

## EGYENES ÖSSZEKÖTŐ SAJTOLT VEZETŐKÖTÉSSEL ÉS HŐRE ZSUGORODÓ MŰANYAG CSÖVEKKEL SZERELÉSI UTASÍTÁS

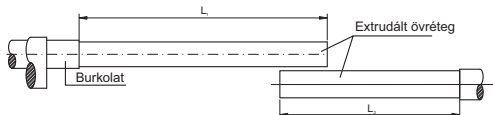
H

0,6/1KV-OS SZAMEKEM, N.AYY, NYY ARNYÉKOLÁS NÉLKÜLI KÁBELEKHEZ



Helyezzük el az összekötendő kábelvégeket egymás mellé úgy, hogy a teljesen ép végék átlapolása kb. 100mm legyen. Tisztítsuk meg a kábelvégek burkolatát. A keresztmetszettől függően az egyik kb. 1,5-1m, a másik kb. 0,8-0,5m hosszában legyen mentes a szennyeződésektől.

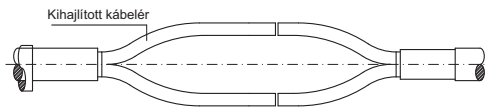
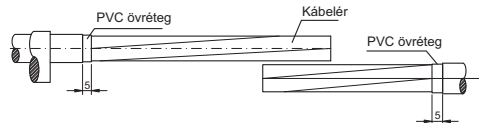
Húzzuk fel a burkoló zsugorcsovet a hosszabban megtisztított kábelvégekre.



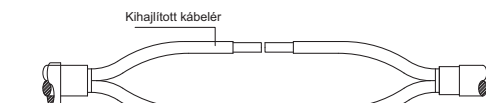
A megszabás méretei a keresztmetszettől függően

Típus	Keresztmetszet (mm <sup>2</sup> )	L <sub>1</sub> (mm)	L <sub>2</sub> (mm)
ZRSRSET-1FK	4x6 – 4x25	250	100
ZRSRSET-2FK	4x35 – 4x120	350	200
ZRSRSET-3FK	4x150 – 4x240	400	250

Mérjük fel a hosszabban megtisztított kábelvégekre L<sub>1</sub>, a másikra L<sub>2</sub> távolságot. A jelölésnél szabjuk meg a burkolatot óvatosan, hogy az alatt elhelyezkedő övréteget és érszigetelést ne sértjük meg, majd távolítsuk el a burkolatot.



Hajtsuk ki a kábelereket úgy, hogy azok közel párhuzamosan helyezkedjenek el, és a közöttük lévő távolság kb. 100mm legyen. A hajlításnál ügyeljünk arra, hogy a nullvezetők, illetve a az azonos szintű fázisvezetők egymással szembe kerüljenek. Végül ütköztessük az összetartozó évrégeket.



Szimmetrikus megszabás

Mérjük fel a kábelvégek ereire az alkalmazni kívánt összekötőhüvely hossz- mérete felének megfelelő 1/2+2-3mm hosszát. A jelölésnél távolítsuk el az érszigetelést.

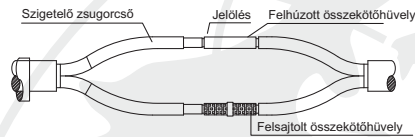
Szüntessük meg a vezetők megcsupaszított szakaszán a csavarodást. Hozzuk a szemben álló vezetőkötet az összekötőhüvelybe helyezéshöz legmegfelelőbb helyzetbe. Ha a sodrott szerkezetű vezetőkörhöz kör belső szelvényű hüvelyt használunk, elhanyagolható az ércsavarás művelete, ez esetben azonban a megcsupaszított vezetőkötet körösteni kell.

Simítsuk le reszelővel a vezetők végét és tisztítsuk meg a kábelerek felületét.

Húzzuk fel a szigetelő zsugorcsoveket a hosszabb kábelrekre.

Csiszoljuk meg a vezetők felületét csiszolóvászonnal.

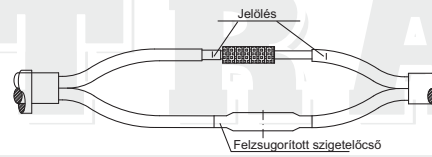
Helyezzük fel az összekötőhüvelyeket szimmetrikusan a kötési hely fölé úgy, hogy a sajtolási jelek jól látszódnak.



A sajtolást középről kezdve, kifelé haladva, váltakozva jobb és bal oldalon, a számozás szerinti sorrendben végezzük. A kinyomódott kontaktpaszttát folyamatosan töröljük le és akadályozzuk meg a szigetelőcső belsejébe való bejutását.

A sajtolás következtében a kötés hosszabbodik, ezért minden egyes összekötőhüvely sajtolása előtt biztosítsuk a vezetőkereg ütközését. Ezt elősegíthetjük a már összekötött erek kihajlításával.

A felsajtolt összekötőhüvelyekről távolítsuk el az éleket reszelővel, majd csiszolóvászonnal.



Jelöljük be az ereken a szigetelőcső hosszmeretét a kötés középpontjára szimmetrikusan. Tisztítsuk meg mind az érszigetelést, mind pedig az összekötőhüvely felületét zsírtalanító folyadékkal átitatott ruhával, majd töröljük szárazra, húzzuk a szigetelő zsugorcsoveket a kötés fölé, a jelölések figyelembevételével, hogy egyforma hosszban fedjék az érszigetelést és középről kezdve zsugorítsuk fel azokat.

Nyomjuk össze az ereket, hogy szorosan egymás mellett helyezkedjenek el. Szükség esetén használjunk gumikalapácsot ehhez a művelethez.



Tekerjünk a kötés fölé feszesen két réteg párnázó szalagot a kötés teljes hosszában.

Készítsünk jelölést a burkolaton a burkoló zsugorcső hosszmeretének megfelelően, a kötés középvonalára szimmetrikusan. Érdessítsük fel, zsírtalanítsuk és töröljük szárazra a burkolatot a kötés mindkét oldalán.

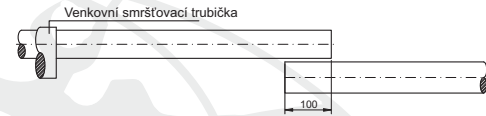
Húzzuk a burkoló zsugorcsovet a kötés fölé, a jelölések figyelembevételével és középről kezdve a végék felé zsugorítsuk fel.

## MONTÁŽNÍ POKYNY NA OBNOVU A OPRUVU IZOLACE KABELŮ DO 1000 V POMOCÍ SOUPRUV ZRSRSET-FK

CZ

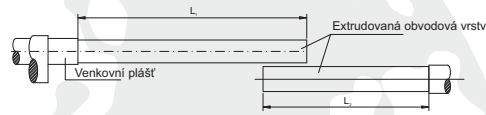
Návod na použití pro nestíněné kabely 0,6/1 kV typu NAVY, NYY, ..., s průřezem žil

4x6 – 4x25 mm<sup>2</sup>, 4x35 – 4x120 mm<sup>2</sup>, 4x150 – 4x240 mm<sup>2</sup>



Umístěte konce kabelů do jedné roviny tak, aby přesah konců kabelů byl min. 100 mm, podle obr.1. Očištěte vnější plášť kabelů na spojení na délce (1,5 – 1) m resp. (0,8-0,5) m, podle obr.2.

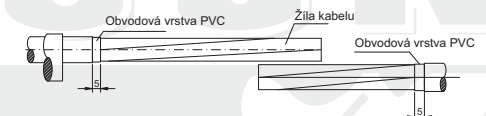
Natáhněte vnější smršťovací trubičku na jeden z očištěných kabelů.



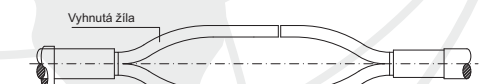
Délku odizolování podle průřezu vodičů udává následující tabulka.

Typ soupravy	Průřez vodičů (mm <sup>2</sup> )	L <sub>1</sub> (mm)	L <sub>2</sub> (mm)
ZRSRSET-1FK	4x6 – 4x25	250	100
ZRSRSET-2FK	4x35 – 4x120	350	200
ZRSRSET-3FK	4x150 – 4x240	400	250

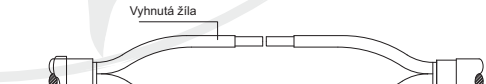
Na předem očištěné kabely naměřte a vyznačte délku L<sub>1</sub> resp. L<sub>2</sub>. Opatrně odstraňte vnější plášť kabelů ve smyslu označení, dbejte na to, aby výplňová vrstva žil a izolace žil zůstaly neporušené, podle obr.3.



Ohněte žíly kabelů podle obr.4 tak, aby vzájemná vzdálenost mezi nimi byla přibližně 100 mm. Při tvarování vodičů dbejte na to, aby vodič N byl vždy umístěn na protilehlé straně jako fázové vodiče.



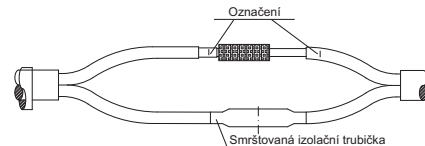
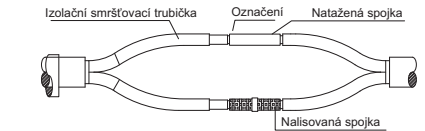
Naměřte a označte na žíly kabelů délku (L/2) + 2-3 mm podle obr.5, přičemž L je délka použité spojky žil. Odstraňte izolaci žil na této délce. Vyrovnajte žíly kabelů na spojení. Očištěte povrch žil kabelů a zdrsněte její konce pilníkem. Nasuňte smršťovací trubičku na delší žíly kabelů a povrch žil kabelů zdrsněte brusným papírem.



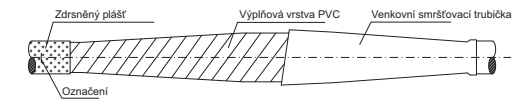
Symetrické odizolování

Na jednotlivé žíly kabelů nalisujte kabelové spojky. Lisování začnete od středu spojky směrem ke koncům spojky, střídavě na levé a pravé straně, podle číselného označení na obr.6. Případnou vytékající kontaktní pastu důkladně odstraňte a dbejte na to, aby se za žádných okolností nedostala dovnitř smršťovacích trubiček.

Zkontrolujte nalisované spojky, případné povrchové nesrovnalosti a ostré hrany odstraňte použitím pilníku a následně brusným papírem.



Označte délku smršťovací trubičky žil na příslušné žíly kabelu, symetricky, vzhledem na střed nalisované spojky žil. Odmaštěte povrch nalisované spojky jako i povrch izolace žil kabelů pomocí hadříku namočeného do odmašťovače. Odmaštěné povrchy utřete do sucha. Smršťovací trubičky žil natáhněte nad nalisovaný spoj, vzhledem na označení, podle obr.7. Spoj žil ukončete smrštěním trubiček žil, přičemž smrštění začnete od středu spoje a rovnoměrně postupujte až ke koncům trubičky. Vyrovnajte spojené žíly kabelů, v případě potřeby použijte gum. kladivo.



Naviňte na povrch vyrovnávaných žil dva náviky výplňové pásky PVC na celou délku spoje, podle obr.8. Označte vnější plášť kabelu podle délky vnější smršťovací trubičky tak, aby spoj mohl být symetricky pokryt vnější smršťovací trubičkou. Zdrsněte, odmaštěte a utřete do sucha plášť na obou stranách kabelu. Natáhněte vnější smršťovací trubičku nad spoj kabelů podle označení. Celkový spoj kabelu ukončete smrštěním vnější smršťovací trubičky, počínaje od středu trubičky až ke koncům kabelů.

Distributor:

TRACON ELECTRIC s.r.o., 739 13 Kunčice pod Ondřejníkem 130  
Velkoobchod s elektroinstalačním,  
spojovací a upevňovacím materiálem

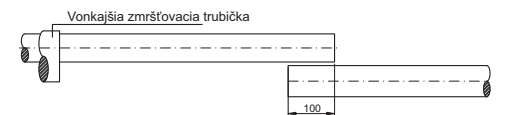
[www.traconelectric.com](http://www.traconelectric.com), e-mail: [tracon@traconelectric.cz](mailto:tracon@traconelectric.cz)

## MONTÁŽNE POKYNY NA OBNOVU A OPRUVU IZOLÁCIE KÁBLOV DO 1000 V POMOCOU SÚPRAV ZRSRSET-FK

SK

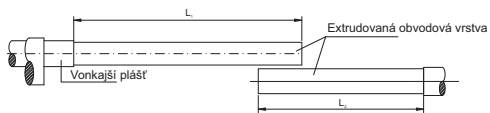
Návod na použitie pre netienené káble 0,6/1 kV typu NAVY, NYY, ..., s prierezom žil

4x6 – 4x25 mm<sup>2</sup>, 4x35 – 4x120 mm<sup>2</sup>, 4x150 – 4x240 mm<sup>2</sup>



Umiestnite konce káblov do jednej roviny tak, aby presah koncov káblov bol min. 100 mm, podľa obr.1. Očistite vonkajšiu plášť káblov na spájanie na dĺžke (1,5 – 1) m resp. (0,8-0,5) m, podľa obr.2.

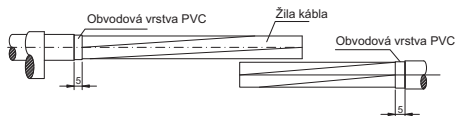
Natiahnite vonkajšiu zmršťovaciu trubičku na jeden z očistených káblov.



Dĺžku odizolovania podľa prierezu vodičov udáva nasledujúca tabuľka.

Typ súpravy	Prierez vodičov (mm <sup>2</sup> )	L <sub>1</sub> (mm)	L <sub>2</sub> (mm)
ZRSRSET-1FK	4x6 – 4x25	250	100
ZRSRSET-2FK	4x35 – 4x120	350	200
ZRSRSET-3FK	4x150 – 4x240	400	250

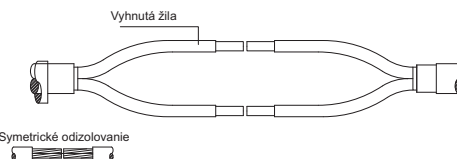
Na predom očistené káble namerajte a vyznačte dĺžku L<sub>1</sub> resp. L<sub>2</sub>. Opadne odstráňte vonkajší plášť káblov v zmysle označení, dбайte na to, aby výpňová vrstva žíl a izolácie žíl zostali neporušené, podľa obr.3.



Oohnite žily káblov podľa obr.4 tak, aby vzdjomná vzdialenosť medzi nimi bola pribl. 100 mm. Pri tvarovaní vodičov dбайte na to, aby vodič N bol vždy umiestnený na protiaľhej strane ako fázové vodiče.

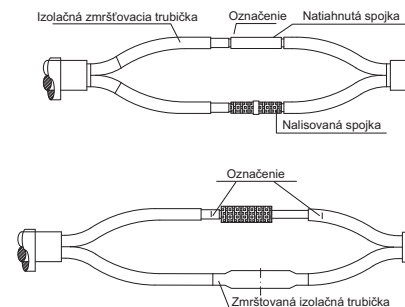


Namerajte a označte na žily káblov dĺžku (L/2) + 2-3 mm podľa obr.5, pričom l je dĺžka použitej spojky žíl. Odstráňte izoláciu žíl na tejto dĺžke. Vyrovnajte žily káblov na spájanie. Očistite povrch žíl káblov a zdrsnite ich konce pilníkom. Nasuňte zmršťovaciu trubičku na dlhšie žily kábla a povrch žíl káblov zdrsnite brúsnyim papierom.



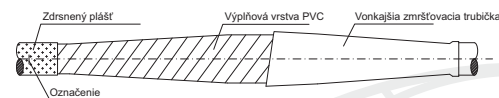
Na jednotlivé žily káblov nalisujte káblové spojky. Lisovanie začnite od stredy spojky smerom ku koncom spojky, striedavo na ľavej a pravej strane, podľa číselného označenia na obr.6. Prípadnú vytekajúcu kontaktnú pastu dôkladne odstráňte a dбайte na to, aby sa za žiadnych okolností nedostala do vnútra zmršťovacích trubičiek.

Skontrolujte nalisované spojky, prípadné povrchové nezrovnalosti a ostré hrany odstráňte použitím pilníka a následne brúsnyim papierom.



Označte dĺžku zmršťovacej trubičky žíl na príslušné žily kábla, symetricky, vzhľadom na stred nalisovanej spojky žíl. Odmastnite povrch nalisovanej

spojky ako aj povrch izolácie žíl káblov pomocou handry namočenej do odmasťovača. Odmastené povrchy utrite do sucha. Zmršťovacie trubičky žíl natiahnite nad nalisovaný spoj, vzhľadom na označenia, podľa obr.7. Spoj žíl ukončíte zmrštením trubičiek žíl, pričom zmrštenie začnite od stredy spoja a rovnomerne postupujte až ku koncom trubičky. Vyrovnajte spájané žily káblov, v prípade potreby použite gum. kladivo.



Navlečte na povrch vyrovnaných žíl dva návinky výpňovej pásky PVC na celú dĺžku spoja, podľa obr.8. Označte vonkajší plášť kábla podľa dĺžky vonkajšej zmršťovacej trubičky tak, aby spoj mohol byť symetricky pokrytý vonkajšou zmršťovacou trubičkou. Zdrsnite, odmastnite a utrite do sucha plášť na oboch stranách kábla. Natiahnite vonkajšiu zmršťovaciu trubičku nad spoj káblov podľa označenia. Celkový spoj kábla ukončíte zmrštením vonkajšej zmršťovacej trubičky, počnúc od stredy trubičky až ku koncom káblov.

**Distribútor:**

**TRACON SLOVAKIA, s.r.o., Rozmarínová 10, 945 01 KOMÁRNO**

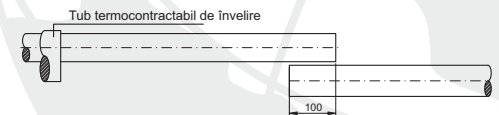
**Veľkoobchod s elektroinštalačným, spojovacím a upevňovacím materiálom**

Tel.: 035/77 31 082, Fax: 035/77 32 281, 035/77 33 250  
www.tracon.sk, e-mail: tracon@tracon.sk

## MUFĀ DREAPTĀ CE REALIZEAZĀ LEGĀTURA DINTRE CONDUCTOARE PRIN PRESARE, ÎMPREUNĀ CU TUBURI DIN PLASTIC TERMOCONTRACTABILE

Instrucțiuni de montare

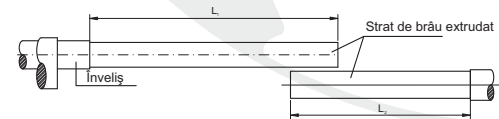
Pentru cabluri neecranate de 0,6/1 kV, de tipul SZAMeKM, NAYY, NYY



Să așezăm capetele de cablu unul lângă celălalt, astfel ca să se suprapună capetele intacte ale acestora pe o distanță de circa 100 mm.

Să îndepărtăm învelișul capetelor de cablu. Unul să fie lipsit de impurități pe o lungime de circa 1,5-1 m, iar celălalt pe o lungime de 0,8-0,5 m.

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

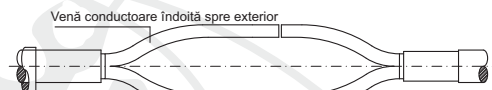
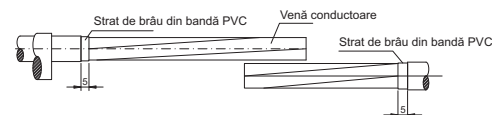


Dimensiunile de tăiere în funcție de secțiune

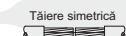
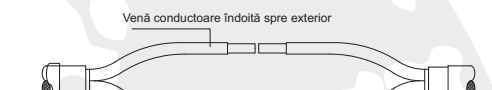
Tipul	Secțiunea mm <sup>2</sup>	L <sub>1</sub> (mm)	L <sub>2</sub> (mm)
ZRSRSET-1FK	4x6 – 4x25	250	100
ZRSRSET-2FK	4x35 – 4x120	350	200
ZRSRSET-3FK	4x150 – 4x240	400	250

Să măsurăm de la capetele dezizolate ale cablurilor lungimea L<sub>1</sub> pe unul și respectiv L<sub>2</sub> pe celălalt și să facem semnele corespunzătoare. Să tăiem învelișul

cu atenție în dreptul semnelui, având grijă ca să nu se deterioreze stratul de brău și izolația venei conductoare aflate dedesubt, după care să îndepărtăm învelișul.



Să îndoim spre exterior venele conductoare, astfel ca acestea să fie așezate aproape paralel și distanța dintre ele să fie de circa 100 mm. La îndoire să avem grijă, ca conductoarele de nul respectiv conductoarele de fază de aceeași culoare să ajungă față în față. La urmă să aducem în contact capetele conductoare corespondente.



Să măsurăm pe capetele venelor conductoare jumătate din lungimea mufei de legătură care se dorește să se utilizeze L/2 + 2-3 mm. Să tăiem izolația venei la semn și să o îndepărtăm.

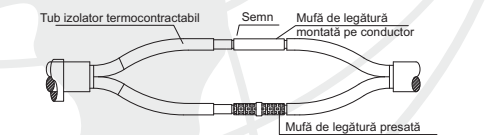
Să eliminăm răscucirile din conductoare pe porțiunea dezizolată. Să aducem conductoarele aflate față în față într-o poziție cât mai convenabilă pentru a se putea monta în muștele de legătură. Dacă utilizăm mușta de legătură cu secțiunea interioară circulară, se poate elimina operația de răscucire a venelor, dar în acest caz trebuie să rotunjim conductoarele dezizolate.

Să netezim cu o pilă capetele conductoarelor și să curățăm suprafața venelor conductoare.

Să tragem tuburile izolatoare termocontractabile pe venele mai lungi.

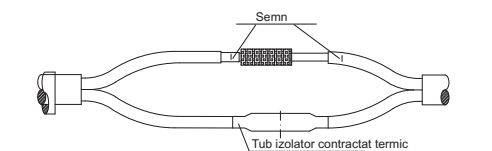
Să înăsprim suprafețele conductoarelor cu bandă abrazivă.

Să montăm muștele de legătură în așa fel ca să se vadă bine semnele de presare.



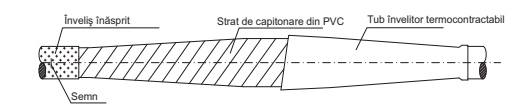
Să efectuăm presarea începând cu mijlocul mufei de legătură, după care se va face presarea, alterând, când pe o parte când pe cealaltă, în succesiunea numerotării. Pasta de contact ce se scurge trebuie ștersă în continuu, pentru a nu ajunge în interiorul tubului izolator.

Ca urmare a presării, legătura se prelungește, motiv pentru care, înainte de a efectua presarea fiecărei mufi, să asigurăm ca, capetele conductoarelor să ajungă în contact. Acest lucru se poate realiza prin îndoirea spre exterior a venelor conectate. Să îndepărtăm cu o pilă muchile tăietoare de pe muștele de legătură presate, după care se va continua operația cu o bandă abrazivă.



Să facem pe venele conductoare semnele corespunzătoare lungimii tubului izolator, semne care să fie poziționate în mod simetric față de linia mediană a legăturii. Să curățăm atât suprafața izolației venei conductoare cât și pe cea a muștei de legătură cu o cârpă îmbibată în lichid degresant, după care să le ștergem până la uscare. Să tragem tuburile izolatoare termocontractabile peste legătură, ținând cont de semne, ca să acopere pe o lungime egală izolația venelor, și să le presăm începând cu mijlocul legăturii.

Să împingem laolaltă venele, pentru a fi așezate cât mai strâns. În caz de nevoie să folosim ciocan de cauciuc la efectuarea operației.



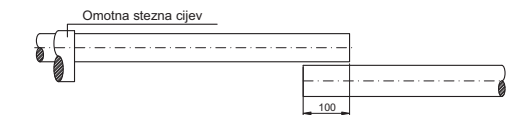
Să înfășurăm strâns deasupra legăturii două straturi din bandă de capitanon pe toată lungimea legăturii.

Să facem semnele pe înveliș, corespunzătoare lungimii tubului termocontractabil, care să fie așezate în mod simetric față de linia mediană a legăturii. Să înăsprim, să degresăm și să ștergem până la uscare învelișul pe ambele părți ale legăturii.

Să tragem tubul înveliș deasupra legăturii, ținând cont de semnele făcute și să facem contracția termică începând de la mijloc spre extremități.

## UPUTE ZA UPORABU RAVNO SPAJANJE VODIČA PREŠANJEM SPOJA I PLASTIČNIM CIJEVIMA ZA TOPLO STEZANJE (ZRSRSET\_FK)

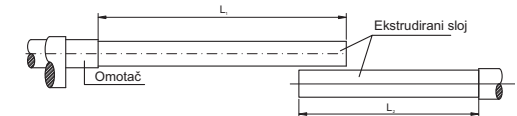
Upute za montažu 0,6/1 kV-nih nezaštićenih kabela tipa SZAMeKM, NAYY, NYY



Postavite kabelske krajeve jedan do drugoga tako da im se krajevi prekrivaju cca. 100 mm.

Očistite krajeve omotača od nečistoća. U ovisnosti od presjeka jedan očistite na duljinu cca. 1,5-1m, a drugi na cca.0,8-0,5m.

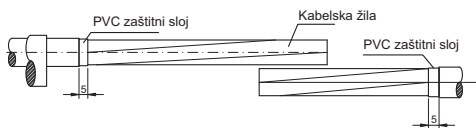
Navucite omotnu steznu cijev na dulje očišćeni kraj kabela.



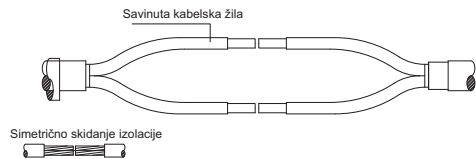
Dimenzije skidanja omotača u ovisnosti od presjeka:

Tip	Presjek (mm <sup>2</sup> )	L <sub>1</sub> (mm)	L <sub>2</sub> (mm)
ZRSRSET-1FK	4x6 – 4x25	250	100
ZRSRSET-2FK	4x35 – 4x120	350	200
ZRSRSET-3FK	4x150 – 4x240	400	250

Izmjerite duljinu L<sub>1</sub> na duže očišćenom kabelskom kraju, a na drugom L<sub>2</sub>. Pri oznakama oprezno režite omotač, kako ne bi oštetili zaštitni sloj i izolaciju žile, a zatim skinite omotač.



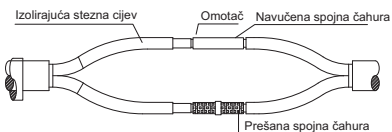
Savijte kabelske žile kako bi zauzele približno paralelan položaj i međusobna udaljenost bila cca. 100mm. Pri savijanju vodite računa, da nul-vodiči i fazni vodiči iste boje dođu jedan nasuprot drugome. Zatim sastavite krajeve odgovarajućih žila.



Na žilama kabelskih krajeva odmjerite pola duljine spojne čahure 1/2 + 2-3mm. Pri oznakama skinite izolaciju.

Na oguljenom dijelu izravnajte vodiče i usmjerite ih za uvođenje u spojnu čahuru. Ukoliko je unutrašnjost spojne čahure okruglog oblika oguljene vodiče treba oblikovati isto tako.

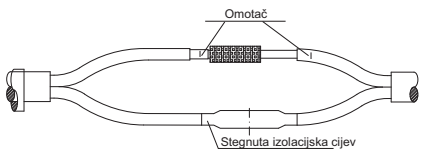
Turpijom poravnajte krajeve vodiča i očistite površinu kabelskih žila. Navucite izolacijsku steznu cijev na dulje kabele. Brunsnim papirom izbrusite površinu vodiča. Navucite spojne čahure na spojno mjesto simetrično tako, da se oznake dobro vide.



Prešanje počnite od sredine i nastavite prema rubovima izmjenično zdesna i slijeva, kako je prikazano s rednim brojevima. Kontaktnu pastu koja se istisne tijekom prešanja uvijek obrišite, kako ne bi dospjela u izolacijsku cijev.

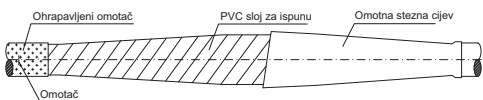
Spoj se uslijed prešanja produlji, zato pri prešanju svake pojedine čahure omogućite međusobni dodir vodiča. To je moguće savijanjem prethodno spojenih žila.

Poslije prešanja oštre rubove na spojnim čahurama poravnajte turpijom, a zatim brunsnim papirom.



Izmjerite i označite duljinu izolacijske cijevi od sredine spoja simetrično. Izolaciju žile i spojnu čahuru očistite tekućinom za odmaščivanje, a zatim obrišite na suho. Navucite izolacijske stezne cijevi iznad spojeva tako, da podjednako pokrivaju izolaciju žile i stegnute ih počevši od sredine.

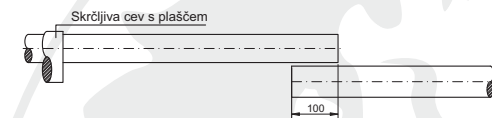
Kabelske žile stisnite kako bi bile skupa. Po potrebi upotrijebite gumeni čekić.



Namotajte dva sloja vrpce za ispunu dobro zategnuto po cijeloj duljini spoja. Na omotaču napravite oznaku prema duljini otmote stezne cijevi, simetrično od sredine spoja. Omotač ohrapavite, odmastite i obrišite na suho s obje strane spoja. Otmotu cijev navucite na spoj i s obzirom na oznake obavite stezanje od sredine prema krajevima.

## RAVNI SPOJ Z IZOLIRANIM VODILNIM SPOJEM IN CEVMI IZ UMETNE MASE, KI SE POD VPLIVOM TOPLOTE SKRČIJO

Navodilo za montažo  
Za kable tipa 0,6/1 kV SZAMtKAt(V)M



Konce kablov, ki jih boste povezali, namestite enega poleg drugega tako, da se bosta nepoškodovana konca prekrivala približno 100 mm. Očistite plašč kabelskih koncev. S prvega kabla odstranite umazanijo v dolžini približno 1,6 m, z drugega pa v dolžini približno 0,8 m.

Očiščene kabelske konce namestite v skrčljivo cev s plaščem. Na delu plašča, kamor ste začasno namesti cev s plaščem, ne sme biti umazanije!

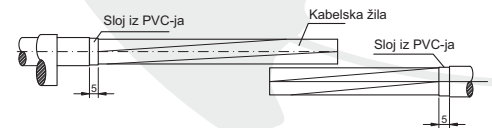


Mere markiranja v odvisnosti od preseka

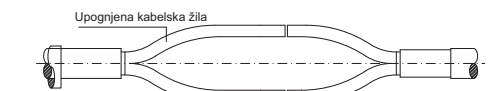
Tip	Presek (mm <sup>2</sup> )	L <sub>1</sub> (mm)	L <sub>2</sub> (mm)
ZSRSET-1FK	4x6 – 4x25	250	100
ZSRSET-2FK	4x35 – 4x120	350	200
ZSRSET-3FK	4x150 – 4x240	400	250

Izmerite razdaljo L<sub>1</sub> očiščenega prvega kabla, nakar še razdaljo L<sub>2</sub> drugega kabla. Pri markirni točki previdno zarezite plašč, da ne bi poškodovali pod njim ležečega oklepa ali šrafranja, nato odstranite plašč.

Tip SZAMtKAtVM

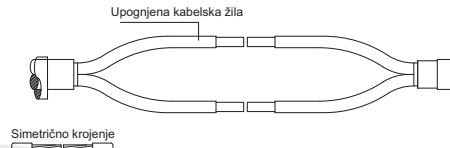


Pri kablu tipa SZAMtKAtVM privedite oklep jeklenega traku na obeh koncih kabla s cinkano bakreno žico sloja 2-3 20 mm oddaljeno od plašča, nato ob mestu, kjer poteka žica, odstranite jeklene trakove. 20 mm od žice odstranite tudi aluminijaste trakove.



Upognite, izbočite kabelski žili tako, da bosta ena z drugo vzporedni, razdalja med njima naj bo približno 100 mm. Pri upogibanju bodite pozorni, da bodo

ničelni vodniki oz. enakobarvni fazni vodniki en nasproti drugega. Na koncu spojite konce žil, ki spadajo skupaj.



Izmerite dolžino kabelske spojke, ki jo želite uporabiti, polovico te dolžine 1/2 + 2-3 mm označite na žilah kabelskega konca. Pri markirni točki odstranite izolacijo z žil.

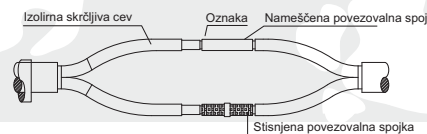
Preprečite sukanje na oguljenem delu vodnikov. Nasproti stoječe vodnike namestite v najugodnejši položaj za vstavljanje v spojko. Če za svaljkanje vodnike uporabljate spojko, katere notranjost je v obliki kroga, lahko sukanje žil zanemarite, toda v tem primeru je potrebno oguljene vodnike zavahiti.

S pilo zgladite konce vodnikov in očistite površino kabelskih žil.

Na daljše kable namestite izolirane skrčljive cevi.

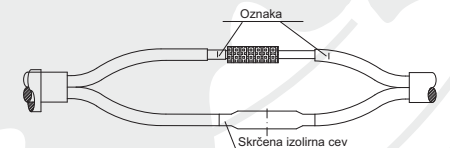
Površino vodnikov zbrusite s brusilnim papirjem.

Spojke namestite simetrično nad mestom vezave tako, da bodo izolirni znaki dobro vidni.



Stiskanje začnite na sredini in nadaljujte navzven, izmenjaje na levi in desni strani, pri tem upoštevajte oštevilčeni vrstni red. Izstisnjeno odvečno kontaktno snov sproti odstranjujte, brišite, da preprečite vdor kontaktne snovi v notranjost izolirne cevi.

Posledica stiskanja je, da se spoj podaljšuje, zato pred vsakim stiskanjem spojke poskrbite, da se vodilni vodniki stikajo. Pri tem si pomagajte z vihanjem že spojenih žil navzven. S stisnjenih spoj odstranite oštre dele z brusilnim papirjem ali smirkovim platnom.



Na žilah označite dolžino izolirne cevi simetrično na srednjico spoja. S krpo, prepojeno s tekočim sredstvom za razmaščevanje, očistite tako izolacijo žil kot površino povezovalne spojke, da bo suha. Upoštevajte označevanje, potegnite izolirne skrčljive cevi nad spoj, da bodo v enaki dolžini prekrile izolacijo žil, in jih skrite, začeni od sredine.

Stisnite žile, da bodo tesno ena poleg druge. Po potrebi si lahko pomagate z gumijastim kladivom.



Nad spojem oz. mestom vezave tesno ovijte dve plasti oblazinjenega traku v celi dolžini spoja.

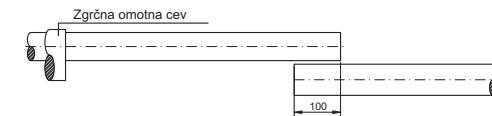
Markirajte plašč na mestu, ki ustreza dolžini skrčljive cevi s plaščem, simetrično na srednjico spoja. Plašč na obeh straneh spoja zgladite, razmastite in obrišite, da bo suh.

Skrčljivo cev s plaščem potegnite nad spoj. Upoštevajte oznake, opravite še postopek krčenja od sredine proti robovom.

## RAVNA SPOJNICA SA PRESOVANJEM PROVODNIKA I PLASTIČNIM CEVIMA SA ZGRČAVANJEM NA TOPLO

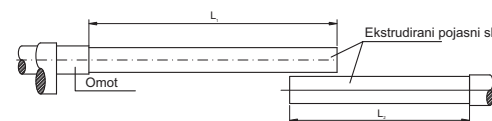
SRB

UPUTSTVO ZA MONTAŽU KABLOVA BEZ EKRANA TIPA SZAMEKM, NAY I NYY, NAPONA 0.6/1 KV



Postaviti krajeve kablova jedan pored drugog tako da potpuno zdravi, neoštećeni krajevi se pokrivaju približno za 100 mm. Očistiti omote kablova na krajevima zavžno od poprečnog preseka da jedan kraj na dužini od 1 – 1.5 m a drugi na 0.5±0.8 m bude bez nečistoća.

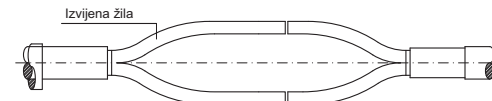
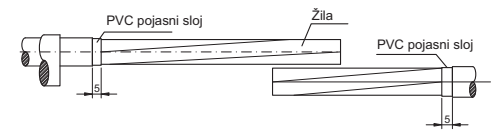
Navući otmotu zgručnu cev na kraj kabla duže očišćenog.



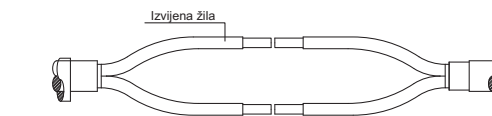
Dimenzije kroja zavžno od poprečnog preseka

Tip	Poprečni presek (mm <sup>2</sup> )	L <sub>1</sub> (mm)	L <sub>2</sub> (mm)
ZSRSET-1FK	4x6 – 4x25	250	100
ZSRSET-2FK	4x35 – 4x120	350	200
ZSRSET-3FK	4x150 – 4x240	400	250

Odmeriti na duže očišćeni kabelski kraj rastojanje L<sub>1</sub> a na drugi L<sub>2</sub>. Pri označavanju zarezati omot oprezno tako da se ne ošteti pojasni sloj ili žilna izolacija ispod njega, a potom odstraniti ga.



Izviti žile tako, da imaju približno paralelan raspored, a rastojanje između njih da bude ~ 100 mm. Pri izvijanju paziti na to, da neutralni i odgovarajući fazni provodnici iste boje izolacije imaju iste pozicije. Na kraju sučeljavati odgovarajuće žilne završetke.



Odmeriti na žilne krajeve kabla polovinu dužine primenjene spojne čaure d/2, uvećanu za 2-3 mm. Sa obeležene deonice odstraniti žilnu izolaciju.

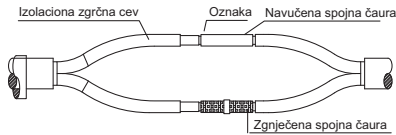
Na oguljenom delu provodnika ukinuti upredanje. Naspramne provodnike postaviti u optimalni položaj za uvlačenje u spojnu čauru. Ako za provodnike sa upredenom strukturoom se primenjuje čaura kružnog preseka, nije potrebno zavrtiti žilu, ali treba paziti na njen pravilan kružni oblik na oguljenoj deonici.

Turprijum poravnati krajeve provodnika i očistiti površine žila.

Navući izolacione zgrčne cevi na žile veće dužine.

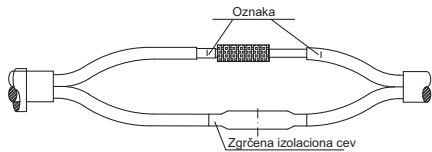
Brusnim platnom očistiti površinu provodnika.

Namestiti spojne čaure simetrično iznad spoja da se dobro vide oznake gnječjenja.



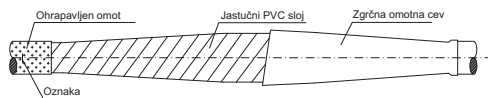
Presovanje početi na sredini, nastaviti prema krajevima čaure, naizmenično po redosledu numeracije. Istisnutu kontakt pastu kontinualno treba obrisati, sprečavajući da ona dospe u unutrašnjost izolacione cevi.

Usled gnječjenja spoj raste po dužini, zato pre gnječjenja svake spojne čaure treba obezbediti sučeljavanje krajeva odgovarajućih žila. To se potpomaže većim izvijanjem već spojenih žila. Sa gnječjenih čaura odstraniti oštre ivice turprijom a potom brusnim platnom.



Označiti na žilama dužinu izolacione cevi simetrično na simetralu spoja. Odmastiti žilnu izolaciju i površinu spojne čaure, i obrisati ih na suvo. Navući izolacione zgrčne cevi iznad spoja, uzimanjem u obzir oznaka, da simetrično pokrivaju žilnu izolaciju. Zgrčenje početi od sredine.

Stisnuti žile da zauzimaju tesan raspored. Po potrebi za operaciju upotrebiti gumeni čekić.



Namotati po celoj dužini na spoj dva sloja trake - jastuka.

Označiti omot simetrično na simetralu spoja shodno dužini zgrčne cevi. Ohrapaviti, odmastiti i osušiti deonicu omota sa obe strane spoja.

Navući zgrčnu omotnu cev iznad spoja, uzimanjem u obzir oznaka, i počev od sredine prema krajevima zgrčiti je.

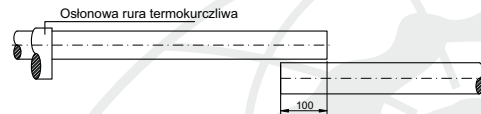
## INSTRUKCIJA MONTAŽU

### PROSTE POŁĄCZENIA KABLOWE Z ZACISKANYMI ZŁĄCZKAMI I TERMOKURCZLIWYMI RURAMI PLASTIKOWYMI

#### TYPU ZSRSET-FK

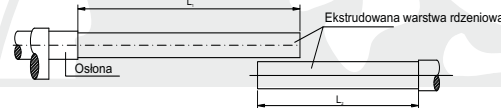
PL

DO KABLI TYPU SZAMEKM, NAYV I NYY  
BEZ EKRANU, NA NAPIĘCIU 0,6/1 kV



Końce kabli umieścić obok siebie tak, aby zakładka nieuszkodzonych końców wynosiła ok. 100 mm. Oczyścić osłonę na końcach kabli: z jednego usunąć zanieczyszczenia na odcinku ok. 1-1,5 m, z drugiego ok. 0,5-0,8 m, zależnie od przekroju.

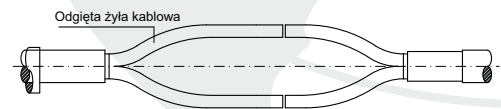
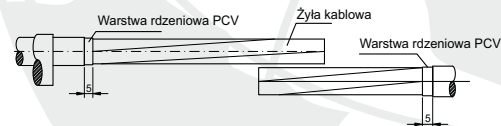
Naciągnąć osłonową rurę termokurczliwą na koniec kabla, którego osłona oczyszczona jest na dłuższym odcinku.



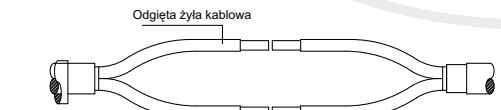
Wymiary przecięć w zależności od przekroju:

Typ	Przekrój (mm <sup>2</sup> )	L <sub>1</sub> (mm)	L <sub>2</sub> (mm)
ZSRSET-1FK	4x6 – 4x25	250	100
ZSRSET-2FK	4x35 – 4x120	350	200
ZSRSET-3FK	4x150 – 4x240	400	250

Odmierzyć odległość L<sub>1</sub> na końcu kabla oczyszczonego na dłuższym, a L<sub>2</sub> na końcu kabla oczyszczonego na krótszym odcinku. Nie przecinać osłony na całej grubości, aby nie uszkodzić pod nią warstwy rdzeniowej i izolacji żył. Usunąć osłonę wg wymiarów podanych w tabeli.



Odgiąć żyły kablowe tak, aby leżały one prawie równolegle, w odległości ok. 100 mm od siebie. Przy odginaniu należy zwrócić uwagę na to, aby przewody zerowe oraz przewody fazowe tego samego koloru znalazły się naprzeciwko sobie. Na końcu zetknąć ze sobą odpowiednie końce żył.



Obcięcie symetryczne

Odmierzyć i zaznaczyć na końcach żył odległość równą połowie długości stosowanej tulejki powiększonej o 2-3 mm (1/2+2-3 mm). Usunąć izolację żył zaczynając od tych znaków.

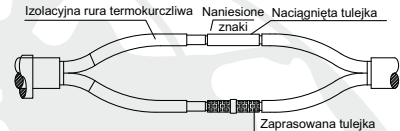
Zadbać o to, aby przewody na odsłoniętym odcinku nie były skręcone. Ustawić przeciwnie przewody w pozycji najdogodniejszej do wprowadzenia ich do tulejki (złączki). W przypadku, gdy do przewodu skręconego z drutów chcemy zastosować tulejkę o kołowym przekroju wewnętrznym, to nie trzeba wykonywać operacji przekręcania żył, jedynie odizolowane przewody trzeba uformować na kształt cylindra.

Wygładzić końce przewodów i oczyścić powierzchnię żył kablowych.

Naciągnąć izolacyjne rury termokurczliwe na dłuższe żyły kablowe.

Płótnem ściemnym przeszlifować powierzchnię przewodów.

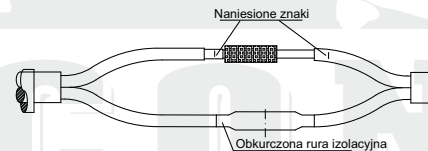
Symetrycznie względem złącza nałożyć tulejki tak, aby znaki zaprasowania były dobrze widoczne.



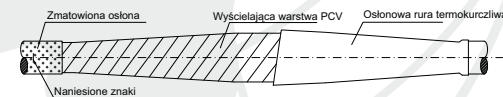
Zaciskanie rozpocząć od środka i wykonywać na przemian po lewej i po prawej stronie. Wyciskaną w trakcie zaciskania pastę kontaktową wycierać na bieżąco, aby nie dostała się do środka rury izolacyjnej.

Na wskutek zaciskania złącze wydłuży się trochę, dlatego - w celu zapewnienia stykania się przewodów w tulejce - przed zaciśnięciem kolejnych żył należy połączoną akurat żyłą odchylić do wewnątrz, albo poprzednio połączone żyły odciągnąć na zewnątrz.

Usunąć za pomocą pilnika powstałe podczas zaciskania ostre kany z tulejki i wygładzić powierzchnię płótnem ściemnym.



Na żyłach odmierzyć długość rury izolacyjnej symetrycznie w stosunku do linii środkowej złącza. Szmatką zwilżoną rozpuszczalnikiem oczyścić powierzchnię izolacji żył jak i tulejek i wytrzeć do sucha. Naciągnąć rury izolacyjne na złącze, z uwzględnieniem naniesionych znaków tak, aby końce rur jednakowo zakrywały izolację żył. Obkurczyć rury zaczynając od środka. Ścisnąć żyły, aby przylegały one mocno do siebie, w razie potrzeby użyć gumowy młotek.



Nawinąć na całej długości złącza 2 warstwy taśmy wyścielającej.

Na osłonie odmierzyć długość rury izolacyjnej symetrycznie w stosunku do linii środkowej złącza i nanieść znaki. Po obu stronach złącza zmatować osłonę, odtłuścić ją i wytrzeć do sucha.

Naciągnąć rurę izolacyjną na złącze z uwzględnieniem naniesionych znaków i obkurczyć ją zaczynając od środka w stronę końców.