

# Rozvod proudu

## Lamelové měděné přípojnice



### Graf odolnosti proti zkratu dle IEC

Struktura <sup>1)</sup> mm	$I_n$ při 70 K <sup>2)</sup>	$I_n$ při 50 K <sup>2)</sup>	$I_n$ při 30 K <sup>2)</sup>	Charakteristika (odolnost proti zkratu)	Způsob montáže	Obj. č. SV
6 x 9 x 0,8	285 A	240 A	180 A	–	–	3565.005
6 x 15,5 x 0,8	415 A	350 A	265 A	a	1	3568.005
10 x 15,5 x 0,8	575 A	480 A	365 A	a	1	3569.005
5 x 20 x 1	525 A	435 A	330 A	a	1	3570.005
5 x 24 x 1	605 A	510 A	385 A	a	1	3571.005
10 x 24 x 1	920 A	770 A	585 A	b	1	3572.005
5 x 32 x 1	770 A	645 A	485 A	b	2/3	3573.005
10 x 32 x 1	1155 A	965 A	730 A	c	2/3	3574.005
5 x 40 x 1	930 A	780 A	590 A	b	2/3	3575.005
10 x 40 x 1	1370 A	1145 A	865 A	c	2/3	3576.005
5 x 50 x 1	1125 A	940 A	710 A	b	2/3	3577.005
10 x 50 x 1	1635 A	1365 A	1030 A	c	2/3	3578.005
10 x 63 x 1	1950 A	1610 A	1230 A	d	2/3	3579.005

<sup>1)</sup> Počet lamel x šířka lamel x tloušťka lamel

<sup>2)</sup> Výsledná teplota vodičů je dána součtem teploty okolního prostředí a zvýšení teploty vlivem proudového zatížení lamelové ploché měděné přípojnice

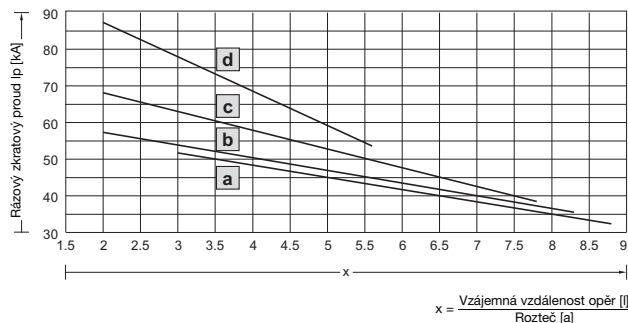
#### Příklad:

SV 3565.005 zatížena proudem 180 A, tzn. teplota se zvýší o 30 K. Při teplotě okolního prostředí 35 °C tak dostáváme výslednou teplotu vodiče 35 °C + 30 K = 65 °C

Podklad pro zkoušku:  
VDE 0660 část 500/IEC 60 439-1  
Provedená zkouška:  
Dynamická odolnost proti zkratu  
dle IEC 60 439-1

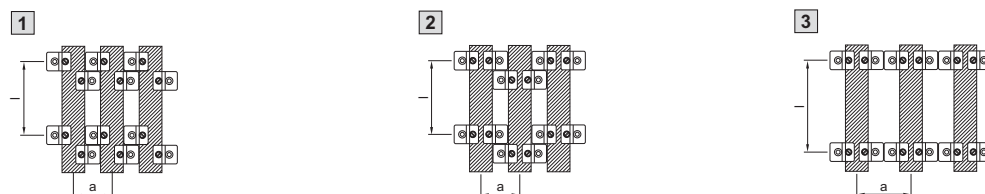
Rozměry pro vzájemnou vzdálenost opěr (l) a pro rozteč (a) musí být v rámci uvedených min./max. mezí.

Při použití křivek a až d se dá z podílu  $l/a$  zjistit příslušný povolený rázový zkratový proud  $I_p$ . Je nutné dodržet předepsaný způsob montáže.

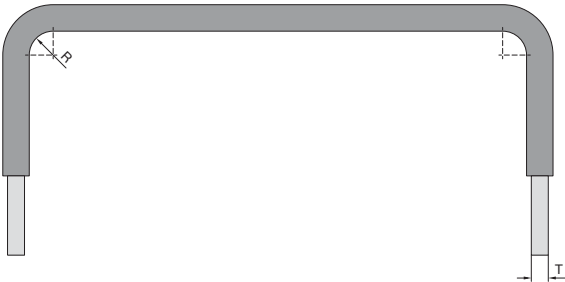
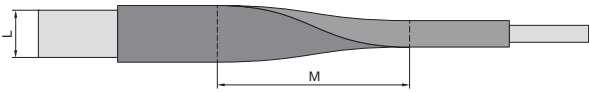
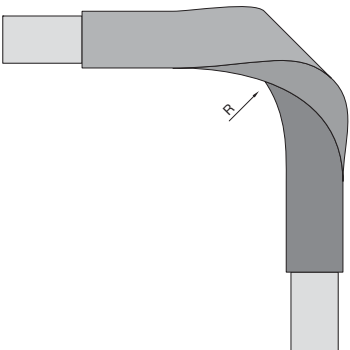


Charakteristika	Vzájemná vzdálenost opěr (l) mm		Rozteč (a) mm	
	min.	max.	min.	max.
a	150	300	34	60
b	150	350	42	85
c	200	400	51	85
d	200	450	81	100

Způsob montáže s univerzálním držákem SV 3079.000



### Pokyny pro zpracování

<p><b>Ohybání</b></p>	 <p><b>R = T</b> R = poloměr ohybu T = tloušťka lamely</p>
<p><b>Zkrut</b></p>	 <p><b>M = 2 x L</b> M = délka ohybu L = šířka lamely</p>  <p><b>R = T</b> R = poloměr ohybu T = tloušťka lamely</p>
<p><b>Vrtání</b></p>	<p>Vrtání nebo lisování se musí provádět s velkou pečlivostí. Při vrtání případně použijte vrtací šablonu. Na trhu jsou dostupné speciální vrtací šablony. Nesmí se používat žádné chladicí nebo mazací emulze.</p> <p><b>Upozornění:</b> Při vrtání dbejte na těsné upnutí lamel, aby nemohlo dojít k deformaci kontaktních ploch.</p>
<p><b>Lisování</b></p>	<p>Při lisování použijte příslušné matrice a raznice pro obrábění mědi. Lisováním snadno vytvoříte hladkou kontaktní plochu.</p> <p><b>Upozornění:</b> Při lisování dbejte na těsné upnutí lamel, aby nemohlo dojít k deformaci kontaktních ploch.</p>