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"

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ
НА СООРУЖЕНИЕ ВЛ 35-750 кВ

ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ
(СБОРНИК)

К-У-19

ОПРЕССОВКА СТАЛЕАЛЮМИНИЕВЫХ ПРОВОДОВ СЕЧЕНИЕМ 120-700 мм^2 И ГРОЗОЗАЩИТНЫХ ТРОСОВ СЕЧЕНИЕМ 50-70 мм^2

Москва
1975

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"

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ
НА СООРУЖЕНИЕ ВЛ 35-750 кВ

ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ
(СБОРНИК)

К-У-19

ОПРЕССОВКА СТАЛЕАЛЮМИНИЕВЫХ ПРОВОДОВ СЕЧЕНИЕМ 120-700 мм^2 И ГРОЗОЗАЩИТНЫХ ТРОСОВ СЕЧЕНИЕМ 50-70 мм^2

Москва
1975

Сборник технологических карт К У-I9 подготовлен отделом организации и механизации строительства линий электропередачи института "Оргэнергострой".

Составители : Б.И.РАВИН, Е.Н.КОГАН, А.В.ЩИТОВИЧ,
Н.В.БАДАНОВ, Н.И.БАДАБАНОВА, А. А.КУЗИН
В.А. ПОЛУБКОВ, Е.Н.СОРОКИНА.

Сборник К-У-I9 состоит из восьми типовых технологических карт на соединение сталеалюминиевых проводов сечением I20-I85 мм^2 способом скрутки, на монтаж прессуемых зажимов на сталеалюминиевых проводах сечением 240-700мм^2 и стальных тросах сечением 50-70мм^2, а также на термитную сварку проводов в анкерных пролетах.

Карты составлены в соответствии с методическими указаниями по разработке типовых технологических карт в строительстве, утвержденными Госстроем СССР 2 июля I964 года

С выпуском настоящего сборника аннулируется сборник типовых технологических карт К-У-8. (ОМ-I5203I, издания I965 года).

ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ	ВЛ 35-750 кВ
ОПРЕССОВКА СТАЛЕАЛЮМИНИЕВЫХ ПРОВОДОВ СЕЧЕНИЕМ 120-700 мм2 И ГРОЗОЗАЩИТНЫХ ТРОСОВ СЕЧЕНИЕМ 50-70 мм2	К-У-19

ОБЩАЯ ЧАСТЬ

1. Настоящие типовые технологические карты (сборник) К-У-19 являются руководством при соединении сталеалюминиевых проводов сечением 120-185 мм2 методом скрутки, опрессовке натяжных, соединительных и заземляющих зажимов при монтаже сталеалюминиевых проводов сечением 240-700 мм2 и грозозащитных тросов сечением 50-70 мм2, термитной сварке проводов сечением 120-700 мм2 в шлейфах, а также служат пособием при составлении проектов производства работ на строительстве воздушных линий электропередачи.

2. Сборник состоит из 8-ми типовых технологических карт:

К-У-19-1 - Монтаж методом скрутки овальных соединительных зажимов на сталеалюминиевых проводах сечением 120-185 мм2.

К-У-19-2 - Опрессовка натяжных зажимов на сталеалюминиевых проводах сечением 240-700 мм2.

К-У-19-3 - Опрессовка натяжных зажимов проходного типа на сталеалюминиевых проводах сечением 400-600 мм2.

К-У-19-4 - Опрессовка соединительных зажимов на сталеалюминиевых проводах сечением 240-600 мм2.

К-У-19-5 - Опрессовка натяжных зажимов на стальных грозозащитных тросах сечением 50-70 мм2

К-У-19-6 - Опрессовка соединительных зажимов на стальных грозозащитных тросах сечением 50-70 мм2.

К-У-19-7- Опрессовка заземляющих зажимов на стальных грозозащитных тросах сечением 50-70мм^2.

К-У-19-8- Термитная сварка сталеалюминиевых проводов сечением 120-700мм^2.

5. 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 к производству работ по опрессовке зажимов и термитной сварке проводов в анкерных пролетах ;

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 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 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 ЗЭС;

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 окисную пленку металлическим ершом до появления металлического блеска. В случае соединения проводов способом скручивания аналогичную подготовку произвести для алюминиевого вкладыша овальных зажимов.

5. До соединения проводов термитной сваркой необходимо:

а) высверлить отверстия в термитных патронах для выхода газов при сварке, если эти отверстия не выполнены на заводе;

б) очистить провода от грязи и тщательно промыть в бензине.

6. Размеры термитных патронов для сварки проводов в анкерных шлейфах должны соответствовать сечению свариваемых проводов.

gost.e-ecolog.ru