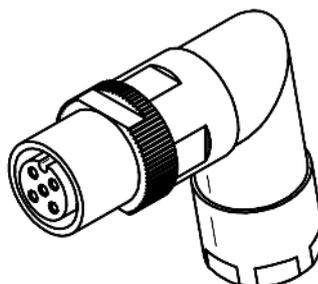
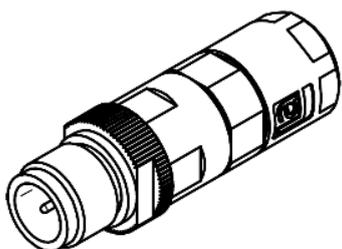


Montageanweisungen RM12C-Serie



Produktliste:

Produktnummer	Beschreibung
935092001	RM12C-MSSV4A
935092002	RM12C-FSSV4A
935092003	RM12C-MSSV5A
935092004	RM12C-FSSV5A
935093001	RM12C-MASV4A
935093002	RM12C-FASV4A
935093003	RM12C-MASV5A
935093004	RM12C-FASV5A
935092006	RM12C-MSSV4D-CAT5
935092007	RM12C-FSSV4D-CAT5
935092009	RM12C-FSSR4D-CAT5
935092005	RM12C-MSSV8A
935092008	RM12C-MSSV8X-CAT6a
935093006	RM12C-MASV4D-CAT5
935093007	RM12C-FASV4D-CAT5
935093005	RM12C-MASV8A
932507008	Crimping tool XZC 0708 RM12
932507009	XZC 0708 RM12 Locator
934959001	DMEWKZ P12-16

Wir haben den Inhalt der Druckschrift auf Übereinstimmung mit der beschriebenen Hard- und Software geprüft. Dennoch können Abweichungen nicht ausgeschlossen werden, so dass wir für die vollständige Übereinstimmung keine Gewähr übernehmen.

Die Angaben in der Druckschrift werden jedoch regelmäßig überprüft. Notwendige Korrekturen sind in den nachfolgenden Auflagen enthalten. Für Verbesserungsvorschläge sind wir dankbar. Technische Änderungen vorbehalten. Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlagen, Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts ist nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte vorbehalten, insbesondere für den Fall der Patenterteilung oder GM-Eintragung.

© 2024 Belden Deutschland GmbH

Handbücher sind urheberrechtlich geschützt. Alle Rechte bleiben vorbehalten.

Belden behält sich das Recht vor, den Inhalt dieser Druckschrift ohne Ankündigung zu ändern. Belden gibt keine Garantie oder Gewährleistung hinsichtlich der Richtigkeit oder Genauigkeit der Angaben in dieser Druckschrift

Hinweis

Wir weisen darauf hin, dass der Inhalt dieser Betriebsanleitung nicht Teil einer früheren oder bestehenden Vereinbarung, Zusage oder eines Rechtsverhältnisses ist oder diese abändern soll. Sämtliche Verpflichtungen von Belden ergeben sich aus dem jeweiligen Kaufvertrag, der auch die vollständige und allein gültige Gewährleistungsregel enthält. Diese vertraglichen Gewährleistungsbestimmungen werden durch die Ausführungen dieser Betriebsanleitung weder erweitert noch beschränkt.

RM12C – Rail Series Nomenclature

RM 12 C - M S S V 4 A - CAT5

Attachment Design

RM = Railway Metric Screw
 NM = Nirosa Metric Screw
 PP = Push Pull
 RP = Railway Push Pull
 SM = Standard Metric Screw
 RJ = Registered Jack

Attachment Size

12 = M12 Metric Size
 08 = M8 Metric Size
 45 = Registered Jack - 45

Termination Method

C = Crimp Termination (Field Attachable Connector)
 I = IDC Termination (Insulation Displacement Connection = Field Attachable Connector)
 S = Screw Termination (Field Attachable Connector)

Gender

M = Male
 F = Female

Body Version

A = Angled
 S = Straight

Shielding

S = Shielded
 U = Unshielded

Specifics

V = „V“ = Slot (Not specified within RM12C)

Pole

4 = 4-Pins
 5 = 5-Pins
 8 = 8-Pins

Coding

A = A-Coding
 D = D-Codig
 X = X-Coding

Category Class

CAT5 =
 CAT6 =
 CAT6a = Category class named if applicable
 CAT7 =

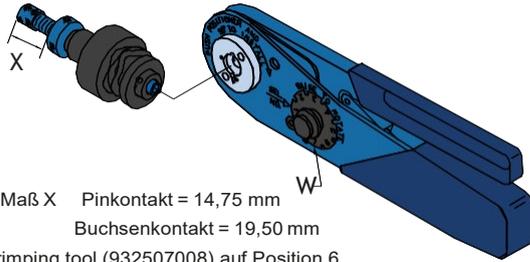
RM12C 2/3/4/5-pin, A-kodiert, male

Überwurfmutter (1), Kabelverschraubung (2) und Schirmfeder (3) auf das Kabel schieben. **[Abbildung a]**

Kabelmantel 25 mm abisolieren. Das Metallgeflecht und Alufolie um 10 mm ... 15 mm kürzen. **[Abbildung b]**

Adern auf eine Länge von 4,5 mm ... 5,0 mm abisolieren. **[Abbildung c]**

Kontakte auf die Adern schieben und mit dem Presswerkzeug pressen. Achten Sie darauf, dass die Litzen in der Querbohrung sichtbar sind. Die Verwendung des Crimping tools (932507008) mit dem Locator (932507009) ist zu empfehlen.



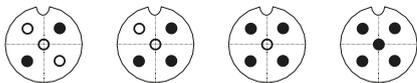
Locator (932507009) Maß X Pinkkontakt = 14,75 mm
Buchsenkontakt = 19,50 mm
Wählscheibe W an Crimping tool (932507008) auf Position 6

Zwischenstück (4) auf das Kabel aufschieben. **[Abbildung d]**

Die Kontakte gemäß untenstehender Tabelle in den Kontaktträger (5) einrasten. **[Abbildung e]**

Produktliste:

RM12C-MSSV4A	935092001
RM12C-MSSV5A	935092003



Kontakte	Kavität
Kontakt 1	A
Kontakt 2	B
Kontakt 3	C
Kontakt 4	D
Kontakt 5	E



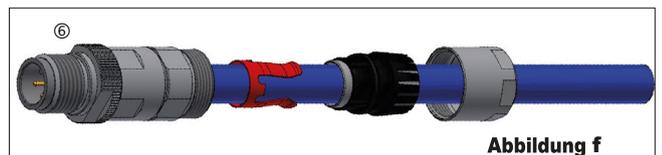
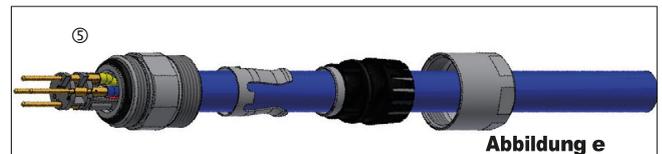
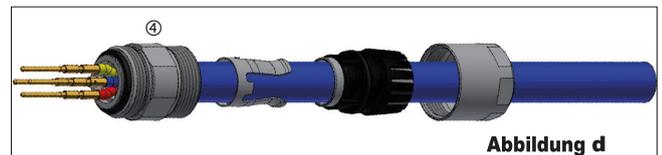
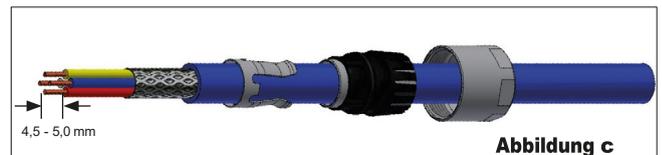
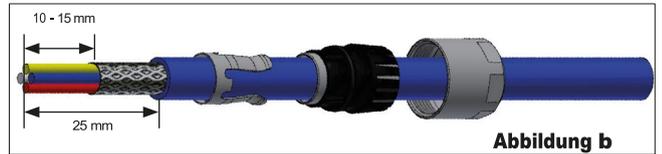
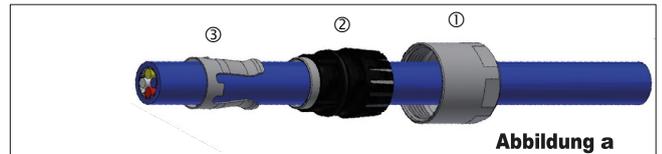
Vorkonfektionierte Kabel mit Kontakthalter – unter Beachtung der Kodiermarkierung (Nute) – vollständig in die M12-Baugruppe (6) einschieben und die M12-Baugruppe mit dem Zwischenstück verschrauben (*). **[Abbildung f]**

Die Schirmfeder bis zum Anschlag unter das Zwischenstück auf den Kabelschirm schieben. Dabei ist darauf zu achten, dass die Füße der Schirmfeder sauber auf das Schirmgeflecht zu liegen kommen. **[Abbildung g]**

Die Kabelverschraubung so in das Zwischenstück schieben, dass die Füße der Schirmfeder unter der Kabelverschraubung zu liegen kommen und dadurch sauber auf den Schirm aufgepresst werden.

Das Gehäuse unter Verwendung des DMEWKZ P12-16 (934959001) Maulschlüssels, endgültig zusammenschrauben, indem die Überwurfmutter mit dem Zwischenstück verschraubt wird (*). **[Abbildung h]**

(*) Empfohlenes Drehmoment von 1,5 Nm ... 2,0 Nm (max. 3,0 Nm)



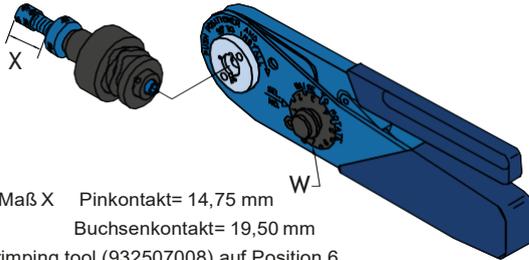
RM12C 2/3/4/5-pin, A-kodiert, female

Überwurfmutter (1), Kabelverschraubung (2) und Schirmfeder (3) auf das Kabel schieben. **[Abbildung a]**

Kabelmantel 25 mm abisolieren. Das Metallgeflecht und Alufolie um 10 mm ... 15 mm kürzen. **[Abbildung b]**

Adern auf eine Länge von 4,5 ... 5,0 mm abisolieren. **[Abbildung c]**

Kontakte auf die Adern schieben und mit dem Presswerkzeug pressen. Achten Sie darauf, dass die Litzen in der Querbohrung sichtbar sind. Die Verwendung des Crimping tools (932507008) mit dem Locator (932507009) ist zu empfehlen.



Locator (932507009) Maß X Pinkkontakt= 14,75 mm
Buchsenkontakt= 19,50 mm

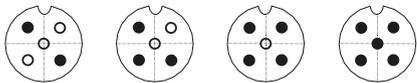
Wählscheibe W an Crimping tool (932507008) auf Position 6

Zwischenstück (4) auf das Kabel aufschieben. **[Abbildung d]**

Die Kontakte gemäß untenstehender Tabelle in den Kontaktträger (5) einrasten. **[Abbildung e]**

Produktliste:

RM12C-FSSV4A	935092002
RM12C-FSSV5A	935092004



Kontakte	Kavität
Kontakt 1	B
Kontakt 2	A
Kontakt 3	D
Kontakt 4	C
Kontakt 5	E



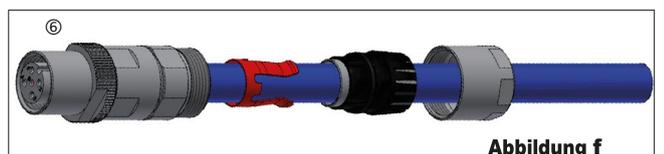
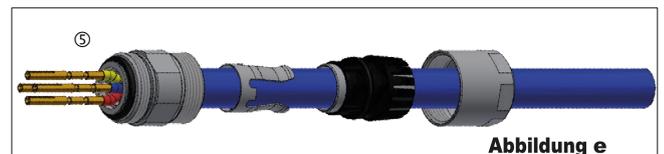
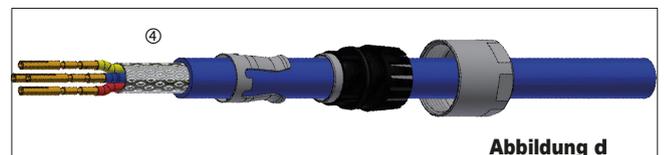
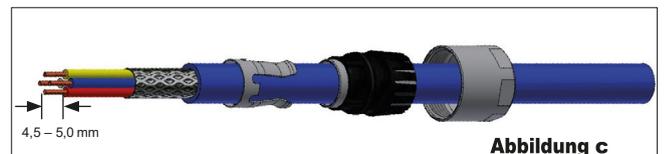
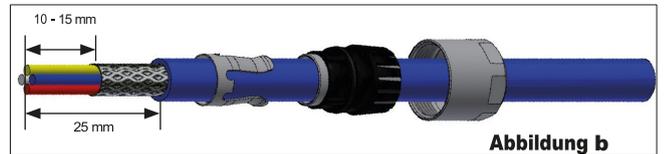
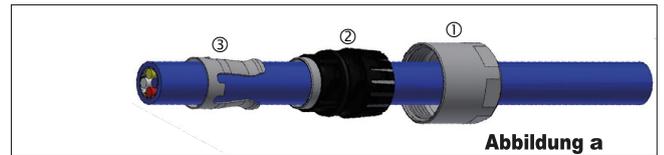
Vorkonfektionierte Kabel mit Kontakthalter – unter Beachtung der Kodiermarkierung (Nute) – vollständig in die M12-Baugruppe (6) einschieben und die M12-Baugruppe mit dem Zwischenstück verschrauben (*). **[Abbildung f]**

Die Schirmfeder bis zum Anschlag unter das Zwischenstück auf den Kabelschirm schieben. Dabei ist darauf zu achten, dass die Füße der Schirmfeder sauber auf das Schirmgeflecht zu liegen kommen. **[Abbildung g]**

Die Kabelverschraubung so in das Zwischenstück schieben, dass die Füße der Schirmfeder unter der Kabelverschraubung zu liegen kommen und dadurch sauber auf den Schirm aufgepresst werden.

Das Gehäuse unter Verwendung des DMEWKZ P12-16 (934959001) Maulschlüssels, endgültig zusammenschrauben, indem die Überwurfmutter mit dem Zwischenstück verschraubt wird (*). **[Abbildung h]**

(* Empfohlenes Drehmoment von 1,5 Nm ... 2,0 Nm (max. 3,0 Nm)

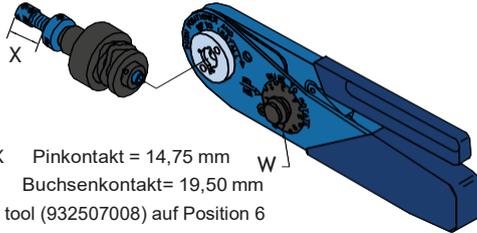


RM12C 2/3/4/5-pin, A-kodiert, male, gewinkelt

Überwurfmutter (1), Kabelverschraubung (2) und Schirmfeder (3) auf das Kabel schieben. **[Abbildung a]**
Kabelmantel 38 mm abisolieren. Das Metallgeflecht um 20 mm kürzen. **[Abbildung b]**

Winkelzwischenstück (4) auf das Kabel aufschieben. Adern auf eine Länge von 4,5 mm ... 5,0 mm abisolieren. **[Abbildung c]**

Kontakte auf die Adern schieben und mit dem Presswerkzeug pressen. Achten Sie darauf, dass die Litzen in der Querbohrung sichtbar sind. Die Verwendung des Crimping tools (932507008) mit dem Locator (932507009) ist zu empfehlen. **[Abbildung d]**

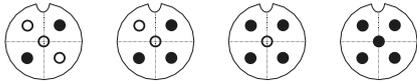


Locator (932507009) Maß X Pinkkontakt = 14,75 mm
Buchsenkontakt = 19,50 mm
Wählscheibe W auf Crimping tool (932507008) auf Position 6

Die Kontakte gemäß untenstehender Tabelle in den Kontaktträger (5) einrasten. **[Abbildung e]**

Produktliste:

RM12C-MASV4A	935093001
RM12C-MASV5A	935093003



Kontakte	Kavität
Kontakt 1	A
Kontakt 2	B
Kontakt 3	C
Kontakt 4	D
Kontakt 5	E



Durch die Füße am Winkel-Adapter kann der Kabelabgang bestimmt werden. **[Abbildung d 1]** Dabei gilt es zu beachten, dass ein bereits konfektionierter Stecker maximal 60° nach links oder nach rechts verdreht werden darf. Sonst wird das Kabel überdreht und im schlimmsten Fall werden die Litzen aus den Kontakten gerissen. Wird mehr als 60° benötigt, so ist es zwingend notwendig die Kabelverschraubung zu lösen und das Kabel vorgängig neu zu positionieren.

Vorkonfektioniertes Kabel mit Kontakthalter – unter Beachtung der Kodiermarkierung (Nute) – vollständig in die M12-Baugruppe (4) einschieben und die M12-Baugruppe mit dem Zwischenstück mit Maulschlüssel SW14 (maximal 2,5 mm Materialstärke) verschrauben (*) Dazu wird die Verwendung des DMEWKZ P12-16 (934959001) Maulschlüssel empfohlen. **[Abbildung e]**

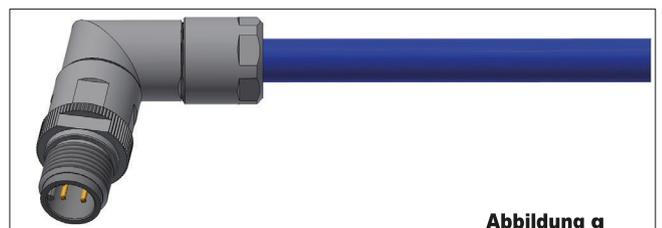
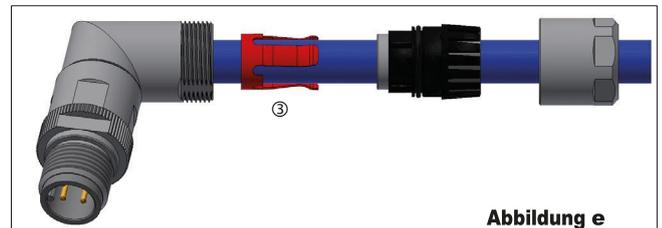
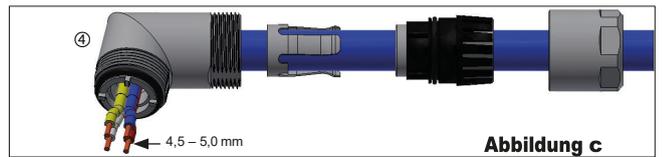
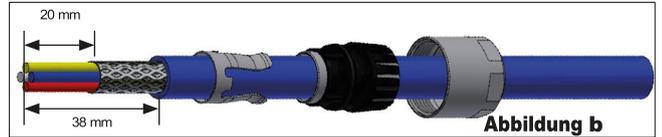
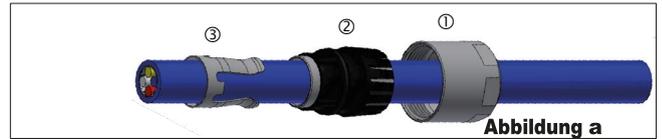
Die Schirmfeder (3) bis zum Anschlag in das Zwischenstück auf den Kabelschirm schieben. Dabei ist darauf zu achten, dass die Füße der Schirmfeder sauber auf das Schirmgeflecht zu liegen kommen. **[Abbildung f]**

Die Kabelverschraubung (2) so in das Zwischenstück schieben, dass die Füße der Schirmfeder unter der Kabelverschraubung zu liegen kommen und dadurch sauber auf den Schirm aufgepresst werden.

Das Gehäuse unter Verwendung des DMEWKZ P12-16 (934959001) Maulschlüssels, endgültig zusammenschrauben, indem die Überwurfmutter mit dem Zwischenstück verschraubt wird (*).

[Abbildung g]

(*) Empfohlenes Drehmoment von 1,5 Nm ... 2,0 Nm (max. 3,0 Nm)

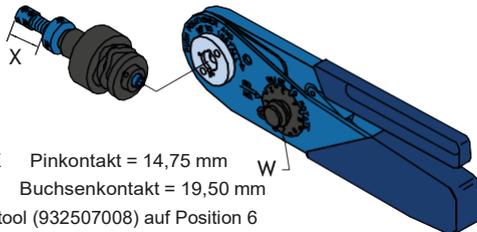


RM12C 2/3/4/5-pin, A-kodiert, female, gewinkelt

Überwurfmutter (1), Kabelverschraubung (2) und Schirmfeder (3) auf das Kabel schieben. **[Abbildung a]**
Kabelmantel 38 mm abisolieren. Das Metallgeflecht um 20 mm kürzen. **[Abbildung b]**

Winkelzwischenstück (4) auf das Kabel aufschieben. Adern auf eine Länge von 4,5 mm ... 5,0 mm abisolieren. **[Abbildung c]**

Kontakte auf die Adern schieben und mit dem Presswerkzeug pressen. Achten Sie darauf, dass die Litzen in der Querbohrung sichtbar sind. Die Verwendung des Crimping tools (932507008) mit dem Locator (932507009) ist zu empfehlen. **[Abbildung d]**

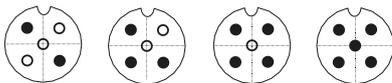


Locator (932507009) Maß X Pinkkontakt = 14,75 mm
Buchsenkontakt = 19,50 mm
Wählscheibe W an Crimping tool (932507008) auf Position 6

Die Kontakte gemäß untenstehender Tabelle in den Kontaktträger (5) einrasten. **[Abbildung e]**

Produktliste:

RM12C-FASV4A	935093002
RM12C-FASV5A	935093004



Kontakte	Kavität
Kontakt 1	B
Kontakt 2	A
Kontakt 3	D
Kontakt 4	C
Kontakt 5	E



Durch die Füße am Winkel-Adapter kann der Kabelabgang bestimmt werden. **[Abbildung d 1]** Dabei gilt es zu beachten, dass ein bereits konfektionierter Stecker maximal 60° nach links oder nach rechts verdreht werden darf. Sonst wird das Kabel überdreht und im schlimmsten Fall werden die Litzen aus den Kontakten gerissen. Wird mehr als 60° benötigt, so ist es zwingend notwendig die Kabelverschraubung zu lösen und das Kabel vorgängig neu zu positionieren.

Vorkonfektioniertes Kabel mit Kontakthalter – unter Beachtung der Kodiermarkierung (Nute) – vollständig in die M12-Baugruppe (4) einschieben und die M12-Baugruppe mit dem Zwischenstück mit Maulschlüssel SW14 (maximal 2,5 mm Materialstärke) verschrauben (*) Dazu wird die Verwendung des DMEWKZ P12-16 (934959001) Maulschlüssel empfohlen. **[Abbildung e]**

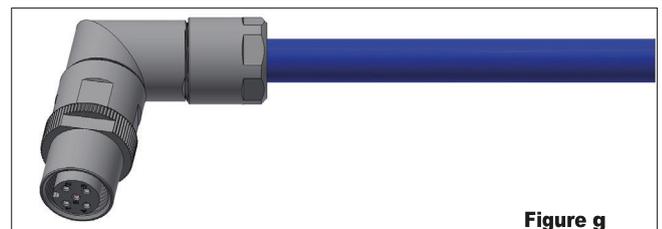
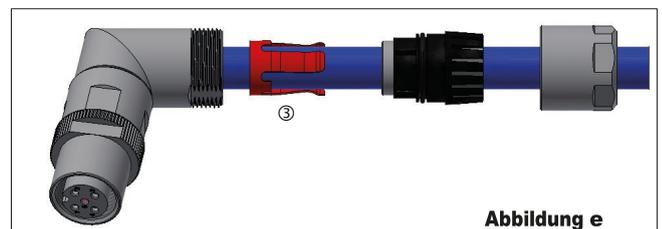
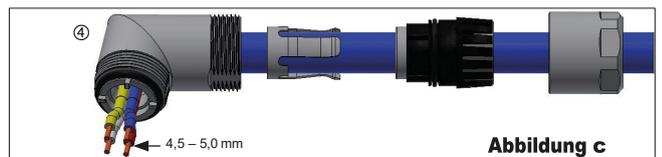
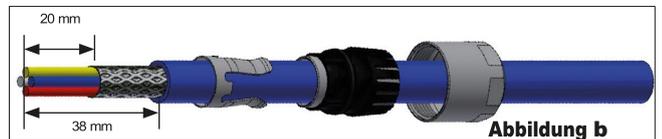
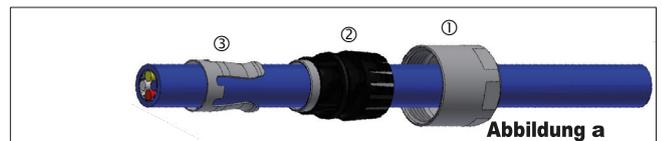
Die Schirmfeder (3) bis zum Anschlag in das Zwischenstück auf den Kabelschirm schieben. Dabei ist darauf zu achten, dass die Füße der Schirmfeder sauber auf das Schirmgeflecht zu liegen kommen. **[Abbildung f]**

Die Kabelverschraubung (2) so in das Zwischenstück schieben, dass die Füße der Schirmfeder unter der Kabelverschraubung zu liegen kommen und dadurch sauber auf den Schirm aufgepresst werden.

Das Gehäuse unter Verwendung des DMEWKZ P12-16 (934959001) Maulschlüssels, endgültig zusammenschrauben, indem die Überwurfmutter mit dem Zwischenstück verschraubt wird (*).

[Abbildung g]

(*) Empfohlenes Drehmoment von 1,5 Nm ... 2,0 Nm (max. 3,0 Nm)



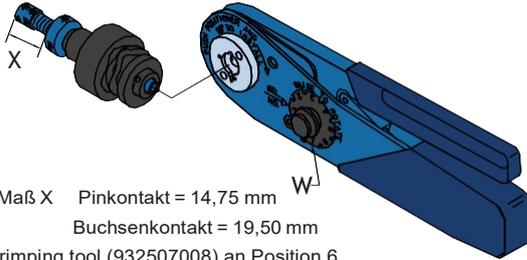
RM12C 8-pin, A-kodiert, male

Überwurfmutter (1), Kabelverschraubung (2) und Schirmfeder (3) auf das Kabel schieben. **[Abbildung a]**

Kabelmantel 25 mm abisolieren. Das Metallgeflecht und Alufolie um 10 mm ... 15 mm kürzen. **[Abbildung b]**

Adern auf eine Länge von 4,5 mm ... 5,0 mm abisolieren. **[Abbildung c]**

Kontakte auf die Adern schieben und mit dem Presswerkzeug pressen. Achten Sie darauf, dass die Litzen in der Querbohrung sichtbar sind. Die Verwendung des Crimping tools (932507008) mit dem Locator (932507009) ist zu empfehlen.



Locator (932507009) Maß X Pinkkontakt = 14,75 mm
Buchsenkontakt = 19,50 mm
Wählscheibe W auf Crimping tool (932507008) an Position 6

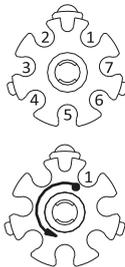
Zwischenstück (4) auf das Kabel aufschieben. **[Abbildung d]**

Die Kontakte gemäß untenstehender Tabelle in den Kontaktträger (5) einrasten. **[Abbildung e]**

Produktliste:

RM12C-MSSV8A	935092005
--------------	-----------

Kontakte	Adernfarbe nach TIA 568B
Kontakt 1	blau / weiß
Kontakt 2	braun / weiß
Kontakt 3	braun
Kontakt 4	orange
Kontakt 5	grün / weiß
Kontakt 6	orange / weiß
Kontakt 7	blau
Kontakt 8	grün



Vorkonfektionierte Kabel mit Kontakthalter – unter Beachtung der Kodiermarkierung (Nute) – vollständig in die M12-Baugruppe (6) einschieben und die M12-Baugruppe mit dem Zwischenstück verschrauben (*). **[Abbildung f]**

Die Schirmfeder bis zum Anschlag unter das Zwischenstück auf den Kabelschirm schieben. Dabei ist darauf zu achten, dass die Füße der Schirmfeder sauber auf das Schirmgeflecht zu liegen kommen. **[Abbildung g]**

Die Kabelverschraubung so in das Zwischenstück schieben, dass die Füße der Schirmfeder unter der Kabelverschraubung zu liegen kommen und dadurch sauber auf den Schirm aufgepresst werden.

Das Gehäuse unter Verwendung des DMEWKZ P12-16 (934959001) Maulschlüssels, endgültig zusammenschrauben, indem die Überwurfmutter mit dem Zwischenstück verschraubt wird (*). **[Abbildung h]**

(*) Empfohlenes Drehmoment von 1,5 Nm ... 2,0 Nm (max. 3,0 Nm)

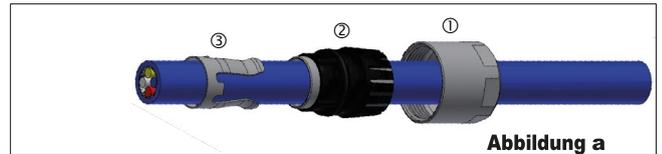


Abbildung a

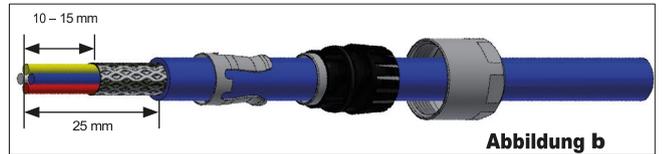


Abbildung b

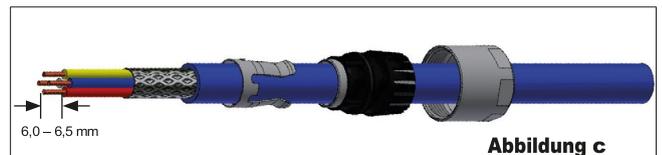


Abbildung c

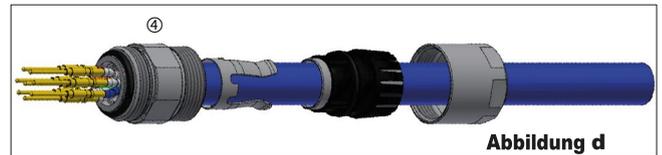


Abbildung d

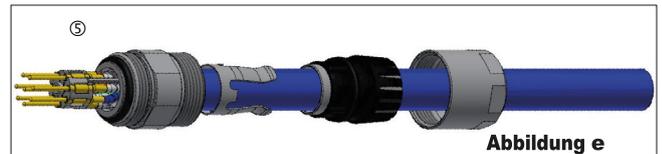


Abbildung e

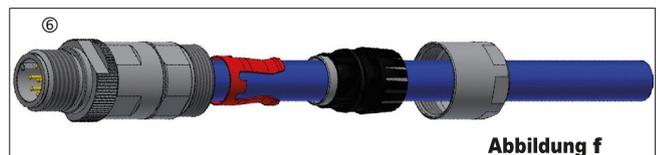


Abbildung f



Abbildung g



Abbildung h

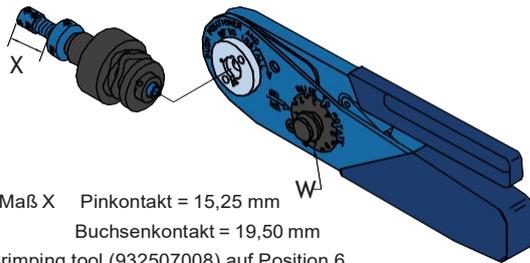
RM12C 8-pin, A-kodiert, male, gewinkelt

Überwurfmutter (1), Kabelverschraubung (2) und Schirmfeder (3) auf das Kabel schieben. **[Abbildung a]**

Kabelmantel 40 mm abisolieren. Das Metallgeflecht um 20 mm kürzen. **[Abbildung b]**

Winkelzwischenstück (4) auf das Kabel aufschieben. Adern auf eine Länge von 4,5 mm ... 5,0 mm abisolieren. **[Abbildung c]**

Kontakte auf die Adern schieben und mit dem Presswerkzeug pressen. Achten Sie darauf, dass die Litzen in der Querbohrung sichtbar sind. Die Verwendung des Crimping tools (932507008) mit dem Locator (932507009) ist zu empfehlen. **[Abbildung d]**



Locator (932507009) Maß X Pinkkontakt = 15,25 mm

Buchsenkontakt = 19,50 mm

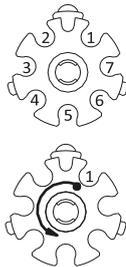
Wählscheibe W auf Crimping tool (932507008) auf Position 6

Die Kontakte gemäß untenstehender Tabelle in den Kontaktträger (5) einrasten. **[Abbildung e]**

Produktliste:

RM12C-MASV8A	935093005
--------------	-----------

Kontakte	Adernfarbe nach TIA 568B
Kontakt 1	blau / weiß
Kontakt 2	braun / weiß
Kontakt 3	braun
Kontakt 4	orange
Kontakt 5	grün / weiß
Kontakt 6	orange / weiß
Kontakt 7	blau
Kontakt 8	grün



Durch die Füße am Winkel-Adapter kann der Kabelabgang bestimmt werden. **[Abbildung d 1]** Dabei gilt es zu beachten, dass ein bereits konfektionierter Stecker maximal 60° nach links oder nach rechts verdreht werden darf. Sonst wird das Kabel überdreht und im schlimmsten Fall werden die Litzen aus den Kontakten gerissen. Wird mehr als 60° benötigt, so ist es zwingend notwendig die Kabelverschraubung zu lösen und das Kabel vorgängig neu zu positionieren.

Vorkonfektioniertes Kabel mit Kontakthalter – unter Beachtung der Kodiermarkierung (Nute) – vollständig in die M12-Baugruppe (4) einschieben und die M12-Baugruppe mit dem Zwischenstück mit Maulschlüssel SW14 (maximal 2,5 mm Materialstärke) verschrauben (*) Dazu wird die Verwendung des DMEWKZ P12-16 (934959001) Maulschlüssel empfohlen. **[Abbildung e]**

Die Schirmfeder (3) bis zum Anschlag in das Zwischenstück auf den Kabelschirm schieben. Dabei ist darauf zu achten, dass die Füße der Schirmfeder sauber auf das Schirmgeflecht zu liegen kommen. **[Abbildung f]**

Die Kabelverschraubung (2) so in das Zwischenstück schieben, dass die Füße der Schirmfeder unter der Kabelverschraubung zu liegen kommen und dadurch sauber auf den Schirm aufgepresst werden.

Das Gehäuse unter Verwendung des DMEWKZ P12-16 (934959001) Maulschlüssels, endgültig zusammenschrauben, indem die Überwurfmutter mit dem Zwischenstück verschraubt wird (*).

[Abbildung g]

(*) Empfohlenes Drehmoment von 1,5 Nm ... 2,0 Nm (max. 3,0 Nm)

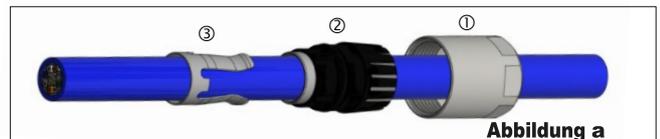


Abbildung a

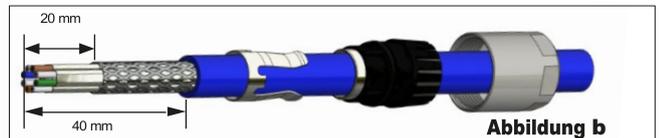


Abbildung b

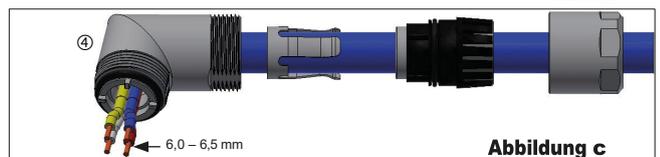


Abbildung c

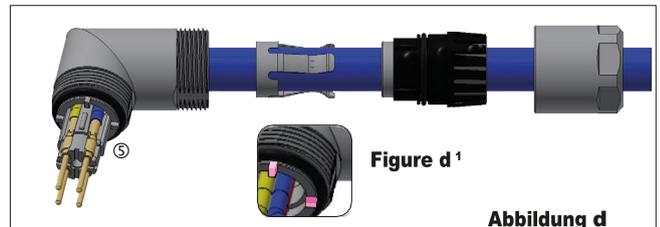


Figure d 1

Abbildung d

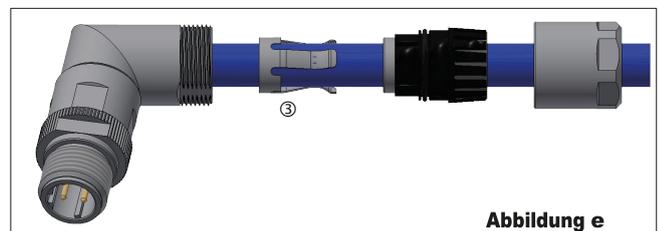


Abbildung e

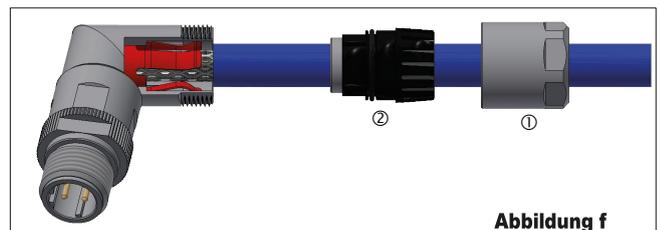


Abbildung f

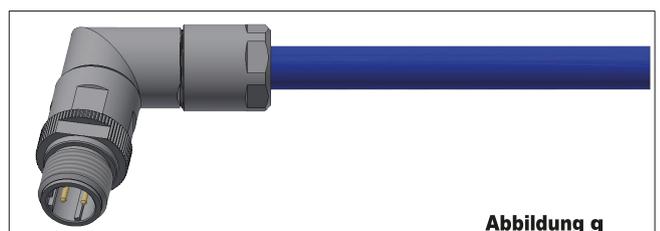


Abbildung g

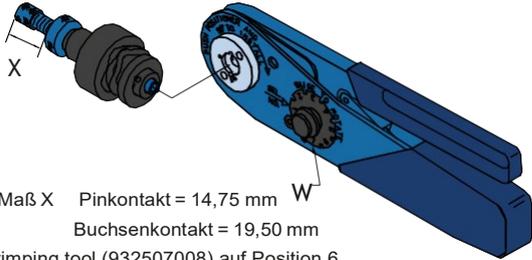
RM12C 4-pin, D-kodiert, male

Überwurfmutter (1), Kabelverschraubung (2) und Schirmfeder (3) auf das Kabel schieben. **[Abbildung a]**

Kabelmantel 25 mm abisolieren. Das Metallgeflecht und Alufolie um 10 mm ... 15 mm kürzen. **[Abbildung b]**

Adern auf eine Länge von 4,5 mm ... 5,0 mm abisolieren. **[Abbildung c]**

Kontakte auf die Adern schieben und mit dem Presswerkzeug pressen. Achten Sie darauf, dass die Litzen in der Querbohrung sichtbar sind. Die Verwendung des Crimping tools (932507008) mit dem Locator (932507009) ist zu empfehlen.



Locator (932507009) Maß X Pinkkontakt = 14,75 mm
Buchsenkontakt = 19,50 mm
Wählscheibe W an Crimping tool (932507008) auf Position 6

Zwischenstück (4) auf das Kabel aufschieben. **[Abbildung d]**

Die Kontakte gemäß Farbcodierung, gemäß untenstehender Tabelle in den Kontaktträger (5) (Ethernet-Standard) einrasten. **[Abbildung e]**



Produktliste:

RM12C-MSSV4D-CAT5	935092006
-------------------	-----------

Kontakte	Belegung	PNO-PROFINET	ODVA-ETHERNET/IP
Kontakt 1	TD+	gelb	weiß-orange
Kontakt 2	RD+	weiß	weiß-grün
Kontakt 3	TD-	orange	orange
Kontakt 4	RD-	blau	grün

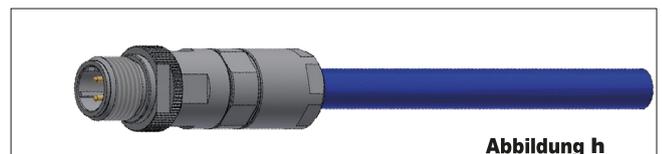
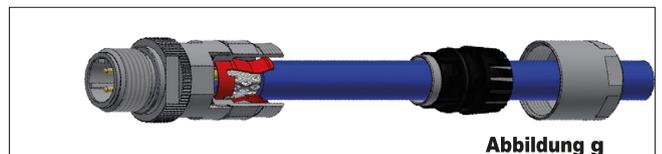
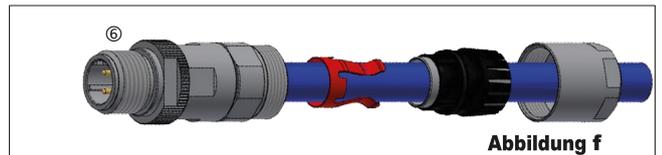
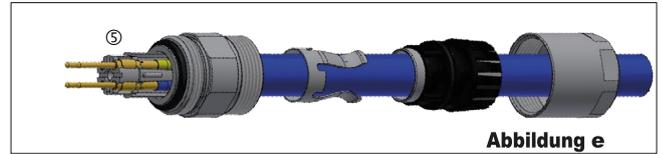
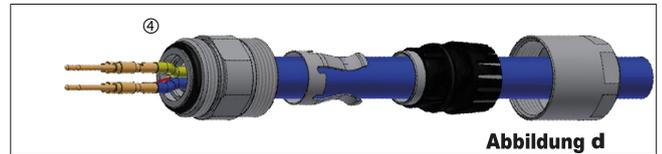
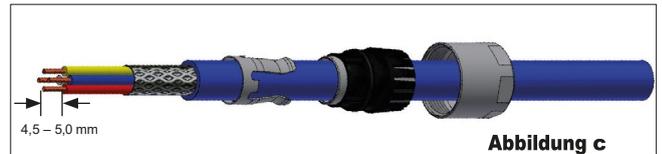
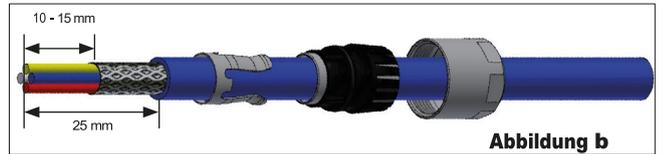
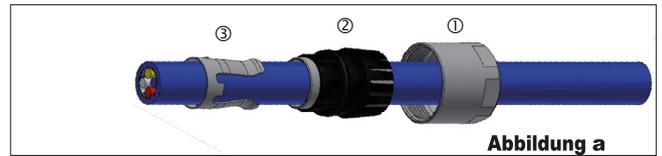
Vorkonfektionierte Ethernet Kabel mit Kontakthalter – unter Beachtung der Kodiermarkierung (Nute) – vollständig in die M12-Baugruppe (6) einschieben und die M12-Baugruppe mit dem Zwischenstück verschrauben (*). **[Abbildung f]**

Die Schirmfeder bis zum Anschlag unter das Zwischenstück auf den Kabelschirm schieben. Dabei ist darauf zu achten, dass die Füße der Schirmfeder sauber auf das Schirmgeflecht zu liegen kommen. **[Abbildung g]**

Die Kabelverschraubung so in das Zwischenstück schieben, dass die Füße der Schirmfeder unter der Kabelverschraubung zu liegen kommen und dadurch sauber auf den Schirm aufgedrückt werden.

Das Gehäuse unter Verwendung des DMEWKZ P12-16 (934959001) Maulschlüssels, endgültig zusammenschrauben, indem die Überwurfmutter mit dem Zwischenstück verschraubt wird (*). **[Abbildung h]**

(*) Empfohlenes Drehmoment von 1,5 Nm ... 2,0 Nm (max. 3,0 Nm)



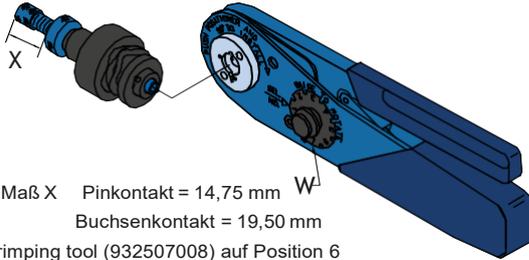
RM12C 4-pin, D-kodiert, female

Überwurfmutter (1), Kabelverschraubung (2) und Schirmfeder (3) auf das Kabel schieben. **[Abbildung a]**

Kabelmantel 25 mm abisolieren. Das Metallgeflecht und Alufolie um 10 mm ... 15 mm kürzen. **[Abbildung b]**

Adern auf eine Länge von 4,5 mm ... 5,0 mm abisolieren. **[Abbildung c]**

Kontakte auf die Adern schieben und mit dem Presswerkzeug pressen. Achten Sie darauf, dass die Litzen in der Querbohrung sichtbar sind. Die Verwendung des Crimping tools (932507008) mit dem Locator (932507009) ist zu empfehlen.



Locator (932507009) Maß X Pinkkontakt = 14,75 mm
Buchsenkontakt = 19,50 mm
Wählscheibe W an Crimping tool (932507008) auf Position 6

Zwischenstück (4) auf das Kabel aufschieben. **[Abbildung d]**

Die Kontakte gemäß Farbcodierung, gemäß untenstehender Tabelle in den Kontaktträger (5) (Ethernet-Standard) einrasten. **[Abbildung e]**



Produktliste:

RM12C-FSSV4D-CAT5	935092007
-------------------	-----------

Kontakte	Belegung	PNO-PROFINET	ODVA-ETHERNET/IP
Kontakt 1	TD+	gelb	weiß-orange
Kontakt 2	RD+	weiß	weiß-grün
Kontakt 3	TD-	orange	orange
Kontakt 4	RD-	blau	grün

Vorkonfektionierte Ethernet Kabel mit Kontakthalter – unter Beachtung der Kodiermarkierung (Nute) – vollständig in die M12-Baugruppe (6) einschieben und die M12-Baugruppe mit dem Zwischenstück verschrauben (*). **[Abbildung f]**

Die Schirmfeder bis zum Anschlag unter das Zwischenstück auf den Kabelschirm schieben. Dabei ist darauf zu achten, dass die Füße der Schirmfeder sauber auf das Schirmgeflecht zu liegen kommen. **[Abbildung g]**

Die Kabelverschraubung so in das Zwischenstück schieben, dass die Füße der Schirmfeder unter der Kabelverschraubung zu liegen kommen und dadurch sauber auf den Schirm aufgepresst werden.

Das Gehäuse unter Verwendung des DMEWKZ P12-16 (934959001) Maulschlüssels, endgültig zusammenschrauben, indem die Überwurfmutter mit dem Zwischenstück verschraubt wird (*). **[Abbildung h]**

(*) Empfohlenes Drehmoment von 1,5 Nm ... 2,0 Nm (max. 3,0 Nm)

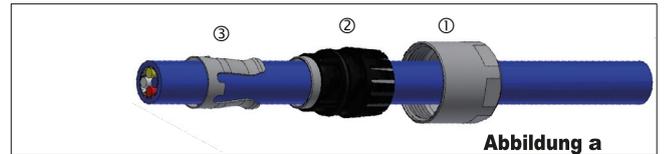


Abbildung a

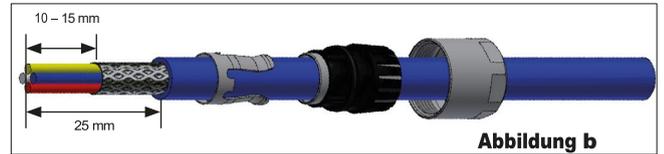


Abbildung b

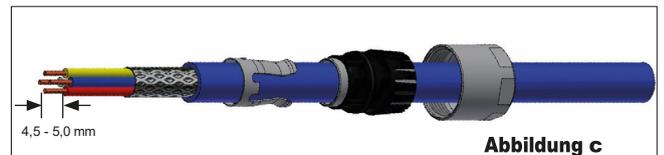


Abbildung c

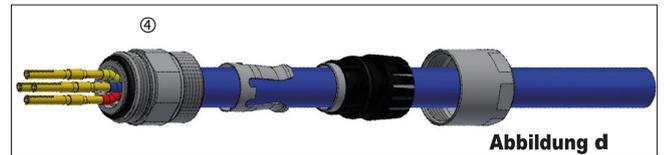


Abbildung d

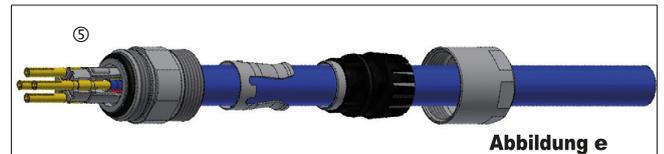


Abbildung e

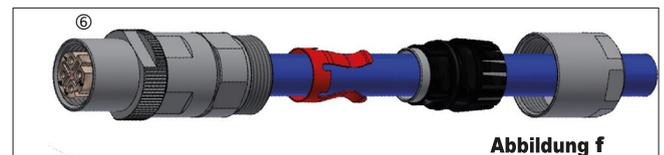


Abbildung f

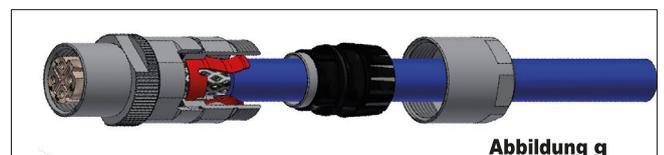


Abbildung g

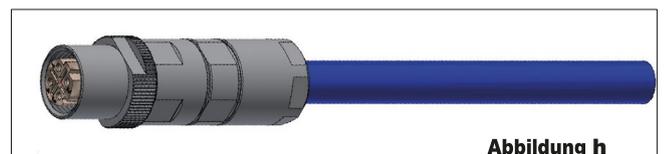


Abbildung h

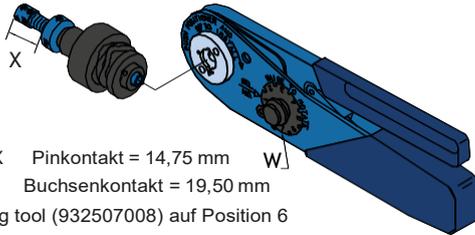
RM12C 4-pin, D-kodiert, male, gewinkelt

Überwurfmutter (1), Kabelverschraubung (2) und Schirmfeder (3) auf das Kabel schieben. **[Abbildung a]**

Kabelmantel 38 mm abisolieren. Das Metallgeflecht und Alufolie um 20 mm kürzen. **[Abbildung b]**

Winkelzwischenstück (4) auf das Kabel aufschieben. Adern auf eine Länge von 4,5 mm ... 5,0 mm abisolieren. **[Abbildung c]**

Kontakte auf die Adern schieben und mit dem Presswerkzeug pressen. Achten Sie darauf, dass die Litzen in der Querbohrung sichtbar sind. Die Verwendung des Crimping tools (932507008) mit dem Locator (932507009) ist zu empfehlen.



Locator (932507009) Maß X Pinkkontakt = 14,75 mm W
Buchsenkontakt = 19,50 mm

Wählscheibe W an Crimping tool (932507008) auf Position 6

Die Kontakte gemäß Farbcodierung, gemäß untenstehender Tabelle in den Kontaktträger (5) (Ethernet-Standard) einrasten. **[Abbildung e]**



Produktliste:

RM12C-MASV4D-CAT5	935093006
-------------------	-----------

Kontakte	Belegung	PNO-PROFINET	ODVA-ETHERNET/IP
Kontakt 1	TD+	gelb	weiß-orange
Kontakt 2	RD+	weiß	weiß-grün
Kontakt 3	TD-	orange	orange
Kontakt 4	RD-	blau	grün

Durch die Füße am Winkel-Adapter kann der Kabelabgang bestimmt werden. **[Abbildung d 1]** Dabei gilt es zu beachten, dass ein bereits konfektionierter Stecker maximal 60° nach links oder nach rechts verdreht werden darf. Sonst wird das Kabel überdreht und im schlimmsten Fall werden die Litzen aus den Kontakten gerissen. Wird mehr als 60° benötigt, so ist es zwingend notwendig die Kabelverschraubung zu lösen und das Kabel vorgängig neu zu positionieren.

Vorkonfektioniertes Ethernet Kabel mit Kontakthalter – unter Beachtung der Kodiermarkierung (Nute) – vollständig in die M12-Baugruppe (4) einschieben und die M12-Baugruppe mit dem Zwischenstück mit Maulschlüssel SW14 (maximal 2,5 mm Materialstärke) verschrauben (*) Dazu wird die Verwendung des DMEWKZ P12-16 (934959001) Maulschlüssel empfohlen. **[Abbildung e]**

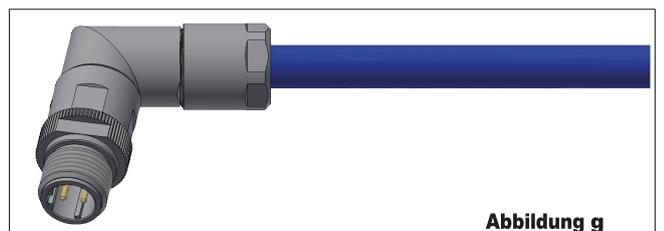
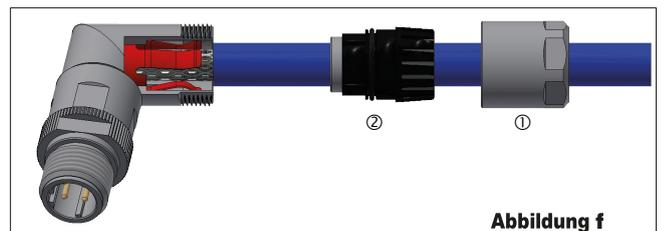
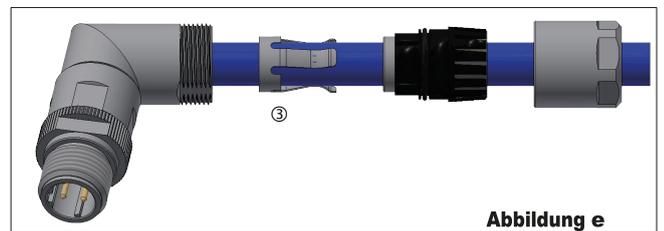
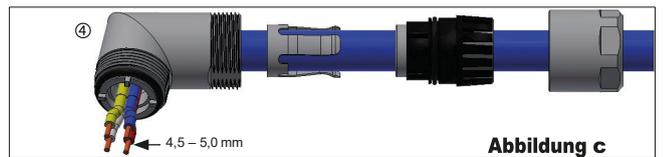
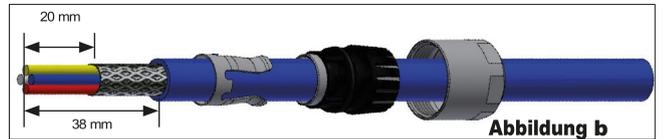
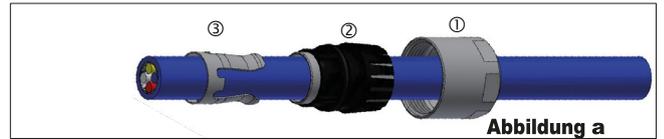
Die Schirmfeder (3) bis zum Anschlag in das Zwischenstück auf den Kabelschirm schieben. Dabei ist darauf zu achten, dass die Füße der Schirmfeder sauber auf das Schirmgeflecht zu liegen kommen. **[Abbildung f]**

Die Kabelverschraubung (2) so in das Zwischenstück schieben, dass die Füße der Schirmfeder unter der Kabelverschraubung zu liegen kommen und dadurch sauber auf den Schirm aufgepresst werden.

Das Gehäuse unter Verwendung des DMEWKZ P12-16 (934959001) Maulschlüssels, endgültig zusammenschrauben, indem die Überwurfmutter mit dem Zwischenstück verschraubt wird (*).

[Abbildung g]

(*) Empfohlenes Drehmoment von 1,5 Nm ... 2,0 Nm (max. 3,0 Nm)



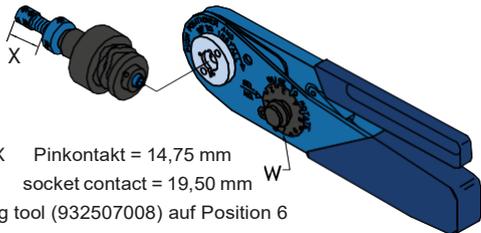
RM12C 4-pin, D-kodiert, female, gewinkelt

Überwurfmutter (1), Kabelverschraubung (2) und Schirmfeder (3) auf das Kabel schieben. **[Abbildung a]**

Kabelmantel 38 mm abisolieren. Das Metallgeflecht und Alufolie um 20 mm kürzen. **[Abbildung b]**

Winkelzwischenstück (4) auf das Kabel aufschieben. Adern auf eine Länge von 4,5 mm ... 5,0 mm abisolieren. **[Abbildung c]**

Kontakte auf die Adern schieben und mit dem Presswerkzeug pressen. Achten Sie darauf, dass die Litzen in der Querbohrung sichtbar sind. Die Verwendung des Crimping tools (932507008) mit dem Locator (932507009) ist zu empfehlen.



Locator (932507009) Maß X Pinkkontakt = 14,75 mm
socket contact = 19,50 mm

Wählscheibe W an Crimping tool (932507008) auf Position 6

Die Kontakte gemäß Farbcodierung, gemäß untenstehender Tabelle in den Kontaktträger (5) (Ethernet-Standard) einrasten. **[Abbildung d]**



Produktliste:

RM12C-FASV4D-CAT5	935093007
-------------------	-----------

Kontakte	Belegung	PNO-PROFINET	ODVA-ETHERNET/IP
Kontakt 1	TD+	gelb	weiß-orange
Kontakt 2	RD+	weiß	weiß-grün
Kontakt 3	TD-	orange	orange
Kontakt 4	RD-	blau	grün

Durch die Füße am Winkel-Adapter kann der Kabelabgang bestimmt werden. **[Abbildung d 1]** Dabei gilt es zu beachten, dass ein bereits konfektionierter Stecker maximal 60° nach links oder nach rechts verdreht werden darf. Sonst wird das Kabel überdreht und im schlimmsten Fall werden die Litzen aus den Kontakten gerissen. Wird mehr als 60° benötigt, so ist es zwingend notwendig die Kabelverschraubung zu lösen und das Kabel vorgängig neu zu positionieren.

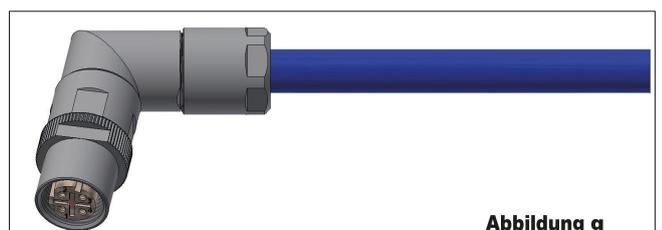
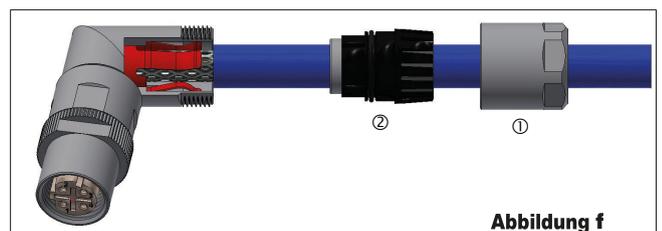
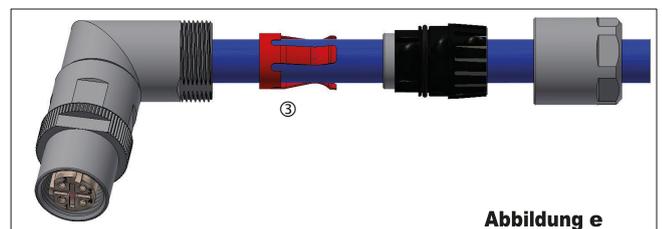
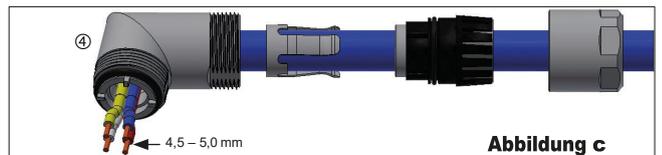
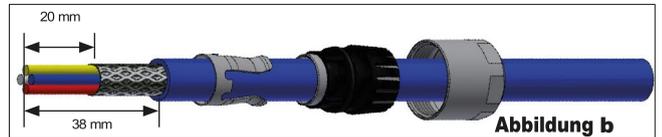
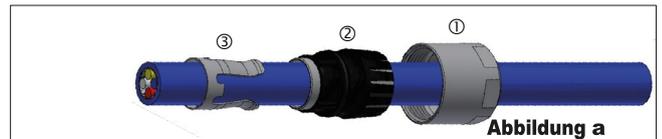
Vorkonfektioniertes Ethernet Kabel mit Kontakthalter – unter Beachtung der Kodiermarkierung (Nute) – vollständig in die M12-Baugruppe (4) einschieben und die M12-Baugruppe mit dem Zwischenstück mit Maulschlüssel SW14 (maximal 2,5 mm Materialstärke) verschrauben (*) Dazu wird die Verwendung des DMEWKZ P12-16 (934959001) Maulschlüssel empfohlen. **[Abbildung e]**

Die Schirmfeder (3) bis zum Anschlag in das Zwischenstück auf den Kabelschirm schieben. Dabei ist darauf zu achten, dass die Füße der Schirmfeder sauber auf das Schirmgeflecht zu liegen kommen. **[Abbildung f]**

Die Kabelverschraubung (2) so in das Zwischenstück schieben, dass die Füße der Schirmfeder unter der Kabelverschraubung zu liegen kommen und dadurch sauber auf den Schirm aufgepresst werden.

Das Gehäuse unter Verwendung des DMEWKZ P12-16 (934959001) Maulschlüssels, endgültig zusammenschrauben, indem die Überwurfmutter mit dem Zwischenstück verschraubt wird (*). **[Abbildung g]**

(*) Empfohlenes Drehmoment von 1,5 Nm ... 2,0 Nm (max. 3,0 Nm)



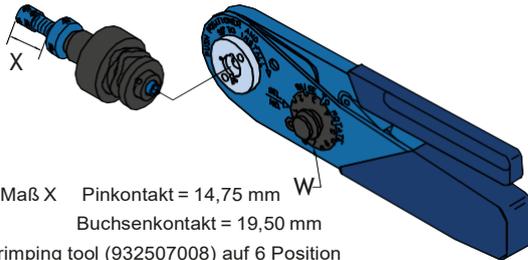
RM12C 4-pin, D-kodiert, female, Wanddurchführung

Überwurfmutter (1), Kabelverschraubung (2) und Schirmfeder (3) auf das Kabel schieben. **[Abbildung a]**

Kabelmantel 25 mm abisolieren. Das Metallgeflecht und Alufolie um 10 mm ... 15 mm kürzen. **[Abbildung b]**

Adern auf eine Länge von 4,5 mm ... 5,0 mm abisolieren. **[Abbildung c]**

Kontakte auf die Adern schieben und mit dem Presswerkzeug pressen. Achten Sie darauf, dass die Litzen in der Querbohrung sichtbar sind. Die Verwendung des Crimping tools (932507008) mit dem Locator (932507009) ist zu empfehlen.



Locator (932507009) Maß X Pinkkontakt = 14,75 mm
Buchsenkontakt = 19,50 mm
Wählplatte W an Crimping tool (932507008) auf 6 Position

Zwischenstück (4) auf das Kabel aufschieben. **[Abbildung d]**

Die Kontakte gemäß Farbcodierung, gemäß untenstehender Tabelle in den Kontaktträger (5) (Ethernet-Standard) einrasten. **[Abbildung e]**



Produktliste:

RM12C-FSSR4D-CAT5	935093009
-------------------	-----------

Kontakte	Belegung	PNO-PROFINET	ODVA-ETHERNET/IP
Kontakt 1	TD+	gelb	weiß-orange
Kontakt 2	RD+	weiß	weiß-grün
Kontakt 3	TD-	orange	orange
Kontakt 4	RD-	blau	grün

Vorkonfektionierte Ethernet Kabel mit Kontakthalter – unter Beachtung der Kodiermarkierung (Nute) – vollständig in die M12-Baugruppe (6) einschleiben und die M12-Baugruppe mit dem Zwischenstück verschrauben (*). **[Abbildung f]**

Die Schirmfeder bis zum Anschlag unter das Zwischenstück auf den Kabelschirm schieben. Dabei ist darauf zu achten, dass die Füße der Schirmfeder sauber auf das Schirmgeflecht zu liegen kommen. **[Abbildung g]**

Die Kabelverschraubung so in das Zwischenstück schieben, dass die Füße der Schirmfeder unter der Kabelverschraubung zu liegen kommen und dadurch sauber auf den Schirm aufgepresst werden.

Das Gehäuse unter Verwendung des DMEWKZ P12-16 (934959001) Maulschlüssels, endgültig zusammenschrauben, indem die Überwurfmutter mit dem Zwischenstück verschraubt wird (*). **[Abbildung h]**

(*) Empfohlenes Drehmoment von 1,5 Nm ... 2,0 Nm (max. 3,0 Nm)

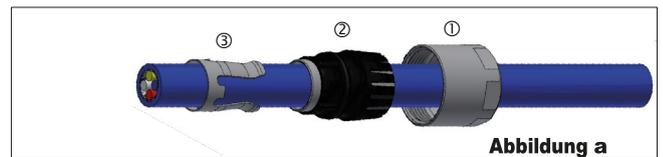


Abbildung a

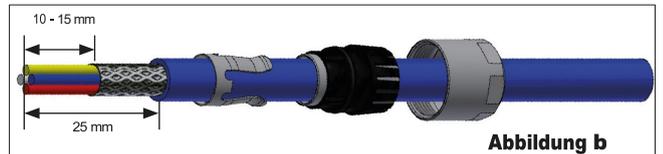


Abbildung b

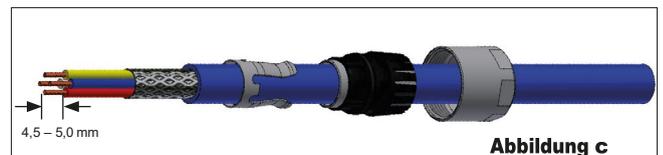


Abbildung c

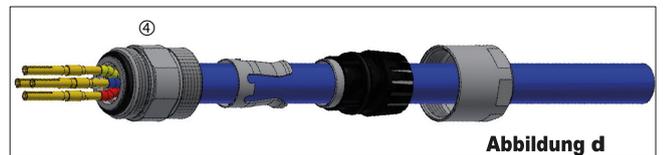


Abbildung d

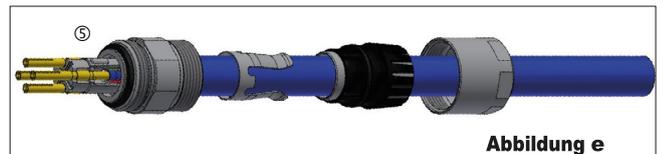


Abbildung e

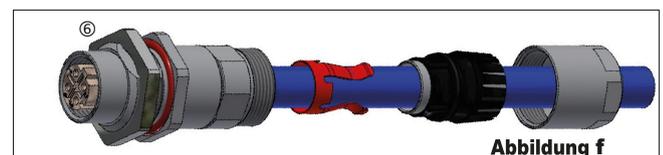


Abbildung f

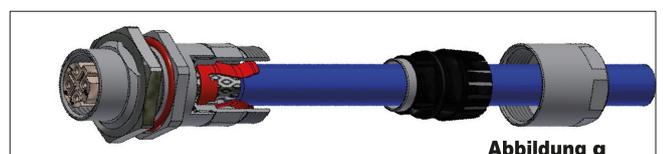


Abbildung g

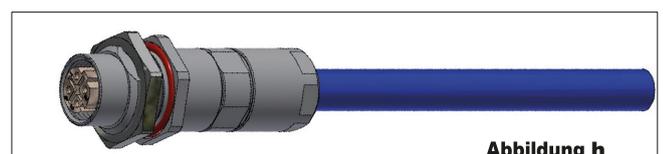


Abbildung h

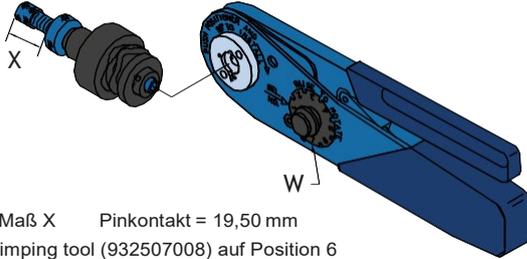
RM12C 8-pin, X-kodiert, male

Überwurfmutter (1), Kabelverschraubung (2) und Schirmfeder (3) auf das Kabel schieben. **[Abbildung a]**

Kabelmantel 25 mm abisolieren. Das Metallgeflecht um 10 mm ... 15 mm und Aluminiumfolien um ca. 4 mm kürzen. **[Abbildung b]**

Distanzhülse (4) über Schirmgeflecht schieben. Adern auf eine Länge von 3,0 mm ... 3,5 mm abisolieren. **[Abbildung c]**

Kontakte auf die Adern schieben und mit dem Presswerkzeug pressen. Die Verwendung des Crimping tools (932507008) mit dem Locator (932507009) ist zu empfehlen. **[Abbildung d]**



Locator (932507009) Maß X Pinkkontakt = 19,50 mm
Wählscheibe W an Crimping tool (932507008) auf Position 6

Die Kontakte gemäß Farbcodierung und untenstehender Tabelle in den Kontaktträger (5) (Ethernet-Standard) einrasten. **[Abbildung e]**



Produktliste:

RM12C-MSSV8X-CAT6a	935092008
--------------------	-----------

Kontakte	Adernfarbe	Kontakte	Adernfarbe
Kontakt 1	weiß/orange	Kontakt 5	weiß/braun
Kontakt 2	orange	Kontakt 6	braun
Kontakt 3	weiß/grün	Kontakt 7	weiß/blau
Kontakt 4	grün	Kontakt 8	blau

Kontaktschutz (6) über Kontakte schieben **[Abbildung f]**

Die Schirmfeder (rot) bis zum Anschlag der Distanzhülse auf den Kabelschirm schieben. Dabei ist darauf zu achten, dass die Füße der Schirmfeder sauber auf das Schirmgeflecht zu liegen kommen. **[Abbildung g]**

Vorkonfektionierte Ethernet Kabel mit Kontakthalter – unter Beachtung der Kodiermarkierung (Nute) in die M12 Baugruppe schieben und die Kabelverschraubung so in das Zwischenstück schieben, dass die Füße der Schirmfeder unter der Kabelverschraubung zu liegen kommen und dadurch sauber auf den Schirm aufgepresst werden. **[Abbildung h]**

Das Gehäuse unter Verwendung des DMEWKZ P12-16 (934959001) Maulschlüssels, endgültig zusammenschrauben, indem die Überwurfmutter mit dem Zwischenstück verschraubt wird (*). **[Abbildung i]**

(*) Empfohlenes Drehmoment von 1,5 Nm ... 2,0 Nm (max. 3,0 Nm)

