



BRONMETAL

POMĚDĚNÝ HLINÍK CCA COPPER CLAD ALUMINIUM BUSBAR



CZ / EN

CCA je složen z pevného jádra z elektrovedného hliníku , který má na povrchu vrstvu mědi o vysoké elektrické vodivosti.
Copper-Clad Aluminium busbar consists of a solid core of electrical grade aluminium, with a pressure bonded outer layer of high conductivity copper.

VLASTNOSTI / PROPERTIES

Min. pevnost v tahu / Min. ultimate tensile strength	130-170	MN/m ²
Modul pružnosti v tahu / Modulus of elasticity	85x10 ³	MN/m ²
Hustota při 20°C / Density at 20°C	3,63x10 ³	Kg/m ²
Max. Elektrický odpor při 20°C / Max. electrical resistivity at 20°C	2,65x10 ⁻⁸	Ωm
Min. Elektrická vodivost při 20°C / Min. electrical conductivity at 20°C	37,7x10 ⁶	1/Ωm
	65	%IACS
Tepelný koeficient odporu při 20°C /Temp. coefficient of resistance at 20°C	4,01x10 ⁻³	1/°C
Koeficient lineární teplotní roztažnosti ° 20-100 / Coeff. of linear thermal expansion ° 20-100	21,9x10 ⁻⁶	1/°C
Bod tání / Melting point	658	°C
Měrné teplo / Specific heat	711,7	J/kg/°C
Tepelná vodivost / Thermal conductivity	2,38x10 ⁶	W/m ² /°C

DOPORUČENÍ PRO OHÝBÁNÍ, VRTÁNÍ, DĚROVÁNÍ A ŘEZÁNÍ RECOMMENDATIONS FOR DRILLING, PUNCHING AND CUTTING

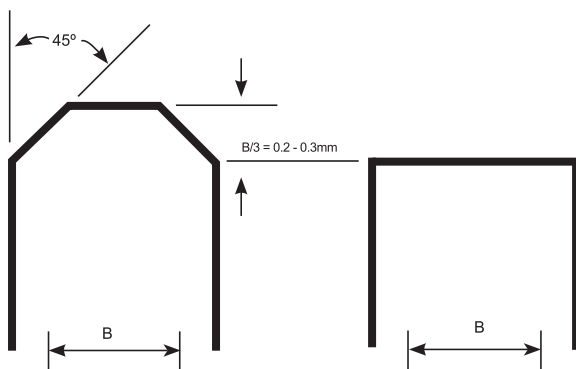
VRTÁNÍ / DRILLING

Doporučení pro vrtání:
Řezná rychlost: 50m/min.
Vrcholový úhel vrtáku:135°-140°
Úhel sklonu šroubovice vrtáku: 45°
Mazivo a chladivo **white spirit**.
Recommended drill characteristics:
Cutting speed: 50m/min.
Drill cutting angle:135°-140°
Helix angle: 45°
Lubricant and coolant **white spirit**.

ŘEZÁNÍ / CUTTING

POMĚDĚNÝ HLINÍK CCA se může řezat pomocí metod, které se používají na řezání hliníku. Doporučení pro řezání.
Řezná rychlost: 50-90 m/sec
Mazivo a chladivo **white spirit**.
Copper-Clad Aluminium (CCA) busbar can be cut using methods that apply to aluminium. Grinding of cut saw to a trapezoidal shape gives good results and deburring is not necessary.
Cutting speed: 50-90 m/sec.
Lubricant and coolant **white spirit**.

DĚROVÁNÍ / PUNCHING



Děrovací nástroj musí být navržen stejným způsobem jako pro měděné ploché tyče. Je důležité, aby děrovací nástroj poskytoval vhodnou podporu co nejbližší hraně stříhu.

The punching tool should be designed in the same way as for use with flat copper bars. It is important that the die should give adequate support as near as possible to the shearing edge.

OHÝBÁNÍ / BENDING

POZN. Výše uvedené faktory platí pro ohýbání kolmo k rovině.
Pro ohraňování by měl být poloměr tvarovacího nástroje násobek šířky w.
N.B. Above factors are for bending normal to the plane.
For edge bending the forming tool radius should be multiples of the width w.

Doporučený poloměr tvarovacího nástroje Recommended radius of forming tool				
Thoušťka t Thickness t	Šířka w Width w	≤90°	90°-120°	>120°
t ≤ 3	10 - 25	1t	1t	1t
3 < t ≤ 5	16 - 60	1t	2t	4t
5 < t ≤ 6,3	12 - 50	1t	2t	4t
	50 - 120	2t	3t	4t
6,3 < t ≤ 10	10 - 120	2t	3t	4t
10 < t ≤ 15	40 - 120	2t	3t	4t

www.bronmetal.com

www.bronmetal.de

INTERNATIONAL BRON METAL, S.A

Bizkaia
C/Bizkargi, 6
Pol. Ind. Sarrikola
E-48195 LARRABETZU
Bizkaia-SPAIN
Tel.: +34 944 731 500
Fax.: +34 944 117 387
info@ibronmetal.com

Barcelona
C/Marconi, 13
Pol. Ind. Sesrovires
E-08635 SANT ESTEVE SESROVIRES
Barcelona-SPAIN
Tel.: +34 937 715 307
Fax.: +34 937 713 866
info@ibronmetal.com

Madrid
C/Nobel, 2-4
Pol. Ind. San Marcos
E-28906 GETAFE
Madrid-SPAIN
Tel.: +34 91 665 25 97
Fax.: +34 91 692 86 74
info@ibronmetal.com

Valencia
C/Mont Cabrer, 22
Pol. Ind. la Lloma
E-46960 ALDAYA
Valencia-SPAIN
Tel.: +34 961 517 297
Fax.: +34 91 692 86 74
info@ibronmetal.com

México
Laurel 207
Fracc. Industrial El Vergel
38110 CELAYA
Guanajuato-MEXICO
Tel.: +52 461 611 06 31
info@ibronmetal.com

INTERNATIONAL BRON - METAL GmbH.

Alemania
Halskestrasse, 26
40880 RATINGEN
DEUTSCHLAND
Tel.: +49 2102-7142515
Fax: +49 2102-7142518
info@bronmetal.de

