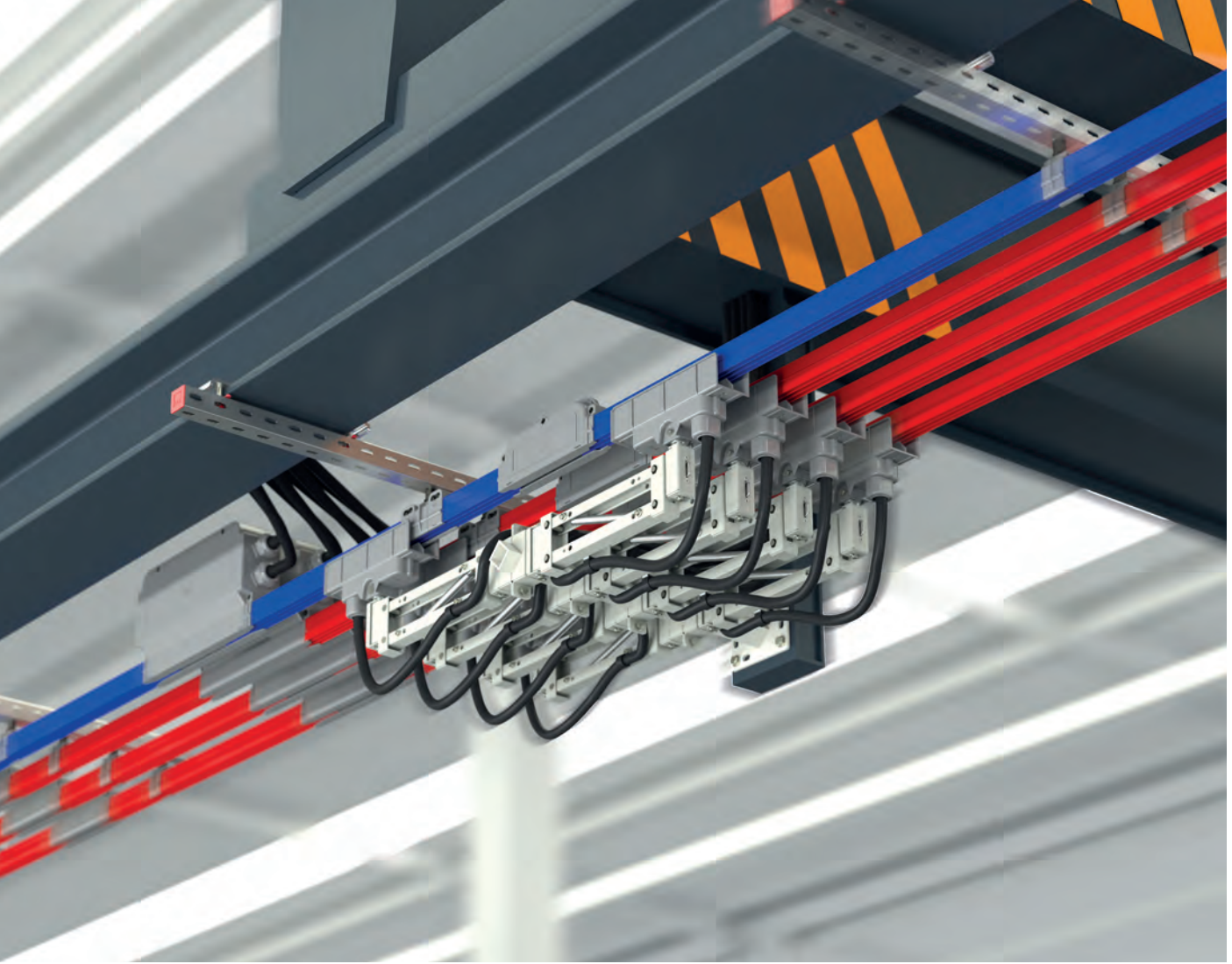




E-LINE URC

Hareketli Busbar Sistemleri



E-LINE URC

Kataloglarımızın en g¼ncel hali için l¼fен web sayfamızı ziyaret ediniz.
www.eae.com.tr

İÇİNDEKİLER

►► E-LINE URC

Genel Özellikler	2-3
Tanıtım ve Uygulama Alanları	4

►► E-LINE URC-1

Sipariş Kod Sistemi, Teknik Özellikler ve Standart Boy	5
Akım Alma Arabası	6
Sistem Elemanları	7-9
Gerilim Düşümü	10
Montaj Uygulamaları	11-12
Teklif Talep Formu	13

►► E-LINE URC-2

Sipariş Kod Sistemi, Teknik Özellikler ve Standart Boy	15
Akım Alma Arabası	16
Sistem Elemanları	17-19
Gerilim Düşümü	20
Montaj Uygulamaları	21-22
Teklif Talep Formu	23
Beyan	24

E-LINE URC

►► Genel Özellikler



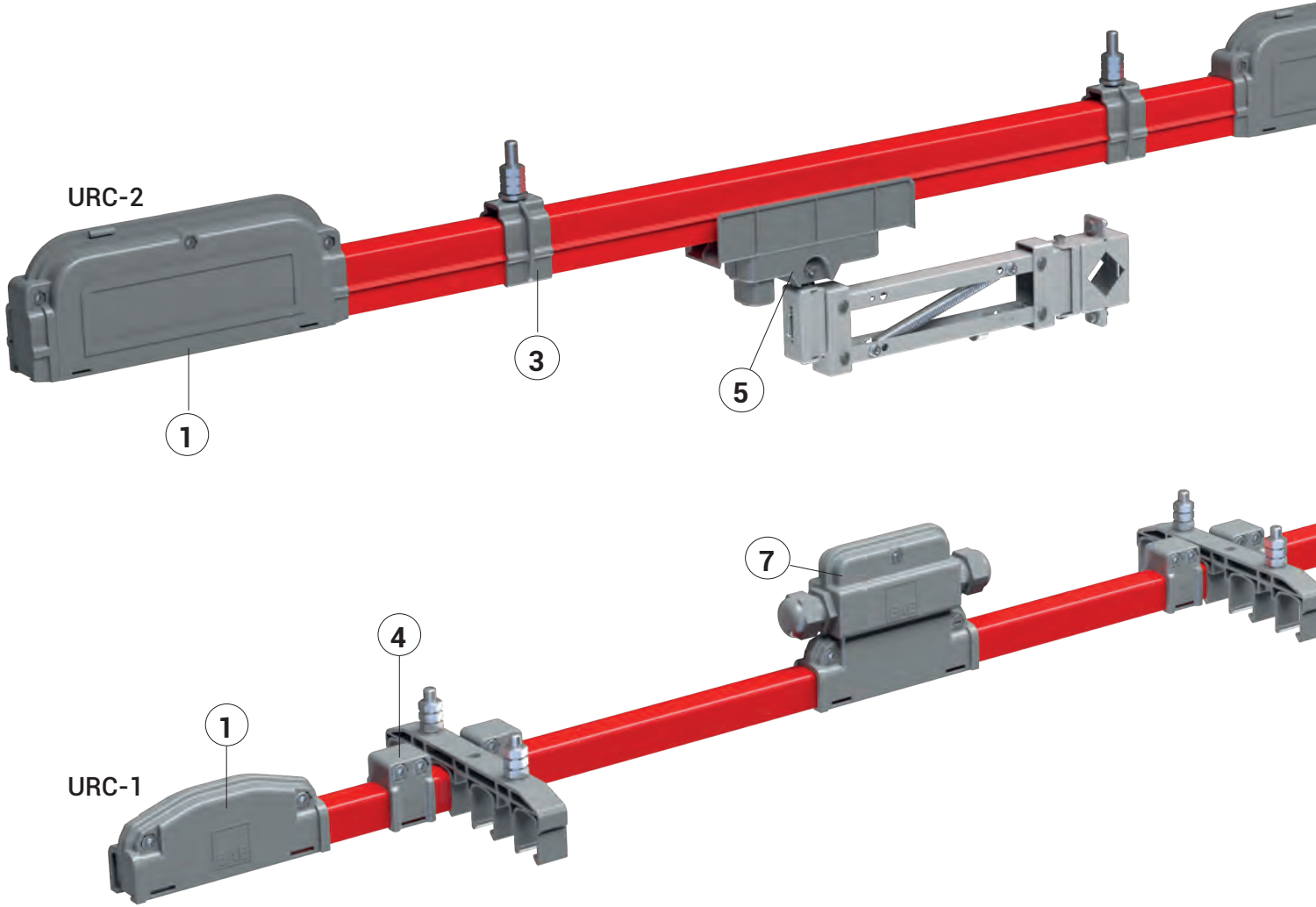
E-Line URC; konum değişikliği olan sistemlerin enerji ihtiyaçlarını karşılamak üzere tasarlanmış, montajı kolay, iç ve dış ortamlarda sorunsuzca kullanılabilen, klasik makara kablo sisteminin olumsuz tüm yönlerinin tamamen ortadan kaldırıldığı bir sistemdir.

Standart Boy : 4m (Alüminyum İletkenli URC-1)
6m (Alüminyum İletkenli URC-2)

Çalışma Hızı : Maksimum 200m/dk.

Sistemin Bileşenleri:

E-Line URC sistemi, hareketin gerçekleştiği eksen boyunca uzanan ve akımı taşıyan dışı izoleli, temas yüzeyi, paslanmaz çelikte güçlendirilmiş alüminyum gövde ile istenilen noktada enerjinin alınmasını sağlayan araba, sistemi gerekli noktalardan beslemeyi sağlayan besleme elemanı, ortam şartlarına bağlı olarak sistemi gerilmelerden ve esnemelerden koruyan genleşme modülü, gövde bağlantılarını sağlayan ek elemanı, sistemin baş ve son noktalarından hattın güvenli sonlandırılmasını sağlayan sonlandırma elemanı, sistemin sabitlenmesini sağlayan askı elemanlarından oluşmaktadır.

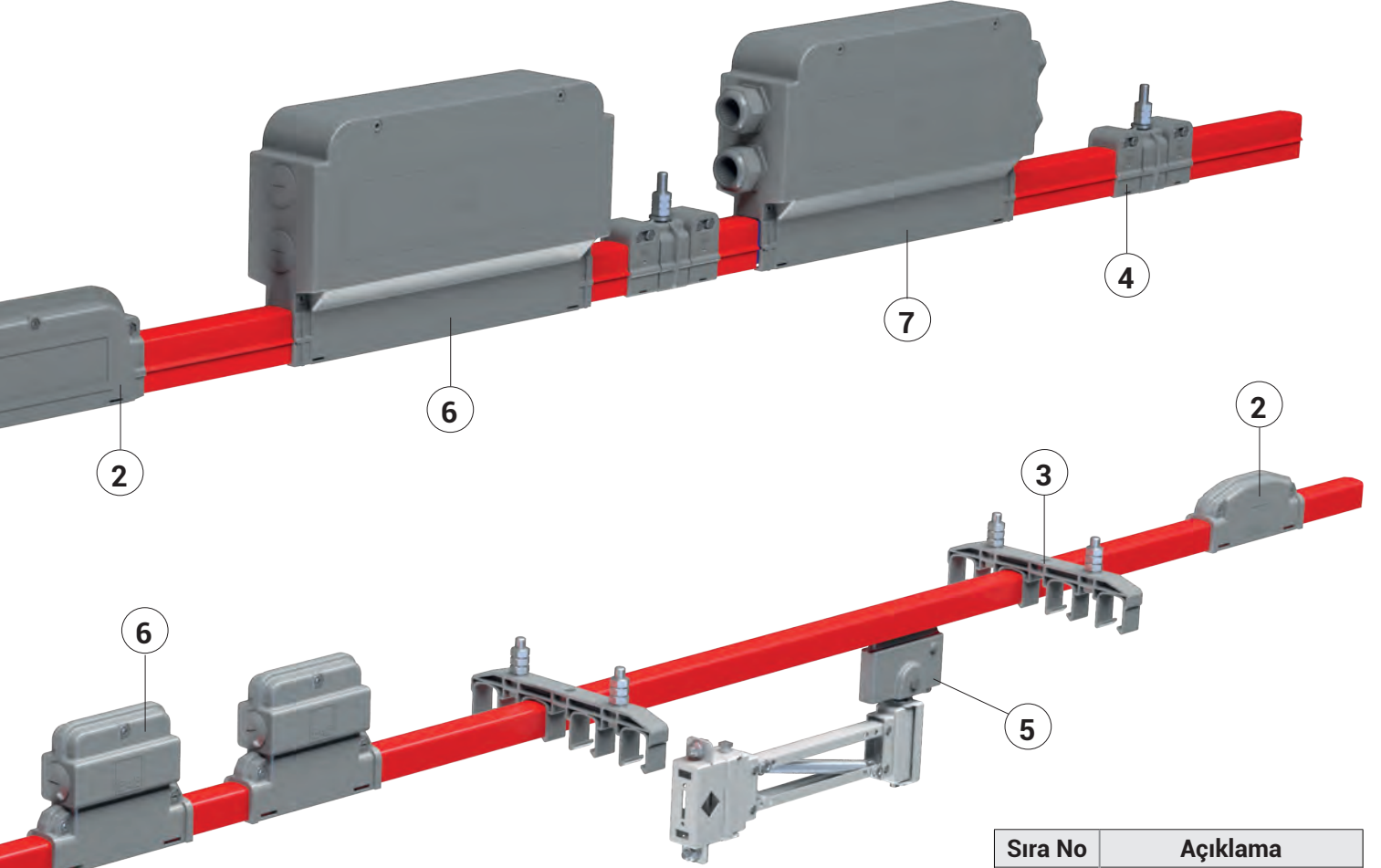


Personel Güvenliği:

- İletkenlerin gövdesi sayesinde personel güvenliği maksimum seviyededir.
- IP23 koruma sınıfındadır.

Güvenilirlik:

- Sistemde; hareketli kablo, makara ve benzeri elemanların bulunmaması sayesinde bu elemanlara bağlı olarak oluşan kaza ve arıza riskleri giderilmiştir.
- Dış izolesi ve malzeme seçimi sayesinde dış ortam şartlarında uzun yıllar güvenle kullanılabilir.



Sıra No	Açıklama
1	Sonlandırma Elemanı
2	Ek Elemanı
3	Kayar Askı
4	Sabitleme Elemanı
5	Akım Alma Arabası
6	Genleşme Modülü
7	Besleme Elemanı

Fonksiyonellik:

- Yüksek akım seçeneklerinde özel üretim yöntemleriyle, alüminyum gövde içerisine yerleştirilen V tipi paslanmaz çelik yataklar sayesinde, sistemin uzun ömürlü olması sağlanmıştır.
- Aynı eksen üzerinde çalışan seri sistemler için tek hat kurulması yeterlidir. Aynı hat üzerinden birden fazla sayıdaki araba ile enerji almak mümkündür.

E-LINE URC

►►Tanıtım

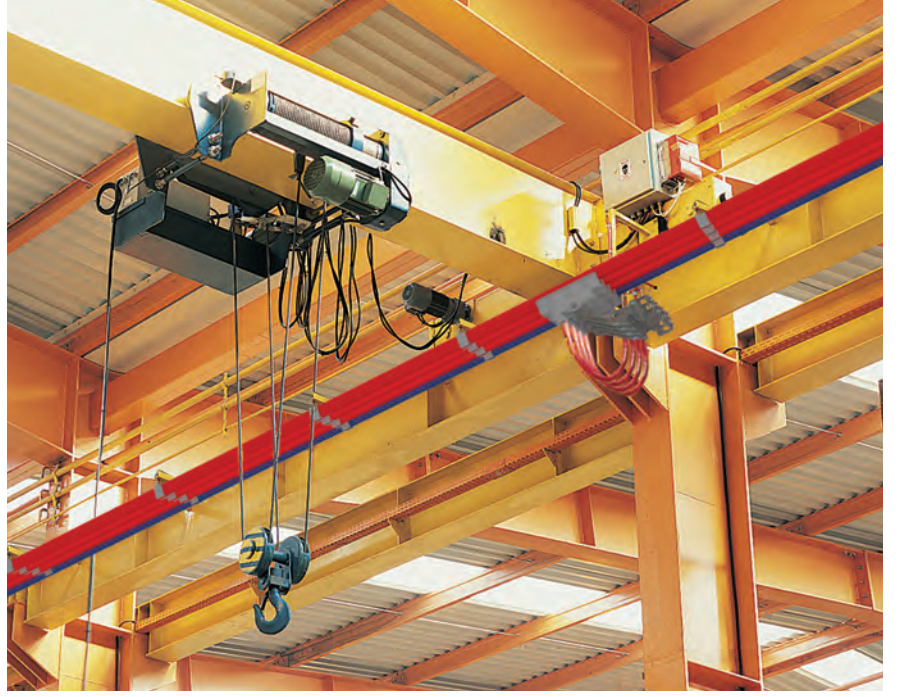


Hareketli Busbar Sistemleri:

Hareketli makinelerin enerji ihtiyaçlarını kesintisiz olarak sağlamak üzere tasarlanmıştır. Kurulumu kolaydır. İç ve dış ortamlarda kullanılabilir. Uzun metrajlı sistemler için güvenle uygulanabilir.

Uygulama Alanları

- Liman, inşaat ve sanayi vinçleri
- AS/RS depolama sistemleri
- Hareketli oyun parkı sistemleri
- Hareketli kapı ve tavan sistemleri
- Montaj ve test hatları
- Monoray sistemleri
- Asansör sistemleri



E-LINE URC

►► Sipariş Kod Sistemi

URC - 1 - X 032 P

Busbar Adı

Busbar Tipi

Alüminyum
(Kontak yüzeyi paslanmaz çelik)

Model Tipi

C-PVC Gövde
PC (Polikarbon) Gövde

Gövde Tipi

Gövde Rengi

Kırmızı (Faz)
Mavi (Nötr)

P
N

Akım Kademesi

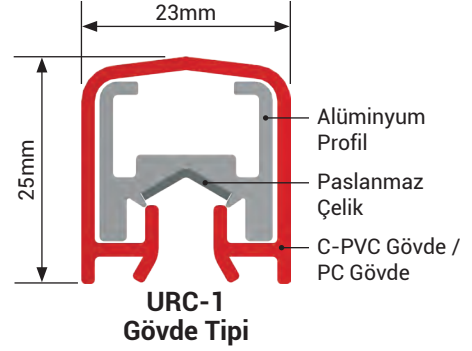
Akım Kademesi	Kodu
320A	032

-40°C +55°C Sıcaklık aralığı için C-PVC Gövde.

-40°C +100°C Sıcaklık aralığı için PC (Polikarbon) Gövde kullanılmalıdır.

► Teknik Özellikler

Busbar Kodu		032
Nominal Akım	A	320
Gövde Kesit Alanı	mm ²	120
Nominal Gerilim	AC - V	1000
Direnç (20°C)	R ₂₀ (mΩ/m)	0,286
Direnç (32°C)	R ₃₅ (mΩ/m)	0,353
Reaktans	X (mΩ/m)	0,160
Empedans	Z (mΩ/m)	0,388
Ağırlık	kg/m	0,580



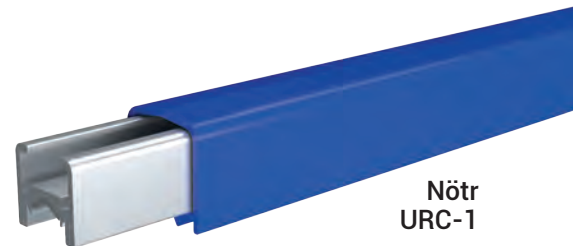
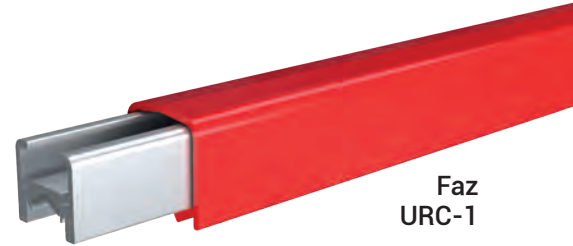
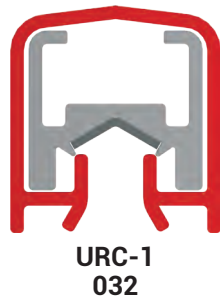
- Alüminyum profil, kontak yüzeyi paslanmaz çelik
- Koruma seviyesi IP23
- Standart boyu 4m'dir.

Ortam Sıcaklığı :

- C-PVC gövde için -40°C +55°C
- PC (polikarbon) gövde için -40°C +100°C'dir.

► Standart Boy

Alüminyum İletkenli	URC-1 (C-PVC Gövde)		URC-1-X (PC Gövde)	
	(-40°C +55°C)		(-40°C +100°C)	
	FAZ	NÖTR	FAZ	NÖTR
URC-1 032 (320A)	3271455	3271457	3271454	3271456



E-LINE URC

►► Akım Alma Arabası

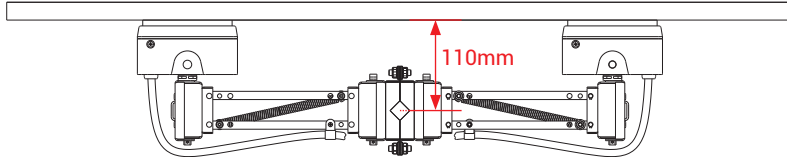


►URC-1 Akım Alma Arabası

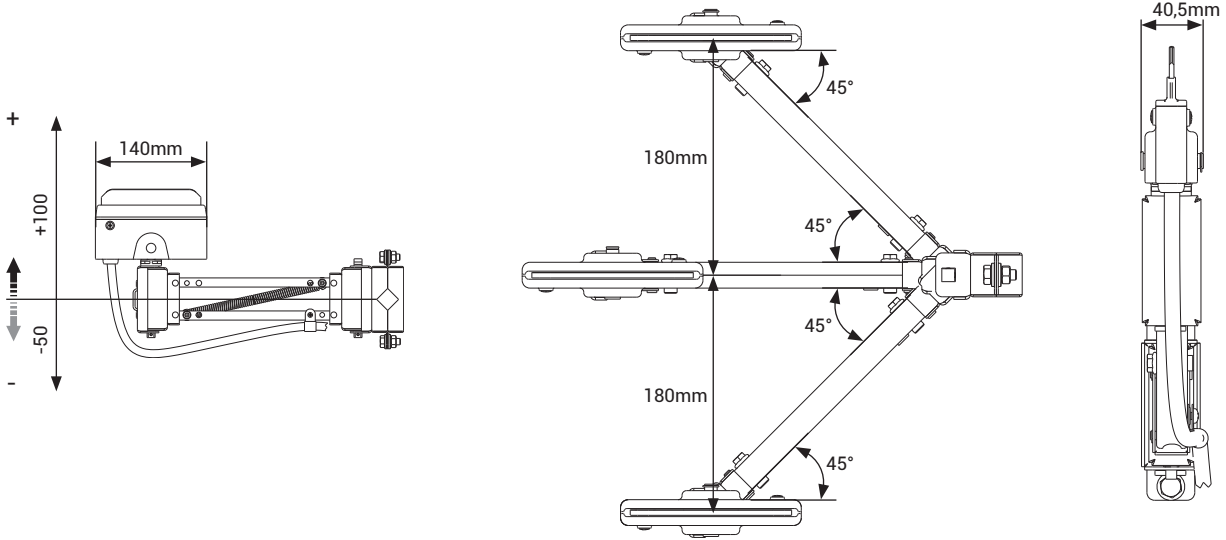
Açıklama	Sipariş Kodu
URC-1 100A Akım Alma Arabası (Y)	3233907

URC-1 Teknik Özellikler:

- Bakır-Grafit fırça
- 200m/dk maksimum çalışma hızı
- 100A 1x16mm² H01N2-D 2m standart kablo boyu

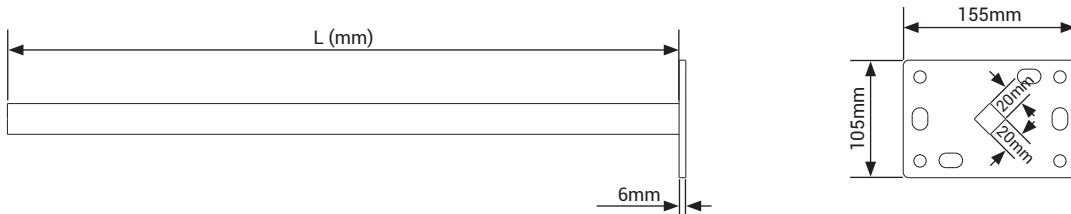
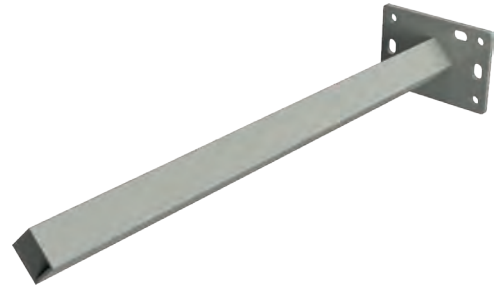


- Araba askı aparatının busbar gövdesine mesafesi 110mm olmalıdır.
- Akım alma arabasının kontak basıncı 10N'dur.



►URC-1 Araba Askı Aparatı

Açıklama	L (mm)	Sipariş Kodu
URC-1 Araba Askı Aparatı	400	3034551
URC-1 Araba Askı Aparatı	600	3188390

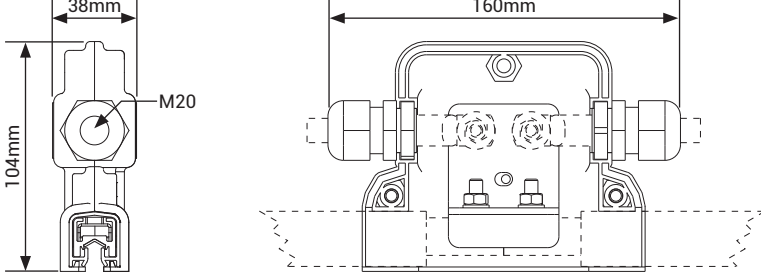


E-LINE URC

►►Sistem Elemanları

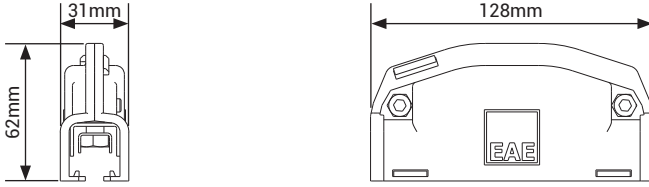
►URC-1 Besleme Elemanı

Açıklama	Sipariş Kodu
URC-1 Besleme Elemanı	3034552



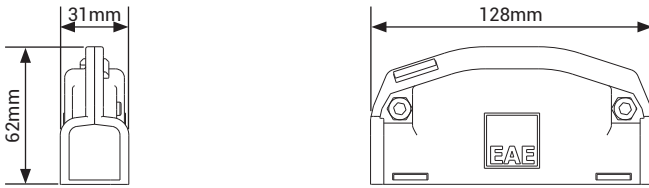
►URC-1 Ek Elemanı

Açıklama	Sipariş Kodu
URC-1 Ek Elemanı	3034582



►URC-1 Sonlandırma Elemanı

Açıklama	Sipariş Kodu
URC-1 Sonlandırma Elemanı	3034571



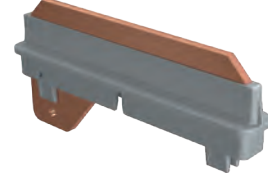
►URC-1 Sabitleme Elemanı

Açıklama	Sipariş Kodu
URC-1 Sabitleme Elemanı	3034581



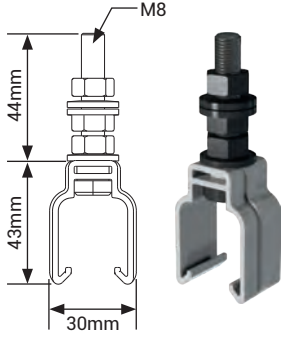
►URC-1 Akım Alma Arabası Kömür Takımı

Açıklama	Sipariş Kodu
URC-1 Akım Alma Arabası Kömür Takımı	3158598

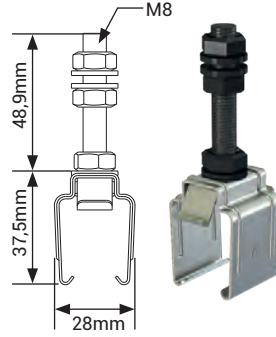


►URC-1 Kayar Askı Elemanı

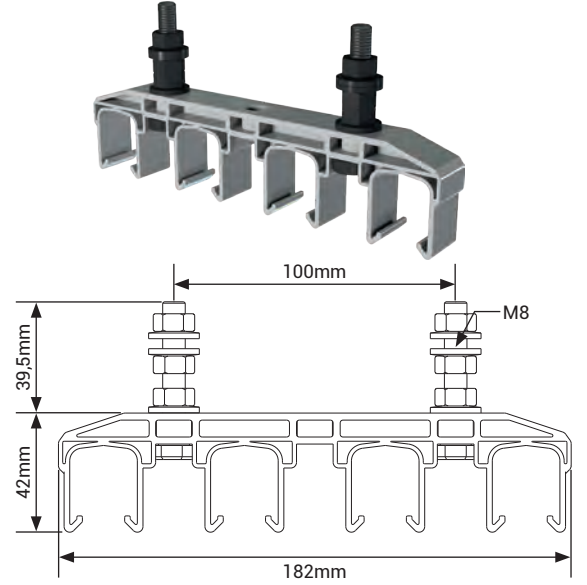
Açıklama	Sipariş Kodu
URC-1 Plastik Kayar Askı Elemanı (Tekli)	3034558
URC-1 Plastik Kayar Askı Elemanı (Dörtlü)	3034559
URC-1 Çelik Kayar Askı Elemanı (Tekli)	3200541



Plastik Kayar Askı Elemanı (Tekli)



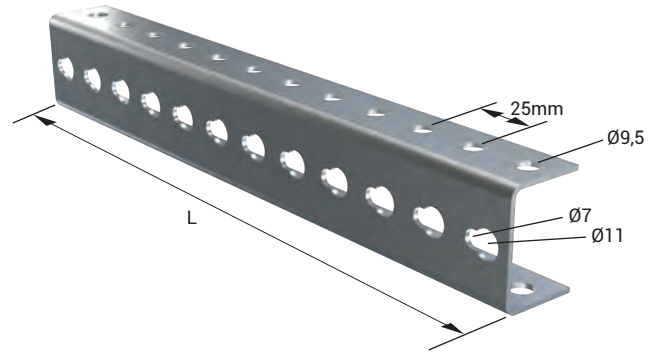
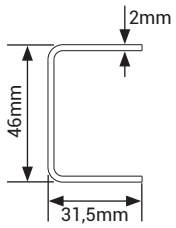
Çelik Kayar Askı Elemanı (Tekli)



Plastik Kayar Askı Elemanı (Dörtlü)

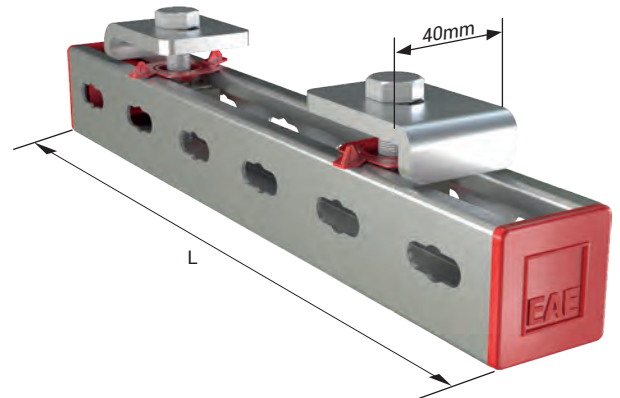
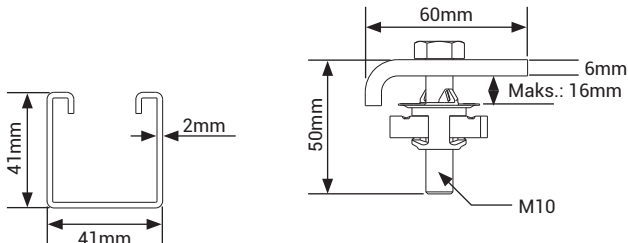
►URC-1 Askı Konsolu

Açıklama	L (mm)	Sipariş Kodu
URC-1 Askı Konsolu	500	3034560
URC-2 Askı Konsolu	750	3025382



►URC-1 BR Askı Takımı

Açıklama	L (mm)	Sipariş Kodu
URC-1 BR Askı Konsolu	600	3178917
URC-2 BR Askı Konsolu	800	3178918



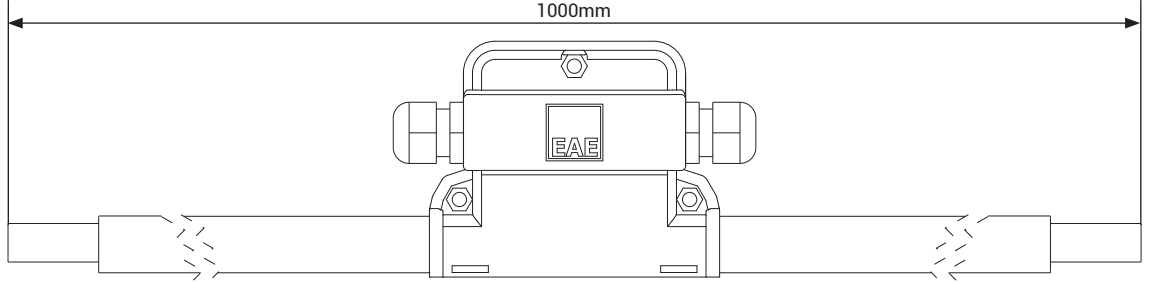
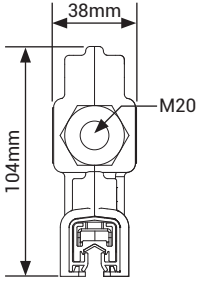
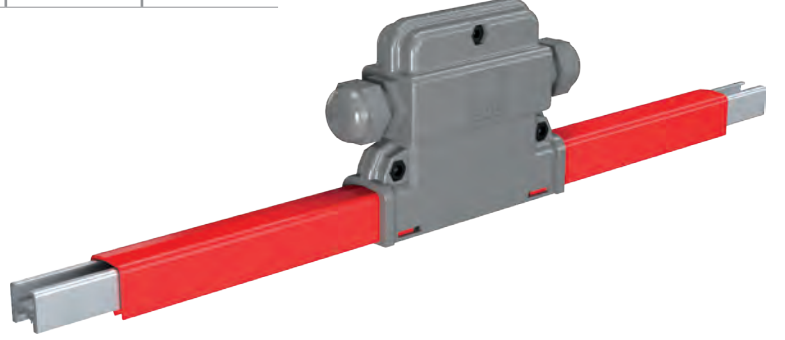
E-LINE URC

►►Sistem Elemanları



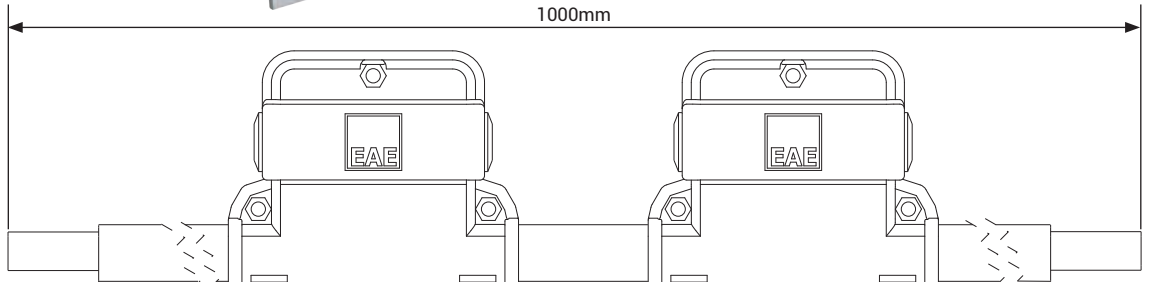
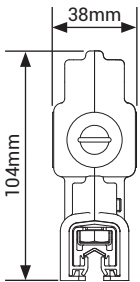
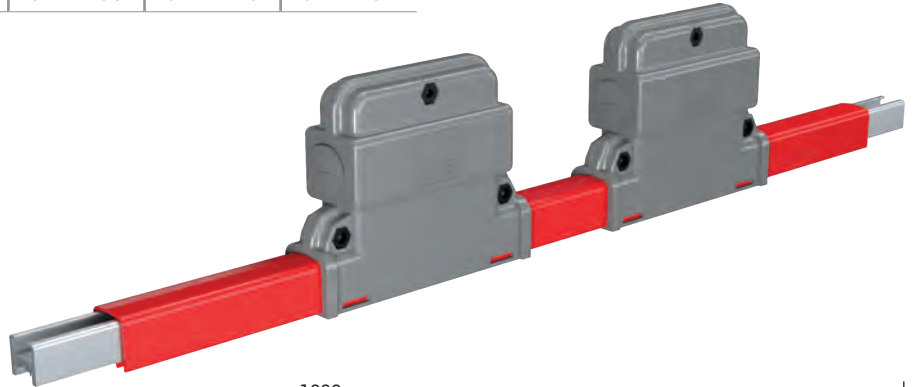
►URC-1 Tamir Bölgesi Modülü

Alüminyum İletkenli	C-PVC Gövde (-40°C +55°C)		PC (Polikarbon) Gövde (-40°C +100°C)	
	FAZ	NÖTR	FAZ	NÖTR
	URC-1 Tamir Bölgesi Modüllü	3271445	3271448	3271444



►URC-1 Genleşme Modülü

Alüminyum İletkenli	C-PVC Gövde (-40°C +55°C)		PC (Polikarbon) Gövde (-40°C +100°C)	
	FAZ	NÖTR	FAZ	NÖTR
	URC-1 Genleşme Modüllü	3271450	3271453	3271449



Genleşme modülü, sistemin sabitlenen noktaları arasında yer alan bölümde ısı sebebiyle oluşabilecek genleşmelerden zarar görmemesi için her 50 metrede bir kullanılmalıdır.

Busbar hatlarında gerilim düşümü, ortam sıcaklığı ve sistemin çalışma süresi baz alınarak hesaplanan toplam akıma bağlı olarak seçilen bara tipine göre kontrol edilmelidir. Gerilim düşümü için kabul edilen maksimum değer %3'tür.

Doğru Akım için	$\Delta U = 2 \cdot L_t \cdot I_G \cdot R$	$\Delta U =$ Gerilim düşümü [V]
Monofaz Alternatif Akım için	$\Delta U = 2 \cdot L_t \cdot I_G \cdot Z$	$I_G =$ Toplam Akım [A]
Trifaz Alternatif Akım için	$\Delta U = \sqrt{3} \cdot L_t \cdot I_G \cdot Z$	$R =$ Bara Direnci [Ω/m]
		$Z =$ Bara Empedansı [Ω/m]
		$L_t =$ Hesaplanan Hol Boyu [m]

Not : Farklı motor tiplerinde ilk hareket anında çekilen akımın hesaplanması;
 $I_A =$ Motorların ilk hareketinde çekilen toplam akım [A]

Başlatma akımı için;

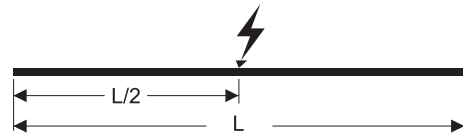
Doğrudan başlangıçlı üç fazlı asenkron motor	$I_A = I_G \times 5$ ile 6 arası
Kontak bilezik rotorlu motor	$I_A = I_G \times 2$ ile 3 arası
Frekans dönüştürücü	$I_A = I_G \times 1,20$ ile 1,50 arası olarak hesaplanır.

►► Besleme Noktalarının Hesaplanması

L Hat uzunluğu ise, L_t gerilim düşümünü minimum seviyede tutmak için aşağıdaki şemalarda görüldüğü gibi besleme noktaları seçilebilir ve L_t gerilim düşümü hesabında hol boyu olarak kullanılabilir.



Baştan 1 adet besleme noktası $L_t = L$



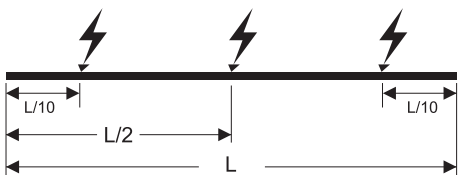
Ortadan 1 adet besleme noktası $L_t = L/2$



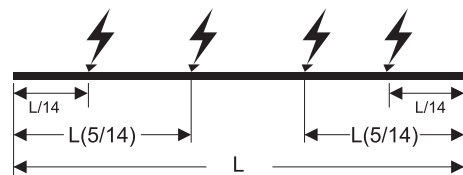
Başlardan 2 adet besleme noktası $L_t = L/4$



2 adet besleme noktası $L_t = L/6$



3 adet besleme noktası $L_t = L/10$

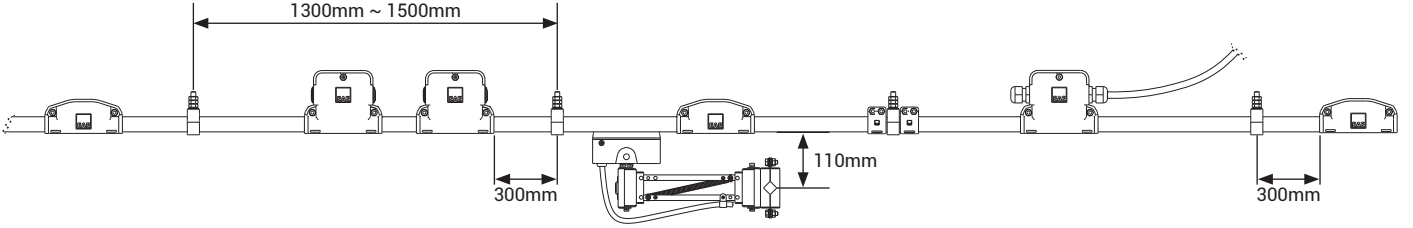


4 adet besleme noktası $L_t = L/14$

E-LINE URC

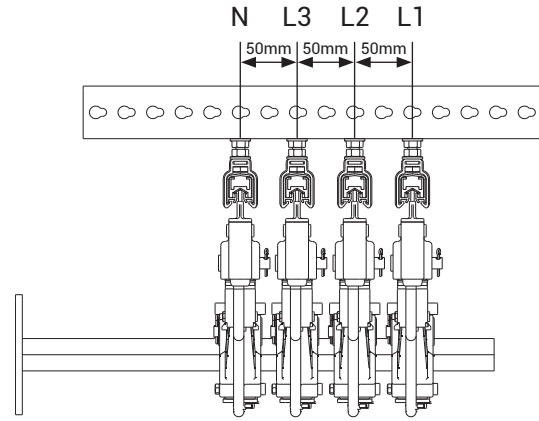
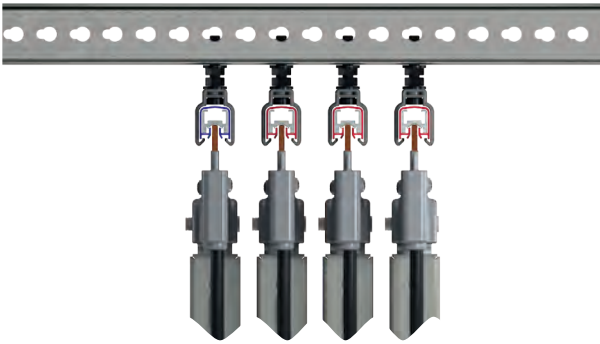
►►Montaj Uygulamaları

►Sistem Genel Kullanım Ölçüleri



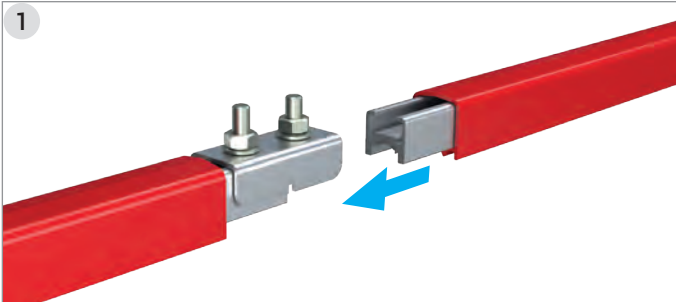
- Askı elemanları arasında **1300 ~ 1500mm** mesafe bırakılması gerekmektedir.
- Askı elemanı ile diğer bir eleman (ek elemanı, besleme, genleşme vb. gibi) arasında en az **300mm** mesafe bırakılması gerekmektedir.

►Montaj Uygulaması

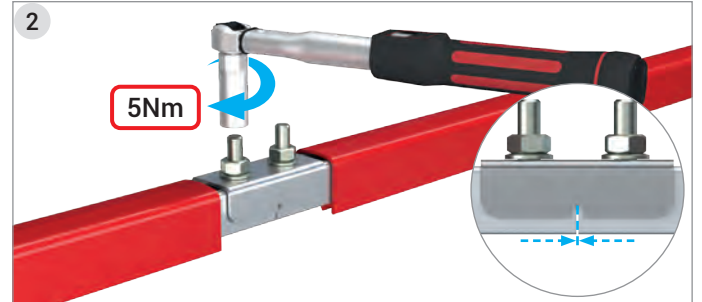


- Montaj uygulamalarında, kayar askı eksenleri arasında en az 50mm mesafe bırakılması gerekmektedir.

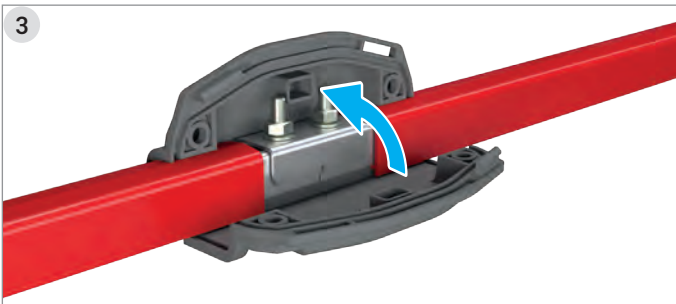
►URC-1 Ek Elemanı Montajı



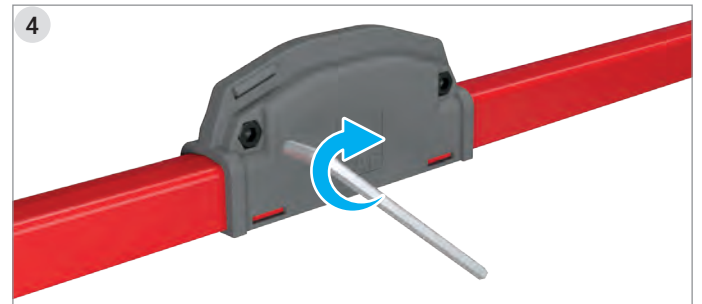
İki iletken gövdeyi birleştirmeyi sağlayan bağlantı grubunu, somunları yukarıda olacak şekilde iletken gövdelerin arasına konumlandırınız. Ek ünitesi üzerindeki çentik, iki kanalın birleşme noktasını ortalamalıdır.



Somunları 5Nm'ye ayarlanmış torkmetre ile sıkınız.



Ek kapaklarını karşılıklı olacak şekilde takınız. Cıvata ve somunlarını yuvalarına takınız.

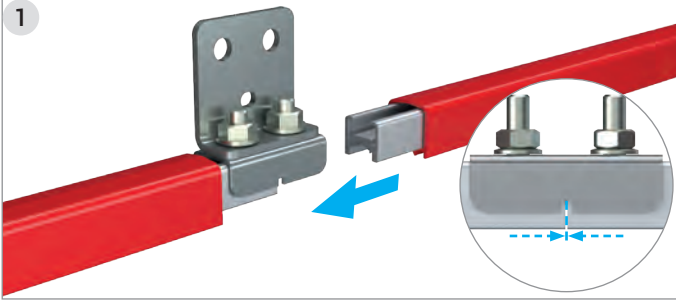


5 alyan anahtarı ile cıvataları sıkınız.

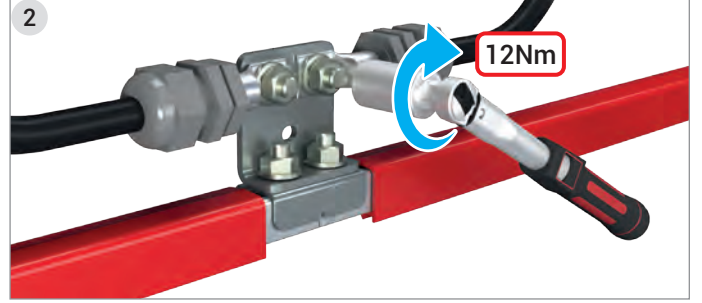
E-LINE URC

►►Montaj Uygulamaları

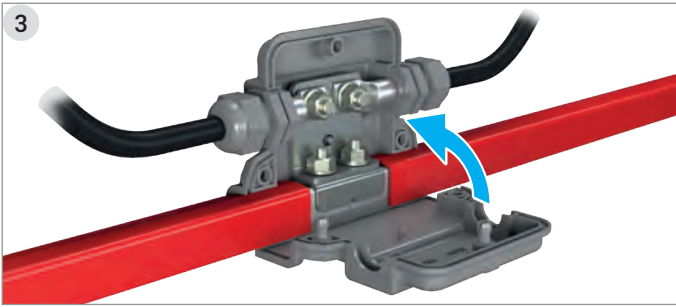
►URC-1 Besleme Elemanı Montajı



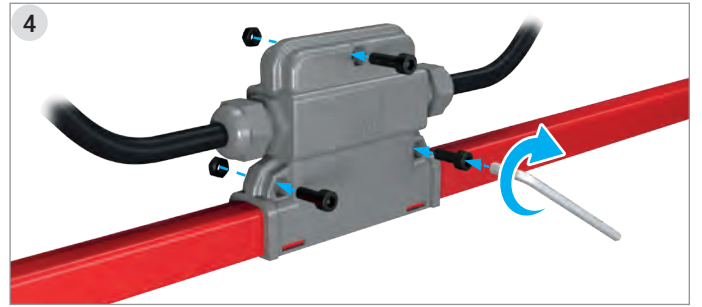
İki iletken gövdeyi birleştirmeyi sağlayan bağlantı grubunu, somunları yukarıda olacak şekilde iletken gövdelerin arasına konumlandırınız. Ek ünitesi üzerindeki çentik, iki kanalın birleşme noktasını ortalamalıdır.



Sistemi besleyen kabloları rakorların içinden geçirerek; bağlantı plakasının somunlarını, 12Nm'ye ayarlanmış torkmetre ile sıkarak monte ediniz.

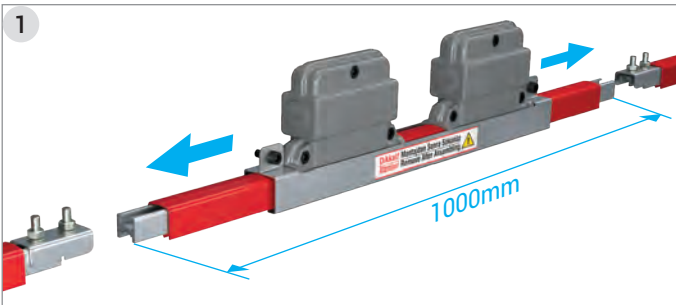


Koruma kapaklarını takınız.

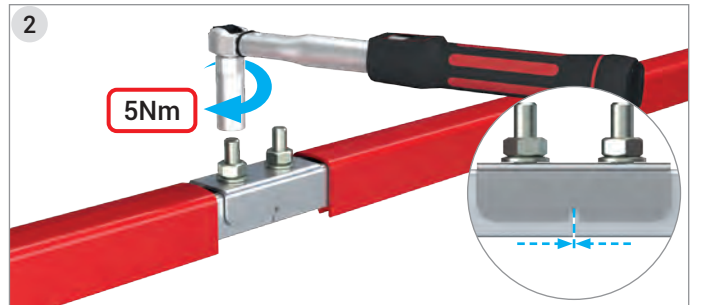


Cıvata ve somunlarını yuvalarına takınız. 5 alyan anahtarı ile cıvataları sıkınız.

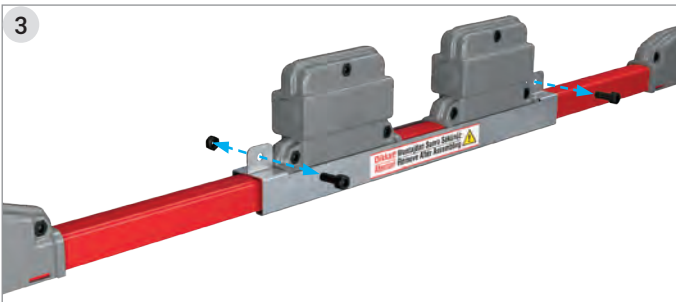
►URC-1 Genleşme Modülü Montajı



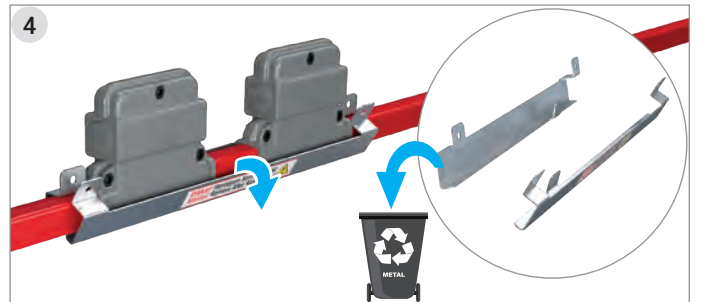
Genleşme modülü montajını ek elemanı montaj talimatlarına uygun şekilde gerçekleştirin.



Ek ünitesi üzerindeki çentik, iki kanalın birleşme noktasını ortalamalıdır. Somunları 5Nm'ye ayarlanmış torkmetre ile sıkınız.



Genleşme modülü kapaklarını açmayınız. Montaj sonrasında hizalama master sacının cıvatalarını sökünüz ve çıkarınız.

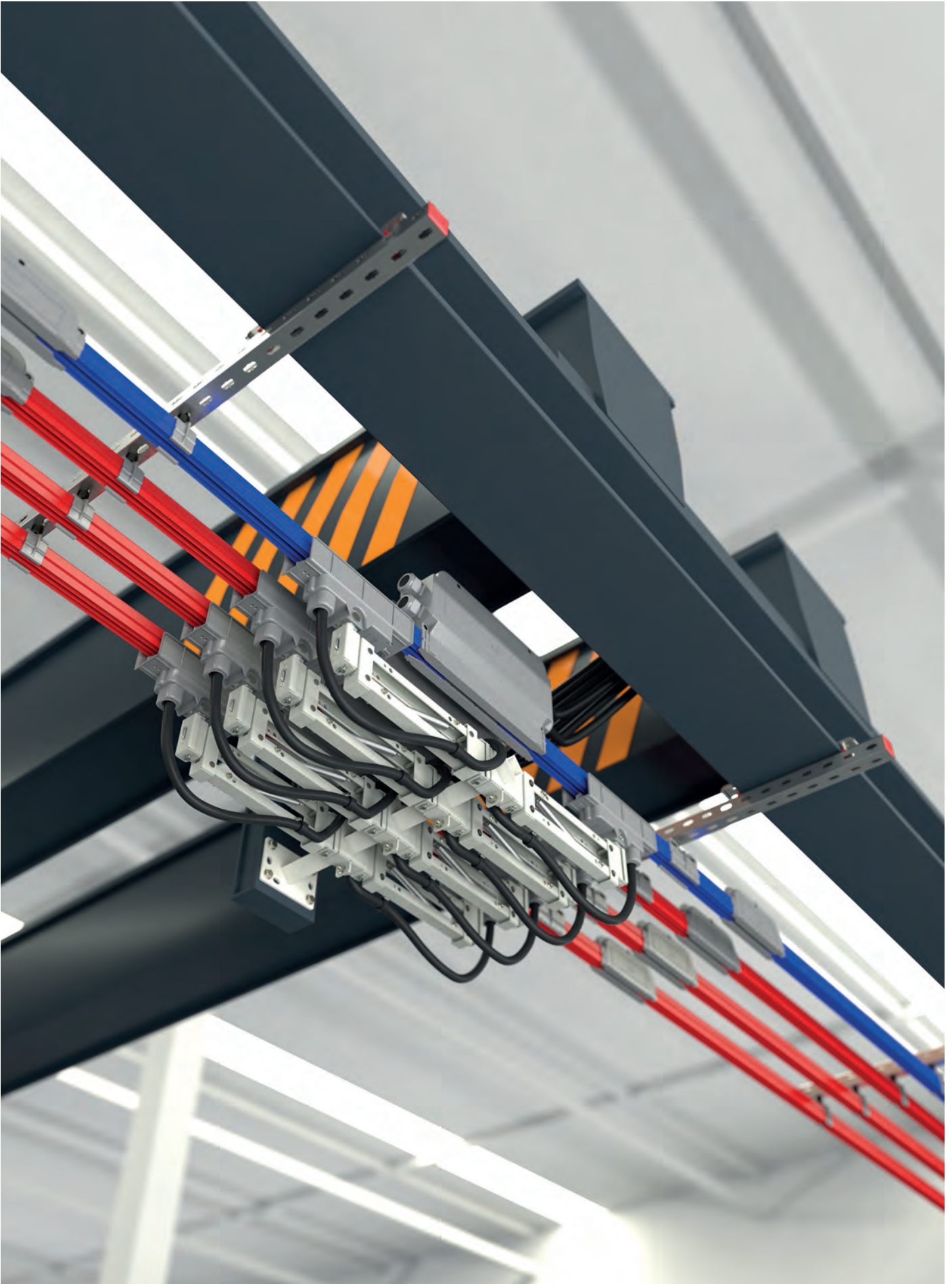


Hizalama master sacını geri dönüşüm kutusuna atınız.

Not: Montaj öncesinde hizalama master sacı çıkarılmış ise 1 numaralı resimde görüldüğü gibi modülün mesafeleri ayarlanmalıdır.

Tarih :

Proje Adı	:						
Firma Bilgileri	:						
Ad Soyad	:						
Telefon	:						
E-Mail	:						
Adres	:						
Genel Bilgi							
Hat Uzunluğu	:						
Hattaki Vinç Sayısı	:						
Vinç Yürüme Hızı	:						
Çevresel Bilgi							
Çalışma Ortamı	:	<input type="checkbox"/> Açık Alan	<input type="checkbox"/> Kapalı Alan				
Ortam Sıcaklığı	:	<input type="text"/> °C min.	<input type="text"/> °C maks.				
Diğer Çalışma Koşulları (Nem, Toz, Kimyasal Etkiler, vb.)	:						
Elektriksel Bilgi							
Voltaj	:	<input type="text"/> Volt	<input type="checkbox"/> AC	<input type="checkbox"/> DC			
	:	<input type="text"/> Faz Sayısı	<input type="checkbox"/> Nötr	<input type="checkbox"/> Toprak			
Besleme Sayısı ve Pozisyonu	:	<input type="text"/> Baştan	<input type="text"/> Ortadan				
Kullanım Oranı (%)	:	<input type="checkbox"/> 50%	<input type="checkbox"/> 60%	<input type="checkbox"/> 70%	<input type="checkbox"/> 80%	<input type="checkbox"/> 90%	<input type="checkbox"/> 100%
Motor Özellikleri		Vinç - 1		Vinç - 2		Vinç - 3	
		Güç (kW)	Akım (A)	Güç (kW)	Akım (A)	Güç (kW)	Akım (A)
	Kaldırma Motoru	:	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
	Yardımcı Kaldırma Motoru	:	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
	Köprü Yürüme Motoru	:	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Araba Yürüme Motoru	:	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	
Opsiyonlar							
Askı Konsolu Talebi	:	<input type="checkbox"/> Evet	<input type="checkbox"/> Hayır				
Tamir Bölgesi Talebi	:	<input type="checkbox"/> Evet	<input type="text"/> Adet	<input type="checkbox"/> Hayır			
Araba Çıkarma Modülü	:	<input type="checkbox"/> Evet	<input type="text"/> Adet	<input type="checkbox"/> Hayır			
Açıklama	:						



E-LINE URC

►► Sipariş Kod Sistemi



URC - 2 - X 050 P

Busbar Adı

Busbar Tipi

Gövde Rengi

Kırmızı (Faz)
Mavi (Nötr)

P
N

Alüminyum
(Kontak yüzeyi paslanmaz çelik)

Model Tipi

2

Akım Kademesi

Akım Kademesi	Kodu
500A	050
800A	080
1000A	100

C-PVC Gövde
PC (Polikarbon) Gövde

Gövde Tipi

-

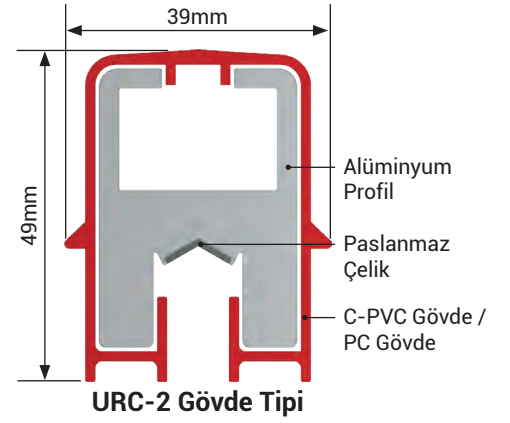
X

-40°C +55°C Sıcaklık aralığı için C-PVC Gövde.

-40°C +100°C Sıcaklık aralığı için PC (Polikarbon) Gövde kullanılmalıdır.

► Teknik Özellikler

Busbar Kodu		050	080	100
Nominal Akım	A	500	800	1000
Gövde Kesit Alanı	mm ²	275	460	625
Nominal Gerilim	AC - V	1000	1000	1000
Direnç (20°C)	R ₂₀ (mΩ/m)	0,125	0,080	0,062
Direnç (32°C)	R ₃₅ (mΩ/m)	0,148	0,099	0,076
Reaktans	X (mΩ/m)	0,133	0,139	0,140
Empedans	Z (mΩ/m)	0,198	0,171	0,157
Ağırlık	kg/m	1,150	1,700	2,050



URC-2 Gövde Tipi

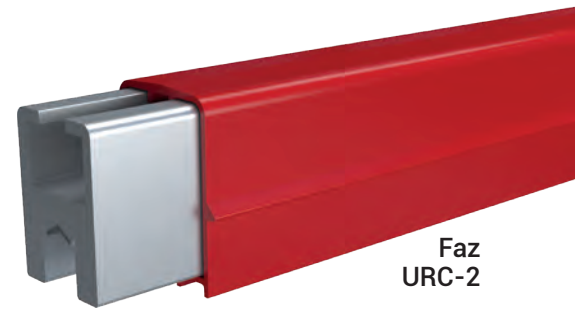
- Alüminyum profil, kontak yüzeyi paslanmaz çelik
- Koruma seviyesi IP23
- Standart boyu 6m'dir.

Ortam Sıcaklığı :

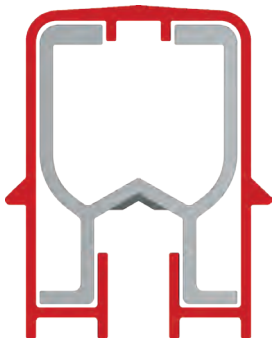
- C-PVC gövde için -40°C +55°C
- PC (polikarbon) gövde için -40°C +100°C'dir.

► Standart Boy

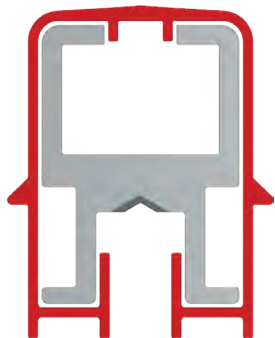
Alüminyum İletkenli	URC-2 (C-PVC Gövde)		URC-2-X (PC Gövde)	
	(-40°C +55°C)		(-40°C +100°C)	
	FAZ	NÖTR	FAZ	NÖTR
URC-2 050 (500A)	3033991	3033992	3164914	3164913
URC-2 080 (800A)	3033993	3033994	3164916	3164915
URC-2 100 (1000A)	3033971	3033972	3164918	3164917



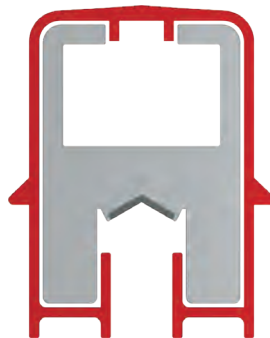
Faz
URC-2



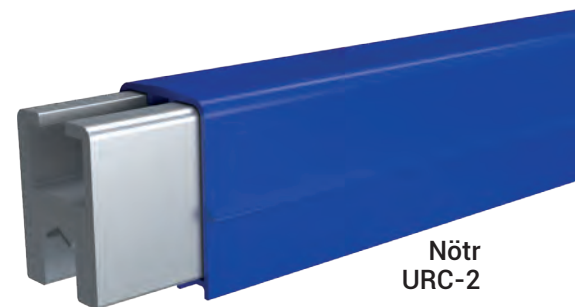
URC-2
050



URC-2
080



URC-2
100



Nötr
URC-2

E-LINE URC

►► Akım Alma Arabası

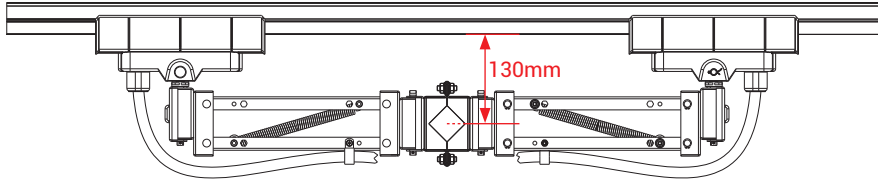


►URC-2 Akım Alma Arabası

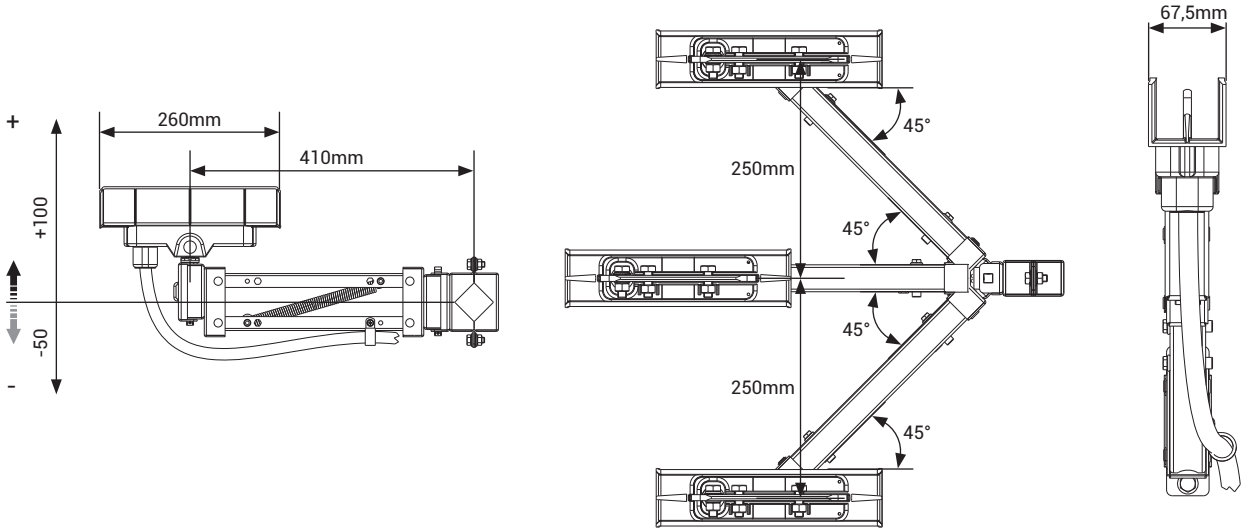
Açıklama	Sipariş Kodu
URC-2 300A Akım Alma Arabası (Y)	3233908

URC-2 Teknik Özellikler:

- 300A akım alma kapasitesi
- Bakır-Grafit fırça
- 200m/dk maksimum çalışma hızı
- 1x95mm² H01N2-D 3m standart kablo boyu

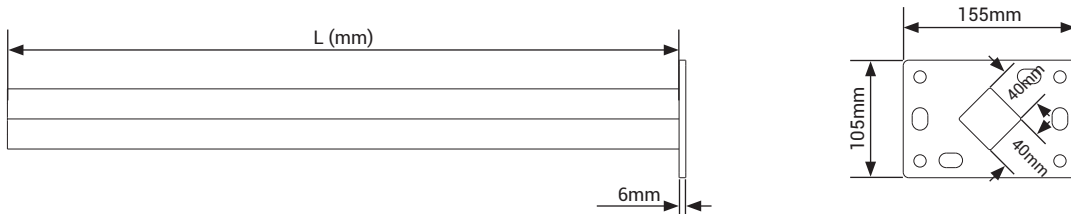


- Araba askı aparatının busbar gövdesine mesafesi 130mm olmalıdır.
- Akım alma arabasının kontak basıncı 50N'dur.



►URC-2 Araba Askı Aparatı

Açıklama	L (mm)	Sipariş Kodu
URC-2 Araba Askı Aparatı	600	3030410

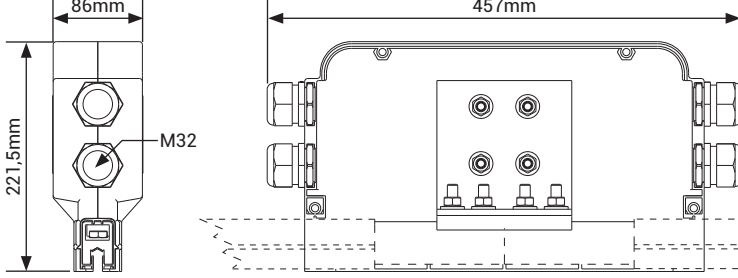


E-LINE URC

►► Sistem Elemanları

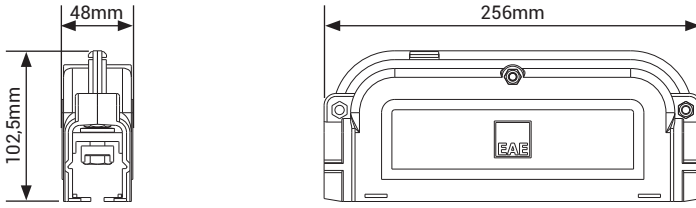
► URC-2 Besleme Elemanı

Açıklama	Sipariş Kodu
URC-2 Besleme Elemanı	3033990



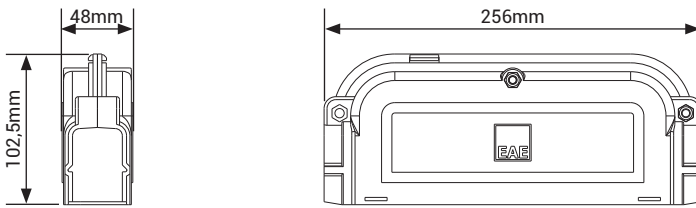
► URC-2 Ek Elemanı

Açıklama	Sipariş Kodu
URC-2 Ek Elemanı	3033995



► URC-2 Sonlandırma Elemanı

Açıklama	Sipariş Kodu
URC-2 Sonlandırma Elemanı	3033977



► URC-2 Sabitleme Elemanı

Açıklama	Sipariş Kodu
URC-2 Sabitleme Elemanı	3033987



E-LINE URC

►►Sistem Elemanları



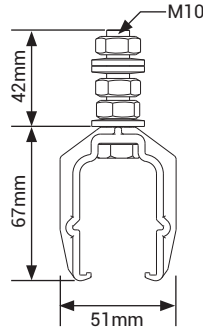
►URC-2 Akım Alma Arabası Kömürü

Açıklama	Sipariş Kodu
URC-2 Akım Alma Arabası Kömürü (300A)	1003516

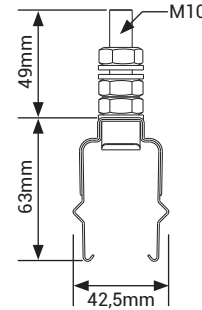


►URC-2 Kayar Askı Elemanı

Açıklama	Sipariş Kodu
URC-2 Plastik Kayar Askı Elemanı	3033986
URC-2 Çelik Kayar Askı Elemanı	3132893



Plastik Kayar Askı Elemanı

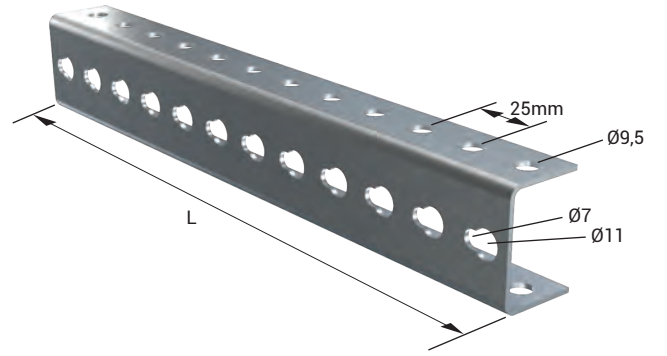
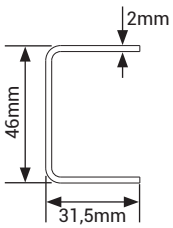


Çelik Kayar Askı Elemanı



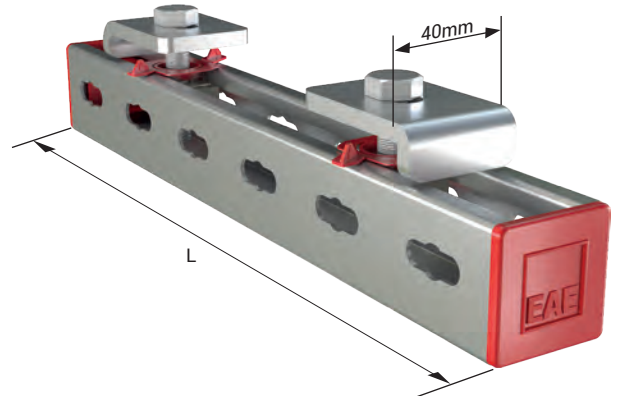
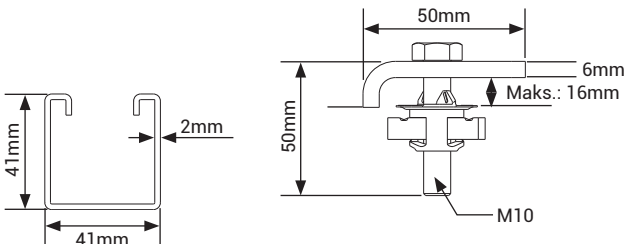
►URC-2 Askı Konsolu

Açıklama	L (mm)	Sipariş Kodu
URC-2 Askı Konsolu	750	3025382



►URC-2 BR Askı Takımı

Açıklama	L (mm)	Sipariş Kodu
URC-2 BR Askı Konsolu	800	3178918



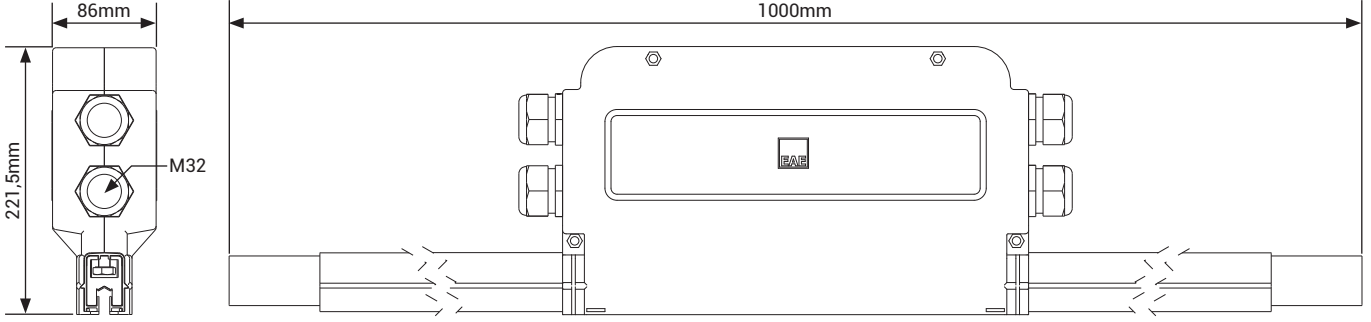
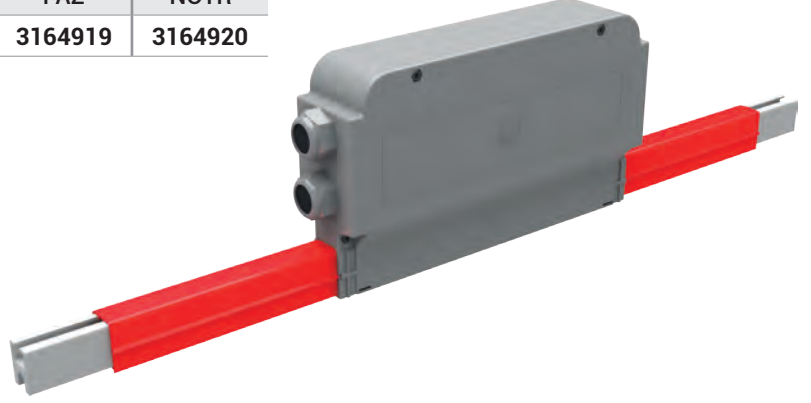
E-LINE URC

►►Sistem Elemanları



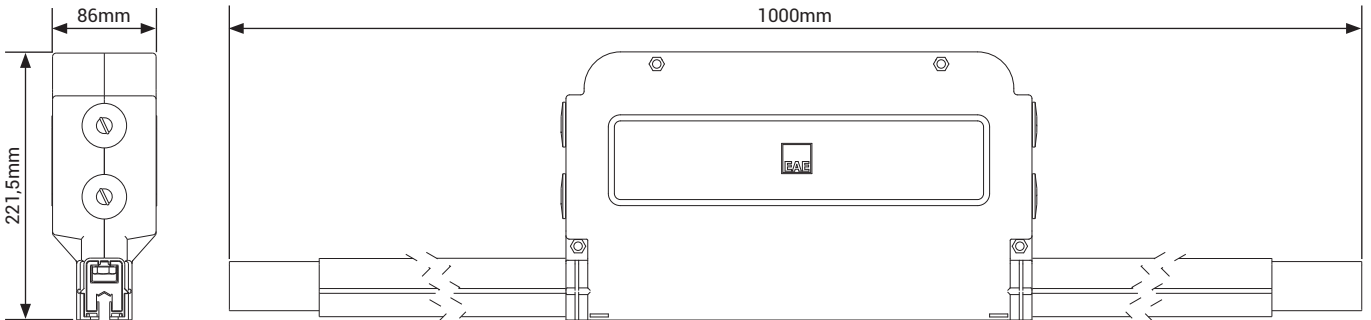
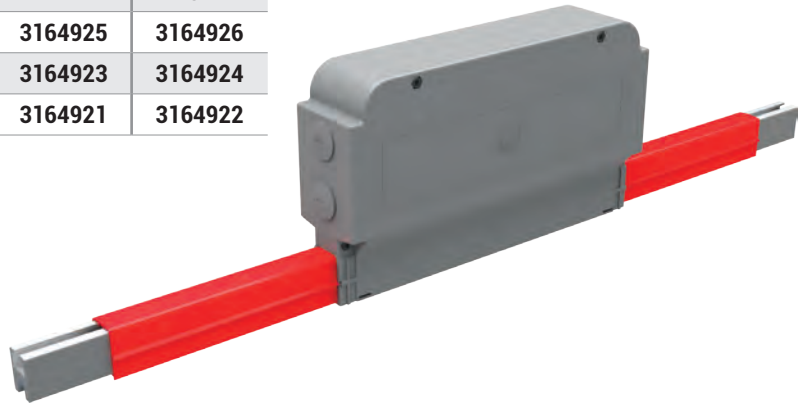
►URC-2 Tamir Bölgesi Modülü

Alüminyum İletkenli	C-PVC Gövde (-40°C +55°C)		PC (Polikarbon) Gövde (-40°C +100°C)	
	FAZ	NÖTR	FAZ	NÖTR
	URC-2 Tamir Bölgesi Modüllü	3055997	3055998	3164919



►URC-2 Genleşme Modülü

Alüminyum İletkenli	C-PVC Gövde (-40°C +55°C)		PC (Polikarbon) Gövde (-40°C +100°C)	
	FAZ	NÖTR	FAZ	NÖTR
	URC-2 050 Genleşme Modüllü	3033983	3033984	3164925
URC-2 080 Genleşme Modüllü	3033981	3033982	3164923	3164924
URC-2 100 Genleşme Modüllü	3033979	3033980	3164921	3164922



Genleşme modülü, sistemin sabitlenen noktaları arasında yer alan bölümde ısı sebebiyle oluşabilecek genleşmelerden zarar görmemesi için her 50 metrede bir kullanılmalıdır.

Busbar hatlarında gerilim düşümü, ortam sıcaklığı ve sistemin çalışma süresi baz alınarak hesaplanan toplam akıma bağlı olarak seçilen bara tipine göre kontrol edilmelidir. Gerilim düşümü için kabul edilen maksimum değer %3'tür.

Doğru Akım için	$\Delta U = 2 \cdot L_t \cdot I_G \cdot R$	$\Delta U =$ Gerilim düşümü [V]
Monofaz Alternatif Akım için	$\Delta U = 2 \cdot L_t \cdot I_G \cdot Z$	$I_G =$ Toplam Akım [A]
Trifaz Alternatif Akım için	$\Delta U = \sqrt{3} \cdot L_t \cdot I_G \cdot Z$	$R =$ Bara Direnci [Ω/m]
		$Z =$ Bara Empedansı [Ω/m]
		$L_t =$ Hesaplanan Hol Boyu [m]

Not : Farklı motor tiplerinde ilk hareket anında çekilen akımın hesaplanması;
 $I_A =$ Motorların ilk hareketinde çekilen toplam akım [A]

Başlatma akımı için;

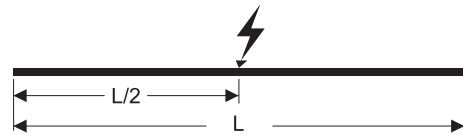
Doğrudan başlangıçlı üç fazlı asenkron motor	$I_A = I_G \times 5$ ile 6 arası
Kontak bilezik rotorlu motor	$I_A = I_G \times 2$ ile 3 arası
Frekans dönüştürücü	$I_A = I_G \times 1,20$ ile 1,50 arası olarak hesaplanır.

►► Besleme Noktalarının Hesaplanması

L Hat uzunluğu ise, L_t gerilim düşümünü minimum seviyede tutmak için aşağıdaki şemalarda görüldüğü gibi besleme noktaları seçilebilir ve L_t gerilim düşümü hesabında hol boyu olarak kullanılabilir.



Baştan 1 adet besleme noktası $L_t = L$



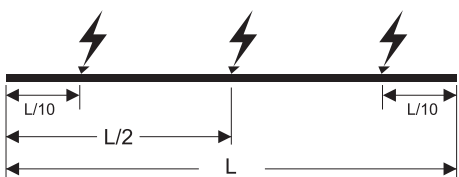
Ortadan 1 adet besleme noktası $L_t = L/2$



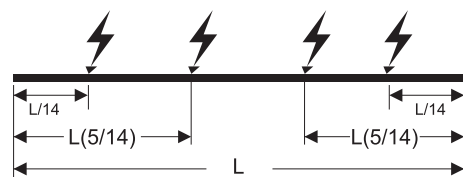
Başlardan 2 adet besleme noktası $L_t = L/4$



2 adet besleme noktası $L_t = L/6$



3 adet besleme noktası $L_t = L/10$

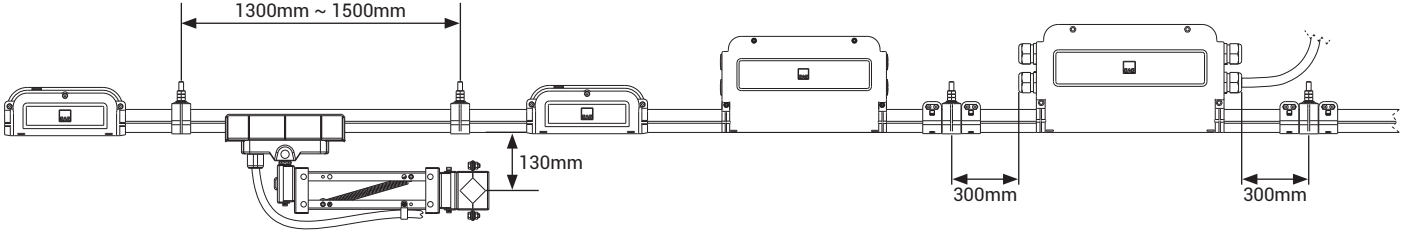


4 adet besleme noktası $L_t = L/14$

E-LINE URC

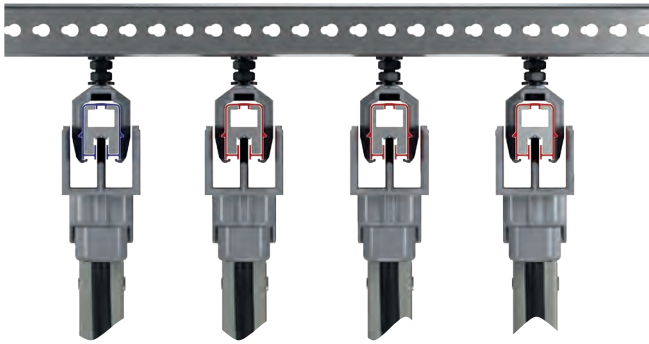
►►Montaj Uygulamaları

►Sistem Genel Kullanım Ölçüleri

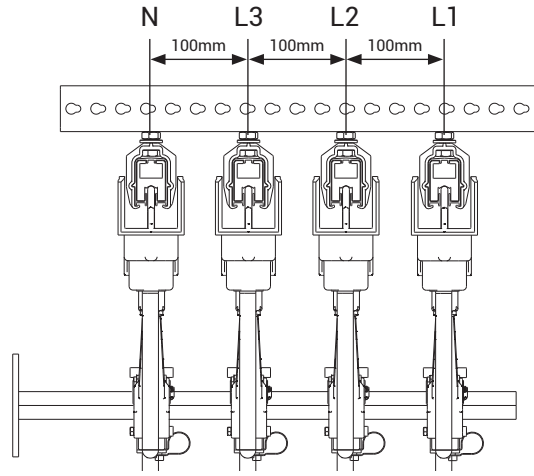


- Askı elemanları arasında **1300 ~ 1500mm** mesafe bırakılması gerekmektedir.
- Askı elemanı ile diğer bir eleman (ek elemanı, besleme, genişleme vb. gibi) arasında en az **300mm** mesafe bırakılması gerekmektedir.

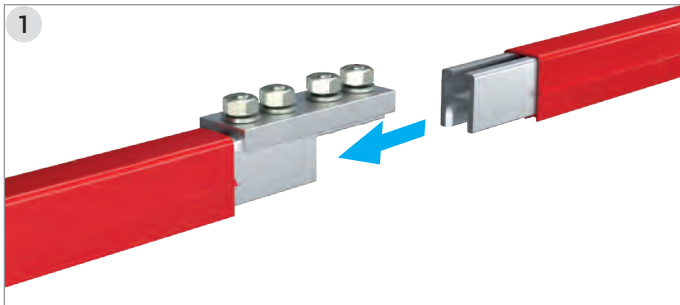
►Montaj Uygulaması



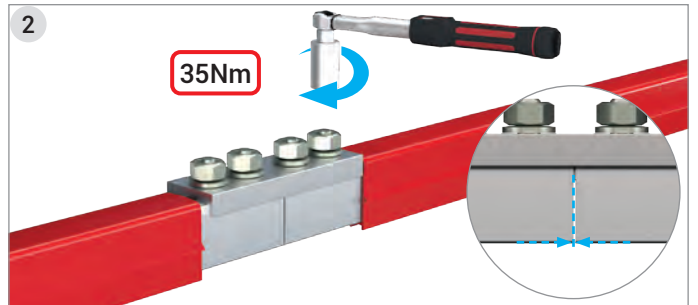
- Montaj uygulamalarında, kayar askı eksenleri arasında en az **100mm** mesafe bırakılması gerekmektedir.



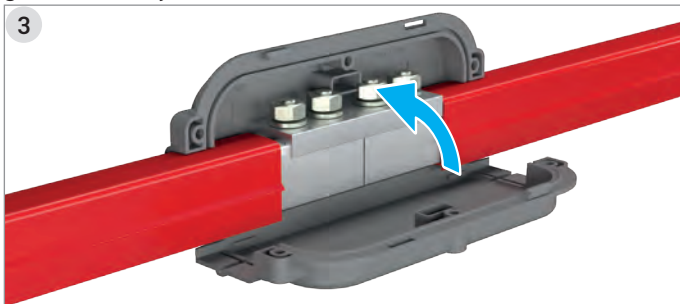
►URC-2 Ek Elemanı Montajı



İki alüminyum gövdeyi birleştirmeyi sağlayan bağlantı grubunu, somunları yukarıda olacak şekilde görüldüğü gibi alüminyum gövdelerin arasına konumlandırınız. Bağlantı grubunun her iki gövdenin birleşme noktasını ortalamasına dikkat ediniz.



Somunları **35Nm**'ye ayarlanmış torkmetre ile sıkınız.



Ek kapaklarını karşılıklı olacak şekilde takınız. Cıvata ve somunlarını yuvalarına takınız.

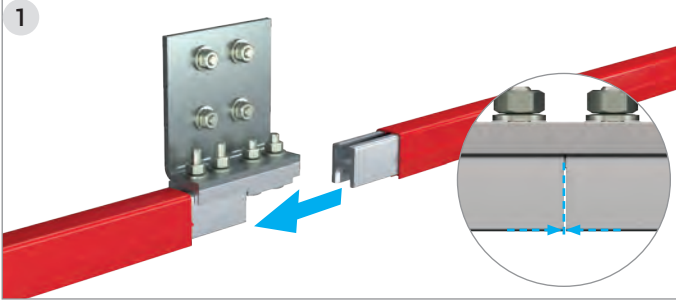


5 alyan anahtar ile cıvataları sıkınız.

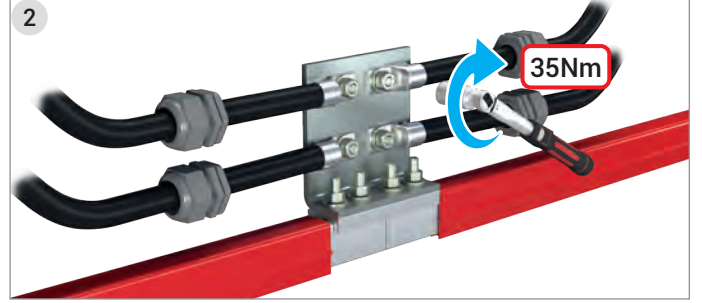
E-LINE URC

►►Montaj Uygulamaları

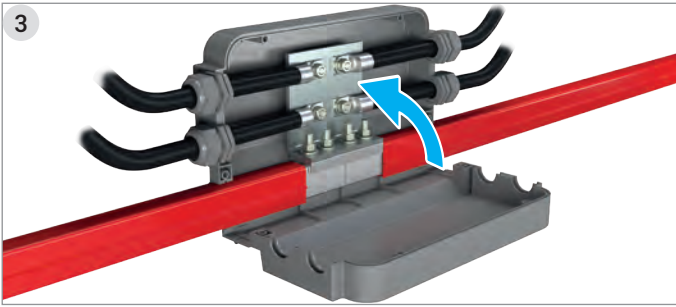
►URC-2 Besleme Elemanı Montajı



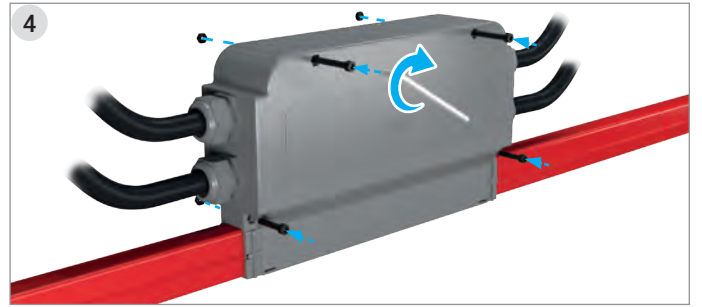
İki iletken gövdeyi birleştirmeyi sağlayan bağlantı grubunu, somunları yukarıda olacak şekilde iletken gövdelerin arasına konumlandırınız.



Sistemi besleyen kabloları rakorların içinden geçirerek; bağlantı plakasına somunları, 35Nm'ye ayarlanmış torkmetre ile sıkarak monte ediniz.

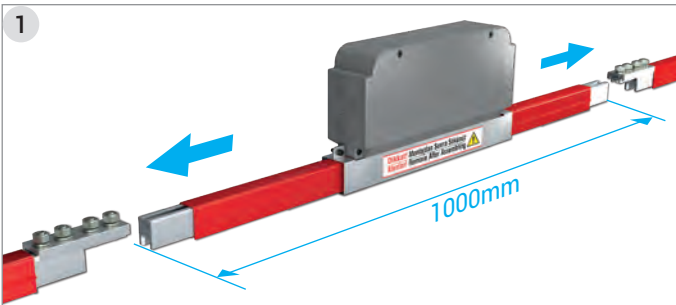


Koruma kapaklarını takınız.

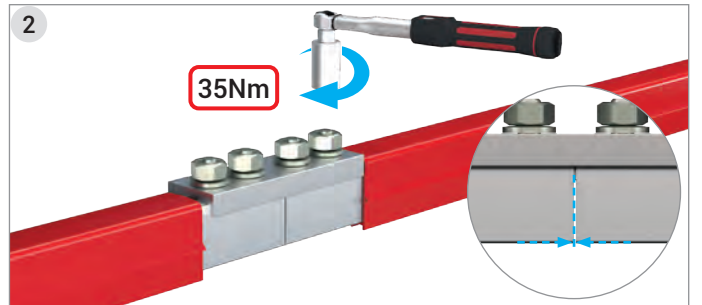


Cıvata ve somunlarını yuvalarına takınız. 5 alyan anahtarı ile civataları sıkınız.

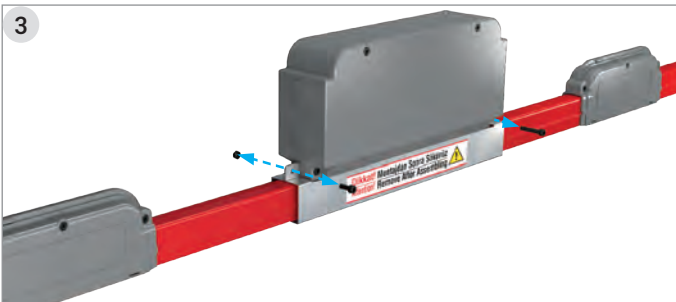
►URC-2 Genleşme Modülü Montajı



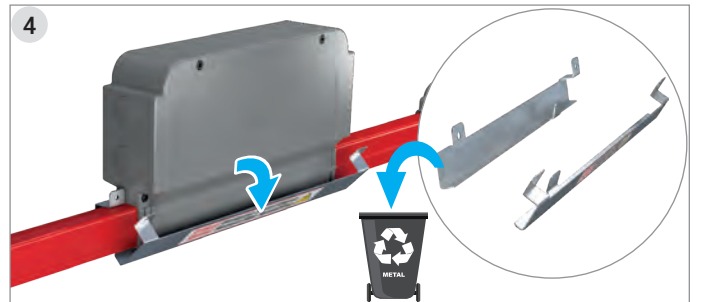
Genleşme modülü montajını ek elemanı montaj talimatlarına uygun şekilde gerçekleştirin.



Ek ünitesi üzerindeki çentik, iki kanalın birleşme noktasını ortalamalıdır. Somunları 35Nm'ye ayarlanmış torkmetre ile sıkınız.



Genleşme modülü kapaklarını açmayınız. Montaj sonrasında hizalama master sacının civatalarını sökünüz ve çıkarınız.



Hizalama master sacını geri dönüşüm kutusuna atınız.

Not: Montaj öncesinde hizalama master sacı çıkarılmış ise 1 numaralı resimde görüldüğü gibi modülün mesafeleri ayarlanmalıdır.

Tarih :

Proje Adı	:						
Firma Bilgileri	:						
Ad Soyad	:						
Telefon	:						
E-Mail	:						
Adres	:						
Genel Bilgi							
Hat Uzunluğu	:						
Hattaki Vinç Sayısı	:						
Vinç Yürüme Hızı	:						
Çevresel Bilgi							
Çalışma Ortamı	:	<input type="checkbox"/> Açık Alan	<input type="checkbox"/> Kapalı Alan				
Ortam Sıcaklığı	:	<input type="text"/> °C min.	<input type="text"/> °C maks.				
Diğer Çalışma Koşulları (Nem, Toz, Kimyasal Etkiler, vb.)	:						
Elektriksel Bilgi							
Voltaj	:	<input type="text"/> Volt	<input type="checkbox"/> AC	<input type="checkbox"/> DC			
	:	<input type="text"/> Faz Sayısı	<input type="checkbox"/> Nötr	<input type="checkbox"/> Toprak			
Besleme Sayısı ve Pozisyonu	:	<input type="text"/> Baştan	<input type="text"/> Ortadan				
Kullanım Oranı (%)	:	<input type="checkbox"/> 50%	<input type="checkbox"/> 60%	<input type="checkbox"/> 70%	<input type="checkbox"/> 80%	<input type="checkbox"/> 90%	<input type="checkbox"/> 100%
Motor Özellikleri		Vinç - 1		Vinç - 2		Vinç - 3	
		Güç (kW)	Akım (A)	Güç (kW)	Akım (A)	Güç (kW)	Akım (A)
	Kaldırma Motoru	:	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
	Yardımcı Kaldırma Motoru	:	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
	Köprü Yürüme Motoru	:	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Araba Yürüme Motoru	:	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	
Opsiyonlar							
Askı Konsolu Talebi	:	<input type="checkbox"/> Evet	<input type="checkbox"/> Hayır				
Tamir Bölgesi Talebi	:	<input type="checkbox"/> Evet	<input type="text"/> Adet	<input type="checkbox"/> Hayır			
Araba Çıkarma Modülü	:	<input type="checkbox"/> Evet	<input type="text"/> Adet	<input type="checkbox"/> Hayır			
Açıklama	:						

CE UYGUNLUK BEYANI

Ürün Grubu E-Line Trolley Busbar Sistemleri
İmalatçı EAE Elektrik Asansör End. İnşaat San. ve Tic. A.Ş.
Akçaburgaz Mahallesi, 3114. Sokak,
No:10, 34522 Esenyurt - İstanbul

Aşağıda tanımlanan deklarasyonun konusu Avrupa Mevzuatları ile uyumludur.
Bu uygunluk deklarasyonu üreticinin sorumluluğu altında yapılmıştır.

Standart:

TS EN 61439-6

Alçak gerilim anahtarlama ve kontrol düzeni donanımları - Bölüm 6: Genel şebekelerdeki güç dağıtımı için donanımlar

CE - Yönetmeliği:

2014/35/EU "Alçak Gerilim Direktifi"

2014/30/EU "(EMC) Elektromanyetik Uyumluluk Direktifi"

2011/65/EU "RoHS Direktifi"

Teknik Doküman Hazırlama Yetkilisi:

EAE Elektrik Asansör End. İnşaat San. ve Tic. A.Ş.
Akçaburgaz Mahallesi, 3114. Sokak, No:10 34522 Esenyurt-İstanbul

Mustafa AKÇELİK

Tarih

20.04.2024

Doküman İmzalama Yetkilisi

Elif Gamze KAYA OK
Genel Müdür Yardımcısı

EAE Elektrik
Genel Merkez
Akçaburgaz Mahallesi,
3114. Sokak, No:10 34522
Esenyurt - İstanbul
Tel: 0 (212) 866 20 00
Faks: 0 (212) 886 24 20

EAE DL 3 Fabrikası
Busbar
Gebze IV İstanbul Makine ve Sanayicileri
Organize Bölgesi, 6. Cadde,
No: 6 41455 Demirciler Köyü,
Dilovası – Kocaeli
Tel: 0 (262) 999 05 55
Faks: 0 (262) 502 05 69

Kataloglarımızın en güncel hali için lütfen web sayfamızı ziyaret ediniz.
www.eae.com.tr



Katalog 15-Tr. / Rev 15 1000 ad. 28/06/2024
G.M.

Katalogdaki değerlerde her türlü değişiklik yapma hakkımız saklıdır.

