

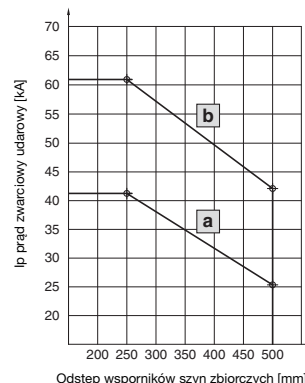
Rozdział mocy

Szyny zbiorcze CUPONAL

Wykres wytrzymałości zwarciowej

Szyny zbiorcze CUPONAL mm	Prąd znamionowy ¹⁾ A	Wsporniki szyn zbiorczych	Charakterystyka
20 x 5	235	SV 9340.000/.050	a
20 x 10	363	SV 9340.000/.050	a
30 x 5	328	SV 9340.000/.050	b
30 x 10	493	SV 9340.000/.050	b

¹⁾ Obciążalność prądowa przy temperaturze szyny 65°C i temperaturze otoczenia 35°C, wykres współczynnika korekty wg DIN 43 671



Wskazówki dotyczące obróbki

Ze względu na inne niż w przypadku szyn E-Cu właściwości materiałowe, dla szyn zbiorczych z Cuponalu SV 3582.020, SV 3584.020, SV 3585.020, SV 3586.020 obowiązują następujące wskazówki dotyczące obróbki:

Piłowanie

Zalecana prędkość cięcia 50 – 90 m/min.

Wiercenie

Zalecana prędkość cięcia 50 m/min.,
kąt cięcia 135° – 140°

Tłoczenie/wykrwanie

Porównywalne z szynami zbiorczymi z miedzi

Zginanie

Zgodnie z poniższą tabelą, kąty zginania dla Cuponalu są nieco większe niż w przypadku miedzi

Kąty zginania				
Grubość szyny d mm	Szerokość szyny mm	< = 90°	90° – 120°	> 120°
5	20 – 60	1d	2d	4d
10	20 – 120	2d	3d	4d

Właściwości materiałowe

Właściwości przepływu

Charakterystyka przepływu dla Cuponalu leży pomiędzy miedzią a aluminium. W połączeniu z dużą powierzchnią styku komponentów RiLine, właściwości przepływu nie różnią się od miedzi.

Momenty dokręcenia

Komponenty i połączenia systemowe są dokręcane zgodnie z wymaganiami RiLine dla miedzi. Momenty dokręceń dla połączenia śrubowego należy dobrać zgodnie z DIN 43 673.

Ograniczenia zastosowania

Nie nadaje się do użycia w zastosowaniach z występującym obroszeniem oraz w środowisku korozyjnym.