

| Профессия рабочего | Разряд | Кол. чел. | Примечание |
|-----------------------|--------|-----------|------------|
| электролинейщик | 5 | 1 | |
| электролинейщик | 3 | 1 | |
| | Итого | 2 | |

3.2. Последовательность и способы выполнения основных операций (рис. 6.2):

3.2.1. На выправленный конец троса наложить бандаж Б и ровно обрезать.

3.2.2. Конец троса длиной $l=200\text{мм}$ очистить от грязи и смазки ветошью, смоченной в бензине, протереть насухо и покрыть тонким слоем смазки ЗЭС.

3.2.3. Надвинуть заземляющий зажим, подготовленный согласно п.4 «Общей части», на конец троса до упора.

3.2.4. Опрессовать зажим в направлении, указанном на рис. 6.2.

3.3. Опрессованный зажим следует осмотреть, замерить диаметр.

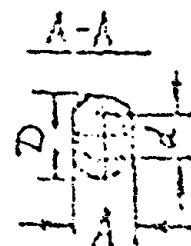
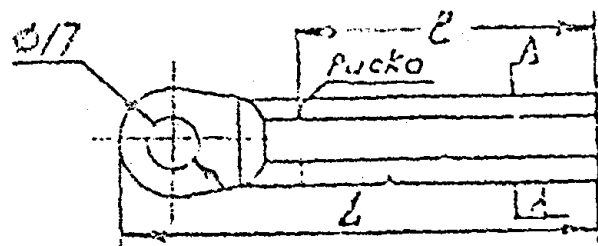
Диаметр опрессованной части должен отличаться от номинального диаметра матрицы не более чем на $+0,3\text{мм}$.

ОРГАНИЗАЦИЯ И МЕТОДЫ ТРУДА РАБОЧИХ

4.1. Работы по спрессовке заземляющих зажимов типа ЗЭС на стальных грозозащитных тросах С-100-300 выполняются специально обученными электролинейщиками 5и 3 разрядов на составе монтажной бригады, занятой на монтаже проводов и грозозащитных тросов на воздушных линиях электропередачи.

4.2. Опрессовку заземляющих зажимов на грозозащитных тросах

| | | | | | | | | | | |
|------|------|------|--------|-------|------|--------------|--------------|--------------|------|----|
| Изм. | Кол. | Лист | Челок. | Подп. | Дата | Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Лист | |
| | | | | | | | | | | 48 |
| | | | | | | | | | | |



| Типоразмер | Стальной трос | | Размеры, мм | | | | | Диаметр матрицы |
|------------|-----------------------------|---------|-------------|------|----|-----|-----|--------------------|
| | сечение, мм ² | ГОСТ | A | d | A | L | l | |
| ЭПС-100-3 | 94,44 | 3064-80 | 34 | 13,5 | 28 | 137 | 70 | 28 |
| | 101,72 | 3063-80 | | | | | | |
| ЭПС-120-3 | 117,9 | 3063-80 | 36 | 14,5 | 29 | 148 | 80 | 30 |
| | 116,89 | 3064-80 | | | | | | |
| ЭПС-140-3 | 135,28 | 3063-80 | 36 | 16 | 29 | 168 | 100 | 30 |
| | 141,37 | 3064-80 | | | | | | |
| ЭПС-150-3 | 153,84 | 3063-80 | 42 | 17 | 32 | 171 | 100 | 34 |
| ЭПС-170-3 | 173,6 | 3063-80 | 42 | 18 | 34 | 191 | 120 | 35 |
| | 163,17 | 3064-80 | | | | | | |
| ЭПС-220-3 | 197,29 | 3064-80 | 48 | 20 | 38 | 199 | 125 | 40 |
| | 217,7 | 3063-80 | | | | | | |
| ЭПС-230-3 | 228,74 | 3064-80 | 48 | 21 | 38 | 204 | 130 | 40 |
| ЭПС-260-3 | 262,51 | 3064-80 | 53 | 22 | 40 | 211 | 135 | 42 |
| ЭПС-300-3 | 298,52 | 3064-80 | 53 | 23 | 40 | 216 | 140 | 44 |

Рис. 6-1. Заземляющие зажимы для стальных тросов типа ЭПС.

ВН-Т(К-5-25)

Копирован

Состав

Инв. № 23515
Подпись и дата
Экз. № 1

производить моторным прессом УП-320 в последовательности, указанной в разделе 3 данной карты.

5. КАЛЬКУЛЯЦИЯ ТРУДОВЫХ ЗАТРАТ

| Основание | Наименование работ | Объем работ | Затраты труда при опрессовке натяжных зажимов моторным прессом |
|--|---|-------------|--|
| ЕниР 23 (применительно) §23-3-26 | Подготовка и опрессовка соединительных зажимов типа СВС на грозозащитных тросах | | |
| п.1 "а" K=0,82 | С-100 | один зажим | 0,72 |
| п.1 "а" K=0,94 | С-120 | то же | 0,83 |
| п.1 "а" K=1,17 | С-140 | то же | 1,04 |
| п.1 "а" K=1,27 | С-150 | то же | 1,04 |
| п.1 "а" K=1,41 | С-170 | то же | 1,25 |
| п.1 "а" K=1,47 | С-220 | то же | 1,30 |
| п.1 "а" K=1,52 | С-230 | то же | 1,35 |
| п.1 "а" K=1,58 | С-260 | то же | 1,40 |
| п.1 "а" K=1,64 | С-300 | то же | 1,45 |

6. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ

6.1. Механизмы

| Наименование | Тип | Марка | Кол. шт. | Примечание |
|----------------|-----------|--------|----------|--|
| Моторный пресс | Прицепной | УП-320 | 1 | Изготовитель: Волжский завод «Энергокомплектмаш» |

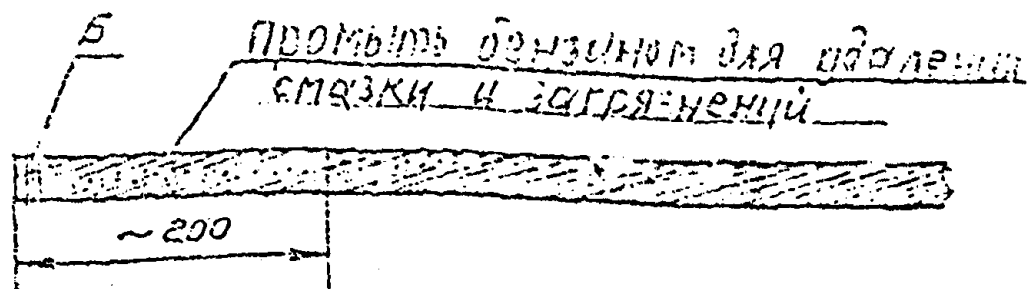
| | | |
|--------------|--------------|--------------|
| Изм. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № |
| | | |

| | | | | | |
|------|------|------|--------|-------|------|
| Изм. | Кол. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
| | | | | | |

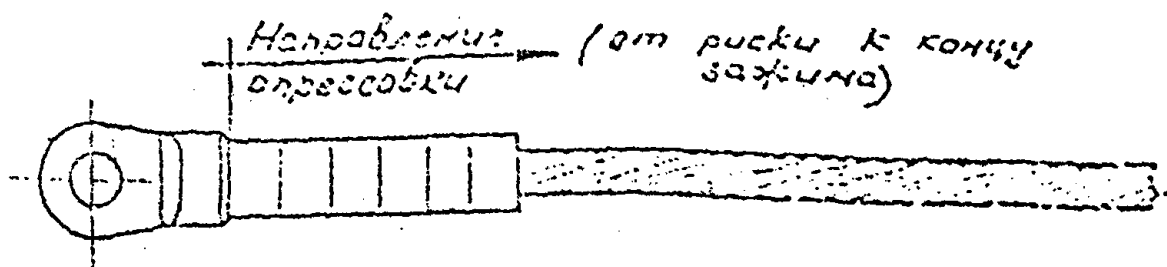
ВЛ-Т (К-5-23)

Лист
51

Разделка конца грозозащитного троса перед опрессовкой



Опрессовка зажима



1. Номинальные диаметры матриц для различных типов зажимов приведены в таблице на рис. 6-1.
2. Допуск на матрицы — $(\text{дн} + 0,2) \text{ мм}$.
3. Допуск на опрессованную часть зажима — $(\text{дн} + 0,3) \text{ мм}$.

Рис. 6-2 Опрессовка заземляющего зажима типа АЗПС.

Упр. 13-05-01
23515

ВЛ-Т (К-5-23)

Копировать

Собрано

6.2. Инструменты, приспособления, материалы

| Наименование | Кол. | Примечание |
|--------------------------------------|------|--|
| Матрица к моторному прессу, комплект | 1 | Выбираются по марке прессуемого зажима |
| Проволока мягкая, вязальная, м | 1 | на 1 зажим |
| Бензин (или другой растворитель), кг | 0,8 | то же |
| Ветошь, кг | 0,25 | то же |
| Смазка ЗЭС (ТУ-38-101474-74), кг | 0,5 | то же |

ПРИМЕЧАНИЕ: В таблице не учтен ручной инструмент, а также бригадный инвентарь по технике безопасности, предусмотренный табелем малой механизации.

6.3. Эксплуатационные материалы

| Наименование | Норма на 1 час работы (усреднено), кг | Примечание |
|-----------------------------|---------------------------------------|---|
| Бензин для моторного пресса | 1,0 | См. технико-экономические показатели данной карты |

| | | |
|--------------|--------------|--------------|
| Изм. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № |
| | | |

| | | | | | |
|------|-----|------|--------|-------|------|
| Изм. | Кол | Лист | Подок. | Подп. | Дата |
| | | | | | |

ВЛ-Т (К-5-23)

Лист

53

| | |
|--|--|
| | |
|--|--|

$$Э = 7050 + 7050 \times 0,65 + 0,6 \times 705 + 0,15 \times 3 \times 750 = 12,4 \text{ тыс.руб.}$$

Формат A4