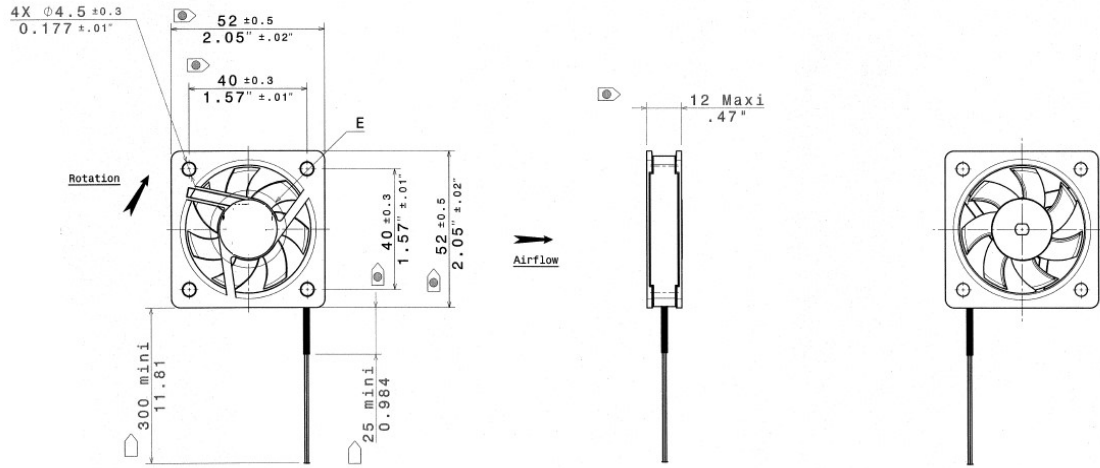
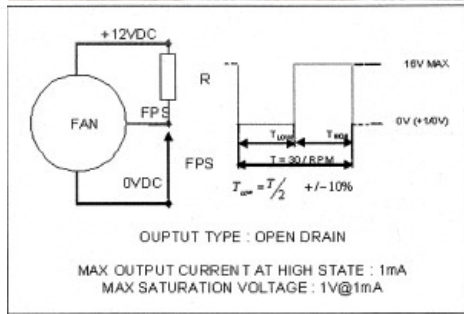
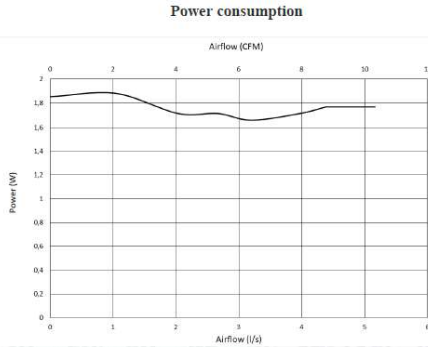
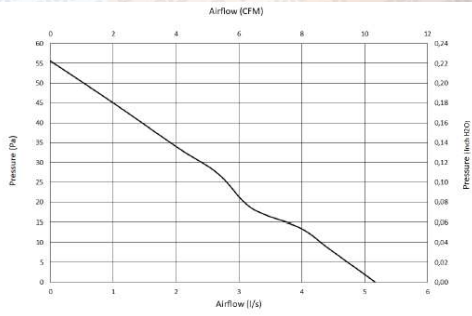


Malzeme Tanımı: Eksenel Fan 52x12 12VDC



Mekanik Boyutlar



Performans Bilgisi

Ürünün yerleştirilmesi kapsamında çalışmak isteyen firmaların; ilgili alandaki deneyimlerini, referanslarını ve ürünü yerleştirebilecek yetkinlikte olduğunu anlatan en fazla iki sayfa tanıtım dokümanını millilestirme@aselsan.com.tr adresine göndermeleri beklenmektedir.

52mm x 52mm x 12 mm boyutlarında, 12VDC ile çalışan ve DO-160 and MIL-810 askeri standartları sağlayan aksel fan;

Teknik Özellikler:

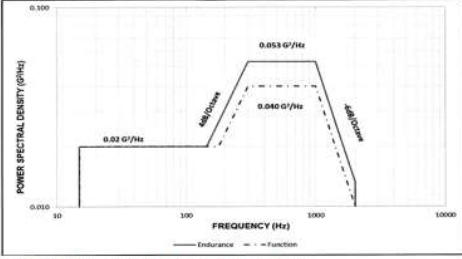
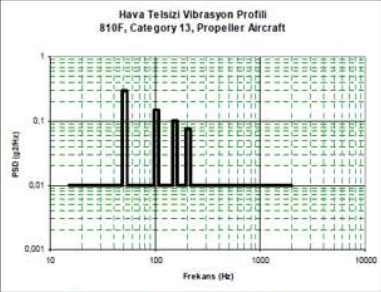
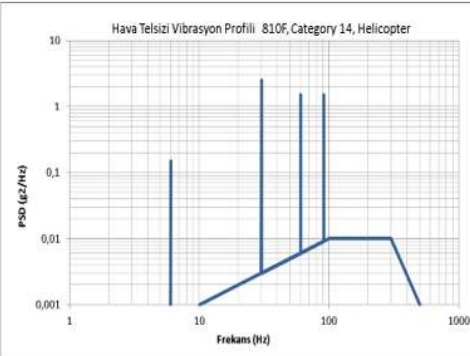
| | |
|----------------------------------|---------------|
| Operating Speed (RPM) | 6500 |
| Voltage (Volt) | 12 |
| Frequency (Hz) | - |
| Phase | - |
| Input Power (Watts) | 1.44 |
| Input Current (Amps) | 0.12 |
| Starting Current (Amps) | 0.2 |
| Airflow (l/s / CFM) | 4.9 / 10.4 |
| Pressure Shutoff (Pa / Inch H2O) | 55 / 0.22 |
| Inlet Mechanical Interface | Square |
| Outlet Mechanical Interface | Square |
| Electrical Interface | Flying leads |
| Input | - |
| Output | FPS |
| Weight (Kg/lbs) | 0,035 - 0,08 |
| Noise dB(A) at 1m / 3 ft | 38 |
| IP Rating | IP54 |
| Operating Temperature | -55°C / +85°C |

Çevresel Koşullar

| | | | |
|-------------------------|----------------------------------------------------------|----------------------|----------------------------------------------|
| Altitude: | MIL STD 810G Méthode 500.5 Procedure I | Acceleration: | MIL STD 810G Méthode 513.6 Procedure I/II |
| Vibration: | MIL STD 810G Méthode 514.6 Procedure I - cat.8 / 9,5gRMS | Shock: | MIL STD 810G Méthode 516.6 Procedure I |
| Salt Fog: | MIL STD 810G Méthode 509.611 | Rain: | MIL STD 810G Méthode 506.5 Procedure III |
| Fungus: | MIL STD 810G Méthode 508.612 | Humidity: | MIL STD 810G Méthode 507.5 Procedure II |
| Explosive Atm: | MIL STD 810G Méthode 511.5 Procedure I | Solar Radiation: | MIL STD 810G Méthode 505.5 Procedure II |
| Operating Temperature: | MIL STD 810G Méthode 501.5/502.5 Procedure II | Storage Temperature: | MIL STD 810G Méthode 501.5/502.5 Procedure I |
| Contamination by fluid: | MIL STD 810G Méthode 504.1 Procedure II | Sand and Dust: | MIL STD 810G Méthode 510.5 Procedure I |
| Acidic Atmosphere: | MIL STD 810G Méthode 518.607 | Icing Freezing Rain: | MIL STD 810G Méthode 521.3 |

Ürünün yerleştirilmesi kapsamında çalışmak isteyen firmaların; ilgili alandaki deneyimlerini, referanslarını ve ürünü yerleştirebilecek yetkinlikte olduğunu anlatan en fazla iki sayfa tanıtım dokümanını millilestirme@aselsan.com.tr adresine göndermeleri beklenmektedir.



| Environment | Method | Level | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------------|---------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|--|------------------------|--------------------------|----------------|-------------------------|----------------------------|--------------------------|----------------------------|--------------------------|-------------------------------|--------------------------|-----------------------------|--------------------------|-------|-------|-------|-------|
| Çalışma Sıcaklığı | MIL-STD-810F, 500.4, Pros II Modifiye | -40C, 71C (+95C Aralıklı 30 min.) | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Storage Temperature | | -55C, +95C | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Nem | MIL-STD-810G Method 507.5 | 95%, 10 Döngü , 24 saat | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Tuz Sisi | MIL-STD-810G Metod 509.5 | Tuz Yüzdesi 5%, 2-Döngü 24 saat kuruma | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Titreşim | MIL-STD-810G Metod 514.6, |  <p>MIL-STD-810G Metod 514.6 Kategori 12 Jet Uçak</p>  <p>MIL-STD-810G Metod 514.6 Kategori 13 Sabit Kanat Pervaneli Uçak</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Genişband</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>15Hz den 2000Hz' kadar</td> <td>0,01 g²/Hz</td> </tr> <tr> <th colspan="2">Darband</th> </tr> <tr> <td>51Hz ± %5 (48,45 -53,55Hz)</td> <td>0,300 g²/Hz</td> </tr> <tr> <td>102Hz ± %5 (96,9 -107,1Hz)</td> <td>0,150 g²/Hz</td> </tr> <tr> <td>153Hz ± %5 (145,35 -160,65Hz)</td> <td>0,100 g²/Hz</td> </tr> <tr> <td>204Hz ± %5 (193,8 -214,2Hz)</td> <td>0,075 g²/Hz</td> </tr> </tbody> </table> | Genişband | | 15Hz den 2000Hz' kadar | 0,01 g ² /Hz | Darband | | 51Hz ± %5 (48,45 -53,55Hz) | 0,300 g ² /Hz | 102Hz ± %5 (96,9 -107,1Hz) | 0,150 g ² /Hz | 153Hz ± %5 (145,35 -160,65Hz) | 0,100 g ² /Hz | 204Hz ± %5 (193,8 -214,2Hz) | 0,075 g ² /Hz | | | | |
| Genişband | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15Hz den 2000Hz' kadar | 0,01 g ² /Hz | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Darband | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 51Hz ± %5 (48,45 -53,55Hz) | 0,300 g ² /Hz | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 102Hz ± %5 (96,9 -107,1Hz) | 0,150 g ² /Hz | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 153Hz ± %5 (145,35 -160,65Hz) | 0,100 g ² /Hz | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 204Hz ± %5 (193,8 -214,2Hz) | 0,075 g ² /Hz | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Titreşim(devam.) | MIL-STD-810G Metod 514.6, |  <p>MIL-STD-810G Metod 514.6 Kategori 14 Helikopter</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Geniş Bant</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>W₀</td> <td>0,001 g²/Hz</td> </tr> <tr> <td>W₁</td> <td>0,01 g²/Hz</td> </tr> <tr> <td>f_i</td> <td>500 Hz</td> </tr> <tr> <th colspan="2">Sinüsler (Tepe)</th> </tr> <tr> <td>6,05</td> <td>0,15 g</td> </tr> <tr> <td>30,26</td> <td>2,5 g</td> </tr> <tr> <td>60,52</td> <td>1,5 g</td> </tr> <tr> <td>90,78</td> <td>1,5 g</td> </tr> </tbody> </table> | Geniş Bant | | W ₀ | 0,001 g ² /Hz | W ₁ | 0,01 g ² /Hz | f _i | 500 Hz | Sinüsler (Tepe) | | 6,05 | 0,15 g | 30,26 | 2,5 g | 60,52 | 1,5 g | 90,78 | 1,5 g |
| Geniş Bant | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| W ₀ | 0,001 g ² /Hz | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| W ₁ | 0,01 g ² /Hz | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| f _i | 500 Hz | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Sinüsler (Tepe) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6,05 | 0,15 g | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 30,26 | 2,5 g | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 60,52 | 1,5 g | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 90,78 | 1,5 g | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Ürünün yerleştirilmesi kapsamında çalışmak isteyen firmaların; ilgili alandaki deneyimlerini, referanslarını ve ürünü yerleştirebilecek yetkinlikte olduğunu anlatan en fazla iki sayfa tanıtım dokümanını millilestirme@aselsan.com.tr adresine göndermeleri beklenmektedir.

| | | F(lower) | F(center) | F(upper) | PSD (g ² /Hz) |
|--------------|--------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------|----------|--------------------------|
| | | 8.91 | 10 | 11.18 | 0.0000 |
| | | 11.18 | 12.5 | 14.14 | 0.0001 |
| | | 14.14 | 16 | 17.89 | 0.0017 |
| | | 17.89 | 20 | 22.36 | 0.0008 |
| | | 22.36 | 25 | 28.06 | 0.0000 |
| | | 28.06 | 31.5 | 35.50 | 0.0010 |
| | | 35.50 | 40 | 44.72 | 0.0011 |
| | | 44.72 | 50 | 56.12 | 0.0006 |
| | | 56.12 | 63 | 70.99 | 0.0002 |
| | | 70.99 | 80 | 89.44 | 0.0010 |
| | | 89.44 | 100 | 111.80 | 0.0004 |
| | | 111.80 | 125 | 141.43 | 0.0008 |
| | | 141.43 | 160 | 178.89 | 0.0004 |
| | | 178.89 | 200 | 223.61 | 0.0001 |
| | | 223.61 | 250 | 280.62 | 0.0001 |
| | | 280.62 | 315 | 354.97 | 0.0016 |
| | | 354.97 | 400 | 447.22 | 0.0017 |
| | | 447.22 | 500 | 561.25 | 0.0068 |
| | | 561.25 | 630 | 709.94 | 0.0219 |
| | | 709.94 | 800 | 894.43 | 0.0063 |
| | | 894.43 | 1000 | 1118.04 | 0.0051 |
| | | 1118.04 | 1250 | 1414.26 | 0.0019 |
| | | 1414.26 | 1600 | 1788.87 | 0.0008 |
| | | 1788.87 | 2000 | 2244.92 | 0.0001 |
| | | | | | |
| Şok | MIL-STD-810G Metod 516.6, | 20g, süresi: 15-23mSec/45Hz olmak üzere şoka maruz kalacaktır. Hem testere dışı hem de SRS profilinde olan bu şok yükleri, her eksen için testerede 6 kere, SRS'te 3 kere uygulanacaktır. | | | |
| İvme | MIL-STD 810G Metod 513.6, Prosedür I | Z=±13.5G, -7.5G, X=Y=±9G değerlerinde yapısal bütünlüğünü korumalı, MIL-STD 810G Metod 513.6, Prosedür II kapsamında Z=±9G, -5G, X=Y=±6G değerlerinde ise operasyonel fonksiyonlarını yerine getirmelidir. | | | |
| EMI | MIL-STD-461G | CE102 RE102 CS101 CS114 CS115 CS116 RS103 | | | |
| Blowing Sand | MIL-STD 810G Procedure II | | | | |

Çevresel ve mekanik koşullar ile ilgili yukarıdaki standartlar sağlanmaktadır.

NOT: Performans eğrisi, giriş akımı gibi değerler için ±%10 sapma kabul edilmektedir.

Ürün 3. kişilerin Fikri ve Sınai Mülkiyet Haklarını ihlal etmemelidir.

Ürünün yerleştirilmesi kapsamında çalışmak isteyen firmaların; ilgili alandaki deneyimlerini, referanslarını ve ürünü yerleştirebilecek yetkinlikte olduğunu anlatan en fazla iki sayfa tanıtım dokümanını millilestirme@aselsan.com.tr adresine göndermeleri beklenmektedir.

