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 - 23

ОПРЕССОВКА СТАЛЕАЛЮМИНИЕВЫХ ПРОВОДОВ СЕЧЕНИЕМ I85/I28; 300/204; 500/336 мм^2 И ГРОЗОЗАЩИТНЫХ ТРОСОВ С - I00 ÷ 300

ЗАМ. ГЛАВНОГО ИНЖЕНЕРА — Г.Н.ЭЛЕНБОГЕН
НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА ЭМ-20 — В.А.ПОЛУБКОВ
ГЛАВНЫЙ СПЕЦИАЛИСТ — Е.Н.КОГАН
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА — А.А.КУЗИН

I985

Инв. № 16971 от 06.11.2009г.

\gost.e-ecolog.ru

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 сталеалюминиевых проводах сечением 185/128, 300/204, 500/336 мм^2 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	23	"	02.02.87	
1	4	24	"	02.02.87	
1	3	23	"	02.02.87	
1	2	22	"	02.02.87	
1	1	20	165-87	02.02.87	
Изм.	№уч.	Лист	№ док.	Дата	Подп.

ВЛ – Т (К – 5 – 28)

ГИП	Кузин		05.07.85
Н. контр.	Зубрицкая		16.08.85
Нач. отд.	Полубков		05.07.85
Гл. спец.	Коган		05.07.85
Рук. гр.	Баланов		05.07.85

Технологические карты Опрессовка сталеалюминиевых проводов сечением 185/128, 300/204, 500/336мм^2 и грозозащитных тросов С-100÷300

Стадия	Лист	Листов
	2	53

Всесоюзный институт „ОРГЭНЕРГОСТРОЙ" отдел ЭМ-20

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
I. Общая часть	4
2. Типовая технологическая карта К-5-23-I 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	I9
4. Типовая технологическая карта К-5-23-3 Опрессовка натяжных зажимов типа НС на стальных грозозащитных тросах С-I00÷300	28
5. Типовая технологическая карта К-5-23-4 Опрессовка соединительных зажимов типа СВС на стальных грозозащитных тросах С-I00÷300	35
6. Типовая технологическая карта К-5-23-5 Опрессовка петлевых зажимов типа ПАС на сталеалюминиевых проводах сечением 300/204 мм^2	42
7. Типовая технологическая карта К-5-23-6 Опрессовка заземляющих зажимов типа ЗПС на стальных грозозащитных тросах С-I00÷300	47

Типовые технологические карты	ВЛ 35-II50 кВ
Опрессовка сталеалюминиевых проводов сечением I85/I28, 300/204, 500/336 мм^2 и грозозащитных тросов С-I00÷300	К-5-23

ОБЩАЯ ЧАСТЬ

I. Наётоящие 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 мм^2 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-I Опрессовка натяжных зажимов типа НАСУС на сталеалюминиевых проводах сечением I85/I28, 300/204, 500/336 мм^2.

К-5-23-2 Опрессовка соединительных зажимов типа САСУС на сталеалюминиевых проводах сечением I85/I28, 300/204, 500/336 мм^2.

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 мм^2.

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.

gost.e-ecolog.ru