



ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ Зажим аппаратный прессуемый типа А2А

1. Назначение и область применения.

- Зажим аппаратный прессуемый типа А2А предназначен для присоединения одного алюминиевого или сталеалюминиевого провода к медным шинам аппаратов.

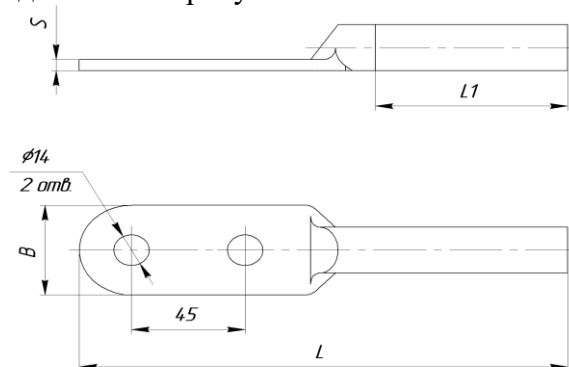
2. Основные технические характеристики.

- Основные технические характеристики прессуемого зажима типа А2А указаны в таблице 1.

Позиция	Артикул	Сечение жилы, мм ²	Тип матрицы
A2A-35-T	23600112	35	МШ-13
A2A-50-T	23600032	50	МШ-15,6
A2A-70-T	23600042	70	МШ-15,6
A2A-95-T	23600122	95	МШ-18,2
A2A-120-T	23600132	120	МШ-20,8
A2A-150-T	23600142	150	МШ-24,2
A2A-185-T	23600152	185	МШ-26

Таблица 1. Технические характеристики прессуемого зажима типа А2А.

- Внешний вид прессуемого зажима типа А2А представлен на рисунке 1.



Наименование	B, мм	L, мм	L1, мм	S, мм
A2A-35-2T	36	159	60	6
A2A-50-2T		161		
A2A-70-2T		174	70	7
A2A-95-2T		187		
A2A-120-2T	56	187	80	8
A2A-150-2T		191		
A2A-185-2T		191	90	11

Рис. 1. Внешний вид прессуемого зажима типа А2А.

- На нижней части зажима методом электролитического осаждения нанесен слой меди, что позволяет соединить алюминиевые провода с медными шинami электрических аппаратов, не

создавая недопустимых электрохимических пар. Зажим имеет 2 отверстия для присоединения к шинам.

- Зажим аппаратный прессуемый типа А2А является необслуживаемым изделием. Ремонт зажима не предусмотрен.

3. Подготовка изделия к работе

- Достать изделие и произвести внешний осмотр. Убедиться в отсутствии видимых дефектов, отбитых краёв, трещин и деформаций.

4. Монтаж

- Последовательность операций монтажа:
 - выбрать наконечник, соответствующий сечению жилы провода.
 - удалить изоляцию с присоединяемого конца жилы на длину, равную длине обжимаемого участка (при использовании провода СИП).
 - зачистить прессуемый участок жилы кардощеткой.
 - вставить жилу в зажим до упора.
 - выполнить при помощи пресса МИ-1Б или агрегата опрессовочного П-100 опрессовку зажима начиная от пластины, выбрав подходящую матрицу в соответствии с таблицей 1.
 - необходимый инструмент: пресс МИ-1Б или агрегат опрессовочный П-100, нож для снятия изоляции WS, кардощетка ВС.
- Условия монтажа:
 - монтаж линейной арматуры рекомендуется проводить при температуре окружающей среды не ниже минус 20°С в соответствии с данной инструкцией.
 - подвеска изолированных и неизолированных проводов на опорах воздушных линиях электропередачи должна осуществляться в соответствии с требованиями Правил устройства электроустановок.
 - линейная арматура монтируется с применением стандартных инструментов и приспособлений.
 - в процессе установки арматуры на ВЛЗ необходимо принимать меры предосторожности для защиты изоляции провода.
 - безопасность выполнения работ в процессе монтажа арматуры и эксплуатации ВЛ обеспечивается соблюдением требований действующих Правил безопасности при работах в электроустановках.

5. Требования безопасности и охраны окружающей среды

- Требования безопасности должны соответствовать требованиям ГОСТ 13276 и ГОСТ Р 51177
- Требования охраны окружающей среды должны соответствовать требованиям ГОСТ 13276, ГОСТ Р 51177 и руководящему документу РД-03-21-2007.
- Утилизация должна проводиться согласно установленным правилам утилизации материалов, из которых изготовлены изделия.

6. Требования к упаковке, маркировке, условиям хранения и транспортирования

- Линейная арматура упаковывается в картонную тару или иную, обеспечивающую ее сохранность при хранении и транспортировке. Дополнительно арматура может упаковываться в групповую тару – полиэтиленовые пакеты.
- Картонная тара с линейной арматурой должна быть снабжена ярлыком со следующими данными:

- марка изделия;
- номер технических условий (при наличии);
- брутто-масса тары;
- количество изделий;
- наименование (товарный знак) предприятия-изготовителя;
- указание страны завода - изготовителя;
- дата изготовления;
- указание на наличие в ящике сопроводительной документации;
- остальная маркировка грузов по ГОСТ 14192.
- Условия транспортирования арматуры в части воздействия климатических факторов внешней среды по условиям хранения 3, 4 и 7 согласно ГОСТ 15150.
- Погрузка и разгрузка изделия должна производиться вручную или с использованием погрузочных средств, не вызывающих повреждения их поверхности (вмятины, царапины и др.), влияющие на их свойства.
- Условия хранения линейной арматуры в части воздействия климатических факторов внешней среды должны соответствовать группе 4 по ГОСТ 15150.
- Дополнительные требования к транспортировке и хранению изделия устанавливают в стандартах и технических условиях на продукцию.

7. Утилизация

- После окончания срока службы изделие не представляет опасности для жизни и здоровья людей, окружающей среды и подлежит утилизации в общем порядке.

8. Гарантии изготовителя

- Гарантийный срок – 5 лет с момента ввода в эксплуатацию, но не более 7 лет с момента продажи.
- Срок эксплуатации – 40 лет. Основные характеристики и функционирование изделия при отсутствии механического износа и надлежащем хранении сохраняются в течение всего срока эксплуатации.
- Гарантийные обязательства не распространяются на изделия, модифицированные потребителем либо использовавшиеся с нарушением правил эксплуатации, транспортировки или хранения, а также имеющие износ или механические повреждения инородными предметами.
- Изготовитель не несет ответственности за нецелевое или неправильное использование изделия.
- Гарантия не распространяется на повреждения, возникшие в результате естественного износа, плохого ухода, неправильного использования или небрежного обращения, а также являющиеся следствием несанкционированного вмешательства в устройство изделия лиц, не имеющих специального разрешения на проведение ремонта.

Любую информацию по качеству продукции, уровню обслуживания, а также замечания, предложения, отзывы и рекомендации просьба отправлять на электронный адрес: info@n-sip.ru

Напишите, и мы усовершенствуем!

ООО «НИЛЕД» Отдел продаж: +7 (495) 120-75-15 (многоканальный)

www.n-sip.ru Сервисный центр: +7 (495) 120-75-15 (доб. 1115)

