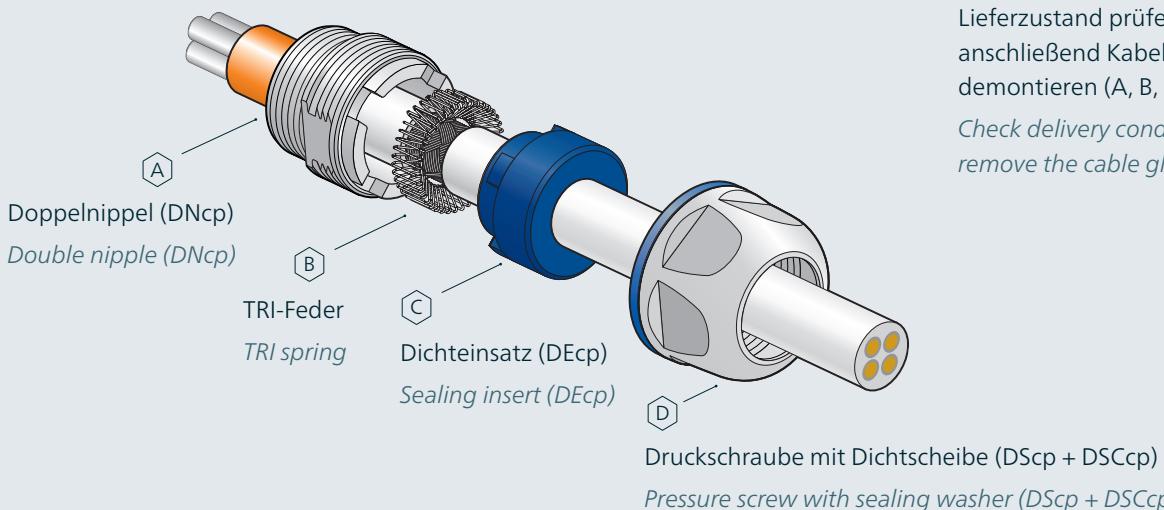


# Cleanplus TRI

cp 212VA.. HTS tri; cp 216VA.. HTS tri; cp 220VA.. HTS tri; cp 225VA.. HTS tri; cp 232VA.. HTS tri

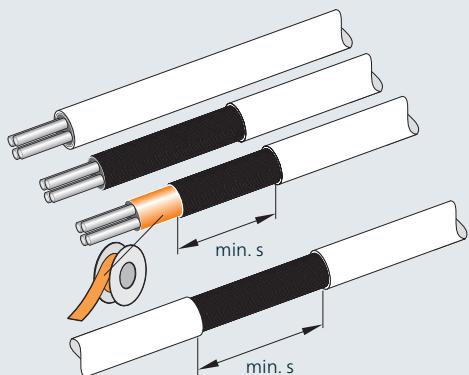
1



Lieferzustand prüfen und anschließend Kabelverschraubung demontieren (A, B, C, D).

*Check delivery condition and then remove the cable gland (A, B, C, D).*

2



**Variante A:** Kabelschirm endet nach der Kabelverschraubung: Kabel abmanteln, Schirmgeflecht auf Länge kürzen (siehe Tabelle 1, Maß S + Breite Isolierband) und das Schirmgeflechtende mit Isolierband schützen

**Variante B:** Kabelschirm wird weitergeführt: Kabel im gewünschten Bereich abmanteln, sodass das Schirmgeflecht freiliegt (siehe Tabelle 1, Maß S)

**Method A:** cable shield ends after the cable gland: Strip off outer insulation, shorten shielding braid to length (see Table 1, dimension S + width of insulation tape) and protect the end of the shielding braid with insulating tape

**Method B:** cable shield is continued: Strip the cable in the desired area to expose the shielding braid (see Table 1, dimension S)

Tabelle 1 | Table 1

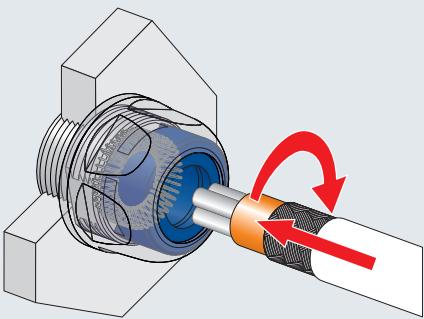
Anschlussgewinde Connection thread	Abisolierlänge Stripping length S mm
M12 x 1,5	12
M16 x 1,5	13
M20 x 1,5	14
M25 x 1,5	15
M32 x 1,5	16

3



Den Doppelnippel in die kundenseitig vorgesehene Bohrung mit Anzugsmoment  $M_A$  (siehe Tabelle) montieren. Der Bund des Doppelnippels muss auf der Montagefläche aufliegen. Den Dichteinsatz, wie dargestellt, auf den Doppelnippel stecken. Mount the double nipple in the hole provided by the customer with tightening torque  $M_A$  (see table). The collar of the double nipple must rest on the mounting surface. Fit the sealing insert onto the double nipple as shown.

4



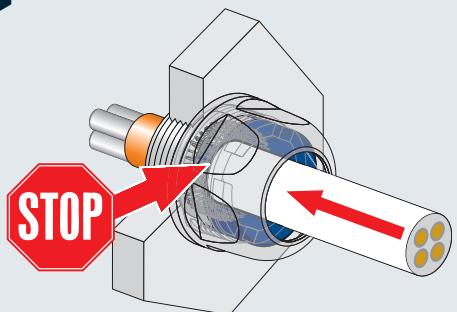
Druckschraube mit dem empfohlenen Anzugsdrehmoment anziehen.

*Tighten the pressure screw to the recommended torque.*

Für das Einführen des Kabels wird für den oberen Schirmbereich die Verwendung einer Montagehülse empfohlen (passende Montagehülse siehe [www.pflitsch.de](http://www.pflitsch.de)). Die Hülse wird auf das Kabel gesteckt und durch die Kabelverschraubung geführt. Im Grenzbereich passt das Kabel nicht in die Hülse. Jetzt wird zuerst die Hülse in die Kabelverschraubung gesteckt und anschließend kann das Kabel durch die aufgeweitete Feder geführt werden.

*We recommend using an assembly sleeve to feed the cable in the upper screening range (for a suitable assembly sleeve, see [www.pflitsch.de/en](http://www.pflitsch.de/en). The sleeve is attached to the cable and guided through the cable gland. The cable does not fit into the sleeve at the transition. Now insert the sleeve into the cable gland and then feed the cable through the widened spring.*

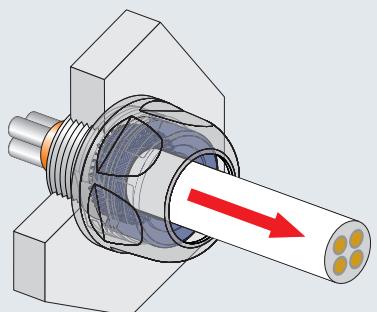
5



Kabel weiter einführen, bis der Kabelmantel die Feder berührt.

*Continue inserting the cable until the sheathing touches the spring.*

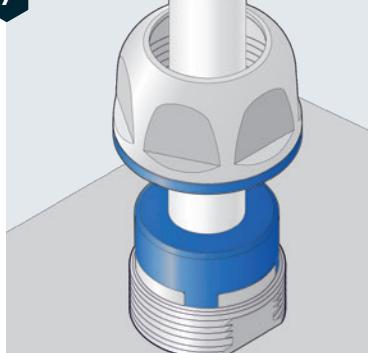
6



Kabel um ca. 2 mm zurückziehen, sodass die Feder keinen Kontakt zum Kabelmantel hat.

*Pull the cable back approx. 2 mm so that the spring does not touch the cable shield.*

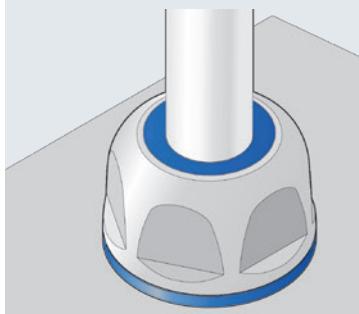
7



Die Druckschraube auf das zu montierende Kabel schieben und anschließend das Kabel durch Dichteneinsatz, TRI-Feder und Doppelnippel schieben. Dichteneinsatz und Kabelmantel müssen vollständig überlappen. Die Druckschraube von Hand (ca. 2 – 3 Umdrehungen) auf den Doppelnippel schrauben.

*Push the pressure screw onto the cable to be installed and then push the cable through the sealing insert, TRI spring and double nipple. The sealing insert and cable sheath must overlap completely. Screw the pressure screw onto the double nipple by hand (approx. 2 – 3 turns).*

8



Die Druckschraube mit einem geeigneten Werkzeug\* auf Block verschrauben. Beim Verschrauben muss mindestens das in der Tabelle aufgeführte Blockmoment ( $M_B$ ) erreicht werden. Die Unterseite der Druckschraube liegt mit Erreichen des Blockmomentes auf der Montagefläche auf und dichtet die Verbindung ab.

*Screw the pressure screw onto the block using a suitable tool\*. When tightening, at least the block torque ( $M_B$ ) listed in the table must be reached. When the block torque is reached, the underside of the pressure screw rests on the mounting surface and seals the connection.*

\* Werkzeug: Das Werkzeug darf die Oberfläche der Druckschraube bei der Montage/Demontage nicht beschädigen.

\* Tool: The tool must not damage the surface of the pressure screw during assembly/disassembly.

9

Montagezustand prüfen.

1. Bei korrekter Montage schließt der Dichteinsatz an der Austrittskante der Druckschraube (X) bündig ab. Ein Versatz von max.  $+/- 0,2$  mm ist zulässig.
2. Das Kabel muss senkrecht aus der Verschraubung austreten.
3. Dichteinsatz und Kabel müssen einen stumpfen Winkel bilden (W).
4. Wird der korrekte Montagezustand nicht erreicht, so ist der nächst kleinere oder größere Dichteinsatz zu wählen.

*Check the installation status.*

1. *If installed correctly, the sealing insert is flush with the outlet edge of the pressure screw (X). An offset of max.  $+/- 0.2$  mm is permissible.*
2. *The cable must emerge vertically from the cable gland.*
3. *The sealing insert and cable must form an obtuse angle (W).*
4. *If the correct installation condition is not achieved, the next smaller or larger sealing insert must be selected.*

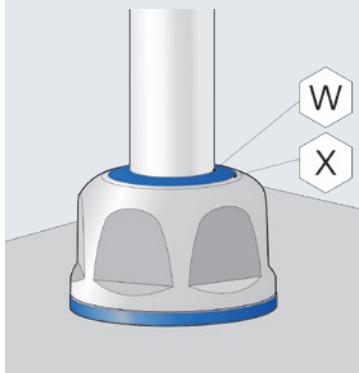


Tabelle 2 | Table 2

Art.-Nr. Art. no.	Dichtbereich Sealing range max./min. Ø mm	EHEDG Dichtbereich EHEDG sealing range max./min. Ø mm	Schirmbereich Screening range max./min.	Durchlass Passage max. G	Schlüsselweite Spanner width DNcp mm	Anzugsdrehmoment Tightening torque M <sub>A</sub> Nm	Schlüsselweite Spanner width DScp mm	Blockmoment Block torque M <sub>B</sub> Nm
cp 212VA 4 HTS tri	4,5 – 3,0	4,5 – 3,5	5,0 – 3,0	5,5				
cp 212VA 5 HTS tri	5,5 – 4,0	5,0 – 4,0	5,0 – 3,0	5,5	11	7	17	6
cp 212VA 6 HTS tri	6,5 – 4,0	6,0 – 5,0	5,0 – 3,0	5,5				
cp 212VA 7 HTS tri	7,5 – 5,0	7,0 – 6,0	5,0 – 3,0	5,5				
cp 216VA 8 HTS tri	8,0 – 5,5	8,0 – 5,5	7,0 – 5,0	9,3	15	8	21	7
cp 216VA 9 HTS tri	8,5 – 6,5	8,5 – 6,5	8,0 – 5,0	9,3				
cp 220VA 9 HTS tri	9,5 – 7,0	9,5 – 7,5	9,0 – 7,0	12,3				
cp 220VA10 HTS tri	10,5 – 7,0	10,5 – 8,0	10,0 – 7,0	12,3	19	12	24	10
cp 220VA11 HTS tri	11,0 – 8,0	11,0 – 9,5	11,0 – 7,0	12,3				
cp 220VA12 HTS tri	12,0 – 10,0	12,0 – 10,0	12,0 – 7,0	12,3				
cp 225VA12 HTS tri	13,0 – 9,0	13,0 – 11,0	12,0 – 10,0	17,3				
cp 225VA13 HTS tri	13,5 – 10,0	13,0 – 12,0	13,0 – 10,0	17,3				
cp 225VA14 HTS tri	14,0 – 11,0	14,0 – 13,0	14,0 – 10,0	17,3				
cp 225VA15 HTS tri	15,0 – 12,0	15,0 – 14,0	15,0 – 10,0	17,3	24	22	30	20
cp 225VA16 HTS tri	16,0 – 13,0	16,0 – 15,0	16,0 – 10,0	17,3				
cp 225VA17 HTS tri	17,0 – 14,0	17,0 – 16,0	16,0 – 10,0	17,3				
cp 225VA18 HTS tri	18,5 – 15,0	18,0 – 17,0	16,0 – 10,0	17,3				
cp 232VA18 HTS tri	18,5 – 15,0	18,0 – 16,0	18,0 – 13,0	21,3				
cp 232VA19 HTS tri	19,5 – 16,0	19,0 – 17,0	19,0 – 13,0	21,3				
cp 232VA20 HTS tri	20,5 – 16,0	20,5 – 17,5	20,0 – 13,0	21,3	30	32	36	30
cp 232VA21 HTS tri	21,5 – 18,0	21,0 – 18,5	20,0 – 13,0	21,3				
cp 232VA22 HTS tri	22,0 – 18,0	22,0 – 19,0	20,0 – 13,0	21,3				
cp 232VA23 HTS tri	23,0 – 19,0	23,0 – 20,0	20,0 – 13,0	21,3				