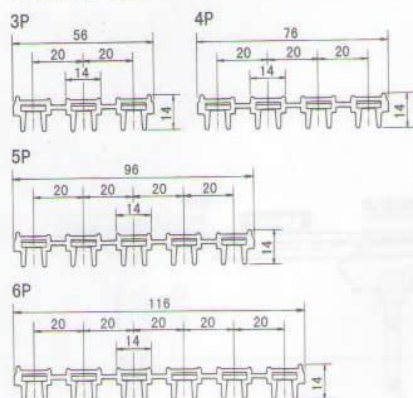


多线一体型供电轨道《非张力型》的施工方法

单位: mm

●截面尺寸图



●中心馈电连接片
同时进行与本体连接
及从外部电源供电。

●导向端盖(直角型用)
兼作端末封闭用的端末盖。

●多线一体型供电轨道
《非张力型》本体
3P・4P・5P・6P 600V60A标准长3m。

●集电臂

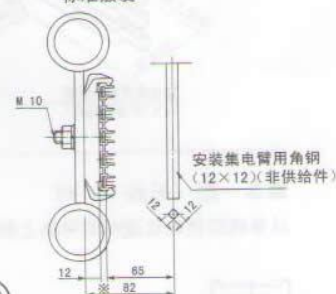
边移动,边集电。适用行走速度
120m/min以下(导向端盖安装
部60m/min以下)。
1P600V30A(单一型)
1P600V60A(串列型)

●吊杆
将本体固定
在轨道侧面。

●绝缘片

用于在轨道中间设置
绝缘区域并分割电路
的零件。

●标准安装方法(SPの場合)
标准敷设



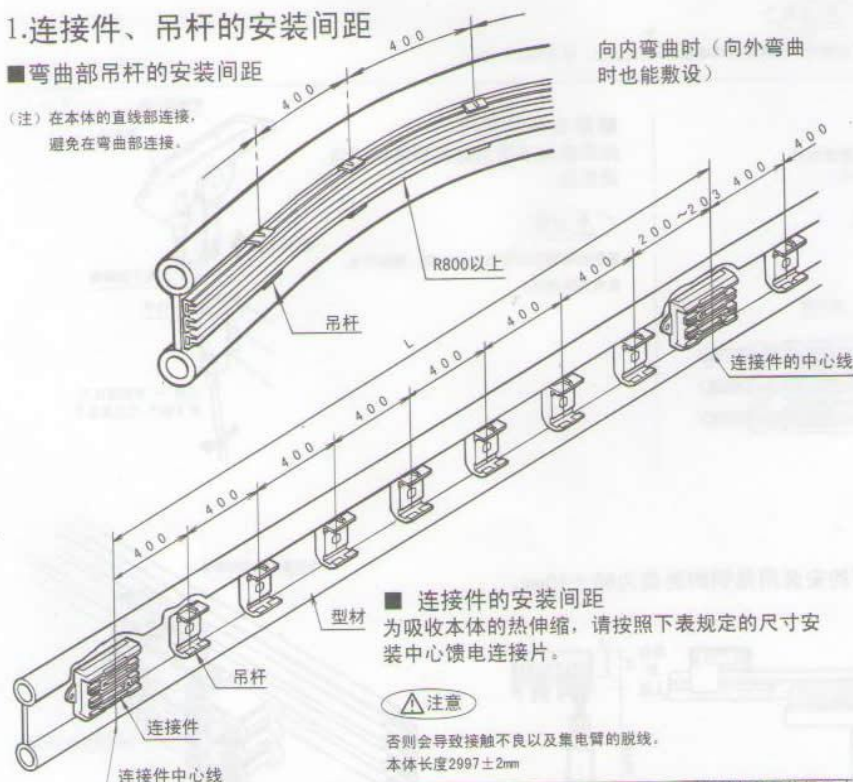
※()内是DH5692、
DH5695用尺寸。
请在集电臂
的安装板上。

※标记为多线一体型供电轨道HS的导电体的滑动面。

1.连接件、吊杆的安装间距

■弯曲部吊杆的安装间距

(注)在本体的直线部连接,
避免在弯曲部连接。



■连接件的安装间距

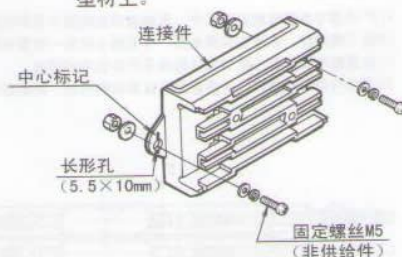
为吸收本体的热伸缩,请按下表规定的尺寸安
装中心馈电连接片。

⚠注意
否则会导致接触不良以及集电臂的脱线。
本体长度2997±2mm

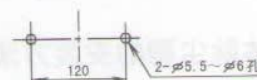
敷设时的周围温度	安装尺寸L	连接部的导体间尺寸
10℃以下	3003	5~13
11~40℃	3000	3~10

2.连接件的安装

- (1) 如下图那样,对连接件的安装孔进行
孔加工。(参照2-2)
- (2) 对准中心标记,使用固定螺丝安装在
型材上。

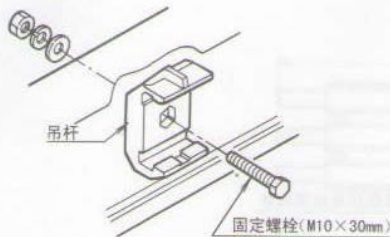


●型材下孔的加工(3P・4P・5P・6P时)



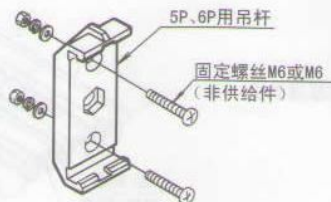
⚠注意
对准中心标记进行孔加工。

3. 吊杆的安装

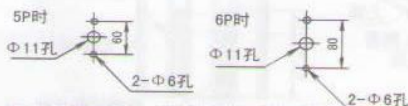


△注意
向内弯曲时, 在弯曲部的中央设置连接件(连接部)。
(向外弯曲时, 可安装于任何位置)

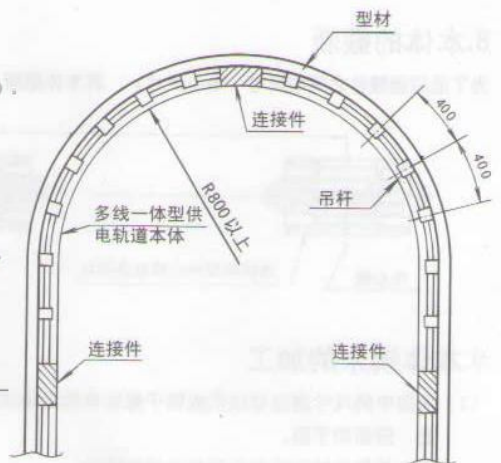
●采用5P、6P吊杆, 作为双定位时



●型材下孔的加工

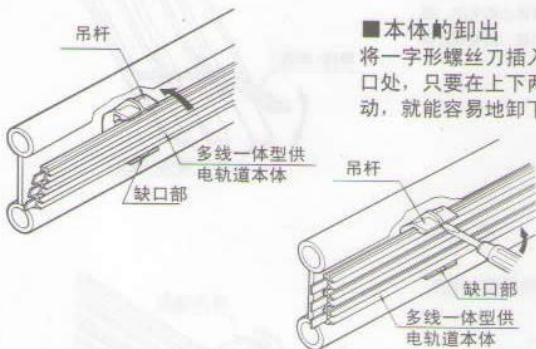


适用于采用5P、6P吊杆作为双定位时



4. 本体在吊杆上的安装

将本体的一侧嵌入吊杆, 同时用手将其推入。



■本体的卸出

将一字形螺丝刀插入吊杆的缺口处, 只要在上下两处上下拨动, 就能容易地卸下。

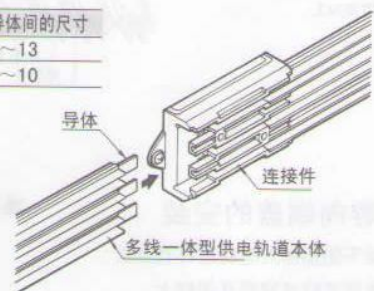
5. 本体的连接方法

按箭头方向将本体嵌入吊杆。



为了吸收本体的热伸缩, 连接件(中心馈电连接片)采用以下尺寸安装。否则会导致接触不良以及集电臂的脱线。

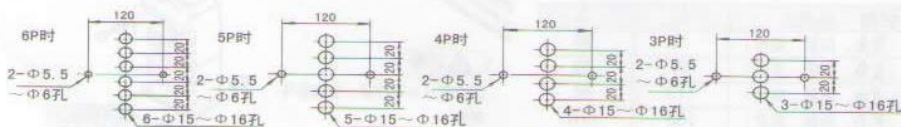
敷设时的周围温度	连接部导体间的尺寸
10℃以下	5~13
11~40℃	3~10



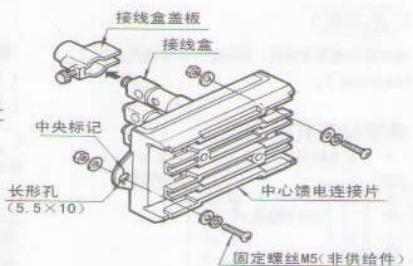
6. 中心馈电连接片的安装

- (1) 如下图那样对型材进行孔加工。
- (2) 拆下端末盒盖板, 然后插入型材内, 对准中心标记线, 用固定螺丝固定安装在型材上。

●型材下孔的加工



- (1) 对准中心馈电盒中心标记进行孔加工。
- (2) $\Phi 15$ 、 $\Phi 16$ 使用市场销售的孔用锯子来进行孔加工。

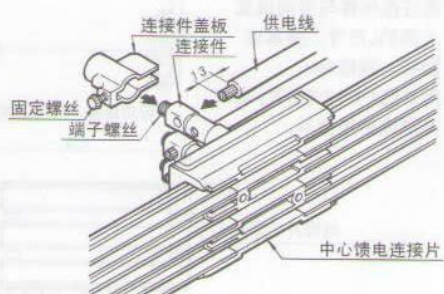


7. 向本体供电的方法

- (1) 剥去供电线的包覆层13mm, 插入接线盒通过端子螺丝可靠地拧紧, 接上电线。端子螺丝要可靠地拧紧, 否则会导致火灾。
- (2) 连接件盖板插入连接件, 用固定螺丝安装在连接件上。

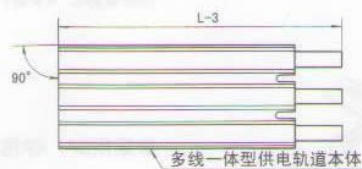
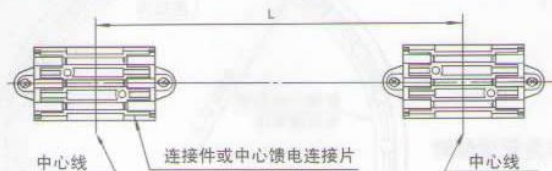


- ① 请使用5.5~22mm²的供电线
- ② 信号用供电线(0.75~2mm²) 拧紧压线套筒之后, 将信号用供电线(0.75~2mm²) 连接到连接件上, 否则会导致引起火灾的原因。



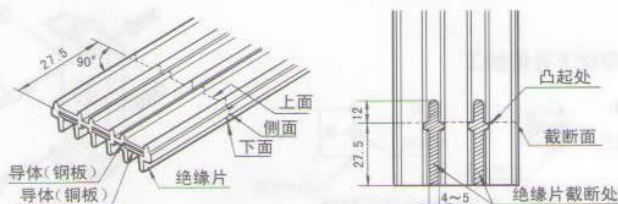
8.本体的截断

为了适应连接件之间的尺寸(中心尺寸),将本体截断,缩短3mm。



9.本体端末的加工

- (1) 按图中的尺寸通过划线机或锯子截断本体绝缘被覆层的上面、侧面和下面。
在上面导体的钢板部分添加浅浅的缝隙。



注意

用锯子截断时,注意不要损伤导体下的钢板。否则会导致火灾和机部落下

- (2) $\Phi 4 \sim \Phi 5$ 的钻头,如图所示的那样截断绝缘片。如右上图那样,在截断面略微鼓起时,将绝缘片取出。

注意

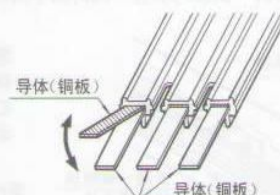
1. 不要损伤导体下面的钢板
2. 用钻头截断绝缘片时,应与本体成直角加工。



- (3) 只是在留下缝隙的导体上(钢板),如图那样弯曲截断。

注意

导体和绝缘体截断后用电工刀、锉刀等去掉截断面上的毛边。否则会导致接触不良,集电臂的脱线等。



10.导向端盖的安装

- (1) 如下图那样对型材进行孔加工
- (2) 用固定螺丝安装在型材上

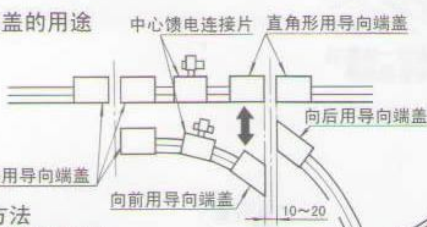
注意

使用串列型集电臂时,转换部分行走速度应在60m/min以下。

●型材下孔的加工



■导向端盖的用途



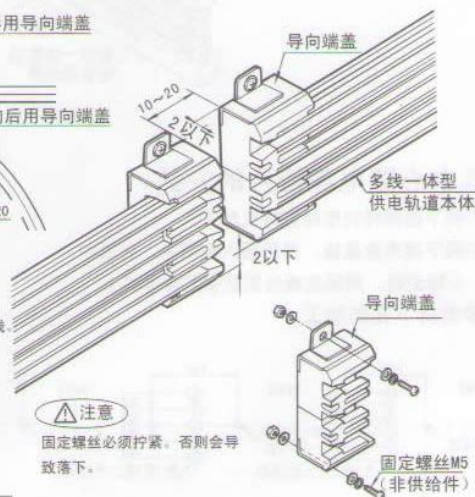
●安装方法

L尺寸: 从正面起安装
l尺寸: 从里面起安装

注意

要遵照各部分的安装尺寸,否则会导致接触不良和集电臂脱线

极数(品名)	L	l
3P用(直角、向前、向后)	73	50
4P用(直角、向前、向后)	93	70
5P用(直角、向前、向后)	113	90
6P用(直角、向前、向后)	133	110



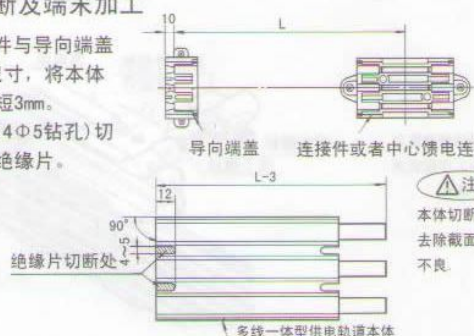
注意

固定螺丝必须拧紧。否则会导致落下。

固定螺丝M5
(非供给件)

本体的截断及端末加工

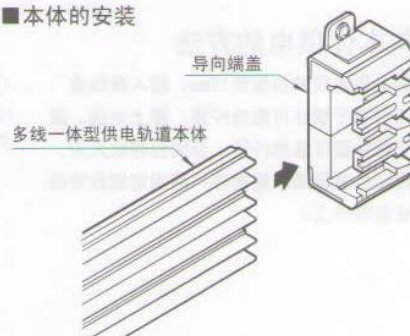
1. 适应连接件与导向端盖之间的L尺寸,将本体截断,缩短3mm。
2. 用电钻($\Phi 4 \Phi 5$ 钻孔)切开端末的绝缘片。



注意

本体切断后,请用电力刀、锉刀等去除截断面的飞边。否则会导致接触不良。

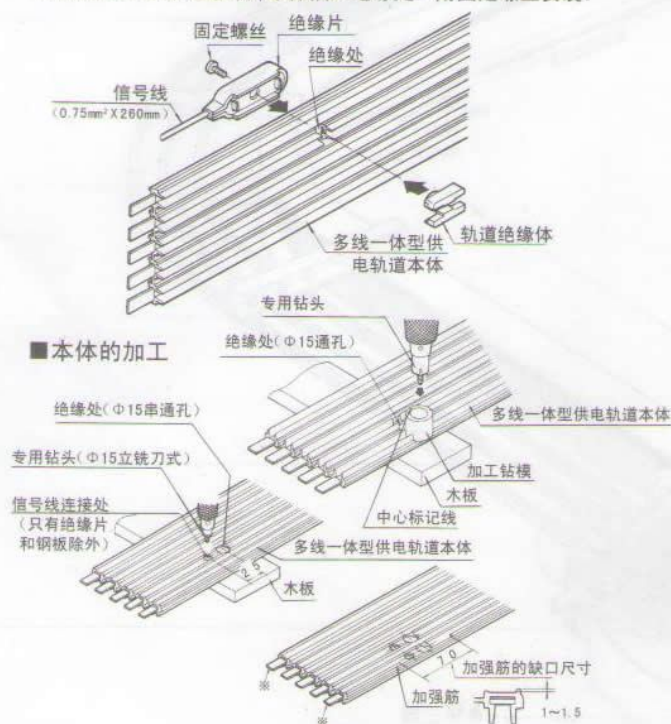
■本体的安装



单位: mm

11. 绝缘片的安装

- (1)使用绝缘片专用工具对本体进行孔加工
- (2)将轨道绝缘体及绝缘片本体插入绝缘处, 用固定螺丝安装。



■ 绝缘片的用途

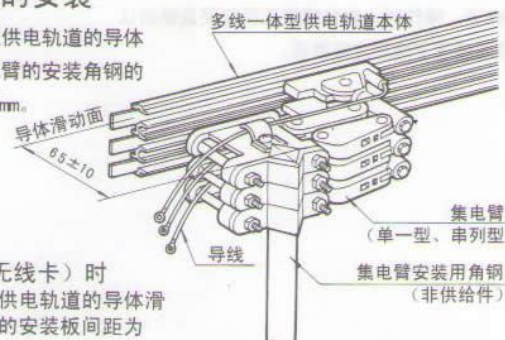
用途	本体的孔加工
信号线的绝缘	通孔
信号线的绝缘 + 单侧供电	中心孔 25 25 Φ10 (只有绝缘片和钢板除外) Φ15通孔 可以左右安装
修补用 两侧供电	中心孔 25 25 Φ10 (只有绝缘片和钢板除外) Φ15通孔

▲ 注意

- ①将多线一体型供电轨道本体放在木板上, 插入加工钻模 (如图那样, 使中心标记线位于内侧), 进行孔加工。
- ②立铣刀、孔用锯子须与本体成直角进行加工。
- ③绝缘处的孔加工速度要慢, 避免对绝缘片的冲击。
- ④由于锯子内会有切屑附着, 要用“一字”螺丝刀除去。
- ⑤绝缘处设置在本体的两端导体上 (带※部分) 时, 用电工刀将本体的加强筋削去一些。
- ⑥孔加工后, 用电工刀去掉截断面的毛刺。否则会导致接触不良。
- ⑦信号线连接处的孔加工后, 中心孔的毛刺要切实去掉。否则会导致接触不良。
- ⑧不需要信号线时, 用尼龙绝缘带包覆电线的端头并在不妨碍集电臂行走的情况下加以固定。

12. 集电臂的安装

从多线一体型供电轨道的导体滑动面到集电臂的安装角钢的间距为 65 ± 10 mm。



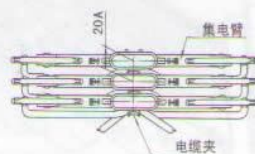
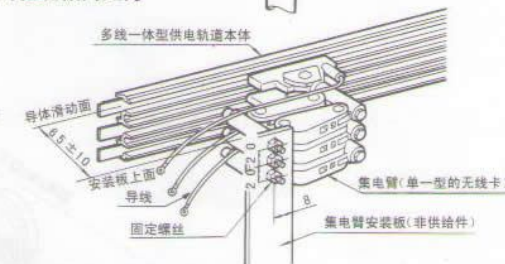
■ 单一型 (无线卡) 时
从多线一体型供电轨道的导体滑动面到集电臂的安装板间距为 60 ± 10 mm。

▲ 注意

集电臂安装在高安装板8mm的地方, 间距为20mm。

▲ 注意

- (1)要遵照各部分的安装尺寸, 否则会导致接触不良和集电臂脱线。
- (2)安装集电臂时要如下图那样, 使电缆夹安排在同一方向, 贴紧。
- (3)安装时, 要使集电臂与多线一体型供电轨道本体平行, 并且不得扭曲。
- (4)导线接上负荷时, 必须先确认本体的相, 然后再接线。



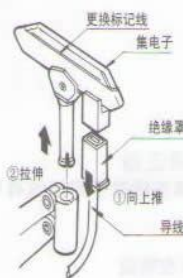
■ 集电臂的更换

如果集电臂磨损达到更换标记线, 请更换。



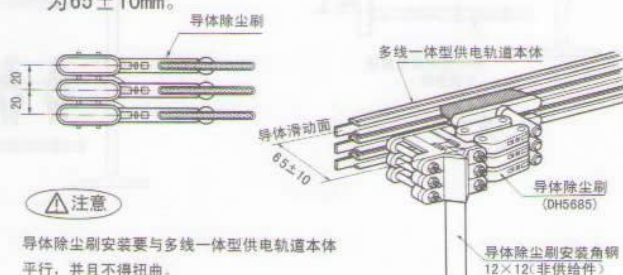
▲ 注意

否则会导致因火花引起的火灾、接触不良、集电臂脱线等。



13. 导体除尘刷的安装方法

● 从多线一体型供电轨道的导体滑动面到交替除尘刷间距为 65 ± 10 mm。



▲ 注意

导体除尘刷安装要与多线一体型供电轨道本体平行, 并且不得扭曲。