



# SUCOFIT

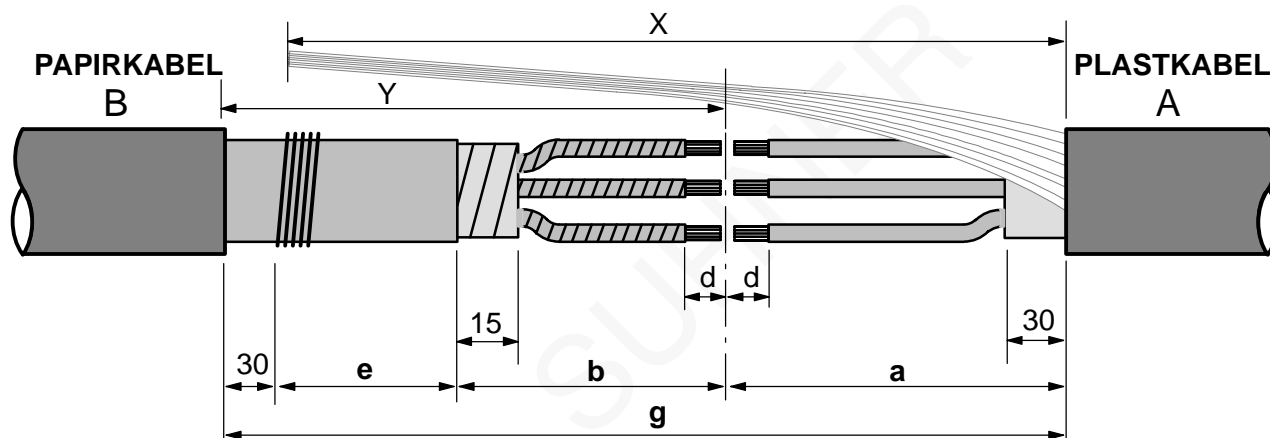
SN 3 UEM/C-P

Kabelskjøt Papir/Plast tilp. Ref. Publikasjon 5.JAK (2/89)

1 kV kabel AL/CU

## Montasjeanvisning

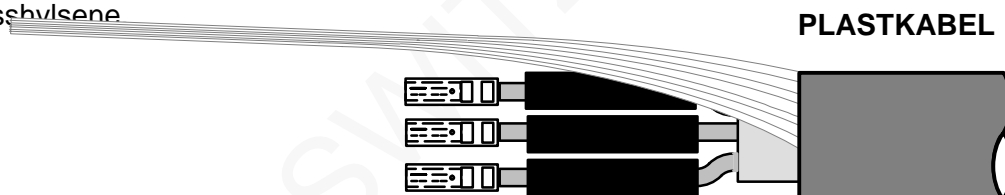
No. 501



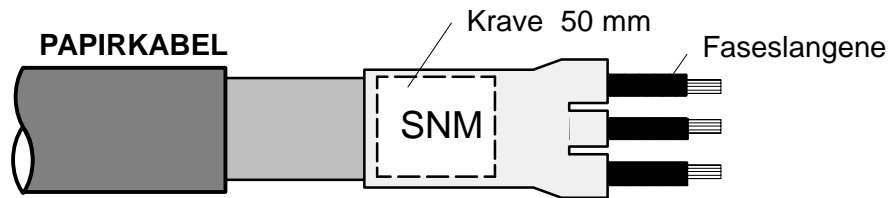
Type	Serie	H+S Type	Tverrsnitt mm <sup>2</sup>	Avmantling i mm		Avmantling i mm				
				X	Y	a	b	d	e	g
No. 1	SN 3 UEM/C-P	801 160	3 x 16 – 50	600	260	250	130	1/2 lengde skjøte-hylse + 10%	100	510
No. 2	SN 3 UEM/C-P	801 161	3 x 50 – 150	900	440	300	280	skjøte-hylse + 10%	130	740
No. 3	SN 3 UEM/C-P	801 162	3 x 150 – 240	1000	500	300	300	skjøte-hylse + 10%	170	800

Tabell 1

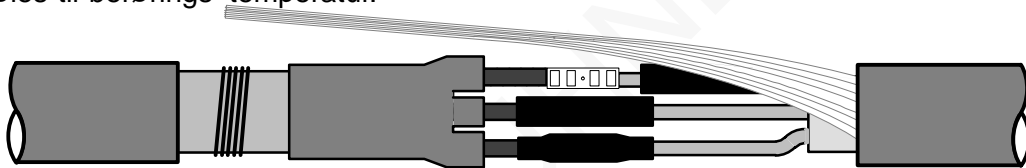
1. Plastisolert kabel "A" avmantles etter mål **X**. Skjermtrådene bøyes tilbake langs kabelen. Lederne kuttes etter mål **a** og avisoleres for skjøtehylse, se mål **d**.
2. Skjøtehylsene presses på kabelside "A". Påse at det benyttes skjøtehylser som tetter mellom de to kabelendene (skjøtehylser med midtvegg). Slip av eventuelle skarpe kanter på presshulsene



3. Isolasjonshylsene (SNME) tres inn på hver av fasene på plastkabelen (side "A"). NB! Isolasjonshylsene leveres med innvendig limbelegg og må ikke forveksles med fase-slangene som leveres uten limbelegg.
4. Papirisolert kabel "B" avmantles etter mål **Y**. Fellesbånderingen (beltet) avsettes i en lengde av 15mm ut fra blykappen. De tre sorte fase-slangene (SNM) tres ned over fasene helt inn til fellesbånderingen og krympes ned samtidig. Krympingen starter inne ved fellesbånderingen. Kraven (50 mm) plasseres over fellesbånderingen helt inn mot blykappen og krympes ned.
5. Blykappen rengjøres godt og varmes opp til ca 70° C. Kabelskrittet tres på og krympes ned. Krympingen starter like under grenrørene og skrittet krympes først ned til blykappen, deretter krympes grenrørene. Påse at limet er skikkelig smeltet.



6. Den ene kabelenden rengjøres og ytterhylsen og mellomhylsen tres på.
7. Fasene på papirkabelen (side "B") tilpasses og avisoleres for skjøtehylsene, se måld .
8. Skjøtehylsene presses på respektive ledere på kabelside "B". Slip av eventuelle skarpe kanter på presshylsene.
9. Isolasjonshylsene sentreres over skjøtehylsene og krympes samlet ned. Start krympingen på midten å gå utover til hver side. Påse at limet er skikkelig smeltet. La krympehylsene avkjøles til berørings-temperatur.

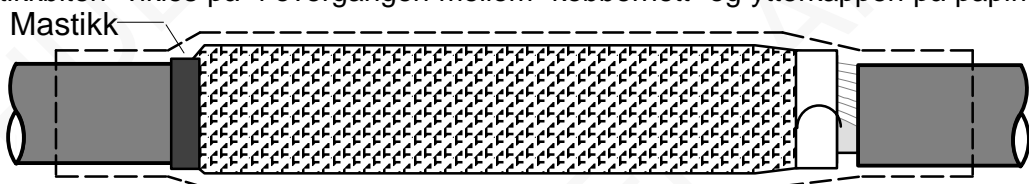


10. Tre på mellomhylsen SNM så langt mot plastkabelen som mulig. Krymp ned mellomhylsen.

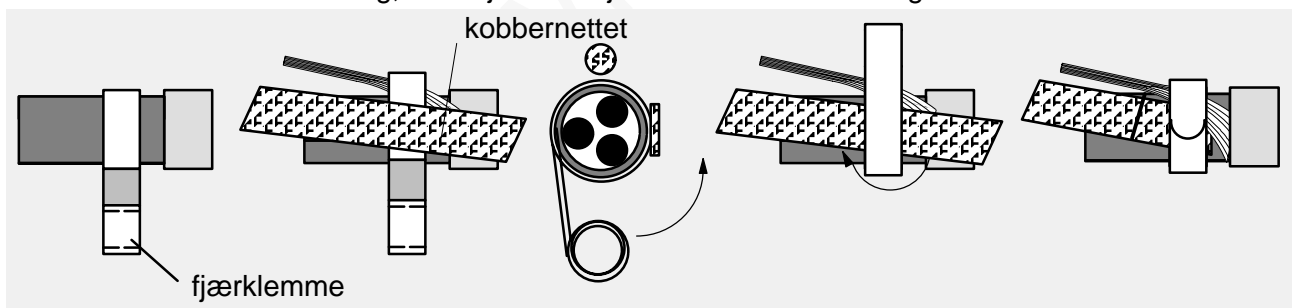
Spennfjæren skal festes for mekanisk kontakt i.h.t. ved



11. Skjermtrådene fra kabel "A" fordeles over skjøten, bendsles og loddes til blymantelen på kabelside "B".
12. Kobbernettets vikles over skjøteområdet med 50 % overlapp.
13. Mastikkbiten vikles på i overgangen mellom kobbernett og ytterkappen på papirkabelen.



14. Rengjør ytterkappene omhyggelig 150 – 200 mm på hver side av skjøteåpningen. Sentrer ytterhylsen over skjøteområdet og krymp den ned. Start krympingen på midten, beveg brenneren på tvers av lengderetningen og krymp den ene siden ferdig fra midten og ut. Deretter krympes den andre halvdel på samme måte; fra midten og ut.
15. For mekanisk belastning, la skjøten avkjøles 15 min til berøringsvarm.



MA501 (S.2/2) 16.04.96/264  
Ersetzt Ausgabe: 22.11.93/601

**NORTELCO AS**  
electro telecom electronics audio

Ryensvingen 3      Tel 22 67 40 20  
P.O.Box 116 Manglerud      FAX 22 67 40 30  
0612 Oslo