


Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsregistrierung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeligt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugaenglich gemacht werden.

All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Versionswechsel unterlegt keiner Freigabe-/Abmessungsfrist. The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes. An iteration change is not required to be released/sampled.

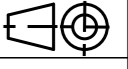
CAD: Creo Parametric

Montageanleitung	ODU-MAC®	
Assembly instruction		
Gesamt-Dokument-Nr.: Main-document-Id.: D00000126	Uebersicht / overview	

Inhalt / content	Blatt / sheet	Inhalt / content	Blatt / sheet
A) Uebersicht Montage- und Demontagewerkzeuge <i>overview mounting tools and removal tools</i>		E) Montagehinweise fuer geschirmte Durchfuehrungen: <i>assembly instruction for shielded implementations:</i>	
1. ODU-MAC® Uebersicht Werkzeuge / <i>overview tools</i>	1	1. GroeÙe 0 / <i>size 0</i>	25a
2. ODU-MAC® Silver-Line Entsteckwerkzeug fuer S+ und P+ Schnellwechselkopf / <i>removal tool for S+ and P+ quick change head</i>	1a	2. GroeÙe 1 / <i>size 1</i>	25b
B) Montageanleitung fuer Stift- und Buchsenteile cpl.: <i>assembly instruction for the cpl. pin and socket parts:</i>		3. GroeÙe 2 / <i>size 2</i>	25c
1. ODU-MAC® Blechrahmen / <i>sheetmetal frame</i>	1b	4. GroeÙe 3 / <i>size 3</i>	25d
2. ODU-MAC® Blechrahmen mit Spindel / <i>sheetmetal frame with spindle locking</i>	1c	F) Montagehinweise fuer Koax-Kontakte: <i>assembly instruction coax contacts:</i>	
3. ODU-MAC® White-Line DIN Rahmen fuer Gehaeuse / <i>DIN frame for housing</i>	1d	1. Koax 50 Ω 122.120.0...270.000 nicht magnetisch <i>coax 50 Ω 122.120.0...270.000 non magnetic</i>	26
4. ODU-MAC® Silver-Line S (Standard) Rahmen / <i>S (standard) frame</i>	2	2. Koax 50 Ω 122.126.0...2...000 / <i>coax 50 Ω 122.126.0...2...000</i>	26a
5. ODU-MAC® Silver-Line L (Large) Rahmen / <i>L (large) frame</i>	3	3. Koax 50 Ω 122.346.0...207.000, 122.351.00...207.000 <i>coax 50 Ω 122.346.0...207.000, 122.351.00...207.000</i>	26b
6. ODU-MAC® Silver-Line M/M+ (Mini) Rahmen mit PE / <i>M/M+ frame with PE</i>	4	4. Koax 50 Ω 122.140.0...270.000 nicht magnetisch <i>coax 50 Ω 122.140 non magnetic</i>	26c
7. ODU-MAC® Silver-Line P/P+ (Power) Rahmen mit PE / <i>P/P+ frame with PE</i>	5	5. Koax 50 Ω 122.130.00...270.005 Loet-Loet Version <i>coax 50 Ω 122.130.00...270.005 solder to solder version</i>	26d
8. ODU-MAC® Silver-Line T Rahmen (Quer) / <i>T frame (transverse)</i>	6	6. Koax 75 Ω 122.348.0...207.000 <i>coax 75 Ω 122.348.0...207.000</i>	26e
9. ODU-MAC® Silver-Line S+ Rahmen / <i>S+ frame</i>	7	7. Koax 50 Ω 122.130.00...270.00_ loet-Loet Version <i>coax 50 Ω 122.130.00...270.00_ solder to solder version</i>	26f
10. ODU-MAC® Silver-Line P4+ Rahmen / <i>P4+ frame</i>	8	G) Montagehinweise fuer Druckluftmodule: <i>assembly instruction for compressed air module:</i>	
11. ODU-MAC® Silver-Line Erdungsanschluesse / <i>grounding points</i>	9	1. Druckluftventile / <i>compressed air valve</i>	27
C) Montagehinweise fuer Isolierkoerper / Spindel / Zubehoer: <i>assembly instruction for insulators / spindle / equipment:</i>		2. Fluidmodule 2-pol. / <i>fluid module 2-pol.</i>	27a
1. ODU-MAC® Silver-Line Einbaulage Isolierkoerper / <i>fitting situation insulator</i>	10	3. Fluiddurchfuehrung 1-pol. / <i>fluid module 1-pol.</i>	27b
2. Montagehinweise der Einlegefolie / <i>assembly instruction for inlay film</i>	10a	4. Druckluftmodul 2-pol. / <i>compressed air module 2-pol.</i>	27c
3. Position von Verriegelungsspindel und Mittelstueck / <i>position of the locking spindle and centerpiece</i>	10b	H) Montagehinweise fuer DIN-Gehaeuse: <i>assembly instruction for DIN housing:</i>	
4. ODU-MAC® Silver-Line Einbaulage unbeschriftete Isolierkoerper / <i>fitting situation insulator</i>	10c	1. Tuellengehaeuse Gr. 1-4 / <i>cable hood size 1-4</i>	30
D) Montage- und Crimpanweisungen fuer Kontakte: <i>assembly and crimp instruction for contacts:</i>		2. Tuellengehaeuse Gr. 5, 6 / <i>cable hood size 5, 6</i>	31
1. Signalkontakte / <i>signal contacts</i>	11-14		
2. Powerkontakte / <i>power contacts</i>	16,17,20		
3. Powerkontakt Ø4 / <i>power contacts Ø4</i> -> Inaktiv / <i>obsolete</i>	19		
4. Hochspannungskontakte / <i>high voltage contacts</i>	15,18		
5. Hochstromkontakte / <i>high current contacts</i>	21-23		

**Aenderungszustand der Folgeblaetter / index of continuing sheets**

Blatt: sheet:	1	1a	1b	1c	1d	2	3	4	5	6	7	8	9	10	10a	10b	10c	11	11a	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	25a	25b	25c	25d	26	26a	26b	26c	26d	26e	26f	27	27a	27b	27c	30	31				
F	-	A	A	A	B	A	A	A	A	A	-	A	-	A	A	A	-	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A		
G		B		B	C	B	B	B						B	B			B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B			B													B		
H		C		C	D	C		C						C	C			C		C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C																C		
I				D	E	D								D	D			D		D	D	D	D	D	D	D	D	D	D	D	D	D	D	D																		
J				E	F									E				E		E		E	E																													
K					G																																															

Allgemeintoleranz /general tol. DIN ISO 2768:1991-mH		Dokument-Nr.: D00005362		Maßstab: scale:	Format: size: A3
Tolerierung /tolerancing DIN EN ISO 8015:2011		document-Id.:			
Status /state: <b>Released</b>	revision: Y	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:		Einheit: dim.: mm
Erstellt /prepared: 10.04.2025	MHolzmann1	ODU-Nr.:	010.116.000.000.000		Blatt: sheet: 0
Freigabe /released: 22.04.2025	SPantze	ODU-Id.:			
ODU-MUEHLDORF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:		

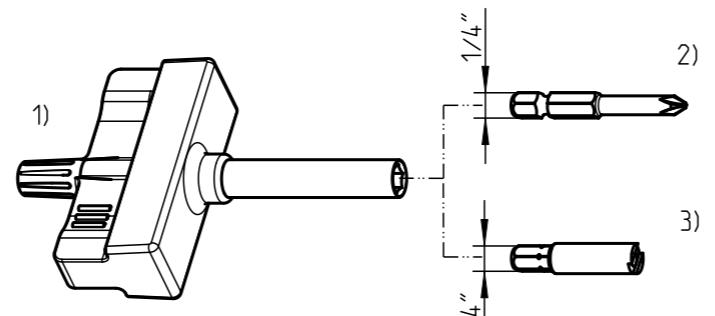
Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugaenglich gemacht werden.

All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Abmusterspflicht. The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes. An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric

Drehmomentschraubendreher / Torque wrench <sup>1)</sup>		
Bestellnummern Order numbers	Nm	Verwendung Application
Part no.: 598.054.001.000.000 Part-ID: 50081352	0,9	siehe nachfolgende Blaetter see following sheets
Part no.: 598.054.002.000.000 Part-ID: 50081353	1,2	
Part no.: 598.054.003.000.000 Part-ID: 50081354	3,0	
Part no.: 598.054.004.000.000 Part-ID: 50242633	1,5	
Part no.: 598.054.005.000.000 Part-ID: 50244779	0,6	
Part no.: 598.054.006.000.000 Part-ID: 50245056	2,2	
Part no.: 598.054.007.000.000 Part-ID: 50245057	4,2	
Part no.: 598.054.011.000.000 Part-ID: 50301359	3,5	



Darstellung nur Beispiel  
View only example

Montageanweisung Assembly Instruction	ODU-MAC® Werkzeuge	
Gesamt-Dokument-Nr.: Main-document-Id.: D00000126	ODU-MAC® tools	

Eindrueckwerkzeug / Insertion tool	
Bestellnummern Order numbers	Kontakt-Ø Contact-Ø
Part no.: 085.611.001.001.000 Part-ID: 50036163	0,76
	1,02
	1,5



**Aufsätze mit Standardgeometrie / Bits with standard geometry <sup>2)</sup>**

Bestellnummern Order numbers	Schraubenantrieb Screw drive	Verwendung Application
Part no.: 598.054.101.000.000 Part-ID: 50081355	Schlitz / slot 5,5 (0,8/50)	Verschraubung der Schienen (M- und L-Rahmen) Screw connection of rails (M- and L-frame)
Part no.: 598.054.102.000.000 Part-ID: 50081356	Kombiprofil Gr. 1 Combi profile size 1	Schrauben zur Befestigung im Gehaeuse (DIN-Rahmen und Blechrahmen) Screws for mounting in housing (DIN-frame and sheet metal frame)
Part no.: 598.054.103.000.000 Part-ID: 50081357	Torx TX8	Verschraubung der Schienen (DIN-Rahmen) Screw connection of rails (DIN-frame)
Part no.: 598.054.104.000.000 Part-ID: 50081358	Torx TX10	Verschraubung der Schienen (S-, L-, M-, S+Rahmen) Screw connection of rails (S-, L-, M-, S+frame)
Part no.: 598.054.105.000.000 Part-ID: 50081359	Torx TX20	Verschraubung der Schienen (P-Rahmen) Screw connection of rails (P-frame)
Part no.: 598.054.106.000.000 Part-ID: 50081360	Philips Gr. 1 Philips size 1	Linsenschraube Erdungsstueck (DIN-, P+, M+, S+Rahmen) Lens head screw earth part (DIN-, P+, M+, S+frame)
Part no.: 598.054.108.000.000 Part-ID: 50081362	Schlitz / slot 3,5 (0,5/50)	Verschraubung der Schienen (T-Rahmen) Screw connection of rails (T-frame)
Part no.: 598.054.109.000.000 Part-ID: 50244776	Schlitz / slot 2,5 (0,4/70)	Montage der Spindelkodierungen Mounting of the spindle keying
Part no.: 598.054.110.000.000 Part-ID: 50244777	Schlitz / slot 8 (1,2/50)	Montage der Rahmenkodierungen (Kodierbuchse) Mounting of the frame keying (keying socket)
Part no.: 598.054.111.000.000 Part-ID: 50245055	SW 8 / AW 8	Montage der Erdungskontakte (P+ Rahmen) Mounting of the grounding contacts (P+ frame)
Part no.: 598.054.112.000.000 Part-ID: 50250748	SW 7 / AW 7	Montage der Erdungskontakte (DIN-Rahmen) Mounting of the grounding contacts (DIN-frame)

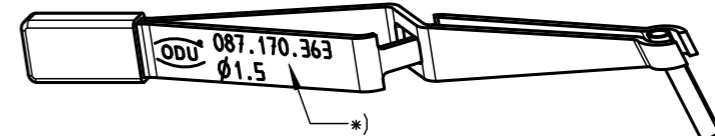
**Aufsätze mit Sondergeometrie / Bits with special geometry <sup>3)</sup>**

Bestellnummern / Order numbers	Verwendung	Application
Part no.: 598.054.201.000.000 Part-ID: 50081363	Fuehrungshuelse, Fuehrungsstift (Blechrahmen)	Guiding bush, guiding pin (sheet metal frame)
Part no.: 598.054.202.000.000 Part-ID: 50081365	Fuehrungsbuchse SPRINGTAC (Blechrahmen)	Guiding socket SPRINGTAC (sheet metal frame)
Part no.: 598.054.203.000.000 Part-ID: 50081368	Kodierstift (DIN-Rahmen)	Coding pin (DIN-frame)
Part no.: 598.054.204.000.000 Part-ID: 50081370	Abstandsstueck (S-Rahmen Schnellwechselkopf Montagewand hinten)	Distance piece (S-frame quick-change-head assembly board backwards)
Part no.: 598.055.001.000.000 Part-ID: 50081372	Spannmutter (geschirmte Durchfuehrung, GroeÙe 1)	Back nut (shielded implementation, size 1)
Part no.: 598.055.002.000.000 Part-ID: 50081375	Spannmutter (geschirmte Durchfuehrung, GroeÙe 0)	Back nut (shielded implementation, size 0)
Part no.: 598.055.003.000.000 Part-ID: 50081377	Spannmutter (geschirmte Durchfuehrung, GroeÙe 2)	Back nut (shielded implementation, size 2)
Part no.: 598.055.004.000.000 Part-ID: 50081379	Spannmutter (geschirmte Durchfuehrung, GroeÙe 3)	Back nut (shielded implementation, size 3)

**Bestellnummern Ausdrueckwerkzeuge / Order numbers removal tools**

abgewinkelt / angled	gerade / straight	universal	fuer Kontakt-Ø for contact-Ø
Part no.: 087.170.361.000.000 Part-ID: 50231784			0,76
Part no.: 087.170.362.000.000 Part-ID: 50231785			1,02
Part no.: 087.170.363.000.000 Part-ID: 50231786	Part no.: 087.170.138.000.000 Part-ID: 50231782	Part no.: 087.611.001.001.000 Part-ID: 50036313	1,5
	Part no.: 087.170.139.000.000 Part-ID: 50231783		2,41
Part no.: 087.170.366.000.000 Part-ID: 50231789	Part no.: 087.170.136.000.000 Part-ID: 50231781		3
		Part no.: 087.170.391.000.000 Part-ID: 50036228	5
Part no.: 087.170.365.000.000 Part-ID: 50231788			Koax 50Ω 4-pol.
		Part no.: 087.170.391.000.000 Part-ID: 50036228	Koax 50Ω 2-pol. Koax 50Ω 2-pol. SMA
		Part no.: 087.611.001.002.000 Part-ID: 50036314	LWL 5-pol.
	Part no.: 087.170.136.000.000 Part-ID: 50231781	Part no.: 087.611.001.001.000 Part-ID: 50036313	LWL 3-pol.

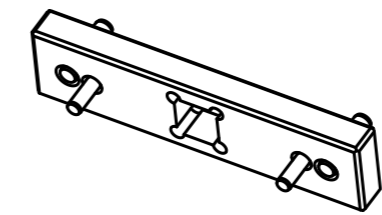
\*) Beschriftung / Marking:  
Part no.  
Kontakt-Ø



Beispiel Ausdrueckwerkzeug  
abgewinkelt  
Example removal tool angled

**Sonderwerkzeug / Special tool**

Bestellnummern Order numbers	Verwendung	Application
Part no.: 598.056.002.000.000 Part-ID: 50302141	Stirnlochschluessel (Reduzier- ring fuer Kunststoffgehaeuse)	Face spanner (Reducing ring for plasti housing)



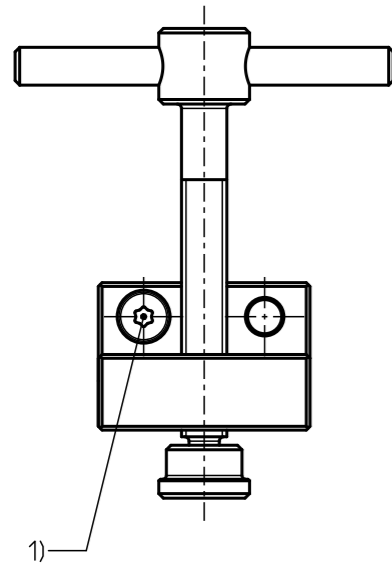
Beispiel Stirnlochschluessel fuer  
Drehmomentschluessel mit 1/4 Zoll Antrieb  
example face spanner for  
torque wrench with 1/4 inch drive

Entsteckwerkzeug ODU-MAC® Silver-Line S+ und P+ Schnellwechselkopf (SWK) siehe:  
Removal tool ODU-MAC® Silver-Line S+ and P+ quick change head (QCH) see:  
Z10601382 / 010.116.001.A00.000

Allgemeintoleranz /general tol. Tolerierung /tolerancing	DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011	Dokument-Nr.: document-Id.: D00005363	Maßstab: scale: 1:1	Format: size: A3
Status /state: <b>Released</b>	revision: <b>K</b>	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:	Einheit: dim.: mm
Erstellt /prepared	28.02.2025	MSteinberger	ODU-Nr.:	Blatt: sheet:
Freigabe /released	21.03.2025	SFranzl	ODU-Id.: 010.116.001.000.000	1
ODU-MUEHLDRUF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:	

Entsteckwerkzeug fuer ODU-MAC<sup>®</sup> Silver-Line S+ Schnellwechselkopf (SWK)  
 Removal tool ODU-MAC<sup>®</sup> Silver-Line S+ quick change head (QCH)  
 Montagewand hinten / assembly board backwards

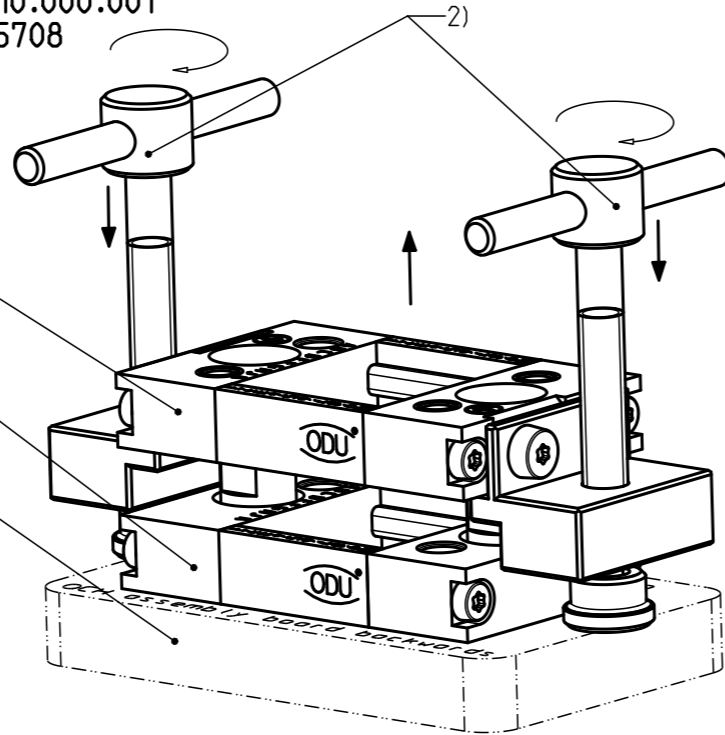
Part no.: 087.656.610.000.001  
 Part-ID: 50565708



ODU-MAC<sup>®</sup> Buchsenteil  
 ODU-MAC<sup>®</sup> socket part

ODU-MAC<sup>®</sup> Basisteil  
 ODU-MAC<sup>®</sup> basic part

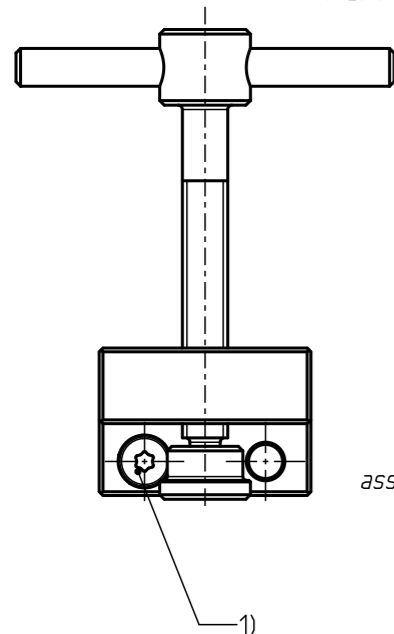
Montagewand hinten  
 assembly board backwards



- 1) Schrauben (TX20) in der Bohrung platzieren und handfest anziehen.  
 Place the screws (TX20) in the hole and tighten hand-tight.
- 2) Durch gleichmaeßiges Drehen der Knebelschrauben den SWK entstecken.  
 For unplugging the QCH turn around tommy screws consistant.

Entsteckwerkzeug fuer ODU-MAC<sup>®</sup> Silver-Line S+ Schnellwechselkopf (SWK)  
 Removal tool ODU-MAC<sup>®</sup> Silver-Line S+ quick change head (QCH)  
 Montagewand mittig / assembly board centered

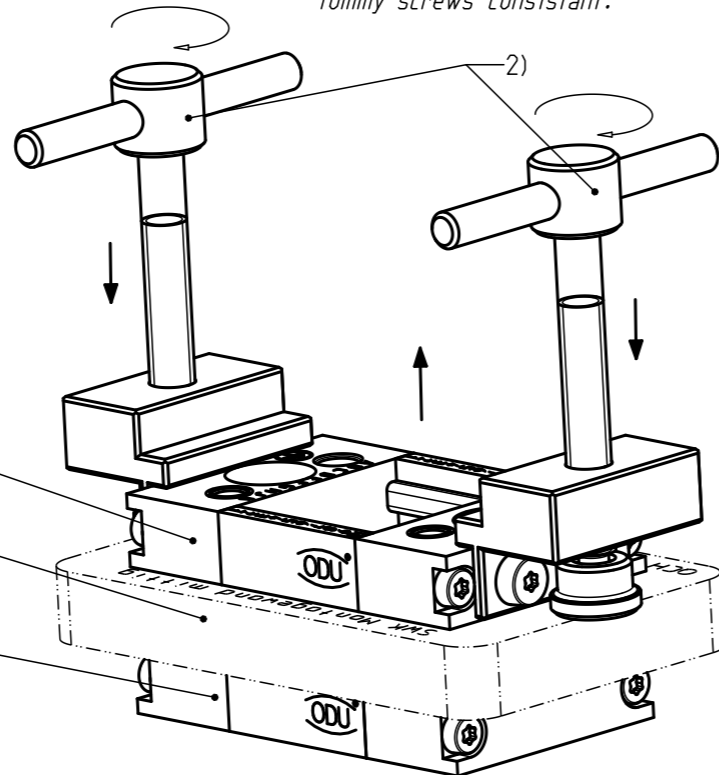
Part no.: 087.656.610.000.001  
 Part-ID: 50565707



ODU-MAC<sup>®</sup> Buchsenteil  
 ODU-MAC<sup>®</sup> socket part

Montagewand mittig  
 assembly board centered

ODU-MAC<sup>®</sup> Basisteil  
 ODU-MAC<sup>®</sup> basic part



Darstellungen nur Buchsenseite! / view only socket side!  
 Bei der Stiftseite muss die Schraube in der anderen Bohrung platziert werden!  
 On the pin side the screw must be placed in the other hole!

Fuer mehr Informationen siehe / for more information see:  
 Z10423557 / 006.073.014.J00.00 oder / or Z10423729 / 006.073.014.K00.000

Technisches Datenblatt

Technical datasheet

Gesamt-Dokument-Nr.:  
 Main-document-Id.:

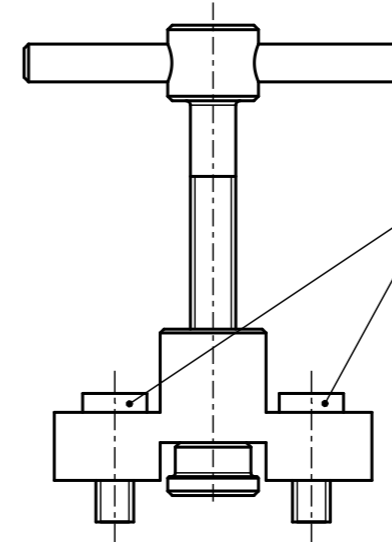
D00000126

ODU-MAC<sup>®</sup> Entsteckwerkzeug fuer  
 S+ und P+ Schnellwechselkopf (SWK)  
 ODU-MAC<sup>®</sup> removal tool for  
 S+ und P+ quick change head (QCH)

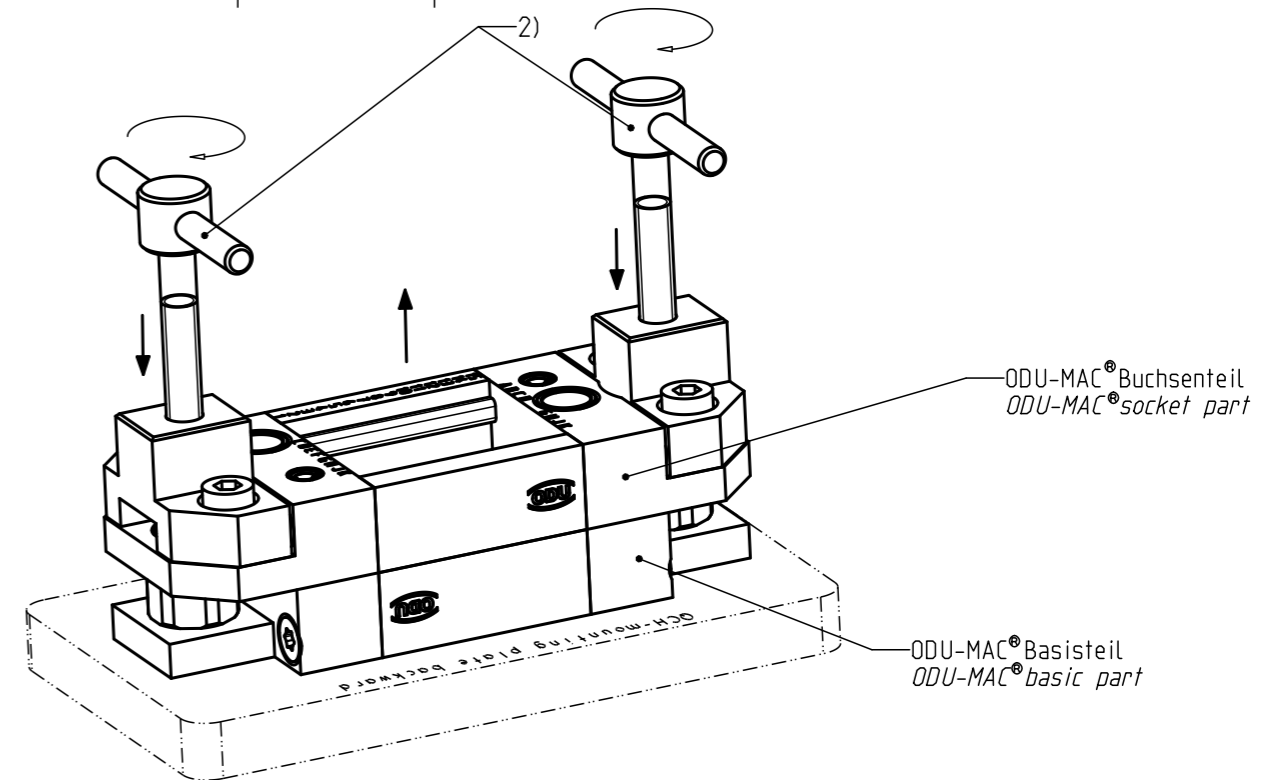


Entsteckwerkzeug fuer ODU-MAC<sup>®</sup> Silver-Line P+ Schnellwechselkopf (SWK)  
 Removal tool ODU-MAC<sup>®</sup> Silver-Line P+ quick change head (QCH)  
 Montagewand hinten und mittig / assembly board backwards and centered

Part no.: 087.656.610.000.000  
 Part-ID: 50265916



- 1) Schrauben handfest anziehen.  
 Innensechskant SW4.  
 Tighten the screws hand-tight.  
 Hexagon socket SW4.
- 2) Durch gleichmaeßiges Drehen der Knebelschrauben den SWK entstecken.  
 For unplugging the QCH turn around tommy screws consistant.



Darstellungen nur Buchsenseite, Stiftseite identisch!  
 Demontage mit Montagewand hinten gezeigt, gleiches Vorgehen bei Montagewand mittig!  
 view only socket side, pin side identical!  
 Disassembly shown with assembly board backwards, same procedure with assembly board centered!

Fuer mehr Informationen siehe / for more information see:  
 D00001817 / 006.073.014.F00.00 oder / or D00002163 / 006.073.014.G00.000

Allgemeintoleranz /general tol. DIN ISO 2768:1991-mH		Dokument-Nr.:		Maßstab: scale: 1:1	Format: size: A3
Tolerierung /tolerancing DIN EN ISO 8015:2011		document-Id.:			
Status /state:	revision:	Internal and external use	Material-Nr.:	Einheit: dim.: mm	Blatt: sheet:
Released	-		material-Id.:		
Erstellt /prepared	12.02.2025	MSteinberger	ODU-Nr.:	1a	
Freigabe /released	21.03.2025	SFranzl	ODU-Id.:		
ODU-MUEHLDOERF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:		

iteration: 4

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereingabe. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Document's shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

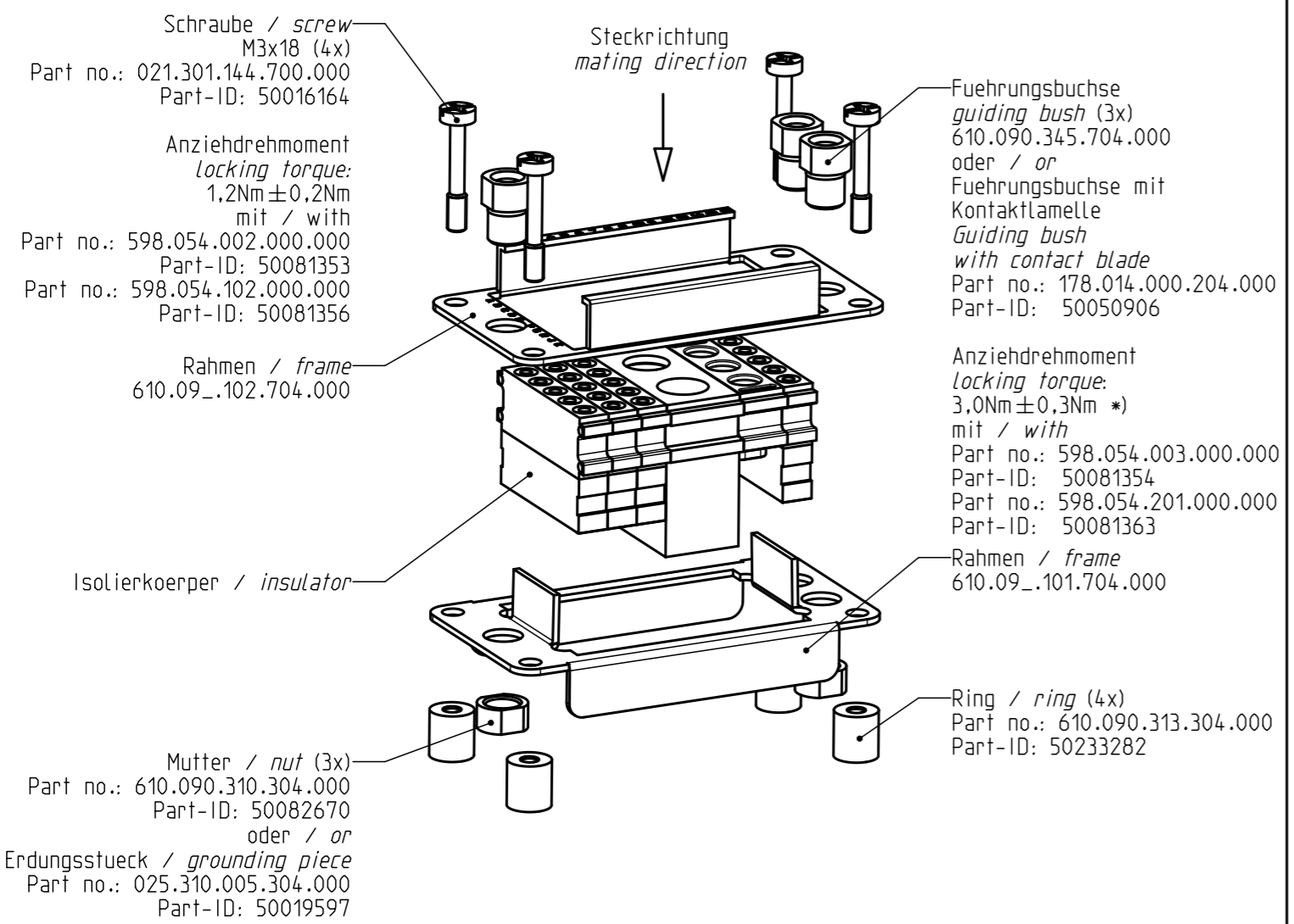
Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Abmusterungspflicht. The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes. An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric



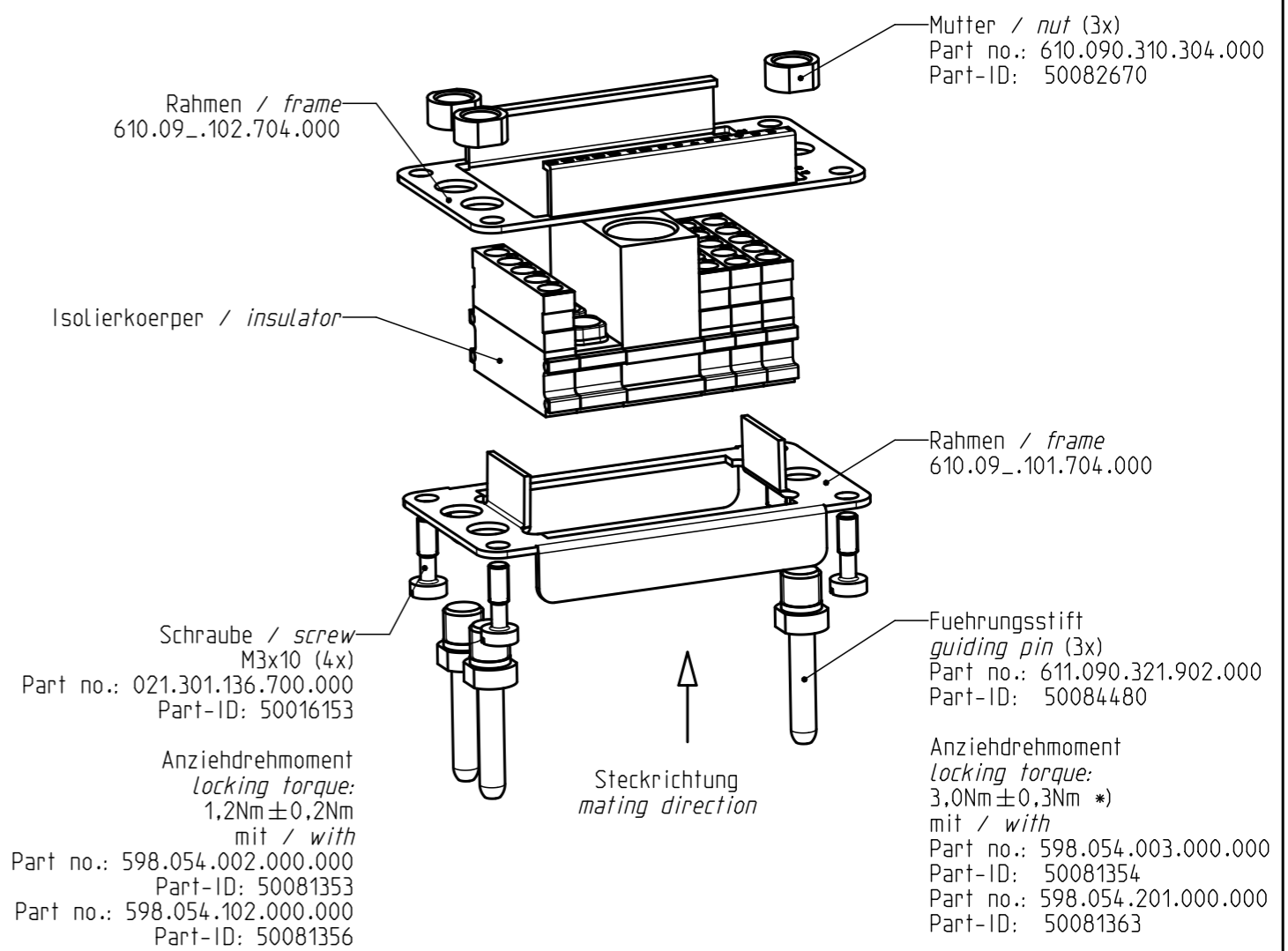
Buchsen- / socket side

610.\_9\_.000.704.000



Stift- / pin side

611.\_9\_.000.704.000



Letzte Schritte / final steps:

Spaltmaß: Module in eine Richtung schieben und mit Fuehlerlehre zulaessiges Spaltmaß von <0.3mm kontrollieren. Bei Spaltmaß >0.3mm siehe D00005373 / 010.116.010.A00.000  
gap size: push the modules in one way and control the permissible gap size of <0.3mm with a feeler gauge. With gap size >0.3mm refer D00005373 / 010.116.010.A00.000

Vor Kontaktmontage Steckprobe durchfuehren!  
Before contacts are mounted please make a plug test!

Bauteil / Assembly	eingebaut in / used in	anstatt / instead of
Fuehrungsbuchse mit Kontaktlamelle Guiding bush with contact blade Part no.: 178.014.000.204.000 Part-ID: 50050906	610.19_.000.704.000 610.19_.000.721.000 610.39_.000.704.000 610.19_.000.721.000	1x Part no.: 610.090.345.704.000 Part-ID: 50082688
Erdungsstueck Grounding piece Part no.: 025.310.005.304.000 Part-ID: 50019597	61_.19_.000.704.000 61_.19_.000.721.000 61_.39_.000.704.000 61_.19_.000.721.000	1x Part no.: 610.090.310.304.000 Part-ID: 50082670

\*) Oder Schraubensicherung z.B. LOCTITE 243  
or screw locking e.g. LOCTITE 243

Montagewerkzeuge siehe auch  
mounting tools see also:  
D00005363 / 010.116.001.000.000

**Hinweis / information:**  
Stiftseite 611.\_9\_.000.704.000 ist nicht mit ODU-MAC® Massivrahmen 610.19\_.000.600.000 kompatibel!  
Buchsen- / socket side 610.\_9\_.000.704.000 ist mit ODU-MAC® Massivrahmen 611.19\_.000.600.000 kompatibel!  
  
Pin side 611.\_9\_.000.704.000 is not compatible to ODU-MAC® solid frame 610.19\_.000.600.000!  
Socket side 610.\_9\_.000.704.000 is compatible to ODU-MAC® solid frame 611.19\_.000.600.000!

Allgemeintoleranz /general tol.	DIN ISO 2768:1991-mH	Dokument-Nr.:	D00005364	Maßstab:	1:1	Format:	A3
Tolerierung /tolerancing	DIN EN ISO 8015:2011	document-Id.:		scale:		size:	
Status /state:	revision:	Internal and external use	Material-Nr.:		Einheit:	dim.:	mm
Released	C		material-Id.:				
Erstellt /prepared	27.02.2025	MSteinberger	ODU-Nr.:	010.116.001.B00.000	Blatt:	sheet:	1b
Freigabe /released	21.03.2025	SFranzl	ODU-Id.:				
ODU-MUEHLDORF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:				

CAD: Creo Parametric  
 Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen. Bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Abmusterungspflicht. The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes. An iteration change is not required to be released/sampled.  
 For these documents, including possible patents or trademarks, documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.  
 Für diese Unterlagen behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.



Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Benutzungspflicht. The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes. An iteration change is not required to be released/sampled.

All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

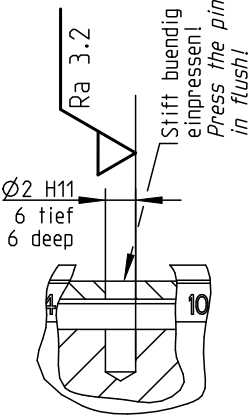
Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patentierung oder Gebrauchsmustererbringung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

CAD: Creo Parametric

### A-1b Verstiftung des Blechrahmens Pinning of the sheet metal frame

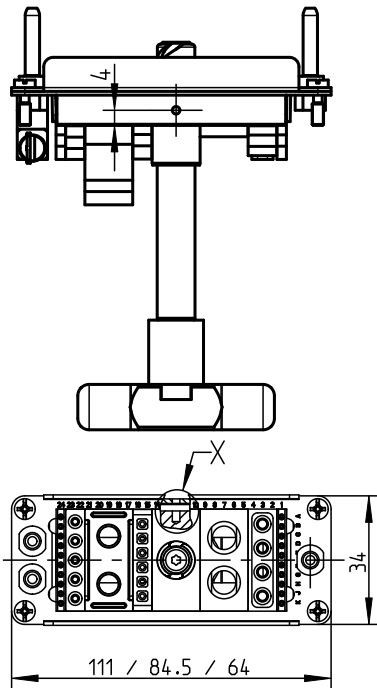
Standard / standard:  
mit jeweils 2 Stueck Passerbstifte / with 2 pieces of dowel pins each  
Part no.: 901.001.472.001.006; Part-ID: 50453260  
Sonder / special (659.080.XXX):  
mit jeweils 2 Stueck Spiral-Spannstifte / with 2 spiral dowel pins each  
Part no.: 901.007.343.001.003; Part-ID: 50453426

### Ausschnitt X M 2:1



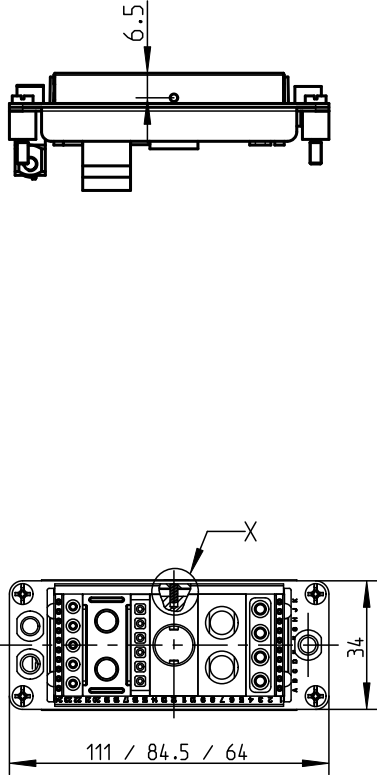
### ODU-MAC® Stifteileil / ODU-MAC® pin part

mit Spindelverriegelung / with spindle locking  
Part no.: 615.09\_ .001.704.000



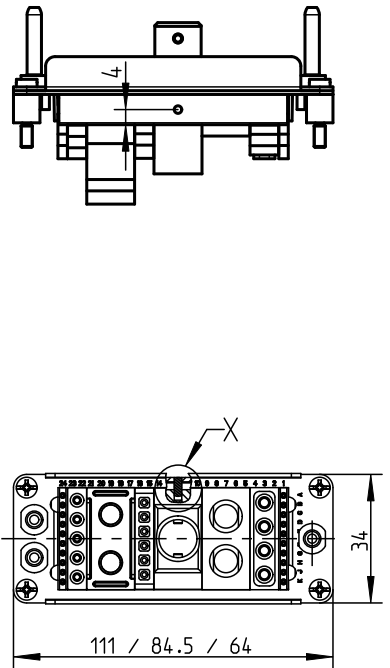
### ODU-MAC® Buchsenteil / ODU-MAC® socket part

mit Mittelstueck / with center module  
Part no.: 614.090.001.304.000; Part-ID: 50233443



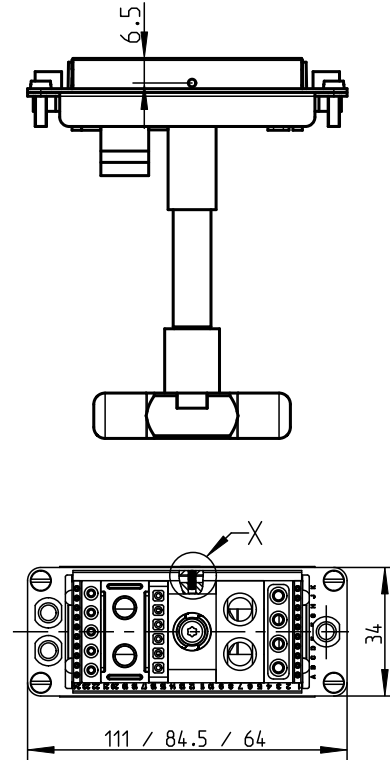
### ODU-MAC® Stifteileil / ODU-MAC® pin part

mit Mittelstueck / with center module  
Part no.: 614.090.002.304.000; Part-ID: 50085090



### ODU-MAC® Buchsenteil / ODU-MAC® socket part

mit Spindelverriegelung / with spindle locking  
Part no.: 615.09\_ .002.704.000



Rahmen und Isolierkoerper nur Beispiel / Frame and insulation body only example !!

Allgemeintoleranz /general tol. DIN ISO 2768:1991-mH		Dokument-Nr.: D00005365		Maßstab: scale: 1:2	Format: size: A4
Tolerierung /tolerancing DIN EN ISO 8015:2011		document-Id.:			
Status /state: Released	revision: A	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:	Einheit: dim.: mm	
Erstellt /prepared	28.02.2025	MSteinberger	ODU-Nr.:	Blatt: sheet:	
Freigabe /released	21.03.2025	SFranzl	ODU-Id.: 010.116.001.C00.000		
ODU-MUEHLDRF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:	1c	



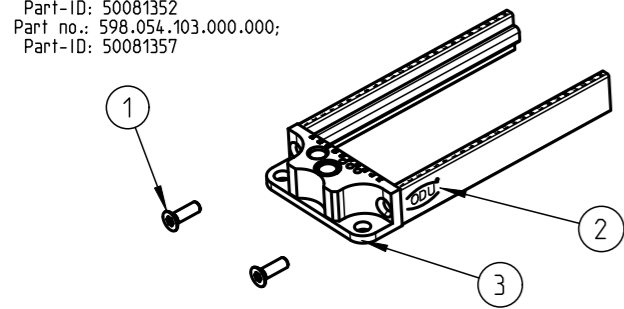
ODU-MAC® White-Line Rahmen fuer Gehaeuse nach DIN - Standard mit Erdungsanschluss  
 ODU-MAC® White-Line frame for DIN housing - standard with grounding termination

Montageanweisung Assembly Instruction	ODU-MAC® White-Line Rahmen fuer Gehaeuse	
Gesamt-Dokument-Nr.: Main-document-Id.: D00000126	ODU-MAC® White-Line frame for housing	

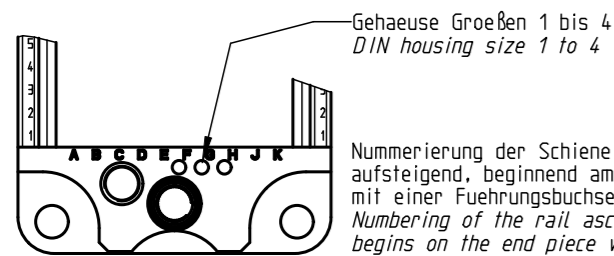
Buchsenteil / socket part  
 610.19\_.000.600.000

Hinweis: Buchsenseite 610\_.9\_.000.704.000 ist mit ODU-MAC® Massivrahmen 611.19\_.000.600.000 kompatibel!  
 Information: Socket side 610\_.9\_.000.704.000 is compatible to ODU-MAC® solid frame 611.19\_.000.600.000!

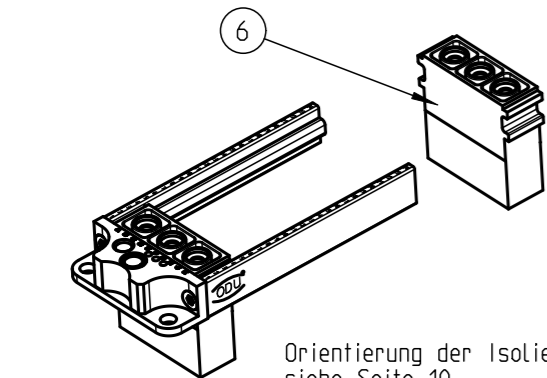
Anziehdrehmoment / locking torque:  
 0,9Nm±0,2Nm mit / with  
 Part no.: 598.054.001.000.000;  
 Part-ID: 50081352  
 Part no.: 598.054.103.000.000;  
 Part-ID: 50081357



1. Schienen mit erstem Endstueck rechtwinklig und eben zusammenschrauben.  
 Tighten the rails rectangular and planar with the first end piece.



Gehaeuse Groeßen 1 bis 4  
 DIN housing size 1 to 4  
 Nummerierung der Schiene aufsteigend, beginnend am Endstueck mit einer Fuehrungsbuchse  
 Numbering of the rail ascending, begins on the end piece with one guiding socket



Orientierung der Isolierkoerper: siehe Seite 10  
 Orientation of the insulators: look at page 10

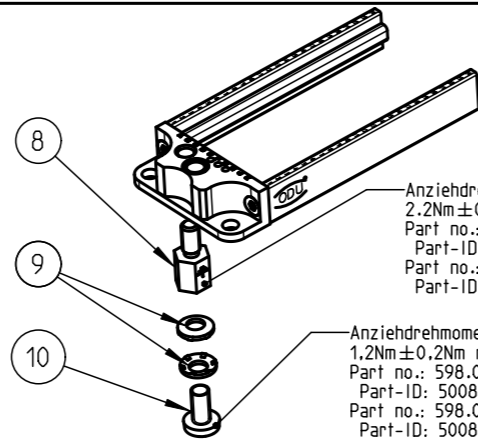
3. Isolierkoerper nach Kundenzeichnung von der offenen Seite einschieben.  
 Push the insulator according to customer drawing between the rails.

Montagewerkzeuge siehe auch / mounting tool see also:  
 Part no.: 010.116.001.000.000; Part-ID: D00005363

letzte Schritte / final steps:

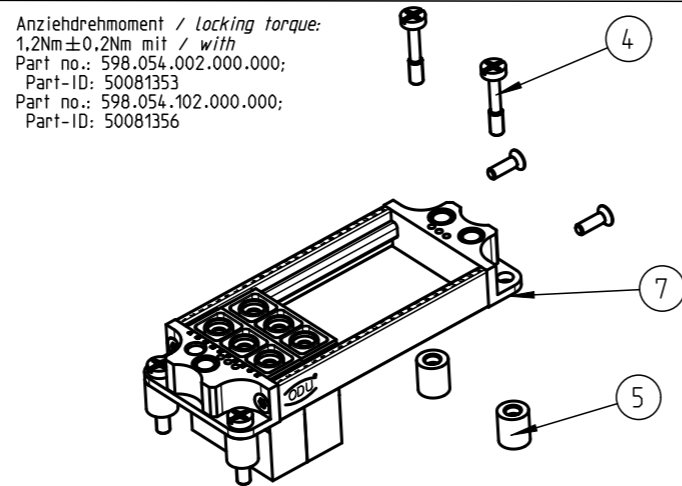
Spaltmaß: Module in eine Richtung schieben und mit Fuehlerlehre zulaessiges Spaltmaß von <0.3mm kontrollieren.  
 Bei Spaltmaß >0.3mm siehe 010.116.010.A00.000  
 gap size: push the modules in one way and control the permissible gap size of <0.3mm with a feeler gauge.  
 With gap size >0.3mm refer 010.116.010.A00.000

Vor Kontaktmontage Steckprobe durchfuehren  
 before contacts are mounted please make a plug test



Anziehdrehmoment / locking torque:  
 2,2Nm±0,2Nm mit / with  
 Part no.: 598.054.006.000.000;  
 Part-ID: 50245056  
 Part no.: 598.054.112.000.000;  
 Part-ID: 50250748  
 Anziehdrehmoment / locking torque:  
 1,2Nm±0,2Nm mit / with  
 Part no.: 598.054.002.000.000;  
 Part-ID: 50081353  
 Part no.: 598.054.106.000.000;  
 Part-ID: 50081360

2. Erdungsanschluss einschrauben.  
 screw the earthing connection.



Anziehdrehmoment / locking torque:  
 1,2Nm±0,2Nm mit / with  
 Part no.: 598.054.002.000.000;  
 Part-ID: 50081353  
 Part no.: 598.054.102.000.000;  
 Part-ID: 50081356

4. Zweites Endstueck rechtwinklig montieren. Distanzringe anschrauben.  
 Mount the second end piece rectangular. Screw the distance pieces.

1	Schraube / screw (4x)	Part no.: 901.000.965.001.021 Part-ID: 50153223
2	Schiene / rail (2x)	Part no.: 610.09_.101.600.000
3	Endstueck / end piece	Part no.: 610.09_.700.600.000
4	Schraube (4x) / screw (4x)	Part no.: 021.301.144.700.000 Part-ID: 50016164
5	Ring / ring (4x)	Part no.: 610.090.314.304.000 Part-ID: 50233285
6	Isolierkoerper / insulator	siehe / look at Part no.: 006.073.013.000.000 Part-ID: D00002815
7	Endstueck / end piece	Part no.: 610.09_.600.600.000
8	Abstandsbolzen / spacer bolt	Part no.: 945.000.002.000.018 Part-ID: 50160279
9	Kontaktscheibe / contact washer (2x)	Part no.: 931.000.003.000.004 Part-ID: 50159207
10	Flachkopfschraube / flat head screw	Part no.: 901.007.985.001.012 Part-ID: 50297593

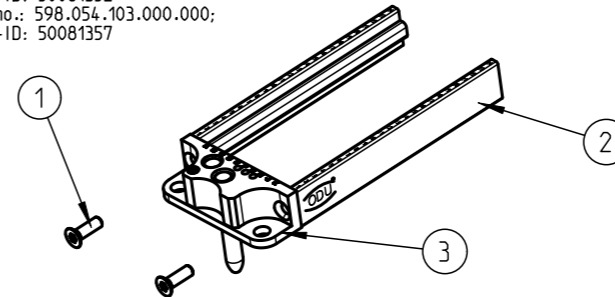
Standard Varianten / standard versions:

Artikelnummer part number	Einheiten units	
61_.190.000.600.000	10	Fuer Sondervarianten siehe for special versions look at Part no.: 006.073.015.000.000 Part-ID: D00002358
61_.191.000.600.000	16	
61_.192.000.600.000	24	
61_.193.000.600.000	34	

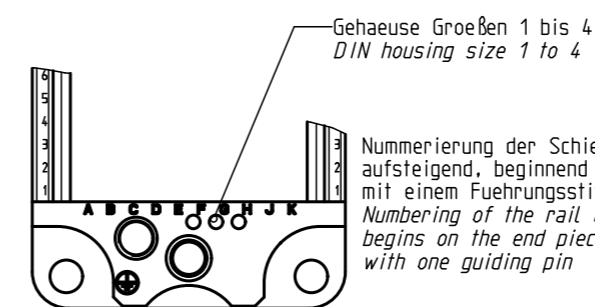
Stiftteil / pin part  
 611.19\_.000.600.000

Hinweis: Stiftseite 611\_.9\_.000.704.000 ist nicht mit ODU-MAC® Massivrahmen 610.19\_.000.600.000 kompatibel!  
 Information: Pin side 611\_.9\_.000.704.000 is not compatible to ODU-MAC® solid frame 610.19\_.000.600.000!

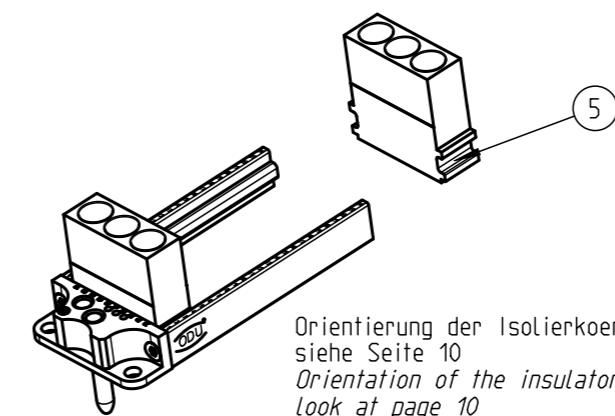
Anziehdrehmoment / locking torque:  
 0,9Nm±0,2Nm mit / with  
 Part no.: 598.054.001.000.000;  
 Part-ID: 50081352  
 Part no.: 598.054.103.000.000;  
 Part-ID: 50081357



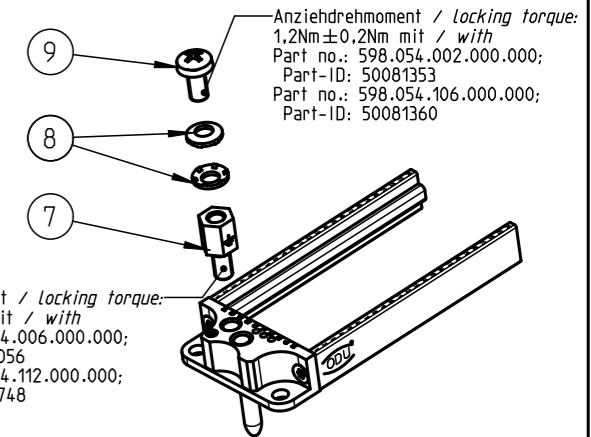
1. Schienen mit erstem Endstueck rechtwinklig und eben zusammenschrauben.  
 Tighten the rails rectangular and planar with the first end piece.



Gehaeuse Groeßen 1 bis 4  
 DIN housing size 1 to 4  
 Nummerierung der Schiene aufsteigend, beginnend am Endstueck mit einem Fuehrungsstift  
 Numbering of the rail ascending, begins on the end piece with one guiding pin

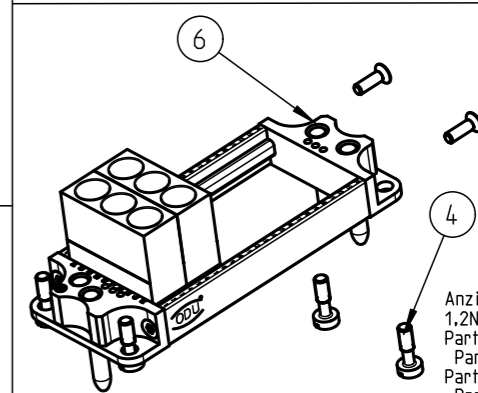


3. Isolierkoerper nach Kundenzeichnung von der offenen Seite einschieben.  
 Push the insulator according to customer drawing between the rails.



Anziehdrehmoment / locking torque:  
 1,2Nm±0,2Nm mit / with  
 Part no.: 598.054.002.000.000;  
 Part-ID: 50081353  
 Part no.: 598.054.106.000.000;  
 Part-ID: 50081360

2. Erdungsanschluss einschrauben.  
 Screw the earth connection



4. Zweites Endstueck rechtwinklig montieren. Befestigungsschrauben einschrauben.  
 Mount the second end piece rectangular, screw the mounting screws.

1	Schraube / screw (4x)	Part no.: 901.000.965.001.021 Part-ID: 50153223
2	Schiene / rail (2x)	Part no.: 610.09_.101.600.000
3	Endstueck / end piece	Part no.: 611.09_.200.600.000
4	Schraube (4x) / screw (4x)	Part no.: 021.301.136.700.000 Part-ID: 50016153
5	Isolierkoerper / insulator	siehe / look at Part no.: 006.073.013.000.000 Part-ID: D00002815
6	Endstueck / end piece	Part no.: 611.09_.300.600.000
7	Abstandsbolzen / spacer bolt	Part no.: 945.000.002.000.018 Part-ID: 50160279
8	Kontaktscheibe / contact washer (2x)	Part no.: 931.000.003.000.004 Part-ID: 50159207
9	Flachkopfschraube / flat head screw	Part no.: 901.007.985.001.012 Part-ID: 50297593

Allgemeintoleranz / general tol. Tolerierung / tolerancing	DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011	Dokument-Nr.: document-Id.: D00005366	Maßstab: scale: 3,5	Format: size: A3
Status / state:	revision: E	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:	Einheit: dim.: mm
Erstellt / prepared	18.03.2025	MSteinberger	ODU-Nr.:	Blatt: sheet:
Freigabe / released	21.03.2025	SFranzl	ODU-Id.: 010.116.001.D00.000	1d
ODU-MUEHLDRF	Datum / date:	Name / name:	Ursprung / origin.:	

ODU-MAC Silver-Line S (Standard) Rahmen optional mit Beschriftung /  
ODU-MAC Silver-Line S (Standard) optional with marking

Montageanweisung

Assembly Instruction

Gesamt-Dokument-ID:  
main-document-ID: D00000126

ODU-MAC® Silver-Line S Rahmen

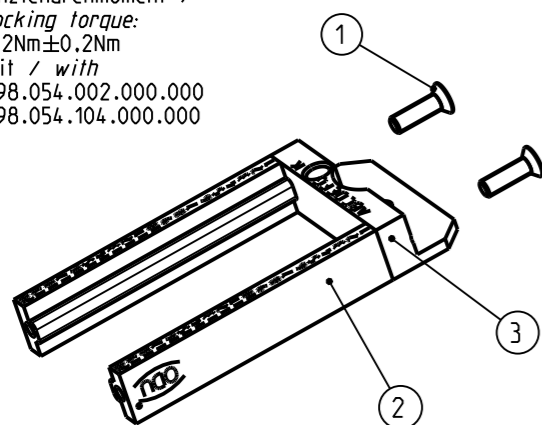
ODU-MAC® Silver-Line S frame



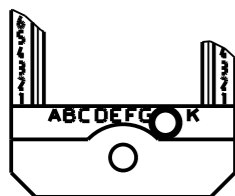
Buchsenteil / socket part

610.020.0\_\_600.000 (unbeschriftet / unlabeled)  
610.050.0\_\_600.000 (beschriftet / labeled)

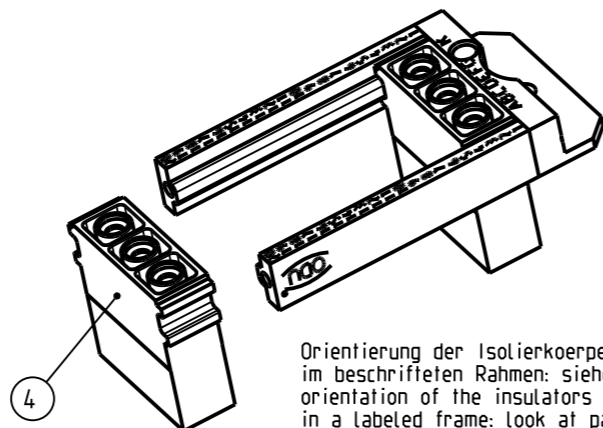
Anziehdrehmoment /  
locking torque:  
1.2Nm±0.2Nm  
mit / with  
598.054.002.000.000  
598.054.104.000.000



1. Schienen mit erstem Endstueck rechtwinklig  
und eben zusammenschrauben  
1st tighten the rails rectangular and planar  
with the first end piece



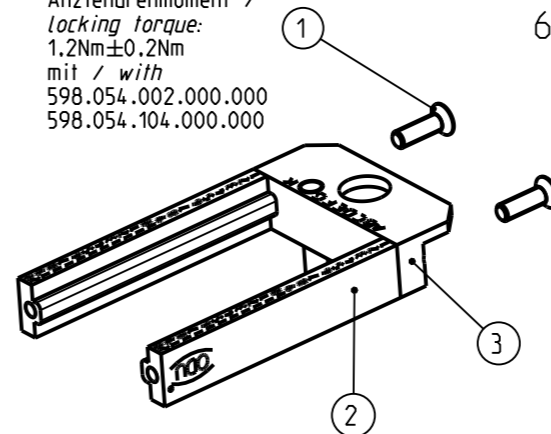
Nummerierung der Schienen  
aufsteigend, beginnend am Endstueck  
mit einer Fuehrungsbuchse /  
numbering of the rails ascending,  
begins on the end piece  
with one guiding socket



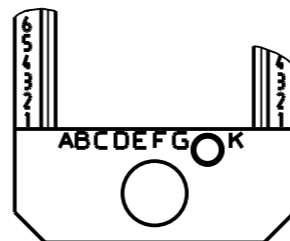
Orientierung der Isolierkoerper  
im beschrifteten Rahmen: siehe Seite 10  
orientation of the insulators  
in a labeled frame: look at page 10

2. Isolierkoerper nach Kundenzeichnung  
von der offenen Seite einschieben  
2nd push the insulator according  
to customer drawing between the rails

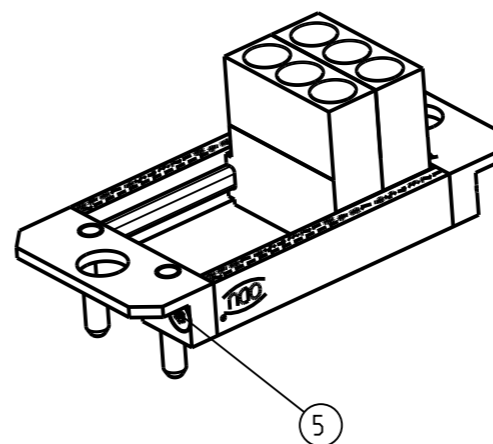
Anziehdrehmoment /  
locking torque:  
1.2Nm±0.2Nm  
mit / with  
598.054.002.000.000  
598.054.104.000.000



1. Schienen mit erstem Endstueck rechtwinklig  
und eben zusammenschrauben  
1st tighten the rails rectangular and planar  
with the first end piece



Nummerierung der Schienen  
aufsteigend, beginnend am Endstueck  
mit einem Fuehrungsstift /  
numbering of the rails ascending,  
begins on the end piece  
with one guiding pin

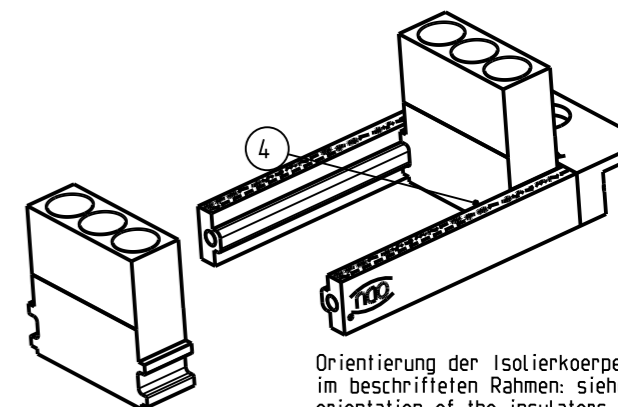


3. zweites Endstueck rechtwinklig montieren  
3rd mount the second end piece rectangular

Montagewerkzeuge siehe auch: 010.116.001.000.000  
mounting tools see also: 010.116.001.000.000

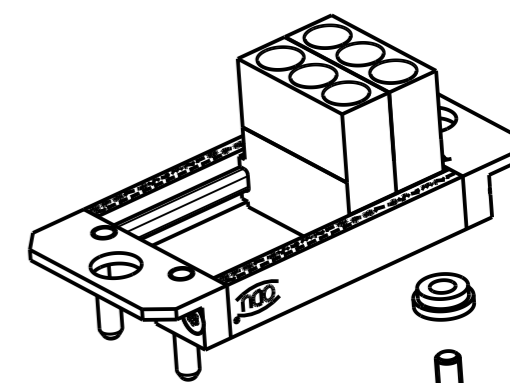
Stiftteil / pin part

611.020.0\_\_600.000 (unbeschriftet / unlabeled)  
611.050.0\_\_600.000 (beschriftet / labeled)



Orientierung der Isolierkoerper  
im beschrifteten Rahmen: siehe Seite 10  
orientation of the insulators  
in a labeled frame: look at page 10

2. Isolierkoerper nach Kundenzeichnung  
von der offenen Seite einschieben  
2nd push the insulator according  
to customer drawing between the rails



2) M4 zum befestigen des Rahmens  
M4 to fix the frame

4. Zentrierbuchsen montieren  
4th mount the centering sleeves

1 <sup>3)</sup>	Schraube / screw (4x)	901.000.965.001.0__
2 <sup>1)</sup>	Schiene / rail (2x) (unbeschriftet / beschriftet) (unlabeled / labeled)	611.020.1__600.000 611.050.1__600.000
3	Endstueck / end piece (unbeschriftet / beschriftet) (unlabeled / labeled)	610.020.201.600.000 610.050.201.600.000
4	Isolierkoerper / insulator	siehe / look at 006.073.013.000.000
5	Endstueck / end piece	610.020.301.600.000

1 <sup>3)</sup>	Schraube / screw (4x)	901.000.965.001.0__
2 <sup>1)</sup>	Schiene / rail (2x) (unbeschriftet / beschriftet) (unlabeled / labeled)	611.020.1__600.000 611.050.1__600.000
3	Endstueck / end piece (unbeschriftet / beschriftet) (unlabeled / labeled)	611.020.400.600.000 611.050.400.600.000
4	Isolierkoerper / insulator	siehe / look at 006.073.013.000.000
5	Endstueck / end piece	611.020.500.600.000
6	Zentrierbuchse / centering sleeve (2x)	611.019.101.____.00_

- 1) \_\_ = Laenge des Rahmens  
(z.B. 12 Einheiten \_\_ = 12)  
\_\_ = length of the frame  
(e.g. 12 units \_\_ = 12)
- 2) Befestigungsschrauben nicht im Lieferumfang enthalten  
Mounting screws are not included in the delivery
- 3) 901.000.965.001.024: >=4 Einheiten / units  
901.000.965.001.025: 3 Einheiten / units

Status/state:	Approved	Version: revision:	G	Dokument-ID: document-ID:	D00005367	Format: size:	A3
Erstellt/prepared	14.06.2002	cbrey		Oxaion-Nr.:	010.116.002.000.000	Einheit: dim.: mm	
Geaendert/revised	15.02.2017	sbrandlhuber		Ursprung/origin.:		Bl.:	
Freigabe/released	11.02.2019	mhuber				sheet:	2
ODU MUEHL DORF	Datum/date	Name/name					

letzte Schritte / final steps:

Spaltmaß: Module in eine Richtung schieben und  
mit Fuehlerlehre zulaessiges Spaltmaß von <0.3mm kontrollieren.  
Bei Spaltmaß >0.3mm siehe 010.116.010.A00.000  
gap size: push the modules in one way and control the  
permissible gap size of <0.3mm with a feeler gauge.  
With gap size >0.3mm refer 010.116.010.A00.000

Vor Kontaktmontage Steckprobe durchfuehren  
before contacts are mounted please make a plug test

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den  
Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf  
ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt  
noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

Nur rot gestempelte oder auf Laufkarte gedruckte Dokumente  
unterliegen dem Aenderungsdienst und sind zur Fertigung freigegeben.  
Only red stamped or on jobcard printed documents  
are managed. These documents are approved for production.

All Rights reserved, including possible patents  
or trademarks. Documents shall not be provided  
to a third party or duplicated in any form  
without prior written permission.

CAD: Creo Parametric



ODU-MAC<sup>®</sup> Silver-Line L (LARGE) Rahmen mit Beschriftung  
 ODU-MAC<sup>®</sup> Silver-Line L (LARGE) frame with marking

Montageanleitung, intern  
 Assembly instruction, internal  
 Gesamt-Dokument-Nr.: D00000126  
 Main-document-Id.:

ODU-MAC<sup>®</sup> Silver-Line L Rahmen  
 ODU-MAC<sup>®</sup> Silver-Line L frame



Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugaenglich gemacht werden.

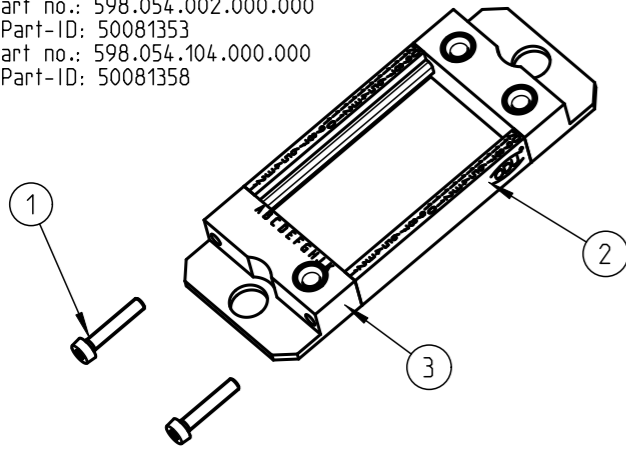
All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Abmusterungspflicht. The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes. An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric

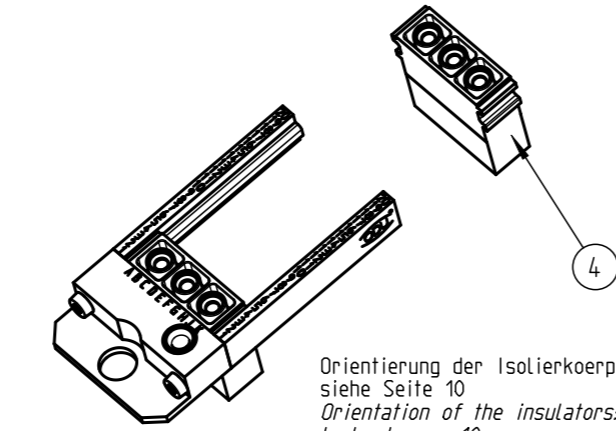
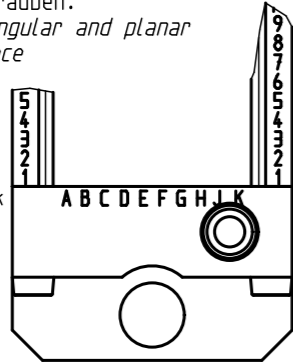
Buchsenteil / socket part  
 610.009.0\_\_..600.000

Anziehdrehmoment / locking torque:  
 1,2Nm±0,2Nm mit / with  
 Part no.: 598.054.002.000.000  
 Part-ID: 50081353  
 Part no.: 598.054.104.000.000  
 Part-ID: 50081358



1. Schienen mit erstem Endstueck rechtwinklig und eben zusammenschrauben.  
 Tighten the rails rectangular and planar with the first end piece

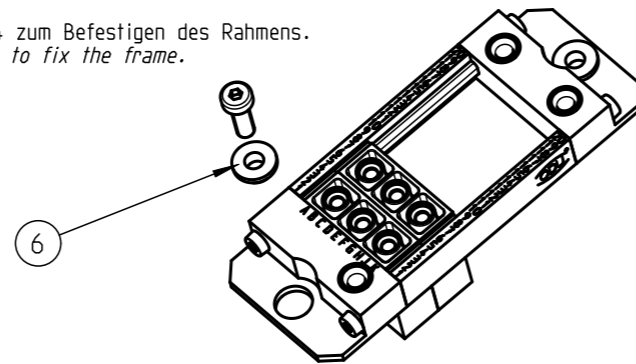
Numerierung der Schiene aufsteigend, beginnend am Endstueck mit einer Fuehrungsbuchse.  
 Numbering of the rail ascending, begins on the end piece with one guiding socket



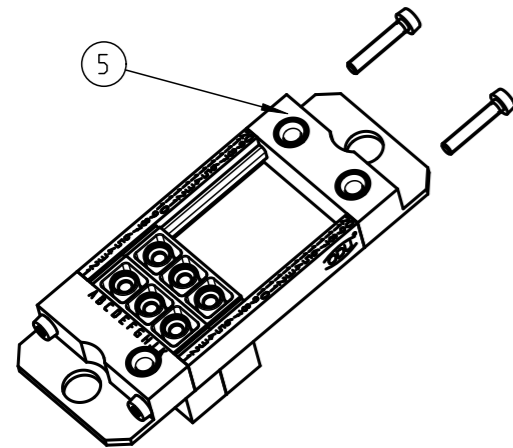
Orientierung der Isolierkoerper: siehe Seite 10  
 Orientation of the insulators: look at page 10

2. Isolierkoerper nach Kundenzeichnung von der offenen Seite einschieben.  
 Push the insulator according to customer drawing between the rails.

2) M4 zum Befestigen des Rahmens.  
 M4 to fix the frame.



4. Zentrierbuchsen montieren.  
 Mount the centering sleeves



3. Zweites Endstueck rechtwinklig montieren.  
 Mount the second end piece rectangular.

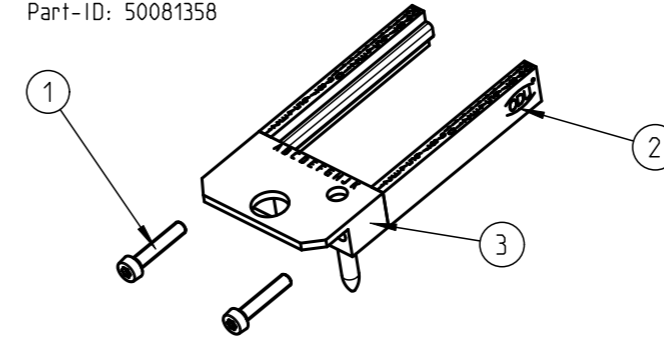
**Letzte Schritte / final steps:**

Spaltmaß: Module in eine Richtung schieben und mit Fuehlerlehre zulaessiges Spaltmaß von <0.3mm kontrollieren. Bei Spaltmaß >0.3mm siehe Part no.: 010.116.010.A00.000; Part-ID: D00005373  
 gap size: push the modules in one way and control the permissible gap size of <0.3mm with a feeler gauge. With gap size >0.3mm refer Part no.: 010.116.010.A00.000; Part-ID: D00005373

Vor Kontaktmontage Steckprobe durchfuehren  
 before contacts are mounted please make a plug test

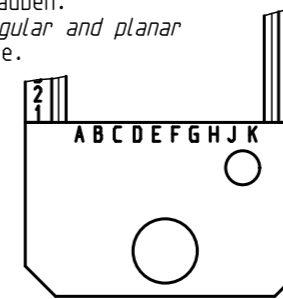
1	Schraube / screw (4x)	Part-ID: 50509184
2 <sup>1)</sup>	Schiene / rail (2x)	Part no.: 611.050.1__..600.000
3	Endstueck end piece	Part no.: 610.009.200.600.000 Part-ID: 50081872
4	Isolierkoerper insulator	siehe / look at Part no.: 006.073.013.000.000 Part-ID: D00002815
5	Endstueck end piece	Part no.: 610.009.300.600.000 Part-ID: 50081877
6	Zentrierbuchse centering sleeve (2x)	Part no.: 611.019.101.____.00_

Anziehdrehmoment / locking torque:  
 1,2Nm±0,2Nm mit / with  
 Part no.: 598.054.002.000.000  
 Part-ID: 50081353  
 Part no.: 598.054.104.000.000  
 Part-ID: 50081358

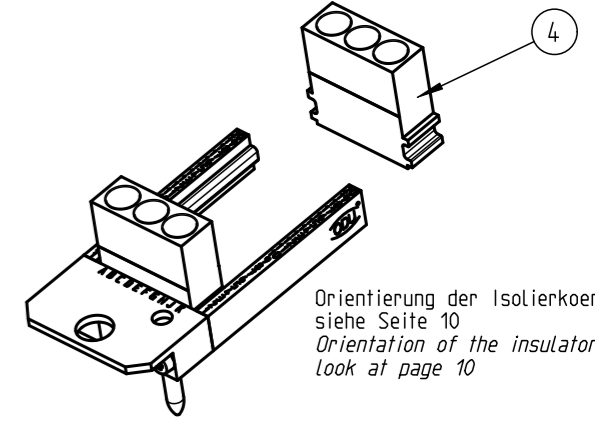


1. Schienen mit erstem Endstueck rechtwinklig und eben zusammenschrauben.  
 Tighten the rails rectangular and planar with the first end piece.

Numerierung der Schiene aufsteigend, beginnend am Endstueck mit einem Fuehrungsstift.  
 Numbering of the rail ascending, begins on the end piece with one guiding pin.

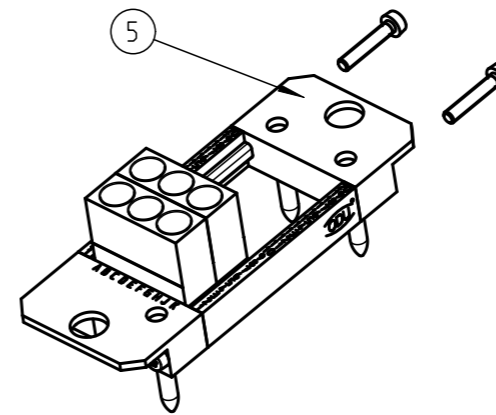


Stiftteil / pin part  
 611.009.0\_\_..600.000



Orientierung der Isolierkoerper: siehe Seite 10  
 Orientation of the insulators: look at page 10

2. Isolierkoerper nach Kundenzeichnung von der offenen Seite einschieben.  
 Push the insulation body according to customer drawing between the rails.

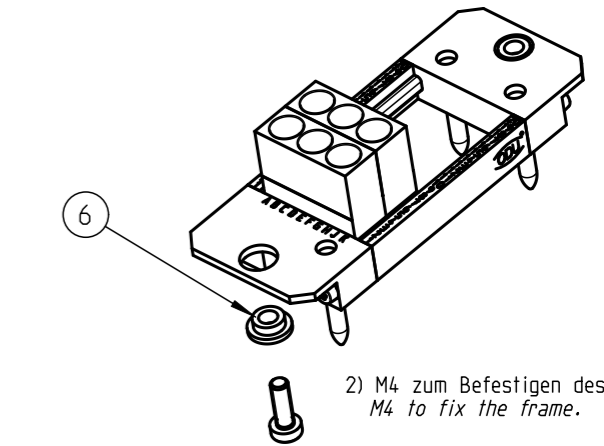


3. Zweites Endstueck rechtwinklig montieren.  
 Mount the second end piece rectangular.

Montagewerkzeuge siehe auch / mounting tool see also:  
 Part no.: 010.116.001.000.000; Part-ID: D00005363

1) \_\_ = Laenge des Rahmens (z.B. 12 Einheiten \_\_ = 12)  
 \_\_ = length of the frame (e.g. 12 units \_\_ = 12)

2) Befestigungsschrauben nicht im Lieferumfang enthalten.  
 Mounting screws are not included in the delivery.



4. Zentrierbuchsen montieren.  
 Mount the centering sleeves.

2) M4 zum Befestigen des Rahmens.  
 M4 to fix the frame.

1	Schraube / screw (4x)	Part-ID: 50509184
2 <sup>1)</sup>	Schiene / rail (2x)	Part no.: 611.050.1__..600.000
3	Endstueck end piece	Part no.: 611.009.200.600.000 Part-ID: 50083072
4	Isolierkoerper insulator	siehe / look at Part no.: 006.073.013.000.000 Part-ID: D00002815
5	Endstueck end piece	Part no.: 611.009.300.600.000 Part-ID: 50083076
6	Zentrierbuchse centering sleeve (2x)	Part no.: 611.019.101.____.00_

Allgemeintoleranz /general tol. DIN ISO 2768:1991-mH		Dokument-Nr.: D00005368		Maßstab: scale: 3,5		Format: size: A3	
Tolerierung /tolerancing DIN EN ISO 8015:2011		document-Id.:					
Status /state: Released	revision: D	Internal use only		Material-Nr.: material-Id.:		Einheit: dim.: mm	
Erstellt /prepared: 08.11.2024	LThanner		ODU-Nr.:		Blatt: sheet:		
Freigabe /released: 17.04.2025	SFranzL		ODU-Id.: 010.116.003.000.000		3		
ODU-MUEHLDRF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:				

ODU-MAC Silver-Line M+ (MINI) mit Beschriftung und optional mit Erdungskontakten<sup>3)</sup>  
 ODU-MAC Silver-Line M+ (MINI) with marking and optional with grounding contacts

Montageanweisung  
 Assembly Instruction  
 Gesamt-Dokument-ID:  
 main-document-ID: D00000126

ODU-MAC® Silver-Line M / M+ Rahmen  
 ODU-MAC® Silver-Line M / M+ frame



Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustererteilung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zuganglich gemacht werden.

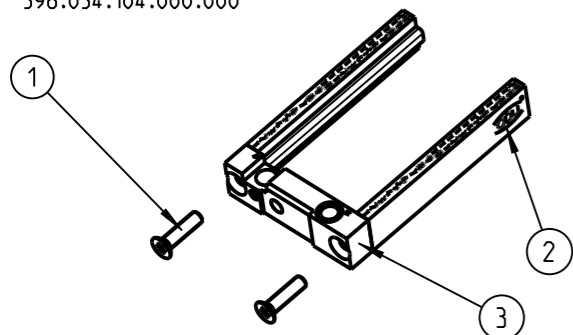
Nur rot gestempelte oder auf Laufkarte gedruckte Dokumente unterliegen dem Aenderungsdienst und sind zur Fertigung freigegeben. Only red stamped or on jobcard printed documents are managed. These documents are approved for production.

All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

CAD: Creo Parametric

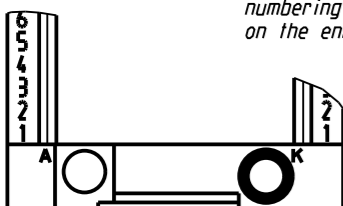
Anziehdrehmoment /  
 Locking torque:  
 1,2Nm±0,2Nm  
 mit / with  
 598.054.002.000.000  
 598.054.104.000.000

Buchsenteil / socket part  
 610.716.0\_\_ .600.00\_



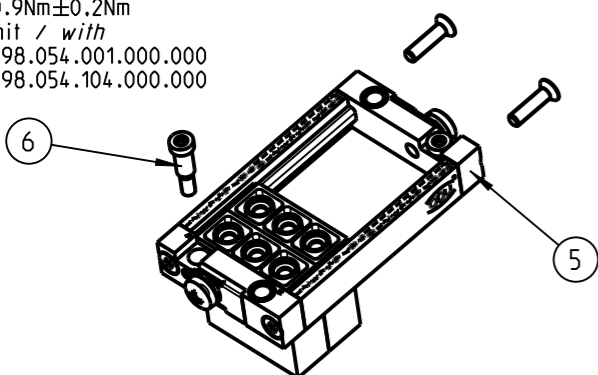
1. Schienen mit erstem Endstueck rechtwinklig und eben zusammenschrauben  
 1st tighten the rails rectangular and planar with the first end piece

Nummerierung der Schiene aufsteigend, beginnend am Endstueck mit Beschriftung  
 numbering of the rail ascending, begins on the end piece with labeling



Pos. 6 zum Befestigen des Rahmens  
 No. 6 to fix the frame

Anziehdrehmoment /  
 Locking torque:  
 0,9Nm±0,2Nm  
 mit / with  
 598.054.001.000.000  
 598.054.104.000.000

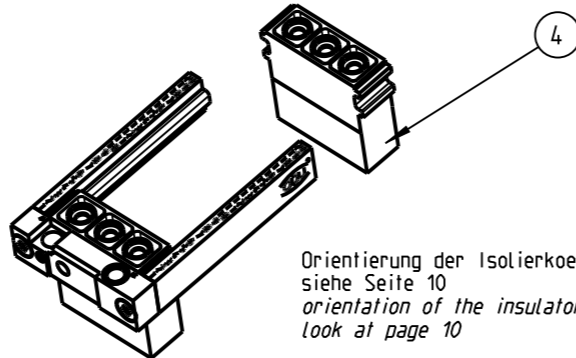


3. zweites Endstueck rechtwinklig montieren  
 3rd mount the second end piece rectangular

letzte Schritte / final steps:

Spaltmaß: Module in eine Richtung schieben und mit Fuehlerlehre zulaessiges Spaltmaß von <0.3mm kontrollieren. Bei Spaltmaß >0.3mm siehe 010.116.010.A00.000  
 gap size: push the modules in one way and control the permissible gap size of <0.3mm with a feeler gauge. With gap size >0.3mm refer 010.116.010.A00.000

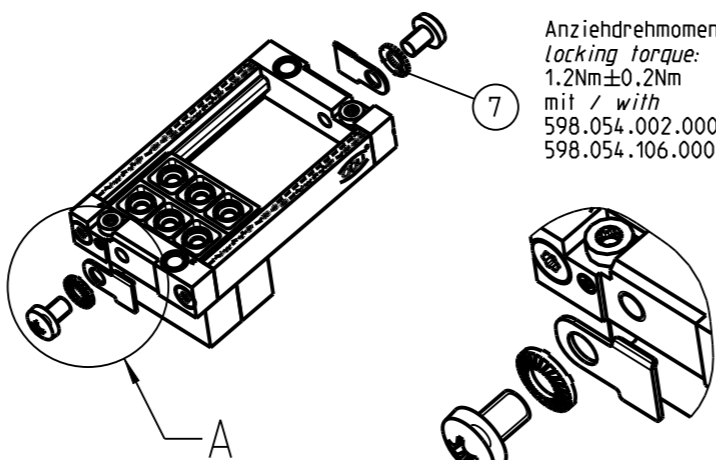
Vor Kontaktmontage Steckprobe durchfuehren  
 before contacts are mounted please make a plug test



Orientierung der Isolierkoerper: siehe Seite 10  
 orientation of the insulators: look at page 10

2. Isolierkoerper nach Kundenzeichnung von der offenen Seite einschieben  
 2nd push the insulator according to customer drawing between the rails

Hinweise zur richtigen Montage des Erdungskits /  
 for correct mounting of the grounding kit



Anziehdrehmoment /  
 Locking torque:  
 1,2Nm±0,2Nm  
 mit / with  
 598.054.002.000.000  
 598.054.106.000.000

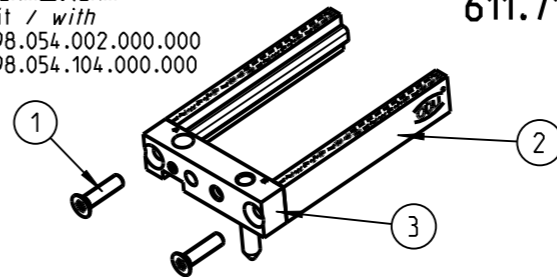
Vorgabe von ODU: Immer alle beide Kontakte montieren!  
 specification from ODU: mount always all two contacts!

1 <sup>4)</sup>	Schraube / screw (4x)	901.000.965.001.0__
2	Schiene / rail (2x)	611.050.1__ .600.000
3 <sup>1)</sup>	Endstueck / end piece	610.716.300.600.000
4	Isolierkoerper / insulator	siehe / look at 006.073.013.000.000
5	Endstueck / end piece	610.716.200.600.000
6	Schraube / screw (2x)	021.301.153.438.000
7 <sup>2)</sup>	Erdungskit / grounding kit (optional)	190.270.001.000.000

61_.716.0__ .600.000	ohne Erdungskontakte / without grounding contacts
61_.716.0__ .600.001	inkl. Erdungskontakte / incl. grounding contacts

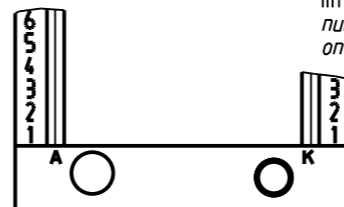
Anziehdrehmoment /  
 Locking torque:  
 1,2Nm±0,2Nm  
 mit / with  
 598.054.002.000.000  
 598.054.104.000.000

Stiftteil / pin part  
 611.716.0\_\_ .600.00\_



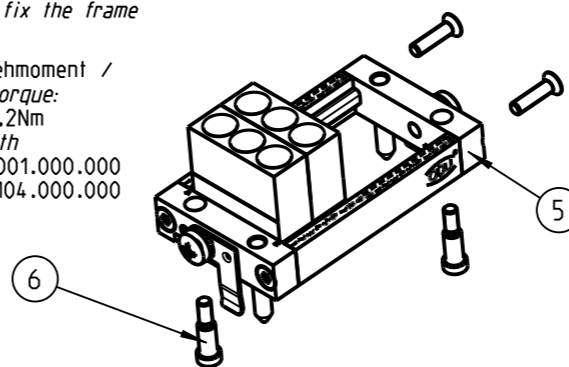
1. Schienen mit erstem Endstueck rechtwinklig und eben zusammenschrauben  
 1st tighten the rails rectangular and planar with the first end piece

Nummerierung der Schiene aufsteigend, beginnend am Endstueck mit Beschriftung  
 numbering of the rail ascending, begins on the end piece with labeling



Pos. 6 zum Befestigen des Rahmens  
 No. 6 to fix the frame

Anziehdrehmoment /  
 Locking torque:  
 0,9Nm±0,2Nm  
 mit / with  
 598.054.001.000.000  
 598.054.104.000.000



3. zweites Endstueck rechtwinklig montieren  
 3rd mount the second end piece rectangular

1) \_\_ = Laenge des Rahmens (z.B. 12 Einheiten \_\_ = 12)  
 \_\_ = length of the frame (e.g. 12 units \_\_ = 12)

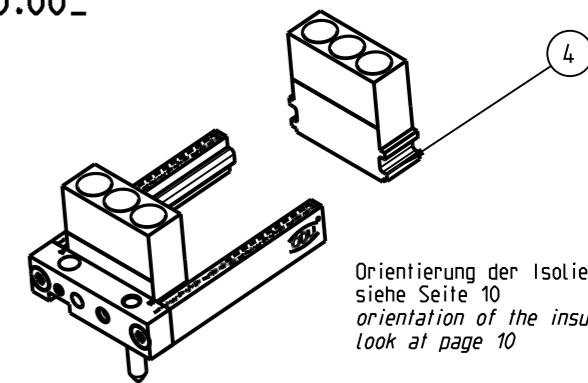
2) Kit bestehend aus 2 Stueck / kit consisting of 2 pieces

3) Montageanleitung auch gueltig fuer den M-Rahmen, die Stuecklisten beziehen sich auf den M+ - Rahmen, the bills of materials refer to the M+ - frame

4) 901.000.965.001.024: 3-4 Einheiten / units  
 901.000.965.001.027: >= 5 Einheiten / units

Montagewerkzeuge siehe auch: 010.116.001.000.000  
 mounting tools see also: 010.116.001.000.000

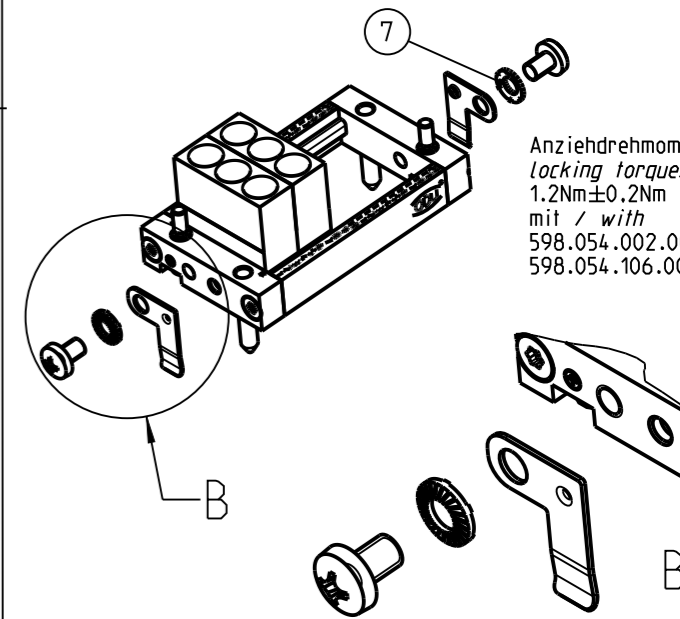
Status/state:	Approved	Version: revision:	B	Dokument-ID: document-ID:	D00005369	Format: size:	A3
Erstellt/prepared	26.05.2008	kschillhuber		Oxaion-Nr.:	010.116.004.000.000	Einheit: dim.: mm	
Geaendert/revised	08.02.2017	sbrandlhuber		Ursprung/origin.:		Bl.:	
Freigabe/released	11.02.2019	mhuber				sheet: 4	
ODU-MUEHLDOERF	Datum/date	Name/name					



Orientierung der Isolierkoerper: siehe Seite 10  
 orientation of the insulators: look at page 10

2. Isolierkoerper nach Kundenzeichnung von der offenen Seite einschieben  
 2nd push the insulator according to customer drawing between the rails

Hinweise zur richtigen Montage des Erdungskits /  
 for correct mounting of the grounding kit



Anziehdrehmoment /  
 Locking torque:  
 1,2Nm±0,2Nm  
 mit / with  
 598.054.002.000.000  
 598.054.106.000.000

Vorgabe von ODU: Immer alle beide Kontakte montieren!  
 specification from ODU: mount always all two contacts!

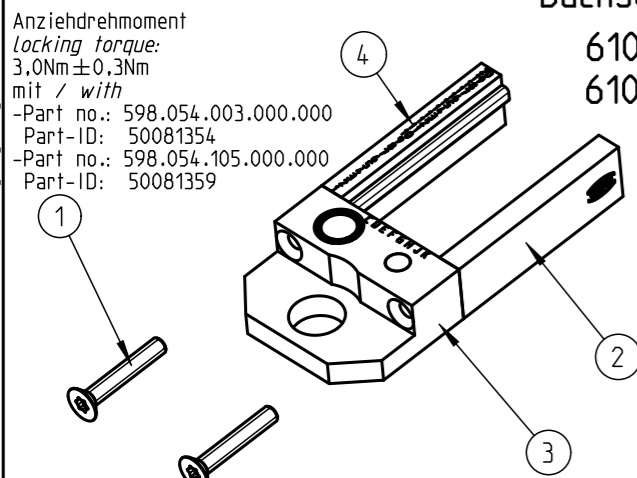
1 <sup>4)</sup>	Schraube / screw (4x)	901.000.965.001.0__
2 <sup>1)</sup>	Schiene / rail (2x)	611.050.1__ .600.000
3	Endstueck / end piece	611.716.300.600.000
4	Isolierkoerper / insulator	siehe / look at 006.073.013.000.000
5	Endstueck / end piece	611.716.200.600.000
6	Schraube / screw (2x)	021.301.153.438.000
7 <sup>2)</sup>	Erdungskit / grounding kit (optional)	190.270.002.000.000



ODU-MAC® Silver-Line P+ (POWER) mit Beschriftung und optional mit Erdungskontakten<sup>4)</sup>  
 ODU-MAC® Silver-Line P+ (POWER) with marking and optional with grounding contacts

Buchsenteil / socket part

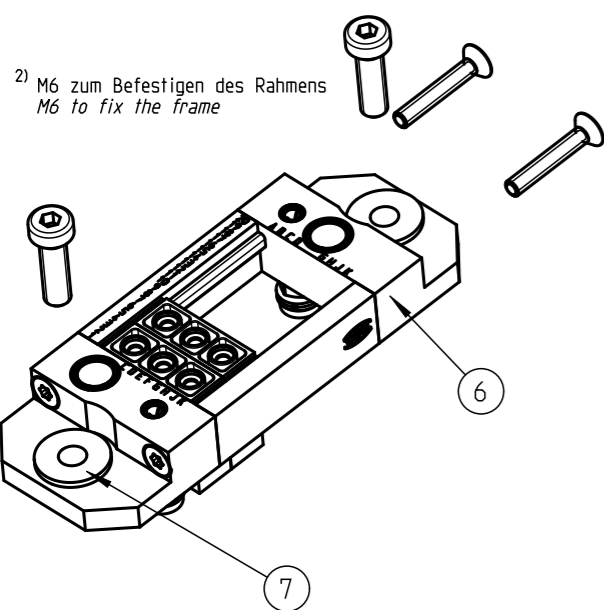
610.730.0...600.00\_  
 610.035.0...600.000 (Doppelrahmen / double frame)



1. Schienen mit erstem Endstueck rechtwinklig und eben zusammenschrauben  
 1st tighten the rails rectangular and planar with the first end piece



Nummerierung der Schiene aufsteigend, beginnend an der Fuehrungsbuchse links  
 numbering of the rail ascending, begins on the guiding socket on the left side



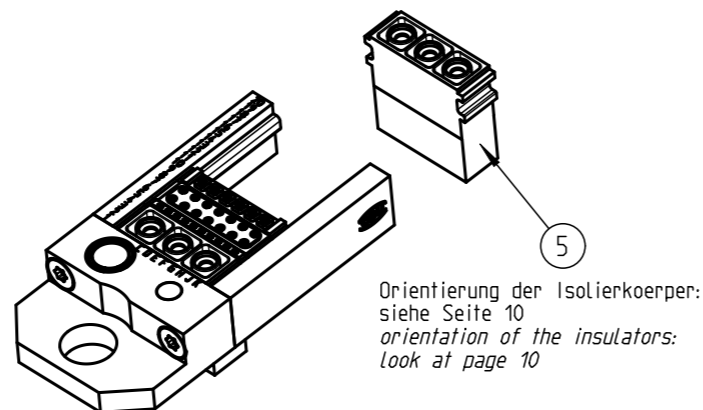
3. zweites Endstueck rechtwinklig montieren Zentrierbuchsen montieren  
 3rd mount the second end piece rectangular mount the centering sleeves

Montagewerkzeuge siehe auch: 010.116.001.000.000  
 mounting tools see also: 010.116.001.000.000

letzte Schritte / final steps:

Spaltmaß: Module in eine Richtung schieben und mit Fuehlerlehre zulaessiges Spaltmaß von <0.3mm kontrollieren. Bei Spaltmaß >0.3mm siehe 010.116.010.A00.000  
 gap size: push the modules in one way and control the permissible gap size of <0.3mm with a feeler gauge. With gap size >0.3mm refer 010.116.010.A00.000

Vor Kontaktmontage Steckprobe durchfuehren  
 before contacts are mounted please make a plug test

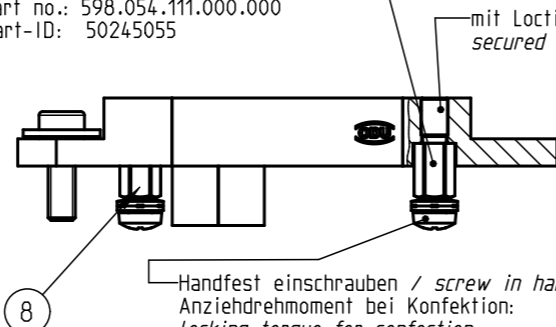


Orientierung der Isolierkoerper: siehe Seite 10  
 orientation of the insulators: look at page 10

2. Isolierkoerper nach Kundenzeichnung von der offenen Seite einschieben  
 2nd push the insulator according to customer drawing between the rails

Hinweis zur richtigen Montage des Erdungskits.  
 for correct mounting of the grounding kit.

Anziehdrehmoment / locking torque: 3.5Nm±0.4Nm mit / with  
 -Part no.: 598.054.011.000.000, Part-ID: 50301359  
 -Part no.: 598.054.111.000.000, Part-ID: 50245055  
 mit Loctite 243 sichern  
 secured with Loctite 243



Handfest einschrauben / screw in hand tight  
 Anziehdrehmoment bei Konfektion: locking torque for confection: 3.0Nm±0.3Nm mit / with  
 -Part no.: 598.054.003.000.000, Part-ID: 50081354  
 -Part no.: 598.054.106.000.000, Part-ID: 50081360

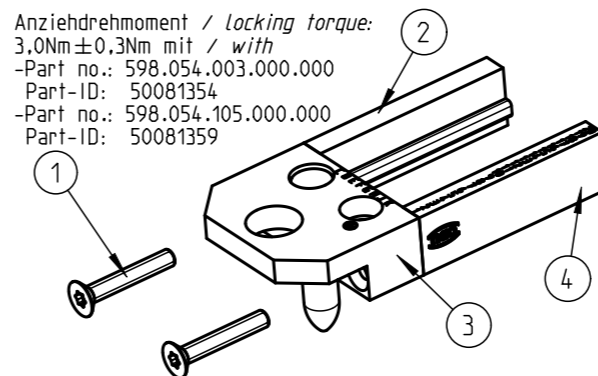
Vorgabe von ODU: Immer alle beide Kontakte montieren!  
 specification from ODU: mount always all two contacts!

1 <sup>5)</sup>	Schraube / screw (4x)	Part no.: 021.301.25...902.000
2 <sup>1)</sup>	Schiene / rail (unbeschriftet / unlabeled)	Part no.: 611.030.1...600.000
3	Endstueck / end piece	Part no.: 610.730.300.600.000 Part-ID: 50241200
4 <sup>1)</sup>	Schiene / rail (beschriftet / labeled)	Part no.: 611.035.1...600.000
5	Isolierkoerper insulator	siehe / look at 006.073.013.000.000
6	Endstueck / end piece	Part no.: 610.730.200.600.000 Part-ID: 50241199
7	Zentrierbuchse centering sleeve (2x)	Part no.: 611.019.103.304.000 Part-ID: 50083184
8 <sup>3)</sup>	Erdungskit (optional) grounding kit (optional)	Part no.: 174.100.100.201.100 Part-ID: 50241304

Part no.: 61...730.0...600.000	ohne Erdungskontakte without grounding contacts
Part no.: 61...730.0...600.001	inkl. Erdungskontakte incl. grounding contacts

Montageanleitung, intern  
 Assembly instruction, internal  
 Gesamt-Dokument-Nr.: D00000126  
 Main-document-Id.:

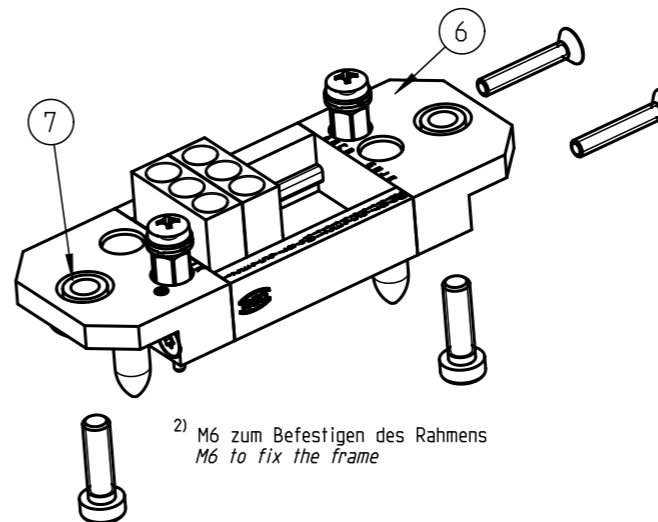
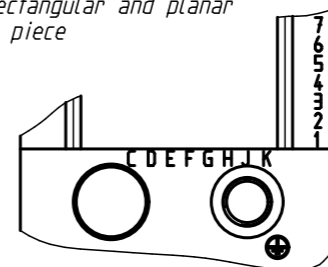
ODU-MAC® Silver-Line P+ Rahmen mit PE  
 ODU-MAC® Silver-Line P+ frame with PE



Anziehdrehmoment / locking torque: 3.0Nm±0.3Nm mit / with  
 -Part no.: 598.054.003.000.000, Part-ID: 50081354  
 -Part no.: 598.054.105.000.000, Part-ID: 50081359

1. Schienen mit erstem Endstueck rechtwinklig und eben zusammenschrauben  
 1st tighten the rails rectangular and planar with the first end piece

Nummerierung der Schiene aufsteigend, beginnend am Erdungsanschluss rechts  
 numbering of the rail ascending, begins on the grounding termination on the right side

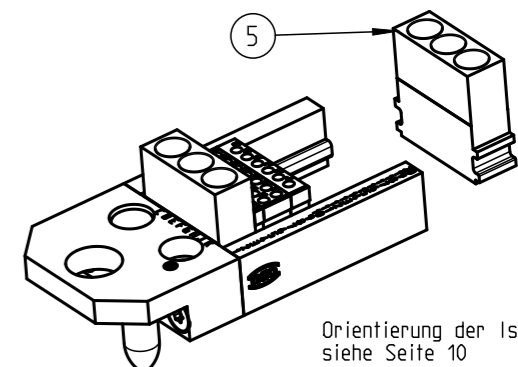


3. zweites Endstueck rechtwinklig montieren Zentrierbuchsen montieren  
 3rd mount the second end piece rectangular mount the centering sleeves

- 1) -- = Laenge des Rahmens (z.B. 12 Einheiten -- = 12)  
 -- = length of the frame (e.g. 12 units -- = 12)
- 2) Befestigungsschrauben nicht im Lieferumfang enthalten.  
 the mounting screws are not included in the delivery.
- 3) Kit bestehend aus 2 Stueck  
 kit consisting of 2 pieces
- 4) Montageanleitung auch gueltig fuer den P-Rahmen, die Stuecklisten beziehen sich auf den P+ - Rahmen  
 assembly instruction is also valid for the P-frame, the bills of materials refer to the P+ - frame
- 5) Part no.: 021.301.251.902.000, Part-ID: 50265283 >= 9 Einheiten / units  
 Part no.: 021.301.250.902.000, Part-ID: 50265282 <= 8 Einheiten / units

Status /state:	revision:	Dokument-Nr. / Document-Id.:	Format: size:
Released	C	D00005370	A3
Erstellt /prepared	20.04.2022	SPantze	Einheit: dim.: mm
Geaendert /changed	13.07.2022	SPantze	Bl.: sheet: 5
Freigabe /released	27.07.2022	DSchleipfner	
ODU-MUEHLDORF	Datum /date	Name /name	
Iteration: 4		Ursprung /origin.:	

Stiftteil / pin part  
 611.730.0...600.00\_  
 611.035.0...600.000 (Doppelrahmen / double frame)

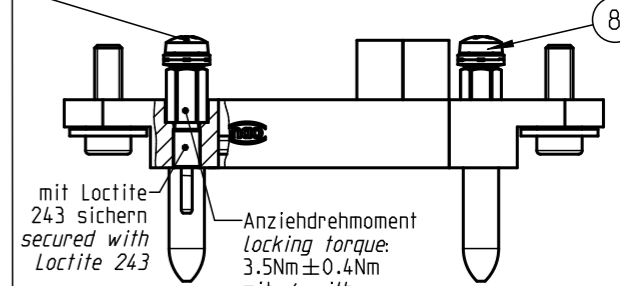


2. Isolierkoerper nach Kundenzeichnung von der offenen Seite einschieben  
 2nd push the insulator according to customer drawing between the rails

Orientierung der Isolierkoerper: siehe Seite 10  
 orientation of the insulators: look at page 10

Hinweis zur richtigen Montage des Erdungskits.  
 for correct mounting of the grounding kit.

Handfest einschrauben / screw in hand tight  
 Anziehdrehmoment bei Konfektion / locking torque for confection: 3.0Nm±0.3Nm mit / with  
 -Part no.: 598.054.003.000.000, Part-ID: 50081354  
 -Part no.: 598.054.106.000.000, Part-ID: 50081360



mit Loctite 243 sichern  
 secured with Loctite 243  
 Anziehdrehmoment  
 locking torque: 3.5Nm±0.4Nm mit / with  
 -Part no.: 598.054.011.000.000, Part-ID: 50301359  
 -Part no.: 598.054.111.000.000, Part-ID: 50245055

Vorgabe von ODU: Immer alle beide Kontakte montieren!  
 specification from ODU: mount always all two contacts!

1 <sup>5)</sup>	Schraube / screw (4x)	Part no.: 021.301.25...902.000
2 <sup>1)</sup>	Schiene / rail (unbeschriftet / unlabeled)	Part no.: 611.030.1...600.000
3	Endstueck / end piece	Part no.: 611.730.300.600.000 Part-ID: 50241207
4 <sup>1)</sup>	Schiene / rail (beschriftet / labeled)	Part no.: 611.035.1...600.000
5	Isolierkoerper insulator	siehe / look at 006.073.013.000.000
6	Endstueck / end piece	Part no.: 611.730.200.600.000 Part-ID: 50241206
7	Zentrierbuchse centering sleeve (2x)	Part no.: 611.019.103.304.000 Part-ID: 50083184
8 <sup>3)</sup>	Erdungskit (optional) grounding kit (optional)	Part no.: 180.100.000.301.100 Part-ID: 50241305

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zuganglich gemacht werden.

ALL Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Aenderungen. Bei denen es sich nicht um Spezifikationsaenderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Bemusterungsprüfung. An iteration change is not required to be released/sampled.

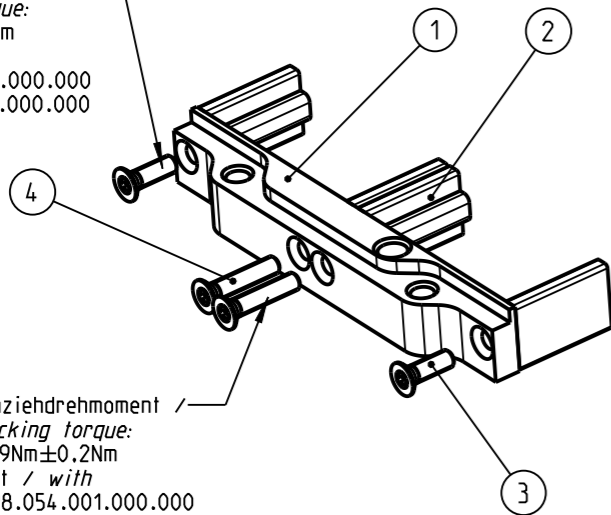
CAD: Creo Parametric



ODU-MAC Silver-Line T (QUER) - Rahmen ohne Beschriftung /  
 ODU-MAC Silver-Line T (QUER) - frame without marking

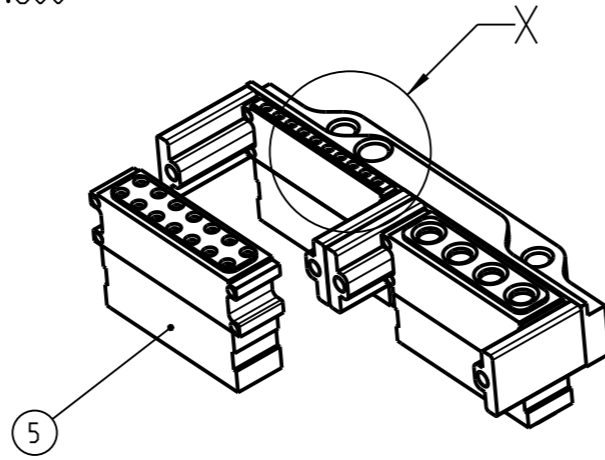
Buchsenteil / socket part  
 610.055.029.1\_\_600

Anziehdrehmoment /  
 locking torque:  
 0.9Nm±0.2Nm  
 mit / with  
 598.054.001.000.000  
 598.054.103.000.000

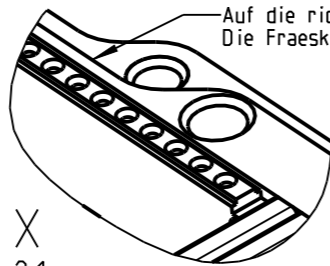


Anziehdrehmoment /  
 locking torque:  
 0.9Nm±0.2Nm  
 mit / with  
 598.054.001.000.000  
 598.054.103.000.000

1. Schienen mit erstem Endstueck rechtwinklig  
 und eben zusammenschrauben /  
 1st tighten the rails rectangular and planar  
 with the first end piece

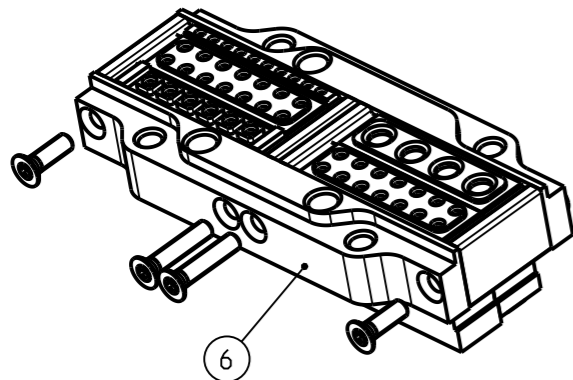


2. Isolierkoerper nach Kundenzeichnung  
 von der offenen Seite einschieben /  
 2nd push the insulator according  
 to customer drawing between the rails



Auf die richtige Ausrichtung des Endstueckes achten.  
 Die Fraeskantur befindet sich auf der Steckseite /  
 Pay attention of the correct orientation  
 of the end piece. The milling contour is  
 on the mating side.

X  
 2:1



3. zweites Endstueck rechtwinklig montieren /  
 3rd mount the second end piece rectangular

1	Endstueck / end piece	610.055.029.101.400
2	Schiene / rail (4x) <sup>1)</sup>	611.055.029.1__400
3	Schraube / screw (4x)	021.301.247.538.000
4	Schraube / screw (4x)	021.301.248.538.000
5	Isolierkoerper / insulator	siehe / look at 006.073.013.000.000
6	Endstueck / end piece	610.055.029.102.400

1) \_\_ = Laenge des Rahmens  
 (z.B. 6 Einheiten \_\_ = 06)  
 \_\_ = length of the frame  
 (e.g. 6 units \_\_ = 06)

empfohlene Einbausituation des Rahmens: /  
 recommend fitting situation of the frame:  
 siehe Datenblatt / look at datasheet  
 006.073.016.A00.000

Montagewerkzeuge siehe auch: 010.116.001.000.000 /  
 mounting tools see also: 010.116.001.000.000

Letzte Schritte / final steps:

Spaltmaß: Module in eine Richtung schieben und mit  
 Fuehllehre zutaessiges Spaltmaß von <0.3mm kontrollieren.  
 Bei Spaltmaß >0.3mm siehe 010.116.010.A00.000 /  
 gap size: push the modules in one way and control the  
 permissible gap size of <0.3mm with a feeler gauge.  
 With gap size >0.3mm refer 010.116.010.A00.000

Vor Kabelmontage Steckprobe durchfuehren /  
 before contacts are mounted please make a plug test

Montageanweisung

Assembly Instruction

ODU-MAC® Silver-Line T (QUER)

ODU-MAC® Silver-Line T (QUER)

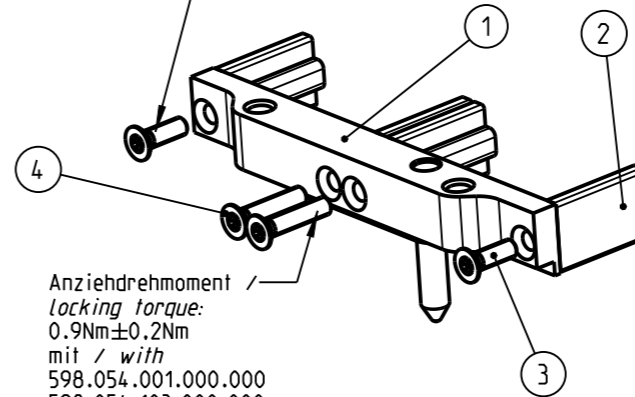


A PERFECT ALLIANCE.

Gesamt-Dokument-ID:  
 main-document-ID: D00000126

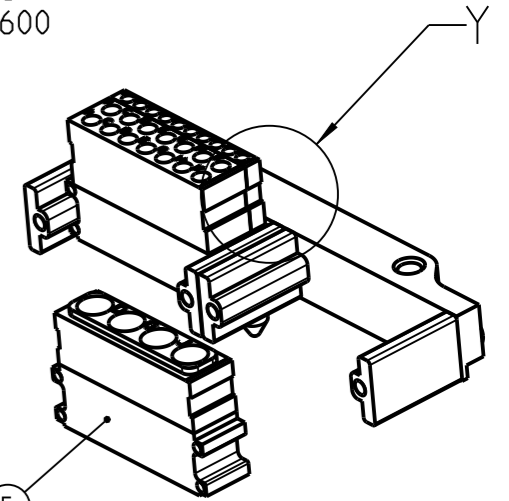
Stiftteil / pin part  
 611.055.029.3\_\_600

Anziehdrehmoment /  
 locking torque:  
 0.9Nm±0.2Nm  
 mit / with  
 598.054.001.000.000  
 598.054.103.000.000

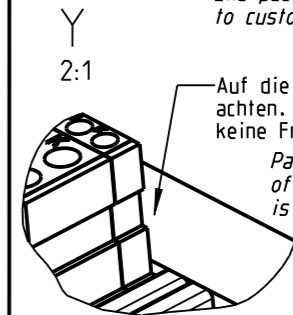


Anziehdrehmoment /  
 locking torque:  
 0.9Nm±0.2Nm  
 mit / with  
 598.054.001.000.000  
 598.054.103.000.000

1. Schienen mit erstem Endstueck rechtwinklig  
 und eben zusammenschrauben /  
 1st tighten the rails rectangular and planar  
 with the first end piece

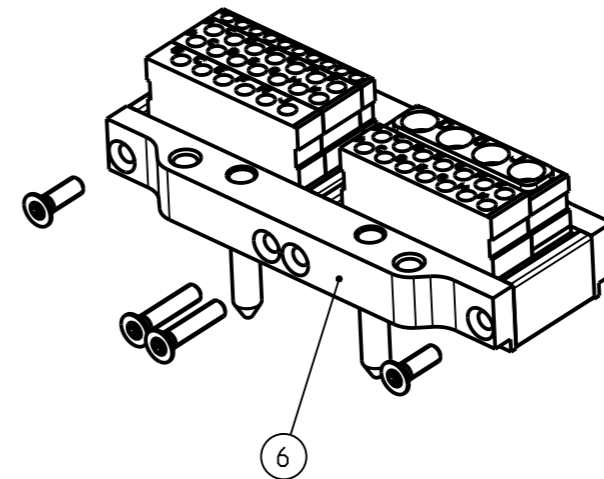


2. Isolierkoerper nach Kundenzeichnung  
 von der offenen Seite einschieben /  
 2nd push the insulator according  
 to customer drawing between the rails



Auf die richtige Ausrichtung des Endstueckes  
 achten. Auf der Anschlussseite befindet sich  
 keine Fraeskantur. /  
 Pay attention of the correct orientation  
 of the end piece. The termination side  
 is without a milling contour.

Y  
 2:1



3. zweites Endstueck rechtwinklig montieren /  
 3rd mount the second end piece rectangular

1	Endstueck / end piece	611.055.029.201.001
2	Schiene / rail (4x) <sup>1)</sup>	611.055.029.1__400
3	Schraube / screw (4x)	021.301.247.538.000
4	Schraube / screw (4x)	021.301.248.538.000
5	Isolierkoerper / insulator	siehe / look at 006.073.013.000.000
6	Endstueck / end piece	611.055.029.202.001



Status/state:	Approved	Version: revision:	A	Dokument-ID: document-ID:	D00005371	Format: size:	A3
Erstellt/prepared	14.03.2017	sbrandhuber		Oxaion-Nr.:	010.116.006.000.000	Einheit: dim.:	mm
Geaendert/revised	14.11.2017	sbrandhuber		Ursprung/origin.:		Bl.:	6
Freigabe/released	11.02.2019	mhuber					
ODU MUEHLDOERF	Datum/date	Name/name					

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den  
 Fall der Patentierung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf  
 ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt  
 noch sonstwie benutzt, noch Dritten zuganglich gemacht werden.

Mur rol gestempelte oder auf Laufrarte gedruckte Dokumente  
 unterliegen dem Aenderungsdienst und sind zur Fertigung freigegeben.  
 Only red stamped or on jobcard printed documents  
 are managed. These documents are approved for production.

All Rights reserved, including possible patents  
 or trademarks. Documents shall not be provided  
 to a third party or duplicated in any form  
 without prior written permission.

CAD: Creo Parametric

ODU-MAC Silver-Line S+ Rahmen optional mit Erdungskit  
 ODU-MAC Silver-Line S+ optional with grounding kit

Montageanweisung

Assembly Instruction

Gesamt-Dokument-ID:  
 main-document-ID: D00000126

ODU-MAC® Silver-Line S+ Rahmen

ODU-MAC® Silver-Line S+ frame



Buchsenteil / socket part

610.750.0\_\_\_.600.000 (ohne Erdung / without grounding)<sup>1)</sup>  
 610.750.0\_\_\_.600.001 (mit Erdung / with grounding)

Stiftteil / pin part

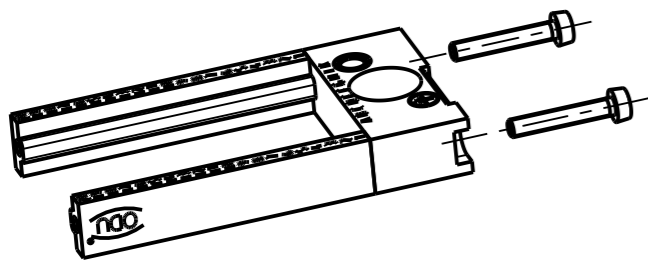
611.750.0\_\_\_.600.000 (ohne Erdung / without grounding)<sup>1)</sup>  
 611.750.0\_\_\_.600.001 (mit Erdung / with grounding)

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patentierung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

Mun roj gestempelte oder auf Laufkarte gedruckte Dokumente unterliegen dem Änderungsdiens und sind zur Fertigung freigegeben. Only red stamped or on jobcard printed documents are managed. These documents are approved for production.

All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

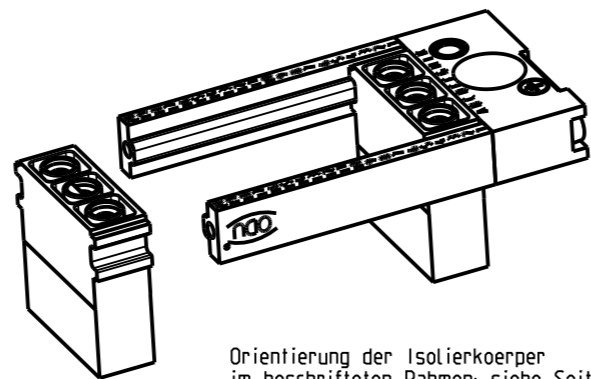
CAD: Creo Parametric



Nummerierung der Schienen aufsteigend, beginnend am Endstueck mit einer Fuehrungsbuchse / numbering of the rails ascending, begins on the end piece with one guiding socket

Anziehdrehmoment / locking torque:  
 1,2Nm±0,2Nm mit / with  
 598.054.002.000.000 mit / with  
 598.054.104.000.000

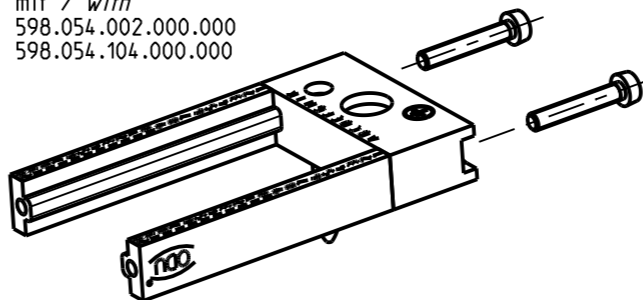
1. Schienen mit erstem Endstueck rechtwinklig und eben zusammenschrauben  
 1st tighten the rails rectangular and planar with the first end piece



Orientierung der Isolierkoerper im beschrifteten Rahmen: siehe Seite 10  
 orientation of the insulators in a labeled frame: look at page 10

2. Isolierkoerper nach Kundenzeichnung von der offenen Seite einschieben  
 2nd push the insulator according to customer drawing between the rails

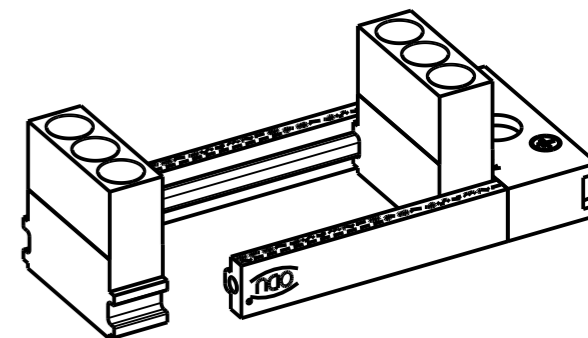
Anziehdrehmoment / locking torque:  
 1,2Nm±0,2Nm mit / with  
 598.054.002.000.000 mit / with  
 598.054.104.000.000



1. Schienen mit erstem Endstueck rechtwinklig und eben zusammenschrauben  
 1st tighten the rails rectangular and planar with the first end piece

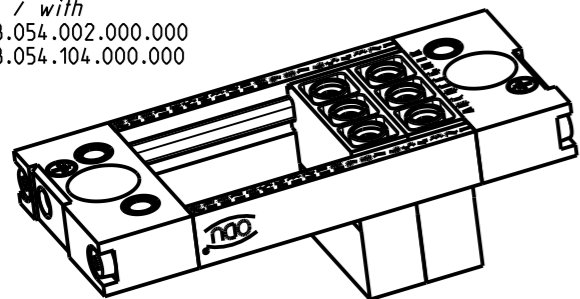
Nummerierung der Schienen aufsteigend, beginnend am Endstueck mit einem Fuehrungsstift / numbering of the rails ascending, begins on the end piece with one guiding pin

Orientierung der Isolierkoerper im beschrifteten Rahmen: siehe Seite 10  
 orientation of the insulators in a labeled frame: look at page 10



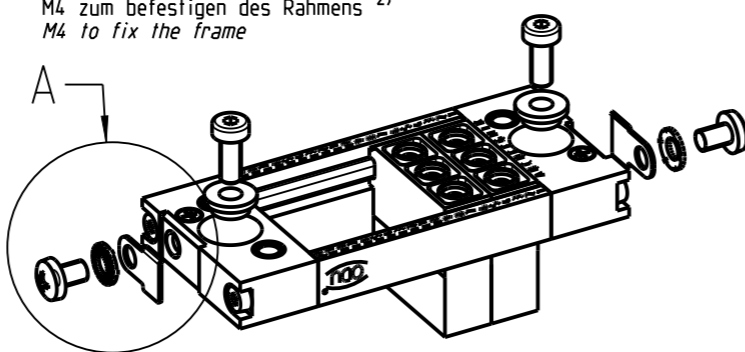
2. Isolierkoerper nach Kundenzeichnung von der offenen Seite einschieben  
 2nd push the insulator according to customer drawing between the rails)

Anziehdrehmoment / locking torque:  
 1,2Nm±0,2Nm mit / with  
 598.054.002.000.000 mit / with  
 598.054.104.000.000



3. zweites Endstueck rechtwinklig montieren  
 3rd mount the second end piece rectangular

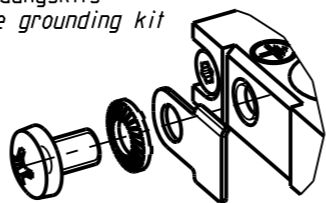
M4 zum befestigen des Rahmens<sup>2)</sup>  
 M4 to fix the frame



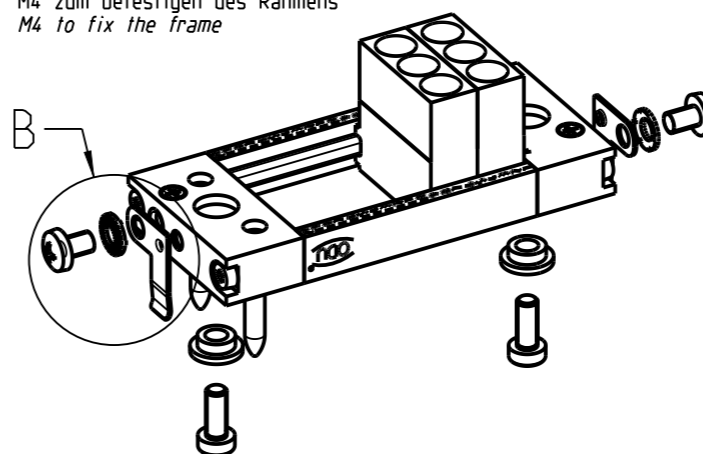
4. Zentrierbuchsen montieren  
 4th mount the centering sleeves

Optional Montage des Erdungskits  
 optional mounting of the grounding kit

Anziehdrehmoment / locking torque:  
 1,2Nm±0,2Nm mit / with  
 598.054.002.000.000 mit / with  
 598.054.106.000.000



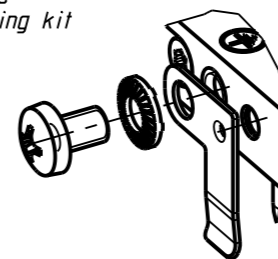
M4 zum befestigen des Rahmens<sup>2)</sup>  
 M4 to fix the frame



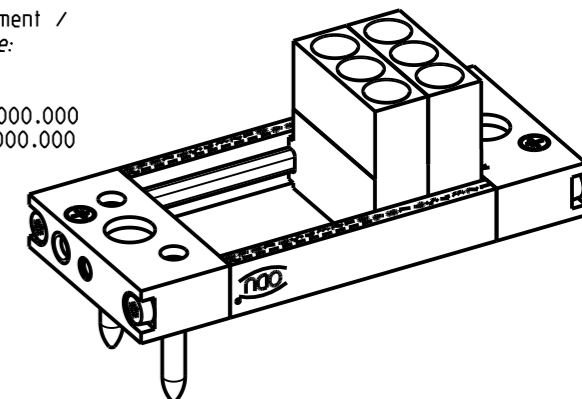
4. Zentrierbuchsen montieren  
 4th mount the centering sleeves

Optional Montage des Erdungskits  
 optional mounting of the grounding kit

Anziehdrehmoment / locking torque:  
 1,2Nm±0,2Nm mit / with  
 598.054.002.000.000 mit / with  
 598.054.106.000.000



Anziehdrehmoment / locking torque:  
 1,2Nm±0,2Nm mit / with  
 598.054.002.000.000 mit / with  
 598.054.104.000.000



3. zweites Endstueck rechtwinklig montieren  
 3rd mount the second end piece rectangular

Spaltmaß: Module in eine Richtung schieben und mit Fuehlerlehre zulaessiges Spaltmaß von <0.3mm kontrollieren. Bei Spaltmaß >0.3mm siehe 010.116.010.A00.000  
 gap size: push the modules in one way and control the permissible gap size of <0.3mm with a feeler gauge. With gap size >0.3mm refer 010.116.010.A00.000

Vor Kontaktmontage Steckprobe durchfuehren  
 before contacts are mounted please make a plug test

- 1) \_\_ = Laenge des Rahmens (z.B. 12 Einheiten \_\_ = 12)  
 \_\_ = length of the frame (e.g. 12 units \_\_ = 12)
- 2) Befestigungsschrauben nicht im Lieferumfang enthalten  
 Mounting screws are not included in the delivery
- 3) Erdungs Kit bestehend aus zwei Stueck (optional)  
 grounding kit consisting of 2 pieces (optional)

Montagewerkzeuge siehe auch: 010.116.001.000.000  
 mounting tools see also: 010.116.001.000.000

1	Schraube / screw (4x)	901.014.580.001.001
2	Schiene / rail (2x) (beschriftet/labeled)	611.050.1___.600.000 <sup>1)</sup>
3	Endstueck / end piece	610.750.300.600.000
4	Isolierkoerper / insulator	siehe / look at 006.073.013.000.000
5	Endstueck / end piece	610.750.200.600.000
6	Zentrierbuchse / centering sleeve (2x)	611.019.101.338.001
7	Erdungsset/grounding kit <sup>3)</sup>	190.270.001.000.000

Status/state:	Approved	Version: revision:	-	Dokument-ID: document-ID:	D00001884	Format: size:	A3
Erstellt/prepared	06.03.2018	skoehler		Oxaion-Nr.:	010.116.007.000.000	Einheit: dim.:	mm
Geaendert/revised	06.03.2018	skoehler		Ursprung/origin.:		Bl.:	7
Freigabe/released	22.06.2018	sfranzl				sheet:	7
ODU-Muehdorf	Datum/date	Name/name					



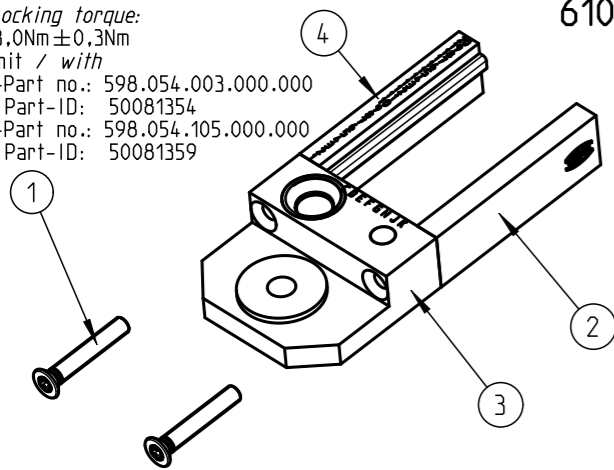
ODU-MAC® Silver-Line P4+ (POWER) mit Beschriftung und optional mit Erdungskontakten  
 ODU-MAC® Silver-Line P4+ (POWER) with marking and optional with grounding contacts

Buchsenteil / socket part

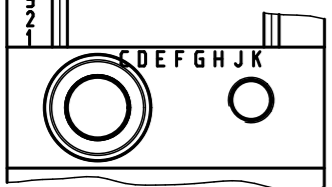
610.735.0...600.00\_

Anziehdrehmoment

locking torque:  
 3.0Nm ± 0.3Nm  
 mit / with  
 -Part no.: 598.054.003.000.000  
 Part-ID: 50081354  
 -Part no.: 598.054.105.000.000  
 Part-ID: 50081359

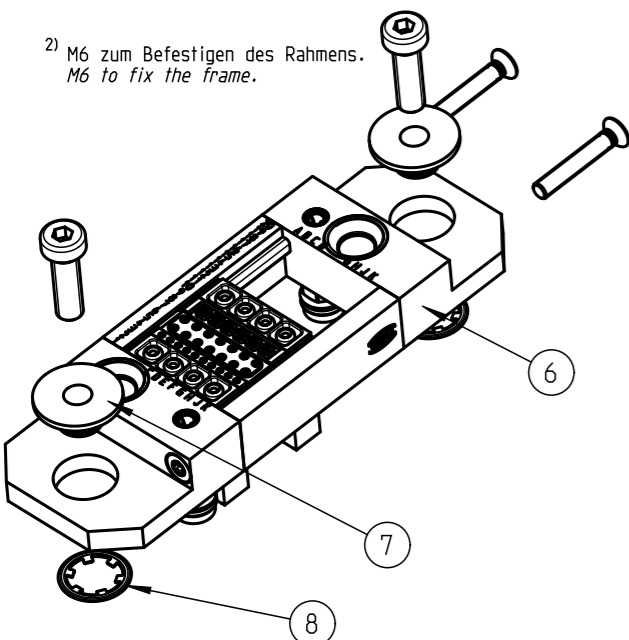


1. Schienen mit erstem Endstueck rechtwinklig und eben zusammenschrauben.  
 1st tighten the rails rectangular and planar with the first end piece.



Numerierung der Schiene aufsteigend, beginnend an der Führungsbuchse links.  
 numbering of the rail ascending, begins on the guiding socket on the left side.

2) M6 zum Befestigen des Rahmens.  
 M6 to fix the frame.



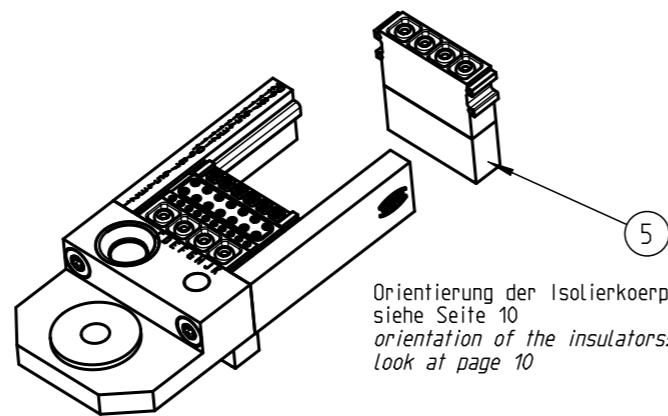
3. zweites Endstueck rechtwinklig montieren  
 Zentrierbuchsen und Zackenringe montieren  
 3rd mount the second end piece rectangular  
 mount the centering sleeves and serrated rings

Montagewerkzeuge siehe auch: 010.116.001.000.000  
 mounting tools see also: 010.116.001.000.000

letzte Schritte / final steps:

Spaltmaß: Module in eine Richtung schieben und mit Fuehlerlehre zulaessiges Spaltmaß von <0.3mm kontrollieren.  
 Bei Spaltmaß >0.3mm siehe 010.116.010.A00.000  
 gap size: push the modules in one way and control the permissible gap size of <0.3mm with a feeler gauge.  
 With gap size >0.3mm refer 010.116.010.A00.000

Vor Kontaktmontage Steckprobe durchfuehren  
 before contacts are mounted please make a plug test

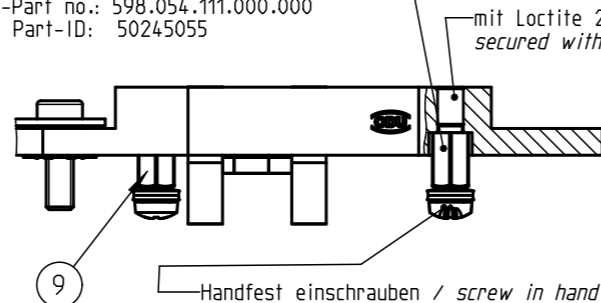


Orientierung der Isolierkoerper:  
 siehe Seite 10  
 orientation of the insulators:  
 look at page 10

2. Isolierkoerper nach Kundenzeichnung von der offenen Seite einschieben.  
 2nd push the insulator according to customer drawing between the rails.

Hinweis zur richtigen Montage des Erdungskits.  
 for correct mounting of the grounding kit.

Anziehdrehmoment / locking torque:  
 3.5Nm ± 0.4Nm mit / with  
 -Part no.: 598.054.011.000.000  
 Part-ID: 50301359  
 -Part no.: 598.054.111.000.000  
 Part-ID: 50245055



mit Loctite 243 sichern  
 secured with Loctite 243

Handfest einschrauben / screw in hand tight  
 Anziehdrehmoment bei Konfektion:  
 locking torque for confection:  
 3.0Nm ± 0.3Nm mit / with  
 -Part no.: 598.054.003.000.000, Part-ID: 50081354  
 -Part no.: 598.054.106.000.000, Part-ID: 50081360

Vorgabe von ODU: Immer alle beide Kontakte montieren!  
 specification from ODU: mount always all two contacts!

1 <sup>4)</sup>	Schraube / screw (4x)	Part no.: 021.301.25...902.000
2 <sup>1)</sup>	Schiene / rail (unbeschriftet / unlabeled)	Part no.: 611.030.1...600.000
3	Endstueck / end piece	Part no.: 610.735.300.600.000 Part-ID: 50300437
4 <sup>1)</sup>	Schiene / rail (beschriftet / labeled)	Part no.: 611.035.1...600.000
5	Isolierkoerper insulator	siehe / look at 006.073.013.000.000
6	Endstueck / end piece	Part no.: 610.735.200.600.000 Part-ID: 50300436
7	Zentrierbuchse centering sleeve (2x)	Part no.: 611.019.105.304.000 Part-ID: 50300401
8	Zackenring serrated ring	Part no.: 931.000.003.000.128 Part-ID: 50283561
9 <sup>3)</sup>	Erdungskit grounding kit (optional)	Part no.: 174.100.100.201.100 Part-ID: 50241304

Part no.: 61...735.0...600.000	ohne Erdungskontakte without grounding contacts
Part no.: 61...735.0...600.001	inkl. Erdungskontakte incl. grounding contacts

Montageanleitung, intern  
 Assembly instruction, internal  
 Gesamt-Dokument-Nr.: D00000126  
 Main-document-Id.:

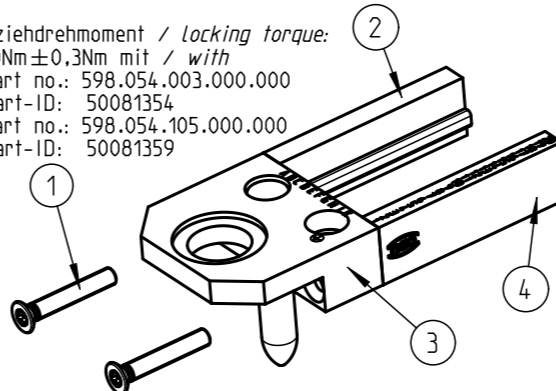
ODU-MAC® Silver-Line P4+ Rahmen mit PE  
 ODU-MAC® Silver-Line P4+ frame with PE



Stiftteil / pin part

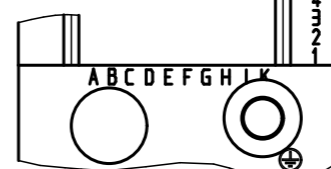
611.735.0...600.00\_

Anziehdrehmoment / locking torque:  
 3.0Nm ± 0.3Nm mit / with  
 -Part no.: 598.054.003.000.000  
 Part-ID: 50081354  
 -Part no.: 598.054.105.000.000  
 Part-ID: 50081359

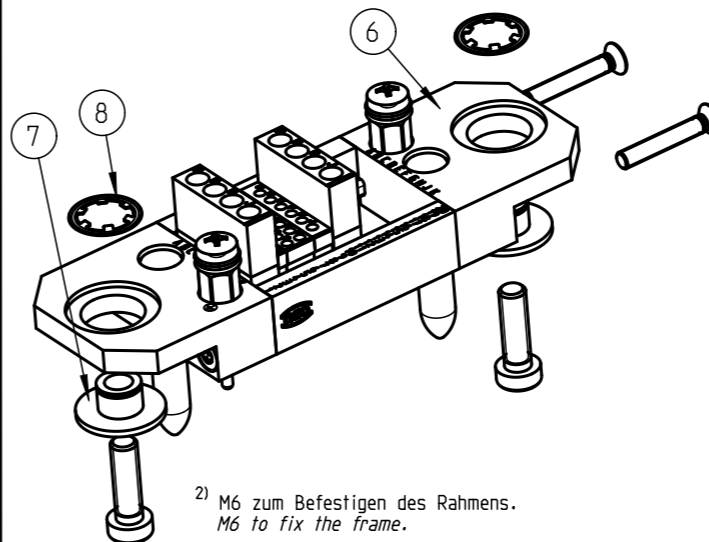


1. Schienen mit erstem Endstueck rechtwinklig und eben zusammenschrauben.  
 1st tighten the rails rectangular and planar with the first end piece.

Numerierung der Schiene aufsteigend, beginnend am Erdungsanschluss rechts.  
 numbering of the rail ascending, begins on the grounding termination on the right side.

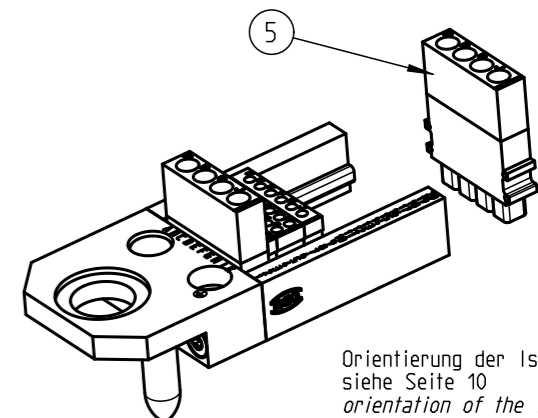


2) M6 zum Befestigen des Rahmens.  
 M6 to fix the frame.



3. zweites Endstueck rechtwinklig montieren  
 Zentrierbuchsen und Zackenringe montieren  
 3rd mount the second end piece rectangular  
 mount the centering sleeves and serrated rings

- 1) \_\_ = Laenge des Rahmens (z.B. 12 Einheiten \_\_ = 12)  
 \_\_ = length of the frame (e.g. 12 units \_\_ = 12)
- 2) Befestigungsschrauben nicht im Lieferumfang enthalten.  
 the mounting screws are not included in the delivery.
- 3) Kit bestehend aus 2 Stueck  
 kit consisting of 2 pieces
- 4) Part no.: 021.301.251.902.000, Part-ID: 50265283; >= 8 Einheiten / units  
 Part no.: 021.301.250.902.000, Part-ID: 50265282 <= 7 Einheiten / units

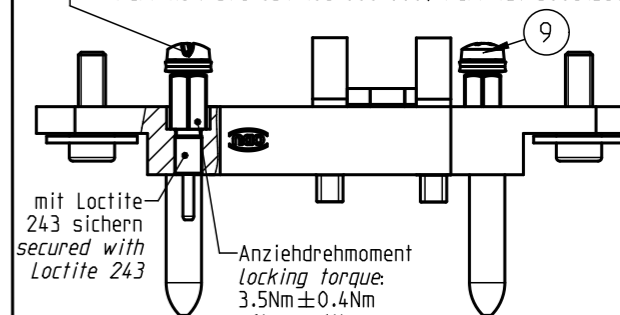


Orientierung der Isolierkoerper:  
 siehe Seite 10  
 orientation of the insulators:  
 look at page 10

2. Isolierkoerper nach Kundenzeichnung von der offenen Seite einschieben.  
 2nd push the insulator according to customer drawing between the rails.

Hinweis zur richtigen Montage des Erdungskits.  
 for correct mounting of the grounding kit.

Handfest einschrauben / screw in hand tight  
 Anziehdrehmoment bei Konfektion / locking torque for confection:  
 3.0Nm ± 0.3Nm mit / with  
 -Part no.: 598.054.003.000.000, Part-ID: 50081354  
 -Part no.: 598.054.106.000.000, Part-ID: 50081360



mit Loctite 243 sichern  
 secured with Loctite 243

Anziehdrehmoment  
 locking torque:  
 3.5Nm ± 0.4Nm mit / with  
 -Part no.: 598.054.011.000.000, Part-ID: 50301359  
 -Part no.: 598.054.111.000.000, Part-ID: 50245055

Vorgabe von ODU: Immer alle beide Kontakte montieren!  
 specification from ODU: mount always all two contacts!

1 <sup>4)</sup>	Schraube / screw (4x)	Part no.: 021.301.25...902.000
2 <sup>1)</sup>	Schiene / rail (unbeschriftet / unlabeled)	Part no.: 611.030.1...600.000
3	Endstueck / end piece	Part no.: 611.735.300.600.000 Part-ID: 50300439
4 <sup>1)</sup>	Schiene / rail (beschriftet / labeled)	Part no.: 611.035.1...600.000
5	Isolierkoerper insulator	siehe / look at 006.073.013.000.000
6	Endstueck / end piece	Part no.: 611.735.200.600.000 Part-ID: 50300438
7	Zentrierbuchse centering sleeve (2x)	Part no.: 611.019.105.304.000 Part-ID: 50300401
8	Zackenring serrated ring	Part no.: 931.000.003.000.128 Part-ID: 50283561
9 <sup>3)</sup>	Erdungskit grounding kit (optional)	Part no.: 180.100.000.301.100 Part-ID: 50241305

Status /state:	Released	revision:	A	Dokument-Nr.: Document-Id.:	D00017356	Format: size:	A3
Erstellt /prepared	20.04.2022	SPantze		ODU-Nr.:		Einheit: dim.:	mm
Geaendert /changed	20.04.2022	SPantze		ODU-Id.:	010.116.008.000.000	Bl.:	
Freigabe /released	27.07.2022	DSchleipfner		Ursprung /origin.:		sheet:	8
ODU-MUEHL DORF	Datum /date	Name /name					

Iteration: 2

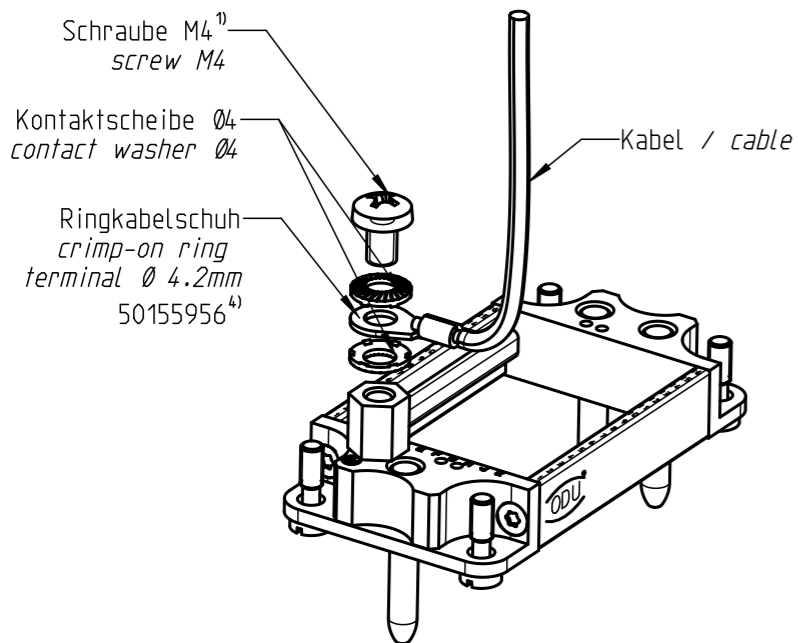
Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zuganglich gemacht werden.

ALL Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Die Iteration beschreibt ausschliesslich redaktionelle Aenderungen. Bei denen es sich nicht um Spezifikationsaenderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Benutzungspflicht. The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes. An iteration change is not required to be released/sampled.



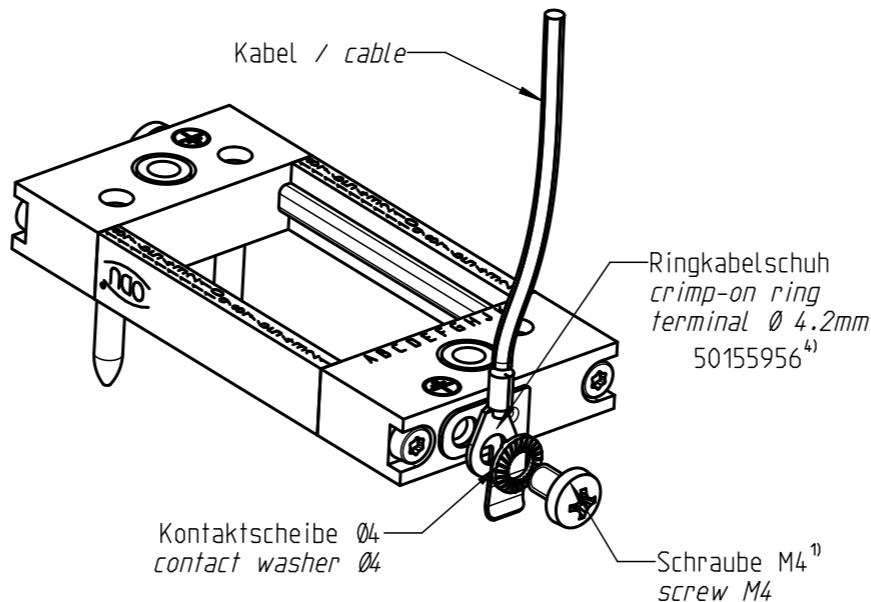
**Erdung Withe Line Rahmen fuer Gehaeuse nach DIN\*)**  
**grounding Withe-Line frame for DIN housing**



**Empfehlung fuer Kabelgroesse**  
**recommendation for cable size**

Kabelquerschnitt Je nach Anwendung mind. 1.5mm<sup>2</sup>  
 cable cross-section: depending on the application at  
 least 1.5mm<sup>2</sup>  
 Kabellaenge je nach Anwendung  
 cable length depending on the application

**Erdung ODU-MAC S+ Rahmen\*)**  
**grounding ODU-MAC S+ frame**



**Empfehlung fuer Kabelgroesse**  
**recommendation for cable size**

Kabelquerschnitt Je nach Anwendung mind. 1.5mm<sup>2</sup>  
 cable cross-section: depending on the application at  
 least 1.5mm<sup>2</sup>  
 Kabellaenge je nach Anwendung  
 cable length depending on the application

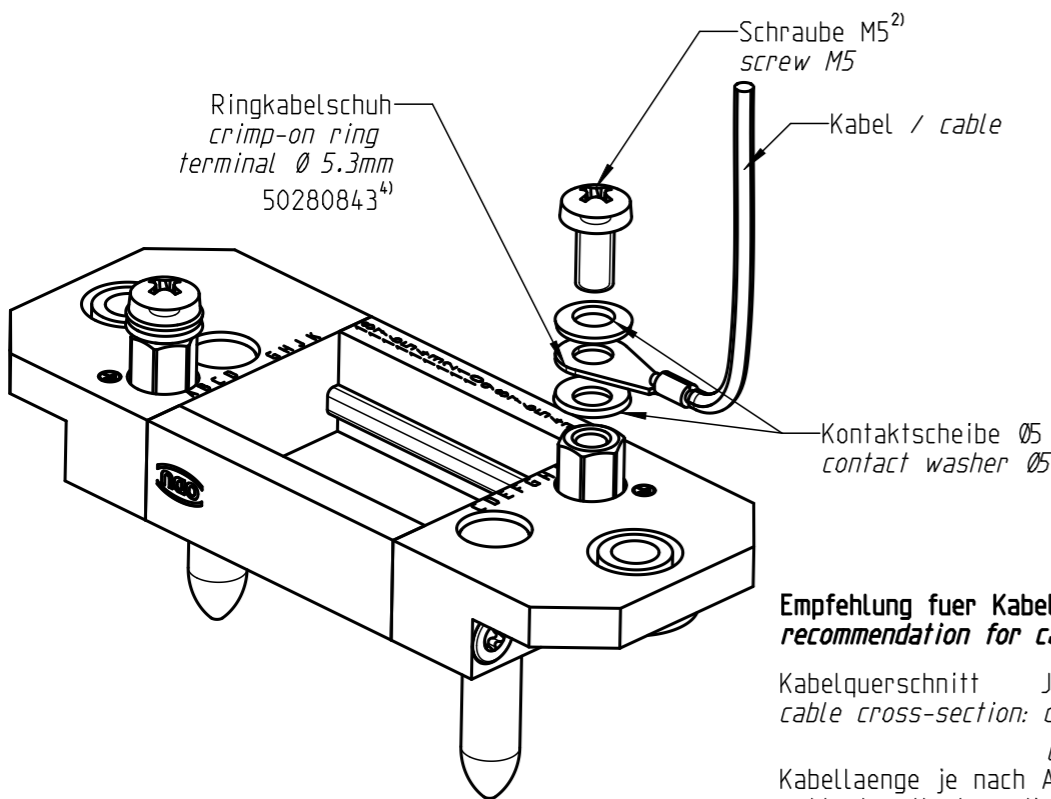
Montageanweisung, Kunde  
 Assembly instruction, customer  
 Gesamt-Dokument-Nr.: D00000479  
 Main-document-Id.:

**ODU-MAC Erdungsanschluesse**  
**ODU-MAC grounding points**



- 1) Anziehdrehmoment: 1.2Nm±0.2  
 Drehmomentschluesssel: 598.054.002.000.000  
 Schraubenantrieb Philips Gr.1 598.054.106.000.000  
 Locking torque: 1.2Nm±0.2  
 torque wrench: 598.054.002.000.000  
 screw drive philips size 1: 598.054.106.000.000
- 2) Anziehdrehmoment: 3.0Nm±0.3  
 Drehmomentschluesssel: 598.054.003.000.000  
 Schraubenantrieb Philips Gr.1 598.054.106.000.000  
 Locking torque: 3.0Nm±0.3  
 torque wrench: 598.054.003.000.000  
 screw drive philips size 1: 598.054.106.000.000
- 3) Detaillierte Montage vom PE Modul siehe DB 00000393 Seite 13i  
 For detailed assembly of the PE module, see DB D00000393page 13i
- 4) Ringkabelschuh mit Anschlussquerschnitt 1.5mm<sup>2</sup>  
 crimp-on ring terminal with termination cross-section 1.5mm<sup>2</sup>

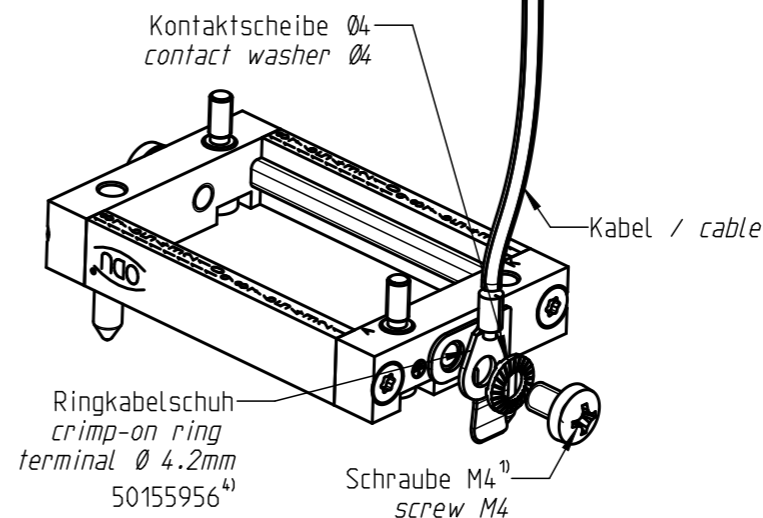
**Erdung ODU-MAC P+ Rahmen\*)**  
**grounding ODU-MAC P+ frame**



**Empfehlung fuer Kabelgroesse**  
**recommendation for cable size**

Kabelquerschnitt Je nach Anwendung mind. 1.5mm<sup>2</sup>  
 cable cross-section: depending on the application at  
 least 1.5mm<sup>2</sup>  
 Kabellaenge je nach Anwendung  
 cable length depending on the application

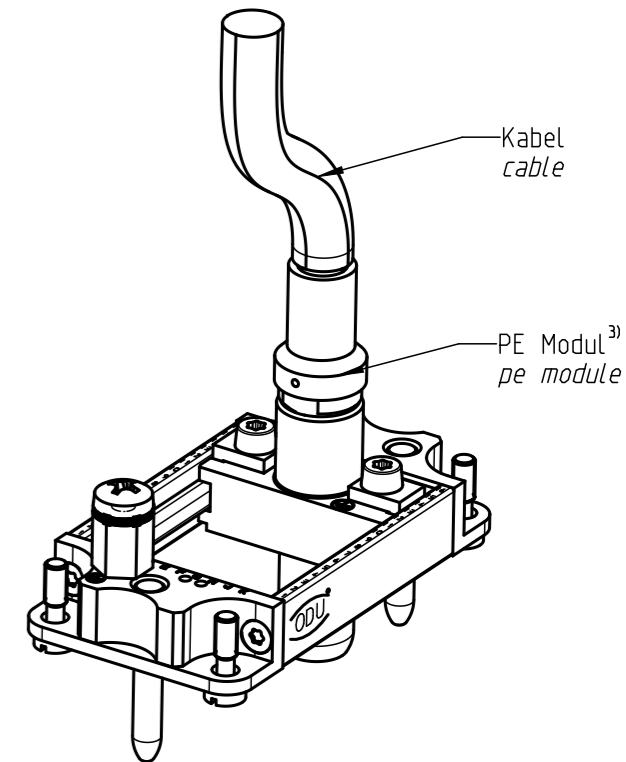
**Erdung ODU-MAC M+ Rahmen\*)**  
**grounding ODU-MAC M+ frame**



**Empfehlung fuer Kabelgroesse**  
**recommendation for cable size**

Kabelquerschnitt Je nach Anwendung mind. 1.5mm<sup>2</sup>  
 cable cross-section: depending on the application at  
 least 1.5mm<sup>2</sup>  
 Kabellaenge je nach Anwendung  
 cable length depending on the application

**Erdung mit PE Modul\*)**  
**grounding with pe modul**



**Empfehlung fuer Kabelgroesse**  
**recommendation for cable size**

Kabelquerschnitt Je nach Anwendung mind. 10mm<sup>2</sup>  
 cable cross-section: depending on the application at  
 least 10mm<sup>2</sup>  
 Kabellaenge je nach Anwendung  
 cable length depending on the application

\*) Weitere Erlaeterungen und Angaben zu Sicherheitsanforderungen fuer Schutzleiteranschluesse koennen Sie aus dem DB D00000393, Seite 19 entnehmen!  
 You can find further explanation and information on safety requirements for a protective conductor termination from DB D00000393, see page 19!

Status /state:	Released	revision:	-	Dokument-Nr. / Document-Id.:	Z10261717	Format: size:	A3
Erstellt /prepared	01.03.2022	FW astlhuber1		ODU-Nr.:		Einheit: dim.:	mm
Geaendert /changed	27.04.2022	FW astlhuber1		ODU-Id.:	010.116.009.000.000	Bl.:	
Freigabe /released	03.05.2022	SFranzl		Ursprung /origin.:		sheet:	09
ODU-MUEHL DORF	Datum /date	Name /name					

iteration: 3

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen.  
 Bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt.  
 Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Benutzungspflicht.  
 The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes.  
 An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zuganglich gemacht werden.

All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

# Lagerichtung von beschrifteten Isolierkoerpern im ODU-MAC® Rahmen orientation of labeled insulators in the ODU-MAC® frame

gueltig fuer / valid for:

ODU-MAC®S (STANDARD)	
Stiftteil / pin part	Buchsenteil / socket part
611.050.0__600.000	610.050.0__600.000
611.020.0__600.000	610.020.0__600.000
611.025.0__600.000	610.025.0__600.000

ODU-MAC®S (Basisrahmen SWK / base frame QCH)	
Stiftteil / pin part	Buchsenteil / socket part
610.026.0__600.000	610.026.0__600.000
611.027.0__600.000	610.027.0__600.000

ODU-MAC®S+ (Standard & SWK / standard & QCH)	
Stiftteil / pin part	Buchsenteil / socket part
611.750.0__600.000	610.750.0__600.000
611.751.0__600.000	610.751.0__600.000

ODU-MAC®S+ (Basisrahmen SWK / base frame QCH)	
Stiftteil / pin part	Buchsenteil / socket part
611.752.0__600.000	610.752.0__600.000
611.753.0__600.000	610.753.0__600.000

ODU-MAC®L (LARGE)	
Stiftteil / pin part	Buchsenteil / socket part
611.009.0__600.000	610.009.0__600.000

ODU-MAC®M+ (MINI)	
Stiftteil / pin part	Buchsenteil / socket part
611.716.0__600.000	610.716.0__600.000

ODU-MAC®DIN Rahmen fuer Gehaeuse ODU-MAC®DIN frame for housing	
Stiftteil / pin part	Buchsenteil / socket part
611.19__000.600.000	610.19__000.600.000

ODU MAC®P+ (POWER)	
Stiftteil / pin part	Buchsenteil / socket part
611.730.0__600.000	610.730.0__600.000

ODU MAC®P+ (Basisrahmen SWK / base frame QCH)	
Stiftteil / pin part	Buchsenteil / socket part
611.732.0__600.000	610.732.0__600.000
611.733.0__600.000	610.733.0__600.000

ODU MAC®P4+ (POWER)	
Stiftteil / pin part	Buchsenteil / socket part
611.735.0__600.000	610.735.0__600.000

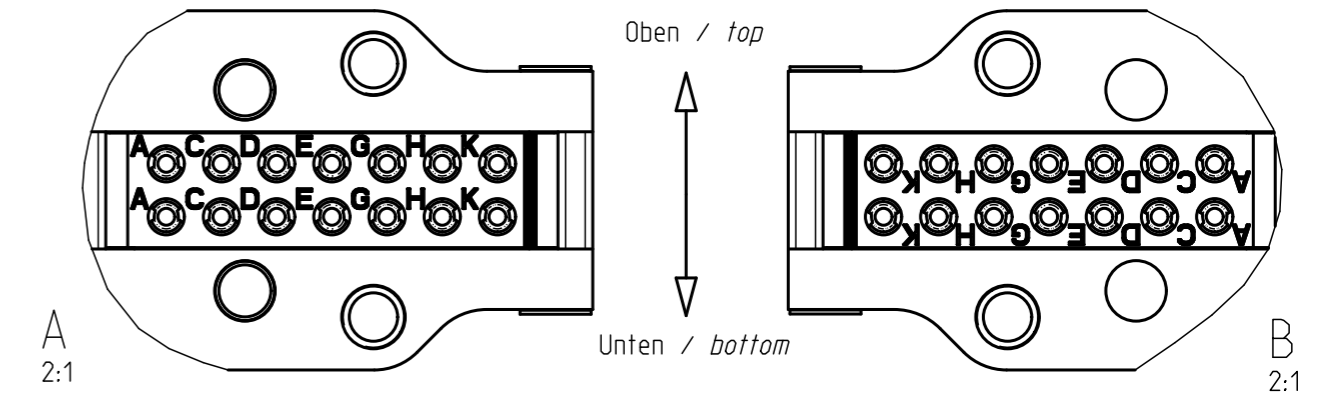
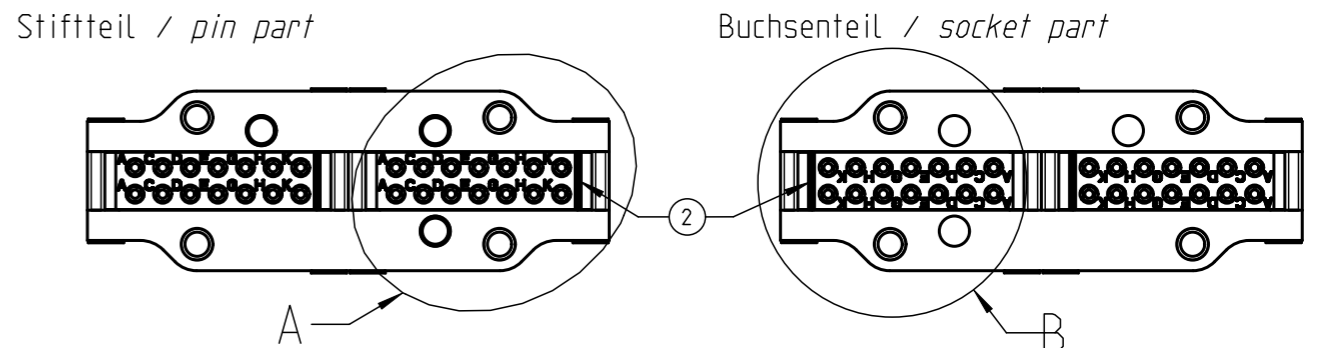
- Beschriftung der Isolierkoerper alphabetisch, Ausrichtung an der Beschriftung der Endstuecke, die Markierung bildet einen durchlaufenden Strich.  
Labeling of the insulator alphabetical, look at the orientation of the labeling on the end piece the marking forms a continuous line.

- Bei unbeschrifteten Rahmen die Isolierkoerper nach Kundenzeichnung in den Rahmen einschieben. Hierbei ist zu beachten, dass bei anschlusseitiger Betrachtung der Isolierkoerper die Markierungslinie auf der Buchsenseite immer links und auf Stiftseite immer rechts ist.  
If the frame is unlabeled, insert the insulators into the frame according to the customer's drawing. When looking at the insulators on the connection side, the marking line of the insulators are on the socket side always on the left and on the pin side always on the right side.

- Montage der Isolierkoerper in der Buchsenseite: Buchstaben sind um 180° gedreht.  
If the insulators are mounted in the socket side: the letters are turned on 180°.

Montageanweisung Assembly instruction	ODU-MAC®Einbaulage Isolierkoerper ODU-MAC® fitting situation insulator	
Gesamt-Dokument-Nr.: Main-document-Id.: D00000126		

Ansicht auf Anschlussseite / view on the termination side



gueltig fuer / valid for:

ODU MAC®T (QUER)	
Stiftteil / pin part	Buchsenteil / socket part
611.055.029.3__600	610.055.029.1__600

- Beschriftung der Isolierkoerper alphabetisch, die Markierung bildet einen durchlaufenden Strich.  
Labeling of the insulator alphabetical, the marking forms a continuous line.

- Bei unbeschrifteten Rahmen die Isolierkoerper nach Kundenzeichnung in den Rahmen einschieben. Hierbei ist zu beachten, dass bei anschlusseitiger Betrachtung der Isolierkoerper die Markierungslinie auf der Buchsenseite immer links und auf Stiftseite immer rechts ist.  
If the frame is unlabeled, insert the insulators into the frame according to the customer's drawing. When looking at the insulators on the connection side, the marking line of the insulators are on the socket side always on the left and on the pin side always on the right side.

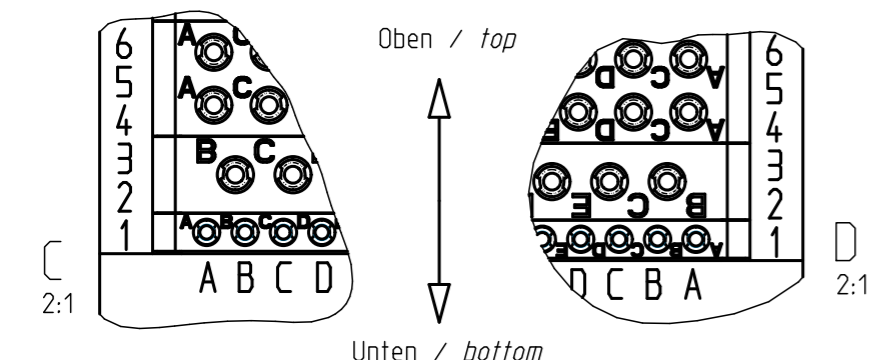
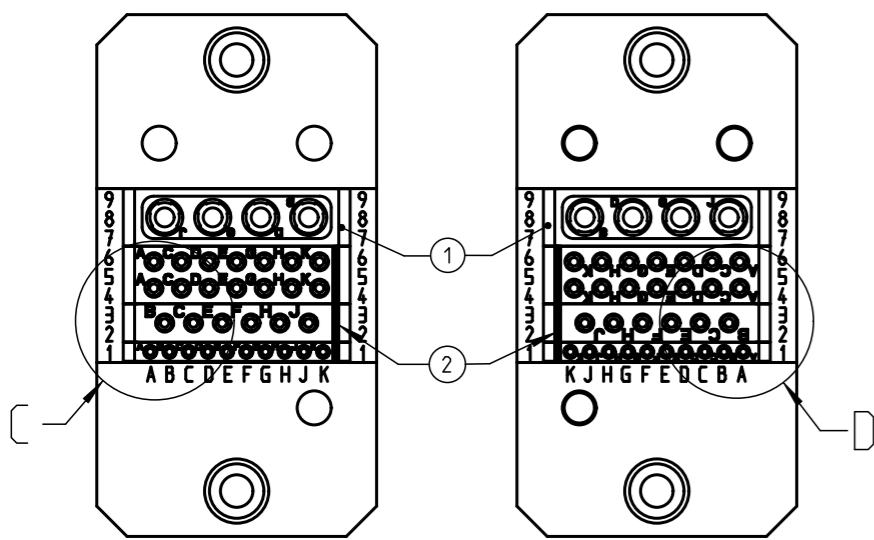
- Montage der Isolierkoerper in der Buchsenseite: Buchstaben sind um 180° gedreht.  
If the insulators are mounted in the socket side: the letters are turned on 180°.

Allgemeintoleranz /general tol. Tolerierung/tolerancing	DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011	Dokument-Nr.: document-Id.: D00005372	Maßstab: scale: 1:1	Format: size: A3
Status /state: Released	revision: E	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:	Einheit: dim.: mm
Erstellt /prepared	16.01.2024	MSteinberger	ODU-Nr.:	Blatt: sheet:
Freigabe /released	22.03.2024	SFranzl	ODU-Id.: 010.116.010.000.000	10
ODU-MUEHL DORF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:	

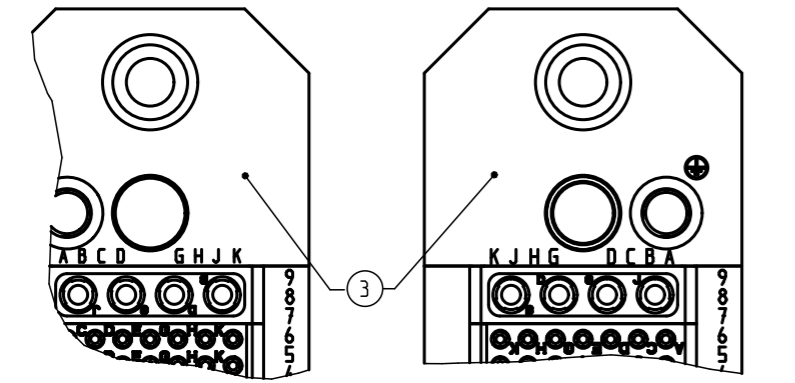
iteration: 2

Ansicht auf Anschlussseite / view on the termination side

Stiftteil / pin part      Buchsenteil / socket part



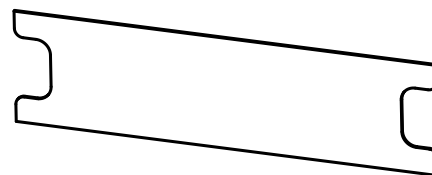
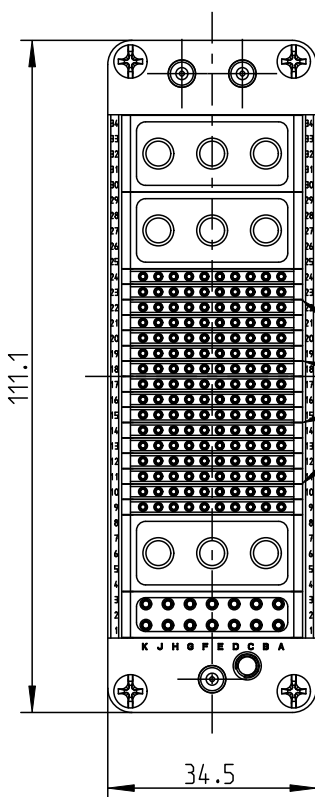
Stiftteil / pin part      Buchsenteil / socket part



- Unbeschriftete Isolierkoerper nach Kundenzeichnung in den Rahmen einschieben. Eine weitere Orientierung ist nicht zu beachten.  
Push unlabeled insulators according to customers drawing in the frame. Another orientation is not necessary.
- Markierungslinie zum Ausrichten der Isolierkoerper  
Marking line to align insulation bodies
- Endstuecke mit 2 Fuehrungselemente oder mittig angeordneten Fuehrungselementen z.B. ODU-MAC®Silver-Line P+ Endstuecke am oberen Rahmenende montieren.  
Mount end pieces with 2 guiding elements or centrally arranged guiding elements e.g. in ODU-MAC®Silver-Line P+ end pieces at the upper frame end.

CAD: Creo Parametric  
 Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Abmessungsprüfung. The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes. An iteration change is not required to be released/sampled.  
 For this document, all rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.  
 Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung, Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfältigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

## Position und Montage der Einlegefolie *position and assembly of the inlay film*



2:1

Bestellnummer <i>part number</i>	Teile-ID <i>part-ID</i>	Einlegefolie <i>inlay film</i>
611.166.101.933.000	50516005	0.125mm

Einbaupositionen aufteilen!  
*split the mounting position!*

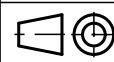
### Montageschritte / *assembly steps:*

- Module in eine Richtung schieben und mit einer Fuehlerlehre den Luftspalt ermitteln  
max. zulaessiger Spalt ist 0.3mm.  
*push modules in one direction and check with a feeler gauge the gap  
max. acceptable gap is 0.3mm.*
- Bei einem Spaltmaß von größer 0.3mm, vorhandenes Spaltmaß nach Tabelle aufteilen:  
*if the gap exceed 0.3mm, split the gap according to the table*

0.4mm ... 0.7mm	==>	3 Einlegefolien an 3 Positionen <i>3 inlay films on 3 positions</i>
0.8mm ... 1.1mm	==>	6 Einlegefolien an 3 Positionen <i>6 inlay films on 3 positions</i>
1.2mm ... 1.5mm	==>	9 Einlegefolien an 5 Positionen <i>9 inlay films on 5 positions</i>
1.6mm ... 1.9mm	==>	12 Einlegefolien an 6 Positionen <i>12 inlay films on 6 positions</i>
- Montagereihenfolge: (bei Nachruestung von Einlegefolien)  
*mounting order: (if inlay film inserts have to upgrade)*
  - Module beschriften  
*lable modules*
  - Demontage eines Endstuecks mit Hilfe von einem Schraubendreher (Torx T8)  
*dismounting of one end piece with a screwdriver (torx T8)*
  - Module entfernen, Einlegefolien je nach Position einschieben, Module montieren  
*remove modules, push in the inlay film inserts, mount modules*
  - Montage des Endstuecks  
*mounting of the end piece*
  - Spaltmaß kontrollieren und Steckprobe durchfuehren  
*check the gap and make a mating test*

Allgemeintoleranz /general tol.  
Tolerierung/tolerancingDIN ISO 2768:1991-mH  
DIN EN ISO 8015:2011Dokument-Nr.:  
document-Id.:

D00005373

Maßstab:  
scale: 1:1Format:  
size: A4Status /state:  
**Released**revision:  
**D**Internal and  
external useMaterial-Nr.:  
material-Id.:Einheit:  
dim.: mm

Erstellt /prepared

11.03.2024

SBrandlhuber

ODU-Nr.:

010.116.010.A00.000

Freigabe /released

22.03.2024

SFranzl

ODU-Id.:

ODU-MUEHL DORF

Datum /date:

Name /name:

Ursprung /origin.:

Blatt:  
sheet:

10a

iteration: 3

All Rights reserved, including possible patents  
 or trademarks. Documents shall not be provided  
 to a third party or duplicated in any form  
 without prior written permission.

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen,  
 bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt.  
 Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Benennungspflicht.  
 The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes.  
 An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric



Fuer diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustererbringung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugaenglich gemacht werden.

Nur rot gestempelte oder auf Laufkarte gedruckte Dokumente unterliegen dem Aenderungsdienst und sind zur Fertigung freigegeben. Only red stamped or on jobcard printed documents are managed. These documents are approved for production.

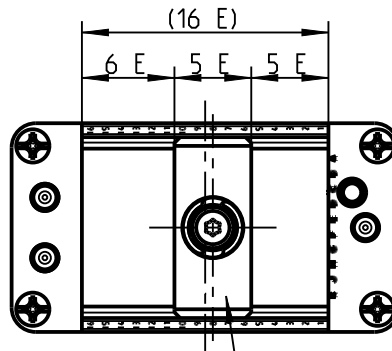
All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

**B-3. Position von Verriegelungsspindel und Mittelstueck**  
**im Massivrahmen und Blechrahmen**  
*position of the spindle locking system and the center piece*  
*in the sheetmetal frame and the solid frame*

**Rahmengroesse 1: mit Verriegelungsspindel nicht sinnvoll!**  
**frame size 1: not sensible with spindle locking system!**

(in Ausnahmefaelle: Position = 3 E / 5 E / 2 E)  
(for exceptional cases: position = 3 E / 5 E / 2 E)

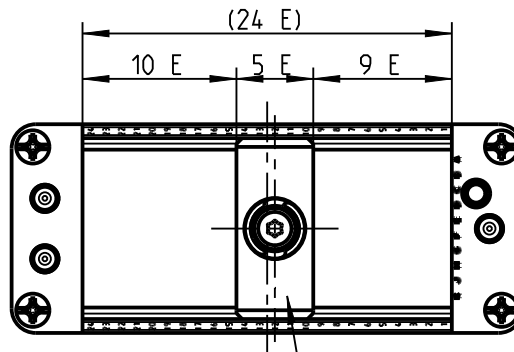
**Rahmengroesse 2:**  
**frame size 2:**



Verriegelungsspindel bzw. Mittelstueck  
spindle locking system or center piece

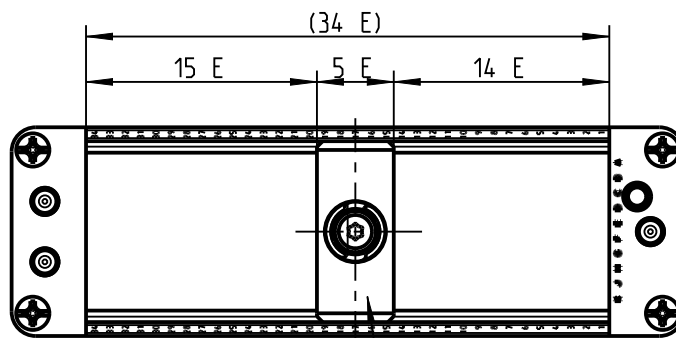
E = Einheit  
E = unit

**Rahmengroesse 3:**  
**frame size 3:**



Verriegelungsspindel bzw. Mittelstueck  
spindle locking system or center piece

**Rahmengroesse 4:**  
**frame size 4:**



Verriegelungsspindel bzw. Mittelstueck  
spindle locking system or center piece

Allgemeintoleranz / general tol.: DIN ISO 2768-mH  
Tolerierung / tolerance: DIN ISO 8015

CAD: Creo Parametric

Status/state:	<b>Approved</b>	Version: revision:	<b>A</b>	Dokument-ID: document-ID:	<b>D00005374</b>	Format: size:	<b>A4</b>
Erstellt/prepared	07.01.2011	fludwig		Oxaion-Nr.:	<b>010.116.010.B00.000</b>	Einheit: dim.:	mm
Geaendert/revised	30.01.2013	aheinz		Ursprung/origin.:		Bl.:	sheet: 10b
Freigabe/released	08.02.2019	mhuber					
ODU-MUEHL DORF	Datum/date	Name/name					

Lagerichtung von unbeschrifteten Isolierkoerpern im ODU-MAC Rahmen /  
orientation of unlabeled insulators in the ODU-MAC frame

Isolierkoerper fuer Koax-Kontakte und Druckluftventile /  
insulators for coaxial-contacts and compressed air valves

Isolierkoerper / insulator	Lage im Stiftteil / orientation in the pin part	Lage im Buchsenteil / orientation in the socket part
Part no.: 611.142.101.923.000 Part-ID: 50233369  1-polig fuer / 1-polar for:  - 75Ω - Koax Kontakte / 75Ω - coaxial contacts - Druckluftventile / compressed air valves		
Part no.: 611.140.102.923.000 Part-ID: 50084660  2-polig fuer / 2-polar for:  - 75Ω - Koax Kontakte / 75Ω - coaxial contacts - Druckluftventile / compressed air valves		
Bemerkung / comment	Orientierung des Isolierkoerpers im Rahmen beachten / notice the orientation of the insulator in the frame  Ansicht auf Steckseite / view on the mating side	

Kodiermodul fuer Stift und Buchse /  
keying module for pin and socket

Lage im Stiftteil / orientation in the pin part	Lage im Buchsenteil / orientation in the socket part
Isolierkoerper / insulator	
Part no.: 611.161.101.923.000 Part-ID: 50233378	Part no.: 610.161.101.923.000 Part-ID: 50233302

Bemerkung / comment:

ODU Standardausrichtung  
Orientierung an Endstueckbeschriftung "A" /  
ODU standard orientation  
orientation on endpiece labeling "A"

Ansicht auf Steckseite / view on the mating side

Isolierkoerper fuer geschirmte Durchfuehrungen /  
insulators for shielded connectors

Position / position	Bestellnummer / order number	Teile-ID / part-ID	Baugroesse / size
A	611.148.102.923.000	50084676	0
B	611.167.102.923.000	50084755	1
C	611.170.101.923.000	50084775	2
D	611.171.101.923.000	50084776	3

Lage im Stiftteil / orientation in the pin part	Lage im Buchsenteil / orientation in the socket part

Bemerkung / comment:

Stellung der Codiernasen des Isolierkoerpers  
zu den Fuehrungstiften / -buchsen beachten! /  
notice the orientation of the coding elements  
of the insulator with reference to the  
guiding pins / -sockets!

Ansicht auf Steckseite / view on the mating side

Stiftschutzmodul fuer Stift und Buchse /  
pinprotection module for pin and socket

Lage im Stiftteil / orientation in the pin part	Lage im Buchsenteil / orientation in the socket part
Isolierkoerper / insulator	
Part no.: 611.110.101.902.000 Part-ID: 50084528	Part no.: 610.110.101.902.000 Part-ID: 50082791

Ansicht auf Steckseite / view on the mating side

Status/state:	<b>Approved</b>	Version: revision:	-	Dokument-Nr.: Document-Id.:	D00017530	Format: size:	A3
Erstellt/prepared	12.05.2021	spantze		ODU-Nr.:		Einheit: dim.:	mm
Geaendert/revised	12.05.2021	spantze		ODU-Id.:	010.116.010.C00.000	Bl.:	
Freigabe/released	28.06.2021	mhuber		Ursprung/origin.:		sheet:	10c
ODU-MUEHL DORF	Datum/date	Name/name					

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den  
Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf  
ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt  
noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

Mur noi gestempelte oder auf Laukarte gedruckte Dokumente  
unterliegen dem Aenderungsdienst und sind zur Fertigung freigegeben.  
Only red stamped or on jobcard printed documents  
are managed. These documents are approved for production.

All Rights reserved, including possible patents  
or trademarks. Documents shall not be provided  
to a third party or duplicated in any form  
without prior written permission.

CAD: Creo Parametric



Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Demusterungspflicht. The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes. An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric

All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfältigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

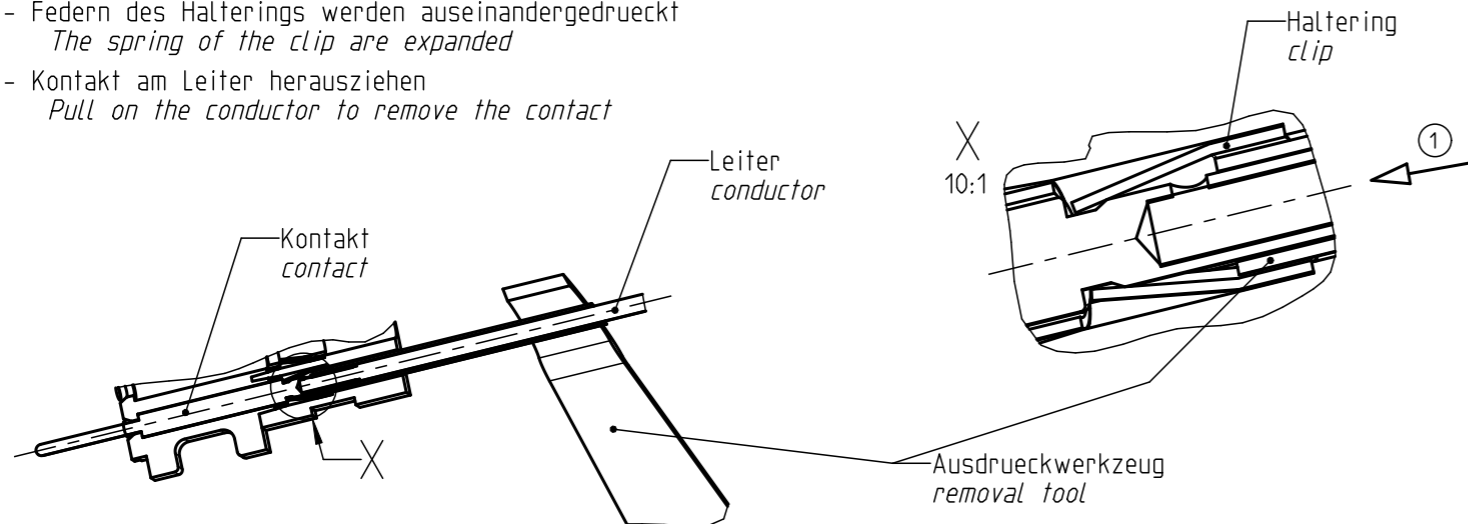
Isolierkörper insulator	Kontakt - Ø: 0.76 contact - Ø: 0.76	Maß dim. "A"	AWG mm <sup>2</sup>	Einstellmaß adjustment dim.	Werkzeuge und Hilfsmittel tool and utilities
Part no.: 611.122.110.923.000, Part-ID: 50084531 Polzahl / position: 10 Einheit / unit: 1 Zwischenstück / spacer - Part no.: 611.122.111.923.000, Part-ID: 50084536	Sk Part no.: 180.540.000.307.000 Part-ID: 50053772	0,67	24/28 0,08/0,25	0,67	Crimpzange / crimping tool Part no.: 080.000.051.000.000, Part-ID: 50231534 Positionierer / positioner Part no.: 080.000.051.101.000, Part-ID: 50035478 Stellung / position: 1 Eindrueckwerkzeug / insertion tool Part no.: 085.611.001.001.000, Part-ID: 50036163 Ausdrueckwerkzeug / removal tool Abgewinkelt / right angle - Part no.: 087.170.361.000.000, Part-ID: 50231784 Universal - Part no.: 087.611.001.001.000, Part-ID: 50036313 Blindpfropfen / dummy contact Kunststoff / plastic - Part no.: 021.341.123.923.000, Part-ID: 50018684 Metall / metal - Part no.: 021.341.123.300.000, Part-ID: 50018683
	Sl Part no.: 180.570.000.307.000 Part-ID: 50053853				
	B Part no.: 170.540.700.207.000 Part-ID: 50043695				
	Sk *) Part no.: 182.965.000.370.000 Part-ID: 50056542				
	Sl *) Part no.: 182.966.000.370.000 Part-ID: 50056548				
	B *) Part no.: 172.965.700.257.000 Part-ID: 50046342				
	Sk Part no.: 180.361.000.307.000 Part-ID: 50053478	0,85	22 0,38	0,67	Printanschluss print termination
	Sl Part no.: 180.381.000.307.000 Part-ID: 50053530				
	B Part no.: 170.361.700.207.000 Part-ID: 50043223				
	Sk *) Part no.: 182.958.000.370.000 Part-ID: 50056518				
	Sl *) Part no.: 182.959.000.370.000 Part-ID: 50056524				
	B *) Part no.: 172.958.700.257.000 Part-ID: 50046305				
Sk Part no.: 180.850.000.307.000 Part-ID: 50054227	0,85	22 0,38	0,67	Printanschluss print termination	
Sl Part no.: 180.851.000.307.000 Part-ID: 50054229					
B Part no.: 170.850.700.207.000 Part-ID: 50044156					
Sk *) Part no.: 182.850.000.370.000 Part-ID: 50056345					
Sl *) Part no.: 182.851.000.370.000 Part-ID: 50056348					
B *) Part no.: 172.889.700.257.000 Part-ID: 50046082					

Sk = Stiftkontakt kurz / pin contact short  
 Sl = Stiftkontakt lang / pin contact long  
 B = Buchsenkontakt / socket contact

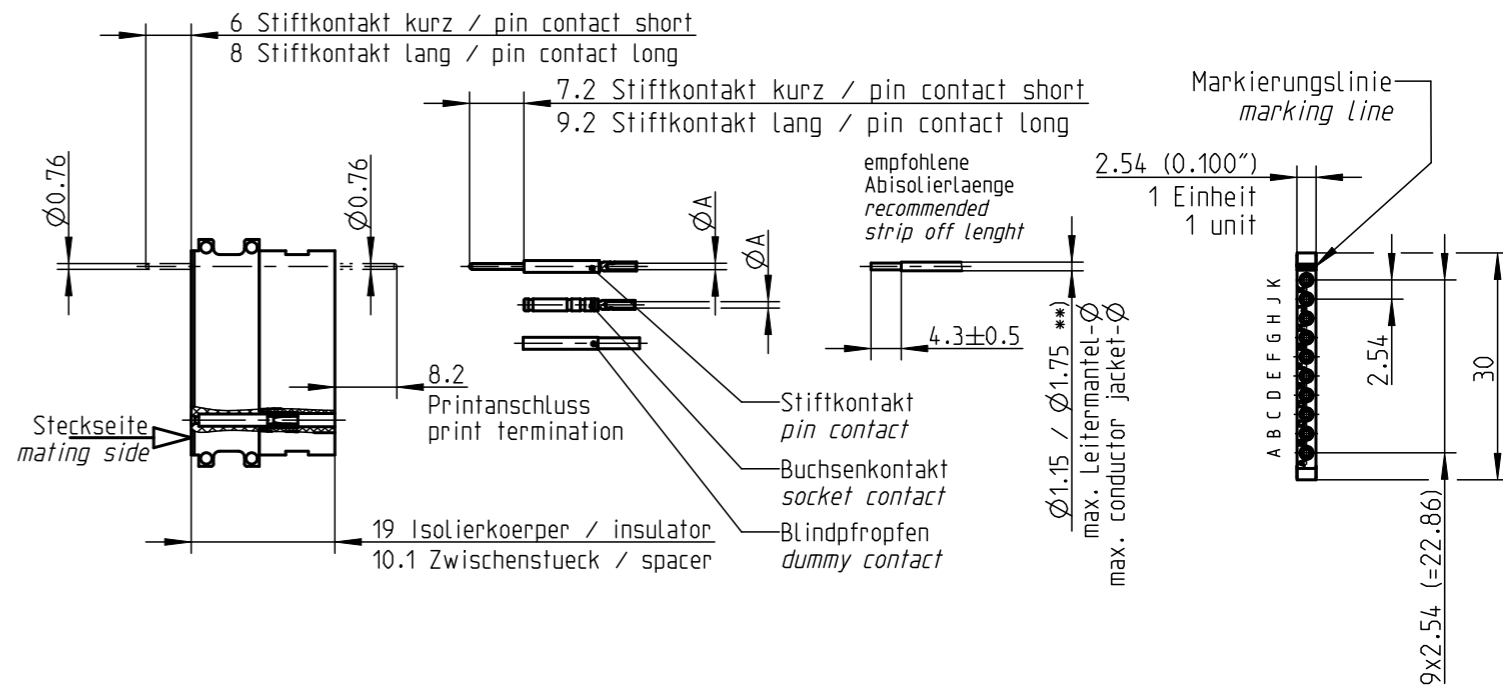
\*) = nicht magnetisch / non-magnetic  
 \*\*) = Ø1.15 / Ø1.75  
 mit Ausdrueckwerkzeug / ohne Ausdrueckwerkzeug  
 with removal tool / without removal tool

**Demontageanleitung / disassembly instruction:**

- Ausdrueckwerkzeug von Anschlussseite aus bis auf Anschlag in den Isolierkoerper einfuehren ①; dabei den Leiter leicht nach vorne schieben bzw. nicht auf Zug halten  
*Push in the removal tool from termination side into the insulator; at the same time push in the contact slightly and keep conductor without strain*
- Federn des Halterings werden auseinandergedrueckt  
*The spring of the clip are expanded*
- Kontakt am Leiter herausziehen  
*Pull on the conductor to remove the contact*



Montageanweisung Assembly Instruction	ODU-MAC® Modul 10-pol. ODU-MAC® module 10-pos.	
Gesamt-Dokument-Nr.: Main-document-Id.: D00000126		



**1.) Pruefen, ob alle Teile vorhanden / check, if all parts available**

- Richtiger Isolierkoerper / right insulator
- Richtiger Kontakt / right contact
- Richtiger Leiter (evtl. mit Gehaeuse und Kabelverschraubung)  
*Right conductor (possibly with housing and cable gland)*
- Crimpzange mit Positionierer / crimping tool with positioner
- Eindrueckwerkzeug / insertion tool

**2.) Crimpen / crimping:**

- Leiter auf angegebene Laenge abisolieren.  
*Strip the conductor to specified length.*
- Leiter bis auf Anschlag in die entsprechende Bohrung einschieben.  
*Insert conductor in crimp hole.*
- Crimpen (Maß und Pos. einstellen) / crimping (adjust dim and Pos.)
- Pruefen, ob die Crimpung bzw. der Leiter in der Bohrung richtig sitzt (Sichtloch vorhanden).  
*Test the visibility of the conductor in inspection hole.*

**3.) Montage in Isolierkoerper / mounting in insulation body.**

- Kontakt in Isolierkoerper einschieben bis er spuerbar einrastet.  
*Mount the contact into the insulator until it snap-in.*
- Ueberpruefen ob der Kontakt eingerastet ist, durch leichtes Ziehen am Leiter mit max. 5N.  
*Check right position by slightly pulling on the conductor (<5N).*

**ACHTUNG / ATTENTION:**

Durch eine Verdrahtungspruefung mit Hilfe von Pruefspitzen oder Aehnlichem koennen die Buchsenkontakte beschaedigt, bzw. die Stiftkontakte verbogen werden. Wir empfehlen hier geeignete Pruefadapter mit Kontakt-Nenndurchmesser oder eine Pruefung im Kabelanschlussbereich.  
*A wiring test with the help of a test tip or similar probe the socket contact could be damaged or the pin contact could be bent. We recommend a suitable test adapter with the nominal diameter of the contact test on cable termination side.*

Allgemeintoleranz /general tol. Tolerierung/tolerancing	DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011	Dokument-Nr.: document-Id.: D00005375	Maßstab: scale: 2:1	Format: size: A3
Status /state: Released	revision: E	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:	Einheit: dim.: mm
Erstellt /prepared	15.02.2024	SPantze	ODU-Nr.: ODU-Id.: 010.116.011.000.000	Blatt: sheet:
Freigabe /released	22.03.2024	SFranzl	Ursprung /origin.:	11
ODU-MUEHL DORF	Datum /date:	Name /name:		

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt.  
 Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Abmusterungspflicht.  
 The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes.  
 An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric

All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Alle Rechte vorbehalten, einschließlich möglicher Patente oder Marken. Dokumente dürfen nicht an Dritte weitergegeben oder ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung wiederveröffentlicht werden.

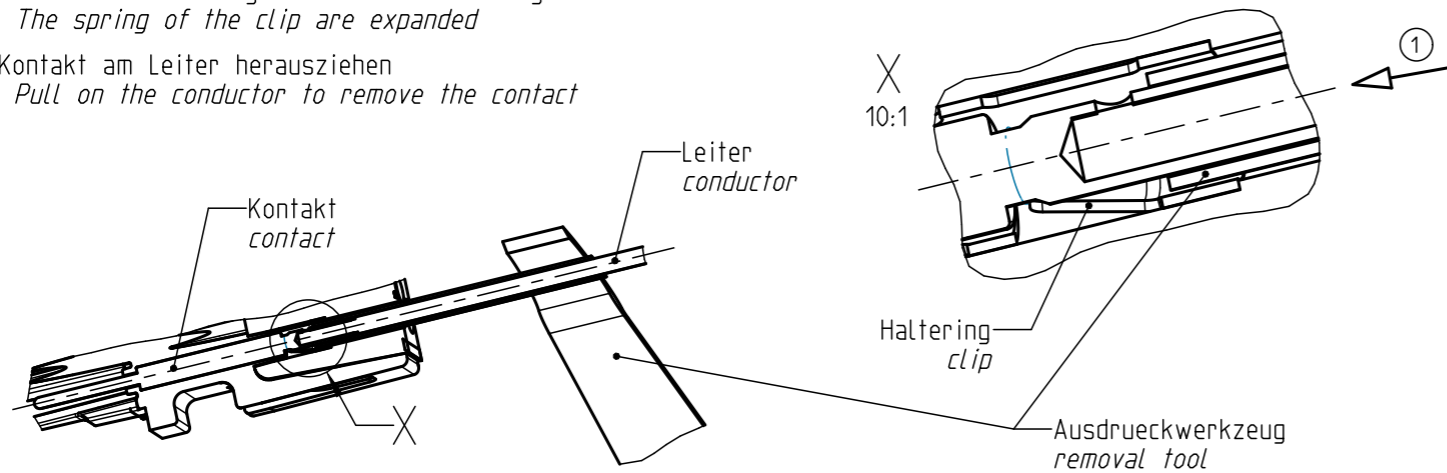
Isolierkoerper insulator	Kontakt-Ø: 0.76 contact-Ø: 0.76	Maß dim. "A"	AWG mm <sup>2</sup>	Einstellmaß adjustment dimension	Werkzeuge und Hilfsmittel tools and utilities
Sk Part no.: 180.540.000.307.000 Part-ID: 50053772	0.67	24/28 0.25/0.08	0.67	Crimpzange / crimping tool Part no.: 080.000.051.000.000 Part-ID: 50231534	Eindrueckwerkzeug / insertion tool Part no.: 085.611.001.001.000; Part-ID: 50036163
Sl Part no.: 180.570.000.307.000 Part-ID: 50053853					
B Part no.: 170.540.700.207.000 Part-ID: 50043695					
Sk*) Part no.: 182.965.000.370.000 Part-ID: 50056542					
Sl*) Part no.: 182.966.000.370.000 Part-ID: 50056548					
B*) Part no.: 172.965.700.257.000 Part-ID: 50046342					
Sk Part no.: 180.361.000.307.000 Part-ID: 50053478	0.85	22 0.38	0.67	Positionierer / positioner Part no.: 080.000.051.101.000 Part-ID: 50035478 Pos.-Stellung / position: 1	Ausdrueckwerkzeug / removal tool Abgewinkelt / angled: Part no.: 087.170.361.000.000; Part-ID: 50231784 Universal / universal: Part no.: 087.611.001.001.000; Part-ID: 50036313
Sl Part no.: 180.381.000.307.000 Part-ID: 50053530					
B Part no.: 170.361.700.207.000 Part-ID: 50043223					
Sk*) Part no.: 182.958.000.370.000 Part-ID: 50056518					
Sl*) Part no.: 182.959.000.370.000 Part-ID: 50056524					
B*) Part no.: 172.958.700.257.000 Part-ID: 50046305					
Sk Part no.: 180.850.000.307.000 Part-ID: 50054227	Printanschluss print termination				Blindpfropfen / dummy contact Metall / metal: Part no.: 021.341.123.300.000; Part-ID: 50018683 Kunststoff / plastic: Part no.: 021.341.123.923.000; Part-ID: 50018684
Sl Part no.: 180.851.000.307.000 Part-ID: 50054229					
B Part no.: 170.850.700.207.000 Part-ID: 50044156					
Sk*) Part no.: 182.850.000.370.000 Part-ID: 50056345					
Sl*) Part no.: 182.851.000.370.000 Part-ID: 50056348					
B*) Part no.: 172.889.700.257.000 Part-ID: 50046082					

Sk = Stiftkontakt kurz / pin contact short  
 Sl = Stiftkontakt lang / pin contact long  
 B = Buchsenkontakt / socket contact

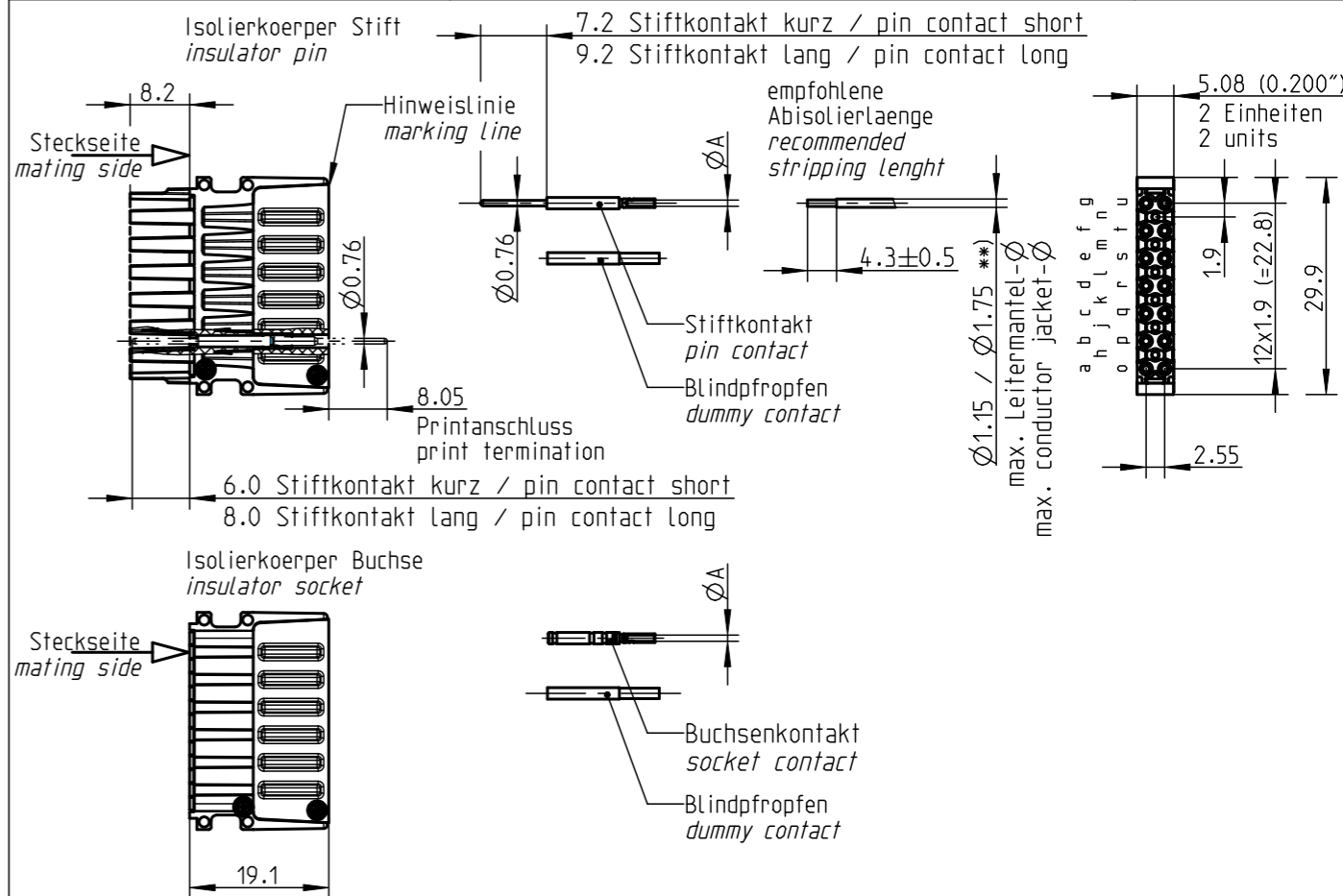
\*) = nicht magnetisch / non-magnetic  
 \*\*) = Ø1.15 Max. Leitermantel / Ø1.75  
 mit Ausdrueckwerkzeug / ohne Ausdrueckwerkzeug  
 with removal tool / without removal tool

**Demontageanleitung / disassembly instruction:**

- Ausdrueckwerkzeug von Anschlussseite aus bis auf Anschlag in den Isolierkoerper einfuehren ① ; dabei den Leiter leicht nach vorne schieben bzw. nicht auf Zug halten  
*Push in the removal tool from termination side into the insulator; at the same time push in the contact slightly and keep conductor without strain*
- Federn des Halterings werden auseinandergedrueckt  
*The spring of the clip are expanded*
- Kontakt am Leiter herausziehen  
*Pull on the conductor to remove the contact*



Montageanweisung Assembly Instruction	ODU-MAC® Modul 20-pol. ODU-MAC® module 20-pos.	
Gesamt-Dokument-Nr.: Main-document-Id.: D00000126		



- 1.) Pruefen, ob alle Teile vorhanden / check, if all parts available**
  - Richtiger Isolierkoerper / right insulator
  - Richtiger Kontakt / right contact
  - Richtiger Leiter (evtl. mit Gehaeuse und Kabelverschraubung) / Right conductor (possibly with housing and cable gland)
  - Crimpzange mit Positionierer / crimping tool with positioner
  - Eindrueckwerkzeug / insertion tool
- 2.) Crimpen / crimping:**
  - Leiter auf angegebene Laenge abisolieren. / Strip the conductor to specified length.
  - Leiter bis auf Anschlag in die entsprechende Bohrung einschieben. / Insert conductor in crimp hole.
  - Crimpen (Maß und Pos. einstellen) / crimping (adjust dim and Pos.)
  - Pruefen, ob die Crimpung bzw. der Leiter in der Bohrung richtig sitzt (Sichtloch vorhanden). / Test the visibility of the conductor in inspection hole.
- 3.) Montage in Isolierkoerper / mounting in insulation body:**
  - Kontakt in Isolierkoerper einschieben bis er spuerbar einrastet. / Mount the contact into the insulator until it snap-in.
  - Ueberpruefen ob der Kontakt eingerastet ist, durch leichtes Ziehen am Leiter mit max. 5N. / Check right position by slightly pulling on the conductor (<5N).

**ACHTUNG / ATTENTION:**

Durch eine Verdrahtungspruefung mit Hilfe von Pruefspitzen oder Aehnlichem koennen die Buchsenkontakte beschaedigt, bzw. die Stiftkontakte verbogen werden. Wir empfehlen hier geeignete Pruefadapter mit Kontakt-Nenn Durchmesser oder eine Pruefung im Kabelanschlussbereich.  
*A wiring test with the help of a test tip or similar probe the socket contact could be damaged or the pin contact could be bent. We recommend a suitable test adapter with the nominal diameter of the contact test on cable termination side.*

Allgemeintoleranz /general tol. Tolerierung/tolerancing	DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011	Dokument-Nr.: document-Id.: D00013578	Maßstab: scale: 1:1	Format: size: A3
Status /state: Released	revision: B	Internal and external use	Einheit: dim.: mm	
Erstellt /prepared	20.02.2024	SPantze	Blatt: sheet:	
Freigabe /released	22.03.2024	SFranzl	11a	
ODU-MUEHL DORF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:	



Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt.  
Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Abmusterungspflicht.  
The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes.  
An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric

All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustererteilung. Sie dürfen ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfältigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

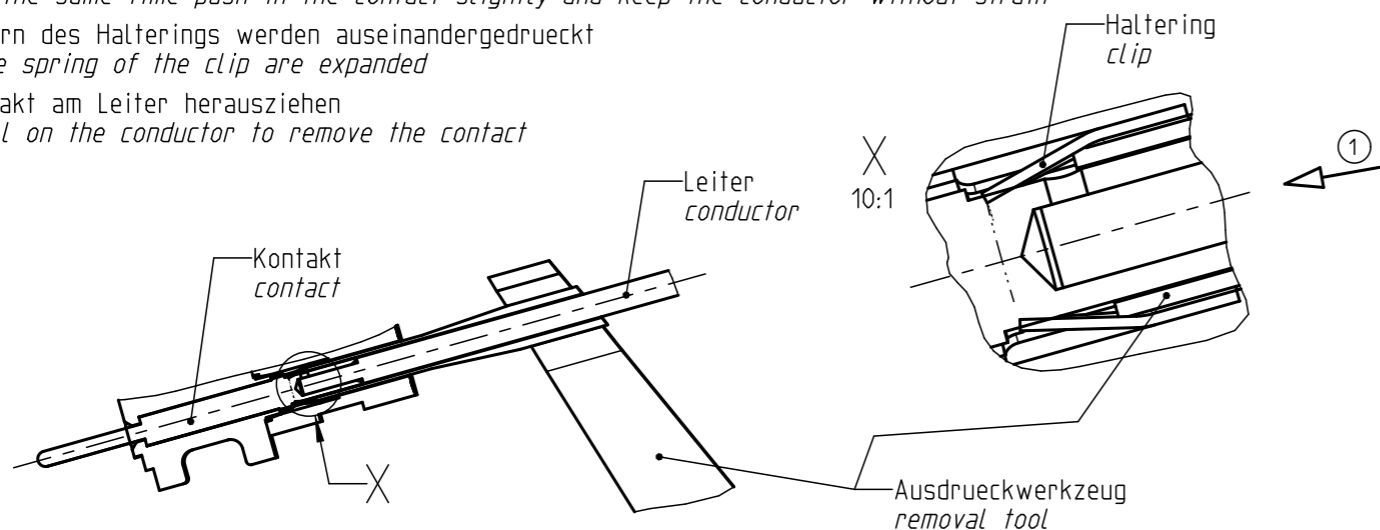
Isolierkörper Insulator	Kontakt - Ø: 1.02 contact - Ø: 1.02	Maß dim. "A"	AWG mm <sup>2</sup>	Maß dim. "B"	Einstellmaß adjustment dim.	Werkzeuge und Hilfsmittel tool and utilities
Part no.: 611.130.114.923.000, Part-ID: 50084655 Polzahl / position: 14 Einheiten / units: 3 Zwischenstück / spacer - Part no.: 611.130.111.923.000, Part-ID: 50084646	Sk Part no.: 180.544.000.307.000 Part-ID: 50053782	0,67	24/28 0,08/0,25	4,3±0,5	0,67	Crimpzange / crimping tool Part no.: 080.000.051.000.000, Part-ID: 50231534 Positionierer / positioner Part no.: 080.000.051.101.000, Part-ID: 50035478 Stellung / position: 2
	Sl Part no.: 180.574.000.307.000 Part-ID: 50053862					
	B Part no.: 170.544.700.207.000 Part-ID: 50043712					
	Sk*) Part no.: 182.944.000.370.000 Part-ID: 50056482					
	Sl*) Part no.: 182.945.000.370.000 Part-ID: 50056485					
	B*) Part no.: 172.944.700.257.000 Part-ID: 50046255					
	Sk Part no.: 180.362.000.307.000 Part-ID: 50232003	1,1	20/22 0,38/0,50	4,6±0,5	0,92	Eindrueckwerkzeug / insertion tool Part no.: 085.611.001.001.000, Part-ID: 50036163 Ausdrueckwerkzeug / removal tool Abgewinkelt / right angle - Part no.: 087.170.362.000.000, Part-ID: 50231785 Universal - Part no.: 087.611.001.001.000, Part-ID: 50036313 Blindpfropfen / dummy contact Kunststoff / plastic - Part no.: 021.341.124.923.000, Part-ID: 50018686 Metall / metal - Part no.: 021.341.124.300.000, Part-ID: 50018685
	Sl Part no.: 180.382.000.307.000 Part-ID: 50053534					
	B Part no.: 170.362.700.207.000 Part-ID: 50231885					
	Sk*) Part no.: 182.956.000.370.000 Part-ID: 50056512					
	Sl*) Part no.: 182.957.000.370.000 Part-ID: 50056515					
	B*) Part no.: 172.956.700.257.000 Part-ID: 50046299					
Sk Part no.: 180.818.000.307.000 Part-ID: 50054172	Printanschluss print termination					
Sl Part no.: 180.819.000.307.000 Part-ID: 50054174						
B Part no.: 170.818.700.207.000 Part-ID: 50044092						
Sk*) Part no.: 182.818.000.370.000 Part-ID: 50056339						
Sl*) Part no.: 182.819.000.370.000 Part-ID: 50056342						
B*) Part no.: 172.818.700.257.000 Part-ID: 50045912						

Sk = Stiftkontakt kurz / pin contact short  
Sl = Stiftkontakt lang / pin contact long  
B = Buchsenkontakt / socket contact

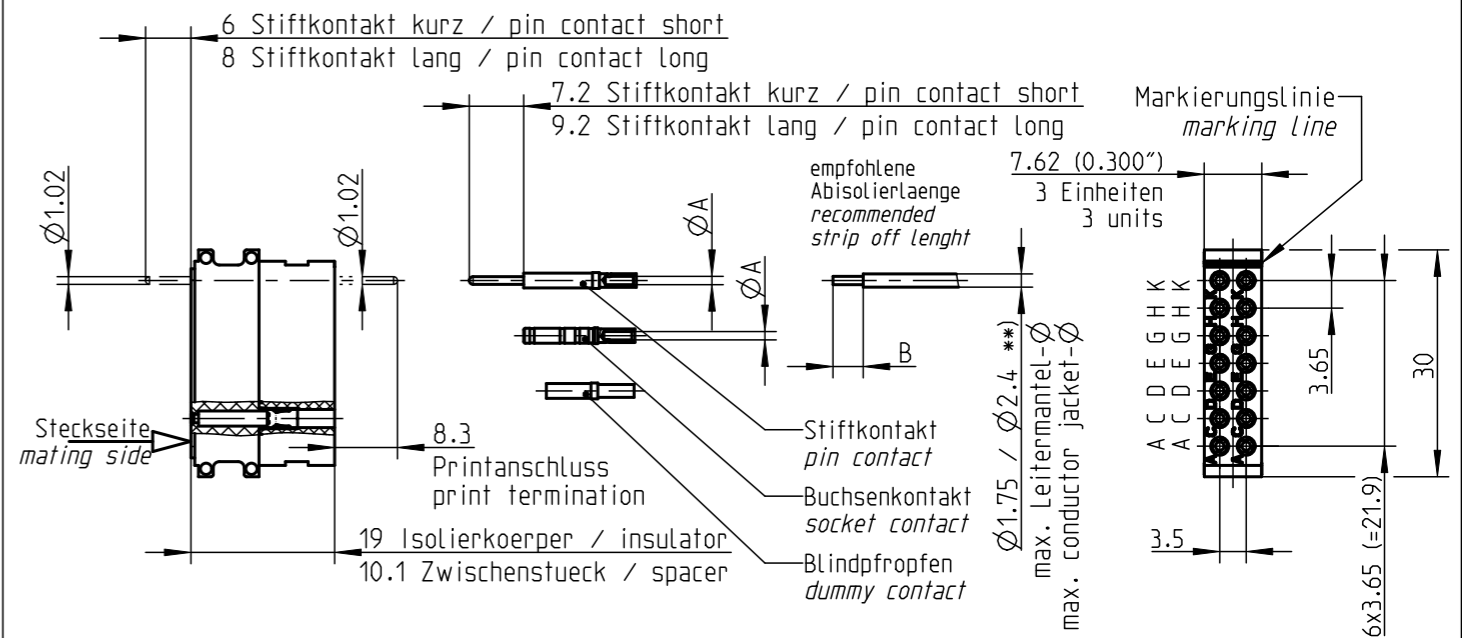
\*) = nicht magnetisch / non-magnetic  
\*\*) = Ø1.75 / Ø2.4  
mit Ausdrueckwerkzeug / ohne Ausdrueckwerkzeug  
with removal tool / without removal tool

### Demontageanleitung / disassembly instruction:

- Ausdrueckwerkzeug von Anschlussseite aus bis auf Anschlag in den Isolierkoerper einfuehren ①; dabei den Leiter leicht nach vorne schieben bzw. nicht auf Zug halten  
Push in the removal tool from termination side into the insulator; at the same time push in the contact slightly and keep the conductor without strain
- Federn des Halterings werden auseinandergedrueckt  
The spring of the clip are expanded
- Kontakt am Leiter herausziehen  
Pull on the conductor to remove the contact



Montageanweisung Assembly Instruction	ODU-MAC® Modul 14-pol. ODU-MAC® module 14-pos.	
Gesamt-Dokument-Nr.: Main-document-Id.: D00000126		



### 1.) Pruefen, ob alle Teile vorhanden / check, if all parts available

- Richtiger Isolierkoerper / right insulator
- Richtiger Kontakt / right contact
- Richtiger Leiter (evtl. mit Gehaeuse und Kabelverschraubung) / Right conductor (possibly with housing and cable gland)
- Crimpzange mit Positionierer / crimping tool with positioner
- Eindrueckwerkzeug / insertion tool

### 2.) Crimpen / crimping.

- Leiter auf angegebene Laenge abisolieren.  
Strip the conductor to specified length.
- Leiter bis auf Anschlag in die entsprechende Bohrung einschieben.  
Insert conductor in crimp hole.
- Crimpen (Maß und Pos. einstellen) / crimping (to adjust dim and Pos.)
- Pruefen, ob die Crimpung bzw. der Leiter in der Bohrung richtig sitzt (Sichtloch vorhanden).  
Test the visibility of the conductor in inspection hole.

### 3.) Montage in Isolierkoerper / mounting in insulation body.

- Kontakt in Isolierkoerper einschieben bis er spuerbar einrastet.  
Mount the contact into the insulator until it snap-in.
- Ueberpruefen ob der Kontakt eingerastet ist, durch leichtes Ziehen am Leiter mit max. 5N.  
Check right position by slightly pulling on the conductor (<5N).

### ACHTUNG / ATTENTION:

Durch eine Verdrahtungspruefung mit Hilfe von Pruefspitzen oder Aehnlichem koennen die Buchsenkontakte beschaedigt, bzw. die Stiftkontakte verbogen werden.  
Wir empfehlen hier geeignete Pruefadapter mit Kontakt-Nenndurchmesser oder eine Pruefung im Kabelanschlussbereich.  
A wiring test with the help of a test tip or similar probe the socket contact could be damaged or the pin contact could be bent.  
We recommend a suitable test adapter with the nominal diameter of the contact test on cable termination side.

Allgemeintoleranz /general tol. Tolerierung/tolerancing	DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011	Dokument-Nr.: document-Id.: D00005376	Maßstab: scale: 2:1	Format: size: A3
Status /state: Released	revision: E	Internal and external use	Einheit: dim.: mm	
Erstellt /prepared	20.02.2024	SPantze	Blatt: sheet:	
Freigabe /released	22.03.2024	SFranzl		
ODU-MUEHL DORF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin:.	12

For these drawings we retain all rights, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

All rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

This iteration describes additional redaction changes. Bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Demusterungspflicht. The iteration describes additional changes only, which are not specification changes. An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric

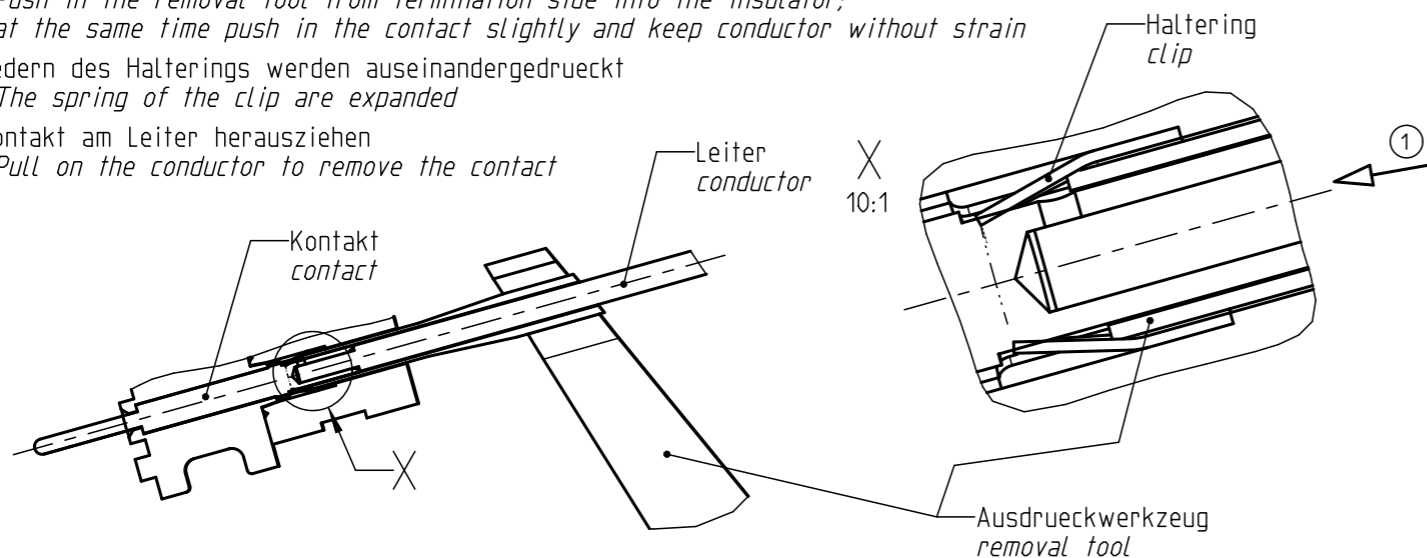
Isolierkoerper insulator	Kontakt - $\varnothing$ : 1.02 contact - $\varnothing$ : 1.02	Maß dim. "A"	AWG mm <sup>2</sup>	Maß dim. "B"	Einstellmaß adjustment dim.	Werkzeuge und Hilfsmittel tool and utilities
Part no.: 611.123.106.923.000, Part-ID: 50084557 Polzahl / position: 6 Einheiten / units: 2 Zwischenstueck / spacer - Part no.: 611.123.111.923.000, Part-ID: 50084561	Sk Part no.: 180.544.000.307.000 Part-ID: 50053782	0,67	24/28 0,08/0,25	4.3±0.5	0,67	Crimpzange / crimping tool Part no.: 080.000.051.000.000, Part-ID: 50231534 Positionierer / positioner Part no.: 080.000.051.101.000, Part-ID: 50035478 Stellung / position: 2 Eindrueckwerkzeug / insertion tool Part no.: 085.611.001.001.000, Part-ID: 50036163 Ausdrueckwerkzeug / removal tool Abgewinkelt / right angle Universal - Part no.: 087.611.001.001.000, Part-ID: 50036313 Blindpfropfen / dummy contact Kunststoff / plastic - Part no.: 021.341.124.923.000, Part-ID: 50018686 Metall / metal - Part no.: 021.341.124.300.000, Part-ID: 50018685
	Sl Part no.: 180.574.000.307.000 Part-ID: 50053862					
	B Part no.: 170.544.700.207.000 Part-ID: 50043712					
	Sk *) Part no.: 182.944.000.370.000 Part-ID: 50056482					
	Sl *) Part no.: 182.945.000.370.000 Part-ID: 50056485					
	B *) Part no.: 172.944.700.257.000 Part-ID: 50046255					
Part no.: 611.123.106.923.000, Part-ID: 50084557 Polzahl / position: 6 Einheiten / units: 2 Zwischenstueck / spacer - Part no.: 611.123.111.923.000, Part-ID: 50084561	Sk Part no.: 180.362.000.307.000 Part-ID: 50232003	1,1	20/22 0,38/0,50	4.6±0.5	0,92	Printanschluss print termination
	Sl Part no.: 180.382.000.307.000 Part-ID: 50053534					
	B Part no.: 170.362.700.207.000 Part-ID: 50231885					
	Sk *) Part no.: 182.956.000.370.000 Part-ID: 50056512					
	Sl *) Part no.: 182.957.000.370.000 Part-ID: 50056515					
	B *) Part no.: 172.956.700.257.000 Part-ID: 50046299					
Part no.: 611.123.106.923.000, Part-ID: 50084557 Polzahl / position: 6 Einheiten / units: 2 Zwischenstueck / spacer - Part no.: 611.123.111.923.000, Part-ID: 50084561	Sk Part no.: 180.818.000.307.000 Part-ID: 50054172	1,1	20/22 0,38/0,50	4.6±0.5	0,92	Printanschluss print termination
	Sl Part no.: 180.819.000.307.000 Part-ID: 50054174					
	B Part no.: 170.818.700.207.000 Part-ID: 50044092					
	Sk *) Part no.: 182.818.000.370.000 Part-ID: 50056339					
	Sl *) Part no.: 182.819.000.370.000 Part-ID: 50056342					
	B *) Part no.: 172.818.700.257.000 Part-ID: 50045912					

Sk = Stiftkontakt kurz / pin contact short  
Sl = Stiftkontakt lang / pin contact long  
B = Buchsenkontakt / socket contact

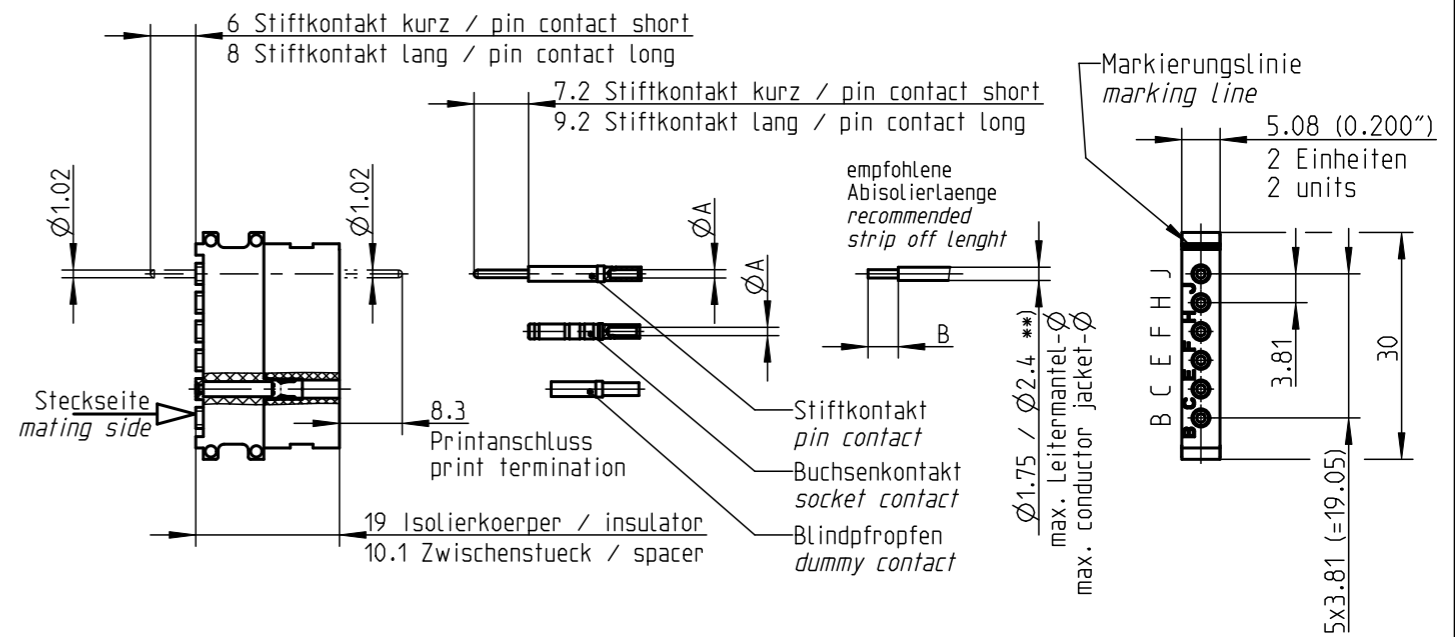
\*) = nicht magnetisch / non magnetic  
\*\*) =  $\varnothing$  1.75 /  $\varnothing$  2.4  
mit Ausdrueckwerkzeug / ohne Ausdrueckwerkzeug  
with removal tool / without removal tool

### Demontageanleitung / disassembly instruction:

- Ausdrueckwerkzeug von Anschlussseite aus bis auf Anschlag in den Isolierkoerper einfuehren ①;  
dabei den Leiter leicht nach vorne schieben bzw. nicht auf Zug halten  
Push in the removal tool from termination side into the insulator;  
at the same time push in the contact slightly and keep conductor without strain
- Federn des Halterings werden auseinandergedrueckt  
The spring of the clip are expanded
- Kontakt am Leiter herausziehen  
Pull on the conductor to remove the contact



Montageanweisung Assembly Instruction	ODU-MAC® Modul 6-pol. ODU-MAC® module 6-pos.	
Gesamt-Dokument-Nr.: Main-document-Id.: D00000126		



- 1.) Pruefen, ob alle Teile vorhanden / check, if all parts available
  - Richtiger Isolierkoerper / right insulator
  - Richtiger Kontakt / right contact
  - Richtiger Leiter (evtl. mit Gehäuse und Kabelverschraubung)  
Right conductor (possibly with housing and cable gland)
  - Crimpzange mit Positionierer / crimping tool with positioner
  - Eindrueckwerkzeug / insertion tool

### 2.) Crimpen / crimping.

- Leiter auf angegebene Laenge abisolieren.  
Strip the conductor to specified length.
- Leiter bis auf Anschlag in die entsprechende Bohrung einschieben.  
Insert conductor in crimp hole.
- Crimpen (Maß und Pos. einstellen) / crimping (adjust dim and Pos.)
- Pruefen, ob die Crimpung bzw. der Leiter in der Bohrung richtig sitzt (Sichtloch vorhanden).  
Test the visibility of the conductor in inspection hole.

### 3.) Montage in Isolierkoerper / mounting in insulation body.

- Kontakt in Isolierkoerper einschieben bis er spuerbar einrastet.  
Mount the contact into the insulator until it snap-in.
- Ueberpruefen ob der Kontakt eingerastet ist, durch leichtes Ziehen am Leiter mit max. 5N.  
Check right position by slightly pulling on the conductor (<5N).

### ACHTUNG / ATTENTION:

Durch eine Verdrahtungspruefung mit Hilfe von Pruefspitzen oder Aehnlichem koennen die Buchsenkontakte beschaedigt, bzw. die Stiftkontakte verbogen werden. Wir empfehlen hier geeignete Pruefadapter mit Kontakt-Nenn Durchmesser oder eine Pruefung im Kabelanschlussbereich.  
A wiring test with the help of a test tip or similar probe the socket contact could be damaged or the pin contact could be bent.  
We recommend a suitable test adapter with the nominal diameter of the contact test on cable termination side.

Allgemeintoleranz /general tol. Tolerierung/tolerancing	DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011	Dokument-Nr.: document-Id.: D00005377	Maßstab: scale: 2:1	Format: size: A3
Status /state: Released	revision: D	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:	Einheit: dim.: mm
Erstellt /prepared	20.02.2024	SPantze	ODU-Nr.: ODU-Id.: 010.116.013.000.000	Blatt: sheet:
Freigabe /released	22.03.2024	SFranzl	Ursprung /origin.:	13
ODU-MUEHL DORF	Datum /date:	Name /name:		

iteration: 2




Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

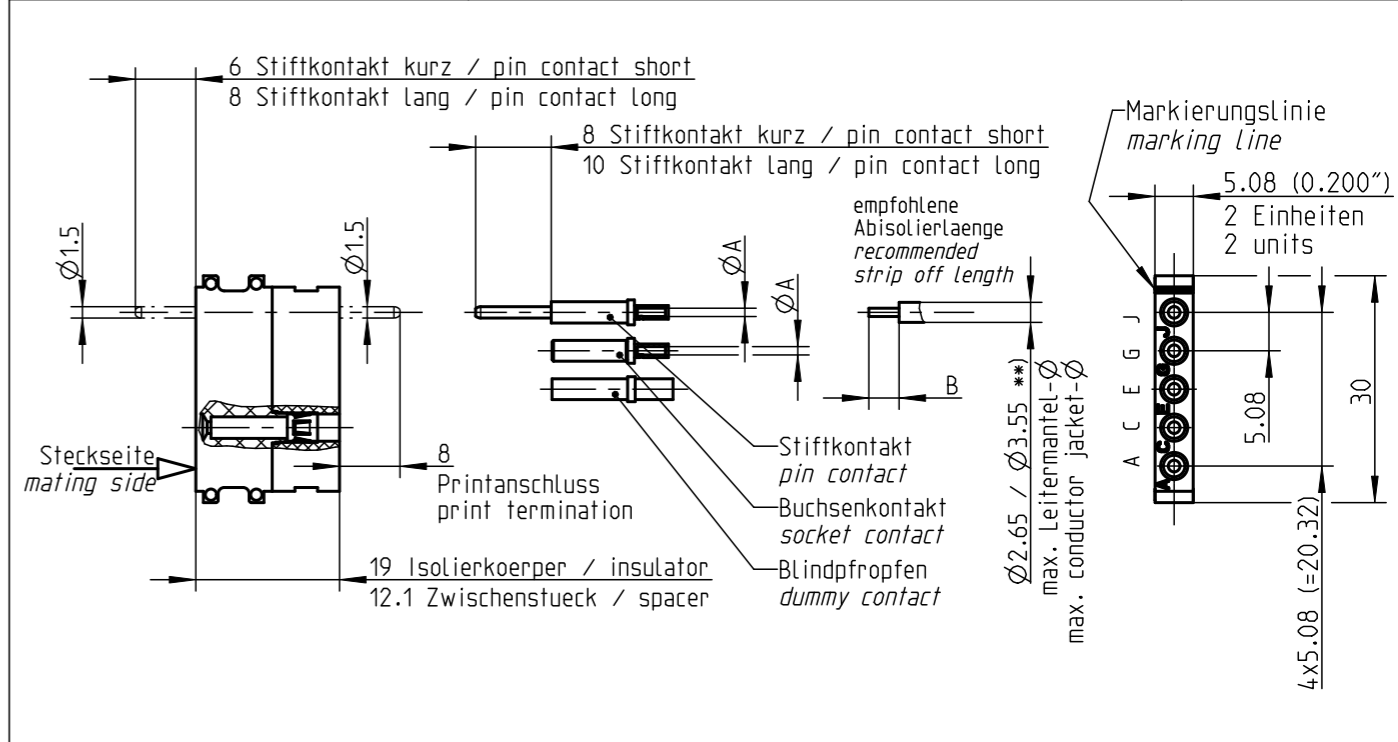
All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Abmusterungspflicht. The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes. An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric

Isolierkoerper insulator	Kontakt- $\phi$ : 1,5 contact- $\phi$ : 1,5		Maß dim. "A"	AWG mm <sup>2</sup>	Maß dim. "B"	Einstellmaß adjustment dimension	Werkzeuge und Hilfsmittel tools and utilities
	Part no.	Part-ID					
Isolierkoerper / insulator Part no.: 611.124.105.923.000, Part-ID: 50084569 Zwischenstueck / spacer Part no.: 611.124.111.923.000, Part-ID: 50084574 Polzahl / number of contacts: 5 Einheiten / units: 2	Sk	180.857.000.307.000	50054243	0.67	24/28 0,08/0,25	4.3±0.5	0.67
	Sl	180.856.000.307.000	50054240				
	B	170.857.700.201.000	50044177				
	Sk*)	182.802.000.370.000	50292035				
	Sl*)	182.803.000.370.000	50292039				
	B*)	172.802.700.257.000	50292050				
	Sk	180.541.000.307.000	50053776	1.1	20/22 0,38/0,50	4.6±0.5	0.92
	Sl	180.571.000.307.000	50053856				
	B	170.541.700.201.000	50231894				
	Sk*)	180.541.000.370.000	50053778				
	Sl*)	180.571.000.370.000	50053858				
	B*)	170.541.700.257.000	50043703				
Sk	180.545.000.307.000	50053786	1.4	18 0,75/1	5±0.5	1.12	
Sl	180.575.000.307.000	50053866					
B	170.545.700.201.000	50043719					
Sk*)	180.545.000.370.000	50053788					
Sl*)	180.575.000.370.000	50053868					
B*)	170.545.700.257.000	50043721					
Sk	180.543.000.307.000	50053780	1.6	16 -	5±0.5	1.42	
Sl	180.573.000.307.000	50053860					
B	170.543.700.201.000	50043706					
Sk	180.363.000.307.000	50232006					
Sl	180.383.000.307.000	50053537					
B	170.363.700.201.000	50231889					
Sk*)	182.960.000.370.000	50056527	1.9	14 1.5	5±0.5	1.42	
Sl*)	182.961.000.370.000	50056530					
B*)	172.960.700.257.000	50046316					
Sk	180.539.000.307.000	50053770					
Sl	180.569.000.307.000	50053851					
B	170.539.700.201.000	50043692					
		Printanschluss print termination					

Montageanweisung Assembly Instruction	ODU-MAC® Modul 5-pol. ODU-MAC® module 5-pos.	
Gesamt-Dokument-Nr.: Main-document-Id.:	D00000126	



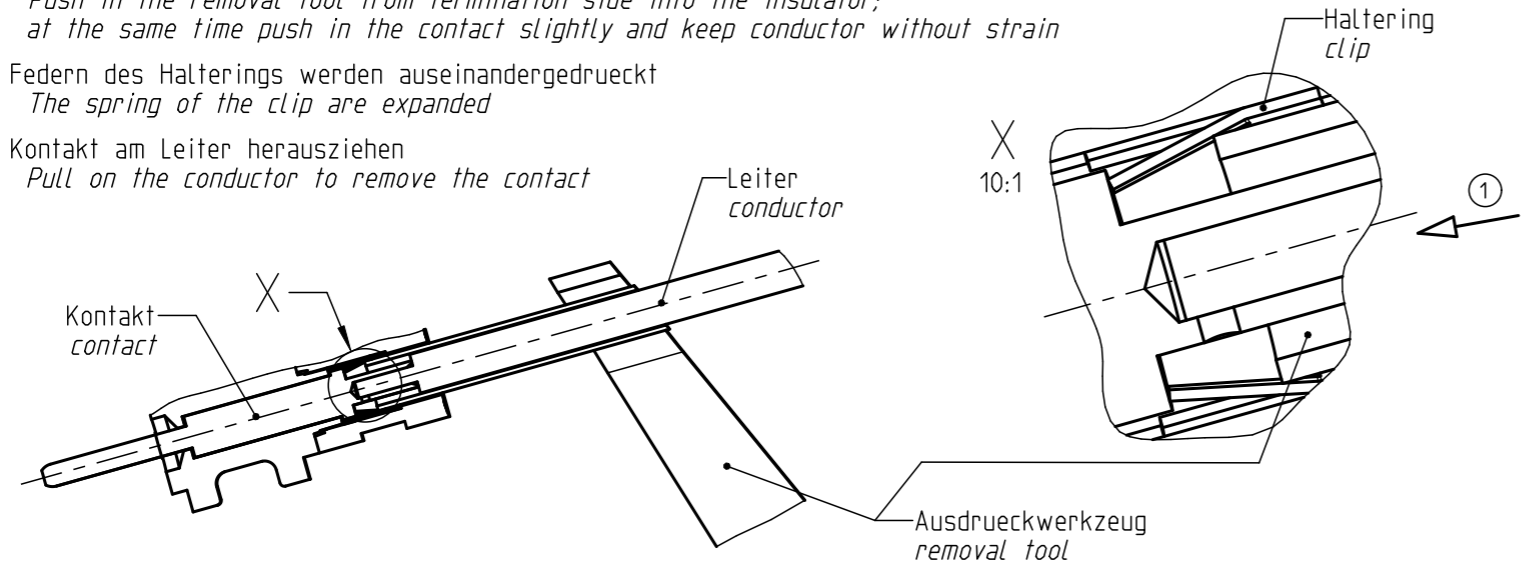
- 1.) Prüfen, ob alle Teile vorhanden / check, if all parts available**
  - Richtiger Isolierkoerper / right insulator
  - Richtiger Kontakt / right contact
  - Richtiger Leiter (evtl. mit Gehaeuse und Kabelverschraubung) / Right conductor (possibly with housing and cable gland)
  - Crimpzange mit Positionierer / crimping tool with positioner
  - Eindruckwerkzeug / insertion tool
- 2.) Crimpen / crimping.**
  - Leiter auf angegebene Laenge abisolieren. / Strip the conductor to specified length.
  - Leiter bis auf Anschlag in die entsprechende Bohrung einschieben. / Insert conductor in crimp hole.
  - Crimpen (Maß und Pos. einstellen) / crimping (adjust dim and Pos.)
  - Prüfen, ob die Crimpung bzw. der Leiter in der Bohrung richtig sitzt (Sichtloch vorhanden). / Test the visibility of the conductor in inspection hole.
- 3.) Montage in Isolierkoerper / mounting in insulation body.**
  - Kontakt in Isolierkoerper einschieben bis er spuerbar einrastet. / Mount the contact into the insulator until it snap-in.
  - Ueberpruefen ob der Kontakt eingerastet ist, durch leichtes Ziehen am Leiter mit max. 5N / Check right position by slightly pulling on the conductor (<5N)


**ACHTUNG / ATTENTION:**  
 Durch eine Verdrahtungspruefung mit Hilfe von Pruefspitzen oder Aehnlichem koennen die Buchsenkontakte beschaedigt, bzw. die Stiftkontakte verbogen werden. Wir empfehlen hier geeignete Pruefadapter mit Kontakt-Nenndurchmesser oder eine Pruefung im Kabelanschlussbereich.  
 A wiring test with the help of a test tip or similar probe the socket contact could be damaged or the pin contact could be bent.  
 We recommend a suitable test adapter with the nominal diameter of the contact test on cable termination side.

Sk = Stiftkontakt kurz / pin contact short  
 Sl = Stiftkontakt lang / pin contact long  
 B = Buchsenkontakt / socket contact  
 \*) = nicht magnetisch / non-magnetic  
 \*\*) =  $\phi$  2.65 /  $\phi$  3.55  
 mit Ausdrueckwerkzeug / ohne Ausdrueckwerkzeug  
 with removal tool / without removal tool

**Demontageanleitung / disassembly instruction:**

- Ausdrueckwerkzeug von Anschlussseite aus bis auf Anschlag in den Isolierkoerper einfuehren ①; dabei den Leiter leicht nach vorne schieben bzw. nicht auf Zug halten  
 Push in the removal tool from termination side into the insulator; at the same time push in the contact slightly and keep conductor without strain
- Federn des Halterings werden auseinandergedrueckt  
 The spring of the clip are expanded
- Kontakt am Leiter herausziehen  
 Pull on the conductor to remove the contact



Allgemeintoleranz /general tol. Tolerierung/tolerancing	DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011	Dokument-Nr.: document-Id.:	D00005378	Maßstab: scale:	1:1	Format: size:	A3
Status /state:	revision:	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:		Einheit: dim.:	mm	Blatt: sheet:
Released	E		ODU-Nr.: ODU-Id.:				
Erstellt /prepared	21.02.2024	SPantze	010.116.014.000.000				14
Freigabe /released	22.03.2024	SFranzl					
ODU-MUEHL DORF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:				

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt.  
 Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Demusterungspflicht.  
 The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes.  
 An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric

All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfältigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

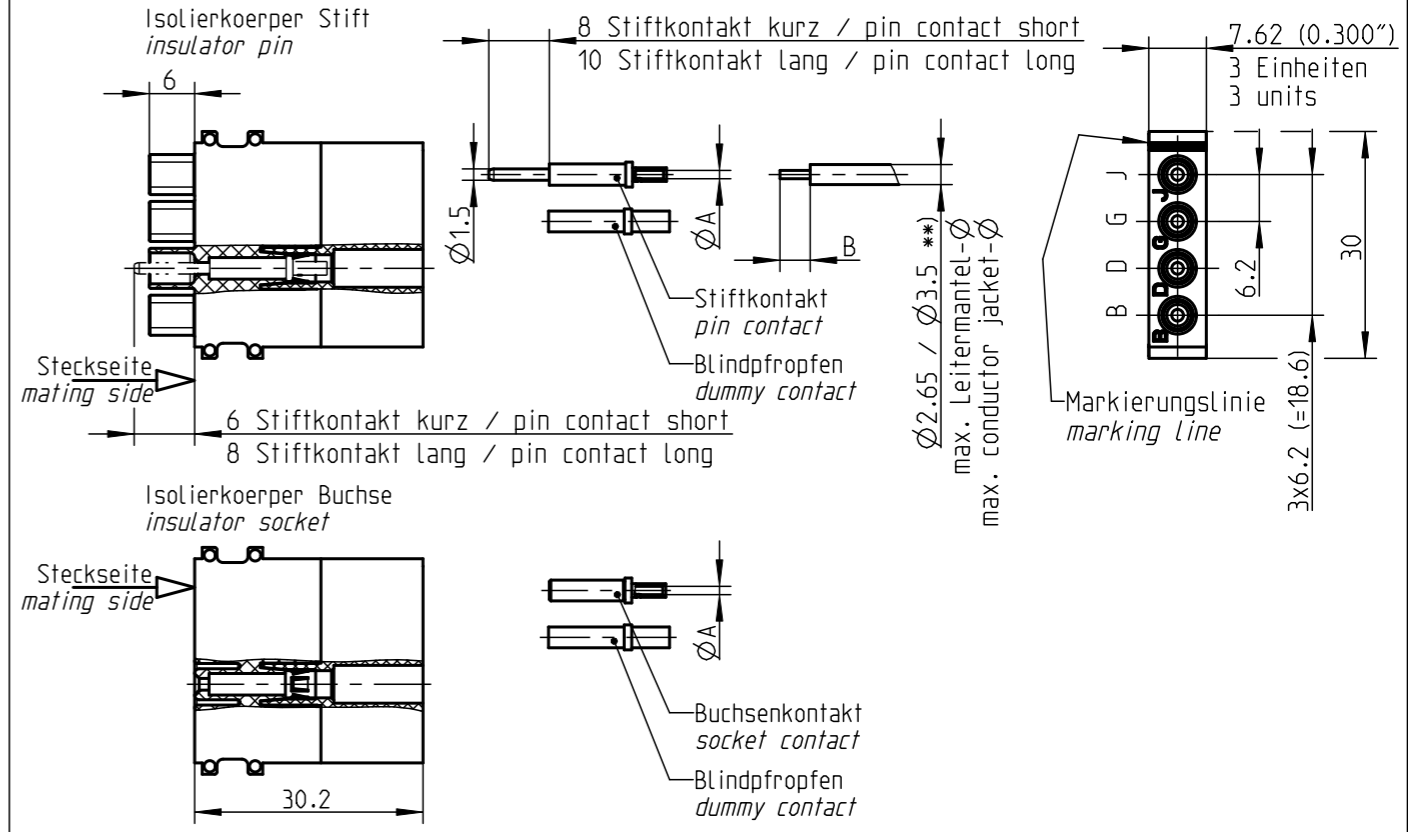
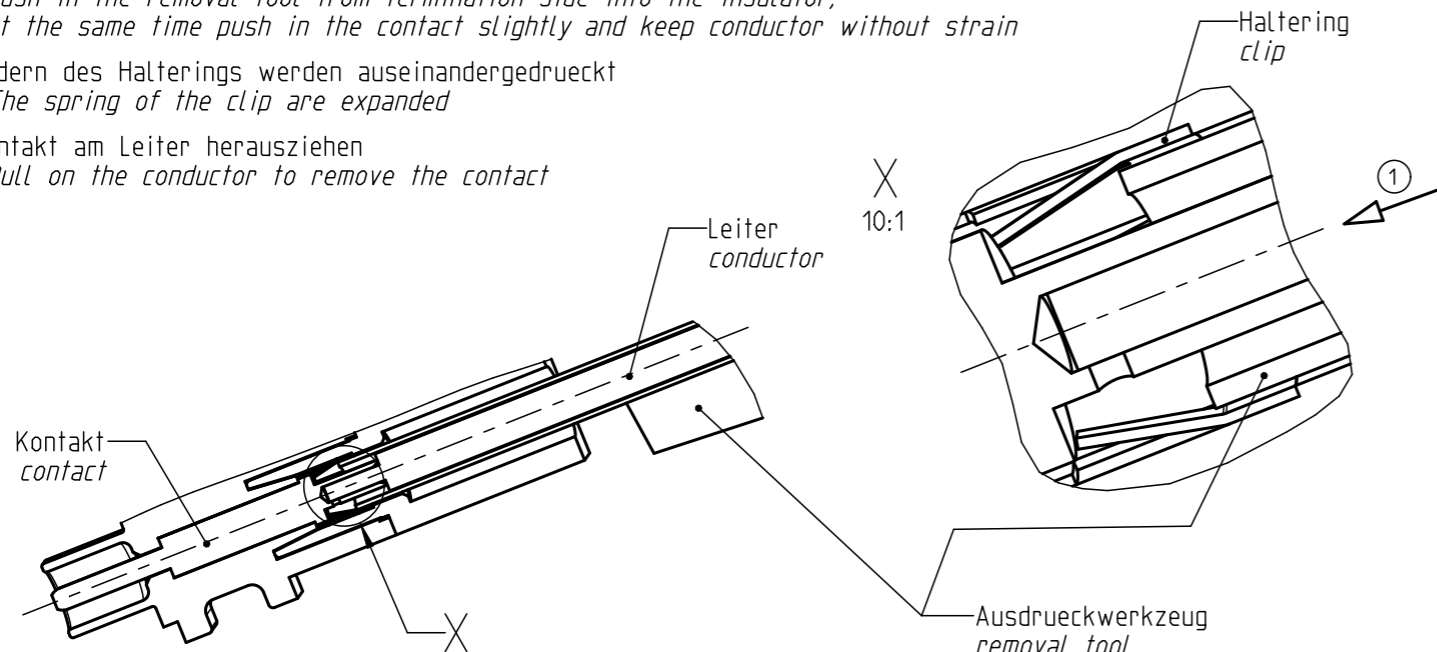
Isolierkörper insulator	Kontakt- $\phi$ : 1,5 contact- $\phi$ : 1,5		Maß dim. "A"	AWG mm <sup>2</sup>	Maß dim. "B"	Einstellmaß adjustment dimension	Werkzeuge und Hilfsmittel tools and utilities	
	Part no.	Part-ID						
Isolierkörper Stift / insulator pin Part no.: 611.159.104.923.000, Part-ID: 50084715 Isolierkörper Buchse / insulator socket Part no.: 610.159.104.923.000, Part-ID: 50082816 Polzahl / number of contacts: 4 Einheiten / units: 3	Sk	180.857.000.307.000	0,67	24/28 0,08/0,25	4,3±0,5	0,67	Crimpzange / crimping tool Part no.: 080.000.051.000.000 Part-ID: 50231534 Positionierer / positioner Part no.: 080.000.051.101.000 Part-ID: 50035478 Pos.-Stellung / position: 3 Eindrueckwerkzeug / insertion tool Part no.: 085.611.001.001.000, Part-ID: 50036163 Ausdrueckwerkzeug / removal tool Gerade / straight - Part no.: 087.170.138.000.000, Part-ID: 50231782 Universal - Part no.: 087.611.001.001.000, Part-ID: 50036313 Blindpfropfen / dummy contact Kunststoff / plastic - Part no.: 021.341.125.923.000, Part-ID: 50018689 Metall / metal - Part no.: 021.341.125.300.000, Part-ID: 50018687	
	Sl	180.856.000.307.000						50054243
	B	170.857.700.201.000						50044177
	Sk*)	182.802.000.370.000						50292035
	Sl*)	182.803.000.370.000						50292039
	B*)	172.802.700.257.000						50292050
	Sk	180.541.000.307.000	50053776	1,1	20/22 0,38/0,50	4,6±0,5		0,92
	Sl	180.571.000.307.000	50053856					
	B	170.541.700.201.000	50231894					
	Sk*)	180.541.000.370.000	50053778					
	Sl*)	180.571.000.370.000	50053858					
	B*)	170.541.700.257.000	50043703					
Sk	180.545.000.307.000	50053786	1,4	18 0,75/1	5±0,5	1,12		
Sl	180.575.000.307.000	50053866						
B	170.545.700.201.000	50043719						
Sk*)	180.545.000.370.000	50053788						
Sl*)	180.575.000.370.000	50053868						
B*)	170.545.700.257.000	50043721						
Sk	180.543.000.307.000	50053780	1,6	16 -	5±0,5	1,42		
Sl	180.573.000.307.000	50053860						
B	170.543.700.201.000	50043706						
Sk	180.363.000.307.000	50232006						
Sl	180.383.000.307.000	50053537						
B	170.363.700.201.000	50231889						
Sk*)	182.960.000.370.000	50056527	1,9	14 1,5	5±0,5	1,42		
Sl*)	182.961.000.370.000	50056530						
B*)	172.960.700.257.000	50046316						

Sk = Stiftkontakt kurz / pin contact short  
 Sl = Stiftkontakt lang / pin contact long  
 B = Buchsenkontakt / socket contact

\*) = nicht magnetisch / non-magnetic  
 \*\*) =  $\phi$  2.65 /  $\phi$  3.5  
 mit Ausdrueckwerkzeug / ohne Ausdrueckwerkzeug  
 with removal tool / without removal tool

**Demontageanleitung / disassembly instruction:**

- Ausdrueckwerkzeug von Anschlussseite aus bis auf Anschlag in den Isolierkörper einfuehren ① ; dabei den Leiter leicht nach vorne schieben bzw. nicht auf Zug halten  
*Push in the removal tool from termination side into the insulator; at the same time push in the contact slightly and keep conductor without strain*
- Federn des Halterings werden auseinandergedrueckt  
*The spring of the clip are expanded*
- Kontakt am Leiter herausziehen  
*Pull on the conductor to remove the contact*



**1.) Pruefen, ob alle Teile vorhanden / check, if all parts available**

- Richtiger Isolierkörper / right insulator
- Richtiger Kontakt / right contact
- Richtiger Leiter (evtl. mit Gehaeuse und Kabelverschraubung) / Right conductor (possibly with housing and cable gland)
- Crimpzange mit Positionierer / crimping tool with positioner
- Eindrueckwerkzeug / insertion tool

**2.) Crimpen / crimping:**

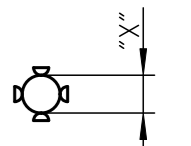
- Leiter auf angegebene Laenge abisolieren.  
*Strip the conductor to specified length.*
- Leiter bis auf Anschlag in die entsprechende Bohrung einschieben.  
*Insert conductor in crimp hole.*
- Crimpen (Maß und Pos. einstellen) / crimping (adjust dim and Pos.)
- Pruefen, ob die Crimpung bzw. der Leiter in der Bohrung richtig sitzt (Sichtloch vorhanden).  
*Test the visibility of the conductor in inspection hole.*

**3.) Montage in Isolierkörper / mounting in insulation body.**

- Kontakt in Isolierkörper einschieben bis er spuerbar einrastet.  
*Mount the contact into the insulator until it snap-in.*
- Ueberpruefen ob der Kontakt eingerastet ist, durch leichtes Ziehen am Leiter mit max. 5N.  
*Check right position by slightly pulling on the conductor (<5N).*

**ACHTUNG / ATTENTION:**

Durch eine Verdrahtungspruefung mit Hilfe von Pruefspitzen oder Aehnlichem koennen die Buchsenkontakte beschaedigt, bzw. die Stiftkontakte verbogen werden. Wir empfehlen hier geeignete Pruefadapter mit Kontakt-Nenn Durchmesser oder eine Pruefung im Kabelanschlussbereich.  
*A wiring test with the help of a test tip or similar probe the socket contact could be damaged or the pin contact could be bent.*  
 We recommend a suitable test adapter with the nominal diameter of the contact test on cable termination side.



Allgemeintoleranz / general tol. Tolerierung / tolerancing	DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011	Dokument-Nr.: document-Id.:	D00005379	Maßstab: scale:	1:1	Format: size:	A3
Status / state:	revision:	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:		Einheit: dim.:	mm	Blatt: sheet:
Released	E		ODU-Nr.: ODU-Id.:				
Erstellt / prepared	21.02.2024	SPantze	010.116.015.000.000				
Freigabe / released	22.03.2024	SFranzl					
ODU-MUEHLDORF	Datum / date:	Name / name:	Ursprung / origin.:				15



Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt.  
 Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Demontagepflicht.  
 The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes.  
 An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric

All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfältigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

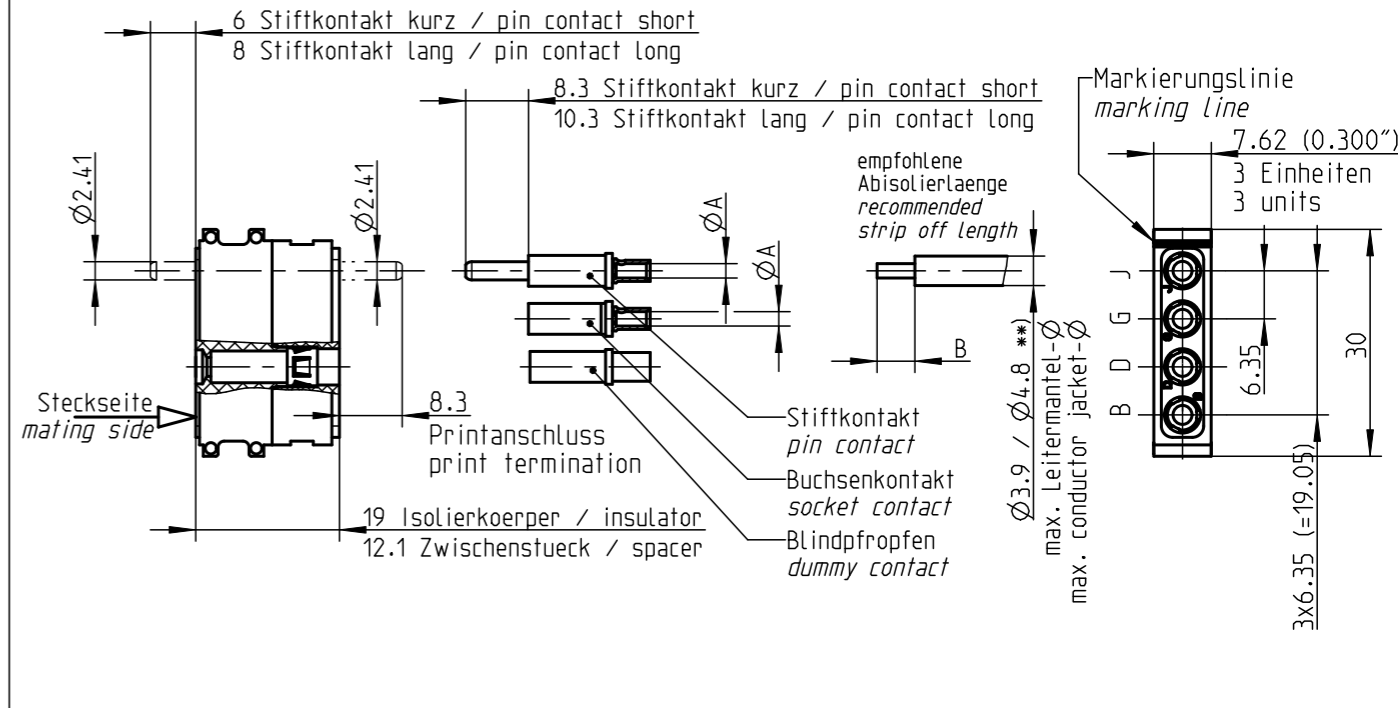
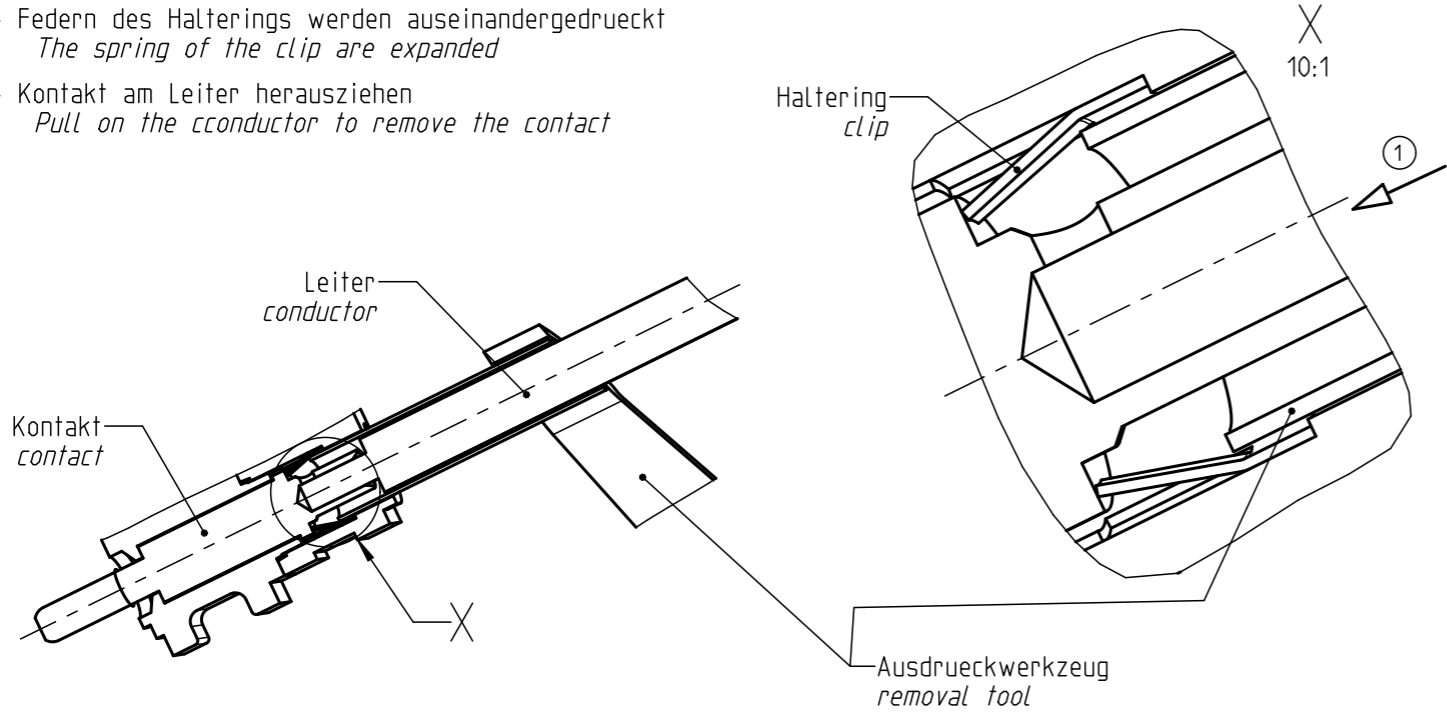
Isolierkoerper insulator	Kontakt - Ø: 2,41 contact - Ø: 2,41		Maß dim. "A"	AWG mm <sup>2</sup>	Maß dim. "B"	Einstellmaß adjustment dimension	Werkzeuge und Hilfsmittel tool and utilities	
	Part no.	Part-ID						
Isolierkoerper / insulator Part no.: 611.126.104.923.000, Part-ID: 50084592 Zwischenstueck / spacer Part no.: 611.126.111.923.000, Part-ID: 50084596 Polzahl / position: 4 Einheiten / units: 3	Sk	182.608.000.301.000	1,1	20/22 0,38/0,50	4,6±0,5	0,92	Crimpzange / crimping tool Part no.: 080.000.051.000.000 Part-ID: 50231534 Positionierer / positioner Part no.: 080.000.051.101.000 Part-ID: 50035478 Pos.-Stellung / position: 4	
	Sl	182.605.000.301.000						50056034
	B	172.605.100.201.000						50045743
	Sk*)	182.608.000.370.001						50056046
	Sl*)	182.605.000.370.001						50254785
	B*)	172.605.700.257.000						50045750
	Sk	182.606.000.301.000	50056038	1,4	18 1	4,5±0,5	1,12	Crimpzange / crimping tool Part no.: 080.000.057.000.000 Part-ID: 50231541 Positionierer / positioner Part no.: 080.000.057.101.000 Part-ID: 50035691 Pos.-Stellung / position: 9
	Sl	182.603.000.301.000	50056028					
	B	172.603.100.201.000	50045735					
	Sk	182.607.000.301.000	50056041	1,9	14 1,5	5±0,5	1,42	Crimpzange / crimping tool Part no.: 080.000.057.000.000 Part-ID: 50231541 Positionierer / positioner Part no.: 080.000.057.101.000 Part-ID: 50035691 Pos.-Stellung / position: 9
	Sl	182.604.000.301.000	50056031					
	B	172.604.100.201.000	50045740					
Sk	180.910.000.301.000	50054358	2,2	-- 2,5	5,5±0,5	1,67	Crimpzange / crimping tool Part no.: 080.000.057.000.000 Part-ID: 50231541 Positionierer / positioner Part no.: 080.000.057.101.000 Part-ID: 50035691 Pos.-Stellung / position: 9	
Sl	180.911.000.301.000	50054361						
B	170.910.100.201.000	50044329						
Sk*)	182.962.000.370.000	50056533						
Sl*)	182.963.000.370.000	50056536						
B*)	172.962.700.257.000	50046331						
Sk	180.365.000.301.000	50053486	2,35	12 (7/20) --	5,5±0,5	2,12	Crimpzange / crimping tool Part no.: 080.000.057.000.000 Part-ID: 50231541 Positionierer / positioner Part no.: 080.000.057.101.000 Part-ID: 50035691 Pos.-Stellung / position: 9	
Sl	180.385.000.301.000	50053544						
B	170.365.100.201.000	50043246						
Sk	180.820.000.301.000	50054176	Printanschluss print termination					Eindrueckwerkzeug / insertion tool Ausdrueckwerkzeug / removal tool Gerade / straight - Part no.: 087.170.139.000.000, Part-ID: 50231783 Abgewinkelt / right angle - Part no.: 087.170.365.000.000, Part-ID: 50231788 Universal - Part no.: 087.611.001.001.000, Part-ID: 50036313 Kunststoff / plastic - Part no.: 021.341.127.923.000, Part-ID: 50018693 Metall / metal - Part no.: 021.341.127.300.000, Part-ID: 50018692
Sl	180.821.000.301.000	50054178						
B	170.820.100.201.000	50044094						

Sk = Stiftkontakt kurz / pin contact short  
 Sl = Stiftkontakt lang / pin contact long  
 B = Buchsenkontakt / socket contact

\*) = nicht magnetisch / non magnetic  
 \*\*) = Ø 3.9 / Ø 4.8  
 mit Ausdrueckwerkzeug / ohne Ausdrueckwerkzeug  
 with removal tool / without removal tool

**Demontageanleitung / disassembly instruction:**

- Ausdrueckwerkzeug von Anschlussseite aus bis auf Anschlag in den Isolierkoerper einfuehren ①; dabei den Leiter leicht nach vorne schieben bzw. nicht auf Zug halten  
 Push in the removal tool from termination side into the insulator; at the same time push in the contact slightly and keep the conductor without strain
- Federn des Halterings werden auseinandergedrueckt  
 The spring of the clip are expanded
- Kontakt am Leiter herausziehen  
 Pull on the conductor to remove the contact



- 1.) Pruefen, ob alle Teile vorhanden / check, if all parts available**
  - Richtiger Isolierkoerper / right insulator
  - Richtiger Kontakt / right contact
  - Richtiger Leiter (evtl. mit Gehaeuse und Kabelverschraubung) / Right conductor (possibly with housing and cable gland)
  - Crimpzange mit Positionierer / crimping tool with positioner
  - Eindrueckwerkzeug / insertion tool
- 2.) Crimpen / crimping:**
  - Leiter auf angegebene Laenge abisolieren. / Strip the conductor to specified length.
  - Leiter bis auf Anschlag in die entsprechende Bohrung einschieben. / Insert conductor in crimp hole.
  - Crimpen (Maß und Pos. einstellen) / crimping (adjust dim and Pos.)
  - Pruefen, ob die Crimpung bzw. der Leiter in der Bohrung richtig sitzt (Sichtloch vorhanden). / Test the visibility of the conductor in inspection hole.
- 3.) Montage in Isolierkoerper / mounting in insulation body.**
  - Kontakt in Isolierkoerper einschieben bis er spuerbar einrastet. / Mount the contact into the insulator until it snap-in.
  - Ueberpruefen ob der Kontakt eingerastet ist, durch leichtes Ziehen am Leiter mit max. 5N. / Check right position by slightly pulling on the conductor (<5N).

**ACHTUNG / ATTENTION:**

Durch eine Verdrahtungspruefung mit Hilfe von Pruefspitzen oder Aehnlichem koennen die Buchsenkontakte beschaedigt, bzw. die Stiftkontakte verbogen werden.  
 Wir empfehlen hier geeignete Pruefadapter mit Kontakt-Nenn Durchmesser oder eine Pruefung im Kabelanschlussbereich.  
 A wiring test with the help of a test tip or similar probe the socket contact could be damaged or the pin contact could be bent.  
 We recommend a suitable test adapter with the nominal diameter of the contact test on cable termination side.

Allgemeintoleranz / general tol. Tolerierung / tolerancing		DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011	Dokument-Nr.: document-Id.:	D00005380	Maßstab: scale:	2:1	Format: size:	A3
Status / state:	revision:	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:			Einheit: dim.:	mm	
Released	D		ODU-Nr.:			Blatt: sheet:		
Erstellt / prepared	22.02.2024	SPantze	ODU-Id.:	010.116.016.000.000				
Freigabe / released	22.03.2024	SFranzl	Ursprung / origin.:					16
ODU-MUEHL DORF	Datum / date:	Name / name:						



Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt.  
 Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Abmusterungspflicht.  
 The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes.  
 An iteration change is not required to be released/sampled.

All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustererteilung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfältigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

CAD: Creo Parametric

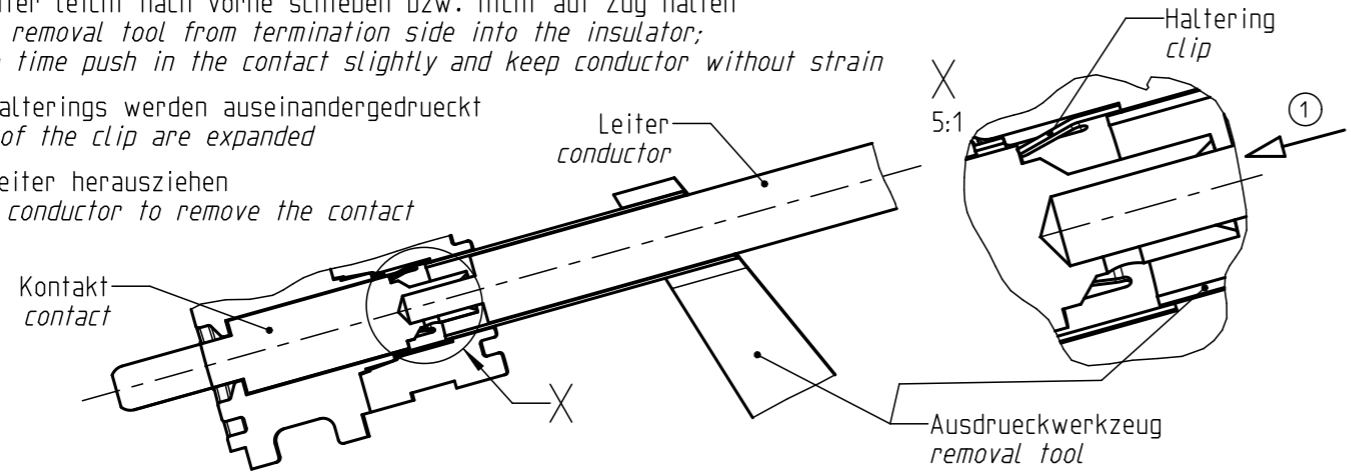
Isolierkörper insulator	Kontakt - Ø: 3 contact - Ø: 3		Maß dim. "A"	AWG mm <sup>2</sup>	Maß dim. "B"	Einstellmaß adjustment dim.	Werkzeuge und Hilfsmittel tool and utilities	
	Part no.	Part-ID						
Zwischenstück / spacer Part no.: 611.127.103.923.000, Part-ID: 50084608 Part no.: 611.127.111.923.000, Part-ID: 50084608	Sk	182.586.000.301.000	50055991	1.1	20/22 0,38/0,50	4,6±0,5	0,92	Crimpzange / crimping tool Part no.: 080.000.051.000.000 Part-ID: 50231534
	Sl	182.587.000.301.000	50055993					
	B	172.586.100.201.000	50045694					
	Sk	182.584.000.301.000	50055984	1.4	18 1	5±0,5	1,12	Positionierer / positioner Part no.: 080.000.051.101.000 Part-ID: 50035478 Stellung / position: 5
	Sl	182.585.000.301.000	50055987					
	B	172.584.100.201.000	50045686					
	Sl*)	182.585.000.370.000	50055989					
	B*)	172.584.700.257.000	50045693					
	B*)	172.582.700.257.000	50045685					
	Sk	182.582.000.301.000	50055978	1.9	14 1,5	5±0,5	1,42	Crimpzange / crimping tool Part no.: 080.000.057.000.000 Part-ID: 50231541
	Sl	182.583.000.301.000	50055982					
	B	172.582.100.201.000	50045677					
Sk*)	182.582.000.370.000	50055980	2.2	-- 2,5	5,5±0,5	1,67	Positionierer / positioner Part no.: 080.000.057.101.000 Part-ID: 50035691 Stellung / position: 6	
B*)	172.582.700.257.000	50045685						
B*)	172.582.700.257.000	50045685						
Sk	180.546.000.301.000	50053790	2.2	-- 2,5	5,5±0,5	1,67	Alternative fuer 4mm <sup>2</sup> : Crimpzange / crimping tool Part no.: 080.000.062.000.000 Part-ID: 50035722 Profil / profile: 3	
Sl	180.576.000.301.000	50053870						
B	170.546.100.201.000	50043723						
Sk	180.366.000.301.000	50053491	2.7	-- 4	5,5±0,5	2,12	Alternative fuer 4mm <sup>2</sup> : Crimpzange / crimping tool Part no.: 080.000.062.000.000 Part-ID: 50035722 Profil / profile: 3	
Sl	180.386.000.301.000	50053549						
B	172.366.100.201.000	50045180						
Sk	182.980.000.301.000	50056581	3.2	-- 6	7,1±0,5	2,22	Crimpzange / crimping tool Part no.: 080.000.057.000.000 Part-ID: 50231541	
Sl	182.981.000.301.000	50056585						
B	172.978.100.201.000	50046387						
Sk	182.571.000.301.000	50055955	Printanschluss print termination					
Sl	182.572.000.301.000	50055958						
B	172.843.100.201.000	50045942						

Sk = Stiftkontakt kurz / pin contact short  
 Sl = Stiftkontakt lang / pin contact long  
 B = Buchsenkontakt / socket contact

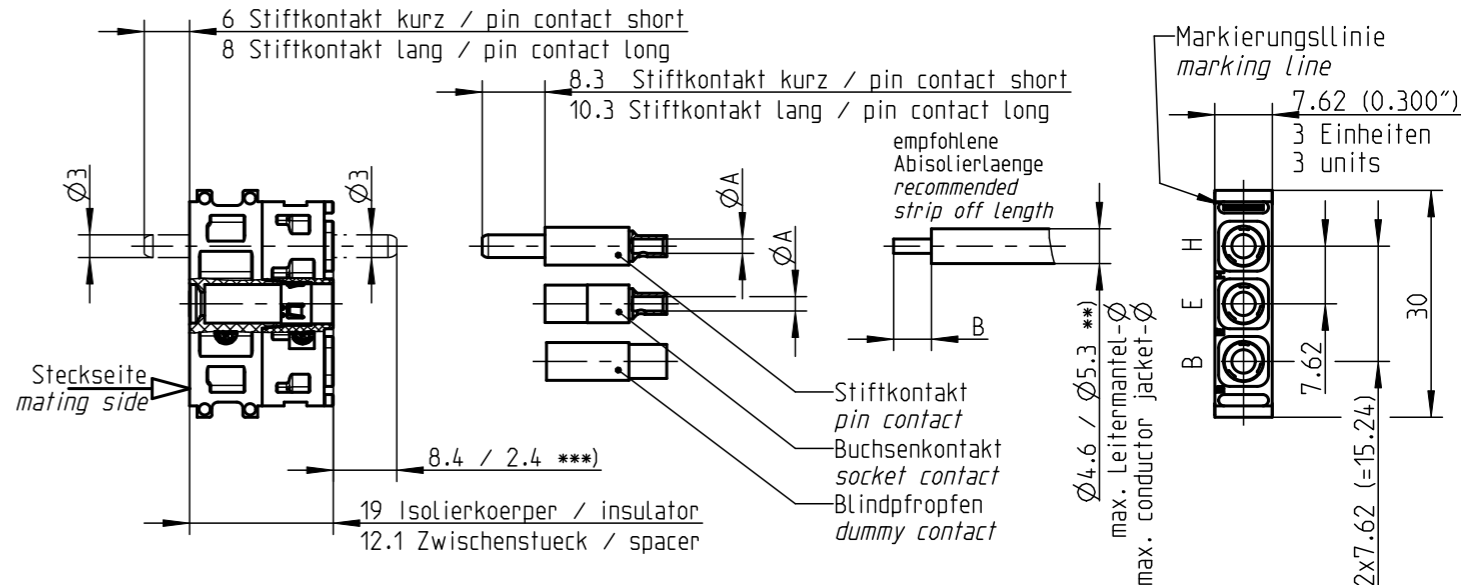
\*) = nicht magnetisch / non-magnetic  
 \*\*) = Ø4.6 / Ø5.3  
 mit Ausdrueckwerkzeug / ohne Ausdrueckwerkzeug  
 with removal tool / without removal tool  
 \*\*\*) = 8.4 / 2.4  
 Printanschluss / Crimpanschluss 6mm<sup>2</sup>  
 print termination / crimp termination 6mm<sup>2</sup>  
 (Beruehrschutz empfohlen) / (protection against accessibility recommended)

**Demontageanleitung / disassembly instruction:**

- Ausdrueckwerkzeug von Anschlussseite aus bis auf Anschlag in den Isolierkoerper einfuehren ①;  
 dabei den Leiter leicht nach vorne schieben bzw. nicht auf Zug halten  
*Push in the removal tool from termination side into the insulator;  
 at the same time push in the contact slightly and keep conductor without strain*
- Federn des Halterings werden auseinandergedrueckt  
*The spring of the clip are expanded*
- Kontakt am Leiter herausziehen  
*Pull on the conductor to remove the contact*



Montageanweisung Assembly Instruction	ODU-MAC® Power-Modul 3-pol.	
Gesamt-Dokument-Nr.: Main-document-Id.: D00000126	ODU-MAC® Power-module 3-pos.	



- 1.) **Pruefen, ob alle Teile vorhanden / check, if all parts available**
  - Richtiger Isolierkoerper / right insulator
  - Richtiger Kontakt / right contact
  - Richtiger Leiter (evtl. mit Gehaeuse und Kabelverschraubung)  
*Right conductor (possibly with housing and cable gland)*
  - Crimpzange mit Positionierer / crimping tool with positioner
  - Eindrueckwerkzeug / insertion tool

- 2.) **Crimpen / crimping:**
  - Leiter auf angegebene Laenge abisolieren.  
*Strip the conductor to specified length.*
  - Leiter bis auf Anschlag in die entsprechende Bohrung einschieben.  
*Insert conductor in crimp hole.*
  - Crimpen (Maß und Pos. einstellen) / crimping (adjust dim and Pos.)
  - Pruefen, ob die Crimpung bzw. der Leiter in der Bohrung richtig sitzt (Sichtloch vorhanden).  
*Test the visibility of the conductor in inspection hole.*

Anschluss 6mm<sup>2</sup>: Als Beruehrschutz wird die Montage einer zusaetzlichen Isolierung (Schumpfschlauch) empfohlen.  
*Termination 6mm<sup>2</sup>: As protection against accessibility an additional insulation (heat-shrink tubing) is recommended.*

- 3.) **Montage in Isolierkoerper / mounting in insulation body:**
  - Kontakt in Isolierkoerper einschieben bis er spuerbar einrastet.  
*Mount the contact into the insulator until it snap-in.*
  - Ueberpruefen ob der Kontakt eingerastet ist, durch leichtes Ziehen am Leiter mit max. 5N.  
*Check right position by slightly pulling on the conductor (<5N).*

**ACHTUNG / ATTENTION:**

Durch eine Verdrahtungspruefung mit Hilfe von Pruefspitzen oder Aehnlichem koennen die Buchsenkontakte beschaedigt, bzw. die Stiftkontakte verbogen werden. Wir empfehlen hier geeignete Pruefadapter mit Kontakt-Nenn Durchmesser oder eine Pruefung im Kabelanschlussbereich.  
*A wiring test with the help of a test tip or similar probe the socket contact could be damaged or the pin contact could be bent. We recommend a suitable test adapter with the nominal diameter of the contact test on cable termination side.*

Allgemeintoleranz / general tol. Tolerierung / tolerancing	DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011	Dokument-Nr.: document-Id.: D00005381	Maßstab: scale: 1:1	Format: size: A3
Status / state: <b>Released</b>	revision: <b>E</b>	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:	Einheit: dim.: mm
Erstellt / prepared	23.02.2024	SPantze	ODU-Nr.: ODU-Id.: 010.116.017.000.000	Blatt: sheet:
Freigabe / released	22.03.2024	SFranzl	Ursprung / origin.:	17
ODU-MUEHL DORF	Datum / date:	Name / name:		

Alle Rechte vorbehalten, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Ein Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen. Bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Abmusterungspflicht. The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes.

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen. Bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Abmusterungspflicht. The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes.

CAD: Creo Parametric

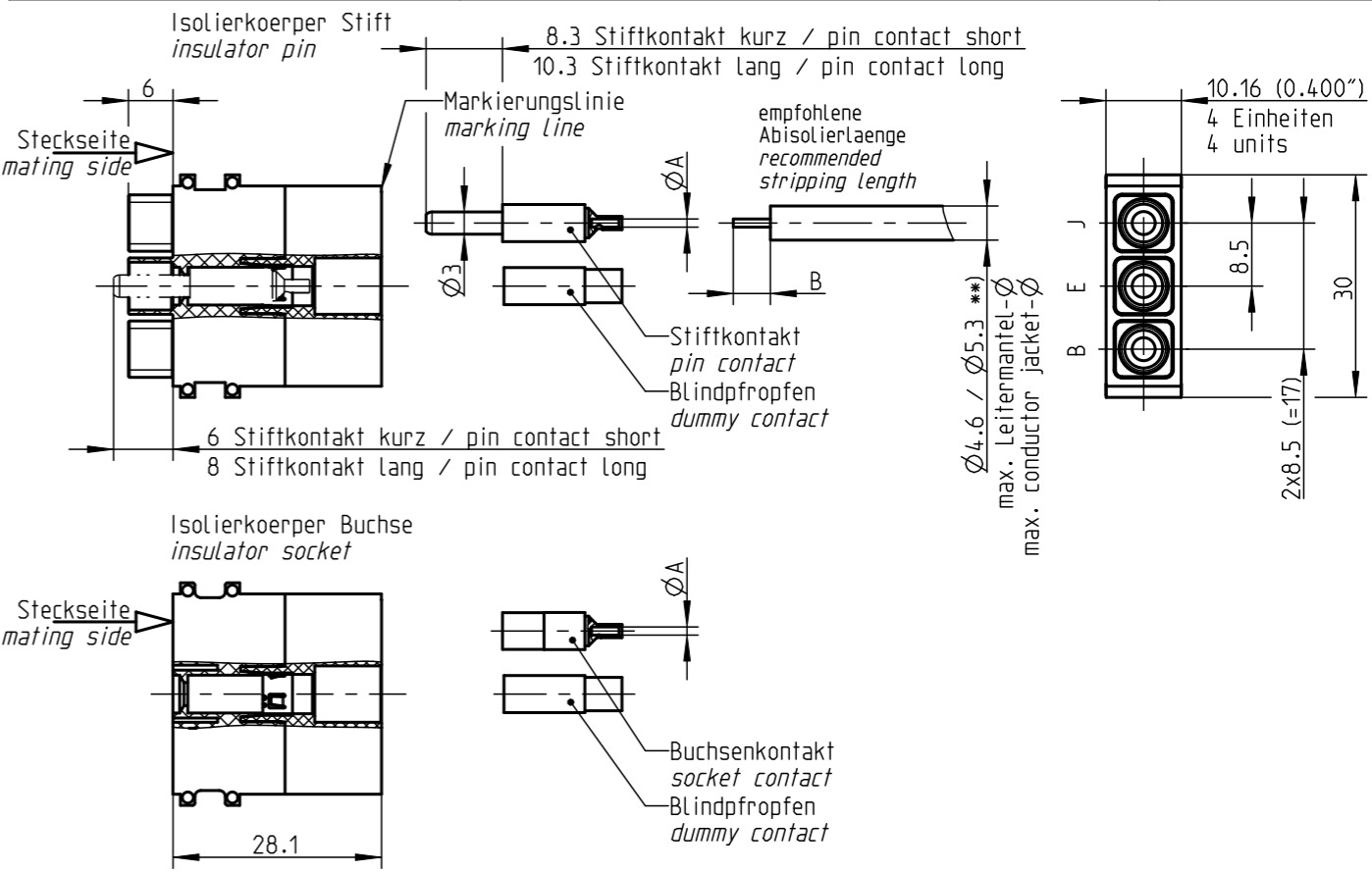
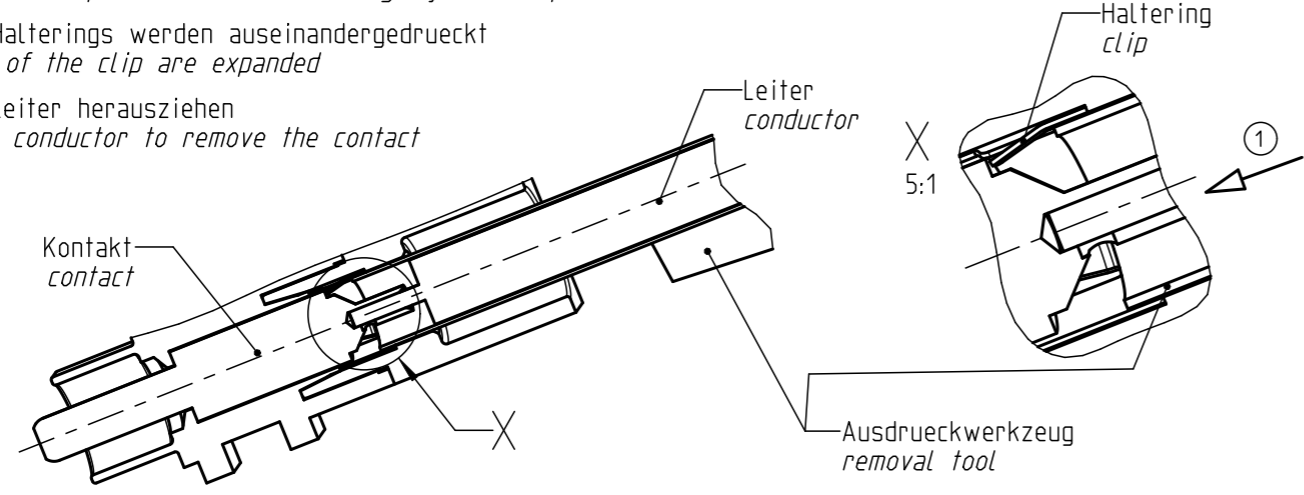
Isolierkoerper insulator	Kontakt - Ø: 3 contact - Ø: 3		Maß dim. "A"	AWG mm <sup>2</sup>	Maß dim. "B"	Einstellmaß adjustment dim.	Werkzeuge und Hilfsmittel tools and utilities
	Part no.	Part-ID					
Sk	182.586.000.301.000	50055991	1,1	20/22 0,38/0,50	4,6±0,5	0,92	Crimpzange / crimping tool Part no.: 080.000.051.000.000 Part-ID: 50231534
Sl	182.587.000.301.000	50055993					
B	172.586.100.201.000	50045694					
Sk	182.584.000.301.000	50055984	1,4	18 1	5±0,5	1,12	Positionierer / positioner Part no.: 080.000.051.101.000 Part-ID: 50035478 Stellung / position: 5
Sl	182.585.000.301.000	50055987					
B	172.584.100.201.000	50045686					
Sl*)	182.585.000.370.000	50055989					
B*)	172.584.700.257.000	50045693					
Sk	182.582.000.301.000	50055978	1,9	14 1,5	5±0,5	1,42	Crimpzange / crimping tool Part no.: 080.000.057.000.000 Part-ID: 50231541
Sl	182.583.000.301.000	50055982					
B	172.582.100.201.000	50045677					
Sk*)	182.582.000.370.000	50055980					
B*)	172.582.700.257.000	50045685					Positionierer / positioner Part no.: 080.000.057.101.000 Part-ID: 50035691 Stellung / position: 6
Sk	180.546.000.301.000	50053790	2,2	-- 2,5	5,5±0,5	1,67	Alternative fuer 4mm <sup>2</sup> : Crimpzange / crimping tool Part no.: 080.000.062.000.000 Part-ID: 50035722 Profil / profile: 3
Sl	180.576.000.301.000	50053870					
B	170.546.100.201.000	50043723					
Sk	180.366.000.301.000	50053491	2,7	-- 4	5,5±0,5	2,12	Alternative: Crimpzange / crimping tool Part no.: 080.000.062.000.000 Part-ID: 50035722 Profil / profile: 3
Sl	180.386.000.301.000	50053549					
B	172.366.100.201.000	50045180					
Sk	182.980.000.301.000	50056581	3,2	-- 6	7,1±0,5	2,22	Crimpzange / crimping tool Part no.: 080.000.057.000.000 Part-ID: 50231541
Sl	182.981.000.301.000	50056585					
B	172.978.100.201.000	50046387					
Sk	182.571.000.301.000	50055955					
Sl	182.572.000.301.000	50055958					Printanschluss print termination
B	172.843.100.201.000	50045942					

Eindrueckwerkzeug / insertion tool  
Ausdrueckwerkzeug / removal tool  
Gerade / straight - Part no.: 087.170.136.000.000, Part-ID: 50231781  
Universal - Part no.: 087.611.001.001.000, Part-ID: 50036313  
Kunststoff / plastic - Part no.: 021.341.128.923.000, Part-ID: 50018695  
Metall / metal - Part no.: 021.341.128.300.000, Part-ID: 50018694

Sk = Stiftkontakt kurz / pin contact short \*) = nicht magnetisch / non-magnetic  
Sl = Stiftkontakt lang / pin contact long \*\*) = Ø4.6 / Ø5.3  
B = Buchsenkontakt / socket contact mit Ausdrueckwerkzeug / ohne Ausdrueckwerkzeug  
with removal tool / without removal tool

**Demontageanleitung / disassembly instruction:**

- Ausdrueckwerkzeug von Anschlussseite aus bis auf Anschlag in den Isolierkoerper einfuehren ①; dabei den Leiter leicht nach vorne schieben bzw. nicht auf Zug halten  
Push in the removal tool from termination side into the insulator; at the same time push in the contact slightly and keep conductor without strain
- Federn des Halterings werden auseinandergedrueckt  
The spring of the clip are expanded
- Kontakt am Leiter herausziehen  
Pull on the conductor to remove the contact



**1.) Pruefen, ob alle Teile vorhanden / check, if all parts available**

- Richtiger Isolierkoerper / right insulator
- Richtiger Kontakt / right contact
- Richtiger Leiter (evtl. mit Gehaeuse und Kabelverschraubung) / Right conductor (possibly with housing and cable gland)
- Crimpzange mit Positionierer / crimping tool with positioner
- Eindrueckwerkzeug / insertion tool

**2.) Crimpen / crimping:**

- Leiter auf angegebene Laenge abisolieren. / Strip the conductor to specified length.
- Leiter bis auf Anschlag in die entsprechende Bohrung einschieben. / Insert conductor in crimp hole.
- Crimpen (Maß und Pos. einstellen) / crimping (adjust dim and Pos.)
- Pruefen, ob die Crimpung bzw. der Leiter in der Bohrung richtig sitzt (Sichtloch vorhanden). / Test the visibility of the conductor in inspection hole.

**3.) Montage in Isolierkoerper / mounting in insulation body:**

- Kontakt in Isolierkoerper einschieben bis er spuerbar einrastet. / Mount the contact into the insulator until it snap-in.
- Ueberpruefen ob der Kontakt eingerastet ist, durch leichtes Ziehen am Leiter mit max. 5N. / Check right position by slightly pulling on the conductor (<5N).

**ACHTUNG / ATTENTION:**

Durch eine Verdrahtungspruefung mit Hilfe von Pruefspitzen oder Aehnlichem koennen die Buchsenkontakte beschaedigt, bzw. die Stiftkontakte verbogen werden. Wir empfehlen hier geeignete Pruefadapter mit Kontakt-Nenn Durchmesser oder eine Pruefung im Kabelanschlussbereich. A wiring test with the help of a test tip or similar probe the socket contact could be damaged or the pin contact could be bent. We recommend a suitable test adapter with the nominal diameter of the contact test on cable termination side.

Allgemeintoleranz / general tol. Tolerierung / tolerancing	DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011	Dokument-Nr.: document-Id.:	D00005382	Maßstab: scale:	1:1	Format: size:	A3
Status / state:	revision:	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:	Einheit: dim.: mm	Blatt: sheet:		
Released	E						
Erstellt / prepared	26.02.2024	SPantze	ODU-Nr.:	18			
Freigabe / released	22.03.2024	SFranzl	ODU-Id.:				
ODU-MUEHL DORF	Datum / date:	Name / name:	Ursprung / origin.:				



Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt.  
 Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Demontagepflicht.  
 The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes.  
 An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric

All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

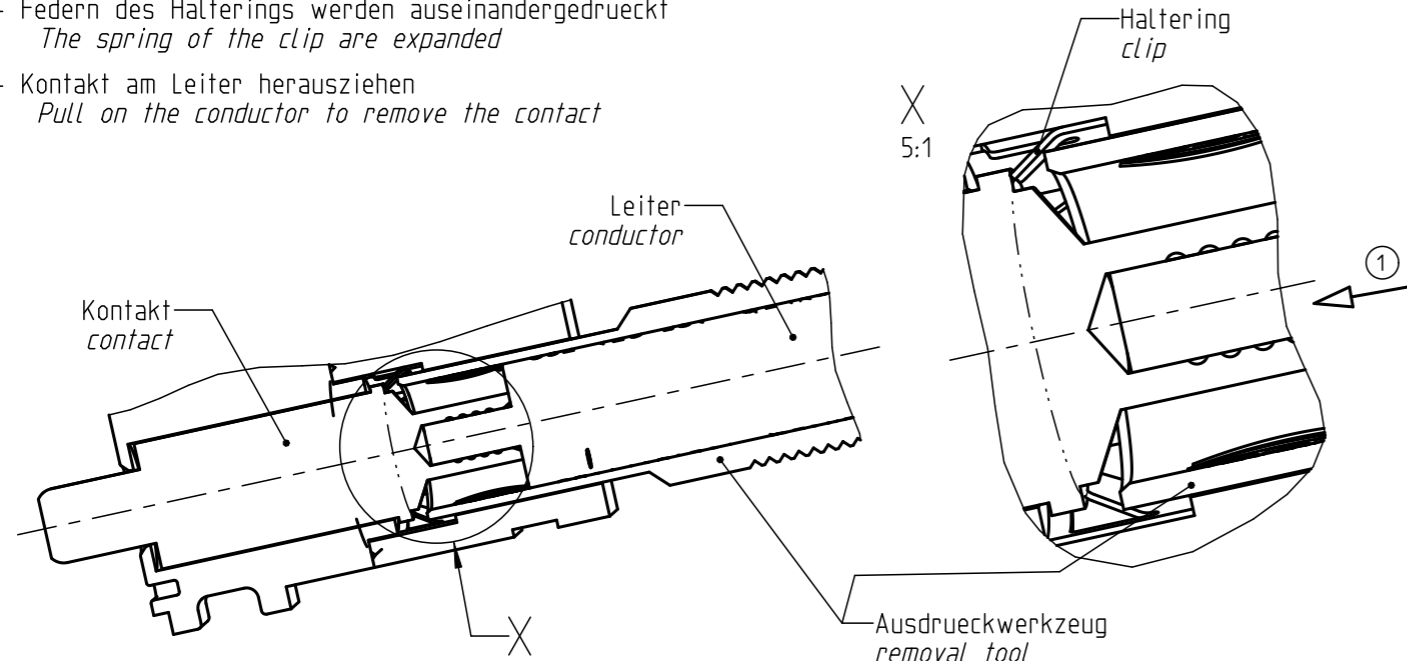
Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustererteilung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfältigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.


Isolierkoerper insulator	Kontakt - Ø: 5 contact - Ø: 5	Maß dim. "A"	AWG mm <sup>2</sup>	Maß dim. "B"	Werkzeuge und Hilfsmittel tool and utilities	
Isolierkoerper / insulator Part no.: 611.129.102.923.000, Part-ID: 50084631 Zwischenstueck / spacer Part no.: 611.129.111.923.000, Part-ID: 50084635 Polzahl / position: 2 Einheiten / units: 5	Sk	Part no.: 180.369.000.301.000 Part-ID: 50053505	2,7	4	7.1±1	Crimpzange / crimping tool Part no.: 080.000.062.000.000 Part-ID: 50035722 Profil / profile: 3
	Sl	Part no.: 180.389.000.301.000 Part-ID: 50053563				
	B	Part no.: 170.369.100.201.000 Part-ID: 50043277				
	Sk	Part no.: 180.490.000.301.000 Part-ID: 50053693	4,2	10	10±1	Crimpzange / crimping tool Part no.: 080.000.064.000.000, Part-ID: 50035734 Pressbacken / crimping jaws Part no.: 080.000.064.110.000 Part-ID: 50035737
	Sl	Part no.: 180.491.000.301.000 Part-ID: 50053696				
	B	Part no.: 170.490.100.201.000 Part-ID: 50043550				
Sk	Part no.: 182.891.000.301.000 Part-ID: 50056394	5,5	16	10±1	Crimpzange / crimping tool Part no.: 080.000.064.101.000 Part-ID: 50035736	
Sl	Part no.: 182.892.000.301.000 Part-ID: 50056396					
B	Part no.: 172.891.100.201.000 Part-ID: 50046088					
Eindrueckwerkzeug / insertion tool Ausdrueckwerkzeug / removal tool Gerade / straight - Part no.: 087.170.391.000.000, Part-ID: 50036228 Blindpfropfen / dummy contact Kunststoff / plastic - Part no.: 021.341.130.923.000, Part-ID: 50018697						

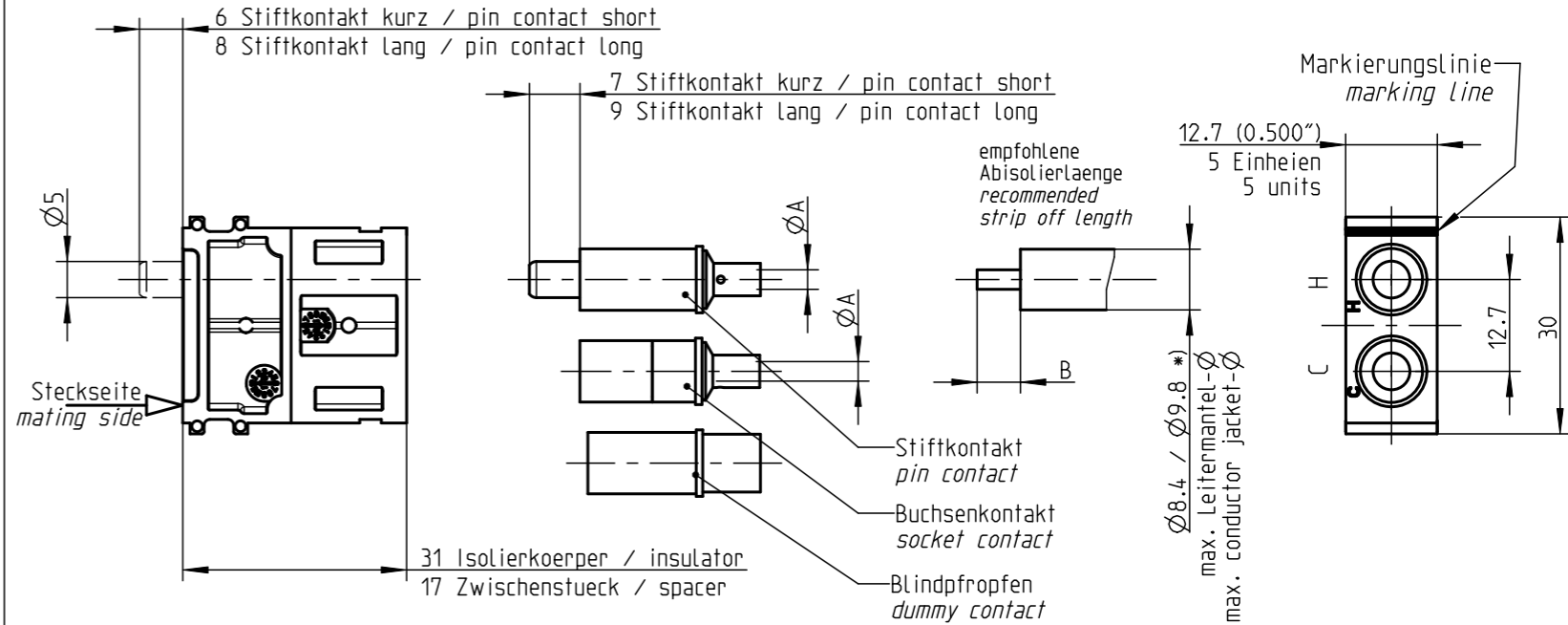
Sk = Stiftkontakt kurz / pin contact short \*) = Ø 8.4 / Ø 9.8  
 Sl = Stiftkontakt lang / pin contact long mit Ausdrueckwerkzeug / ohne Ausdrueckwerkzeug  
 B = Buchsenkontakt / socket contact with removal tool / without removal tool

### Demontageanleitung / disassembly instruction:

- Ausdrueckwerkzeug von Anschlussseite aus bis auf Anschlag in den Isolierkoerper einfuehren ①; dabei den Leiter leicht nach vorne schieben bzw. nicht auf Zug halten  
 Push in the removal tool from termination side into the insulator; at the same time push in the contact slightly and keep conductor without strain
- Federn des Halterings werden auseinandergedrueckt  
 The spring of the clip are expanded
- Kontakt am Leiter herausziehen  
 Pull on the conductor to remove the contact



Montageanweisung Assembly Instruction	ODU-MAC® Power-Modul 2-pol.	
Gesamt-Dokument-Nr.: Main-document-Id.: D00005384	ODU-MAC® Power-Modul 2-pol.	



- 1.) Pruefen, ob alle Teile vorhanden / check, if all parts available
  - Richtiger Isolierkoerper / right insulator
  - Richtiger Kontakt / right contact
  - Richtiger Leiter (evtl. mit Gehaeuse und Kabelverschraubung) / Right conductor (possibly with housing and cable gland)
  - Crimpzange mit Positionierer / crimping tool with positioner
  - Eindrueckwerkzeug / insertion tool
- 2.) Crimpen / crimping.
  - Leiter auf angegebene Laenge abisolieren. / Strip the conductor to specified length.
  - Leiter bis auf Anschlag in die entsprechende Bohrung einschieben. / Insert conductor in crimp hole.
  - Crimpen (Maß und Pos. einstellen) / crimping (adjust dim and Pos.)
  - Pruefen, ob die Crimpung bzw. der Leiter in der Bohrung richtig sitzt (Sichtloch vorhanden). / Test the visibility of the conductor in inspection hole.
- 3.) Montage in Isolierkoerper / mounting in insulation body.
  - Kontakt in Isolierkoerper einschieben bis er spuerbar einrastet. / Mount the contact into the insulator until it snap-in.
  - Ueberpruefen ob der Kontakt eingerastet ist, durch leichtes Ziehen am Leiter mit max. 5N. / Check right position by slightly pulling on the conductor (<5N).

### ACHTUNG / ATTENTION:

Durch eine Verdrahtungspruefung mit Hilfe von Pruefspitzen oder Aehnlichem koennen die Buchsenkontakte beschaedigt, bzw. die Stiftkontakte verbogen werden. Wir empfehlen hier geeignete Pruefadapter mit Kontakt-Nenn Durchmesser oder eine Pruefung im Kabelanschlussbereich.  
 A wiring test with the help of a test tip or similar probe the socket contact could be damaged or the pin contact could be bent.  
 We recommend a suitable test adapter with the nominal diameter of the contact test on cable termination side.

Allgemeintoleranz /general tol. Tolerierung/tolerancing	DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011	Dokument-Nr.: document-Id.: D00005384	Maßstab: scale: 1:1	Format: size: A3
Status /state: <b>Released</b>	revision: D	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:	Einheit: dim.: mm
Erstellt /prepared	26.02.2024	SPantze	ODU-Nr.:	Blatt: sheet:
Freigabe /released	22.03.2024	SFranzl	ODU-Id.: 010.116.020.000.000	20
ODU-MUEHL DORF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:	



For these drawings we retain all rights, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

All rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

This iteration describes editorial changes only, which are not specification changes. An iteration describes editorial changes only, which are not specification changes.

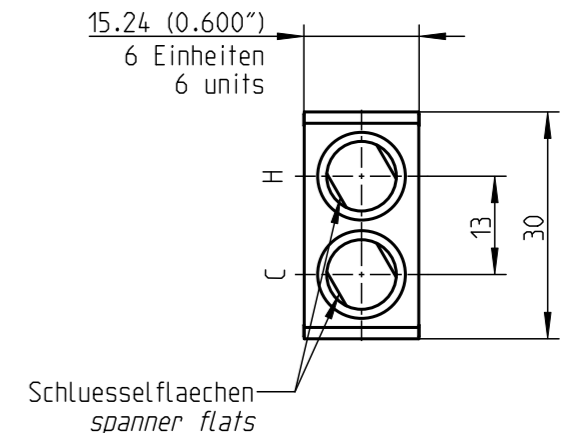
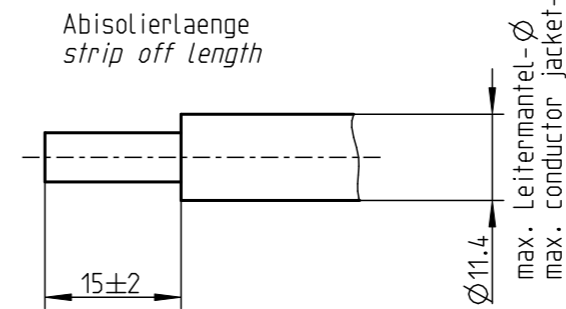
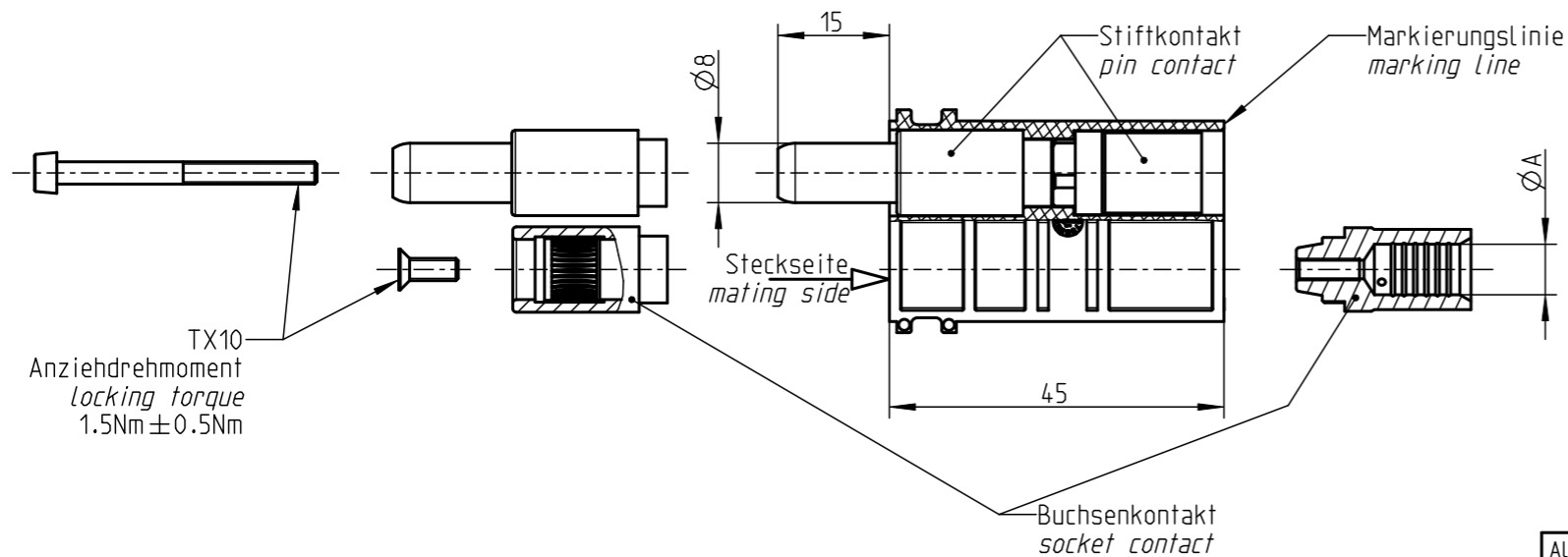
CAD: Creo Parametric

Isolierkoerper insulator	Kontakt - $\varnothing$ : 8 contact - $\varnothing$ : 8	Maß dim. "A"	mm <sup>2</sup>	Werkzeuge und Hilfsmittel tool and utilities
<b>Part-no.: 611.161.102.923.000</b> <b>Part-ID: 50084726</b>  <b>Polzahl / position: 2</b> <b>Einheiten / units: 6</b>	S Part-no.: 181.874.100.200.001 Part-ID: 50276187	6,8	25	Crimpzange / crimping tool Part-no.: 080.000.064.000.000 Part-ID: 50035734  Pressbacken / crimping jaws Part-no.: 080.000.064.116.000 Part-ID: 50035738  Montagewerkzeug / mounting tool Drehmomentschlüssel / torque wrench Part-no.: 598.054.004.000.000 Part-ID: 50242633  Einsatz / insert (TX10) Part-no.: 598.054.104.000.000 Part-ID: 50081358
	B Part-no.: 178.874.100.201.001 Part-ID: 50260492			
	S Part-no.: 181.875.100.200.001 Part-ID: 50276188	5,5	16	
	B Part-no.: 178.875.100.201.001 Part-ID: 50260493			

S = Stiftkontakt / pin contact  
B = Buchsenkontakt / socket contact

**Empfohlener Rahmen ODU-MAC® Silver-Line P+ Rahmen**  
**recommended frame ODU-MAC® Silver-Line P+ frame**  
 610.730.0...600.000 - Buchsenrahmen / socket frame  
 611.730.0...600.000 - Stiftrahmen / pin frame

Im einem ODU-MAC® White-Line Gehaeuse (Mindesthoehe 72mm) mit ODU-MAC® White-Line DIN Rahmen darf maximal ein Modul mittig verbaut werden!  
 In a ODU-MAC® White-Line housing (minimum height 72mm) with a ODU-MAC® White-Line DIN frame a maximum of one modul can be mounted centrally!



Montageanleitung, intern	ODU-MAC® HV-Modul 2-pol. (LAMTAC)	
Assembly instruction, internal	ODU-MAC® HV-module 2-pos. (LAMTAC)	
Gesamt-Dokument-Nr.: Main-document-Id.:	D00000126	

- 1.) Pruefen, ob alle Teile vorhanden / check if all parts available**
  - Richtiger Isolierkoerper / Right insulator
  - Richtiger Kontakt / Right contact
  - Richtiger Leiter (Gehaeuse und Kabelverschraubung - passend) / Right conductor (housing and cable gland - suitable)
  - Crimpzange mit Pressbacken / Crimping tool with crimping jaws
  - Montagewerkzeug, Drehmomentschlüssel / mounting tool, torque wrench
- 2.) Crimpen / crimping**
  - Leiter auf angegebene Laenge abisolieren. / Strip the conductor to specified length.
  - Leiter bis auf Anschlag in die entsprechende Bohrung einschieben. / Insert conductor in crimp hole
  - Crimpen / crimping
- 3.) Montage / mounting**
  - Anschlussstueck vom Kontakt abschrauben und lagerichtig in Isolierkoerper einschieben, hierzu Arretierung (Schluesselflaechen) beachten! / Screw off the termination piece from the contact piece and mount it in correct position into the insulator for this note the locking (spanner flats)!
  - Kontaktteil aus Richtung der Steckseite auf das Anschlussstueck aufschrauben. Hierzu Montagewerkzeug verwenden, erforderliches Anziehdrehmoment: 2,7 ± 0,1Nm beachten! / Screw the contact piece from the direction of the mating side on the termination piece. For this use mounting tool, note the required tightening torque: 2,7 ± 0,1Nm

**ACHTUNG / ATTENTION:**

Durch eine Verdrahtungspruefung mit Hilfe von Pruefspitzen oder Aehnlichem koennen die Buchsenkontakte beschaedigt, bzw. die Stiftkontakte verbogen werden. Wir empfehlen hier geeignete Pruefadapter mit Kontakt-Nenn Durchmesser oder eine Pruefung im Kabelanschlussbereich.  
 A wiring test with the help of a test tip or similar probe the socket contact could be damaged or the pin contact could be bent.  
 We recommend a suitable test adapter with the nominal diameter of the contact test on cable termination side.

**Demontageanleitung / disassembly instruction:**

- Wiederholen Sie die Schritte unter Punkt 3) in entsprechend umgekehrter Reihenfolge. / Repeat steps under point 3) accordant in reversed order.

Allgemeintoleranz /general tol. Tolerierung/tolerancing	DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011	Dokument-Nr.: document-Id.:	D00005385	Maßstab: scale:	1:1	Format: size:	A3
Status /state:	revision:	Internal use only	Material-Nr.: material-Id.:		Einheit: dim.: mm		
Erstellt /prepared	17.08.2023	SPantze	ODU-Nr.:		Blatt: sheet:		
Freigabe /released	28.09.2023	SFranzl	ODU-Id.:	010.116.021.000.000			21
ODU-MUEHL DORF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:				

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Demusterungspflicht. The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes. An iteration change is not required to be released/sampled.

All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfältigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

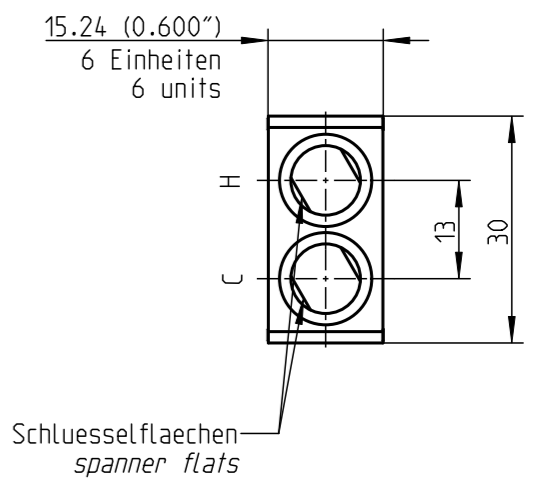
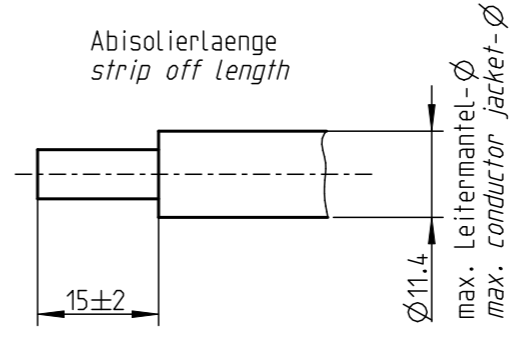
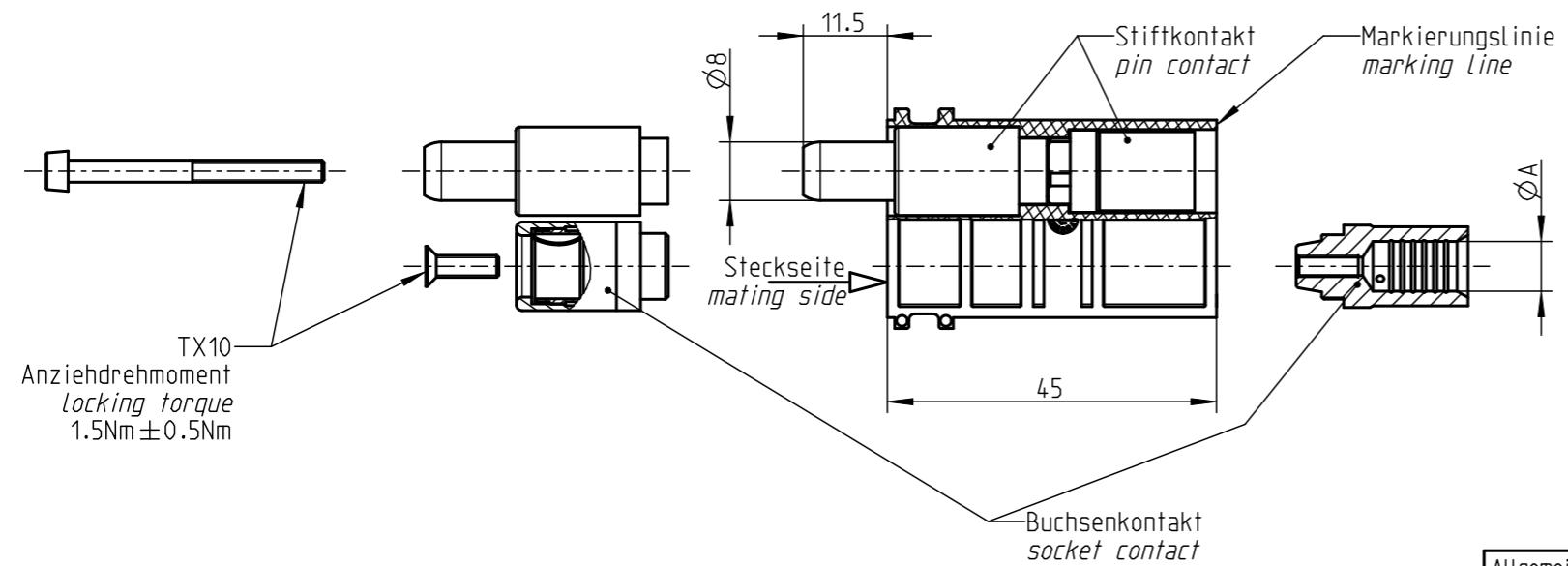
CAD: Creo Parametric

Isolierkoerper <i>insulator</i>	Kontakt - $\varnothing$ : 8 <i>contact - <math>\varnothing</math>: 8</i>	Maß dim. "A"	mm <sup>2</sup>	Werkzeuge und Hilfsmittel <i>tools and utilities</i>
Part-no.: 611.173.102.923.000 Part-ID: 50084778  Polzahl / number of contacts: 2 Einheiten / units: 6	S Part-no.: 181.873.100.200.001 Part-ID: 50260698	6,8	25	Crimpzange / crimping tool Part-no.: 080.000.064.000.000 Part-ID: 50035734  Pressbacken / crimping jaws Part-no.: 080.000.064.116.000 Part-ID: 50035738  Montagewerkzeug / mounting tool Drehmomentschlüssel / torque wrench Part-no.: 598.054.004.000.000 Part-ID: 50242633  Einsatz / insert (TX10) Part-no.: 598.054.104.000.000 Part-ID: 50051358
	B Part-no.: 170.045.100.201.001 Part-ID: 50260697			
	S Part-no.: 181.872.100.200.001 Part-ID: 50276208	5,5	16	
	B Part-no.: 171.045.100.201.001 Part-ID: 50276244			

S = Stiftkontakt / pin contact  
B = Buchsenkontakt / socket contact

**Empfohlener Rahmen ODU-MAC® Silver-Line P+ Rahmen**  
**recommended frame ODU-MAC® Silver-Line P+ frame**  
610.730.0...600.000 - Buchsenrahmen / socket frame  
611.730.0...600.000 - Stiftrahmen / pin frame

Im einem ODU-MAC® White-Line Gehäuse (Mindesthoehe 72mm) mit ODU-MAC® White-Line DIN Rahmen darf maximal ein Modul mittig verbaut werden!  
*In a ODU-MAC® White-Line housing (minimum height 72mm) with a ODU-MAC® White-Line DIN frame a maximum of one modul can be mounted centrally!*



Montageanleitung, intern Assembly instruction, internal	ODU-MAC® Hochstrom Modul 2-Pol. (SPRINGTAC)	
Gesamt-Dokument-Nr.: Main-document-Id.: D00000126	ODU-MAC® high current module 2-pos. (SPRINGTAC)	

- 1.) Pruefen, ob alle Teile vorhanden / check if all parts available**
  - Richtiger Isolierkoerper / Right insulator
  - Richtiger Kontakt / Right contact
  - Richtiger Leiter (evtl. mit Gehaeuse und Kabelverschraubung) Right conductor (possibly with housing and cable gland)
  - Crimpzange mit Pressbacken / Crimping tool with crimping jaws
  - Montagewerkzeug, Drehmomentschlüssel / mounting tool, torque wrench
- 2.) Crimpen / crimping:**
  - Leiter auf angegebene Laenge abisolieren. Strip the conductor to specified length.
  - Leiter bis auf Anschlag in die entsprechende Bohrung einschieben. Insert conductor in crimp hole.
  - Crimpen / Crimping
- 3.) Montage / mounting**
  - Anschlussstueck vom Kontakt abschrauben und lagerichtig in Isolierkoerper einschieben, hierzu Arretierung (Schlüsselflaechen) beachten! Screw off the termination piece from the contact piece and mount it in correct position into the insulator for this note the locking (spanner flats)!
  - Kontaktteil aus Richtung der Steckseite auf das Anschlussstueck aufschrauben. Hierzu Montagewerkzeug verwenden, erforderliches Anziehdrehmoment: 2,7 ± 0,1 Nm beachten! Screw the contact piece from the direction of the mating side on the termination piece. For this use mounting tool, note the required tightening torque: 2,7 ± 0,1 Nm

**ACHTUNG / ATTENTION:**

Durch eine Verdrahtungspruefung mit Hilfe von Pruefspitzen oder Aehnlichem koennen die Buchsenkontakte beschaedigt, bzw. die Stiftkontakte verbogen werden. Wir empfehlen hier geeignete Pruefadapter mit Kontakt-Nenndurchmesser oder eine Pruefung im Kabelanschlussbereich.  
*A wiring test with the help of a test tip or similar probe the socket contact could be damaged or the pin contact could be bent. We recommend a suitable test adapter with the nominal diameter of the contact test on cable termination side.*

**Demontageanleitung / disassembly instruction:**

Wiederholen Sie die Schritte unter Punkt 3) in entsprechend umgekehrter Reihenfolge.  
*Repeat steps under point 3) accordant in reversed order.*

Allgemeintoleranz /general tol. Tolerierung/tolerancing	DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011	Dokument-Nr.: document-Id.: D00005386	Maßstab: scale: 1:1	Format: size: A3
Status /state: <b>Released</b>	revision: <b>E</b>	Internal use only	Einheit: dim.: mm	Blatt: sheet:
Erstellt /prepared Freigabe /released	17.08.2023 28.09.2023	SPantze SFranzl		
ODU-MUEHL DORF	Datum /date:	Name /name:	Material-Nr.: material-Id.: ODU-Nr.: ODU-Id.: 010.116.022.000.000	22

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt.  
 Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Abmusterungspflicht.  
 The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes.  
 An iteration change is not required to be released/sampled.

All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustererteilung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfältigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

Isolierkoerper insulator	Kontakt contact		Maß dim. "A"	mm <sup>2</sup>	Werkzeuge und Hilfsmittel tool and utilities		
Part no.: 611.169.101.923.000 Part-ID: 50084777 Polzahl / position: 1 Einheiten / units: 7	S	Part no.: 181.878.100.200.001 Part-ID: 50260362	Kontakt-Ø: 10 contact-Ø: 10	8	Crimpzange / crimping tool Part no.: 080.000.064.000.000, Part-ID: 50035734	Pressbacken / crimping jaws Part no.: 080.000.064.135.000 Part-ID: 50035740	
	B	Part no.: 178.878.100.201.001 Part-ID: 50260355		35			
	S	Part no.: 181.946.100.200.001 Part-ID: 50260361	Kontakt-Ø: 12 contact-Ø: 12	6,8			Pressbacken / crimping jaws Part no.: 080.000.064.125.000 Part-ID: 50035739
	B	Part no.: 178.954.100.201.001 Part-ID: 50260354		25			
	S	Part no.: 181.943.100.200.001 Part-ID: 50259442	Kontakt-Ø: 10 contact-Ø: 10	9,3			Pressbacken / crimping jaws Part no.: 080.000.064.150.000 Part-ID: 50035741
	B	Part no.: 178.943.100.201.001 Part-ID: 50259445		50			
	S	Part no.: 181.945.100.200.001 Part-ID: 50259443	Kontakt-Ø: 12 contact-Ø: 12	8			Pressbacken / crimping jaws Part no.: 080.000.064.135.000 Part-ID: 50035740
	B	Part no.: 178.953.100.201.001 Part-ID: 50259446		35			
	S	Part no.: 181.944.100.200.001 Part-ID: 50259444	Kontakt-Ø: 10 contact-Ø: 10	6,8			Pressbacken / crimping jaws Part no.: 080.000.064.125.000 Part-ID: 50035739
	B	Part no.: 178.948.100.201.001 Part-ID: 50259447		25			
S	Part no.: 181.947.100.200.001 Part-ID: 50507572	Kontakt-Ø: 12 contact-Ø: 12	5,5	Pressbacken / crimping jaws Part no.: 080.000.064.116.000 Part-ID: 50035738			
B	Part no.: 178.951.100.201.001 Part-ID: 50507578		16				
S	Part no.: 181.948.100.200.001 Part-ID: 50507566	Kontakt-Ø: 10 contact-Ø: 10	4,2	Pressbacken / crimping jaws Part no.: 080.000.064.110.000 Part-ID: 50035737			
B	Part no.: 178.950.100.201.001 Part-ID: 50507573		10				

Montageanweisung Assembly Instruction	ODU-MAC® Hochstrom Modul 1-Pol. (LAMTAC)	
Gesamt-Dokument-Nr.: Main-document-Id.: D00000126	ODU-MAC® high current module 1-pos. (LAMTAC)	

- 1.) Pruefen, ob alle Teile vorhanden / check, if all parts available
  - Richtiger Isolierkoerper / right insulator
  - Richtiger Kontakt / right contact
  - Richtiger Leiter (Gehaeuse und Kabelverschraubung - passend) / Right conductor (housing and cable gland - suitable)
  - Crimpzange mit Pressbacken / crimping tool with crimping jaws
  - Montagewerkzeug - Drehmomentschluessel / mounting tool - torque key
- 2.) Crimpen / crimping:
  - Leiter auf angegebene Laenge abisolieren / strip the conductor to specified length
  - Leiter bis auf Anschlag in die entsprechende Bohrung einschieben / insert conductor in crimp hole
  - Crimpen / crimping
- 3.) Montage in Isolierkoerper / mounting in insulation body:
  - Anschlussstueck vom Kontakt abschrauben und lagerichtig in Isolierkoerper einschieben, hierzu Arretierung (Schluesselflaechen) beachten! / Screw off the termination piece from the contact piece and mount it in correct position into the insulator for this note the locking (spanner flats)!
  - Kontaktteil aus Richtung der Steckseite auf das Anschlussstueck aufschrauben. Hierzu Montagewerkzeug verwenden, erforderliches Anziehdrehmoment: 2.2±0.2Nm beachten! / Screw the contact piece from the direction of the mating side on the termination piece. For this use mounting tool, note the required tightening torque: 2.2±0.2Nm

**ACHTUNG / ATTENTION:**  
 Durch eine Verdrahtungspruefung mit Hilfe von Pruefspitzen oder Aehnlichem koennen die Buchsenkontakte beschaedigt, bzw. die Stiftkontakte verbogen werden.  
 Wir empfehlen hier geeignete Pruefadapter mit Kontakt-Nenn Durchmesser oder eine Pruefung im Kabelanschlussbereich.  
 A wiring test with the help of a test tip or similar probe the socket contact could be damaged or the pin contact could be bent.  
 We recommend a suitable test adapter with the nominal diameter of the contact test on cable termination side.

**Demontageanleitung / disassembly instruction:**  
 - Wiederholen Sie die Schritte unter Punkt 3) in entsprechend umgekehrter Reihenfolge.  
 Repeat steps under point 3) accordant in reversed order.

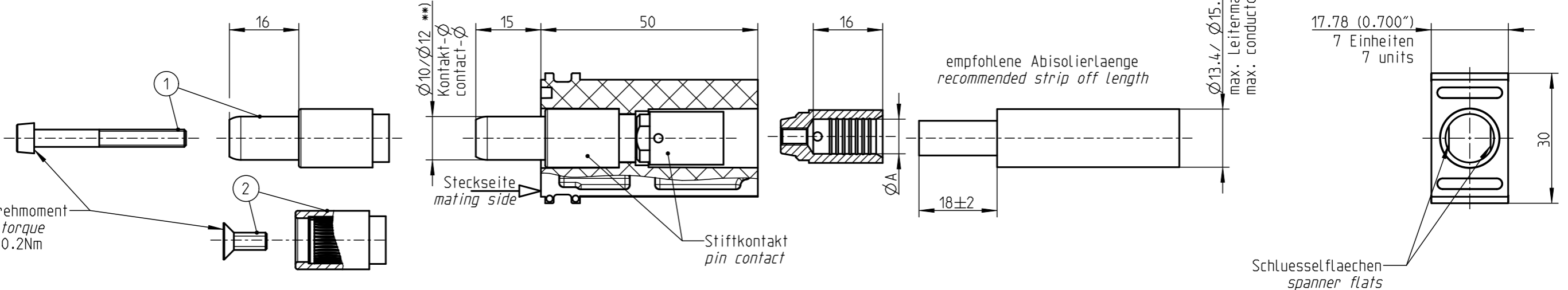
S = Stiftkontakt / pin contact  
 B = Buchsenkontakt / socket contact

\*) = Ø 13.4 / Ø 15.4  
 Kontakt-Ø 10 / Kontakt-Ø 12  
 contact-Ø 10 / contact-Ø 12

\*\*\*) = Ø 10 / Ø 12  
 Isolierkoerper / Isolierkoerper  
 insulator / insulator  
 611.169.101.923.000 / 611.172.101.923.000

**Empfohlener Rahmen ODU-MAC Silver-Line P+ Rahmen  
 recommended frame ODU-MAC Silver-Line P+ frame**

Im einem DIN Gehaeuse (Mindesthoehe 72mm) mit DIN Rahmen darf maximal ein Modul mittig verbaut werden!  
 In a DIN housing (minimum height 72mm) with a DIN frame a maximum of one modul can be mounted centrally!



Ersatzteilsets / replacement part kits			
Modul module	Bestellnummer part number	Teile-ID part-ID	Kontakt-Ø contact-Ø
S	181.878.002.200.001	50276349	10mm
B	178.878.002.201.001	50276350	10mm
S	181.943.002.200.001	50276351	12mm
B	178.943.002.201.001	50276362	12mm

- 1) Ersatzteilset bestehend aus Stiftkontakt und Befestigungsschraube.  
Replacement kit consisting of pin contact and fixing screw.
- 2) Ersatzteilset bestehend aus Buchsenkontakt und Befestigungsschraube.  
Replacement kit consisting of socket contact and afixing screw.

Allgemeintoleranz /general tol. Tolerierung/tolerancing	DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011	Dokument-Nr.: document-Id.: D00005387	Maßstab: scale: 1:1	Format: size: A3
Status /state: <b>Released</b>	revision: <b>D</b>	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:	Einheit: dim.: mm
Erstellt /prepared	26.02.2024	SPantze	ODU-Nr.:	Blatt: sheet:
Freigabe /released	28.03.2024	MSeidl	ODU-Id.: 010.116.023.000.000	23
ODU-MUEHL DORF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:	

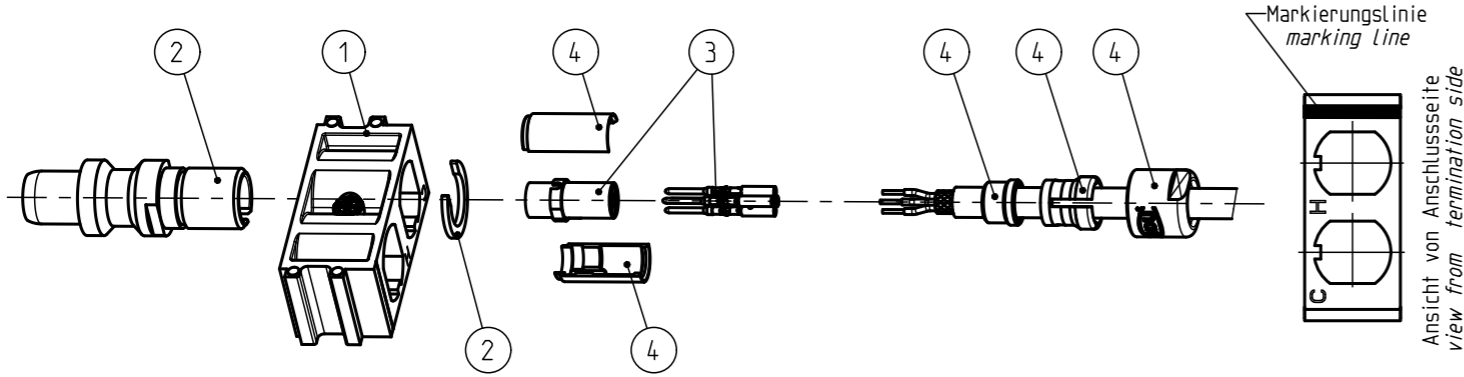
CAD: Creo Parametric



Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.  
 ALL RIGHTS RESERVED, INCLUDING POSSIBLE PATENTS OR TRADEMARKS. DOCUMENTS SHALL NOT BE PROVIDED TO A THIRD PARTY OR DUPLICATED IN ANY FORM WITHOUT PRIOR WRITTEN PERMISSION.  
 Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen. Bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Benutzungsprüfung. The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes. An iteration change is not required to be released/sampled.

1. Prüfen, ob alle Teile vorhanden / *all parts available*

Darstellung Steckerteil / *view plug part*



Pos	Benennung <i>description</i>	Bestellnummer <i>part number</i>	Teile-ID <i>part-ID</i>	Bemerkung <i>note</i>
1	Isolierkoerper <i>insulator</i>	611.148.102.923.000	50084676	Maße siehe Tabelle 006.073. Blatt 13 <i>dimensions see table 006.073. page 13</i>
2	Kabelgehaeuse cpl. <i>cable housing cpl.</i>	653.001.001.304.000	50086574	
2	Steckergehaeuse cpl. <i>plug housing cpl.</i>	653.001.002.304.000	50086585	
3	Einsaetze cpl. <i>inserts cpl.</i>	siehe Tabelle 006.073. Blatt 4b <i>see table 006.073. page 4b</i>		Loetausfuehrung / <i>solder termination</i>
3	Einsaetze lose <i>inserts loosely</i>	siehe Tabelle 006.073. Blatt 4j <i>see table 006.073. page 4j</i>		Crimpausfuehrung / <i>crimp termination</i>
4	Spannzange <i>cable collet</i>	siehe Tabelle 006.073. Blatt 4b/j <i>see table 006.073. page 4b/j</i>		fuer Leiter-Ø in mm / <i>for conductor-Ø in mm.</i> 1.5-2.0/ -2.5/ -3.0/ -3.5/ -4.0/ -4.5/ -5.0

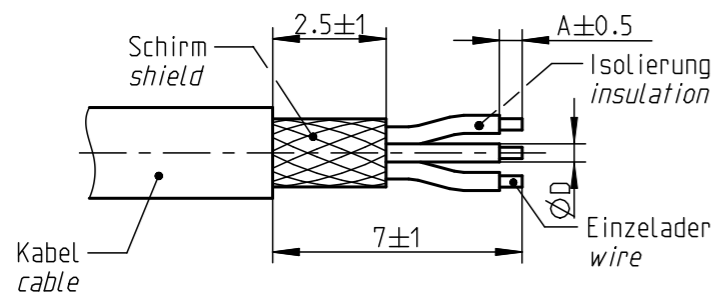
2. Prüfen, ob fuer Crimpverbindung alle Werkzeuge vorhanden / *all tools available for crimping*

- Quetschzange und Positionierer (z.B. part no.: 080.000.051.000.000; part-ID: 50231534 und part no.: 080.000.051.105.000; part-ID: 50035561)  
*crimping tool and positioner*
  - Eindrueckwerkzeug / *insertion tool*
- weitere Informationen: Uebersichtsblatt 006.073. Blatt 4b/j  
*more informations: overview 006.073. page 4b/j*

3. Leiteranschluss / *conductor preparation*

- Spannmutter und Spannzange auf den Leiter schieben / *slide back nut and cable collet over the conductor*
- Leiter nach Tabelle fuer entsprechenden Kontaktdurchmesser und Verbindungsart abisolieren  
*strip off the conductor according the table below*

empfohlene Abisolierlaenge  
*recommended cable preparation*



AWG 28 0.08 mm <sup>2</sup>	2.3+ØD	--	--
AWG 26 0.15 mm <sup>2</sup>	2.8+ØD	AWG 28	5
AWG 24 0.25 mm <sup>2</sup>	2.5+ØD	AWG 24	5
AWG 22 0.38 mm <sup>2</sup>	2.8+ØD	AWG 22-26	5
Anschlussquerschnitt <i>termination cross section</i>	Maß dim. "A"	Anschlussquerschnitt <i>termination cross section</i>	Maß dim. "A"
<b>Loetanschluss <i>solder termination</i></b>		<b>Crimpschluss <i>crimp termination</i></b>	

Montageanleitung, intern  
*Assembly instruction, internal*

Gesamt-Dokument-Nr.: D00000126  
Main-document-Id.:

ODU-MAC® Geschirmte Durchfuehrung Gr.0  
**ODU-MAC® shielded implementation size 0**



Loetversion / *solder termination:*

- Leiter und Einzeladern abisolieren / *strip off the conductor and single conductors*
- Vorzugsweise Adern verzinnen / *pre-tinning of strands is recommended*
- Litzen nach Anschlussplan anloeten / *solder wires according to connection diagram*

Crimpversion / *crimp termination:*

- Leiter und Einzeladern abisolieren / *strip off the conductor and single conductors*
- Leiter in Anschlussbohrung einfuehren und ancrimpsen / *insert conductor in the termination hole and crimp*
- Kontakte nach Anschlussplan einschieben und mit Eindrueckwerkzeug eindruecken  
*mount the contact into the insulator according to connection diagram and fit in with insertion tool*

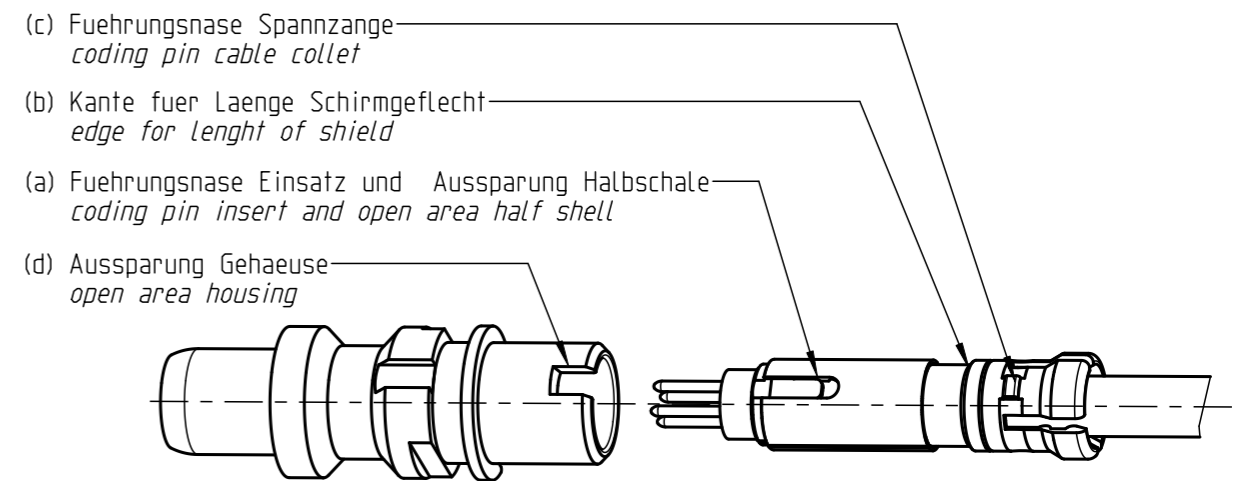
4. Stecker montieren / *plug assembly*

- Schirmgeflecht mit Pinzette vereinzeln und aufspreizen / *isolate and spread braided shield,*
- Halbschalen am Einsatz einhaengen; Aussparung in der Halbschale muss in der Fuehrungsnase des Einsatzes einrasten (a)  
*assemble half shells; open area of half shell must fit into coding pin of the insert (a)*
- Schirmring gegen die Halbschale schieben, sodass das Schirmgeflecht zwischen Schirmring und Halbschale eingeklemmt wird  
*slide the EMI-ring against the half shells and clamp the shield between it*
- Schirmgeflecht bis zur Kante der Spannzange ablaengen (c)  
*cut braided shield to edge of cable collet (c)*
- montierten Leiter, unter Beachtung der Aussparung im Gehaeuse und der Positioniernase der Halbschale, in das Gehaeuse einschieben (d)  
*slide in assembled conductor into plug housing; position pin must fit into open area of the housing (d)*

Wichtig:

Sicherstellen, ggf. durch leichtes Drehen, dass der Einsatz in die korrekte Position im Gehaeuse einrastet!  
*important: be sure, that insert is in correct position of the housing, if necessary turning slightly is helpful*

- Spannzange aufschieben; Fuehrungsnase (c) muss in Aussparung Gehaeuse (d) einrasten  
*slide in cable collet; coding pin (c) must fit into open area of the housing (d)*



5. Spannmutter montieren / *assembly back nut*

- Gewinde mit Schraubensicherung (z.B. Loctite Typ 243) benetzen  
*secure thread with screw locking (e.g. Loctite typ 243)*
  - Spannmutter aufschrauben / *screw back nut on the plug*
  - Mit Drehmomentschluessel festziehen: Anziehdrehmoment 0.6Nm±0,1Nm  
*fasten with torque wrench; locking torque 0.6Nm±0,1Nm*
- Hierzu Aufsatz / *with bit:*  
part no.: 598.055.002.000.000, part-ID: 50081375

Allgemeintoleranz / general tol.: DIN ISO 2768-mH  
Tolerierung / tolerance: DIN ISO 8015

Status /state:	<b>Released</b>	revision:	<b>E</b>	Dokument-Nr.: Document-Id.:	<b>D00005388</b>	Format: size:	<b>A3</b>
Erstellt /prepared	21.12.2022	SPantze		ODU-Nr.:		Einheit: dim.: mm	
Geaendert /changed	31.01.2023	SPantze		ODU-Id.:	010.116.025.A00.000	Bl.:	
Freigabe /released	09.03.2023	SFranzl		Ursprung /origin.:		sheet:	25a
ODU-MUEHLDRF	Datum /date	Name /name					

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zuganglich gemacht werden.

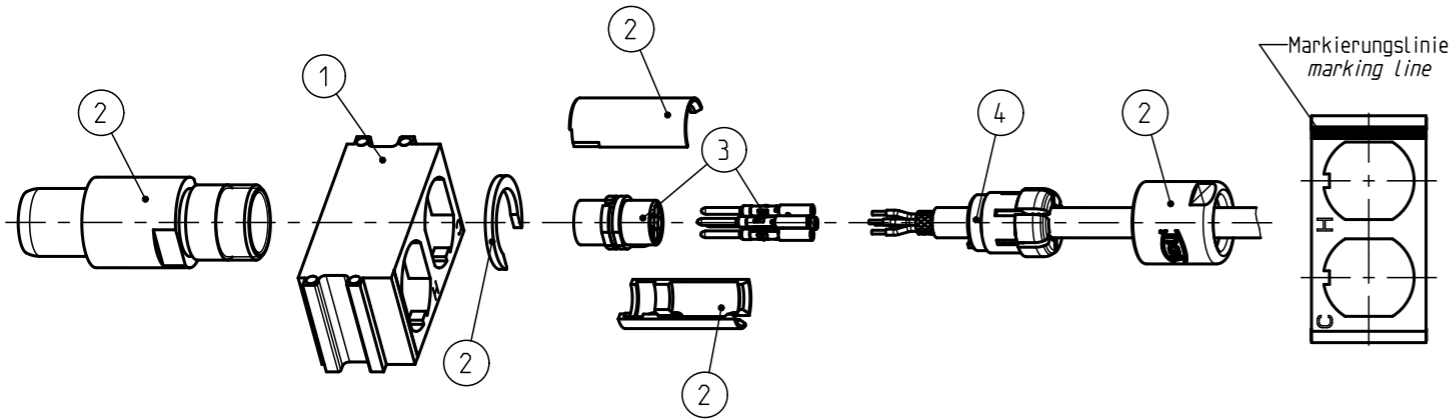
ALL RIGHTS RESERVED, INCLUDING POSSIBLE PATENTS OR TRADEMARKS. DOCUMENTS SHALL NOT BE PROVIDED TO A THIRD PARTY OR DUPLICATED IN ANY FORM WITHOUT PRIOR WRITTEN PERMISSION.

Die Iteration beschreibt ausschliesslich redaktionelle Aenderungen. Bei denen es sich nicht um Spezifikationsaenderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Benutzungsprüfung. The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes. An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric

1. Pruefen, ob alle Teile vorhanden / *all parts available*

Darstellung Steckerteil / *view plug part*



Pos	Benennung <i>description</i>	Bestellnummer <i>part number</i>	Teile-ID <i>part-ID</i>	Bemerkung <i>note</i>
1	Isolierkoerper <i>insulator</i>	611.167.102.923.000	50084755	Maße siehe Tabelle 006.073. Blatt 13 <i>dimensions see table 006.073. page 13</i>
2	Kabelgehaeuse cpl. <i>cable housing cpl.</i>	653.002.001.304.000	50086591	
2	Steckergehaeuse cpl. <i>plug housing cpl.</i>	653.002.002.304.000	50086592	
3	Einsaetze cpl. <i>inserts cpl.</i>	siehe Tabelle 006.073. Blatt 4e <i>see table 006.073. page 4e</i>		Loetausfuehrung / <i>solder termination</i>
3	Einsaetze lose <i>inserts loose</i>	siehe Tabelle 006.073. Blatt 4f <i>see table 006.073. page 4f</i>		Crimpausfuehrung / <i>crimp termination</i>
4	Spannzange <i>cable collet</i>	siehe Tabelle 006.073. Blatt 4e/f <i>see table 006.073. page 4e/f</i>		fuer Leiter- $\phi$ in mm / <i>for conductor-<math>\phi</math> in mm:</i> 1.5-2.1/ -3.2/ -4.2/ -5.2/ -6.2/ -7.2/ -7.7

2. Pruefen, ob fuer Crimpverbindung alle Werkzeuge vorhanden / *all tools available for crimping*

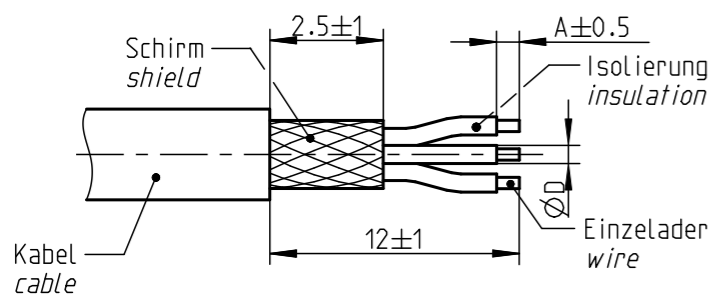
- Quetschzange und Positionierer (z.B. part no.: 080.000.051.000.000; part-ID: 50231534 und part no.: 080.000.051.105.000; part-ID: 50035561)  
*crimping tool and positioner*
  - Eindrueckwerkzeug / *insertion tool*
- weitere Informationen: Uebersichtsblatt 006.073. Blatt 4e/f  
*more informations: overview 006.073. page 4e/f*

3. Leiteranschluss / *conductor preparation*

- Spannmutter und Spannzange auf den Leiter schieben / *slide back nut and cable collet over the conductor*
- Leiter nach Tabelle fuer entsprechenden Kontaktdurchmesser und Verbindungsartabisolieren  
*strip off the conductor according the table below*

AWG	mm <sup>2</sup>	2.3+ $\phi$ D	--	--
AWG 28	0.08	2.3+ $\phi$ D	--	--
AWG 26	0.15	2.8+ $\phi$ D	AWG 28-32	5
AWG 24	0.25	2.5+ $\phi$ D	AWG 24	5
AWG 22	0.38	2.8+ $\phi$ D	AWG 22-26	5
AWG 20	0.50	3.3+ $\phi$ D	AWG 22	5
AWG 18	1.0	3.3+ $\phi$ D	AWG 18-20	5
Anschlussquerschnitt <i>termination cross section</i>		Maß dim. "A"	Anschlussquerschnitt <i>termination cross section</i>	Maß dim. "A"
Loetanschluss <i>solder termination</i>			Crimpanschluss <i>crimp termination</i>	

empfohlene Abisolierlaenge  
*recommended cable preparation*



Montageanleitung, intern  
Assembly instruction, internal  
Gesamt-Dokument-Nr.: D00000126  
Main-document-Id.:

ODU-MAC® Geschirmte Durchfuehrung Gr.1  
ODU-MAC® shielded implementation size 1



Loetversion / *solder termination:*

- Leiter und Einzeladern abisolieren / *strip off the conductor and single conductors*
- Vorzugsweise Adern verzinnen / *pre-tinning of strands is recommended*
- Litzen nach Anschlussplan anloeten / *solder wires according to connection diagram*

Crimpversion / *crimp termination:*

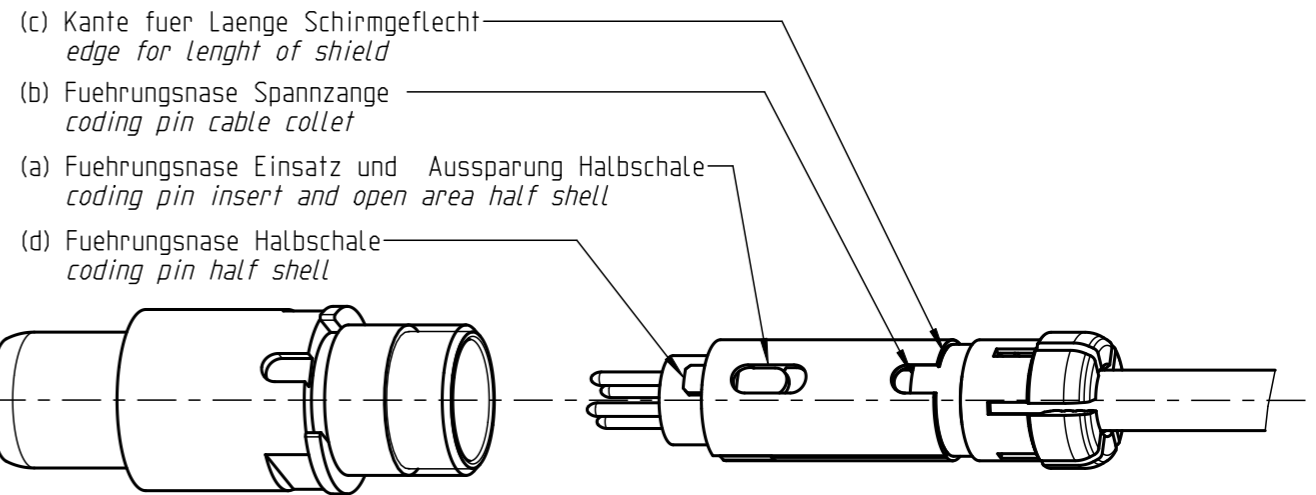
- Leiter und Einzeladern abisolieren / *strip off the conductor and single conductors*
- Leiter in Anschlussbohrung einfuehren und ancrimpsen / *insert conductor in the termination hole and crimp*
- Kontakte nach Anschlussplan einschieben und mit Eindrueckwerkzeug eindruecken  
*mount the contact into the insulator according to connection diagram and fit in with insertion tool*

4. Stecker montieren / *plug assembly*

- Schirmgeflecht mit Pinzette vereinzeln und aufspreizen / *isolate and spread braided shield,*
- Halbschalen am Einsatz einhaengen; Aussparung in der Halbschale muss in der Fuehrungsnase des Einsatzes einrasten (a)  
*assemble half shells; open area of half shell must fit into coding pin of the insert (a)*
- Spannzange gegen die Halbschalen schieben, sodass das Schirmgeflecht zwischen Spannzange und Halbschalen eingeklemmt wird; Fuehrungsnase der Spannzange muss in Aussparung der Halbschale einrasten (b)  
*slide the cable collet against the half shells and clamp the shield between it; coding pin of cable collet must fit into open area of the half shell (b)*
- Schirmgeflecht bis zur Kante der Spannzange ablaengen (c)  
*cut braided shield to edge of cable collet (c)*
- montierten Leiter, unter Beachtung der Aussparung im Gehaeuse und der Positioniernase der Halbschale, in das Gehaeuse einschieben (d)  
*slide in assembled conductor into plug housing; position pin must fit into open area of the housing (d)*

Wichtig:

Sicherstellen, ggf. durch leichtes Drehen, dass der Einsatz in die korrekte Position im Gehaeuse einrastet!  
*important: be sure, that insert is in correct position of the housing, if necessary turning slightly is helpful*



5. Spannmutter montieren / *assembly back nut*

- Gewinde mit Schraubensicherung (z.B. Loctite Typ 243) benetzen  
*secure thread with screw locking (e.g. Loctite typ 243)*
  - Spannmutter aufschrauben / *screw back nut on the plug*
  - Mit Drehmomentschluessel festziehen: Anziehdrehmoment 1,0Nm±0,2Nm  
*fasten with torque wrench: locking torque 1,0Nm±0,2Nm*
- Hierzu Aufsatz / *with bit:*  
part no.: 598.055.001.000.000, part-ID: 50081372

Allgemeintoleranz / general tol.: DIN ISO 2768-mH  
Tolerierung / tolerance: DIN ISO 8015

Status /state:	revision:	Dokument-Nr.: Document-Id.:	Format: size:
Released	E	D00005389	A3
Erstellt /prepared	29.11.2022 SPantze	ODU-Nr.:	Einheit: dim.: mm
Geaendert /changed	31.01.2023 SPantze	ODU-Id.:	Bl.:
Freigabe /released	09.03.2023 SFranzl	010.116.025.B00.000	sheet: 25b
ODU-MUEHL DORF	Datum /date	Name /name	Ursprung /origin.:

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

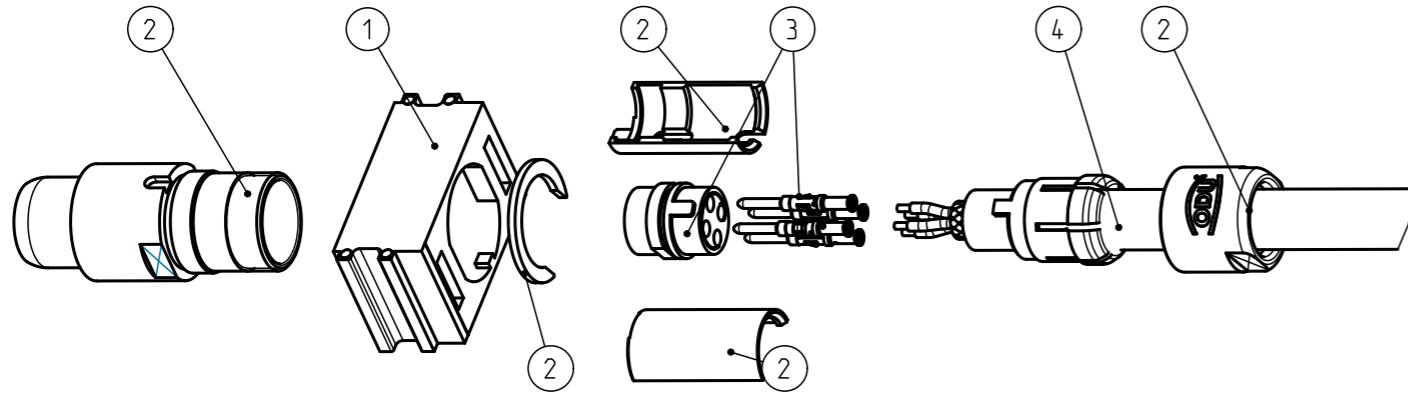
All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen. Bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Benutzungspflicht. The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes. An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric

1. Prüfen, ob alle Teile vorhanden / *all parts available*

Darstellung Steckerteil / *view plug part*



Pos	Benennung <i>description</i>	Bestllnummer <i>part number</i>	Teile-ID <i>part-ID</i>	Bemerkung <i>note</i>
1	Isolierkoerper <i>insulator</i>	611.170.101.923.000	50084775	Masse siehe Tabelle 006.073. Blatt 13 <i>dimensions see table 006.073. page 13</i>
2	Kabelgehaeuse cpl. <i>cable housing cpl.</i>	653.003.001.304.000	50086598	
2	Steckergehaeuse cpl. <i>plug housing cpl.</i>	653.003.002.304.000	50086599	
3	Einsaetze cpl. <i>inserts cpl.</i>	siehe Tabelle 006.073. Blatt 4g <i>see table 006.073. page 4g</i>		Loetausfuehrung / <i>solder termination</i>
3	Einsaetze lose <i>inserts loosely</i>	siehe Tabelle 006.073. Blatt 4k <i>see table 006.073. page 4k</i>		Crimpausfuehrung / <i>crimp termination</i>
4	Spannzange <i>cable collet</i>	siehe Tabelle 006.073. Blatt 4g/k <i>see table 006.073. page 4g/k</i>		fuer Leiter- $\varnothing$ in mm / <i>for conductor-<math>\varnothing</math> in mm.</i> 2.0-3.2/ -4.2/ -5.2/ -6.2/ -7.2/ -8.2/ -9.2/ -9.9

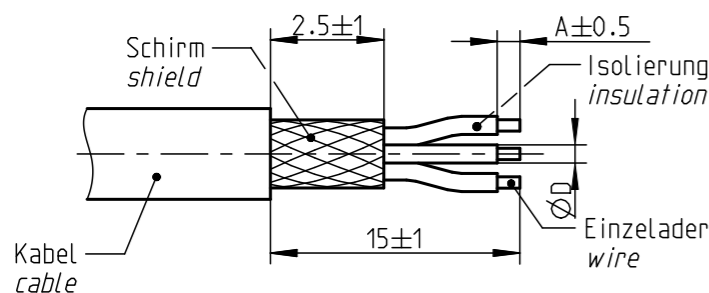
2. Prüfen, ob fuer Crimpverbindung alle Werkzeuge vorhanden / *all tools available for crimping*

- Quetschzange und Positionierer (z.B. part no.: 080.000.051.000.000; part-ID: 50231534 und part no.: 080.000.051.106.000; part-ID: 50035580)  
*crimping tool and positioner*
  - Eindrueckwerkzeug / *insertion tool*
- weitere Informationen: Uebersichtsblatt 006.073. Blatt 4g/k  
*more informations: overview 006.073. page 4g/k*

3. Leiteranschluss / *conductor preparation*

- Spannmutter und Spanzange auf den Leiter schieben / *slide back nut and cable collet over the conductor*
- Leiter nach Tabelle fuer entsprechenden Kontaktdurchmesser und Verbindungsart abisolieren  
*strip off the conductor according the table below*

empfohlene Abisolierlaenge  
*recommended cable preparation*



AWG 28 0.08 mm <sup>2</sup>	2.3+ $\varnothing$ D	--	--
AWG 26 0.15 mm <sup>2</sup>	2.8+ $\varnothing$ D	AWG 28-32	5
AWG 22 0.38 mm <sup>2</sup>	2.8+ $\varnothing$ D	AWG 22-26	5
AWG 20 0.50 mm <sup>2</sup>	3.3+ $\varnothing$ D	AWG 20-24	5
AWG 18 1.0 mm <sup>2</sup>	3.3+ $\varnothing$ D	AWG 18-20	5
Anschlussquerschnitt <i>termination cross section</i>	Maß dim. "A"	Anschlussquerschnitt <i>termination cross section</i>	Maß dim. "A"
<b>Loetanschluss</b> <i>solder termination</i>		<b>Crimpschluss</b> <i>crimp termination</i>	

Montageanleitung, intern  
*Assembly instruction, internal*

Gesamt-Dokument-Nr.:  
Main-document-Id.: D00000126

ODU-MAC® Geschirmte Durchfuehrung Gr.2  
*ODU-MAC® shielded implementation size 2*



Loetversion / *solder termination:*

- Leiter und Einzeladern abisolieren / *strip off the conductor and single conductors*
- Vorzugsweise Adern verzinnen / *pre-tinning of strands is recommended*
- Litzen nach Anschlussplan anloeten / *solder wires according to connection diagram*

Crimpversion / *crimp termination:*

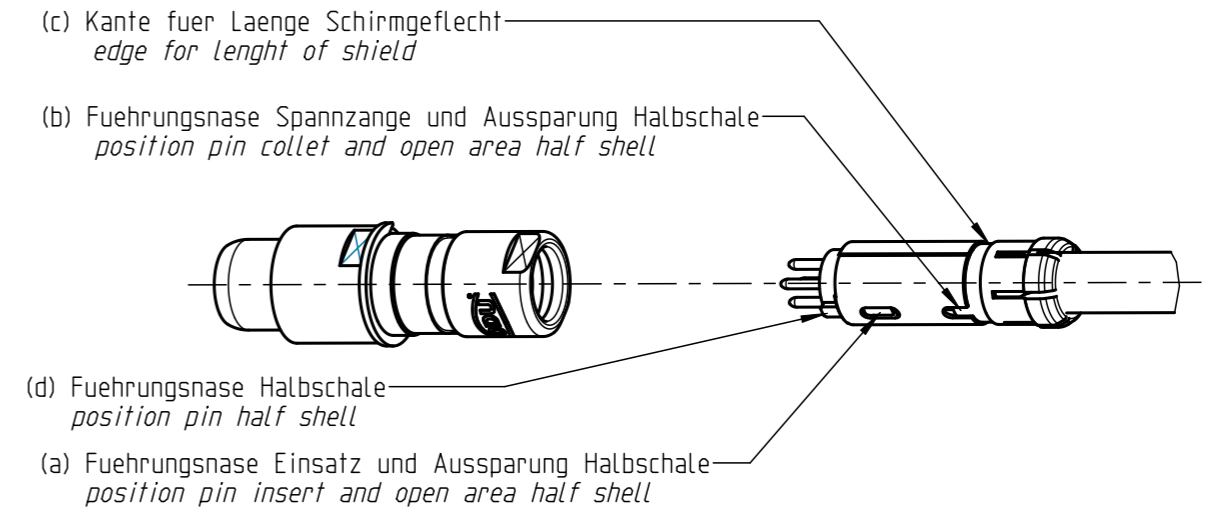
- Leiter und Einzeladern abisolieren / *strip off the conductor and single conductors*
- Leiter in Anschlussbohrung einfuehren und ancrimpsen / *insert conductor in the termination hole and crimp*
- Kontakte nach Anschlussplan einschieben und mit Eindrueckwerkzeug eindruecken  
*mount the contact into the insulator according to connection diagram and fit in with insertion tool*

4. Stecker montieren / *plug assembly*

- Schirmgeflecht mit Pinzette vereinzeln und aufspreizen / *isolate and spread braided shield,*
- Halbschalen am Einsatz einhaengen; Aussparung in der Halbschale muss in der Fuehrungsnase des Einsatzes einrasten (a)  
*assemble half shells; open area of half shell must fit into coding pin of the insert (a)*
- Spannzange gegen die Halbschalen schieben, sodass das Schirmgeflecht zwischen Spannzange und Halbschalen eingeklemmt wird; Fuehrungsnase der Spannzange muss in Aussparung der Halbschale einrasten (b)  
*slide the cable collet against the half shells and clamp the shield between it; coding pin of cable collet must fit into open area of the half shell (b)*
- Schirmgeflecht bis zur Kante der Spannzange ablaengen (c)  
*cut braided shield to edge of cable collet (c)*
- montierten Leiter, unter Beachtung der Aussparung im Gehaeuse und der Positioniernase der Halbschale, in das Gehaeuse einschieben (d)  
*slide in assembled conductor into plug housing; position pin must fit into open area of the housing (d)*

Wichtig:

Sicherstellen, ggf. durch leichtes Drehen, dass der Einsatz in die korrekte Position im Gehaeuse einrastet!  
*important: be sure, that insert is in correct position of the housing, if necessary turning slightly is helpful*



5. Spannmutter montieren / *assembly back nut*

- Gewinde mit Schraubensicherung (z.B. Loctite Typ 243) benetzen  
*secure thread with screw locking (e.g. Loctite typ 243)*
  - Spannmutter aufschrauben / *screw back nut on the plug*
  - Mit Drehmomentschluessel festziehen: Anziehdrehmoment 2,0Nm $\pm$ 0,4Nm  
*fasten with torque wrench: locking torque 2,0Nm $\pm$ 0,4Nm*
- Hierzu Aufsatz / *with bit:*  
part no.: 598.055.003.000.000, part-ID: 50081377

Allgemeintoleranz / general tol.: DIN ISO 2768-mH  
Tolerierung / tolerance: DIN ISO 8015

Status /state:	<b>Released</b>	revision:	<b>D</b>	Dokument-Nr.: Document-Id.:	<b>D00005390</b>	Format: size:	<b>A3</b>
Erstellt /prepared	20.12.2022	SPantze		ODU-Nr.:		Einheit: dim.: mm	
Geaendert /changed	31.01.2023	SPantze		ODU-Id.:	010.116.025.C00.000	Bl.:	
Freigabe /released	09.03.2023	SFranzl		Ursprung /origin.:		sheet:	25C
ODU-MUEHL DORF	Datum /date	Name /name					

iteration: 3



Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

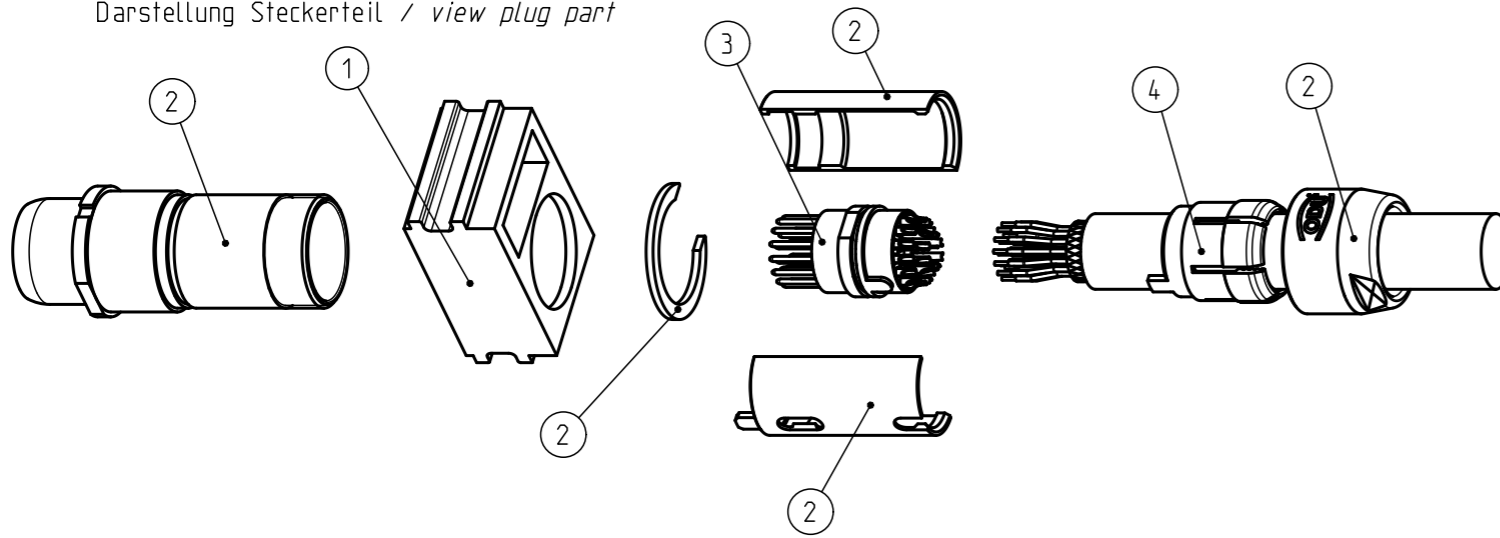
All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen. Bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Benutzungspflicht. The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes. An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric

1. Prüfen, ob alle Teile vorhanden / *all parts available*

Darstellung Steckerteil / *view plug part*



Pos	Benennung <i>description</i>	Bestellnummer <i>part number</i>	Teile-ID <i>part-ID</i>	Bemerkung <i>note</i>
1	Isolierkoerper <i>insulator</i>	611.171.101.923.000	50084776	Maße siehe Tabelle 006.073. Blatt 13 <i>dimensions see table 006.073. page 13</i>
2	Kabelgehaeuse cpl. <i>cable housing cpl.</i>	653.004.001.304.000	50086615	
2	Steckergehaeuse cpl. <i>plug housing cpl.</i>	653.004.002.304.000	50086616	
3	Einsaetze cpl. <i>inserts cpl.</i>	siehe Tabelle 006.073. Blatt 4i <i>see table 006.073. page 4i</i>		Loetausfuehrung / <i>solder termination</i>
3	Einsaetze lose <i>inserts loosely</i>	siehe Tabelle 006.073. Blatt 4o <i>see table 006.073. page 4o</i>		Crimpausfuehrung / <i>crimp termination</i>
4	Spannzange <i>cable collet</i>	siehe Tabelle 006.073. Blatt 4i/o <i>see table 006.073. page 4i/o</i>		fuer Leiter- $\phi$ in mm / <i>for conductor-<math>\phi</math> in mm.</i> 3,0-4,2/ -5,2/ -6,2/ -7,2/ -8,2/ -9,2/ -10,2

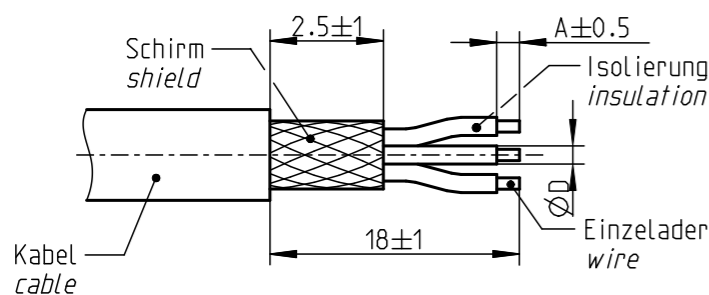
2. Prüfen, ob fuer Crimpverbindung alle Werkzeuge vorhanden / *all tools available for crimping*

- Quetschzange und Positionierer (z.B. part no.: 080.000.051.000.000; part-ID: 50231534 und part no.: 080.000.051.106.000; part-ID: 50035580)  
*crimping tool and positioner*
- Eindrueckwerkzeug / *insertion tool*  
weitere Informationen: Uebersichtsblatt 006.073. Blatt 4i/o  
*more informations: overview 006.073. page 4i/o*

3. Leiteranschluss / *conductor preparation*

- Spannmutter und Spannzange auf den Leiter schieben / *slide back nut and cable collet over the conductor*
- Leiter nach Tabelle fuer entsprechenden Kontaktdurchmesser und Verbindungsart abisolieren  
*strip off the conductor according the table below*

empfohlene Abisolierlaenge  
*recommended cable preparation*



AWG 26 0.15 mm <sup>2</sup>	2.8+ $\phi$ D	--	--
AWG 22 0.38 mm <sup>2</sup>	2.8+ $\phi$ D	--	--
AWG 20 0.50 mm <sup>2</sup>	3.3+ $\phi$ D	--	--
AWG 18 1.0 mm <sup>2</sup>	3.3+ $\phi$ D	--	--
AWG 14 1.5 mm <sup>2</sup>	3.3+ $\phi$ D	AWG 28-32	5
Anschlussquerschnitt <i>termination cross section</i>	Maß dim. "A"	Anschlussquerschnitt <i>termination cross section</i>	Maß dim. "A"
<b>Loetanschluss</b> <i>solder termination</i>		<b>Crimpaanschluss</b> <i>crimp termination</i>	

Montageanleitung, intern  
Assembly instruction, internal  
Gesamt-Dokument-Nr.: D00000126  
Main-document-Id.:

ODU-MAC® Geschirmte Durchfuehrung Gr.3  
ODU-MAC® shielded implementation size 3



Loetversion / *solder termination:*

- Leiter und Einzeladern abisolieren / *strip off the conductor and single conductors*
- Vorzugsweise Adern verzinnen / *pre-tinning of strands is recommended*
- Litzen nach Anschlussplan anloeten / *solder wires according to connection diagram*

Crimpversion / *crimp termination:*

- Leiter und Einzeladern abisolieren / *strip off the conductor and single conductors*
- Leiter in Anschlussbohrung einfuehren und ancrimpen / *insert conductor in the termination hole and crimp*
- Kontakte nach Anschlussplan einschieben und mit Eindrueckwerkzeug eindruecken  
*mount the contact into the insulator according to connection diagram and fit in with insertion tool*

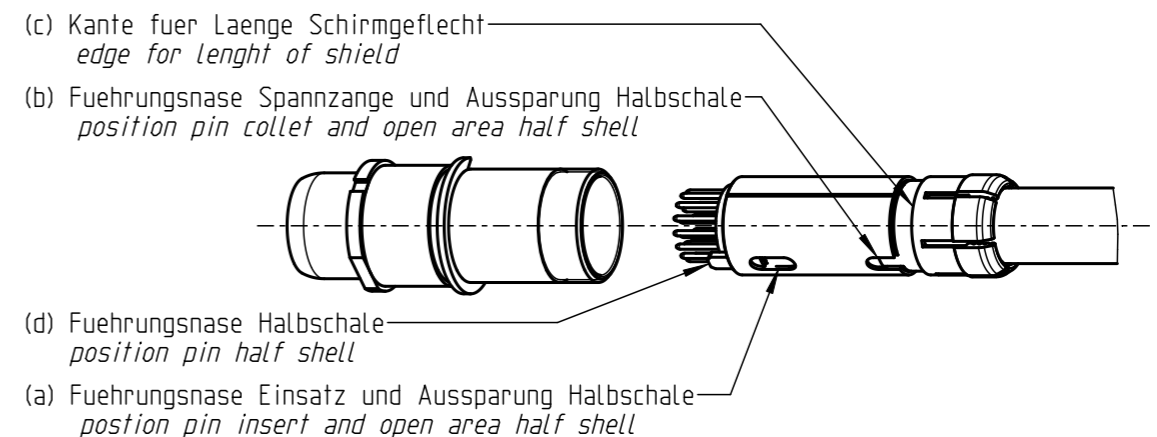
4. Stecker montieren / *plug assembly*

- Schirmgeflecht mit Pinzette vereinzeln und aufspreizen / *isolate and spread braided shield,*
- Halbschalen am Einsatz einhaengen; Aussparung in der Halbschale muss in der Fuehrungsnase des Einsatzes einrasten (a)  
*assemble half shells; open area of half shell must fit into coding pin of the insert (a)*
- Spannzange gegen die Halbschalen schieben, sodass das Schirmgeflecht zwischen Spannzange und Halbschalen eingeklemmt wird; Fuehrungsnase der Spannzange muss in Aussparung der Halbschale einrasten (b)  
*slide the cable collet against the half shells and clamp the shield between it; coding pin of cable collet must fit into open area of the half shell (b)*
- Schirmgeflecht bis zur Kante der Spannzange ablaengen (c)  
*cut braided shield to edge of cable collet (c)*
- montierten Leiter, unter Beachtung der Aussparung im Gehaeuse und der Positioniernase der Halbschale, in das Gehaeuse einschieben (d)  
*slide in assembled conductor into plug housing; position pin must fit into open area of the housing (d)*

Wichtig:

Sicherstellen, ggf. durch leichtes Drehen, dass der Einsatz in die korrekte Position im Gehaeuse einrastet!  
*important:*

be sure, that insert is in correct position of the housing, if necessary turning slightly is helpful



5. Spannmutter montieren / *assembly back nut*

- Gewinde mit Schraubensicherung (z.B. Loctite Typ 243) benetzen  
*secure thread with screw locking (e.g. Loctite typ 243)*
- Spannmutter aufschrauben / *screw back nut on the plug*
- Mit Drehmomentschluessel festziehen: Anziehdrehmoment 3.5Nm $\pm$ 0,3Nm  
*fasten with torque wrench: locking torque 3.5Nm $\pm$ 0,3Nm*

Hierzu Aufsatz / *with bit:*  
part no.: 598.055.004.000.000, part-ID: 50081379

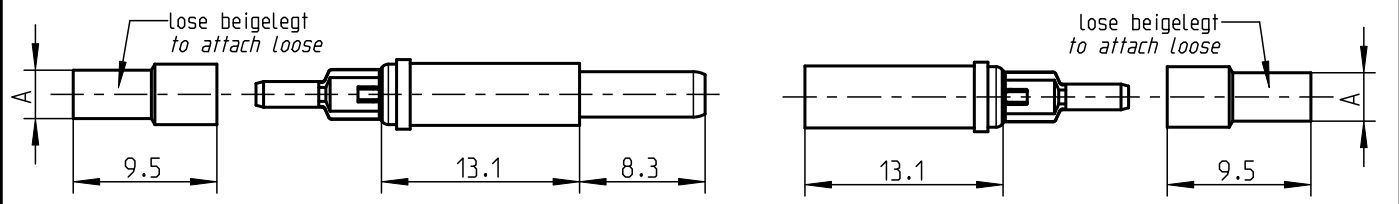
Allgemeintoleranz / *general tol.:* DIN ISO 2768-mH  
Tolerierung / *tolerance:* DIN ISO 8015

Status /state:	<b>Released</b>	revision:	<b>B</b>	Dokument-Nr. / Document-Id.:	<b>D00005391</b>	Format: size:	<b>A3</b>
Erstellt /prepared	20.12.2022	SPantze		ODU-Nr.:		Einheit: dim.:	mm
Geaendert /changed	31.01.2023	SPantze		ODU-Id.:	010.116.025.D00.000	Bl.:	
Freigabe /released	09.03.2023	SFranzl		Ursprung /origin.:		sheet:	25d
ODU-MUEHL DORF	Datum /date	Name /name					

iteration: 3

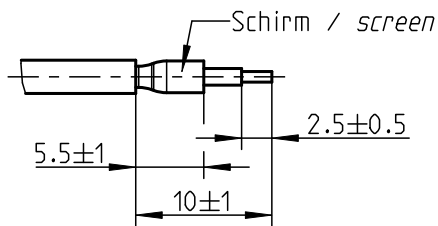
### Koax-Stift / coax-pin

### Koax-Buchse / coax-socket



Artikel-Nummer <i>part number</i>	Teile-ID <i>part-ID</i>	Koax-Kabel / <i>coax cable</i>	Maß A <i>dim. A</i>	Artikel-Nummer <i>part number</i>	Teile-ID <i>part-ID</i>
122.120.001.270.000	50039749	RG178; RG196	3.2	122.120.002.270.000	50039755
122.120.003.270.000	50039762	RG174; RG188; RG316 (75Ω; RG179; RG187)	3.8	122.120.004.270.000	50039774
122.120.011.270.000	50039781	G 02232 D (RG174D); K 02252 D; RG316 D	4.3	122.120.012.270.000	50039786
122.120.013.270.000	50039790	Micro Koax / micro coax *)	3.2	122.120.014.270.000	50039794

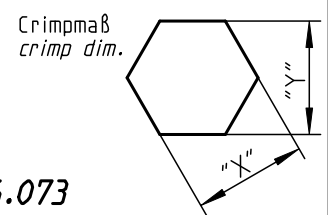
empfohlene Abisolierlaenge:  
*recommended stripping length:*



- Achtung / attention:**  
Auf richtige Orientierung achten!  
*pay attention to correct orientation!*
- 1) Huelse ueber das Kabel schieben  
*shift the sleeve over the cable*
  - 2) Schirm ueber Klemmstueck schieben  
*push the screen over*
  - 3) Innenleiter geloetet  
*center conductor soldered*
  - 4) Huelse aufschieben und crimpen  
*shift the sleeve over and crimp*
- 

Crimpzange <i>crimping tool</i>	Crimpeinsaetze <i>crimping dies</i>	Koax-Kabel <i>coax cable</i>	Maß "X" <i>dim. "X"</i>	Maß "Y" <i>dim. "Y"</i>
Part no.: 080.000.039.000.000 Part-ID: 50035446	Part no.: 082.000.039.101.000 Part-ID: 50231772	RG178; RG196; Micro Koax / <i>micro coax</i> *)	2.75	
	Part no.: 082.000.039.101.001 Part-ID: 50035931	Micro Koax / <i>micro coax</i> *)	2.75	2.55
	Part no.: 082.000.039.102.000 Part-ID: 50231773	RG174; RG188; RG316 (75Ω; RG179; RG187)	3.30	
	Part no.: 082.000.039.103.000 Part-ID: 50231775	G 02232 D (RG174D); K 02252 D; RG316 D	3.63	

\*) Sonderkabel / *special cable types:*  
 - Leoni 6YC6Y 0.2/0.55 - 50 VS  
 - Confecta Typ 0.2/0.6 Intercond-Nr.13-LMC28Z66P-C1 Rev.4  
 (Standardkoax 122.120.001/002 mit Sondercrimpeinsatz  
*standardcoax 122.120.001/002 with special crimping die*  
 Part no.:082.000.039.101.001), Part-ID:50035931)



**Hierzu siehe auch Datenblatt 006.073 / see also datasheet 006.073**

Allgemeintoleranz / general tol. Tolerierung / tolerancing		DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011	Dokument-Nr.: document-Id.: <b>Z10455002</b>	Maßstab: scale: 2:1	Format: size: <b>A4</b>
Status / state: <b>Released</b>	revision: <b>A</b>	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:		Einheit: dim.: mm
Erstellt / prepared	18.06.2024	SPantze	ODU-Nr.:		Blatt: sheet:
Freigabe / released	01.07.2024	SFranzl	ODU-Id.: <b>010.116.026.000.000</b>		26
ODU-MUEHLDOERF	Datum / date:	Name / name:	Ursprung / origin.: <b>010.024.001.000.000</b>		

CAD: Creo Parametric  
 Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen.  
 Bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt.  
 Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Benutzungspflicht.  
 The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes.  
 An iteration change is not required to be released/sampled.  
 All Rights reserved, including possible patents  
 or trademarks. Documents shall not be provided  
 to a third party or duplicated in any form  
 without prior written permission.  
 Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den  
 Fall der Patentierung oder Gebrauchsmusterertragung. Sie darf  
 ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt  
 noch sonstige benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsuntereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zuganglich gemacht werden.

All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

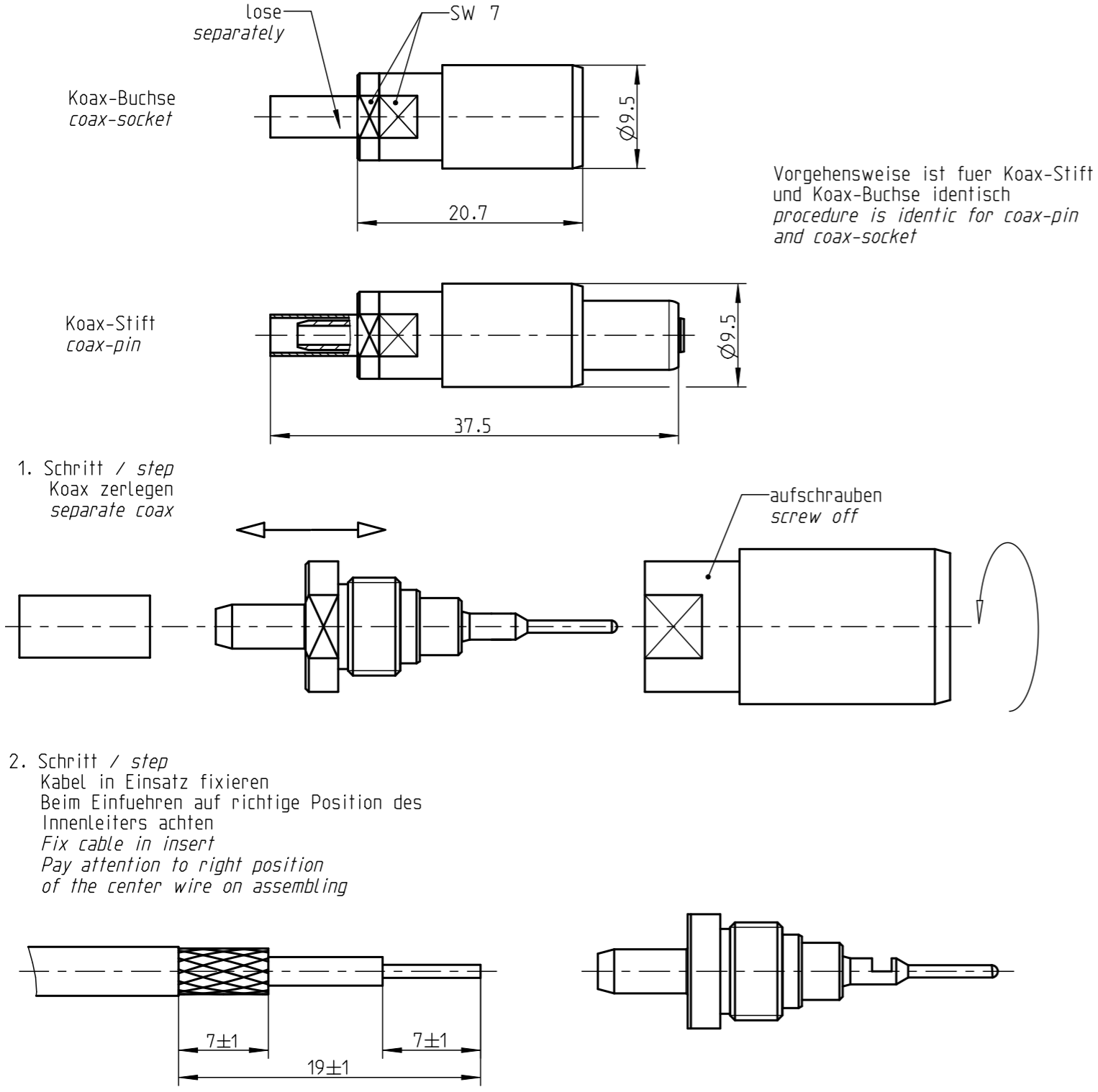
Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Abmusterungspflicht. The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes. An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric

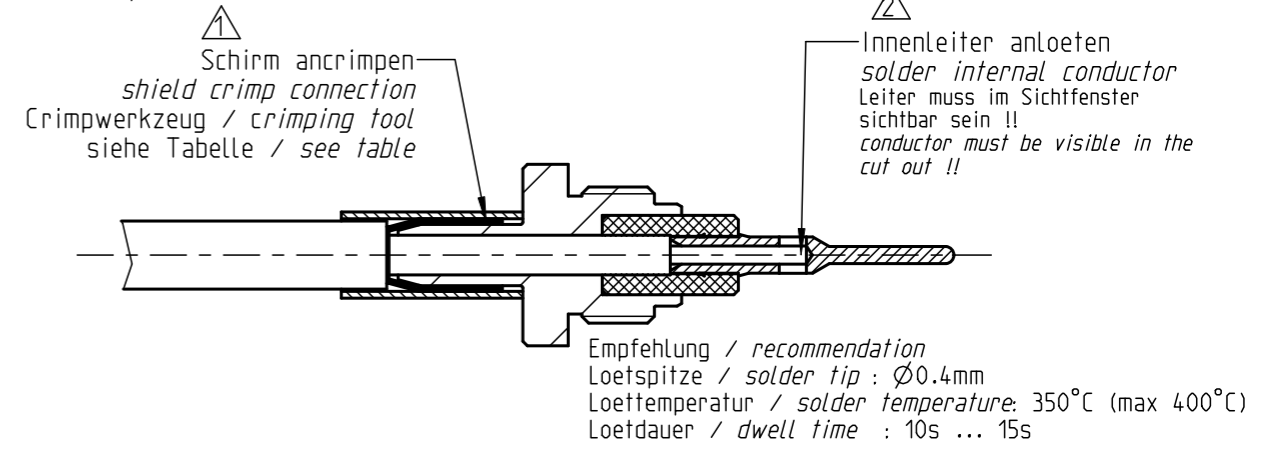
Koax-Kabel coaxial-cable	Stiftkontakt pin contact	A	B	C	D	Crimpzange crimping tool	Crimpeinsatz crimp die	Demontagewerkzeug removal tool
	Buchsenkontakt socket contact							
RG178; RG196	122.126.001.2xx.000 122.126.002.2xx.000	1.1	1.7	2.25	3.2	Part no.: 080.000.039.000.000 Part-ID: 50508264	Part no.: 082.000.039.101.000 Part-ID: 50231772	Part no.: 087.170.391.000.000 Part-ID: 50036228
RG174; RG188 RG316 (50Ω: 6YCC6Y 054/1.55)	122.126.003.2xx.000 122.126.004.2xx.000	1.75	2.7	3.2	3.8		Part no.: 082.000.039.102.000 Part-ID: 50231773	
RG58	122.126.007.2xx.000 122.126.008.2xx.000	3.15	4.5	5.2	6.15		Part no.: 082.000.039.106.000 Part-ID: 50231777	
G 02232 D (RG174D); K 02252 D; RG316 D	122.126.011.2xx.000 122.126.012.2xx.000	1.75	2.7	3.5	4.3		Part no.: 082.000.039.103.000 Part-ID: 50231775	
Sonderkabel spezial cable (aehnlich / similar to RG 223)	122.126.009.2xx.000 122.126.010.2xx.000	3.15	4.5	5.5	6.15		Part no.: 082.000.039.106.000 Part-ID: 50231777	
RG223; RG142 RG400	122.126.013.2xx.000 122.126.014.2xx.000	3.15	4.5	5.9	6.75		Part no.: 082.000.039.108.000 Part-ID: 50231778	

Montageanweisung Assembly instruction	ODU-MAC® Koax 50Ω 122.126	
Gesamt-Dokument-Nr.: Main-document-Id.:	ODU-MAC® coax 50Ω 122.126	
D00000126		

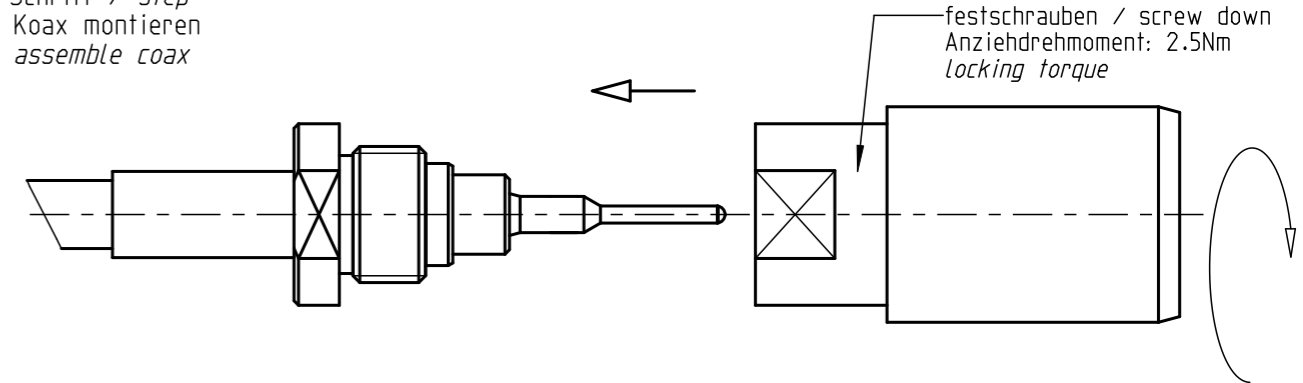
122.126 ... entspricht / is equivalent to 122.124 ...



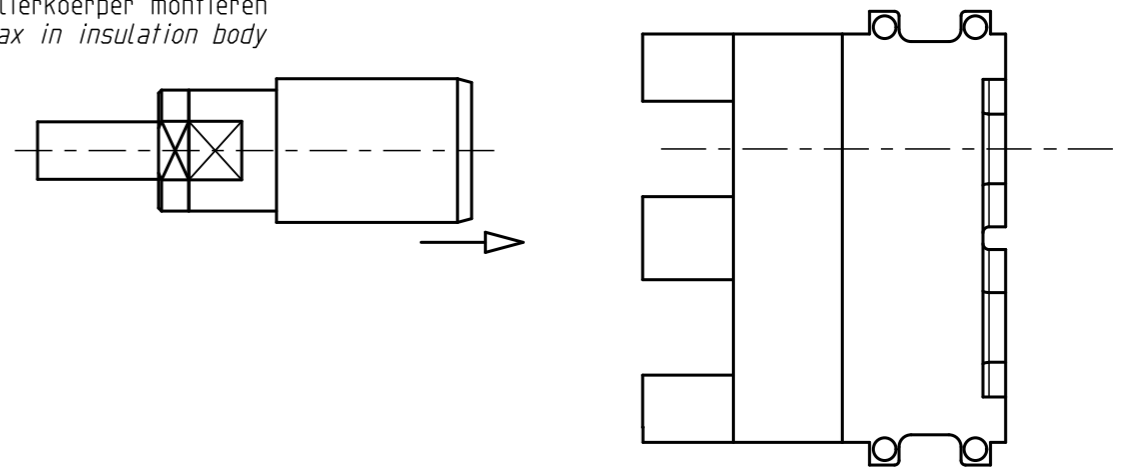
3. Schritt / step



4. Schritt / step  
Koax montieren  
assemble coax



5. Schritt / step  
Koax im Isolierkoerper montieren  
assemble coax in insulation body



Fuer Koax 50Ω nicht magnetisch 122.126.0...2...000  
for coax 50Ω non magnetic

Hierzu siehe auch Datenblatt 006.073 / see also datasheet 006.073

Allgemeintoleranz /general tol.	DIN ISO 2768:1991-mH	Dokument-Nr.:	Z10407325	Maßstab:	2:1	Format:	A3
Tolerierung /tolerancing	DIN EN ISO 8015:2011	document-Id.:		scale:		size:	
Status /state:	revision: A	Internal and external use	Material-Nr.:	Einheit:	mm	Blatt:	sheet:
Released			material-Id.:				
Erstellt /prepared	18.06.2024	SPantze	ODU-Nr.:	010.116.026.A00.000	26a		
Freigabe /released	03.07.2024	SPantze	ODU-Id.:				
ODU-MUEHLDRF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:	010.118.001.000.000			



Montageanweisung

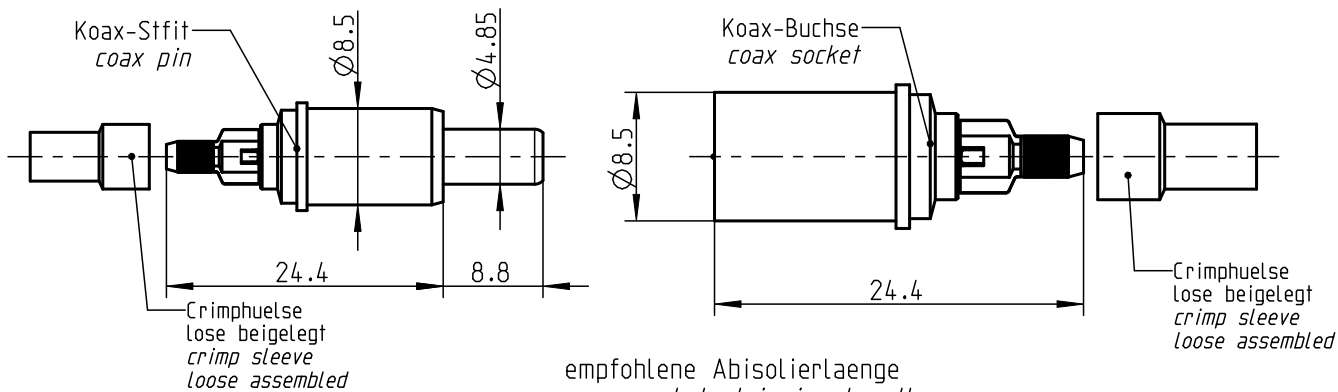
Assembly Instruction

Gesamt-Dokument-Nr.:  
Main-document-Id.:

**D00000126**

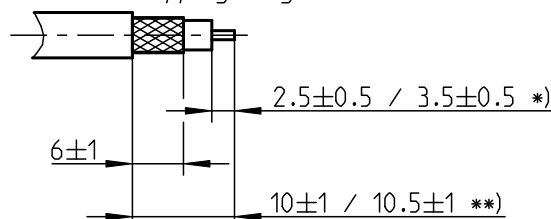
ODU-MAC®  
Koax 50Ω 122.346 / 122.351

ODU-MAC®  
coax 50Ω 122.346 / 122.351

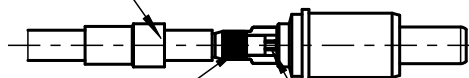


Vorgehenesweise ist fuer Koax-Stift und Koax-Buchse identisch  
*procedure is identic for coax-pin and coax-socket*

empfohlene Abisolierlaenge  
*recommended stripping length*

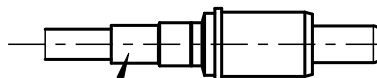


1) Crimphuelse ueber das Kabel schieben  
*shift the crimp sleeve over the cable*



2) Schirm ueber Klemmstueck schieben  
*push the screen over*

3) Innenleiter anloeten  
*solder the center conductor*



4) Crimphuelse aufschieben und crimpen  
*shift the crimp sleeve over and crimp*

\*) 2.5±0.5 | 3.5±0.5  
\*\*) 10±1 | 10.5±1  
fuer 122.346.\* | fuer 122.351.\*

Koax-Stift 50Ω / coax pin 50Ω		Koax-Buchse 50Ω / coax socket 50Ω	
Part no.	Part-ID	Part no.	Part-ID
122.346.001.207.000	50040617	122.346.002.207.000	50040618
122.346.003.207.000	50040619	122.346.004.207.000	50040621
122.346.005.207.000	50040623	122.346.006.207.000	50040624
122.346.007.207.000	50040625	122.346.008.207.000	50040626
122.346.009.207.000	50040627	122.346.010.207.000	50040628
122.346.011.207.000	50040629	122.346.012.207.000	50040630
		122.351.002.207.000	50040708
		122.351.004.207.000	50040709

Hierzu siehe auch Datenblatt 006.073 / see also datasheet 006.073

Crimpzange <i>crimping tool</i>	Crimpeinsatz / <i>crimping die</i>		Koaxial-Kabel <i>coaxial-cable</i>
	Part no.	Part-ID	
Part no.: 080.000.039.000.000 Part-ID: 50035446	082.000.039.101.000	50231772	RG178; RG196
	082.000.039.102.000	50231773	RG174; RG188; RG316
	082.000.039.103.000	50231775	G 02232 D (RG174D); K 02252 D; RG316 D
	082.000.039.104.000	50231776	RG 122 (75Ω; 2YCY 0.4/2.5)
	082.000.039.106.000	50231777	RG58
	082.000.039.108.000	50231778	RG223; RG142

Allgemeintoleranz / general tol.  
Tolerierung / tolerancing

DIN ISO 2768:1991-mH  
DIN EN ISO 8015:2011

Dokument-Nr.:  
document-Id.:

**Z10407285**

Maßstab:  
scale: 3:2

Format:  
size: **A4**

Status /state:  
**Released**

revision:  
**B**

Internal and  
external use

Material-Nr.:  
material-Id.:



Einheit:  
dim.: mm

Erstellt /prepared  
Freigabe /released

18.06.2024  
01.07.2024

SPantze  
SFranzl

ODU-Nr.:  
ODU-Id.:

010.116.026.B00.000

Blatt:  
sheet:

ODU-MUEHL DORF

Datum /date:

Name /name:

Ursprung /origin.:

010.047.001.000.000

26b

Fuer diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patentierung oder Gebrauchsmustererbringung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugaenglich gemacht werden.

All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Benutzungspflicht. The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes. An iteration change is not required to be released/sampled.

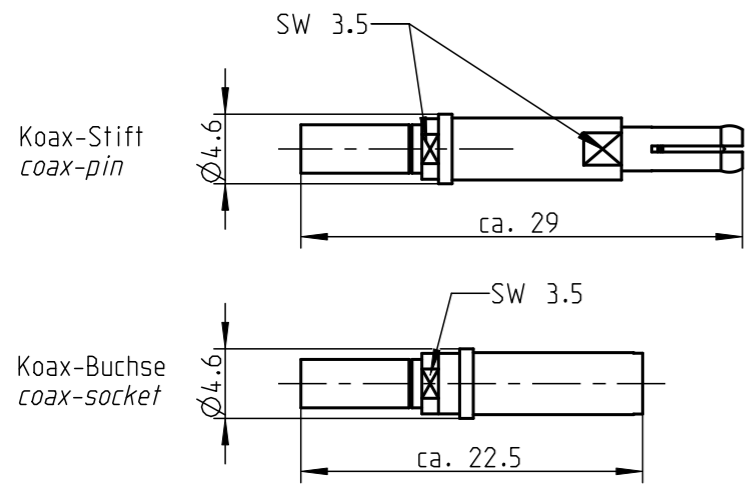
Alle Rechte vorbehalten, einschließlich redaktioneller Änderungen.  
 For these drawings we retain all rights, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Alle Rechte vorbehalten, einschließlich redaktioneller Änderungen.  
 For these drawings we retain all rights, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Alle Rechte vorbehalten, einschließlich redaktioneller Änderungen.  
 For these drawings we retain all rights, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

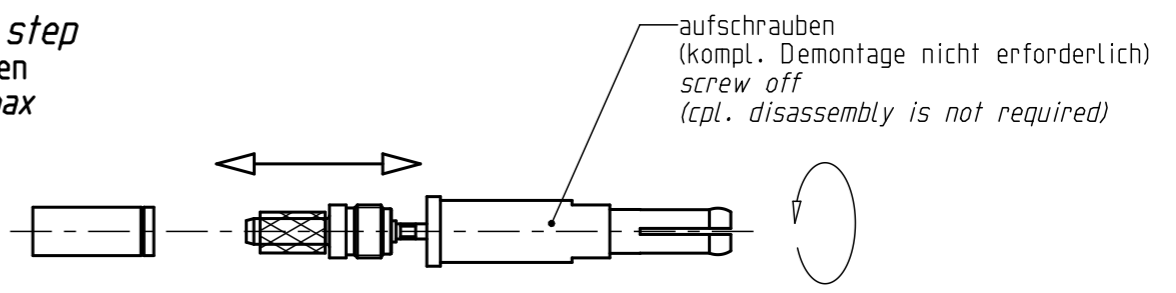
Alle Rechte vorbehalten, einschließlich redaktioneller Änderungen.  
 For these drawings we retain all rights, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Montageanweisung	ODU-MAC®	Koax 50 Ω 122.140 nicht magnetisch	ODU®
Assembly Instruction	ODU-MAC®		
Gesamt-Dokument-Nr.: Main-document-Id.:	D00000126	coax 50 Ω 122.140 non magnetic	

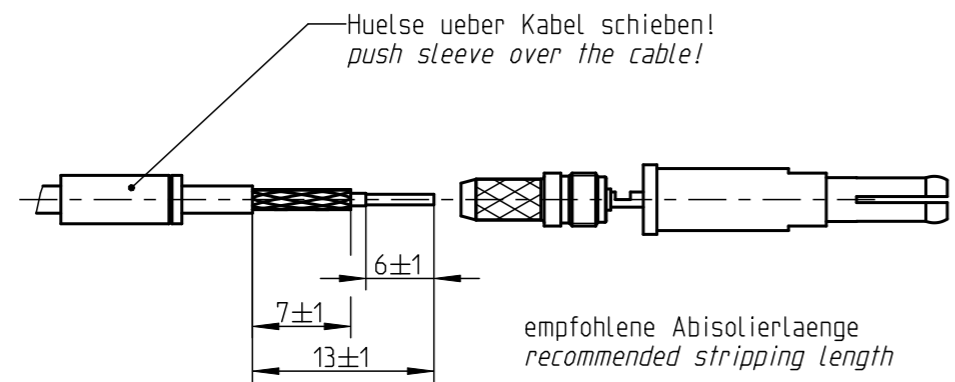


Vorgehensweise ist fuer Koax-Stift und Koax-Buchse identisch  
*procedure is identic for coax-pin and coax-socket*

**1. Schritt / step**  
**Koax zerlegen**  
*separate coax*

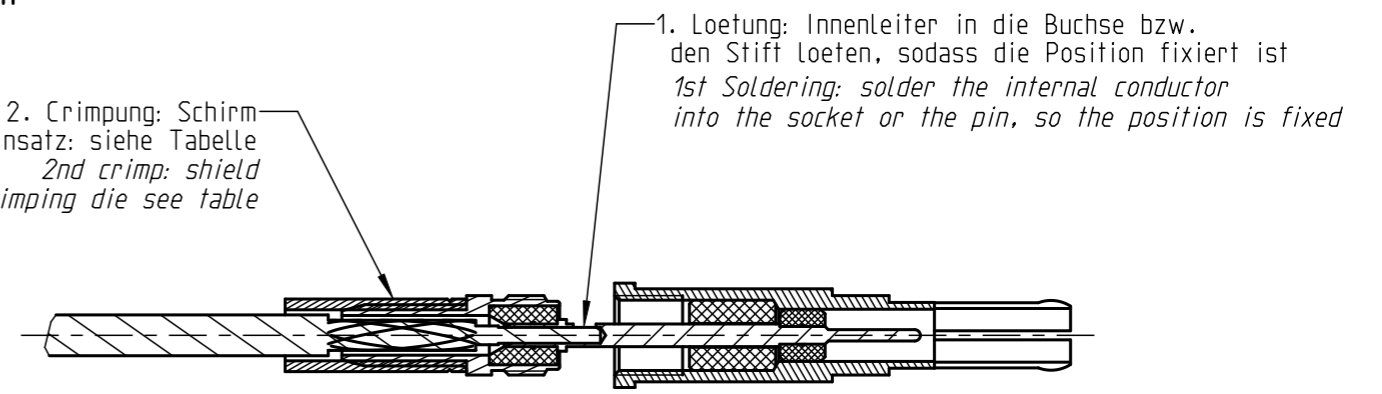


**2. Schritt / step**  
**Kabel in den Einsatz schieben**  
 Beim Einfuehren auf richtige Position des Innenleiters achten  
*push the cable into insert pay attention to right position of the center wire on assembling*

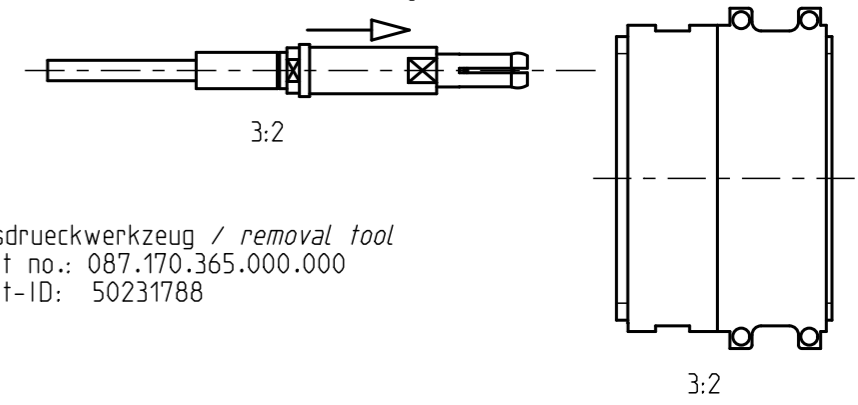


**3. Schritt / step**  
**Loeten und crimpen**  
*solder and crimp*

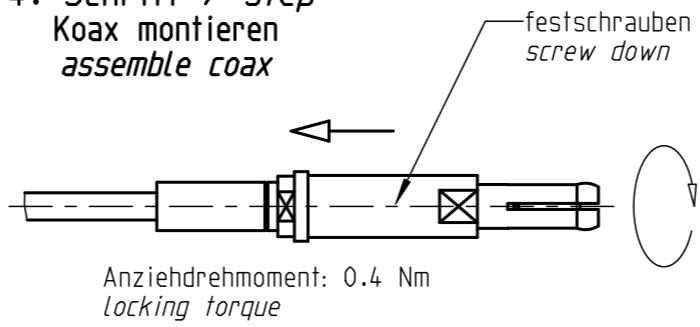
2. Crimpung: Schirm  
 Crimpwerkzeug, Crimpeinsatz: siehe Tabelle  
*2nd crimp: shield Crimping tool, Crimping die see table*



**5. Schritt / step**  
**Koax im Isolierkoerper montieren**  
*assemble coax in insulation body*



**4. Schritt / step**  
**Koax montieren**  
*assemble coax*



1) Sonderkabeltypen / *special cable types*:  
 - Micro Koax Leoni 6YC6Y 0.2/0.55 - 50 VS  
 - Micro Koax Confecta Typ 0.2/0.6 Intercond-Nr.13-LMC28Z66P-C1 Rev.4 (Standardkoax 122.120.001/002 mit Sondercrimpeinsatz standardcoax 122.120.001/002 with special crimping die Part no.:082.000.039.101.001), Part-ID:50035931)

Fuer Koax 50 Ω 122.140.0...270.000  
 for coax

Koax-Kabel coax cable	Koax-Kontakt coax-contact	Schirm Crimpung / shield crimping	
		Crimpwerkzeug crimp tool	Crimpeinsatz / crimp dies
RG178; RG196	Part no.: 122.140.001.270.000 Part-ID: 50231834	Part no.: 080.000.039.000.000 Part-ID: 50035446	Part no.: 082.000.039.101.000 Part-ID: 50231772
	Part no.: 122.140.002.270.000 Part-ID: 50040407		
RG174; RG188; RG316 (75 Ω: RG179; RG187)	Part no.: 122.140.003.270.000 Part-ID: 50040409		
	Part no.: 122.140.004.270.000 Part-ID: 50040411		
G 02232 D (RG174D); K 02252 D; RG316 D	Part no.: 122.140.011.270.000 Part-ID: 50040413		
	Part no.: 122.140.012.270.000 Part-ID: 50040415		
Sonderkabel <sup>1)</sup> special cable	Part no.: 122.140.013.270.000 Part-ID: 50040417		
	Part no.: 122.140.014.270.000 Part-ID: 50040419		

Allgemeintoleranz /general tol. Tolerierung/tolerancing		DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011	Dokument-Nr.: document-Id.:	Z10455042	Maßstab: scale:	1:1	Format: size:	A3
Status /state:	revision:	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:		Einheit: dim.:	mm	Blatt: sheet:	26c
Released	A							
Erstellt /prepared	18.06.2024	SPantze	ODU-Nr.:					
Freigabe /released	01.07.2024	SFranzl	ODU-Id.:	010.116.026.C00.000				
ODU-MUEHLDORF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:	010.046.001.000.000				

coax pin 50Ω		coax socket 50Ω	
Part no.	Part-ID	Part no.	Part-ID
122.130.001.270.005	50277536	122.130.002.270.005	50277533

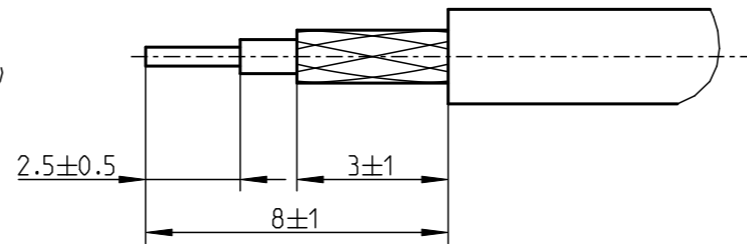
Montageanweisung	
Assembly instruction	
Gesamt-Dokument-Nr. / Main-document-Id.:	D00000126

ODU-MAC® Koax 50Ω 122.130 Loet-Loet Version
ODU-MAC® coax 50Ω 122.130 solder to solder version



### 1) Vorbereitung des Koax-Kabels / coax cable preparation

Koaxialkabel vollständig abisolieren (z.B. mit Schleuniger Abisoliergeraet) strip off the coax cable completely (e.g. with Schleuniger strip off equipment)  
Das Schirmgeflecht und den Innenleiter mit einem Loetbad vorverzinnen pre-tin the braid shielding and the inner conductor with a soldering bath



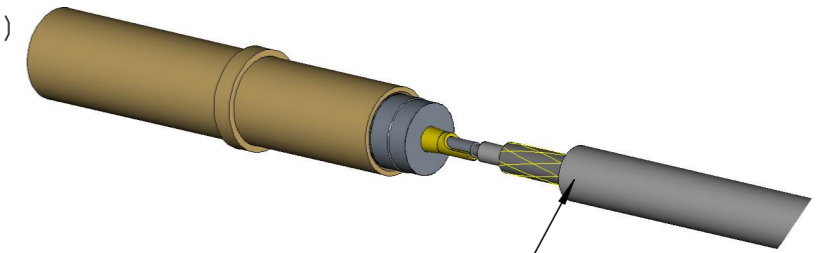
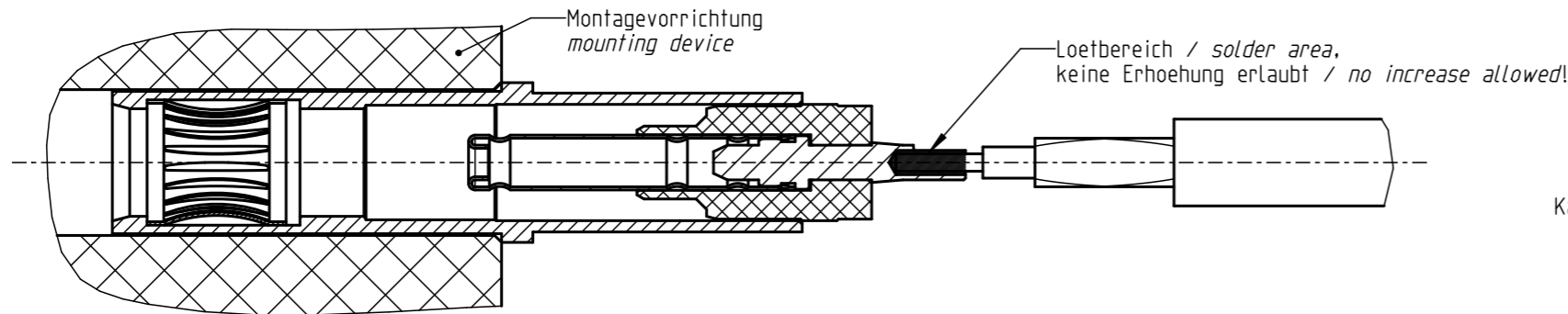
Fuer die Stiftseite gelten der gleiche Montageprozess und die gleichen Montagewerkzeuge  
Same mounting process and same mounting tools are valid for the pin side

Auf dieser Seite ist nur die Buchsenseite dargestellt!  
Only the socket side is shown on this page!

Technische Informationen siehe Datenblatt  
Technical information see datasheet  
006.073.005.600.000 / D00002431

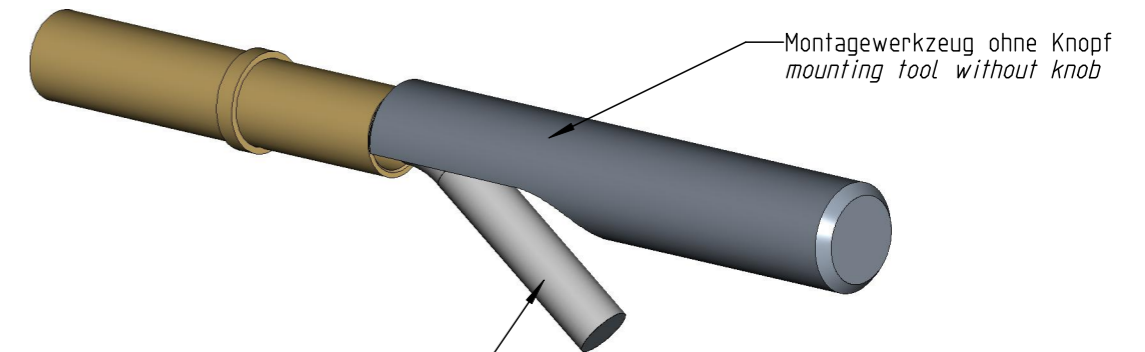
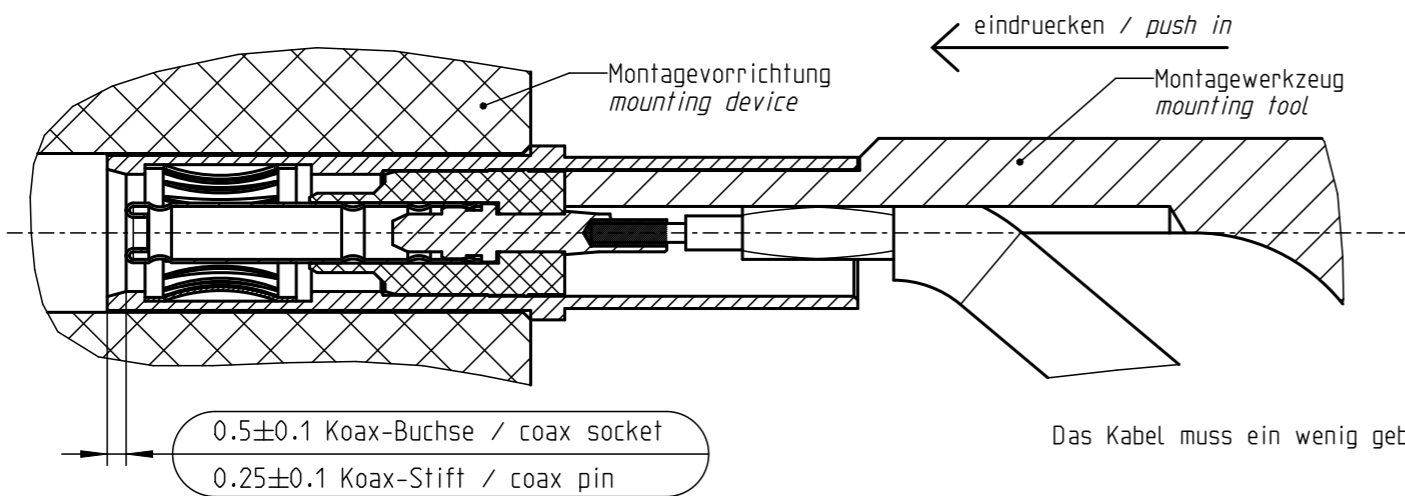
### 2) Das Koaxialkabel in den Innenleiter einloeten / solder the coax cable in the inner conductor

(Montagevorrichtung wird empfohlen / mounting device is recommended: Part no.: 085.122.130.000.010; Part-ID: 50244814)



Kabel mit geloetetem Innenleiter nach diesem Schritt  
cable with soldered inner conductor after this step

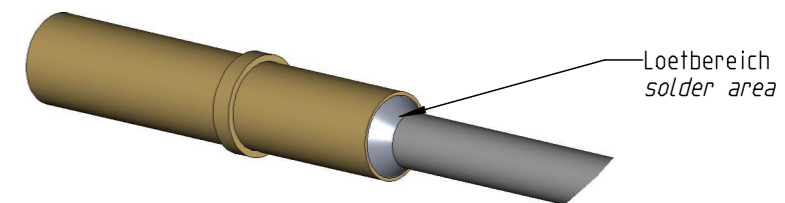
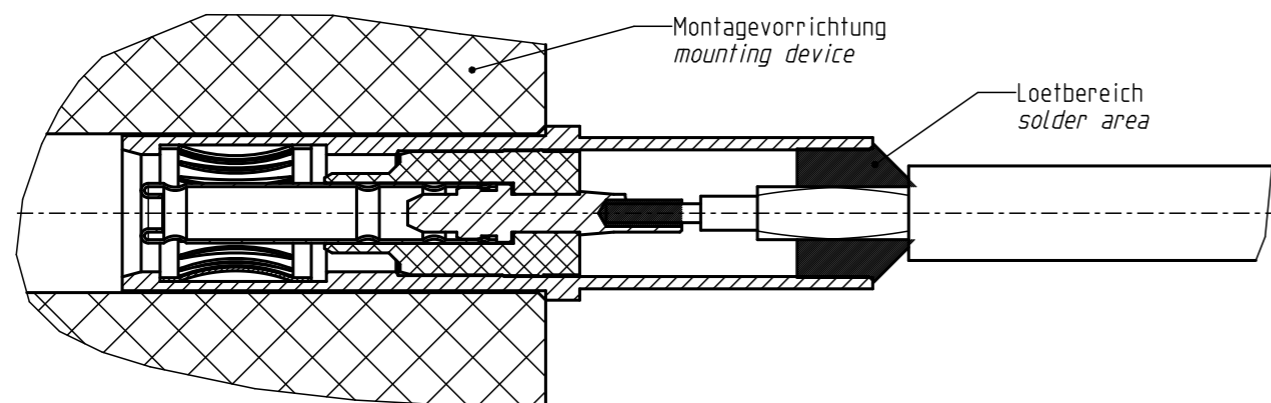
### 3) Montieren Sie den Koax komplett mit dem Montagewerkzeug / assemble the coax completely by using the mounting tool (Part no.: 085.122.130.000.002; Part-ID: 50021881)



Das Kabel muss ein wenig gebogen werden um diesen Montageschritt durchzufuehren  
cable have to bend a bit to do this mounting step

### 4) Das Schirmgeflecht in den Außenleiter einloeten / solder the shield braiding in the outer conductor

(Montagevorrichtung wird empfohlen / mounting device is recommended: Part no.: 085.122.130.000.010; Part-ID 50244814)



Allgemeintoleranz /general tol. / Tolerierung/tolerancing		DIN ISO 2768:1991-mH / DIN EN ISO 8015:2011		Dokument-Nr. / document-Id.:		Z10455112		Maßstab: / scale: 5:1		Format: / size: A3	
Status /state:	revision:	Internal and external use		Material-Nr. / material-Id.:				Einheit: / dim.: mm			
Released	A			ODU-Nr. / ODU-Id.:		010.116.026.D00.000		Blatt: / sheet:			
Erstellt /prepared	03.04.2024	MSteinberger		ODU-MUEHLDORF		Datum /date:		Ursprung /origin.:		26d	
Freigabe /released	26.06.2024	SFranzl									
iteration: 3		Name /name:									

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereingabe. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Document's shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Abmusterungspflicht. The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes. An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric



Montageanweisung

Assembly Instruction

Gesamt-Dokument-Nr.:  
Main-document-Id.:

**D00000126**

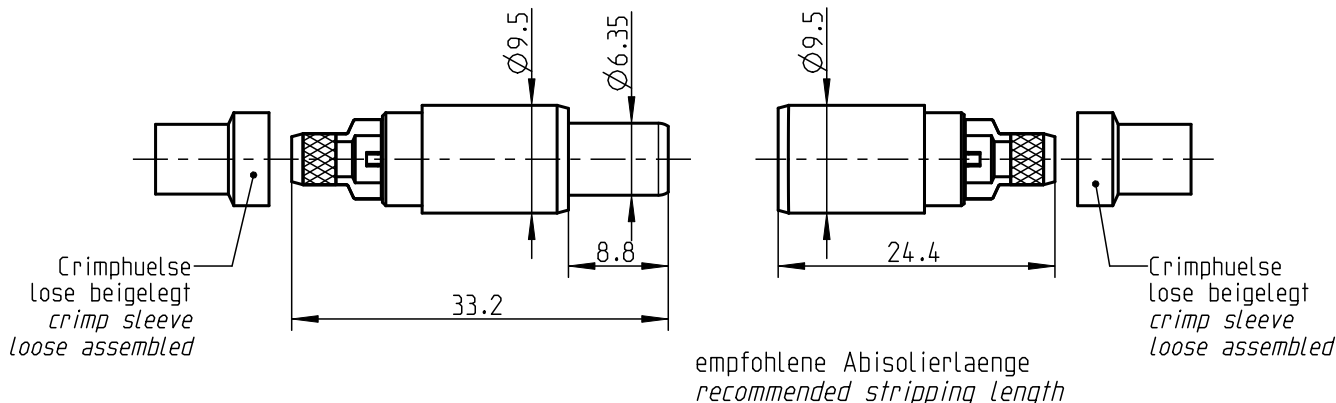
ODU-MAC®  
Koax 75Ω 122.348

ODU-MAC®  
coax 75Ω 122.348

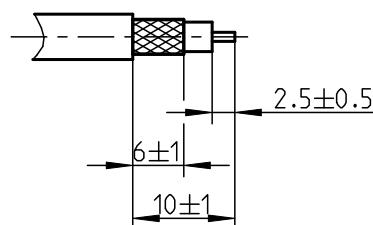


Koax-Stift 75Ω / coax pin 75Ω	
Part no.	Part-ID
122.348.003.207.000	50040660
122.348.007.207.000	50040662
122.348.009.207.000	50040664

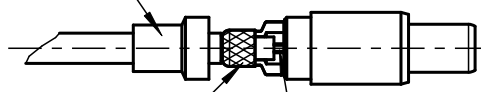
Koax-Buchse 75Ω / coax socket 75Ω	
Part no.	Part-ID
122.348.004.207.000	50040661
122.348.008.207.000	50040663
122.348.010.207.000	50040665



Vorgehenesweise ist fuer Koax-Stift und Koax-Buchse identisch  
*procedure is identic for coax-pin and coax-socket*

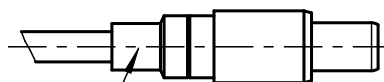


1) Crimphulse ueber das Kabel schieben  
*shift the crimp sleeve over the cable*



2) Schirm ueber Klemmstueck schieben  
*push the screen over*

3) Innenleiter anloeten  
*solder the center conductor*



4) Crimphulse aufschieben und crimpen  
*shift the crimp sleeve over and crimp*

Crimpzange <i>crimping tool</i>	Crimpeinsaeetze <i>crimping dies</i>	Koax-Kabel <i>coax cable</i>
Part no.: 080.000.039.000.000 Part-ID: 50035446	Part no.: 082.000.039.102.000 Part-ID: 50231773	RG179; RG187
	Part no.: 082.000.039.106.000 Part-ID: 50231777	G 03233 D
	Part no.: 082.000.039.109.000 Part-ID: 50231779	RG59

Hierzu siehe auch Datenblatt 006.073 / see also datasheet 006.073

Allgemeintoleranz /general tol. DIN ISO 2768:1991-mH Tolerierung/tolerancing DIN EN ISO 8015:2011		Dokument-Nr.: document-Id.: <b>Z10455184</b>		Maßstab: scale: 1:1	Format: size: <b>A4</b>
Status /state: <b>Released</b>	revision: -	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:		Einheit: dim.: mm
Erstellt /prepared Freigabe /released	09.01.2024 22.03.2024	MSteinberger SFranzl	ODU-Nr.: ODU-Id.: <b>010.116.026.E00.000</b>		Blatt: sheet:
ODU-MUEHL DORF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.: <b>010.048.001.000.000</b>		26e

iteration: 4

Fuer diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patentierung oder Gebrauchsmustererbringung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugaenglich gemacht werden.

All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Benutzungspflicht. The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes. An iteration change is not required to be released/sampled.


CAD: Creo Parametric

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugaenglich gemacht werden.

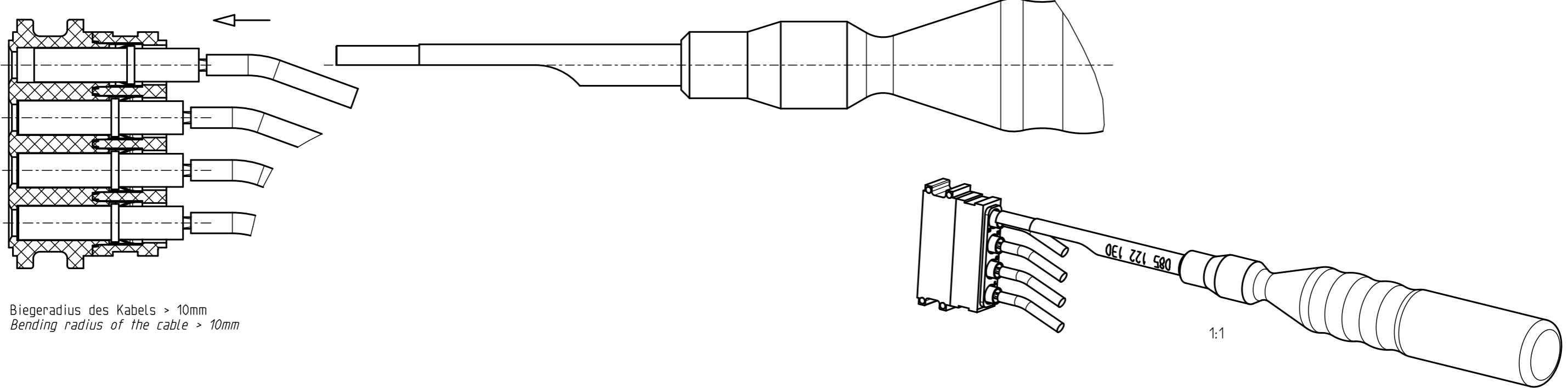
All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Demonstrationspflicht. The iteration describes additional changes only, which are not specification changes. An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric

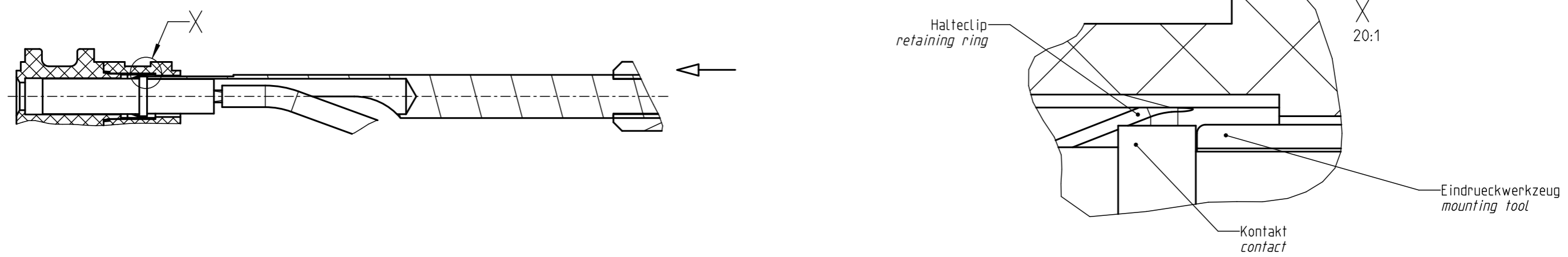
Montageanweisung	ODU-MAC®		
Assembly instruction	Koax 50 Ω 122.130 Loet-Loet Version		
Gesamt-Dokument-Nr.: Main-document-Id.:	D00000126	ODU-MAC® coax 50 Ω 122.130 solder to solder version	

1.) Kontakte in die Bohrung einstecken / Insert contacts into the hole  
 Achtung Loetstelle darf nicht beschaedigt werden / Attention soldering point must not be damaged

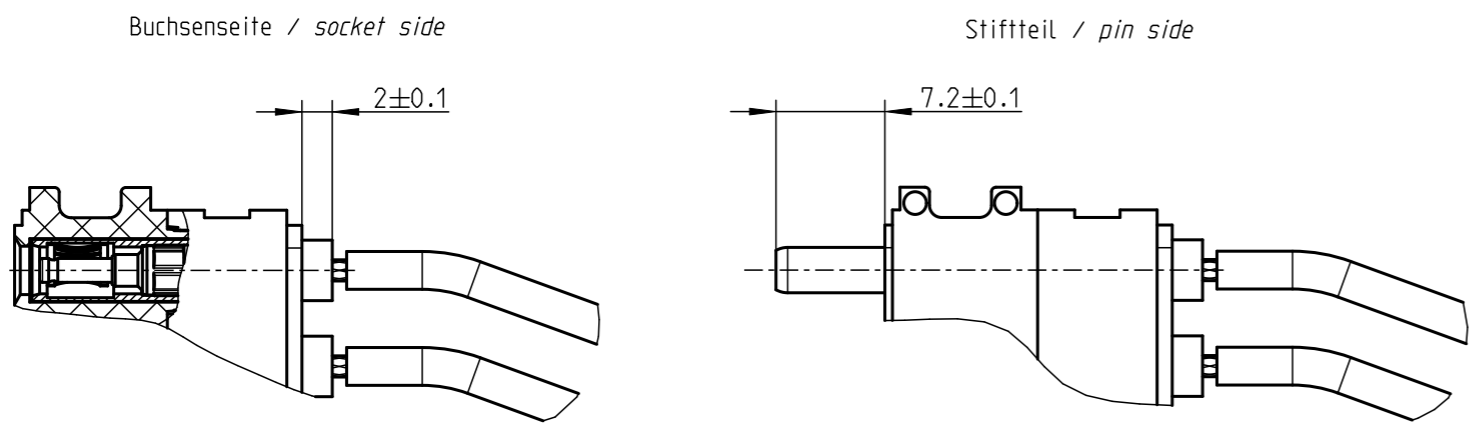


Biegeradius des Kabels > 10mm  
 Bending radius of the cable > 10mm

2.) Eindrueckwerkzeug (Part no.: 085.122.130.000.000; Part-ID: 50304157) ansetzen und Kontakt bis zum Anschlag in den Isolierkoerper schieben  
 Apply the insertion tool (part no.: 085.122.130.000.000; part-ID: 50304157) and push the contact into the insulator as far as it will go

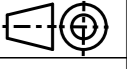


Kontrollmaße / Control dimensions



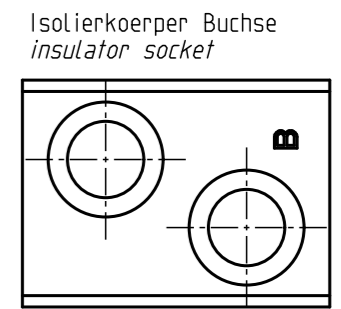
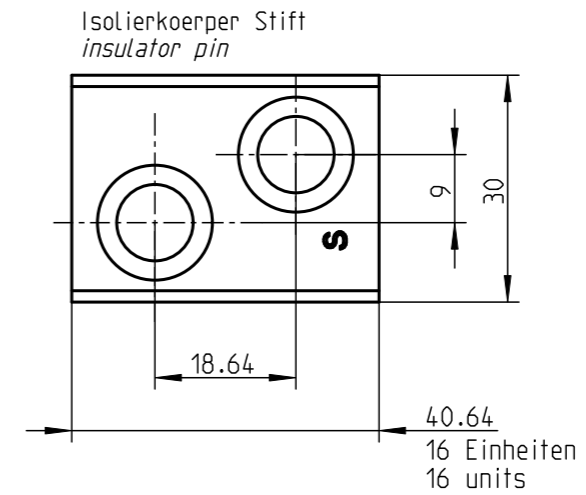
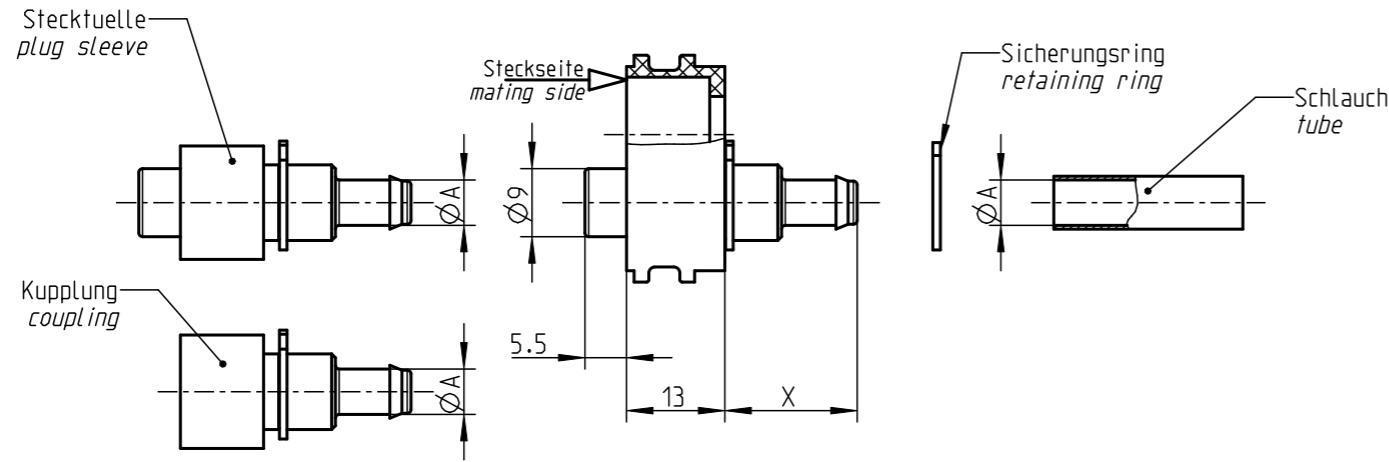
Technische Informationen siehe Datenblatt / technical information see datasheet:  
 006.073.005.G00.000 / D00002431

Koax-Stift 50 Ω / coax pin 50 Ω		Koax-Buchse 50 Ω / coax socket 50 Ω	
Part no.	Part-ID	Part no.	Part-ID
122.130.001.270.000	50244509	122.130.002.270.000	50021874
122.130.001.270.001	50541595		
122.130.001.270.005	50277536	122.130.002.270.005	50277533

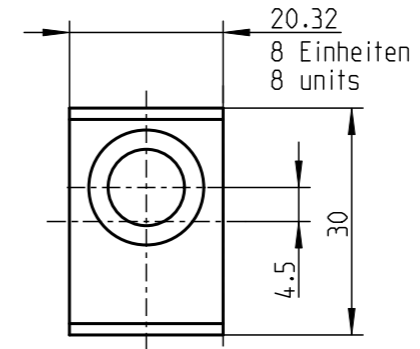
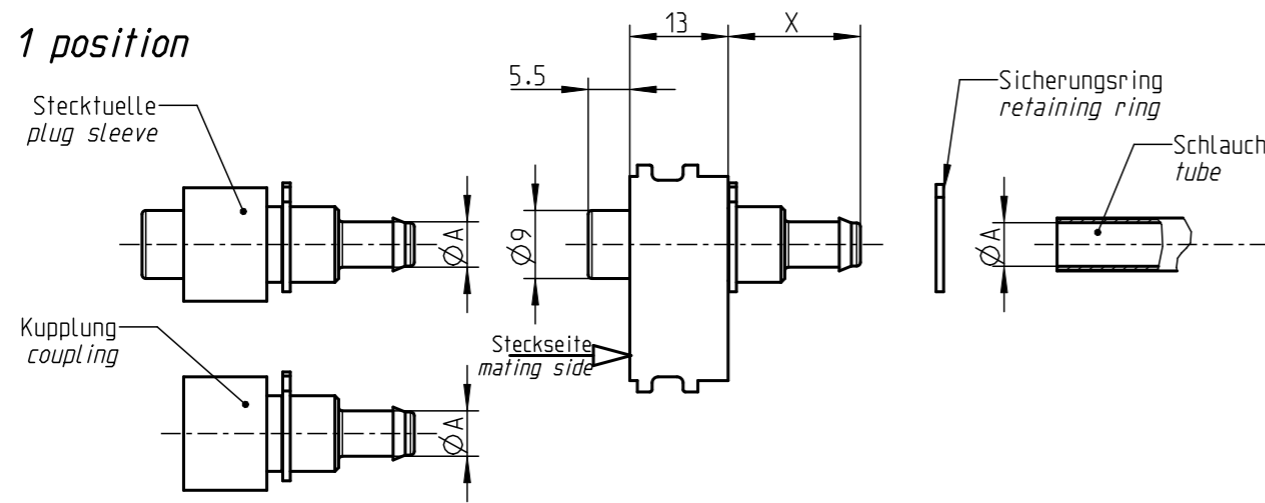
Allgemeintoleranz /general tol. Tolerierung/tolerancing		DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011		Dokument-Nr.: document-Id.:		Z10489153		Maßstab: scale: 2:1		Format: size: A3	
Status /state: <b>Released</b>	revision: <b>A</b>	Internal and external use		Material-Nr.: material-Id.:						Einheit: dim.: mm	
Erstellt /prepared	03.03.2025	SPantze		ODU-Nr.:						Blatt: sheet:	
Freigabe /released	10.03.2025	SFranzl		ODU-Id.:		010.116.026.F00.000				26f	
ODU-MUEHL DORF	Datum /date:	Name /name:		Ursprung /origin.:		010.010.000.000.249					

iteration: 2

2-polig / 2 positions



1-polig / 1 position



1.) Prüfen, ob alle Teile vorhanden / all parts available

- Richtiger Isolierkoerper / right insulator
- Richtige Stecktuelle / right plug sleeve
- Richtige Kupplung / right coupling plug
- Richtiger Schlauch / right tube

2.) Montage / mounting

- Stecktuelle / Kupplung von Steckseite in Isolierkoerper einschieben.  
mount the plug sleeve / coupling plug from mating side into the insulator.
- Auf der Rueckseite des Isolierkoerpers Sicherungsring aufschieben. Auf aufrichtigen Sitz pruefen.  
mount on the rear side of the insulator the retaining ring. Check on a sincere seat.
- Passenden Schlauch montieren  
mount the suitable tube
- Druck- und Dichtigkeitspruefung wird empfohlen!  
pressure and leak test is recommended!

Demontageanleitung / disassembly instruction:

- Wiederholen Sie die Schritte unter Punkt 2.) in entsprechend umgekehrter Reihenfolge.  
repeat steps under point 2.) accordant in reversed order.

Siehe hierzu Datenblatt 006.073.007.000.000  
see also datasheet

Montageanweisung Assembly Instruction	ODU-MAC® Druckluftventile ODU-MAC® compressed air valve	
Gesamt-Dokument-Nr.: Main-document-Id.: D00000126		

Isolierkoerper Stift insulator pin	Isolierkoerper Buchse insulator socket	Polzahl number of contacts
Part no.: 611.140.102.923.000 Part-ID: 50084660	Part no.: 610.140.102.923.000 Part-ID: 50082798	2
Part no.: 611.142.101.923.000 Part-ID: 50233369		1

Anschluss termination		Stecktuelle nicht absperrend plug sleeve non shut-off	Kupplung nicht absperrend coupling non shut-off	Kupplung absperrend coupling shut-off
Maß dim. "A"	Maß dim. "X"			
Ø4	15	Part no.: 196.001.001.300.000 Part-ID: 50060360	Part no.: 196.001.003.300.000 Part-ID: 50060366	Part no.: 196.001.002.300.000 Part-ID: 50060364
Ø6	17.5	Part no.: 196.002.001.300.000 Part-ID: 50060369	Part no.: 196.002.003.300.000 Part-ID: 50060374	Part no.: 196.002.002.300.000 Part-ID: 50060372

Allgemeintoleranz /general tol. Tolerierung/tolerancing		DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011	Dokument-Nr.: document-Id.: Z10400502	Maßstab: scale: 1:2	Format: size: A3
Status /state: <b>Released</b>	revision: -	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:		Einheit: dim.: mm
Erstellt /prepared Freigabe /released	07.08.2023 29.09.2023	MSteinberger SFranzl	ODU-Nr.: ODU-Id.: 010.116.027.000.000		Blatt: sheet:
ODU-MUEHL DORF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:		27

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereingabe. Sie darf ohne unsere schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Document's shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Demusterungspflicht. The iteration describes additional changes only, which are not specification changes. An iteration change is not required to be released/sampled.



ODU-MAC® Fluiddurchführung / ODU-MAC® fluid module

Montageanweisung  
 Assembly Instruction  
 Gesamt-Dokument-Nr.: D00000126  
 Main-document-Id.:

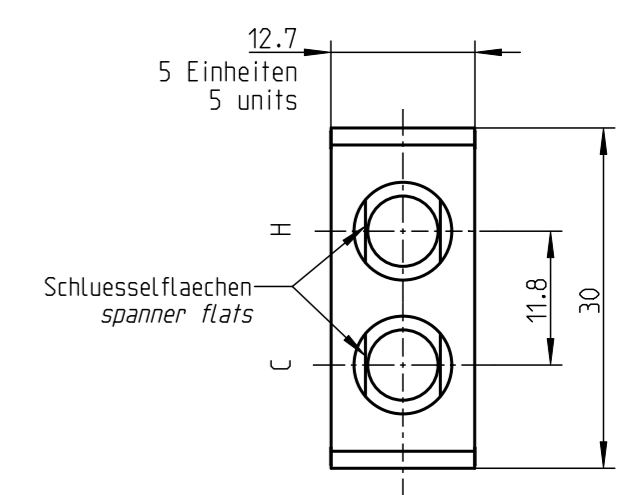
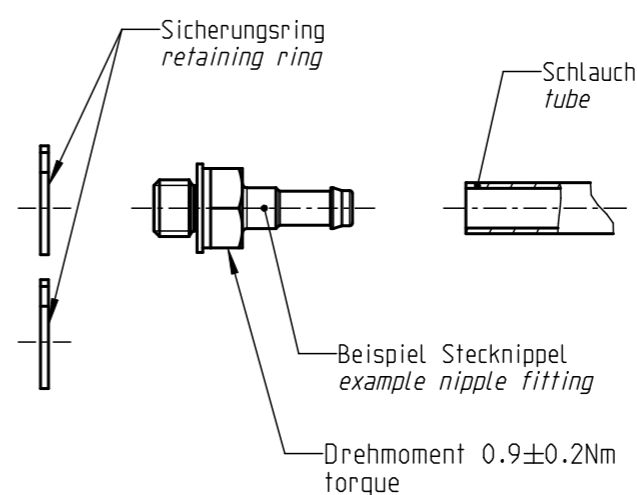
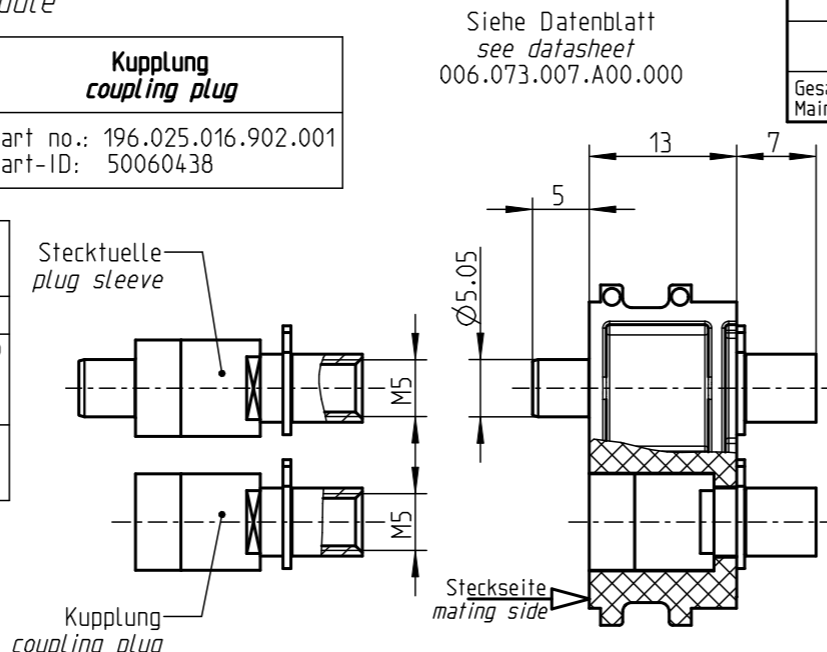
ODU-MAC® Fluidmodul 2-polig  
 ODU-MAC® fluid module 2 positions



Isolierkoerper <i>insulator</i>	Stecktuelle <i>plug sleeve</i>	Kupplung <i>coupling plug</i>
Part no.: 611.141.102.923.000 Part-ID: 50233366	Part no.: 196.025.015.902.001 Part-ID: 50060433	Part no.: 196.025.016.902.001 Part-ID: 50060438

nicht steckkompatibel zu <i>not mating compatible to</i>	
Stecktuelle / <i>plug sleeve</i>	Kupplung / <i>coupling</i>
Part no.: 196.025.015.304.000 <sup>1)</sup> Part-ID: 50060431 <sup>1)</sup>	Part no.: 196.025.016.304.000 <sup>1)</sup> Part-ID: 50060436 <sup>1)</sup>
Part no.: 196.025.015.338.000 Part-ID: 50261656	Part no.: 196.025.016.338.000 Part-ID: 50261650

- beidseitig absperrend / *both side shut-off version*
- leckarme Ausfuehrung / *lowly leakage version*



Siehe Datenblatt  
 see datasheet  
 006.073.007.A00.000

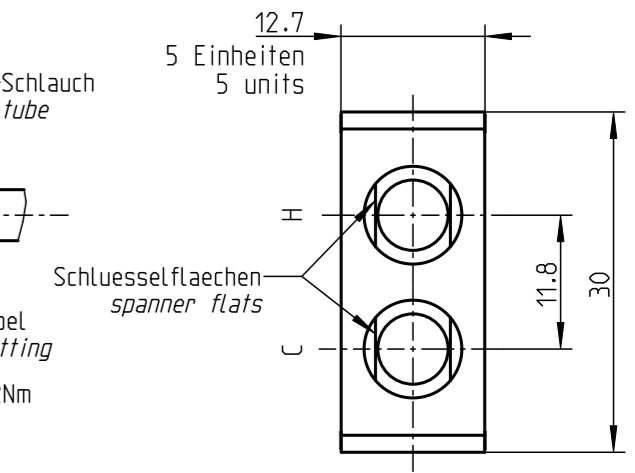
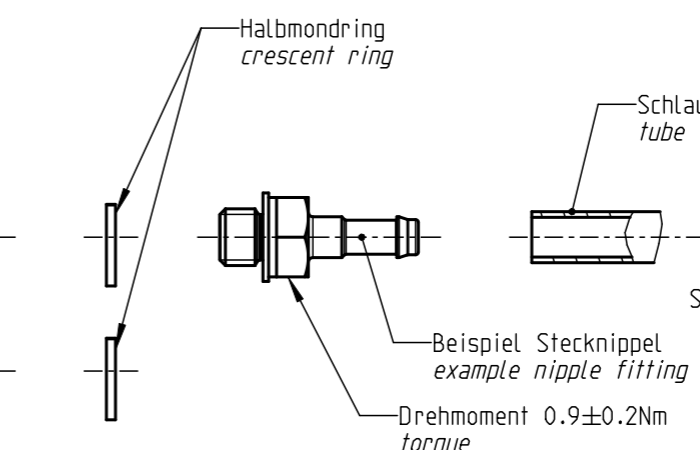
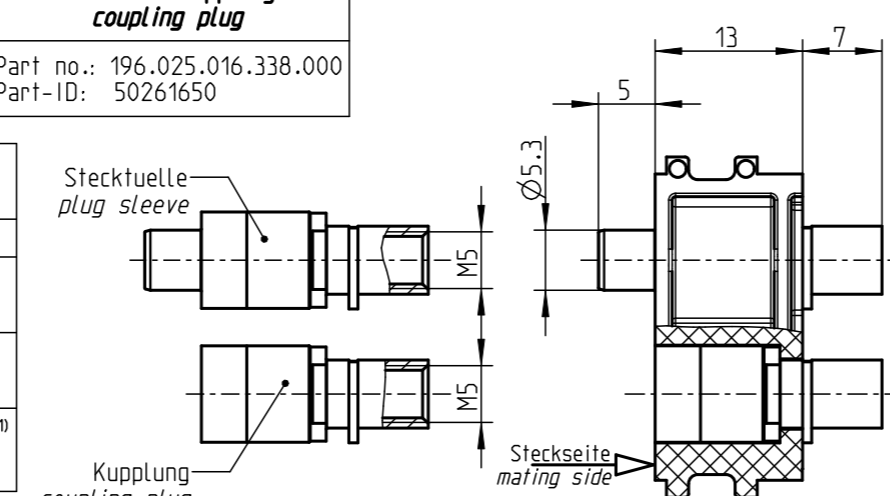
Siehe Datenblatt  
 see datasheet  
 006.073.007.B00.000

ODU-MAC® Fluidkupplung / ODU-MAC® fluid module

Isolierkoerper <i>insulator</i>	Stecktuelle <i>plug sleeve</i>	Verschlusskupplung <i>coupling plug</i>
Part no.: 611.141.102.923.000 Part-ID: 50233366	Part no.: 196.025.015.338.000 Part-ID: 50261656	Part no.: 196.025.016.338.000 Part-ID: 50261650

nicht steckkompatibel zu <i>not mating compatible to</i>	
Stecktuelle / <i>plug sleeve</i>	Kupplung / <i>coupling</i>
Part no.: 196.025.015.902.001 Part-ID: 50060433	Part no.: 196.025.016.902.001 Part-ID: 50060438
steckkompatibel zu <i>mating compatible to</i>	
Part no.: 196.025.015.304.000 <sup>1)</sup> Part-ID: 50060431 <sup>1)</sup>	Part no.: 196.025.016.304.000 <sup>1)</sup> Part-ID: 50060436 <sup>1)</sup>

- beidseitig absperrend / *both side shut-off version*
- leckarme Ausfuehrung / *lowly leakage version*



1.) Pruefen, ob alle Teile vorhanden / *all parts available*

- Richtiger Isolierkoerper / *right insulator*
- Richtige Stecktuelle / *right plug sleeve*
- Richtige Kupplung / *right coupling plug*
- Richtiger Stecknippel / *right plug nipple*
- Steckverschraubung oder L-Steckverschraubung  
*threaded union or L-threaded union*
- Richtiger Schlauch / *right tube*

2.) Montage / *mounting*

- Stecktuelle / Kupplung lagerichtig in Isolierkoerper einschieben. Hierzu Arretierung (Schluesselflaechen) beachten!  
*Mount the plug sleeve / coupling plug in correct position from mating side into the insulator. For this note the locking (spanner flats)!*
- Auf der Rueckseite des Isolierkoerpers Sicherungsring aufschieben. Auf richtigen Sitz pruefen.  
*Mount the retaining ring on the rear side of the insulator. Check on sincere seat.*
- Passender Schlauch / Anschlussstueck fuer den Schlauch montieren. Erforderliches Anziedrehmoment von 0.9±0.2Nm beachten.  
*Mount the suitable tube / fitting connecting piece for the tube.*
- Druck- und Dichtigkeitspruefung wird empfohlen!  
*pressure and leak test is recommended!*

Demontageanleitung / *disassembly instruction*

- Wiederholen Sie die Schritte unter Punkt 2.) in umgekehrter Reihenfolge.  
*Repeat the steps under point 2.) accordant in reversed order.*

1) Artikel sind ausgelaufen und ersetzt durch  
*Articles have been discontinued and are replaced by*  
 Part no.: 196.025.015.338.000, Part-ID: 50261656  
 Part no.: 196.025.016.338.000, Part-ID: 50261650

Typ fuer Gewindeanschluss M5 <i>type for screw thread M5</i>	Maß C <i>dim. C</i>	Maß D <i>dim. D</i>	Part no.	Part-ID
Stecknippel <i>nipple fitting</i>	2	--	945.000.001.000.123	50234731
	3	--	945.000.001.000.136	50160180
	4	--	945.000.001.000.137	50160181
Steckverschraubung <i>threaded union</i>	--	3	945.000.001.000.138	50234732
	--	4	945.000.001.000.139	50160182
	--	6	945.000.001.000.140	50234733
L- Steckverschraubung <i>L-connector</i>	--	3	945.000.001.000.141	50234734
	--	4	945.000.001.000.142	50160183
	--	6	945.000.001.000.143	50234735

Allgemeintoleranz /general tol. Tolerierung/tolerancing	DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011	Dokument-Nr.: document-Id.:	Z10401463	Maßstab: scale:	1:1	Format: size:	A3
Status /state:	revision:	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:	Einheit: dim.:	mm	Blatt: sheet:	27a
Released	-		ODU-Nr.: ODU-Id.:				
Erstellt /prepared	09.08.2023	MSteinberger	010.116.027.A00.000				
Freigabe /released	29.09.2023	SFranzl					
ODU-MUEHL DORF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:				

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereingabe. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Demusterungspflicht. The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes. An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric

<b>Isolierkoerper insulator</b>	<b>Stecktuelle plug sleeve</b>	<b>Verschlußkupplung coupling plug</b>
Part no.: 611.177.101.923.000 Part-ID: 50259884	Part no.: 196.050.001.380.000 Part-ID: 50259880	Part no.: 196.050.002.380.000 Part-ID: 50259881

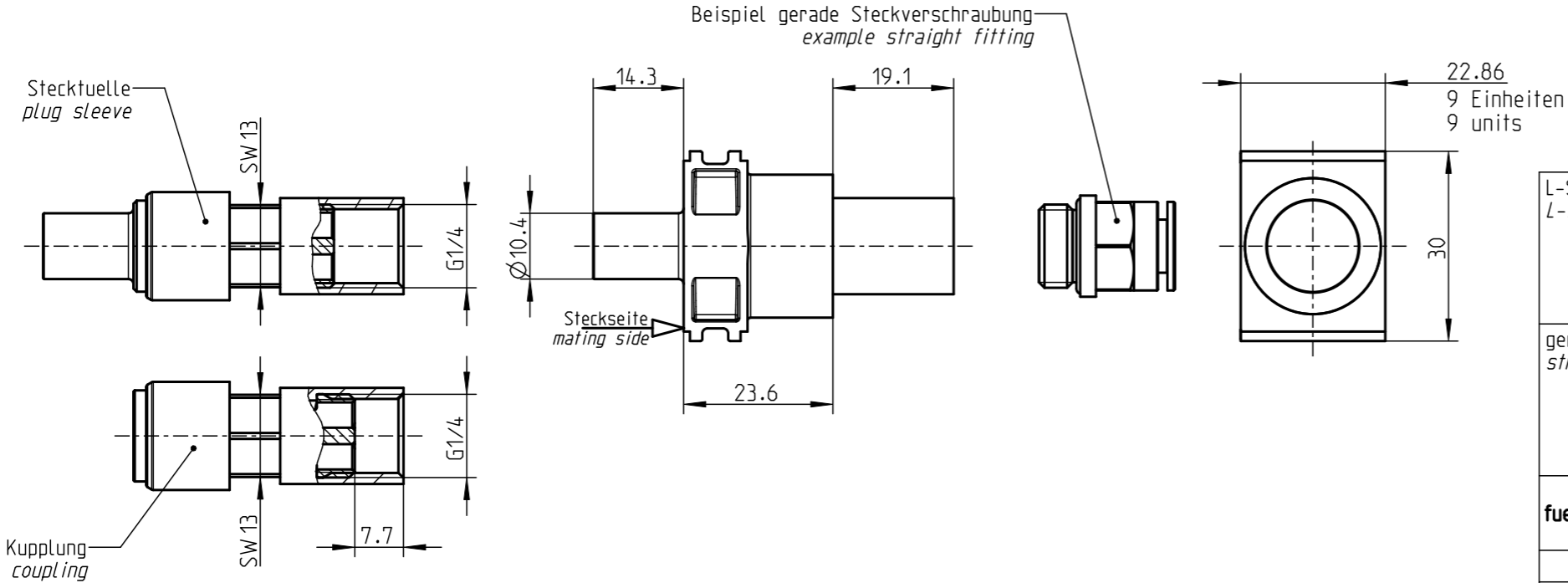
Montageanweisung Assembly Instruction	ODU-MAC® Fluiddurchfuehrung 1-polig	
Gesamt-Dokument-Nr.: Main-document-Id.: D00000126	ODU-MAC® fluid module 1 position	

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.

All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Demosensibilisierungspflicht. The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes. An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric



Siehe Datenblatt 006.073.007.C00.000  
see datasheet

 L-Steckverschraubung L-fitting	6	945.000.001.000.318	50264116	
	8	945.000.001.000.319	50264117	
	10	945.000.001.000.320	50264118	
	12	945.000.001.000.321	50264119	
 gerade Steckverschraubung straight fitting	6	945.000.001.000.322	50264146	
	8	945.000.001.000.323	50264147	
	10	945.000.001.000.324	50264148	
	12	945.000.001.000.325	50264149	
<b>Typ / type fuer Gewindeanschluss G1/4 for screw thread G1/4</b>		<b>Schlauchaußendurchmesser tube outer diameter</b>	<b>Part no.</b>	<b>Part-ID</b>
<b>Anziehdrehmoment / locking torque: 7.5Nm</b>				
<b>Max. Betriebsdruck / max. operating pressure: 16 bar</b>				

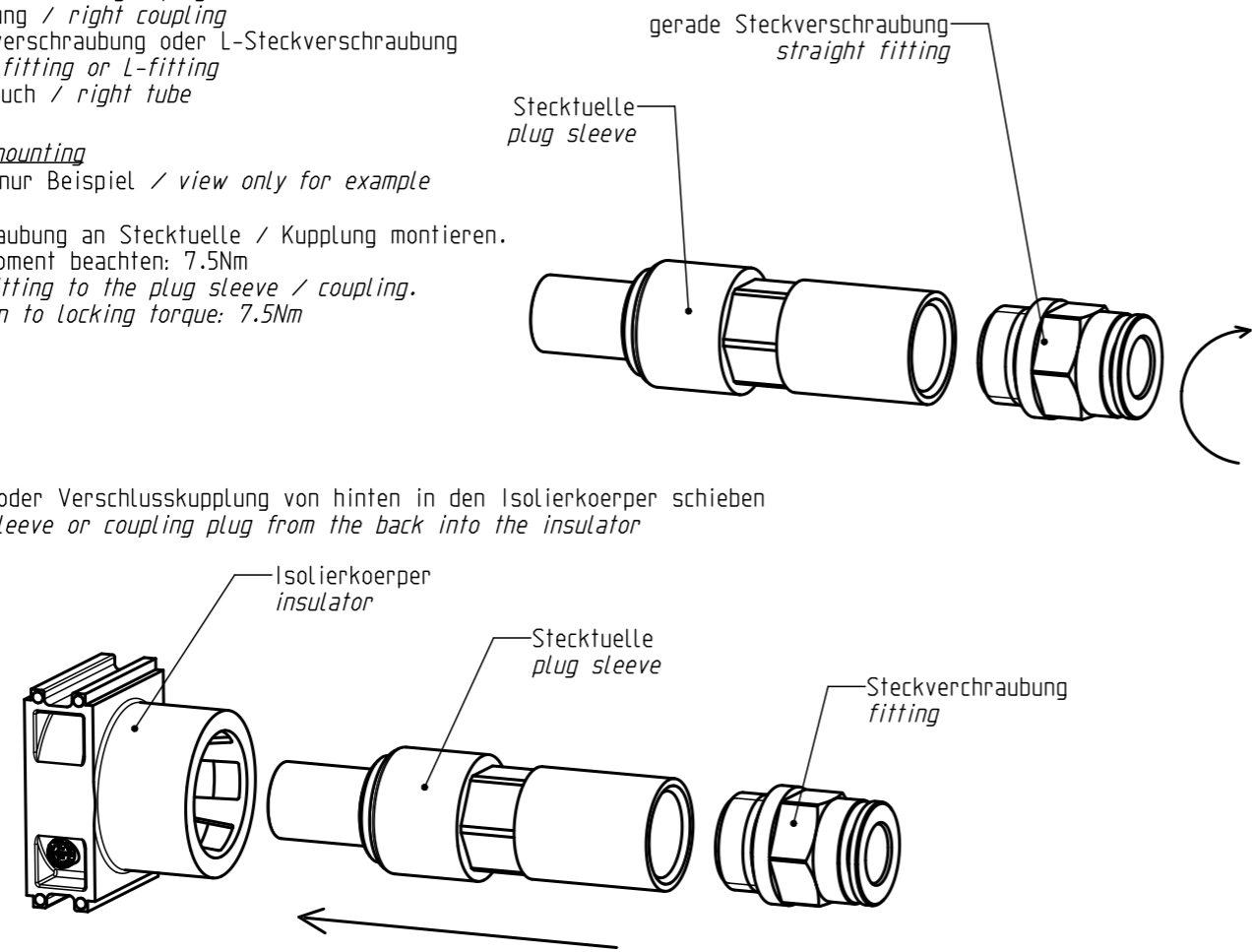
1.) Pruefen, ob alle Teile vorhanden / all parts available

- Richtiger Isolierkoerper / right insulator
- Richtige Stecktuelle / right plug sleeve
- Richtige Kupplung / right coupling
- Richtige Steckverschraubung oder L-Steckverschraubung / right straight fitting or L-fitting
- Richtiger Schlauch / right tube

2.) Montage / mounting  
Darstellung nur Beispiel / view only for example

2.1 Steckverschraubung an Stecktuelle / Kupplung montieren.  
Anziehdrehmoment beachten: 7.5Nm  
Install the fitting to the plug sleeve / coupling.  
Pay attention to locking torque: 7.5Nm

2.2 Stecktuelle oder Verschlußkupplung von hinten in den Isolierkoerper schieben  
Push plug sleeve or coupling plug from the back into the insulator

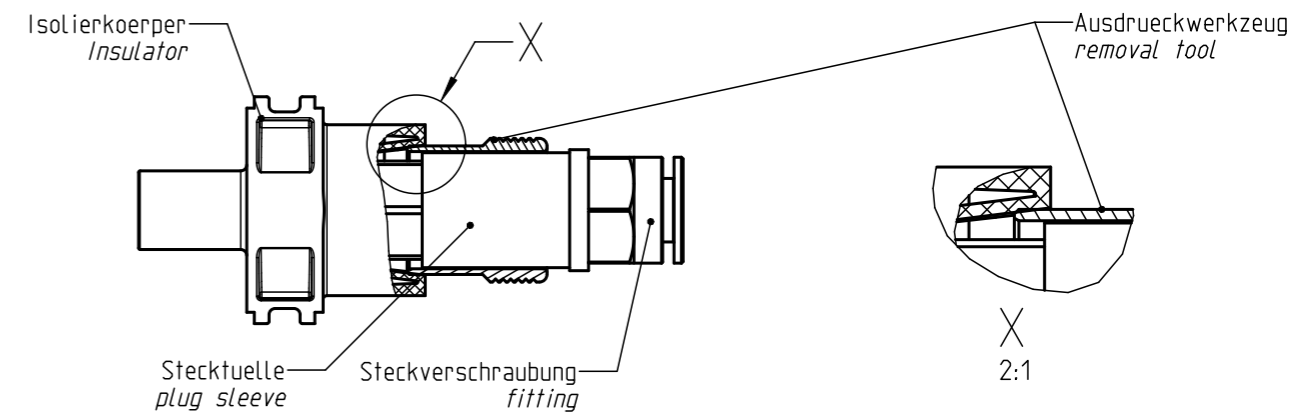


Dichtigkeitspruefung wird empfohlen!  
leak test is recommended!

Demontageanleitung / disassembly instruction:

Ausdrueckwerkzeug / removal tool: Part no.: 087.196.050.000.000  
Part-ID: 50260098

- Den Schlauch von der Anschlussseite in den Isolator schieben um die Entriegelung zu erleichtern.  
Push the tube from termination side into the insulator to relieve the dismounting.
- Die beiden Halbschalen des Demontagewerkzeuges werden um den Schlauch angelegt und in den Isolierkoerper gedruickt bis ein leises Klicken zu hoeren ist.  
The two half-shells of the demounting tool are placed around the tube and pressed into the insulator until a soft click is heard.
- Federn des Isolierkoerpers werden zusammengedruickt  
The springs of the insulator are pressed together
- Durch vorsichtiges Ziehen am Schlauch kann die Stecktuelle / Kupplung aus dem Isolierkoerper geloest werden.  
To release the plug sleeve / coupling plug, please pull the plug sleeve / coupling plug carefully from behind of the connector with help of the tube.



Allgemeintoleranz /general tol. DIN ISO 2768:1991-mH Tolerierung/tolerancing DIN EN ISO 8015:2011		Dokument-Nr.: document-Id.: Z10401169	Maßstab: scale: 1:10	Format: size: A3
Status /state: <b>Released</b>	revision: -	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:	Einheit: dim.: mm
Erstellt /prepared	08.08.2023	MSteinberger	ODU-Nr.: ODU-Id.: 010.116.027.B00.000	Blatt: sheet:
Freigabe /released	29.09.2023	SFranzl		27b
ODU-MUEHLDOERF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:	

Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zuganglich gemacht werden.

All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Demontierungsfrist. The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes. An iteration change is not required to be released/sampled.

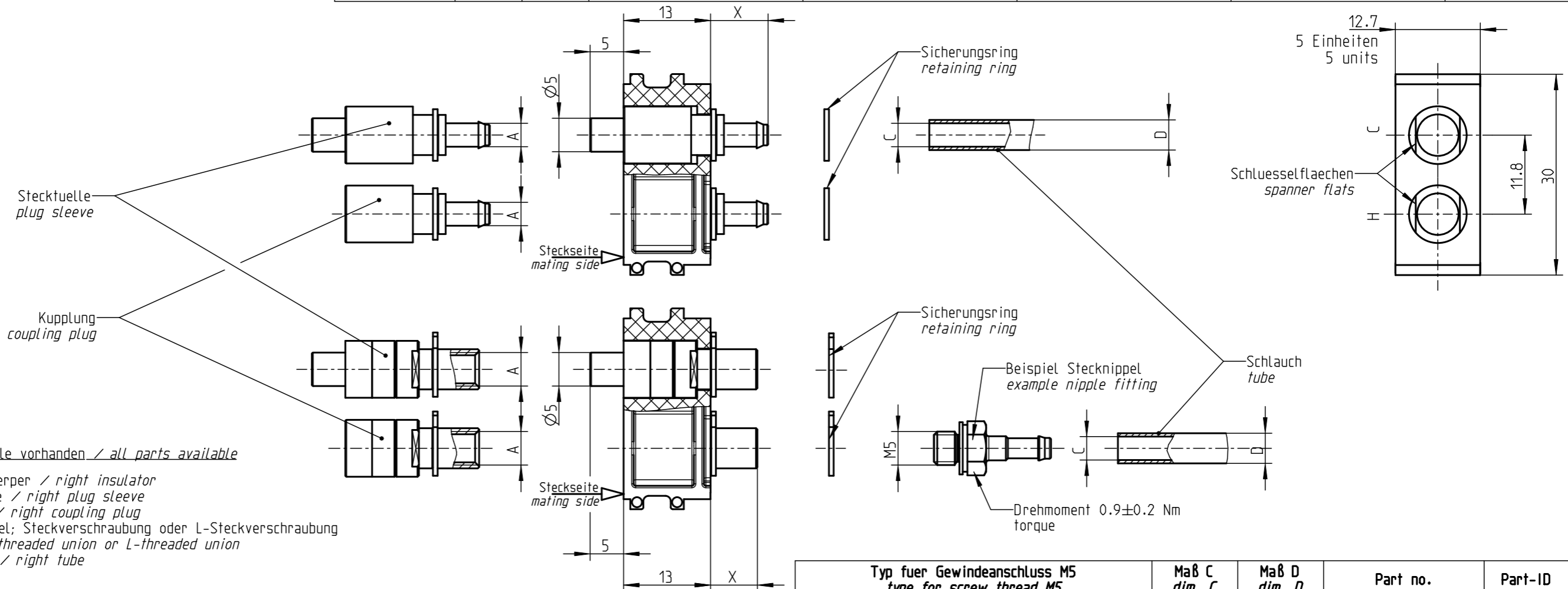
CAD: Creo Parametric

Montageanweisung  
Assembly Instruction  
Gesamt-Dokument-Nr.: D00000126  
Main-document-Id.:

ODU-MAC® Druckluftmodul 2-polig  
ODU-MAC® compressed air 2 positions



Isolierkoerper Stift und Buchse <i>Insulator pin and socket</i>	Anschluss termination		Stecktuelle nicht absperrend <i>plug sleeve non shut-off</i>	Stecktuelle absperrend <i>plug sleeve shut-off</i>	Kupplung nicht absperrend <i>plug sleeve non shut-off</i>	Kupplung absperrend <i>coupling shut-off</i>	Zulaessiger Betriebsdruck <i>valid operating pressure</i>	
	Maß dim. "A"	Maß dim. "X"						
Part no.: 611.141.102.923.000 Part-ID: 50233366	∅3	8.5	Part no.: 196.023.001.300.000 Part-ID: 50060400	--	Part no.: 196.023.003.300.000 Part-ID: 50060407	Part no.: 196.023.002.300.000 Part-ID: 50060414	20 bar	
	∅4	10.5	Part no.: 196.024.001.300.000 Part-ID: 50060409	--	Part no.: 196.024.003.300.000 Part-ID: 50060414	Part no.: 196.024.002.300.000 Part-ID: 50060411		
	M5	7	--	Part no.: 196.025.014.300.000 Part-ID: 50060424	--	Part no.: 196.025.012.300.000 Part-ID: 50060420		
		0	Part no.: 196.025.001.300.000 Part-ID: 50060415	--	Part no.: 196.025.003.300.000 Part-ID: 50060417	--		



1.) Pruefen, ob alle Teile vorhanden / all parts available

- Richtiger Isolierkoerper / right insulator
- Richtige Stecktuelle / right plug sleeve
- Richtige Kupplung / right coupling plug
- Richtiger Stecknippel; Steckverschraubung oder L-Steckverschraubung  
*right plug nipple; threaded union or L-threaded union*
- Richtiger Schlauch / right tube

2.) Montage / mounting

- Stecktuelle / Kupplung lagerichtig von Steckseite in Isolierkoerper einschieben. Hierzu Arretierung (Schlüsselflaechen) beachten!  
*Mount the plug sleeve / coupling plug in correct position from mating side into the insulator. For this note the locking (spanner flats)!*
- Auf der Rueckseite des Isolierkoerpers Sicherungsring aufschieben. Auf richtigen Sitz pruefen.  
*Mount on the rear side of the insulator the retaining ring. Check on a sincere seat.*
- Passender Schlauch / Anschlussstueck fuer den Schlauch montieren. Erforderliches Anziehdrehmoment fuer Anschlussstueck von 0.9±0.2Nm beachten.  
*Mount the suitable tube / fitting connecting piece for the tube. Note the required tightening torque: 0.9±0.2Nm*
- Druck- und Dichtigkeitspruefung wird empfohlen!  
*pressure and leak test is recommended!*

Siehe Datenblatt 006.073.007.E00.000  
see datasheet

Typ fuer Gewindeanschluss M5 <i>type for screw thread M5</i>	Maß C dim. C	Maß D dim. D	Part no.	Part-ID
Stecknippel <i>nipple fitting</i>	2	--	945.000.001.000.123	50234731
	3	--	945.000.001.000.136	50160180
	4	--	945.000.001.000.137	50160181
Steckverschraubung <i>threaded union</i>	--	3	945.000.001.000.138	50234732
	--	4	945.000.001.000.139	50160182
	--	6	945.000.001.000.140	50234733
L- Steckverschraubung <i>L-threaded union</i>	--	3	945.000.001.000.141	50234734
	--	4	945.000.001.000.142	50160183
	--	6	945.000.001.000.143	50234735

Demontageanleitung / disassembly instruction:

- Wiederholen Sie die Schritte unter Punkt 2.) in entsprechend umgekehrter Reihenfolge.  
*Repeat steps under point 2.) accordant in reversed order.*

Allgemeintoleranz /general tol. Tolerierung/tolerancing		DIN ISO 2768:1991-mH DIN EN ISO 8015:2011	Dokument-Nr.: document-Id.:	Z10399354	Maßstab: scale: 1:1	Format: size: A3
Status /state: <b>Released</b>	revision: <b>A</b>	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:		Einheit: dim.: mm	Blatt: sheet: 27c
Erstellt /prepared Freigabe /released	23.11.2023 08.01.2024	SPantze SFranzl	ODU-Nr.: ODU-Id.: 010.116.027.C00.000			
ODU-MUEHLDRF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:			

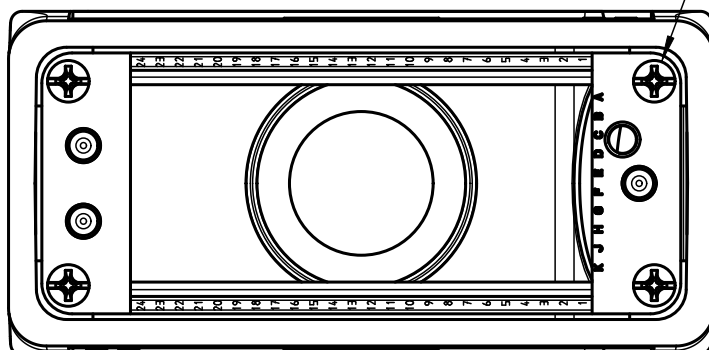


Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patentierung oder Gebrauchsmusterertragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugaenglich gemacht werden.

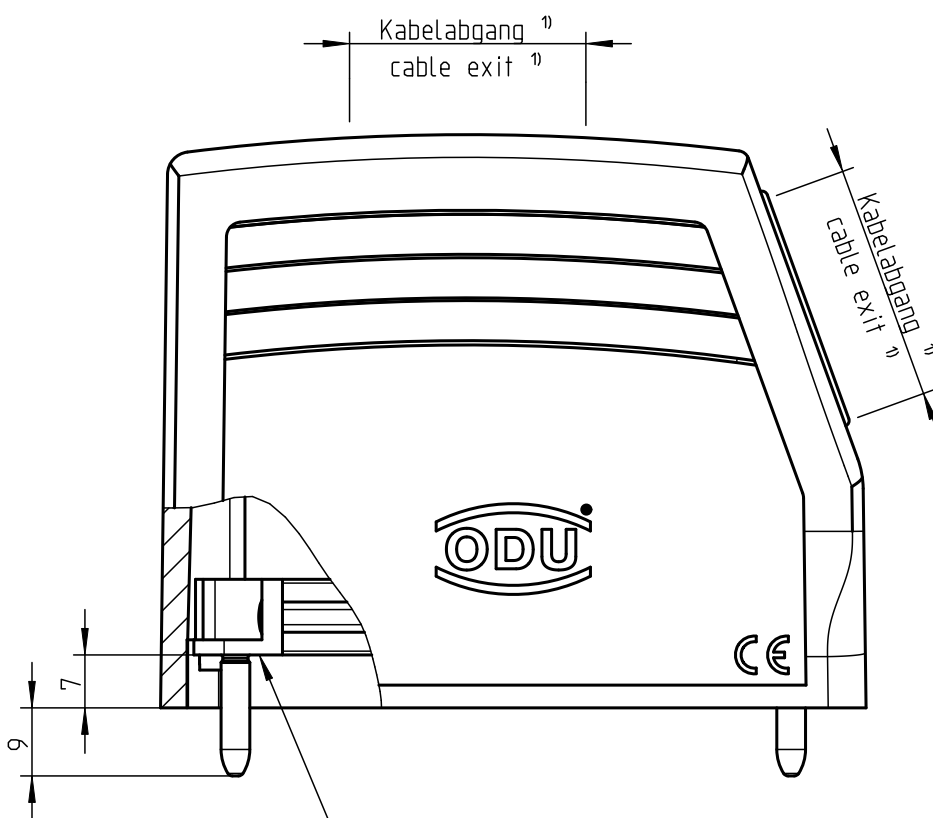
All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Zustimmungspflicht. The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes. An iteration change is not required to be released/sampled.

CAD: Creo Parametric



Anziehdrehmoment / Locking torque:  
1,2Nm±0,2Nm mit / with  
Part no.: 598.054.002.000.000  
Part-ID: 50081353  
Part no.: 598.054.102.000.000  
Part-ID: 50081356



<sup>1)</sup>  
Kabelabgang je nach Bestellung  
cable exit according to order

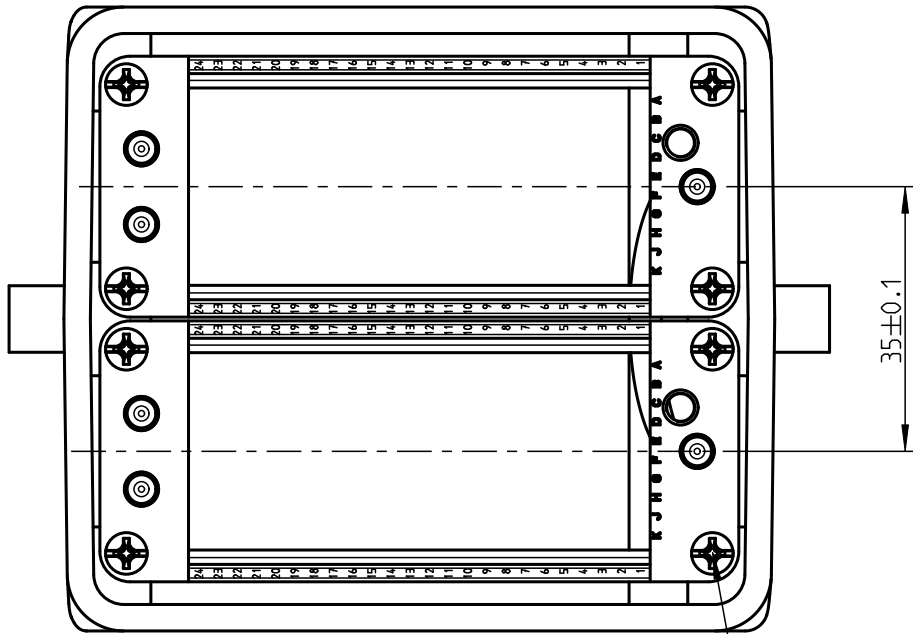
Allgemeintoleranz /general tol. DIN ISO 2768:1991-mH		Dokument-Nr.: <b>D00005392</b>		Maßstab: scale: 1:1	Format: size: <b>A4</b>
Tolerierung /tolerancing DIN EN ISO 8015:2011		document-Id.:			
Status /state: <b>Released</b>	revision: <b>C</b>	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:		Einheit: dim.: mm
Erstellt /prepared	22.07.2024	SRittthaler	ODU-Nr.:		Blatt: sheet:
Freigabe /released	30.08.2024	SFranzl	ODU-Id.: <b>010.116.030.000.000</b>		
ODU-MUEHL DORF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:		30

Fuer diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patentierung oder Gebrauchsmusterertragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfaeltigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugaenglich gemacht werden.

All Rights reserved, including possible patents or trademarks. Documents shall not be provided to a third party or duplicated in any form without prior written permission.

Die Iteration beschreibt ausschließlich redaktionelle Änderungen, bei denen es sich nicht um Spezifikationsänderungen handelt. Ein Iterationswechsel unterliegt keiner Freigabe-/Benutzungspflicht. The iteration describes editorial changes only, which are not specification changes. An iteration change is not required to be released/sampled.

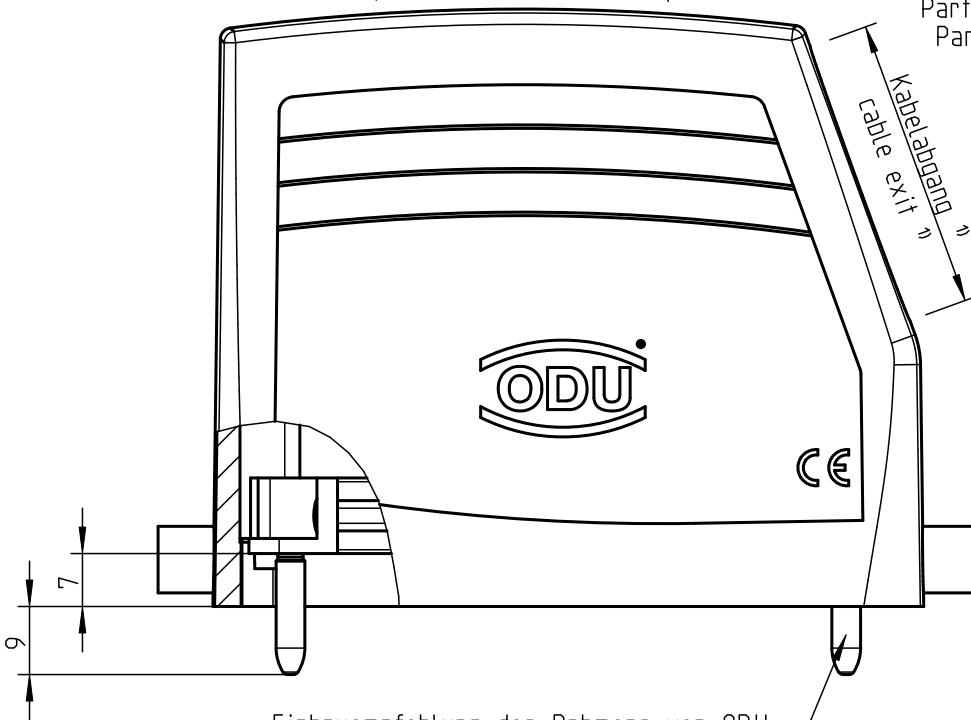
CAD: Creo Parametric



Anziedrehmoment / Locking torque:  
1,2Nm±0,2Nm mit / with  
Part no.: 598.054.002.000.000  
Part-ID: 50081353  
Part no.: 598.054.102.000.000  
Part-ID: 50081356

1) Kabelabgang je nach Bestellung  
cable exit according to order

Kabelabgang <sup>1)</sup>  
cable exit <sup>1)</sup>



Einbauempfehlung des Rahmens von ODU  
recommended mounting reference by ODU

Bei der Endmontage ist darauf zu achten, dass die Rahmen leicht steckbar mit dem Gegenstück im Gehäuse verbaut werden. Ggf. muss die Rahmenposition etwas korrigiert werden.

During the final assembly process, note that the mounted frames are pluggable with the counterpart in the housing easily. If it is necessary, the frame position have to be corrected.

Allgemeintoleranz /general tol. DIN ISO 2768:1991-mH		Dokument-Nr.: D00005393		Maßstab: scale: 1:1	Format: size: A4
Tolerierung /tolerancing DIN EN ISO 8015:2011		document-Id.:			
Status /state: <b>Released</b>	revision: <b>A</b>	Internal and external use	Material-Nr.: material-Id.:		Einheit: dim.: mm
Erstellt /prepared	22.07.2024	SRittthaler	ODU-Nr.:		Blatt: sheet:
Freigabe /released	30.08.2024	SFranzl	ODU-Id.:	010.116.031.000.000	
ODU-MUEHL DORF	Datum /date:	Name /name:	Ursprung /origin.:		31