



BOAS PRÁTICAS WAGO

Bornes TopJob S

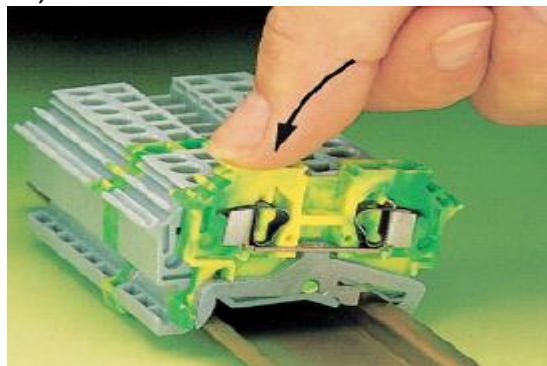


Boas Práticas - TOPJOB S



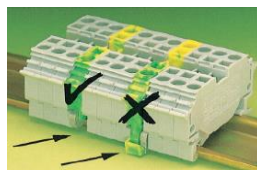
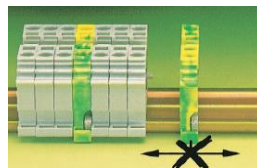
Montagem dos bornes no trilho DIN

1.) Montando

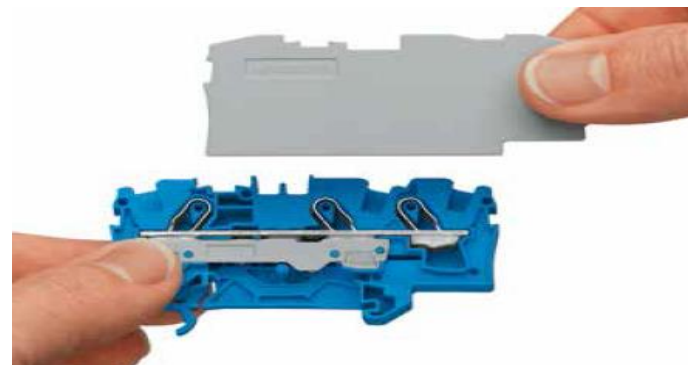


Montando no trilho

Deslocamento lateral não é possível

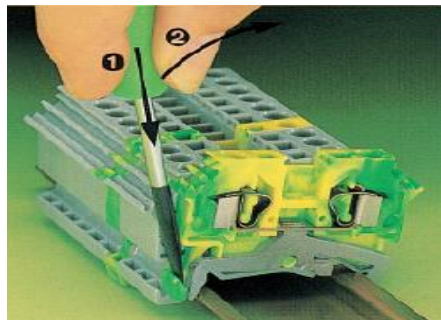


Evite montagem invertida



Sempre utilize a tampa final no último borne para cobrir as partes metálicas

2.) Retirando



Remoção do trilho

Boas Práticas - TOPJOB S

Identificação otimizada – Economia de tempo e dinheiro

3a.) Identificação com tags

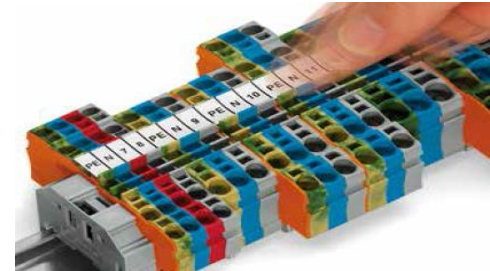


Rolo de identificação de tags
(impresso na smartPrinter)

Esticando uma tira do marcador WMB

Separando os tags individualmente –
para bornes maiores

3b.) Identificação com a fita lisa Marking Strip

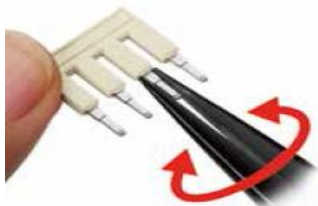


Impressão com a smartPrinter Fita lisa com impressão personalizada

Encaixe-a no slot de identificação dos bornes

Sistema de jumpers com mola na barra de corrente para conexão segura

5.) Usando os jumpers

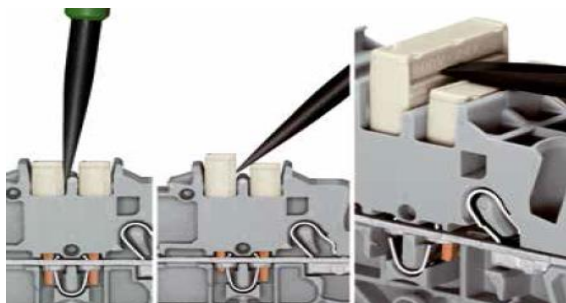


Remova um contato do jumper, se necessário

Identificação dos polos com conexão

Conexão do jumper no slot com mola

6.) Remoção do jumper



Coloca a ferramenta de operação entre o jumper e a parede central do borne para remoção



7a.) Prepação dos fios para conexão sem terminal



Corte do fio com o alicate 210-124 „Quickstrip 10“



Decape o fio

0.14 ... 1 (1.5) mm ² ①	24 ... 16 AWG
800 V/8 kV/3 ②	600 V, 10 A
I _N 13.5 A (18 A)	600 V, 10 A
Terminal block width 3.5 mm / 0.138 inch	
9 ... 11 mm / 0.35 ... 0.43 inch	

Comprimento correto da decapagem dos fios pode ser encontrado nos nossos catálogos ou no nosso site

Boas Práticas - TOPJOB S





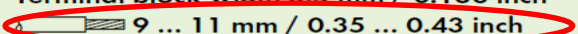
7b.) Preparação dos fios para conexão com terminal



Corte do fio com o alicate 210-124 „Quickstrip 10“



Decape o fio

0.14 ... 1 (1.5) mm ² ①	24 ... 16 AWG
800 V/8 kV/3 ②	600 V, 10 A 
I _N 13.5 A (18 A)	600 V, 10 A 
Terminal block width 3.5 mm / 0.138 inch	
 9 ... 11 mm / 0.35 ... 0.43 inch	

Comprimento correto da decapagem dos fios pode ser encontrado nos nossos catálogos ou no nosso site



Coloque o fio com terminal no alicate e pressione o alicate até que o mecanismo do alicate libere o fio

8.) Conectando os fios

Com ferramentas (210-7xx)



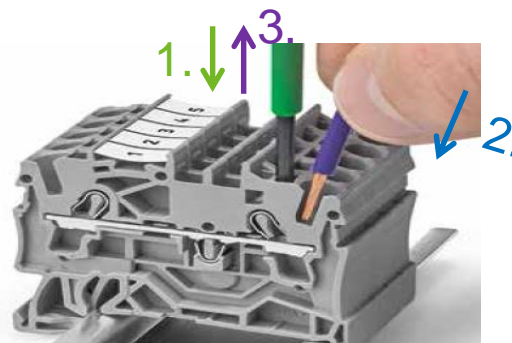
fine-stranded,
also with tinned
single strands



stranded



fine-stranded,
tip-bonded



1. Abra a mola com a ferramenta de operação
2. Coloque o fio
3. Retire a ferramenta de operação para que a conexão seja feita

Sem ferramentas, push-in



Push-in CAGE CLAMP®
terminates the following
copper conductors:
solid



fine-stranded,
with ferrule
(gastight crimped)

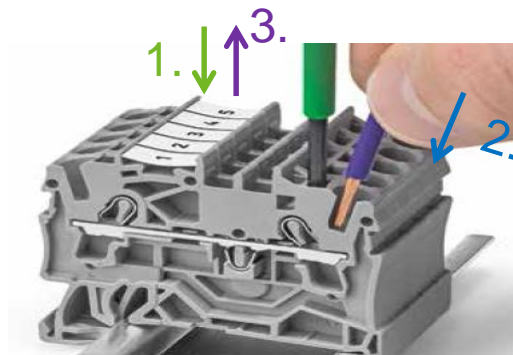
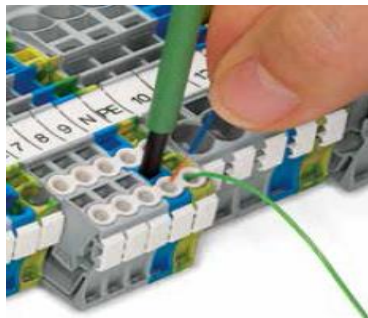


fine-stranded,
with pin terminal
(gastight crimped)



1. Inserção direta, push-in.

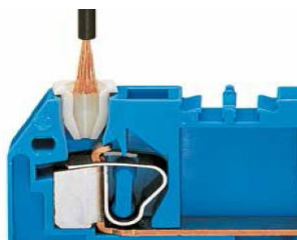
9.) Conectando cabos de bitolas muito pequenas



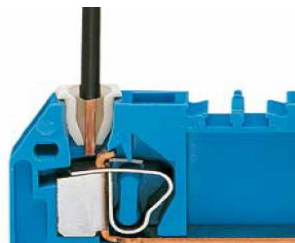
1. Abra a mola com a ferramenta de operação
2. Coloque o fio
3. Retire a ferramenta de operação para que a conexão seja feita



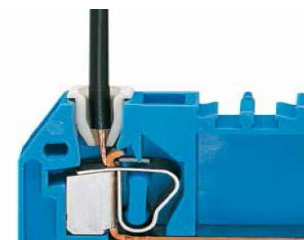
A guia de isolamento está disponível em diferentes tamanhos



Insira o cabo decapado e não torcido dentro da guia de isolamento



Fio conectado com segurança



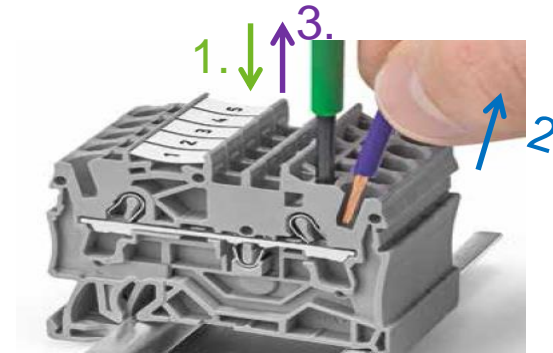
A isolamento do cabo é impedida de ficar em contato com a mola

9.) Desconectando o fio



1. Abra a mola com uma ferramenta de operação
2. Remova o fio
3. Retire a ferramenta de operação do borne para liberar a mola

A ferramenta quando colocado no borne mantém a mola aberta e os fios podem ser retirados de maneira fácil e rápida

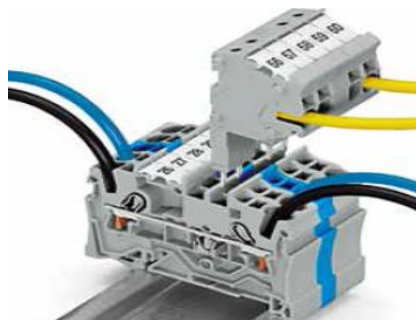


Acessórios

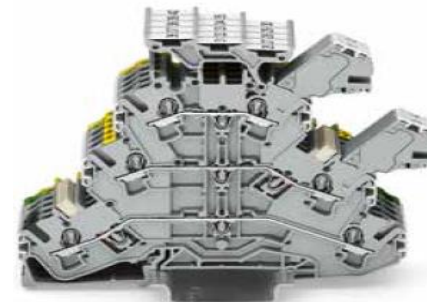
10.) Várias opções de plugues e derivadores



Plugue de teste 2009-174 para conector banana de 4mm se encaixa em todos os bornes TOPJOB S de 3,5mm de largura até 12mm de largura



Plugues de teste modulares para o **slot de jumper 20xx-511** e espaçadores permitem montagens customizadas para testes e/ou derivações em série



Plugues de testes modulares 2002-611 para conexão **nas molas dos bornes** e espaçadores permitem montagens customizadas para testes em série quando não há fios conectados

**WE
INNOVATE!**