

Distribution de courant

Barres de cuivre lamellées



Diagramme de résistance aux courts-circuits selon CEI

Montage ¹⁾ mm	I_n pour 70 K ²⁾	I_n pour 50 K ²⁾	I_n pour 30 K ²⁾	Courbe (résistance aux courts-circuits)	Type de montage	Référence 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⁾ Nombre de lamelles x largeur des lamelles x épaisseur des lamelles

²⁾ La température de conduction des barres de cuivre plates lamellées se détermine en additionnant la valeur de la température ambiante et celle de l'augmentation de température.

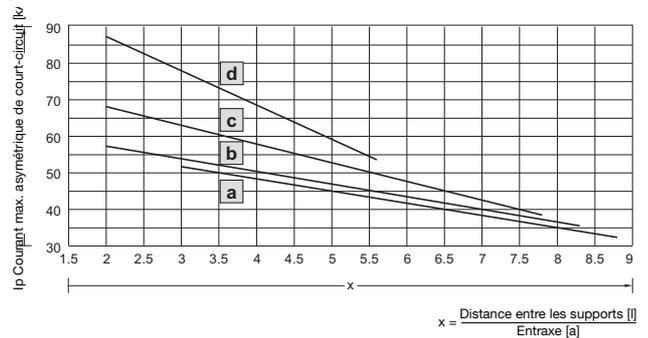
Exemple :

SV 3565.005 sous une intensité de 180 A, c. à d. que la température augmente de 30 K.

Avec une température ambiante de 35 °C, cela donne donc une température des barres de 35 °C + 30 K = 65 °C.

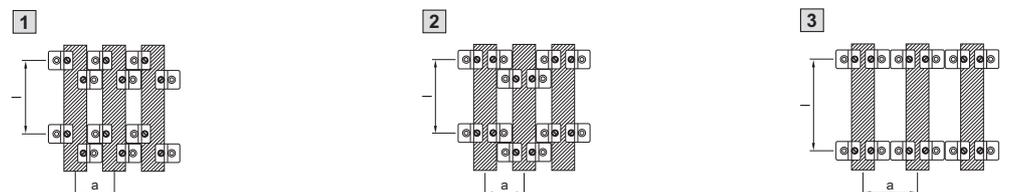
Base d'homologation :
VDE 0660 partie 500/CEI 60 439-1
Essai réalisé :
Test de résistance dynamique
aux courts-circuits selon la norme
CEI 60 439-1

La distance entre les supports (l)
et l'entraxe (a) doivent être compris
entre les valeurs min./max.
Le courant maximal asymétrique
de court-circuit I_p sera déterminé à
l'aide du rapport l/a en utilisant les
courbes a à d. Veiller à respecter
le type de montage préconisé.

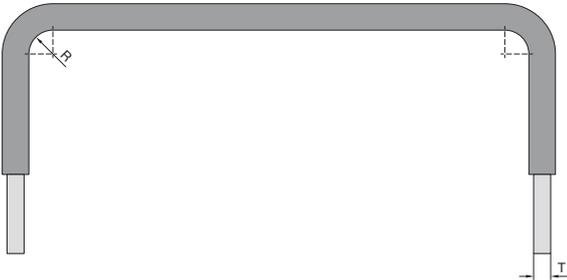
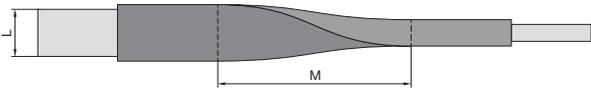
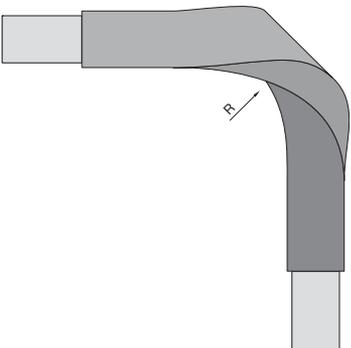


Courbe	Distance entre les supports (l) en mm		Entraxe (a) en mm	
	min.	max.	min.	max.
a	150	300	34	60
b	150	350	42	85
c	200	400	51	85
d	200	450	81	100

Type de montage avec le support universel SV 3079.000



Remarques relatives au traitement :

<p>Courbure</p>	 <p>R = T R = Rayon de courbure T = Epaisseur des lamelles</p>
<p>Torsion</p>	 <p>M = 2 x L M = Longueur de courbure L = Largeur des lamelles</p>  <p>R = T R = Rayon de courbure T = Epaisseur des lamelles</p>
<p>Perçage</p>	<p>Le perçage ou le découpage doit être exécuté avec le plus grand soin. Pour le perçage, utiliser un gabarit de perçage le cas échéant. Des gabarits de perçage spécifiques sont commercialisés à cet effet. Aucun liquide de refroidissement ou lubrifiant ne doit être utilisé.</p> <p>Remarque : Lors du perçage, veiller à serrer étroitement les lamelles pour éviter toute déformation des surfaces de contact.</p>
<p>Découpage</p>	<p>Lors du découpage, utiliser les matrices et poinçons prévus pour l'usinage Cu. Le découpage permet la simple fabrication d'une surface de contact lisse.</p> <p>Remarque : Lors du découpage, veiller à serrer étroitement les lamelles pour éviter toute déformation des surfaces de contact.</p>