

SAVE THESE INSTRUCTIONS FOR FUTURE REFERENCE

### APPLICATION

These connectors and receptacles are designed for distribution of 1000 volts AC or DC at up to 1135 amperes continuous duty in open air, or 125% overload surge for 15 minutes maximum. They are not designed for interrupting current. DO NOT connect or disconnect while live. Turn power off and lock out before making or breaking connections.

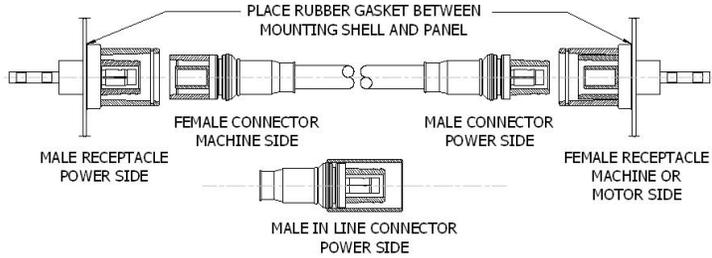


Figure 1

**MALE CONNECTOR** is used on power side of circuit. **FEMALE CONNECTOR** is used on machine or motor side of circuit. Contacts are sized to match cable and must be ordered for specific cable size. Refer to catalog for ordering information. Cable size determines maximum allowable ampacity for circuit. See Table 1 below. **USE COPPER CABLE ONLY.**

| CABLE SIZE MCM | ITT EXANE CABLE 90°C | ITT EXANE CABLE 125°C | DIESEL CABLE CONFORMING TO AAR SPEC 577-1, 581-SI 19-81 NEOPRENE OR HYPALON JACKET, 90°C |
|----------------|----------------------|-----------------------|--|
| 313            | 513                  | 636                   | 514  |
| 444            | 642                  | 796                   | 614  |
| 535            | 724                  | 898                   | 720  |
| 646            | 814                  | 1009                  | 811  |
| 777            | 916                  | 1135                  | 911  |

Table 1

### ASSEMBLY PROCEDURE

Contacts may be attached to cable by crimping or soldering. See Table 2 below for recommended crimping dies and equipment.

- Cut cable to length.
- Remove cable jacket 1-7/8 inch.
- Crimp or solder contact to conductor. See Table 2 below for crimping tools. Make two (2) crimps on undercut portions of contact. Crimp should be made with 12 ton minimum crimper.

| THOMAS & BETTS TOOLING |              |          |              |          |
|------------------------|--------------|----------|--------------|----------|
| CABLE SIZE             | 13642M HEAD  |          | TBM15 HEAD   |          |
| MCM                    | Die Cat. No. | Die Code | Die Cat. No. | Die Code |
| 313                    | 11744        | 76H      | 15512        | 76       |
| 444                    | 11748        | 99H      | 15505        | 99H      |
| 535                    | 11749        | 106H     | 15515        | 106H     |
| 646                    | 11753        | 115H     | 11504        | 115H     |
| 777                    | 11753        | 115H     | 11504        | 115H     |

Table 2

This tooling is available from most electrical supply companies or from Thomas and Betts Corp., 8155 T&B Boulevard, Memphis, TN 38125 Phone 901-252-8000.

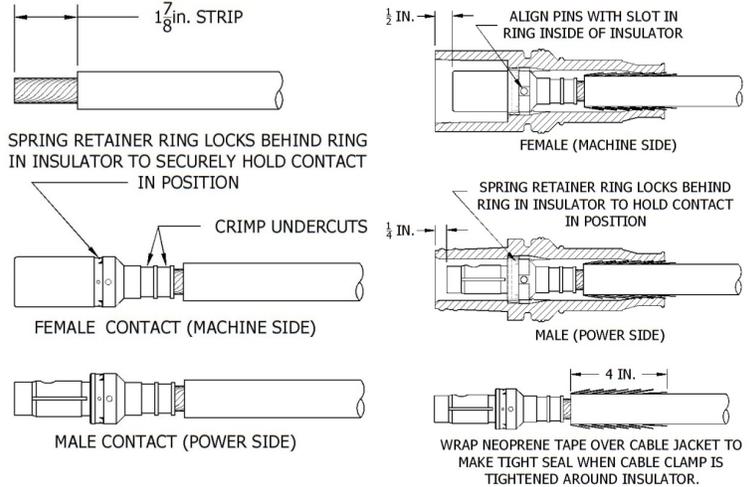


Figure 2

ALIGN CONTACT DRIVE PINS WITH SLOTS ON REAR OF INSULATOR

- Insulator should be clamped to cable using a hose clamp to create a seal and additional strain relief. The insulator may also be vulcanized to the cable. (Refer to bulletin IF 1778 for vulcanizing procedure). Wrap layers of neoprene tape over cable jacket to make tight seal when cable clamp is tightened around insulator sleeve.
- Position contact as shown in Figure 2 by aligning the contact drive pins with the slots on the rear of insulator. Push contact into insulator from cable end of insulator. A lubricant such as CRC 02094 spray may be used to aid in assembly. Push until pins on contact hit the internal ring inside of insulator, rotate insulator while pushing against cable until pins align with U shaped openings in internal ring. Push until retainer ring locks into internal ring inside of insulator. Pull back on cable to determine that contact is locked into insulator. When properly seated, male contact will be recessed 1/4" from front of insulator; female contact will be recessed 1/2".

### WARNING

DO NOT ASSEMBLE CONNECTOR WITHOUT SPRING RETAINER RING IN PLACE ON CONTACT. HOSE CLAMP DOES NOT PROVIDE ADEQUATE RETENTION. DO NOT MOUNT IN VERTICAL POSITION.

IF INSULATORS ARE TO BE MOLDED TO CABLE, DO NOT USE GREASE OR WIRE PULLING COMPOUND, AS THIS PREVENTS VULCANIZING AND MAY CAUSE EXCESSIVE OXIDATION IF LEFT ON CONTACT SURFACES.

### MAINTENANCE

We recommend a maintenance program as described per maintenance sheet MS1777.

All statements, technical information and recommendations contained herein are based on information and tests we believe to be reliable. The accuracy or completeness thereof are not guaranteed. In accordance with Eaton's Crouse-Hinds Division's "Terms and Conditions of Sale," and since conditions of use are outside our control, the purchaser should determine the suitability of the product for his intended use and assumes all risk and liability whatsoever in connection therewith.

SAVE THESE INSTRUCTIONS FOR FUTURE REFERENCE

### APLICACIÓN

Estos conectores y receptáculos están diseñados para distribuir 1000 voltios de CA o CC a un amperaje de hasta 1135 de trabajo continuo al aire libre, o 125% de sobretensión de sobrecarga durante un máximo de 15 minutos. No están diseñados para interrumpir la corriente. **NO conecte o desconecte mientras la corriente esté activada.** Apague la corriente y realice un bloqueo antes de hacer o deshacer conexiones.

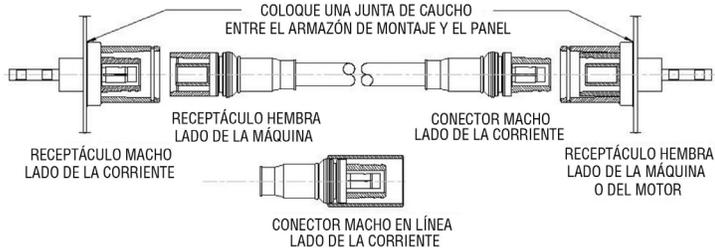


Figura 1

**EL CONECTOR MACHO** se usa del lado de la corriente del circuito. **EL CONECTOR HEMBRA** se usa del lado de la máquina o del motor del circuito. Los contactos deberán tener el mismo tamaño que el cable y deberán pedirse con ese tamaño específico. Consulte el catálogo para la información sobre pedidos. El tamaño del cable determina la ampacidad máxima permitida para el circuito. Consulte la tabla que se encuentra más abajo. **USE CABLES DE COBRE ÚNICAMENTE.**

| TAMAÑO DEL CABLE MCM | CABLE ITT EXANE |       | CABLE DIÉSEL CONFORME CON LA ESPECIFICACIÓN AAR 577-1, 581-SI 19-81, FUNDA DE NEOPRENO O HYPALON, 90 °C |
|----------------------|-----------------|-------|---|
|                      | 90°C            | 125°C |   |
| 313                  | 513             | 636   | 514   |
| 444                  | 642             | 796   | 614   |
| 535                  | 724             | 898   | 720   |
| 646                  | 814             | 1009  | 811   |
| 777                  | 916             | 1135  | 911   |

La Tabla 1

### PROCEDIMIENTO DE MONTAJE

Los contactos pueden sujetarse al cable mediante crimpado o soldadura. Consulte la tabla que se encuentra a continuación para obtener información sobre el equipo y las matrices de crimpado.

- Corte el cable al largo adecuado.
- Quite 1-7/8 pulgadas de la funda del cable.
- Crimpe o suelde el contacto al conductor. Consulte el cuadro que aparece más abajo para conocer las herramientas de crimpado. Se debe realizar el crimpado con una crimpadora de 12 toneladas como mínimo.

| HERRAMIENTAS THOMAS & BETTS |                    |               |                    |               |
|-----------------------------|--------------------|---------------|--------------------|---------------|
| Tamaño del cable            | Cabezal 13642M     |               | Cabezal TBM15      |               |
| MCM                         | N.º cat. de matriz | Código matriz | N.º cat. de matriz | Código matriz |
| 313                         | 11744              | 76H           | 15512              | 76            |
| 444                         | 11748              | 99H           | 15505              | 99H           |
| 535                         | 11749              | 106H          | 15515              | 106H          |
| 646                         | 11753              | 115H          | 11504              | 115H          |
| 777                         | 11753              | 115H          | 11504              | 115H          |

La Tabla 2

Estas herramientas están disponibles en la mayoría de las empresas de suministros eléctricos o en Thomas and Betts Corp., 8155 T&B Boulevard, Memphis, TN38125. Teléfono 901-252-8000.

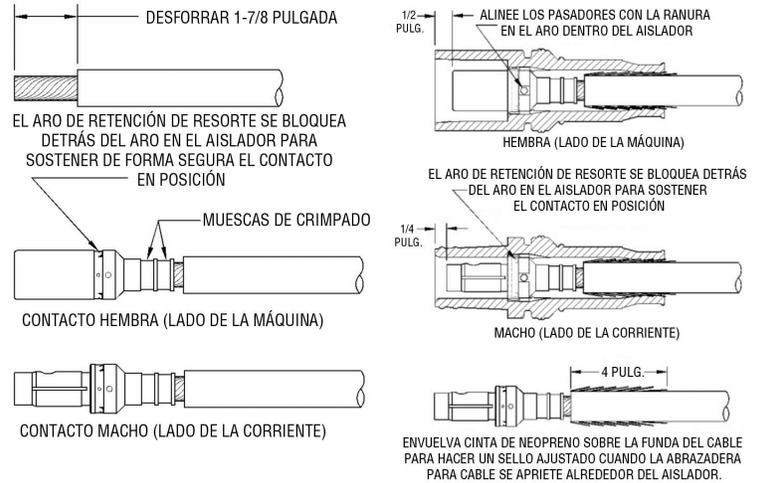


Figura 2

**TERMINACIÓN CON SOLDADURA:** Estañar el cable primero. **NO USE CALOR EXCESIVO EN LOS CONTACTOS PARA EVITAR LA DISTORSIÓN Y DAÑOS AL CHAPADO DE PLATA.**

- Se debe sujetar el aislador al cable con el uso de una abrazadera de manguera para crear un sello y una descarga de presión adicional. El aislador también puede vulcanizarse al cable. (Consulte el boletín IF 1778 para los procedimientos de vulcanización). Envuelva capas de cinta de neopreno sobre la funda del cable para hacer un sello ajustado cuando la abrazadera para cables se ajuste alrededor de la manga del aislador.
- Posicione el contacto como se muestra en la Figura 2 al alinear las clavijas del contacto con las aberturas en la parte posterior del aislador. Empuje el contacto hacia el aislador desde el extremo del cable del aislador. Un lubricante como el aerosol CRC 02094 puede ser empleado para realizar el ensamblaje. Presione hasta que las clavijas del contacto toquen el aro interno del aislador, gire el aislador mientras empuje contra el cable hasta que las clavijas se alineen con las aberturas en forma de U en el aro interno. Empuje hasta que el aro de retención se bloquee en el aro dentro del aislador. Tire del cable para determinar que el contacto esté bloqueado dentro del aislador. Cuando esté adecuadamente colocado, el contacto macho estará separado 1/4" de la parte frontal del aislador; el contacto hembra estará separado 1/2 pulgada.

### ⚠ ADVERTENCIA

NO ENSAMBLE EL CONECTOR SIN EL ARO DE RETENCIÓN DE RESORTE COLOCADO EN EL CONTACTO. LA ABRAZADERA DE MANGUERA NO BRINDA RETENCIÓN ADECUADA. NO REALICE EL MONTAJE EN POSICIÓN VERTICAL.

SI LOS AISLADORES DEBEN MOLDEARSE AL CABLE, NO USE GRASA NI UN COMPUESTO PARA TENDIDO DE CABLES YA QUE ESTO EVITA EL VULCANIZADO Y PUEDE CAUSAR UNA OXIDACIÓN EXCESIVA SI SE DEJA EN LAS SUPERFICIES DE CONTACTO.

### MANTENIMIENTO

Recomendamos un programa de mantenimiento según lo descrito por hoja de mantenimiento MS1777.

All statements, technical information and recommendations contained herein are based on information and tests we believe to be reliable. The accuracy or completeness thereof are not guaranteed. In accordance with Eaton's Crouse-Hinds Division's "Terms and Conditions of Sale," and since conditions of use are outside our control, the purchaser should determine the suitability of the product for his intended use and assumes all risk and liability whatsoever in connection therewith.

CONSERVER CES INSTRUCTIONS À TITRE DE RÉFÉRENCE.

### UTILISATION

Ces connecteurs et ces prises sont conçus pour distribuer des courants pouvant atteindre 1135 A sous 1000 V CA ou CC en régime permanent à l'air libre, ou une surcharge de 125 % pendant un maximum de 15 minutes. Ils ne sont pas conçus pour couper le courant. NE PAS les brancher ou les débrancher lorsqu'ils sont sous tension. Couper le courant et les déverrouiller avant d'établir ou de couper une connexion.

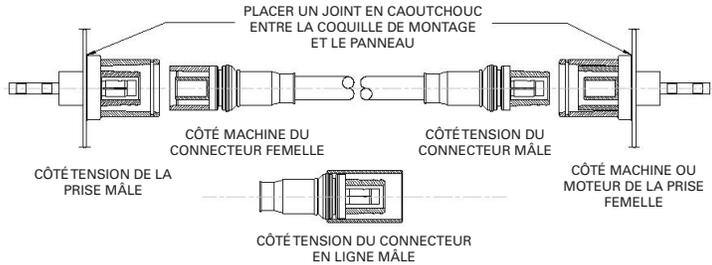


Figure 1

Un **CONNECTEUR MÂLE** est utilisé côté tension d'un circuit. Un **CONNECTEUR FEMELLE** est utilisé côté machine ou moteur d'un circuit. Les contacts sont adaptés au calibre du câble et doivent être commandés en conséquence. Se reporter au catalogue pour des renseignements sur les commandes. Le calibre du câble détermine l'intensité maximale permise du circuit. Voir le tableau 1 ci-dessous. **N'UTILISER QUE DES CÂBLES EN CUIVRE.**

| CALIBRE DU CÂBLE MCM | CÂBLE EXANE ITT 90 °C | CÂBLE EXANE ITT 125 °C | CÂBLE DIESEL CONFORME À LA SPÉC. AAR 577-1, 581-SI 19-81 GAINÉ DE NÉOPRÈNE OU D'HYPALON, 90 °C |
|----------------------|-----------------------|------------------------|--|
| 313                  | 513                   | 636                    | 514  |
| 444                  | 642                   | 796                    | 614  |
| 535                  | 724                   | 898                    | 720  |
| 646                  | 814                   | 1 009                  | 811  |
| 777                  | 916                   | 1 135                  | 911  |

Tableau 1

### PROCÉDURE DE MONTAGE

Les contacts peuvent être raccordés au câble par sertissage ou soudage. Se reporter au tableau 2 ci-dessous pour les matrices et l'équipement de sertissage recommandés.

- Couper le câble à la longueur requise.
- Retirer 1 7/8 po (4,8 cm) de gaine de câble.
- Sertir ou souder le contact au conducteur. Voir le tableau 2 ci-dessous pour les outils de sertissage. Effectuer deux (2) sertissages sur les parties réduites d'un contact. La sertissage doit être effectuée à l'aide d'un appareil à sertir d'une pression minimale de 12 tonnes.

| OUTILS THOMAS & BETTS |                 |              |                 |              |
|-----------------------|-----------------|--------------|-----------------|--------------|
| CALIBRE DU CÂBLE      | 13642M TÊTE     |              | TBM15 TÊTE      |              |
| MCM                   | N° cat. matrice | Code matrice | N° cat. matrice | Code matrice |
| 313                   | 11744           | 76H          | 15512           | 76           |
| 444                   | 11748           | 99H          | 15505           | 99H          |
| 535                   | 11749           | 106H         | 15515           | 106H         |
| 646                   | 11753           | 115H         | 11504           | 115H         |
| 777                   | 11753           | 115H         | 11504           | 115H         |

Tableau 2

Ces outils sont offerts par la plupart des entreprises de fournitures électriques ou par Thomas & Betts Corp., 8155, T & B Boulevard, Memphis (Tennessee) 38125  
Numéro de téléphone : 901 252-8000.

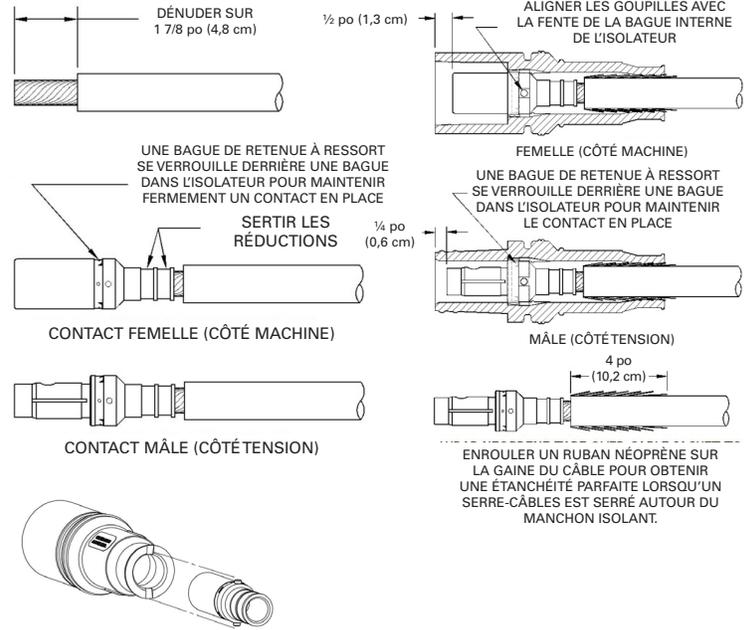


Figure 2

ALIGNER LES GOUPILLES D'ENTRAÎNEMENT DU CONTACT SUR LES ENCOCHES À L'ARRIÈRE DE L'ISOLATEUR

- Un isolateur devrait être fixé au câble au moyen d'un collier pour créer un joint d'étanchéité et un serre-câble additionnel. L'isolateur peut aussi être vulcanisé au câble. (Se reporter au bulletin IF 1778 pour la procédure de vulcanisation.) Enrouler des couches de ruban néoprène sur la gaine du câble pour obtenir une étanchéité parfaite lorsqu'un serre-câbles est serré autour du manchon isolant.
- Positionner le contact comme illustré à la figure 2 en alignant les goupilles d'entraînement du contact avec les encoches à l'arrière de l'isolateur. Pousser le contact dans l'isolateur à partir de l'extrémité câble de l'isolateur. Un lubrifiant comme l'aérosol CRC 02094 peut être utilisé pour faciliter l'assemblage. Pousser jusqu'à ce que les goupilles du contact butent contre la bague interne qu'il contient, faire pivoter l'isolateur tout en poussant le câble jusqu'à ce que les goupilles soient alignées sur les ouvertures en U de la bague interne. Pousser jusqu'à ce qu'une bague de retenue se verrouille dans la bague interne de l'isolateur. Tirer sur le câble pour vérifier que le contact est bien verrouillé dans l'isolateur. Lorsqu'il est bien engagé, le contact mâle est encastré de 1/4 po (0,6 cm) dans l'avant de l'isolateur; le contact femelle est encastré de 1/2 po (1,3 cm).



### AVERTISSEMENT

NE PAS MONTER UN CONNECTEUR SANS BAGUE DE RETENUE À RESSORT EN PLACE SUR LE CONTACT. LE COLLIER NE PERMET PAS D'ASSURER UNE RÉTENTION ADÉQUATE. NE PAS MONTER EN POSITION VERTICALE.

NE PAS UTILISER DE GRAISSE OU DE COMPOSÉ DE TIRAGE DE CÂBLE, CAR CELA EMPÊCHE LA VULCANISATION LORSQUE DES ISOLATEURS SONT MOULÉS SUR LE CÂBLE ET PEUT ENTRAÎNER UNE OXYDATION EXCESSIVE DES SURFACES DE CONTACT.

### ENTRETIEN

Nous recommandons un programme d'entretien comme décrit par feuille de entretien MS1777.