

K192

### MANCHON PREISOLE A SERRAGE MECANIQUE

CAPACITE : 50<sup>2</sup> à 150<sup>2</sup> ROND / 95<sup>2</sup> à 240<sup>2</sup> SECTORAL

#### RECOMMANDATIONS POUR LA MISE EN OEUVRE

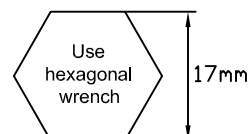
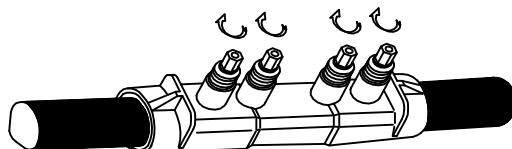
- Couper le conducteur avec un dispositif qui n'écrase pas l'âme.
- Dénuder le conducteur sur la longueur indiquée sur le manchon.
- Brosser le conducteur sous graisse neutre afin de détruire la pellicule d'oxyde. Ne pas essuyer le conducteur ainsi nettoyé.
- Introduire à fond le conducteur dans l'alésage correspondant du manchon.
- Les âmes sectoriales sont introduites directement dans le manchon sans mise au rond préalable.
- Serrer les 2 vis avec une clé 6 pans de 17 jusqu'à rupture des têtes.

### MECHANICAL PREINSULATED SLEEVE

CAPACITY : 50<sup>2</sup> to 150<sup>2</sup> ROUND / 95<sup>2</sup> to 240<sup>2</sup> SECTORAL

#### ADVICE FOR IMPLEMENTATION

- Cut the conductor with a device that does not scratch the core.
- Strip the conductor over the advised length on the sleeve.
- Brush the conductor with neutral grease, so as to remove the oxide film. Do not dry the conductor cleaned this way.
- Insert the conductor fully in the suitable sleeve bore.
- The sectoral cores are directly inserted in the sleeve without having to be rounded before.
- Tighten the 2 screws with a 17mm hexagonal wrench until shear heads break.



**12 639 71 K192 Overgangshylse 240 mm<sup>2</sup> Al/Cu  
Rund 50.150 mm<sup>2</sup> / Sektorformet 95-240 mm<sup>2</sup>**



MONTERINGSVEILEDNING

- Kutt kabel/leder med verktøy som ikke skader /deformerer lederen
- Avisoler leder den lengden som er angitt på hylsen
- Børst Al-leder med kontaktfett, for å fjerne oksydebelegg. Ikke tørk av lederen etter børsting
- Lederen skal monteres sektorformet, skal ikke rundpresses
- Leder skal monteres helt inn i hylsen
- Trekk til de to skruene med 17mm nøkkel til de brekker. Riktig moment er oppnådd.

