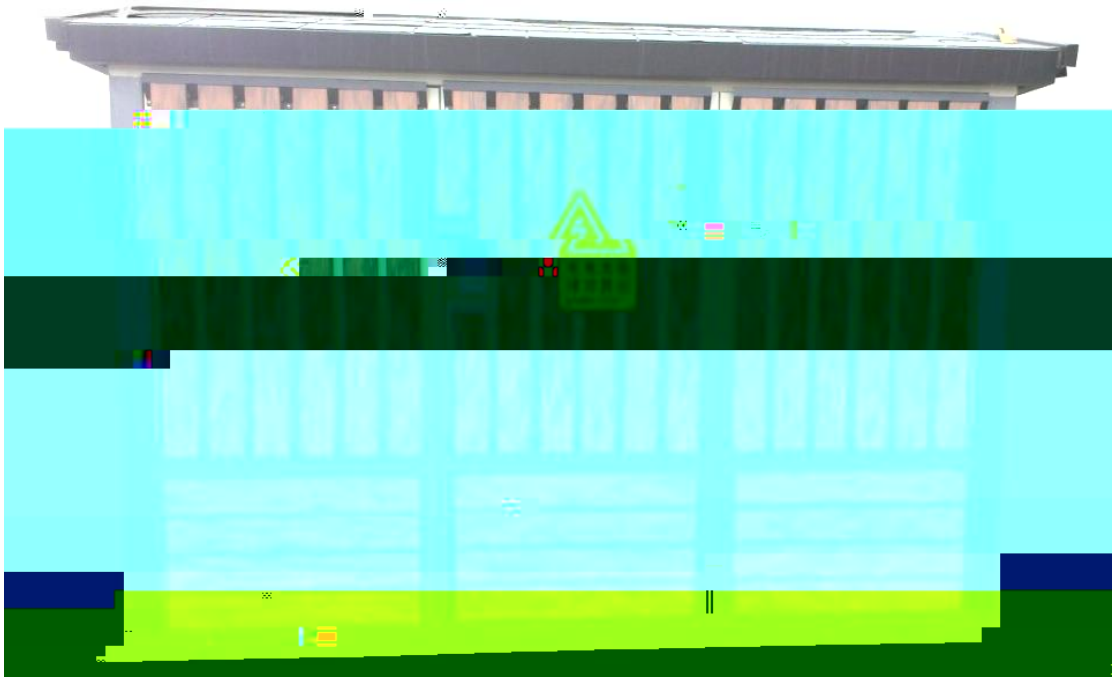
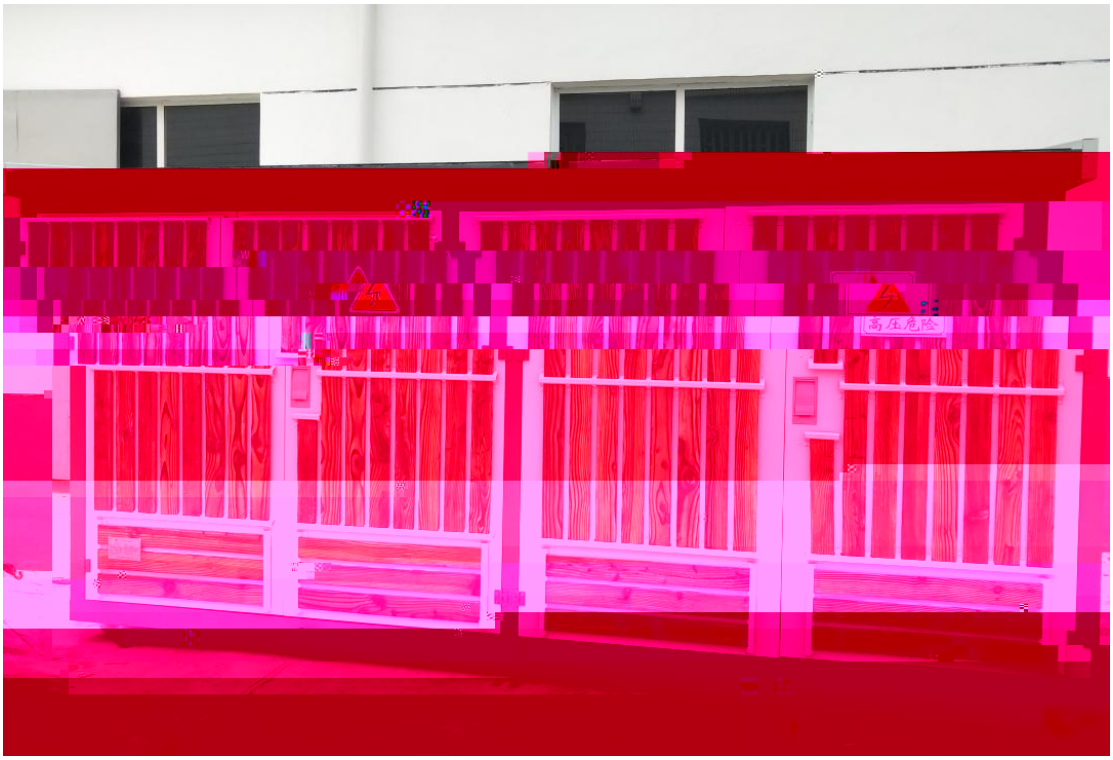
( )




高压危险

HSM26-12

304 :

+

GB311.1-1997
JB/T 10840-2008
GB763-1990
GB/T1984-2014
GB/T1985-2014
GB3804-2005 3.6 40.5
GB/T3906-2020 3. 6 kV 40.5kV
GB3309-1989
GB4768-2008
GB/T11022-2011
GB13384-2008
DL403-2000 12kV 40.5kV
DL404-2007 3. 6 kV 40.5kV
DLT539-2016

3

H SM 26- 12 □/ T □-□

D DE
M PT V

				85	85
		1min		2	2
5			kA	20	31.5
6		/	kA/S	20/4S	31.5/4S
7			kA	50	80
8		1.2Ur	pc	≤ 10	≤ 10
9		20	Mpa	0.02	0.02
10		/	IP	4X/67	4X/67
11				≤ 0.01%	≤ 0.01%

304 +

IP67

Ọ

a

b X

c

d

7

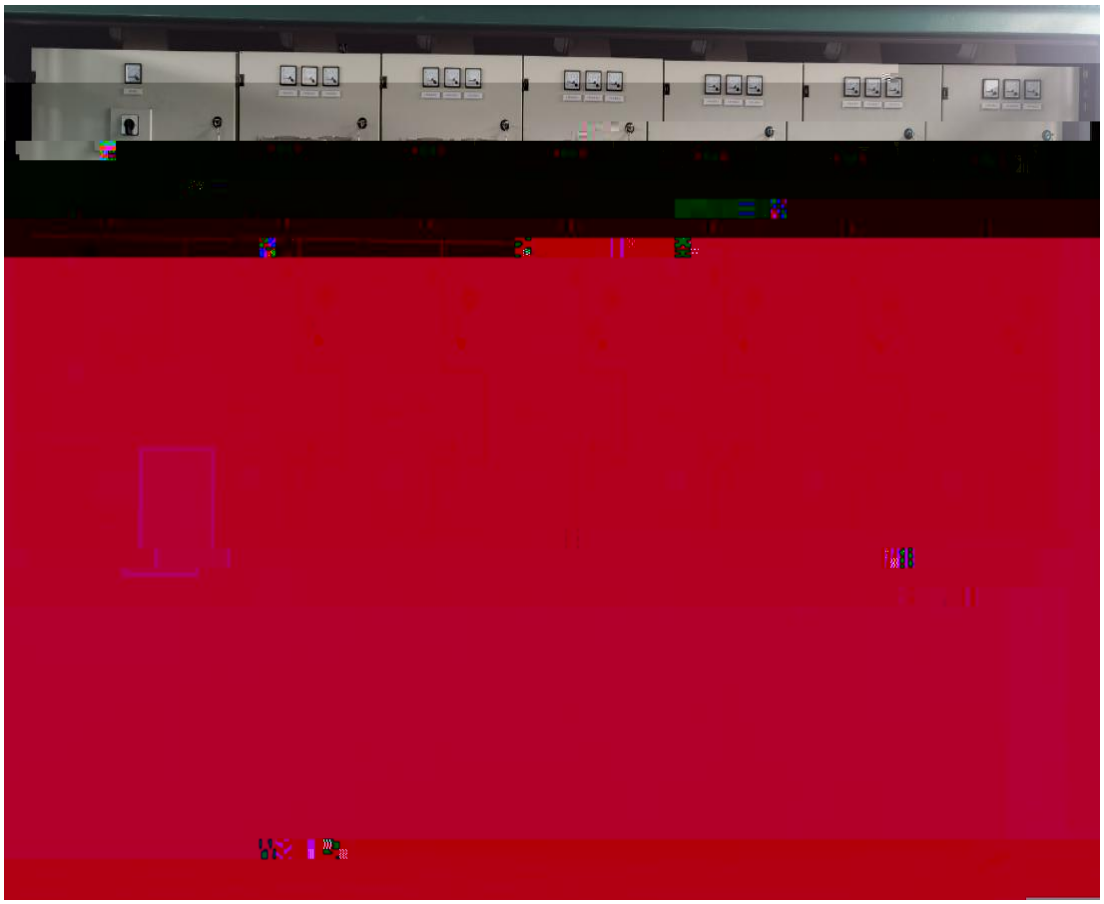
4

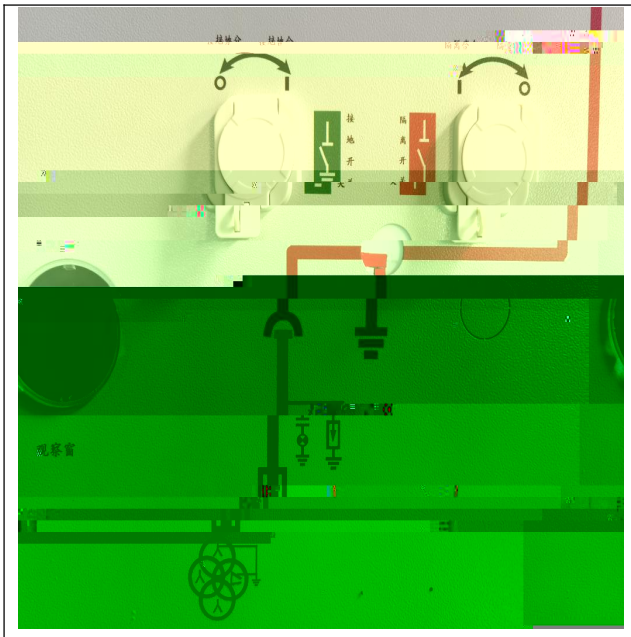
4V 3V+3V

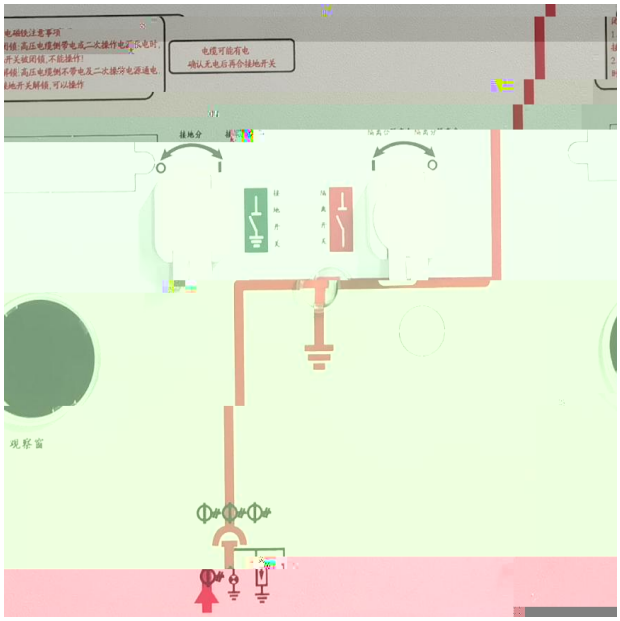
D DE V M PT L

.

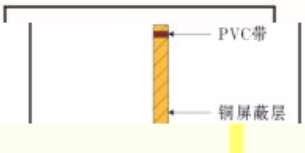




<table>
<tr>
<td></td>
<td>1
2 CT CT

3</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td></td>
</tr>
</table>

1.3 (图3) 安装冷缩三指套：将冷缩[illegible]装入电缆的三叉根部，对其大端口下的外护套表面清洁后包贴一层填充胶，并夹包住地线，以防止气泡[illegible]



注：根据安装位置、尺寸及布置形式将三相排列好，以确保三三相接线端子孔与套管接孔均能有效对中

按图3切剖电缆，切剖由[illegible]面，对芯线

注：必须保证两[illegible]mm，容差最[illegible]mm。

注：各相电缆线长[illegible]要求；相应电缆套管[illegible]

4. 清洗芯绝缘

用电缆清洗纸从绝缘层向半导电带缠绕体方向**一次性**清洁绝缘层及外半导电层，**不得反**[illegible]电颗粒带到绝缘层上，检查绝缘层，如有残留半导电颗粒，可用细砂纸打磨干净，再用新的清洁纸清洁



5. 装应力锥(图7)

用干净的手指将硅脂均匀涂在电缆的芯绝缘和**清洁干净的应力锥内孔内往电缆芯绝缘上用力推入应力锥，直到半导电带台阶抵紧应力锥内部台阶面为止。检查芯绝缘露出应力锥的长度，若超过7mm，则应重新检查电缆切剥尺寸及半导电带台阶缠绕的位置和尺寸是否符合要求。**

6. 压接线端子(图8)

将接线端子孔方向朝向插座方向，用压线钳分两次将接线端子压紧在电缆导体上 保护应力锥外表面后挫去端子毛刺

注：压接端子时注意[illegible]**端子孔方向与连接套管方向一致。**

压模、压接部位、压接次数及顺序[illegible]

[illegible]前接头尾孔。

7.5 若需多分支装配，则重复7.4步骤。

7.6 7.8 多方发装[illegible]后，按7.3步骤操作。

7.7 将全屏蔽接头的接地孔与接[illegible]好接地。缠绕PVC相色带[illegible]相位，固定电缆，电缆接地线接地。

确

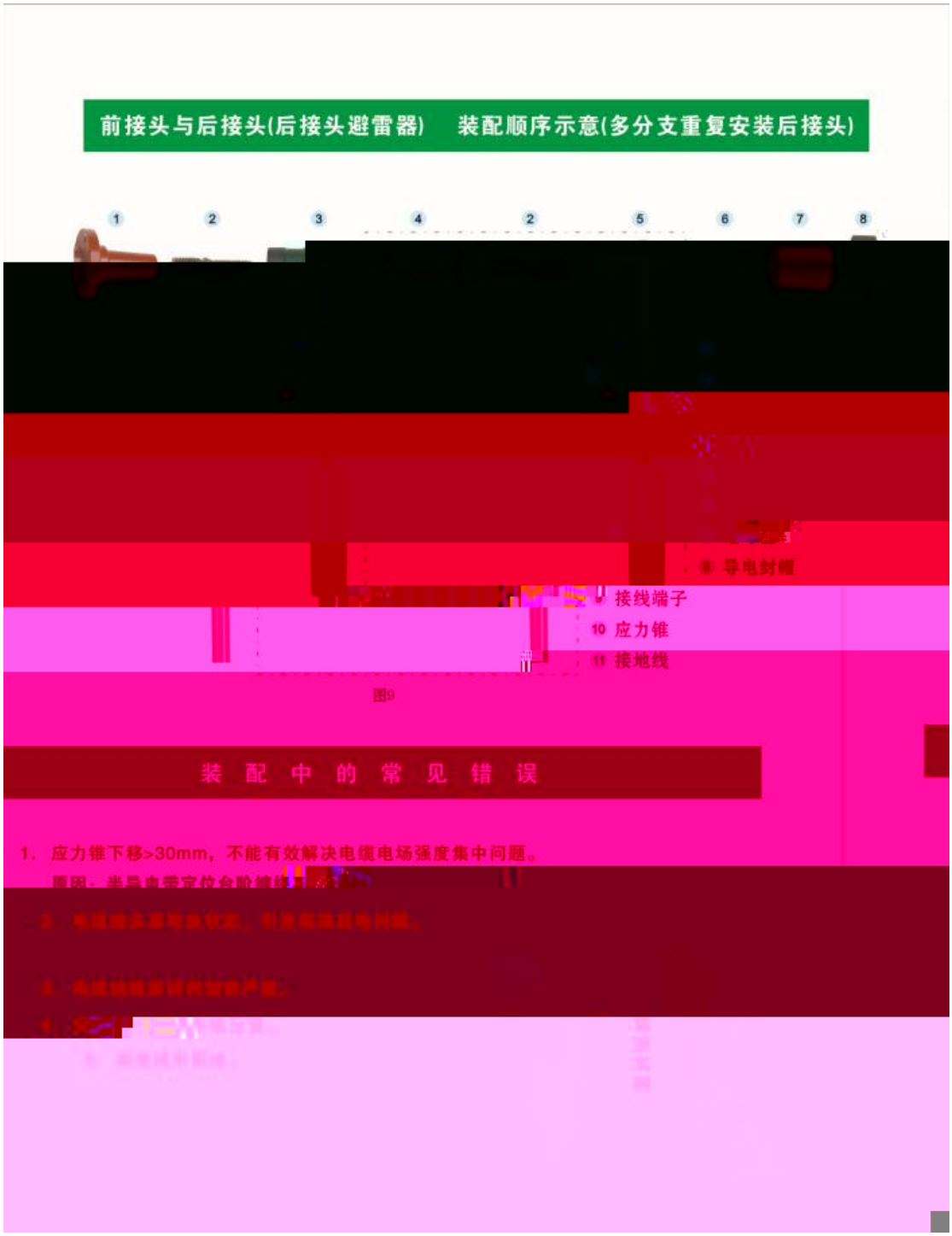
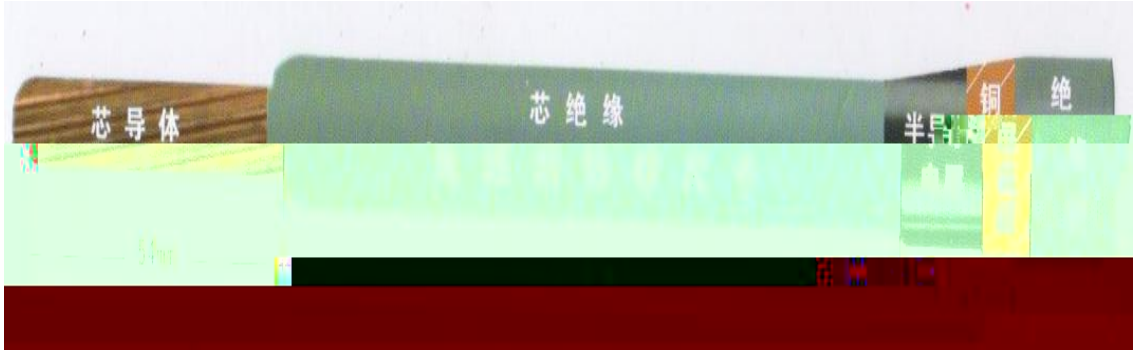
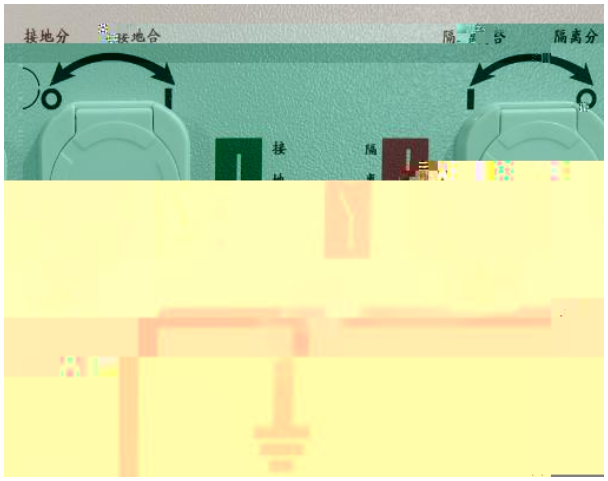


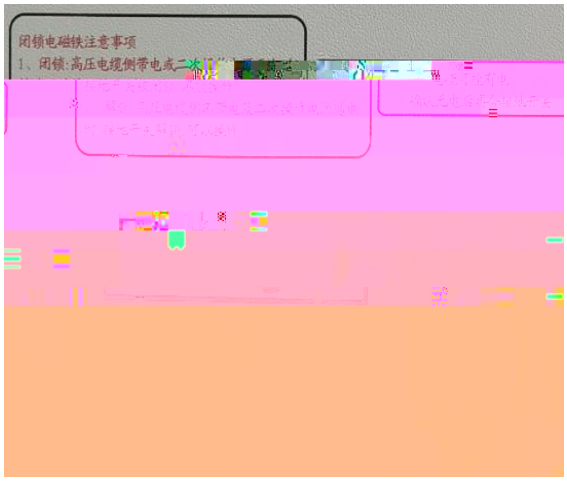
图9

装 配 中 的 常 见 错 误

1. 应力锥下移>30mm，不能有效解决电缆电场强度集中问题。

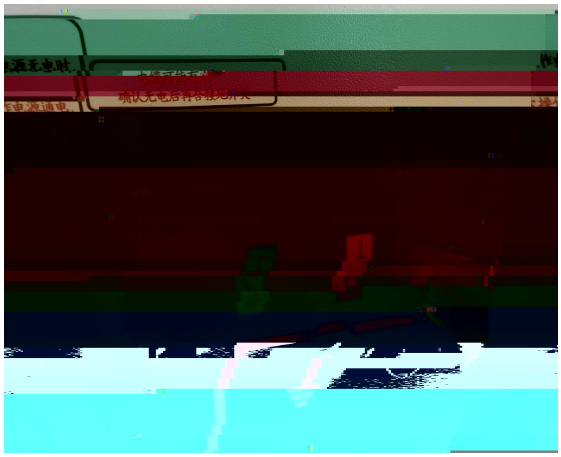


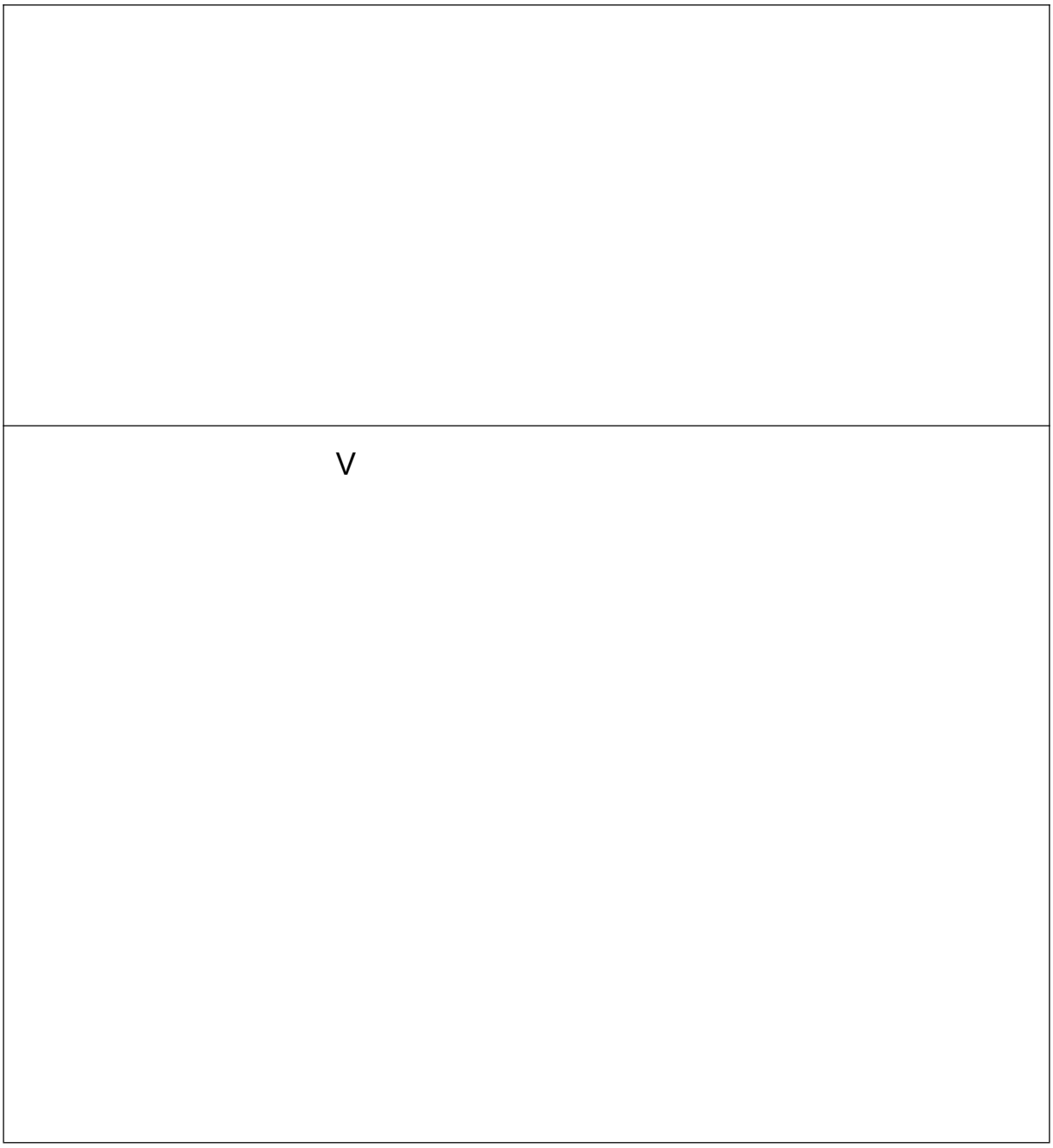




M






V

