

**Zeitschrift:** Bulletin des Schweizerischen Elektrotechnischen Vereins  
**Herausgeber:** Schweizerischer Elektrotechnischer Verein ; Verband Schweizerischer Elektrizitätswerke  
**Band:** 26 (1935)  
**Heft:** 16

**Artikel:** Beitrag zur Dimensionierung von Bimetallrelais  
**Autor:** Erni, Enrico  
**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-1060324>

#### **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

#### **Conditions d'utilisation**

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

#### **Terms of use**

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

**Download PDF:** 14.01.2026

**ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>**

Erwähnt sei noch, dass häufig eine bestimmte Kapazität zur Kompensation der auch bei Leerlauf des Transformators vorhandenen Blindleistung *fest* an das Netz angeschlossen wird, so dass also der Begrenzer nur die induktiven Blindleistungsspitzen zu kompensieren hat. Man erreicht dadurch, dass der Regler nur selten zu schalten braucht.

Fig. 7 zeigt den Verlauf der Blindleistung in einem Betriebe bei ein- und ausgeschalteten Kondensatoren. Dabei ist angenommen, dass ein Kondensator mit 15 Kilovar zur Kompensation des Leerlaufbetriebes dauernd am Netz ist. Die Regulierung ist auf «Grob» eingestellt und darf zwischen induktiv 10 und kapazitiv 15 Kilovar schwanken. Vorhanden sind vier Kondensatoren zu je 20 Kilovar, die von dem Blindleistungsbegrenzer entsprechend der auftretenden Blindleistung

gesteuert werden. Zwischen A und B ist die Blindleistung ein wenig kapazitiv, da die fest angeschalteten 15 Kilovar einer induktiven Blindleistung von nur 12 Kilovar gegenüberstehen. Bei B wurde der erste Kondensator mit 20 Kilovar automatisch an das Netz geschaltet, so dass zwischen B und C die Blindleistung induktiv ist usw.

Fig. 4 zeigt einen solchen Blindleistungsbegrenzer für 6 Kondensatoren.

Durch diesen Blindleistungsbegrenzer wird die vorteilhafte Zentralkompensation möglich. Das Anwendungsgebiet erstreckt sich nicht nur auf die zentrale Kompensation der Blindleistung beim Bezug, dieses Gerät eignet sich auch zur automatischen Begrenzung der Blindlast in bedienten und unbedienten Unterstationen.

## Beitrag zur Dimensionierung von Bimetallrelais.

Von Enrico Erni, Solothurn.

621.316.573 : 621.315.554

Es werden Beziehungen abgeleitet über die Wechselwirkung der in den Bimetallrelais auftretenden Kräfte, die Auslösecharakteristik bestimmt und schliesslich die erhaltenen rechnerischen Resultate an einem Beispiel nachgeprüft.

L'auteur développe des relations entre les effets des forces qui apparaissent dans les relais à languette bimétallique, en détermine la caractéristique de déclenchement puis contrôle les résultats de ses calculs à l'aide d'un exemple pratique.

Bimetallrelais erfreuen sich im Apparatebau ihrer Einfachheit, Zuverlässigkeit und nicht zuletzt ihrer Billigkeit wegen wachsender Beliebtheit. Die Elektrotechnik speziell macht davon ausgiebigen Gebrauch, besonders von solchen, die durch direkten Stromdurchgang geheizt werden; auf diese beschränken sich die nachstehenden Untersuchungen.

Alle bis heute in der Literatur bekannten Studien befassen sich hauptsächlich mit der Bestimmung der Durchbiegung<sup>1)</sup>). Der Apparatekonstrukteur sollte aber oft das Verhalten der gewählten Dimensionen des Bimetallstreifens nicht nur in Bezug auf Durchbiegung, sondern auch auf die verfügbare Kraft, bzw. Arbeit und Zeit kennen.

Es soll im folgenden versucht werden, diese Lücke auszufüllen und eine Methode zu entwickeln, die bei der Dimensionierung eines Bimetallstreifens gute Dienste leistet. Die Gesetzmässigkeit der Durchbiegung wird als bekannt vorausgesetzt.

### A. Die Kraft.

Betrachtet man einen Bimetallstreifen als einen einseitig eingespannten Balken, auf dessen freies Ende eine von einem zu betätigenden Mechanismus abhängige Kraft  $K_0$  wirkt, so muss, damit eine Bewegung zustandekommen und bis zu Ende geführt werden kann

$$K_0 = K = \frac{3JE}{l^3} f_1 \quad (1)$$

$$f_1 + f_0 \leq f_{tot} \quad (2)$$

sein, wo  $f_0$  den Weg des zu betätigenden Mechanismus bedeutet, oder:

$$\frac{K_0}{3JE} l^3 + f_0 \leq f_{tot} = k \frac{(t_2 - t_1)}{h} l^2 \quad (3)$$

1)  $f = k \frac{(t - t_0) l^2}{h}$ ; spezifische Durchbiegung ( $k$ ), Länge ( $l$ ) und Dicke ( $h$ ) in mm, Temperatur ( $t$ ) in °C.

Konstruieren wir das Arbeitsdiagramm (Fig. 1), so bedeuten:

die Fläche ABC die Deformationsarbeit des Bimetallstreifens, bis die Kraft  $K_0$  erreicht ist,

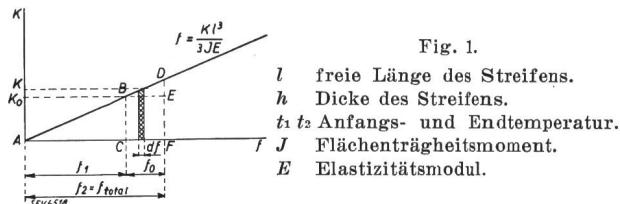


Fig. 1.

die Fläche ADF die zur Verfügung stehende Arbeit,

die Fläche CBEF die zu leistende Arbeit.

Berechnen wir den Gütegrad  $\eta_g$  des Vorganges, so ist

$$\eta_g = \frac{\text{Fläche CBEF}}{\text{Fläche ADF}} = \frac{\frac{3JE}{l^3} f_0 f_1}{\frac{3JE}{l^3} f_2^2} = \frac{2 f_0 f_1}{f_2^2} = \frac{2 f_0 f_1}{(f_1 + f_0)^2} \quad (4)$$

$\eta_g$  wird ein Maximum für  $\frac{d \eta_g}{d f_1} = 0$

$$\frac{d \eta_g}{d f_1} = \frac{2 f_0 (f_1 + f_0)^2 - 2 \cdot 2 f_1 f_0 (f_1 + f_0)}{(f_1 + f_0)^4} = 0$$

$$2 f_0 (f_1 + f_0) - 4 (f_1 f_0) = 0$$

woraus folgt  $f_1 = f_0$  (5)

$$\eta_{g \max.} = 0,50$$

oder bei gegebenem Querschnitt  $q$ , Dicke  $h$  und Länge  $l$  des Bimetallstreifens ergibt sich die maximale Kraft, die noch überwunden werden kann:

$$f_0 = f_1 = \frac{f_2}{2} = \frac{K_0 l^3}{3 JE} = \frac{4 K_0 l^3}{f h^3 E} = \frac{4 K_0 l^3}{9 h^2 E}$$

$$K_0 = \frac{f_2 9 h^2 E}{8 l^3} \quad (6)$$

Aus Gl. (6) lässt sich der Satz aufstellen: Will man eine möglichst grosse Kraft erzielen, unter voller Ausnutzung der im Bimetallstreifen aufgespeicherter Energie, so ist es ratsam, die Länge so klein, die Dicke so gross zu wählen, dass  $f_2 = 2 f_0$  wird.

## B. Die Zeit.

### 1. Ableitung der Grundgleichung.

Aus der Wärmebilanz ergibt sich:

$$G c d \vartheta = P d t - \alpha O (\vartheta - \vartheta_a) d t$$

$$\frac{G c}{\alpha O} d \vartheta = \frac{P}{\alpha O} d t - (\vartheta - \vartheta_a) d t$$

$$\frac{G c}{\alpha O} = T \quad \frac{P}{\alpha O} = \vartheta_m$$

$$T d \vartheta = \vartheta_m d t - (\vartheta - \vartheta_a) d t$$

Das allgemeine Integral lautet:

$$- T \lg [\vartheta_m - (\vartheta - \vartheta_a)] = t + C$$

Es bedeuten darin:

- $\vartheta$  = die augenblickliche Temperatur oder die Temperatur, bei welcher die Bewegung der Vorrichtung beendet ist.
- $\vartheta_a$  = die Raumtemperatur.
- $P = I^2 R$  = zugeführte Wärmeleistung.
- $R$  = Ohmscher Widerstand des Bimetallstreifens.
- $\vartheta_m$  = Beharrungstemperatur bei dem Strom  $I$ .
- $O$  = Oberfläche des Bimetallstreifens.
- $\alpha$  = Wärmeübergangszahl, bezogen auf die Temperatur  $\vartheta_m$ .
- $T$  = Zeitkonstante, bezogen auf die Temperatur  $\vartheta_m$ .
- $G$  = Gewicht des Bimetallstreifens.
- $c$  = Spezifische Wärme.

Für  $t = 0$  ist  $\vartheta = \vartheta_0$ , wo  $\vartheta_0$  die Temperatur bedeutet, die das Bimetall bei Durchgang des normalen Betriebsstromes  $I_n$  annimmt. Es folgt für die Integrationskonstante:

$$C = - T \lg [\vartheta_m - (\vartheta_0 - \vartheta_a)]$$

und damit

$$t = - T \lg [\vartheta_m - (\vartheta - \vartheta_a)] + T \lg [\vartheta_m - (\vartheta_0 - \vartheta_a)]$$

$$t = - T \lg \frac{\vartheta_m - (\vartheta - \vartheta_a)}{\vartheta_m - (\vartheta_0 - \vartheta_a)} \quad (7)$$

Fliesst normalerweise kein Strom durch den Bimetallstreifen, so ergibt sich sinngemäss

$$t = - T \lg \frac{\vartheta_m - (\vartheta - \vartheta_a)}{\vartheta_m} \quad (8)$$

Es ist also auseinanderzuhalten, ob die Zeitkurve für den anfänglich kalten oder betriebswarmen Bimetallstreifen aufgenommen oder berechnet wurde.

### 2. Diskussion der Grundgleichung.

Führen wir als neuen Begriff die relative Belastung ein, definiert durch die Formel

$$\frac{I}{I_n} = \lambda$$

so folgt

$$\vartheta_m = \frac{P}{\alpha O} = \frac{I^2 R}{\alpha O} = \frac{\lambda^2 I_n^2 R}{\alpha O} = \lambda^2 \vartheta_0.$$

Voraussetzung ist dabei, dass  $\alpha$  und  $R$  konstant bleiben oder sich wenig ändern.

Die Gl. (7) und (8) gehen dann über in

$$t = - T \lg \frac{\lambda^2 \vartheta_0 - (\vartheta - \vartheta_a)}{\lambda^2 \vartheta_0 - (\vartheta_0 - \vartheta_a)} \quad (7a)$$

$$t = - T \lg \frac{\lambda^2 \vartheta_0 - (\vartheta - \vartheta_a)}{\lambda^2 \vartheta_0}$$

Gemäss dem logarithmischen Charakter besitzen diese Kurven Asymptoten. Durch Ausrechnung lässt sich zeigen, dass in beiden Fällen diese bei

$$\lambda^2 = \frac{\vartheta - \vartheta_a}{\vartheta_0}$$

liegen, also zusammenfallen.

Ist die relative Belastung kleiner als der oben ausgerechnete Wert, so wird das Bimetallrelais nicht in Funktion treten.

Wir sehen ferner aus Gl. (9), dass die Lage der Asymptote von der Raumtemperatur abhängig ist und sich im  $\lambda, t$  Koordinatensystem dementsprechend verschiebt. Es kommt aber vor, z. B. bei Strombegrenzern, dass diese bei festgelegten maximalen und minimalen Raumtemperaturen innerhalb gewissen Grenzen liegen soll.

Es ist also in den Grenzfällen

$$\vartheta_{a1} > \vartheta_{a2} \quad \lambda_2 > \lambda_1$$

$$\lambda_1^2 = \frac{\vartheta - \vartheta_{a1}}{\vartheta_0} \quad \lambda_2^2 = \frac{\vartheta - \vartheta_{a2}}{\vartheta_0}$$

$$\vartheta = \vartheta_0 \lambda_1^2 + \vartheta_{a1} \quad \vartheta = \vartheta_0 \lambda_2^2 + \vartheta_{a2}$$

oder

$$\vartheta_0 \lambda_1^2 + \vartheta_{a1} = \vartheta_0 \lambda_2^2 + \vartheta_{a2} \quad \vartheta_0 = \frac{\vartheta_{a1} - \vartheta_{a2}}{\lambda_2^2 - \lambda_1^2} \quad (10)$$

eine Bedingung, die erfüllt werden muss, um dieser Forderung nachzukommen. Gl. (10) sagt aus, wie hoch der Bimetallstreifen bei  $\lambda = 1$  mindestens erhitzt werden muss, damit die vorgeschriebenen Grenzwerte eingehalten werden. Aus Gl. (9) lässt sich dann die entsprechende Temperatur  $\vartheta$  bestimmen.

Die bis jetzt durchgeführten Berechnungen führen wir stillschweigend unter der Voraussetzung durch, dass der Bimetallstreifen sich selbst überlassen ist, d. h. dass keine äussern Kräfte seine Bewegungen hemmen. Ist das nicht der Fall, so ist zu untersuchen, unter welchen Umständen die Gl. (7) und (8) Gültigkeit haben.

Zu diesem Zwecke betrachten wir das Arbeitsdiagramm Fig. 1. Wir müssen hier unterscheiden zwischen der Zeit, die die Massen des Mechanismus unter dem Einfluss der Beschleunigungsarbeit brauchen und der Zeit, die das Bimetall benötigt, um denselben Weg  $f_0$  zurückzulegen.

Wir wollen die erste Zeit berechnen und denken uns dabei die Massen des Mechanismus auf das freie Ende des Bimetalles reduziert.

$$K \, df - K_0 \, df = m \, v \, dv$$

$$\int_0^{f_2} K \, df - K_0 \int_{f_1}^{f_2} df = m \int_0^v v \, dv$$

$$K = f \frac{3JE}{l^3}$$

$$\frac{3JE}{l^3} \int_0^{f_2} f \, df - K_0 \int_{f_1}^{f_2} df = m \frac{v^2}{2}$$

$$\frac{3JE}{2l^3} f_2^2 - K_0 (f_2 - f_1) = m \frac{v^2}{2}$$

$$\frac{3JE f_2^2 - 2K_0 f_0 l^3}{2l^3} = \frac{m f_0^2}{2 t_{0M}^2}$$

$$t_{0M} = \sqrt{\frac{m f_0^2 l^3}{3JE f_2^2 - 2K_0 l^3 f_0}} = \sqrt{\frac{m f_0^2 l^3}{(f_2^2 - 2f_1 f_0) 3JE}} \quad (11)$$

Wäre das Bimetall frei, so würde der Weg  $f_0$  in der Zeit

$$\begin{aligned} t_{0B} &= t_{f_2} - t_{f_1} \\ &= -T \lg \frac{\vartheta_m - (\vartheta - \vartheta_a)}{\vartheta_m} + T \lg \frac{\vartheta_m - (\vartheta_1 - \vartheta_a)}{\vartheta_m} \\ t_{0B} &= T \lg \frac{\vartheta_m - (\vartheta_1 - \vartheta_a)}{\vartheta_m - (\vartheta - \vartheta_a)} \quad (12) \end{aligned}$$

durchlaufen.

Ist nun  $t_{0B} > t_{0M}$ , so werden die Massen der Bewegung des Bimetalles folgen können.

$t_{0B} > t_{0M}$  stellt also die Bedingung dar, die erfüllt werden muss, damit die Gl. (7) und (8) Gültigkeit haben.

Ausgeschrieben lautet sie

$$T \lg \frac{\vartheta_m - (\vartheta_1 - \vartheta_a)}{\vartheta_m - (\vartheta - \vartheta_a)} = \sqrt{\frac{m f_0 l^3}{(f_2^2 - 2f_1 f_0) 3JE}} \quad (13)$$

Ist  $t_{0B} < t_{0M}$ , so wird die Kurve flacher verlaufen. Der Übergangspunkt von der steilen zur flachen Kurve wird um so früher eintreten, je früher  $t_{0B} = t_{0M}$  wird (Fig. 2).

Wird aus irgendwelchen Gründen gewünscht, dass die Zeitkurve auf einem möglichst grossen Teil ihres Verlaufes unverändert, d. h. möglichst steil

bleibe, so ist bei der Konstruktion des betätigten Mechanismus auf möglichst wenig Masse und möglichst kleine Kraft zu achten. Verschiedene Konstrukteure haben bereits diese Erkenntnis wahrgenommen und schalten deswegen zwischen das Bimetallrelais und den zu betätigenden Mechanismus ein mechanisches, bzw. ein elektrisches Hilfsrelais ein.

Verfolgen wir nun die Vorgänge außerhalb des Geltungsbereiches der Gl. (7) und (8). Es leuchtet ein, dass der Bimetallstreifen den Weg  $f_3 - f_1$  in der gleichen Zeit zurücklegt wie die betätigte Vorrichtung den Weg  $f_0$  in der Zeit  $t_{0M}$ , was im Arbeits-

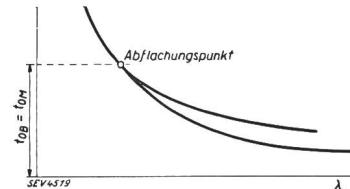


Fig. 2

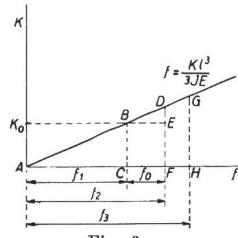


Fig. 3.

diagramm als eine zusätzliche Beschleunigungsarbeit erscheint (Fläche DGHF, Fig. 3). Je grösser nun diese zusätzliche Arbeit ist, um so grösser wird der Weg  $f_3 - f_1$  und dementsprechend die Temperatur  $\vartheta_3$ . Die Temperatur  $\vartheta$ , die wir bis jetzt als konstant angesehen hatten, wird also auch zu einer Variablen und kann unter Umständen so hoch werden, dass der Bimetallstreifen verbrennt.

### C. Die Auswertung.<sup>2)</sup>

Es ist unmöglich, direkt zahlenmässig die in den vorhergehenden Abschnitten abgeleiteten Beziehungen auszuwerten, denn dieses würde die Kenntnis der verschiedenen Temperaturen voraussetzen. Es kommt weiter dazu, dass die Koeffizienten  $\alpha$  und  $\varrho$  sehr stark von den Temperaturen abhängig sind (es können Temperaturdifferenzen bis 1000 und mehr Grad vorkommen) und nicht mehr als konstant angesehen werden dürfen. Ebenfalls spielt die Form des Profils des Bimetalles eine nicht zu unterschätzende Rolle.

Um nun diesen Schwierigkeiten aus dem Wege zu gehen, übertragen wir (wir wollen uns zuerst mit der Temperaturbestimmung befassen) das Problem auf ein Vergleichsmaterial, z. B. Widerstandsdräht mit kreisrundem Querschnitt, für welches experimentell festgestellte und tabellarisch zusammengefasste Werte der Stromstärke in  $f(\vartheta_q)$  vorhanden sind und rechnen diese auf das Bimetall um.

Bei gleichem Querschnitt und Profil verhalten sich die Ströme, welche die gleiche Temperatur in den beiden Baustoffen erzeugen, wie

$$\frac{I_B}{I_w} = \sqrt{\frac{\varrho_w}{\varrho_B}} \quad (14)$$

<sup>2)</sup> Die Unterlagen stammen z. T. aus der Broschüre der Acieries d'Impy «Alliages RNC pour résistances électriques».

Aus dem so erhaltenen Werte konstruieren wir eine Berechnungstafel  $I = f(\vartheta)$  mit dem Querschnitt  $q$  als Parameter entsprechend Fig. 4. Aus derselben lässt sich dann ohne weiteres aus zwei bekannten Größen die dritte bestimmen.

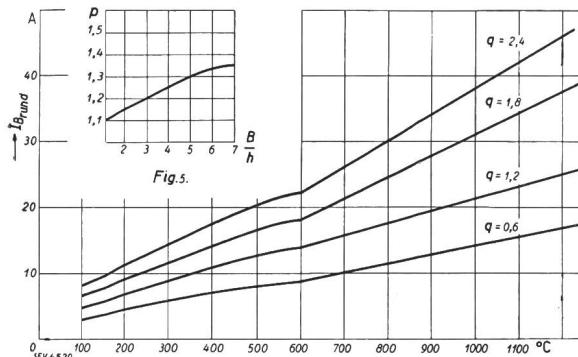


Fig. 4.  
(Fig. 5: links oben.)

Berücksichtigt wird der Einfluss des Profiles, d. h. der Uebergang vom runden auf das Vierkantprofil, durch einen Koeffizienten  $p$ .

$$I_{\text{vierkant}} = p \cdot I_{\text{rund}} \quad (15)$$

$$I_{\text{rund}} = \frac{I_{\text{vierkant}}}{p} \quad (16)$$

$p$  ist experimentell bestimmt und variiert mit dem Verhältnis Breite  $B$  zur Dicke  $h$  entsprechend Diagramm Fig. 5 und Tabelle I.

Tabelle I.

$\frac{B}{h}$	2	3	4	5	7
$p$	1,15	1,20	1,25	1,30	1,35

Ahnlich verfahren wir für die Bestimmung der Wärmeübergangszahl  $\alpha = \alpha_{\text{strahlung}} + \alpha_{\text{Konvektion}}$  und tragen zu einem Diagramme die Werte  $\alpha_s = f(\vartheta)$  und  $\alpha_K = f(\vartheta)$  zusammen. Ebenfalls wählen wir für  $\alpha_K$   $q$  als Parameter (Fig. 6).

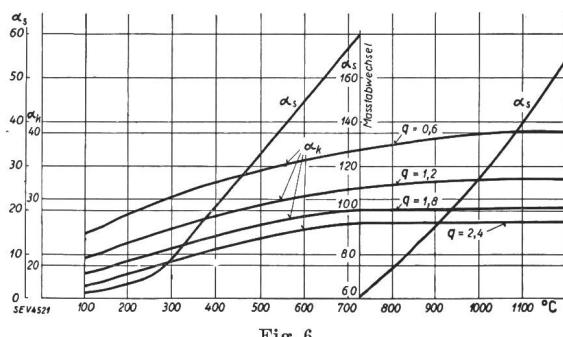


Fig. 6.

Es ist nun leicht, bei gegebenem Strom und Profil mit den Diagrammen Fig. 4, 5 und 6 und Gl.

(16) die Temperatur  $\vartheta$  und  $\alpha = \alpha_s + \alpha_K$  zu bestimmen. Kennt man diese Größen, so lassen sich ebenfalls alle andern Gleichungen zahlenmäßig ausrechnen.

Wir wollen nun für verschiedene Belastungen die Schliesszeit eines Kontaktes, welcher direkt an einen Bimetallstreifen angebracht ist, bestimmen. Die Raumtemperatur sei durch Kompensation ausgeschaltet, indem der Gegenkontakt auf einem gleich langen und gleich dicken Bimetallstreifen befestigt ist.

Die Zeit ist dann  $t = T \lg \frac{\vartheta_m - \vartheta}{\vartheta_m}$

Bekannt ist

$$B = 2 \text{ mm} \quad h = 0,6 \text{ mm} \quad q = 1,2 \text{ mm}^2 \quad \frac{B}{h} = 1,33$$

$$p = 1,22 \quad I_n = 6,5 \text{ A.}$$

Tabelle II.

$\lambda$	1,25	1,5	2,0	2,5	3,0
$I = \lambda I_n$	8,13	9,75	13,0	16,2	19,5
$\frac{I}{p}$	6,68	8,0	10,65	13,2	16,0
$\vartheta_m$	188	256	396	536	685
$\vartheta$	170	170	170	170	170
$\vartheta_m - \vartheta$	18	86	226	366	515
$\frac{\vartheta_m - \vartheta}{\vartheta_m}$	0,095	0,36	0,595	0,68	0,75
$\lg \frac{\vartheta_m - \vartheta}{\vartheta_m}$	2,33	1,01	0,52	0,39	0,30
$\alpha_s$	6,4	9,8	22,3	36,8	55,0
$\alpha_K$	23,1	24,6	27,0	29,3	31,3
$\alpha$	29,5	43,4	49,3	66,1	86,3
$G c$	1000	1000	1000	1000	1000
$O$					
$G c$	33,8	24,0	20,2	15,1	11,55
$\alpha O$					
$t$	78,0	24,0	10,5	5,9	3,48

Die Resultate dieser Berechnung wurden an einer Ausführung experimentell nachgeprüft und es wurden nachfolgende Werte gefunden:

Tabelle III.

$\lambda$	Gemessen s	Gerechnet s	Fehler %
1,5	24,8	24,2	- 2,48
2,0	9,8	10,5	+ 6,2
2,5	5,8	5,9	+ 1,7
3,0	3,6	3,48	+ 3,34

Wenn man bedenkt, dass die Bestimmung der Hauptvariablen sich auf ein graphisches Verfahren stützt, so kann man sich mit der dabei erzielten Genauigkeit zufriedenstellen und die Methode als vollwertig ansehen.