

OMRON
MODEL **S8VM** SWITCHING POWER SUPPLY

EN INSTRUCTION MANUAL (2/2)
DE Bedienungsanleitung (2/2)
FR Manuel d'instructions (2/2)

Read the S8VM Instruction Manual (1/2) together with this manual without fail.

Bewahren Sie diese Anleitung griffbereit zum Nachschlagen auf, und beziehen Sie sich beim Betrieb darauf. Lesen Sie auf jeden Fall die "S8VM Bedienungsanleitung (1/2)" zusammen mit dieser Anleitung.

Lisez absolument le "Manuel d'instructions (1/2) S8VM" en plus de ce manuel.

EN Conformance to EU Directives
Refer to the catalogue and this instruction manual for details on the operating condition for EMC-compliance.

DE Einhaltung der EU-Richtlinien
Für Einzelheiten über die Betriebsbedingungen für die Einhaltung der EMV-Richtlinien wird auf den Katalog und die Bedienungsanleitung verwiesen.

FR Conformité avec les directives UE
Se reporter au catalogue et au manuel de fonctionnement pour plus de détails au sujet des conditions de fonctionnement conformes aux directives CEM.

Crimping condition at wire insulation barrel / Crimpstellung an der Isolierhülse / Serrissage au niveau du fourreau de l'isolation du câble

Crimp height (Conductor) / Crimphöhe (Leiter) / Embout (Conducteur)

Good / Gut / Bon / Cross section / Querschnitt / Coupe

Examples of improper crimping / Beispiele einer unsachgemäßen Crimpverbindung / Exemples de mauvais serrissage

- Wire conductor protruding length is too long / Der Leiter ragt zu weit hinaus / La longueur de dépassement des conducteurs du câble est trop importante
- Wire barrel is biting into the wire insulation / Die Kabelisolierung / Le fourreau du câble interfère avec l'isolation du câble
- Wire conductor protruding length is too short / Der Leiter ragt nicht weit genug hinaus / La longueur de dépassement des conducteurs du câble est trop faible
- Wire insulation is not crimped sufficiently / Die Kabelisolierung ist nicht ausreichend gecrimpt / L'isolation du câble n'est pas serrée suffisamment
- Wire conductors is not crimped / Der Leiter ist nicht gecrimpt / Un conducteur du câble n'est pas serré

OMRON
形 **S8VM** スイッチング パワーサプライ

JPN 取扱説明書 (2/2)
IT MANUALE DI ISTRUZIONI (2/2)
ES MANUAL DE INSTRUCCIONES (2/2)

[S8VM 取扱説明書(1/2)] もあわせて必ずお読みください。

Leggere il manuale di istruzioni (1/2) per S8VM insieme a questo manuale.

No debe de leer este manual junto con el Manual de Instrucciones (1/2) de la S8VM.

JPN EMT指令への適合について
EMC指令に適合するための使用条件については、カタログ、この取扱説明書参照してください。

IT Conformità alle disposizioni delle direttive UE
Per ulteriori informazioni sulle condizioni operative per la conformità alle disposizioni delle direttive CEM, fare riferimento al catalogo e al manuale di istruzioni.

ES Cumplimiento con directivas UE
Consulte el catálogo y el manual de operaciones por detalles sobre las condiciones de funcionamiento para el cumplimiento con las directivas CEM.

コンプレッション圧着状態 / Condición de crimpatura nella bobina di isolamento del cavo / Estado de engaste en el cilindro de aislamiento del cable

クランプノット(心線部) / Abazza di crimpatura (filamento) / Altura de crimp (Conductor) / Altura de crimp (Conductor)

コンプレッション圧着状態 / Condición de crimpatura nella bobina di isolamento del cavo / Estado de engaste en el cilindro de aislamiento del cable

クランプノット(心線部) / Abazza di crimpatura (filamento) / Altura de crimp (Conductor) / Altura de crimp (Conductor)

良好 / Buon / Bueno / Sezione Trasversale / Sección transversal

圧着の不良例 / Esempi di crimpatura non corretta / Ejemplos de crimpado incorrecto

- 心線突き出し長が長い / La lunghezza di sporgenza del conduttore del cavo è troppo importante / La longitud sobresaliente del conductor del cable es demasiado grande
- ワイヤー(心線)による接触 / La bobina del cavo interfere con l'isolamento del cavo / El cilindro del cable interfiere con el aislamiento del mismo
- 心線突き出し長が短い / La lunghezza di sporgenza del conduttore del cavo è troppo scarsa / La longitud sobresaliente del conductor del cable es demasiado pequeña
- 電線被覆圧着不良 / L'isolamento del cavo non è crimpato in modo sufficiente / El aislamiento del cable no está suficientemente engastado
- 電線心線のみ出し / Il conduttore del cavo non è crimpato / El conductor del cable no está engastado

挿入 / Insertimento / Inserción

コムの引掛りを確認 / Controllare visivamente le condizioni di blocco della leva / Verifique visualmente el estado de bloqueo de la lengüeta

カチッ音を確認 / Click / Clic

COMMON DC LOW 2 DC LOW 1

150Wについては、入力電圧AC90V以下で長期使用される場合は、上記ドレーニング曲線(ES)に80%以下に負荷を軽減してください / Si i modelli 150-W sono in essere utilizzati per un periodo lungo con un voltaggio di entrata di 90 VCA o più basso, riduca la carga a 80% o di meno di suddette curve riducenti le imposte / Si los modelos 150-W son en ser utilizados por un periodo largo con un voltaje de entrada de 90 VCA o más bajo, reduzca la carga hasta el 80% o menos de las curvas que reducen la capacidad normal antedichas.

EN Precautions for Correct Use

Derating Curve
* S8VM-050100 (Open-frame type)
* S8VM-050100 (Covered type)

Note:
Insular air circulation is limited, use forced air cooling to prevent overheating.
The XH connector manufacture method (Only S8VM-050100/15024A □/P □)
This product is using XH connector made from JAPAN SOLDERLESS TERMINAL MFG CO LTD. Regarding to manufacture of a connector, it becomes the regulation as following.

1. Wire and Crimping tool
Appreciable wire per barrel size is UL1007 (standard wire) and its equivalent standard wire can be used. Wire size is AWG28 to AWG22 and insulation outer dia is o 1.0 to 1.5 mm. Crimping tool is as below.

Crimping Tool	Crimping applicator	Die
AP-K2N	MKS-LS or MKS-L	MKS/SXH-001-06
	MKS-SC	SC/SXH-001-06

2. Crimping
The reference value of wire strip is 2.1 to 2.6mm. Adding to wire to be used, adjust data of applicator to a proper crimp height.

Table of crimp height

Wire size	Insulation O.D. (mm)	Conductor part (Insulation part)	Crimp height (mm)
UL1007 AWG28	1.2	0.60±0.05 (Target: 0.62)	2.0
UL1007 AWG26	1.3	0.65±0.05	2.0
UL1007 AWG24	1.5	0.70±0.05	2.1
UL1007 AWG22	1.6	0.75±0.05	2.2

Notes:
1. Crimp height at wire barrel should be set to pre-determined dimensions.
2. Adjust crimp height at wire insulation barrel to the extent that wire insulation is slightly pressed, and set it so that crimping is not excessive.
3. Crimping condition at wire insulation barrel is as below.

Check the tensile strength at crimped part when operation finishes.

Table of tensile strength at crimped part

Wire size	Requirement N.min.	Reference value N
UL1007 AWG28	9.8	19.6 to 29.4
UL1007 AWG26	19.6	39.2 to 49.0
UL1007 AWG24	29.4	58.8 to 68.6
UL1007 AWG22	39.2	68.6 to 88.2

Check of crimping appearance visually for correct crimping as reference to guide to correct crimping.

3. Inserting contact into housing
1. Hold contact with its lance part upland again crimping contact lance guide at housing with contact lance, and then insert contact parallel to insertion axis.
2. Insert contact into housing without stopping to innermost. When contact is fully inserted into housing/lance, lances clicks and there is feeling of response.
3. Check after inserting crimped contact into housing.
Check secure locking crimped contact by pulling wire softly with a force of approx.3N

Derating Curve / Leistung / Temperaturkurve / Courbe de fonctionnement
S8VM-150W/30W (Standard mounting / Standard Montage / Montage Standard) (Horizontal mounting / Horizontal-Montage / Montage Horizontale) (Face-up mounting / Vertikal-Montage / Montage verticale)

S8VM-50W (Standard mounting / Standard Montage / Montage Standard) (Horizontal mounting / Horizontal-Montage / Montage Horizontale) (Face-up mounting / Vertikal-Montage / Montage verticale)

S8VM-100W (Horizontal mounting / Horizontal-Montage / Montage Horizontale) (Face-up mounting / Vertikal-Montage / Montage verticale)

S8VM-150W (Standard mounting / Standard Montage / Montage Standard) (Horizontal mounting / Horizontal-Montage / Montage Horizontale)

If 150-W models are to be used for a long period with an input voltage of 90 VAC or lower, reduce the load to 80% or less of the above derating curves. / Wenn Modelle 150-W während einer langen Periode mit einer Eingangsspannung von 90 VAC oder niedriger sind, verringern Sie die Last bis 80% oder kleiner der oben genannten herabsetzenden Kurven. / Si los modelos 150-W son de ére empleados pendant une longue période avec une tension d'entrée de 90 VCA ou inférieurs, ramenez la charge à 80% o moins de courbes de sous-sollicitation c./d.e.us.

DE Maßnahmen für korrekten Anwendung

Leistung/Temperaturkurve
* S8VM-050100 (D (Offen-Rahmen Art))
* S8VM-050100 (A/D □/P □ (Umhüllte Art))

Note:
Wenn die natürliche Luftzirkulation nicht ausreicht, nehmen Sie bitte eine Zwangskühlung vor. / Damit schützen Sie das Gerät vor Überhitzung.
Herstellungsmethode (Nur S8VM-050100/15024A □/P □)
Bei diesem Produkt werden die XH-Stecker der Herstellerfirma Japan Solderless Terminal MFG Co., Ltd. verwendet.
Die Spezifikationen zur Herstellung des Steckers sind wie folgt:
1. Anwendbare Leiter und Crimpwerkzeug
Bei dem verwendeten Kabel handelt es sich um das Kabel UL1007 (Standardkabel) und gleichwertige Standardkabel können verwendet werden. Die Kabelgröße liegt zwischen AWG 28 und AWG 22 und der Außendurchmesser der Isolation beträgt 1.0 bis 1.5 mm. Folgendes Crimpwerkzeug wird verwendet.

Halbautomatische Crimpzange	Crimpwerkzeug	Crimpstößel
AP-K2N	MKS-LS oder MKS-L	MKS/SXH-001-06
	MKS-SC	SC/SXH-001-06

2. Crimpen
Die Abisolierlänge beträgt 2,1 bis 2,6 mm (Referenzwert). Stellen Sie die Skala auf dem Werkzeug auf die exakte Crimphöhe entsprechend der verwendeten Leitung ein.

Table of crimp height

Kabelgröße	Isolation d. (mm)	Leiter	Isolation (Referenzwert)
UL1007 AWG28	1,2	0,60 bis 0,65 (Zielwert: 0,62)	2,0
UL1007 AWG26	1,3	0,65±0,05	2,0
UL1007 AWG24	1,5	0,70±0,05	2,1
UL1007 AWG22	1,6	0,75±0,05	2,2

Arbeitsanweisung:
1. Crimphöhe an der Drahtkrimpfläche muss entsprechend der festgelegten Höhe eingestellt werden.
2. Stellen Sie die Crimphöhe an der Isolierhülse so ein, dass die Kabelisolierung leicht gedrückt, jedoch nicht zerbricht gequetscht wird.
3. Die Crimpstellung an der Isolierhülse ist in (Fig.22) unten dargestellt. Überprüfung der Zugfestigkeit der Anpressstelle nach dem Crimpen des Crimpvorgangs.

Table of tensile strength at crimped part

Kabelgröße	Erforderliche Mindestzugfestigkeit (N)	Derzeitige Zugfestigkeit (Referenzwert) (N)
UL1007 AWG28	9,8	19,6 bis 29,4
UL1007 AWG26	19,6	39,2 bis 49,0
UL1007 AWG24	29,4	58,8 bis 68,6
UL1007 AWG22	39,2	68,6 bis 88,2

Schrittweise das Crimp-Eingabegabebereich auf unsachgemäße Crimpen entsprechend den unsachgemäßen Crimpbeispielen in (Fig.20, Fig.21) unten.

3. Einsetzen des Kontakts in das Gehäuse
1. Halten Sie den Kontakt mit der Spitze nach oben fest, richten Sie die Kontaktspitze mit der Kontaktleitung auf den Gehäuse aus und setzen Sie dann den Kontakt parallel zur Einsetzachse ein.
2. Setzen Sie den Kontakt in einer sauberen Bewegung bis an das Ende des Gehäuses ein.
3. Wenn der Kontakt vollständig in das Steckgehäuse eingesetzt ist, raster die Gehäusekante fest in der Stellung ein.
3. Prüfen Sie nach dem Einsetzen des Kontakts in das Steckgehäuse eine Überprüfung durch. Überprüfen Sie jeden Kontakt nach dem Einsetzen, um sicherzustellen, dass er sicher in der Stellung eingeschraubt ist, indem Sie leicht an dem Kabel ziehen (z.B. mit einer Kraft von ungefähr 3N).

Derating Curve / Leistung / Temperaturkurve / Courbe de fonctionnement
S8VM-50W (Standard mounting / Standard Montage / Montage Standard) (Horizontal mounting / Horizontal-Montage / Montage Horizontale) (Face-up mounting / Vertikal-Montage / Montage verticale)

S8VM-50W (Face-up mounting / Vertikal-Montage / Montage verticale)

S8VM-100W (Standard mounting / Standard Montage / Montage Standard)

S8VM-150W (Horizontal mounting / Horizontal-Montage / Montage Horizontale)

Control the serriting visually and compare with the examples of (Fig.20, Fig.21)

3. Insérer le connecteur
1. Insérer le connecteur en alignant les contacts de la partie fixe et mobile pour que la connexion soit correcte.
2. Insérer le connecteur avec un mouvement net et sans forcer jusqu'à entendre un "click".
3. Contrôler que le contact qui connecteur soit correctement inséré en tirant légèrement dessus avec une force d'environ 3N.

FR Precaution d'usage pour une utilisation correcte

Courbe de fonctionnement
* S8VM-050100 (D (type d'ouvert-cadre))
* S8VM-050100 (A/D □/P □ (Type couvert))

Remarque:
Si la convection naturelle de l'air est limitée, utilisez une ventilation forcée afin de prévenir toute surchauffe.
Méthode de fabrication du connecteur XH (Seulement S8VM-050100/15024A □/P □ uniquement)
Ce produit utilise un connecteur fabriqué par JAPAN SOLDERLESS TERMINAL MFG CO LTD. Voir les recommandations du fabricant.

1. Câble et Serrissage
Le section de câble par embout est définie par le UL1007 (câble standard) et les sections de câbles à utiliser sont les suivantes.
Section de câble AWG28 à AWG22 avec isolation dia o 1.0 à 1.5 mm. Crimping tool is as below.

Pince Semi-automatique	Pince à serrir	Embout
AP-K2N	MKS-LS or MKS-L	MKS/SXH-001-06
	MKS-SC	SC/SXH-001-06

2. Serrissage
La valeur de référence de câble est 2.1 à 2.6 mm. Selon le câble utilisé, ajuster la pince à serrir afin d'avoir un serrissage correcte.

Tableau de tailles de serrissage

Table de câble	Isolant O.D. (mm)	Partie Conductrice (Objectif: 0.62)	Partie Isolante (Valeur Ref)
UL1007 AWG28	1.2	0.60±0.05 (Target: 0.62)	2.0
UL1007 AWG26	1.3	0.65±0.05	2.0
UL1007 AWG24	1.5	0.70±0.05	2.1
UL1007 AWG22	1.6	0.75±0.05	2.2

Remarques:
1. La hauteur de serrissage dans l'embout doit être réalisée dans les valeurs pré-définies.
2. Ajuster la hauteur de serrissage en fonction de l'isolant de l'embout afin que l'isolant du câble soit légèrement pincé ne pas sentir le câble de façon excessive.
3. Les conditions de serrissage sont les suivantes (Fig.20, Fig.21)
Contrôler la tension de l'embout suivant les données du tableau.

Tableau de la tension min. requise au niveau de l'embout.

Section cable	Force N min.	Valeur actuelle (Valeur Référence) N
UL1007 AWG28	9.8	19.6 à 29.4
UL1007 AWG26	19.6	39.2 à 49.0
UL1007 AWG24	29.4	58.8 à 68.6
UL1007 AWG22	39.2	68.6 à 88.2

Contrôler le serrissage visuellement et comparer avec les exemples de (Fig.20, Fig.21)

3. Contrôler le connecteur
1. Insérer le connecteur en alignant les contacts de la partie fixe et mobile pour que la connexion soit correcte.
2. Le connecteur est correctement inséré lorsque vous entendez un "click".
3. Contrôler que chaque connecteur soit correctement inséré en tirant légèrement dessus avec une force d'environ 3N.

JPN 使用上の注意

ドレーニング曲線
* S8VM-050100 (D (オープンタイプ))
* S8VM-050100 (A/D □/P □ (カバー付タイプ))

Note:
ドレーニングに関する場合は、強制空冷でご使用ください。
* XHコネクタ製作方法 (S8VM-050100/15024A □/P □のみ)
本製品は日本生産済コネクタを使用しております。コネクタの製作については上記のドレーニングに準じます。

1. 適用電圧と圧着工具
電圧サイズは、AWG22～AWG28、線径外形は0.1～2.0mmとなります。

圧着機	アプリケーション	サイズ	ダイス	メーカ
AP-K2N	MKS-LS 又は MKS-L	MKS/SXH-001-06	JST	
	MKS-SC	SC/SXH-001-06		

2. クランプ動作
電線ストリップの長さ、2.1～2.6mmが目安となります。加工状態に応じて、最適なストリップ長さを決定してください。
ワイヤーのダメージやバリを使用電線に及ぼして、下記の通りに適正なクランプノットに調整してください。

電線	サイズ	線径外形 (mm)	クランプノット (mm)	線径
UL1007 AWG28	1.2	0.60±0.05	2.0	2.0
UL1007 AWG26	1.3	0.65±0.05	2.0	2.0
UL1007 AWG24	1.5	0.70±0.05	2.1	2.1
UL1007 AWG22	1.6	0.75±0.05	2.2	2.2

注:
1. ワイヤールールのクランプノットは規定寸法に設定されています。
2. インジューレーション部のクランプノットは線径の1.5倍以上外形、線径に合わせて調整し、電線線径がコンタクトより長ければ、コンタクトより短く、適正な寸法にしてください。
3. コンタクトのダメージやバリを使用電線に及ぼして、下記の通りに適正なクランプノットに調整してください。
クランプノット調整後は圧着引抜き強度を確認してください。
圧着引抜き強度表

電線	サイズ	規格値 (N以上)	実測値 (参考値) (N)
UL1007 AWG28	9.8	19.6～29.4	19.6
UL1007 AWG26	19.6	39.2～49.0	39.2
UL1007 AWG24	29.4	58.8～68.6	58.8
UL1007 AWG22	39.2	68.6～88.2	68.6

圧着外形については、(Fig.20, Fig.21)を参考に、その圧着が正しいか目視によりチェックしてください。

3. コンタクト装着方法
(1) コンタクトラッチを軸としてコンタクトを持ち、ハウジングのコンタクトラッチガイドにコンタクトラッチを合わせ、挿入軸に平行に挿入する。
(2) コンタクトをハウジングの奥まで一気に挿入し、ハウジングラッチの通り穴 (カチッ) を確認してください。
(3) コンタクトをハウジングに挿入する前に、導通チェックしているか、挿入方法の前後の方向を確認し、電線が切れない程度に軽く電線を引き、抜けない事を確認してください。(3N程度)

ドレーニング曲線 / Curva di correzione / Curva Carga vs. temperatura ambiente
S8VM-150W/30W (標準取り付け状態 / Montaggio verticale / Montage Estándar) (標準取り付け状態 / Montaggio orizzontale / Montage en plan horizontal) (標準取り付け状態 / Montaggio frontale sù / Montaje en plano vertical) (標準取り付け状態 / Montaggio orizzontale / Montage en plano vertical)

S8VM-100W (標準取り付け状態 / Montaggio orizzontale / Montage en plano horizontal) (標準取り付け状態 / Montaggio frontale sù / Montaje en plano vertical)

S8VM-150W (標準取り付け状態 / Montaggio verticale / Montage Estándar) (標準取り付け状態 / Montaggio orizzontale / Montage en plano horizontal)

挿入 / Insertimento / Inserción

コムの引掛りを確認 / Controllare visivamente le condizioni di blocco della leva / Verifique visualmente el estado de bloqueo de la lengüeta

カチッ音を確認 / Click / Clic

COMMON DC LOW 1

150Wについては、入力電圧AC90V以下で長期使用される場合は、上記ドレーニング曲線(ES)に80%以下に負荷を軽減してください / Si i modelli 150-W sono in essere utilizzati per un periodo lungo con un voltaggio di entrata di 90 VCA o più basso, riduca la carga a 80% o di meno di suddette curve riducenti le imposte / Si los modelos 150-W son en ser utilizados por un periodo largo con un voltaje de entrada de 90 VCA o más bajo, reduzca la carga hasta el 80% o menos de las curvas que reducen la capacidad normal antedichas.

IT Precauzioni per l'utilizzo corretto

Curva di correzione
* S8VM-050100 (D (tipo della Ap-Struttura))
* S8VM-050100 (A/D □/P □ (Tipo coperto))

Note:
Se la circolazione d'aria è limitata, far ventilazione forzata per prevenire il surriscaldamento.
* Applicare il connettore XH (Solo S8VM-050100/15024A □/P □)
Questo prodotto utilizza i connettori XH fabbricati da Japan Solderless Terminal Mfg. Co., Ltd.
Le specifiche per l'applicazione del connettore sono le seguenti:
1. Cavo applicabile è UL1007 (cavo standard); è possibile utilizzare un cavo standard equivalente. La dimensione del cavo è compresa tra AWG 28 e AWG 22 e il diametro di isolamento esterno è compreso tra 1.0 e 1.5 mm.
Viene utilizzato il seguente utensile per crimpare.

Pressa semi-automatica	Applicatore per crimpatura	Matrice
AP-K2N	MKS-LS o MKS-L	MKS/SXH-001-06
	MKS-SC	SC/SXH-001-06

2. Crimpatura
La lunghezza di taglio del cavo a compressa tra 2.1 e 2.6 mm (valore di riferimento). Regolare il valore desiderato applicando la pressa per avere una opportuna altezza di crimpatura secondo il cavo utilizzato.

Tabella delle altezze di crimpatura

Dimensione del cavo	D.E. Isolamento (mm)	Conduttore	Isolante (valore di riferimento)
UL1007 AWG28	1,2	0,60 ± 0,65 (Obiettivo: 0,62)	2,0
UL1007 AWG26	1,3	0,65±0,05	2,0
UL1007 AWG24	1,5	0,70±0,05	2,1
UL1007 AWG22	1,6	0,75±0,05	2,2

Controllo visuale della qualità di crimpatura per verificare eventuali crimpature non corrette. Fare riferimento agli esempi di crimpatura non corretta nella (Fig.20, Fig.21) sopra riportata.

3. Inserimento del contatto nell'involucro
(1) Mantenere il contatto con la levetta posizionata verso l'alto; allineare la levetta di contatto con la guida della levetta di contatto sull'involucro, e inserire il contatto parallelo con l'asse di inserimento.
(2) Inserire il contatto nel retro dell'involucro in un singolo movimento. Quando il contatto viene completamente inserito all'interno dell'involucro, la levetta posta all'interno dell'involucro si click.
(3) Controllare che l'inserto sia corretto e che il contatto sia inserito nella carcassa. Per essere sicuri che sia bloccato bene, controllare ogni contatto dopo averlo inserito, applicando una leggera pressione sul cavo (con una potenza di circa 3 forza-Newton).

Dimensione del cavo / Minima potenza applicata (Forza-Newton) / Potenza minima (valore di riferimento) (Forza-Newton)

Dimensione del cavo	D.E. Isolamento (mm)	Conduttore	Isolante (valore di riferimento)
UL1007 AWG28	1,2	0,60 ± 0,65 (Obiettivo: 0,62)	2,0
UL1007 AWG26	1,3	0,65±0,05	2,0
UL1007 AWG24	1,5	0,70±0,05	2,1
UL1007 AWG22	1,6	0,75±0,05	2,2

Controllo visuale della qualità di crimpatura per verificare eventuali crimpature non corrette. Fare riferimento agli esempi di crimpatura non corretta nella (Fig.20, Fig.21) sopra riportata.

3. Inserimento del contatto nell'involucro
(1) Mantenere il contatto con la levetta posizionata verso l'alto; allineare la levetta di contatto con la guida della levetta di contatto sull'involucro, e inserire il contatto parallelo con l'asse di inserimento.
(2) Inserire il contatto nel retro dell'involucro in un singolo movimento. Quando il contatto viene completamente inserito all'interno dell'involucro, la levetta posta all'interno dell'involucro si click.
(3) Controllare che l'inserto sia corretto e che il contatto sia inserito nella carcassa. Per essere sicuri che sia bloccato bene, controllare ogni contatto dopo averlo inserito, applicando una leggera pressione sul cavo (con una potenza di circa 3 forza-Newton).

Tabella delle altezze di crimpatura

Dimensione del cavo	D.E. Isolamento (mm)	Conduttore	Isolante (valore di riferimento)
UL1007 AWG28	1,2	0,60 ± 0,65 (Obiettivo: 0,62)	2,0
UL1007 AWG26	1,3	0,65±0,05	2,0
UL1007 AWG24	1,5	0,70±0,05	2,1
UL1007 AWG22	1,6	0,75±0,05	2,2

S8VM-50W (標準取り付け状態 / Montaggio verticale / Montage Estándar) (標準取り付け状態 / Montaggio orizzontale / Montage en plano horizontal)

S8VM-100W (標準取り付け状態 / Montaggio frontale sù / Montaje en plano vertical) (標準取り付け状態 / Montaggio orizzontale / Montage en plano horizontal)

S8VM-150W (標準取り付け状態 / Montaggio verticale / Montage Estándar) (標準取り付け状態 / Montaggio orizzontale / Montage en plano horizontal)

挿入 / Insertimento / Inserción

コムの引掛りを確認 / Controllare visivamente le condizioni di blocco della leva / Verifique visualmente el estado de bloqueo de la lengüeta

カチッ音を確認 / Click / Clic

COMMON DC LOW 1

150Wについては、入力電圧AC90V以下で長期使用される場合は、上記ドレーニング曲線(ES)に80%以下に負荷を軽減してください / Si i modelli 150-W sono in essere utilizzati per un periodo lungo con un voltaggio di entrata di 90 VCA o più basso, riduca la carga a 80% o di meno di suddette curve riducenti le imposte / Si los modelos 150-W son en ser utilizados por un periodo largo con un voltaje de entrada de 90 VCA o más bajo, reduzca la carga hasta el 80% o menos de las curvas que reducen la capacidad normal antedichas.

ES Precauciones para uso correcto

Curva Carga vs. temperatura ambiente
* S8VM-050100 (D (tipo del Arm-estructura))
* S8VM-050100 (A/D □/P □ (Tipo cubierto))

Nota:
Si la circulación natural de aire es limitada, utilizar refrigeración forzada para prevenir el sobrecalentamiento.
Método para fabricar el conector XH (Solo S8VM-050100/15024A □/P □ únicamente)
Este producto utiliza un conector fabricado por JAPAN SOLDERLESS TERMINAL MFG CO LTD. Con relación a la fabricación de un conector, se aplica las siguientes especificaciones.
1. Cable aplicable y herramientas de crimpado
Adecuado wire per barrel size is UL1007 (standard wire) and its equivalent standard wire can be used. El cable es de AWG28 a AWG22 e diámetro del aislamiento del aislante es o 1.0 a 1.5 mm.
Herramienta de crimpado.

Semi-automático	Aplicador Crimpador	Acero
AP-K2N	MKS-LS o MKS-L	MKS/SXH-001-06
	MKS-SC	SC/SXH-001-06

2. Crimpado
El valor de referencia de cable es 2.1 a 2.6 mm de fondo. Según el cable a utilizar, ajuste la herramienta de crimpar a la altura adecuada de crimpado.

Tabla de altura de crimpado

Sección del cable	Diá.fund. aislante (mm)	Conductor	Aislamiento (Valor de ref.)
UL1007 AWG28	1,2	0,60 ± 0,65 (Objetivo: 0,62)	2,0
UL1007 AWG26	1,3	0,65±0,05	2,0
UL1007 AWG24	1,5	0,70±0,05	2,1
UL1007 AWG22	1,6	0,75±0,05	2,2

Controllo visuale della qualità di crimpatura per verificare eventuali crimpature non corrette. Fare riferimento agli esempi di crimpatura non corretta nella (Fig.20, Fig.21) sopra riportata.

3. Inserimento del contatto nella carcassa
(1) Alinear el contacto con la guía e insertarlo en la carcasa, con el contacto paralelo al eje de inserción.
(2) Insertar el contacto en la carcasa hasta que suene un "click".
(3) Compruebe que el contacto ha quedado bloqueado tirando del cable con una fuerza de aprox. 3N.

Tabla de resistencia a tracción en la parte crimpada.

Sección cable
