Типовая технологическая карта	ВЛ 35-1150-кВ
Опрессовка петлевых зажимов типа ПАС на сталеалюминиевых проводах сечением 300/204 мм²	К-5-23-5

I. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.

Технологическая карта К-5-23-5 является руководством при опрессовке соединительных петлевых типа ПАС на проводах сечением 300/204мм² и служит пособием при составлении проектов производства работ на сооружении ВЛ с проводами данной марки.

2. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДИН ЗАЖИМ.

Показатели	Сталеалюминиевый провод сечением, мм² 300/204
Монтаж петлевых зажимов типа ПАС моторным прессом:	
трудоемкость, чел*ч	2,7
Работа механизмов, мех*час	1,35
Производительность звена за смену (8,2 часа), количество соединений моторным прессом, шт	6,07

3. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ РАБОТ

3.1. Работы по опрессовке петлевых зажимов выполняются в процессе монтажа проводов на воздушных линиях электропередачи звеном электролинейщиков в следующем составе:

gost.e-ecolog.ru

Профессия рабочего	Разряд	Кол. чел.	Примечание
электролинейщик	5	1	
электролинейщик	3	1	
	Итого	2	

3.2. Опрессовку контактной лапки петлевого зажима производить в следующей последовательности (рис. 4.2):

3.2.1. На выправленный конец провода наложить бандаж Б и конец провода ровно обрезать..

3.2.2. Конец провода длиной ℓ=200мм очистить от загрязнений и смазки ветошью, смоченной в бензине, и затем протереть его.

3.2.3. Надвинуть зажим на конец провода до упора.

3.2.4. Опрессовать зажим матрицами в направлении, указанном на рис 5-1.

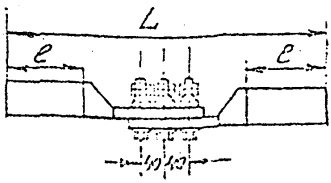
3.2.5. Опрессовку второй контактной лапки производить в той же последовательности.

3.3. Опрессованный зажим следует осмотреть, замерить диаметр. Диаметр опрессованной части должен отличаться от номинального диаметра матрицы не более чем на +0,3мм.

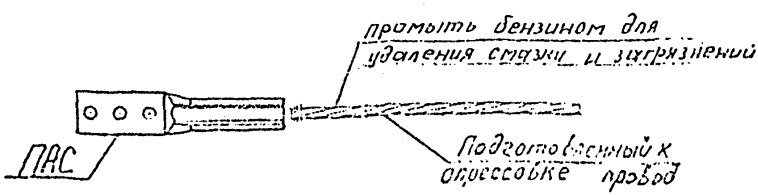
4. ОРГАНИЗАЦИЯ И МЕТОДЫ ТРУДА РАБОЧИХ

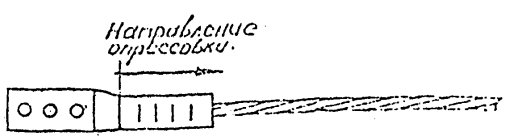
4.1. Работы по опрессовке петлевых зажимов типа ПАС на сталеалюминиевых проводах сечением 300/204 мм² выполняются специально обученными электролинейщиками 5 и 3 разрядов из состава монтажной бригады, занятой на монтаже проводов и грозозащитных тросов на воздушных линиях электропередачи.

4.2. Опрессовку петлевых зажимов типа ПАС на сталеалюмини-



Типоразмер	Марка провода	Матрица пресса - диаметр, мм	Размеры, мм L	ℓ
ПАС-300-2	АС 300/204	45	400	100





Допуск на матрицы - $(d_н + 0,2)$ мм
Допуск на опрессованную часть зажима - $(d_н + 0,3)$ мм

Рис 5-1 Петлевые зажимы типа ПАС.

евых проводах АС 300/204 производить моторным опрессовочным агрегатом УП-320 в следующей последовательности, указанной в разделе 3 данной карты.

5. КАЛЬКУЛЯЦИЯ ТРУДОВЫХ ЗАТРАТ

Основание	Наименование работ	Объем работ	Затраты труда при опрессовке натяжных зажимов моторным прессом
ЕниР 23 (применительно) §23-3-26 п.5 "а"	Подготовка и опрессовка петлевого зажима типа ПАС на проводе АС 300/204	один зажим	2,7

6. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ

6.1. Механизмы

Наименование	Тип	Марка	Кол. шт.	Примечание
Моторный пресс	Прицепной	УП-320	1	Изготовитель: Волжский завод «Энергокомплектмаш»

6.2. Инструменты, приспособления, материалы

Наименование	Кол.	Примечание
Матрица к моторному прессу УП-320, комплект	1	Для петлевого зажима ПАС-300-2
Проволока мягкая, вязальная, м	1	на 1 зажим
Бензин (или другой растворитель), кг	0,8	то же
Ветошь, кг	0,25	то же

Наименование	Кол.	Примечание
Смазка ЗЭС (ТУ-38-101474-74), кг	0,5	на 1 зажим

ПРИМЕЧАНИЕ: В таблице не учтен ручной инструмент, а также бригадный инвентарь по технике безопасности, предусмотренный табелем малой механизации.

6.3. Эксплуатационные материалы

Наименование	Норма на 1 час работы (усреднено), кг	Примечание
Бензин для моторного пресса	1,0	См. технико-экономические показатели данной карты

gost.e-ecolog.ru