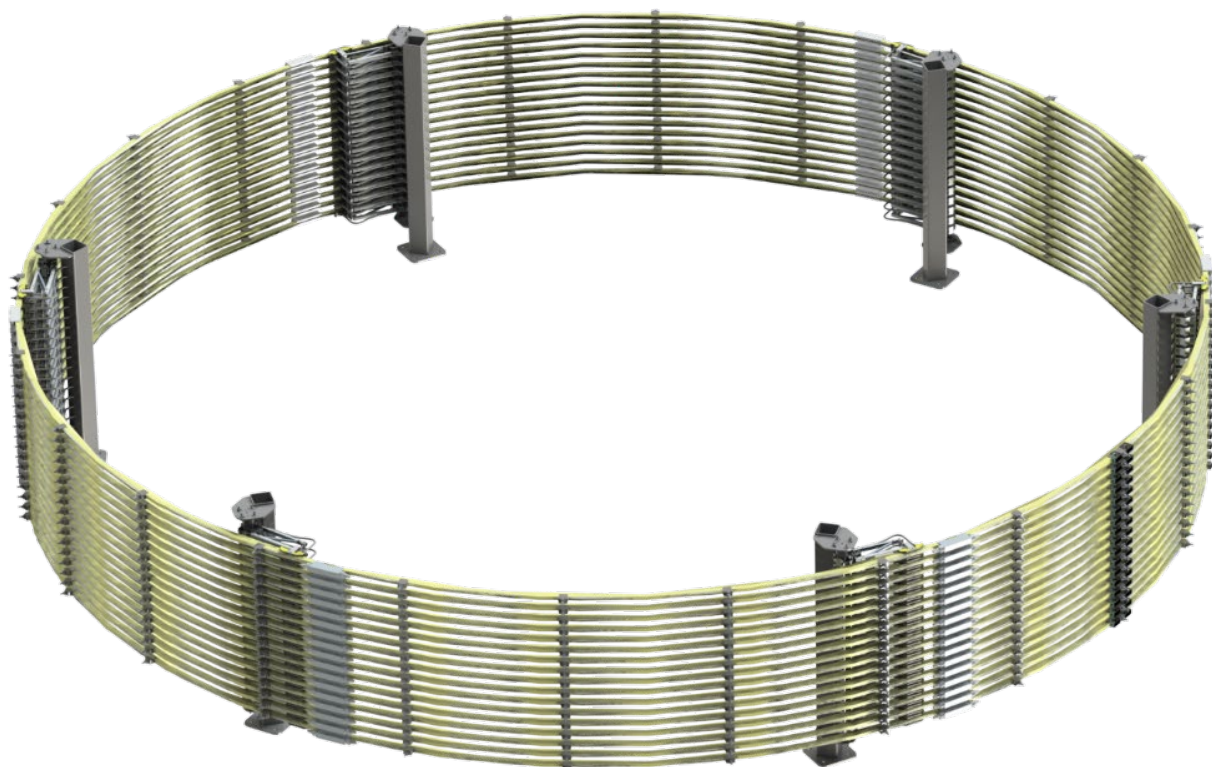


安装说明书

导电轨滑环 0812 和 0813 内电热丝



导电轨滑环示例

目录

1	概述	3
1.1	本安装说明书的目的和范围	3
1.2	导电轨加热系统的功能和任务	3
1.3	项目规划	6
1.4	所需工具、设备和材料	6
1.5	人员要求	8
2	安装	9
2.1	安全说明	9
2.2	将电热丝安装进导电轨型材	9
2.2.1	放置电热丝的线轴	10
2.2.2	在绝缘型材上开槽	10
2.2.3	将第一段导电轨压入吊夹	12
2.2.4	安装电热丝 0812/0813	12
2.2.5	安装导电轨 0812/0813 的连接器或馈线。	14
2.2.6	横切最后一段弧形导电轨	14
2.2.7	压入最后一段弧形导电轨	16
2.3	压入电热丝和连接电缆	18
2.3.1	确定并标记压接段的位置 0812/0813	20
2.4	安装电热丝的馈入点	26
2.4.1	安装电热丝 0812 的馈入点	26
2.4.2	安装电热丝的馈线 0813	28
3	连接电热丝	30

1 概述

1.1 本安装说明书的目的和范围

本安装说明书介绍初次安装导电轨滑环时，导电轨型材 0812 和 0813 中电热丝的安装。除导电轨滑环以外的布局，请阅读对应的 0812/0813 电热丝安装说明书。所述安装说明书并不涉及现有导电轨系统内加热系统的维修或换新。更多信息同见导电轨 0812 和 0813 安装说明书。

1.2 导电轨加热系统的功能和任务

为了提高系统在冬季运行的可用性，户外装置或者类似环境条件下的导电轨系统都配备了一个加热系统。Conductix-Wampfler GmbH 的 0812 和 0813 导电轨项目适合在受保护的户外使用 (IP21)。加热系统应该防止导电轨结霜，以免其与集电器脱离。导电轨的加热系统通过一根引入导电轨型材的电热丝实现。该电热丝位于导电轨型材内部，在集电器滑动面的对面（见图图 1 和图图 2）。导电轨系统的每个电极均被加热。接线盒用于将电热丝进行电气连接。

当温度范围低于 $+5^{\circ}\text{C}$ 时（从约 $+5^{\circ}\text{C}$ 起开始结霜），加热系统开启。当温度高于 5°C 时，加热系统必须关闭，以免损坏隔热层。电热丝的型号选择须确保每根电热丝的加热功率范围为 10-15 W/m（最大 25W/m）。



警告!

低温会降低材料的抗断强度!

低温时，材料抗断强度会持续降低，材料可能会损坏。

- 由于材料可能会损坏（例如，由于破裂风险增加），应避免在低于 -10°C 的环境温度下安装系统。
- 为了保护系统免受雨雪影响，建议安装防护罩（受保护的户外使用）。
- 关键环境条件（例如，由于导线上的沉积物无法再通过雨水等去除，来自柴油车辆或类似车辆的大量积灰可能会导致漏电）。如有必要，请联系销售工程师获取支持。
- 当室外温度低于 -40°C 时，系统将无法（仅静态）运行（塑料可能会破裂）。



危险!

可能因触电致死!

接触带电部件可导致触电身亡或重伤。触电反应也可能致伤，触电会导致跌倒或被抛至房间的另一端。

- 在导电轨系统上工作时，当导电轨关闭时，必须关闭电热丝电源（带电压危险）。
- 在可能的情况下，电热丝不应绕过多个电极（过载电压）。
- 维护段的电热丝必须始终单独供电，并与相电压完全断开。

安装说明书

导电轨滑环 0812 和 0813 内电热丝

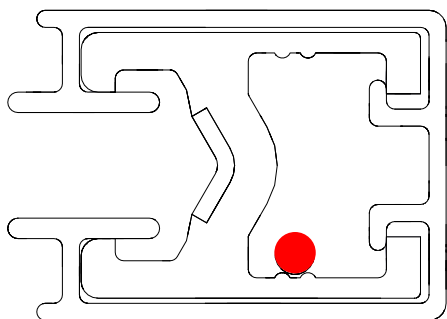


图 1：电热丝位置 0812

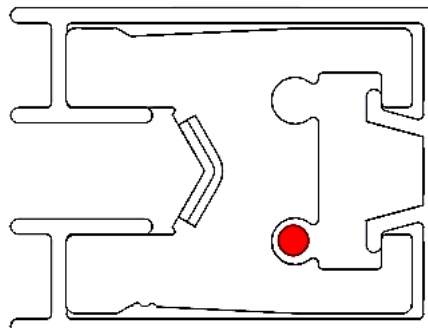


图 2：电热丝位置 0813 (1000 A)

图图 3 为 0812 导电轨项目的导电轨滑环（带加热装置）示例系统概况。

安装说明书

导电轨滑环 0812 和 0813 内电热丝



导电轨滑环 0812 示例（垂直滑环布局图，自内部插入）：

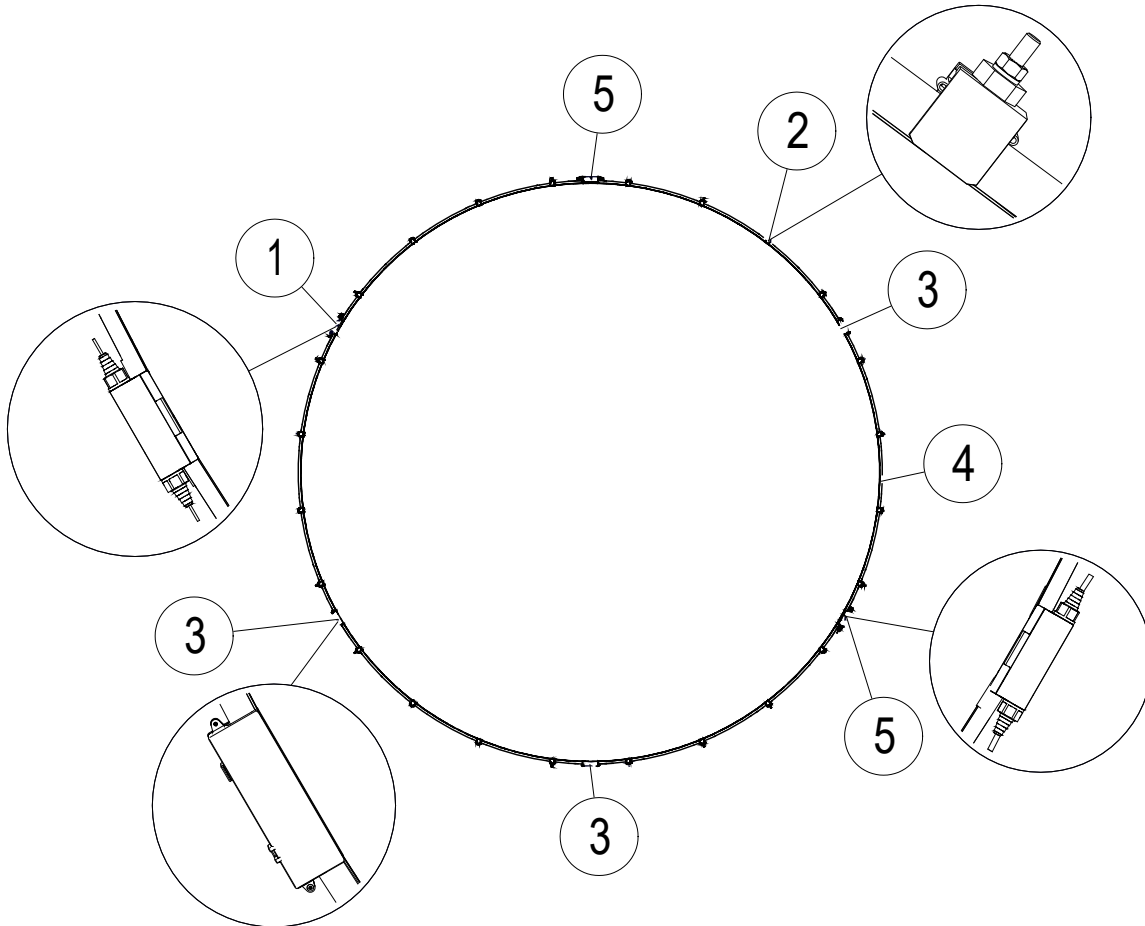


图 3：系统概况 0812

项目	名称
1	仅用于加热系统的馈入点
2	吊夹
3	连接器
4	导电轨滑环
5	导电轨系统 0812/0813 的馈入点（数量取决于各接线图）

1.3 项目规划

设计导电轨加热装置时，对每个项目指定了下列内容：

- 电热丝长度
- 电源电压
- 接线图，及
- 电热丝型号，即电阻。
- 区段划分或分隔（例如，维护段或具有气隙段的区段）

绘制了相应的接线图并提供给客户。

1.4 所需工具、设备和材料

安装需要下列工具（不属于交付范围）：

- 切割钳
- 绝缘压接连接器的压接工具（例如 Klauke K82）
- 电池供电的螺丝刀
- 切割工具
- 工业热风枪（例如 Leister 1502 A，带喷嘴 PR 12）
- 剥线钳
- 导通测试仪
- 用于悬挂电热丝线轴的现场施工轴

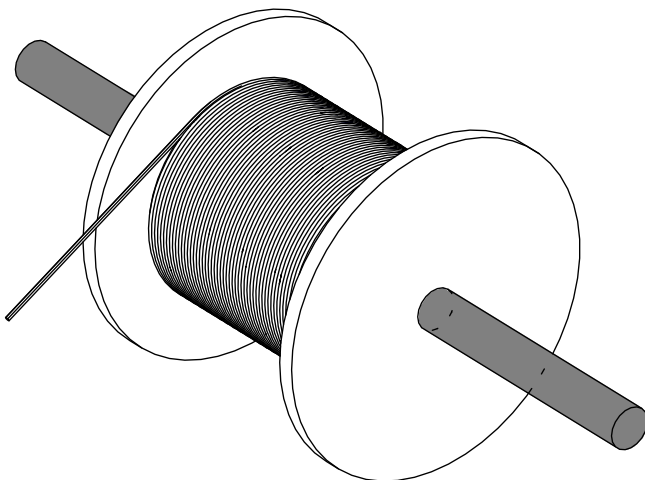


图 4：电热丝的线轴

安装说明书

导电轨滑环 0812 和 0813 内电热丝



连接套管所需材料（属于交付范围）：

- 冷接电缆：电缆 $1 \times 1.5 \text{ mm}^2$ ，第一绝缘层 $\text{Ø}2.8 \text{ mm}$ ，外护套 $\text{Ø}4.4 \text{ mm}$ ，最小弯曲半径 $3 \times d$ ($\text{Ø}4.4 \text{ mm}$)，针对固定装置（项目 1）1 热缩夹连接器 DR 1（红色）（项目 2）
- 70 mm 热缩套管（项目 3）
- 电热丝（项目 4）：最小弯曲半径 $5 \times d$ ($\text{Ø}2.3 \text{ mm}$)

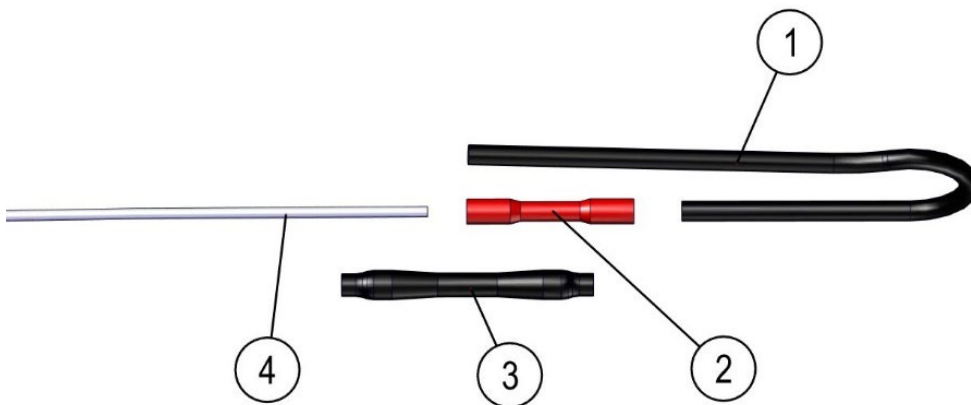


图 5：冷接电缆（项目 1）、压接连接器（项目 2）、热缩管（项目 3）和电热丝（项目 4）

项目	名称
1	冷接电缆
2	热缩夹
3	热缩套管
4	电热丝

1.5 人员要求



警告！

未接受充分培训者可能会受伤。

不当使用可能会导致严重的人身伤亡或财产损失。

→ 所有活动必须由合格人员实施。

- 只接受预期能够可靠作业的人员。因服用药物、酒精或接受药物治疗者而反应迟缓者，禁止作业。
- 选择人员时，必须遵守施工现场所在地与年龄和职业有关的所有适用规定。

某些活动领域要求相关人员具备下列资质。

■ 专业人员

包括具备根据其接受的专业培训，掌握的知识、经验，以及其对适用规定的了解，能够从事指定任务，独立识别并避免潜在危害的人员。

成功完成培训（例如电工、高级电工、电气工程师或电气技师）的人员被视为符合资格。从事若干年相关工作，在此期间接受理论和实践教育，并且其行业知识和技能经过测试的人员，也被视作合格人员。

机械或系统操作员必须证明可以提供或者之前已经提交过相应的证书或其他资质文件。

唯有符合当地规定的合格人员（电工）才可以安装、维护和调试电气设备。从事高空安装作业通常需要具备额外的电梯设备和防护设备使用资质和证书。就厂家而言，必须以专业、合适的方式处理部件。建议安装人员接受厂家培训，或者安排专业安装工/监督员指导安装。

2 安装

2.1 安全说明



警告！

导电轨系统起火或毁坏！

电热丝连接不当会导致导电轨系统受损（例如起火/熔断），或者导致导电轨系统无法运行。

→ 正确连接电热丝。

→ 以规定电压/功率操作电热丝。

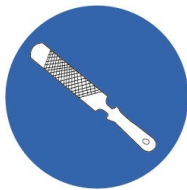
2.2 将电热丝安装进导电轨型材

要求：

- 至少需要两名熟练工人执行这些步骤；最好三名熟练工人。
- 直接从线轴内抽出电热丝。
- 在开始执行安装作业步骤前请勿抽出电热丝。
- 吊夹已固定在支撑型材内。

所需工具：

- 线轴悬架
- 电钻（电池供电）
- 用于切割绝缘型材槽口的切割工具
- 锉刀



2.2.1 放置电热丝的线轴

→ 通过一根现场施工轴，将带有电热丝线盘的线轴悬挂 (2) 在电热丝馈入点附近 (见图 6)。

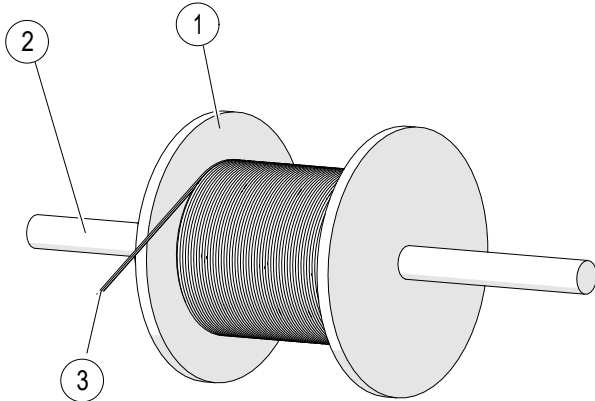


图 6: 盘好的电热丝 (带悬架)

项目	名称
1	线轴
2	用于悬挂线轴的现场施工轴
3	电热丝



注意!

注意电热丝的接线图!

2.2.2 在绝缘型材上开槽



注意!

导电轨滑环始终需要以电热丝馈入点为起点。

→ 在电热丝馈入点的导电轨端，用于电热丝的槽口须根据图图 9 和图图 10 切入绝缘型材。为避免挤压电热丝或冷接电缆:

→ 在绝缘型材上钻孔 (见图图 7)。**注意:** 请勿钻入线棒!

- 对于 0812 绝缘型材: 在孔两侧各制作一个 15 mm 的槽口 (见图图 8 和图图 9)。
- 对于 0813 绝缘型材: 在孔两侧各制作一个 20 mm 的槽口 (见图图 8 和图图 10)。

→ 清理导电轨，并且去除绝缘型材的毛刺，确保不留锐边。

安装说明书

导电轨滑环 0812 和 0813 内电热丝

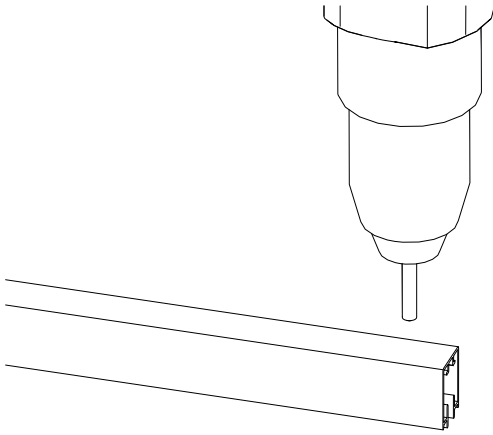


图 7: 在绝缘型材中钻孔, 以制作槽口

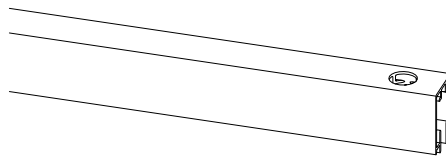


图 8: 钻好孔的绝缘型材

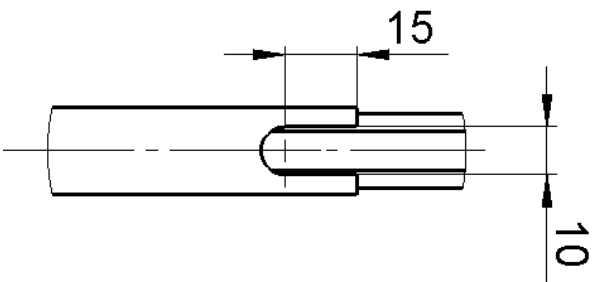


图 9: 导电轨系统 0812 的槽口

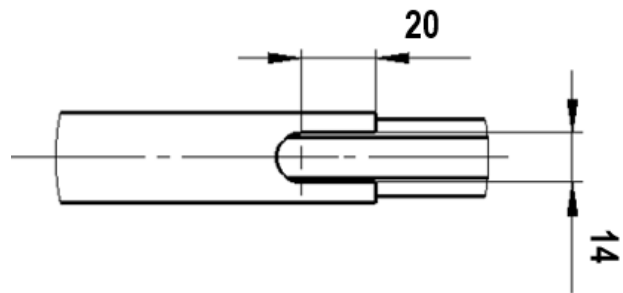


图 10: 导电轨系统 0813 的槽口

2.2.3 将第一段导电轨压入吊夹

→ 将第一段弧形导电轨压入预装吊夹（图图 11）。

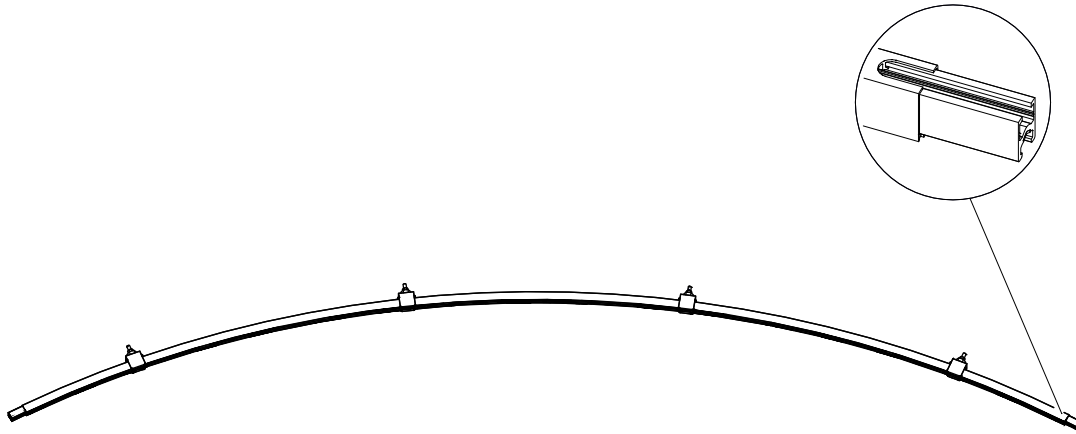


图 11: 第一段弧形导电轨已压入吊夹

2.2.4 安装电热丝 0812/0813



导电轨滑环始终需要以电热丝馈入点为起点。



如果现有电热丝受损，必须予以更换。为此，必须拆除受损电热丝并安装一根新电热丝。

安装新电热丝时，须采用下列步骤：

→ 将电热丝绕过线轴（见图图 12），在电热丝馈入点（见图图 13 中项目 1），将电线直着穿过导电轨型材上的洞，再安装连接器和馈线。插入电热丝时，确保电热丝不碰到绝缘型材中槽口的锐边及线棒（见图图 13）。

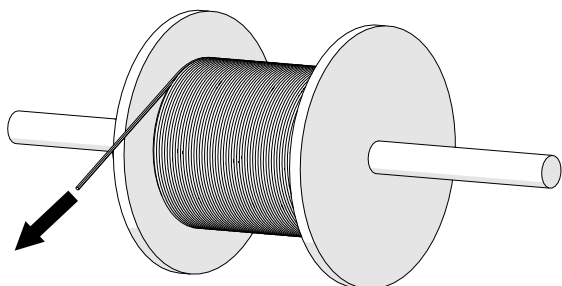


图 12: 从线轴上拉出电热丝

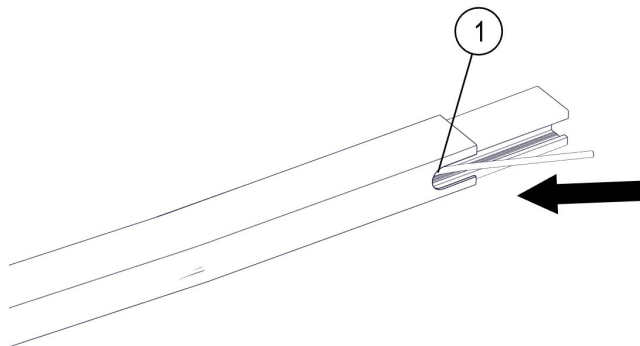


图 13: 将电热丝穿过绝缘型材的槽口

拉动电热丝时，必须遵守下列规定：

- 从线轴上直着拉出电热丝。
- 以小角度拉动电热丝。
- 不得绕线。
- 避免电热丝承受较大张力。
- 避免弯曲或挤压电热丝。
- 请勿在锐边上拉动电热丝。
- 避免在电热丝上形成过小的弯曲半径。



注意！



注意事项！

安装期间不得损坏电热丝！

- 绝缘型材上的槽口必须去毛刺。
- 电热丝不得卡在导电轨系统的任何一段。

- 应该由一名熟练工人将电热丝穿过导电轨上的洞，而第二名熟练工人在弧形导电轨的一端接收电热丝的活动头并握紧。
- 压入下一段弧形导电轨，推动电热丝，使其穿过第二段弧形导电轨上的洞。留出足够空间随后安装连接器/馈线（见2.2.5和2.4）。
- 握住第二段弧形导电轨一端的电热丝端头。

2.2.5 安装导电轨 0812/0813 的连接器或馈线。



电热丝必须直接穿过导电轨的连接器或馈入点，在安装过程中一定不能
被卡住!

根据 BAL0812-0001/BAL0813-0007 安装导电轨 0812/0813 的连接器或馈线。同见具体的项目文件。

2.2.6 横切最后一段弧形导电轨

→ 最后一段弧形导电轨必须横切到正确长度。



必须按正确角度切割弧形，见图图 14 和图图 15。

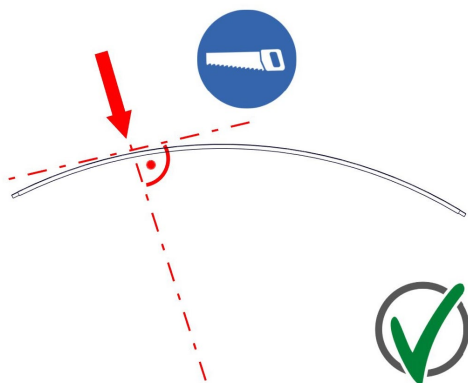


图 14: 弧形切割的角度正确

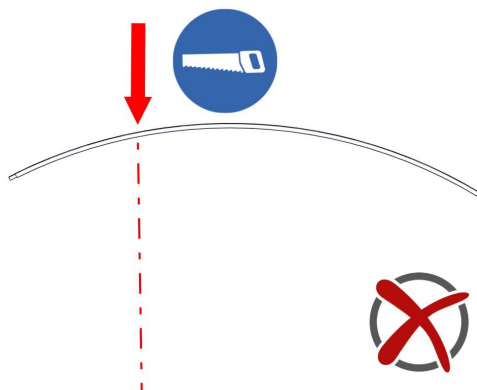


图 15: 弧形切割的角度不正确

→ 横切时：从顶到底切割（见 BAL0812-0001 和 BAL0813-0007），以防不锈钢条松动（见图图 17 中的项目 2）。横切后，必须将线棒的外部边缘去毛刺 (1-2 mm 45°)，防止滑动接触点磨损。

安装说明书

导电轨滑环 0812 和 0813 内电热丝

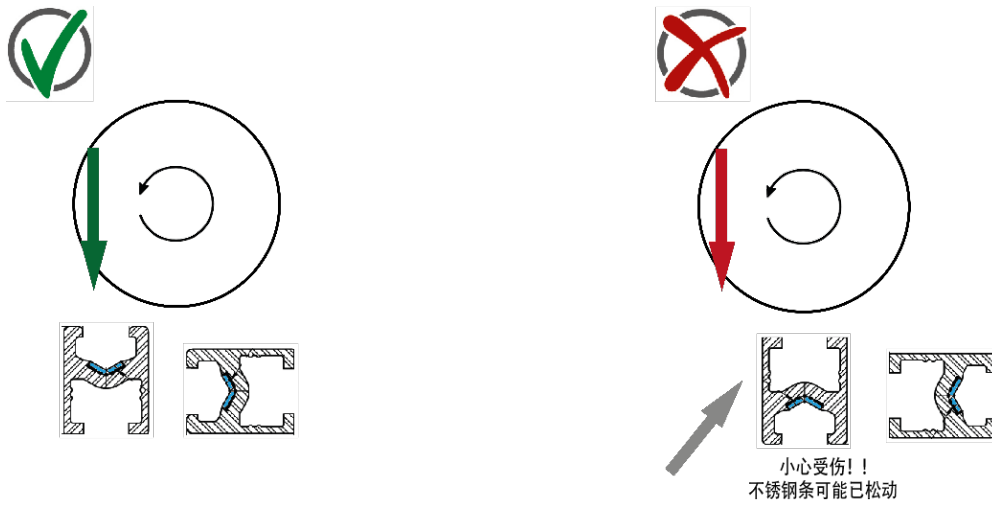
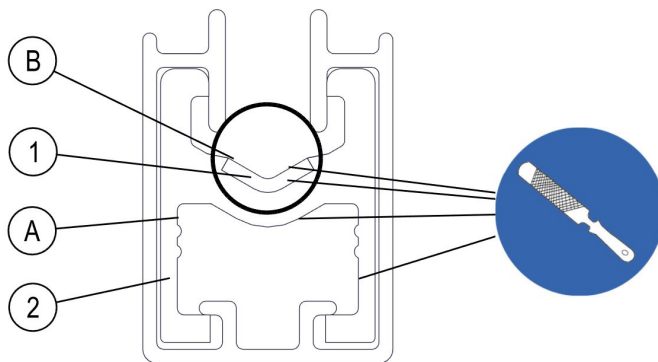
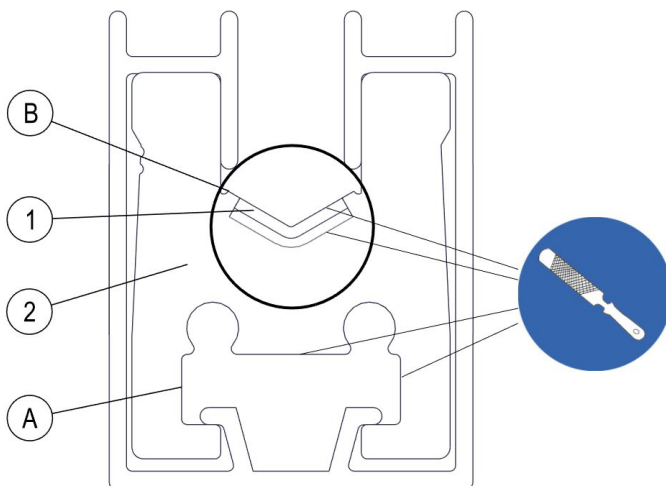


图 16: 横切导电轨



项目	名称
1	不锈钢条
2	线棒
A	内缘无毛刺
B	外缘无毛刺

图 17: 导电轨 0812



项目	名称
1	不锈钢条 (铜线棒不存 在不锈钢条)
2	线棒 (铝或铜 ECO)
A	内缘无毛刺
B	外缘无毛刺

图 18: 导电轨 0813

→ 最后一段弧形导电轨也需要在绝缘型材上为电热丝馈入点开槽 (见2.2.2)。

2.2.7 压入最后一段弧形导电轨

- 在倒数第二段弧形导电轨 (2) 上安装 (导电轨的) 连接器/馈点, 见接线图。
- 将电热丝穿过尚未压接的最后一段弧形导电轨 (3), 直到电热丝伸出大约 500mm。
- 将倒数第二段弧形导电轨 (2) 上已组装 (未紧固) 的连接器夹板滑到连接器点 (导电轨 0813 的操作方法见第 **Fehler! Textmarke nicht definiert.** 页注释)。
- 滑入第一段导电轨 (1) 上电热丝的馈入点。夹板必须预组装 (未紧固)。
- 将最后一段导电轨 (3) 处的电热丝穿过电热丝馈入点 (4)。
- 压入最后一段导电轨 (3)。
- 使用合适的力矩紧固连接器/馈线螺母。

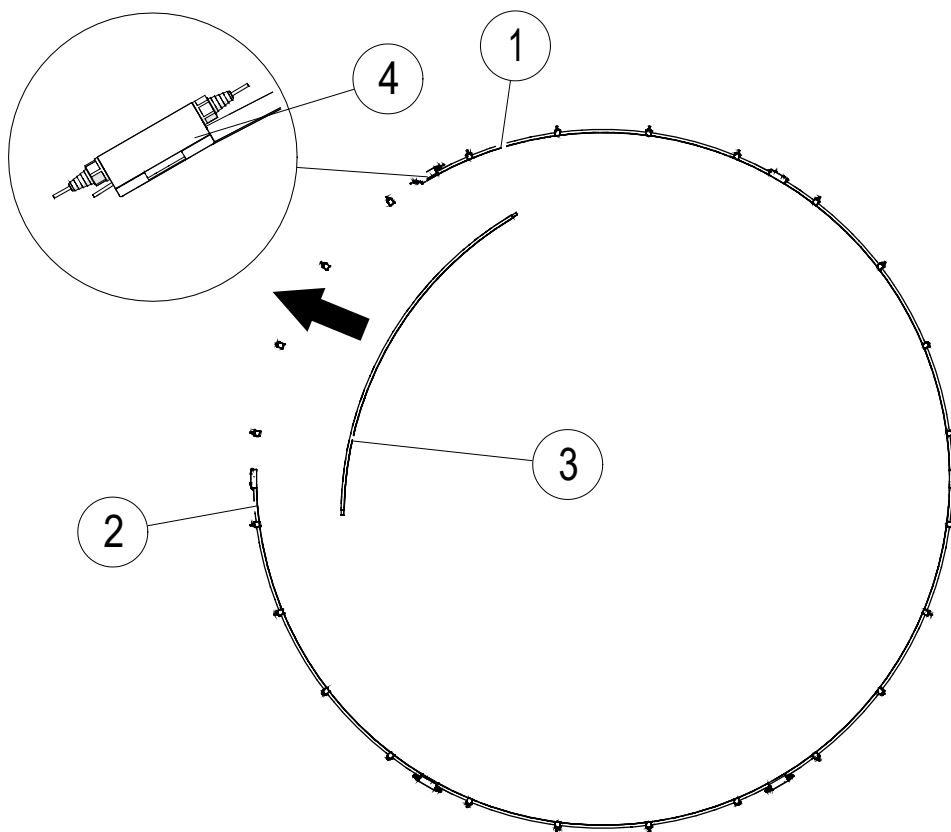


图 19: 组装最后一段弧形轨 (0812 示例)

项目	名称
1	第一段弧形导电轨
2	倒数第二段弧形导电轨
3	最后一段弧形导电轨
4	电热丝的馈线

安装说明书

导电轨滑环 0812 和 0813 内电热丝



→ 连接弧形导电轨的两端后，电热丝左右两端裸露 300mm-500mm。

请注意：

固定最后一段弧形导轨 0813 时，必须彻底拆卸连接器或馈入线 0813（夹板(4)、螺母(1)和垫片(2)，见图 19）。将夹板(4)滑入线棒（见图 20）。将连接器(3)和垫片(2)滑到夹板(4)的连接螺栓上，并紧固螺母(1)（力矩 31 Nm，见图 21）。

连接器(3)或馈线的更多操作步骤见 BAL0813-0007。

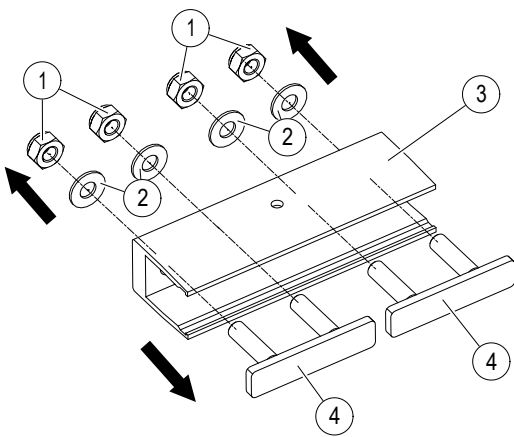


图 19：拆除连接器 0813

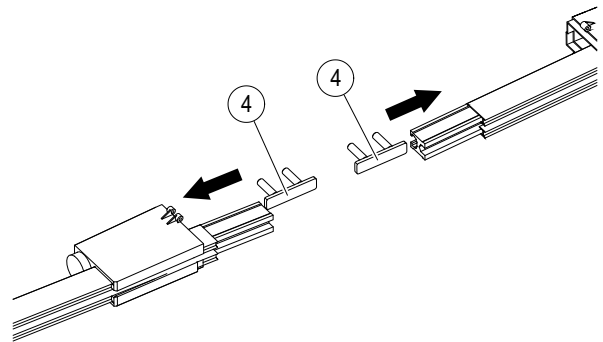


图 20：将夹板滑入线棒

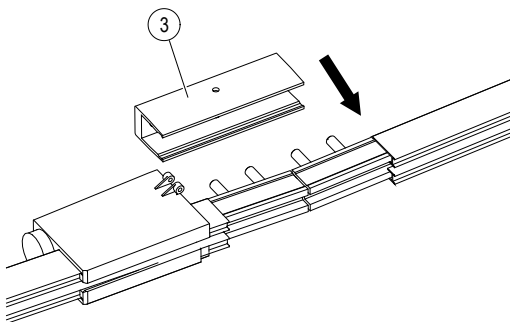


图 21：滑动连接器(3)至夹板上

2.3 压入电热丝和连接电缆



注意！

压接每个导电轨滑环之后，以及压接电缆之前，必须测量绝缘电阻（见 MV0800-0018）（见2.2.7）。

所需工具：

- 切割钳
- 绝缘热缩压接连接器的压接工具（例如 Klauke K82）
- 充电螺丝刀
- 切割工具
- 电缆剥线钳
- 工业热风枪（最低温度 > 120° C）
- 马克笔（红色或白色）

所需材料（交付范围）：

- 1 热缩压接接线器 DR 1（红色）
- 冷接电缆：电缆 1x1.5 mm²，第一绝缘层 Ø2.8 mm，外护套 Ø4.4 mm，最小弯曲半径 3xd（永久安装）。
- 55 mm 热缩套管
- 电热丝

连接到电源时，电热丝两端必须有电缆，即所谓的冷接电缆。这些电缆接入电气接线盒，并在其中连接。

要求：

- 电热丝须按第2.2章规定安装。



警告！

未接受充分培训者可能会受伤。

不当使用可能会导致严重的人身伤亡或财产损失。

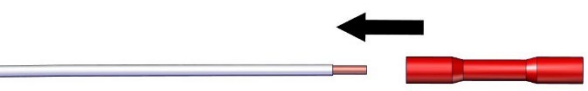




→ 所有活动必须由合格人员实施。

安装说明书

导电轨滑环 0812 和 0813 内电热丝



工作步骤:

<ul style="list-style-type: none">→ 将电热丝一侧切割 500 mm。压住电热丝一端。→ 剥开电热丝，冷接电缆到 7mm 处。→ 将热缩压接连接器 DR 1（红色）压到剥离的电热丝端上（见图图 20）。	 <p>图 20: 将热缩压接连接器压到剥离的电热丝端上。</p>
<ul style="list-style-type: none">→ 使用一个压接工具（例如 Klauke K 82）压接热缩压接连接器（见图图 21）。	 <p>图 21: 热缩压接连接器已与电热丝压接</p>
<ul style="list-style-type: none">→ 将冷接电缆的已剥离端压到到热缩压接连接器的另一端上，并使用压接工具（例如 Klauke K 82）压接（见图图 22 和图图 23）。→ 使用工业热风枪（大约 $>120^{\circ}\text{C}$）首先缩合该点与热缩压接连接器的点。热缩压接连接器变热后，粘结剂将几乎用尽，以确保防水。	 <p>图 22: 将冷接电缆的已剥离端插入热缩压接连接器。</p>  <p>图 23: 热缩压接连接器已与冷接电缆压接</p>
<ul style="list-style-type: none">→ 随后将冷接电缆上的热缩套管压到压接连接器点上，同样使用热风枪缩合（大约 $>120^{\circ}\text{C}$），并使其冷却（见图图 24）→ 根据第2.3.1章规定小心抽回压接连接段。	 <p>图 24: 电热丝、热缩压接连接器和冷接电缆</p>

安装说明书

导电轨滑环 0812 和 0813 内电热丝



2.3.1 确定并标记压接段的位置 0812/0813

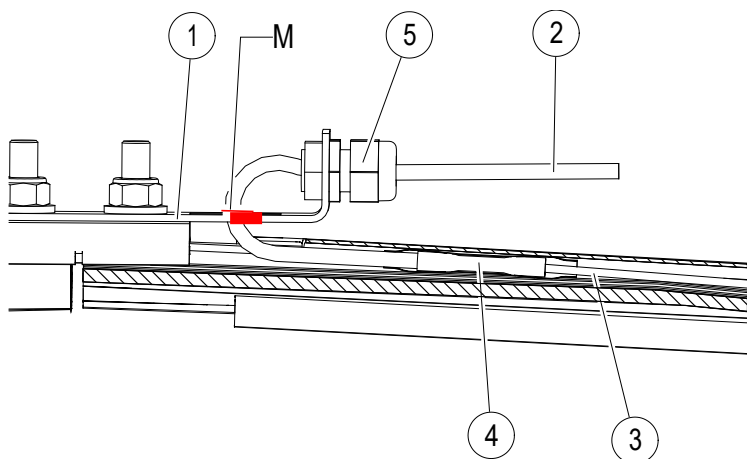


图 25: 完成后压接段 0812 概况 (仅显示右侧)

项目	名称
1	电热丝馈线夹板
2	冷接电缆
3	电热丝
4	压接连接段
5	应力消除装置
M	标记

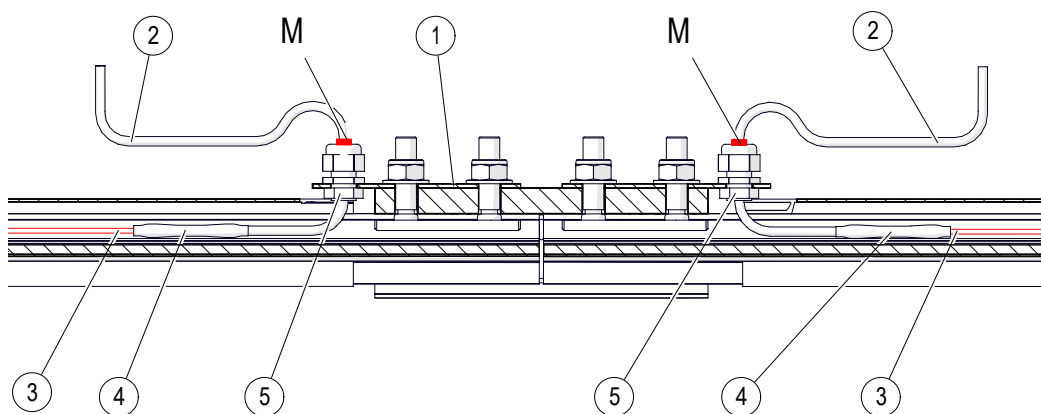


图 26: 完成后的压接连接段 0813 概况 (显示两侧)

项目	名称
1	电热丝馈线夹板
2	冷接电缆
3	电热丝
4	压接连接段
5	应力消除装置
M	标记

安装说明书

导电轨滑环 0812 和 0813 内电热丝



工作步骤:

- 如有需要，横切电热丝两端。两端必须伸出约 100 -150 mm (0812/0813)。

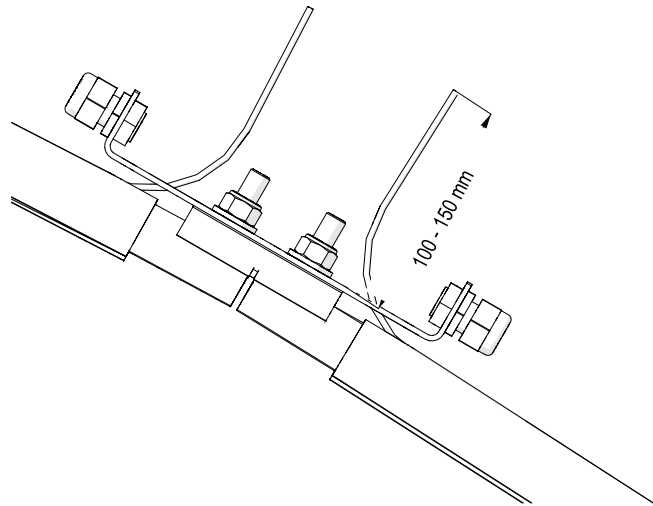


图 27: 切割电热丝两端 (示例 0812)

- 根据第 2.3 章规定，将第一个电热丝端与冷接电缆压接。
- 在距离压接端 X 处标记 (M 1) 冷接电线 (例如，使用白色马克笔)。

0812: X= 50 mm
0813: X= 100 mm

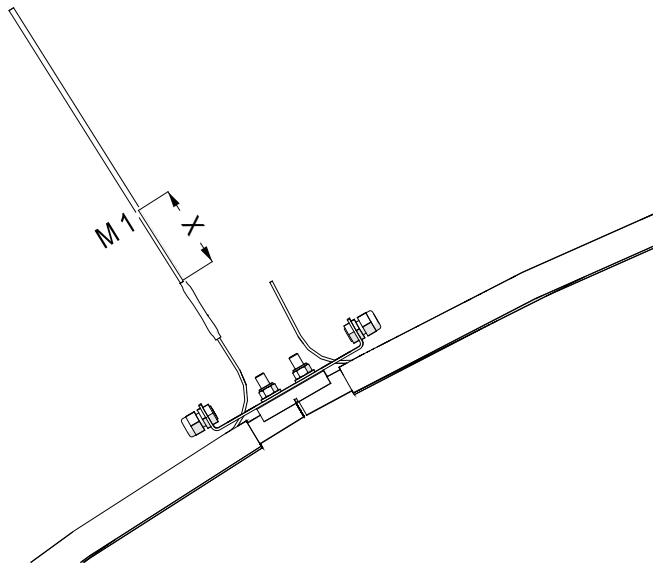


图 28: 压入第一个电热丝的端头 (示例 0812)

安装说明书

导电轨滑环 0812 和 0813 内电热丝



拉动电热丝 (2), 直到冷接电缆 (3) 上的标记 (M 1)

— 紧挨夹板 (1) (0812), 或

— 紧挨应力消除装置 (4) (0813) 顶部。

→ 同时在电热丝 (2) 上的下列位置做标记 (M 2)

— 紧挨夹板 (0812), 或

— 紧挨与应力消除装置 (4) (0813) 顶部。

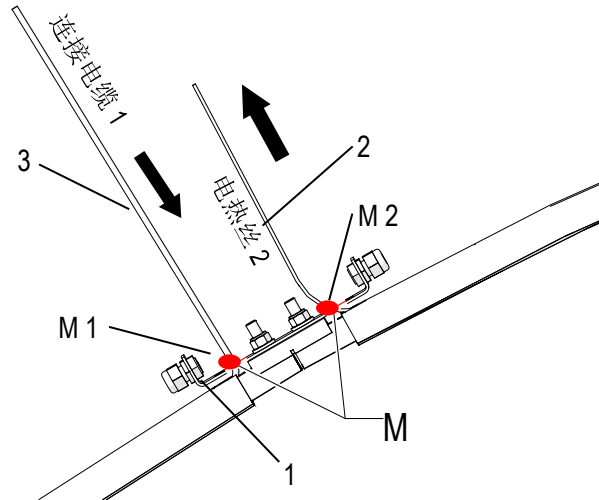


图 29: 在电热丝和连接电缆上做标记 (示例 0812)

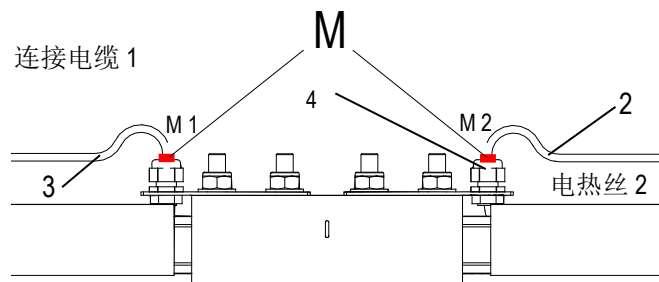


图 30: 对于 0813, 标记 (M) 的基线为应力消除装置顶部

安装说明书

导电轨滑环 0812 和 0813 内电热丝



- 从电热丝上的标记 (M 2) 开始，将电热丝抽出大约 $2X$ 。
- 再次从距离第一个标记 X 的位置向夹板标记 (M 3) 电热丝。

0812: $X = 50 \text{ mm}$
0813: $X = 100 \text{ mm}$

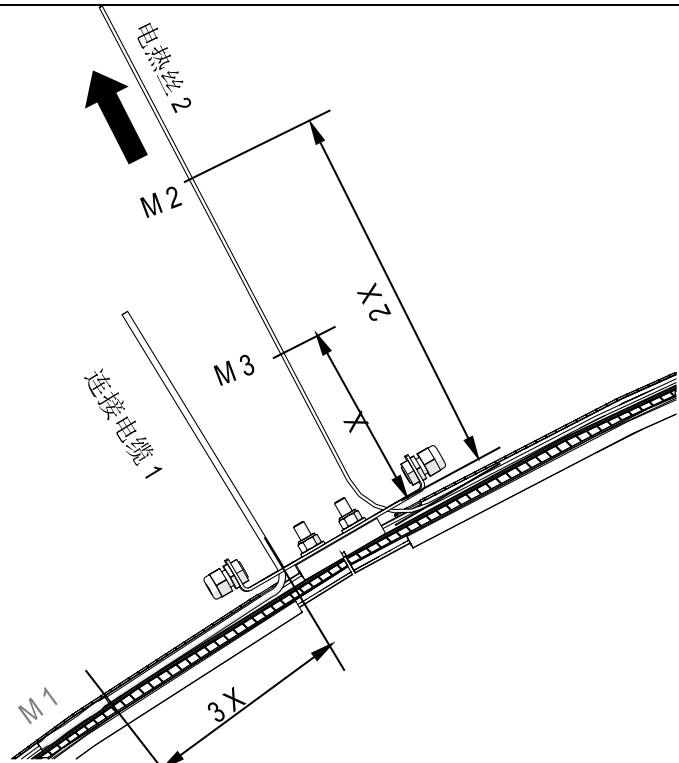


图 31: 标记电热丝 (示例 0812)

- 在较低的标记 (M 3) 处横切电热丝。

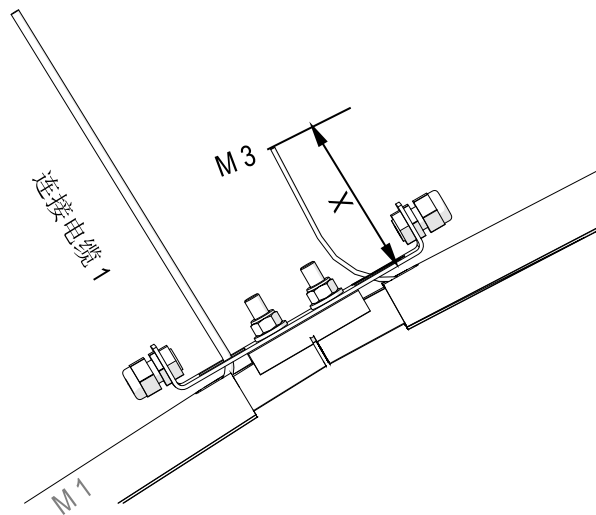


图 32: 横切电热丝 (示例 0812)

安装说明书

导电轨滑环 0812 和 0813 内电热丝



→ 按照第2.3章中的方法，将电热丝的另一端 (M 3) 与冷接电缆压接。

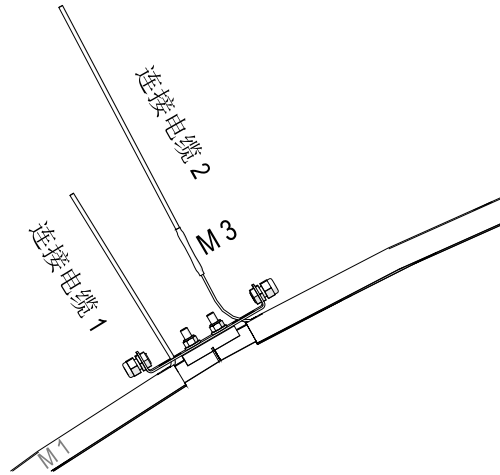


图 33: 压入电热丝的第二端 (示例 0812)

→ 在冷接电缆上标记 (M 4) 尺寸 X (例如，使用白色笔)。

0812: X = 50 mm

0813: X = 100 mm

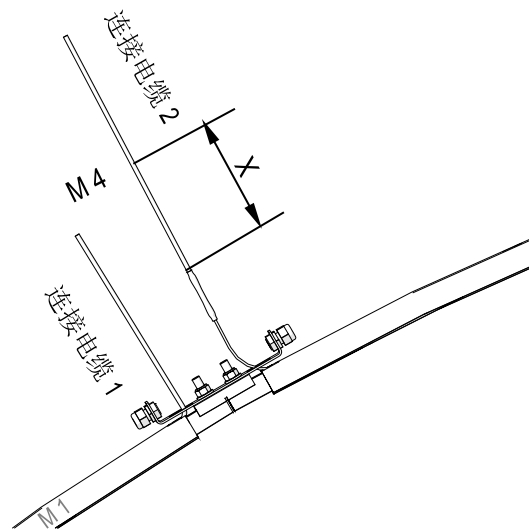


图 34: 标记冷接电线 (示例 0812)

安装说明书

导电轨滑环 0812 和 0813 内电热丝



- 抽回第一端 (1)，所以第二端 (2) 上的标记 (M 4)
- 紧挨夹板 (0812)，或
- 紧挨应力消除装置 (0813) 顶部。

标记 (M1 和 M4) 应该在同一高度。最好是，两个标记都在

- 夹板上 (0812)
- 应力消除装置顶部 (0813)。

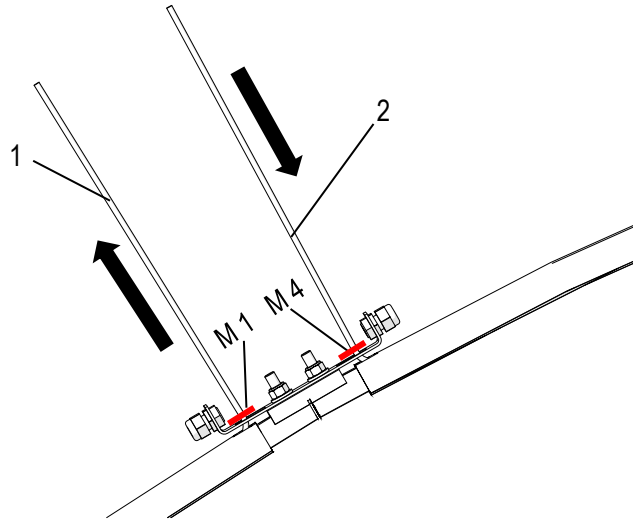


图 35: 两个标记均位于夹板上，并且平齐 (示例 0812)

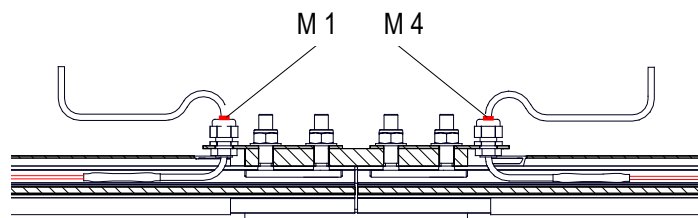


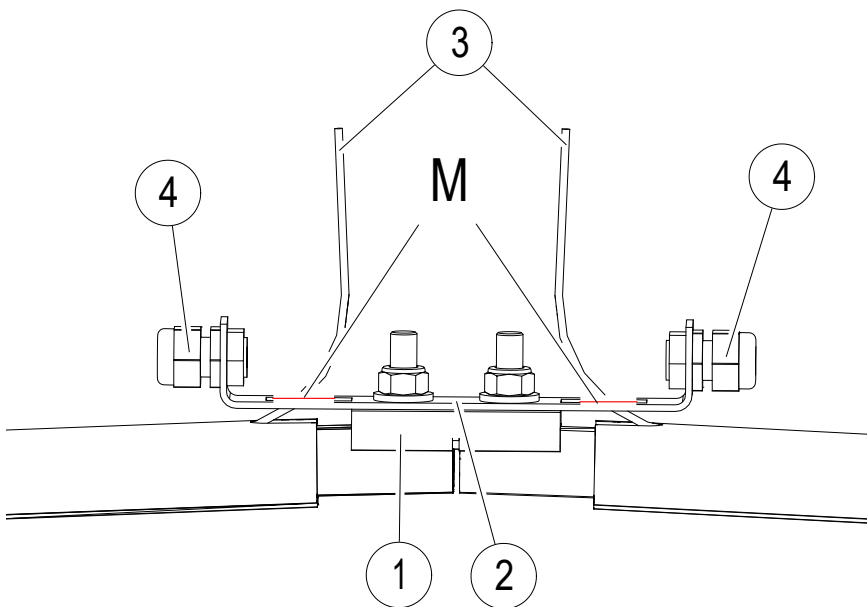
图 36: 对于 0813，标记 (M) 的基线挨着应力消除装置的顶部

2.4 安装电热丝的馈入点

2.4.1 安装电热丝 0812 的馈入点

要求:

- 电热丝馈入点的所有馈线固定元件（同见 BAL0812-0001）均按照图所述方式安装。图 37 所述方式安装。尤其是，电热丝馈线夹板 (2) 已正确去毛刺并安装。
- 电热丝已压接（见2.3），热缩压接连接器位于正确位置（见2.3.1），并且标记 (M) 位于电热丝馈入点夹板 (2) 上的同一高度。



项目	名称
1	连接器
2	电热丝馈线夹板
3	冷接电缆
4	应力消除装置
M	标记

图 37: 电热丝 0812 的馈线

工作步骤:

- 将冷接电缆滑过应力消除装置 (1) 并固定。
注意最小弯曲半径 $3 \times d$ ($\varnothing 4.4$ mm)。

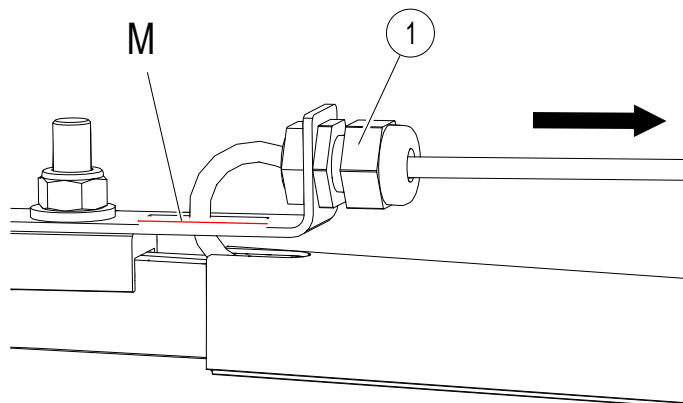


图 38: 将冷接电缆穿过应力消除装置 (1)

安装说明书

导电轨滑环 0812 和 0813 内电热丝



- 压合两个电缆帽 (2) (见图图 39 和图图 40)。
- 滑动护线套 (4)，安装螺纹管节 (3) 和护线套 (4) (见图图 41)。

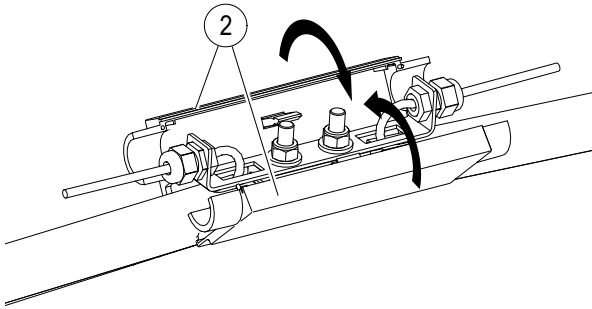


图 39: 将两个电缆帽压合

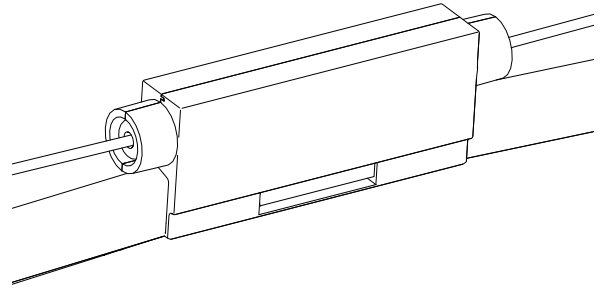


图 40: 电缆帽已压合 (没有螺纹管节和护线套)

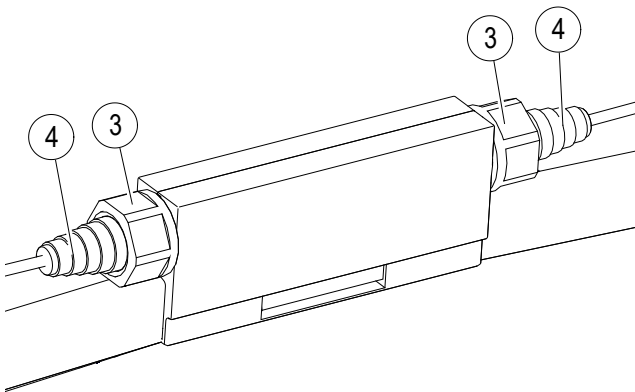


图 41: 螺纹管节和护线套已安装

2.4.2 安装电热丝的馈线 0813

要求:

- 电热丝已压接（见2.3），热缩压接连接器位于正确位置（见2.3.1）。
- 电热丝馈入点的所有馈线固定元件（同见 BAL0813-0007）均按照图图 42 所述方式安装。标记 (M) 紧靠应力消除装置 (5) 顶部。
- 在处理连接器和馈线前，必须拆除弧形导电轨上的电缆帽（见 BAL0813-0007）。

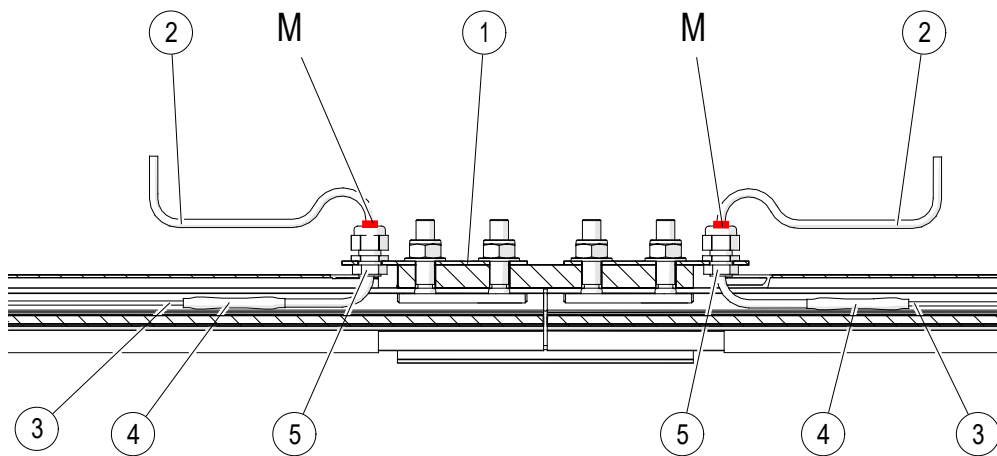


图 42: 压接连接段 0813 概况

项目	名称
1	电热丝馈线夹板
2	冷接电缆
3	电热丝
4	压接连接段
5	应力消除装置
M	标记

安装说明书

导电轨滑环 0812 和 0813 内电热丝



工作步骤:

→ 滑动冷接电缆 (3) 的护线套 (1) (见图图 43)。

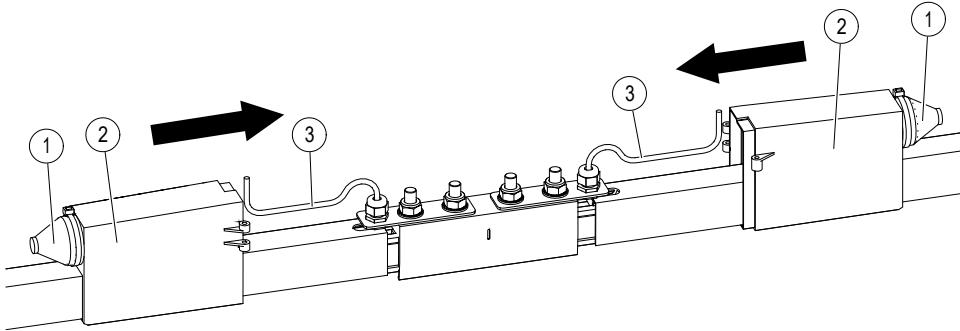


图 43: 滑合电缆帽 (2)

→ 滑合电缆帽 (2), 将冷接电缆 (3) 穿过护线套 (1) (见图图 43 和图图 44), 并使用束线带 (4) 固定。

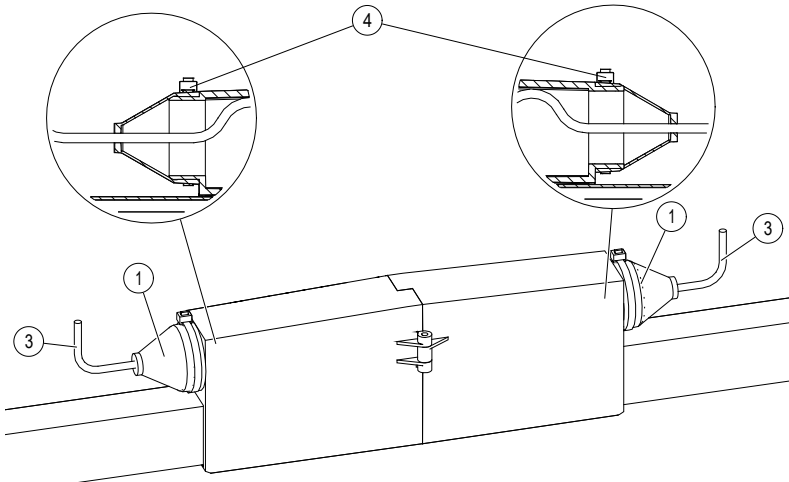


图 44: 将冷接电缆 (3) 穿过护线套 (1)

→ 紧固电缆帽的螺钉 (5) (见图图 45)。

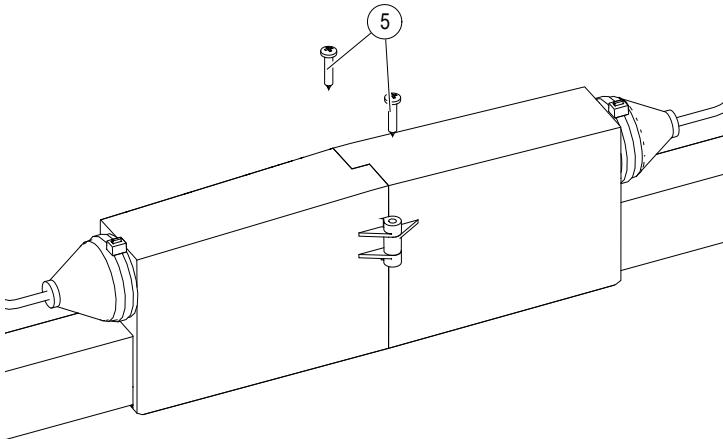


图 45: 紧固电缆帽的螺钉 (5)

3 连接电热丝



危险!

触电身亡!

接触带电部件可能触电身亡，或者因电击导致重伤。还有可能因电击导致休克、跌落，或被甩出房间。

- 导电轨上的所有活动均须由遵守安全规则的合格人员进行
- 在导电轨系统上工作时，断开导电轨和加热系统的电源，确保其不会再次开启，并检查其是否无电压。
- 如果有多个电源和集成电热丝，请关闭所有电源，确保其不会再次开启，并检查其是否无电压。
- 必须采取措施防止电压泄漏，例如，当集电器或车辆经过绝缘段和转接点时，在工作时必须将各个电极接地或短路。
- 对于带电热丝的系统，确保在断开能源侧的同时关闭加热系统。
- 对于部分线路，例如维护线路，将加热系统分段。断开能源侧时，确保加热系统也与电源断开。
- 作为对安装风险评估的一部分，如有必要，考虑永久安装对隔热情况进行监测的装置。



警告!

如果电压过高，加热系统将失灵!

- 系统具体参数（例如电压）必须与项目具体信息（见电热丝平面图）一致!



警告!

短路、发生意外事故，以及在某些情况下（电击），务必检查整个系统的完整性及功能!



警告!

调试系统后，必须定期开展下列检查:

- 定期目视检查连接电缆，看其是否因紫外线辐射导致碎裂。
- 检查连接电缆/电缆，确保牢固。
- 定期检查接线盒中的接线柱，看其是否因震动而松动。

拉动电热丝时，必须遵守下列规定:

- 在接线盒内连接电热丝时，务必遵守连同订单提供的平面图。
- 确保安装正确。
- 连接电热丝前，应根据 MV0800-0018 进行绝缘测量，并测试连续性。
- 确保电缆不会与运动部件（例如线棒、驱动器、其他起重机零件）



注意!

安装说明书

导电轨滑环 0812 和 0813 内电热丝



碰撞。

将电热丝连接到现场施工接线盒：

- 在接线盒内连接电热丝时，必须遵守连同订单提供的电热丝安装图。
- 确保安装正确。由于有震动，所以最好用弹簧夹。

Conductix-Wampfler GmbH
Rheinstraße 27 + 33
79576 Weil am Rhein - Markt
德国

电话： +49 (0) 7621 662-0
传真： +49 (0) 7621 662-144
info.de@conductix.com
www.conductix.com