

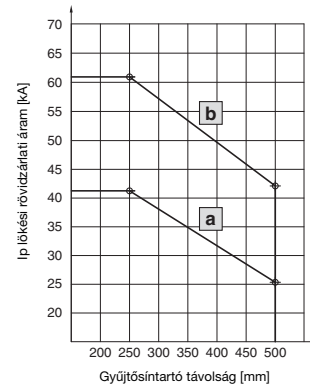
# Áramelosztás

## CUPONAL gyűjtősínek

### Rövidzárlati szilárdsági diagramok

CUPONAL gyűjtősín mm	Névleges áramerősség <sup>1)</sup> A	Gyűjtősíntartó	Jelleggörbe
20 x 5	235	SV 9340.000/.050	<b>a</b>
20 x 10	363	SV 9340.000/.050	<b>a</b>
30 x 5	328	SV 9340.000/.050	<b>b</b>
30 x 10	493	SV 9340.000/.050	<b>b</b>

<sup>1)</sup> Áramerterhelhetőség 65 °C sín hőmérséklet és 35 °C környezeti hőmérséklet mellett, korrekciós tényező görbe a DIN 43 671 szerint



### Megjegyzések a megmunkáláshoz

Az E-Cu tulajdonságaitól eltérő anyagjellemzők alapján a SV 3582.020, SV 3584.020, SV 3585.020, SV 3586.020 CUPONAL gyűjtősínekre a következő megmunkálási megjegyzések érvényesek:

#### Fűrészelés

Ajánlott vágási sebesség: 50 – 90 m/min

#### Fúrás

Ajánlott forgácsolási sebesség: 50 m/min,  
vágásszög: 135° – 140°

#### Sajtolás

A réz gyűjtősínekhez hasonló módon

#### Hajlítás

A hajlítási sugarak a következő táblázatban foglaltak szerint CUPONAL esetében a rézénél kismértékben nagyobbak

Hajlítási sugarak				
Sínvastagság d mm	Sínszélesség mm	< = 90°	90° – 120°	> 120°
5	20 – 60	1d	2d	4d
10	20 – 120	2d	3d	4d

### Anyagjellemzők

#### Alakíthatóság

A CUPONAL alakíthatósága a réz és az alumínium között van.  
A RiLine elemek nagy felületű érintkezésével kapcsolatban a rézétől eltérő alakíthatóság nem volt tapasztalható.

#### Nyomatékok

Az elemekre és rendszerösszeköttetésekre a RiLine előírásai szerinti húzóerők hatnak. Csavarkötésekhez a DIN 43 673 szerinti nyomatékokat kell választani.

#### Alkalmazási korlátozások

Nem alkalmas kondenzáló és korrozív környezetekbe.