

МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИКИ И ЭЛЕКТРИФИКАЦИИ СССР

Главное производственно-техническое управление по строительству

Всесоюзный институт по проектированию
организации энергетического строительства

"ОРГЭНЕРГОСТРОЙ"

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ НА
СООРУЖЕНИЕ ВЛ 35-500 КВ
ТИПОВЫЕ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ

(сборник)

К-V-15

ОПРЕССОВКА СТАЛЕАЛЮМИНИЕВЫХ ПРОВОДОВ МАРОК
АСУС-185, АСУС-300, АСУС-500 И ГРОВОЗАЩИТНЫХ
ТРОСОВ СЕЧЕНИЕМ 100-300 мм²

МОСКВА 1973

МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИКИ И ЭЛЕКТРИФИКАЦИИ СССР
ГЛАВНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНИЧЕСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ
ПО СТРОИТЕЛЬСТВУ

Всесоюзный институт по проектированию
организации энергетического строительства
"ОРГЭНЕРГОСТРОЙ"

Арх. № 5548

заказ № 589

Тема № 4189 плана Ц.О.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ НА СООРУЖЕНИЕ

ВЛ 35 - 500 кВ

ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ

(сборник)

К - У - 15

ОПРЕССОВКА СТАЛЕАЛЮМИНОВЫХ ПРОВОДОВ

марок АСУС-185, АСУС-300, АСУС-500 и ГРОЗО-

ЗАЩИТНЫХ ТРОСОВ СЕЧЕНИЕМ

100 - 300 мм²

ЗАМ. ДИРЕКТОРА ИНСТИТУТА

НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА ЭМ-20

ГЛАВНЫЙ СПЕЦИАЛИСТ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

В. ФЕДИН

Б. РАВАН

Г. ПОКРОВСКИЙ

Н. БАЛАНОВ

Москва - 1971 г.

Всесоюзный институт "ОРГЭНЕРГОСТРОЙ" Москва	листов 52 из них 1	ОМ-189300
--	-----------------------	-----------

Сборник технологических карт К-У-15 подготовлен отделом организации и механизации строительства линий электропередачи института "ОРГЭНЕРГОСТРОЙ"

Составители: АХЛАНОВ В.М., КУЗИН А.А., НИКОЛЬСКАЯ Е.В.,
ПОДУБКОВ В.А., ЦИТОВИЧ А.В.

Сборник К-У-15 состоит из шести типовых технологических карт на монтаж прессуемых зажимов на сталеалюминиевых проводах марки АСУС сечением 165-500 мм² и стальных тросах сечением 100 - 300 мм².

Карты составлены в соответствии с методическими указаниями по разработке типовых технологических карт в строительстве, утвержденными Госстроем СССР 2 июля 1964 года.

ВСЕОЮЗНЫЙ ИНСТИТУТ "ОРГЭНЕРГОСТРОЙ" МОСКВА	листов	52	ОМ-189800
	лист	2	

О Г Л А В Л Е Н И Е

	<u>Лист</u>
1. Общая часть	4
2. Типовая технологическая карта К-У-15-1. Опрессовка натяжных зажимов на сталеалю- миниевых проводах марок АСУС сечением 185-500 мм ²	6
3. Типовая технологическая карта К-У-15-2. Опрессовка соединительных зажимов на сталеалюминиевых проводах марок АСУС сечением 185-500 мм ²	14
4. Типовая технологическая карта К-У-15-3. Опрессовка натяжных зажимов на стальных грозовзащитных тросах сечением 100-300 мм ²	21
5. Типовая технологическая карта К-У-15-4. Опрессовка соединительных зажимов на сталь- ных грозовзащитных тросах сечением 100-300 мм ²	26
6. Типовая технологическая карта К-У-15-5. Опрессовка петлевых зажимов на сталеалюми- ниевых проводах марок АСУС сечением 185-500 мм ²	31
7. Типовая технологическая карта К-У-15-6. Опрессовка заземляющих зажимов на стальных грозовзащитных тросах сечением 100-300 мм ²	35

Приложения:

1. Извлечения из временных инструктивных ука- заний по технике безопасности при строи- тельстве воздушных линий электропередачи	43
2. Журнал по монтажу натяжных зажимов проводов и тросов способом стрессования (форма 9)	47
3. Журнал по монтажу соединительных зажимов проводов и тросов способом стрессования (форма 10)	48
4. Монтажные приспособления для резки проводов	49
5. Гидравлический пресс МН-1Б	50
6. Гидравлический пресс МН-2Г7А	51
7. Опрессовочный агрегат ПО-100М	52

ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ	ВН 35-500 кв
ОПРЕССОВКА СТАЛЕАЛЮМИНОВЫХ ПРОВОДОВ МАРК АСУС-185, АСУС-300, АСУС-500 И ГРОВОЗАЩИТНЫХ ТРОСОВ СЕЧЕНИЕМ 100-300 мм ²	К-У-15

ОБЩАЯ ЧАСТЬ

1. Настоящие типовые технологические карты (оборуд.)

К-У-15 является руководством при опрессовке натяжных, соединительных, петлевых и заземляющих зажимов при монтаже сталеалюминевых проводов марок АСУС сечением 185-500 мм² и грозозащитных тросов сечением 100-300 мм², а также служат пособием при составлении проектов производства работ на строительстве воздушных линий электропередачи.

2. Оборудование состоит из 6 типовых технологических карт:

- К-У-15-1 - Опресовка натяжных зажимов на сталеалюминевых проводах марок АСУС сечением 185-500 мм².
- К-У-15-2 - Опресовка соединительных зажимов на сталеалюминевых проводах марок АСУС сечением 185-500 мм².
- К-У-15-3 - Опресовка натяжных зажимов на стальных грозозащитных тросах сечением 100-300 мм².
- К-У-15-4 - Опресовка соединительных зажимов на стальных грозозащитных тросах сечением 100-300 мм².
- К-У-15-5 - Опресовка петлевых зажимов на сталеалюминевых проводах марок АСУС сечением 185-500 мм².
- К-У-15-6 - Опресовка петлевых зажимов на стальных грозозащитных тросах сечением 100 - 300 мм².

3. До начала опрессовки зажимов на проводах и грозозащитных тросах необходимо выполнить следующие работы:

а) организовать в составе монтажной бригады специальное звено, обученное правилам техники безопасности и производству работ по опрессовке зажимов;

Госсоюзный институт "ОРГЭЛЕКТРОСНБ" МОСКВА	Листов из 11	52 4	Ок-189800
---	-----------------	---------	-----------

б) наладить (в необходимых случаях отремонтировать) все инструменты, приспособления, механизмы и укомплектовать материалы;

Примечание: Если это, перед началом монтажа, следует проверить наличие масла в опрессовочном агрегате, уплотнения прессов и клапанограничитель.

в) проверить каждый зажим на отсутствие трещин, выгибов, коррозии, а также проверить его линейные размеры — длину и внутренний диаметр;

г) проверить размеры матриц для гидравлического пресса. Матрицы должны быть комплектными, а диаметр их прессующей поверхности должен отличаться от номинального не более чем на $+0,2$ мм. В противном случае комплект матриц должен быть отбракован.

4. При подготовке зажимов непосредственно перед опрессовкой необходимо:

а) протереть стальную часть зажимов для проводов и зажимы для грозозащитных тросов ветошью, смоченной в бензине и очистить внутреннюю полость от смазки и загрязнений;

б) нанести на внутреннюю поверхность стальной части тонкий и равномерный слой смазки ЗСЗ;

в) очистить внутреннюю полость алюминиевого корпуса от смазки и загрязнений и протереть корпус ветошью, смоченной в бензине;

г) нанести на внутреннюю поверхность корпуса тонкий слой смазки ЗСЗ и удалить окисную пленку металлическим щетом до появления металлического блеска.

ТИПОВАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	ВЛ 35 - 500 кв.
ОПРЕССОВКА СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ ЗАЖИМОВ НА СТАЛЕАЛЮМИНИЕВЫХ ПРОВОДАХ МАРКИ АСУС СЕЧЕНИЕМ 185 - 500 мм ²	К-У-15-2

1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Технологическая карта К-У-15-2 является руководством при опрессовке соединительных зажимов на сталеалюминиевых проводах марки АСУС сечением 185-500 мм² и служит пособием при составлении проектов производства работ на ВЛ с проводами данных марок.

П. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НА ОДИН ЗАЖИМ

Показатели	Сталеалюминиевый провод марки АСУС сечением мм ²		
	185	300	500

Монтаж соединительных зажимов типа

АСУС моторным прессом ПО-100М:

трудоемкость, чел.-часов	3,54	3,94	5,4
работа механизмов, маш.-час.	0,32	0,45	1,0
расход бензина, кг	0,45	0,63	1,4

Монтаж соединительных зажимов типа

АСУС ручным прессом МИ-1В:

трудоемкость, чел.-часов	4,95	5,5	7,55
--------------------------	------	-----	------

Производительность звена за смену

(8,2 ч.), количество соединений

при опрессовке:

моторным прессом	7,0	6,2	4,6
ручным прессом	5,0	4,5	3,2

III. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ РАБОТ

1. Работы по опрессовке соединительных зажимов (рис. 1) на проводах выполняются в процессе монтажа проводов на воздушных линиях электропередачи звеном электролинейщиков в следующем составе:

№ п/п	Профессия рабочего	Раз- ряд	К-во чел.	Примечание
1.	Электролинейщик	У	1	
2.	" "	Ш	2	
Итого			3 чел.	

2. Опрессовка соединительных зажимов производится в следующей последовательности:

- а) опрессовка сердечника;
- б) опрессовка корпуса.

3. Последовательность и способы выполнения основных операций:

А. Опрессовка сердечника соединительного зажима:

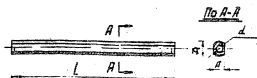
а) на выправленные концы проводов надеть бечдажи "Б₁" и ровно обрезать;

б) на расстоянии l_1 от концов проводов надеть бечдажи "Б₂" (рис. 2);

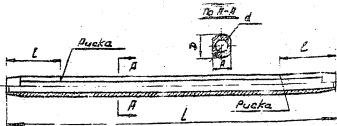
в) обрезать и снять алюминиевые жилы на расстоянии l_2 от конца провода. Алюминиевые жилы отпиливаются при помощи ножовки. Во избежание повреждения стального сердечника, алюминиевые жилы ножом снимать следует поднимать до половины и затем обламывать. На стальную часть провода установить бечдажи;

г) очистить от смазки и загрязнений стальную часть провода ветошью, смоченной в бензине, обтереть ее насухо и слегка смазать смазкой ЗЭС;

д) одеть на один из концов оправленных проводов алюминиевый корпус соединительного зажима, подготовленного согласно п. 4 "Общей части";



Соединитель до опрессовки



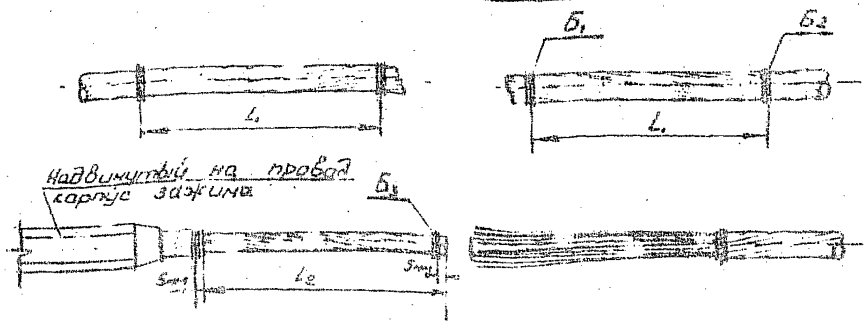
Корпус до опрессовки

Типо- размер	Марка провода	Детали зажима	Размеры, мм				
			d	D	A	l*	L
САСУС-185	АСУС-185	Сердечник	16	32	22	-	
		Корпус	27	42	35	115	550
САСУС-300	АСУС-300	Сердечник	19,5	40	28	-	
		Корпус	32	60	53	155	740
САСУС-500	АСУС-500	Сердечник	25	50	39	-	600
		Корпус	45	75	63	200	1200

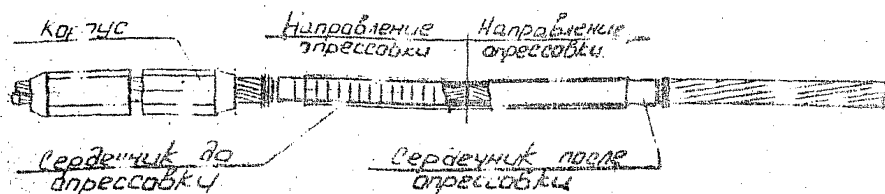
Рис.1. Размеры соединительных зажимов для проводов марок АСУС.

* Прессуемые участки, обозначенные специальными рисками.

Последовательность подготовки проводов к опрессовке сердечника



Марка провода	Диаметр, мм		Длина, мм	
	с сердечником	провода	L ₁	L ₂
АСЧС-185	14,0	22,5	190	190
АСЧС-300	18,2	28,7	250	250
АСЧС-500	23,4	36,9	360	360



Допускаемые и номинальные размеры при опрессовке

Наименование	АСЧС-185	АСЧС-300	АСЧС-500
Номинальный диаметр матрицы, мм	24,0	29,0	43,0
Допускаемый диаметр матрицы, мм	24,2	29,2	43,2
Допускаемый диаметр сердечника, мм	24,3	29,3	43,3

Рис. 2 Опрессовка сердечника соединительных проводов ЗМЭС

изд. 01, 1989 г.
г. Москва

лист 52
лист 17
ОП-189 Е70

е) на каждом сердечнике провода сделать отметку на расстоянии, равном половине длины оставшей части натянутого зажима;

ж) ослабив бандаж ввести стальные части проводов в сердечник зажима на равную длину. По отметкам, нанесенным на проводах, следить за плотностью стыковки концов проводов и расположением стыка точно в середине зажима (рис.2). Затянуть бандаж на выходе провода из зажима;

з) Опрессовать сердечник по всей длине от середины к концам. Правильное положение зажима в матрицах при опрессовке см. на рис. 2 карты К-У-15-1. Опрессовка производится с перекрытием предыдущего места опрессовки не менее чем на 5 мм. Диаметр опрессованной части сердечника должен отличаться от номинального диаметра матрицы не более чем на $\pm 0,3$ мм;

и) опрессованный корпус обмерить, осмотреть на отсутствие трещин и результаты обмера занести в журнал. Дефекты соединения должны быть исправлены и выполнены вновь.

Выправка зажима, в случае его искривления, должна производиться матрицами. Правка кувалдой или молотком категорически запрещается.

Б. Опрессовка корпуса сердечника (рис.3):

а) под слоем технического вазелина очистить металлической щеткой алюминиевые части обрабатываемых проводов от грязи и смазки;

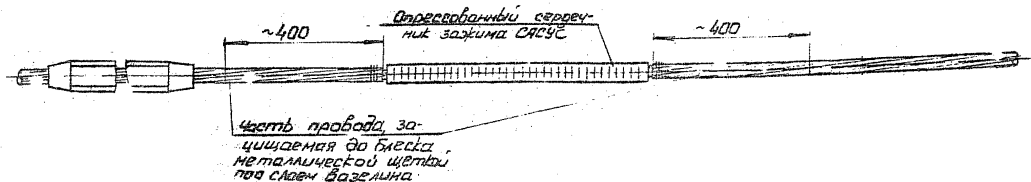
б) алюминиевый корпус задвинуть на опрессованный стальной сердечник провода и установить так, чтобы его середина совпала с серединой стального сердечника;

в) опрессовать алюминиевый корпус на участках I и II в направлениях от середины зажима к концам. При опрессовке каждый последующий сжим должен перекрывать предыдущий не менее чем на 5 мм.

4. Осмотреть опрессованный зажим, замерить диаметры. В случае несоответствия диаметра норме, сжим следует доопрессовать до нормы.

5. На смонтированные зажимы составляется журнал по установленной форме (см. приложение 2).

Зажим до опрессовки корпуса.



Зажим после опрессовки

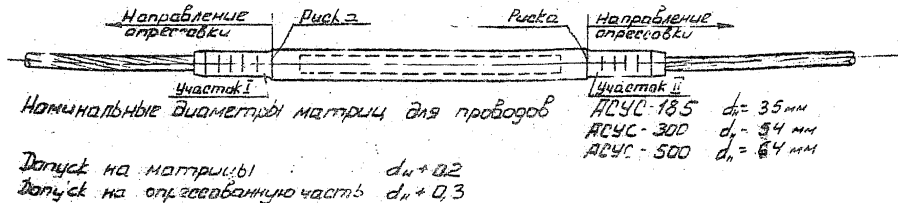


Рис.3. Опрессовка корпуса соединительного зажима САСУС

17. ОРГАНИЗАЦИЯ И МЕТОДЫ ТРУДА
РАБОЧИХ

(см. на стр. 40)

У. КАЛЬКУЛИРОВАНИЕ ТРУДОВЫХ ЗАТРАТ

(см. на стр. 41)

У1. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ
ДЛЯ ОДНОГО ЗВЕНА РАБОЧИХ

(см. на стр. 44)

ВСЕСОЮЗНЫЙ ИНСТИТУТ «ОГЭНЕРГОСТРОЙ»	МОСКВА	лист	52	ОМ-189800
		лист	20	

17. ОРГАНИЗАЦИЯ И МЕТОДЫ ТРУДА

РАБОТЫ

1. Работы по опрессованию различных типов зажимов на проводах и грозозащитных тросах выполняются специально обученными рабочими из состава бригады, занятой монтажом проводов и грозозащитных тросов на воздушных линиях электропередачи.
2. Составы эскалров по опрессовке различных типов зажимов приведены в главах соответствующих технологических карт.
3. Опресовка зажимов на проводах и грозозащитных тросах производится одним из агрегатов, приведенных в приложениях.
4. Трудозатраты при опрессовке зажимов моторным или ручным прессом приведены в технико-экономических показателях соответствующих технологических карт.

У. КАПИТУЛЯЦИЯ ТРУДОВЫХ ЗАТРАТ

Основание	Наименование работ	Затраты труда		
		Объем при опрессовке		
		работ	Моторн.	Ручным
			прессом	прессом
1	2	3	4	5

1. Монтаж натяжных зажимов типа НАС-С на проводах сечением 185-500 мм² (технологическая карта К-У-15-1)

тех. расч.	Подготовка и опрессовка натяжных зажимов на проводах сечением	Один зажим		
нормы	185 мм ²		3,0	4,2
"	То же, 300 мм ²	"	3,3	4,6
"	" 500 мм ²	"	4,2	5,9

II. Монтаж соединительных зажимов типа САСУС на проводах сечением 185-500 мм² (технологическая карта К-У-15-2)

"	Подготовка и опрессовка соединительных зажимов на проводах сечением 185 мм ²	Один зажим	3,54	4,95
"	То же, 300 мм ²	"	3,94	5,1
"	" 500 мм ²	"	5,4	7,55

III. Монтаж натяжных зажимов типа НС (технологическая карта К-У-15-3)

"	Подготовка и опрессовка натяжных зажимов на тросах сечением 100 мм ²	Один зажим	0,35	1,12
"	То же, 120 мм ²	"	0,91	1,28
"	" 134 мм ²	"	0,97	1,36
"	" 150 мм ²	"	0,93	1,37
"	" 167 мм ²	"	1,04	1,41

1	2	3	4	5
---	---	---	---	---

Техн. расч. Подготовка и опрессовка на-

нормы	тяжких зажимов на тросах сечением 185 мм ²	Один зажим	1,10	1,54
-"	То же, 200 мм ²	-"	1,20	1,68
-"	-"- 300 мм ²	-"	1,58	2,14

17. Монтаж соединительных зажимов типа СВС на тросах сечением 100-300 мм² (технологическая карта К-У-15-4)

-"	Подготовка и опрессовка соединительных зажимов на тросах сечением 100 мм ²	Один зажим	0,658	0,910
-"	То же, 120 мм ²	-"	0,660	0,925
-"	-"- 134 мм ²	-"	0,680	0,950
-"	-"- 150 мм ²	-"	0,707	0,990

У. Монтаж петлевых зажимов типа ПАБ на отапливаемых линиях проводах сечением 185-500 мм² (технологическая карта К-У-15-5)

Техн. расч. Подготовка и опрессовка петле-

нормы	вых зажимов на проводах АСУС сечением 185 мм ²	Один зажим	0,782	1,10
-"	То же, 300 мм ²	-"	0,820	1,15
-"	-"- 500 мм ²	-"	1,02	1,43

У1. Монтаж заземляющих зажимов типа ЗПС на стальных тросах сечением 100-300 мм² (технологическая карта К-У-15-6)

Техн. расч. Подготовка и опрессовка заземля-

нормы	ющих зажимов на грозозащитных тросах сечением 100 мм ²	Один зажим	0,75	1,05
-"	То же, 120 мм ²	-"	0,78	1,09

1	:	2	:	3	:	4	:	5
---	---	---	---	---	---	---	---	---

Техн. расч. Подготовка и опрессовка зазем-

нормы	ляющих зажимов на грозозащит-	Один		
	ных тросах сечением 134 мм ²	зажим	0,89	1,16
-"-	То же, 190 мм ²	-"-	0,94	1,18
-"-	-"- 200 мм ²	-"-	0,92	1,30

У. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ

(Для одного звена рабочих)

1. Механизмы

Наименование	Тип	Марка	К-во шт	Примечание
Опрессовочный агрегат моторный	Прицеп- ной	ПО-100М	1	
Ручной пресс		ММ-1Б или ММ-22/А	1	

2. Инструменты, приспособления, материалы

Инв. №	Наименование	К-во	Примечание
1	2	3	4
1.	Тросс дуб или стальной для отрезки про- водов и тросов, шт	1	Тип см. в прилож
2.	Стальной метр, шт	1	
3.	Стальная рулетка 20 м, шт.	1	
4.	Ножовка по металлу, шт	2	
5.	Подотыгивочные, шт.	20	
6.	Штангенциркуль, шт.	2	
7.	Зубило слесарное, шт	1	
8.	Пассатижи универсальные 250мм, шт	2	
9.	Молоток слесарный 0,5 кг, шт	1	
10.	К у о а ч и к и, шт	2	
11.	Бриллиантовые, шт.	2	
12.	Щетки из кирзоденты, шт.	2	
13.	О ч в е т к а, шт.	1	
14.	Напильник личной 300 мм, шт.	1	
15.	Напильник драгильный плоский 300 мм, шт	1	
16.	Проволока легкая вязальная, кг.	1	

1	2	3	4
---	---	---	---

17. Бензин (или другой растворитель), кг 5

18. Ветошь, кг 2

19. Вазелин нейтральный технический
(ГОСТ 782-59) или смазка ЗСЗ
(МРТУ ЗС-1-206-66), кг 1

3. Эксплуатационные материалы

№ п/п	Наименование	Норма на 1 час работы (усреднено) кг	Примечание
-------	--------------	---	------------

1. Бензин для опрессовочного агрегата ПО-100М	1,4	См. Технико-экономические показатели на каждой записи в соответствующих картах.
---	-----	---

ИЗВЛЕЧЕНИЕ

из временных инструктивных указаний по технике безопасности при строительстве воздушных линий электропередачи

Глава 7. - Монтаж проводов и грозозащитных тросов

Соединения проводов и тросов

- 7.15. Для обрезки проводов и тросов следует применять только соответствующий инструмент (ножовку, тросоруб). Обрубать провода и тросы зубилом ЗАПРЕЩАЕТСЯ.
- 7.16. Для промывки концов проводов и соединительных зажимов применять этилированный бензин ЗАПРЕЩАЕТСЯ.
- 7.17. После опрессовки проводов и тросов, чтобы предотвратить ранение рук, следует обязательно опилить напильником образовавшиеся на соединительном или натяжном зажиме заусенцы.

_____ (Подпись) _____ (Фамилия)

(ПОДПИСЬ)

Министерство энергетики
и электрификации СССР

Приложение 6

Форма № 10

Город _____

Т. сот. _____

Механическая № _____

Ж У Р Н А Л

по монтажу соединительных зажимов проводов и тросов способом
сплошного опрессовки на ВЛ _____ кВ _____

(наименование ВЛ)

(Провода сечением 240 мм² и более)

Марка провода _____; марка троса _____; № чертежей соединительных зажимов: Провода _____
Троса _____

Матрицы для опрессовки провода: стальной части Ø _____ № чертежа _____
алюминевой части Ø _____ № чертежа _____

Матрицы для опрессовки троса: Ø _____; № чертежа _____

Тип опрессовочного агрегата _____

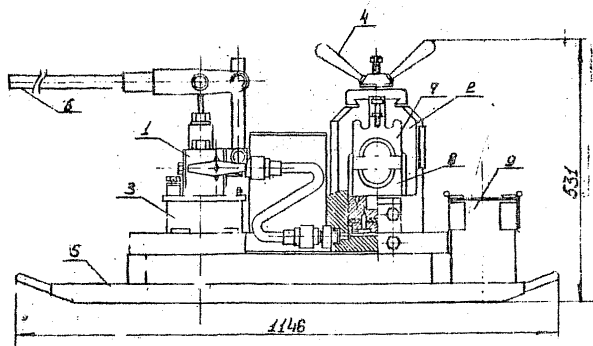
№	Соединитель- ный между № опор	Тип зажима	№ провода и тросов в стеме	Диаметры зажимов после опрессовки, мм		Длина опрессован- ных частей алюми- низового корпуса зажима, мм		Дата произ- водства работ	фамилия и:	фамилия и	
				Провода	Троса	Сталь- ная часть	Алюми- ниевая часть		подпись	подпись	
						l_1	l_2		опрессов- щика	мастера	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

_____ 19__ г.

Главный инженер
механиков _____

(подпись)

(фамилия)



Гидравлический пресс МИ-16

1-Насос; 2-Пресс; 3-Манометр; 4-Прижимная рукоятка; 5-Стол; 6-Ручка насоса; 7-Верхняя матрица; 8-Нижняя матрица; 9-Инструментальный ящик

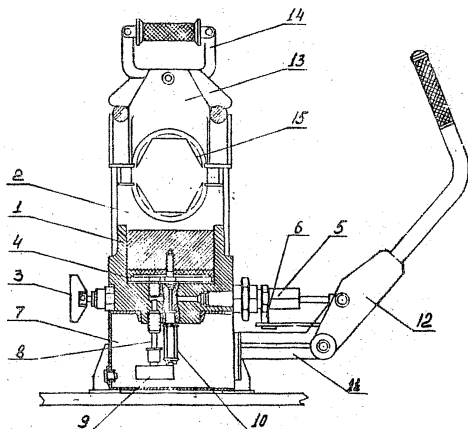
Техническая характеристика

Рабочее давление, т	50
Рабочее давление в цилиндре, ат	450
Число качаний рукоятки на одно опрессование	10-12
Объем масла бака, л	21
Габариты пресса, мм	1146x412x531
Вес, кг	84

Назначение

Гидравлический пресс предназначен для монтажа методом опрессовки неизолированных проводов и стальных тросов в натяжные, соединительные, ремонтные и другие зажимы.

Гидравлический пресс МИ-227А

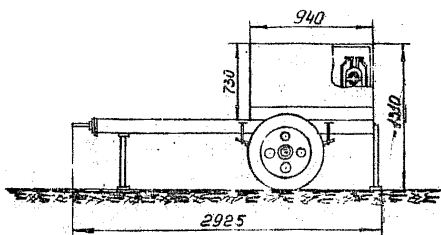


1 - Корпус; 2 - Поршень; 3 - Вентиль; 4 - Магнетитный клапан; 5 - Плижерное устройство; 6 - Рукоятка; 7 - Бок; 8 - Всасывающий клапан; 9 - Фильтр; 10 - Предохранительный клапан; 11 - Кронштейн; 12 - Рычаг; 13 - Крышка; 14 - Замок; 15 - Пальмоватца.

Назначение:

Гидравлический пресс МИ-227А предназначен для опрессовки арматуры на проводах больших диаметров при строительстве и эксплуатации ЛЭП.

Приложение 7.



Техническая характеристика

Наибольшее усилие пресса, т.	100
Рабочее давление масла (макс), кг/см ²	500
Ход поршня, мм.	40
Мощность двигателя, л.с.	6,0
Производительность поршневого насоса, л/мин	2,8

Назначение.

Прессовочный агрегат ПQ-100м предназначен для соединения методом прессовки стальных, алюминиевых и латунных медных проводов, а также стальных тросов соединительными и натяжными зажимами трубчатого фасонного сечения при монтаже высоковольтных линий электропередач.

Прессовочный агрегат ПQ-100м

Всесоюзный институт "Презент-гострой" г. Москва	Листов	52	UM-183800
	Лист	52	