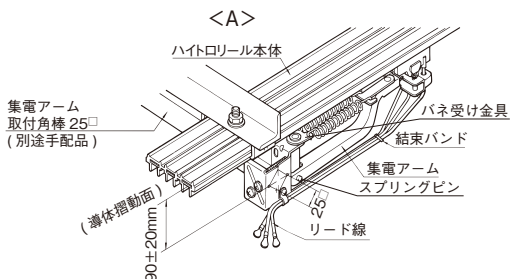


## 10 集電アームの取付方法

### ■標準取り付け

ハイトロリール本体の導体摺動面から集電アームの取付角棒までは90mm(集電アームの許容可動範囲 $90 \pm 20$ mmの中心値)としてください。

(<A>図参照)

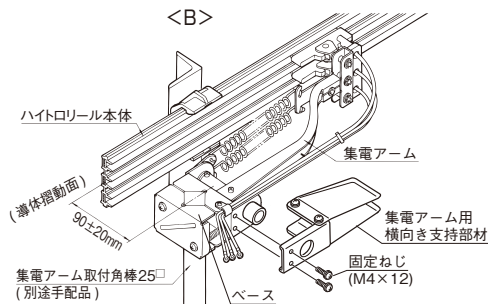


### ■本体開口部横向きの場合の取り付け

図のように、集電アーム用横向き支持部材を集電アームのベースに取り付ける。(固定ねじ締め付けトルク:  $0.98\text{N} \cdot \text{m} \sim 1.32\text{N} \cdot \text{m}$ )

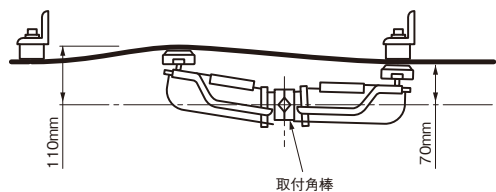
ハイトロリール本体の導体摺動面から集電アームの取付角棒までは90mm(集電アームの許容可動範囲  $90 \pm 20$ mm の中心値)としてください。

(<B>図参照)

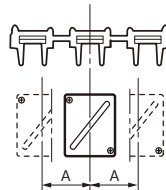


### 使用可動範囲

取付角棒を基準としてハイトロリール本体からの範囲が70~110mm間であれば安定した給電が可能です。ハイトロリール本体から集電アーム(取付角棒の位置)の稼働距離は、ハンガー間中心部: 70mm以上(最小)110mm以下(最大)としてください。



本体の中心と集電アームとの中心のスレはA寸法以内にしてください。



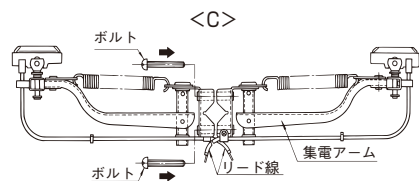
使用可動範囲A寸法  
(本体の中心と集電アームとの中心までの距離)

集電アーム用横向き支持部材を使用しない場合	15mm
集電アーム用横向き支持部材を使用した場合	5mm

### ■タンデム型の組立

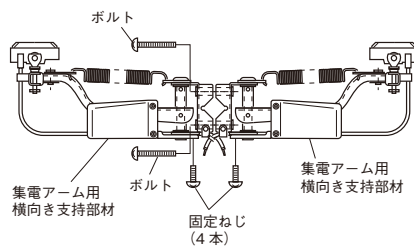
100A以上または特に離線をきょう用途には集電アームを2コ組み合わせでタンデム型でご使用ください。

(<C>図参照)



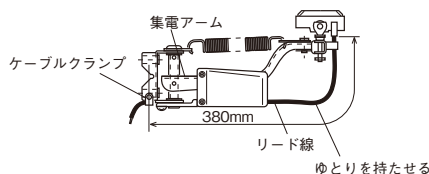
### ■タンデム型での横向きの組立

両方の集電アームに集電アーム用横向き支持部材を取り付ける。



### ■リード線のクランプ

リード線にたるみ(リード線固定位置の目安は集電子の根元より380mm)をもたせ、集電子の走行に影響を与えないようにしてください。

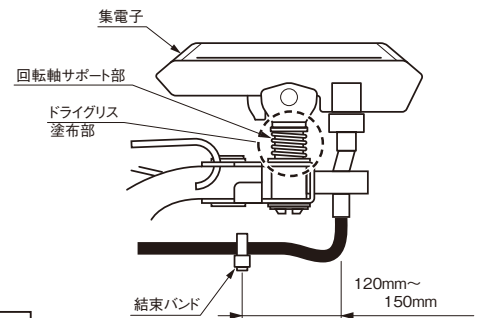


## ⚠ 注意

- ・設備稼働中は集電アームを $90 \pm 20$ mmの許容可動範囲内で使用する
- ・集電アームはハイトロリール本体と平行に、また、ねじれないように取り付ける
- ・リード線を負荷に接続するときには、必ず本体の相(R,S,T)を確認してから結線する
- ・横向きの場合、集電アーム用横向き支持部材を必ず使用する守らないと、接触不良・集電アームの脱線などのおそれがあります。
- ・本体の中心と集電アームの中心はA寸法以内に取付ける

## 11 回転軸サポート部品の点検

集電子の上下方向の動きがスムーズでない場合は、回転軸サポート部表面に付着している磨耗粉除去後、市販品ドライグリス(推奨:日本ドライスライド(株)製ドライスライド M-10/40)を3~4滴塗布してください。塗布後、回転軸サポート部表面にドライグリスが均一に塗布されるように集電子(回転軸サポート部)を上下方向に数回繰返し摺動させてください。



### 注意

- ・ドライグリスが、ハイトロリール本体の導体表面および集電子表面に付着しないよう注意する  
守らないと、接触不良のおそれがあります。
- ・ドライグリス塗布後は、必ず試運転を行う  
守らないと、感電・火災のおそれがあります。
- ・集電子摺動性の点検周期は、3か月~6か月を目安に点検をする  
(稼働状況、周囲環境などによって点検周期を考慮する)  
集電子の上下方向の動きがスムーズでない場合、離線や集電子異常摩耗のおそれがあります。

ドライグリスに関するお問い合わせ先  
日本ドライスライド株式会社  
TEL 072-257-2221

## 12 集電子の交換

集電子には、交換ラインが刻んであります。  
交換ラインまで一部でも摩耗すれば集電子を交換してください。  
また次回の点検の時に交換ラインに達する可能性のある場合は早めの交換をお願いします。  
集電子取り替え後は、結束バンド(集電子に同梱)で結束してください。

