	ELBA, a.s. Československej armády 264/58 Kremnica, 967 01		
	<b>Montážny predpis</b>		
<b>Názov:</b>	<b>Montážny predpis lisovanej spojky</b>	<b>Číslo:</b>	<b>8</b>
		<b>Účinnosť od:</b>	1.11.2023

Lisovaná spojka sa používa na prúdové a pevnostné spojenie dvoch rovnakých Cu ,Fe aAlFe vodičov. Jej úlohou je vytvoriť kvalitný pevnostný spoj.

## 1 Technické parametre

### 1.1 Rozsah použitia

- je určený prierezom Cu ,Fe, AlFe vodiča

### 1.2 Materiál

- oceľ

### 1.3 Povrchovú 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

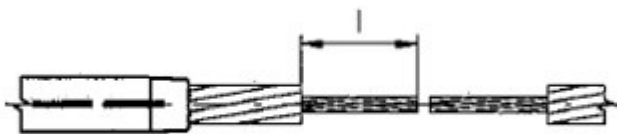
## 2 Montáž lisovanej spojky

### 2.1 Všeobecne

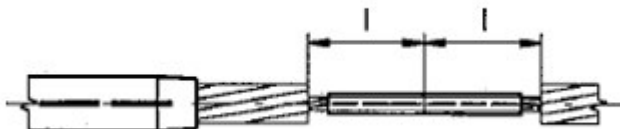
Pred samotnou montážou je potrebné skontrolovať, či prierez použitého vodiča sa zhoduje s prierezom označeným na spojke. Poznávacie číslo na lisovacích čelustiach sa musí zhodovať s poznávacím číslom označeným na spojke.

### 2.2 Montáž

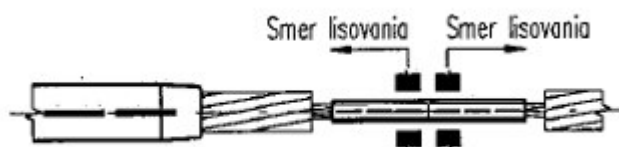
- Vodič očistiť v dĺžke styku s armatúrou od nečistôt a oxidačnej vrstvy drôtenou kefou. Doba medzi čistením a lisovaním môže byť max. 10 min.
- Zarovnať konce vodičov a nasunúť Al rúrku na vodič, tak aby neprekážala pri odrezávaní pramencov. Al pramence odrezať od konca vodiča v dĺžke „l“ podľa údajov v katalógu Elba a.s. „ Armatúry vonkajších elektrických vedení“ (r.vydania: október 2012). Mastnú Fe dušu utrieť handrou.



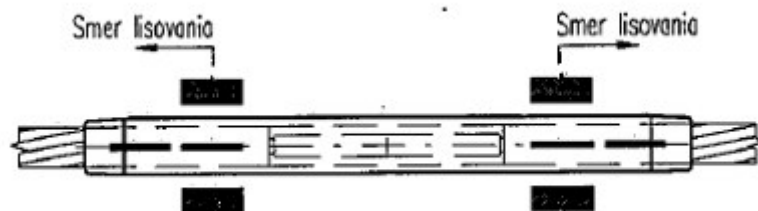
- Oceľovú spojku nasunúť na Fe dušu tak, aby konce Fe duše boli v strede oceľovej spojky.



- Oceľovú spojku vložiť medzi lisovacie čeluste a zalisovať predpísaným počtom zlisov, ktoré sú vyznačené priamo na Fe rúrke a uvedené v katalógových listoch. U spojky sa začne lisovať od stredu a pokračuje sa k jednému a potom k druhému koncu.



- Al spojku presunúť na Fe spojku tak, aby zalisovaná Fe spojka bola v strede Al spojky. Spojku vložíme medzi čeluste a zalisujeme predpísaným počtom zlisov, ktoré sú vyznačené priamo na Al rúrke a uvedené v katalógových listoch. Najprv zalisujeme jednu stranu a potom druhú stranu. Stred Al rúrky nad oceľovou rúrkou ostáva nezalisovaný.



### 3

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