

**ASSEMBLY INSTRUCTIONS**  
 Assembly Instructions For *S.E.M.C.* Type **VBL153 Industrial Cable Gland**

*BS 6121 Type E2W*

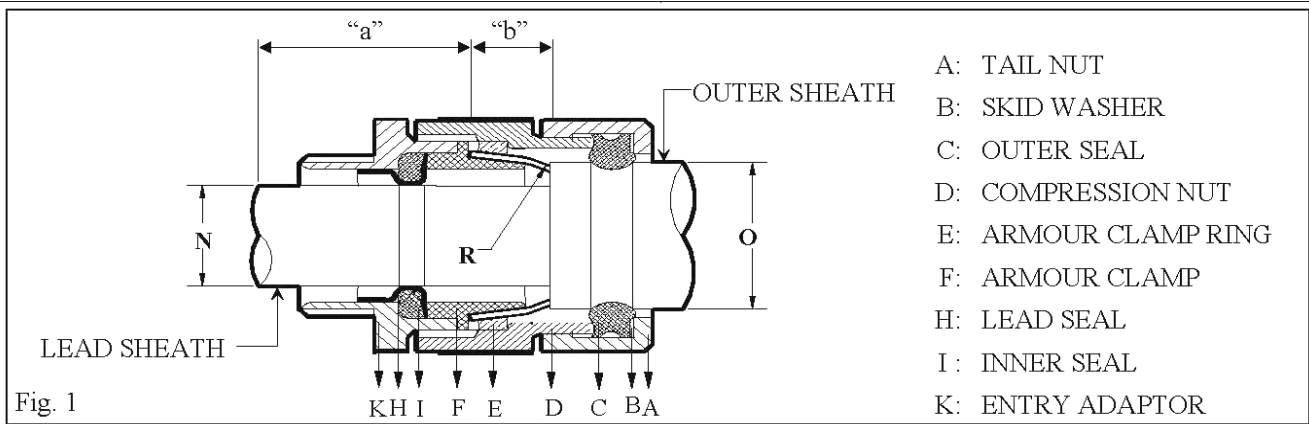
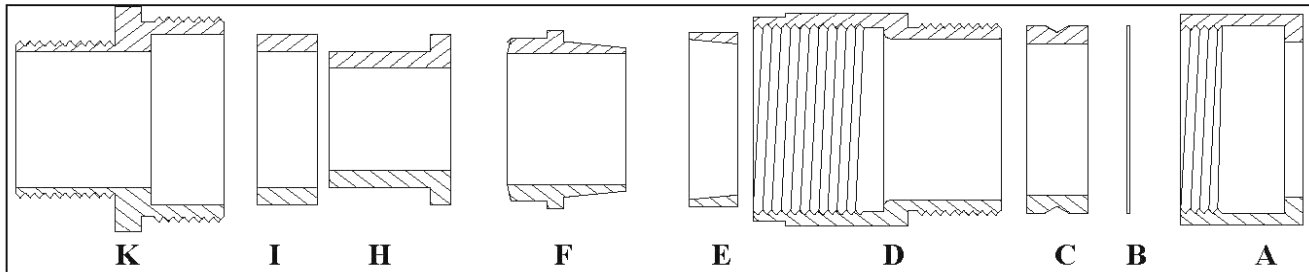


Fig. 1



Gland Size		Across Flat	Diameter of Lead Sheath		Diameter of Outer Sheath		Outer Sheath Cut "a" Min.	Armour Wire Cut "b"	Standard Steel Wire Armour R
Ref.	Metric*		N Min.	N Max.	O Min.	O Max.			
O	20	25	7.0	9.6	10.5	16.0	75	19	0.9/1.25
A	20	30	8.0	12.0	12.9	20.5	75	19	0.9/1.25
B	25	36	11.5	17.0	17.0	26.5	75	19	1.25/1.6
Cs	32	46	15.0	19.0	25.0	33.3	75	19	1.6/2.0
C	32	46	18.0	23.0	25.0	33.3	75	19	1.6/2.0
C2s	40	55	20.0	25.0	33.0	42.0	75	19	1.6/2.0
C2	40	55	23.3	29.0	33.0	42.0	75	19	1.6/2.0
Ds	50	65	29.0	35.0	39.5	52.0	75	21	2.0/2.5
D	50	65	34.0	40.0	39.5	52.0	75	21	2.0/2.5
Ess	63	80	40.0	43.0	52.0	64.8	75	21	2.5
Es	63	80	42.0	47.0	52.0	64.8	75	21	2.5
E	63	80	46.0	52.0	52.0	64.8	75	21	2.5
Fss	75	95	52.0	54.0	64.0	78.0	75	21	2.5
Fs	75	95	54.0	59.0	64.0	78.0	75	21	2.5
F	75	95	59.0	64.0	64.0	78.0	75	21	2.5

\*Metric entry threads are 1.5mm pitch. Other threads are available, refer to stamping details on the gland for actual thread type and size.

*All dimensions in millimeters.*

**S.E.M.C. CABLE GLAND SYSTEM**

## **LIMITATIONS:**

- (a) The gland shall be installed in accordance with the relevant code of practice e.g. BS 5345.
- (b) The gland shall not be modified in any way.

## **ASSEMBLY INSTRUCTION:**

1. Place the cable alongside the apparatus and cut off any surplus, allowing sufficient length for connecting the cores to the appropriate terminals.
2. Prepare cable for terminating in the following manner: Remove the outer sheath and armour to at least dimension "a" , then cut back outer sheath in accordance with dimension "b" , see the table on page 1 and figure 1.
3. Pass the shroud over the outer sheath, if required .Then pass part A (including part C&B) and then part D over the outer sheath.
4. Pass part E (Smaller end of taper first) over the armor. Then splay the armor evenly and locate the tapered end of part F under it, as shown in fig1.
5. Engage and tighten part K into the equipment (secure with a locknut if required).See limitation (a).
6. Pass the inner seal parts (lead seal, part H, fitted into part I) over the lead sheath of the cable ensuring that the flanged end of the seal assembly is adjacent to the part F.
7. Feed the lead sheath of the cable through part K until part F fits into the counterbore.
8. Push the cable towards the equipment then locate and tighten part D onto part K, to clamp the armor and form a seal between part (i.e. H & I) and the lead sheath of the cable. If difficulty is found in engaging part D onto part K, then proceed according to instructions 9 through 11; otherwise proceed with instruction No.12.
9. Remove the cable cable and parts I & H from K. Push the cable towards the equipment then locate and tighten part D onto part K, to clamp the armor.
10. Un-tighten part D and remove it and the cable from part K. Check the tightness of part K in the equipment and put parts I & H back into the counterbore, as shown in fig.1.
11. Feed the lead sheath through and locate and tighten part D onto part K until a seal is formed between inner seal parts, I & H, as shown in fig. 1. The lead sheath shall protrude through part K into the equipment to ensure that there is sufficient surface for sealing.
12. Locate and tighten part A onto part D until a seal is formed between part C and the outer sheath, if difficulty is found in forming a seal, un tighten part A half a turn then retighten.
13. Locate the shroud over the gland, if applicable.

## محدودیت ها :

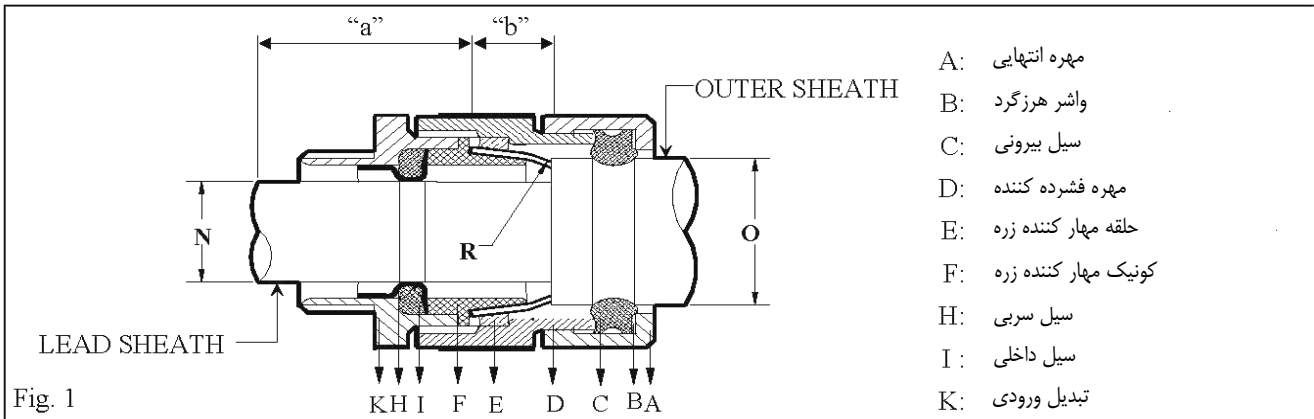
الف) گلند می بایست دقیقاً مطابق با استاندارد مربوطه ، استاندارد BS 5345 (استاندارد نصب تجهیزات الکتریکی) نصب گردد.  
ب) گلند به هیچ وجه و در هیچ شرایطی نباید مورد دستکاری قرار گیرد.

## دستور نصب :

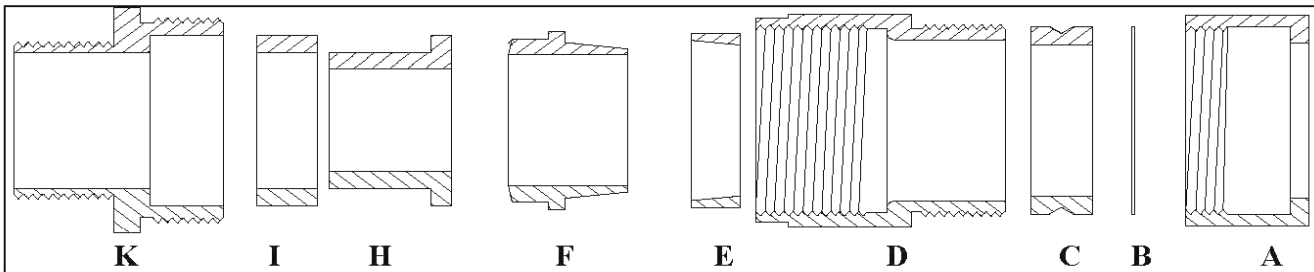
۱. ابتدا کابل مورد نظر را به سمت محفظه ، تنظیم کنید و کابل را به اندازه مناسب برای اتصال به ترمینال های داخل محفظه به طور یکنواخت قطع کنید.
۲. آماده سازی کابل برای مرحله نهایی به طریق انجام میگردد : روکش بیرونی و زره را به حداقل اندازه " a " بردارید سپس روکش بیرونی را مطابق اندازه " b " ببرید (جدول ۱ و شکل ۱ را ببینید).
۳. شرود (در صورت استفاده) را از روی روکش خارجی کابل رد کنید. سپس قطعه A (شامل قطعات B و C) و بعد قطعه D را از روی روکش بیرونی رد کنید.
۴. قطعه E را از انتهای تنگ تر و از روی زره و قطعه F را از سمت مخروطی روی روکش داخلی به طوری که قسمت زیر زره قرار گیرد ، وارد نمایید. سپس زره را به صورت یکنواخت روی قسمت مخروطی قطعه F پخش کنید.
۵. قطعه K را از سمت رزوه دار (نری/ male) توسط مهره مربوطه (locknut) و یا بدون مهره (در صورتیکه بدنه تجهیز، رزوه دار باشد) به محفظه وصل و محکم نمایید (توجه به محدودیت های ذکر شده در بند a صفحه ۱).
۶. قطعات سیل داخلی (سیل سربی H ، کامل شده با قطعه I) را از روی روکش سربی کابل رد کنید به طوریکه مطمئن شوید لبه انتهایی سیل مونتاژ شده با قطعه F تنظیم شده است.
۷. روکش سربی کابل را از میان قطعه K رد کنید تا آنجا که قطعه F به قطعه K می رسد.
۸. کابل را به سمت محفظه فشار دهید سپس قطعه D را به منظور نگهداری و منگنه کردن زره و آب بندی بین قطعات سیل داخلی (i.e.H & I) و روکش سربی کابل به قطعه K وصل و محکم نمایید. اگر مشکلی در حین اجرای این مرحله پیدا شد، مطابق مراحل ۹ تا ۱۱ زیر ادامه دهید ، در غیر اینصورت و عدم بروز مشکل ، به مرحله ۱۲ مراجعه نمایید.
۹. قطعات (I & H) و کابل را از قطعه K جدا کنید. کابل را به سمت محفظه بفشارید سپس قطعه D را به منظور منگنه کردن زره به قطعه K وصل و محکم نمایید.
۱۰. قطعه D را به همراه کابل از قطعه K باز و جدا نمایید سپس مجدداً کابل را وارد قطعه K نموده و پس از اطمینان از محکم بودن قطعه K به بدنه محفظه قطعات I & H را داخل قطعه K قرار دهید (مراجعه به تصویر ۱).
۱۱. کابل را مجدداً وارد نموده و قطعه D را روی قطعه K ببندید تا جاییکه روکش سربی کابل همانگونه که در تصویر ۱ دیده می شود توسط قطعه I & H آب بندی گردد. روکش سربی کابل می بایست به اندازه کافی از قطعه K به داخل محفظه وارد شده باشد تا از آب بندی صحیح آن اطمینان کامل حاصل شود.
۱۲. قطعه A را به روی رزوه های قطعه D جاگذاری و تا جاییکه آب بندی بین قطعات C و روکش خارجی کابل صورت پذیرد محکم کنید. در صورت بروز مشکل حین آب بندی ، قطعه A را تا نیمه باز و مجدداً ببندید.
۱۳. در پایان و در صورت استفاده از شرود آن را روی مجموعه گلند بسته شده بکشید.

دستورالعمل نصب  
دستورالعمل نصب گلند صنعتی نوع VBL 153

BS 6121 Type E2W



- A: مهره انتهایی
- B: واشر هرزگرد
- C: سیل بیرونی
- D: مهره فشرده کننده
- E: حلقه مهار کننده زره
- F: کونیک مهار کننده زره
- H: سیل سربی
- I: سیل داخلی
- K: تبدیل ورودی



Ref.	سایز گلند		قطر روکش سربی		قطر روکش بیرونی		روکش بیرونی برش "a" Min.	سیم زره برش "b"	استاندارد زره سیمی استیل R
	Metric*	قطر قسمت آچار خور (سطح به سطح)	N Min.	N Max.	O Min.	O Max.			
O	20	25	7.0	9.6	10.5	16.0	75	19	0.9/1.25
A	20	30	8.0	12.0	12.9	20.5	75	19	0.9/1.25
B	25	36	11.5	17.0	17.0	26.5	75	19	1.25/1.6
Cs	32	46	15.0	19.0	25.0	33.3	75	19	1.6/2.0
C	32	46	18.0	23.0	25.0	33.3	75	19	1.6/2.0
C2s	40	55	20.0	25.0	33.0	42.0	75	19	1.6/2.0
C2	40	55	23.3	29.0	33.0	42.0	75	19	1.6/2.0
Ds	50	65	29.0	35.0	39.5	52.0	75	21	2.0/2.5
D	50	65	34.0	40.0	39.5	52.0	75	21	2.0/2.5
Ess	63	80	40.0	43.0	52.0	64.8	75	21	2.5
Es	63	80	42.0	47.0	52.0	64.8	75	21	2.5
E	63	80	46.0	52.0	52.0	64.8	75	21	2.5
Fss	75	95	52.0	54.0	64.0	78.0	75	21	2.5
Fs	75	95	54.0	59.0	64.0	78.0	75	21	2.5
F	75	95	59.0	64.0	64.0	78.0	75	21	2.5

\*گام دنده های متریک ورودی 1.5mm می باشد. دنده های دیگری هم وجود دارد؛ برای اندازه و نوع حقیقی دنده ها به جزئیات استامپ روی گلند رجوع شود.

تمامی اندازه ها به میلیمتر میباشد.

S.E.M.C. CABLE GLAND SYSTEM