

ООО АПП «Энергомаш»

**Приспособление для скручивания**

**зажимов соединительных овальных типа СОАС**

**МИ-230У**

Паспорт и руководство по эксплуатации

2021г.

1. **Назначение**

Приспособление МИ-230У предназначено для монтажа проводов марок А, АС по ГОСТ 839-80, проводов марок ПС по ТУ 14-4-661-75, провода АЖС 70\39 по ТУ 16-705-185-81 в овальных соединительных зажимах типа СОАС методом скручивания при строительстве и ремонте линий электропередачи и открытых распределительных устройств высокого напряжения.

1. **Технические характеристики**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Обозначение | L,мм | B,мм | H, мм | Масса, кг | Сечение провода, мм2 |
| МИ-230У | 1060 | 150 | 200 | 14,8 | 10-185 |

1. **Комплект поставки**

**-** приспособление для скручивания зажимов соединительных овальных

типа СОАС МИ-230У - 1 шт.;

- рычаг стальной – 2 шт.; - паспорт и руководство по эксплуатации – 1 шт.

1. **Указание мер безопасности**

4.1. Монтаж соединителей при помощи приспособления МИ-230У должен производиться электромонтером - линейщиком не ниже 3-го разряда.

4.2. Монтажник должен знать устройство и правила эксплуатации МИ-230У., а также настоящую инструкцию.

4.3. При возникновении неполадок в приспособлении, необходимо приостановить работу до выяснения и установки причин неисправности.

1. **Подготовка приспособления к работе**

5.1. Протереть соединитель ветошью, смоченной в бензине.

5.2. Смазать внутреннюю полость соединителей смазкой ЗЭС 3Ал-Т5/10-1 по ТУ 38-101474-74 или техническим вазелином и не снимая смазки, удалить окисную пленку, зачищая до блеска поверхность металлической щеткой.

**8. Хранение**

Условия хранения в части воздействия климатических факторов внешней среды должны соответствовать группе 2 по ГОСТ 15150. Приспособление должно храниться в сухих помещениях в местах, где исключено его случайное механическое повреждение.

**9. Свидетельство о приемке.**

Приспособление МИ-230У для скручивания зажимов соединительных овальных заводской номер №\_\_\_\_\_\_\_\_\_ соответствует техническим требованиям КД и признано годным к эксплуатации.

**М.П. Дата выпуска:**

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**(подпись лица, ответственного за приемку)**

 **10. Гарантийный срок эксплуатации.**

 10.1 Гарантийный срок эксплуатации при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации и хранения – 36 мес. Со дня продажи.

10.2 Срок службы –не менее 3 лет.

**11. Сведения о рекламациях**

Рекламации и другие сведения и претензии направлять по адресу: 453300, Респ. Башкортостан, г. Кумертау, ул. Ленина, д.6, а/я 103 ООО АПП «Энергомаш», тел./факс (34761) 4-82-06. Е-mail:em.app@mail.ru

5.3.Отторцевать концы проводов.

5.4. Очистить от грязи концы соединяемых проводов, равные полуторной длине соединителя.

5.5. На поверхность проводов нанести слой смазки ЗЭС 3Ал-Т5/10-1 по ТУ 38-101474-74 или техническим вазелином и не снимая смазки, удалить окисную пленку, зачищая до блеска поверхность металлической щеткой.

1. **Монтаж**

6.1. На один из концов соединяемых проводов надвинуть соединитель.

6.2. Второй конец соединяемого провода вводится в соединитель в нахлестку рис.1.

В случае соединения проводов А185,АС185/24,АС185/29,АС185/43 между проводами вставляется вкладыш.

6.3. Концы соединяемых проводов должны выходить из соединителя на 80÷100 мм.

6.4. На выступающие из соединителя концы проводов наложить бандажи.

6.5. Монтаж (соединение) проводов осуществляется путем скручивания их в овальном соединителе согласно Таблице 1, в следующем порядке: 6.5.1 Вытащить палец ( рис.1. поз.1) и откинуть подвижную скобу (рис.1.поз.2)

6.5.2 Поднять прижимную матрицу (рис1.поз.3) путём вращения прижимного болта (рис.1.поз.4). 6.5.3 Соединитель, с введенными в него соединяемыми проводами, уложить плоской стороной в специальные пазы поворотной головы (рис.1.поз.5) и ползушки (рис.1.поз.6) так, чтобы концы соединителя выступали за края матрицы не более 10 мм.

6.5.4. Закрыть и зафиксировать подвижную скобу (рис.1.поз.2) в рабочем положении при помощи пальца (рис.1.поз.1) и плотно прижать зажим прижимной матрицей (рис1.поз.3)при помощи прижимного болта (рис1.поз.4).

6.5.5 Вставить один вороток (рычаг) (рис.1. поз.7) в одно из отверстий поворотной головы (рис1.поз.8) , а второй рычаг вставить в отверстие корпуса (рис.1.поз.9) и повернуть на указанное в таблице 1 и 2 число оборотов в любую сторону.

6.5.6 Перед тем, как освободить скрученный соединитель, необходимо ослабить прижимную матрицу (рис1.поз.3), путём вращения прижимного болта (рис1.поз.4), и откинуть подвижную скобу(рис1.поз.2) .

6.6. В случае необходимости произвести термосварку. Оба конца соединяемых проводов должны выходить из соединителя на 1,5 его длины.

Таблица 1

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Марка овального соединителя | Провода по ГОСТ 839-80 марок А,АС;диапозондиаметров,мм. | Число оборотов скрутки |
| СОАС-10-3 | 4,5 | 4……4,5 |
| СОАС-16-3 | 5,1……5,6 |
| СОАС-25-3 | 6,4……6,9 |
| СОАС-35-3 | 7,5……8,4 |
| СОАС-50-3 | 9,0……9,6 |
| СОАС-70-3 | 10,7……11,4 |
| СОАС-95-3٭) | 12,3……13,5 |
| СОАС-120-3٭٭٭) | 15,2……15,4 |
| СОАС-150-3 | 16,8……17,5 |
| СОАС-185-3٭٭) | 17,5……19,6 |

Примечание: \*) Данным соединителем монтируется также провод АЖС 70/39 (d=13,3 мм.) по ТУ 16-705-183-81Число оборотов скрутки 5….5,5.\*\*)Поставляется комплектно с вкладышем.\*\*\*) Провод АС 70/72 (d=15,4 мм.) методом скрутки не монтируется





Рис.1



**7. Качество соединения**

Для обеспечения качественного механического и электрического соединения проводов необходимо:

- соблюдать все требования настоящей инструкции; - трещины на скрученных соединениях не допускаются; - для качественного электрического контакта необходима тщательная зачистка

 проводов и соединителей перед скручиванием.