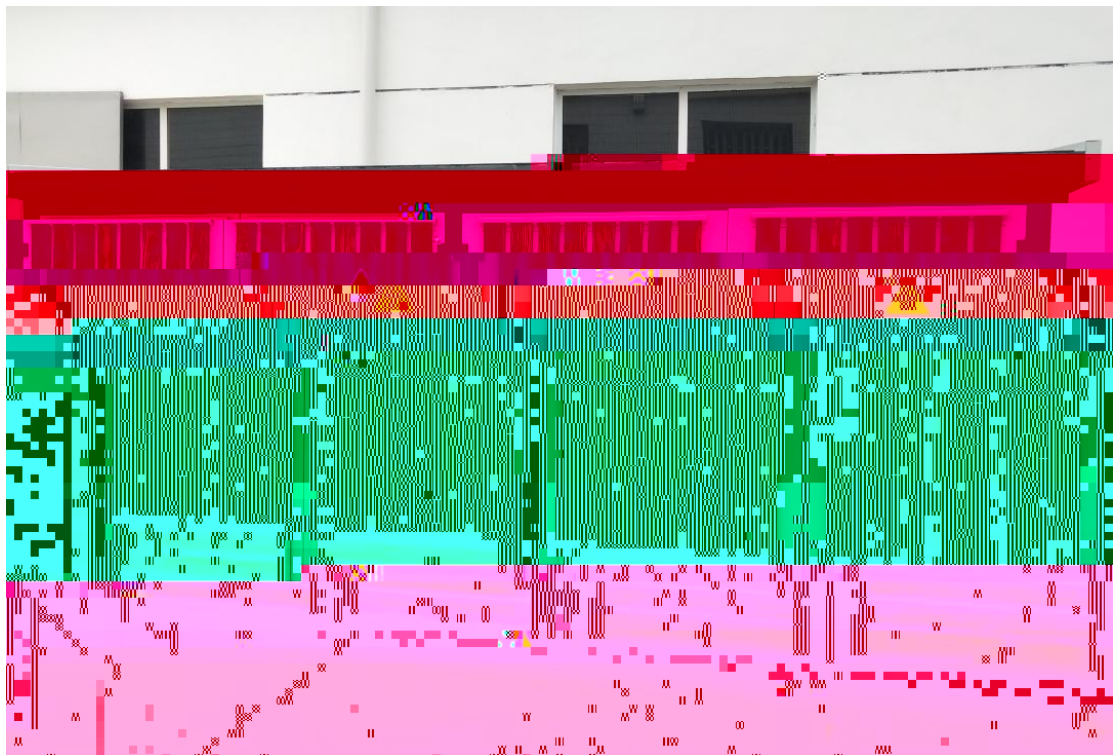
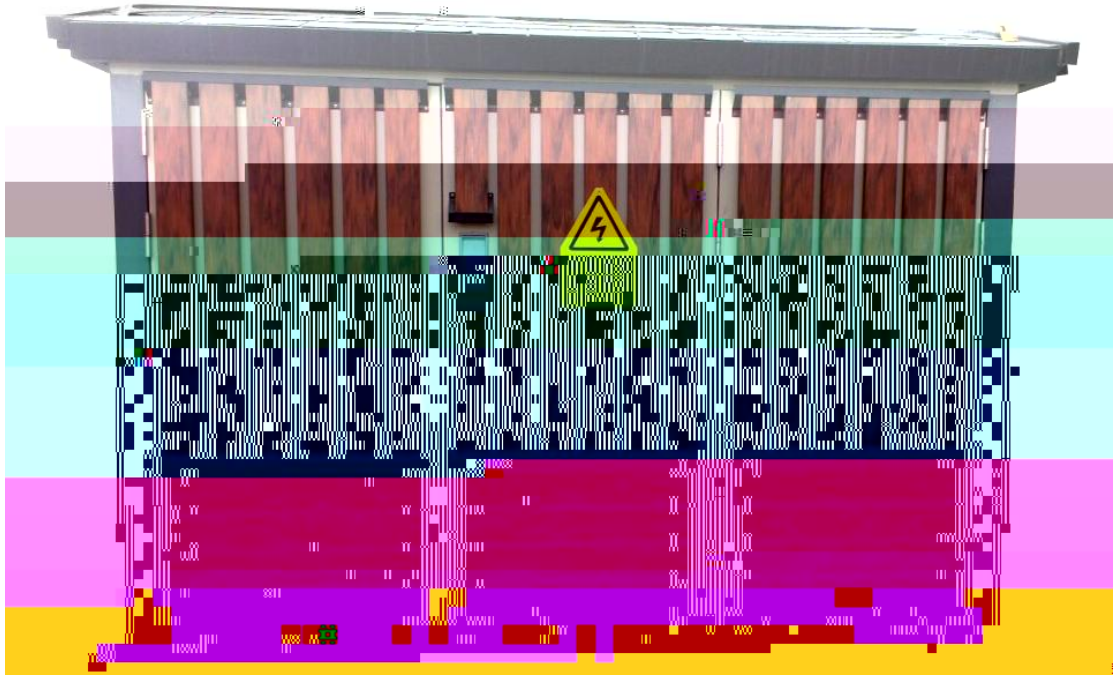




()





HSM26-12

304

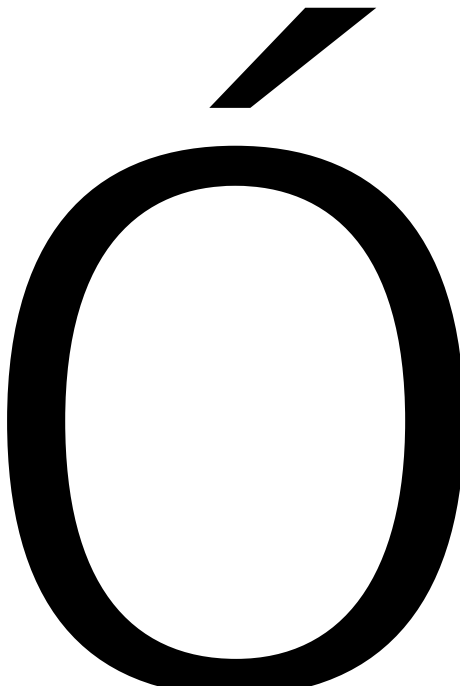
:

+

GB311.1-1997
JB/T 10840-2008
GB763-1990
GB/T1984-2014
GB/T1985-2014
GB3804-2005 3.6 40.5
GB/T3906-2020 3.6 kV 40.5kV
GB3309-1989
GB4768-2008
GB/T11022-2011
GB13384-2008
DL403-2000 12kV 40.5kV
DL404-2007 3.6 kV 40.5kV
DLT539-2016

3

H SM26-12 / T -





Q

Q Q B.N

X 11082 Q

7

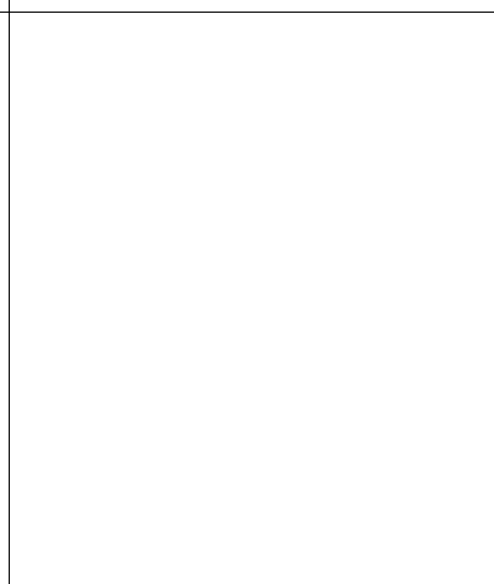
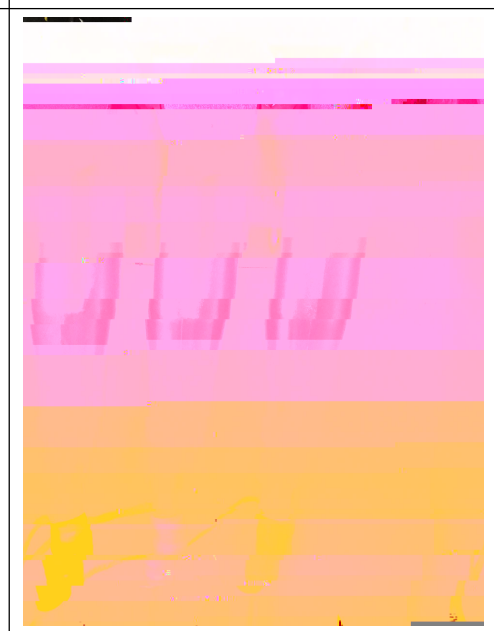
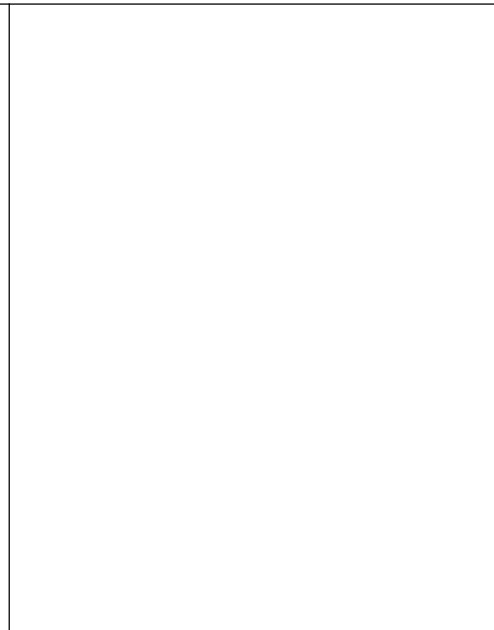
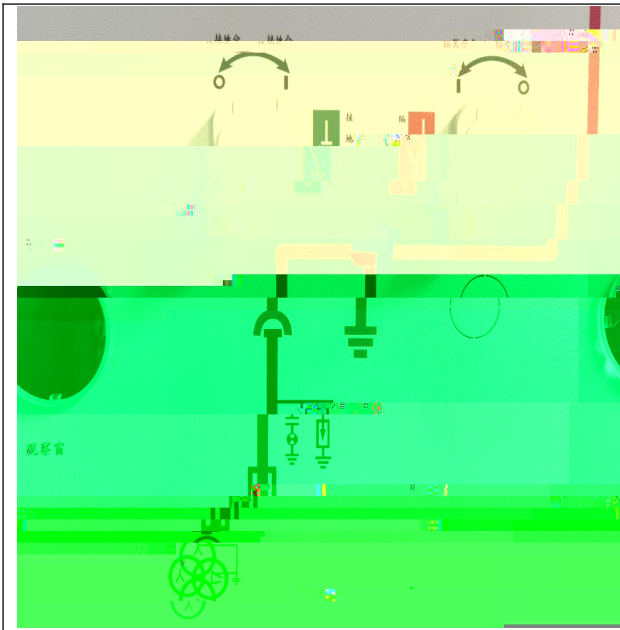


0

88

5

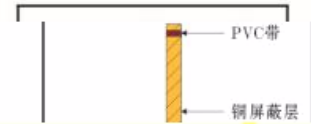








1.3 (图3) 安装冷缩三指套：将冷缩三指套套入电缆的三叉根部，对其大端口下的外护套表面清洁后包贴一层填充胶，并夹包住地线，以防止与铜屏蔽层直接接触。



注：根据安装位置、尺寸及所需形式将三相排封好，以确保三相绝缘端子孔与套管螺孔均能有效对中。

2. 切割电缆（图4）

按照图4所示位置，将电缆外皮剥去，剥去长度应大于冷缩三指套长度，剥去外皮后，电缆表面可见痕迹一定要用砂纸打磨光滑。

图4

图5



4. 清洗芯绝缘

用电缆清洗纸从绝缘层向半导体带缠绕体方向一次性清洁绝缘层及外半导体层，不得反方向清洗。若清洗时发现有异物，应及时清除。若绝缘层或外半导体层有油污，可用细砂纸打干净，再用新的清洗纸清洁。

5. 装应力锥(图7)

用干净的手指将线轴均匀涂在电缆的芯绝缘和清洁干净的应力锥内孔内，往电缆芯绝缘上用力推入应力锥，直到半导体带台阶抵紧应力锥内部台阶面为止。检查芯绝缘露出应力锥的长度，若超过7mm，则应重新检查电缆切割尺寸及半导体带台阶缠绕的位置和尺寸是否符合要求。

6. 压接端子(图8)

将接线端子孔方向朝向插座方向，用压线钳分两次将接线端子压紧在电缆导体上。保护应力锥外表面后挫去端子毛刺。

注：压接端子时注意端子孔方向与连接套管方向一致。

压接、压接部位、压接次数及顺序按 Q/GDW 1431B-2011。

7. 装附件(图9)

将附件按照产品的安装说明进行安装。附件安装时，应确保附件安装牢固，附件中的附件应正确，如图10所示。

8. 检查

8.1 外观检查

检查附件安装是否正确，附件安装是否正确，如图10所示。

检查附件安装是否正确，附件安装是否正确，如图10所示。

检查附件安装是否正确，附件安装是否正确，如图10所示。

检查附件安装是否正确，附件安装是否正确，如图10所示。

检查附件安装是否正确，附件安装是否正确，如图10所示。

检查附件安装是否正确，附件安装是否正确，如图10所示。

检查附件安装是否正确，附件安装是否正确，如图10所示。

检查附件安装是否正确，附件安装是否正确，如图10所示。

检查附件安装是否正确，附件安装是否正确，如图10所示。

检查附件安装是否正确，附件安装是否正确，如图10所示。

检查附件安装是否正确，附件安装是否正确，如图10所示。

检查附件安装是否正确，附件安装是否正确，如图10所示。

检查附件安装是否正确，附件安装是否正确，如图10所示。

检查附件安装是否正确，附件安装是否正确，如图10所示。

检查附件安装是否正确，附件安装是否正确，如图10所示。

检查附件安装是否正确，附件安装是否正确，如图10所示。

检查附件安装是否正确，附件安装是否正确，如图10所示。

检查附件安装是否正确，附件安装是否正确，如图10所示。

检查附件安装是否正确，附件安装是否正确，如图10所示。

检查附件安装是否正确，附件安装是否正确，如图10所示。

检查附件安装是否正确，附件安装是否正确，如图10所示。

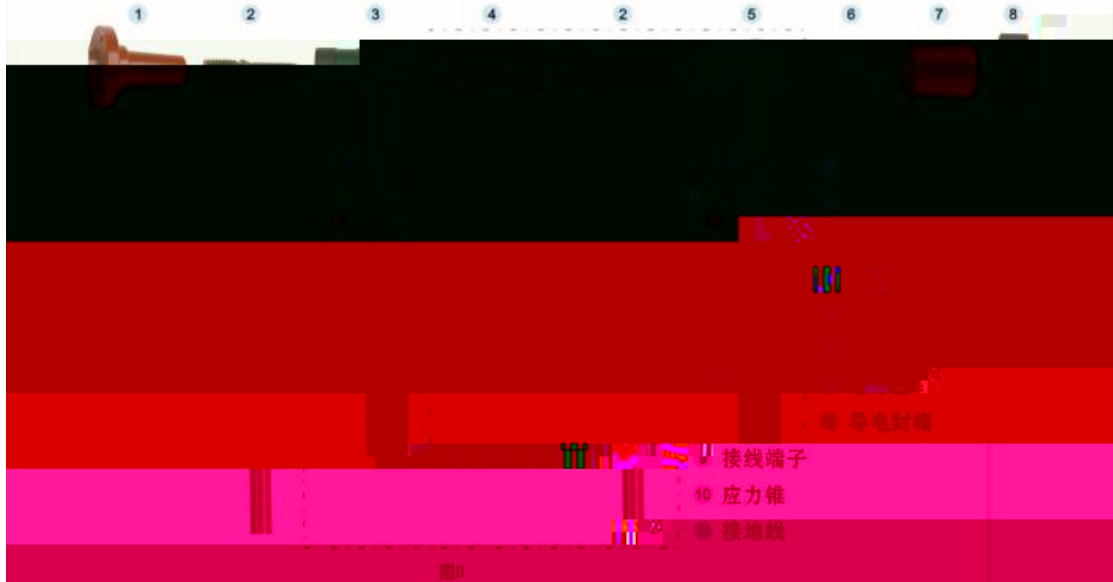
检查附件安装是否正确，附件安装是否正确，如图10所示。

检查附件安装是否正确，附件安装是否正确，如图10所示。

检查附件安装是否正确，附件安装是否正确，如图10所示。



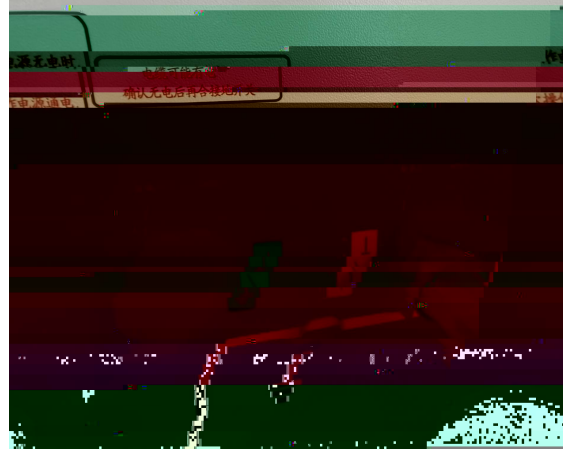
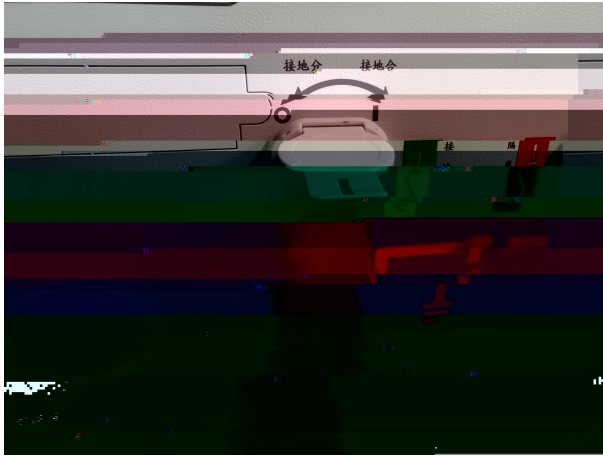
前接头与后接头(后接头避雷器) 装配顺序示意(多分支重复安装后接头)



装配时的常见错误

1. 应力锥下部100mm, 绝缘护套未完全覆盖, 造成应力锥与绝缘护套之间形成气隙。
原因: 应力锥与绝缘护套配合不良。





% « ● G



V

圖式法與傳統可也

