

Tyco Electronics Raychem GmbH
a TE Connectivity Ltd. Company
TE Energy
Finsinger Feld 1
85521 Ottobrunn/Munich, Germany
Tel: +49-89-6089-0
Fax: +49-89-6096-345
energy.te.com

EE

Paigaldusjuhend EPP-1988-EE-11/16

**Raychem madalpinge
1 kV jätkumuhv soomus-
tamata plastkaablitele
koos murduvate poldi-
peadega mehaaniliste jätku-
klemmidega**

Tüüp: LJSM-4X/ ...

EE

Paigaldusjuhend

2

To view the TE Energy website:



Enne tööde alustamist

Kontrollige, et komplekt sobib kasutatavatele kaablitele.

Võrrelge pakendi etiketti montaazhijuhendi tiitellehega.

Ei ole välistatud, et komponente või töövõtteid on täiendatud peale Teie viimast sellelaadse komplekti paigaldamist.

Enne komplekti kasutuselevõttu lugege juhend põhjalikult läbi ja järgige operatsioonide järjekorda.

Üldnõudeid

Kasutage propaani-(soovitav) või butaangaasi leeki.

Kasutage leeki ainult hästi ventileeritud keskkonnas.

Reguleerige põleti nii, et oleks pehme sinine leek kollase tipuga.

Vältige teravatipulist sinist leeki.

Materjali eelsoojendamiseks suunake leek kahandatava materjali suunas.

Hoidke põletit pidevas liikumises, et vältida materjali ülekuumutamist.

Puhastage kõik pinnad, mis kaetakse liimikihiga.

Kui kasutate puhastusvahendit, jälgige valmistaja nõudeid sellega töötamisel.

Torusid saab lõigata terava noaga ühtlaselt nii, et ei jääks sälkusid ega teravaid servasid.

Torude kahandamist tuleb alustada montaazhijuhendis näidatud kohast.

Kontrollige, et toru oleks kahanenud ühtlaselt kogu übermõõdu ulatuses, enne kui jätkate kahandamist piki kaablit.

Kahandatud toru peab olema sile ja ilma kortsudeta.

Seesmise komponentide profiilid peavad olema selgelt ära tuntavad.

Informatsioon, mis sisaldub selles paigaldusjuhendis on mõeldud ainult paigaldajatele, kes on saanud vastava kaablimontööri väljaõppe ja on kompetentsed seda toodet õigesti paigaldama. Siiski TE Connectivity ei reguleeri kohapealseid välistingimusi, mis võivad mõjutada antud toote paigalduskvaliteeti. Seega vastutab kasutaja paigaldusmeetodi kindlaks määramise eest antud paigalduskeskkonnas. TE Connectivity kohustused antud tootele on toodud TE Connectivity standardsetes müügitingimustes. TE Connectivity ei vastuta juhuslike, kaudsete või järelduvate kahjude eest, mis tulenevad antud toodete kasutamisest või väärkasutamisest.

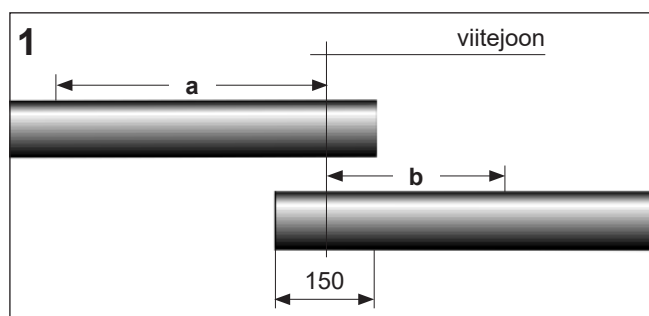
© 2011 Tyco Electronics Raychem GmbH. Raychem, TE, TE Connectivity ja TE connectivity (logo) on registreeritud kaubamärgid.

© 2016 TE Connectivity. Kõik õigused on kaitstud.

Kaabli ettevalmistus

Lase ühendatavatel kaablitel umbes 150 mm ulatuses kattuda.

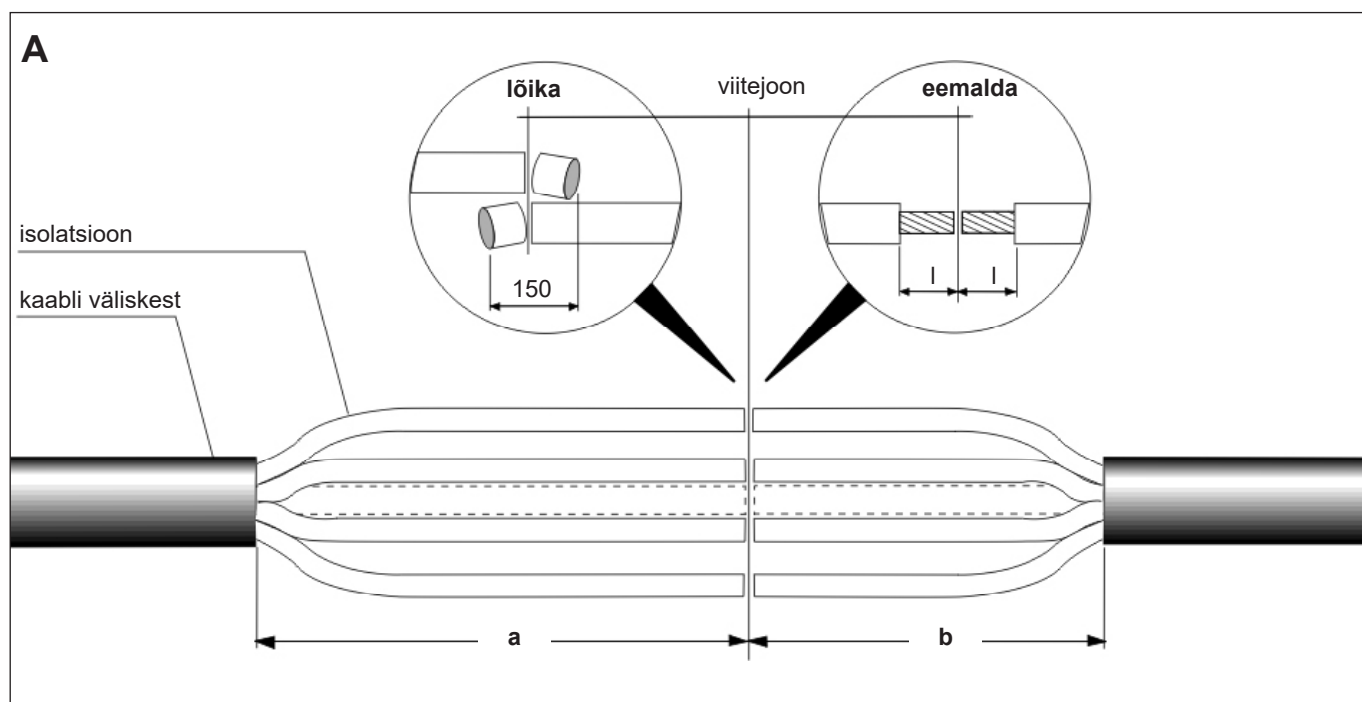
Tähista viitejoon nagu on toodud joonisel (kattumiskiirkonna keskel).



Eemalda kaabli väliskest (v.t. joonis A) kuni tabelis 1 toodud mõõduni.

Painuta sooned nagu on näidatud joonisel A ja löika need lühemaks vastavalt viitejoonele. Vajaduse korral rista kaabli sooned pikemalt puhastatud kaabli poolel.

Eemalda isolatsioon kõikidelt soontelt kuni mõõduni: $l = \text{pool jätkuklemmi pikkust}$.



Tabel 1

Mõõdud on toodud vastavalt standardile DIN 47640

Jätkumuhvi tüüp

Ristlõige

Kaabli väliskest
eemaldada

		a	b
	(mm ²)	(mm)	(mm)
LJSM-4X/01.5-016	1.5 – 16	150	80
LJSM-4X/004-016	4 – 16	150	80
LJSM-4X/006-025	6 – 25	180	80
LJSM-4X/016-050	16 – 50	200	95
LJSM-4X/035-095	35 – 95	240	130
LJSM-4X/035-150	35 – 150	350	160
LJSM-4X/095-240	95 – 240	450	210

Muhvi valmistamine

Aseta välimine toru ühele puhastatud kaabliile. Aseta sisemised torud pikematele kaablijoontele.

Märkus:

Kasuta ainult komplektis kaasas olevaid mehaanilisi jätkuklemme.

Jätkuklemmide poldipead peavad jääma suunaga väljapoole, mitte suunaga teiste soonte suunas.

Juhul kui on tegemist sektorkujuliste soontega, siis klemmi poldiotsad peavad puutuma välimist laiemat soone osa. Vajadusel tuleb sektorkujulised sooned pöörata väljapoole.

Soonte ühendamine jätkuklemmidega:

Alumiiniumsooned tuleb traatharjaga puhastada. Kinnita poldid alguses käsitsi, et klemm jääks paigale. Kui jätkuklemmil on rohkem kui üks poldipea ühel pool, siis pingutage mõlemad poldid alguses ühtlaselt ja seejärel keerake ära poldipea alustades välimisest poldist. (vt. poldide murdumise järjekord pildil).

Märkus:

Juhul kui kasutatakse juhtmevaba poldikeerajat, siis peab poldide pingutamise intervall olema umbes 2 sekundit. Väiksemate soonte paindumise vältimiseks tuleb kasutada tööriista klemmi paigalhoidmiseks.

Märkus:

Ära murdunud poldiotsad ei tohi klemmist välja ulatuda rohkem kui 4 mm.

Puhasta kaabli isolatsioon ja jätkuklemmid mustusest ja rasvast.

Aseta sisemised torud jätkuklemmidele (keskel asetsevalt).

Alusta kahandamist keskelt, liikudes edasi toru otste suunas. Kuumuta torusid ka klemmide vahelises piirkonnas.

Lase kahandatud isoleertorudel jahtuda.

Suru sooned võimalikult üksteise lähedale.

Puhasta ja karesta kaabli väliskesta otsad umbes 150 mm ulatuses.

Paigalda välimine termokahanev toru muhvi peale (keskele). Jälgi, et toru ülekate mõlemalt poolt oleks ühesugune. Kahanda toru kokku.

Alusta kahandamist keskelt klemmide juurest ja liigu edasi otste suunas.

Jätkumuhv on valmis.

Lase muhvil enne mehaaniliselt mõjutamist maha jahtuda.

Palun paiguta kõik ülearune vastavalt keskkonnanõuetele.

