Parametric

Creo

装配说明

A)

ODU-MAC

概述



页码:

0

4 5

 日录
 页码

 安装工具与拆卸工具概述
 1

B) 连接引脚与插口部分的装配说明

1. a) 金属板框架	1a
1. b) 金属板框架及心轴锁紧系统	1b
1. c) ODU-MAC White lineDIN壳体框架	1c
2. ODU-MAC Silver line S (标准框架)	2
3. ODU-MAC Silver line L (大型) 框架	3

C) 绝缘体/心轴/设备的装配说明

4. ODU-MAC Silver line M/M+框架及PE

5. ODU-MAC Silver line P/P+框架及PE

1. ODU-MAC Silver line绝缘体安装情况	10
2. 金属板插件的位置与装配	10a
3. 心轴与中心件在实体金属板框架中的位置。心轴的润滑	10b

D) 接触端子装配与压接说明

1. 信号接触端子	11-14
2. 电源接触端子	16. 17. 19. 20
3. 高电压接触端子	15. 18
4. 大电流接触端子	21-23

E) "多位模块、屏蔽"的装配说明

1. 规格0	25a
2. 规格1	25b

F) DIN壳体装配说明

1. MAC框架在规格1-4 DIN壳体中的位置情况	30
2. MAC框架在规格5、6 DIN壳体中的位置情况	31

连续页码索引

	迁续火帕系划																												
页码	1	1a	1b	1 c	2	3	4	5	10	10a	10b	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	25a	25b	25c	30	31
	D	Α		Α	В	Α	Α	Α		Α	Α	Α	Α	Α	Α	Α	Α	Α	Α	Α	Α	Α	Α	Α	Α	Α	Α	Α	
	Ε	В		В	C	В	В	В		В		В	В	В	В	В	В	В	В	В	В				В	В	В		
索引				С	D	С																			С	С		- 	
ᄷᆁ					Ε																								
					F																								
					G																								

状态:	批准	版本: 人	设计编号:	00020452 尺寸: A4
编制	26.05.2008	kschillhuber	文件编 号 :	D00000404
修订	30.05.2017	sbrandlhuber	XII ## 3 ·	D00000126 单位: mm

	力矩扳手 1)							
零件号	Nm	应用						
598.054.001.000.000	0.9							
598.054.002.000.000	1,2							
598.054.003.000.000	3.0							
598.054.004.000.000	1,5	见后面各页。						
598.054.005.000.000	0,6							
598.054.006.000.000	2,2							
598.054.007.000.000	4.2							

	标准形状的扳手头 2)							
零件号	螺丝刀	应用						
598.054.101.000.000	一字型5.5(0.8/50)	轨道螺丝连接(M与L框架)						
598.054.102.000.000	组合花纹一号	壳体内螺丝安装(DIN框架与金属板框架)						
598.054.103.000.000	梅花型 TX8	轨道螺丝连接(DIN框架)						
598.054.104.000.000	梅花型 TX10	轨道螺丝连接(S、M与L框架)						
598.054.105.000.000	梅花型 TX20	轨道螺丝连接(P框架)						
598.054.106.000.000	十字型一号	接地件圆头螺丝(DIN框架、P+框架、M+框架)						
598.054.108.000.000	一字型3.5(0.5/50)	轨道螺丝连接(T框架)						
598.054.109.000.000	一字型2.5(0.4/70)	心轴键锁的安装						
598.054.110.000.000	一字型8(1.2/50)	框架键锁的安装(键锁插口)						
598.054.111.000.000	SW8/AW8	接地接触端子的安装(P+框架)						

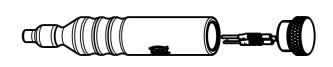
特殊花纹扳手头 3)								
零件号	Verwendung	应用						
598.054.201.000.000	Fuehrungshuelse. Fuehrungsstift (Blechrahmen)	导套、导销 (金属板框架)						
598.054.202.000.000	Fuehrungsbuchse SPRINGTAC (Blechrahmen)	导向插口SPRINGTAC (金属板框架)						
598.054.203.000.000	Kodierstift (DIN-Rahmen)	编码引脚 (DIN-框架)						
598.054.204.000.000	Abstandsstueck (S-Rahmen Schnellwechselkopf Montagewand hinten)	间隔件 (S框架快换接头组件板背面)						
598.055.001.000.000	Spannmutter (geschirmte Durchfuehrung, Groeße 1)	背紧螺母 (屏蔽施工,规格1)						
598.055.002.000.000	Spannmutter (geschirmte Durchfuehrung, Groeße 0)	背紧螺母 (屏蔽施工,规格O)						
598.055.003.000.000	Spannmutter (geschirmte Durchfuehrung, Groeße 2)	背紧螺母 (屏蔽施工,规格2)						
598.055.004.000.000	Spannmutter (geschirmte Durchfuehrung, Groeße 3)	背紧螺母 (屏蔽施工,规格3)						

概述

工具概述



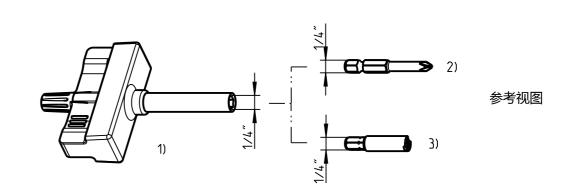
插入工具							
零件号	接触端子直径						
	0.76						
085.611.001.001.000	1,02						
	1,5						



拆卸工具									
零件号(直角)	零件号 (平直)	零件号(通用)	接触端子直径						
087.170.361.000.000			0.76						
087.170.362.000.000			1,02						
087.170.363.000.000	087.170.138.000.000	087.611.001.001.000	1,5						
	087.170.139.000.000		2,41						
087.170.366.000.000	087.170.136.000.000		3						
		087.170.391.000.000	5						
087.170.365.000.000			Koax 50Ω 4位						
			Koax 50Ω2位						
		087.170.391.000.000	Koax 50Ω 2位 SMA						
			Koax 75Ω 2位						
		087.611.001.002.000	LWL 5位						
	087.170.136.000.000	087.611.001.001.000	LWL 3位						



直角拆卸工具举例

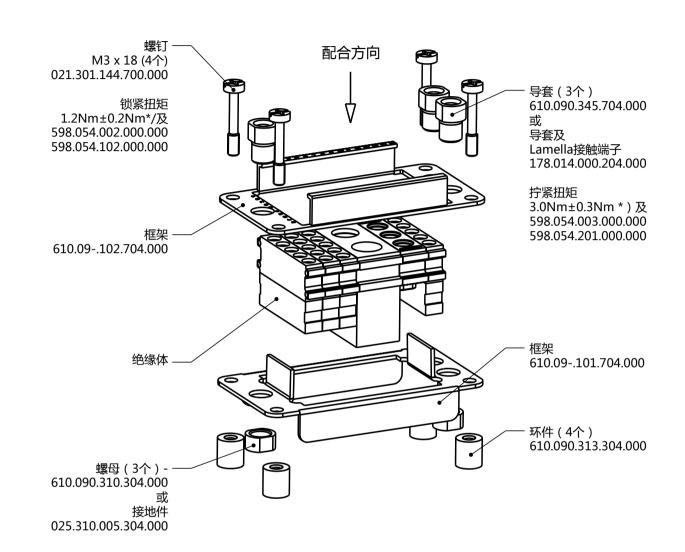


状态:	批准	版本: E	设计编号:	00060362	. 大寸: 人3
编制	14.06.2002	cbrey		D00000404	
修订	07.07.2016	mkammerbauer		D00000126	单位: mm
发行	22.07.2016	sfranzl	Oxaion编号:	010.116.001.000.000	
ODU-MUEHLDORF	日期	姓名	来源:		页码: 1

版权所有,包括可能的专利或商标。没有事先书面许可,不得向任何第三方提供本文件或以任何形式复制本文件。

插口侧

610._9_.000.704.000



最后步骤:

间隙尺寸:从一侧推入模块,用塞尺控制间隙,允许间隙小于0.3mm。 间隙大于0.3mm时参考010.116.010.A00.000。 安装接触端子之前先进行插头测试。

*) 或螺纹胶,如 **LOCTITE 243**

组件	用于	 	
导套及Lamella接触端子 178.014.000.204.000	610.19000.704.000 610.19000.721.000 610.39000.704.000 610.19000.721.000	1x 610.090.345.704.000	
接地件 025.310.005.304.000	6119000.704.000 6119000.721.000 6139000.704.000 6119000.721.000	1x 610.090.310.304.000	

装配说明

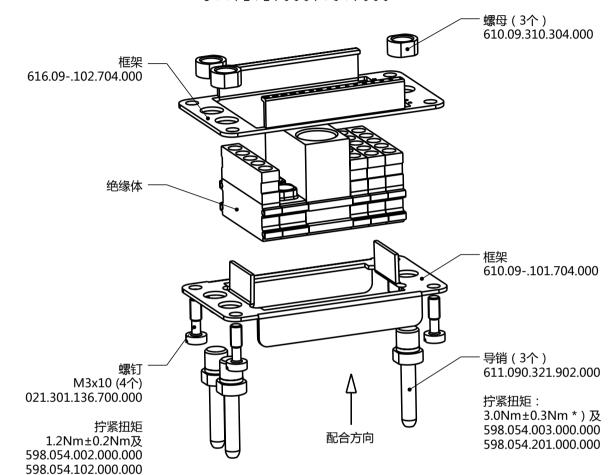
ODU-MAC Blechrahmen

61_.._9_.000.704.000



引脚侧

611._9_.000.704.000



安装工具另见: 010.116.001.000.000

注:引脚侧611.-9-.000.704.000不匹配ODU-MAC实体框架610.19-.000.600.000!插口侧610.-9-.000.704.000匹配ODU-MAC实体框架 611.19-.000.600.000!

第一版	编制	审核	批准	tt准 CAD编号: 00059699		订 [1]			010	116	
02.08.11	11.06.15	11.06.15	11.06.15	替代:	日期 22.01] 010.110				
Heinz	Kammerbauer	Franzl		公差标准DIN ISO 2768-mH、 DIN ISO 8015	修订	а	Ь		页码	10	

版权所有,包括可能的专利或商标。没有事先 书面许可,不得向任何第三方提供本文件或以 **王何形式复制本文件。**

仅限于盖红色印章的文件或工卡上印制的文件,这些文件经过生产审批。

Pro/ENGINEER CAD:

00 1 00 J 001 472 001 006 007 343 Artikel-Nr.: 901 Artikel-Nr.: 901 mit Verriegelungsspindel 615 09. 001 704 000 Blechrohmens . mit jeweils 2 Stück Passkerbstifte Sander (659.080.XXX): mit jeweils 2 Stück Spiral-Spannstifte mit Mittelstück 614 090 002 304 000 des Verstiftung MAC -Stiftteil MAC - Stifttei 000 0 <u></u> 0 Standard A - 1b <u>111 / 84.5 /</u> 84 CAD编号: 00020452_1b 编制 第一版 标准 实验室 修订 日期 10.01.11 公差标准DIN ISO 2768-mK、 Ludwig 修订 **DIN ISO 8015**

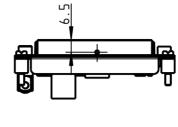
Stift bündig 3.2 einpressen R Ø2 H11 6 tief Ausschni m 2:1

MAC -Buchsentei

装配说明

Blechrahmen

ODU MAC

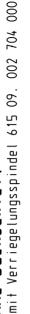


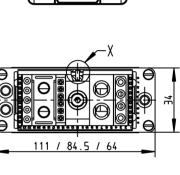
00

111 / 84.5 / 64

0

MAC-Buchsentei





Beispiel

DOC

Isolierkörper

pun

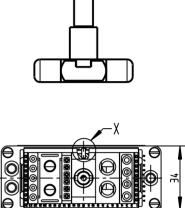
Rohmen

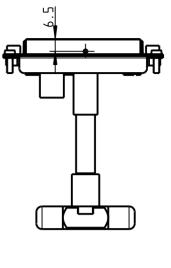
010

页码

116

16





ODU

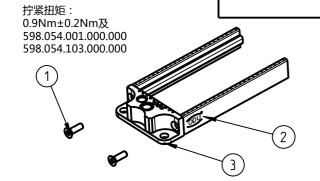
A perfect alliance.

T 「AD:「rea Parametrir 類#

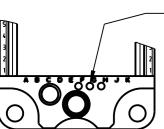
ODU-MAC White line DIN壳体框架 - 标本接地端子

插口部分 610.19_.000.600.000

插口侧610.-9-.000.704.000匹配ODU-MAC实体框架 611.19-.000.600.000!

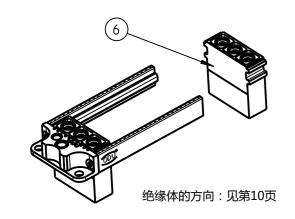


1. 拧紧平面矩形轨道和第一端件。



把轨道按升序编号,从带导向插口的端件开始。

DIN壳体规格1-4



3. 在轨道间按客户图纸推入绝缘体。

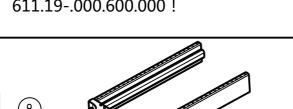
安装工具另见: 010.116.001.000.000

最后步骤:

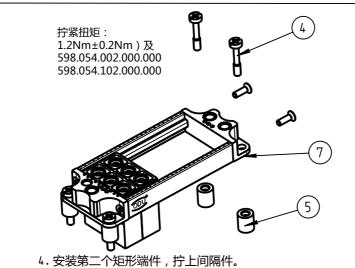
间隙尺寸:从一侧推入模块,用塞尺控制间隙,允许间隙小于0.3mm。

间隙大于0.3mm时参考010.116.010.A00.000。

安装接触端子之前先进行插头测试。



2. 拧上接地连接。



1	螺钉(4个)	901.000.965.001.021						
2	轨道 (2个)	610.09101.600.000						
3	端件	610.09700.600.000						
4	螺钉(4个)	021.301.144.700.000						
5	环 (4个)	610.090.314.304.000						
6	绝缘体	见 006.073.013.000.000						
7	端件	610.09600.600.000						
8	间隔螺栓	945.000.002.000.018						
9	圆盘	901.000.433.002.016						
10	扇形垫圈	901.006.798.001.001						
11	圆头螺钉	901.007.985.001.005						
±-\\\ r-\+ .								

标准版本:

零件号	单位数量
61190.000.600.000	10
61191.000.600.000	16
61192.000.600.000	24
61193.000.600.000	34

特别版本见 006.073.015.000.000

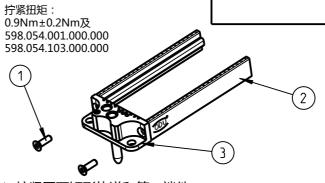
装配说明

ODU-MAC White line DIN壳体框架

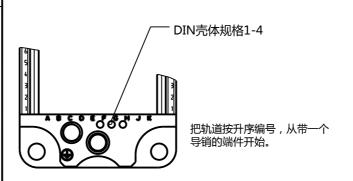


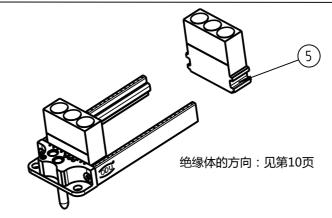
引脚部分 611.19-.000.600.000

注:引脚侧611.-9-.000.704.000不匹配ODU-MAC实体框架 610.19-.000.600.000!

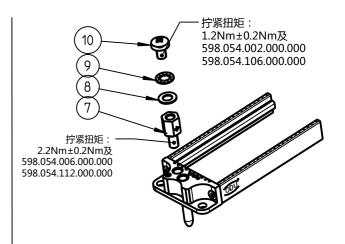


1. 拧紧平面矩形轨道和第一端件。

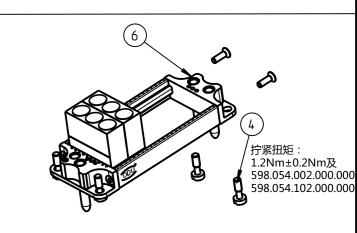




3. 在轨道间按客户图纸推入绝缘体。



2. 拧上接地连接。

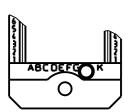


4. 安装第二个矩形端件, 拧上安装螺钉。

1	螺钉(4个)	901.000.965.001.021
2	轨道 (2个)	610.09101.600.000
3	端件	611.09200.600.000
4	螺钉(4个)	021.301.136.700.000
5	绝缘体	见 006.073.013.000.000
6	端件	611.09300.600.000
7	间隔螺栓	945.000.002.000.018
8	圆盘	901.000.433.002.016
9	扇形垫圈	901.006.798.001.001
10	圆头螺钉	901.007.985.001.005

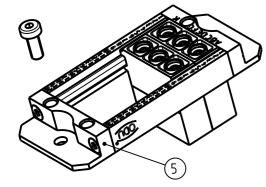
状态:	批准	版本: C	设计编号:		00059698	尺寸:	Α3
编制	07.01.2011	fludwig	文件编号:		D.0.0.0.0.40.4		
修订	16.02.2017	sbrandlhuber	人口細つ・		D00000126	单位: m	m
发行	16.05.2017	sfranzl	Oxaion编	号:	010.116.001.000		
ODU-MUEHLDORF	日期	姓名	来源:			↑页码: 10	c

1. 拧紧平面矩形轨道和第一端件。



把轨道按升序编号,从带导 向插口的端件开始。

2)用M4固定框架。



3. 安装第二个矩形端件。

最后步骤:

间隙尺寸:从一侧推入模块,用塞尺控制间隙,允许间隙小于 0.3mm。

间隙大于0.3mm时参考010.116.010.A00.000。

安装接触端子之前先进行插头测试。

装配说明

ODU-MAC Silver line S框架

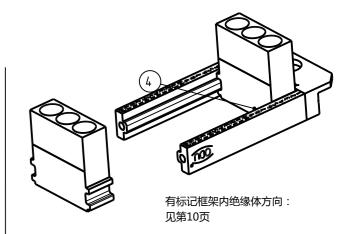


引脚部分

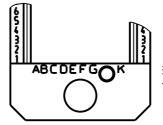
611.020.0--.600.000 (无标记) 611.050.0--.600.000(有标记)

拧紧扭矩: 1.2Nm±0.2Nm及 598.054.002.000.000 598.054.104.000.000 **(**

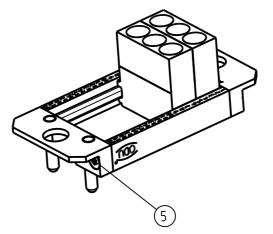
1. 拧紧平面矩形轨道和第一端件。



2. 在轨道间按客户图纸推入绝缘体。

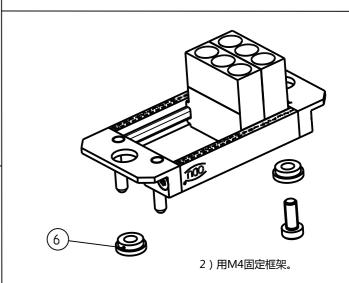


把轨道按升序编号,从带-个导销的端件开始。



3. 安装第二个矩形端件。

安装工具另见: 010.116.001.000.000



4. 安装定中套。

13)	螺钉(4个)	901.000.965.001.0
2 ¹⁾	轨道(2个) (无标记/有标记)	611.020.1600.000 611.050.1600.000
3	端件 (无标记/有标记)	611.020.400.600.000 611.050.400.600.000
4	绝缘体	见 006.073.013.000.000
5	端件	611.020.500.600.000
6	定中套 (2个)	611.019.10100_

状态: **G** 设计编号: 00060579 R寸: A3 批准 14.06.2002 cbrey 文件编号: D00000126 单位: mm 15.02.2017 sbrandlhuber Oxaion编号 010.116.002.000.000 16.05.2017 sfranzl 页码: 2 ODU MUEHLDORF 来源: 姓名

2. 在轨道间按客户图纸推入绝缘体。

轨道(2个) 611.020.1__.600.000 611.050.1__.600.000 (无标记/有标记) 610.020.201.600.000 610.050.201.600.000 (无标记/有标记) 绝缘体 006.073.013.000.000

901.000.965.001.0__

有标记框架内绝缘体方向: 见第10页

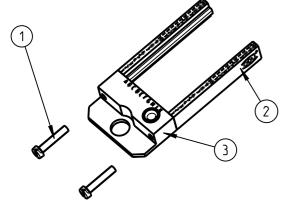
610.020.301.600.000 端件

1)--= 框架长度(如12个单位数量--=12)

2) 供货不包括安装螺丝。

螺钉(4个)

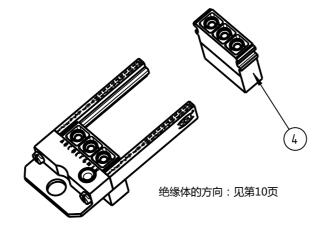
3)901.000.965.001.025:3个单位数量



ABCDEFGHL

1. 拧紧平面矩形轨道和第一端件。

把轨道按升序编号,从带导向插 口的端件开始。



2. 在轨道间按客户图纸推入绝缘体。

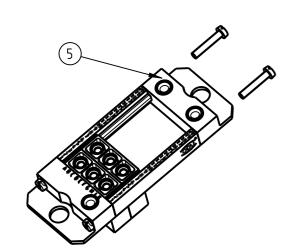
螺钉(4个)

轨道 (2个) 端件

绝缘体

端件

定中套(2个)



3. 二个矩形端件。

2)用M4固定框架。 4. 安装定中套。

5

最后步骤:

间隙尺寸:从一侧推入模块,用塞尺控制间隙,允许间隙小于

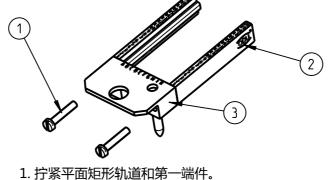
间隙大于0.3mm时参考010.116.010.A00.000。

安装接触端子之前先进行插头测试。

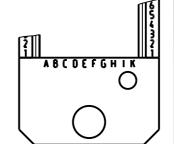
拧紧扭矩: 1.2Nm±0.2Nm及 598.054.002.000.000 598.054.101.000.000

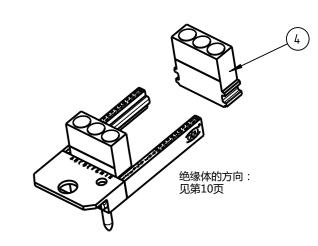
引脚部分

611.009.0--.600.000(无标记)

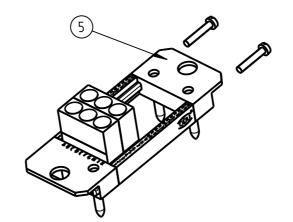


把轨道按升序编号 , 从带一个导销的端件开始。

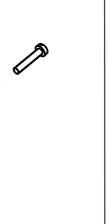




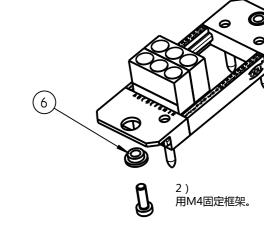
2. 在轨道间按客户图纸推入绝缘体。



3. 安装第二个矩形端件。



4. 安装定中套。



1	螺钉(4个)	901.000.084.001.005
2 ¹⁾	轨道 (2个)	611.050.1600.000
3	端件	611.009.200.600.000
4	绝缘体	见 006.073.013.000.000
5	端件	611.009.300.600.000
6	定中套(2个)	611.019.10100_

安装工具另见: 010.116.001.000.000

1) = 框架长度 (如12个单位数量 -- = 12)

901.000.084.001.005

611.050.1__.600.000

610.009.200.600.000

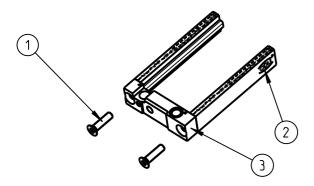
006.073.013.000.000

610.009.300.600.000

611.019.101.___.00_

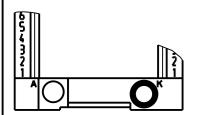
2) 交货中这不包括安装螺丝。

状态:	批准	版本:	C	设计编号:	00060583	6A : t5只
编制	26.05.2008	kschillhuber		 文件编号 :	D.0.0.0.40.4	
修订	15.02.2017	sbrandlhuber		 	D00000126	单位: mm
发行	16.05.2017	sfranzl		Oxaion编号:	010.116.003.000.000	
ODU-MUFHI DORF	日期	姓名		来源:		页码: 3

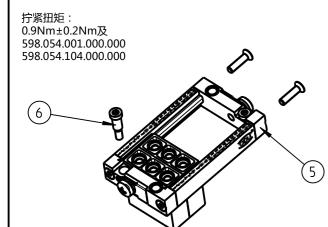


1. 拧紧平面矩形轨道和第一端件。

把轨道按升序编号,从带标记 的端件开始。



用6号固定框架。



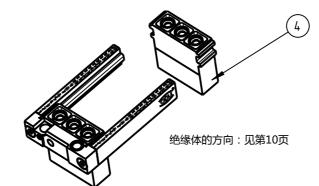
3. 安装第二个矩形端件。

最后步骤:

间隙尺寸:从一侧推入模块,用塞尺控制间隙,允许间隙小于 0.3mm。

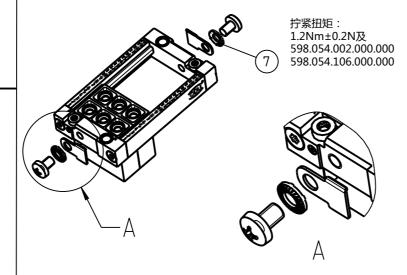
间隙大于0.3mm时参考010.116.010.A00.000。

安装接触端子之前先进行插头测试。



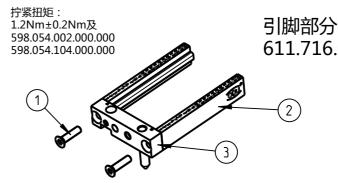
2. 在轨道间按客户图纸推入绝缘体。

接地套件的正确安装

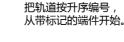


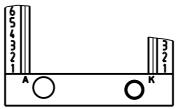
ODU规范:必须安装全部两个接触端子!

14)	螺钉(4个)	901.000.965.001.0
2	轨道(2个)	611.050.1600.000
3 ¹⁾	端件	610.716.300.600.000
4	绝缘体	见 006.073.013.000.000
5	端件	610.716.200.600.000
6	螺钉(2个)	021.301.153.438.000
7 ²⁾	接地套件(选配)	190.270.001.000.000

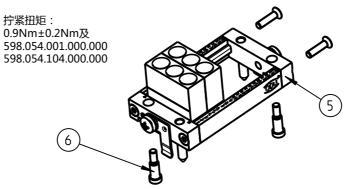


1. 拧紧平面矩形轨道和第一端件。





用6号固定框架。



3. 安装第二个矩形端件。

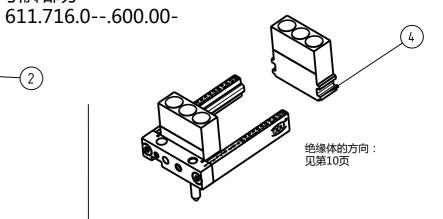
1)_ = 框架长度 (如12个单位数量 -- = 12)

套件包括2件

装配说明还适用于M框架。 材料清单参考M+框架。

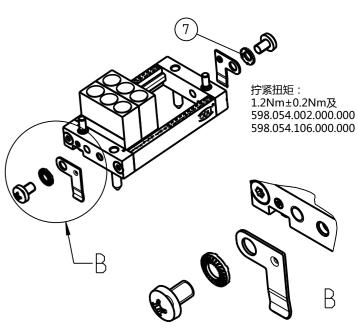
901.000.965.001.024: 3-4个单位数量 901.000.965.001.027:>=5个单位数量

安装工具另见: 010.116.001.000.000



2. 在轨道间按客户图纸推入绝缘体。

接地套件的正确安装



ODU规范:必须安装全部两个接触端子!

14)	螺钉(4个)	901.000.965.001.0
2 ¹⁾	轨道(2个)	611.050.1600.000
3	端件	611.716.300.600.000
4	绝缘体	见 006.073.013.000.000
5	端件	611.716.200.600.000
6	螺钉(2个)	021.301.153.438.000
7 2)	接地套件(选配)	190.270.002.000.000

状态: 设计编号: 00060585 | 尺寸: A3 批准 26.05.2008 kschillhuber 文件编号: 无接地接触端子 61_.716.0__.600.000 D00000126 单位: mm 修订 08.02.2017 sbrandlhuber 010.116.004.000.000 23.05.2017 mhuber Oxaion编号: 61_.716.0__.600.001 含接地接触端子 页码: 4 ODU-MUEHLDORF 来源: 姓名

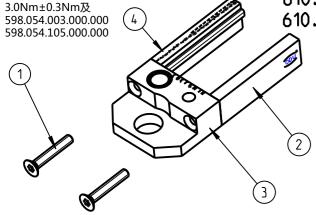
ODU-MAC Silver line P+及标记与选配及接地接触端子

插口部分

拧紧扭矩 2.2Nm±0.3Nm及

598.054.006.000.000 598.054.111.000.000

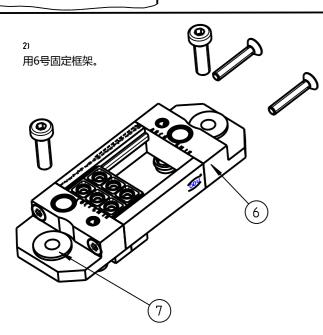
610.730.0__.600.00_ 610.035.0__.600.000 (双框架)



1. 拧紧平面矩形轨道和第一端件。

拧紧扭矩





3. 二个矩形端件。

安装工具另见: 010.116.001.000.000

间隙尺寸:从一侧推入模块,用塞尺控制间隙,允许间隙小于

间隙大于0.3mm时参考010.116.010.A00.000。

装配说明

ODU-MAC Silver line 电源P/P+框架及PE

引脚部分



绝缘体的方向 见第10页

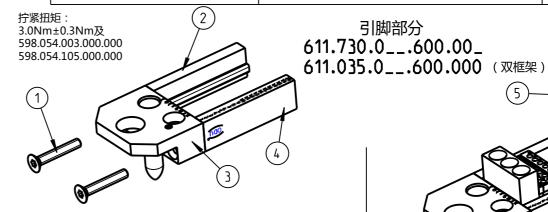
3.0Nm±0.3Nm及 598.054.003.000.000

598.054.106.000.000

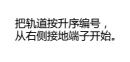
4.2Nm±0.5Nm及 598.054.007.000.000

598.054.111.000.000

页码: 5



1. 拧紧平面矩形轨道和第一端件。



绝缘体的方向:见第10页

用乐泰243固定。

901.000.965.001.0__

611.030.1__.600.000

610.730.300.600.000

611.035.1__.600.000

006.073.013.000.000

610.730.200.600.000

611.019.103.304.000

174.100.100.201.100

无接地接触端子

含接地接触端子

2. 在轨道间按客户图纸推入绝缘体。

接地套件的正确安装

拧紧扭矩 1.5Nm±0.2Nm及

2¹⁾

3

4

6

7

8³⁾

598.054.004.000.000

598.054.106.000.000

ODU规范:必须安装全部两个接触端子!

螺钉(4个)

轨道,未标记

轨道,标记

绝缘体

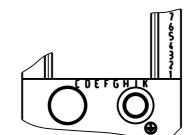
端件

定中套(2个)

接地套件(选配)

61_.730.0__.600.000

61_.730.0__.600.001

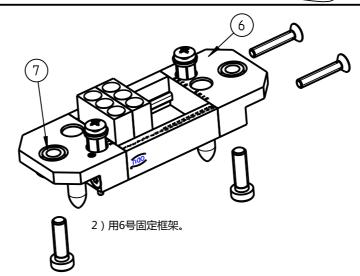


2. 在轨道间按客户图纸推入绝缘体。

接地套件的正确安装

ODU规范: 必须安装全部两个

接触端子!



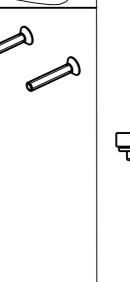
3. 安装第二个矩形端件。 安装定中套。

1)---= 框架长度 (如12个单位数量 --- = 12) 交货中不包括安装螺丝。 3) 套件包括2件。

ODU-MUEHLDORF

901.000.965.001.032:>=9个单位数量 901.000.965.001.027: <=8个单位数量

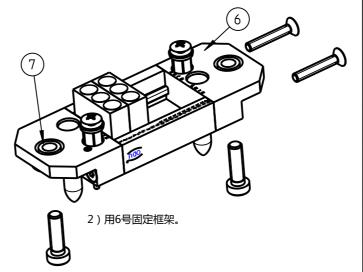
姓名



螺钉(4个) 901.000.965.001.0__ 轨道,未标记 611.030.1__.600.000 3 端件 611.730.300.600.000 611.035.1__.600.000 轨道,标记 5 绝缘体 006.073.013.000.000 611.730.200.000.000 6 端件 611.019.103.304.000 定中套(2个)

接地套件(选配) 180,100,000,301,100 版本: 设计编号: 00060586 |尺寸: 43 批准 07.01.2011 | fludwig 文件编号: D00000126 单位: mm 修订 06.02.2017 sbrandlhuber 010.116.005.000.000 16.05.2017 sfranzl Oxaion编号

来源:



装配说明还适用于P+框架。 材料清单参考P+框架。

状态:

最后步骤:

0.3mm.

安装接触端子之前先进行插头测试。

插口部分

0,0,0,0,0,0, K I H G F E Q C B A

插口部分

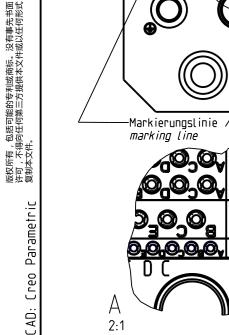
0,0,0,0,0,0

0

0

标记线

2:1



ODU-MAC框架中带标记绝缘体的方向

引脚部分

0.0.0.0.0

ABCDEFGHIK

4

^ල^cල්

ABCD

引脚部分

0000

_0.0,0,0,0,0 0.0,0,0,0,0 0.0,0,0,0,0

6666

В

2:1

654

2:1

0

0

适用于:

ODU-MAC S (标配)

插口部分	引脚部分
610.050.0600.000	611.050.0600.000

ODU-MAC L (大型)

插口部分	引脚部分
610.009.0600.000	611.009.0600.000

ODU-MAC M+(微型)

插口部分	引脚部分
610.716.0600.000	611.716.0600.000

标记线

- 按字母顺序标记绝缘体。
 - 看一下端件上的标记方向,标记形成一条连续的线。
- 如果绝缘体安装在插口一侧,则字母翻转180度。

末端侧视图

1)按客户图纸在框架内推动未标记的 绝缘体,无需另一个方向。

适用于:



ODU-MAC P+ (电源型)

插口部分	引脚部分
610.730.0600.000	611.730.0600.000

标记线

- 按字母顺序标记绝缘体。
- 看一下端件上的标记方向,标记形成一条连续的线。
- 如果绝缘体安装在插口一侧,则字母翻转180度。

末端侧视图

按客户图纸在框架内推动未标记的绝 缘体,无需另一个方向。

装配说明

ODU-MAC Silver line 绝缘体安装情况



ODU-MAC框架中无标记绝缘体的方向

同轴接触端子与压缩空气阀门的绝缘体

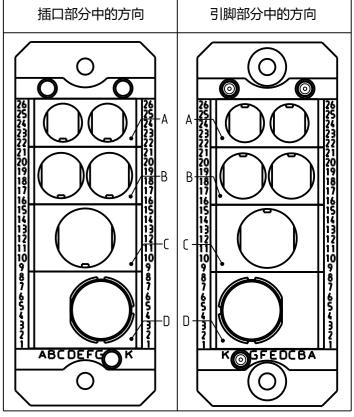
绝缘体	插口部分中的方向	引脚部分中的方向
611.142.101.923.000 单极: - 75Ω-同轴接触端子 - 压缩空气阀门	ABC DEFECOR	
611.140.102.923.000 双极: - 75Ω-同轴接触端子 - 压缩空气阀门	注意框架中绝缘体的方向。	Residence of the second

屏蔽接头用绝缘体

订购号	规格
611.148.102.923.000	0
611.167.102.923.000	1
611.170.101.923.000	2
611.171.101.923.000	3
	611.148.102.923.000 611.167.102.923.000 611.170.101.923.000

注:

注意绝缘体编码元素相对于导销/插口的方向。 配合侧视图。

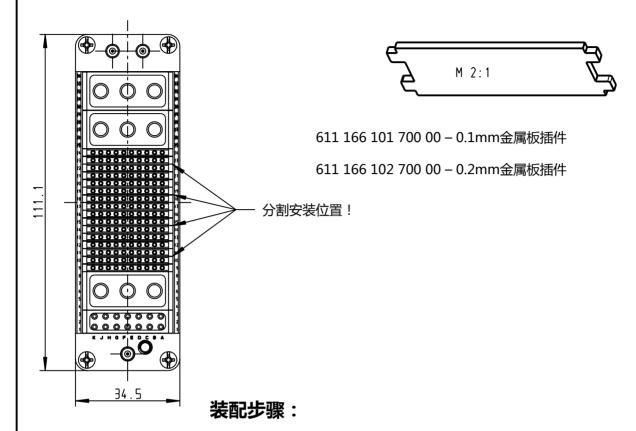


状态:	批准	版本: -	设计编号:	0	0020452_BL10	尺寸: 🛕	3
编制	28.07.2008	kschillhuber	- 文件编号:		D 0 0 0 0 0 0 0 0		
编制 修订	28.07.2008	kschillhuber	\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\		D00000126	单位: mm	
发行	23.05.2017	mhuber	Oxaion编号:	C	10.116.010.000.000		
ODU-MUEHLDORF	日期	姓名	来源:			页码: 10	

Einlegebleche



B-2. 金属板插件的位置与装配



- 1. 把模块从一个方向推入,用塞尺检查空隙,最大可接受空气为0.3mm。
- 2. 如果空隙超过0.3mm,根据下表分割空隙:

0.4mm ... 0.7mm ==> 4个位置上4块0.1mm厚的金属板插件

0.8mm ... 1.1mm ==> 4个位置上4块0.2mm厚的金属板插件

1.2mm ... 1.5mm ==> 6个位置上6块0.2mm厚的金属板插件

1.6mm ... 1.9mm ==>8个位置上8块0.2mm厚的金属板插件

- 3. 安装顺序: (如果必须升级金属板插件)
 - a) 给模块贴标签

实验室

- b) 用螺丝刀(梅花T8)拆下一个端件
- c) 取下模块,插入金属板插件,安装模块

DIN ISO 8015

- 安装端件 d)
- 检查间隙,进行匹配测试

没有事先书面	市省局世元代表本
J或商标。	* 1 * * * * * * * * * * * * * * * * * *

又限于盖红色印章的文件或工卡上印制的文件, 这

编制

07.01.11

Ludwig

审核

标准

Spindelverriegelung



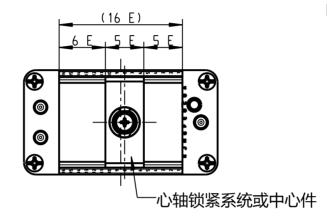
B-3. 心轴锁紧系统与中心件在金属板框架和实体框架中的位置

框架尺寸1:不适合于装心轴锁紧系统!

(例外情况:位置=3E/5E/2E)

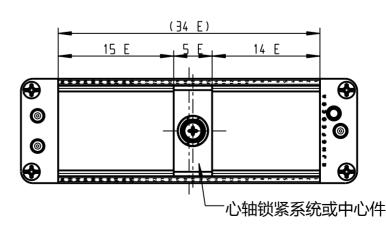
E=单位

框架尺寸2:



框架尺寸3:

框架尺寸4:



3											
	编制	审核	标准	实验室	CAD编号: 00020452_bl 10b	修订	1.13		010	114	
5	07.01.11				替代:	日期	90°0E		010	110	
٦.	Ludwig				公差标准DIN ISO 2768-mK、	修订	a		页码 1(Ob	

仅限于盖红色印章的文件或工卡上印制的文件, 这些文件经过生产审批。

版权所有,包括可能的专利或商标。没有事先 书面许可,不得向任何第三方提供本文件或以 任何形式复制本文件。

): Pro/ENGINEER

,	2	
÷	_	
L	1	_
L	ż	1
-	-	,
•	_	-
-	-	-
	2	
5	=	_
•	_	
L		
7		
	_	٠
	c	
,	∹	
L	ב	-
	•	ľ

尺寸 AWG 绝缘体 接触端子-直径: 0.76 厚度 工具与用具 mm^2 Sk: 180.540.000.307.000 SI: 180.570.000.307.000 压接工具 080.000.051.000.000 接触端子架 080.000.051.101.000 - 位置1 170.540.700.207.000 24/28 0,67 Sk: 182.965.000.357.000 *) 0,08/0,25 SI: 182.966.000.357.000 * 611.122.110.923.000 间隔件:611.122.111.923.000 位置:10 单位数量:1 172.965.000.257.000 * 拆卸工具 087.170.361.000.000(直角 087.611.001.001.000 0,67 插入工具 085.611.001.001.000 Sk: 180.361.000.307.000 SI: 180.381.000.307.000 170.361.700.207.000 22 0,85 0,38 Sk: 182.958.000.357.000 *) SI: 182.959.000.357.000 *: 上 開 編 172.958.570.257.000 *) Sk: 180.850.000.307.000 SI: 180.851.000.307.000 170.850.700.207.000 印刷末端 |Sk: 182.850.000.357.000 *: SI: 182.851.000.357.000 *)

Sk=短引脚接触端子

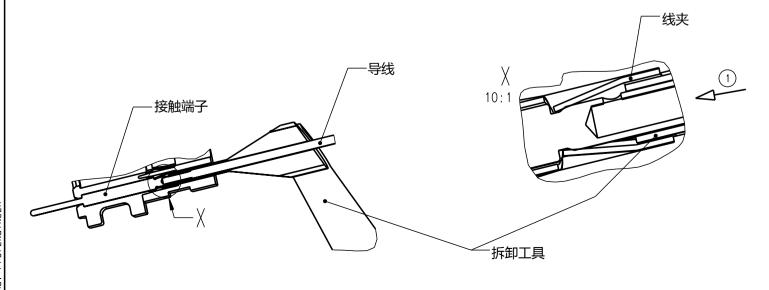
SI=长引脚接触端子

B =插口接触端子

*) = 非磁性

拆分说明:

- 把拆卸工具从末端侧插入绝缘体;同时轻轻地推动接触端子,不要使导线绷紧。
- 打开弹簧圈
- 拉动导线取下接触端子。

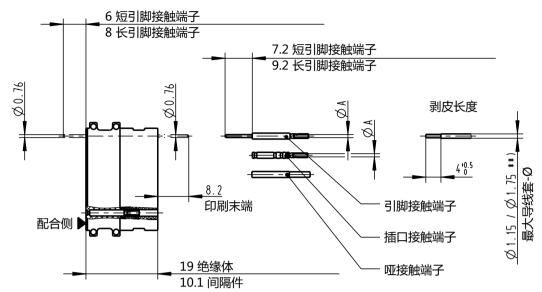


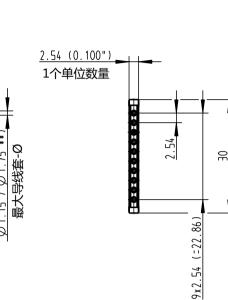
装配说明

ODU - MAC

611.122.110.923.000







1.) 现有所有零件

- 右侧绝缘体
- 右侧接触端子
- 右侧导线 (可带壳体与电缆封套)
- 压接工具与接触端子架
- 工具压头

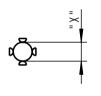
2.) 压接:

- 导线剥皮到指定长度
- 把导线插入压接孔
- 压接 (调整尺寸与位置)
- 通过检查孔查看是否能够看见导线
- 3.) 把接触端子装入绝缘体,直至接触端子装到位停止
 - 轻轻地拉导线检查正确位置(<5N)

bACHTUNG:

利用试条或类似探头进行接线试验,插口接触端子可能会损坏,引脚接触端子可能弯曲。我们建议用合适的测试装置和标准直径的接触端子,在电缆末端一侧进行测试。

第一版	编制	审核	批准	CAD编号: 00059842	修订	10.13	08.15		010 116	
16.12.10	12.08.15	12.08.15	12.08.15	替代:	日期	15.	12.(010.110	
C. Brey	Toman	Franzl	Franzl	公差标准DIN ISO 2768-mH、 DIN ISO 8015	修订	а	Ь		页码 11	



调整尺寸(工具)

٥	2
L	ı
ī	_
2	2
-	_
ι	-
2	2
L	1
•	•
	c
	ے
c	ב
ī	

绝缘体	接触端子-直径:1.02	尺寸 A	AWG mm²	厚度-Ø		工具与用	損	
0	Sk: 180.544.000.307.000 Sl: 180.574.000.307.000 B: 170.544.700.207.000 Sk: 182.944.000.357.000 *) Sl: 182.945.000.357.000 *) B: 172.944.000.257.000 *)	0,67	24/28 0,08/0,25	0,67	0.000			
0.					真3558	_	直角)	88
611.130.114.923.000 间隔件:611.130.111.923.000 位置:14 单位数量:3	Sk: 180.362.000.307.000 Sl: 180.382.000.307.000 B: 170.362.700.207.000 Sk: 182.956.000.357.000 *) Sl: 182.957.000.357.000 *)	1,1	20/22 0,38/0,50	0,92	压接工具 080.000.051.000.000 接触端子架 080.000.051.101.000 - 位	插入工具 085.611.001.001.000	00 (哑接触端子 塑料:021.341.124.923.000 金属:021.341.124.300.000
回	Sk: 180.818.000.307.000						08	對伽
	SI: 180.819.000.307.000 B: 170.818.700.207.000			印刷末端				
	Sk: 182.818.000.357.000 *) SI: 182.819.000.357.000 *) B: 172.818.570.257.000 *)							

Sk=短引脚接触端子

SI=长引脚接触端子

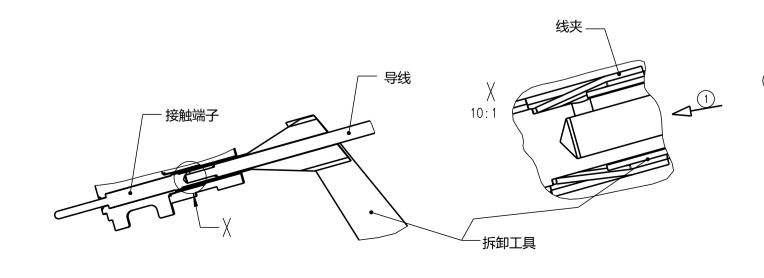
B =插口接触端子

*) = 非磁性

**) = 直径1.75/ 2.4 有/无拆卸工具

拆分说明:

- 把拆卸工具从末端侧插入绝缘体;同时轻轻地推动接触端子,不要使导线绷紧。
- 打开弹簧圈
- 拉动导线取下接触端子。



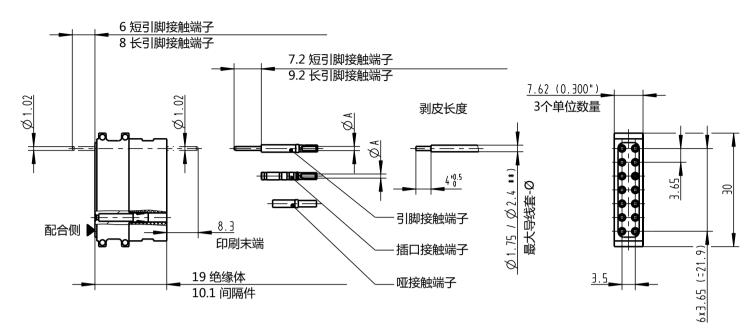
装配说明

ODU - MAC

611.130.114.923.000



调整尺寸(工具)



1.) 现有所有零件

- 右侧绝缘体
- 右侧接触端子
- 右侧导线 (可带壳体与电缆封套)
- 压接工具与接触端子架
- 工具压头

2.) 压接:

- 导线剥皮到指定长度
- 把导线插入压接孔
- 压接 (调整尺寸与位置)
- 通过检查孔查看是否能够看见导线
- 3.) 把接触端子装入绝缘体,直至接触端子装到位停止
 - 轻轻地拉导线检查正确位置 (< 5N)

(b) ACHTUNG:

利用试条或类似探头进行接线试验,插口接触端子可能会损坏,引脚接触端子可能弯曲。我们建议用合适的测试装置和标准直径的接触端子,在电缆末端一侧进行测试。

第一版	编制	审核	批准	CAD编号: 00059851	修订	10.13	08.15		010 116		
17.12.10	12.08.15	12.08.15	12.08.15	替代:	日期	出期					010.110
C. Brey	Toman	Franzl	Franzl	公差标准DIN ISO 2768-mH、 DIN ISO 8015	修订	а	Ь		页码 12		

c	1	=
ī		ī
ī]
Ξ	è	=
1	-	_
		Ξ
٤	Ė	2
•	_	=
L	1	J
-	•	
	c	כ
	۷	_
۵	٦	-
ī		7

尺寸 AWG 绝缘体 接触端子-直径:1.02 厚度-Ø 工具与用具 mm^2 Sk: 180.544.000.307.000 SI: 180.574.000.307.000 B: 170.544.700.207.000 24/28 压接工具 080.000.051.000.000 接触端子架 080.000.051.101.000 - 位置2 0,67 0.67 Sk: 182.944.000.357.000 *) 0,08/0,25 SI: 182.945.000.357.000 * 611.123.106.923.000 间隔件:611.123.111.923.000 位置:6 单位数量:2 B : 172.944.000.257.000 * 拆卸工具 087.170.362.000.000 (直角 087.611.001.001.000(通用) Sk: 180.362.000.307.000 插入工具 085.611.001.001.000 ~ SI: 180. 382.000.307.000 B: 170.362.700.207.000 20/22 0,92 1,1 0,38/0,50 Sk: 182.956.000.357.000 *) SI: 182.957.000.357.000 * B : 172.956.570.257.000 * 婚 新 高 属 Sk: 180.818.000.307.000 SI: 180.819.000.307.000 B: 170.818.700.207.000 印刷末端 Sk: 182.818.000.357.000 * SI: 182.819.000.357.000 * B : 172.818.000.357.000 *

Sk=短引脚接触端子 SI=长引脚接触端子

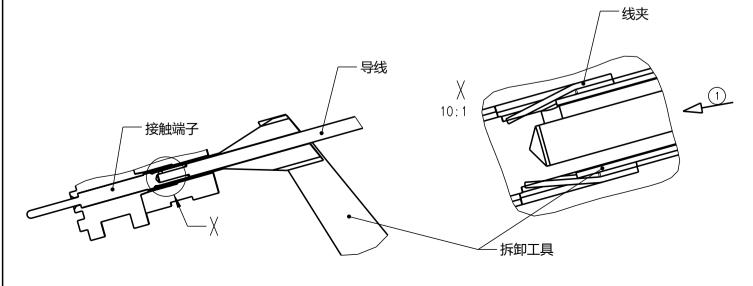
B =插口接触端子

*) = 非磁性

**) ⁻ 直径1.75/ 2.4 有/无拆卸工具

拆分说明:

- 把拆卸工具从末端侧插入绝缘体;同时轻轻地推动接触端子,不要使导线绷紧。
- 打开弹簧圈
- 拉动导线取下接触端子。



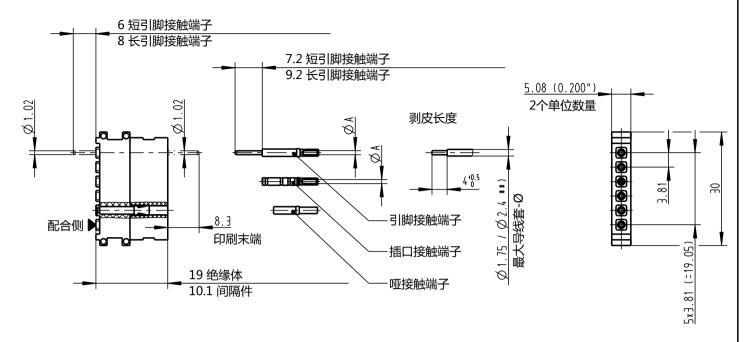
装配说明

ODU - MAC

611.123.106.923.000



调整尺寸(工具)



1.) 现有所有零件

- 右侧绝缘体
- 右侧接触端子
- 右侧导线 (可带壳体与电缆封套)
- 压接工具与接触端子架
- 工具压头

2.) 压接:

- 导线剥皮到指定长度
- 把导线插入压接孔
- 压接(调整尺寸与位置)
- 通过检查孔查看是否能够看见导线
- 3.) 把接触端子装入绝缘体,直至接触端子装到位停止
 - 轻轻地拉导线检查正确位置(<5N)

b ACHTUNG:

利用试条或类似探头进行接线试验,插口接触端子可能会损坏,引脚接触端子可能弯曲。我们建议用合适的测试装置和标准直径的接触端子,在电缆末端一侧进行测试。

第一版	编制	审核	批准	CAD编号: 00059859	修订	10.13	08.15		010 116
23.12.10	12.08.15	12.08.15	12.08.15	替代:	日期	. '51	12.(010.110
Ludwig	Toman	Franzl	Franzl	公差标准DIN ISO 2768-mH、 DIN ISO 8015	修订	а	Ь		页码 13

绝缘体

Sk: 180.539.000.307.000 印刷末端 SI: 180.569.000.307.000 B: 170.539.700.201.000 *) = 非磁性 Sk=短引脚接触端子 **) = 直径2.65/3.55 SI=长引脚接触端子 有/无拆卸工具 B =插口接触端子 线夹 10:1 接触端子 拆卸工具 导线

尺寸

0,67

0,85

0,85

1,6

2,2

2,1

接触端子-直径:1.5

Sk: 180.857.000.307.000

SI: 180.856.000.307.000

B: 170.857.700.201.000

Sk: 182.953.000.307.000

SI: 182.954.000.307.000

B: 172.952.700.201.000

Sk: 182.951.000.307.000

SI: 182.952.000.307.000

B: 172.951.700.201.000 Sk: 180.541.000.307.000 SI: 180.571.000.307.000

B: 170.541.700.201.000

B: 170.363.700.201.000

Sk: 182.960.000.357.000 *)

SI: 182.961.000.357.000 *)

B: 172.960.570.257.000 *:

Sk: 180.487.000.357.000 *)

B: 170.487.570.257.000 *:

Sk: 180.547.000.307.000

SI: 180.577.000.307.000

B: 170.547.700.201.000

SI: 180.488.000.357.000 *)

Sk: 180.541.000.357.000 *)

AWG

mm²

24/28

0.08/0.25

22/24

22 0,38

20/22

0,38/0,50

18

16

14

1,5

- -

2,5

12

厚度-Ø

0,67

Pos.-Stellung: 3

0.82

Pos.-Stellung: 3

0,67

Pos.-Stellung: 3

0,92

Pos.-Stellung: 3

1,12

Pos.-Stellung: 3

1,42

Pos.-Stellung: 3

1,42

Pos.-Stellung: 3

1,62

Pos.-Stellung: 3

t.b.d.

Pos.-Stellung: 11

工具与用具

压接工具

080.000.051.000.000

接触端子架

080.000.051.101.000 - 位置2

压接工具

080.000.057.000.000

接触端子架

080.000.057.101.000

000.000 (直角

拆卸工具 0 (平直)/087.170.363.0 7.611.001.001.000(通用)

087.170.138.000.000 087.6

插入工具 085.611.001.001.000

四接触端子 4:021.341.125.923.000 貳:021.341.125.300.000

踏 網 調

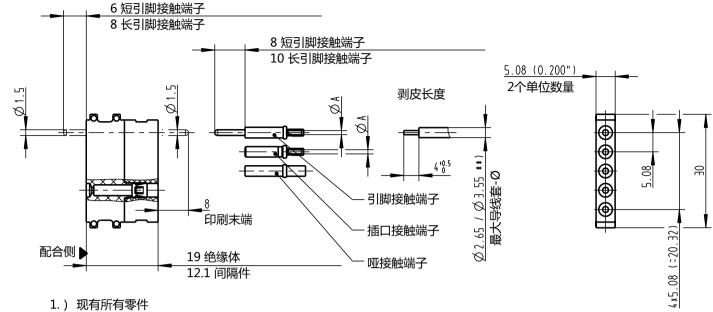
装配说明

ODU - MAC

611.124.105.923.000



调整尺寸(工具)



- 右侧绝缘体
- 右侧接触端子
- 右侧导线(可带壳体与电缆封套)
- 压接工具与接触端子架
- 工具压头

2.) 压接:

- 导线剥皮到指定长度
- 把导线插入压接孔
- 压接(调整尺寸与位置)
- 通过检查孔查看是否能够看见导线
- 3.) 把接触端子装入绝缘体,直至接触端子装到位停止
 - 轻轻地拉导线检查正确位置(<5N)

(b)ACHTUNG:

利用试条或类似探头进行接线试验,插口接触端子可能会损坏,引脚接触端子可 能弯曲。我们建议用合适的测试装置和标准直径的接触端子,在电缆末端一侧进 行测试。

拆分说明:

- 把拆卸工具从末端侧插入绝缘体;同时轻轻地推动接触端子,不要使导线绷紧。
- 打开弹簧圈
- 拉动导线取下接触端子。



第一版	编制	审核	批准	CAD编号: 00059470	修订	10.13	08.15		010	114	
03.01.11	12.08.15	12.08.15	12.08.15	替代:	日期	15.	12.(7. 110	
Ludwig	Toman	Franzl	Franzl	公差标准DIN ISO 2768-mH、 DIN ISO 8015	修订	а	Ь		页码	14	

c
7
Ξ
2
-
ž
-
Ĺ
-
2
c
ż
С

绝缘体	接触端子-直径:1.5	セス A	AWG mm ²	厚度-Ø	工具与用	具		
	Sk: 180.857.000.307.000 SI: 180.856.000.307.000 B: 170.857.700.201.000	0,67	24/28 0,08/0,25	0,67 PosStellung: 3				
	Sk: 182.953.000.307.000 SI: 182.954.000.307.000 B: 172.952.700.201.000	0,85	22/24	0,82 PosStellung: 3				
	Sk: 182.951.000.307.000 SI: 182.952.000.307.000 B: 172.951.700.201.000	0,85	22 0,38	0,67 PosStellung: 2				
3.000 23.000	Sk: 180.541.000.307.000 Sl: 180.571.000.307.000 B: 170.541.700.201.000 Sk: 180.541.000.357.000 *) Sl: 180.571.000.357.000 *) B: 170.541.570.257.000 *)	1,1	20/22	0,92 PasStellung: 3			型(里) 型(国) 型(国) 型(国) 型(国) 型(国) 国) 国(国) 国(国)	000
绝缘体插口610.159.104.923.000 绝缘体引脚:611.159.104.923.000 位置:4 单位数量:3	Sk: 180.545.000.307.000 Sl: 180.575.000.307.000 B: 170.545.700.201.000 Sk: 180.545.000.357.000 *) Sl: 180.575.000.357.000 *) B: 170.545.570.257.000 *)	1,4	18	1,12 PasStellung: 3	压接工具 080.000.051.000.000 接触端子架 080.000.051.101.000 – 位置2	插入工具 085.611.001.001.000	000 ((000)	接触端子 021.341.125.923.000 021.341.125.300.000
%体插口 8体引脚	Sk: 180.543.000.307.000 SI: 180.573.000.307.000 B: 170.543.700.201.000	1,6	16 	1,42 PosStellung: 3		085.	87.170. 87.611.	塑料:0 全層:0
領領	Sk: 180.363.000.307.000 Sl: 180.383.000.307.000 B: 170.363.700.201.000 Sk: 182.960.000.357.000 *) Sl: 182.961.000.357.000 *) B: 172.960.570.257.000 *)	1,9	14 1,5	1,42 PasStellung: 3			00	
	Sk: 180.487.000.357.000 *) SI: 180.488.000.357.000 *) B: 170.487.570.257.000 *)	2,2	2,5	1,62 PosStellung: 3				
	Sk: 180.547.000.307.000 SI: 180.577.000.307.000 B: 170.547.700.201.000	2,1	12	t.b.d. PosStellung: 11	压接工具 080.000.057.000.000 接触端子架 080.000.057.101.000			

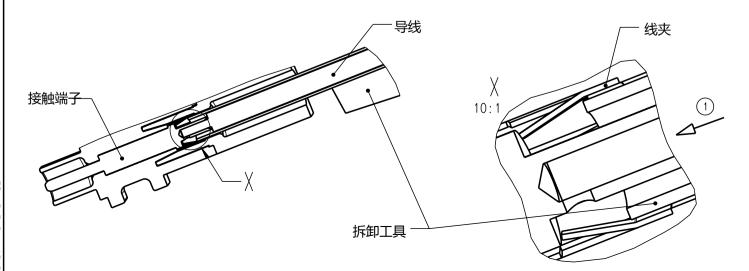
Sk=短引脚接触端子

SI=长引脚接触端子 B=插口接触端子 *) = 非磁性

**) = 直径2.65/3.55 有/无拆卸工具

拆分说明:

- 把拆卸工具从末端侧插入绝缘体;同时轻轻地推动接触端子,不要使导线绷紧。
- 打开弹簧圈
- 拉动导线取下接触端子。



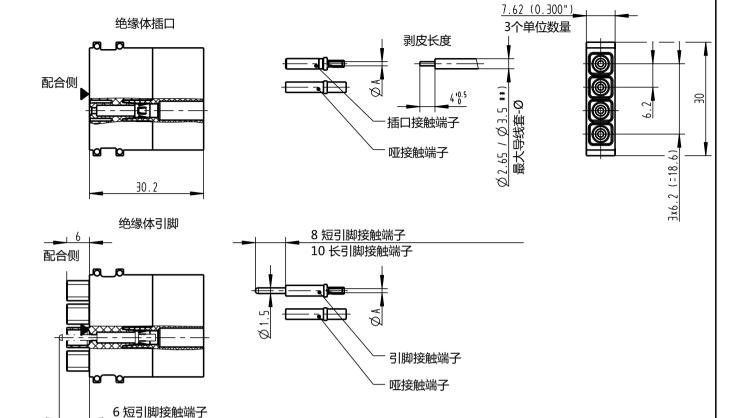
装配说明

ODU - MAC

61_.159.104.923.000



调整尺寸(工具)



1.) 现有所有零件

- 右侧绝缘体
- 右侧接触端子
- 右侧导线(可带壳体与电缆封套)

8 长引脚接触端子

- 压接工具与接触端子架
- 工具压头

2.) 压接:

- 导线剥皮到指定长度
- 把导线插入压接孔
- 压接(调整尺寸与位置)
- 通过检查孔查看是否能够看见导线
- 3.) 把接触端子装入绝缘体,直至接触端子装到位停止
 - 轻轻地拉导线检查正确位置(<5N)

b ACHTUNG:

1

利用试条或类似探头进行接线试验,插口接触端子可能会损坏,引脚接触端子可能弯曲。我们建议用合适的测试装置和标准直径的接触端子,在电缆末端一侧进行测试。

第一版	编制	审核	批准	CAD编号: 00059843	修订	10.13	08.15		010 116		
04.01.11	12.08.15	12.08.15	12.08.15	替代:	日期		12.(010.110		
Ludwig	Toman	Franzl	Franzl	公差标准DIN ISO 2768-mH、 DIN ISO 8015	修订	а	Ь		页码 15		

セス AWG 绝缘体 接触端子-直径: 2.41 厚度-Ø 工具与用具 Α mm² Sk: 182.608.000.301.000 20/22 0,92 SI: 182.605.000.301.000 1,1 0,38/0,50 | Pos.-Stellung: 4 172.605.100.201.000 Sk: 182.606.000.301.000 18 1,12 SI: 182.603.000.301.000 1,4 Pos.-Stellung: 4 172.603.100.201.000 Ø 2. 611.126.104.923.000 间隔件:611.126.111.923.000 位置:4 单位数量:3 Sk: 182.607.000.301.000 14 1,42 压接工具 SI: 182.604.000.301.000 1,9 Pos.-Stellung: 4 080.000.051.000.000 1,5 172.604.100.201.000 接触端子架 080.000.051.101.000 插入工具 Sk: 180.910.000.301.000 SI: 180.911.000.357.000 - -1,62 170.910.100.201.000 2,2 Sk: 182.962.000.357.000 *) 2,5 Pos.-Stellung: 4 SI: 182.963.000.357.000 *) 172.962.570.257.000 *) Sk: 180.365.000.301.000 压接工具 12 t.b.d. 080.000.057.000.000 SI: 180.385.000.301.000 2,35 接触端子架 Pos.-Stellung: 9 B: 170.365.100.201.000 080.000.057.101.000 Sk: 180.820.000.301.000 SI: 180.821.000.301.000 印刷末端 B: 170.820.100.201.000 *) = 非磁性 Sk=短引脚接触端子 **) = 直径3.9/4.8 SI=长引脚接触端子 有/无拆卸工具 B =插口接触端子 拆分说明: - 把拆卸工具从末端侧插入绝缘体;同时轻轻地推动接触端子,不要使导线绷紧。 (1) 版权所有,包括可能的专利或商标。没有事先 书面许可,不得向任何第三方提供本文件或以 任何形式复制本文件。 - 打开弹簧圈 - 拉动导线取下接触端子。 线夹 X 导线 10:1 接触端子 拆卸工具

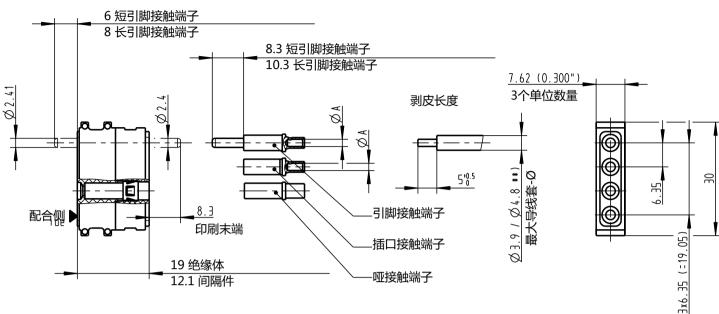
装配说明

ODU - MAC

611.126.104.923.000



尺寸(工具)



1.) 现有所有零件

- 右侧绝缘体
- 右侧接触端子
- 右侧导线 (可带壳体与电缆封套)
- 压接工具与接触端子架
- 工具压头

2.) 压接:

- 导线剥皮到指定长度
- 把导线插入压接孔
- 压接(调整尺寸与位置)
- 通过检查孔查看是否能够看见导线

3.) - 把接触端子装入绝缘体,直至接触端子装到位停止

- 轻轻地拉导线检查正确位置 (<5N)

(b)ACHTUNG:

利用试条或类似探头进行接线试验,插口接触端子可能会损坏,引脚接触端子可 能弯曲。我们建议用合适的测试装置和标准直径的接触端子,在电缆末端一侧进 行测试。

第一版	编制	审核	批准	CAD编号: 00059845	修订	0.13	08.15		010 114
04.01.11	12.08.15	12.08.15	12.08.15	替代:	日期		12.0		010.116
Ludwig	Toman	Franzl	Franzl	公差标准DIN ISO 2768-mH、 DIN ISO 8015	修订	а	Ь		页码 16

尺寸 AWG 绝缘体 接触端子-直径:3 厚度-Ø 工具与用具 Α mm² Sk: 182.586.000.301.000 20/22 SI: 182.587.000.301.000 0,92 1,1 0,38/0,50 172.586.100.201.000 Sk: 182.584.000.301.000 SI: 182.585.000.301.000 18 B: 172.584.100.201.000 1,12 1,4 拆卸工員 30 (平直)/087.170.366.000.000(直角) 37.611.001.001.000(通用) 哑接触端子 料:021.341.128.923.000 属:021.341.128.300.000 SI: 182.585.000.357.000 *) 压接工具 172.584.570.257.000 *) 080.000.051.000.000 接触端子架 Sk: 182.582.000.301.000 080.000.051.101.000 - 位置2 SI: 182.583.000.301.000 14 611.123.106.923.000 间隔件:611.123.111.923.000 位置:6 单位数量:2 B: 172.582.100.201.000 1,9 1.42 1.5 Sk: 182.582.000.357.000 *) 172.582.570.257.000 *) Sk: 180.546.000.301.000 插入工具 SI: 180.576.000.301.000 2,2 1,62 2,5 170.546.100.201.000 Sk: 180.366.000.301.000 整群: 金属:(SI: 180.386.000.301.000 087.170.136.000.000 B: 172.366.100.201.000 压接工具 Sk: 180.366.000.357.000 *) 080.000.062.000.000 |SI: 180.386.000.357.000 *) B: 172.366.570.257.000 *) 压接工具 Sk: 182.980.000.301.000 080.000.062.000.000 或 _ 压接工具 SI: 182.981.000.301.000 3,2 6 080.000.057.000.000 2,82 接触端子架 B: 172.978.100.201.000 *) 080.000.057.101.000 - 位置8 Sk: 182.571.000.301.000 SI: 182.572.000.301.000 印刷末端 B: 172.843.100.201.000 Sk=短引脚接触端子 **) = Ø4.6 / Ø5.3 版权所有,包括可能的专利或商标。没有事先书面许可,不得向任何第三方提供本文件或以任何张式复制本文件。 SI=长引脚接触端子 有/无拆卸工具 B=插口接触端子*)=非磁性 ***) = 5^{+0.5} AWG 22-14, 0,38-4mm² / 6mm² ****) = 8.4 1 2.4 印刷终端/压接终端66mm² (建议提供保护,防止接近) 导线 接触端子 5:1 拆卸工具

装配说明

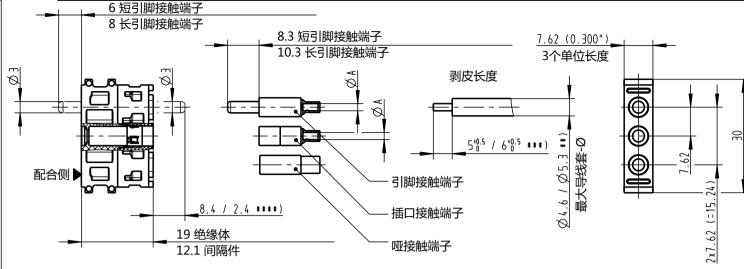
ODU - MAC

611.127.103.923.000



调整尺寸(工具)

(1)



1.) 现有所有零件

- 右侧绝缘体
- 右侧接触端子
- 右侧导线(可带壳体与电缆封套)
- 压接工具与接触端子架
- 工具压头

2.) 压接:

- 导线剥皮到指定长度
- 把导线插入压接孔
- 压接(调整尺寸与位置)
- 通过检查孔查看是否能够看见导线
- 末端6mm²:作为接近保护,建立增加绝缘(热缩管)。
- 3.) 把接触端子装入绝缘体,直至接触端子装到位停止
 - 轻轻地拉导线检查正确位置(<5N)

(b) ACHTUNG:

利用试条或类似探头进行接线试验,插口接触端子可能会损坏,引脚接触端子可 能弯曲。我们建议用合适的测试装置和标准直径的接触端子,在电缆末端一侧进 行测试。

拆分说明:

- 把拆卸工具从末端侧插入绝缘体;同时轻轻地推动接触端子,不要使导线绷紧。
- 打开弹簧圈
- 拉动导线取下接触端子。

第一版	编制	审核	批准	CAD编号: 00059843	修订	0.1	08.15		010 114
04.01.11	12.08.15	12.08.15	12.08.15	替代:	日期	15.1	12.0		010.116
Ludwig	Toman	Franzl	Franzl	公差标准DIN ISO 2768-mH、	修订	а	Ь		页码 17

绝缘体	接触端子-直径:3	尺寸 A	AWG mm²	厚度-Ø	工具与用	具		
	Sk: 182.586.000.301.000 SI: 182.587.000.301.000 B: 172.586.100.201.000	1,1	20/22	0,92				
	Sk: 182.584.000.301.000 Sl: 182.585.000.301.000 B: 172.584.100.201.000 Sl: 182.585.000.357.000 *) B: 172.584.570.257.000 *)	1,4	18 1	1,12	· · 压接工具			
3.923.000 3.923.000	Sk: 182.582.000.301.000 Sl: 182.853.000.301.000 B: 172.582.100.201.000 Sk: 182.582.000.357.000 *) B: 172.582.570.257.000 *)	1,9	14 1,5	1,42	080.000.051.000.000 接触端子架 080.000.051.101.000 – 位置2		(平直)(通用)	923.000 300.000
: 610.162.103.923.000 : 611.162.103.923.000 位置: 3 单位数量: 4	Sk: 180.546.000.301.000 Sl: 180.576.000.301.000 B: 170.546.100.201.000	2,2	2,5	1,62		插入工具	拆卸工具 087.170.136.000.000 (平直 087.611.001.001.000(通用	亚接触端子 : 021.341.128.923.000 : 021.341.128.300.000
898体插口: 绝缘体引脚: 单	Sk: 180.366.000.301.000 SI: 180.386.000.301.000 B: 172.366.100.201.000 Sk: 180.366.000.357.000 *) SI: 180.386.000.357.000 *) B: 172.366.570.257.000 *)	2,7			压接工具 080.000.062.000.000		087.170.1 087.611.	型数:02 金属:02
	Sk: 182.980.000.301.000				压接工具 080.000.062.000.000			
	SI: 182.981.000.301.000 B: 172.978.100.201.000 *)	3,2	6	2,82	展接工具 080.000.057.000.000 接触端子架 080.000.057.101.000 – 位置8			
	Sk: 182.571.000.301.000 SI: 182.572.000.301.000 B: 172.843.100.201.000			印品	川末端			

Sk=短引脚接触端子

SI=长引脚接触端子 B =插口接触端子 *)⁻ 非磁性 **)⁻ Ø4.6 / Ø5.3 有/无拆卸工具

***) = 5^{+0.5}

/ 6^{+0.5}

(1)

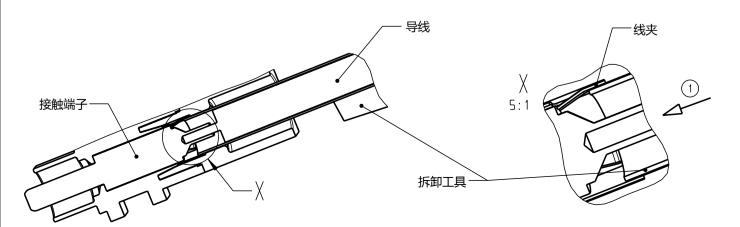
AWG 22-14, $0,38-4\text{mm}^2$ / 6mm^2

拆分说明:

- 把拆卸工具从末端侧插入绝缘体;同时轻轻地推动接触端子,不要使导线绷紧。

- 打开弹簧圈

- 拉动导线取下接触端子。

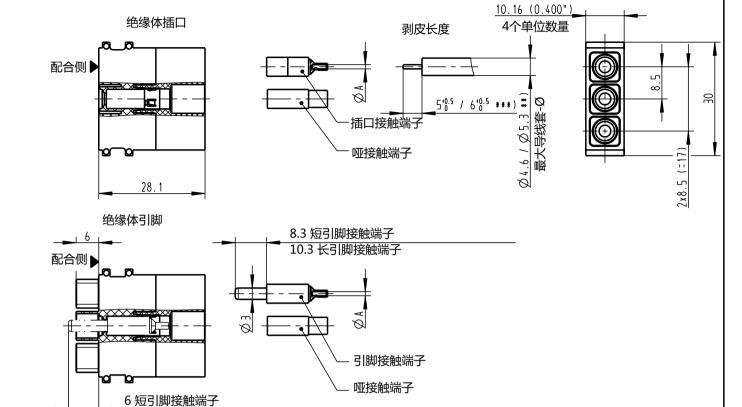


装配说明

ODU - MAC

61_.162.103.923.000





1.) 现有所有零件

- 右侧绝缘体
- 右侧接触端子
- 右侧导线(可带壳体与电缆封套)

8 长引脚接触端子

- 压接工具与接触端子架
- 工具压头

2.) 压接:

- 导线剥皮到指定长度
- 把导线插入压接孔
- 压接(调整尺寸与位置)
- 通过检查孔查看是否能够看见导线

末端6mm²:作为接近保护,建立增加绝缘(热缩管)。

3.) - 把接触端子装入绝缘体,直至接触端子装到位停止

- 轻轻地拉导线检查正确位置(<5N)

(b) ACHTUNG:

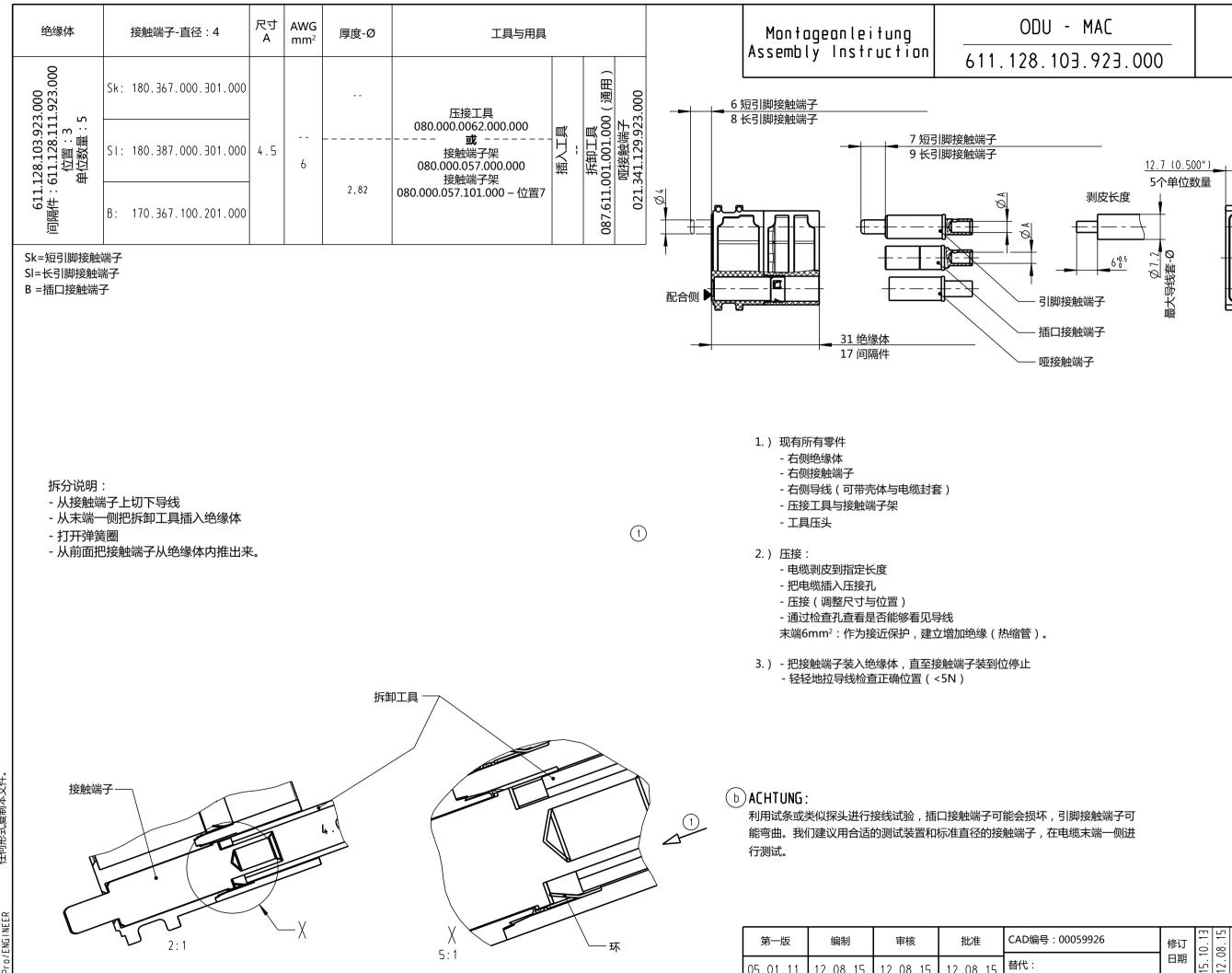
利用试条或类似探头进行接线试验,插口接触端子可能会损坏,引脚接触端子可能弯曲。我们建议用合适的测试装置和标准直径的接触端子,在电缆末端一侧进行测试。

第一版	编制	审核	批准	CAD编号: 00059924	修订	10.13	08.15		010 116
05.01.11	12.08.15	12.08.15	12.08.15	替代:	日期	15.	12.(010.110
Ludwig	Toman	Franzl	Franzl	公差标准DIN ISO 2768-mH、 DIN ISO 8015	修订	а	Ь		页码 18



调整尺寸(工具)

版权所有,包括可能的专利或商标。没有事先 书面许可,不得向任何第三方提供本文件或以 任何形式复制本文件。



调整尺寸(工具)

010.116

页码

日期

修订

替代:

DIN ISO 8015

公差标准DIN ISO 2768-mH、

12.08.15

Franzl

05.01.11

Ludvig

12.08.15

Toman

12.08.15

Franzl

版权所有,包括可能的专利或商标。没有事先 书面许可,不得向任何第三方提供本文件或以 任何形式复制本文件。

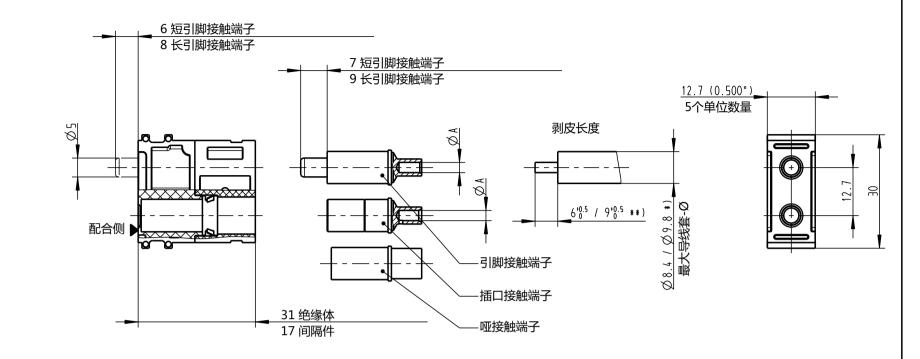
- 把拆卸工具从末端侧插入绝缘体;同时轻轻地推动接触端子,不要使导线绷紧。 - 打开弹簧圈 - 拉动导线取下接触端子。 5:1 导线 接触端子 拆卸工具

装配说明

ODU - MAC

611.129.102.923.000





1.) 现有所有零件

- 右侧绝缘体
- 右侧接触端子
- 右侧导线(可带壳体与电缆封套)
- 压接工具与接触端子架
- 工具压头

2.) 压接:

- 导线剥皮到指定长度
- 把导线插入压接孔
- 压接(调整尺寸与位置)
- 通过检查孔查看是否能够看见导线
- 3.) 把接触端子装入绝缘体,直至接触端子装到位停止
 - 轻轻地拉导线检查正确位置 (< 5N)

(b)ACHTUNG:

利用试条或类似探头进行接线试验,插口接触端子可能会损坏,引脚接触端子可 能弯曲。我们建议用合适的测试装置和标准直径的接触端子,在电缆末端一侧进 行测试。

第一版	编制	审核	批准	CAD编号: 00059927	修订	0.1	08.15		010 116	
05.01.11	12.08.15	12.08.15	12.08.15	替代:	日期 5 3		ゴ期		010.110	
Ludwig	Toman	Franzl	Franzl	公差标准DIN ISO 2768-mH、 DIN ISO 8015	修订	a	Ь		页码 20	

尺寸

接触端子-直径:5

Sk: 180.369.000.301.000

B: 170.369.100.201.000

Sk: 180.490.000.301.000

SI: 180.491.000.301.000

B: 170.490.100.201.000

Sk: 182.891.000.301.000

B: 172.891.100.201.000

SI: 182.892.000.301.000 | 5.5

|SI: 180.389.000.301.000 | 2,7

AWG

 mm^2

10

16

压接工具 080.000.062.000.000

压接工具 080.000.064.000.000

压接模具 080.000.064.110.000

压接模具 080.000.064.116.000

*) = Ø8.4

**) = $6^{+0.5}_{0}$ / $9^{+0.5}_{0}$

有/无拆卸工具

 $4 \text{mm}^2 / 10, 16 \text{mm}^2$

插入工具

工具与用具

拆卸工具 087.170.391.000.000 (平直)

哑接触端子 塑料:021.341.130.923.000

/ Ø 9.8

Sk=短引脚接触端子

SI=长引脚接触端子

B =插口接触端子

绝缘体

611.129.102.923.000 间隔件:611.129.111.923.000 位置:2 单位数量:5

		1

绝缘体	接触端子-Ø:8	尺寸 A	mm²	工具与用具						
	S: 181.874.100.200.000	6,8	25		压接模具080.000.064.125.000					
611.161.102.923.000 位置:2 单位数量:6	B: 178.874.100.201.000	0,0	23	压接工具080.000.064.000.000	压接	安装工具 087.611.002.001.000				
611.161.102.9 位置: 单位数量	S: 181.875.100.200.000	5,5	16	压接 080.000.06	压接模具080.000.064.116.000	安装 087.611.0				
	B: 178.875.100.201.000	ב,כ ן	10		压接 080.000.06					

S=引脚接触端子 B=插口接触端子 *) = $9_0^{+0.5}$ / $16_0^{+0.5}$ 16mm² / 25mm²

此处推荐框架:611.030.0--.600.000 引脚框架

在一个含有一个DIN框架的壳体中(最小高度72mm),最多只能在中间安装一个模块。

装配说明

ODU - MAC

611.161.102.923.000



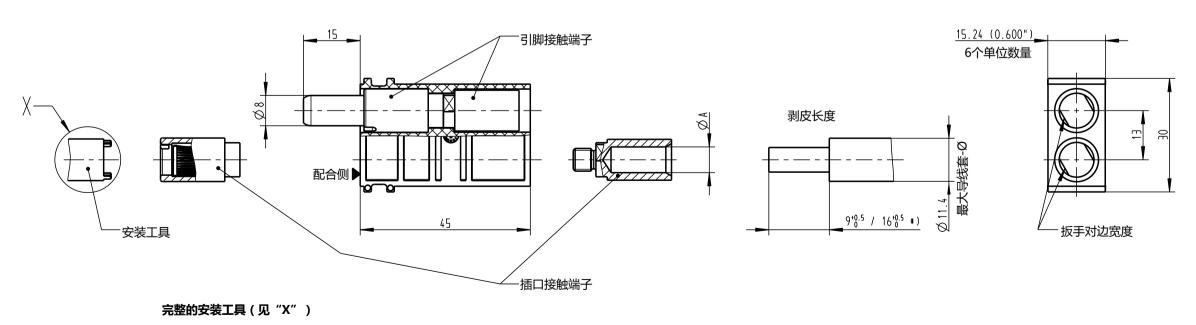
- 1.) 现有所有零件
 - 右侧绝缘体
 - 右侧接触端子
 - 右侧导线 (可带壳体与电缆封套)
 - 压接工具与压接模具
 - 安装工具/转矩键
- 2.) 压接:
 - 导线剥皮到指定长度
 - 把导线插入压接孔
 - 压接
- 3.) 从接触片上拧下端子片,将其安装到绝缘体中的正确位置上,安装时注意拧紧(扳手对边宽度)。
 - 从端子片的配合方向上拧紧接触片,拧紧时使用安装工具,注意要求的拧紧转矩: 3.5±0.5Nm。

a ACHTUNG:

利用试条或类似探头进行接线试验,插口接触端子可能会损坏,引脚接触端子可能弯曲。我们建议用合适的测试装置和标准直径的接触端子,在电缆末端—侧进行测试。

拆分说明:

按3.) 中步骤相反的顺序操作即可。



扳手尺寸21 [—] 用于商用6边插件	- 100	
		M 1:2

第一版	编制	审核	批准	CAD编号: 00057243	修订	08.15		() 1 C	114
15.05.14	12.08.15	12.08.15	12.08.15	替代:	日期	12.0			, 10	7.110
Kammerbauer	Toman	Franzl	Franzl	公差标准DIN ISO 2768-mH、 DIN ISO 8015	修订	а		页码	马	21

绝缘体

611.173.102.923.000 位置:2 单位数量:6

	_
扳手尺寸21————————————————————————————————————	
	M 1:2

装配说明

ODU - MAC

611.173.102.923.000



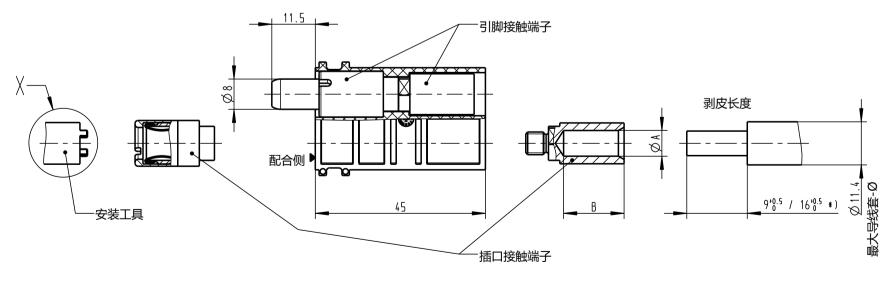
- 1.) 现有所有零件
 - 右侧绝缘体
 - 右侧接触端子
 - 右侧导线 (可带壳体与电缆封套)
 - 压接工具与压接模具
 - 安装工具/转矩键
- 2.) 压接:
 - 导线剥皮到指定长度
 - 把导线插入压接孔
 - 压接
- 3.) 从接触片上拧下端子片,将其安装到绝缘体中的正确位置上,安装时注意拧紧(扳手对边宽度)。
 - 从端子片的配合方向上拧紧接触片,拧紧时使用安装工具,注意要求的拧紧转矩: 3.5±0.5Nm。

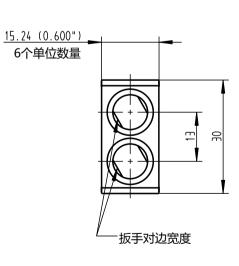
a) ACHTUNG:

利用试条或类似探头进行接线试验,插口接触端子可能会损坏,引脚接触端子可能弯曲。我们建议用合适的测试装置和标准直径的接触端子,在电缆末端一侧进行测试。

拆分说明:

- 按3.) 中步骤相反的顺序操作即可。





修订

日期

修订

08

完整的安装工具(见"X")

尺寸 B

16

9

 mm^2

25

16

在一个含有一个DIN框架的壳体中(最小高度

72mm),最多只能在中间安装一个模块。

工具与用具

压接模具 080.000.064.125.000

压接模具 080.000.064.116.000

*) = $9_0^{+0.5}$ / $16_0^{+0.5}$ 16mm² / 25mm²

安装工具 087.611.002.001.000

压接工具 080.000.064.000.000

七只

6,8

5,5

此处推荐框架:611.030.0--.600.000 引脚框架

接触端子-Ø:8

S: 181.873.100.200.000

B: 170.045.100.201.000

S: 181.872.100.200.000

B: 171.045.100.201.000

S=引脚接触端子 B=插口接触端子

第一版	编制	审核	批准	CAD编号: 00057244
15.05.14	12.08.15	12.08.15	12.08.15	替代:
Kammerbauer	Toman	Franzl	Franzl	公差标准DIN ISO 2768-mH、 DIN ISO 8015

010.116

页码 22

任何

		,
		٠
		Ľ
		L
		5
		_
		ı
		=
		í
		1
		۵
		r

尺寸 绝缘体 接触端子 工具与用具 mm^2 611.169.101.923.000 位置:1 单位数量:7 安装工具 087.611.003.001.000 S: 181.878.100.200.000 10 压接模具 8 35 080.000.064.135.00 B: 178.878.100.201.000 接触端子直径 压接工具 380.000.064.000.000 S: 181.946.100.200.000 压接模具 25 080.000.064.125.00 B: 178.954.100.201.000 611.172.101.923.000 位置:1 单位数量:7 S: 181.943.100.200.000 压接模具 安装工具 087.611.004.001.000 50 9,3 12 080.000.064.150.00 B: 178.943.100.201.000 接触端子直径 S: 181.945.100.200.000 压接模具 8 35 080.000.064.135.00 B: 178.953.100.201.000 S: 181.944.100.200.000 压接模具 25 6,8 080.000.064.125.00

S=引脚接触端子 B=插口接触端子 *) = Ø13.4 / Ø 15.4 接触端子- Ø10 / 接触端子 - Ø12

**) = Ø 10 / Ø 12

611.169.101.923.000 / 611.172.101.923.000

此处推荐框架:611.030.0--.600.000 引脚框架

扳手尺寸21

用于商用6边插件

B: 178.948.100.201.000

在一个含有一个DIN框架的壳体中 (最小高度72mm),最多只能在中间安装一个模块。

装配说明

ODU - MAC

611.169.101.923.000 611, 172, 101, 923, 000



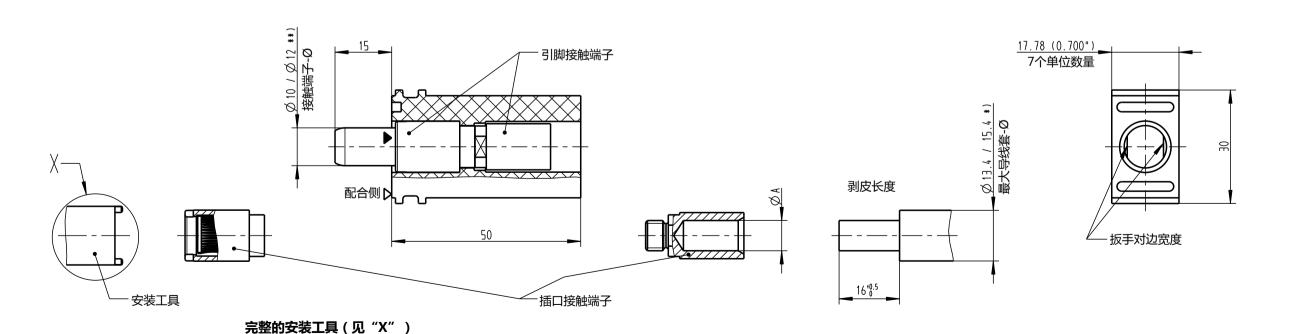
- 1.) 现有所有零件
 - 右侧绝缘体
 - 右侧接触端子
 - 右侧导线(可带壳体与电缆封套)
 - 压接工具与压接模具
 - 安装工具/转矩键
- 2.) 压接:
 - 导线剥皮到指定长度
 - 把导线插入压接孔
 - 压接
- 3.) 从接触片上拧下端子片,将其安装到绝缘体中的正确位置上,安装时注意拧紧(扳手对边宽度)。
 - 从端子片的配合方向上拧紧接触片,拧紧时使用安装工具,注意要求的拧紧转矩: 3.5±0.5Nm。

(a)ACHTUNG:

利用试条或类似探头进行接线试验,插口接触端子可能会损坏,引脚接触端子可 能弯曲。我们建议用合适的测试装置和标准直径的接触端子,在电缆末端一侧进 行测试。

拆分说明:

- 按3.) 中步骤相反的顺序操作即可。



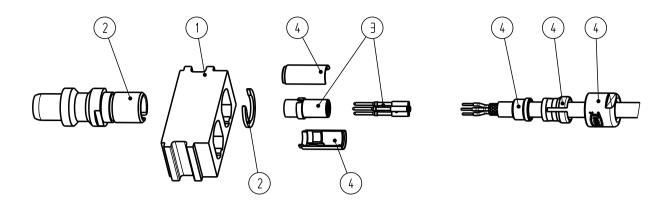
M 1:2

第一版	编制	审核	批准		
15.05.14	12.08.15	12.08.15	12.08.15		
Kammerbauer	Toman	Franzl	Franzl		

CAD编号: 00057245 修订 80 日期 替代: 公差标准DIN ISO 2768-mH、 修订 **DIN ISO 8015**

010.116

页码 23 1. 现有所有零件 见插头部分



位置	名称	零件号	注释
1	绝缘体	611.148.102.923.000	尺寸见表格006.073 第13页
2	电缆连接壳体	653.001.001.304.000	
2	插头连接壳体	653.001.002.304.000	
3	连接插件	尺寸见表格006.073 第4b页	焊接端子
3	松弛插件	尺寸见表格006.073 第4j页	压接端子
4	组件	尺寸见表格006.073 第4b/j页	用于以下直径的导线: 1.5-2.0/-2.5/-3.0/-3.5/-4.0/-4.5/5.0

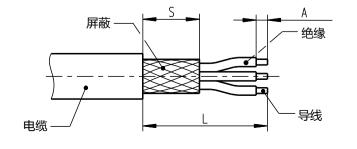
2. 所有压接工具

- 压接工具与定位器 (080.000.051.000.000 与080.000.051.105.000)
- 插入工具
- 更多信息: 概述006.073 第4b/j页

3. 导线准备

- 导线上装背紧螺母、电缆夹套和EMI环
- 按下表将导线剥皮。

电缆准备建议



0,9	7	2	2,5	10	3	2,5		
0,7	7	2	2,5	10	3	2,5		
0,5	7	2	2,5					
接触端子	L	А	S	L	А	S		
接触端子直径	火	旱接端子	2	压接端子				

装配说明

带屏蔽插件 规格0



焊接端子

- 将导线与单股导线剥皮
- 建议将各股导线提前沾锡
- 按接线图焊接导线

压接端子

- 将导线与单股导线剥皮
- 将导线插入端子孔内并压接
- 按接线图把接触端子装入绝缘体,使用插入工具进行操作。

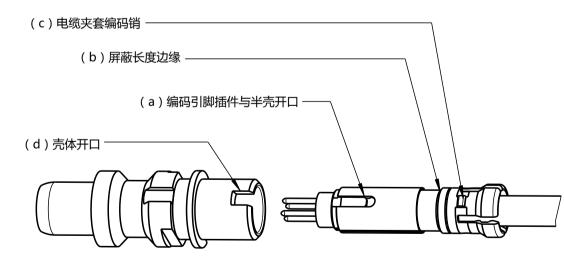
4. 装配插头

- 分离并展开编织的屏蔽
- 装上半壳;半壳的开口必须装入绝缘体的编码引脚(a)
- 沿半壳装上EMI环,用夹子夹住两者之间的屏蔽
- 沿EMI环的边缘(b)剪掉编织屏蔽
- 把装配好的导线装到壳体内; 半壳开口必须匹配壳体的引脚(a)

重要:

确保插件插入壳体内的正确位置上。如有必要,可轻轻转动一下。

- 装上电缆夹套,编码引脚(c)必须装入壳体(d)的开口。



5. 装配背紧螺母

- 用螺纹胶固定螺纹(如乐泰243型)
- 把背紧螺母拧到插头上
- 用力矩扳手拧紧:锁紧扭矩0.6Nm±0.1Nm 扳手头:598.055.002.000.000

第一版	编制	审核	批准	CAD编号: 00060207	修订	05.12	10.13	06.15	010) 116	
16.03.11	11.06.15	11.06.15	11.06.15	替代:	日期		15.	=	010.110		
Zimmer	Kammerbauer	Franzl	Franzl	公差标准DIN ISO 2768-mH、 DIN ISO 8015	修订	а	Ь	С	页码	250	

版权所有,包括可能的专利或商标。没有事先 书面许可,不得向任何第三方提供本文件或以 任何形式复制本文件。

12 2,5 12 2.5 3 9 2,5 12 2,5 2,5

S

焊接端子

S

Α

压接端子

1. 现有所有零件 见插头部分

位置	名称	零件号	注释
1	绝缘体	611.167.102.923.000	尺寸见表格006.073 第13页
2	电缆连接壳体	653.002.001.304.000	
2	插头连接壳体	653.002.002.304.000	
3	连接插件	尺寸见表格006.073 第4e页	焊接端子
3	松弛插件	尺寸见表格006.073 第4f页	压接端子
4	电缆夹套	尺寸见表格006.073 第4e/f页	用于以下直径的导线: 1.5-2.1/-3.2/-4.2/-5.2/-6.2/-7.2/7.7

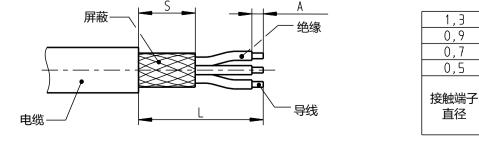
2. 所有压接工具

- 压接工具与定位器(080.000.051.000.000 与080.000.051.105.000)
- 插入工具
- 更多信息: 概述006.073 第4e/f页

3. 导线准备

- 导线上装背紧螺母、电缆夹套
- 按下表将导线剥皮。

电缆准备建议



さまり	DA I	
支四心况	. P.S	

带屏蔽插件 规格1



焊接端子

- 将导线与单股导线剥皮
- 建议将各股导线提前沾锡
- 按接线图焊接导线

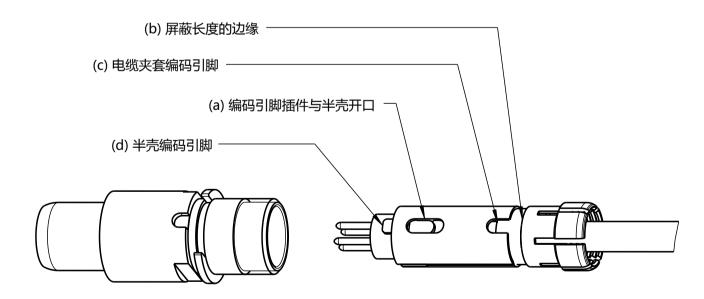
压接端子

- 将导线与单股导线剥皮
- 将导线插入端子孔内并压接
- 按接线图把接触端子装入绝缘体,使用插入工具进行操作。

4. 装配插头

- 分离并展开编织的屏蔽
- 装上半壳; 半壳的开口必须装入插件的编码引脚(a)
- 沿半壳装上电缆夹套,用夹子夹住两者之间的屏蔽。 电缆夹套的编码引脚必须装入半壳(b)的开口
- 沿电缆夹套的边缘(c)剪掉编织屏蔽
- 把装配好的导线装到插头壳体内; 定位销必须装入壳体的开口处(d)

确保插件插入壳体内的正确位置上。如有必要,可轻轻转动一下。



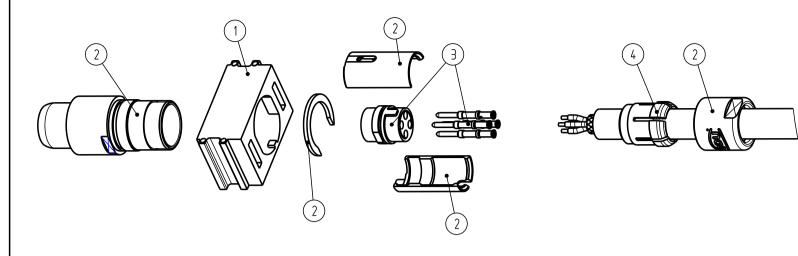
5. 装配背紧螺母

- 用螺纹胶固定螺纹(如乐泰243型)
- 把背紧螺母拧到插头上
- 用力矩扳手拧紧: 锁紧扭矩1.0Nm±0.2Nm

扳手头:598.055.001.000.000

第一版	编制	审核	批准	CAD编号: 00060220	修订	05.12	10.13	06.15	010) 116
15.03.11	11.06.15	11.06.15	11.06.15	替代:	日期		15.	1.		7.110
Zimmer	Kammerbauer	Franzl	Franzl	公差标准DIN ISO 2768-mH、 DIN ISO 8015	修订	а	Ь	С	页码	25b

1. 现有所有零件 见插头部分



位置	名称	零件号	注释
1	绝缘体	611.170.101.923.000	尺寸见表格006.073 第13页
2	电缆连接壳体	653.003.001.304.000	
2	插头连接壳体	653.003.002.304.000	
3	连接插件	尺寸见表格006.073 第4g页	焊接端子
3	松弛插件	尺寸见表格006.073 第4k页	压接端子
4	电缆夹套	尺寸见表格006.073 第4g页	用于以下直径的导线: 2.0-3.2/ -4.2/ -5.2/ -6.2/ -7.2/ -8.2/ -9.2/ -9.9

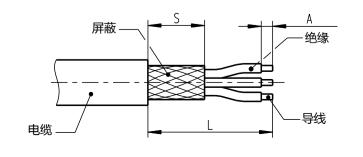
2. 导线准备

- 导线上装背紧螺母、电缆夹套
- 按下表将导线剥皮。

焊接端子

- 导线及单股导线剥皮
- 建议各股导线提前沾锡
- 按接线图进行导线焊接

电缆准备建议



1,3	11	2	2,5	14	3	2,5
0,76	11	2	2,5	14	3	2,5
接触端子	L	А	S	L	Α	S
接触端子直径),	旱接端子	2	J.	玉接端子	<u>z</u>

装配说明

带屏蔽插件 规格2

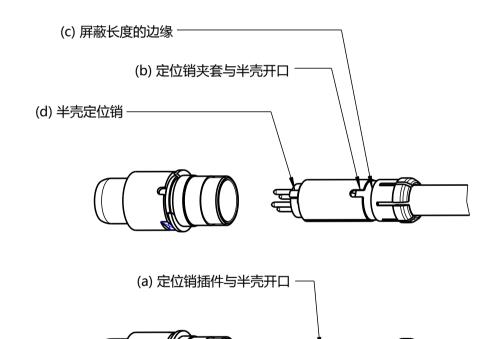


4. 装配插头

- 分离并展开编织的屏蔽
- 装上半壳; 半壳的开口必须装入插件的编码引脚(a)
- 沿半壳装上电缆夹套,用夹子夹住两者之间的屏蔽。 电缆夹套的编码引脚必须装入半壳(b)的开口
- 沿电缆夹套的边缘 (c) 剪掉编织屏蔽
- 把装配好的导线装到插头壳体内;编码引脚销必须装入壳体的开口处(d)

重要:

确保插件插入壳体内的正确位置上。如有必要,可轻轻转动一下。

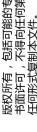


5. 装配背紧螺母

- 用螺纹胶固定螺纹(如乐泰243型)
- 把背紧螺母拧到插头上
- 用力矩扳手拧紧: 锁紧扭矩2.0Nm±0.2Nm

扳手头:598.055.003.000.000

第一版	编制	审核	批准	CAD编号: 00060221	修订	0.13	6.1		010 116
27.07.11	11.06.15	11.06.15	11.06.15	替代:	日期	15.1	11.0		010.116
Heinz	Kammerbauer	Franzl	Franzl	公差标准DIN ISO 2768-mH、	修订	а	Ь		页码 25 c

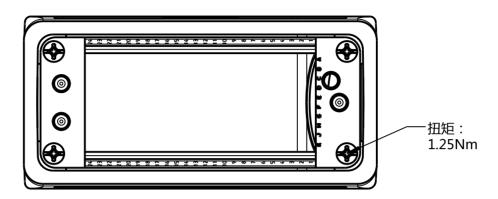


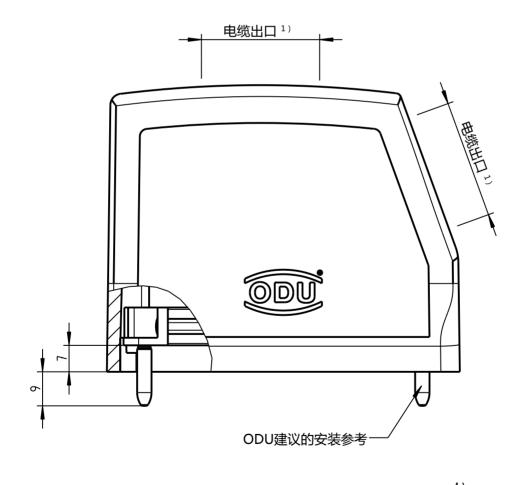
装配说明

ODU-MAC

DIN壳体中的方向 规格1-4







1) 顺序电缆出口

r.												
ENGIN	编制	审核	标准	实验室	CAD编号: 00020452_bl30	修订	09.13			Λ1Λ	114	
Pr 0/	30.01.12				替代:	日期	20.0			010	110	
- AD:	A. Heinz					修订	a		7	5码	30	

仅限于盖红色印章的文件或工卡上印制的文件,这些文件经过生产审批。

版权所有,包括可能的专利或商标。没有事先书面许可,不得向任何第三方提供本文件或以任何形式复制本文件。

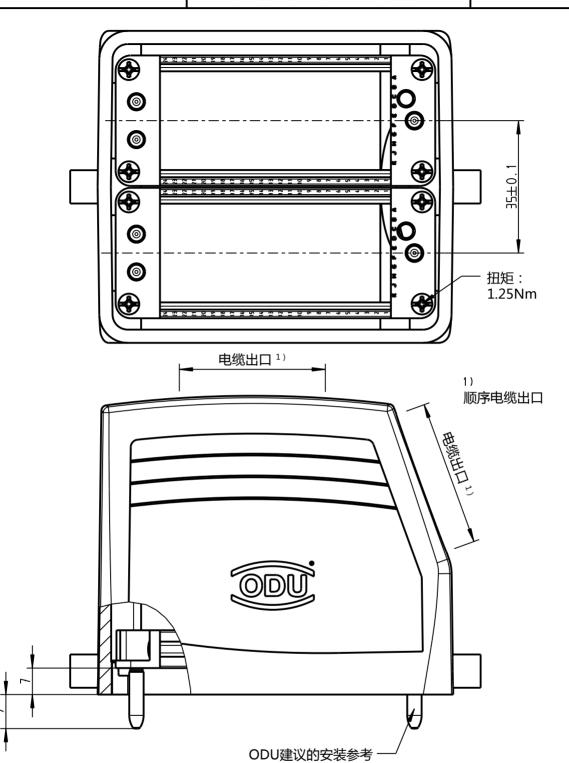
CAD: Pro/ENGINEER

装配说明

ODU-MAC

DIN壳体中的方向 规格5、6





在装配的最后阶段,注意所安装的框架要能够轻易插入壳体中的对应部分。 如有必要,必须纠正框架的位置。

띰									
ENG I NE		审核	标准	实验室	CAD编号: 00020452_bl31	修订		010 1	1 /
\sim	20.09.13				替代:	日期		010 1	10
CAD:	Kammerbauer					修订		页码 31	

仅限于盖红色印章的文件或工卡上印制的文件,这些文件经过生产审批。

版权所有,包括可能的专利或商标。没有事先 书面许可,不得向任何第三方提供本文件或以 任何形式复制本文件。

): Pro/ENGINEER