

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 МАРК
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. № 5948

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 ТРОСО-

ЗАЩИТНЫХ ТРОСОВ СЕЧЕНИЕМ

100 - 300 мм²

ЗАМ. ДИРЕКТОРА ИНСТИТУТА

НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА ЭМ-20

ГЛАВНЫЙ СПЕЦИАЛИСТ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

Волков
В. ФЕДИН

Михайлов
Б. РАВАН

Михайлов
Г. ПОКРОВСКИЙ

Ряб.
Н. БАЛАНОВ

Москва - 1971 г.

Всесоюзный институт „ОРГЭНЕРГОСТРОЙ“	МОСКВА	листов	52	ОМ-180300
		№ п/п	1	

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 указани-
ями по разработке типовых технологических карт в строительст-
ве, утвержденными Госстроем СССР 2 июля 1964 года.

ВСЕСОЮЗНЫЙ 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	<u>4</u>
2. Типовая технологическая карта К-У-15-1. Опрессовка натяжных зажимов на сталеалю- миниевых проводах марок АСУС сечением 185-500 мм ²	<u>6</u>
3. Типовая технологическая карта К-У-15-2. Опрессовка соединительных зажимов на сталеалюминиевых проводах марок АСУС сечением 185-500 мм ²	<u>14</u>
4. Типовая технологическая карта К-У-15-3. Опрессовка натяжных зажимов на стальных грозовзащитных тросах сечением 100-300 мм ²	<u>21</u>
5. Типовая технологическая карта К-У-15-4. Опрессовка соединительных зажимов на сталь- ных грозовзащитных тросах сечением 100-300 мм ²	<u>26</u>
6. Типовая технологическая карта К-У-15-5. Опрессовка петлевых зажимов на сталеалюми- ниевых проводах марок АСУС сечением 185-500 мм ²	<u>31</u>
7. Типовая технологическая карта К-У-15-6. Опрессовка заземляющих зажимов на стальных грозовзащитных тросах сечением 100-300 мм ²	<u>35</u>

Приложения:

1. Извлечения из временных инструктивных указаний по технике безопасности при строительстве воздушных линий электропередачи	<u>45</u>
2. Журнал по монтажу натяжных зажимов проводов и тросов способом стрессования (форма 9)	<u>47</u>
3. Журнал по монтажу соединительных зажимов проводов и тросов способом стрессования (форма 10)	<u>48</u>
4. Монтажные приспособления для вязки проводов	<u>49</u>
5. Гидравлический пресс ММ-1Б	<u>50</u>
6. Гидравлический пресс ММ-2Г7А	<u>51</u>
7. Опрессовочный агрегат ПО-100М	<u>52</u>

ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ	№ 35-500 кв
ОПРЕССОВКА СТАЛЕАЛЮМИНИЕВЫХ ПРОВОДОВ МАРОК АСУС-185, АСУС-300, АСУС-500 И ГРОВОЗАЩИТНЫХ ТРОСОВ СЕЧЕНИЕМ 100-300 мм ²	К-У-15

О Б Щ А Я Ч А С Т Ь

1. Настоящие типовые технологические карты (оборн.)

К-У-15 является руководством при опрессовке натяжных, соединительных, петлевых и заземляющих зажимов при монтаже сталеалюминиевых 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. Сборник состоит из 6 типовых технологических карт:

- К-У-15-1 - Опресовка натяжных зажимов на сталеалюминиевых проводах марок АСУС сечением 185-500 мм².
- К-У-15-2 - Опресовка соединительных зажимов на сталеалюминиевых проводах марок АСУС сечением 185-500 мм².
- К-У-15-3 - Опресовка петлевых 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 сталеалюминиевых 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 приемам техники безопасности и производству работ по опрессовке зажимов;

Всероссийский институт "ОРГЭЛЕКТРОСЪЮБ" МОСКВА	листов	52	Ок-189800
	л. пг	4	

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, уплотнение пресса и клапан-ограничитель.

в) проверить каждый зажим на отсутствие трещин, вмятин, 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 прессуемой 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 ершом 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 ершом до появления металлического блеска.

ТИПОВАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	№ 35-500 кв.
ОПРЕССОВКА НАТЯЖНЫХ ЗАЖИМОВ НА СТАЛЕАЛЮМИНИЕВЫХ ПРОВОДАХ МАРКИ АСУС СЕЧЕНИЕМ 185 - 500 мм ²	К-У-15-1

1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Технологическая карта К-У-15-1 является руководством при опрессовке натяжных зажим в на сталеалюминиевых проводах марки АСУС сечением 185-500 мм² и служит пособием при составлении проектов производства работ на ВД с проводами данных марок.

II. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДИН ЗАЖИМ

Показатели	Сталеалюминиевый провод марки АСУС сечением мм ²		
	185	300	500

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

трудоемкость, чел.-час.	3,0	3,3	3,2
работа механизм, чел.-мин.	0,22	0,41	0,75
расход бензина, л	0,31	0,56	1,1

Монтаж натяжных зажимов типа АСУС
ручным прессом МИ-18:

трудоемкость, чел.-час.	4,2	4,6	5,9
-------------------------	-----	-----	-----

Производительность зр-т. за смену
(8,2 часа), количество соединений
при опрессовке:

моторным прессом	8,2	7,5	5,8
ручным прессом	5,8	5,4	4,2

В. СЕВЕРНЫЙ ИНСТИТУТ "ОРГЭНЕРОСТРОЙ"	МОСКВА	ТЕПЛОТ	52	ОМ-189800
		АЭСИТ	6	

№ ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ РАБОТ

1. Работы по опрессовке натяжных зажимов (рис. 1) выполняются в процессе монтажа проводов на воздушных линиях электропередачи с применением электроинструментов в следующем составе:

№ п/п	Профессия рабочего	Гр-в-р-д	К-во чел.	Примечание
1.	Электроинженер	У	1	
2.	" "	Ш	2	
Итого			3 чел.	

2. Опрессовка натяжных зажимов производится в следующей последовательности:

- а) опрессовка петлевой части корпуса зажима (рис. 2);
- б) опрессовка анкера (рис. 3);
- в) опрессовка линейной части корпуса зажима (рис. 4).

3. Последовательность и способы выполнения основных операций:

А. Опрессовка петлевой части корпуса зажима:

а) выправить конец провода, надеть на него бандаж и ровно обрезать;

б) поверхность провода, запрессовываемую в петлевую часть корпуса зажима, очистить от грязи и смазки тряпкой, смоченной в бензине, протереть насухо и покрыть смазкой ЗЭС или нейтральным техническим вазелином. Под слоем вазелина зачистить металлической щеткой провод до блеска;

в) ослабить бандаж и вставить 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 натянуть;

г) опрессовать петлевую часть зажима (рис. 2) в направлении от риски к концу зажима.

Б. Опрессовка анкера:

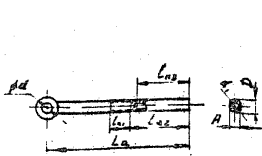
а) на выправленный конец провода надеть бандаж Б, и ровно обрезать;

Всесосный институт «ОРГЭНТЕХПРОМ» Москва	Листов 52	7	07-189800
---------------------------------------------	--------------	---	-----------

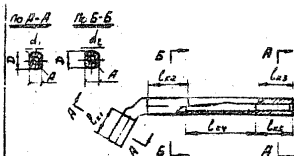
Вспомогательный инструмент для энергоснабжения 2-х фазового

Каталог 52

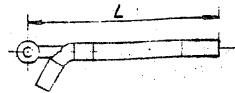
DM-189800



1. Анкер для опрессовки



2. Корпус для опрессовки



3. Зажим в сборе для опрессовки

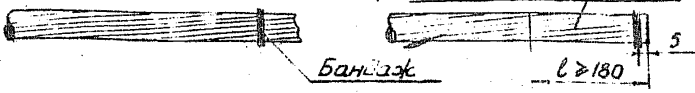
Типоразмер	Марка провода	Детали зажима	Размеры, мм														
			L _a	L _{a1}	L _{a2}	L _{a3}	d	d ₁	d ₂	A	D	L _{c1} [*]	L _{c2} [*]	L _{c3} [*]	L _{c4}	L _{c5}	L
НАУС-185	АУС-185	Корпус	-	-	-	-	-	24	37	44	50	120	85	210	200	215	680
		Анкер	420	75	165	160	29	15	-	26	35	-	-	-	-	-	
НАУС-300	АУС-300	Корпус	-	-	-	-	-	30	41	53	60	120	100	150	100	155	725
		Анкер	530	80	225	215	38	18,5	-	33	40	-	-	-	-	-	
НАУС-500	АУС-500	Корпус	-	-	-	-	-	39	54,5	65	75	150	120	200	370	205	1000
		Анкер	785	100	315	305	44	25	-	42	56	-	-	-	-	-	

Рис 1. Размеры натяжных зажимов для проводов марок АУС (СТУ 12.18.130-64)

* Прессовочные участки, изготовленные специальными рывками.

Подготовка к опрессовке петлевой части провода АСУ.

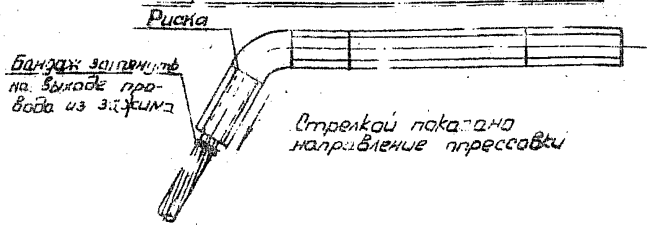
Число проводов, зачищая-
мая до блеска, металличес-
кой щеткой под углом 45°



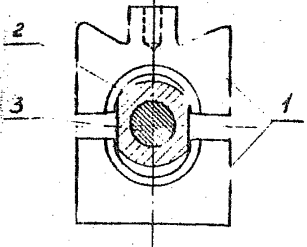
а. Установка бандажи

б. Подготовка провода

Опрессовка петлевой части



Правильная установка зажима в матрицах пресса



1. Матрицы.
2. Корпус зажима (анкер).
3. Провод.

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

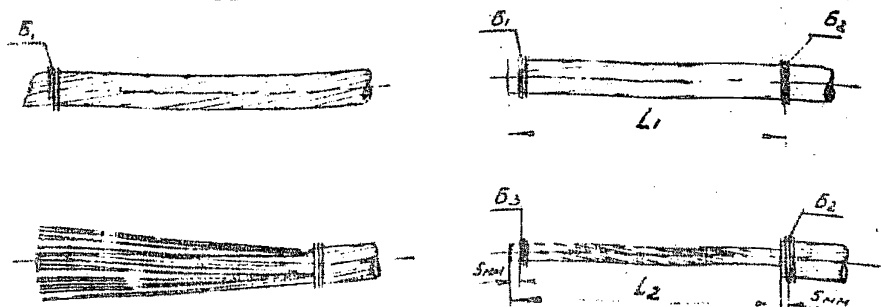
Допускаемые и номинальные размеры при опрессовке

Наименование	АСУС-185	АСУС-300	АСУС-500
Н минимальный диаметр матриц, мм	45	54	67
Допускаемый диаметр матриц, мм	45,2	54,2	67,2
Допускаемый диаметр корпуса после опрессовки, мм	45,3	54,3	67,3

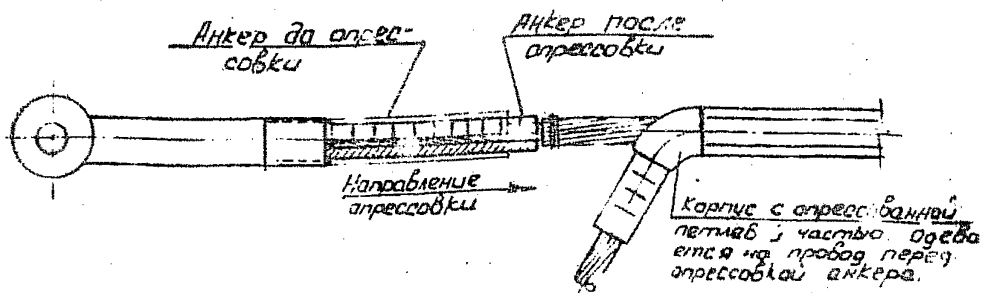
Пис. 2 Опрессовка петлевой части зажима НАСУ.

Разработчик: Искителт «Энергострой» г. Магд	листов 52	ОП-189А00
	листов 9	

Последовательность подготовки провода к опрессовке анкера.



Марка провода	Диаметр, мм		Длина, мм	
	Стального сердечника	Провода	L ₁	L ₂
АСУС-185	14,0	22,5	195	190
АСУС-300	18,2	28,7	255	250
АСУС-500	23,4	36,9	370	365



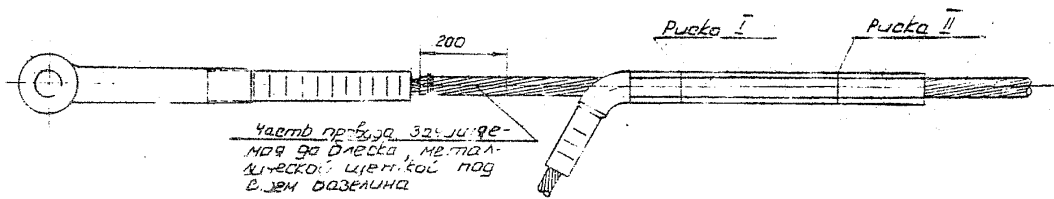
Допускаемые и номинальные размеры при опрессовке.

Наименование	АСУС-185	АСУС-300	АСУС-500
Номинальный диаметр матриц, мм	27,0	34,0	43,0
Допускаемый диаметр матриц, мм	27,7	34,2	43,2
Допускаемый диаметр анкера после опрессовки	27,3	34,3	43,3

Рис. 3 Опресовка анкера натяжного зажима НАГЭС.

В. С. Соловьев, канд. техн. наук
 "Определение параметров..."
 № 32
 ДИ-185300

Зажим до опрессовки каруча



Зажим после опрессовки

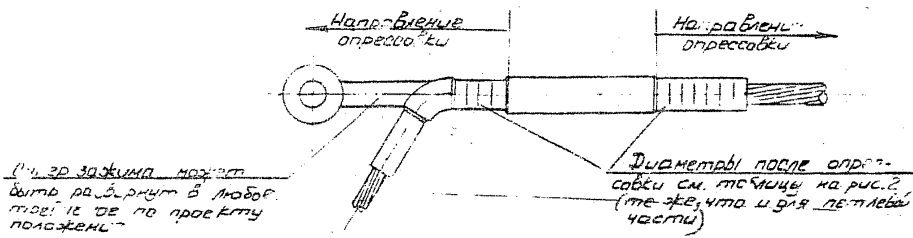


Рис. 4. Опрессовка каруча натяжного зажима НАСЧО.

б) на расстоянии l_1 от конца провода наложить бандаж B_2 (рис. 3);

в) обрезать и снять алюминиевые жилы на расстоянии l_2 от конца провода (рис. 3). Алюминиевые жилы отпаиваются при помощи ноковки. Во избежание повреждения стального сердечника провода, алюминиевые жилы нижнего пояса следует подпалывать до коловилы и затем обламывать. На стальную часть провода следует установить бандаж;

г) очистить от смазки и загрязнений стальную часть провода грушей, смоченной бензином, обтереть ее насухо и слегка смазать смазкой ЭСС;

д) одеть на провод корпус зажима с опрессованной петлевой частью;

е) ввести стальной сердечник провода в анкер до упора;

ж) опрессовать стальной анкер в направлении от проушины к концу (рис. 4) с перекрытием предыдущего места опрессовки не менее чем на 5 мм.

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

В. Опрессовка линейной части корпуса зажима:

а) под слоем технического вазелина очистить металлической щеткой алюминиевую часть провода, запрессовываемую в линейную часть корпуса, до блеска;

б) надвинуть корпус до упора в сторону анкера;

в) привести опрессовку корпуса от риски I в сторону проушины;

г) привести опрессовку корпуса от риски II в сторону прелега; при опрессовке каждый последующий сжим должен перекрывать предыдущий не менее чем на 5 мм.

4. Опрессованный натяжной зажим следует осмотреть, измерить диаметр. В случае несоответствия диаметра норме зажим следует доопрессовать до нормы.

При обнаружении трещин на явной зажим необходимо вырезать.

5. На смонтированные натяжные зажимы составляется журнал по установленной форме.

ЭЛЕКТРОНИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ ОПРГЗ. ИРГОС. ГРОИ	МОСКВА	Листов	52	ОМ-89800
		из них	12	

18. ОРГАНИЗАЦИЯ И МЕТОДЫ ТРУДА РАБОЧИХ

(См. на стр. 40)

У. КАЛЬКУЛЯЦИЯ ТРУДОВЫХ ЗАТРАТ

(См. на стр. 41)

У1. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ

ДЛЯ ОДНОГО ЗВЕНА РАБОЧИХ

(См. на стр. 44)

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 эвельев 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.

ВЛЕСОУЗИ ИР ИНСТИТУТ "ОРГЭНЕРГОСТРОЙ" МОСКВА	истов	52	ОМ-189800
	лист	40	

У. КАЛЬКУЛЯЦИЯ ТРУДОВЫХ ЗАТРАТ

Основание	Наименование работ	Затраты труда		
		Объем работ	при опрессовке	чел.-час.
		Моторн.	Ручным	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)

нормы	Подготовка и опрессовка натяжных зажимов на проводах сечением 185 мм ²	Один зажим	3,0	4,2
—	То же, 300 мм ²	—	3,3	4,0
—	— 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	5,1
—	— 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, 20 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	1,41

1	2	3	4	5
---	---	---	---	---

Техн. расч. Подготовка и опрессовка норм				
	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 петлевых 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 заземляющих зажимов на грозозащитных тросах сечением 100 мм ²				
	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-	Одн		
	ных тросах сечением 130 мм ²	зажим	0,89	1,16
-"-	То же, 190 мм ²	-"-	0,94	1,18
-"-	-"- 200 мм ²	-"-	0,92	1,30

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		ММ-1Б или ММ-22/А	1	

2. Инструменты, приспособления, материалы

№ инв.	Наименование	К-во	Примечание
1	2	3	4
1.	Трос стальной для отрезки проводов 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.	Подотка ноговоочные, 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 кирдоловты, шт.	2	
13.	О ч 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 ЗЭО
 (МРТУ ЗЭ-1-206-66), кг 1

3. Эксплуатационные материалы

№	Наименование	Норма на 1 час ра- боты (уе- дленно) кг	Примечание
---	--------------	-----------------------------------------------------	------------

- | | | | |
|----|-------------------------------------------------|-----|-------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. | Бензин для опрессовоч-
ного агрегата ПО-100М | 1,4 | См. Технико-экономиче-
ские показатели на каждой
запк. 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 обработки проводов и тросов следует применять только соответствующий инструмент (ножовку, тросоруб). Обрубать провода и тросы зубилом ЗАПРЕЩАЕТСЯ.
- 7.16. Для промывки концов проводов и соединительных зажимов применять этидированный бензин ЗАПРЕЩАЕТСЯ.
- 7.17. После опрессовки проводов и тросов, чтобы предотвратить ранение рук, следует обязательно опилить напильником образовавшиеся на соединительном или натяжном зажиме заусенцы.

Всесоюзный институт
"Оргэнергострой"

МОС. ИА.

ИНВЕНТАРЬ
ЛИСТЫ

01.12.80

Министерство энергетики
и электрификации СССР

Приложение 2
Форма № 9

Город _____
Трест _____
Максимальный № _____

Ж У Р Н А Л

по монтажу натяжных зажимов проводов и тросов способом
опрессовки на ВД _____ кв
(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	Тип	№	Диаметры зажимов после опрессовки, мм			Положения	Длина опрессованных			Фамилия И	Фамилия И	
№	защел	защел	про-	Провода	Сталь	Алюмин	Стальной	частей	Дата	Подпись	Фамилия И		
№	опор	ма	вода:	трос	Трос	Трос	алюминия	корпуса	Произ-	Опрессов-	Подпись		
			са	по	вого	вого	вои	Петлевая	водства	работ	Шена	мастера	
			схе-	вого	вого	вого	части,	часть	часть				
			ма	защел:	Го	кор:	в мм						
				пуса									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14

_____ 19__ г. ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
МЕХКОЛОННЫ _____ (подпись) (фамилия)

ВЕРХОВНЫЙ ИНСТИТУТ
 «ОРГЭНПРОСТРОЙ» МОСКВА

Министерство энергетики
и электрификации СССР

Приложение 6
Форма № 10

Главы _____
Г.ост _____
Механизма № _____

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 ϕ _____ № чертежа _____
алюминевой части ϕ _____ № чертежа _____

Матрицы для опрессовки троса: ϕ _____; № чертежа _____

Тип опрессовочного агрегата _____

Листов 52
 страниц 58
 1980

№	Соединитель- ный между № опор	Тип зажима	№ проводов и тросов в стеме	Диаметры зажимов после опрессовки, мм		Троса	Длина опрессован- ных частей алюми- низового корпуса зажима, мм		Дата произ- водства работ	Фамилия и подпись опрессов- щика	Фамилия и подпись мастера
				Стальной части	Алюми- ниевой части		l_1	l_2			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

_____ 19__ г.

Главный инженер
механизма _____ (подпись) _____ (фамилия)

№ 12467. Инвентарный № 11. Москва

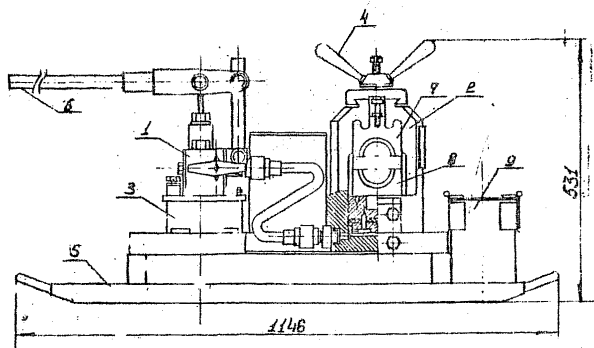
Лист № 49

ОМ-189800

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- ниевых 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 СРП-3.	Для резки проводов и трос- ов. Диаметр провода 10-45 мм (без стале- троса).	29,0	— " —	
Тросорез МИ-128 А.	Для рубки проводов и трос- ов. Максимальный диаметр не рудаемого троса 34 мм.	16,0	Киевский электротехниче- ский завод.	

Г.электронные приспособления для резки проводов и тросов.

Приложение 4



Гидравлический пресс MI-16

1-Насос; 2-Пресс; 3-Стальной блок; 4-Прижимная рукоятка; 5-Стол; 6-Ручка насоса; 7-Верхняя матрица; 8-Нижняя матрица; 9-Инструментальный ящик

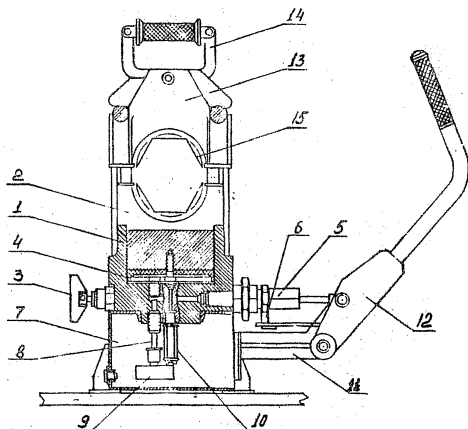
Техническая характеристика

Рабочее давление поршня, т	50
Рабочее давление в цилиндре, ат	450
Число качаний рукоятки на одно прессование	10-12
Объем насос. яного ба. а, л	21
Габариты пресса, мм	1146x412x531
общий в. с, кг.	84

Назначение

Гидравлический пресс предназначен для монтажа методом прессования незаливаемых прокладок и стальных прасов в натяжные, соединительные, ремонтные и другие зажимы.

Гидравлический пресс МИ-227А



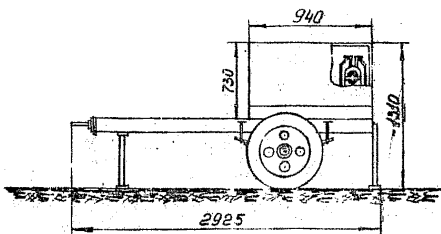
1 - Корпус; 2 - Поршень; 3 - Вентиль; 4 - Магнетическое устройство; 5 - Плунжерное устройство; 6 - Рукоятка; 7 - Бак; 8 - Всасывающий клапан; 9 - Фильтр; 10 - Предохранительный клапан; 11 - Кривошип; 12 - Рычаг; 13 - Крышка; 14 - Замок; 15 - Плунжер.

Назначение:

Гидравлический пресс МИ-227А предназначен для опрессовки арматуры на трубопроводах больших диаметров при строительстве и эксплуатации.

ЛЭП

Приложение 7.



Техническая характеристика

Наибольшее усилие прессы, 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 ПП-100м предназначен для соединения методом прессовки сталеалюминевых и полых медных правдабов, а также стальных тросов соединительными и натяжными зажимами трубчатого фасонного сечения при монтаже высоковольтных линий электропередач.

Прессовочный агрегат ПП-100м

Всесоюзный институт "Презент-гострой" г. Москва	Листов	52	UM-183800
	Лист	52	