

316不锈钢电缆填料函m14

产品名称	316不锈钢电缆填料函m14
公司名称	北京搏恩科技有限公司
价格	6.00/个
规格参数	金属:不锈钢 型号:m14*1.5 产地:北京
公司地址	北京市昌平区东小口镇天通西苑三区2号楼2层
联系电话	15810861895

产品详情

电缆接头怎么加热缩短管式电缆接头怎么加热缩短管式，做成加热缩短管式的电缆接头 M型尼龙电缆固定头，在任何环境下条件，无论是在冰冷的冬天，还酷热的夏天，加热缩短管式电缆接头，都会一直发挥电缆接头的作用，坚持zui佳的通电，导电状态。那么咱们将任何把电缆接头做成加热缩短管式电缆接头呢？(1)咱们首先要剥切电缆接头。意图是为避免接头总外径过大 PG型电缆固定头，过小，确保巨细距离适宜，可将每相线芯联接处错开，剥出的每相线芯的长度应考虑线芯的弯曲要求(以便于压接联接纳)和预先套入每相线芯热缩短管(管长应不小于导体联接纳长加100mm)。(2)电缆将接头热缩短外护套管套在一端电缆上，通过电缆防水接头，再将每个线芯上的小热缩短管分别套在长端的线芯上，然后压接导体联接纳。(3)电缆接头绕包绝缘橡胶自粘带 不锈钢电缆固定头，他和防水接头不一样，从一端线芯绝缘约30mm处初步经导体联接纳一直包到另一端线芯绝缘相同方位处，要求将导体联接纳上的压坑及两端的空隙填平后再绕包3—5层。(4)电缆接头将热缩短管移到接头处，掩盖两端线芯绝缘各不少于50mm，加热缩短。每相线芯顺次按以上制造工艺进行。(5)电缆接头将三根(或四根、五根)线芯接头捏拢，用聚氯乙烯带或白纱带绑扎紧。(6)电缆接头用不小于10mm²铜线将两端电线钢带(若有钢带)焊接连通，起到电缆防水接头的作用。(7)电缆接头将接头热缩短外护套管移到接头方位上(每端掩盖电缆外护套不少于50mm)，加热缩短 电缆接头的生产有许多当地需求留心，从整个电缆接头生产线下来 电缆固定头，有十几点需求留心的当地，比如说：1、电缆接头线芯沿绝缘表面至zui近接地址(屏蔽或金属护套端部)zui小距离应符合表6.2.4要求。435kV及以下电缆在剥切线芯绝缘、屏蔽、金属护套时。2、塑料绝缘电缆在制造终端头和接头时。应运用溶剂擦去碳迹；对挤出屏蔽层，应完全铲除半导体屏蔽层。对包带石墨屏蔽层。剥除时不得危害绝缘表面，屏蔽端部应平整。3、三芯电力电缆接头两端电缆的金属屏蔽层(或金属套)铠装层应分别联接杰出。跨接线的截面不应小于本标准表6.1.8接地线截面的规定。直埋电缆接头的金属外壳及电缆的金属护层应做防腐处理。不得中断。4、制造电缆终端与接头。缩短绝缘流露时刻。剥切电缆时不应危害线芯和保存的绝缘层。附加绝缘的包绕、装置、热缩等应清洁。从剥切电缆初步应接连操作直至完结。5、三芯油纸绝缘电缆应保管统包绝缘25mm不得危害。剥除屏蔽碳墨纸。不应危害绝缘纸；线芯弯曲半径不应小于其直径的10倍。包缠或灌注、填充绝缘资料时，端部应平整。弯曲线芯时应均匀用力。应消除线芯分支处的气隙。6、充油电缆线路有接头时。应先制造低位终端头。应先制造接头；两端有位差时。