

Типовые технологические карты	ВЛ 35-II50 кВ
Опрессовка натяжных зажимов типа НАСУС на стальалюминиевых проводах сечением I85/I28, 300/204,500/336 мм^2	K-5-23-I

I. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Технологическая карта К-5-23 -I является руководством при опрессовке натяжных зажимов на стальалюминиевых проводах сечением I85/I28, 300/204, 500/336 мм^2 и служит пособием при составлении проектов производства работ на ВЛ с проводами данных марок.

2. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НА ОДИН ЗАЖИМ

Показатели	Стальалюминиевый провод сечением мм^2
	I85/I28 300/204 500/336

Монтаж натяжных зажимов типа НАСУС моторным прессом УП-320:

трудоемкость, чел.-ч.	3,60	4,14	5,58
работа механизмов, маш.-ч	1,20	1,38	1,86

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

моторным прессом, шт	6,83	5,94	4,40
----------------------	------	------	------

3. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ РАБОТ

3.1. Работы по опрессовке натяжных зажимов (рис. I-1+I-3) выполняются в процессе монтажа проводов на воздушных линиях электропередачи звеном электролинейщиков в следующем составе:

Профессия рабочего	Разряд	Мол.	Примечание чел.
Электролинейщик	5	I	
Электролинейщик	3	2	
Итого		3	

3.2. Опрессовка натяжных зажимов производится в следующей последовательности:

3.2.1. Опрессовка петлевой части корпуса зажима(рис. I-4).

3.2.2. Опрессовка анкера(рис.I-5).

3.2.3. Опрессовка линейной части корпуса зажима(рис. I-6).

3.3. Последовательность и способы выполнения основных операций:

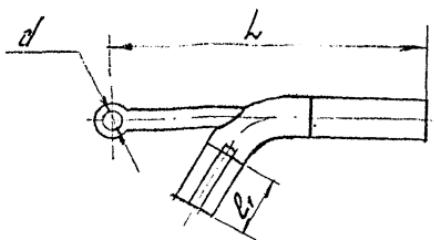
Опрессовка петлевой части корпуса зажима

3.3.1. Выправить конец провода, наложить на него бандаж и ровно обрезать.

3.3.2. Поверхность провода, запрессовываемую в петлевую часть корпуса зажима, очистить от грязи и смазки тряпкой, смоченной в бензине, протереть насухо и покрыть смазкой ЗЭС.Под слоем смазки зачистить металлической щеткой провод до блеска.

3.3.3. Ослабить бандаж и ввести провод в корпус зажима так, чтобы он не доходил на 10-15 мм до края отверстия,предназначенного для анкера.На выходе провода из корпуса бандаж затянуть.

3.3.4. Опрессовать петлевую часть зажима(рис. I-4)в направлении от риски к концу зажима.

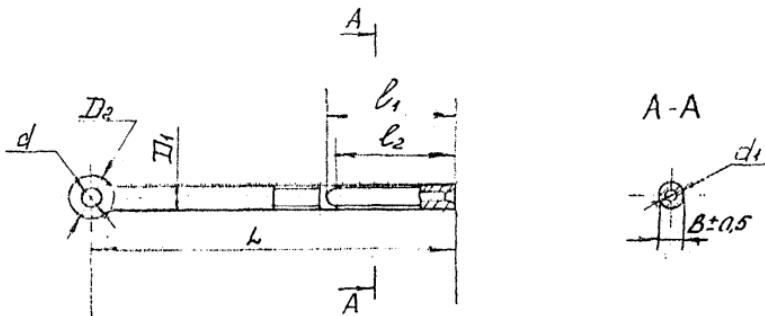


Зажим в сборе до опрессовки

Марка зажима	Размеры, мм			Провод		матрицы		
	d	l	L	Номин. сечен.	Диа- метр стальни ческого серд.	Корпус	Марка	Анкер
HACУС-I85-I	29	120	625	I85/I28 23,I	14,7	A-46	46	C-30 30

HACУС-300-I	40	120	710	300/204 29,2	18,6	A-5I	5I	C-36 36
HACУС-500-I	44	150	975	500/336 37,5	23,9	A-67	67	C-48 48

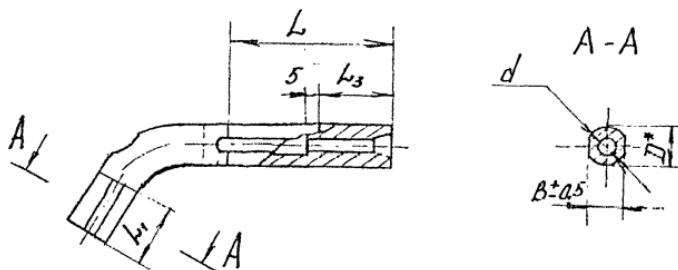
Рис. I-I . Зажим натяжной для стаеэлюминиевых проводов типа
HACУС. Общий вид. По черт. МО СКТБ ВПО СЭСИ НАСУС-1СБ



Анкер до опрессовки

обозначение	Размеры, мм							
	D_1	D_2	d	d_1	B	l_1	l_2	L
НАСУС-I85-I-0-2	36	60	$29^{+1,3}$	$16,5^{+0,43}_{-0,1}$	$29 \pm 0,5$	160	155	420
НАСУС-300-I-0-2	42	80	$40^{+1,6}$	$20,0^{+0,52}_{-0,1}$	$35 \pm 0,5$	220	215	530
НАСУС-500-I-0-2	56	95	$44^{+1,6}$	$25,5^{+0,52}_{-0,1}$	$47 \pm 0,5$	310	305	740

Рис. I-2 .Анкер натяжного зажима типа НАСУС по черт. МО СКТБ ВПЦ СЭРИ НАСУС-I-0-2 для стальалюминиевых проводов.



Корпус до опрессовки

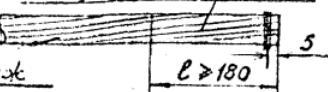
Обозначение	Размеры, мм					
	D	B	d	L ₁	L ₃	L
НАСУС-185-1-0-1	52	45	$25^{+0.52}_{-0.1}$	120	155	455
НАСУС-300-1-0-1	58	50	$31^{+0.62}_{-0.1}$	120	135	485
НАСУС-500-1-0-1	75	66	$39.5^{+0.62}_{-0.1}$	150	175	655

Рис. I-3 . Корпус натяжного зажима типа НАСУС по черт. №0 СКТБ
ВПО СЭСИ НАСУС-1-0-1 для сталь-алюминиевых проводов.

Подготовка к опрессовке петлевой части провода



бандаж

 $L > 180$

5

а) Чистановка бандажа

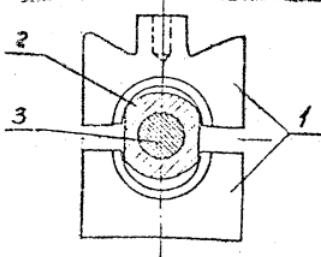
б) Подготовка провода

Опрессовка петлевой части

Рисунок



Правильная установка зажима в матрицах пресса.



1-Матрицы;

2-Корпус зажима (анкер);

3-Провод.

допуск на матрицы $(d_H + 0,2)$ мм
допуск на опрессовку $(d_H + 0,3)$ мм
(см таблицу)

Допустимые и номинальные размеры при опрессовке

Наименование	AC 185/128	AC 300/204	AC 500/336
Номинальный диаметр матрицы, мм	46,0	51,0	67
Допустимый диаметр матрицы, мм	46,2	51,2	67,2
Допустимый диаметр корпуса после опрессовки, мм	46,3	51,3	67,3

Рис.1-4. Опрессовка петлевой части зажима НАСУС

Опрессовка анкера

3.3.5. На выпрямленный конец провода наложить бандаж B_1 и ровно обрезать.

3.3.6. На расстоянии ℓ_1 от конца провода наложить бандаж B_2 (рис. I-5).

3.3.7. Обрезать и снять алюминиевые жилы на расстоянии ℓ_2 от конца провода (рис. I-5). Алюминиевые жилы отпиливаются при помощи ножовки. Во избежание повреждения стального сердечника провода, алюминиевые жилы нижнего повива следует подпиливать до половины и затем обламывать. На стальную часть провода следует установить бандаж B_3 .

3.3.8. Очистить от смазки и загрязнений стальную часть провода ветошью, смоченной в бензине, обтереть ее насухо и слегка смазать смазкой ЗЭС.

3.3.9. Одеть на провод корпус захима с опрессованной петлевой частью.

3.3.10. Ввести стальной сердечник провода в анкер до упора.

3.3.11. Опрессовать стальной анкер в направлении от проушины к концу (рис. I-5) с перекрытием предыдущего места опрессовки не менее, чем на 5 мм.

Диаметр опрессованной части анкера должен отличаться от nominalного диаметра матрицы не более чем на +0,3 мм.

Опрессовка линейной части корпуса захима

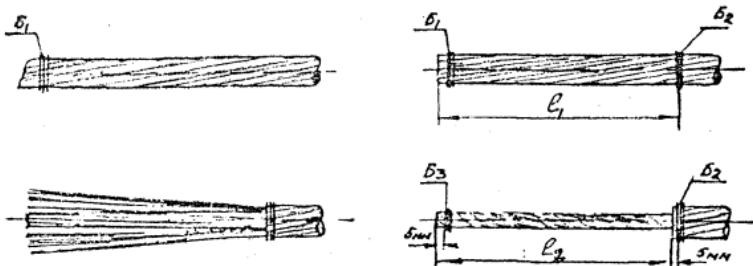
3.3.12. Под слоем смазки ЗЭС очистить металлической щеткой алюминиевую часть провода, запрессовываемую в линейную часть корпуса, до блеска.

3.3.13. Надвинуть корпус до упора в сторону анкера.

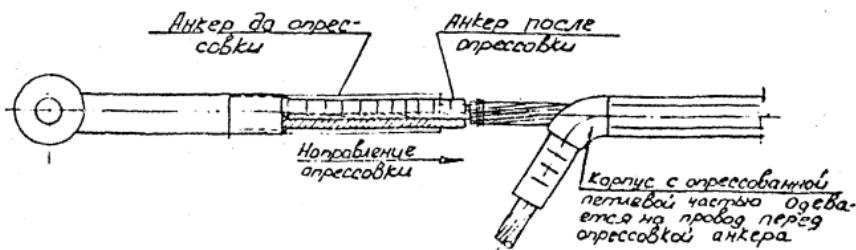
3.3.14. Произвести опрессовку корпуса от риски I в сторону проушины (рис. I-6).

3.3.15. Произвести опрессовку корпуса от риски II в сторону

Последовательность подготовки провода к
опрессовке анкера



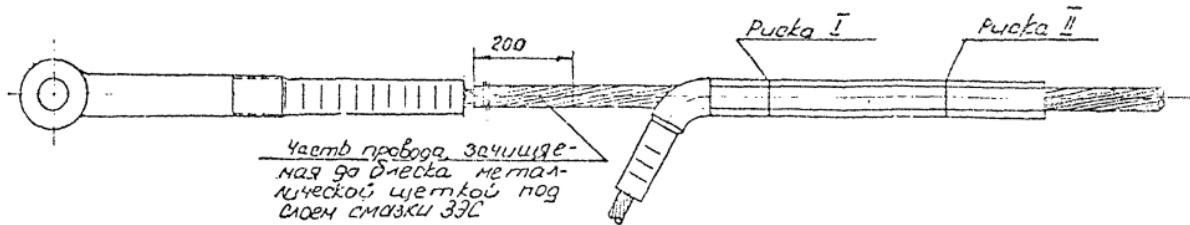
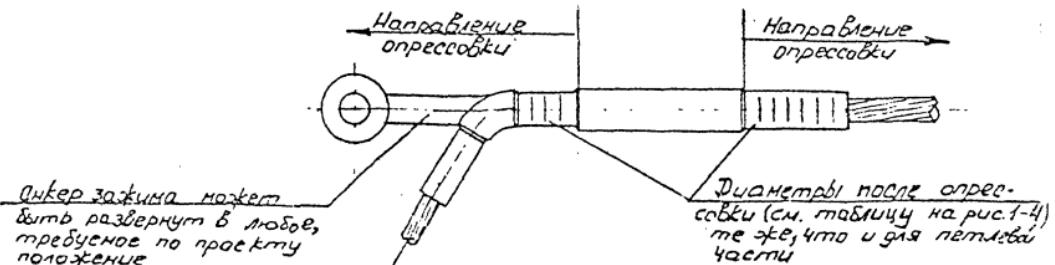
Марка проводы	Диаметр, мм		Длина, мм	
	стального сердечника	проводы	L_1	L_2
АС 185/128	14,7	23,1	191	186
АС 300/204	18,6	29,2	290	285
АС 500/336	23,9	37,5	371	366



Допускаемые и номинальные размеры при опрессовке

Наименование	АС 185/128	АС 300/204	АС 500/336
Номинальный диаметр матриц, мм	30,0	36,0	48,0
Допускаемый диаметр матриц, мм	30,2	36,2	48,2
Допускаемый диаметр анкера после опрессовки, мм	30,3	36,3	48,3

Рис. 1-5. Опрессовка анкера натяжного зажима НАСУС

Зажим до опрессовки корпусаЗажим после опрессовкиРис. 1-6. Опрессовка корпуса напряжного зажима НАСУС.

пролета при опрессовке каждый последующий ским должен перекрывать предыдущий не менее чем на 5 мм.

3.4. Опрессованный натяжной зажим следует осмотреть, замерить диаметры. В случае nonсоответствия диаметра норме зажим следует докомпрессовать до нормы.

При обнаружении трещин натяжной зажим необходимо вырезать.

4. Организация и методы труда рабочих

4.1. Работы по опрессованию натяжных зажимов на стальном алюминиевом проводе сечением 185/128, 300/204, 500/336 мм^2 выполняются специально обученными рабочими из состава бригады, занятой монтажем проводов и грозозащитных тросов на воздушных линиях электропередачи.

4.2. Опрессование натяжных зажимов на стальном алюминиевом проводе производится моторным прессом УП-320 матрицами по чертежам МОСКТБ МИ-355 СБ и МИ-356 СБ, выбранными по марке прессуемого зажима в последовательности:

4.2.1. Подготовить провод и зажим к опрессованию.

4.2.2. Произвести опрессование зажима.

4.2.3. По окончании опрессования осмотреть зажим и замерить его диаметры.

С.С.С.С.

5. Калькуляция трудовых затрат

Основания	Наименование работ	Объем работ	Затраты труда при опрессовке моторных прессом чел.-ч
ЕНиР	Подготовка к опрессовке		
T-32 § 23	натяжных зажимов типа НАСУС на проводах сечением, мм^2		
п. I "а"	185/128	один зажим	3,6
п. I "а" K=I,15	300/204	то же	4,14
п. I "а" K=I,55	500/336	то же	5,58

6. Материально-технические ресурсы

6.1. Механизмы

Наименование	Тип	Марка	Кол., шт.	Примечание
Моторный пресс	Прицепной	УП-320	I	Изготовитель: Волжский завод "Энергокомплект-маш"

6.2. Инструменты, приспособления, материалы

Наименование	Кол.	Примечание
Матрицы к прессу, комплект	1	Выбираются по марке прессуемого зажима
Проволока мягкая, вязальная, м	I	на I зажим
Бензин(или другой растворитель), кг	0,8	то же

Продолжение

Наименование	Кол.	Примечание
Ветошь , кг	0,25	на I зажим
Смазка ЗЭС (ТУ-38-101474-74), кг	0,5	т.ч. же

Примечание: в таблице не учтен ручной инструмент, а также бригадный инвентарь по технике безопасности, предусмотренный табелем средств малой механизации.

6.3. Эксплуатационные материалы

Наименование	Норма на I час работы (усреднено), кг	Примечание
Бензин для моторного пресса	1,0	См. технико-экономические показатели на каждый зажим