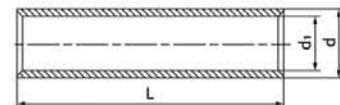


Медные кабельные гильзы по ГОСТ 23469

Тип: **ГМЛ** по ГОСТ 23469.3-79

- Предназначены для соединения опрессовкой медных кабелей и проводов
- Материал: электротехническая медь марки М2
- Покрытие: олово-висмутное лужение (климатическое исполнение «Т2»)
- Рабочее напряжение: до 10 кВ
- Гильзы имеют сквозную конструкцию
- Матовое лужение с добавками висмута обеспечивает повышенную коррозионную стойкость защитного покрытия
- Внутренний и внешний диаметры гильз ГОСТ 23469 соответствуют размерам труб, из которых изготавливаются наконечники ГОСТ 7386
- Гильзы по ГОСТ рассчитаны на кабели и провода 5-го и 6-го классов гибкости. Для монтажа стандартных жил 2-го и 3-го классов гибкости рекомендован выбор размеров по специальной таблице
- Специальная серия высокоточных матриц MW-образной формы для опрессовки. Матрицы совместимы с гидравлическими прессами «КВТ»
- Комплексное решение от производителя:
гильзы + инструмент и матрицы для опрессовки + технология монтажа

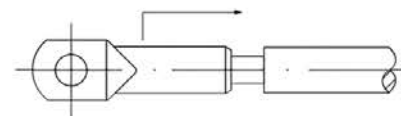


Наименование	Сечение (мм²)		Размеры (мм)			Упаковка (шт.)	Инструмент для опрессовки									
			L	d	d1		Механика				Гидравлика					
ГМЛ 1.5*	1.5	1.5	15	3.3	1.8	100	СТВ/СТК-05	ПК-16, ПК-16у								
ГМЛ 2.5	2.5	2.5	20	5	2.6	100										
ГМЛ 4	4	4	20	5	3	100										
ГМЛ 6	6	6	30	6	4	100										
ГМЛ 10	10	10	30	8	5	100										
ГМЛ 16	16	16	30	9	6	100										
ГМЛ 25	35	25	40	11	8	100										
ГМЛ 35	35	35	50	12	9	100										
ГМЛ 50	70	50	50	14	11	100										
ГМЛ 70	95	70	53	16	13	50										
ГМЛ 95	120	95	67	19	15	25										
ГМЛ 120	150	120	67	22	17	25										
ГМЛ 150	185	150	67	25	19	25										
ГМЛ 185	240	185	75	27	21	25										
ГМЛ 240	300	240	75	32	24	10										

* Нестандартный размер Кабели 2-го и 3-го класса гибкости Тонкопроволочные гибкие кабели 5-го и 6-го класса

Последовательность опрессовки кабельных гильз и наконечников

- Кабельная жила зачищается на глубину трубной части наконечника. Защищенным концом кабель заводится в наконечник до упора.
- Первая опрессовка на трубной части наконечника производится вблизи плоской лопатки с отверстием под крепежный винт. Последующие опрессовки, в зависимости от длины трубной части наконечника, ложатся в направлении хвостовика наконечника.



- Два конца кабеля зачищаются на половину длины гильзы. Один зачищенный конец кабеля заводится в гильзу до середины ее длины.
- Первая опрессовка гильзы на кабеле производится ближе к ее середине. Последующие опрессовки, в зависимости от длины гильзы, ложатся в направлении кабеля.
- После того как один конец кабеля полностью опрессован на гильзе, другой конец кабеля заводится с противоположной стороны гильзы и последовательность опрессовок повторяется от центра к краю гильзы.

