



NS-Verteilungen

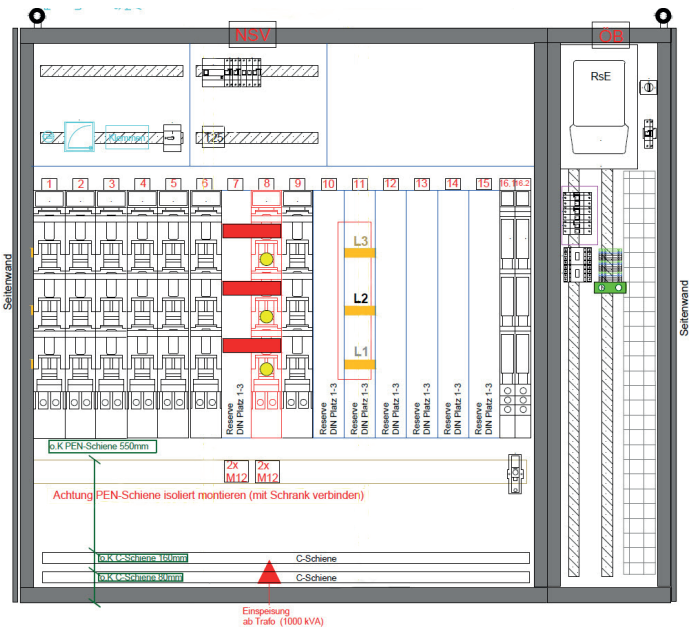
Der Standardschrank besteht aus einem Stahlblechschrank M-R, Farbe RAL 7035, Rückwand verzinkt, Seitenwand links und rechts, ohne Türen, oben Dach distanziert, unten offen, ohne Sockel.

	NSV 12	NSV 12 mit ÖB	NSV 14	NSV 14 mit ÖB	NSV 16	NSV 16 mit ÖB
Masse in mm (B×H×T)	1304×1840×400	1704×1840×400	1504×1840×400	1904×1840×400	1704×1840×400	1704×1840×400
Plätze für Schaltleisten DIN 1–3	11	11	13	13	15	15
Plätze für Schaltleisten DIN 00	2 (1×Eigen.)	2 (1×Eigen./ÖB)	2 (1×Eigen.)	2 (1×Eigen./ÖB)	2 (1×Eigen.)	2 (1×Eigen./ÖB)
Ausbau ÖB NKE, 3×ÖB-Abgang 25A mit Komandosteuerung		×		×		×
Bestückte Einspeiseschaltleiste	NH910A inkl. Wandler					
Bestückte Abgangsschaltleiste	2×NH00 für Eigenbedarf und ÖB					
Ausbau Eigenbedarf	SD T25, 2×Lichtabgang LN 13A					
Nennstrom In (Trafo 1000kVA)	1443A					
Kurzschlussfestigkeit I _{cp} max	65kA					
Kurzschlussfestigkeit I _{pk} max	145kA					
Nennspannung U _{nenn}	W400V					
CU-Schienen L1–L3	80×10 mm					
CU-Schienen PEN	80×10 mm					
Abstand SS-System	185 mm					
Nullungssystem	NSV = TN-C / ÖB = TN-S					

Die NS-Verteilungen erstellen wir mit den Produkten der Hager Unimess-P Linie. Die nötige Prüfung der Kurzschlussfestigkeit und der Erwärmung nach EN61439-5 wurde bestanden. Im Preis enthalten ist die Bestückung der Einspeiseschaltleiste und die beiden NH00 Elemente. Dazu das Universalmessgerät Janitza UMG 96RM-E inkl. Patchkabel und Serviceschnittstelle. Für den Eigenbedarf sind eine T25 Steckdose, Lichtabgang und ein NKE Platz mit den Versicherungen vorhanden. Beim ÖB-Ausbau sind drei

Abgänge mit 25A und der nötigen Komandosteuerung vorgesehen. Die Fertigung der Kupferschienen erfolgt maschinell mit einer CNC-Maschine. Dies garantiert eine saubere und genaue Verarbeitung.

Auf Wunsch erstellen wir auch ein allpoliges Stromlaufschema. Es sind auch Abweichungen zu den Standard-Ausführungen möglich.



Kupferbearbeitungsmaschine

Der Kupfer-Profi ist eine speziell für die Stanzbearbeitung von Kupferschienen konzipierte Universalmaschine. Er ist mittels acht Bearbeitungswerkzeugen in der Lage Kupferschienen in Längen von 6000 mm und in Dicken von 5 bis 15 mm komplett und vorallem auch hocheffizient zu

bearbeiten. Stanzungen, Gewindebohrungen, Senkungen oder Gravuren alles kein Problem. Dazu können jegliche Kupferschienen mit dem Universalbieger auf jeden gewünschten Winkel gebogen werden.



**mehr
Informationen**

Team Schaltanlagenbau



EWS AG

Gotthardstrasse 6, 6438 Ibach
041 818 33 33, info@ews.ch, ews.ch