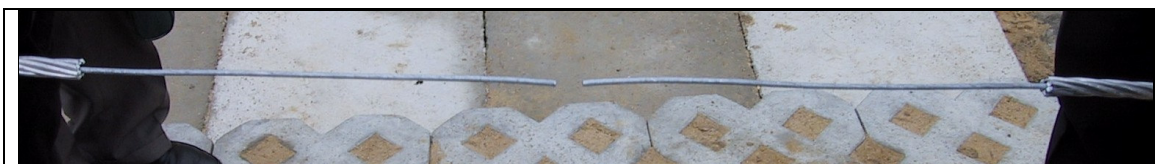


# INSTRUKCJA MONTAŻU ZŁĄCZKI OPLOTOWEJ TYPU FTLS

FTLS-AFL-6/35, FTLS-AFL-6/50, FTLS-AFL-6/70



- zmierzyć długość 2 krótkich oplotów dedykowanych do połączenia drutów Fe i na tę długość usunąć z łączonych przewodów oplot AL (zdj.1) Druty Fe wyszczotkować (!)



Zdj. 1

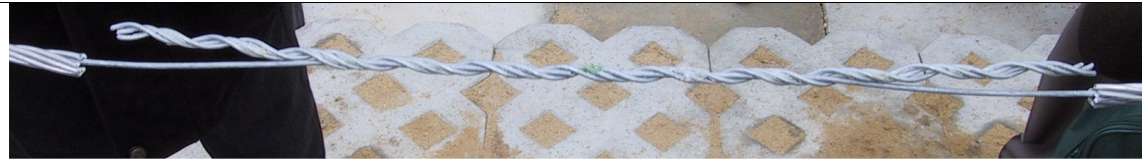
- montaż rozpocząć od jednego z dwu krótkich stalowych oplotów. Zestawić druty Fe i przyłożyć marker jednego stalowego oplotu na zerwaniu (zdj. 2a i b) , a następnie owinać w prawo, a potem w lewo pierwszy oplot zostawiając niedowiązane końce (zdj. 3)



Zdj. 2a



Zdj. 2b



Zdj. 3

- drugi krótki stalowy oplot przykładamy markerem w tym samym miejscu i nawijamy po kilka obrotów z obu stron markera (zdj. 4)



Zdj. 4

- pozostawione końce dwu stalowych oplotów dowańać do końca po obu stronach łączonego ośrodka Fe przewodu AFL (rys. 5)

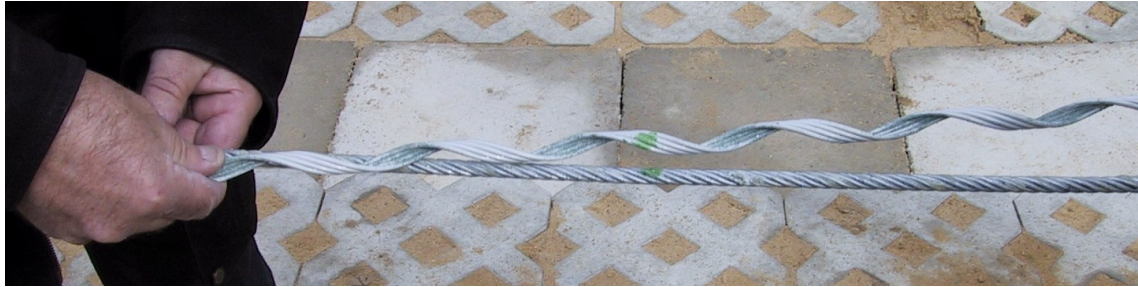


Zdj. 5

- przyłożyć (rys.6a) marker pierwszego długiego oplotu o największej liczbie drutów do markera zaplecionych stalowych oplotów, zaznaczyć na powłokach AL łączonych przewodów AFL zasięg tego oplotu, a następnie **WYCZYŚCIĆ** szczotką drucianą na całej długości powłoki AL zdzierając z nich tlenki . **UWAGA** - nie szczotkujemy szorstkiej powierzchni zaplecionej stalowej złączki (!)
- na odczyszczane powłoki AL można nałożyć dla poprawienia warunków pracy połączenia smar Netoxal rozprowadzając go równomiernie **WYŁĄCZNIE** po obu powłokach AL. **NIE WOLNO SMAROWAĆ ZŁĄCZKI STALOWEJ (!)**



- montaż rozpoczynamy od jednego z dwu oplotów posiadających zespolone 4 druty: jedną ręką przykładamy marker na markerze zaplecionej złączki stalowej, a drugą owijamy w prawo a potem w lewo pierwszy oplot (zdj.6b)

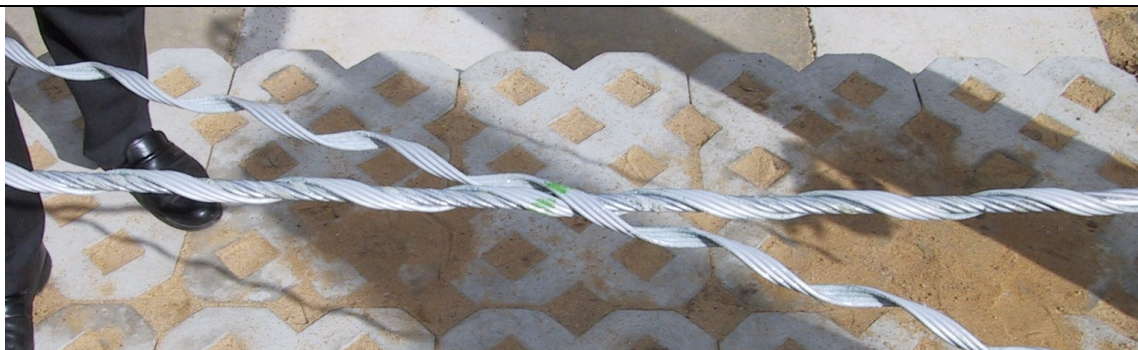


Zdj. 6a – początek nawijania pierwszego oplotu



Zdj. 6b – nawijanie pierwszego oplotu c.d. – w środku zielony marker !

- drugi oplot (z 4-ma drutami) przykładamy markerem w tym samym miejscu i nawijamy po kilka obrotów z obu stron markera



Zdj. 7a – obok markera pierwszego oplotu przyłożony marker drugiego



Zdj. 7b – pierwszy oplot dowinięty z obu stron do końca, a drugi owinięty kilka razy

- trzeci oplot (z 3-ma drutami) przykładamy markerem do tego samego miejsca i zakręcamy robiąc po kilka obrotów z każdej strony w wolnej przestrzeni na powierzchni przewodu



Zdj. 8 – prawa strona odtwarzanej powłoki, pierwszy oplot nawinięty do końca, a dwa następne czekają na oburęczne dokręcenie

- wystające końce dwu ostatnich oplotów dowijamy dwuręcznie do końca najpierw z prawej, a potem z lewej strony markera



Zdj. 9 – gotowa trójplotowa złączka liniowa

**TRANZEX**  
PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO-  
HANDLOWO-USŁUGOWE SPÓŁKA z O.O.  
44-100 GLIWICE ul. Ligonia 27 tel. 312617

PPHU TRANZEX S-ka z o.o.  
44-100 Gliwice, Daszynskiego 56  
tel. 32-231-26-17, 32-231-41-64  
fax automatyczny 32-331-36-06  
[www.tranzex.pl](http://www.tranzex.pl)  
[tranzex@tranzex.pl](mailto:tranzex@tranzex.pl)