

ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«ПЛАСТМАССОВЫЕ ЭЛЕКТРОМОНТАЖНЫЕ ИЗДЕЛИЯ»
ОАО «ПЭМИ»



Паспорт
Сжимы ответвительные
ТУ 3449-012-01394633-2006

Инструкция по монтажу и эксплуатации



1. Назначение

1.1 Сжимы ответвительные предназначены для выполнения ответвлений от алюминиевых и медных проводников магистральных линий напряжением до 660В (без их разрезания) проводниками из тех же материалов.

2. Технические характеристики

2.1. Климатическое исполнение сжимов -УЗ по ГОСТ15150-69.

2.2. Максимальное сечение провода см. табл.1

Таблица1

Сжим ответвительный	Тип	Сечение жилы проводника мм ²	
		магистр-ных.	ответвитель-ных
	У 731М УЗ	4-10	1,5-10
У 733М УЗ	16-35	1,5-10	
У 734М УЗ	16-35	16-25	
У 739М УЗ	4-10	1,5-2,5	
У 859М УЗ	50-70	4-35	
У 870М УЗ	95-150	16-50	
У 871М УЗ	95-150	50-95	
У 872М УЗ	95-150	95-120	

2.3. Моменты затяжки винтов (болтов) должны соответствовать значениям приведённым в таблице 2

Таблица2

Диаметр метрической резьбы мм	Момент затяжки Н/м		Тип сжима
	винтов	болтов	
М4	1,2	-	У 731М УЗ, У733М УЗ, У734М УЗ, У739М УЗ
М6	-	10,5	У859М УЗ
М8	-	22,5	У870М УЗ, У871М УЗ, У872М УЗ

2.4. Сжимы состоят из вкладыша и изоляционного кожуха, изготовленного из трудносгораемой пластмассы.

2.5. Защитные металлические покрытия деталей сжимов должны быть выполнены в соответствии с требованиями ГОСТ 9.301-80

2.6. Промышленная атмосфера, в которой могут эксплуатироваться сжимы - II по ГОСТ17516-72

2.7. Степень защиты IP 20 по ГОСТ14254-96.

3. Монтаж и эксплуатация

3.1. Монтаж следует производить следующим образом:

- 1) снять изоляцию с магистрального и конца ответвительного проводника на длине, соответствующей размеру контактной части вкладыша;
- 2) зачистить оголённые участки жил проводников до металлического блеска, алюминиевые жилы немедленно после зачистки смазать тонким слоем кварцевазелиновой пасты;
- 3) вывернуть винты (болты) вкладыша на величину необходимую для укладки магистрального и ответвительного проводников в пазы накладки и пластины резьбовой;
- 4) с помощью винтов (болтов) вкладыша зажать магистральный и ответвительный проводники между пластиной контактной и накладкой и пластиной резьбовой. Завинчивание винтов (болтов) производить равномерно и поочерёдно, во избежания перекосов резьбовой пластины;
- 5) Смонтированный вкладыш закрыть двумя половинками кожуха.

3.2. Установленный срок службы сжимов до замены – не менее 20 лет.

4. Хранение и транспортировка

4.1. Условия транспортирования сжимов в части воздействия механических факторов внешней среды должны соответствовать группе «Л» по ГОСТ 23216-79.

4.2. Условия транспортирования сжимов в части воздействия климатических факторов внешней среды должны соответствовать группе 5 по ГОСТ 15846-79.