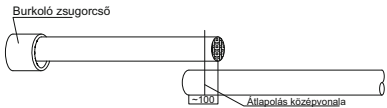


HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ EGYENES ÖSSZEKÖTŐ, SAJTOLT VEZETŐKÖTÉSSEL (ZSRSET-DA)

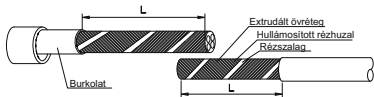
Szerelési utasítás

AYCWY(SZAMEKRkM) típusú 0,6/1 kV-os kábelhez



A szerelési körülményeket figyelembe vévő ráhagyással vágjuk el a kábeleket. Helyezzük egymás mellé őket és a végeiket kb. 100mm hosszban lapoljuk át. Tisztítsuk meg a kábelvégek burkolatát a kábel keresztmetszetétől függően kb. 1-1,5m hosszban.

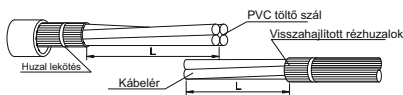
Húzzuk fel a burkoló zsugorcsevet a hosszban megtisztított kábelvégre.



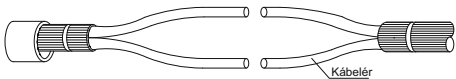
Távolítsuk el a burkolatot a táblázatban megadott méretek szerint. A megszábnánál ne vágjuk át teljes vastagságában a burkolatot, nehogy az alatta lévő árnyékoló huzalokat megsértsük.

A megszábnás méretei:

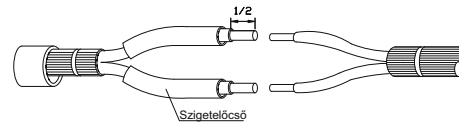
Típus	Keresztmetszet (mm ²)	L1 (mm)	L2 (mm)
ZSRSET-1DA	4x16-4x25	230	120
ZSRSET-2DA	4x50-4x95	350	200
ZSRSET-3DA	4x150-4x240	400	300



Távolítsuk el a huzalárnyékolást lekötő részszalagot. Hajlítsuk vissza a rézhuzalokat a burkolat fölé, majd lazán rögzítsük. Távolítsuk el az óvréteget is. Biztosítsuk -Pl. a kábelvégek eltávolításával – hogy a nullavezetők és az azonos színű, ill. elhelyezkedésű fázisvezetők egymással szembe kerüljenek.

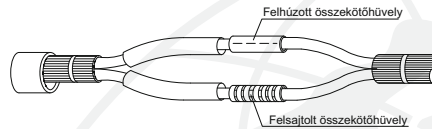


Hajlítsuk ki a kábelereket úgy, hogy azok közel párhuzamosan helyezkedjenek le és a közöttük lévő távolság kb. 100mm legyen



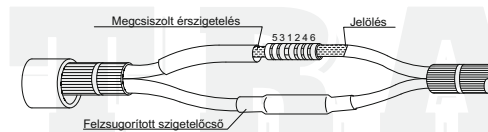
Mérjük fel az erek végeire az összekötőhüvely l hosszának felét (1/2). A jelölésnél szabjuk meg az érszigetelést és távolítsuk el. A vezetővégeket reszelővel simítsuk le az összekötőhüvelyek könnyebb felhelyezése érdekében.

Tisztítsuk meg a kábelereket. Húzzuk fel a hosszabb erekre a szigetelő zsugorcsevet.

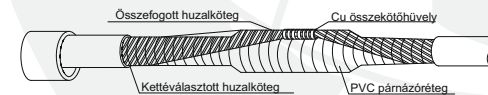


Az erek átmeneti kihajlításával helyezzük a vezetővégeket az összekötőhüvelybe úgy, hogy azok ütközzenek és a sajtolási jelek jól láthatóak legyenek.

Végezzük el a sajtolást az összekötőhüvely közepén kezdve, majd váltakozva hol az egyik, hol a másik oldalon sajtoljunk. Sajtolás közben kinyomódott kontaktpaszttát folyamatosan töröljük le, hogy ne kerüljön a szigetelőcsőbe. Sajtolás után az éles sarkokat reszelővel, majd csiszolóvászonnal simítsuk le. A sajtolás következtében a kötés hosszabbodik, ezért a további erek vezetőinek sajtolása előtt a vezetők ütközését az összekötendő ér befelé nyomásával vagy a már összekötött erek kifelé húzásával biztosítani kell.

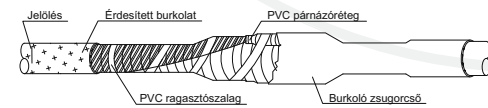


Mérjük fel a szigetelőcső hosszát a kötés középvonalára szimmetrikusan és jelöljük be. Csiszoljuk meg az érszigetelést a jelölések közötti szakaszon, majd zsírtalanítsuk mind az érszigetelést, mind az összekötőhüvelyt. Húzzuk a szigetelőcsöveket a kötés fölé úgy, hogy a végei a jelölésnél legyenek és zsugorítsuk fel. A zsugorítást addig végezzük, míg a cső végein a ragasztó ki nem gyöngyözik.



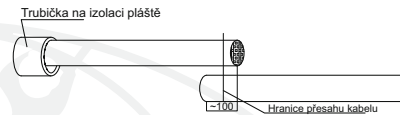
Nyomjuk össze az ereket úgy, hogy szorosan egymás mellett legyenek. Tekercseljünk PVC párnázó szalagot feles átlapolással, két rétegben a kötés fölé. Hajlítsuk vissza a rézhuzalokat az eredeti helyzetükbe. Fogjuk kötegbe azokat a kötés középvonalánál.

Vágjunk le a végeiből annyit, hogy hüvelybe helyezze összeérjenek és a sajtolószerszám részére szükséges hely is biztosítva legyen. Végezzük el a sajtolást, majd simítsuk le a sajtolásnál keletkezett éleket.



Tegyünk a réz összekötőhüvely alá párnázást és tekercseljük a két réteg PVC párnázó szalagot az összekötő hüvelyre is. Rendezzük el a rézhuzalokat, majd rögzítsük az összefogott kábelerekekhez nagy menetemelkedéssel tekercsel PVC szigetelőszalaggal. Érdesítsük és zsírtalanítsuk mindkét oldalon olyan hosszban, amennyit a burkolócső mérete megkíván. Húzzuk a burkolócsövet a kötés fölé és zsugorítsuk fel

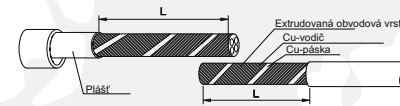
NÍZKONAPÉTHŐVÉ SPOJOVÉ SOUPRAVY NA 0,6/1 KV-OVÉ KABELY S DRÁTOVÝM STÍNĚNÍM TYPU ZSRSET-DA NÁVOD NA POUŽITÍ



Ořežeme kabely podle potřeby. Umístíme konce kabelů do jedné roviny tak, aby přesah konců kabelů byl min. 100 mm.

Očistíme venkovní pláště kabelů na pájení, na obou stranách po délce 1-1,5 m, podle průřezu žil.

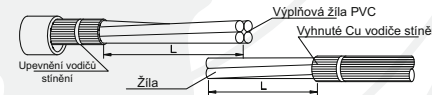
Natáhneme venkovní smršťovací trubičku na jeden z očištěných kabelů.



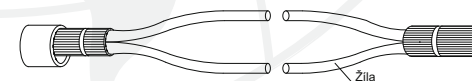
Délku odizolování pláště jako i žil udává následující tabulka, podle průřezu žil. Při odizolování obejme na to, abychom nepřefezali plášt' po celé šířce, protože jinak může dojít k přefezání vodičů stínění.

A megszábnás méretei:

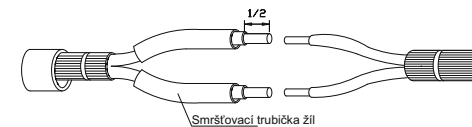
Typ soupavy	Průřez žil (mm ²)	L1 (mm)	L2 (mm)
ZSRSET-1DA	4x16-4x25	230	120
ZSRSET-2DA	4x50-4x95	350	200
ZSRSET-3DA	4x150-4x240	400	300



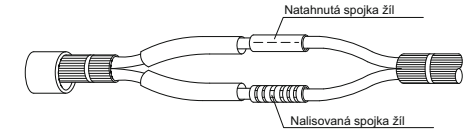
Odstraňme měděnou pásku upevňující drátové stínění kabelu. Vyhněme vodiče drátového stínění nad povrch pláště kabelu a mírně je upevněme. Vyrovnáme a umístíme kabel tak, aby příslušné fázové žíly na obou koncích byly v jedné rovině, a uděláme tak i v případě neutrálních vodičů.



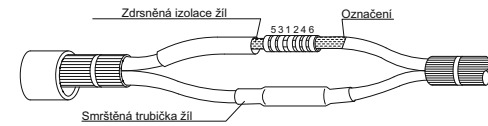
Umístíme žíly kabelů tak, aby byly v jedné rovině, aby vzájemná vzdálenost mezi žilami kabelu byla cca. 100 mm.



Naměříme a označíme na žíly kabelů délku (1/2), přičemž l je délka použité spojky žil. Odstraňme izolaci žil na této délce. Zdrsníme konce žil pilníkem. Očistíme povrch žil kabelů. Nasušíme smršťovací trubičky na delší žíly kabelu.

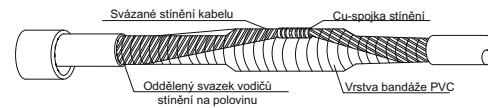


Nasušíte spojky na žíly kabelů. Správným tvarováním žil zajistíme, aby příslušné konce obou kabelů byly před lisováním dokonale spojeny a aby lisovací místa byla dobře viditelná.



Lisování začneme na středu spojek, a postupujeme směrem ke koncům spojek, střídavě na jedné i druhé straně, podle číselného označení. Postupně utěrujeme vytékající kontaktní vazelinu a zabraňme jejímu vniknutí dovnitř smršťovacích trubiček.

Délka spoje se mírně zvětšuje po dobu lisování, proto před každým lisováním je potřeba zajistit dokonalý styk příslušných konců žil. Tomuto můžeme napomoci vhodným tvarováním již nalisovaných žil. Nerovnosti na povrchu spojek vznikající při lisování odstraníme pilníkem a brusným papírem.

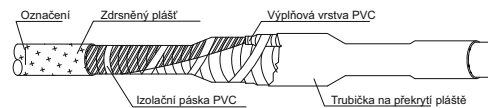


Vyznačíme na žilách délku trubičky žil, symetricky vzhledem na střed spojky. Očistíme povrch izolace žil jako i spojky žil handříkem navlhčeným do odstraňovače mastnot a utřeme tyto povrchy do sucha. Natáhneme smršťovací trubičky žil nad spoj podle vyznačených označení, aby stejně překryli izolaci. Pájení ů ukončíme smršťováním trubiček žil, přičemž smršťování začneme od středu spoje a rovnoměrně postupujeme až ke koncům trubiček. Smršťování ukončíme tehdy, když už začne lepidlo vytékat z trubičky.

Navíjeme na povrch vyrovnaných žil dva návinky výplňové pásky PVC na celou délku spoje.

Vyrovnáme vyhnuté vodiče stínění na původní místa. Vytvoříme svazek vodičů přibližně na středu celkového spoje.

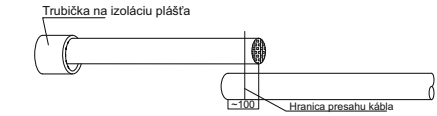
Zkratme vodiče stínění tak, aby je bylo možné přivést do spojky stínění tak, aby se jejich konce vzájemně dotýkaly. Vykonejme lisování vodičů stínění kabelů. Odstraňme případné ostré hrany po lisování.



Navíjeme pod spojku vodičů stínění bandáž a navíjeme dva návinky výplňové pásky PVC i na spojku vodičů stínění. Vyrovnáme vodiče stínění, upevníme je k žilám kabelů izolační páskou PVC ovinutím s velkým stoupáním. Zdrsníme a odmastíme povrch spojky na obou koncích kabelů po délce podle průřezu žil. Natáhneme venkovní smršťovací trubičku nad spoj kabelu. Celkové pájení kabelů ukončíme smršťováním venkovní smršťovací trubičky, počínajíc od středu trubičky až ke koncům kabelů.

NÍZKONAPĀTOVÉ SPOJOVÉ SÚPRAVY NA 0,6/1 KV-OVÉ KÁBLE S DRŔOVÝM TIENENÍM TYPU ZSRSET-DA

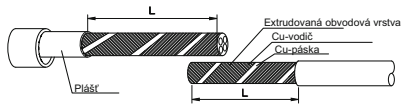
SK



Orežme káble podľa potreby. Umiestníme konce káblov do jednej roviny tak, aby presah koncov káblov bol min. 100 mm.

Očistíme vonkajšiu plášť káblov na spájanie, na oboch stranách po dĺžke 1-1,5 m, podľa prierezu žíl.

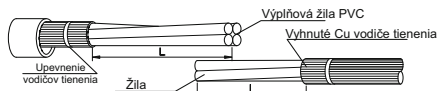
Natiahneme vonkajšiu zmršťovaciu trubičku na jeden z očistených káblov.



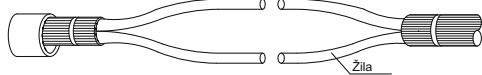
Dĺžku odizolovania plášťa ako aj žíl udáva nasledujúca tabuľka, podľa prierezu žíl. Pri odizolovaní dbajme na to, aby sme neprezerali plášť po celej šírke, pretože inak môže dôjsť k prerezaniu vodičov tienenia.

A megszabás méreite:

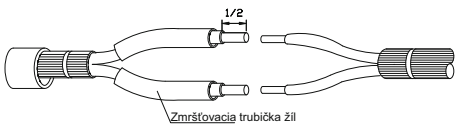
Typ súpravy	Prierez žíl (mm ²)	L1 (mm)	L2 (mm)
ZSRSET-1DA	4x16-4x25	230	120
ZSRSET-2DA	4x50-4x95	350	200
ZSRSET-3DA	4x150-4x240	400	300



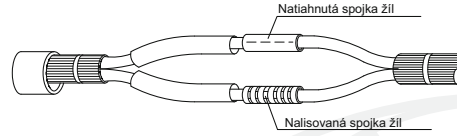
Odstránime medenú pásku upevňujúcu drôtové tienenie kábla. Vyhňeme vodiče drátového tienenia nad povrch plášťa kábla a mierne ich upevníme. Vyrovnáme a umiestnime káble tak, aby príslušné fázové žily na oboch koncoch boli v jednej rovine, a urobme tak aj v prípade neutrálnych vodičov.



Umiestníme žily káblov tak, aby boli v jednej rovine, aby vzájomná vzdialenosť medzi žilami kábla bola cca. 100 mm.



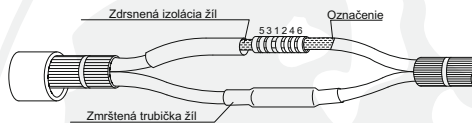
Namerajme a označme na žily káblov dĺžku (l/2), pričom l je dĺžka použitej spojky žíl. Odstránime izoláciu žíl na tejto dĺžke. Zdrsníme konce žíl pilníkom. Očistíme povrch žíl káblov. Nasuňme zmršťovacie trubičky na dlhšie žily kábla.



Nasuňme spojky na žily káblov. Správnym tvarovaním žíl zaistíme, aby príslušné konce oboch káblov boli pred lisovaním dokonale spojené a aby lisovacie miesta boli dobre viditeľné.

Lisovanie začíname na strede spojok, a postupujeme smerom ku koncom spojok, striedavo na jednej i druhej strane, podľa číselného označenia. Postupne utierame vytekajúcu kontaktnú vazelinu a zabránime jej vniknutiu do vnútra zmršťovacích trubičiek.

Dĺžka spoja sa mierne zväčšuje počas lisovania, preto pred každým lisovaním je potrebné zaistiť dokonalý styk príslušných koncov žíl. Tomuto môžeme napomôcť vhodným tvarovaním už nalisovaných žíl. Nerovnosti na povrchu spojok vznikajúce pri lisovaní odstránime pilníkom a brúsny papierom.



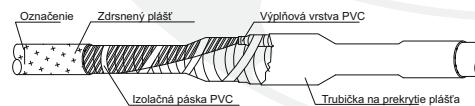
Vyznačíme na žilách dĺžku trubičky žíl, symetricky vzhľadom na stred spojky. Očistíme povrch izolácie žíl ako aj spojky žíl handrou navlhčenou do odstraňovača masnôt a utrieme tieto povrchy do sucha. Natiahneme zmršťovacie trubičky žíl nad spoj podľa vyznačených označení, aby rovnako prekryli izoláciu. Spájanie žíl ukončíme zmrštením trubičiek žíl, pričom zmrštenie začíname od stredu spoja a rovnomerne postupujeme až ku koncom trubičiek. Zmrštenie ukončíme vtedy, keď už začne lepidlo vytekať z trubičky.



Naviňme na povrch vyrovnaných žíl dva náviný výplňovej pásky PVC na celú dĺžku spoja.

Vyrovnáme vyhnuté vodiče tienenia na pôvodné miesta. Vytvoríme zväzok vodičov približne na strede celkového spoja.

Skráťme vodiče tienenia tak, aby bolo ich možné priviesť do spojky tienenia tak, aby ich konce sa vzájomne dotýkali. Vykonajme lisovanie vodičov tienenia káblov. Odstránime prípadné ostré hrany po lisovaní.

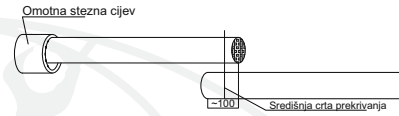


Naviňme pod spojku vodičov tienenia bandáž a navíňme žíl dva náviný výplňovej pásky PVC aj na spojku vodičov tienenia. Vyrovnáme vodiče tienenia, upevníme ich k žilám káblov izolačnou páskou PVC ovitím s veľkým stúpaním. Zdrsníme a odmastíme povrch spojky na oboch koncoch káblov po dĺžke podľa prierezu žíl. Natiahneme vonkajšiu zmršťovaciu trubičku nad spoj káblov. Celkové spájanie káblov ukončíme zmrštením vonkajšej zmršťovacej trubičky, počnúc od stredu trubičky až ku koncom káblov.

UPUTE ZA UPORABU RAVNO SPAJANJE VODIČA PREŠANJEM SPOJA (ZSRSET_DA)

HR

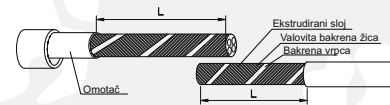
Upute za montažu 0,6/1 kv-nih kabela tipa AYCWY(SZAMeKRkM)



Kabele odrežite uzimajući u obzir okolnosti montaže. Postavite ih jedan do drugoga tako da im se krajevi prekrivaju 100 mm.

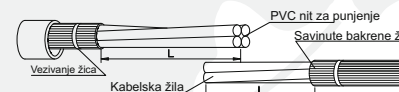
Očistite krajeve omotača od nečistoća u ovisnosti od kablenskog presjeka na duljini 1-1.5 m.

Navucite omotnu steznu cijev na dulje očišćení kraj kabela.

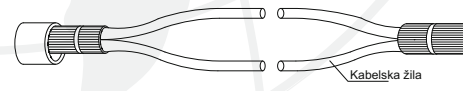


Skinite omotač na duljini kako je zadano tablicom. Omotač nemojte u potpunosti prerezati kako ne bi oštetili zaštitne žice.

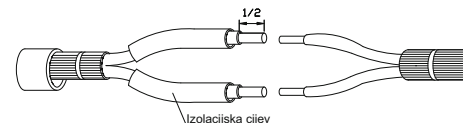
Dimenzije skidanja omotača u ovisnosti od presjeka:			
Tip	Presjek (mm ²)	L1 (mm)	L2 (mm)
ZSRSET-1DA	4x16-4x25	230	120
ZSRSET-2DA	4x50-4x95	350	200
ZSRSET-3DA	4x150-4x240	400	300



Skinite bakrenu vrpcu za veživanje žičane zaštite. Savijte bakrene žice iznad omotača i lagano ih pričvrstite. Skinite i ekstrudirani sloj. Omogućite, npr. savijanjem kablenskih krajeva, da nul-vodiči i fazni vodiči iste boje, odnosno pozicije dođu jedan nasuprot drugome.

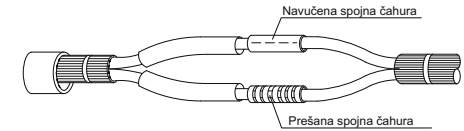


Savijte kableske žile tako, da zauzimaju usporedni položaj na međusobnoj udaljenosti cca. 100 mm.



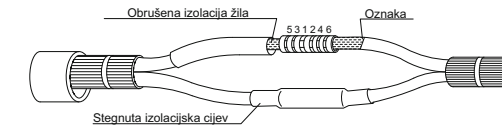
Izmjerite pola od duljine spojne čahure l (l/2). Kod oznake presjecite i skinite izolaciju žile. Turpijom poravnajte krajeve vodiča radi lakšeg navlačenja spojne čahure.

Očistite kableske žile. Na duže žile navucite izolacijsku steznu cijev.

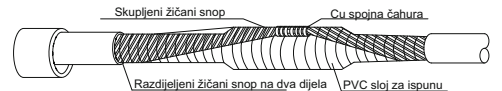


Privremenim savijanjem žila namjestite krajeve vodiča u spojne čahure tako, da se dodiruju i da oznake za prešanje budu dobro vidljive.

Obavite prešanje počevši od sredine, a zatim naizmjenično na jednoj, pa na drugoj strani. Kontaktnu pastu koja se istisne tijekom prešanja uvijek obrišite, kako ne bi dospjela u izolacijsku cijev. Poslije prešanja oštre rubove poravnajte turpijom, a zatim brusnim papirom. Uslijed prešanja spoj se produljuje i zbog toga prije prešanja ostale žile treba dobro ugurati radi međusobnog dodira žila.



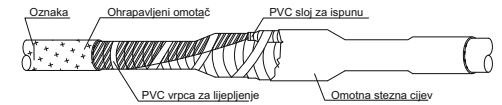
Izmjerite i označite duljinu izolacijske cijevi simetrično od sredine spoja. Na označenoj dionici očistite izolaciju žile, a zatim odmastite izolaciju, te spojnu čahuru. Navucite izolacijske cijevi iznad spojeva tako, da njihovi krajevi budu kod oznaka i stegnute ih. Stezanje izvodite sve dok se na krajevima cijevi ne pojavi ljepilo.



Kableske žile stisnite kako bi bile skupa. Namotajte PVC vrpcu za ispunu u dva sloja iznad spoja prekrivajući pola širine vrpce.

Bakrene žice vratite natrag u prijašnji položaj. Skupite ih u snop pri sredini spoja.

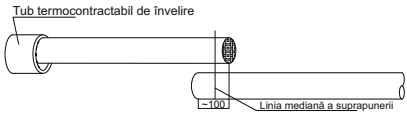
Od krajeva odsjecite toliko, da se u čahuri dodiruju i da za klijesta ostavite dovoljno prostora. Obavite prešanje, a zatim poravnajte oštre rubove koji nastanu pri prešanju.



Stavite ispunu ispod bakrene spojne čahure i u dva sloja namotajte na čahuru PVC vrpcu za ispunu. Poravnajte bakrene žice i pričvrstite ih na sastavljene kableske žile PVC izolačnom vrpcom. Spoj ohrapavite i odmastite s obje strane na duljini koliko je potrebno za omotnu cijev, a zatim navucite omotnu cijev i obavite stezanje.

MUFĂ DREAPTĂ, CE REALIZEAZĂ LEGĂTURA DINTRE CONDUCTOARE PRIN PRESARE INSTRUȚIUNI DE MONTARE ÎN CAZUL CABLULUI DE 0,6/1 KV, DE TIPUL AYCWY(SZAMEKRKM)

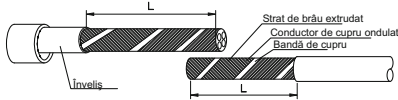
RO



Să tăiem cablurile, lăsând surplusurile necesare, în funcție de condițiile de montare. Să le așezăm unul lângă celălalt, și să suprapunem capetele acestora pe o distanță de circa 100 mm.

Să îndepărtăm învelișul capetelor de cablu pe o lungime de circa 1-1,5 m, în funcție de secțiunea cablului.

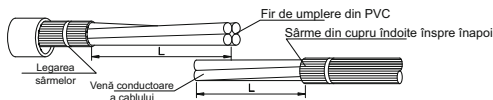
Să tragem tubul termocontractabil de învelire pe capătul de cablu curățat pe o lungime mai mare.



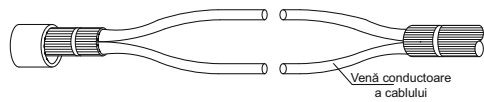
Să îndepărtăm învelișul în conformitate cu dimensiunile date în tabel. Trebuie avut grijă ca să nu se taie complet învelișul, pentru a nu deteriora sârmele de ecranare aflate dedesubt.

Dimensiunile de tăiere

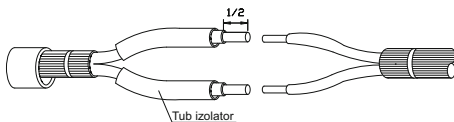
Tipul	Secțiunea mm ²	L1 (mm)	L2 (mm)
ZSRSET-1DA	4X16 – 4X25	230	120
ZSRSET-2DA	4X50 – 4X95	350	200
ZSRSET-3DA	4X150 – 4X240	400	300



Să îndepărtăm banda din cupru ce leagă ecranul realizat din sârme. Să îndoim înspre înapoi sârmele de cupru pentru ca acestea să ajungă peste înveliș, după care să le fixăm lejer. Să îndepărtăm și stratul de brau. Să determinăm ca – de exemplu prin rotirea capetelor de conductoare –, conductoarele de nul și conductoarele de fază de aceeași culoare sau cu poziționare identică să ajungă față în față.

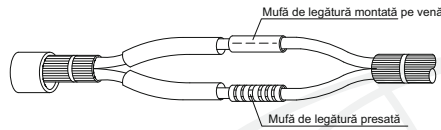


Să desfacem conductoarele cablului în așa fel ca acestea să fie poziționate aproape paralel și distanța dintre ele să fie de circa 100 mm.



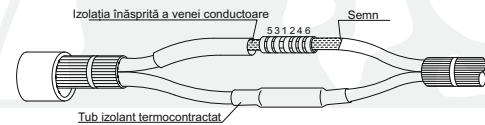
Să măsurăm de la capetele venelor conductoare distanța l/2, unde „l” reprezintă lungimea mufei de legătură și să facem un semn. Să tăiem izolația la semn și să-o îndepărtăm. Să netezim capetele conductoarelor cu o pilă, pentru a putea monta mai ușor pe ele mufele de legătură.

Să curățăm venele conductoare ale cablului. Să tragem pe venele conductoare mai lungi tuburile izolatoare termocontractabile.

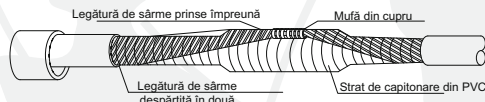


Prin îndepărtarea provizorie a venelor conductoare, să așezăm capetele conductoarelor în mufă în așa fel ca acestea să ajungă în contact și pe mufe să se vadă bine semnele pentru presare.

Să efectuăm presarea începând cu mijlocul mufei de legătură, după care se va face presarea, alternativ, când pe o parte când pe cealaltă. Pe durata presării, pasta de contact ce se scurge trebuie ștersă în continuu, pentru a nu ajunge în tubul izolator. După presare să netezim muchiile tăietoare cu o pilă, și după care cu o bandă abrazivă. Ca urmare a presării, legătura se va prelungi, motiv pentru care, înainte de a efectua presarea următoarelor vene conductoare, trebuie asigurat contactul dintre conductoare prin apăsarea acestora spre interior, sau prin tragerea spre exterior a venelor deja presate.



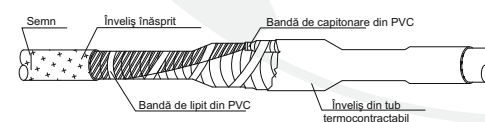
Să măsurăm o lungime egală cu cea a tubului izolator, măsurând în mod simetric de la linia mediană a legăturii, și să facem semne la capete. Să înăsprim izolația pe porțiunea dintre cele două semne, după care să degresăm, atât izolația conductorului, cât și mufa de legătură. Să tragem tuburile izolante deasupra legăturii, astfel ca, capetele acestora să se suprapună cu semnele făcute pe izolația conductoarelor, și să efectuăm termocontractația lor. Să efectuăm termocontractația până când la capetele tuburilor începe să se scurgă liantul.



Să adunăm laolaltă venele conductoare, astfel ca acestea să stea cât mai strâns. Să înfășurăm deasupra legăturii două straturi, suprapuse pe jumătate, din banda de captonare din PVC.

Să aducem sârmele din cupru în poziția lor inițială. Să le prindem împreună la linia mediană a legăturii.

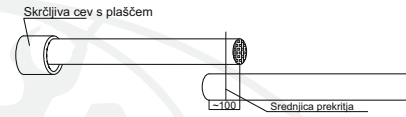
Să tăiem capetele acestora astfel ca să ajungă în contact după ce se introduc în mufă, și să rămână spațiu suficient pentru presă. Să efectuăm presarea, după care să netezim muchiile formate în urma presării.



Să așezăm un strat de captonare sub mufa de legătură și să înfășurăm două straturi din banda de captonare din PVC și pe mufa de legătură. Să aranjăm sârmele din cupru, după care să le fixăm de venele conductoare legate cu bandă izolatoare din PVC, folosind un pas de înfășurare mare. Să înăsprim și să degresăm învelișul la ambele laturi, pe o lungime corespunzătoare dimensiunii tubului înveliș. Să tragem tubul învelișului deasupra legăturii și să efectuăm contractația termică.

RAVNI SPOJ Z IZOLIRANIM VODILNIM SPOJEM NAVODILO ZA MONTAŽO ZA KABLE TIP A 0,6/1 KV AYCWY(SZAMEKRKM)

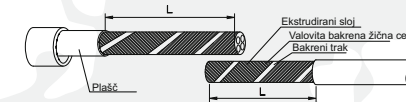
SLO



Upoštevuje okolišne dela, odrezite konca kablov, namestite ju enega poleg drugega tako, da se bosta nepoškodovana konca prekrivala v dolžini približno 100 mm. Očistite plašč kabelskih koncev od preseka v dolžini približno 1-1,5 m.

Očiščene kabelske konce namestite v skrčljivo cev s plaščem.

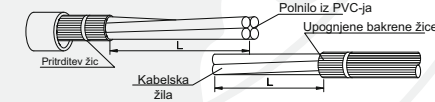
Na delu plašča, kamor ste začasno namesti cev s plaščem, ne sme biti umazanije!



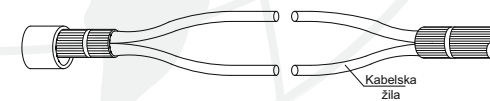
Odstranite plašč glede na mere, podane v tabeli. Plašča ne prerežite v celi debelini, da ne bi poškodovali pod njim ležečega šrafranja oz. žic.

Dimensiunile de tăiere

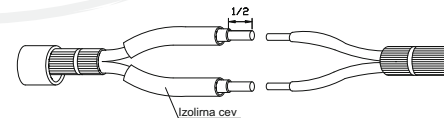
Tipul	Secțiunea mm ²	L1 (mm)	L2 (mm)
ZSRSET-1DA	4X16 – 4X25	230	120
ZSRSET-2DA	4X50 – 4X95	350	200
ZSRSET-3DA	4X150 – 4X240	400	300



Odstranite jekleni trak z žic. Bakrene žice upognite nad plašč, nato jih rahlo pritrdite. Odstranite tudi plašč. Paziti morate, npr. pri upogibanju kabelskih koncev, da bodo ničelni vodniki oz. enakobarvni fazni vodniki en nasproti drugega.



Upognite oz. izbočite kabelski žili tako, da bosta vzporedni, razdalja med njima naj bo približno 100 mm.

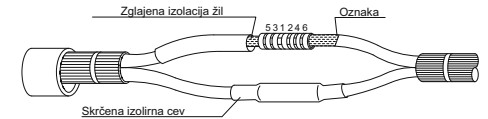
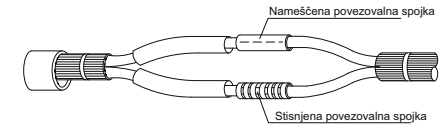


Na koncih žil izmerite polovico dolžine (l/2) kabelske spojke. Pri markirni točki zarežite v izolacijo, nato jo odstranite z žil. Za lažjo namestitev povezovalne spojke konce vodnikov zgladite s pilo.

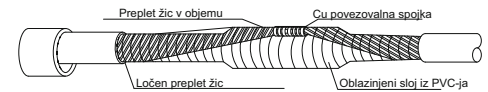
Očistite kabelske žile. Na dalje kable namestite izolirane skrčljive cevi.

S prehodnim upogibanjem žil namestite konce vodnikov v povezovalno spojko tako, da se bodo dotikali in da bodo izolirni znaki dobro vidni.

Stiskati, izolirani začinite na sredini povezovalne spojke in nadaljujte izmenjaje na levi in desni strani. Iztisnjeno odvečno kontaktno snov sproti odstranite, brišite, da preprečite njen vdor v notranjost izolirne cevi. Po stiskanju zgladite ostre robove s pilo in brusilnim papirjem. Posledica stiskanja je, da se spoj podaljšuje, zato pred nadaljnjim stiskanjem vodnikov žil poskrbite, da se vodilni vodniki stikajo. Pri tem si pomagajte z vihanjem že spojenih žil navzven ali drugih žil, ki jih boste še spojili, navznoter.



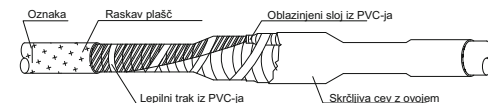
Na žilah označite dolžino izolirne cevi simetrično na srednjico spoja. Na delu med markirnima točkama zgladite izolacijo žil, nato razmastite tako izolacijo žil, kot povezovalno spojko. Izolirane skrčljive cevi namestite nad spoj tako, da bosta oba konca cevi pri markirnih točkah, oznakah, in jih skrčite. Postopek naj poteka tako dolgo, dokler na koncih ne pokuka ven lepilo.



Stisnite žile, da bodo tesno ena poleg druge. Nad spojem ovijte oblazinjeni trak iz PVC-ja v dveh slojih s polovičnim prekrivanjem.

Bakrene žice upognite v prvotni položaj. Pri srednjici spoja jih povežite.

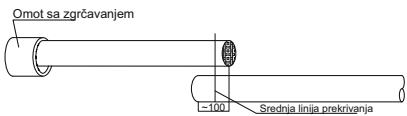
Konce odrezite do dolžine, da se v spojki še dotikajo. Zagotovite si mesto za orodje pri stiskanju. Opravite stiskanje in zgladite robove, ki so nastali med stiskanjem.



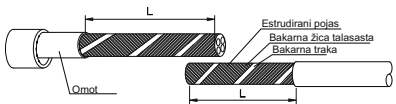
Povezovalno spojko podložite in jo ovijte z dvojno plastjo oblazinjenega traku iz PVC-ja. Uredite bakrene žice, nato jih pritrdite na snop kabelskih žil z izolirnim trakom iz PVC-ja, ki ga ovijete v večjih presledkih. Raskajte in razmastite plašč na obeh koncih v dolžini, kot zahtevajo mere plašča. Cev s plaščem potegnite na spoj in opravite postopek krčenja.

RAVNA SPOJNICA ZA GNJEČENJE UPUTSTVO ZA MONTAŽU ZA KABLOVE 0,6/1 KV TIPA AYCWY (SZAMERKM)

SRB



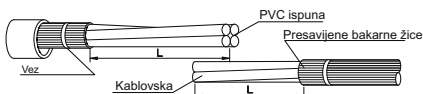
Kablove skratiti sa potrebnom rezervom zavisno od okolnosti montaže. Postaviti ih jedan pored drugog da njihovi krajevi se prekrivaju za oko 100 mm. Oguliti i očistiti omote na krajevima kabela po dužini od 1-1.5 m približno, zavisno od preseka kabela.



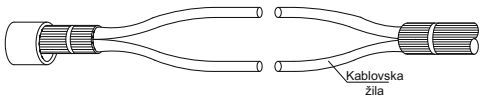
Navući cev za oblogu sa zgrčavanjem na kraj sa duže oguljenim omotom. Odstraniti omote sa krajeva kabela prema merama naznačenim u tabeli. Prilikom rezanja omota ne preseći celu svoju debljinu, da ne bi došlo do oštećenja žice ekranizacije ispod omota.

Dimenzije oguljenja

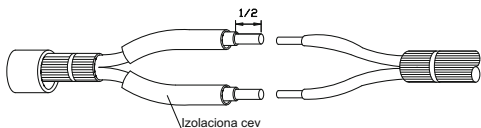
Tipul	Poprečni presek mm ²	L1 (mm)	L2 (mm)
ZSRSET-1DA	4X16 – 4X25	230	120
ZSRSET-2DA	4X50 – 4X95	350	200
ZSRSET-3DA	4X150 – 4X240	400	300



Odstraniti bakarnu traku za pričvršćivanje žičnog ekrana. Presaviti žice preko omota i lagano ih učvrstiti. Odstraniti pojasni sloj. Obezbediti – na primer zakretanjem krajeva kabela – da neutralni provodnici i fazni provodnici iste boje i istog položaja budu jedni naspram drugima.

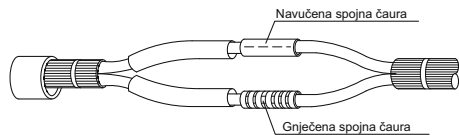


Izviti kablovske žile tako, da imaju skoro papralelni položaj, a njihovo međusobno rastojanje da bude približno 100 mm.

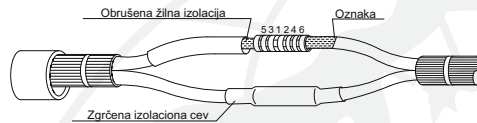


Odmeriti na krajeve polovinu dužine spojne čaure: 1 / 2. Kod oznaka zaseći i odstraniti žilnu izolaciju. Krajeve provodnika obraditi turpijom, radi lakšeg postavljanja spojnih čaura.

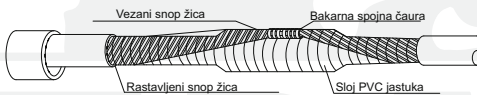
Očistiti kablovske žile i na duže žile navući izolacione zgrčnice cevi



Privremenim izvijanjem žila krajeve provodnika postaviti u spojnu čauru, tako da se oni sučeljavaju, a na čauri treba da se dobro uočavaju otisci gnječenja. Gnječenje početi u sredini spojne čaure, a potom naizmjenično prema krajevima. Kontaktnu pastu, istisnutu tokom gnječenja treba obrisati pre sledećeg gnječenja, da ne bi dospela u izolacionu cev. Po završetku postupka sa čaure odstraniti oštre ivice i šiljke turpijom ili brusnim platnom. Usled gnječenja spoj raste po dužini, zato pre spajanja ostalih žila treba njihovo izvijanje smanjiti ili spojenima povećati radi obezbeđivanja dobrog sučeljavanja žila.

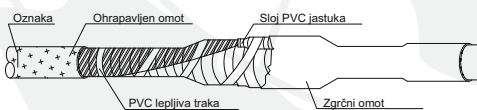


Izmeriti dužinu izolacione cevi simetrično na simetralu spoja i označiti je. Obrusiti žilnu izolaciju na deonici između oznaka, pa odstraniti mast (mazivo) sa žilne izolacije i spojne čaure. Navući izolacionu cev iznad spoja, tako da joj krajevi budu na oznakama i zgrčiti je. Postupak zgrčenja vršiti, dok se ne istisne lepak na krajevima cevi.



Stisnuti žile da budu tesno jedna uz drugu. Namotati PVC traku – jastuka sa polovnim preklapanjem navojaka iznad spoja u dva reda.

Vratiti bakarne žice u prvobitni položaj. Obrazovati snop od njih na simetrali spoja. Od njihovih krajeva odseći toliko, da se čeno dodirivaju u spojnoj čauri, i da ostane potreban prostor za aparat za gnječenje. Nakon izvršenog gnječenja obraditi međuvremeno nastale oštre ivice.

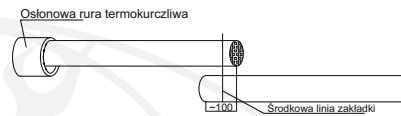


Postaviti ispod bakarne spojne čaure PVC jastuk, kao i preko nje u dva sloja. Namestiti bakarni snop, i pričvrstiti ga za kablovske žile sa PVC izolir trakom pomoću velikih navojnih koraka. Ohrapaviti i odmastiti omot sa obe strane na dužini po potrebi u odnosu na meru omota. Navući omot iznad spoja i zgrčiti je.

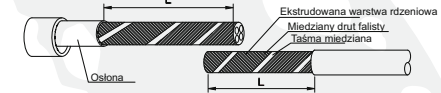
INSTRUKCJA MONTAŽU PROSTE POŁĄCZENIA KABLOWE Z ZACISKANYMI ZŁĄCZKAMI TYPU ZSRSET-DA

PL

Instrukcja montażu kabli typu AYCWY (SZAMeKRM) na napięciu 0,6/1 kV



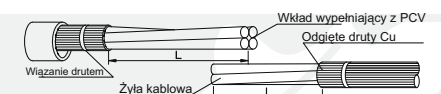
Kable należy obciąć z zapasem długości, z uwzględnieniem warunków montażu. Końce kabli umieścić obok siebie, z zakładką ok. 100 mm. Oczyszczyć osłonę na końcach kabli, na odcinku ok. 1-1,5 m, zależnie od przekroju.



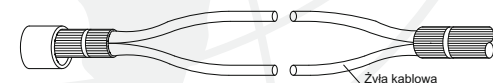
Naciągnąć osłonową rurę termokurczliwą na oczyszczony koniec kabla. Usunąć osłonę wg wymiarów podanych w tabeli. Nie przecinać osłony na całej grubości, aby nie uszkodzić pod nią drutów ekranu.

Dimenzije oguljenja

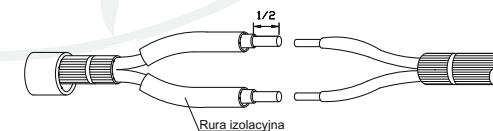
Tipul	Poprečni presek mm ²	L1 (mm)	L2 (mm)
ZSRSET-1DA	4X16 – 4X25	230	120
ZSRSET-2DA	4X50 – 4X95	350	200
ZSRSET-3DA	4X150 – 4X240	400	300



Usunąć taśmę miedzianą, mocującą drutowy ekran. Odgiąć druty Cu z powrotem nad osłonę i powiązać je luźno. Należy również usunąć warstwę rdzeniową. Zapewnić – np. rozgięciem końców kabli -, aby przewody zerowe i przewody fazowe tego samego koloru i mające takie samo położenie znalazły się naprzeciwko siebie.

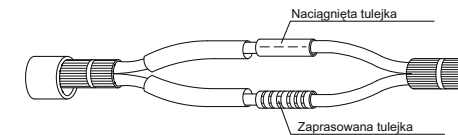


Odgąć żyły kablowe tak, aby leżały one prawie równoległe, w odległości ok. 100 mm od siebie.



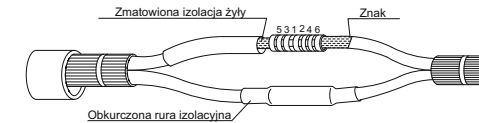
Odmierzyć na końcach żył odległość równą połowie (1/2) długości „I” tulejki. Przy znaku przeciąć izolację żyły i usunąć ją. Końce przewodów wygładzić pilnikiem, aby łatwiej było nasunąć tulejkę złącza.

Oczyszczyć żyły kablowe. Naciągnąć izolacyjną rurę termokurczliwą na dłuższe kable.



Odginając tymczasowo żyły, wprowadzić końce przewodów w tulejkę do oporu tak, aby znaki do zaciskania były dobrze widoczne.

Zaciskanie rozpocząć od środka i wykonać na przemian po lewej i po prawej stronie. Wyciskaną w trakcie zaciskania pastę kontaktową wycierać na bieżąco, aby nie dostała się do środka rury izolacyjnej. Usunąć za pomocą pilnika powstałe podczas zaciskania ostre kandy i wygładzić je płótnem ściernym. Na skutek zaciskania złącze wydłuży się trochę, dlatego przed zaciśnięciem przewodów kolejnych żył należy zapewnić stykanie się przewodów w tulejce w taki sposób, że połączoną akurat żyłą wypchamy do wewnątrz, albo poprzednio połączone żyły odciągamy na zewnątrz.

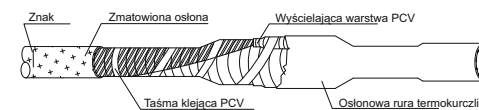


Odmierzć długość rury izolacyjnej symetrycznie w stosunku do linii środkowej złącza i nanieść tam znaki. Zmatować izolację żyły na odcinku między znakami, następnie odtłuścić izolację jak i tulejkę. Naciągnąć rurę izolacyjną na złącze tak, aby jej końce znalazły się przy tych znakach.



Obkurczyć rurę do momentu, kiedy na jej końcach pojawi się stopniony klej. Ścisnąć żyły, aby przylegały one mocno do siebie. Nawinąć na złącze 2 warstwy taśmy PCV z zakładką 50% jako wyściełanie. Odgiąć z powrotem druty Cu w pierwotne położenie i zebrać je w jedną wiązkę przy linii środkowej złącza.

Obciąć końce tych wiązek tak, aby po ich wsuwaniu w tulejkę stykały się one końcami w otworze, oraz zapewniona była przestrzeń potrzebna do użycia zaciskarki. Zaciśnięcie tulejki i wygładzenie ostre kandy powstałe w trakcie tej operacji.



Podłożyć pod miedzianą tulejkę wyściełanie i nawinąć 2 warstwy taśmy PCV również i na tulejkę. Uporządkować druty miedziane i przymocować je do żył kablowych, związanych ze sobą za pomocą izolacyjnej taśmy PCV nawiniętej dużym skokiem zwojów. Zmatować i odtłuścić z obu stron na długości stosownej do wymiaru rury osłonowej. Naciągnąć rurę osłonową na złącze i obkurczyć ją.

