



Rövidzárlati szilárdság diagram az IEC szerint

Felépítés ¹⁾ mm	I_n 70 K hőmér- sékleten ²⁾	I_n 50 K hőmér- sékleten ²⁾	I_n 30 K hőmér- sékleten ²⁾	Jelleggörbe (Rövidzárlati szilárdság)	A felszerelés típusa	Cikkszám 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

¹⁾ Lamellák száma x lamellaszélesség x lamellavastagság

²⁾ A környezeti hőmérséklet és a hőmérsékletnövekedés értékeinek összege adja meg a lamellált lapos részsínek eredő vezeték hőmérsékletét.

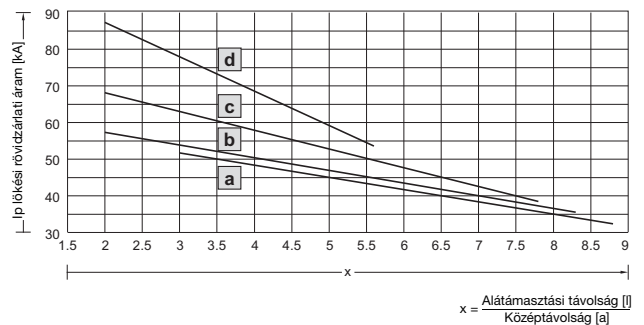
Példa:

SV 3565.005, 180 A terhelés mellett, tehát a hőmérséklet 30 K-nel nő. Így 35 °C környezeti hőmérséklet esetén az eredményezett vezeték hőmérséklet 35 °C + 30 K = 65 °C lesz

Vizsgálat alapja:
VDE 0660, 500. rész/IEC 60 439-1
Végrehajtott vizsgálat:
Dinamikus rövidzárlati szilárdság
az IEC 60 439-1 szerint

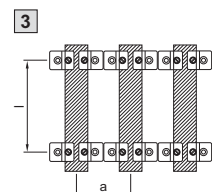
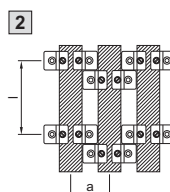
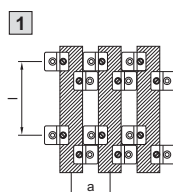
Az alátámasztási távolságoknak (l) és a középtávolságoknak (a) a megadott min./max. értékeken belül kell lenniük.

Az l/a hányadosából az a – d görbék segítségével kiszámítható az adott megengedett I_p rövidzárlati áram. Ez előírt szerelési módot be kell tartani.

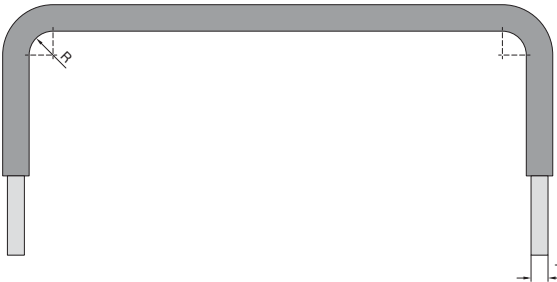
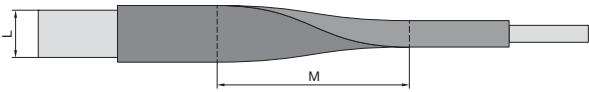
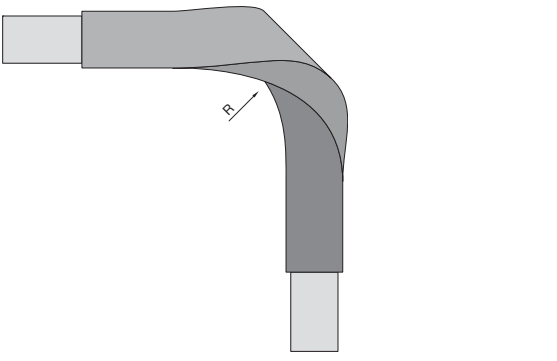


Jelleggörbe	Alátámasztási távolság (l) mm		Középtávolság [a] mm	
	min.	max.	min.	max.
a	150	300	34	60
b	150	350	42	85
c	200	400	51	85
d	200	450	81	100

Felszerelés módja SV 3079.000 univerzális tartóval



Megjegyzések a megmunkáláshoz

<p>Hajlítás</p>		<p>R = T R = Hajlítási sugár T = Lamellavastagság</p>
<p>Elcsavarás</p>		<p>M = 2 x L M = Ívhossz L = Lamellaszélesség</p>
		<p>R = T R = Hajlítási sugár T = Lamellavastagság</p>
<p>Fúrás</p>	<p>A fúrást és sajtolást körültekintően kell elvégezni. Fúrásakor adott esetben fúrósablont kell használni. A kereskedelemben ehhez speciális fúrósablonok kaphatók. Hűtő- és kenőanyagok használata tilos.</p> <p>Megjegyzés: Fúrásakor ügyelni kell arra, hogy a lamellák szorosan összetapadjanak, az érintkező felületek deformálásának elkerülése érdekében.</p>	
<p>Sajtolás</p>	<p>Sajtoláskor a rézfeldolgozáshoz előírt prészerszámot és bélyegzőt kell használni. A sajtolással egyszerűen hozhatók létre sima érintkezési felület.</p> <p>Megjegyzés: Sajtoláskor ügyelni kell arra, hogy a lamellák szorosan összetapadjanak, az érintkező felületek deformálásának elkerülése érdekében.</p>	