

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.

ВСЕОСОБНЫЙ 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 вязки 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;

Всероссийский 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	ВД 35-500 мм
ОПРЕССОВКА НАТЯЖНЫХ ЗАЖИМОВ НА СТАЛЬНЫЕ ГРОВОЗАЩИТНЫЕ ТРОСЫ СЕЧЕНИЕМ 100 - 300 мм ²	И-У-15-3

1. СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ

Технологическая карта И-У-15-3 является руководством при опрессовке натяжных зажимов на стальные грозозащитные тросы сечением 100-300 мм² и служит пособием при составлении проектов производства работ на ВД с тросами (проводами) данных марок.

II. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НА ОДИН ЗАЖИМ

Показатели	Стальные тросы сечением, мм ²							
	100	120	134	150	167	185	200	300

Монтаж натяжных зажимов типа НС моторным прессом ПО-100М:

Трудоемкость, чел.-час	0,85	0,91	0,97	0,98	1,04	1,1	1,2	1,58
Работа автоматов, маш.-см.	0,136	0,165	0,19	0,20	0,23	0,263	0,31	0,475
Расход бензина, кг	0,19	0,23	0,27	0,28	0,32	0,37	0,44	0,67

Монтаж натяжных зажимов типа НС ручным прессом типа МН-1В:

Трудоемкость, чел.-час	1,12	1,28	1,36	1,37	1,46	1,54	1,61	2,14
------------------------	------	------	------	------	------	------	------	------

III. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ РАБОТ

1. Работы по опрессовке натяжных зажимов (рнс.1) выполняются в процессе монтажа грозозащитных тросов (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	1	
ИТОГО			2 чел.	

2. Опрессовку натяжного зажима производить в следующей последовательности:

а) на выправленный конец троса наложить бандаж "Б" и конец троса ровно обрезать;

б) промыть конец троса бензином для удаления смазки и загрязнений, протереть насухо и нанести на поверхность троса тонкий слой смазки ЗЭС или технического вазелина;

в) ввести трос в подготовленный, согласно п. 4. "Общей части", зажим. Установить зажим по метке, нанесенной при визуировании;

г) опрессовать зажим в направлении, указанном на рис. 2, причем каждый последующий стжим должен перекрывать предыдущий не менее чем на 5 мм. Диаметр опрессованной части должен отличаться от номинального диаметра матрицы не более чем на +0,3 мм

д) опрессованный 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.

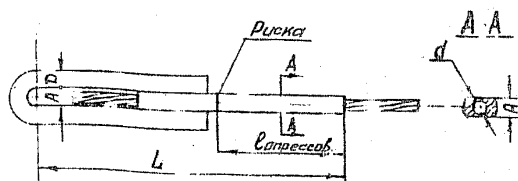
3. На смонтированные зажимы составляется журнал по установленной форме (см. приложение 2).

IV. ОРГАНИЗАЦИИ И МЕТОДЫ ТРУДА

РАБОЧИЕ

(см. на стр. 40)

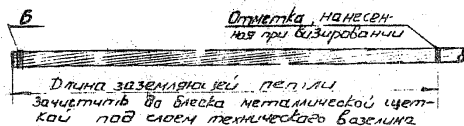
Всесоюзный институт "ОРГЭНЕРГОСТРОЙ"	МОСКВА	Листов	52	ОМ-189800
		Лист	22	



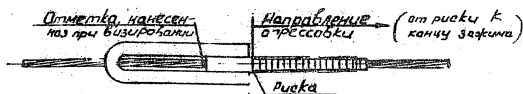
Типо- размер	Марка троса			Марка пресса	Размеры, мм				
	Обознач.	Площадь сечения, мм ²	Диаметр троса, мм	Диаметр, мм	L	Р.кр.	D	A	d
HC-100-2	C-100	100,89	13,0	26	380	165	20	25	13,5
HC-120-1	C-120	116,50	14,0	26	435	190	20	25	14,5
HC-120-2		116,85		28				27	14,5
HC-134-3	C-134	134,33	15,0	31,5	450	190	25	31	15,5
HC-150-1	C-150	140,96	15,0	31,5	460	200	25	31	16,5
		152,76	18,0						
HC-167-1	C-167	167,63	17,0	34	450	200	26	33	18,5
HC-185-2	C-185	187,78	17,5		490	240			18,5
HC-200-2	C-200	191,80	18,0	36	510	260	28	35	19,5
		196,88	18,5						19,5
HC-250-2	C-260	262,07	21,0	40,5	583		32	37	22,0
HC-300-2	C-300	298,99	22,5	43	621	300	34	42	23,5

Рис.1. Размеры нитяжных зажимов для стальной тросов (ГОСТ 3063-65, ГОСТ 3064-65, ГОСТ 3065-65)

Разделка конца грозозащитного троса перед опрессовкой.



Установка и опрессовка зажима.



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

Рис. 2. Опрессовка натяжного зажима марки НС

У. КАЛКУЛЯЦИЯ ТРУДОВЫХ ЗАТРАТ

(см. на стр. 41)

У1. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕПЛОТЕСКИЕ РЕСУРСЫ
ДЛЯ ОДНОГО ЗВЕНА РАБОТЫ

(см. на стр. 41)

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 зазеньев 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	5,2
"	" 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	1,45

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 отдаленных линиях проводов 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

Всероссийский институт „Оргэнергострой“	Москва	Листов 43	52	О.ч. 189600
--	--------	--------------	----	-------------

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		МЯ-1Б или МЯ-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.	Ерши стальные, шт.	2	
12.	Щетки из кирдоденты, шт.	2	
13.	О т в е т к а, шт.	1	
14.	Напильник личной 300 мм, шт.	1	
15.	Напильник драбовый 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, тороуб). 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.

Министерство энергетики
и электрификации СССР

Город _____

Трест _____

Механизация № _____

Приложение 2

Форма № 9

Ж У Р Н А Л

по монтажу натяжных зажимов проводов и тросов способом
опрессовки на ВД _____ из _____
(наименование ВД)

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

троса _____

Матрицы для опрессовки провода: стальной части б _____ № черт. _____

алюминевой - " - б _____ № черт. _____

Матрицы для опрессовки троса б _____; № черт. _____ Тип опрессовочного агрегата _____

№	ВР зажим	Тип зажим	В про- вода	Диаметры зажимов после оп- рессовки, мм				Положения стальной о- вверта по отношению к алюминию всех частей, в мм	Длина опрессованных частей алюминиевого корпуса зажима, мм	Дата произ- водства работ	Фамилия и подпись опрессов- щика	Фамилия и подпись мастера	
1	2	3	4	Провода				Тросы	Петлевая часть	Длинейная часть			
			Сталь- ного зажима	Алюм- ного корпуса	Петле- вого троса	Петле- вого троса	Петле- вого троса	Петле- вого троса	Петле- вого троса	Петле- вого троса	Петле- вого троса	Петле- вого троса	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14

_____ 19 ____ г.

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
МЕХКОЛОННЫ

_____ (подпись) _____ (фамилия)

Министерство энергетики
и электрификации СССР

Приложение 6

Форма № 10

Гл. инж.

Т. сот.

Механик №

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

1	2	3	4	5		7	8		10	11	12
				Стальной	Алюмин.		l ₁	l ₂			
Соединитель- ный между ВЛ и опор	Тип зажима	Проводов и тросов в с-ме	Диаметры зажимов после опрессовки, мм	Провода	Троса	Длина опрессован- ных частей алюми- низового корпуса зажима, мм	Дата произ- водства работ	Семейный и подпись опрессов- щика	Семейный и подпись мастера		

19 г.

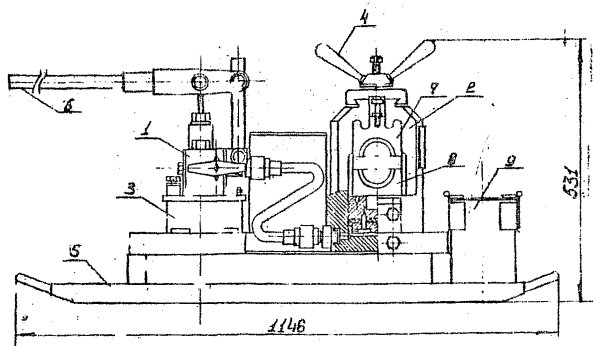
Главный инженер
механик

(подпись)

(фамилия)

Наименование.	Назначение.	Вес кг.	Завод изготовитель или кем разработаны чертежи.	Примечание.
Инструмент для резки проводов Р-1.	Для резки алюминиевых проводов сечением от 50 до 700 мм ² .	1,5	Днепропетровский элект- ромеханический за- вод.	
Станок для резки проводов МИ-332.	Для резки сталеалюми- новых проводов. Макси- мальный диаметр провода 38 мм.	52,0	Чертежи разработа- ны ПКБ, Главэнерго строймеханизация	Электродвигатель станка коллекторный, однофазный, универ- сальный, напряжение 220 В.
Переносной станок для рез- ки проводов СР7-3.	Для резки проводов и тро- сов. Диаметр провода 10-45 мм (без стале- провода).	29,0	— " —	
Тросорез МИ-148 А.	Для рубки проводов и тро- сов. Максимальный диаметр не рубящегося троса 34 мм.	16,0	Киевский экспере- ментально-механиче- ский завод.	

Г. монтажные приспособления для резки проводов и тросов.



Гидравлический пресс МИ-16

1-Насос; 2-Пресс; 3-Устойчивый бак; 4-Прижимная
 5-Поплавок; 6-Рычажок насоса; 7-Верхняя
 матрица; 8-Нижняя матрица; 9-Инструментальный ящик

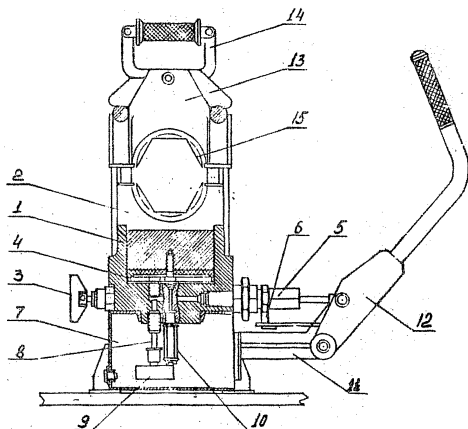
Техническая характеристика

Рабочее давление поршня, т	50
Рабочее давление в цилиндре, ат	450
Число качаний рукоятки на одно опрессование	10-12
Объем 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 МН-227А

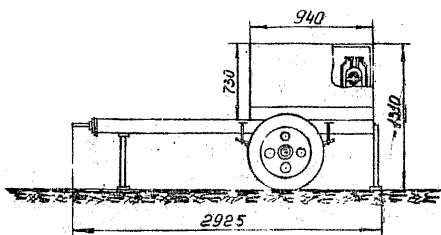


1 - Корпус; 2 - Поршень; 3 - Вентиль; 4 - Нагнетательный клапан; 5 - Плунжерное устройство; 6 - Рукоятка; 7 - Бак; 8 - Всасывающий клапан; 9 - Фильтр; 10 - Предохранительный клапан; 11 - Кранштейн; 12 - Рычаг; 13 - Крышка; 14 - Замок; 15 - Полуматрица.

Назначение:

Гидравлический пресс МН-227А предназначен для опрессовки арматуры на проволочках 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 полых 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	