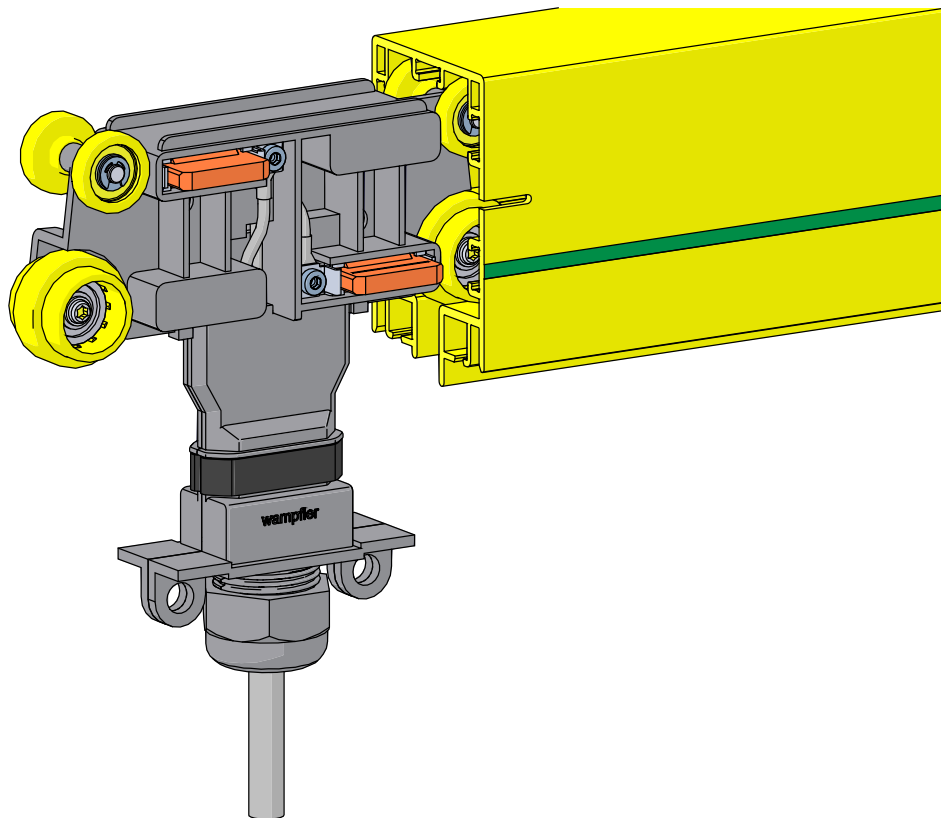


Kastenschleifleitung

Programm 0842

Bestell Nummer:

0842xx-...



Inhalt

1	Systemübersicht.....	3
2	Relevante Bauteile.....	5
3	Zubehör	7
4	Montage.....	8
4.1	Schienenhalter und Schleifleitungsschiene/Isolierprofil montieren	8
4.2	Fixpunkthalter	9
4.3	Schleifleitungsschienen/Isolierprofil verbinden	10
4.3.1	System 084210 Bandedzug	10
4.3.2	System 084211 Steckverbindung	11

Kastenschleifleitung

Programm 0842

4.3.3	System 084212 Stoßklemmung	12
4.3.4	System 084213 Winkelklemmung	13
4.4	Verbinderkappe montieren	15
4.4.1	Verbinderkappe für Bandeinzug 0842221-0	15
4.4.2	Verbinderkappe für Steckverbindung, Stoßklemmung und Winkelklemmung 084222-0, 084224-X	15
4.5	Endeinspeisung	16
4.5.1	System 084210 Bandeinzug	16
4.5.2	System 084211 Stecksystem	16
4.5.3	System 084212 Stoßklemmung	17
4.5.4	System 084213 Winkelklemmung	17
4.5.5	Endeinspeisung montieren	18
4.6	Streckeneinspeisung montieren	19
4.6.1	Streckeneinspeisung mit Einzeladerzuführung bis 60 A (für Bandeinzug 084210)	19
4.6.2	Streckeneinspeisung mit Einzeladerzuführung bis 60 A (für Stecksystem und Winkelklemmung)	21
4.6.3	Streckeneinspeisung mit Einspeiseverbindern AN (Winkelklemmung)	22
4.6.4	Streckeneinspeisung mit Klemmenkasten bis 100A (für Bandeinzug)	23
4.6.5	Streckeneinspeisung mit Klemmenkasten bis 140A (für Stecksystem, Stoßklemmung und Winkelklemmung)	24
4.7	Endkappen montieren	25
4.8	Stromabnehmer montieren	26
4.9	Gabel- und Ketten-Mitnehmer montieren	27
4.9.1	Gabel-Mitnehmer	27
4.9.2	Ketten-Mitnehmer	27
4.10	Dichtlippen (optional)	28
5	Polbelegung (7-polig)	29
6	Wartungshinweise/Inspektionsintervalle	30

1 Systemübersicht

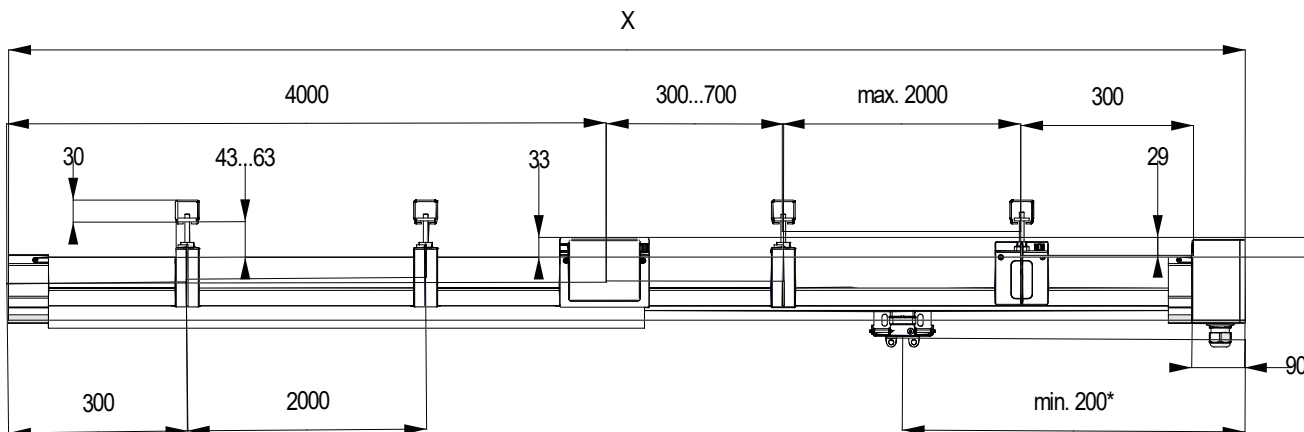


Abb. 1: Systemübersicht (Standard)

*Abstand Stromabnehmer zum Systemende

X = Gesamtlänge des Systems

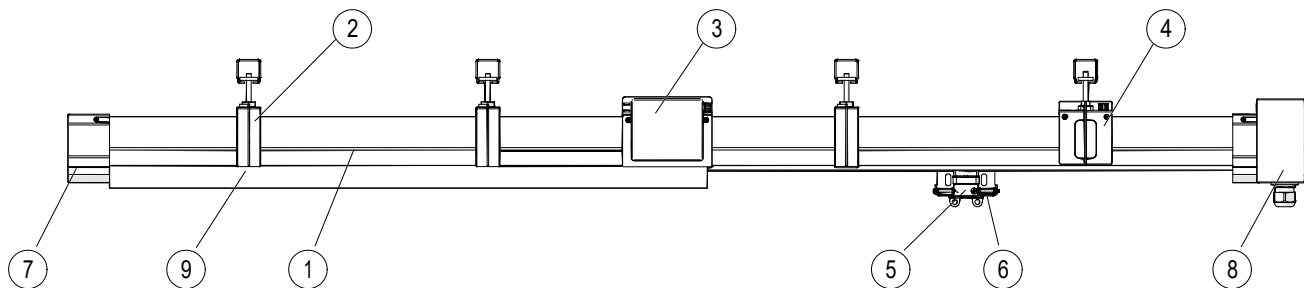


Abb. 2: Bauteile des Kastenschleifleitungssystems 0842

Pos.	Benennung
1	Schleifleitungsschiene (PE-Markierung des Iso- lierprofils)
2	Schienenhalter
3	Verbinder
4	Fixpunkthalter
5	Stromabnehmer
6	Gabel-Mitnehmer
7	Endkappe
8	Endeinspeisung
9	Dichtlippe (optional)
10	Vertauschungssicherung Stromabnehmer (siehe Abb. 3)



Bestellnummern siehe Kapitel 2

Kastenschleifleitung

Programm 0842

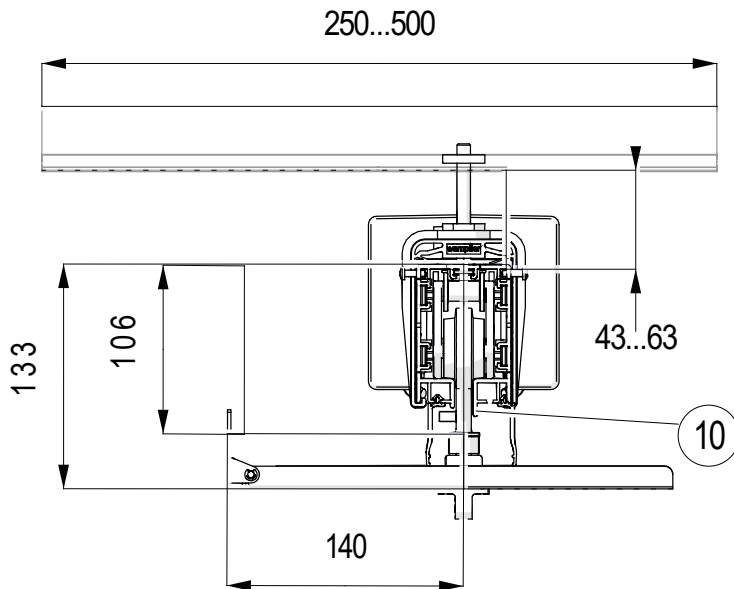
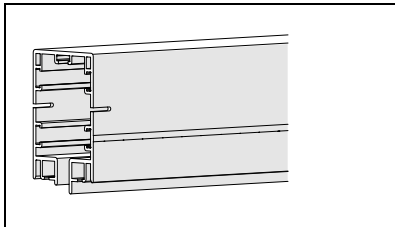


Abb. 3: Kastenschleifleitungssystem 0842 im Profil

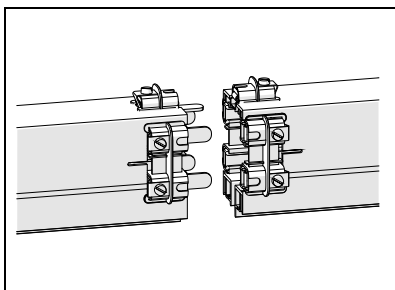
Folgendes muss beachtet werden:

- Kastenschleifleitung so montieren, dass die PE-Kennzeichnung gut erkennbar ist.
- Fixpunkthalter dicht bei der Einspeisung montieren.
- Bei Anlagen mit mehreren Einspeisungen bitte anfragen.

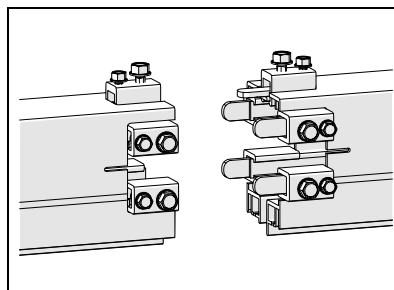
2 Relevante Bauteile



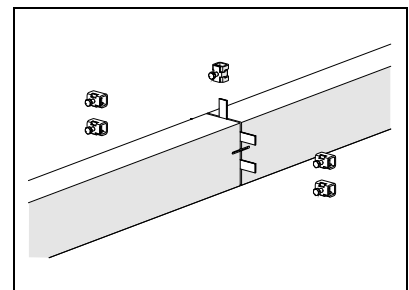
084210-...; Isolierprofil für Verbindungsart
Bandeinzug



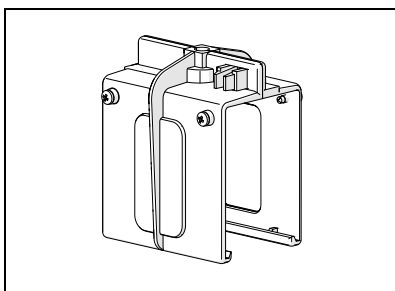
084211-...; Schleifleitungsschienenenden
Steckverbindung (PL)



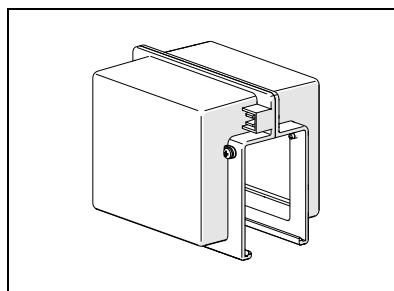
084212-...; Schleifleitungsschienenenden
Stoßklemmung (JT)



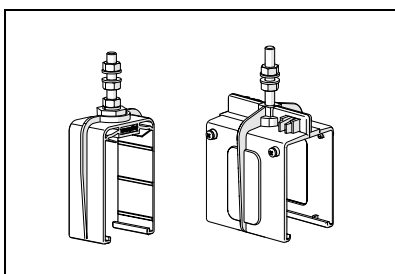
084213-...; Schleifleitungsschienenenden
Winkelklemmung (AN) mit Überwurfklemmen



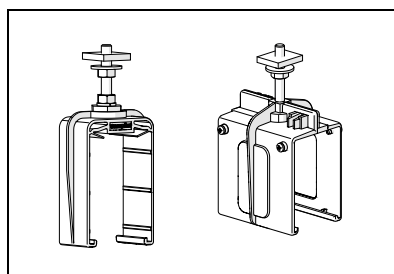
084221-0; Verbinderkappe für System
Bandeinzug



08422X-...; Verbinderkappe für Steckverbindung,
Stoßklemmung, Winkelklemmung

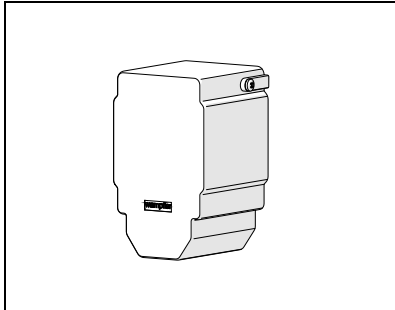


084241-11 / 084231-11; Schienen- u. Fixpunkthalter
mit Sechskantmutter

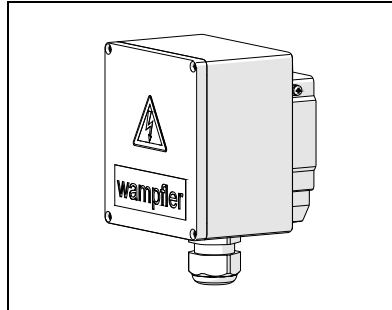


084243-11 / 084233-11; Schienen- u. Fixpunkthalter
mit Nutenstein

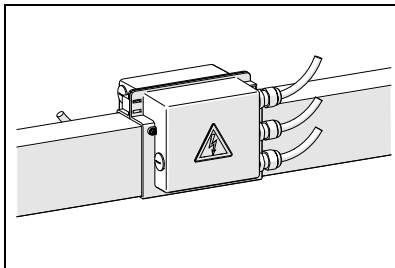
Kastenschleifleitung Programm 0842



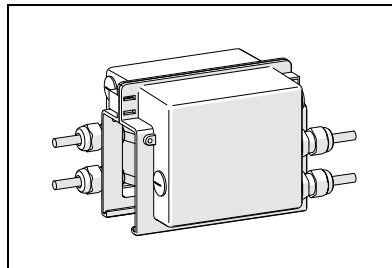
084272;
Endkappe



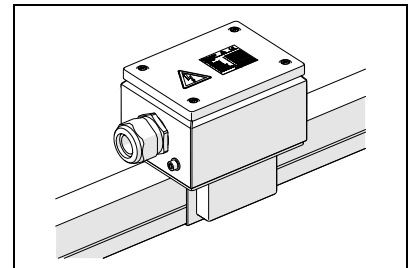
084251-...;
Endeinspeisung



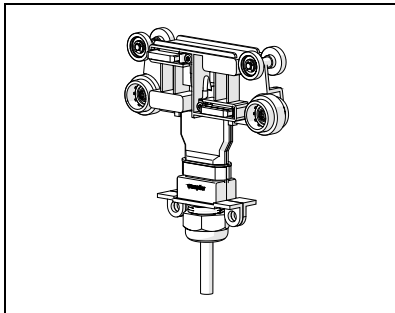
084252-...;
Streckeneinspeisung mit Einzeladerzuführung bis 60 A



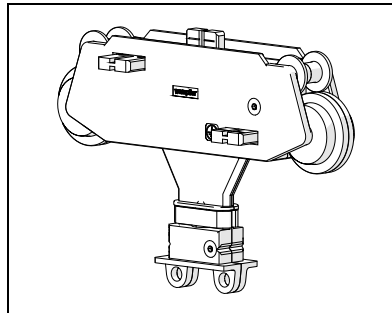
084252-...;
Streckeneinspeisung mit Einspeiseverbindern AN (Winkelklemmung)



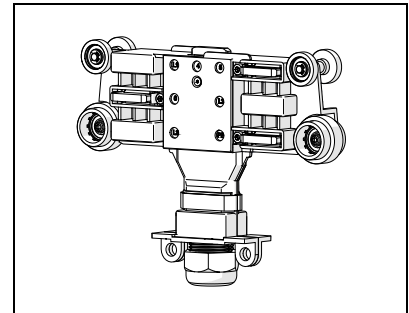
084252-...;
Streckeneinspeisung mit Klemmenkasten bis 140 A



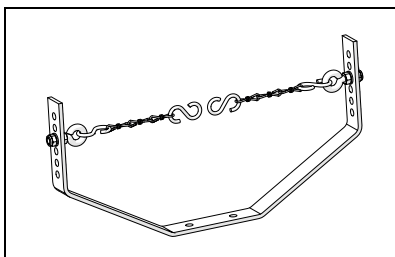
084203-4...;
Stromabnehmer 4-polig



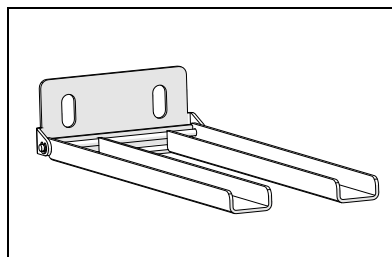
084201-5...;
Stromabnehmer 5-polig



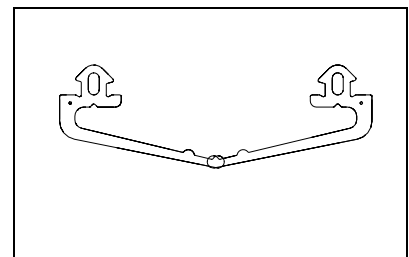
084203-7...;
Stromabnehmer 7-polig



084291-11 / 084291-12;
Ketten-Mitnehmer



084291-2 / 084291-4;
Gabel-Mitnehmer



0842293-1-...;
Dichtlippe

3 Zubehör

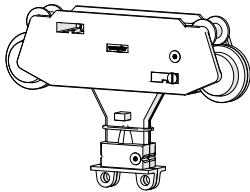


Abb. 4: 084292-1x...; Bandeinzugswagen für Verbindungsart „Bandeinzug“

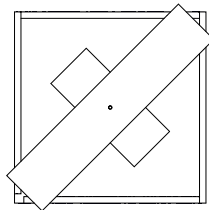


Abb. 5: 08-W100-0561/08-V015-040...; Bandeinzugskiste für Verbindungsart „Bandeinzug“



Abb. 6: 084295-4; Abkantwerkzeug zum Abkanten des Strombandes bei der Verbindungsart „Winkelklemmung“

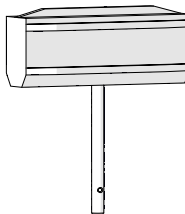


Abb. 7: 08-V015-0466; Positionierklotz für Verbindungsart „Winkelklemmung“ (5-polig)



Abb. 8: 084295-3; Positionierklotz für Verbindungsart „Winkelklemmung“ (7-polig)

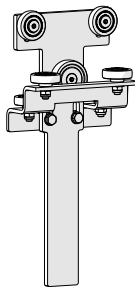


Abb. 9: 084293-4; Eindrückwerkzeug für Dichtlippen

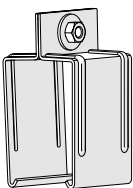


Abb. 10: 084295-1; Verstärkungsklammer



Abb. 11: 08-S280-0564; Fangvorrichtung

4 Montage

Voraussetzung:

Die kundenseitige Haltekonstruktion (z.B. Spannarme) muss schon im Abstand der Schienenhalter (max. 2000 mm) montiert sein.

4.1 Schienenhalter und Schleifleitungsschiene/Isolierprofil montieren

Es gibt zwei Schienenhalter:

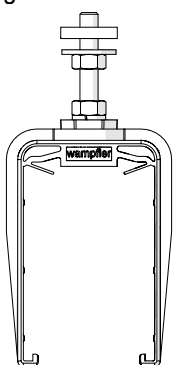


Abb. 12: Schienenhalter mit Nutenstein für Spannarmmontage (Bestell-Nr.: 084243-11)

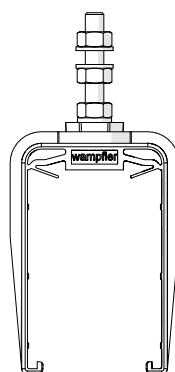


Abb. 13: Schienenhalter mit Sechskantmutter (Bestell-Nr.: 084241-11)

Arbeitsschritte:

- Schienenhalter an kundenseitiger Tragekonstruktion montieren. Die Schienenhalter vertikal und horizontal ausrichten, sodass sie fluchten. Benötigtes Werkzeug 1-2 Gabelschlüssel SW13 für M8 Muttern.
- Das Isolierprofil/die Schleifleitungsschiene von unten in den montierten Schienenhalter schieben, sodass der Schienenhalter sich im unteren Teil etwas aufdrückt (siehe Abb. 14).
- Das Isolierprofil/die Schleifleitungsschiene ganz nach oben drücken, sodass der Schienenhalter in den unteren Gehäuseerand des Isolierprofils hörbar einklipst (Abb. 15). Sicherstellen, dass die Klips vom Schienenhalter beidseitig richtig im Isolierprofil sitzen.

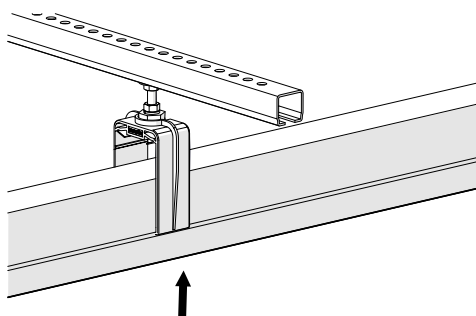


Abb. 14: Schleifleitungsschiene wird in Schienenhalter eingeklipst

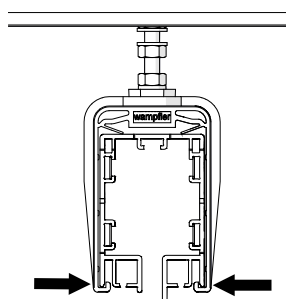


Abb. 15: Klip des Schienenhalters zusammendrücken

- Fangvorrichtung (Bestell-Nr.: 08-S280-0564) montieren. Bei Schleifleitungssystemen in großer Höhe, mit Personenaufenthalt unterhalb oder in exponierter Lage mit Sturzgefahr sind Fangvorrichtungen zu montieren.

4.2 Fixpunkthalter

Es gibt zwei Fixpunkthalter:

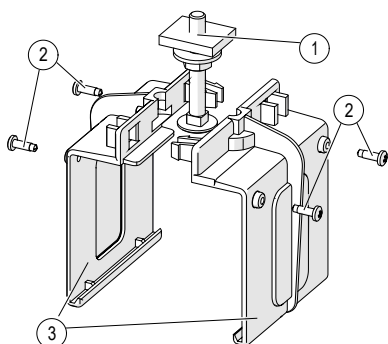


Abb. 16: Fixpunkthalter mit Nutenstein für Spannamontage (Bestell-Nr.: 08423-11)

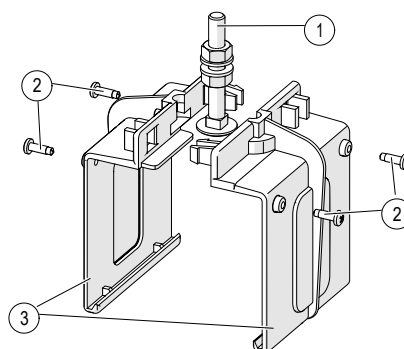


Abb. 17: Fixpunkthalter mit Sechskantmutter (Bestell-Nr.: 084233-11)

Der Fixpunkthalter besteht aus:

- den Kunststoffhalterhälften (Pos. 3)
- einer Schlossschraube (Pos. 1) und
- vier Bohrschrauben (Pos. 2)

Arbeitsschritte:

- Schlossschraube (1) an der Tragekonstruktion vormontieren. Die Schlossschraube (1) noch nicht an der Tragkonstruktion fest anschrauben (siehe Abb. 16 bis Abb. 18). Die Schlossschraube (1) bleibt für die nächsten Montageschritte drehbar. Die Höhe zum Isolierprofil der Schleifleitung einstellen.
- Die Kunststoffhalterhälften (3) des Fixpunkthalter so am unteren Gehäuserand des Isolierprofils einhängen und zusammenklipsen, sodass die Schlossschraube (1) oben mittig mit eingebunden ist.
- Durch Montieren der vier Bohrschrauben (2) wird der Fixpunkthalter fest mit dem Isolierprofil verbunden.
- Bei beengten Montageverhältnissen ist die Verwendung von zwei Bohrschrauben (2) zulässig.
- Muttern M8 der Schlossschraube (1) an der Tragkonstruktion anziehen mit 1-2 Gabelschlüssel SW13.

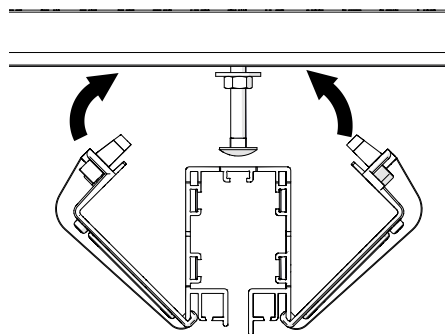


Abb. 18: Fixpunkthalter in Schiene einklipsen

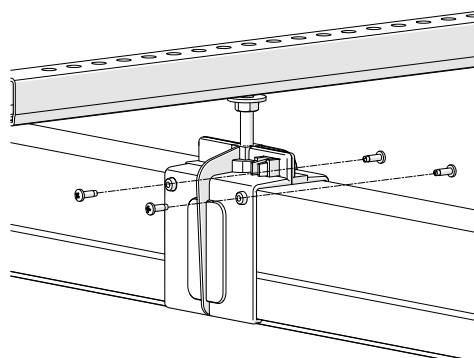


Abb. 19: Die vier Bohrschrauben montieren

Kastenschleifleitung

Programm 0842

4.3 Schleifleitungsschienen/Isolierprofil verbinden

4.3.1 System 084210 Bandeinzug

Voraussetzung: Es sind mind. 2 Personen für die Montage erforderlich.

Zum Einziehen von Strombändern wird die Verwendung der Bandeinzugskiste empfohlen!

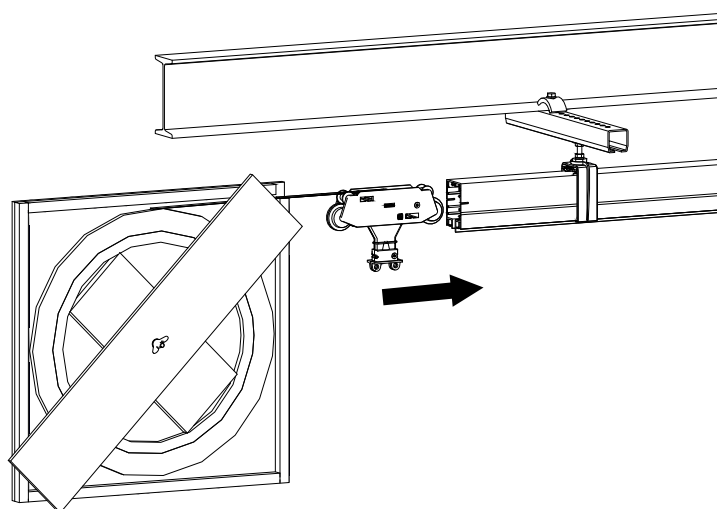


Abb. 20: Stromband, Bandeinzugskiste (Karton) und Bandeinzugswagen

Arbeitsschritte:

- Eventuell vorhandene Dehnverbinder schließen (Spaltmaß „s“ = 0 mm).
- Alle Isolierprofile mit Verbinderkappen (Bestell-Nr.: 084221-0) verbinden (siehe Kapitel 4.4.1).
- Prüfen, ob alle Isolierprofile horizontal und vertikal ausgerichtet sind und fluchten. Ggf. Schienenhalter einstellen.
- Befestigung des Strombandes am Bandeinzugswagen 084292-1X:
 - Die Senkschraube M5x12 (siehe Abb. 21, Pos. 1) im Bandeinzugswagen lösen.
 - Die Bohrung des Strombandes auf die Bohrung des Mitnehmers für Bandeinzug (siehe Abb. 21, Pos. 2) legen.
 - Das Stromband mithilfe der Senkschraube M5x12 (siehe Abb. 21, Pos. 1) mit dem Mitnehmer für Bandeinzug (siehe Abb. 21, Pos. 2) im Bandeinzugswagen verschrauben.
 - Für den nächsten Pol das Stromband gemäß Abb. 22 bohren, dann das Stromband, wie oben beschrieben, im Bandeinzugswagen befestigen.
- Die Strombänder einspeisungsseitig Pol für Pol mit dem Bandeinzugswagen direkt aus dem Lieferkarton bzw. aus der Bandeinzugskiste in das Isolierprofil einziehen. Für diesen Arbeitsschritt sind zwei Personen zwingend erforderlich.
- Am Ende den Bandeinzugswagen demontieren und das Stromband bündig mit dem Isolierprofil ablängen.
- Einzugsseitig das Stromband um 120 mm zurückziehen (endkappenseitige Dehnungsreserve).

Kastenschleifleitung

Programm 0842

→ Zum Anschluss der Endeinspeisung das Stromband auf der anderen Seite mit 30 mm Überstand abschneiden.

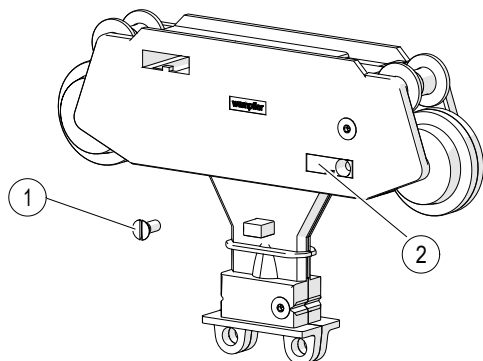


Abb. 21: Bandeinzugswagen mit Senkschraube M5x12 (1) und Mitnehmer für Bandeinzug (2)

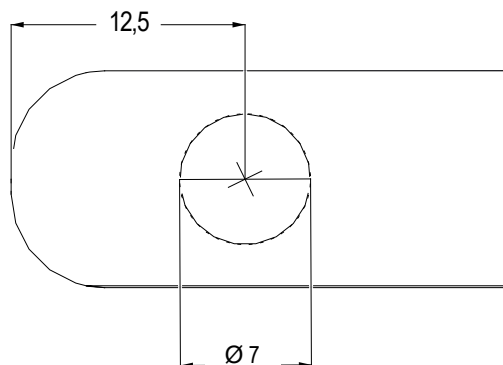


Abb. 22: Strombandende für Bandeinzug vorbereiten

4.3.2 System 084211 Steckverbindung

Arbeitsschritte:

→ Die Verbindungen (1) sind in der Regel werkseitig vormontiert. Sicherstellen, dass in jedem Pol eine Verbindung vorhanden ist. Die Schleifleitungsenden zusammenstecken. Darauf achten, dass die PE-Kennzeichnung (grüner Streifen) eine Linie bildet.

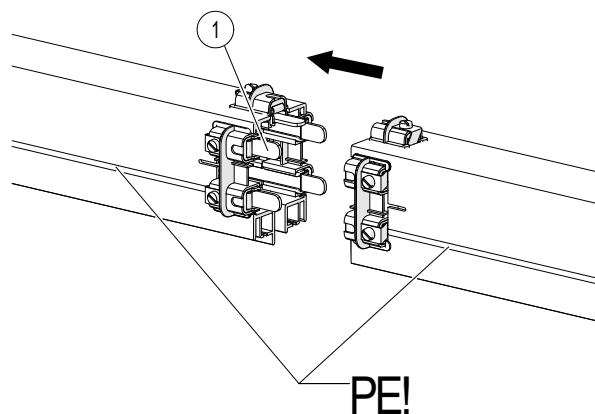


Abb. 23: Schleifleitungsenden verbinden, auf Ausrichtung der PE-Kennzeichnung achten

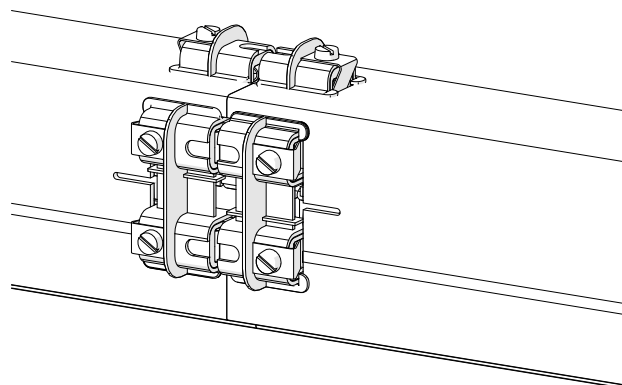


Abb. 24: Verbundene Schiene

→ Schleifleitungsschienen mit Verbinderkappen 084222-0 verbinden (siehe Kapitel 4.4.2).

Kastenschleifleitung

Programm 0842

4.3.3 System 084212 Stoßklemmung

Arbeitsschritte:

- Die Schleifleitungsenden bis zum Anschlag schieben, sodass die Verbindungen (1) zwischen Stromband/ggf. Verbinderplatte (2) und Schraube anliegen.
- Die Schrauben (3) anziehen (max. 5 Nm).

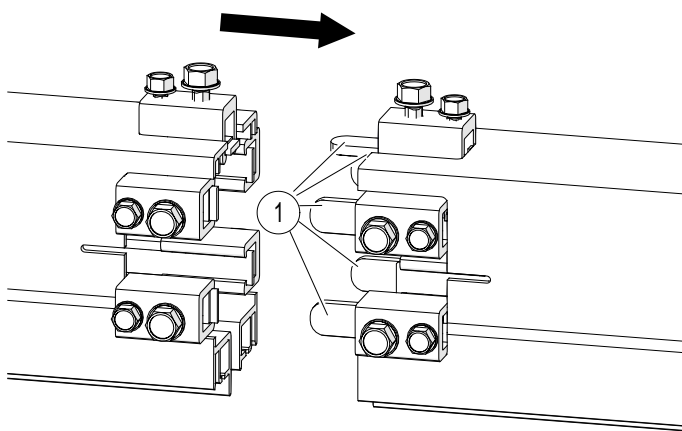


Abb. 25: Schleifleitungsenden zusammenschieben

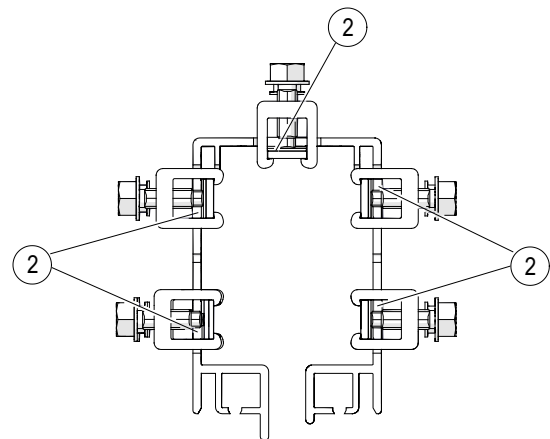


Abb. 26: Verbinderplatte

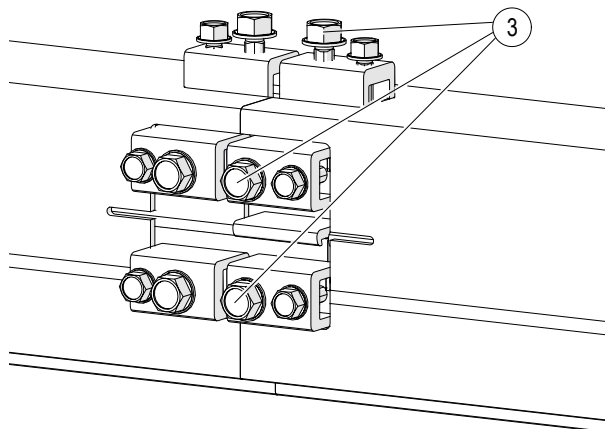


Abb. 27: Verbundene Schiene

- Schleifleitungsschienen mit Verbinderkappen 084222-0 verbinden (siehe Kapitel 4.4.2).

Kastenschleifleitung

Programm 0842

4.3.4 System 084213 Winkelklemmung

Um einen Versatz des Strombandes an den Verbinderstellen zu verhindern, dient der Positionierklotz (1) als Gegenlager. Ein Versatz an den Polen führt zu Verschleiß oder Verkanten des Schleifkontakts (siehe Abb. 28 und Abb. 29), deshalb ist der Positionierklotz für die Montage zwingend erforderlich!

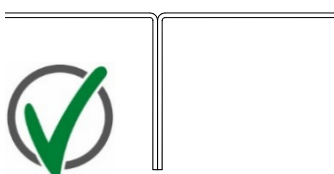


Abb. 28: Stromband ohne Versatz

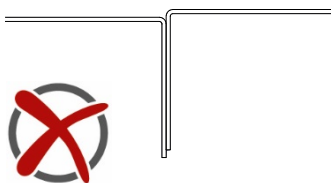


Abb. 29: Stromband mit Versatz

Arbeitsschritte:

→ Positionierklotz in die montierte Schiene schieben (siehe Abb. 30).

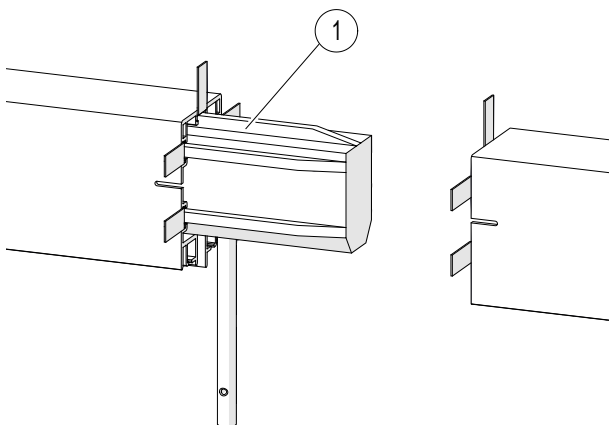


Abb. 30: Positionierklotz in montierte Schiene schieben

Pos.	Bestell-Nr.	Polzahl	Material
1	08-V015-0466	5	Hartholz
1	084295-3	7	Kunststoff

→ Beim Aufschieben der zweiten Schiene darauf achten, dass der Positionierklotz genau mittig zwischen den Schienenenden sitzt (siehe Abb. 31).

Kastenschleifleitung Programm 0842

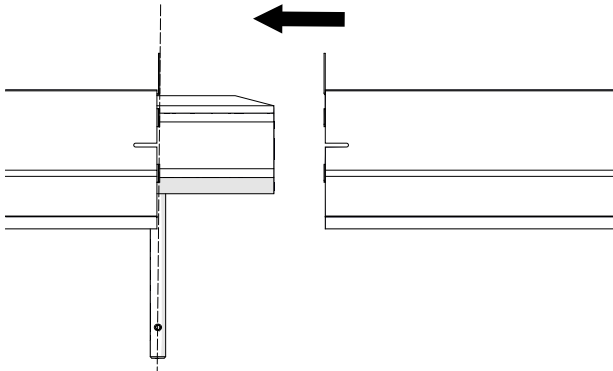


Abb. 31: Positionierklotz muss mittig ausgerichtet sein, zweite Schleifleitung auf den Positionierklotz schieben

- Die Überwurfklemmen über die Strombandenden schieben und bündig anliegend mit 5 Nm festziehen (siehe Abb. 32 und Abb. 33).

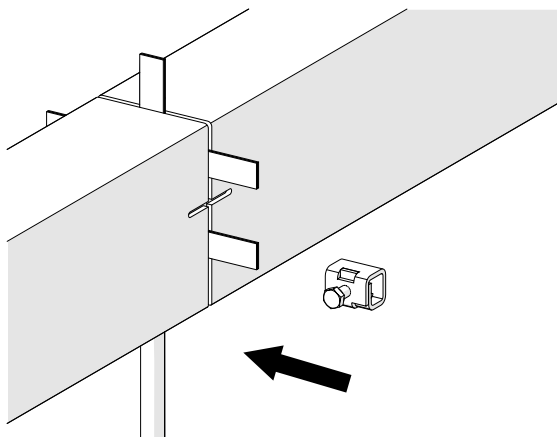


Abb. 32: Überwurfklemmen montieren

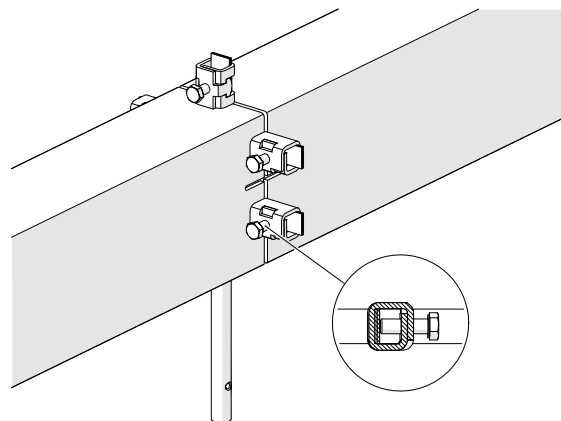


Abb. 33: Verbundene Schiene

- Schleifleitungsschienen mit Verbinderkappen 0842224-X verbinden (siehe Kapitel 4.4.2).
- Den Positionierklotz mit Griff an die nächste Verbinderstelle ziehen und die nächsten Verbinderstellen genauso montieren.



Nutzen Sie den QR-Code („click“ oder „scan“), um unsere Animation **Winkelklemmung mit Positionierklotz** zu sehen.

Kastenschleifleitung

Programm 0842

4.4 Verbinderkappe montieren

4.4.1 Verbinderkappe für Bandeinzug 0842221-0

Die Verbinderkappen bestehen aus zwei Hälften und vier Bohrschrauben. Bei beengten Montageverhältnissen ist die Verwendung von zwei Bohrschrauben zulässig (je eine pro Schienenende). Bei langen Anlagen oder bei größeren Temperaturschwankungen wird der Einbau aller vier Bohrschrauben empfohlen!

Arbeitsschritte:

- Die Verbinderkappenhälften am unteren Gehäuserand des Isolierprofils einhängen und mittig über den Isolierprofilstoß zusammenklipsen.
- Die vier Bohrschrauben anziehen.

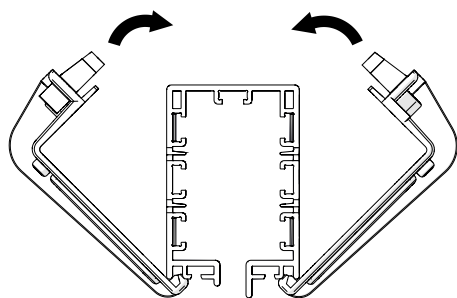


Abb. 34: Verbinderkappenhälften in Schleifleitungsschienen einklipsen

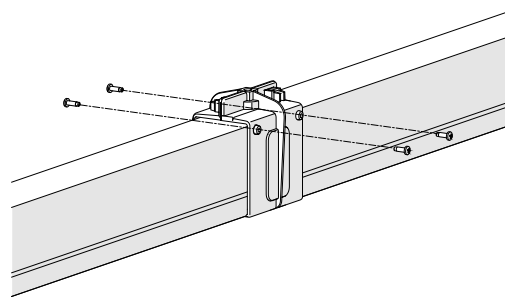


Abb. 35: Die vier Bohrschrauben anziehen

4.4.2 Verbinderkappe für Steckverbindung, Stoßklemmung und Winkelklemmung 084222-0, 084224-X

Die Verbinderkappe besteht aus zwei Hälften und vier Bohrschrauben.

Arbeitsschritte:

- Die Verbinderkappenhälften werden am unteren Gehäuserand des Isolierprofils eingehängt, mittig über dem Isolierprofilstoß geschlossen bis die Klips hörbar einrasten.
- Die vier Bohrschrauben anziehen.

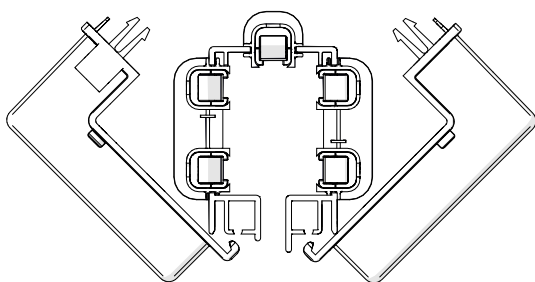


Abb. 36: Verbinderkappenhälften einklipsen (Steckverbindung)

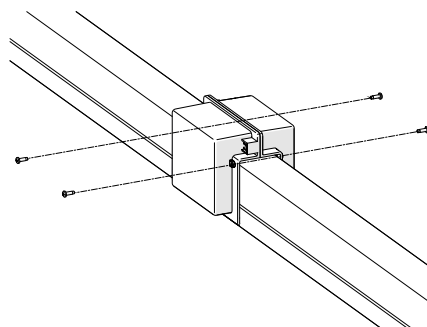


Abb. 37: Verbinderkappe auf Verbinderstelle montieren

Kastenschleifleitung

Programm 0842

4.5 Endeinspeisung

4.5.1 System 084210 Bandeinzug

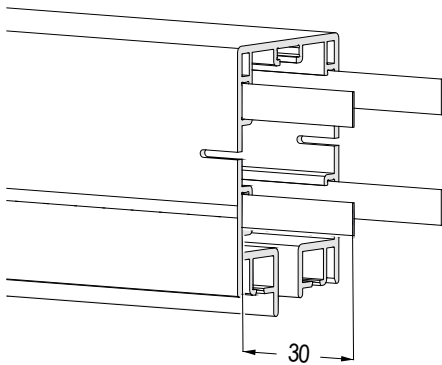


Abb. 38: 084210 Bandeinzug

Arbeitsschritte:

- Herausstehende Strombänder auf 27-30 mm kürzen.
- Mit Arbeitsschritte unter Kapitel 4.5.5 fortfahren.

4.5.2 System 084211 Stecksystem

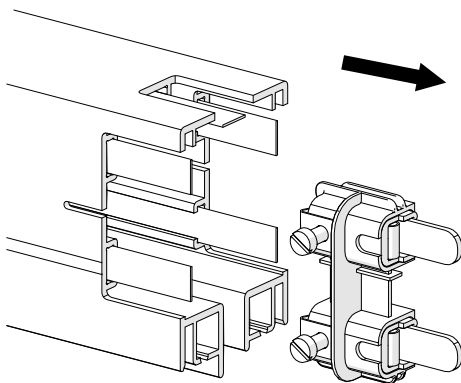


Abb. 39: 084211 Stecksystem

Arbeitsschritte:

- Schrauben lösen und Klemmen mit Verbindertzungen herausziehen.
- Mit Arbeitsschritte unter Kapitel 4.5.5 fortfahren.

Kastenschleifleitung

Programm 0842

4.5.3 System 084212 Stoßklemmung

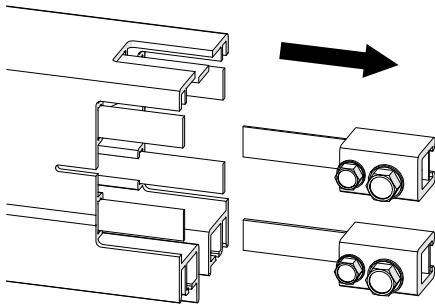


Abb. 40: 084212 Stoßklemmung

Arbeitsschritte:

- Schrauben lösen und Klemmen herausziehen.
- Mit Arbeitsschritte unter Kapitel 4.5.5 fortfahren.

4.5.4 System 084213 Winkelklemmung

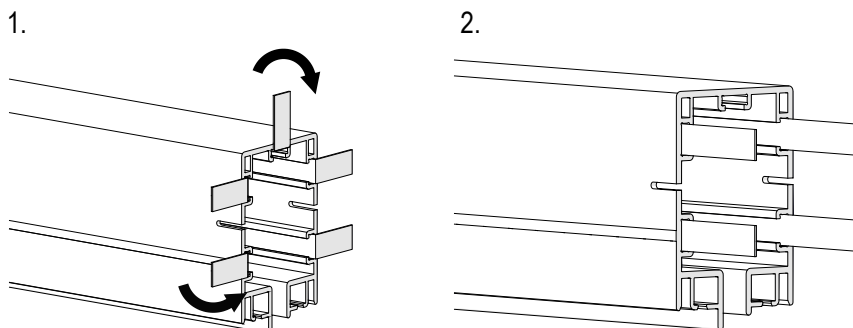


Abb. 41: 084213 Winkelklemmung

Arbeitsschritte:

- Strombandenden bei System Winkelklemmung gerade biegen.
- Mit Arbeitsschritte unter Kapitel 4.5.5 fortfahren.

4.5.5 Endeinspeisung montieren

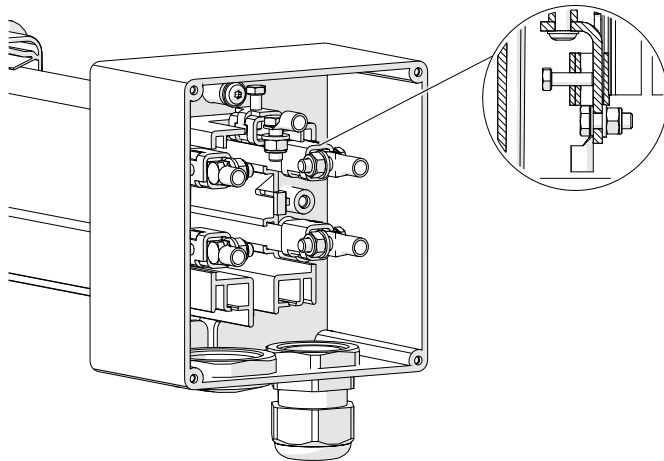


Abb. 42: Endeinspeisung

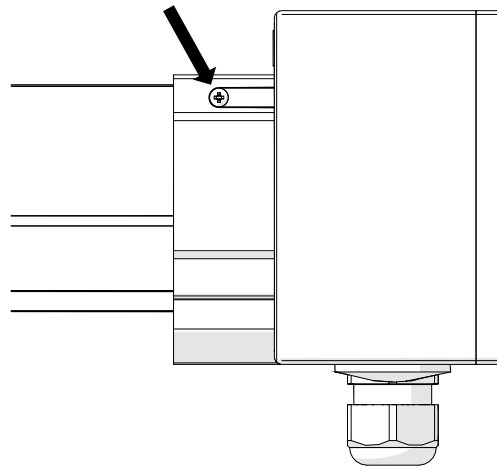


Abb. 43: Endeinspeisung mit seitlicher Bohrschraube

Arbeitsschritte:

- Den Gehäusedeckel der Endeinspeisung öffnen.
- Die Einspeisung auf das Ende der Schleifleitungsschiene bis zum Anschlag stecken, sodass die Enden der Strombänder zwischen Anschlusswinkel und Einspeiseklemmenboden zu liegen kommen.
- Die seitlichen Bohrschrauben festziehen (siehe Abb. 43)
- Einspeiseklemmen mit 5 Nm festziehen. Durch das Festziehen der Schrauben an den Einspeiseklemmen wird der Kontakt zwischen den Strombändern und den Anschlusswinkeln hergestellt (siehe Abb. 42).
- Die Anschlussleitungen durch die Verschraubung ziehen, die Enden der Anschlussleitungen abisolieren und mit den Kabelschuhen vercrimpen. Die Verschraubungen mit 10 Nm anziehen.
- Gehäusedeckel wieder montieren und die Kabelverschraubungen anziehen.
- Erst nach der Montage und Anschluss aller Systemkomponenten darf die Anlage eingeschaltet werden.

Kastenschleifleitung

Programm 0842

4.6 Streckeneinspeisung montieren

4.6.1 Streckeneinspeisung mit Einzeladerzuführung bis 60 A (für Bandeinzug 084210)

Voraussetzung: Es sind mind. 2 Personen für die Montage erforderlich.

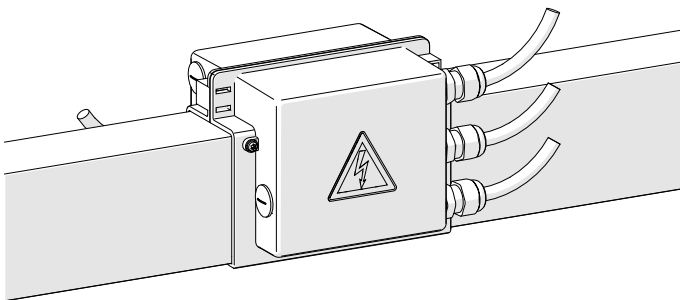


Abb. 44: Streckeneinspeisung mit Einzeladerzuführung bis 60 A (für Bandeinzug)

Arbeitsschritte:

- Diese Streckeneinspeisung wird wie ein Teilstück der Schleifleitung montiert.
- Gehäusehälften und beigelegte Teile zur Seite legen (siehe Abb. 45).

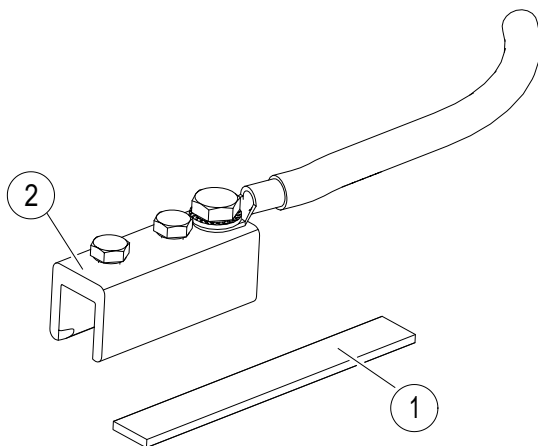


Abb. 45: Einspeiseklemme mit Kupferbandstück

- Stromband bis zur Streckeneinspeisung einziehen.
- Einspeiseklemme mit Leitung (2) in Isolieraussparung in Position bringen und festhalten (siehe Abb. 46).

Kastenschleifleitung

Programm 0842

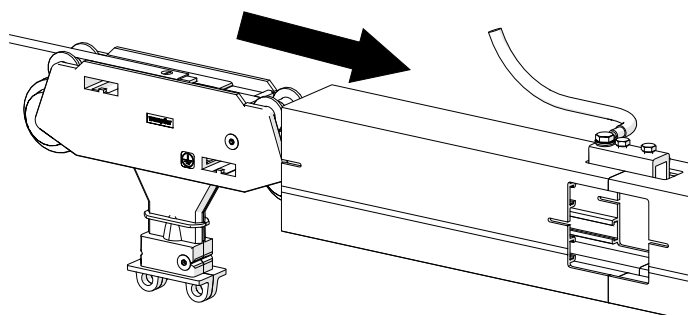


Abb. 46: Stromband einziehen

- Stromband (3) durch die Einspeiseklemme (2) einziehen.
- Kupferbandstück (1) seitlich in die Einspeiseklemme (2) einführen, damit die Klemmschraube nicht direkt auf das Stromband drückt. Das Kupferbandstück (1) sollte auf jeder Seite in die Isolierprofiltasche hineinragen (siehe Abb. 48).

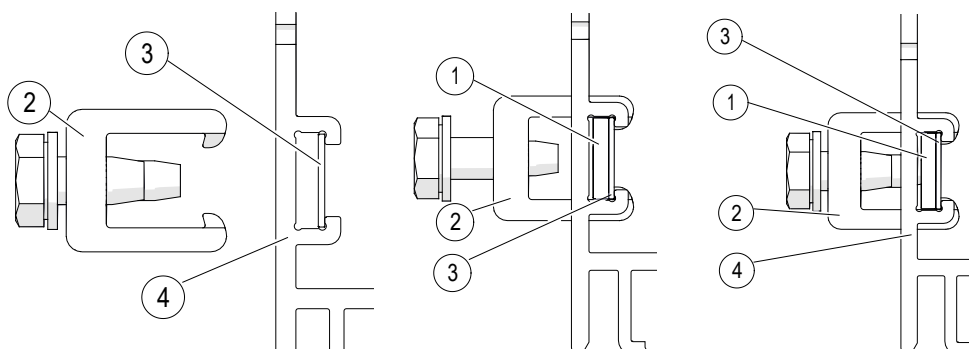
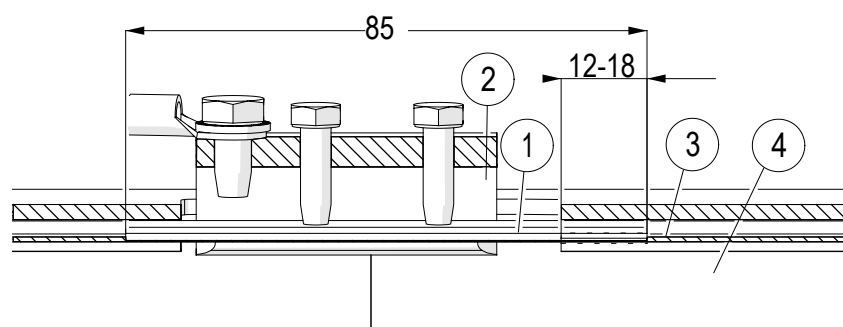


Abb. 47: Kupferbandstück (1), Einspeiseklemme (2), Stromband (3) und Isolierprofil (4)



Pos.	Benennung
1	Kupferbandstück
2	Einspeiseklemme
3	Stromband
4	Isolierprofil

Abb. 48: Einspeiseklemme mit Kupferbandstück, Stromband und Isolierprofil im Schnitt

- Einspeiseklemme (2) mit 5 Nm festziehen. Durch das Festziehen der Schrauben an den Einspeiseklemmen (2) wird der Kontakt zwischen dem Stromband (4) und der Einspeiseklemme (2) hergestellt.
- Die oben beschriebenen Arbeitsschritte bei jedem Pol wiederholen.

Kastenschleifleitung

Programm 0842

- Gehäusehälften am unteren Gehäuserand des Isolierprofils (4) einhängen und mittig über der Streckeneinspeisung schließen bis die Klips hörbar einrasten (siehe Abb. 36 Abbildung zeigt Verbinderkappe). Es ist darauf zu achten, dass sich die Anschlussleitungen nicht in dem Gehäuse verklemmen. Dabei auf eine elektrotechnisch korrekte Verlegung achten.
- Die vier Bohrschrauben des Gehäuses anziehen und die Kabelverschraubungen anziehen (siehe Abb. 37 Abbildung zeigt Verbinderkappe).
- Erst nach der Montage und Anschluss aller Systemkomponenten darf die Anlage eingeschaltet werden.

4.6.2 Streckeneinspeisung mit Einzeladerzuführung bis 60 A (für Stecksystem und Winkelklemmung)

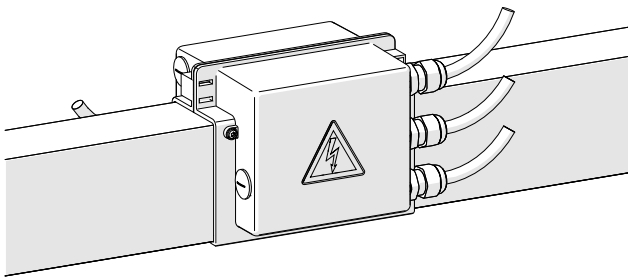


Abb. 49: Streckeneinspeisung mit Einzeladerzuführung bis 60 A (für Stecksystem)

Arbeitsschritte:

- Diese Streckeneinspeisung wird wie ein Teilstück der Schleifleitung montiert. Die vormontierten Anschlussleitungen müssen kundenseitig angeschlossen werden.

Kastenschleifleitung

Programm 0842

4.6.3 Streckeneinspeisung mit Einspeiseverbindern AN (Winkelklemmung)

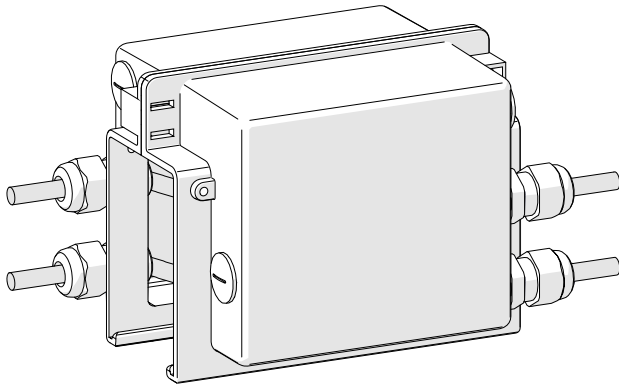


Abb. 50: Streckeneinspeisung mit Einspeiseverbindern bis 60 A (Winkelklemmung)

Arbeitsschritte:

- Diese Streckeneinspeisung wird anstelle eines Verbinders montiert.
- Positionierklotz in die montierte Schiene schieben (siehe Abb. 30).
- Beim Aufschieben der zweiten Schiene darauf achten, dass der Positionierklotz genau mittig zwischen den Schienenenden sitzt (siehe Abb. 31).
- Die Überwurfklemmen mit vormontiertem Kabelschuh und Leitung über die Strombandenden schieben und bündig anliegend mit 5 Nm festziehen (siehe Abb. 51). Danach die Mutter für den Kabelschuh justieren.

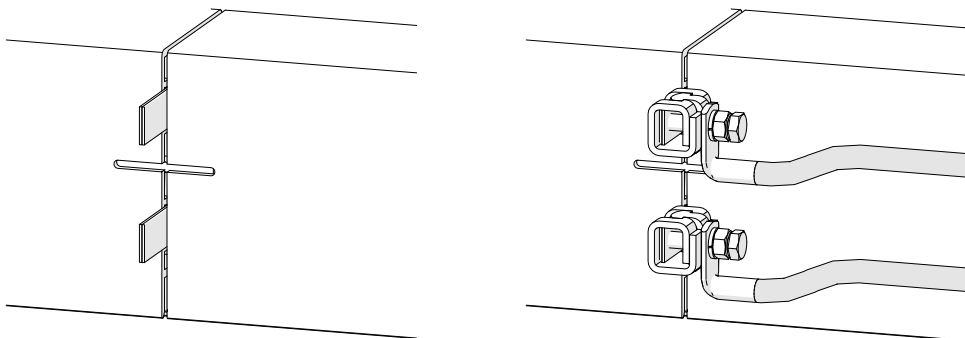


Abb. 51: Überwurfklemmen mit vormontiertem Kabelschuh bzw. vormontierter Leitung

- Gehäusehälften am unteren Gehäuserand des Isolierprofils einhängen und mittig über der Streckeneinspeisung schließen bis die Klips hörbar einrasten (siehe Abb. 36). Es ist darauf zu achten, dass sich die Anschlussleitungen nicht in dem Gehäuse verklemmen. Dabei auf eine elektrotechnisch korrekte Verlegung achten.
- Die vier Bohrschrauben des Gehäuses (siehe Abb. 37) und die Kabelverschraubungen anziehen.
- Erst nach der Montage und Anschluss aller Systemkomponenten darf die Anlage eingeschaltet werden.

Kastenschleifleitung

Programm 0842

4.6.4 Streckeneinspeisung mit Klemmenkasten bis 100A (für Bandeinzug)

Voraussetzung: Es sind mind. 2 Personen für die Montage erforderlich.

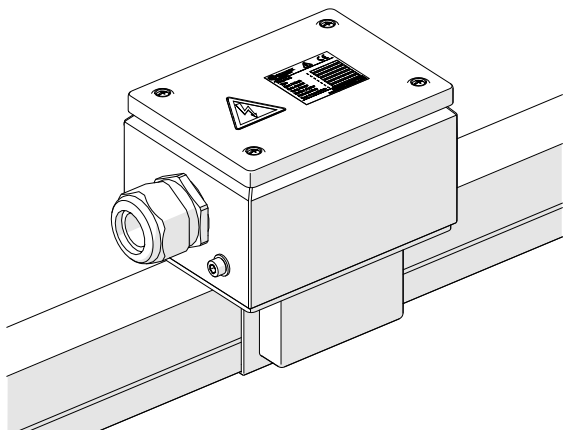
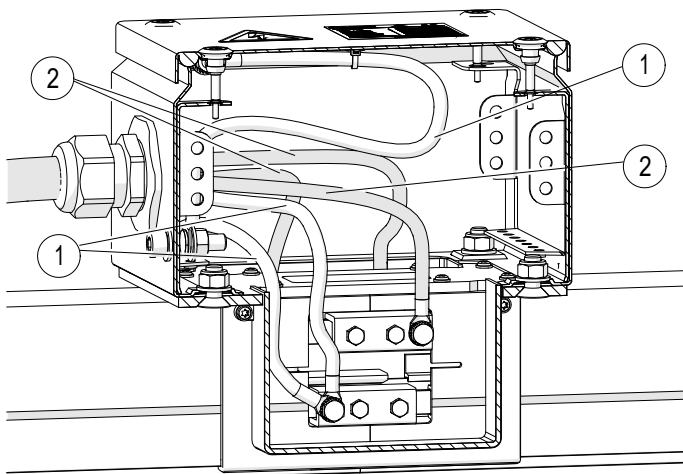


Abb. 52: Streckeneinspeisung mit Klemmenkasten bis 100 A (für Bandeinzug)



Pos.	Benennung
1	PE-Leitung
2	Kundenseitige Anschlussleitung

Abb. 53: Streckeneinspeisung mit offenem Klemmenkasten bis 100 A (für Bandeinzug)

Arbeitsschritte:

- Diese Streckeneinspeisung wird wie ein Teilstück der Schleifleitung montiert.
- Den Gehäusedeckel öffnen und seitliche Gehäusehälften entfernen.
- Stromband bis zur Streckeneinspeisung einziehen.
- Einspeiseklemme in Isolieraussparung in Position bringen und festhalten (siehe Abb. 46). Auf richtige Position der PE-Klemme achten.
- Stromband durch die Einspeiseklemme einziehen.
- Kupferbandstück seitlich in die Einspeiseklemme einführen, damit die Klemmschraube nicht direkt auf das Stromband drückt. Das Kupferbandstück sollte auf jeder Seite in die Isolierprofiltasche hineinragen (siehe Abb. 47).

Kastenschleifleitung

Programm 0842

- Einspeiseklemme mit 5 Nm festziehen. Durch das Festziehen der Schrauben an den Einspeiseklemmen wird der Kontakt zwischen dem Stromband und der Einspeiseklemme hergestellt.
- Die oben beschriebenen Arbeitsschritte bei jedem Pol wiederholen.
- Den Außenmantel der mehradrigen Anschlussleitung an einem Ende ca.300 mm abisolieren.
- Die Anschlussleitung durch die Kabelverschraubung ziehen und die Einzeladern zu den Schleifleitungspolen verlegen.
- Einzeladern ablängen, abisolieren und mit den Kabelschuhen vercrimpen. Dabei auf eine elektrotechnisch korrekte Verlegung achten. Die Kabelverschraubung anziehen.
- Seitliche Gehäusehälften und Gehäusedeckel wieder montieren.
- Erst nach der Montage und Anschluss aller Systemkomponenten darf die Anlage eingeschaltet werden.

4.6.5 Streckeneinspeisung mit Klemmenkasten bis 140A (für Stecksystem, Stoßklemmung und Winkelklemmung)

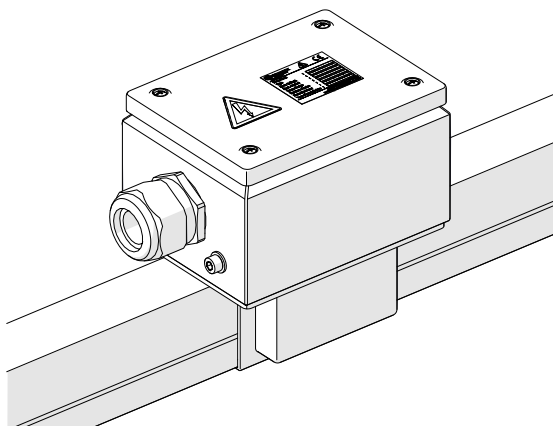
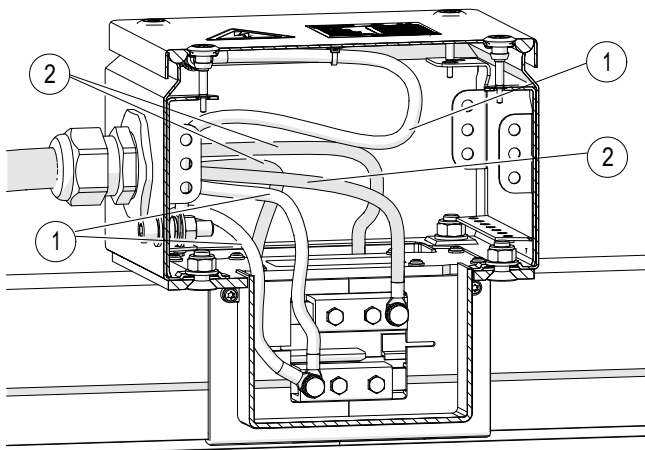


Abb. 54: Streckeneinspeisung mit Klemmenkasten bis 140 A (für Stecksystem, Stoßklemmung und Winkelklemmung)



Pos.	Benennung
1	PE-Leitung
2	Kundenseitige Anschlussleitung

Abb. 55: Streckeneinspeisung mit offenem Klemmenkasten bis 140 A (für Stoßklemmung)

Kastenschleifleitung

Programm 0842

Arbeitsschritte:

- Diese Streckeneinspeisungen werden wie ein Teilstück der Schleifleitung montiert.
- Den Gehäusedeckel öffnen und seitliche Gehäusehälften entfernen.
- Den Außenmantel der mehradrigen Anschlussleitung an einem Ende ca.300 mm abisolieren.
- Die Anschlussleitung durch die Kabelverschraubung ziehen, und die Einzeladern zu den Schleifleitungspolen verlegen.
- Einzeladern ablängen, abisolieren und mit den Kabelschuhen vercrimpen. Dabei auf eine elektrotechnisch korrekte Verlegung achten. Die Kabelverschraubung anziehen.
- Seitliche Gehäusehälften und Gehäusedeckel wieder montieren.
- Erst nach der Montage und Anschluss aller Systemkomponenten darf die Anlage eingeschaltet werden.

4.7 Endkappen montieren

Voraussetzung:

Die Verbindungselemente der Schiene (für die verschiedenen Verbindungsarten siehe Kapitel 4.3.2 und 4.3.3) entfernen.

Bei System Winkelklemmung müssen die abgewinkelten Enden des Strombandes gerade gebogen werden (siehe Kapitel 4.5.4), damit die Endkappe aufgeschoben werden kann.

Arbeitsschritte:

- Die Endkappe auf das Schleifleitungsende bis zum Anschlag aufschieben.
- Die zwei Bohrschrauben anziehen.

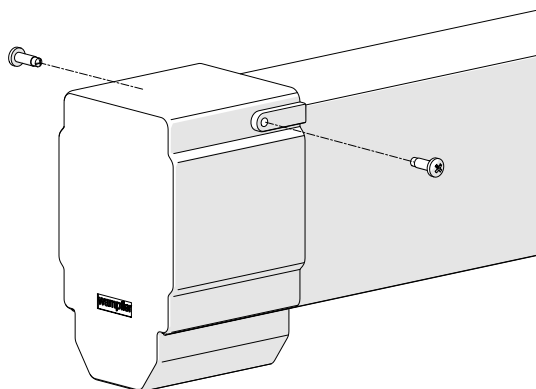


Abb. 56: Endkappe montieren

Kastenschleifleitung

Programm 0842

4.8 Stromabnehmer montieren

- Den Stromabnehmer am Ende der Schleifleitung einführen. Ein Sicherheitsanschlag (siehe Pos. 1 in Abb. 58) verhindert ein falsches Einsetzen.
- Stromabnehmer von Hand durch die gesamte Schleifleitung ziehen um zu prüfen, ob der Stromabnehmer ohne zu blockieren durch die Schleifleitungsschienen fährt. Falls der Stromabnehmer blockiert oder verhakt, muss zunächst der Fehler beseitigt werden.

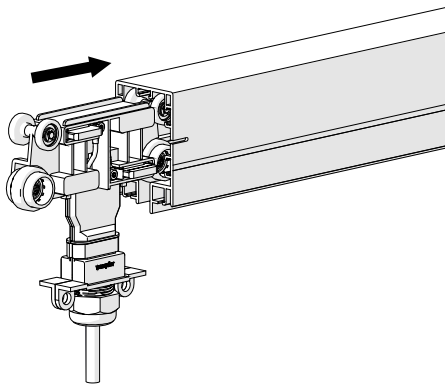


Abb. 57: Stromabnehmer in die Schleifleitung schieben

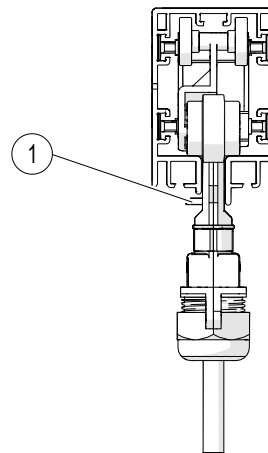


Abb. 58: Stromabnehmer in Schiene

- Durch das Anschlusskabel dürfen keine Kräfte auf den Stromabnehmer wirken. Deshalb Anschlusskabel richt- und zugkraftfrei verlegen. Genug Platz unterhalb des Stromabnehmers für die Leitungsführung einplanen (siehe Abb. 59).

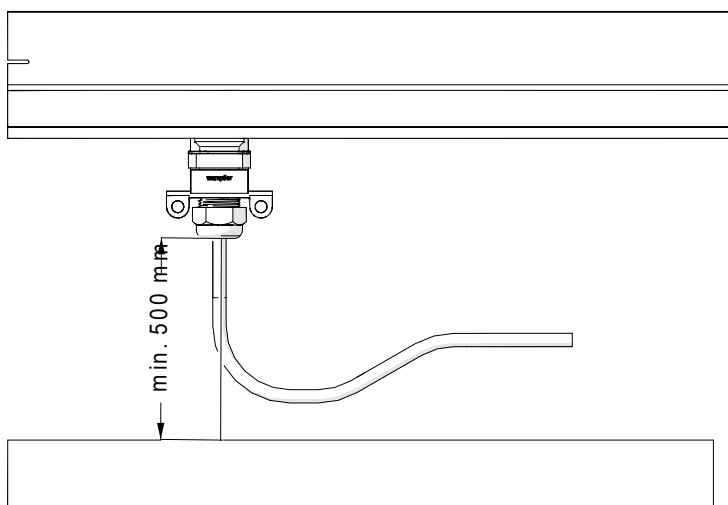


Abb. 59: Genügend Platz unterhalb des Stromabnehmers einplanen

Kastenschleifleitung

Programm 0842

4.9 Gabel- und Ketten-Mitnehmer montieren

Über den Mitnehmer wird der Stromabnehmer mit dem kundenseitigen Fahrzeug verbunden. Er übernimmt die Entkoppelung von seitlichen Kräften und die Positionierung des Stromabnehmers. Für gerade, nicht unterbrochene Systeme eignen sich Ketten- und Gabel-Mitnehmer. Für Kurvenbahnen kommt der Gabel-Mitnehmer zum Einsatz.

4.9.1 Gabel-Mitnehmer

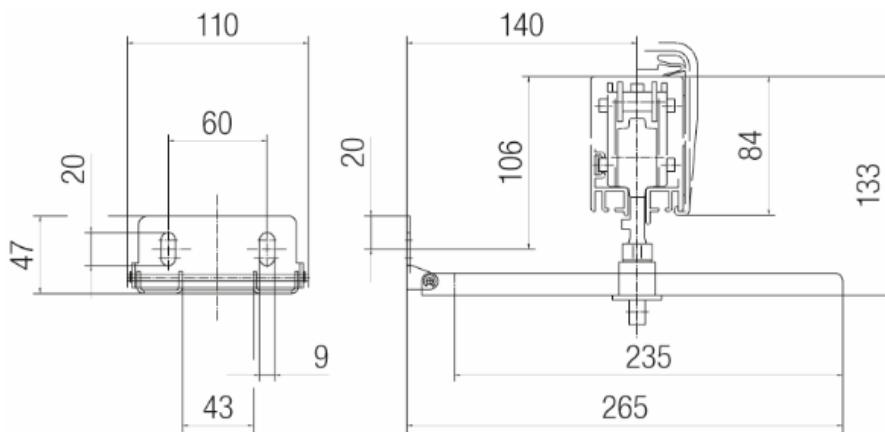


Abb. 60: Gabel-Mitnehmer

4.9.2 Ketten-Mitnehmer

Der Einbau des Ketten-Mitnehmers ist sowohl horizontal als auch vertikal möglich. Er ist nicht für Anlagen mit Überfahrten geeignet.

Beim Einbau ist darauf zu achten, dass die Kette möglichst wenig Schrägzug auf den Stromabnehmer ausübt.

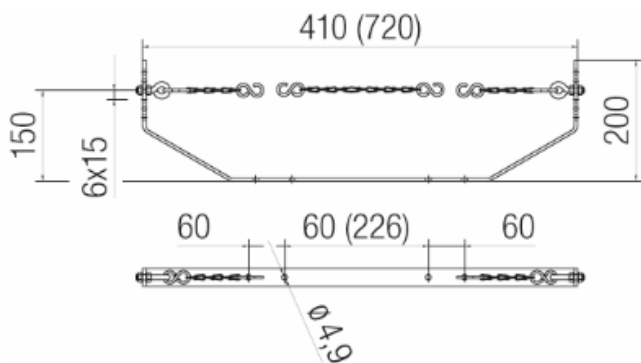


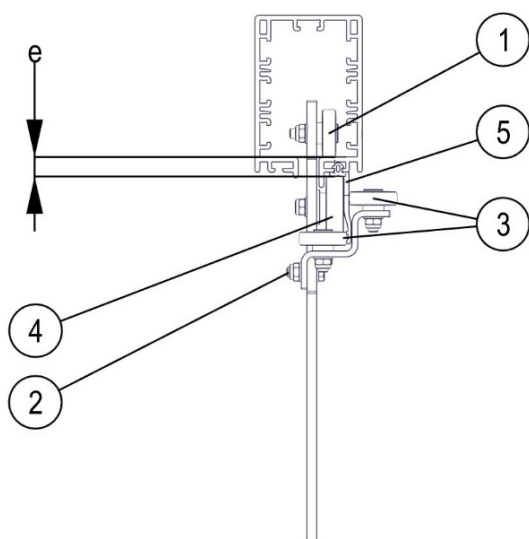
Abb. 61: Ketten-Mitnehmer

Kastenschleifleitung

Programm 0842

4.10 Dichtlippen (optional)

Mit dem Eindrückwerkzeug werden die Dichtlippen (5) am Isolierprofil eingedrückt. Die Dichtlippe (5) wird durch Verfahren am Isolierprofil eingedrückt. Als Hilfsmittel eignet sich schwache Seifenlauge oder mineralölfreie Gleitmittel, die an der unteren Nut des Isolierprofils aufgebracht werden.



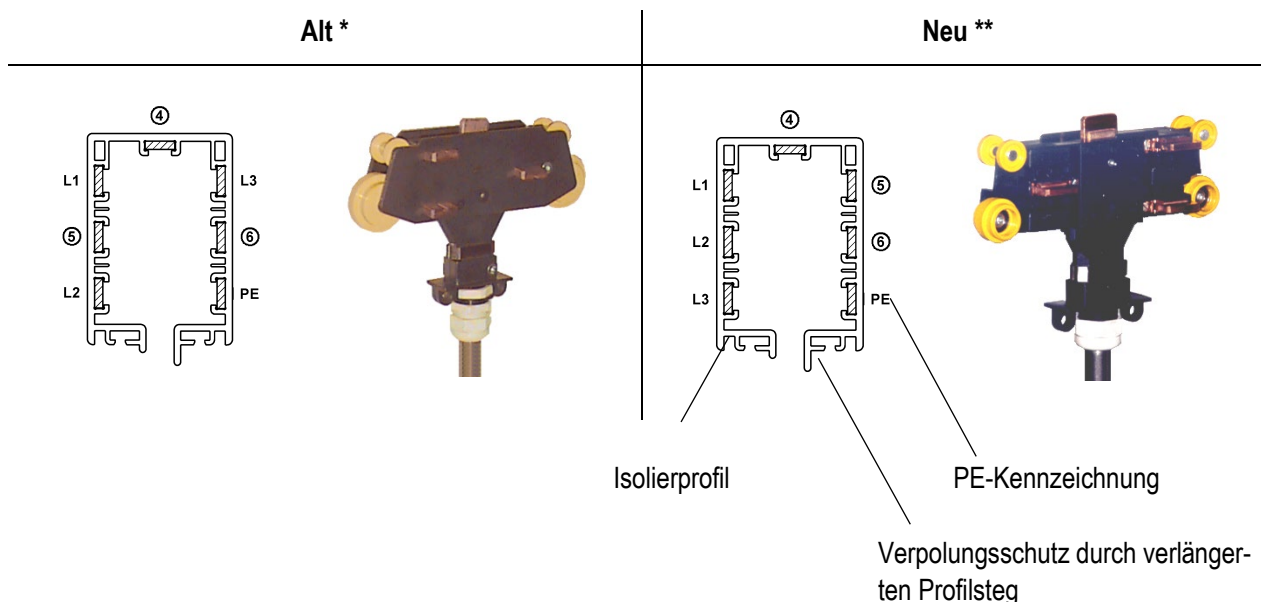
Pos.	Benennung
1	Gegendruckrollen (verstellbar)
2	Dichtlippenführung
3	Seitliche Führungsrollen
4	Eindrückrolle
5	Dichtlippe

Abb. 62: Dichtlippe (5) und Eindrückrollen (4)

Arbeitsschritte:

- Dichtlippe (5) am Anfang ca. 100 mm von Hand eindrücken.
- Durch das Verstellen der Gegendruckrollen (1) wird die Anpassung an die 4/5-polige und 7-polige Ausführung vorgenommen:
 - a) 4-polig/5-polig: ca. 17 mm
 - b) 7-polig: ca. 10 mm
- Eindrückwerkzeug in das Isolierprofil einführen.
- Dichtlippenführung (2) evtl. nachstellen, sodass die Führungsrollen (3) nicht am Isolierprofil schleifen.
- Durch leichtes Kippen des Eindrückwerkzeuges den Druck auf die Dichtlippe (5) dosieren.
- Am Ende der Schiene das Eindrückwerkzeug herausfahren.
- Die zweite Dichtlippe auf die gleiche Weise montieren.

5 Polbelegung (7-polig)



*Alte Stromabnehmer: 084201-6... / 084201-7... (nicht mehr verfügbar)

** Neue Stromabnehmer: 084203-6... / 084203-7 ...



Warnhinweise

- Montage und Inbetriebnahme dürfen nur von einer Elektro-Fachkraft ausgeführt werden!
- **Die Polbelegung grundsätzlich prüfen!**
Es ist zu beachten, dass sich die Anschlussbelegungen der Versionen „Alt“ bzw. „Neu“ grundsätzlich unterscheiden. Daher ist eine Kopplung der beiden Systeme nicht möglich!
Am Stromabnehmer muss die Anschlussbelegung geprüft werden, um die richtige Zuordnung der Energie- und Steuerleitungen sicherzustellen.

Standard-Leiterbelegung (7-polig): L1, L2, L3, ④, ⑤, ⑥, PE

Nennstrom		[A]	35	60	100	140
Leiterquerschnitt	L1, L2, L3	[mm ²]	10	16	25	40
	④, ⑤, ⑥	[mm ²]	10			
	PE	[mm ²]	10	16	25	

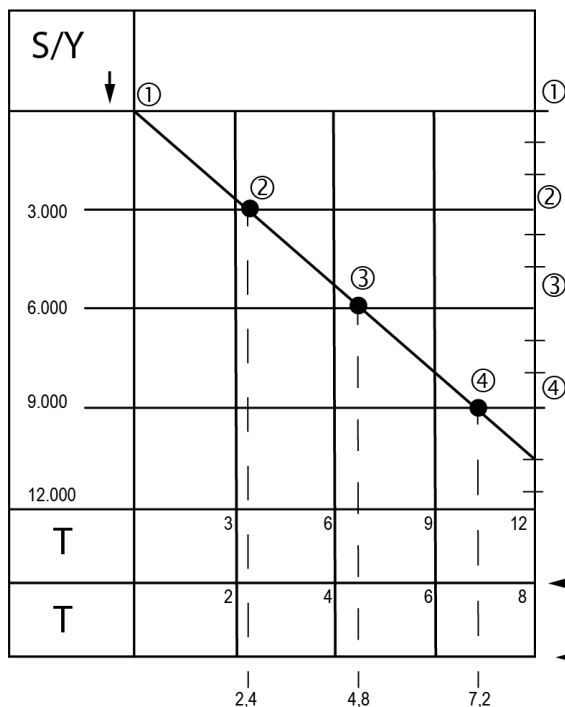
Kastenschleifleitung

Programm 0842

6 Wartungshinweise/Inspektionsintervalle

Für das Programm 0842 sind anbei die empfohlenen Inspektionsintervalle in Abhängigkeit vom voraussichtlichen jährlichen Fahrweg und der max. Fahrweggeschwindigkeit ausgeführt. Dem eingetragenen Beispiel ist ein Fahrweg von 10.000 km/Jahr, bei einer max. Fahrweggeschwindigkeit von 120-200 m/min, zugrunde gelegt. Die so ermittelten Zeiträume stellen Richtwerte dar. Die mechanische Abnutzung der Bauteile ist gemäß der nachfolgenden Tabelle zu kontrollieren (Sichtprüfung). Die zulässige Verschleißhöhe der Schleifkontakte beträgt 6 mm (siehe Verschleißmarke). Unabhängig von der Fahrleistung soll die Schleifleitungsanlage in regelmäßigen Abständen (mind. 1 Mal pro Jahr) auf äußere Beschädigungen geprüft werden. Abgenutzte Teile austauschen!

Beispiel: 10.000 km/Jahr mit $V_{max} \leq 200$ m/min



Inspektion zur mechanischen Abnutzung:

- ① Montage gemäß Montagevorschrift
- ②
 - Schleifkontakte
 - Stromabnehmer
 - Trichterhalbschalen
- ③
 - Schleifkontakte
 - Stromabnehmer
 - Trichterhalbschalen
- ④
 - Schleifkontakte
 - Stromabnehmer
 - Trichterhalbschalen
 - Dichtlippen
 - Verbinderstellen 084211, 084212, 084213 und Einspeisungen
 - Prüfen: Korrosion¹, fester Sitz der Verbindungselemente

S/Y = Fahrweg pro Jahr kumulativ ca. [km]

T = spätestens nach Monaten

*bei max. Fahrweggeschwindigkeit ≤ 120 m/min

**bei max. Fahrweggeschwindigkeit ≤ 120 m/min

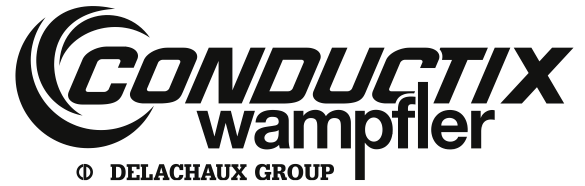
¹ = Bei starker Korrosion muss das System von einem Conductix-Wampfler Service Mitarbeiter begutachtet werden.

Ggf. muss die Schleifleitung ausgetauscht werden.

Im weiteren Verlauf die Maßnahme ④ in gleichen Zeitabständen (③ - ④) wiederholen!

Montagevorschrift

Kastenschleifleitung
Programm 0842



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

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