

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 МАРК
АСУС-185, АСУС-300, АСУС-500 И ГРОВОЗАЩИТНЫХ
ТРОСОВ СЕЧЕНИЕМ 100-300 мм²

МОСКВА 1973

МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИКИ И ЭЛЕКТРИФИКАЦИИ СССР
ГЛАВНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНИЧЕСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ
ПО СТРОИТЕЛЬСТВУ

Всесоюзный институт по проектированию
организации энергетического строительства
"ОРГЭНЕРГОСТРОЙ"

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 ТРОСО-

ЗАЩИТНЫХ ТРОСОВ СЕЧЕНИЕМ

100 - 300 мм²

ЗАМ. ДИРЕКТОРА ИНСТИТУТА

НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА ЭМ-20

ГЛАВНЫЙ СПЕЦИАЛИСТ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

Волков
В. ФЕДИН

Михайлов
Б. РАВАН

Михайлов
Г. ПОКРОВСКИЙ

Ряб.
Н. БАЛАНОВ

Москва - 1971 г.

Всесоюзный институт „ОРГЭНЕРГОСТРОЙ“	МОСКВА	лист	52	ОМ-189300
		№ п/п	1	

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

Составители: АХЛАНОВ 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 165-500 мм² и стальных тросах сечением
100 - 300 мм².

Карты составлены в соответствии с методическими указани-
ями по разработке типовых технологических карт в строительст-
ве, утвержденными Госстроем СССР 2 июля 1964 года.

ВСЕСОЮЗНЫЙ ИНСТИТУТ "ОРГЭНЕРГОСТРОЙ"	МОСКВА	листов	52	ОМ-189800
		лист	2	

О Г Л А В Л Е Н И Е

	<u>Лист</u>
1. Общая часть	<u>4</u>
2. Типовая технологическая карта К-У-15-1. Опрессовка натяжных зажимов на сталеалю- миниевых проводах марок АСУС сечением 185-500 мм ²	<u>6</u>
3. Типовая технологическая карта К-У-15-2. Опрессовка соединительных зажимов на сталеалюминиевых проводах марок АСУС сечением 185-500 мм ²	<u>14</u>
4. Типовая технологическая карта К-У-15-3. Опрессовка натяжных зажимов на стальных грозовзащитных тросах сечением 100-300 мм ²	<u>21</u>
5. Типовая технологическая карта К-У-15-4. Опрессовка соединительных зажимов на сталь- ных грозовзащитных тросах сечением 100-300 мм ²	<u>26</u>
6. Типовая технологическая карта К-У-15-5. Опрессовка петлевых зажимов на сталеалюми- ниевых проводах марок АСУС сечением 185-500 мм ²	<u>31</u>
7. Типовая технологическая карта К-У-15-6. Опрессовка заземляющих зажимов на стальных грозовзащитных тросах сечением 100-300 мм ²	<u>35</u>

Приложения:

1. Извлечения из временных инструктивных указаний по технике безопасности при строительстве воздушных линий электропередачи	<u>45</u>
2. Журнал по монтажу натяжных зажимов проводов и тросов способом стрессования (форма 9)	<u>47</u>
3. Журнал по монтажу соединительных зажимов проводов и тросов способом стрессования (форма 10)	<u>48</u>
4. Монтажные приспособления для вязки проводов	<u>49</u>
5. Гидравлический пресс ММ-1Б	<u>50</u>
6. Гидравлический пресс ММ-2Г7А	<u>51</u>
7. Опрессовочный агрегат ПО-100М	<u>52</u>

ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ	№ 35-500 кв
ОПРЕССОВКА СТАЛЕАЛЮМИНОВЫХ ПРОВОДОВ МАРОК АСУС-185, АСУС-300, АСУС-500 И ГРОВОЗАЩИТНЫХ ТРОСОВ СЕЧЕНИЕМ 100-300 мм ²	К-У-15

О Б Щ А Я Ч А С Т Ь

1. Настоящие типовые технологические карты (оборн.)

К-У-15 является руководством при опрессовке натяжных, соединительных, петлевых и заземляющих зажимов при монтаже сталеалюминевых проводов марок АСУС сечением 185-500 мм² и грозозащитных тросов сечением 100-300 мм², а также служат пособием при составлении проектов производства работ на строительстве воздушных линий электропередачи.

2. Оборн. состоит из 6 типовых технологических карт:

- К-У-15-1 - Опресовка натяжных зажимов на сталеалюминевых проводах марок АСУС сечением 185-500 мм².
- К-У-15-2 - Опресовка соединительных зажимов на сталеалюминевых проводах марок АСУС сечением 185-500 мм².
- К-У-15-3 - Опресовка петлевых зажимов на стальных грозозащитных тросах сечением 100-300 мм².
- К-У-15-4 - Опресовка соединительных зажимов на стальных грозозащитных тросах сечением 100-300 мм².
- К-У-15-5 - Опресовка петлевых зажимов на сталеалюминевых проводах марок АСУС сечением 185-500 мм².
- К-У-15-6 - Опресовка 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 приемам техники безопасности и производству работ по опрессовке зажимов;

Всероссийский институт "ОРГЭЛЕКТРОСЪЮБ" МОСКВА	листов	52	Ок-189800
	л. пг	4	

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

Примечание: Если это, перед началом монтажа, следует проверить 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 прессуемой 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 ЗСЗ;

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 ЗСЗ и удалить окисную пленку металлическим ершом до полного металлического блеска.

ТИПОВАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	№ 35-500 кв
ОПРЕССОВКА ВЗЕМЛЯЮЩИХ ЗАЖИМОВ НА СТАЛЬНЫЕ ГРОВОЗАЩИТНЫЕ ТРОСАХ СЕЧЕНИЕМ 100 - 300 мм ²	К-У-15-6

1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Технологическая карта К-У-15-6 является руководством при опрессовке заземляющих зажимов на стальных грозозащитных тросах сечением 100-300 мм² и служит пособием при составлении проектов производства работ на ВЛ с грозозащитными тросами данных марок.

П. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НА ОДИН ЗАЖИМ

Показатели	Стальные тросы сечением, мм ²				
	100	120	134	150	200

Монтаж заземляющих зажимов
типа ЗПС моторным прессом
ПО-100М:

трудоемкость, чел. час.	0,75	0,78	0,83	0,64	0,92
работа из низмов, маш.ч.	0,085	0,10	0,125	0,126	0,17
расход бензина, лг	0,12	0,14	0,175	0,180	0,24

Монтаж заземляющих зажимов
типа ЗПС ручным прессом
МИ-1Б:

трудоемкость, чел. час.	1,75	1,09	1,16	1,18	1,50
-------------------------	------	------	------	------	------

ВСЕСОЮЗНЫЙ ИНСТИТУТ „ОРГЭЛЕКТРОСТРОЙ“ МОСКВА	л. таб.	52	ОМ-189300
	лист	35	

Ш. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ РАБОТ

1. Работы по опрессовке заземляющих зажимов (рис.1) на проводах выполняются в процессе монтажа грозозащитных тросов на воздушных линиях в; итупередачи звеном электролинейщиков в следующем составе:

№ п/п	Профессия рабочего	Раз-ряд	К-во чел.	Примечание
1.	Электролинейщик	У	1	
2.	" "	Ш	1	
Итого			2 чел.	

2. Последовательность и способы выполнения основных операций (рис.2):

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

б) конец троса длиной $l \approx 300$ мм очистить от грязи и смазки ветошью, смоченной в бензине, протереть насухо и покрыть тонким слоем технического вазелина;

в) продвинуть заземляющий зажим, подготовленный согласно п. 4.Общей части, на конец троса до упора;

г) опрессовать зажим в направлении, указанном на рис.2.

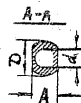
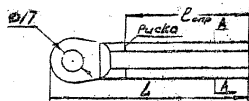
д) Опрессованный зажим следует осмотреть, замерить диаметр. В случае несоответствия диаметра норме, следует доопрессовать его до нормы.

е) На опрессованные зажимы составляется журнал по установленной форме.

17. ОРГАНИЗАЦИЯ И МЕТОДЫ ТРУДА РАБОЧИХ

(см. на стр. 40.)

Всероссийский институт "ОРГЭНЭПРОСТРОЙ"	МО КВА	Листов	51	01-189800
		Лист	36	



Типоразмер	Стальной трос		Размеры, мм					Матрица
	Сечение мм²	ГОСТ	D	d	A	L	ℓ	Диаметр мм
ЗПС-120-1	107,09	3063-66	30	13,5	25	132	70	26
ЗПС-120-1	116,85	3083-66	34	14,5	27,5	142	80	28
ЗПС-134-1	134,33	3063-66	36	15,5	31	160	100	31,5
ЗПС-150-1	152,76	3063-66	38	16,5	31	165	100	31,5
ЗПС-200-1	176,88	3064-66	42	19,5	35	185	120	36

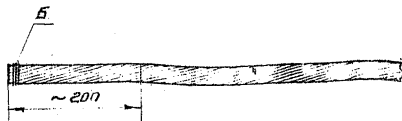
Рис 1 Заземляющие зажимы для стальных тросов.

Проектная и конструкторская организация
 «Средневольтстрой» - в. Маслова

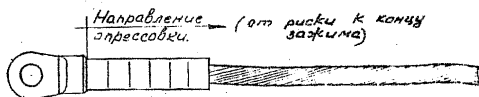
Инв. № 37

ОМ-189802

Разделка конца грозозащитного троса перед
опрессовкой.



Опрессовка зажима.



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

Рис. 2. Опрессовка заземляющего зажима марки ЗПГ.

Всероссийский институт "Спецэнергострой" г. Москва.	Листов	52	DM-189800
	Лист	38	

У. КАЛЬКУЛЯЦИЯ ТРУДОВЫХ ЗАТРАТ

(см. на стр. 41)

У1. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ ДЛЯ
ОДНОГО ВЪЕЗДА РАБОЧИХ

(см. на стр. 44)

ВСЕОБЩЕОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ „ОРГЭНЕРГОСТРОЙ“	А. С. С. КВА	Листов	52	ОМ-189800
		из них	39	

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

3. Опресовка 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.

ВЛЕСОУЗИ ИР ИНСТИТУТ "ОРГЭНЕРГОСТРОЙ" МОСКВА	истов	52	ОМ-189800
	лист	40	

У. КАЛЬКУЛЯЦИЯ ТРУДОВЫХ ЗАТРАТ

Основание	Наименование работ	Затраты труда		
		Объем работ	при опрессовке	чел.-час.
		Моторн.	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)

нормы	Подготовка и опрессовка натяжных зажимов на проводах сечением 185 мм ²	Один зажим	3,0	4,2
"	То же, 300 мм ²	"	3,3	4,0
"	" 500 мм ²	"	4,2	5,9

II. 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 мм ²	Один зажим	3,54	4,95
"	То же, 300 мм ²	"	3,94	5,1
"	" 500 мм ²	"	5,4	7,55

III. Монтаж натяжных зажимов типа НС (технологическая карта К-У-15-3)

"	Подготовка и опрессовка натяжных зажимов на тросах сечением 100 мм ²	Один зажим	0,35	1,12
"	То же, 20 мм ²	"	0,91	1,28
"	" 134 мм ²	"	0,97	1,36
"	" 150 мм ²	"	0,93	1,37
"	" 167 мм ²	"	1,04	1,41

1	2	3	4	5
---	---	---	---	---

Техн. расч. Подготовка и опрессовка норм				
	тяжких зажимов на тросах сечением 185 мм ²	Один зажим	1,10	1,54
-"	То же, 200 мм ²	-"	1,20	1,68
-"	-"- 300 мм ²	-"	1,58	2,14

17. Монтаж соединительных зажимов типа СВС на тросах сечением 100-300 мм² (технологическая карта К-У-15-4)

-"	Подготовка и опрессовка соединительных зажимов на тросах сечением 100 мм ²	Один зажим	0,658	0,910
-"	То же, 120 мм ²	-"	0,660	0,925
-"	-"- 134 мм ²	-"	0,680	0,950
-"	-"- 150 мм ²	-"	0,707	0,990

У. Монтаж петлевых зажимов типа ПАБ на отдаленных линиях проводов сечением 185-500 мм² (технологическая карта К-У-15-5)

Техн. расч. Подготовка и опрессовка петлевых зажимов на проводах АСУС				
	сечением 185 мм ²	Один зажим	0,782	1,10
-"	То же, 300 мм ²	-"	0,820	1,15
-"	-"- 500 мм ²	-"	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. Подготовка и опрессовка заземляющих зажимов на грозозащитных тросах сечением 100 мм ²				
	сечением 100 мм ²	Один зажим	0,75	1,05
-"	То же, 120 мм ²	-"	0,78	1,09

1	2	3	4	5
Техн. расч.	Подготовка и опрессовка зазем-			
нормы	ляющих зажимов на грозозащит-	Одн		
	ных тросах сечением 130 мм ²	зажим	0,89	1,16
-"-	То же, 190 мм ²	-"-	0,94	1,18
-"-	-"- 200 мм ²	-"-	0,92	1,30

ВЕСЕКОУ ИЫЙ ИНСТИТУТ „ОРГЭНЕГГОСТРОЙ“	МОСКВА	Листов	52	О. № 189600
		Листов	43	

У. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ
(Для одного звена рабочих)

1. Механизмы

Наименование	Тип	Марка	К-во шт	Примечание
Опрессовочный агрегат моторный	Прицеп- ной	ПО-100М	1	
Ручной пресс		МН-1Б или МН-22/А	1	

2. Инструменты, приспособления, материалы

№ п/п	Наименование	К-во	Примечание
1	2	3	4
1.	Трос стальной для отрезки проводов и тросов, шт	1	Тип см. в прилож
2.	Стальной метр, шт	1	
3.	Стальная рулетка 20 м, шт.	1	
4.	Ножовка по металлу, шт	2	
5.	Подотка ноговоочные, 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.	К у о а ч и к и, шт	2	
11.	Ерши стальные, шт.	2	
12.	Щетки из кирзоденты, шт.	2	
13.	О ч в е т к а, шт.	1	
14.	Напильник лачной 300 мм, шт.	1	
15.	Напильник драбовый плоский 300 мм, шт 1		
16.	Проволока легкая 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 ЗЭО
 (МРТУ ЗЭ-1-206-66), кг 1

3. Эксплуатационные материалы

№	Наименование	Норма на 1 час ра- боты (уе- дленно) кг	Примечание
---	--------------	---	------------

- | | | | |
|----|---|-----|---|
| 1. | Бензин для опрессовоч-
ного агрегата ПО-100М | 1,4 | См. Технико-экономиче-
ские показатели на каждой
запн. в соответствующих
картах. |
|----|---|-----|---|

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 обрабки проводов и тросов следует применять только соответствующий инструмент (ножовку, тросоруб). Обрубать провода и тросы зубилом ЗАПРЕЩАЕТСЯ.
- 7.16. Для промывки концов проводов и соединительных концов применять этидированный бензин ЗАПРЕЩАЕТСЯ.
- 7.17. После опрессовки проводов и тросов, чтобы предотвратить ранение рук, следует обязательно опилить напильником образовавшиеся на соединительном или натяжном захвате заусенцы.

Всесоюзный институт
"Оргэнергострой"

МОС. ИА.

ИНТЕРН.
АКТИВ

01.12.80

Министерство энергетики
и электрификации СССР

Приложение 2
Форма № 9

Город _____
Трест _____
Максимальный № _____

Ж У Р Н А Л

по монтажу натяжных зажимов проводов и тросов способом
опрессовки на ВД _____ кв
(наименование ВД)

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

Матрицы для опрессовки провода: стальной части Ø _____ № черт. _____
алюминевой " " Ø _____ № черт. _____

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

№	ВР	Тип	№	Диаметры зажимов после опрессовки, мм			Положения	Длина опрессованных			Фамилия И	Фамилия И	
№	защел	защел	про-	Провода	Сталь	Алюмин	Стальной	частей	Дата	Подпись	Фамилия И		
№	опор	ма	вода:	Трос	Трос	Трос	алюминия	корпуса	произ-	опрессов-	подпись		
			са	по	вого	вого	к алюминия	мм	водства	работ	шанка	мастера	
			схе-	защел:	го	го	вои части,	Петлевая	Длинейная				
			ма	защел:	го	го	в мм	часть	часть				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14

_____ 19__ г. ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
МЕХКОЛОННЫ _____ (подпись) (фамилия)

ВЕРХОВНЫЙ ИНСТИТУТ
 ОРГЭНПРОСТРОИ МОСКВА

Министерство энергетики
и электрификации СССР

Приложение к
Форма № 10

Главы _____
Г. от _____
Механизма № _____

Ж У Р Н А Л

по монтажу соединительных зажимов проводов и тросов способом
сплошного опрессовки 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 ϕ _____ № чертежа _____
алюминевой части ϕ _____ № чертежа _____

Матрицы для опрессовки троса: ϕ _____; № чертежа _____

Тип опрессовочного агрегата _____

Листов 52
 страниц 58
 1980

№	Соединительный тип между опор	Тип зажима	№ проводов и тросов в стеме	Диаметры зажимов после опрессовки, мм		Троса	Длина опрессовоч- ных частей алюми- низового корпуса зажима, мм		Дата произ- водства работ	Фамилия и подпись опрессов- щика	Фамилия и подпись мастера
				Стальной части	Алюми- ниевой части		l_1	l_2			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

_____ 19__ г.

Главный инженер
механизма _____ (подпись) (фамилия)

№ 12467. Инвентарный № 11. Москва

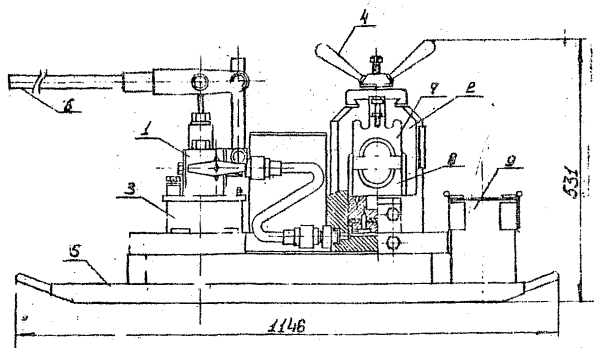
Лист № 49

ОМ-189800

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 мм ² .	1,5	Днепропетровский элект- ромеханический за- вод.	
Станок для резки проводов МИ-332.	Для резки сталеалюми- ниевых проводов. Макси- мальный диаметр провода 38 мм.	52,0	Чертежи разработа- ны ПКБ, Главэнерго строймеханизация	Электродвигатель станка коллекторный однофазный, универ- сальный, напряжение 220 В.
Переносной станок для рез- ки проводов СРП-3.	Для резки проводов и трос- ов. Диаметр провода 10-45 мм (без стале- троса).	29,0	— " —	
Тросорез МИ-128 А.	Для рубки проводов и трос- ов. Максимальный диаметр не рудаемого троса 34 мм.	16,0	Киевский экспере- ментально-механичес- кий завод.	

Г.энтажные приспособления для резки проводов и тросов.

Приложение 4



Гидравлический пресс MI-16

1-Насос; 2-Пресс; 3-Устойчивый блок; 4-Прижимная рукоятка; 5-Стол; 6-Ручка насоса; 7-Верхняя матрица; 8-Нижняя матрица; 9-Инструментальный ящик

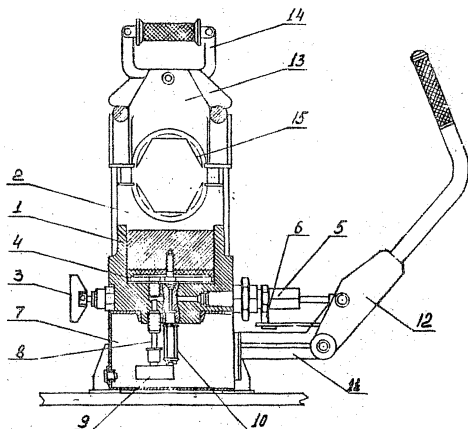
Техническая характеристика

Рабочее давление поршня, т	50
Рабочее давление в цилиндре, ат	450
Число качаний рукоятки на одно прессование	10-12
Объем насосного бака, л	21
Габариты пресса, мм	1146x412x531
Вес, кг	84

Назначение

Гидравлический пресс предназначен для монтажа методом прессования незаливаемых прокладок и стальных прасов в натяжные, соединительные, ремонтные и другие зажимы.

Гидравлический пресс МИ-227А



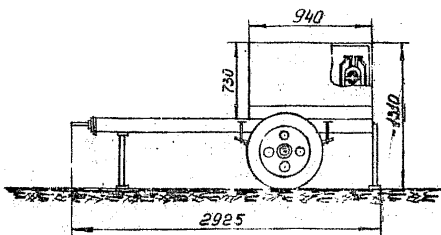
1 - Корпус; 2 - Поршень; 3 - Вентиль; 4 - Магнетическое устройство; 5 - Плунжерное устройство; 6 - Рукоятка; 7 - Бок; 8 - Всасывающий клапан; 9 - Фильтр; 10 - Предохранительный клапан; 11 - Кривошип; 12 - Рычаг; 13 - Крышка; 14 - Замок; 15 - Плунжер.

Назначение:

Гидравлический пресс МИ-227А предназначен для опрессовки арматуры на трубопроводах больших диаметров при строительстве и эксплуатации.

ЛЭП

Приложение 7.



Техническая характеристика

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

Назначение.

Прессовочный агрегат ПП-100м предназначен для соединения методом прессовки сталеалюминевых и полых медных правдаев, а также стальных тросов соединительными и натяжными зажимами трубчатого фасонного сечения при монтаже высоковольтных линий электропередач.

Прессовочный агрегат ПП-100м

Всесоюзный институт "Презент-гострой" г. Москва	Листов	52	UM-183800
	Лист	52	