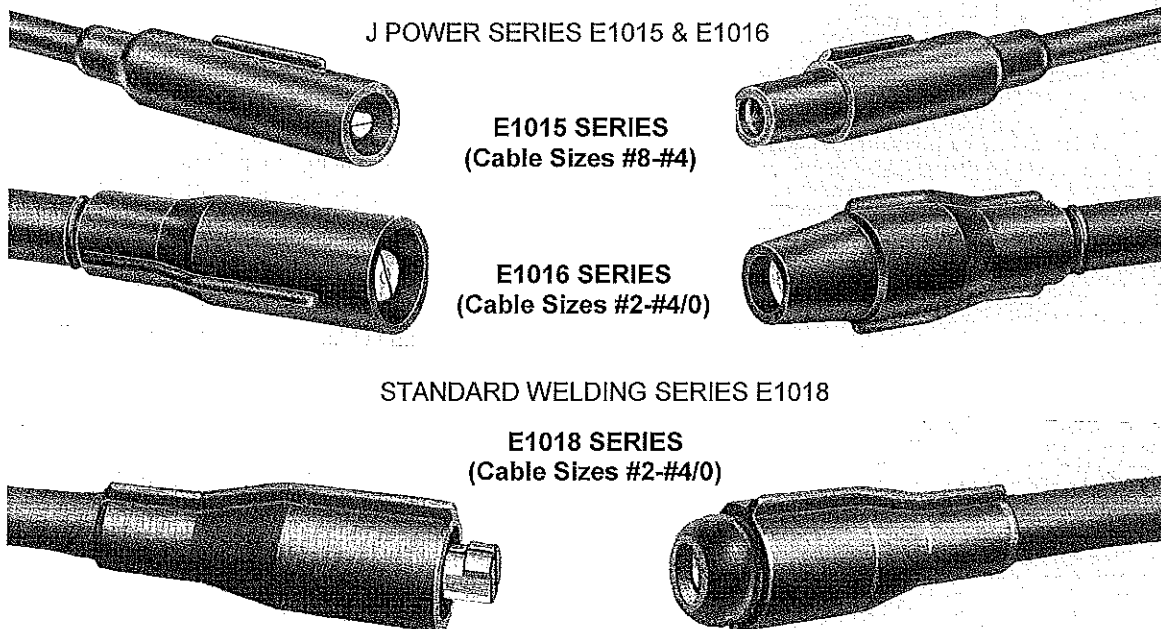


cam-lok[®]

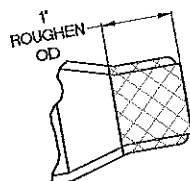
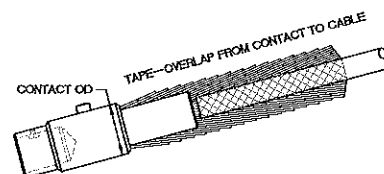
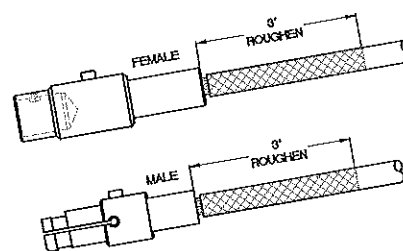
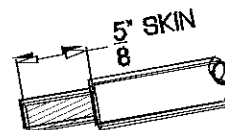
ASSEMBLY INSTRUCTIONS

MOLDED TO CABLE CONNECTORS

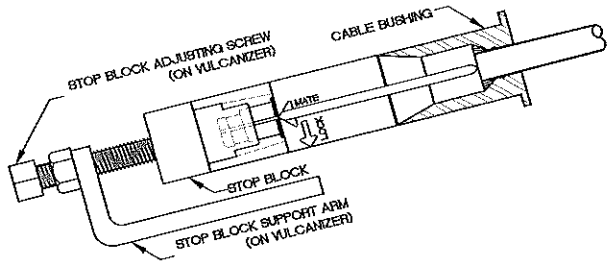
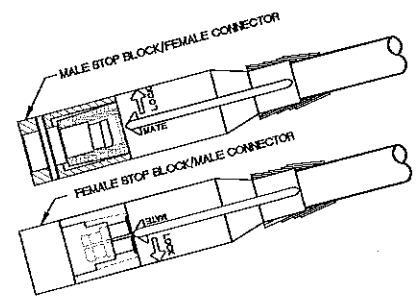
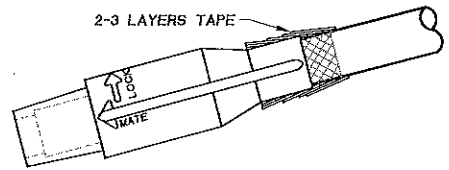
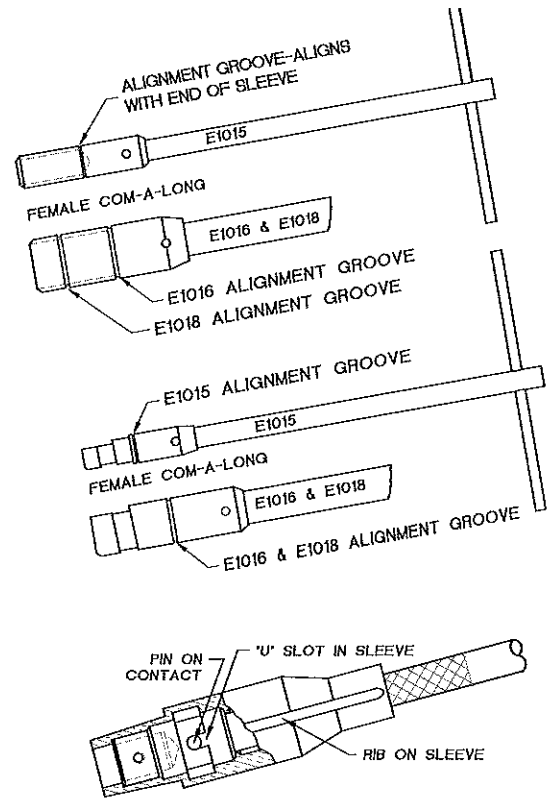


ASSEMBLY STEPS

1. Cut cable to length. Remove approximately $5/8$ " of cable jacket.
2. Insert conductor into crimp tube. Crimp using Cam-Lok crimping press or comparable equipment per Engineering Bulletin No. 90 that is shipped with each vulcanizing press. This provides detailed operating procedures for vulcanizing press, selection of crimping die to match cable size, adjustment of crimping press or vulcanizer press, trouble shooting and parts list. This is available upon request.
3. Roughen and clean cable jacket approximately 3" from contact. Wrap crimp tube and cable with unvulcanized neoprene tape. Keep tension on tape; build up tape until it provides snug fit on ID of sleeve. (Tape thickness should be equal to OD. of contact.) Layer tape from the contact end back toward the cable. This will prevent the cable from bunching up when pulling the sleeve over the contact onto the cable.
4. Roughen approximately 1" of OD of cable end of sleeve.



5. Lubricant ID of sleeve and over contact, cable and neoprene tape. **Do not** use a cable pulling lubricant; it will interfere with the proper bonding of the neoprene during the vulcanizing process. A lubricant is available from Chemtrend, Inc., 1445 West McPherson Park Drive, Howell, Michigan 48844-0860. Their part number is CT-39F.
6. Insert Com-A-Long assembly tool through sleeve from front of sleeve and attach to contact. Pull contact into sleeve from cable end. Sleeve has U shaped slot in ring inside of sleeve. The slot is located under the rib with the word "MATE" on the outside of sleeve. Align button on contact with this rib. Pull contact forward until it seats in notch. When properly seated, a groove on Com-A-Long tool aligns with end of sleeve. Wipe off excess lubricant.
7. Wrap two layers of neoprene tape over rear end of sleeve and extend back approximately 1/2" onto cable.
8. Assemble proper mold stop block onto mating connector. Rotate stop block so it locks onto contact. **NOTE: Stop block must be used to get satisfactory results.**
9. Place connector assembly in pre-heated vulcanizing mold; adjust locating screw per Engineering Bulletin 90. Cure for 7—10 minutes. Mold temperature should be 325—350° F.
10. Remove from mold. Trim after cool, **CAUTION:** Use heavy cotton gloves to protect against burning hands,



NOTE

Refer to Engineering Bulletin Number 90 for complete molding instructions.

CONTACT AND CONDUCTOR SIZE INFORMATION				
SERIES	CONDUCTOR SIZE	CONDUCTOR ENTRANCE DIAMETER	CONTACT	
			MALE	FEMALE
E-1015	#8-#4	.308	A100087-1	A100088-1
E-1016	#2-#1	.402	A200036-2	A200037-2
E-1016	1/0-2/0	.495	A200036-3	A200037-3
E-1016	3/0-4/0	.620	A200038-2	A200035-2
E-1018	#2-#1	.402	A200036-2	A200037-6
E-1018	1/0-2/0	.495	A200036-3	A200037-7
E-1018	3/0-4/0	.620	A200038-2	A200035-4

NOTE: Use Copper (CU) conductors only.

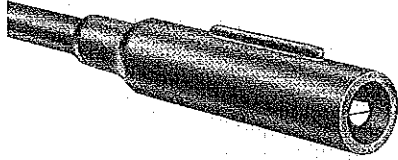


Crouse-Hinds Molded Products
 UNITED STATES:
 4758 Washington Street • La Grange, North Carolina 28551
 Phone: (252) 566-3014 • FAX (252) 566-9337 • FSCM 90129

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

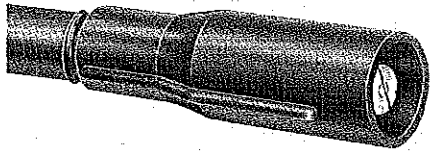
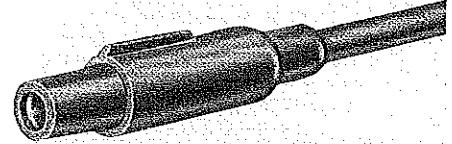
cam-lok®

INSTRUCTIONS DE MONTAGE MOULÉS SUR LES CONNECTEURS DE CÂBLE

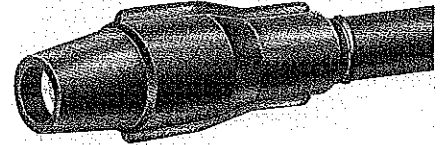


SÉRIES J POWER E1015 ET E1016

SÉRIE E1015
(Calibres des câbles : 8-4)

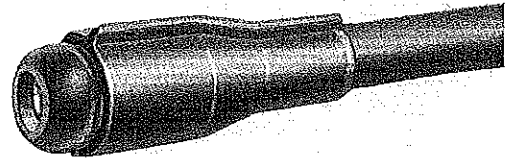
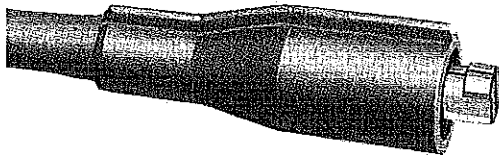


SÉRIE E1016
(Calibres des câbles : 2-4/0)



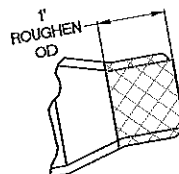
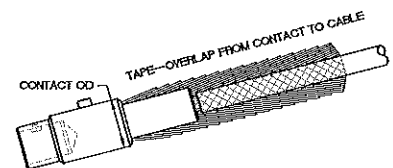
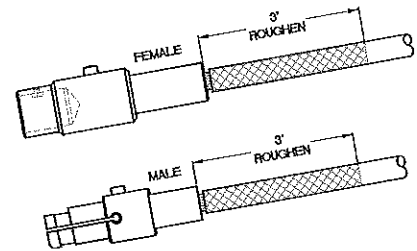
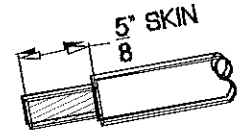
SÉRIE À SOUDAGE STANDARD E1018

SÉRIE E1018
(Calibres des câbles : 2-4/0)



ÉTAPES DU MONTAGE

1. Couper le câble à la longueur. Retirer approximativement 5/8 po de gaine de câble.
2. Insérer le conducteur dans le tube de sertissage. Sertir avec une presse à sertir Cam-Lok ou un appareil comparable selon le Engineering Bulletin numéro 90 expédié avec chaque presse à vulcaniser. Il donne des procédures de fonctionnement détaillées de la presse à vulcaniser et indique comment choisir la matrice de sertissage correspondant au calibre du câble, comment régler la presse de sertissage ou la presse du vulcanisateur, comment dépanner, ainsi qu'une liste de pièces. Il est disponible sur demande.
3. Dépolir et nettoyer la gaine du câble sur 3 po à partir du contact. Enrouler un ruban au néoprène non vulcanisé autour du tube de sertissage et du câble. Maintenir la tension du ruban; accumuler du ruban jusqu'à son ajustement serré sur le D.I. du manchon. (L'épaisseur du ruban doit être égale au D.E. du contact). Étendre du ruban vers le câble en partant de l'extrémité contact. Cela empêche le bourrage du câble lors du tirage du manchon sur le contact du câble.
4. Dépolir approximativement 1 po du D.E. de l'extrémité câble du manchon.

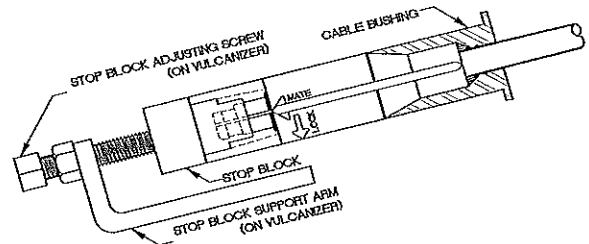
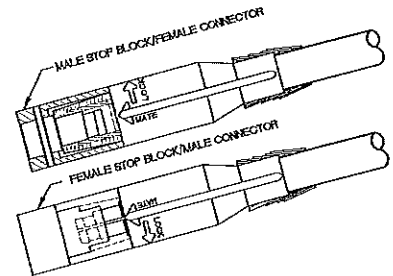
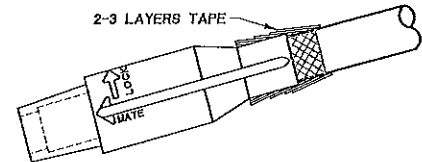
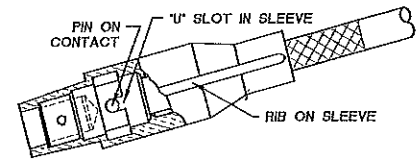
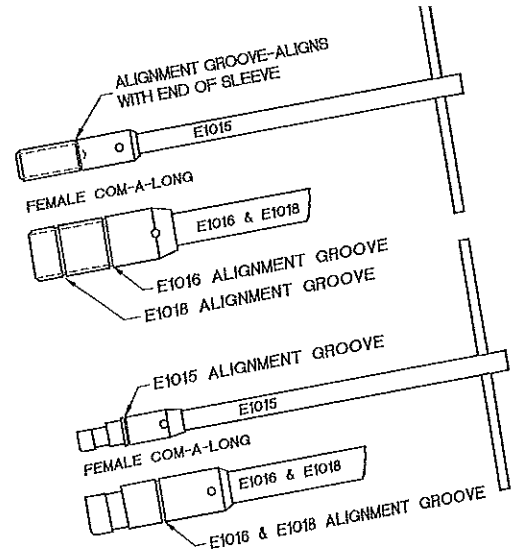


5. Lubrifier le D.I. du manchon et le contact, le câble et le ruban au néoprène. **Ne pas** utiliser un lubrifiant de tirage de câble; il nuirait à l'adhérence du néoprène pendant le processus de vulcanisation. Un lubrifiant est offert par Chemtrend, Inc., 1445, West McPherson Park Drive, Howell, Michigan 48844-0860. Son numéro de pièce est CT-39F.
6. Insérer l'outil Com-a-long approprié dans l'avant du manchon et fixer au contact. Tirer le contact dans le manchon par l'extrémité câble. La bague interne du manchon est dotée d'une fente en U. La fente se trouve sous la nervure et le mot MATE est inscrit sur l'extérieur du manchon. Aligner le bouton du contact avec cette nervure. Tirer le contact vers l'avant jusqu'à son engagement dans l'encoche. Lorsqu'il est bien installé, une rainure sur l'outil Com-A-Long est alignée avec l'extrémité du manchon. Essuyer tout excès de lubrifiant.
7. Enrouler deux couches de ruban au néoprène sur l'extrémité arrière du manchon et poursuivre sur approximativement 1/2 po sur le câble.
8. Monter un bloc d'arrêt de moule approprié sur le connecteur homologue. Faire pivoter le bloc d'arrêt pour qu'il se verrouille sur le contact.
REMARQUE : Utiliser un bloc d'arrêt pour obtenir des résultats satisfaisants.
9. Placer le connecteur dans un moule de vulcanisation préchauffé; régler la vis de centrage conformément au Engineering Bulletin numéro 90. Laisser durcir pendant 7 à 10 minutes. La température du moule doit être comprise entre 325 et 350 °F.
10. Retirer du moule. Dégrossir après le refroidissement, **AVERTISSEMENT :** Utiliser des gants de coton épais pour se protéger les mains contre les brûlures.

REMARQUE : Se reporter au Engineering Bulletin numéro 90 pour des instructions de moulage complètes.

TAILLE DES CONTACTS ET DES CONNECTEURS				
SÉRIE	CALIBRE DU CONDUCTEUR	DIAMÈTRE DE L'ENTRÉE DU CONDUCTEUR	CONTACT	
			MÂLE	FEMELLE
E-1015	8-4	0,308	A100087-1	A100088-1
E-1016	2-1	0,402	A200036-2	A200037-2
E-1016	1/0-2/0	0,495	A200036-3	A200037-3
E-1016	3/0-4/0	0,620	A200038-2	A200035-2
E-1018	2-1	0,402	A200036-2	A200037-6
E-1018	1/0-2/0	0,495	A200036-3	A200037-7
E-1018	3/0-4/0	0,620	A200038-2	A200035-4

REMARQUE : Utiliser des conducteurs en cuivre (CU) seulement.



5/8" SKIN	ENVELOPPE DE 5/8 po
FEMALE	FEMELLE
ROUGHEN	DÉPOLI
MALE	MÂLE
ROUGHEN OD	DIAMÈTRE EXTÉRIEUR DÉPOLI
CONTACT OD	DIAMÈTRE EXTÉRIEUR DU CONTACT
TAPE- OVERLAP FROM CONTACT TO CABLE	RECOUVREMENT DE RUBAN ENTRE LE CONTACT ET LE CÂBLE
ALIGNMENT GROOVE ALIGNS WITH END OF SLEEVE	RAINURE D'ALIGNEMENT ALIGNÉE AVEC L'EXTRÉMITÉ DU MANCHON
FEMALE COM-A -LONG	COM-A -LONG FEMELLE
ALIGNMENT GROOVE	RAINURE D'ALIGNEMENT
PIN ON CONTACT	GOUPILLE SUR LE CONTACT
"U" SLOT IN SLEEVE	ENCOCHE EN U DANS LE MANCHON
RIB ON SLEEVE	NERVURE SUR LE MANCHON
2-3 LAYERS TAPE	2-3 COUCHES DE RUBAN
LOCK	VERROUILLER
MATE	ACCOUPLER
MALE STOP BLOCK/FEMALE CONNECTOR	BLOC D'ARRÊT MÂLE/CONNECTEUR FEMELLE
FEMALE STOP BLOCK/MALE CONNECTOR	BLOC D'ARRÊT FEMELLE/CONNECTEUR MÂLE
STOP BLOCK ADJUSTING SCREW (ON VULCANIZER)	VIS DE RÉGLAGE DU BLOC D'ARRÊT (SUR LE VULCANISATEUR)
CABLE BUSHING	BAGUE DE CÂBLE
STOP BLOCK	BLOC D'ARRÊT
STOP BLOCK SUPPORT ARM (ON VULCANIZER)	BRAS DE SUPPORT DU BLOC D'ARRÊT (SUR LE VULCANISATEUR)