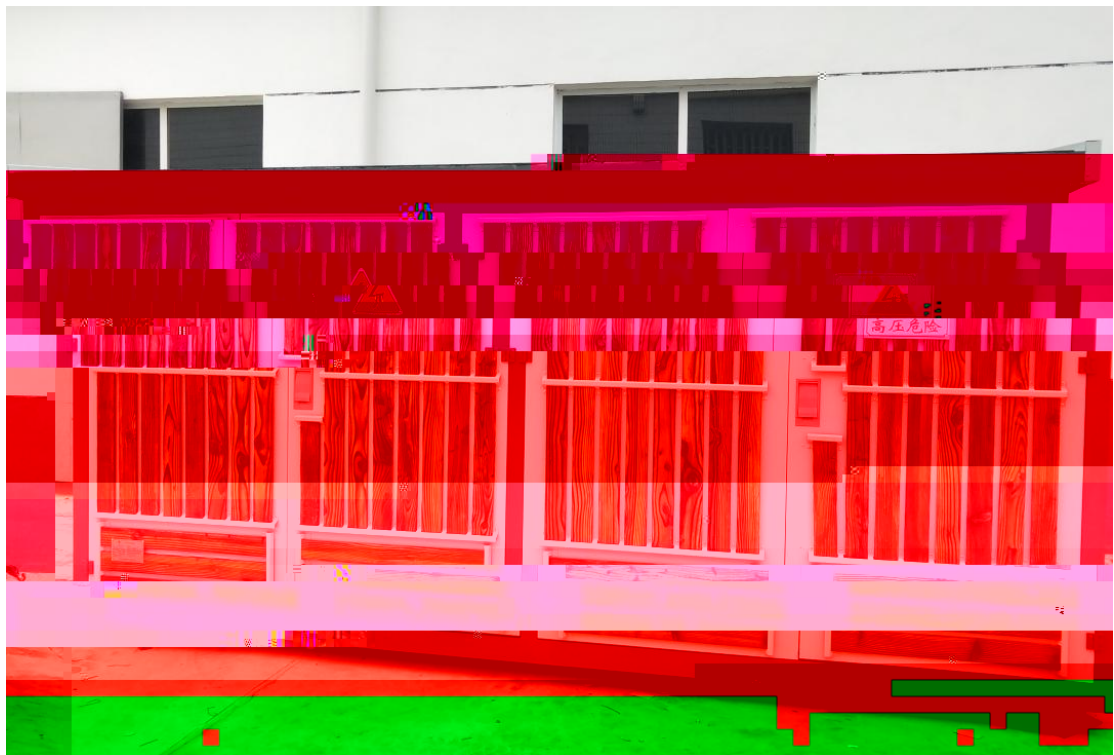
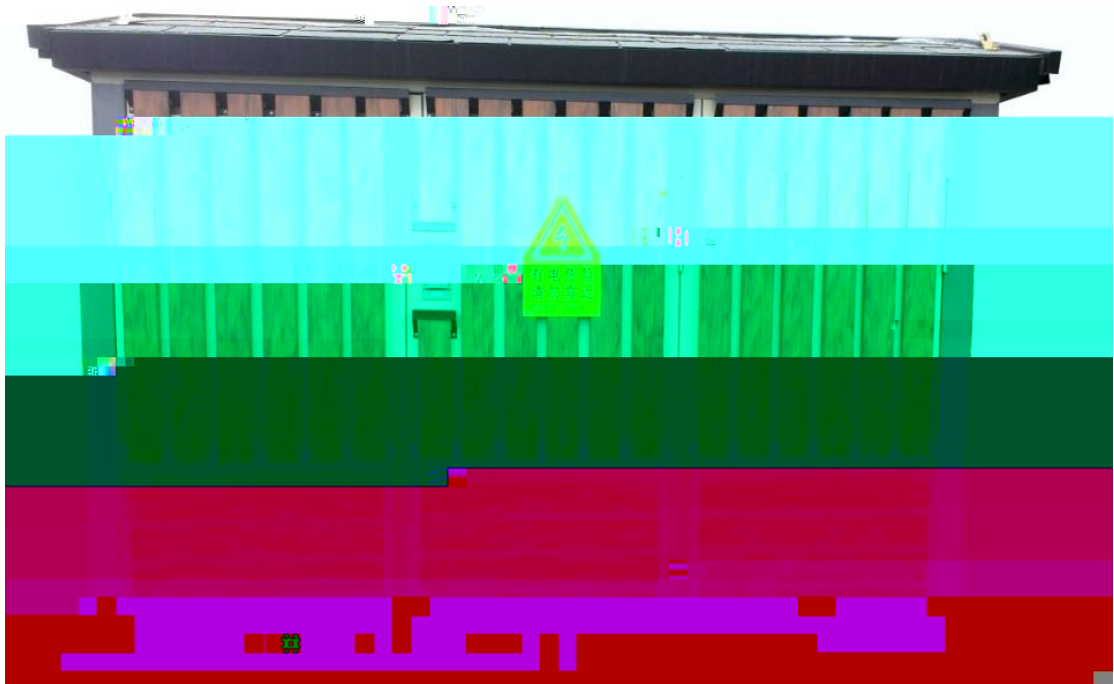




()





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 □ - □

e



			≤	≤	
			≤	≤	

Q

Q Q b7d

Q • 8204 X

7

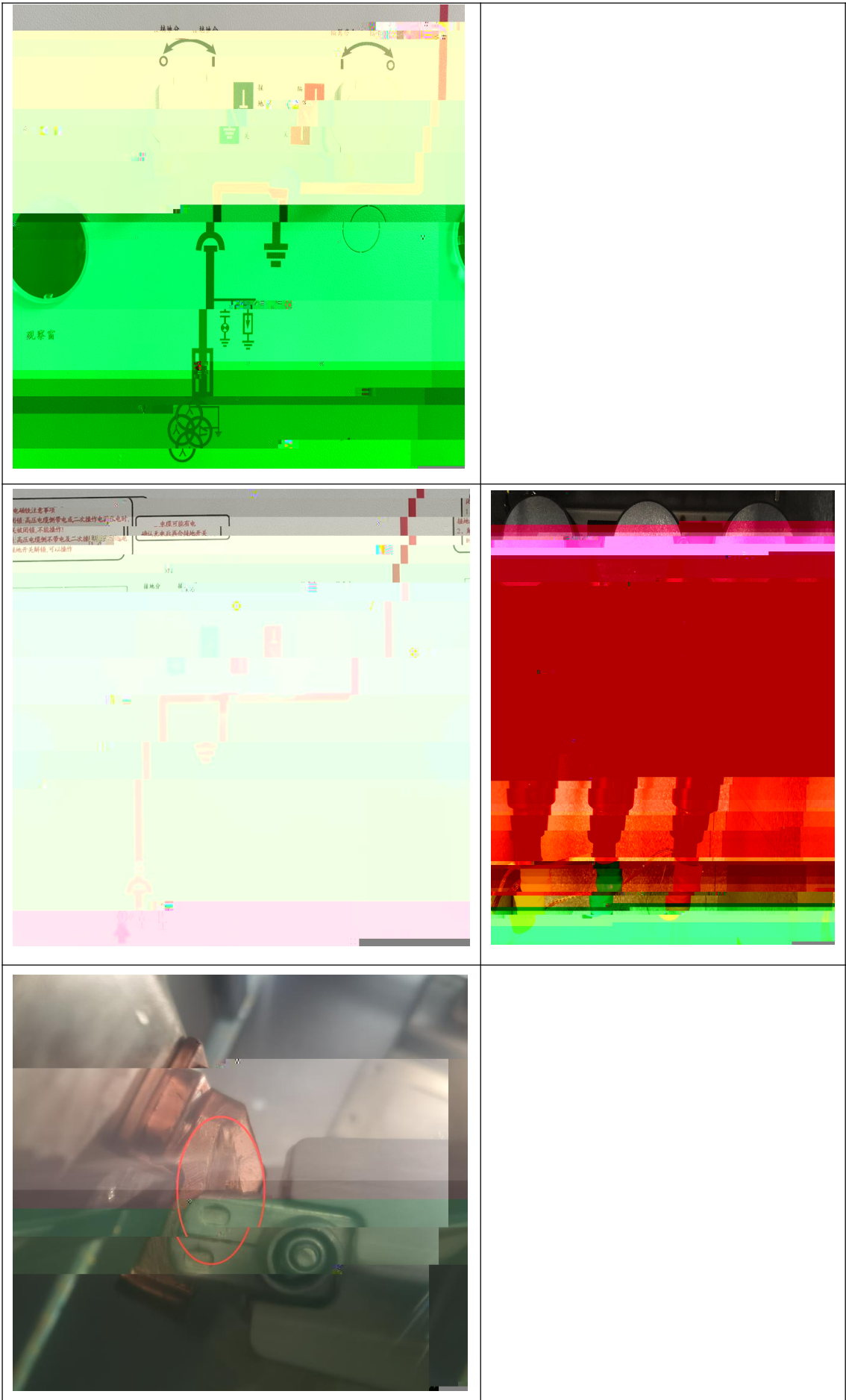


0

8

5

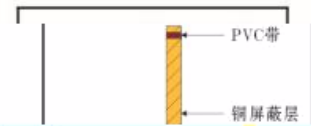








1.3 (图3) 安装冷缩三指套：将冷缩三指套套入电缆的三叉根部，对其大端口下的外护套表面清洁后包贴一层填充胶，并夹包住地线。



大。通过计算得到支撑点位置，先收紧顶部，然后收紧底部并均匀充胶。然后按照同样方法分别收紧三边，用PVC胶布对大端口进行密封。

注意：根据安装位置、尺寸及所需形式将三指套封好。

确保三指套插线端子孔与需要插孔均能有效对中。

1.4 冷缩三指套与冷缩三指套的连接

按图3所示电缆，切割时务必对芯绝缘表面，对芯绝缘表面可见痕迹一定要用细砂纸打磨。

注：根据冷缩管、铜屏蔽、单芯电缆时，需用PVC胶布缠绕固定，以明确安装位置，然后缠绕多层胶布。

2 冷缩三指套(图4)



注：必须使用刀片7mm，厚度厚度2-2.5mm。

冷缩三指套的上部应有足够的厚度，以免在受力时发生变形。

在冷缩三指套时一定要按标准要求，保证电缆表面和端子处无杂质。



4. 清洗芯绝缘

用电缆清洗纸从绝缘层向半导体带缠绕体方向一次性清洁绝缘层及外半导体层，不得反复来回擦拭。当电缆芯绝缘层及外半导体层清洁后，如有残留半导体颗粒，可用细砂纸打磨干净，再用新的清洗纸清洁。

5. 装应力锥(图7)

用干净的手指将硅脂均匀涂在电缆芯绝缘层和清洁干净的应力锥内孔内，往电缆芯绝缘层上用力推入应力锥，直到半导体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割尺寸及半导体带台阶缠绕的位置和尺寸是否符合要求。

6. 手工压接端子(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。保持应力锥外表有后压去端子毛刺。

注：压接端子时注：端子孔方向与连接套管方向一致。

压接、压接部位、压接次数及顺序按GB14316-93。

7. 装前接头、绝缘罩、后接头及避雷器(图9)

将前接头、绝缘罩、后接头及避雷器按图9所示的顺序依次安装在电缆上，并确保各部件安装到位，且各部件之间的连接处无松动、无漏气、无漏油等现象。

7.3 将前接头、绝缘罩、后接头及避雷器按图9所示的顺序依次安装在电缆上，并确保各部件安装到位，且各部件之间的连接处无松动、无漏气、无漏油等现象。

7.4 若需在前接头后继续装配后接头或接头避雷器，则用连接杆旋紧前接头中的接线端子，旋入M16/M12×65螺柱，此安装步骤不允许安装平垫、弹垫及螺母，再将涂硅脂的后接头（电缆处理、接头装配按以上步骤）或避雷器推入后接头中。



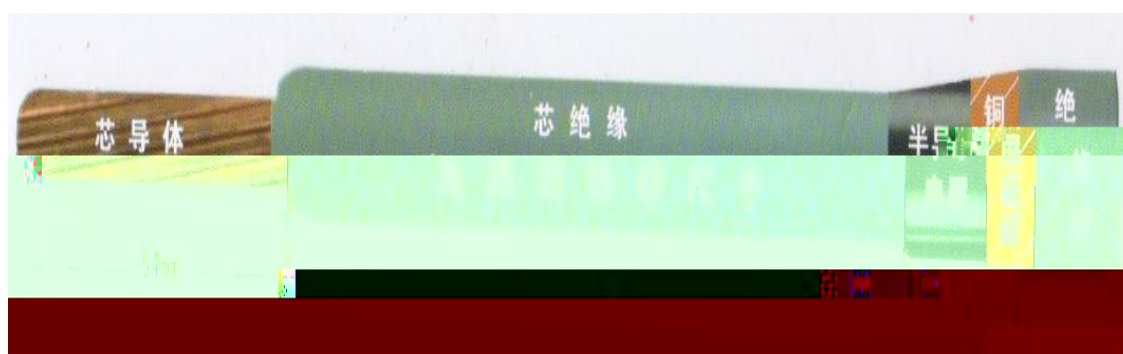
前接头与后接头(后接头避雷器) 装配顺序示意(多分支重复安装后接头)

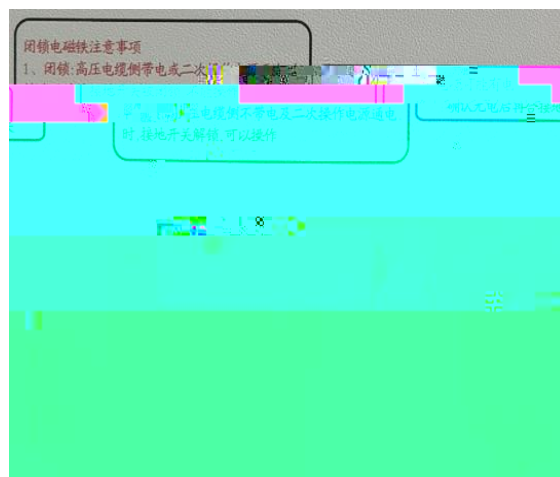
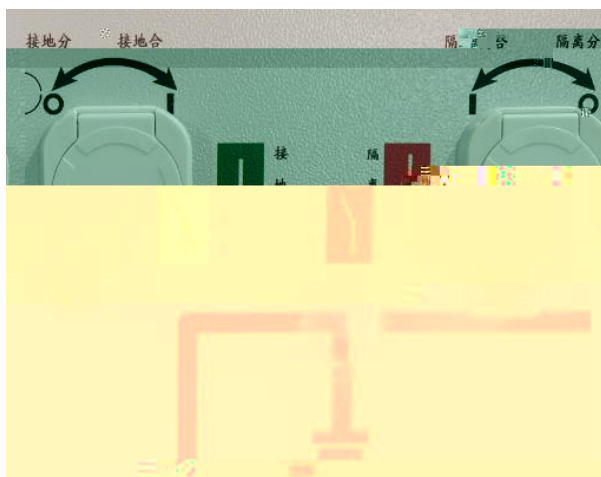


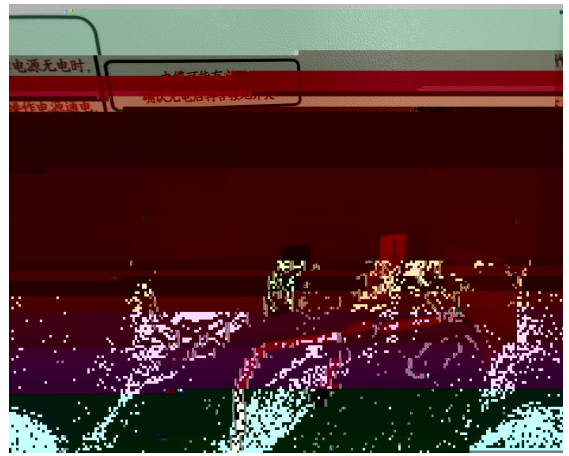
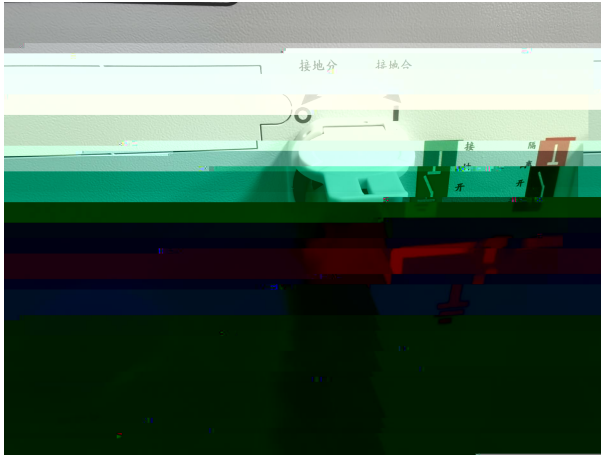
图9

装配时的常见错误

1. 应力锥下移30mm, 不能有效解决电场强度集中问题, 反而会导致电场分布不均, 造成局部放电。







SW

ì •

4

1

5



7

8

V

41

51 =

/

/

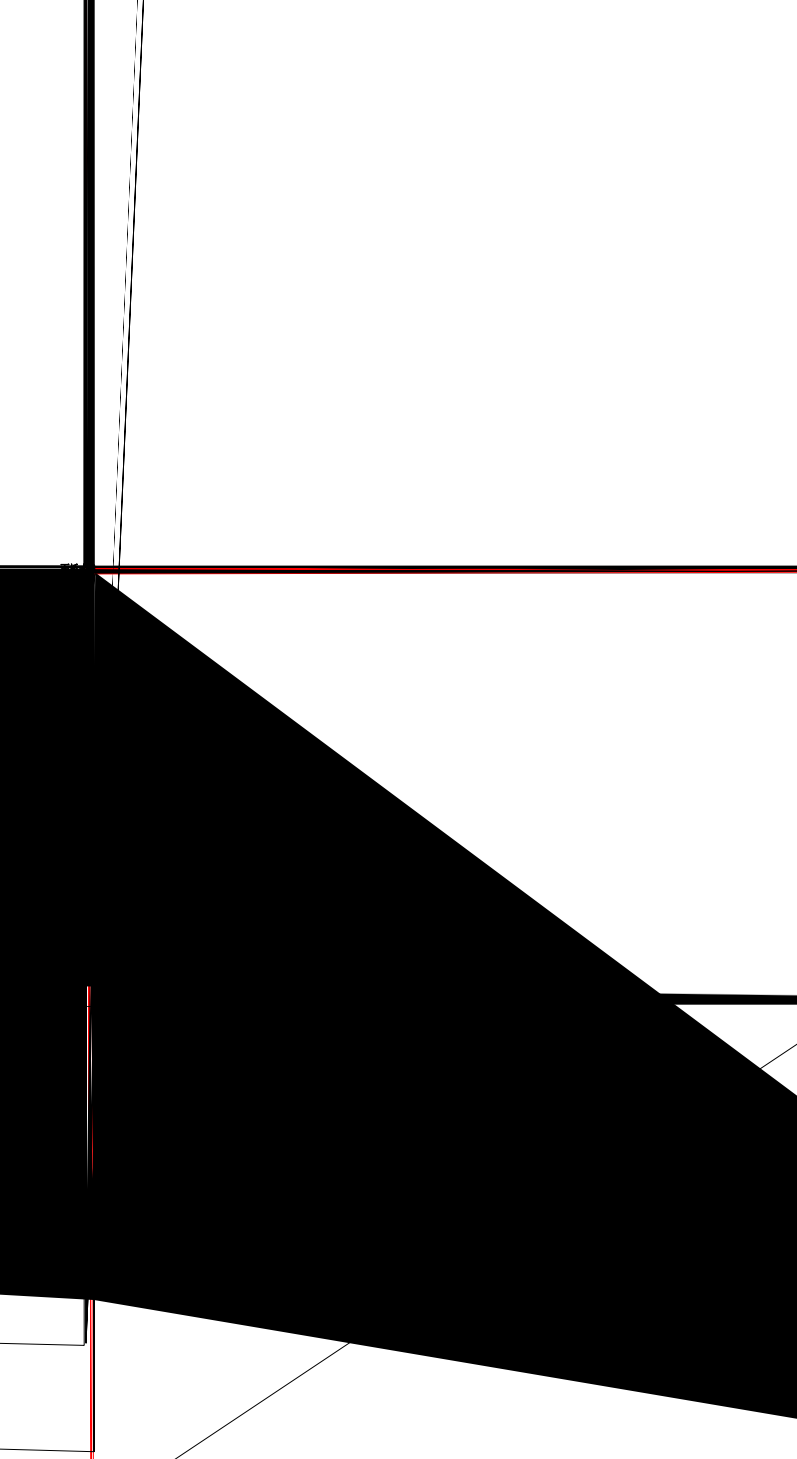
/

61 =

71



图式思维示意图



2



Ñ Ñ5



N

N