

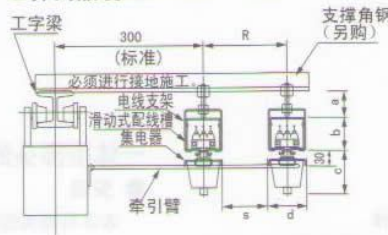
滑动式配线槽的施工方法

滑动式配线槽，只要根据敷设现场的条件选择合适的轨道本体、集电器和必要的另部件，并将这些物品进行组合，就能方便地施工。请认真地阅读施工方法后准确施工，否则会导致火灾、触电和掉落等事故。

■滑动式配线槽的安装尺寸

“工字梁”等型材、轨道支撑用的支撑角钢（另购）、轨道的本体及集电器等的安装尺寸如图所示。集电器的牵引，请使用牵引臂进行牵引。

●并列敷设30A・60A・100A



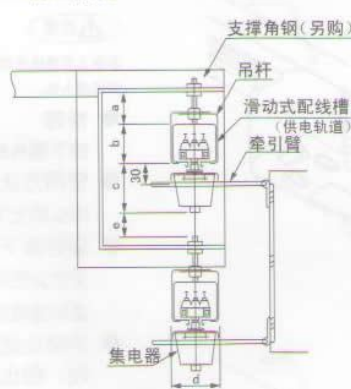
单位: mm

轨道额定	a	b	d	S	l
2P 300V 30A	65	50	60	50	110
3P 300V 60A					
4P 300V 30A					
5P 300V 60A	60	55	90		140*
2P 600V 100A					
3P					

⚠ 注意

S、l是最小尺寸。

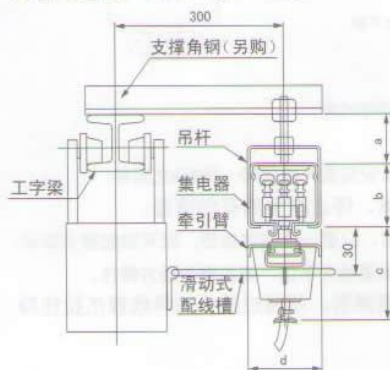
●二级式敷设



单位: mm

集电器额定	c	e
2P 300V 20A	92	将导线（电缆）的挠曲长度与余量长度相加，来决定具体尺寸。
3P 300V 20A		
4P 300V 20A		
5P 300V 20A	100	如果不能保证e的尺寸时，请使用电缆横向伸出用的集电器。
2P 600V 40A		
3P 600V 40A		
2P 600V 80A	120	
3P		

●标准敷设 30A・60A・100A



●终端

虽然轨道终端是封闭的，但是可以使用。

●直线配线槽

回路由轨道构成。标准长度有1m、2m、3m等三种。

●水平弯曲配线槽

水平弯曲生产线用的滑动式配线槽。

●吊杆

将滑动式配线槽固定在型材和机器上的支撑部件。

●电线软管（另购）

挠性电线管。

●牵引臂

是用于平稳牵引集电器的部件。

●馈电盒

安装于轨道的始端，由它进行供电。

●连接板（附设在轨道本体上）
用于轨道的相互连接。

●中央馈电盒

安装于生产线中间的轨道连接部的馈电盒。

●集电器

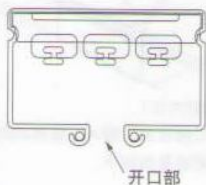
用于从滑动式配线槽上取电，具有集电与移动两项功能的分支用器具。

●脱落式配线槽

设置在集电器的装、卸开口部。

■请按施工注意事项施工, 以免引起火灾、触电、掉落等事故。

1. 避免在下述条件下使用。
 - a. 粉尘、水蒸气、煤气、油烟等可能进入的场所。
 - b. 周围温度高于40℃以及温度急剧变化的场所
2. 开口部应当朝下。



3. 在滑动式配线槽与集电器相连接的电器设备上, 必须进行接地施工。
4. 吊杆不能装在滑动式配线槽的连接部以及脱落式配线槽的集电器的插入口。
5. 决定馈电盒和中央馈电盒的位置时, 要考虑盖子能否打开、能否进行配线施工。
6. 并列安装两根滑动式配线槽时, 轨道之间的间隔要大于50mm。



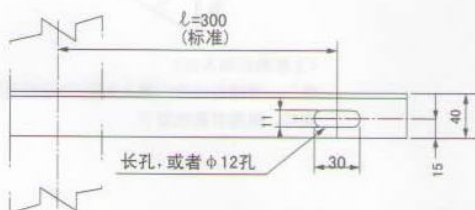
7. 安装时注意, 滑动式配线槽本体不能出现弯曲和摇晃。
8. 轨道本体上不能承受冲击力等负载。
9. 轨道上不能放重物, 不能坐人。

1 支撑角钢 (另购) 的准备

安装支撑滑动式配线槽的吊杆的支撑角钢不属于附件。请预先准备好市场有售的角钢。

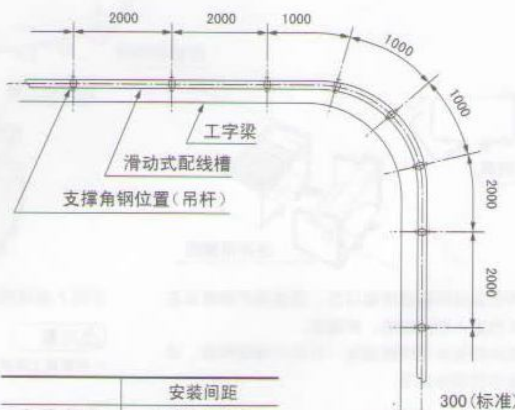
轨道额定			支撑角钢
2P	300V	30A	L-40 × 40 × 5
3P		60A	
4P	300V	30A	
5P		60A	
2P	600V	100A	
3P			

●支撑角钢标准尺寸 30A · 60A · 100A



2 支撑角钢的安装

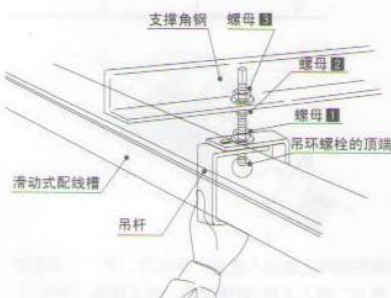
- ①确定支撑角钢在“工字梁”等型材上的安装位置时要注意, 不要碰到滑动式配线槽的连接部和脱落式配线槽的集电器插入部的吊杆位置。
- ②将支撑角钢安装在“工字梁”上。



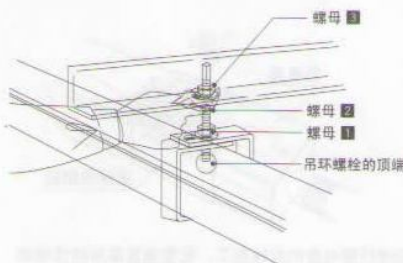
	安装间距
直线部分	2000mm以下
弯曲部分	1000mm以下

使用不同于上述规格的孔时, 请采用等于或大于上述规定强度的材料, 否则会导致部件落下。L尺寸根据使用机器的情况来决定。

3 吊杆的安装



- ①先将吊杆装在支撑角钢上, 按图示要求将滑动式配线槽作临时定位。然后将起吊螺栓的顶端旋转到轻轻接触轨道上面的位置。紧固螺母
1. 并做到轨道不松动。

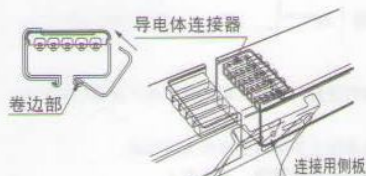


- ②用螺母3调整好轨道的高度以后, 相互连接轨道。最后, 用螺母2将吊杆牢牢地固定在支撑角钢上。紧固螺母
2. 否则会导致部件落下。

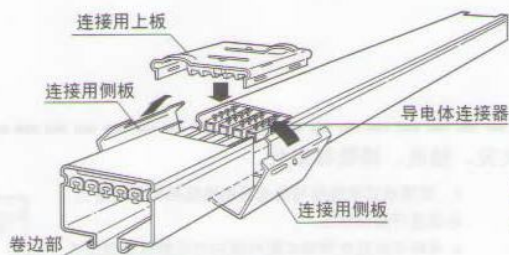
1. 滑动式配线槽的连接方法, 请见4滑动式配线槽的连接。
2. 再一次确认吊杆的中心与轨道的中心是否一致。否则会导致接触不良、集电器的脱线。

4 滑动式配线槽的连接

单位:mm

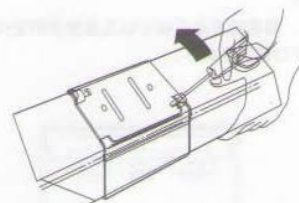


- ①将导电体连接器插入导电体，将轨道相互对接，然后将连接用侧板从左右方向嵌入卷边部位，并固定。
将连接用侧板固定，并嵌入卷边部位。否则会导致部件落下。



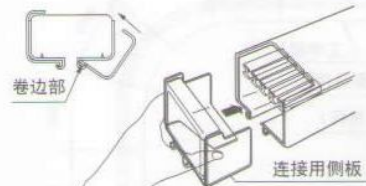
- ②将导电体连接器向连接部中央移动，拧紧定位螺丝。
嵌入连接用上板。拧紧定位螺丝。否则会导致起火。

△注意
图中是以5P为例

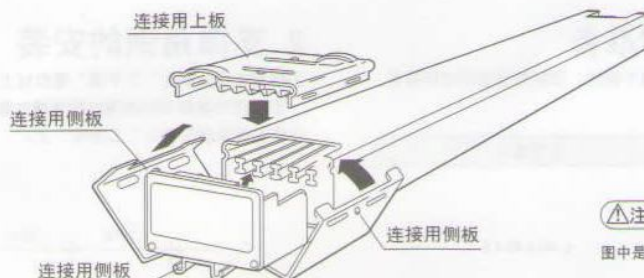


《上板的拆卸方法》
将“一字式螺丝刀”插入上板的V形槽部分，向上提起，就能容易地卸下。

5 终端的连接



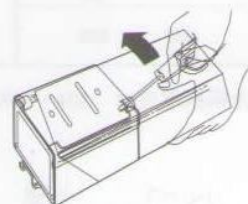
- ①将端盖接到轨道终端以后，使连接用侧板从左右方向进入卷边部位，并固定。
可靠地将连接用侧板固定，并嵌入卷边部位。否则会导致部件落下。



- ②嵌入连接用上板。

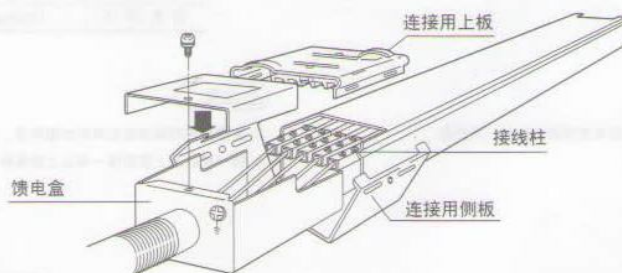
△注意
一定要装上端盖，否则会引起触电等事故。

△注意
图中是以5P为例。



《上板的拆卸方法》
将“一字槽螺丝刀”插入上板的V形槽部分，向上提起，就能容易地卸下。

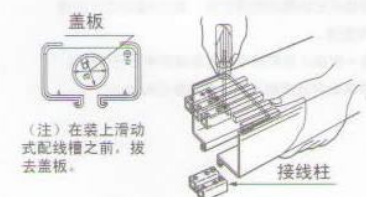
6 馈电盒的连接



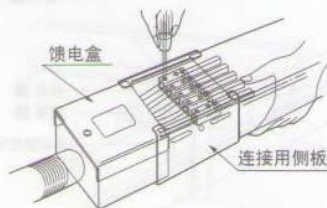
△注意
图中是以5P为例

●盖板孔尺寸

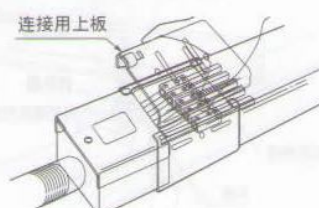
额定	a	b
2P 300V 30A	φ26.1	φ32.5
3P 300V 60A	φ26.1	φ32.5
4P 300V 30A	φ32.5	φ38.8
5P 300V 60A	φ32.5	φ38.8
2P 600V 100A	φ32.5	φ38.8
3P 600V 100A	φ32.5	φ38.8



- ①首先将接线柱插入导体，拧紧定位螺丝。将馈电盒与轨道终端连接以后，将连接用侧板从左右方向嵌入卷边部位，并进行固定。
可靠地将连接用侧板固定，并嵌入卷边部位，否则会导致部件落下。



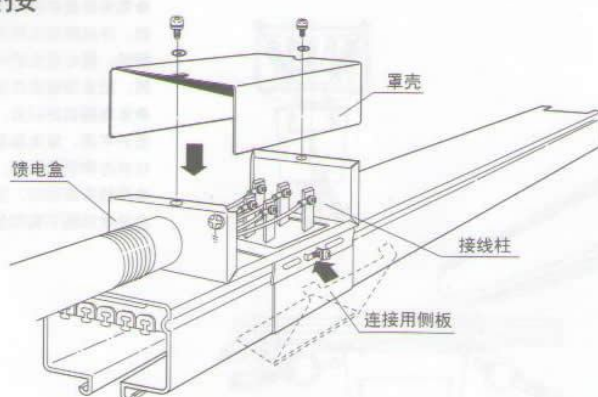
- ②进行馈电盒的配线施工。配管适宜采用挠性电线管（2种金属制成的软性电线管）。可靠地进行接线柱的接线。拧紧接线柱螺丝，否则会成为引起火灾的原因。



- ③将连接用上板嵌入进去。拆卸时，将“一字型螺丝刀”插入上板V型槽部分，向上提起，就能容易地卸下。

单位:mm

7 中央馈电盒的连接



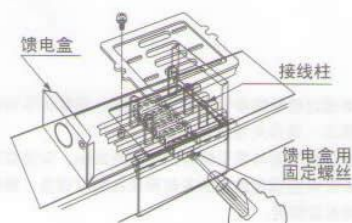
△注意

图中是5P产品,中间接线柱比其它的要长些。

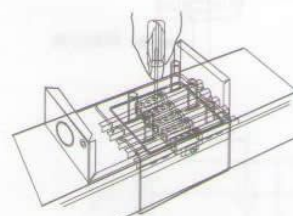


●盖板孔尺寸

额定	a	b
2P 300V 30A	φ26.1	φ32.5
3P 300V 60A	φ32.5	φ38.8
4P 300V 30A	φ32.5	φ38.8
5P 300V 60A	φ32.5	φ38.8
2P 600V 100A	φ32.5	φ38.8
3P 600V 100A	φ32.5	φ38.8



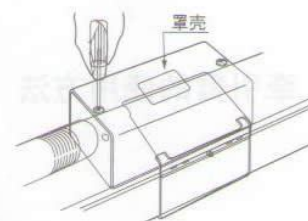
- ①将接线柱按图中所示的那样,成锯齿状插入导体,再固定连接用侧板,将盒子从上面往下嵌入,再拧紧馈电盒的固定螺丝。可靠地将连接侧板固定在卷边部位。否则会成为部件落下的原因



- ②接着将接线柱固定在导体上。
配线施工用的配管适宜采用挠性电线管(2种金属制的软性电线管)。

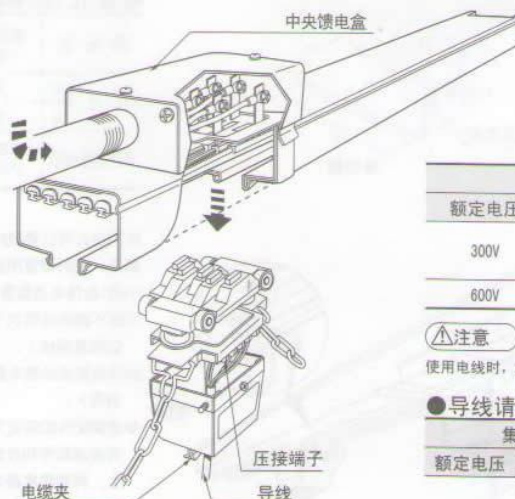
△注意

拧紧接线柱螺丝,否则会导致火灾。



- ③接线之后取下罩壳。

8 配线施工



■ 与轨道本体的接线

滑动式配线槽的电线接线在馈电盒或者中央馈电盒内进行。滑动式配线槽用软性电线管及电线的要求如表所示。

■ 与集电器的接线

使用橡皮绝缘软性电缆。要拧紧压接端子。

在20A的集电器上装配3.5mm²的压接端子,在40A的集电器上装配5.5mm²的压接端子。(但是,80A的集电器则直接在接线柱上拧紧)

△注意

拧紧端子螺丝,否则会导致火灾。

导线的配线时,不能用对集电器加以异常的力,要留有余地。

滑动式配线槽种类			适 用	适 用 电 线
额定电压	额定电流	极数	软性电线管	公称截面积
300V	30A	2・3	30	22mm ²
	60A	4・5	38	22mm ²
600V	100A	2・3	38	38mm ²

△注意

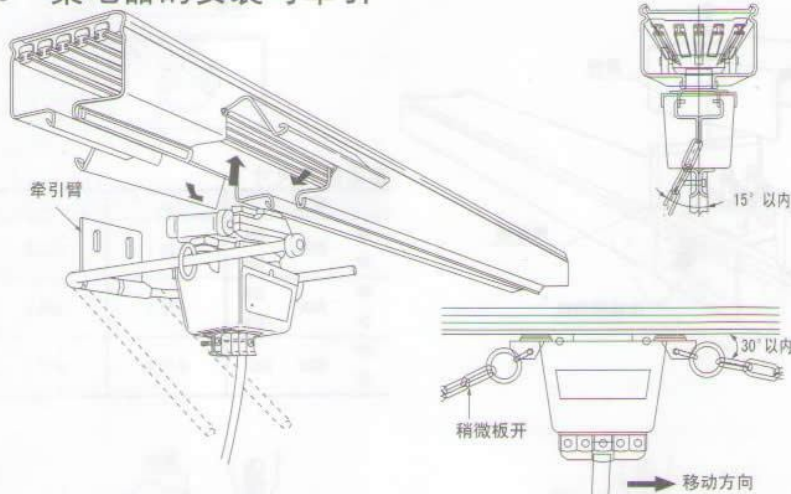
使用电线时,要考虑负荷的容量等,否则会成为引起火灾的原因。

●导线请使用橡皮绝缘软性电缆。

集电器种类			适 用 电 线
额定电压	额定电流	极数	芯线数×公称截面积×根数
300V	20A	2	2芯×0.75~5.5mm ² ×1
		3	3芯×0.75~5.5mm ² ×1
		4	4芯×0.75~5.5mm ² ×1
		5	5芯×0.75~5.5mm ² ×1
		6	6芯×0.75~5.5mm ² ×1
	40A	2	2芯×0.75~8.0mm ² ×1
		3	3芯×0.75~8.0mm ² ×1
		4	4芯×0.75~8.0mm ² ×1
		5	5芯×0.75~8.0mm ² ×1
		6	6芯×0.75~8.0mm ² ×1
600V	40A	2	2芯×0.75~8.0mm ² ×1
		3	3芯×0.75~8.0mm ² ×1
		4	4芯×0.75~8.0mm ² ×1
		5	5芯×0.75~8.0mm ² ×1
	80A	2・3	单芯×8~30mm ² ×3

单位:mm

9 集电器的安装与牵引

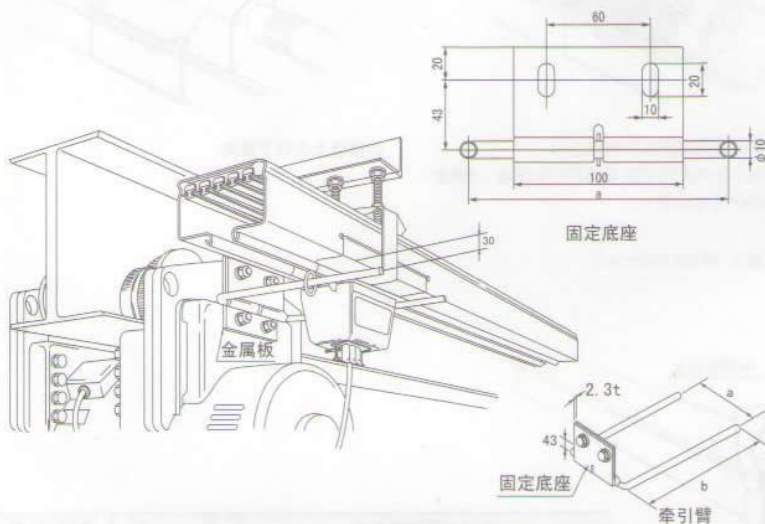


●集电器是从脱落式配线槽的插入口装入滑动式配线槽内的。开启脱落式配线槽插入口的方法是，先捏住锁销，再解锁。集电器安装好以后请按原样关闭。如果锁销没有复原，就会导致机件落下。

●集电器装好以后，要用手移动大约30cm，观察一下移动是否平滑，集电器是否与轨道导体正确接触。要想以最佳状态牵引集电器，推荐采用牵引臂。

●用链条牵引时，要注意链条的牵引角度（见图）。否则会导致接触不良和集电器的脱线。

10 牵引臂的使用方法



●通过螺栓将牵引臂固定在吊车、起重机等的金属板上。请预先准备金属板。

●轨道下面与牵引臂杆的距离为30mm。安装位置可通过调整固定底座的方向和长孔加以调整。请使用M8安装螺栓。

△注意

请务必遵照安装尺寸的规定，否则会导致接触不良和集电器脱线。

商品代号	DH6117	DH6119	DH6417
商品名	牵引臂A-1 (1列用)	牵引臂A-2 (2列用)	牵引臂B-1 (1列用)
尺寸	a	145	145
	b	250	400
适用的集电器	2P20A	3P20A	4P20A
	5P20A	2P40A	3P40A

以下场合可以将2台以上的集电器连接起来，顺利地集电。这时请使用连接配件来连接集电器。

- (1)用1台集电器容量不足时。
- (2)在不能脱线情况下使用时（通过2台的相互连接可以掩盖脱线）。
- (3)作为重点的集电器使用时（轨道终端的无通电区域消失）。

●连接配件的安装方法是：将集电器⑥插入轨道内，将连接配件⑦钩在集电器⑥、集电器⑤的牵引环上，再将集电器⑥插入轨道内。

●使用牵引臂A-2（2列用）时，不要使用连接配件。

●2台以上相连接时，牵引臂可固定在任一台的集电器上。

商品代号	商品名	尺寸、形状	集电器的额定电流
DH6108	连接配件A		2P20A・40A 3P20A・40A 4P20A 5P20A
DH6109	连接配件B		2P80A 3P80A

△注意

使用弯曲轨道时，最小回转半径要达到1200R以上，否则会导致接触不良、集电器脱线。

在工字梁等上安装的滑动式配线槽，经常处于不固定，时而移动时而转动（例如转盘等）时，请使用具有能吸收滑动式配线槽的振动的构造的横行用吊杆。在时而移动，时而转动的部分必须使用横行用吊杆，否则会成为机件落下的原因。

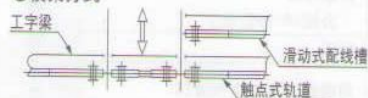
●横行用吊杆的安装

用横行用吊杆的吊环螺栓的终端顶住轨道的上表面。

●横行用吊杆的使用场所

①使用触点式轨道时

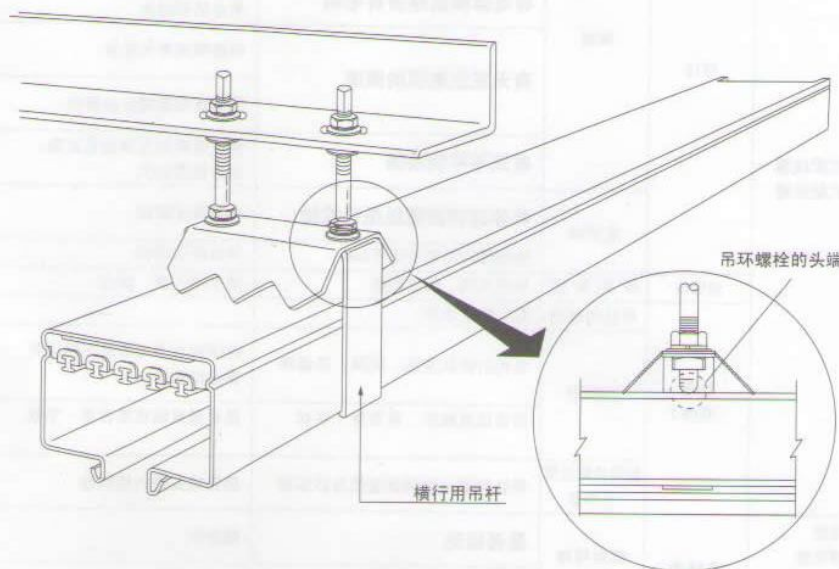
●横梁方式



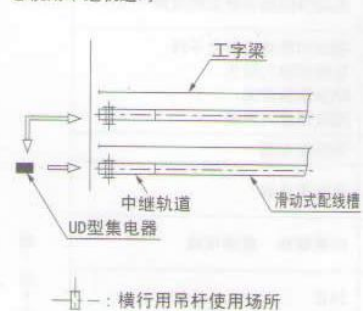
●转台方式



—：横行用吊杆的使用场所

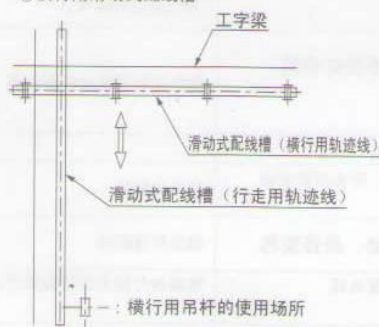


②使用中继轨道时



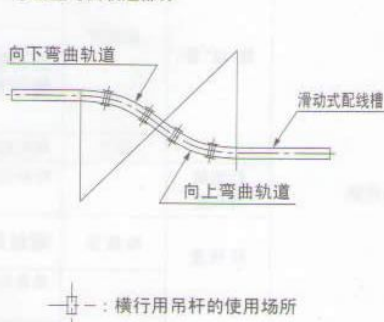
—：横行用吊杆使用场所

③横行用滑动式配线槽



—：横行用吊杆的使用场所

④垂直弯曲轨道部分



—：横行用吊杆的使用场所

■ 集电子的调换

在集电子上，刻有如图所示的更换基准线。如果磨损量达到更换线，就要调换集电子。

⚠注意

会因电火花而引起火灾，导致接触不良、集电器的脱线等的原因。



- ①拧下绝缘板的安装螺丝，卸下绝缘板。
- ②卸下罩壳
- ③卸下盒内的导线固定螺丝及接线柱，取出集电子

※集电子需另外购买。

⚠注意

会因电火花而引起火灾，导致接触不良、集电器的脱线等的原因。

