



IEC uyarınca kısa devre direnci şeması

Konfigürasyon ¹⁾ mm	70 K için $I_n/2$	50 K için $I_n/2$	30 K için $I_n/2$	Karakteristik çizgi (kısa devre direnci)	Montaj türü	Model no. 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⁾ Lamel sayısı x lamel genişliği x lamel kalınlığı

²⁾ Ortam sıcaklığı ve sıcaklık artışı toplandığında, esnek düz bakır rayın iletken sıcaklığı elde edilir.

Örnek:

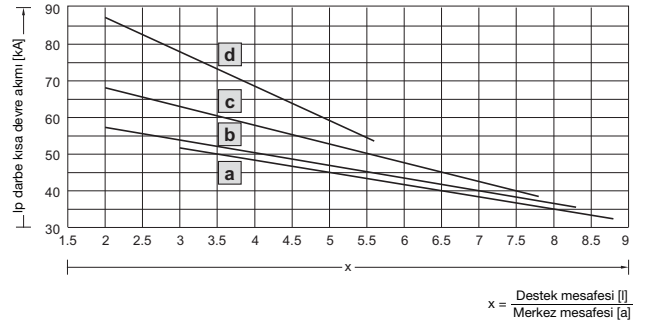
SV 3565.005 180 A ile yüküdür, yani sıcaklık 30 K yükselir.

35°C ortam sıcaklığında böylece 35°C + 30 K = 65°C iletken sıcaklığı elde edilir.

Test temeli:
VDE 0660 Bölüm 500/IEC 60 439-1
Yürütülen test:
IEC 60 439-1 uyarınca dinamik kısa devre direnci

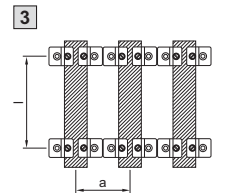
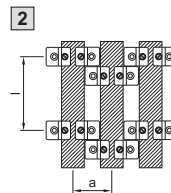
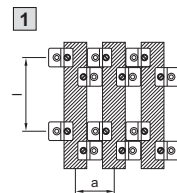
Destek mesafesi (l) ve merkez mesafesi (a) için ölçüler belirtilen min./maks. sınırları içerisinde olmalıdır.

l/a katsayısı aracılığıyla a ile d eğrileri kullanılarak ilgili izin verilen darbe kısa devre akımı I_p belirlenebilir. Öngörülen montaj türü dikkate alınmalıdır.

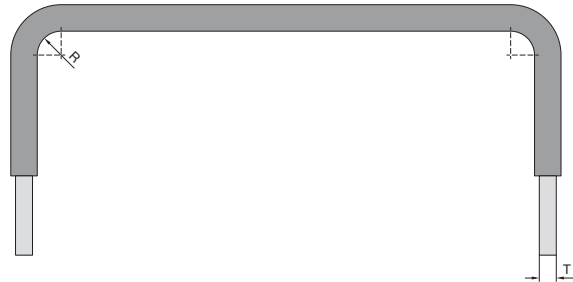
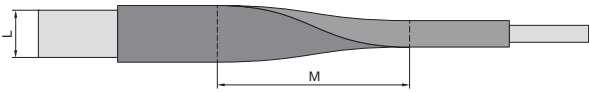
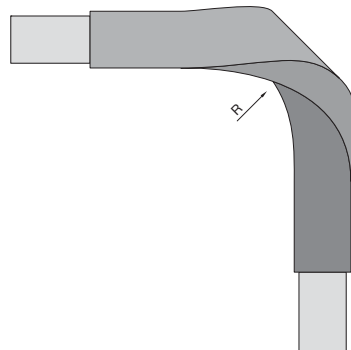


Karakteristik çizgi	Destek mesafesi (l) mm		Merkez mesafesi (a) mm	
	min.	maks.	min.	maks.
a	150	300	34	60
b	150	350	42	85
c	200	400	51	85
d	200	450	81	100

SV 3079.000 üniversal tutuculu montaj türü



İşleme uyarıları

Bükme	 <p>$R = T$ R = Bükme yarıçapı T = Lamel kalınlığı</p>
Burma	 <p>$M = 2 \times L$ M = Bükme uzunluğu L = Lamel genişliği</p>  <p>$R = T$ R = Bükme yarıçapı T = Lamel kalınlığı</p>
Matkapla delme	<p>Delme veya punching işlemi büyük özenle yürütülmelidir. Delme işlemi esnasında gerekirse delme mastarı kullanılmalıdır. Bunun için piyasa da özel delme mastarları mevcuttur. Soğutma veya yağlama maddeleri kullanılmamalıdır.</p> <p>Not: Delme işlemi esnasında temas edilen yüzeylerin deforme olmasının önlenmesi için lamellerin birbirine sıkıca bağlandığından emin olunmalıdır.</p>
Punching	<p>Punching esnasında uygun Cu işleme için uygun dişi ve erkek kalıplar kullanılmalıdır. Punching işleme düz bir temas yüzeyinin kolayca üretilmesini sağlar.</p> <p>Not: Punching işlemi esnasında temas edilen yüzeylerin deforme olmasının önlenmesi için lamellerin birbirine sıkıca bağlandığından emin olunmalıdır.</p>