



НИЖЕГОРОДСКИЙ ЗАВОД
ЭЛЕКТРОМОНТАЖНЫХ
ИНСТРУМЕНТОВ

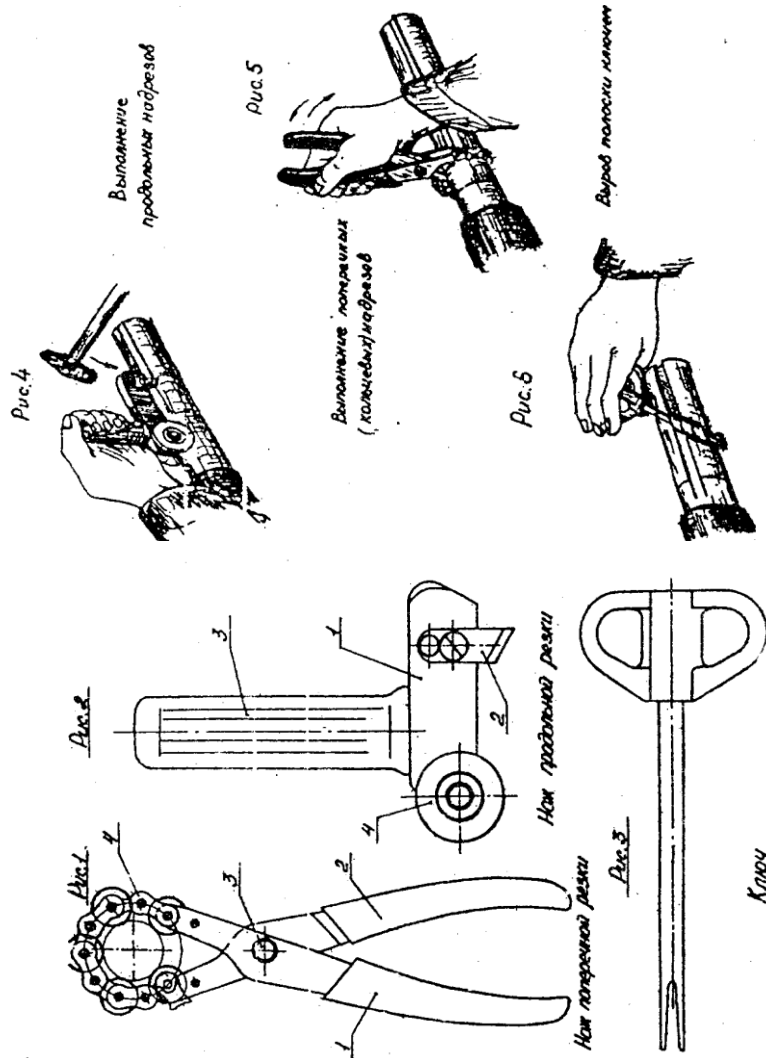
Набор ножей для разделки кабеля ННРК

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Набор ножей для разделки кабеля предназначен для выполнения поперечных и продольных надрезов **алюминиевой и свинцовой** оболочек кабеля, обеспечивая легкое ее удаление с кабеля, диаметром от 25 до 60 мм.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| | |
|---|-----------|
| Диаметр окружности, описывающий поперечное сечение кабеля по оболочке, мм | 25 ... 60 |
| Толщина оболочки кабеля, мм | 2 - 5 |
| Усилие, прикладываемое к рукоятке ножа поперечной резки, Н не более | 100 |
| Габаритные размеры ножа поперечной резки, мм, не более | |
| Длина | 170 |
| Ширина | 55 |
| Высота | 20 |
| Масса ножа, кг, не более | 0,22 |
| Габаритные размеры ножа продольной резки, мм, не более | |
| Длина | 95 |
| Ширина | 35 |
| Высота | 140 |
| Масса ножа, кг, не более | 0,3 |
| Ключ для удаления полоски оболочки | |
| Габаритные размеры, мм, не более | |
| Длина | 170 |
| Ширина | 70 |
| Высота | 20 |
| Масса ключа, не более | 0,8 |
| Габаритные размеры набора ножей в футляре, мм, не более | |
| Длина | 335 |
| Ширина | 140 |
| Высота | 36 |
| Масса набора, кг, не более | 1,45 |
| 3.1. Нож поперечной резки кабеля, шт. | 1 |
| 3.2. Нож продольной резки кабеля, шт. | 1 |
| 3.3. Ключ, шт. | 1 |
| 3.4. Футляр, шт. | 1 |
| 3.5. Паспорт, экз | 1 |



4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

- 4.1. Нож поперечной резки (рис.1) состоит из следующих основных узлов и деталей: двух подвижных ручек 1,2 и цепного ножа 4. Ручки 1,2 соединены между собой осью 3 и подпружинены пружиной, к ручке 1 шарнирно крепится цепной нож 4.
- 4.2. Нож поперечной резки работает следующим образом: после обхвата цепным ножом 4 оболочки кабеля и захвата свободного конца зацепом ручки 2, рукоятки сжимаются и делаются качательные движения, затем повторяются эти операции несколько раз, при этом ролики-ножи врезаются в оболочку кабеля и при повороте ножа делают поперечный надрез (см.рис.5)
- 4.3. Нож продольной резки состоит из следующих основных деталей (рис.2): Корпуса 1, двух ножей 2, ручки 3, направляющих роликов 4.
- 4.4. Нож продольной резки работает следующим образом: держа нож за ручку 3 и установив его на оболочку кабеля наносят удары молотком по бойковой части корпуса 1, при этом ножи 2 делают два параллельных надреза оболочки, а ролики 4 обеспечивают направление движения ножа вдоль кабеля (см. Рис 4).
- 4.5. Ключ (рис.3) предназначен для вырыва полоски оболочки кабеля, образующейся между надрезами, выполненными ножом продольной резки. Конец полоски заводится в прорезь ключа и при повороте ключа вокруг оси, полоска вырывается накручиваясь на него.

5. ПОРЯДОК РАБОТЫ

- 5.1. После удаления покрова кабеля и очистки оболочки производится разметка кабеля согласно технической документации.
- 5.2. Ножом продольной резки выполняют два надреза (см. Рис 4). Надрез производится, следующим образом:
- 5.2.1. Установив нож направляющими роликами на оболочку кабеля так, чтобы два надрубающих лезвия встали на торец оболочки и, придерживая нож за ручку, ударами молотка по бойковой части проходят начало надруба длиной около 15...20 мм, затем эта операция повторяется с наклоном ножа так, чтобы насквозь прорубить оболочку на этой длине.
- 5.2.2. Установив нож опять в рабочее положение, т.е. ролики стоят на оболочке, равномерными, довольно сильными ударами молотка надрубают оболочку до разметки второго кольцевого надреза, следя за тем, чтобы надруб был ровный и без пропусков.
- 5.3. Ножом поперечной резки выполняется первый поперечный надрез, он выполняется следующим образом (см.рис. 5).
- 5.3.1. Обхватив цепью оболочку, зацепом ручки захватывают свободный конец цепи за ролик или за нож-ролик так, чтобы концы ручек ножа были разведены на 80-100 мм.
- 5.3.2. Не сжимая ручки установить ножи на риску разметки первого поперечного надреза, при этом следы продольного надреза должны быть в зоне разведенных концов ручек.
- 5.3.3. Слегка нажав на ручки рукой, произвести плавные движения покачивания, при этом ролики-ножи не должны пересекать продольные надрезы, а только доходить до них. Повторить нажим на ручки и покачивание ножа 3-4 раза до получения качественного надреза оболочки.
- 5.4. Ключом вырвать полоску оболочки следующим образом (см. Рис 6).
- 5.4.1. Вставить ключ с торца кабеля так, чтобы нарубленная полоска вошла в паз ключа.

- 5.4.2. Отогнуть полоску под прямым углом и ключ повернуть так, чтобы полоска сбоку входила в его прорезь.
- 5.4.3. Поворачивая ключ вокруг своей оси и слегка наклонив его наворачивают надрубленную полоску на ключ, отрывая ее от основной оболочки до первого кольцевого надреза.
- 5.4.4. Повернув ключ слегка в противоположную сторону, вынуть его из образовавшейся втулки.
- 5.4.5. Оставив необходимый кончик полоски 10...12 мм для захвата ключом, откусить остальную часть.
- 5.4.6. Торцевыми кусочками постепенно отгибая края оболочки, произвести ее удаление, оставив кольцевой пояс.
- 5.5. Провести все необходимые операции по снятию поясной изоляции, изгибу жил, снятия изоляции жил и их соединения и т.д.
- 5.6. Удаления кольцевого пояса производится следующим образом:
- 5.6.1. Ножом поперечной резки по разметке выполняют основной поперечный надрез (второй).
- 5.6.2. Ключом вырывают оставшуюся полоску на кольце.
- 5.6.3. Захватив за край оставшегося кольца торцевыми кусочками производят его удаление.

6. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

При работе с ножами необходимо следить:

- за надежным креплением режущих ножей в ноже для продольной резки и направляющих роликов;
- за свободным, без заеданий, вращением шарниров цепи и роликов-ножей в ноже для поперечной резки.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

Работать ножами на стальных лентах брони и других материалах, не предусмотренных паспортом.

7. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Набор ножей соответствует техническому описанию ЭИ 101.00.95 ТО и признан годным к эксплуатации.

Контролер ОТК

Дата выпуска

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует соответствие изделия тех. описанию ЭИ 101.00.95 ТО при соблюдении потребителем условий эксплуатации, хранения и транспортирования. Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня ввода набора в эксплуатацию. Адрес завода-изготовителя: 603061, Россия, г. Н. Новгород, ул. Адмирала Нахимова, 13 Отдел сбыта: тел. (831) 291-40-13, 8(950) 600-10-13, 8(903) 044-32-62

E-mail: anna2581511@mail.ru, nzemi@bk.ru, info@nzemi.ru

Сайт: www.nzemi.ru