

Strømfordeling

Laminerte kobberskinner



Kortslutningsdiagram iht. IEC

Påbygging ¹⁾ mm	I_n ved 70 K ²⁾	I_n ved 50 K ²⁾	I_n ved 30 K ²⁾	Karakteristikk (kortslutnings- fast)	Type montering	Best.nr. 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⁾ Antall lameller x lamellbredde x lamellykkelse

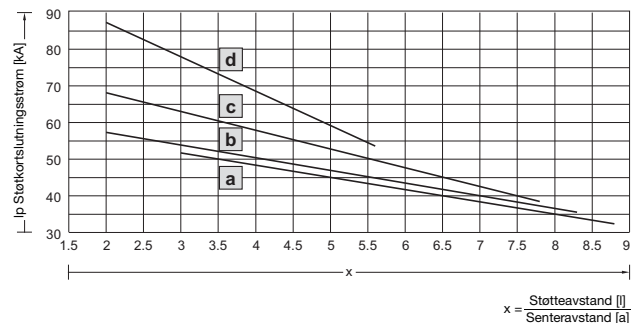
²⁾ Summen av omgivelsestemperatur og temperaturøkning gir ledertemperatur for laminert kobberskinne

Eksempel:

SV 3565.005 belaster med 180 A, dvs. temperaturen øker med 30 K. En omgivelsestemperatur på 35 °C gir dermed en ledertemperatur på 35 °C + 30 K = 65 °C.

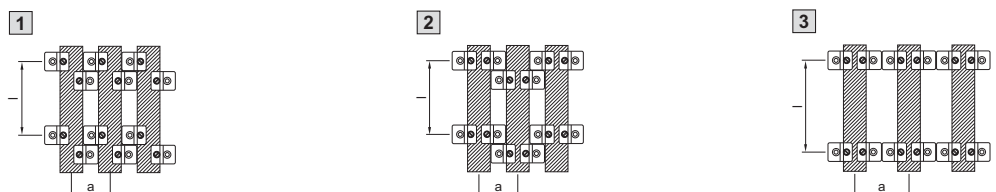
Testgrunnlag:
VDE 0660 del 500/IEC 60 439-1
Gjennomført test:
Dynamisk kortslutningsfasthet
iht. IEC 60 439-1

Målene for støtteavstand (l) og for senteravstand (a) må ligge innenfor de angitte min./maks.-grensene. Ved hjelp av kvotienten l/a kan man ved å bruke kurvene a til d få den tillatte støtkortslutningsstrømmen I_p . Vær oppmerksom på den foreskrevne monteringsmåten.

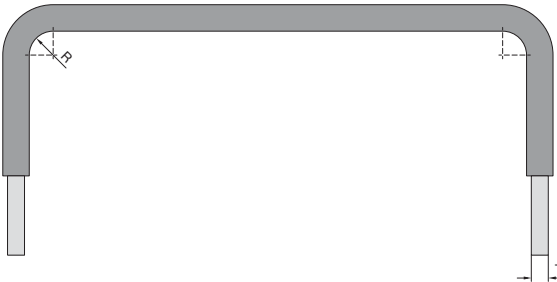
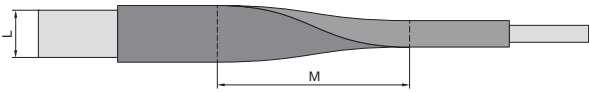
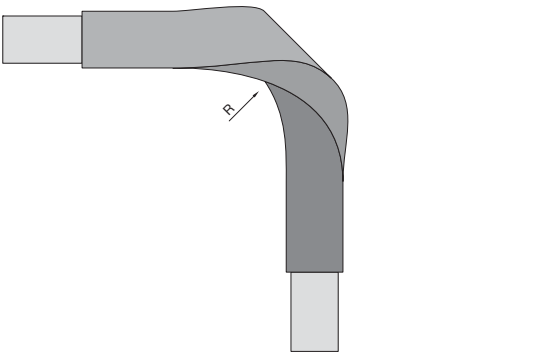


Karakteristikk	Støtteavstand (l) mm		Senteravstand (a) mm	
	min.	maks.	min.	maks.
a	150	300	34	60
b	150	350	42	85
c	200	400	51	85
d	200	450	81	100

Type montering med universalholder SV 3079.000



Bearbeidingsanvisninger

<p>Bøying</p>		<p>R = T R = Bøyeradius T = Lameltykkelse</p>
<p>Torsjon</p>		<p>M = 2 x L M = Bøyelengde L = Lamellbredde</p>
		<p>R = T R = Bøyeradius T = Lameltykkelse</p>
<p>Boring</p>	<p>Boring eller stansing må gjennomføres svært omhyggelig. Ved boring må det eventuelt brukes en borelære. Det finnes spesielle borelærer på markedet. Det må ikke brukes kjøle- eller smørestoffer.</p> <p>Henvisning: Ved boringen må man påse at lamellene klemmes tett sammen for å unngå at kontaktflatene blir deformert.</p>	
<p>Stansing</p>	<p>Ved stansingen må respektive matriser og stempler for Cu-bearbeidingen benyttes. Stansing muliggjør enkel produksjon av en glatt kontaktflate.</p> <p>Henvisning: Ved stansing må man påse at lamellene klemmes tett sammen for å unngå at kontaktflatene blir deformert.</p>	