

МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИКИ И ЭЛЕКТРИФИКАЦИИ СССР
Главное производственно-техническое управление по строительству
Всесоюзный институт по проектированию организаций
энергетического строительства
«ОРГЭНЕРГОСТРОЙ»

ТЕМА № 5628 РАЗДЕЛ 12 ПЛНА ЦО 1985г.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ НА СООРУЖЕНИЕ

ВЛ И ПС 35 + 1150 кВ

ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ

К - 5 - 23

ОПРЕССОВКА СТАЛЕАЛЮМИНИЕВЫХ ПРОВОДОВ

СЕЧЕНИЕМ 185/128; 300/204;

500/336 мм^2 И ГРОЗОЗАЩИТНЫХ ТРОСОВ

С - 100 + 300

ЗАМ. ГЛАВНОГО ИНЖЕНЕРА
НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА ЭМ-20
ГЛАВНЫЙ СПЕЦИАЛИСТ
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

Г.И.ЭЛЕНБОГЕН
В.А.ПОЛУБКОВ
Е.Н.КОГАН
А.А.КУЗИН
05.07.85
05.07.85
05.07.85

1985

Технологические карты (сборник) К-5-23 разработаны отделом технологии электросетевого строительства (отделом ЭМ-20) института "Оргэнергострой".

Карты служат руководством при сооружении линий электропередачи напряжением 35 - 1150кВ.

Сборник состоит из шести типовых технологических карт на монтаж прессуемых зажимов на сталесаломиниевых проводах сечением 185/128, 300/204, 500/336 мм^2 и на стальных грозозащитных тросах С - 100 - 300.

С выходом настоящего сборника аннулируется сборник типовых технологических карт К - У - 15 (ОМ - 189800).

В работе принимали участие:

старший инженер

Н. И. Кудинова

инженер

Е. Г. Смирнова

1	5	25	"	02.02.87	ИЧУМ
1	4	24	"	02.02.87	ИЧУМ
1	3	23	"	02.02.87	ИЧУМ
1	2	22	"	02.02.87	ИЧУМ
1	1	20	165-87	02.02.87	ИЧУМ
Сумма	Н/Ч	Лист	№ док.	дата	Подп.

BL - T (K - 5 - 23)

ГИП	Кузин	Черт	050785	Технологические карты	Стадия	Лист	Листов
н. контр.	Бубрицкая		050885	Опрессовка стальалюминиевых		2	53
нач. отд.	Потобуков			проводов сечением 185/128,			
				300/204, 500/336мм ² и грозо-			
Гл. спек.	Котан			защитных тросов С-100-300			
Рук. гпн	Баланов		050784				

СОДЕРЖАНИЕ

	стр. 4
1. Общая часть	4
2. Типовая технологическая карта К-5-23-1 Опрессовка натяжных зажимов типа НАСУС на стальюминиевых проводах сечением I85/I28, 300/204, 500/336 мм^2	7
3. Типовая технологическая карта К-5-23-2 Опрессовка соединительных зажимов типа САСУС на стальюминиевых проводах сечением I85/I28, 300/204, 500/336 мм^2	19
4. Типовая технологическая карта К-5-23-3 Опрессовка натяжных зажимов типа НС на стальных грозозащитных тросах С-I00-300	28
5. Типовая технологическая карта К-5-23-4 Опрессовка соединительных зажимов типа СВС на стальных грозозащитных тросах С-I00-300	35
6. Типовая технологическая карта К-5-23-5 Опрессовка петлевых зажимов типа НАС на стальюминиевых проводах 300/204 мм^2	42
7. Типовая технологическая карта К-5-23-6 Опрессовка заземляющих зажимов типа ЗПС на стальных грозозащитных тросах С-I00-300	47

23515

Типовые технологические карты

ВЛ 35-II50 кВ

Опрессовка сталялюминиевых проводов
сечением I85/I28, 300/204, 500/336 мм^2
и грозозащитных тросов С-I00+300

К-5-23

ОБЩАЯ ЧАСТЬ

1. Нающие технологические карты (сборник) К-5-23 являются руководством при опрессовке натяжных, соединительных, петлевых и заземляющих зажимов при монтаже сталялюминиевых проводов сечением I85/I28, 300/204, 500/336 мм^2 по ГОСТ 839-80 и грозозащитных тросов С-I00+300 по ГОСТ 3063-80 и ГОСТ 3064-80, а также служат пособием при составлении проекта производства работ на строительство воздушных линий электропередачи.

2. Сборник состоит из 6-ти типовых технологических карт :

- К-5-23-1 Опрессовка натяжных зажимов типа НАСУС на сталялюминиевых проводах сечением I85/I28, 300/204, 500/336 мм^2 .
- К-5-23-2 Опрессовка соединительных зажимов типа САСУС на сталялюминиевых проводах сечением I85/I28, 300/204, 500/336 мм^2 .
- К-5-23-3 Опрессовка натяжных зажимов типа НС на стальных грозозащитных тросах С-I00+300.
- К-5-23-4 Опрессовка соединительных зажимов типа СВС на стальных грозозащитных тросах С-I00+300.
- К-5-23-5 Опрессовка петлевых зажимов типа ПАС на сталялюминиевых проводах сечением 300/204 мм^2 .
- К-5-23-6 Опрессовка заземляющих зажимов типа ЗПС на стальных грозозащитных тросах С-I00+300.

235/5

3. До начала опрессовки зажимов на проводах и грозозащитных тросах необходимо выполнить следующие работы:

3.1. Организовать в составе монтажной бригады специальное звено, обученное правилам техники безопасности и производству работ по опрессовке зажимов.

3.2. Наладить (в необходимых случаях отремонтировать) все инструменты, приспособления, механизмы и укомплектовать материалы.

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

3.3. Проверить каждый зажим на отсутствие трещин, вмятин, коррозии, а также проверить его линейные размеры—длину и внутренний диаметр.

3.4. 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:

4.1. Протереть стальную часть зажимов для проводов и зажимы для грозозащитных тросов ветошью, смоченной в бензине, и очистить ершиком внутреннюю полость от смазки и загрязнений.

4.2. Нанести на внутреннюю поверхность стальной части тонкий и равномерный слой смазки ЗЭС.

4.3. Очистить внутреннюю полость алюминиевого корпуса от смазки и загрязнений и протереть корпус ветошью, смоченной в бензине.

4.4. Нанести на внутреннюю поверхность корпуса тонкий слой смазки ЗЭС и удалить окисную пленку металлическим ёршом до появления металлического блеска.

5. Работы по опрессовке сталь алюминиевых проводов и грозозащит-

ных троесов следует выполнять соблюдая "Правила техники безопасности при производстве электромонтажных работ на объектах Минэнерго СССР" (М.Информэнерго, 1984):

5.1. Обрезать провода следует только с помощью соответствующего инструмента. Обрубать провода и троесы зубилом запрещается.

5.2. После опрессовки проводов следует обязательно спилить напильником образовавшиеся на соединительном или крепежном зажиме заусенцы.

5.3. Запрещается применять этилированный бензин для промывки концов проводов и зажимов.

6. Зажимы на провода и грозозащитные троесы приняты по чертежам МО СКТБ ВЛО СЭСИ.

23.05.1
-0.22

	BL-T(K-5-23.)	Лист
		6