

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

Всесоюзный институт по проектированию
организации энергетического строительства
"ОРГЭНГОСТРОЙ"

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ
НА СООРУЖЕНИЕ ВЛ 35-750 кВ
ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ
(СБОРНИК)

К-У-19

ОПРЕССОВКА СТАЛЕАЛЮМИНИЕВЫХ ПРОВОДОВ
СЕЧЕНИЕМ 120-700 мм^2 И ГРОЗОЗАЩИТНЫХ
ТРОСОВ СЕЧЕНИЕМ 50-70 мм^2

Москва
1975

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

Всесоюзный институт по проектированию
организации энергетического строительства
"ОРГЭНЕРГОСТРОЙ"

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ
НА СООРУЖЕНИЕ ВЛ 35-750 кВ
ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ
(СБОРНИК)
К-У-19

ОПРЕССОВКА СТАЛЕАЛЮМИНИЕВЫХ ПРОВОДОВ
СЕЧЕНИЕМ 120-700 мм^2 И ГРОЗОЗАЩИТНЫХ
ТРОСОВ СЕЧЕНИЕМ 50-70 мм^2

Москва
1975

Сборник технологических карт К-У-19 подготовлен отделом организации и механизации строительства линий электропередачи института "Оргэнергострой".

Составители : Б.И.РАВИН, Е.Н.КОГАН, А.В.ЦИТОВИЧ,
Н.В.БАДАНОВ, Н.И.БАДАНОВА, А.А.КУЗИН
В.А.ПОЛУБКОВ, Е.Н.СОРОКИНА.

Сборник К-У-19 состоит из восьми типовых технологических карт на соединение стальалюминиевых проводов сечением 120-185 мм^2 способом скрутки, на монтаж прессуемых зажимов на стальалюминиевых проводах сечением 240-700 мм^2 и стальных тросах сечением 50-70 мм^2 , а также на термитную сварку проводов в анкерных шлейфах.

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

С выпуском настоящего сборника аннулируется сборник типовых технологических карт К-У-8. (ОМ-152031, издания 1965 года).

ТИПОВАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	ВИ 35-750 кр
ОПРЕССОВКА СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДОВ ТИПА САС-У1 НА СТАЛЕАДМИНИСТИВНЫХ ПРОВОДАХ СЕЧЕНИЕМ 240-600 мк ²	К-У-19-4

I. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Технологическая карта К-У-19-4 является руководством при опрессовке соединительных закладов на стальадминистривых проводах сечением 240-600 мк² и однократным способом при составлении проектов производства работ на ВИ с проводами данных сечений.

II. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ
НА ОДИН ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНЫЙ

Показатели	Стальадминистривный провод сечением, мк ²				
	240	300	400	500	600

Монтаж соединительных закладов типа САС-У1 моторным прессом МО-100М:

трудоемкость, чел.-час.	1,4	1,5	1,6	1,65	1,75
работа механизмов, мин-час.	0,35	0,38	0,4	0,41	0,44
расход бензина, кг	0,49	0,53	0,56	0,57	0,62

Монтаж соединительных закладов типа САС ручным прессом МР-227А:

трудоемкость, чел.-час.	1,96	2,1	2,24	2,31	2,45
-------------------------	------	-----	------	------	------

Производительность звена за смену (8,2 час.), количество соединений при опрессовке:

моторным прессом	11,7	11,0	10,2	10,0	9,4
ручным прессом	8,4	7,8	7,3	7,1	6,7

II. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИИ РАБОТ

1. Работы по опрессовке соединительных зажимов типа САС-У1 (рис. 1) на проводах выполняются в процессе монтажа проводов на воздушных линиях электропередачи звеном электролинейщиков в составе:

№п/п	Профессии	разн. к-во	к-во чех.	Примечание
1.	Электролинейщик	у	1	
2.	"-	ш	1	
	Итого		2	

2. Опрессовка соединительных зажимов производится в последовательности:

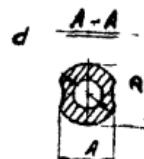
- опрессовка сердечника зажима;
- опрессовка корпуса зажима.

3. Последовательность и способы выполнения основных операций:

A. Опрессовка сердечника соединительного зажима

- на выпрямленные концы проводов надеть бандаж "B" и ровно обрезать (рис.2);
- на расстоянии L_1 от концов проводов надеть бандаж "E₂" (рис. 2);
- обрезать и снять алюминиевые жилы на расстоянии L_2 от конца провода. Алюминиевые жилы сжимаются при помощи ножниц. Во избежание повреждения стального сердечника провода, алюминиевые жилы никакого изгиба следует подпружинить до пологации и затем подавливать;
- обжатый стальной сердечник провода очистить от смазки и загрязнений ветошью, смоченной в бензине, после чего зачищенные погнутые проволоки стальных частей проводов выпрямить;
- одеть на один из соединяемых проводов алюминиевый корпус соединительного зажима;
- на стальную часть одного провода надеть сердечник зажима (рис. 2);

Корпус до прессовки



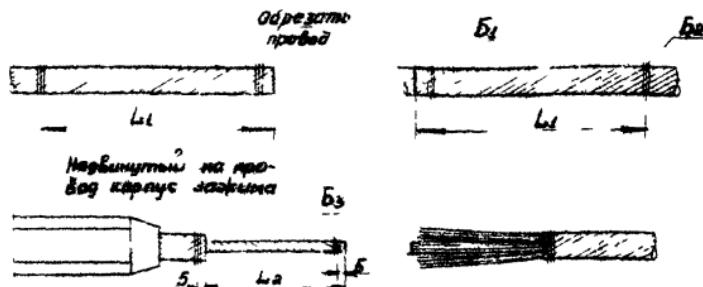
Сердечник до прессовки



Типо- размер	Марка привода	Детали зажимов	Матрицы пресса, φ, мм	Размеры, мм				
				d	D	A	e	L
CAC-240	AC-240	корпус	39,5	27	47	39,5	185	380
	ACO-300 ACO-270	сердечник	40,5	12,5 11,5	28	23,5	-	80
CAC-300	AC-300	корпус	40,5	27	47	39,5	195	500
		сердечник	23,5	15,5	28	23,5	-	80
CAC-300	ACU-300	корпус	40,5	27	47	39,5	205	520
		сердечник	23,5	17	28	23,5	-	80
CAC-400	ACD-400	корпус	46	28,5	52	44	295	520
		сердечник	23,5	14,5	28	23,5	-	80
CAC-400	ACU-400	корпус	51	31,5	58	50	215	550
		сердечник	28	20	34	28	-	90
CAC-500	AC-400 ACO-500	корпус	51	34,5	58	50	220	560
		сердечник	28	17	32	26	-	90
CAC-600	ACD-600	корпус	57	35	65	56	255	630
		сердечник	28	17	32	26	-	90

Рис. 1 Розміри складинистових зажимів типу САС-У1

Последовательность подготовки
проводов к прессовке сердечника



Марка провода	Диаметр, мм		Свободна, мм	
	изоляции сердечника	проводов	Б1	Б2
AC-240	8,4	21,6	115	110
ACO-300	7,8	23,5	115	110
AC-300	9,6	24,2	115	110
ACУ-300	11,0	25,2	125	120
ACO-400	9,0	27,2	115	110
ACУ-400	12,5	29,0	125	120
AC-400	11,0	28,0	125	120
ACO-500	10,0	30,2	125	120
ACO-600	11,0	33,1	125	120

Установка на стальнойную часть провода сердечника соединителя



Положение сердечника соединителя до прессовки
сердечник соединителя

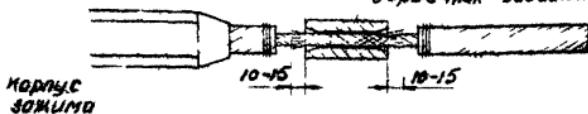


Рис 2 Подготовка сердечника соединителя
к прессовке

х) стальную часть второго провода ввести в сердечник зажима. При этом необходимо следить, чтобы не произошло утыкания отдельных проволок и чтобы проволоки проходили между проволоками первого сердечника провода. Проволоки должны выходить из сердечника зажима на 10-15 мм с каждой стороны (рис. 2);

з) опрессовать сердечник зажима по всей длине, начиная от середины к концам. Правильное положение сердечника зажима в матрицах при опрессовке см. на рис. 2 карты К-У-19-2. 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 0,2 мм;

и) опрессованный сердечник обмерить, проверить на отсутствие трещин и результаты обмера занести в журнал. Дефектное соединение должно быть вырезано и выполнено вновь.

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

Б. Опрессовка корпуса соединительного зажима

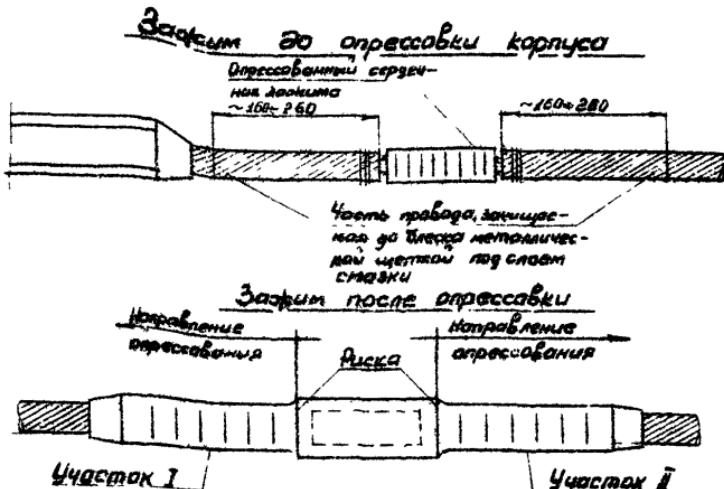
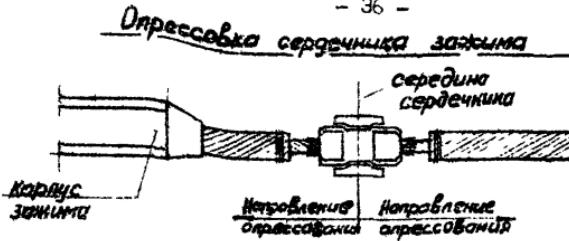
а) под слоем технического вазелина очистить металлической щеткой алюминиевые части проводов от грязи и смазки;

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

в) опрессовать алюминиевый корпус зажима на участках I и II (рис. 2) в направлениях от рисок к концам. При опрессовке каждый последующий сжим должен перекрывать предыдущий не менее чем на 5 мм.

4. Осмотреть опрессованный зажим, замерить диаметры и в случае несоответствия диаметра норме, зажим следует допрессовать до нормы.

5. На смонтированный соединительный зажим составляется журнал по установленной форме (см. приложение 3).



1. Номинальные диаметры матрицы для различных типов зажимов приведены в таблице на рис. 2
2. Допуск на матрицы - $(d_m + 0,3)$ мм
3. Допуск на опрессованную часть зажима $(d_m + 0,3)$ мм

Рис. 3. Опрессовка — сварочный титановый зажим СВС-У1

III. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ РАБОТ

1. Работы по спрессовке натяжных зажимов (рис. I) выполняются в процессе монтажа грозозащитных тросов на воздушных линиях электропередачи звеном электролинейщиков в составе :

№ п/п	Профессия	разряд	К-во чел.	Примечание
I.	Электролинейщик	IV	I	
2.	-"	III	I	
Итого:			2	

2. Спрессовку натяжного зажима производить в последовательности:

а) выпрямить конец троса, наложить бандаж "Б" (рис. 2) и конец троса ровно обрезать ;

б) ввести трос в зажим и установить его по отметке, нанесенной при вылизовании (рис. 2) ;

в) спрессовать зажим в направлении, указанном на рис.2, причем каждый последующий сжим должен перекрывать предыдущий не менее, чем на 2 мм. Диаметр спрессованной части должен отличаться от nominalного не более, чем на + 0,3мм ;

г) спрессованный зажим обмерить, осмотреть на отсутствие трещин и результаты обмера занести в журнал.

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

3. На смонтированные зажимы составляется журнал по установленной форме.

IV. ОРГАНИЗАЦИЯ И МЕТОДЫ ТРУДА РАБОЧИХ

1. Работы по опрессованию соединительных зажимов типа САС-У1 выполняются специально обученными электротехниками I и II разрядов из состава монтажной бригады, занятой на монтаже проводов и грозозащитных тросов на воздушных линиях электропередачи.

2. Опрессование соединительных зажимов типа САС-У1 производится опрессовочным агрегатом ПО-100М или ручным гидравлическим прессом МИ-227А.

3. Работы по опрессованию соединительного зажима проводить в последовательности:

- подготовить провод и зажим к опрессованию (установить сандалии, обрезать концы проводов, промыть бензином провода и зажим, насухо протереть и смазать вазелином);
- произвести опрессование стального сердечника зажима;
- произвести опрессование корпуса зажима;
- по окончании опрессования осмотреть зажим и замерить его диаметры;
- заполнить журнал по установленной форме (Форму журнала см. приложение № 3).

V. КАЛЬКУЛЯЦИЯ ТРУДОВЫХ ЗАТРАТ

Основа- ние	Наименование	Объем работ	затраты труда при опрессовке, чел.-час.	
			Моторным прессом	Ручным прессом
Нормы вре- мени и рас- ценки НИС-14	Подготовка и опрессовка соединительных зажимов типа САС-У1 на проводах сечением:	один соедини- тель		
	240 мм ²		1,4	1,96
	200 " "	"	1,5	2,1
	400 " "	"	1,6	2,24
	500 " "	"	1,65	2,31
	600 " "	"	1,75	2,45

У1. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ
(для одного звена рабочих)

1. Механизмы

Наименование	Тип	Марка	К-во: шт.	Примечание
Прессовочный агрегат, моторный и "и"	Принцип- ной	ПО-100М	1	
ручной пресс		МР-227А	1	

2. Инструменты, приспособления, материалы

Нр. пп.	Наименование	Ед. изм.	К-во:	Примечание
1	2	3	4	5
1.	Станок для резки проводов и тросов	шт.	1	
2.	Матрицы к прессу	Компл.	2	Подбираются по типу прессуемого соедини- теля (см. рис. 1).
3.	Стальной метр	шт.	1	
4.	Стальная рулетка	--"	1	
5.	Ножницы по металлу	--"	2	
6.	Полотна ножковочные	--"	20	
7.	Изогигеникрумы	--"	2	
8.	Зубило слесарное	--"	1	
9.	Пассатики универсальные дли- ной 250 мм	--"	2	
10.	Молоток слесарный 0,5 кг	--"	1	
11.	Кусачки	--"	1	
12.	Крепи стальные	--"	2	
13.	Летки из кордонаенты	--"	2	
14.	Отвертки	--"	2	
15.	Напильник личной длиной 300 мм	--"	1	
16.	Напильник драчевый плоский длиной 300 мм	--"	1	
17.	Прозонка мягкая вязальная	кг	1	

1: 2 : 3 : 4 : 5

18. Бензин (или другой растворитель) - кг 5
19. Ветошь кв.- 2
20. Вазелин нейтральный технический (ГОСТ 782-59) или смазка ЗЭС (МРГУ 38-1-206-66) кг 0,5

3. Эксплуатационные материалы

Номер	Наименование	Норма из	Примечание
1		: 1 час работы	
		: (установка)	
		: №), кг	
1.	Бензин для опрессовочного агрегата ПО-100М	1,4	См. технико-экономические показатели на каждый захват.

ИЗВЛЕЧЕНИЕ

из Правил техники безопасности при строительстве воздушных линий электропередачи

Глава II - Строительство линий электропередачи
напряжением 35 кВ и выше.

Раздел 16 - монтаж проводов и грозозащитных тросов.

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

- 16.1. Запрещается находиться под тирьняцами изоляторов, монтажными блоками, проводами, тросами и другими предметами во время их подъема, а также находиться или проходить под местом термитной сварки.
- 16.2. При монтаже и демонтаже воздушных линий большой протяженности провода отдельных смонтированных участков длиной 3-5 км должны закорачиваться и заземляться.
- 16.3. Заземляющие проводники сначала присоединяются к "земле", а затем к проводам и тросам.
- 16.4. При приближении грозы и во время грозы работы по монтажу проводов и тросов, а также пребывание людей рядом с опорами запрещаются.

СОЕДИНЕНИЕ ПРОВОДОВ И ТРОСОВ

- 16.20. Обрезать провода и тросы следует только с помощью соответствующего инструмента (пожозки, тросоруба). Обрубать провода и тросы аубидом запрещается.
- 16.21. Запрещается применять этикетированный бензин для промывки концов проводов и соединительных зажимов.
- 16.22. После опрессования проводов и тросов следует обязательно спилить калильником образовавшиеся на соединительном или натяжном зажиме заусенцы.

ТЕРМИТНАЯ СВАРКА ПРОВОДОВ

- 16.23. Термитная сварка проводов должна производиться согласно

"Инструкции по терmitной сварке проводов воздушных линий электропередачи", утвержденной Сояэгавенэнерго.

16-24. К работе по терmitной сварке проводов могут быть допущены лица, обученные приемам сварки и могущие выполнять сварку самостоятельно.

16-25. Терmitную сварку следует производить в темных защитных очках. Во время сварки лицо работающего должно находиться на расстоянии не менее 0,5 м от места сварки.

16-26. Запрещается трогать или поправлять рукой горячий терmitный патрон. Сгоревший и остывший шлак следует ссыпать в направлении от себя и только после полного его охлаждения.

16-27. При выполнении работ по терmitной сварке на деревянных опорах или порталах в жаркую и сухую погоду следует обеспечивать все меры против возгорания опоры, портала или сухой травы от случайного попадания неостывшего шлака.

16-28. Несгоревшую терmitную спичку следует бросать на заранее намеченную земляную площадку или в металлический ящик, около которого не должно быть легковоспламеняющихся предметов.

16-29. При перекладке и переноске ящиков с терmitными патронами и спичками нужно избегать сильных сотрясений и бросков.

16-30. Терmitные спички следует хранить в отдельных коробах в заводской упаковке.

16-31. Ящики с терmitными патронами должны складироваться отдельно от ящиков с терmitными спичками и храниться в штабелях на полу крытками вверх. Высота штабеля не должна превышать 2 м.

16-32. Хранилище для терmitных патронов и спичек должно быть сухим, несгораемым и соответствовать установленным требованиям к хранилищам пожароопасной продукции. Разрешается хранить терmitные патроны и спички в закрытых металлических шкафах.

16-33. Тушить загоревшийся терmitный патрон следует только песком или пенным огнетушителем. Применять для этих целей воду запрещается.

Министерство _____
Главк _____
Трест _____
Строительно-монтажная
организация _____

ЖУРНАЛ

по монтажу натяжных зажимов проводов и тросов способом опрессования на ВЛ _____ кВ
(наименование ВЛ)

Приложение 2
Форма № 19

Марка провода _____ ; марка троса _____ ; № чертежа натяжного зажима; провода _____
троса _____

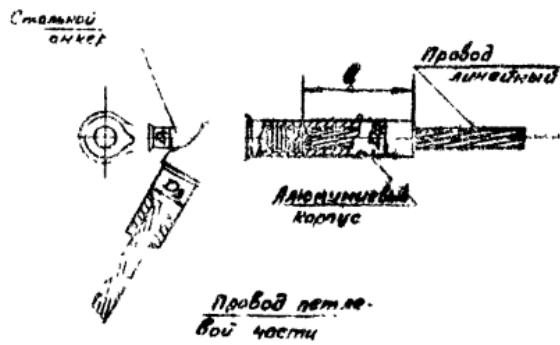
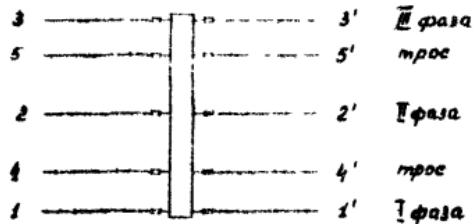
Матрицы для опрессовки провода: стальной части Ø _____ № черт. _____ алюминиевой части Ø _____ № чертежа
Матрицы для опрессовки троса Ø _____ № черт. _____. Тип опрессовочного агрегата _____

№ пп	№ ан- кер- ных опор	тип зажи- ма	№ про- вода	Диаметры зажимов после опрессовки, мм.	Положение :длина опрессованных стальных частей алюминиево- алюминиевого корпуса :отношение : зажима, мм.		Дата изготовления	Фамилия и под- пись	Фамилия и под- пись
					к алюминию:	стальная часть			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
									11
									12
									13
									14

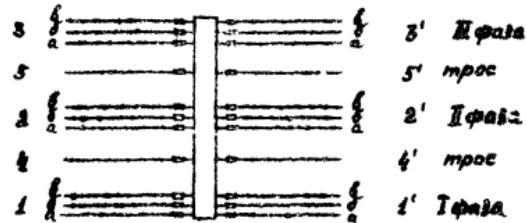
" " 19 г. Главный инженер
строительной организации _____ (фамилия)
(подпись)

Схемы расположения проводов и троек.

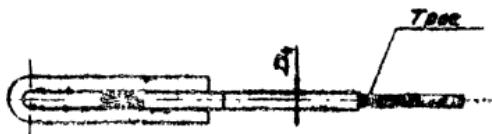
A. С одним проводом в фазе



B. С расщепленной на 3 провода фазой



Направление ВЛ



Приложение к форме №12

Главк _____

Трест _____

Мехколонна № _____

К У Р Н А Л

по монтажу соединительных зажимов проводов и тросов способом сплошного опрессования на ВИ кв

(наименование ВИ)

(Провода сечением 240мм² и более)

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

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

Матрицы для опрессовки троса: Ø _____ ; № чертежа _____

Тип опрессовочного агрегата

173

1

№	Соединитель:	Тип	Ч. №	диаметры зажимов после опрессовки, мм	длина опрессован-	ных частей алюми-	ниевого корпуса	Дата	Фамилия	Фамилия и
пп	между №	зажима	проводов	и	зажима, м.м.	ниевого корпуса	зажима, м.м.	произ-	подпись	подпись
	опор	тросов	по схеме:	Провода	Тросы	зажима,	работ	работы	опрессов-	мастера
			(см. при- ложе- ние)	стальн. части	алюмин. части	Д ₃				
				Д ₁	Д ₂					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
										12

" " 19 г. Главный инженер
строительно-монтажной организации _____ (фамилия)
(подпись)

Схема расположения проводов и тросов:

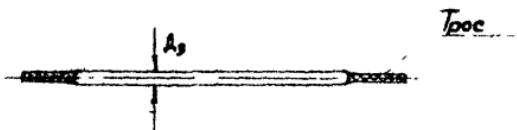
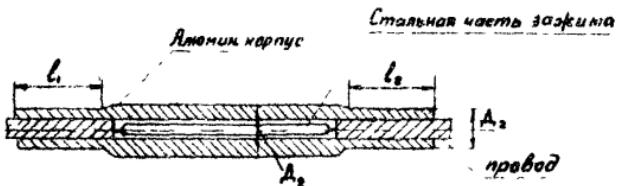
A. С одним проводом в фазе

- 3 ————— III фаза
- 5 ————— трос
- 2 ————— II фаза
- 4 ————— трос
- 1 ————— I фаза

B. С расщепленной фазой

- 3 |———— III фаза
- 5 ————— трос
- 2 |———— II фаза
- 4 ————— трос
- 1 |———— I фаза

Направление ВЛ



Примложение к схеме №6

Министерство _____

Глава _____

Трест _____

Строительно-монтажная

организация _____

ЖУРНАЛ

на монтаже овальных соединителей способом скрутки

Марка провода _____; № чертежа соединителя _____; марка соединителя _____. Наименование инструмента (приспособления) для скрутки _____

№ п.п.	№ проводов	Соединитель	Исполнительная схема сращивания проводов, между опорами за черт. №	Количество витков	Дата производства соединителя	Фамилия и подпись исполнителя	Фамилия и подпись мастера
1.	2	3	4	5	6	7	8
1.							
2.							
3.							

Схема расположения проводов в пролете

I цепь	I. фаза	I
	II. фаза	2
	III. фаза	3
II цепь	I. фаза	I
	II. фаза	2
	III. фаза	3

Примечание: при наличии троса, журнал для троса заполняется по форме № _____

_____ г. Главный инженер
строительно-монтажной организации _____ (фамилия)
(подпись)

Министерство _____
 Главки _____
 Трест _____
 Строительно-монтажная организация _____

Приложение 5

Форма № 21

ЖУРНАЛ

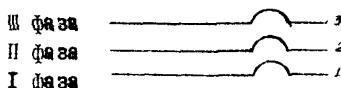
соединения проводов термитной сваркой в пролетах
 и анкерных петлях ВЛ ____ кВ
 /наименование ВЛ/

Тип сварочного инструмента _____

№ пн. по схеме	Место сварки в пролете: АНКЕРН. между опорами за №:	Тип сварки на патроном марки:	Габариты петли на опоре, см		Дата производства работ до: до три- стойки: вероят-	Фамилия и подпись сварщика	Фамилия и подпись мастера	Примечания		
			до	до						
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

СХЕМЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ СВАРНЫХ ПЕТЕЛЬ И ПРОВОДОВ

ВЛ с одним проводом в фазе



ВЛ с расщепленной фазой



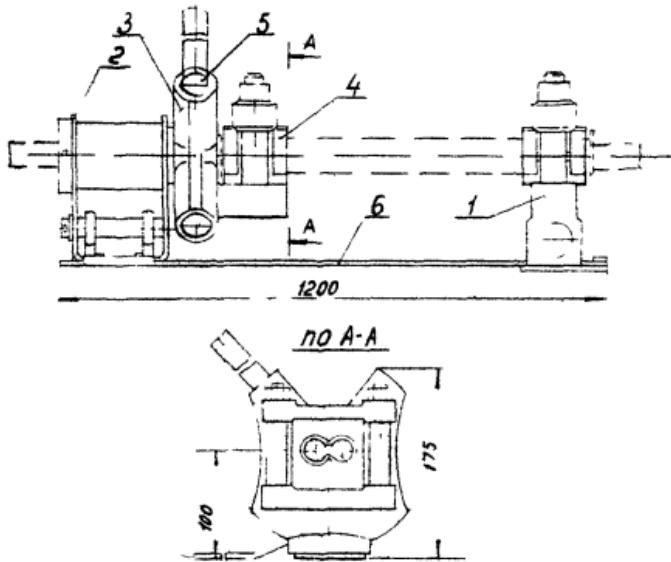
" " 19 г.

Главный инженер строительно-
 монтажной организации _____

(подпись, фамилия)

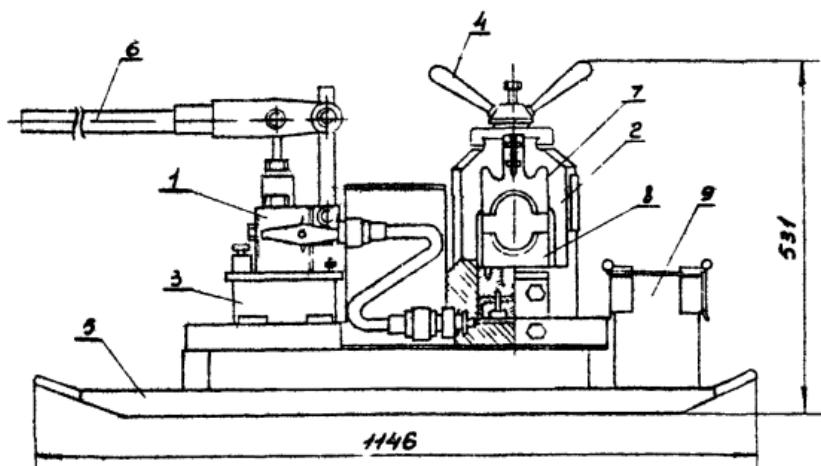
Наименование	Назначение	Вес, кг	Завод-изготови- тель или ком- пания разработаны чертежами	Примечание
Инструмент для резки про- водов Р-1	Для резки про- миниевых про- водов сечени- ем от 50 до 700 мм ²	1,5	Дмитров- ский электро- механический завод	
Станок для резки проводов МИ-222	Для резки сто- леблющих вых проводов. Наибольший диаметр про- вода 37мм	52,0	Чертежи раз- работаны ПКБ „Главэнергургомы”, однороз- гостроймеха- низация	Электродвига- тель станка компак- тный, универсаль- ный. Напряже- ние 220 В
Переносной сто- нок для резки проводов СРП-3	Для резки проводов и тра- сов. Диаметр проводов 10-15мм	29,0 (без стор- тера)	—	"
Тросоруб МИ-148А	Для резки про- водов и тросов. Максимальный диаметр пере- рубоимого троса 34мм	16,0	Киевский эксперимен- тальный меха- нический заво-	

Монтажные приспособления для резки проводов
и тросов



Приспособление МИ-230А для скручивания
овальных соединителей

1- подвижный зажим; 2- неподвижная стойка;
3- планшайба; 4- разъемная плашка; 5- отверстие
для воротка; 6- основание



Гидравлический пресс МИ-1Б

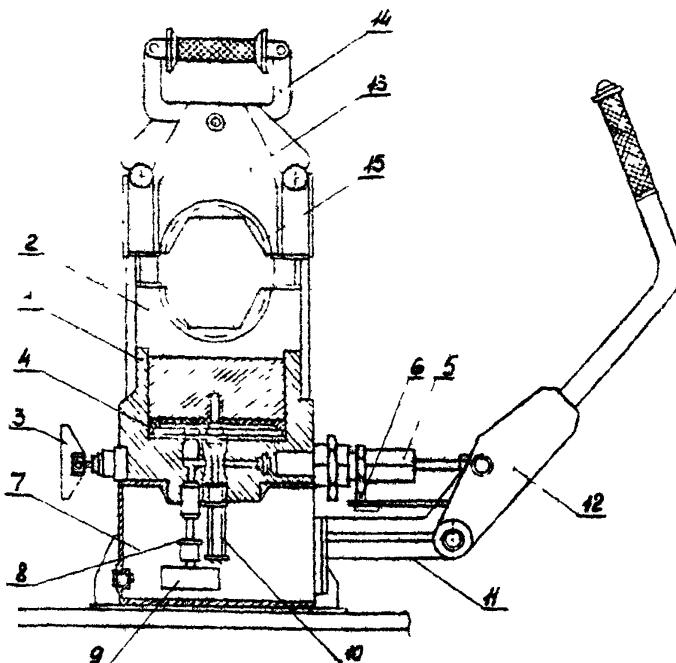
1- Насос; 2- пресс; 3- масляный бак; 4- прижимная головка; 5- салазки; 6- рукоятка насоса; 7- верхняя матрица; 8- нижняя матрица; 9- инструментальный ящик

Техническая характеристика

Рабочее давление поршня, т	50
Рабочее давление в цилиндре, ат.	450
Число качаний рукоятки на одно опрессование	10-12
Объем масляного бака, л	2,1
Габариты пресса, мм	1146×412×531
Масса, кг	84

Назначение

Гидравлический пресс предназначен для монтажа методом опрессования неизолированных проводов и стальных тросов в натяжных, соединительных, ремонтных и других зажимах

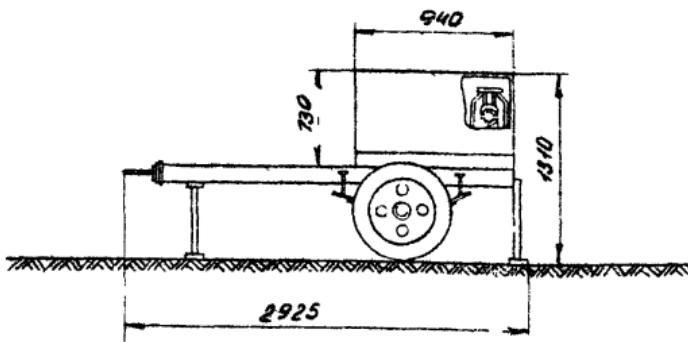


Гидравлический пресс МИ-227А

1 - корпус ; 2 - поршень ; 3 - вентиль ; 4 - ножнегативный клапан ; 5 - плунжерное устройство ; 6 - рукоятка ; 7 - бок ; 8 - вакуумизирующий клапан ; 9 - фильтр ; 10 - предохранительный клапан ; 11 - кронштейн ; 12 - рычаг ; 13 - крышка ; 14 - замок ; 15 - подушкотрица .

Назначение

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



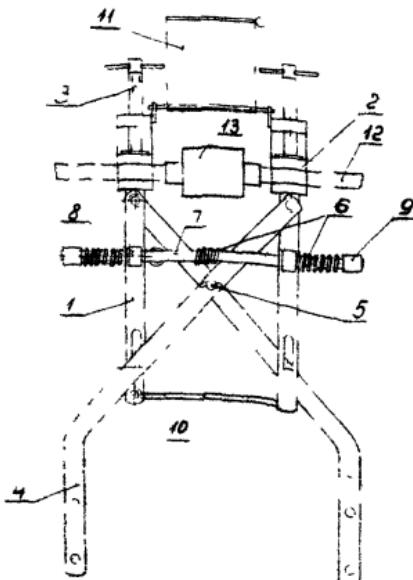
Техническая характеристика

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:

Опрессовочный агрегат П0-100М предназначен для соединения методом опрессовки стяжноалюминиевых и полых медных проводов, а также стяжных трасов соединительными и натяжными зажимами трубчатого фасонного сечения при монтаже высоковольтных линий электропередачи

Опрессовочный агрегат П0-100М



Приспособления „ПСП-2“ и „ПСП-3“ для сварки проводов

1-ролик; 2-зажим для провода; 3-винт; 4-рукоятка;
5-ось; 6-пружины; 7-стержень; 8-втулка; 9-регулирующая гайка;
10-рюшечка; 11-ключ защитный; 12-провод;
13-термитный патрон.

Сварочные приспособления изготавливаются двух типов:

- а) ПСП-2 - для сварки проводов сечением до 240 мм^2
- б) ПСП-3 - для сварки проводов сечением до 600 мм^2

Назначение: Сварочные приспособления предназначены
для термитной сварки проводов сечением от 35
до 600 мм^2