

Aspa | ZGRZEWANIE

Jakość, która wyrosła z tradycji

KATALOG SZYN PRĄDOWYCH



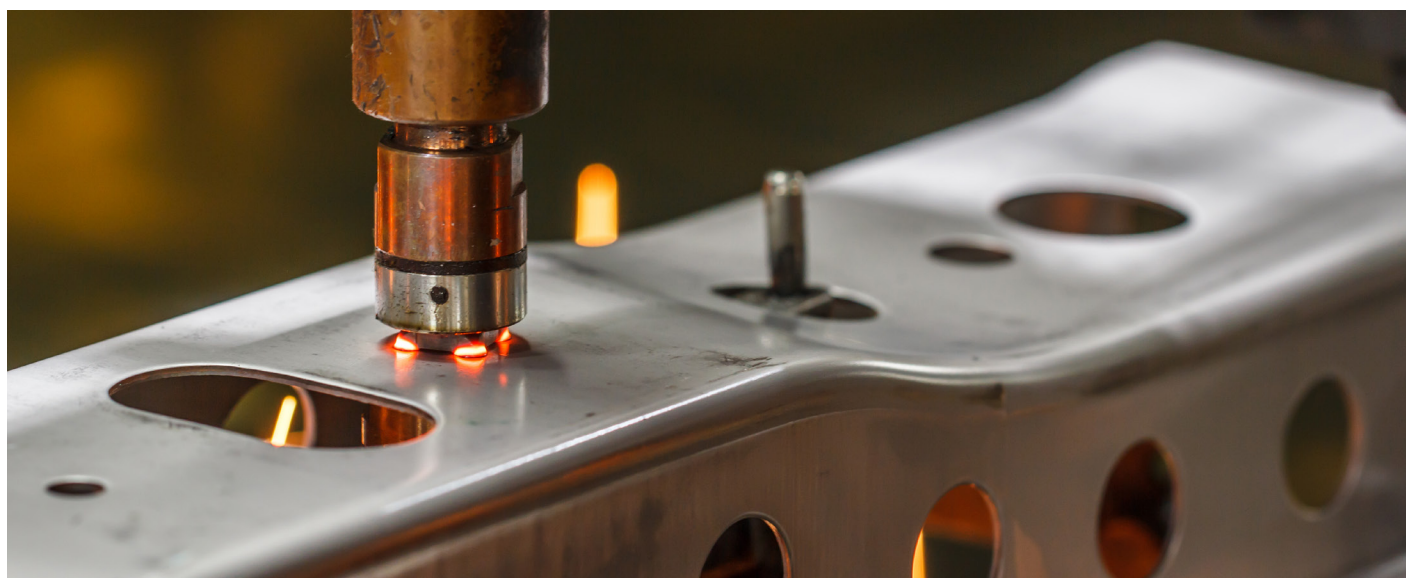
ASPA Zgrzewanie to czołowy producent zgrzewarek oporowych o ugruntowanej, silnej pozycji.

Wysoka pozycja naszej firmy zarówno na rynku polskim, jak i zagranicznym, wyrasta z blisko 70-letniej tradycji i bogatego doświadczenia w projektowaniu oraz produkcji urządzeń do zgrzewania metali. Swoją renomę zawdzięczamy pracującym w naszych szeregach specjalistom, w tym własnemu działowi konstrukcji, który kreuje nowe rozwiązania technologiczne.

Specjalizujemy się także w produkcji szerokiej gamy połączeń prądowych. W naszej ofercie znajdziecie Państwo szyny miedziane elastyczne otworowane z blaszek miedzianych zgrzewanych lub nitowanych, połączenia giętkie z plecionek miedzianych, połączenia zaplatane giętkie lub skręcane cynowane oraz połączenia miedziane z linek skręcanych i zaplatanych. Zapraszamy do zapoznania się ze szczegółami naszej oferty w tym zakresie.

SPIS TREŚCI

1. Szyny miedziane elastyczne otworowane z blaszek miedzianych zgrzewanych lub nitowanych	2 – 5
2. Połączenia giętkie z plecionek miedzianych	6 – 8
3. Połączenia zaplatane giętkie lub skręcane cynowane	9
4. Połączenia miedziane z linek skręcanych i zaplatanych	10
5. Obciążalność prądowa	11
6. Formularze zamówień:	13
• Szyny miedziane elastyczne otworowane z blaszek miedzianych zgrzewanych lub nitowanych	14
• Połączenia giętkie z plecionek miedzianych	15
• Połączenia miedziane z linek skręcanych i zaplatanych	16



SZYNY MIEDZIANE ELASTYCZNE OTWOROWANE Z BLASZEK MIEDZIANYCH ZGRZEWANYCH LUB NITOWANYCH

Szyiny miedziane elastyczne otworowane wykonywane są z nałożonych na siebie taśm z miedzi elektrolitycznej. Miejsca styków prądowych wzmacniane są blachami miedzianymi. Złącza prądowe powstają w procesie nitowania lub zgrzewania, tworząc jednolitą, szczelną powierzchnię stykową. Podczas tego procesu można im nadać wymagany kształt.

POWIERZCHNIE STYKOWE:

- wzmocnione blachami miedzianymi.

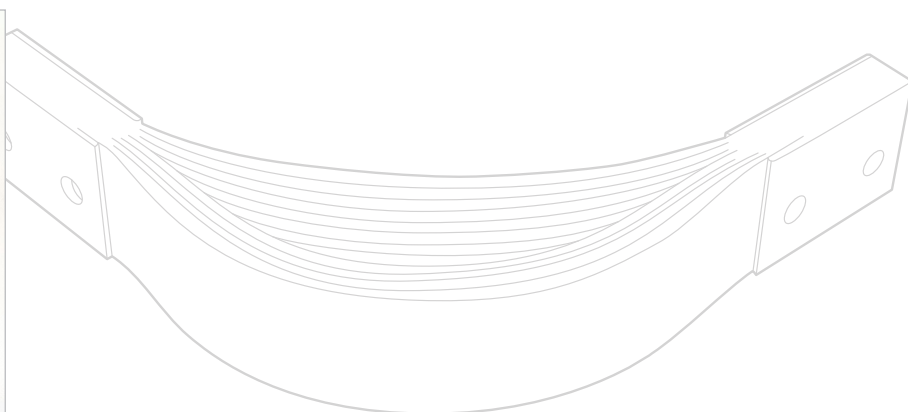
Złącza tego typu wykorzystujemy zwykle w przypadku konieczności stosowania ruchów posuwisto-zwrotnych, dużego przepływu prądu i odporności na ciepło np. w zgrzewarkach oraz maszynach i urządzeniach spawalniczych.

EFEKT:

- lepsze chłodzenie niż w przypadku zastosowania chłodzonego powietrzem płaskownika o tym samym przekroju,
- redukcja efektu naskórkowości w porównaniu z płaskownikiem o tym samym przekroju, znajdującym zastosowanie dla tego samego prądu,
- pewne połączenie styków prądowych.

ZASTOSOWANIE:

- urządzenia wymagające wysokiej obciążalności prądowej, w których występuje ruch w dwóch kierunkach,
- m.in. w zgrzewarkach, oprzyrządowaniu zgrzewalniczym i urządzeniach spawalniczych.



SZYNY MIEDZIANE ELASTYCZNE OTWOROWANE Z BLASZEK MIEDZIANYCH ZGRZEWANYCH LUB NITOWANYCH

– WYKONANIE STANDARDOWE

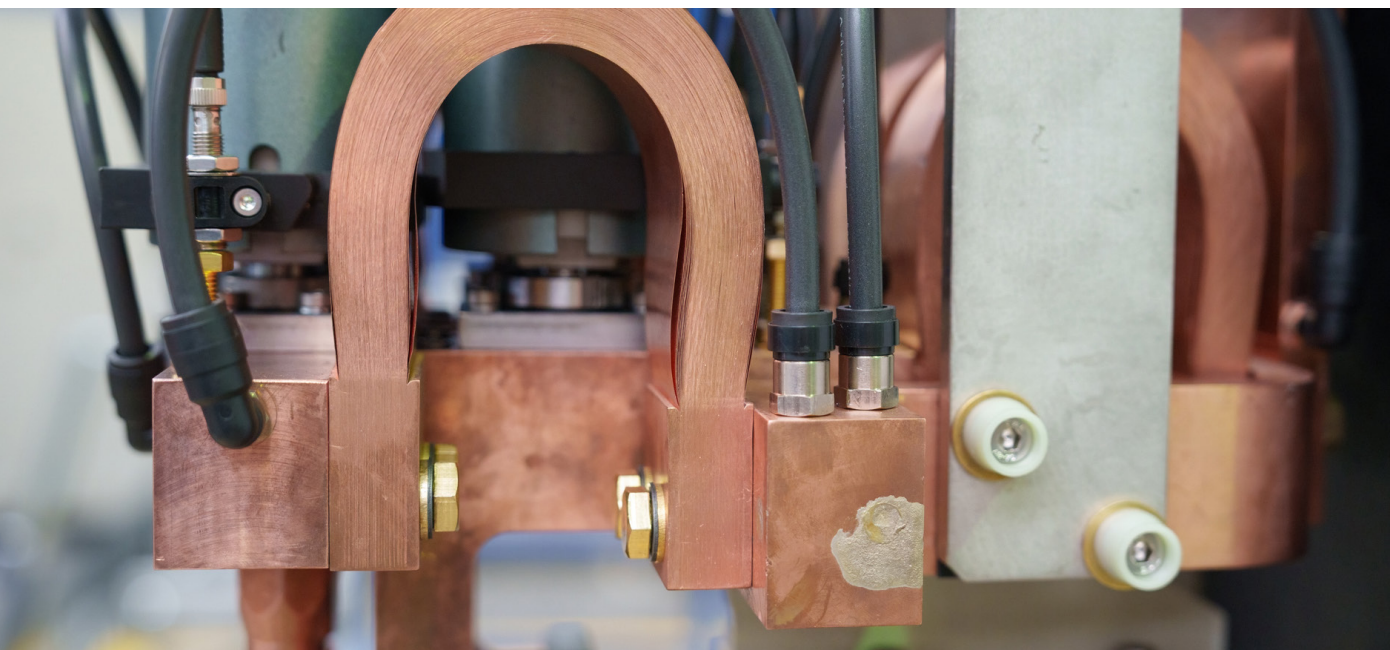
NR	PRZEKRÓJ [mm ²]	DC [A]	B	H1
SG30_5	150	–	30	5
SG30_6	180	–	30	6
SG30_7	210	–	30	7
SG30_8	240	–	30	8
SG30_9	270	–	30	9
SG30_10	300	–	30	10
SG40_5	200	–	40	5
SG40_6	240	–	40	6
SG40_7	280	–	40	7
SG40_8	320	–	40	8
SG40_9	360	–	40	9
SG40_10	400	–	40	10
SG50_5	250	–	50	5
SG50_6	300	–	50	6
SG50_7	350	–	50	7
SG50_8	400	–	50	8
SG50_9	450	–	50	9
SG50_10	500	–	50	10
SG50_11	550	–	50	11
SG50_12	600	–	50	12
SG50_13	650	–	50	13
SG50_14	700	–	50	14
SG50_15	750	–	50	15
SG60_5	300	–	60	5
SG50_15	360	–	60	6
SG50_15	420	–	60	7
SG50_15	480	–	60	8
SG50_15	540	–	60	9
SG50_15	600	–	60	10
SG50_15	660	–	60	11
SG50_15	720	–	60	12
SG50_15	780	–	60	13
SG50_15	840	–	60	14
SG50_15	900	–	60	15
SG80_6	480	–	80	6
SG80_8	640	–	80	8
SG80_10	800	–	80	10
SG80_12	960	–	80	12
SG80_14	1120	–	80	14
SG80_15	1200	–	80	15
SG80_16	1280	–	80	16
SG80_18	1440	–	80	18
SG80_20	1600	–	80	20
SG80_25	2000	–	80	25

SZYNY MIEDZIANE ELASTYCZNE OTWOROWANE Z BLASZEK MIEDZIANYCH ZGRZEWANYCH LUB NITOWANYCH

– WYKONANIE STANDARDOWE

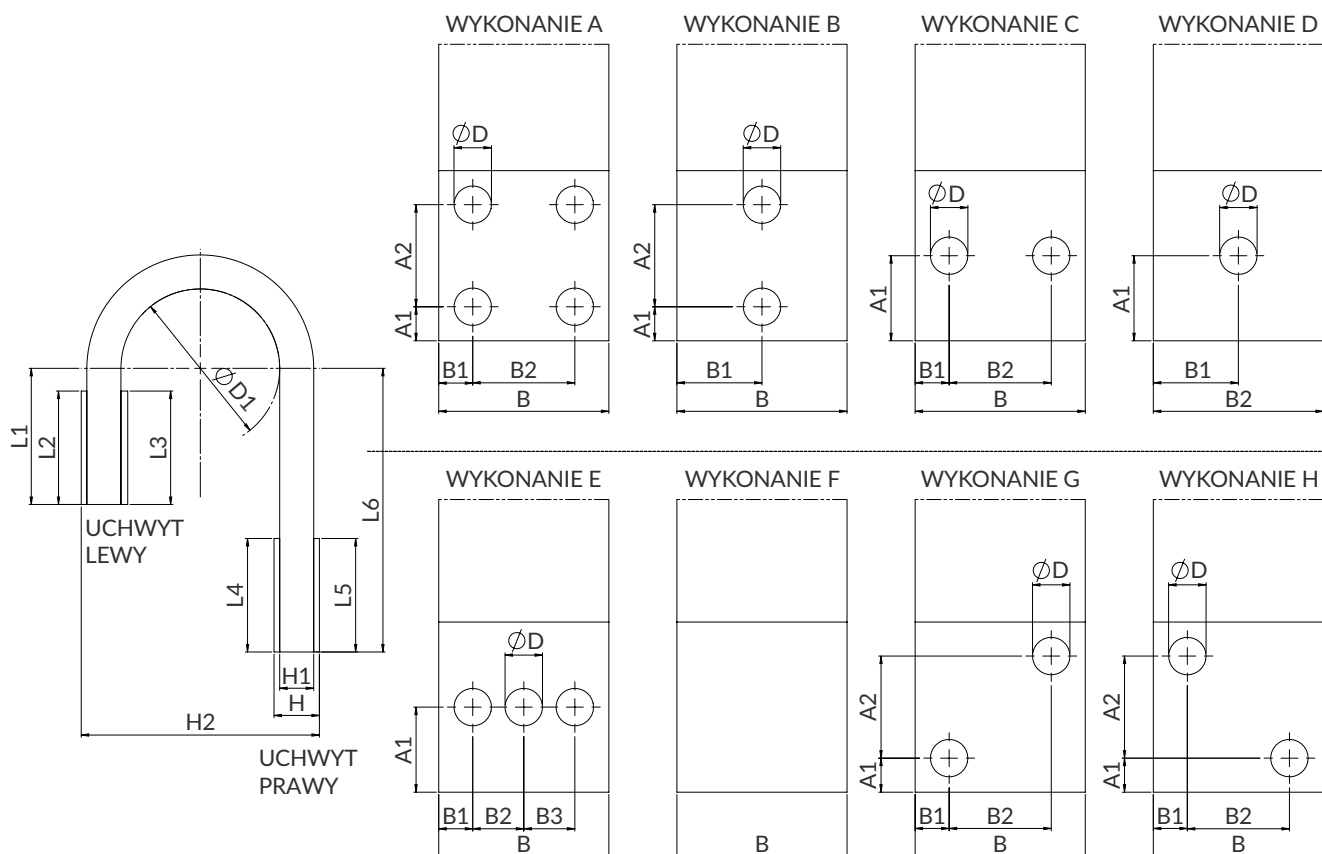
NR	PRZEKRÓJ [mm ²]	DC [A]	B	H1
SG100_10	1000	–	100	10
SG100_12	1200	–	100	12
SG100_14	1400	–	100	14
SG100_15	1500	–	100	15
SG100_16	1600	–	100	16
SG100_18	1800	–	100	18
SG100_20	2000	–	100	20
SG100_25	2500	–	100	25
SG100_30	3000	–	100	30
SG120_10	1200	–	120	10
SG120_11	1320	–	120	11
SG120_12	1440	–	120	12
SG120_13	1560	–	120	13
SG120_14	1680	–	120	14
SG120_15	1800	–	120	15
SG120_17	2040	–	120	17
SG120_20	2400	–	120	20
SG120_25	3000	–	120	25
SG150_10	1500	–	150	10
SG150_12	1800	–	150	12
SG150_14	2100	–	150	14
SG150_16	2400	–	150	16
SG150_18	2700	–	150	18
SG150_19	2850	–	150	19
SG150_20	3000	–	150	20

ZŁĄCZA INNE NIŻ STANDARDOWE WYKONUJEMY WEDŁUG ZAŁĄCZONEGO FORMULARZA
LUB NA PODSTAWIE POWIERZONEJ DOKUMENTACJI.



SZYNY MIEDZIANE ELASTYCZNE OTWOROWANE Z BLASZEK MIEDZIANYCH ZGRZEWANYCH LUB NITOWANYCH

- PRZYKŁADOWY FORMULARZ ZAMÓWIENIA



TYP WYKONANIA		UCHWYT LEWY		UCHWYT PRAWY	
		WYKONANIE	A	WYKONANIE	H
ROZSTAW OTWORÓW	A1	10		10	
	A2	30		30	
SZEROKOŚĆ TAŚMY	B	50			
ROZSTAW OTWORÓW	B1	10		10	
	B2	30		30	
	B3	-		-	
ŚREDNICA OTWORU	ØD	11		11	
ŚREDNICA ZAGIĘCIA SZYNY	ØD1	70			
DŁUGOŚĆ UCHWYTU LEWEGO	L1	65		-	
DŁUGOŚĆ OKŁADZINY	L2	50		-	
	L3	50		-	
	L4	-		50	
	L5	-		50	
DŁUGOŚĆ UCHWYTU PRAWEGO	L6	-		135	
GRUBOŚĆ PAKIETU Z OKŁADZINAMI	H	20			
GRUBOŚĆ PAKIETU TAŚM	H1	15			
DYSTANS MIĘDZY UCHWYTAMI	H2	105			

Połączenia giętkie z taśm plecionych, wykonanych z cienkiego drutu o średnicy 0,1 mm lub o standardowej średnicy 0,2 mm, charakteryzują się dużą elastycznością i umożliwiają ruch w trzech wymiarach.

POWIERZCHNIE STYKOWE:

- prasowane tuleje z miedzi elektrolitycznej, które zapewniają jednolitą, masywną powierzchnię stykową,
- wykonanie bez pokrycia,
- wykonanie z powłoką cynowaną lub posrebrzaną.

ZASTOSOWANIE:

- w urządzeniach i aplikacjach wymagających elastycznych połączeń wysokoprądowych, w tym w zgrzewarkach, przyrządach zgrzewalniczych oraz połączeniach uziemiających.



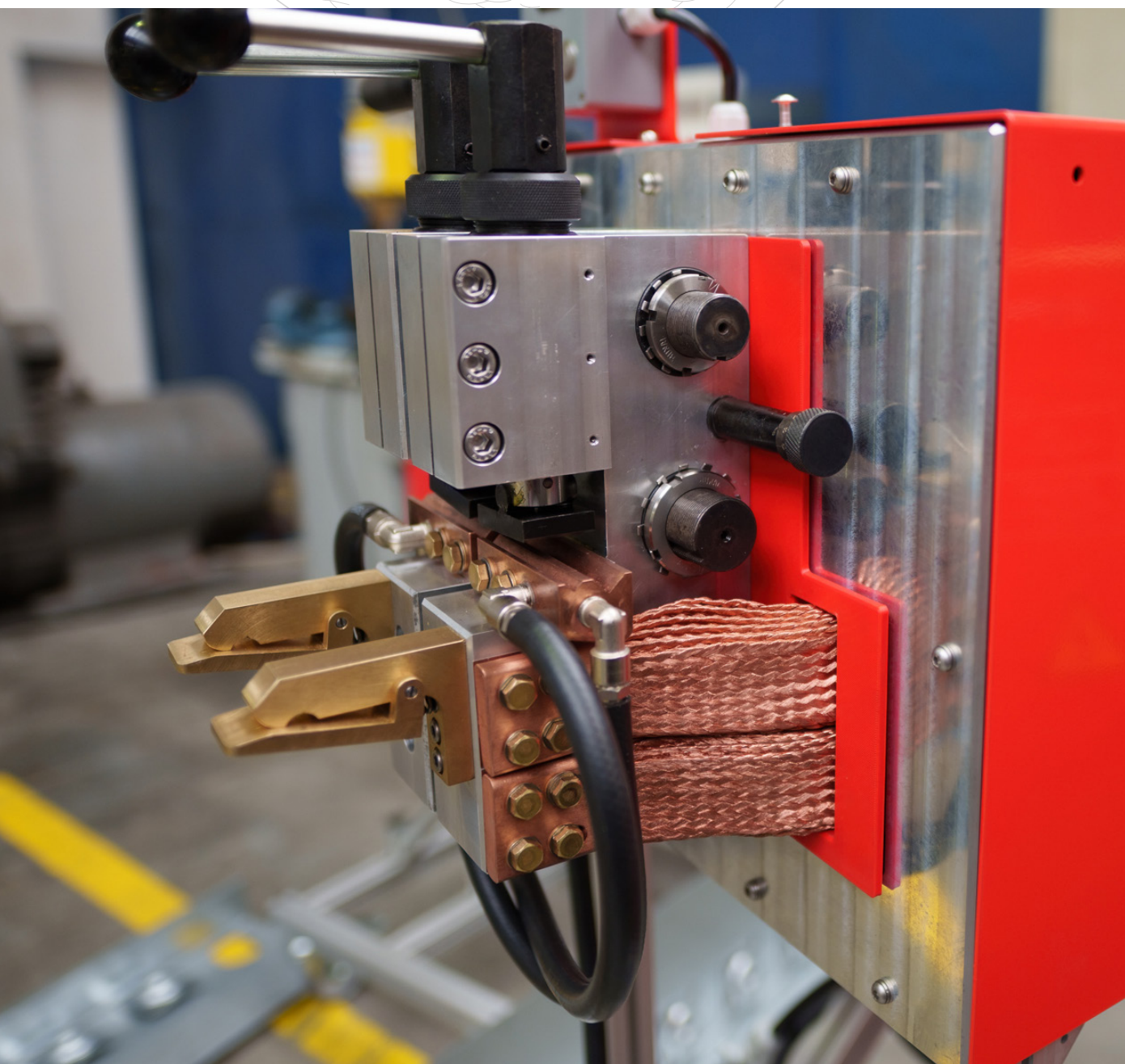
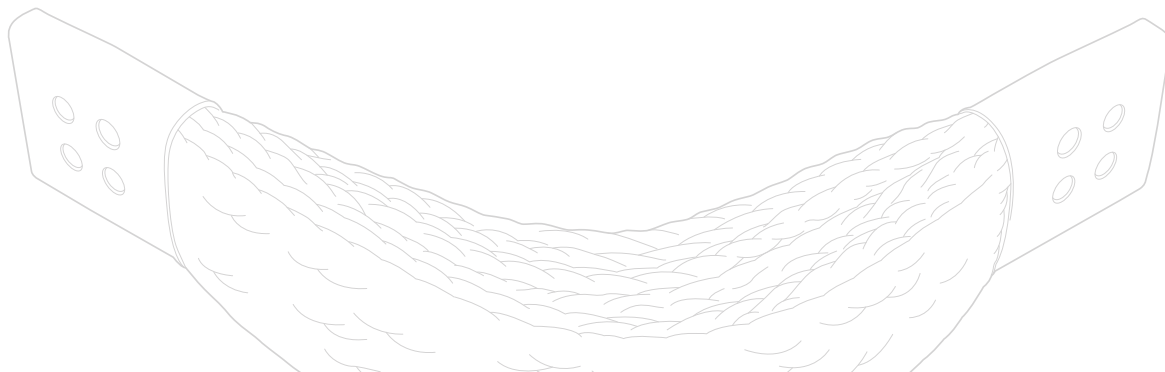
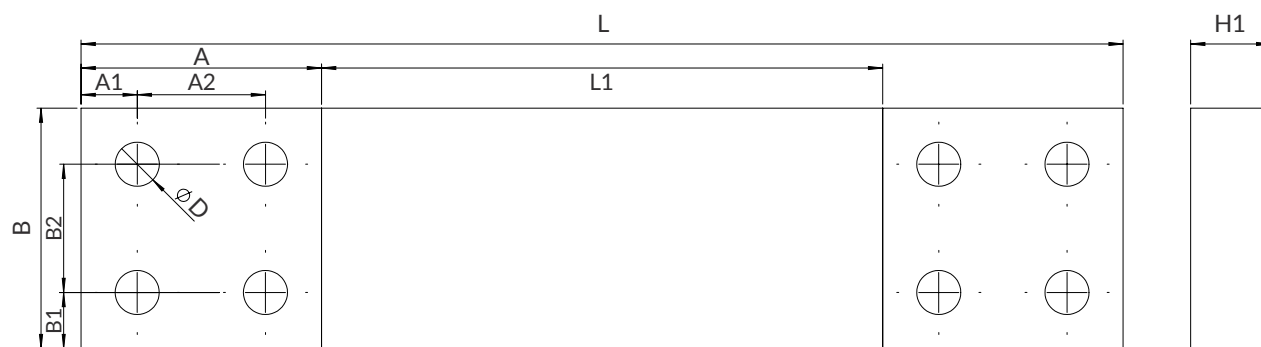
POŁĄCZENIA GIĘTKIE Z PLECIONEK MIEDZIANYCH

– WYKONANIE STANDARDOWE

NR	PRZEKRÓJ [mm ²]	B	A	H1
SP30_1	25	20	20	4
SP30_2	50	20	20	6
SP30_3	75	20	20	8
SP30_4	100	20	20	10
SP30_5	125	20	20	12
SP30_6	150	20	20	14
SP35_1	35	30	30	4
SP35_2	70	30	30	6
SP35_3	105	30	30	8
SP35_4	140	30	30	10
SP35_5	175	30	30	12
SP35_6	210	30	30	14
SP45_1	70	45	45	5
SP45_2	210	45	45	8
SP45_3	280	45	45	11
SP45_4	350	45	45	14
SP45_5	420	45	45	17
SP45_6	490	45	45	20
SP50_1	95	50	50	6
SP50_2	190	50	50	9
SP50_3	285	50	50	12
SP50_4	380	50	50	15
SP50_5	475	50	50	18
SP50_6	570	50	50	21
SP55_1	100	55	55	6
SP55_2	200	55	55	9
SP55_3	300	55	55	12
SP55_4	400	55	55	15
SP55_5	500	55	55	18
SP55_6	600	55	55	21
SP60_1	120	60	60	6
SP60_2	240	60	60	9
SP60_3	360	60	60	12
SP60_4	480	60	60	15
SP60_5	600	60	60	18
SP60_6	720	60	60	21
SP65_1	150	65	65	7
SP65_2	300	65	65	10
SP65_3	450	65	65	13
SP65_4	600	65	65	16
SP65_5	750	65	65	19
SP65_6	900	65	65	22

POŁĄCZENIA GIĘTKIE Z PLECIONEK MIEDZIANYCH

- WYKONANIE NA ZAMÓWIENIE



Połączenia zaplatane giętkie lub skręcane cynowane wykonywane są z miękkich drutów miedzianych lub cynkowanych. Świetnie sprawdzają się na niewielkich przestrzeniach, które wymagają zarówno ruchów, jak i wyższej przepustowości prądowej.

Warstwy taśmy miedzianej plecionej charakteryzują się dużą elastycznością. Złącza tego typu umożliwiają ruch w trzech wymiarach.

ZASTOSOWANIE:

- połączenia elastyczne w urządzeniach elektrycznych oraz połączeniach uziemiających.



Połączenie zaplatane giętkie lub skręcane z końcówką oczkową typu A



Połączenie zaplatane giętkie lub skręcane z końcówką oczkową typu B

NR	PRZEKRÓJ [mm ²]	TYP OCZKA	D	WIRE FI
SS5.6	25	Oczkowa	5,6	0,1
SS11.2	50	Oczkowa	11,2	0,1
SS16.0	75	Oczkowa	16	0,1
SS22.4	100	Oczkowa	22,4	0,1
SS28.0	125	Oczkowa	28	0,1
SS32.0	150	Oczkowa	32	0,1
SS39.2	150	Oczkowa	39,2	0,1

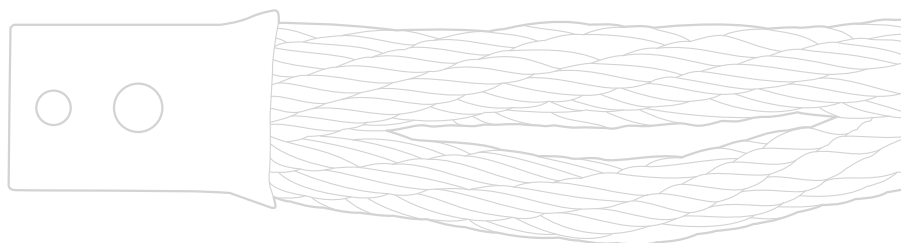
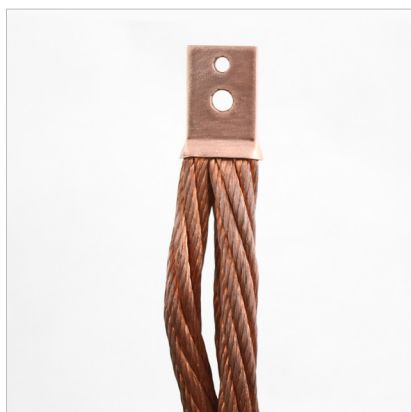
POŁĄCZENIA MIEDZIANE Z LINEK SKRĘCANYCH I ZAPLATANYCH

Połączenia miedziane z linek skręcanych i zaplatanych wykonywane są z miękkich drutów o średnicy 0,25 mm, dzięki czemu zapewniają wielowymiarową elastyczność ruchu. Są odpowiednie do zastosowania na niewielkich przestrzeniach, które wymagają zarówno ruchów, jak i wyższej przepustowości prądowej. Ich końce zakończone są powierzchniami stykowymi.

Ten typ połączeń ma wyjątkowe zalety. Cechuje się elastycznością, wysoką odpornością na wibracje i obciążenia dynamiczne.

ZASTOSOWANIE:

- połączenia elastyczne w urządzeniach elektrycznych oraz połączeniach uziemiających.



POŁĄCZENIA MIEDZIANE Z LINEK SKRĘCANYCH I ZAPLATANYCH

– WYKONANIE STANDARDOWE

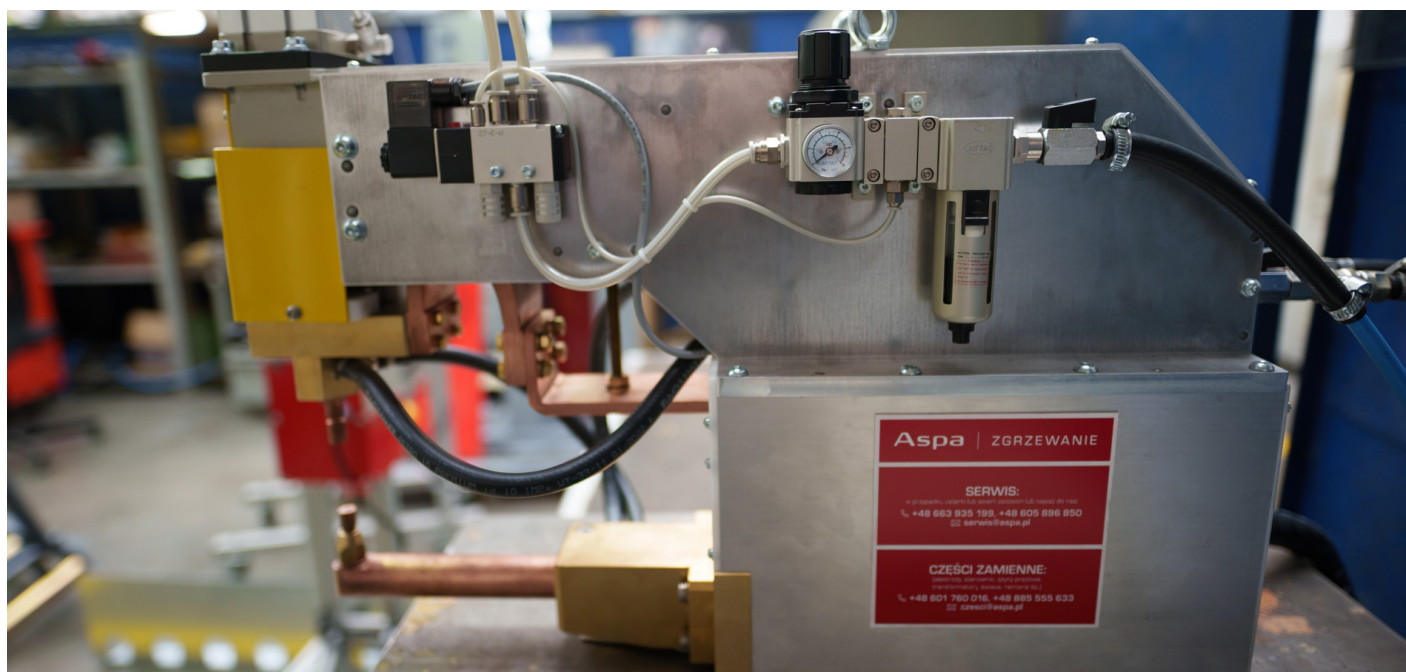
NR	PRZEKRÓJ [mm ²]	B	A
SS16	200	40	25
SS32	400	55	30
SS48	600	55	30
SS64	800	55	30
SS80	1000	60	40

5 OBCIĄŻALNOŚĆ PRĄDOWA

Obciążalnością prądową nazywamy maksymalną wartość prądu, która przepływając przez przewód w określonych warunkach i nieograniczonym czasie nagrzeje przewód do dopuszczalnej wartości temperatury, jednocześnie nie uszkadzając go.

OBCIĄŻALNOŚĆ PRĄDOWA ZALEŻY OD WIELU CZYNNIKÓW, WŚRÓD KTÓRYCH NALEŻY WSKAZAĆ:

- materiał, z którego wykonano żyty,
- poprzeczny przekrój żyty,
- liczba i sposób ułożenia żyty,
- rodzaj izolacji,
- warunki zewnętrzne, takie jak temperatura otoczenia i sposób ułożenia przewodów.



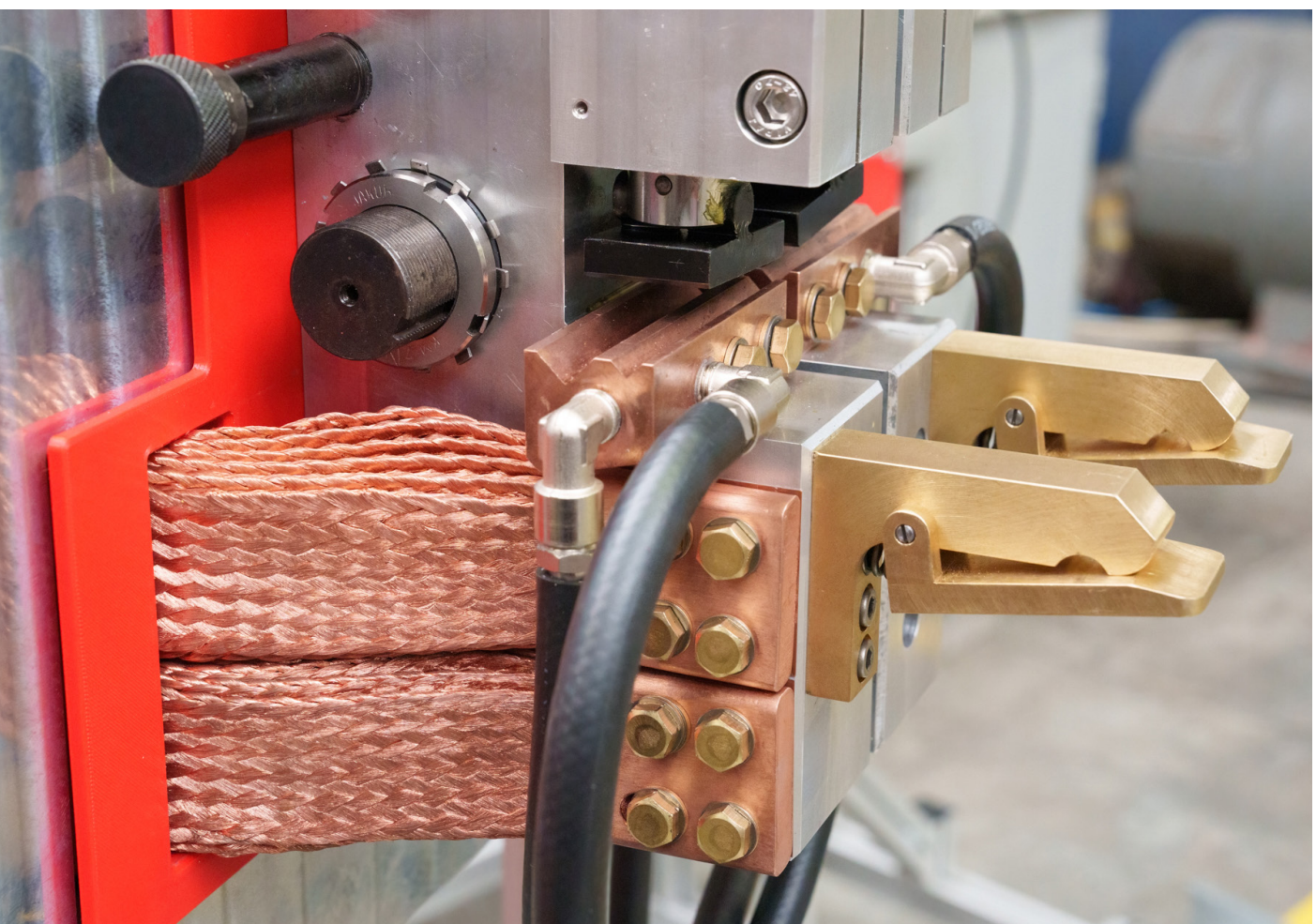
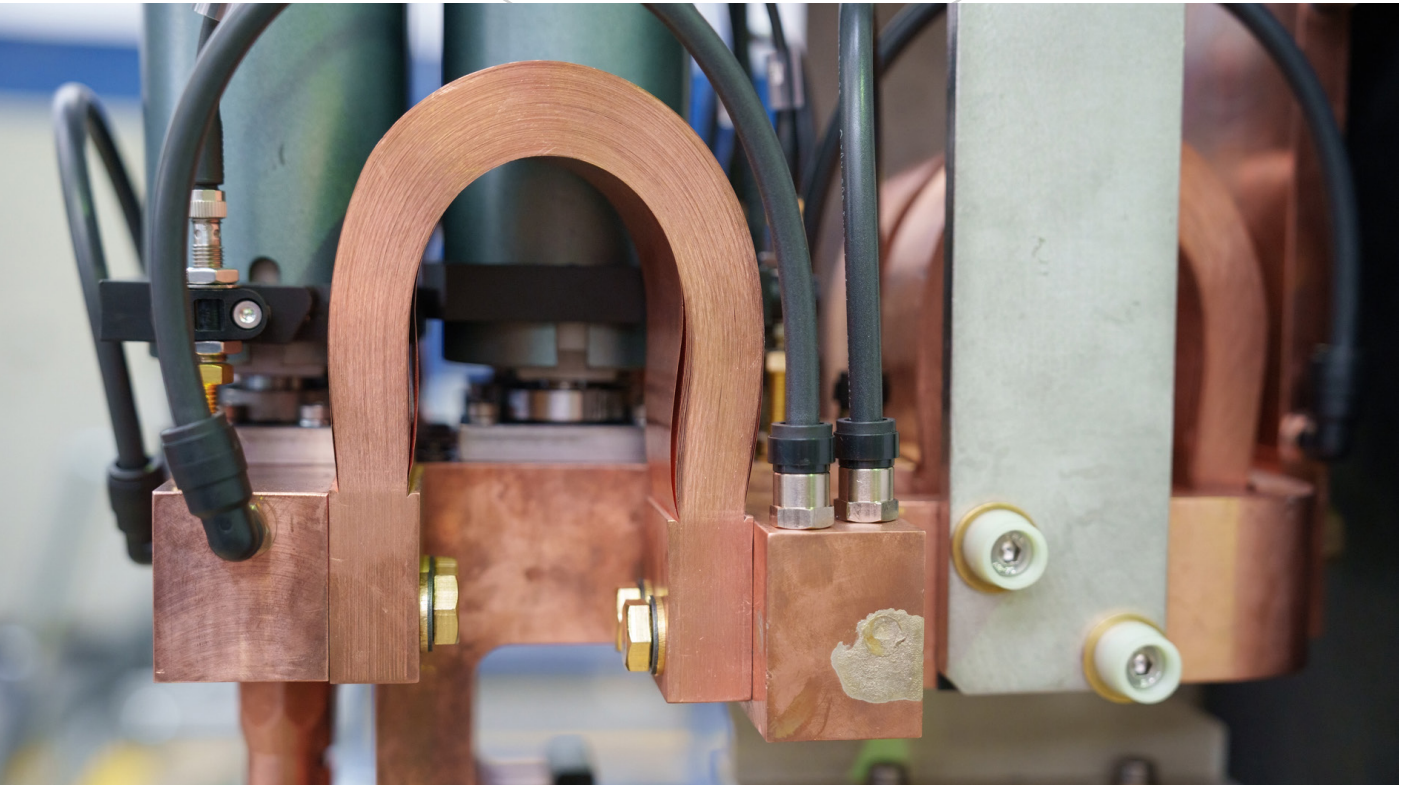
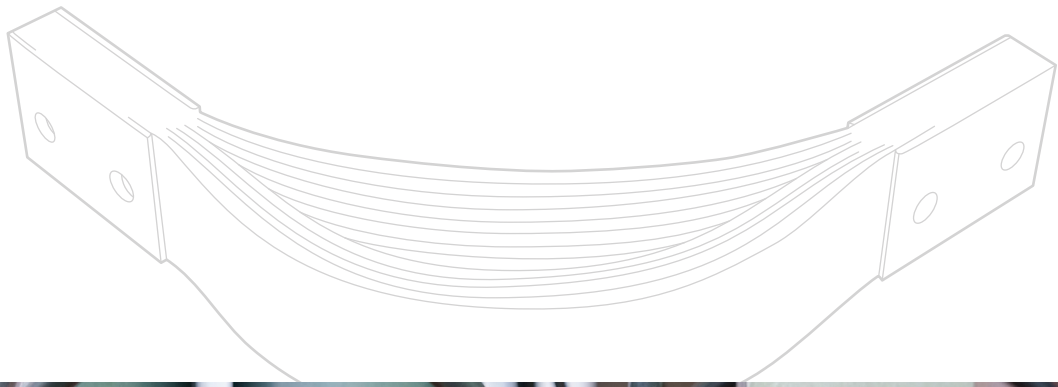
PRODUCENT:

Przedsiębiorstwo Aparatury Spawalniczej ASPA Sp. z o.o.
Ul. Macieja Miechowity 1
51-162 Wrocław

DZIAŁ HANDLOWY:

tel. +48 885 555 633
+48 601 760 016
+48 71 32 73 144
+48 71 32 73 130

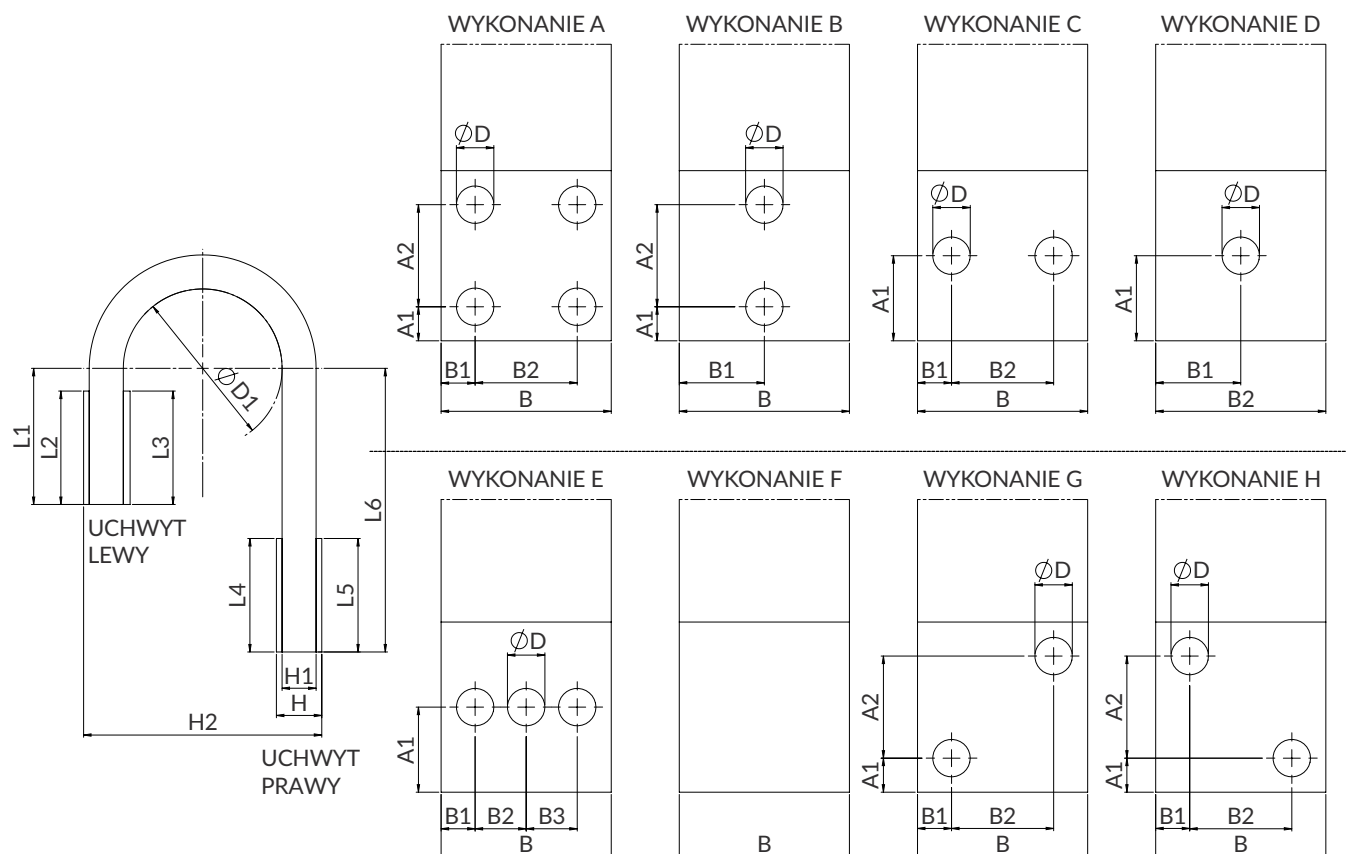
e-mail: czesci@aspa.pl





SZYNY MIEDZIANE ELASTYCZNE OTWOROWANE Z BLASZEK MIEDZIANYCH ZGRZEWANYCH LUB NITOWANYCH

- FORMULARZ ZAMÓWIENIA

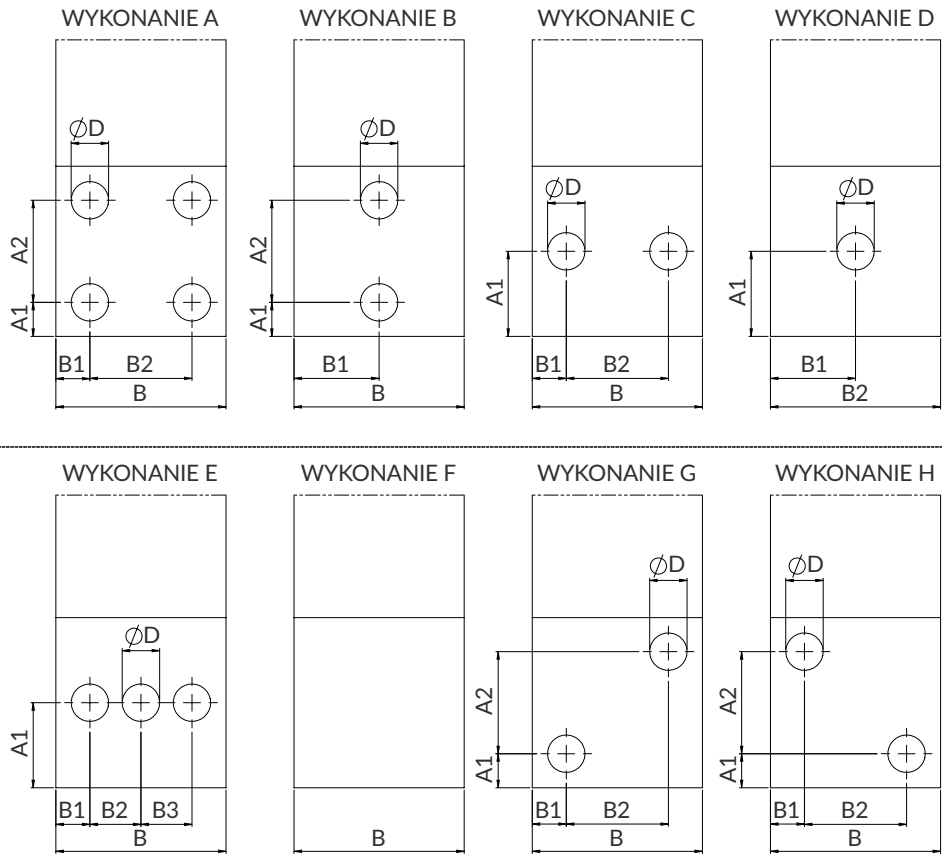
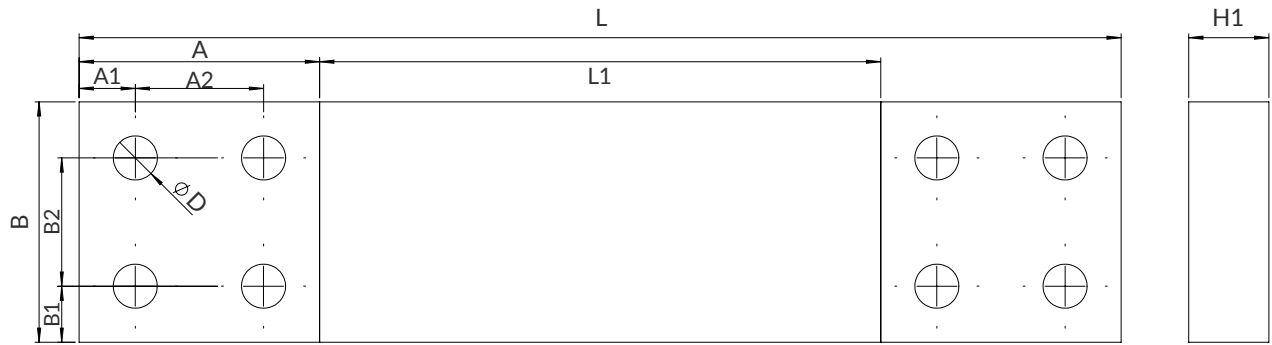


TYP WYKONANIA		UCHWYT LEWY		UCHWYT PRAWY	
		WYKONANIE		WYKONANIE	
ROZSTAW OTWORÓW	A1				
	A2				
SZEROKOŚĆ TAŚMY	B				
ROZSTAW OTWORÓW	B1				
	B2				
	B3				
ŚREDNICA OTWORU	ØD				
ŚREDNICA ZAGIĘCIA SZYNY	ØD1				
DŁUGOŚĆ UCHWYTU LEWEGO	L1				
DŁUGOŚĆ OKŁADZINY	L2				
	L3				
	L4				
	L5				
DŁUGOŚĆ UCHWYTU PRAWEGO	L6				
GRUBOŚĆ PAKIETU Z OKŁADZINAMI	H				
GRUBOŚĆ PAKIETU TAŚM	H1				
DYSTANS MIĘDZY UCHWYTAMI	H2				



POŁĄCZENIA GIĘTKIE Z PLECIONEK MIEDZIANYCH

- FORMULARZ ZAMÓWIENIA

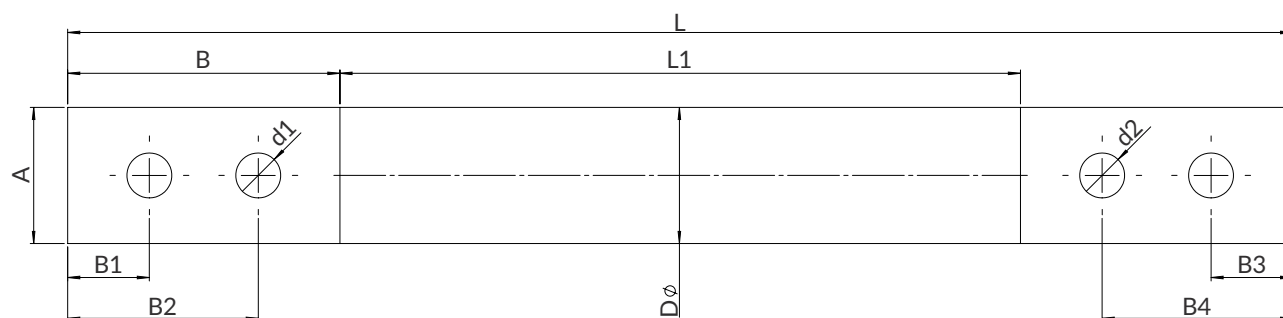


TYP WYKONANIA		UCHWYT LEWY		UCHWYT PRAWY	
		WYKONANIE		WYKONANIE	
ROZSTAW OTWORÓW	A1				
	A2				
ROZSTAW OTWORÓW	B1				
	B2				
	B3				
ŚREDNICA OTWORU	ØD				
DŁUGOŚĆ SZYNY CAŁKOWITA	L				
DŁUGOŚĆ PLECIONKI POMIĘDZY ZAKUTYMI KOŃCAMI	L1				
GRUBOŚĆ ZAKUCIA SZYNY	H1				
SZEROKOŚĆ ZAKUCIA	B				
WYSOKOŚĆ ZAKUCIA	A				



POŁĄCZENIA MIEDZIANE Z LINEK SKRĘCANYCH I ZAPLATANYCH

– FORMULARZ ZAMÓWIENIA



TYP WYKONANIA		UCHWYT LEWY	UCHWYT PRAWY
ROZSTAW OTWORÓW	B1 / B3		
	B2 / B4		
ŚREDNICA OTWORU	ØD1 / D2		
DŁUGOŚĆ SZYNY CAŁKOWITA	L		
DŁUGOŚĆ LINEK POMIĘDZY ZAKUTYMI KOŃCAMI	L1		
SZEROKOŚĆ ZAKUCIA	B		
WYSOKOŚĆ ZAKUCIA	A		



PRODUCENT:

Przedsiębiorstwo Aparatury Spajalniczej ASPA Sp. z o.o.
Ul. Macieja Miechowity 1
51-162 Wrocław

DZIAŁ HANDLOWY:

tel. +48 885 555 633
+48 601 760 016
+48 71 32 73 144
+48 71 32 73 130

e-mail: czesci@aspa.pl

