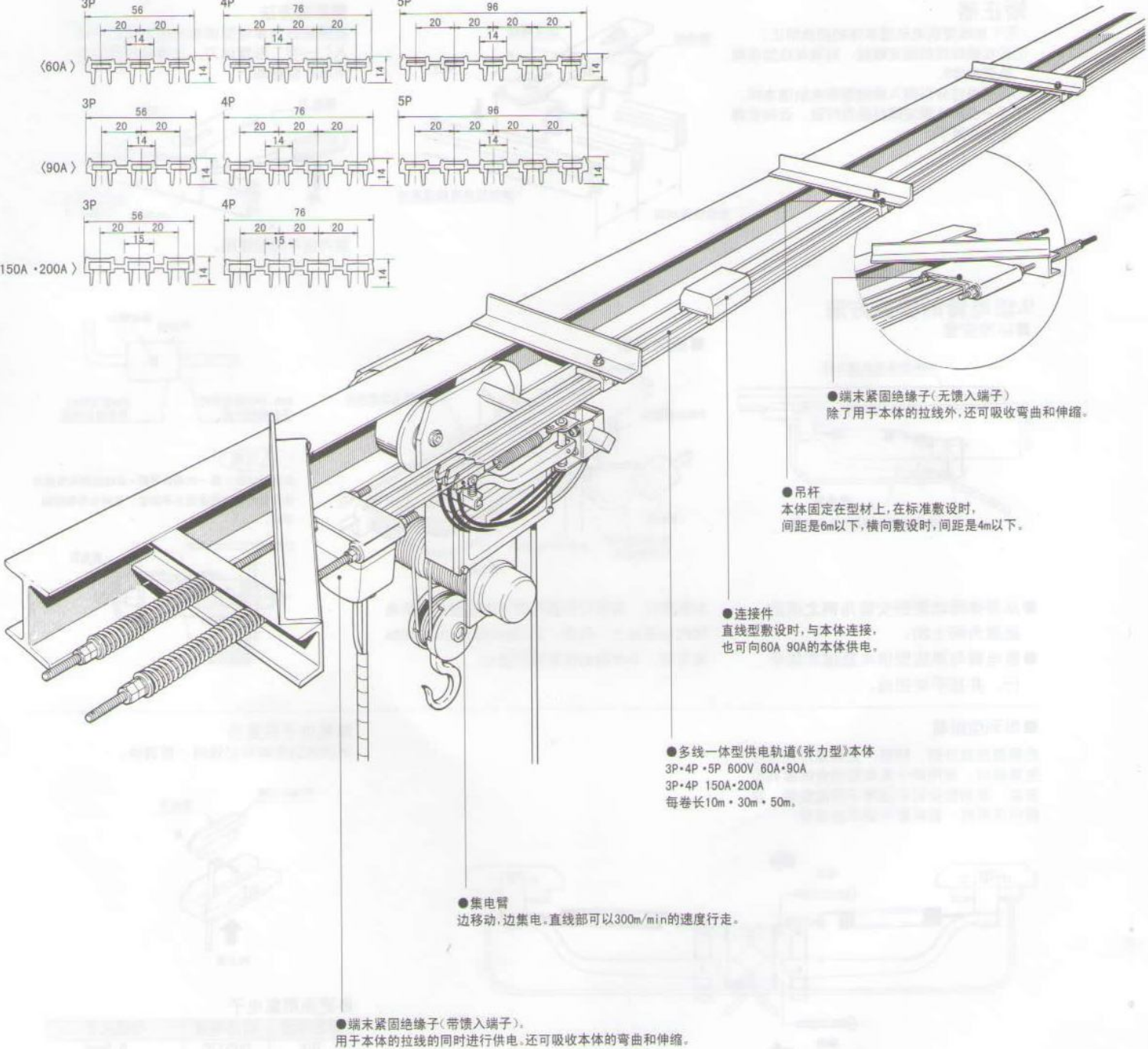
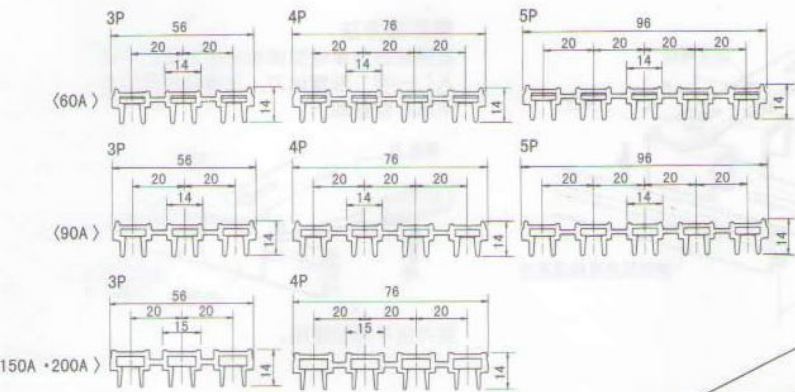
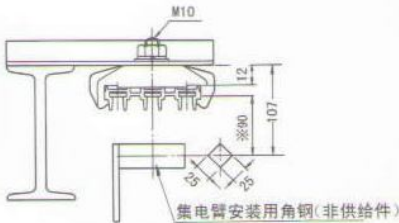


●截面尺寸图

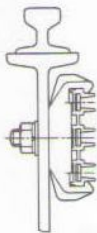


●标准安装方法

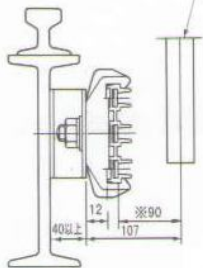
●标准敷设



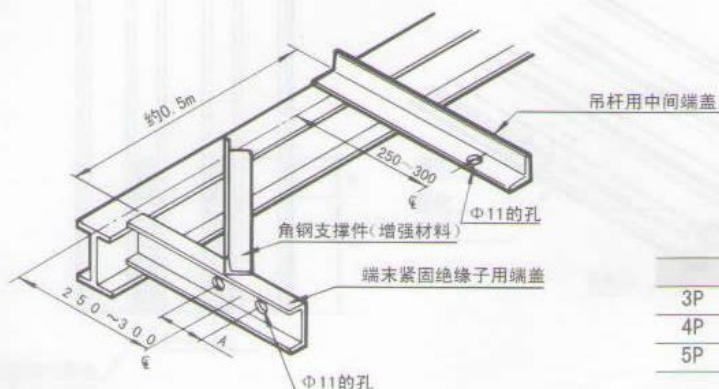
●横向敷设



集电臂安装用角钢(25口)(非供件件)



末端紧固绝缘子安装部



	A	B
3P	90	130
4P	110	150
5P	130	170

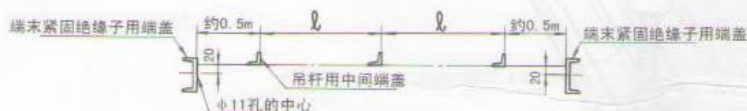
■端盖尺寸与安装位置

准备好与轨道长度相符合的必要数量的吊杆。端盖要配备末端用端盖与中间用端盖2种。

⚠注意

- ①使用不同于上述规格的孔时, 请采用等于或大于上述规定的强度的材料, 否则会导致部件落下。L尺寸根据使用机器的情况来决定。
- ②在安装末端紧固绝缘子时, 在离开末端端盖大约0.5m的地方要安装一个中间端盖。

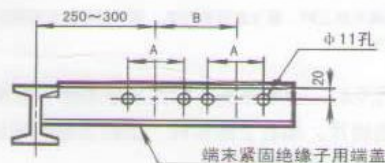
端盖的安装位置



端盖的种类与用途	角钢尺寸
吊杆用	L-40×40×5
末端紧固绝缘子用	[75×40×5

本体的安装方法	吊杆的支撑件间隔 (L)
标准安装 (一般场合)	标准4m, 最大6m
直接安装于吊车横行配线等振动剧烈的地方时	标准2m, 最大4m
横向安装	最大4m

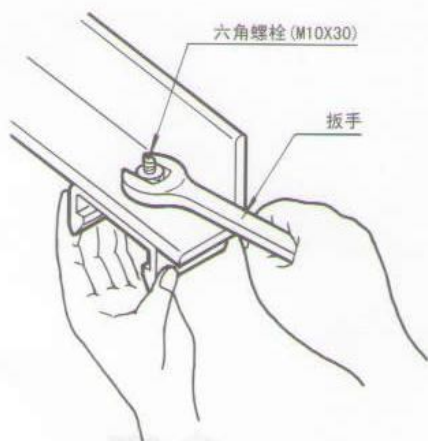
并列敷设



⚠注意

对两条以上的多线一体型供电轨道进行施工时, 末端紧固绝缘子用的端盖要加固, 将角钢尺寸提高一个等级以上。否则会导致落下。

1.将吊杆安装到支撑角上



2.拉出并切断多线一体型供电轨道本体

打开包装箱, 如图所示的那样, 慢慢拉出本体。

<10m卷>



<30m、50m卷>

●瓦楞纸包装

如图所示, 将包装箱竖起来, 将本体从下面拉出。

多线一体型供电轨道本体

① ② ③

多线一体型供电轨道本体

① ② ③

多线一体型供电轨道本体

●木框包装

如图所示, 将包装箱横放, 将本体从横向拉出。

多线一体型供电轨道本体

① ②

多线一体型供电轨道本体

① ②

多线一体型供电轨道本体

施工要领

在地面上预先将吊杆安装在端盖上, 就可以加快作业进度。

⚠注意

端盖与线平行安装, 否则会导致接触不良。

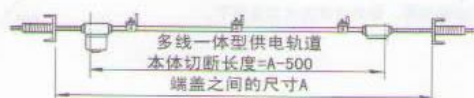


⚠注意

- ①注意端部本体的弹出。
- ②不要使本体撞击地面、物品落在本体上以及脚踩在本体上。否则会导致破损。

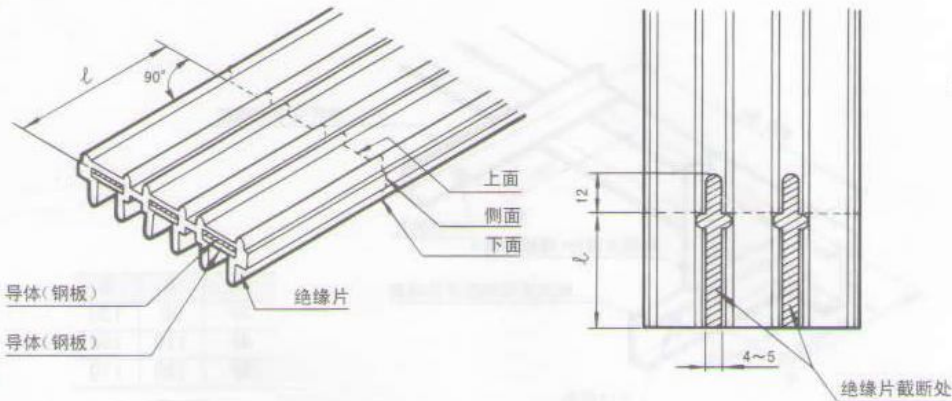
■根据线的长度, 切断本体。

量好两端末端用端盖间的尺寸 (集电子移动范围+1m), 然后切断本体。



3. 多线一体型供电轨道本体的末端加工

- (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。
(但是90A、150A、200A只截断绝缘片)



注意

- ①本体有弯曲时, 马上校正, 然后再进行末端加工。
②导体鼓起时, 要截断导体。

<表1>

本体末端加工尺寸	l
末端绝缘子部	83
连接件部	30

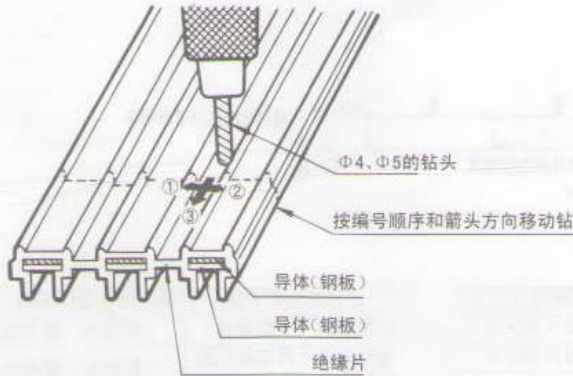
注意

用锯子截断时, 注意不要损伤导体(钢板)。尤其是连接件部末端加工时, 要注意截断方式。否则会导致火灾和机件落下。

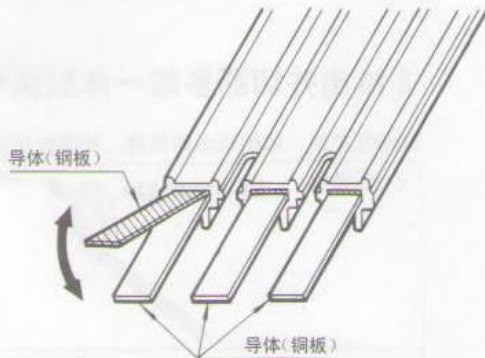
- (2)用Φ4、Φ5的钻头, 如图所示的那样截断绝缘片。如右上图那样, 截断面略微鼓起时, 将绝缘片取出。

注意

不要损伤导电体下面的钢板。



- (3)将留下裂缝的导体(钢板), 如图那样弯曲截断。(90A•150A•200A不需要) 绝缘片截断后用电工刀、锉刀等去掉截断面上的飞边。否则会导致接触不良。

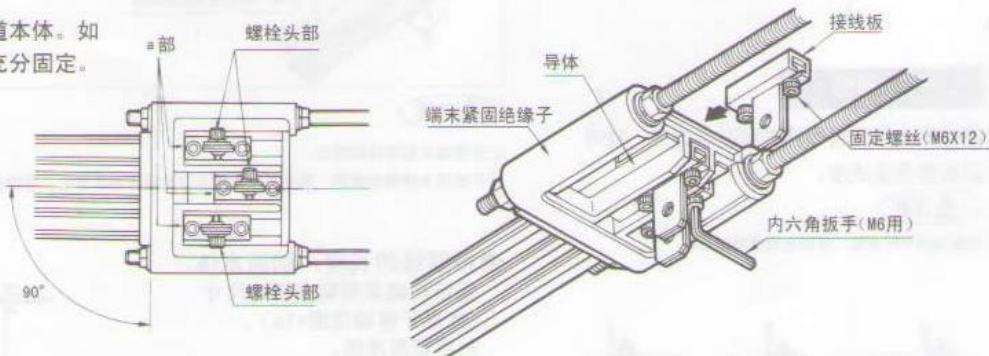


4. 将末端紧固绝缘子安装在多线一体型供电轨道本体上

将末端紧固绝缘子插入, 多线一体型供电轨道本体。如图那样将接线板安装在导体上, 用固定螺丝充分固定。

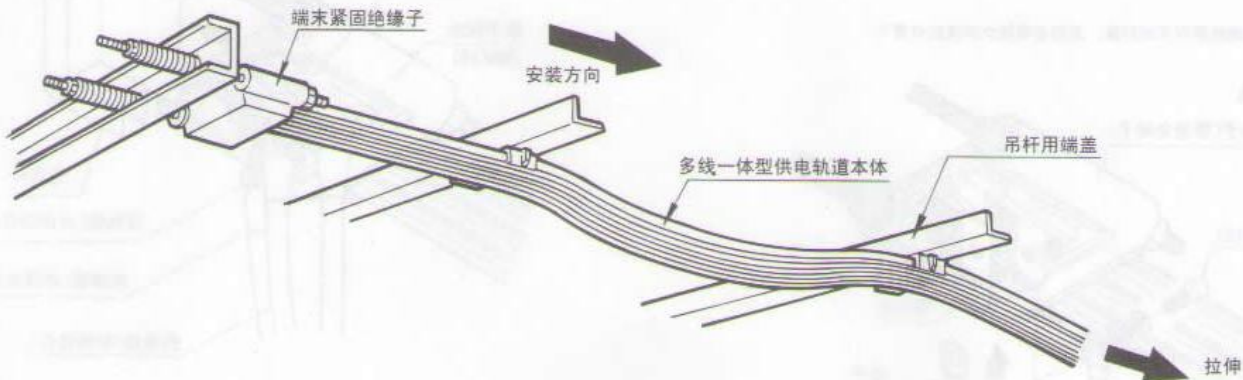
注意

接线板安装到导体上去的时候, 要用力推着端面(a部), 并切实做到紧贴于末端紧固绝缘子上。使本体与末端紧固绝缘子成直角方式安装。固定螺丝必须拧紧, 否则会导致火灾及落下。



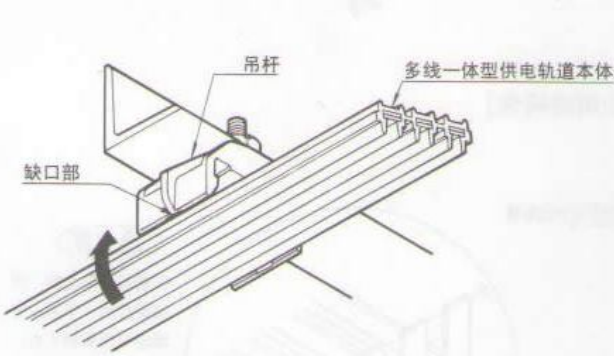
5.将本体从末端紧固绝缘子侧起，拉伸到端盖位置进行固定。

自端末部开始，按顺序临时固定在吊杆上。用绳索等拉伸，直至没有明显的弯曲为止。



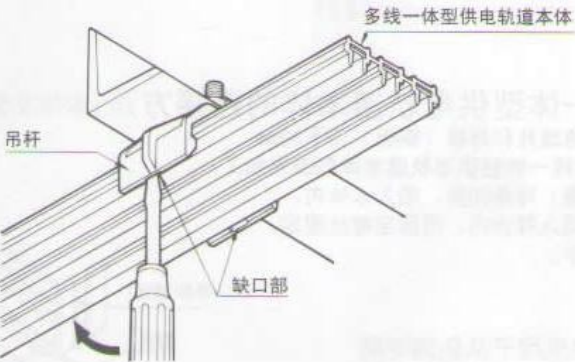
■安装到本体的吊杆上

将本体的一端放入吊杆内，再用手压入。



■本体的卸下

将螺丝刀从左右方向插入缺口部打开，就能方便地拆下。



6.多线一体型供电轨道本体的勒紧

将多线一体型供电轨道本体充分地勒紧，将末端紧固绝缘子的螺母牢牢地拧紧。



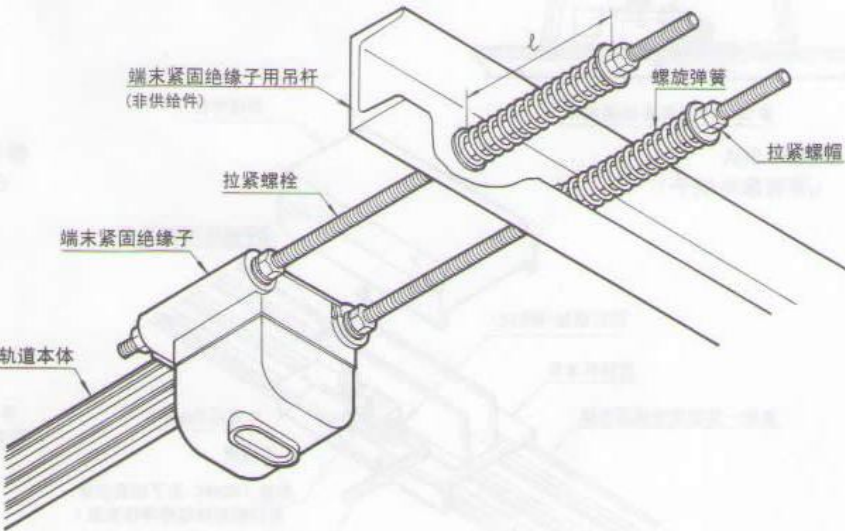
在勒紧本体时，要将拉紧螺栓的螺帽交替平衡地拧紧。

●固定时的螺旋弹簧长度与张力

敷设时的周围温度	弹簧长度 l	张力 T (N)
10℃以下时	115	4508
11~40℃时	125	3136



施工后使起重机吊车等行走10次以上，再确认弹簧的长度。否则会导致接触不良，以及集电臂的脱线。



7.向多线一体型供电轨道供电[轨道末端的供电是依靠末端紧固绝缘子(带有馈电端子)来进行的]

接线时请使用接线柱, 将供电线
确实地拧紧在接线板上。

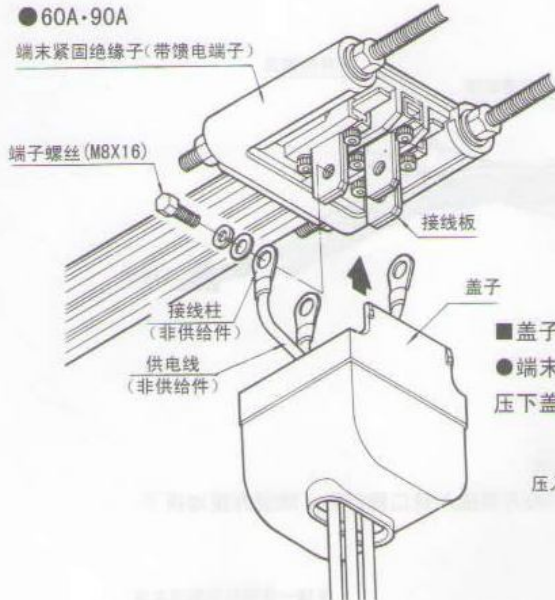
●150A·200A
接线后装上隔离件



固定螺丝及端子螺丝要牢牢地拧紧, 否则会导致火灾及机件落下。

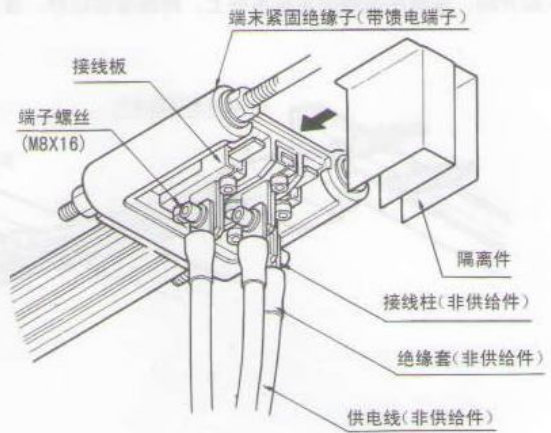
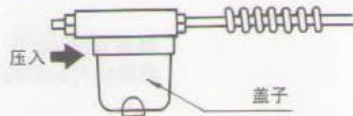
●60A·90A

末端紧固绝缘子(带馈电端子)



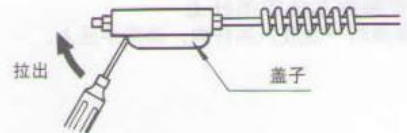
■盖子的拆卸

●末端绝缘子(带馈电端子)
压下盖子就能取下。



●末端绝缘子(不带馈电端子)

将螺丝刀插入盖子的缺口部, 只要向
外拉就能卸下。

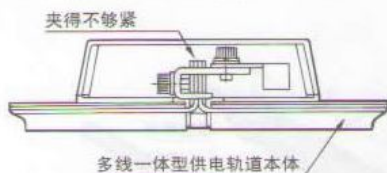


8.多线一体型供电轨道本体的连接方法[本体交替连接时, 使用连接件]

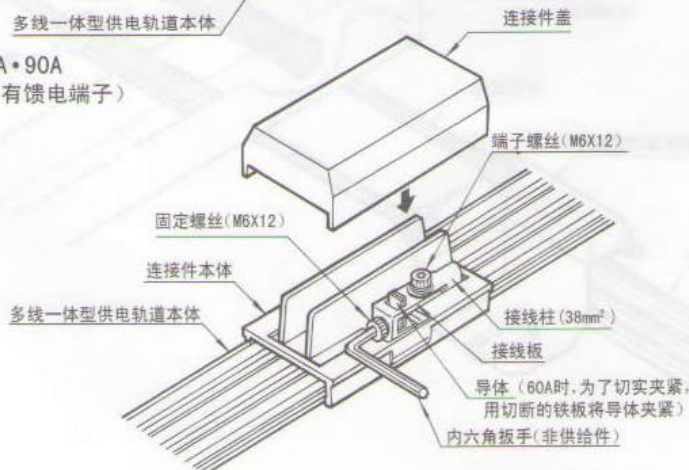
- (1)将本体的绝缘片和导体(钢板)切下30mm
(参照 3.多线一体型供电轨道本体的末端加工)。
导体(铜板)弯曲90度, 插入本体内。
- (2)将接线板插入导体内, 用固定螺丝固定,
再装上盖子。

●连接件也能用于从轨道中间
的连接部供电。在连接件之前
或之后0.5m以内安装吊杆。

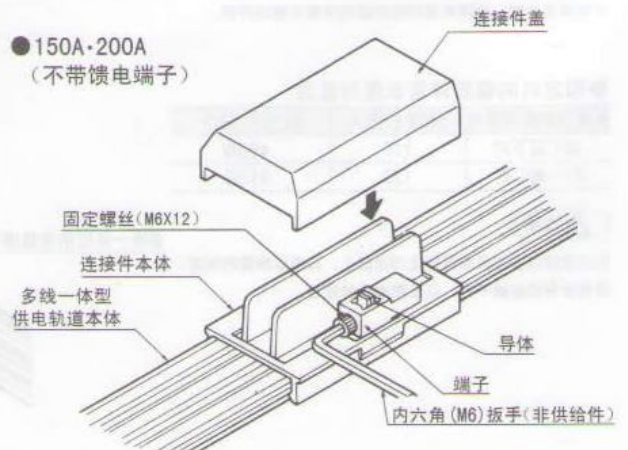
60A时加紧切断的铁板



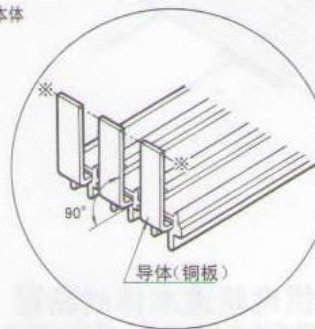
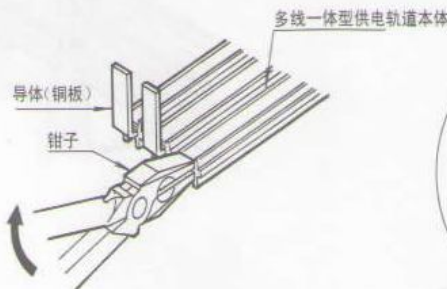
●60A·90A
(带有馈电端子)



●150A·200A
(不带馈电端子)



- ①各导体弯曲后, 顶端要在同一平面。否则会导致接触不良。
- ②端子螺丝及固定螺丝必须拧紧, 否则会导致火灾或机件落下



单位: mm

9. 集电臂的安装

■标准安装

从多线一体型供电轨道导体滑动面到集电臂安装角钢间的距离为 90 ± 20 mm。(吊杆的支撑部设置为90mm)

△注意

1. 集电臂与多线一体型供电轨道本体要平行, 安装时不要扭曲。
2. 导线与负荷连接时, 必须先确认导体的相位(R、S、T)以后再接线。

■横向安装

1. 多线一体型供电轨道的导体滑动面到集电臂的安装角钢为 90 ± 20 mm。(吊杆导向端盖部设置为90mm)
2. 将横向用平衡器如图所示, 安装在集电臂的轴上。
3. 将平衡器安装在如图所示的位置。

△注意

导线与负荷连接时, 必须先确认导体的相位(R、S、T)以后再接线。

安装位置表

	3P			4P			5P		
	30A	60A	100A	30A	60A	100A	30A	60A	
A	●								
B		●							
C				●					
D			●						
E							●		

请按照上表所示的位置安装平衡器。

(例30P30A→DH5245的A位置)

DH5245

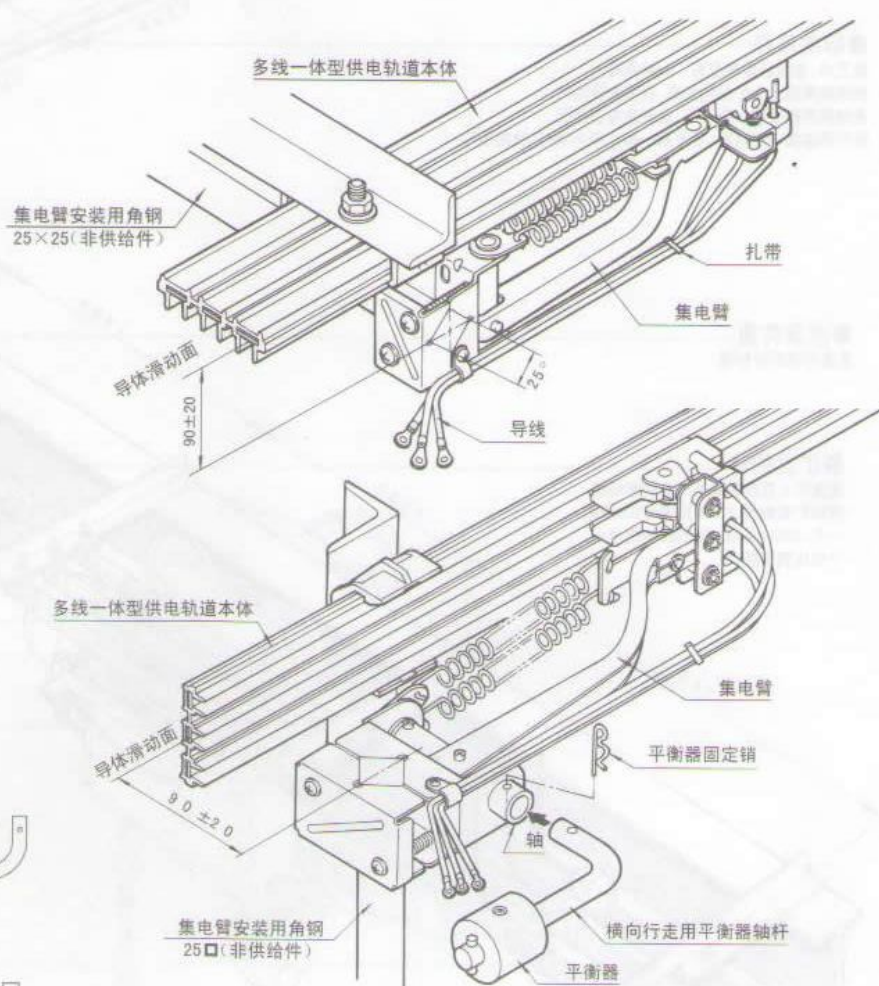


M4 螺丝

DH5749K



M4 螺丝

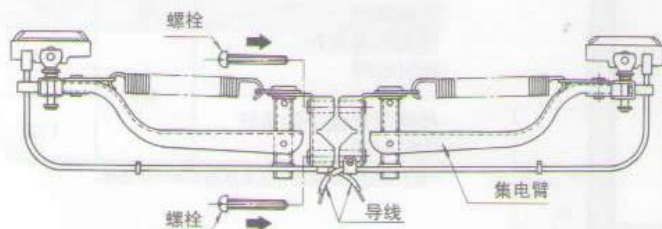


■并列型装配

100A以上或特别不能离线的用途时, 要将2个集电臂组合成并列型使用。

△注意

1. 并列型安装时, 不能横向使用, 要纵向使用时, 只能使用1个集电臂。
2. 导线与负荷连接时, 必须先确认导体的相(R、S、T)以后再接线。



■集电子的更换

如果集电子磨损达到更换标记线, 请更换。

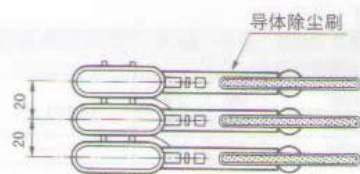
△注意

1. 火花会导致火灾、接触不良、集电臂脱线等。
2. 更换集电臂后, 要将导线用扎带束。



10. 导体除尘刷的安装方法

●多线一体型供电轨道的导体滑动面到集电臂除尘刷的安装角钢的距离为 65 ± 10 mm。



△注意

安装导体除尘刷时要注意与单线型供电轨道HS本体保持平行并且不能弯曲。

