



Инструкция по установке арматуры под опрессовку

Официальный дистрибьютор ZTT International

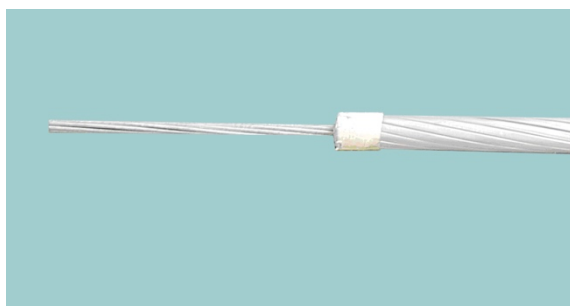
1. Зажим натяжной

1) С помощью проволочной щетки и ткани, очистите поверхность проводника (в 2 раза больше длины алюминиевой трубки), чтобы удалить загрязнения.

2) Используйте ткань для очистки внутренней части трубки, чтобы удалить жир и грязь, пропустите проводник через алюминиевую трубку.

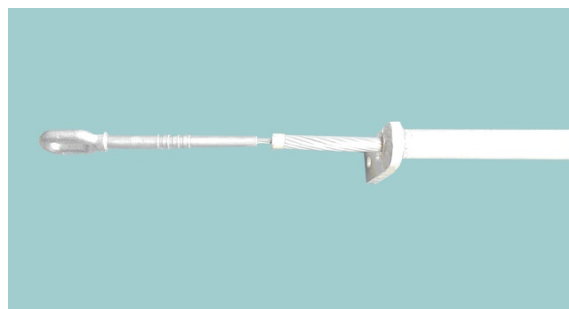


3) Отрежьте внешние алюминиевые проводники (на 2 см длиннее) глубины стального анкерного отверстия). Не повредите стальной сердечник при срезании алюминиевых проводников.



4) Очистите внутреннюю часть стального анкера, чтобы удалить жирную грязь с насадки,

проденьте стальной сердечник в стальной анкер.



5) Опрессовать стальной анкер с помощью гидравлического опрессовочного пресса, размер матрицы должен быть согласно чертежу. Чтобы избежать скручивания, фиксируйте 1/3 часть стального анкера. Производить опрессовку начиная от ушка стального анкера.



6) После опрессовки снимите облой напильником и измерьте размер шестиугольника, необходимо убедиться, что размер опрессовки стального анкера правильный.

7) Нанесите токопроводящую пасту на проводник (длинной как алюминиевая трубка), переместите алюминиевую трубку к стальному анкеру, сохраните расстояние 3 - 4 см между концом натяжной алюминиевой трубки и

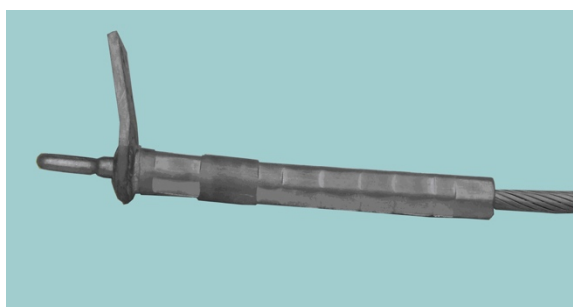
верхней частью стального анкера.



8) Опрессовать алюминиевую трубу с помощью гидравлического опрессовочного пресса, размер матрицы должен быть согласно чертежу. Опресовку начинать от проводника согласно рисунку ниже.

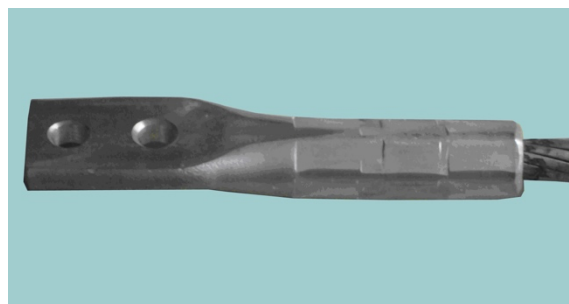


Чтобы избежать скручивания фиксируйте 1/3 часть алюминиевой трубки. После опрессовки снимите облой напильником и измерьте размер шестиугольника, чтобы убедиться, что размер опрессовки алюминиевой трубки правильный.



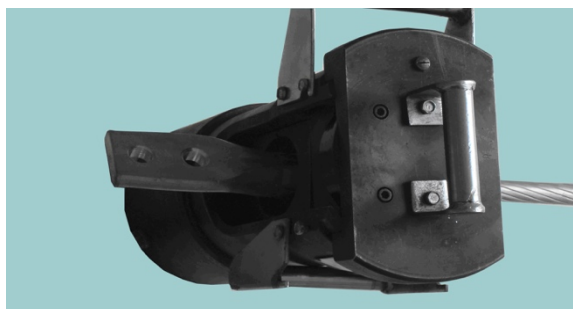
2. Наконечник

1. Используйте ткань для очистки внутренней части наконечника, чтобы удалить жир и грязь.
2. Используйте проволочную щетку и ткань для очистки поверхность проводника (длиной размера наконечника), чтобы удалить загрязнения. Смажьте токопроводящей пастой и поместите в наконечник.



5. Используйте ткань для очистки контактной поверхности наконечника чтобы удалить жир и грязь. Используйте болты и гайки для соединения наконечника.

3. Опрессовать алюминиевый наконечник с помощью гидравлического опрессовочного пресса, размер матрицы должен быть согласно чертежу. Чтобы избежать скручивания, фиксируйте 1/3 часть наконечника. Производить опрессовку согласно рисунку ниже.



4. После опрессовки снимите облой напильником и измерьте размер шестиугольника, чтобы убедиться, что размер опрессовки правильный.

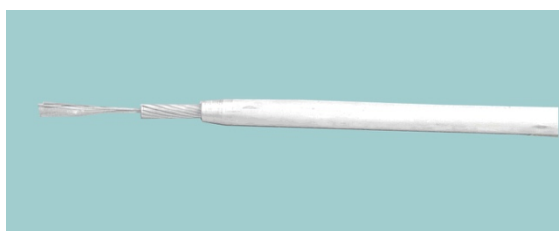
3. Соединительная гильза

1. С помощью проволочной щетки и ткани, очистите поверхность двух проводников (длинной как алюминиевая гильза), чтобы удалить загрязнения.

2. Используйте ткань для очистки внутренней части трубки, чтобы удалить жир и грязь, пропустите проводник через соединительную алюминиевую гильзу.



3. Отрежьте внешние алюминиевые жилы двух проводников (на 2 см длиннее соединительной гильзы). Не повредите стальной сердечник при срезании алюминиевых проводников.



4. Очистите внутреннюю часть соединительной стальной гильзы, чтобы удалить жир и грязь, поместите два стальных сердечника в соединительную стальную гильзу.



5. Опрессовать стальную соединительную гильзу с помощью гидравлического опрессовочного пресса, размер матрицы должен соответствовать чертежу. Чтобы избежать скручивания, удерживайте 1/3 гильзы и производите опрессовку от середины в обе стороны.

6. Отметьте с обеих сторон от соединительной стальной гильзы равные расстояния с суммарной длиной равной алюминиевой соединительной гильзы. Совместите алюминиевую соединительную гильзу по меткам, нанесите метки на расстоянии равном длине внутренней стальной соединительной гильзы.



7) Опрессовать соединительную гильзу с помощью гидравлического опрессовочного пресса, размер матрицы должен быть по

чертежу. Опрессовку производить от отмеченных меток к проводникам, чтобы избежать скручивания, фиксируйте 1/3 часть гильзы. После опрессовки снимите облой с напильником и измерьте размер шестиугольника, чтобы убедиться, что размер опрессовки правильный.

