

Strömfördelning

Laminerade kopparskenor



Diagram över kortslutningshållfasthet enligt IEC

Uppbyggnad ¹⁾ mm	I_n vid 70 K ²⁾	I_n vid 50 K ²⁾	I_n vid 30 K ²⁾	Diagram (kortslutnings- hållfasthet)	Montagetyp	Art. 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⁾ Antal lameller x lamellbredd x lamelltjocklek

²⁾ Summan av omgivningstemperaturen och temperaturhöjningen blir alltså den slutliga temperaturen på den laminerade flatkopparskenan

Exempel:

SV 3565.005 belastad med 180 A, dvs. temperaturen stiger med 30 K. Vid en omgivningstemperatur på 35°C uppstår alltså en ledartemperatur på 35°C + 30 K = 65°C

Testunderlag:
VDE 0660 del 500/IEC 60 439-1
Genomfört test:
Dynamisk kortslutningshållfasthet
motsvarande IEC 60 439-1

Dimensionerna för stöдавståndet (l) och för skencentrumavståndet (a) måste ligga inom de angivna min.-/max.-gränserna.

Med hjälp av kvoten av l/a kan man under användning av kurvorna a till d bestämma den tillåtna kortslutningsstötströmmen I_p . Den föreskrivna montage typen ska beaktas.

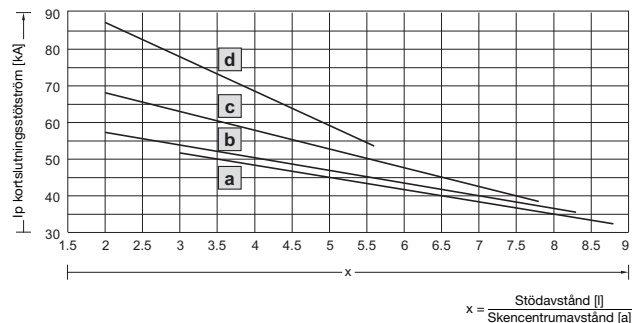
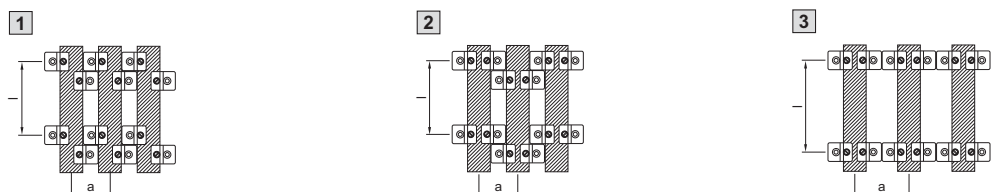
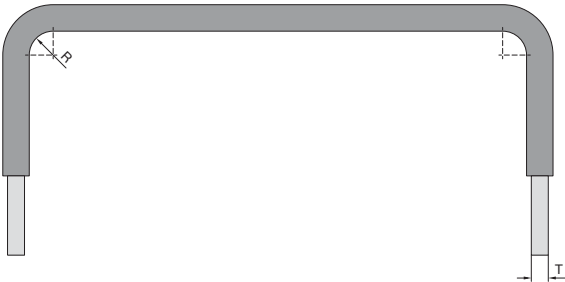
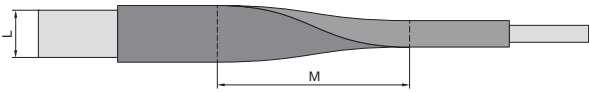
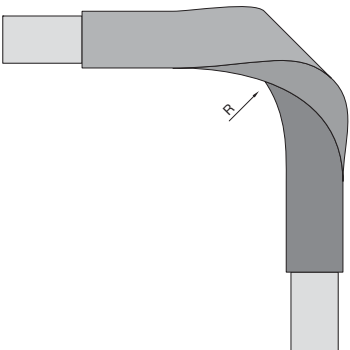


Diagram	Stöдавstånd (l) mm		Skencentrumavstånd (a) mm	
	min.	max.	min.	max.
a	150	300	34	60
b	150	350	42	85
c	200	400	51	85
d	200	450	81	100

Typ av montage med universalhållare SV 3079.000



Att tänka på vid bearbetning

<p>Böjning</p>	 <p>R = T R = Böjradie T = Lamelltjocklek</p>
<p>Vridning</p>	 <p>M = 2 x L M = Böjlängd L = Lamellbredd</p>  <p>R = T R = Böjradie T = Lamelltjocklek</p>
<p>Borning</p>	<p>Borning eller stansning måste göras ytterst noggrant. Vid borning ska vid behov en jigg användas. Det finns särskilda jiggar för borring i handeln. Inga kyl- eller smörjmedel får användas.</p> <p>Observera: Se noga till vid borring att lamellerna kläms ihop tätt, för att undvika att kontaktytorna deformeras.</p>
<p>Stansning</p>	<p>Vid stansning ska passande matriser och stämplor för kopparbearbetning användas. Stansning gör att kontaktytan enkelt kan göras slät.</p> <p>Observera: Se noga till vid stansning att lamellerna kläms ihop tätt, för att undvika att kontaktytorna deformeras.</p>