

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 ГРОВОЗАЩИТНЫХ ТРОСОВ

С - I00 ÷ 300

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

Г. Н. Эленбоген
05.08.85
В. А. Полубков
05.07.85
Е. Н. Коган
05.07.85
А. А. Кузин

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

I985

20 21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41
42
43
44
45
46
47
48
49
50
51
52
53
54
55
56
57
58
59
60
61
62
63
64
65
66
67
68
69
70
71
72
73
74
75
76
77
78
79
80
81
82
83
84
85
86
87
88
89
90
91
92
93
94
95
96
97
98
99
100

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 сталесплавалялюминиевых 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	ИЧММ
1	4	24	"	02.02.87	ИЧММ
1	3	23	"	02.02.87	ИЧММ
1	2	22	"	02.02.87	ИЧММ
1	1	20	165-87	02.02.87	ИЧММ
Изм/Исх.	Лист	№ док.	Дата	Подп.	

ВЛ - Т (К - 5 - 23)

ГИП	Кузин	ИЧММ	05.07.88	Технологические карты	Листов	Лист	Листов
Н. контр.	Зубрицкая	ИЧММ	06.08.88	Опрессовка сталесплавалялюминиевых	2	53	
Нач. отд.	Полубков	ИЧММ	07.07.88	проводов сечением, 185/128,	Всероссийский институт "ОРГЭНЕРГОСТРОЙ"		
Гл. спец.	Коган	ИЧММ	05.07.88	300/204, 500/336мм ² и грозозащитных тросов С-100-300кВ.			
Рук. гп	Баланов	ИЧММ	10.07.88		ИМРЭН 211 20		

СОДЕРЖАНИЕ

I. 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

23575

ВЛ-Т/Т 11

Типовые технологические карты	ВЛ 35-1150 кВ
Опрессовка сталеалюминиевых проводов сечением I85/I28, 300/204, 500/336 мм ² и грозозащитных тросов С-100+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-100+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 сталеалюминиевых проводах сечением I85/I28, 300/204, 500/336 мм².
- К-5-23-2 Опрессовка соединительных зажимов типа САСУС на сталеалюминиевых проводах сечением I85/I28, 300/204, 500/336 мм².
- К-5-23-3 Опрессовка натяжных зажимов типа НС на стальных грозозащитных тросах С-100+300.
- К-5-23-4 Опрессовка соединительных зажимов типа СВС на стальных грозозащитных тросах С-100+300.
- К-5-23-5 Опрессовка петлевых зажимов типа ПАС на сталеалюминиевых проводах сечением 300/204 мм².
- К-5-23-6 Опрессовка заземляющих зажимов типа ЗПС на стальных грозозащитных тросах С-100+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, 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 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