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 МАРОК АСУС-185, АСУС-300, АСУС-500 И ГРОЗОЗАЩИТНЫХ ТРОСОВ СЕЧЕНИЕМ 100-300 мм^2

МОСКВА 1973

gost.e-ecolog.ru

МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИКИ И ЭЛЕКТРИФИКАЦИИ СССР

ГЛАВНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНИЧЕСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ
ПО СТРОИТЕЛЬСТВУ

Всесоюзный институт по проектированию
организации энергетического строительства
"О Р Г Э Н Е Р Г О С Т Р О Й"

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 СТАЛЕАЛЮМИНИЕВЫХ ПРОВОДОВ марок АСУС-185, АСУС-300, АСУС-500 и ГРОЗО-ЗАЩИТНЫХ ТРОСОВ СЕЧЕНИЕМ 100 - 300 мм^2

ЗАМ.ДИРЕКТОРА ИНСТИТУТА В.ФЕДИН

НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА ЭМ-20 Г.РАВИН

ГЛАВНЫЙ СПЕЦИАЛИСТ Г.ПОКРОВСКИЙ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА Н.БАЛАНОВ

Москва - 1971 г.

Сборник технологических карт К-У-15 подготовлен отделом организации и механизации строительства линий электропередачи института "ОРГЭНЕРГОСТРОЙ"

Составители: АХЛАМОВ 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 185-500 мм^2 и стальных тросах сечением 100 - 300 мм^2.

Карты составлены в соответствии с методическими указаниями по разработке типовых технологических карт в строительстве, утвержденными Госстроем СССР 2 июня 1964 года.

О Г Л А В Л Е Н И Е

	Лист
1. О б щ а я ч а с т ь	4
2. Типовая технологическая карта К-У-15-1. Опрессовка натяжных зажимов на сталеалюминиевых проводах марок АСУС сечением 185-500 мм^2	6
3. Типовая технологическая карта К-У-15-2. Опрессовка соединительных зажимов на сталеалюминиевых проводах марок АСУС сечением 185-500 мм^2.	14
4. Типовая технологическая карта К-У-15-3. Опрессовка натяжных зажимов на стальных грозозащитных тросах сечением 100-300 мм^2 . .	21
5. Типовая технологическая карта К-У-15-4. Опрессовка соединительных зажимов на стальных грозозащитных тросах сечением 100-300 мм^2	26
6. Типовая технологическая карта К-У-15-5. Опрессовка петлевых зажимов на сталеалюминиевых проводах марок АСУС сечением 185-500 мм^2	31
7. Типовая технологическая карта К-У-15-6. Опрессовка заземляющих зажимов на стальных грозозащитных тросах сечением 100-300 мм^2 . .	35
Приложения:	
1. Извлечения из временных инструктивных указаний по технике безопасности при строительстве воздушных линий электропередачи . . .	43
2. Журнал по монтажу натяжных зажимов проводов и тросов способом опрессования (форма 9) . .	47
3. Журнал по монтажу соединительных зажимов проводов и тросов способом опрессования (форма 10)	48
4. Монтажные приспособления для резки проводов.	49
5. Гидравлический пресс МИ-1Б	50
6. Гидравлический пресс МИ-227А	51
7. Опрессовочный агрегат ПО-100М.	52

ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ	ВЛ 35-500 кв
ОПРЕССОВКА СТАЛЕАЛЮМИНИЕВЫХ ПРОВОДОВ МАРОК АСУС-185, АСУС-300, АСУС-500 И ГРОЗОЗАЩИТНЫХ ТРОСОВ СЕЧЕНИЕМ 100-300 ММ2	К-У-15

О Б Щ А Я Ч А С Т Ь

1. Настоящие типовые технологические карты (сборник) К-У-15 являются руководством при опрессовке натяжных, соединительных, петлевых и заземляющих зажимов при монтаже сталеалюминиевых проводов марок АСУС сечением 185-500 мм^2 и грозозащитных тросов сечением 100-300 мм^2, 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 - Опрессовка натяжных зажимов на сталеалюминиевых проводах марок АСУС сечением 185-500 мм2.

К-У-15-2 - Опрессовка соединительных зажимов на сталеалюминиевых проводах марок АСУС сечением 185-500 мм2.

К-У-15-3 - Опрессовка натяжных зажимов на стальных грозозащитных тросах сечением 100-300 мм2.

К-У-15-4 - Опрессовка соединительных зажимов на стальных грозозащитных тросах сечением 100-300 мм2.

К-У-15-5 - Опрессовка петлевых зажимов на сталеалюминиевых проводах марок АСУС сечением 185-500 мм2.

К-У-15-6 - Опрессовка 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 правилам техники безопасности и производству работ по опрессовке зажимов;

б) наладить (в необходимых случаях отремонтировать) все инструменты, приспособления, механизмы и укомплектовать материалы;

Примечание: Ежедневно, перед началом монтажа, следует проверять наличие масла в опрессовочном агрегате, уплотнение тросов 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 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:

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 ЗЗС;

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 ЗЗС и удалить оксидную пленку металлическим ершом до появления металлического блеска.

ТИПОВАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	ВЦ 35-500 кВ
ОПРЕССОВКА НАТЯЖНЫХ ЗАЖИМОВ НА СТАЛЬНЫХ ГРОЗОЗАЩИТНЫХ ТРОСАХ СЕЧЕНИЕМ 100 - 300 мм2	К-У-15-8

1. СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ

Технологическая карта К-У-15-8 является руководством при опрессовке натяжных зажимов на стальных грозозащитных тросах сечением 100-300 мм2 и служит пособием при составлении проектов производства работ на ВЦ с тросами (проводами) данных марок.

2. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДИН ЗАЖИМ

Показатели	Стальные тросы сечением, мм2							
	100	120	134	150	167	185	200	300
Монтаж натяжных зажимов типа НС гидравлическим прессом ПГ-100М:								
Трудоемкость, чел.-час	0,85	0,91	0,97	0,98	1,04	1,1	1,2	1,58
Работа механизмов, маш.-см.	0,136	0,165	0,19	0,20	0,23	0,265	0,31	0,475
Расход бензина, кг	0,19	0,23	0,27	0,28	0,32	0,37	0,44	0,67
Монтаж натяжных зажимов типа НС ручным прессом типа МИ-1Е:								
Трудоемкость, чел.-час.	1,12	1,28	1,36	1,37	1,46	1,54	1,68	2,14

Ш. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ РАБОТ

1. Работы по опрессовке натяжных зажимов (рис.1) выполняются в процессе монтажа грозозащитных тросов (проводов) на воздушных линиях электропередачи звеном электролинейщиков в следующем составе:

№№ пп	Профессия рабочего	Разряд	К-во чел.	Примечание
1.	Электролинейщик	У	1	
2.	-"-	Ш	1	
	ИТОГО		2 чел.	

2. Опрессовку натяжного зажима производить в следующей последовательности:

а) на выправленный конец троса наложить бандаж "Б" и конец троса ровно обрезать;

б) промыть конец троса бензином для удаления смазки и загрязнений, протереть насухо и нанести на поверхность троса тонкий слой смазки ЗЗС или технического вазелина;

в) ввести трос в подготовленный, согласно п. 4 Общей части, зажим. Установить зажим по метке, нанесенной при визировании;

г) опрессовать зажим в направлении, указанном на рис. 2, причем каждый последующий скат должен перекрывать предыдущий не менее чем на 5 мм. Диаметр опрессованной части должен отличаться от номинального диаметра матрицы не более чем на +0,3 мм

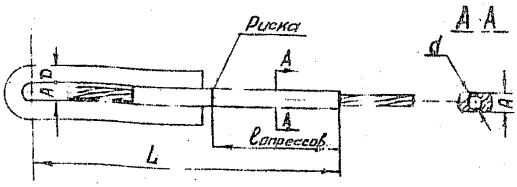
д) опрессованный зажим обмерить, осмотреть на отсутствие трещин и результаты обмера занести в журнал.

Выправка зажима, в случае его искривления, должна производиться матрицами. Правка кувалдой или молотком запрещается.

3. На смонтированные зажимы составляется журнал по установленной форме (см. приложение 2).

IУ. ОРГАНИЗАЦИЯ И МЕТОДЫ ТРУДА РАБОЧИХ

(см. на стр. 40)

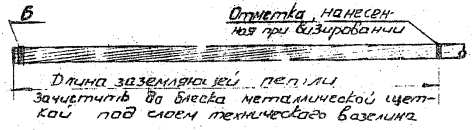


Типоразмер	Марка троса			Матрицы пресса	Размеры, мм				
	Обознач	Площадь сечения, мм²	Диаметр троса, мм	Диаметр, мм	L	$l_{опр.}$	D	A	d
НС-100-2	С-100	100,89	13,0	26	380	165	20	25	13,5
НС-120-1	С-120	116,50	14,0	26	435	190	20	25	14,5
НС-120-2		116,85		28				27	14,5
НС-134-3	С-134	134,33	15,0	31,5	450	190	25	31	15,5
НС-150-1	С-150	140,96	15,0	31,5	460	200	25	31	
		152,76	16,0						16,5
НС-167-1	С-167	167,63	17,0	34	45[illegible]	200	26	33	18,5
НС-185-2	С-185	18[illegible],78	17,5		49[illegible]	240			18,5
НС-200-2	С-200	191,8[illegible]	18,0	36	519	260	28	35	19,5
		196,88	18,5						19,5
НС-260-2	С-260	262,07	21,0	40,5	583		32	3[illegible]	22,0
НС-300-2	С-300	298,99	22,5	43	621	300	34	4[illegible]	23,5

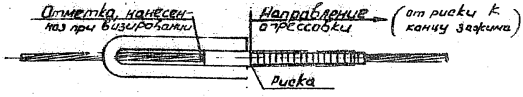
Рис.1. Размеры натяжных зажимов для стальных тросов (ГОСТ 3063-65, ГОСТ 3064-65, ГОСТ 3065-65)

Всесоюзный институт „Прэнергострой" г. Москва	Листов	5с.	ОМ-189800
	Лист	23	

Разделка конца грозозащитного троса перед опрессовкой.



Установка и опрессовка зажима.



1. Номинальные диаметры матриц для различных типов зажимов приведены в таблице на рис. 1
2. Допуск на матрицы - $(d_н + 0,2)$ мм
3. Допуск на опрессовочную часть зажима - $(d_н + 0,3)$ мм

Рис.2. Опрессовка натяжного зажима марки НС

Всесоюзный институт «Оргэнергострой» г. Москва	Литов	32	ОМ-189800
	Лист	24	

V. КАЛЬКУЛЯЦИЯ ТРУДОВЫХ ЗАТРАТ

(см. на стр. 41)

VI. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ ДЛЯ ОДНОГО ЗВЕНА РАБОЧИХ

(см. на стр. 41)

17. ОРГАНИЗАЦИЯ И МЕТОДЫ ТРУДА

РАБОЧИЕ

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 звеньев по опрессовке различных типов зажимов приведены в главах соответствующих технологических карт.

3. Опрессовка 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.

У. КАЛЬКУЛЯЦИЯ ТРУДОВЫХ ЗАТРАТ

Основание	Наименование работ	Объем работ	Затраты труда при опрессовке, чел.-час.	
			Моторн. прессом	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)			
Техн.расч. нормы	Подготовка и опрессовка натяжных зажимов на проводах сечением 185 мм2	Один зажим	3,0	4,2
-"-	То же, 300 мм2	-"-	3,3	4,6
-"-	-"- 500 мм2	-"-	4,2	5,9
	П. 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 мм2	Один зажим	3,54	4,95
-"-	То же, 300 мм2	-"-	3,94	5,5
-"-	-"- 500 мм2	-"-	5,4	7,55
	Ш. Монтаж натяжных зажимов типа НС (технологическая карта К-У-15-3)			
-"-	Подготовка и опрессовка натяжных зажимов на тросах сечением 100 мм2	Один зажим	0,35	1,12
-"-	То же, 120 мм2	-"-	0,91	1,28
-"-	-"- 134 мм2	-"-	0,97	1,36
-"-	-"- 150 мм2	-"-	0,93	1,37
-"-	-"- 167 мм2	-"-	1,04	1,47

1	2	3	4	5
Техн.расч. нормы	Подготовка и опрессовка натяжных зажимов на тросах сечением 185 мм2	Один зажим	1,10	1,54
-"-	То же, 200 мм2	-"-	1,20	1,68
-"-	-"- 300 мм2	-"-	1,53	2,14

1У. Монтаж соединительных зажимов типа СВС на тросах сечение.. 100-300 мм2 (технодогическая карта К-У-15-4)

-"-	Подготовка и опрессовка соединительных зажимов на тросах сечением 100 мм2	Один зажим	0,655	0,910
-"-	То же, 120 мм2	-"-	0,660	0,925
-"-	-"- 134 мм2	-"-	0,680	0,950
-"-	-"- 150 мм2	-"-	0,707	0,990

У. Монтаж петлевых зажимов типа ПАС на отпаечных грозозащитных проводах сечением 185-500 мм2 (технологическая карта К-У-15-5)

Техн.расч. нормы	Подготовка и опрессовка петлевых зажимов на проводах АСУС сечением 185 мм2	Один зажим	0,782	1,10
-"-	То же, 300 мм2	-"-	0,820	1,15
-"-	-"- 500 мм2	-"-	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. нормы	Подготовка и опрессовка заземляющих зажимов на грозозащитных тросах сечением 100 мм2	Один зажим	0,75	1,05
-"-	То же, 120 мм2	-"-	0,78	1,09

1	2	3	4	5
Техн.расч. нормы	Подготовка и опрессовка заземляющих зажимов на грозозащитных тросах сечением 134 мм2	Один зажим	0,88	1,18
-"-	То же, 190 мм2	-"-	0,34	1,18
-"-	-"- 200 мм2	-"-	0,92	1,30

VI. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ

(Для одного звена рабочих)

1. Механизмы

Наименование	Тип	Марка	К-во шт	Примечание
Опрессовочный агрегат моторный	Прицепной	ПО-100М	1	
Ручной пресс		МИ-1Б или МИ-227А	1	

2. Инструменты, приспособления, материалы

№ пп	Наименование	К-во	Примечание
1	2	3	4
1.	Тросоруб или станок для отрезки проводов и тросов, шт	1	Типы см. в прилож
2.	Стальной метр, шт	1	
3.	Стальная рулетка 20 м, шт.	1	
4.	Ножовка по металлу, шт	2	
5.	Полотна ножовочные, 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.	Кусачки, шт	2	
11.	Ерши стальные, шт.	2	
12.	Щетки из кордоленты, шт.	2	
13.	Отвертка, шт.	1	
14.	Напильник личной 300 мм, шт.	1	
15.	Напильник драчевый плоский 300 мм, шт	1	
16.	Проволока мягкая 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 ЗЗС (МРТУ 38-1-206-66), кг 1

3. Эксплуатационные материалы

№ пп	Наименование	Норма на 1 час работы (усреднено) кг	Примечание
1.	Бензин для опрессовочного агрегата ПО-100М	1,4	См. технико-экономические показатели на каждый замк. в соответствующих картах.

Приложение 1

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 обрезки 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 этилированный бензин ЗАПРЕЩАЕТСЯ.

7.17. После опрессования проводов и тросов, чтобы предотвратить ранение рук, следует обязательно опилить напильником образовавшиеся на соединительном или натяжном зажиме заусеницы.

Министерство энергетики
и электрификации СССР

Глава _____

Трест _____

Мехколонна № _____

Приложение 2

Форма № 9

Ж У Р Н А Л

по монтажу натяжных зажимов проводов и тросов способом опрессования на ВЛ _____ кв _____
(наименование ВЛ)

Марка провода _____ ; марка троса _____ ; № чертежа натяжного зажима: провода _____
троса _____

Матрицы для опрессования провода: стальной части Ø _____ № черт. _____
алюминиевой -"- Ø _____ № черт. _____

Матрицы для опрессования троса Ø _____ ; № черт. _____ Тип опрессовочного агрегата _____

№№ пп	№№ анкерных опор	Тип зажима	№ провода, троса по схеме	Диаметры зажимов после опрессовки, мм				Положение стального анкера по отношению к алюминиевой части, в мм	Длина опрессованных частей алюминиевого корпуса зажима, мм		Дата производства работ	Фамилия и подпись опрессовщика	Фамилия и подпись мастера
				Провода			Троса		Петлевая часть	Линейная часть			
				Стального анкера	Алюминиевого корпуса	Петлевого конца							
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14

"___" _____ 19__ г.

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
МЕХКОЛОННЫ _____ (фамилия)
(подпись)

Всесоюзный институт „ОРГЭНЕРГОСТРОЙ" МОСКВА
Листов 82
Лист 47
ОН-129800

Министерство энергетики и электрификации СССР

Приложение 3

Форма № 10

Глава _____

Трест _____

Механолонна № _____

Ж У Р Н А Л

по монтажу соединительных зажимов проводов и тросов способом сплошного опрессования 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 Ø _____ № чертежа _____

алюминиевой части Ø _____ № чертежа _____

Матрицы для опрессовки троса: Ø _____; № чертежа _____

Тип опрессовочного агрегата _____

№№ пп	Соединитель между №№ опор	Тип зажима	№№ проводов и тросов по схеме	Диаметры зажимов после опрессовки, мм			Длина опрессованных частей алюминиевого корпуса зажима, мм		Дата производства работ	Фамилия и подпись опрессовщика	Фамилия и подпись мастера
				Провода		Троса					
				Стальн. части	Алюмин. части		ℓ_1	ℓ_2			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

"___" _____ 19___ г.

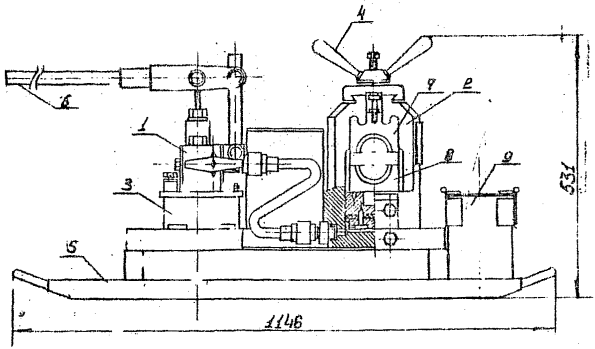
Главный инженер механолонны _____ (фамилия)
(подпись)

ВСЕСОЮЗНЫЙ ИНСТИТУТ „ОРГЭНЕРГОСТРОЙ" МОСКВА
листов 52
лист 48

Приложение 4.

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 мм².	1,5	Дмитровский электромеханический завод.	
Станок для резки проводов МИ-222.	Для резки сталеалюминиевых проводов Наибольший диаметр провода 37 мм.	52,0	Чертежи разработаны ПКБ „Главэнергостроймеханизация"	Электродвигатель станка коллекторный, однофазный, универсальный. Напряжение 220 в.
Переносной станок для резки проводов СРП-3.	Для резки проводов и тросов. Диаметр провода 10-45 мм	29,0 (без стартера).	—— " ——	
Просоруб МИ-148А.	Для рубки проводов и тросов Максимальный диаметр перерубаемого троса 34 мм.	16,0	Киевский экспериментальномеханический завод.	

Монтажные приспособления для резки проводов и тросов.



Гидравлический пресс МИ-16

1-Насос; 2-Пресс; 3-Масляный бак; 4-Прижимная головка; 5-Стяжки; 6-Рукоятка насоса; 7-Верхняя матрица; 8-Нижняя матрица; 9-Инструментальный ящик

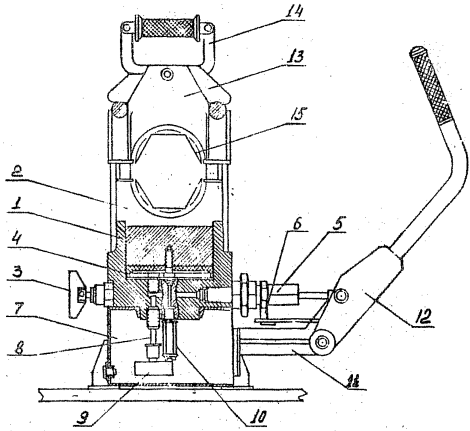
Техническая характеристика

Рабочее давление поршня, т	50
Рабочее давление в цилиндре, ат	450
Число качаний рукоятки на одно опрессование	10-12
Объем масляного бака, л	2,1
Габариты пресса, мм	1146×412×531
Вышина в с/ке.	84

Назначение

Гидравлический пресс предназначен для монтажа методом опрессования неизолированных проводов и стальных тросов в натяжных, соединительных, ремонтных и других зажимах.

Гидравлический пресс МИ-227А

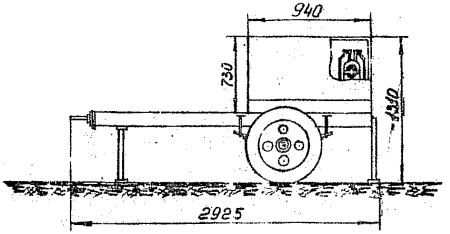


1-Корпус; 2-Поршень; 3-Вентиль; 4-Нагнетательный клапан; 5-Плунжерное устройство, 6-Рукоятка; 7-Бак; 8-Всасывающий клапан; 9-Фильтр; 10-Предохранительный клапан; 11-Кронштейн, 12-Рычаг; 13-Крышка, 14-Замок, 15-Полуматрица.

Назначение:

Гидравлический пресс МИ-227А предназначен для опрессования арматуры на проводах больших диаметров при строительстве и эксплуатации ЛЭП

Приложение 7.



Техническая характеристика

Наибольшее усилие пресса, т.	100
Рабочее давление масла (макс), кг/см²	500
Ход поршня, мм	40
Мощность двигателя, л.с.	6,0
Производительность поршневого насоса, л/мин	2,8

Назначение.

Опрессовочный агрегат ПО-100т предназначен для соединения методом опрессовки стеалюминиевых и полых медных проводов, а также стальных тросов соединительными и натяжными зажимами трубчатого фасонного сечения при монтаже высоковольтных линий электропередач.

Опрессовочный агрегат ПО-100т

gost.e-ecolog.ru