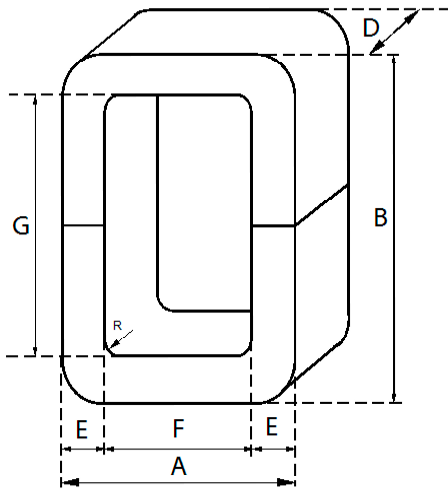


Einphasen-Schnittbandkerne

Schnittbandkerne HWR



Toleranzen			
B [mm]	A [mm]	D [mm]	E [mm]
+ 2,4 - 0	+ 2 - 0	+ 0,8 - 0	+ 0,8 - 0
AJ32 + 3 - 0	+ 3 - 0	+ 1 - 0	+ 1 - 0
AP51 + 3 - 0	+ 3 - 0	+ 1 - 0	+ 1 - 0

Typ HWR	Typ SG	Typ FA	B [mm]	A [mm]	G _{min} [mm]	F _{min} [mm]	D [mm]	E [mm]	R mm	L _m [cm]	S [cm ²]	Gewicht [kg]
5/6	---	H10	42,2	29,5	22,2	9,5	10	10	1	9,53	0,95	0,070
7/6	---	J/10	48	31	28,6	11,2	10	9,5	1	10,82	0,903	0,100
10/8	54/13	Q/13	53,9	29,5	38,1	12,7	13	7,9	1,5	12,37	1,003	0,110
10/12	/19	/19					19				1,501	0,150
10/16	/25	/25					25				2,007	0,200
10/24	/38	/38					38				3,010	0,290
30/8	70/13	T/13	69,8	36	50,8	15,9	13	9,5	1,5	16,10	1,207	0,160
30/12	/19	/19					19				1,005	0,240
30/16	/25	/25					25				2,413	0,310
30/20	/32	/32					32				3,012	0,380
40/12	76/19	U/19	76,2	39	57,2	19,1	19	9,5	3	17,68	1,805	0,250
40/16	/25	/25					25				2,413	0,350
40/20	/32	/32					32				3,012	0,430
40/24	/38	/38					38				3,620	0,500
50/14	89/22	V/22	88,9	49	63,5	22,2	22	12,7	3	20,62	2,819	0,450
50/18	/29	/29					29				3,632	0,600
50/24	/38	/38					38				4,839	0,800
50/32	/51	/51					51				6,452	1,050
70/12	108/19	X/19	107,9	61	76,3	28,6	19	15,8	3	25,40	3,002	0,600
70/18	/29	/29					29				4,519	0,900
70/24	/38	/38					38				6,020	1,170
70/32	/51	/51					51				8,026	1,450
90/16	127/25	Z/25	127	74	89	35	25	19	3	30,23	4,826	1,170
90/24	/38	/38					38				7,239	1,750
90/32	/51	/51					51				9,652	2,300
90/44	/70	/70					70				13,262	3,100
110/20	165/32	AD/32	165,1	95,3	114,3	44,5	32	25,4	3	39,17	8,052	2,500
110/32	165/51	AD/51	165,1	95,3	114,3	44,5	51	25,4	3	39,17	12,903	3,900
---	---	AJ 32	209	120	145	56	32	32	3	49,7	9,75	3,650
---	---	AJ 51	209	120	145	56	51	32	3	49,7	16,3	5,800
---	---	AP 32	260	150	180	70	32	40	3	62	12,8	5,700
---	---	AP 51	260	150	180	70	51	40	3	62	20,4	9,080

Werte für einen einzelnen Schnittbandkern Blechdicke 0,30 mm - 50Hz- 17.000 Gauss

garantierte Spezifikation: Garantienummer C5-110 (Schnittgüte A)

Garantienummer C5-111 (Schnittgüte C)

Art. Nr.	Typ HWR	Typ SG	Typ FA	Kernquerschnitt Sn(*) [cm ²]	Mittlerer Eisenweg L _m [cm]	Stromdichte [A/mm ²]	abgegebene Leistung pro Kern [VA]	abgegebene Leistung [VA/kg]	Anzahl Windungen pro Volt	Gesamtverluste pro Kern [W]
SKHWR005/006	5/6	---	H10	0,950	9,53	5,4	3	45	30,9	0,13
SKHWR007/006	7/6	---	J/10	0,903	10,82	5,4	6	60	29,4	0,17
SKHWR010/008	10/8	54/13	Q/13	1,003	12,37	5,5	8,2	75	27,60	0,20
SKHWR010/012	10/12	54/19	Q/19	1,501	12,37	5	12,7	85	18,40	0,30
SKHWR010/016	10/16	54/25	Q/25	2,007	12,37	4,2	17	87	13,40	0,40
SKHWR010/024	10/24	54/38	Q/38	3,010	12,37	3,6	25	89	9,24	0,59
SKHWR030/008	30/8	70/13	T/13	1,207	16,10	5,2	17	107	21,80	0,298
SKHWR030/012	30/12	70/19	T/19	1,805	16,10	4,3	26	110	14,90	0,425
SKHWR030/016	30/16	70/25	T/25	2,413	16,10	3,75	34	112	11,40	0,595
SKHWR030/020	30/20	70/32	T/32	3,012	16,10	3,5	42	114	9,10	0,750
SKHWR040/012	40/12	76/19	U/19	1,805	17,68	4,3	33	132	14,90	0,465
SKHWR040/016	40/16	76/25	U/25	2,413	17,68	3,9	44	134	11,35	0,624
SKHWR040/020	40/20	76/32	U/32	3,012	17,68	3,4	54	135	8,85	0,780
SKHWR040/024	40/24	76/38	U/38	3,620	17,68	3,2	70	140	7,10	0,940
SKHWR050/014	50/14	89/22	V/22	2,819	20,62	4,1	66	147	9,90	0,850
SKHWR050/018	50/18	89/29	V/29	3,632	20,62	3,6	84	150	7,65	1,1
SKHWR050/024	50/24	89/38	V/38	4,839	20,62	3,2	110	151	5,76	1,46
SKHWR050/032	50/32	89/51	V/51	6,452	20,62	2,9	144	152	4,30	1,95
SKHWR070/012	70/12	108/19	X/19	3,002	25,40	4	105	175	9,30	1,00
SKHWR070/018	70/18	108/29	X/29	4,519	25,40	3,5	160	177	6,15	1,51
SKHWR070/024	70/24	108/38	X/38	6,020	25,40	3	210	180	4,60	2,00
SKHWR070/032	70/32	108/51	X/51	8,026	25,40	2,8	270	185	3,48	2,68
SKHWR090/016	90/16	127/29	Z/25	4,826	30,23	3,3	215	184	5,53	1,71
SKHWR090/024	90/24	127/38	Z/38	7,239	30,23	2,6	325	186	3,67	2,56
SKHWR090/032	90/32	127/51	Z/51	9,652	30,23	2,4	425	187	2,75	3,40
SKHWR090/044	90/44	127/70	Z/70	13,262	30,23	2,1	580	189	2,00	4,70
SKHWR110/020	110/20	165/32	AD/32	8,052	39,17	2,4	580	232	3,36	3,93
SKHWR110/032	110/32	165/51	AD/51	12,903	39,17	2,2	900	234	2,06	6,30
SKFAAJ/32	---	---	AJ/32	9,75	49,4	2,5	1000	274	2,78	5,9
SKFAAJ/51	---	---	AJ/51	16,3	49,4	2	1700	294	1,7	9,28
SKFAAP/32	---	---	AP/32	12,8	61,7	2,3	1750	308	2,18	9,12
SKFAAP/51	---	---	AP/51	20,4	61,7	1,8	2800	314	1,37	17,3

(*) Für den Netto-Eisenquerschnitt mit Füllfaktor K = 0,95 umrechnen

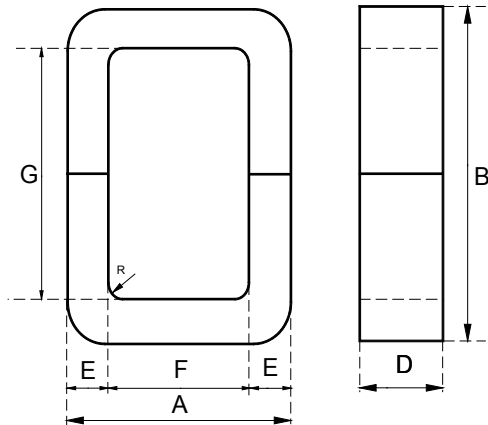
Werte für einen einzelnen Schnittbandkern Blechdicke 0,10 mm - 400 Hz - 15000 Gauss

garantierte Spezifikation: Garantienummer OS - 15

Art. Nr.	Typ HWR	Typ SG	Typ FA	Kern- quer- schnitt S _n (*) [cm ²]	Mittlerer Eisenweg L _m [cm]	Strom- dichte [A/mm ²]	abge- gebene Leistung pro Kern [VA]	abge- gebene Leistung [VA/kg]	Anzahl Windungen pro Volt	Gesamt- verluste pro Kern [W]
SKHWR005/006-1	5/6	---	H10	0,950	9,53	6	20	345	4,52	1,33
SKHWR007/006-1	7/6	---	J/10	0,903	10,82	6	30	405	4,15	1,57
SKHWR010/008-1	10/8	54/13	Q/13	1,003	12,37	6	40	407	4,12	2
SKHWR010/012-1	10/12	54/19	Q/19	1,501	12,37	5,2	59	410	2,74	3,1
SKHWR010/016-1	10/16	54/25	Q/25	2,007	12,37	4,6	81	415	2,06	4,16
SKHWR010/024-1	10/24	54/38	Q/38	3,010	12,37	4	118	422	1,37	6,1
SKHWR030/008-1	30/8	70/13	T/13	1,207	16,10	5,5	65	443	3,40	3,12
SKHWR030/012-1	30/12	70/19	T/19	1,805	16,10	5	103	452	2,28	4,86
SKHWR030/016-1	30/16	70/25	T/25	2,413	16,10	4,3	140	460	1,7	6,45
SKHWR030/020-1	30/20	70/32	T/32	3,012	16,10	3,9	178	475	1,37	8,05
SKHWR040/012-1	40/12	76/19	U/19	1,805	17,68	4,9	120	500	2,28	5,13
SKHWR040/016-1	40/16	76/25	U/25	2,413	17,68	4,1	180	515	1,71	7,65
SKHWR040/020-1	40/20	76/32	U/32	3,012	17,68	3,9	216	534	1,37	8,65
SKHWR040/024-1	40/24	76/38	U/38	3,620	17,68	3,7	266	550	1,14	10,4
SKHWR050/014-1	50/14	89/22	V/22	2,819	20,62	4,1	240	578	1,465	8,85
SKHWR050/018-1	50/18	89/29	V/29	3,632	20,62	3,8	310	585	1,14	11,2
SKHWR050/024-1	50/24	89/38	V/38	4,839	20,62	3,5	420	596	0,853	14,8
SKHWR050/032-1	50/32	89/51	V/51	6,452	20,62	2,9	600	615	0,64	20,6
SKHWR070/012-1	70/12	108/19	X/19	3,002	25,40	4	380	624	1,37	12,7
SKHWR070/018-1	70/18	108/29	X/29	4,519	25,40	3,6	520	642	0,91	17,15
SKHWR070/024-1	70/24	108/38	X/38	6,020	25,40	3,1	620	684	0,686	23,4
SKHWR070/032-1	70/32	108/51	X/51	8,026	25,40	2,8	1040	700	0,515	31,6
SKHWR090/016-1	90/16	127/29	Z/25	4,826	30,23	3,5	790	730	0,856	23
SKHWR090/024-1	90/24	127/38	Z/38	7,239	30,23	2,9	1220	750	0,57	34,6
SKHWR090/032-1	90/32	127/51	Z/51	9,652	30,23	2,6	1650	780	0,428	45,6
SKHWR090/044-1	90/44	127/70	Z/70	13,262	30,23	2,4	2300	794	0,31	61,5
SKHWR110/020-1	110/20	165/32	AD/32	8,052	39,17	2,8	1945	810	0,512	51
SKHWR110/032-1	110/32	165/51	AD/51	12,903	39,17	2,6	3200	840	0,297	80,5

(*) Für den Netto-Eisenquerschnitt mit Füllfaktor K = 0,93 umrechnen

Schnittbandkerne SU



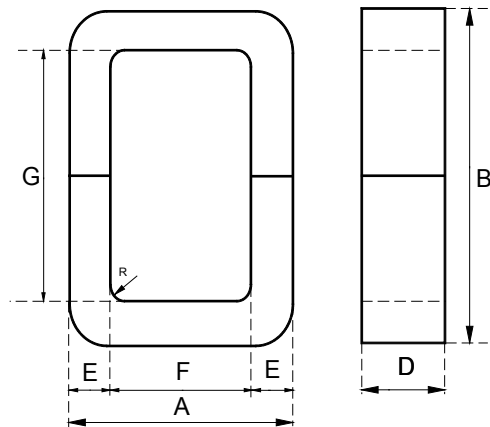
Banddicke 0,30 mm, Siliziumstahl kornorientiert
 $B_{max} = 1,7 \text{ Wb/m}^2$, $f=50\text{Hz}$

Toleranzen wie Serie HWR

Art. Nr.	Typ SU	B [mm]	A [mm]	E [mm]	G _{min} [mm]	D [mm]	F _{min} [mm]	R _{max} [mm]	L _m [cm]	Kernquerschnitt Sn(*) [cm ²]	Gewicht [kg]	übertragene Leistung [W]	Anzahl Windungen pro Volt	Stromdichte [A/mm ²]
SKSU024 B	24 b	42,7	24	7,5	26,5	13	8	1,5	9,1	0,95	0,067	3,8	29,4	7,5
SKSU030 A	30 a	52,7	30	9	32,5	10	10	1,5	11,4	0,86	0,070	3,3	32,4	7,5
SKSU030 B	30 b	52,7	30	9	32,5	16	10	1,5	11,4	1,41	0,114	6,3	19,8	6,5
SKSU039 A	39 a	67,9	39,1	12	41,5	13	13	1,5	14,7	1,51	0,160	12,4	18,5	6,3
SKSU039 B	39 b	67,9	39,1	12	41,5	20	13	1,5	14,7	2,36	0,250	20	11,8	6
SKSU048 A	48 a	82,9	48	15	50,5	16	16	1,5	18	2,32	0,305	30,5	12	5,8
SKSU048 B	48 b	82,9	48	15	50,5	25	16	1,5	18	3,67	0,500	48,6	7,61	5,5
SKSU060 A	60 a	103,6	60,1	19	63	20	20	2	22,5	3,69	0,535	82	7,57	5,2
SKSU060 B	60 b	103,6	60,1	19	63	30	20	2	22,5	5,58	0,914	122	5	5
SKSU075 A	75 a	128,6	75	24	78	25	25	2	28	5,93	1,199	200	4,7	4,5
SKSU075 B	75 b	128,6	75	24	78	40	25	2	28	9,48	1,918	306	2,94	4,2
SKSU090 A	90 a	155,8	90	29	95	30	30	3	33,8	8,41	2,053	387	3,3	4
SKSU090 B	90 b	155,8	90	29	95	50	30	3	33,8	14,11	3,445	630	1,97	3,5
SKSU102 A	102 a	175,4	102,4	32,5	106	35	34	3	38,1	11,05	3,040	620	2,25	3,6
SKSU102 B	102 b	175,4	102,4	32,5	106	55	34	3	38,1	17,88	4,921	960	1,55	3,2
SKSU114 A	114 a	195,6	114,4	36,6	118	38	38	3	42,5	13,54	4,238	920	2	3,4
SKSU114 B	114 b	195,6	114,4	36,6	118	62	38	3	42,5	22,10	7,380	1440	1,25	3
SKSU132 A	132 a	225,4	132,1	42	136	45	44	3	49,1	18,27	6,495	1580	1,52	2,8
SKSU132 B	132 b	225,4	132,1	42	136	70	44	3	49,1	29,19	10,400	2370	0,95	2,2
SKSU150 A	150 a	255,6	150,2	48	154	50	50	3	55,8	23,71	9,580	2370	1,17	2,2
SKSU150 B	150 b	255,6	150,2	48	154	75	50	3	55,8	35,69	14,421	3380	0,78	2
SKSU168 A	168 a	286,0	168,3	54	172	55	56	3	62,5	29,54	13,364	3620	0,94	2
SKSU168 B	168 b	286,0	168,3	54	172	90	56	3	62,5	47,79	21,625	5400	0,58	1,8
SKSU180 A	180 a	307,2	181,3	58	184	60	60	3	67,0	34,74	16,865	4560	0,8	1,8
SKSU180 B	180 b	307,2	181,3	58	184	75	60	3	67,0	43,43	21,082	5500	0,64	1,7
SKSU180 C	180 c	307,2	181,3	58	184	90	60	3	67,0	53,11	25,300	6400	0,53	1,5
SKSU210 A	210 a	357,2	211,2	67,5	214	70	70	3	78	44	26,90	8000	0,58	1,61
SKSU210 B	210 b	357,2	211,2	67,5	214	100	70	3	78	63,9	38,50	10500	0,40	1,51
SKSU210 C	210 c	357,2	211,2	67,5	214	130	70	3	78	83,2	50,10	12900	0,31	1,43
SKSU240 A	240 a	406,2	242,2	77,5	243	80	80	3	90	58,6	40,30	12100	0,44	1,43
SKSU240 B	240 b	406,2	242,2	77,5	243	106	80	3	90	78,5	54,00	15500	0,33	1,36
SKSU240 C	240 c	406,2	242,2	77,5	243	136	80	3	90	101	69,20	19000	0,25	1,30

(*) Für den Netto-Eisenquerschnitt mit Füllfaktor K = 0,95 umrechnen

Schnittbandkerne SE



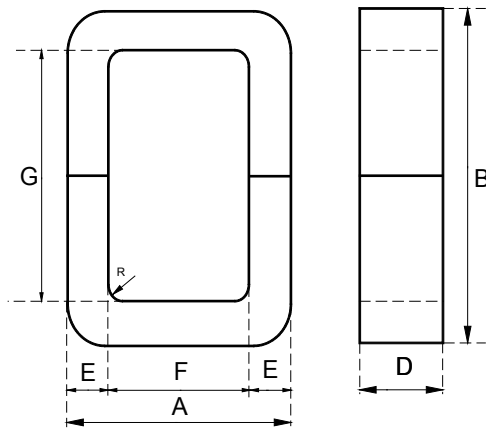
Banddicke 0,30 mm Siliziumstahl kornorientiert
 $B_{max} = 1,7 \text{ Wb/m}^2$, $f = 50 \text{ Hz}$

Toleranzen wie Serie HWR

Art. Nr.	Typ SE	B [mm]	A [mm]	E [mm]	G _{min} [mm]	D [mm]	F _{min} [mm]	R _{max} [mm]	Lm [cm]	Kern- quer- schnitt Sn(*) [cm ²]	Gewicht [kg]	über- tragene Leistung [W]	Anzahl Windungen pro Volt	Strom- dichte [A/mm ²]
SKSE060	60	52,2	30	9	32	20	10,5	1,5	11,4	1,8	0,150	10,2	14,7	6
SKSE066	66	57,2	33,5	10	35	22	11,5	1,5	12,5	2,2	0,200	15	12,15	5,8
SKSE078	78	68,2	39,5	12	42	27	13,5	2	14,9	3,24	0,342	31,5	8,46	5,7
SKSE084A	84 a	73,4	42,6	13	45	29	14,5	2	16	4,03	0,430	43	7	5,6
SKSE084B	84 b	73,4	42,6	13	45	42	14,5	2	16	5,98	0,640	62,5	5	5,2
SKSE092A	92 a	77,6	46,2	11	54	23	23	2	18,7	2,73	0,330	48	10	5,492
SKSE092B	92 b	77,6	46,2	11	54	32	23	2	18,7	3,76	0,460	66	7,34	5,1
SKSE106A	106 a	88,6	53,2	14	59	32	24	2	20,9	4,75	0,660	100	6,2	5
SKSE106B	106 b	88,6	53,2	14	59	45	24	2	20,9	6,62	0,930	135	4,16	4,8
SKSE130A	130 a	108,8	65,3	17	73	36	30	2	25,7	5,94	1,14	150	4,65	4,5
SKSE130B	130 b	108,8	65,3	17	73	46	30	2	25,7	7,59	1,46	248	3,62	4,1
SKSE150A	150 a	123,8	75,2	19	83	40	35	2	29,6	7,56	1,66	295	3,62	4
SKSE150B	150 b	123,8	75,2	19	83	50	35	2	29,6	9,45	2,08	360	2,9	3,8
SKSE150C	150 c	123,8	75,2	19	83	60	35	2	29,6	11,34	2,49	430	2,44	3,5
SKSE170A	170 a	145,8	85	21	100	55	40	3	34,4	11,50	2,96	565	2,4	3,2
SKSE170B	170 b	145,8	85	21	100	65	40	3	34,4	13,61	3,50	654	2	3
SKSE170C	170 c	145,8	85	21	100	75	40	3	34,4	15,72	4,04	745	1,76	2,8
SKSE195A	195 a	187,0	98,3	26	130	55	42,5	3	42,6	15,54	4,78	945	1,78	2,6
SKSE195B	195 b	187,0	98,3	26	130	70	42,5	3	42,6	17,95	5,89	1125	1,55	2,4
SKSE195C	195 c	187,0	98,3	26	130	84	42,5	3	42,6	21,88	7,19	1345	1,26	2,2
SKSE231A	231 a	216,0	116,1	31	149	62	50,5	3	49,5	18,93	6,90	1500	1,47	2
SKSE231B	231 b	216,0	116,1	31	149	78	50,5	3	49,5	23,87	8,85	1855	1,16	1,2
SKSE231C	231 c	216,0	116,1	31	149	97	50,5	3	49,5	29,72	10,94	2200	0,92	1,8

(*) Für den Netto-Eisenquerschnitt mit Füllfaktor K = 0,95 umrechnen

Schnittbandkerne SM



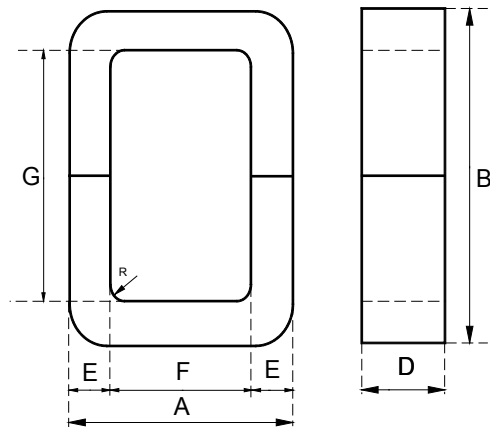
Banddicke 0,30 mm, Siliziumstahl
kornorientiert
B_{max} = 1,7 Wb/m², f = 50 Hz

Toleranzen wie Serie HWR

Art. Nr.	Typ SM	B	A	E _m	G _{min}	D	F _{min}	R _{max}	L _m	Kern- quer- schnitt S _n (*)	Gewicht [kg]	über- tragene Leistung [W]	Anzahl Windungen pro Volt	Strom- dichte [A/mm ²]
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					
SKSM042	42	43,6	21,8	6	31	15	9,5	1,5	9,7	0,9	0,057	3	31,17	7
SKSM055	55	56,3	28,4	8	38,5	20	11	1,5	12,3	1,54	0,145	11	18,15	6,5
SKSM065	65	65,6	33,2	9	45	27	13	1,5	14,5	2,36	0,260	23	11,62	6
SKSM074	74	74,6	37,7	11	51	32	14,5	1,5	16,4	3,31	0,412	43	8,46	5,8
SKSM085A	85 a	85,6	43,2	14	56	32	14	2	18,2	4,22	0,579	58	6,49	5,5
SKSM085B	85 b	85,6	43,2	14	56	45	14	2	18,2	5,96	0,818	80	4,49	5,2
SKSM102A	102 a	103	51,9	16	68	35	17,5	2	22,1	5,49	0,904	105	4,99	5
SKSM102B	102 b	103	51,9	16	68	51	17,5	2	22,1	8,19	1,358	155	3,42	4,8

(*) Für den Netto-Eisenquerschnitt mit Füllfaktor K = 0,95 umrechnen

Schnittbandkerne BF (Niederprofil)



Banddicke 0,30 mm Siliziumstahl kornorientiert
 B max = 1,7 Wb/m², f = 50 Hz

Toleranzen wie Serie HWR

Art. Nr.	Typ BF	B	A	E	G _{min}	D	F _{min}	R _{max}	L _m	Kern- quer- schnitt S _n (*)	Gewicht	über- tragene Leistung	Anzahl Windungen pro Volt	Strom- dichte
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[cm]	[cm ²]	[kg]	[W]	
SKBF30/10	30/10	51	30	9,5	30	10	10	1,5	11	0,95	0,080	4	29,43	6,5
SKBF30/16	30/16	51	30	9,5	30	16	10	1,5	11	1,52	0,130	7	18,4	6,5
SKBF39/10	39/10	68	40	13	40	11,5	13	1,5	14,7	1,49	0,158	11	18,8	5,8
SKBF39/13	39/13	68	40	13	40	13	13	1,5	14,7	1,69	0,178	14	16,5	5,5
SKBF39/16	39/16	68	40	13	40	15,5	13	1,5	14,7	2	0,250	14	14	5,4
SKBF39/20	39/20	68	40	13	40	20	13	1,5	14,7	2,6	0,285	22	10,7	5,2
SKBF48/10	48/10	82	48	15,5	49	10	15	1,5	17,9	1,55	0,200	20	18	5,3
SKBF48/16	48/16	82	48	15,5	49	16	15	1,5	17,9	2,48	0,310	32	11,3	5,2
SKBF48/20	48/20	82	48	15,5	49	20	15	1,5	17,9	3,1	0,395	40	9	5
SKBF48/25	48/25	82	48	15,5	49	25	15	1,5	17,9	3,87	0,459	50	7,3	4,8

(*) Für den Netto-Eisenquerschnitt mit Füllfaktor K = 0,95 umrechnen