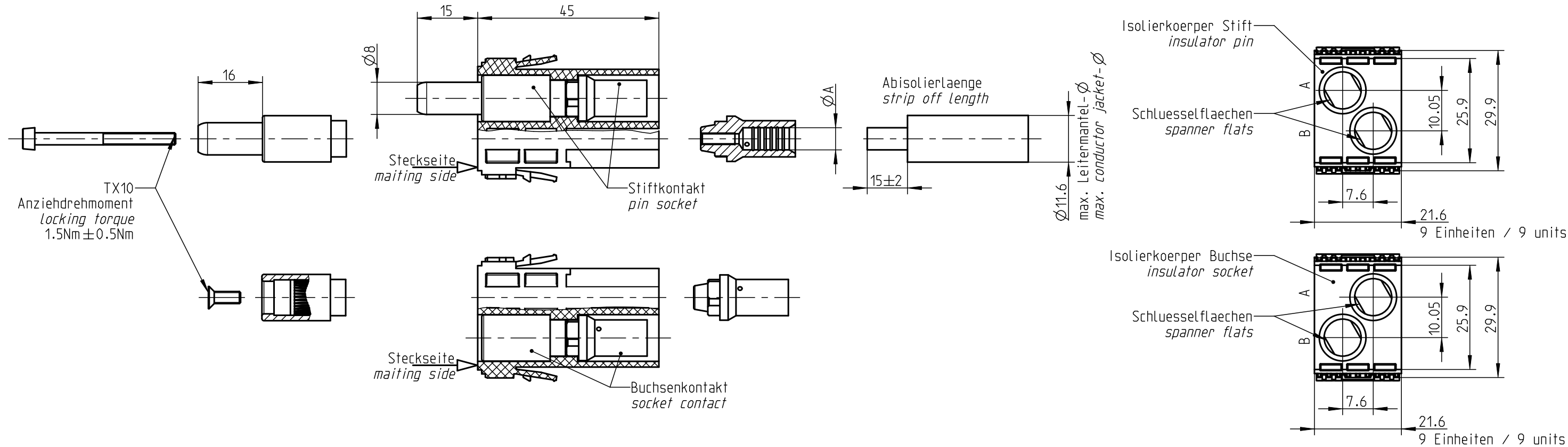
Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeligt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

Isolierkoerper <i>insulator</i>	Kontakt - $\varnothing$: 8 <i>contact - $\varnothing$: 8</i>		Maß <i>dim.</i> "A"	mm ²	Werkzeuge und Hilfsmittel <i>tool and utilities</i>		
Isolierkoerper Buchse / <i>insulator socket</i> Part-no.: 630.114.102.923.000 Part-ID: 50086315 Isolierkoerper Stift / <i>insulator pin</i> Part-no.: 631.114.102.923.000 Part-ID: 50086363 Polzahl / <i>position</i> : 2 Einheiten / <i>units</i> : 9	S	Part-no.: 181.875.100.200.001 (Standard / <i>standard</i>) Part-ID: 50276188	5,5	16	Crimpzange / <i>crimping tool</i> Part-no.: 080.000.064.000.000 Part-ID: 50035734	Pressbacken / <i>crimping jaws</i> Part-np.: 080.000.064.116.000 Part-ID: 50035738	Montagewerkzeug / <i>mounting tool</i> Drehmomentschlüssel / <i>torque wrench</i> Part-no.: 598.054.004.000.000 Part-ID: 50242633 Einsatz / <i>insert</i> (TX10) Part-no.: 598.054.104.000.000 Part-ID: 50081358
	B	Part-no.: 178.875.100.201.001 Part-ID: 50260493					
	S	Part-no.: 181.874.100.200.001 (Standard / <i>standard</i>) Part-ID: 50276187	6,8	25	Crimpzange / <i>crimping tool</i> Part-no.: 080.000.064.125.000 Part-ID: 50035739	Pressbacken / <i>crimping jaws</i> Part-no.: 080.000.064.125.000 Part-ID: 50035739	Montagewerkzeug / <i>mounting tool</i> Drehmomentschlüssel / <i>torque wrench</i> Part-no.: 598.054.004.000.000 Part-ID: 50242633 Einsatz / <i>insert</i> (TX10) Part-no.: 598.054.104.000.000 Part-ID: 50081358
	B	Part-no.: 178.874.100.201.001 Part-ID: 50260492					

S = Stiftkontakt / *pin contact*
B = Buchsenkontakt / *socket contact*

Demontageanleitung / *disassembly instruction*:

Wiederholen Sie die Schritte unter Punkt 3) in entsprechend umgekehrter Reihenfolge.
Repeat steps under point 3) accordant in reversed order.



Technisches Datenblatt	ODU-MAC®Blue-Line	
technical datasheet	Modul 2-polig Hochstromkontakt 8mm Kontakt-∅	
Gesamt-Dokument-Nr.: Main-document-Id.: D00000479	ODU-MAC®Blue-Line module 2 positions high current contact 8mm contact-∅	

1.) Prüfen, ob alle Teile vorhanden / *all parts available*

- Richtiger Isolierkoerper / *right insulator*
- Richtiger Kontakt / *right contact*
- Richtiger Leiter (evtl. mit Gehaeuse und Kabelverschraubung)
Right conductor (possibly with housing and cable gland)
- Crimpzange mit Pressbacken / *crimping tool with crimping jaws*
- Montagewerkzeug, Drehmomentschlüssel / *mounting tool, torque wrench*

2.) Crimpen / *crimping*:

- Leiter auf angegebene Laenge abisolieren
Strip the conductor to specified length
- Leiter bis auf Anschlag in die entsprechende Bohrung einschieben
insert conductor in crimp hole
- Crimpen / *crimping*

3.) Montage / *mounting*:

- Anschlussstueck vom Kontakt abschrauben und lagerichtig in Isolierkoerper einschieben, hierzu Arretierung (Schluesselflaechen) beachten!
Screw off the termination piece from the contact piece and mount it in correct positon into the isulator for this nate the locking (spanner flats)!
- Kontaktteil aus Richtung der Steckseite auf das Anschlussstueck aufschrauben. Hierzu Montagewerkzeug verwenden, erforderliches Anziehdrehmoment: 2.5 - 2.8Nm beachten!
Screw the contact piece from the direction of the mating side on the termination piece. For this use mounting tool, nate the required tightening torque: 2.5 - 2.8Nm

ACHTUNG / *ATTENTION*:

Durch eine Verdrahtungspruefung mit Hilfe von Pruefspitzen oder Aehnlichem koennen die Buchsenkontakte beschaedigt, bzw. die Stiftkontakte verbogen werden.
Wir empfehlen hier geeignete Pruefadapter mit Kontakt-Nenndurchmesser oder eine Pruefung im Kabelanschlussbereich.

The socket contacts can be damaged or the pin contacts can be bent by testing the wiring with the help of test probes or similar.

We recommend a suitable test adapter with the nominal diameter of the contact test on cable termination side.

Allgemeintoleranz /general tol. Tolerierung/tolerancing		DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011	Dokument-Nr.: document-Id.:	D00003983	Maßstab: scale:	1:1	Format: size:	A3
Status /state: Released	revision: D	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:				Einheit: dim.:	mm
Erstellt /prepared	24.08.2023	SPantze	ODU-Nr.:	010.123.015.000.000			Blatt: sheet:	
Freigabe /released	28.09.2023	SFranzl	ODU-Id.:					
ODU-MUEHLDORF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:				15	

iteration: 4

Alle Rechte vorbehalten, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Ein Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Demusterungspflicht. The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes. An iteration change is not required to be released/sampled.

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfältigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

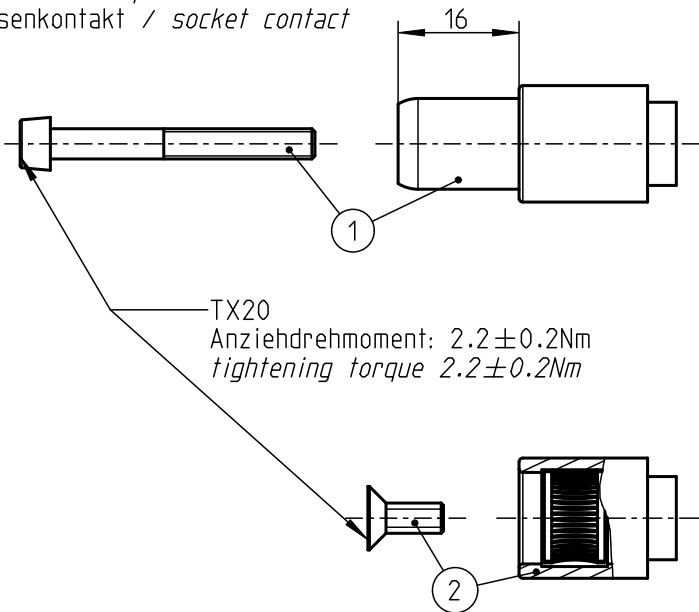
CAD: Creo Parametric

Isolierkoerper <i>insulator</i>	Kontakt - Ø: 12 <i>contact - Ø: 12</i>		Maß <i>dim.</i> "A"	mm ²	Werkzeuge und Hilfsmittel <i>tool and utilities</i>		
	Bestellnummer <i>part number</i>	Teile-ID <i>part-ID</i>					
Isolierkoerper Buchse / <i>insulator socket</i> : Part no.: 630.115.101.923.000; Part-ID: 50086317 Isolierkoerper Stift / <i>insulator pin</i> : Part no.: 631.115.101.923.000; Part-ID: 50086365 Polzahl / <i>position</i> : 2 Einheiten / <i>units</i> : 9	S	181.948.100.200.001 (Standard / <i>standard</i>)	50507566	4.2	10	6kant Crimpzange / <i>hexagonal crimping tool</i> Part no.: 080.000.064.000.000; Part-ID: 50035734	Pressbacken / <i>crimping jaws</i> Part no.: 080.000.064.110.000 Part-ID: 50035737
	B	178.950.100.201.001	50507573				Pressbacken / <i>crimping jaws</i> Part no.: 080.000.064.116.000 Part-ID: 50035738
	S	181.947.100.200.001 (Standrad / <i>standard</i>)	50507572	5.5	16		Pressbacken / <i>crimping jaws</i> Part no.: 080.000.064.125.000 Part-ID: 50035739
	B	178.951.100.201.001	50507578				Pressbacken / <i>crimping jaws</i> Part no.: 080.000.064.135.000 Part-ID: 50035740
	S	181.944.100.200.001 (Standard / <i>standard</i>)	50259444	6,8	25		Pressbacken / <i>crimping jaws</i> Part no.: 080.000.064.150.000 Part-ID: 50035741
	B	178.948.100.201.001	50259447				
	S	181.945.100.200.001 (Standard / <i>standard</i>)	50259443	8	35		
	B	178.953.100.201.001	50259446				
	S	181.943.100.200.001 (Standard / <i>standard</i>)	50259442	9,3	50		
	B	178.943.100.201.001	50259445				

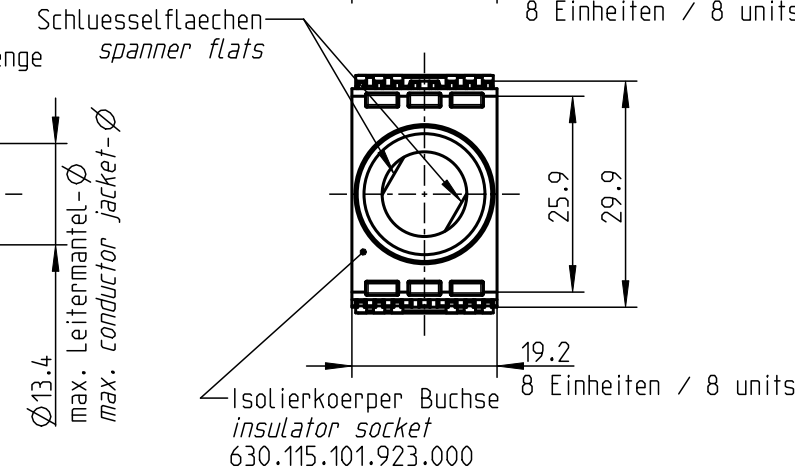
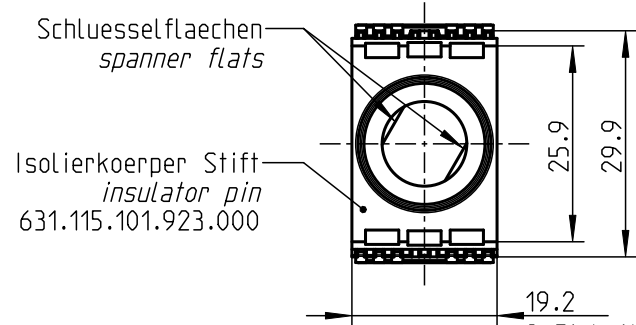
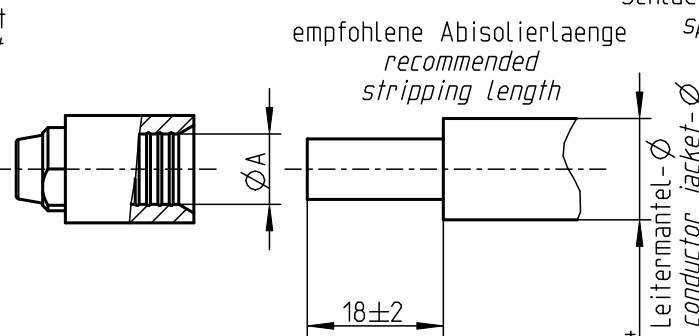
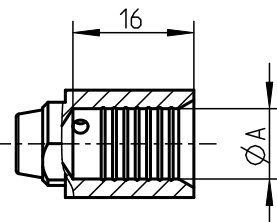
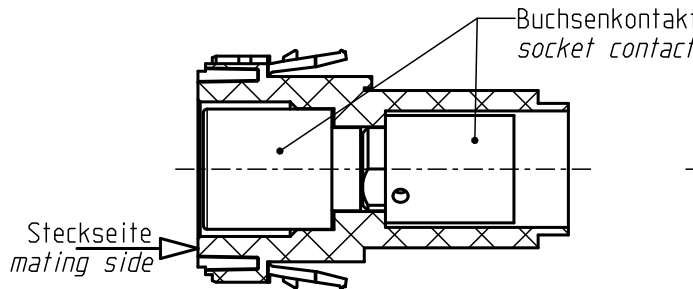
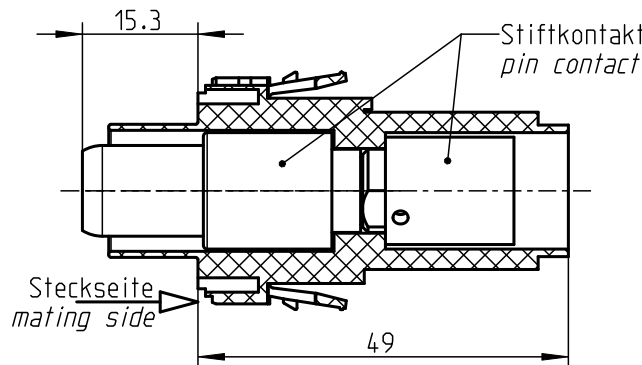
Montagewerkzeug / *mounting tool*:
Drehmomentschraubendreher / *torque wrench*
Part no.: 598.054.006.000.000; Part-ID: 50245056
Einsatz / *insert* (TX20)
Part no.: 598.054.105.000.000; Part-ID: 50081359

Ersatzteilsets / <i>replacement part kits</i>				① Ersatzteilset bestehend aus Stiftkontakt und Befestigungsschraube. <i>Replacement kit consisting of pin contact and fixing screw.</i> ② Ersatzteilset bestehend aus Buschsenkontakt und Befestigungsschraube. <i>Replacement kit consisting of socket contact and afixing screw.</i>
Modul <i>module</i>	Bestellnummer <i>part number</i>	Teile-ID <i>part-ID</i>	Kontakt-Ø <i>contact-Ø</i>	
S	181.943.002.200.001	50276351	12mm	
B	178.943.002.201.001	50276352		

S = Stiftkontakt / *pin contact*
B = Buchsenkontakt / *socket contact*



TX20
Anziehdrehmoment: 2.2±0.2Nm
tightening torque 2.2±0.2Nm



Demontageanleitung / *disassembly instruction*:

- Wiederholen Sie die Schritte unter Punkt 3) in entsprechend umgekehrter Reihenfolge.
Repeat steps under point 3) accordant in reversed order.

Allgemeintoleranz /general tol. Tolerierung/tolerancing		DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011	Dokument-Nr.: document-Id.: D00004931	Maßstab: scale: 1:1	Format: size: A3
Status /state: Released	revision: C	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:		Einheit: dim.: mm
Erstellt /prepared Freigabe /released	21.11.2023 08.01.2024	SPantze SFranzl	ODU-Nr.: ODU-Id.: 010.123.015.A00.000		Blatt: sheet: 15a
ODU-MUEHLDORF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:		

iteration: 2

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeligt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

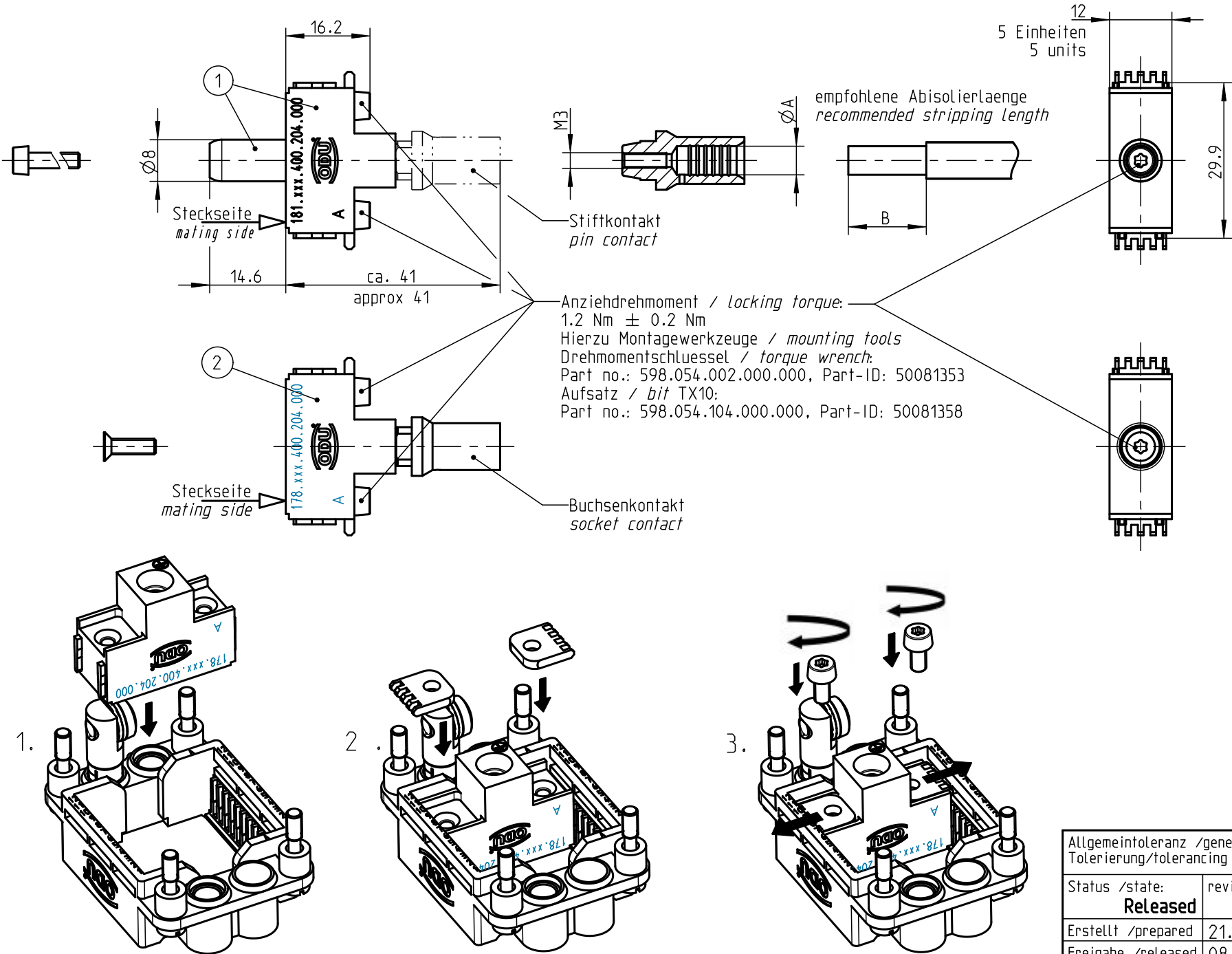
ALL Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Demusterungspflicht. The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes. An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric

PE Modul / <i>PE module</i>			Anschluss- querschnitt <i>termination</i> <i>cross section</i> mm ²	Ø A	Maß <i>dim.</i> "B"	Werkzeuge und Hilfsmittel/ <i>tools and utilities</i>	
Modul <i>module</i>	Bestellnummer <i>part number</i>	Part-ID					
S	181.870.400.204.000	50294359	35	8	17±2	Crimpzange / <i>crimping tool</i> Part no.: 080.000.064.000.000, Part-ID: 50035734	Pressbacken / <i>crimping jaws</i> Part no.: 080.000.064.135.000 Part-ID: 50035740
B	178.870.400.204.000	50294358					
S	181.869.400.204.000	50286501	25	6.8	15±2		Pressbacken / <i>crimping jaws</i> Part no.: 080.000.064.125.000 Part-ID: 50035739
B	178.869.400.204.000	50286502					
S	181.866.400.204.000	50286440	16	5.5	15±2		Pressbacken / <i>crimping jaws</i> Part no.: 080.000.064.116.000 Part-ID: 50035738
B	178.866.400.204.000	50286441					
S	181.872.400.204.000	50294633	10	4.2	15±2		Pressbacken / <i>crimping jaws</i> Part no.: 080.000.064.110.000 Part-ID: 50035737
B	178.872.400.204.000	50294635					

S = Stiftkontakt / pin contact
B = Buchsenkontakt / socket contact



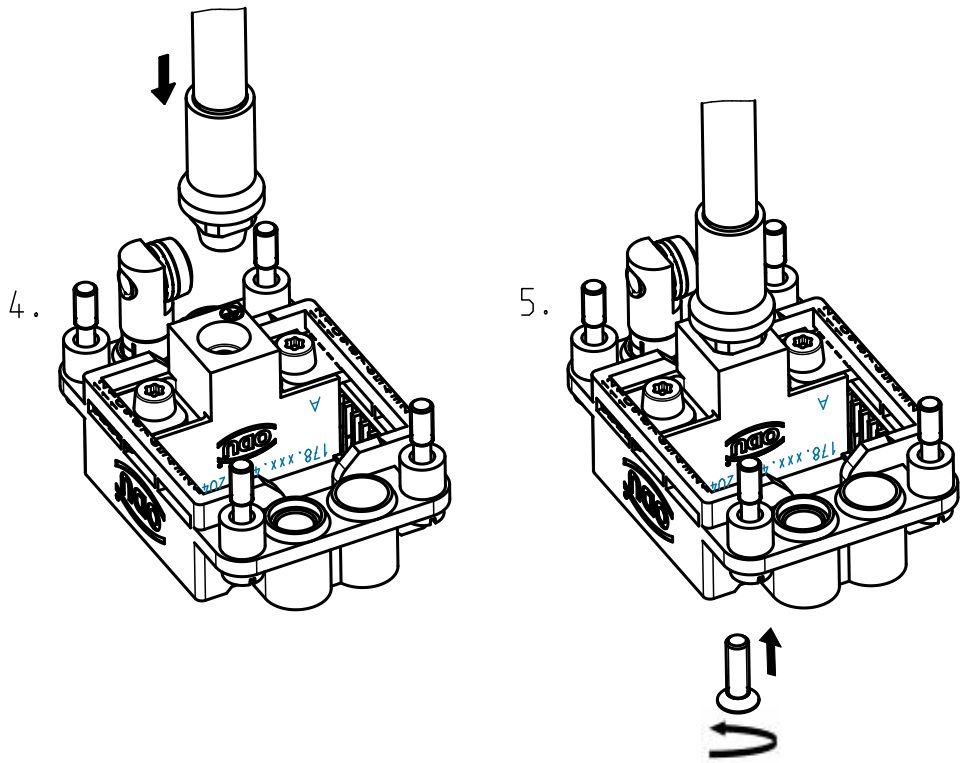
Technisches Datenblatt		ODU-MAC® Blue-Line PE-Modul 8 mm Kontakt-Ø	
Technical datasheet			
Gesamt-Dokument-Nr.: Main-document-Id.: D00000479		ODU-MAC® Blue-Line PE-module 8 mm contact-Ø	

Ersatzteilsets / replacement part kits			
Modul module	Bestellnummer part number	Part-ID	Halteprofil retaining profile
S ①	181.866.001.204.000	50297872	nein
	181.866.002.204.000	50501125	ja
B ②	178.866.001.204.000	50297870	nein
	178.866.002.204.000	50501161	ja

- 1.) Vollzaehligkeitspruefung / Completeness check
 - Richtiges PE-Modul / Right PE-module
 - Richtiger Leiter / Right conductor
 - Crimpzange mit Pressbacken / Crimping tool with crimping jaws
 - Montagewerkzeug und Drehmomentschluessel / mounting tool and torque wrench
- 2.) Crimpen / Crimping
 - Leiter auf angegebene Laenge gemaeß Tabellenspalte "B" abisolieren.
Strip the conductor to specified length according to table column "B".
 - Leiter bis auf Anschlag in das Anschlussstueck einschieben.
Insert the conductor into the termination piece up to the bottom of the crimp hole.
 - Anschlussstueck mit Hilfe der Crimpzange und Pressbacken crimpen.
Crimp termination piece with crimping tool and crimping jaws.
- 3.) Montage / mounting:
 - Korpus des PE-Moduls in ODU-MAC® Blue-Line Rahmen einsetzen und mit beiliegenden Halteklammern in der gewuenschten Position festschrauben.
Insert PE-module in the ODU-MAC® Blue-Line frame and tighten the module with the enclosed holding bracket.
 - Hierzu Klammern in Korpus einlegen und in die Modulaussparung des ODU-MAC® Blue-Line Rahmens schieben.
Insert the holding brackets in the corpus and push it into the recess of the ODU-MAC® Blue-Line frame.
 - Schrauben der Halteklammern durch leichtes anschrauben vormontieren. Anschließend Schrauben der Halteklammern mit definierten Drehmoment festziehen.
Pre mount the screws gently and tighten them with the defined locking torque afterwards.
 - Anschlussstueck mit angecrimpten Kabel an das PE-Modul mit vorgegebenen Anziehdrehmoment schrauben.
Screw the termination piece with crimped-on cable to the PE module with the specified tightening torque.

Demontageanleitung / disassembly instruction:

Wiederholen Sie die Schritte unter Punkt 3) in umgekehrter Reihenfolge.
Repeat steps under point 3) accordant in reversed order.



Allgemeintoleranz /general tol. Tolerierung/tolerancing		DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011	Dokument-Nr.: document-Id.:	D00009845	Maßstab: scale:	1:1	Format: size:	A3
Status /state:	revision:	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:	ODU-Nr.: ODU-Id.: 010.123.015.B00.000				Einheit: dim.: mm
Erstellt /prepared	21.11.2023	SPantze	ODU-Nr.:					Blatt: sheet:
Freigabe /released	08.01.2024	SFranzl	ODU-Id.:	Ursprung /origin.:				15b
ODU-MUEHLDORF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:					

iteration: 2

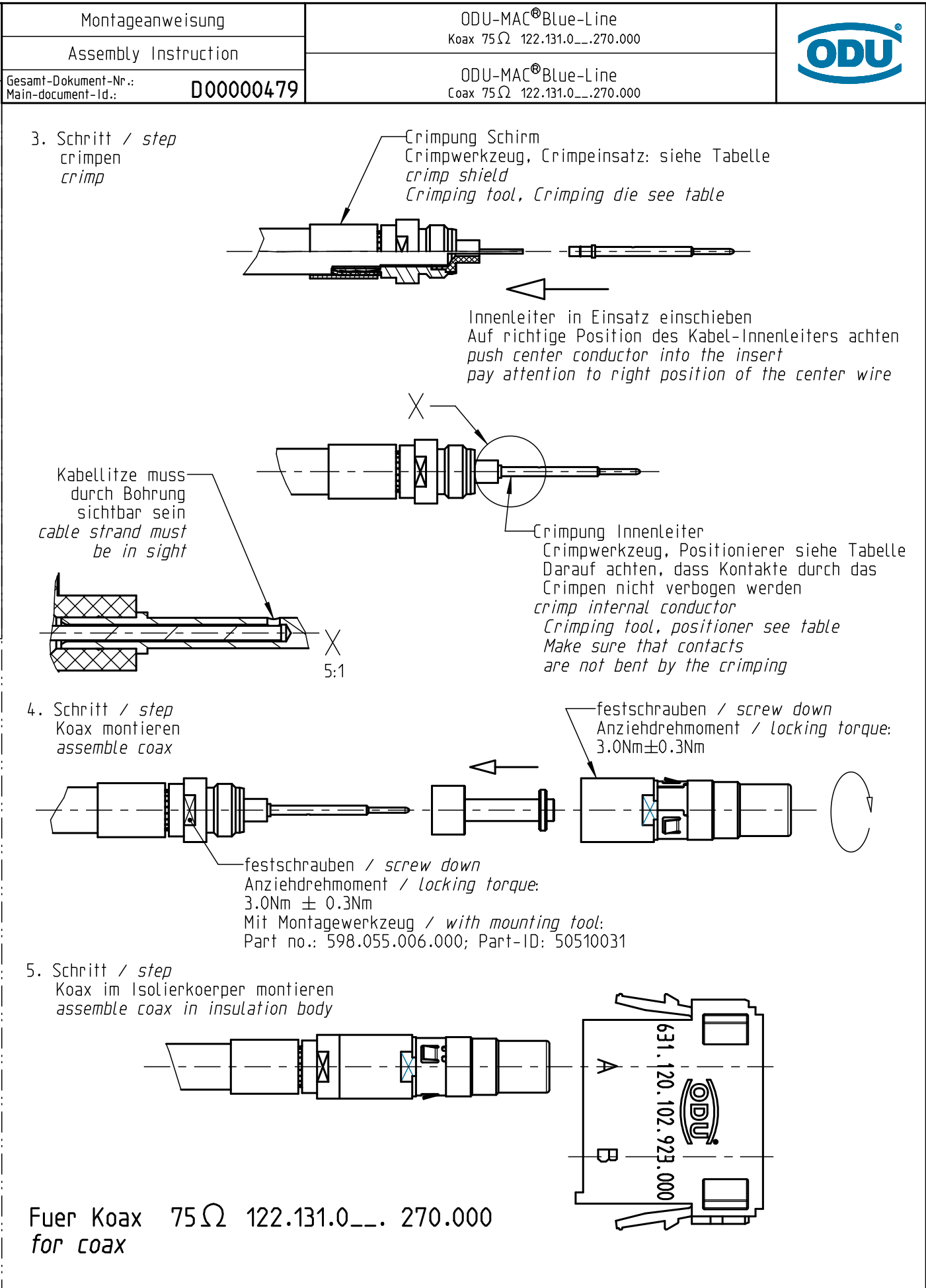
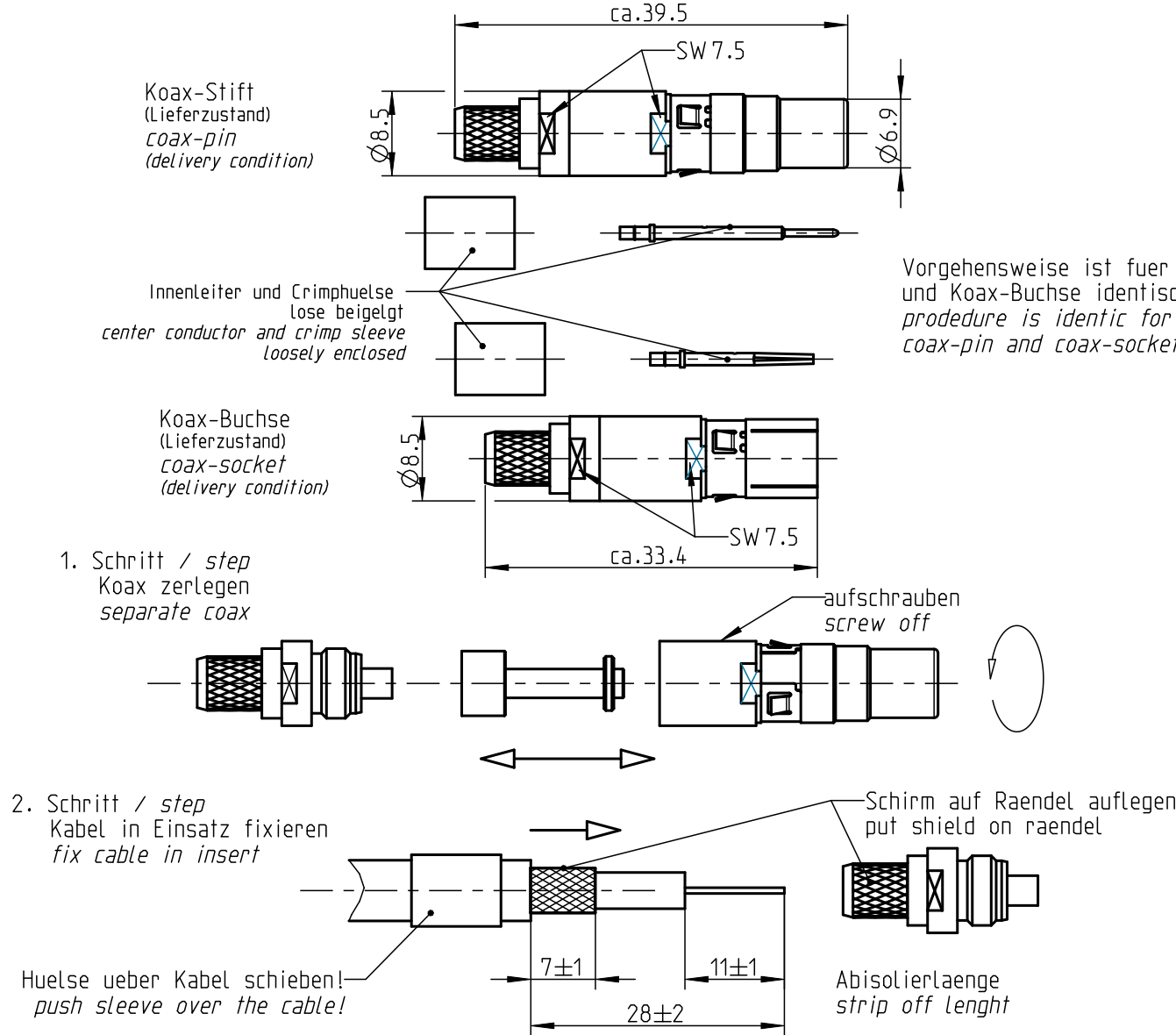
Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt.
Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Demusterungspflicht.
The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes.
An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric

ALL Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfältigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

Koax Kontakt <i>coax contact</i>	Kabel <i>cable</i>	Crimping Innenleiter <i>crimp internal conductor</i>			Crimping Schirm <i>crimp shield</i>		Werkzeuge <i>tools</i>				
		Crimpwerkzeug <i>crimp tool</i>	Einstell- $\emptyset$ <i>gauge-$\emptyset$</i>	Positionierer <i>contact holder</i>	Crimpwerkzeug <i>crimp tool</i>	Crimpeinsatz <i>crimp die</i>					
Koax-Stift / <i>coax-pin</i> Part no.: 122.131.003.270.000 Part-ID: 50040142	RG179, RG187	Part no.: 080.000.051.000.000 Part-ID: 50231534 alternativ Part no.: 080.000.037.000.000 Part-ID: 50231530	0.65<x<0.70 alternativ Stellung 4	Part no.: 080.000.051.102.000 Part-ID: 50035512 Stellung / <i>position</i> 2 Stift / <i>pin</i> + Buchse / <i>socket</i> alternativ Part no.: 081.700.004.848.037 Part-ID: 50231594	Part no.: 080.000.039.000.000 Part-ID: 50035446	Part no.: 082.000.039.102.001 Part-ID: 50231774	Montagewerkzeug / <i>mounting tool</i> : Part no.: 598.055.006.000.000 Part-ID: 50510031 Ausdruckwerkzeug / <i>removal tool</i> : Part no.: 087.766.690.001.000 Part-ID: 50036543				
Koax-Buchse / <i>coax-socket</i> Part no.: 122.131.004.270.000 Part-ID: 50040145						Part no.: 082.000.039.109.000 Part-ID: 50231779					
Koax-Stift / <i>coax-pin</i> Part no.: 122.131.009.270.000 Part-ID: 50040148	RG59										
Koax-Buchse / <i>coax-socket</i> Part no.: 122.131.010.270.000 Part-ID: 50040151											
Koax-Stift / <i>coax-pin</i> Part no.: 122.131.015.270.000 Part-ID: 50295997	Leoni 09TSC2Y 0.48/2.1-75 L1 BU					Part no.: 082.000.039.111.000 Part-ID: 50300757					
Koax-Buchse / <i>coax-socket</i> Part no.: 122.131.016.270.000 Part-ID: 50295998											
Koax-Stift / <i>coax-pin</i> Part no.: 122.131.017.270.000 Part-ID: 50297104	Leoni 02TSCY 0.65/2.8-75 L1 OR Sommer SC SLime Line 600-0851 F					Part no.: 082.000.039.112.000 Part-ID: 50300758					
Koax-Buchse / <i>coax-socket</i> Part no.: 122.131.018.270.000 Part-ID: 50297098											
Koax-Stift / <i>coax-pin</i> Part no.: 122.131.019.270.000 Part-ID: 50509097	Leoni VI-75 Ohm 0.6/2.8AF-PUR-H					Part no.: 082.000.039.112.000 Part-ID: 50300758					
Koax-Buchse / <i>coax-socket</i> Part no.: 122.131.020.270.000 Part-ID: 50509099											



Allgemeintoleranz /general tol. Tolerierung/tolerancing		DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011	Dokument-Nr.: document-Id.: D00003984	Maßstab: scale: 3:2	Format: size: A3
Status /state: Released	revision: I	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:		Einheit: dim.: mm
Erstellt /prepared Freigabe /released	29.08.2023 28.09.2023	SPantze SFranzl	ODU-Nr.: ODU-Id.: 010.123.016.000.000		Blatt: sheet:
ODU-MUEHLDORF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:	16	

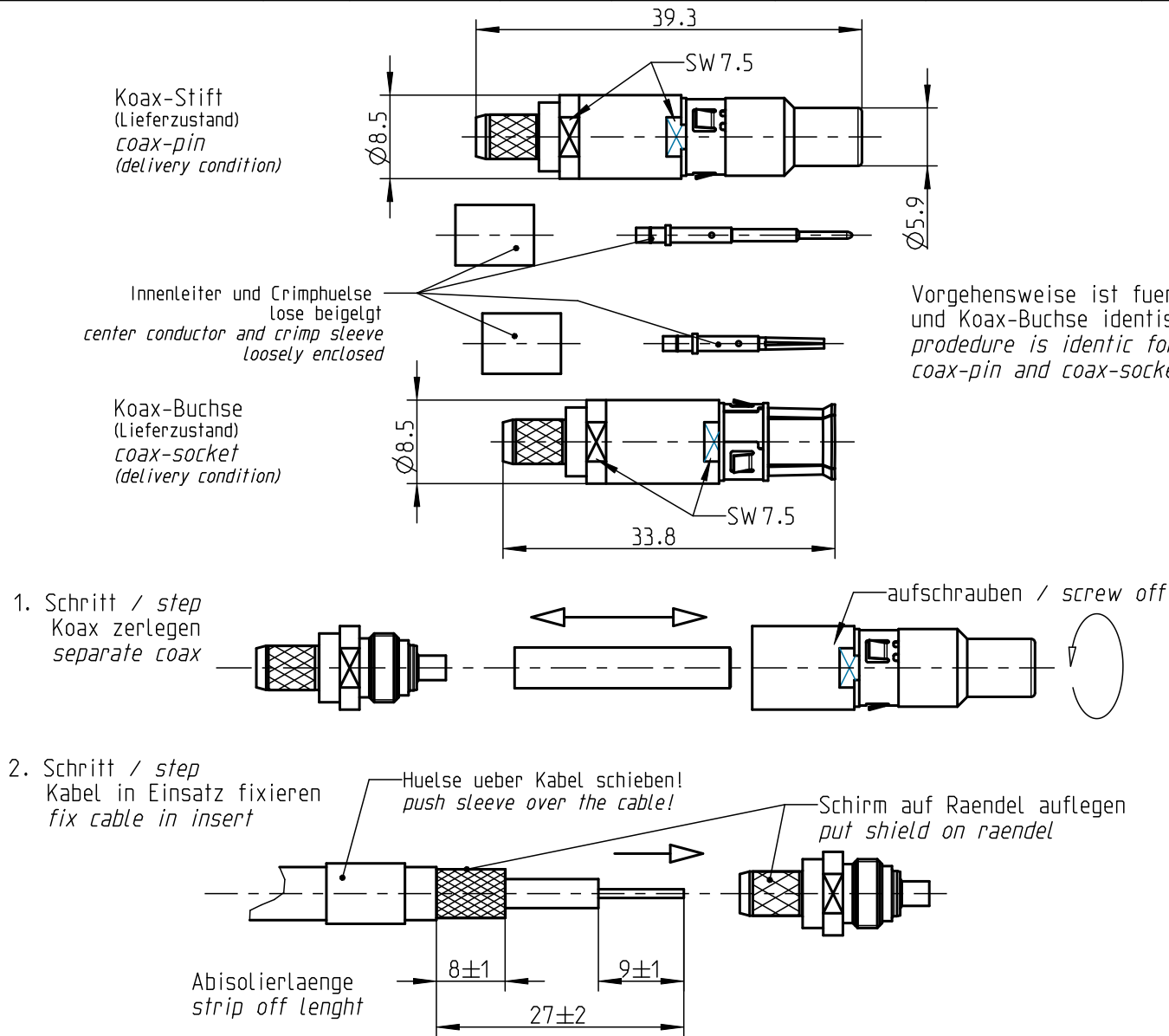
Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt.
Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Demusterungspflicht.
The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes.
An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric

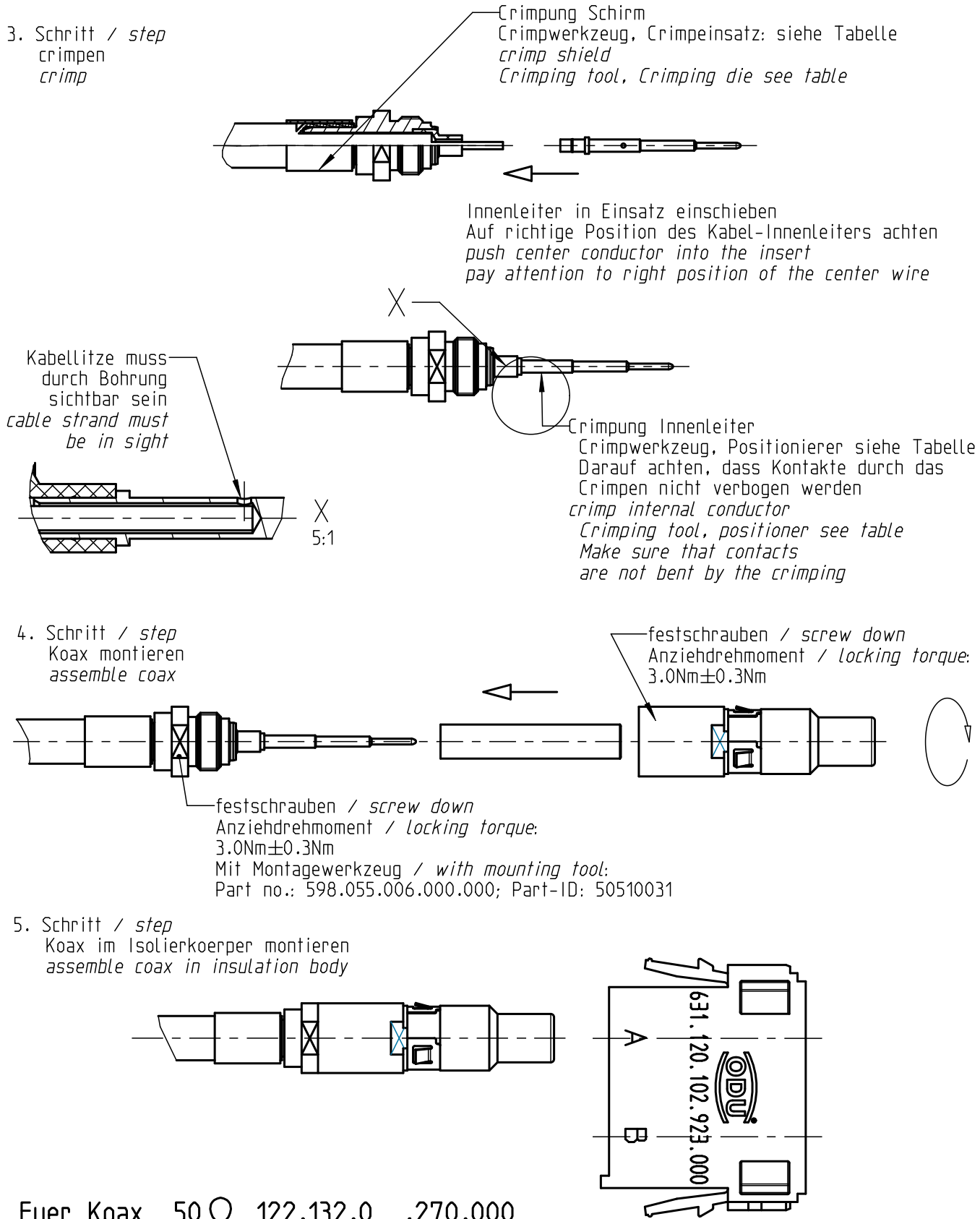
ALL Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

Koax Kontakt <i>coax contact</i>	Kabel <i>cable</i>	Crimping Innenleiter <i>crimp internal conductor</i>			Crimping Schirm <i>crimp shield</i>		Werkzeuge <i>tool</i>			
		Crimpwerkzeug <i>crimp tool</i>	Einstell- ϕ <i>gauge-ϕ</i>	Positionierer <i>positioner</i>	Crimpwerkzeug <i>crimp tool</i>	Crimpeinsatz <i>crimp die</i>				
Koax-Stift / <i>coax-pin</i> Part no.: 122.132.001.270.000 Part-ID: 50040179	RG178; RG196	Part no.: 080.000.051.000.000 Part-ID: 50231534	0.65<x<0.70	Part no.: 080.000.051.102.000 Part-ID: 50035512 Stellung / <i>position 2</i> Stift / <i>pin</i> + Buchse / <i>socket</i>	Part no.: 080.000.039.000.000 Part-ID: 50035446	Part no.: 082.000.039.101.000 Part-ID: 50231772	Montagewerkzeug / <i>mounting tool</i> : Part no.: 598.055.006.000.000 Part-ID: 50510031	Ausdruckwerkzeug / <i>removal tool</i> : Part no.: 087.7CC.690.001.000 Part-ID: 50036543		
Koax-Buchse / <i>coax-socket</i> Part no.: 122.132.002.270.000 Part-ID: 50040182						Part no.: 082.000.039.102.000 Part-ID: 50231773				
Koax-Stift / <i>coax-pin</i> Part no.: 122.132.003.270.000 Part-ID: 50231820	RG174; RG316; RG316					Part no.: 082.000.039.102.000 Part-ID: 50231773				
Koax-Buchse / <i>coax-socket</i> Part no.: 122.132.004.270.000 Part-ID: 50231822						Part no.: 082.000.039.106.000 Part-ID: 50231777				
Koax-Stift / <i>coax-pin</i> Part no.: 122.132.007.270.000 Part-ID: 50040186	RG58		0.90<x<0.95			Part no.: 080.000.039.000.000 Part-ID: 50035446			Part no.: 080.000.039.000.000 Part-ID: 50035446	Part no.: 082.000.039.108.000 Part-ID: 50231778
Koax-Buchse / <i>coax-socket</i> Part no.: 122.132.008.270.000 Part-ID: 50040188										
Koax-Stift / <i>coax-pin</i> Part no.: 122.132.009.270.000 Part-ID: 50040191	Sonderkabel <i>special cable</i> , (aehnlich / <i>similar</i> to RG223)									
Koax-Buchse / <i>coax-socket</i> Part no.: 122.132.010.270.000 Part-ID: 50231824										
Koax-Stift / <i>coax-pin</i> Part no.: 122.132.013.270.000 Part-ID: 50040194	RG223; RG142									
Koax-Buchse / <i>coax-socket</i> Part no.: 122.132.014.270.000 Part-ID: 50040196										



Technisches Datenblatt	ODU-MAC®Blue-Line Koax 50 Ω 122.132.0___.270.000	
Technical datasheet	ODU-MAC®Blue-Line coax 50 Ω 122.132.0___.270.000	
Gesamt-Dokument-Nr.: Main-document-Id.:	D00000479	



Fuer Koax 50 Ω 122.132.0___.270.000
for coax

Allgemeintoleranz /general tol. Tolerierung/tolerancing		DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011	Dokument-Nr.: document-Id.:	D00003987	Maßstab: scale:	3:2	Format: size:	A3
Status /state: Released	revision: J	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:				Einheit: dim.:	mm
Erstellt /prepared	06.06.2024	SPantze	ODU-Nr.:	010.123.017.000.000			Blatt: sheet:	
Freigabe /released	01.07.2024	SFranzl	ODU-Id.:					
ODU-MUEHLDOERF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:				17	

Iteration: 2

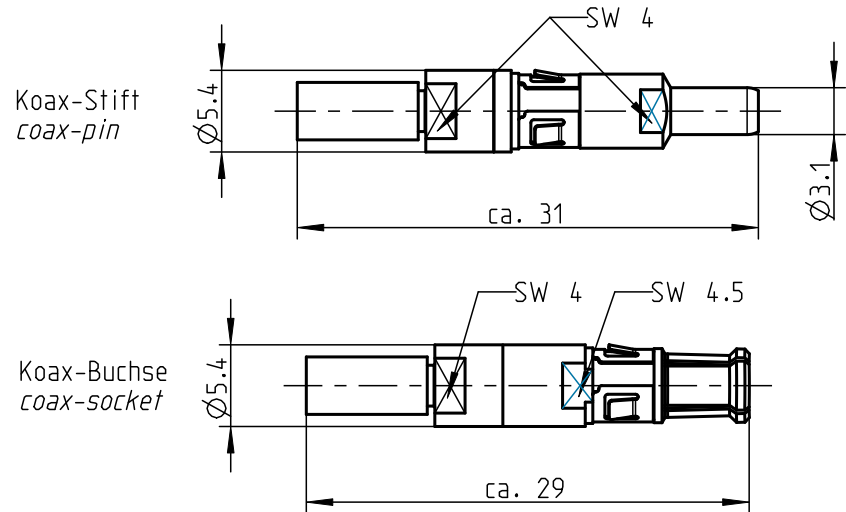
Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt.
Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Dokumentationspflicht.
The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes.
An iteration change is not required to be released/sampled.

ALL Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfältigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

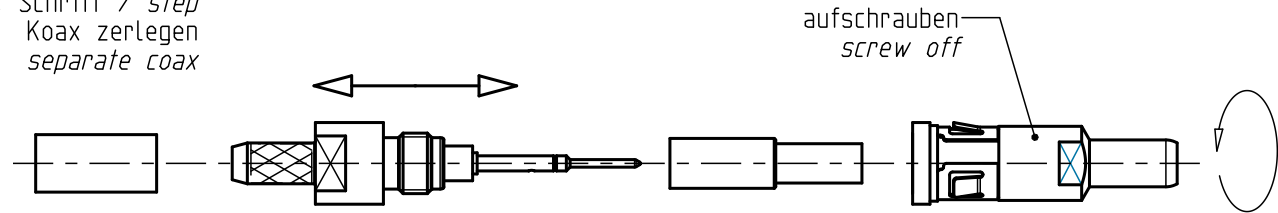
CAD: Creo Parametric

Koax Kontakt <i>coax contact</i>	Kabel <i>cable</i>	Crimping Innenleiter <i>crimp internal conductor</i>			Crimping Schirm <i>crimp shield</i>		Werkzeuge <i>tools</i>	
		Crimpwerkzeug <i>crimping tool</i>	Einstellung <i>adjustment</i>	Positionierer <i>positioner</i>	Crimpwerkzeug <i>crimping tool</i>	Pressbacken <i>criming jaws</i>		
Koax-Stift / <i>coax-pin</i> Part no.: 122.133.001.270.000 Part-ID: 50040232	RG196, RG178,	Part no.: 080.000.051.000.000 Part-ID: 50231534	0.55<x<0.60	Part no.: 080.000.051.102.000 Part-ID: 50035512 Stellung 1 fuer Stift + Buchse <i>Position 1 for pin + socket</i>	Part no.: 080.000.039.000.000 Part-ID: 50035446	Part no.: 082.000.039.101.000 Part-ID: 50231772	Montagewerkzeug / <i>mounting tool</i> : Part no.: 598.055.005.000.000 Part-ID: 50286950	Ausdruckwerkzeug / <i>removal tool</i> : Part no.: 087.7CC.310.001.000 Part-ID: 50036517
Koax-Buchse / <i>coax-socket</i> Part no.: 122.133.002.270.000 Part-ID: 50040236								
Koax-Stift / <i>coax-pin</i> Part no.: 122.133.003.270.000 Part-ID: 50040240	RG188, RG316					oder / <i>or</i> : 082.000.039.102.000 Part-ID: 50231773		
Koax-Buchse / <i>coax-pin</i> Part no.: 122.133.004.270.000 Part-ID: 50040244								

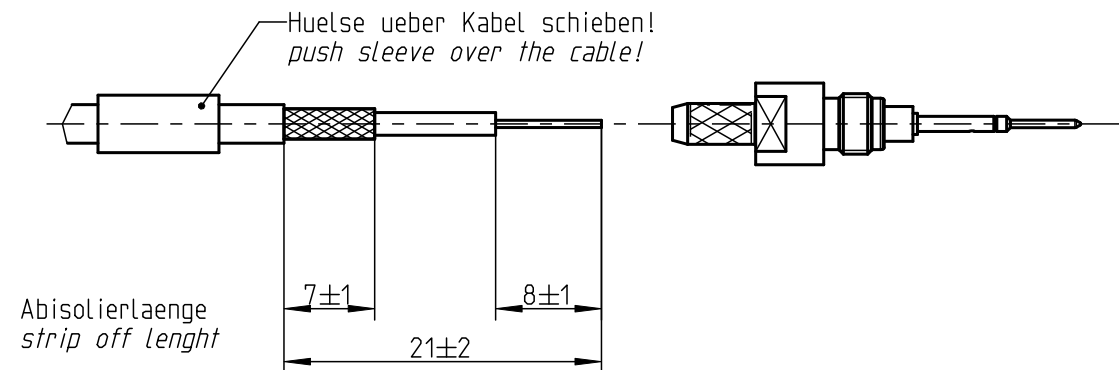


Vorgehensweise ist fuer Koax-Stift und Koax-Buchse identisch
prodedure is identic for coax-pin and coax-socket

1. Schritt / *step*
Koax zerlegen
separate coax



2. Schritt / *step*
Kabel in Einsatz fixieren
Beim Einfuehren auf richtige Position des Innenleiters achten
*fix cable in insert
pay attention to right position of the center wire on assembling*

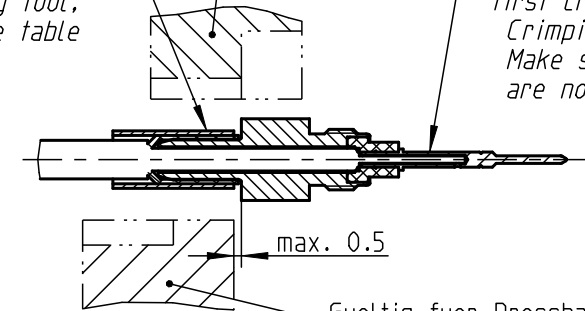


Technisches Datenblatt		ODU-MAC® Blue-Line Koax 50 Ω 122.133.00_..270.000	
Technical datasheet			
Gesamt-Dokument-Nr.: Main-document-Id.: D00000479		ODU-MAC® Blue-Line coax 50 Ω 122.133.00_..270.000	

3. Schritt / *step*
crimpen
crimp

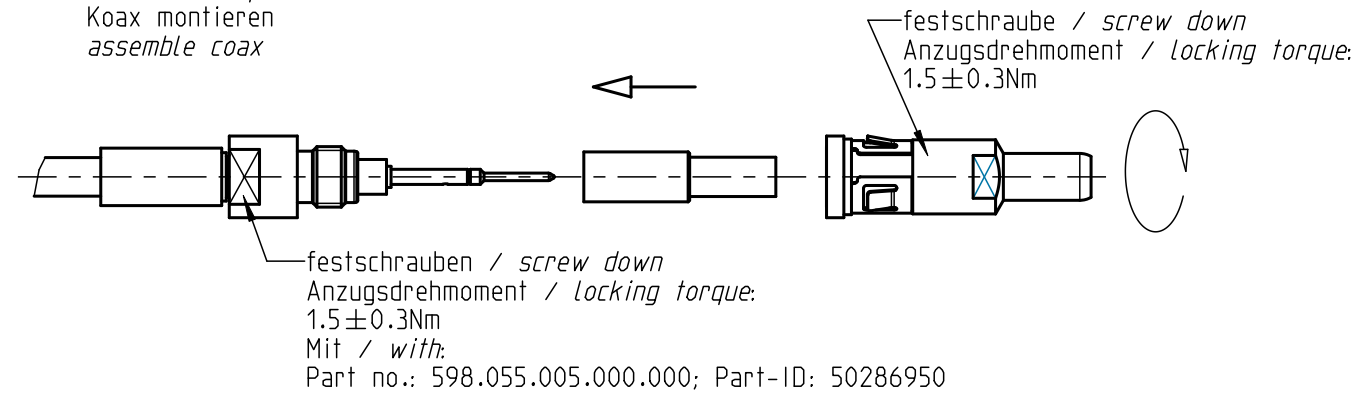
zweite Crimpung: Schirm
Crimpwerkzeug,
Pressbacken: siehe Tabelle
*second crimp: shield
crimping tool,
crimping jaws: see table*

Guelting fuer Pressbacken
valid for crimping jaws:
082.000.039.10_..000

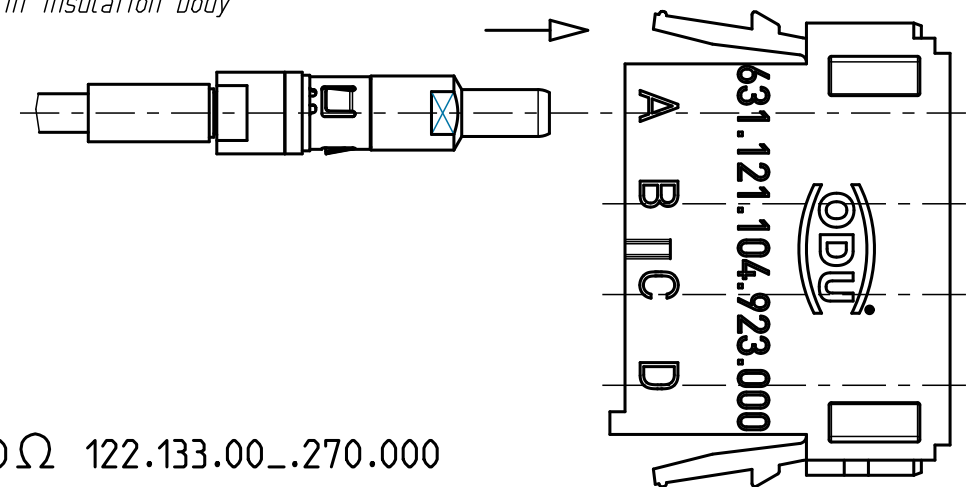


erste Crimpung: Innenleiter
Crimpwerkzeug, Positionierer: siehe Tabelle
Darauf achten, dass Kontakte durch das Crimpen nicht verbogen werden
*first crimp: internal conductor
Crimping tool, positioner: see table
Make sure that contacts are not bent by the crimping*

4. Schritt / *step*
Koax montieren
assemble coax



5. Schritt / *step*
Koax im Isolierkoerper montieren
assemble coax in insulation body



Fuer Koax 50 Ω 122.133.00_..270.000
for coax

Allgemeintoleranz /general tol. Tolerierung/tolerancing		DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011	Dokument-Nr.: document-Id.:	D00003988	Maßstab: scale:	2:1	Format: size:	A3	
Status /state: Released	revision: H	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:				Einheit: dim.:	mm	
Erstellt /prepared	21.11.2023	SPantze	ODU-Nr.:	010.123.018.000.000				Blatt: sheet:	18
Freigabe /released	08.01.2024	SFranzl	ODU-Id.:						
ODU-MUEHL DORF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:						

iteration: 2

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmusteranmeldung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugaenglich gemacht werden.

Nur rol gestempelte oder auf Laufrarte gedruckte Dokumente unterliegen dem Aenderungsdienst und sind zur Fertigung freigegeben. Only red stamped or on jobcard printed documents are managed. These documents are approved for production.

All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

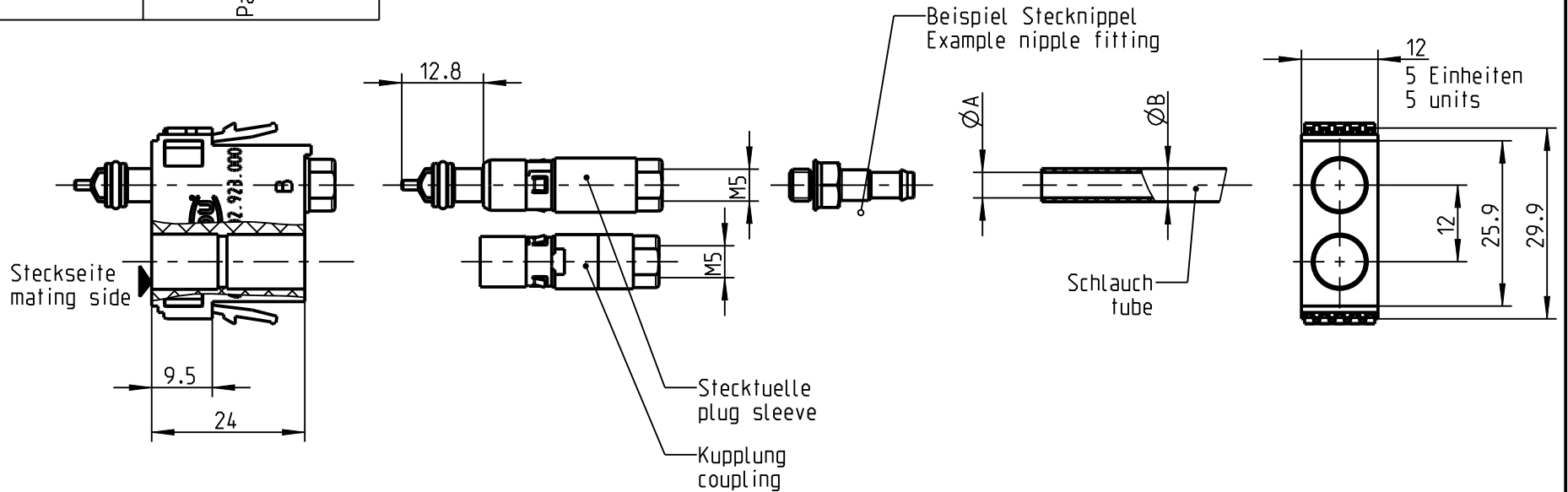
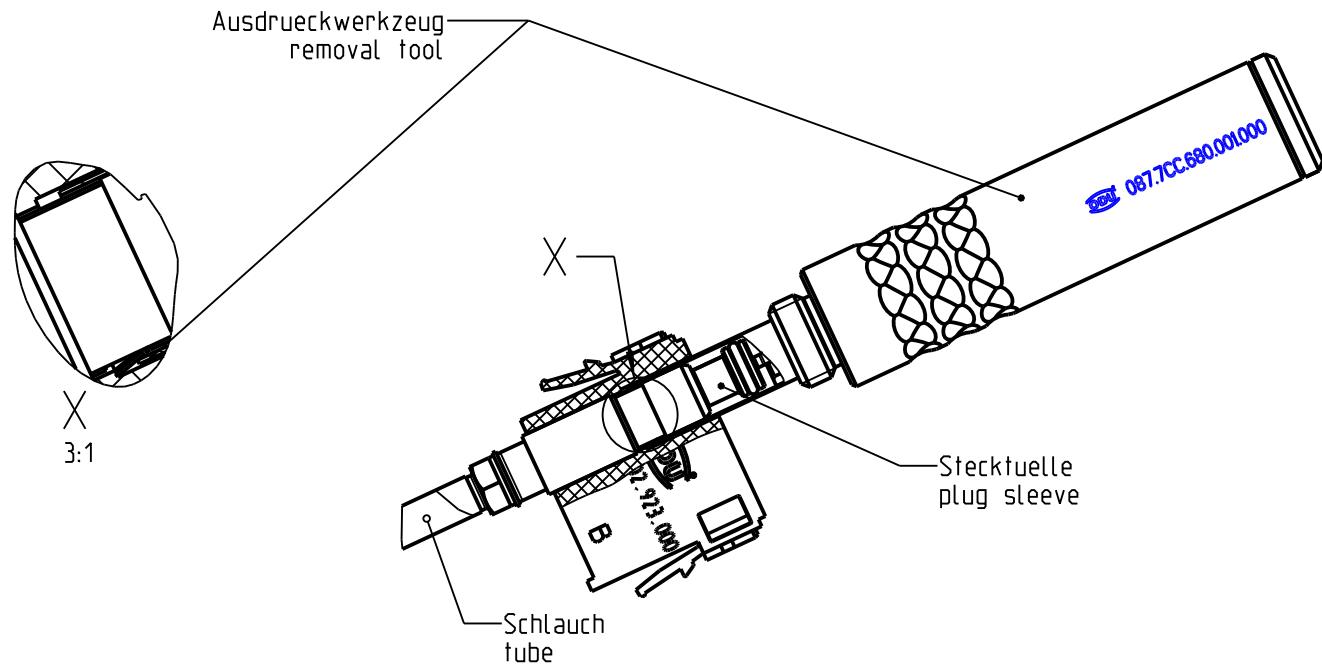
CAD: Creo Parametric

Isolierkoerper insulator	Druckluftventile compressed air valves		Zulaessiger Betriebsdruck Valid operating pressure	Ausdruckwerkzeug removal tool
Part no.: 631.120.102.923.000 Part-ID: 50086367 Polzahl / position: 2 Einheiten / units: 5	Stecktuelle (nicht absperrend) plug sleeve (non shut-off)	Part no.: 196.035.001.300.000 Part-ID: 50232126	max. 12bar	Part no.: 087.7CC.680.001.000 Part-ID: 50036540
	Kupplung (absperrend) coupling (shut-off)	Part no.: 196.035.002.300.000 Part-ID: 50232128		
	Kupplung (nicht absperrend) coupling (non shut-off)	Part no.: 196.035.003.300.000 Part-ID: 50060446		

Montageanweisung Assembly Instruction	ODU-MAC®Blue-Line Montageanweisung fuer Druckluftmodul 2-polig	 A PERFECT ALLIANCE.
Gesamt-Dokument-ID: main-document-ID: D00000479	ODU-MAC®Blue-Line assembly instruction for compressed air 2 positions	

Demontageanleitung / disassembly instruction:

- Den Schlauch von der Anschlussseite in den Isolator schieben um die Entriegelung zu erleichtern.
push the tube from termination side into the insulator to relieve the dismantling.
- Das Demontagewerkzeug wird dann **von vorne** in den Isolierkoerper gedruickt bis ein leises Klicken zu hoeren ist.
then press the removal tool from the front into the insulation body till a quiet "click" is heard.
- Federn des Halterings werden zusammen gedruickt
the spring of the ring are compressed
- Durch vorsichtiges Ziehen am Schlauchl kann die Stecktuelle / Kupplung aus dem Isolierkoerper geloest werden.
to release the plug sleeve / coupling plug, please pull the plug sleeve / coupling plug carefully from behind of the connector with help of the tube.



Pruefen, ob alle Teile vorhanden / all parts available

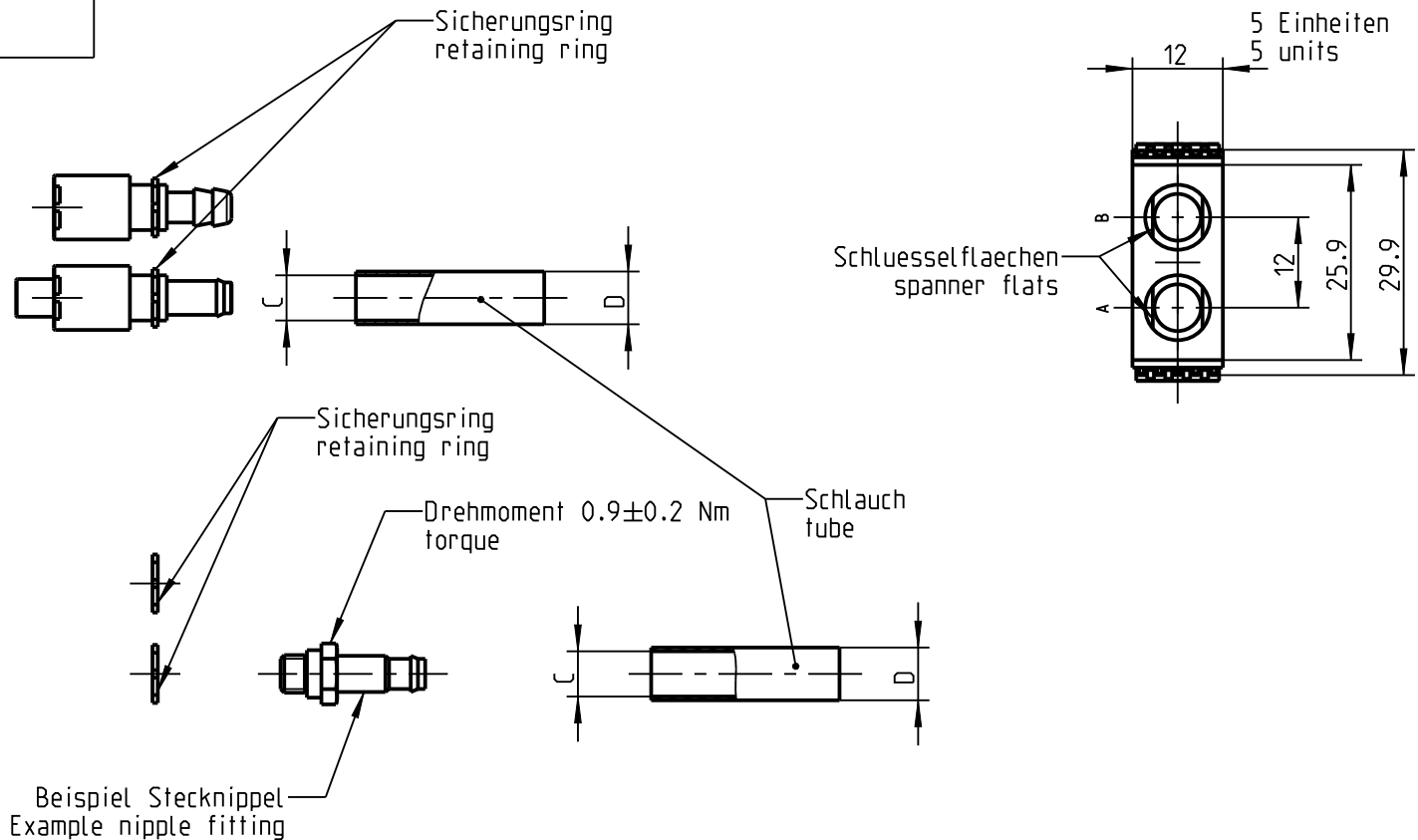
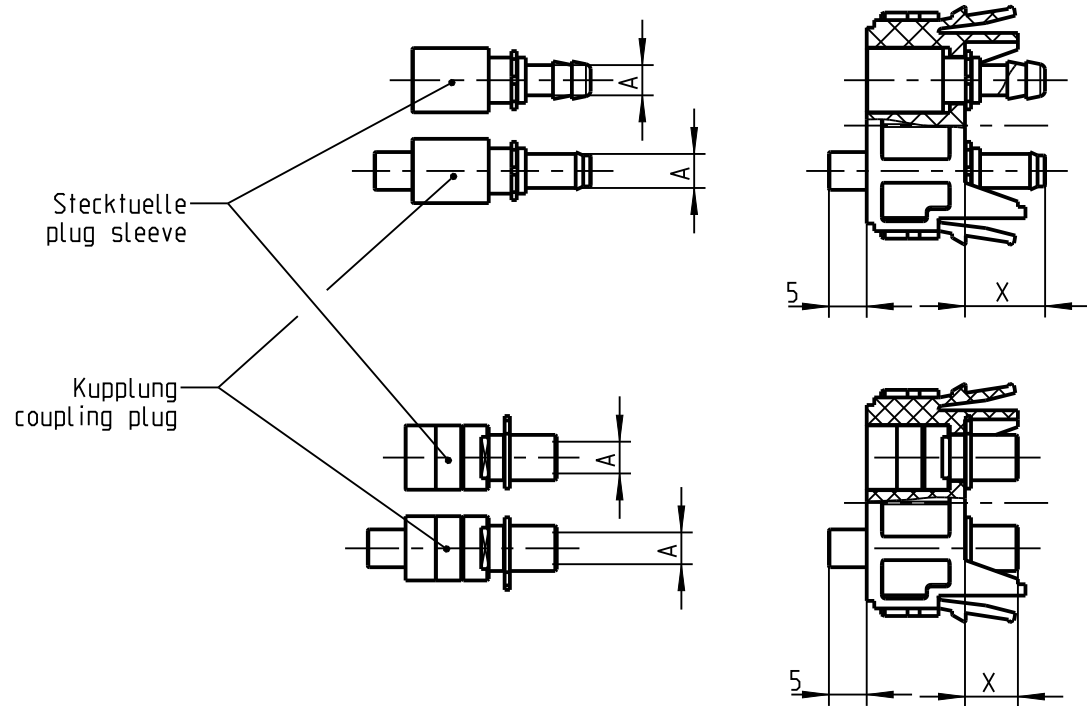
- Richtiger Isolierkoerper / right insulator
- Richtige Stecktuelle / right plug sleeve
- Richtige Kupplung / right coupling plug
- Richtiger Stecknippel; Steckverschraubung oder L-Steckverschraubung
right plug nipple; threaded union or L-threaded union
- Richtiger Schlauch / right tube

Typ type	Schluesselweite width across flats	Maß A dim. A	Maß B dim. B	Part no.	Part-ID
Stecknippel nipple fitting	7mm	2		945.000.001.000.123	50234731
		3		945.000.001.000.136	50160180
		4		945.000.001.000.137	50160181
Steckverschraubung threaded union	8mm		3	945.000.001.000.138	50234732
			4	945.000.001.000.139	50160182
L- Steckverschraubung L-threaded union	8mm		6	945.000.001.000.140	50234733
			3	945.000.001.000.141	50234734
			4	945.000.001.000.142	50160183
			6	945.000.001.000.143	50234735

Allgemeintoleranz / general tol.: DIN ISO 2768-mH
Tolerierung / tolerance: DIN ISO 8015

Status/state:	Version: revision:	Dokument-ID: document-ID:	Format: size:
Erstellt/prepared	16.03.2016	dweichselgartner	A3
Geaendert/revised	02.04.2020	mkammerbauer	Einheit: dim.: mm
Freigabe/released	14.04.2020	mseidl	Bl.: sheet: 20
ODU-MUEHL DORF	Datum/date	Name/name	Ursprung/origin.:

Isolierkoerper Insulator	Anschluß termination		Stecktuelle nicht absperrend plug sleeve not shut off	Stecktuelle absperrend plug sleeve shut off	Kupplung nicht absperrend coupling not shut off	Kupplung absperrend coupling shut off	Zulaessiger Betriebsdruck Valid operating pressure
	Maß dim. "A"	Maß dim. "X"					
631.132.102.923.000 Polzahl / position: 2 Einheiten / units: 5	Ø3	8,5	196.023.001.300.000	--	196.023.003.300.000	196.023.002.300.000	max. 10 bar
	Ø4	10,5	196.024.001.300.000	--	196.024.003.300.000	196.024.002.300.000	
	M5	7	--	196.025.014.300.000"	--	196.025.012.300.000"	



Beispiel Stecknippel
Example nipple fitting

1) Anschlussmoeglichkeiten fuer M5

Typ type	Schluesselweite width across flats	Maß C dim. C	Maß D dim. D	Bestellnummer part number
Stecknippel nipple fitting	7mm	2		945.000.001.000.123
		3		945.000.001.000.136
		4		945.000.001.000.137
Steckverschraubung threaded union	8mm		3	945.000.001.000.138
	8mm		4	945.000.001.000.139
	10mm		6	945.000.001.000.140
L- Steckverschraubung L-threaded union	8mm		3	945.000.001.000.141
			4	945.000.001.000.142
			6	945.000.001.000.143

Allgemeintoleranz / general tol.: DIN ISO 2768-mH
Tolerierung / tolerance: DIN ISO 8015

Demontageanleitung / disassembly instruction:

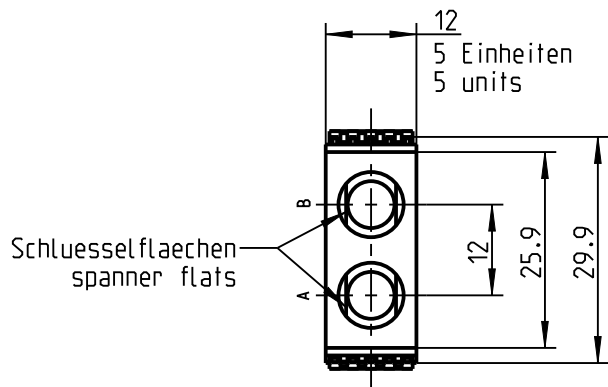
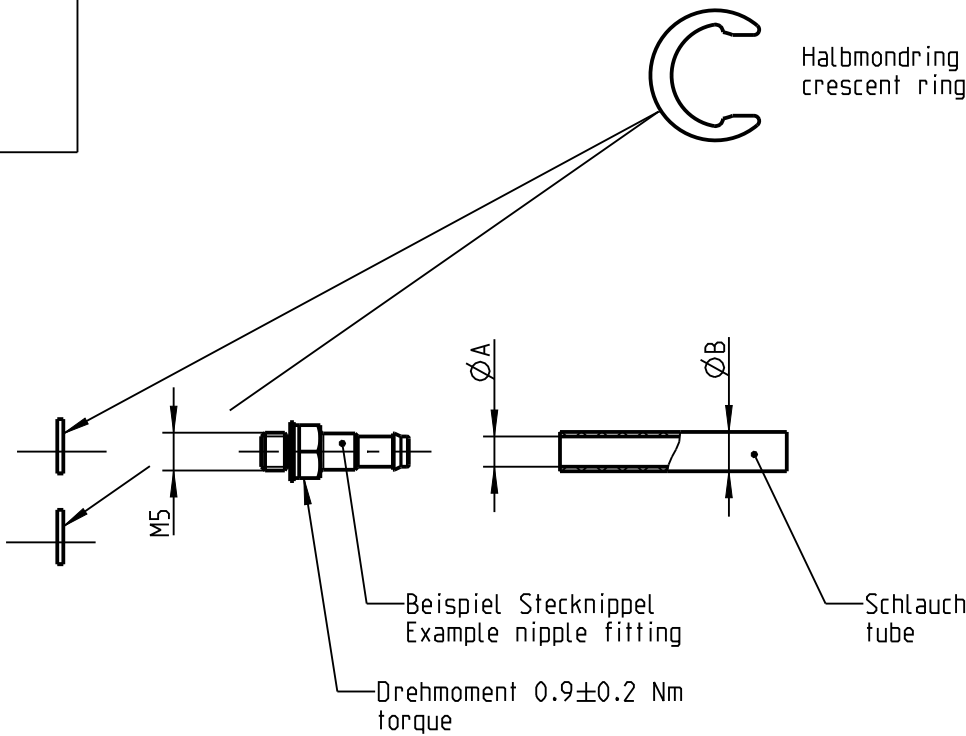
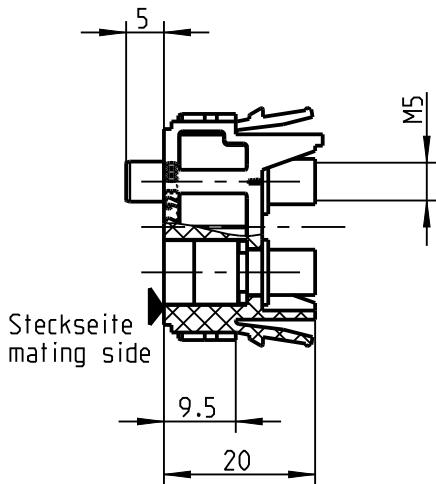
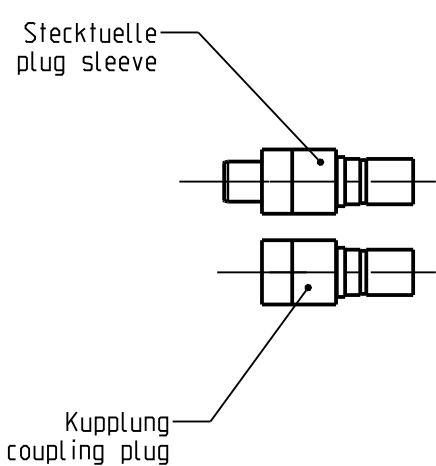
- Wiederholen Sie die Schritte unter Punkt 2.) in entsprechend umgekehrter Reihenfolge.
repeat steps under point 2.) accordant in reversed order.

Status/state:	Version: revision:	Dokument-ID: document-ID:	Format: size:
Erstellt/prepared	14.02.2019	fwastlhuber1	A3
Geaendert/revised	14.02.2019	fwastlhuber1	Einheit: dim.: mm
Freigabe/released	26.03.2019	sfranzl	Bl.: sheet: 20a
ODU-Muehlhof	Datum/date	Name/name	Ursprung/origin.: 010.123.020.A00.000

Isolierkoerper insulator	Bezeichnung	Artikelnummer part number	Zulaessiger Betriebsdruck Valid operating pressure
631.132.102.923.000 Polzahl / position: 2 Einheiten / units: 5	Stecktuelle (absperrend) Plug sleeve (shut off)	196.025.015.338.000	max. 10bar
	Kupplung (absperrend) Coupling plug (shut off)	196.025.016.338.000	

Montageanweisung Assembly Instruction
Gesamt-Dokument-ID: main-document-ID: D00000479

ODU-MAC® Blue-Line Montageanweisung fuer Fluiddurchfuehrung 2-polig
ODU-MAC® Blue-Line assembly instruction for fluid module 2 positions



1.)Pruefen, ob alle Teile vorhanden / all parts available

- Richtiger Isolierkoerper / right insulator
- Richtige Stecktuelle / right plug sleeve
- Richtige Kupplung / right coupling plug
- Richtiger Stecknippel; Steckverschraubung oder L-Steckverschraubung
right plug nipple; threaded union or L-threaded union
- Richtiger Schlauch / right tube

2.)Montage / mounting:

- Stecktuelle / Kupplung lagerichtig von Steckseite in Isolierkoerper einschieben.
Hierzu Arretierung (Schluesselflaechen beachten)!
mount the plug sleeve / coupling plug in correct position from mating side into the isulator.
For this note the locking (spanner flats)!
- Auf Rueckseite des Isolierkoerpers Halbmondtring aufschieben. Auf aufrichtigen Sitz pruefen.
mount on the rear side of the insulator the snapping. Check on a sincere seat.
- passendes Anschlussstueck fuer den Schlauch montieren.
erforderliches Anziehdrehmoment von 0.9±0.2 Nm beachten.
mount the suitable fitting connecting piece for the tube.
note the required tightening torque: 0.9±0.2 Nm .
- Druckpruefung wird empfohlen!
preassure testing is recommend!

Typ type	Schluesselweite width across flats	Maß A dim. A	Maß B dim. B	Bestellnummer part number
Stecknippel nipple fitting	7mm	2		945.000.001.000.123
		3		945.000.001.000.136
		4		945.000.001.000.137
Steckverschraubung threaded union	8mm		3	945.000.001.000.138
	8mm		4	945.000.001.000.139
	10mm		6	945.000.001.000.140
L- Steckverschraubung L-threaded union	8mm		3	945.000.001.000.141
			4	945.000.001.000.142
			6	945.000.001.000.143

Allgemeintoleranz / general tol.: DIN ISO 2768-mH
Tolerierung / tolerance: DIN ISO 8015

Demontageanleitung / disassembly instruction:

- Wiederholen Sie die Schritte unter Punkt 2.) in entsprechend umgekehrter Reihenfolge.
repeat steps under point 2.) accordant in reversed order.

Status/state:	Approved	Version: revision: A	Dokument-ID: document-ID:	D00004933	Format: size: A3
Erstellt/prepared	28.11.2018	dweichselgartner	Oxaion-Nr.: 010.123.021.000.000Z		Einheit: dim.: mm
Geaendert/revised	18.02.2019	fwastlhuber1			Bl.:
Freigabe/released	26.03.2019	sfranzl			sheet: 21
ODU-MUEHLDOERF	Datum/date	Name/name	Ursprung/origin.:		

CAD: Creo Parametric

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen.
Bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt.
Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Benutzungspflicht.
The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes.
An iteration change is not required to be released/sampled.

All Rights reserved, including possible patents
or trademarks. Documents shall not be provided
to a third party or duplicated in any form
without prior written permission.

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den
Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf
ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt
noch sonstwie benutzt, noch Dritten zuganglich gemacht werden.

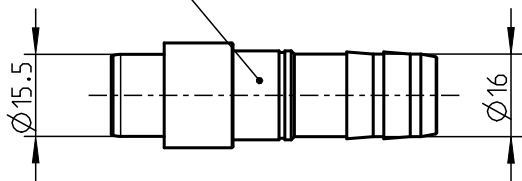
Isolierkoeprr <i>insulator</i>	Stecktuelle <i>plug sleeve</i>	Kupplung <i>coupling</i>
Part no.: 631.133.101.923.000 Part-ID: 50275258	Part no.: 196.052.001.300.000 Part-ID: 50275483	Part no.: 196.052.002.300.000 Part-ID: 50275484

Montageanleitung, intern Assembly instruction, internal
Gesamt-Dokument-Nr.: Main-document-Id.: D00000479

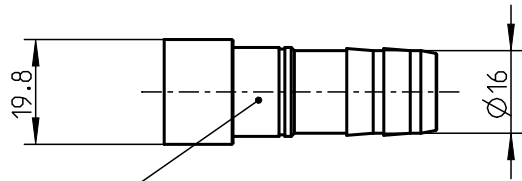
ODU-MAC® Blue-Line Montageanleitung fuer Vakuumdurchfuehrung
ODU-MAC® Blue-Line Assembly instruction for vacuum feedtrough



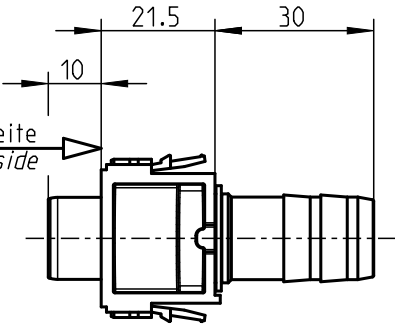
Stecktuelle
plug sleeve



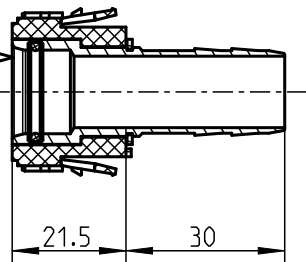
Kupplung
coupling



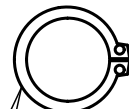
Steckseite
maiting side



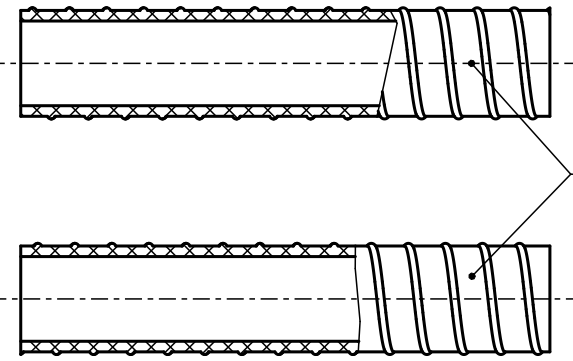
Steckseite
maiting side



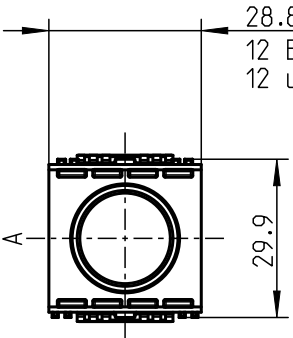
Sicherungsring
locking ring



Schlauch
tube



28.8
12 Einheiten
12 units



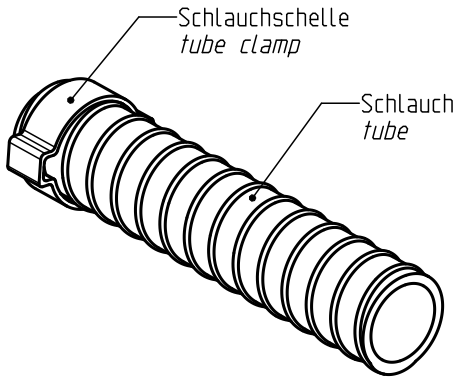
1.) Pruefen, ob alle Teile vorhanden / *Check if all parts available*

- Richtiger Isolierkoerper / *Right insulator*
- Richtige Stecktuelle / *Right plug sleeve*
- Richtige Kupplung / *Right coupling*
- Richtige Schlauchschelle / *Right tube clamp*
- Richtiger Schlauch / *Right tube*
- Richtige Klemmzange / *Right clamping pliers*

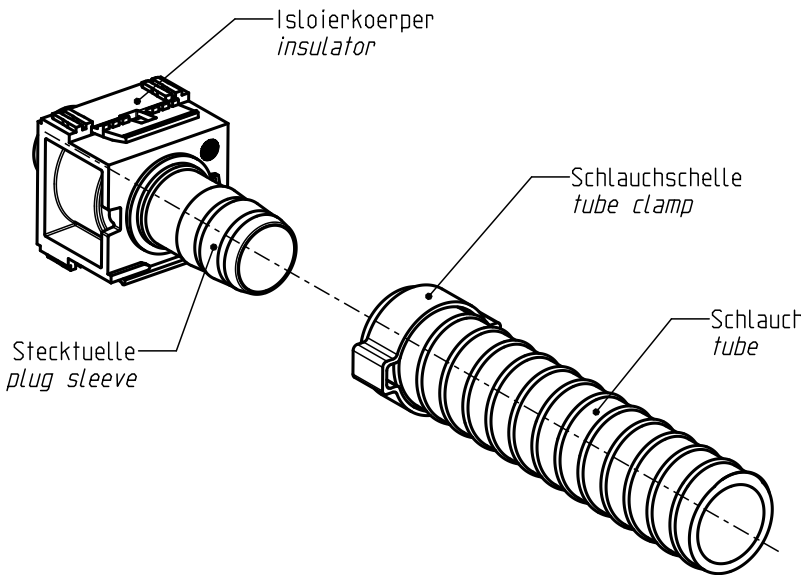
2.) Montage / *Assembly*

Darstellung nur Beispiel / *view only for example*

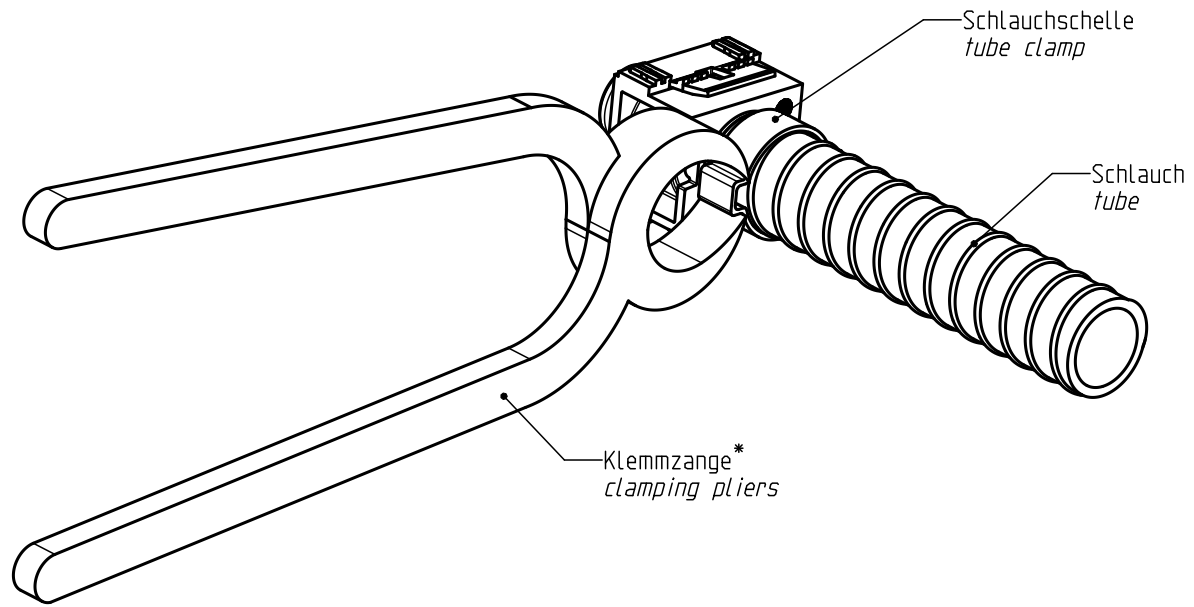
2.1 Schlauchschelle auf Schlauch aufschieben *Push tube clamp onto tube*



2.2 Schlauch auf Stecktuelle / Kupplung aufschieben und Schlauchschelle platzieren *Push the tube onto the plug sleeve / coupling and place the tube clamp*



2.3 Schlauchschelle mit Klemmzange zusammendruecken *Press the tube clamp together with clamping pliers*



Demontageanleitung / *dissassembly instruction:*

- Schneiden Sie die Schlauchschelle mit einem Seitenschneider durch.
Cut the tube clamp with a side cutter.
- Wiederholen Sie die Schritte unter Punkt 2.) in entsprechend umgekehrter Reihenfolge.
Repeat steps under point 2.) according to the reversed order.

*Empfohlene Klemmzange fuer Ohrschellen: Hersteller: Knipex, Artikelnummer: KZS SSO
Recommended clamping pliers for clamps: Manufacturer: Knipex, item number: KZS SSO

Allgemeintoleranz / general tol.: DIN ISO 2768-mH
Tolerierung / tolerance: DIN ISO 8015

Status /state:	Released	revision:	—	Dokument-Nr.: Document-Id.: Z10308038	Format: size: A3
Erstellt /prepared	18.08.2022	MSteinberger		ODU-Nr.: ODU-Id.: 010.123.022.000.000	Einheit: dim.: mm
Geaendert /changed	19.08.2022	MSteinberger			Bl.:
Freigabe /released	27.08.2022	SFranzl			sheet: 22
ODU-MUEHLDOERF	Datum /date	Name /name		Ursprung /origin.:	

iteration: 1

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmusteranmeldung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugaenglich gemacht werden.

Nur rol gestempelte oder auf Laufrkarte gedruckte Dokumente unterliegen dem Aenderungsdienst und sind zur Fertigung freigegeben. Only red stamped or on jobcard printed documents are managed. These documents are approved for production.

All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.
CAD: Creo Parametric

Isolierkoerper Insulator	Einsatz RJ45 Insert RJ45	Anwendung application	Anschluss Termination
Isolierkoerper Buchse Insulator socket 630.130.101.923.001	923.000.005.000.146	TIA A	AWG22 - 26
	923.000.005.000.147	TIA B	
	923.000.005.000.148	Profinet	
Isolierkoerper Stift insulator pin 631.130.101.923.000	923.000.005.000.149	-	

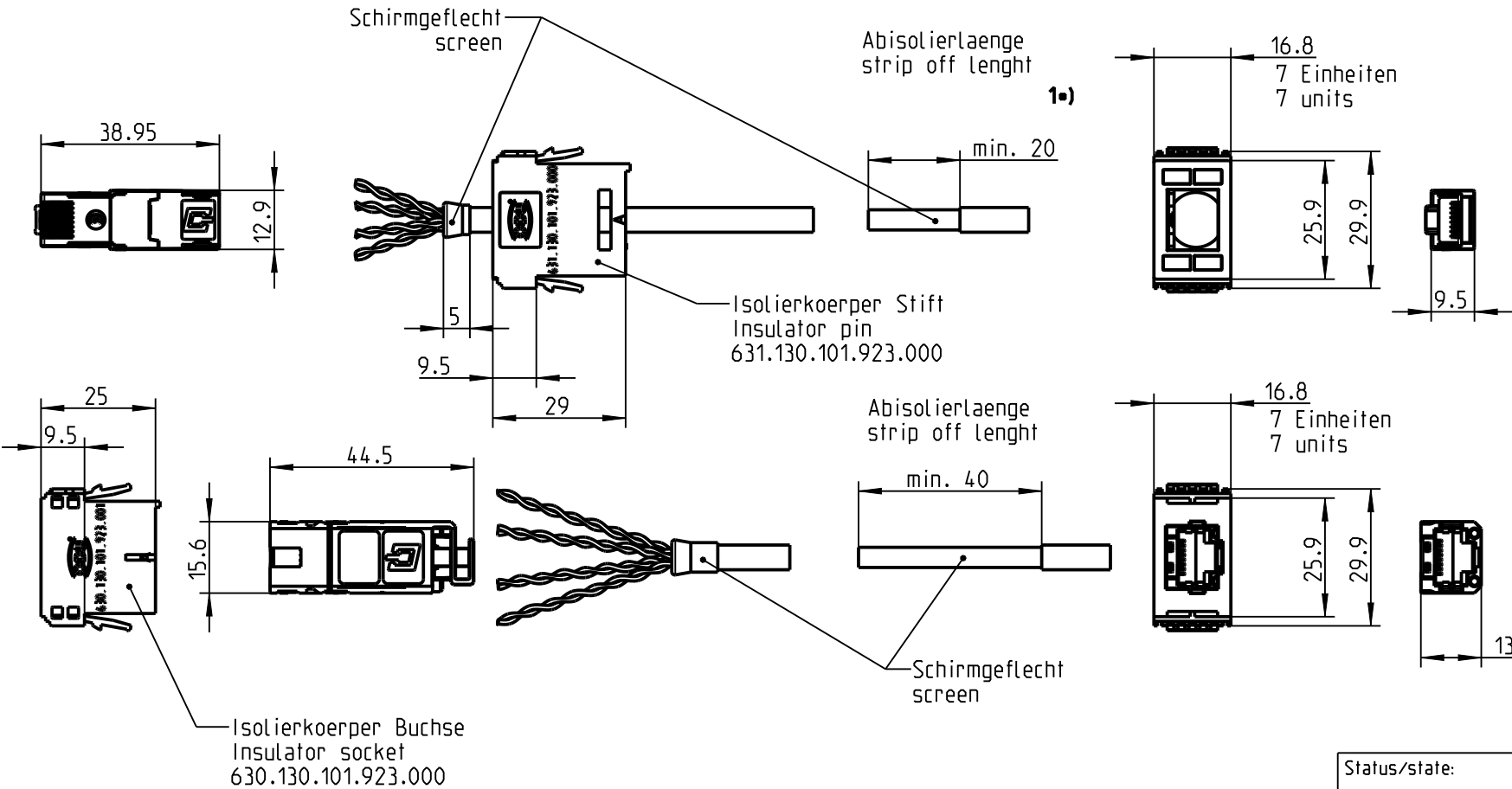
Montageanweisung Assembly Instruction	ODU-MAC®Blue-Line Modul Datuebertragung RJ45	 A PERFECT ALLIANCE.
Gesamt-Dokument-ID: main-document-ID: D00000479	ODU-MAC®Blue-Line module data transmission RJ45	

- 1.)** Pruefen, ob alle Teile vorhanden / all parts available
- Richtiger Isolierkoerper / right insulator
 - Richtiger Einsatz / right insert
 - Richtiger Leiter (evtl. mit Gehaeuse und Kabelverschraubung) / right conductor (possibly with housing and cable gland)
- 2.)** Montagehinweise Stift-Einsatz / Assembly instruction plug insert
- Kabel von der Rueckseite durch die Oeffnung des Moduls schieben, dabei auf Ausrichtung achten. Kabel abmanteln. Schirm zuruecklegen und um Mantel wickeln. Maße in Abbildung **1a)** beachten.
Insert cable from back side through hole of the module; thereby consider orientation. Strip cable insulation. Put back shielding and wrap it upon the jacket. Consider dimensions from figure **1a)**
 - Einzeladern gemaeß angeklebten Bestueckungsplan in die Bestueckungsplatte einfuehren. Schirmgeflecht mit hinterer Kante abschließend.
Put in single conductors into assembly part acc. to the affixed layout diagram. Justify shielding with the back edge.
 - Ueberstehende Einzeladern mit kleinem Seitenschneider direkt an der Kunststoffkante abschneiden.
Cut off overlapping single conductors with a small side cutter directly on the edge of the plastic insulation body.
 - Bestueckungsplatte und Steckereinsatz parallel zusammendruecken, bis ein Klickgeraeusch zu hoeren ist und kein Spalt mehr zwischen den Teilen besteht.
Press assembly part and connector insert together until hearing a click and until there is no gap between the two parts.
 - Modulisolierkoerper nach vorne schieben, bis der Steckereinsatz darin einrastet. Auf Ausrichtung der Verrastung achten.
Push module insulation body over the insert until locking. Consider orientation of the latching.

3.) Montagehinweise Buchsen-Einsatz / Assembly instruction socket insert

- Kabel min. 40mm abmanteln.
Strip off insulation min. 40mm.
- Schirmgeflecht un das Ende der Isolierung wickeln und Folienschirm (auch Einzelpaerschirmung) direkt an der Isolierung abschneiden.
Wrap screen mesh on the end of cable insulation; cut off foil screen (also twisted pair screen) directly on the cable insulation.
- Einzeldraehte trennen und gem. der aufgedruckten Farbcodierung in die untere Reihe des Klemmstuecks einfuehren. Draehte direkt an der Vorderkante abschneiden. Zugentlastung mit Kabelbinder herstellen. Seperate single wires and insert acc. to the printed colour coding into the lower row of the clamping piece. Cut single wires flush with the front edge. Make strain relief withe the zip tie.
- Draehte der zweiten Reihe von oben einklemmen und ebenfalls abschneiden.
Clamp in wires of the second row and cut on the edge.
- Mit einer parallel schließenden Zange das Klemmstueck mit der Buchse verpressen.
Press clamping piece on the socket piece. Use a parallelclosing tong.
- Mit dem zweiten Kabelbinder die Schirmklaschen an das Schirmgeflecht druecken.
Press screen latches on the wrapped screen. Use the second zip tie.
- Konfekionierte RJ45 Buchse bis Anschlag in Isolierkoerper einfuehren; Kodierung beachten.
Insert assembled RJ45 socket to the insulation body. Consider coding.

hierzu auch Montageanweisung 010.044.001.000.000 und 010.044.002.000.000
for this see assembly instruction 010.044.001.000.000 and 010.044.002.000.000 too



Allgemeintoleranz / general tol.: DIN ISO 2768-mH
Tolerierung / tolerance: DIN ISO 8015

Status/state:	Version:	Dokument-ID:	Format:
Approved	revision:	document-ID:	size:
Erstellt/prepared	dweichselgartner	D00004036	A3
Geaendert/revised	fwastlhuber1		Einheit:
Freigabe/released	sfranzl	Oxaion-Nr.:	dim.: mm
ODU-MUEHL DORF	Datum/date	Ursprung/origin.:	Bl.: sheet: 30

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen.
bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt.
Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Benutzungspflicht.
The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes.
An iteration change is not required to be released/sampled.

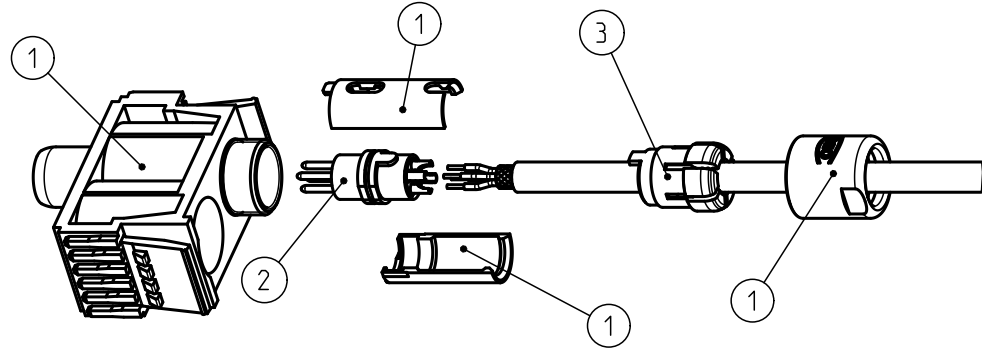
CAD: Creo Parametric

ALL Rights reserved, including possible patents
or trademarks. Documents shall not be provided
to a third party or duplicated in any form
without prior written permission.

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den
Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf
ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt
noch sonstige benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

1. Pruefen, ob alle Teile vorhanden / *all parts available*

Darstellung Steckerteil / *view plug part*



Pos	Benennung <i>description</i>	Part-no.	Part-ID	Bemerkung <i>note</i>
1	Buchsenteil 2polig cpl. <i>socket part 2 positions cpl.</i>	630.131.102.923.000	50086322	Maße siehe Tabelle 006.078. Blatt 5a/b <i>dimensions see table 006.078. page 5a/b</i>
1	Steckerteil 2polig cpl. <i>plug part 2 positions cpl.</i>	631.131.102.923.000	50086375	
1	Buchsenteil 1 polig cpl. <i>socket part 1 position cpl.</i>	630.131.101.923.000	50086321	
1	Steckerteil 1 polig cpl. <i>plug part 1 positon cpl.</i>	631.131.101.923.000	50086374	
2	Einsätze cpl. <i>inserts cpl.</i>	siehe Tabelle 006.078. Blatt 5a <i>see table 006.078. page 5a</i>		Loetausführung / <i>solder termination</i>
2	Einsätze lose <i>inserts loosely</i>	siehe Tabelle 006.078. Blatt 5b <i>see table 006.078. page 5b</i>		Crimpausführung / <i>crimp termination</i>
3	Spannzange <i>cable collet</i>	siehe Tabelle 006.078. Blatt 5a/b <i>see table 006.078. page 5a/b</i>		für Leiter-Ø in mm / <i>for conductor-Ø in mm:</i> 1.5-2.1/ -3.2/ -4.2/ -5.2/ -6.2/ -7.2/ -7.7

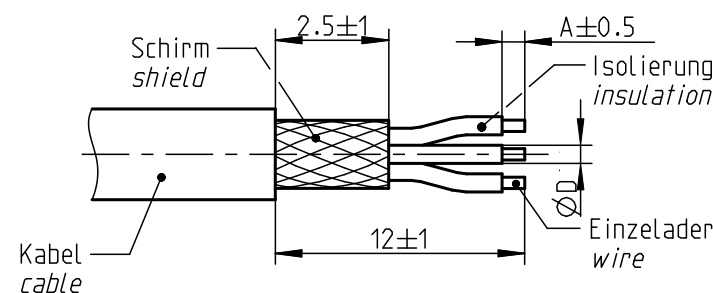
2. Pruefen, ob fuer Crimpverbindung alle Werkzeuge vorhanden / *all tools available for crimping*

- Quetschzange und Positionierer (z.B. part no.: 080.000.051.000.000; part-ID: 50231534 und part no.: 080.000.051.105.000; part-ID: 50035561)
crimping tool and positioner
 - Eindruckwerkzeug / *insertion tool*
- weitere Informationen: Uebersichtsblatt 006.078. Blatt 5a/b
more informations: overview 006.078. page 5a/b

3. Leiteranschluss / *conductor preparation*

- Spannmutter und Spanzange auf den Leiter schieben / *slide back nut and cable collet over the conductor*
- Leiter nach Tabelle fuer entsprechenden Kontaktdurchmesser und Verbindungsart abisolieren
strip off the conductor according the table below

empfohlene Abisolierlaenge
recommended cable preparation



AWG 28 0.08 mm ²	2.3+Ø D	-	-
AWG 26 0.15 mm ²	2.8+Ø D	AWG 28-32	5
AWG 24 0.25 mm ²	2.5+Ø D	AWG 24	5
AWG 22 0.38 mm ²	2.8+Ø D	AWG 22-26	5
AWG 20 0.5 mm ²	3.3+Ø D	AWG 22	5
AWG 18 1.0 mm ²	3.3+Ø D	AWG 18-20	5
Anschlussquerschnitt <i>termination cross section</i>	Maß dim. "A"	Anschlussquerschnitt <i>termination cross section</i>	Maß dim. "A"
Loetanschluss <i>solder termination</i>		Crimpschluss <i>crimp termination</i>	

Montageanleitung, intern

Assembly instruction, internal

Gesamt-Dokument-Nr.:
Main-document-Id.: **D00000479**

ODU-MAC®Blue-Line
Modul fuer mehrpolige
geschirmte Durchfuehrung GroeÙe 1

ODU-MAC®Blue-Line
module for multiposition
shielded feedthrough size 1



Loetversion / *solder termination*

- Leiter und Einzeladern abisolieren / *strip off the conductor and single conductors*
- Vorzugsweise Adern verzinnen / *pre-tinning of strands is recommended*
- Litzen nach Anschlussplan anloeten / *solder wires according to connection diagram*

Crimpversion / *crimp termination*

- Leiter und Einzeladern abisolieren / *strip off the conductor and single conductors*
- Leiter in Anschlussbohrung einfuehren und ancrimpsen / *insert conductor in the termination hole and crimp*
- Kontakte nach Anschlussplan einschieben und mit Eindruckwerkzeug eindruecken
mount the contact into the insulator according to connection diagram and fit in with insertion tool

4. Stecker montieren / *plug assembly*

- Schirmgeflecht mit Pinzette vereinzeln und aufspreizen / *isolate and spread braided shield*.
- Halbschalen am Einsatz einhaengen; Aussparung in der Halbschale muss in der Fuehrungsnase des Einsatzes einrasten (a)
assemble half shells; open area of half shell must fit into coding pin of the insert (a)
- Spannzange gegen die Halbschalen schieben, sodass das Schirmgeflecht zwischen Spannzange und Halbschalen eingeklemmt wird; Fuehrungsnase der Spannzange muss in Aussparung der Halbschale einrasten (b)
slide the cable collet against the half shells and clamp the shield between it; coding pin of cable collet must fit into open area of the half shell (b)
- Schirmgeflecht bis zur Kante der Spannzange ablaengen (c)
cut braided shield to edge of cable collet (c)
- montierten Leiter, unter Beachtung der Aussparung im Gehaeuse und der Positioniernase der Halbschale, in das Gehaeuse einschieben (d)
slide in assembled conductor into plug housing; position pin must fit into open area of the housing (d)

Wichtig:

Sicherstellen, ggf. durch leichtes Drehen, dass der Einsatz in die korrekte Position im Gehaeuse einrastet!
important: be sure, that insert is in correct position of the housing, if necessary turning slightly is helpful!

(b) Kannte fuer Laenge Schirmgeflecht
edge for length of shield

(c) Fuehrungsnase Spannzange
coding pin cable collet

(a) Fuehrungsnase Einsatz und Aussparung Halbschale
coding pin insert and open area half shell

(d) Fuehrungsnase Halbschale
coding pin half shell



5. Spannmutter montieren / *assembly back nut*

- Gewinde mit Schraubensicherung (z.B. Loctite Typ 243) benetzen
secure thread with screw locking (e.g. Loctite typ 243)
 - Spannmutter aufschrauben / *screw back nut on the plug*
 - Mit Drehmomentschluessel festziehen: Anziehdrehmoment 1.0Nm±0.2Nm
fasten with torque wrench: locking torque 1.0Nm±0.2Nm
- Hierzu Aufsatz / *with bit:*
part no.: 598.055.001.000.000; part-ID: 50081372

Allgemeintoleranz / general tol.: DIN ISO 2768-mH
Tolerierung / tolerance: DIN ISO 8015

Status /state:	Released	revision:	D	Dokument-Nr.: Document-Id.:	D00004037	Format: size:	A3
Erstellt /prepared	27.12.2022	EUnterhaslberger		ODU-Nr.:		Einheit: dim.: mm	
Geaendert /changed	01.02.2023	SPantze		ODU-Id.:	010.123.031.000.000	Bl.:	
Freigabe /released	13.03.2023	SFranzl		Ursprung /origin.:		sheet: 31	
ODU-MUEHLDORF	Datum /date	Name /name					

iteration: 8

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustererteilung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

Nur rol gestempelte oder auf Laufrarte gedruckte Dokumente unterliegen dem Aenderungsdiens und sind zur Fertigung freigegeben. Only red stamped or on jobcard printed documents are managed. These documents are approved for production.

All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

CAD: Creo Parametric

	Kontakt / contact	Weitere Informationen / additional information	
		Montageanleitung / Assembly Instruction 010.123.000.000.000 siehe Blatt / look at sheet	Datenblatt / Data sheet 006.078.000.000.000 siehe Blatt / look at sheet
Pos 1	mehrpoleige geschirmte Durchfuehrung / High-Speed Steckverbinder Gr.1 multiposition shielded implementation / High-Speed Connector size 1	31	5a / 5b
Pos 2	Koax-Kontakt 75Ω / coax-contact 75Ω	16	4a
	Koax-Kontakt 50Ω / coax-contact 50Ω	18	4c
	Druckluft / Compressed Air	20	7

Montageanweisung Assembly Instruction
Gesamt-Dokument-ID: main-document-ID: D00000479

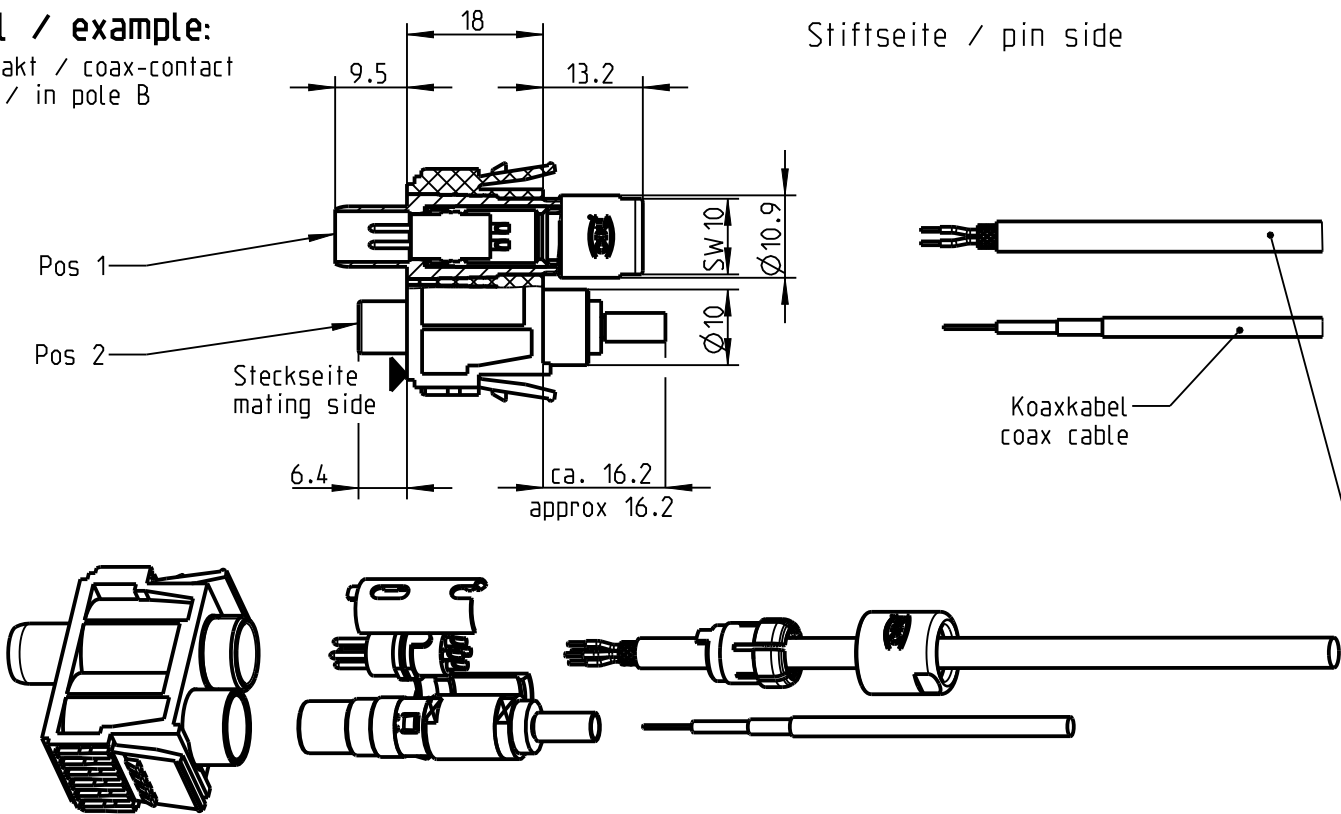
ODU-MAC® Blue-Line Montageanweisung fuer Datenuebertragung Kombimodul
ODU-MAC® Blue-Line Montageanweisung fuer Datenuebertragung Kombimodul



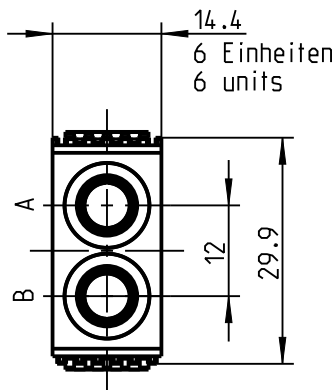
Buchsenseite / socket side

Beispiel / example:

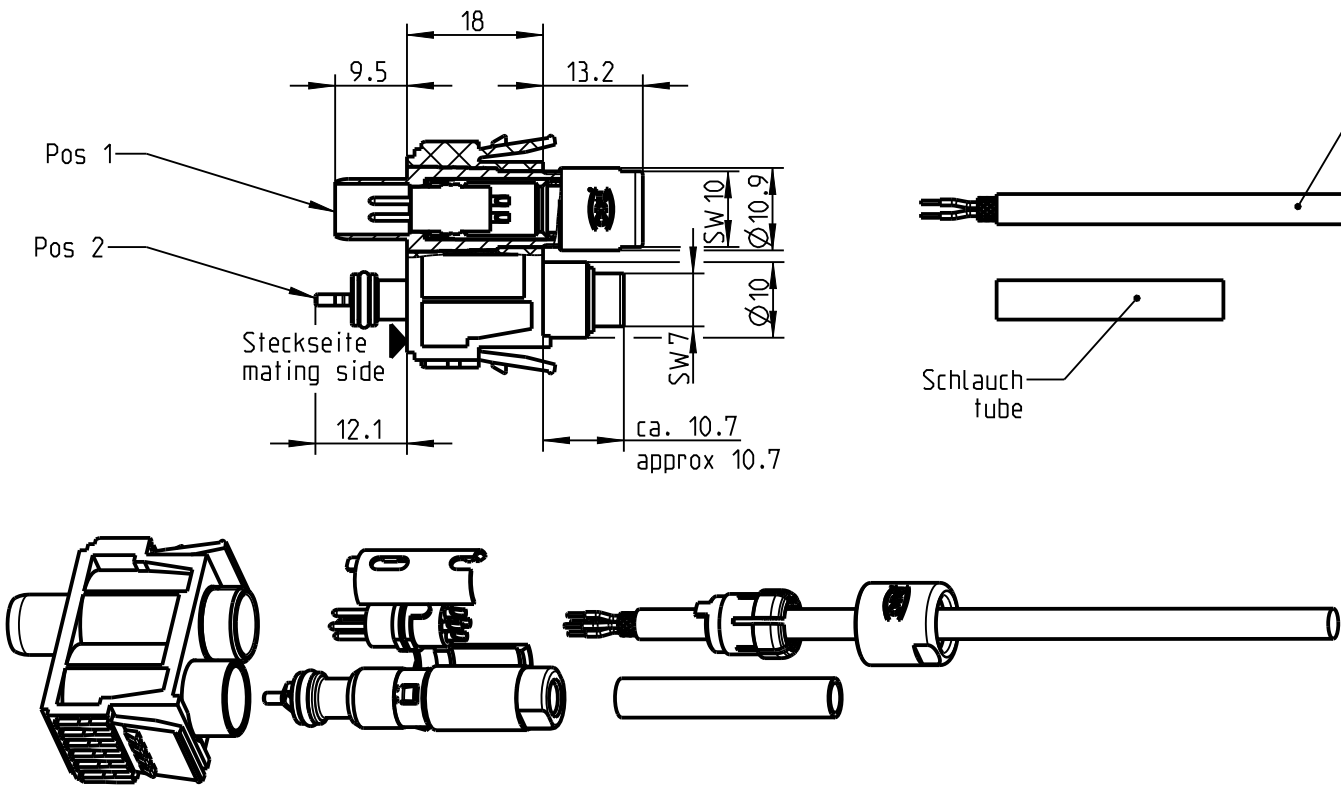
Koax-Kontakt / coax-contact
in Pos B / in pole B



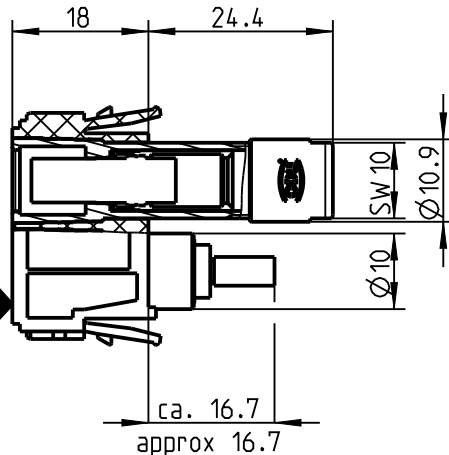
Stiftseite / pin side



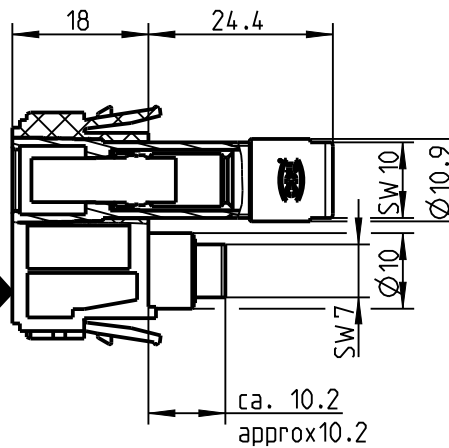
Druckluft / Compressed Air
in Pos B / in pole B



Steckseite
mating side



Steckseite
mating side



Montage der einzelnen Kontakte und weitere Maßangaben
auf den jeweiligen Seiten der einzelnen Kontakte.
Siehe dazu Tabelle oben.
Assembly of the individual contacts and additional dimensions
on the respective pages of the individual contacts.
See table above.

Allgemeintoleranz / general tol.: DIN ISO 2768-mH
Tolerierung / tolerance: DIN ISO 8015

Status/state:	Approved	Version: revision: A	Dokument-ID: document-ID:	D00006792	Format: size: A3
Erstellt/prepared	18.04.2019	fwastlhuber1	Oxaion-Nr.:	010.123.032.000.000	Einheit: dim.: mm
Geaendert/revised	02.04.2020	mkammerbauer			Bl.:
Freigabe/released	14.04.2020	mseidl			sheet: 32
ODU-Muehlendorf	Datum/date	Name/name	Ursprung/origin.:		

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

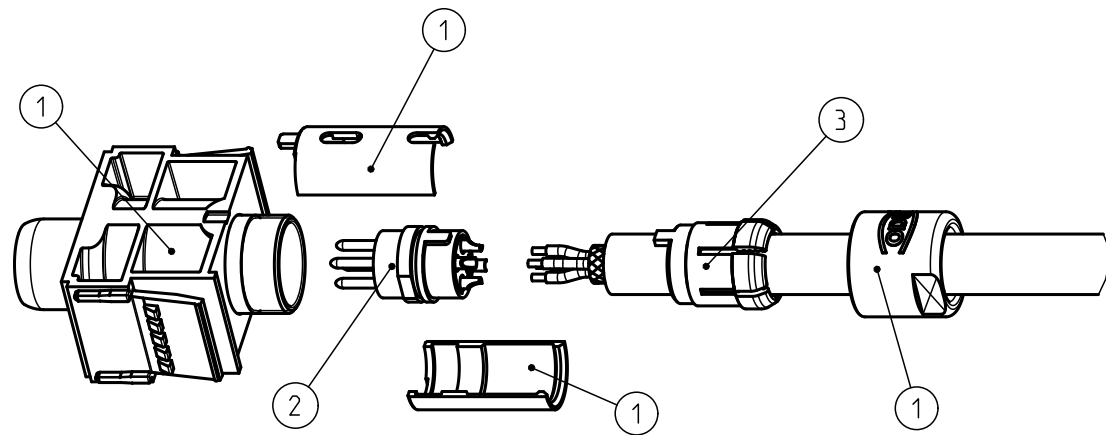
All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen. Bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Benutzungspflicht. The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes. An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric

1. Pruefen, ob alle Teile vorhanden / *all parts available*

Darstellung Steckerteil / *view plug part*



Pos	Benennung <i>description</i>	Part no.	Part-ID	Bemerkung <i>note</i>
1	Buchsenteil 1 polig cpl. <i>socket part 1 position cpl.</i>	630.134.101.923.000	50288822	Maße siehe Tabelle 006.078. Blatt 5d / e <i>dimensions see table 006.078. page 5d / e</i>
1	Steckerteil 1 polig cpl. <i>plug part 1 positon cpl.</i>	631.134.101.923.000	50288829	
2	Einsätze <i>inserts</i>	siehe Tabelle 006.078. Blatt 5d <i>see table 006.078. page 5d</i>		Loetausfuehrung / <i>solder termination</i>
2	Einsätze <i>inserts</i>	siehe Tabelle 006.078. Blatt 5e <i>see table 006.078. page 5e</i>		Crimpausfuehrung / <i>crimp termination</i>
3	Spannzange <i>cable collet</i>	siehe Tabelle 006.078. Blatt 5d/5e <i>see table 006.078. page 5d/5e</i>		fuer Leiter-Ø in mm / <i>for conductor-Ø in mm:</i> 2.0-3.2/ -4.2/ -5.2/ -6.2/ -7.2/ -8.2/ -9.2/ -9.9

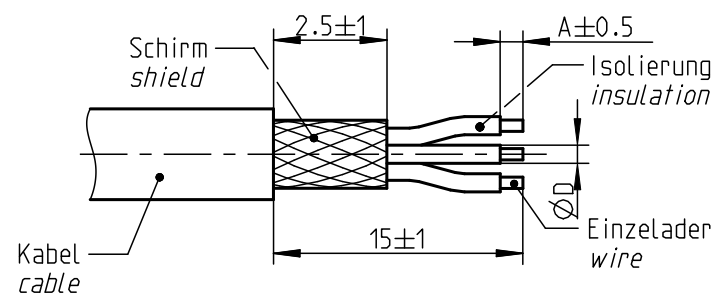
2. Pruefen, ob fuer Crimpverbindung alle Werkzeuge vorhanden / *all tools available for crimping*

- Quetschzange und Positionierer (z.B. part no.: 080.000.051.000.000; part-ID: 50231534 und part no.: 080.000.051.105.000; part-ID: 50035561)
crimping tool and positioner
 - Eindruckwerkzeug / *insertion tool*
- weitere Informationen: Uebersichtsblatt 006.078. Blatt 5d/e
more informations: overview 006.078. page 5d/e

3. Leiteranschluss / *conductor preparation*

- Spannmutter und Spannzange auf den Leiter schieben / *slide back nut and cable collet over the conductor*
- Leiter nach Tabelle fuer entsprechenden Kontaktdurchmesser und Verbindungsart abisolieren
strip off the conductor according the table below

empfohlene Abisolierlaenge
recommended cable preparation



AWG 28 0.08 mm ²	2.3+Ø D	-	-
AWG 26 0.15 mm ²	2.8+Ø D	AWG 28-32	5
AWG 22 0.38 mm ²	2.8+Ø D	AWG 22-26	5
AWG 20 0.5 mm ²	3.3+Ø D	AWG 20-24	5
AWG 18 1.0 mm ²	3.3+Ø D	AWG 18-20	5
Anschlussquerschnitt <i>termination cross section</i>	Maß dim. "A"	Anschlussquerschnitt <i>termination cross section</i>	Maß dim. "A"
Loetanschluss <i>solder termination</i>		Crimpschluss <i>crimp termination</i>	

Montageanleitung, intern

Assembly instruction, internal

Gesamt-Dokument-Nr.:
Main-document-Id.: **D00000479**

ODU-MAC®Blue-Line
geschirmte Durchfuehrung Groeße 2

ODU-MAC®Blue-Line
shielded implementation size 2



Loetversion / *solder termination*

- Leiter und Einzeladern abisolieren / *strip off the conductor and single conductors*
- Vorzugsweise Adern verzinnen / *pre-tinning of strands is recommended*
- Litzen nach Anschlussplan anloeten / *solder wires according to connection diagram*

Crimpversion / *crimp termination*

- Leiter und Einzeladern abisolieren / *strip off the conductor and single conductors*
- Leiter in Anschlussbohrung einfuehren und ancrimpen / *insert conductor in the termination hole and crimp*
- Kontakte nach Anschlussplan einschieben und mit Eindruckwerkzeug eindruecken
mount the contact into the insulator according to connection diagram and fit in with insertion tool

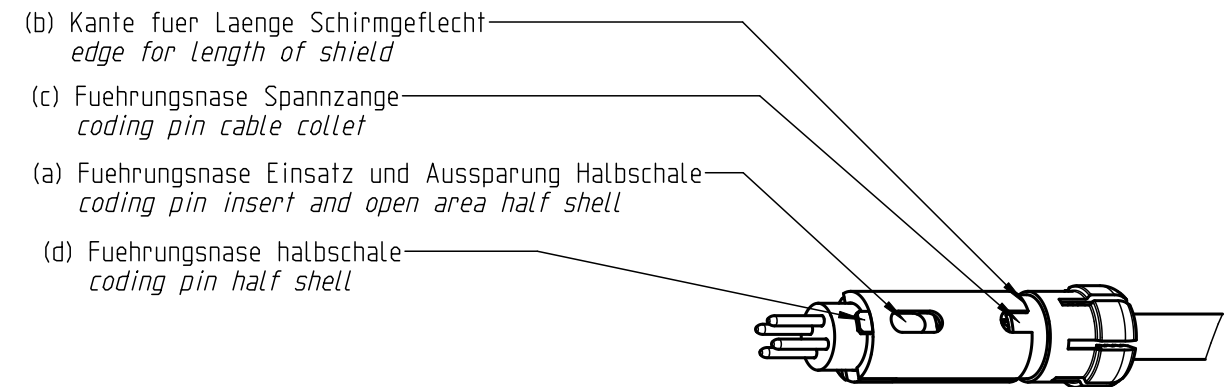
4. Stecker montieren / *plug assembly*

- Schirmgeflecht mit Pinzette vereinzeln und aufspreizen / *isolate and spread braided shield*
- Halbschalen am Einsatz einhaengen; Aussparung in der Halbschale muss in der Fuehrungsnase des Einsatzes einrasten (a)
assemble half shells; open area of half shell must fit into coding pin of the insert (a)
- Spannzange gegen die Halbschalen schieben, sodass das Schirmgeflecht zwischen Spannzange und Halbschalen eingeklemmt wird; Fuehrungsnase der Spannzange muss in Aussparung der Halbschale einrasten (b)
slide the cable collet against the half shells and clamp the shield between it; coding pin of cable collet must fit into open area of the half shell (b)
- Schirmgeflecht bis zur Kante der Spannzange ablaengen (c)
cut braided shield to edge of cable collet (c)
- montierten Leiter, unter Beachtung der Aussparung im Gehaeuse und der Positioniernase der Halbschale, in das Gehaeuse einschieben (d)
slide in assembled conductor into plug housing; position pin must fit into open area of the housing (d)

Wichtig:

Sicherstellen, ggf. durch leichtes Drehen, dass der Einsatz in die korrekte Position im Gehaeuse einrastet!
important:

be sure, that insert is in correct position of the housing, if necessary turning slightly is helpful



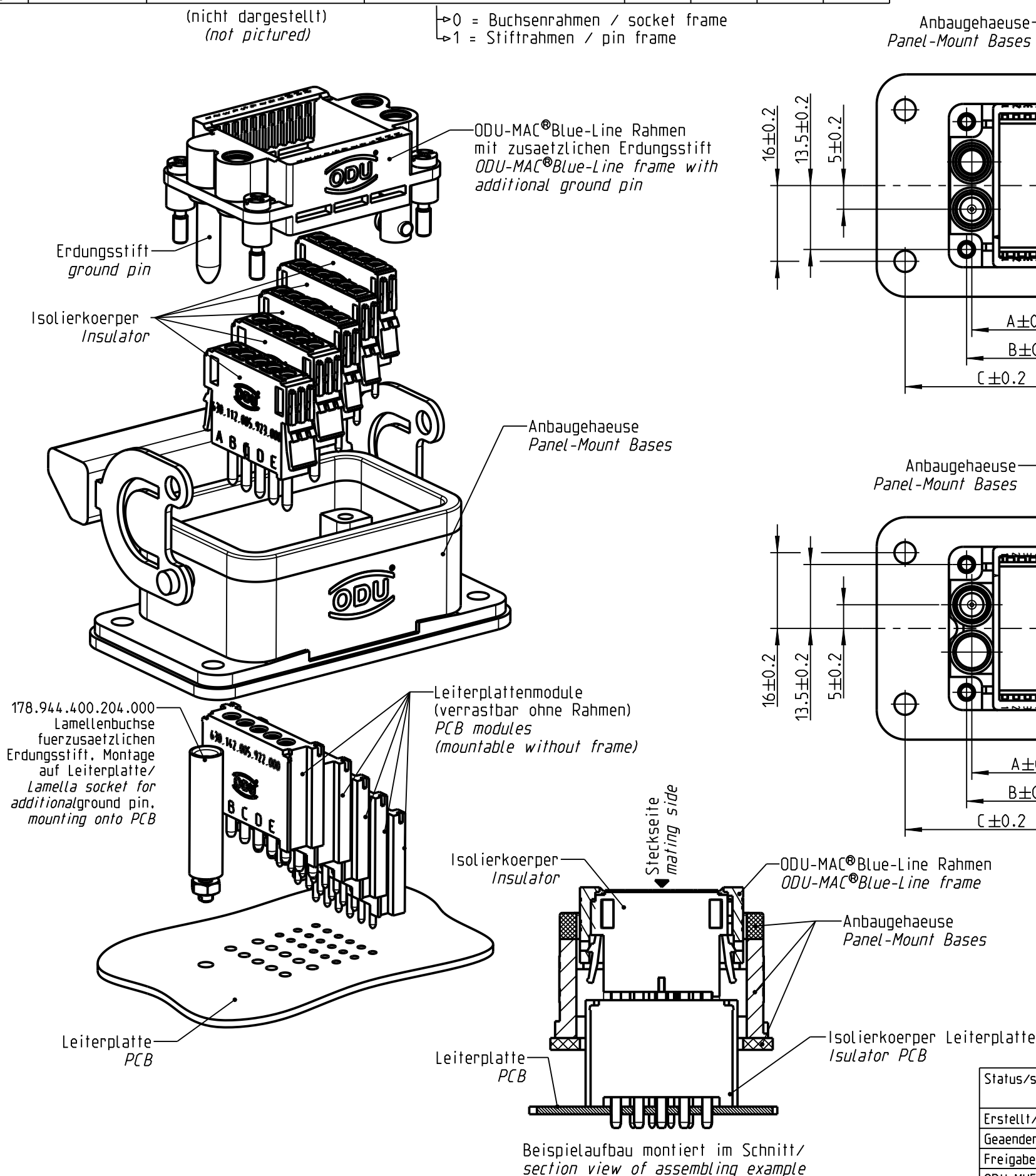
5. Spannmutter montieren / *assembly back nut*

- Gewinde mit Schraubensicherung (z.B. Loctite Typ 243) benetzen
secure thread with screw locking (e.g. Loctite typ 243)
 - Spannmutter aufschrauben / *screw back nut on the plug*
 - Mit Drehmomentschlüssel festziehen: Anziehdrehmoment 2,0Nm±0,4Nm
fasten with torque wrench: locking torque 2.0Nm±0.4Nm
- Hierzu Aufsatz / *with bit:*
part no.: 598.055.003.000.000; part-ID 50081377

Allgemeintoleranz / general tol.: DIN ISO 2768-mH
Tolerierung / tolerance: DIN ISO 8015

Status /state:	Released	revision:	-	Dokument-Nr.: Document-Id.: D00012187	Format: size: A3
Erstellt /prepared	08.09.2020	SKoehler		ODU-Nr.: ODU-Id.: 010.123.033.000.000	Einheit: dim.: mm
Geaendert /changed	01.02.2023	SPantze			Bl.: sheet: 33
Freigabe /released	13.03.2023	SFranzl			
ODU-MUEHL DORF	Datum /date	Name /name		Ursprung /origin.: 010.123.033.000.000	

iteration: 9



Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt.
Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Demosierungspflicht.
The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes.
An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric

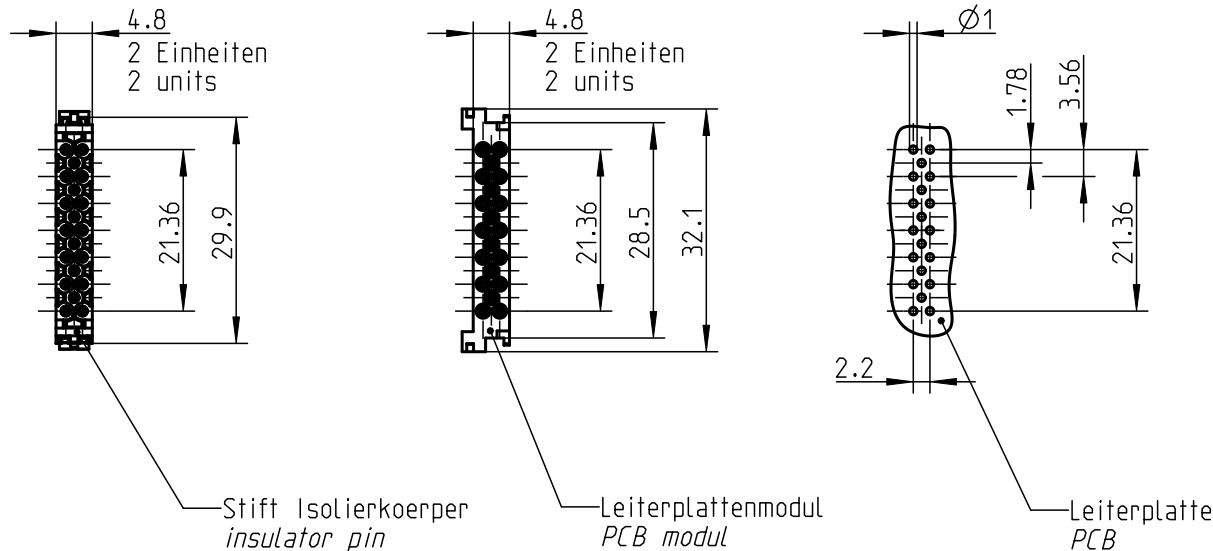
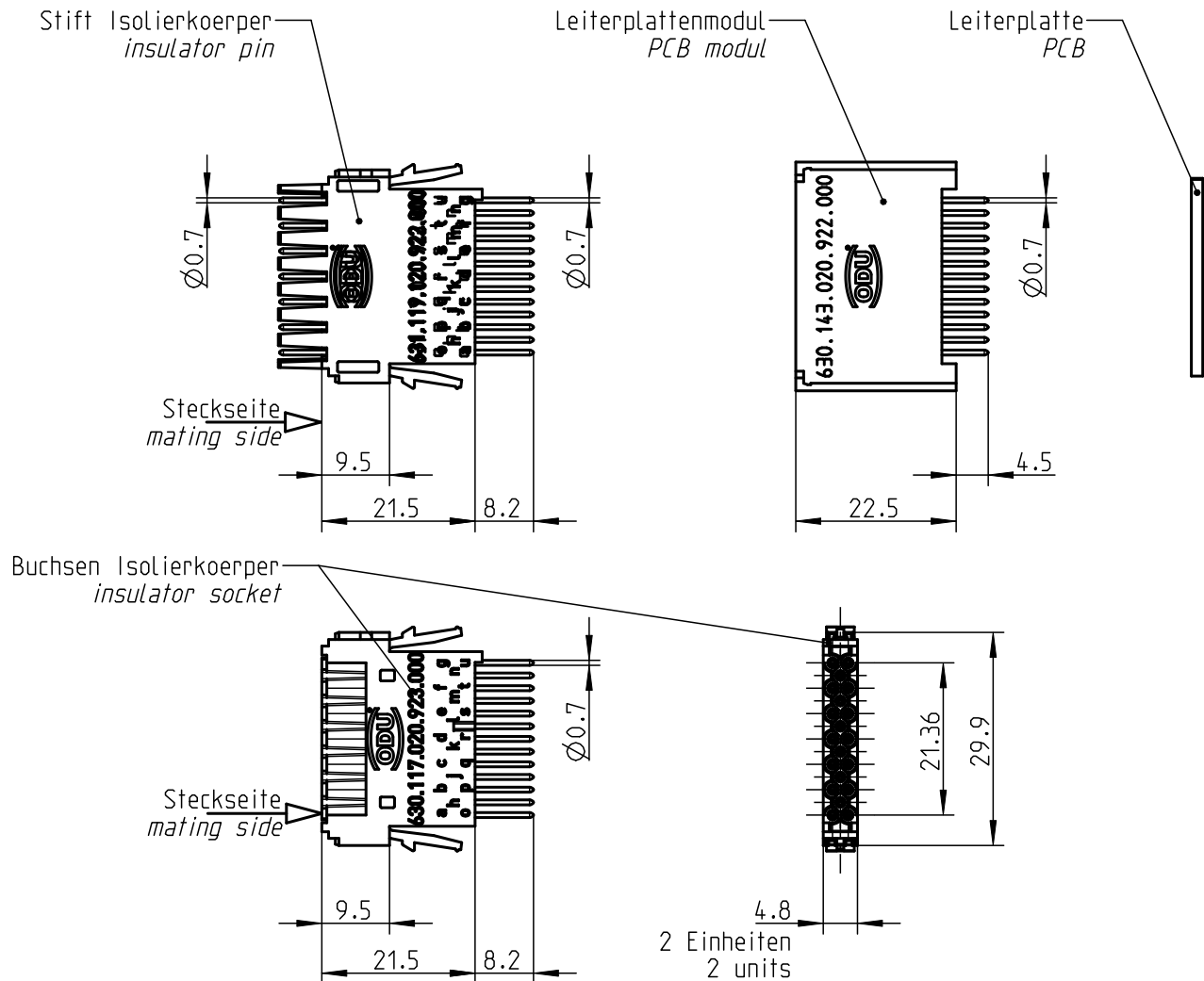
ALL RIGHTS reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfältigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

	Bestellnummer <i>part number</i>	Teile-ID <i>part-ID</i>	Kontakt-Ø <i>contact-Ø</i>	Polzahl <i>position</i>	Einheiten <i>units</i>
Stift Isolierkoerper <i>insulator pin</i>	631.117.020.923.000	50261396	0.7mm	20	2
Buchsen Isolierkoerper <i>insulator socket</i>	630.117.020.923.000	50251348			
Isolierkoerper Leiterplattenmodul <i>insulator PCB module</i>	630.143.020.922.000	50261383			

Montageanweisung	ODU-MAC®Blue-Line Leiterplattenmodul 20-polig 0.7mm Kontakt-Ø	
Assembly Instruction		
Gesamt-Dokument-Nr.: Main-document-Id.: D00000479	ODU-MAC®Blue-Line PCB module 20 positions 0.7mm contact-Ø	

Module jeweils voll bestueckt
modules fully assembled
eingepresste Kontakte sind nicht austauschbar
contacts are pressed in, not exchangeable



1.) Pruefen, ob alle Teile vorhanden / all parts available

- Richtiger Isolierkoerper / *right insulator*
- Richtiger Isolierkoerper fuer Leiterplattenmodul / *right insulator for PCB*
- Richtiger Leiter / *right conductor*

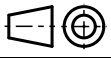
2.) Montage / mounting

- Isolierkoerper fuer Leiterplattenmodul in richtiger Reihenfolge ineinander schieben und auf Verrastung achten.
push the insulator for PCB module in right order against each other and pay attention to the catch mechanism.
- Leiterplattenmodul auf Leiterplatte stecken und von hinten loeten. (max. Loettemperatur: 260°C fuer 30s).
put the PCB module on the PCB and solder from rearside (max. soldering temperatur: 260°C for 30s).
- Empfohlene max. Modulanzahl: 10. / *recommended max. quantity of modules: 10.*
- Lamellenbuchse (Part no.: 178.944.400.204.000; Part-ID: 50052492) auf Leiterplatte montieren.
mount lamella socket (Part no.: 178.944.400.204.000; Part-ID: 50052492) on the PCB.

ACHTUNG / ATTENTION:

Durch eine Verdrahtungspruefung mit Hilfe von Pruefspitzen oder Aehnlichem koennen die Buchsenkontakte beschaedigt, bzw. die Stiftkontakte verbogen werden.

Wir empfehlen hier geeignete Pruefadapter mit Kontakt-Nenndurchmesser oder eine Pruefung im Kabelanschlussbereich.
A writing test with the help of a test trip or similar probe the socket contact could be dabaged or the pin contact could be bent.
We recommend a suitable test adapter with the nominal diameter of the contact test on cable termination side.

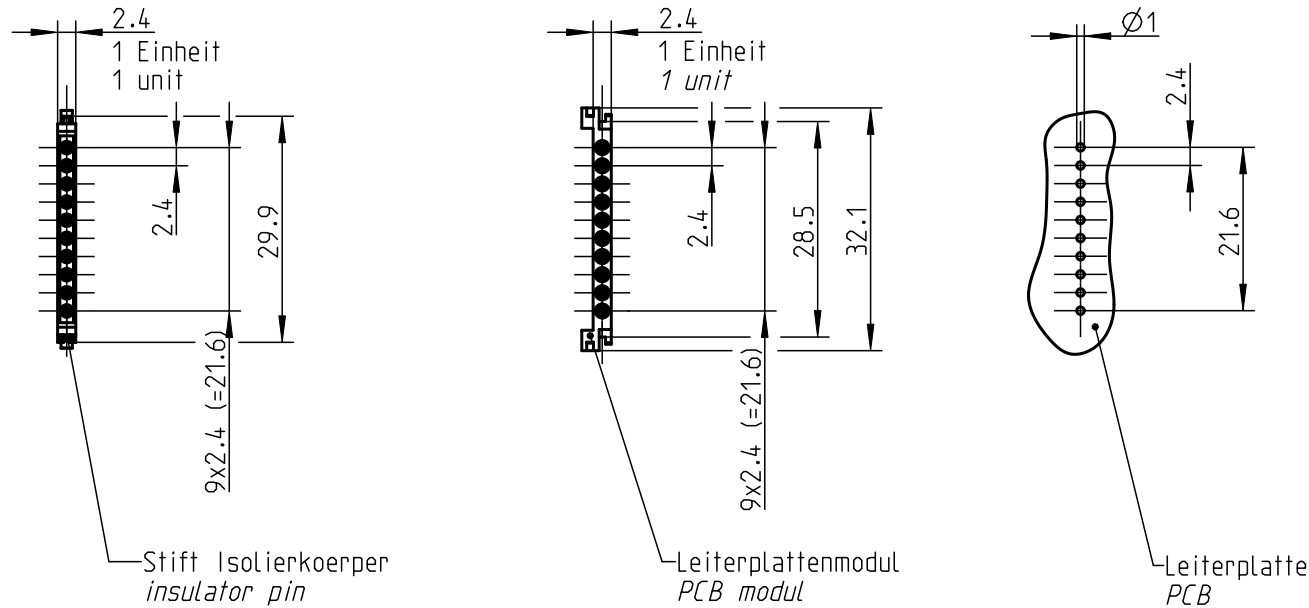
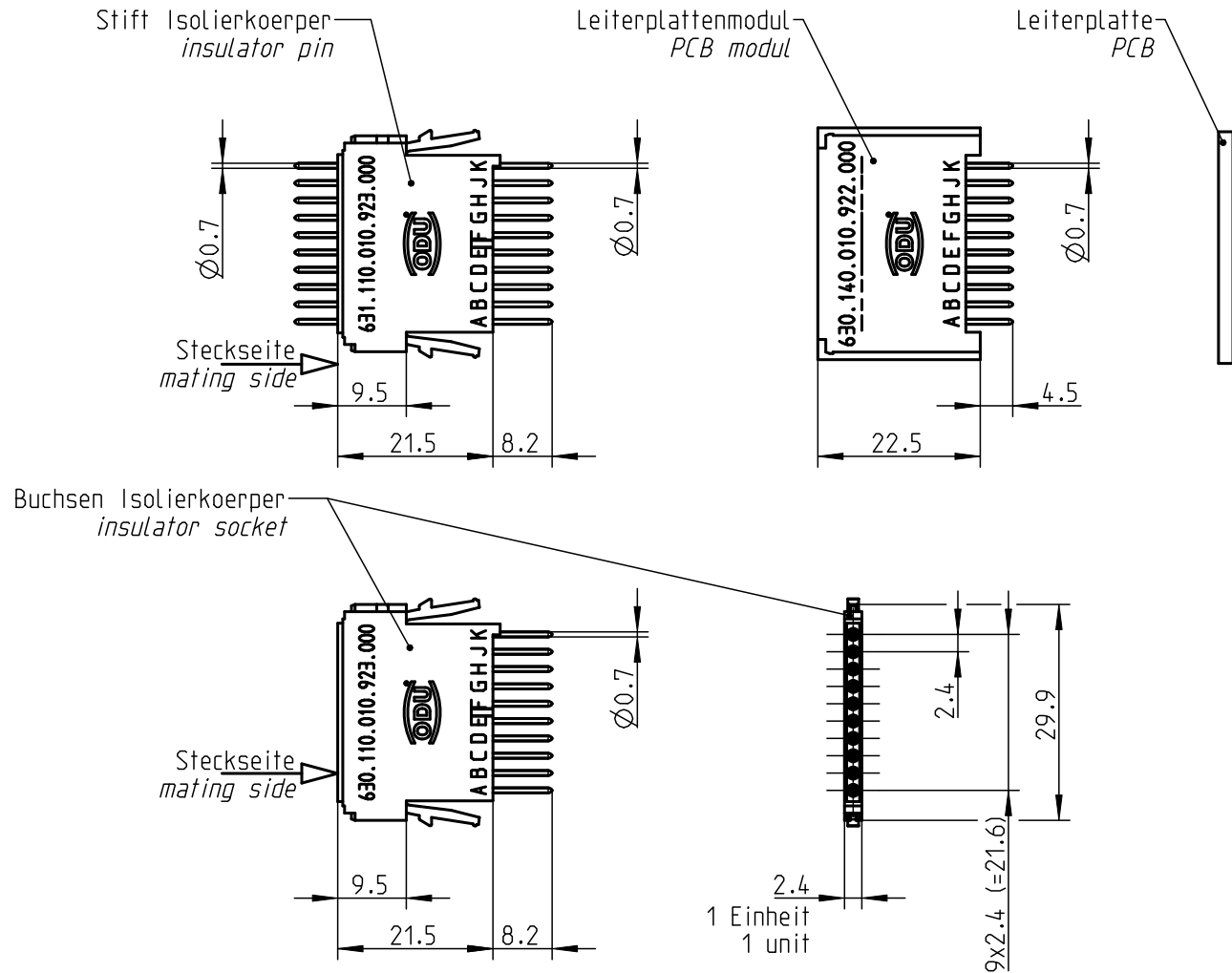
Allgemeintoleranz /general tol. Tolerierung/tolerancing		DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011	Dokument-Nr.: document-Id.: D00004920	Maßstab: scale: 1:1	Format: size: A3
Status /state: Released	revision: B	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:		Einheit: dim.: mm
Erstellt /prepared Freigabe /released	13.09.2023 28.09.2023	SPantze SFranzl	ODU-Nr.: ODU-Id.: 010.123.040.A00.000		Blatt: sheet:
ODU-MUEHLDORF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:	40a	

iteration: 2

	Bestellnummer <i>part number</i>	Teile-ID <i>part-ID</i>	Kontakt- $\varnothing$ <i>contact-$\varnothing$</i>	Polzahl <i>position</i>	Einheiten <i>units</i>
Stift Isolierkoerper <i>insulator pin</i>	631.110.010.923.000	50086349	0.7mm	10	1
Buchsen Isolierkoerper <i>insulator socket</i>	630.110.010.923.000	50086310			
Isolierkoerper Leiterplattenmodul <i>insulator PCB module</i>	630.140.010.922.000	50086323			

Module jeweils voll bestueckt
modules fully assembled
eingepresste Kontakte sind nicht austauschbar
contacts are pressed in, not exchangeable

Montageanweisung	ODU-MAC®Blue-Line Leiterplattenmodul 10-polig 0.7mm Kontakt-Ø	
Assembly Instruction		
Gesamt-Dokument-Nr.: Main-document-Id.: D00000479	ODU-MAC®Blue-Line PCB module 10 positions 0.7mm contact-Ø	

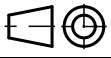


- Pruefen, ob alle Teile vorhanden / all parts available
 - Richtiger Isolierkoerper / *right insulator*
 - Richtiger Isolierkoerper fuer Leiterplattenmodul / *right insulator for PCB*
 - Richtiger Leiter / *right conductor*
- Montage / mounting
 - Isolierkoerper fuer Leiterplattenmodul in richtiger Reihenfolge ineinander schieben und auf Verrastung achten.
push the insulator for PCB module in right order against each other and pay attention to the catch mechanism.
 - Leiterplattenmodul auf Leiterplatte stecken und von hinten loeten. (max. Loettemperatur: 260°C fuer 30s).
put the PCB module on the PCB and solder from rearside (max. soldering temperatur: 260°C for 30s).
 - Empfohlene max. Modulanzahl: 10. / *recommended max. quantity of modules: 10.*
 - Lamellenbuchse (Part no.: 178.944.400.204.000; Part-ID: 50052492) auf Leiterplatte montieren.
mount lamella socket (Part no.: 178.944.400.204.000; Part-ID: 50052492) on the PCB.

ACHTUNG / ATTENTION:

Durch eine Verdrahtungspruefung mit Hilfe von Pruefspitzen oder Aehnlichem koennen die Buchsenkontakte beschaedigt, bzw. die Stiftkontakte verbogen werden.

Wir empfehlen hier geeignete Pruefadapter mit Kontakt-Nenndurchmesser oder eine Pruefung im Kabelanschlussbereich.
A writing test with the help of a test trip or similar probe the socket contact could be dabaged or the pin contact could be bent.
We recommend a suitable test adapter with the nominal diameter of the contact test on cable termination side.

Allgemeintoleranz /general tol. Tolerierung/tolerancing		DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011	Dokument-Nr.: document-Id.: D00004043	Maßstab: scale: 1:1	Format: size: A3
Status /state: Released	revision: D	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:		Einheit: dim.: mm
Erstellt /prepared Freigabe /released	13.09.2023 28.09.2023	SPantze SFranzl	ODU-Nr.: ODU-Id.: 010.123.041.000.000		Blatt: sheet:
ODU-MUEHLDORF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:	41	

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt.
Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Demosierungspflicht.
The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes.
An iteration change is not required to be released/sampled.

ALL Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

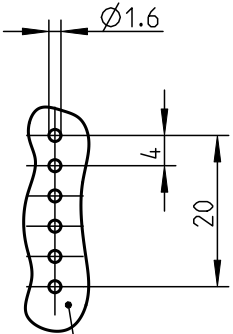
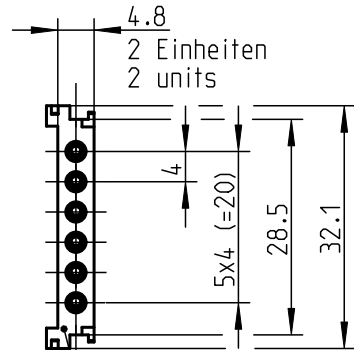
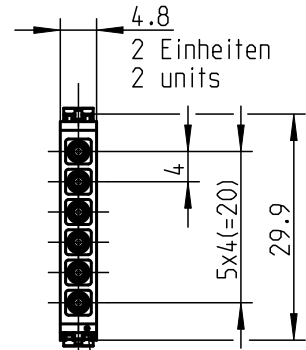
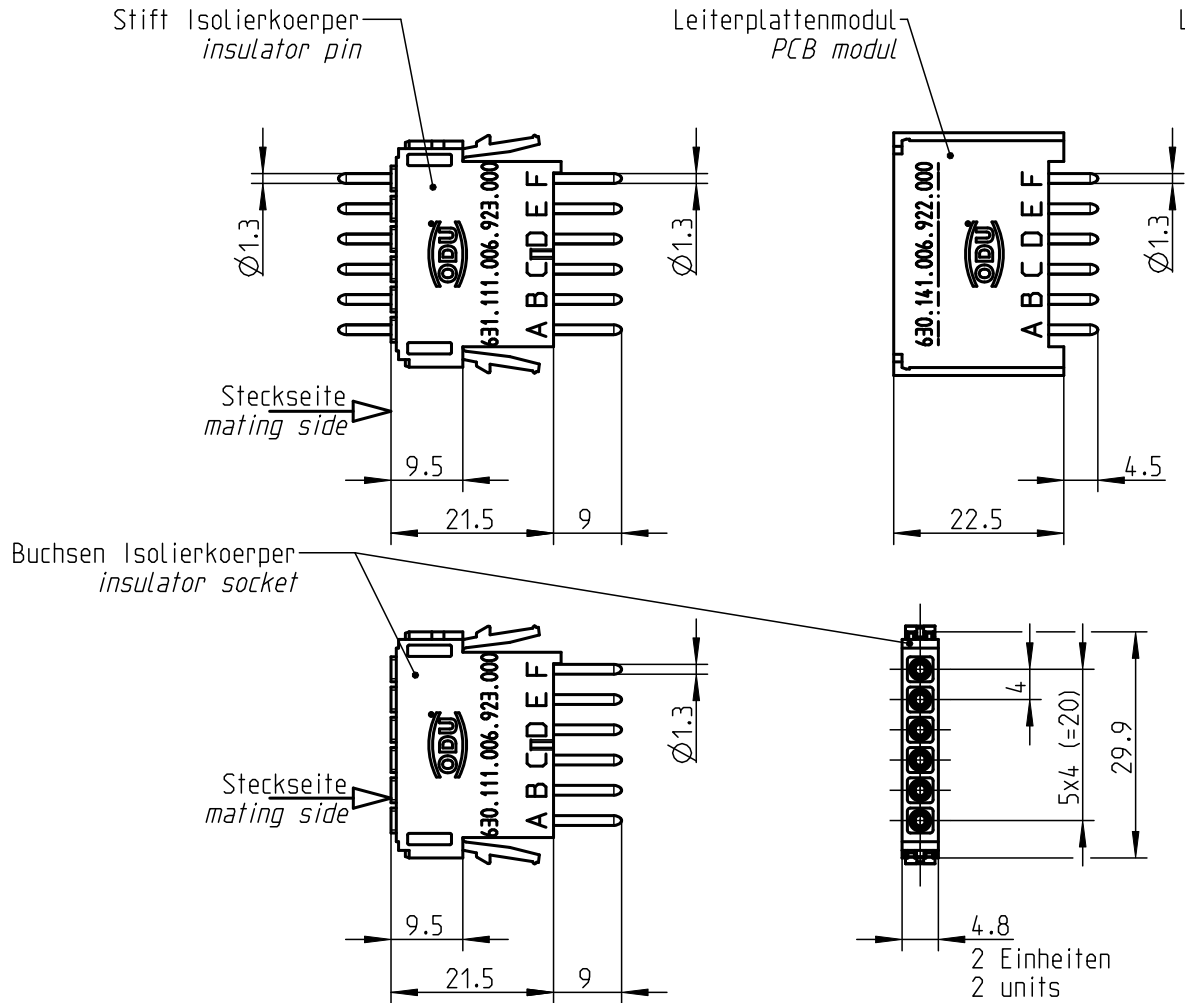
Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfältigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

CAD: Creo Parametric

	Bestellnummer <i>part number</i>	Teile-ID <i>part-ID</i>	Kontakt-Ø <i>contact-Ø</i>	Polzahl <i>position</i>	Einheiten <i>units</i>
Stift Isolierkoerper <i>insulator pin</i>	631.111.006.923.000	50086353	1.3mm	6	2
Buchsen Isolierkoerper <i>insulator socket</i>	630.111.006.923.000	50086311			
Isolierkoerper Leiterplattenmodul <i>insulator PCB module</i>	630.141.006.922.000	50086325			

Montageanweisung	ODU-MAC®Blue-Line Leiterplattenmodul 6-polig 1.3mm Kontakt-Ø	
Assembly Instruction		
Gesamt-Dokument-Nr.: Main-document-Id.: D00000479	ODU-MAC®Blue-Line PCB module 6 positions 1.3mm contact-Ø	

Module jeweils voll bestueckt
modules fully assembled
eingepresste Kontakte sind nicht austauschbar
contacts are pressed in, not exchangeable



1.) Pruefen, ob alle Teile vorhanden / all parts available

- Richtiger Isolierkoerper / *right insulator*
- Richtiger Isolierkoerper fuer Leiterplattenmodul / *right insulator for PCB*
- Richtiger Leiter / *right conductor*

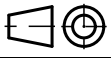
2.) Montage / mounting

- Isolierkoerper fuer Leiterplattenmodul in richtiger Reihenfolge aneinander schieben und auf Verrastung achten.
push the insulator for PCB module in right order against each other and pay attention to the catch mechanism.
- Leiterplattenmodul auf Leiterplatte stecken und von hinten loeten. (max. Loettemperatur: 260°C fuer 30s).
put the PCB module on the PCB and solder from rearside (max. soldering temperature: 260°C for 30s).
- Empfohlene max. Modulanzahl: 10. / *recommended max. quantity of modules: 10.*
- Lamellenbuchse (Part no.: 178.944.400.204.000; Part-ID: 50052492) auf Leiterplatte montieren.
mount lamella socket (Part no.: 178.944.400.204.000; Part-ID: 50052492) on the PCB.

ACHTUNG / ATTENTION

Durch eine Verdrahtungspruefung mit Hilfe von Pruefspitzen oder Aehnlichem koennen die Buchsenkontakte beschaedigt, bzw. die Stiftkontakte verbogen werden.

Wir empfehlen hier geeignete Pruefadapter mit Kontakt-Nenn Durchmesser oder eine Pruefung im Kabelanschlussbereich.
A writing test with the help of a test trip or similar probe the socket contact could be dabaged or the pin contact could be bent.
We recommend a suitable test adapter with the nominal diameter of the contact test on cable termination side.

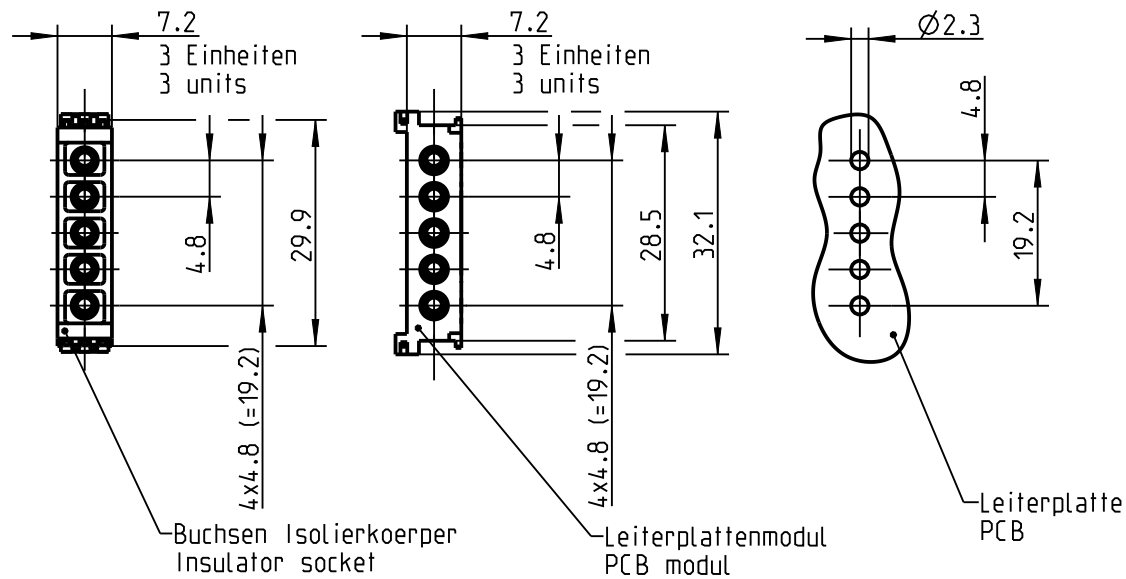
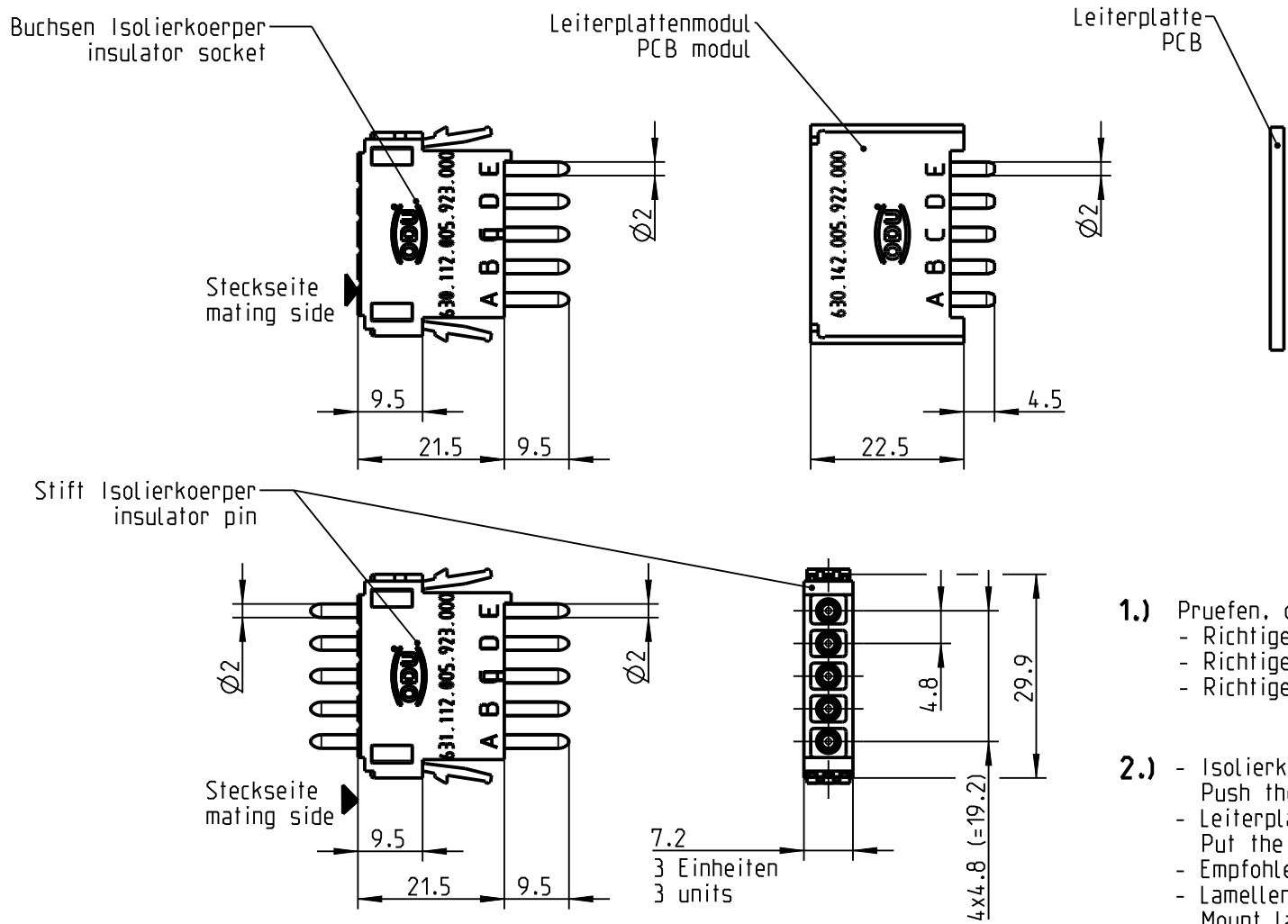
Allgemeintoleranz /general tol. Tolerierung/tolerancing		DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011	Dokument-Nr.: document-Id.: D00004063	Maßstab: scale: 1:1	Format: size: A3
Status /state: Released	revision: C	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:		Einheit: dim.: mm
Erstellt /prepared Freigabe /released	13.09.2023 28.09.2023	SPantze SFranzl	ODU-Nr.: ODU-Id.: 010.123.042.000.000		Blatt: sheet:
ODU-MUEHLDORF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:	42	

iteration: 2

	Artikelnummer Part number	Kontakt - Ø contact - Ø	Polzahl position	Einheiten units
Buchsen Isolierkoerper Insulator socket	630.112.005.923.000	2mm	5	3
Stift Isolierkoerper Insulator pin	631.112.005.923.000			
Isolierkoerper Leiterplattenmodul Insulator PCB module	630.142.005.922.000			

Module jeweils voll bestueckt
Modules fully assembled
eingepresste Kontakte sind nicht austauschbar
contacts are pressed in, not exchangeable

Montageanweisung Assembly Instruction	ODU-MAC®Blue-Line Leiterplattenmodul 5-polig 2mm Kontakt-Ø	ODU A PERFECT ALLIANCE.
Gesamt-Dokument-ID: main-document-ID: D00000479	ODU-MAC®Blue-Line PCB module 5 positions 2mm contact-Ø	



- 1.) Pruefen, ob alle Teile vorhanden / all parts available
 - Richtiger Isolierkoerper / right insulator
 - Richtiger Isolierkoerper fuer Leiterplattenmodul / right insulator for PCB
 - Richtiger Leiter / right conductor
- 2.)
 - Isolierkoerper fuer Leiterplattenmodul in richtiger Reihenfolge aneinander schieben und auf Verrastung achten. Push the insulator for PCB module in right order against each other and pay attention to the catch mechanism.
 - Leiterplattenmodul auf Leiterplatte stecken und von hinten loeten (max. Loettemperatur: 260°C fuer 30s). Put the PCB module on the PCB and solder from rearside (max. soldering temperatur: 260°C for 30s).
 - Empfohlene max. Modulanzahl: 10. / Recommended max. quantity of modules: 10.
 - Lamellenbuchse (178.944.400.204.000) auf Leiterplatte montieren. Mount lamella socket (178.944.400.204.000) on the PCB.

ACHTUNG:

Durch eine Verdrahtungspruefung mit Hilfe von Pruefspitzen oder Aehnlichem koennen die Buchsenkontakte beschaedigt, bzw. die Stiftkontakte verbogen werden.
Wir empfehlen hier geeignete Pruefadapter mit Kontakt-Nenndurchmesser oder eine Pruefung im Kabelanschlussbereich.
A writing test with the help of a test trip or similar probe the socket contact could be dabaged or the pin contact could be bent.
We recommend a suitable test adapter with the nominal diameter of the contact test on cable termination side.

Allgemeintoleranz / general tol.: DIN ISO 2768-mH
Tolerierung / tolerance: DIN ISO 8015

Status/state:	Version:	Dokument-ID:	Format:
Approved	revision: B	document-ID:	size: A3
Erstellt/prepared	07.03.2016	dweichselgartner	Einheit:
Geaendert/revised	28.11.2018	dweichselgartner	dim.: mm
Freigabe/released	03.12.2018	mseidl	Bl.:
ODU-MUEHLDOERF	Datum/date	Name/name	sheet: 43
		Oxaion-Nr.:	
		Ursprung/origin.:	
		D00004064	
		010.123.043.000.000	