

MCC Service Entrance Splice Connections Raccordements de jonction d'entrée de service du CCM

Class Classe	Type Type
8998	MCC M6

Retain for future use. / À conserver pour usage ultérieur.

Precautions

Précautions

⚠ DANGER

HAZARD OF ELECTRIC SHOCK, EXPLOSION, OR ARC FLASH

- Apply appropriate personal protective equipment (PPE) and follow safe electrical work practices. See NFPA 70E or CSA Z462.
- This equipment must only be installed and serviced by qualified electrical personnel.
- Turn off all power supplying this equipment before working on or inside equipment.
- Always use a properly rated voltage sensing device to confirm power is off.
- Replace all devices, doors and covers before turning on power to this equipment.

Failure to follow these instructions will result in death or serious injury.

RISQUE D'ÉLECTROCUTION, D'EXPLOSION OU ÉCLAIR D'ARC ÉLECTRIQUE

- Portez un équipement de protection personnelle (ÉPP) approprié et observez les méthodes de travail électrique sécuritaire. Voir NFPA 70E ou CSA Z462.
- Seul un personnel qualifié doit effectuer l'installation et l'entretien de cet appareil.
- Coupez toutes les alimentations à cet appareil avant d'y travailler.
- Utilisez toujours un dispositif de détection de tension à valeur nominale appropriée pour vous assurer que l'alimentation est coupée.
- Remplacez tous les dispositifs, les portes et les couvercles avant de mettre l'appareil sous tension.

Si ces directives ne sont pas respectées, cela entraînera la mort ou des blessures graves.

NOTICE / AVIS

HAZARD OF MISALIGNED THRU-BUS CONNECTIONS

Level and align adjacent shipping sections with one another. Ensure proper alignment of horizontal main cross bus and proper splice bus connections.

Failure to follow this instruction can result in equipment damage.

RISQUE DE DÉFAUT D'ALIGNEMENT DES RACCORDEMENTS DES BARRES-BUS DE TRAVERSÉE

Mettez de niveau et alignez les sections de transport adjacentes les unes avec les autres. Assurez un alignement correct des raccordements des barres-bus transversales horizontales principales et des barres-bus de jonction.

Si cette directive n'est pas respectée, cela peut entraîner des dommages matériels.

Before you begin

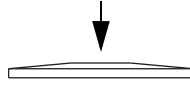
MCC sections must be bolted together before completing the bus splicing. Refer to the appropriate instruction bulletin for your MCC and the figure that applies while performing these procedures. After bolting the MCC sections together, continue with installation for cross bus splice connections.

Avant de commencer

Les sections du centre de commande de moteurs (CCM) doivent être boulonnées ensemble avant de compléter la jonction des barres-bus. Consulter les directives d'utilisation appropriées pour votre CCM et les figures pertinentes pendant l'exécution de ces procédures. Après avoir boulonné ensemble les sections du CCM, continuer l'installation des raccordements de jonction des barres-bus transversales.

Figure / Figure 1 : Conical spring washer Installation / Installation de la rondelle à ressort conique

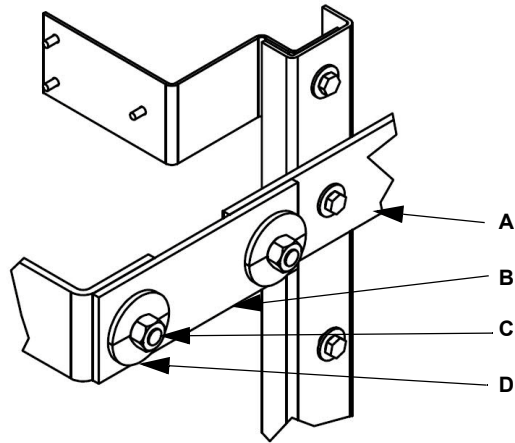
Side marked "TOP". Position this side away from the bus / Côté marqué « TOP » (haut). Positionner ce côté au loin de la barre-bus.



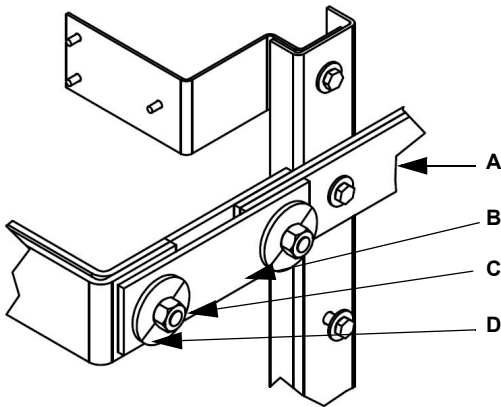
**Letter Description for Figure 2 to Figure 5 /
Description des lettres pour les figures 2 à 5**

- A. Cross-Bus / Barre-bus transversale
- B. Splices / Jonctions
- C. 1/2" Hardware / Quincaillerie de 1/2 po
- D. Spring washer / Rondelle à ressort
- E. Neutral Bus / Barre-bus de neutre

**Figure 2: Splice for 800 A Max. /
Jonction pour 800 A max.**



**Figure 3: Splice for 1200 A Max. /
Jonction pour 1 200 A max.**



**Figure 4: Splice for 1600 A Max. /
Jonction pour 1 600 A max.**

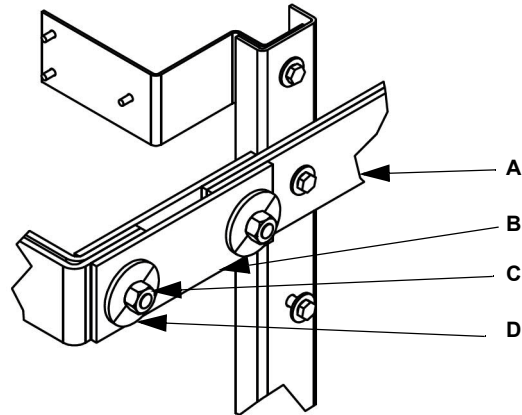
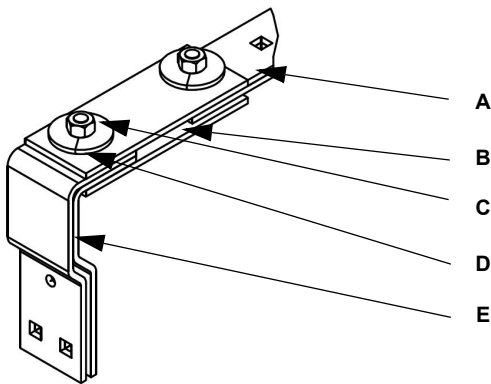


Figure 5: **Bussed Aux. to Main Neutral Splice for 1200 A Max. /
Jonction auxiliaire à barre-bus au neutre principal pour 1200 A max.**



MCC Splice Connections

1. Turn off all power supplying this equipment before working on or inside equipment.
2. Always use a properly rated voltage device to confirm power is off.
3. Remove all packing materials around the splice connectors. Remove the splice connectors mounted to the MCC section bus. Each phase will have one splice assembly consisting of one or two splice bars and hardware.

NOTE: Ensure that the contact surfaces of the splice bus connectors and section bus are clean. If cleaning is required, use a non-abrasive cleaner. An abrasive cleaner may remove the plating, resulting in joint deterioration.

4. See details in Figures 2–5 for different configurations.
5. Remove the conical spring washers and nuts from the splice bus and retain.
6. Install the splice connectors as shown in corresponding Figure. Install the carriage bolts from the back of the section bus on both structures.
7. Reinstall the conical spring washers and nuts for the splice. Position the sides of the washers marked "TOP" away from the bus (Figure 1).

NOTE: The provided bolts are Grade 5 high-strength steel. Substitutions are not acceptable.

8. Torque all 1/2" connections to 68–70 lb-ft (92.29–94.54 N•m).
9. Repeat the above steps on all phases.

Raccordements de jonction du CCM

1. Couper toutes les alimentations à cet appareil avant d'y travailler.
2. Toujours utiliser un dispositif de détection de tension à valeur nominale appropriée pour s'assurer que l'alimentation est coupée.
3. Enlever tous les matériaux d'emballage autour des connecteurs de jonction. Retirer les connecteurs de jonction montés sur la barre-bus de la section du CCM. Chaque phase aura un assemblage de jonction consistant en une ou plusieurs barres-bus de jonction et la quincaillerie.

REMARQUE : S'assurer que les surfaces de contact des connecteurs des barres-bus de jonction et des barres-bus des sections sont propres. Si un nettoyage est nécessaire, employer un nettoyant non abrasif. Un nettoyant abrasif pourrait enlever le placage, détériorant alors le joint.

4. Voir les détails dans les figures 2 à 5 pour des configurations différentes.
5. Retirer les rondelles à ressort coniques et les écrous de la barre-bus de jonction et les mettre de côté.
6. Installer les connecteurs de jonction comme indiqué à la figure correspondante. Installer des boulons de carrosserie par l'arrière de la barre-bus de section sur les deux structures.
7. Réinstaller les rondelles à ressort coniques et les boulons pour la jonction. Positionner les côtés des rondelles marqués « TOP » (haut) loin de la barre-bus (figure 1).

REMARQUE : Les boulons fournis sont en acier de grade 5 très robuste. Les substitutions ne sont pas acceptables.

8. Serrer tous les raccordements de 1/2 po au couple de 68 à 70 lb-pi. (92,29 à 94,54 N•m).
9. Répéter les points ci-dessus sur toutes les autres phases.

Electrical equipment should be installed, operated, serviced, and maintained only by qualified personnel. No responsibility is assumed by Schneider Electric for any consequences arising out of the use of this material.

Schneider Electric and Square D are trademarks owned by Schneider Electric Industries SAS or its affiliated companies. All other trademarks are the property of their respective owners

Schneider Electric Canada, Inc.
5985 McLaughlin Road
Mississauga, ON L5R 1B8 Canada
800-565-6699
www.schneider-electric.ca

Seul un personnel qualifié doit effectuer l'installation, l'utilisation, l'entretien et la maintenance du matériel électrique. Schneider Electric n'assume aucune responsabilité des conséquences éventuelles découlant de l'utilisation de cette documentation.

Schneider Electric et Square D sont des marques commerciales de Schneider Electric Industries SAS ou de ses compagnies affiliées. Toutes les autres marques commerciales utilisées dans ce document sont la propriété de leurs propriétaires respectifs.

Schneider Electric Canada, Inc.
5985 McLaughlin Road
Mississauga, ON L5R 1B8 Canada
800-565-6699
www.schneider-electric.ca



California Proposition 65 Warning—Nickel Compounds and Bisphenol A (BPA)

Advertencia de la Proposición 65 de California— compuestos de níquel y Bisfenol A (BPA)

Avertissement concernant la Proposition 65 de Californie— composés de nickel et Bisphénol A (BPA)

⚠ WARNING: This product can expose you to chemicals including Nickel compounds, which are known to the State of California to cause cancer, and Bisphenol A (BPA), which is known to the State of California to cause birth defects or other reproductive harm. For more information go to www.P65Warnings.ca.gov.

⚠ ADVERTENCIA: Este producto puede exponerle a químicos incluyendo compuestos de níquel, que son conocidos por el Estado de California como causantes de cáncer, y Bisfenol A (BPA), que es conocido por el Estado de California como causante de defectos de nacimiento u otros daños reproductivos. Para mayor información, visite www.P65Warnings.ca.gov.

⚠ AVERTISSEMENT: Ce produit peut vous exposer à des agents chimiques, y compris composés de nickel, identifiés par l'État de Californie comme pouvant causer le cancer, et Bisphénol A (BPA) reconnus par l'État de Californie comme pouvant causer des malformations congénitales ou autres troubles de l'appareil reproducteur. Pour de plus amples informations, prière de consulter www.P65Warnings.ca.gov.

All trademarks are the property of Schneider Electric SE, its subsidiaries, and affiliated companies.

Schneider Electric USA, Inc.
800 Federal Street
Andover, MA 01810 USA
888-778-2733
www.schneider-electric.us

Todas las marcas comerciales son propiedad de Schneider Electric SE, sus filiales y compañías afiliadas.

Importado en México por:
Schneider Electric México, S.A. de C.V.
Av. Ejercito Nacional No. 904
Col. Palmas, Polanco 11560 México, D.F.
55-5804-5000
www.schneider-electric.com.mx

Toutes les marques commerciales sont la propriété de Schneider Electric SE, ses filiales et compagnies affiliées.

Schneider Electric Canada, Inc.
5985 McLaughlin Road
Mississauga, ON L5R 1B8 Canada
800-565-6699
www.schneider-electric.ca