

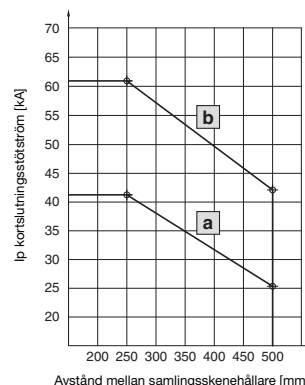
Strömfördelning

Samlingsskenor CUPONAL

Diagram över kortslutningshållfasthet

Samlingsskenor CUPONAL mm	Märkström ¹⁾ A	Samlingsskenehållare	Diagram
20 x 5	235	SV 9340.000/.050	a
20 x 10	363	SV 9340.000/.050	a
30 x 5	328	SV 9340.000/.050	b
30 x 10	493	SV 9340.000/.050	b

¹⁾ Strömbelastbarhet vid 65°C skentemperatur och 35°C omgivningstemperatur, korrekturfaktordiagram enligt DIN 43 671



Att tänka på vid bearbetning

Med anledning av de annorlunda materialegenskaperna jämfört med samlingsskenor E-Cu är det viktigt att tänka på följande vid bearbetning av samlingsskenor CUPONAL SV 3582.020, SV 3584.020, SV 3585.020, SV 3586.020:

Sågning

Rekommenderad snitthastighet 50 – 90 m/min

Borning

Rekommenderad snitthastighet 50 m/min, skärvinkel 135° – 140°

Stansning

Jämförbart med samlingsskenor av koppar

Böjning

Böjradierna är något större för CUPONAL än med koppar, vilket framgår av tabellen nedan

Böjradier				
Skentjocklek d mm	Skenbredd mm	< = 90°	90° – 120°	> 120°
5	20 – 60	1d	2d	4d
10	20 – 120	2d	3d	4d

Materialegenskaper

Flöde

CUPONAL har en flödesförmåga som ligger mellan koppar och aluminium. I samband med omfattande kontaktering av RiLine-komponenter har ingen avvikande flödesförmåga jämfört med koppar kunnat fastställas.

Åtdragningsmoment

Komponenter och systemkopplingar dras åt enligt RiLine-anvisningarna för koppar. För skruvförbindelser ska åtdragningsmoment motsvarande DIN 43 673 väljas.

Användningsbegränsningar

Bör ej användas där imbildning förekommer eller i korrosiv miljö.