



Badania środowiskowe (warunki środowiskowe)	
Przyspieszenie	0,572g (najwyższy poziom pomiarowy stosowany we wszystkich osiach)
Czas pomiaru na oś	5 h
Kierunki pomiaru	osie X, Y i Z
Rozszerzony zakres badania: monitorowanie zakłóceń styku/przerwania styku	wynik pomyślny
Rozszerzony zakres badania: pomiar spadku napięcia przed i za każdą osią	wynik pomyślny
Próba udarowa	wynik badania zgodny z pkt. 10 normy.
Forma udarowa	półokres
Przyspieszenie	5g (najwyższy poziom pomiarowy stosowany we wszystkich osiach)
Czas trwania udaru	30 ms
Liczba udarów na oś	3 poz. i 3 neg.
Kierunki pomiaru	osie X, Y i Z
Rozszerzony zakres badania: monitorowanie zakłóceń styku/przerwania styku	wynik pomyślny
Rozszerzony zakres badania: pomiar spadku napięcia przed i za każdą osią	wynik pomyślny
Wibracje i naprężenia udarowe w urządzeniach eksploatacyjnych pojazdów szynowych	wynik pomyślny

Dane handlowe	
Product Group	22 (TOPJOB S)
szt./opak.	25 szt.
rodzaj opakowania	woreczek
kraj pochodzenia	DE
GTIN	4055143690300
numer taryfy celnej	85366990990

Product Classification	
UNSPSC	39121421
eCl@ss 10.0	27-14-11-40
eCl@ss 9.0	27-14-11-40
ETIM 9.0	EC000489
ETIM 8.0	EC000489
ECCN	NO US CLASSIFICATION

Zgodność z wymaganiami ochrony środowiska	
status zgodności z dyrektywą RoHS	Compliant, No Exemption

Aprobaty/certyfikaty

Declarations of conformity and manufacturer's declarations



aprobata	norma	oznaczenie certyfikatu
Railway WAGO GmbH & Co. KG	-	Railway Ready

Do pobrania

Environmental Product Compliance

Compliance Search

Environmental Product Compliance 2002-408

↓

Dokumentacja

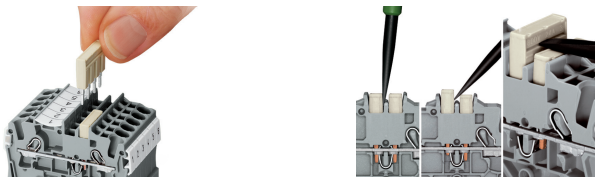
Bid Text			
2002-408	19.02.2019	xml 2.51 KB	↓
2002-408	27.04.2017	doc 23.50 KB	↓

Dane CAD/CAE

Dane CAD	CAE data
2D/3D Models 2002-408	EPLAN Data Portal 2002-408
	WSCAD Universe 2002-408
	ZUKEN Portal 2002-408

Wskazówki dotyczące obsługi

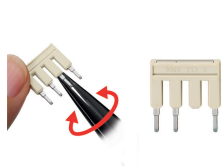
mostkowanie



System mostkowania bazuje na zasadzie wtyk-gniazdo. Każda złączka posiada dwa otwory do mostkowania, wyposażone w dodatkową sprężynę ze stali chromoniklowej. Rozwiązanie to pozwala na zredukowanie wymiarów mostków wykonanych z miedzi elektrolitycznej do minimum. Jednocześnie ich obciążalność zostaje zachowana na poziomie prądu znamionowego złączki. Istnieje również możliwość mostkowania złączek PE. Własne warianty mostków tworzy się poprzez wyłamywanie poszczególnych pinów stykowych (serie 2000, 2001, 2002, 2004).

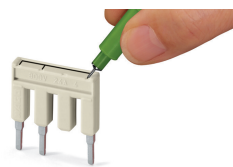
Demontaż mostka grzebieniowego
Wprowadzić przyrząd montażowy od strony wypustu rozdzielającego dwa równolegle biegnące kanały do mostkowania i wyważyć mostek.
Mostki (5-torowe) należy wyważyć wtykając przyrząd montażowy na środku (patrz rysunek 3), mostki od 5 torów wzwyż należy podważać raz z prawej, raz z lewej strony.

mostkowanie



Mostki grzebieniowe

Wyłamywanie pinów stykowych
500 V
300 V



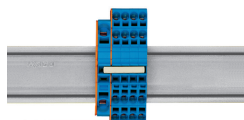
Mostki grzebieniowe

Opis przy pomocy pisaka

mostkowanie

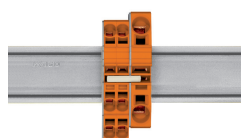


Mostek grzebieniowy jako mostek redukcyjny



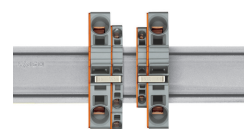
Mostek grzebieniowy jako mostek redukcyjny

Przy mostkowaniu przez tylną ściankę złączki ze ścianką końcową można zastosować mostek do złączek o przekroju o dwa stopnie mniejszym; np. 16 mm² na 6 mm² lub 6 mm² na 2,5 mm² (patrz ilustracja).



Mostek grzebieniowy jako mostek redukcyjny

Przy mostkowaniu przez otwartą stronę złączki ze ścianką końcową można w złączkach 16 mm² i 10 mm² zastosować mostek do złączek o przekroju o dwa stopnie mniejszym, a w złączkach 6/4/2,5 mm² mostek do złączek o przekroju o jeden stopień mniejszym; np. 16 mm² na 6 mm² (patrz ilustracja) lub 10 mm² na 4 mm².



Należy przy tym pamiętać:

Sumaryczny prąd odpływów nie może przekraczać wartości prądu znamionowego mostka redukcyjnego/grzebieniowego.