	ELBA, a.s. Československej armády 264/58 Kremnica, 967 01		
	Montážny predpis		
Názov:	Montážny predpis Kotevnej svorky lisovanej pre AIFE vodiče	Číslo:	5
		Účinnosť od:	1.11.2023

1 Technické parametre

1.1 Rozsah použitia

- je určený prierezom AIFE vodiča

1.2 Materiál

- hliník
- oceľ

1.3 Povrchová ochrana

- hliník chemický morený
- oceľ žiarovo zinkovaná

1.4 Značenie

- znak výrobcu
- poznávacie číslo
- prierez alebo názov vodiča
- zaručená pevnosť uchytenia vodiča
- typové číslo výrobku
- dátum výroby

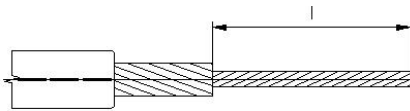
2 Montáž kotevnej svorky lisovanej

2.1 Všeobecne

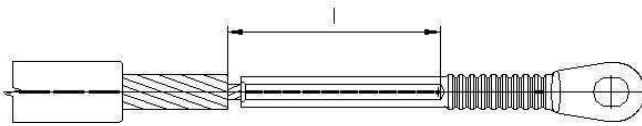
Pred samotnou montážou je potrebné skontrolovať, či prierez alebo názov vodiča sa zhoduje s označením na kotevnej svorke a poznávacie číslo na lisovacích čelustiach sa musí zhodovať s poznávacím číslom označeným na kotevnej svorke.

2.2 Montáž

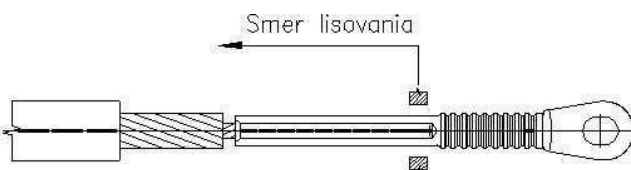
- Vodič očistiť v dĺžke styku s armatúrou od nečistôt a oxidačnej vrstvy drôtenou kefou. Doba medzi čistením a lisovaním môže byť max. 10 min.
- Zarovnať koniec vodiča. Al rúrku a vymedzovaciu vložku (ak je u svorky použitá) nasunúť na vodič tak, aby neprekážala pri odrezávaní Al pramencov a smerovala stranou s úkosom smerom do poľa vedenia. Al pramence odrezať od konca vodiča v dĺžke „l“ (mm). Mastnú Fe dušu utrieť handrou.



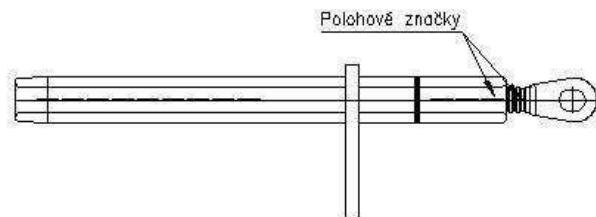
- Oceľovú vidlicu nasunúť na Fe dušu na doraz



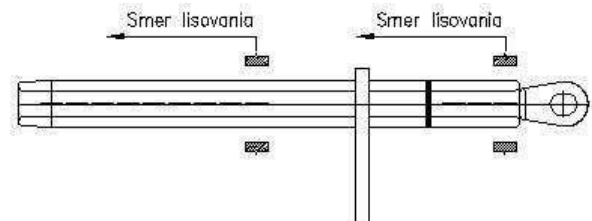
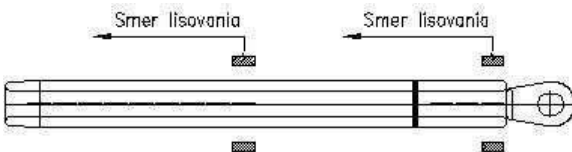
- Oceľovú vidlicu vložiť medzi lisovacie čeluste a zalisovať predpísaným počtom zlisov, ktoré sú vyznačené priamo na vidlici. Lisovať sa začne od konca Fe duše a pokračuje sa ku koncu Fe vidlice



- Al rúrku a vymedzovaciu vložku (ak je u svorky použitá) presunúť nad Fe vidlicu na doraz. Polohové značky na kotevnej vidlici sa musí kryť (byť v osi) s lisovacími značkami na Al rúrke.



- Al rúrky vložíme medzi čeluste a zalisujeme predpísaným počtom zlisov, ktoré sú vyznačené priamo na Al rúrke. Najprv zalisujeme Al rúrku na kotevnú vidlicu a potom na AlFe vodič.



- V prípade lisovania kotevnej svorky koncovej je lisovanie ukončené. Ak lisujeme kotevnú svorku s odbočným praporcom, montáž pokračuje lisovaním a montážou pripojovacieho oka.

3 Montáž pripojovacieho oka

Pripojovacie oko sa používa na odbočenie AlFe vodiča z kotevnej svorky lisovanej do preponky na kotevnom stožiarí vonkajšieho vedenia, alebo rozvodne. Technické parametre Al oka lisovaného sú identické s parametrami kotevnej svorky lisovanej. Iba v značení sa navyše uvádza priemer použitej skrutky (napr. M12).

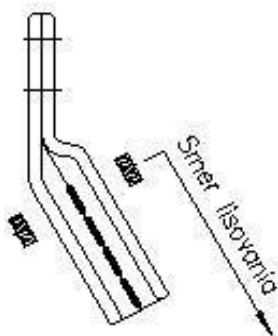
3.1 Všeobecne

Pred samotnou montážou je potrebné skontrolovať, či prierez alebo názov vodiča sa zhoduje s označením na Al oku a poznávacie číslo na lisovacích čeľustiach sa musí zhodovať

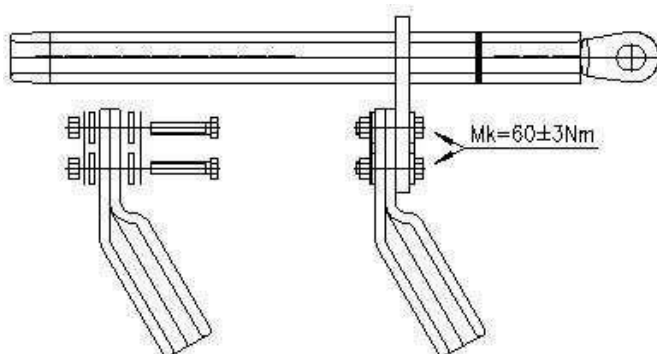
s poznávacím číslom označeným na Al oku. Rozteč otvorov pre skrutky sa musí zhodovať s roztečou na odbočnom praporci kotevnej svorky.

3.2 Montáž

- Vodič očistiť v dĺžke styku s armatúrou od nečistôt a oxidačnej vrstvy drôtenou kefou. Doba medzi čistením a lisovaním môže byť max. 10 min.
- Zarovnať koniec vodiča. Vodič zasunúť do pripojovacieho oka na doraz.
- Al oko vložíme medzi čeľuste a zalisujeme predpísaným počtom zlisov, ktoré sú vyznačené priamo na Al oku.

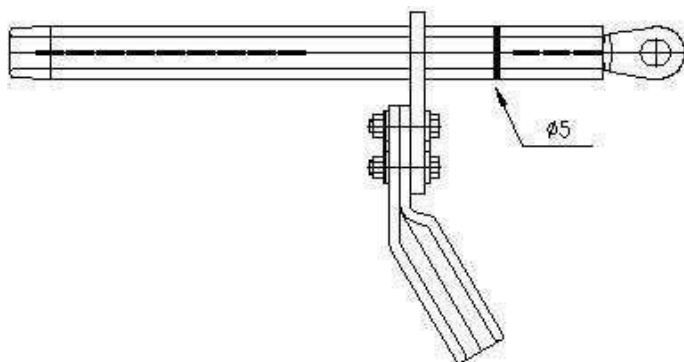


- Zalisované pripojovacie oko priskrutkujeme k odbočnému praporcu kotevnej svorky predpísaným krútiacim momentom $M_k = 60 \pm 3 \text{ Nm}$.



4

Po ukončení montáže je potrebné na kotevnej svorke v mieste vyznačenom samolepiacim pásikom v najnižšom bode vyvŕtať odtokový otvor $\varnothing 5 \text{ mm}$.



5

Kvalitný spoj sa dosiahne len vtedy, keď sa zalisovanie vykoná predpísaným montážnym náradím (HL 360), predpísanými čelustami, predpísaným počtom zlisov a podľa tohto montážneho predpisu.

Predpísané počty zlisov, predpísané čeluste a montážne náradie sú uvedené v katalógu Elba a.s. „Armatury vonkajších elektrických vedení“ (r.vydania: október 2012).

Platnosť dokumentu:				
	Vypracoval:	Overil:	Posúdil:	Schválil:
Meno a priezvisko:	Ing. Ivan Škodáček	Ing. Mário Gajdoš, PhD.	Ing. Miroslav Holý	Ing. Róbert Kapšo
Funkcia:	Konštruktér	Technický riaditeľ	Manažér IMS	Riaditeľ Divízie armatúr
Dátum:	18.10.2023	18.10.2023	18.10.2023	18.10.2023
Podpis:				

Zmeny:					
Por.číslo:	Kapitola/Strana	Dátum	Účinnosť od:	Zmenu zaviedol:	Poznámka:
0.	Nové vydanie	18.10.2023	1.11.2023	Ing. Ivan Škodáček	Vydanie č. 1/0