



Общество с ограниченной ответственностью

ПромГеоФизСервис

Наконечники кабельные каротажные НКБ

/ с заделкой на два повива брони/

**Инструкция по заделке брони гибкого
каротажного кабеля в полимерной оболочке**



Саратов

Заделка брони кабеля в полимерной оболочке может вызывать затруднения в связи с тем, что проволоки повивов брони залиты в полимере.

Рассмотрим порядок заделки брони каротажного кабеля на примере кабеля в полимерной оболочке **марки КГ 1х0,75-55-100 ПО**.

Конструкция кабеля представлена на рис. 1.



Рис. 1

Кабель имеет 3 повива брони по 12 проволок диаметром 1 мм. Усилие разрыва кабеля 5500 кг (для 36 проволок заделки). Заделка выполняется на два верхних повива брони.

Пусть необходимое усилие заделки должно составлять 2000 кг. Для такого усилия будет достаточно оставить 13 проволок заделки. Так как будем заделывать на два повива брони, то оставим в них примерно одинаковое количество проволок: в 3-ем повиве оставим 7 проволок, а во 2-ом оставим 6. Остальные проволоки из повивов будут удалены.

Устройство узла заделки кабельного наконечника НКБ с заделкой брони на два повива представлено на рис. 2.

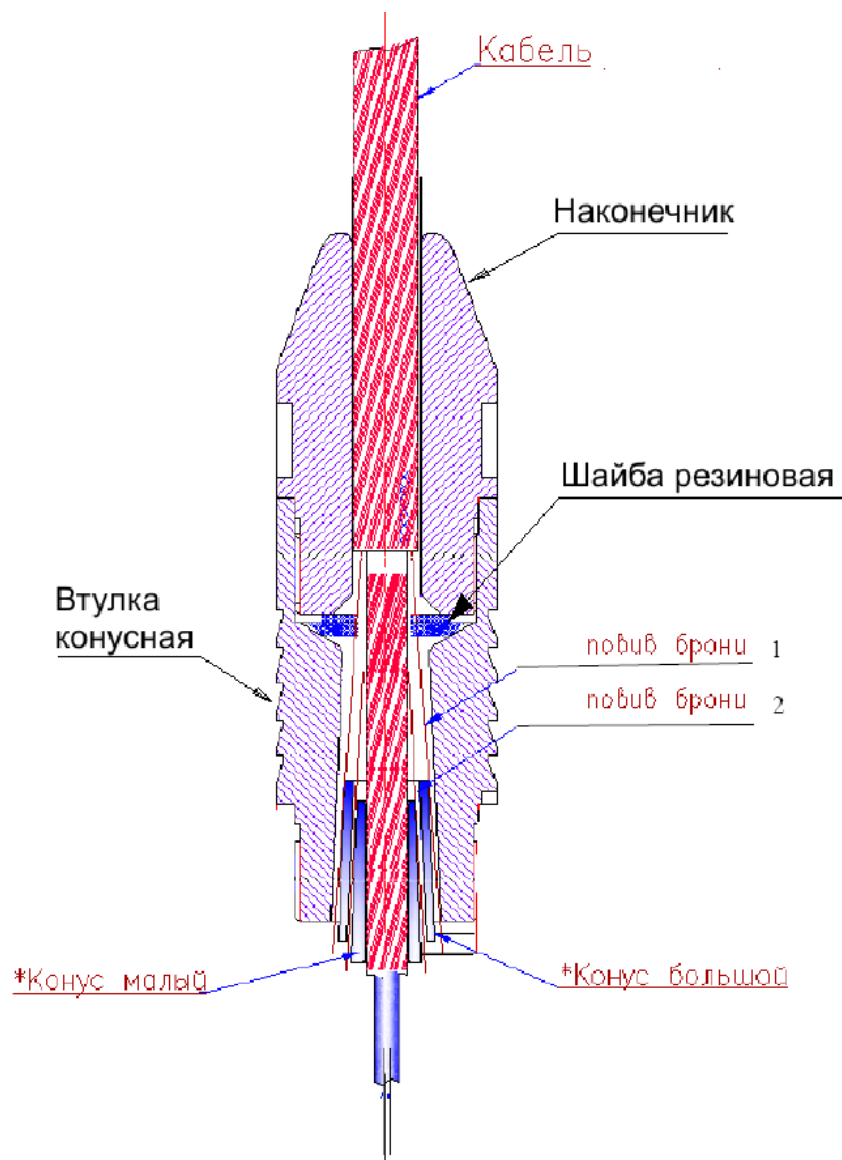


Рис. 2

Проволоки двух верхних повивов брони кабеля запрессовываются между конусными поверхностями конусной втулки и большого и малого конусов.

1. Перед разделкой кабеля надеть на него (см. рис. 2) наконечник, резиновую шайбу и конусную втулку.

2. Снять на участке кабеля (необходимой длины) оболочку до верхнего повива брони (рис. 3). Это можно сделать, например, острым ножом или болгаркой с проволочной щёткой.



Рис. 3

3. Расплести проволоки верхнего повива брони (рис. 4).

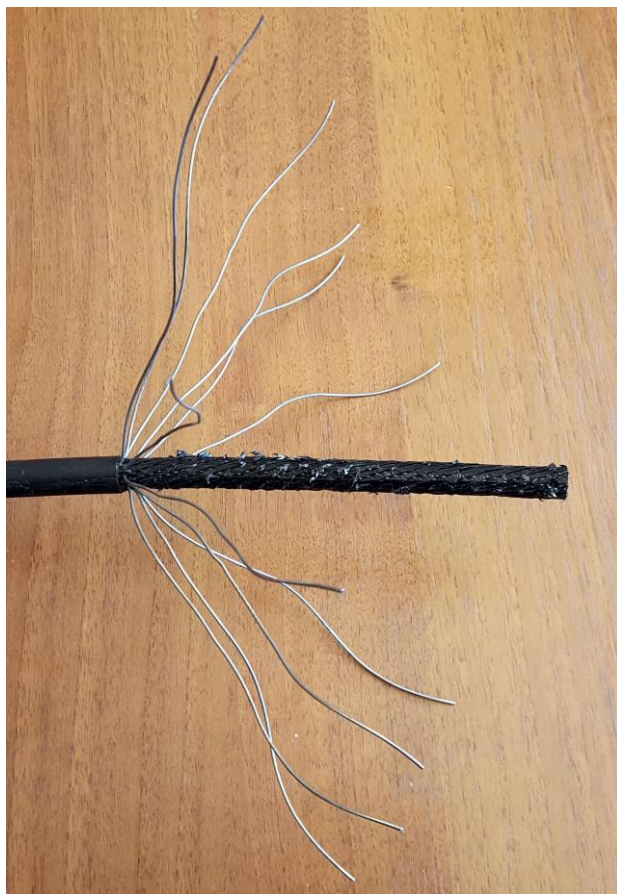


Рис.4

4. Удалить 5 проволок из верхнего повива (рис. 5). Это можно сделать кусачками, либо надпиливая их надфилем и обламывая.



Рис. 5

5. Удалить остатки полимера и очистить нижний повив брони (рис. 6).



Рис. 6

6. Расплести проволоки нижнего повива (рис. 7).



Рис. 7

7. Удалить 6 проволок нижнего повива (рис. 8).

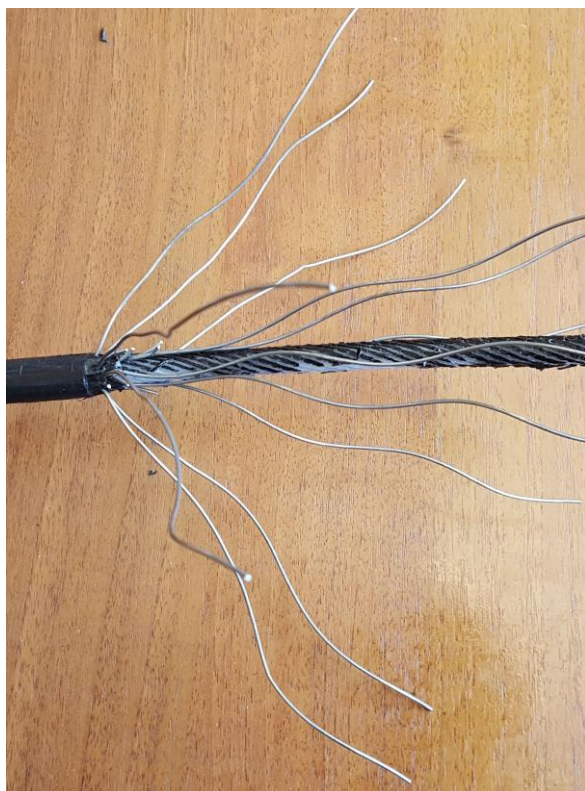


Рис. 8

8. Почистить кабель от наслоений оболочки и надеть на него большой конус, одновременно продев через конус проволоки нижнего повива брони (рис.9).

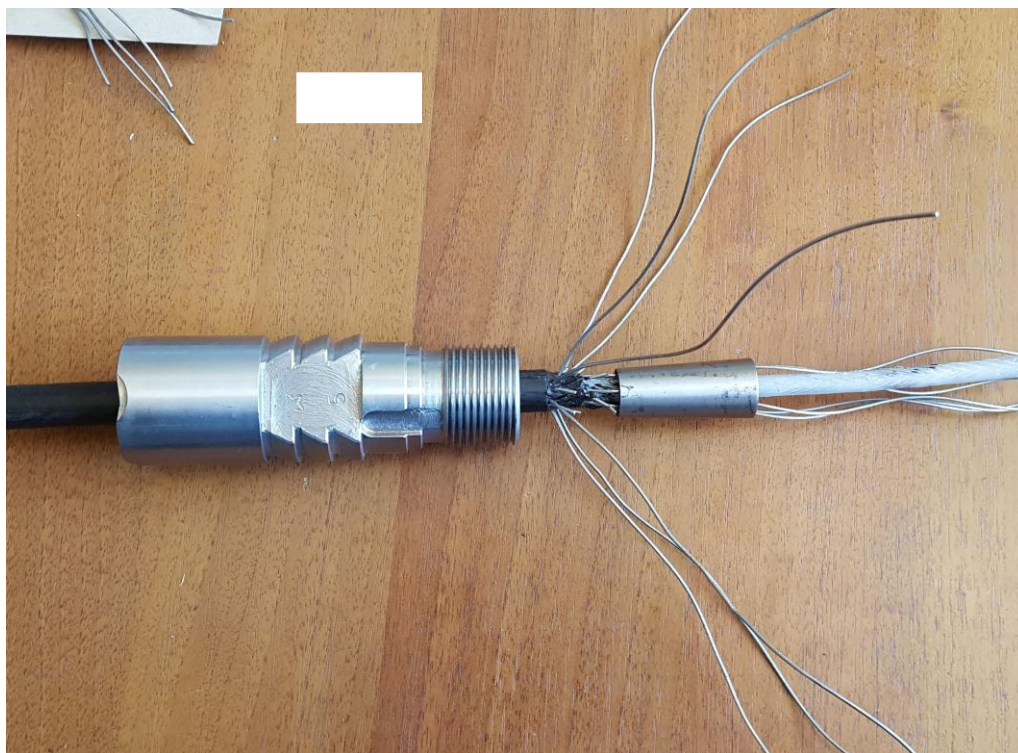


Рис. 9

9. Используя инструмент для забивки конусов (рис. 10), запрессовать большой конус в конусную втулку. Перед запрессовкой равномерно распределить проволоки верхнего повива брони по поверхности большого конуса.



Рис. 10

Для забивания надеть на кабель ударник со вставленным в него соответствующим пуансоном, упереть пуансон в конус и ударами молотка провести запрессовку (рис. 11).

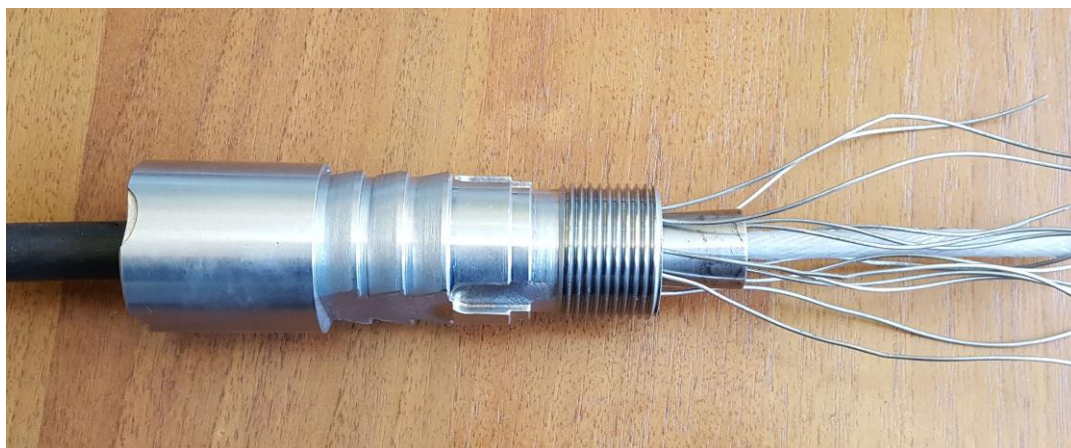


Рис. 11

10. Аналогично п.9 запрессовать малый конус в большой. Надеть малый конус на зачищенный конец кабеля, равномерно распределить проволоки нижнего повива брони по поверхности малого конуса (рис. 12).

С помощью инструмента для забивки конусов запрессовать малый конус в большой.

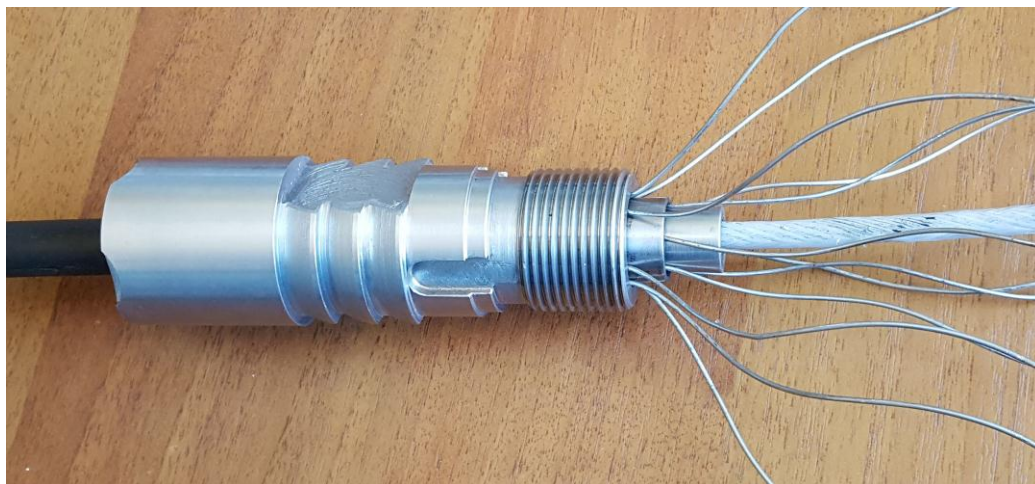


Рис. 12

11. Удалить торчащие концы проволок обоих повивов брони.

Далее провести распайку токоведущих жил кабеля, их изоляцию, сборку кабельного наконечника обычным порядком согласно руководству по эксплуатации. Для данного кабеля перед распайкой нужно будет удалить мешающие проволоки самого нижнего повива брони (1-ый повив брони см. на рис. 1).

По всем вопросам, связанным с эксплуатацией изделия, обращаться на предприятие-изготовитель по адресу:

РОССИЯ, 410064, г. Саратов, а/я № 4343

ООО «ПГФС»

Тел/Факс: +7 (8452) 75-62-95

Е-mail: sarpgfs@mail.ru

Интернет: www.pgfs.ru