

## 1、真空开关管的安装及注意事项

- 1.1 安装前，用棉布或绸布蘸少许酒精，将绝缘外壳的表面擦干净，同时将导电杆及电连接表面擦干净，以使其与整机有良好的电接触。
- 1.2 开关管动端安装时应固定住动导电杆，使其无法转动，保护波纹管不受扭伤。并保证真空开关管导电杆的同轴度 $\leq 2\text{mm}$ ，或与定端端面的垂直度符合外形图的要求。
- 1.3 若在动导电杆上固定导电夹或驱动元件，在拧紧螺栓时需防止将弯曲力矩传递给动导电杆，如动导电杆为端螺纹连接，要防止导电杆转动。（参见附图 1 和附图 2。）
- 1.4 用力矩扳手拧紧动、静侧的螺栓，螺栓在旋入前需要涂上润滑脂，应使用强度等级不小于 8.8 的螺栓，旋入深度以外形图为准。
- 1.5 真空开关管在工作时，导向装置要达到使动导电杆对整管轴线的同轴度符合的要求，波纹管不受扭力，动导电杆运动自如。
- 1.6 装入真空开关管后，按要求进行调整真空开关管有关的机械参数使之满足技术条件中给出的参数。
- 1.7 注意不要反复拆卸真空开关管，以防止连接螺栓滑扣；也不应扭转动导电杆，过量压缩波纹管，以免使波纹管产生扭力、划伤，影响使用寿命。
- 1.8 安装中，注意施加在真空开关管两端面的力不应超出产品技术条件中规定的静态安全压力。
- 1.9 安装中，严禁用硬物撞击或敲打管子外壳，以免破碎而漏气。严禁开关管的开距超过其参数表的值。

## 2、真空开关管的使用

- 2.1 使用中应定期用工频耐压法绝缘水平或便携式真空度测量仪检查真空开关管的真空度。
- 2.2 运行时，真空开关管的工作电压和工作电流不应超过额定值。

## 3、真空开关管的验收检查

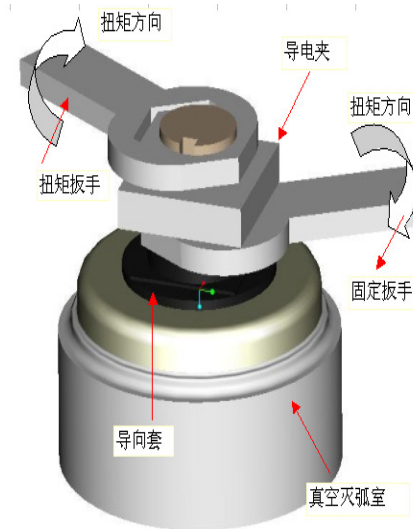
- 3.1 收货检查包装是否完好，开箱后检查真空开关管外观是否完好无损，核对产品的标签，型号，产品管号是否相符，正常产品在用手摇动时管内应无异常。陶瓷外壳完整，无机械损伤。
- 3.2 工频耐压检查：真空开关管在使用前应进行一次工频耐压测试。测试前应用棉布或绸布蘸少许酒精清洁陶瓷表面。测试规范为：将真空开关管调整到额定触头开距（即断路器分闸状态），在开关管断口间施加额定短时（1min）工频耐受电压，不应有指示仪表指针突变及跳闸现象，否则应退换开关管。
- 3.3 经以上检查后，判定为不合格的开关管，请及时与我公司质量部联系，以便得到及时处理。

## 4、真空开关管的保养、维护

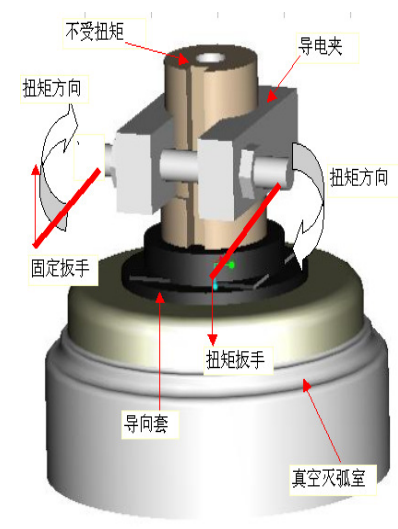
- 4.1 开箱后，若发现开关管受潮，应将其放在  $70^{\circ}\text{C}\sim 80^{\circ}\text{C}$  的烘箱中烘烤 2 小时后方可使用。
- 4.2 若真空开关管长期不用，必须定期检查。若受到水汽及有害气体的腐蚀，应进行清洁处理。如果发现开关管受潮，按第 4.1 条处理之后必须按贮存条件和贮存期限的规定要求改善贮存条件。
- 4.3 贮存条件和贮存期限：贮存条件：干燥、通风、无附着污物和腐蚀性气体，温度为  $-30^{\circ}\text{C}\sim +40^{\circ}\text{C}$  的室内。贮存期限：30 年（在未装上开关前）。

推荐的拧紧力矩如下

管芯	螺纹	额定拧紧力矩 (允许公差 $\pm 5\%$ )	管芯	螺纹	额定拧紧力矩 (允许公差 $\pm 5\%$ )
动管芯	M8	25Nm	静管芯	M8	30Nm
	M10	30Nm		M10	50Nm
	M12	40Nm		M12	60Nm
	M16	60Nm		M16	130Nm



附图 1



附图 2