

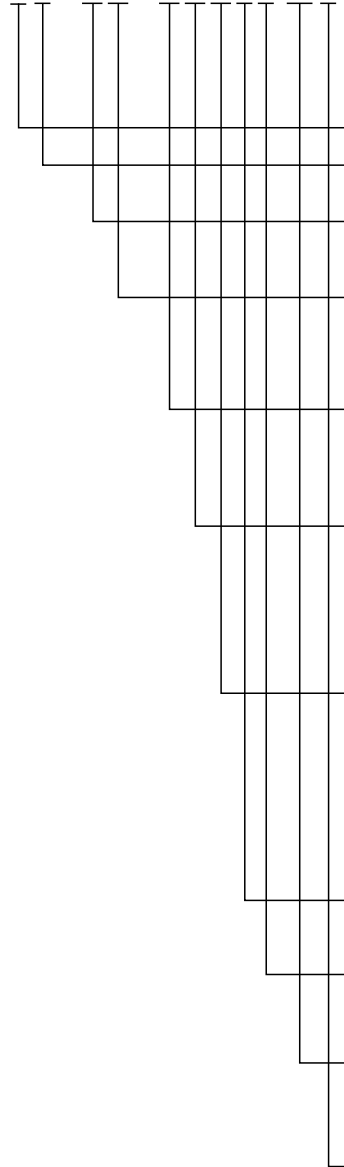
CAM SWITCH

KC 시리즈

형명 식별법



KC-□□-□□□3210H



분 류	기 호	내 용	
회사명	K	건흥전기 주식회사	
제품 구분	C	Cam switch	
정격 사양	30A	30A 250VAC	
	20D	20A 125VDC	
보호 구조	무표시	IP40	
	W	IP65	
전면 부 타입	6	60x60 패널	
	6S	60x60 패널 (인디게이터 타입)	
	A	60x83 패널	
	24D	60x80 24VDC 램프 장착 패널	
램프 타입	무 표시	2 색 램프	램프장착 패널만적용
	T	3 색 램프	
캠스위치 동작형태	무 표시	수동 복귀형 (45 °)	
	R	양측 자동 복귀형 (45 °)	
	C	편측 자동 복귀형 (45 °)	
	CL	손잡이 걸림 자동 복귀형 (45 °)	
	PR	누름 돌림 자동 복귀 형 (45 °)	
	3M	수동 복귀형 (30 °)	
	6M	수동 복귀형 (60 °)	
	9M	수동 복귀형 (90 °)	
놋지 단수 (핸들 단수)	2~6	2~6 까지의 놋지 단수 숫자임	
연수 (접점 블록수)	1~12	1~12 연 까지의 연수 ELEMENT 숫자임 (R,C,CL 타입은 최대 5 연까지 가능)	
접점구성 일련번호	01~99	단수 및 연수가 동일해도 접점구성의 종류가 다르므로 순번을 정해서 01~99 까지의 일련번호를 숫자로 표시 하였음	
핸들 형태	E	타원형 E-Type	
	T	삼각형 T-Type	
	P	권총형 P-Type	
	R	국화형 R-Type	
	PL	패드락형 PL-Type	

캠 스위치

KC 캠 스위치 시리즈

KC-30A 캠 스위치 사양

정격 절연 전압 (Ui)		600VAC, 250VDC
정격 통전 전류 (Ith)		35A
접점 용량		240V, 30A (저항 부하시)
절연저항		100M Ω 이상 (DC500V 절연저항계)
내전압		2500VAC, 60Hz 에서 1 분간
접촉저항		50m Ω 이하 (초기치)
내진동		10~55Hz, 복진폭 1.5mm 3 축 (X, Y, Z) 방향 각 1 시간
내충격		내구성 50G(500 %) 이상, 오동작 20G(200 %) 이상
보관 주위 온도		-40 ~ +70℃
사용 주위 온도		-25 ~ +60℃ (결빙이 되지않은 상태에서)
사용주위습도		45~85%RH
개폐빈도		20 회 / 분 이하
수명	전기적	10 만회 (250VAC 30A 저항 부하시)
	기계적	50 만회
보호구조		IP40(방우 타입 : IP65)
재질	접점 블록	UL94-V0
	조작부	PA66 Resin
	접점	Ag Alloy
	단자	황동 (Bs) + 니켈도금
	캠 CAM	POM Resin
최소 동작 부하 (참조)		5VAC 500mA 이상, 혹은 5VDC 100mA 이상
취득인증		KC : KC 61058-1 / UL: E.191305 / CE

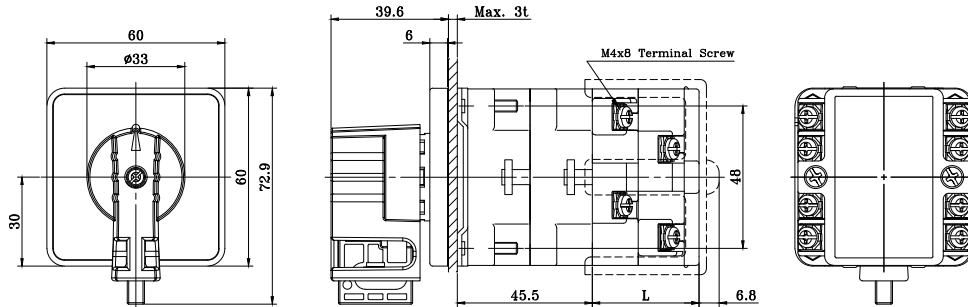
KC-30A 정격 전압 및 전류

교류부하 AC					직류부하 DC				
전압	AC-12		AC-15		전압	DC-12		DC-13	
	저항부하 (cos ∅ = 0.9)		유도부하 (cos ∅ = 0.3)			저항부하 L/R(T0.95)=1ms		유도부하 L/R(T0.95)=300ms	
	전류	용량	전류	용량		전류	용량	전류	용량
110V	35A	3850VA	20A	2200VA	24V	30A	720W	15A	360W
220~240V	30A	7200VA	15A	3600VA	110V	6A	660W	2.5A	275W
380~440V	15A	6600VA	5.5A	2420VA	220V	2.5A	550W	1.2A	264W

CAM SWITCH

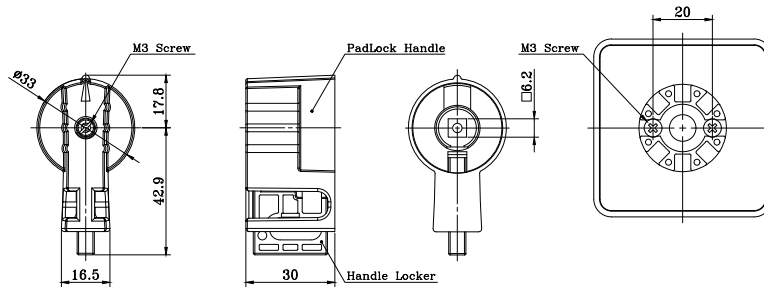
외형치수도

KC-30A-PRPL (PadLock Type)



■ 조립되는 연수에 따른 L의 계산식 $L=5+(n \times 15.5)$, n은 조립되는 연수

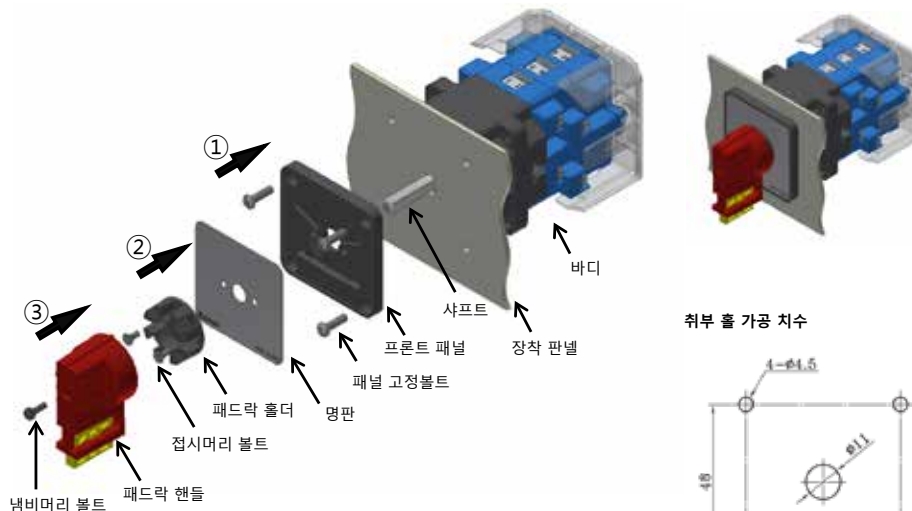
PadLock



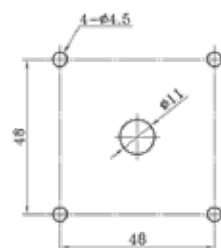
■ 조립되는 연수에 따른 L의 길이 계산식 $L=5+(n \times 15.5)$, n은 조립되는 연수

핸들조립

제품 조립 상태



취부 홀 가공 치수



1. 장착 패널에 바디와 프론트 패널 장착 후 패널 고정볼트로 고정합니다.
2. 명판을 프론트 패널에 조립 후 패드락 홀더를 구멍에 맞춰 접시머리 볼트로 고정합니다.
3. 패드락 핸들을 샤프트에 밀어넣고 냄비머리 볼트로 고정합니다.