

# cam-lok<sup>®</sup>

## ASSEMBLY INSTRUCTIONS

### E1015 ATTACHABLE CONNECTORS

#### NOTE

1. Use copper (CU) wire only.
2. Use #8--#4 AWG wire.
3. Connectors rated 105°C, 600 V

#### GENERAL

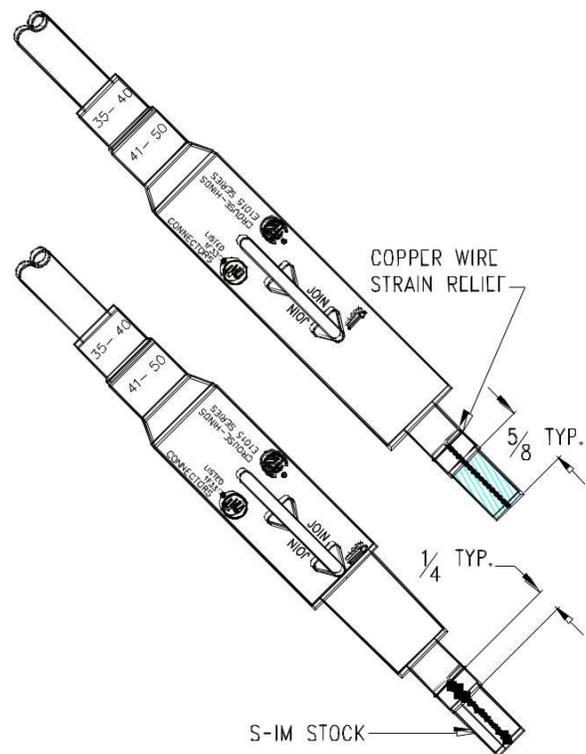
The insulator sleeve has a plastic ring inside of the sleeve to prevent contact pushing back too far to prevent rotation of contact. The ring has a "U" shaped groove in the front edge under the rib on the OD of the sleeve.

The contacts have a rivet head which mates with this "U" shaped groove to position the contact.

#### ASSEMBLY STEPS

1. Cut off cable end of insulator to match cable diameter. The first section fits cable OD of .250 up to .359 diameter. The second section fits cable OD of .375 through .468 diameter
2. Coat cable and ID of sleeve at the cable end with a little liquid soap, or cable pulling compound to make assembly easier. DO NOT COAT CONTACTS OR ID OF SLEEVE WHERE CONTACT FITS, AS THIS WILL CAUSE THE CONTACT TO SLIP WITHIN SLEEVE.
3. Push cable through from rear of sleeve and remove 5/8" length of jacket. Wrap bare conductor with shim stock. See chart for quantity of

shim stock. Using the length of bare copper wire included as a strain relief, wrap the wire tightly around the cable jacket 1/4" from the end of the jacket. Bend the ends down against the conductor and squeeze twisted portion tightly against cable jacket so that it will clear inside of insulator during assembly. Cut loose ends of wire off flush with end of conductor.

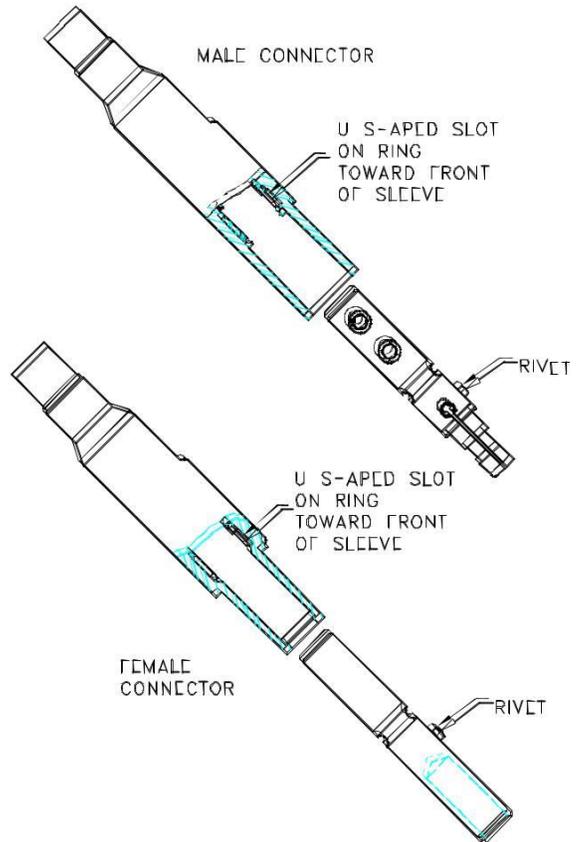


#### SHIM STOCK SELECTION

- #8, #6 AWG Cable—2 pcs. 5/8 x 1 1/4"  
 #4 AWG Cable—1 pc. 5/8 x 1 1/4"

4. Assemble shim covered conductor and end of strain relief wire into cable hole. Strain relief ends should not be inserted under the set screw of the contact. Tighten set screw to 50-60 in-lbs. of torque. Set screws must be below surface of contact to clear plastic ring inside of sleeve.
5. Place contact against a firm surface and push insulator over contact. Rivet on contact must line up with slot in plastic ring inside of sleeve. Slot is under rib on sleeve. Rotate contact if necessary to align rivet. Male should be inside the insulator approximately 1 1/32"; female should be inside the insulator about 1/8". Use male contact to assemble female connector. Use female contact to assemble male connector.

**NOTE:** Com-a-long assembly tools are available for assembly if desired. Consult factory for part numbers and prices.



Eaton.com/recycling

**EATON** CROUSE-HINDS  
SERIES

**Crouse-Hinds Molded Products**

**UNITED STATES:**

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

**CANADA:**

Crouse-Hinds Canada  
5925 McLaughlin Road • Mississauga, Ontario Canada L5R 1B8  
Phone: (905) 507-4187 • FAX (905) 501-4078

# cam-lok<sup>®</sup>

## INSTRUCTIONS DE MONTAGE

### CONNECTEURS AMOVIBLES E1015

#### REMARQUE

1. Utiliser un fil en cuivre (CU) seulement.
2. Utiliser un fil AWG 8 - 4.
3. Tension nominale des connecteurs de 600 V à 105 °C

1/4 po de l'extrémité de celle-ci. Recourber les extrémités contre le conducteur et bien serrer la partie torsadée contre la gaine du câble afin de dégager le diamètre intérieur de l'isolant pendant le montage. Couper les extrémités libres du fil de niveau avec l'extrémité du conducteur.

#### GÉNÉRALITÉS

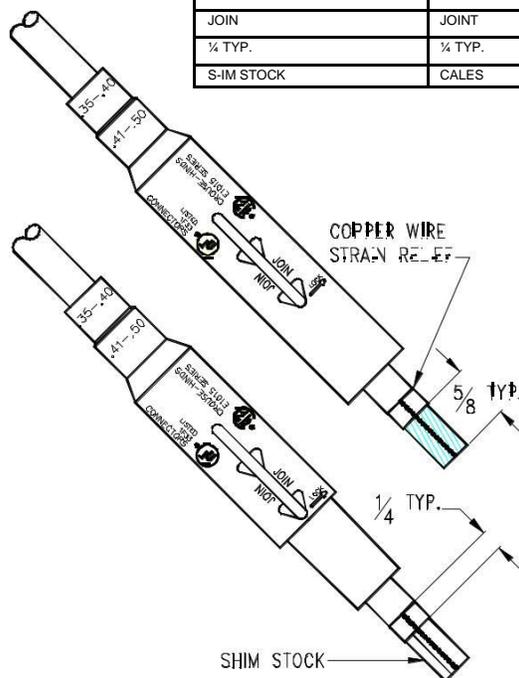
Le manchon isolant comporte une bague en plastique interne empêchant de repousser trop loin le contact et de le faire pivoter. Le bord avant de la bague est doté d'une rainure en U située sous la nervure du diamètre extérieur du manchon.

Les contacts comportent une tête de rivet appariée avec cette rainure en U permettant de les positionner.

#### ÉTAPES DU MONTAGE

1. Couper l'extrémité du câble de l'isolant au diamètre du câble. La première section correspond à un diamètre extérieur de câble de 0,250 à 0,359 po. La deuxième section correspond à un diamètre extérieur de câble de 0,375 à 0,468 po.
2. Enduire le câble et le diamètre intérieur du manchon à l'extrémité du câble d'un peu de savon liquide ou de composé de tirage de câble pour faciliter le montage. NE PAS ENDUIRE LES CONTACTS OU LE DIAMÈTRE INTÉRIEUR DU MANCHON OÙ LE CONTACT EST AJUSTÉ, CAR IL POURRAIT GLISSER DANS LE MANCHON.
3. Insérer le câble par l'arrière du manchon et retirer 5/8 po de gaine. Entourer le conducteur nu de cales. Voir le tableau pour le nombre de cales. Enrouler en serrant le fil en cuivre nu fourni comme antitraction autour de la gaine du câble à

COPPER WIRE STRAIN RELIEF	ANTITRACTION EN FIL DE CUIVRE
CROUSE-HINDS E1015 SERIES	SERIE E-1015 DE CROUSE-HINDS
LISTED 1F33 CONNECTORS	CONNECTEURS INSCRITS 1F33
5/8 TYP.	5/8 TYP.
JOIN	JOINT
¼ TYP.	¼ TYP.
S-IM STOCK	CALES

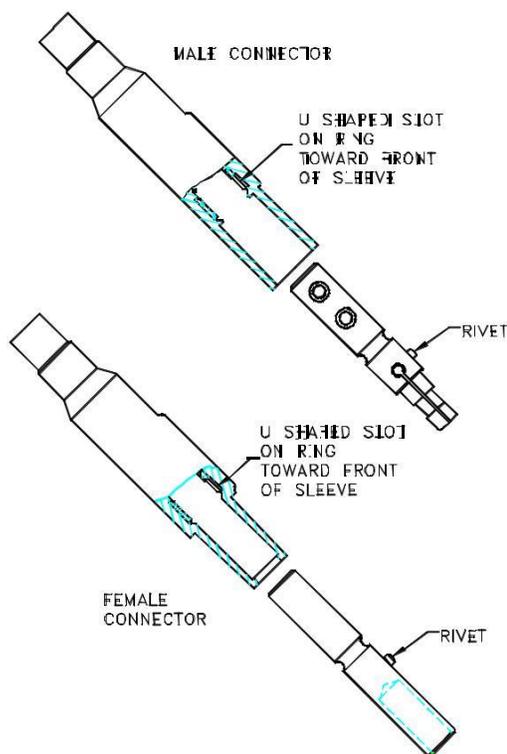


#### CHOIX DES CALES

Câble AWG 8, 6 — 2 unités de 5/8 x 1 1/4 po  
Câble AWG 4 — 1 unité de 5/8 x 1 1/4 po

4. Monter le conducteur recouvert de cales et l'extrémité du fil antitraction dans le trou de câble. Les extrémités du fil antitraction ne doivent pas être insérées sous la vis de pression du contact. Serrer la vis de pression au couple de 50 à 60 po-lb. Les vis de pression doivent être sous la surface du contact pour dégager la bague en plastique interne du manchon.
5. Placer le contact contre une surface rigide et pousser l'isolant par-dessus le contact. Le rivet du contact doit être aligné avec l'encoche de la bague en plastique interne du manchon. L'encoche se trouve sous la nervure du manchon. Faire pivoter le contact au besoin pour aligner le rivet. Les contacts mâles devraient se trouver dans l'isolant à approximativement 11/32 po; les contacts femelles devraient se trouver dans l'isolant à approximativement 1/8 po. Utiliser un contact mâle pour monter un connecteur femelle. Utiliser un contact femelle pour monter un connecteur mâle.

MALE CONNECTOR	CONNECTEUR MÂLE
U SHAPED SLOT ON RING TOWARD FRONT OF SLEEVE	ENCOCHE EN U SUR LA BAGUE VERS L'AVANT DU MANCHON
RIVET	RIVET
FEMALE CONNECTOR	CONNECTEUR FEMELLE



**REMARQUE** : Des outils de montage Com-a-long sont disponibles au besoin pour le montage. Consulter le fabricant pour les numéros de pièces et les prix.



Eaton.com/recycling

**EATON** CROUSE-HINDS  
SERIES

## Crouse-Hinds Molded Products

ÉTATS-UNIS :

4758 Washington Street • La Grange, North Carolina 28551  
Téléphone : (252) 566-3014 • FAX. (252) 566-9337 • FSCM  
90129

CANADA :

Crouse-Hinds Canada  
5925 McLaughlin Road • Mississauga, Ontario, Canada L5R 1B8  
Téléphone : (905) 507-4187 • Télécopieur : (905) 501-4078