



Diagrammer for kortslutningsholdbarhed efter IEC

Opbygning ¹⁾ mm	I_n ved 70 K ²⁾	I_n ved 50 K ²⁾	I_n ved 30 K ²⁾	Kurve (kortslutnings- holdbarhed)	Montagetype	Best.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 lamelbredde x lameltykkelse

²⁾ Den resulterende ledertemperatur for fladkobberskinnerne fås ved at addere omgivende temperatur og temperaturstigning

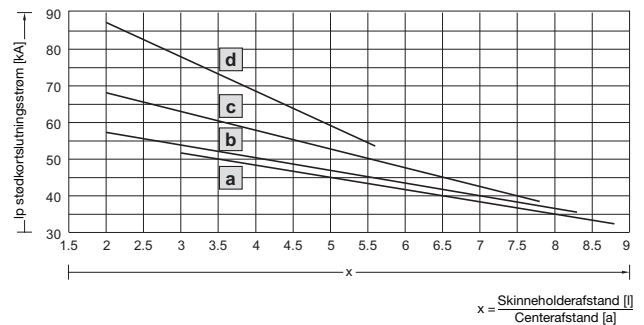
Eksempel:

SV 3565.005 belastet med 180 A, dvs. temperaturen stiger med 30 K. Ved en omgivende temperatur på 35°C opnås der dermed en resulterende ledertemperatur på 35°C + 30 K = 65°C

Testgrundlag:
VDE 0660 Del 500/IEC 60 439-1
Gennemført afprøvning:
Dynamisk kortslutningsholdbarhed
efter IEC 60 439-1

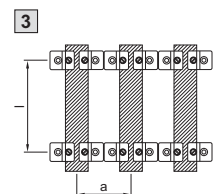
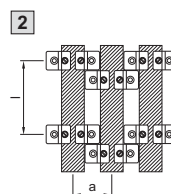
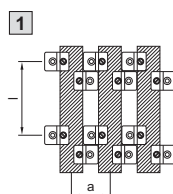
Målene for skinneholderafstand (l) og centerafstand (a) skal ligge inden for de angivne min./maks. grænser.

Ved hjælp af kvotienterne for l/a kan den til enhver tid tilladte stødkortslutningsstrøm I_b beregnes ved anvendelse af kurverne a til d. Den foreskrevne montagetype skal overholdes.

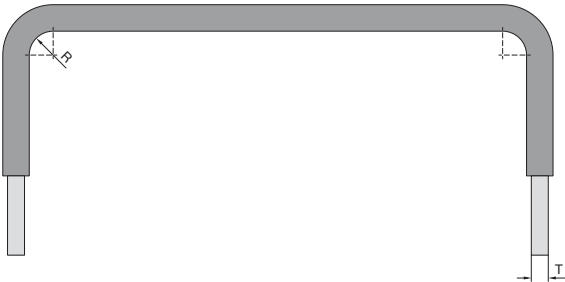
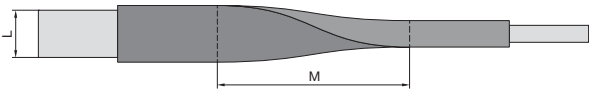
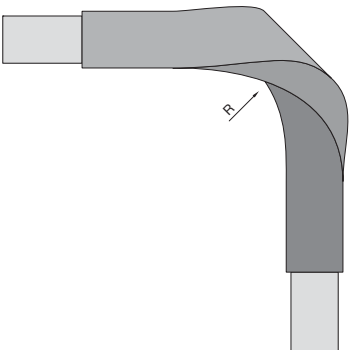


Kurve	Skinneholderafstand (l) mm		Centerafstand (a) mm	
	Min.	Maks.	Min.	Maks.
a	150	300	34	60
b	150	350	42	85
c	200	400	51	85
d	200	450	81	100

Montagetype med universalholder SV 3079.000



Forarbejdningsanvisninger

<p>Bøjning</p>	 <p>R = T R = Bøjeradius T = Lameltykkelse</p>
<p>Torsion</p>	 <p>M = 2 x L M = Bøjelængde L = Lamelbredde</p>  <p>R = T R = Bøjeradius T = Lameltykkelse</p>
<p>Boring</p>	<p>Hultagning eller stansning skal udføres med allerstørste omhu. Ved boring skal der eventuelt anvendes en borelære. Til dette formål tilbydes specielle borelærer på markedet. Der må ikke anvendes køle- eller smøremidler.</p> <p>Bemærk: Ved boring skal man sørge for, at lamellerne klemmes fast sammen for at undgå deformation af kontaktfladerne.</p>
<p>Stansning</p>	<p>Ved stansning skal der anvendes matricer og stempler, som passer til Cu-bearbejdning. Ved stansning er det nemmere at opnå en glat kontaktflade.</p> <p>Bemærk: Ved stansning skal man sørge for, at lamellerne klemmes fast sammen for at undgå deformation af kontaktfladerne.</p>