

Tek Kutuplu Yalıtımlı İletken Ray Program 0812

Sipariş Numarası
0812xx-...

İçindekiler

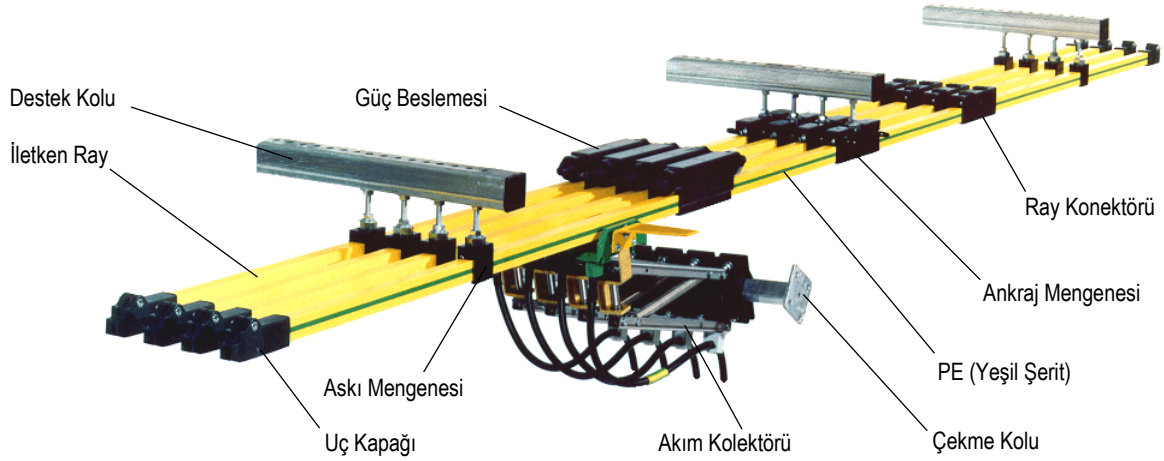
1	Ürün Açıklaması.....	2
2	Sistem Düzeneği.....	2
3	Güvenlik Talimatları	3
4	Kullanım Amacı	3
5	Kurulum.....	3
5.1	Askı Kelepçeleri.....	3
5.2	İletken Rayın Kesilmesi	5
5.3	Bara Konektörü.....	6
5.4	Askı Kelepçeleri.....	8
5.5	Güç Beslemesi	9
5.6	Genleşme Ünitesi	9
5.7	Uç Kapağı.....	12
5.8	Havali izolasyon noktası	12
5.9	Pickup Kılavuzları	13
6	Devreye Alma	15
7	Bakım.....	15
8	İlgili Sistem Parçaları	17

Tek Kutuplu Yalıtımlı İletken Ray Program 0812

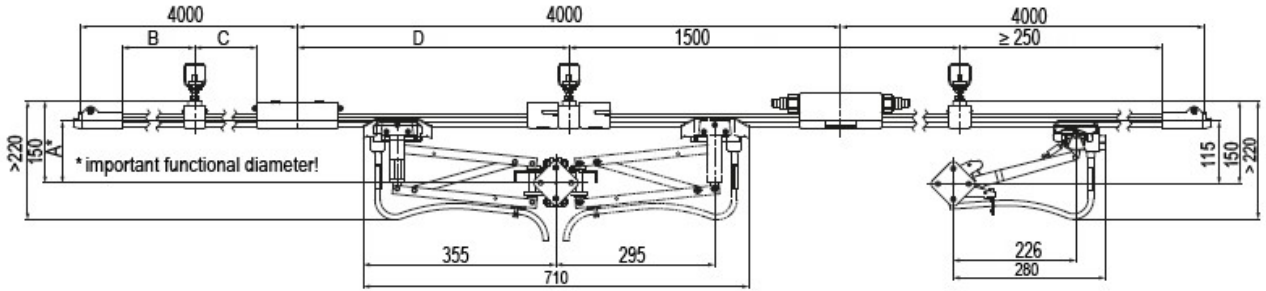
1 Ürün Açıklaması

Lütfen öncelikle parçaların eksiksiz teslim edildiğini (bkz. bölüm 8), irsaliye ile uyumlu olduklarını ve hasarsız olduklarını kontrol ediniz.

Sistem Düzenegi:



2 Sistem Düzenegi



	Açıklama	Ölçü
A	Ray çalışma yüzeyi ve çekme kolu arası mesafe	115 mm
B	Uç kapağı ve son askı arasındaki mesafe	300 ± 50 mm
C	Konektör kapağı ve sonraki askı arasındaki mesafe	≥ 250 mm
D	Askı mesafesinin maksimum değeri	1500 mm

Tek Kutuplu Yalıtımlı İletken Ray Program 0812

3 Güvenlik Talimatları

Yalıtımlı iletken ray sistemi mevcut destek yapısının üzerine kurulacaktır. İletken rayın kurulumuna başlanmadan önce destek kolunun mekanik açıdan doğru monte edildiği kontrol edilmek zorundadır. Vinç rayı ve ray tutucu destek kolu arasındaki maksimum yatay ve düşey tolerans ± 5 mm'dir. Destek yapısının vinç rayına göre dikdörtgen olduğundan emin olunuz.

Farklı iletken ray sistemleri için iletken ray bileşenleri aşağıdakilerde gösterildiği üzere ayarlanmıştır:

- İletken ray plan çizimi
- Bağlantı şemaları
- Parça listeleri

4 Kullanım Amacı

Energieversorgung von mobilen Verbrauchern im nicht öffentlich zugänglichen Bereich. Schutzart IP21 (Stromabnehmereingriff von der Seite) und IP23 (Stromabnehmereingriff von unten) für den Einsatz im Innen- und geschützten Außenbereich, außerhalb des Handbereichs.

5 Kurulum

5.1 Askı Kelepçeleri

Öncelikle, askı kelepçeleri destek kollarına takılır.



NOT!

Askı kelepçesi bağlantısı ilgili uygulamaya uyarlanmalıdır!

Bağlantı elemanları standart bağlantılar için tasarlanmıştır. Güvenliğin kritik olduğu bağlantılar, özel saha arayüzü (örneğin farklı açık delik geometrisi ya da diğer montaj kısıtlamaları) ve/veya fazladan gereklilikler (örneğin titreşim) olduğunda, bağlantı ilgili uygulamaya uyarlanmalıdır (örneğin Loctite 242 ile ilave bir vidalı kilit vasıtasıyla). Değerlendirmeden sistem üreticisi sorumludur.



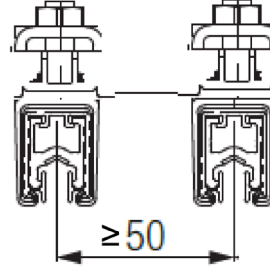
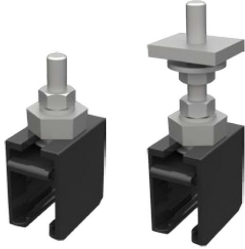
DİKKAT!

Maksimum sıkma torkları aşılmamalıdır (çelik somunlu standart askı kelepçesi için 7 Nm).

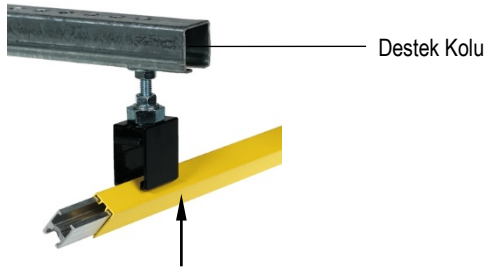
Aşırı büyük sıkma torkları nedeniyle askı kelepçesi zarar görebilir.

Askı kelepçelerinin pozisyonu ve yüksekliği ayarlanmalı ve hizalanmalıdır. İletken rayları ve genişleme ünitelerini askı kelepçelerine tutturun (bkz. aşağıdaki şekiller).

Tek Kutuplu Yalıtımlı İletken Ray Program 0812



- Faz mesafesi 50 mm
- Askı kelepçesi ve ray konektörü arasındaki merkez mesafe: ≥ 250 mm!
- Maks. Askı mesafesi 1500 mm (bkz. bölüm 2 deki sistem planı)



İletken rayı aşağıdan yak. 45° ile hat askı kelepçesine takın.



Ray hat askı kelepçesine takılı halde.

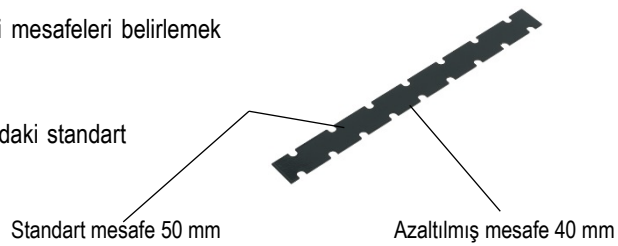


DİKKAT!

Askı kelepçesinin her iki taraf kelepçesinin de takılı olduğunu kontrol edin!

Destek kolu tertibatında askı kelepçeleri arasındaki mesafeleri belirlemek için bir **montaj elemanı** kullanılması gerekir.

- Merkez hatları (fazlar) ve iletken raylar arasındaki standart mesafe ≥ 50 mm.



DİKKAT!

Merkez hatları arasındaki mesafenin 40 mm olması için, bara konektörlerinin, güç beslemelerinin ve genişleme ünitelerinin pozisyonunun çapraz olması gerekir!

Tek Kutuplu Yalıtımlı İletken Ray Program 0812

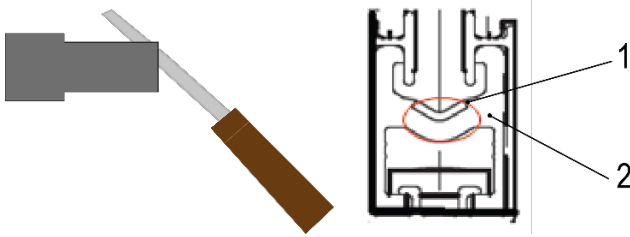
5.2 İletken Rayın Kesilmesi

Yalıtım profili ve iletken ray ayrı ayrı kesilmek zorundadır. Kesme yönü sadece yukarıdan aşağıya olabilir (paslanmaz çelik şeridin raydan kopmasından kaçınılmalıdır!). Bir ince testere veya açılı taşlama makinesi ve ince bir kesme plakası kullanın (kaba testere değil). Kestikten sonra alüminyum rayın ucunda paslanmaz çelik şeritte eğe ile 1-2 mm 45° bir pah açın. Kayar kontağın aşınmaması için bu nokta önemlidir! Bir eğe kullanarak rayın keskin kenarlarındaki tüm çapakları temizleyin!

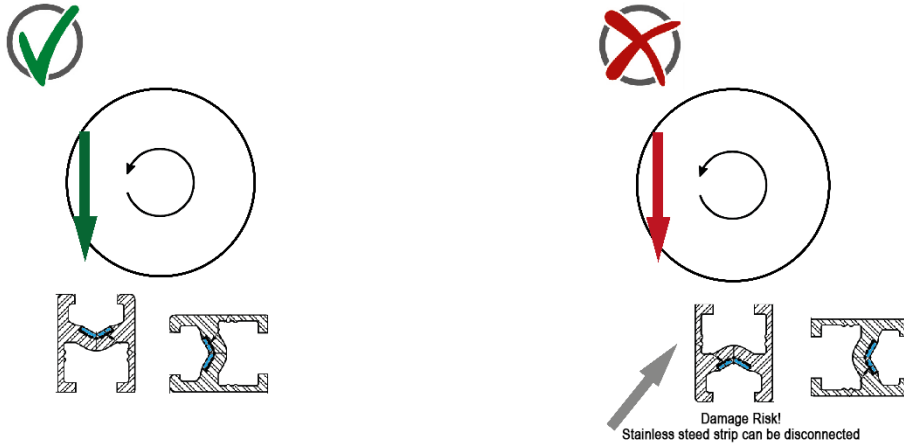


DİKKAT!

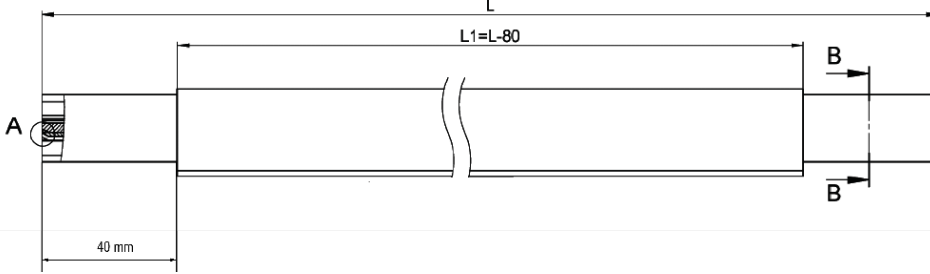
**Kestikten sonra uçlarda bakır ve çelik raylar da hazırlanmalıdır! Akım alıcılarının kayma yüzeyi için ayrıca 1-2 mm 45° bir pah gereklidir!
Keskin kenarların çapakları alınmalıdır!**



Poz.	Adı
1	Paslanmaz çelik şerit
2	Alüminyum ray gövdesi



Tek Kutuplu Yalıtımlı İletken Ray Program 0812



A = Paslanmaz çelik şeritte pah

İzolasyon iletken raydan 2x40 mm daha kısadır!

5.3 Bara Konektörü

İletken raylar bara konektörleri ile birleştirilir. Ray birleşimlerinde uygun akım iletimini sağlamak için, iletken ray uçları ve bara konektörü arasındaki tüm temas yüzeyleri temizlenmeli ve Conductix-Wampfler iletken gres 080021 ürünüyle ince bir katman halinde kaplanmalıdır.

İletken rayları bara konektörlerinin içine doğru ve iletken raylar arasında yaklaşık 2-3 mm boşluk kalacak şekilde bara konektörünün ortasındaki çentiğe kadar ilerletin.



TEHLİKE!

Paslanmaz çelik şerit zorlanırsa yukarı kalkma veya üst üste binme riski vardır!

Aşırı durumlarda, çelik şerit zorlanarak sürülürse yukarı kalkabilir veya üst üste binebilir.

→ İletken rayları bir bloğa karşı zorlayarak takmayın. Yaklaşık 2-3 mm boşluk kalmalıdır!



TEHLİKE!

Aşırı tork nedeniyle bara konektörlerinin hasar görme riski vardır!

Aşırı tork kullanımı bara konektörlerine zarar verebilir (temas kaybı, arklanma).

→ Bara konektörünü takarken < 20 Nm tork anahtarı kullanın



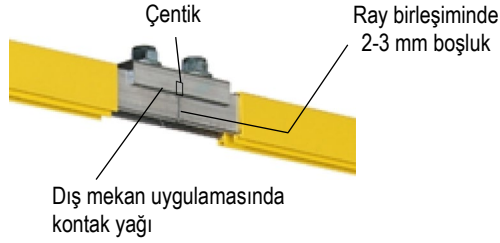
DİKKAT!

Bara konektörü tipine bağlı olarak, konektörün içinde merkezi göstermek için bir delik veya çentik bulunmaktadır. Bazı ray konektörlerinde boşluğun korunmasını sağlamak için entegre bir stop bulunur. Bu tasarım sayesinde iletken ray sadece stopa gelene kadar ilerletilebilir.

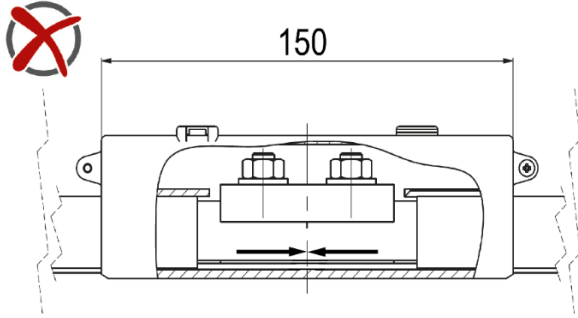
→ Çekiç kullanmayın! Birleşim işini elle gerçekleştirin!

Somunlar sıkıldığında (galvanizli bara konektörlerinde 12 Nm ve paslanmaz çelik konektörlerde 10 Nm) raylar mekanik olarak sabitlenmiş olacaktır. **Her zaman bir tork anahtarı kullanın!**

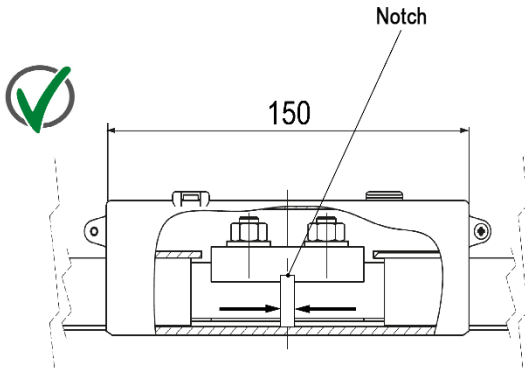
Tek Kutuplu Yalıtımlı İletken Ray
Program 0812



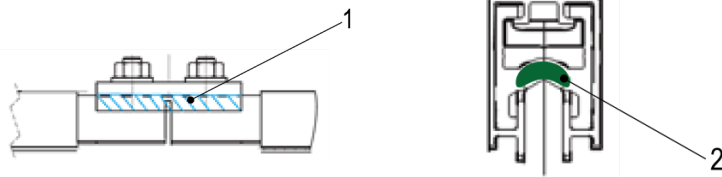
Vidalı bara konektörlü iletken ray.
Somunları sıkın 12 Nm (galvanizli)
Somunları sıkın 10 Nm (paslanmaz)



Boşluk yok



Raylar arasındaki minimum boşluk
2-3 mm'dir.



1 = Temas alanı
2 = Ray ucunda ince yağ katmanı

Tek Kutuplu Yalıtımlı İletken Ray Program 0812

Temas korozyonunu engellemek için tavsiye

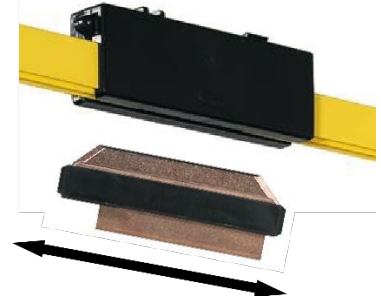
Doğru akım transferini sağlamak için, iletken rayların tüm temas yüzeyleri Conductix-Wampfler iletken gres 080021 ürünüyle ince bir katman halinde kaplanmalıdır.



Konektör kapaklarının kabuklarının iletken raylara yerleştirilmesi.



Bara konektörü tamamen monte edilmiştir.



İletimin sorunsuz olduğunu kontrol edin!

Konektör kapağının her iki kabuğu da rayın altına tutturularak ray birleşiminin üzerinde kapatılır. Konektör kapağı kapalı kendinden kılavuzlu vidalarla yanal plastik şerit üzerinde vidalanmalıdır. Bu vidalar akım taşıyan parçalara aletsiz giriş yapılmasını engeller ve emniyet açısından önem taşır. Konektör kapakları ProShell destek profiline takıldığında vidalanmalarına gerek yoktur.

5.4 Askı Kelepçeleri

Bir askı noktası iki askı kelepçesinden ve bir askı kelepçesinden oluşur.

Askı Kelepçeleri, bara konektörü ile ray bağlantısı yapılmadan önce gösterildiği şekilde (genellikle sistemin ortasında) iletkene kaydırılarak takılmalıdır. Her askı noktası için birer askı kelepçesi gösterildiği şekilde askı kelepçesinin her iki tarafına yerleştirilmelidir. Askı kelepçesi vidaları, ancak sistemin son ayarlanmasından ve genişleme ünitelerinin ayarlanmasından sonra sıkılır (sıkma torku: 5.5 Nm-6 Nm).



DİKKAT!

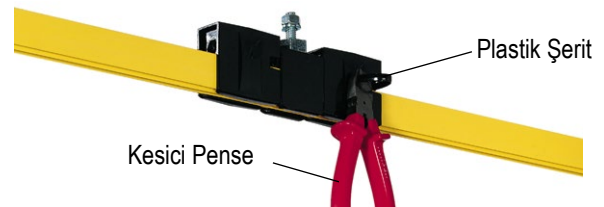
$L \leq 200$ m sistemlerde genişleme ünitesine gerek yoktur. Bu yüzden sadece bir askı noktası gereklidir!

$L > 200$ m sistemlerde genişleme üniteleri arasındaki her ray segmenti için bir adet askı noktasına gerek duyulur (bkzç bölüm 5.6).



Vidalara erişilebilmesini sağlayın!

Askı noktası: Askı Kelepçeleri askı kelepçelerinin sağ ve sol yanlarına yerleştirilir.



Plastik Şerit

Kesici Pense

Tamamen monte edilmiş askı noktası: Plastik şeritler gerekirse sökülebilir (montajdan sonra).

Tek Kutuplu Yalıtımlı İletken Ray Program 0812

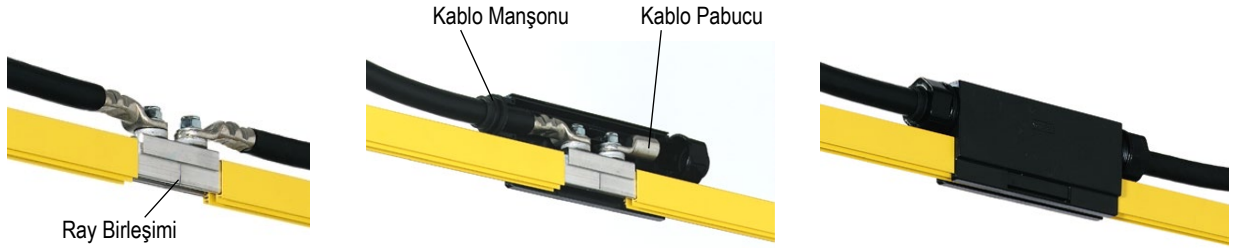
5.5 Güç Beslemesi

Güç beslemesi kurulmalı ve bir elektrikçi tarafından kontrol edilmelidir.

Güç kaynağının akımı raya **güç beslemesi** ile bağlanır. Güç beslemesi bir iletken ray bölümünde ya da bara konektörü yerine her ray birleşiminde kurulabilir (bkz. bölüm 5.3). Güç beslemesi gelen gücün kaynağına mümkün olduğunca yakın biçimde kurulmalıdır. Bir iletken ray bölümünün içinde güç beslemesi gerekiyorsa, güç beslemesi kapağı ayrılmalı ve her iki taraftan da 40 mm kesilmelidir. Sıcaklık farkları nedeniyle iletken rayın genleşmesi hesaba katılarak güç beslemesi ve askı kelepçesi arasında bir boşluk bırakılması gerektiği unutulmamalıdır (merkez mesafesi ≥ 250 mm). Ayrıca, sistem genleşmesinin kabloyu çekip çıkarmaması için bir kablo ilmeği de atılmalıdır (yaklaşık 300 mm)..

Doğru akım transferini sağlamak için, iletken rayların tüm temas yüzeyleri Conductix-Wampfler iletken gres 080021 ürünüyle ince bir katman halinde kaplanmalıdır.

Güç beslemesi mengenesi iletken raya itirilerek takılır. Güç beslemesi kabloları güç beslemesi kelepçelerine tutturulur ve vidalar sıkılarak (galvanizli güç beslemesi kelepçelerinde 12 Nm ve paslanmaz güç beslemesi kelepçelerinde 10 Nm) iletken rayla güç beslemesi kelepçesinin elektrik bağlantısı yapılmış olur.



Besleme: Tamamen monte edilmiş bağlantılar

Kablonun merkez aksı kablo manşonu ile hizalanmış olmalıdır.

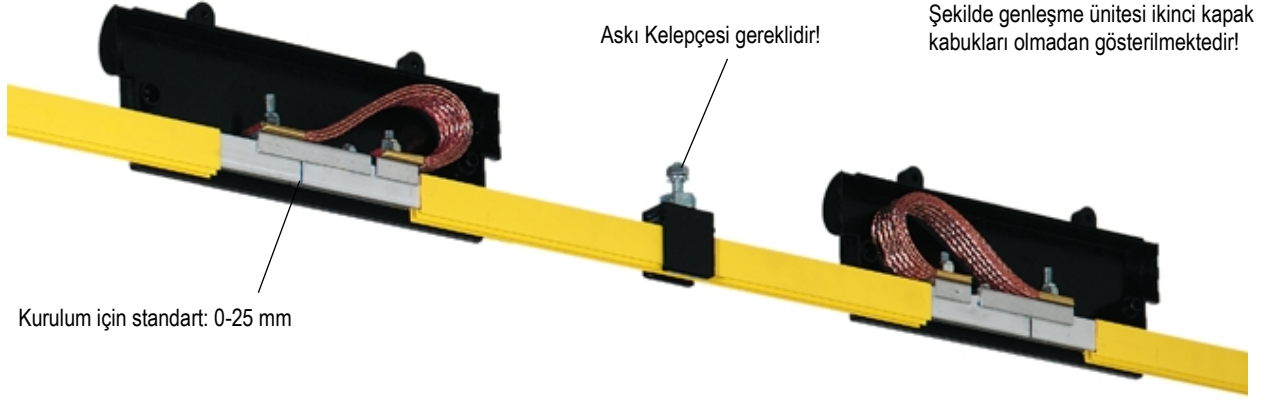
Beslemeye güç beslemesi kapakları teçhiz edilir.

Güç beslemesi kapağının her iki kabuğu da rayın altına tutturulur ve güç beslemesi kapağının çıkıntılı kısmı iki kelepçe arasına yerleştirilmelidir. Güç beslemesi kapağının her iki kabuğu da takılarak güç beslemesi kelepçeleri halihazırda takılmış kablo manşonları ve somunlarla birlikte vidalanarak kapatılır.

5.6 Genleşme Ünitesi

Genleşme üniteleri önceden takılı halde sunulur. Bu kısmın merkezine bir ray tutucu yerleştirilmelidir.

Tek Kutuplu Yalıtımlı İletken Ray Program 0812



Genleşme üniteleri sıcaklık nedeniyle uzunlukta meydana gelen değişimleri telafi eder. Genleşme boşluğu kurulum sırasında ayarlanmalıdır. Her iki genişleme ünitesi arasındaki ray segmentinin bir destek askısı ile desteklenmesi zorunludur.

Genleşme üniteleri iletken raylar gibi monte edilir ve bara konektörleri ile bağlanır (bkz. bölüm 5.3).



İletken ray sisteminin tamamında hasar oluşması riski vardır!

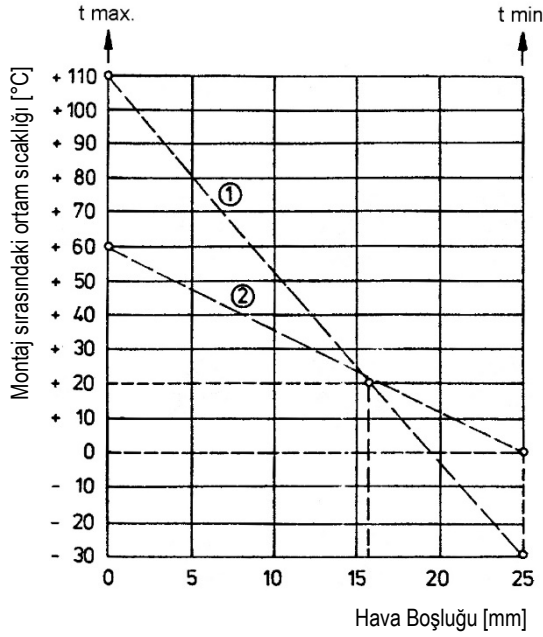
Genleşme ünitelerini açmayın ve genişleme birleşim yerini değiştirmeyin. Genleşme ünitesi içindeki somunların torkunu değiştirmeyin! Değiştirilmesi genişleme ünitesinin bloke olmasına yol açabilir.

Bir ray segmenti komple tamamlandıktan sonra, bir sonraki askı noktasına kadar genişleme ünitelerinin her iki hava boşluğu da montaj sırasındaki ortam sıcaklığına göre ayarlanmalıdır (aşağıdaki şemaları inceleyiniz).

Tek Kutuplu Yalıtımlı İletken Ray Program 0812

Genleşme ünitelerinde bırakılacak hava boşluğu

Bir genleşme ünitesindeki iki hava boşluğu da birbirinin aynısı olmalıdır!



Talimatlar

t_{min} = ilgili uygulama yerinde meydana gelen en düşük sıcaklık.

t_{max} = ilgili uygulama alanında meydana gelen en yüksek çalışma sıcaklığı.

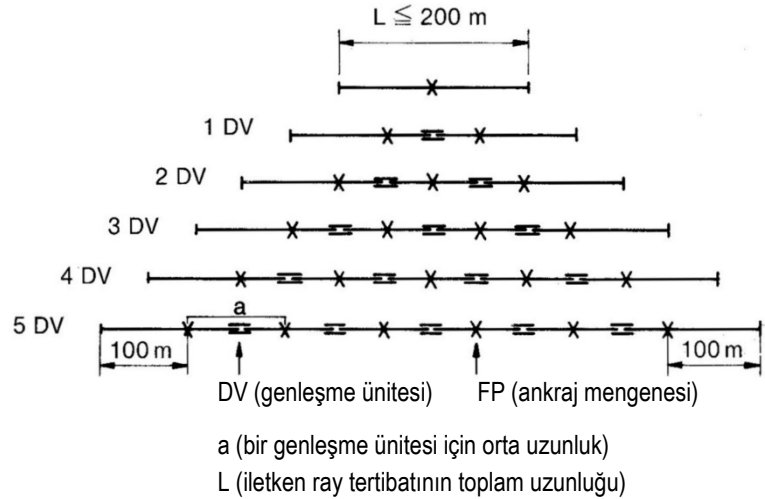
- t_{min} ile t_{max} arasında bir bağlantı çizgisi çizin.
- Çalışma sırasındaki ortam sıcaklığını yatay olarak işaretleyin.
- Kesişim noktasından aşağıya doğru dikey bir çizgi çekin ve ayarlanacak hava boşluğu değerini okuyun.

Örnekler

- ① = - 30 °C ila + 110 °C arasında sıcaklık aralığı
(kurulum sırasındaki ortam sıcaklığı: + 20 °C)
Hava boşluğu (okuma): 16 mm
- ② = - 0 °C ila + 60 °C arasında sıcaklık aralığı
(kurulum sırasındaki ortam sıcaklığı: 0 °C)
Hava boşluğu (okuma): 25 mm

> 200 m iletken ray sistemlerinde belirli aralıklarla genleşme üniteleri kurulması gerekir:

	Genleşme Ünitesi Sayısı	Orta Uzunluk a		
		Malzeme	St	Al
$\Delta t_{ges.}$	10	200	200	200
	20	200	104	147
	30	140	70	98
	40	104	52	74
	50	83	42	58
	60	70	35	49
	70	60	28	42
	80	52	26	36
	90	46	23	32
	100	42	22	29



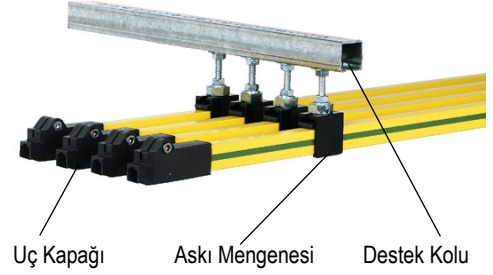
Ardından askı kelepçeleri ray tutucuya daha yakın olacak şekilde taşınır ve kilitleme vidaları ile yerleştirilir (bkz. bölüm 5.4). Ardından genleşme ünitesinin doğru hava boşluğuna sahip olduğu ve genleşme ünitesinden geçen kayar kontakta sorunsuz aktarım olduğu kontrol edilir.

Tek Kutuplu Yalıtımlı İletken Ray Program 0812

5.7 Uç Kapağı

Her ray ucu bir **uç kapağı** ile korunur. Bu kapak iletken rayın ucuna kadar çekiçle nazikçe vurularak ve kelepçe vidası sıkılarak ittilir. Ray ucunun belirli bir uzunluğa göre kesilmesi gerekebileceğinden, uçtaki çapaklar alınmak zorundadır.

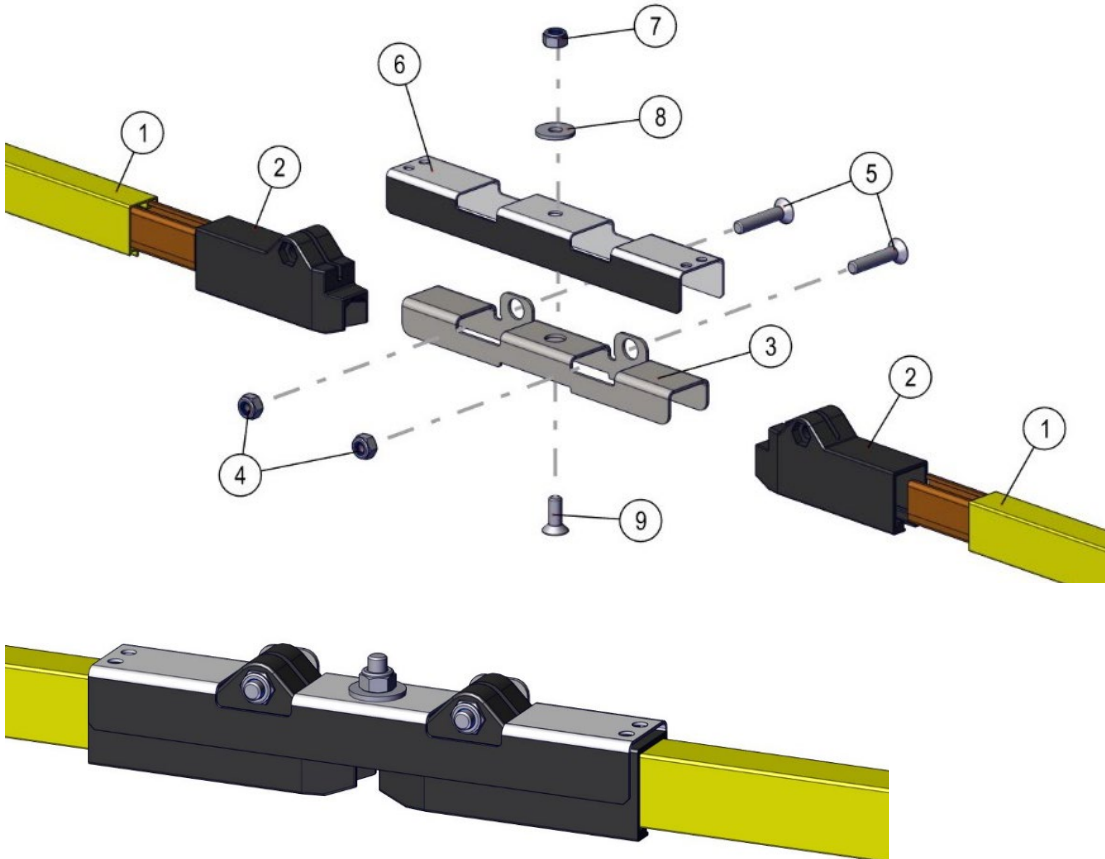
- Uç kapağının ucundan askı kelepçesinin merkezine kadar olan mesafe en fazla 250 mm'dir.



5.8 Havalı izolasyon noktası

Havalı izolasyon noktaları, ayrı ayrı beslenebilen ve kapatılabilen bakım hatları gibi bölümlerin galvanik olarak ayrılması için kullanılır. Her izolasyon noktası için, pantograf üzerinden gerilim aktarılmasını önlemek amacıyla uygun bir mesafede 2 havalı izolasyon noktası sağlanmalıdır.

İki ray ucundaki (1) uç kapaklarını (2) kaydırın. Ardından havalı izolasyon noktası (3) için olan sacı uç kapakları (2) üzerine yerleştirin ve uç kapaklarını kıstırmak üzere DIN 7991 M6x30-A2 havşa başlı vidaları (5) ve DIN 985-M6-A4 kilitli somunları (4) kullanarak monte edin. Daha sonra da kapağı (6) monte etmek için DIN 7991 M6x16-A2 havşa başlı vidayı (9), DIN 9021-A6,4-A2 rondelayı (8) ve DIN 985-M6-A4 kilitli somunu (7) kullanın.

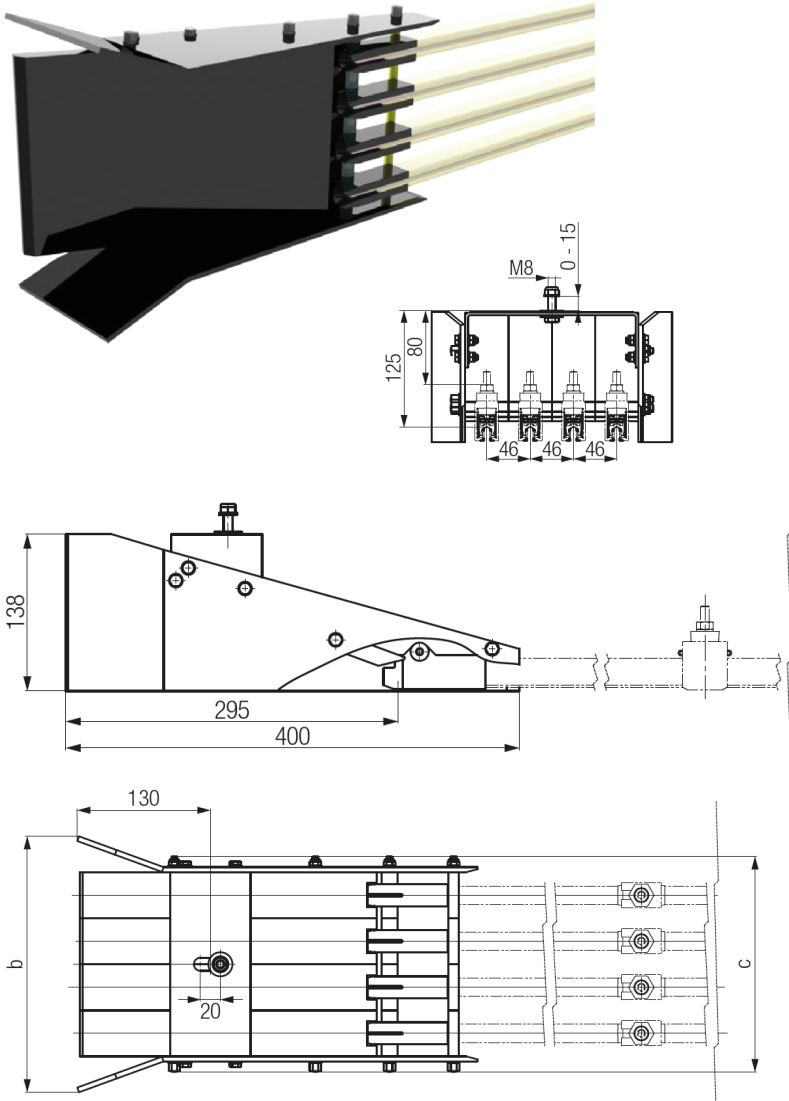


Tek Kutuplu Yalıtımlı İletken Ray Program 0812

5.9 Pickup Kılavuzları

Alıcının iletken ray sistemine veya sistemden dışarı sürülmesinin gerekli olduğu alanlarda pickup kılavuzları bu iş için sağlanan akım alıcıları ile birlikte kullanılmaktadır. Pickup kılavuzu giriş hızı 60m/dk'yı aşmamalı, pickup kılavuzları aşınabilir parçalar olarak göz önünde bulundurulmalıdır.

Kurulum toleransları hesaba katılmalıdır. Aynı anda X ve Y yönlerinde maksimum toleranslar bulunduran hizalama boşluklarına izin verilmez.



Ebatlar	Kutup Sayısı					
	1	2	3	4	5	6
B	120	166	212	258	304	350
C	78	124	170	216	262	308

Tek Kutuplu Yalıtımlı İletken Ray Program 0812

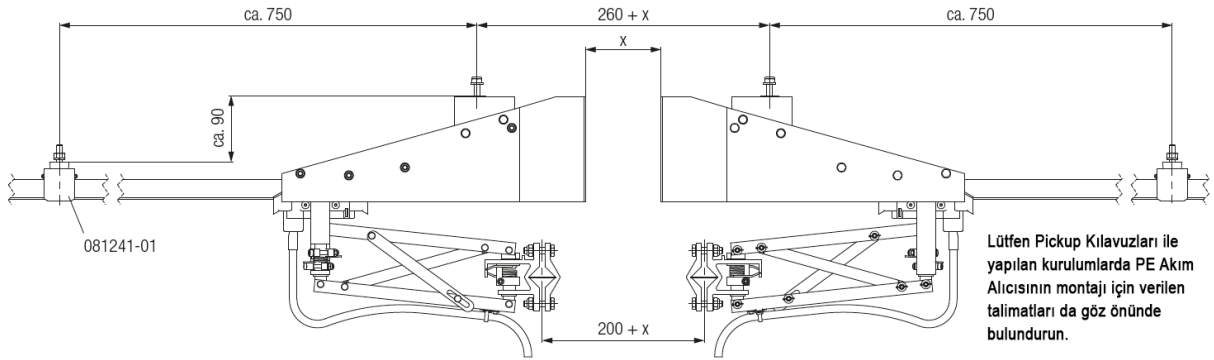
- Pickup kılavuzu akım alıcısını maksimum yanıl ve düşey hizalama toleransı değeri olan ± 25 mm ile ortalar.
- ± 10 mm altında ayarlama yapılması tavsiye edilir.
- Pickup kılavuzuyla yapılan montajlarda, buna uygun sayıda akım alıcısı mevcut olmalı, bunlar anlık güç ihtiyaçları için gerekli olan sayıda akım alıcısının kullanımında olmasını sağlayacak aralıklarla monte edilmelidir.



TEHLİKE!

Kullanıcı pickup kılavuzları arasındaki akım alıcısının gücünün kesilmesini ve kazayla kontak yapmaya karşı korunmasını sağlamalıdır!

Pickup kılavuzları kullanılarak yapılan kurulumlar için askı kelepçesi yerleşimi



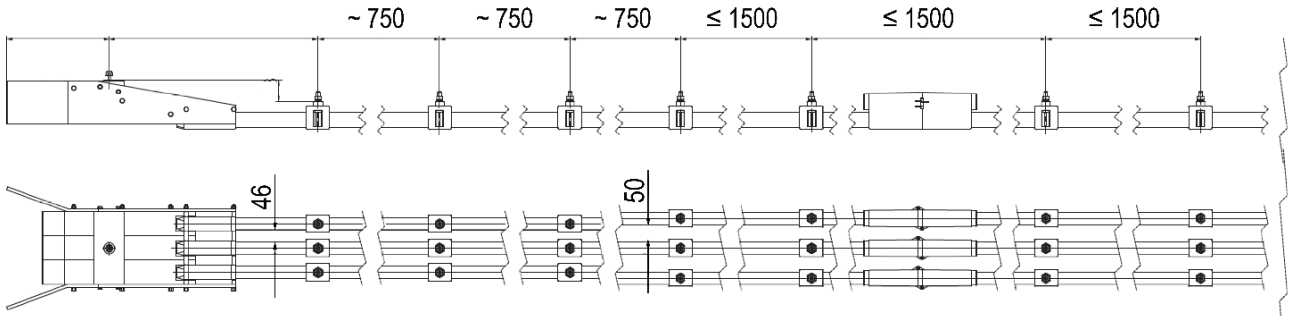
Kurulum notu!



DİKKAT!

İki iletken arasındaki orta mesafe (faz mesafesi) 50 mm'dir. Bu, akım alıcısını pickup kılavuzuna hassas bir şekilde girmesini sağlamak adına son askı kelepçeleri pickup kılavuzundan önce kullanılarak 46 mm'ye düşürülür. Pickup kılavuzu uç kapaklarıyla birlikte komple teslim edilir. Uç kapakları, stoplara gelene kadar yumuşak başlı bir çekiçle raylara doğru itirilir. Ardından kelepçe vidaları iyice sıkılır. Pickup kılavuzu ve ilk askı kelepçesi arasında 750 mm'lik mesafeyi koruyun.

Pickup kılavuzları kullanılarak yapılan kurulumlar için askı kelepçesi yerleşimi



Tek Kutuplu Yalıtımlı İletken Ray Program 0812

6 Devreye Alma

Kurulum tamamlandıktan sonra, güç açılmadan önce sistem mekanik ve elektriksel olarak test edilmelidir.

- Akım alıcısının pozisyonunun doğru olduğu ve çalışması, vinç sistem üzerinde "yavaş hızda" sürülerek kontrol edilmelidir.

7 Bakım

Lütfen devreye alma işleminin ardından aşağıdaki kontrolleri yılda iki kez gerçekleştirin:

Askı Kelepçesi 081241-...

- Somunların doğru sıkılması
- Rayın askı kelepçeleri içindeki pozisyonunun doğru olması.
- İletken rayın askı kelepçelerinde serbest hareket etmesi. Genleşme için serbest hareket.

Bara Konektörü 081221-... ve Güç Beslemesi 081251-...

- Ray birleşiminde rayın doğru pozisyonda olduğu kontrol edilmelidir, ray uçları arasındaki maksimum mesafe 2 mm olmalıdır. Mesafe 2 mm'den fazlaysa ray birleşimini veya güç beslemesini yeniden bağlayın.
- Ray uçlarının pürüzsüz olduğunu ve temas yüzeyinden dışarı çıkıntı yapmadığını kontrol edin.
- Kablo bağlantısının doğru sıkıldığını kontrol edin.

Genleşme Ünitesi 081261-...

Genleşme ünitesinde kablo bağlantısının doğru sıkıldığı kontrol edilmelidir. 2 hava boşluğunun mesafesi bölüm 5.6 'da tarif edilen ayar talimatlarına uygun olarak kontrol edilmelidir. Gerçek ayara göre 5 mm'den fazla farklılık bulunuyorsa, genleşme bölümünün hava boşluğu mesafesi doğru olacak şekilde sıfırlanması gerekir.

Askı Kelepçesi 081231-...

Askı Kelepçesinin doğru ve rijit bir pozisyonda olduğu kontrol edilmelidir. Askı kelepçesi ray tutucuya yakın değilse yeri değiştirilmeli, ancak bu noktada genleşme ünitesinin doğru ayarı da göz önünde bulundurulmalıdır.

İletken Ray 0812XX-...

- Ray yalıtımında mekanik hasar veya aşırı ortam sıcaklığı gibi faktörler nedeniyle oluşan hasar, kesik veya deformasyonlar görsel olarak muayene edilmelidir. Yalıtım profili gerekirse değiştirilecektir.
- Ayrıca, ray açıklığının sağında ve solunda bulunan yalıtım dudaklarının aşırı miktarda aşınmadığı da kontrol edilmelidir. Normalde bu dudaklarda herhangi bir aşınma olmaz, ancak aşınma tespit edilecek olursa akım alıcıları yeniden ayarlanmalıdır. Hasar çok fazlaysa, yalıtım profili değiştirilmelidir.

Akım Alıcısı 081205-... to 081209-...

- Kurulum ebatlarını KAT0812-0002 kataloğuna göre kontrol edin ve gerekirse tekrar ayarlayın.
- Kayar kontakın kontak basıncını bir yaylı terazi ile kontrol edin. Kontak basıncı 20 N (081209 için 10 N) olmalıdır. Kontak basıncı 20 N (10 N) değerinden azsa, yay değiştirilecektir.
- Bağlantı kablosunun pozisyonunu ve sabitlendiğini kontrol edin. 081209-... tipi akım alıcısı kullanıyorsanız, kabloyu bir tarafından 15 mm soyun, bara konektörüne sokarak uç pozisyonuna kadar ilerletin ve bir vidayla sabitleyin. Bağlantı

Tek Kutuplu Yalıtımlı İletken Ray Program 0812

kablosu akım alıcısı başlığına engel olamaz.

- d) Karbon, kayar kontak yalıtkanının 2 mm yukarisına kadar aşınmışsa, kayar kontaklar değiştirilmek zorundadır.
- e) Menteşelerin civataları az miktarda yağlanmalıdır (081209 dışında).

Isıtma Sistemi

- a) Sämtliche Sicherungen überprüfen. Falls nötig, auswechseln.
- b) Sämtliche Heizleitungen auf elektrischen Durchgang überprüfen.



DİKKAT!

Pisti, mobil ekipmanları ve iletken rayı vb. temizlerken, PVC, PC ve PBTP gibi plastik malzemeler için zararlı ve agresif reaksiyonlar göstermeyen solventsiz temizlik malzemelerini kullandığınızdan emin olun (bkz. WV0800-0001)!



Daha fazla bilgi için, kataloğumuz KAT0812-0002'yi inceleyin!

Tek Kutuplu Yalıtımlı İletken Ray
Program 0812

8 İlgili Sistem Parçaları



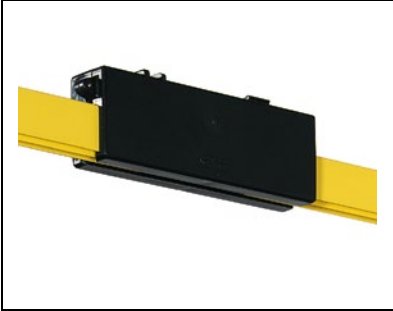
081241-...;
Çelik Somunlu Askı Keleçesi



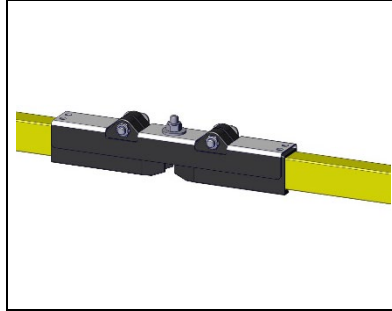
081243-...;
C-Rayı Destek Kolu için Askı Keleçesi



081231-...;
Askı Keleçesi



081221-...;
Bara Konektörü



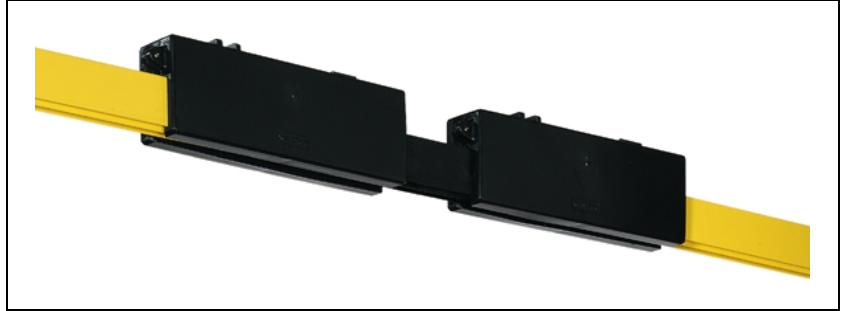
081294-...;
Havalı izolasyon noktası



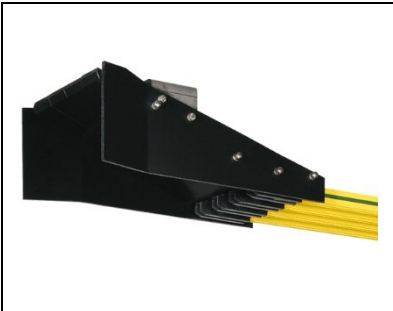
081251-...;
Güç Beslemesi



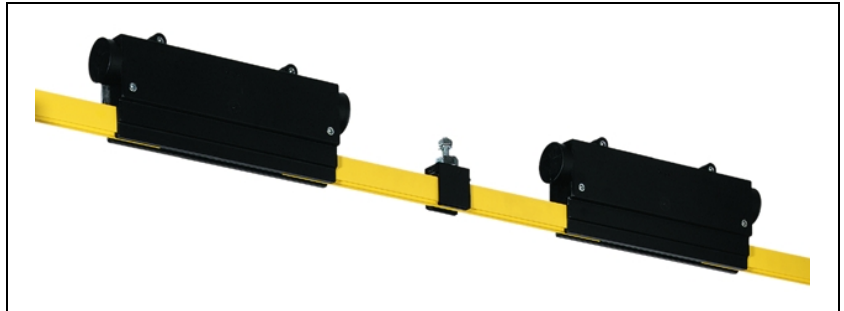
081271-...;
Uç Kapağı



081296-...;
Yalıtıcı Bölüm



081281-...;
Pickup Kılavuzu (4 kutuplu)



081261-...;
Genleşme Ünitesi

Tek Kutuplu Yalıtımlı İletken Ray
Program 0812



020185-... / 020186-...;
Destek Kolu



020285-... / 020286-...;
Sıkıştırma kolu üzerindeki kaynak için tutucu



020180-...;
Kiriş Tutucu



020195-...;
Çekme Kolu



080051-...;
Güç Besleme Kablosu için Kablo Pabucu



080401-... / 02- / 03-...;
Yalıtkan



081209-...;
Akım Alıcısı



081209-...;
Çift Akım Alıcısı



081001-...;
Alıcı Başlığı (Yedek Parça)



081205-... / 06- / 07- / 08-...;
Akım Alıcısı

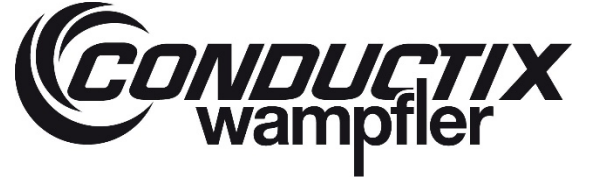


081205-... / 06- / 07- / 08-...;
Çift Akım Alıcısı



081001-...;
Kayar Kontak (Yedek Parça)

Kurulum Talimatı



Tek Kutuplu Yalıtımlı İletken Ray
Program 0812

Conductix-Wampfler GmbH
Rheinstraße 27 + 33
79576 Weil am Rhein - Maerk
Almanya

Tel: +49 (0) 7621 662-0
Faks: +49 (0) 7621 662-144
info.de@conductix.com
www.conductix.com