

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/Исп. | 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 | 105.07.88 | | ИМРЭН 20 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-II50 кВ

Опрессовка сталеалюминиевых проводов сечением I85/I28, 300/204, 500/336 мм² 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-5-23-1 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-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 сталеалюминиевых проводах сечением 300/204 мм².
- К-5-23-6 Опрессовка 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, 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