

Kugelfestpunkte nach DIN VDE 0683, Teil 1/03.88 und DIN 48 088, Teil 1



MONTAGEANLEITUNG

Die Kurzschlußbelastbarkeit der Kugelfestpunkte ist bei Verwendung von Erdungs- und Kurzschließeinrichtungen mit **Original DEHN-Anschließen** (z.B. Kugelkopfhäuben) sowie Einhaltung nachstehender Punkte gegeben:

1. Einbau der Kugelfestpunkte

- 1.1 Kontaktstelle muß metallisch blank sein (sorgfältig reinigen).
- 1.2 Bohrung dem Gewindebolzen des Kugelfestpunktes anpassen (nicht zu groß wählen, um die Kontaktfläche nicht unnötig zu verringern).
- 1.3 Bohrung senkrecht zur Schiene herstellen.
- 1.4 Bohrung entgraten.
- 1.5 Bei zusätzlicher Verwendung von Schraubensicherungen (z. B. Federringen) dürfen diese **nicht** zwischen der Kontaktfläche des Kugelfestpunktes und der Schiene liegen.
- 1.6 Bei Befestigung von Kugelfestpunk-

ten an **Aluminiumsammelschienen** sind Druckplatten Art.-Nr. 525 001 zwischen Kugelfestpunkt und Sammelschiene vorzusehen, um einen dauerhaften und kurzschlußfesten Kontakt zu gewährleisten.

- 1.7 Empfohlene Anzugsmomente (M_a) sind einzuhalten, aber nicht zu überschreiten (Tabelle 1).

Gewindebolzen bzw. Innengewinde	M_a (Nm)
M 12	50 ... 80
M 16	100 ... 150

Tabelle 1

- 1.8 Werden Kugelfestpunkte mit **Innengewinde** verwendet, so muß die Schraubenlänge "I" entsprechend der Montagesituation (Bild 1) gewählt werden.

2. Kurzschlußbelastbarkeit der Kugelfestpunkte

Kugelfestpunkt Kugel Form	für E + K-Vorrichtungen bis	Höchstzul. J_k für 1 s
20 mm gerade	120 mm ²	23 700 A
20 mm gewinkelt	70 mm ²	13 800 A
25 mm gerade	150 mm ²	29 600 A
25 mm gewinkelt	95 mm ²	18 700 A

Tabelle 2

Anmerkung:

Belastbarkeit in Verbindung mit den verschiedenen E + K-Vorrichtungen siehe Gebrauchsanleitung Nr. 1011.

Montagebeispiele

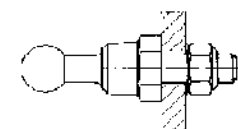
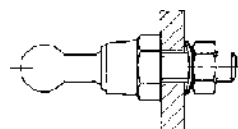
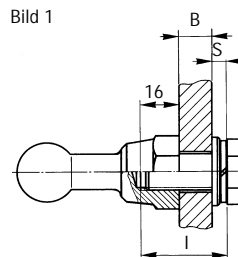


Bild 1



L = Schraubenlänge
B + s + 16 [mm]
B = Schienendicke
s = Dicke von Federring und Scheibe

Fixed Ball Points to DIN VDE 0683, Part 1/03.88 and DIN 48 088, Teil 1



INSTRUCTIONS FOR USE

The short-circuit rating of the fixed ball points is achieved by using earthing and short-circuiting (E & S/C) devices with **genuine DEHN connection parts** (e.g. ball head caps) and by complying with the following points:

1. Installing the fixed ball points

- 1.1 The contact point must be bare metal (clean carefully).
- 1.2 Match the hole size to the bolts of the fixed ball point (not too large to avoid unnecessary reduction of the contact area).
- 1.3 Drill the hole perpendicular to the bar.
- 1.4 Remove burrs from hole.
- 1.5 If extra bolt locking devices (e.g. spring washers) are used, these must **not** be located between the contact area of the fixed ball point and the bar.

- 1.6 Pressure plates (Art. No. 525 001) must be used between the fixed ball point and the bus bar to provide a durable and short-circuit-proof contact when mounting fixed ball points on **aluminium** bus bars.

- 1.7 The recommended tightening torques (M_a) are to be maintained but not exceeded (see Table 1).

Bolts or internal thread	M_a (Nm)
M 12	50 ... 80
M 16	100 ... 150

Table 1

- 1.8 The screw length "I" must be selected to suit the installation conditions if fixed ball points with an **internal thread** are used (Fig. 1).

2. Short-circuit rating of fixed ball point

Fixed ball point Ball Shape	For E & S/C devices up to	Max. perm. J_k for 1 s
20 mm straight	120 mm ²	23 700 A
20 mm angled	70 mm ²	13 800 A
25 mm straight	150 mm ²	29 600 A
25 mm angled	95 mm ²	18 700 A

Table 2

Note:

See Instructions for Use No. 1011 for rating in conjunction with the various E & S/C devices.

Example of installation

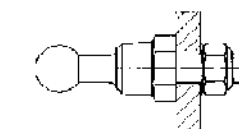
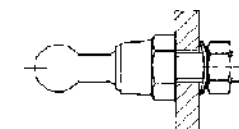
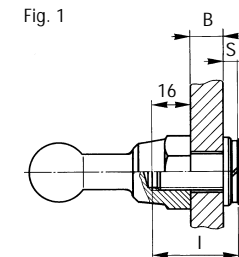


Fig. 1



L = screw length
B + s + 16 [mm]
B = bar thickness
s = thickness of spring washer and washer