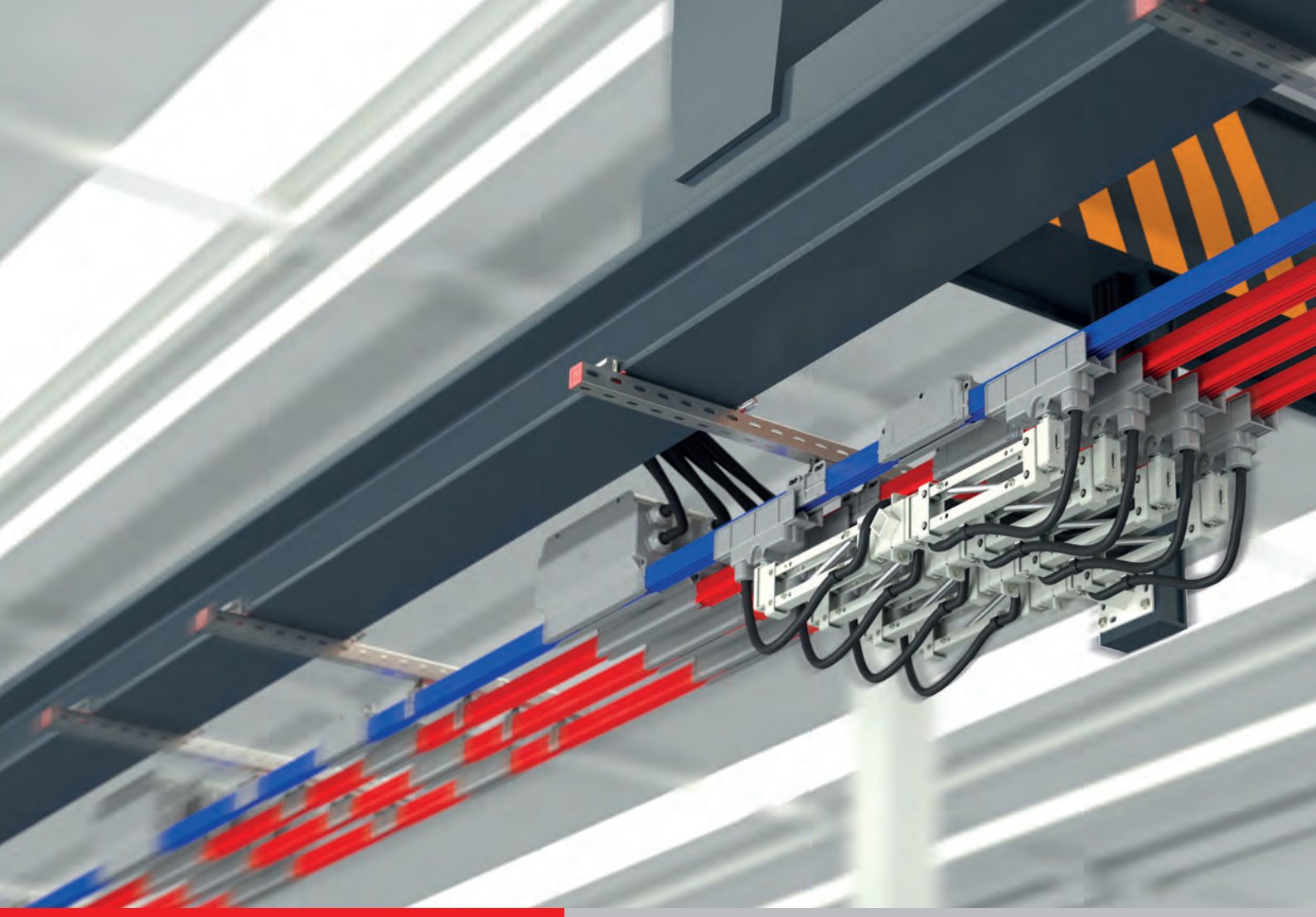




E-LINE URC

Hareketli Busbar Sistemleri



1973'den Bu Yana

EAE Şirketler Grubu; elektrik sektöründeki yolculuğuna, 1973 yılında kurmuş olduğu EAE Elektrik ile başlamıştır. Kurulduğu ilk günden bu yana hızla büyüyen EAE, 1983 yılında EAE Aydınlatma, 1996 yılında EAE Makina, 2004'te EAE Elektroteknik ve 2009'da EAE Teknoloji şirketini bünyesine dahil ederek, üretimini ve faaliyet gösterdiği alanları giderek genişletmiştir.

Üretim faaliyetlerini ISO 9001 Kalite Yönetim, ISO 14001 Çevre Yönetim, ISO 14064-1 Sera Gazları Yönetim Sistemi, ISO 45001 İş Sağlığı ve Güvenliği Yönetimi, ISO 10002 Müşteri Memnuniyeti Yönetimi, ISO 50001 Enerji Yönetim Sistemi ve ISO 27001 Bilgi Güvenliği Yönetim Sistemi Standartlarına uygun şekilde sürdürmektedir.



50+
Yıllık Tecrübe



7
Üretim Tesisi



360.000m²
Kapalı Üretim Alanı



3
AR-GE Merkezi



150+
İhracat Yapılan Ülke

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 Özellikleri ve Standart Boy 15

Akım Alma Arabası 16

Sistem Elemanları 17-19

Gerilim Düşümü 20

Montaj Uygulamaları 21

Teklif Talep Formu 22

Beyan 23

E-LINE URC

Genel Özellikler



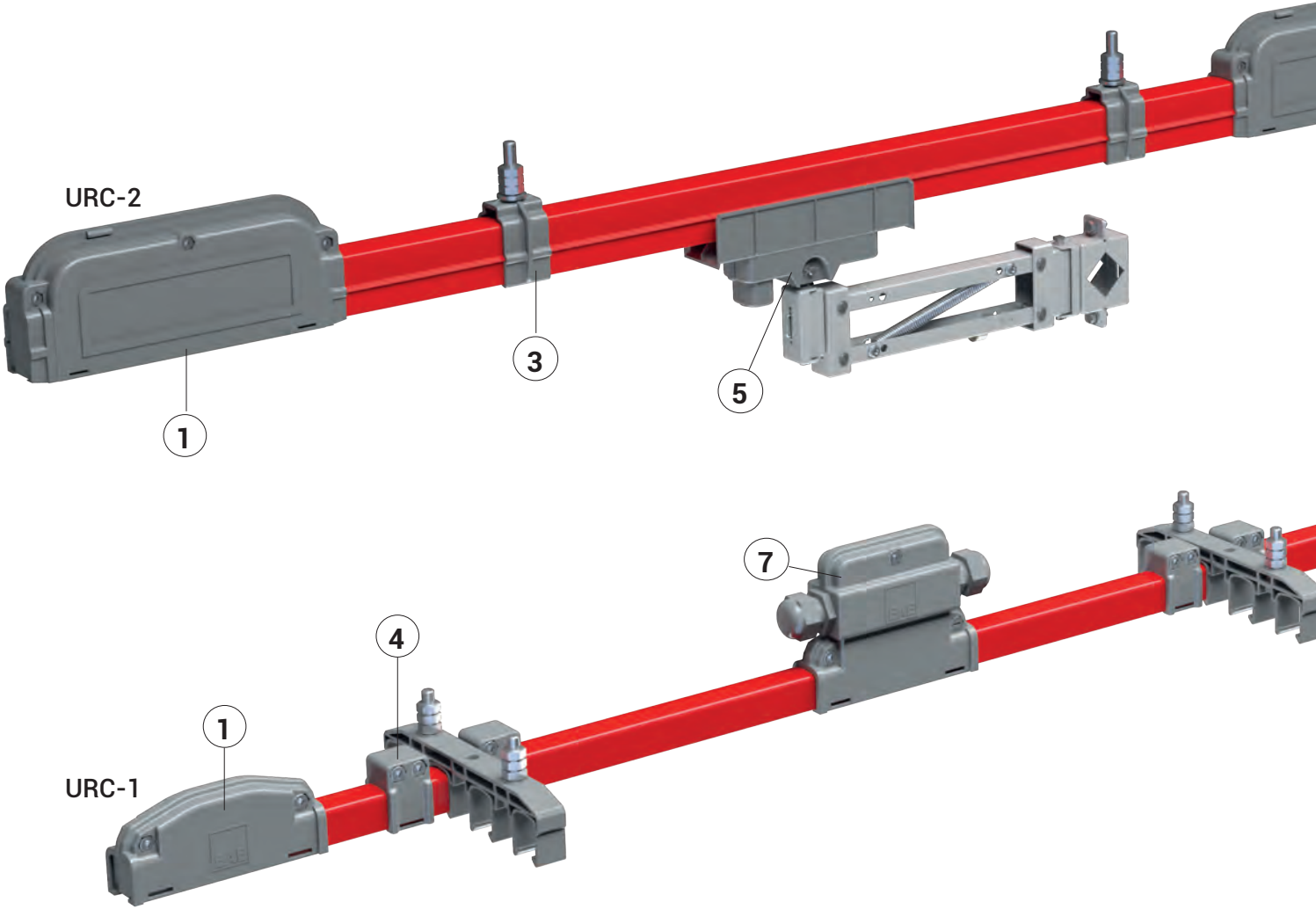
E-Line URC; konum değişikliği olan sistemlerin enerji ihtiyaçlarını karşılamak üzere tasarlanmış, montajı kolay, iç ve dış ortamlarda sorunsuzca kullanılabilen, klasik makara kablo sisteminin olumsuz tüm yönlerinin tamamen ortadan kaldırıldığı bir sistemdir.

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

Çalışma Hızı : Maksimum 200m/dk.

Sistemin Bileşenleri:

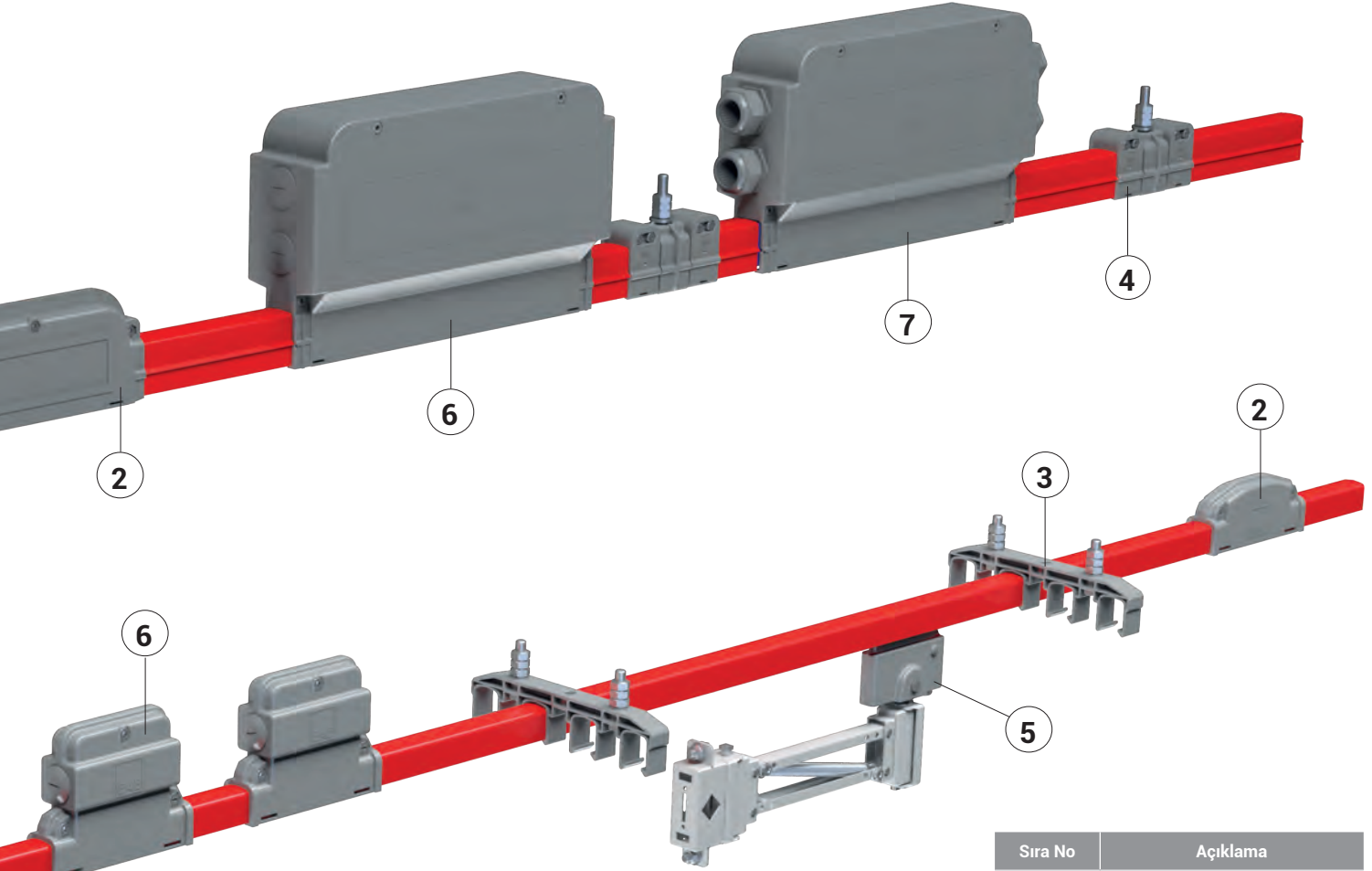
E-Line URC sistemi, hareketin gerçekleştiği eksen boyunca uzanan ve akımı taşıyan dışı izoleli, temas yüzeyi, paslanmaz çelikte güçlendirilmiş alüminyum gövde ile istenilen noktada enerjinin alınmasını sağlayan araba, sistemi gerekli noktalardan beslemeyi sağlayan besleme elemanı, ortam şartlarına bağlı 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.

- 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

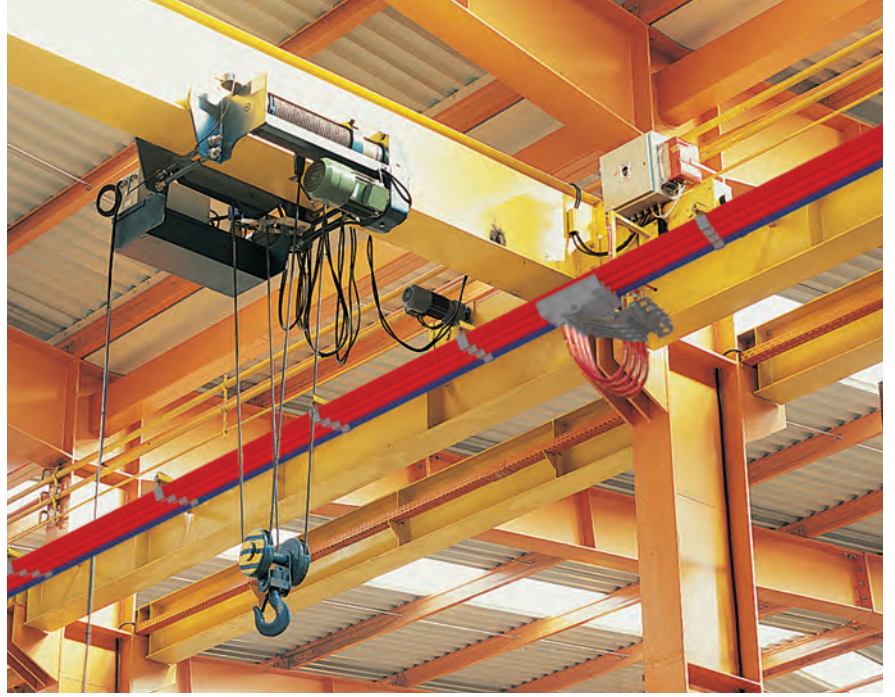
Hareketli Busbar Sistemleri



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



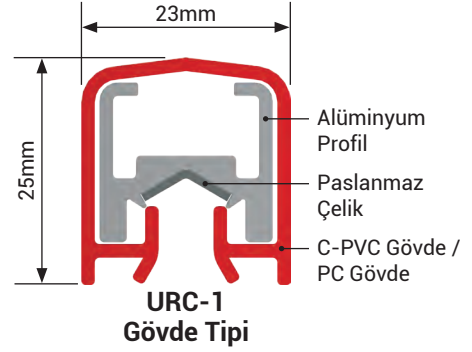
URC - 1 - X 032 P

Busbar Adı	Busbar Tipi	Gövde Rengi	Kırmızı (Faz)	P
			Mavi (Nötr)	N
Alüminyum (Kontak yüzeyi paslanmaz çelik)	Model Tipi	Akım Kademesi	Akım Kademesi	Kodu
1			320A	032
C-PVC Gövde	Gövde Tipi			
PC (Polikarbon) Gövde	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		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

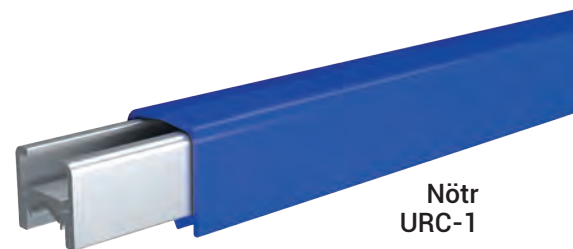
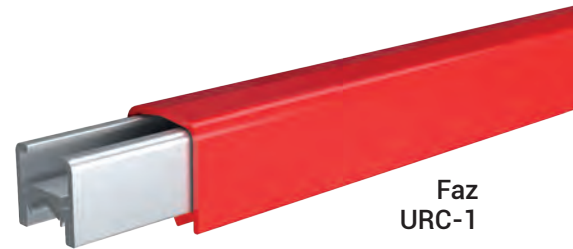
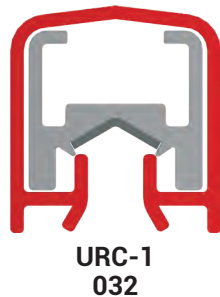


- Alüminyum profil, kontak yüzeyi paslanmaz çelik
- Koruma seviyesi IP23
- Standart boyu 4m'dir.

- 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

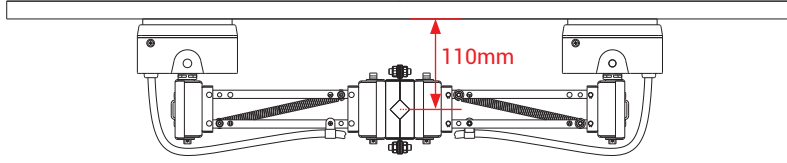
URC-1 Akım Alma Arabası



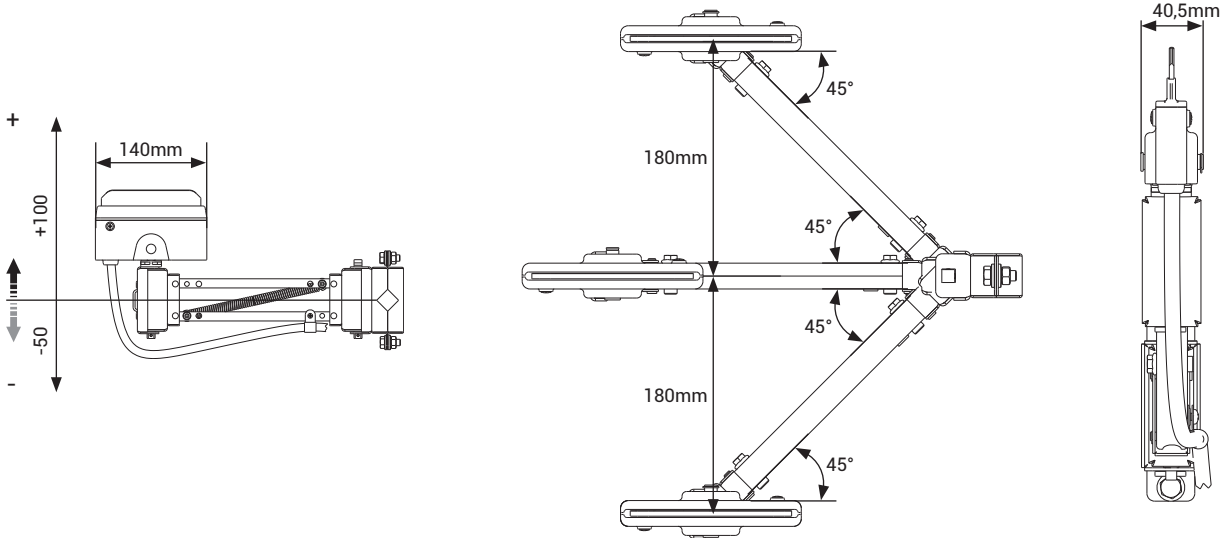
Açıklama	Sipariş Kodu
URC-1 100A Akım Alma Arabası (Y)	3233907

URC-1 Teknik Özellikler:

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

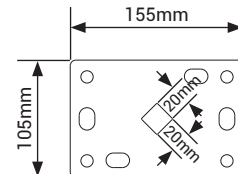
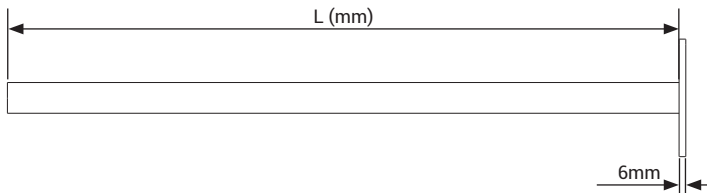
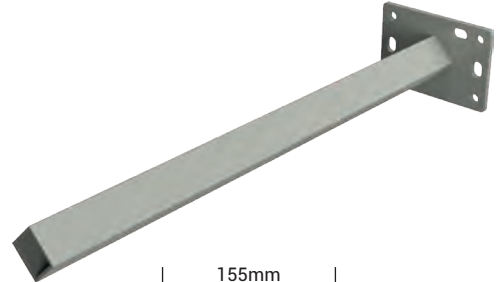


- Araba askı aparatının busbar gövdesine mesafesi 110mm olmalıdır.
- Akım alma arabasının kontak basıncı 10N'dur.



URC-1 Araba Askı Aparatı

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



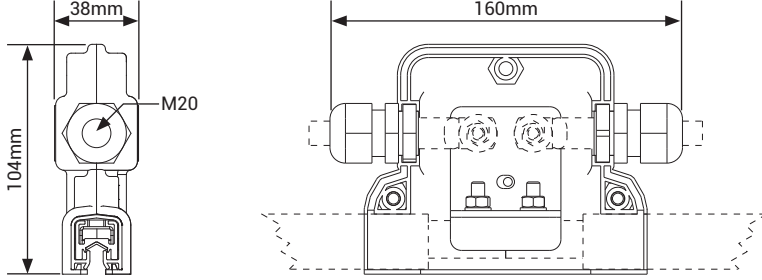
E-LINE URC

Sistem Elemanları

URC-1 Besleme Elemanı

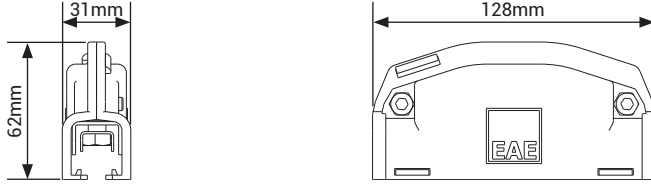


Açıklama	Sipariş Kodu
URC-1 Besleme Elemanı	3034552



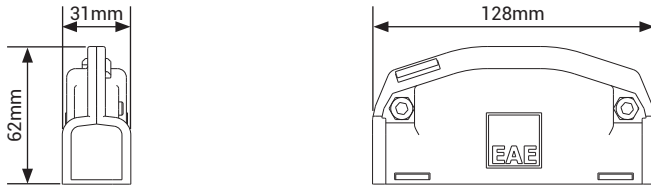
URC-1 Ek Elemanı

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



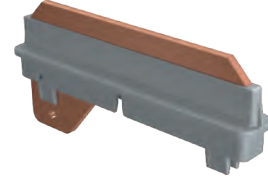
E-LINE URC

Sistem Elemanları

URC-1 Akım Alma Arabası Kömür Takımı

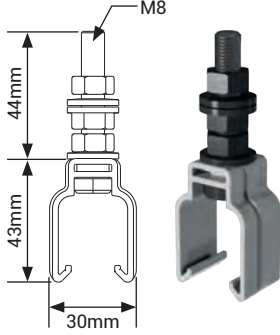
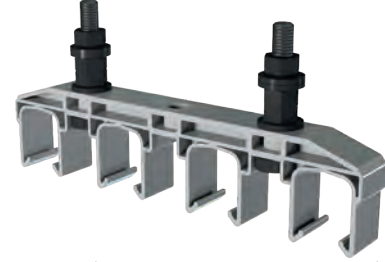


Açıklama	Sipariş Kodu
URC-1 Akım Alma Arabası Kömür Takımı	3158598

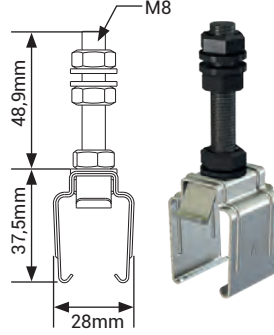


URC-1 Kayar Askı Elemanı

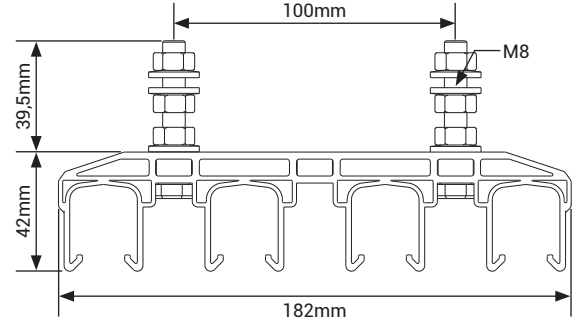
Açıklama	Sipariş Kodu
URC-1 Plastik Kayar Askı Elemanı (Tekli)	3034558
URC-1 Plastik Kayar Askı Elemanı (Dörtlü)	3034559
URC-1 Çelik Kayar Askı Elemanı (Tekli)	3200541



Plastik Kayar Askı Elemanı (Tekli)



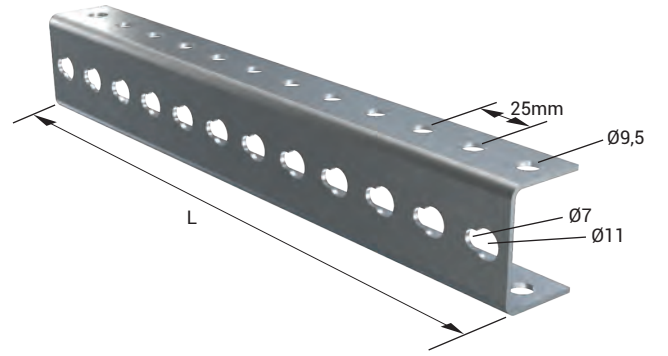
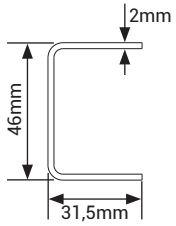
Çelik Kayar Askı Elemanı (Tekli)



Plastik Kayar Askı Elemanı (Dörtlü)

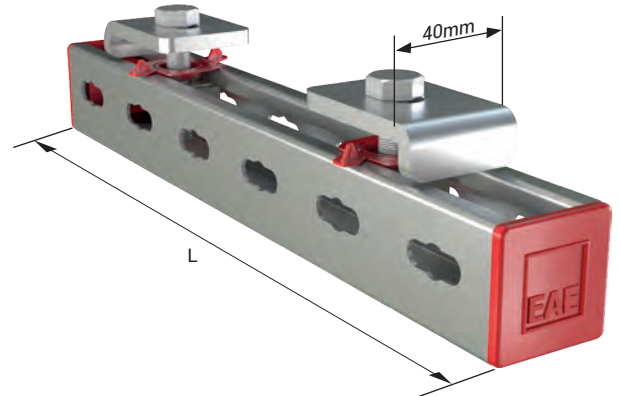
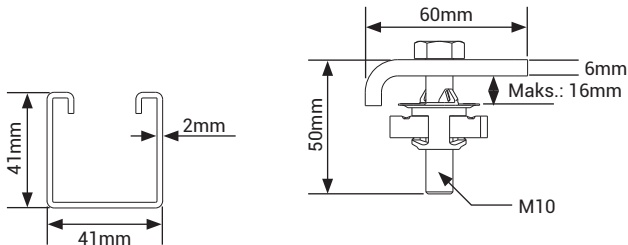
URC-1 Askı Konsolu

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



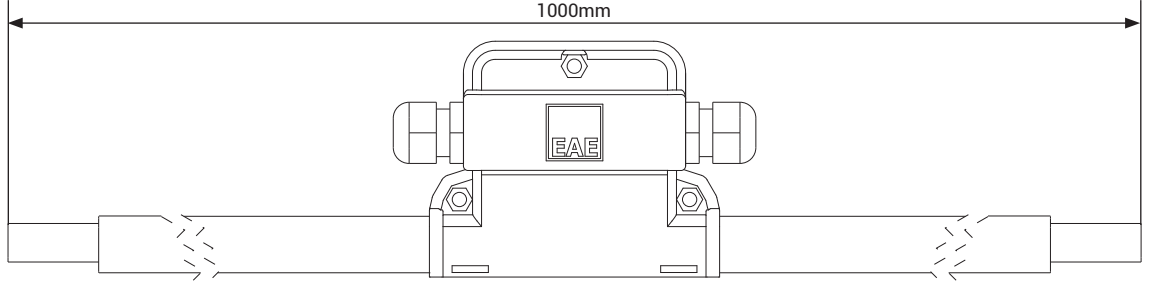
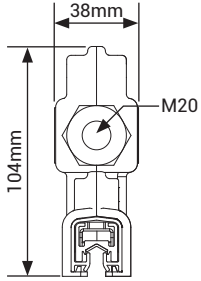
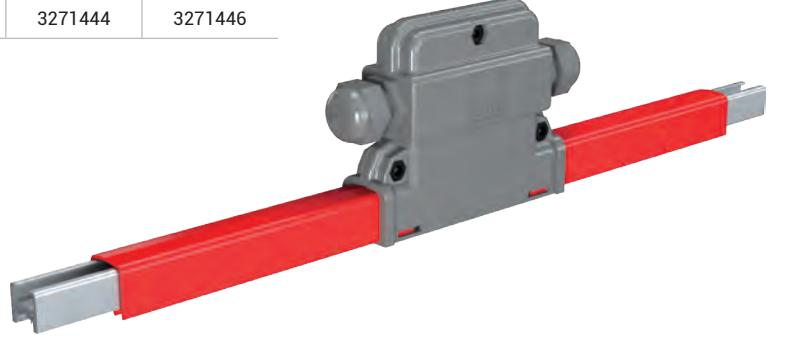
E-LINE URC

Sistem Elemanları

URC-1 Tamir Bölgesi Modülü

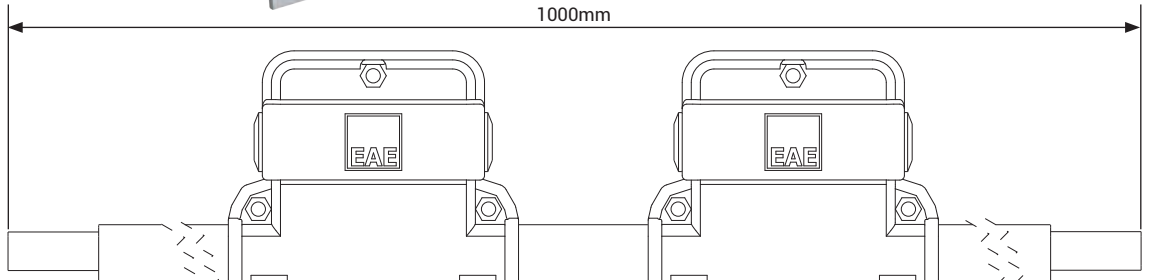
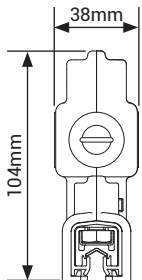
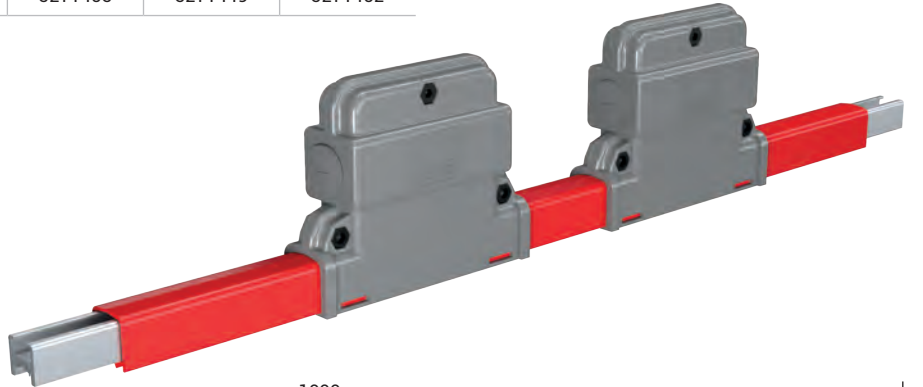


Alüminyum İletkenli	C-PVC Gövde		PC (Polikarbon) Gövde	
	(-40°C +55°C)		(-40°C +100°C)	
	FAZ	NÖTR	FAZ	NÖTR
URC-1 Tamir Bölgesi Modüllü	3271445	3271448	3271444	3271446



URC-1 Genleşme Modülü

Alüminyum İletkenli	C-PVC Gövde		PC (Polikarbon) Gövde	
	(-40°C +55°C)		(-40°C +100°C)	
	FAZ	NÖTR	FAZ	NÖTR
URC-1 Genleşme Modüllü	3271450	3271453	3271449	3271452



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;

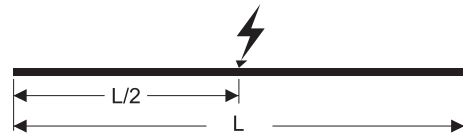
Doğrudan başlangıçlı üç fazlı asenkron motor	$I_A = I_G \times 5$ ile 6 arası
Kontak bilezik rotorlu motor	$I_A = I_G \times 2$ ile 3 arası
Frekans dönüştürücü	$I_A = I_G \times 1,20$ ile 1,50 arası olarak hesaplanır.

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 $L_t = L$



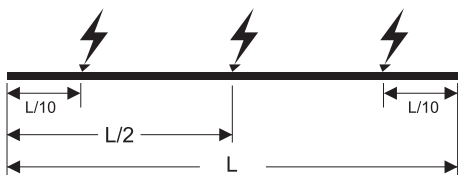
Ortadan 1 adet besleme noktası $L_t = L/2$



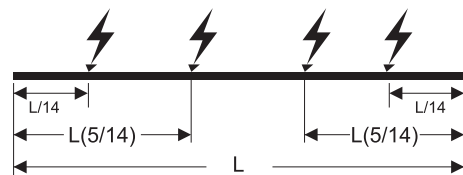
Başlardan 2 adet besleme noktası $L_t = L/4$



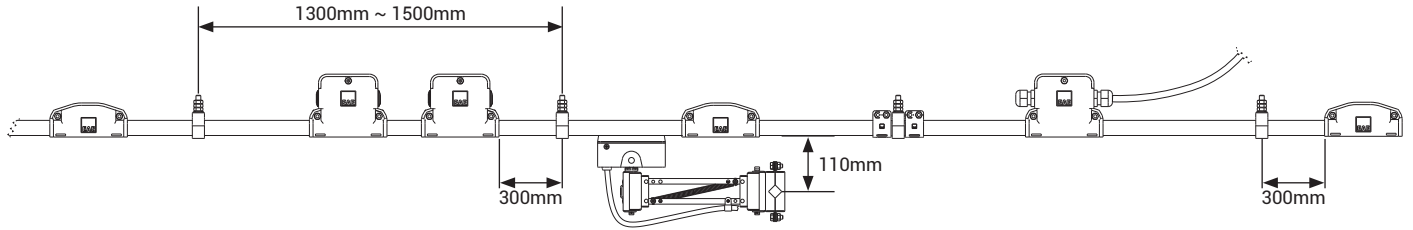
2 adet besleme noktası $L_t = L/6$



3 adet besleme noktası $L_t = L/10$

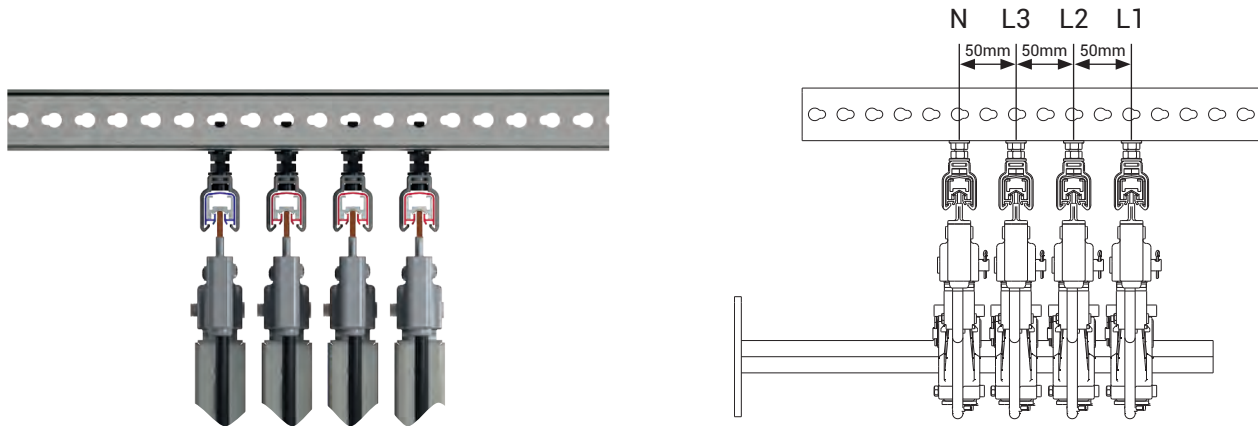


4 adet besleme noktası $L_t = L/14$



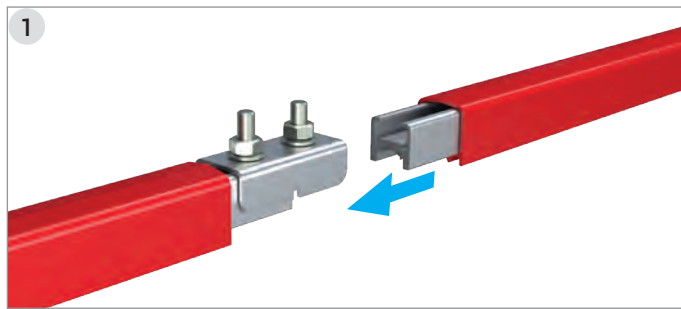
- Askı elemanları arasında **1300 ~ 1500mm** mesafe bırakılması gerekmektedir.
- Askı elemanı ile diğer bir eleman (ek elemanı, besleme, genişleme vb. gibi) arasında en az **300mm** mesafe bırakılması gerekmektedir.

Montaj Uygulaması

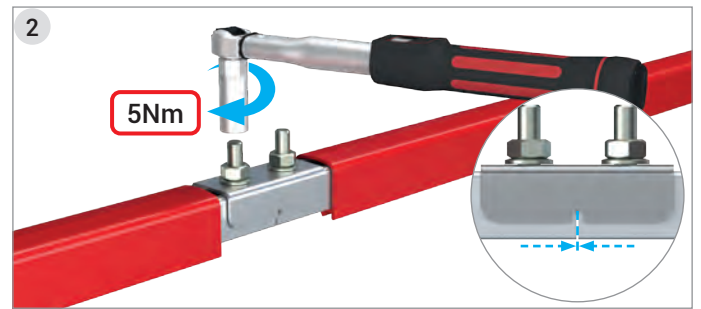


- Montaj uygulamalarında, kayar askı eksenleri arasında en az 50mm mesafe bırakılması gerekmektedir.

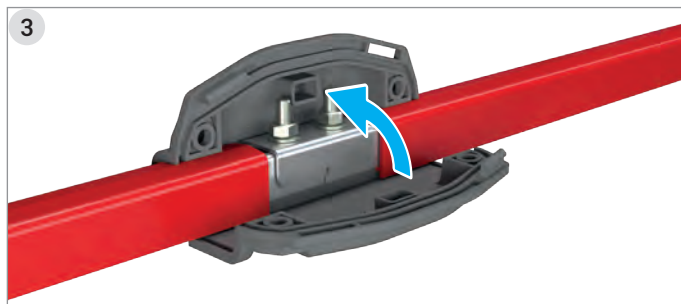
URC-1 Ek Elemanı Montajı



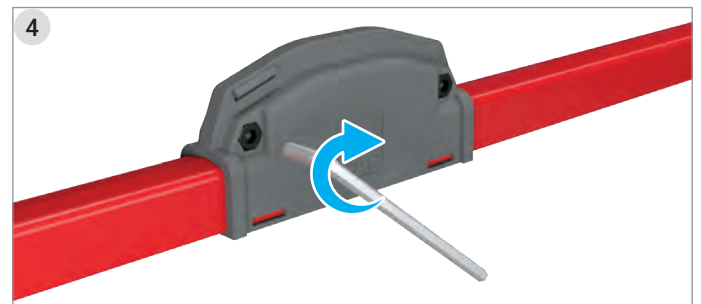
İki iletken gövdeyi birleştirmeyi sağlayan bağlantı grubunu, somunları yukarıda olacak şekilde iletken gövdelerin arasına konumlandırınız. Ek ünitesi üzerindeki çentik, iki kanalın birleşme noktasını ortalamalıdır.



Somunları 5Nm'ye ayarlanmış torkmetre ile sıkınız.



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

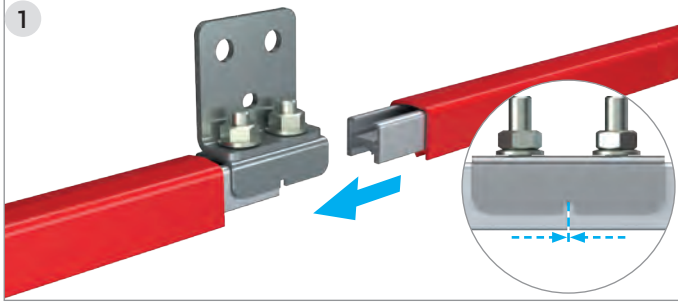


5 alyan anahtarı ile cıvataları sıkınız.

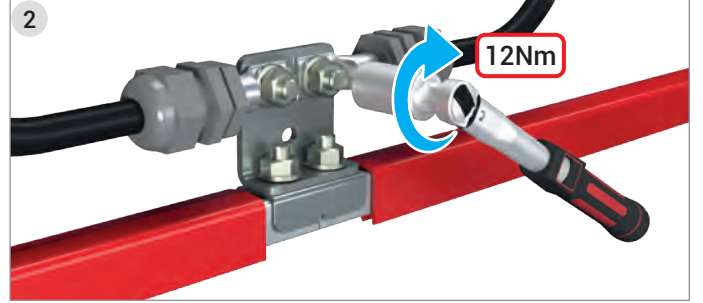
E-LINE URC

Montaj Uygulamaları

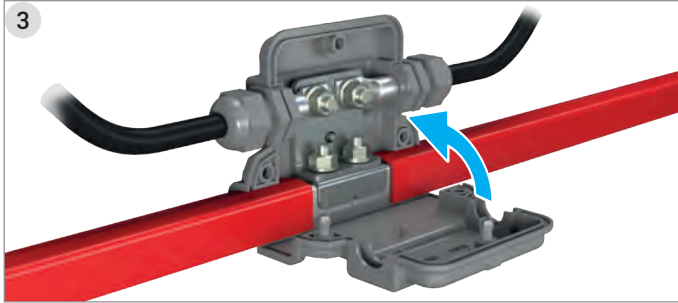
URC-1 Besleme Elemanı Montajı



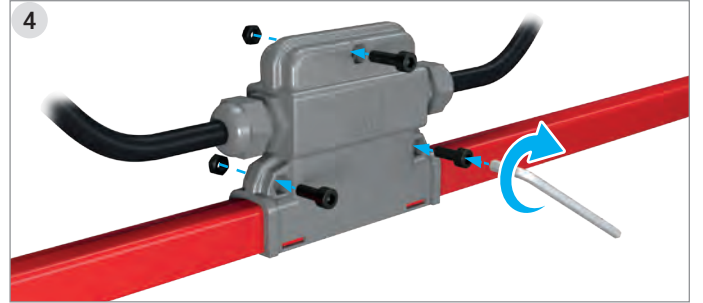
İki iletken gövdeyi birleştirmeyi sağlayan bağlantı grubunu, somunları yukarıda olacak şekilde iletken gövdelerin arasına konumlandırınız. Ek ünitesi üzerindeki çentik, iki kanalın birleşme noktasını ortalamalıdır.



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

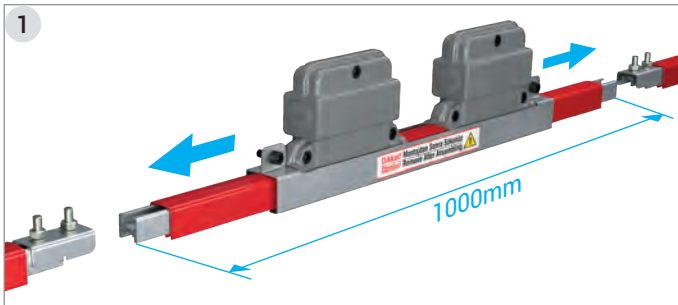


Koruma kapaklarını takınız.

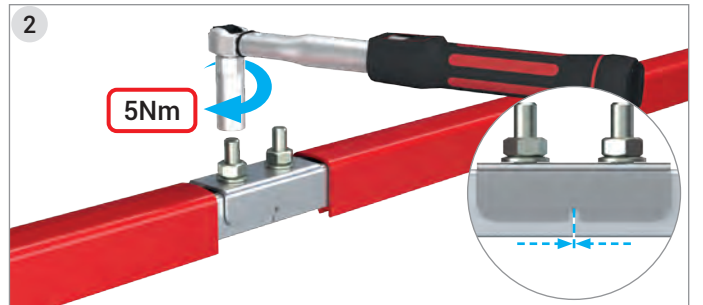


Cıvata ve somunlarını yuvalarına takınız. 5 alyan anahtarı ile cıvataları sıkınız.

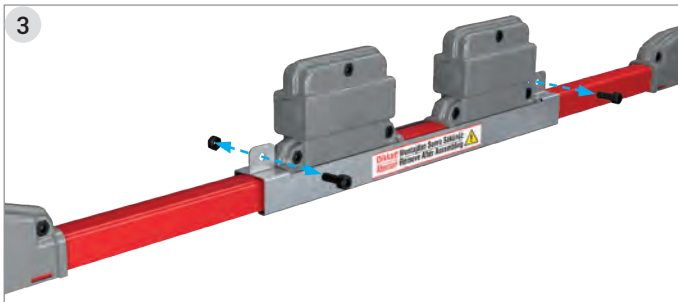
URC-1 Genleşme Modülü Montajı



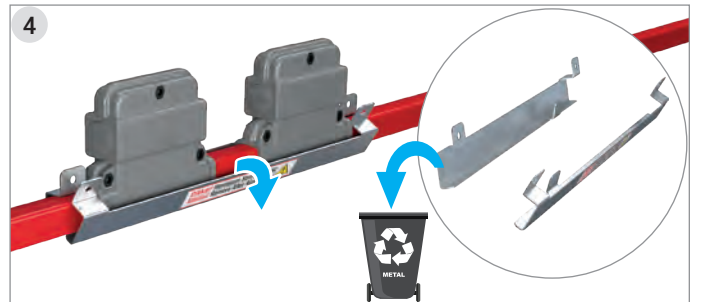
Genleşme modülü montajını ek elemanı montaj talimatlarına uygun şekilde gerçekleştirin.



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.

E-LINE URC

Teklif Talep Formu



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	:	☐ Açık Alan	☐ Kapalı Alan
Ortam Sıcaklığı	:	°C min.	°C maks.
Diğer Çalışma Koşulları (Nem, Toz, Kimyasal Etkiler, vb.)	:		

Elektriksel Bilgi

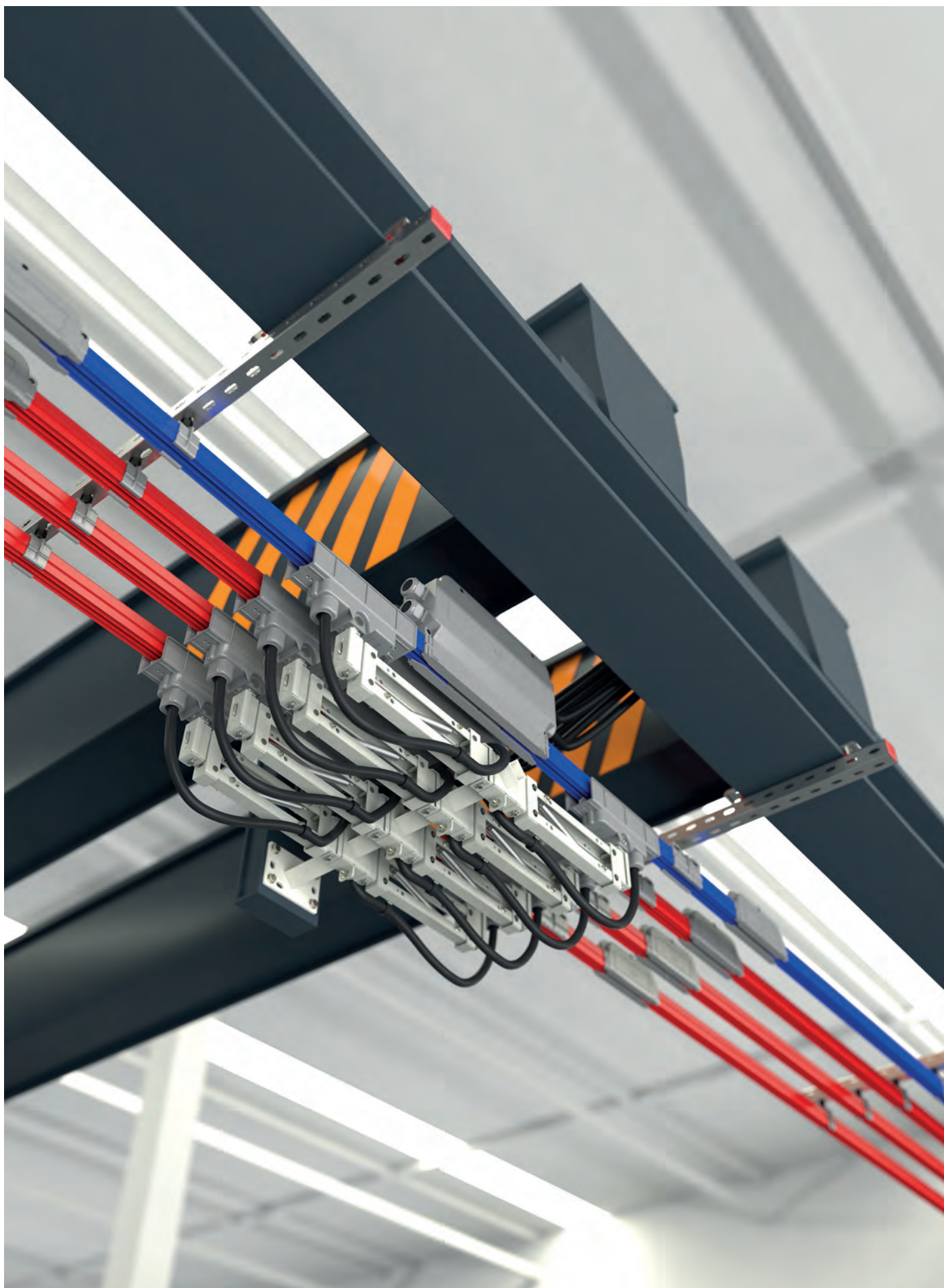
Voltaj	:	Volt	☐ AC	☐ DC			
	:	Faz Sayısı	☐ Nötr	☐ Toprak			
Besleme Sayısı ve Pozisyonu	:	Baştan	Ortadan				
Kullanım Oranı (%)	:	☐ 50%	☐ 60%	☐ 70%	☐ 80%	☐ 90%	☐ 100%

Motor Özellikleri	Vinç - 1		Vinç - 2		Vinç - 3	
	Güç (kW)	Akım (A)	Güç (kW)	Akım (A)	Güç (kW)	Akım (A)
Kaldırma Motoru						
Yardımcı Kaldırma Motoru						
Köprü Yürüme Motoru						
Araba Yürüme Motoru						

Opsiyonlar

Askı Konsolu Talebi	:	☐ Evet	☐ Hayır
Tamir Bölgesi Talebi	:	☐ Evet	☐ Hayır
Araba Çıkarma Modülü	:	☐ Evet	☐ Hayır
Açıklama	:		

Lütfen bu sayfadan fotokopi çekerek kullanınız.



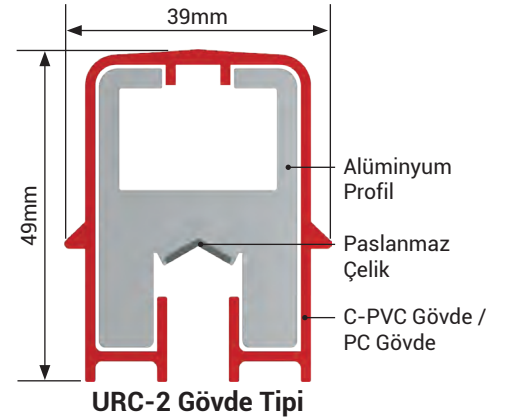
URC - 2 - X 050 P

Busbar Adı	Busbar Tipi	Gövde Rengi	Kırmızı (Faz) Mavi (Nötr)	P N
Alüminyum (Kontak yüzeyi paslanmaz çelik)	2	Model Tipi		
C-PVC Gövde PC (Polikarbon) Gövde	- X	Gövde Tipi		
		Akım Kademesi	Akım Kademesi	Kodu
		500A		050
		800A		080
		1000A		100

-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

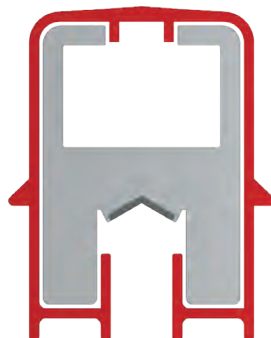
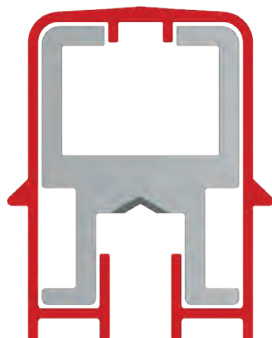
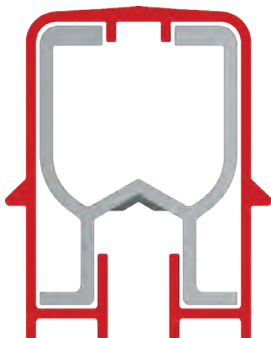
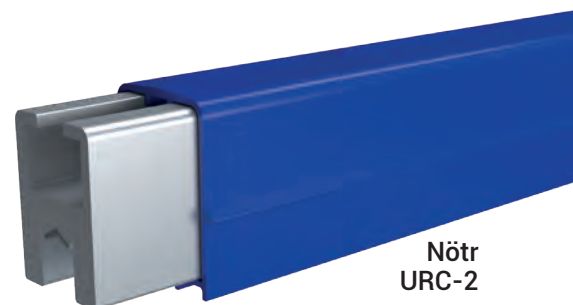
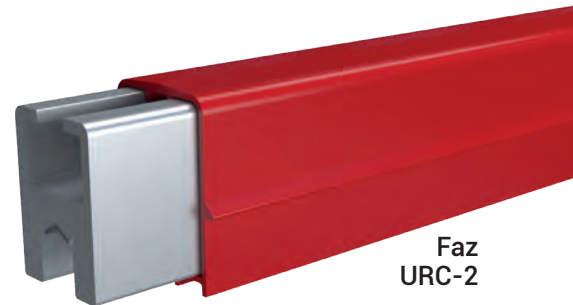


- Alüminyum profil, kontak yüzeyi paslanmaz çelik
- Koruma seviyesi IP23
- Standart boyu 6m'dir.

- 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



E-LINE URC

Akım Alma Arabası

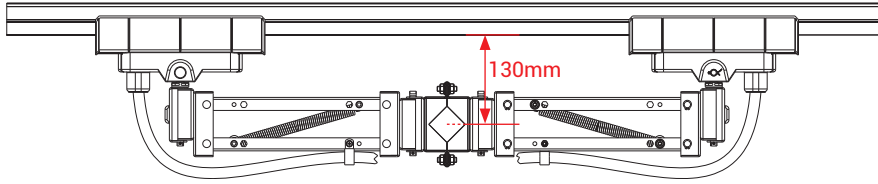
URC-2 Akım Alma Arabası



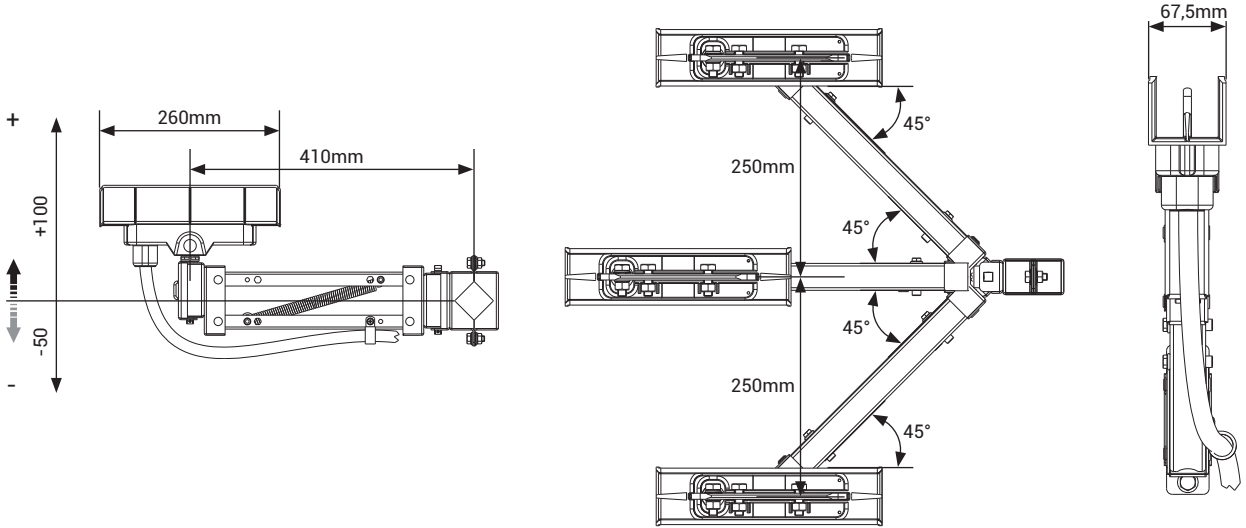
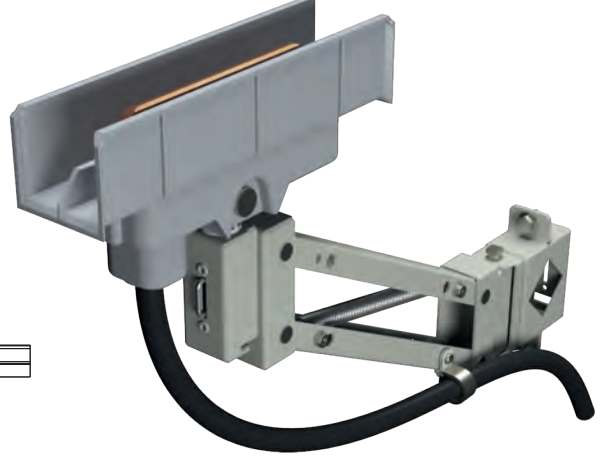
Açıklama	Sipariş Kodu
URC-2 300A Akım Alma Arabası (Y)	3233908

URC-2 Teknik Özellikler:

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

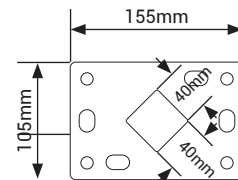
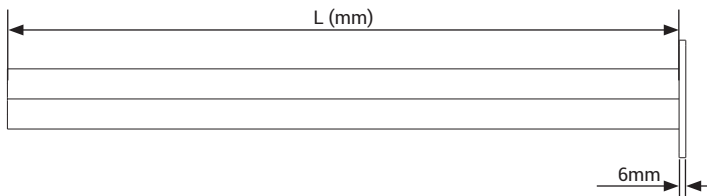


- Araba askı aparatının busbar gövdesine mesafesi 130mm olmalıdır.
- Akım alma arabasının kontak basıncı 50N'dur.



URC-2 Araba Askı Aparatı

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



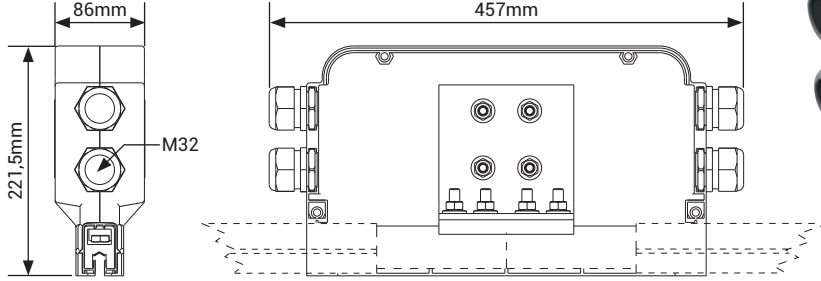
E-LINE URC

Sistem Elemanları

URC-2 Besleme Elemanı

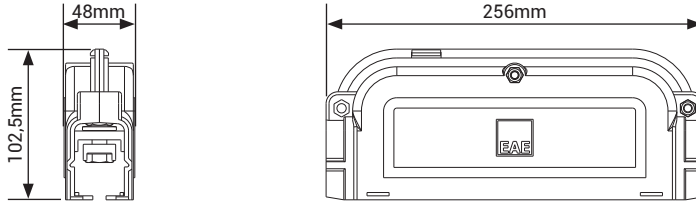


Açıklama	Sipariş Kodu
URC-2 Besleme Elemanı	3033990



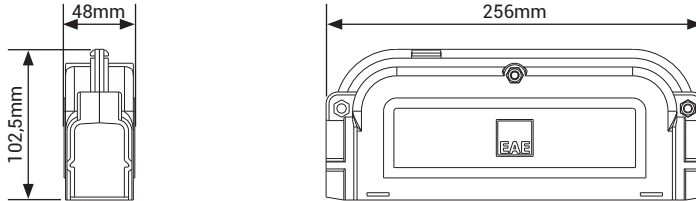
URC-2 Ek Elemanı

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

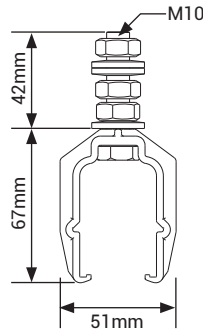


Açıklama	Sipariş Kodu
URC-2 Akım Alma Arabası Kömürü (300A)	1003516

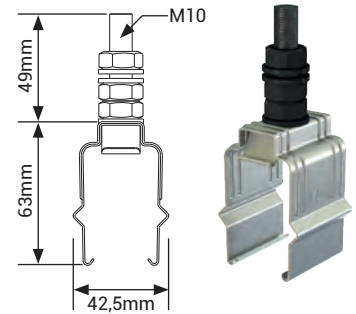


URC-2 Kayar Askı Elemanı

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



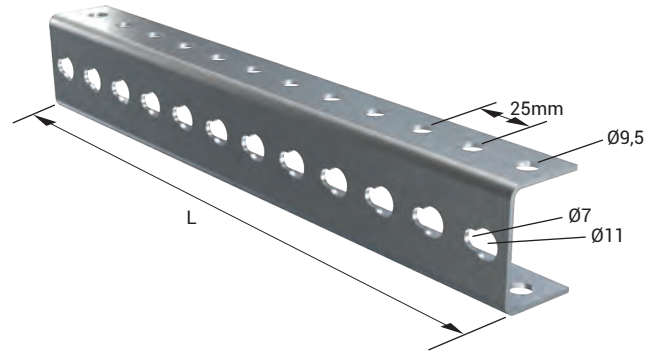
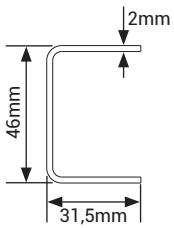
Plastik Kayar Askı Elemanı



Çelik Kayar Askı Elemanı

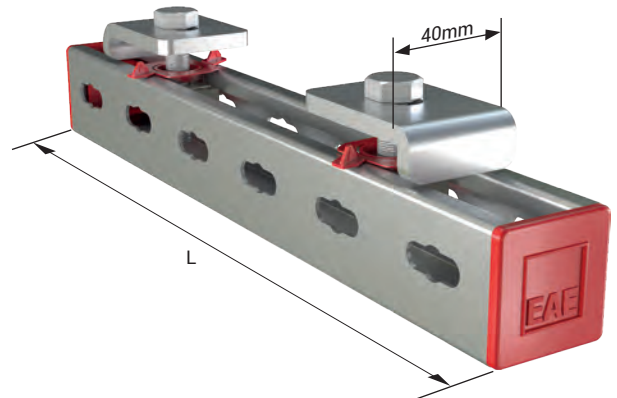
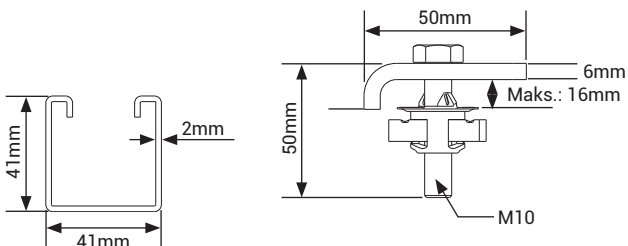
URC-2 Askı Konsolu

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



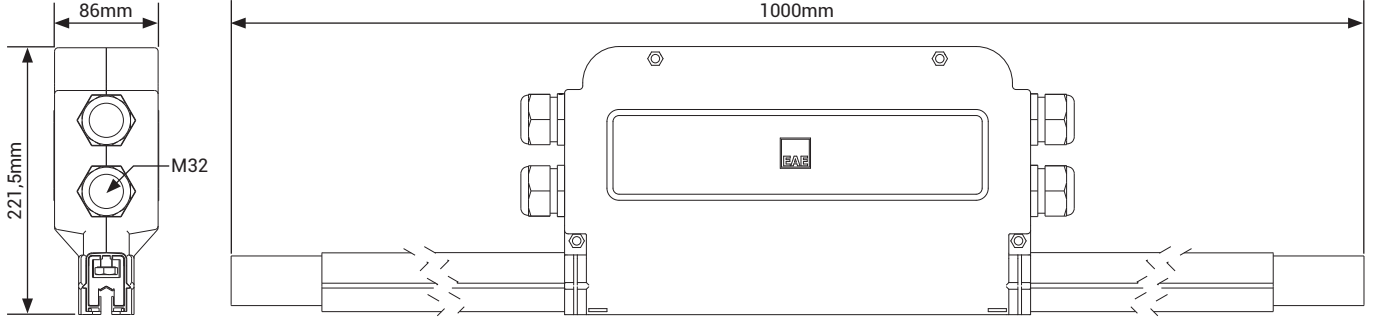
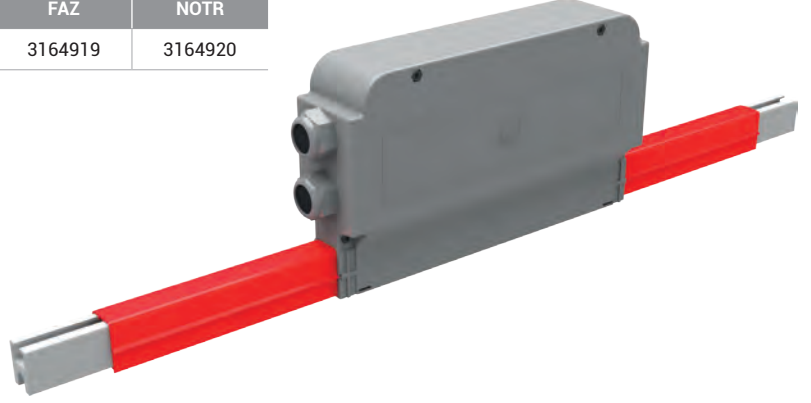
E-LINE URC

Sistem Elemanları

URC-2 Tamir Bölgesi Modülü

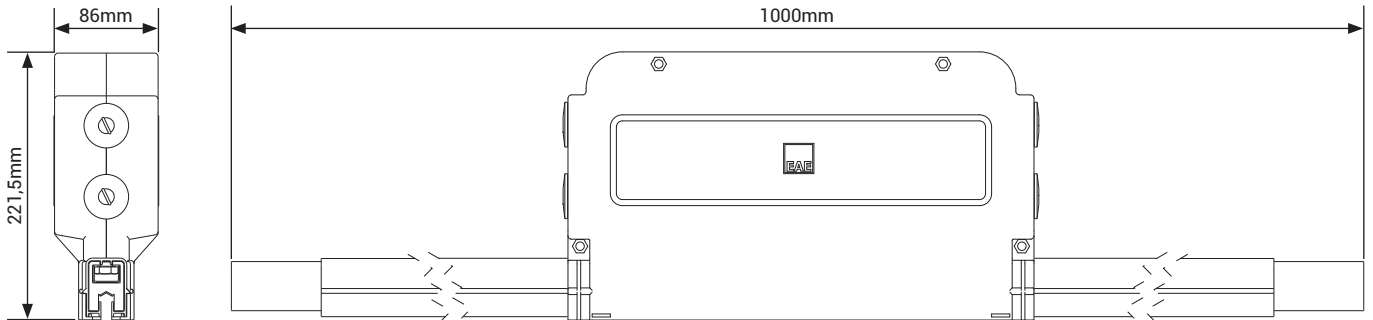
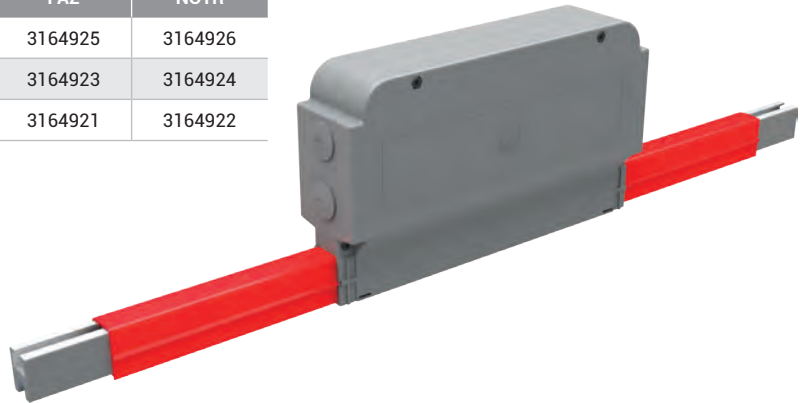


Alüminyum İletkenli	C-PVC Gövde		PC (Polikarbon) Gövde	
	(-40°C +55°C)		(-40°C +100°C)	
	FAZ	NÖTR	FAZ	NÖTR
URC-2 Tamir Bölgesi Modüllü	3055997	3055998	3164919	3164920



URC-2 Genleşme Modülü

Alüminyum İletkenli	C-PVC Gövde		PC (Polikarbon) Gövde	
	(-40°C +55°C)		(-40°C +100°C)	
	FAZ	NÖTR	FAZ	NÖTR
URC-2 050 Genleşme Modüllü	3033983	3033984	3164925	3164926
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;

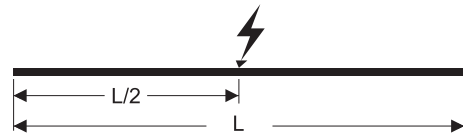
Doğrudan başlangıçlı üç fazlı asenkron motor	$I_A = I_G \times 5$ ile 6 arası
Kontak bilezik rotorlu motor	$I_A = I_G \times 2$ ile 3 arası
Frekans dönüştürücü	$I_A = I_G \times 1,20$ ile 1,50 arası olarak hesaplanır.

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 $L_t = L$



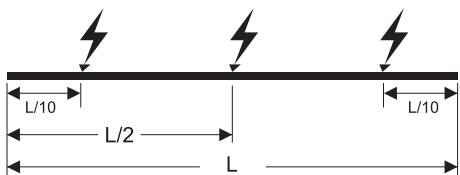
Ortadan 1 adet besleme noktası $L_t = L/2$



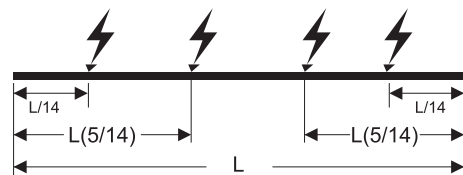
Başlardan 2 adet besleme noktası $L_t = L/4$



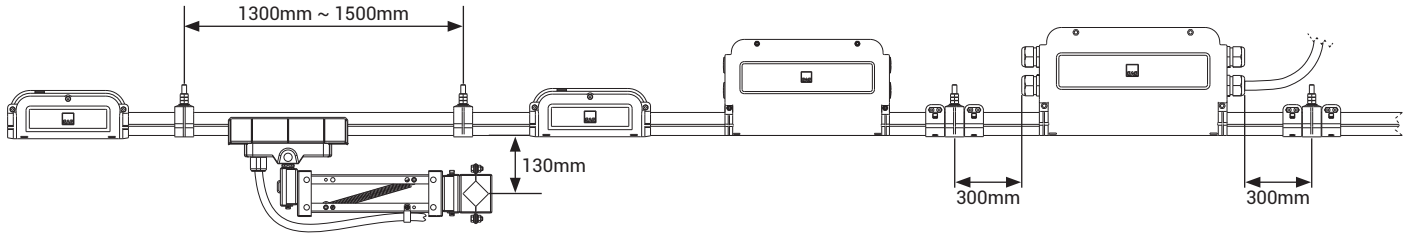
2 adet besleme noktası $L_t = L/6$



3 adet besleme noktası $L_t = L/10$

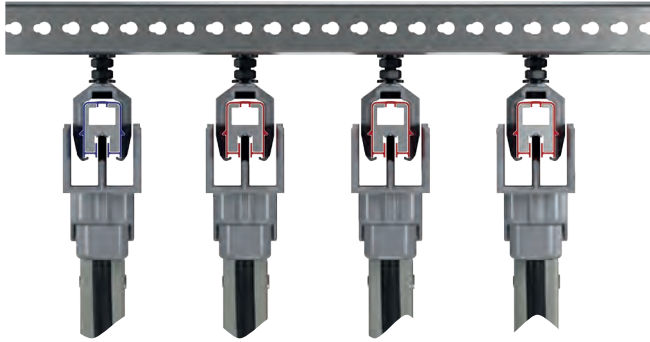


4 adet besleme noktası $L_t = L/14$

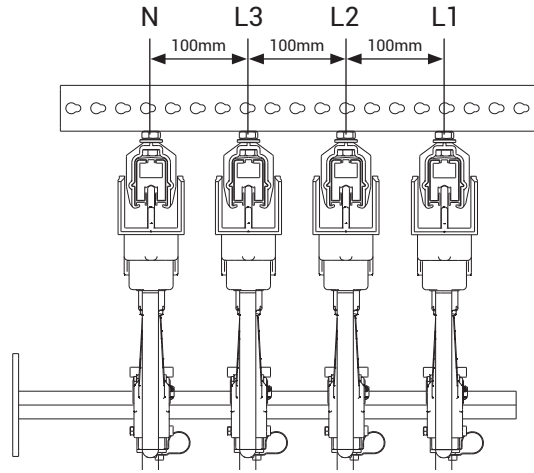


- Askı elemanları arasında **1300 ~ 1500mm** mesafe bırakılması gerekmektedir.
- Askı elemanı ile diğer bir eleman (ek elemanı, besleme, genişleme vb. gibi) arasında en az **300mm** mesafe bırakılması gerekmektedir.

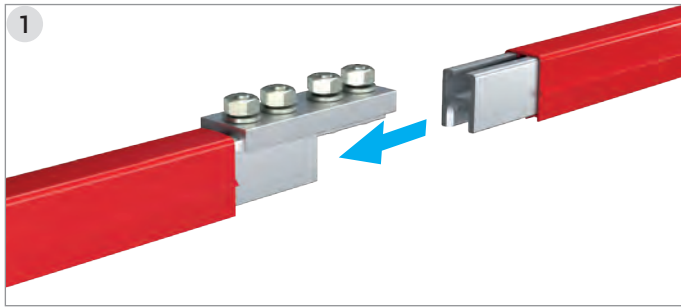
Montaj Uygulaması



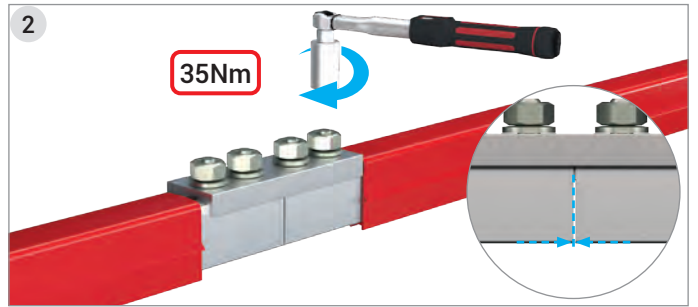
- Montaj uygulamalarında, kayar askı eksenleri arasında en az **100mm** mesafe bırakılması gerekmektedir.



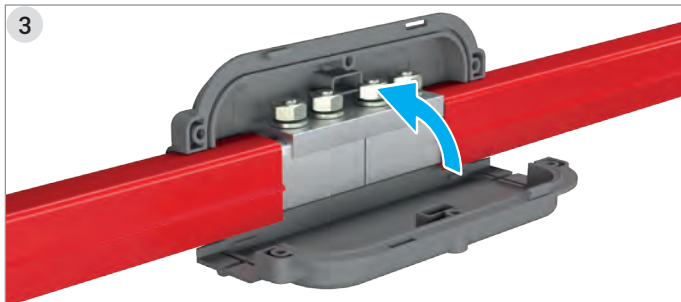
URC-1 Ek Elemanı Montajı



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.

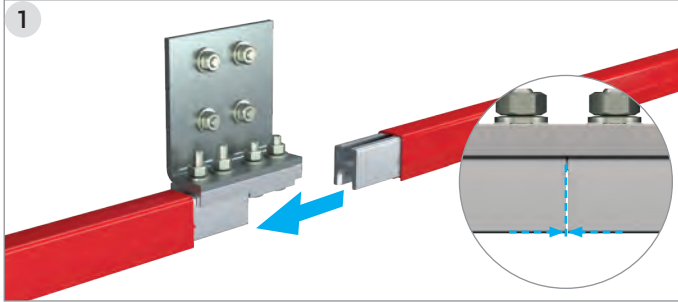


5 alyan anahtarı ile cıvataları sıkınız.

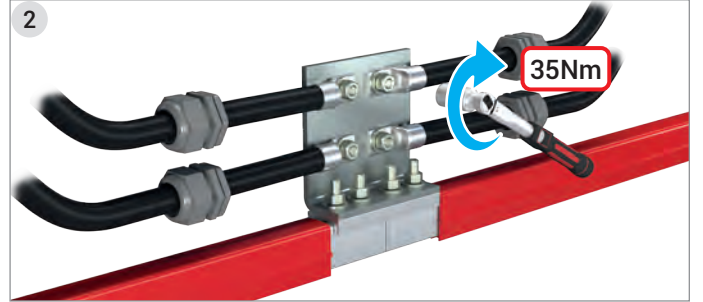
E-LINE URC

Montaj Uygulamaları

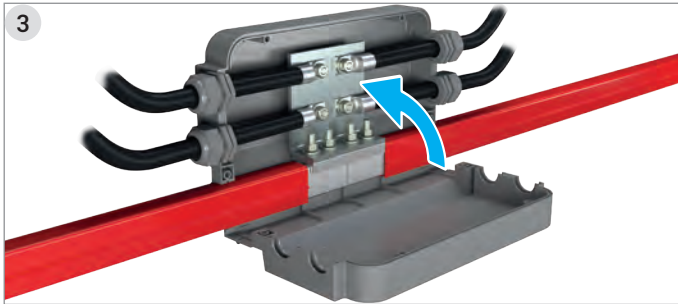
URC-2 Besleme Elemanı Montajı



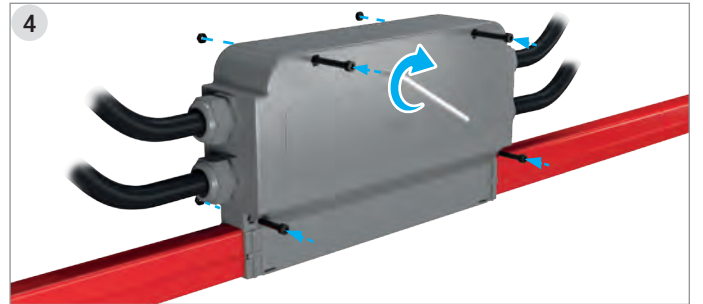
İki iletken gövdeyi birleştirmeyi sağlayan bağlantı grubunu, somunları yukarıda olacak şekilde iletken gövdelerin arasına konumlandırınız.



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

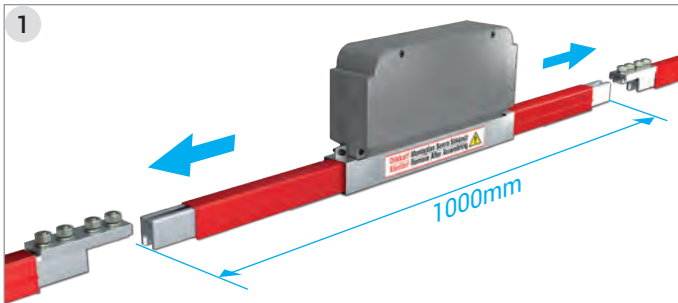


Koruma kapaklarını takınız.

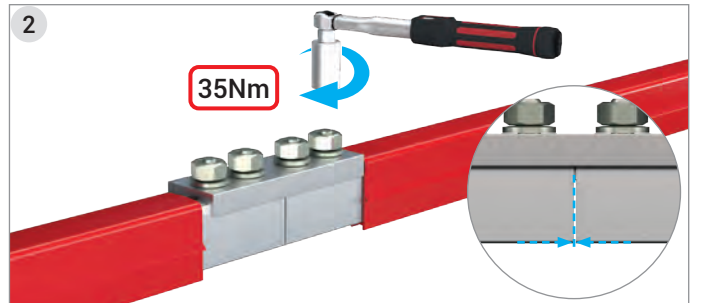


Cıvata ve somunlarını yuvalarına takınız. 5 alyan anahtarı ile cıvataları sıkınız.

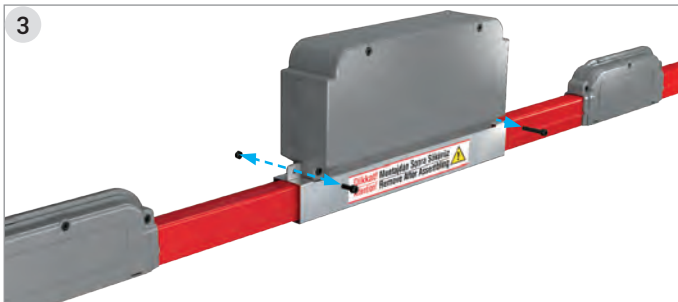
URC-2 Genleşme Modülü Montajı



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 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.

E-LINE URC

Teklif Talep Formu



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	:	☐ Açık Alan	☐ Kapalı Alan
Ortam Sıcaklığı	:	°C min.	°C maks.
Diğer Çalışma Koşulları (Nem, Toz, Kimyasal Etkiler, vb.)	:		

Elektriksel Bilgi

Voltaj	:	Volt	☐ AC	☐ DC			
	:	Faz Sayısı	☐ Nötr	☐ Toprak			
Besleme Sayısı ve Pozisyonu	:	Baştan	Ortadan				
Kullanım Oranı (%)	:	☐ 50%	☐ 60%	☐ 70%	☐ 80%	☐ 90%	☐ 100%

Motor Özellikleri	Vinç - 1		Vinç - 2		Vinç - 3	
	Güç (kW)	Akım (A)	Güç (kW)	Akım (A)	Güç (kW)	Akım (A)
Kaldırma Motoru						
Yardımcı Kaldırma Motoru						
Köprü Yürüme Motoru						
Araba Yürüme Motoru						

Opsiyonlar

Askı Konsolu Talebi	:	☐ Evet	☐ Hayır
Tamir Bölgesi Talebi	:	☐ Evet	☐ Hayır
Araba Çıkarma Modülü	:	☐ Evet	☐ Hayır
Açıklama	:		

Lütfen bu sayfadan fotokopi çekerek kullanınız.

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

20.03.2025

Doküman İmzalama Yetkilisi

Elif Gamze KAYA OK
Genel Müdür Yardımcısı

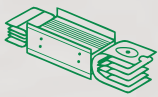


SÜRDÜRÜLEBİLİR GELECEK

EAE Elektrik'te Sürdürülebilirlik Yönetimi



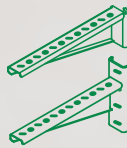
Sürdürülebilir kalkınmanın ve yeşil dönüşümün desteklenmesi hedefi kapsamında, sürdürülebilirlik uygulamalarımızdan kaynaklı her türlü ekonomik, çevresel ve sosyal etkinin ölçülmesi, değerlendirilmesi ve yönetilmesi EAE Elektrik için öncelikli yönetim unsurudur. Ulusal ve küresel operasyonlarımızla değer zincirimiz boyunca oluşan, ekonomik, çevresel, sosyal etkilerin ve risklerin analizi, takibi ve yönetimi konusunda özenle hareket ediyoruz.



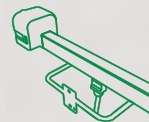
Busbar Sistemleri



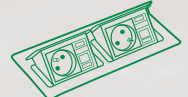
Kablo Kanalı Sistemleri



Askı Sistemleri



Trolley Busbar Sistemleri



İç Tesisat Çözümleri

"Geleceği İnşa Edecek Elektrik Teknolojilerini Geliştirmek İçin Tüm Paydaşlarımızla Birlikte Çalışıyoruz."

Sürdürülebilirlik web sayfamızı ziyaret edebilirsiniz.
surdurulebilirlik.eae.com.tr





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



Katalog 15 - Tr. / Rev. 16 1000 Ad. 02/07/2025

E.U.

Katalogtaki değeerlerde her türlü değışiklik yapma hakkımız saklıdır.

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