

Rozdział mocy

Warstwowe szyny miedziane



Wykresy wytrzymałości zwarciowej według IEC

Konstrukcja ¹⁾ mm	I _n przy 70 K ²⁾	I _n przy 50 K ²⁾	I _n przy 30 K ²⁾	Charakterystyka (wytrzymałość zwarciowa)	Rodzaj montażu	Nr kat. 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⁾ Liczba płytek x szerokość płytek x grubość płytek

²⁾ Z sumy temperatury otoczenia i zwiększenia temperatury wynika temperatura przewodu warstwowej, płaskiej szyny miedzianej

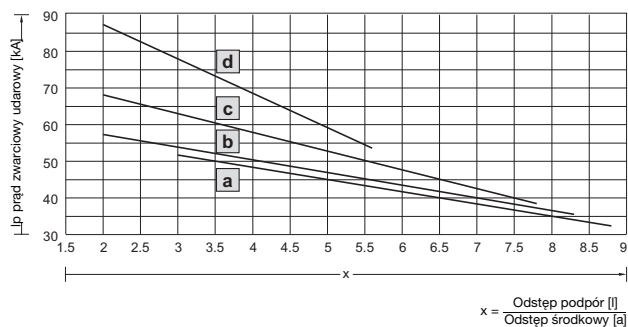
Przykład:

SV 3565.005 obciąża z 180 A, tzn. temperatura zwiększa się o 30 °C. Przy temperaturze otoczenia 35°C powstaje temperatura przewodu 35°C + 30 °C = 65°C

Podstawa badania:
VDE 0660 część 500/IEC 60 439-1.
Przeprowadzone badanie:
Dynamiczna wytrzymałość zwarciowa zgodnie z IEC 60 439-1.

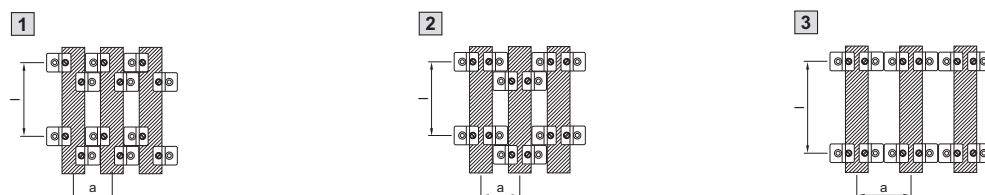
Wymiary odstępów podpór (l) i odstępów środkowych (a) muszą znajdować się w obrębie podanych granic min./maks.

Iloraz l/a umożliwi ustalenie z użyciem krzywych a do d dopuszczalnego prądu zwarcioвого udarowego I_p. Przestrzegać odpowiednich rodzajów montażowych.

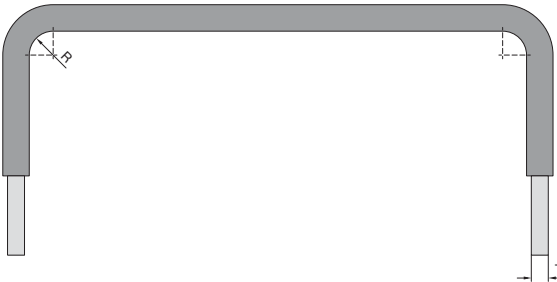
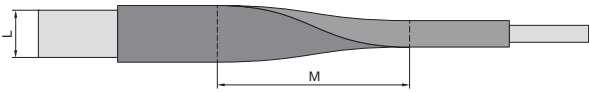
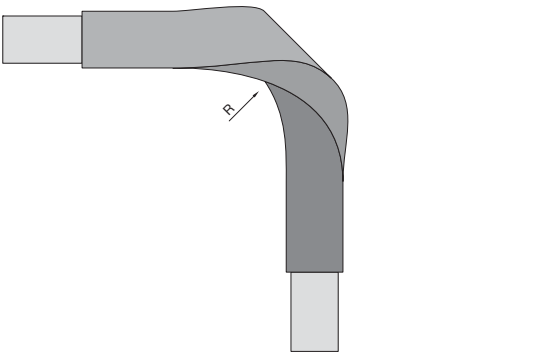


Charakterystyka	Odstęp podpór (l) mm		Odstęp środkowy (a) mm	
	min.	maks.	min.	maks.
a	150	300	34	60
b	150	350	42	85
c	200	400	51	85
d	200	450	81	100

Rodzaj montażu z wspornikiem uniwersalnym SV 3079.000



Wskazówki dotyczące obróbki

Zginanie		$R = T$ R = promień zgięcia T = grubość płytek
Skręcanie		$M = 2 \times L$ M = długość zginania L = szerokość płytek
		$R = T$ R = promień zgięcia T = grubość płytek
Wiercenie	<p>Wiercenie lub wykrawanie musi być wykonywane z dużą starannością. W przypadku wiercenia można użyć szablonu. Na rynku są dostępne specjalne szablony wiercenia. Nie można używać żadnych substancji chłodzących lub smarujących.</p> <p>Wskazówka: Podczas wiercenia należy pamiętać, aby ścisnąć płytki w celu uniknięcia deformacji powierzchni styku.</p>	
Tłoczenie/wykrawanie	<p>W przypadku wykrawania używać odpowiednich matryc i stempli do obróbki miedzi. Wykrawanie umożliwia łatwe uzyskanie gładkiej powierzchni styku.</p> <p>Wskazówka: Podczas wykrawania należy pamiętać, aby ścisnąć płytki w celu uniknięcia deformacji powierzchni styku.</p>	