

	ELBA, a.s. Československej armády 264/58 Kremnica, 967 01		
	<b>Montážny predpis</b>		
<b>Názov:</b>	<b>Montážny predpis svoriek do rozvodne</b>	<b>Číslo:</b>	<b>18</b>
		<b>Účinnosť od:</b>	1.9.2024

Svorky pre rozvodne sú určené pre prúdové spojenie vodiča s prístrojom, pre odbočovanie, pre podoprenie vodičov a pre upevnenie vodičov. Vzhľadom k tomu, že vodiče použité v rozvodniach môžu byť lanené, rúrkové alebo pásové, môže byť spojenie (uloženie) vodičaso svorkou skrutkovým spojom alebo lisovaním. Spojenie lisovaním sa používa iba u lanených vodičov.

## 1 Technické parametre

### 1.1 Rozsah použitia

- lanené vodiče – podľa priemeru alebo rozsahu priemerov uvedených na svorke,
- rúrkové vodiče – podľa priemeru uvedeného na svorke,
- pásové vodiče – podľa rozmeru pásu (šírka x hrúbka) uvedeného na svorke.

### 1.2 Materiál

- pre vodiče z medi - meď alebo zliatina medi,
- pre vodiče z hliníka - hliník alebo zliatina hliníka,
- nosné konštrukcie - oceľ.

### 1.3 Povrchová ochrana

- meď chemicky morená, galvanicky pozinkovaná,
- hliník chemicky morený,
- oceľ žiarovo pozinkovaná.

### 1.4 Značenie

- znak výrobcu,
- poznávacie číslo (u lisovaných svoriek)
- priemer / rozsahy priemerov použitých vodičov (prierezy u lisovaných svoriek),
- rozmer pásu,
- rozmer pripojovacieho praporca,
- rozmer pripojovacej príruby,
- typové číslo výrobku,
- ťahovací moment skrutiek,
- dátum výroby.

Vzhľadom k tomu, že niektoré svorky sú rozmerovo malé, môže byť značenie uvedené naobale svoriek.

## 2 Montáž

### 2.1 Všeobecne

Pred samotnou montážou je potrebné skontrolovať, či svorka má vyznačený taký rozmervodiča, na aký ju chceme montovať. Kontrolujeme tiež rozmer pripojovacieho svorníka,

praporca či príruby. Ak je svorka rozmerovo vhodná, ale je určená pre Cu svorníky, praporec, príruby, nikdy ju nemontujeme na Al svorník, praporec, prírubu a naopak.

Pri montáži lisovaných svoriek skontrolujeme či sa zhoduje poznávacie číslo na svorke a nalisovacích čelustiach. Pokiaľ svorka nemá uvedené poznávacie číslo, musí sa vonkajší priemer rúrky zhodovať s poznávacím číslom na lisovacích čelustiach.

## 2.2 Montáž

Svorku rozoberieme, v prípade znečistených funkčných plôch tieto očistíme, natrieme kontaktnou pastou. Odporúčame používať pastu Pfisterer P1. Následne namontujeme na svorník (praporec, prírubu) prístroja. Vložíme očistený vodič, priložíme príložky a naskrutkujeme skrutky. Striedavo uťahujeme jednu a druhú skrutku v príložke, aby sme dosiahli rovnakú medzeru medzi príložkou a telesom svorky na oboch stranách príložky. Príložky so štyrmi skrutkami uťahujeme striedavo naprieč. Skrutky uťahujeme uťahujúcim momentom vyznačeným na svorke (napr. 35 Nm). V prípade, že uťahovací moment na svorke nie je uvedený, platia pre jednotlivé rozmery skrutiek nasledovné uťahovacie momenty:

### Spoj skrutka - matica (priebežné otvory)

#### Skrutky 8.8 ISO 4017 TZN

Rozmer skrutky	Uťahovací moment
M 8	22±1,5 Nm
M 10	43±1,5 Nm
M 12	75±2,0 Nm
M 16	180±3,0 Nm

#### Skrutky DIN 933 A2-70

Rozmer skrutky	Uťahovací moment
M 8	17±1,5 Nm
M 10	35±1,5 Nm
M 12	59±2,0 Nm
M16	165±3,0 Nm

### Spoj skrutka - závit do slepého otvoru

#### Skrutky 8.8 ISO 4017 TZN

Rozmer skrutky	Uťahovací moment
M 8	13±1,5 Nm
M 10	26±1,5 Nm
M 12	45±2,0 Nm
M 16	108±3,0 Nm

#### Skrutky DIN 933 A2-70

Rozmer skrutky	Uťahovací moment
M 8	10±1,5 Nm
M 10	21±1,5 Nm
M 12	35±1,5 Nm
M 16	99±3,0 Nm

Pre skrutky kábelových príchytiek a svorníkových ôk platia nasledovné uťahovacie momenty.

Rozmer skrutky	Uťahovací moment
M 6	2 Nm
M 8	3 Nm
M 10	4 Nm

Platnosť dokumentu:				
	Vypracoval:	Overil:	Posúdil:	Schválil:
<b>Meno a priezvisko:</b>	Ing. Ivan Škodáček	Ing. Mário Gajdoš, PhD.	Ing. Miroslav Holý	Ing. Róbert Kapšo
<b>Funkcia:</b>	Konštruktér	Technický riaditeľ	Manažér IMS	Riaditeľ Divízie armatúr
<b>Dátum:</b>	16.8.2024	19.8.2024	19.8.2024	20.8.2024
<b>Podpis:</b>				

Zmeny:					
Por.číslo:	Kapitola/Strana	Dátum	Účinnosť od:	Zmenu zaviedol:	Poznámka:
0.	Nové vydanie	16.8.2024	1.9.2024	Ing. Ivan Škodáček	Vydanie č. 2/0