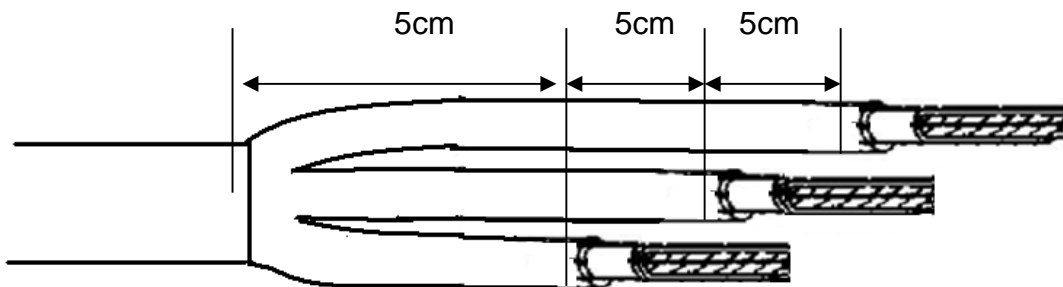


泵站潜水泵电线连接规范

泵站潜水泵电线连接方法适用于 16mm^2 以下电缆。

有三个步骤：

第一步：三芯橡胶套线导线绝缘层的剖削
剥线长度如图所示

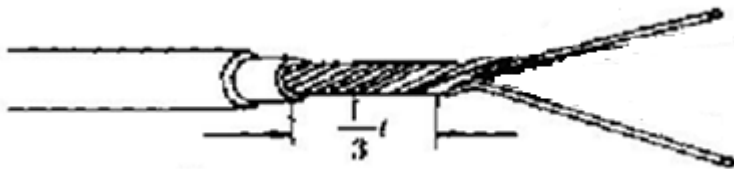


电工刀刀口与导线成 45° 夹角，斜切入绝缘层，接着以 25° 角倾斜推削，剖削过程不要削伤线芯。

在剥线过程中还要将橡胶套线外皮上的蜡层小心的刮掉，保证胶带的粘合强度
同理，按照以上方法剥去潜水泵电线的绝缘层。

第二步：导线连接

- 1): 清洁线芯表面氧化层。并将软线均匀的分成两股。
- 2): 将靠近绝缘层约 $1/3$ 段线芯绞紧后将线芯整理成伞状并拉直。



- 3): 把两个伞状线芯隔根对叉

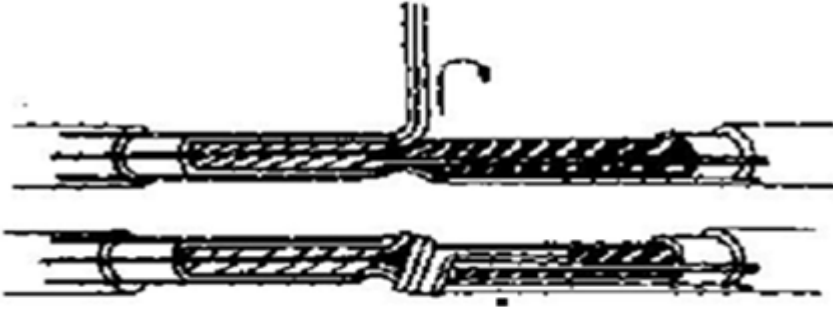


- 4): 理平



- 5): 分别将两侧的两根线芯进行缠绕

A: 将两根线芯扳垂直后按顺时针方向紧密缠绕 3 圈，钳平线端



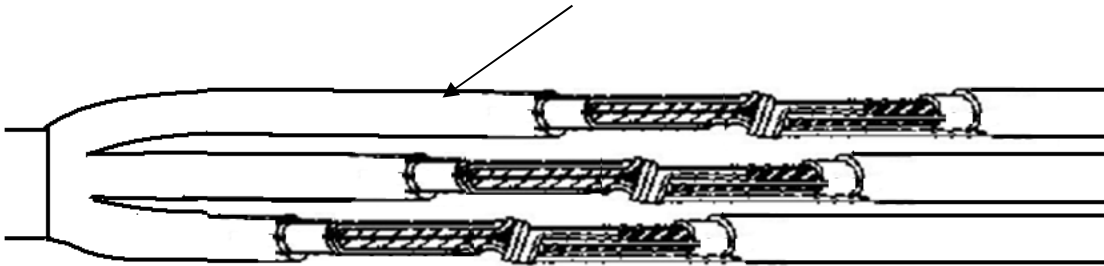
B: 用同样的方法完成另一边的缠绕，注意其缠绕方向为逆时针缠绕。

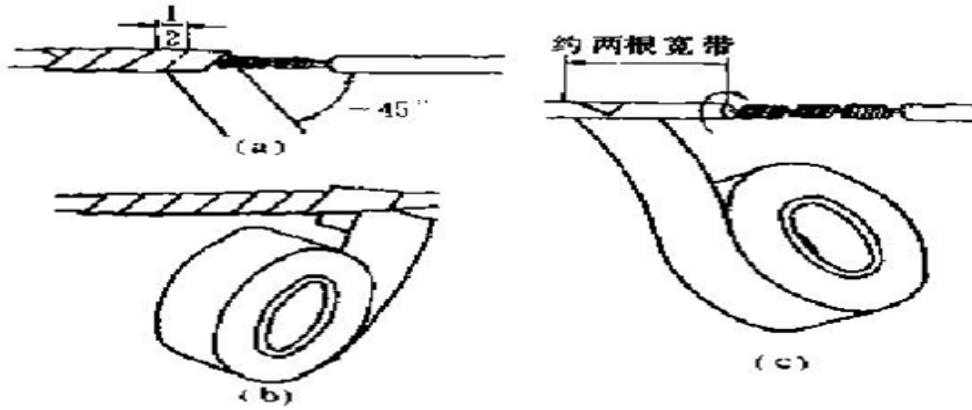
C: 连接完成。

第三步：导线绝缘层的恢复

导线恢复绝缘后，其绝缘强度不应低于原有绝缘层的绝缘强度。其常用绝缘材料有塑料胶带、黑胶带、高压防水绝缘胶带等，其胶带宽度为 20mm。恢复时，绝缘胶带的起点应与线芯有两倍绝缘带宽的距离。包缠时塑料胶带与导线应保持一定倾角，即每圈压带宽的 1/2。来回包缠完两层塑料胶带后，要用高压防水胶带接塑料带尾部开始来回包缠三层，其方法与前相同，最后再用塑料胶带包缠一层，才能保证绝缘层恢复后的绝缘性能。完成导线连接处的绝缘处理以后，还应对三芯的橡胶套电缆剥线处进行封口处理，具体方法是依次在三根导线的图示位置缠绕三圈高压防水胶带，然后将三根导线用高压防水胶带从图示位置起向橡胶套电缆未剥线处缠绕，距离为 5 公分左右，完成后再用塑料胶带缠绕一遍。

其绝缘材料：塑料胶带、高压防水绝缘胶带等由厂家提供。





绝缘带的包缠方法