

Naprawa kabli z Energotytanem

Ze względu na wymogi bezpieczeństwa, poziom skomplikowania oraz koszty, związane często z koniecznością użycia ciężkiego sprzętu, naprawa kabli energetycznych, wymaga nie tylko doświadczenia, ale także zastosowania odpowiednich zestawów naprawczych. W ich skład, oprócz tulejek, taśm i muf, wchodzi właściwie dobrzebrane narzędzia. Firma Energotytan posiada w swojej ofercie szeroki wybór profesjonalnych urządzeń do cięcia, prasowania, a także obróbki izolacji naprawianych kabli i przewodów.

Cięcie kabli wymaga zwykle użycia bardzo dużej siły i to w miejscach o ograniczonym dostępie. Nożyce mechaniczne Energotytan wyposażone są w precyzyjne hartowane ostrza i przeznaczone do cięcia kabli i przewodów Al i Cu jedno- i wielożyłowych do średnicy 100 mm. Dzięki dużemu przełożeniu dźwigni i optymalnej geometrii ostrzy wymagają one niewielkiej siły użytkownika, a uzyskane cięcie jest czyste i gładkie, bez miażdżenia i deformacji przewodu. Nożyce dostępne są także w wersji zapadkowej oraz z teleskopowymi ramionami, nadają się one idealnie do prac w wąskich przestrzeniach, a niewielka waga i rozmiary niektórych modeli pozwalają na ich obsługę jedną ręką (fot. 1, 2 i 3).

Kolejną grupę stanowią ręczne nożyce hydrauliczne i elektrohydrauliczne, wyposażone standardowo w obrotową, zamykaną głowicę, ciśnieniowy zawór zwrotny i jedno- lub dwubiegowy napęd ręczny lub akumulatorowy, zapewniający komfort i bezpieczeństwo pracy. Urządzenia te cechuje lekka kompaktowa konstrukcja i możliwość przerwania operacji na każdym etapie. Umożliwiają one cięcie kabli Al i Cu do średnicy 85 mm (model HS-85 i AS-85-12) (fot. 4 i 5).

Do cięcia kabli o największych średnicach, do 185 mm, polecamy hydrauliczne głowice tnące (fot. 6 i 7), do napędu których wykorzystać można wszystkie dostępne pompy ręczne, pneumatyczne, elektryczne, akumulatorowe oraz spalinowe agregaty

hydrauliczne Energotytan o ciśnieniu roboczym 700 barów (fot. 8). W razie konieczności cięcia kabli o średnicy do 120 mm, które mogą znajdować się pod napięciem,



Fot. 1 Nożyce zapadkowe NZ-325 (300 mm²)



Fot. 2 Nożyce zapadkowe KT-4 (400 mm²)



Fot. 3 Nożyce zapadkowe NZ-5000 (500 mm²)



Fot. 4 Nożyce akumulatorowe ASK-85 (Al/Cu Ø 85 mm)



Fot. 5 Nożyce akumulatorowe AS-45-14 (AFL Ø 45 mm)



Fot. 6 Hydrauliczna głowica tnąca S-95 (Al/Cu Ø 95 mm)



Fot. 7 Hydrauliczna głowica tnąca S-132 (Al/Cu Ø 132 mm)

najbezpieczniejszym rozwiązaniem będzie użycie zestawu hydraulicznego IHN do bezpiecznego cięcia, który zapewnia ochronę operatora w przypadku omyłkowego cięcia przewodu pod napięciem do 30 kV (fot. 9). W celu przygotowania przewodów NN i SN do wykonania idealnego połączenia może-



Fot. 9 IHN Zestaw hydrauliczny do bezpiecznego cięcia kabli mogących być pod napięciem do 30 kV



Fot. 8 Zestaw elektrohydrauliczny (pompa i głowica prasująca)



Fot. 10 Korowarka do ekranu kabli SN



Fot. 11 PHE-CK-14 Praska akumulatorowa do 300 mm²



Fot. 12 PH-60-CK Praska hydrauliczna do 300 mm²

my posłużyć się walizkowym zestawem korowarek Energotytan E-002. Dwufunkcyjne urządzenie M-500 umożliwi nam łatwe i bezpieczne usunięcie zewnętrznego płaszcza (o średnicy 15-50 mm) oraz izolacji XLPE (o grubości 8-10 mm). Za pomocą korowarek serii „S” lub „KSK” usuniemy ekran półprzewodzący / wytłaczany przy zachowaniu jednocześnie zdartej powierzchni. Ochronę końcówek łączących przed uszkodzeniem zapewni nam urządzenie KS-U, służące do ścinania ostrych krawędzi izolacji na kablach i żyłach do 300 mm² (fot. 10). Podobnie do narzędzi tnących, urządzenia do zaprasowywania końcówek i tulejek występują w analogicznych wersjach napędu. Najbardziej uniwersalna praska mechaniczna PM-60-CK z teleskopowymi rączkami, obrotową i otwieraną głowicą oraz wymiennymi matrycami serii M22, posiada zakres pracy Cu i Al do 300 mm². Alternatywą zapewniającą większy komfort przy tym przekroju są jedno- i dwubiegowe ręczne

praski hydrauliczne, w których zaprasowywanie końcówek dokonuje się poprzez pompowanie ruchomą dźwignią oraz praski elektrohydrauliczne, zasilane akumulatorem. Urządzenia te wyposażone w obrotową głowicę oraz zawór bezpieczeństwa. Rozwarcie szczęk następuje samoczynnie po zwolnieniu zaworu odciążającego lub zadziałaniu układu zabezpieczającego, a sama operacja zaciskania może zostać przerwana na każdym etapie (fot. 11 i 12). Pełna oferta narzędzi dostępna jest na stronie www.energotytan.pl - zapraszamy do odwiedzenia nowych zakładki *PROMOCJE* oraz *FILMY* i *PREZENTACJE*.

Adrian Zajac
www.energotytan.pl