

EB 168

Assembly Instructions for E0400 Series 400 Ampere Posi-Lok Plugs and Panels

MANUFACTURING PROCEDURE

EB 168

Page 2 of 6

A. General information:

1. Proper assembly of panel and plugs provides a locking system assuring ground is connected first, neutral second, and phase connectors last. The disconnect sequence is reversed with the ground breaking last.
2. In order to correctly operate the locking system, always push the plug firmly towards the panel when connecting or disconnecting the panel.

B. Electrical Safeguards:

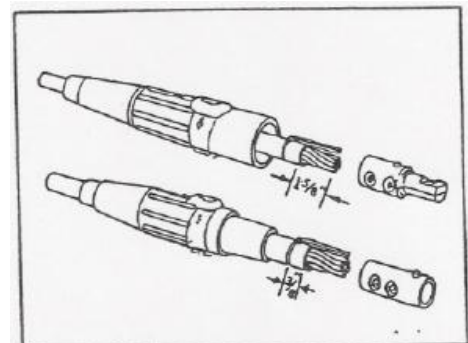
1. Assembly should be performed by knowledgeable electrical personnel.
2. ASSEMBLY AND USE MUST FOLLOW NATIONAL AND LOCAL ELECTRICAL CODES.
3. DO NOT exceed electrical ratings of this system.
4. DO NOT connect or disconnect this system under load.
5. Cable size and breakers or fuses must be sized accordingly.

C. Panel Installation:

1. 19" EIA rack mount 7" x 19" x 3/16" thick aluminum coated with epoxy paint.
2. Panel can be mounted horizontally or vertically.
3. Receptacles have ½-13 threaded studs for lug or bus connections. Use brass hex jam nuts and torque to 40 ft. lbs. Nuts can be purchased from CAM-LOK using CAM-LOK part number 200120-5.

D. Contact Assembly:

1. Cut off cable end of insulator to match cable size and push cable through insulator from the cable end. Coat cable jacket and inside walls of insulators at both ends with cable pulling compound to make assembly easier.
2. (Optional) A short piece of bare wire is furnished. It can provide an excellent strain relief to prevent cable jackets from pulling away from connectors: Strip cable jacket 1-5/8". At a point 3/8" to 1/2" from end of cable jacket, twist retainer wire tightly around jacket with pliers. Bend the ends down against conductor and squeeze twisted portion tightly against cable jacket so that it will clear 1 inch inside diameter of insulator lock



MANUFACTURING PROCEDURE

Specification Number

EB 168

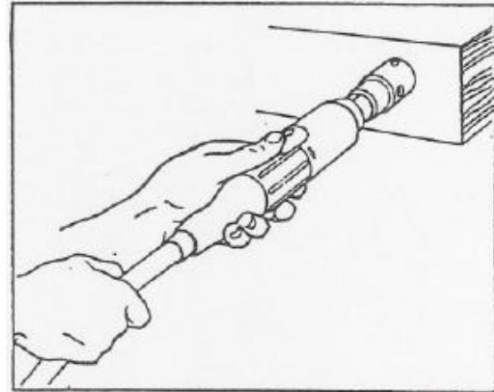
Page 3 of 6

ring during assembly. Cut loose ends of wire off flush with end of conductor.

3. Attach contact to cable. When the strain relief wire is used as in step #2, position it in the cable hole opposite the set screws. Wrap copper shim around cable as needed. Tighten set screws to 100 in. lbs. of torque. If contact is crimp type, crimp should be made with the equipment listed in the following table.

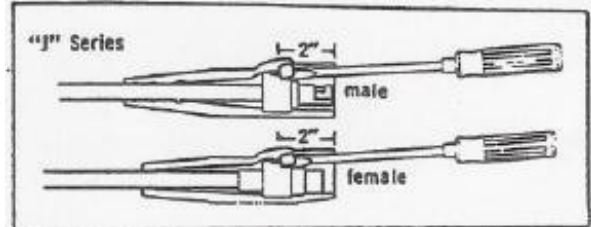
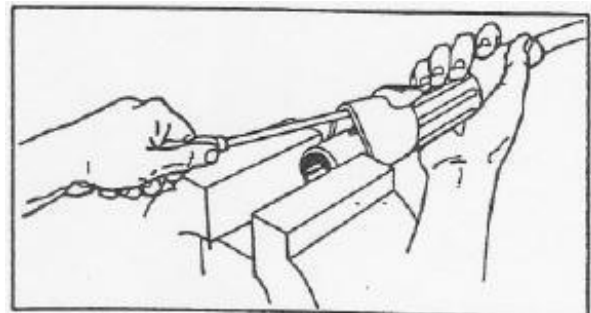
CABLE SIZE	CRIMP DIE	CRIMPER
4/0	T&B #62	12 Ton

4. To assemble contact in insulator, coat cable jacket and contact with lubricant, as in step D-1. Using a mating contact or Com-A-Long, part number A200020-3 or A20020-4, line up external locking pin on the male contact with arrow marked "Mate" on raised boss on the insulator. Place contact assembly against a firm surface or in a vise and push insulator over contact until locking pin snaps into the internal locking ring molded into the insulator. When connectors are properly assembled, they are automatically locked in position.



E. Contact Removal:

1. To remove contact from insulator, clamp the mating connector (never the Cam-Lok connection end) or a Com-A-Long in a vise. Lock the insulated contact into the clamped contact. Because insulators fit cable jackets tightly, use Spraylube between cable jacket and insulator for easier disassembly.
2. Insert a 3/16" wide screwdriver blade or removal tool, part number AI00632. Under front end of insulator between the contact and sleeve, directly under the arrow marked "Mate." Push screwdriver blade into insulator as far as it will go.



MANUFACTURING PROCEDURE

EB 168

Page 4 of 6

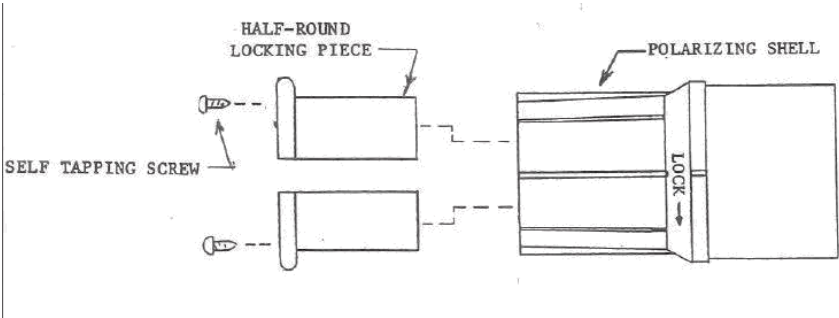
- 3. Twist screwdriver clockwise to raise internal locking ear and at the same time push insulator back on to the cable to remove the contact.

F. Polarizing Shell:

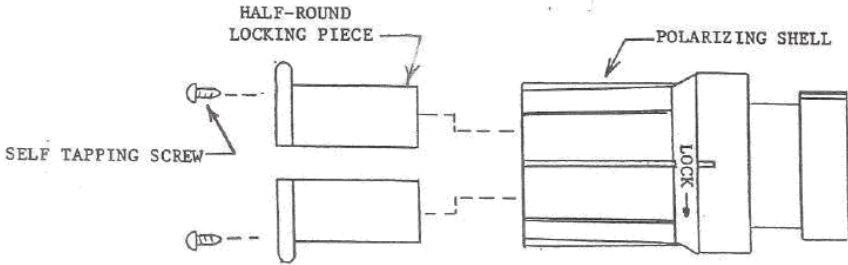
- 1. Identification.

Each 400 amp plug must be identified two ways, male or female, and polarizing position.

The male 400 amp shell is illustrated below:

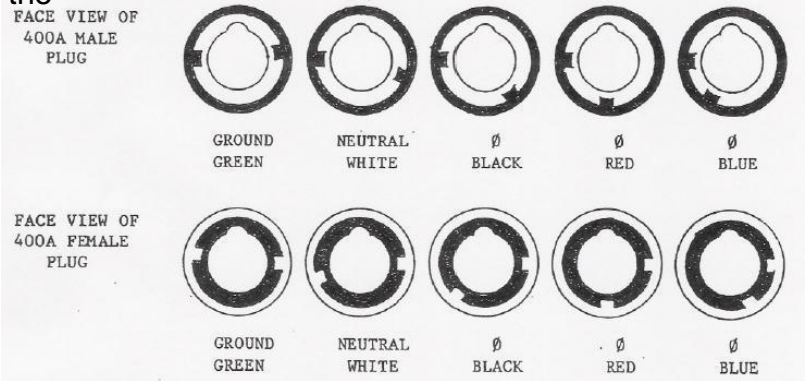


The female 400 amp polarizing shell is illustrated below:



- 2. Each receptacle on the panel is polarized so that only the plug with the mating shell will fit. Number one position is always the receptacle which is farthest left as you face the panel.

Looking at the end of each plug (with the word "Lock" at the top of the part) the polarity appears as follows:



MANUFACTURING PROCEDURE

EB 168

Page 5 of 6

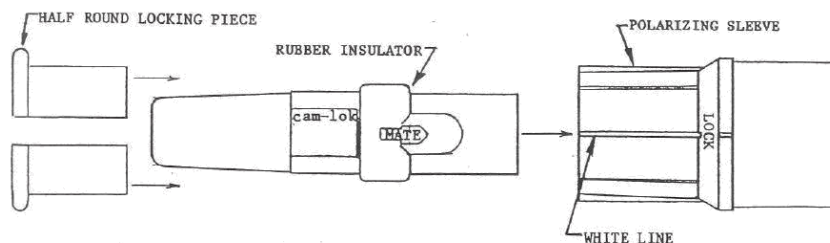
- The plug shell is labeled to specify the series maximum amperage (E0400/400 amp), male or female, and color. The color matches the color on the access cover of the corresponding contact on the Posi-Lok panel. Also, the color of the rubber insulator to which the shell is attached matches the color on the corresponding panel position.

G. Polarizing Shell Assembly:

1. Assembly.

A Posi-Lok polarizing shell is assembled to an insulator and contact which is already attached to cable. Make sure that the shell is the right sex, and polarity (panel position) for the cable.

The shell is attached by slipping the ribbed and tapered end of the shell over the connection end of the plug assembly. The mate arrow on the insulator must be lined up with the white line on the shell. Push the insulator into the shell until it will not go any farther. The front end of the rubber insulator should be within 1/16 of the end of the polarizing shell. If rubber insulator exceeds tolerance, it should be replaced with a new style insulator. Consult factory.



- The insulator is held in place by inserting the two half-round sections provided into the polarizing shell behind the insulator. Inspection of the two pieces will show that each has a notch cut out of the inside to allow it to clear the raised rectangular section on the rear portion of the rubber insulator. The mating edges of the half-round pieces must also line up with the white line on the polarizing shell and, when inserted, must be pushed in until the shoulder touches the back of the shell. Now the self-tapping screws can be attached through the sides of the shell and into the half-round pieces to hold them in place.

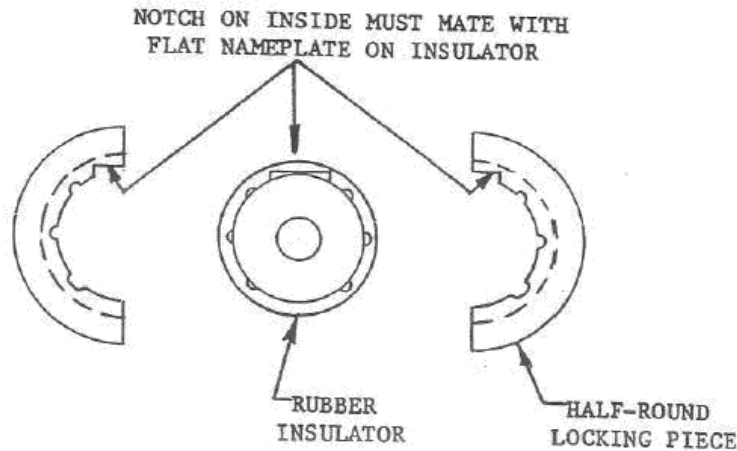
NOTE: Very Important. Lastly, lubricate the mating portion of the rubber insulator and polarizing shell with silicone lubricant (Cam-Lok part number A101208).

MANUFACTURING PROCEDURE

Specification Number

EB 168

Page 6 of 6



H. Trouble Shooting:

1. Plug turns too hard in panel or when mating with another plug.
 - i. Regress both mating surfaces of rubber insulators and polarizing shells with silicone grease A101208.
2. Plug doesn't push in far enough to engage with panel contact.
 - i. Be certain that the contact end of the rubber insulator does not stick out beyond the end of the plastic polarizing shell. See paragraph G-1.
3. Inline connections do not connect.
 - i. The male cam flat and the rivet inside female contact must line up with white line thru "LOCK" portion of polarizing shell. Consult factory for assistance.

I. Accessories and Spare Parts:

1. A200020-3 - Com-A-Long (for pulling male contact into insulator).
2. A200020-4 - Com-A-Long (for pulling female contact into insulator).
3. A100632 – 3/16" Extraction Screw Driver with T Handle (for removing contact from insulator).
4. A101208 – 2oz. Tube Silicone Grease.

EATON CROUSE-HINDS
SERIES



Eaton.com/recycling

Crouse-Hinds Molded Products

UNITED STATES:

4758 Washington Street • LaGrange, North Carolina 28551
Phone (252) 566-3014 • FSCM-90129 • FAX (252) 566-9337

CANADA:

Crouse-Hinds Canada, Ltd.
5925 McLaughlin Road • Mississauga, Ontario L5R 1B8

EB 168

Instructions de montage des fiches et panneaux Posi-Lok, série E0400, de 400 A

PROCÉDURE DE FABRICATION

Numéro de la spécification

EB 168

Page 2 de 9

A. Renseignements généraux

1. Par un montage approprié des panneaux et des fiches, un système de verrouillage assure que la terre est raccordée en premier, puis le neutre et les connecteurs de phases en dernier. La séquence de déconnexion est inversée, la terre étant coupée en dernier.
2. Pour bien faire fonctionner le système de verrouillage, toujours pousser fermement la fiche vers le panneau lors de la connexion ou de la déconnexion du panneau.

B. Protections électriques

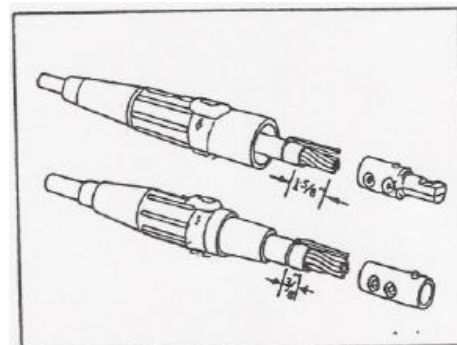
1. Le montage doit être effectué par des électriciens formés.
2. LE MONTAGE ET L'UTILISATION DOIVENT SUIVRE LES CODES DE L'ÉLECTRICITÉ FÉDÉRAL ET PROVINCIAL.
3. NE PAS dépasser les caractéristiques électriques de ce système.
4. NE PAS connecter ou déconnecter ce système sous charge.
5. Le calibre des câbles, les disjoncteurs ou les fusibles doivent être choisis en conséquence.

C. Installation du panneau

1. Bâti EIA 19 po de 7 po x 19 po x 3/16 po en aluminium épais recouvert d'une peinture époxy.
2. Le panneau peut être monté horizontalement ou verticalement.
3. Les prises sont munies de goujons filetés de 1/2-13 po pour leur raccordement aux cosses ou au bus. Utiliser des contre-écrous hexagonaux et serrer au couple de 40 pi-lb. Les écrous sont offerts par CAM-LOK sous le numéro de pièce CAM-LOK 200120-5.

D. Montage des contacts

1. Couper l'extrémité câble de l'isolant au diamètre du câble et enfoncer le câble dans l'isolant. Enduire la gaine du câble et les parois internes de l'isolant aux deux extrémités d'un composé de tirage de câble au besoin pour faciliter le montage.



PROCÉDURE DE FABRICATION

Numéro de la spécification

EB 168

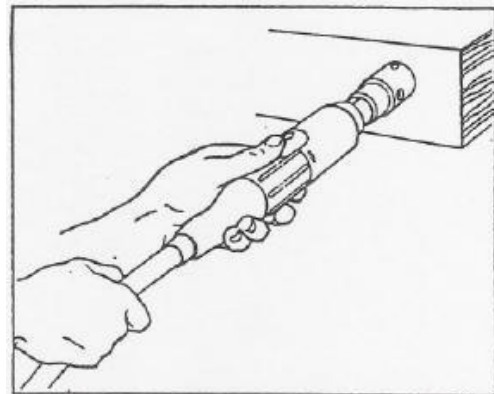
Page 3 de 9

2. (Facultatif) Un court morceau de fil nu est fourni. Il constitue un excellent dispositif antitraction qui empêche les gaines d'être éloignées des contacts. Dénuder le câble sur 1-5/8 po. Entre 3/8 po et 1/2 po de l'extrémité de la gaine du câble, torsader étroitement le fil de retenue autour de la gaine avec des pinces. Recourber les extrémités contre le conducteur et bien serrer la partie torsadée contre la gaine du câble afin de dégager 1 po du diamètre intérieur de la bague de verrouillage de l'isolant pendant le montage. Couper les extrémités libres du fil de niveau avec l'extrémité du conducteur.

3. Assujettir le contact au câble. Lorsque le fil antitraction est utilisé comme à l'étape 2, le placer dans le trou de câble opposé aux vis de pression. Enrouler une cale en cuivre autour du câble au besoin. Serrer les vis de pression au couple de 100 po-lb. Si le contact est serti, le sertissage doit être effectué avec l'équipement indiqué dans le tableau ci-contre.

CALIBRE DU CÂBLE	MATRICE DE SERTISSAGE	APPAREIL À SERTIR
4/0	T&B 62	12 tonnes

4. Pour monter le contact dans l'isolant, enduire la gaine du câble et le contact de lubrifiant, comme à l'étape D-1. Au moyen d'un contact apparié ou d'un Com-A-Long, numéro de pièce A200020-3 ou A20020-4, aligner la goupille externe du contact mâle avec la flèche identifiée par le mot « Mate » sur la protubérance de l'isolant. Placer le contact contre une surface rigide ou dans un étau et pousser l'isolant par-dessus le contact jusqu'à ce que la goupille de verrouillage s'enclenche dans la bague de verrouillage interne moulée dans l'isolant. Lorsque les connecteurs sont correctement montés, ils sont automatiquement verrouillés en place.



PROCÉDURE DE FABRICATION

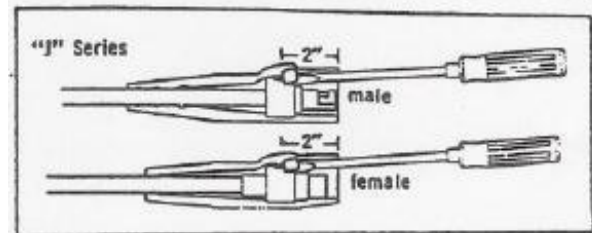
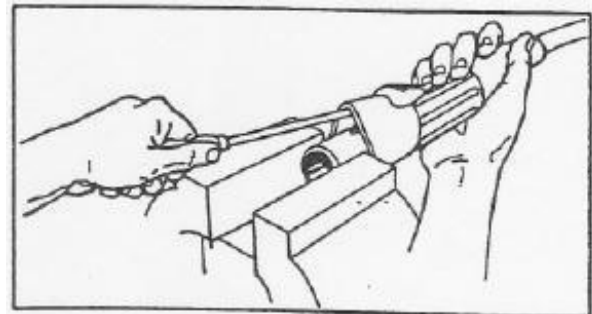
Numéro de la spécification

EB 168

Page 4 de 9

E. Retrait d'un contact

1. Pour retirer un contact de l'isolant, fixer le connecteur apparié (jamais l'extrémité de la connexion du Cam-Lok) ou un Com-A-Long dans un étau. Verrouiller le contact isolé dans le contact fixé. Comme l'isolant est ajusté serré dans la gaine du câble, mettre du Spraylube entre la gaine et l'isolant pour faciliter le démontage.
2. Insérer une lame de tournevis de 3/16 po ou un outil de démontage, numéro de pièce AI00632, sous l'extrémité avant de l'isolant, entre le contact et le manchon, directement sous la flèche identifiée par « Mate ». Pousser la lame de tournevis dans l'isolant le plus loin possible.
3. Faire pivoter le tournevis dans le sens horaire pour soulever l'oreille de verrouillage interne et repousser simultanément l'isolant sur le câble pour retirer le contact.



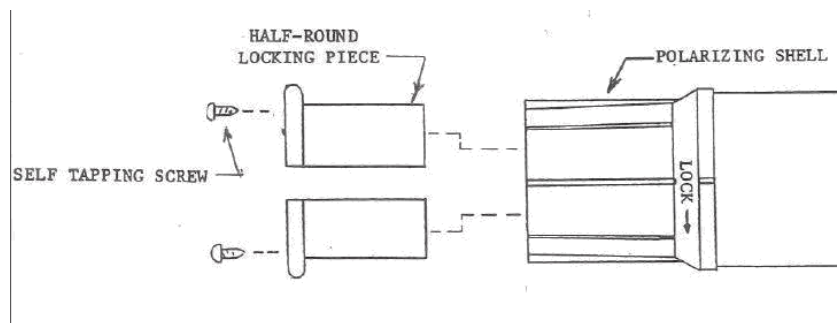
"J" Series	Série J
Male	Mâle
Female	Femelle

F. Coquille détrompeuse

1. Identification.

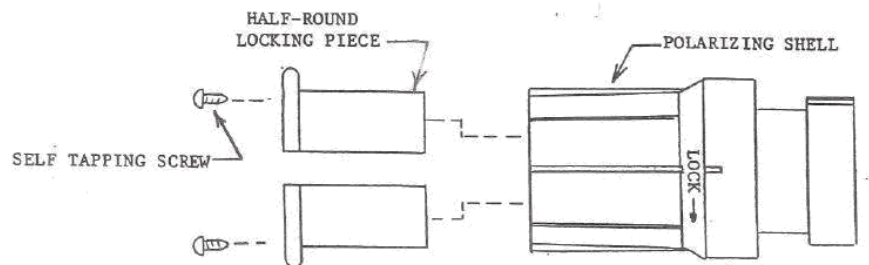
Chaque fiche de 400 A doit être identifiée de deux façons : mâle ou femelle, ainsi que par un repère détrompeur.

La coquille mâle de 400 A est illustrée ci-dessous :



HALF-ROUND LOCKING PIECE	DÉTROMPEUR SEMI-CIRCULAIRE
SELF TAPPING SCREW	VIS AUTOTARAUDEUSE
POLARIZING SHELL	COQUILLE DÉTROMPEUSE
LOCK	VERROUILLER

La coquille femelle détrompeuse de 400 A est illustrée ci-dessous :



HALF-ROUND LOCKING PIECE	DÉTROMPEUR SEMI-CIRCULAIRE
SELF TAPPING SCREW	VIS AUTOTARAUDEUSE
POLARIZING SHELL	COQUILLE DÉTROMPEUSE
LOCK	VERROUILLER

- Chaque prise du panneau est dotée d'un détrompeur, de sorte que seule la fiche ayant la coquille appariée s'ajuste. La première position est toujours la prise la plus à gauche quand on fait face au panneau.

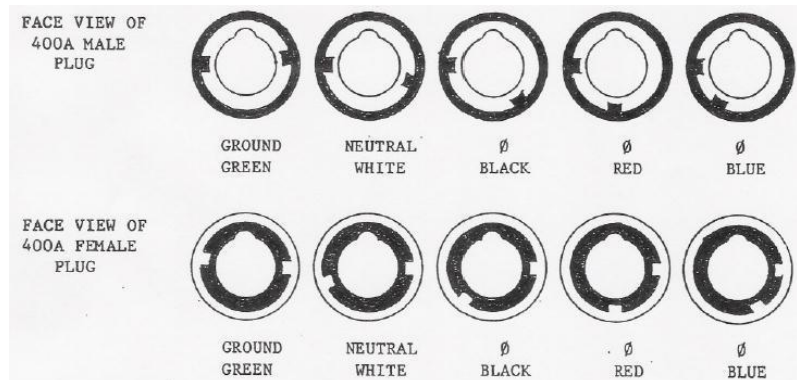
PROCÉDURE DE FABRICATION

Numéro de la spécification

EB 168

Page 6 de 9

Vue de l'extrémité de chaque fiche (le mot Lock étant sur le dessus de la pièce), le détrompeur apparaît comme suit :



FACE VIEW OF 400A MALE PLUG	VUE DE FACE D'UNE FICHE MÂLE DE 400 A
GROUND GREEN	TERRE VERT
NEUTRAL WHITE	NEUTRE BLANC
BLACK	NOIR
RED	ROUGE
BLUE	BLEU
FACE VIEW OF 400A FEMALE PLUG	VUE DE FACE D'UNE FICHE FEMELLE DE 400 A

3. La coquille de la fiche comporte une étiquette qui indique l'intensité maximale (E0400/400 A), si elle est mâle ou femelle, ainsi que la couleur. La couleur concorde avec le couvercle d'accès du contact correspondant du panneau Posi-Lok. De plus, la couleur de l'isolant en caoutchouc auquel la coquille est fixée concorde avec la couleur de la position correspondant du panneau.

G. Montage d'une coquille détrompeuse

1. Montage.

Une coquille détrompeuse Posi-Lok se monte sur un isolant et un contact qui est déjà fixé à un câble. Vérifier que la coquille est du bon sexe et que le détrompeur correspond au contact (position du panneau).

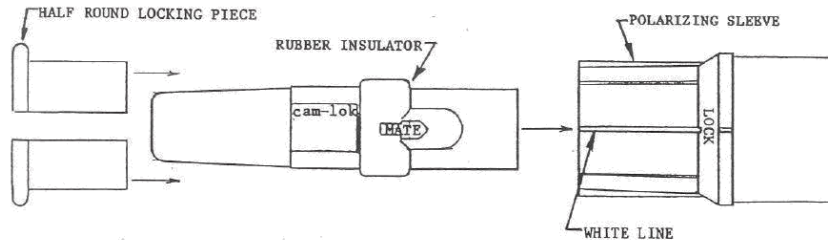
Pour fixer la coquille, faire glisser son extrémité cannelée et conique sur l'extrémité connexion de la fiche. La flèche Mate sur l'isolant doit être alignée avec la ligne blanche de la coquille. Pousser le plus loin possible l'isolant dans la coquille. L'extrémité avant de l'isolant en caoutchouc doit se trouver à moins de 1/16 po de l'extrémité de la coquille détrompeuse. Si l'isolant en caoutchouc ne se trouve pas à cette distance, le remplacer par un isolant d'un autre genre. Consulter le fabricant.

PROCÉDURE DE FABRICATION

Numéro de la spécification

EB 168

Page 7 de 9



HALF ROUND LOCKING PIECE	PIÈCE DE VERROUILLAGE SEMI-CIRCULAIRE
RUBBER INSULATOR	ISOLANT EN CAOUTCHOUC
CAM-LOK	CAM-LOK
MATE	MATE
POLARIZING SLEEVE	MANCHON DÉTROMPEUR
WHITE LINE	LIGNE BLANCHE
LOCK	LOCK

2. L'isolant est maintenu en place par les deux sections semi-circulaires fournies insérées dans la coquille détrompeuse derrière lui. L'examen des deux pièces montre que chacune d'elles comporte une encoche interne qui permet le dégagement de la section rectangulaire en relief située sur la partie arrière de l'isolant en caoutchouc. Les bords appariés des pièces semi-circulaires doivent également être alignés avec la ligne blanche de la coquille détrompeuse. De plus, lorsqu'ils sont insérés, ils doivent être poussés jusqu'à ce que l'épaulement touche l'arrière de la coquille. Les vis autotaraudeuses peuvent ensuite être insérées dans les flancs de la coquille et les pièces semi-circulaires pour les maintenir en place.

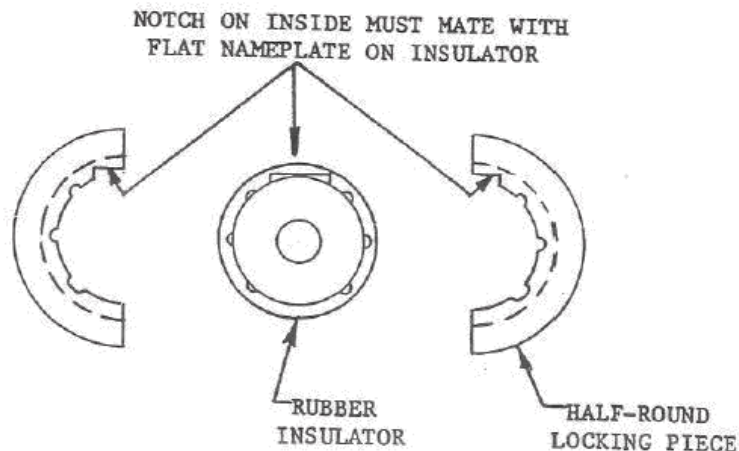
REMARQUE : Très important. Lubrifier ensuite les parties appariées de l'isolant en caoutchouc et de la coquille détrompeuse avec un lubrifiant à la silicone (numéro de pièce Cam-Lok A101208).

PROCÉDURE DE FABRICATION

Numéro de la spécification

EB 168

Page 8 de 9



NOTCH ON INSIDE MUST MATE WITH NAMEPLATE ON INSULATOR	L'ENCOCHE INTERNE DOIT ÊTRE APPARIÉE AVEC LA PLAQUE SIGNALÉTIQUE PLANE DE L'ISOLANT
RUBBER INSULATOR	ISOLANT EN CAOUTCHOUC
HALF-ROUND LOCKING PIECE	PIECE DE VERROUILLAGE SEMI-CIRCULAIRE

H. Dépannage

1. La fiche tourne trop difficilement dans le panneau ou lors de son appariement avec une autre fiche.
 - i. Repousser les deux surfaces appariées des isolants en caoutchouc et des coquilles détrompeuse avec de la graisse à la silicone A101208.
2. La fiche ne s'enfonce pas assez pour s'engager dans le contact du panneau.
 - i. Vérifier que l'extrémité contact de l'isolant en caoutchouc ne colle pas au-delà de l'extrémité de la coquille détrompeuse en plastique. Voir le paragraphe G-1.
3. Les connexions en ligne n'établissent pas de contact.
 - i. La partie plate du contact mâle et le rivet intérieur de la coquille détrompeuse ne sont pas alignés avec la ligne blanche de la partie LOCK de la coquille. Consulter le fabricant pour de l'aide.

PROCÉDURE DE FABRICATION

Numéro de la
spécification

EB 168


Page 9 de 9

I. Accessoires et pièces de rechange

1. A200020-3 - Com-A-Long (pour tirer le contact mâle dans l'isolant).
2. A200020-4 - Com-A-Long (pour tirer le contact femelle dans l'isolant).
3. A100632 – Tournevis d'extraction de 3/16 po avec poignée en T (pour retirer le contact de l'isolant).
4. A101208 – Tube de graisse à la silicone de 2 oz.

EATON CROUSE-HINDS
SERIES



 Eaton.com/recycling

Crouse-Hinds Molded Products

UNITED STATES:

4758 Washington Street • LaGrange, North Carolina 28551
Phone (252) 566-3014 • FSCM-90129 • FAX (252) 566-9337

CANADA:

Crouse-Hinds Canada. Ltd.
5925 McLaughlin Road • Mississauga, Ontario L5R 1B8

EB 168

INSTRUCCIONES DE ENSAMBLADO PARA ENCHUFES Y PANELES SERIE EO400 POSI-LOK DE 400 AMPERIOS

A. Información general:

1. El ensamblado adecuado del panel y los enchufes proporciona un sistema de bloqueo que garantiza que primero se conecte la tierra, luego el conductor neutro, y por último los conectores de fase. La secuencia de desconexión está revertida ya que la tierra se desconecta en último lugar.
2. A fin de actuar correctamente el sistema de BLOQUEO, siempre empuje el enchufe con firmeza hacia el panel al conectar o desconectar el panel.

B. Precauciones eléctricas:

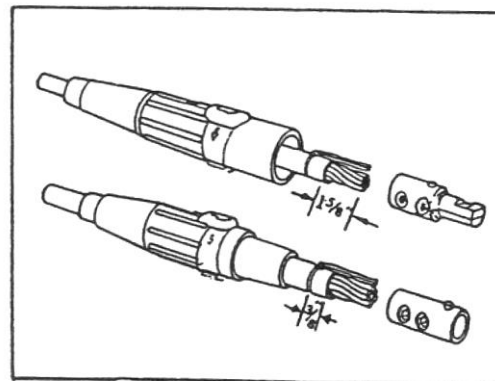
1. El ensamblado debe ser realizado por personal experto en electricidad.
2. EL ENSAMBLADO Y EL USO DEBEN CUMPLIR CON LOS CÓDIGOS ELÉCTRICOS LOCALES Y NACIONALES.
3. NO supere los valores eléctricos nominales de este sistema.
4. NO conecte o desconecte este sistema bajo carga.
5. El tamaño de los cables y de los interruptores o fusibles debe ser adecuado.

C. Instalación del panel:

1. Ensamblado bastidor EIA de 19", 7" x 19" x 3/16" de espesor de aluminio revestido con pintura epóxica.
2. El panel puede montarse en sentido horizontal o vertical.
3. Los receptáculos tienen clavijas de conexión roscadas de 1/2-13 para conexiones para barra colectora o lengüetas. Utilice contratuerzas hexagonales de latón y apriete a un par de torsión de 40 pie-libras. Las contratuerzas pueden comprarse en CAM-LOK con el número de pieza de CAM-LOK 200120-5.

D. Ensamblado del contacto:

1. Corte el extremo del cable del aislador para que sea del mismo tamaño que el cable e introduzca el cable por el aislador desde el extremo. Recubra la funda del cable y las paredes internas de los aisladores en ambos extremos con un compuesto para tendido de cables de modo de facilitar el ensamblado.

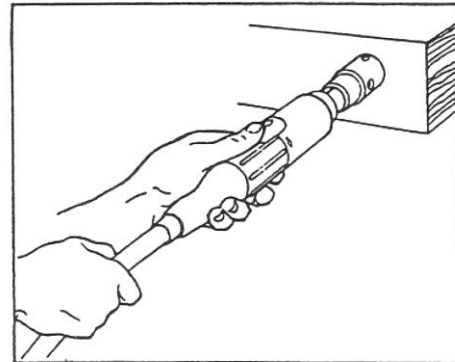


(Opcional) Se provee una pieza corta de alambre desnudo. Esto puede proporcionar un excelente alivio de presión para evitar que las fundas de los cables se separen de los conectores: Quite 1-5/8" de la funda del cable. En un punto de 3/8" a 1/2" desde el extremo de la funda del cable, retuerza el alambre de retención con alicates de modo que apriete la funda. Doble los extremos hacia abajo contra el conductor y apriete la parte retorcida contra la funda del cable de modo que pase con holgura el diámetro de 1 pulgada del diámetro del aro de retención del aislador durante el ensamblado. Corte los extremos sueltos del alambre al ras del extremo del conductor.

2. Conecte el contacto al cable. Cuando se utiliza un alambre de alivio de tensión como se indica en el paso 2, colóquelo en el orificio del cable opuesto a los tornillos de ajuste. Envuelva láminas de cobre alrededor del cable, según sea necesario. Apriete los tornillos de ajuste a un par de torsión de 100 pulgada-libras. Si el contacto es del tipo de crimpado, el crimpado debe realizarse con el equipo indicado en la siguiente tabla.

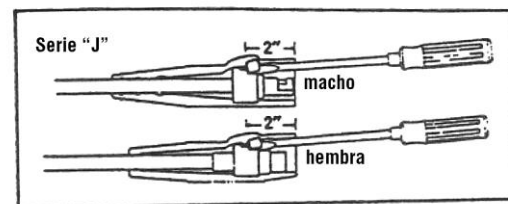
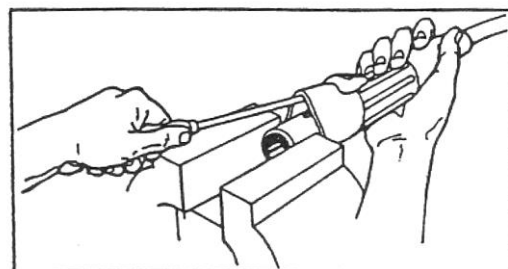
TAMAÑO DEL CABLE	MATRIZ DE CRIMPADO	CRIMPADORA
4/0	T&B n° 62	12 ton

3. Para ensamblar el contacto dentro del aislador, recubra la funda del cable y el contacto con lubricante, como se indica en el paso D-1. Con un contacto de acoplamiento o Com-A-Long, número de pieza A200020-3 o A200020-4, alinee la clavija de bloqueo externa con el contacto macho con la flecha de acoplamiento marcada "Mate" en el saliente elevado del aislador. Coloque el conjunto del contacto contra una superficie firme o en un tornillo de banco y deslice el aislador sobre el contacto hasta que la clavija de bloqueo calce en el aro de bloqueo interno moldeado dentro del aislador. Cuando los conectores se montan correctamente, se traban automáticamente en su posición.



E. Extracción de contactos:

1. Para extraer el contacto del aislador, sujete el conector de acoplamiento (nunca el extremo de conexión Cam-Lok) o un Com-A-Long en un tornillo de banco. Trabe el contacto aislado en el contacto sujetado. Debido a que los aisladores se ajustan a la funda del cable, utilice Spraylube entre la funda del cable y el aislador para desmontar más fácilmente.
2. Inserte la hoja de un destornillador de 3/16" de ancho o una herramienta de extracción, número de pieza A100632, debajo del extremo delantero del aislador entre el contacto y la manga, directamente debajo de la flecha de acoplamiento "Mate". Deslice la hoja del destornillador dentro del aislador tanto como sea posible.



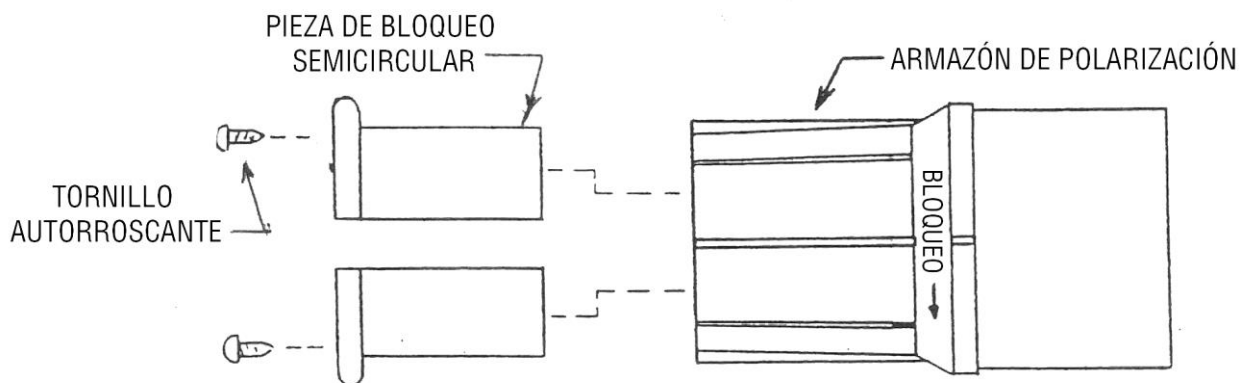
3. Gire el destornillador en el sentido de las agujas del reloj para elevar la orejeta de bloqueo interna y al mismo tiempo deslice el aislador nuevamente sobre el cable para extraer el contacto.

F. Armazón de polarización:

1. Identificación.

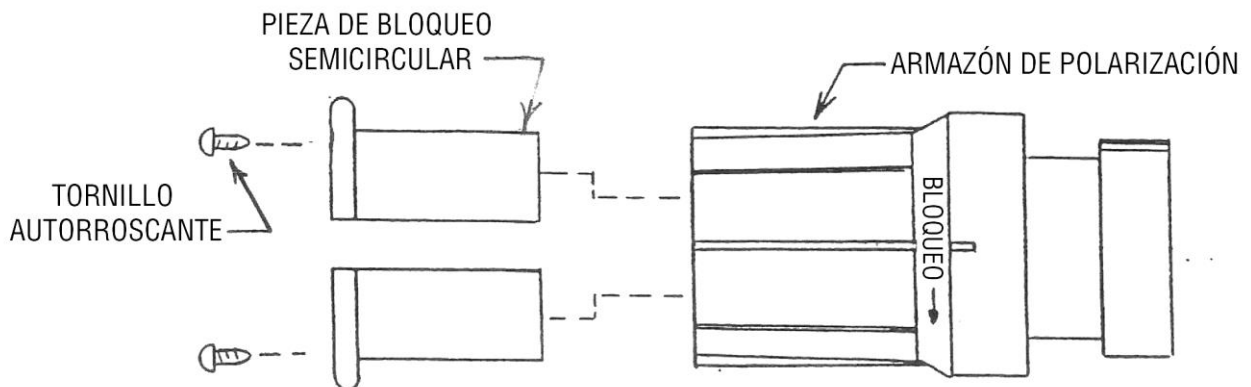
Cada enchufe de 400 amperios debe identificarse de dos formas, macho o hembra, y según la posición de polarización.

A continuación se incluye una ilustración del armazón de 400 amperios macho:



A

continuación se incluye una ilustración del armazón de 400 amperios hembra:



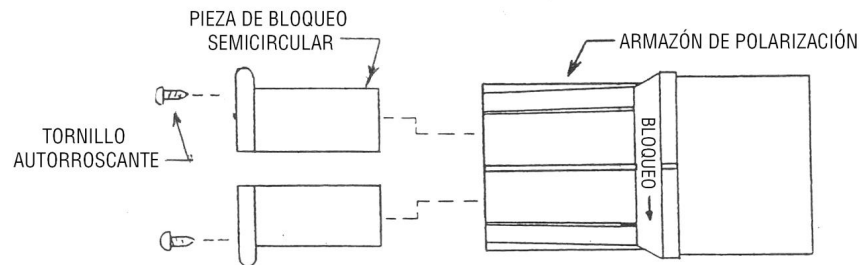
2. Cada receptáculo del panel está polarizado de modo que únicamente puede colocarse el enchufe con el armazón de acoplamiento. La posición número uno es siempre el receptáculo que se encuentra más a la izquierda si mira el panel de frente.

G. Armazón de polarización:

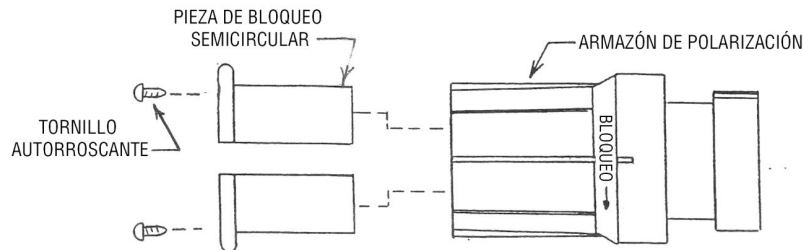
1. Identificación.

Cada enchufe de 400 amperios debe identificarse de dos formas, macho o hembra, y según la posición de polarización.

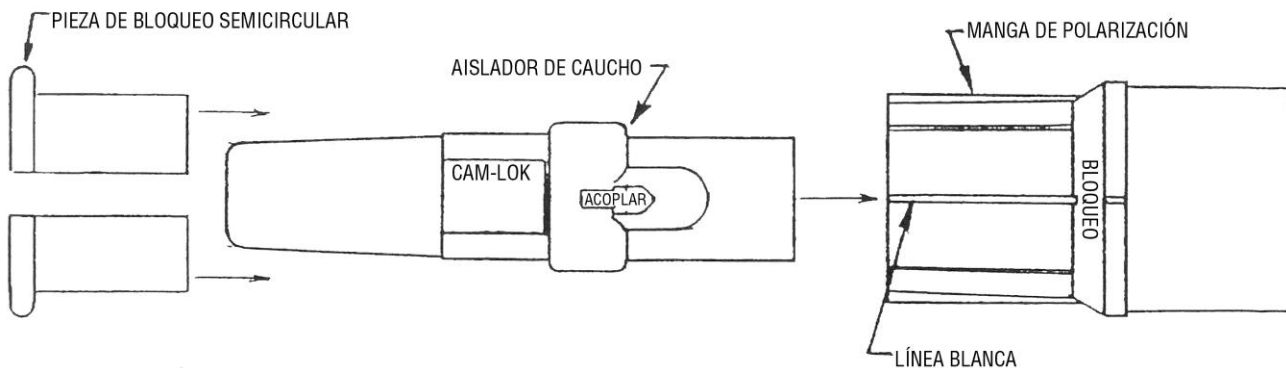
A continuación se incluye una ilustración del armazón de 400 amperios macho:



A continuación se incluye una ilustración del armazón de 400 amperios hembra:



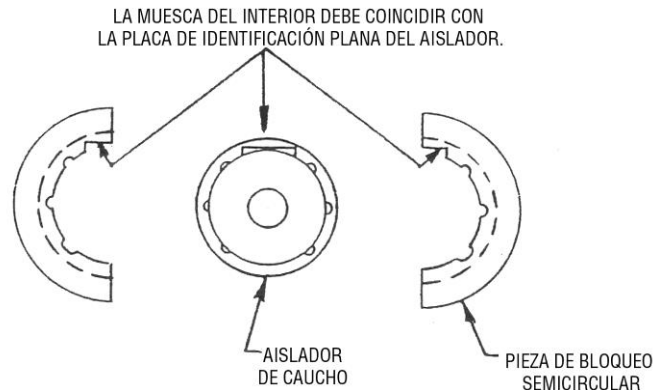
2. Cada receptáculo del panel está polarizado de modo que únicamente puede colocarse el enchufe con el armazón de acoplamiento. La posición número uno es siempre el receptáculo que se encuentra más a la izquierda si mira el panel de frente.



3. El aislador se sujeta en su lugar al insertar las dos secciones semicirculares provistas en el armazón de polarización detrás del aislador. Al inspeccionar ambas piezas se observará que cada una tiene una muesca en el interior que le permite pasar con holgura la sección rectangular elevada de la porción trasera del aislador de caucho. Los bordes de

4. acoplamiento de las piezas semicirculares también deben alinearse con la línea blanca del armazón de polarización y, al insertarse, debe deslizárselos hasta que el resalte toque la parte trasera del armazón. Ahora pueden colocarse los tornillos autorroscantes automático a través de los costados del armazón y dentro de las piezas semicirculares para sostenerlas en su lugar.

5. **NOTA: Muy importante.** Por último, lubrique la porción de acoplamiento del aislador de caucho y armazón de polarización con lubricante de silicona (número de pieza A101208 de Cam-Lok).



H. Resolución de problemas:

1. El enchufe se endurece demasiado dentro del panel o al acoplarlo con otro enchufe.
 - Vuelva a engrasar ambas superficies de acoplamiento de los aisladores de caucho y armazones de polarización con grasa de silicona A101208.
2. El enchufe no entra lo suficiente para conectarse con el panel de contacto.
 - Asegúrese de que el contacto y el aislador de caucho no sobresalgan más allá del extremo del armazón de polarización plástico. Consulte el párrafo G-1.
3. Las conexiones alineadas no conectan.
 - La parte plana de la leva macho y el remache dentro del contacto hembra deben alinearse con la línea blanca a través de la porción "LOCK" (BLOQUEO) del armazón de polarización. Consulte con el fabricante para obtener ayuda.

I. Accesorios y piezas de repuesto:

1. A200020-3 – Com-A-Long (para colocar contactos macho en el aislador).
2. A200020-4 – Com-A-Long (para colocar contactos hembra en el aislador).
- 3.
4. A100632 – Destornillador de extracción de 3/16" con mango en T (para extraer el contacto del aislador).
5. A101208 – Grasa de silicona en tubo de 2 oz.

EATON CROUSE-HINDS
SERIES



Eaton.com/recycling

Crouse-Hinds Molded Products

UNITED STATES:

4758 Washington Street • LaGrange, North Carolina 28551

Phone (252) 566-3014 • FSCM-90129 • FAX (252) 566-9337

CANADA:

Crouse-Hinds Canada. Ltd.

5925 McLaughlin Road • Mississauga, Ontario L5R 1B8