



ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ

Соединительный болтовой зажим типа МНТ

1. Назначение и область применения.

- Соединительный зажим типа МНТ изготовлен из алюминиевого сплава высокой прочности и имеет болты со срывными головками.
- Зажим МНТ применяется для соединения в пролете проводов АС воздушных линий напряжением 35-220 кВ. Соединение провода происходит в два этапа, сначала соединяется стальной сердечник провода, а затем алюминиевый повив для обеспечения электрического контакта. Основное применение: ремонтно-восстановительные работы на линиях с проводами АС.

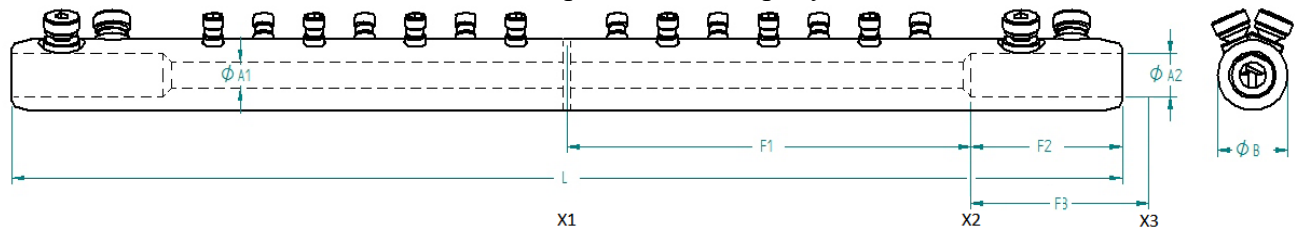
2. Основные технические характеристики.

- Основные технические характеристики соединительных зажимов указаны в таблице 1.

Позиция	Артикул	Сечение провода АС, мм ²	Диаметр провода, мм	Диаметр стального сердечника, мм	Длина L, мм	A1, мм	A2, мм	F 1, мм	F 2, мм	F 3, мм	B, мм	Размер ключа, мм
МНТ-5/10	1360006 2	35/6,2	8,4	2,8	320	6,0	11,0	120	40	60	28	5
		50/8	9,6	3,2								
МНТ-5/15	1360007 2	70/11	11,4	3,8	340	6,0	16,0	120	50	70	28	5
		95/16	13,5	4,5								
МНТ-9/20	1360009 4	120/19	15,2	5,6	440	10,0	21,0	150	60	80	35	6
		120/27	15,4	6,6								
		150/19	16,8	5,6								
		150/24	17,1	6,3								
		150/34	17,5	7,5								
		185/24	18,9	6,3								
		185/29	18,8	6,9								
185/43	19,6	8,4										
МНТ-12/25	1360002 4	240/32	21,6	7,2	600	13,0	26,0	200	100	120	48	8
		240/39	21,6	8,0								
		240/56	22,4	9,6								
		300/39	24,0	8,0								
		300/48	24,1	8,9								
		300/66	24,5	10,5								

Таблица 1. Технические характеристики соединительных зажимов.

- Внешний вид соединительного зажима представлен на рисунке 1.



X1, X2 и X3 – места установки хомутов.



Рис. 1. Внешний вид соединительного зажима.

- В комплекте с зажимом идут 2 алюминиевые трубки, предназначенные для фиксации и защиты стального сердечника
- Соединительные зажимы типа МНТ являются необслуживаемыми изделиями. Ремонт зажимов не предусмотрен.

3. Подготовка изделия к работе

- Достать изделие и произвести внешний осмотр. Убедиться в отсутствии видимых дефектов, трещин, отбитых краёв и деформаций. Проверить соответствие маркировки зажима и соединяемого провода АС. Проверить комплектность зажима. Удостовериться в отсутствии резьбовой части срывных калиброванных болтов во внутренней части зажима.

4. Монтаж

- Последовательность операций монтажа:
 - на концы соединяемых проводов наложить бандажи X1 из алюминиевой проволоки, ровно отрезать концы и удалить бандаж X1.
 - сделать контрольные метки маркером на проводе на расстоянии F1 от его конца и F3 начиная от отметки F1.
 - наложить бандажи X2 и X3 из алюминиевой проволоки соответственно.
 - удалить алюминиевую проволоку со стального сердечника на длину F1 (до контрольной метки). При удалении алюминиевого повива ножовкой не допускать повреждение стального сердечника, т.е не дорезать повив, удалять его изгибая и отламывая проволоки. Снять хомут X2.
 - алюминиевый повив и стальной сердечник провода очистить ветошью от загрязнения.
 - удалить окисную пленку на участке провода F3 с помощью кардошётки.
 - надеть алюминиевую трубку на стальную жилу.
 - надеть зажим на алюминиевую трубку до упора, при этом контролируем ввод алюминиевых проволок повива в зажим.
 - произвести фиксацию стального сердечника и алюминиевых повивов провода путём затяжки болтов со срывными головками от центра к краю зажима. Затяжка производится с помощью ключа-трещотки с шестигранной битой. Монтаж возможен с использованием гайковерта, что обеспечивает быстрый и качественный ремонт при восстановительных работах ВЛ.

- удалить хомут ХЗ с провода.
- вышеупомянутые операции провести с противоположной стороны зажима аналогичным образом.
- в случае, если после срыва – калиброванная головка останется на бите, необходимо демонтировать головку с использованием пассатижей.
- необходимый инструмент: ключ-трещотка с шестигранной битой, кардощетка ВС, ножовка по металлу, пассатижи
- Условия монтажа:
 - монтаж линейной арматуры рекомендуется проводить при температуре окружающей среды не ниже минус 20°С в соответствии с данной инструкцией.
 - подвеска проводов на воздушных линиях электропередачи должна осуществляться в соответствии с требованиями Правил устройства электроустановок.
 - монтаж проводов следует выполнять с применением линейной арматуры, предусмотренной проектом, средств механизации, приспособлений и монтажного инструмента, предназначенного для использования при работах с проводом конкретного типа.
 - 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 устанавливаются 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.

Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию изделия, не ухудшающие его технологические и эксплуатационные параметры!

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!

Производитель: ООО «НИЛЕД»

ООО «АРМАТЕХ» Отдел продаж: +8 (800) 222-26-68 (многоканальный)

www.n-sip.ru Сервисный центр: +8 (800) 222-26-68 (доб. 911)

