

МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИКИ И ЭЛЕКТРИФИКАЦИИ СССР

Главное производственно-техническое управление по строительству

Всесоюзный институт по проектированию организации
энергетического строительства

«ОРГЭНЕРГОСТРОЙ»

ТЕМА № 5628 РАЗДЕЛ I2 ПЛАНА ЦО I985г.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ НА СООРУЖЕНИЕ

ВЛ И ПС 35 ÷ II50 кВ

ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ

К - 5 - 28

ОПРЕССОВКА СТАЛЕАЛЮМИНИЕВЫХ ПРОВОДОВ

СЕЧЕНИЕМ I85/I28; 300/204;

500/336 мм² И ГРЯЗЕЗАЩИТНЫХ ТРОСОВ

С - I00 ÷ 300

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

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

I985

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 сталеалюминиевых проводах сечением 185/128, 300/204, 500/336 мм² 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	НЧМН
1	4	24	"	02.02.87	НЧМН
1	3	23	"	02.02.87	НЧМН
1	2	22	"	02.02.87	НЧМН
1	1	20	165-87	02.02.87	НЧМН
Изм/Исх.	Лист	№ док.	Дата	Подп.	

ВЛ - Т (К - 5 - 23)

ГИП	Кузин	НЧМН	05.07.85	Технологические карты	Лист	Листов
Н. контр. Забуринская	НЧМН	06.08.85	Опрессовка сталеалюминиевых	2	53	
Нач. отд. Полубков	НЧМН	07.07.85	проводов сечением 185/128,	Всероссийский институт "ОРГЭНЕРГОСТРОЙ"		
Гл. спец. Коган	НЧМН	05.02.87	300/204, 500/336 мм ² и грозозащитных тросов С-100÷300			
Рук. гпн Баланов	НЧМН	105.07.85		Литера 20 20		

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общая часть	стр. 4
2. Типовая технологическая карта К-5-23-1 Опрессовка натяжных зажимов типа НАСУС на сталеалюминиевых 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 сталеалюминиевых 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-100-300	28
5. Типовая технологическая карта К-5-23-4 Опрессовка соединительных зажимов типа СВС на стальных грозозащитных тросах С-100-300	35
6. Типовая технологическая карта К-5-23-5 Опрессовка петлевых зажимов типа ПАС <u>сечением</u> на сталеалюминиевых проводах 300/204 мм ²	42
7. Типовая технологическая карта К-5-23-6 Опрессовка заземляющих зажимов типа ЗПС на стальных грозозащитных тросах С-100-300	47

Типовые технологические карты	ВЛ 35-II50 кВ
Опрессовка сталеалюминиевых проводов сечением I85/I28, 300/204, 500/336 мм ² и грозозащитных тросов С-I00÷300	К-5-23

ОБЩАЯ ЧАСТЬ

I. Наёстоящие технологические карты (сборник) К-5-23 являются руководством при опрессовке натяжных, соединительных, петлевых и заземляющих зажимов при монтаже сталеалюминиевых проводов сечением I85/I28, 300/204, 500/336 мм² 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-I Опресовка натяжных зажимов типа НАСУС на сталеалюминиевых проводах сечением I85/I28, 300/204, 500/336 мм².
- К-5-23-2 Опресовка соединительных зажимов типа САСУС на сталеалюминиевых проводах сечением I85/I28, 300/204, 500/336 мм².
- К-5-23-3 Опресовка натяжных зажимов типа НС на стальных грозозащитных тросах С-I00÷300.
- К-5-23-4 Опресовка соединительных зажимов типа СВС на стальных грозозащитных тросах С-I00÷300.
- К-5-23-5 Опресовка петлевых зажимов типа ПАС на сталеалюминиевых проводах сечением 300/204 мм².
- К-5-23-6 Опресовка заземляющих зажимов типа ЗПС на стальных грозозащитных тросах С-I00÷300.

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, уплотнения 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 зажимов для грозозащитных тросов ветошью, смоченной в бензине, и очистить ершом 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 ершом до появления металлического блеска.

5. Работы по опрессовке сталеалюминиевых проводов и грозозащит-

них тросов 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 тросы зубилом запрещается.

5.2. После опрессовки проводов следует обязательно спилить напильником образовавшиеся на соединительном или натяжном зажиме заусеницы.

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

6. Зажимы на провода и грозозащитные тросы приняты по чертежам МО СКТБ ВПО СЭСИ.

23.1.5