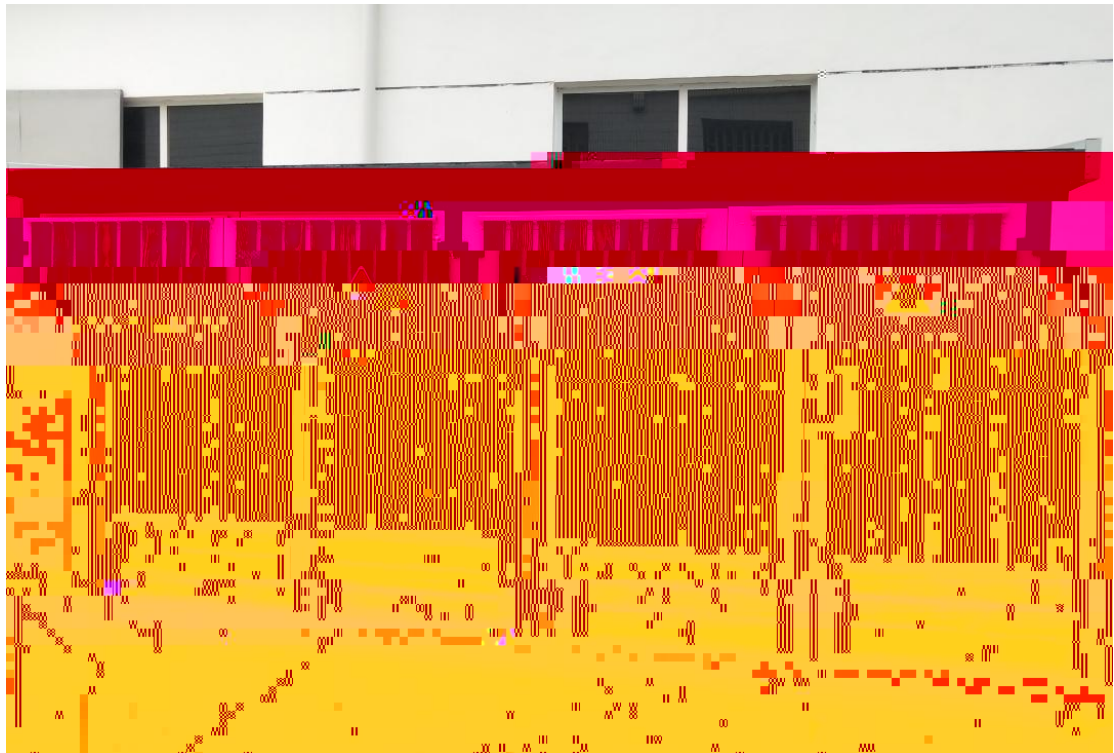
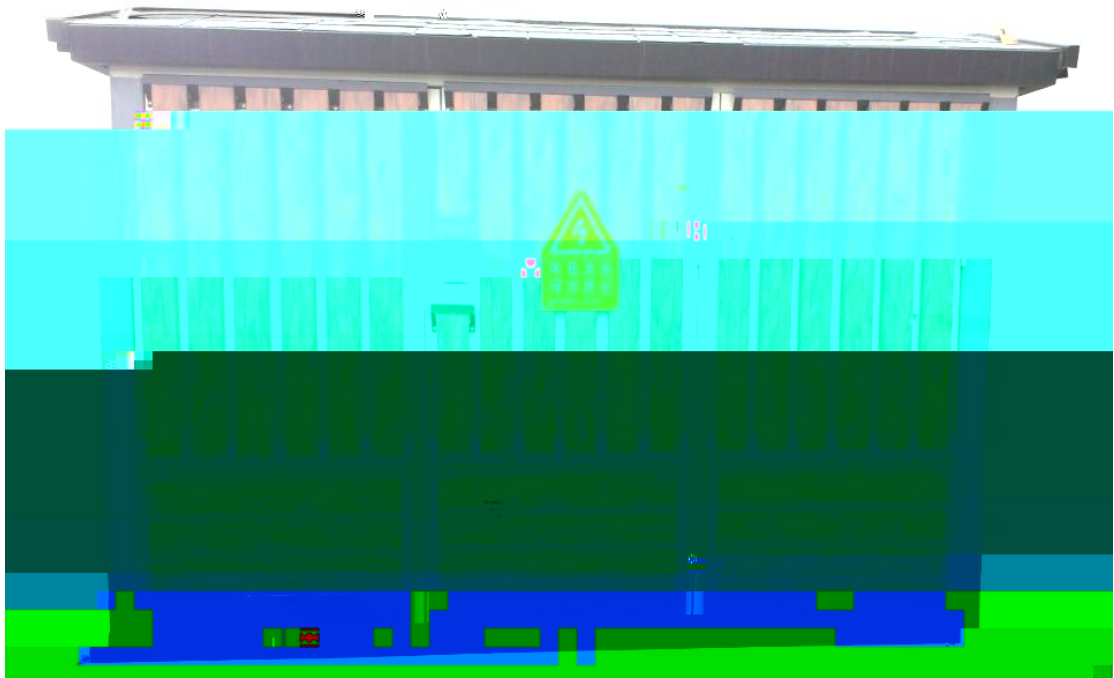




()





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 SM 26- 12 □ / T □ - □

e



			≤	≤	
			≤	≤	

Q

Q 9 b7d

Q • 8204 X

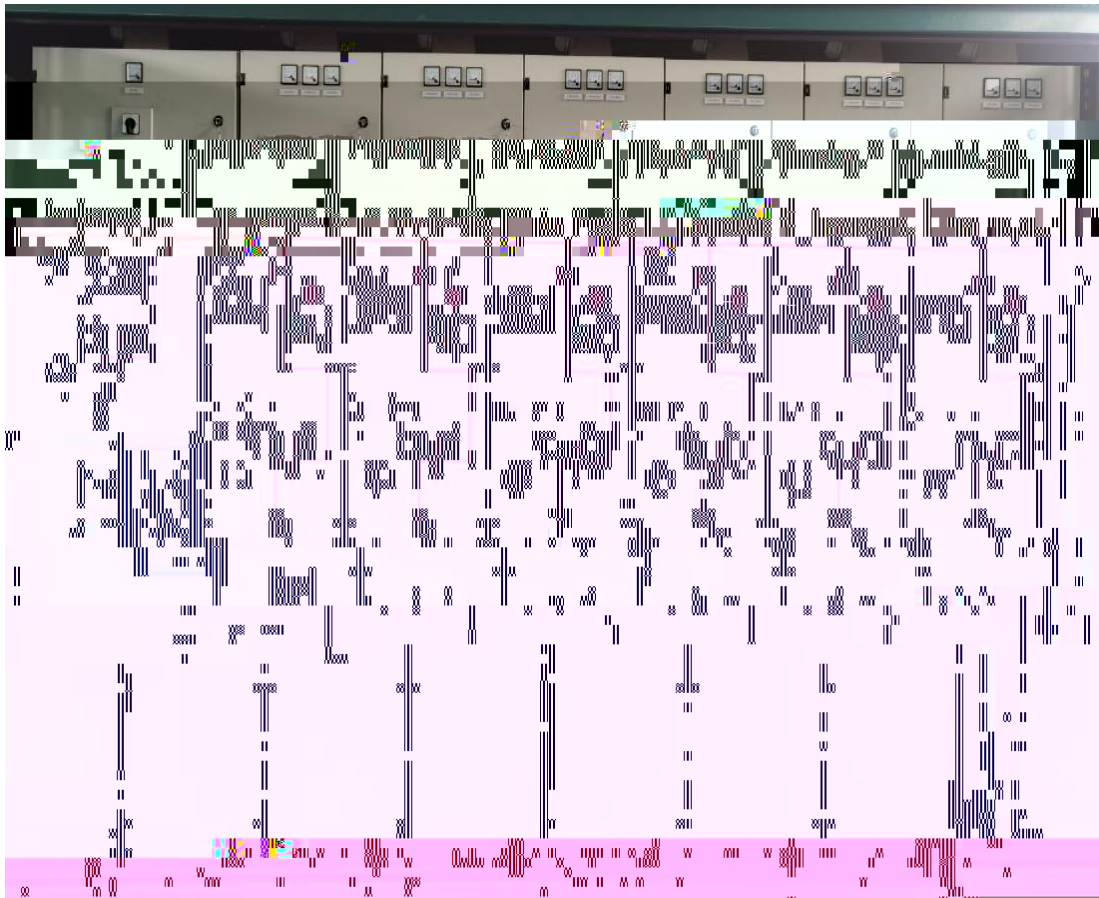
7

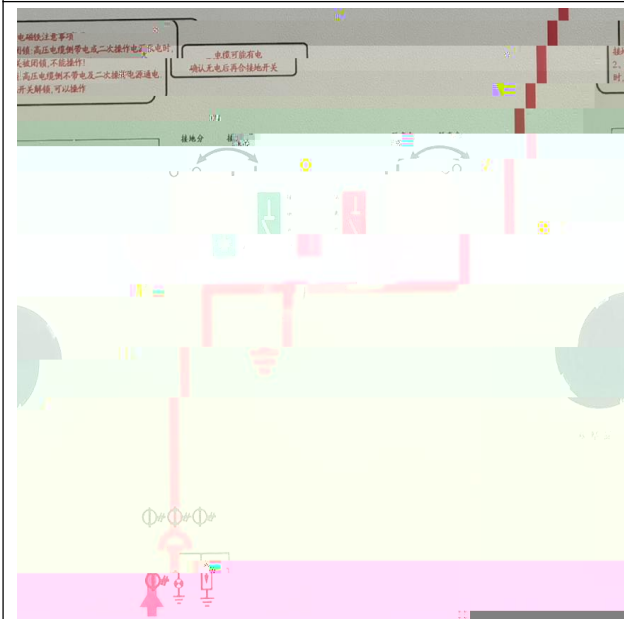
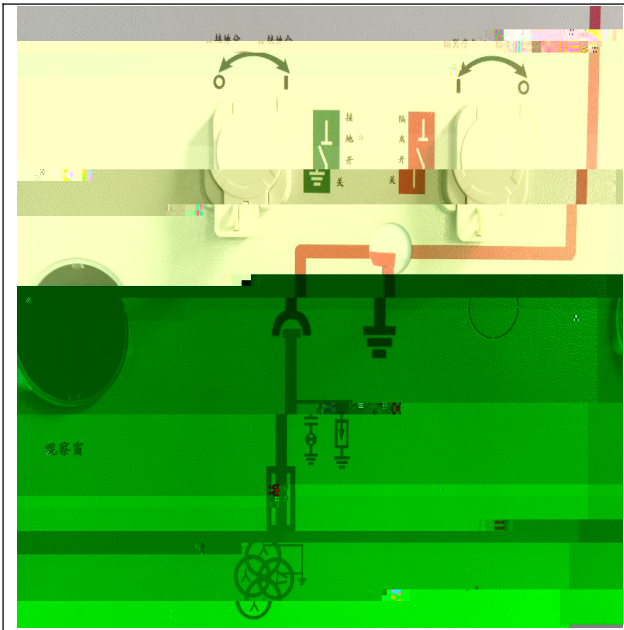


0

8&

5

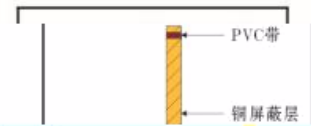








1.3 (图3) 安装冷缩三指套：将冷缩三指套套入电缆的三叉根部，对其大端口下的外护套表面清洁后包贴一层填充胶，并夹包住地线。



注：根据设备位置、尺寸及所需形式将三相指套封好。

确保三相指套端子孔与设备端子孔能有效对中。



1.4 剥除冷缩管、铜屏蔽、半导体层

按图5剥除电缆，剥除时务必保持芯绝缘表面，对芯绝

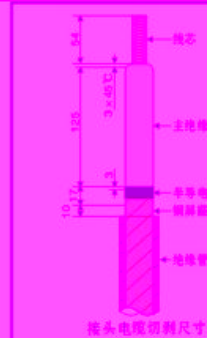
缘表面可见痕迹一定要用细砂布抛光至无痕，半导体层

与芯绝缘处做3mm锥面。剥除冷缩管时，一定从芯绝缘向半导体层方向剥，否则易划伤芯绝缘。

注：切除冷缩管、铜屏蔽、半导体层时，宜用PVC胶带缠绕固定，以明确切除位置，然后切除多余部分。

3. 缠半导体带(图6)

电缆半导体层留7mm，将半导体带拉伸150%以上开始





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，不得反复多次擦拭。当用清洗纸擦拭绝缘层时，应使绝缘层与清洗纸保持一定角度，防止清洗纸与绝缘层发生摩擦，造成绝缘层损伤。当用清洗纸擦拭半导体带时，可用细砂纸打磨干净，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芯绝缘层和清洁干净的应力锥内孔内，往电缆芯绝缘层上用力推入应力锥，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. 安装应力锥(图8)

将应力锥安装在电缆芯绝缘层上，使其与电缆芯绝缘层紧密贴合。在电缆芯绝缘层上安装应力锥时，应确保应力锥与电缆芯绝缘层紧密贴合，不得有间隙。

注意：应力锥安装时，应力锥孔方向与连接套管方向一致。

压模、压接部位、压接次数及顺序：见GB14316-93。

7. 装应力锥(图9)

将应力锥安装在电缆芯绝缘层上，使其与电缆芯绝缘层紧密贴合。在电缆芯绝缘层上安装应力锥时，应确保应力锥与电缆芯绝缘层紧密贴合，不得有间隙。

注意：应力锥安装时，应力锥孔方向与连接套管方向一致。

压模、压接部位、压接次数及顺序：见GB14316-93。

注意：应力锥安装时，应力锥孔方向与连接套管方向一致。

压模、压接部位、压接次数及顺序：见GB14316-93。

注意：应力锥安装时，应力锥孔方向与连接套管方向一致。

压模、压接部位、压接次数及顺序：见GB14316-93。

注意：应力锥安装时，应力锥孔方向与连接套管方向一致。

压模、压接部位、压接次数及顺序：见GB14316-93。

注意：应力锥安装时，应力锥孔方向与连接套管方向一致。

压模、压接部位、压接次数及顺序：见GB14316-93。

注意：应力锥安装时，应力锥孔方向与连接套管方向一致。

压模、压接部位、压接次数及顺序：见GB14316-93。

注意：应力锥安装时，应力锥孔方向与连接套管方向一致。

压模、压接部位、压接次数及顺序：见GB14316-93。

注意：应力锥安装时，应力锥孔方向与连接套管方向一致。

压模、压接部位、压接次数及顺序：见GB14316-93。

注意：应力锥安装时，应力锥孔方向与连接套管方向一致。

压模、压接部位、压接次数及顺序：见GB14316-93。

注意：应力锥安装时，应力锥孔方向与连接套管方向一致。

压模、压接部位、压接次数及顺序：见GB14316-93。

注意：应力锥安装时，应力锥孔方向与连接套管方向一致。

压模、压接部位、压接次数及顺序：见GB14316-93。

注意：应力锥安装时，应力锥孔方向与连接套管方向一致。

压模、压接部位、压接次数及顺序：见GB14316-93。

注意：应力锥安装时，应力锥孔方向与连接套管方向一致。

压模、压接部位、压接次数及顺序：见GB14316-93。

注意：应力锥安装时，应力锥孔方向与连接套管方向一致。

压模、压接部位、压接次数及顺序：见GB14316-93。

注意：应力锥安装时，应力锥孔方向与连接套管方向一致。

压模、压接部位、压接次数及顺序：见GB14316-93。

注意：应力锥安装时，应力锥孔方向与连接套管方向一致。

压模、压接部位、压接次数及顺序：见GB14316-93。

注意：应力锥安装时，应力锥孔方向与连接套管方向一致。

压模、压接部位、压接次数及顺序：见GB14316-93。

注意：应力锥安装时，应力锥孔方向与连接套管方向一致。

压模、压接部位、压接次数及顺序：见GB14316-93。

注意：应力锥安装时，应力锥孔方向与连接套管方向一致。

压模、压接部位、压接次数及顺序：见GB14316-93。

注意：应力锥安装时，应力锥孔方向与连接套管方向一致。

压模、压接部位、压接次数及顺序：见GB14316-93。

注意：应力锥安装时，应力锥孔方向与连接套管方向一致。



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)

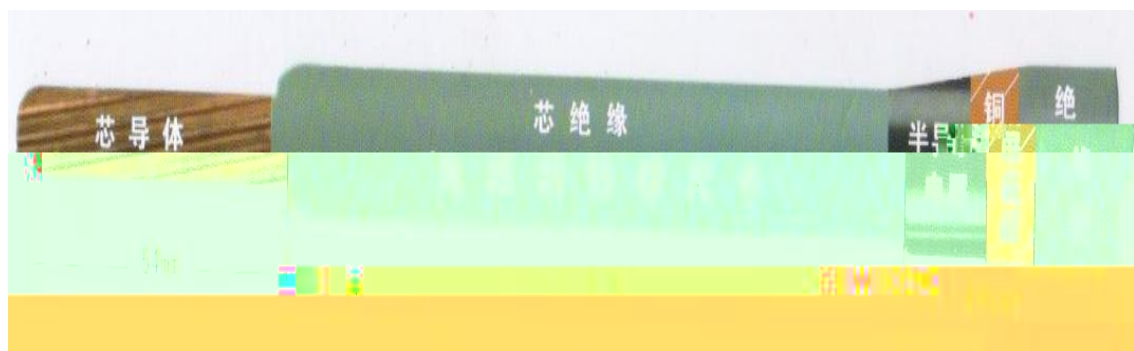


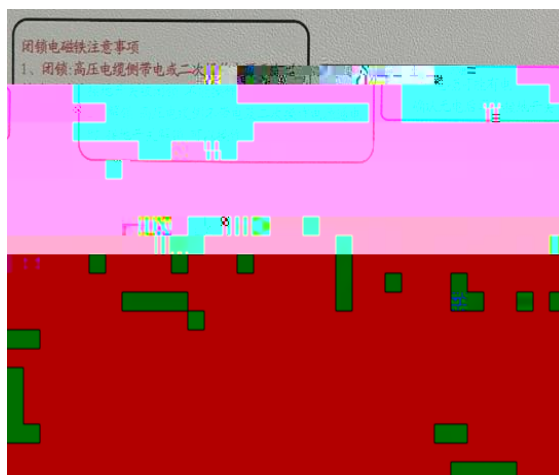
图9

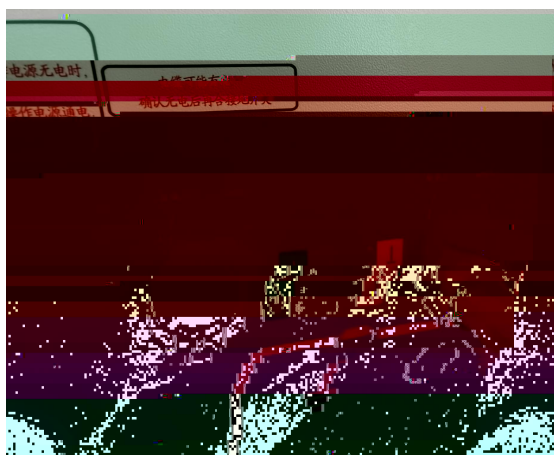
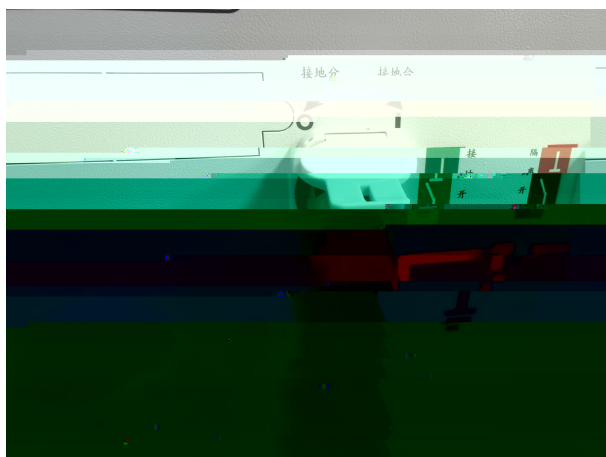
装配中的常见错误

1. 应力锥下移 $>30\text{mm}$, 不能有效解决电缆电场强度集中问题。

原因: 半导电带定位台阶缠绕不足。







4

5





7

8

V

41

51 =

/

/

/

61 =

71



图式思维示意图

