

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

Всесоюзный институт по проектированию
организации энергетического строительства
"О Р Г Э Н Е Р Г О С Т Р О Й"

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

ОПРЕССОВКА СТАЛЕАЛЮМИНИЕВЫХ ПРОВОДОВ
СЕЧЕНИЕМ 120-700 мм² И ТРОЗОЗАЩИТНЫХ
ТРОСОВ СЕЧЕНИЕМ 50-70 мм²

МОСКВА
1975

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

Всесоюзный институт по проектированию
организации энергетического строительства
"О Р Г Э Н Е Р Г О С Т Р О Й"

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

ОПРЕССОВКА СТАЛЕАЛЮМИНИЕВЫХ ПРОВОДОВ
СЕЧЕНИЕМ 120-700 мм² И ГРОЗОЗАЩИТНЫХ
ТРОСОВ СЕЧЕНИЕМ 50-70 мм²

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. БАБАБАНОВА, А. А. КУЗИН
В.А. ПОЛУБКОВ, Е.Н. СОРОКИНА.

Сборник К-У-19 состоит из восьми типовых технологических карт на соединение сталеалюминиевых проводов сечением 120-185 мм² способом скрутки, на монтаж прессуемых зажимов на сталеалюминиевых проводах сечением 240-700 мм² и стальных тросах сечением 50-70 мм², 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).

ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ	ВН 35-750 кв
ОПРЕССОВКА СТАЛЕАЛЮМИНОВЫХ ПРОВОДОВ СЕЧЕНИЕМ 120-700 мм ² И ГРОВОЗАЩИТНЫХ ТРО- СОВ СЕЧЕНИЕМ 50-70 мм ²	К-У-19

ОБЩАЯ ЧАСТЬ

1. Настоящие типовые технологические карты (сборник) К-У-19 являются руководством при соединении сталеалюминевых проводов сечением 120-185 мм² методом скрутки, опрессовки натяжных, соединительных и заземляющих зажимов при монтаже сталеалюминевых проводов сечением 240-700 мм² и грозозащитных тросов сечением 50-70 мм², термитной сварке проводов сечением 120-700 мм² в шлейфах, а также служат пособием при составлении проектов производства работ на строительстве воздушных линий электропередачи.

2. Сборник состоит из 8-ми типовых технологических карт:

- К-У-19-1 - Монтаж методом скрутки овальных соединительных зажимов на сталеалюминевых проводах сечением 120-185 мм².
- К-У-19-2 - Опрессовка натяжных зажимов на сталеалюминевых проводах сечением 240-700 мм².
- К-У-19-3 - Опрессовка натяжных зажимов проходного типа на сталеалюминевых проводах сечением 400-600 мм².
- К-У-19-4 - Опрессовка соединительных зажимов на сталеалюминевых проводах сечением 240-600 мм².
- К-У-19-5 - Опрессовка натяжных зажимов на стальных грозозащитных тросах сечением 50-70 мм².
- К-У-19-6 - Опрессовка соединительных зажимов на стальных грозозащитных тросах сечением 50-70 мм².

К-У-19-7-- Опрессовки заземляющих зажимов на стальных грозовозащитных тросах сечением 50-70мм².

К-У-19-8-- Термитная сварка сталеалюминиевых проводов сечением 120-700мм².

5. До начала опрессовки зажимов на проводах и грозовозащитных тросах необходимо выполнить следующие работы:

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

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

ПРИМЕЧАНИЕ: Ежедневно, перед началом монтажа, следует проверять наличие масла в опрессовочном агрегате, уплотнение пресса и клапан-ограничитель.

в) проверить каждый зажим на отсутствие трещин, вмятин, 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 грозовозащитных 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 ЗСГ;

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 89С и удалить окисную пленку металлическим ершом до появления металлического блеска. В случае соединения проводов способом скручивания аналогичную подготовку произвести для алюминиевого вкладыша овальных зажимов.

5. До соединения проводов термитной сваркой необходимо:

- а) высверлить отверстия в термитных патронах для выхода газов при сварке, если эти отверстия не выполнены на заводе;
- б) очистить провода от грязи и тщательно промыть в бензине.

6. Размеры термитных патронов для сварки проводов в анкерных шлейфах должны соответствовать сечению свариваемых проводов.