

# Caractéristiques principales d'une connexion en tresse avec des embouts en cuivre sertis

## Main characteristics of braided shunt with pressed copper connectors

Sections en mm <sup>2</sup> Section	A mm.	B mm.	S mm. ca.	Intensités maxi en Amps.   Ampacity			
				50 Hz	200 Hz	1000 Hz	DC
25	20	20	3,7	150	140	130	150
50	20	20	5	250	230	200	250
75	20	20	7	340	310	270	350
100	20	20	9	370	340	300	380
75	30	30	5,2	390	360	340	400
100	30	30	6	440	420	380	450
150	30	30	8	540	510	420	550
100	40	40	5,2	480	440	400	500
150	40	40	6,8	590	540	480	600
200	40	40	8	680	630	500	700
250	40	40	10	780	690	550	800
150	50	50	6	640	590	540	660
200	50	50	7	760	700	610	780
250	50	50	8,3	870	800	630	920
300	50	50	10,6	920	830	750	950
200	60	60	6	830	760	680	880
250	60	60	7	900	830	650	950
300	60	60	8,5	970	870	620	1020
400	60	60	11,5	1100	980	780	1150
400	80	80	9,5	1200	910	670	1350
500	80	80	11	1400	1250	950	1500
600	80	80	12,5	1550	1350	980	1650
800	80	80	15,5	1800	1500	1100	1900
600	100	100	11,5	1700	1550	1150	1800
800	100	100	14	1900	1680	1200	1950
1000	100	100	16,5	2150	1850	1300	2300
1000	120	120	14,4	2300	2000	1400	2400
1200	120	120	16,5	2400	2150	1300	2500
1500	120	120	20	2500	2200	1400	2600
1800	120	150	20	2850	2450	1500	2950
2000	120	160	21	3200	2700	1600	3300
2500	120	180	23,50	3600	2900	1750	3700
3000	140	200	27	4000	3100	1900	4200
4000	140	220	34	5000	3300	2100	5300

Les données indiquées dans le tableau ci-dessus sont à considérer comme approximatives.

The table above is indicative, the dimensions indicated are to be considered approximated. The ampacity's values shown above have been approximated.

### EMBOUTS SERTIS



Les extrémités des tresses sont insérées dans un tube cuivre étamé et sertis à haute pression grâce à une matrice, afin d'obtenir la dimension exigée. Le compactage s'effectue à 80%, c'est pourquoi il n'est pas nécessaire d'étamer la partie interne du contact à forte température. Cette opération finale s'applique seulement dans des cas spéciaux et sur demande.

### PRESSED TERMINALS

The braided ends are inserted into a tinned copper tube and then pressed at high pressure, by a die, in order to obtain the correct size. It is compacted to 80% therefore it is not necessary to tin the internal part of the contact at a hot temperature; this operation is performed only for special applications, and at request.

L'épaisseur de la zone de contact indiquée dans les tableaux est approximative et peut varier en fonction du nombre de tresse utilisé (superposées, simples, ou multiples.)

The terminal's thickness indicated in the tables is approximate and it may result varied by the single or multiple superimposed braids.

**Section mini:** il est recommandé d'utiliser une section qui ne doit pas être inférieure à 80% de la section de la connexion employée (norme DIN 46276).

**Minimum cross-section:** it is suggested to use a minimum cross-section which is not less than 80% of the actual solid bar's section (DIN 46276 specifications).

