

西门子低压开关设备-送电前的准备

在安装地点结束安装之后：

- A) 检查所有重要的功能。
- B) 在调试过程中利用操作说明书向操作人员讲解设备和器件的操作。
- C) 必要时应由设备制造商培训操作人员。
- D) 必要时应由开关设备制造商培训操作人员。
- E) 检查电缆接线端子是否正确固定并且连接点没有瑕疵。
- F) 对设备的接线螺钉进行抽检（外侧线和辅助导线）。
- G) 100 % 检查端子排的辅助线连接。
- H) 对施工现场具有 DIN 6796 碟形垫圈的母线进行 100 % 目测检查。不需要重新拧紧这些连接件。



警告

施加规定的扭矩之后必须适当标志各个螺纹连接。

这样可保证能在故障和作业中断之后识别没有拧紧的螺纹连接点。

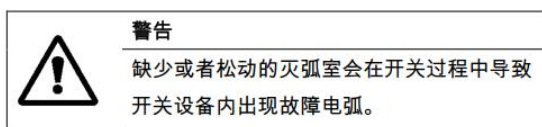
没有拧紧的螺栓可能会引起故障电弧而导致运行中断。

关于电气连接的拧紧扭矩和检查扭矩，可参下表

Thread size 螺纹规格	Bolting with conical spring washer 带有碟形垫圈的螺栓连接 torque [Nm] / 扭矩 [Nm]	Bolt connection with spring washer + washer EN ISO 7089 带有弹簧垫圈 + EN ISO 7089 垫圈的螺栓连接 torque [Nm] / 扭矩 [Nm]	
	Tightening / 拧紧	Tightening / 拧紧	Checking / 检查
M8	20	20	16
M10	40	40	32
M12	70	70	60
Remarks: 注释：	Maintenance-free 免维护	Maintenance necessary, see also: operating instructions 8PQ9800-8AA65 under Section 2 需要维修时，请参阅操作说明书 8PQ9800-8AA65 第 2 Torque check value = 85 % of tightening torque 检验扭矩 = 拧紧力矩的 85 %	

- J) 根据电路图检查所有连接的标志牌，必要时应修改或更换。
- K) 用吸入空气清洁开关设备（开关设备之外可以取出的零件）。

L) 清洁过程中检查开关设备和部件的完整性以及/或者是否受损，并且排除损伤（涂装面，灭弧室，防护盖）。



缺少或者松动的灭弧室会在开关过程中导致开关设备内出现故障电弧。

M) 检查所有门是否正常关闭，必要时应重新对正。

N) 将抽屉模块和抽屉式断路器置于分断位置。

O) 检查抽屉模块的一致性和布置。

P) 根据订单文件中的规定值检查熔断体和/或者脱扣器的整定值。

Q) 必要时应在充分通风条件下烘干开关设备。
注意在烘干过程中避免单个零件局部过热。

R) 根据 IEC 60364-6 检查绝缘，定位并且排除故障。
小心！检查绝缘之前：

- 将电压表与母线断开
- 将变压器初级与相线断开
- 给电流互感器接上负载，或者将次级侧短路。

检查绝缘之后：

- 测量之后重新恢复开关设备的原有状态！

R) 检查开关设备的配件是否完整，并且安排一个清晰明了的适当保管位置。

S) 如果有有机柜加热装置，则应将其接通，以防止形成冷凝水

T) 根据运行要求将馈线和支线置于工作位置，并且将其接通

U) 将不需要的断路器和抽屉模块置于分断位置，如有需要，可采取防止移动 / 接通的措施。

V) 应在施工现场将调试后的电路变更情况记录到电路图之中。作业结束之后让人修改原图。

然后将原图的复印件分发给所有参与者，包括开关设备制造商。