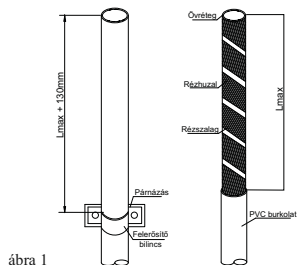


SZERELÉSI UTASÍTÁS SZABADTÉRI KÁBELVÉGELZÁRÓ KÉSZLET (ZSVRS-K1) 4 ERŐ, 06/1 KV-OS HUZALÁRNYÉKOLÁSÚ KÁBELEKHEZ

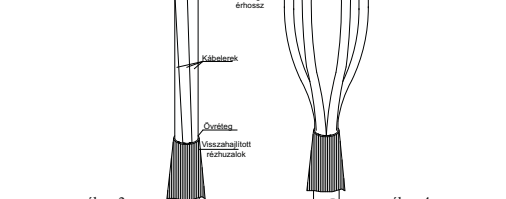
H



ábra 1

ábra 2

Illesszük a kábelvégeket a csatlakozási helyhez megfelelő tartálékhozz biztosítása mellett. Állapítsuk meg a helyi adottságok figyelembevételével a szükséges legnagyobb érhossz méretét, adjunk hozzá kb. 130 mm-t, és azt a méretet felvéve készítsünk jelölést a kábelvégen. Helyezzünk e pontban párnázó réteget (a kábel burkolatából egy megfelelő darabot) a kábel burkolatára, illesszük föléje a bilincset és rögzítsük a kábelvéget. A túlzott meghúzást a burkolat és az érszigetelés védelmének érdekében kerülni kell (1. ábra).

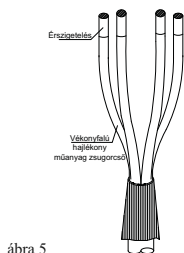


ábra 3

ábra 4

Távolítsuk el a részszalagot, a rézhuzalokat pedig hajlítsuk ideiglenesen a burkolat felé. Ezek után fejtjük le kézzel az extrudált övréteget is a kábelvégről (3. ábra).

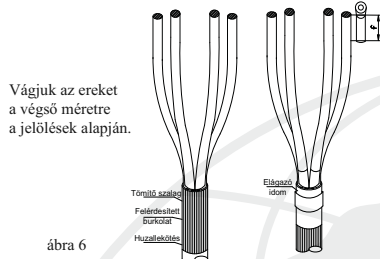
Hajlítsuk szét kisé az ereket, és rendezzük el úgy, hogy a nullvezető és a fázisvezető a megfelelő helyre kerüljenek. A csatlakozási pontok figyelembevételével állapítsuk meg egyenként a bekötéshez szükséges érhosszakat, és jelöljük be azokat az érszigeteléseken (4. ábra).



ábra 5

Szabjunk le az egységcsomagban található vékonyfalú, hajlékony műanyag zsugorcső tekercséből a kábel-saru furatmélységét is figyelembe vevő darabokat, és húzzuk fel azokat az erekre a burkolat megszabásának vonaláig.

Végezzük el a zsugorítást propán-bután gázzal üzemelő melegítő készülék segítségével. A műveletet lágy lánggal (a láng sárga végével), a készülék állandó, egyenletes mozgatása mellett végezzük (5. ábra).



ábra 6

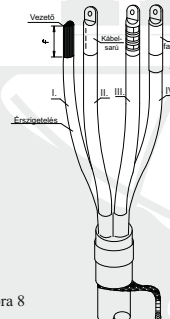
ábra 7

Hajlítsuk vissza a rézhuzalokat az erek irányába, és a szabaddá tett burkolatra mérjük fel kb. 1,5 D távolságot, ahol a „D” a kábel külső átmérője. A bejelölt szakaszon csiszoljuk érdesre a burkolatot, majd zsírtalanítsuk oldószerral itatott ruhával, majd töröljük szárazra. Helyezzünk el a burkolaton, annak megszabási vonalától kb. 10 mm távolságra egy, vagy két menet tömítőszalagot. Ezt követően egyenesítsük ki és hajlítsuk vissza a rézhuzalokat a burkolat fölé. Rendezzük el azokat a tömítőréteg fölött úgy, hogy egymást ne keresztezzék, és egyenletesen feküdjenek fel a tömítőszalagra, illetve burkolatra, majd rögzítsük ideiglenesen (6. ábra).

Húzzuk fel az erekre óvatosan az elágazóidomot úgy, hogy az túlnyúljon a tömítőszalagon. Végezzük el a zsugorítást propán-bután gázzal üzemelő melegítőkészülék segítségével az elágazási helytől kezdve, először a burkolatra, majd az erekre mindaddig, amíg az idom szélein a ragasztószalag megjelenik (7. ábra).

Jelöljük be az érvégeken a kábel-saru furatmélységét (f), majd ennek megfelelően szabjuk meg, és távolítsuk el az érszigetelést (8. ábra, I. jelű kábelér).

Kör belső szelvényű saru alkalmazása esetén a vezető végeket körösíteni kell.



ábra 8

Csiszoljuk meg a vezetők felületét csiszolóvászonnal és helyezzük fel a megfelelő kábel-sarukat ügyelve arra, hogy azok a csatlakozás szempontjából megfelelő helyzetben legyenek, és a sajátos jelük is láthatóak legyenek (8. ábra, II. jelű kábelér).

Végezzük el a sajátolást az ábrán feltüntetett sorrendben. Töröljük le a kinyomott kontaktpasztát, és a sajátolás következtében keletkező éles sarkokat reszelővel, majd csiszolóvászonnal simítsuk le (8. ábra, III. jelű kábelér).

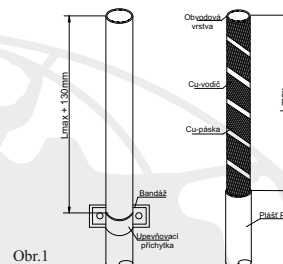
Zsírtalanítsuk mind az érszigetelés, mind a kábel-saru felületét.

Húzzuk fel az erekre a rövid, közepes falvastagságú műanyag zsugorcsöveket, majd zsugorítsuk fel azokat úgy, hogy a saruk sajátolt felületét teljes hosszában takarják, de a sarufül csatlakozó felületétől 5-10 mm-re végződjének, és az érszigetelés végére is kb. azonos hosszban feküdjenek fel. A zsugorítást középről indulva addig végezzük, amíg a ragasztóanyag mindkét végén megjelenik. (8. ábra, IV. kábelér)

Rendezzük az árnyékoló huzalokat egyetlen sodrott kötegbe, vágjuk a szükséges méretre, és megfelelő fogóval formáljuk henger alakúra a köteg végét. Helyezzük réz saruba és végezzük el a sajátolást, vagy a lágyforrasztást.

NÍZKONAPÉŦOVÉ VENKOVNÍ KONCOVKY NA 0,6/1 KV-OVÉ KABELY S DRÁTOVÝM STÍNĚNÍM TYPY ZSVRSET-K1 NÁVOD NA POUŽITÍ

CZ

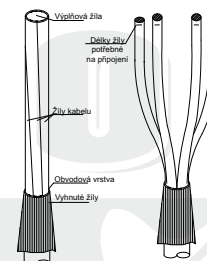


Obr.1

Obr. 2

Přiložme konec kabelu na místo určení. Určme potřebnou délku žil s přihlednutím na lokální možnosti a přidejme k délce cca. 130 mm. Nanesme tuto celkovou délku na plášť kabelu a označme plášť na tomto místě. Přidejme výplňovou vrstvu (kousek z pláště kabelu) na toto místo a namontujme přichytku kabelu. Nadměrné utažení může způsobit porušení izolace (obr.1).

Nanesme určenou délku L_{max} a označme ji na plášti. Opatrně odstraňme plášť kabelu po tuto značku. Při odstraňování dbejme na to, abychom nepřeřezali plášť po celém obvodu kabelu, abychom nepoškodili vrstvu drátového stínění (obr.2).

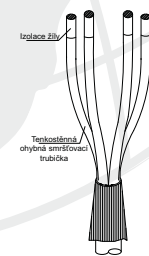


Obr. 3

Obr. 4

Odstraňme měděnou pásku upevňující drátové stínění kabelu, dočasně vyhněme vodiče drátového stínění nad povrch pláště kabelu. Ručně odstraňme extrudovanou výplňovou vrstvu od konce kabelu (obr.3).

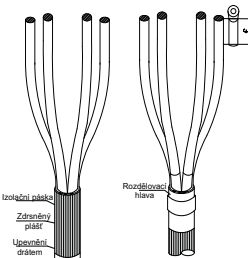
Mírně odtáhněme od sebe fázové vodiče a neutrální vodič, uspořádejme je do pozice, v jaké budou po připojení. Určme délky jednotlivých žil a naměříme tyto délky na povrch žil (obr.4).



Obr. 5

Odstřihněme z přiložené tenkostěnné smršťovací trubice kusy podle počtu žil, při určování délky trubicek je potřeba brát do úvahy i délku vnitřní díry kabelového oka. Natáhněme tyto trubicek na žíly až na místo rozvětvení žil.

Vykonejme smrštění pomocí teplovzdušné pistole anebo plynového hořáku. Tuto operaci vykonáme rovnoměrně, dbejme na to, aby smršťovací trubicek byly nahřáté po celém obvodu (obr.5).



Obr. 6

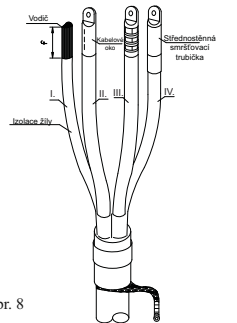
Obr. 7

Upravme žíly kabelu na konečnou délku podle označení. Dočasně vyrovnejme vodiče stínění směrem k žilám kabelu, naměříme na plášť kabelu délku 1,5D, kde D je venkovní průměr kabelu. Označme plášť na tomto místě, zdrsníme jeho povrch od označení k okraji pláště. Odmastíme ho hadříkem namočeným do rozpouštědla (perchlorétylenu) a utřeme do sucha. Nanesme jednu anebo dvě tenké vrstvy výplňové pásky na místo vzdálené od okraje pláště cca. 10 mm a následně vyrovnejme a vyhněme vodiče drátového stínění nad povrch pláště. Upravme tyto vodiče tak, aby se nepřekrývaly, aby rovnoměrně pokrývaly plášť na vrstvě výplňové pásky. Dočasně upevníme tyto vodiče (obr.6).

Opatrně nasuňme rozdělovací hlavu na žíly tak, aby přesáhla úroveň výplňové pásky. Vykonejme smrštění rozdělovací hlavy, teplovzdušnou pistolí anebo plynovým hořákem. Smrštění začínáme na místě rozvětvení žil, nejdříve na plášti a potom na žilách kabelu, a ukončíme ho tehdy, jak se už lepidlo začíná vytékat z rozdělovací hlavy (obr.7).

Nanesme rozměr (f) – hloubku díry v kabelovém oku – na izolaci žil, a odstraňme izolaci žil na této délce (obr.8, I. žíla).

V případě použití kabelů se sektorovým profilem a kabelového oka s kruhovým profilem je potřeba vykonat skružení jádra žil.



Obr. 8

Obrusme povrch žil brusným papírem a nasadíme na žíly kabelové oka tak, aby byly ve vhodné poloze pro lisování a aby lisovací místa byla dobře viditelná (obr.8, II. žíla).

Vykonejme lisování kabelových ok na žíly, v pořadí podle obrázku. Utřeme vteklou kontaktní vazelinu a odstraňme ostré hrany vznikající při lisování nejdříve pilníkem a potom brusným papírem (obr.8, III. žíla).

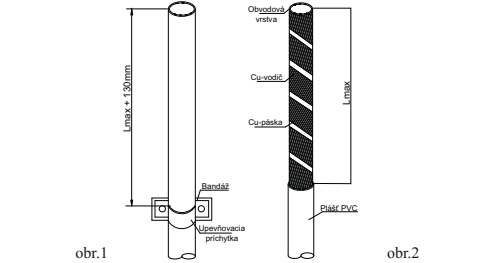
Odmastíme povrch izolace žil jako i povrch kabelových ok.

Natáhněme na žíly krátké, střednostěnné smršťovací trubicek a vykonejme jejich smrštění tak, aby tyto trubicek pokryly celý válcovitý povrch kabelových ok. Dbejme na to, aby se trubicek nedostali na styčnou plochu kabelových ok, a aby byli pokryté i izolace žil na délce 5-10 mm od okraje kabelových ok. Smrštění začínáme od středu a ukončíme ho tehdy, dokud nezačne vytékat lepidlo z trubicek (obr.8, IV. žíla).

Upravme vodiče drátového stínění do jednoho svazku, odstřihněme vodiče na potřebnou délku a vhodným nářadím připravme jejich konce k lisování. Vložme takto upravený konec (svazek) do kabelového oka a vykonejme lisování anebo pájení.

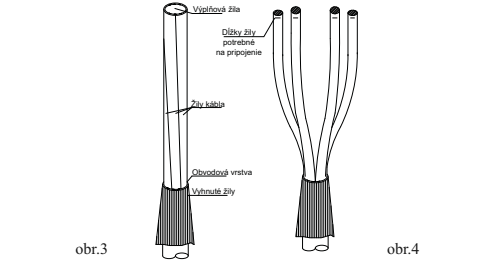
NÍZKONAPÄŤOVÉ VONKAJŠIE
KONCOVKY NA 0,6/1 KV-OVÉ
KÁBLE S DRÔTOVÝM TIENENÍM
TYPU ZSVRSET-K1
NÁVOD NA POUŽITIE

SK



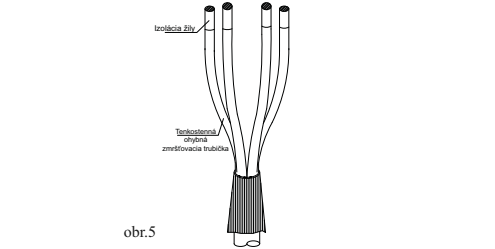
Priložme koniec kábla na miesto určenia. Určíme potrebnú dĺžku žíl s prihliadnutím na lokálne možnosti a pridajme k dĺžke cca. 130 mm. Nanesme túto celkovú dĺžku na plášť kábla a označme plášť na tomto mieste. Pridajme výplňovú vrstvu (kúsok z plášťa kábla) na toto miesto a namontujme príchytku kábla. Nadmerné utiahnutie môže spôsobiť porušenie izolácie (obr.1).

Nanesme určenú dĺžku L_{max} a označme ju na plášti. Opatrne odstránime plášť kábla po túto značku. Pri odstraňovaní dbajme na to, aby sme neprezerali plášť po celom obvode kábla, aby sme nepoškodili vrstvu drôtového tienenia (obr.2).



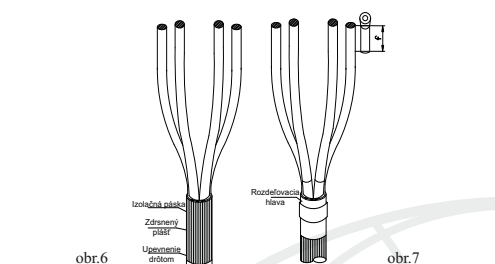
Odstriháme medenú pásku upevňujúcu drôtové tienenie kábla, dočasne vyhneme vodiče drôtového tienenia nad povrch plášťa kábla. Ručne odstránime extrudovanú výplňovú vrstvu od konca kábla (obr.3).

Mierne odtiahneme od seba fázové vodiče a neutrálny vodič, usporiadajme ich do pozície, v akej budú po pripojení. Určíme dĺžky jednotlivých žíl a name-rajme tieto dĺžky na povrch žíl (obr.4).



Odstriháme z priloženej tenkostennej zmršťovacej trubičky kusy podľa počtu žíl, pri určovaní dĺžky trubičiek je potrebné brať do úvahy aj dĺžku vnútornej diery káblového oka. Natiahneme tieto trubičky na žily až na miesto rozvetvenia žíl.

Vykonajme zmrštenie pomocou teplovzdušnej pištole alebo plynového horáka. Túto operáciu vykonajme rovnomerne, dbajme na to, aby zmršťovacie trubičky boli nahriate po celom obvode (obr.5).

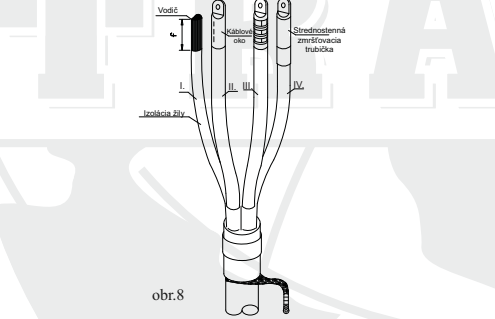


Upravme žily kábla na konečnú dĺžku podľa označení. Dočasne vyrovname vodiče tienenia smerom k žilám kábla, namerajme na plášť kábla dĺžku $1,5D$, kde D je vonkajší priemer kábla. Označme plášť na tomto mieste, zdrsníme jeho povrch od označenia k okraju plášťa. Odmastíme ho handrou namočenou do rozpúšťadla (perchlóretylénu) a utrieme do sucha. Nanesme jednu alebo dve tenké vrstvy výplňovej pásky na miesto vzdialené od okraja plášťa cca. 10 mm a následne vyrovname a vyhneme vodiče drôtového tienenia nad povrch plášťa. Upravme tieto vodiče tak, aby sa neprekrývali, aby rovnomerne pokrývali plášť na vrstve výplňovej pásky. Dočasne upevníme tieto vodiče (obr.6).

Opatrne nasušíme rozdeľovaciu hlavu na žily tak, aby presiahla úroveň výplňovej pásky. Vykonajme zmrštenie rozdeľovacej hlavy, teplovzdušnou pištoľou alebo plynovým horákom. Zmrštenia začíname na mieste rozvetvenia žíl, najskôr na plášti a napokon na žilách kábla, a ukončíme ho vtedy, ak sa už lepidlo začína vytekať z rozdeľovacej hlavy (obr.7).

Nanesme rozmer (f) – hĺbkou diery v káblovom oku – na izoláciu žíl, a odstránime izoláciu žíl na tejto dĺžke (obr.8, I. žila).

V prípade použitia káblov so sektorovým profilom a káblového oka s kruhovým profilom je potrebné vykonať skruženie jadra žíl.



Obrúsme povrch žíl brúsnym papierom a nasušíme na žily káblové oká tak, aby boli vo vhodnej polohe pre lisovanie a aby lisovacie miesta boli dobre viditeľné (obr.8, II. žila).

Vykonajme lisovanie káblových ôk na žily, v poradí podľa obrázkov. Utríme vytekajúcu kontaktnú vazelinu a odstránime ostré hrany vznikajúce pri lisovaní najskôr pilníkom a napokon brúsnym papierom (obr.8, III. žila).

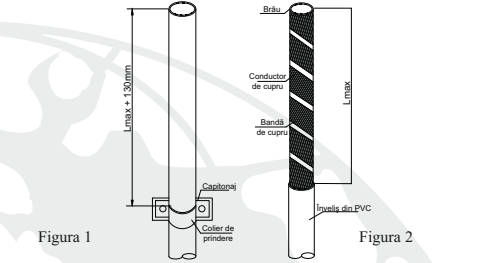
Odmastíme povrch izolácie žíl ako aj povrch káblových ôk.

Natiahneme na žily krátke, strednostenné zmršťovacie trubičky a vykonajme ich zmrštenie tak, aby tieto trubičky pokryli celý valcovitý povrch káblových ôk. Dbajme na to, aby trubičky sa nedostali na styčnú plochu káblových ôk, a aby boli pokryté aj izolácie žíl na dĺžke 5-10 mm od okraja káblových ôk. Zmrštenia začíname od stredu a ukončíme ho vtedy, kým nezačne vytekať lepidlo z trubičiek (obr.8, IV. žila).

Upravme vodiče drôtového tienenia do jedného zväzku, odstihneme vodiče na potrebnú dĺžku a vhodným náradím pripravíme ich konce k lisovaniu. Vložíme takto upravený koniec (zväzok) do káblového oka a vykonajme lisovanie alebo spájkovanie.

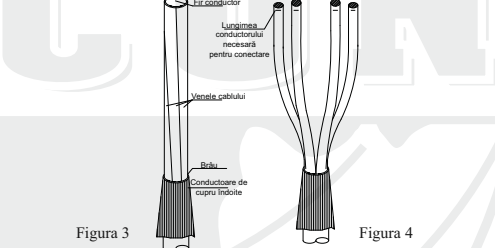
TERMINAL DE EXTERIOR
PENTRU CABLU INSTRUCȚIUNI
DE MONTARE
PENTRU CABLUL DE 0,6/1 KV DE TIP
AYCWY (SZAMEKRKM)

RO



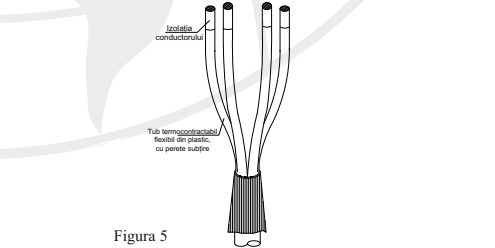
Potrivíťi capătul cablului la locul de conectare, asigurând o lungime corespunzătoare pentru rezervă. Să determinăm, luând în considerare caracteristicile locului, lungimea ceea mai mare necesară pentru conductor, mai adăugăm în plus 130 mm, și să facem un semn pe conductor ținând cont de această lungime. Să așezăm în acest punct un strat pentru capitonare (o bucată corespunzătoare din învelișului cablului) pe învelișul cablului, să potrivim colierul deasupra lui și să fixăm capetele cablului. Trebuie evitată strângerea exagerată în vederea protejării învelișului și a izolației conductoarelor (figura 1).

Să măsurăm pe capătul cablului dimensiunea corespunzătoare lungimii maxime necesare pentru conductor, L_{max} , și să facem semnul corespunzător. Să tăiem învelișul în acest punct, după care să-l îndepărtăm. Tăierea să o efectuăm în așa fel ca să nu se deterioreze izolația conductorului aflat dedesubt (figura 2).



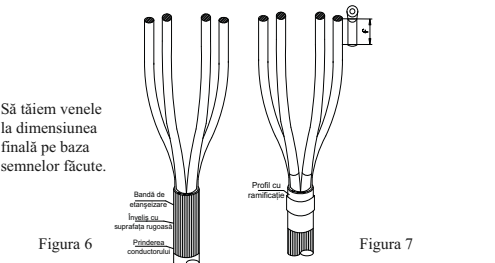
Să îndepărtăm banda de cupru, iar conductoarele de cupru să le îndoim provizoriu spre înveliș. După aceasta să desfăcăm manual stratul de brau extrudat de pe capătul cablului (figura 3)

Să îndepărtăm un pic venele și să le așezăm în așa fel ca, conductorul de nul și conductoarele de fază să ajungă în poziția corespunzătoare. Ținând cont de punctele de conectare, să determinăm unul câte unul lungimile de conectare necesare și să facem semnele corespunzătoare pe izolație. (figura4).



Să tăiem din colacul tubului termocontractabil flexibil, din plastic, cu perele subțire, furnizat în pachet, bucățile necesare, ținând cont și de adâncimea găurilor papucilor conductoarelor, și să le tragem pe conductoare până la linia de tăiere a învelișului.

Să efectuăm termocontractia cu ajutorul dispozitivului de încălzire ce funcționează cu gaz propan-butan. Operația se va face cu flacără moale (cu capătul galben al flăcării), mișcând în continuu și uniform dispozitivul. (figura 5)

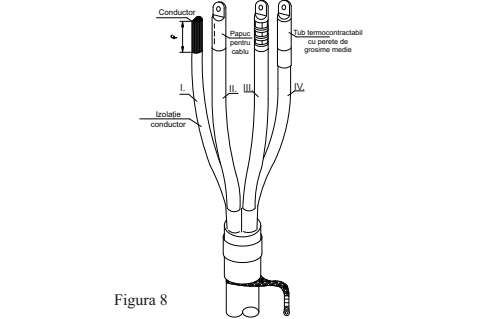


Să îndreptăm din nou conductoarele din cupru în direcția venelor și pe învelișul eliberat să măsurăm distanța de $1,5 D$, unde D reprezintă diametrul exterior al cablului. Pe segmentul însemnat să frecăm învelișul pentru a obține o suprafață mai aspră, după care să facem degresarea cu o cârpă îmbibată în diluant (perclor-etilen), urmând să ștergem până ce se uscă suprafața. Să înfășurăm pe înveliș, la circa 10 mm distanță de linia de tăiere, unul sau două straturi de bandă pentru etanșeizare. După aceasta să îndreptăm și să îndoim conductoarele de cupru deasupra învelișului. Să le așezăm pe acestea deasupra stratului de etanșeizare în așa fel ca să nu se intersecteze și să se culce în mod uniform pe banda de etanșeizare, respectiv pe înveliș, după care să le fixăm provizoriu (figura 6).

Să tragem cu grijă profilul cu ramificație pe conductoare în așa fel ca acesta să depășească banda de etanșeizare. Să efectuăm termocontractia cu ajutorul dispozitivului de încălzit ce funcționează cu gaz propan-butan, începând cu locul ramificației prima dată pe înveliș după care pe vene, până când adezivul începe să apară pe marginile profilului (figura 7).

Să însemnăm pe capetele conductoarelor adâncimea papucilor (f), după care, corespunzător semnelui, să tăiem și să îndepărtăm izolația conductorului (figura 8 conductorul I.)

În cazul utilizării unui papuc cu secțiunea interioară circulară, capetele conductorului trebuie scrotunite.



Să frecăm suprafețele conductoarelor cu bandă abrazivă și să montăm papucii corespunzători, având grijă ca aceștia să ajungă în poziția corespunzătoare pentru montare și să fie vizibile și semnele de presare (figura 8, conductorul cu semnul II.).

Să efectuăm presarea în ordinea arătată în figură. Să ștergem surplusul de pastă de contact și să îndepărtăm muchiile tăietoare rezultate în urma presării, cu ajutorul unei pile și a unei benzi abrazive (figura 8, conductorul cu semnul III.).

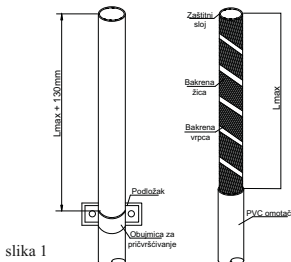
Să degresăm atât suprafața izolației cât și ceea a papucului conductorului.

Să tragem pe capetele conductoarelor tuburile termocontractibile scurte, cu perele de grosime medie, după care să efectuăm termocontractia lor, în așa fel ca să acopere suprafețele presate ale papucilor pe toată lungimea lor, dar să se termine la 5-10 mm de suprafața conectare a urechilor papucilor, și să se culce cam pe aceeași lungime și pe izolația conductoarelor. Termocontractia se va face începând de la mijloc și se va termina când adezivul începe să apară la ambele capete (figura 8, conductorul IV).

Să răsușim conductoarele de ecranare într-o singură legătură, pe care să o tăiem la dimensiunea necesară, și să dăm o formă cilindrică capătului legăturii cu ajutorul unui patent corespunzător. Să introducem legătura în papucul de cupru și să efectuăm presarea sau lipitura moale.

UPUTE ZA MONTAŽU KOMPLET ZA ZAVRŠAVANJE 0,6/1KV-NIH 4-ŽILNIH ŽICOM ZAŠTI- ĆENIH KABELA ZA VANJSKU UPORABU (ZSVRS-..K1)

HR



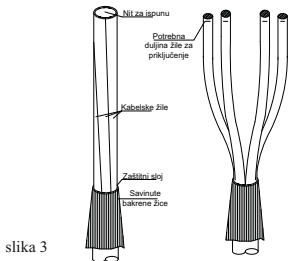
slika 1



slika 2

Kabelske završetke postavite na priključno mjesto osiguravajući odgovarajuću duljinu za pričuvu. S obzirom na mjesne prilike odredite najveću potrebnu duljinu žila i tome još dodajte cca. 130mm, te na tom mjestu označite kabel. Na toj točki stavite podložak (komad kabelskog omotača) na omotač kabela i pomoću objumnice pričvrstite kabelski završetak. Radi zaštite omotača i izolacije žila treba izbjegavati pretjerano stezanje (slika 1).

Na kabelskom završetku odmjerite i označite najveću potrebnu duljinu kabelske žile L_{max} . U toj točki prerežite i skinite omotač. To radite oprezno i omotač nemojte potpuno prerezati, kako ne bi oštetili žičanu zaštitu koja se nalazi neposredno ispod omotača (slika 2).



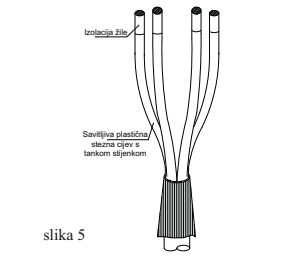
slika 3



slika 4

Skinite bakrenu vrpcu, a bakrene žice savijte privremeno iznad omotača. Zatim rukom poskidajte ekstrudirani sloj s kabelskog završetka (slika 3).

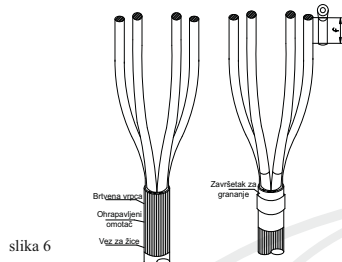
Rastavite žile i posložite ih da nul-vodič i fazni vodiči dopiju na odgovarajuće mjesto. S obzirom na točke priključenja pojedinačno odredite i označite potrebnu duljinu svake žile (slika 4).



slika 5

Odrežite iz namota plastične, savijljive stezne cijevi s tankom stijenkom, koji se nalazi u kompletu, komade odgovarajuće dužine, uzimajući u obzir i kabelske stopice, te ih navucite na žile do odrezanog omotača.

Stezanje obavite grijačem na propan-butan plin. Postupak se izvodi blagim (žutim) plamenom uz stalno i jednoliko pomicanje aparata (slika 5).



slika 6



slika 7

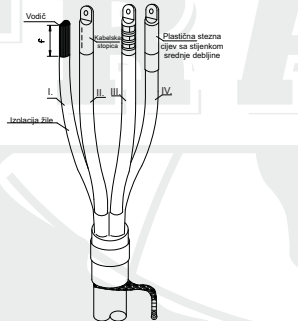
Kabelske žile odrežite na konačnu duljinu na osnovu oznaka.

Bakrene žice savijte natrag prema žilama i na oslobodjenom omotaču označite udaljenost cca. 1,5D, gdje je D vanjski promjer kabela. Na označenoj dionici ohrapavite omotač, zatim ga odmastite krpom koja je natopljena otapalima, te obrišite na suho. Na omotač cca. 10mm od reza namotajte 1-2 namota vrpce za brtvljenje. Nakon toga bakrene žice poravnajte i ponovno savijte iznad omotača. Posložite ih tako, da se međusobno ne križaju, već da ravnomjerno prilježu na vrpcu za brtvljenje, odnosno omotač i zatim ih privremeno pričvrstite (slika 6).

Završetak za grananje oprezno navucite na žile tako, da prekriva vrpcu za brtvljenje. Stezanje obavite grijačem na propan-butan plin počevši od mjesta grananja, prvo na omotaču, zatim na žilama, sve dok se na rubovima ne pojavi vrpca za lijepljenje (slika 7).

Na krajevima žila označite dubinu otvora kabelskih stopica (f) i na odgovarajućoj dužini odrežite i skinite izolaciju žile (slika 8, I. kabelska žila).

Ako je otvor na stopicama okrugao, kraj žile treba odgovarajuće pripravit.



slika 8

Brusnim papirom očistite površinu vodiča i namjestite kabelske stopice u odgovarajućem položaju za priključivanje i da se vide znaci prešanja (slika 8, II. kabelska žila).

Obavite prešanje po redosledu prema slici. Obrišite istisnutu kontaktnu pastu, a oštre rubove od prešanja poravnajte turpijom, a zatim brusnim papirom (slika 8, III. kabelska žila).

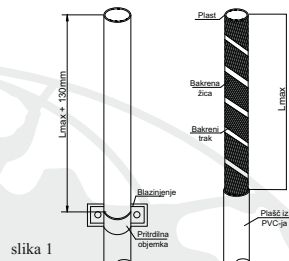
Odmastite izolaciju žile i kabelsku stopicu.

Na krajeve žila navucite plastične stezne cijevi sa stijenkom srednje debljine, a zatim ih stegnite da potpuno prekrivaju prešani dio stopica, ali da od oka stopica budu na 5-10 mm, te da isto toliko prekrivaju izolaciju žila. Stezanje počnite od sredine i nastavite, dok se na krajevima ne pojavi ljepilo (slika 8, IV. kabelska žila).

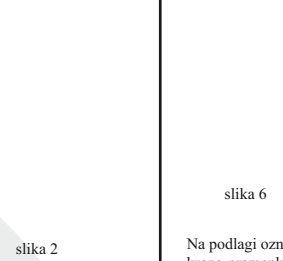
Zaštitne žice posložite u použeni snop, odrežite ih na odgovarajućoj dužini i kraj snopa klještim formirajte u valjkasti oblik. Ugurajte ga u otvor bakrene stopice, te obavite prešanje ili meko lemljenje.

VGRAJENI KABELSKI KONČNIK ZA ZUNANJO MONTAŽU NAVODILO ZA MONTAŽU ZA 0,6/1 KV KABLE TIPA AYCWW

SLO



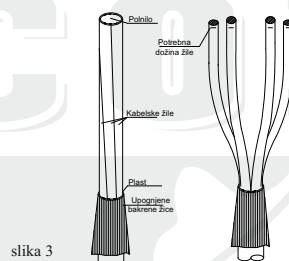
slika 1



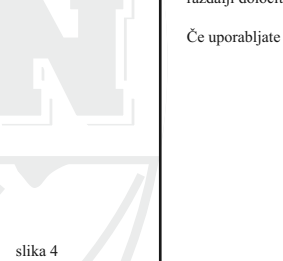
slika 2

Konico kabla umestite poleg priključnega mesta zavarovane rezervne dolžine. Upoštevajoč prostorske danosti ugotovite najdaljšo potrebno dolžino žile in prištetje še približno 13mm. Ko ste izmerili to skupno dolžino, jo označite na konici kabla. Na tej točki namestite oblaženjeni sloj (ustrezno velik košček iz ovojca oz. plašča kabela) na plašč kabla, nanj natakните okovje in pritrdite kabelsko konico. Da se napeljava ne bi poškodovala in da se plašč in izolacija žil zavarujeta, bodite pri zategovanju zelo pozorni. (slika 1)

Z odtisno črto označite na kabelskem zaključku L maksimalno dolžino nadaljše žile. V tej točki je treba zarezati plašč, ki se odstrani. Pri rezovanju pazite, da plašča ne prerežete v celoti, da se ne bi poškodovala pod njim posredno ležeča kabelska zaščita, izolacija. (slika 2)



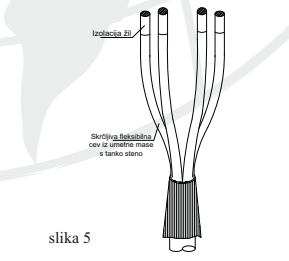
slika 3



slika 4

Odstranite bakreni trak, bakrene žice pa začasno zavijajte nazaj na plašč. Po tem ročno odstranite oz. ogolite ekstrudirani pas s konice kabla. (slika 3)

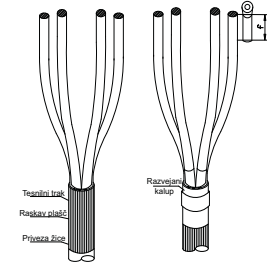
Žile nekoliko razpnite in jih razporedite tako, da bosta ničelni in fazni vodnik na ustreznem mestu. Z upoštevanjem priključnih točk ugotovite dolžino vsake žile posebej in to označite na izolaciji žile. (slika 4)



slika 5

V skupnem paketu se nahaja kolut škrcne cevi iz upogljive umetne mase s tankimi stenami. Pri tem obrežite globino vrtnine na okovju rezervnih in pomembnejših sestavnih delov. Ta sloj boste potegnili na žile do linije, kjer je označba.

Krčenje zaključite z gorilnikom na propan-butan. To je treba opraviti ob neprekinjenem, enakomernem premikanju rahlega plamena (z rumeno plamensko konico). (slika 5)



slika 6



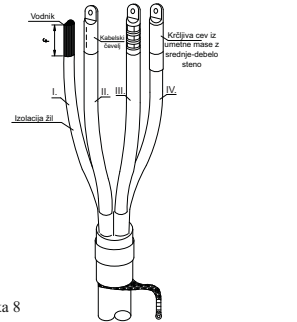
slika 7

Na podlagi označbe odrežite žile za končno dolžino žic. Začasno upognite bakrene pramenke v smeri žil in na tako izpraznjenem ovojcu izmerite dolžino približno 1,5 D, pri tem je D zunanji premer kabla. Označeni del ovojca zbrusite, da bo hrapav, in s krpo, prepojeno s topilom (perkloretilen), odstranite oljne madeže. Približno 10 mm od označene črte na ovojcu namestite tesnilni trak v enojno oz. dvojno širini. Nato bakrene žice izravnavajte in upognite nazaj na ovoj. Nad tesnilnim slojem jih uredite tako, da se med seboj ne križajo in da enakomerno ležijo na tesnilnem traku oz. na ovojcu, nakar jih začasno pritrdite. (slika 6)

Na žile zelo previdno natakните razcepni lik, da bo segel čez tesnilni trak. Zaključite s krčenjem s pomočjo gorilnika na propan-butan tako, da začnete od razcepa do plašča in nato žile dokler se na robovih izbokline ne pojavi lepilna snov. (slika 7)

Na konicah žil označite globino vrtn kabelskih čevljev (f) in k temu primerni razdalji določite izolaciju žil (slika 8, kabelska žila).

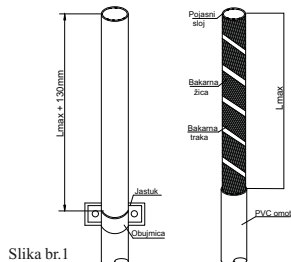
Če uporabljate očesni čevljev, vodilne konice ovijte.



slika 8

KABLOVSKKE ZAVRŠNE KAPE ZA SPOLJAŠNJU PRIMENU UPUTSTVO ZA MONTAŽU KABLOVA TIPA AYCWY (SZAMEKRKM), NAPONA 0.6/1 KV

SRB



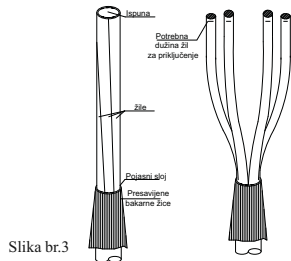
Slika br.1



Slika br.2

Prilagoditi kraj kabla za priključno mesto uz obezbeđenje odgovarajuće rezervne dužine. Odrediti najveću potrebnu žilnu dužinu uzimanjem u obzir lokalnih okolnosti, na to dodati ~ 130 mm, pa to obeležiti od kraja kabla. Postaviti u tu tačku sloj jastuka (komad pogodnih mera odseći od samog omota), na to namestiti obujmicu i učvrstiti kraj kabla. Izbgavati prejako stezanje obujmice radi zaštite omota i žilne izolacije (slika br.1)

Odmeriti od kraja kabla najveću potrebnu žilnu dužinu Lmaks i označiti mesto. U toj tački zarezati omot i deonicu odstraniti. Zarezanjem ne preseći skroz sloj omota, da ne bi oštetili žičani ekran neposredno ispodnjega (slika br.2)



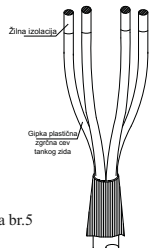
Slika br.3



Slika br.4

Odstraniti bakarnu traku, a bakarne žice privremeno presaviti iznad omota. Potom odvaliti rukom ekstrudirani pojasni sloj sa kraja kabla (slika br. 3)

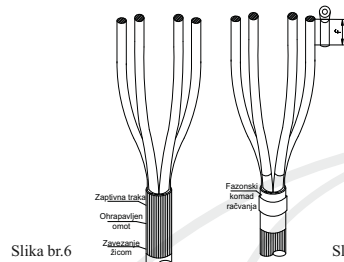
Blago izviti žile i paziti na to, da neutralni i odgovarajući fazni provodnici iste boje izolacije imaju iste pozicije. Uzimanjem u obzir tačaka priključenja određiti ponaaosob potrebne dužine žila i označiti ih na žilnim izolacijama (slika br. 4)



Slika br.5

Odseći od kalema gibljive zgrčne cevi odgovarajuće komade shodno dubini bušenja za papučiće, i postaviti ih na odgovarajuće žile do rezane oznake na omotu.

Zgrčiti ih pomoću aparata na propan-butan. Operaciju vršiti mekim plamenom (žutim krajem plamena) uz stalno i jednoliko kretanje aparata. (slika br. 5)



Slika br.6



Slika br.7

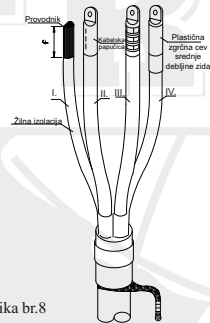
Žile odseći na krajnju meru na osnovu oznaka.

Presaviti bakarne žice u pravcu žila i na osloboden omot odmeriti rastojanje ~ 1.5 D, gde je D vanjski prečnik kabla. Na označenoj deonici ohrapaviti omot, odmastiti (perhloretilenom) i osušiti ga. Postaviti od rezane oznake na omot za ~ 10 mm jedan ili dva zavojka zaptivne trake. Nakon toga izravnati i presaviti bakarne žice na omot. Urediti ih da se ne ukrštavaju i jednoliko da naležu na zaptivnu traku odnosno omot, i privremeno učvestiti ih (slika br. 6)

Fazonski komad za račvanje oprezno navući na žile da on skriva zaptivnu traku. Zgrčiti ga pomoću aparata na propan-butan počev od mesta račvanja prvo na omot a potom na žile, dok se ne pojavi lepak na ivicama (slika br.7).

Naznačiti na krajevima žila dubinu bušenja kablovskih papučica (f) pa shodno tome zarezati i odstraniti deonicu žilne izolacije (slika br.8, I. kablovska žila).

Ako je papučica kružnog unutrašnjeg preseka, krajeve provodnika oblikovati, da imaju kružni presek



Slika br.8

Obrusiti površinu provodnika brusnim platnom i postaviti na njih odgovarajuće kablovske papučice pazeći na potrebnu poziciju priključivanja a i da se dobro vide i oznake gnečenja (slika br.8, žila sa oznakom II) Izvršiti gnečenje po naznačenom redosledu na slici. Obrisati isticanu kontakt pastu i turpijom kao i brusnim platnom poravnati oštine nastale usled gnečenja (slika br.8, žila sa oznakom III).

Odmastiti površinu žilnih izolacija i kablovskih papučica.

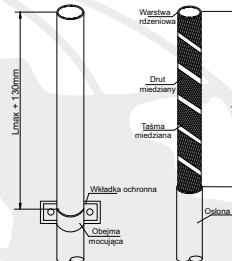
Navući na kraj žila kratku plastičnu zgrčnu cev srednje debljine zida i zgrčiti ih, da po celoj dužini sakrivaju gnečenu deonicu papučica, ali da se završe od priključne površine papučica za oko 5-10 mm, a na žilu da se naležu po istoj dužini.

Zgrčenje početi od sredine prema krajevima, dok se lepak ne pojavi na oba kraja cevi (slika br.8, žila sa oznakom IV).

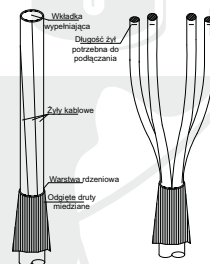
Urediti žice ekrana u jedan upreden snop, odseći na potrebnu meru, i pogodnim klještima oblikovati kraj snopa na cilindrični oblik, postaviti ga u bakarnu papučicu i gnečiti ili meko zalemiti spoj.

INSTRUKCJA MONTAŻU ZESTAW DO NAPIOWIETRZNYCH ZAKOŃCZEŃ KABLOWYCH DLA KABLI 4-ŻYŁOWYCH Z EKRANEM DRUTOWYM NA NAPIĘ- CIE 0,6/1 kV TYPU ZSVRS-.K1

PL

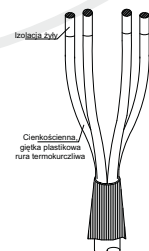


Końce kabli dopasować do miejsca połączenia zapewniając odpowiedni zapas długości. Z uwzględnieniem warunków lokalnych ustalić największą niezbędną długość żył, dodać do niej 130 mm i odmierzyć ten wymiar od końca kabla, stawiając znak. W tym miejscu za pomocą obejmy przymocować koniec kabla, używając pod nią jako wkładkę ochronną odpowiedni kawałek z osłony kabla. Obejmy nie należy przykręcać zbyt mocno, aby nie uszkodzić osłony i izolacji żył (rys. nr 1). Odmierzyć na kablu wymiar Lmaks odpowiadający największej niezbędnej długości żył i zaznaczyć go. Przeciąć w tym punkcie osłonę i usunąć. Osłony nie należy przeciąć na całej grubości, aby nie uszkodzić leżącej pod nią ekran drutowy (rys. nr 2).

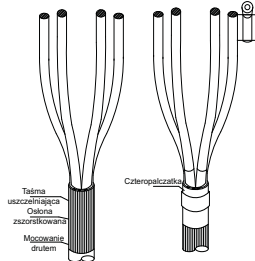


Usunąć taśmę miedzianą i odgiąć druty tymczasowo nad osłonę, następnie z końca kabla ręcznie usunąć ekstrudowaną warstwę rdzeniowej izolacji (rys. nr 3).

Rozgiąć trochę żyły i ułożyć je tak, aby przewodniki fazowe i przewodnik zerowy znalazły się we właściwej pozycji. Określić dla każdej osobno długości żył potrzebne do ich podłączenia, z uwzględnieniem rozmieszczenia zacisków podłączeniowych. Zaznaczyć te długości na izolacji żył (rys. nr 4) i na podstawie tych znaków obciąć żyły na ostateczny wymiar.

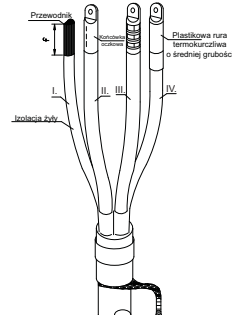


Uciąć z rolki cienkościennej, giętkiej rury termokurczliwej kawałki o odpowiedniej długości i naciągnąć je na odpowiednie żyły tak, aby dotykały krawędzie osłony. Obkurczyć je nagrzewnicą na gaz propan-butan. Obkurczanie wykonać miękkim (żółtym) końcem płomienia, przesuwając nagrzewnicę równomiernie i bezustannie (rys. nr 5).



Odgiąć druty miedziane z powrotem w stronę żył i na odsłoniętej osłonie odmierzyć odległość ok. 1,5D, gdzie „D” oznacza średnicę kabla. Na zaznaczonym odcinku zsiorstkozować osłonę, odtłuścić szmatką zwilżoną rozpuszczalnikiem, a na końcu wytrzeć na sucho. Nawinać na osłonę, w odległości ok. 10 mm od jej krawędzi, 1-2 zwoje taśmy uszczelniającej. Następnie wyprostować druty, odgiąć je z powrotem nad osłonę i ułożyć je nad warstwą uszczelniającą tak, aby nie krzyżowały się i leżały równomiernie na taśmie uszczelniającej oraz na osłonie, a na końcu tymczasowo umocować je (rys. nr 6).

Ostrożnie naciągnąć na żyły głowicę (czteropalczatka) tak, aby wystawała ona poza taśmę uszczelniającą. Obkurczyć czteropalczatka używając nagrzewnicy (palnika) na gaz propan-butan, przesuwając ją od miejsca rozgałęzienia najpierw w kierunku osłony, potem palców. Obkurczanie zakończyć w momencie pojawienia się kleju na ich końcach (rys. nr 7). Zaznaczyć na końcach żył głębokość otworu w końcówkach (f) i stosownie do tego odizolować żyły (rys. nr 8, żyła nr I).



W przypadku stosowania końcówek o cylindrycznym przekroju wewnętrznym końce przewodników należy uformować tak, aby miały kształt okrągły. Zmaltować płótnem ściernym powierzchnię przewodników i nałożyć odpowiednie końcówki w pozycji dogodnej do ich podłączenia, dbając o to, aby znaki do zaprasowania także były widoczne (rys. nr 8, żyła nr II). Zaprasować końcówki w kolejności jak na rysunku. Zetrzeć wyciskaną przy tym pastę kontaktową, a powstałe podczas zaciskania ostre kany usunąć za pomocą pilnika i płótna ściernego (rys. nr 8, żyła nr III). Odtłuścić powierzchnię izolacji żyły jak i końcówki kablowej. Nałożyć na końce żył krótkie rurki termokurczliwe o średniej grubości i obkurczyć je tak, aby zakryły one na całej długości zaciskana powierzchnię końcówek, zachodziły ok. 5-10 mm na końce izolacji żył, ale skończyły się 5-10 mm od powierzchni stykowej oczka. Obkurczanie rozpocząć od środka i zakończyć w momencie pojawienia się kleju termoplastycznego na obu końcach rury (rys. nr 8, żyła nr IV).

Uporządkować druty ekranu w pojedynczą skrętkę, obciąć ją na wymagany wymiar i obiegami uformować jej koniec w kształcie cylindra. Nałożyć na koniec skrętki końcówkę kablową i zacisnąć ją, lub przylutować na miękko do skrętki.

www.traconelectric.com

