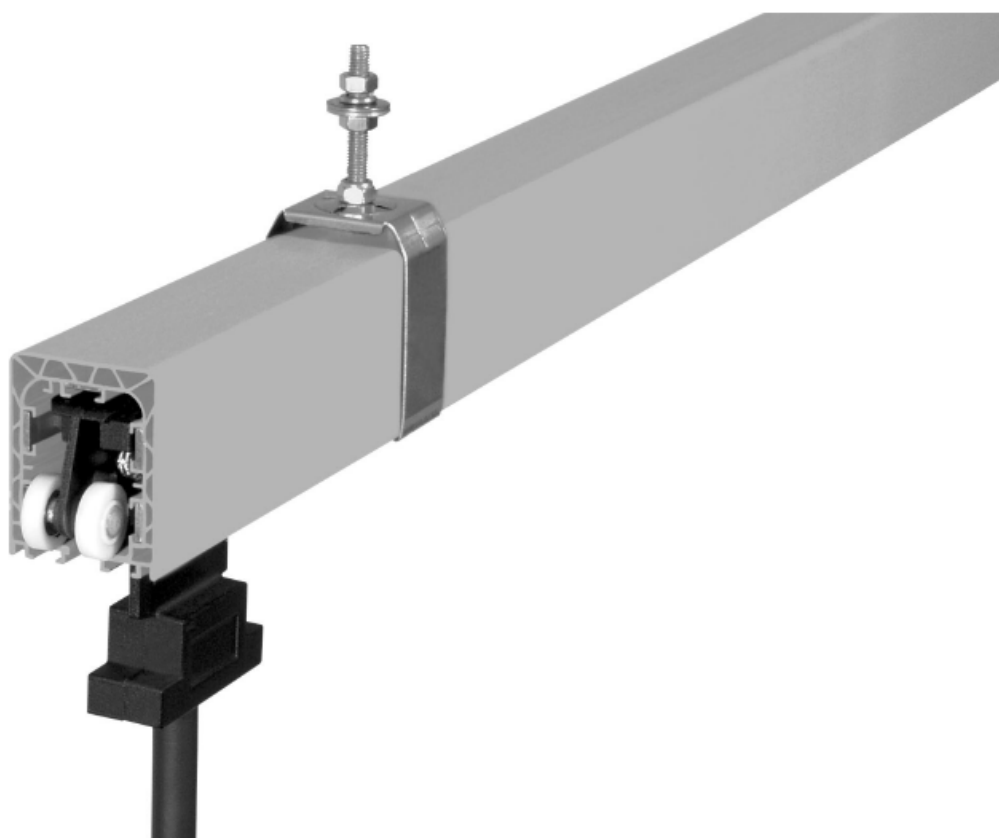




安装指导

用组装成套工具准备**KBH**滑线系统



内容目录

安全指示

警告标识

人员资质

滑线系统小段的准备

滑线系统末端 40-100A 的调节

两部分间 40-100A 的匹配

铜线末端 125-200A 的准备

组装成套工具包括：

--带有 8 毫米螺旋钻的安装工具，用于滑线系统外壳

--用于开槽的特殊的锯子

--用于 13 毫米厚铜线 40-100A 的打孔钳

--带有直径 4.5 毫米螺旋钻的钻孔设备，用于 13 毫米厚铜线 125-200A

安全指示

警告和标识

以下命名和标志为该手册的重要指示：



在开始安装前，必须切断设备与电源的连接！

在安装过程中，遵守国家的相关规则。



有损坏的风险！

这是可能导致对滑线或其他组件损坏的情形的警告。

这些情形可能导致人员的危险，一起对设备的损坏。（如对滑线的损坏）



手指符号指示了有其他信息提示

的段落。

仔细阅读手册的所有安全指导并在工作中遵守它们。

人员资质

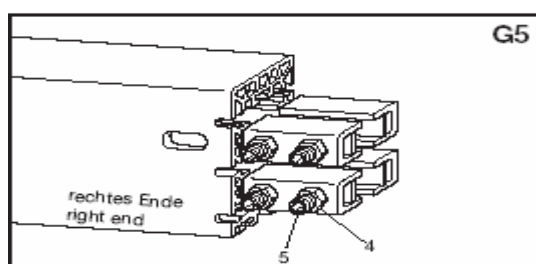
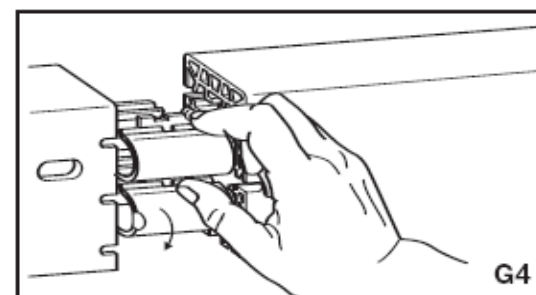
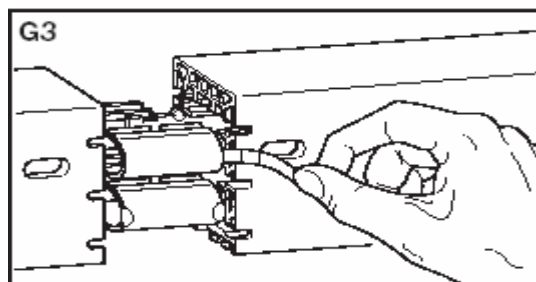
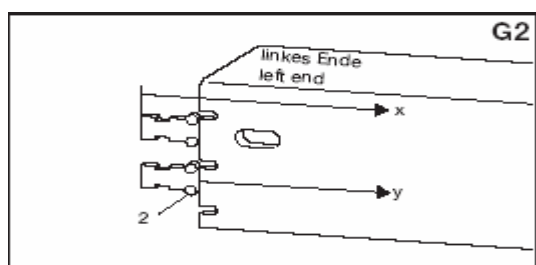
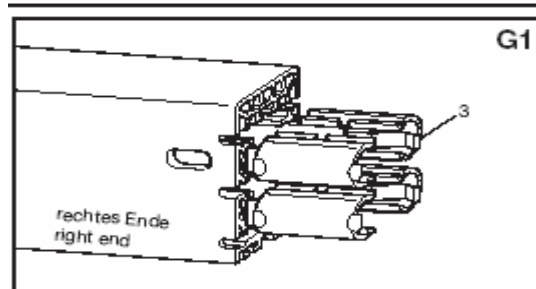
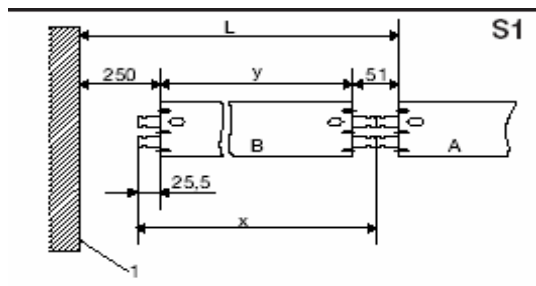
只有符合以下条件的人员才可执行安装。包括：

- 熟悉产品的维护保养。
- 读并理解安装手册或得到指导和培训。
- 应知道危险防范的规则。
- 有过危险急救的训练。

准备小段滑线系统

有三种可能来准备小段滑线系统。铜线末端的准备：

- 在滑线末端 40-100A 的调节
- 在已被安装的两部分，如弧线段，道岔部分等 40-100A 之间的调节
- 铜线末端 125-200A 的准备



滑线系统末端 40-100A 的准备

- ◆ 确定 A 部件至凸边或墙 (1) 的尺寸 L。至少从尺寸 L 里减少 250 毫米。算出的结果是滑线外壳的长度 Y (S1)

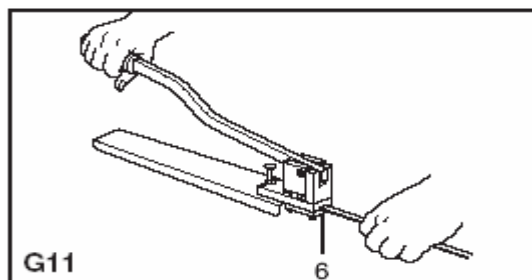
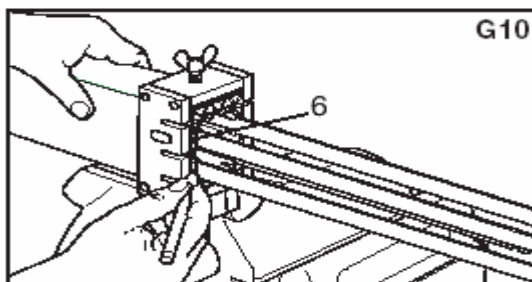
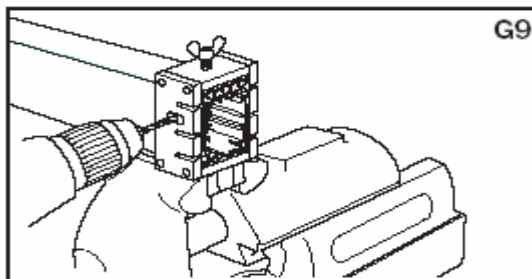
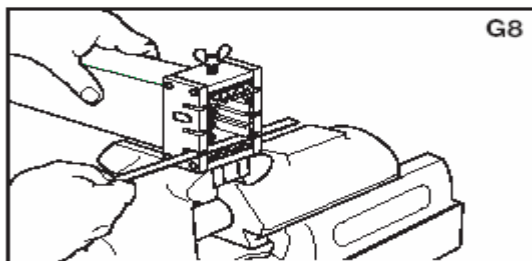
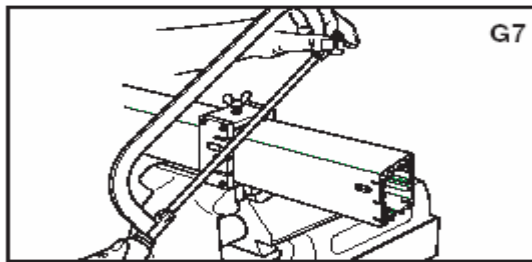
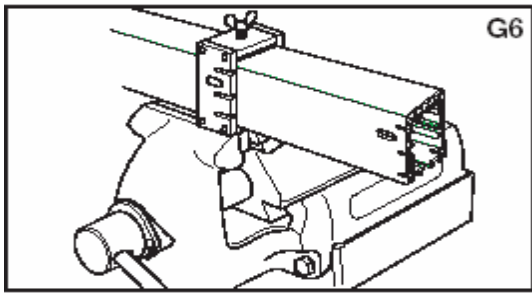


尺寸 250 毫米是端帽至墙 (140 毫米), 接头口子 (51 毫米) 和端帽的安装长度 (95 毫米) 总的距离。尺寸 $X=Y+51\text{mm}$ 。



基本上, 右段需被切除。右段预先装上了有弹簧的接头, 在铜面上没有焊接铜压接脚。G2 所示是左段。记号 (黄/绿 或者灰色) 在滑线部的后面。

- ◆ 在外壳上标记需要被切除的长度 Y (S1/G2)。
- ◆ 拆除右段接头, 然后往内装入安全夹 (3) (G1)。
- ◆ 从弹簧接头移除所有的安全夹(G3)。
- ◆ 下移弹簧接头, 使它们松开(G4)。
- ◆ 对于螺钉型接头的滑线系统, 松开相对应的螺帽, 从有螺纹的接脚拧下螺丝 (5)。接头就可以从铜线上移除了 (G5)。
- ◆ 在外壳左段移除铜滑线。
- ◆ 安装工具推向外壳。工具的开槽面向要切割掉的后端(G6)。
- ◆ 工具的前缘刀口与尺寸 Y 对准齐平。用翼螺栓固定工具(G6)。
- ◆ 在前缘处用锯子切除外壳。因此请用锯齿畅快的锯子(G7)。
- ◆ 用随附的特殊锯子往外壳里面开槽(G8)。



- ◆ 用随附工具往外壳的长孔里钻 8 毫米孔，接着碾磨这个长孔(G9)。
- ◆ 把铜线推进外壳，拉压片接脚 (2) (G2) 直到碰到左段外壳的后端。
- ◆ 在外壳的另一端标记铜线，确切在边缘位置(10)。
- ◆ 从外壳中拉出所铜线。
- ◆ 往打孔钳 (6) 里面插入需被切除的铜线至所标记的部位。确定铜线末端与工具的前缘对准齐平。切下铜线末端(G11)。



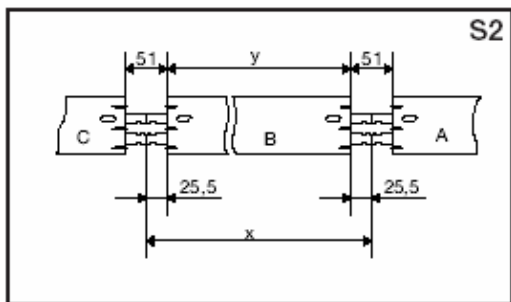
去除铜滑线末端和系统外壳的毛刺。外壳毛刺可用钢丝刷很容易地去除。铜线长度公差不应超过 ± 1 mm

- ◆ 从左边把铜线推进滑线系统。
- ◆ 在铜线的 B 部分 (S1) 的右边反向装上接头 (G3) (G4)。



在铜线安装前，预先装上安全夹，把它们完全地推进滑线系统。

- ◆ 按拆除时的反向方向装上螺栓接头 (G5)。用 1.5-2Nm 扭矩拉紧带螺纹接脚，并拧上螺帽 (4) (G5)。
- ◆ 把滑线小段装上支架。
- ◆ 确定铜线的接头连接好。
- ◆ 从底下把接头端帽安置在接头的中间，把带夹子的接头推到一起。
- ◆ 装上后端端帽。



在两个已安装好的滑线系统部分之间的调节 40-200A

- ◆ 拆除需被切除的 B 部分(S2)的接头（参照弹簧接头的拆除（G1/G3/G4/G5））。
- ◆ 从滑线系统 B 部分(S2)拉出铜滑线。
- ◆ 确定 A 部分与 C 部分的铜线之间的尺寸 X(S2)。



把滑线系统 A 部分与 C 部分的铜线放进末端位置。确定中点位置和尺寸 X。

- ◆ 在 B 部分(S2)上, 标记长度 $Y = X - 61\text{mm}$ 。



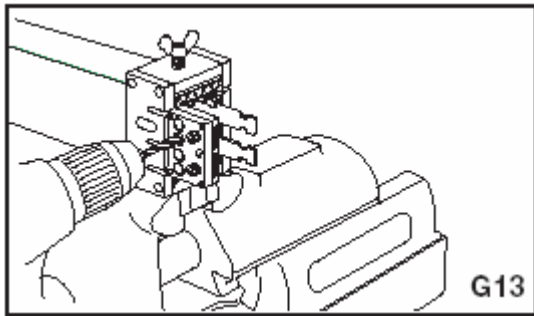
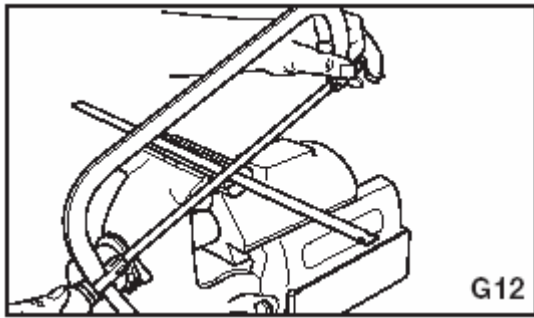
进一步的安装请参照 G5 至 G14。

- ◆ 从左边把铜线推进外壳 B 部分 (S2,G2)。
- ◆ 把 B 部分装上支架。
- ◆ 按拆除时的反向方向装上弹簧接头或螺栓接头(G3/G4/G5)。用 1.5-2Nm 的扭矩拉紧带螺纹接脚, 并拧上螺帽(4)(G5)。



对于螺栓接头的安装, A 部分和 C 部分的滑线移到外面 75 毫米处。推上螺栓接头后, 滑线必须被压到一起, 这样锁片就能啮合铜母线的空口。

- ◆ 从下面把接口端帽安放到接口上并夹住它们。



铜线末端的准备 125-200A

与先前切除铜线来测量 X 的安装指示相反。然而，外壳的切除还是按照原来所述。

- ◆ 在右段铜线上标记长度 $X=Y+51(G2,S2)$ 。
- ◆ 切除滑线某端并去毛刺（注意铜线的最大长度差别为 $\pm 1 \text{ mm}$ ）(G11)。
- ◆ 从左段把铜线推进外壳 (G2)。
- ◆ 把钻孔夹具放到滑线上并用有螺纹的接脚固定它(G13)。



确定铜线与钻孔夹具的前缘对准齐平，或者说是与在外壳处 (2) 的接脚对准齐平 (G2) 如果这个工序未正确地执行，接头就不能对准。铜线就不能啮合进接头，就会被集电电车通过系统时触位。从而滑线系统遭受破坏。

- ◆ 在每根铜线桑钻两个 4.5 直接的孔(G12)。
- ◆ 拆除钻孔夹具并给半圆孔去毛刺。
- ◆ 检查铜线是否容易与在中间位置的接头啮合（如果需要，重新调整）。



进一步的安装如先前所述。