

	A	B	C	D	E	F
1						Karta katalogowa Oplot naprawczy ACSS/TW wydanie 2026
2						
3						
4						
5						
	A	B	C	D	E	F

Uwagi:
Przed założeniem oplotu przewód musi być dokładnie oczyszczony i posmarowany pastą stykową (inhibitorem).

Materiał:
Oploty naprawcze wykonane są z materiału nadającego się do współpracy z przewodem.

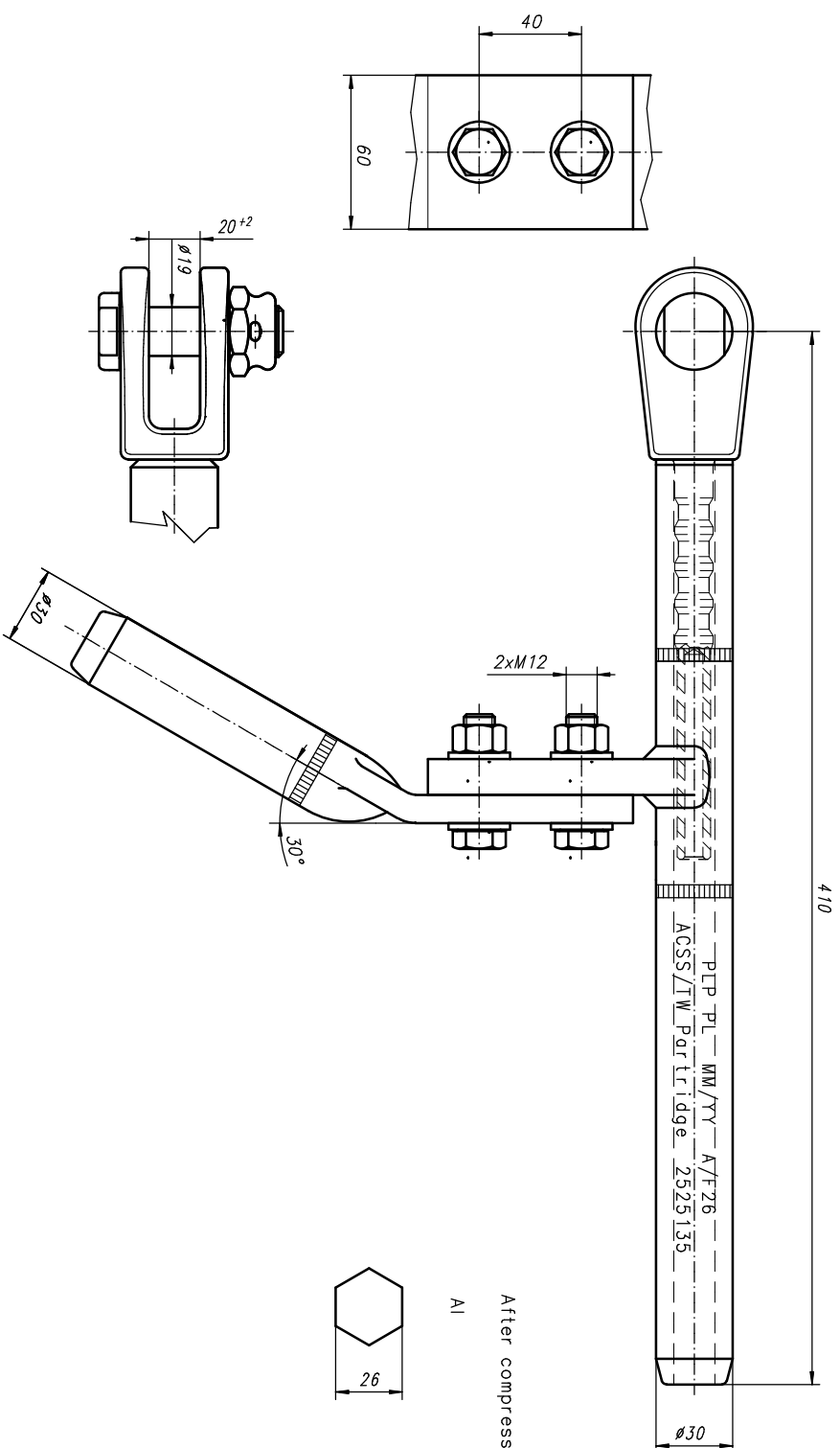
Zastosowanie:
Oploty Repair Sleeves są przeznaczone do naprawy poza punktem podparcia przewodów AFL, ACSS i przewodów wyprodukowanych na bazie aluminium.
Oploty przywracają pełną przewodność i mechaniczną wytrzymałość przewodu, jeśli uszkodzenie nie przekracza 33% warstwy zewnętrznej i jest umiejscowione w obszarze 1/3 długości oplotu od jego środka.
Oploty chronią przewody AFL, ACSS i jednorodne przed uszkodzeniem na skutek zgięcia, otarcia i przepalenia od łuku elektrycznego.

Uwagi:
Koniec oplotu naprawczego nie powinien być umiejscowiony bliżej niż 150 mm od końca istniejącego już oplotu (Armour Rod lub Line Guard)
Stosowanie oplotu Repair Sleeve należy ograniczyć tylko do przypadku uszkodzenia w obrębie środka przęsła (poza punktem podparcia)

Przed założeniem oplotu przewód musi być dokładnie oczyszczony i posmarowany pastą stykową (inhibitorem)

NK	Średnica [mm]		Długość oplotu L [mm]	Masa [kg]	Przewód ACSS/TW
	Min	Max			
91300170	14.41	15.10	1550	0.88	PARTRIDGE
91300174	15.72	16.37	1700	1.07	OSTRICH
61300940	17.81	18.53	1140	1.07	BRANT
61300944	19.33	20.13	1220	1.25	HAWK
61300948	20.98	21.61	1270	1.31	PARAKEET

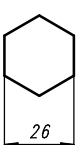

Nazwa wyrobu
Oplot naprawczy
Numer katalogowy
Według tabeli



After compression (S)

Al

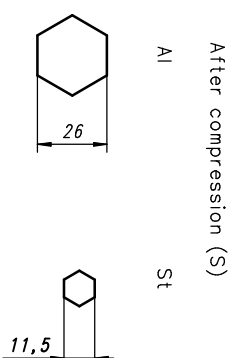
St



Minimum slipping strength: 95% UTS

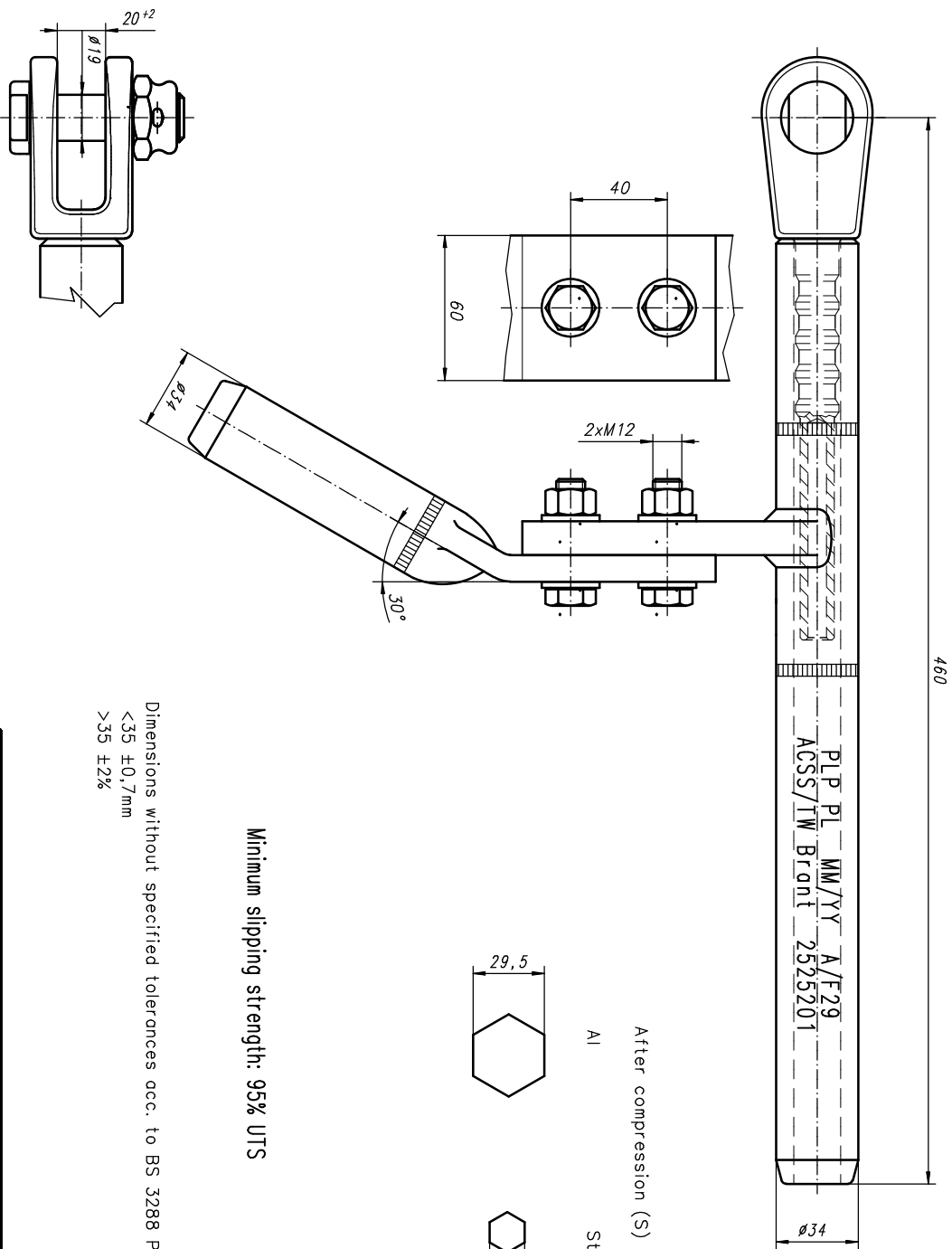
Dimensions without specified tolerances acc. to BS 3288 Part 1:1997
 <35 ±0,7mm
 >35 ±2%

Nr k.o.l.		Nazwa części				Nr rys. lub normy		szt.	Materiał	Masa	Uwagi
KZK(Nr)						KMDK		Materiał		Nr archiwalny	
Data i podpis											
Nozwiśko			Podpis		Data						
Konstruował		W. F. ołtyń					Nazwa przedmiotu				Masa
Rysował		LOGOCAD HP Designer 350					Dead end clamp				2,15
Sprawdził		R. Gruszecki			2.09.18		ACSS/TW Partridge UHS				
Zatwierdził											
Podziałka								Zostępuje rysunek		Nr rysunku	
1:2				PREFORMED LINE PRODUCTS				Zostąpiony przez		2525135	



Dimensions without specified tolerances acc. to BS 3288 Part 1:1997
 $<35 \pm 0,7\text{mm}$
 $>35 \pm 2\%$

Nr k.o.l.	Nazwa części				Nr rys. lub normy	szt.	Materiał	Masa	Uwagi
KZK(Nr)					Materiał				Nr archiwizowany
Data i podpis									
	Nazwisko		Podpis	Data					
Konstruktor	W.F.olt'yn								
Rysował	LOGOCAD	HP	DesignJet 350						
Sprawił	R.Gruszecki								
Zatwierdził				2.09.25					
Podziółko					Nazwa przedmiotu				
1:2		BEL-Os-PLP			Uchwył odcigowy				
		PREFORMED LINE PRODUCTS			ACSS/TW Ostrich				
		Zostępuje rysunek			Masa				
		Zostąpiony przez			2,15				
		Nr rysunku			2525152				

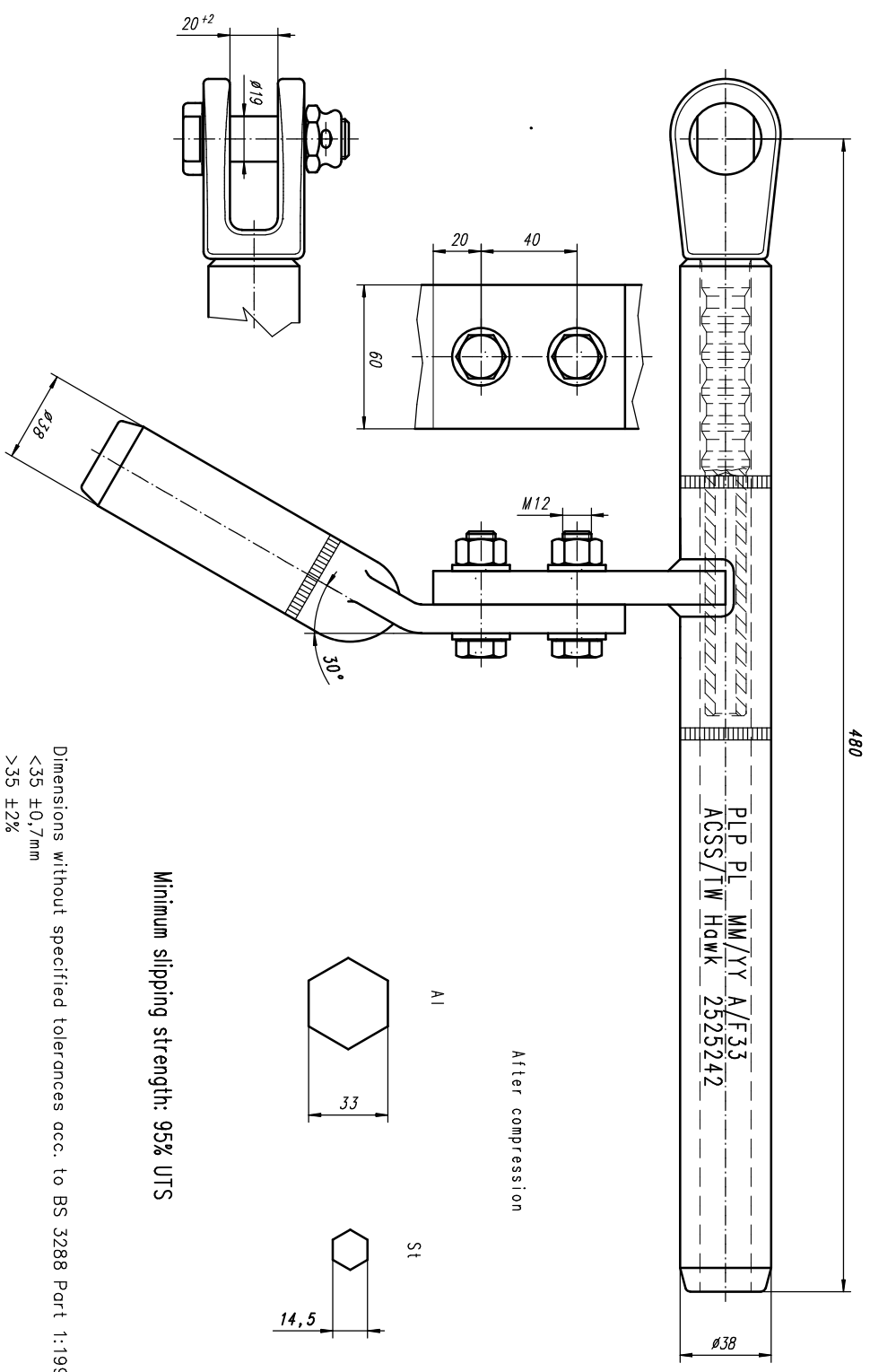


Minimum slipping strength: 95% UTS

Dimensions without specified tolerances acc. to BS 3288 Part 1:1997
 $<35 \pm 0,7\text{mm}$
 $>35 \pm 2\%$

Nr k.o.l.		Nazwa części			Nr rys. lub normy		szt.	Materiał	Masa	Uwagi	
KZK(Nr)					KMDK		Materiał		Nr archiwalny		
Data i podpis		Nozisko		Podpis		Data					
Konstruował		W.F. Ołtyń				18		Nazwa przedmiotu			
Rysował		LOGOCAD		HP Designlet 330				Uchwył odciegowy			
Sprawdził		R.Gruszecki						ACSS/TW BRANT			
Zatwierdził						11.06.18		Masa 2,40			
Podziałka								Zostępuje rysunek		Nr rysunku	
1:2								Zostąpił przez		2525201	

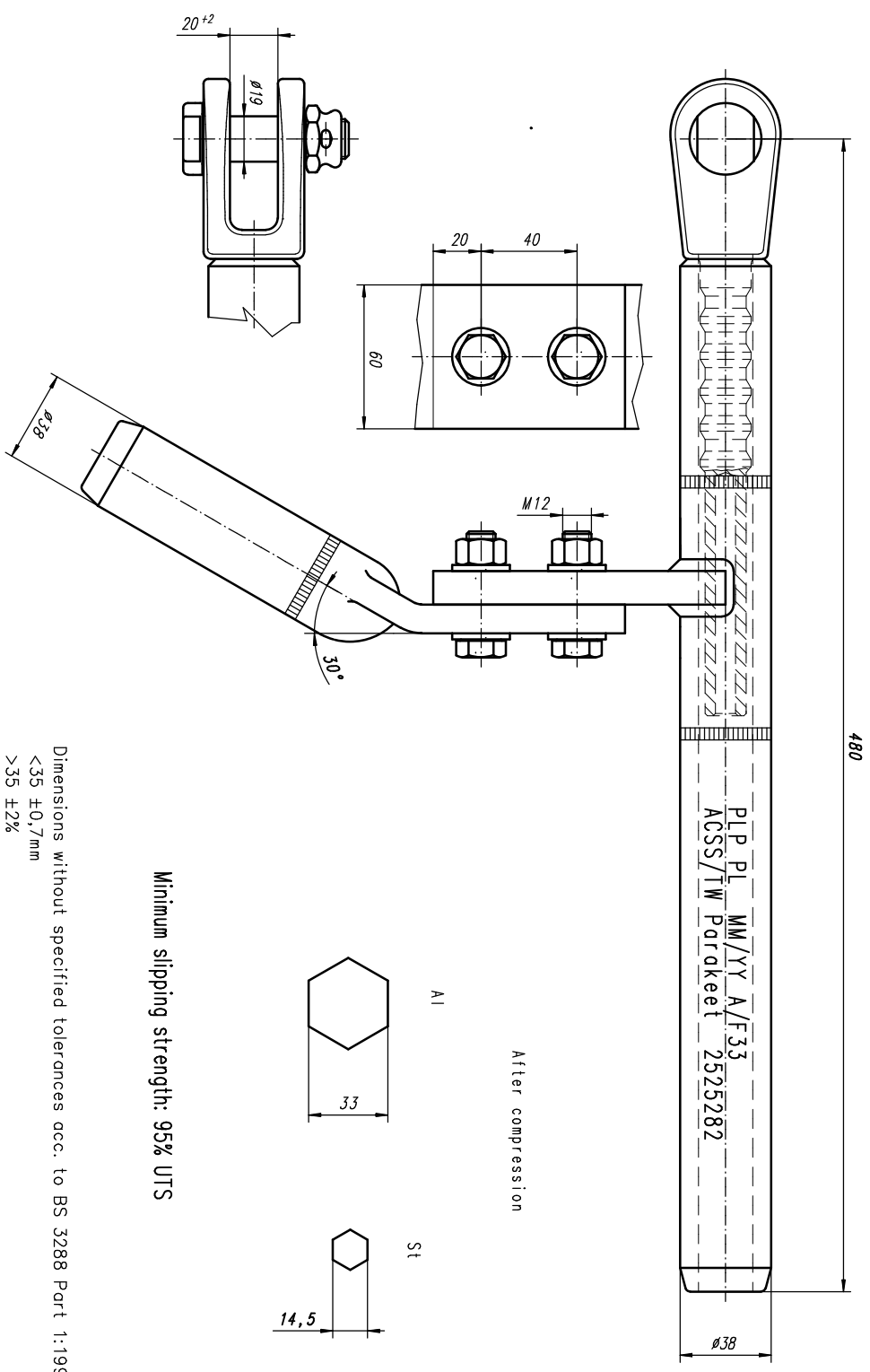
Obciążenie niszczące: 120kN
Wytężalność zwracowa: 40kA



Dimensions without specified tolerances acc. to BS 3288 Part 1:1997
<35 ±0,7mm
>35 ±2%

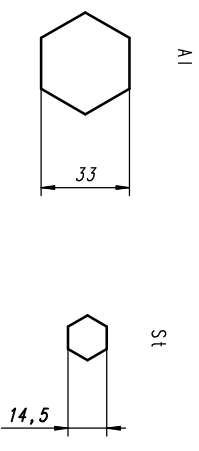
Minimum slipping strength: 95% UTS

Nr kół		Nazwa części				Nr rys. lub normy		szk.		Materiał		Masa		Uwagi	
KZK(Nr)								KMDK		Materiał					
Data i podpis															
		Nozisko				Podpis		Data							
Konstruował		W.F. ołtyń						21.10.25							
Rysował		LOGOCAD HP Designer 330													
Sprawdził		R.Gruszewski													
Zatwierdził															
Podziółka															
1:2										Zostępuje rysunek		Nr rysunku		2525242	
		BELOS-PLP		PERFORMED LINE PRODUCTS						Zostapiony przez					



Minimum slipping strength: 95% UTS

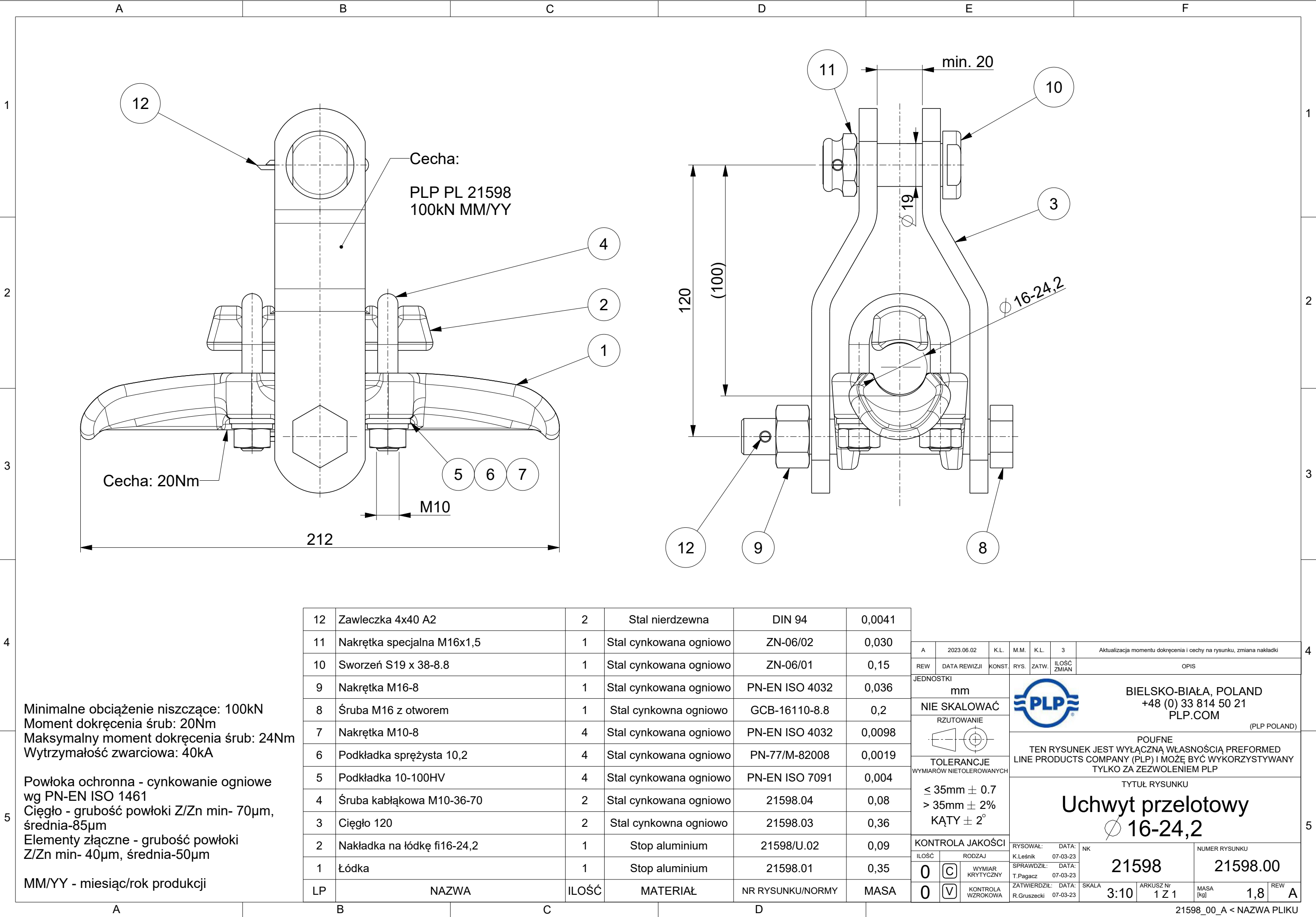
Dimensions without specified tolerances acc. to BS 3288 Part 1:1997
 <35 ±0,7mm
 >35 ±2%



After compression

Nr kół	Nazwa części			Nr rys. lub normy	szt.	Materiał	Masa	Uwagi
KZK(Nr)						KMDK		
Data i podpis	Nazwisko	Podpis	Data			Materiał		
Konstruował	W.F. ołtyń		21.10.24			Nazwa przedmiotu		
Rysował	L060CAD	HP Designeret 330				Uchwył odcigowy		
Sprawdził	R.Gruszecski					ACSS/TW PARAKEET		
Zatwierdził						Masa		
Podziółka	1:2					2,20		
BELOS-PLP				PREFORMED LINE PRODUCTS		Zostępuje rysunek		
						Zostępióny przez		
						Nr rysunku		
						2525282		

Obciazenie niszczące: 120kN
 Wytrzymałość zwarciowa: 40kA

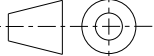


Minimalne obciążenie niszczące: 100kN
Moment dokręcenia śrub: 20Nm
Maksymalny moment dokręcenia śrub: 24Nm
Wytrzymałość zwarciova: 40kA

Powłoka ochronna - cynkowanie ogniowe
wg PN-EN ISO 1461
Ciężło - grubość powłoki Z/Zn min- 70µm,
średnia-85µm
Elementy łączne - grubość powłoki
Z/Zn min- 40µm, średnia-50µm

MM/YY - miesiąc/rok produkcji

12	Zawlecзка 4x40 A2	2	Stal nierdzewna	DIN 94	0,0041
11	Nakrętka specjalna M16x1,5	1	Stal cynkowana ogniowo	ZN-06/02	0,030
10	Sworzeń S19 x 38-8.8	1	Stal cynkowana ogniowo	ZN-06/01	0,15
9	Nakrętka M16-8	1	Stal cynkowana ogniowo	PN-EN ISO 4032	0,036
8	Śruba M16 z otworem	1	Stal cynkowana ogniowo	GCB-16110-8.8	0,2
7	Nakrętka M10-8	4	Stal cynkowana ogniowo	PN-EN ISO 4032	0,0098
6	Podkładka sprężysta 10,2	4	Stal cynkowana ogniowo	PN-77/M-82008	0,0019
5	Podkładka 10-100HV	4	Stal cynkowana ogniowo	PN-EN ISO 7091	0,004
4	Śruba kabłąkowa M10-36-70	2	Stal cynkowana ogniowo	21598.04	0,08
3	Cięgło 120	2	Stal cynkowana ogniowo	21598.03	0,36
2	Nakładka na łódkę fi16-24,2	1	Stop aluminium	21598/U.02	0,09
1	Łódka	1	Stop aluminium	21598.01	0,35
LP	NAZWA	ILOŚĆ	MATERIAŁ	NR RYSUNKU/NORMY	MASA

A	2023.06.02	K.L.	M.M.	K.L.	3	Aktualizacja momentu dokręcenia i cechy na rysunku, zmiana nakładki	
REW	DATA REWIZJI	KONST.	RYS.	ZATW.	IŁOŚĆ ZMIAN	OPIS	
JEDNOSTKI			 BIELSKO-BIAŁA, POLAND +48 (0) 33 814 50 21 PLP.COM (PLP POLAND)				
mm							
NIE SKALOWAĆ							
RZUTOWANIE			 POUFNE TEN RYSUNEK JEST WYŁĄCZNĄ WŁASNOŚCIĄ PREFORMED LINE PRODUCTS COMPANY (PLP) I MOŻE BYĆ WYKORZYSTYWANY TYLKO ZA ZEZWOLENIEM PLP				
TOLERANCJE							
WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH							
≤ 35mm ± 0.7 > 35mm ± 2% KĄTY ± 2°			TYTUŁ RYSUNKU				
KONTROLA JAKOŚCI			Uchwyt przelotowy				
			Ø 16-24,2				
IŁOŚĆ	RODZAJ		RYSOWAŁ:	DATA:	NK	NUMER RYSUNKU	
0	 WYMIAR KRYTYCZNY		K.Leśnik	07-03-23			
			SPRAWDZIŁ:	DATA:	21598	21598.00	
			T.Pagacz	07-03-23			
0	 KONTROLA WZROKOWA		ZATWIERDZIŁ:	DATA:	SKALA	ARKUSZ Nr 1 Z 1	
			R.Gruszecki	07-03-23			
			3:10			MASA [kg]	REW
						1,8	A



BIELSKO-BIAŁA, POLAND
+48 (0) 33 814 50 21
PLP.COM

(PLP POLAND)

POUFNE
TEN RYSUNEK JEST WYŁĄCZNĄ WŁASNOŚCIĄ PREFORMED
LINE PRODUCTS COMPANY (PLP) I MOŻE BYĆ WYKORZYSTYWANY
TYLKO ZA ZEZWOLENIEM PLP

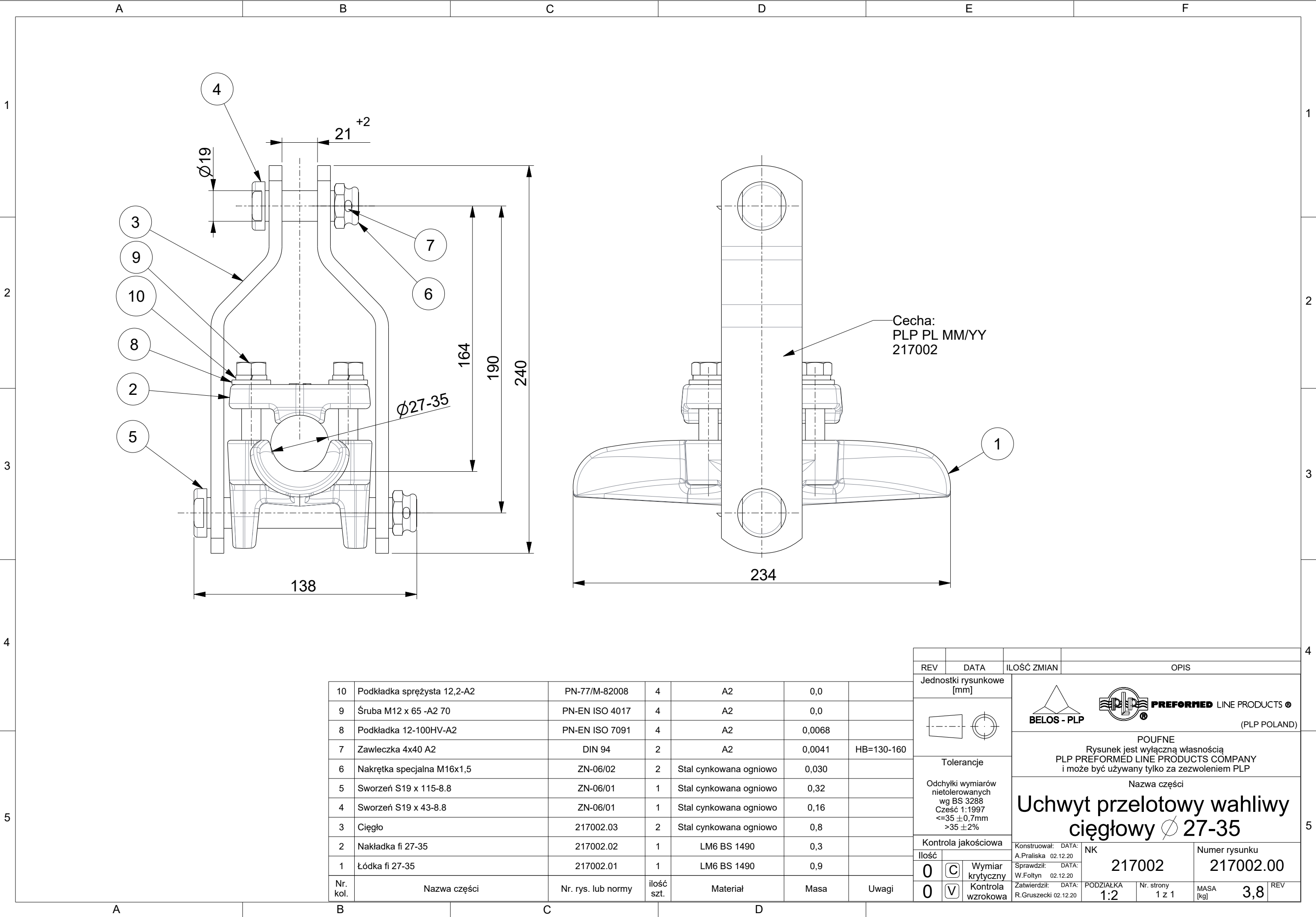
TYTUŁ RYSUNKU

Uchwyt przelotowy
Ø 16-24,2

21598

21598.00

21598_00_A < NAZWA PLIKU

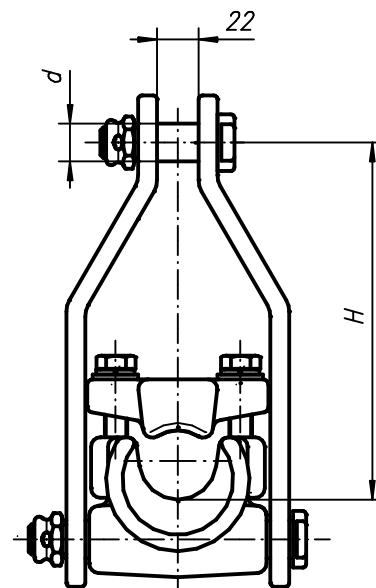
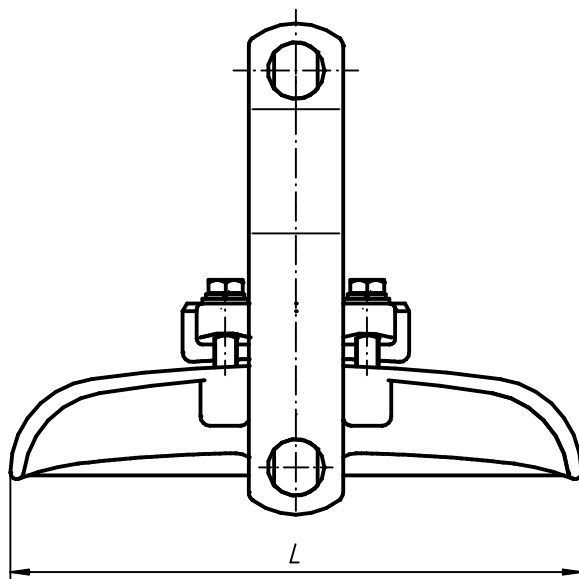


10	Podkładka sprężysta 12,2-A2	PN-77/M-82008	4	A2	0,0	
9	Śruba M12 x 65 -A2 70	PN-EN ISO 4017	4	A2	0,0	
8	Podkładka 12-100HV-A2	PN-EN ISO 7091	4	A2	0,0068	
7	Zawleczka 4x40 A2	DIN 94	2	A2	0,0041	HB=130-160
6	Nakrętka specjalna M16x1,5	ZN-06/02	2	Stal cynkowana ogniowo	0,030	
5	Sworzeń S19 x 115-8.8	ZN-06/01	1	Stal cynkowana ogniowo	0,32	
4	Sworzeń S19 x 43-8.8	ZN-06/01	1	Stal cynkowana ogniowo	0,16	
3	Cięgło	217002.03	2	Stal cynkowana ogniowo	0,8	
2	Nakładka fi 27-35	217002.02	1	LM6 BS 1490	0,3	
1	Łódka fi 27-35	217002.01	1	LM6 BS 1490	0,9	
Nr. kol.	Nazwa części	Nr. rys. lub normy	ilość szt.	Materiał	Masa	Uwagi

REV	DATA	ILOŚĆ ZMIAN	OPIS
Jednostki rysunkowe [mm]			
Tolerancje			
Odchyłki wymiarów nietolerowanych wg BS 3288 Część 1:1997 <=35 ±0,7mm >35 ±2%			
Kontrola jakościowa			
Ilość			
0	C	Wymiar krytyczny	
0	V	Kontrola wzrokowa	
Konstruował: DATA: A.Praliska 02.12.20		NK	
Sprawdził: DATA: W.Foltyn 02.12.20		217002	
Zatwierdził: DATA: R.Gruszecki 02.12.20		PODZIAŁKA 1:2	Numer rysunku 217002.00
		Nr. strony 1 z 1	MASA [kg] 3,8
			REV

UCHWYT PRZELOTOWY WAHLIWY CIĘGŁOWY

OSPRZĘT SIECIOWY
KARTA 1-32/01
WYDANIE 2019



NK	Zastosowanie do przewodu o średnicy	Wymiary [mm]			Obciążenie niszczące [kN]	Wytrzymałość zwarciowa [kA]	Masa [kg]		
		L	H	d					
21598	16 – 22	210	100	19	100	40	1,80		
216971	16 – 20	260	135		120		40	3,15	
216981	20 – 25	350	165					40	4,03
21688	25 – 27		150						4,24
216991	27 – 28	400	180						4,89
217001	28 – 32								4,76
216511	30 – 40	300	190						4,32
21653	40 – 45					4,43			
21689	30 – 40				22	50	4,80		

Materiał :

Łódka – stop aluminium

Cięgła i części złączne – stal cynkowana ogniowo wg PN-EN ISO 1461

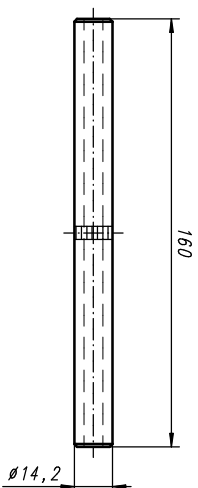
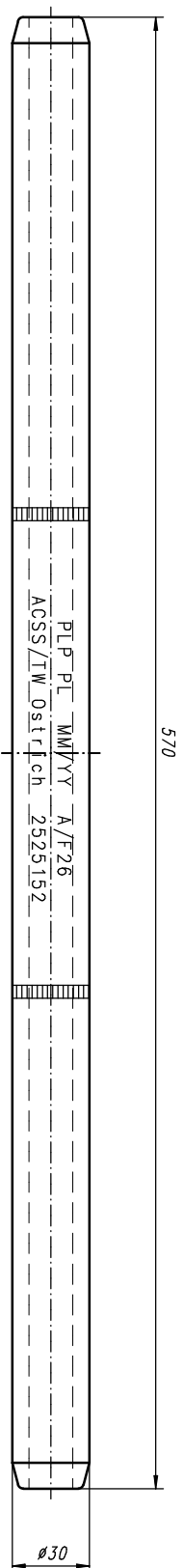
Zastosowanie :

Do zawieszenia przelotowego przewodów na łańcuchach izolatorów



PREFORMED LINE PRODUCTS

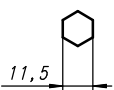
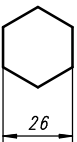
BELOS-PLP S.A. ul. gen. J.Kustronia 74 43-301 Bielsko-Biała
Tel.: +48 33 814 50 21 Fax: +48 33 814 13 52 www.belos-plp.com.pl



Po zaprosowaniu (S)

Al

St

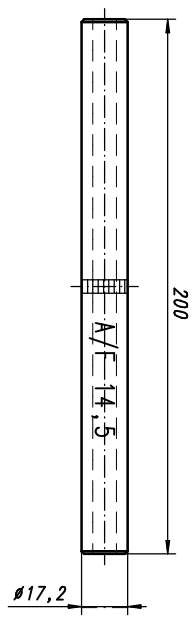
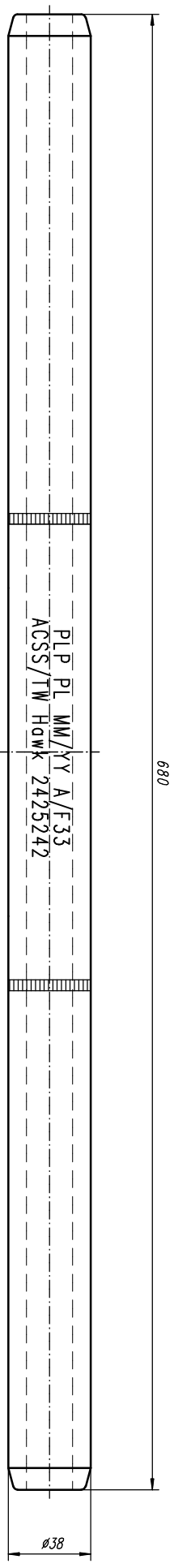


Minimum slipping strength: 95% UTS

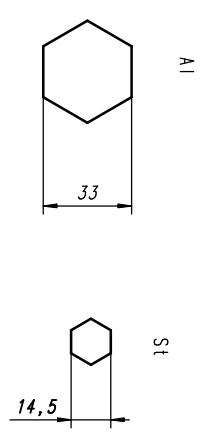
Dimensions without specified tolerances acc. to BS 3288 Part 1:1997

<35 $\pm 0,7$ mm
>35 $\pm 2\%$

Nr k.o.l.				Nazwa części		Nr rys. lub normy		Materiał		Masa		Uwagi	
KZK(Nr)				KMK		Materiał		Masa		Uwagi			
Data i podpis				Data		Materiał		Masa		Uwagi			
Konstruował				Data		Materiał		Masa		Uwagi			
Rysował				Data		Materiał		Masa		Uwagi			
Sprawdził				Data		Materiał		Masa		Uwagi			
Zatwierdził				Data		Materiał		Masa		Uwagi			
Podziałka				Data		Materiał		Masa		Uwagi			
1:2				Data		Materiał		Masa		Uwagi			
BELOS-PLP				Data		Materiał		Masa		Uwagi			
PREFORMED LINE PRODUCTS				Data		Materiał		Masa		Uwagi			
Złącza zaprasowywana				Data		Materiał		Masa		Uwagi			
ACSS/TW Ostrich				Data		Materiał		Masa		Uwagi			
2425152				Data		Materiał		Masa		Uwagi			
0,88				Data		Materiał		Masa		Uwagi			



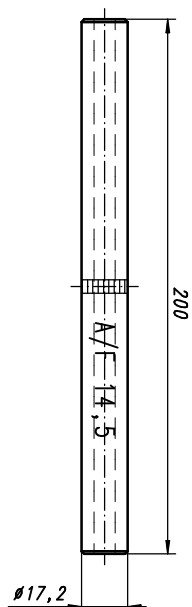
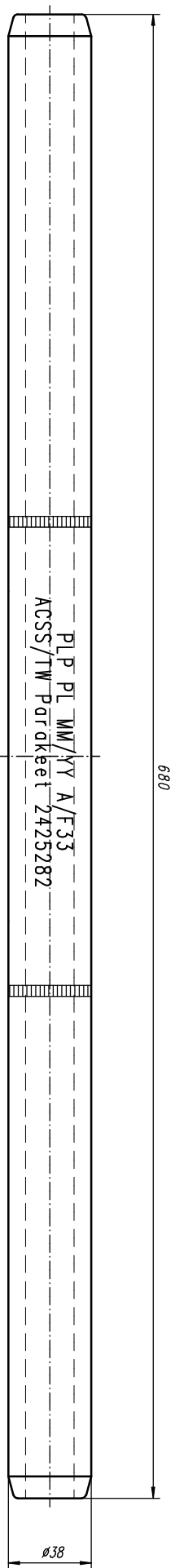
After compression



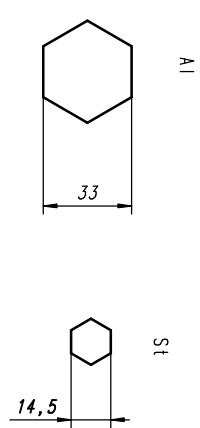
Minimum slipping strength: 95% UTS

Dimensions without specified tolerances acc. to BS 3288 Part 1:1997
 <35 ±0,7mm
 >35 ±2%

Nr k.o.l.		Nazwa części			Nr rys. lub normy		szt.		Materiał		Masa		Uwagi		
KZK(Nr)							KMK		Materiał						
Data i podpis		Nazwisko		Podpis		Data									
Konstruował		W.F. ołtyń						Nazwa przedmiotu							
Rysował		LOGOCAD		HP DesignJet 330				Złączka zaprasowywana							
Sprawdził		R. Gruszecki						ACSS/TW Hawk							
Zatwierdził						5.06.25		Masa							
Podziółka														Masa	
1:2														2425242	
															
		PREFORMED LINE PRODUCTS													
															
		Zastępuje rysunek												Nr rysunku	
		Zastąpiony przez													



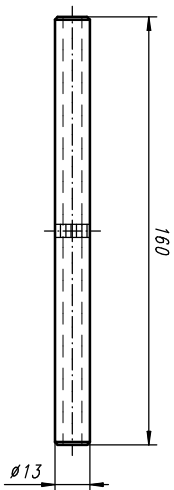
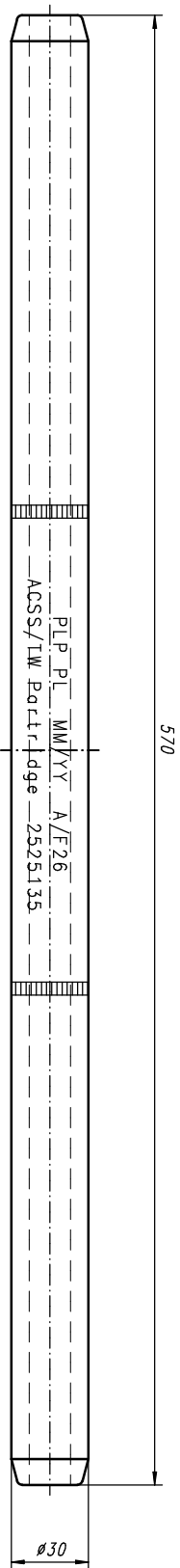
After compression



Minimum slipping strength: 95% UTS

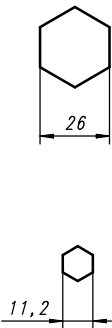
Dimensions without specified tolerances acc. to BS 3288 Part 1:1997
 <35 ±0,7mm
 >35 ±2%

Nr k.o.l.		Nazwa części			Nr rys. lub normy		szt.		Materiał		Masa		Uwagi	
KZK(Nr)							KMK		Materiał					
Data i podpis		Nazwisko		Podpis		Data								
Konstruował		W.F. ołtyń				5.06.23		Nazwa przedmiotu Złączka zaprasowywana ACSS/TW Parakeet Masa 1,53						
Rysował		LOGOCAD HP Designet 330												
Sprawdził		R. Gruszecki												
Zatwierdził														
Podziółka								Zastępuje rysunek		Nr rysunku				
1:2										Zastąpił przez		2425282		



Po zaprosowaniu (S)

Al St



Minimum slipping strength: 95% UTS

Dimensions without specified tolerances acc. to BS 3288 Part 1:1997
<35 ±0,7mm
>35 ±2%

Nr k.o.l.				Nazwa części		Nr rys. lub normy		Materiał		Masa		Uwagi	
KZK(Nr)				KMK		Materiał		Masa		Uwagi			
Data i podpis				Data		Materiał		Masa		Uwagi			
Konsultacje				Data		Materiał		Masa		Uwagi			
Rysował				Data		Materiał		Masa		Uwagi			
Sprawdził				Data		Materiał		Masa		Uwagi			
Zatwierdził				Data		Materiał		Masa		Uwagi			
1:2				2.10.18		Złącza zaprasowywana		0,84					
Podziałka				2.10.18		Złącza zaprasowywana		0,84					
BELOS-PLP				2.10.18		Złącza zaprasowywana		0,84					
PREFORMED LINE PRODUCTS				2.10.18		Złącza zaprasowywana		0,84					
2425135				2.10.18		Złącza zaprasowywana		0,84					
				2.10.18		Złącza zaprasowywana		0,84					