



Abb./Fig.1

3-pollig / 3-pos. / 3 pôles / 3 polos	4-pollig / 4-pos. / 4 pôles / 4 polos
60 V	30 V
4 A	4 A
3 mΩ	3 mΩ
100 MΩ	100 MΩ
II	II
CuZn / Au	CuZn / Au
PA 66	PA 66
V0	V0
3	3
IP68	IP68
3 mm ... 5 mm	3 mm ... 5 mm
0,14 mm ² / 0,34 mm ²	0,14 mm ² / 0,34 mm ²
26 / 22	26 / 22
-25 °C ... 90 °C	-25 °C ... 90 °C

DEUTSCH

Konfektionieranleitung für M8-Steckverbinder mit Piercing-Schnellanschluss

Die Steckverbinder (Piercing) können nur mit Litzen, nicht mit massiven Leitern verwendet werden.

Der Steckverbinder kann für Kabel mit einem Außendurchmesser von 3,0 ... 5,0 mm und einem Aderquerschnitt von AWG 26 ... 22 (nur Litze) genutzt werden. Der Steckverbinder kann bis zu 10-mal wiederbeschaltet werden.

1. Aufbau (Abb. 1)

- ① Druckmutter
- ② Kabeldichtung
- ③ Zugentlastung / Klemmkäfig
- ④ Elastische Aderklemmung
- ⑤ Kupplungshülse
- ⑥ Steckersatz

2. Belegung

3-pol.	4-pol.
1 = BN	1 = BN
	2 = WH
3 = BU	3 = BU
4 = BK	4 = BK

Technische Daten

Elektrische Daten
Bemessungsspannung
Bemessungsstrom
Durchgangswiderstand
Isolationswiderstand
Überspannungskategorie
Mechanische Daten
Material Kontakt / Kontaktoberfläche
Material Kontaktträger
Brennbarkeitsklasse nach UL 94
Verschmutzungsgrad
Anschlussdaten
Schutzart
Außendurchmesser
Anschlussquerschnitt min./max.
Anschlussquerschnitt AWG min./max.
Umgebungstemperatur
Umgebungstemperatur (Betrieb)

ENGLISH

Assembly Instructions for M8 connector with Piercing quick connection

The piercing connectors can be used only with litz wires and not with solid conductors.

The connector can be used for cables with an outside diameter of 3.0 ... 5.0 mm and a conductor cross-section of AWG 26 ... 22 (only litz wires). This connector can be reconnected up to 10 times.

1. Set-up (Fig. 1)

- ① Pressure nut
- ② Cable seal
- ③ Strain relief / compression ring
- ④ Elastic conductor clamp
- ⑤ Coupling sleeve
- ⑥ Male insert

2. Assignment

3-pos.	4-pos.
1 = BN	1 = BN
	2 = WH
3 = BU	3 = BU
4 = BK	4 = BK

Technical data

Electrical data
Rated voltage
Rated current
Volume resistance
Insulation resistance
Surge voltage category
Mechanical data
Material contact / contact surface
Contact carrier material
Inflammability class in accordance with UL 94
Pollution degree
Connection data
Degree of protection
Outside diameter
Connection cross section min./max.
Connection cross section AWG min./max.
Ambient temperature
Ambient temperature (operation)

FRANÇAIS

Instructions de confection pour connecteurs M8 à raccordement rapide piercing

Les connecteurs piercing ne peuvent être utilisés qu'avec des cordons, pas avec des conducteurs massifs.

Le connecteur peut être utilisé pour des câbles ayant un diamètre extérieur de 3,0 ... 5,0 mm et une section de conducteur AWG 26 ... 22 (uniquement cordon). Le connecteur peut être refile jusqu'à concurrence de 10 fois.

1. Schema (Fig. 1)

- ① Ecrou de pression
- ② Joint d'étanchéité pour câble
- ③ Décharge de traction / cage de serrage
- ④ Dispositif de serrage élastique
- ⑤ Boîtier prolongateur
- ⑥ Isolant mâle

2. Affectation

3 pôles	4 pôles
1 = BN	1 = BN
	2 = WH
3 = BU	3 = BU
4 = BK	4 = BK

Caractéristiques techniques

Caractéristiques électriques
Tension de référence
Courant de référence
Résistance de passage
Résistance d'isolement
Catégorie de surtension
Caractéristiques mécaniques
Matériau contact / Matériau surface du contact
Matériau porte-contacts
Classe d'inflammabilité selon UL 94
Degré de pollution
Caractéristiques de raccordement
Indice de protection
Diamètre extérieur
Section raccordable min. / max.
Section raccordable AWG min. / max.
Température ambiante
Température ambiante (fonctionnement)

ESPAÑOL

Instrucciones de montaje para conectores enchufables M8 con conexión rápida piercing

Los conectores enchufables piercing sólo pueden usarse con conductores flexibles, no con conductores rígidos.

El conector enchufable puede utilizarse para cables con un diámetro exterior de 3,0 ... 5,0 mm y una sección de conductor de AWG 26 ... 22 (sólo flexible). La conexión del conector enchufable puede rehacerse de nuevo hasta 10 veces.

1. Construcción (Fig. 1)

- ① Tuerca de apriete
- ② Empaquetadura
- ③ Tracción compensada/jaula de apriete
- ④ Fijación elástica de conductores
- ⑤ Manguito de acoplamiento
- ⑥ Soporte de contactos

2. Ocupación

3 pol.	4 pol.
1 = BN	1 = BN
	2 = WH
3 = BU	3 = BU
4 = BK	4 = BK

Datos técnicos

Datos eléctricos
Tensión de dimensionamiento
Corriente de dimensionamiento
Resistencia de contacto
Resistencia de aislamiento
Categoría de sobretensiones
Datos mecánicos
Material de contacto / del soporte de contactos
Material del soporte de contactos
Clase de combustibilidad según UL 94
Grado de suciedad
Datos de conexión
Índice de protección
Diámetro exterior
Sección de conexión mín./máx.
Sección de conexión AWG mín./máx.
Temperatura ambiente
Temperatura ambiente (servicio)

ESPAÑOL

3. Montaje

- Quite la envoltura del cable en una longitud de 35 mm. (Fig. 1)
- Deslice la tuerca de apriete, la empaquetadura y la jaula de apriete sobre el cable. (Fig. 2)
- - Introduzca los conductores individuales, conforme a los marcados de color, en la fijación elástica de conductores. (Fig. 3)



Para las secciones de conductor de 0,14 ... 0,25 mm² tiene que utilizarse la fijación de conductores negra.



Para las secciones de conductor de 0,25 ... 0,34 mm² tiene que utilizarse la fijación de conductores blanca.

- Deslice la fijación de conductores sobre el cable tan hacia adentro como posible.
- Encaje la jaula de apriete y la fijación de conductores una con otra. En este proceso debe tenerse en cuenta que el saliente de la jaula de apriete y la ranura en la fijación de conductores se encuentren en alineación. (Fig. 3)
- Deslice el manguito de acoplamiento sobre la fijación de conductores y enrósquelo con la tuerca de apriete. (Fig. 4)



Las codificaciones de la jaula de apriete, de la fijación elástica de conductores y del manguito de acoplamiento tienen que encontrarse en alineación.

- Corte los conductores al ras. (Fig. 4)
- Enrosque el soporte de contactos con el manguito de acoplamiento (Fig. 5). Las codificaciones del soporte de contactos y del manguito de acoplamiento tienen que encontrarse en alineación.

FRANÇAIS

3. Confection

- Dégainez le câble sur une longueur de 35 mm. (Fig. 1)
- Placez d'abord l'écrou de pression, le joint d'étanchéité pour câble et la cage de serrage sur le câble. (Fig. 2)
- - Introduire les fils dans le dispositif de serrage élastique conformément aux repérages en couleur. (Fig. 3)



Utiliser le dispositif de serrage noir pour les sections de conducteur de 0,14 ... 0,25 mm².



Utiliser le dispositif de serrage blanc pour les sections de conducteur de 0,25 ... 0,34 mm².

- Insérez le dispositif de serrage aussi loin que possible sur le câble.
- Insérez la cage de serrage et le dispositif de serrage l'un dans l'autre. Il convient de faire attention à ce que le nez de la cage de serrage et la rainure du dispositif de serrage soient alignés. (Fig. 3)
- Insérez le boîtier prolongateur sur le dispositif de serrage et vissez le boîtier prolongateur avec l'écrou de pression. (Fig. 4)



Les détrompages de la cage de serrage, le dispositif de serrage élastique et le boîtier prolongateur doivent être alignés.

- Coupez les fils à ras. (Fig. 4)
- Vissez l'isolant mâle au boîtier prolongateur (fig. 5). Les détrompages de l'isolant mâle et du boîtier prolongateur doivent être alignés.

ENGLISH

3. Assembly

- Strip the cable to a length of 35 mm. (Fig. 1)
- First push the pressure nut, cable seal and compression ring over the cable. (Fig. 2)
- - Insert the individual conductors in the elastic conductor clamp as per the color coding. (Fig. 3)



The black conductor clamp must be used for conductor cross-sections of 0.14 ... 0.25 mm².



The white conductor clamp must be used for conductor cross-sections of 0.25 ... 0.34 mm².

- Push the conductor clamp on the cable up to the end stop.
- Push the compression ring and the conductor clamp into each other. While doing so, ensure that the nose of the compression ring and the nut of the conductor clamp are in line. (Fig. 3)
- Push the coupling sleeve over the conductor clamp and screw the coupling sleeve using the pressure nut. (Fig. 4)



The codes of the compression ring, the elastic conductor clamp and the coupling sleeve must be in one line.

- Strip the conductors such that they are flush. (Fig. 4)
- Screw the male insert into the coupling sleeve (Fig. 5). Codes of the male insert and the coupling sleeve must be in one line.

DEUTSCH

3. Konfektionierung

- Manteln Sie das Kabel auf einer Länge von 35 mm ab. (Abb. 1)
- Fädeln Sie zunächst die Druckmutter, die Kabeldichtung und den Klemmkäfig über das Kabel. (Abb. 2)
- - Führen Sie die Einzeladern, entsprechend den Farbmarkierungen, in die elastische Aderklemmung ein. (Abb. 3)



Für Aderquerschnitte von 0,14 ... 0,25 mm² ist die schwarze Aderklemmung zu verwenden.



Für Aderquerschnitte von 0,25 ... 0,34 mm² ist die weiße Aderklemmung zu verwenden.

- Schieben Sie die Aderklemmung soweit wie möglich auf das Kabel.
- Schieben Sie den Klemmkäfig und die Aderklemmung ineinander. Dabei ist darauf zu achten, dass die Nase des Klemmkäfigs und die Nut der Aderklemmung in einer Linie stehen. (Abb. 3)
- Schieben Sie die Kupplungshülse über die Aderklemmung und verschrauben Sie die Kupplungshülse mit der Druckmutter. (Abb. 4)



Die Kodierungen des Klemmkäfigs, der Elastischen Aderklemmung und der Kupplungshülse müssen in einer Linie stehen.

- Schneiden sie die Adern bündig ab. (Abb. 4)
- Verschrauben Sie den Steckensatz mit der Kupplungshülse (Abb. 5). Die Kodierungen des Steckensatzes und der Kupplungshülse müssen in einer Linie stehen.



Abb./Fig. 2



Abb./Fig. 3



Abb./Fig. 4



Abb./Fig. 5