

Рисунок 1
Соединение опрессовкой

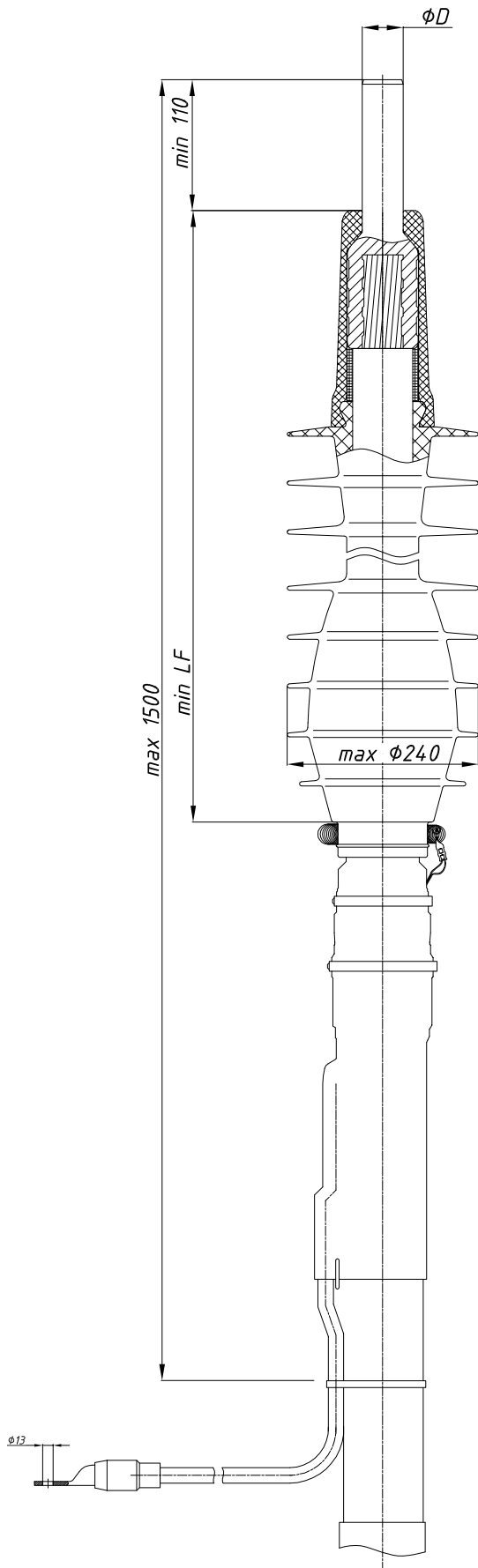


Рисунок 2
Соединение винтами (В)

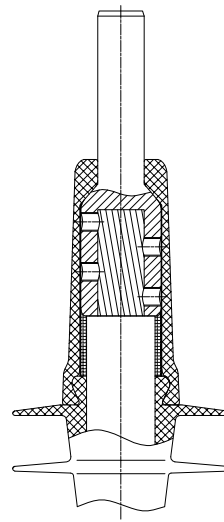


Рисунок 3
Соединение сваркой (М)

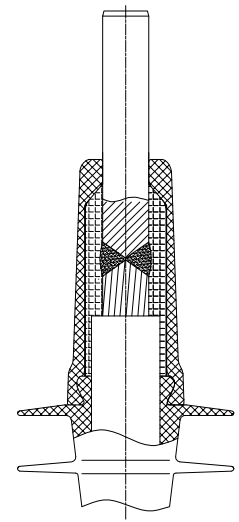


Таблица 1

Обозначение	Соединение опрессовкой Рисунок 1	Соединение винтами (В) Рисунок 2	Соединение сваркой (М) Рисунок 3	Вывод оптических волокон (О)
МКВС 52 Н	•			-
МКВС 52 ВН		•		-
МКВС 52 МН			•	-
МКВС 52 ОН	•			+
МКВС 52 ВОН		•		+
МКВС 52 МОН			•	+

Таблица 2

Метод соединения жилы	ΦD, мм (материал и сечение жилы)					
	≤500	630	800	1000	1200	1400/1600
Опрессовка (-)	Си	50				
	Al	40	50	N/A		
Винты (В)	Си	50				
	Al	50				
Сварка (М)	Al	N/A				

Таблица 3

Обозначение	Класс загрязнения ГОСТ 9920/IEC 60815	Наименьшая гарантированная ДПУ, мм	Наименьшая изоляционная высота LF, мм	Количество юбок изолятора
МКВС 52 (В,М,О)Н - 1350	III	1350	640	8
МКВС 52 (В,М,О)Н - 1700	IV	1700	760	10

1. Диапазон сечений жилы определяется исходя из допустимого диапазона растяжения изолятора (см. п.2). Возможно соединение жилы методом опрессовки (-), сварки (М) или винтов (В).
2. Диапазон диаметров по подготовленной изоляции: 29-74 мм. Наибольший диаметр кабеля по оболочке кабеля - 125 мм.
3. Адаптация под нестандартную конструкцию кабеля (проводами брони, гофрированная труба, дополнительная оболочка и т.д.) доступна как дополнительная опция по запросу.
4. Допустимый угол наклона муфты - до 175°.
5. Кабель должен быть дополнительно зафиксирован немагнитным хомутом на расстоянии 200..500 мм от нижнего края ТУ трубки. Следующие крепления выполнять согласно проекту КЛ, но не далее 1000 мм от первого хомута.
6. Наибольшее рабочее напряжение $U_m = 52$ кВ.

				AKS.679.000.000 ЧГ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	МКВС 52 (В,М,О) Н	Лит.	Масса	Масштаб
Разр.		Хорошилов	<i>Л</i>	2022.05.12			30	1:5
Пров.		Терехов	<i>С</i>	2022.05.12			тах	
						Лист	Листов 1	
					Чертеж габаритный	ООО "АРКАСИЛ СК"		
Утв.		Кинтяхин	<i>К</i>	2022.05.12				