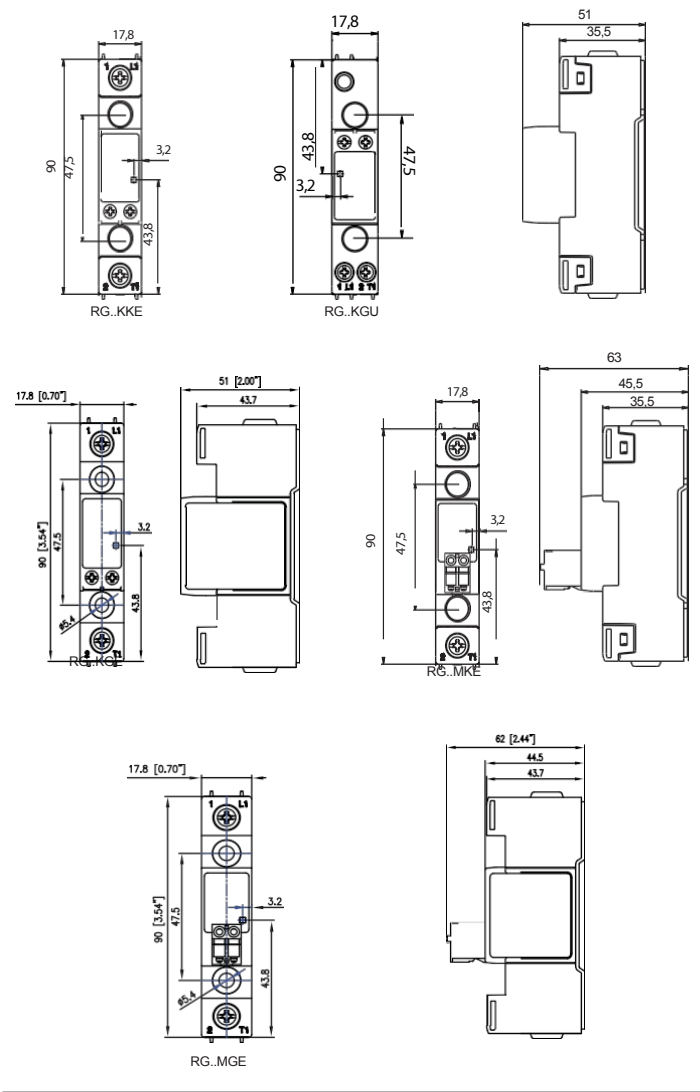
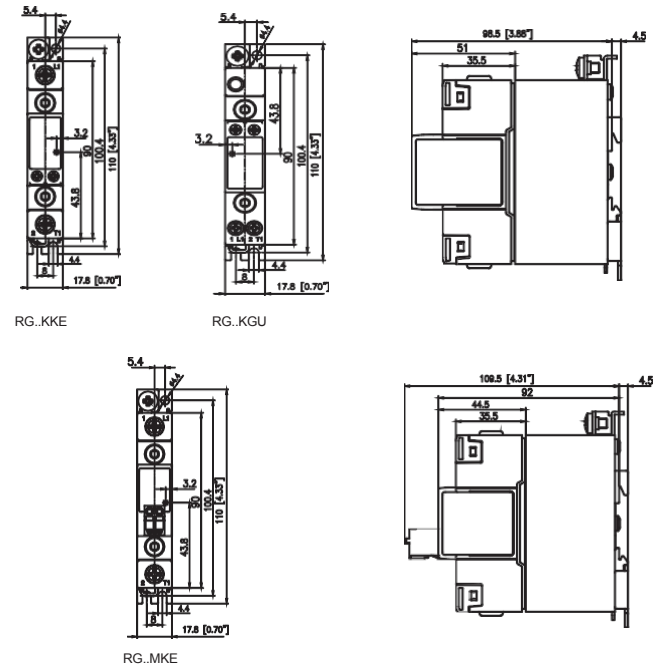


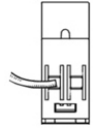
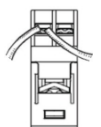
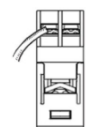
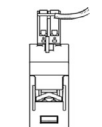
RGS



RGS..H51



SSR. Maximální utahovací moment 1,5 Nm (13,3 lb-in) | Poznámka: Zemní svorka M5 není součástí dodávky TTR. Max. utahovací moment 1,5 Nm (13,3 lb-in) | Poznámka: SSR není dodáváno se zemní svorkou M5. Maximální utahovací moment je 1,5 Nm (13,3 lb-in)

1/L1, 2/T1 Použijte měděné (Cu) vodiče pro 75 °C	RG..KKE RG..MKE 	RG..KKE RG..MKE 	RG..KGU 	RG..KGE RG..MGE RG..KGU 
X	12 mm	12 mm	12 mm	11 mm
 2 × 2,5–6,0 mm ² 2 × 14–10 AWG	1 × 2,5–6,0 mm ² 1 × 14–10 AWG	1 × 1,0–6,0 mm ² 1 × 18–10 AWG	1 × 2,5–25 mm ² 1 × 14–3 AWG	
 2 × 1,0–2,5 mm ² 2 × 2,5–4,0 mm ² 2 × 18–14 AWG 2 × 14–12 AWG	1 × 1,0–4,0 mm ² 1 × 18–12 AWG	1 × 0,5–2,5 mm ² 1 × 20–14 AWG	1 × 2,5–16 mm ² 1 × 14–6 AWG	
 2 × 1,0–2,5 mm ² 2 × 2,5–6,0 mm ² 2 × 18–14 AWG 2 × 14–10 AWG	1 × 1,0–6,0 mm ² 1 × 18–10 AWG	1 × 1,0–4,0 mm ² 1 × 18–12 AWG	1 × 4,0–25 mm ² 1 × 12–3 AWG	
	M4, Posidrív 2 UL: 2,0 Nm (17,7 lb-in) IEC: 1,5–2,0 Nm (13,3–17,7 lb-in)	M3,5, Posidrív 1 UL: 1,0 Nm (8,85 lb-in) IEC: 0,9–1,1 Nm (8,0 – 9,7 lb-in)	M5, Posidrív 2 UL: 2,5 Nm (22 lb-in) IEC: 2,5–3,0 Nm (22–26,6 lb-in)	
Y	Y = 12,3 mm	N/A	N/A	
A1(+), A2(-) Použijte 60°/75°C měděné (Cu) vodiče	RG..KKE RG..KGE RG..KGU 	RG..KKE RG..KGE RG..KGU 	RG..MKE RG..MGE RG..MGU 	
X	8 mm	12–13 mm		
 2 × 0,5–2,5 mm ² 2 × 18–12 AWG	1 × 0,5–2,5 mm ² 1 × 18–12 AWG	1 × 0,2–2,5 mm ² 1 × 24–12 AWG		
 2 × 0,5–2,5 mm ² 2 × 18–12 AWG	1 × 0,5–2,5 mm ² 1 × 18–12 AWG			
	M3, Posidrív 1 UL: 0,5 Nm (4,4 lb-in) IEC: 0,5–0,6 Nm (4,4–5,3 lb-in)	Pružinové		

Koordinace podle normy UL508, typ 1: Vhodné pro použití v obvodu schopném dodávat symetrický proud maximálně 100 000 A rms při maximálním napětí 600 V, pokud je chráněn pojistkami třídy J. Používejte pouze pojistky. Zkoušky s pojistkami třídy J jsou reprezentativní pro pojistky třídy CC.

Koordinace typu 1 (UL508): Vhodné pro použití v obvodu s výkonem maximálně 100 000 A (efektivní hodnota, symetrický proud) a maximálním napětím 600 V, pokud je obvod chráněn pojistkami třídy J. Používejte pouze pojistky. Zkoušky s pojistkami třídy J jsou reprezentativní pro pojistky třídy CC.

Typ koordinace 2: viz datový list

1 typ koordinace 2: viz technický list

Koordinace týmu: 1 (LH 500): Vhodné pro použití v chovu ochranném dosáhnout maximálně 100 000 A sfeldních symptomatických

Typ koordinace Z: Viz technický list

Ochrana TTR, typ koordinace 2: viz technický list modelu tavných pojistek

Ochrana SSR – kombinace typu II: typy pojistek viz datový list

RG_E	Max. velikost pojistky [A]
RGS...	600 V AC, 30 A, třída J nebo CC
RGS_92	600 V AC, 80 A, třída J
RG_U	Max. velikost pojistky [A]
RGS_20	600 V AC, 16 A, třída J
	600 V střídavých, 15 A, třída CC
RGS_30	600 V AC, 30 A, třída J nebo CC

1fázová polovodičová relé a stykače



RGS_inst_leaf_04_17

7680610-00

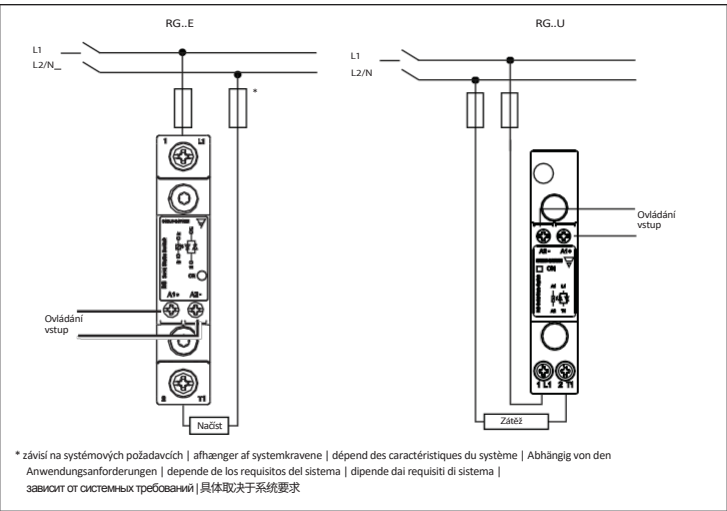
- Руководство по эксплуатации • 操作说明

Kabel s lisovanou kroužkovou svorkou

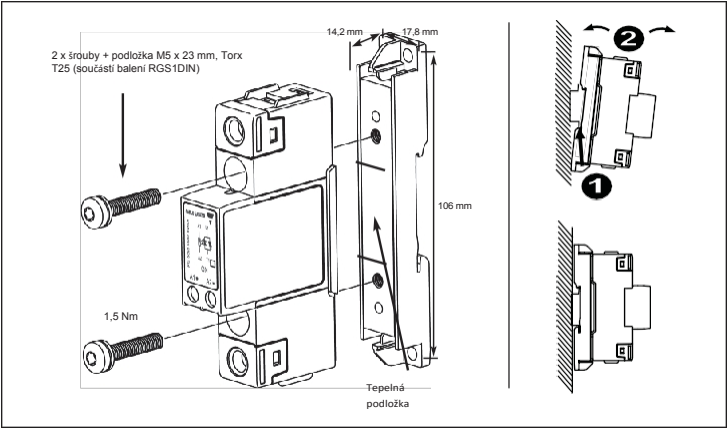
Odnímatelný kryt IP20

Šroub M4 s pojistnou podložkou

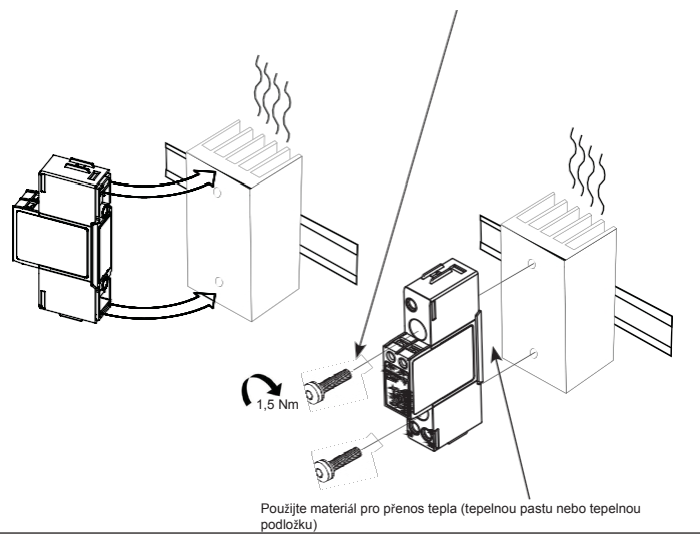
Schéma zapojení | Tillslutningsdiagrammer | Diagramme de raccordement |
Anschlussdiagramme | Diagrama de conexiones | Diagramma delle connessioni |
Схема подключения | 连接图



**RGS..DIN: Montáž | Montering | Montage | Befestigung | Montaje | Montaggio |
Монтаж | 安装**



M5 x (18 mm + hloubka závitů v chladiči). Montážní šrouby jsou k dispozici s chladiči Carlo Gavazzi.



Teste namáhání zkratkou životnost polovodišového spínače (SSR). Proto je nutné zvolit vhodně chladiče s ohledem na okolní teplotu, tepelný proud a pracovní cyklus. Na základě SSR je třeba rovnoměrně nanést tenkou vrstvu teple vodivé silikonové pasty. RGS by měl být namontován na chladič pomocí dvou šroubů M5 s průchozí plochou podložkou. Každý šroub utáhněte střídavě, dokud nebudou oba utaženy na moment 0,75 Nm. Poté oba šrouby dotáhněte na konečný montážní moment 1,5 Nm. V případě, že je na zadní straně SSR připevněna teplotní podložka, není potřeba nastu. RGS se nepouští užití (střídavě u obou šroubů) až na maximální montážní moment 1,5 Nm. Chladič je třeba namontovat tak, aby byl zajištěn co nejdelší průtok vzduchu. V š, zteby ve svísle poloze. Délka profilu chladiče musí být dostatečná k zkratký plastových trub na zadní straně SSR, aby se zabránilo posunutí SSR v důsledku nadměrného montážního momentu.

Teplené namáhání drásteky zkracuje životnost lepu v pevném stavu. Je proto nutné zvolit vhodné chladicí desky s ohledem na okolní teplotu, zalézací napětí a pracovní cyklus. Do středu základové desky je třeba nanést malé množství tepelné vodivé silikonové pasty. Řeší se montáž na chladicí desku pomocí dvou šroubů M5 (mm) a vhodných výšek. Každý šroub utahuje postupně (střídaně oba šrouby), dokud nejsou oba utahány momentem 0,75 newtonmetru (Nm). Nejlepší výsledky dosaďte, pokud počkáte jednu hodinu, ašez je případný přetřek chladicího cyklu vyjádří. Poté uchlazení desky naplňte na konečný montážní moment 1,5 Nm. Chladicí lete musí být namontováno tak, aby byl zajištěn co nejlepší průtok vzduchu, např. s chladičmi žebry ve směle proudění. Délka výstupků chladicí musí být dostatečně dlouhá, aby zakrývala plastové zapuštěné chladicí žebra na zadní straně SSR, a zabránila tak poškození SSR v důsledku přílišného utahovacího momentu při montáži.

Teplenné namáhaní málo výrazné zrakní životnosť vašeho polovodičového relé. Je proto nutné zvolit vhodné chladenie a ohledom na okolnosti teplotu, zatláčovací proud a dobu zapnutí. Do súfiedu chladenie nové polovodičové relé je treba namontovať. Nemusí to súfiedu chladenie nové statického relé. Relé namontujeme na chladici pomocou dvoch šroubů M5 (5 mm) a podložek vhodné veľkosti. Každý šroub uťahuje postupnô (striedavo) až do dosaženého konečného uťahovacieho momentu 0,75 Nm. Počkajte jednu hodinu, aby mohli preplebny materiálu odísť, a potom uťahujeme oba šrouby na konečný moment uťahovacieho momentu 1,5 Nm. Chladici je nutné namontovať správne, aby bolo zistené, čo nepôjde odhadiť odobrať; zejména musí byť žebra v správne polohe. Dĺžka výsklu chladici musí byť dostatočne dlhá, aby zakryvala vnější plastové bočnice na zadní strane polovodičového relé, a zabránila tak poškodení relé v dôsledku nadmerného uťahovacieho momentu.

Teplenie namáhání zkracuje životnosť nášeho polovodičového relé. Preto je nutné vždy správne dimenzovať chladič s ohľadom na okolitú teplotu, záťažový prúd a dobu zapnutí. Na zadnú stranu uprostred nášeho môžeme množstvo tepelne vodivé pasty obsahujúcej silikón. Rele pripojíme na chladič pomocou dvoch šroubů M5 (5 mm) a odpovídajících podložek. Šroubů utiahne striedavé a postupné, až dosiahneme utiahaciu moment 0,75 Nm. Pro dosažení optimálního výsledku je třeba počkat jednu hodinu, než se vyfýčí přetékající tepelná pasta. Teprve poté by měly být oba šrouby utiahnuty na koncový utahací moment 1,5 Nm. Chladič musí být namontován tak, aby byl zajištěn optimální průtok vzduchu žebry chladiče (vertikální orientace žebry chladiče). Chladič musí být vždy delší než polovodičové relé.

Teplné namáhání zkracuje životnost polovodičového relé. Proto je nutné zvolit vhodné chladiče s ohledem na okolní teplotu, intenzitu zatížení a pracovní cyklus. Do středu kovové základové desky je třeba nanést malé množství silikonové tepelné vodivé pasty. RGS je třeba připravit k chladiči pomocí dvou šroubů M5. Každý šroub utahuje postupně (střídavě) až do úplného utahání s uťahovacím momentem 0,75 Nm. Pro dosažení optimálního výsledku je třeba počkat jednu hodinu, aby se

Odstřihněte přebýdný tuk a poté ob rouby dotážíe až na doraz utahovacími momentem 1,5 Nm. Pokud je na zadní straně statického relé již naplněna tepelná podložka, není nutné nanášet pastu. Šrouby utahujte postupně (střídáve každ šrouby) až na maximální utahovací moment 1,5 Nm. Chladič musí být nainstalován tak, aby byla zajištěna co nejlepší cirkulace vzduchu, např. s žebry ve svislé poloze. Chladič musí mít dostatečnou délku, aby zakryl otvor na zadní straně statického relé, a tím se zabránilo nadměrnému utahovacímu momentu, který by mohl relé poškodit.

Teplenné namáhaní zkraske zvieratost SSR. Proct je nutné vložiti chodnák s ohledem na okolní teplotu, zátežový proud a pracovní cyklus.

Na zadní straně SSR je třeba namontovat mnoho množství silikonové pasty pro odvod tepla. Rele RGS je třeba namontovat na chladicí pomůcku vyrobenu z mědi.

Na SSR je třeba namontovat M. Kozlov šroub postupně utáhněte (střídejte), dokud nebudou oba ušazení momentem 0,75 Nm. Pro dosažení optimálních výsledků utáhněte jednu hodinu, aby měl plebovický silikonový tmel vteř, a poté oba šrouby plí konečné momenty utáhněte momentem 1,5 Nm. Chladicí pomůcka musí být namontován tak, aby byl zajištěn co nejlepší průtok vzduchu, s ušazení ve svísle poloze. Délka chladicí masy musí být dostatečná k zakrytí plastových výstupků na zadní straně SSR, aby se zabránilo nadměrnému ušazenímu momentu, který by mohl SSR poškodit.

Tepelná deformace zkazíkovat životnost TTR. Proto je nutné zvolit vhodné chladění s ohledem na teplotu vzduchu, záležející proud a provozní cyklus. Na montážní plochu TTR je třeba nanést tenkou vrstvu tepelné vodivost silikonové pasty. TTR RGS se montují na chladící pomůcku srovná s měřidlo a plochu podložku. Srovná uvažuje postupně a střídá, až do uvažovacího momentu 0,75 N na každém z nich. Poté uvažuje až srovná na konečném momentu 1,5 N. Je-li na montážní ploše TTR přítomna tepelná vodivost podložka, není tepelné vodivost pasta nutná. Srovná TTR RGS se uvažuje postupně (střídaje každý ze 2 srovná) až do maximálního uvažovací momentu upevňovací prvku 1,5 N. Chladící se instaluje tak, aby byl zajištěn výstup vzduchu, tj. srovná vertikální orientací zepředu. Délka profilu chladící musí být dostatečně velká, aby zakrývala plastová zebra na zadní straně TTR, a zebra byla tak poškození TTR v důsledku přílišného utužení.

Tepelné namahání zkraje životního cyklu dovozučového reálu. Proto je nutné zvolit vhodný chladí s ohledem na teplotu okolí, zatěžení kompresoru a pracovní cyklus. Na zadní stranu SSR je nutné rovnoměrně nanést tenkou vrstvu tepelné vodivě silikonové pasty. RGS by se měl chladit přirozeně pomocí dvou sroubů M8 spolu s plochými podložkami a pružnými podložkami. Srouby utahujte postupně, abyste se vyhnuli deformaci. Pokud u obou sroubů nedosáhnete utahovacího momentu 0,75 Nm. Poté oba srouby dotáhněte na konečný moment 1,5 Nm. Pokud je na (zadní straně) SSR nalepena tepelná vodivá podložka, není třeba používat tepelnou vodivou pastu. Dva srouby RGS utahujte postupně (střídaně) až na maximální moment 1,5 Nm. Chladí je třeba namontovat tak, aby bylo zajištěno optimální proudění vzduchu, tj. žebra chladíče musí být ve své plné délce. Vystupku chladíče musí být dostatečně velký, aby nastavíte tak, aby byla zajištěna optimální proudění vzduchu. Aby se zabránilo poškození SSR v důsledku příliš vysokého momentu.

ANGLIČTINA

</