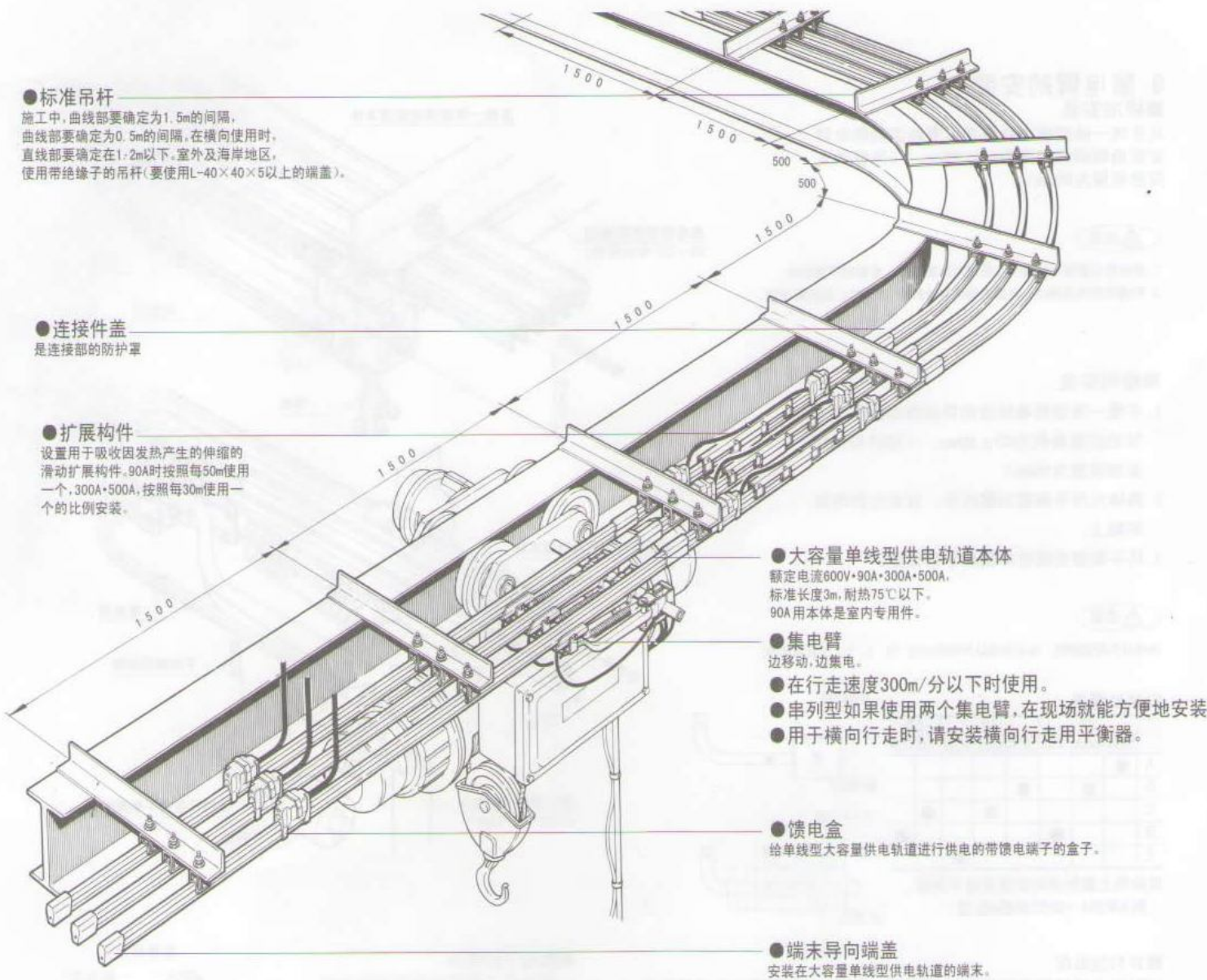
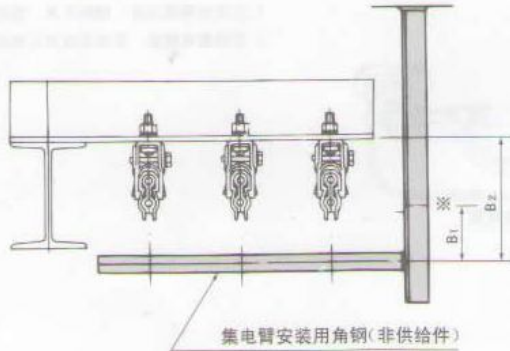




大容量绝缘单线型供电轨道配备90A 300A 500A 3种型号,是最适合于需要高容量的移动机械用电源的地方使用的绝缘大容量绝缘单线型供电轨道。可根据现场轨道的长度,对标准品进行组合。请按以下要领认真施工。

注意
施工不注意则会导致火灾、触电及机件落下。

标准敷设



■安装相关尺寸

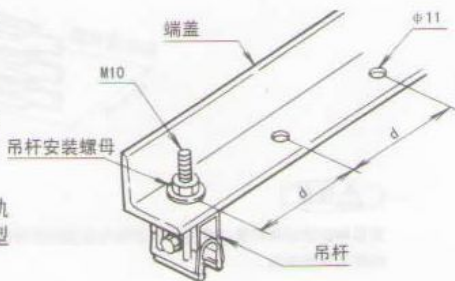
吊杆种类 使用标准吊杆 DH5163时	B尺寸	
	B1	B2
使用带绝缘子的吊杆 DH5164时	95	145
		172

※是大容量绝缘单线型供电轨道本体的滑动面。

1.端盖的准备以及大容量绝缘单线型供电轨道的安装间隔

端盖的安装间距,直线部规定为1500mm以下,弯曲部规定为500mm以下。在横向施工时,直线部规定为1200mm以下。否则会导致机件落下。

工字钢等型材、支撑大容量绝缘单线型供电轨道用端盖(非供给件)以及大容量绝缘单线型供电轨道本体的安装相关尺寸如图所示。

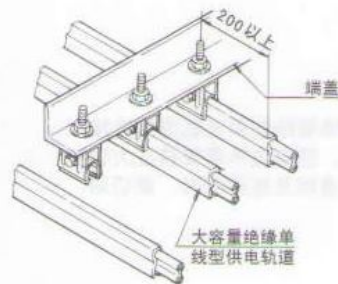


d尺寸

大容量绝缘单线型 供电轨道额定电流	最小	标准	使用集电导轨
90A	50	75	120以上
300A	70	100	
500A	70	100	

2.大容量绝缘单线型供电轨道的临时定位

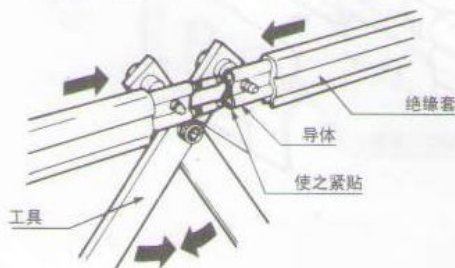
有弯曲部分时, 先从弯曲部分开始, 将其安装在吊杆上。大容量绝缘单线型供电轨道的连接部靠近端盖时, 将大容量绝缘单线型供电轨道离端盖200mm以上。



3.大容量绝缘单线型供电轨道的连接

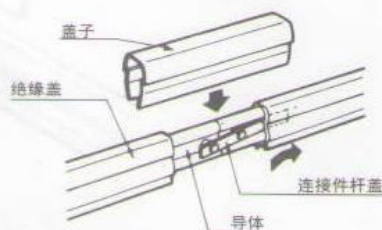
■90A时

用专用工具插入大容量绝缘单线型供电轨道的各自导体端面, 直至紧贴。(否则会导致接触不良及集电臂脱线)



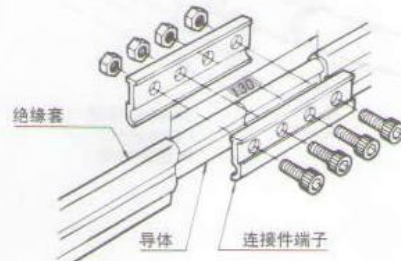
■300A时

同90A一样插入后, 再安装附属的接合定位片。否则会导致接触不良及集电臂脱线。



■500A时

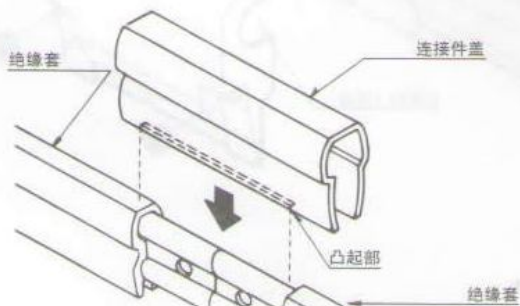
将两根大容量绝缘单线型供电轨道相互对接, 用连接件端子固定, 再用内六角扳手将螺栓拧紧。否则会导致接触不良及集电臂脱线。



4.连接件盖的安装

■90A・300A时

连接件盖子的内表面凸起部夹住绝缘套。(盖子要可靠地装配。否则会导致触电及集电臂脱线。)

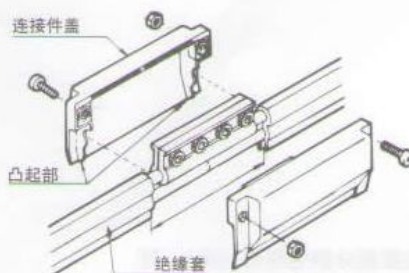


■500A时

如图那样, 从左右方向用螺丝固定。(要切实将盖子安装好, 否则会导致触电及集电臂脱线。)



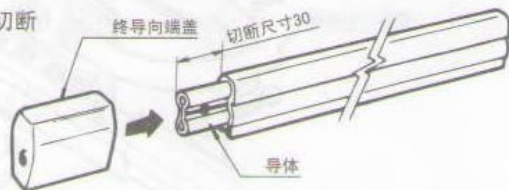
大容量绝缘单线型供电轨道的连接完成以后, 拧紧盖子的安装螺母, 否则会导致机件落下。



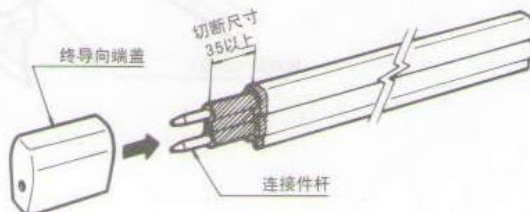
5.端末罩的安装

■90A・300A时

安装在没有连接件销的部位。预先切断端部的导体部分。



安装在有连接件销的部位时, 预先在离端末35mm以上的地方切断。

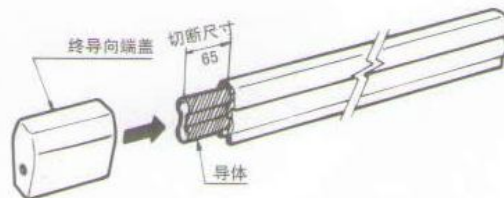


■500时

预先切断端部的导体部分



终导向端盖要切实地安装好, 否则会导致触电。



6.供电方法

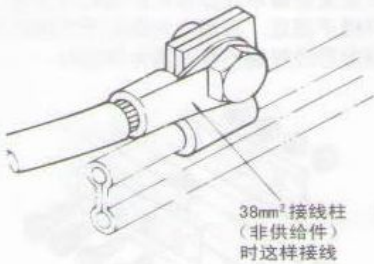
■90A时

供电是利用大容量绝缘单线型供电轨道的连接部, 在馈电盒进行的。馈电盒不是安装在大容量绝缘单线型供电轨道相互连接部时, 要切割掉60mm的绝缘套。



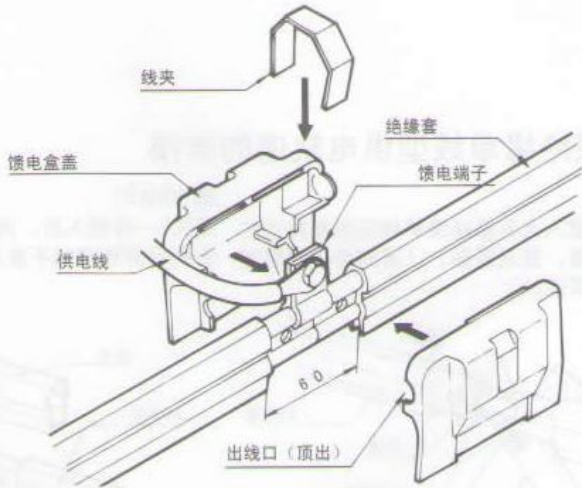
不能从弯曲部分供电。

※使用38mm² 接线柱 (非供给件) 时, 按下图进行压接馈线的接线。



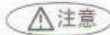
大容量绝缘单线型供电轨道的连接部, 在馈电盒进行的。馈电盒不是安装在大容量绝缘单线型供电轨道相互连接部时, 要切割掉60mm的绝缘套。

供电线接好以后按下图嵌入盖子, 用线夹固定。将馈电端子螺丝切实固定, 否则会导致火灾。

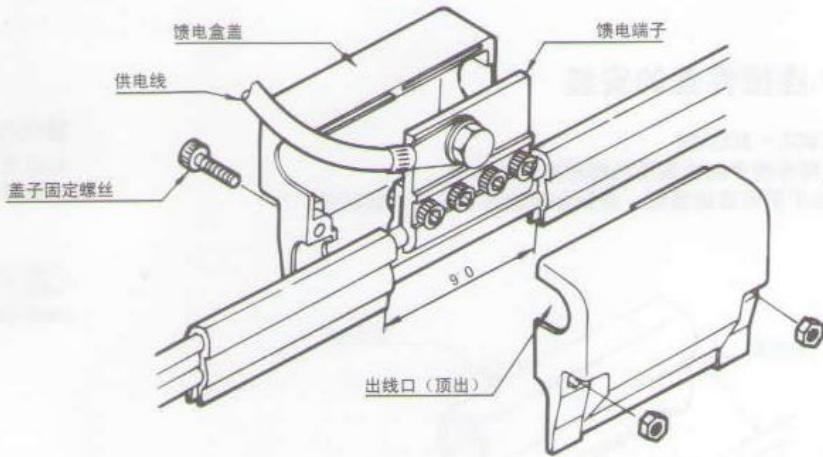


■300A时

切除馈电盒安装部分的绝缘套90mm。将馈电端子螺丝切实拧紧。否则会导致火灾。

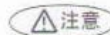


不能从弯曲部分供电。

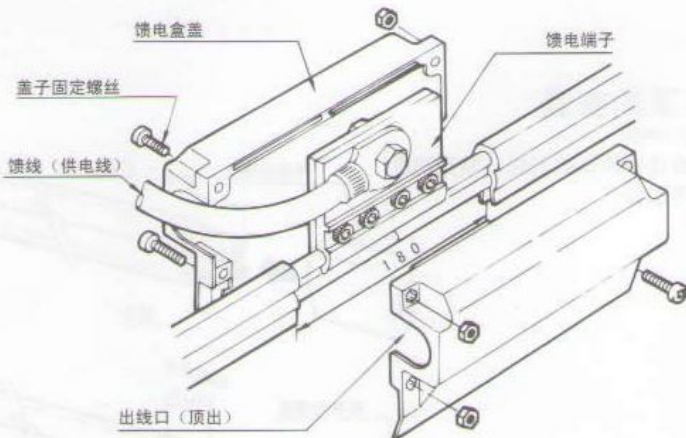


■500A时

切割掉馈电盒安装部分的绝缘套180mm。这时馈电盒兼有使大容量绝缘单线型供电轨道相互连接的作用。将馈电端子螺丝切实拧紧。否则会导致火灾。



不能从弯曲部分供电。

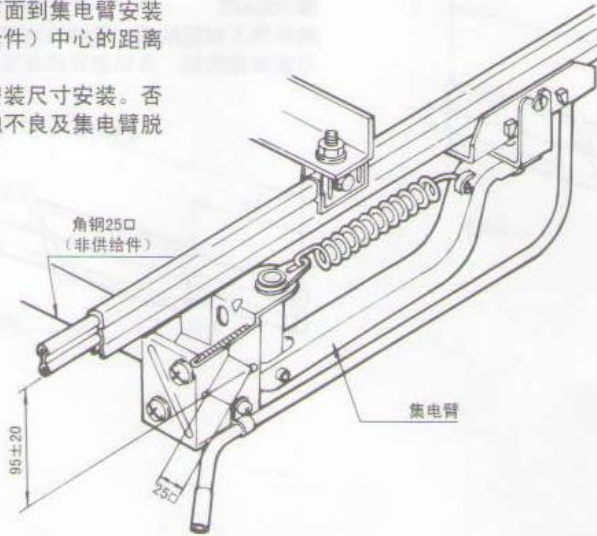


单位: mm

7. 集电臂的安装

■标准安装

从架空导体下面到集电臂安装角钢（非供给件）中心的距离取 95 ± 20 mm。要切实按照安装尺寸安装。否则会导致接触不良及集电臂脱线等。



■集电子的更换

如果集电子磨损达到更换标记线，请更换。



否则会导致因火花引起的火灾、接触不良、集电臂脱线等。

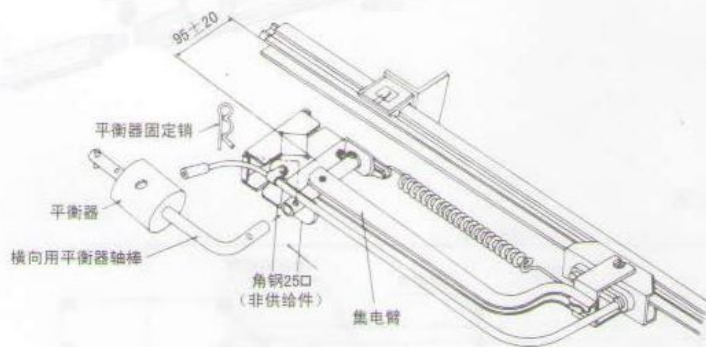


■横向安装

如图所示，将横向安装用平衡器固定在集电臂的轴杆上。

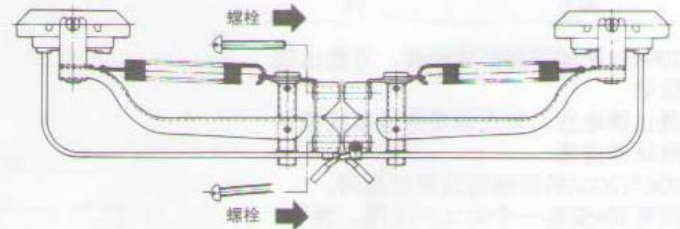


安装好以后，再一次确认吊杆、大容量绝缘单线型供电轨道和集电臂是否成水平。



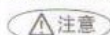
■串列型安装

使用串列型安装时，两个集电臂要按图中要求安装。



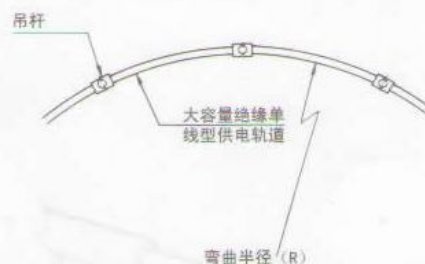
8. 大容量绝缘单线型供电轨道的弯曲加工

弯曲半径(R)在1m以上时，只要对准吊杆，将大容量绝缘单线型供电轨道嵌入就可以方便地进行弯曲加工。

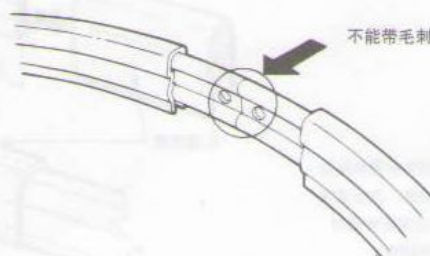


弯曲半径不到1m时，要到工厂加工，所以要与本公司配管器材事业部联系。

集电臂额定电流	最小半径R
30A	800
60A	1200
100A	2400



弯曲半径(R)

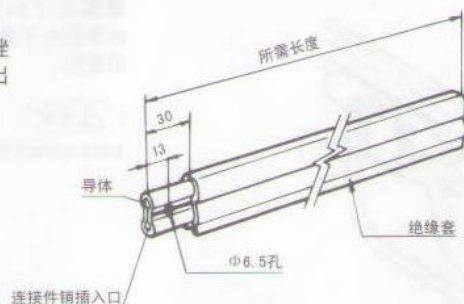


不能带毛刺，否则会导致接触不良。

9.大容量绝缘单线型供电轨道的切断加工

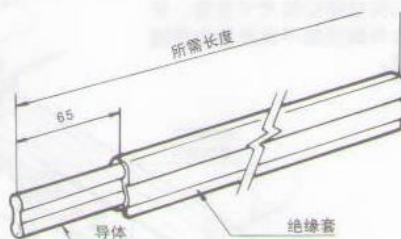
■90A·300A时

在没有连接件销的部位切断,并用锉刀加工。注意连接件销插入口不能出现毛刺。否则会导致接触不良。



■500A时

端部加工如图所示。用锉刀加工。注意截面不能出现毛刺。否则会导致接触不良。



10.伸缩部的安装

■90A·300A时

调节好可涨式螺栓,不能出现松动。

90A时,每50m安装一个,300A时,每30m安装一个。为了吸收本体的热伸缩,必须安装。否则会导致接触不良、集电臂脱线等。

△注意

间隙A的尺寸按下表确定。

敷设时的周围温度	间隙(A)的尺寸
10℃	25
20℃	19
30℃	13

■500A时要调节好扩展构件,不能出现松动。

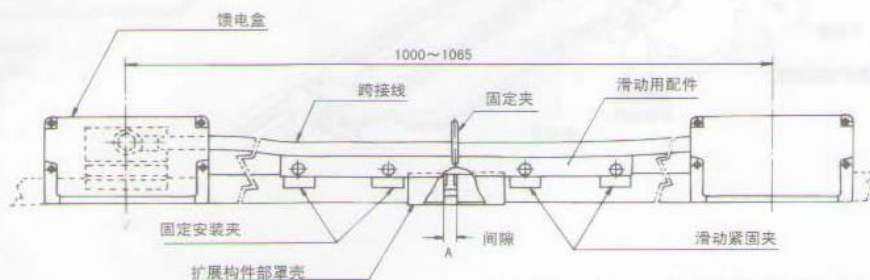
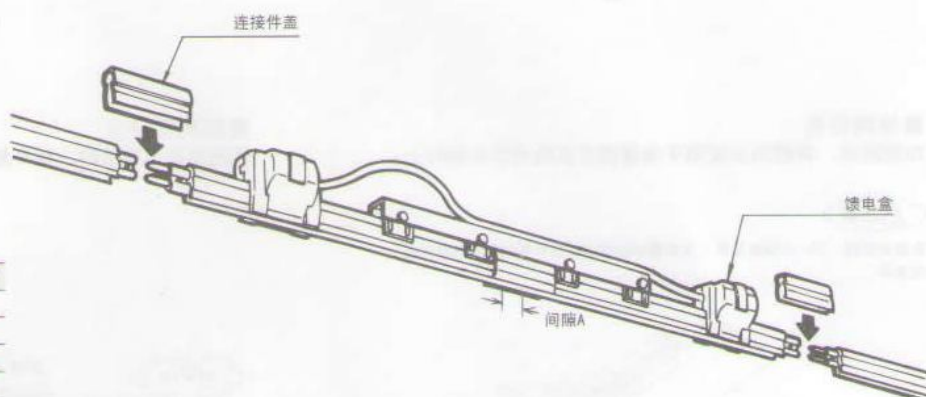
●通过馈电盒,与大容量绝缘单线型供电轨道连接。

●90A与300A的间隙设定尺寸相同。

●按每30m安装一个的比例使用。为了吸收本体的热伸缩,必须安装。否则会导致接触不良及集电臂的脱线等。

●跨接线在定位配件处交错安装。

●设置在伸缩部两侧的吊杆应尽量靠近馈电盒。



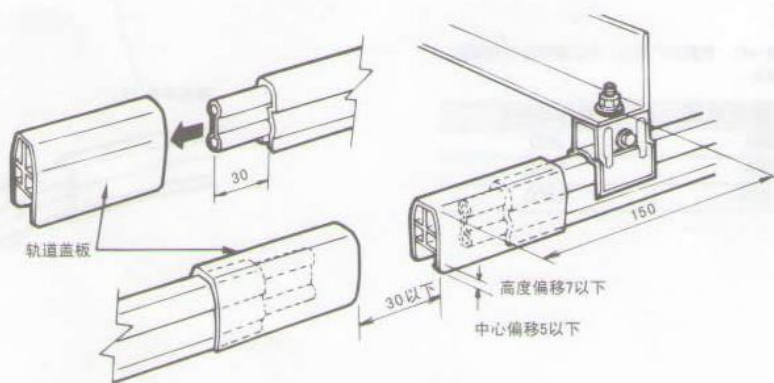
11.导轨盖板的安装

导轨架盖板通过插入方式安装在导体上。导轨盖板的相关位置及吊杆的安装,如图所示。

●500A时不能安装导轨盖板。

△注意

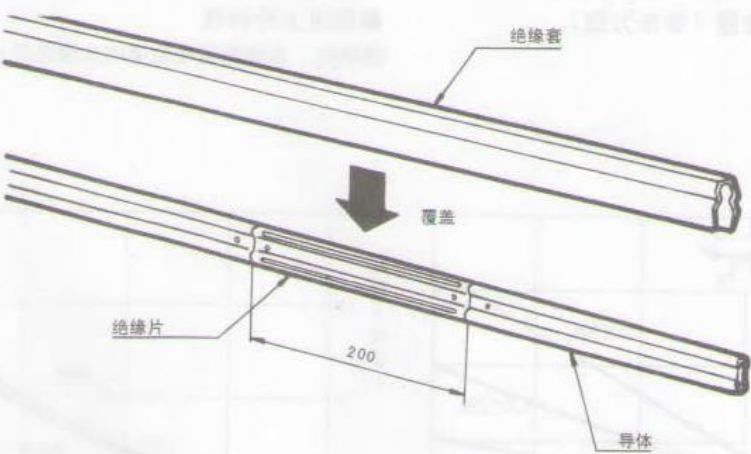
带有转台及吊车的系统中,在途中需要作切断大容量绝缘单线型供电轨道使用时,如右图那样使用导向端盖。在使用情况复杂以及行走速度高于60m/分时,请与本公司配管器材事业部联系。否则会导致接触不良、集电臂的脱线。



12.绝缘片的安装

与大容量绝缘单线型供电轨道的连接一样, 采用专用工具连接。
只是将大容量绝缘单线型供电轨道拉出, 在绝缘片的安装位置, 切断200mm大容量绝缘单线型供电轨道的导体, 装上绝缘片。然后再用绝缘套覆盖。

- ⚠ 注意
- ①500A时不能安装导向端盖。
 - ②弯曲部位不能使用。



13.导体除尘刷的安装方法

●从大容量绝缘单线型供电轨道的导体下面到集电臂安装用角钢 (非供给件) 中心的距离定为 $95 \pm 20\text{mm}$ 。

- ⚠ 注意
- 导体除尘刷安装时要与大容量绝缘单线型供电轨道本体平行, 并且不能扭曲。

清理干净以后, 卸下导体除尘刷, 再拧紧调节螺丝, 并且注意清扫部不能接触到导体。

