

ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ

Зажимов соединительных шлейфовых спирального типа ШС-D_{пр}-01 для проводов АС 35/6,2÷АС 205/27

1. Введение

Зажимы разработаны и изготовлены ЗАО «Электросетьстройпроект».

Адрес: Москва, 127566, Высоковольтный пр., 1, стр. 36;

тел. (495) 234-71-20, факс: (495) 234-71-08.

Настоящая инструкция содержит правила монтажа шлейфового спирального зажима типа ШС-D_{пр}-01 (ТУ 3449-036-27560230-06).

2. Назначение, маркировка

Зажимы соединительные шлейфовые спирального типа предназначены для соединения сталеалюминиевых проводов АС 35/6,2÷АС 205/27 по ГОСТ 839 (кроме проводов АС 70/72, АС 95/141, АС 185/128) в шлейфах воздушных линий электропередачи.

Маркировка зажима указывает:

ШС – зажим соединительный шлейфовый спиральный;

D_{пр} – диаметр провода;

01 – модификация зажима.

Зажимы полностью обеспечивают токопроводящие свойства соединения (не хуже проводимости цельного провода), несут механическую нагрузку не менее 10% от разрывной прочности провода и изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ категории 1.

Зажим может быть смонтирован только на указанный в маркировке диаметр провода!

Перемонтаж зажима ЗАПРЕЩЕН

3. Конструкция

3.1. Состав и схема зажима приведены на рисунках 1, 2.

В состав шлейфового зажима входят:

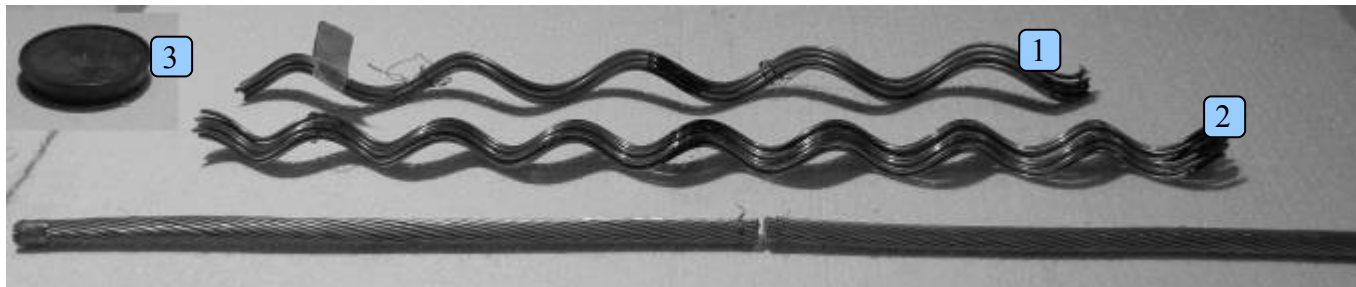


Рис.1

1- токопроводящий повив — отдельные спирали из проволок из алюминиевого сплава марки АВЕ;

2- протектор-фиксатор — отдельные спирали из стальных проволок;

3- токопроводящая консервирующая смазка — ТПКС-1

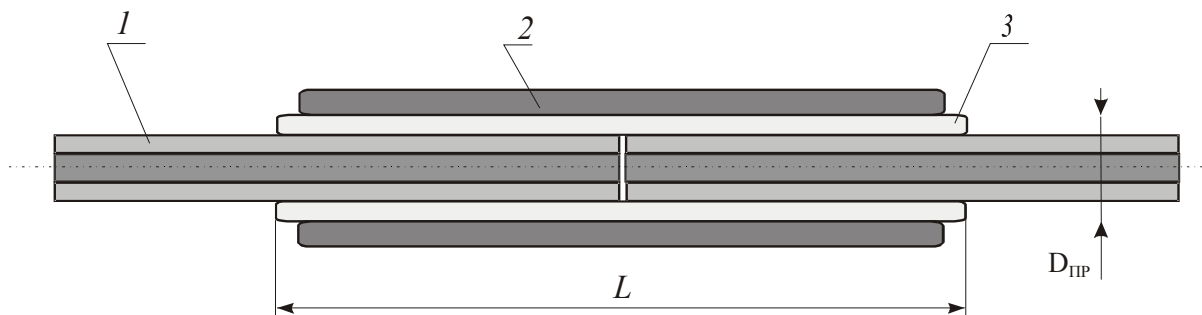


Рис 2. Шлейфовый зажим для одноповивных проводов АС 35/6,2÷АС 205/27:

1 – провод; 2 – протектор-фиксатор; 3 – повив из токопроводящих спиралей

Токопроводящие спирали монтируются поверх наружного повива провода и обеспечивают необходимую токопроводимость соединения.

Протектор-фиксатор монтируется поверх токопроводящих спиралей и обеспечивает плотный и надежный контакт токопроводящих спиралей с проводом.

4. Монтаж шлейфового зажима

4.1. Подготовка концов соединяемых проводов

4.1.1. Для предупреждения расплетания поставить на расстоянии 10-20 мм от края провода бандаж из тонкой вязальной проволоки (один - два витка, диаметр проволоки не более 0,5-0,7 мм) на концах соединяемых проводов;

4.1.2. Участки соединяемых концов проводов, на которые будут монтироваться спирали зажима, зачистить металлической щеткой (рис. 3), протереть ветошью и нанести обильным слоем защитную смазку (рис. 4) на расстоянии $0,5 \times L_t$ в ту и другую стороны от места стыка проводов, где L_t – длина токопроводящих спиралей зажима.



Рис. 3. Зачистка повива провода.



Рис. 4. Нанесение смазки.

4.2. Монтаж спиралей токопроводящего повива зажима

4.2.1. Смонтировать, начиная от середины, первую токопроводящую спираль, совместив предварительно середину монтируемой спирали, отмеченную цветовой меткой, с местом стыковки проводов (см. рис. 5).



Рис. 5. Монтаж первой спирали токоведущего повива

4.2.2. Вторую токопроводящую спираль монтировать с диаметрально противоположной стороны, совместив предварительно середину монтируемой спирали, отмеченную цветовой меткой, с местом стыковки проводов (см. рис. 6).



Рис. 6. Монтаж второй спирали токоведущего повива.

4.2.3. Оставшиеся спирали монтировать, начиная от края, таким образом, чтобы каждая последующая спираль при монтаже прижималась к предыдущей. После монтажа 3-й, 4-й спирали снять бандажи с верхнего повива провода. (см. рис.7,8).

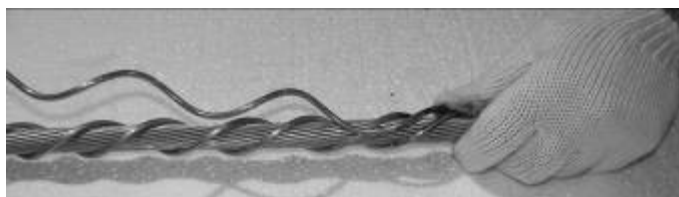


Рис. 7. Монтаж остальных проволок токоведущего повива.



Рис.8. Снятие бандажей.

4.3. Монтаж спиралей протектора-фиксатора

4.3.1. Монтировать, начиная с середины, первую силовую спираль протектора-фиксатора (см. рис. 9).



Рис. 9. Монтаж первой проволоки протектора фиксатора.

4.3.2. При укладке последнего витка спирали нагрузка возрастает, допускается применение монтажного инструмента, например, отвертки (см. рис. 10).



Рис. 10. Применение отвертки при монтаже спиралей протектора фиксатора.

4.3.3. Последующие спирали при монтаже распределить по периметру токопроводящего повива, по возможности, равномерно (см. рис.11).

Общий вид смонтированного зажима, приведен на рисунке

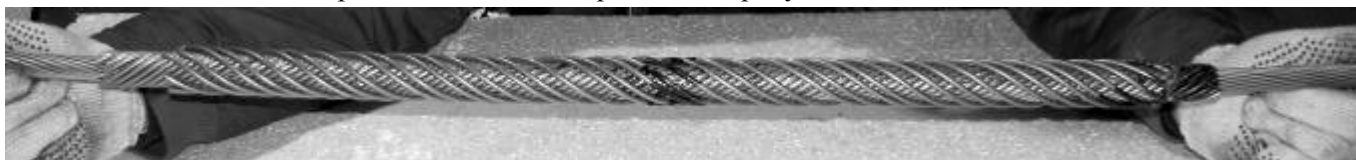


Рис. 11. Смонтированный шлейфовый зажим.

Зам.начальника ИЛ
Контактный телефон

Инженер отдела РИиТ
Контактный телефон

Жигулин С.В.
(495) 727-43-49 доб.128

Первушин С.А.
(495) 727-43-43 доб.354