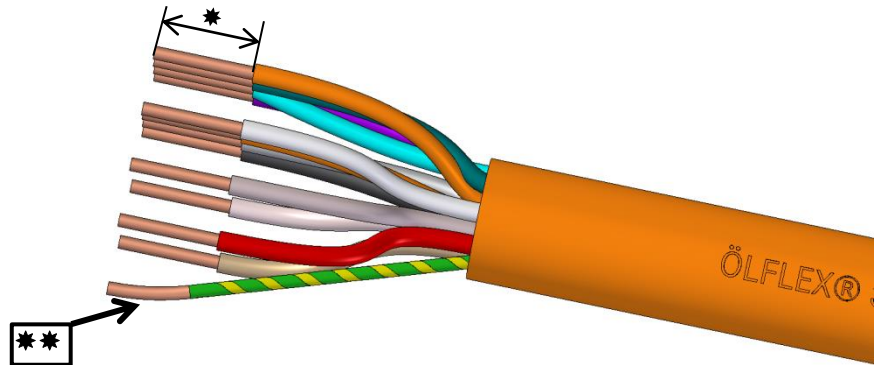


| Art.-Nr.: <i>Article No.</i> | Artikelbeschreibung <i>Article designation</i> | Kontakt Typ <i>Connection type</i> | Anzahl Arbeitskontakte <i>Number of operating contacts</i> |
|---------------------------------|--|---------------------------------------|---|
| 11285000 | EPIC® H-DD24 SCM STECKEREINSATZ gedreht/ <i>machined</i> | Stift/ <i>male</i> | 1-24 |
| 11286000 | EPIC® H-DD24 BCM STECKDOSENEINSATZ gedreht/ <i>machined</i> | Buchse/ <i>female</i> | 1-24 |
| 11285100 | EPIC® H-DD42 SCM STECKEREINSATZ gedreht/ <i>machined</i> | Stift/ <i>male</i> | 1-42 |
| 11286100 | EPIC® H-DD42 BCM STECKDOSENEINSATZ gedreht/ <i>machined</i> | Buchse/ <i>female</i> | 1-42 |
| 11285200 | EPIC® H-DD72 SCM STECKEREINSATZ gedreht/ <i>machined</i> | Stift/ <i>male</i> | 1-72 |
| 11286200 | EPIC® H-DD72 BCM STECKDOSENEINSATZ gedreht/ <i>machined</i> | Buchse/ <i>female</i> | 1-72 |
| 11285300 | EPIC® H-DD108 SCM STECKEREINSATZ gedreht/ <i>machined</i> | Stift/ <i>male</i> | 1-108 |
| 11286300 | EPIC® H-DD108 BCM STECKDOSENEINSATZ gedreht/ <i>machined</i> | Buchse/ <i>female</i> | 1-108 |
| 11285400 | EPIC® H-DD144 SCM STECKEREINSATZ gedreht/ <i>machined</i> | Stift/ <i>male</i> | 73-144 |
| 11286400 | EPIC® H-DD144 BCM STECKDOSENEINSATZ gedreht/ <i>machined</i> | Buchse/ <i>female</i> | 73-144 |
| 11285500 | EPIC® H-DD216 SCM STECKEREINSATZ gedreht/ <i>machined</i> | Stift/ <i>male</i> | 109-216 |
| 11286500 | EPIC® H-DD216 BCM STECKDOSENEINSATZ gedreht/ <i>machined</i> | Buchse/ <i>female</i> | 109-216 |

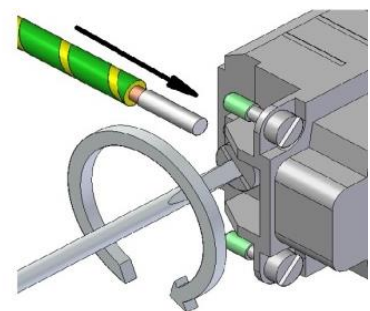
1 Abmanteln
Dismantle




2 Abisolieren
Strip

| Querschnitt <i>Cross section</i> | * Abisolierlänge <i>Stripping length</i> | |
|-------------------------------------|---|---|
| | Für gestanzte Arbeitskontakte <i>For stamped live contacts</i> | Für gedrehte Arbeitskontakte <i>For machined live contacts</i> |
| 0,14-0,5mm ² | 2,5 +0,5 mm | 8 mm |
| 0,5-2,5mm ² | 3,5 +0,5 mm | 8 mm |
| 2,5mm ² | | 5,8 mm |

**** PE-Leiter:** An den PE-Leiter muss eine Aderendhülse oder ein Kabelschuh angeschlossen werden. Die Abisolierlänge ist davon abhängig und muss vom Anwender ermittelt werden.
PE conductor: A ferrule or cable lug must be connected to the PE conductor. The stripping length depends on this and must be determined by the user.
 Anschließend mit der PE-Klemme befestigen. Anzugsmoment: 1,2 Nm
After that connect it to the PE-terminal. Tightening torque: 1,2 Nm



| | | |
|--------------------------------------|--|---|
| 11285000 | Montageanleitung Assembly instruction |  |
| Gültig ab / valid from 03.05.2019 | EPIC® H-DD 24 - 216 EINSÄTZE EPIC® H-DD 24 - 216 Insulation bodys | |

3 Einstellung für Crimpzange siehe
Bedienungsanleitung für Crimpzange.
Setting for crimp tool see crimp tool manual.

Gedreht / *machined:*

Crimpzange / *Crimping tool* 11147000

Locator / *Locator* 11147200

Crimpbacken / *Crimp dies:*

Gedrehte / *Machined contacts:* 11147100

Gestanzte / *Stamped contacts:*

Crimpzange / *Crimping tool* 11147000

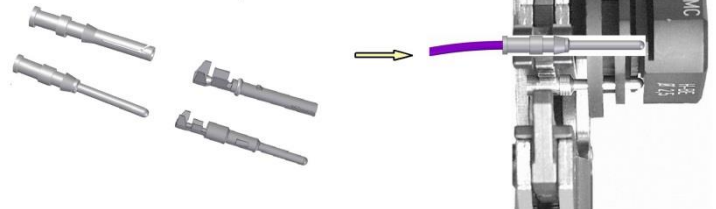
Locator / *Locator* 11147200

Crimpbacken / *Crimp dies* 0,14-0,5mm²: 11147170

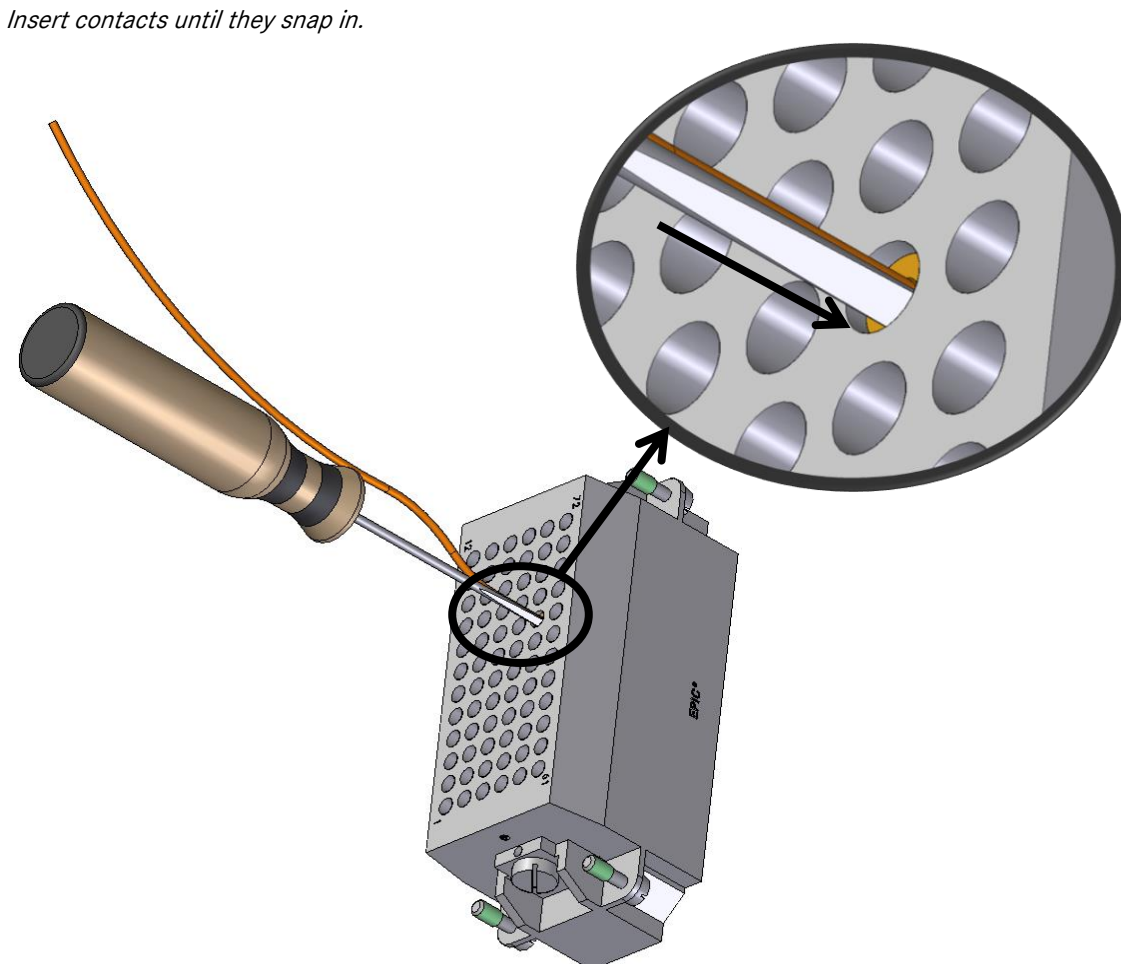
Crimpbacken / *Crimp dies* 0,5- 1,5mm²: 11147180

Crimpbacken / *Crimp dies* 1,5- 2,5mm²: 11147190

Kontaktstifte oder Kontaktbuchsen,
gedreht oder gestanzt
Pin or socket contacts,
machined or stamped




4 Kontakte bis zum Einrasten einführen.
Insert contacts until they snap in.



Bei Leiterquerschnitte < 0,75mm²: Montage- Hilfswerkzeug (Schraubendreher 0,4 x 2.0) zum
einrasten der Kontakte verwenden

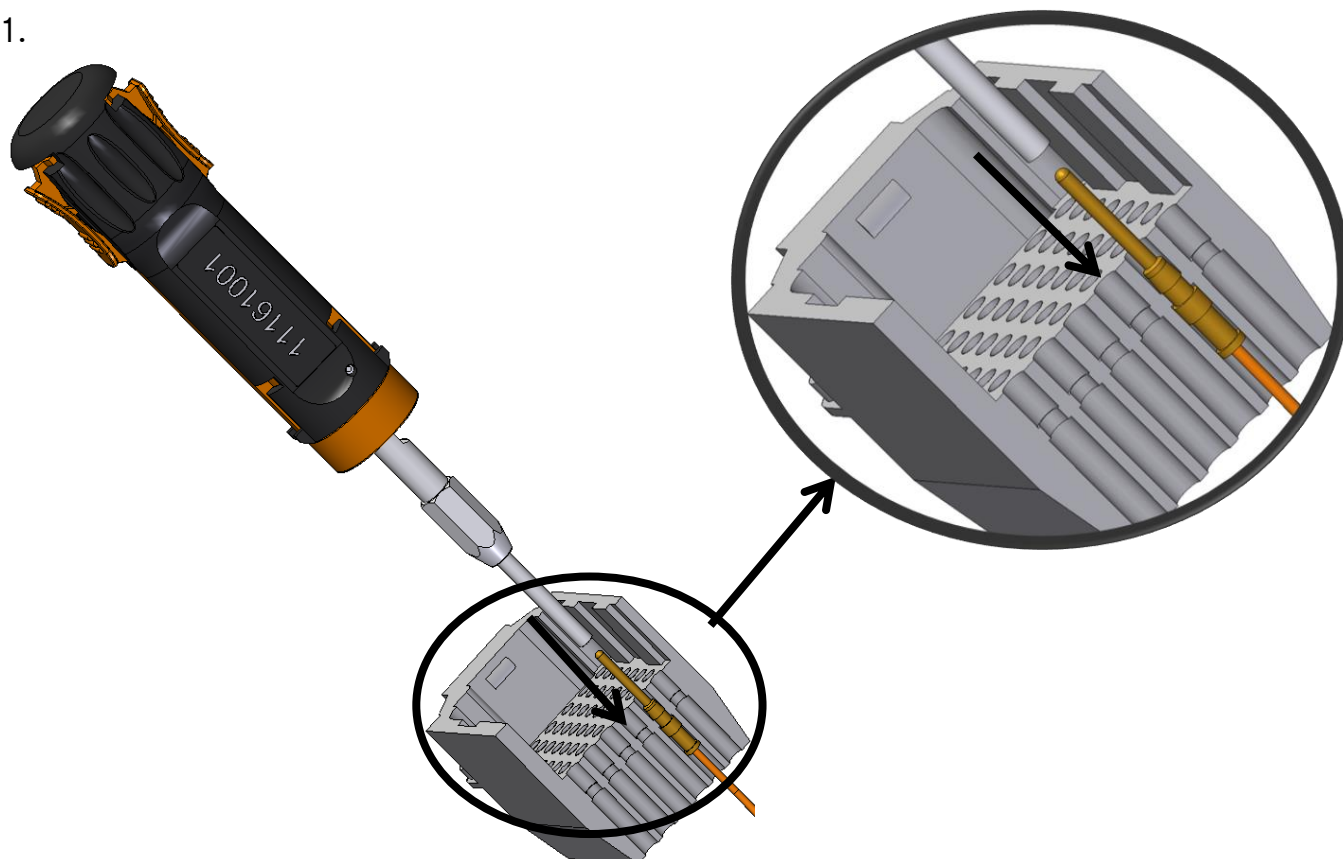
*For cable cross sections < 0.75 mm²: Use mounting auxiliary tool (screw driver 0.4 x 2.0) to snap in
the contacts*

| | | |
|--------------------------------------|--|---|
| 11285000 | Montageanleitung Assembly instruction |  |
| Gültig ab / valid from 03.05.2019 | EPIC® H-DD 24 - 216 EINSÄTZE EPIC® H-DD 24 - 216 Insulation bodys | |

5 Demontage für gedrehte Kontakte
*Removal of **machined** contacts.*

Demontage der Stift- und Buchsenkontakte mittels Lösewerkzeug. Art.-Nr.: 11161001
Removal of the male and female contacts by using the removal tool. Art.-No.: 11161001

1.

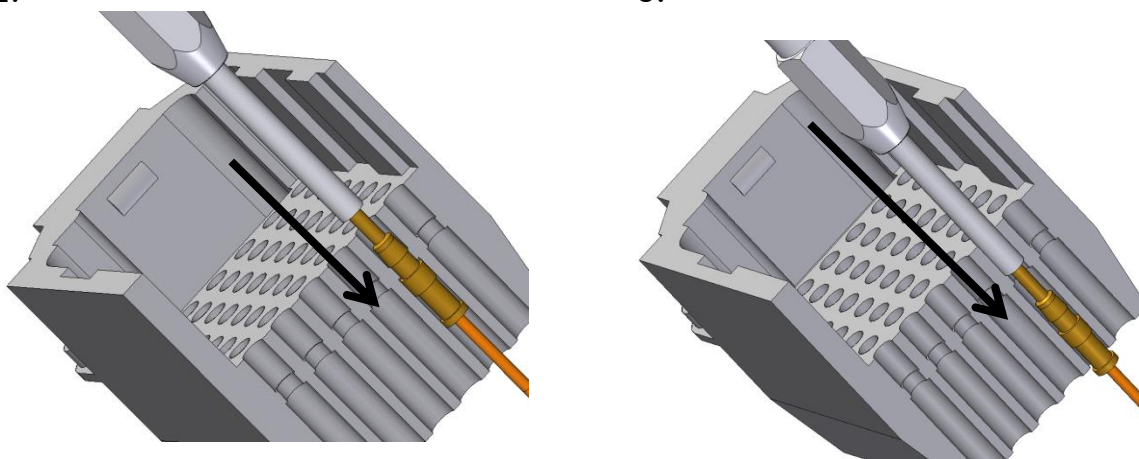


2. Das Lösewerkzeug bis zum Anschlag über den Kontaktstift schieben (Die Haltefeder wird zusammengepresst)
Pull the extraction tool over the contact pin till the end position is found. (The spring will be compressed)


3. Den Kontakt nach hinten aus der Kontaktkammer ziehen.
Remove the contact to the back side of the contact chamber.

2.

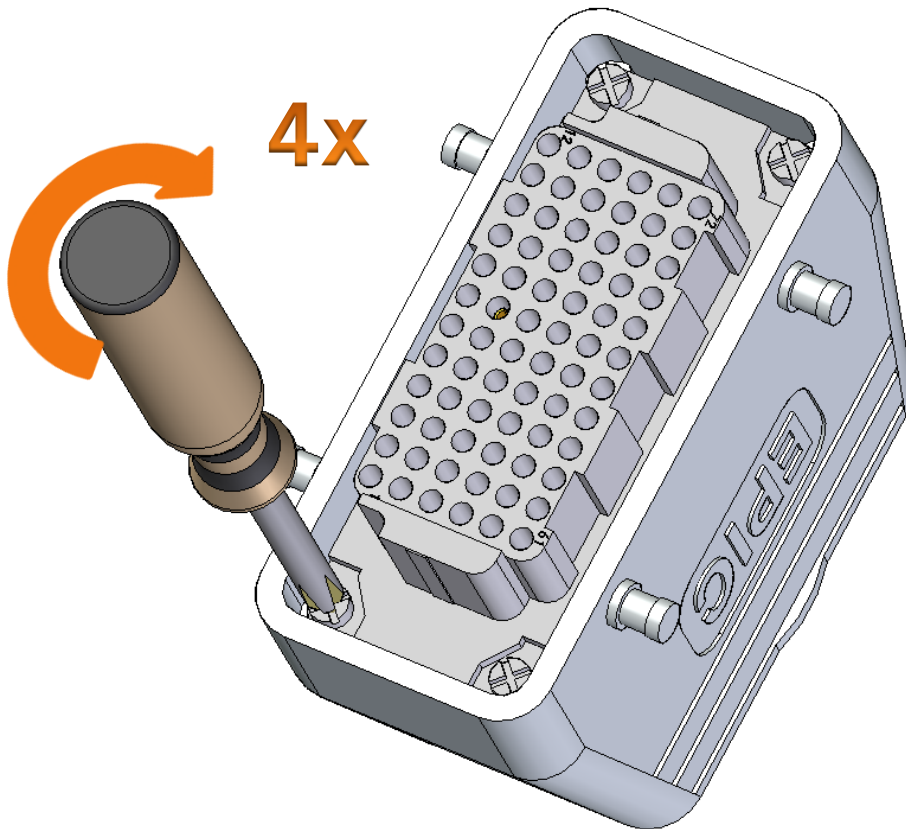
3.




Zur Sicherstellung der Federposition ist nach dem Lösen der Kontakte eine Sichtprüfung erforderlich.
To ensure the spring position, a visual inspection is required after loosening the contacts.


| | | |
|--------------------------------------|--|---|
| 11285000 | Montageanleitung Assembly instruction |  |
| Gültig ab / valid from 03.05.2019 | EPIC® H-DD 24 - 216 EINSÄTZE EPIC® H-DD 24 - 216 Insulation bodys | |

- 6 Befestigung des Einsatz im Gehäuse: Anzugsdrehmoment 0,5 Nm max.
Fastening of the insert in the housing: Tightening torque 0.5 Nm max.
 (Kreuz-Schlitz-Schraubendreher zum Beispiel PH1 / PZ1)
(cross-head screwdriver for example PH1 / PZ1)



ACHTUNG: NICHT UNTER LAST STECKEN ODER TRENNEN 

CAUTION: DO NOT DISCONNECT UNDER LOAD

ATTENTION: NE PAS UTILISER POUR COUPLER LE COURANT 



U.I Lapp GmbH
 Schulze-Delitzsch-Strasse 25
 D-70565 Stuttgart
 www.lappgroup.com