

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<sup>2</sup> И ГРОЗОЗАЩИТНЫХ ТРОСОВ  
С - I00 ÷ 300

Зам. главного инженера  
начальник отдела ЭМ-20  
главный специалист  
главный инженер проекта

*Г. Н. Эленбоген*  
*В. А. Полубков*  
*Е. Н. Коган*  
*А. А. Кузин*  
05.08.85  
05.07.85  
05.07.85г.

Г. Н. ЭЛЕНБОГЕН  
В. А. ПОЛУБКОВ  
Е. Н. КОГАН  
А. А. КУЗИН

Лист № 1651 от 10.11.2002г.

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<sup>2</sup> 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.	№	Лист	№ док.	Дата	Подп.

ВЛ - Т ( К - 5 - 23 )

ГИП	Кузин	ИЧММ	05.07.85	Технологические карты	Стадия	Лист	Листов
Н.контр.	Зубрицкая	ИЧММ	06.08.85	Опрессовка сталеалюминиевых		2	53
Нач.отд.	Полубков	ИЧММ	05.07.85	проводов сечением 185/128,	Всесоюзный институт "ОРГЭНЕРГОСТРОЙ" Литера ЭМ 20		
Гл.спец.	Коган	ИЧММ	05.07.85	300/204, 500/336мм <sup>2</sup> и грозо-			
Рук.гп	Баланов	ИЧММ	05.07.85	защитных тросов С-100÷300			

## СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
I. Общая часть . . . . .	4
2. Типовая технологическая карта К-5-23-1 Опрессовка натяжных зажимов типа НАСУС на сталеалюминиевых проводах сечением 185/128, 300/204, 500/336 мм <sup>2</sup> . . . . .	7
3. Типовая технологическая карта К-5-23-2 Опрессовка соединительных зажимов типа САСУС на сталеалюминиевых проводах сечением 185/128, 300/204, 500/336 мм <sup>2</sup> . . . . .	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 <sup>2</sup> . . . . .	42
7. Типовая технологическая карта К-5-23-6 Опрессовка заземляющих зажимов типа ЗПС на стальных грозозащитных тросах С-100-300 . . . . .	47

Типовые технологические карты	ВЛ 35-1150 кВ
Опрессовка сталеалюминиевых проводов сечением 185/128, 300/204, 500/336 мм <sup>2</sup> и грозозащитных тросов С-100÷300	К-5-23

### ОБЩАЯ ЧАСТЬ

1. Наётоящие технологические карты (сборник) К-5-23 являются руководством при опрессовке натяжных, соединительных, петлевых и заземляющих зажимов при монтаже сталеалюминиевых проводов сечением 185/128, 300/204, 500/336 мм<sup>2</sup> по ГОСТ 839-80 и грозозащитных тросов С-100÷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 185/128, 300/204, 500/336 мм<sup>2</sup>.
- К-5-23-2 Опрессовка соединительных зажимов типа САСУС на сталеалюминиевых проводах сечением 185/128, 300/204, 500/336 мм<sup>2</sup>.
- К-5-23-3 Опрессовка натяжных зажимов типа НС на стальных грозозащитных тросах С-100÷300.
- К-5-23-4 Опрессовка соединительных зажимов типа СВС на стальных грозозащитных тросах С-100÷300.
- К-5-23-5 Опрессовка петлевых зажимов типа ПАС на сталеалюминиевых проводах сечением 300/204 мм<sup>2</sup>.
- К-5-23-6 Опрессовка заземляющих зажимов типа ЗПС на стальных грозозащитных тросах С-100÷300.

235/5

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, уплотнения прессы 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 прессы. 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 забракован.

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.

23.5