

ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ
Зажимов шлейфовых спирального типа
марки ШС-D-53

1. Введение

Зажим шлейфовый спирального типа разработан и изготовлен ЗАО Электросетьстройпроект
Адрес: **Москва, 127566, Высоковольтный пр., 1, стр. 36;**
тел. (495) 234-71-20, факс: (495) 234-71-08.
Настоящая инструкция содержит правила монтажа шлейфового спирального зажима марки **ШС-D-53**.

2. Назначение, маркировка

Зажим предназначен для ремонта провода АС 300/39 в шлейфе в случаях его повреждения в местах выхода из натяжного прессуемого зажима типа НАС-330-1, ТРАС-330-1.

Маркировка **ШС-D-53**:

ШС – протектор шлейфовый спирального типа;

D - диаметр провода (24,0 мм);

53 – модификация - монтируется одним своим концом на хвостовик натяжного прессуемого зажима типа НАС-330-1, ТРАС-330-1).

3. Конструкция

3.1. В конструкцию зажима входят два комплекта спиралей: выравнивающий повив и повив спиралей ремонтного протектора (оба комплекта спиралей выполнены из алюминиевого сплава АВЕ). Зажим также комплектуется двумя ленточными хомутами, состоящими из замка-фиксатора и стальной ленты. Спирали имеют цветные метки на одном из концов. Спирали выравнивающего повива имеют левое направление навивки и навиваются непосредственно на провод. Спирали ремонтного протектора имеют правое направление навивки и навиваются на хвостовик натяжного прессуемого зажима с переходом на спирали выравнивающего повива.

Зажим может быть смонтирован только на указанный в маркировке тип провода!
Перемонтаж зажима ЗАПРЕЩЕН

4. Монтаж зажима

4.1. Монтаж выравнивающего повива (см. рис.1)

4.1.1. В месте установки зажима провод должен быть очищен от пыли и грязи.

4.1.2. Приложить спираль к проводу таким образом, чтобы ее конец не отмеченный цветовой меткой, упирался в торец хвостовика прессуемого зажима (выход провода в сторону шлейфа). Навить спираль на провод, начиная от торца хвостовика.

4.1.3 Остальные спирали монтировать аналогично, начиная от края, не отмеченного цветовой меткой. Каждую последующую спираль монтировать таким образом, чтобы она при монтаже прижималась к предыдущей.

Спирали должны укладываться равномерно по окружности. Не должно возникать утолщений и переклестов, в противном случае необходимо произвести перемонтаж спиралей.

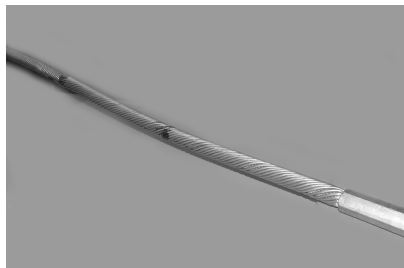


Рис.1. Выравнивающий повив на проводе АС 300/39,
выходящем из прессуемого зажима

4.2. Монтаж ремонтного протектора (см. рис.2)

4.2.1. Приложить спираль к хвостовику НАС..., ТРАС... таким образом, чтобы торец спирали без цветовой метки, заходил на хвостовик на длину 110-115 мм. Начать навивку спирали вначале на хвостовик, а затем с переходом на выравнивающий повив зажима.

4.2.2. Остальные спирали монтировать аналогично, начиная от края, не отмеченного цветовой меткой. Каждую последующую спираль монтировать таким образом, чтобы она при монтаже прижималась к предыдущей.

4.2.3. Спирали должны укладываться равномерно по окружности. Не должно возникать перехлестов, в противном случае необходимо произвести перемонтаж спирали.

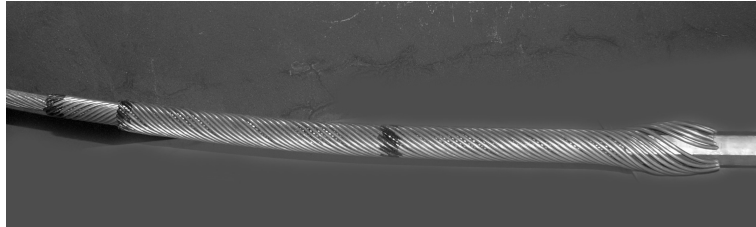


Рис.2. Ремонтный протектор, смонтированный поверх выравнивающего повива и заходящий на хвостовик пресуемого зажима.

5. Монтаж ленточных хомутов (см. рис.3, 4).

Ленточные хомуты устанавливаются на хвостовике НАС..., ТРАС... поверх смонтированного ремонтного протектора для надежного закрепления последнего на хвостовике. На протекторе монтируются 2 хомута: на расстоянии 10...15 мм от конца хвостовика со стороны провода, и на расстоянии 20...30 мм от начала ремонтного протектора. Каждый хомут состоит из нержавеющей ленты 0,8x20 мм или 0,7x20 мм (поставляется в рулоне) и замка-фиксатора из коррозионно-стойкой стали. Хомуты монтируются с помощью специальных монтажных клещей производства ЗАО ЭССП. Монтаж хомутов может производиться по двум вариантам.

Вариант 1. В этом варианте при монтаже используется лента непосредственно из рулона, что устраняет ее излишний расход.

5.1. Пропустить ленту через паз замка-фиксатора со стороны зубчиков на дужке замка в сторону отогнутых усиков, и обернуть вокруг протектора.

5.2. Пропустив конец ленты еще раз через паз замка-фиксатора снизу от предыдущего слоя и, выпустив на 20...25 мм, отогнуть его под замок.

5.3. Удерживая ручку ножа у корпуса клещей и отведя рычаг зажима перпендикулярно корпусу, завести ленту в пазы ножа и зажима клещей.

5.4. Следя за тем, чтобы замок-фиксатор оставался прижатым к поверхности протектора, и одновременно поджимая рычаг зажима к корпусу клещей, потянуть другой рукой ленту, выходящую из зажима, затянув тем самым хомут вокруг протектора. При этом следует стараться сдвинуть зажим вдоль корпуса клещей как можно ближе к ножу.

5.5. Продолжая прижимать рычаг зажима к корпусу и, вращая маховик по часовой стрелке, затянуть ленту до начала деформации дужки замка. Если длина ленты оказалась излишней, и плотно затянуть хомут не удалось, следует снять натяжение ленты, вращая маховик против часовой стрелки. Затем, не снимая клещей, откинуть рычаг зажима, освободив ленту, и передвинуть зажим вдоль корпуса клещей до упора к ножу. Вновь зажать ленту и повторить операцию.

5.6. Отпустить маховик клещей на пол оборота, и отогнуть ленту, поворачивая клещи в сторону замка-фиксатора. Отрезать ленту, повернув ручку ножа от корпуса.

5.7. Сняв клещи, загнуть конец ленты, плотно прижав его к замку-фиксатору.

5.8. Загнуть молотком усики замка-фиксатора, зафиксировав конец ленты.

Вариант 2. Этот вариант монтажа наиболее прост и практически не увеличивает расход ленты за счет неиспользуемого остатка, который, как правило, не превышает 20...30 см при монтаже 4...5 хомутов.

5.9. Отрезать кусок ленты длиной 1,0...1,5 м.

5.10. Пропустить один конец ленты через замок-фиксатор со стороны зубчиков на дужке замка в сторону отогнутых усиков, выпустить на 20...25 мм и загнуть под замок.

5.11. Второй конец ленты, обернув вокруг протектора, пропустить под дужку замка-фиксатора поверх прорезанной ранее ленты.

5.12. Затянуть ленточный хомут вручную. Установить клещи на свободный конец ленты (см. п. 5.3).

5.13. Произвести операции по п. 5.5...5.8.

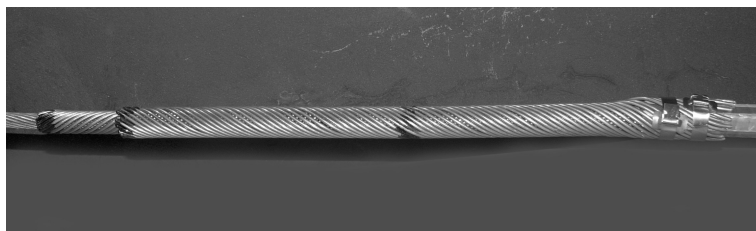


Рис.3. Собранный зажим с хомутами

Монтаж хомутов на хвостовике прессуемого зажима ведется последовательно, в направлении от выравнивающего повива к средней части зажима. В ходе монтажа хомутов следует обращать внимание на то, чтобы при затягивании ленты хомуты не сползли по лежащим «фонариком» спиральям протектора. При установке каждый хомут вначале лишь поджимается. Затем с помощью отвертки спирали протектора, сместившиеся произвольным образом во время монтажа, по возможности равномерно распределяются по окружности сечения, и хомут зажимается окончательно. Вид зажима марки ШС-24,0-53, смонтированного на линии приведен на рис. 4.



Рис. 4. Зажим ШС-24,0-53 на линии

Зам.начальника ИЛ
Контактный телефон

Жигулин С.В.
(495) 727-43-49 доб.128

Инженер отдела РИиТ
Контактный телефон

Первушин С.А.
(495) 727-43-43 доб.354