

Distribución de corriente

Pletinas flexibles



Diagrama de resistencia al cortocircuito según IEC

Montaje ¹⁾ mm	I_n a 70 K ²⁾	I_n a 50 K ²⁾	I_n a 30 K ²⁾	Curva (resistencia al cortocircuito)	Tipo de montaje	Ref. 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⁾ Número de láminas x ancho de láminas x sección de láminas

²⁾ La suma entre la temperatura ambiente y el aumento de la temperatura es la temperatura conductible de la pletina flexible.

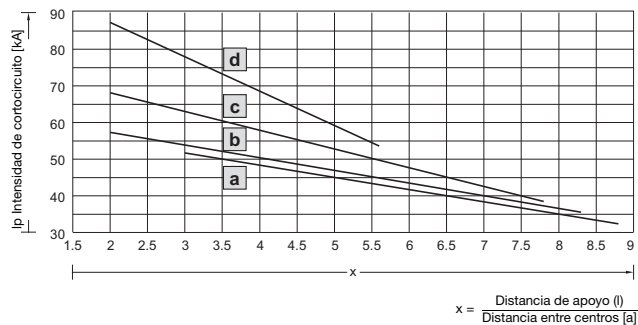
Ejemplo:

SV 3565.005 sometida a una intensidad de 180 A, obtiene un incremento de la temperatura de 30 K.

A una temperatura ambiente de 35 °C obtiene como valor de temperatura conductible 35 °C + 30 K = 65 °C.

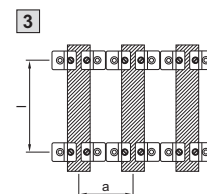
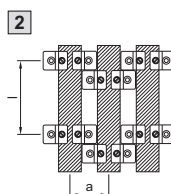
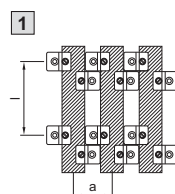
Base de ensayo:
VDE 0660 parte 500/IEC 60 439-1.
Ensayo realizado:
Resistencia dinámica al corto-
circuito según IEC 60 439-1.

Las medidas para la distancia de apoyo (l) y para la distancia entre centros (a) deben situarse dentro de los límites mín./máx. indicados. Mediante el coeficiente l/a puede determinarse, aplicando las curvas a hasta d, la intensidad de cortocircuito I_p admisible. Debe tenerse en cuenta el tipo de montaje prescrito.

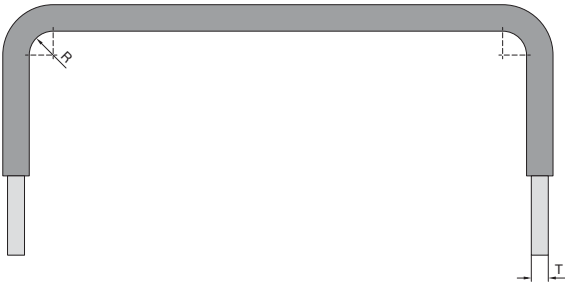
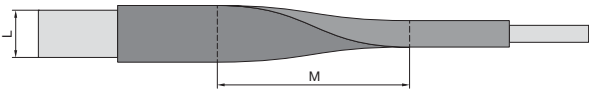
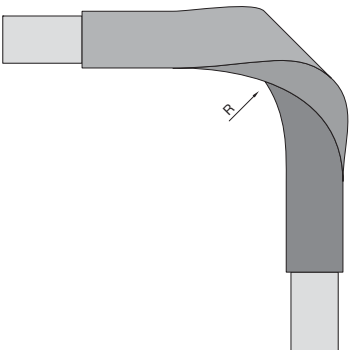


Curva	Distancia de apoyo (l) mm		Distancia entre centros (a) mm	
	mín.	máx.	mín.	máx.
a	150	300	34	60
b	150	350	42	85
c	200	400	51	85
d	200	450	81	100

Tipo de montaje con soporte universal SV 3079.000



Indicaciones para la mecanización

<p>Doblar</p>	 <p>R = Profundidad R = Radio de flexión T = Grosor de lámina</p>
<p>Torsión</p>	 <p>M = 2 x Longitud M = Longitud de torsión L = Sección de lámina</p>  <p>R = Profundidad R = Radio de flexión T = Grosor de lámina</p>
<p>Taladrar</p>	<p>Los taladros y troqueles deben realizarse con mucho cuidado. Para taladrar se recomienda utilizar una plantilla. En el mercado existen plantillas especiales. No deben utilizarse lubricantes ni agentes refrigerantes.</p> <p>Nota: Al taladrar las láminas deberán estar muy juntas, para evitar la deformación de las superficies de contacto.</p>
<p>Troquelar</p>	<p>Para troquelar deben utilizarse las matrices y troqueles utilizados para el mecanizado de cobre. El troquelado permite obtener de forma sencilla una superficie de contacto lisa.</p> <p>Nota: Al troquelar las láminas deberán estar muy juntas, para evitar la deformación de las superficies de contacto.</p>