



a Nexans company

Инструмент для удаления наружного полупроводящего слоя кабелей типа XLPE с полиэтиленовой изоляцией KMS 25/120, KMS 50/240, KMS 70/400 и KMS 120/500

1. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

1.1 Терминология

1. Номенклатура и терминология, используемые в данной инструкции, соответствуют стандартам, принятым механике и электротехнике.

1.2 Производство

Детали инструментов имеют покрытие. Каждая деталь изготовлена согласно требованиям ISO.

1.3 Маркировка

На инструменте нанесена следующая информация: производитель, тип, серийный номер, год выпуска, вес. Пластинка с информацией находится на видном месте.

2. ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

2.1. Инструмент предназначен для удаления экструдированного полупроводящего покрытия кабелей с полиэтиленовой изоляцией на напряжения до 35 кВ.

3. КОНСТРУКЦИЯ

3.1. Описание

Инструмент состоит:

- неподвижной нижней части с двумя парами поддерживающих подшипников и парой направляющих стоек
- подвижной части с одной парой прижимающих подшипников и ножом, который может быть установлен в двух плоскостях
- поддерживающей верхней части с регулируемыми винтами и одной парой спиральных пружин на направляющих стойках.

Усилие, прижимающее подвижную часть с ножом к поверхности кабеля, создается пружинами. Поворачивая регулирующий винт, устанавливается необходимое усилие прижима. При вращении инструмента он автоматически подается вдоль оси кабеля.

3.2. Технические параметры

Типоразмер №1	для сечений	25-120 мм ²
Типоразмер №2	для сечений	50-240 мм ²
Типоразмер №3	для сечений	70-400 мм ²
Типоразмер №4	для сечений	120-500 мм ²
Толщина удаляемого материала	макс.	1 мм
Размеры.....	235 x 100 x 65 мм	(типоразмер № 2 – 250 x 100 x 55 мм)
Вес инструмента.....	0,8 кг	(типоразмер № 2 – 0,65 кг)
Вес инструмента с чемоданчиком.....	1,6 кг	(кроме типоразмера № 2)



a Nexans company

4. ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

Инструмент надвигается на кабель – нож инструмента при этом должен быть установлен на обрезе кабеля. Прижимные пружины сначала сжимаются регулирующим винтом до упора, а затем прижим ослабляется на один оборот винта. Толщина удаляемого слоя материала устанавливается регулировкой подачи ножа в вертикальном направлении. В горизонтальном направлении нож регулируется таким образом, чтобы материал удалялся центральной частью лезвия ножа. При вращении инструмента удаляется экструдированное полупроводящее покрытие.

Меры безопасности при работе

1. Приведенные меры безопасности должны соблюдаться во время работы и переноски инструмента, чтобы избежать травмирования пользователя режущей кромкой ножа.
2. Только опытный и обученный пользователь, имеющий документальное подтверждение о прохождении инструктажа, может работать с этим инструментом.
3. Инструмент может использоваться только по назначению.
4. Пользователь должен немедленно прекратить использование инструмента при любом выходе из строя, которое может привести к травме.

5. УКАЗАНИЯ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ

5.1. Обслуживание при эксплуатации

Периодичность	Действия
всегда после работы	- удалить загрязнение с поверхностей инструмента перед тем, как уложить его в чемоданчик
ежегодно	- проверять степень износа подшипников и трущихся частей
если необходимо	- заточить нож

Все инструкции из раздела «Указания по смазке» включаются в программу обслуживания

6. УКАЗАНИЯ ПО СМАЗКЕ

6.1 Тип смазки

Обозначение	Тип смазки
О	Масло
	Консистентная смазка

6.2 Описание

№ Места смазывания	Тип и количество смазки	Периодичность и способ проверки степени смазки
1. Направляющие точки	O1-B2	смазывать маслом 1 раз в неделю
2. Винт	O1-B2	смазывать маслом 1 раз в неделю

Таблица соответствия смазки чешского и иностранного производства

Масло для подшипников B-2	ESSO NURAY 22 MOBIL VACTRA OIL NO 1
---------------------------	--

7.1 Чертеж

7.2 Перечень деталей и запасных частей

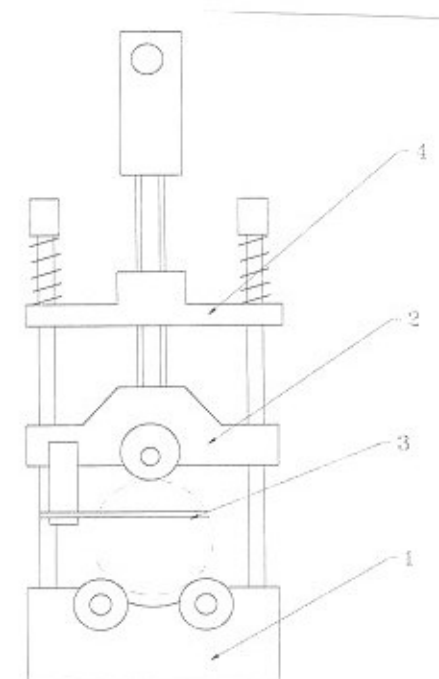
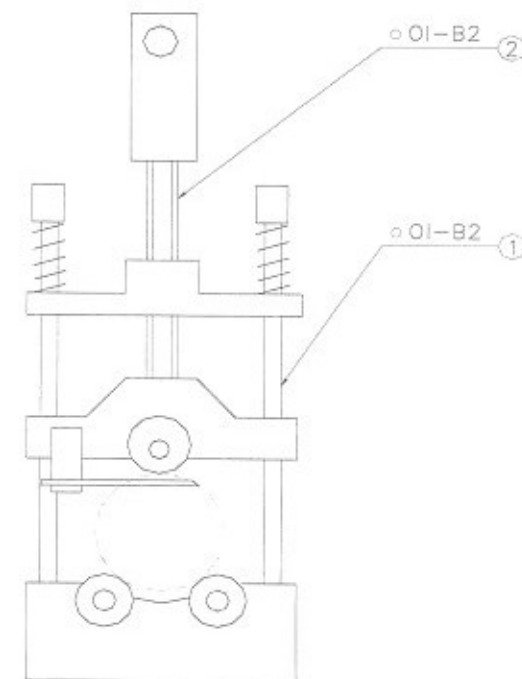
1. Поддерживающая нижняя часть
 - 1.1 Подшипник 6000 2RS CSN 02 4640 – 4 шт.
2. Скользящая часть
 - 2.1 Подшипник 6000 2RS CSN 02 4640 – 2 шт.
3. Режущий нож №4 7605-00-009 - 1шт.
4. Неподвижная верхняя часть

8. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

Инструмент не содержит никаких электротехнических компонентов

9. НАЧАЛО РАБОТЫ

Работоспособность и комплектность инструмента проверяется перед началом работы с ним.





a Nexans company

10. ПРОВЕРКА

Детали подвергаются испытаниям в процессе производства и их размеры и качество используемых материалов должны соответствовать производственным чертежам. Индивидуально технические параметры инструмента проверяются после окончательной сборки и выдается сертификат качества и комплектности.

11. ПОСТАВКА, УПАКОВКА, ХРАНЕНИЕ

11.1 Поставка

Изделие поставляется в законсервированном состоянии.

11.2 Упаковка

Инструмент поставляется в собранном состоянии. Чемоданчик включается в состав поставки (за исключением типоразмера № 2)

11.3 Хранение

Инструмент должен храниться в сухом, непыльном помещении. Макс. дневные колебания влажности не более 10%. Макс. допустимая влажность 70%. Температура хранения от -10 до +50 С.

Поставщик не несет ответственности за выход из строя вследствие неправильного хранения.

12. ПРИЛОЖЕНИЯ

12.1 Воздействие на окружающую среду.

1. Изделие не влияет на атмосферу.
2. Изделие не влияет на воду.
3. Отходы

Могут оставаться следующие отходы

№	Код	Название	Категория	Рекомендуемая утилизация
а) Упаковка				
1.	120105	пленка ПВХ	O	мусор, переработка
б) Во время работы				
2.	150201	ветошь, загрязненная органическими веществами	N	спец. свалка
3.	170408	отходы после работы с кабелем	O	втор. сырье
в) После окончания срока работы				
4.	170405	металлолом	O	втор. сырье
5.	120103	лом цветных металлов	O	втор. сырье

12.2 Переноска инструмента

Специальных требований по переноске нет