

RDSM
50-240 AU

Montageanleitung Abzweigverbinder für Energiekabel

Produktbeschreibung

Der vorliegende Abzweigverbinder ist mit Schrauben ausgestattet, die bei optimaler Kontaktkraft beim Anziehen stufenlos abreißen. Sie dienen zum Kontaktieren von Kupfer- und Aluminiumkabelenden gleichen oder unterschiedlichen Querschnitts.

Im Lieferumfang enthalten:

1 Abzweigverbinder mit Abreißschrauben;
farbige Zentrierhülsen (siehe Tabelle);
Montageanleitung;

! Die Montage von Abzweigverbindern darf nur von qualifiziertem und geschultem Fachpersonal durchgeführt werden.
Montage sauber und trocken ausführen.
Vor der Montage Montageanleitung sorgfältig lesen.

Dieser Abzweigverbinder ist für die Kontaktierung von Kupfer- und Aluminiumleitern konzipiert.

PFISTERER Kontaktsysteme GmbH & Co. KG
Rosenstraße 44
73650 Winterbach / Germany
Telefon +49(0)71 81-70 05-0
www.pfisterer.com

Montage

Vorbereitung der Kabelenden:

- Kabel gerade ablängen.
- Außenmantel abnehmen. Die Absetzlänge ist gemäß den Angaben des Muffenherstellers zu wählen.
- Die weiteren Schichten, Schirme und Isolierungen bis zur Primärisolation ebenfalls nach der Anleitung des Muffenherstellers ablängen.
- **Beim Abisolieren der Primärisolation und der Leiterglattschicht gelten die in der Tabelle genannten Maße.**

Der blanke Leiter muss bei der Montage sauber und fettfrei sein.

Vorbereitung des Abzweigverbinders:

- Um eine zentrische Leiterführung zu gewährleisten, sind Zentrierhülsen einzusetzen (siehe Zuordnungstabelle).

! Bei manueller Montage darf keine Schlüsselverlängerung verwendet werden.
Die Schrauben dürfen nach dem Abscheren nicht über den Abzweigverbinderkörper hinausstehen.

! Der Abzweigverbinder ist bereits gefettet.
Das Fett nicht entfernen!

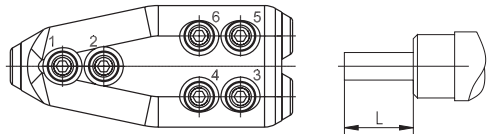
Der Verbinder ist bereit zur Anwendung, Abreißschrauben vor Einführung des Kabels weder ein- noch losschrauben.

Zuordnungstabelle der Zentrierhülsen

Bezeichnung	RDSM 50 – 240 (Kupfer und Aluminium)			
Innensechskant	SW 6			
Leiterquerschnitt mm ²	50 – 70	95 – 120	150 – 185	240
Zentrierhülse	blau	schwarz	weiß	ohne
Abisolierlänge L = mm	80	80	80	75

- Abisolierte Kabelenden in den Abzweigverbinder einführen.
- Manuelles Festziehen der Abreißschrauben wird empfohlen.

Anzugsreihenfolge



- Die Abreißschrauben beginnend bei Nr. 1 so lange gleichmäßig mit einem Innensechskantschlüssel SW6 oder einem Akkuschlussschrauber mit Steckensatz eindrehen, bis diese sanft abscheren. (Anzugsreihenfolge beachten - siehe Skizze).

Pfisterer Kontaktsysteme GmbH & Co.KG ist bekannt als Garant für hohe Produktqualität. Um diese Qualität auch weiterhin zu gewährleisten sind wir auf Ihre Rückmeldung bei Qualitätsmängeln und Montageschwierigkeiten angewiesen.

Bitte informieren sie uns in solchen Fällen. Pfisterer Kontaktsysteme GmbH & Co.KG haftet nicht bei unsachgemäßer Anwendung und Nichteinhaltung von geltenden Sicherheitsvorschriften, sowie für deren Folgeschäden.

Für Druckfehler übernehmen wir keine Haftung.
Technische Änderungen vorbehalten.

RDSM
50-240 AU

Fitting instruction Bolted connector for power cables

Product description

This bolted connector is fitted with bolts, which shear off when the optimum contact force is reached during tightening. It provides electrical continuity and a branch for copper and aluminium cables that can have the same or different cross-sections.

Pack includes:

1 bolted connector with shear bolts;
Coloured centring sleeves (see table, p. 3);
Fitting instruction

! The bolted connector may only be fitted by qualified and trained specialists. Fitting must be done under clean and dry conditions. Read the fitting instructions carefully before starting work.

This connector is specially designed for copper or aluminium conductors.

PFISTERER Kontaktsysteme GmbH & Co. KG
Rosenstraße 44
73650 Winterbach / Germany
Telephone +49(0)71 81-70 05-0
www.pfisterer.com

Fitting

Preparation of the cable ends:

- Cut the cable at 90°.
- Strip the external sheath, following the instructions of the joint manufacturer.
- Do the same for screen and semiconductor up to the insulation.
- **The dimensions shown in the table on page 3 apply when stripping the core insulation.**

During assembly, the bare cable must be clean and free from grease.

Preparation of the bolted connector:

- To ensure correct centring of the cable, use the different coloured centring sleeves (see table, page 3).

! Do not use an extension key in the case of manual assembly. After breaking, the sixth bolts should not protrude from the connector body.

! The connector is pre-greased. Do not remove the grease!

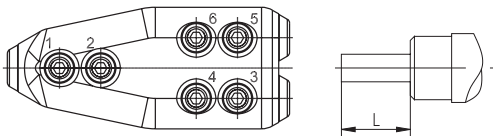
The connector is ready to use, do not screw or unscrew the shear off bolts before inserting the cable.

Assignment table for centring sleeves

Designation	RDSM 50 – 240 (copper or aluminium)			
Assembly tool	Allen key (6 mm)			
Cross-section mm ²	50 – 70	95 – 120	150 – 185	240
Centring sleeve	blue	black	white	no sleeve
Stripping Length L = mm	80	80	80	75

- Feed the stripped cable ends into the connector.
- Pretightening is recommended.

Tightening sequence



- Screw in the bolts until they shear off, following the exact order given in the above sketch. For this, use a 6 mm Allen key or a portable electric tool with a hexagonal socket intended for this purpose.

Pfisterer Kontaktsysteme GmbH & Co. KG is a reputable company and is synonymous with high quality products. In order to guarantee this quality, we depend on your feedback in the case of quality defects and assembly difficulties.

Pfisterer Kontaktsysteme GmbH & Co. KG accepts no liability for the consequences of incorrect use or disregard of safety instructions, nor for any resulting damage.

We accept no liability for printing errors. Subject to technical change.

RDSM
50-240 AU

Instructions de montage

Connecteur à visser Pour câble de puissance

Description du produit

Ce connecteur à visser est équipé de boulons fusibles qui se rompent lorsque la force de contact pendant le serrage est optimale. Il assure la continuité et la dérivation électrique des câbles cuivre et aluminium, qui peuvent être de sections identiques ou différentes.

Conditionnement:

1 connecteur avec boulons fusibles.

Anneaux de centrage de couleur (voir tableau p. 3).

Instruction de montage.

⚠ Le montage du connecteur à visser doit être effectué par un personnel qualifié et formé à cet effet.

Le montage doit se faire proprement. Il est recommandé de lire attentivement les instructions de montage avant de l'effectuer.

Ce connecteur est spécialement conçu pour des âmes cuivre ou aluminium.

PFISTERER Kontaktsysteme GmbH & Co. KG
Rosenstraße 44
73650 Winterbach / Germany
Telefon +49(0)71 81-70 05-0
www.pfisterer.com

Montage

Préparation des extrémités de câbles:

- Couper le câble à 90°.
- Retirer la gaine extérieure en suivant les instructions du fabricant de la dérivation.
- Il en est de même pour l'écran, le semi-conducteur sur isolant.
- **Les dimensions indiquées dans la tableau page 3 sont valables pour le dénudage de l'âme :**

Lors du montage l'âme du câble dénudé doit être propre et dépourvue de graisse.

Préparation du connecteur à visser:

- Pour garantir un guidage centré de l'âme du câble, utiliser les anneaux de centrage de différentes couleurs (voir tableau page 3).

⚠ Ne pas utiliser de rallonge de clef en cas de montage manuel. Après rupture les six boulons ne doivent pas dépasser du corps du connecteur.

⚠ Le connecteur est déjà enduit de graisse. Ne pas le dégraisser !

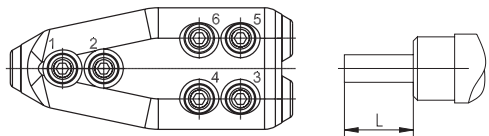
Connecteur prêt à l'emploi, ne pas visser ni dévisser les boulons fusibles avant l'introduction de l'âme du câble.

Tableau de classification des anneaux de centrage:

Désignation	RDSM 50 – 240 (cuivre et aluminium)			
Outil de montage	Clef allen de 6 (clef 6 pans de 6)			
Section mm ² Câblé restraint	50 – 70	95 – 120	150 – 185	240
Anneau de centrage	bleu	noir	blanc	Pas d'anneau
Dénudage: Longueur L = mm	80	80	80	75

- Introduire les extrémités des âmes des câbles dénudées dans le connecteur.
- Un préserrage est préconisé.

Ordre de serrage



- Visser les boulons fusibles jusqu'à rupture en suivant expressément l'ordre indiqué dans le schéma ci-dessus. Utiliser pour cela une clef hexagonale 6 pans de 6 (clef allen) ou un outil électroportatif muni d'une douille hexagonale 6 pans de 6 prévue à cet effet.

La société Pfisterer Kontaktsysteme GmbH & Co. KG est renommée et se porte garante de la haute qualité de ses produits. Pour assurer cette garantie de qualité, il nous serait agréable de connaître vos réactions en cas de défauts de qualité ou de difficulté de montage.

Pfisterer Kontaktsysteme GmbH & Co. KG décline toutes responsabilités en cas d'utilisation non conforme et de non respect des consignes de sécurité, ainsi que pour les dommages qui pourraient en résulter.

Nous ne sommes pas responsable des fautes d'impression. Sous réserve de modifications techniques.

**RDSM
50-240 AU**

Instrucciones de montaje

Conector a tornillos para cable de potencia

Descripción del producto

Este conector está equipado con tornillos que se rompen cuando la fuerza de contacto durante el apriete es óptima. Asegura la continuidad y la derivación eléctrica de los cables de cobre y aluminio, que pueden tener secciones idénticas o diferentes.

Presentación:

1 conector con tornillos fusibles.

Anillos de centrado de color (ver tabla p. 3)

Instrucciones de montaje.

⚠ El montaje del conector atornillable debe realizarlo personal cualificado y formado a tal efecto.

El montaje debe realizarse debidamente. Recomendamos leer atentamente las instrucciones de montaje antes de efectuarlo.

Este conector se ha concebido especialmente para cables de cobre o aluminio.

PFISTERER Kontaktsysteme GmbH & Co. KG
Rosenstraße 44
73650 Winterbach / Alemania
Teléfono +49(0)71 81-70 05-0
www.pfisterer.com

Montaje

Preparación de los extremos de los cables:

- Cortar el cable a 90°.
- Retirar la funda exterior siguiendo las instrucciones del fabricante de la derivación.
- Lo mismo se aplica para la pantalla, el semiconductor sobre aislante.
- **En la tabla de la página tres se indican las dimensiones que se deben descubrir el alma del cable:**

Durante el montaje, el alma del cable desnuda debe estar limpia y libre de grasa.

Preparación del conector atornillable:

- Para garantizar un guiado centrado del alma del cable, usar los anillos de centrado de distintos colores (tabla página 3).

⚠ No utilizar alargador de llave en caso de montaje manual. Tras la ruptura, los seis tornillos no deben superar el cuerpo del conector.

⚠ El conector ya está engrasado. ¡No desengrasarlo!

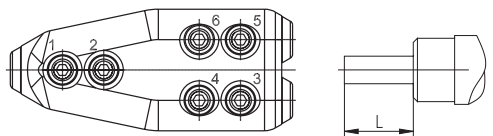
Conector listo para su uso, no atornillar ni desatornillar los tornillos fusibles antes de introducir el alma del cable.

Tabla de clasificación de los anillos de centrado:

Designación	RDSM 50 – 240 (cobre y aluminio)			
Herramienta de montaje	Llave Allen del 6			
Sección mm ² del cable	50 – 70	95 – 120	150 – 185	240
Anillo de centrado	azul	negro	blanco	Sin anillo
Parte descubierta: Longitud L = mm	80	80	80	75

- Introducir los extremos de las almas de cable descubiertas en el conector.
- Se recomienda un pre apriete.

Orden de apriete



- Apretar los tornillos fusibles hasta su ruptura siguiendo exactamente el orden indicado en el esquema siguiente. Para eso, utilice una llave Allen del 6 un atornillador eléctrico provisto de una punta de atornillado Allen del 6.

Pfisterer Kontaktsysteme GmbH & Co. KG es una empresa de renombre, garantía de elevada calidad de producto. Para poder continuar ofreciendo esta garantía en el futuro, necesitamos que nos informe en caso de encontrarse con problemas de calidad o dificultades de montaje. Por tanto, en tal eventualidad, rogamos tenga la amabilidad de informarnos.

En caso de uso incorrecto del producto o de incumplimiento de las normas de seguridad aplicables. Pfisterer Kontaktsysteme GmbH & Co. KG no asume ninguna responsabilidad sobre el producto ni los daños resultantes.

Por posibles errores de impresión no asumimos ningún tipo de responsabilidad. Reservado el derecho a modificaciones técnicas.