

**Зажимы прокалывающие**

**ответвительные переходные ЗПВ, ЗПВм**

**Инструкция по монтажу**

 Настоящая инструкция содержит правила монтажа прокалывающих ответвительных переходных зажимов ЗПВ, ЗПВм Зажим ЗПВм комплектуется срывной головкой изготовленной из алюминиевого сплава.

 Изолированные прокалывающие зажимы ЗПВ, ЗПВм (далее - зажимы) разработаны и изготовлены предприятием ООО «МЗВА».

 **1 Назначение и область применения**

 1.1 Зажимы предназначены для электрического соединения неизолированной алюминиевой жилы магистрального провода с алюминиевой изолированной жилой ответвительного провода при подключении энергопринимающих устройств.

 1.2 Область применения зажимов: система ВЛ с неизолированными проводами и СИП с изоляцией для воздушных линий электропередачи с номинальным напряжением до 1 кВ.

 1.3 Сечение магистрального провода, для которого предназначены зажимы - от 16 до 120 мм2, сечение СИП ответвления - от 16 до 150 мм2.

 1.4 По своим характеристикам зажимы соответствуют требованиям технических условий

 ТУ-3449-004-52819896-2010.

 1.5 Условия эксплуатации зажимов:

- используется в районах с различной степенью загрязнения атмосферы;

- рабочий диапазон температур окружающего воздуха от «минус» 60° С до 50° С;

- монтаж зажимов должен проводиться при температуре окружающей среды не ниже «минус» 20° С.

 **2 Основные технические характеристики**

 2.1 Конструкция зажимов приведена на рисунках 1-2.

 2.2 Комплект поставки: зажимы упаковываются в полиэтиленовые пакеты. В групповую тару укладываются этикетка и инструкция по монтажу.

|  |  |
| --- | --- |
| 1. Корпус; 2. Корпус; 3. Амортизатор;4. Прокалывающий элемент; 5. Срезная головка; 6. Шайба;7. Болт; 8. Колпачок 9. Гайка; 10. Гровер.Рисунок 1. Зажим ЗПВ.  | 1. Корпус; 2. Корпус; 3. Амортизатор;4. Прокалывающий элемент; 5. Срезная головка; 6. Шайба; 7. Болт; 8. Колпачок.Рисунок 2. Зажим ЗПВм. |

 **3 Меры безопасности**

 3.1 Монтаж зажимов должен осуществляться квалифицированным персоналом (электромонтажником-линейщиком не ниже 3–го разряда) в соответствии с требованиями ГОСТ 12.2.007.0-75 «Система стандартов безопасности труда. Изделия электротехнические. Общие требования безопасности», «Правилами эксплуатации электроустановок потребителей», а также в соответствии с требованиями настоящей инструкции по монтажу.

 3.2 Техническое обслуживание зажимов не предусмотрено.

 **4 Подготовка к монтажу**

 4.1 Распаковать зажим. Проверить комплектность. Комплектность должна соответствовать п.2.2 настоящей инструкции по монтажу. Некомплектный зажим к монтажу и эксплуатации не допускается.

 **5 Монтаж**

5.1 Монтаж зажима осуществляется в следующей последовательности.

5.2 Ослабить резьбовое соединение зажима и завести магистральный провод в канал, противоположный от места закрепления колпачка, не затягивая срывную головку.

5.3 Завести провод ответвления в канал, расположенный рядом с местом закрепления колпачка таким образом, чтобы конец провода выступал из зажима на расстояние 30÷40 мм.

5.4 Подтянуть резьбовое соединение от руки, следя за тем, что бы провода не вышли из своих каналов.

5.5 Закрепить зажим за специальный шестигранный элемент в нижней части корпуса зажима накидным ключом размером S=19.

5.6 Удерживая зажим ключом накидным или рукой, ключом с головкой S=13 завернуть срывную головку зажима до её срыва. Вращать ключ необходимо равномерно без рывков и перекосов для достижения требуемого момента срыва, который определяет качественное электрическое соединение проводов в зажиме.

5.7 Плотно надеть колпачок на выступающий конец провода ответвления.

 **Внимание!** В случае преждевременного разрушения срывной головки (из-за перекоса ключа и т.п.) необходимо вращая нижнюю часть срывной головки динамометрическим ключом затянуть резьбовое соединение зажима моментом 16+3-1 Нм (16±2 Нм для ЗПВм).

 **6 Контроль монтажа**

 6.1 Проверить правильность выполнения монтажа зажима визуальным осмотром.

 **7 Транспортировка, хранение и утилизация.**

7.1 Условия транспортировки и хранения зажимов должны соответствовать условиям группы 2 по ГОСТ 15150 в закрытых помещениях с естественной вентиляцией.

7.2 Зажимы должны транспортироваться закрытым транспортом (в закрытых железнодорожных вагонах, контейнерах, закрытых автомобилях).

7.3 Погрузка и разгрузка изделий должны производится вручную или с использованием погрузочных средств, не вызывающих повреждения их поверхности (вмятины, царапины и др), влияющие на их свойства.

7.4 Условия хранения изделий в части воздействия климатических факторов внешней среды должны соответствовать группе 4 по ГОСТ 15150.

7.5 При утилизации необходимо разделить составляющие зажима по видам материалов и сдать в специализированные организации по приёмке и переработке вторсырья.

 **8 Гарантии изготовления**

8.1 Гарантийный срок эксплуатации - пять лет со дня ввода в эксплуатацию, но не более 7-ми лет с момента производства.

8.2 Все изделия должны быть смонтированы в соответствии с инструкцией по монтажу. Только в этом случае на изделия распространяется гарантия изготовителя.

 **9 Свидетельство о приемке**

Зажимы ЗПВ/ ЗПВм партии № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ изготовлены в соответствии с ТУ 3449-004-52819896-2010 признаны годными для эксплуатации.

|  |  |
| --- | --- |
| Дата изготовления: «\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2020 г.Штамп ОТК \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Дата продажи: «\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2020 г. штамп магазина. |   ООО «МЗВА». Адрес: 111141, г. Москва, 2-й пр. Перова Поля. Тел. +7 (495) 780-51-65. Тел./факс: +7 (495) 305-58-18. E-mail: info@mzva.ru. www.mzva.ru |